

МИНИСТЕРСТВО ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
УПРАВЛЕНИЕ ГЛАВНОГО МЕХАНИКА И ЭНЕРГЕТИКА

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА
ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫХ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ

А Л Ь Б О М
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ
ДВИГАТЕЛЕЙ
ГАЗ МК_иМ

ГОСЛЕСБУМИЗДАТ-1954

МИНИСТЕРСТВО ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Управление главного механика и энергетика

*ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА
ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫХ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ*

АЛЬБОМ
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
ДЕТАЛЕЙ ДВИГАТЕЛЕЙ ГАЗ МК и М

ГОСЛЕСБУМИЗДАТ

Москва

1954

Ленинград

В полный комплект материалов типовой технологии входят:

- 1) технические условия на приемку в капитальный ремонт и выдачу из ремонта;
- 2) технические условия на контроль и сортировку (разбраковку) деталей при капитальном ремонте;
- 3) технические условия на ремонт, сборку и испытание после ремонта;
- 4) карты технологических процессов восстановления (ремонта) изношенных деталей;
- 5) карты технологических процессов изготовления деталей;
- 6) карты технологических процессов разборки и сборки;
- 7) альбом чертежей деталей ремонтных размеров и дополнительных деталей (насадков);

8) альбом рабочих чертежей ремонтируемых и изготавливаемых деталей;

9) альбом чертежей нестандартного оборудования, приспособлений и инструмента;

Настоящий альбом рабочих чертежей ремонтируемых и изготавливаемых деталей двигателей ГАЗ-МҚ и М составлен в отделе технологии ремонта лесозаготовительного оборудования Гипролеспрома. В составлении альбома чертежей участвовали инж. **Б. В. Денисов** и техник **П. Д. Денисова**, а также инж. **И. И. Хазов** и **С. М. Ильин** (контроль чертежей), под руководством доц. **Н. С. Решетникова**.

Альбом рабочих чертежей деталей двигателей ГАЗ-МҚ и М прошел экспертизу и одобрен Управлением главного механика и энергетика Минлеспрома СССР.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Отсутствие на ремонтных предприятиях Минлеспрома СССР технических условий на ремонт, сборку и испытание машин и механизмов, чертежей деталей ремонтных размеров, карт технологических процессов восстановления изношенных деталей, технических условий на контроль и сортировку деталей при ремонте и другой технической документации приводит к низкому качеству ремонта, затрудняет взаимозаменяемость деталей при ремонте и ухудшает экономику ремонтного производства.

В целях улучшения технологии ремонтного производства, освоения и внедрения передовых методов ремонта, повышения качества ремонта машин и механизмов Министерство лесной промышленности СССР разработало типовую производственно-техническую документацию по ремонту лесозаготовительного оборудования.

В альбоме приводятся чертежи основных деталей двигателей, переложенные с рабочих чертежей Горьковского автомобильного завода им. Молотова. Приведенные в чертежах размеры и резьбы даны в дюймовом исчислении в точном соответствии с заводскими оригиналами.

Альбом рабочих чертежей предназначен в качестве справочного материала, необходимого ремонтным предприятиям в процессе производства ремонта двигателей ГАЗ-МК и М, восстановления изношенных деталей, изготовления запасных частей и т. д.

В связи с этим все ремонтные предприятия (РММ, ЦРММ и РМЗ) системы Министерства лесной промышленности СССР при ремонте двигателей ГАЗ-МК и М должны руководствоваться данными, указанными в чертежах настоящего альбома.

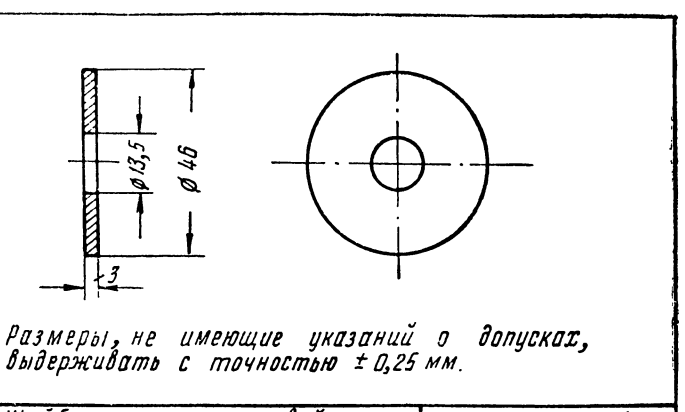
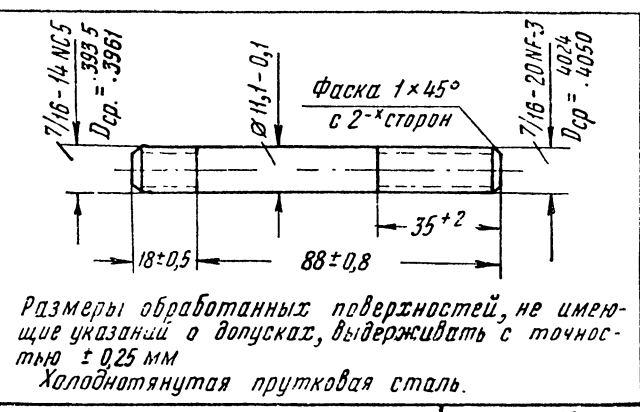
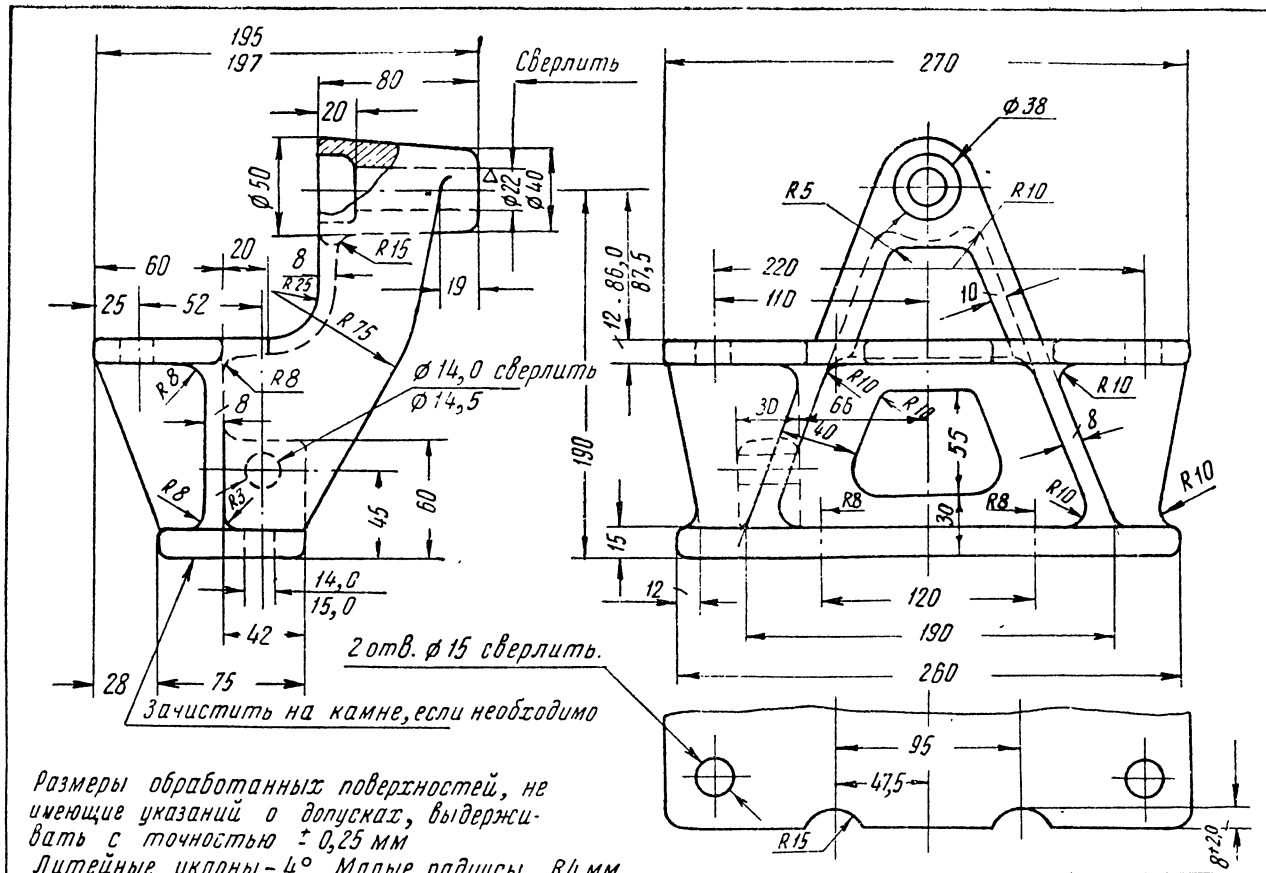
Исходя из того, что существующие технологические процессы восстановления изношенных деталей совершенствуются, что в повседневной работе ремонтных предприятий будут создаваться новые, более рациональные способы ремонта, в частности, в связи с возможными конструктивными изменениями отдельных узлов двигателей ГАЗ-МК и М, желательно, чтобы руководители и инженерно-технические работники ремонтных мастерских и заводов своевременно сообщали, как о всех рационализаторских мероприятиях в деле ремонта изношенных деталей двигателей ГАЗ-МК и М, так и о всех замеченных недочетах в чертежах настоящего альбома.

Замечания и предложения просьба направлять в адрес Управления главного механика и энергетика Минлеспрома СССР, а также в адрес отдела технологии ремонта лесозаготовительного оборудования Гипролеспрома (Москва, Рыбный пер., 2, пом. 44).

Управление главного механика и энергетика Минлеспрома-СССР

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	№ деталей	Наименование	Страницы	№ п/п	№ деталей	Наименование	Страницы	№ п/п	№ деталей	Наименование	Страницы
		Подгруппа 1001—Подвеска двигателя		45	M-6326	Трубка маслосливная заднего подшипника коленчатого вала . . .	27	86	M-6603	Корпус масляного насоса	34
1	K-1-11-Д	Шайба опорная резиновой подушки передней подвески двигателя . . .	5	46	M-6327-AR } M-6327-B }	Крышка заднего подшипника коленчатого вала в сборе	27	87	M-6604	Корпус масляного насоса	35
2	K-1-12-Д	Передняя опора двигателя	5	47	M-6330	Крышка переднего и среднего подшипников коленчатого вала	20	88	A-6605	Установочный штифт корпуса масляного насоса	33
3	K-1-13-F	Кронштейн передней подвески двигателя	29	48	M-6340 } M-6341 }	Прокладка заднего подшипника коленчатого вала	25	89	A-6606	Ось ведомой зубчатки масляного насоса	33
4	K-1-14-T	Передняя опора двигателя	5	49	M-6343	Болт переднего и среднего подшипников коленчатого вала	20	90	M-6608	Валик масляного насоса	36
5	K-1-37-Г	Пусковая рукоятка	5	50	M-6346 } M-6347 }	Прокладка переднего и среднего подшипников коленчатого вала	20	91	M-6609	Валик масляного насоса	34
6	K-1-38-Б	Трубка пусковой рукоятки	5	51	K-5-04	Шкив коленчатого вала в сборе	13	92	A-6610	Шестерня ведомая масляного насоса	36
7	K-1-40	Пусковая рукоятка в сборе	5	52	K-5-06-Б	Шкив коленчатого вала	13	93	A-6611-С	Крышка сетки масляного насоса	34
8	K-1-42-А	Штифт пусковой рукоятки	5	53	K-5-47-Б	Обод натяжной шкива коленчатого вала	13	94	M-6612	Втулка корпуса масляного насоса	34
9	K-1-43	Пружина пусковой рукоятки	5					95	M-6614	Шестерня ведущая масляного насоса	36
		Подгруппа 1002 и 1003 — Блок цилиндров и головка блока						96	A-6616	Крышка масляного насоса	34
								97	A-6618	Держатель упорный пружины масляного насоса	33
10	M-6015	Блок цилиндров	6—11	54	M-6375 } M-6380 }	Маховик	25	98	A-6620	Пружина упорная масляного насоса	34
11	M-6016-T2	Заглушка окна под бензиновый насос в блоке цилиндров	15	55	A-6387	Установочный штифт маховика	22	99	A-6623-В	Сетка масляного насоса	36
12	AA-6019	Крышка передняя распределительных зубчаток	14	56	R-6394-I	Заглушка окна стартера картера маховика	30	100	M-6631	Маслоотражатель масляного насоса в сборе	37
13	AA-6019-Z	Палец установочный распределения	15	57	A-6395	Картер маховика	26, 27	101	M-6632	Маслоотражатель масляного насоса	37
14	A-6023	Трубка подвода масла к подшипникам коленчатого вала	13	58	A-6397	Установочный штифт картера маховика	25	102	M-6633	Крышка маслоотражателя масляного насоса	37
15	AA-6047	Болт передней опоры двигателя	16	59	AA-6398-Z	Крышка картера маховика	27			Подгруппа K-3-00-А — Привод регулятора	
16	M-6050	Головка цилиндров	12	60	A-6400	Прокладка картера маховика и блока цилиндров	33	103	K-3-01-С	Коробка шестерен привода к регулятору и магнето	38
17	A-6070-RP } A-6071-RP }	Втулка к головке цилиндров	13	61	A-7609-В	Держатель установочных штифтов маховика	37	104	K-03-А	Палец паразитной зубчатки привода к центробежному регулятору и к магнето	39
18	A-6072-RP	Втулка головки цилиндров отверстия распределителя	16			Подгруппа 1006 — Распределительный вал		105	K-04-А	Втулка паразитной зубчатки привода к центробежному регулятору и к магнето	39
19	MK-5-42 } MK-5-43 }	Патрубок спускной водяной рубашки блока цилиндров	15	62	M-6250	Распределительный вал	28	106	K-3-05	Зубчатка паразитная привода к центробежному регулятору и к магнето со втулкой в сборе	39
20	K-1-16	Шпилька крепления заднего кронштейна трубы вентилятора	5	63	M-6253	Штифт установочный распределительного вала	19	107	3-06в	Рычаг регулятора	39
21	M-6757-А2	Сетка трубки крышки маслосливного патрубка	17	64	M-6259-А1	Гайка распределительного вала	19	108	K-3-09-А	Кронштейн крепления магнето	39
22	M-6759	Фланец трубки крышки маслосливного патрубка	37	65	A-6261-RP	Втулка кулачкового вала передняя	29	109	K-3-11-С	Картер центробежного регулятора	41
23	M-6760	Держатель пружины крышки маслосливного патрубка	37	66	A-6262-RP	Втулка кулачкового вала средняя	29	110	K-3-12-А	Палец упорный ролика регулятора	39
24	M-6761	Пружина крышки маслосливного патрубка	37	67	A-6263-RP	Втулка кулачкового вала задняя	29	111	K-3-16-В	Втулка валика привода к центробежному регулятору и к магнето	39
25	M-6765	Маслосливной патрубок	17	68	A-6272	Упорный плунжер распределительного вала	19	112	K-3-18-А	Валик привода к центробежному регулятору	41
26	M-6766	Крышка маслосливного патрубка в сборе	17	69	A-6276	Пружина упорного плунжера распределительного вала	29	113	K-3-19-В	Рычаг ролика	41
27	M-6768	Трубка крышки маслосливного патрубка	37	70	K-3-02-А	Шестерня распределительного вала	15	114	K-3-206	Крышка регулятора	42
28	M-6769-А2	Сетка крышки маслосливного патрубка	17			Подгруппа 1007 — Клапаны и толкатели		115	K-3-22-В	Отжимной ролик рычага привода от регулятора к карбюратору	41
		Подгруппа 1004 — Поршни и шатуны		71	M-6500-А1	Толкатель клапана	30	116	K-3-23-В	Ось отжимного ролика рычага привода от регулятора к карбюратору	42
29	M-6110-А	Поршень	18	72	M-6504	Клапан впускной	30	117	K-3-24	Груз регулятора	43
30	M-6135-А	Палец поршневой	19	73	A-6505-А2	Клапан выпускной	31	118	K-3-26	Пружина грузиков регулятора	40
31	A-6140-А	Кольцо стопорное поршневого пальца	19	74	A-6510	Направляющая втулка клапана	31	119	K-3-27	Штифт крепления держателя грузов на валу привода регулятора	42
32	M-6150-А	Кольцо поршневое компрессионное	16	75	A-6511-РП	Пробка	31	120	K-3-28	Пружина отжимного рычага ролика регулятора	42
33	M-6153-А	Кольцо поршневое маслосъемное	16	76	A-6513-А2	Пружина клапана	32	121	K-3-36-С	Муфта привода к магнето	40
34	M-6200-А	Шатун в сборе	20	77	A-6514	Тарелка пружины клапана	32	122	K-3-37-В	Держатель трубки приводов от магнето к свечам	40
35	M-6205-А	Шатун	21	78	M-6520	Крышка клапанной коробки	32	123	3-50	Масляная трубка	40
36	M-6207-А	Втулка шатуна	19	79	M-6527	Маслоотражатель клапанной камеры	32	124	3-56а	Заглушка	42
37	M-6210	Крышка шатуна	22			Подгруппа 1008 — Газопровод		125	3-57	Ось к детали 3-06в	40
38	M-6210-Р	Крышка шатуна	22	80	A-9443	Зажимная шайба газопровода	37	126	K-3-60-А	Фланец ведомый привода к магнето	43
39	A-6221-Р } A-6220 }	Подкладка головки шатуна	19	81	A-6550	Валик с зубчаткой приводной и подшипник масляного насоса в сборе	33	127	3-61	Державка грузов регулятора	43
		Подгруппа 1005 — Коленчатый вал и маховик		82	A-6551-RP } A-6250-RP }	Валик с зубчаткой приводной масляного насоса	33	128	3-62-А	Ведущий фланец магнето	43
40	M-6303	Коленчатый вал	23	83	A-6560	Подшипник ведущего валика масляного насоса	31	129	K-3-62-В	Ведущий фланец магнето	43
41	A-6306	Шестерня коленчатого вала	11	84	A-6561-А1	Муфта ведущего валика масляного насоса	31	130	K-3-63	Прокладка регулировочная боковой части крышки распределительной зубчатки мотора комбайна	43
42	M-6310	Маслоотражатель коленчатого вала	22	85	A-6570	Пружина упорная подшипника среднего валика масляного насоса	31	131	MK-01185	Держатель грузов и вал привода регулятора в сборе	40
43	M-6319	Храповик коленчатого вала	29								
44	M-6325-AR } M-6325-B }	Крышка заднего подшипника коленчатого вала	24								

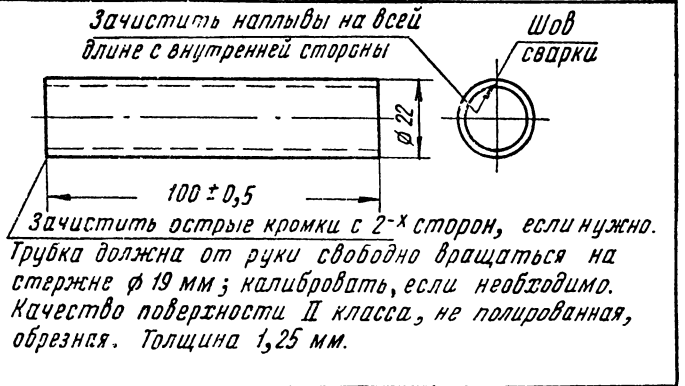
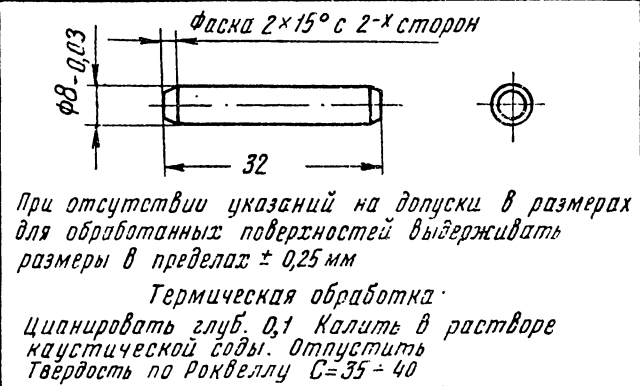


Шпилька крепления заднего кронштейна трубы вентилятора

К-1-16
Ст. 40

Шайба опорная резиновой подушки передней подвески двигателя.

К-1-11-Д
Ст. МСТ-1 или ст-08

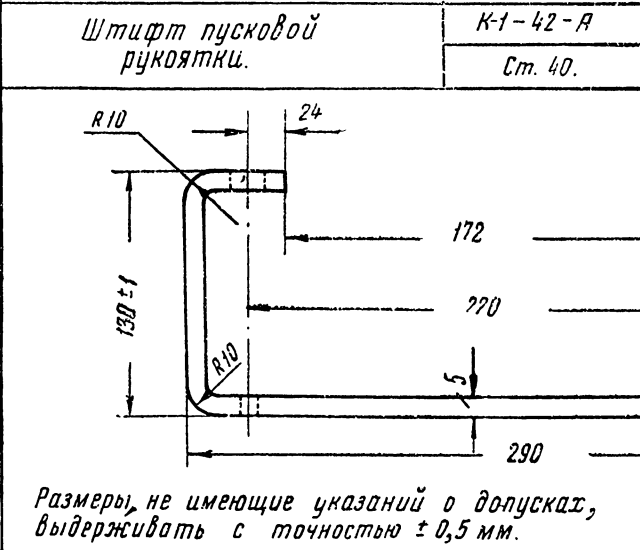
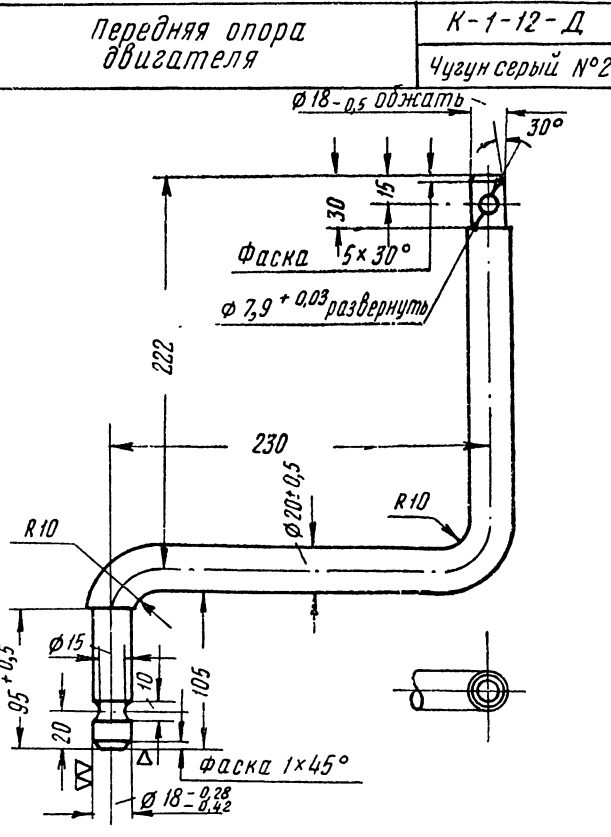
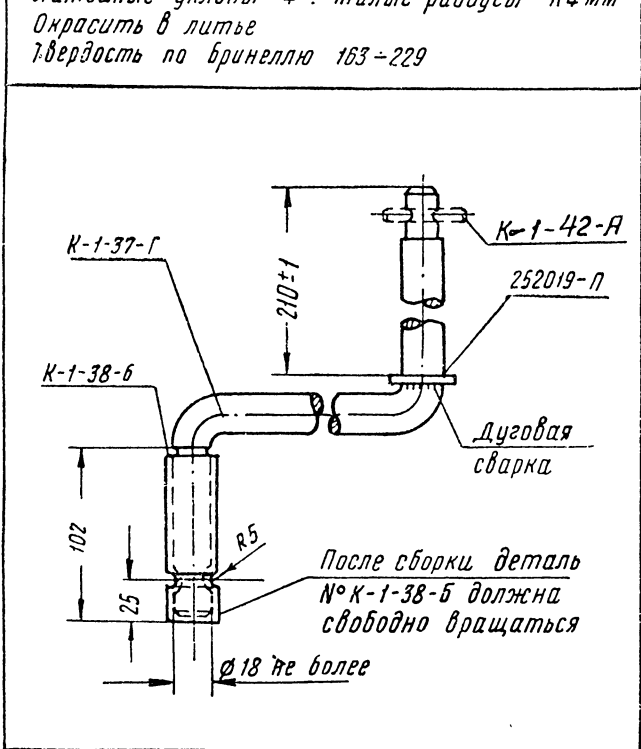


Штифт пусковой рукоятки.

К-1-42-А
Ст. 40.

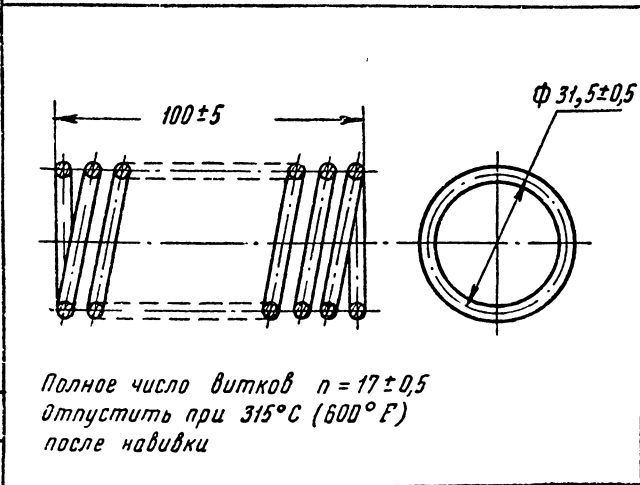
Трубка пусковой рукоятки.

К-1-38-Б
Ст ленточная



Передняя опора двигателя

К-1-14-Г
Ст. МСТ-1



Концевые витки должны лежать в плоскости, перпендикулярной оси пружины.
При постановке пружины на торец отклонение центра верхнего витка от перпендикуляра, восстановленного из центра основания, должно быть в пределах 3 мм
Пружина пружинная, закаленная в масле, сталь 65 Г $\phi 2,75 \pm 0,05$ мм
Использовать материал деталь № АА-2036-В

Пружина пусковой рукоятки

252019-П	1	Шайба	
К-1-42-А	1	Штифт пусковой рукоятки	
К-1-37-Г	1	Пусковая рукоятка	
К-1-38-Б	1	Трубка пусковой рукоятки	
№ дет.	Кол	Наименование	Примечание
Пусковая рукоятка в сборе			К-1-40

Пусковая рукоятка		К-1-37-Г
		Ст. Мст 5

Пружина пусковой рукоятки		К-1-43
		Ст. 65 Г -

Разрез по ЛЛ

4 отв сверлить под нарезку на глубину 1 3/16. 7/16-14 NC-5 нарезать на глубину 1 1/16
 3911
 Dcp = 3922

10 отв сверлить под нарезку на глубину 5/8 5/16-18 NC-3 нарезать на глубину 1/2
 2764
 Dcp = 2794

2 отв 7/16-14 NC-2
 Нарезать
 3911
 Dcp = 3960

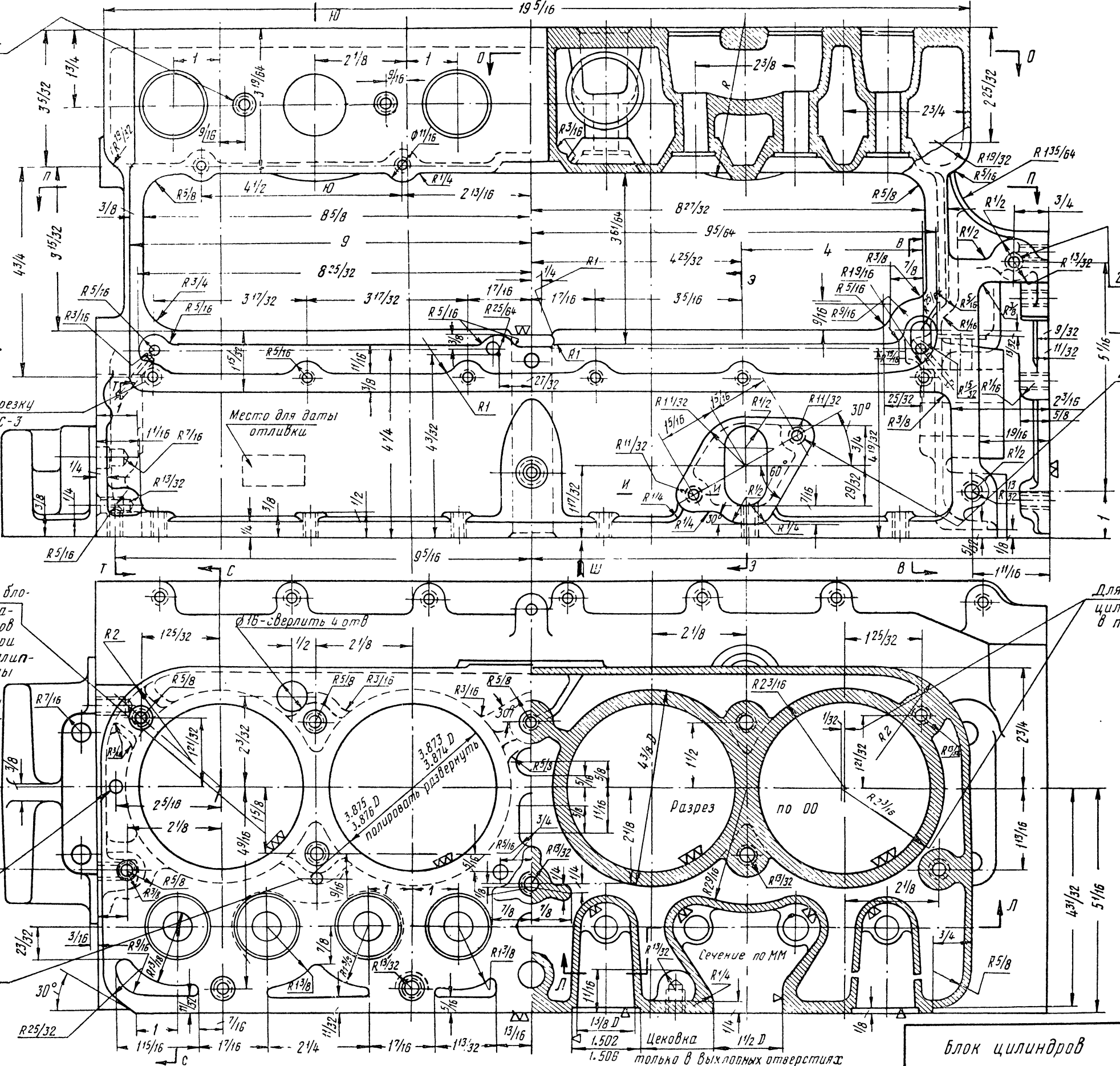
2 отв 5/16-18 NC 2.
 Нарезать
 2764
 Dcp = 2805

Примечание. На 20% блок от партии допускается приемка цилиндров с диаметром 3.875 при этом конусность и эллиптичность не должны превышать .001 блок, имеющий хотя бы один цилиндр с диаметром, лежащим в пределах 3.876, зачисляется в указанные 20%

Для двух крайних цилиндров только в полости водяной рубашки.

На 6 листах
 Лист №1

Увеличенные размеры для ремонта:
 1-й - 3.890 ; 2-й - 3.905
 3.891 ; 3.906
 3-й 3.920 ; 4-й - 3.935
 3.921 ; 3.936



блок цилиндров

M=6D15
 чугун серый №1

Разрез по ДД (см. лист №4)

Заводской знак и № детали расположить здесь
буквы и цифры сделать выпуклыми в литье

Допускается смещение оси
указанной поверхности от оси
коренных подшипников в пло-
скости фланца картера
в пределах 0.03

Сверлить под нарез-
ку на глубину 7/8.
7/16-14 Нс-2-нарезать
2 отв. на глубину 11/16
D_{вр} = 3.911

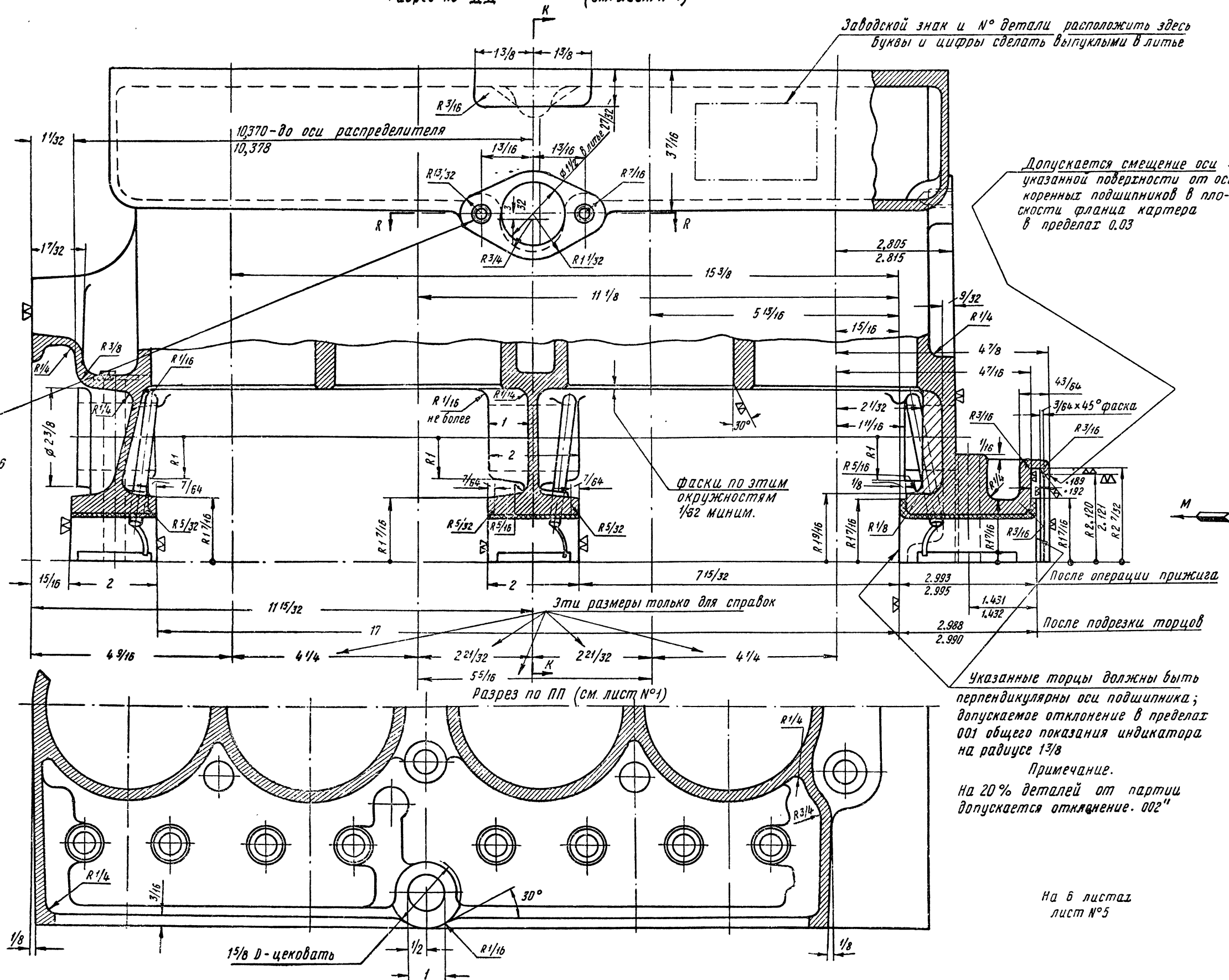
Фаски по этим
окружностям
1/62 мм.

Эти размеры только для справок

Указанные торцы должны быть
перпендикулярны оси подшипника;
допускаемое отклонение в пределах
0.01 общего показания индикатора
на радиусе 13/8

Примечание.
На 20% деталей от партии
допускается отклонение 0.02"

На 6 листах
лист №5



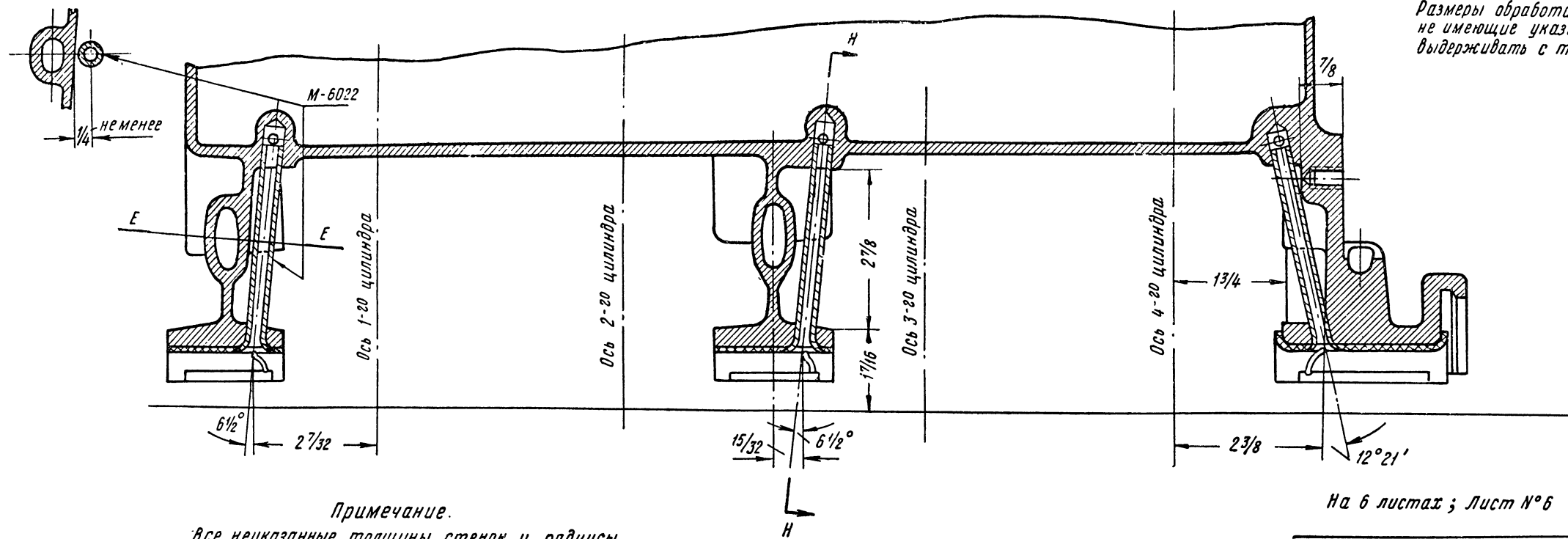
Блок цилиндров

М-6015

Чугун серый №1

Сечение по EE

Разрез по ЖЖ



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.010

Примечание.
Все неуказанные толщины стенок и радиусы закруглений делать $5/32$

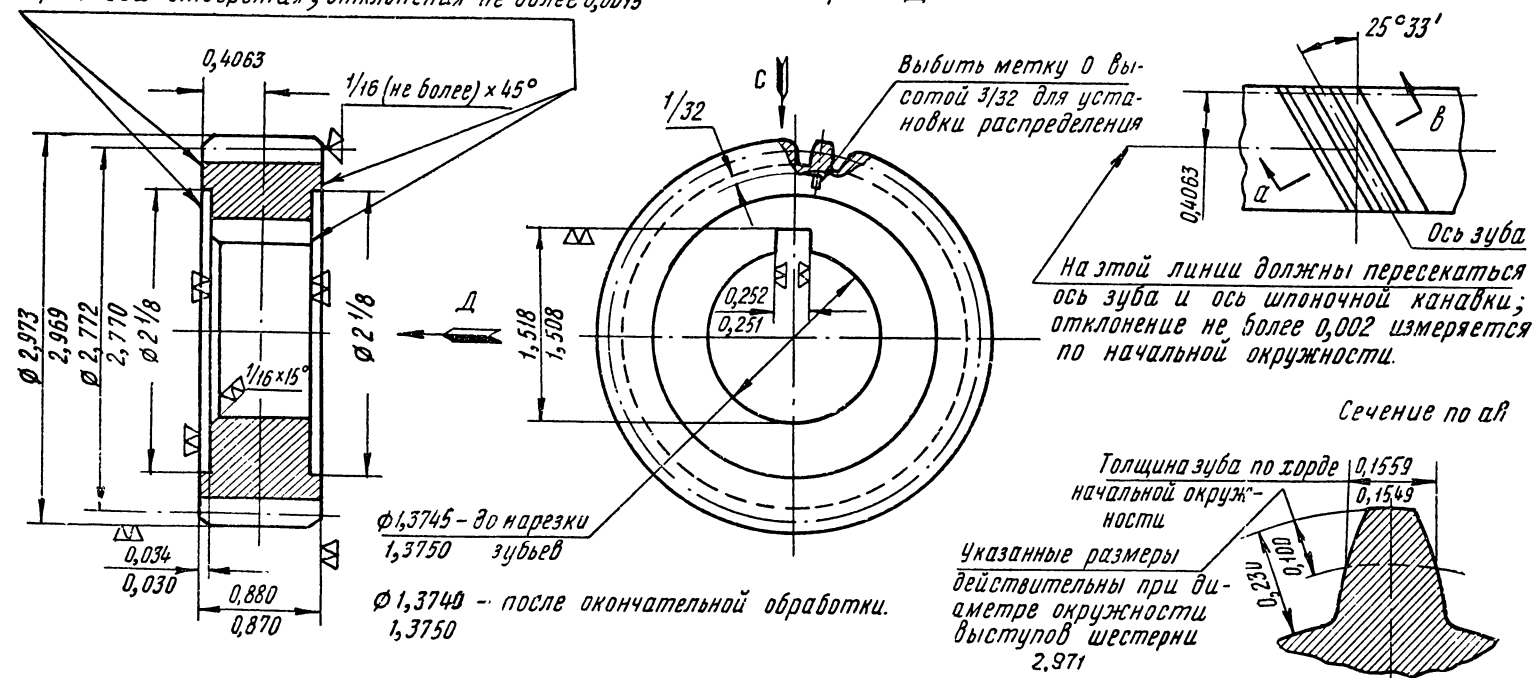
На 6 листах ; Лист №6

Блок цилиндров	М. 6015
	Чугун серый N1

Эти поверхности должны быть перпендикулярны оси отверстия; отклонения не более 0,0015

Вид по стрелке Д

Вид по стрелке С



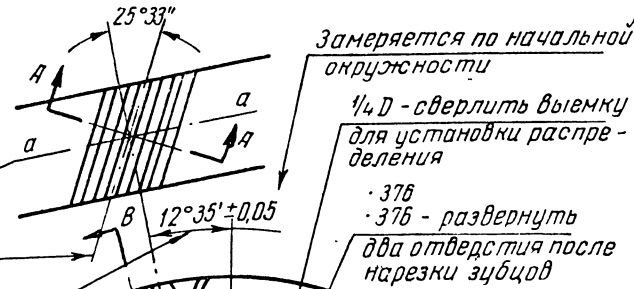
Число зубьев	25	Высота зуба	0,230
Питч	10	Радиальный зазор	0,030
Угол зацепления	14°30'	Направление винтовой линии	-левое
Высота головки зуба	0,100	Угол винтовой линии	25°33'
Высота ножки зуба	0,130	Шаг винтовой линии	18,210

Технические требования:

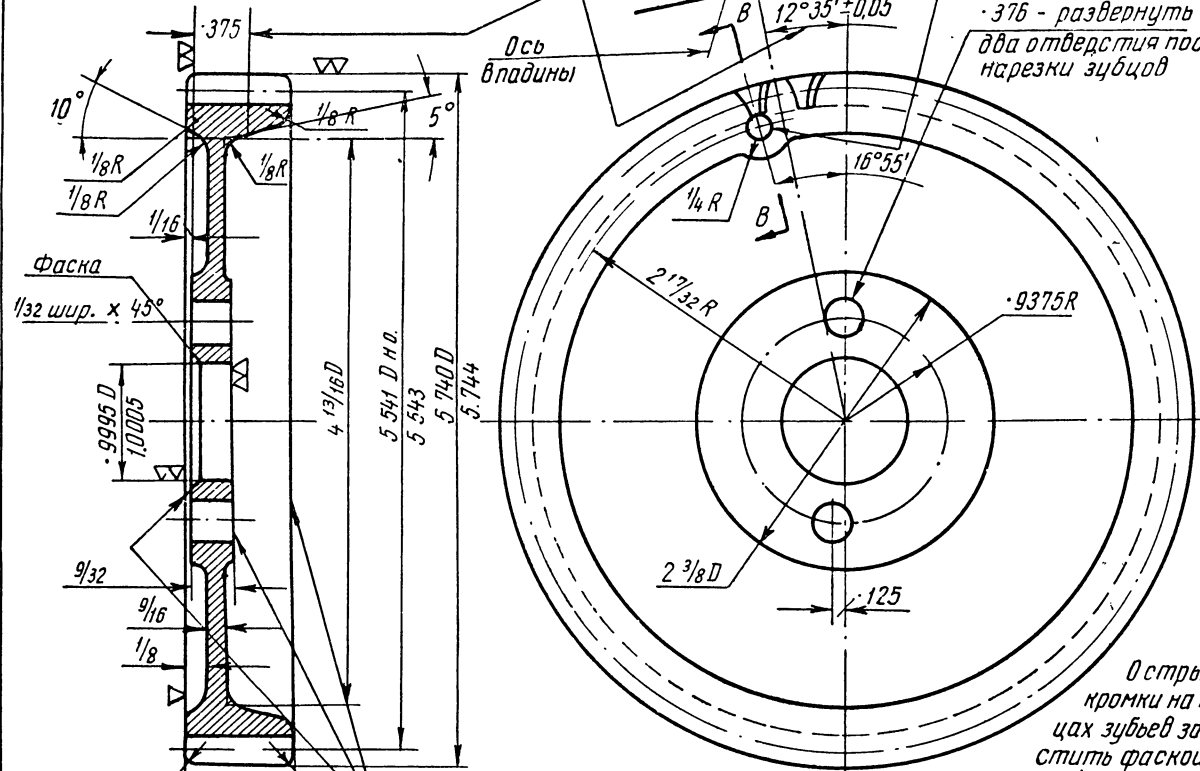
При проверке в зацеплении с контрольной шестерней проворачиванием без зазора, расстояние между центрами может колебаться в пределах $\pm 0,002$ " для любой шестерни, но не более чем 0,002" для одной шестерни. При зацеплении с деталью А-8256-А3 зазор между зубьями должен быть в пределах 0,003"-0,004" при расстоянии между центрами 4,156"

Шестерня коленчатого вала	А-6306
	Сталь А 12

Установочную выемку расположить по оси впадины зубца, проходящей через точку пересечения линии „аа“ и радиуса, проведенного под углом 12°35' к вертикальной оси.



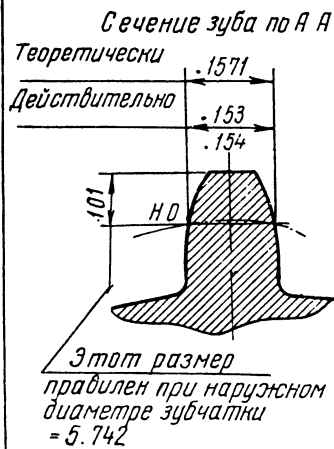
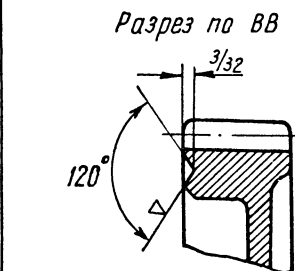
Замеряется по начальной окружности
1/4 D - сверлить выемку для установки распределения
· 376 - сверлить
· 376 - развернуть два отверстия после нарезки зубцов



Острые кромки на торцах зубьев зачистить фаской не более 0,5 x 45°

Указанные торцы должны быть параллельны между собой и перпендикулярны оси отверстия 1.0005 D. Отклонение в пределах .002 общих показаний индикатора.

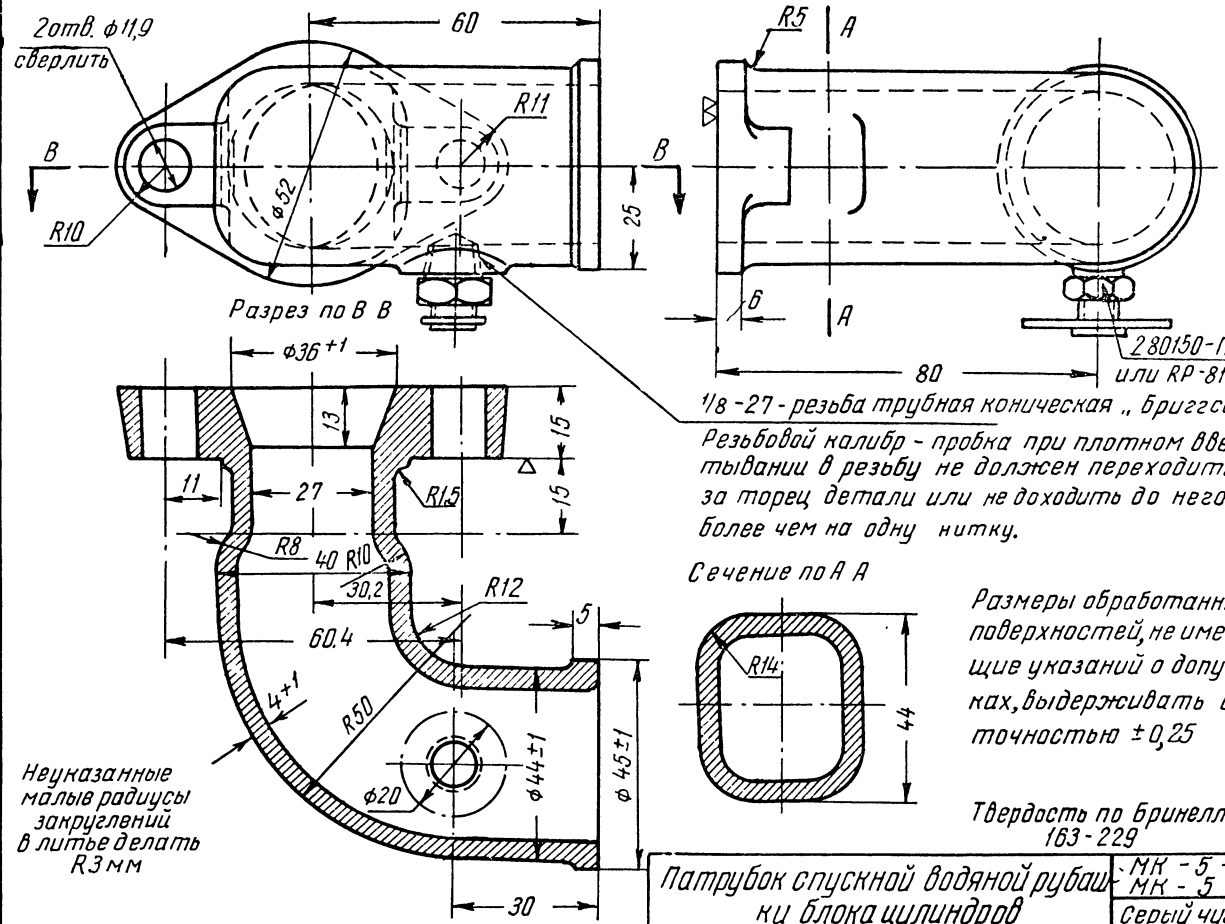
Питч	10
Число зубцов	50
Угол зацепления	14°30'
Высота головки зуба	·100
Высота ножки зуба	·130
Высота зуба	·230
Радиальный зазор	·030
Спираль	правая
Угол спирали	25°30'
Шаг спирали	36 4/20



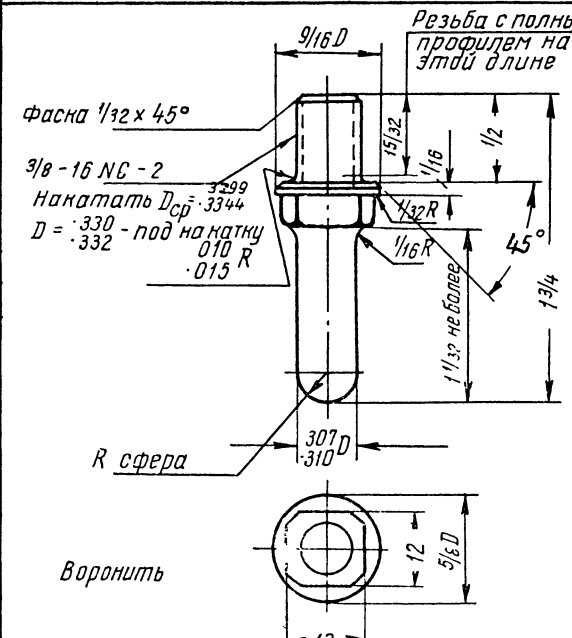
При исправлении шевингованием зубчаток с повышенным биением допускается уменьшение толщины зуба на .001. Такие зубчатки должны спариваться с зубчаткой А - 6306 с толщиной зуба по верхнему пределу проворачиванием без зазора в зацеплении, расстояние между их центрами может меняться в пределах ±.002, но не должно колебаться более чем на .002 для каждой зубчатки. При зацеплении с деталью А - 6306 зазор между зубцами должен быть в пределах .004-.006 при расстоянии между центрами 4 156. Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний в допусках, выдерживать с точностью ± .010."

Твердость по Бринеллю 163 - 229.

Шестерня распределительного вала	М-3-02-А Чугун серый №2
----------------------------------	----------------------------

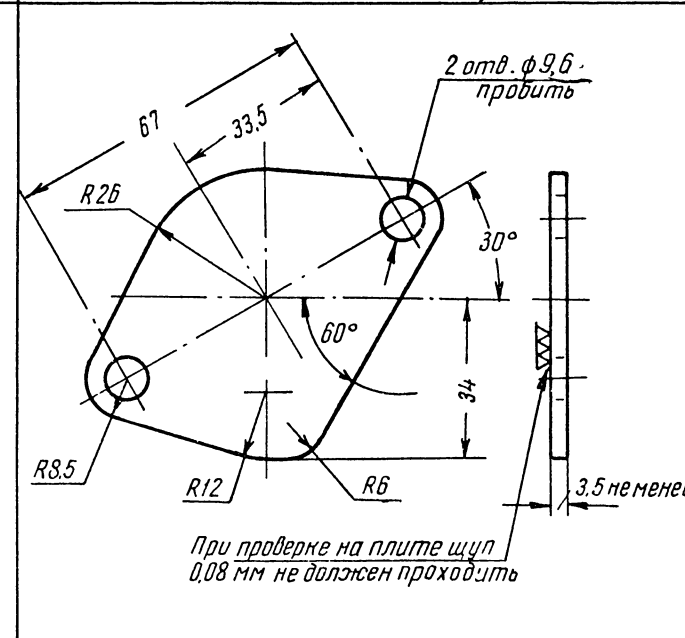


Патрубок спускной водяной рубашки блока цилиндров	МК - 5 - 42 МК - 5 - 43 Серый чугун №2
---	--



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.25 мм.
Холодотянутая прутковая сталь для холодной высадки

Палец установочный распределения	А - 6023 Ст 10
----------------------------------	-------------------



Зачистить острые кромки. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.25 мм.
Сталь листовая Толщина 4 мм. Использовать отходы

Заглушка окна под бензиновый насос в блоке цилиндров	М - 6016 - Т2 Ст. 08 - 40
--	------------------------------

Деталь №	Наружный диаметр кольца при зазоре в стыке .007-0.17
М-6153-А стандартн.	3,875 - 3,876
М-6153-ВР .005-увелич.	3,880 - 3,881
М-6153-СР .015-увелич.	3,890 - 3,891
М-6153-GR .020-увелич.	3,895 - 3,896
М-6153-DR .030увелич.	3,905 - 3,906
М-6153-ER .045увелич.	3,920 - 3,921
М-6153-FR .060увелич.	3,935 - 3,936

Кольцо должно свободно пройти от собственного веса сквозь калибр-щель шириной - 1568. При введении кольца в калибр ϕ А допускается просвет по окружности до .001 на дуге в 30° ; допускается расширение области просвета до 60° при условии, что величина его не превышает .0005. Просвет у замка не допускается.

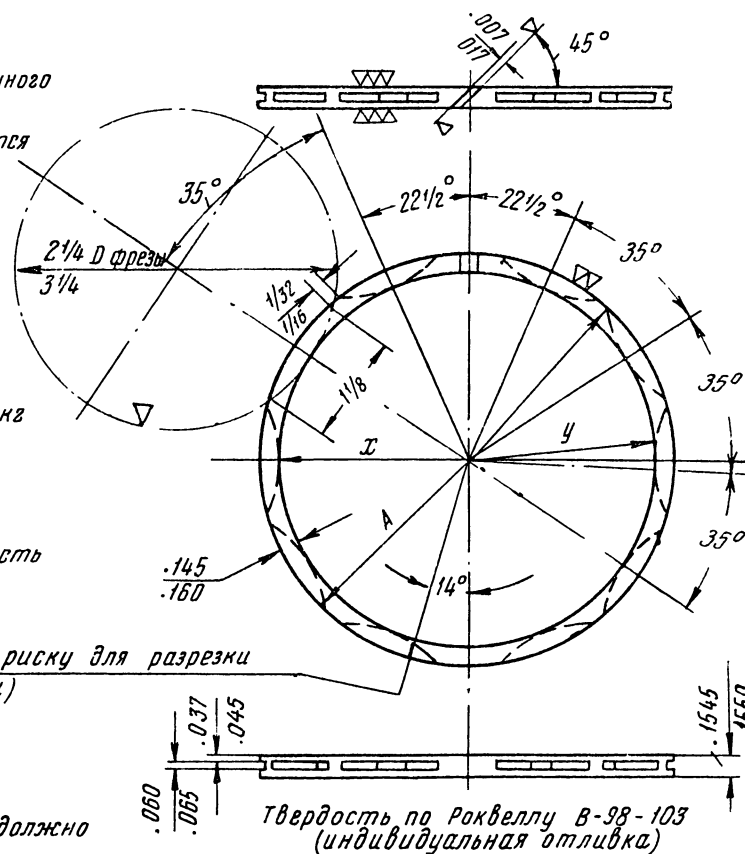
При сжатии до размера „А“ кольцо должно оказывать растягивающее усилие в 3,2-5,0 кг (7-11 А.ф.) в направлении X-Y

Лудить наружную цилиндрическую поверхность после механической обработки; толщина слоя $0,005 \pm 0,010$ мм.

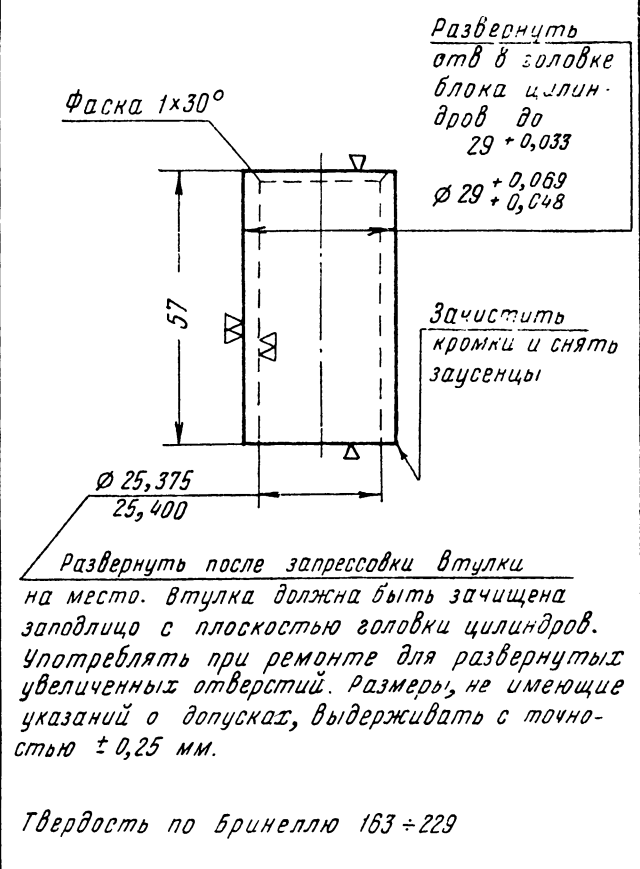
Получить в литье, как указано, установочн. риску для резки кольца (должна остаться после шлифовки)

Колебание твердости на одном кольце не должно превышать 3 единицы.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,10$ мм.



Кольцо поршневое маслоъемное М-6153-А Чугун серый №4



Втулка головки цилиндров А-6072-РР Чугун серый №2

Деталь №	Наружный диаметр кольца при зазоре в стыке .007-0.17
М-6150-А стандартн.	3,875 - 3,876
М-6150-ВР .005-увелич.	3,880 - 3,881
М-6150-СР .015-увелич.	3,890 - 3,891
М-6150-GR .020-увелич.	3,895 - 3,896
М-6150-DR .030-увелич.	3,905 - 3,906
М-6150-ER .045-увелич.	3,920 - 3,921
М-6150-FR .060-увелич.	3,935 - 3,936

Кольцо должно свободно пройти от собственного веса сквозь калибр-щель шириной .1253. При введении кольца в калибр ϕ „А“ допускается просвет по окружности до .001 на дуге в 30° ; допускается расширение области просвета до 60° при условии, что величина его не превышает .0005. Просвет у замка не допускается.

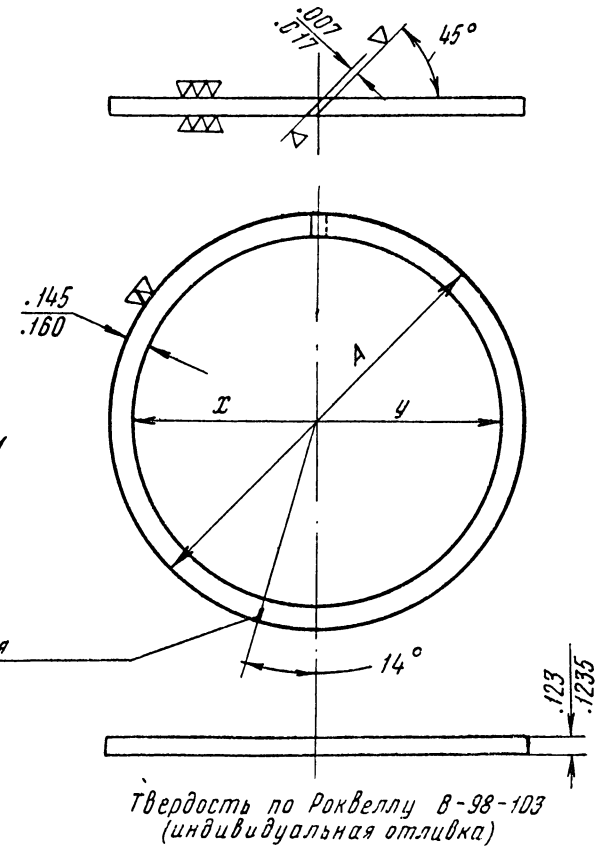
При сжатии до размера „А“ кольцо должно оказывать растягивающее усилие в 3,2-5,0 кг (7-11 А.ф.) в направлении X-Y.

Лудить наружную цилиндрическую поверхность после механической обработки; толщина слоя $0,005 \pm 0,010$ мм

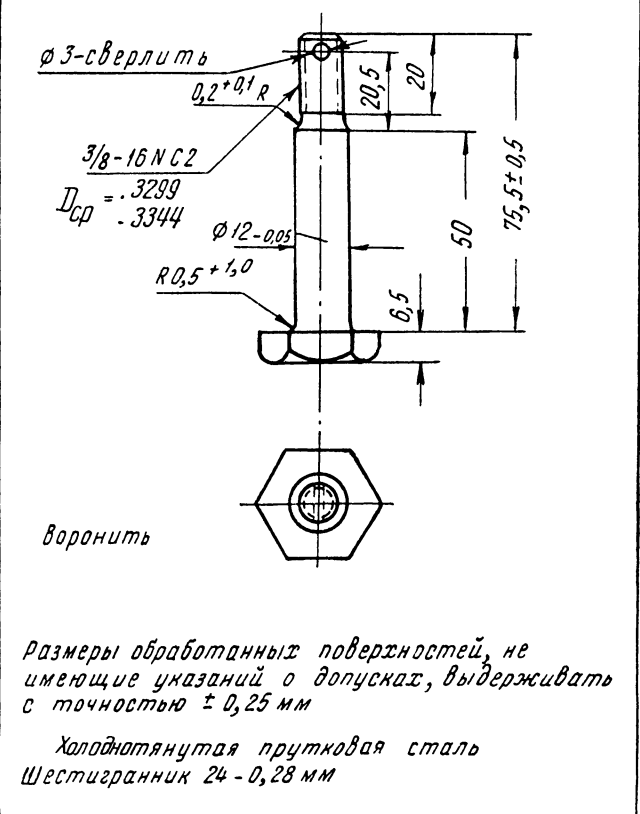
Получить в литье, как указано, установочн. риску для резки кольца (должна остаться после шлифовки)

Колебание твердости на одном кольце не должно превышать 3-х единиц.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,10$ мм

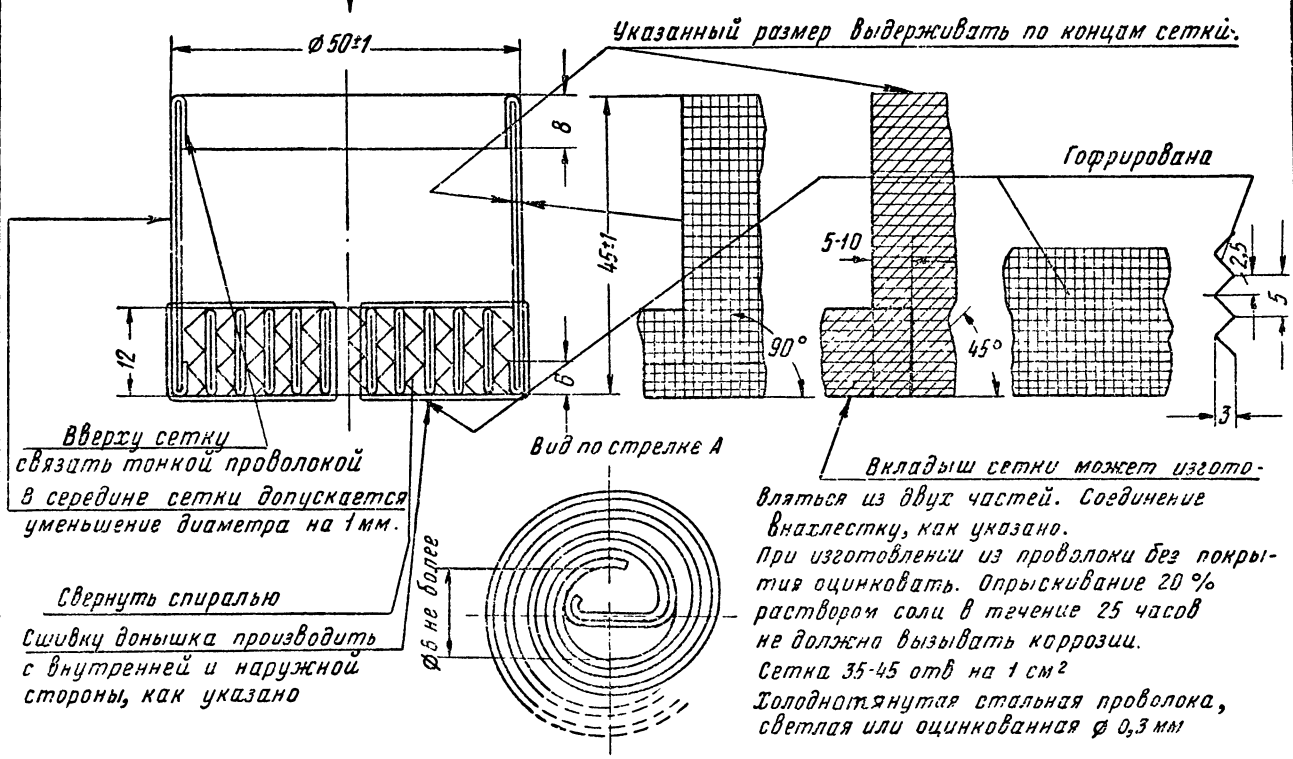
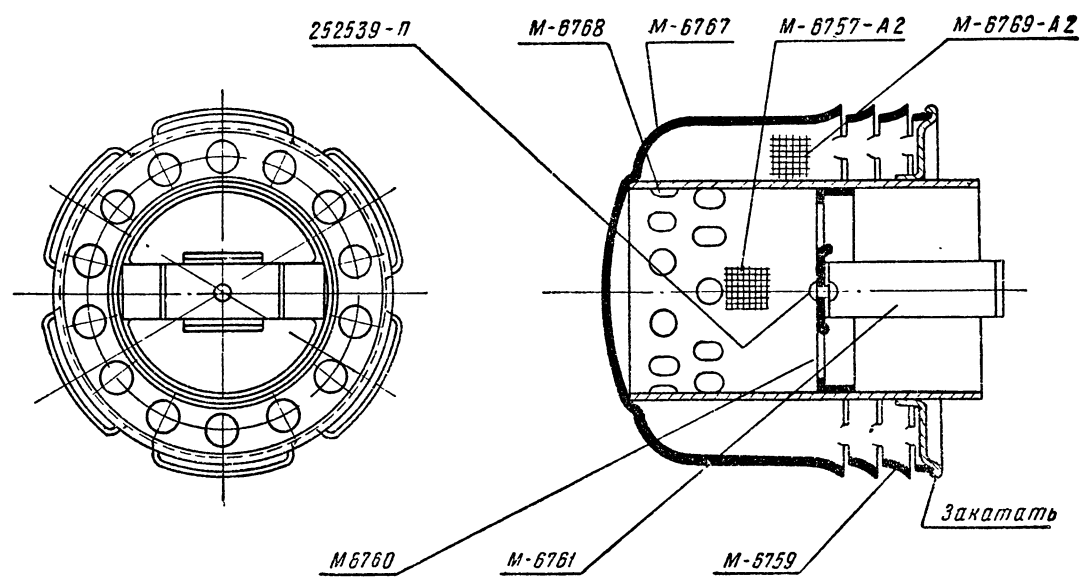


Кольцо поршневое компрессионное М-6150-А Чугун серый №4



Болт передней опоры двигателя АА-6047 Ст 30

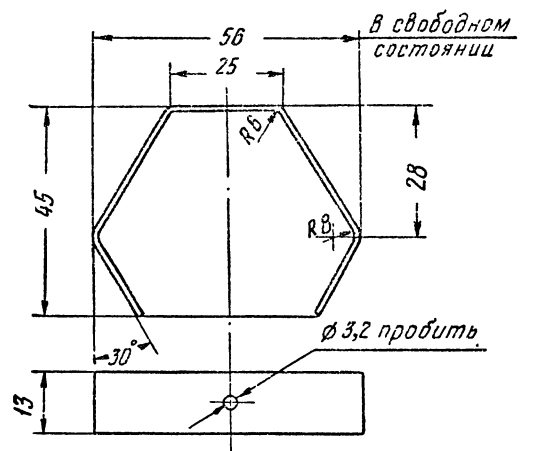
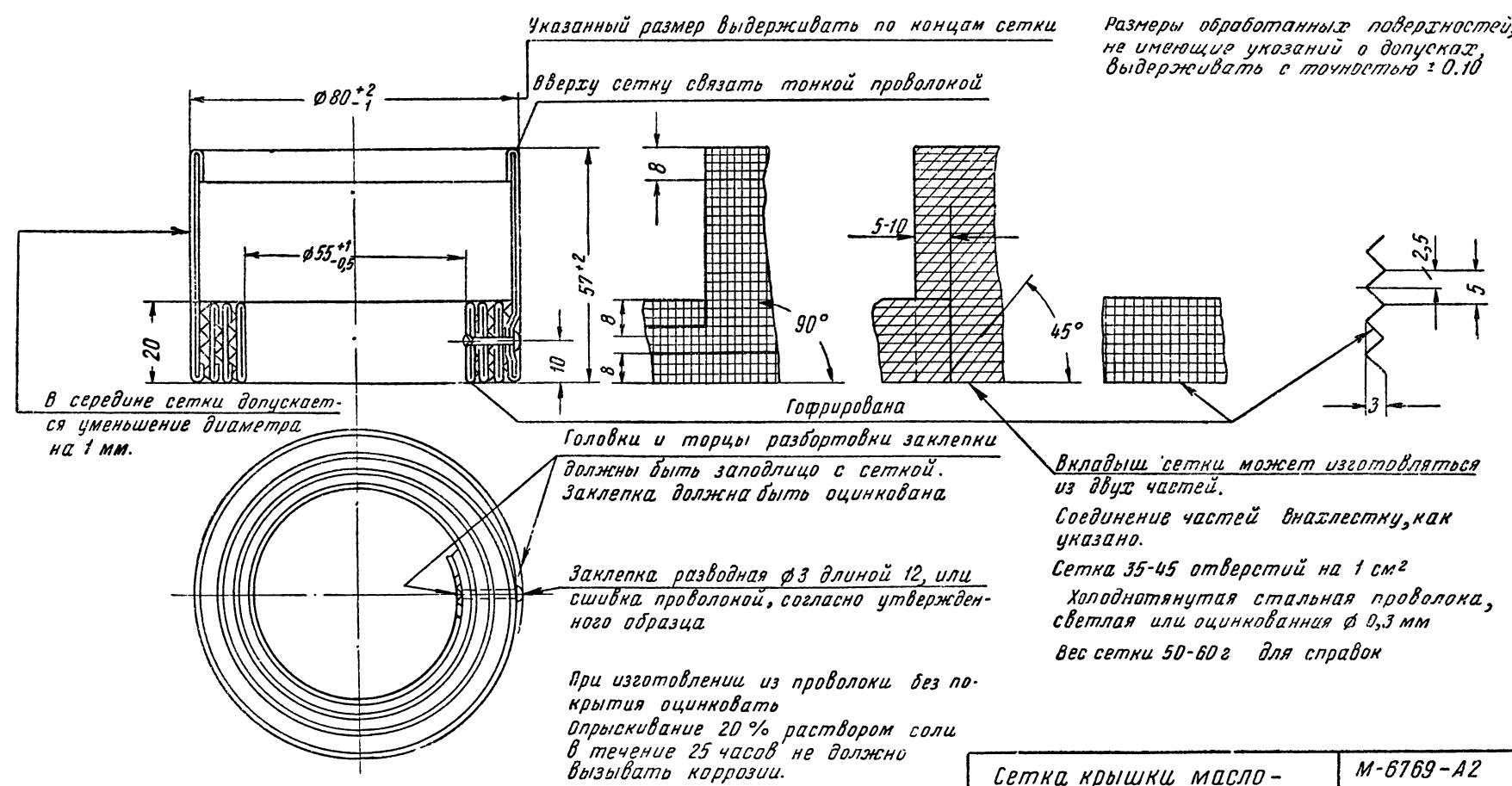
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0,10.



252539-П	Заклепка	1		М-6769-А2	Сетка крышки	1	
М-6761	Пружина крышки	1		М-6757-А2	Сетка трубки крышки	1	
М-6760	Держатель пружины крышки	1		М-6767	Крышка	1	
М-6759	Фланец трубки крышки	1		№ дет	Наименование	К-во	Примечание
М-6768	Трубка крышки	1		Крышка маслониливного патрубка в сборе		М-6768	
№ дет.	Наименование	К-во	Примечание			Сборка	

Вес сетки 35-40 г для справок.

Сетка трубки крышки маслониливного патрубка	М-6757-А2 Ст 10 или 20.
---	----------------------------

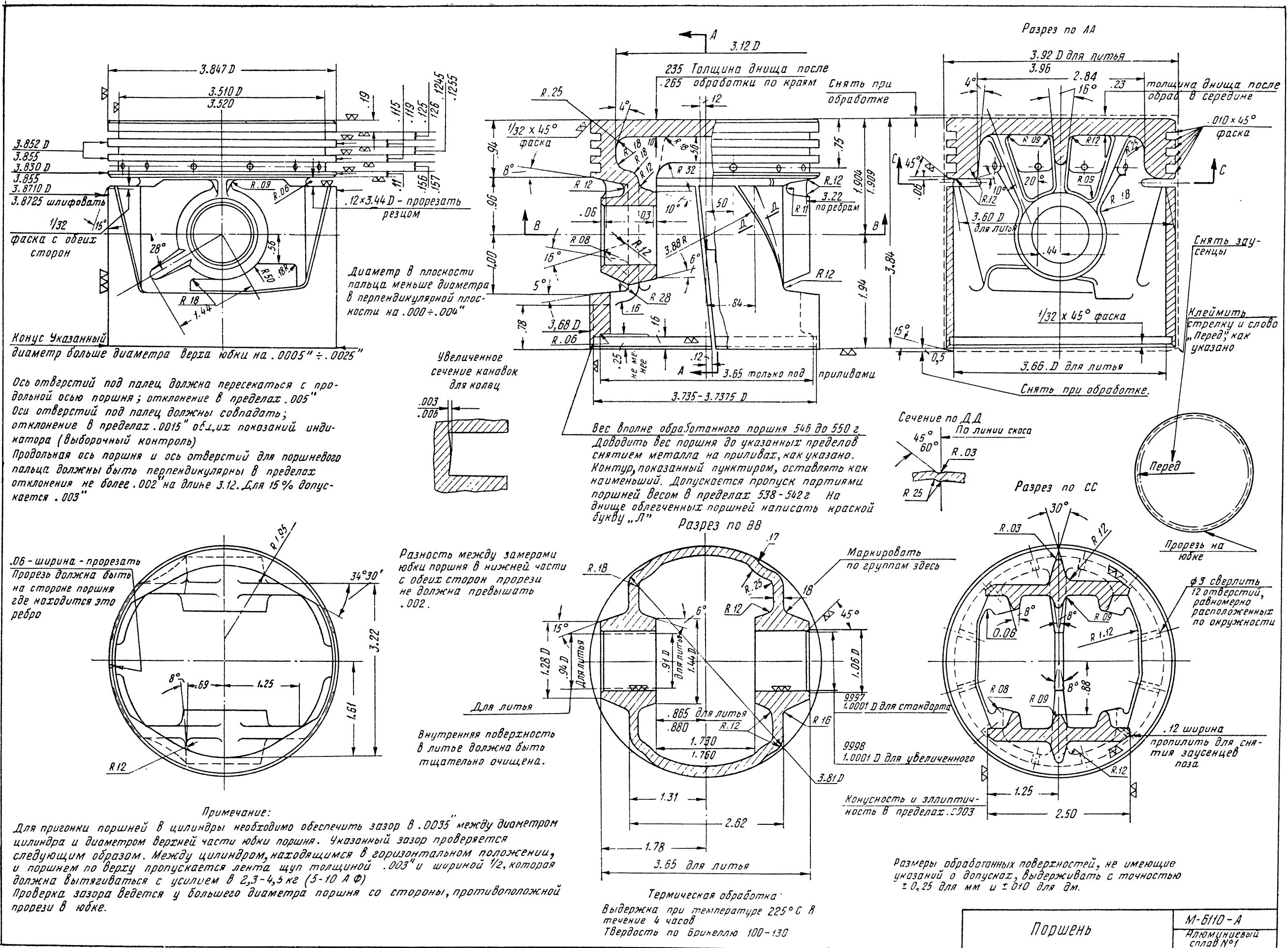


Допускаемое смещение оси отверстия $\phi 3,2$ от оси детали на 0,5 мм. В ту или другую сторону.

Термическая обработка
Нагрев до 790°. Закалка в масле. Отпуск в нитратной ванне при 400°С. Твердость по Роквеллу С 40-45

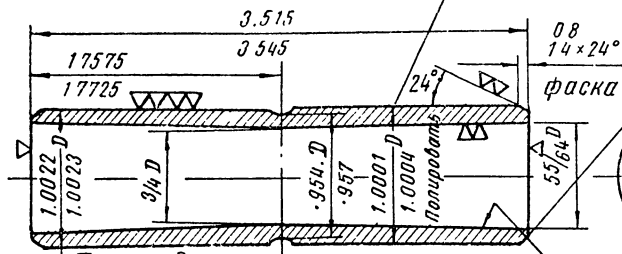
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0,25 мм. Сталь ленточная. Толщина 0,85 мм, ширина 13 мм.

Сетка крышки маслониливного патрубка	М-6769-А2 Ст. 10-20	Пружина крышки маслониливного патрубка	М-6761 Ст 65 г
--------------------------------------	------------------------	--	-------------------



Канавка должна шлифовать до указанных размеров после шлифовки внешней поверхности пальца

Для запасных частей отбирать с размером $\frac{0.002}{0.003}$ и маркировать краской для отличия

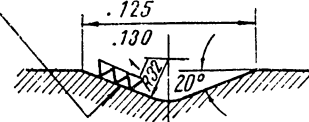


Только для М-6135-ВВ маркировать краской

Термическая обработка:

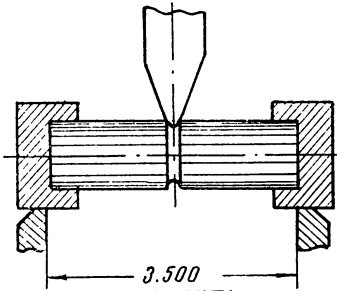
Цементовать, глубина слоя 1-1,3. Калить в растворе каустической соды. Отпустить. Твердость по Роквеллу С 58 не менее. Для 10% пальцев допускается снижение твердости до С 56 не менее.

Резечение канавки



Снять заусенцы с обоих концов

Палец должен выдерживать без повреждений испытание под нагрузкой 4060 кг. (9000 я.ф), т.п., как указано.

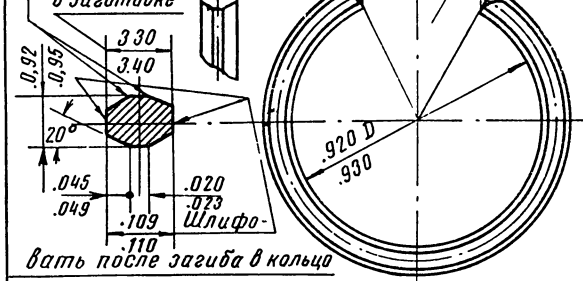


Внутреннюю поверхность защитить от цементации.

Вес обработанного пальца 118-121г
Допускаемая конусность и эллиптичность пальца в пределах 0002
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 мм
Труба бесшовная С=0,15-0,22%; D нар 26,4 \pm 0,2 мм
Толщина стенки 4 \pm 0,4 мм

Шлифовать концы, как указано

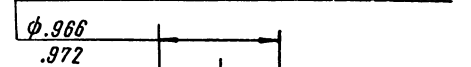
Увеличенное сечение кольца
Острые углы в заготовке



Термообработка:

Греть до 775°C (1425°F), калить в масле
Отпустить при 385°C (725°F)
Твердость по Роквеллу С-43-48
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Холодотянутая проволока специального профиля (см. сечение). Механические качества материала должны обеспечивать формовку детали

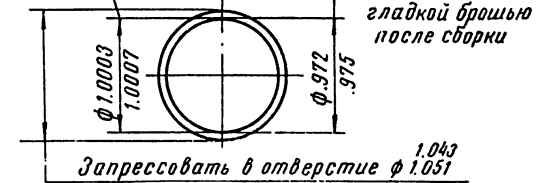
После запрессовки в калибр $\phi 1.050$



Должна входить от руки с калибром $\phi 1.0605$

Алмазная расточка после сборки

Опрavit гладкой брoшью после сборки



Зачистить острые кромки и снять заусенцы. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 ".
Бронза оловянистая, или бронза кремнемарганцовистая.
Анализ: Si = 2,5-3%, Mn = 0,8-1,2, P = 2,5-3,5% и Si - остальное. Лента толщиной $1 \pm 0,03$ мм. 6В-43-49 $\frac{1}{2}$?"

М-6135-ВВ
М-6135-А

.002 - увеличенный
стандартный

Палец поршневой

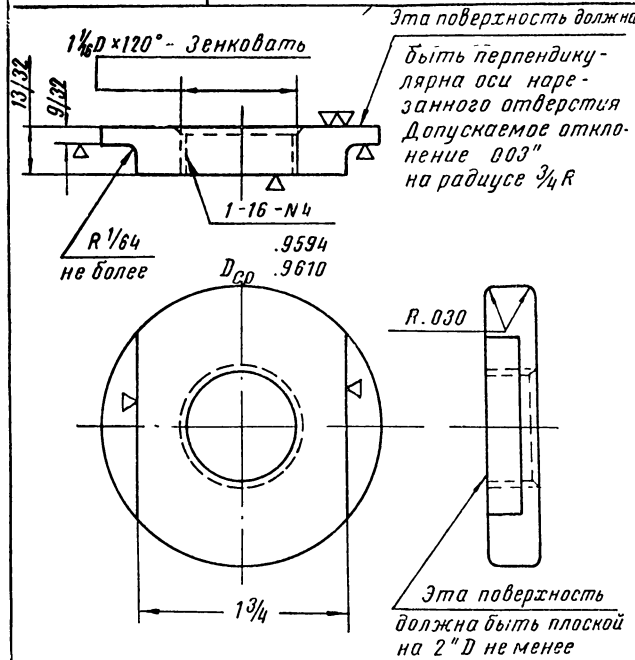
М-6135-А
Ст. 20

Кольцо стопорное поршневого пальца

А-6140-А
Ст. 65Г

Втулка шатуна

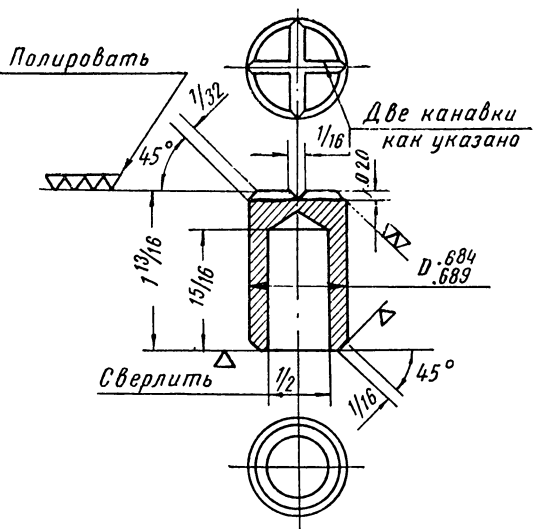
М-6207-А
бронза ОЦС 4-4-25
или КСМЦЗ-3-1



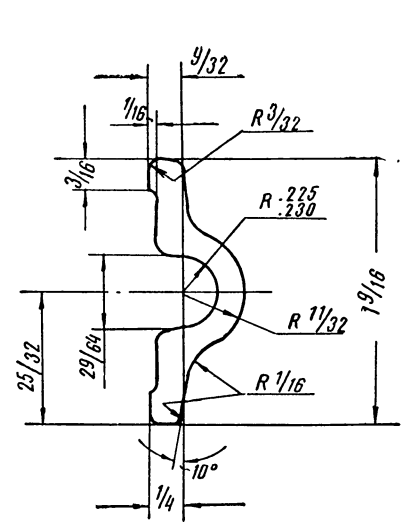
Эта поверхность должна быть перпендикулярна оси нарезанного отверстия. Допускаемое отклонение 003" на радиусе 3/4 R

Эта поверхность должна быть плоской на 2" D не менее

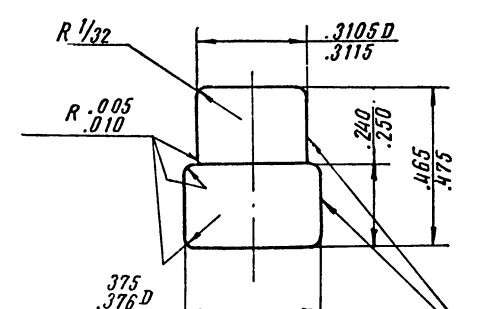
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Холодотянутая прутковая сталь $\phi 56-0,4$



Термическая обработка:
Греть в цианистой ванне, калить в растворе каустической соды.
Контроль твердости по напильнику.
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 ".
Холодотянутая прутковая сталь $\phi 17,5-0,12$



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Для А-6220 - латунная фольга, ленточная, твердая, толщиной 0,055-0,01 мм.
Для А-6221-Р - латунь ленточная, твердая толщиной 0,15-0,02 мм



Эти поверхности должны быть концентричны. Допускаемое отклонение .001"

Термическая обработка:
Нагрев при 850°C в цианистой ванне 10 минут. Закалка в воде.
Твердость по напильнику.
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Холодотянутая прутковая сталь $\phi 10,4-0,12$ мм

Гайка распределительного вала

А-6259-А1
Ст. А-12

Упорный плунжер распределительного вала

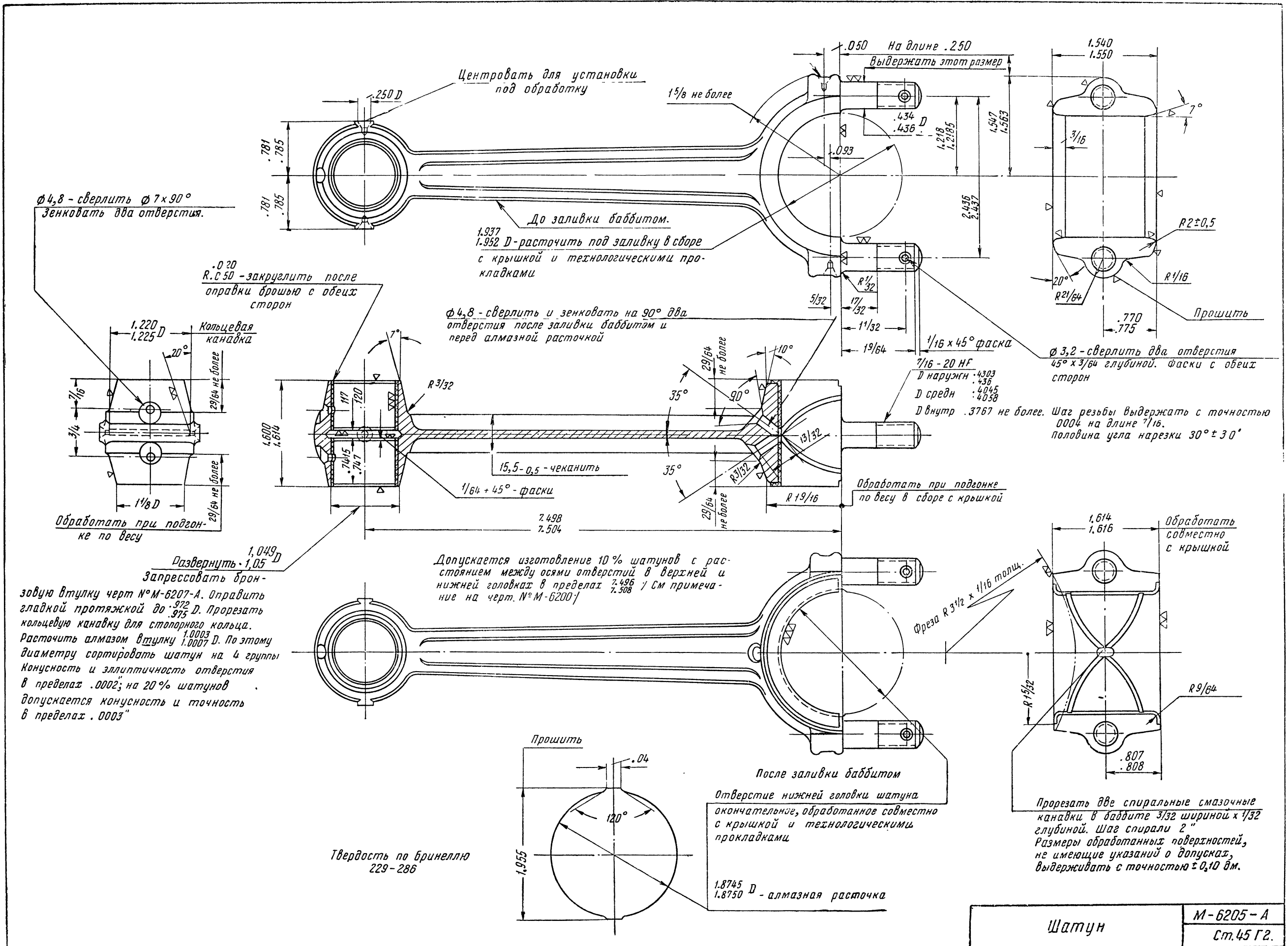
А-6272
Ст. 20

Подкладка головки шатуна

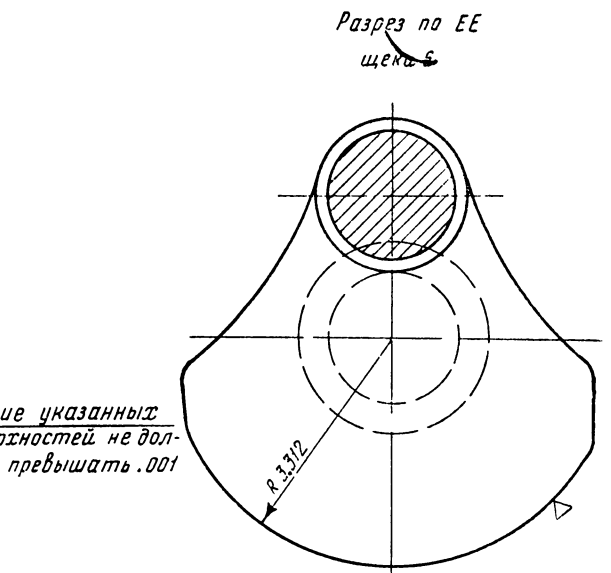
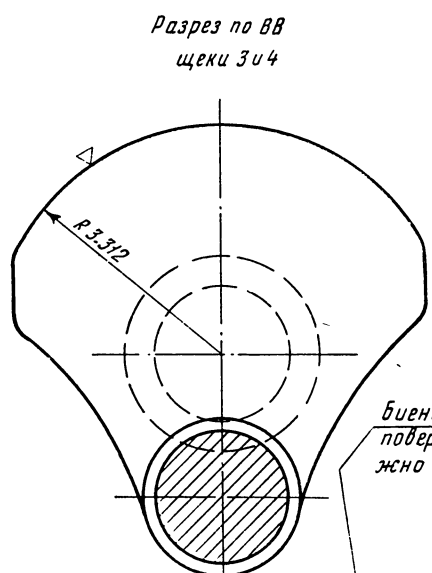
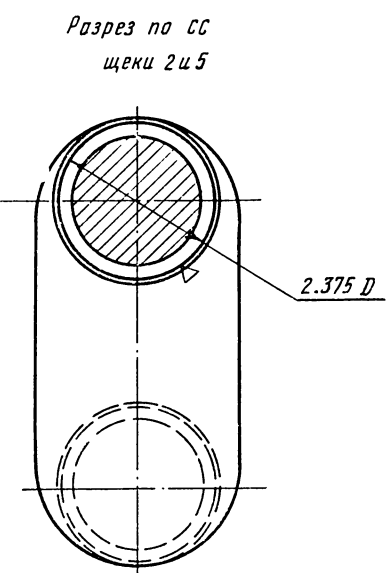
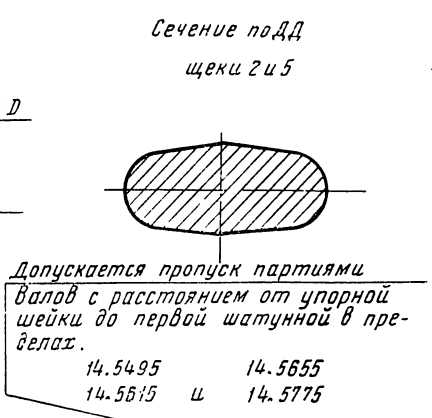
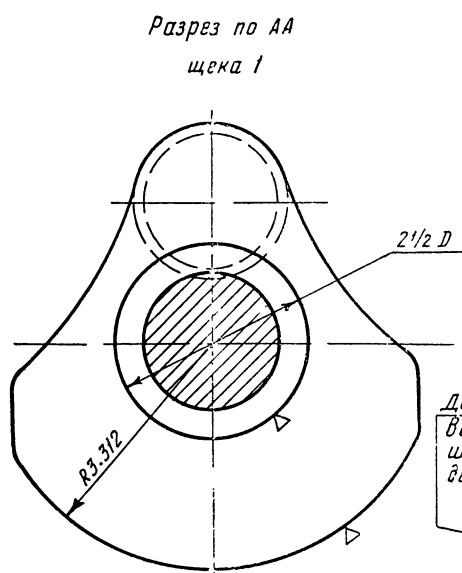
А-6221-Р
А-6220
Латунь Л-62

Штифт установочный распределительного вала

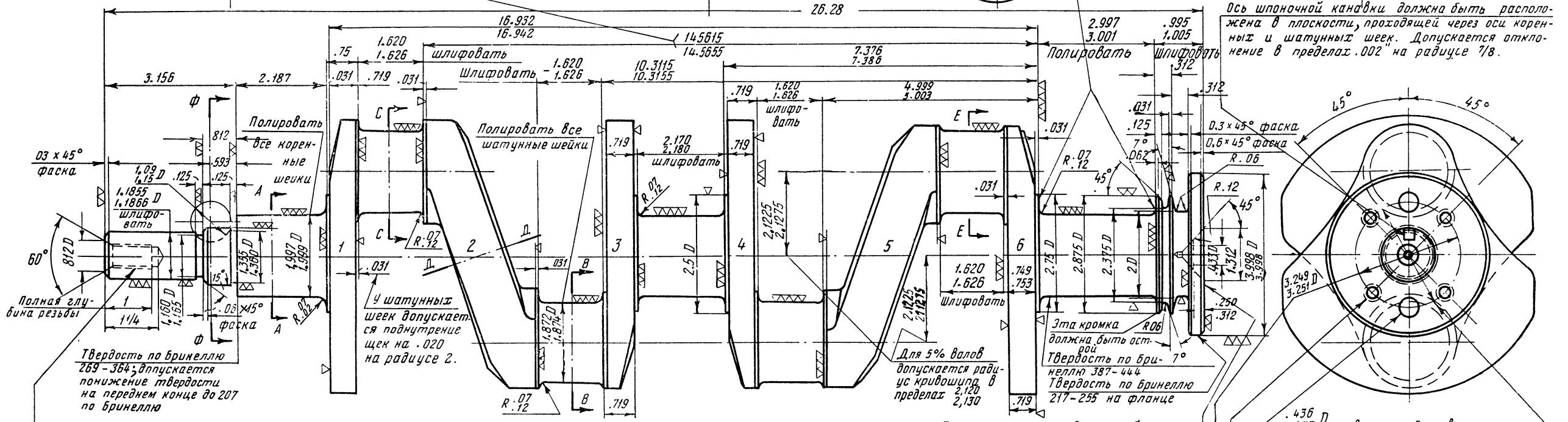
М-6253
Ст. А12



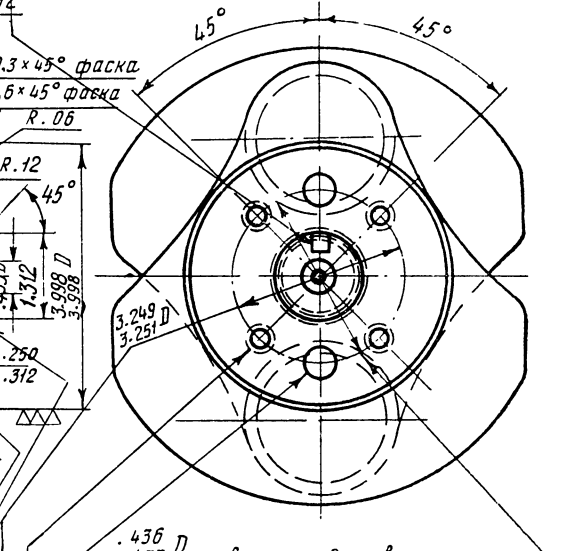
Шатун	М-6205-А
	Ст.45 Г2.



Биение указанных поверхностей не должно превышать .001



Ось шпоночной канавки должна быть расположена в плоскости, проходящей через оси коренных и шатунных шеек. Допускается отклонение в пределах .002 на радиусе 1/8.



Плоскость фланца должна быть перпендикулярна оси коренных шеек; допускается отклонение в пределах .001 общего показания индикатора, по краю фланца.
Для 10% валов допускается отклонение в пределах .0015 общих показаний индикатора.

Твердость по бринеллю 217-255 на фланце

7/16 - 20 NF 3
Dcp = .4050
4 отверстия

3.247
3.253 D только для отверстий с резьбой

Только для отверстий под установочные штифты
Для 5% валов допускается отклонение одного нарезного отверстия в пределах 3.244 D

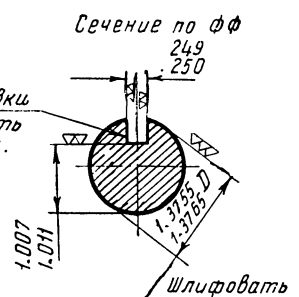
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 мм

Коленчатый вал	M-6303
	Ст. 40

Твердость по бринеллю 269-364; допускается понижение твердости на переднем конце до 207 по бринеллю

5/16 - 18 NF-3. Dcp = 5889
.5919

При проверке шпоночной канавки верх калибра должен совпадать с верхней поверхностью вала.



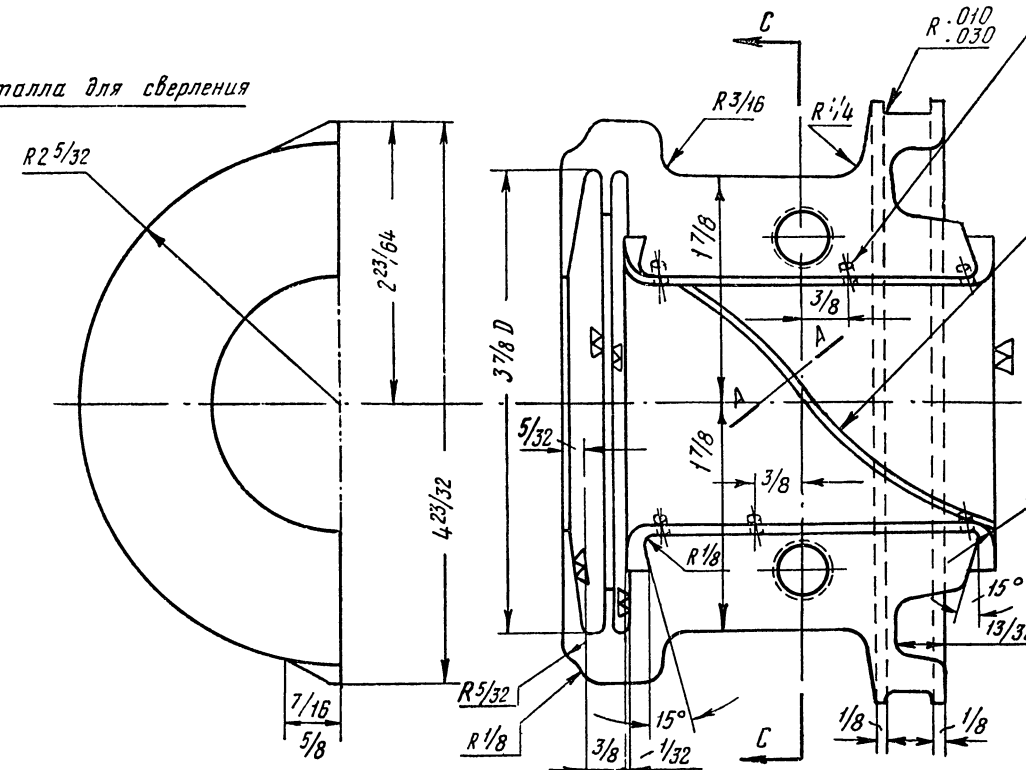
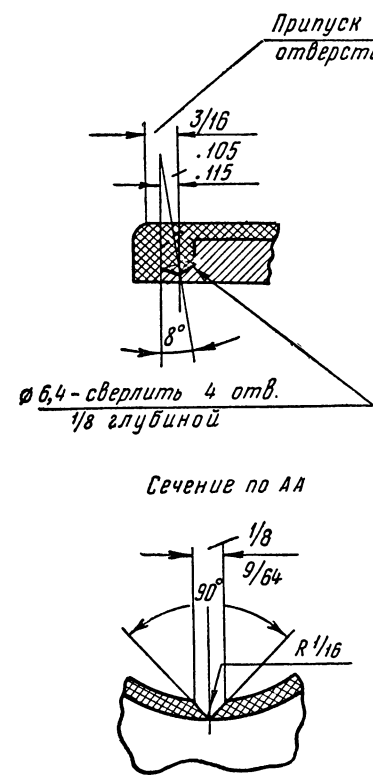
При установке вала на 2 крайних коренных шейках отклонения индикатора не должно превышать следующие показаний: Для средней шейки - .002.
Для места посадки распределит зубчатки (1.3765 D) - .001
Для цилиндрической поверхности фланца (3.398 D) - .001
Допускается эллиптичность шатунных и коренных шеек в пределах - .0004.

Допускается конусность шатунных и коренных шеек в пределах .0005 на длине шейки. У 10% валов допускается конусность коренных и шатунных шеек в пределах .001 и эллиптичность коренных и шатунных шеек в пределах .0006. Оси всех шатунных шеек должны быть параллельны осям коренных шеек; допускаемое отклонение в пределах .0005 на длине шейки. На 10% валов допускается непараллельность в пределах .001.
Оси всех шатунных шеек должны лежать в плоскости, проходящей через ось шпоночной канавки и ось коренных шеек

Допускаемое отклонение в пределах ± 0.010
Допускаемое колебание для одного вала в пределах 0.010
Вал должен быть статически сбалансирован в пределах неуравновешенного момента не более 21,5 г см (0,3 унции X дюйма).
Динамическую балансировку вала выполнять в пределах неуравновешенного момента не более 21,5 г см (0,3 унции X дюйма).

Термическая обработка:
Калить в растворе каустической соды
Отпустить до твердости по бринеллю 387-444, на шейках и щеках
На переднем конце вала, как указано
Твердость фланца должна переходить от 217-255 по бринеллю на поверхности фланца до твердости вала 387-444, как указано

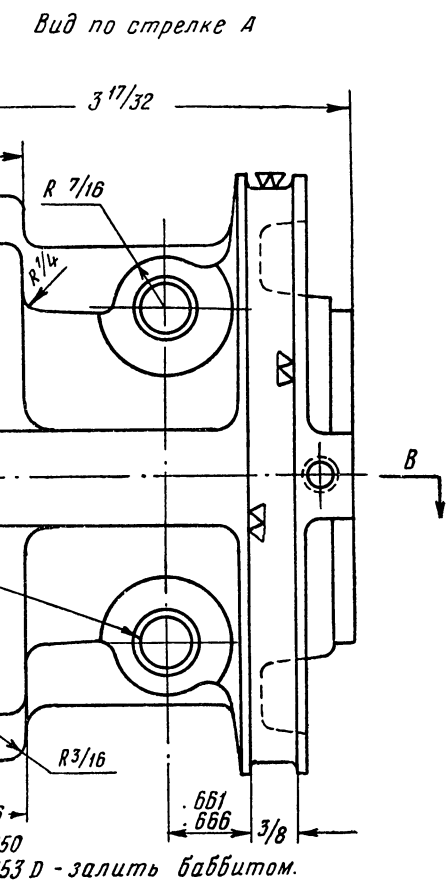
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью: для дм ±0,10, для мм ±0,25



φ 6,4 сверлить 2 отверстия 1/8 глубиной параллельно и на одной линии с отверстиями на концах

Прорезать масляную канавку в баббите Шаг спирали 5 1/2 См. сечение по АА

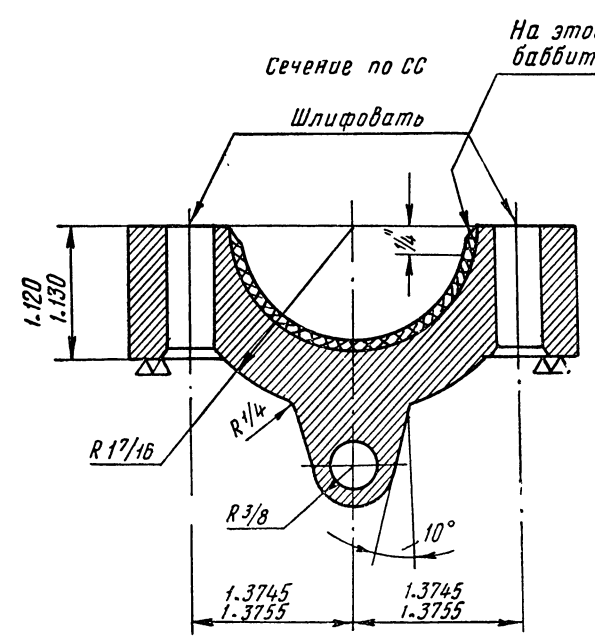
500
.502 D - развернуть 2 отверстия 1 1/16 D - цековать
1/32
3/64 x 45° фаска



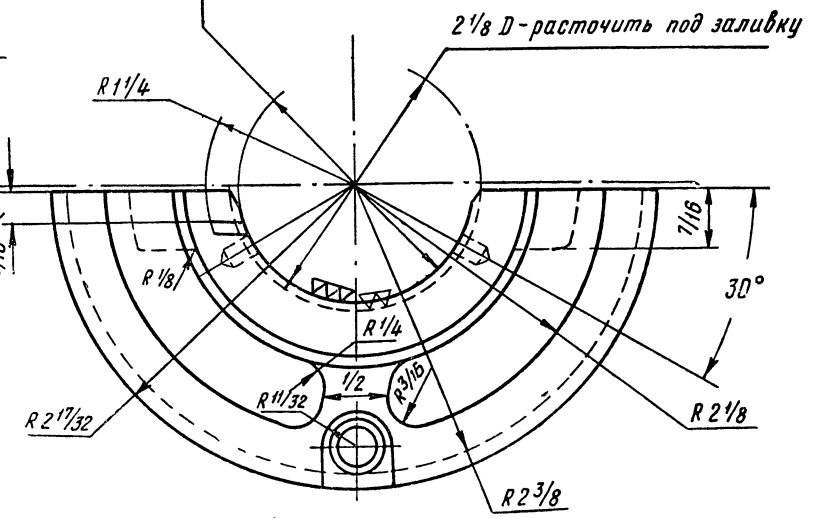
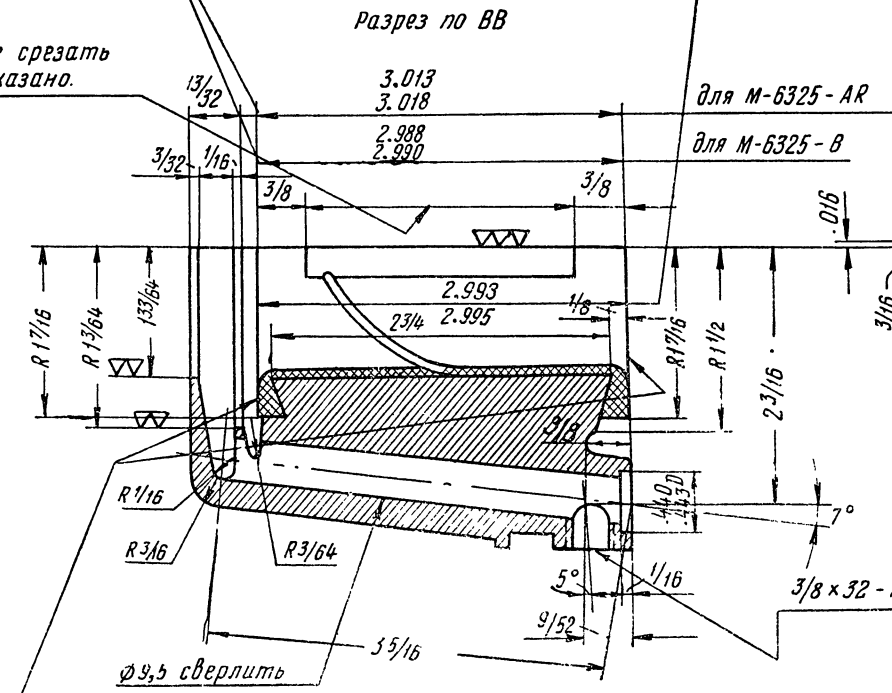
1.998 D - расточить по баббиту М-6325-В
1.999 D - расточить по баббиту для М-6325-В
1.993 D - расточить по баббиту для М-6325-АR
1.995 D - расточить по баббиту для М-6325-В

После подрезки торцов

После операции прижига



На этой длине срезать баббит, как указано.



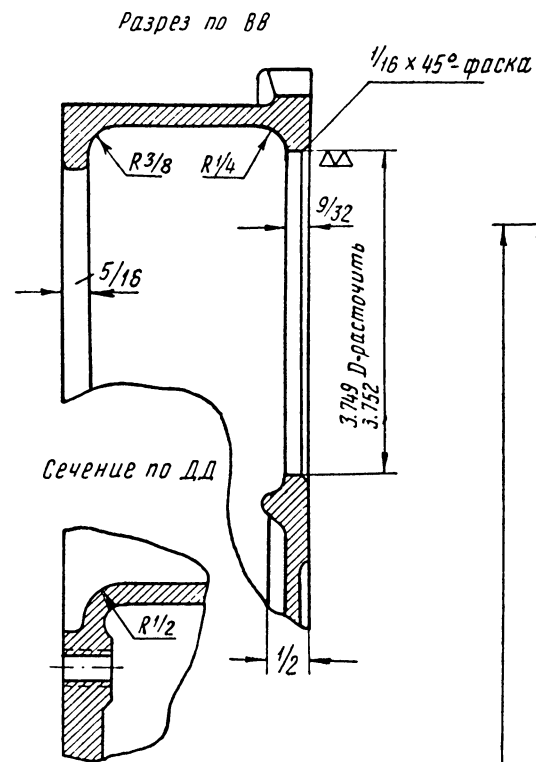
Указанные торцы должны быть перпендикулярны оси подшипника; Допускаемое отклонение в пределах 001" общих показаний индикатора на радиусе 1 1/8

Примечание: На 20% деталей допускается отклонение 002"

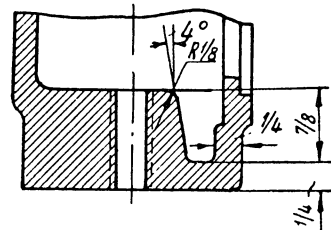
Твердость по бринеллю 163 - 229

Крышка заднего подшипника коленчатого вала	M-6325-AR M-6325-B
	Чугун серый №2

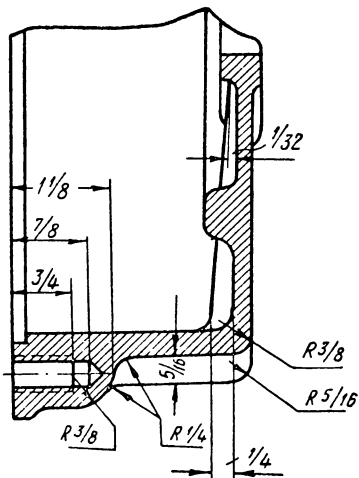
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 .



Разрез по АА

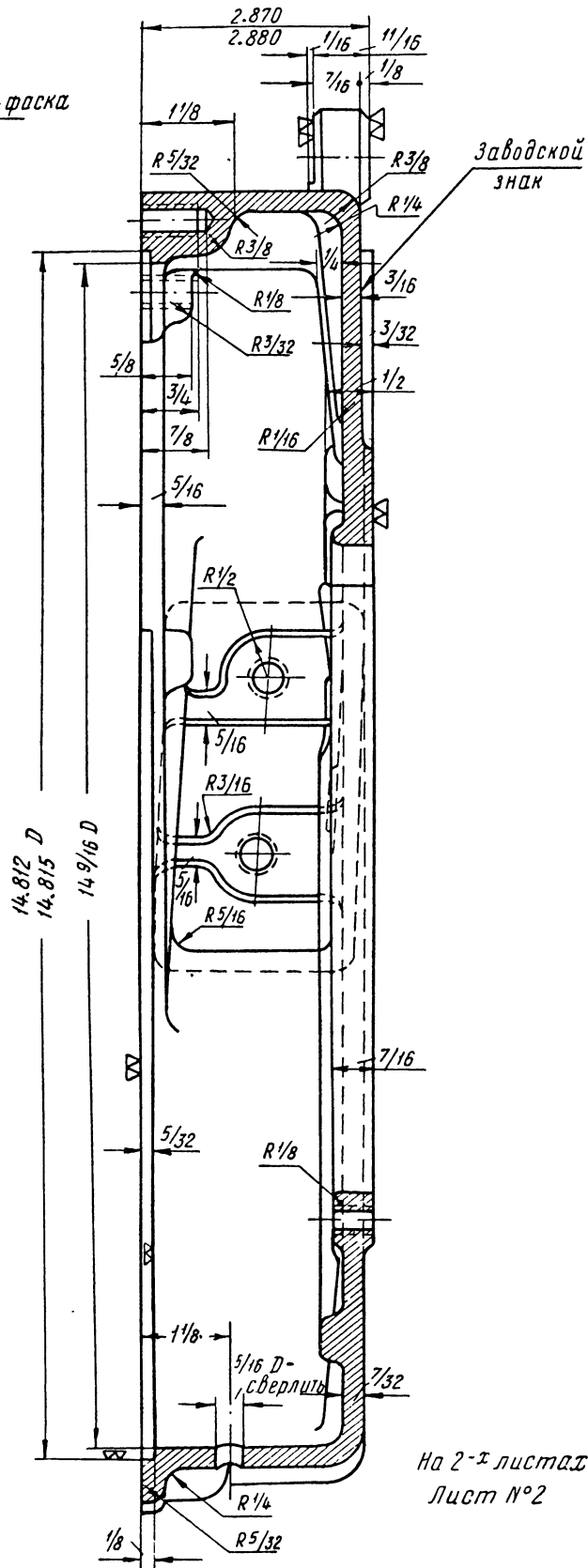


Разрез по ЕЕ



Все неуказанные толщины стенок и радиусы закруглений делать 4 мм
Все неуказанные литейные уклоны делать 2°
Зачистить все неровности и обдуть песком

Разрез по СС



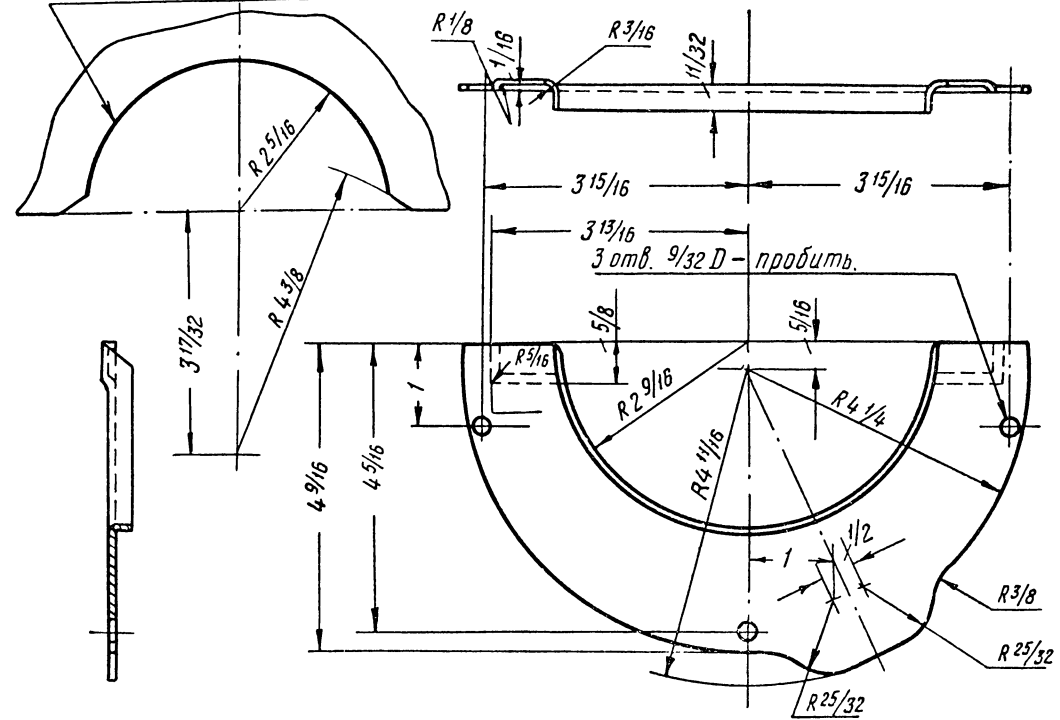
На 2-х листах
Лист №2

Твердость по бринеллю 163-229

Картер маховика

А-6395
Чугун серый №2

Вид перед прессовкой

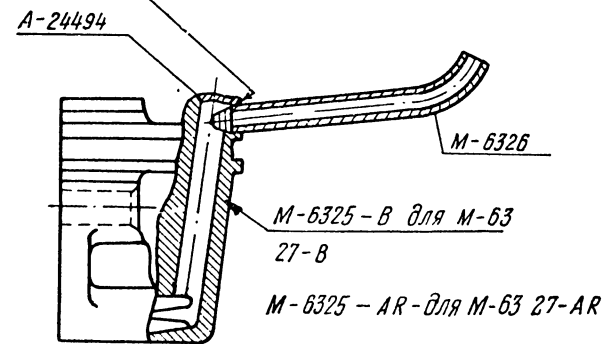


Окрасить

Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10

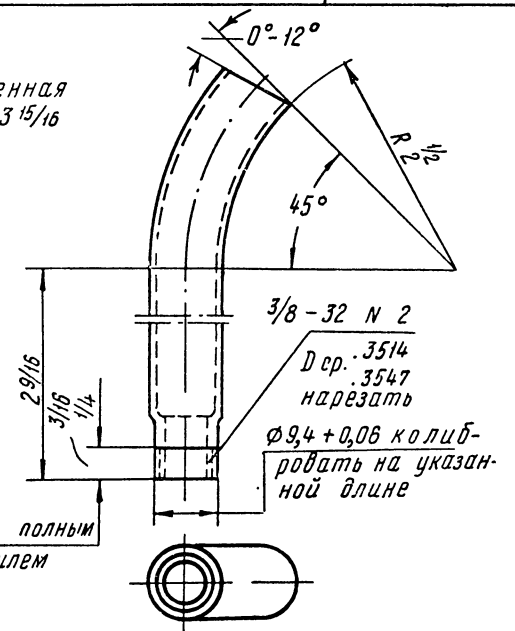
Сталь листовая. Отделка поверхности повышенная. Толщина 1,2 мм.

Ввернуть трубку, как показано, и закернить в двух местах.



Крышка картера маховика
АА-6398-З
Ст. 08

Спряmlенная длина = 3 15/16



Резьба с полным профилем

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.25 мм
Труба бесшовная. Наружный диаметр $D = 10 \pm 0.20$ мм.
Толщина стенки 1 ± 0.12 мм

А-24494	1	Заглушка	
М-6326	1	Трубка маслянивая заднего подшипника коленчатого вала	
М-6325-AR	1		
М-6325-B	1		
№2 №1 детали кол		Наименование	Примечание

Крышка заднего подшипника коленчатого вала в сборе

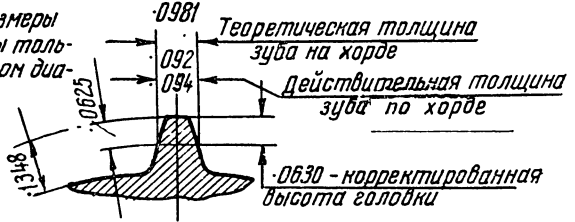
М-6327-AR
М-6327-B
Сборка

Трубка маслянивая заднего подшипника коленчатого вала

М-6326
Ст 20

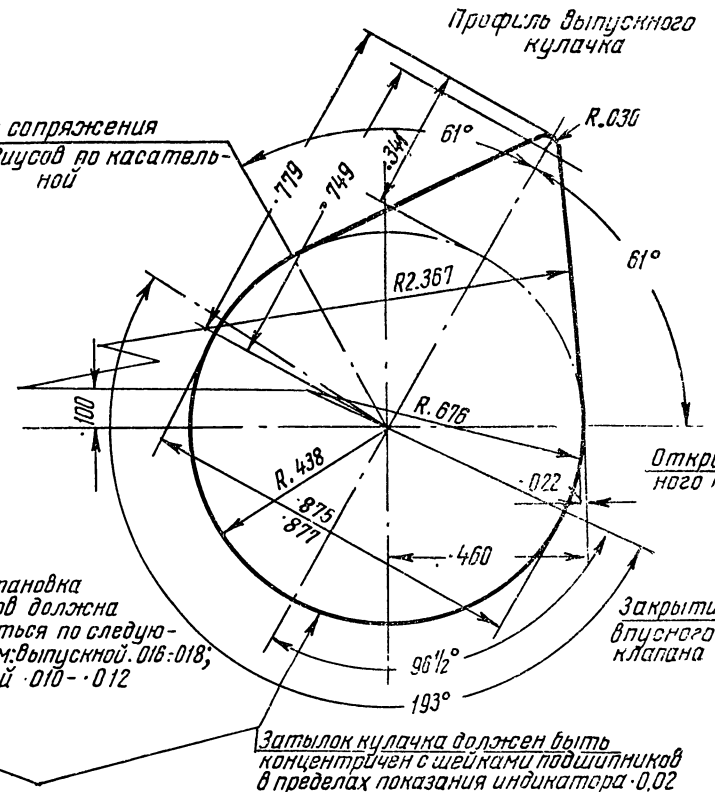
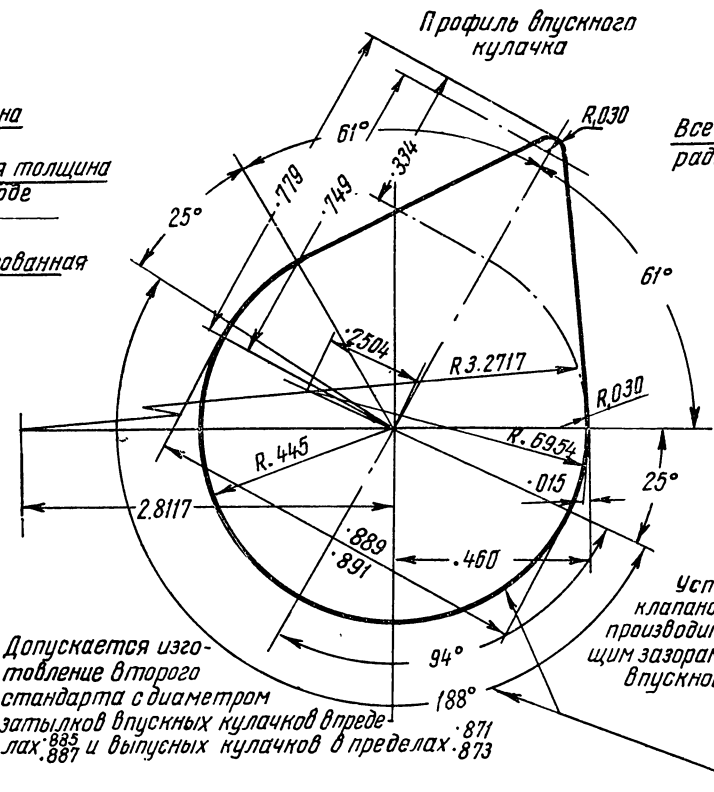
Сечение зуба по линии ВВ

Указанные размеры зуба правильны только при наружном диаметре 1.560



Данные шестерни

Число зубьев	11
Питч	16
Угол зацепления	14 1/2°
Высота головки	·0625
Высота ножки	·0723
Радиальный зазор в зацеплении	·0098
Полная высота зуба	·1348
Направление спирали	Правое
Шаг	2.4605
Угол спирали	61° 22' 30"
Диаметр начальной окружности	1.435
Наружный диаметр	1.560



увеличенное сечение кольцевой подрезки на передней шейке

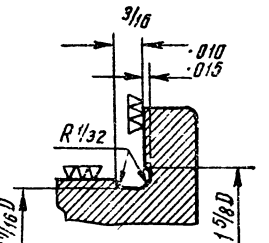
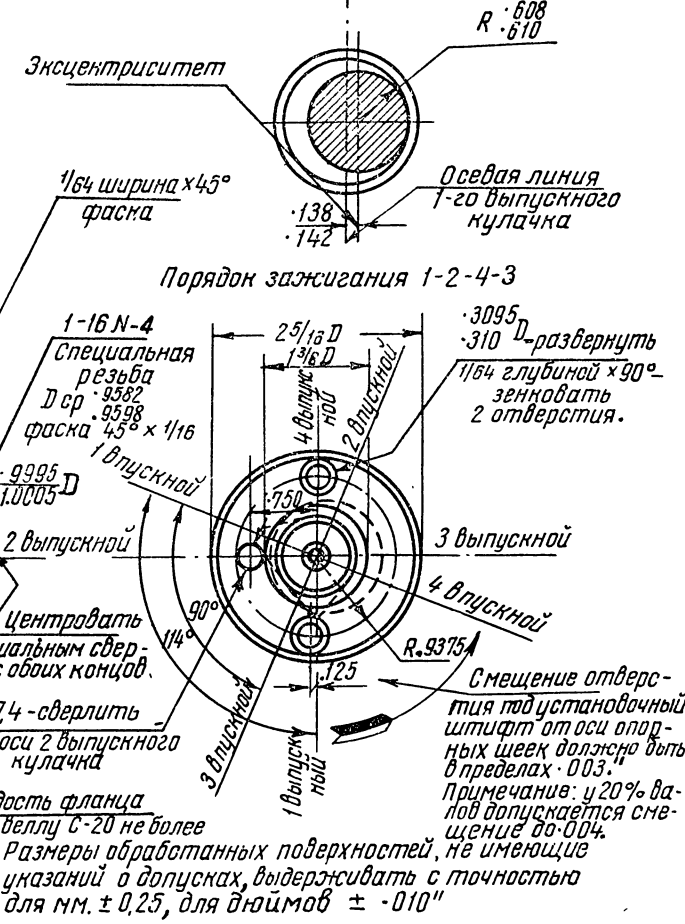
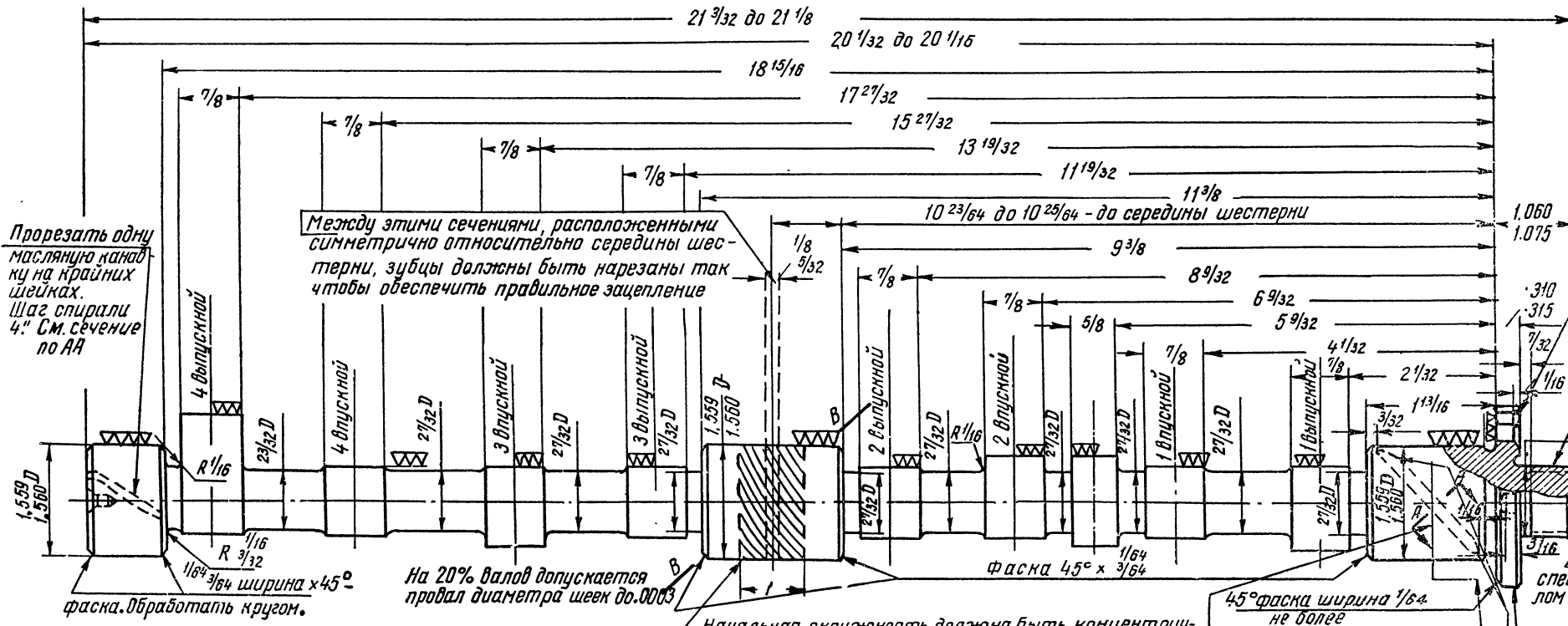
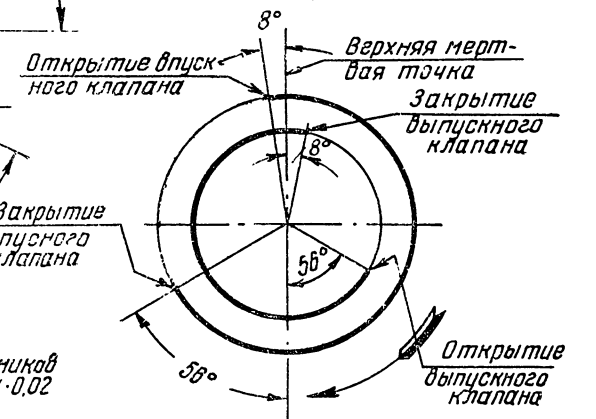
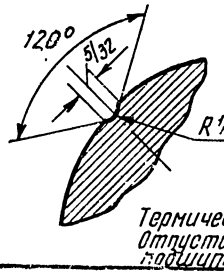


Диаграмма распределения

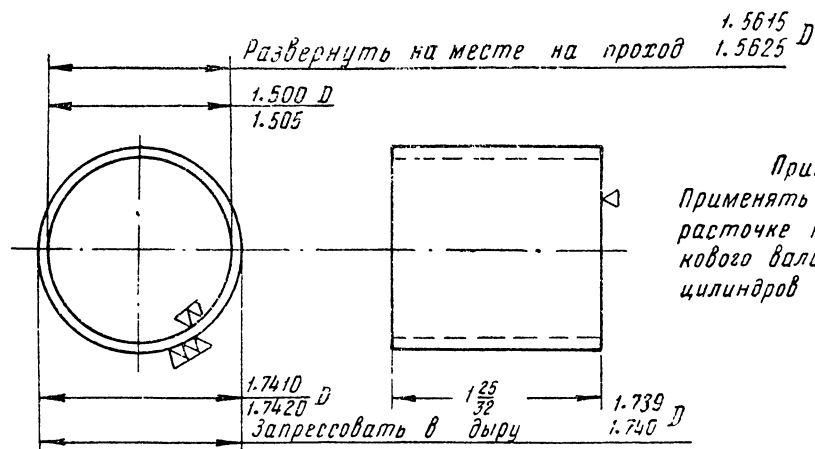


Сечение по АА



Допускаемое биение средней опорной шейки относительно крайних в пределах - 0.02. Допускаемое биение шейки под распределительную шестерню относительно опорных шеек в пределах - 0.02 Допускаемая неперпендикулярность фланца к оси вала в пределах - 0.015, общих показаний индикатора, замеренный на радиусе R1 3/32.

Распределительный вал	M-6250
	Ст. 40

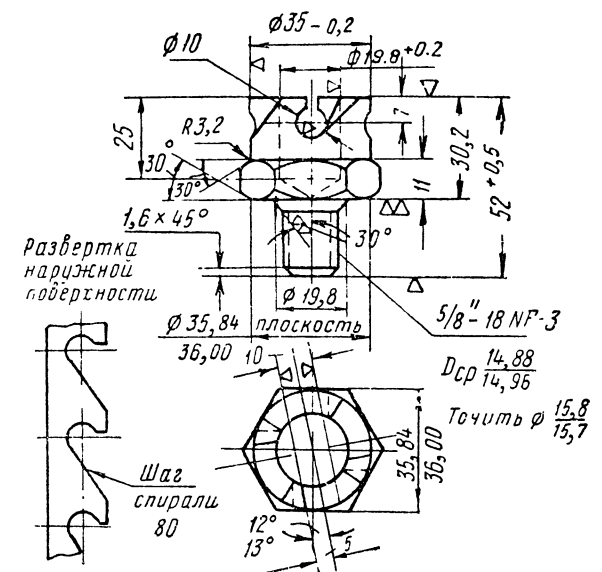


Примечание:
Применять при неправильной расточке подшипников кулачкового вала в блоке цилиндров

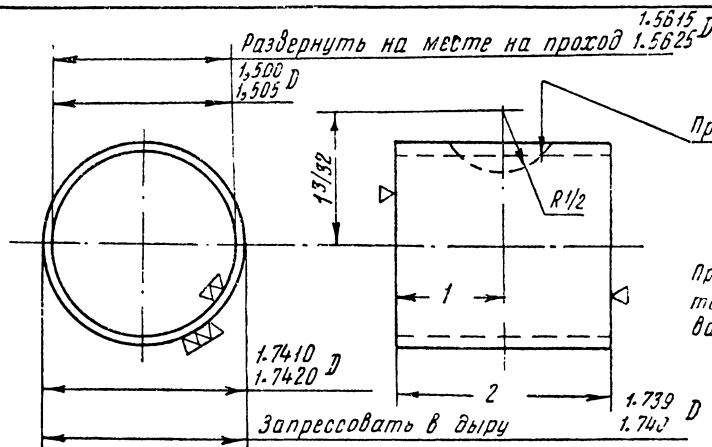
Свободные размеры выполнять в пределах ± 0.10 " (все размеры в дюймах)

Твердость по Бринеллю 163-229

Втулка кулачкового вала передняя	A-6261-RP
	Чугун серый №2



Термическая обработка:
Калить в масле, отпустить; поверхность твердости по напильнику. Твердость сердцевины 28 не более по Роквеллу С. Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.25 мм. Холоднотянутая прутковая сталь с содержанием С-0,30%; 0,35%; N-0,20% не более. Шестигранник 36-0,34



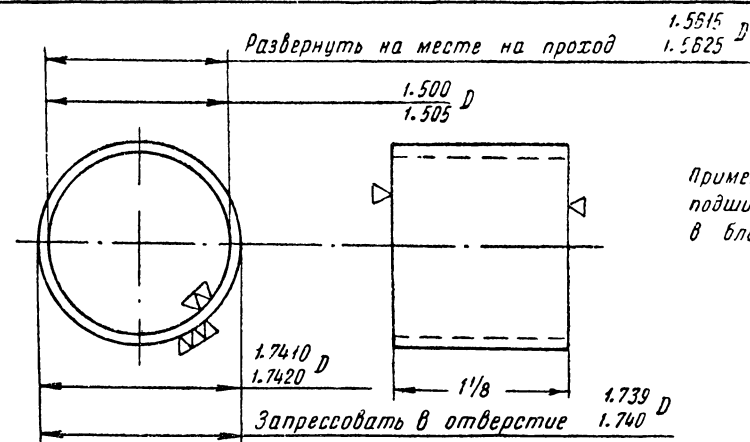
Примечание:
Применять при неправильной расточке подшипников кулачкового вала в блоке цилиндров.

При отсутствии указаний о допусках в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах ± 0.10 " (все размеры в дюймах).

Твердость по Бринеллю 163-229.

Втулка кулачкового вала средняя.	A-6262-RP
	Чугун серый №2

Хроповик коленчатого вала	M-6319
	Ст. 35

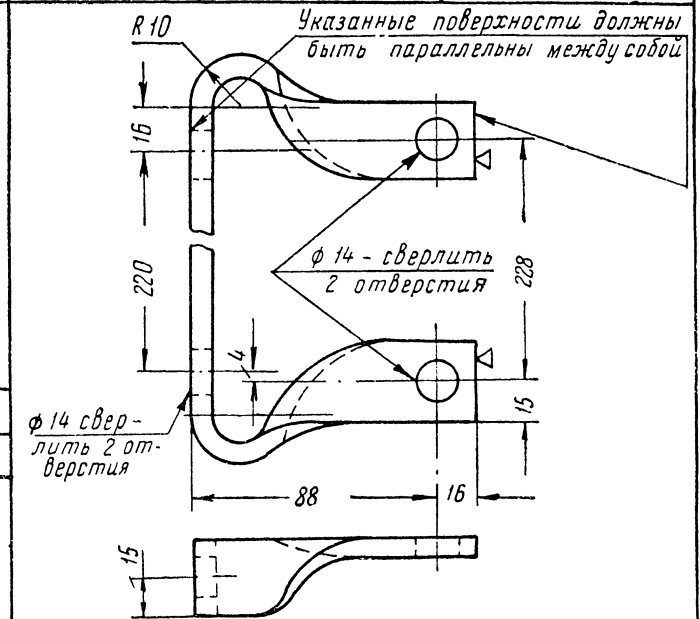


Примечание:
Применять при неправильной расточке подшипников кулачкового вала в блоке цилиндров

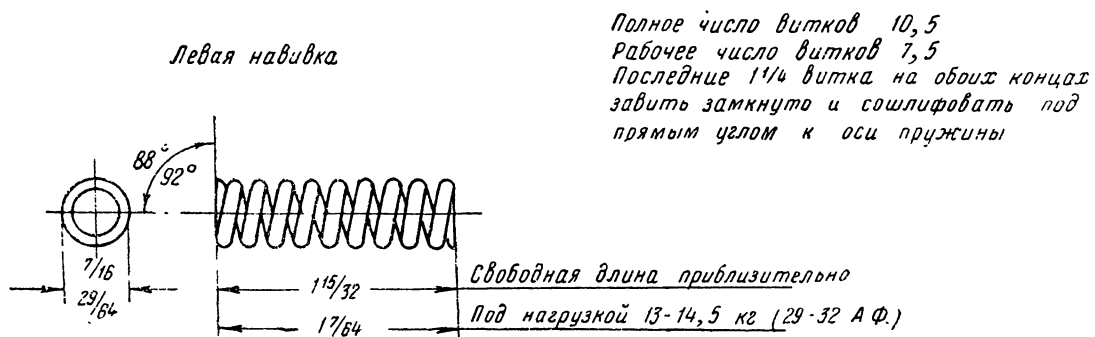
При отсутствии указаний о допусках в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах ± 0.10 " (все размеры в дюймах)

Твердость по Бринеллю 163-229

Втулка кулачкового вала задняя	A-6263-RP
	Чугун серый №2



Зачистить острые кромки и снять заусенцы. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.25 мм. Сталь полосовая. Толщина 8 мм. Ширина 30 мм ПСТ-7123.



Левая навивка

Полное число витков 10,5
Рабочее число витков 7,5
Последние 1/4 витка на обоих концах завить замкнуто и сошлифовать под прямым углом к оси пружины

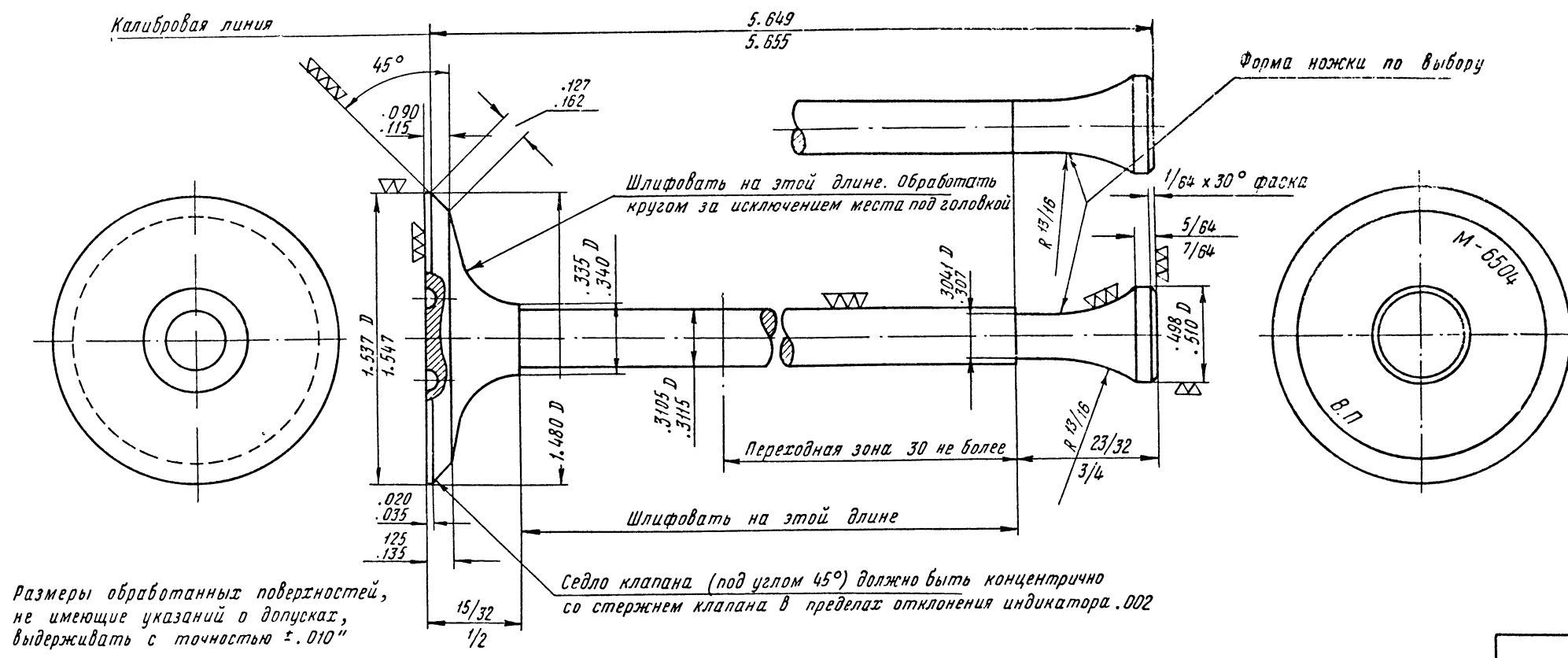
Термическая обработка:
Отпустить после завивки. Покрывать черной эмалью только для запчастей. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "

Проволока пружинная, термически обработанная, круглая

1,8 $\pm 0,04$ - 0,02 мм. ГОСТ 1071 4г

Пружина упорного плунжера распределительного вала	A-6276
	Ст. 65 Г

Кронштейн передней подвески двигателя	K-1-13-F
	Ст 10



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm .010''$

Терморезим высадки пятки (временный). Нагрев стержня под высадку до температуры $950 \pm 1000^\circ \text{C}$. После высадки охладить в масле. Твердость пятки по Роквеллу С40-55 (на длине $3/4''$). Твердость переходной зоны должна быть по Роквеллу С20 не менее. Твердость головки по Роквеллу С 30 ± 40

Холодно-тянутая прутковая сталь $\phi 8,5-0,1$ ОСТ-7128.

Клапан впускной	M-6504
	Ст 40x

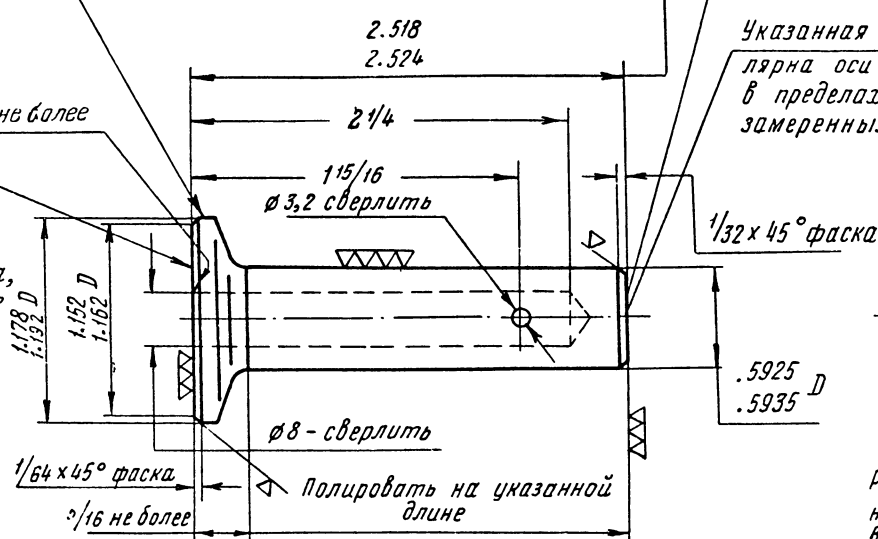
Указанная поверхность должна быть концентрична оси толкателя. Допускаемое отклонение в пределах $.020$ общих показаний индикатора.

По указанному размеру разбивать толкателя на 3 группы. См. таблицу.

Твердость после механической обработки по Роквеллу С-45 не менее. Допускается понижение твердости в центре на площадке $\phi 6$ мм до 40 не менее по Роквеллу С

Указанная плоскость должна быть перпендикулярна оси толкателя; Допускаемое отклонение в пределах $.001$ общих показаний индикатора, замеренных по внешней кромке

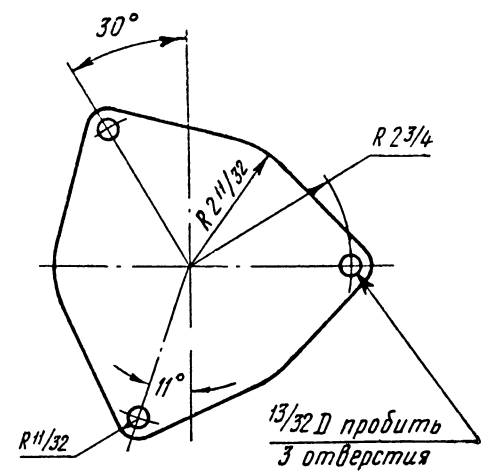
Закруглить R $1/64$ не более. Указанная плоскость должна быть перпендикулярна оси толкателя. Допускаемое отклонение в пределах $.0015''$ общих показаний индикатора, замеренных по внешней кромке



Термическая обработка. Калить в растворе каустической соды. Отпустить. Твердость по Роквеллу С45-52. Проверять выступиванием на отсутствие трещин

Группа	Длина толкателя
А	2.518 - 2.520
Б	2.520 - 2.522
В	2.522 - 2.524

Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm .010''$. Вес обработанного толкателя 82 г. Твердость по Бринеллю 163 ± 229

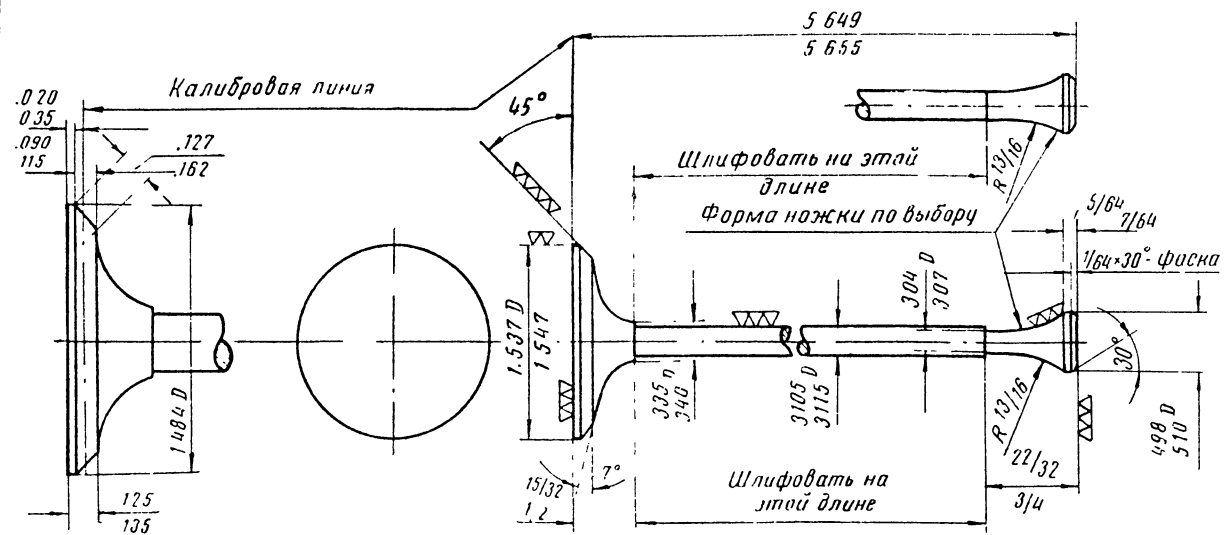


Окрасить. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm .010''$

Сталь листовая. Отделка поверхности - нормальная. Толщина 0,9 мм

Толкатель клапана	M-6500-A1	Заглушка окна стартера картера маховика.	R-6394 - I
	Чугун серый №2		Ст. 08

Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 010



Седло клапана (под углом 45°) должно быть концентрично со стержнем.

Допускается отклонение в пределах 002 общих показаний индикатора.

Допускается эллиптичность и конусность стержня в пределах 0005

Клапаны длиной 5652 только для запчастей 5655

Термическая обработка - до механической обработки

Твердость головки по Роквеллу С 40 не более

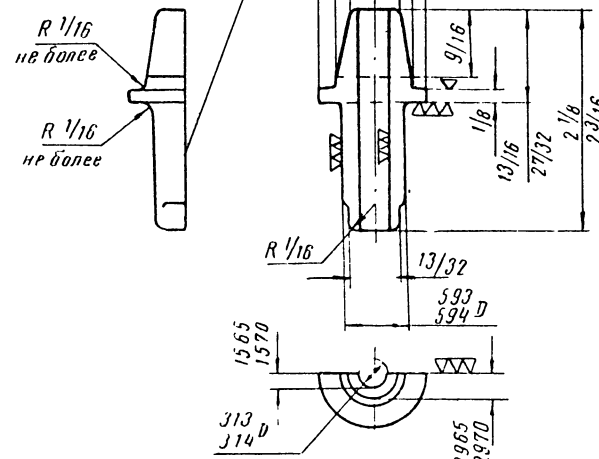
Твердость стержня по Роквеллу С 30 не более

Твердость пятки по Роквеллу С 30-50 не более

Холодотянутая пружинная хромокремнистая сталь, круглая $\phi 8,5-0,1$

Клапан выпускной	A-6505-A2
	Ст Х9С2(ЭСХ8)

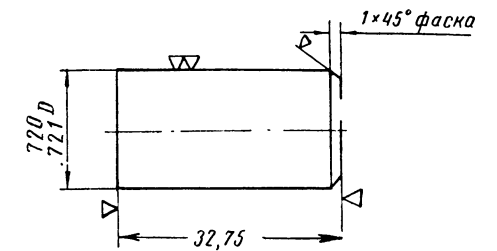
При проверке на плите допускается просвет верхнего конца втулки ни длине не более $\frac{1}{2}$ в пределах 002



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 010

Твердость по Бринеллю 163-229

Направляющая втулка клапана	M-6510
	Чугун серый №2



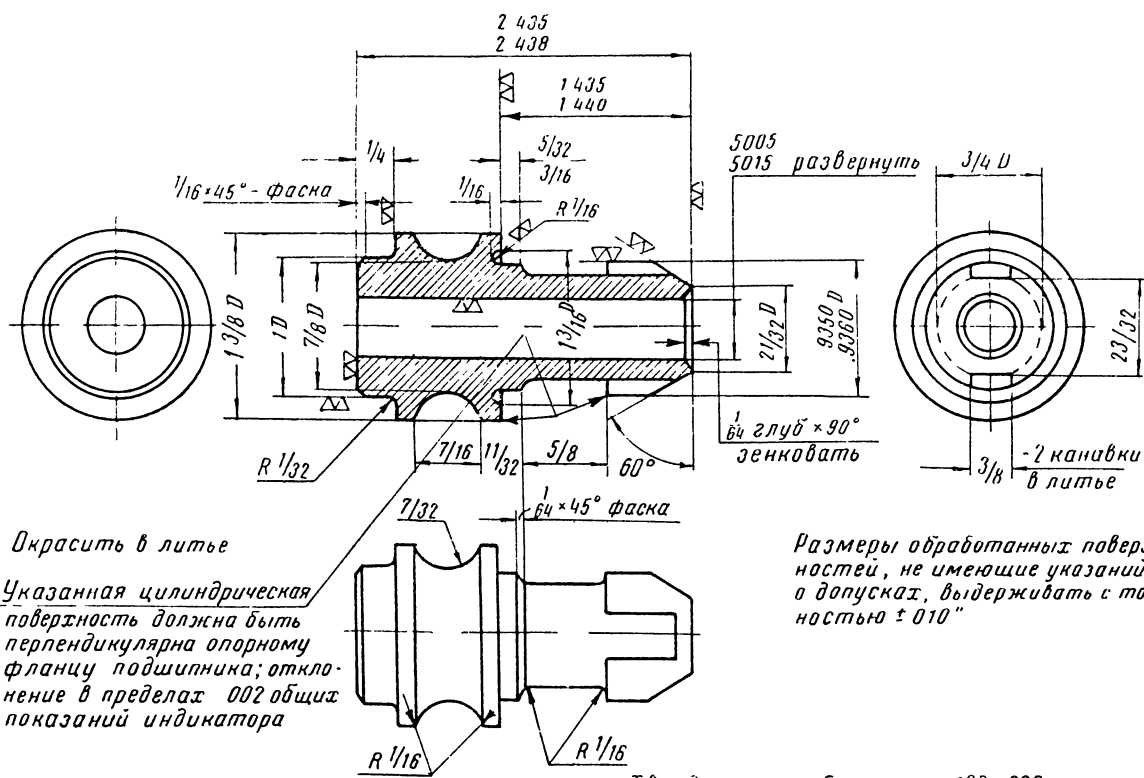
Развернуть отверстие в блоке до $718 D$ для запрессовки пробки на месте. После запрессовки пробки в блок сверлить $\phi 15$ мм и развернуть до $5940 D$.

Употреблять до восстановления отверстия под направляющую втулку клапана в случае невыдержанных размеров в блоке.

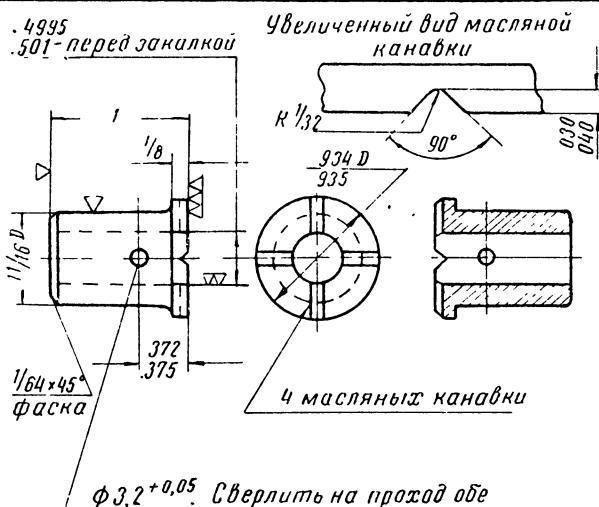
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм

Твердость по Бринеллю 163-229.

Пробка	A-6511-РП
	Чугун серый №2



Подшипник ведущего валика масляного насоса	A-6560
	Чугун серый №2

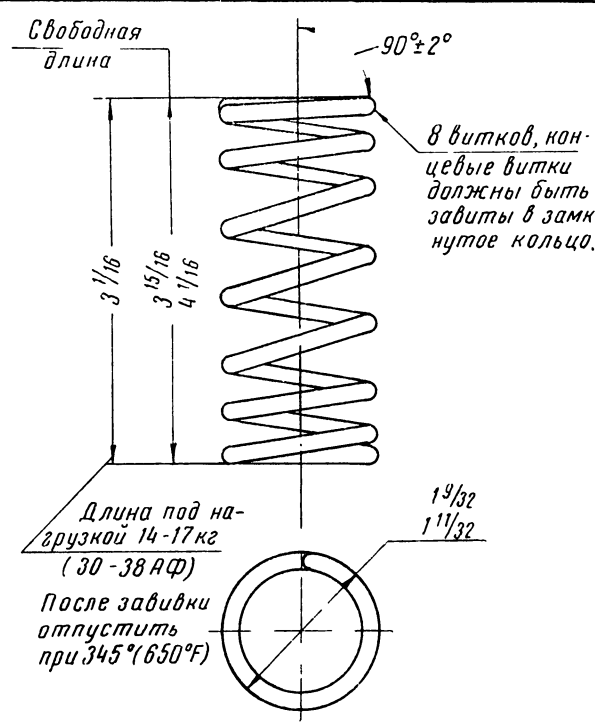


Термическая обработка: греть в цианистой ванне до $850^\circ C$ ($1560^\circ F$). Калить в воде до твердости напильника

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 010

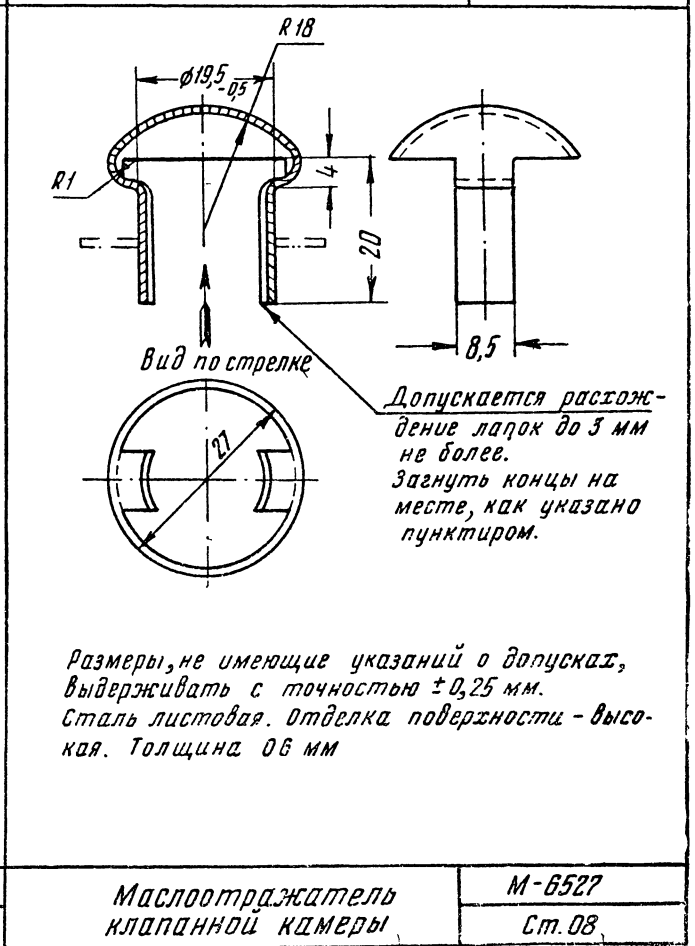
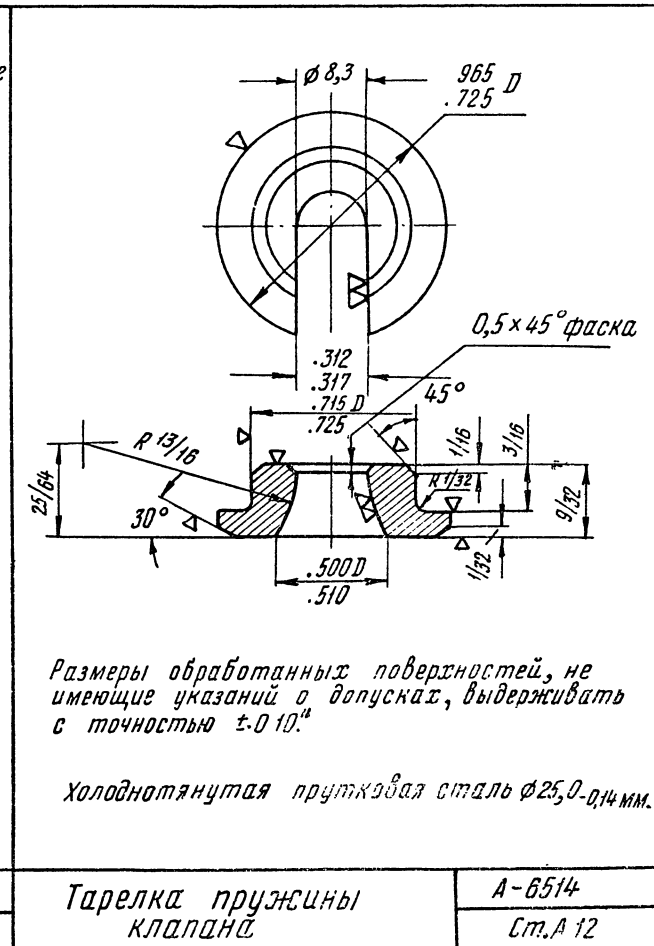
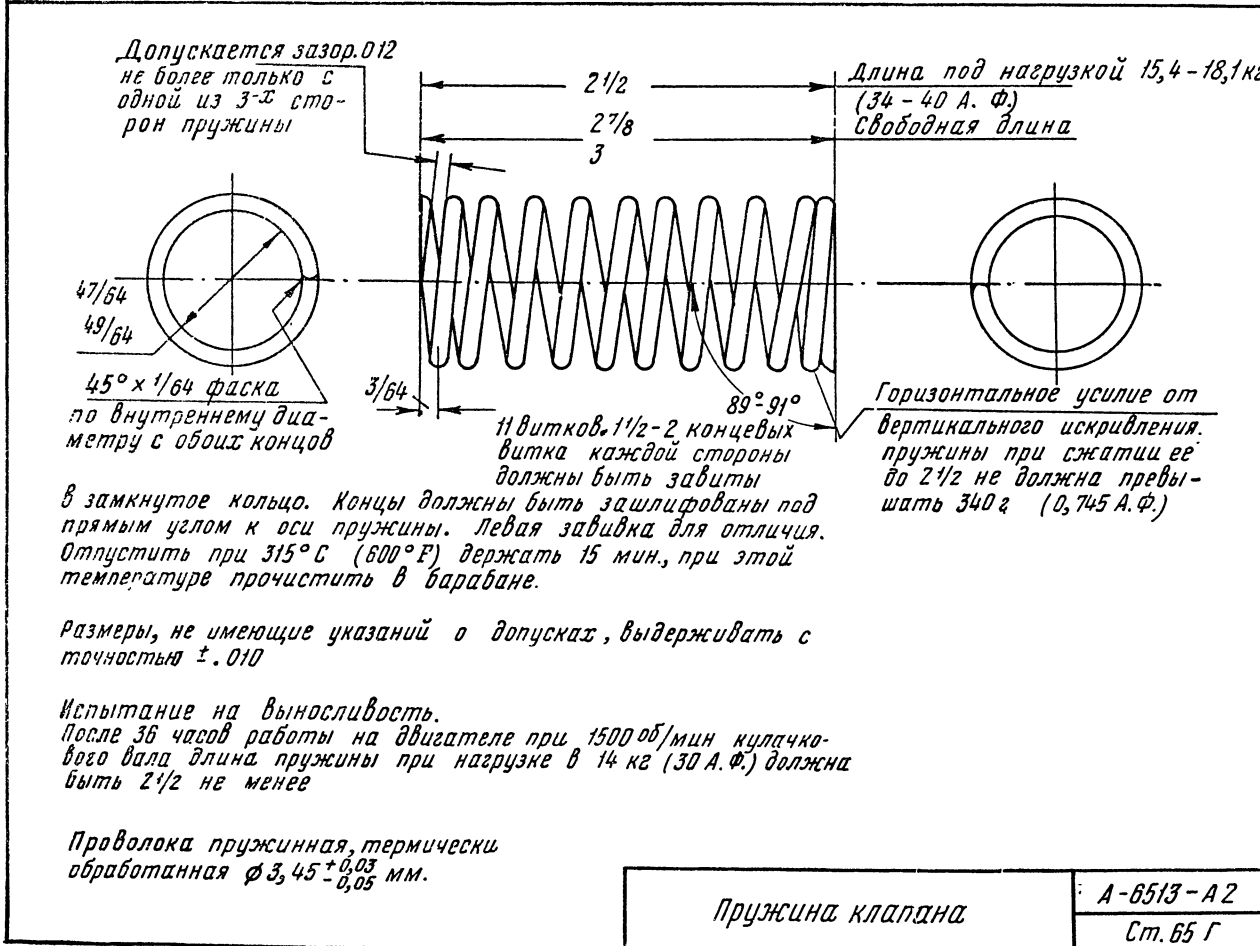
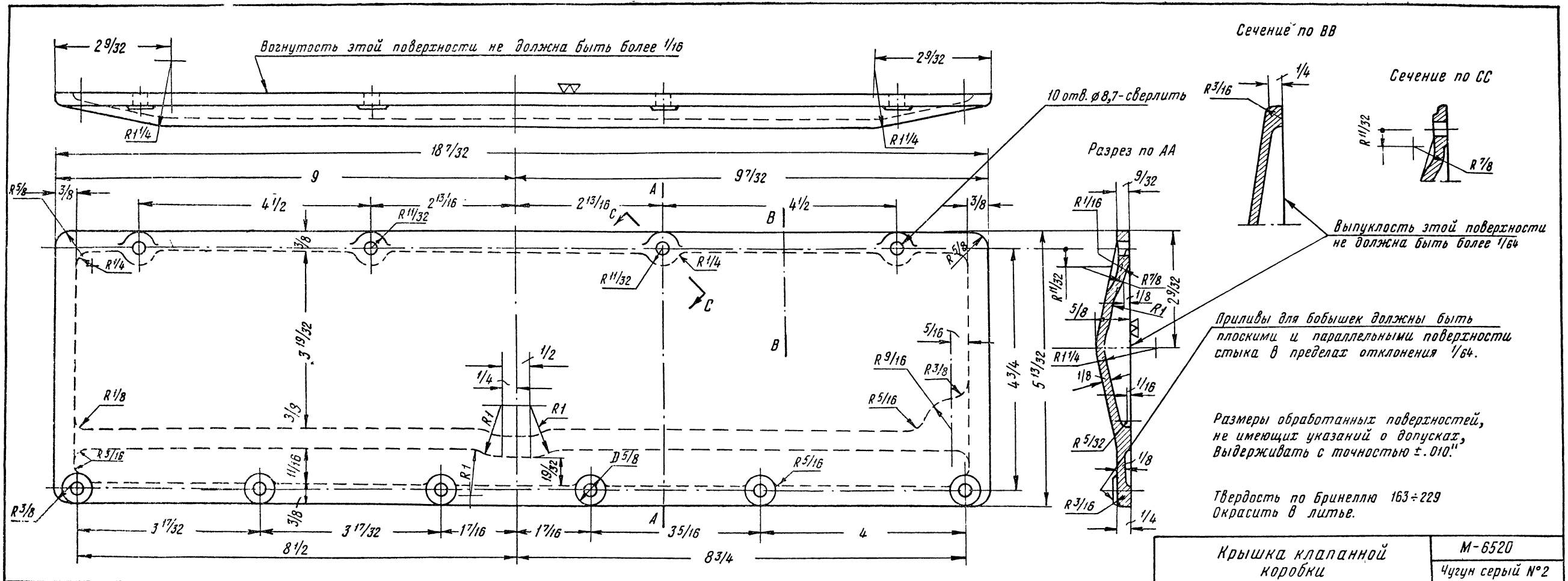
Холодотянутая пружинная сталь $\phi 24-0,28$ мм

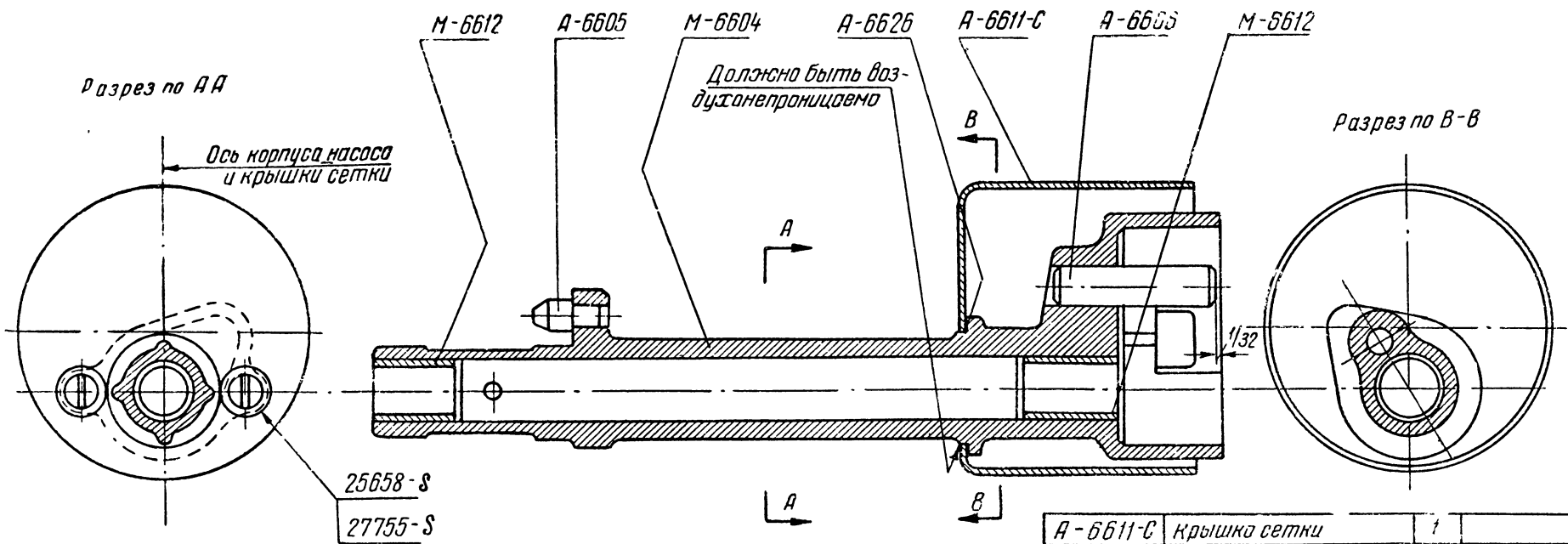
Муфта ведущего валика масляного насоса	A-6561-A1
	Ст 20



Проволока пружинная термически обработанная $\phi 3,2 \pm 0,03$ мм

Пружина упорная подшипника среднего валика масляного насоса	A-6570
	Ст 65Г

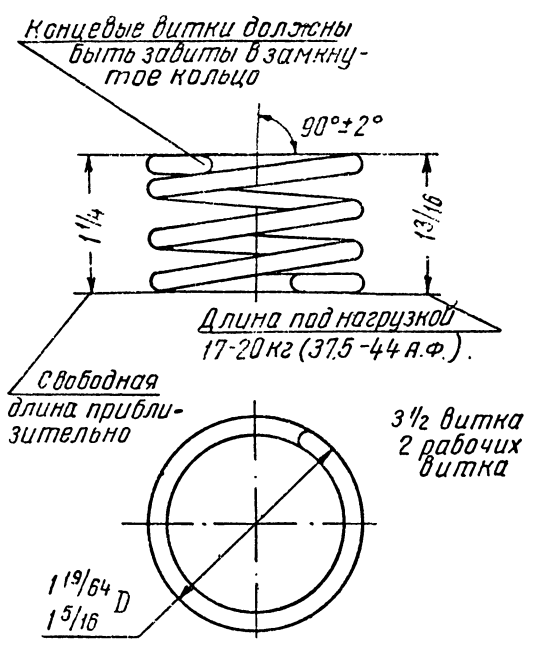




Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "

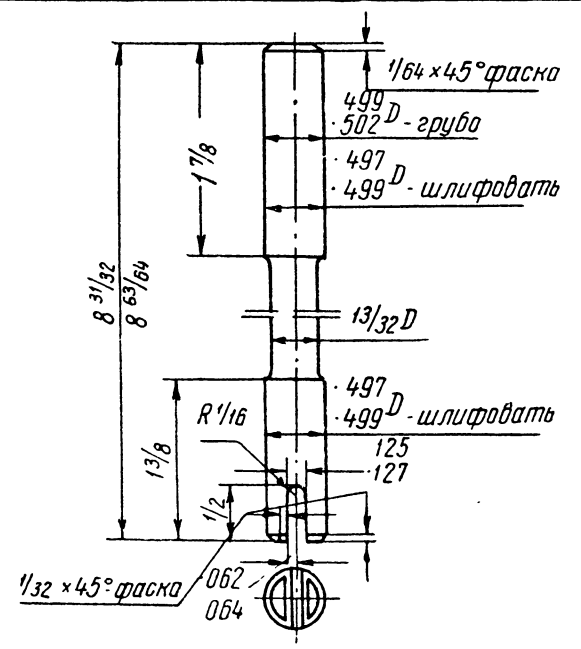
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
27755-S	Болт	2	
25658-S	Шайба пружинная	2	
A-6626	Прокладка	1	
M-6612	Втулка корпуса	2	

№ детали	Наименование	к-во	Примечание
A-6611-C	Крышка сетки	1	
A-6605	Ось ведомой зубчатки	1	
A-6605	Установочный штифт	1	
M-6604	Корпус масляного насоса	1	
Корпус масляного насоса		M-6603	Сборка

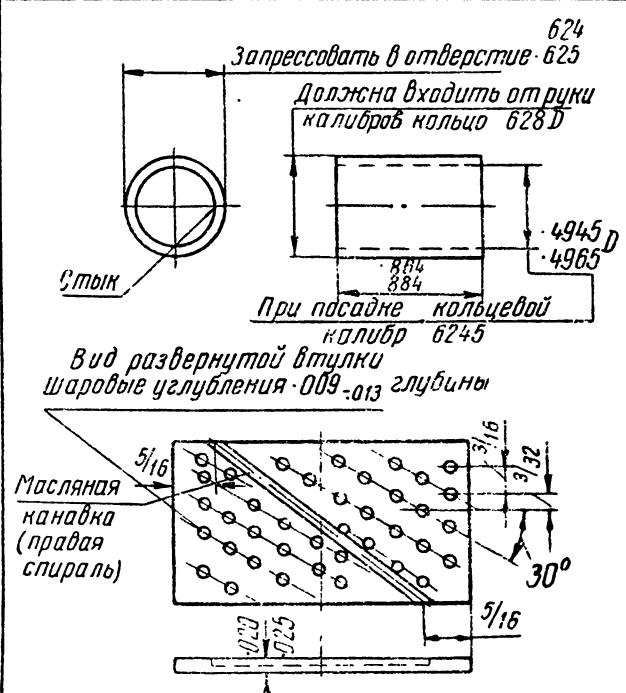


После заправки впускать Проволока пружинная, термически обработанная $\phi 3.2 \pm 0.03$ мм

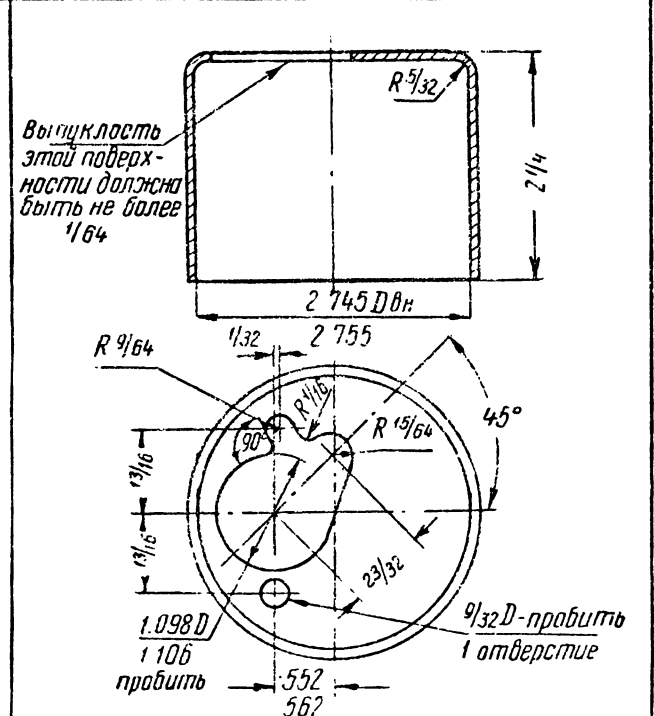
Пружина упорная масляного насоса	A-6620
	Ст 65Г



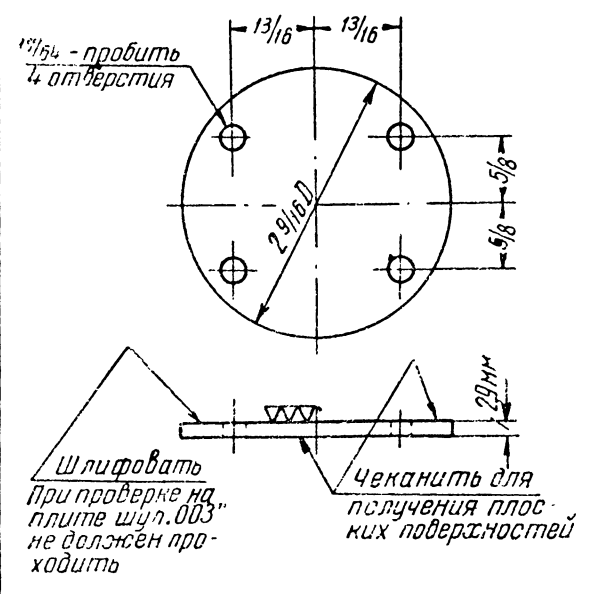
Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках выдерживать с точностью ± 0.10 "
Холодноотянутая прутковая сталь круглая $\phi 13 - 0.12$ мм



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Томпак оловянистый ленточный. Толщина 1.7-0.08 мм



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Сталь листовая Отделка поверхности высокая. Толщина 0.9 мм



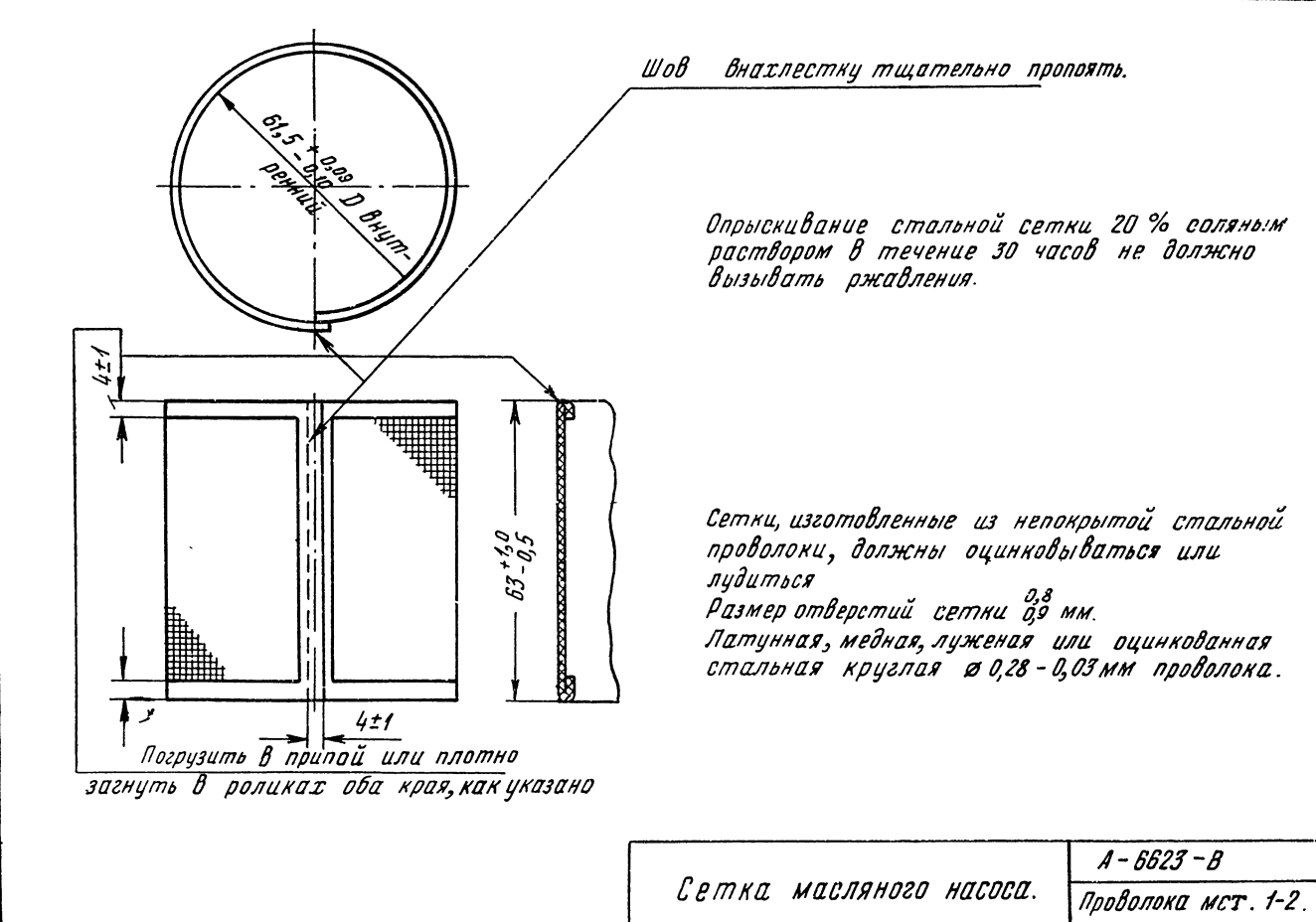
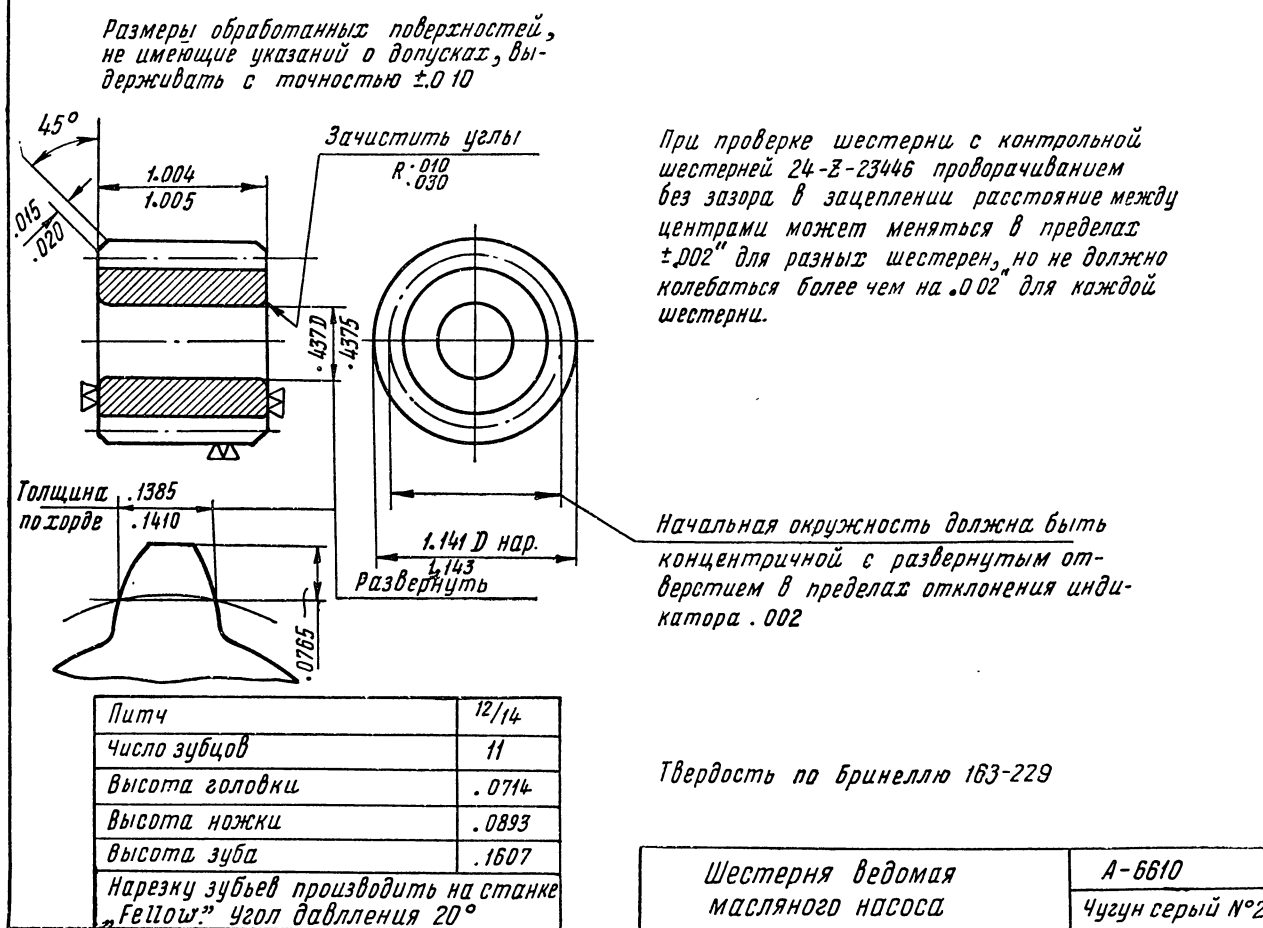
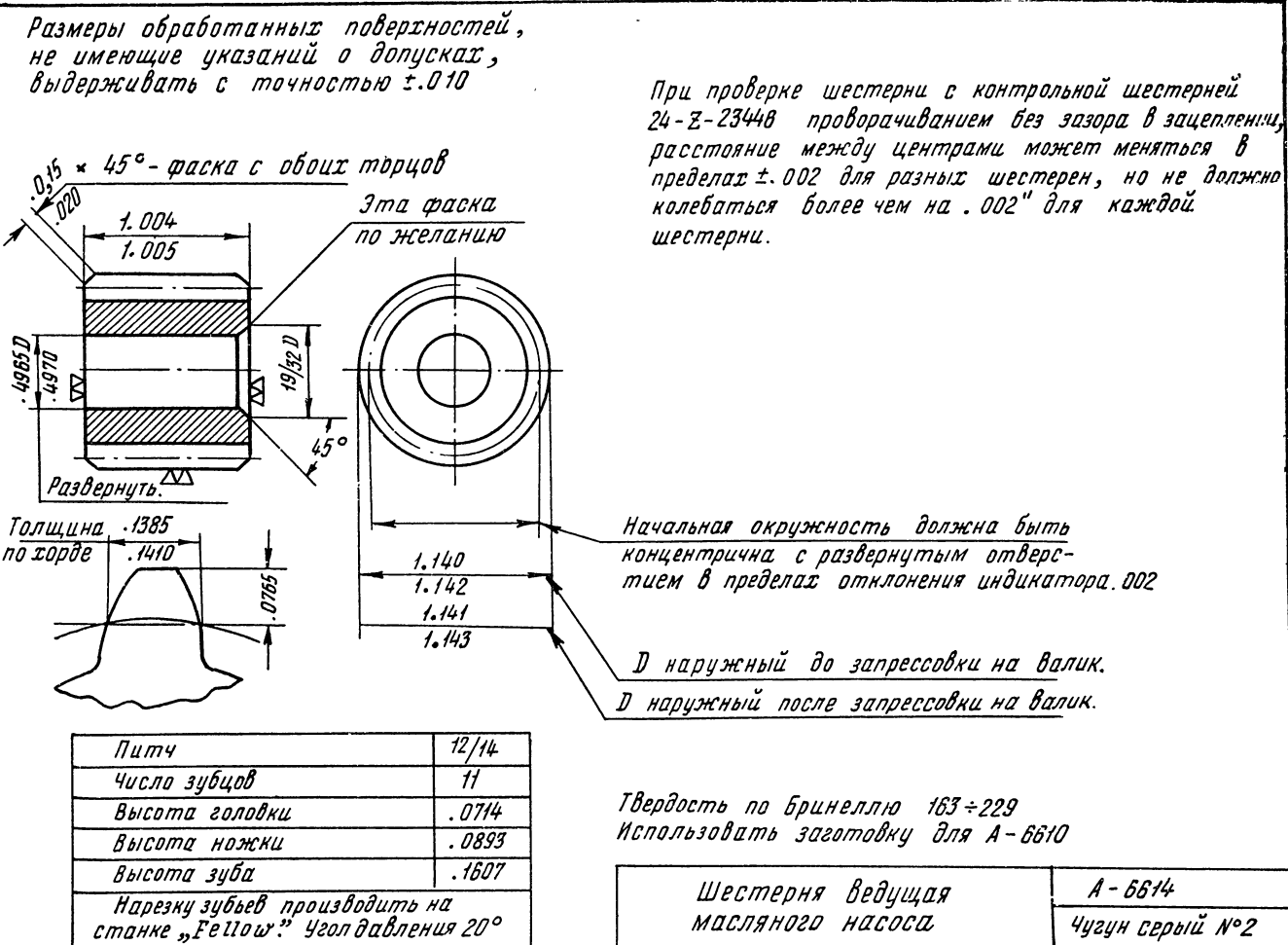
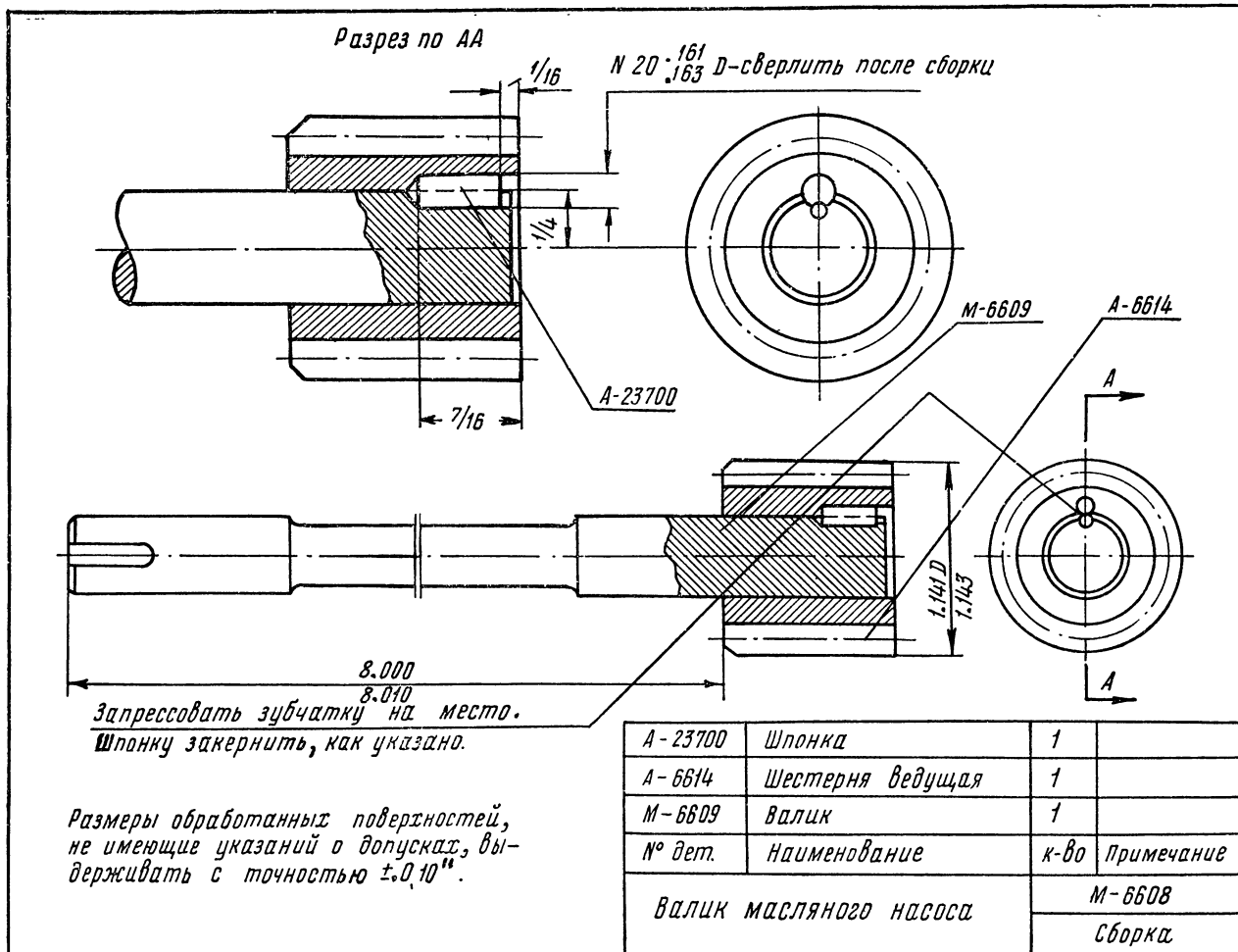
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0.10 "
Сталь листовая Отделка поверхности повышенная Толщина 3.5 мм

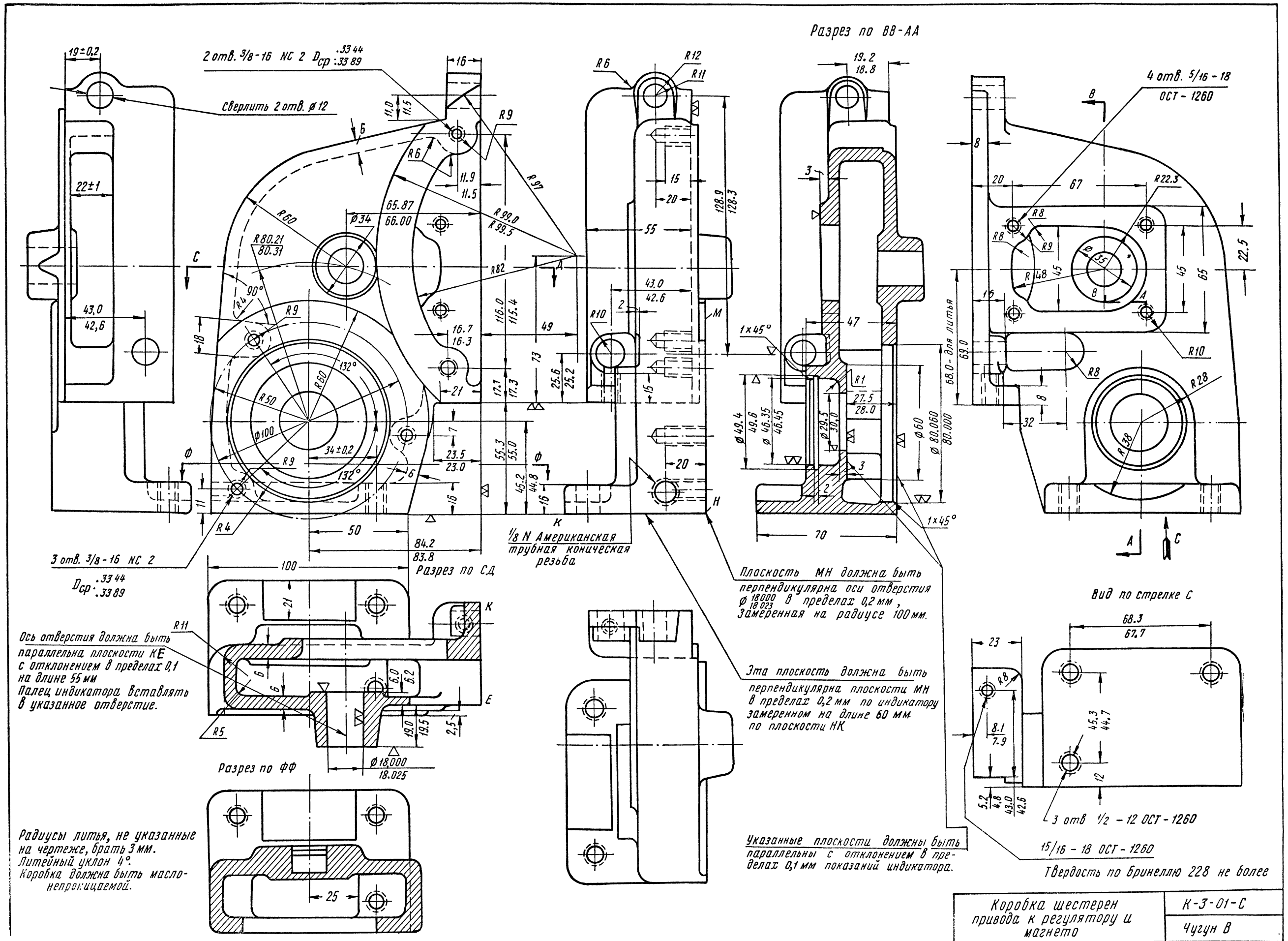
Валик масляного насоса

M-6609	Втулка корпуса масляного насоса	M-6612	Томпак
Ст 40			

Крышка сетки масляного насоса

A-6611-C	Крышка масляного насоса	A-6615
Ст 08		Ст 08





2 отв. 3/8-16 NC 2 D_{ср}: .3344
D_{ср}: .3389

сверлить 2 отв. φ 12

3 отв. 3/8-16 NC 2
.3344
D_{ср}: .3389

Ось отверстия должна быть параллельна плоскости KE с отклонением в пределах 0,1 на длине 55 мм
Палец индикатора вставлять в указанное отверстие.

Радиусы литья, не указанные на чертеже, брать 3 мм.
Литейный уклон 4°.
Коробка должна быть масло-непроницаемой.

1/8 N Американская трубная коническая резьба

Плоскость MN должна быть перпендикулярна оси отверстия φ 18,000 в пределах 0,2 мм, замеренная на радиусе 100 мм.

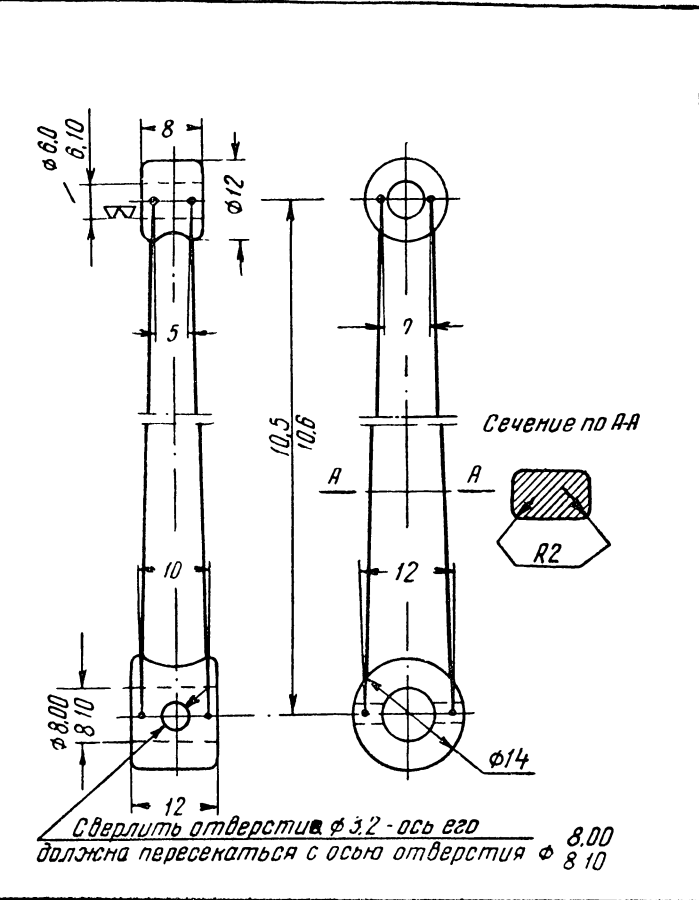
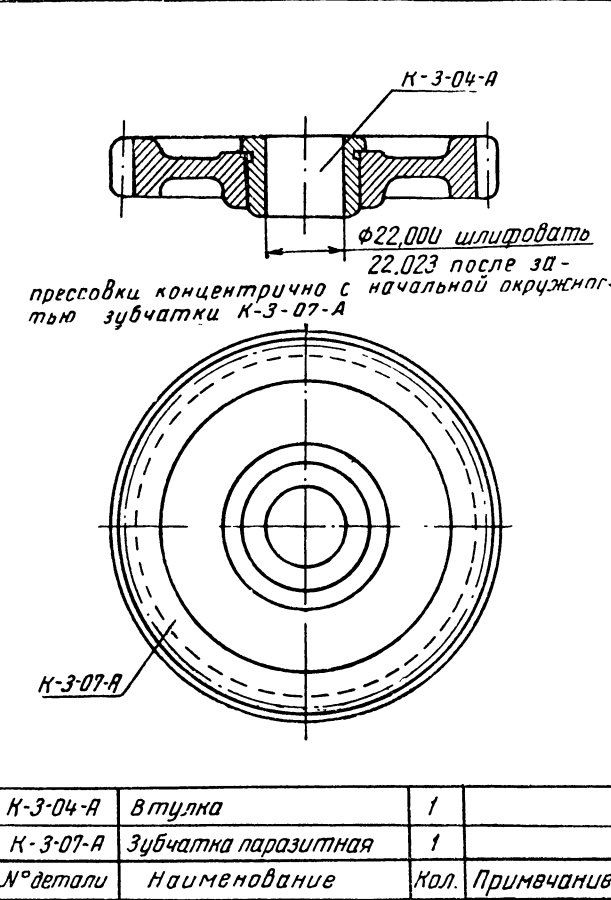
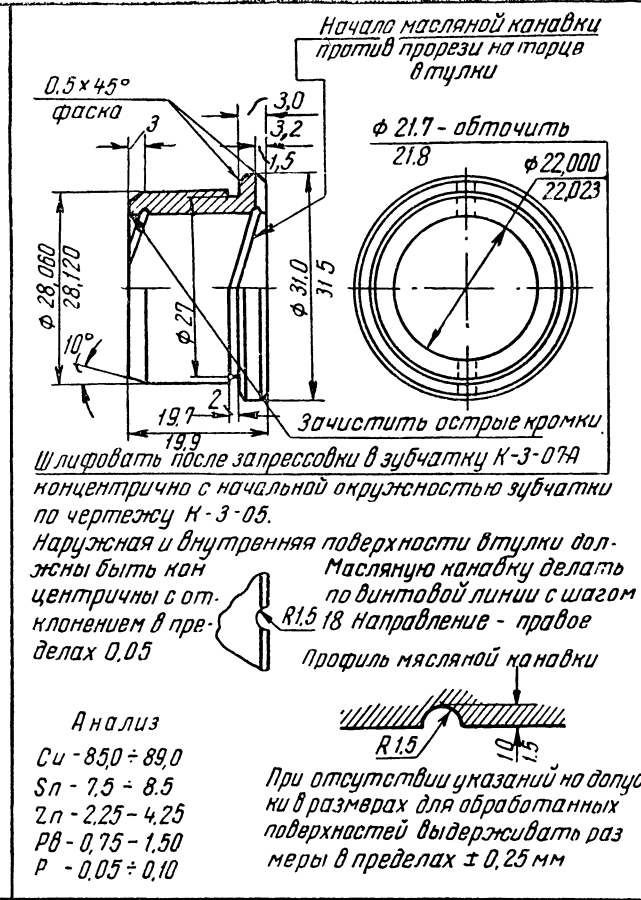
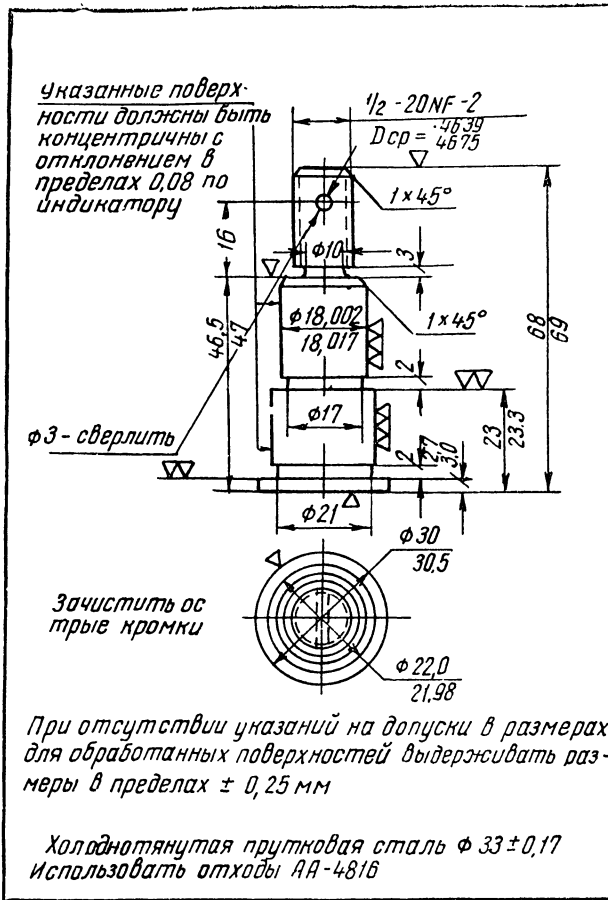
Эта плоскость должна быть перпендикулярна плоскости MN в пределах 0,2 мм по индикатору замеренном на длине 60 мм по плоскости НК

Указанные плоскости должны быть параллельны с отклонением в пределах 0,1 мм показаний индикатора.

Коробка шестерен привода к регулятору и магнето

K-3-01-C
Чугун В

Твердость по Бринеллю 228 не более



Палец паразитной зубчатки привода к центробежному регулятору и к магнету

К-03-А
Ст.35

Втулка паразитной зубчатки привода к центробежному регулятору и к магнету

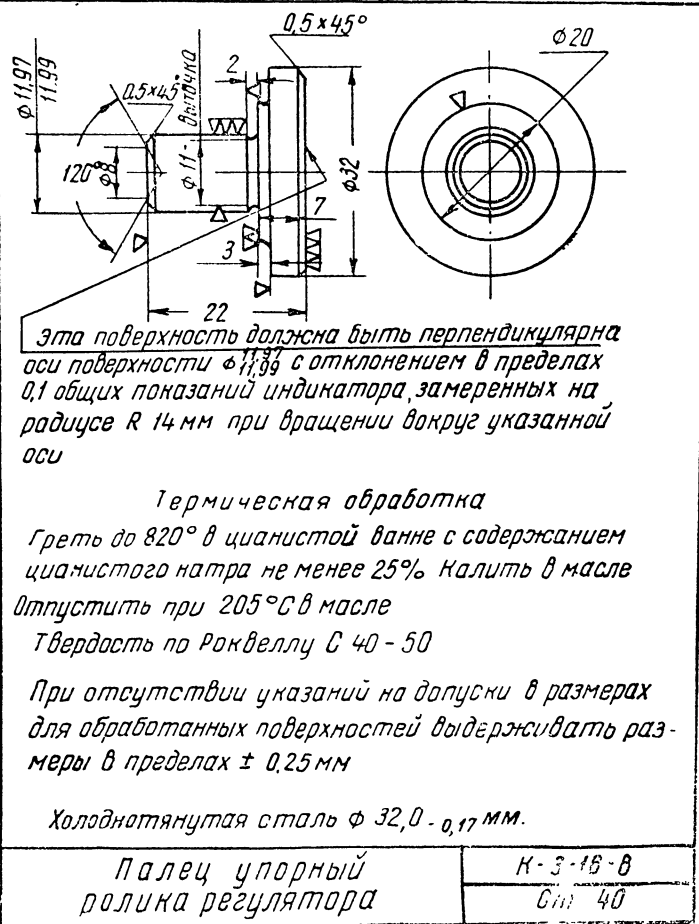
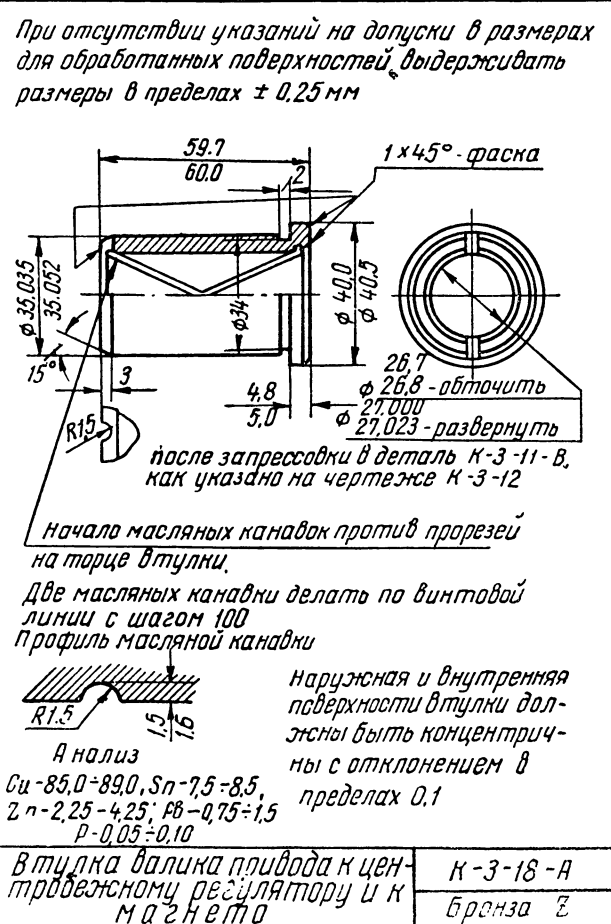
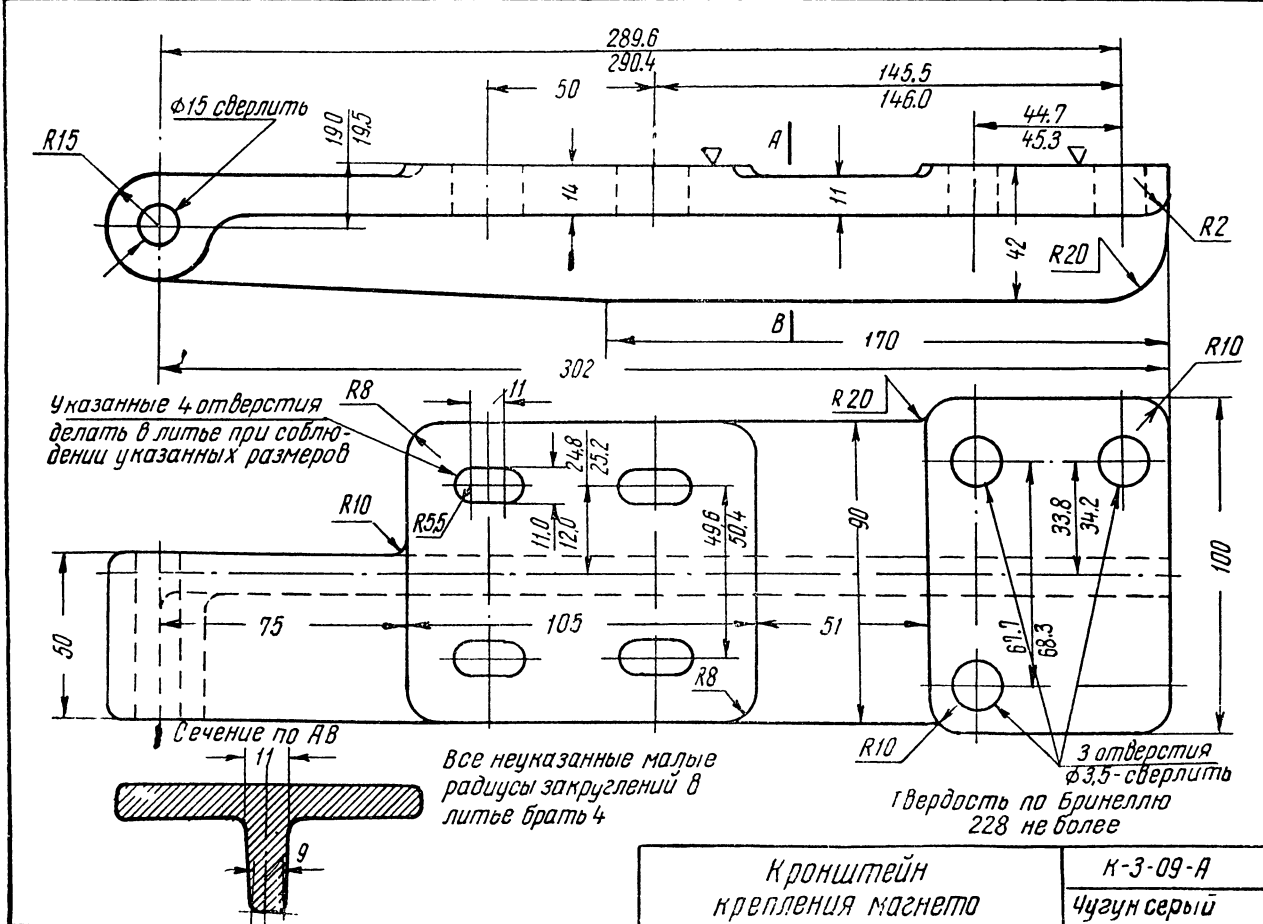
К-04-А
бронза Z

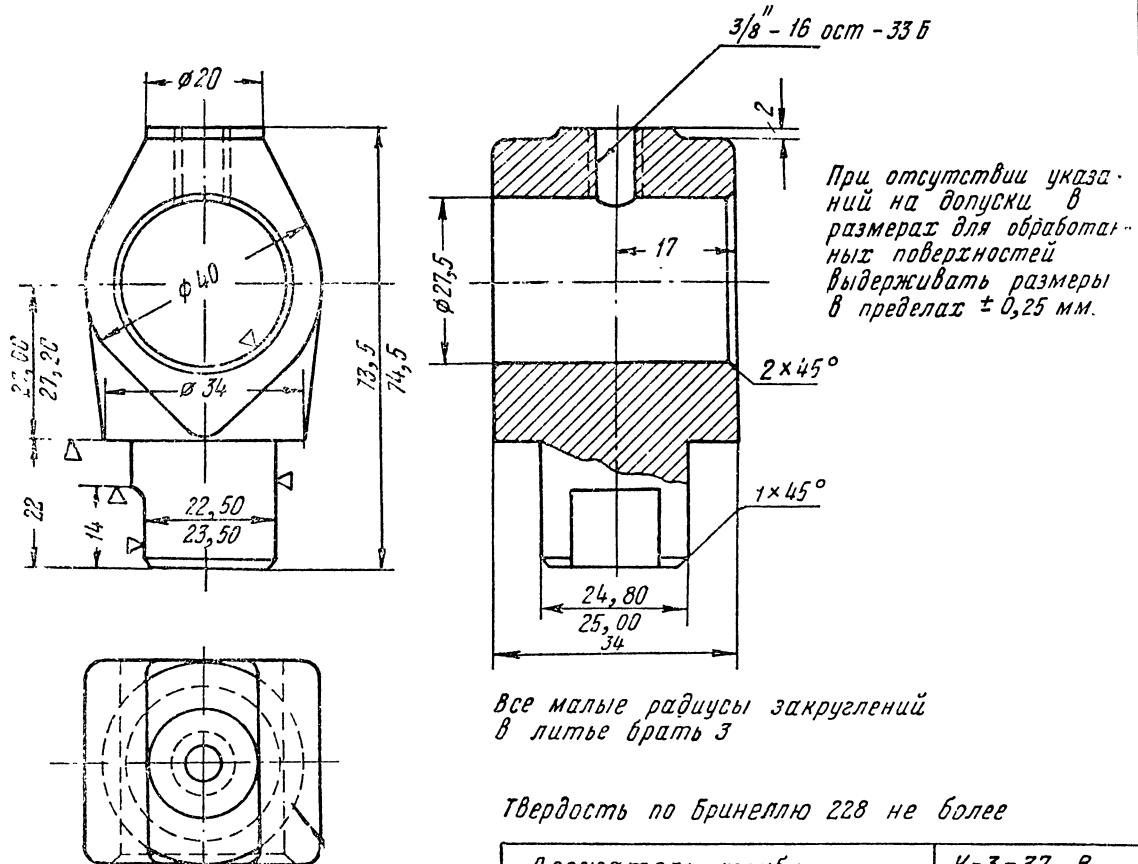
Зубчатка паразитная привода к центробежному регулятору и к магнету со втулкой в сборе

К-3-05

Рычаг регулятора

3-06 В
Чугун ковкий



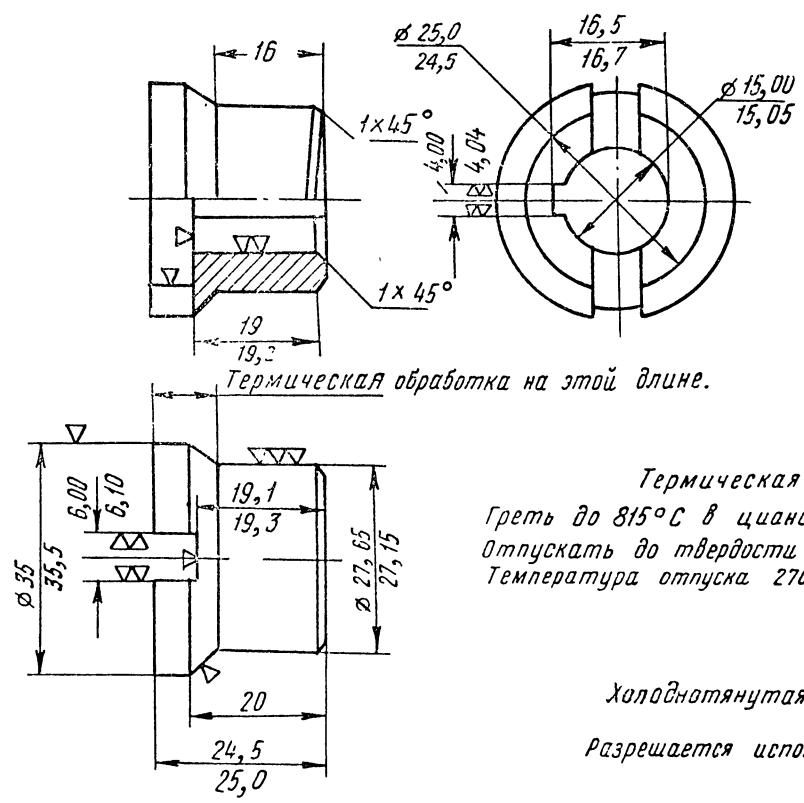


При отсутствии указаний на допуски в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм.

Все малые радиусы закруглений в литье брать 3

Твердость по Бринеллю 228 не более

Держатель трубки проводов от магнето к свечам	К-3-37-В Чугунсерый В
---	--------------------------



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм.

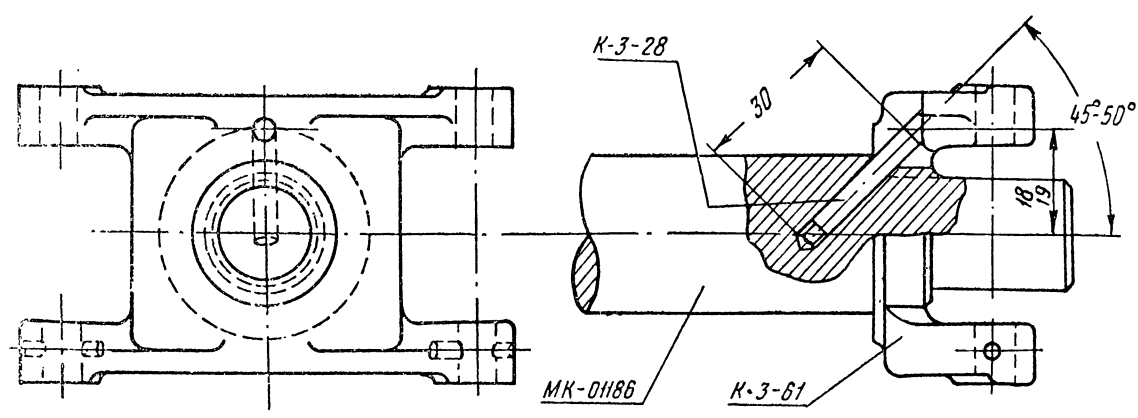
Поверхность $\phi 27,65$ должна быть концентрична $\phi 27,75$ поверхности отверстия $\phi 15,00$ с отклонением в пределах $0,1$.

Термическая обработка: Греть до 815°C в цианистой ванне. Калить в масле. Отпускать до твердости по Роквеллу С 30-35. Температура отпуска $270-290^\circ\text{C}$.

Холодотянутая сталь $\phi 38,5-0,05$.

Разрешается использовать отходы А-2231-В2

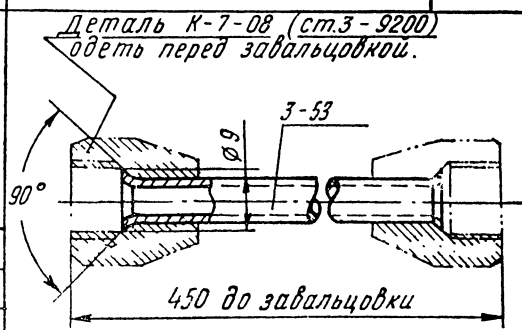
Муфта привода к магнето.	К-3-36-С Ст. 35.
--------------------------	---------------------



Штифт К-3-28 забить, как указано, для стопорения К-3-61. Торце штифта не должен выступать из отверстия.

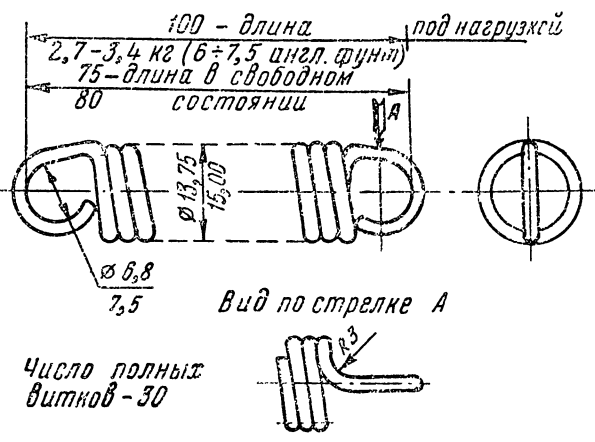
Сверлить $\phi 4,75$ под штифт К-3-28 на указанной длине после сборки К-3-61 и МК-01185

К-3-28	Штифт	1	
МК-01186	вал привода	1	
К-3-61	Держатель грузов	1	
№ детали	Наименование.	Кол.	мат
Держатель грузов и вал привода регулятора в сборе.		МК-01185	



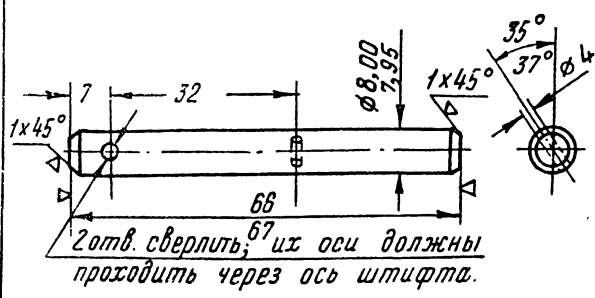
Трубка $D_{нар} = 6,2$; $D_{внутр} = 4,1$

Масляная трубка	3-50 Красная медь или латунь
-----------------	---------------------------------



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм. Ушки пружин должны лежать в одной плоскости с отклонением в пределах 10° для каждого из ушков. Пружина не должна давать остаточных деформаций при нагрузке до 10 кг.

Механические качества: Сопротивление разрыву - 14500 кг/см^2 . Предел упругости - 9850 кг/см^2 . Удлинение на 25 см. - 2% не менее. Проволока должна загибаться вокруг стержня равного диаметру проволоки без повреждений. Использовать материал детали А-2524.



Число полных витков - 30

Проволока $\phi 1,58$ мм

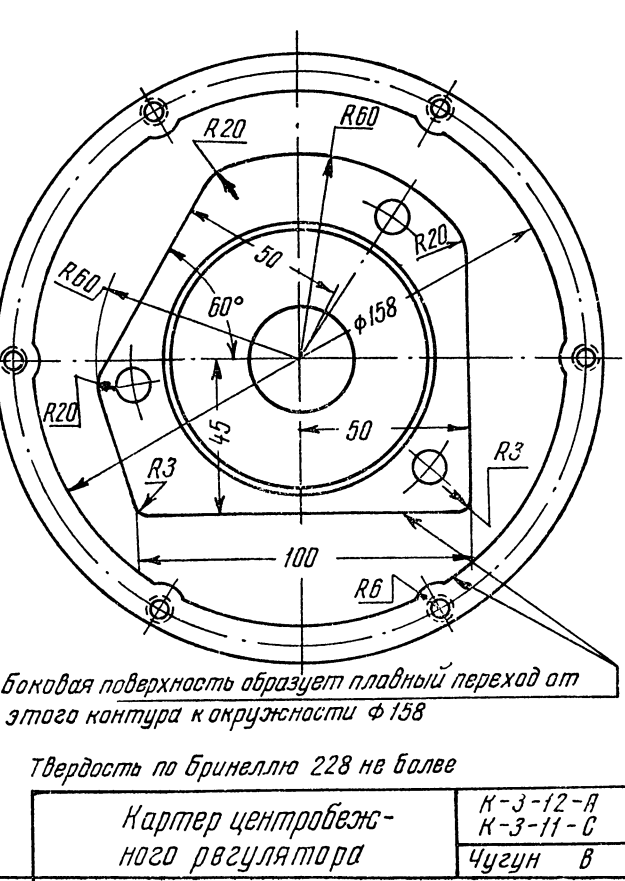
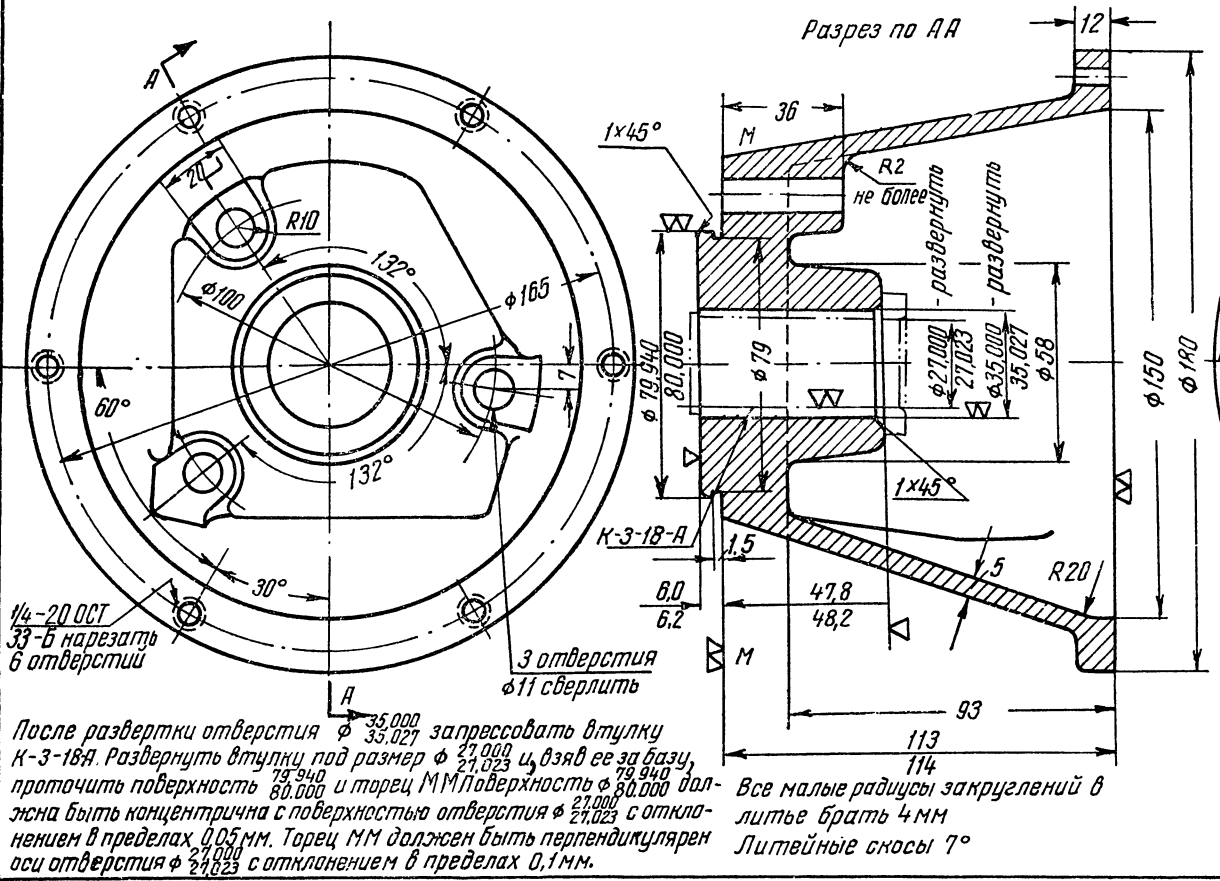
Пружина грузиков регулятора	К-3-27 Ст. 65
-----------------------------	------------------

Ось к дет. 3-06 в	3-57 Ст. 40
-------------------	----------------

К-3-12-А В сборе со втулкой К-3-18-А
К-3-11-С - Корпус

Окружность центров $\phi 165$ должна быть
концентрична с поверхностью $\phi 35,027$
с отклонением в пределах $\pm 0,25$ мм

При отсутствии указаний на допуски в размерах
для обработанных поверхностей выдерживать
размеры в пределах $\pm 0,25$ мм



После прохода резца
зачистить шкуркой

$\phi 22,0$

0,5x45°
с обоих
торцов

13,5

14,0

$\phi 6,00$
6,05 - развернуть

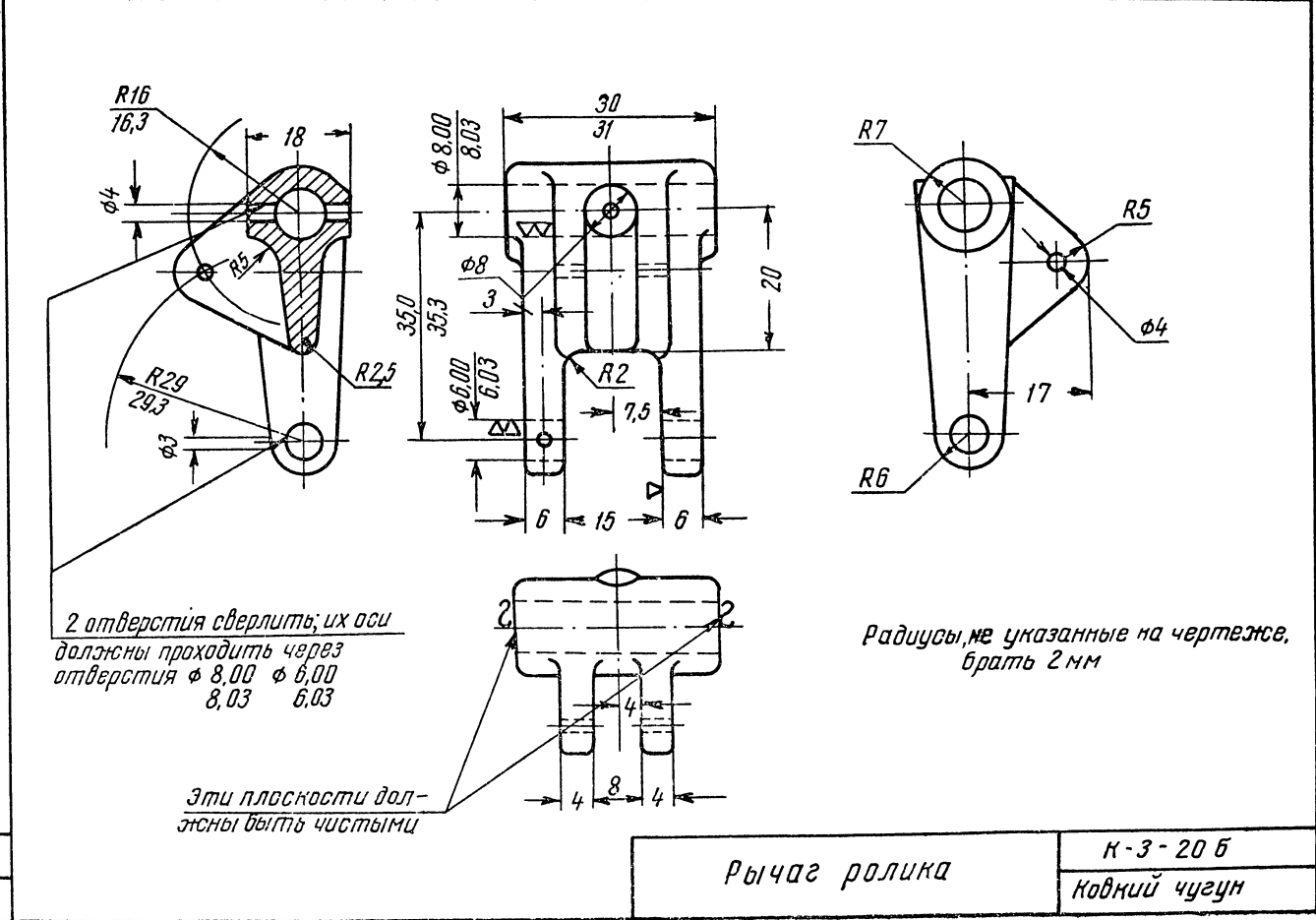
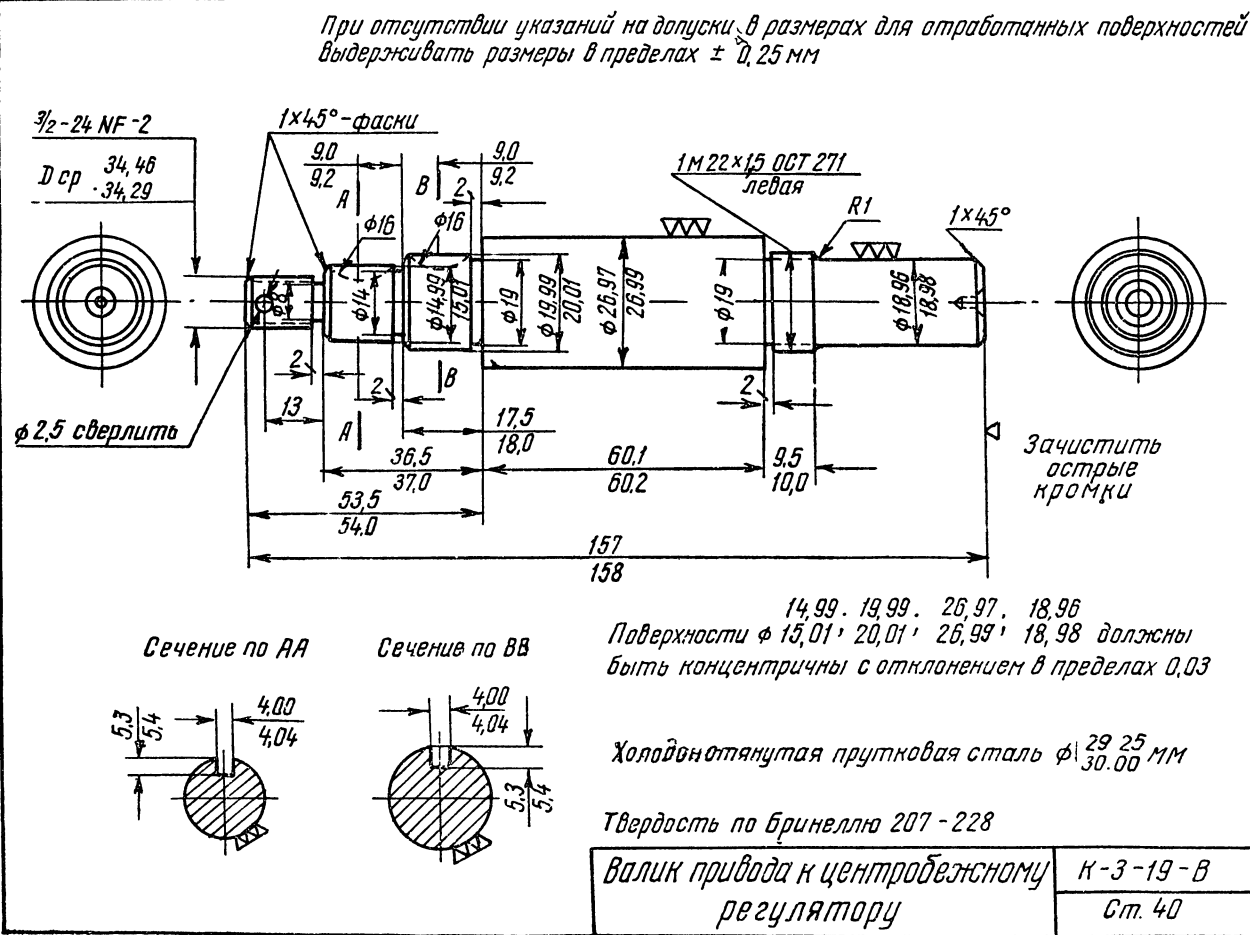
Поверхность $\phi 22,0$ должна быть концентрична отвер-
стию $\phi 6,00$ с отклонением в пределах $0,15$

Термическая обработка.
Греть до 820°C в цианистой ванне с содержанием
цианистого натрия не менее 25%. Каличь в воде.
Отпустить при 205°C в масле.
Твердость по Роквеллу С 45 ± 50

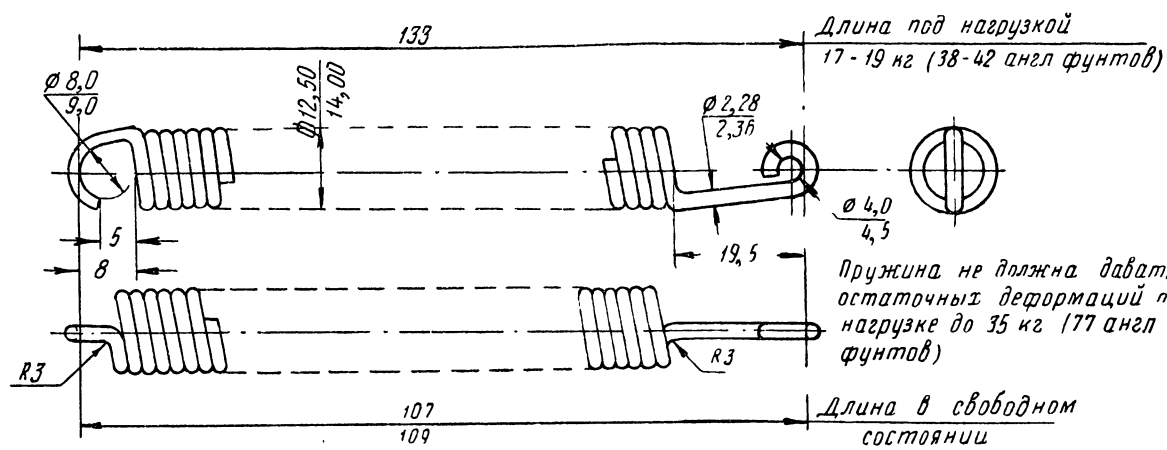
При отсутствии указаний на допуски в размерах для
обработанных поверхностей выдерживать размеры
в пределах $\pm 0,25$ мм

22,35
Холоднотянутая прутковая сталь $\phi 22,50$ мм

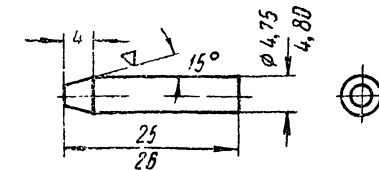
Картер центробеж- ного регулятора	К-3-12-А	Отжимной ролик рычага привода от регулятора к карбюратору	К-3-23-В
	К-3-11-С		
	Чугун В		Ст. 40



Валик привода к центробежному регулятору	К-3-19-В	Рычаг ролика	К-3-20 Б
	Ст. 40		
			Кодный чугун



Ушки пружин должны лжжать в одной плоскости с отклонением в пределах 10° для каждого из ушков
При отсутствии указаний на допуски в размерах для обработанных поверхности выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм
Проволока $\phi 2,28$
использовать материал детали А-2647



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм
Холодотянутая прутковая сталь
 $\phi 4,75$
 $\phi 4,80$ мм
Использовать материал от детали №А-18041

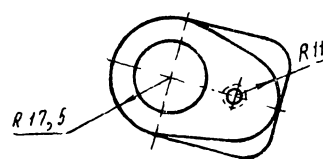
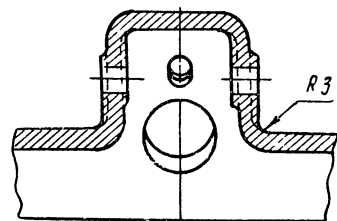
Пружина отжимного рычага
ролика регулятора

К-3-29
Ст 65

Штифт крепления держателя
грузов на валу привода регулятора

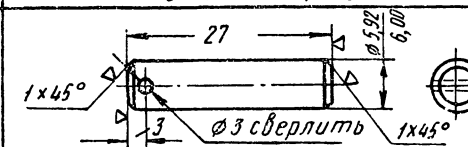
К-3-28
Ст 35

Разрез по АА



Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм или $\pm 0,10$ "

Все неучтенные малые радиусы закруглений в литье брать 4 мм



При отсутствии указаний на допуски, в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм.

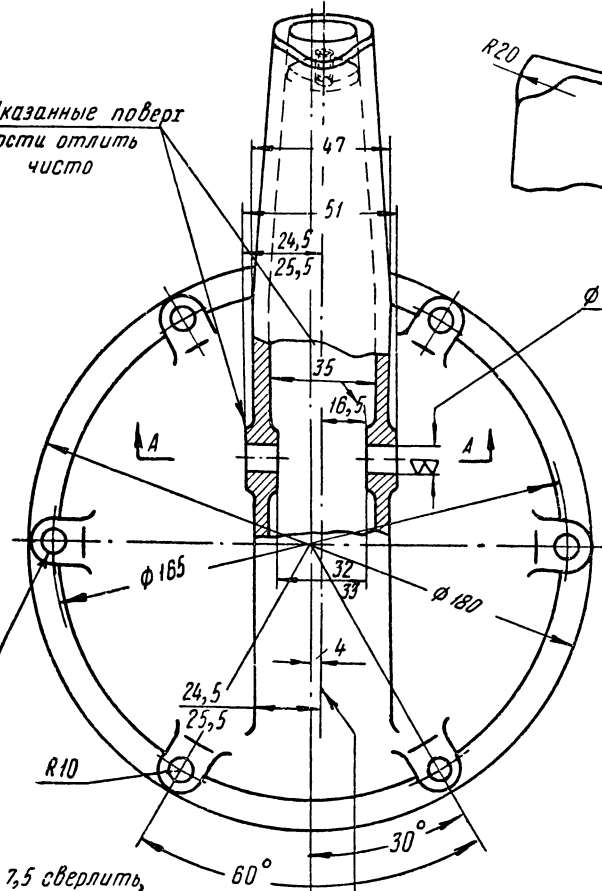
Термическая обработка

Греть в цианистой ванне до 815°С. Калить в масле
Отпустить до твердости по Роквеллу С-35±40.
Холодотянутая прутковая сталь $\phi 6-0,08$ мм

Ось отжимного ролика рычага
привода от регулятора к карбюратору.

К-3-24
Ст. 30

Указанные поверхности отлить чисто

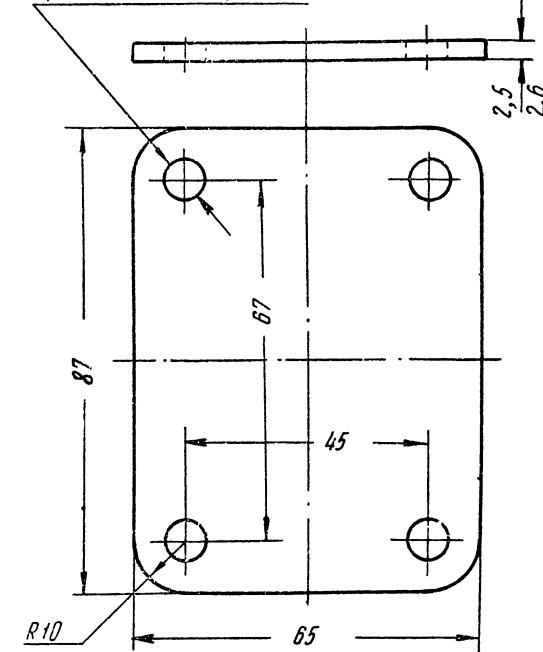


$\phi 8,00$ развер
8,05 нуть
на проход

Плоскость бабышек отлить чисто и параллельно обработанной поверхности с отклонением в пределах $\pm 0,5$ мм

Твердость по Бринеллю
228 не более

Пробить 4 отверстия $\phi 9$



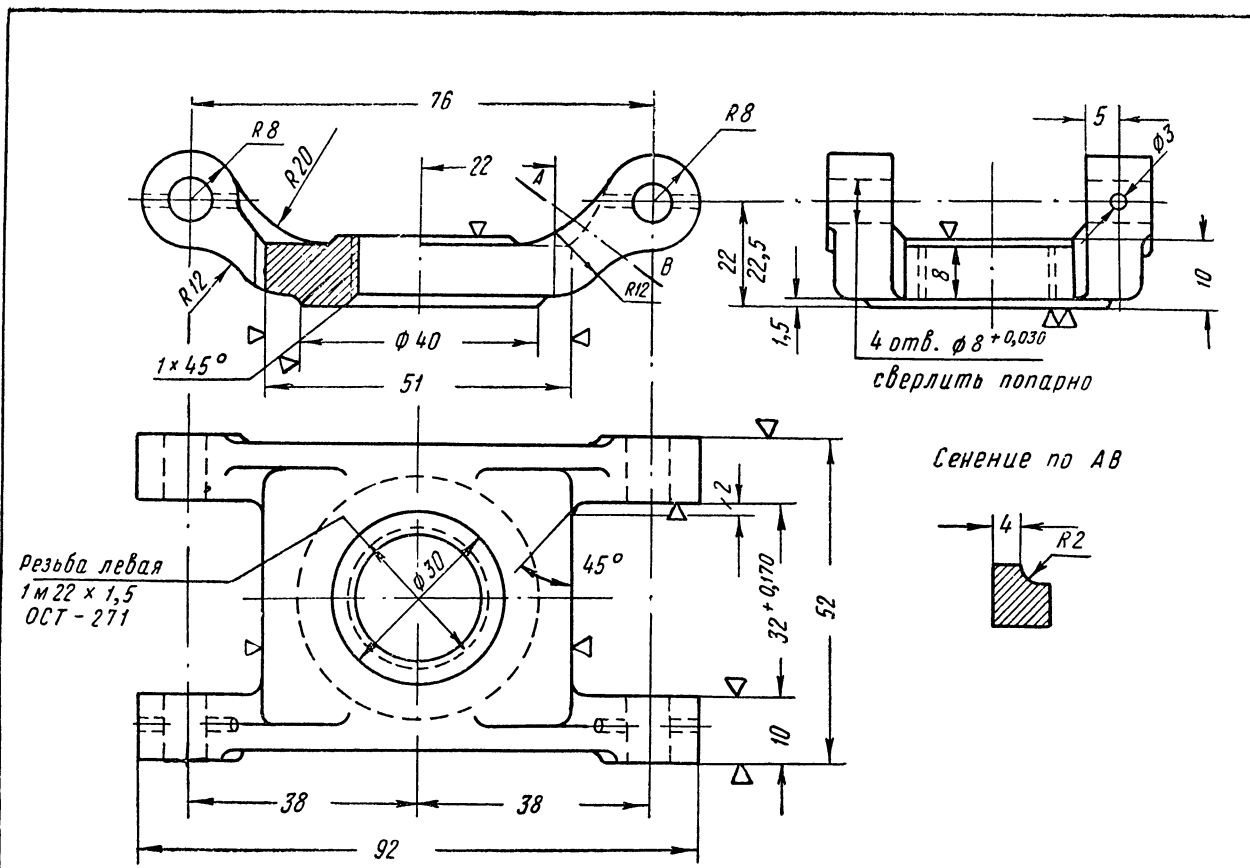
Края должны быть свободными от заусенцев.
Деталь должна быть плоской
Заменяет деталь №3-56

Крышка регулятора

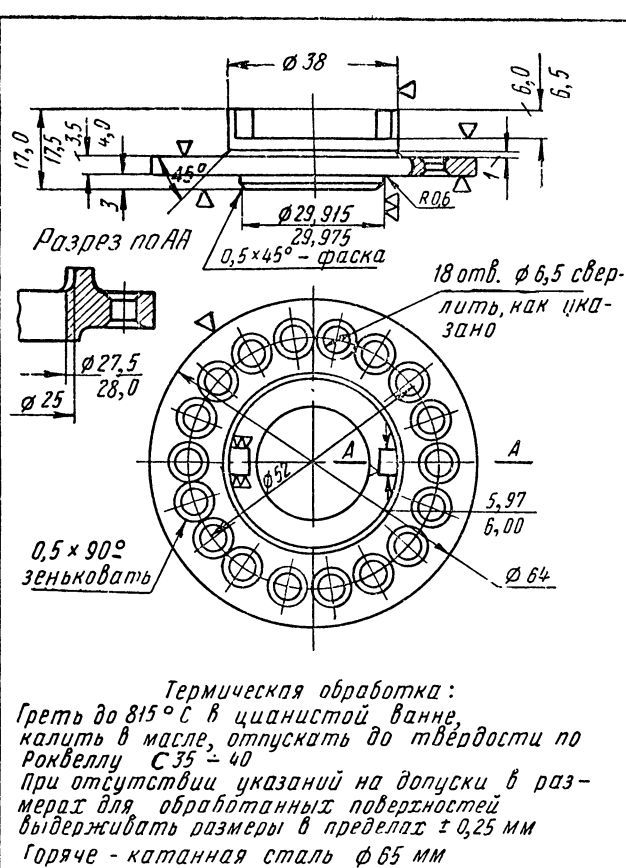
К-3-22-В
Чугун В

Заглушка

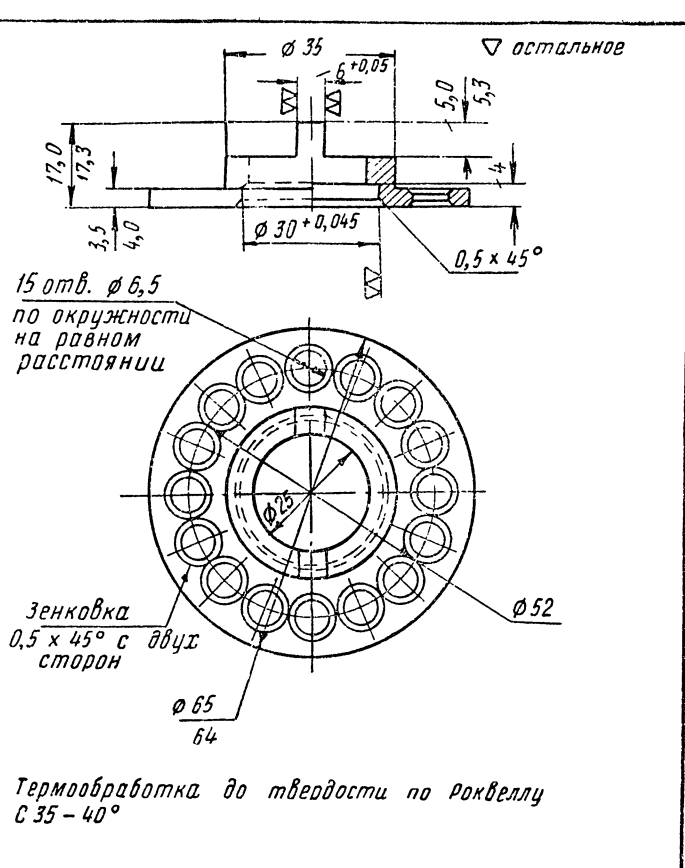
3-56 А
Ст 20



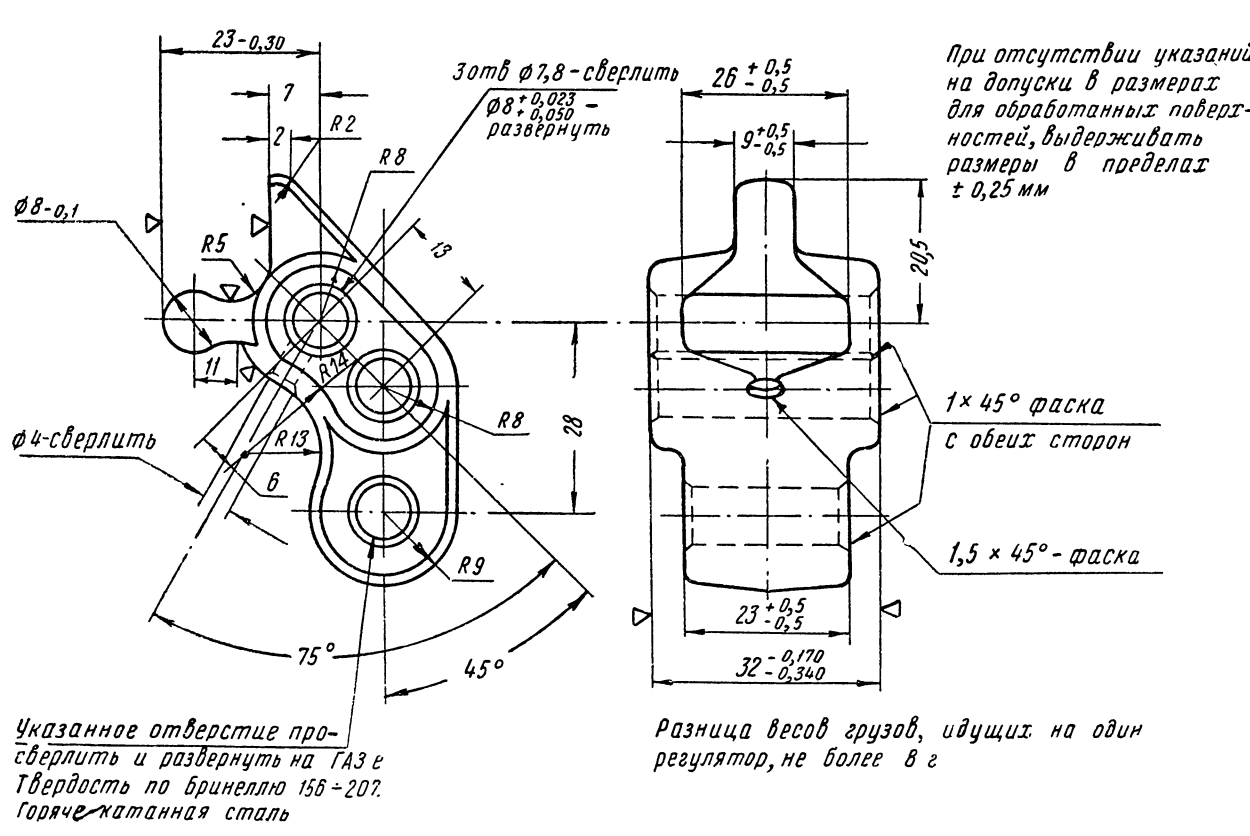
Державка грузов регулятора
3-61
Ст.20



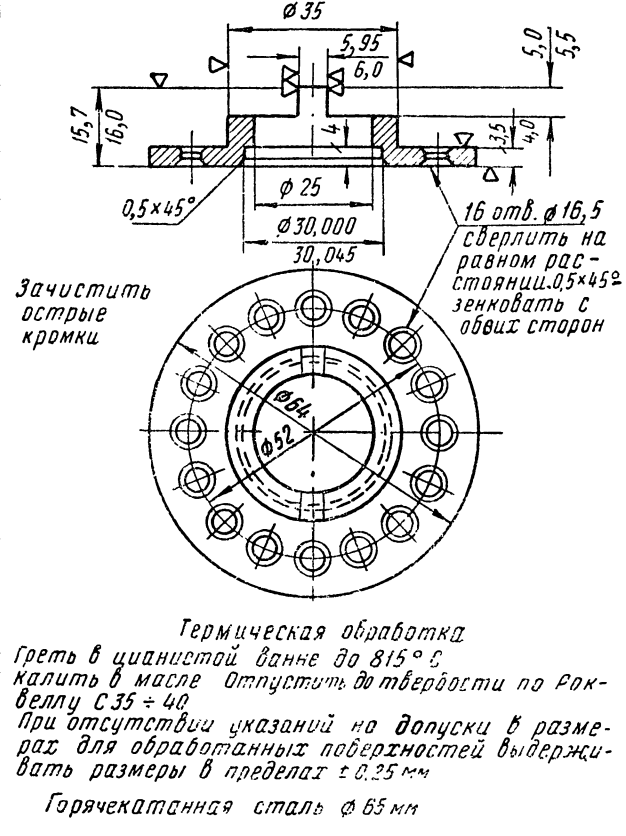
Фланец ведомый прибора к магнето
К-3-60-А
Ст.40



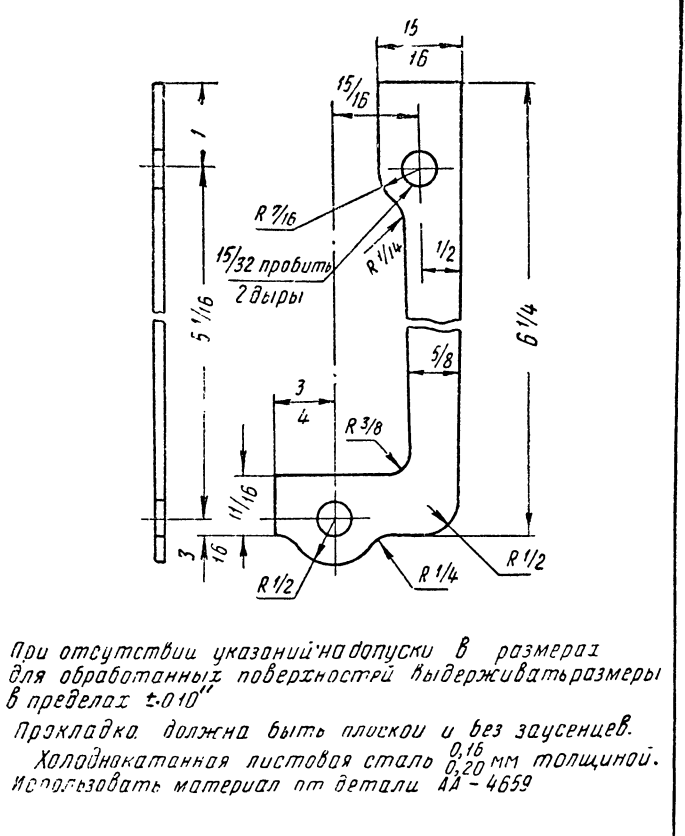
ведущий фланец магнето
3-62-А
Ст.40



Груз регулятора
К-3-26
Ст.40



ведущий фланец магнето
К-3-62-В
Ст.40



Прокладка регулировочная боковой части крышки распредел. зубчатки мотора комбайна
К-3-63
Ст.08

Редактор *В. В. Гречалов*
Технический редактор *Н. П. Карасик*
Корректор *Н. К. Шкиль*

Л157247. Сдано в производство 14/VII 1954 г. Подписано к печати 22/IX 1954 г. Бумага 60×92¹/₄ Печ. л. 11,0. Уч. изд. л. 11,5.
Тираж 6000. Изд. № 135/53. Бесплатно. Зак. 841.

Москва, Гослесбумиздат

2-я типография Гослесбумиздата, Ленинград

