ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА МПС
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

АЛЬБОМ ЧЕРТЕЖЕЙ ДИЗЕЛЯ 2Д100

Том II

ВЫХЛОПНАЯ, МАСЛЯНАЯ, ВОДЯНАЯ И ТОПЛИВНАЯ СИСТЕМЫ

«ТРАНСПОРТ»
1965

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

I. Чертежи дизеля 2Д100

Группа Д100.07. Кулачковые валы топливных насосов 2
Группа 2Д100.11. Водяной насос 14
Группа Д100.12. Масляный насос 25
Группа 2Д100.14. Реле давления масла 39
Группа Д100.17. Форсунка 45
Группа 2Д100.18. Выхлопная система 51
Группа 2Д100.20. Масляная система 67
Группа 2Д100.21. Водяная система 94
Группа 2Д100.22. Управление дизелем 103
Группа 2Д100.23. Топливная система 155
Группа 9Д100.26. Привод масляного насоса и регулятора 178
Группа 2Д100.26. Привод масляного насоса и регулятора 187

Стр.

Группа Д100.27. Топливный насос с толкателем 194
Группа 9Д100.29. Привод регулятора 209
Группа Д100.29. Привод регулятора 216
Группа Д100.31. Привод механического тахометра 224
Группа 2Д100.32. Агрегат топливоподкачивающий 232
Группа 2Д100.34. Плита насосов 240
Группа 2Д100.34. Плита опорная насосов 250
Группа 2Д100.36. Регулятор всережимный 258
Группа 2Д100.43. Управление регулятором 292
Группа 2Д100.60. Глушитель шума выхлопа 304
Группа 2Д100.67. Фильтр масла 320
Группа 2Д100.69. Фильтр топливный 326

Стр.

Группа ТЭ1.05. Фильтр топливный 332
Группа 2Д100.76. Маслопрокачивающий агрегат 338
Шпильки, штуцеры ввертные, ниппели, гайки накидные 351

II. Спецификация дизеля 2Д100 358

III. Технические условия

Общие технические условия 405
Технические условия на стендовые испытания всережимного регулятора (2Д100—36 1ТУ1) 405
Технические условия на окраску узлов и деталей дизеля 2Д100 (Д100—ТУ20) 406

ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА

Настоящий альбом содержит чертежи дизеля 2Д100, установленного на тепловозах ТЭ3, ТЭ7, и предназначается для использования при заводском и деповском ремонте тепловозов, а также справочного материала.

Чертежи водяного и масляного насосов, реле давления масла, форсунки, выхлопной, масляной и водяной систем топливного насоса и фильтра масла разработаны по состоянию на 1 января 1962 г.

Чертежи кулачковых валов топливных насосов, управления дизелем, топливной системы, привода масляного насоса и регулятора, привода регулятора, привода тахометра, топливоподкачивающего агрегата, опорной плиты насосов, регулятора числа оборотов, управления регулятором, глушителя выхлопа, фильтров топлива и маслопрокачивающего агрегата разработаны по состоянию на 1 января 1963 г.

В альбоме помещен вариант опорной плиты насосов, привода масляного насоса и регулятора, привода регулятора при расположении регулятора на торце дизеля.

Кроме чертежей, в альбом включены: сводная спецификация, технические условия на изготовление и окраску дизеля, а также ряд заводских нормалей.

Чертежи альбома разработаны на основе чертежей Харьковского завода транспортного машиностроения им. Малышева.

При разработке альбома чертежи подвергались переоформлению в соответствии с действующими стандартами, проверке для уточнения графики, размеров, марок материалов и т. п.

Для большей компактности некоторые промежуточные узлы и подузлы, носящие технологический характер, в альбом не помещены. В этом случае детали, входившие в такой промежуточный узел (подузел), заказаны на узловом чертеже, в который входил исключенный подузел. Номера позиций деталей, составлявших подузел, а также заводское обозначение исключенного подузла указаны в специальных таблицах, помещенных на альбомном узловом чертеже. Технические требования, относившиеся к исключенному подузлу, при этом включены в технические требования основного чертежа.

Как правило, детали изображены с теми размерами и чистотой поверхностей, которые они имеют в окончательно готовом виде, независимо от того, производится ли окончательная обработка детали до ее поступления на сборку или по технологическим соображениям она окончательно обрабатывается при сборке. Те размеры, которые должны быть выдержаны и проконтролированы в узле, оговорены в технических требованиях или на поле чертежа детали и повторены на сборочном чертеже.

Если деталь или ее элементы имеют варианты исполнения, в альбоме приведен основной вариант. Кроме того, включены многие из побочных вариантов, позволяющие упростить изготовление детали или дающие изготовителю большую маневренность в выборе технологии изготовления или ремонта.

Технические требования на чертежах подвергались редактированию для уточнения отдельных формулировок и соблюдения их единообразия.

Часто повторяющиеся пункты технических требований вынесены в «Общие технические условия» (стр. ...).

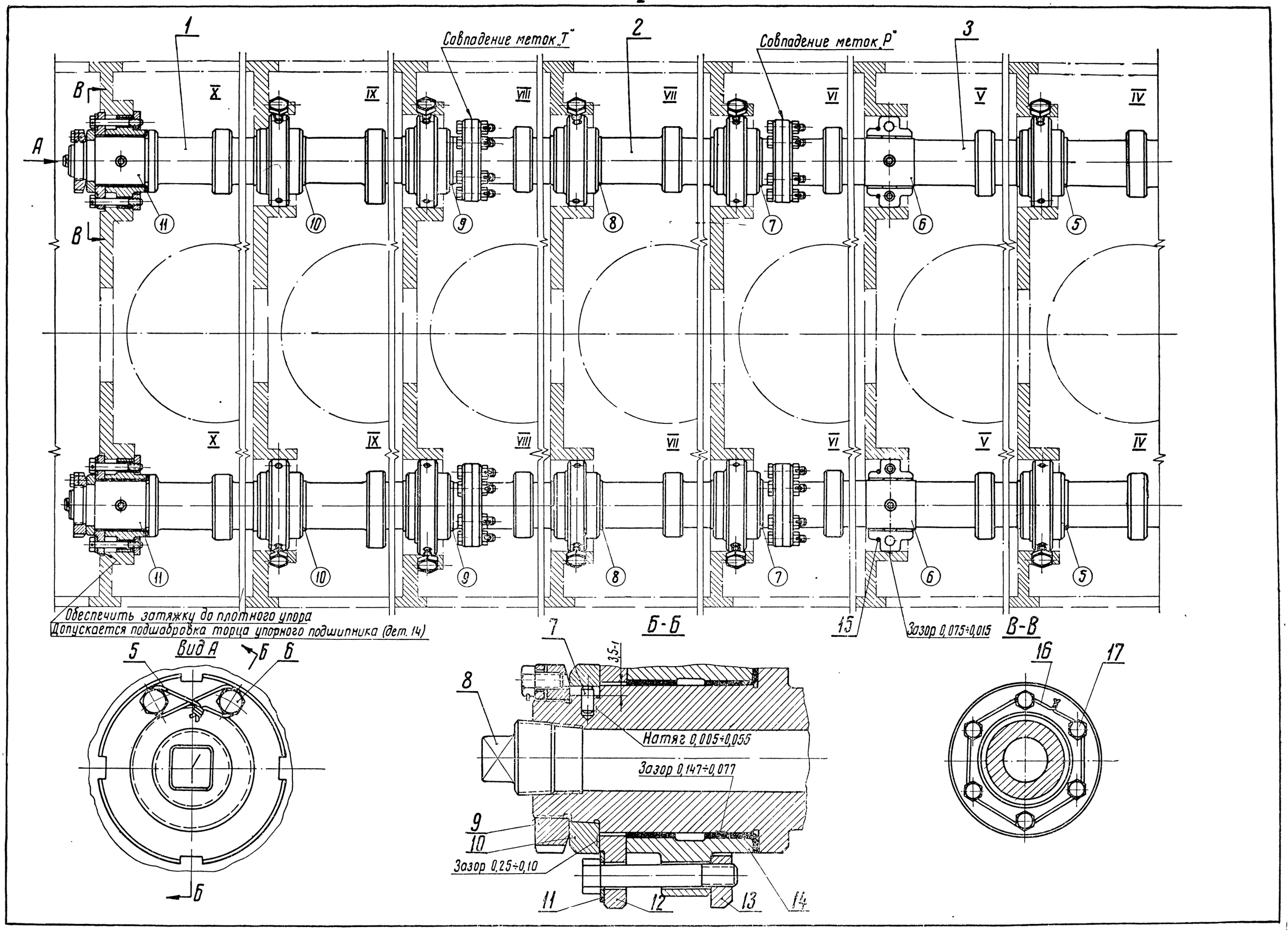
Для сохранения преемственности в угловых штампах узловых чертежей указано обозначение (номер) того заводского узлового чертежа, на основе которого выполнен данный альбомный чертеж. В тех случаях, когда альбомный узловой чертеж выполнен на основании нескольких заводских узловых чертежей, ему присвоено обозначение основного узла, а обозначения остальных чертежей, не включенных в альбом, указаны в графе «Согласовано с чертежом...».

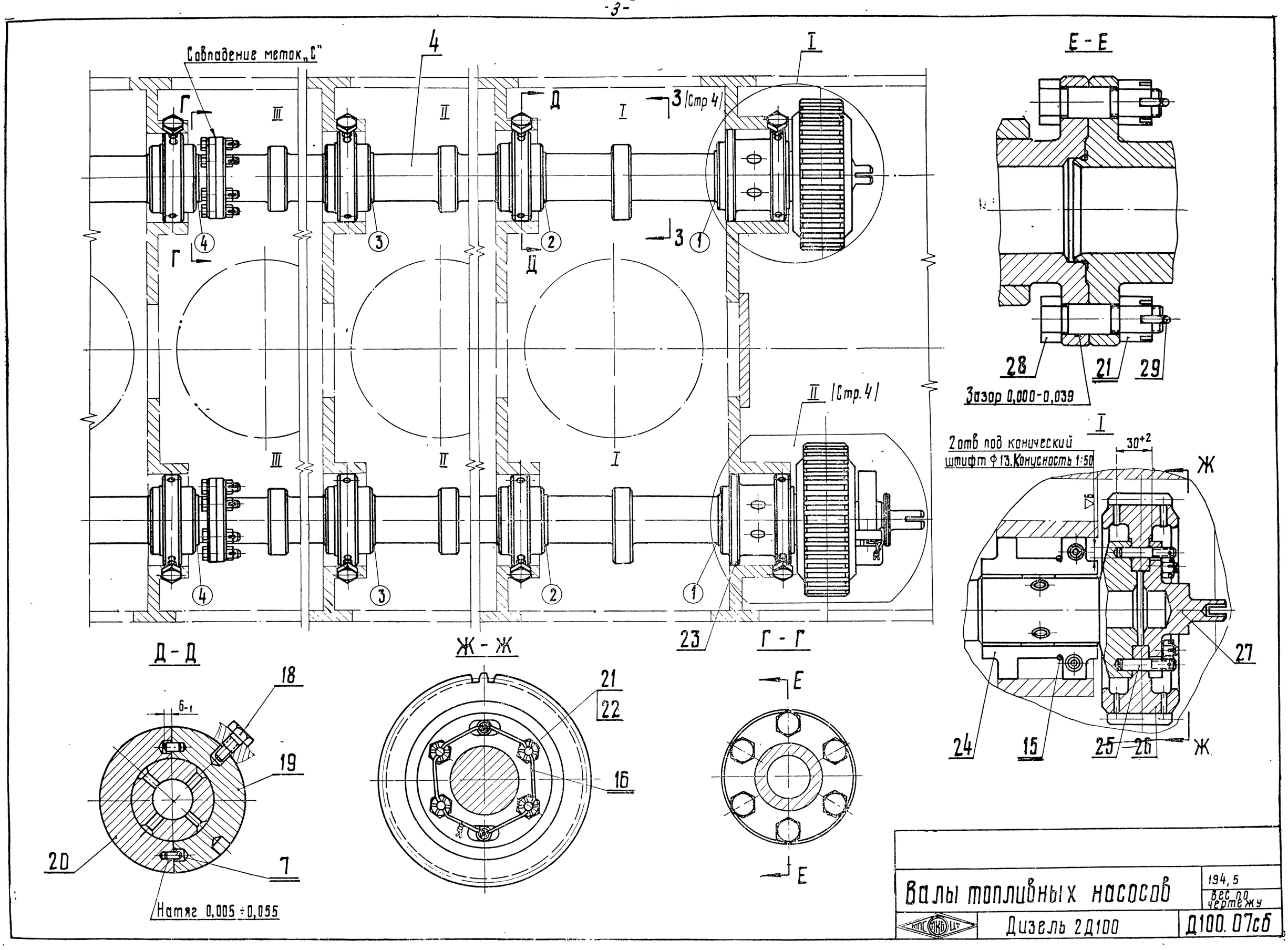
В спецификациях узловых чертежей в графе «Обозначение» даны обозначения по спецификациям Харьковского завода, а в графе «Стр. ...» указана страница, на которой помещен данный узел или деталь. Если одинаковые детали повторяются в нескольких узлах, то чертеж детали приведен один раз.

Если в графе «Стр. ...» дан прочерк, это означает, что чертеж на эту деталь в альбом не включен.

I. ЧЕРТЕЖИ ДИЗЕЛЯ 2Д100

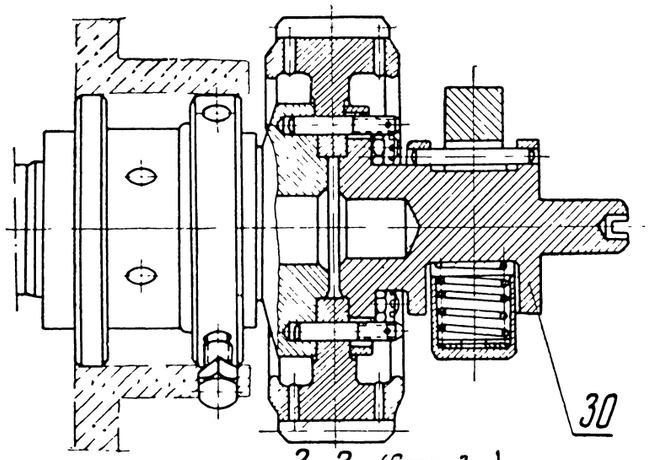
1В Зак. 343


1
2
3
Совпадение меток „Т"
Совпадение меток „Р"
А
В
В
X
IX
VIII
VII
VI
V
IV
11
10
9
8
7
6
5
Обеспечить затяжку до плотного упора
Допускается подшабровка торца упорного подшипника (дет. 14)
Б-Б
15
Зазор 0,075÷0,015
В-В
Вид А
Б
Б
5
6
7
8
3,5-1
Натяг 0,005÷0,055
Зазор 0,147÷0,077
9
10
Зазор 0,25÷0,10
11
12
13
14
16
17



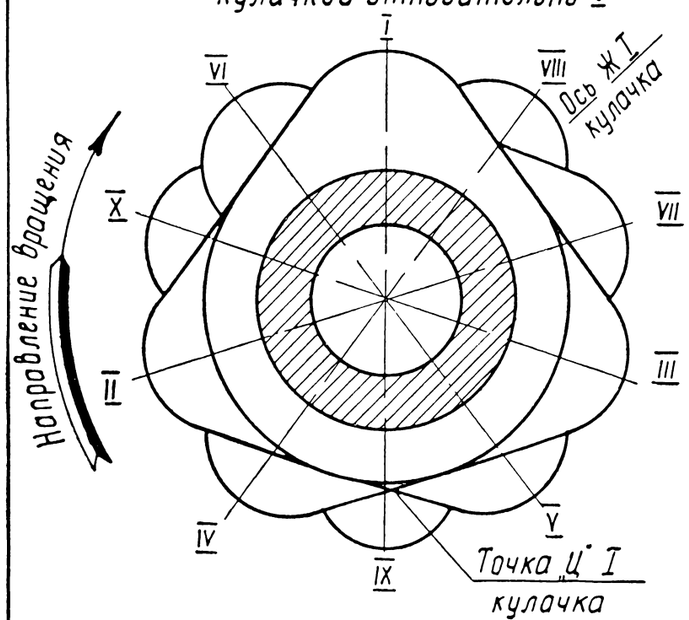
Валы топливных насосов	194,5 вес по чертежу	
Дизель 2Д100	Д100.07сб	

II (Стр 3)



3-3 (Стр 3).

Расположение кулачков относительно I



Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1,2,3,4,7,8,21,22,28,29	Д100 07 101сб
7, 23	Д100 07 102сб
7, 24	Д100 07 103сб
7, 19	Д100 07 104сб
7, 20	Д100 07 105сб

Технические требования

1 Гайки (дет 9) затягиваются до упора в пяту рычагом длиной не менее одного метра

2 Затяжку болтов М8×12 (дет 6) производить нормальным ключом (после затяжки гайки дет 9) до момента касания кромок прорези на гайке.

3 Пробки РКII-1 ГОСТ 3112-54 (дет 8) ставить на сурике или свинцовых белилах и затянуть до отказа Затяжку контролировать усилием на плече не менее 1^{20} метра.

Узел Д100.07 101сб

1 Допускается развертывание не более трех отверстий в каждом фланце до размера $\phi 13A_3$; отверстия против меток С, Р и Т не разворачивать.

2 Биение шеек 2,3,4,5,7,8,9 и 10 относительно общей оси шеек 1, 6 и 11 не более 0,05 мм

3 Биение затылков кулачков не более 0,08 мм; на участке ±15° от точки Ц - не более 0,03 мм

4 При транстортировке и хранении внутренние полости предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.

Контроль взаимного расположения кулачков.

Углы между осью „Ж" первого кулачка и осями „Ж" остальных кулачков должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Номер кулачка	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	Допуск на величину угла
Величина угла	0°	108°	252°	144°	216°	36°	288°	324°	180°	72°	±1°15'

Исходной точкой для отсчета углов принимается ось „Ж" I кулачка - положение, соответствующее подъему ролика ϕ38 мм на 3,51±0,015 мм. Исходной точкой для отсчета подъема на I кулачке принимается точка „Ц" затылка, расположенная на оси симметрии кулачка с отклонением не более ±5°. Исходные точки „Ц" затылков для отсчетов подъемов на остальных кулачках устанавливаются согласно табл 2

Таблица 2

Номер кулачка	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	Допуск на величину угла
Величина угла	334°	118°	10°	82°	262°	154°	190°	46°	298°	±3°

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.
30	Предельный регулятор	1	4,35	—	–	Д100 07106сб2	12
29	Шплинт 3×25	36	0,0015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
28	Болт призонный	36	0,06	Сталь 40	1051-59	Д100 07006	11
27	Фланец привода тахометра	1	1,05	Сталь 40	1050-60	Д100 07051	11
26	Шестерня	2	5,91	сталь 38ХС	4543-61	Д100.07.050	10
25	Штифт конический	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100 07054	10
24	нижняя половина первого подшипника	2	1,62	Сталь 20	1050-60	Д100 07008	9
23	верхняя половина первого подшипника	2	1,6	Сталь 20	1050-60	Д100 07007	9
22	Шпилька 1М12×40×36	8	0,04	Сталь 40	1051-59	РО 2410-00	–
21	Гайка 1М12	44	0,021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	–
20	нижняя половина среднего подшипника	18	0,995	Сталь 20	1050-60	Д100 07010	9
19	верхняя половина среднего подшипника	18	0,93	Сталь 20	1050-60	Д100 07009	9
18	Установочный болт	20	0,035	Сталь 40	1051-59	Д100.07013 1	9
17	Болт 1М10×60	12	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7800-57	–
16	Проволока ℓ=2850 мм	2	0,08	проволока 0в	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
15	Пружинное кольцо	20	0,018	проволока II-4	9389-60	Д100 07012	9
14	Упорный подшипник	2	1,85	Сталь 20	1050-60	Д100.07011 1	8
13	нажимное кольцо подшипника	2	0,496	Сталь 40	1050-60	Д100 07014	8
12	упорный фланец подшипника	2	0,83	Бр ОцСн 3-7-5-1	613-50	Д100 07015	8
11	Шайба	2	0,06	сталь III Г15кп	914-56	Д100 07053	8
10	Пята подшипника	2	0,295	Сталь 20	1050-60	Д100.07016	8
9	Гайка упорного подшипника	2	0,36	Сталь 40	1050-60	Д100.07.018 2	8
8	Пробка РКII-1	2	0,1	К4 30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	–
7	Штифт цилиндрический 6Пр13×12	42	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-46	–
6	Болт М8×12	4	0,008	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	–
5	Проволока ℓ=250 мм	2	0,004	проволока 0,16	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
4	Вал топливных насосов (первая секция)	2	18,26	Сталь 50Г	1050-60	Д100 07001	6
3	Вал топливных насосов (вторая секция)	2	16,82	Сталь 50Г	1050-60	Д100 07002	6
2	Вал топливных насосов (третья секция)	2	11,97	Сталь 50Г	1050-60	Д100.07003	5
1	Вал топливных насосов (четвертая секция)	2	14,02	Сталь 50Г	1050-60	Д100 07004	5

Согласовано с чертежами Д100.07сб; Д100 07 101сб, Д100 07 102сб. Д100 07 103сб, Д100 07 104сб; Д100 07 105сб

Валы топливных насосов

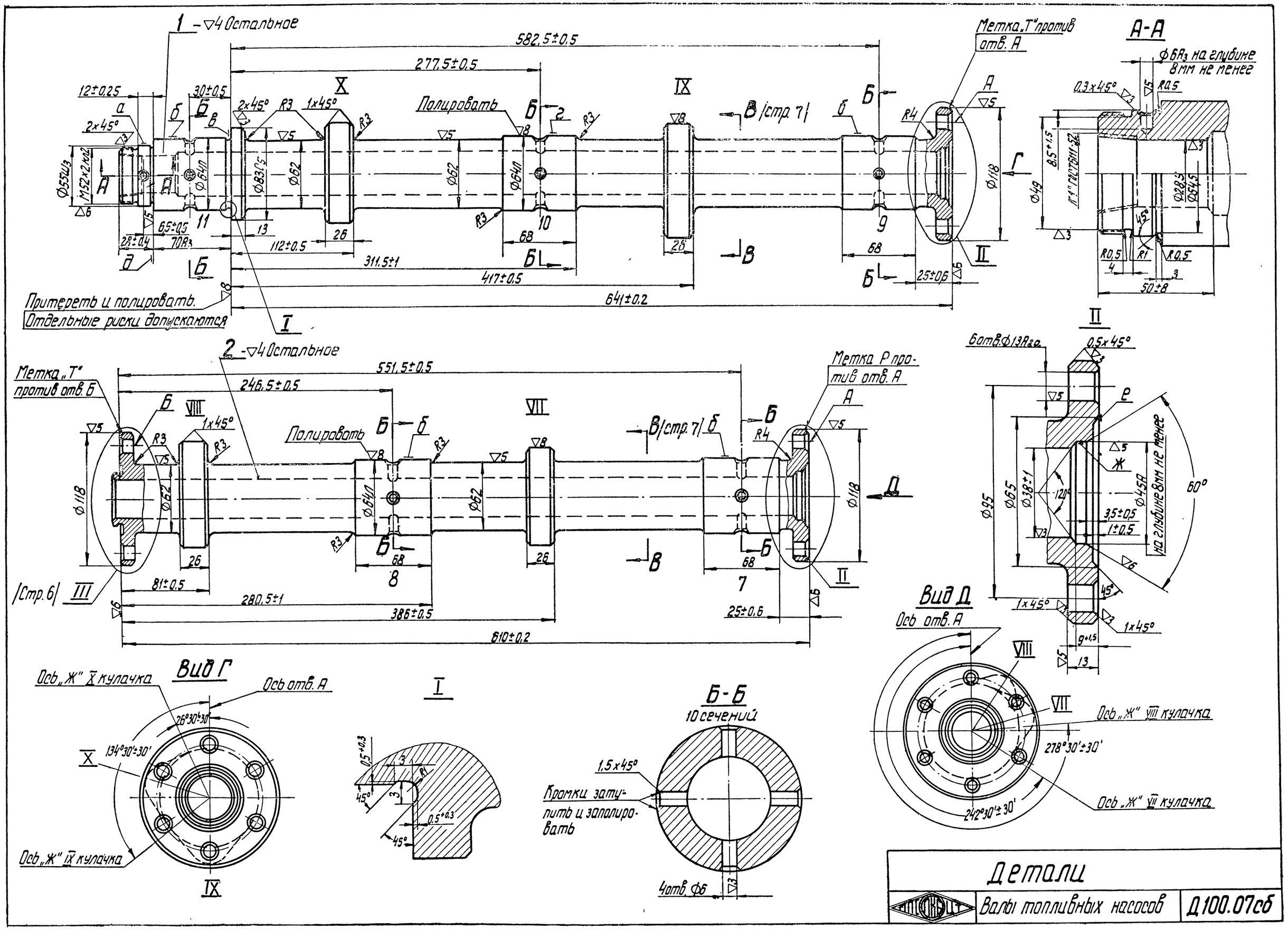
194,5

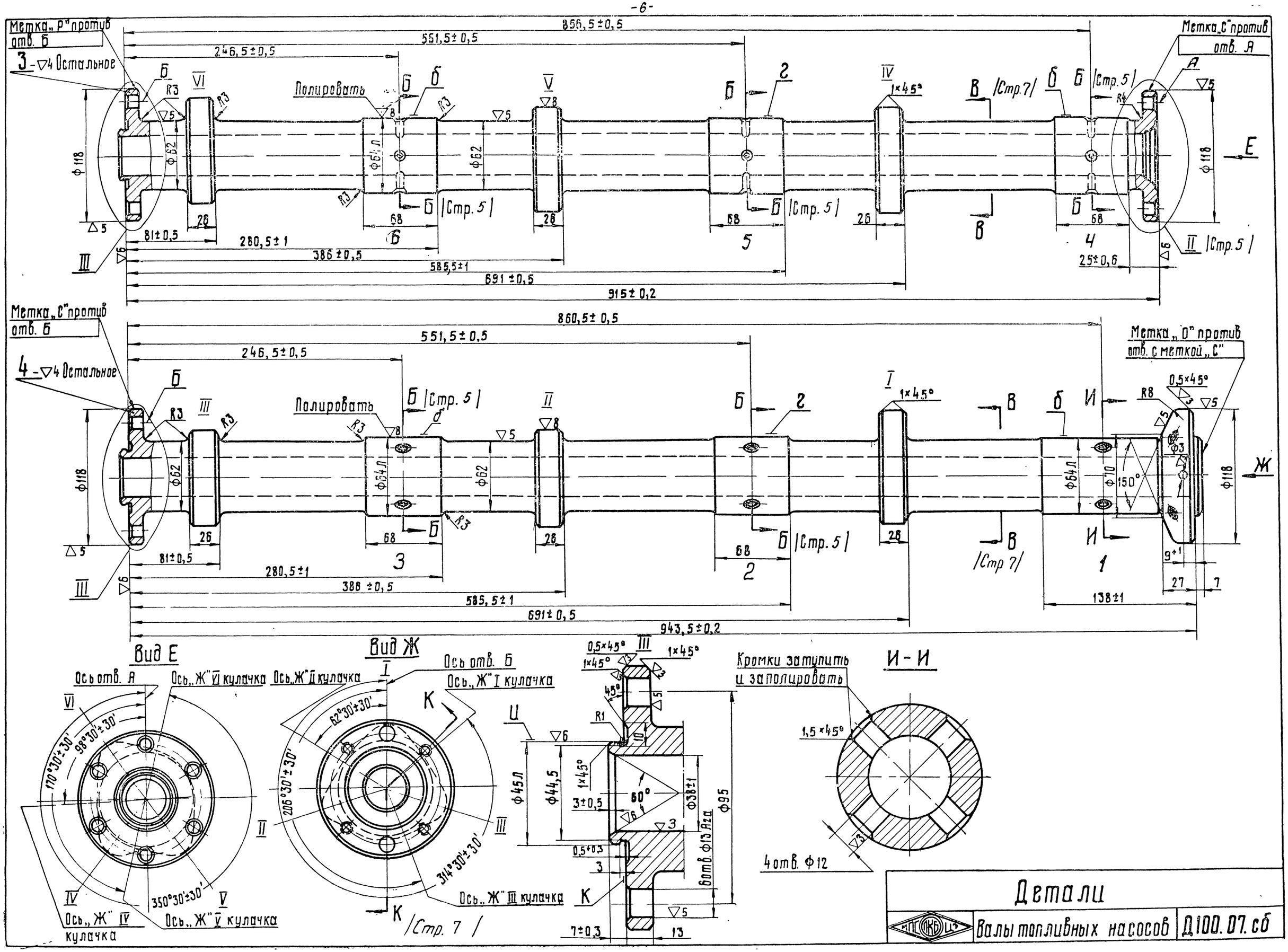
Вес

НПО ЛКБ ЦТ

Дизель 2Д100

Д100.07сб


1 - ▽4 Остальное
582,5±0,5
277,5±0,5
Метка „Т" против отв. А
А-А
Ф6А₃ на глубине 8мм не менее
Полировать
Притереть и полировать.
Отдельные риски допускаются
641±0,2
2 - ▽4 Остальное
551,5±0,5
246,5±0,5
Метка „Т" против отв. Б
Метка Р против отв. А
Вид Г
Ось „Ж" X кулачка
Ось отв. А
Ось „Ж" IX кулачка
Б-Б
10 сечений
1,5×45°
Кромки затупить и заполировать
4 отв. Ф6
Вид Д
Ось отв. А
Ось „Ж" VIII кулачка
Ось „Ж" VII кулачка
278°30'±30'
242°30'±30'
Б отв. Ф13А₂о
0,5×45°
60°
Ф95
Ф65
Ф45А
3,5±0,5
1±0,5
1×45°
9+1,5
13
810±0,2
386±0,5
280,5±1
81±0,5
25±0,6
Деталь
Валы топливных насосов
Д100.07сб

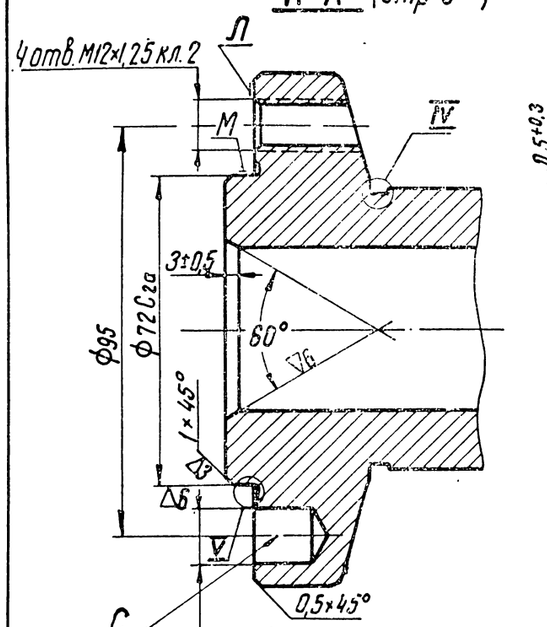


Детали

Валы топливных насосов

Д100.07.сб

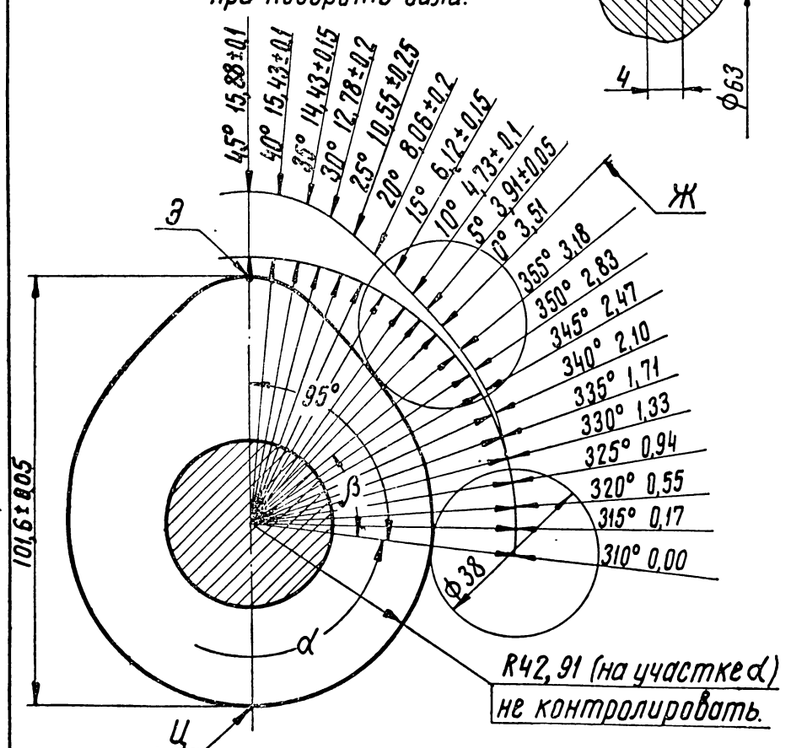
К-К (Стр 6)



2 отв. под штифт конический Ф13; конусность 1:50. Развернуть в сборе с шестерней (дет. 26.)

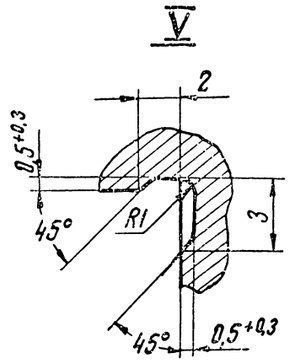
В-В (Стр. 5,6).

Подъем центра ролика Ф38 при повороте вала.



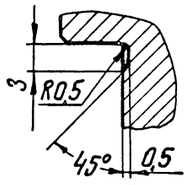
R42,91 (на участке α) не контролировать.

V

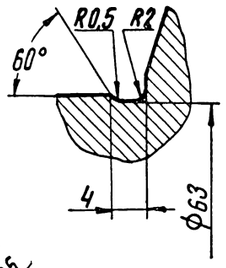


I (Стр. 5-)

Вариант



IV



Технические требования

Детали 1,2,3 и 4

1. Поверхности кулачков по профилю и поверхности опорных шеек калить ТВЧ:

а) кулачки на глубину 2÷5,5 мм;

б) шейки и поверхность „в" на глубину 1,5÷4 мм.

2. Твердость поверхности кулачков HRC=54÷62; допускаются отдельные пятна с твердостью HRC≥52; допускается понижение твердости до HRC=40 на длине не более 3мм со стороны торцев кулачков.

3. Контроль твердости производить в месте „Э" для каждого кулачка.

4. Твердость поверхностей „б" и „г" HRC=50÷60; допускаются отдельные места с твердостью HRC≥40; На шейке 1 со стороны конической поверхности фланца и на шейке 11 от торца „д" допускается занижение твердости до HRC≥40 на длине не более 5мм.

5. Допускается проверку твердости опорных шеек производить до постановки детали в узел, при наличии припуска на окончательную шлифовку в сборе не более 0,2мм на сторону.

6. Поверхности кулачков и опорных шеек не должны иметь трещин. Контроль производить тщательным наружным осмотром.

7. Биение относительно общей оси поверхностей „б":

а) поверхностей „г", „д", „Ж" и „И" не более 0,02мм;

б) поверхностей „В", „Е", „К" и „Л" не более 0,01 мм,

в) поверхности „А" не более 0,05мм;

г) поверхности „М" не более 0,03мм;

д) затылков кулачков (участок α) не более 0,05мм.

8. Непрямолинейность поверхностей „Е", „К" и „Л" не более 0,03мм; проверить по диаметральной плоскости всей поверхности.

9. Овальность и конусность поверхностей „б" и „г" не более 0,02мм.

10. Смещение осей резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0,2мм.

11. Для деталей 2,3 и 4 отверстия Ф38 разрешается сверлить с двух сторон, при этом уступ допускается не более 1,5мм.

12. Размер Ф64Л поверхностей „б" и „г" окончательно выдержать при сборке вала.

13. Отверстия Ф13А2а сверлить и развернуть по кондуктору, совмещенному с сопрягаемой секцией.

14. Смещение оси отверстий Б относительно общей диаметральной плоскости оси поверхностей „б" и оси отверстий А для каждой секции не более ±8'; замерять возле торцов секций.

15. Угловое расположение осей отверстий Ф6 и Ф12 относительно отверстий Ф13А2а – произвольно.

16. Угловое расположение резьбовых отверстий М12×1,25 кл. 2 относительно кулачков произвольно.

17. Два конусных отверстия „С" сверлить и развернуть при сборке дизеля по инструкции 2Д100-ИН5-1.

18. Контроль профиля и расположения кулачков

При контроле профиля кулачков и их расположения исходной точкой для отсчета подъемов принимается точка „Ц" затылка, расположенная на оси симметрии кулачка, с отклонением не более ±5°.

Исходной точкой для отсчета углов принимается ось „Ж" - положение, соответствующее подъему ролика на 3,51±0,015мм.

Отклонение величины подъема ролика на участке „β" профиля кулачка не более ±0,05мм.

Наибольший подъем ролика 15,9±0,1мм.

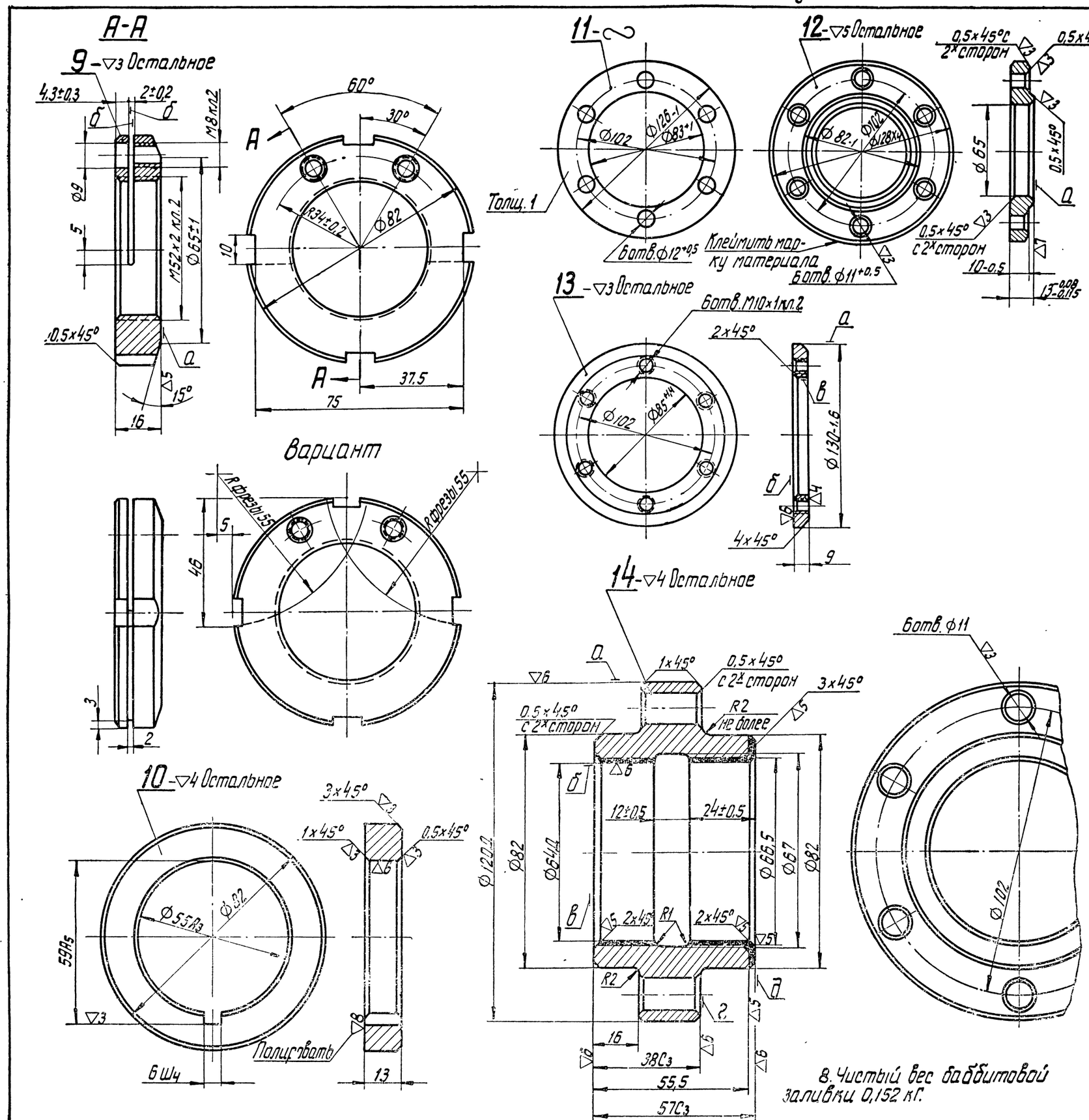
Допускается исправление профиля и расположения кулачков повторной шлифовкой с прослаблением размера 101,6±0,05мм до 101,6-0,3мм.

Примечание. Контролю профиля и взаимного разположения кулачков подвергается каждый 30-й комплект кулачковых валов, а также три первых комплекта валов после замены копира или переналадки станка.

В случае обнаружения отклонения от требований данного чертежа вводится 100% контроль впредь до устранения отклонения.

19. Нерабочие поверхности вала допускается оксидировать.

Детали	
НПО КБ ЦТ — Валы топливных насосов	Д100.07сб



8. Чистый вес баббитовой заливки 0,152 кг.

Технические требования

Деталь 9

1. Твердость НВ 255 ÷ 302.
2. Биение торца „а" относительно среднего диаметра резьбы не более 0,1 мм.
3. Плоскости „б" контролировать; зарезы, стружки и заусенцы не допускаются
4. При изготовлении по варианту ступенчатость прорези не более 0,5 мм.
5. Оксидировать. Допускается фосфатирование

Деталь 10

1. Цементировать кругом на глубину 0,8 ÷ 1,2 мм в готовом изделии. Твердость торца HRC ≥ 58. Допускаются отдельные места с твердостью HRC ≥ 40
На внутренних поверхностях шпоночного паза допускается глубина цементированного слоя 0,8 ÷ 1,5 мм в готовом изделии.
2. Непараллельность торцев не более 0,03 мм

Деталь 11

1. Окалина не допускается
2. Смещение отверстий Ø12 от их номинального положения не более ±0,5 мм

Деталь 12

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ11
2. Непрямолинейность поверхности „а" не более 0,05 мм на Ø81 мм
3. На торце „а" раковины и сыпи не допускаются
4. Смещение отверстий Ø11+0,5 от их номинального положения не более 0,3 мм.

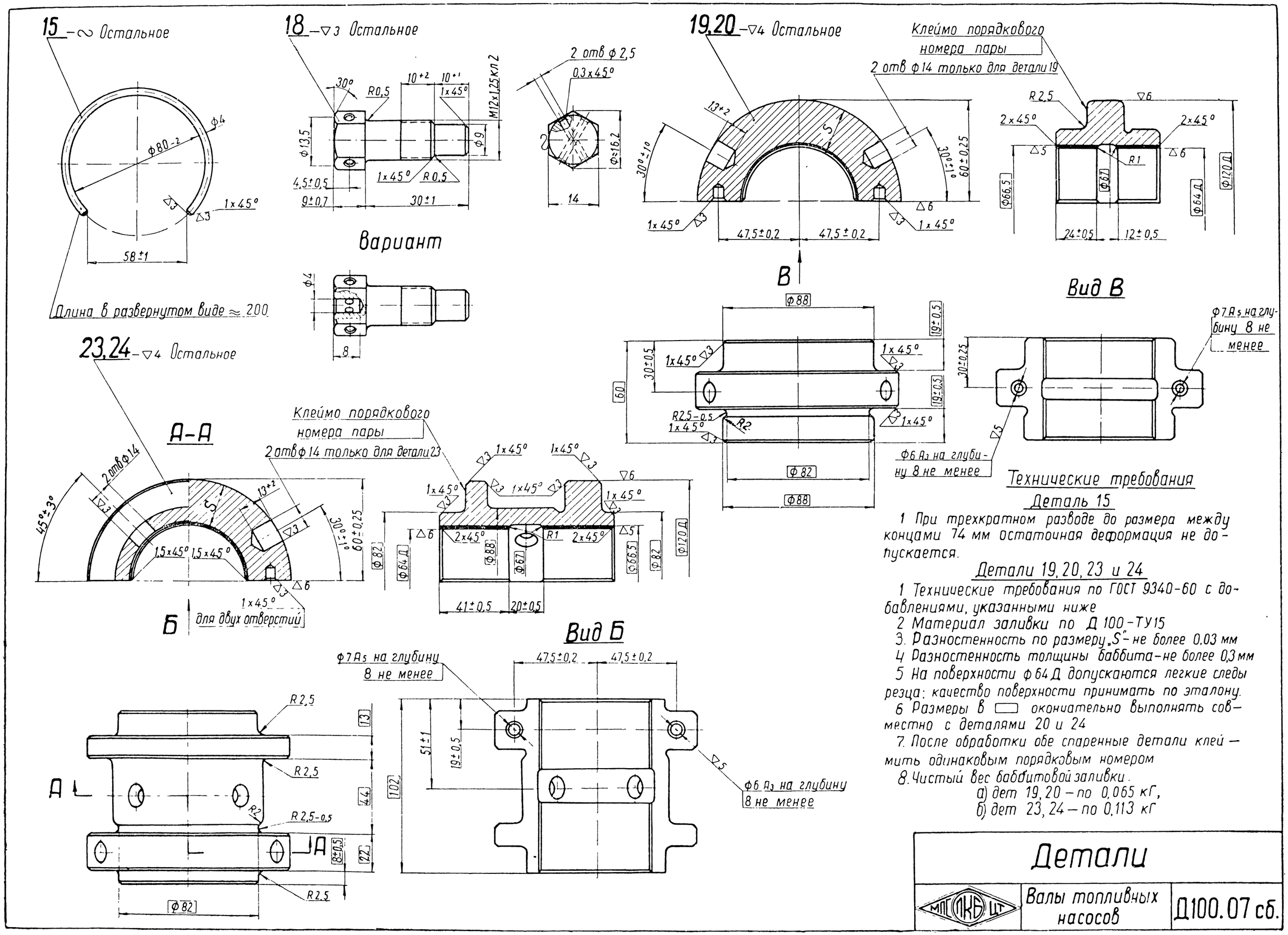
Деталь 13

1. Непрямолинейность поверхности „б" не более 0,05 мм.
2. Допускается поверхности „а" и „в" выполнять холодной штамповкой с чистотой обработки ∽ при этом:
а) штамповочные уклоны - в пределах допуска;
б) сколы с острыми углами (острые надрывы, двойные срезы) трещины и заусенцы не допускаются.
3. Смещение отверстий М10х1 кл2 от их номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 14

1. Технические требования по ГОСТ 9340-60.
2. Баббит по Д100-ТУ15
3. Разностенность толщины баббита по цилиндрической поверхности не более 0,3 мм.
4. Биение поверхностей „б" и „д" относительно поверхности „а" не более 0,03 мм.
5. Биение поверхностей „в" и „г" относительно поверхности „а" не более 0,05 мм.
6. Смещение отверстий Ø11 от их номинального положения не более 0,2 мм.
7. На поверхностях „б" и „д" допускаются легкие следы резца, качество поверхностей проверять по эталону.

Детали		
МПСКБ ЦТ	Валы топливных насосов	Д100.07сб



Технические требования

Деталь 15

1 При трехкратном разводе до размера между концами 74 мм остаточная деформация не допускается.

Детали 19, 20, 23 и 24

1 Технические требования по ГОСТ 9340-60 с добавлениями, указанными ниже

2 Материал заливки по Д 100-ТУ15

3. Разностенность по размеру „S" - не более 0,03 мм

4 Разностенность толщины баббита - не более 0,3 мм

5 На поверхности Ф64Д допускаются легкие следы резца; качество поверхности принимать по эталону.

6 Размеры в ▭ окончательно выполнять совместно с деталями 20 и 24

7. После обработки обе спаренные детали клеймить одинаковым порядковым номером

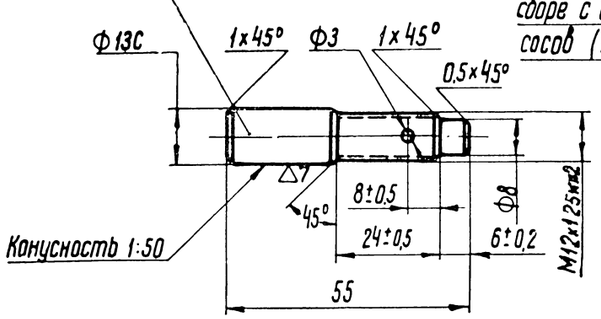
8. Чистый вес баббитовой заливки.

а) дет 19, 20 – по 0,065 кГ,

б) дет 23, 24 – по 0,113 кГ

Детали		
МПГ ЛКБ ЦТ	Валы топливных насосов	Д100.07 сб.

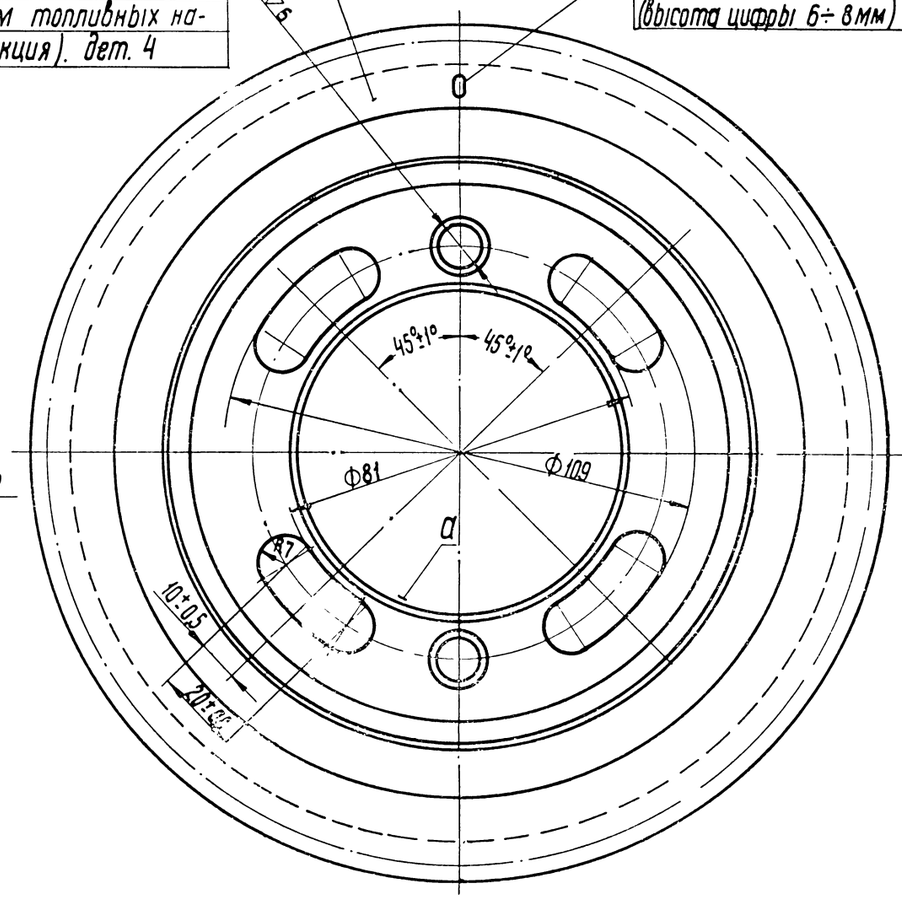
25 — ▽3 Остальное

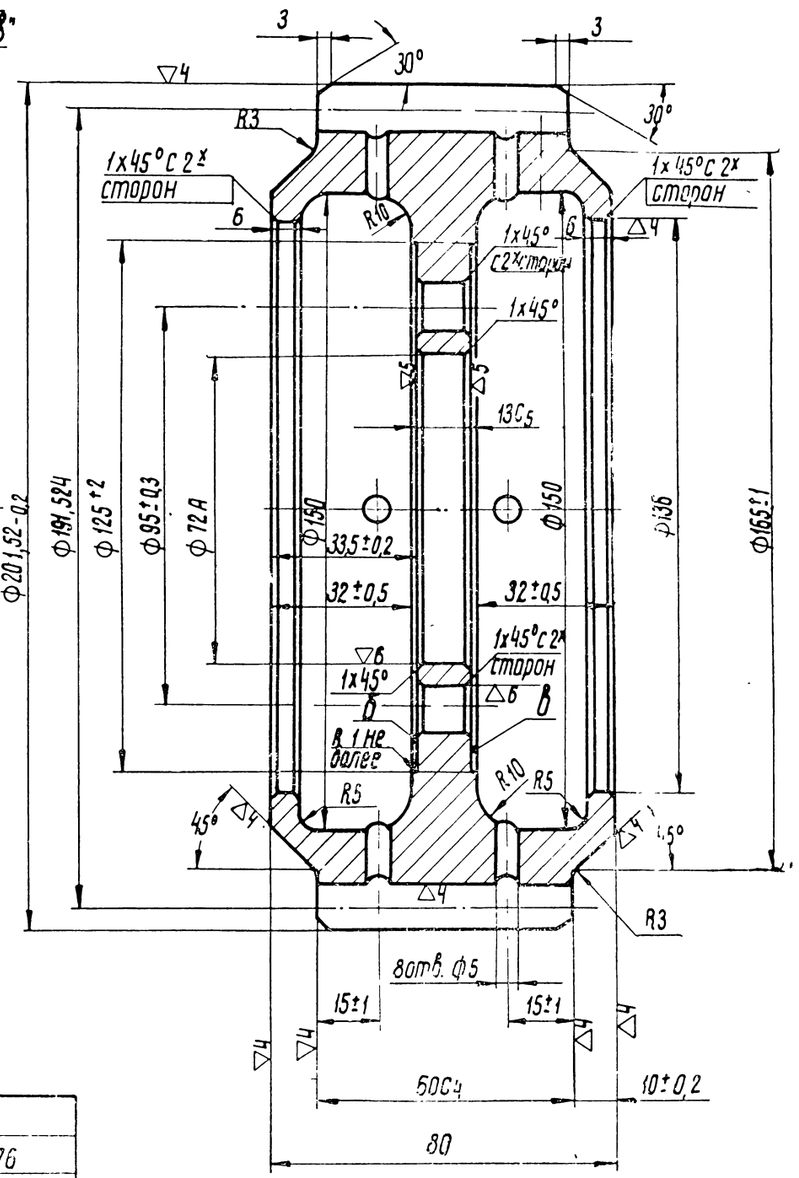


2 отв. под штифт конический Ф13; конусность 1:50. Развернуть в сборе с валом топливных насосов (1я секция). Дет. 4

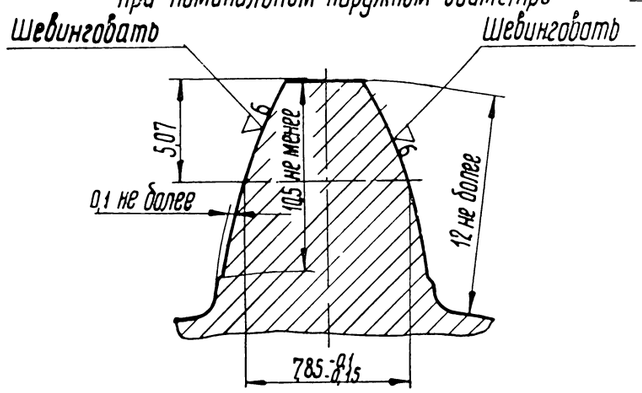
26 — ▽3 Остальное

Метка „0". Ставить со стороны поверхности „В" (высота цифры 6÷8 мм)

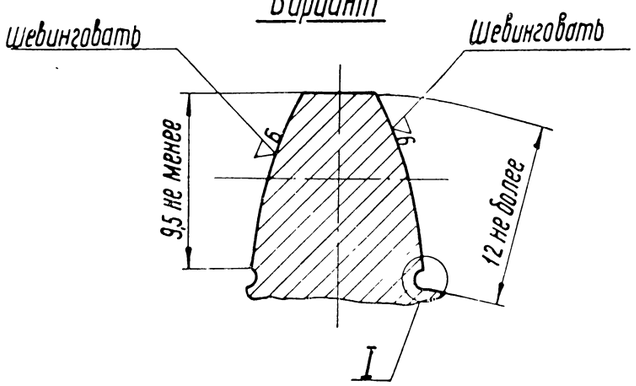




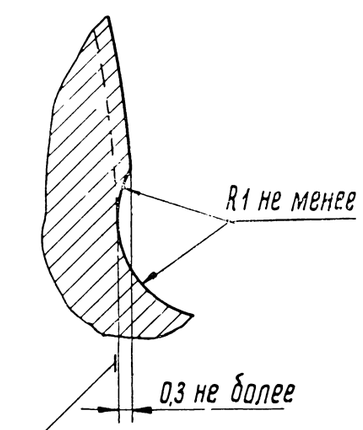
Размеры зуба в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре



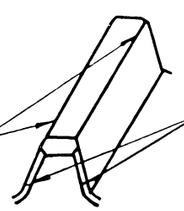
Вариант



I



Смещенный профиль зуба



Острые кромки затупить R0,2÷0,5мм. или снять фаску 0,5 х 45°

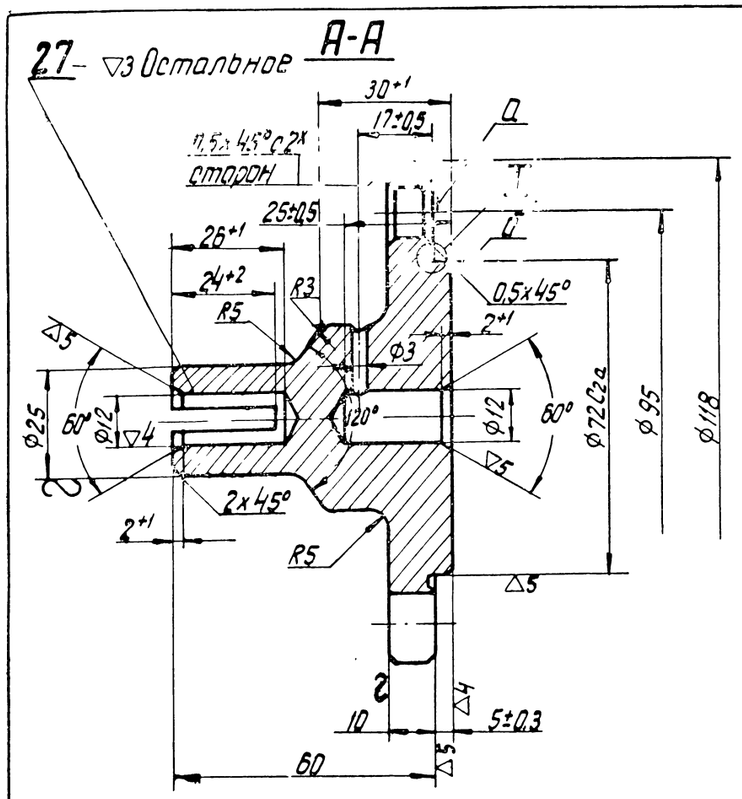
Фаски 1х45°

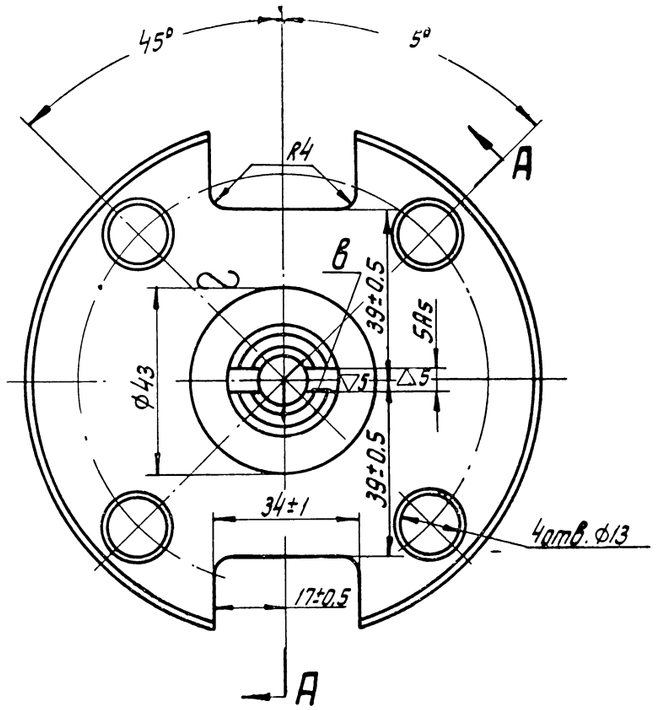
Модуль нормальный	5
Модуль торцевой	5,176
Числа зубьев	37
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Угол наклона винтовой линии	15°
Направление винтовой линии	Правое
Коэффициент высоты зуба	1
Высота головки зуба	5
Полная высота зуба	11,25
Длина общей нормали	$69,28^{-0,09}_{-0,15}$

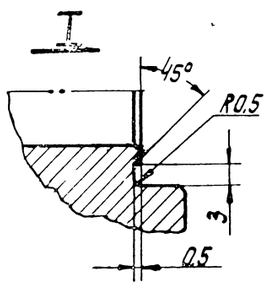
Технические требования

См стр. 11

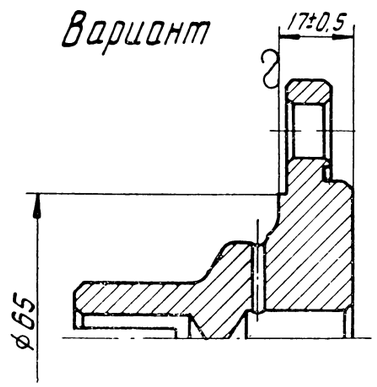
Детали		
НПС ПКБ ЦГ	Валы топливных насосов	Д100.07 сб

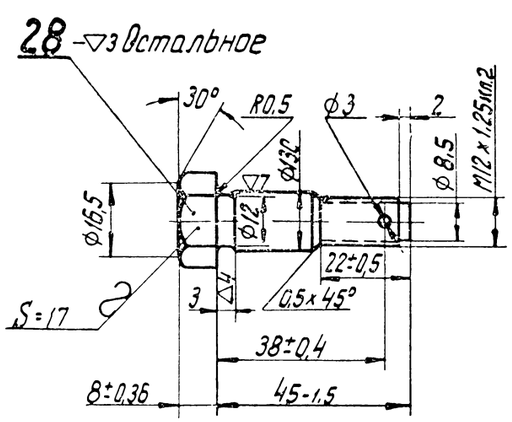






Вариант





Технические требования

Деталь 25 (стр. 10)

Термообработать. Твердость HRC = 26÷33.

Деталь 26 (стр. 10)

1. Твердость HB = 321÷269
2. Биение по наружной окружности зубьев не более 0,1мм.
3. Биение поверхностей вращения, неоговоренных техническими условиями, относительно оси поверхности „А" не более 0,3мм
4. Непараллельность поверхностей „Б" и „В" не более 0,1мм.
5. Элементы зацепления проверять относительно оси поверхности „А" и поверхности „Б" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по делительной окружности в нормальном сечении 7,85мм. При этом расстояние между осями не должно колебаться более чем на 0,1мм - при полном обороте проверяемой шестерни и не более 0,05 - при повороте на один зуб.
6. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталоном; поверхности отпечатков должны быть не менее:
   а) по общей высоте - 60%;
   в) по длине - 60%.
7. На профиле зубьев, у корня допускается прогиб впадины зуба и уступ от шевингования
8. Отверстия Ф5 сверлить во впадинах. Между 1 и 2, 2 и 3, 3 и 4 отверстиями - 9 зубцов, между 4 и 1 отверстиями - 10 зубцов.

Отсчет вести в любом направлении; расположение отверстий Ф5 относительно отверстий Ф13 произвольное; смещение одного ряда отверстий Ф5 относительно другого ряда отверстий Ф5 произвольное.

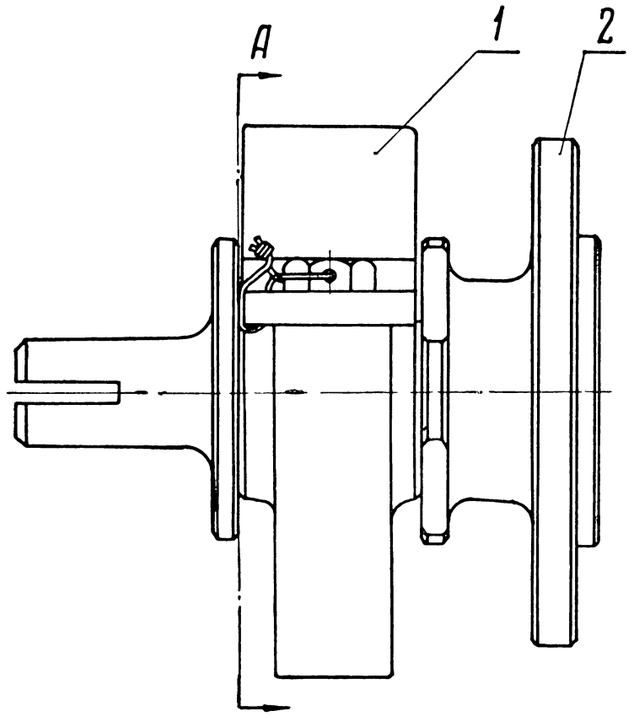
Деталь 27

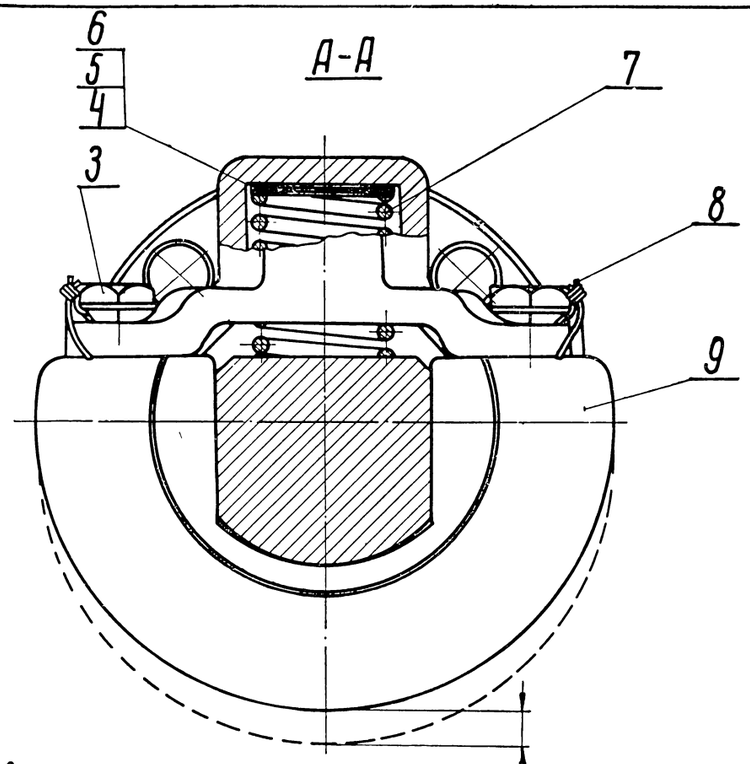
1. Смещение паза „В" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1мм.
2. Смещение отверстий Ф13 от их номинального положения не более ± 0,3мм.
3. Расположение паза „В" и отверстия Ф3 по окружности детали произвольное
4. Биение поверхности „А" при проверке в центрах не более 0,05мм.
5. При изготовлении по варианту
   а) штамповочные уклоны до 7°
   б) допуски на размеры штамповки по второй группе точности ГОСТ 7505-55;
   в) необработанные поверхности очистить от окалины.

Деталь 28

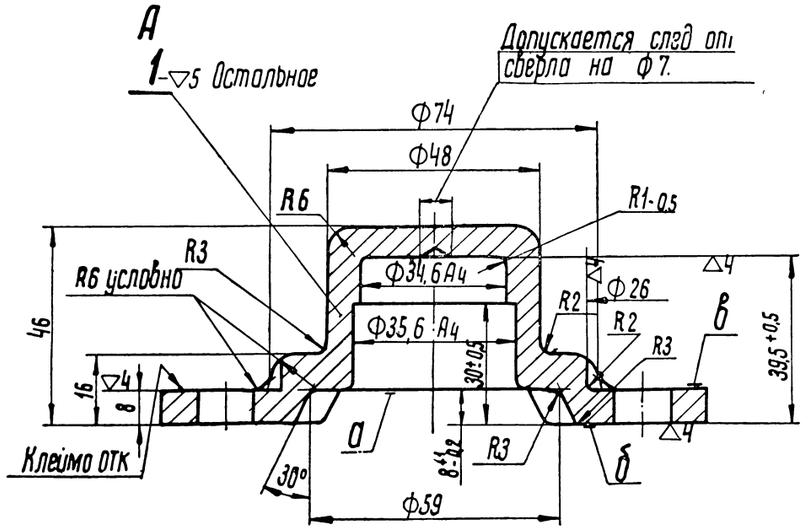
Твердость HB = 302÷255.

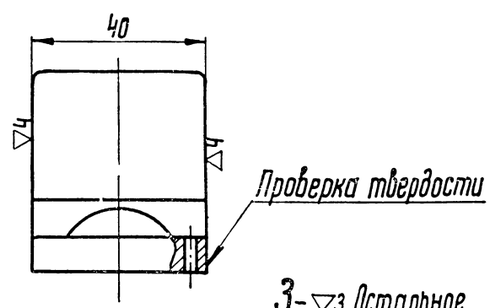
Детали		
	Валы топливных насосов	Д100.07сб

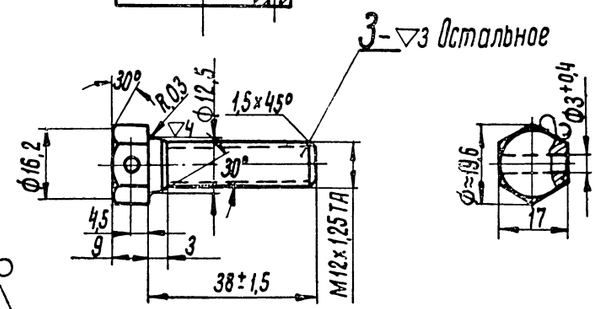


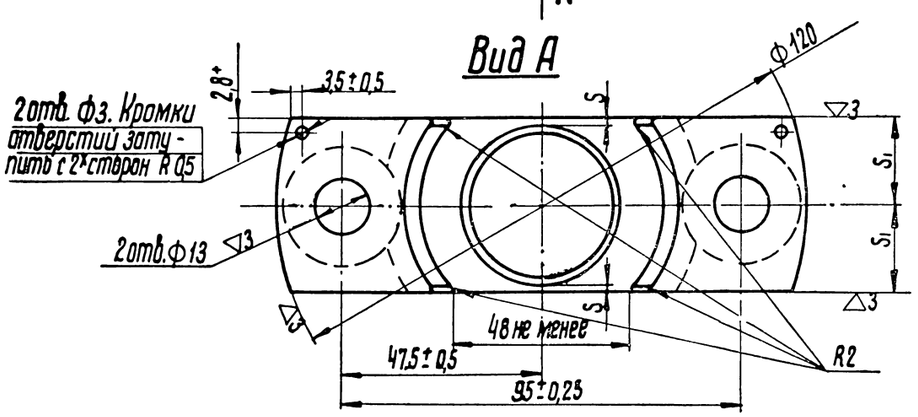


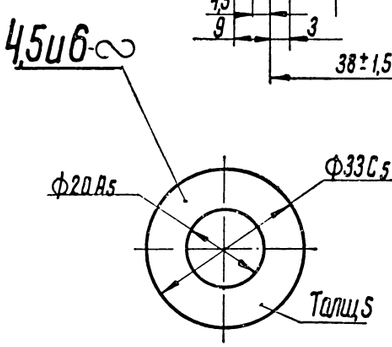
Ход груза от 7,5 до 9мм











N детали	S
4	1
5	0,5
6	0,3

Технические требования.

1. В собранном регуляторе груз должен перемещаться по корпусу без заеданий от усилия руки.
2. Затяжку пружины отрегулировать с помощью регулировочных прокладок (дет. 4-6).
3. Ход груза проверять после окончательной регулировки узла.

Деталь 1.

1. Термообработать. Твердость HRC 24÷30.
2. Неплоскостность поверхности „б" не более 0,15 мм.
3. Непараллельность поверхностей „а" и „б" не более 0,1мм.
4. Размер „S" должен быть не менее 1,5 мм.
5. Разность размеров „S;" не более 0,4 мм.
6. Острые кромки скруглить R1.
7. Углубление цековки относительно поверхности „в" не более 0,3 мм; ф26 контролировать только на участке врезания в поверхность ф74.
8. Оксидировать. Допускается фосфатирование.

Деталь 3.

1. Твердость HRC 26÷33.
2. Смещение оси отверстий ф3 относительно оси болта не более 0,5 мм.
3. Резьба по нормали РО2095-00. Допуски на резьбу по РО2028-31.

Детали 4,5 и 6

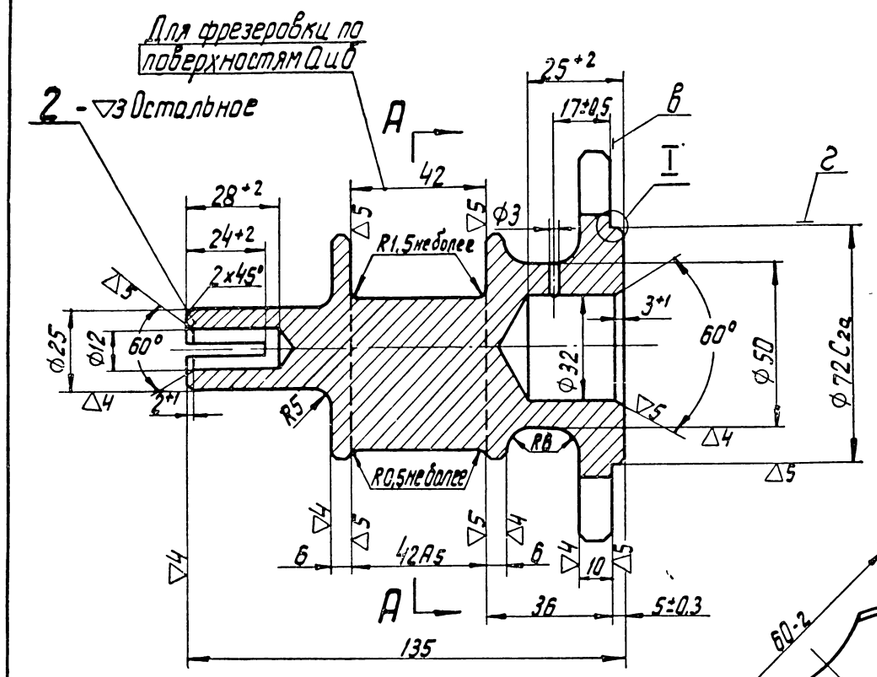
1. Твердость HRC 45÷50.
2. Непрямолинейность под грузом 25 кГ не более 0,1мм.
3. В случае использования готовых штампов размер ф33 С5 разрешается выполнять ф 33,5 С5.

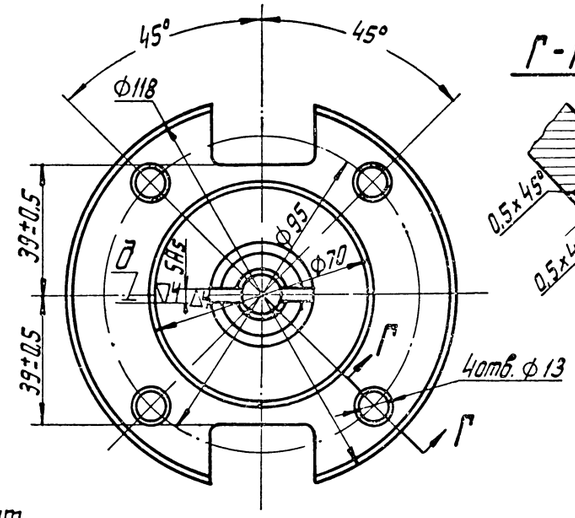
Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	Стр.
9	Груз предельного регулятора	1	1,53	Сталь 38ХС	4543-61	Д100.07.025.3	13
8	Проволока С=250	1	0,006	Проволока ОВ	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
7	Пружина предельного регулятора	1	0,054	Проволока II-1,5	9389-60	Д100.07.026.А	13
6	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0014	Лента 47А-С-0,3	2283-57	Д100.07.040.1	12
5	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0022	Лента 47А-С-0,5	2283-57	Д100.07.039.1	12
4	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0044	Лента 47А-С-1	2283-57	Д100.07.027.1	12
3	Болт	2	0,045	Сталь 38ХС	4543-61	Д100.07.041	12
2	Корпус предельного регулятора	1	2,19	Сталь 45	1050-60	Д100.07.021.3	13
1	Скоба стопора груза	1	0,445	Сталь 38ХС	4543-61	Д100.07.023.2	12

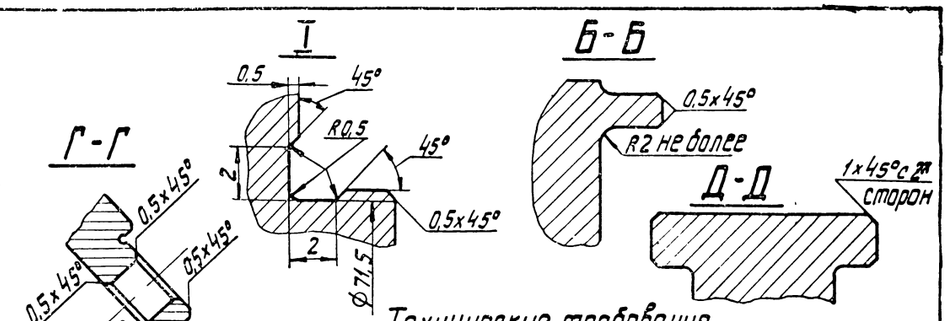
Предельный регулятор

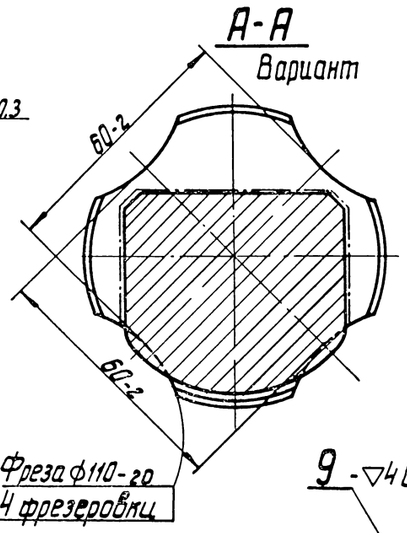
Масштаб 4,35 | Вес

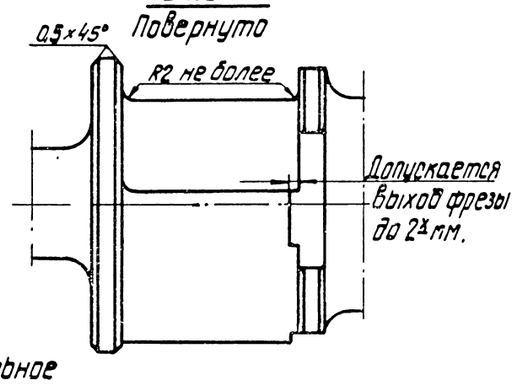
МП СКБ ЦТ — Валы топливных насосов — Д100.07.106сб2

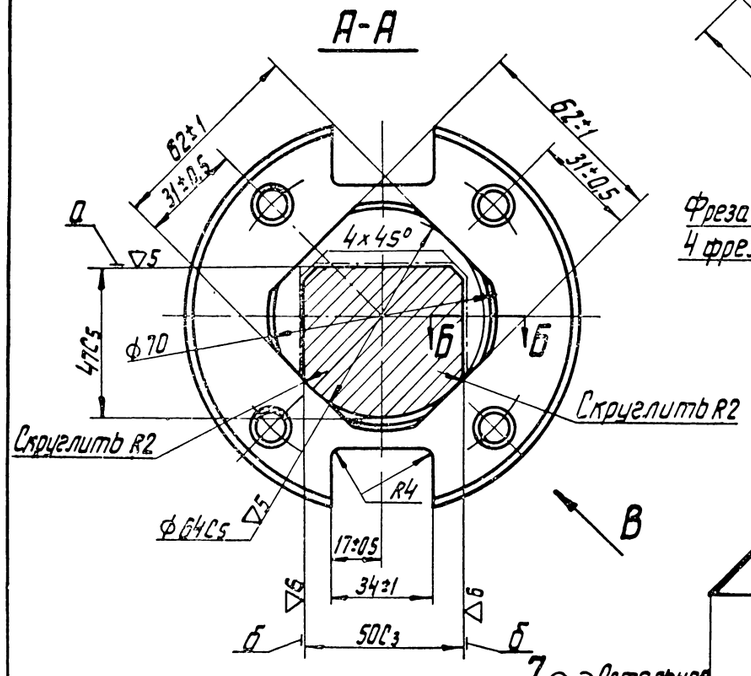


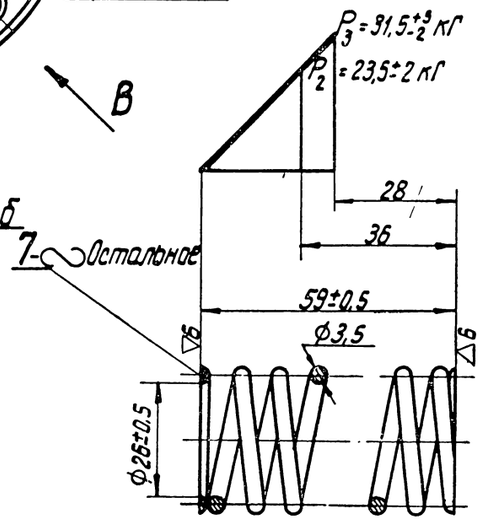


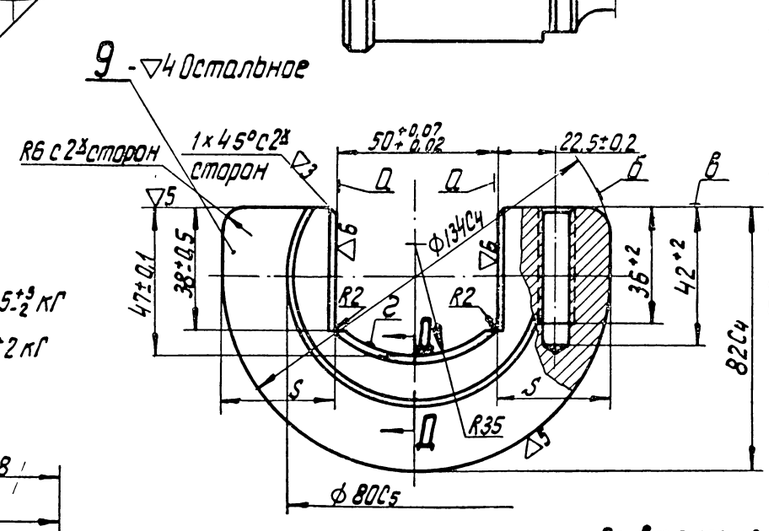


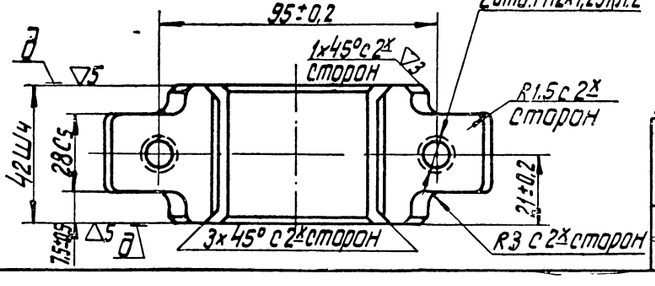












Число рабочих витков	5,5
Число витков полное	7,5+0.5
Длина развернутой проволоки	≈ 710 мм
Навивка пружины	правая

Технические требования

Деталь 2

1. Поверхности, обведенные —·—·— калить т.в.ч. Глубина закаленного слоя 1.5÷6мм Твердость HRC ≥45. Допускается закалка фланцев ф70 и поверхности ф64С5. На расстоянии до 8мм от торцев фланцев допускается отсутствие закалки. Твердость остальных поверхностей HRC26÷33.
2. Относительно оси центров детали допускается:
   а) биение поверхностей „В" и „Г" не более 0,08мм;
   б) снос оси симметрии поверхностей „Д" не более 0,1мм;
   в) снос паза „Д" не более 0,1мм;
   г) непараллельность поверхностей „А" и „Б" не более 0,05мм;
3. Неперпендикулярность поверхности „А" к „Б" не более 0,1мм.
4. Смещение отверстий ф13 от их номинального положения не более 0,2мм.
5. Расположение паза „Д" относительно поверхности „А" - произвольное.
6. Расположение отверстия ф3 по окружности - произвольное

Деталь 7

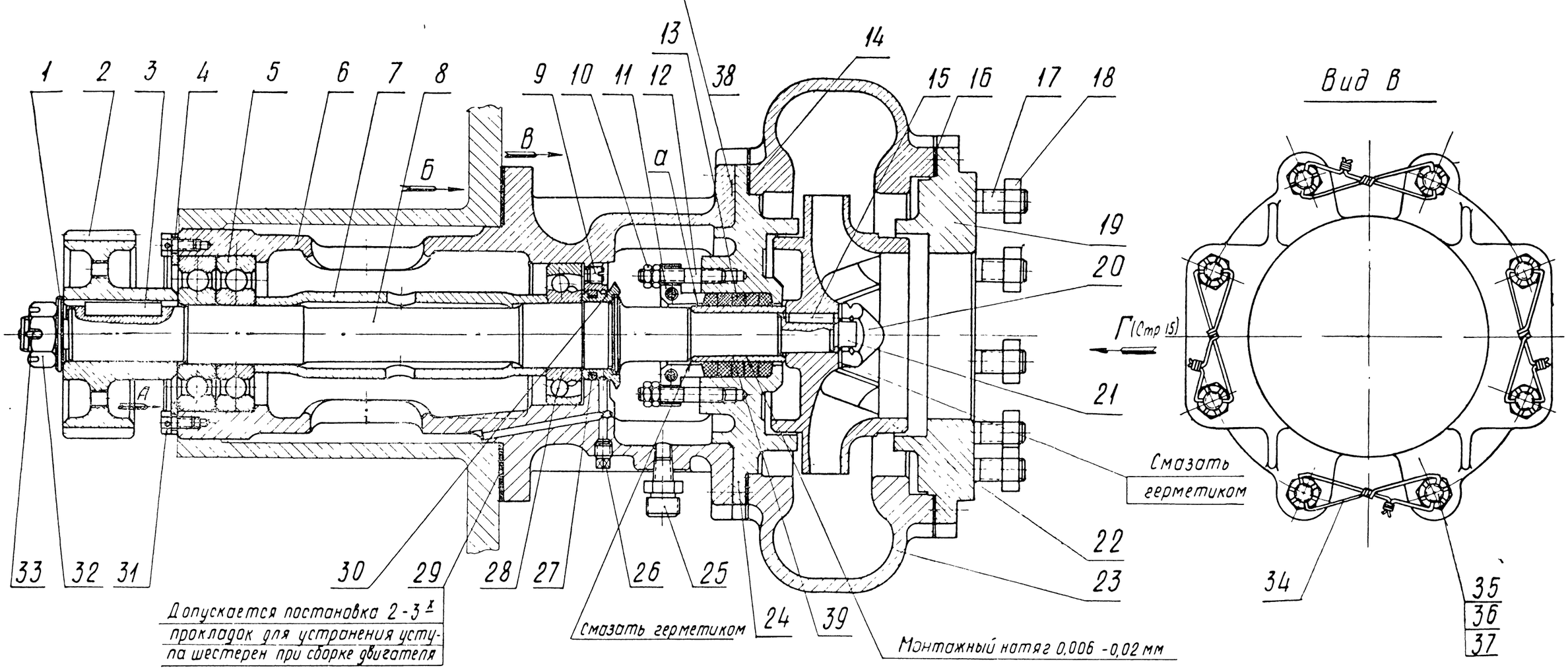
1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,5мм.
2. Неперпендикулярность торцевых поверхностей к оси пружины не более 0,8мм на длине пружины.
3. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности.
4. Толщина конца опорного витка не менее 0,5мм.
5. Просвет между поджатыми витками на конце витка не более 0,2мм.
6. После трехкратного обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
7. Проволока должна поставляться по ГОСТ 9389-60 с гарантией. Марка стали 70 с ограничением содержания серы не более 0,03% и фосфора не более 0,035%.

Деталь 9

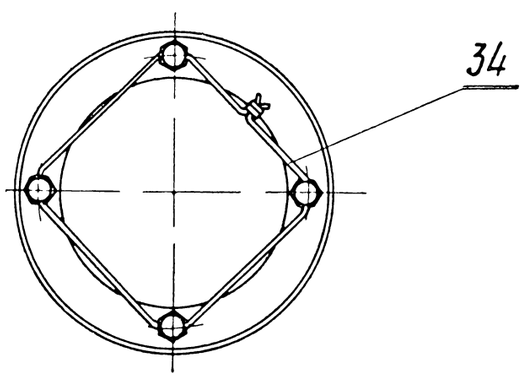
1. Твердость HRC 26÷33 (HB 302÷255).
2. Биение торцев „Д" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1мм.
3. Разностенность по размеру „S" не более 0,05мм.
4. Непараллельность поверхностей „А" с осью поверхности „Б" и между собой не более 0,03мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „В" к „А" не более 0,1мм на длине 35мм.
6. Непараллельность поверхностей „В" и „Г" с осью поверхности „Б" не более 0,05мм.
7. На поверхностях „А" допускаются риски от протяжки.
8. Вес груза 1,525-0,015 кГ. Подгонку веса производить за счет уменьшения размера 28С5 до размера 25 не менее.

Детали

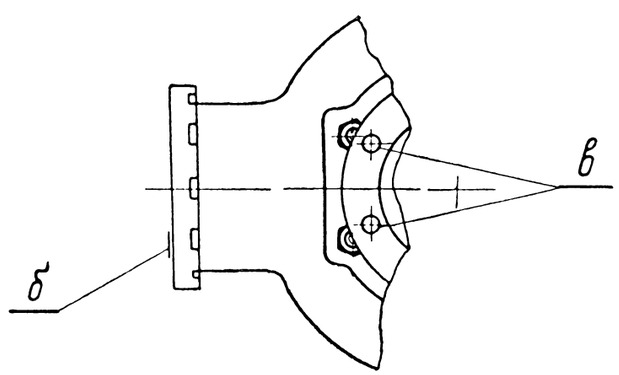
МОСТКБ ЦТ	Предельный регулятор	Д100.07.106сб2



Вид А



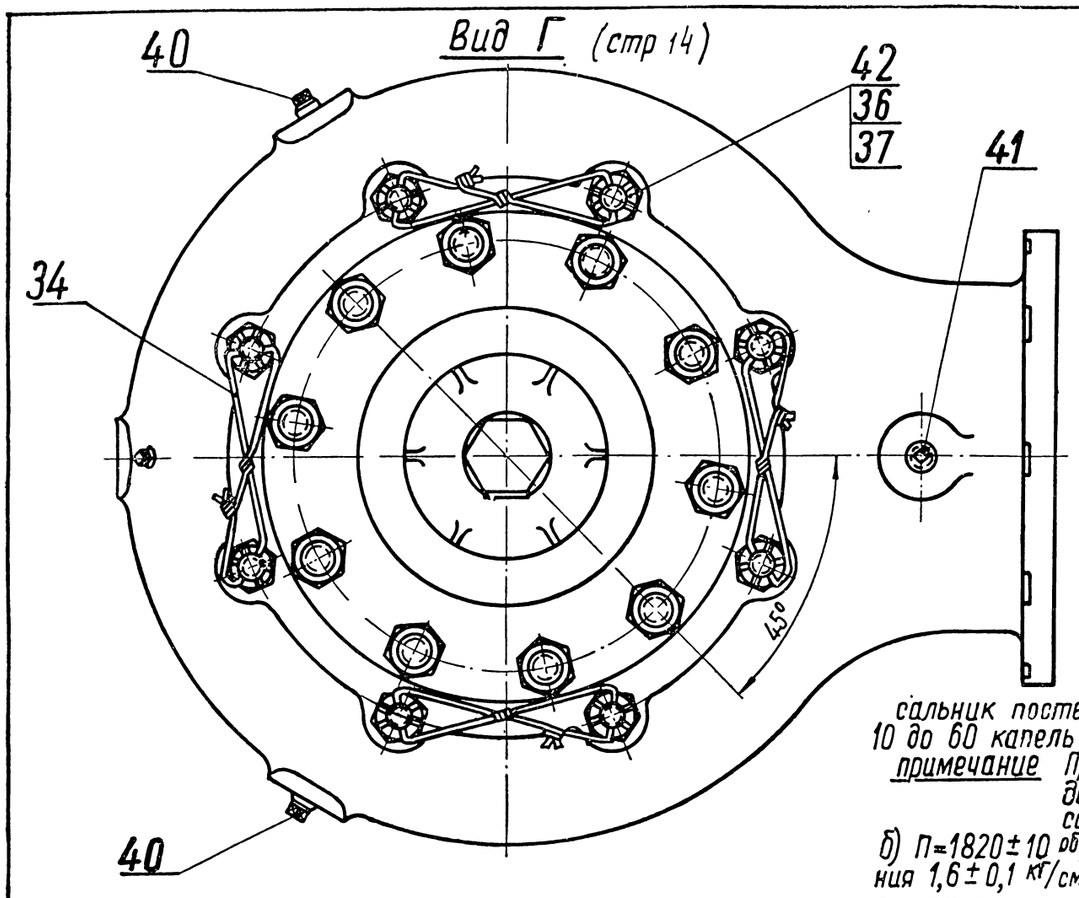
Вид Б

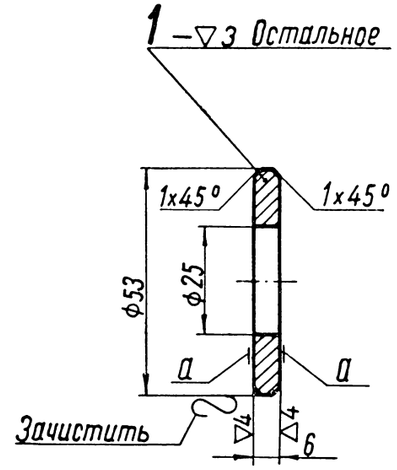


Детали составляющие узлы по заводским чертежам.

порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
12, 24	2Д100-11-001сб

Водяной насос пресной воды		
МОТОРНЫЙ КБ	Дизель 2Д100	2Д100-11сб





Технические требования.

1. Перед сборкой все детали и узлы промыть и продуть сжатым воздухом. Проверить чистоту масляных полостей.
2. Напрессовку рабочего колеса (поз. 22) производить с предварительным подогревом до температуры $t = 160-180°$ С.
3. Шпильки ставить на белилах.
4. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Подшипники смазать смазкой универсальной среднеплавкой УС-2 (Л) ГОСТ 1033-51.
6. Допускается постановка уплотнительных колец (поз. 13) в количестве от 3х до 5 ти штук, при условии обеспечения запаса хода нажимной сальниковой втулки поз. 11 не менее 4 мм.
7. В собранном насосе непараллельность поверхности „Б" относительно общей оси отверстий „В" не более 0,2 мм в габаритах фланца.
8. В собранном насосе вал должен свободно проворачиваться от руки.
9. Биение поверхности „А" не более 0,08 мм (проверять по отодвинутой нажимной сальниковой втулке).
10. Насос испытать при температуре воды 70±10° С на режимах:
а) плавный пуск и работа при $n = 900 \pm 20$ об/мин в течение 30 минут при открытом вентиле всасывающего трубопровода, давлении нагнетания 0,5–1,5 кг/см² и слабой затяжке сальника (при обильном просачивании воды по сальнику). В конце режима сальник постепенно затянуть до каплепадения воды от 10 до 60 капель в минуту;
примечание При числе оборотов вала насоса более 1300 об/мин допускается отсутствие просачивания воды по сальнику.
б) $n = 1820 \pm 10$ об/мин. в течение 20 минут давление нагнетания 1,6 ± 0,1 кг/см², разряжение на всасывании 145–150 мм рт. ст.;
в) $n = 1965 \pm 10$ об/мин в течение 20 минут, давление нагнетания 1,8 ± 0,1 кг/см², разряжение на всасывании 145-150 мм рт. ст.;
В конце режима замерить производительность: производительность — не менее 100000 литр/час.
11. Опрессовать насос в течение 10 минут при $n = 2060 \pm 20$ об/мин, давлении нагнетания не менее 2 кг/см² (при перекрытом нагнетательном трубопроводе). Потение, течь через стыки и стенки не допускаются.
12. Во время испытаний не допускаются:
а) перегрев подшипников, сальника и др. деталей свыше 100° С,
б) посторонние шумы.
13. Окраску производить по Д100-ТУ20.
14. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних частиц и пыли. Пломбировку и закрытие производить по чертежу 2Д100-11-002 сб.
15. При установке насоса на двигатель неперпендикулярность поверхности „Б" относительно плоскости привалки блока к раме — не более 0,2 мм.
16. При установке насоса на двигатель — регулировать зацепление шестерен (поз. 2) и Д100-25-002-1 перемещением опорной плиты насосов 2Д100-34-1 сб. до получения нормального бокового зазора в зубьях в пределах 0,2–0,45 мм и отпечатка по краске на обеих сторонах профиля: не менее 60% по длине зуба.

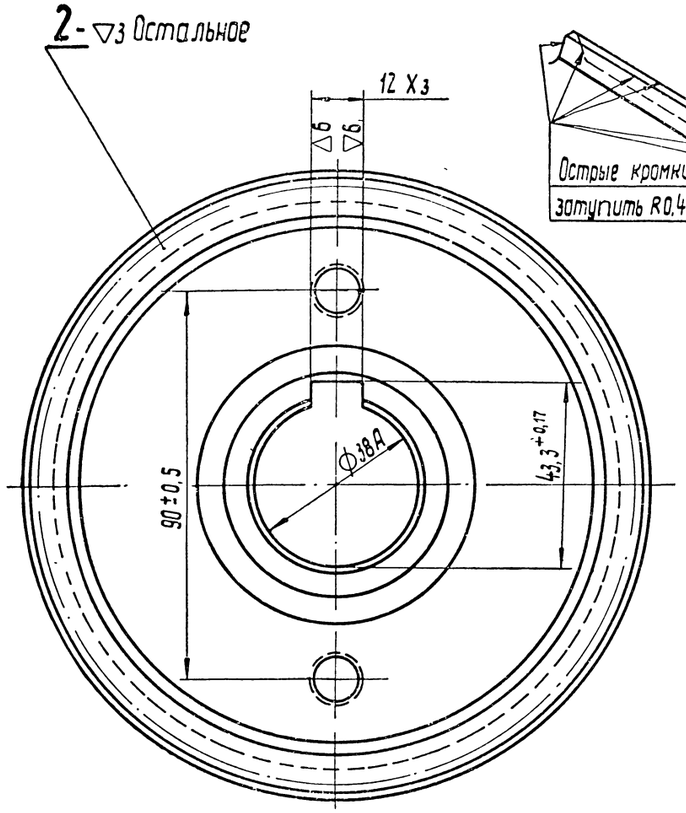
Деталь 1

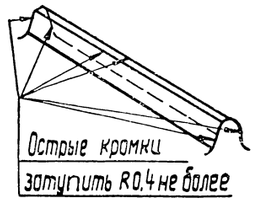
1. Непараллельность поверхностей „а" - не более 0,1 мм.
2. Допускается изготовление детали штамповкой из листового материала, с обработкой по торцам.

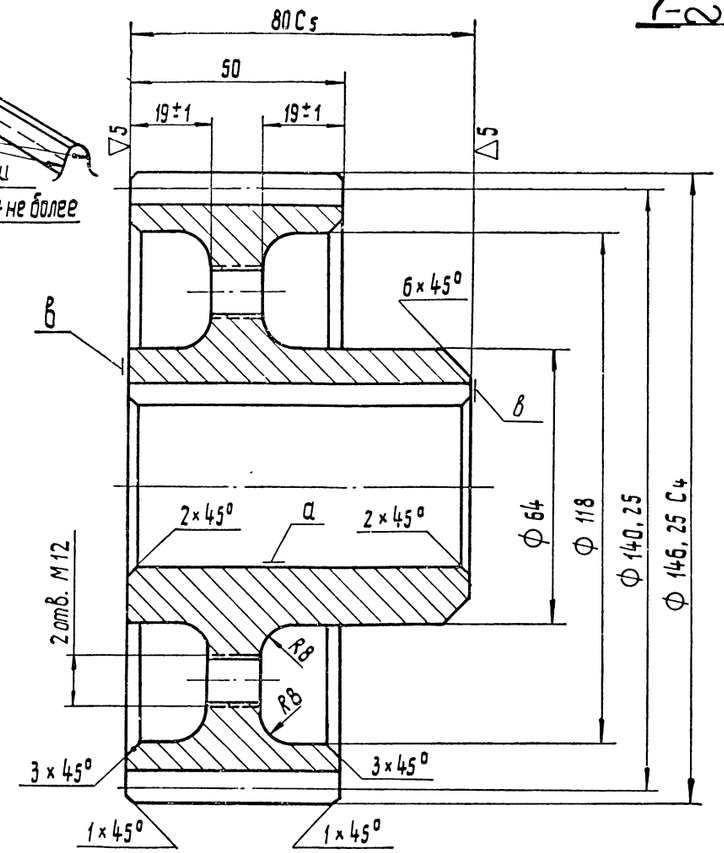
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
42	Шпилька М-1М12х35х28	8	0,037	Сталь 40	1050-60	РО2420 00	–
41	Пробка	1	0,016	Латунь ЛМц 58-2	1019-47	Д100-11-033	23
40	Пробка РК II-1/2"	2	0,034	Чугун СЧ18-36	1412-54	ГОСТ 3112-54	–
39	Втулка	1	0,115	Сталь 20	1050-60	2Д100-11-010А	19
38	Нитка шелковая 0,3÷0,5 мм, ℓ = 850 мм	—	—	—	—	ГОСТ 4903-49	–
37	Шайба 12	16	0,006	Сталь	6960-54	ГОСТ 6959-54	–
36	Гайка 1М12	16	0,021	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	–
35	Шпилька М1 М12х40х36	8	0,041	Сталь 40	1050-60	РО2420.00	–
34	Проволока 0 1,6; ℓ=2500мм	–	0,04	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
33	Шплинт 5х35	1	0,006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
32	Гайка 2М24	1	0,097	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	–
31	Болт М8х16	4	0,0095	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
30	Втулка отражательная	1	0,24	Сталь 2Х13	5949-51	2Д100-11-014	23
29	Прокладка	3	0,02	Паронит	481-58	Д100-11-024	19
28	Шарикоподшипник 1309	1	1,19	—	—	ГОСТ 5720-51	–
27	Кольцо уплотнительное	1	0,02	Чугун специальн.	—	Д100-11-015	23
26	Пробка РК II-1/8"	1	0,008	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	–
25	Штуцер II-13	1	0,15	Сталь Ст.3	380-60	РО 2954-70	–
24	Головка задняя	1	7,7	Чугун СЧ 18-36	1412-54	2Д100-11-007А	22
23	Корпус насоса	1	22,2	Чугун СЧ 18-36	1412-54	Д100-11-001-1А	21
22	Колесо рабочее	1	5,5	Бронза Бр. ОЦС-3-7-5-1	613-50	2Д100-11-003-1	20
21	Шайба стопорная	1	0,02	Медь М3	859-41	Д100-11-036	23
20	Гайка глухая	1	0,07	Сталь 2Х13	5949-51	2Д100-11-038	18
19	Головка всасывающая	1	10,0	Чугун СЧ 18-36	1412-54	2Д100-11-006А	19
18	Гайка 1М16	10	0,032	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
17	Шпилька М-1М16х35	10	0,078	Сталь 40	1050-60	РО 2420.00	–
16	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д100-11-026	18
15	Шпонка	1	0,014	Сталь 2Х13	5949-51	2Д100-11-018-1	18
14	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д100-11-025	18
13	Кольцо уплотнительное	5	0,027	Набивка АП	5152-55	2Д100-11-020	18
12	Шпилька	2	0,03	Сталь 40	1050-60	2Д100-11-036	19
11	Втулка нажимная сальниковая	1	0,72	Комплект	—	Д50-11-101 сб.	23
10	Гайка 1М10	4	0,008	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5929-51	–
9	Пробка	2	0,005	ЛМц 58-2	1019-47	Д100-11-032	16
8	Вал	1	5,6	Сталь 2Х13	5949-51	2Д100-11-004-3	18
7	Втулка распорная	1	1,99	Сталь 20	8732-58	Д100-11-016-1	16
6	Станина насоса	1	24,5	Чугун СЧ 18-36	1412-54	2Д100-11-002	17
5	Шарикоподшипник 408	2	1,2	—	—	ГОСТ 8338-57	–
4	Кольцо стопорное	1	0,235	Сталь Ст.3	380-60	Д100-11-017	16
3	Шпонка приводной шестерни	1	0,045	Сталь 45	1050-60	Д100-11-021	16
2	Шестерня	1	3,56	Сталь 40Х	4543-57	Д100-11-005	16
1	Шайба	1	0,076	Сталь 20	1050-60	2Д100-11-037	15

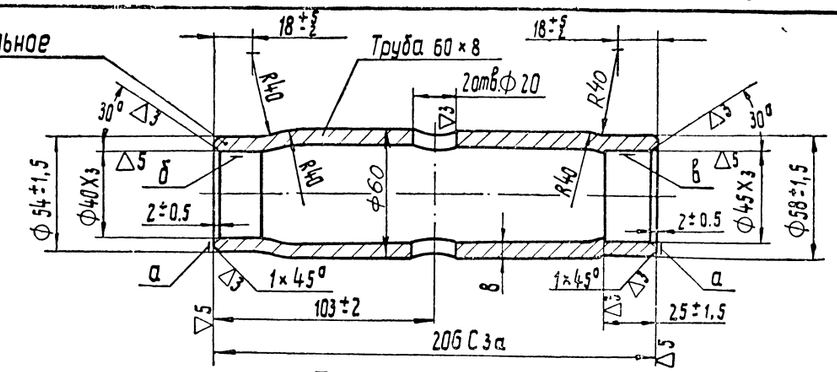
Согласован с чертежом 2Д100-11-001 сб

Водяной насос пресной воды		98,1 Вес по чертежу
МПКБ ЦТ	Дизель 2Д100	2Д100-11 сб.



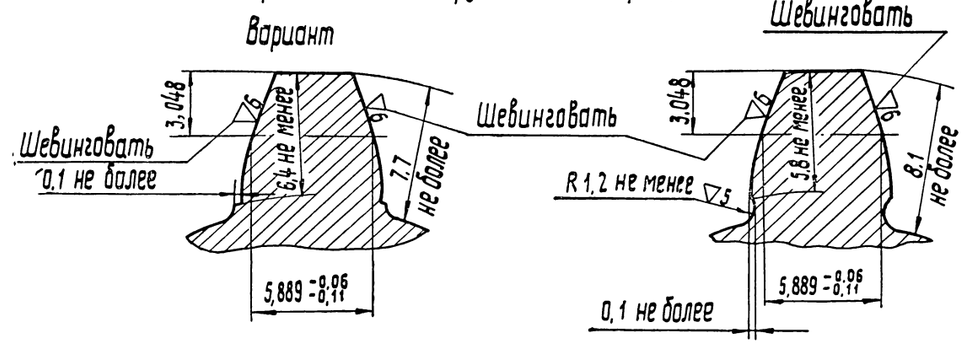


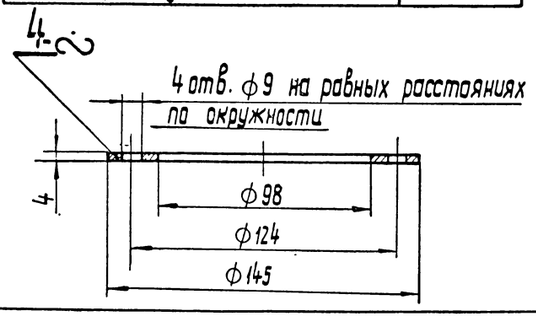


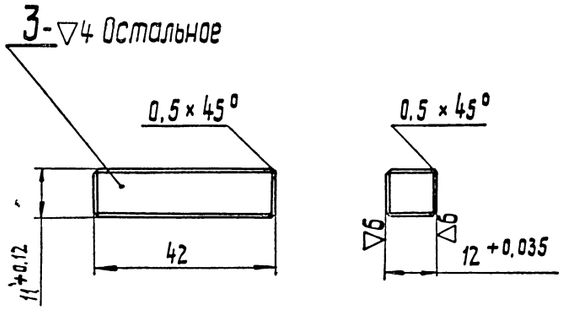


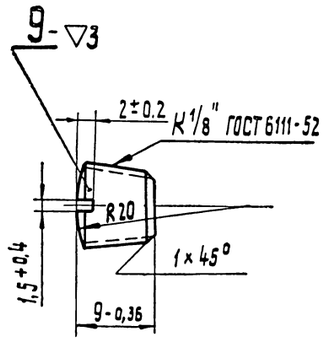
Модуль торцевой	4,25
Модуль нормальный	3,75
Число зубьев	33
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Коэфициент высоты зуба	0,8
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре	28° 4' 21"
Направление винтовой линии	левое
Шаг винтовой линии	826,194
Высота головки зуба	3
Полная высота зуба	7,12
Теоретическая толщина зуба по нормали и дуге делительной окружности	5,89
Толщина зубьев по общей нормали в растворе 5 зубьев	$52{,}289^{-0{,}06}_{-0{,}12}$

Размеры зуба в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре.









Технические требования

Деталь 2

1. Термообработка - улучшение; $d_в$ 3,5 ÷ 3,8.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „а" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном повороте проверяемой шестерни.
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Поверхности отпечатков должны быть:
   по общей высоте 40% и по длине 60%.
4. Биение поверхностей „в" относительно оси поверхности „а" - не более 0,05 мм замеренное на Ф50 мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" - не более 0,1 мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" - не более 0,04 мм на длине паза.
7. Биение по наружной поверхности зубьев - не более 0,1 мм.
8. Расположение резьбовых отверстий относительно оси шпоночного паза произвольно.
9. Допускается нарезка зубьев по варианту.

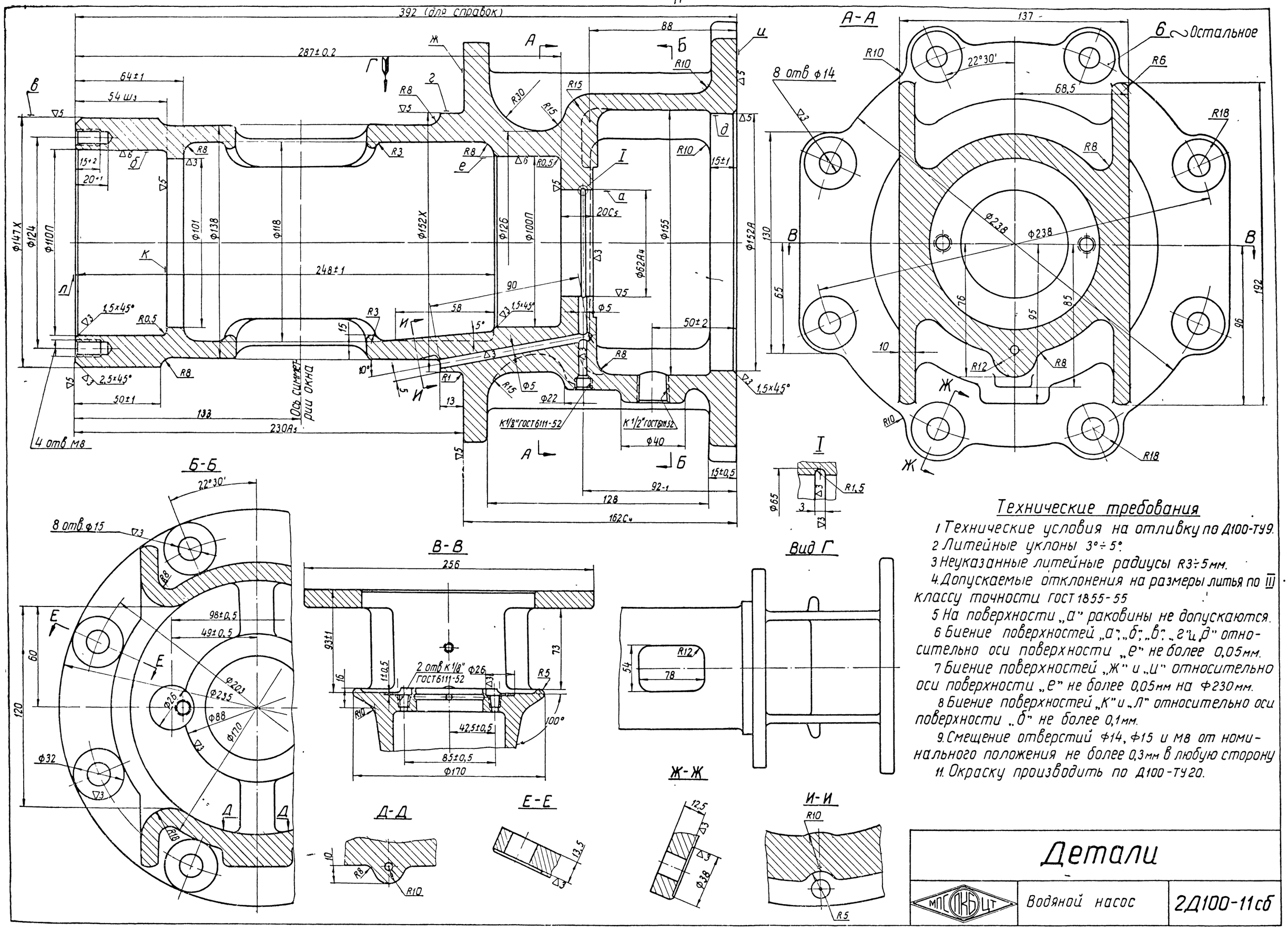
Деталь 4

1. Штамповочные уклоны допускаются.
2. Допускается изготовление детали механической обработкой вместо штамповки.
3. Непрямолинейность поверхностей детали - не более 0,1 мм.
4. Смещение отверстий от номинального положения - не более 0,25 мм в любую сторону.
5. Оксидировать.

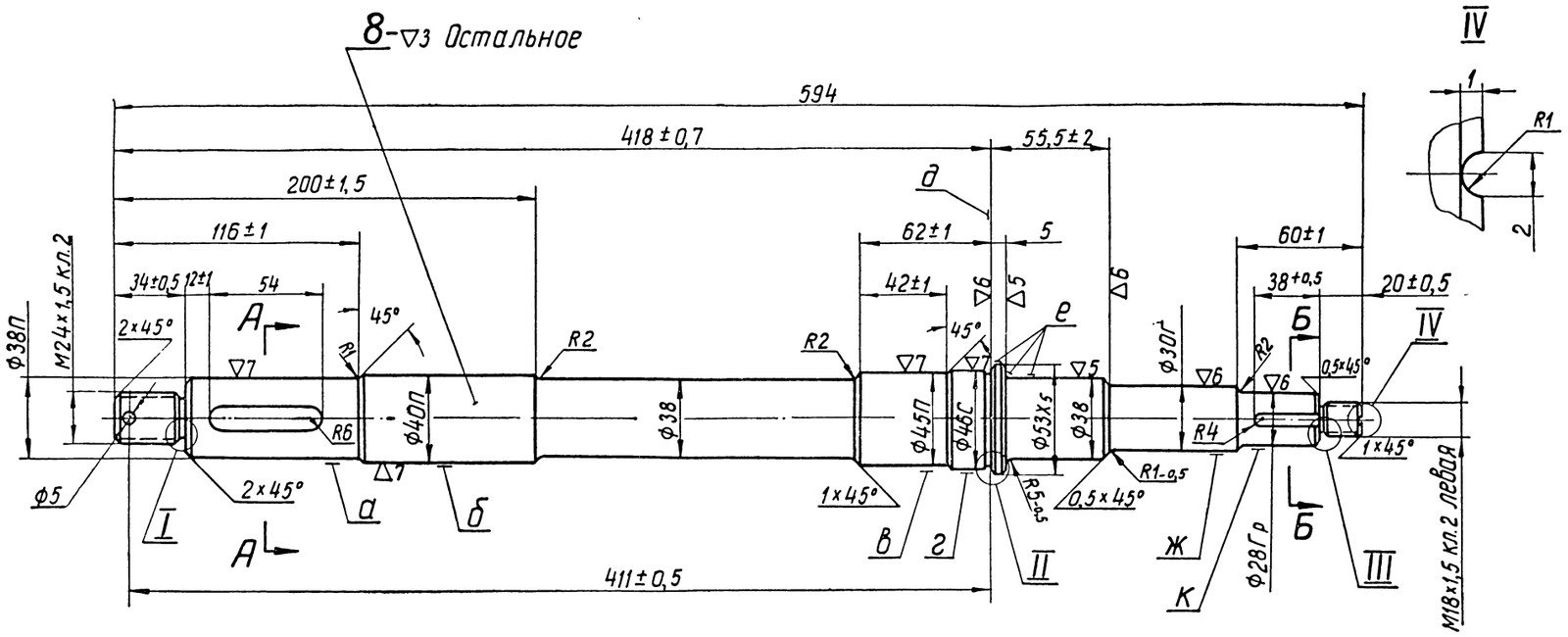
Деталь 7

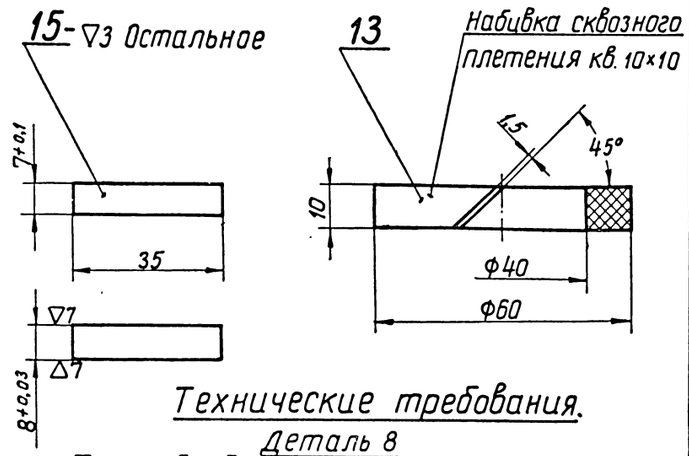
1. Деталь очистить от окалины и ржавчины
2. Непараллельность поверхностей „а" - не более 0,05 мм.
3. Биение поверхностей „а" относительно общей оси поверхностей „б" и „в" - не более 0,03 мм.
4. На наружной поверхности допускается наличие ужимин.

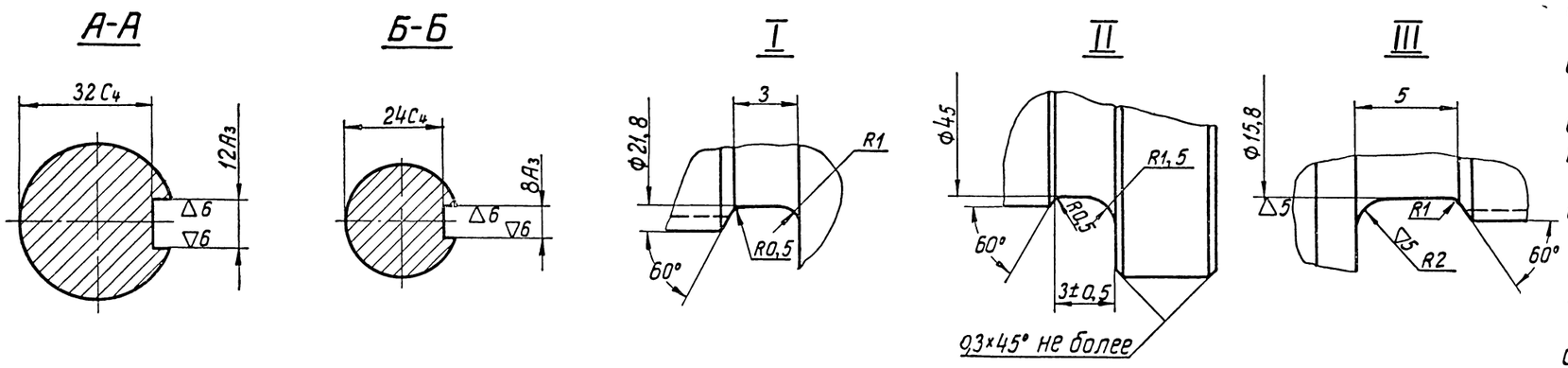
Детали		
МОПКБ ЦТ	Водяной насос	2Д100-11сб.

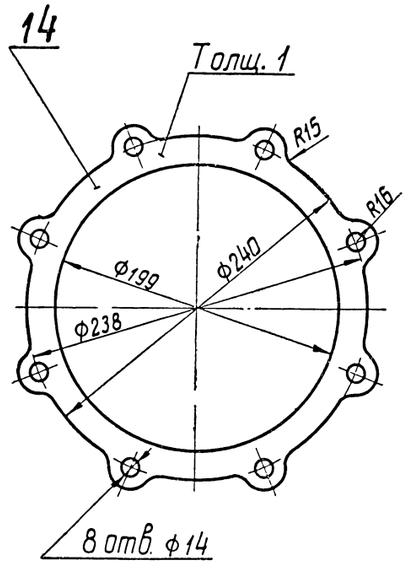

А-А
Б-Б
В-В
Д-Д
Е-Е
Ж-Ж
И-И
Вид Г
Остальное
Технические требования
1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2 Литейные уклоны 3°÷5°.
3 Неуказанные литейные радиусы R3÷5мм.
4 Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55
5 На поверхности „а" раковины не допускаются.
6 Биение поверхностей „а", „б", „в", „г" и „д" относительно оси поверхности „е" не более 0,05мм.
7 Биение поверхностей „ж" и „и" относительно оси поверхности „е" не более 0,05мм на Ф230мм.
8 Биение поверхностей „К" и „Л" относительно оси поверхности „б" не более 0,1мм.
9 Смещение отверстий Ф14, Ф15 и М8 от номинального положения не более 0,3мм в любую сторону
11 Окраску производить по Д100-ТУ20.
Детали
Водяной насос
2Д100-11сб

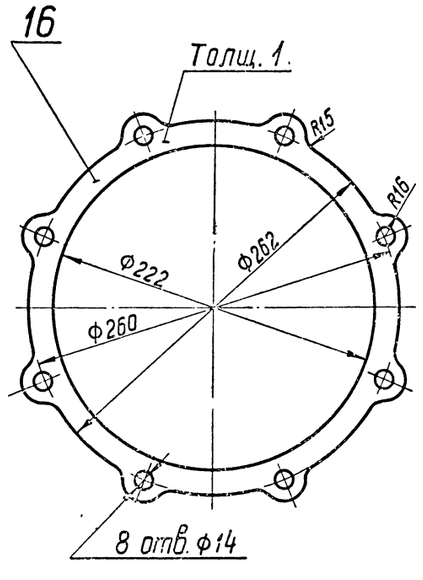
2В Зак. 343

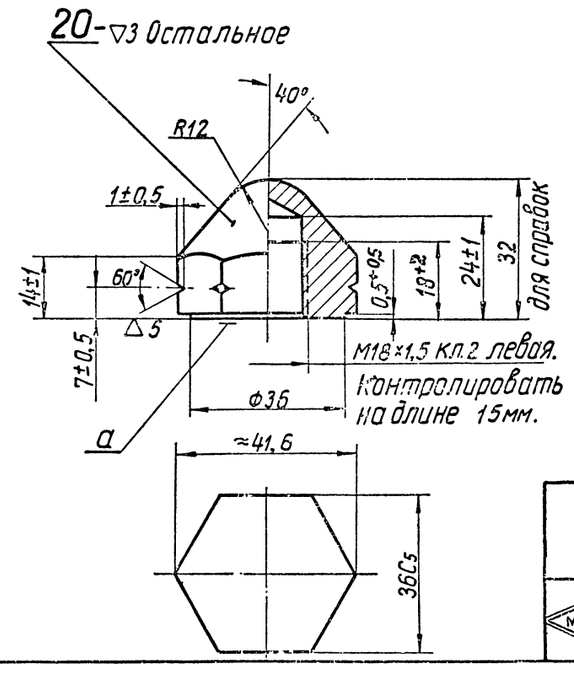












Технические требования.

Деталь 8

1. Термообработать. Твердость H_B=255÷302(d_B 3,8÷3,5).
2. Поверхности „а", „б", „в" и „ж" обработать т.в.ч., глубина слоя ≥ 1 мм. HRC ≥ 37. При этом по периметру шпоночного паза допускается наличие полосы шириной до 5 мм с твердостью HRC ≥ 29.
3. Биение поверхностей „а", „г" и „к" относительно общей оси поверхностей „б" и „в" не более 0,05 мм.
4. Биение поверхности „ж" относительно общей оси поверхностей „б" и „в" не более 0,02 мм.
5. Биение поверхности „д" относительно общей оси поверхностей „б" и „в" не более 0,02 мм на Ф51.
6. Положение шпоночных пазов относительно друг друга произвольно.
7. Смещение шпоночных пазов относительно диаметральных плоскостей соответствующих поверхностям „а" и „к" не более 0,1 мм на длине пазов.
8. Перекос осей шпоночных пазов относительно осей соответствующих поверхностей „а" и „к" не более 0,05 мм на длине пазов.
9. Поверхности „е" хромировать. Толщина слоя хрома в готовой детали не менее 0,015 мм. Допускается наличие хрома на остальных поверхностях при сохранении всех размеров детали по чертежу.

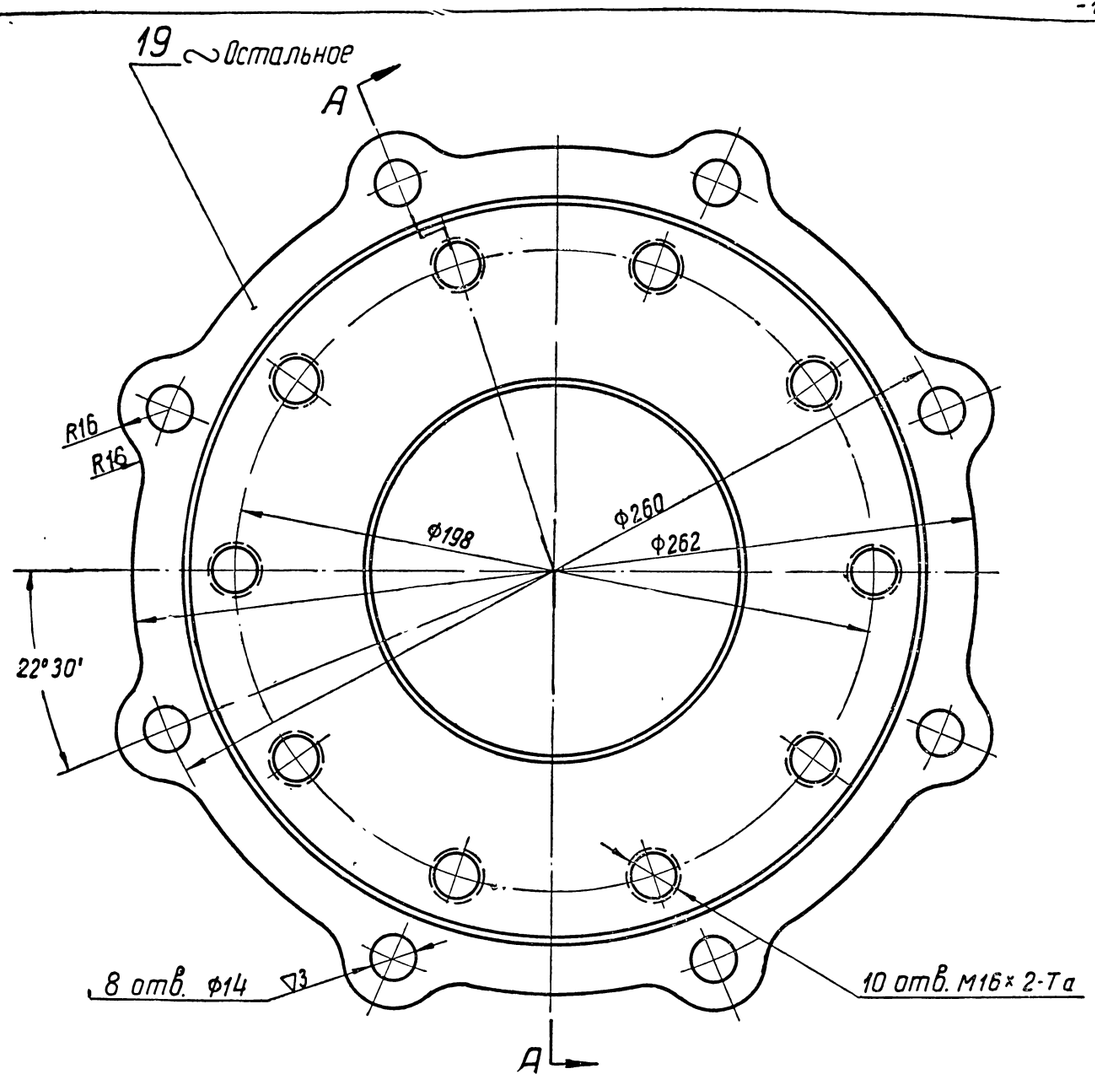
Детали 14, 16

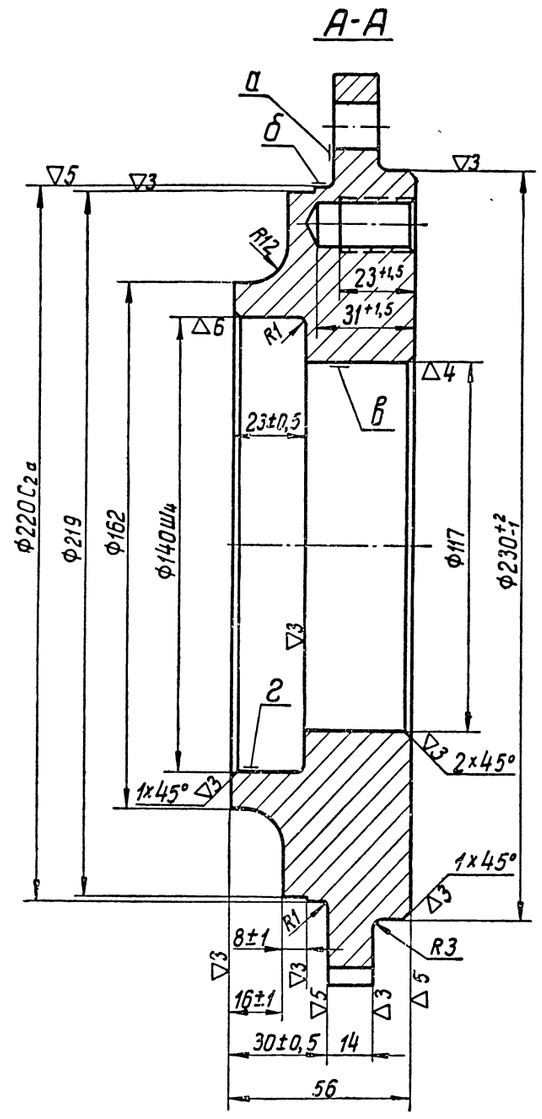
1. Надрывы не допускаются.
2. Размеры без допусков выполнять с отклонением ±1 мм.

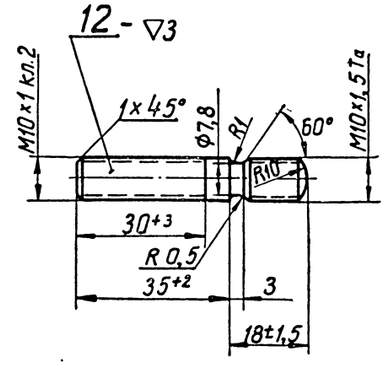
Деталь 20

1. Термообработать. Твердость H_B 255÷302 (d_B 3,8÷3,5).
2. Неперпендикулярность поверхности „а" к оси среднего диаметра резьбы - не более 0,1 мм.

Детали		
МГТУ КБ ЦТ	Водяной насос	2Д100-11 сб







Технические требования

Деталь 12

1. Термообработать. Твердость HRC=26-33.
2. Цинковать; толщина слоя 0,008-0,015мм.
3. Пассивировать.

Деталь 19

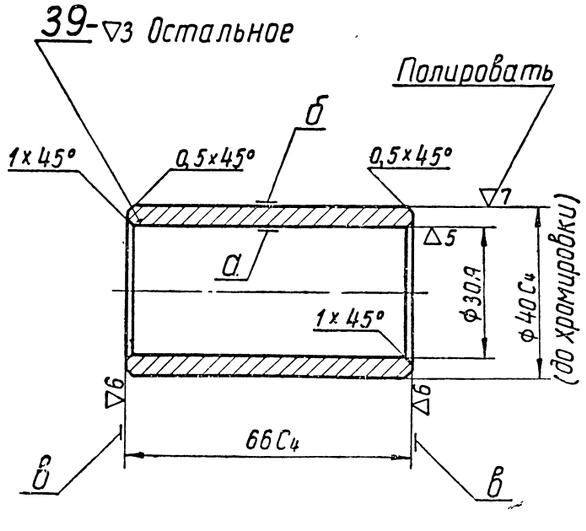
1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
2. Литейные уклоны 3°÷5°.
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Биение поверхностей „а" и „б" относительно оси поверхности „г"- не более 0,05мм.
5. Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „г" - не более 0,1мм.
6. Смещение отверстий Ф14 и М16 от номинального положения не более 0,3мм в любую сторону

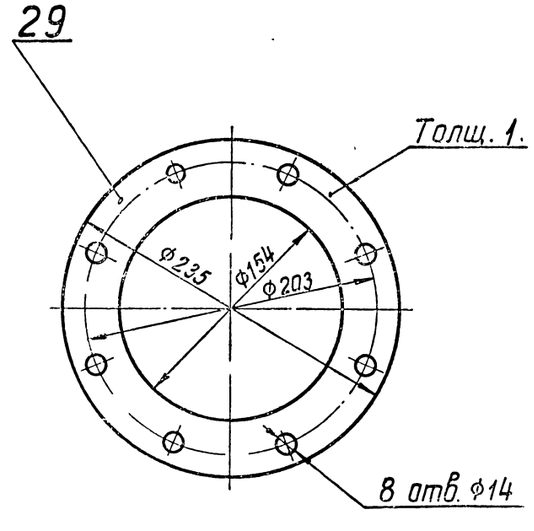
Деталь 29

1. Надрывы не допускаются.
2. Размеры без допусков выполнять с отклонением ±1мм.

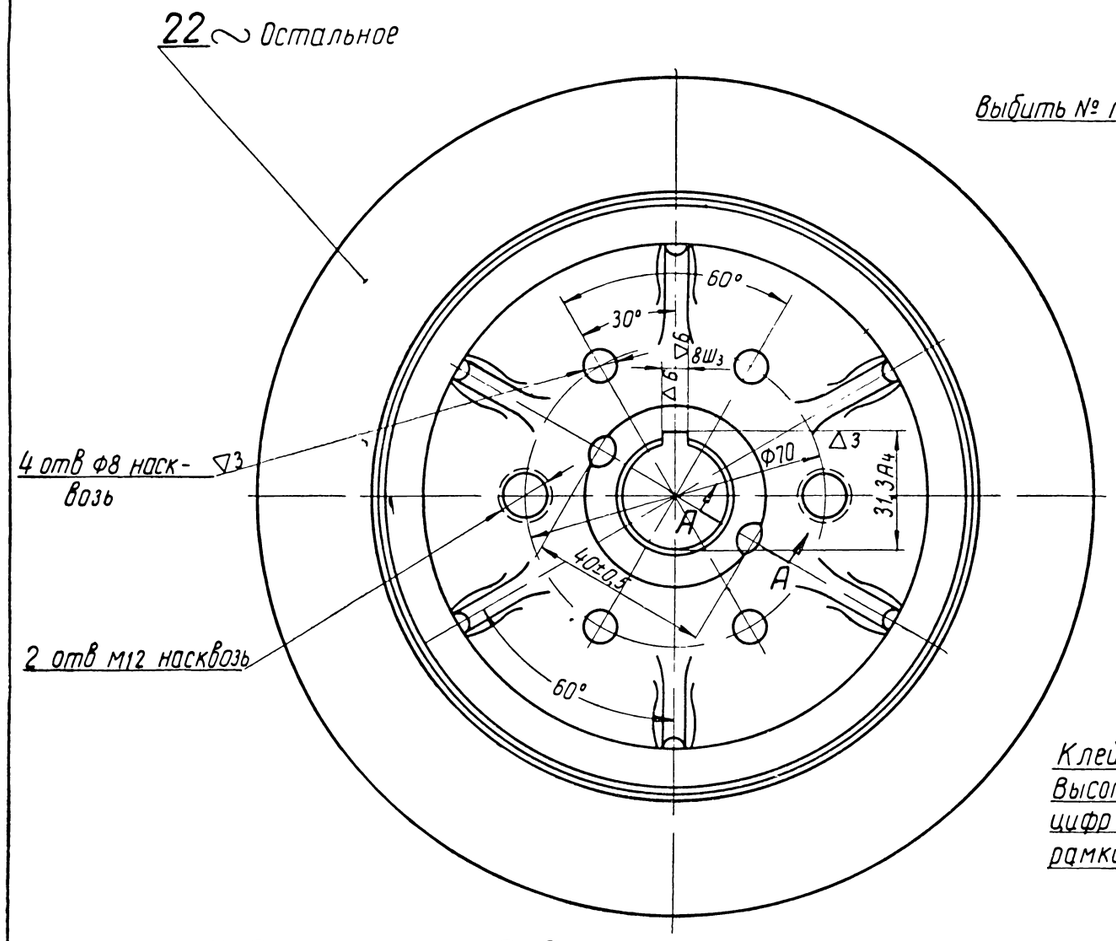
Деталь 39

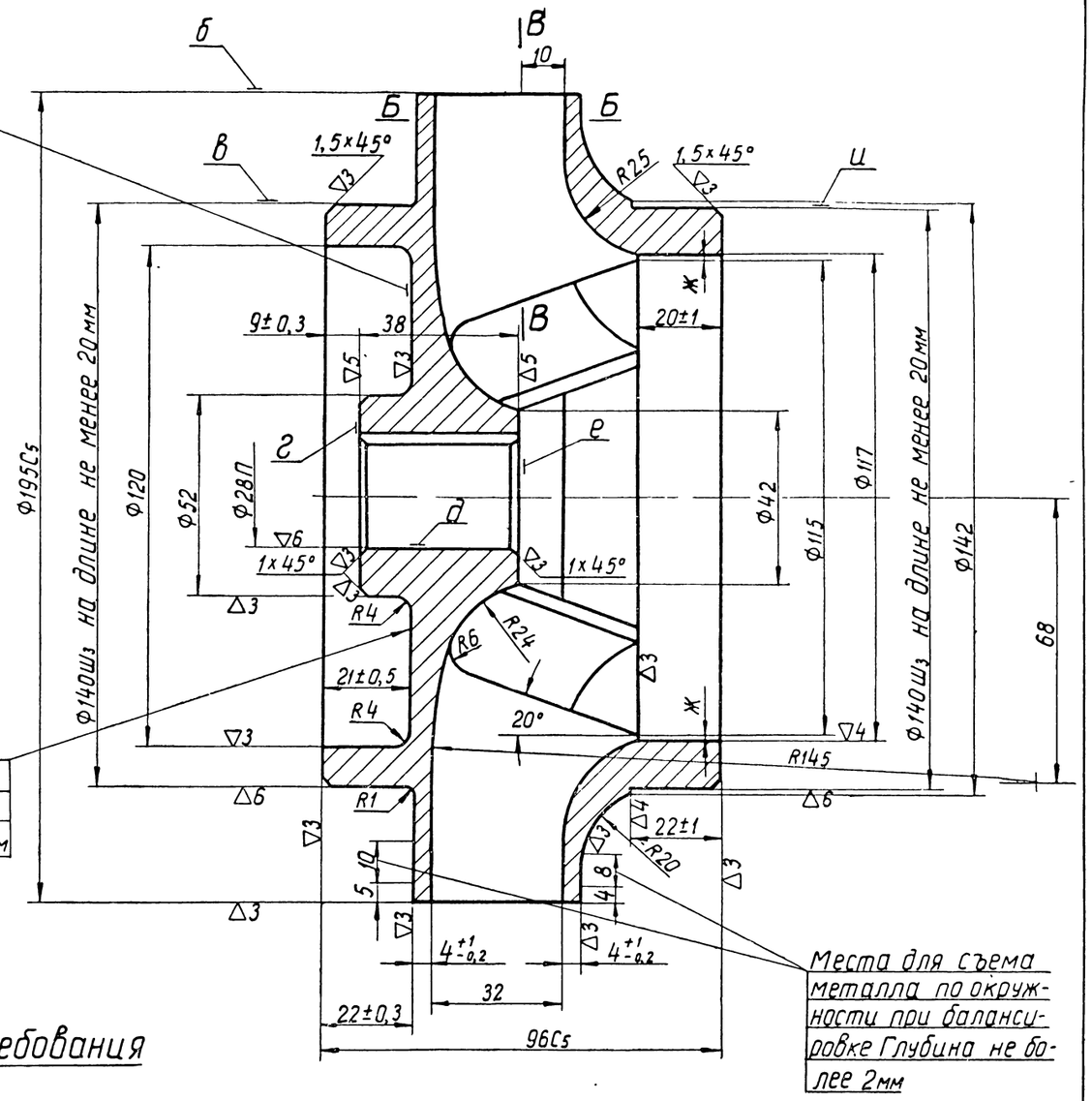
1. Поверхность „б" цементировать на глубину 1,3-1,6мм. и калить. Твердость поверхности HRC≥56.
2. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а"-не более 0,03мм.
3. Биение поверхностей „в" относительно оси поверхности „а"-не более 0,04мм на Ф36мм.
4. Поверхность „б" хромировать. Толщина слоя хрома в готовом изделии - не менее 0,05мм.

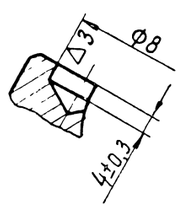


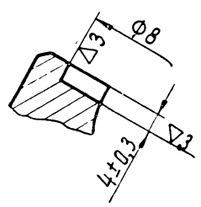


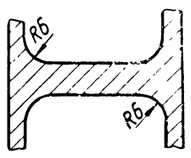
Детали		
МПСКБ ЦТ	Водяной насос	2Д100-11сб

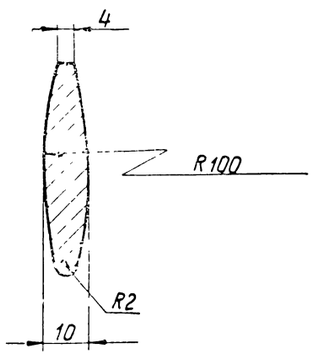










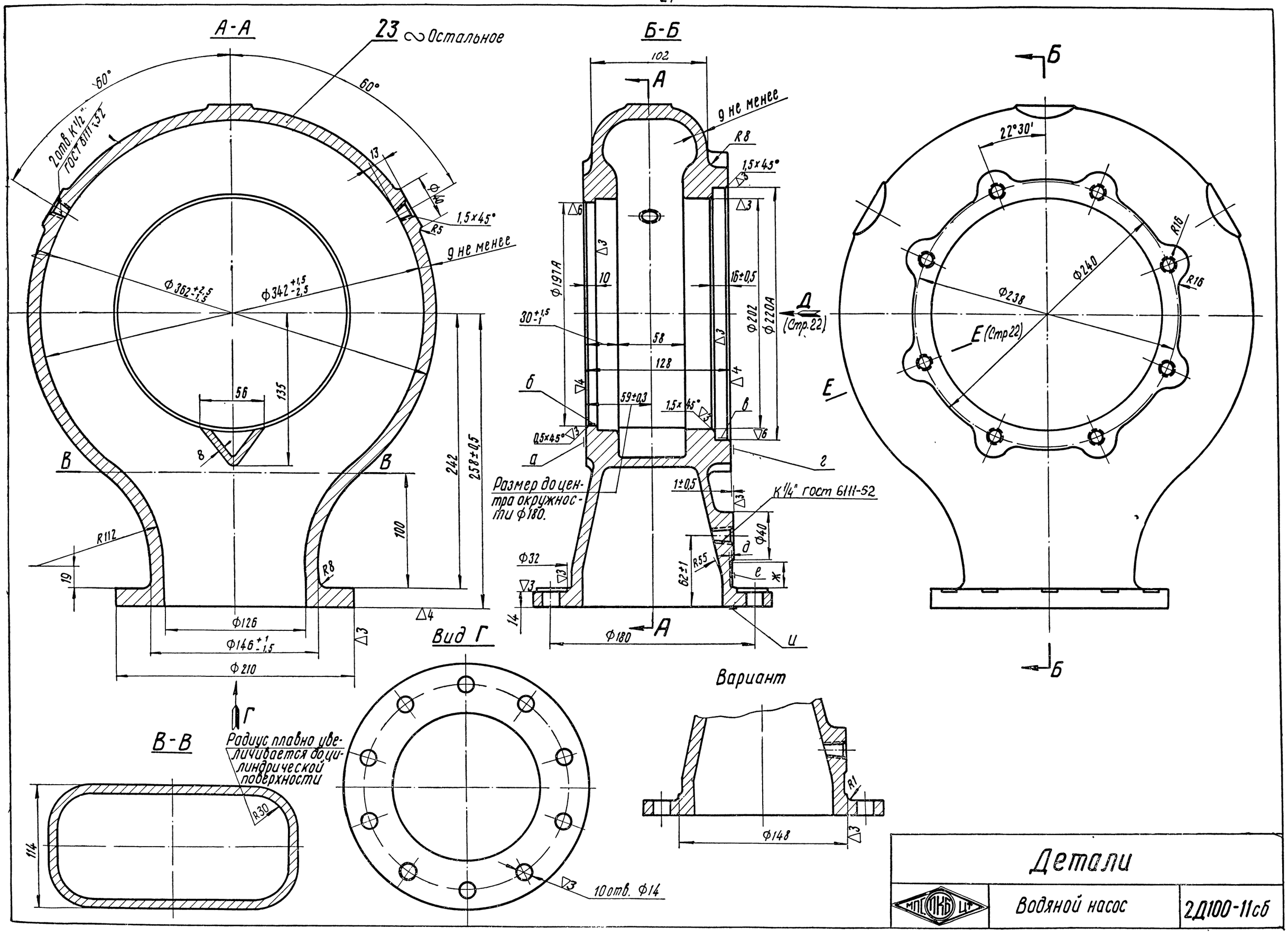


Технические требования

Деталь 22

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ11.
2. Внутренние поверхности отливки должны быть гладкими по эталону.
3. Размеры без допусков для литья выполнять с допуском $^{+1,5}_{-1}$ мм.
4. Биение, относительно оси, поверхности „д" поверхности „б" - не более 0,3 мм, поверхностей „в" и „ц" - не более 0,1 мм, поверхности „г" - не более 0,03 мм на ф45, поверхности „е" - не более 0,05 мм на ф38.
5. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „д" - не более 0,05 мм на длине паза
6. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „д" - не более 0,1 мм.
7. Разномерность по размеру „Ж" - не более 3 мм
8. Отливка должна иметь номер плавки, при механической обработке перенести номер плавки на поверхность „а".
9. Допустимый дисбаланс 50 гр см

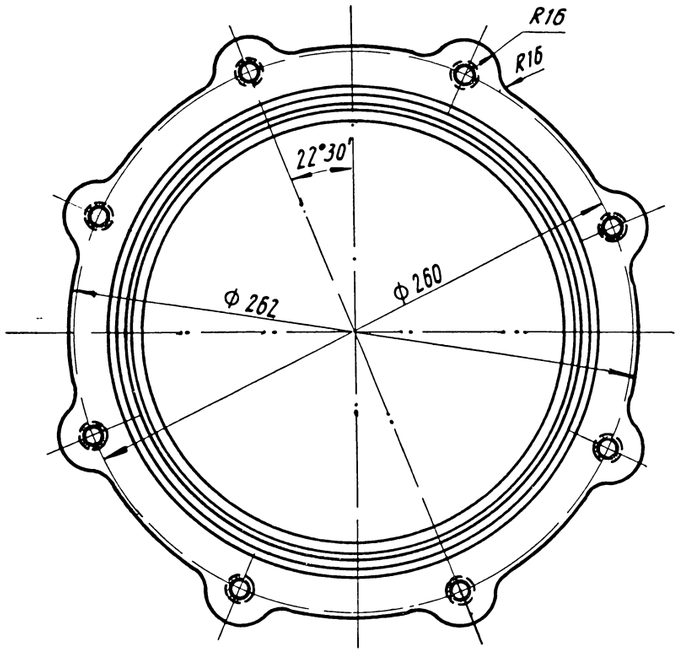
Детали		
МПГ ПКБ ЦТ	Водяной насос	2Д100-11 сб



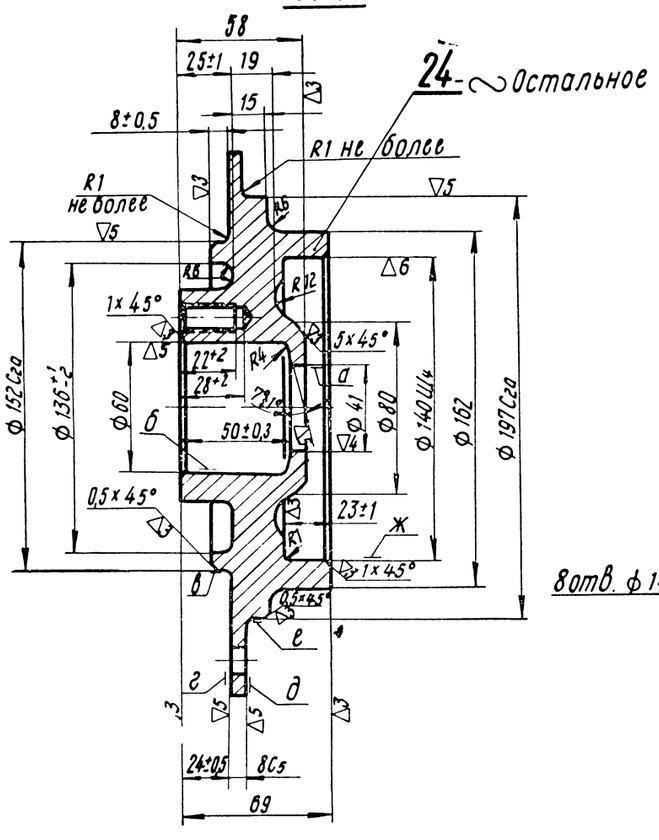
Детали

МГТУ ПКБ ЦИ	Водяной насос	2Д100-11сб

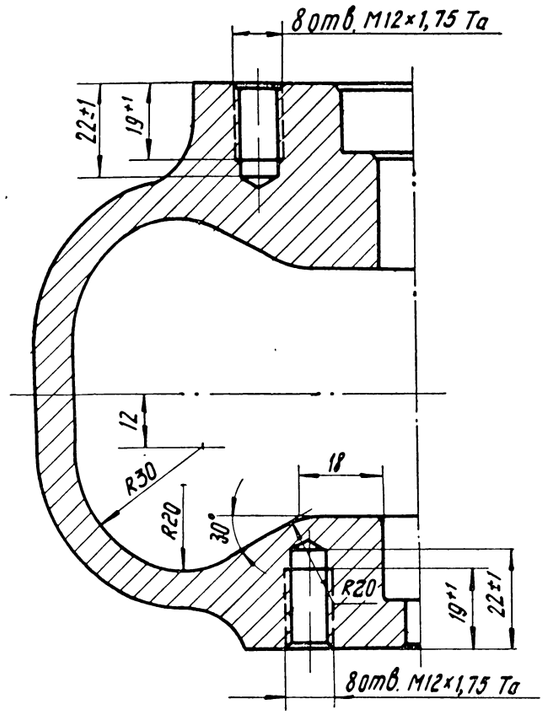
Вид Д (стр. 21)

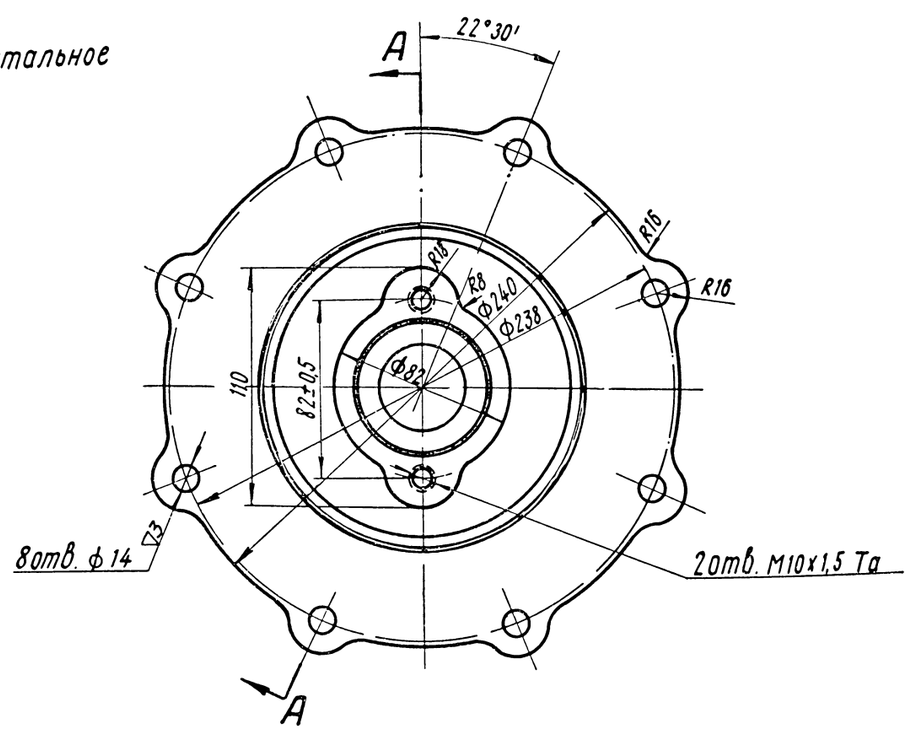


А-А



Е-Е (повернуто) (стр. 21)





Технические требования

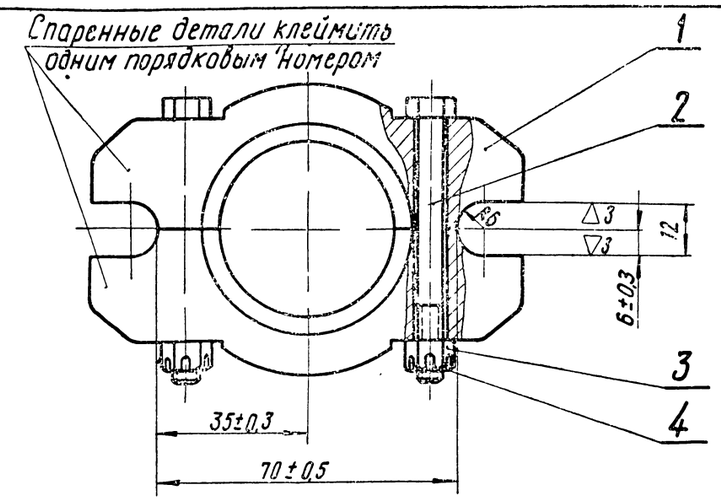
Деталь 23

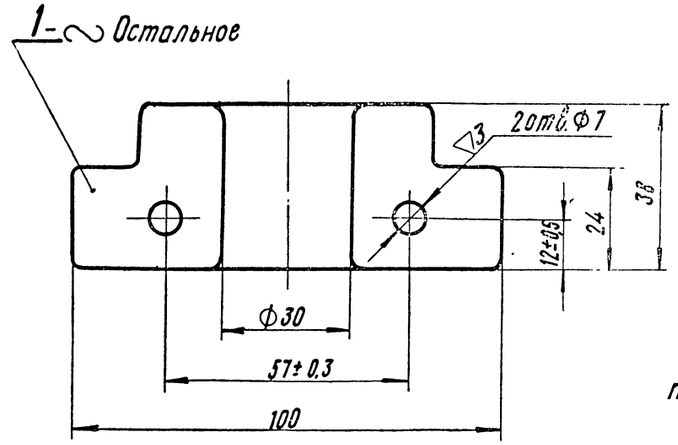
1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Неуказанные литейные радиусы R3÷5 мм.
3. Литейные уклоны 3÷5°.
4. Допускаемые отклонения на размеры литья выполнять по II классу точности ГОСТ 1855-55.
5. Внутренние необработанные поверхности очистить от песка и пригара.
6. Внутреннюю полость детали опрессовать водой при давлении 7 атм в течение 5 минут, при этом течь и потение не допускаются.
7. Допускается устранение течи и потение газовой заваркой и опрессовкой жидким стеклом.
8. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „в" не более 0,05 мм.
9. Биение поверхностей „а" и „г" относительно оси поверхностей „б" и „в" не более 0,05 мм на Ф235 мм.
10. Непараллельность поверхности „и" относительно оси поверхностей „б" и „в" не более 0,3 мм на величине поверхности „и".
11. Отклонение отверстий М12 и Ф14 от номинального положения не более 0,2 мм в любую сторону.
12. На поверхности „е" в местах выполнения подрезок Ф32 допускается наличие следов от фрезы глубиной д=3 мм не более и высотой ж=25 мм не более.
13. Допускается обработка фланца по варианту.
14. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

Деталь 24

1. Технические условия на отливку - по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 3÷5°.
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Относительно оси поверхности „в" и поверхности „г" допускается:
   а) биение поверхностей „а" и „б" не более 0,3 мм,
   б) биение поверхностей „д", „е" и „ж" не более 0,08 мм.
5. Смещение отверстий Ф14 от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону.

Детали		
МГТС ПКБ ЦТ	Водяной насос	2Д100-11сб



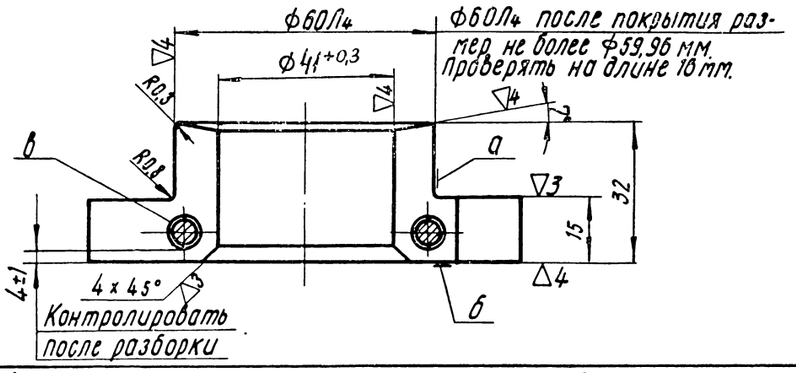


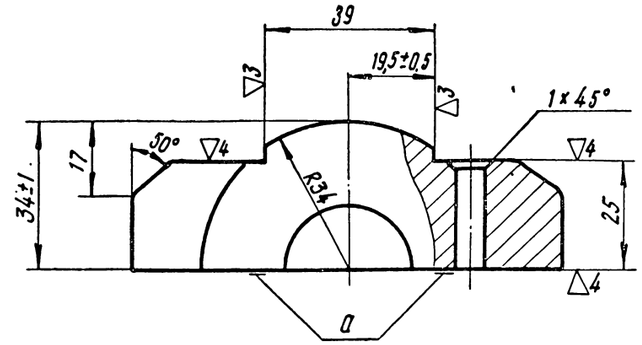
Технические требования

1. Неперпендикулярность поверхности „б" к оси поверхности „а" - не более 0,2 мм.
2. Детали поз.1 цинковать кругом. Толщина слоя цинка 0,02 ÷ 0,03 мм. После цинкования пассивировать.
3. В отверстиях „в" и на плоскостях разъема допускается отсутствие цинкового покрытия.

Деталь 1

1. Технические условия на отливку по Д50-ТУ9, 4я группа.
2. Литейные уклоны 5÷7° в сторону увеличения размера.
3. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
4. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
5. Непрямолинейность поверхности „а" - не более 0,15 мм.

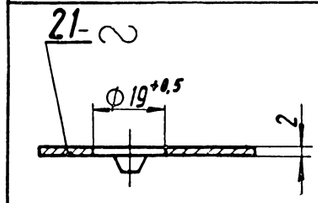


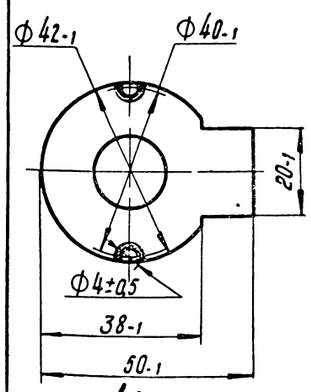


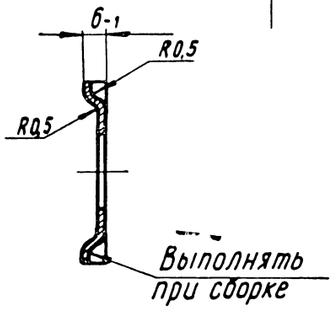
№№ п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№№ стр.
4	Шплинт 1,5 x 12	2	0,0018	Сталь 3	397-54	ГОСТ 397-54	-
3	Гайка М6	2	0,004	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
2	Болт М6 x 60/55	2	0,015	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7806-57	-
1	Половина нажимной сальниковой втулки	2	0,35	Чугун СЧ18-36	1412-54	Д50-11-008-3	23

Втулка нажимная сальниковая — Вес по чертежу 0,72

МПКБ ЦКБ — Водяной насос — **Д50-11-101 сб**







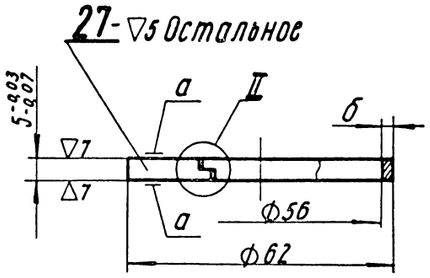
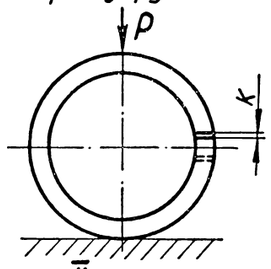
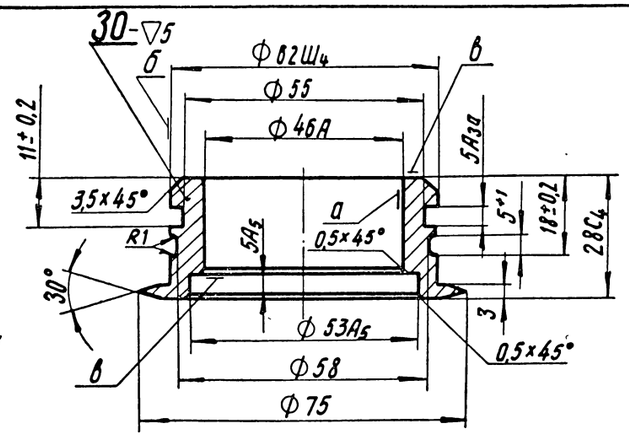
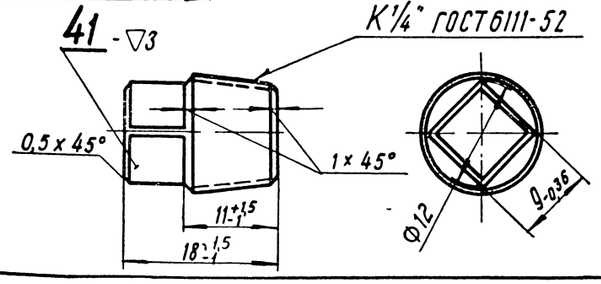
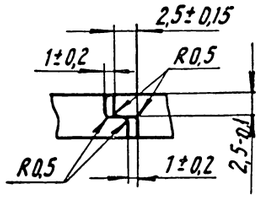


Схема I
Проверка упругости кольца









Технические требования

Деталь 27

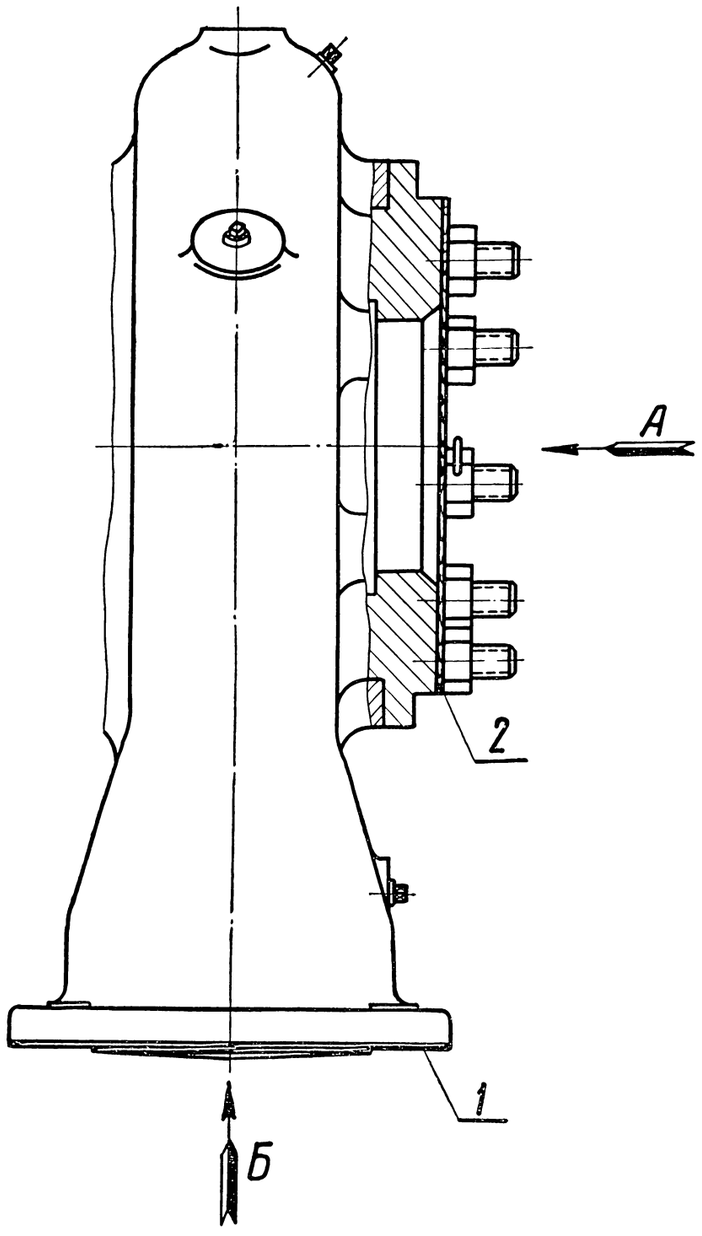
1. Отливка и приемка маслот по техническим условиям Д100-04-1ТУ.
2. Твердость HRB = 97÷104.
3. Кольца не должны иметь дефектов металлургического происхождения.
4. Размеры без допусков выполнить по 5 классу точности.
5. Разностенность по размеру „б" не более 0,1 мм.
6. Коробление поверхности „а" - не более 0,1 мм.
7. Острые кромки затупить.
8. Замок в свободном состоянии 6,5 ÷ 8,5 мм.
9. Упругость кольца 3,45 ± 0,5 кг при зазоре в стыке замка 1±0,2 мм на ленточном приборе.
10. Зазор в стыке кольца проверять в калиброванной шайбе Ф62+0,02 мм.
11. Проверить прилегание наружной поверхности кольца к калиброванной шайбе Ф62+0,02 мм., щуп 0,03 мм не должен заходить.
12. Допускается проверять упругость кольца по схеме I. При этом, при сжатии кольца до зазора в стыке замка К=1±0,2 мм, усилие Р должно быть 9±1,3 кг.
13. Проверенные кольца промыть в бензине.

Деталь 30

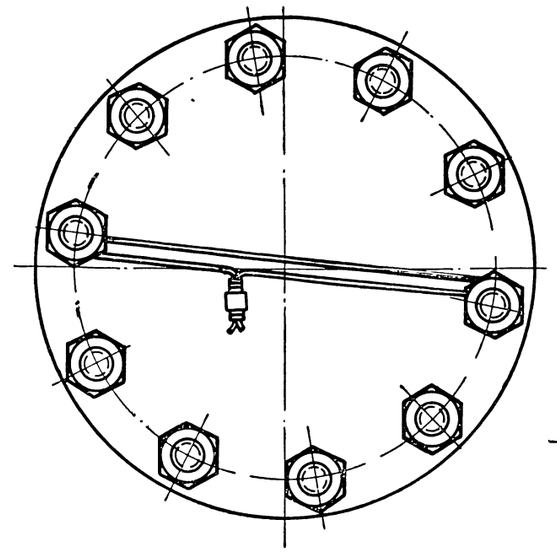
1. Термообработать. Твердость Нв 255÷285 ($d_в$ = 3,8÷3,6).
2. Биение относительно оси поверхности „а":
   а) поверхностей „в" - не более 0,03 мм на Ф50 мм.,
   б) поверхности „б" - не более 0,1 мм.
3. Хромировать кругом. Толщина слоя хрома 0,03÷0,08 мм. На поверхностях „а", „в" и в канавке Ф55 шириной 5 мм допускается отсутствие хрома.
4. Размеры Ф62Ш4, Ф46А, 5Аза контролировать после хромирования.

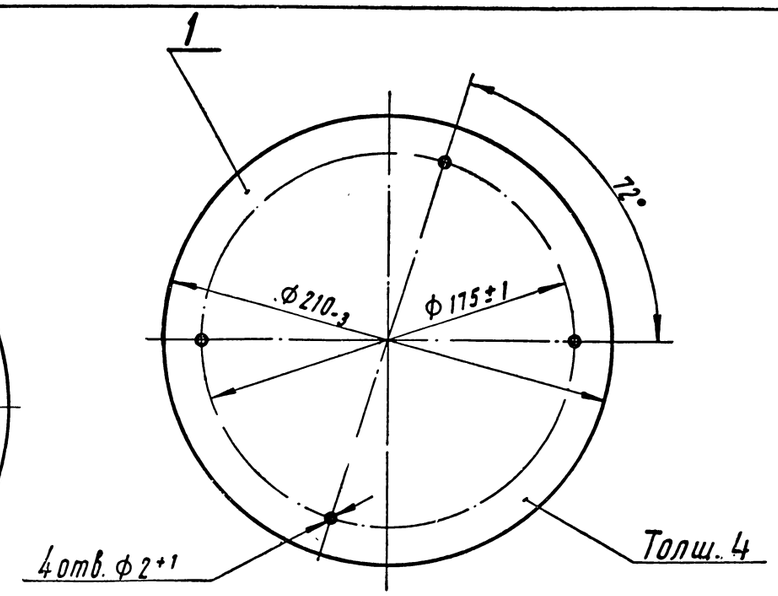
Детали

МПКБ ЦКБ — Водяной насос — **2Д100-11 сб**

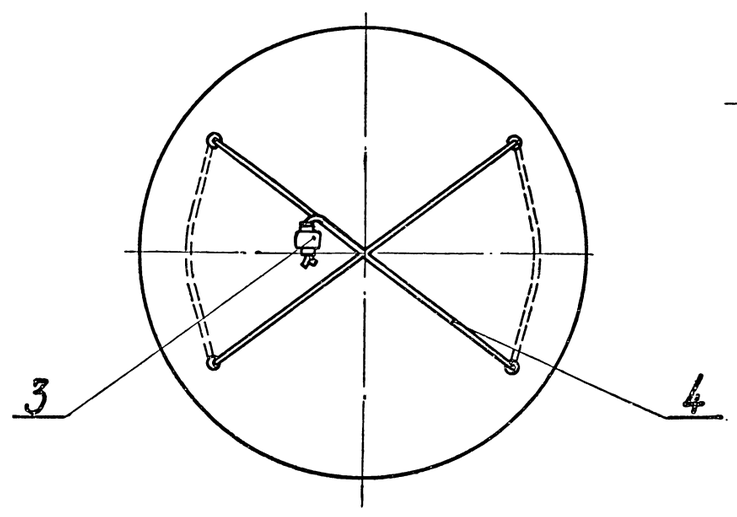


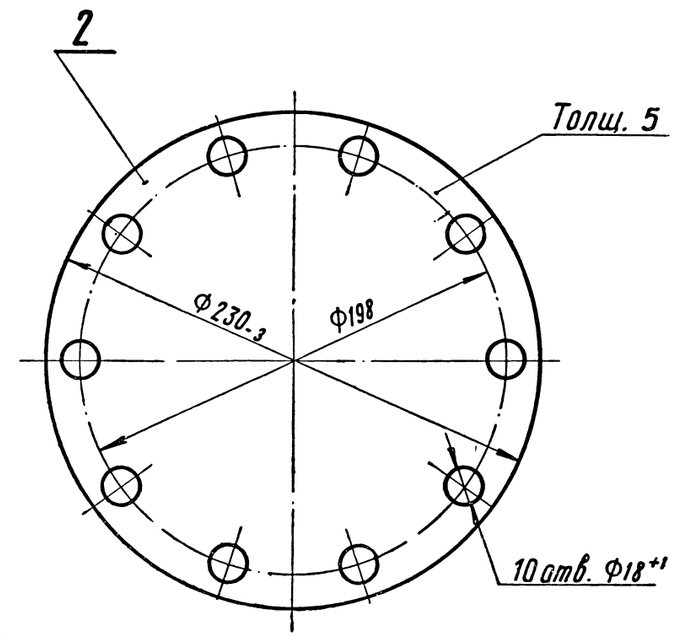
Вид А





Вид Б



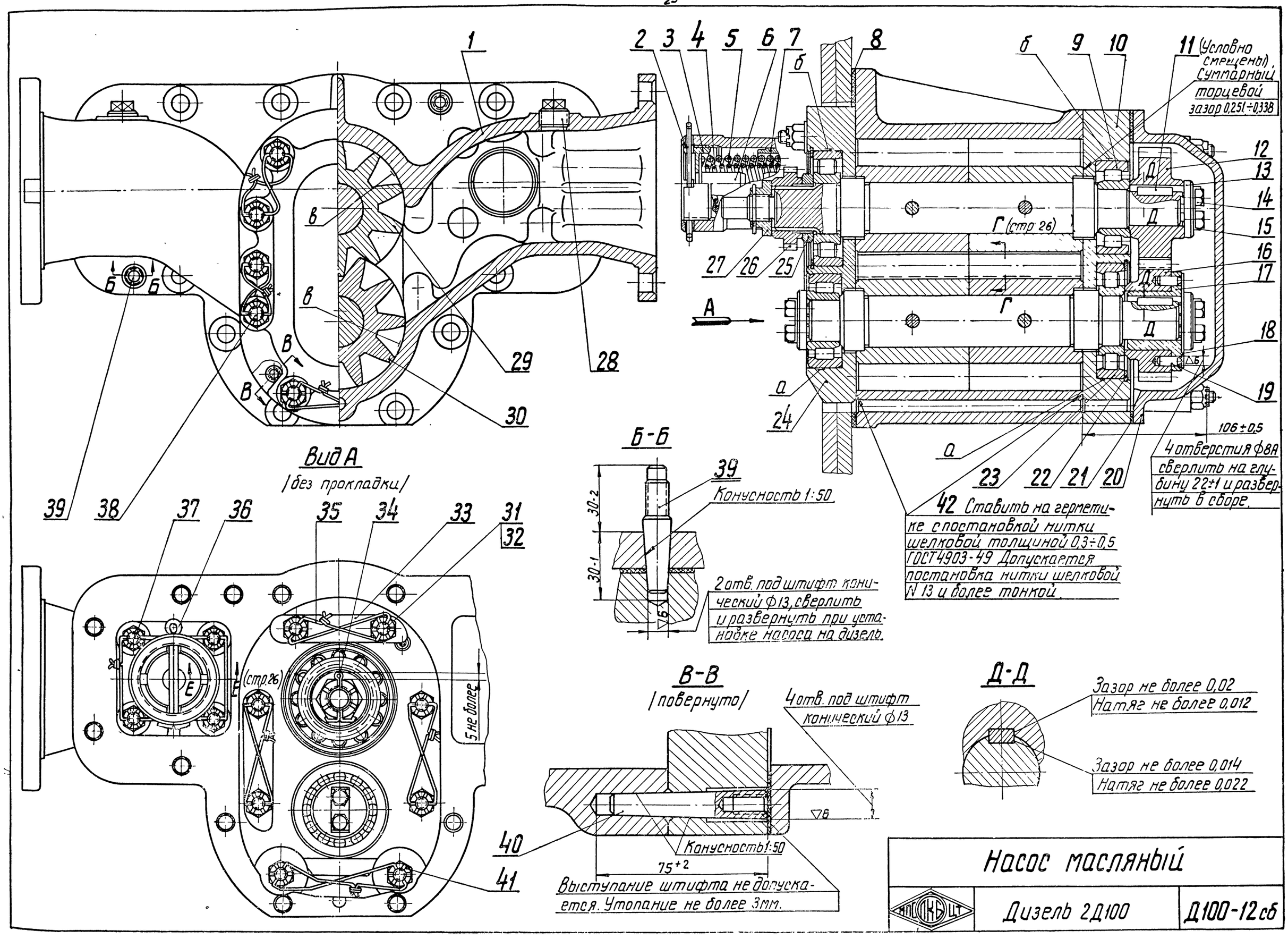


Технические требования

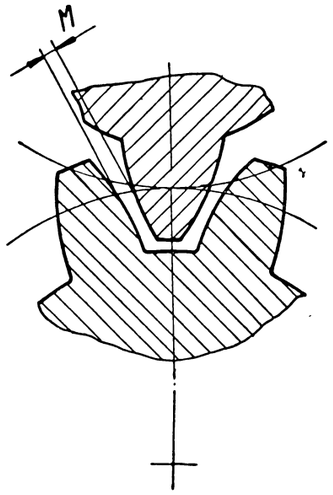
1. Отверстия под пломбировочную проволоку в гайках должны быть просверлены после окончательной постановки заглушек.
2. Допускается применение проволоки ОЧ ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

№№ п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№№ стр.
4	Проволока 01; ℓ=1м	1	0,006	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
3	Пломба	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	-
2	Заглушка	1	0,2	Фанера ФБ; сорт В	3916-55	2Д100-11-040	24
1	Заглушка	1	0,1	Фанера ФБ; сорт В	3916-55	2Д100-11-039	24

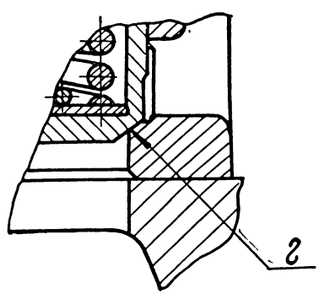
Пломбировка водяного насоса		Вес по чертежу 0,3
НПО ЦКБ	Водяной насос	2Д100-11-002СБ


Вид А
/без прокладки/
Б-Б
В-В
/повернуто/
Д-Д
Г (стр. 26)
(стр. 26)
11 (Условно смещены). Суммарный торцевой зазор 0,251÷0,338
106±0,5
4 отверстия ф8А сверлить на глубину 22±1 и развернуть в сборе.
42 Ставить на герметике с постановкой нитки шелковой толщиной 0,3÷0,5 ГОСТ 4903-49 Допускается постановка нитки шелковой № 13 и более тонкой.
Конусность 1:50
2 отв. под штифт конический ф13, сверлить и развернуть при установке насоса на дизель.
4 отв. под штифт конический ф13
Конусность 1:50
75+2
Выступание штифта не допускается. Утопание не более 3мм.
Зазор не более 0,02
Натяг не более 0,012
Зазор не более 0,014
Натяг не более 0,022
5 не более
Насос масляный
Дизель 2Д100
Д100-12сб

Г-Г (стр.25)



Е-Е (стр.25)



Технические требования

1. Перед сборкой все детали должны быть промыты, масляные каналы должны быть чистыми.

2. Корпус с планками подшипников собрать на специальных оправках, после чего просверлить и развернуть 4 отверстия ф 13 под штифт конический 2Д100.12.049.2. При этом несоосность осей поверхностей В на корпусе и соответствующих осей поверхностей „А" и „Б" в планках подшипников не более 0,03 мм (обеспечить технологически).

3. Суммарный боковой зазор в шевронных шестернях, прижатых к одному торцу насоса, 0,35÷0,60 мм – обеспечить подбором. Шестерню Д100.029.2 зашштифтовать таким образом, чтобы боковой зазор М между зубьями шевронных шестерен с рабочей стороны (по направлению вращения ведущего вала насоса) был равен 0,05 мм (см. сечение Г-Г)

При этом: а) зазор „М" выставить в паре зубьев, имеющих минимальный суммарный боковой зазор.

б) полностью выбрать зазор в синхронных шестернях в сторону уменьшения контролируемого зазора, а шевронные шестерни прижать к одному торцу.

4. Боковой зазор между зубьями синхронных шестерен 0,03÷0,15 мм. обеспечить подбором шестерен.

5. Боковые зазоры в шевронных, а также синхронных шестернях проверять при сближенных друг с другом (сведенных) ведущем и ведомом валах.

6. Прилегание зубьев синхронных шестерен проверить по краске. Отпечатки краски должны быть не менее:

а) по общей высоте – 65%

б) по длине – 70%

7. Поверхности „Г" редукционного клапана и корпуса клапана (см. сечение Е-Е) притереть; прилегание должно быть по всей окружности с шириной пояска не менее 0,5 мм.

8. В собранном насосе шестерни должны свободно проворачиваться моментом не более 4 кГсм (усилие не более 0,16 кг на плече 250 мм.

9. Гайку Д100.12.074 затянуть моментом 5÷7,5 кГсм усилие 25÷30 кг на плече 200–250 мм).

10. После работы насоса на стенде или на дизеле допускаются следы касания (наблески) на зубьях шевронных шестерен.

11. При установке насоса на дизель, до постановки зубчатой муфты, контролировать соосность валов насоса и привода. При этом вал насоса должен проворачиваться свободно от руки.

12. Допускается проверку герметичности насоса производить на неработающем насосе давлением 8 кГ/см² при температуре 20°С смесью масел, вязкость которой при 20°С равна вязкости дизельного масла Д11 ГОСТ 5304-54 при температуре 70÷80°С (3÷4°Е).

Потение и течь через стенки и стыки не допускаются. Допускается течь масла по подшипникам внутренней планки подшипников.

13. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних предметов и грязи.

14. Пломбировка и закрытие – по чертежу Д100-12-003 сб.

Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

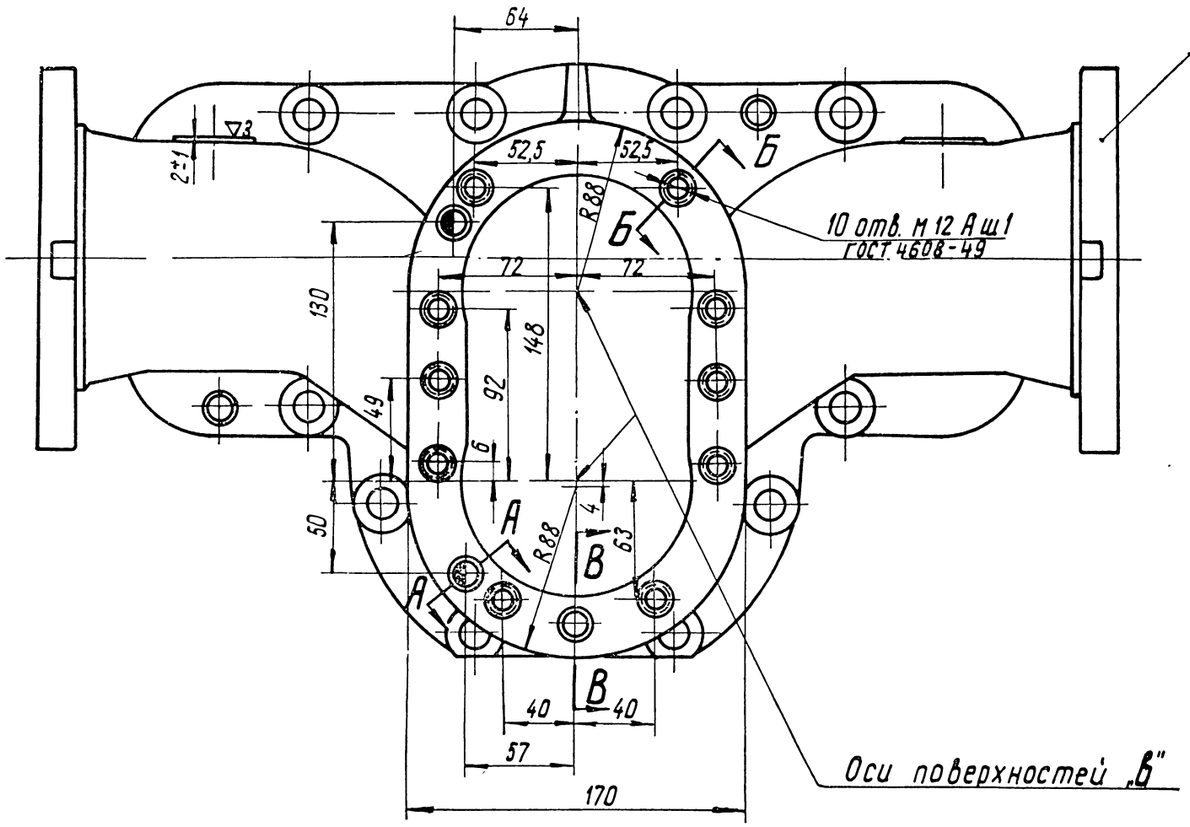
15. Окраска по Д100-ТУ 20.

16. Технические условия на обкатку и испытание насоса – смотри общие технические условия на дизель 2Д100.

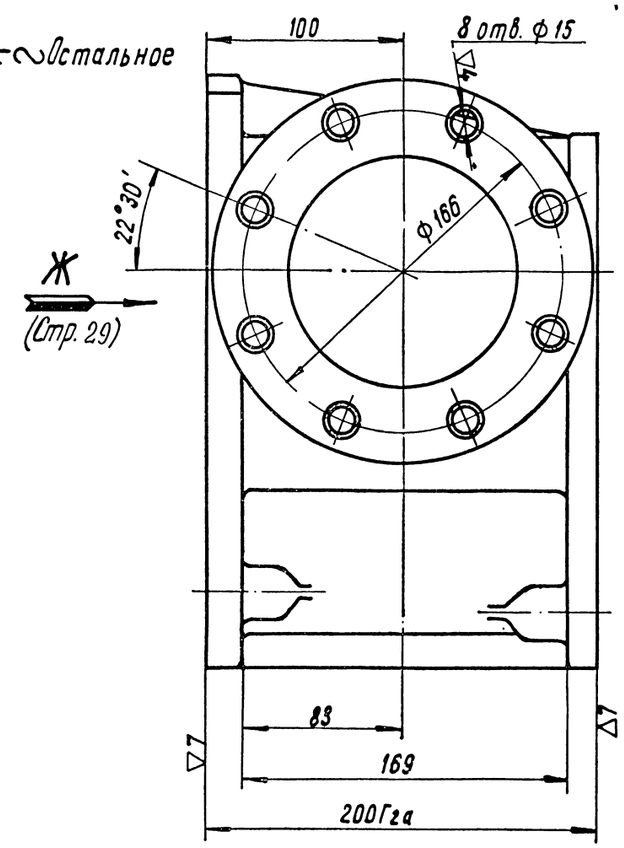
NN п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	N стр.
37	Шпилька М-М12×1,25×30×26	6	0,022	Сталь 40	1050-60	РО2420.00	29
36	Шплинт 6×100	1	0,023	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
35	Проволока 02, ℓ=2300 мм	1	0,015	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
34	Шплинт 4×40	1	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
33	Планка стопорная	2	0,03	Сталь III Г10кп	914-56	Д100-12-020-1	33
32	Гайка М12×1,25	20	0,022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	–
31	Шпилька М-М12×1,25×60×56	6	0,044	Сталь 40	1050-60	РО2420.00	29
30	Шестерня ведомая	1	12,6	комплект	—	Д100-12-002сб	35
29	Шестерня ведущая	1	13,1	комплект	—	Д100-12-001сб3	34
28	Пробка РК II-3/4"	2	0,062	Чугун КЧ 30-6	1215-41	ГОСТ 3112-54	–
27	Гайка	1	0,08	Сталь 40	1050-60	Д100-12-074	33
26	Поводок зубчатый	1	0,42	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-009-5	33
25	Кольцо проставное	1	0,082	Сталь 40	1050-60	Д100-12-082	33
24	Планка подшипников внутренняя	1	6	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-005-2	33
23	Подшипник 2309	2	0,9	комплект		ГОСТ 8328-57	–
22	Кольцо пружинное	2	0,16	Проволока II-5	9389-60	Д100-12-052	32
21	Прокладка	1	0,016	Паронит	481-58	Д100-12-027-1	31
20	Крышка насоса	1	4,3	Чугун СЧ 18-36	1412-54	Д100-12-002-2	32
19	Штифт цилиндрический 8Пр 13×18	4	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	–
18	Шайба	1	0,05	Сталь III Г10кп	914-56	Д100-12-035-1	32
17	Втулка шестерни	1	0,7	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-030-2	32
16	Шестерня ведомая синхронная	1	0,9	Сталь 20Х	4543-57	Д100-12-029-2	32
15	Замок пластинчатый	3	0,0122	Лист Б1	3680-57	2Д100-12-015	31
14	Болт М10×1×28	6	0,024	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	–
13	Шайба	3	0,144	Сталь 40	1050-60	2Д100-12-014	31
12	Шестерня ведущая синхронная	1	1,3	Сталь 20Х	4543-54	Д100-12-008-2	31
11	Шпонка	1	0,02	Сталь 45	1050-60	Д100-12-018	31
10	Планка подшипников наружная	1	6,5	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-003-4	31
9	Подшипник 42607	2	0,85	комплект		ГОСТ 8328-57	–
8	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	2Д100-12-028	
7	Редукционный клапан	1	0,56	Сталь 20	1050-60	Д100-12-011	30
6	Втулка	2	0,093	Сталь 40	1050-60	Д100-12-054	30
5	Пружина	1	0,45	Сталь 60С2А	2052-53	Д100-12-012-2	30
4	Пружина	1	0,27	Проволока II-5	9389-60	Д100-12-053	30
3	Гайка нажимная	1	0,28	Сталь 40	1050-60	Д100-12-013	30
2	Корпус клапана	1	2,5	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-010А	30
1	Корпус	1	50	Чугун СЧ 18-36	1412-54	Д100-12-001-01	27-29
42	Нитка шелковая 0,3-0,5; ℓ=1000	1	–	Нитка шелковая	4903-49	ГОСТ 4903-49	–
41	Гайка М12×1,25	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	–
40	Штифт конический	4	0,084	Сталь 40	1050-60	2Д100-12-049-2	34
39	Штифт конический	2	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-022-1	34
38	Шпилька М-М12×1,25×110×105	10	0,074	Сталь 40	1050-60	РО2420.00	29

Согласовано с черт.

Насос масляный		108,72 Вес по чертежу
МТС ТКВ ЦТ	Дизель 2Д100	Д100-12 сб.

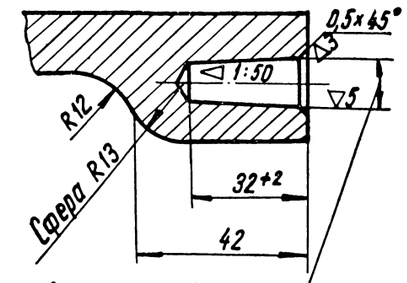


1 – ~Остальное



А-А

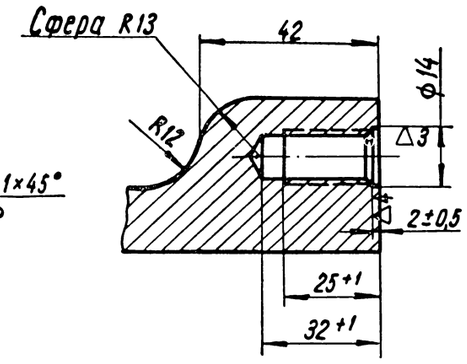
(повернуто)



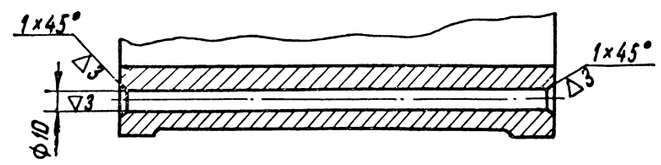
4 отверстия под штифт конический ф13 сверлить и развернуть в сборе с планкой подшипников.

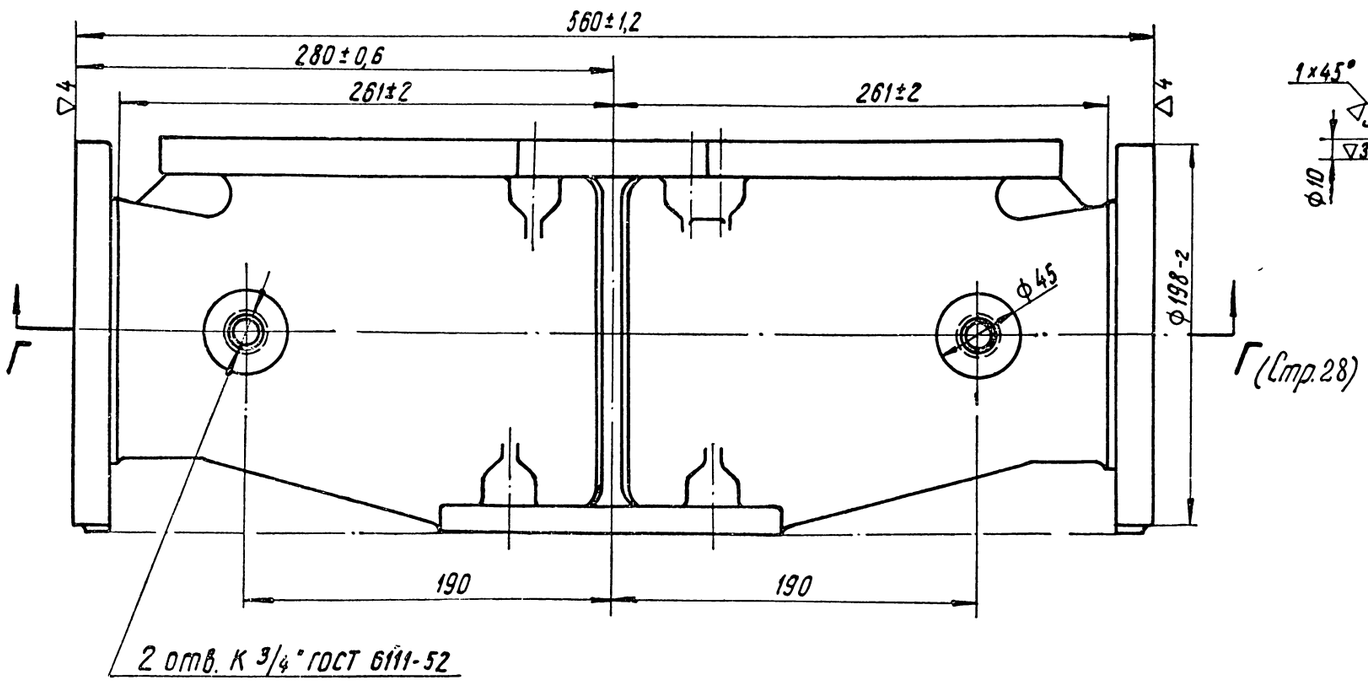
Б-Б

(повернуто)

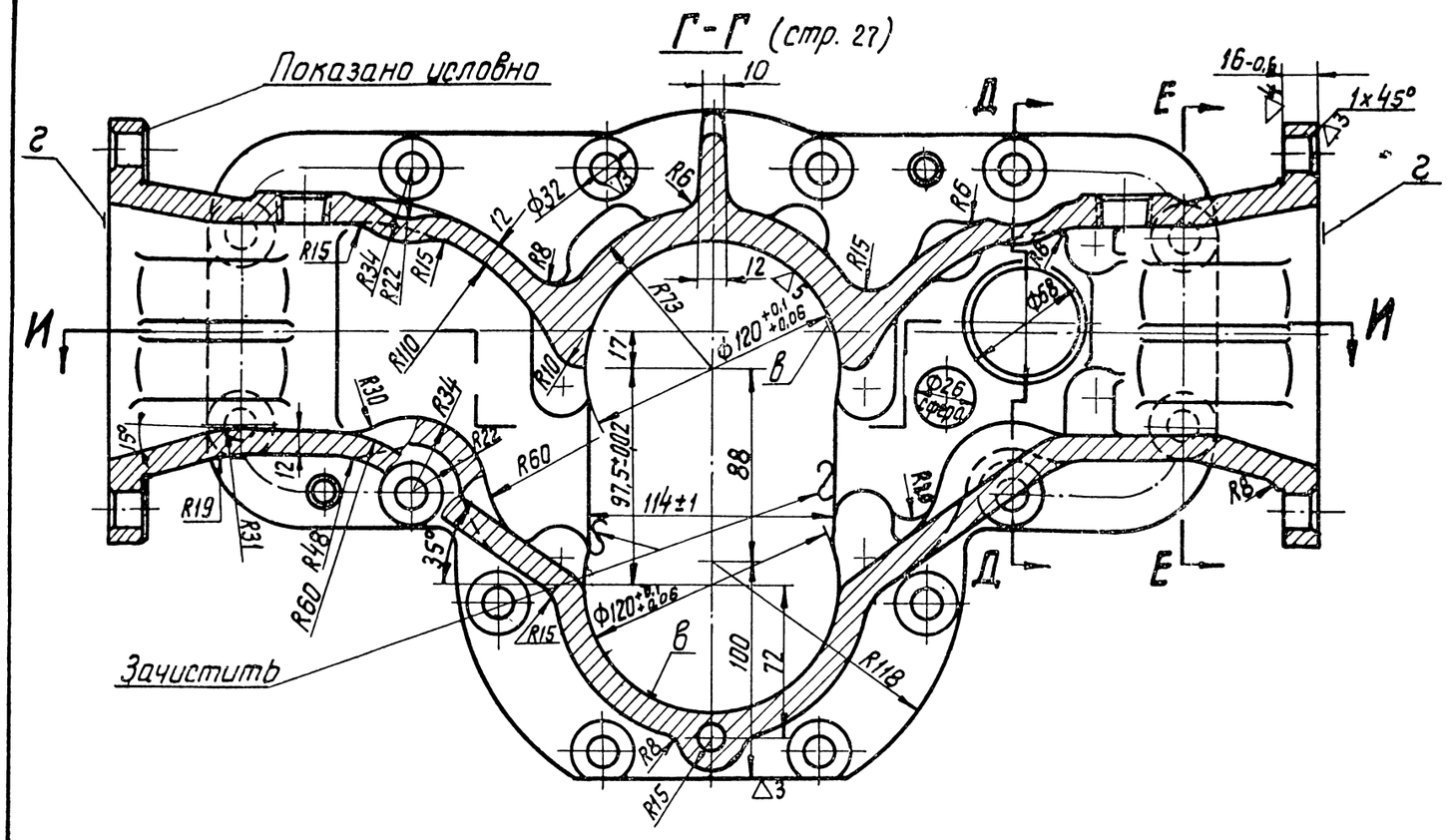


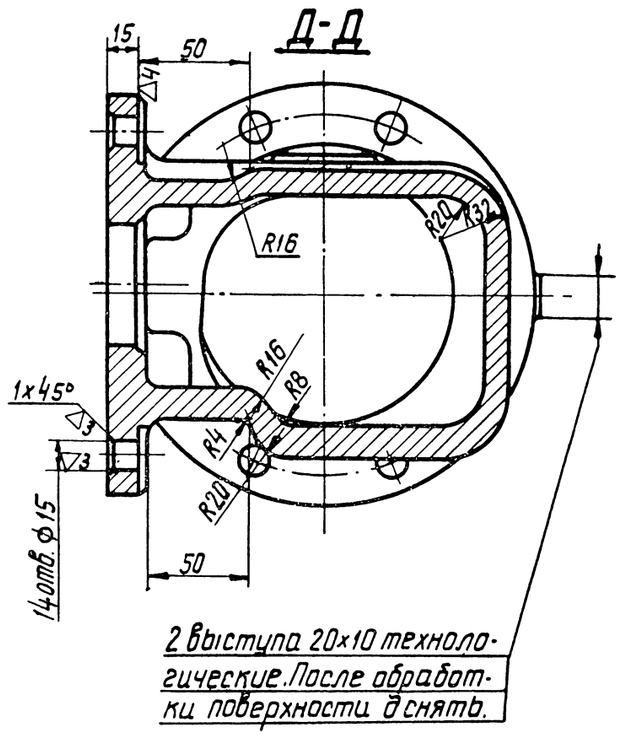
В-В



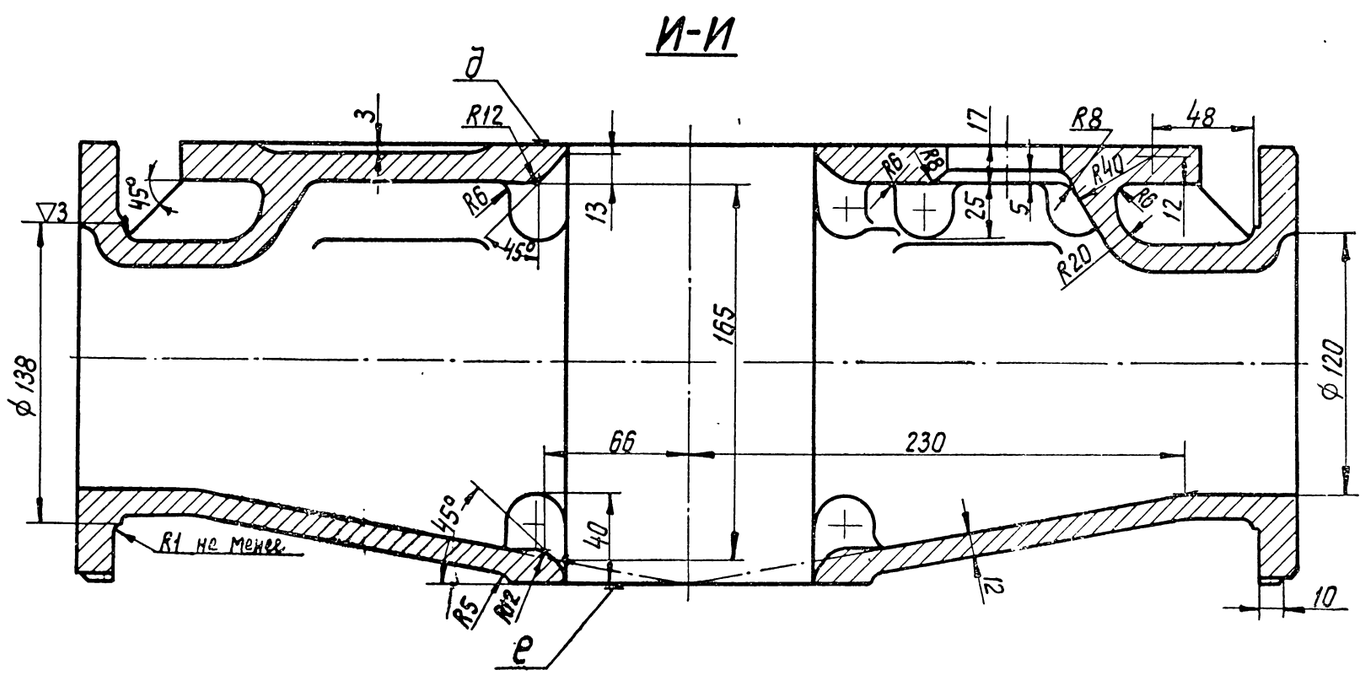


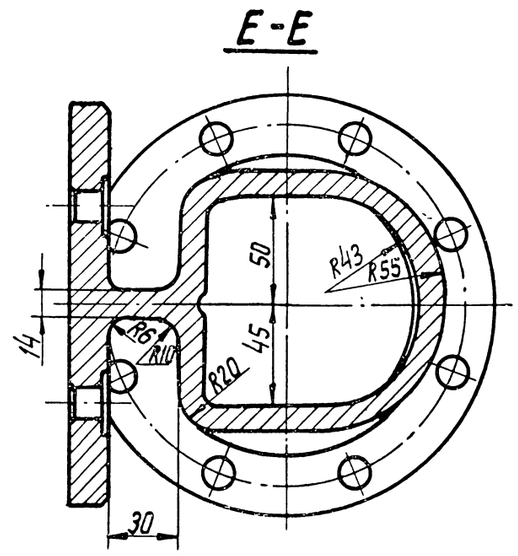
Детали		
ПСКБ	Насос масляный	Д100-12 сб



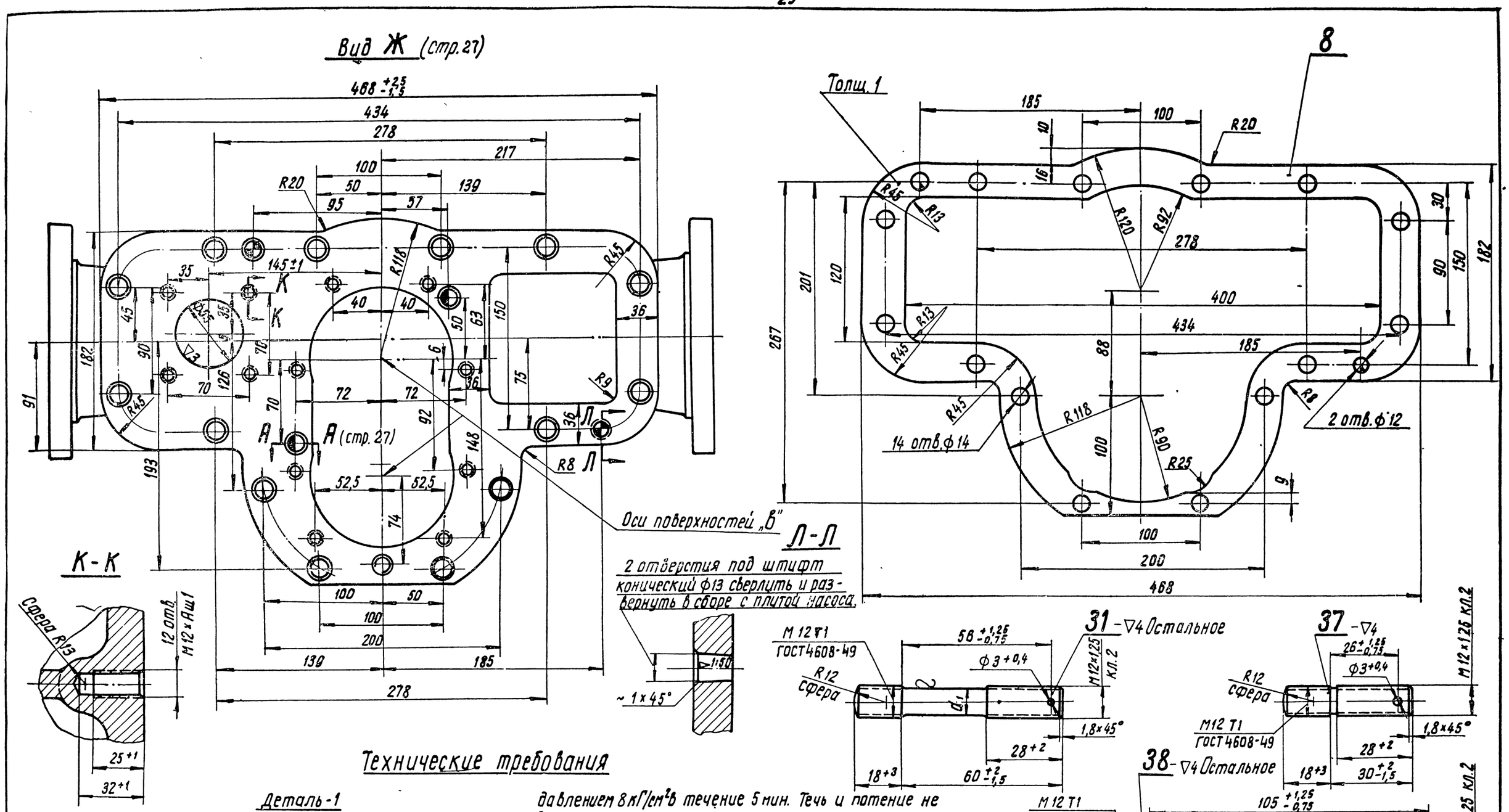


2 выступа 20×10 технологические. После обработки поверхности д снять.





Детали		
ЦКБ	Насос масляный	Д100-12сб



Технические требования

Деталь-1

1. Технические условия на отливку по Д100.Т.У.9 Литейные уклоны 3÷5°. Неуказанные литейные радиусы R 2÷8.
2. Неперпендикулярность поверхности „В" к поверхности „Д" не более 0,05 мм на высоте поверхности „В".
3. Непараллельность поверхности „Е" к поверхности „Д" не более 0,03 мм, замеренная по контуру поверхности „Е".
4. Смещение отв. М12 и ф15 от номинального положения не более 0,2 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „Г" к поверхности „Д" и непараллельность к плоскости, проходящей через оси поверхностей „В", не более 0,2 мм на диаметре поверхности „Г".
6. Изменение угла конусности по ф120 мм от 15° до 0° выполнять плавно.
7. Изменение сечений от радиусов R31, R20 до R55 и R43 выполнять плавно.
8. Деталь опрессовать водой при температуре 10÷30°С давлением 8 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
9. Неплоскостность поверхностей „Е" и „Д" не более 0,03 мм.
10. Предельные отклонения размеров отливки, — по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
11. На поверхностях „Е" и „Д" литейные дефекты и их исправления не допускаются.
12. Отливку подвергнуть искусственному старению.
13. Окраска по Д100-ТУ20.

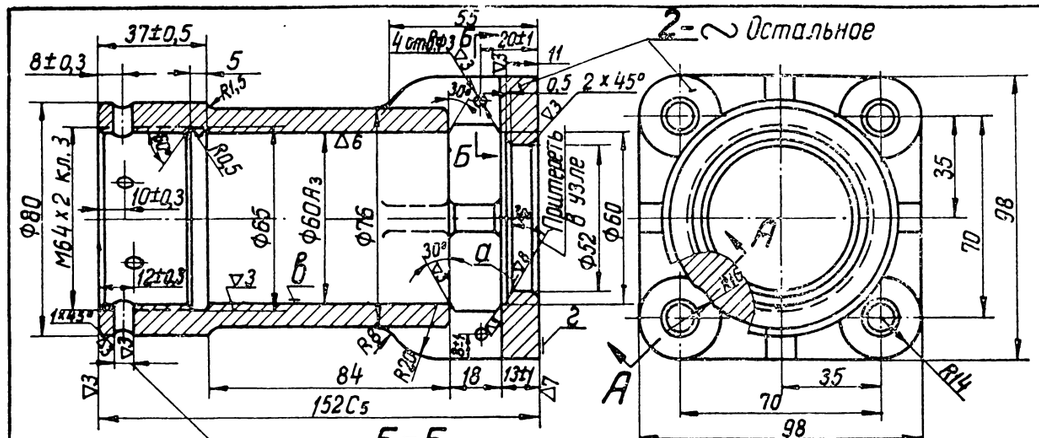
Деталь-8

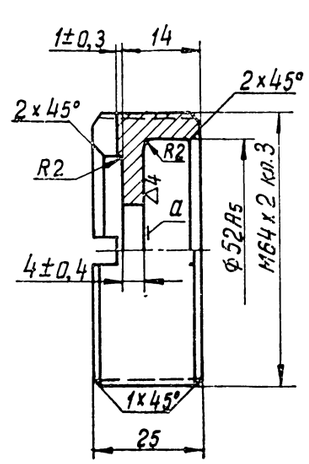
Надрывы не допускаются. Размеры без допусков выполнять с отклонением ±1 мм. Отклонение отверстий от номинального положения не более 0,5 мм.

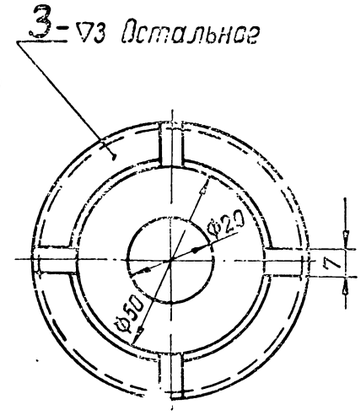
Детали-31, 37 и 38

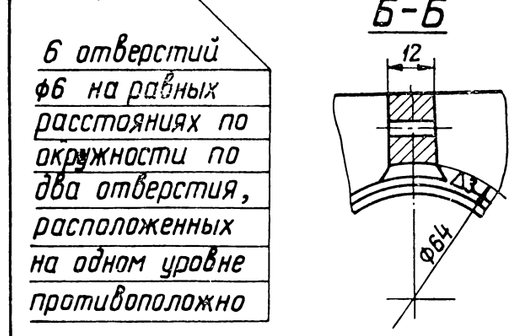
d_1 - в пределах среднего диаметра резьбы, устанавливается изготовителем. При сохранении указанной резьбы допускается изготовление шпилек по ОСТ 20001-38. Тип Б I-К.

	Детали	
МПС ПКБ ЦТ	Насос масляный	Д100-12 сб.

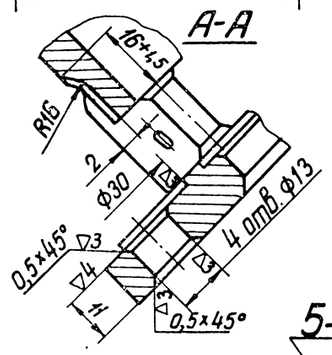


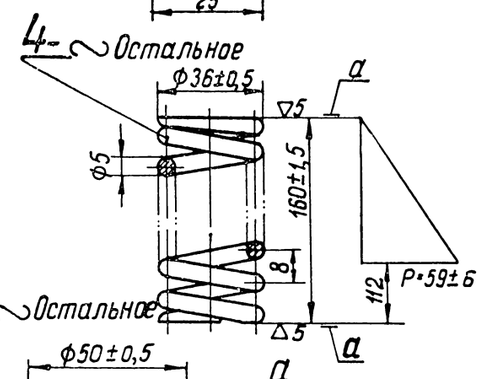




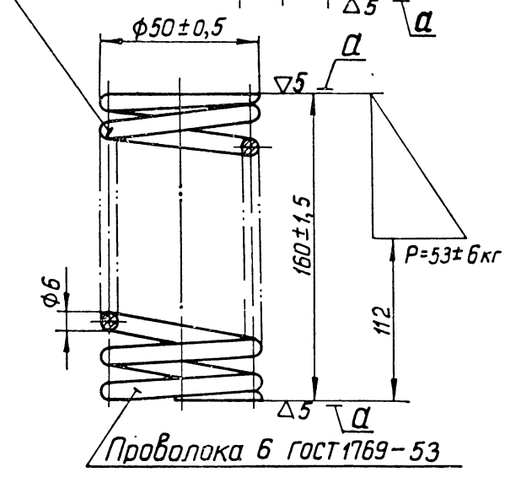


6 отверстий Ф6 на равных расстояниях по окружности по два отверстия, расположенных на одном уровне противоположно

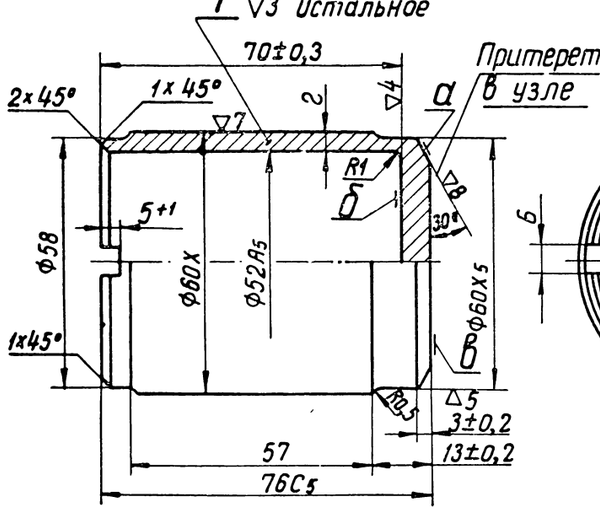


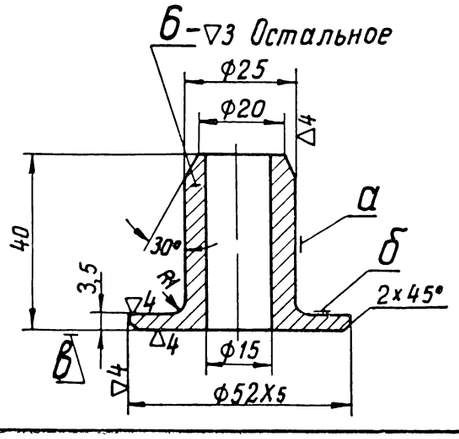


Число рабочих витков	16±0,25
Полное число витков	18
Навивка	левая
Длина развернутой проволоки	1150мм



Число рабочих витков	13±0,25
Полное число витков	15
Навивка	Правая
Длина развернутой проволоки	2010мм





Технические требования

Деталь 2

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Необработанные поверхности очистить.
3. Биение поверхности „Г" к оси поверхности „В" не более 0,5 мм на Ф96 мм.
4. Смещение отверстий Ф13 от номинального положения не более 0,3 мм.
5. Резьба должна быть чистой, срывы ниток не допускаются.
6. На поверхности „А" раковины не допускаются.
7. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 3

Неперпендикулярность поверхности „А" к среднему диаметру резьбы не более 0,2 мм на Ф45 мм.

Детали 4 и 5

1. Твердость детали 5 HRC 40÷48.
2. Неравномерность шага не более 0,7 мм.
3. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
4. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности. Толщина конца не менее 1,2 мм.
5. Неперпендикулярность поверхностей „А" к оси пружины не более 1,5 мм на длине пружины.
6. Непараллельность поверхностей „А" не более 0,5 мм
7. При трехкратном обжатии пружин до размера 100 мм остаточная деформация не допускается.
8. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе. При этом допускается зачистка поверхностных дефектов, не превышающих по глубине половины допуска на диаметр проволоки, с последующей проверкой.

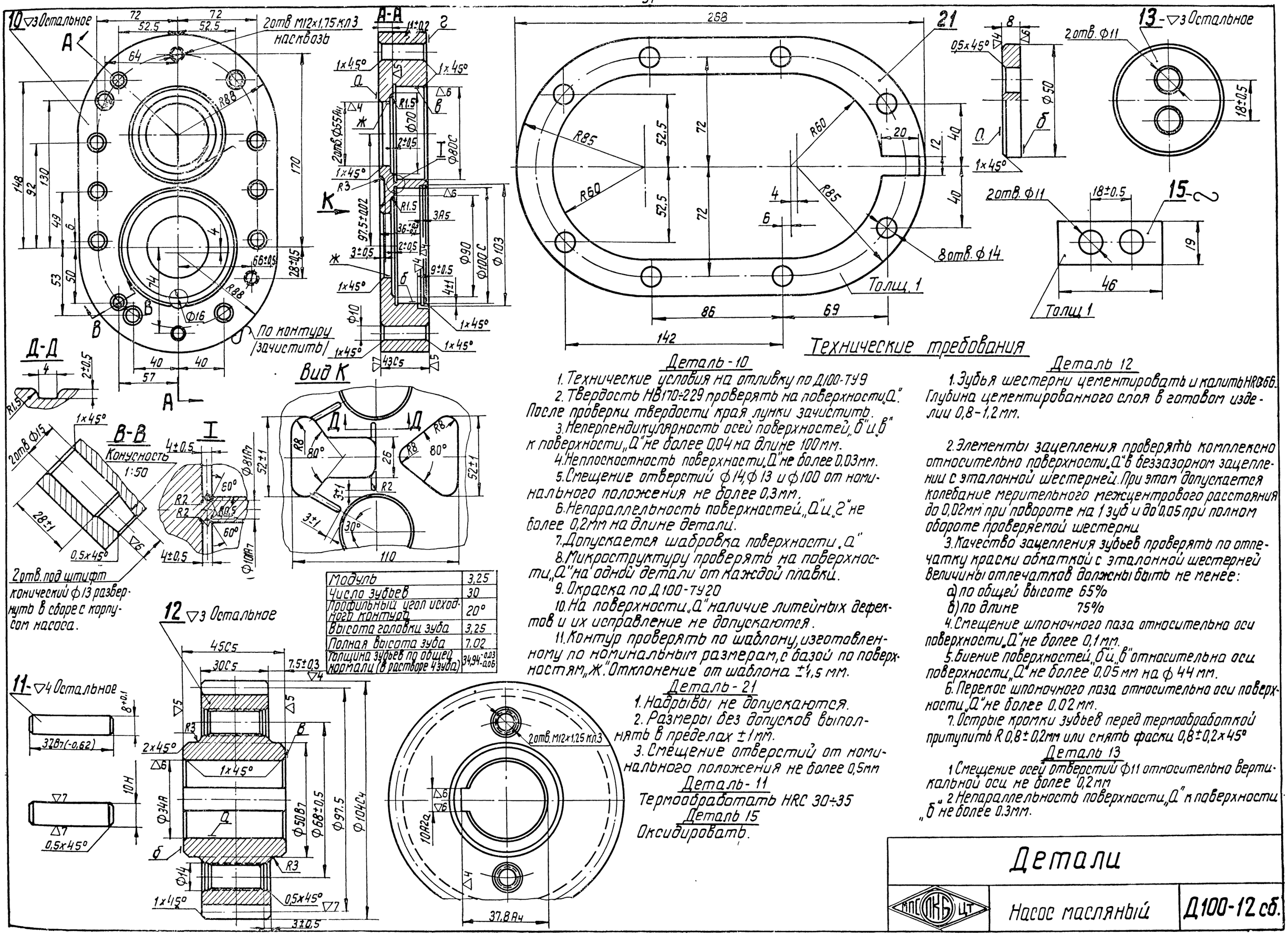
Деталь 6

Неперпендикулярность поверхности „А" относительно поверхностей „Б" и „В" не более 0,2 мм на длине 100 мм.

Деталь 7

1. Разностенность „Г" не более 0,3 мм.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б" к оси Ф60 не более 0,2 на Ф45 мм.
3. Наружные поверхности цементировать и калить на глубину 1÷1,3 мм. HRC 54÷62. Допускается отсутствие цементации на поверхности „В"
Допускается цементировать и калить кругом на глубину 0,6÷0,9 мм HRC 52÷62.

Детали		
МГПКБ ЦТ	Насос масляный	Д100-12сб



Модуль	3,25
Число зубьев	30
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	3,25
Полная высота зуба	7,02
Толщина зубьев по общей нормали (в растворе 4 зуба)	$34{,}94^{-0{,}03}_{-0{,}06}$

Технические требования

Деталь - 10

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
2. Твердость НВ170÷229 проверять на поверхности „А". После проверки твердости края лунки зачистить.
3. Неперпендикулярность осей поверхностей „б" и „в" к поверхности „А" не более 0,04 на длине 100 мм.
4. Неплоскостность поверхности „А" не более 0,03 мм.
5. Смещение отверстий ф14, ф13 и ф100 от номинального положения не более 0,3 мм.
6. Непараллельность поверхностей „А" и „Г" не более 0,2 мм на длине детали.
7. Допускается шабровка поверхности „А"
8. Микроструктуру проверять на поверхности „А" на одной детали от каждой плавки.
9. Окраска по Д100-ТУ20
10. На поверхности „А" наличие литейных дефектов и их исправление не допускаются.
11. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам, с базой по поверхностям „Ж". Отклонение от шаблона ±1,5 мм.

Деталь - 21

1. Надрывы не допускаются.
2. Размеры без допусков выполнять в пределах ±1 мм.
3. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,5 мм

Деталь - 11

Термообработать HRC 30÷35

Деталь 15

Оксидировать.

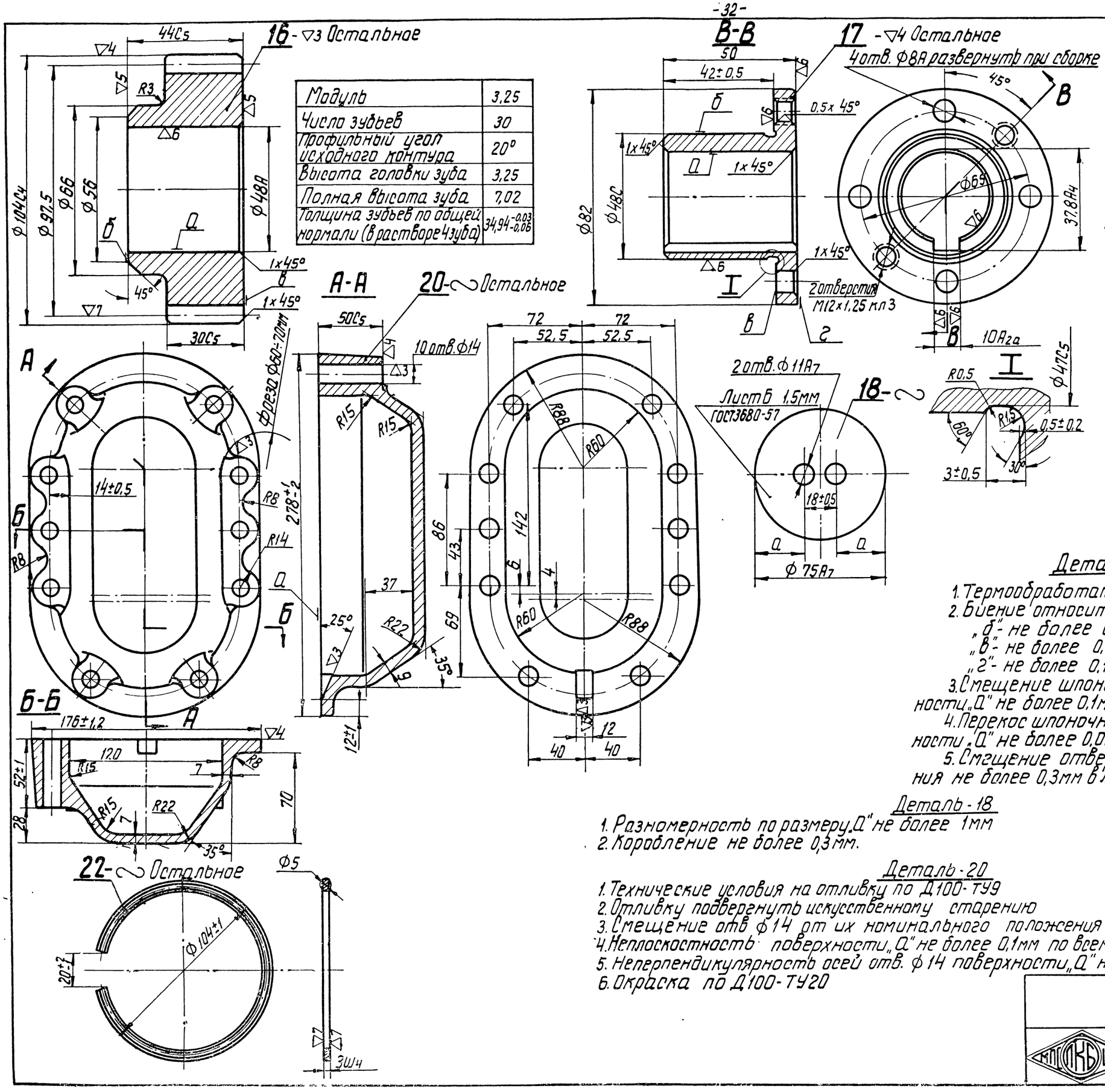
Деталь 12

1. Зубья шестерни цементировать и калить HRC 56. Глубина цементированного слоя в готовом изделии 0,8-1,2 мм.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно поверхности „А" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,02 мм при повороте на 1 зуб и до 0,05 при полном обороте проверяемой шестерни
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней величины отпечатков должны быть не менее:
   а) по общей высоте 65%
   в) по длине 75%
4. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,1 мм.
5. Биение поверхностей „б" и „в" относительно оси поверхности „А" не более 0,05 мм на ф 44 мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,02 мм.
7. Острые кромки зубьев перед термообработкой притупить R 0,8 ± 0,2 мм или снять фаски 0,8 ± 0,2 х 45°

Деталь 13

1. Смещение осей отверстий ф11 относительно вертикальной оси не более 0,2 мм
2. Непараллельность поверхности „А" к поверхности „б" не более 0,3 мм.

Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Насос масляный	Д100-12 сб.



Модуль	3,25
Число зубьев	30
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	3,25
Полная высота зуба	7,02
Толщина зубьев по общей нормали (в растворе 4 зуба)	$34{,}94^{-0{,}03}_{-0{,}06}$

Технические требования

Деталь - 16

1. Зубья шестерни цементировать и калить HRC > 56. Глубина цементированного слоя в готовом изделии 0,8 ÷ 1,2 мм. Допускается цементация остальных поверхностей, кроме поверхности „В".
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно поверхности „А" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом допускается колебание меритель ного межцентрового расстояния до 0,02 мм при повороте на 1 зуб и до 0,05 мм при полном обороте проверяемой шестерни
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней.
Величины отпечатков должны быть не менее: а) по общей высоте 65%
б) по длине 75%
4. Биение поверхностей „Б" и „В" относительно оси поверхности „А" не более 0,05 мм на ф 52 мм.
5. Острые кромки зубьев перед термообработкой притупить R 0,8 ± 0,2 мм. или снять фаски 0,8 ± 0,2 х 45°.

Деталь - 17

1. Термообработать HRC 26 ÷ 33
2. Биение относительно оси поверхности „А" поверхностей:
„Б" - не более 0,02 мм;
„В" - не более 0,05 мм на ф 80 мм;
„Г" - не более 0,1 мм на ф 80 мм;
3. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,1 мм
4. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,02 мм.
5. Смещение отверстий ф 8А от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону.

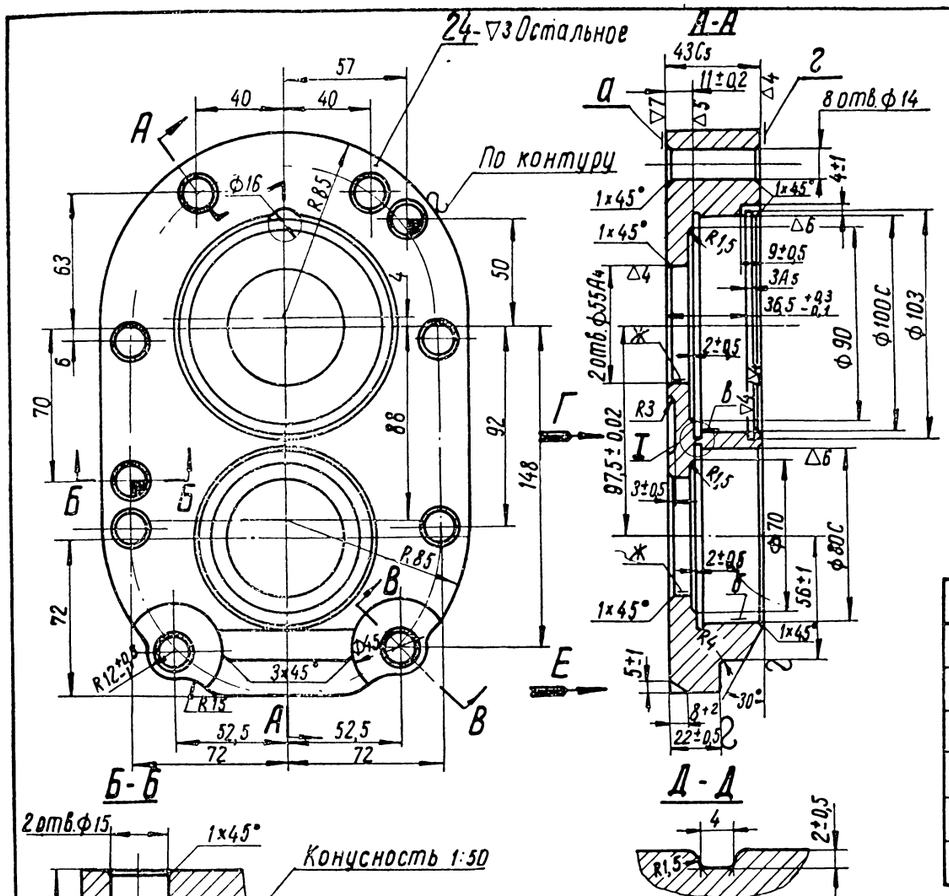
Деталь - 18

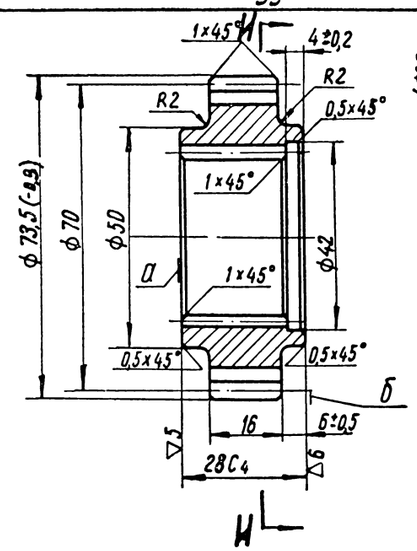
1. Разномерность по размеру „А" не более 1 мм
2. Коробление не более 0,3 мм.

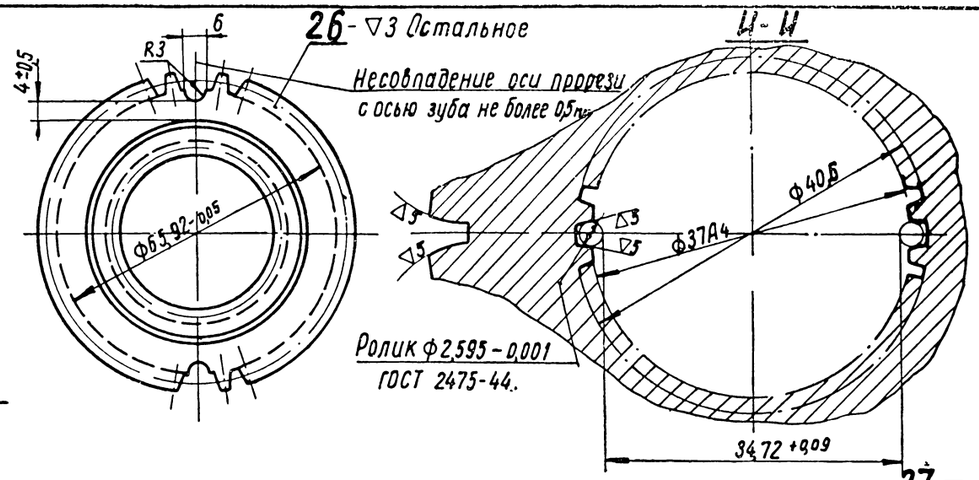
Деталь - 20

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
2. Отливку подвергнуть искусственному старению
3. Смещение отв ф 14 от их номинального положения не более 0,2 мм.
4. Неплоскостность поверхности „А" не более 0,1 мм по всему контуру.
5. Неперпендикулярность осей отв. ф 14 поверхности „А" не более 0,3 мм.
6. Окраска по Д100-ТУ20

Детали		
МПСКБЦТ	Насос масляный	Д100-12сб

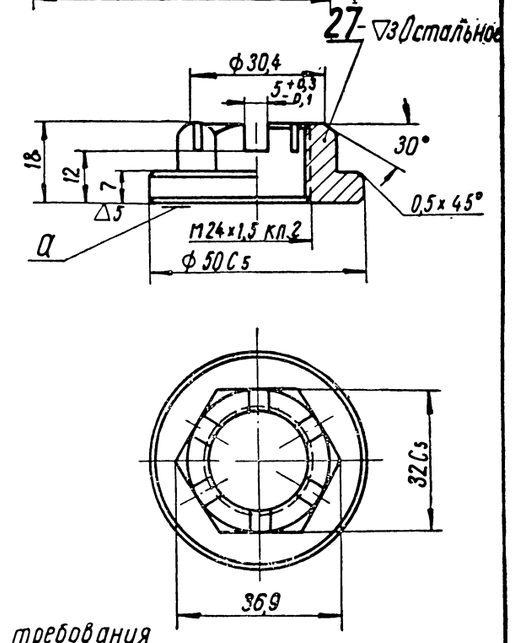


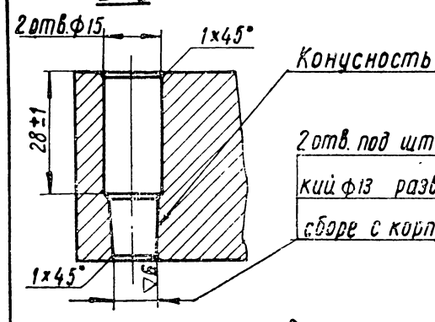


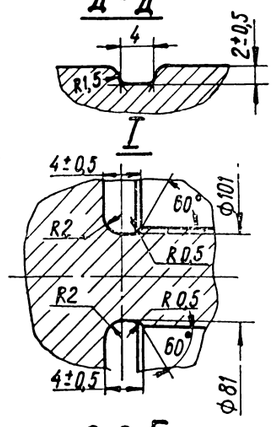


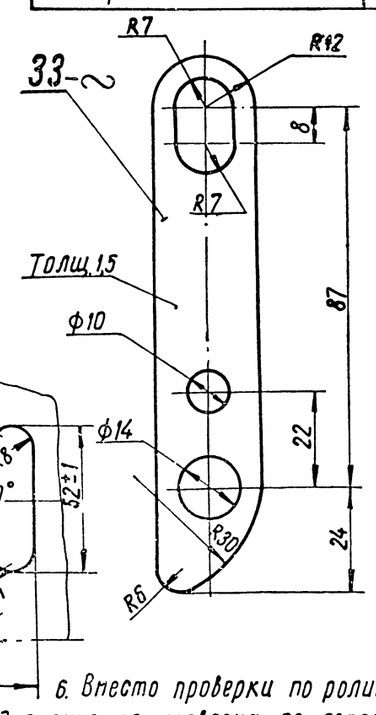
Элементы зуба шестерни	
Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	$24{,}22^{-0{,}18}_{-0{,}24}$

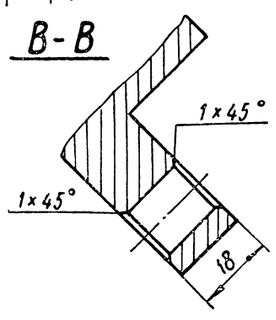
Элементы шлицев по ГОСТ 6033-51	
Модуль	1,5
Число зубьев	26
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр основной окружности	33,775
Смещение исходного контура - риски	-0,25
Шаг по дуге делительной окружности	4,712
Ширина впадины по дуге делительной окружности	$2{,}068^{+0{,}07}_{+0{,}03}$
Толщина зуба калибра по дуге делительной окружности	2,068
Диаметр окружности через начальные точки переходных кривых	40,2
Отверстия при центрировании по Д	

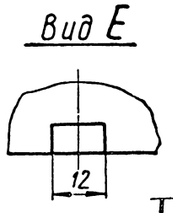


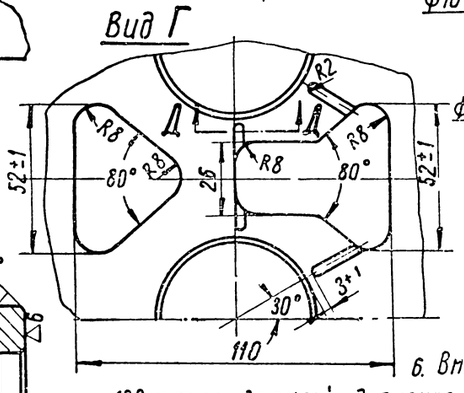


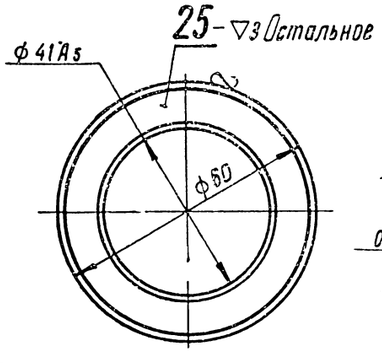


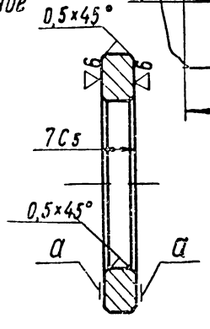












Технические требования

Деталь-24 смотри тех требования стр. к детали 10.

Деталь-25

1. Круг 60 ГОСТ 2590-57.
2. Непараллельность поверхностей „А" не более 0,03 мм.
3. Ржавчина и окалина не допускаются.

Деталь-26

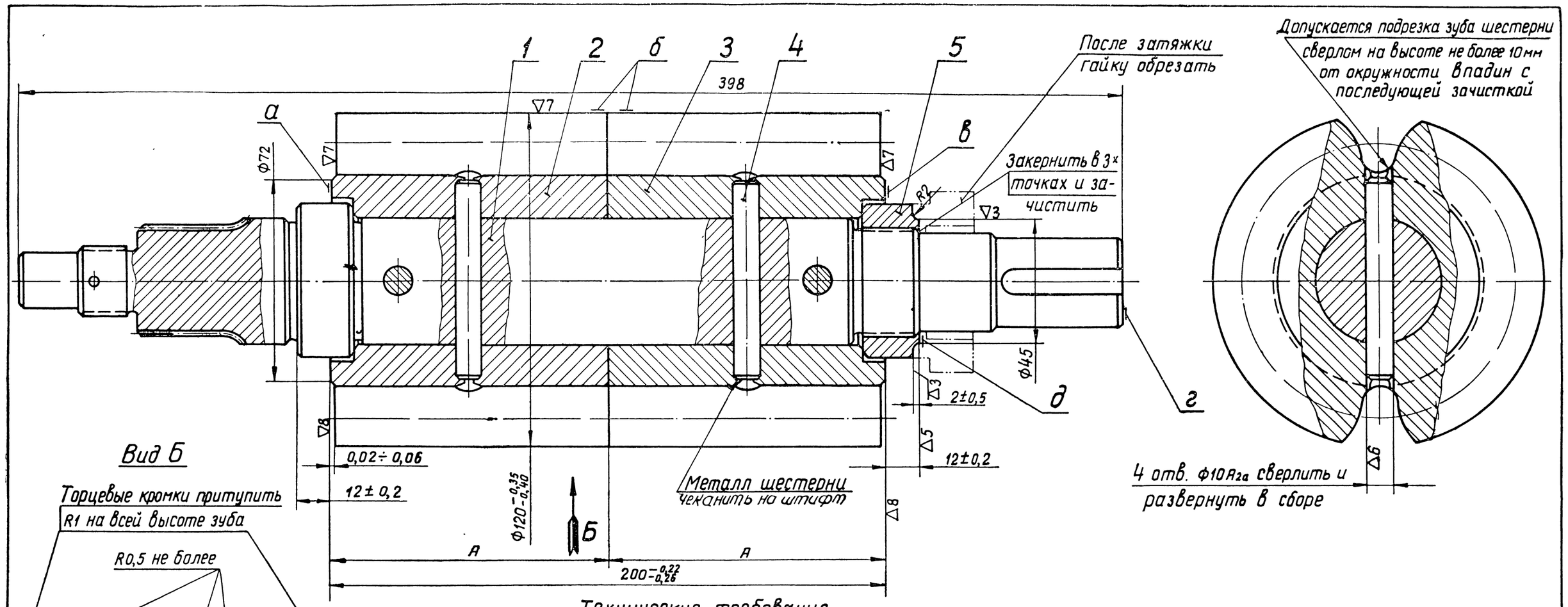
1. Термообработать HRC 30÷37.
2. Биение поверхности „Б" относительно оси начальной окружности шлицев не более 0,03 мм.
3. Непараллельность поверхностей „Б" и „А" не более 0,03 мм на длине детали.
4. Биение начальной окружности наружных зубьев относительно оси начальной окружности шлицев не более 0,08 мм.
5. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
6. Вместо проверки по ролику допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру. Для первых 100 штук деталей допускается проверка по сопряженной детали.

Деталь-27

1. Термообработать в заготовке HB 302÷255.
2. Биение поверхности „А" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,05 мм на ф 48 мм.

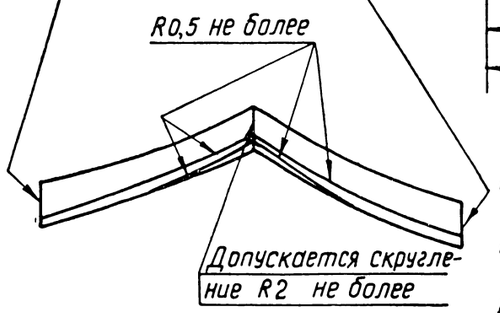
Детали		
МПСКБ ЦТ	Насос масляный	Д 100-12 сб.

3В-Зак,-34 ?



Вид Б

Торцевые кромки притупить R1 на всей высоте зуба

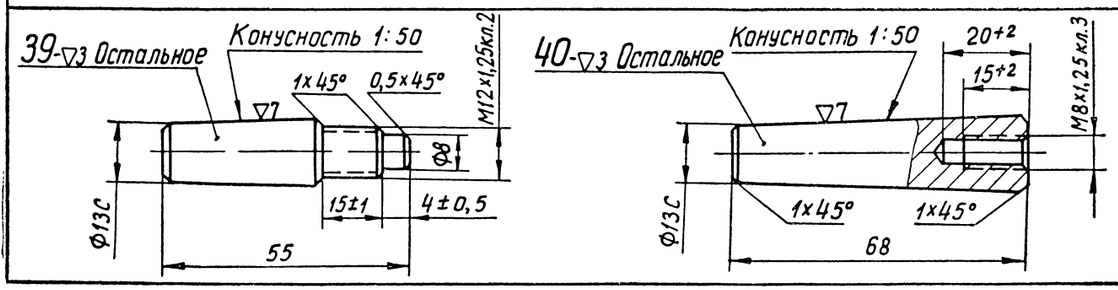


Технические требования

1. Затяжку гайки дет. 4 производить до отказа ключем с длиной рукоятки 400мм.
2. В стыке шестерен щуп 0,03мм может проходить по дуге не более 90°.
3. Размер „А" выдерживать по сопряженной шестерне. Разномерность по размеру „А" не более 1,5мм. При этом допускается ступенчатость торцев шестерен в плотном зацеплении не более 0,1мм.
4. Биение относительно оси центров
   а) поверхностей „б" не более 0,03мм,
   б) поверхностей „а" и „в" не более 0,02мм на Ф68 мм.
   в) поверхности „д" не более 0,02мм.
5. Взаимное расположение шпоночного паза и штифтов на валу безразлично.
6. На торце „г" клеймить спаренность шестерен одним порядковым номером.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Гайка	1	0,28	Сталь 45	1050-60	Д100-12-042-2	37
4	Штифт	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-043-1	37
3	Шестерня правая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-040-2	37
2	Шестерня левая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-039-2	37
1	Вал ведущий	1	4,1	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-038-4	36

Шестерня ведущая	13,1 Вес по чертежу
МПС ПКБ ЦТ Насос масляный	Д100-12-001сб-3

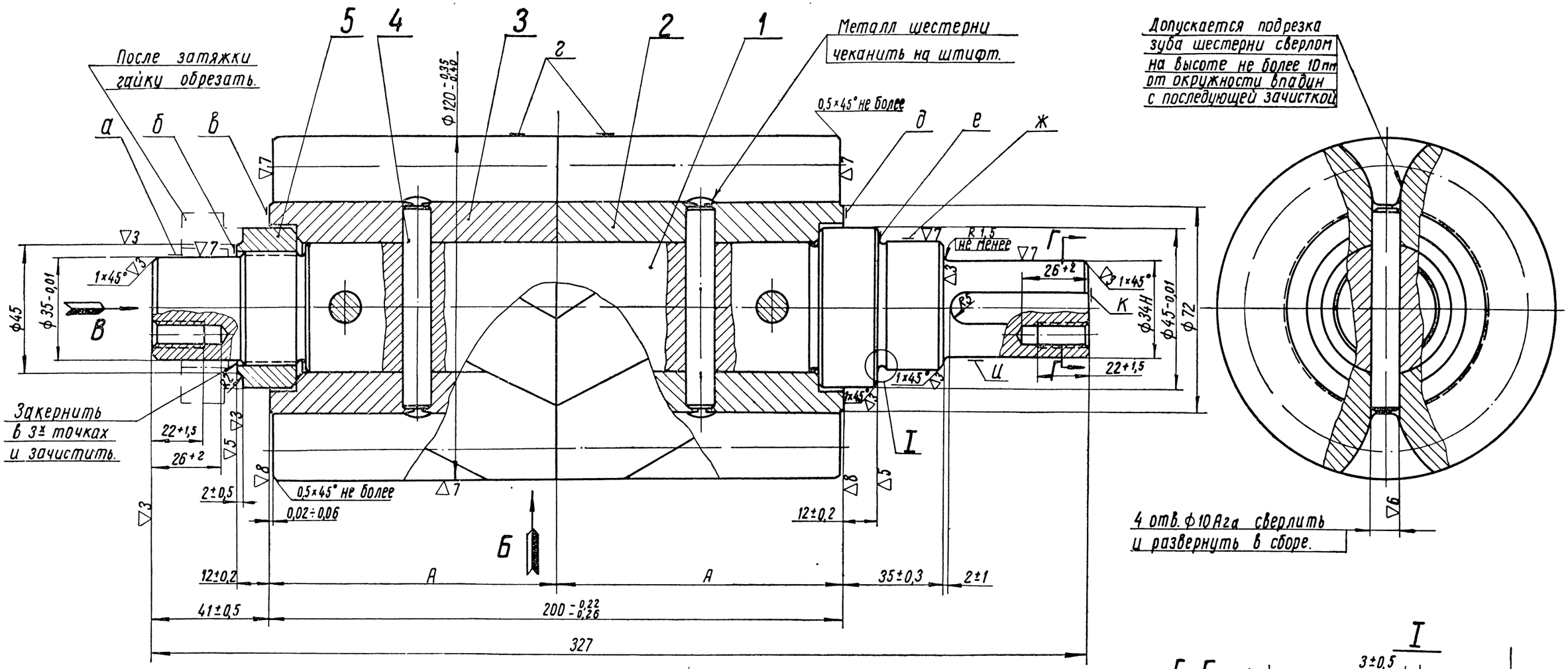


Технические требования

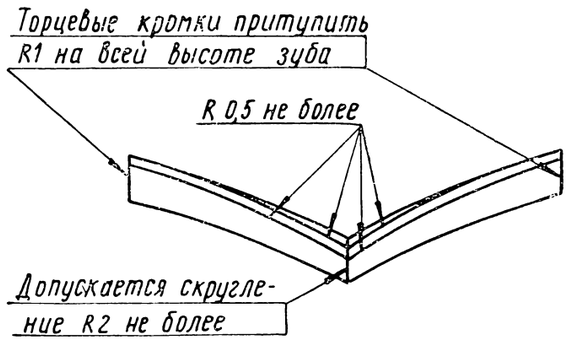
Детали 39 и 40

Термообработать. HRC 26÷33.

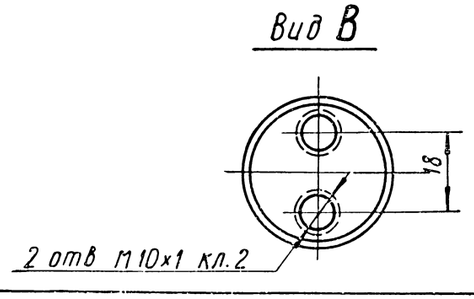
Детали	
МПС ПКБ ЦТ Насос масляный	Д100-12 сб



Вид Б

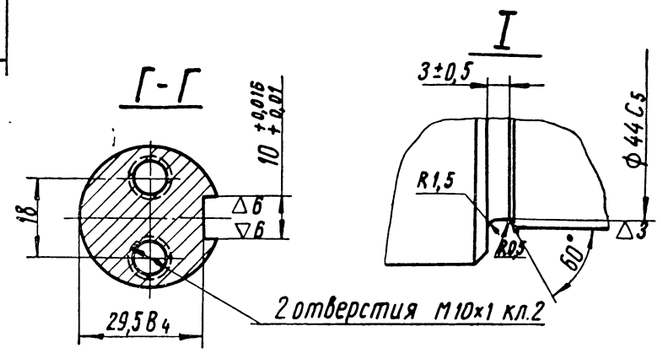


Вид В



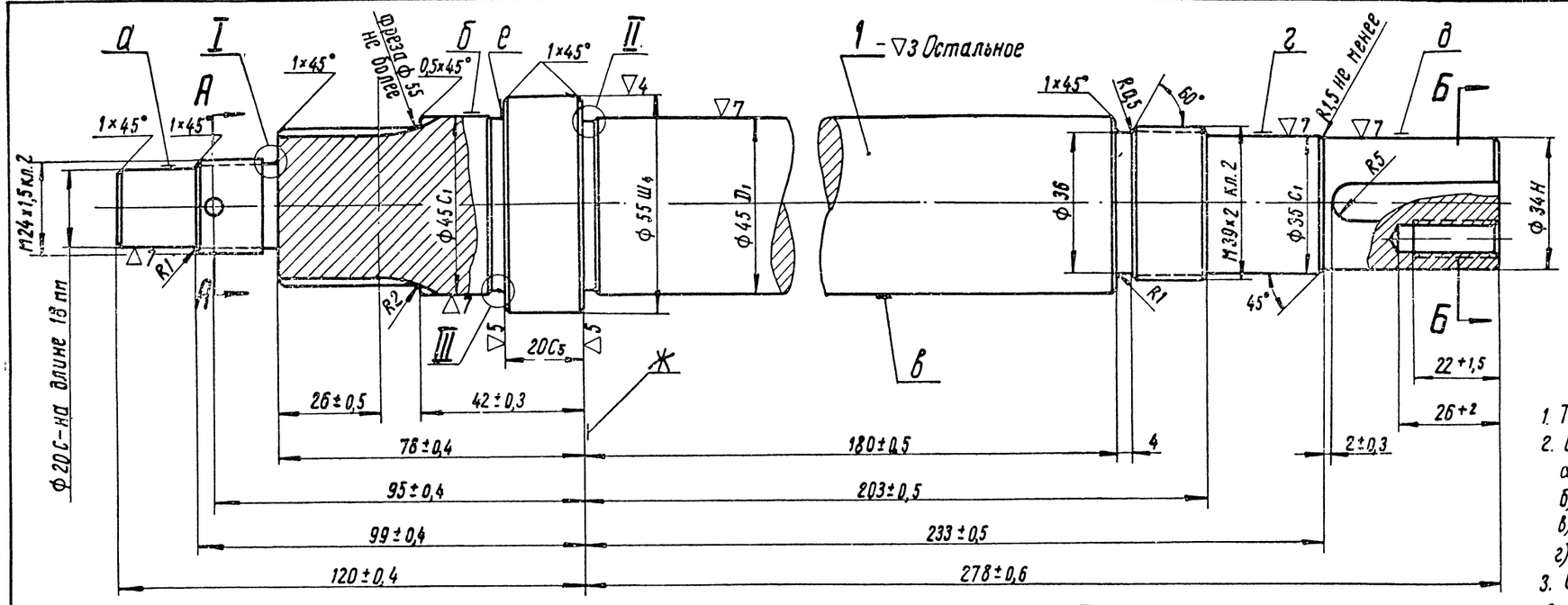
Технические требования

1. Затяжку гайки дет 5 производить до отказа ключем с длиной рукоятки 400мм.
2. В стыке шестерен щуп 0,03мм может проходить по дуге не более 90°.
3. Размер „А" выдерживать по сопряженной шестерне. Разномерность по размеру „А" не более 1,5мм. При этом допускается ступенчатость торцев шестерен в плотном зацеплении не более 0,1мм.
4. Биение относительно оси центров:
   а) поверхностей „В" и „Д" не более 0,02мм на ф 68.
   б) поверхностей „Д", „Ж", „И" и „Г" не более 0,03мм.
   в) поверхностей „Б" и „Е" не более 0,02мм.
5. Взаимное расположение шпоночного паза и штифтов безразлично.
6. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „И" не более 0,1мм
7. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „И" не более 0,05мм.
8. Смещение резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0,25мм в любую сторону.
9. Угловое смещение шпоночного паза от номинального положения относительно резьбовых отверстий не более 3°.
10. На торце „К" клеймить спаренность шестерен одним порядковым номером

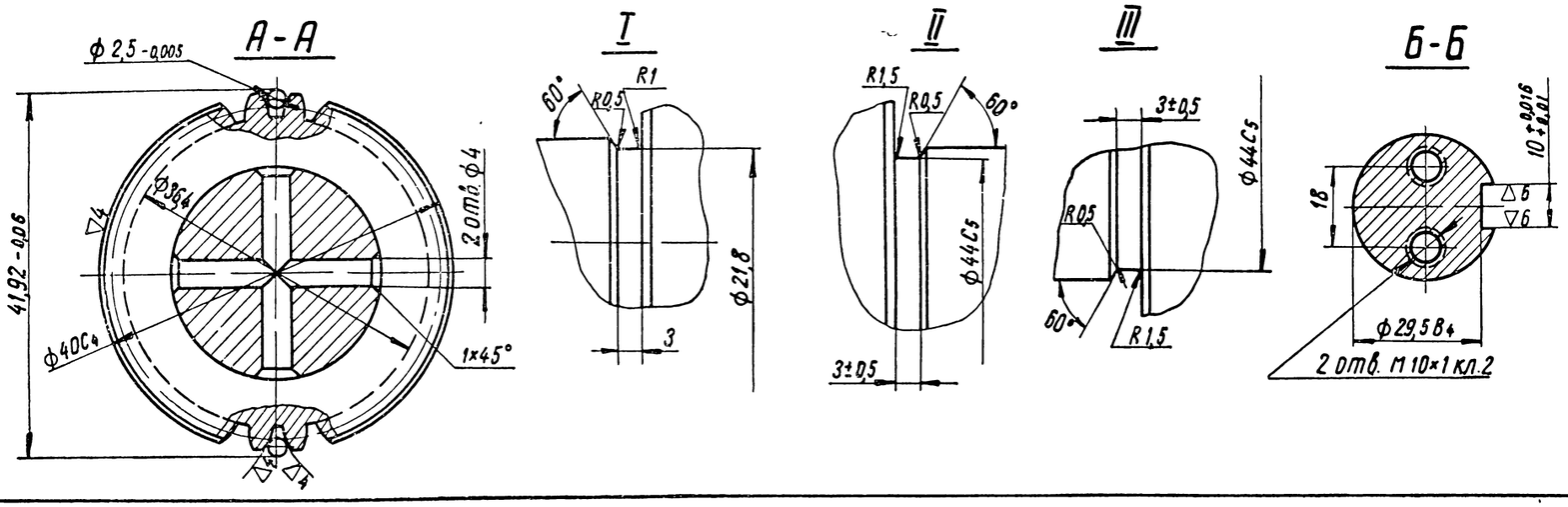


NN п/п.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	NN стр.
5	Гайка	1	0,28	Сталь 45	1050-60	Д100-12-042-2	37
4	Штифт	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-043-1	37
3	Шестерня правая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-040-2	37
2	Шестерня левая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-039-2	37
1	Вал ведомый	1	3,6	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-037-2	36

Шестерня ведомая		12,6 Вес
МТС ПКБ ЦТ	Насос масляный	Д100-12-002 сб.



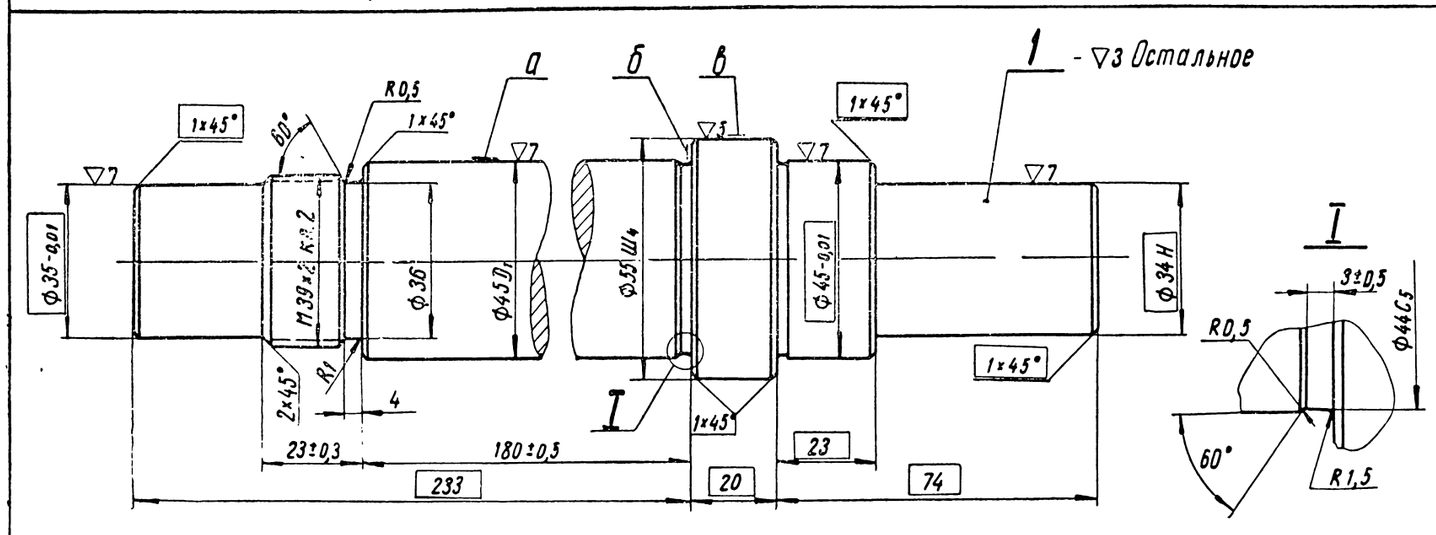
Элементы шлицев по ГОСТ 6033-51	
Модуль	1,5
Число зубьев	26
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр основной окружности	33,775
Смещение исходного контура	-0,25
Шаг по дуге делительной окружности	4,712
Толщина зуба по дуге делительной окружности	2,068-0,025
Ширина впадины калибра кольца по дуге делительной окружности	2,068
Диаметр окружности через начальные точки переходных кривых	36,8



Технические требования

1. Термообработать. HB 285 ÷ 321 (d отпечатка 3,6÷3,4).
2. Биение относительно оси центров
   а) поверхностей „а", „б", „в", „г" и „д" не более 0,03 мм
   б) поверхностей „е" и „ж" не более 0,02 мм
   в) начальной окружности шлицев не более 0,03 мм
   г) среднего диаметра резьбы M 39×2 и M 24×1,5 не более 0,1 мм.
3. Смещение шпоночного паза относительно оси центров не более 0,1 мм.
4. Перекос шпоночного паза относительно оси центров не более 0,05 мм
5. Угловое смещение шпоночного паза от номинального положения относительно резьбовых отверстий не более 3°
6. Смещение резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0,25 мм в любую сторону
7. Вместо проверки по ролику допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру на длине 26 ± 0,5 мм. Для первых 100 шт. деталей допускается проверка по сопряженной детали.

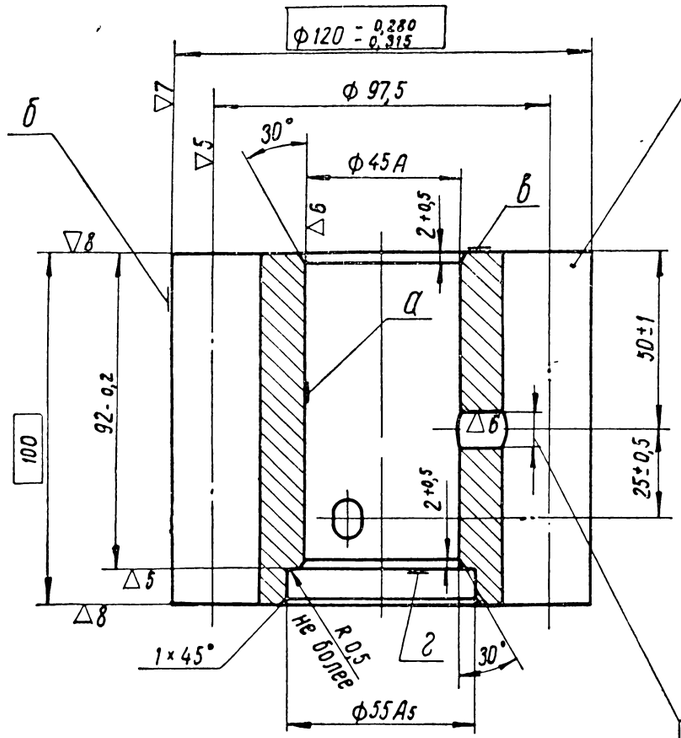
Детали		
МПСКБ ЦТ	Шестерня ведущая	Д100-12-001сб-3

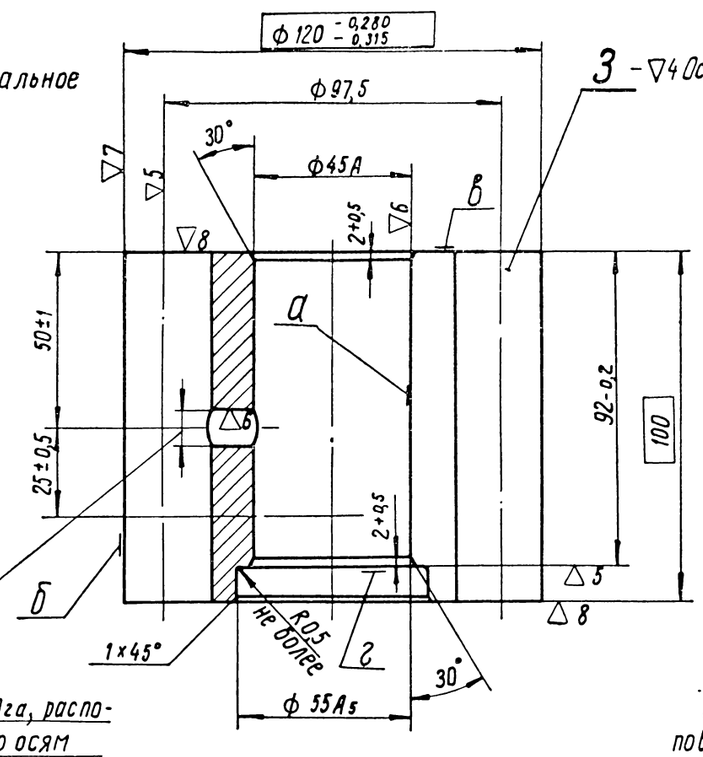


Технические требования

1. Термообработать. HB 285 ÷ 321
2. Биение относительно оси поверхности „а"
   а) поверхности „в" не более 0,05 мм
   б) поверхности „б" на Ф 50 мм не более 0,02 мм.
   в) среднего диаметра резьбы M 39×2 не более 0,1 мм
3. Размеры в ▭ выполнять в сборе

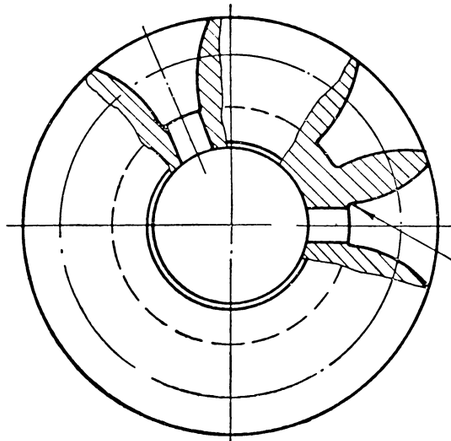
Детали		
МПСКБ ЦТ	Шестерня ведомая	Д100-12-002сб

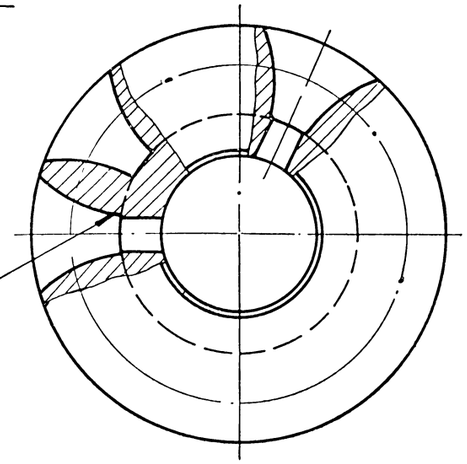




2 отв Ф10 Аг а, расположенные по осям впадин (через 3 зуба), развернуть в сборе.

Модуль нормальный		9,5
Модуль торцевой		9,75
Число зубьев		10
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении		22°30'
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительн цилиндре		13°00'10"
Направление винтовой линии	Дет. 2	левое
	Дет 3	правое
Шаг винтовой линии		1326,456
Высота головки зуба		11,25
Полная высота зуба		23,75
Толщина зуба по общей нормали (в растворе 2 зуба)		43,39 -0,20 -0,26





Допускается подрезка зуба шестерни сверлом на высоте не более 5 мм от окружности впадин с последующей зачисткой

Технические требования

Детали - 2 и 3

1. Термообработать НВ 255÷302.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно поверхности „А" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней.

   При этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,04 мм при повороте на 1 зуб и до 0,11 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней.

   Отпечаток краски должен быть:

   а) по длине зуба не менее 65%.

   б) по высоте зуба не менее 40%.
4. Биение относительно оси поверхности „А":

   а) поверхности „Б" не более 0,03 мм.

   б) поверхности „В" замеренное на Ф70 мм не более 0,02 мм.

   в) поверхности „Г" замеренное на Ф52 мм не более 0,02 мм.
5. До изготовления эталона допускается элементы зацепления проверять со спаренной шестерней.
6. Размеры в ▭ выполнять в сборе.

Деталь - 4

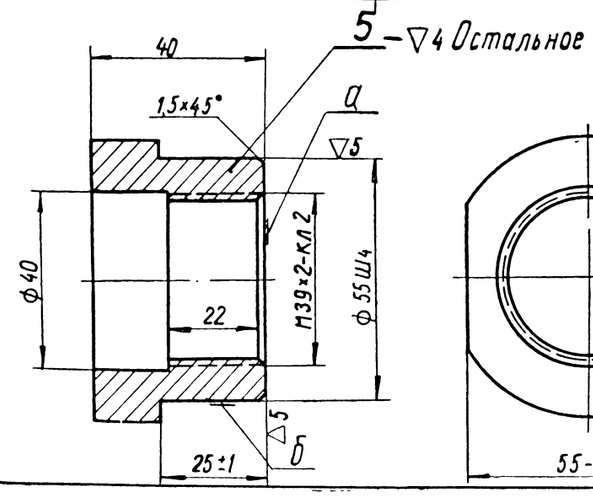
Термообработать HRC 40÷45.

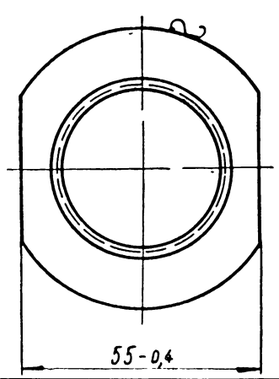
Деталь - 5

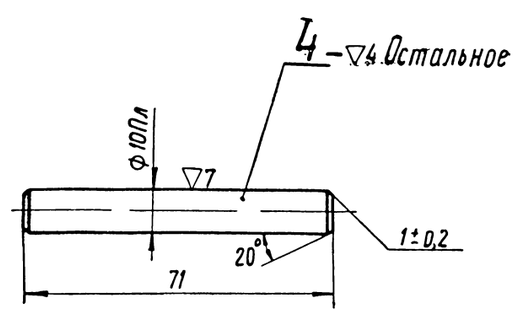
1. Термообработать НВ 255÷302.
2. Биение относительно оси среднего диаметра резьбы:

   а) поверхности „А" не более 0,03 мм на Ф50.

   б) поверхности „Б" не более 0,1 мм.

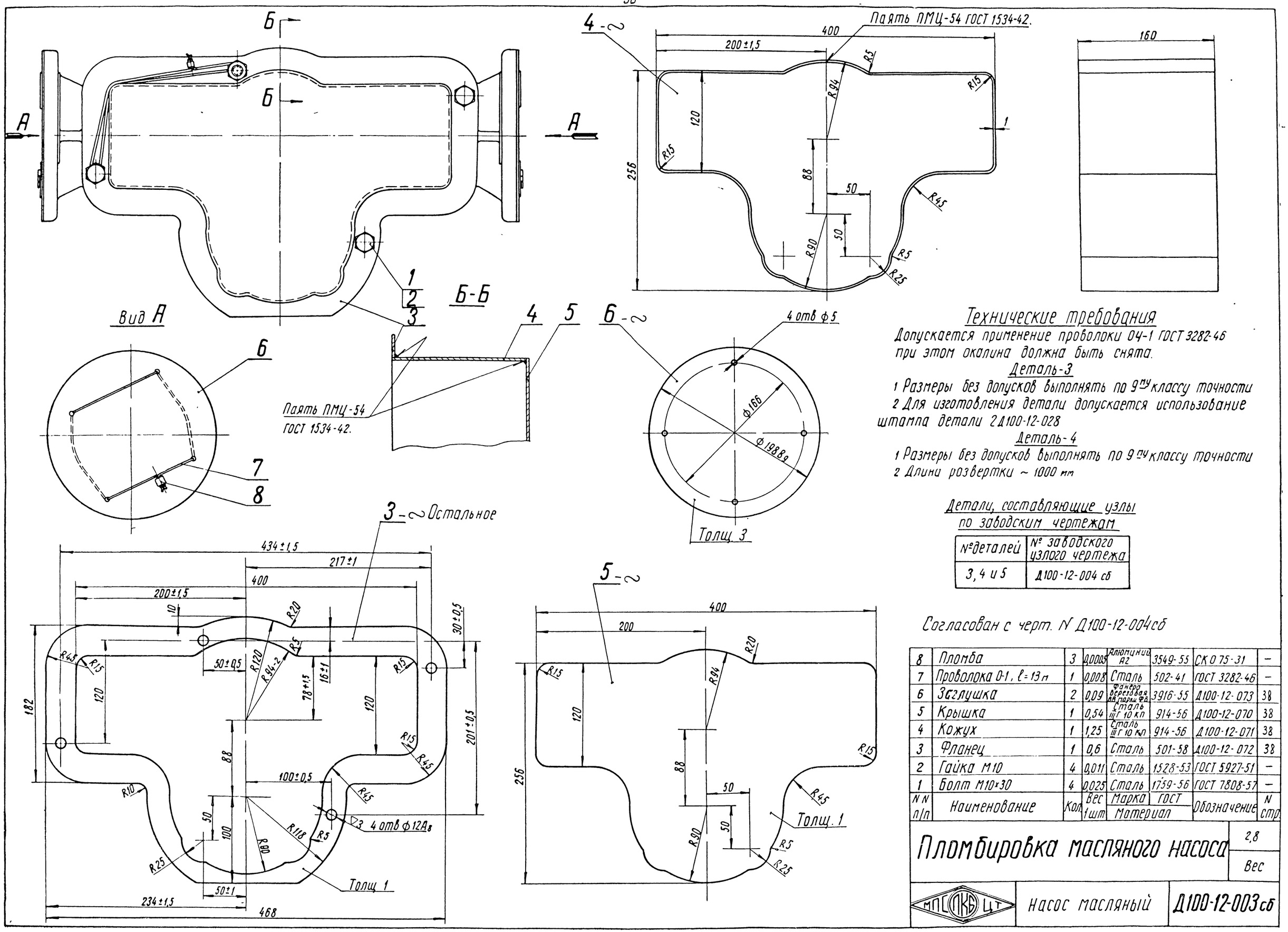






Детали

МПСПКБ	Шестерня ведущая	Д100-12-001сб-3
	Шестерня ведомая	Д100-12-002сб



Технические требования

Допускается применение проволоки 04-1 ГОСТ 3282-46 при этом окалина должна быть снята.

Деталь-3

1 Размеры без допусков выполнять по 9ому классу точности
2 Для изготовления детали допускается использование штампа детали 2Д100-12-028

Деталь-4

1 Размеры без допусков выполнять по 9ому классу точности
2 Длина развертки ~ 1000 мм

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

№деталей	№ заводского узлого чертежа
3, 4 и 5	Д100-12-004 сб

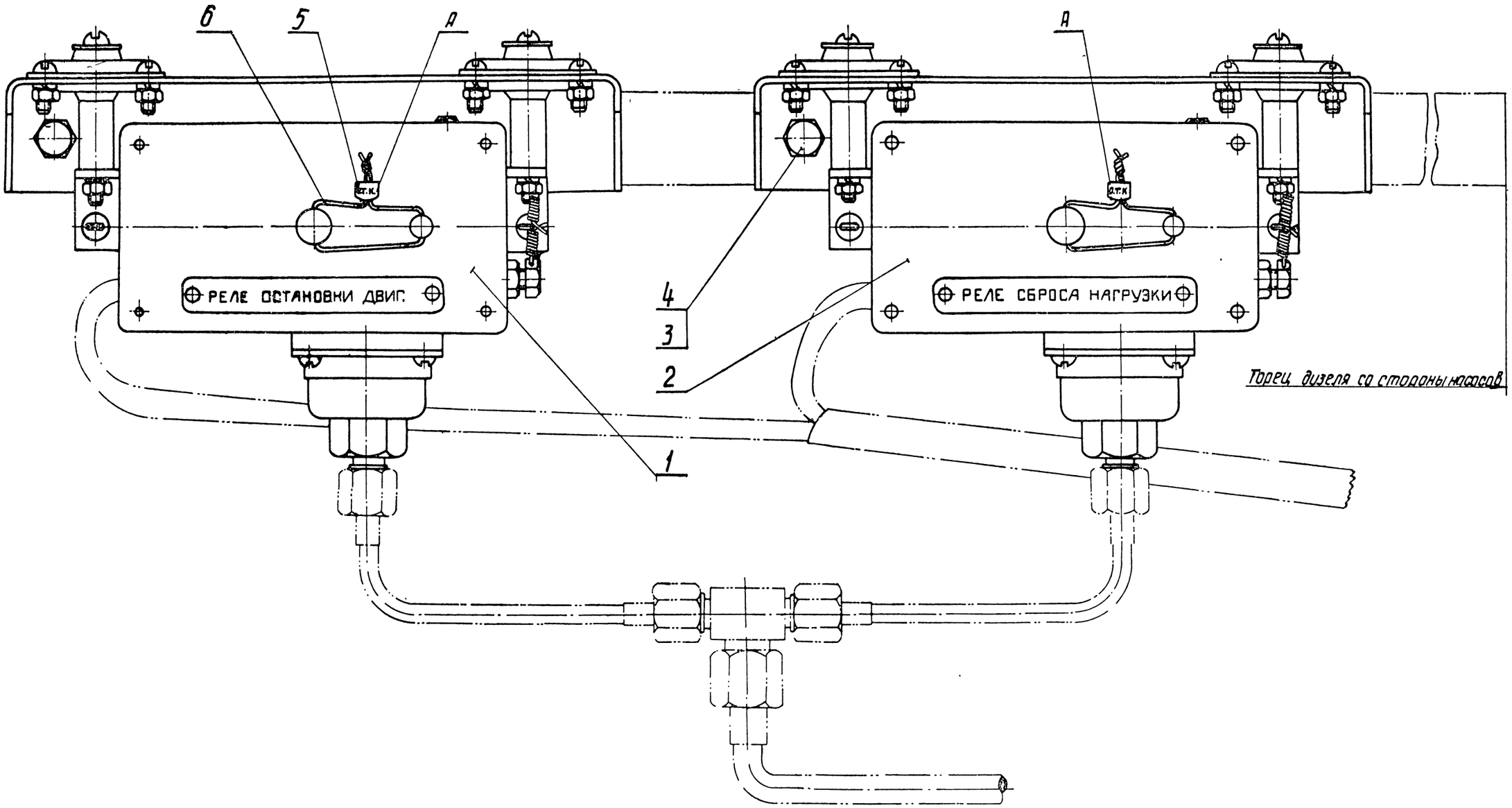
Согласован с черт. N Д100-12-004сб

NN п/п	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	N стр.
8	Пломба	3	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК 0 75-31	–
7	Проволока 0-1, l=13 м	1	0,008	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
6	Заглушка	2	0,09	Фанера березовая АВ марки ФБ	3916-55	Д100-12-073	38
5	Крышка	1	0,54	Сталь III Г 10 кп	914-56	Д100-12-070	38
4	Кожух	1	1,25	Сталь III Г 10 кп	914-56	Д100-12-071	38
3	Фланец	1	0,6	Сталь	501-58	Д100-12-072	38
2	Гайка М10	4	0,011	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	–
1	Болт М10×30	4	0,025	Сталь	1759-56	ГОСТ 7808-57	–

Пломбировка масляного насоса

Вес 2,8

МПС ПКБ ЦТ — Насос масляный — Д100-12-003сб

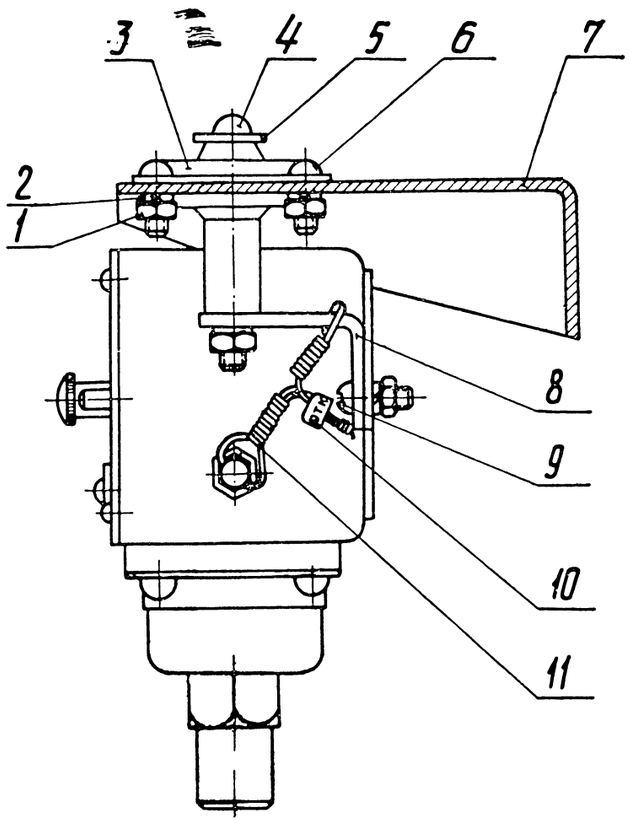


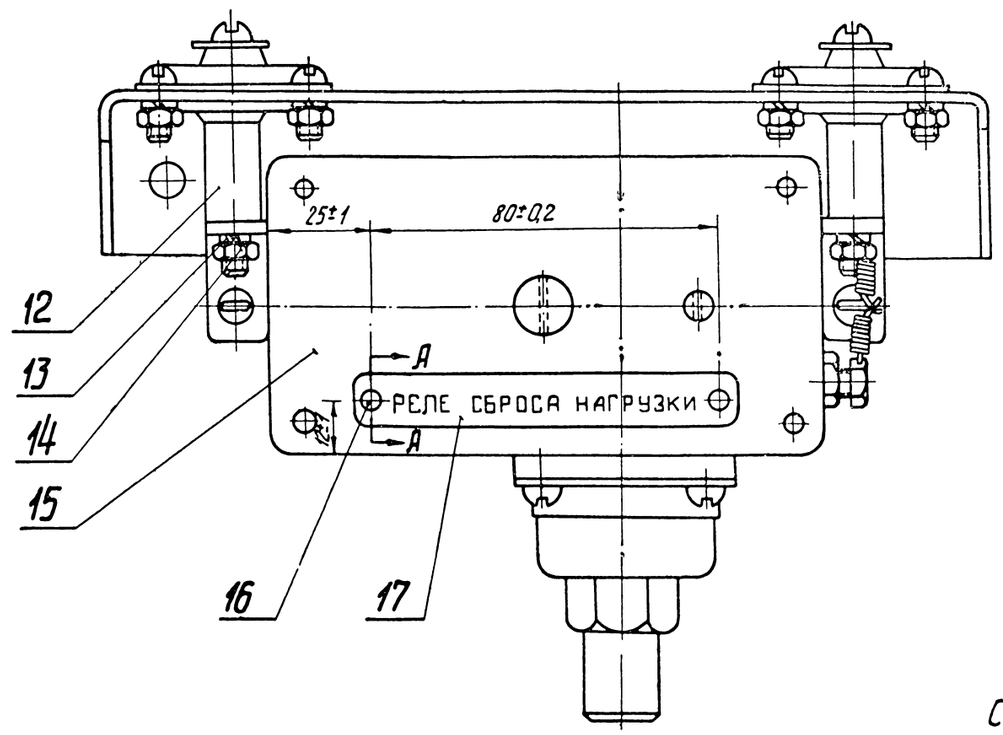
Примечание:

1. Пломбы „А" ставить после установки дизеля на тепловоз.
2. Разрешается изготовлять пломбы по нормали СК-075-30.

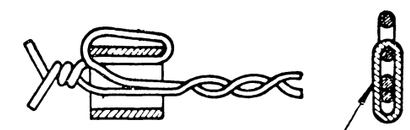
NN п/п	Наименование	кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	N стр.
6	Проволока 0-1Р=0,25 м			Сталь	502-41	ГОСТ3282-46	–
5	Пломба	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК. 075-31	–
4	Шайба пружинная 8	4	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ6402-52	–
3	Болт М8×16	4	0,01	Сталь	1759-56	ГОСТ7808-57	–
2	Реле сброса нагрузки	1	2,68	комплект	-	2Д100-14-003сб.	40
1	Реле остановки двигат.	1	2,68	комплект	-	2Д100-14-002сб.	41

Реле давления масла	5,422 Вес
Дизель 2Д100	2Д100-14-001сб



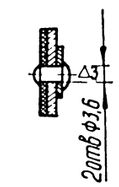


Завязка пломбы СК-075-30

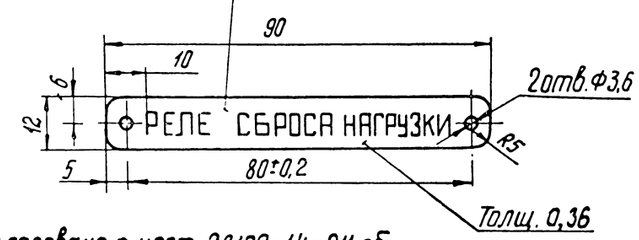


После завязки трубку обжать и набить клейма О.Т.К

А-А



17 –



Согласовано с черт 2Д100-14-011 сб

NN п/п	Наименование	кол	Вес 1шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	N° стр.
17	Табличка	1	0,008	Жесть белая №36 3 кл.С2	5343-54	2Д100-14-012	4/0
16	Заклепка A_2 3×6 (I)	2	0,0006	Алюминий А2	3549-55	ОСТ/НКТП 8218/1170	—
15	Датчик реле сброса нагрузки	1	1,415	—		2Д100-14-007сб	4/3
14	Гайка М6	2	0,0029	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	—
13	Шайба пружинная 6	2	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
12	Втулка	2	0,013	Ст.3	8733-58	2Д100-14-023	4/2
11	Проволока 0.1	8×0,15м		Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
10	Пломба	1	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	—
9	Винт М5×16	2	0,0028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
8	Угольник	2	0,019	Сталь IVГ 10кп	914-56	2Д100-14-026	4/2
7	Кронштейн	1	0,519	Ст 3	380-60	2Д100-14-021	4/2
6	Винт М5×12	8	0,0022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
5	Шайба 6	2	0,0014	Ст.3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
4	Винт М6×50	2	0,012	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1488-58	—
3	Диафрагма	2	0,028	комплект	-	Д50-14-104сб	3/2
2	Шайба пружинная 5	10	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
1	Гайка М5	10	0,0015	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	—

Технические требования:

1. Реле опрессовать смесью, состоящей из 60% моторного масла „Т" ГОСТ 1519-42 и 40% дизельного топлива ДЛ ГОСТ 4749-49 при t° = 10÷25° с плавным повышением давления до 4 кг/см². При этом течи и подтекания смеси в датчике реле не допускаются.
2. Реле давления отрегулировать на размыкание контактной цепи при давлении масла не более 1,2 кг/см², а замыкание при давлении масла не более 1,4 кг/см². Момент размыкания и замыкания контактной цепи проверить не менее 5 раз.
3. После регулировки реле стовить пломбу с клеймом О.Т.К. и составить паспорт.
4. Допускается применение проволоки Ф4 - ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Окраску производить по техническим условиям Д100-ТУ20.

Деталь 17.

1. Буквы не оксидировать. Допускается выступание букв над фоном до 0,1 мм.
2. Фон черный оксидированный
3. Шрифт N3,5 ГОСТ 3454-59.

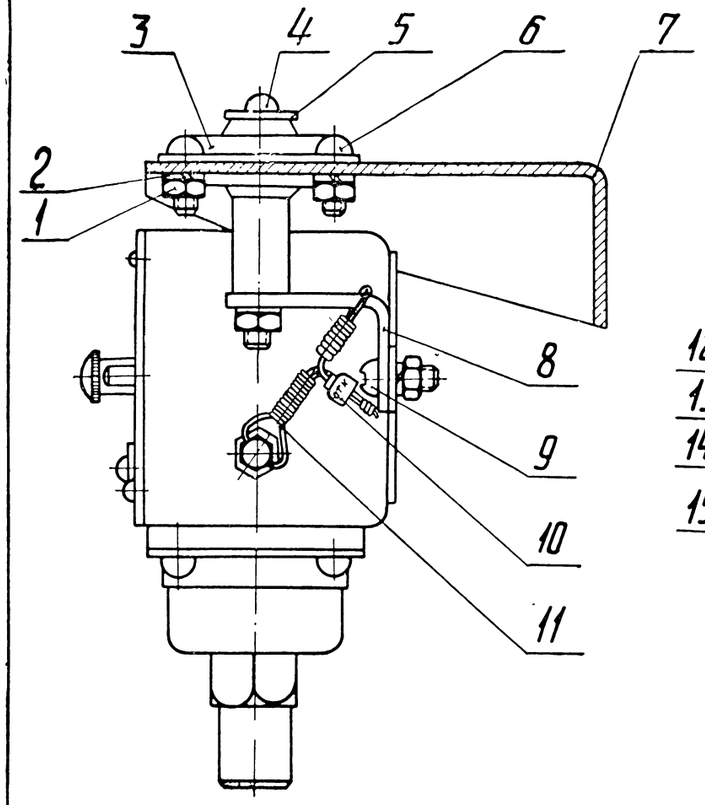
Деталь 10

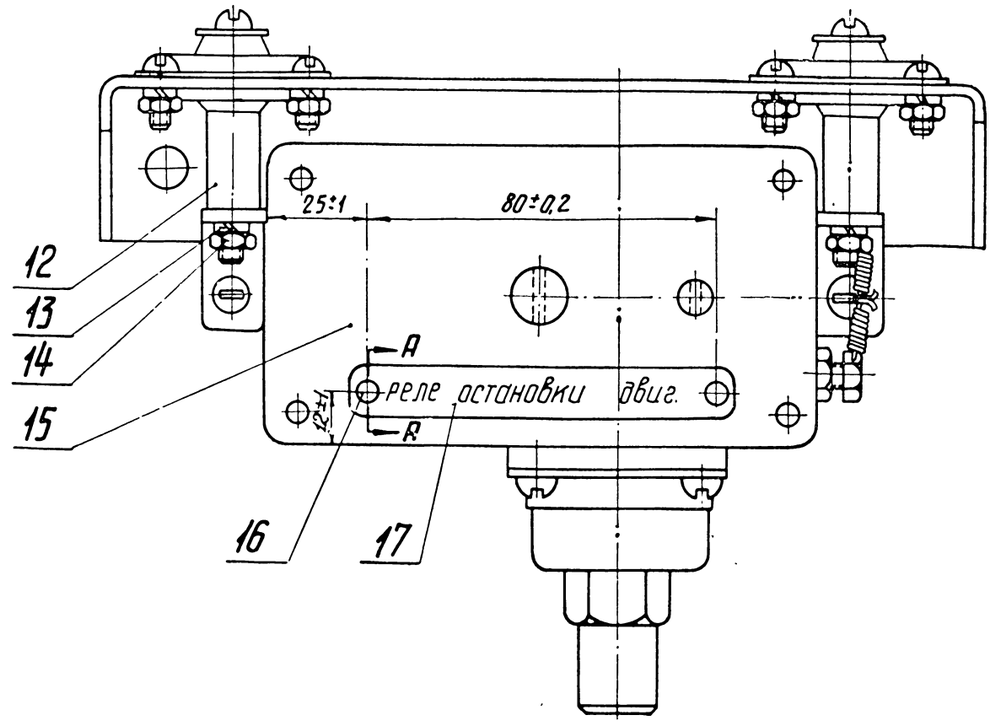
Разрешается изготовлять пломбу по нормали СК-075-30

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

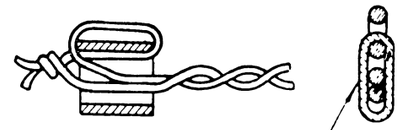
N° Детали	N° Заводского узл. чертежа
1÷9; 12÷14	2Д100-14-011 сб

Реле сброса нагрузки		2,683
		Вес
НПК	Реле давления	2Д100-14-003 сб



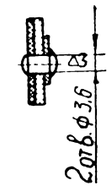


Завязка пломбы СК-075-30

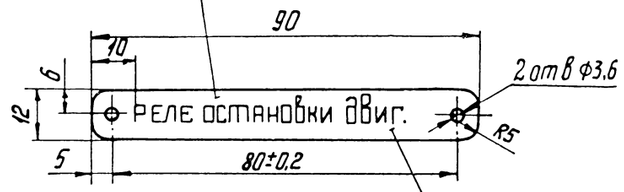


После завязки трубку обжать и набить клеймо О.Т.К.

А-А



17 – 2



Согласовано с черт 2Д100-14-011 сб

Толщ. 0,36

Технические требования:

1. Реле опрессовать смесью, состоящей из 60% моторного масла „Т" ГОСТ 1519-42 и 40% дизельного топлива „ДЛ" ГОСТ 4749-49 при t° 10÷25 Ц, плавным повышением давления до 4 кГ/см². При этом течи и подтекания смеси в датчике реле не допускаются.
2. Реле давления отрегулировать на размыкание контактной цепи при давлении масла 0,7÷0,1 кГ/см², а замыкание - при давлении масла не более 0,9 кГ/см². Момент размыкания и замыкания контактной цепи проверить не менее 5 раз.
3. После регулировки реле ставить пломбу с клеймом О.Т.К и составить паспорт.
4. Допускается применение проволоки 04-ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

Деталь 17

1. Буквы не оксидировать. Допускается выступание букв над фоном до 0,1 мм.
2. Фон черный оксидированный.
3. Шрифт N3,5 ГОСТ 3454-59.

Деталь 10

Разрешается изготавлять пломбу по нормали СК-075-30.

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

N° Детали	N° заводского узл. чертежа
1÷9; 12÷14	2Д100-14-011 сб

NN п.п.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	NN стр
17	Табличка	1	0,008	Жесть белая N36, 3кл С2	5343-54	2Д100-14-011	41
16	Заклепка А2(3×6) I	2	0,0006	Алюминий АД	3549-55	ОСТ/НКТП 8218/1170	–
15	Датчик реле остан двиг	1	1,415	–	–	2Д100-14-006сб	44
14	Гайка М6	2	0,0029	Сталь	1528-53	ГОСТ5927-51	–
13	Шайба пружинная 6	2	0,0008	Сталь65Г	1050-60	ГОСТ6402-61	–
12	Втулка	2	0,013	Сталь	8733-58	2Д100-14-023	42
11	Проволока 01	2÷0,8м		Сталь	502-41	ГОСТ3282-46	–
10	Пломба	1	0,0005	Алюминий АД	3549-55	СК-075-31	–
9	Винт М5×16	2	0,0028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ1489-58	–
8	Угольник	2	0,019	Сталь IV Г10кп	914-56	2Д100-14-026	42
7	Кронштейн	1	0,519	Ст 3	380-60	2Д100-14-021	42
6	Винт М5×12	8	0,0022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ1489-58	–
5	Шайба 6	2	0,0014	Ст. 3	380-60	ГОСТ6957-54	–
4	Винт М6×50	2	0,012	Сталь 40	1050-60	ГОСТ1488-58	–
3	Диафрагма	2	0,028	–	–	Д50-14-104сб	42
2	Шайба пружинная 5	10	0,0004	Сталь65Г	1050-60	ГОСТ6402-61	–
1	Гайка М5	10	0,0015	Сталь	1528-53	ГОСТ5927-51	–

Реле остановки двигателя

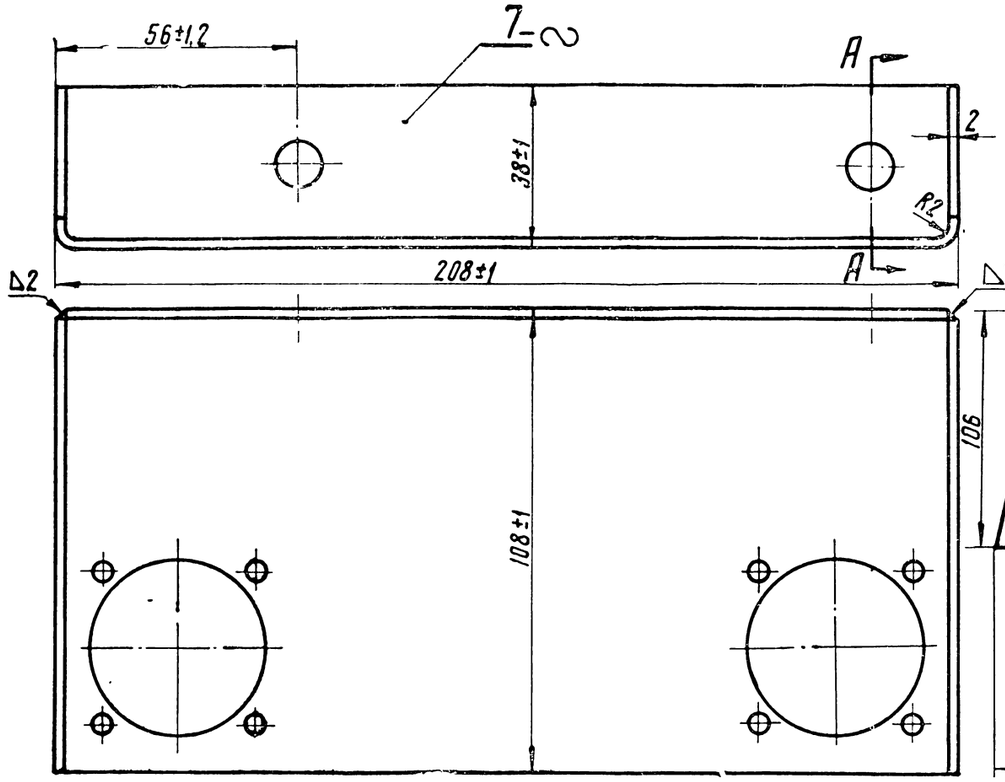
2,683

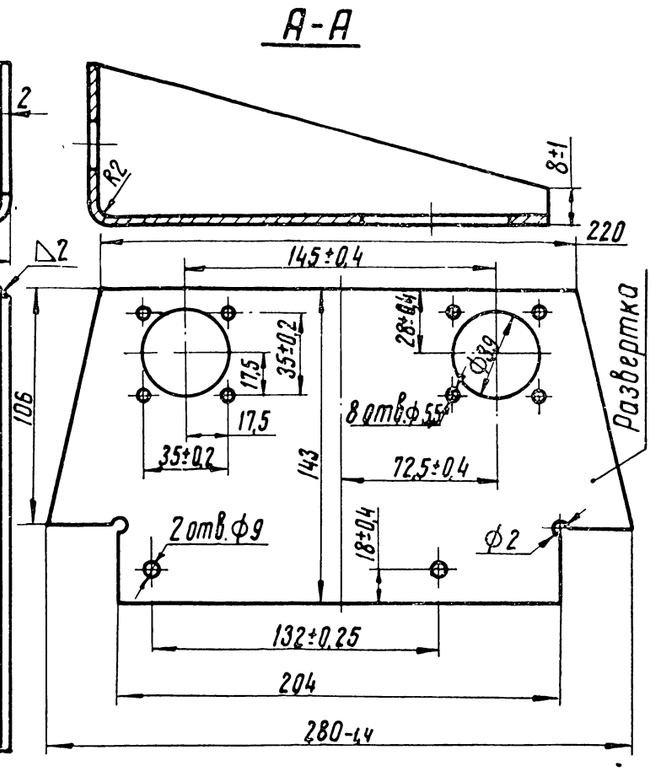
Вес

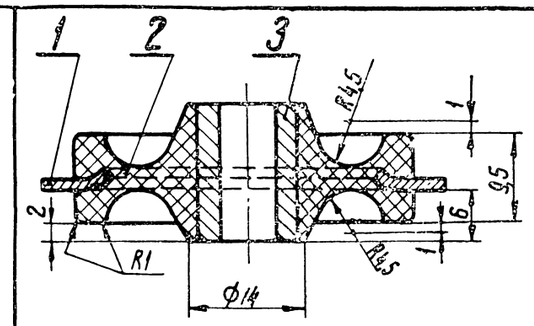
МОСКВА

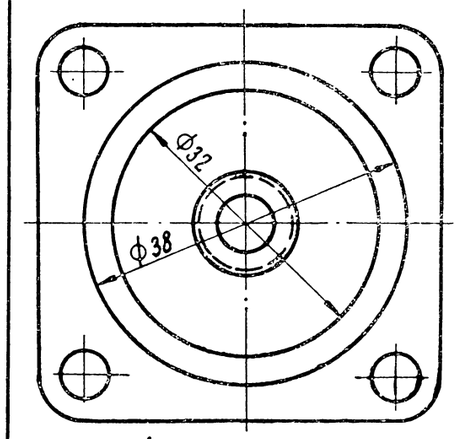
Реле давления

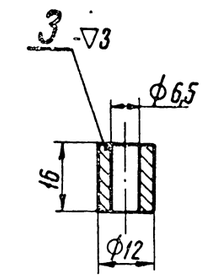
2Д100-14-002сб

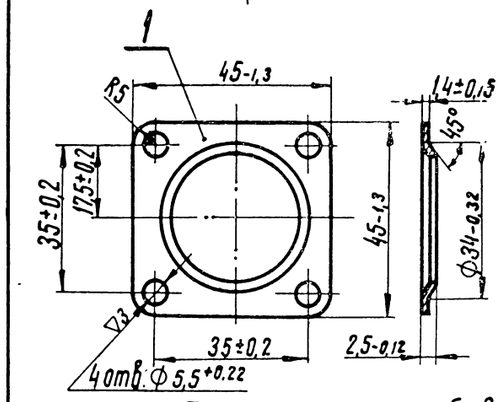




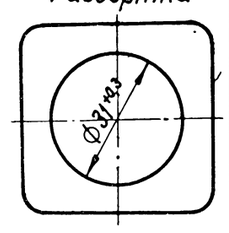






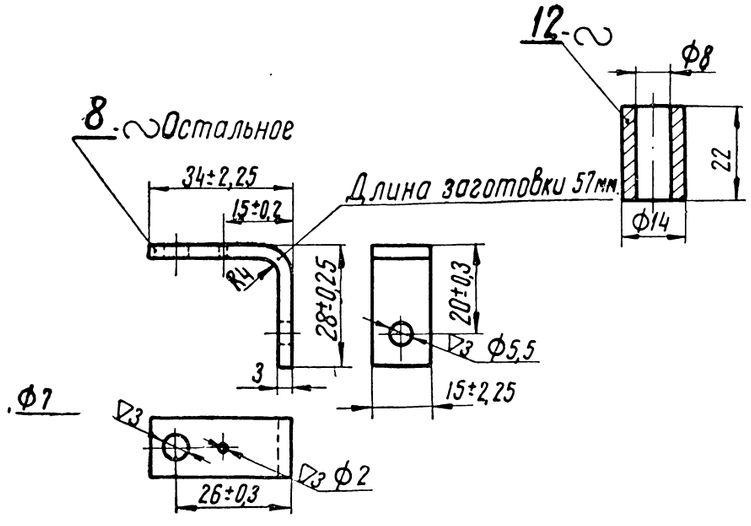


Развертка



Технические требования:

1. Смещение осей диафрагмы и втулки от оси фланца или между собой допускается не более 0,8 мм.
2. Отслоение по сопрягаемым поверхностям дет. 1,2,3 не допускается.
3. Детали 1,3 латунировать.



Технические требования.

Дет.

1. Допускается изготовление отверстий механической обработкой ▽3.
2. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.

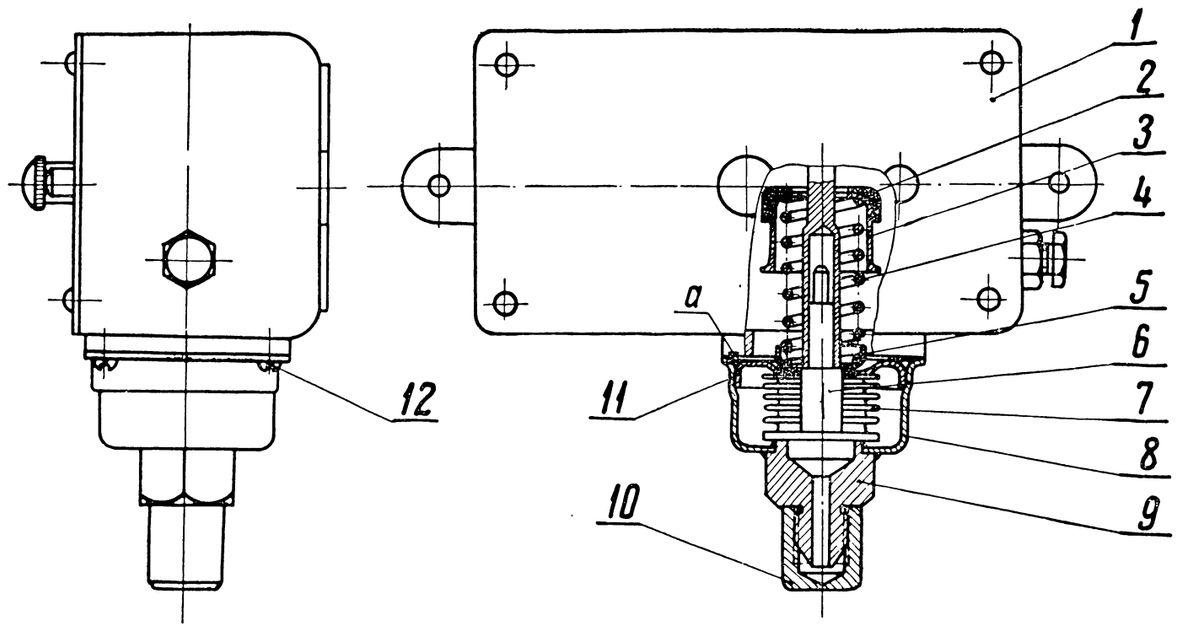
3	Втулка	1	0,011	Сталь 40	1050-60	Д50-14-016	42
2	Диафрагма	1	0,003	Резина листовая гр.IVа.1С.ТУ 2833-54Р			Б/ч.
1	Фланец	1	0,014	Мст.3	380-60	Д50-14-013	42
NN п/п.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.

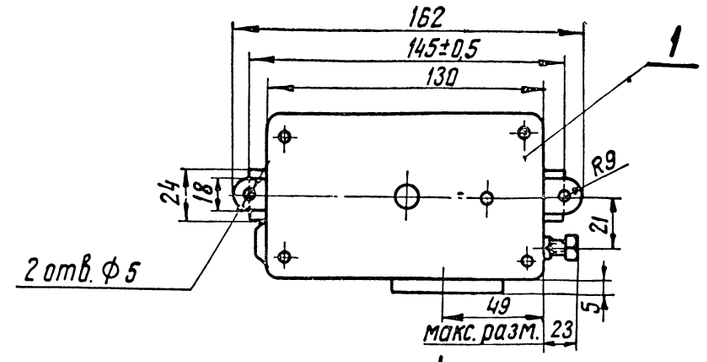
Диафрагма — Вес 0,028

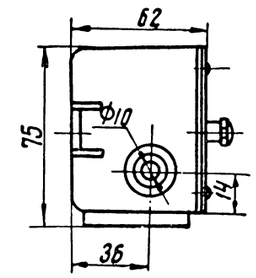
Реле давления — Д50-14-104сб

Детали

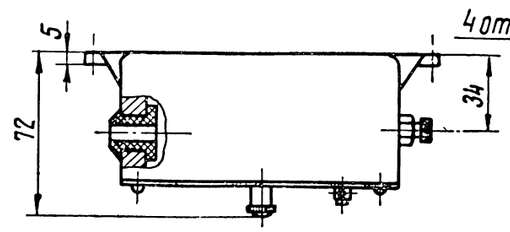
Реле давления — 2Д100.14.002сб, 2Д100.14.003сб

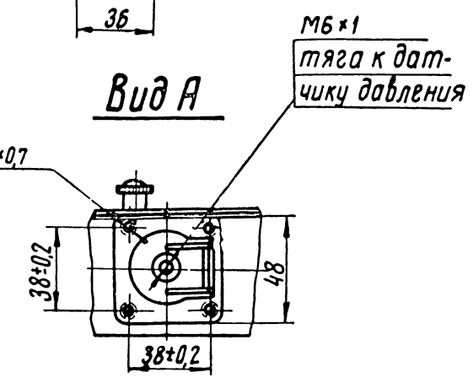


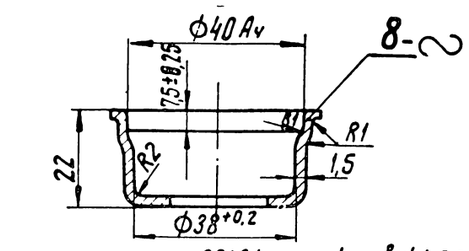


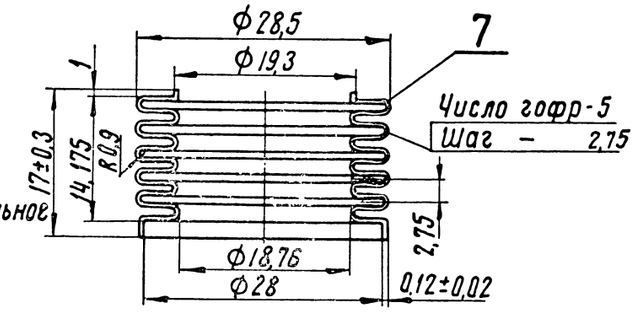


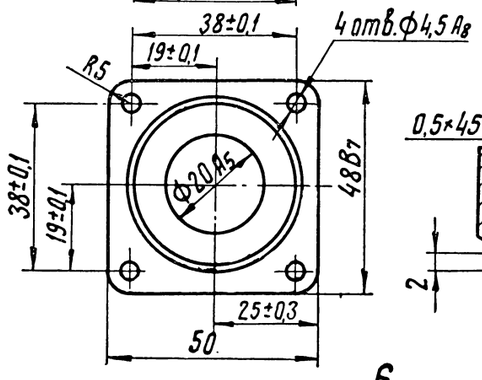
Вид А

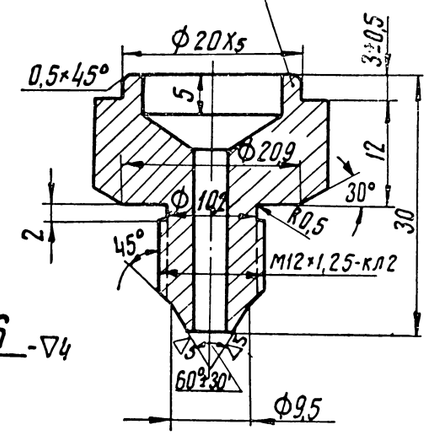


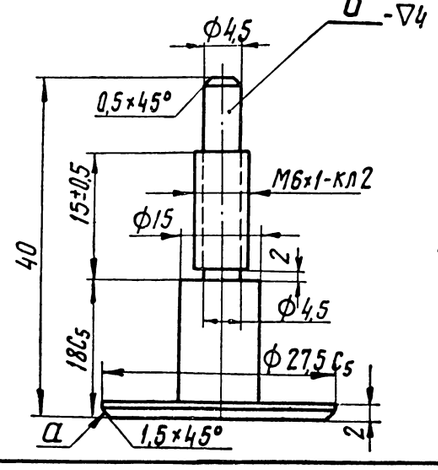


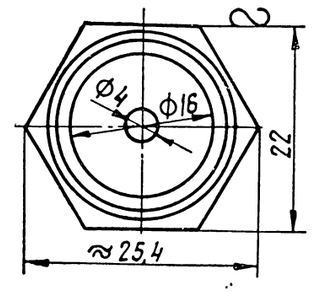












Технические требования:

Перед установкой внутреннюю поверхность манжеты (поз 2) смазать шеллаком. Допускается склеивание раствором целлулоида в ацетоне.

Деталь 1

1. Регулировать на давление: замыкание 1,4 кг/см² и размыкание не более $1{,}2^{+0{,}1}$ кГ/см².

Деталь 6

1. Цинковать или оксидировать, кроме поверхности „а"
2. Допускается изготовлять из стали 20 ГОСТ 1050-60.

Детали 6,7,8,9,11 (узел 2Д100-14-010сб).

1. Смещение оси стержня (поз. 6) относительно оси сильфона (поз. 7) не более 0,5 мм.
2. Неперпендикулярность оси стержня (поз. 6) относительно поверхности „а" не более 0,5 мм.
3. Перед пайкой поверхности, подлежащие пайке, облудить. После пайки узел промыть и просушить. Следы кислоты не допускаются.
4. Узел опрессовать дизельным маслом под давлением 4 кГ/см² в течение 5 минут, течь и потение не допускается.
5. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

Nдет.	№ Зав узл. черт.
6,7,11	2Д-100-14-010сб
8,9	2Д-100-14-012сб

Согласовано с черт. 2Д100-14-010 сб и 2Д100-14-012 сб.

№ п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
12	Винт М4×8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	–
11	Крышка	1	0,018	сталь ШХ10КП	914-56	2Д100-14-016	44
10	Колпачок	1	0,004	пластмасса маркик-15-2	5689-60	Д100-17-021А	45
9	Штуцер	1	0,033	Сталь 20	1051-59	2Д100-14-014	43
8	Корпус	1	0,04	сталь ШХ10КП	914-56	2Д100-14-013	43
7	Сильфон	1	0,005	латунь Л80	1019-47	Д50-14-004-1	43
6	Стержень	1	0,035	Ст.3	380-60	2Д100-14-015	43
5	Шайба	1	0,003	сталь 08КП	914-56	2Д100-14-017	44
4	Пружина	1	0,015	Проволока II-2,5	9386-60	2Д100-14-018	44
3	Колпачок	1	0,01	сталь ШХ10КП	1050-60	2Д100-14-019	44
2	Манжета	1	0,0015	текстолит марки А15	2910-54	2Д100-14-020	44
1	Реле давления масла РДМ-22	1	1,6	Комплект		2Д100-14-009сб	43

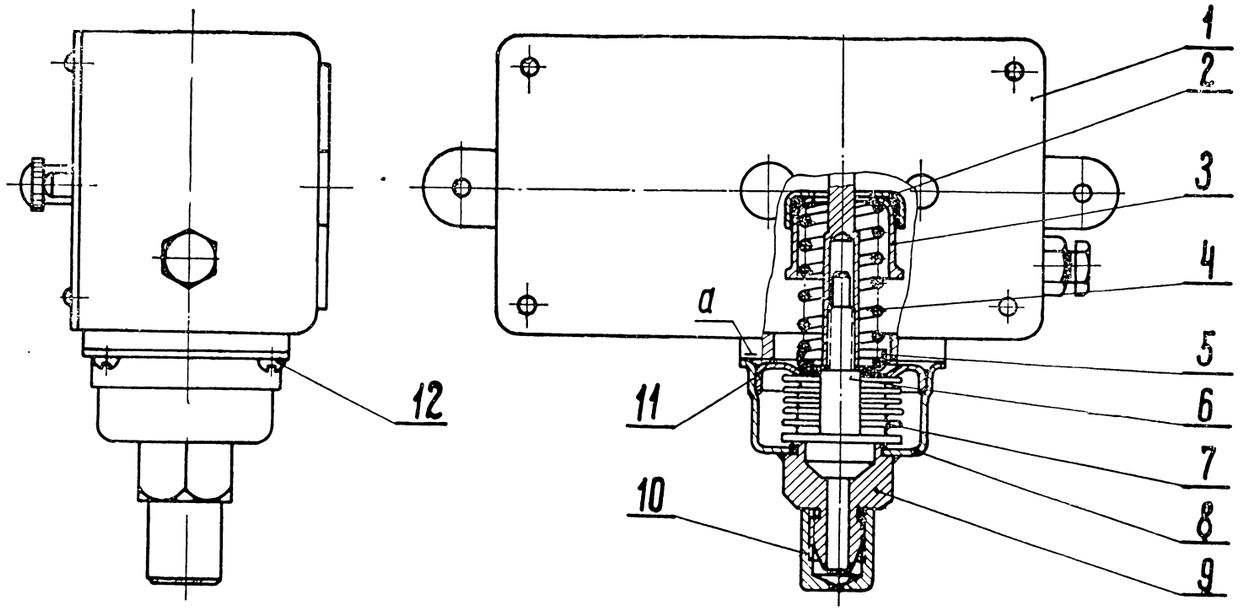
Датчик реле сброса нагрузки

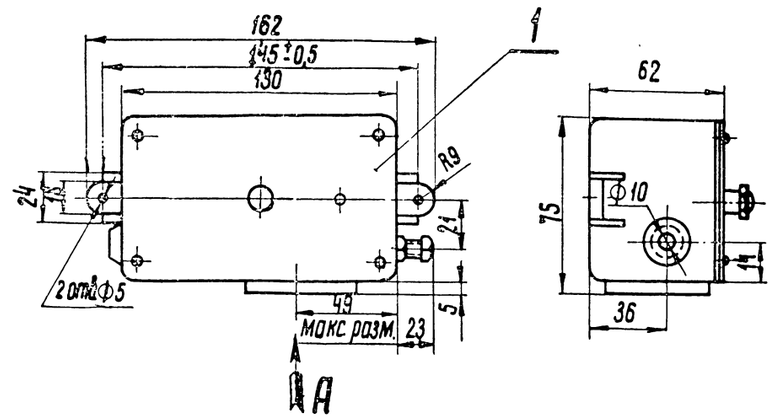
Вес 1,415

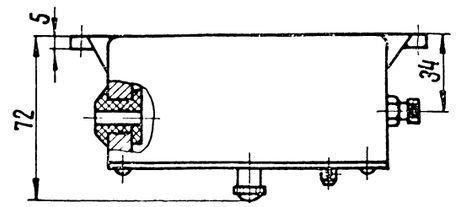
ПКБ ЦТ

Реле давления

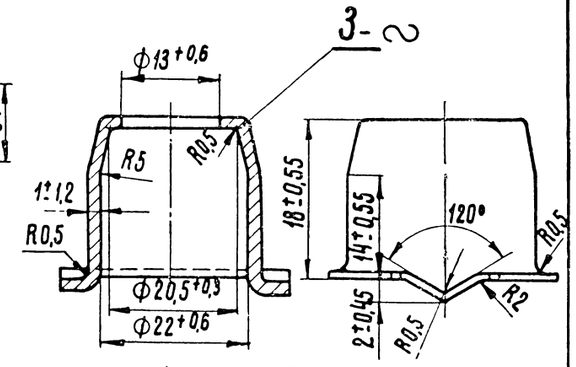
2Д100-14-007сб

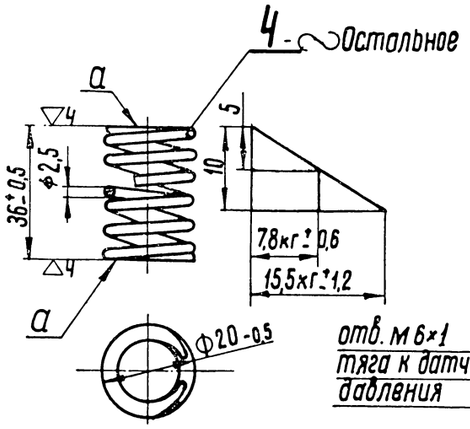


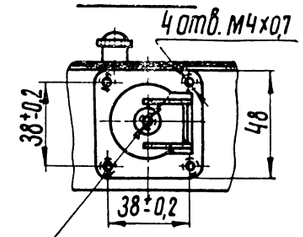




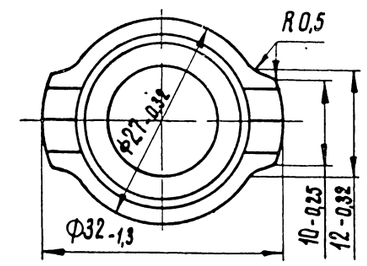
Вид А







отв. М 6×1
тяга к датчику давления



Технические требования:

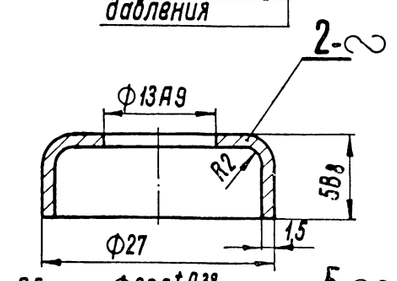
1. Перед установкой внутреннюю поверхность манжета (поз. 2) смазать шеллаком. Допускается склеивание раствором целлулоида в ацетоне.
2. Детали (поз. 3, 4, 5) оксидировать.
3. Реле давления масла (поз. 1) РДМ-21 регулировать на давление: замыкание - 0,9 атм. и размыкание $0{,}7^{+1}$.

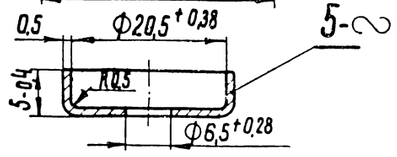
Деталь 4.

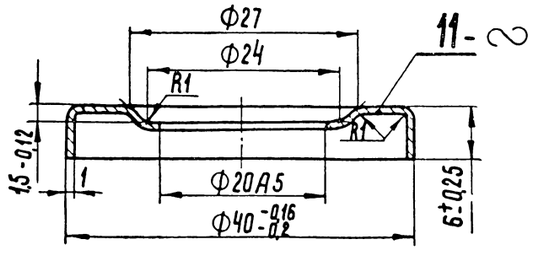
1. Число рабочих витков = 5; Общее число витков = $7^{+0{,}5}$; Длина развертки ~340; Навивка - правая.
2. Неравномерность шага не более 0,8 мм.
3. Неперпендикулярность поверхностей „А" относительно оси пружины не более 0,3 мм на длине пружины.
4. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности причем толщина конца опорного не менее 0,3 мм.
5. Допускаемый просвет между поджатыми витками не более 0,1 мм. После сжатия пружины до высоты 20 мм остаточная деформация не допускается.

Детали 6, 7, 8, 9, 11. (Узел 2Д100-14-010сб)

1. Смещение оси стержня (поз. 6) относительно оси сильфона (поз. 7) не более 0,5 мм.
2. Неперпендикулярность оси стержня (поз. 6) относительно поверхности „А" не более 0,5 мм.
3. Перед пайкой все поверхности, подлежащие пайке, облудить. После пайки узел промыть и просушить. Следов кислоты не допускается.
4. Узел опрессовать дизельным маслом под давлением 4 кГ/см² в течение 5 мин, течь и потение не допускаются.
5. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.







NN п.п.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	N стр.
12	Винт М 4×8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	–
11	Крышка	1	0,018	Сталь ВГ 10кп	914-56	2Д1000-14-016	44
10	Колпачок	1	0,004	Пластмасса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-021А	45
9	Штуцер	1	0,033	Сталь 20	1051-59	2Д100-14-014	43
8	Корпус	1	0,04	Сталь ВГ 10кп	914-56	2Д100-14-013	43
7	Сильфон	1	0,005	Латунь Л80	1019-47	Д50-14-004-1	43
6	Стержень	1	0,035	Ст. 3	380-60	2Д100-14-015	43
5	Шайба	1	0,003	Сталь 10 Н 08 кп	914-56	2Д100-14-017	44
4	Пружина	1	0,015	Проволока У-2,3	9389-60	2Д100-14-018	44
3	Колпачок	1	0,01	Сталь ВГ 10кп	914-56	2Д100-14-019	44
2	Манжета	1	0,0015	Текстолит марки А15	2910-54	2Д100-14-020	44
1	Реле давления масла РДМ-21.	1	1,6	Комплект	–	2Д100-14-008сб	44

Датчик реле остановки двигателя

1,415

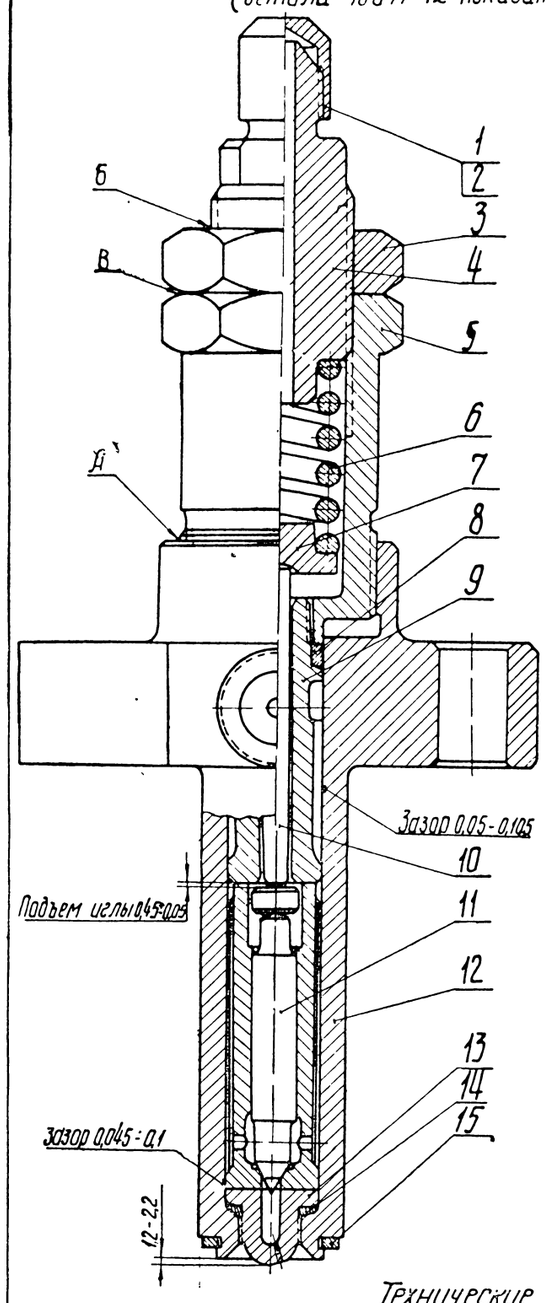
Вес

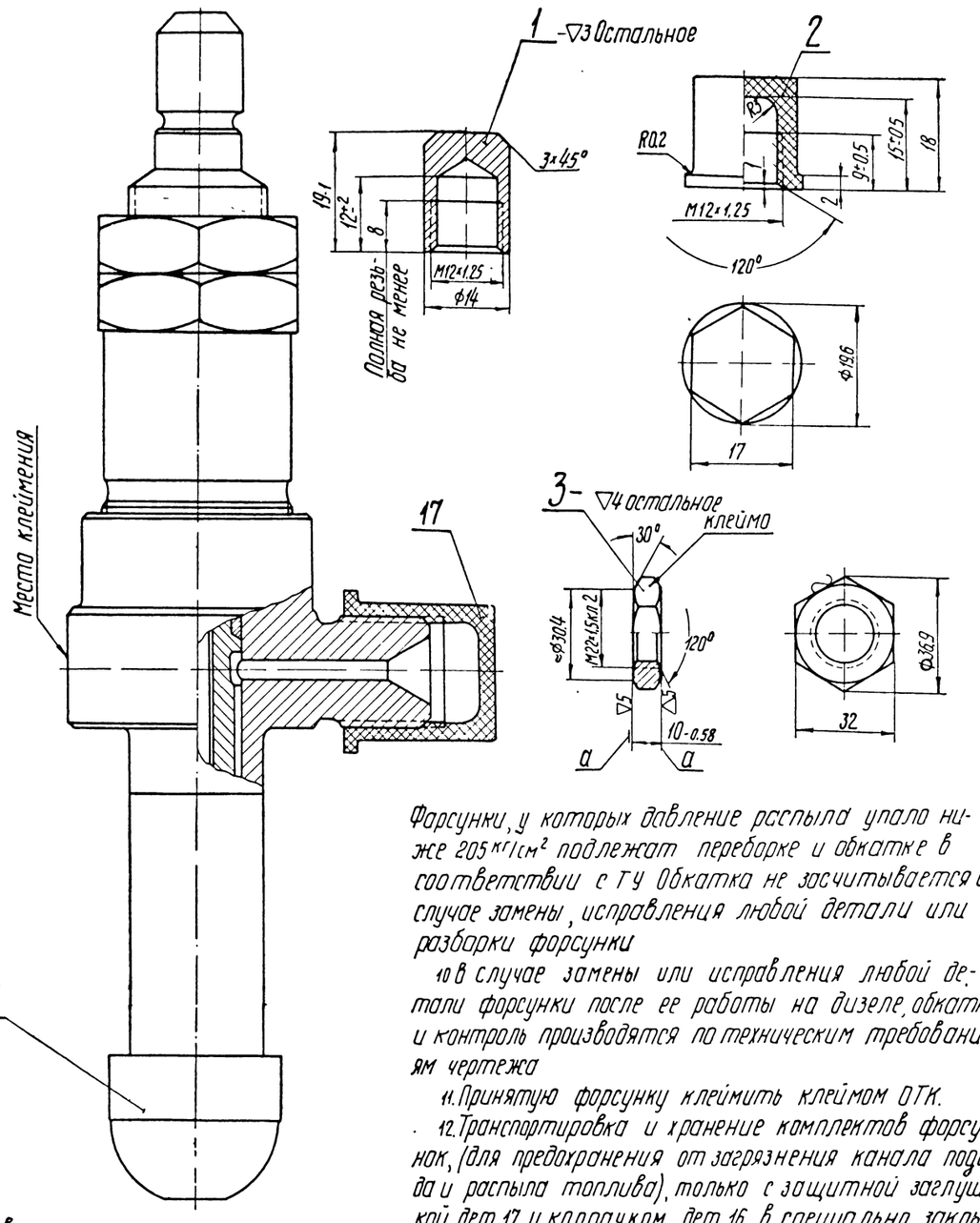
МПСКБ

Реле давления

2Д100-14-006сб

(детали 16 и 17 не показаны)





Технические требования:

1. Технические условия по ГОСТ 7743-55 с дополнениями и уточнениями указанными ниже
2. Перед сборкой все детали тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе
3. Особое внимание обратить на чистоту внутренних каналов и полостей
4. Затяжку пружины отрегулировать на давление открытия иглы $p=210^{+5}$ кг/см².
5. Работу форсунок проверять на специальном стенде
6. Качество распыла по ГОСТ 9928-61 и техническим требованиям черт Д100-17-101сб.
7. Собранную форсунку обкатать на стенде.
8. Обкатку производить при подаче 250÷300 грамм, за 800 ходов насоса при $n=750\pm20$ об/мин.
9. После обкатки на стенде, а так же при контроле форсунок после работы на дизеле повторно отрегулировать пружину на давление затяжки 210^{+5} кг/см² и повторно проверить качество распыла и отсутствие засоренных отверстий.

Форсунки, у которых давление распыла упало ниже 205 кг/см² подлежат переборке и обкатке в соответствии с ТУ. Обкатка не засчитывается в случае замены, исправления любой детали или разборки форсунки

10. В случае замены или исправления любой детали форсунки после ее работы на дизеле, обкатка и контроль производятся по техническим требованиям чертежа
11. Принятую форсунку клеймить клеймом ОТК.
12. Транспортировка и хранение комплектов форсунок, (для предохранения от загрязнения канала подвода и распыла топлива), только с защитной заглушкой дет 17 и колпачком дет. 16 в специально закрытых ящиках.
13. После регулировки затяжки пружины контргайку (дет 3) туго затянуть, контргайка должна иметь клеймо ОТК.
14. Обкатку и испытание форсунки производить на дизельном топливе ГОСТ 4749-49
15. При работе форсунки просачивание топлива по соединению „А" не допускается; - проверять во время обкатки и испытания форсунки.
16. После испытания форсунки контргайку (дет 3) установить на герметике; перед накладыванием герметика резьбу в пробке и контргайке обезжирить ацетоном или бензином.

Наплывы герметика на гранях деталей снять

17. Опрессовать полость, где расположена пружина, профильтрованным дизельным топливом ГОСТ 4749-49 под давлением 0,5 кг/см² в течение 5 мин, просачивание топлива в соединениях „Б" и „В" не допускается. Опрессовку делать после просушки герметика до сухого состояния
18. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2ИН.

Деталь 1

1. Оксидировать
2. Допускается изготовление из любой марки стали.

Деталь 2

1. Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0,15 мм сверх допуска класса 3.
2. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60.

Деталь 3

1. Твердость HRC 26-32
2. Биение торцов „а" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,05 на ф30 мм.
3. Оксидировать

№№ п/п	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
17	Заглушка	1	0,006	пласт.масса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-019А	49
16	Колпачок	1	0,006	пласт.масса марки К15-2	5689-60	Д100-17-020А	48
15	Прокладка уплотнит	1	0,003	Медь М3	859-41	Д100-17-018	47
14	Прокладка уплотнит	1	0,001	Медь М3	859-41	Д100-17-013	47
13	Сопловой наконечник	1	0,006	сталь Ш-15	801-60	Д100-17-004-20	49
12	Корпус форсунки	1	0,522	Сталь 40	1050-60	Д100-17-001	48
11	Распылитель	1	0,049	комплект		Д100-17-101сб	50
10	Толкатель	1	0,005	сталь Ш-15	801-60	Д100-17-006	46
9	Щелевой фильтр	1	0,035	сталь Ш-15	801-60	Д100-17-007	47
8	Уплотнительное кольцо	1	0,002	Медь М3	859-41	Д100-17-008	46
7	Тарелка пружины	1	0,009	Сталь Ш-15	801-60	Д100-17-009	46
6	Пружина форсунки	1	0,027	проволока 50 ХФА	3104-47	Д100-17-010	47
5	Стакан пружины	1	0,15	Сталь 40	1051-59	Д100-17-011-2	46
4	Пробка регулиров.	1	0,1	Сталь 20	1050-60	Д100-17-012-2	46
3	Контргайка	1	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100-17-022	45
2	Колпачок	1	0,004	пласт.масса марки К15-2	5689-60	Д100-17-021А	45
1	Колпачок (вариант)	1	0,02	Сталь 40	1051-59	Д100-17-021	45

Форсунка

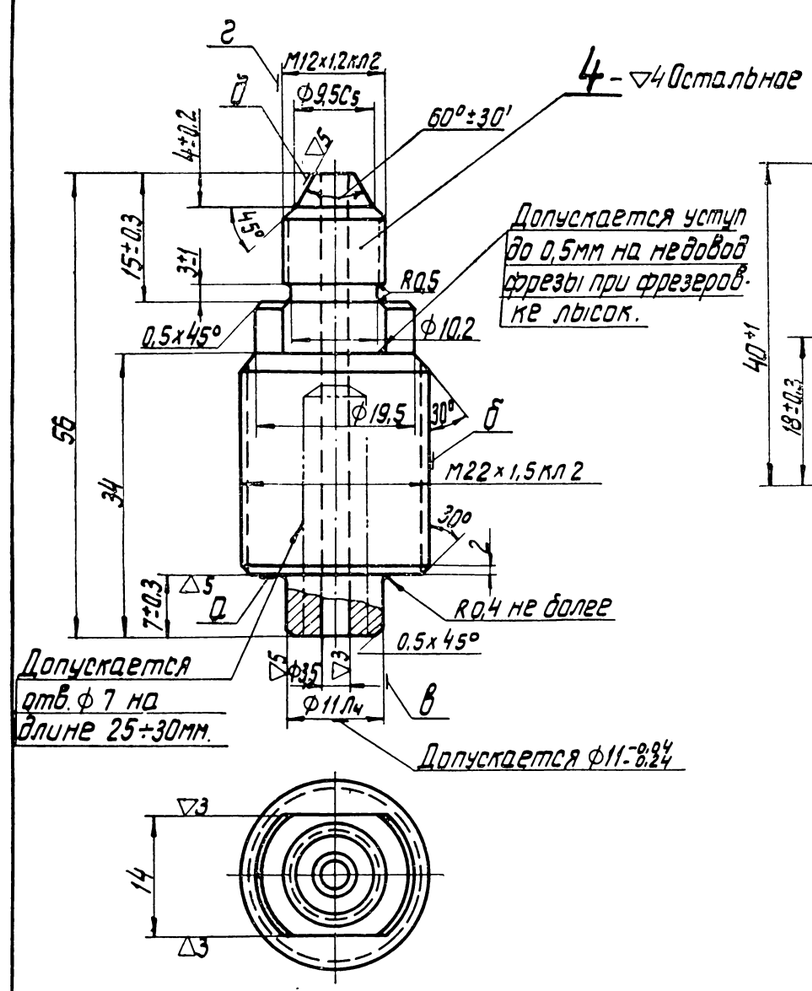
1,03

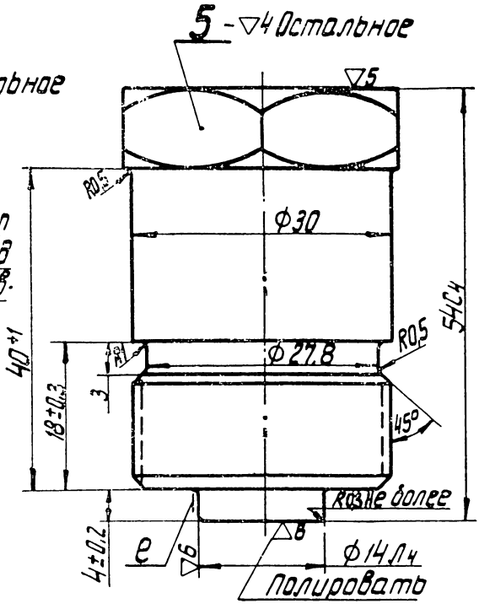
Вес

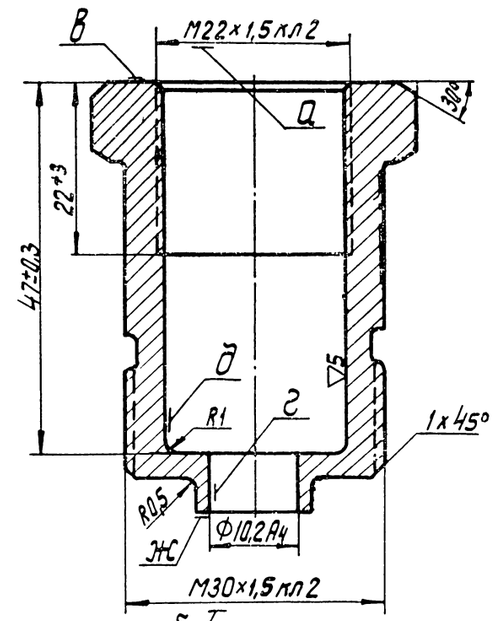
МОСКВИЧ

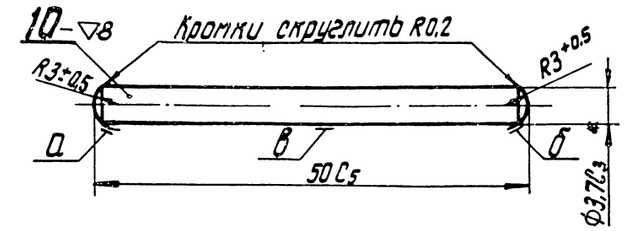
Дизель 2Д100

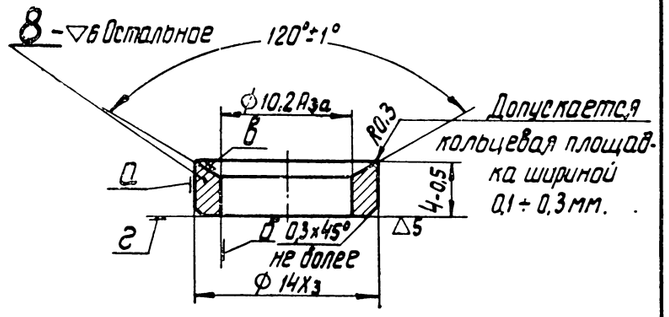
Д100-17-1сб

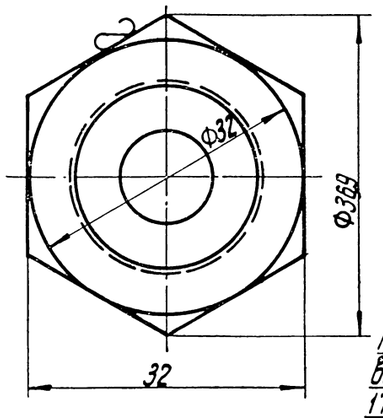






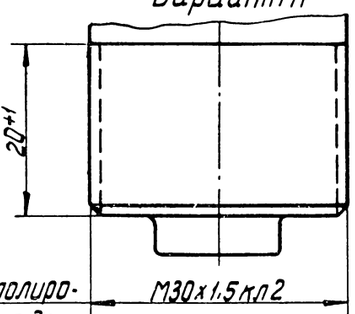




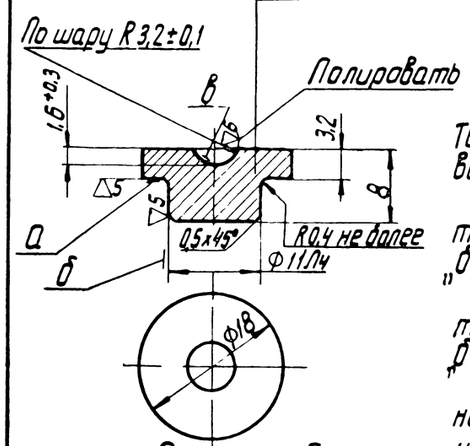


Контролировать на длине 17мм не менее.

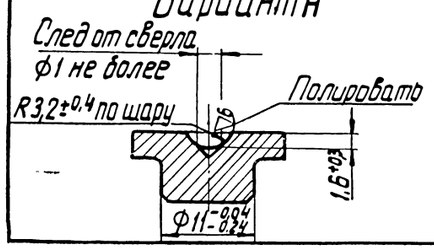
Вариант А



7 - ▽4 Остальное



Вариант А



Технические требования:

Деталь 4

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм Твердость HRC ≥ 45; проверять тарированным напильником
2. Биение поверхности „А" относительно оси среднего диаметра резьбы „Б" не более 0,05мм на Ф 18мм.
3. Биение поверхности „В" относительно оси среднего диаметра резьбы „Б" не более 0,1мм.
4. Биение поверхности „Д" относительно оси среднего диаметра резьбы „Г" не более 0,2мм.
5. Увод отверстия Ф 3,5 со стороны конуса „Д" от номинального положения не более 0,5мм.
6. Оксидировать.

Деталь 5

1. Твердость HRC 26÷32.
2. Несоосность и перекос в сумме средних диаметров резьбы „А" и „Б" не более 0,05мм, замерять на длине резьбы „Б".
3. Биение поверхности „В" относительно оси среднего диаметра резьбы „А" не более 0,05мм на Ф30мм.
4. Биение поверхности „Г" и „Д" относительно оси среднего диаметра резьбы „А" не более 0,1мм.
5. Биение поверхности „Е" относительно оси среднего диаметра резьбы „Б" не более 0,05мм.
6. Биение поверхности „Ж" относительно оси среднего диаметра резьбы „Б" не более 0,04мм.
7. Допускается изготовление по варианту „А" без канавки для выхода резьбы.
8. Оксидировать кругом, кроме торца „Ж"

Деталь 7

1. Твердость HRC 58÷63.
2. Биение поверхности „А" относительно оси поверхности „Б" не более 0,05мм.
3. Смещение оси сферы „В" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1мм.
4. Оксидировать перед полировкой
5. Допускается изготовление детали по варианту „А"

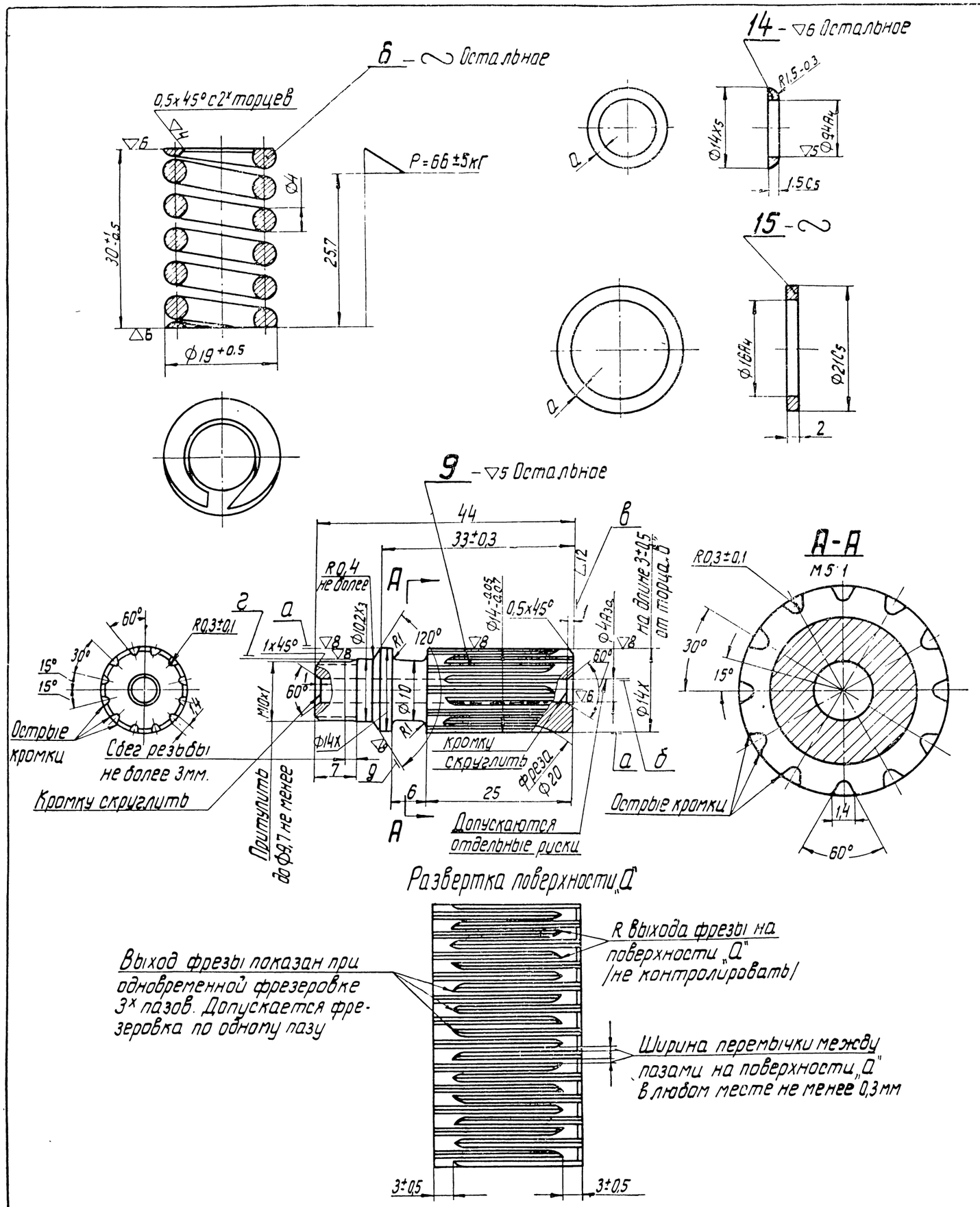
Деталь 8

1. Биение конусной поверхности „В" относительно оси поверхности „А" не более 0,03мм.
2. Биение поверхности „Г" относительно оси поверхности „А" не более 0,03мм.
3. Биение поверхности „А" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1мм.
4. Отжечь после механической обработки. Окалина не допускается.

Деталь 10

1. Твердость HRC 60÷63.
2. Смещение оси сфер „А" и „Б" относительно оси поверхности „В" не более 0,03мм.
3. Непрямолинейность оси поверхности „В" не более 0,03мм
4. Поверхности „А" и „Б" полировать.

Детали		
ОПСКБ	Форсунка	Д100-17-1сб.



Технические требования

Деталь 6.

1. Число рабочих витков – 4.
2. Общее число витков – 6,5±0,25.
3. Направление навивки – правое.
4. Длина в развернутом виде – ≈ 335мм
5. Твердость HRC 42÷48.
6. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,3мм.
7. Неперпендикулярность торцевых поверхностей к оси не более 2мм на длине пружины.
8. Опорная поверхность крайних витков не менее 9/10 длины окружности.
9. Толщина конца опорного витка - не менее 0,2мм
10. Просвет между поджатыми витками на конце витка не более 0,03мм; на длине 1/8 витка щуп 0,1 не должен заходить.
11. После трехкратного обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации
12. Проверить на магнитном дефектоскопе на отсутствие трещин перед оксидированием.
13. Непараллельность торцев не более 0,1мм.
14. Прямолинейность торцев проверять на плите. шатание пружины не допускается.
15. Оксидировать.
16. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56 с дробенаклепом пружины.

Деталь 9.

1. Твердость HRC 52÷56.
2. Биение поверхностей „А" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „В" относительно общей оси поверхностей „А" не более 0,01мм.
4. Биение конусной поверхности „Д" относительно оси поверхности „А" не более 0,03мм.
5. Доведенную поверхность „В" проверить лекальной линейкой-просвет не допускается
6. Биение поверхности „Г" относительно общей оси поверхностей „А" не более 0,03мм.
7. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2ИН.

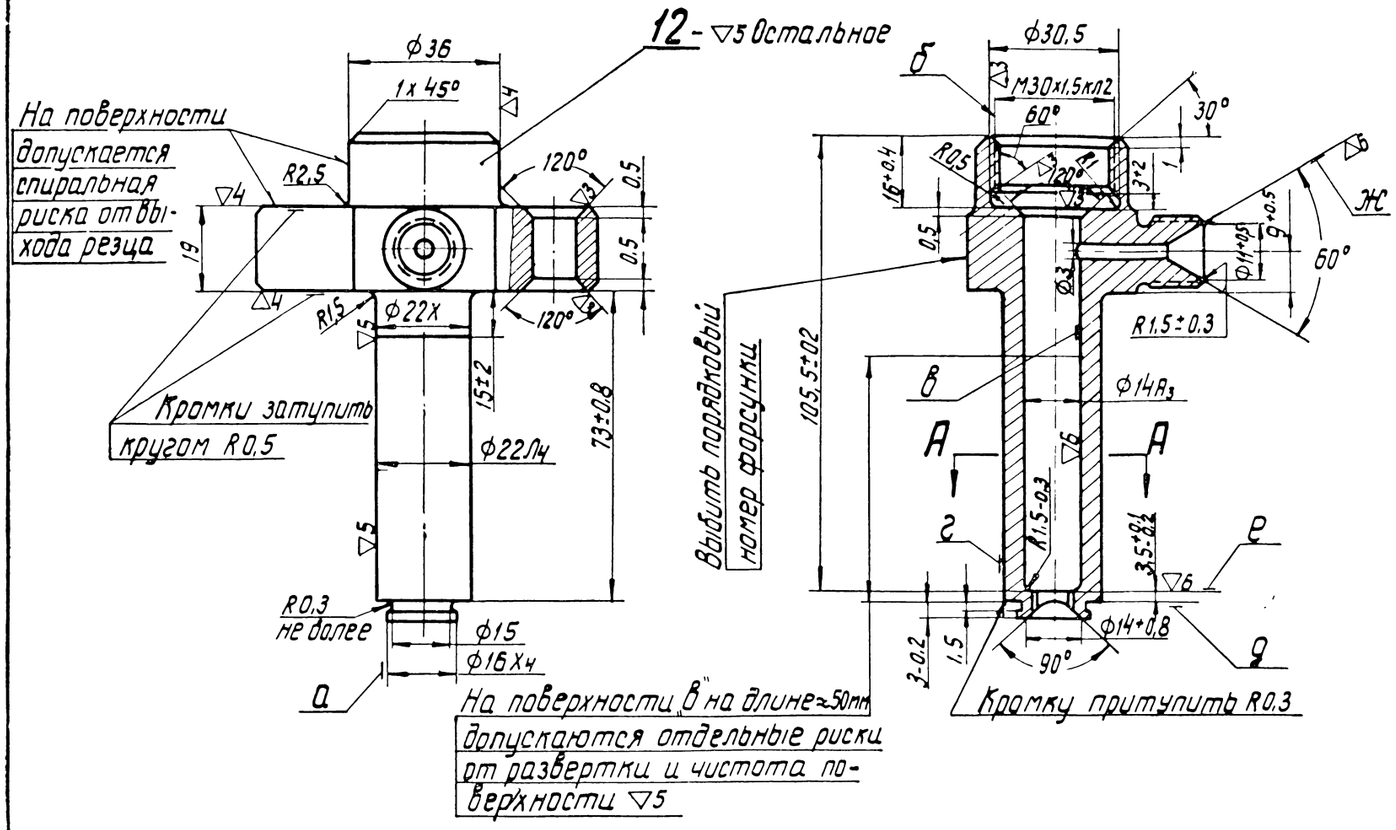
Деталь 14

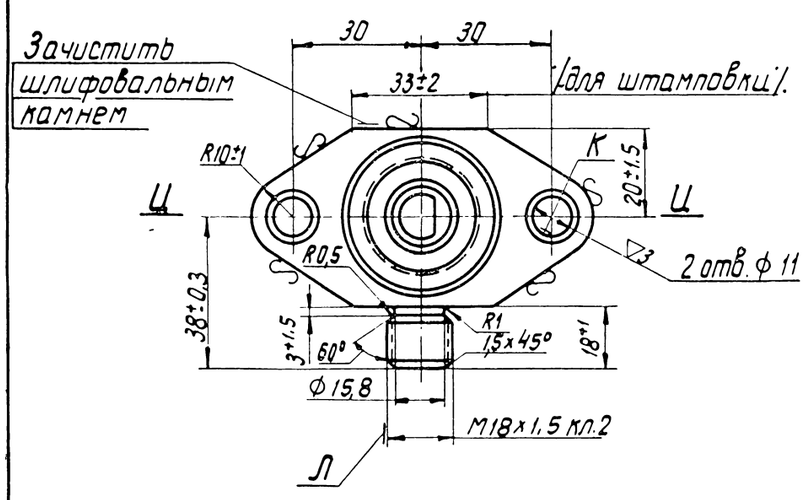
1. Непараллельность торцев не более 0,02мм.
2. Разностенность „А" не более 0,2мм.
3. Отжечь после механической обработки

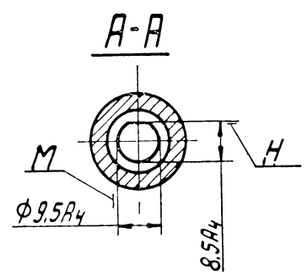
Деталь 15.

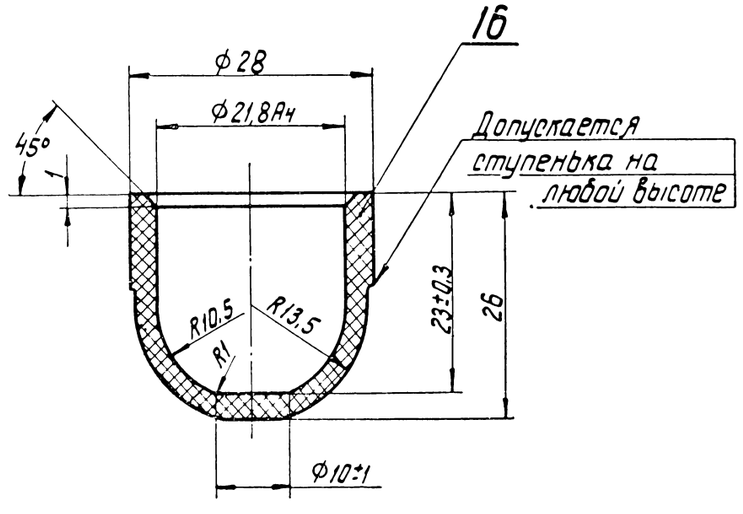
1. Разностенность „А" не более 0,3мм.
2. Отжечь.

Детали		
ПКБ ЦТ	Форсунка	Д100-17-1сб.









Технические требования:

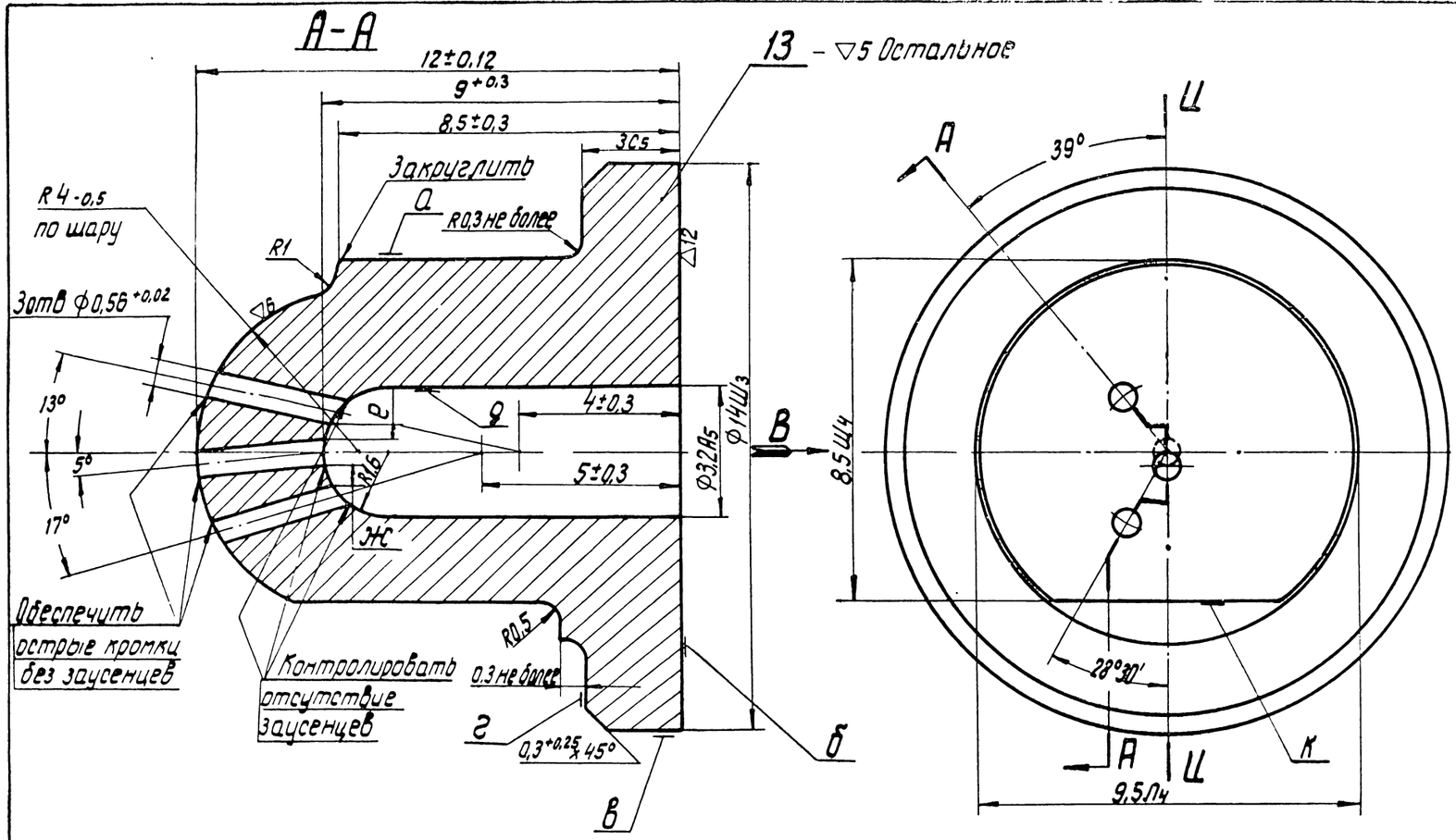
Деталь 12

1. Твердость НВ 207÷241
2. Биение поверхности „Е" относительно оси поверхности „В" не более 0,1мм
3. Биение поверхности „М" относительно оси поверхности „В" не более 0,08мм.
4. Биение среднего диаметра резьбы „Б" относительно оси поверхности „В" не более 0,05мм.
5. Биение поверхности „Д" относительно оси поверхности „Г" не более 0,04мм.
6. Смещение оси поверхности „А" относительно оси поверхности „Г" не более 0,03мм.
7. Смещение оси поверхности „Ж" относительно оси среднего диаметра резьбы „Л" не более 0,05мм.
8. Неперпендикулярность поверхности „Н" к оси Ц-Ц не более 0,05мм.
9. Биение поверхности „Е" относительно оси поверхности В не более 0,02мм.
10. Неплоскостность поверхности „Е" не более 0,02 мм.
11. Смещение осей поверхности „К" от их номинального положения (относительно оси поверхности „Г" не более 0,15мм в любую сторону.
12. Допускается сдвиг осей штампов до 1мм, места разъема штампа зачистить.
13. Все внутренние поверхности тщательно очистить от стружки и заусенцев.
14. На необрабатываемых поверхностях окалина не допускается.
15. Оксидировать. На поверхности „В" допускается отсутствие оксидации.
16. Допускается выполнять ф $22^{-0,02}_{-0,03}$ вместо ф 22Х.

Деталь 16

Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60

Детали		
ПО КБ ЦТ	Форсунка	Д100-17-1сб



10. Расположение и направление каналов ф 0,56+0,02 контролировать проливкой согласно схемы направления струй (вид В и Г). Контроль производить выборочно в количестве 10% от каждой партии.
При обнаружении отклонений от т.У. контролировать 100%.

11. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 ЦН.

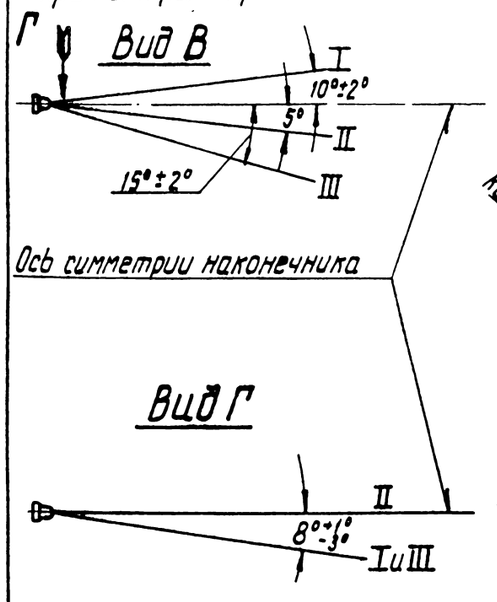
12. Неперпендикулярность поверхности „К" к оси Ц-Ц и поверхности „Б" не более ± 1°30'.

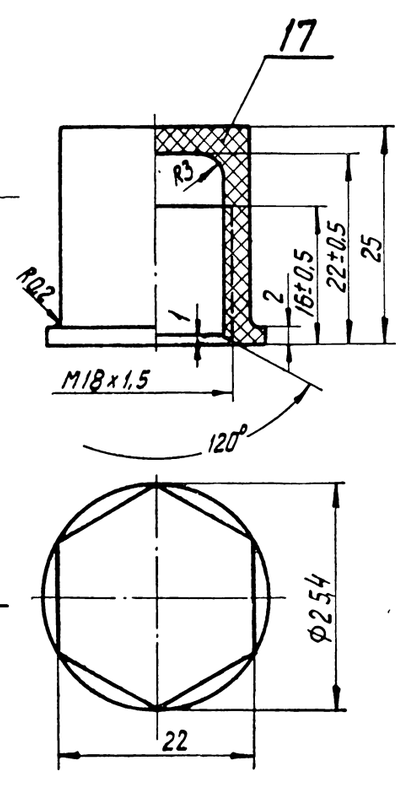
13. Допуск на угловое отклонение направления струи II (на схеме направления струй) в любую сторону ±2,

14. Размеры „Е" и „Ж" должны быть не менее 0,15 мм, контролировать выборочно по требованию ОТК.

15. Допускается изготовление распыливающих отверстий ф 0,56+0,02 электроискровым способом, при этом допускается конусность распыливающих отверстий не более 0,06 мм, при условии, что больший диаметр конуса находится со стороны сферы R4.
Допускается одно из трех отверстий выполнять в размер не менее 0,54 мм.

Схема направления струй при контроле проливкой





Технические требования

Деталь 13

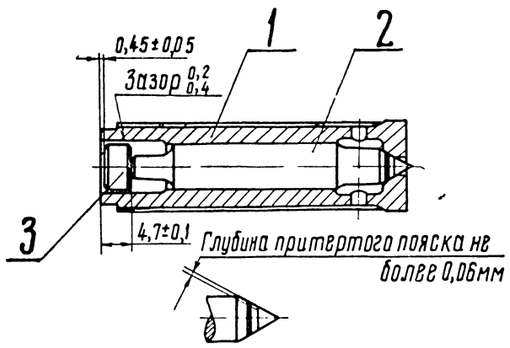
1. Твердость HRC 55÷60.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б" к оси поверхности „Д" не более 0,04 мм на ф 14 мм.
3. Непараллельность поверхности „Г" относительно поверхности „Б" не более 0,03 мм.
4. Биение поверхности „В" относительно оси поверхности „Д" не более 0,04 мм
5. Биение поверхности „Д" относительно оси поверхности „Д" не более 0,15 мм.
6. Доведенную поверхность „Б" проверить лекальной линейкой; просветы не допускаются.
7. Внутренние поверхности тщательно очистить от заусенцев и окалины.
8. Качество распыла проверять на специальном стенде, согласно ТУ чертежа Д100-17-101 сб.
9. Проходные сечения распыливающих отверстий ф 0,56+0,02 контролировать истечением дизельного топлива с удельным весом 0,840÷0,835 г/см³ при температуре t=15°÷25°С и давлении Р=20±1 кг/см²; время истечения 500 граммов топлива должно быть в пределах 16,5÷18,5 сек. Топливо подводить к распыливающим отверстиям через отверстие ф 3,2

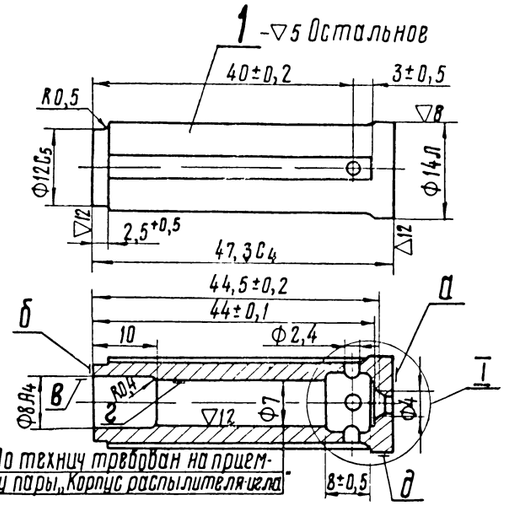
Деталь 17

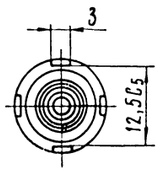
1. Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0,15 мм сверх допуска класса „Н"
2. Заусенцы не допускаются
3. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60

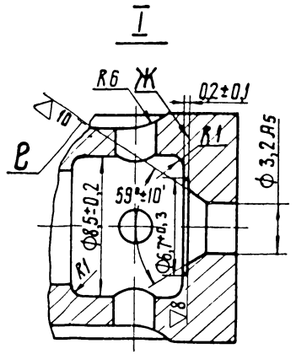
Детали		
МТ КБ ЦТ	Форсунка	Д100-17-1сб

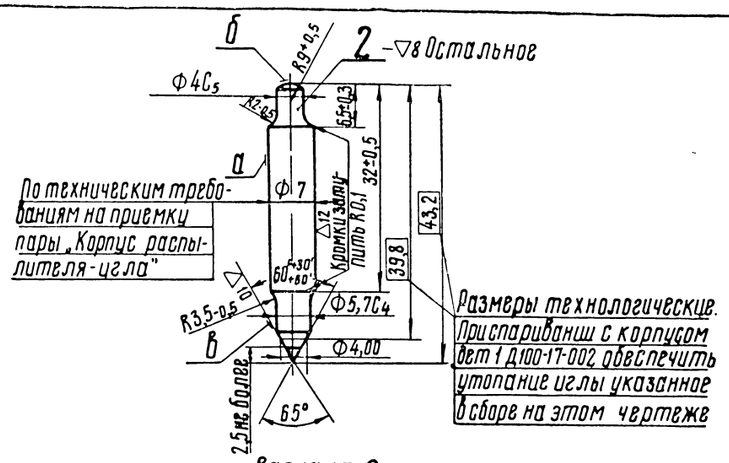
4В Зак. 343

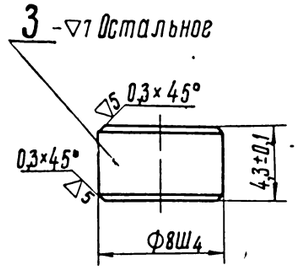




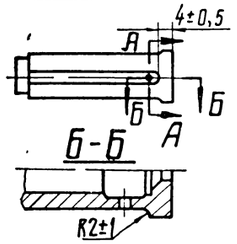


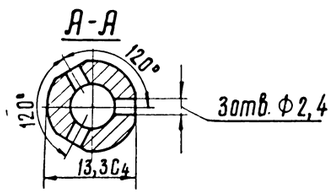




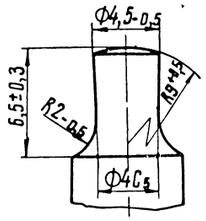


Допускаемый вариант изготовления дет. 1





Вариант А



Технические требования:

1. Технические условия по ГОСТ 9928-61 с добавлениями и уточнениями указанными ниже.

2. Доведенные детали: корпус распылителя (дет 1) и игла (дет 2) составляют пару, в которой замена одной из спаренных деталей другой не допускается.

3. Доведенный диаметр отверстия корпуса распылителя Ф 7±0,1 мм

4. Доведенные поверхности иглы и корпуса распылителя должны иметь ровный отблеск всей поверхности, граненность и следы шлифовки не допускаются

5. На доведенных поверхностях допускаются едва различимые на глаз мельчайшие штрихи.

6. Чистота доведенных поверхностей - не ниже эталона.

7. Местные сопротивления, препятствующие свободному перемещению иглы, различимые на ощупь, не допускаются

8. Герметичность пары проверять опрессовкой на специальном стенде.

9. После обкатки допускается плотность 27÷100 сек

10. Опрессовать тщательно профильтрованным дизельным топливом ГОСТ 4749-49 с вязкостью по Энглеру E_{20}=1,53÷1,55 (или смесью дизельного топлива и масла) при температуре помещения стенда 15°÷25°Ц Допускается производить контроль плотности в сравнении с эталонными парами, которые отбираются по условиям приемки рабочих пар, при температуре помещения стенда 20°÷21°Ц.

11. Подтекание рабочего конуса или появление капли на поверхности корпуса распылителя в период опрессовки пары не допускается

12. Опрессовку производить два раза. Перед опрессовкой произвести один впрыск

13. Доведенную пару, вставленную в форсунку, проверить на качество распыла Качество распыла проверять на специальном стенде

4. Распыленное топливо должно иметь туманообразное состояние, равномерно распределенное по поперечному сечению струи. При проверке на глаз не должно быть заметно отдельных вылетающих капель, сплошных струек и местных сгущений. Качество распыла должно быть не ниже эталонного. Перед началом впрыска, а также после его окончания, появление топлива в виде капли на торце распылителя не допускается.

15 Начало и конец впрыска должны быть четкими и сопровождаться резким звуком.

16. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 ин.

17. Обкатка распылителей, идущих в запасные части согласно техническим требованиям на черт Д100-17-1 сб.

18. Допускается плотность пары от 100-150 сек. В этом случае необходимо на собранной форсунке проверить отсутствие задержек в перемещении иглы, для чего произвести следующее: при давлении 380 кГ/см² в системе стенда, на котором производится проверка форсунок, постепенно снижать затяжку пружины, отворачивая нажимную пробку форсунки, в результате этого должны происходить впрыски топлива форсункой при разных давлениях. Проверку производить до давления впрыска примерно 150÷120 кг/см.²

Деталь 1.

1. Цементировать кругом на глубину 0,5÷0,9 в готовом изделии На торцах „А" и „Б" допускается глубина цементации не менее 0,25 мм в готовом изделии.

2. Твердость не менее HRC 58.

3 Слой цементации на поверхности „В" должен быть снят не более 0,08 мм.

4 Биение поверхности „Ж" относительно оси поверхности „Г" не более 0,01 мм на Ф 6 мм

5 Биение поверхности „Г" относительно оси поверхности „Д" не более 0,05 мм.

6 Неперпендикулярность поверхности „А" к оси поверхности „Д" не более 0,01 мм

7 Непараллельность поверхностей „А" и „Б" не более 0,01 мм.

8. Биение поверхности „Е" относительно оси поверхности „Г" не более 0,004 мм

9 Конусность поверхности „Г" не более 0,002 мм.

10. Корсетность и бочкообразность поверхности „Г" не более 0,001 мм.

11. Овальность поверхности „Г" не более 0,0005.

Внутренние и наружные поверхности тщательно очистить от окалины и заусенцев.

12. Доведенные поверхности „А" и „Б" проверить лекальной линейкой, просветы не допускаются

13. Рваные кромки у отверстия распылителя не допускаются

14. Биение поверхности „В" относительно поверхности „Г" не более 0,1 мм

15. Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей;

Деталь 2

1. Твердость не менее HRC 60

2 Биение поверхности „В" относительно оси поверхности „А" не более 0,002 мм.

3 Корсетность и бочкообразность поверхности „А" не более 0,001 мм

4 Для конического конца иглы допускается конус 60° вместо 65°.

5. Допускается изготовление хвостовика иглы по варианту „А".

6 Несоосность оси поверхности „Б" с осью поверхности „А" не более 0,05 мм

7. Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей

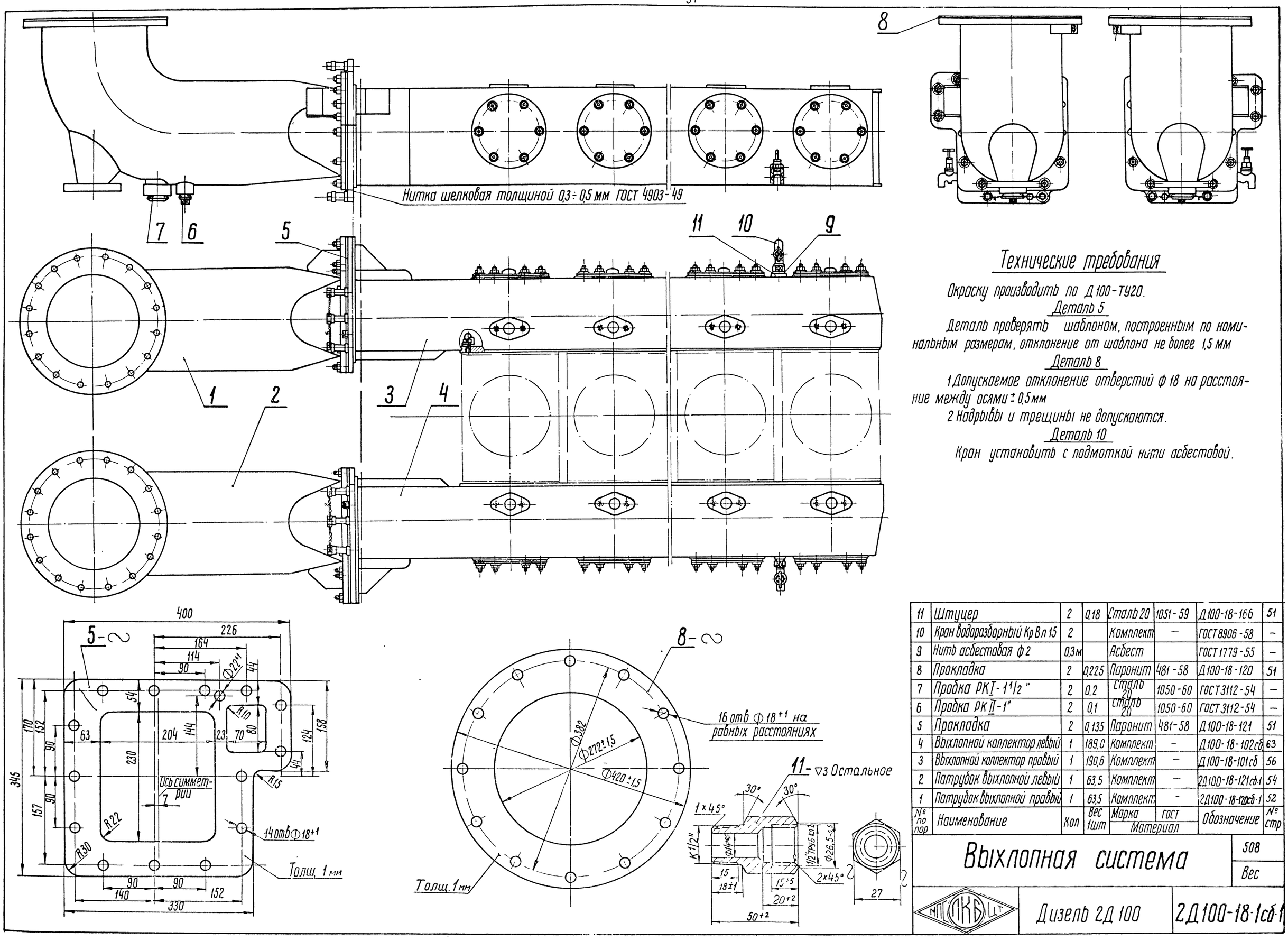
Деталь 3

1 Твердость не менее HRC 60.

2 Допускается оксидация.

Мп° п/п	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Ограничитель	1	0,002	Сталь ШХ-15	801-60	Д100-17-005	50
2	Игла форсунки	1	0,011	Сталь Р18	5952-51	Д100-17-003	50
1	Корпус распылителя	1	0,038	Сталь 18Х2Н4ВА	4543-57	Д100-17-002	50

Распылитель		0,049 Вес
МПСКБ ЦТ	Форсунка	Д100-17-101сб



Технические требования

Окраску производить по Д100-ТУ20.

Деталь 5

Деталь проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам, отклонение от шаблона не более 1,5 мм

Деталь 8

1. Допускаемое отклонение отверстий ф 18 на расстояние между осями ± 0,5 мм
2. Надрывы и трещины не допускаются.

Деталь 10

Кран установить с подмоткой нити асбестовой.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
11	Штуцер	2	0,18	Сталь 20	1051-59	Д100-18-166	51
10	Кран водоразборный Кр Вл 15	2		Комплект	—	ГОСТ 8906-58	—
9	Нить асбестовая ф 2	0,3 м		Асбест		ГОСТ 1779-55	—
8	Прокладка	2	0,225	Паронит	481-58	Д100-18-120	51
7	Пробка РК I-1 1/2"	2	0,2	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
6	Пробка РК II-1"	2	0,1	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
5	Прокладка	2	0,135	Паронит	481-58	Д100-18-121	51
4	Выхлопной коллектор левый	1	189,0	Комплект	—	Д100-18-102сб	63
3	Выхлопной коллектор правый	1	190,6	Комплект	—	Д100-18-101сб	56
2	Патрубок выхлопной левый	1	63,5	Комплект	—	2Д100-18-121сб-1	54
1	Патрубок выхлопной правый	1	63,5	Комплект	—	2Д100-18-120сб-1	52

Выхлопная система

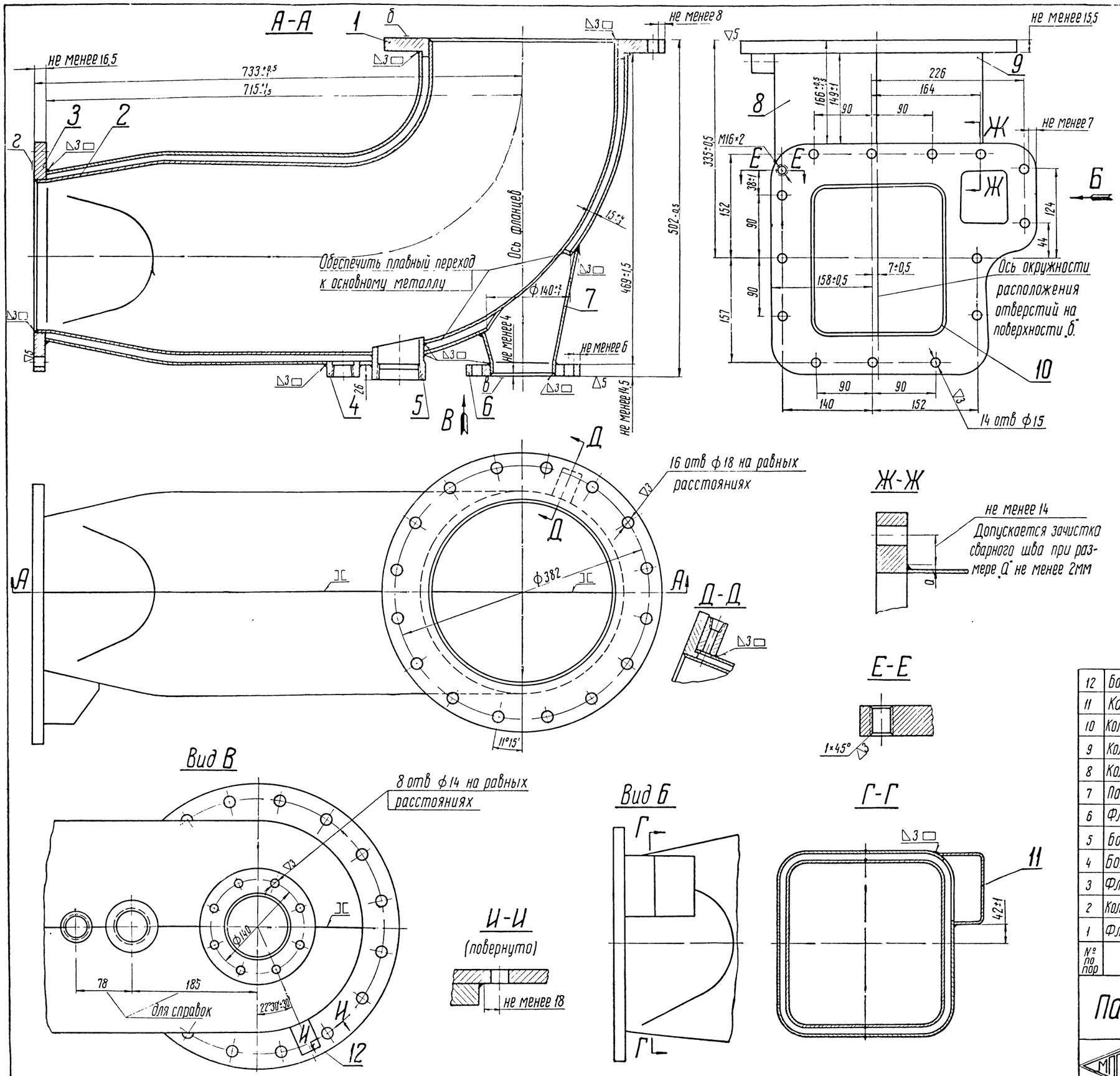
508

Вес

МГПКБ ЦТ

Дизель 2Д 100

2Д100-18-1сб-1



Технические требования:

1 Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22

2 На наружной поверхности не допускаются вмятины, забоины и волнистость Проверка производится невооруженным глазом

На внутренней поверхности допускаются вмятины глубиной не более 3мм, в количестве не более 5 шт

3 Полость между наружными и внутренними коленами испытать водой под давлением 3 кг/см² в течение 5мин, просачивание не допускается

4 Непараллельность поверхности „В" относительно поверхности „Б" не более 0,3мм в габаритах фланца

5 Неперпендикулярность поверхности „Г" относительно поверхности „Б" и к плоскости А-А не более 0,3мм в габаритах фланца

6 Окраска по Д100-ТУ20.

7 Неперпендикулярность оси резьбы К1½" детали поз 5 относительно поверхности „В" не более 3мм на длине 150мм

8 Смещение отверстий Ф8, Ф14 и Ф15мм от номинального положения не более ±0,5мм в любую сторону

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
12	Бонка	1	0,9	Ст 3 спокойная	535-58	Д100-18-114	53
11	Карман правый	1	0,535	Сталь IV Г10кп	914-56	Д100-18-045	53
10	Колено внутреннее правое	1	8,99	Сталь IV Г10кп	914-56	2Д100-18-106-1	53
9	Колено наружное правое	1	10,2	Сталь IV Г10кп	914-56	2Д100-18-103-1	53
8	Колено наружное левое	1	10,2	Сталь IV Г10кп	914-56	2Д100-18-104-1	53
7	Патрубок	1	0,96	Сталь IV Г10кп	914-56	Д100-18-108-2	53
6	Фланец	1	1,89	Ст 3 спокойная	380-60	Д100-18-107	53
5	Бонка	1	1,0	Сталь 20	1050-60	Д100-18-116-1	53
4	Бонка	1	0,195	Сталь 20	1050-60	Д100-18-115	53
3	Фланец специальный	1	12,5	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-101	53
2	Колено внутреннее левое	1	8,99	Сталь IV Г10кп	914-56	2Д100-18-105-1	53
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	Д100-18-102	53

Патрубок выхлопной правый

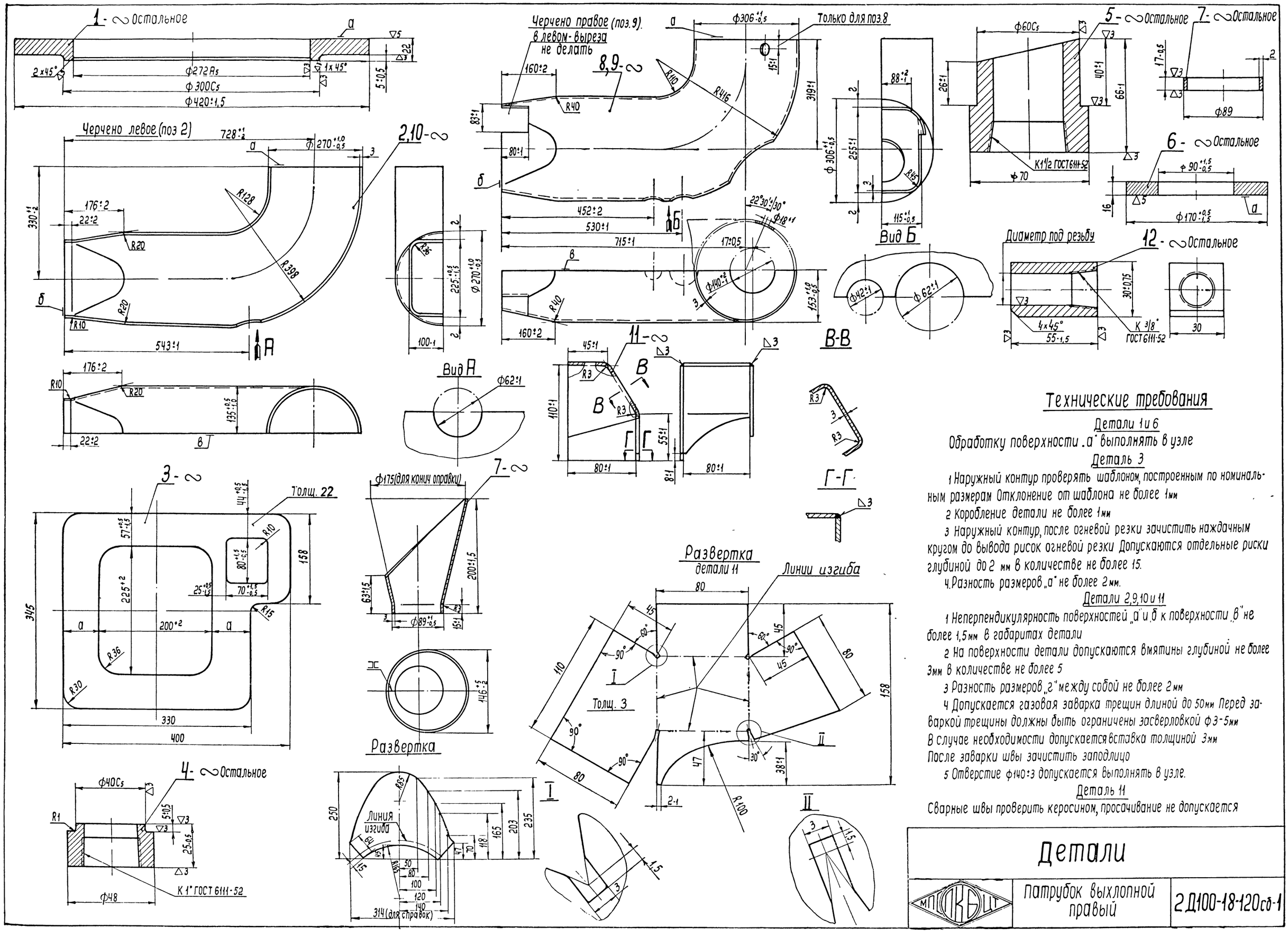
63,5

Вес

МГПКБ ЦТ

Выхлопная система

2Д100-18-120сб-1



Технические требования

Детали 1 и 6

Обработку поверхности „а" выполнять в узле

Деталь 3

1 Наружный контур проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам Отклонение от шаблона не более 1мм

2 Коробление детали не более 1мм

3 Наружный контур, после огневой резки зачистить наждачным кругом до вывода рисок огневой резки Допускаются отдельные риски глубиной до 2 мм в количестве не более 15.

4. Разность размеров „а" не более 2мм.

Детали 2, 9, 10 и 11

1 Неперпендикулярность поверхностей „а" и „б" к поверхности „в" не более 1,5мм в габаритах детали

2 На поверхности детали допускаются вмятины глубиной не более 3мм в количестве не более 5

3 Разность размеров „г" между собой не более 2мм

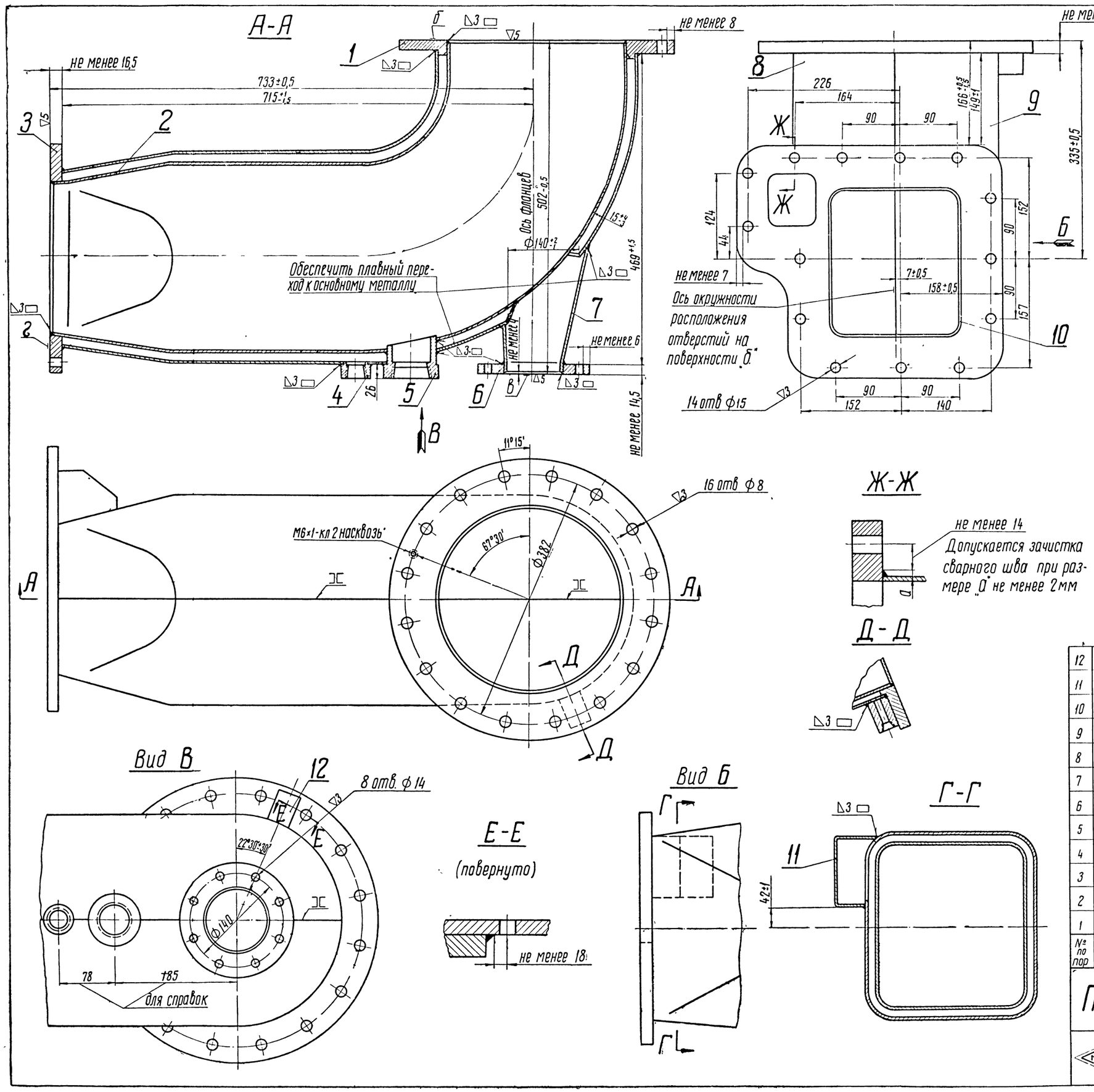
4 Допускается газовая заварка трещин длиной до 50мм Перед заваркой трещины должны быть ограничены засверловкой ф3-5мм В случае необходимости допускается вставка толщиной 3мм После заварки швы зачистить заподлицо

5 Отверстие ф140±3 допускается выполнять в узле.

Деталь 11

Сварные швы проверить керосином, просачивание не допускается

МПСКБ ЦТ	Детали Патрубок выхлопной правый	2Д100-18-120сб-1



Технические требования

1. Сварка по техническим условиям Д100 ТУ22
2. На наружной поверхности не допускаются вмятины, забоины и волнистость. Проверка производится невооруженным глазом.
   На внутренней поверхности допускаются вмятины глубиной не более 3мм в количестве не более 5шт
3. Полость между наружными и внутренними коленами испытать водой под давлением 3 кГ/см² в течение 5минут, просачивание не допускается.
4. Непараллельность поверхности „В" относительно поверхности „Б" не более 0,3мм в габаритах фланца
5. Неперпендикулярность поверхности „Г" к поверхности „Б" и к плоскости А-А не более 0,3мм в габаритах фланца.
6. Окраска по Д100-ТУ20
7. Неперпендикулярность оси резьбы к 1½" детали (поз 5) относительно поверхности „В" не более 3мм на длине 150мм
8. Смещение отверстий Ф8, Ф14 и Ф15мм от номинального положения не более ±0,5мм в любую сторону

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
12	Бонка	1	0,9	Ст 3 спокойная	535-58	Д100-18-114	53
11	Карман левый	1	0,535	Сталь IVГ10кп	914-56	Д100-18-046	55
10	Колено внутреннее правое	1	8,99	Сталь IVГ10кп	914-56	2Д100-18-106-1	53
9	Колено наружное правое	1	10,2	Сталь IVГ10кп	914-56	2Д100-18-117-1	55
8	Колено наружное левое	1	10,2	Сталь IVГ10кп	914-56	2Д100-18-118-1	55
7	Патрубок	1	0,96	Сталь IVГ10кп	914-56	Д100-18-108-2	53
6	Фланец	1	1,89	Ст 3	380-60	Д100-18-107	53
5	Бонка	1	1,0	Сталь 20	1050-60	Д100-18-116-1	53
4	Бонка	1	0,195	Сталь 20	1050-60	Д100-18-115	53
3	Фланец специальный	1	12,5	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-101	53
2	Колено внутреннее левое	1	8,99	Сталь IVГ10кп	914-56	2Д100-18-105-1	53
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	Д100-18-102	53

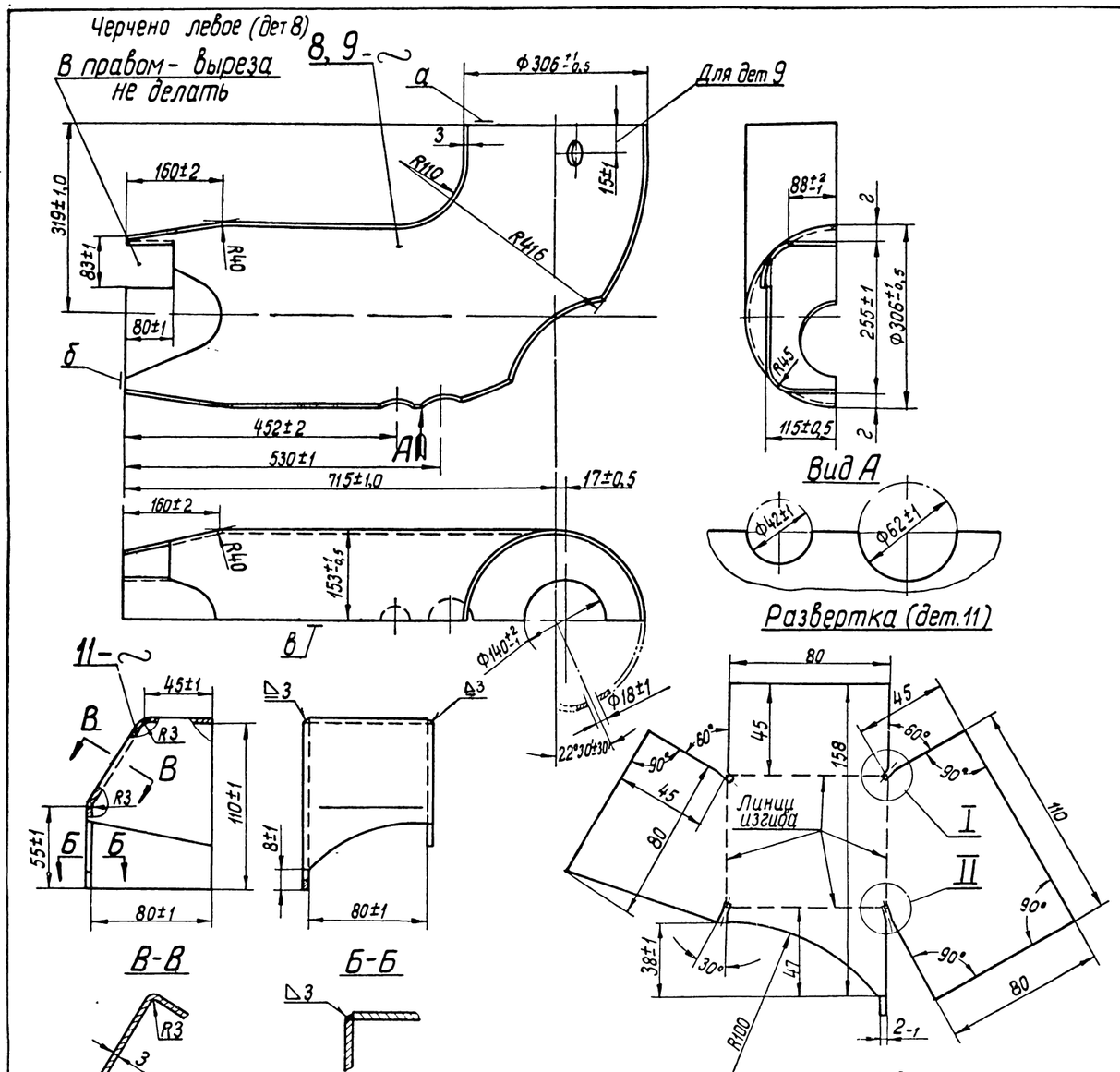
Патрубок выхлопной левый

Вес 63,5

МПС СКБ ЦТ

Выхлопная система

2Д100-18-121сб1



Технические требования

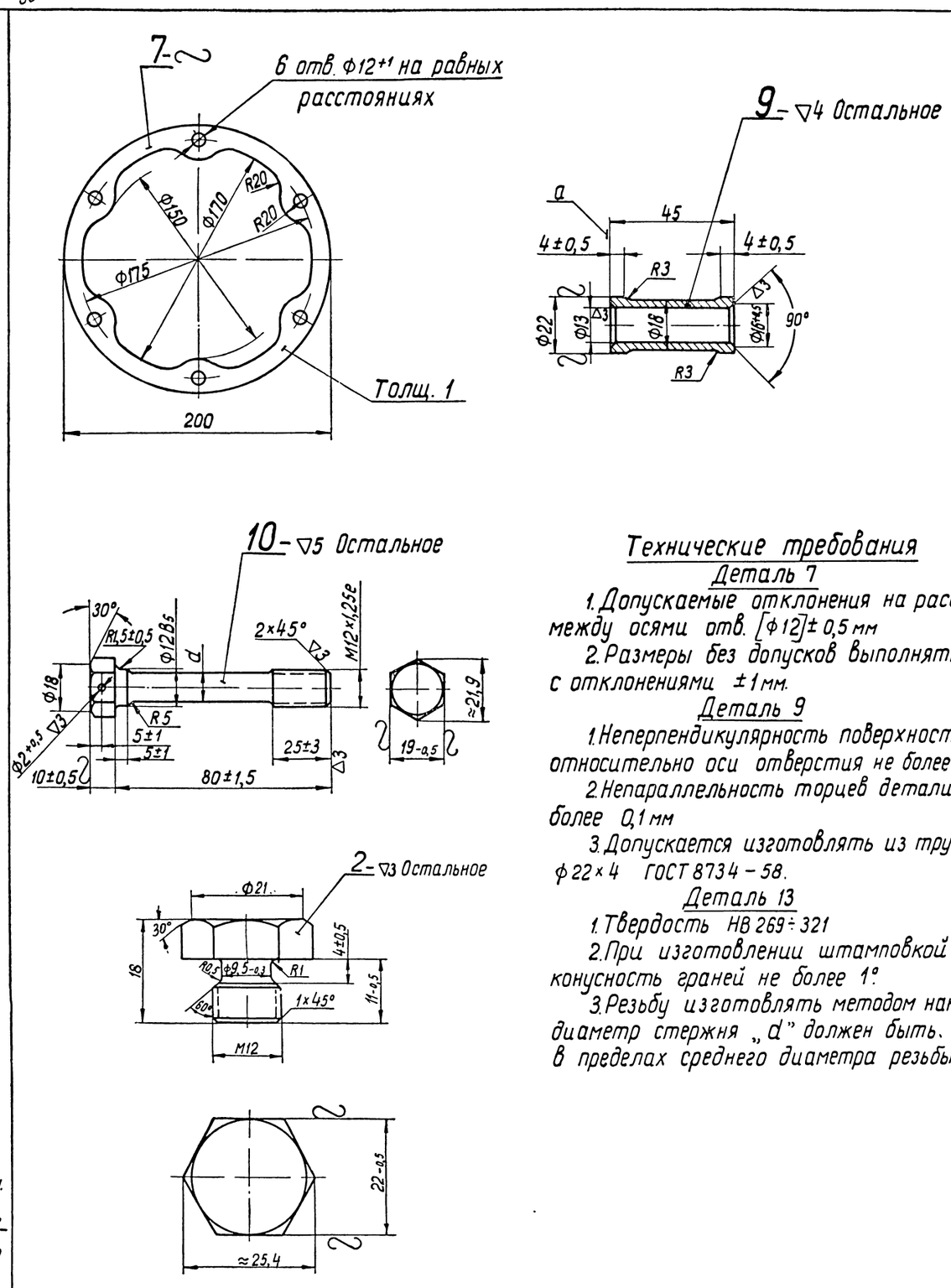
Детали 8 и 9

1. Неперпендикулярность поверхностей „а" и „б" к поверхности „в" не более 1,5 мм в габаритах детали.
2. На поверхности детали не допускаются вмятины, забоины и волнистость. Проверка производится невооруженным глазом.
3. Разность размеров „г" между собой не более 2 мм.
4. Допускается газовая заварка трещин длиной до 50 мм. Перед заваркой трещины должны быть ограничены засверловкой ф3÷5мм. В случае необходимости допускается вставка толщиной 3 мм; после заварки швы зачистить заподлицо
5. Отверстие $\phi 140^{+2}_{-1}$ допускается выполнять в узле.

Деталь 12

Сварные швы проверить керосином
Просачивание не допускается

Детали		
МПГ ПКБ ЦТ	Патрубок выхлопной левый	2Д100-18-121сб-1



Технические требования

Деталь 7

1. Допускаемые отклонения на расстояние между осями отв. [ф12] ± 0,5 мм
2. Размеры без допусков выполнять с отклонениями ±1 мм.

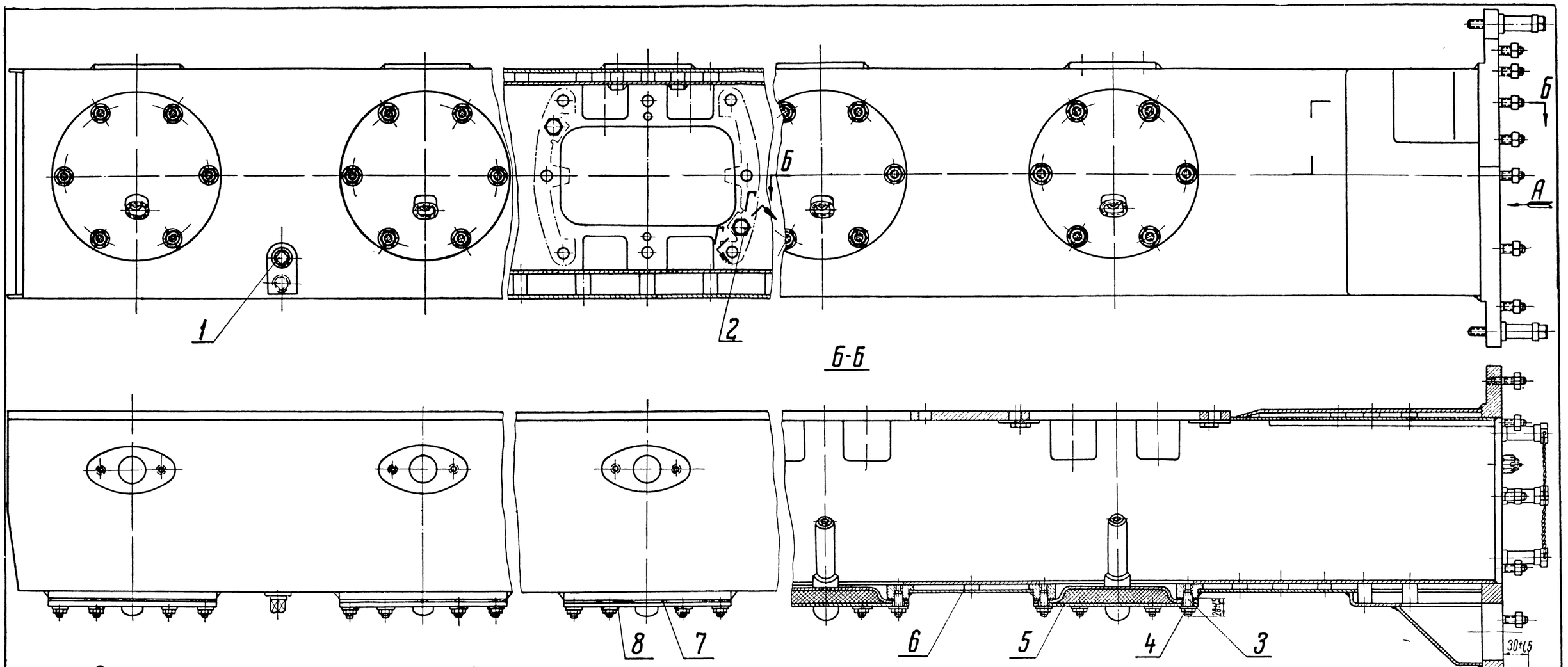
Деталь 9

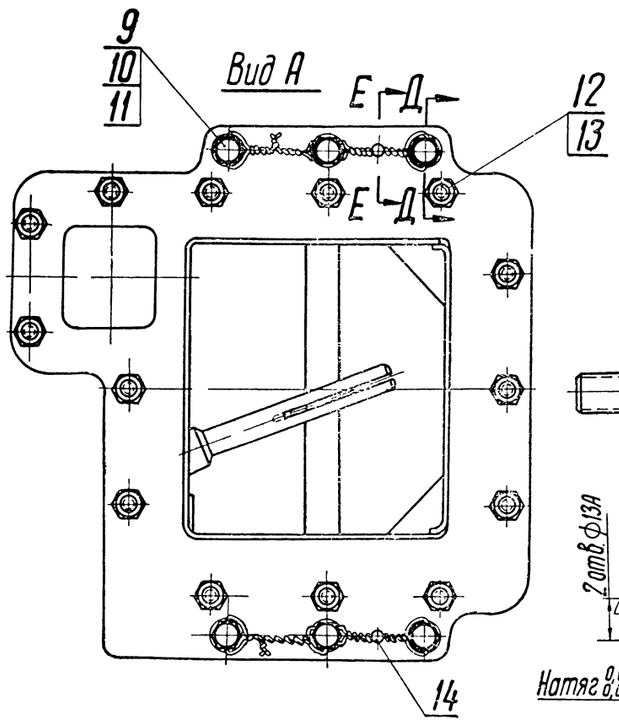
1. Неперпендикулярность поверхности „а" относительно оси отверстия не более 0,15 мм
2. Непараллельность торцев детали не более 0,1 мм
3. Допускается изготовлять из трубы ф 22 × 4 ГОСТ 8734 – 58.

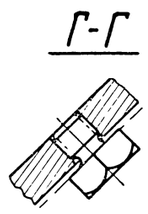
Деталь 13

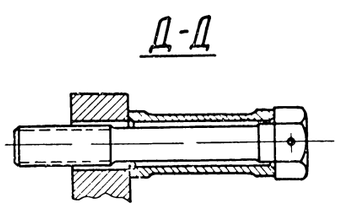
1. Твердость НВ 269 ÷ 321
2. При изготовлении штамповкой конусность граней не более 1°.
3. Резьбу изготовлять методом накатки, диаметр стержня „d" должен быть в пределах среднего диаметра резьбы

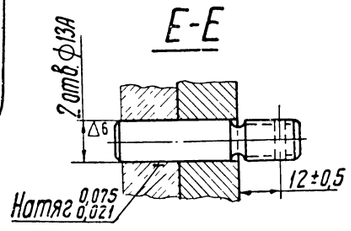
Детали		
МПГ ПКБ ЦТ	Выхлопной коллектор правый	Д100-18-101сб.





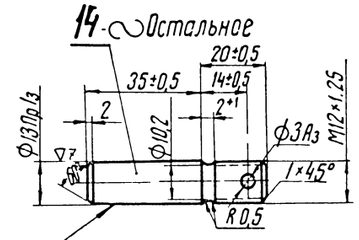






Технические требования

1. Шпильки, пробки, болты и кран должны быть поставлены на белилах или другой краске, надежно затянуты и законтрены
2. Окраска по Д100-ТУ20.
3. Крышки (поз. 5) и прокладки (поз 7) ставить при общей сборке дизеля.
4. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Отверстие ф13А под цилиндрический штифт сверлить в блоке через коллектор и развернуть совместна



14	Штифт контрольный	2	0,045	Сталь 40	1050-60	Д100-02-141А	56
13	Шпилька М12×35АII-0	14	0,035	Сталь	1050-60	ОСТ 20001-38	–
12	Гайка М12	14	0,024	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	–
11	Проволока 0-1,6	1 м		Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
10	Болт	6	0,08	сталь 18ХНВА	4543-54	Д100-18-042	55
9	Проставка	6	0,06	Сталь 20	1050-60	Д100-18-041	55
8	Шайба 10	60	0,004	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54	–
7	Прокладка	10	0,003	Паронит	481-58	Д100-18-032	55
6	Коллектор правый в сборе	1	170,0	Комплект		Д100-18-103сб1	57
5	Крышка	10	1,64	Комплект		Д100-18-108сб1	60
4	Гайка М10	60	0,004	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	–
3	Шпилька М10×20	60	0,014	Сталь 40	1050-60	РО 24 10 00	–
2	Пробка	12	0,034	Сталь 40	1050-60	Д100-18-035	55
1	Пробка РК II 1/2"	1	0,06	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	–
№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

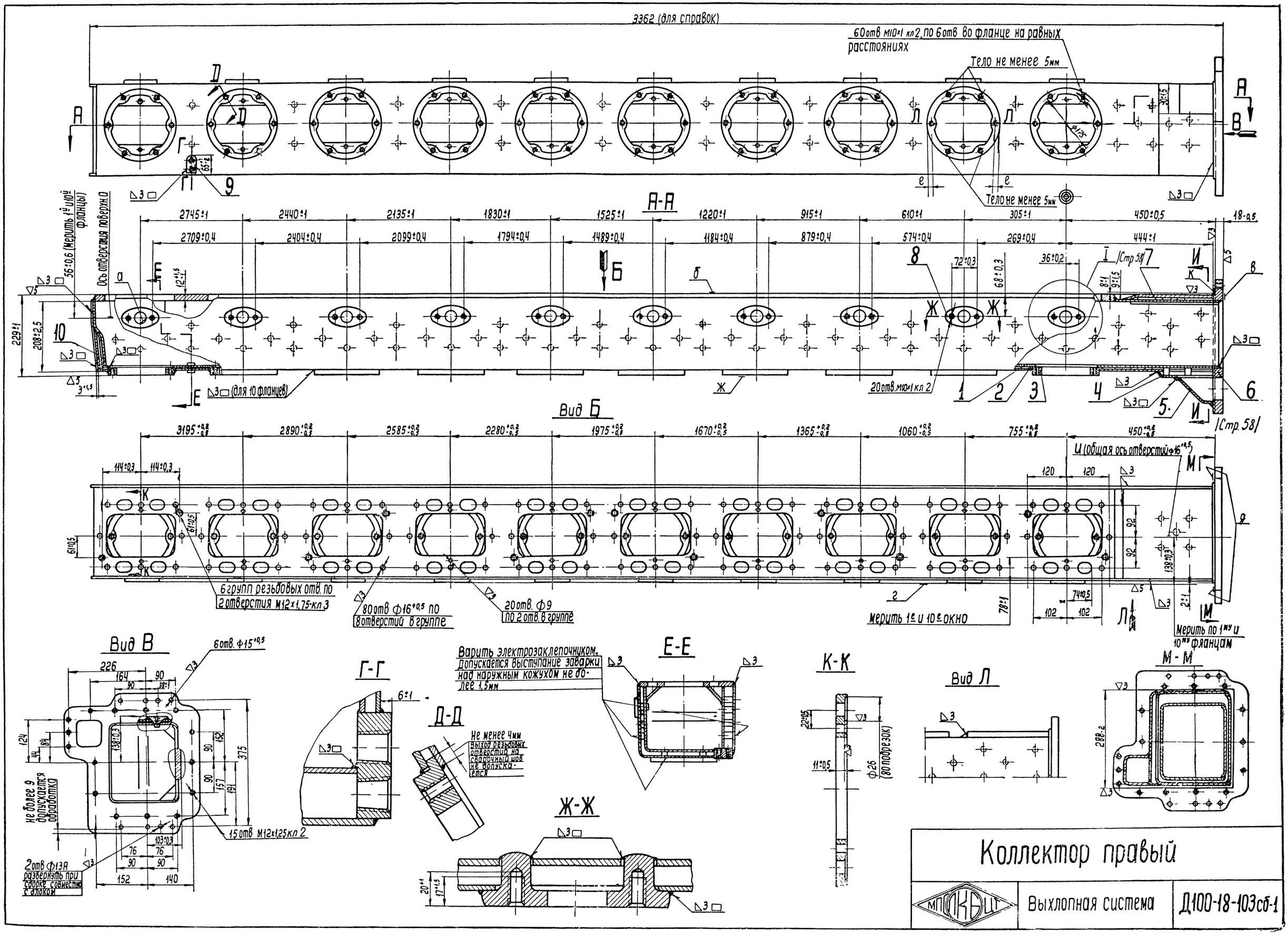
Выхлопной коллектор правый

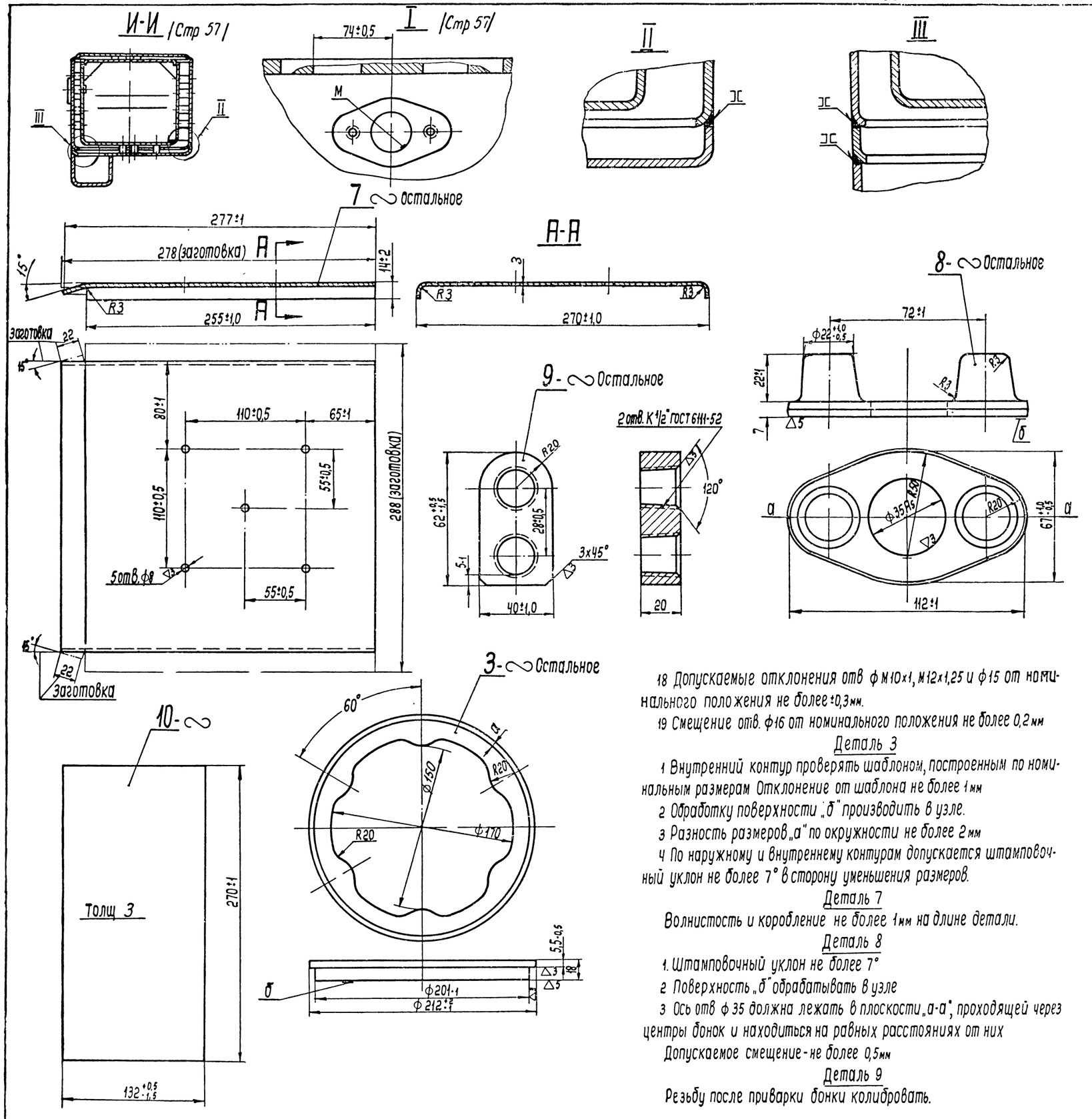
190,6
Вес

МГСПКБ ЦТ

Выхлопная система

Д100-18-101сб


3362 (для справок)
60 отв м10×1 кл 2, по 6 отв во фланце на равных расстояниях
Тело не менее 5мм
А-А
Вид Б
Вид В
Г-Г
Д-Д
Е-Е
К-К
Вид Л
М-М
Ж-Ж
Мерить 1й и 10й фланцы
Ось отверстия поверхности
(для 10 фланцев)
20 отв. м10×1 кл 2
6 групп резьбовых отв. по 2 отверстия М12×1,75-кл 3
80 отв Ф16 по 8 отверстий в группе
20 отв. Ф9 по 2 отв. в группе
И (общая ось отверстий Ф16)
Мерить 1е и 10е окно
Мерить по 1му и 10му фланцам
6 отв. Ф15
15 отв М12×1,25 кл 2
2 отв Ф13Н разверзнуть при сборке совместно с блоком
не более 9 допускается обработка
Варить электрозаклепочником. Допускается выступание заварки над наружным кожухом не более 1,5мм
Не менее 4мм выход резьбовых отверстий на сварочный шов не допускается
Коллектор правый
Выхлопная система
Д100-18-103сб-1



Технические требования

1. Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Сварные швы зачистить, окалина и брызги от сварки не допускаются.
3. Полость между наружным и внутренним кожухами опрессовать водой давлением 3кг/см² в течение 5мин. Просачивание не допускается. Допускается исправление течи путем вырубки дефектного шва с последующей заваркой.
4. Сваренный коллектор термообрабатывать для снятия внутренних напряжений.
5. Ступенчатость осей поверхностей „а" всех фланцев между собой не более 1,0мм.
6. Отклонение от плоскостности поверхности „б" не более 0,3мм на длине плоскости.
7. Неперпендикулярность поверхностей „в" и „г" относительно поверхности „б" не более 0,1мм на длине 100мм поверхностей „д", находящихся в одной плоскости, относительно поверхности „б" и оси „и" не более 0,1мм в габаритах фланца.
8. Неперпендикулярность поверхности „в" к поверхности „г" не более 0,3мм на высоте поверхности „в".
9. Непараллельнрсть поверхности „ж" относительно поверхности „б" не более 0,5мм на длине детали.
10. Ступенчатость поверхностей „г" между собой не более 0,2мм
11. Разность размеров „е" не более 2,5мм
12. Все резьбовые отверстия зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы.
13. Окраска по Д100-ТУ20.
14. Наружный контур торцового фланца проверить шаблоном, построенным по номинальным размерам контура и с базой по двум отверстиям Ф15Н5. Отклонение контура от шаблона не более 3мм
15. Допускается занижение поверхности „к" относительно поверхности „д" до 0,3мм
16. Ось „Л-Л" (резьбовых отв во фланцах) должна лежать в плоскости общей оси, допускается параллельное смещение не более 2мм.
17. Выступание поверхности наружного кожуха относительно поверхности „м" не допускается. Разрешается зачистка поверхности наружного кожуха
18. Допускаемые отклонения отв Ф М10х1, М12х1,25 и Ф15 от номинального положения не более ±0,3мм.
19. Смещение отв. Ф16 от номинального положения не более 0,2мм

Деталь 3

1. Внутренний контур проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам Отклонение от шаблона не более 1мм
2. Обработку поверхности „б" производить в узле.
3. Разность размеров „а" по окружности не более 2мм
4. По наружному и внутреннему контурам допускается штамповочный уклон не более 7° в сторону уменьшения размеров.

Деталь 7

Волнистость и коробление не более 1мм на длине детали.

Деталь 8

1. Штамповочный уклон не более 7°
2. Поверхность „б" обрабатывать в узле
3. Ось отв Ф35 должна лежать в плоскости „а-а", проходящей через центры бонок и находиться на равных расстояниях от них

Допускаемое смещение - не более 0,5мм

Деталь 9

Резьбу после приварки бонки колибровать.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
10	Лист торцовый наружный	1	0,77	сталь IV Г 10 КП	914-56	Д100-18-027	58
9	Бонка спускная	1	0,32	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-028	58
8	Фланец	10	0,37	Ст 3 спокойная	380-60	Д100-18-019-1	58
7	Лист наружный	1	2,59	Сталь IV Г 10 КП	914-56	Д100-18-024	58
6	Фланец торцовый	1	18,5	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-030	59
5	Коробка переливная	1	0,48	Сталь IV Г 10 КП	914-56	Д100-18-026	59
4	Лист переливной коробки правый	1	0,98	Сталь IV Г 10 КП	914-56	Д100-18-025	59
3	Фланец смотровой	10	1,6	Ст 3 спокойная	380-60	Д100-18-022-1	58
2	Кожух наружный правый	1	43,3	Сталь IV Г 10 КП	914-56	Д100-18-021-1	59
1	Кожух внутренний правый	1	103	комплект	—	Д100-18-105сб-1	61

Коллектор правый

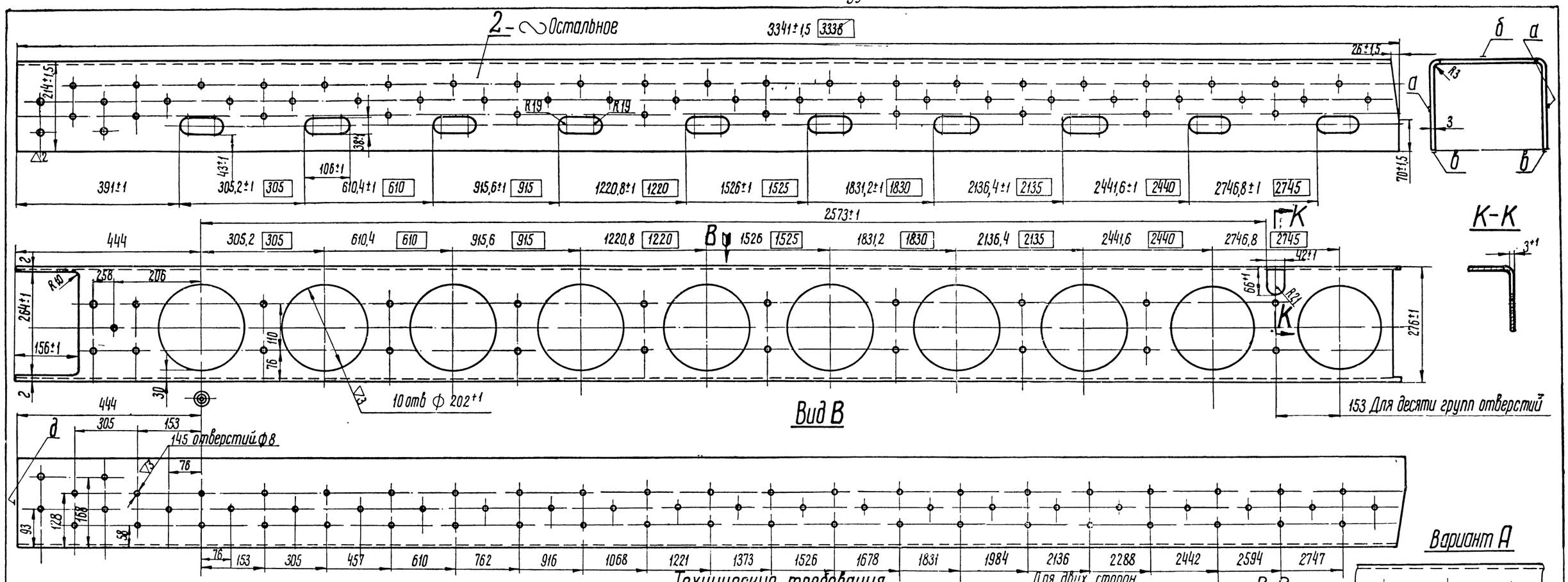
170

Вес

МПКБ ЦТ

Выхлопная система

Д100-18-103сб-1



Технические требования

Деталь 2

1. Непрямолинейность поверхностей „б" на всей длине не более 1,5 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" к поверхности „б" не более 2 мм в размерах поверхности.
3. Неперпендикулярность торца „д" относительно поверхностей „а" и „б" не более 1,5 мм в размерах поверхности
4. Коробление поверхностей „а" и „б" не более 3 мм на длине детали
5. Разность размеров „г" между собой не более 2 мм
6. Трещины и надрывы не допускаются
7. Отклонение центров отверстий ф202 от их номинального положения не более 1,5 мм.
8. Отклонение центров отверстий ф8 от их номинального положения не более 1 мм.
9. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык, с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину
10. Размеры в □ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)
11. Вместо овальных отверстий 106×38 допускается изготовление по варианту „А"

Деталь 4

Коробление поверхностей „а" и „б" не более 1 мм в габаритах детали

Деталь 5

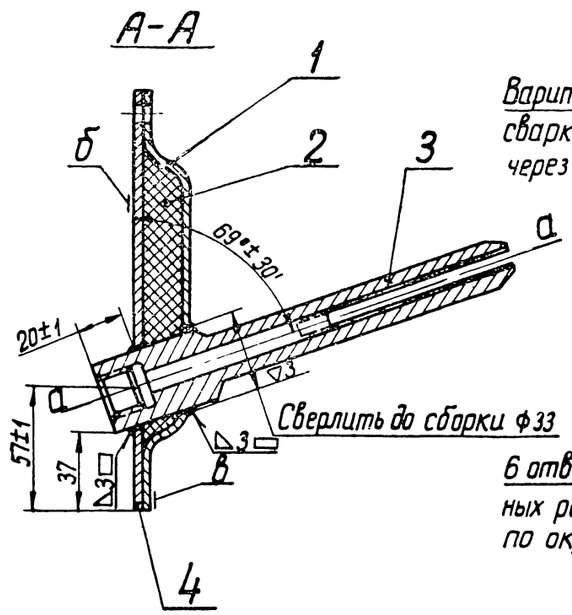
1. Испытать керосином. Течь и потение не допускаются
2. Места под сварку зачистить до чистого металла
3. Неперпендикулярность поверхности „а" и „б" не более 1 мм на длине 100 мм
4. Шов должен быть плотным и не иметь шлаковых включений и других дефектов сварки

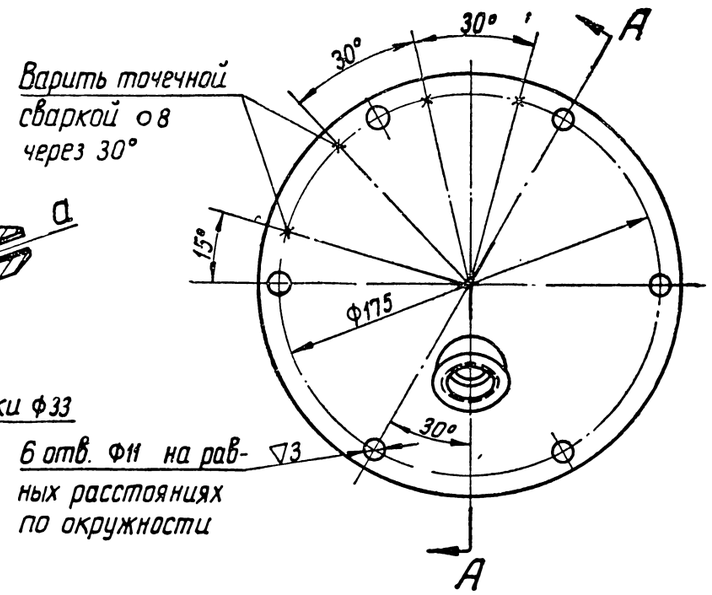
Деталь 6

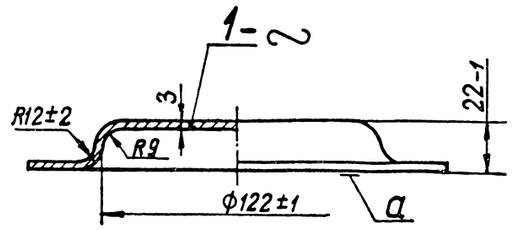
1. Наружный контур проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам. Отклонение от шаблона не более 1 мм
2. Наружный контур, после огневой резки, зачистить наждачным кругом до вывода рисок огневой резки. Допускаются отдельные риски глубиной до 2 мм в количестве не более 15 шт

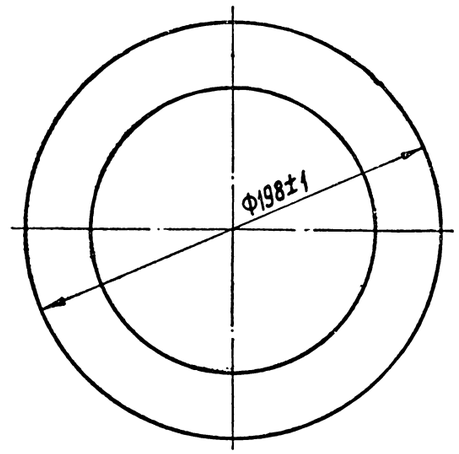
МПКБ ЦТ	Коллектор правый	Д100-18-103сб1

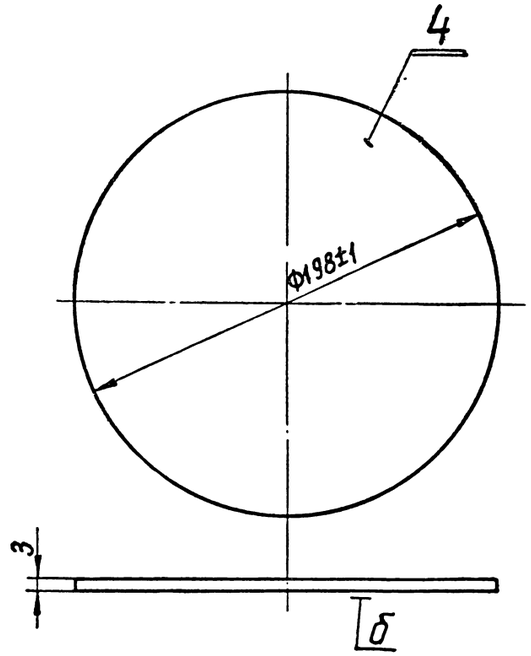
Детали.

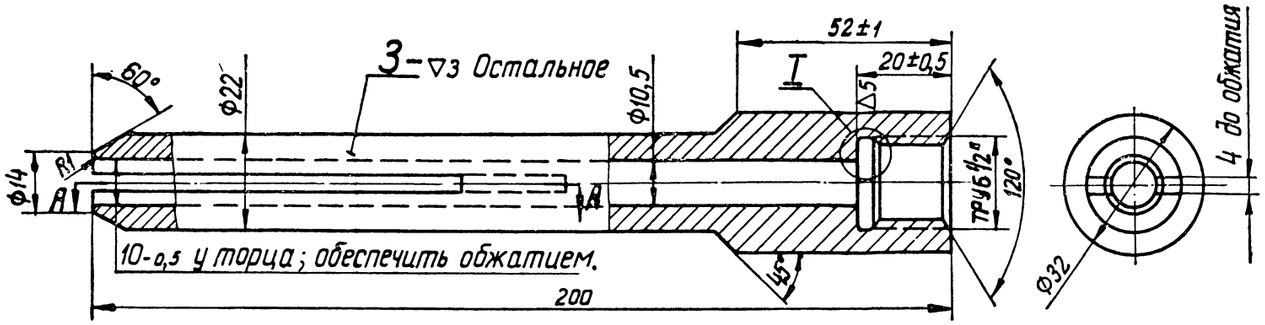










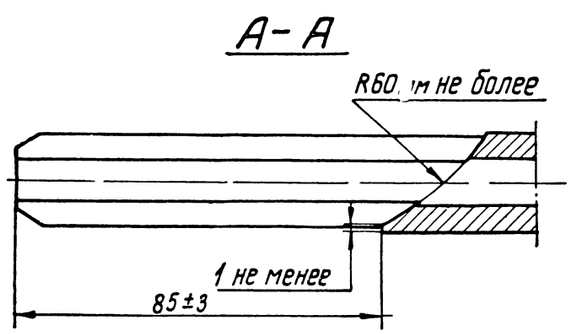


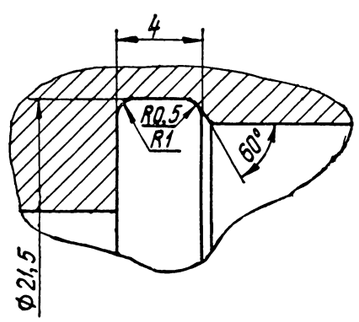
Технические требования:

1. Смещение оси гнезда термопары относительно оси АО не более ±2мм.
2. Непараллельность оси „АА" к плоскости перпендикулярной поверхности „б" и проходящей через ось АО не более 2мм в габаритах детали.
3. Угловое смещение паза гнезда термопары относительно оси „АА" не более 5°.
4. Допускаются выхваты набивки от сверла с последующей зачисткой.
5. Окраска по Д100-ТУ20.
6. Коробление плоскости „в" не более 0,5мм в габаритах детали; местные вмятины не допускаются.

Детали 1, 4

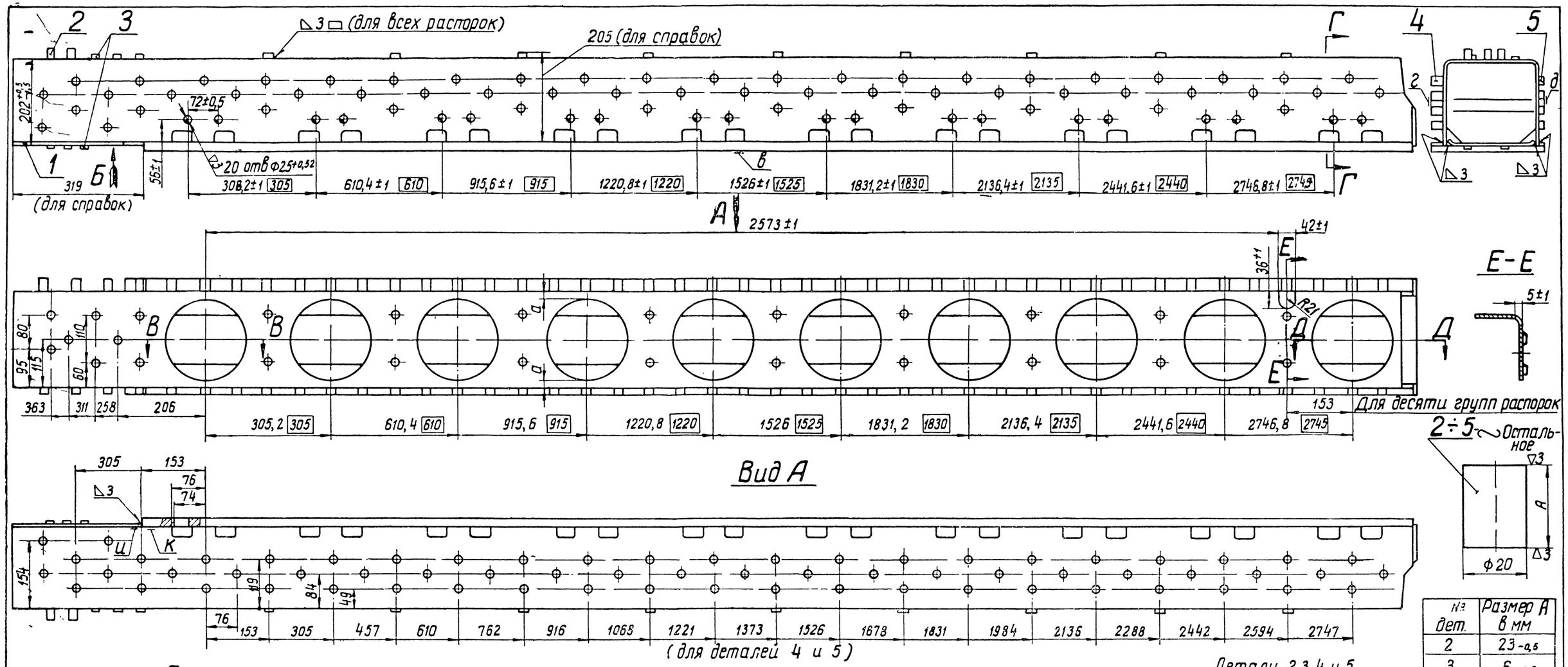
1. Коробление плоскости „б" детали 4 не более 0,3мм в габаритах детали.
2. Коробление плоскости „а" не более 0,5мм в габаритах детали.





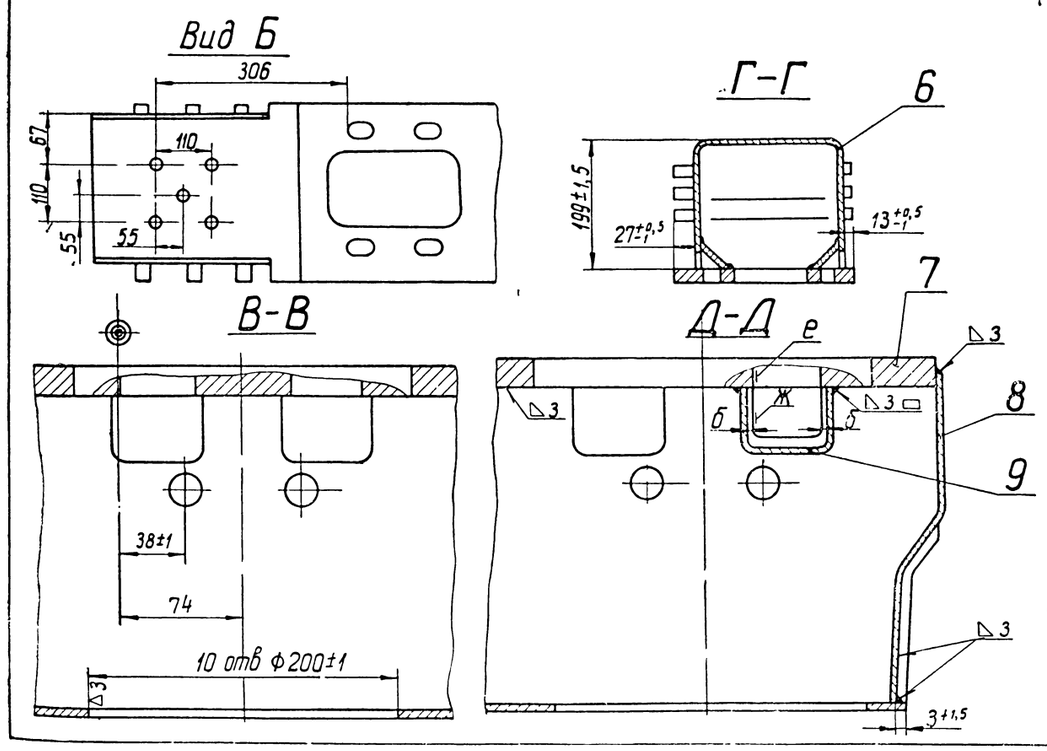
№ по спец.	Наименование	Кол.	Вес	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Крышка	1	0,5	Сталь 1Х18Н10Т кл	914-56	Д100-18-015	60
3	Гнездо термопары	1	0,62	Сталь 40	1050-60	Д100-18-018-2	60
2	Набивка	1	0,19	Картон асбестов.	2850-58	Д100-18-014	—
1	Обойма	1	0,074	Сталь 1Х18Н10Т кл	914-56	Д100-18-013	60

Крышка	1,64
	Вес
МПКБ ЦТ — Выхлопной коллектор правый	Д100-18-108сб-1



№ дет.	Размер А в мм
2	23 -0,5
3	6 -0,5
4	27 -0,5
5	13 -0,5

Детали 2,3,4 и 5.
Допускается наличие зацентровки глубиной до 2 мм под углом до 120°



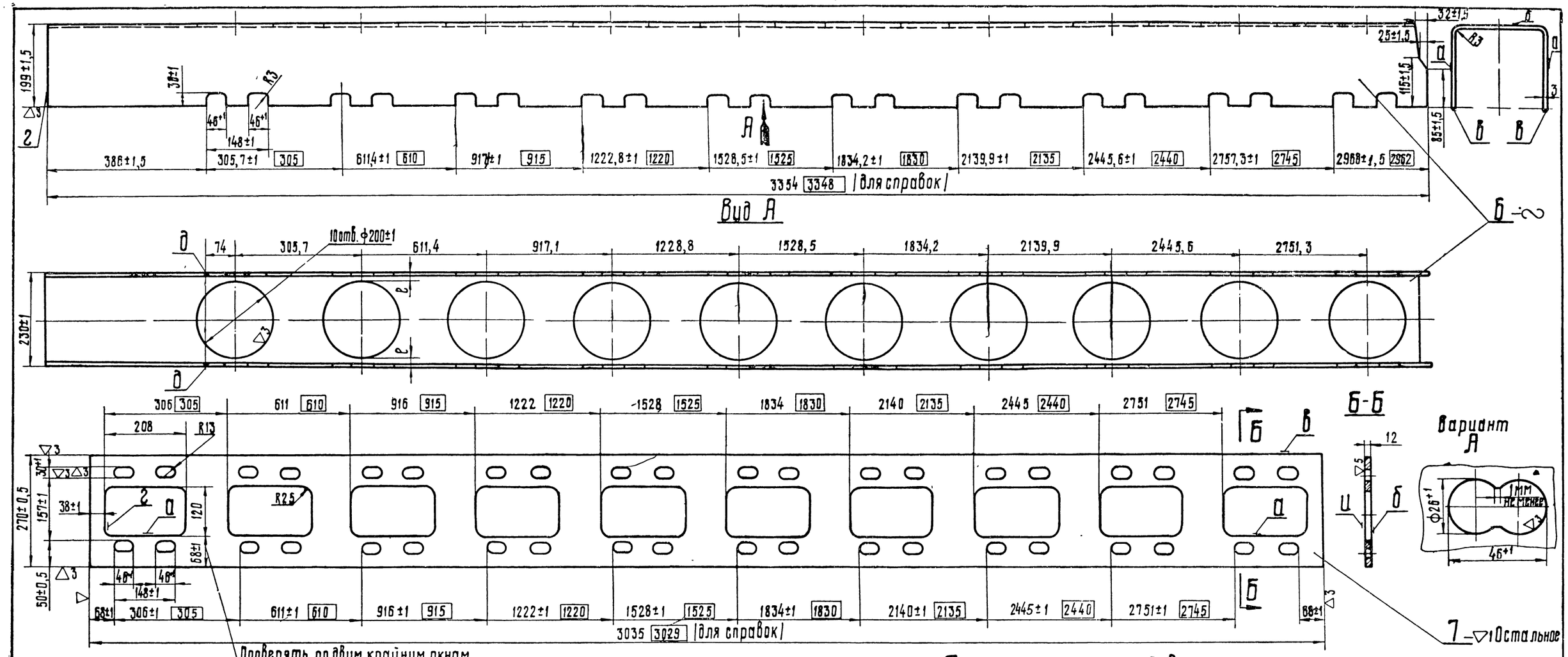
Технические требования

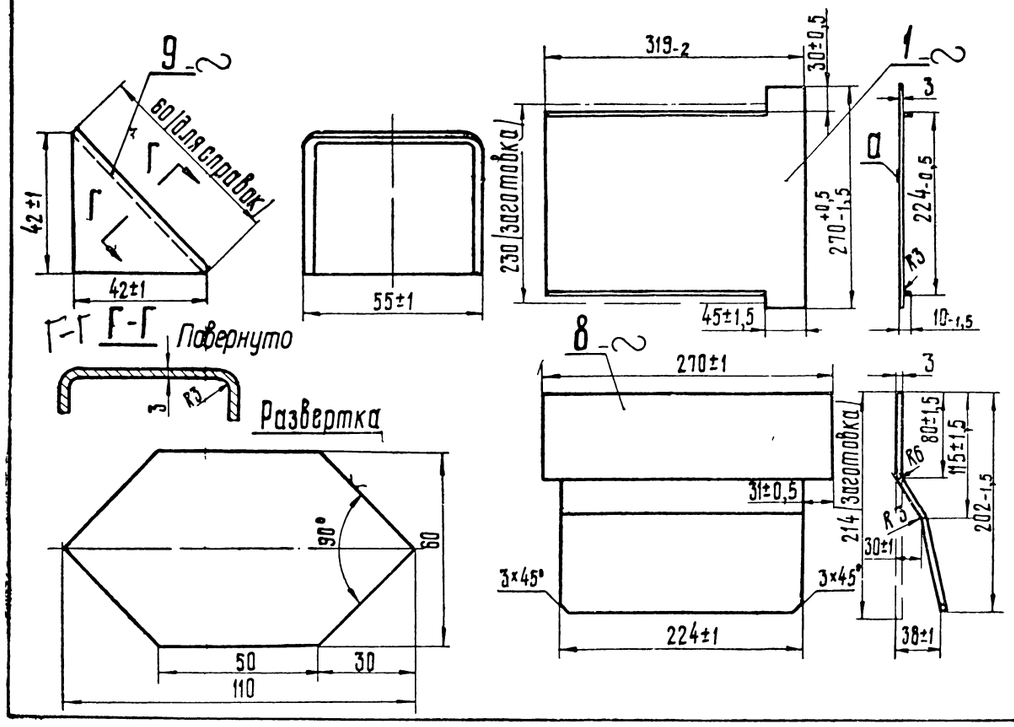
1. Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Плотность сварных швов проверить керосином, просачивание не допускается.
3. Сварные швы зачистить, окалина и брызги от сварки не допускаются.
4. Коробление поверхности „В" после приварки не более 2 мм.
5. Неперпендикулярность плоскостей „г" и „д" относительно поверхности „В" не более 1 мм на высоте 175 мм
6. Разность размеров „а" между собой не более 3 мм
7. Разность размеров „б" между собой не более 1,5 мм.
8. Ступенчатость поверхностей „е" и „Ж" между собой не более 3 мм.
9. Ступенчатость поверхностей „Ц" и „К" между собой не более 0,5 мм.
10. Размерами в □ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки).
11. Отклонение осей распорок от номинального положения не более 1,5 мм
12. Отклонение центров отверстий Ф200±1 от их номинального положения не более 1,5 мм

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Коробка переливная	40	0,11	Сталь IVГ 10КП	914-56	Д100-18-002	62
8	Лист торцовый внутренний правый	1	1,2	Сталь IV 10кп	914-56	Д100-18-011	62
7	Плита	1	49,5	Сталь20	1050-60	Д100-18-003-1	62
6	Кожух внутренний	1	41	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-001-1	62
5	Распорка	66	0,025	Ст. 3	535-58	Д100-18-008	61
4	Распорка	56	0,053	Ст 3	535-58	Д100-18-009	61
3	Распорка	28	0,011	Ст 3	535-58	Д100-18-007	61
2	Распорка	3	0,045	Ст 3	535-58	Д100-18-006	61
1	Лист внутренний правый	1	1,9	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-012	62

Кожух внутренний правый	103	Вес
МГ ПКБ ЦТ — Выхлопная система	Д100-18-105сб-1	

5 Зак.-343





Технические требования

Деталь 1

Коробление поверхности „а" не более 1,5 мм.

Деталь 6

1. Непрямолинейность поверхностей „б" на всей длине не более 1,5 мм
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" к поверхности „б" не более 2 мм в размерах поверхности.
3. Неперпендикулярность торца „г" относительно поверхностей „а" и „б" не более 1,5 мм в размерах поверхности.
4. Коробление поверхностей „а" и „б" не более 3 мм на длине детали.
5. Трещины и надрывы не допускаются.
6. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык, с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину.
7. Ступенчатость поверхностей „д" между собой для всех пазов не более 1 мм.
8. Размерами в ▭ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки).
9. Разность размеров „г" между собой не более 2 мм.
10. Отклонение центров отв ⌀200±1 от их номинального положения не более 0,5 мм.

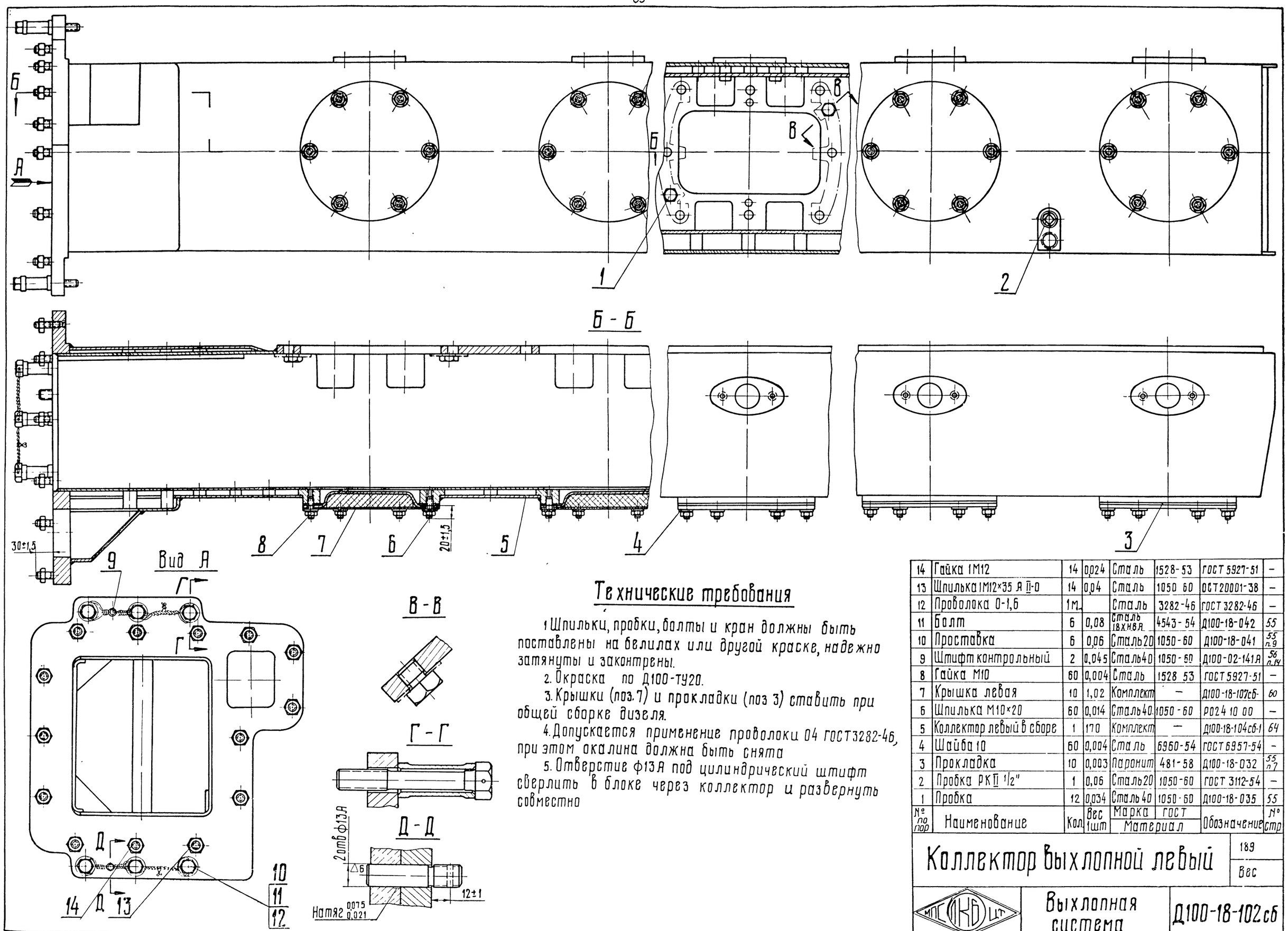
Деталь 7

1. Коробление поверхности „б" не более 3 мм на длине детали.
2. Непрямолинейность поверхности „б" не более 0,5 мм
3. Изготовление водопереплускных окон допускается по варианту А.
4. Отклонение контура окон от шаблона, изготовленного по номинальным размерам с базой по поверхности „а" и „г" не более 2 мм
5. Обработка ▽5 поверхности „и" после сварки в узле.
6. Размерами в ▭ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)

Деталь 8

Коробление детали на всей длине не более 1,5 мм.

МГСКБЦ	Детали Кожух внутренний правый	Д100-18-105сб.1



Технические требования

1. Шпильки, пробки, болты и кран должны быть поставлены на белилах или другой краске, надежно затянуты и законтрены.
2. Окраска по Д100-ТУ20.
3. Крышки (поз. 7) и прокладки (поз 3) ставить при общей сборке дизеля.
4. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята
5. Отверстие ф13Я под цилиндрический штифт сверлить в блоке через коллектор и развернуть совместно

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
14	Гайка 1М12	14	0,024	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	–
13	Шпилька 1М12×35 А II-0	14	0,04	Сталь	1050 60	ОСТ 20001-38	–
12	Проволока 0-1,6	1 м		Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
11	Болт	6	0,08	Сталь 18ХН9А	4543-54	Д100-18-042	55
10	Проставка	6	0,06	Сталь 20	1050-60	Д100-18-041	55 п.9
9	Штифт контрольный	2	0,045	Сталь 40	1050-60	Д100-02-141А	56 п.14
8	Гайка М10	60	0,004	Сталь	1528 53	ГОСТ 5927-51	–
7	Крышка левая	10	1,02	Комплект	–	Д100-18-107сб-	60
6	Шпилька М10×20	60	0,014	Сталь 40	1050-60	РО24 10 00	–
5	Коллектор левый в сборе	1	170	Комплект	–	Д100-18-104сб-1	64
4	Шайба 10	60	0,004	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54	–
3	Прокладка	10	0,003	Паронит	481-58	Д100-18-032	55 п.7
2	Пробка РК II 1/2"	1	0,06	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	–
1	Пробка	12	0,034	Сталь 40	1050-60	Д100-18-035	55

Коллектор выхлопной левый

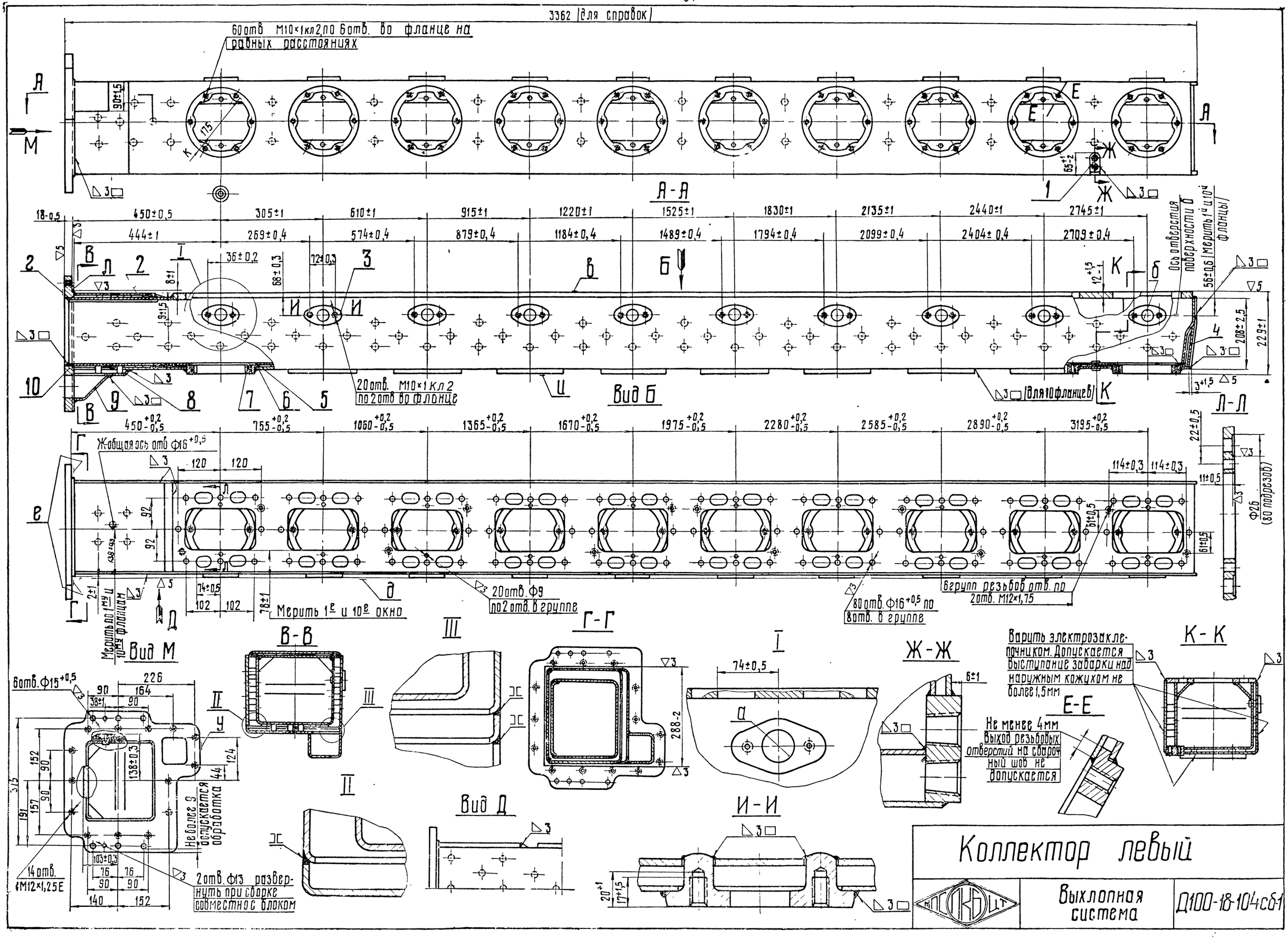
189

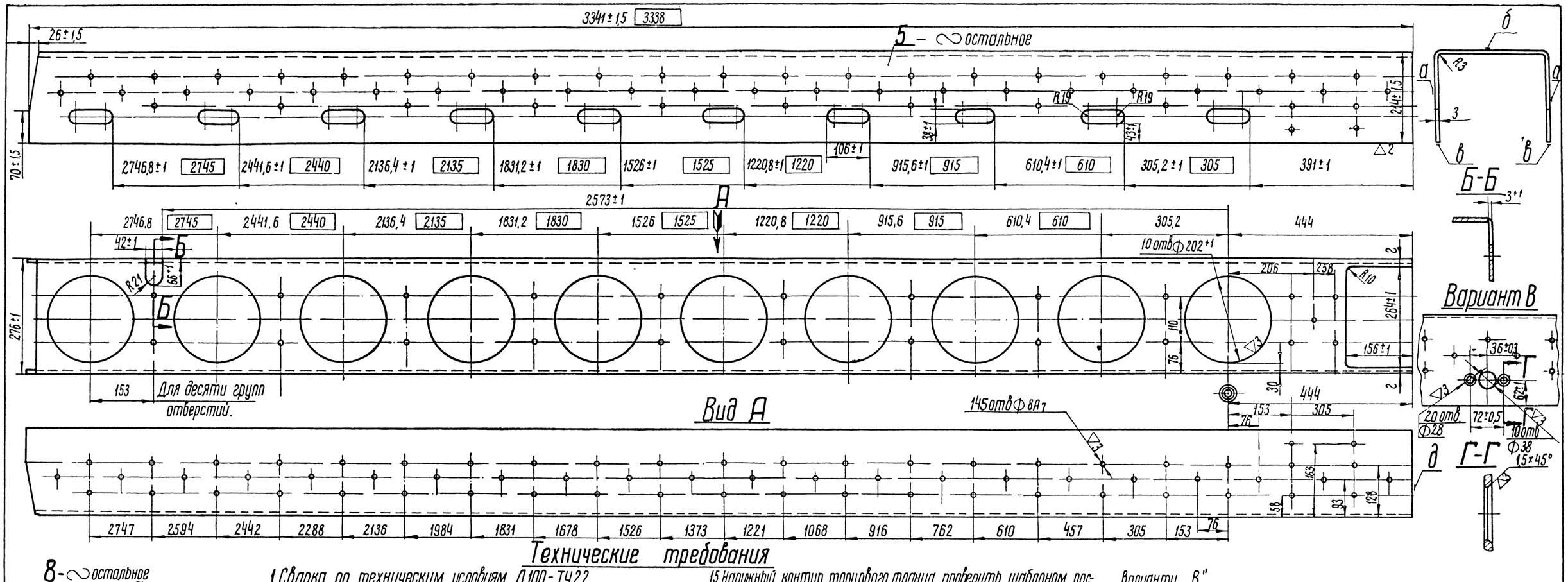
Вес

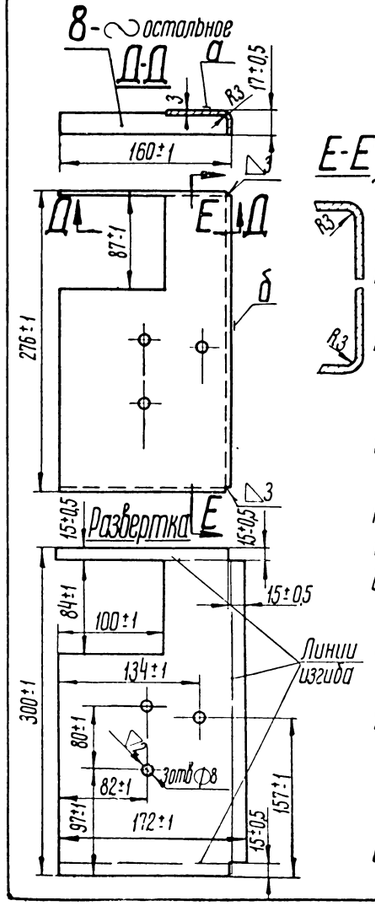
МПС ПКБ ЦТ

Выхлопная система

Д100-18-102сб


3362 (для справок)
60 отв. М10×1 кл2, по 6 отв. во фланце на равных расстояниях
А-А
Вид Б
Л-Л
Вид М
В-В
Г-Г
Вид Д
И-И
Ж-Ж
К-К
Е-Е
Ось отверстия поверхности Б мерить 1е и 10й фланцы
20 отв. М10×1 кл2 по 2 отв. во фланце
(для 10 фланцев)
Ж-общая ось отв. ф16
20 отв. ф9 по 2 отв. в группе
80 отв. ф16 по 8 отв. в группе
6 групп резьбов отв. по 2 отв. М12×1,75
Мерить 1е и 10е окно
Мерить до 1му и 10му фланцам
14 отв. 4М12×1,25Е
2 отв. ф13 развернуть при сборке совместно с блоком
Не более 9 допускается обработка
Варить электрозаклепочником. Допускается выступание заварки над наружным кожухом не более 1,5 мм
Не менее 4 мм выход резьбовых отверстий на сварочный шов не допускается
Коллектор левый
Выхлопная система
Д100-18-104сб-1





Технические требования

1. Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Сварные швы зачистить, окалина и брызги от сварки не допускаются.
3. Полость между наружным и внутренним кожухами опрессовать водой давлением 3 кг/см² в течение 5 мин. Просачивание не допускается. Допускается исправление течи путем вырубки дефектного шва с последующей заваркой.
4. Сваренный коллектор термообработать для снятия внутренних напряжений
5. Выступание поверхности наружного кожуха относительно поверхности „а" не допускается. Разрешается зачистка поверхности наружного кожуха.
6. Ступенчатость осей поверхностей „б" всех фланцев между собой не более 1мм.
7. Отклонение от плоскостности поверхности „в" не более 0,3 мм на длине плоскости.
8. Неперпендикулярность поверхностей „г" и „д" относительно поверхности „в" не более 0,1мм на длине 100 мм, поверхностей „е", находящихся в одной плоскости относительно поверхности „в" и оси „ж" – не более 0,1мм в габаритах фланца.
9. Неперпендикулярность поверхности „г" к поверхности „д" не более 0,3мм на высоте поверхности „г"
10. Непараллельность поверхности „и" относительно поверхности „в" не более 0,5мм на длине детали
11. Ступенчатость поверхностей „д" между собой не более 0,2 мм.
12. Разность размеров „К" для всех отверстий не более 2,5 мм.
13. Все резьбовые отверстия зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы.
14. Окраска по Д100-ТУ20.
15. Наружный контур торцового фланца проверить шаблоном построенным по номинальным размерам контура и с базой по 2 отв ф15+0,5. Отклонение контура от шаблона не более 3мм. Выступание поверхности „У" над шаблоном не допускается
16. Допускается занижение поверхности „Л" относительно поверхности „е" до 0,3мм.
17. Смещение центров отв. ф м10; м12 и ф15 от номинального положения не более ± 0,3 мм.
18. Смещение центров отв ф16 от номинального положения не более 0,2мм.

Деталь 5

1. Непрямолинейность поверхностей „в" по всей длине не более 1,5 мм
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" к поверхности „б" не более 2 мм в размерах поверхности
3. Неперпендикулярность торца „д" относительно поверхностей „а" и „б" не более 1,5мм в размерах поверхности
4. Коробление поверхностей „а" и „б" не более 3мм на длине детали
5. Разность размеров „г" между собой не более 2мм
6. Трещины и надрывы не допускаются
7. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину
8. Размерами в ▭ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)
9. Вместо овальных отверстий 106×38 допускается изготовление по варианту „В"
10. Отклонение центров отв ф 202 от их номинального положения не более 1,5 мм.
11. Отклонение центров отв ф8 от их номинального положения не более 1 мм

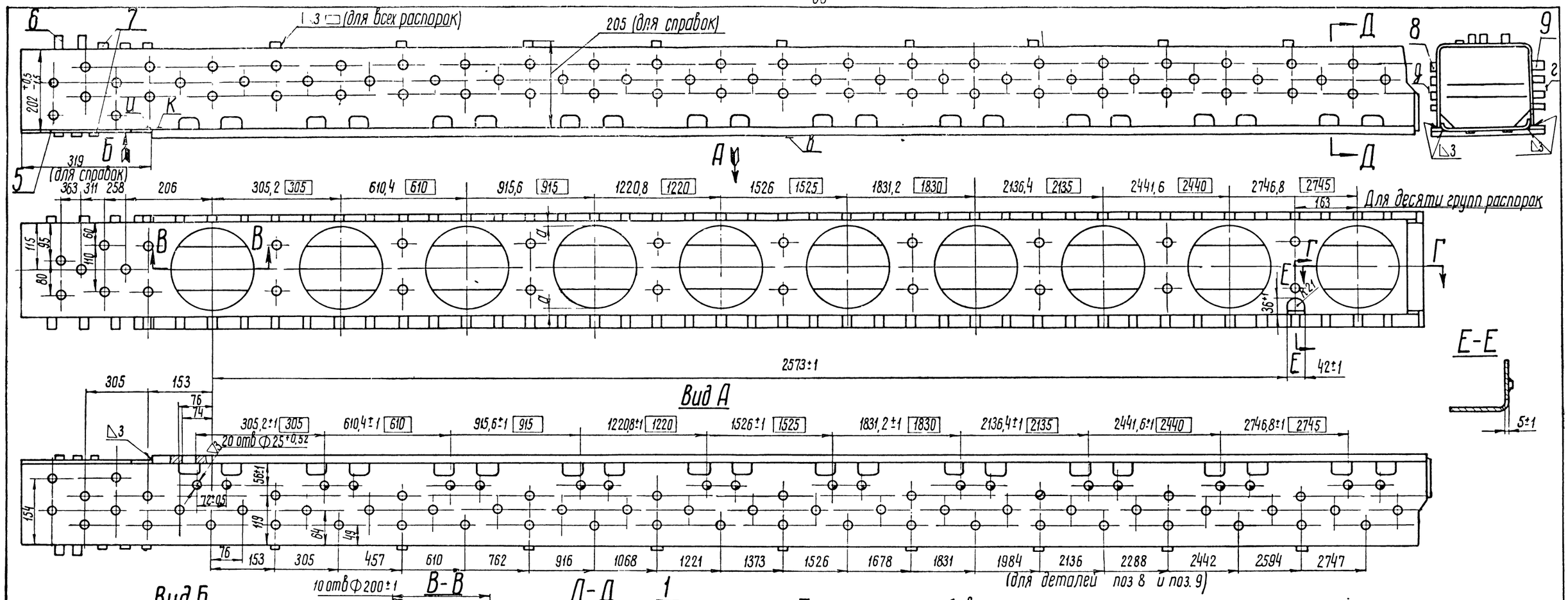
Деталь 8

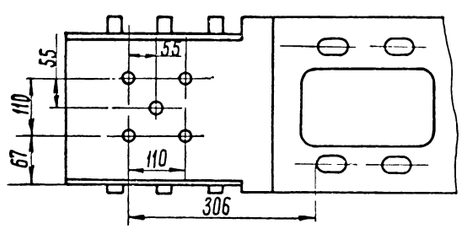
Коробление поверхностей „а" и „б" не более 1,0 мм

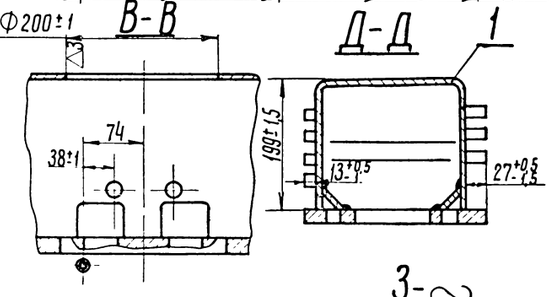
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
10	Фланец торцовый	1	18,5	Ст3 спокойная	500-58	Д100-18-030	59 п6
9	Коробка переливная	1	0,48	Сталь IV Г 10кп	914-56	Д100-18-026	59 п5
8	Лист переливной коробки	1	0,98	Сталь IV Г 10кп	914-56	Д100-18-031	65
7	Фланец смотровой	10	1,6	Ст3 спокойная	380-60	Д100-18-022-1	58 п3
6	Кожух внутренний левый	1	103	Комплект	–	Д100-18-106сб-1	66
5	Кожух наружный левый	1	43,3	Сталь IV Г 10кп	914-56	Д100-18-029-1	65
4	Лист торцовый наружный	1	0,77	Сталь IV Г 10кп	914-56	Д100-18-027	58 п10
3	Фланец	10	0,37	Ст3 спокойная	380-60	Д100-18-019-1	58 п8
2	Лист наружный	1	2,59	Сталь IV Г 10кп	914-56	Д100-18-024	58 п7
1	Бонка спускная	1	0,32	Ст3 спокойная	500-58	Д100-18-028	58 п9

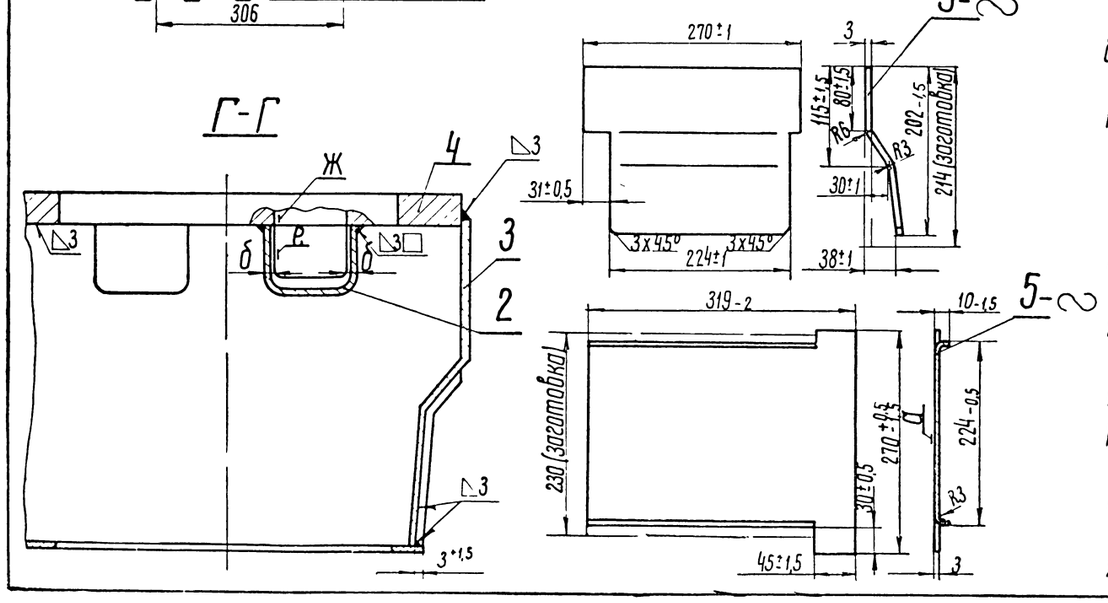
Коллектор левый		170
		Вес
МПКБ ЦТ	Выхлопная система	Д100-18-104сб-1

5В Зак. 343









Технические требования

1. Сварка по техническим условиям Д100-ТУ 22
2. Плотность сварных швов проверить керосином, просачивание не допускается. Допускается проверять на плотность в последующих узлах
3. Сварные швы зачистить, окалины и брызги от сварки не допускаются
4. Коробление поверхности „в" после приварки не более 2 мм.
5. Неперпендикулярность плоскостей „г" и „д" относительно поверхности „в" не более 1 мм на высоте 175 мм
6. Разность размеров „а" между собой не более 3 мм.
7. Разность размеров „б" между собой не более 1,5 мм.
8. Ступенчатость поверхностей „е" и „Ж" между собой не более 3 мм.
9. Ступенчатость поверхностей „и" и „К" между собой не более 0,5 мм
10. Размерами в ▭ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)
11. Отклонение центров отв. ф 200±1 от их номинального положения не более 1,5 мм
12. Отклонение осей распорок от номинального положения не более 1,5 мм.

Деталь 3

Коробление детали на всей длине не более 1,5 мм

Деталь 5

Коробление поверхности „а" не более 1,5 мм.

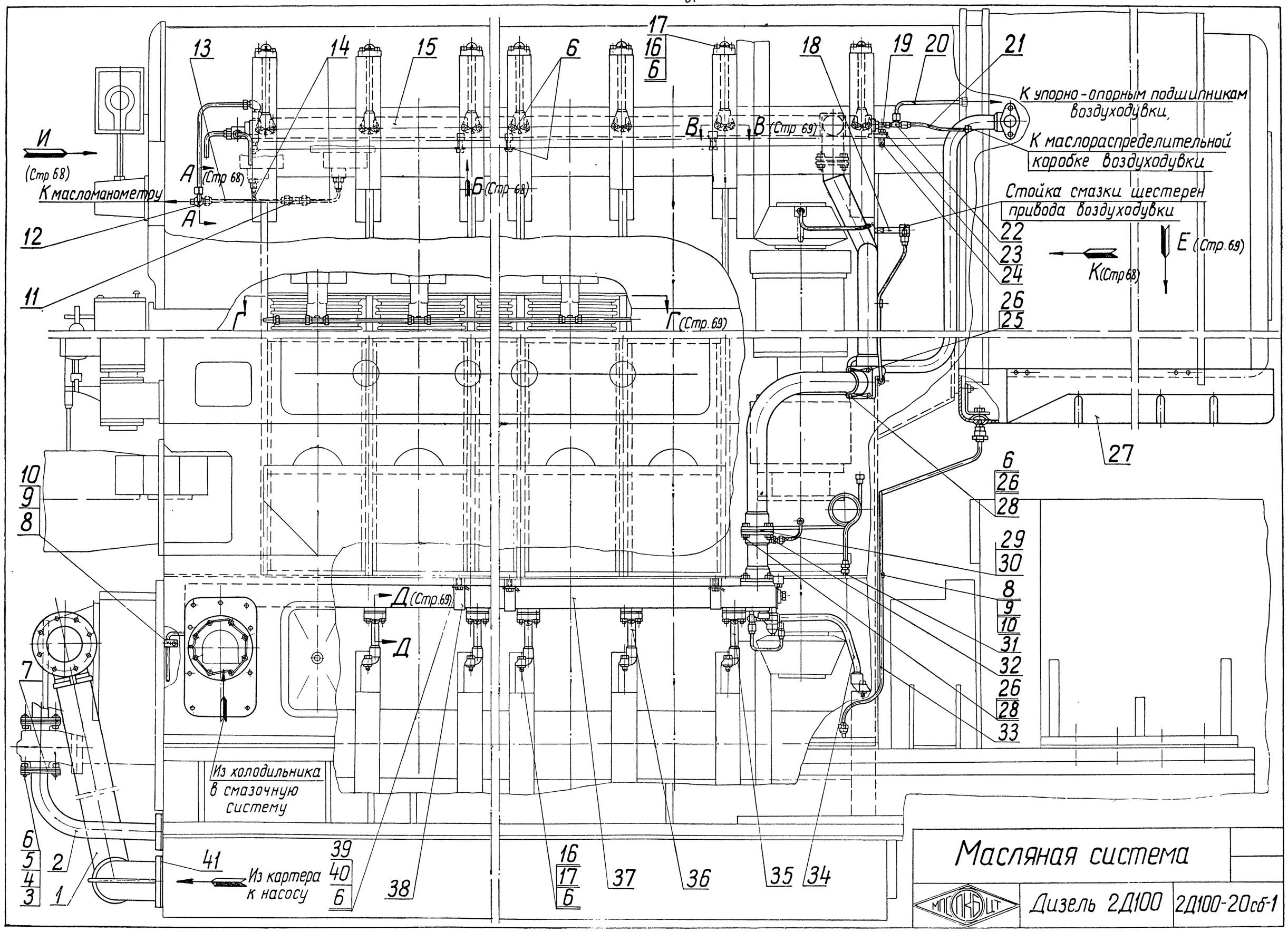
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
9	Распорка	66	0,053	Ст 3	535-58	Д100-18-009	61 п.4
8	Распорка	56	0,025	Ст 3	535-58	Д100-18-008	61 п.5
7	Распорка	28	0,011	Ст 3	535-58	Д100-18-007	61 п.3
6	Распорка	3	0,045	Ст 3	535-58	Д100-18-006	61 п.2
5	Лист внутренний левый	1	1,76	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-005	66
4	Плита	1	49,5	Сталь 20	1050-60	Д100-18-003-1	62 п.7
3	Лист торцовый внутренний левый	1	1,17	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-004	66
2	Коробка переливная	40	0,11	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-002	62 п.9
1	Кожух внутренний левый	1	41	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100-18-001-1	62 п.6

Кожух внутренний левый

Вес

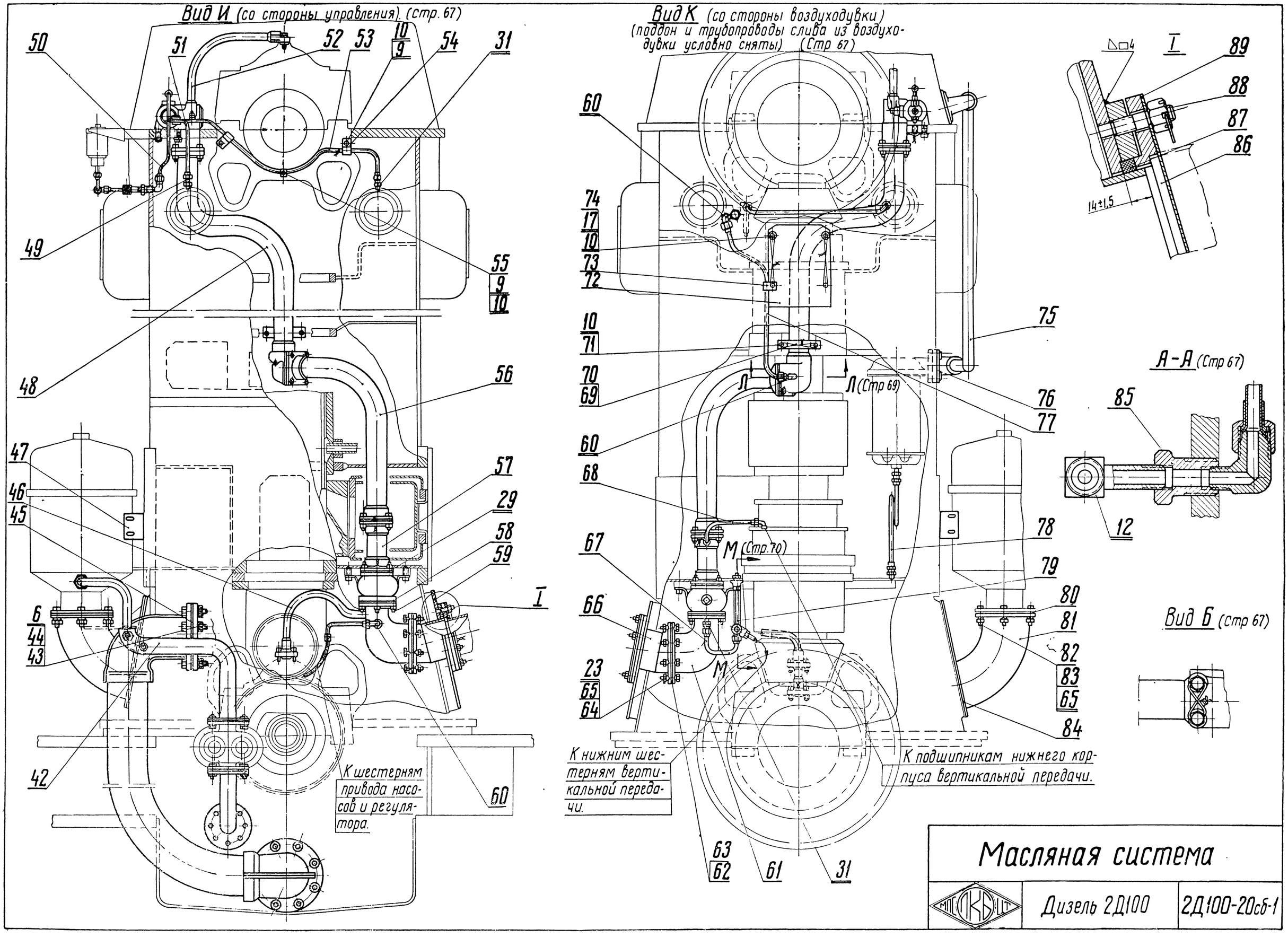
МПС ОКБ ЦТ

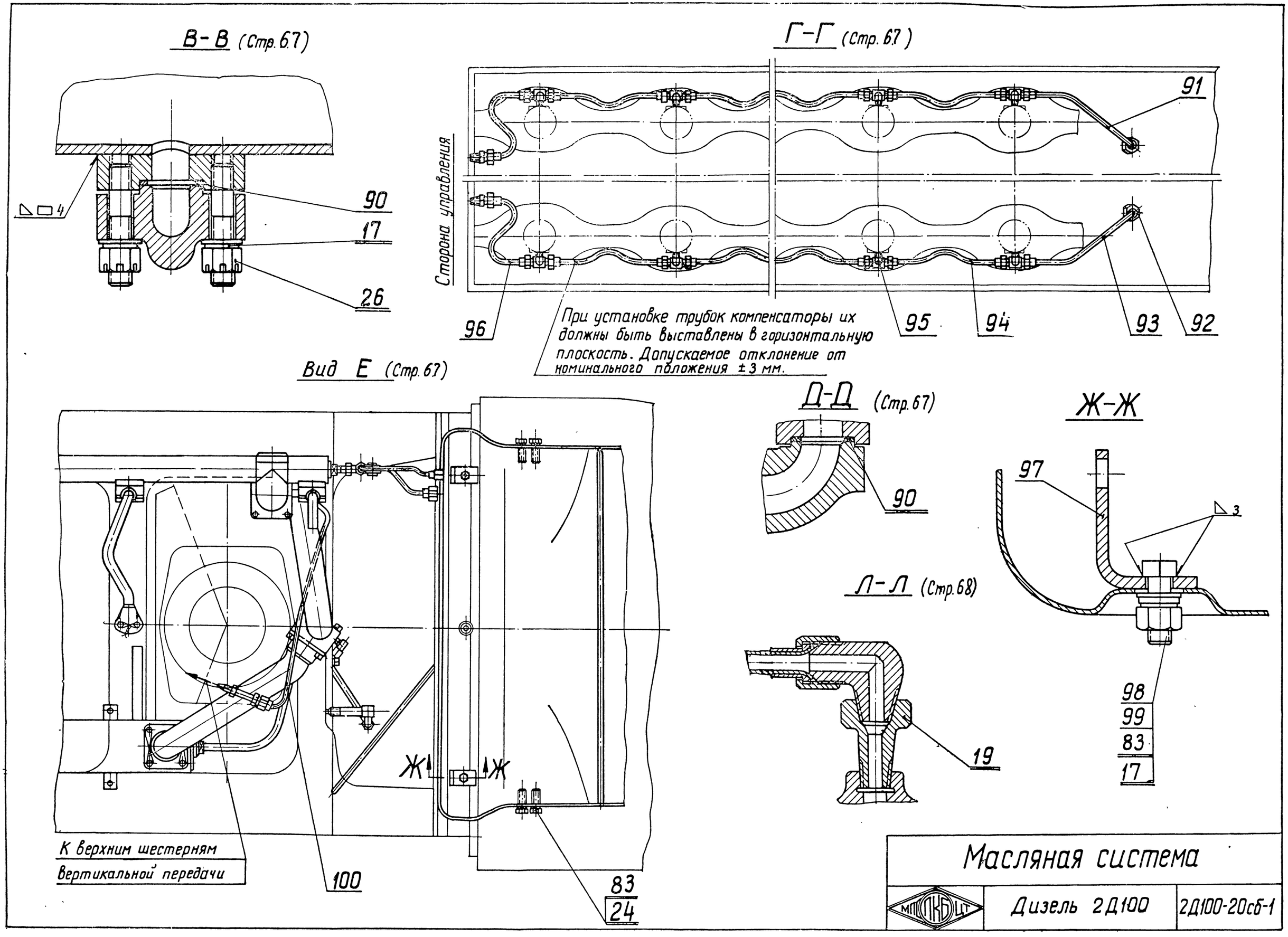
Выхлопная система Д100-18-106сб-1



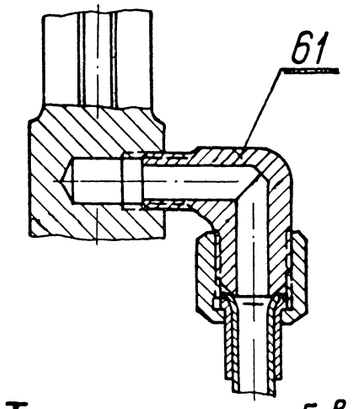
Масляная система

МГСПКБ ЦТ | Дизель 2Д100 | 2Д100-20сб-1


Вид И (со стороны управления) (стр. 67)
Вид К (со стороны воздуходувки)
(поддон и трубопроводы слива из воздуходувки условно сняты) (Стр 67)
А-А (Стр 67)
Вид Б (стр 67)
К шестерням привода насосов и регулятора.
К нижним шестерням вертикальной передачи.
К подшипникам нижнего корпуса вертикальной передачи.
Л (Стр 69)
М (Стр. 70)
14±1,5
Масляная система
Дизель 2Д100
2Д100-20сб-1


В-В (Стр. 67)
90
17
26
Г-Г (Стр. 67)
Сторона управления
91
96
95
94
93
92
При установке трубок компенсаторы их должны быть выставлены в горизонтальную плоскость. Допускаемое отклонение от номинального положения ±3 мм.
Вид Е (Стр. 67)
Ж
Ж
К верхним шестерням вертикальной передачи
100
83
24
Д-Д (Стр. 67)
90
Ж-Ж
97
3
98
99
83
17
Л-Л (Стр. 68)
19
Масляная система
Дизель 2Д100
2Д100-20сб-1

М-М (стр. 68)



Технические требования

1. Шпильки и пробки ставить на белилах.
2. Монтаж соединений с трубной резьбой производить с льняной подмоткой - нитки льняные N 14,5/4 ОСТ30101-40 на сурике ГОСТ 8866 - 58.
3. Перед постановкой на дизель детали промыть дизельным топливом и продуть сжатым воздухом.
4. Допускается подгибка труб по месту.
5. Паронитовые прокладки ставить на лаке „герметик".
6. Систему прокачать маслом, применяемым для дизеля, давлением на входе не менее 1,2 кГ/см². При этом масло должно поступать ко всем точкам масляной системы. Плотность всех соединений проверить при давлении масла на входе не менее 2 кГ/см² в течение двух минут. Утечка в местах соединений не допускается.

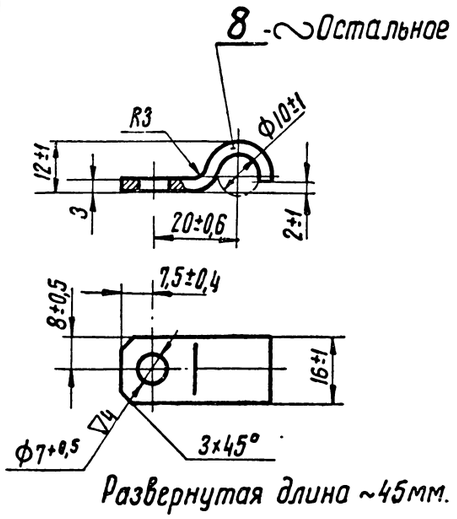
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам:

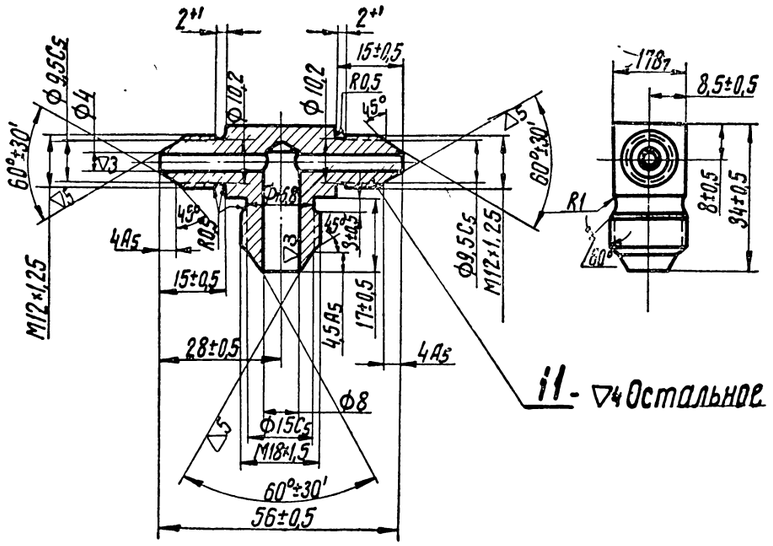
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
97, 98	Д100-20-209 сб

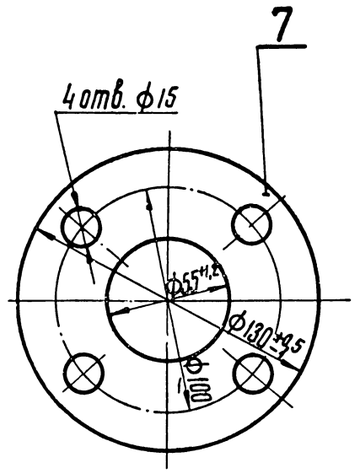
Согласовано с черт. Д100-20-209 сб.

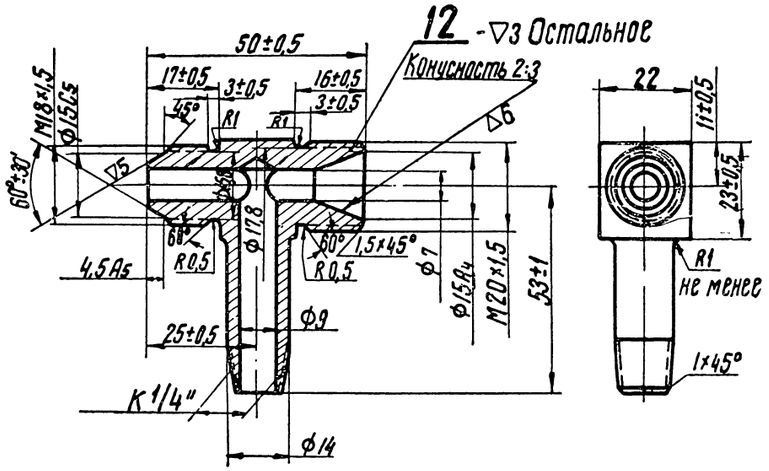
100	Трубка передачи	1	0,3	Комплект	—	Д100-20-121сб	80
99	Гайка М10	8	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
98	Болт М10×25	2	0,025	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
97	Кронштейн	2	0,145	Ст. 3	500-58	Д100-20-196	73
96	Трубка	2	0,3	Комплект	—	Д100-20-157сб-1	93
95	Угольник	20	0,27	Комплект		Д100-20-211сб	91
94	Трубка	18	0,31	Комплект	—	Д100-20-159сб-1	93
93	Трубка	1	0,32	Комплект	—	Д100-20-158сб-1	93
92	Штуцер 16	4	0,1	Сталь 40	1050-60	РО2907-10	351
91	Трубка	1	0,32	Комплект	—	Д100-20-212сб	93
90	Прокладка	24	0,004	Медь М3	859-41	Д100-20-054	73
89	Заглушка	1	0,11	Сталь кровельная	1393-47	2Д100-20-047	73
88	Шпилька (М10×1×30×23)	8	0,015	Сталь 40	1050-60	РО 2420-00	—
87	Кольцо резиновое	1	0,04	Листовая резина IV 61с	ТУ 23-54Р	Д100-20-165	73
86	Фланец	1	1,5	Ст. 3	380-60	Д100-20-029-3	73
85	Муфта переходная	1	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-20-169	73
84	Прокладка	2	0,12	Паронит	481-58	Д100-20-197	73
83	Шайба пружинная 10	16	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
82	Болт М10×40	6	0,031	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
81	Крышка с патрубком	1	15,6	Комплект	—	2Д100-20-017сб-2	92
80	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	2Д100-20-216	73
79	Кронштейн	1	1,0	Комплект	—	Д100-20-126сб	90
78	Трубка отвода масла от маслоотделителя	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-154сб	88
77	Трубка шестерни воздухдувки	1	0,225	Комплект	—	Д100-20-122сб	80
76	Шайба	0-1	0,032	Ст. 3	380-60	2Д100-20-200	71
75	Труба вентиляции картера	1	5,06	Комплект	—	Д100-20-129сб-2	89
74	Болт М10×1×16	4	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
73	Скоба	1	0,011	Ст. 3	380-60	Д100-37-092	170 п.I п.82
72	Щиток	1	0,85	Ст. 3	380-60	Д100-20-036	72
71	Болт М10×1×30	2	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
70	Прокладка	0-8	0,05	Ст. 3	380-60	Д100-20-172	72
69	Скоба	1	0,09	Ст. 3	380-60	Д100-20-032	72
68	Трубка подшипника передачи	1	0,07	Комплект	—	Д100-20-125сб	82
67	Трубка передачи	1	0,13	Комплект	—	Д100-20-123сб	80
66	Труба	1	2,55	Комплект	—	Д100-20-109сб-1	88
65	Гайка М10×1	8	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
64	Болт М10×1×35	8	0,028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
63	Прокладка	1-2	0,043	Паронит	481-58	2Д100-20-056	72
62	Прокладка регулиров.	0-1	0,2	IV Г 10кп	914-56	Д100-20-055	72
61	Патрубок приемный	1	6,5	Чугун СЧ 12-28	1412-54	Д100-20-002 или Д100-20-002А	72
60	Угольник	7	0,081	Сталь 45Л-I	977-58	2Д100-20-053	78 п.5
59	Крышка в сборе	1	5,7	Комплект	—	Д100-20-110сб-1	80
58	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	Д100-20-060	71
57	Труба нижняя	1	2,27	Комплект	—	Д100-20-108сб	87
56	Колено нижнее	1	5,7	Комплект	—	Д100-20-107сб	87
55	Скоба	1	0,006	Ст. 3	380-60	Д100-20-176	71
54	Скоба	2	0,018	Ст. 3	380-60	Д100-20-148	71
53	Трубка распредвала	1	0,27	Комплект	—	Д100-20-116сб-1	80
52	Трубка к верхнему подшипнику	12	1,34	Комплект	—	Д100-20-111сб-1	81
51	Трубка распредвала	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-210сб	81
50	Трубка манометра	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-117сб	80
49	Штуцер II-6	1	0,059	Ст. 3	380-60	РО2954.70	351
48	Колено верхнее	1	7,07	Комплект	—	Д100-20-105сб-1	86
47	Угольник	1	0,565	Ст. 3	535-58	2Д100-20-210	71
46	Трубопровод	1	0,1	Комплект		Д100-20-156сб	85
45	Прокладка	1	0,07	Паронит	481-58	2Д100-20-045	74
44	Гайка М14	8	0,031	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
43	Болт М14×50	8	0,078	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
42	Трубопровод	1	5,1	Комплект	—	Д100-20-216сб	85
41	Прокладка	1	0,06	Паронит	481-58	2Д100-20-180	74
40	Шайба 12	10	0,005	Ст. 3	6960-54	ГОСТ 6959-54	—
39	Болт М12×1,25×25	10	0,032	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
38	Скоба коллектора	5	0,22	Ст. 3	380-60	Д100-20-033-1	74
37	Коллектор масляный нижний	1	25,48	Комплект	—	Д100-20-102сб-1	79
36	Трубка к нижнему подшип.	10	1,16	Комплект	—	Д100-20-112сб	83
35	Трубка к нижнему подшип.	1	1,1	Комплект	—	Д100-20-114сб-1	83
34	Трубка к нижнему подшип.	1	1,31	Комплект	—	Д100-20-113сб	82
33	Труба	1	0,555	Комплект	—	2Д100-21-005сб	81
32	Штуцер ввертный 6	1	0,019	Сталь 40	1050-60	РО2907-10	351
31	Штуцер ввертный 10	3	0,044	Сталь 40	1050-60	РО2907-10	351
30	Прокладка	0-12	0,02	Сталь 0 8	1050-60	Д100-20-059	74
29	Прокладка	4-8	0,015	Паронит	481-58	Д100-20-058	74
28	Болт М10×1×40	10	0,031	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
27	Поддон в сборе	1	12,86	Комплект	—	Д100-20-208сб	84
26	Гайка М10×1	54	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
25	Болт М10×1×90	2	0,061	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
24	Болт М10×1×30	9	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
23	Шайба замковая 10	17	0,003	Сталь 15 кп	914-56	СК-0-52-83	—
22	Тройник	1	0,098	Сталь 45Л-I	977-58	Д100-20-052А	74
21	Трубка воздуходувки	1	0,12	Комплект	—	Д100-20-118сб	80
20	Трубка воздуходувки	1	0,12	Комплект	—	Д100-20-119сб	80
19	Стойка	2	0,07	Сталь 40	1051-59	Д100-20-051	74
18	Стойка	1	0,24	38ХС	4543-61	Д100-20-030	74
17	Шайба 10	119	0,0045	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 6959-54	—
16	Болт М10×1×35	84	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
15	Коллектор верхний	1	26,5	Комплект	—	Д100-20-005сб-1	77
14	Трубка	2	0,054	Комплект	—	2Д100-20-010сб	75
13	Трубка	1	0,155	Комплект	—	2Д100-20-011сб	80
12	Тройник	1	0,1	Сталь 40	1050-60	2Д100-20-193	71
11	Тройник	1	0,09	Сталь 20	1050-60	2Д100-20-192	71
10	Проволока 0-1	1	0,019	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
9	Болт М6×12	5	0,0047	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	—
8	Скоба	2	0,017	Ст. 3	380-60	Д100-23-023	71
7	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	2Д100-20-204	71
6	Проволока 1,6	1	0,196	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
5	Шайба 12	8	0,018	Ст. 3	6960-54	ГОСТ 6958-54	—
4	Гайка М12	4	0,021	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
3	Болт М12×55	4	0,059	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
2	Всасывающий трубопровод	1	2,6	Комплект	—	2Д100-20-016сб	75
1	Трубопровод всасывающий	1	21,3	Комплект	—	Д100-20-213сб	76
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

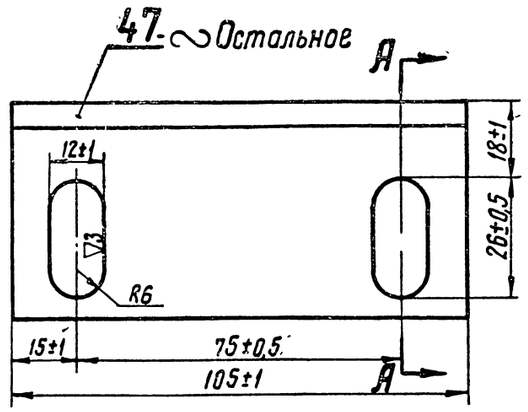
Масляная система		218
		Вес по чертежу
МПКБ ЦТ	Дизель 2Д100	2Д100-20сб-1

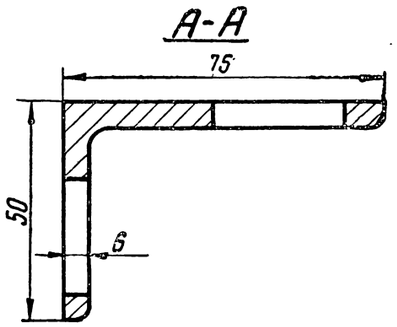


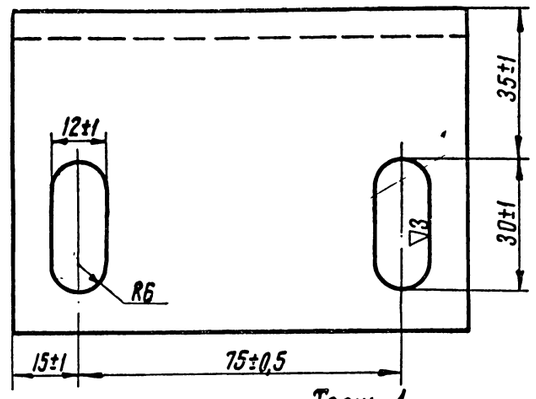


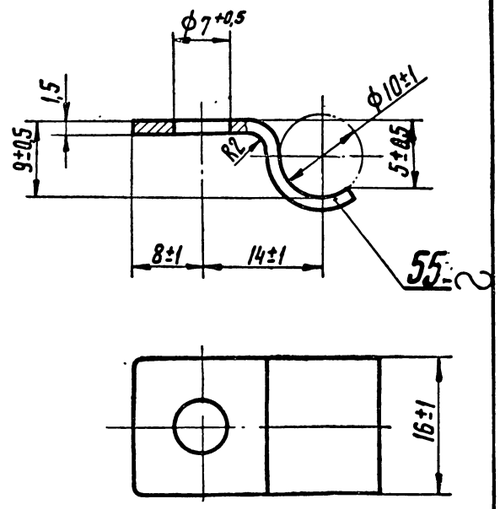


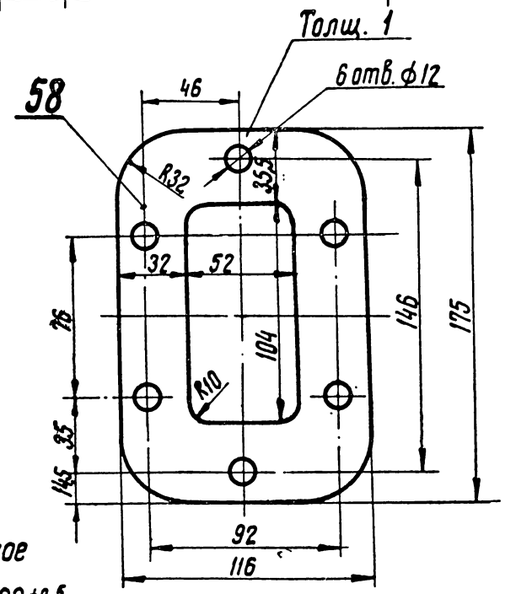


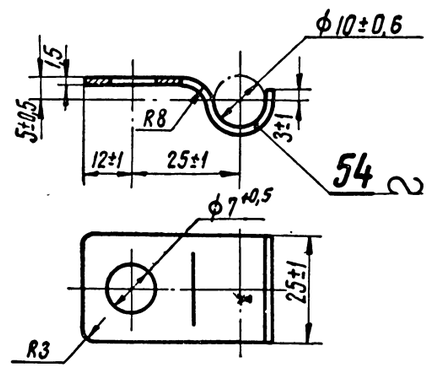


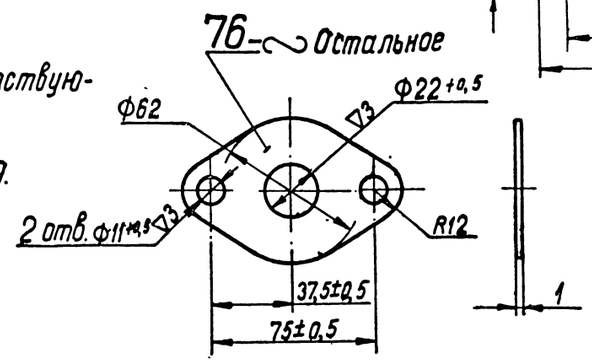












Технические требования

Деталь 7

1. Надрывы и складки не допускаются.
2. Отклонение центров отверстий Ф15 от номинального положения не более 0,5мм.

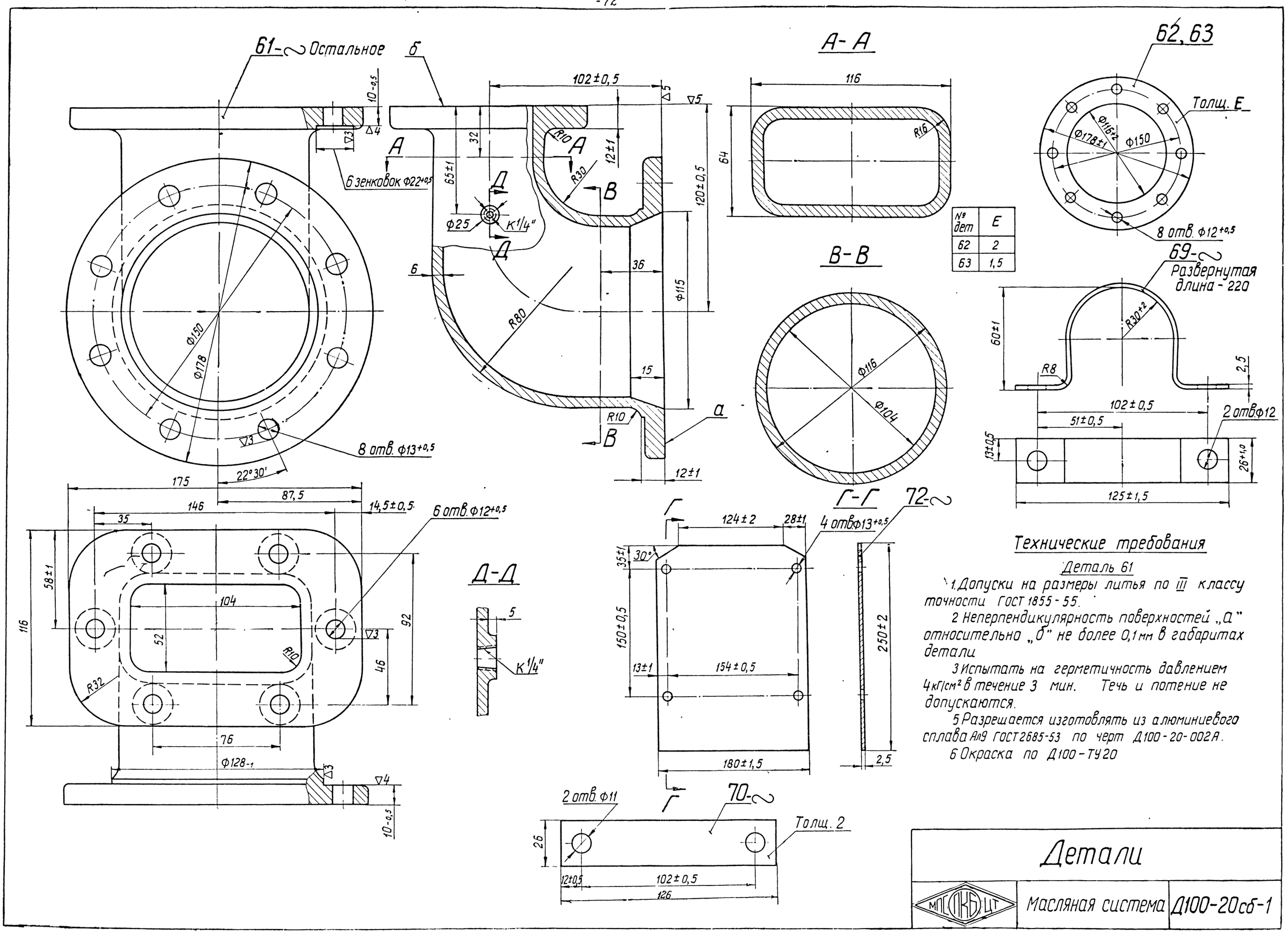
Детали 11 и 12

1. Биение конических поверхностей относительно осей соответствующих резьб не более 0,25мм.
2. Деталь 11 допускается изготовлять из стали 40 ГОСТ 1050-60.
3. Деталь 12 допускается изготовлять из стали 20 ГОСТ 1050-60.

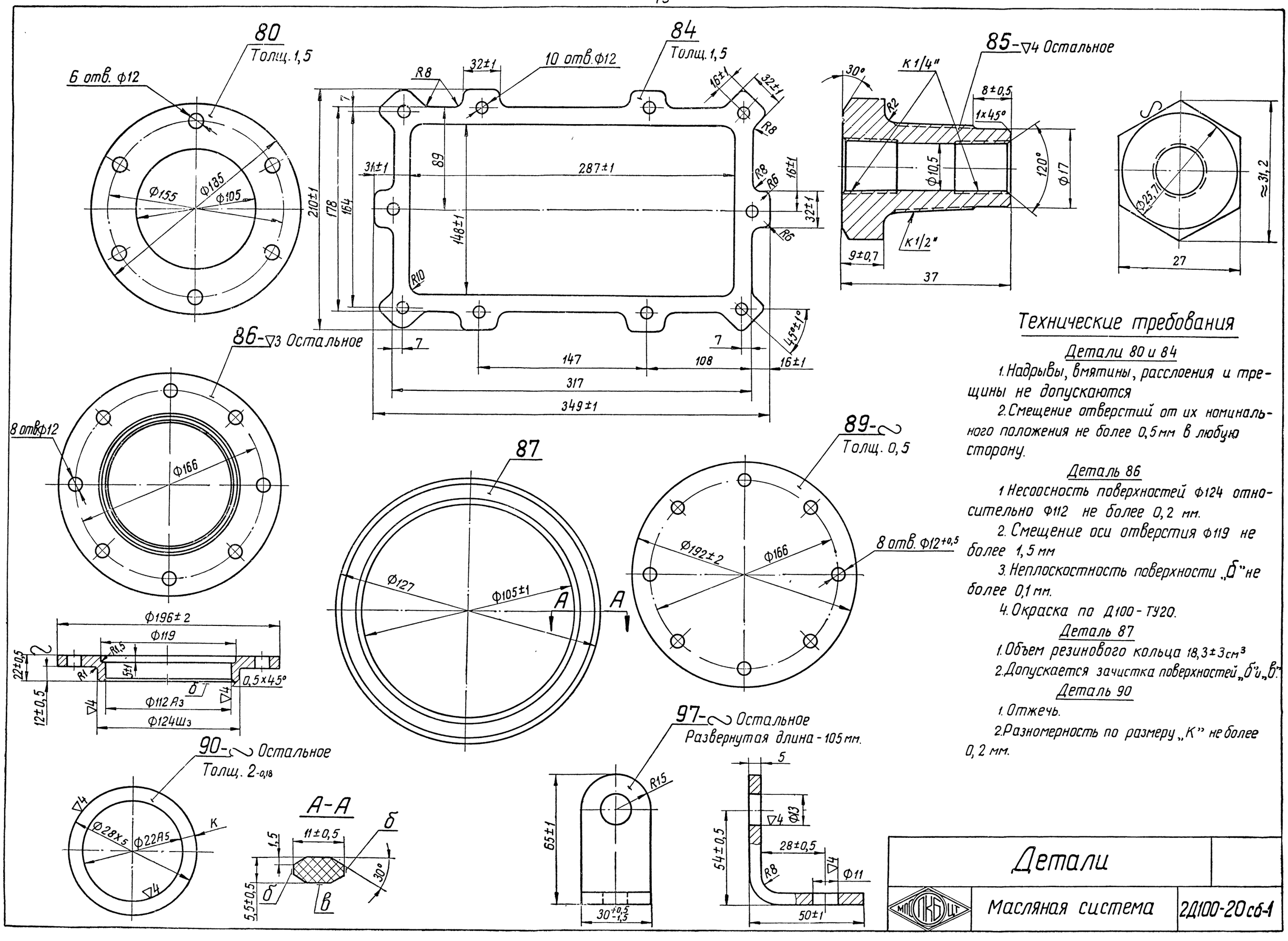
Деталь 76

Неплоскостность детали не более 0,5 мм.

	Детали	
ПКБ ЦТ	Масляная система	2Д100-20сб-1



№ дет	Е
62	2
63	1,5



Технические требования

Детали 80 и 84

1. Надрывы, вмятины, расслоения и трещины не допускаются
2. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5 мм в любую сторону.

Деталь 86

1. Несоосность поверхностей Ф124 относительно Ф112 не более 0,2 мм.
2. Смещение оси отверстия Ф119 не более 1,5 мм
3. Неплоскостность поверхности „б" не более 0,1 мм.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

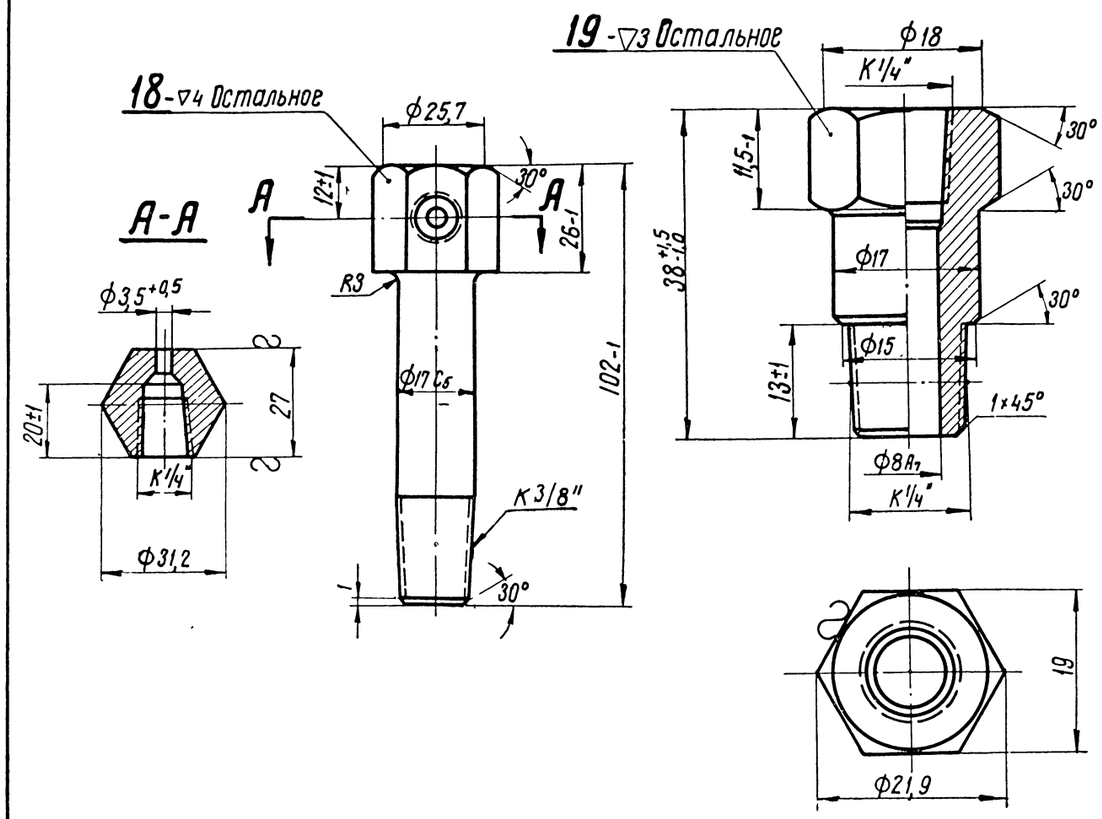
Деталь 87

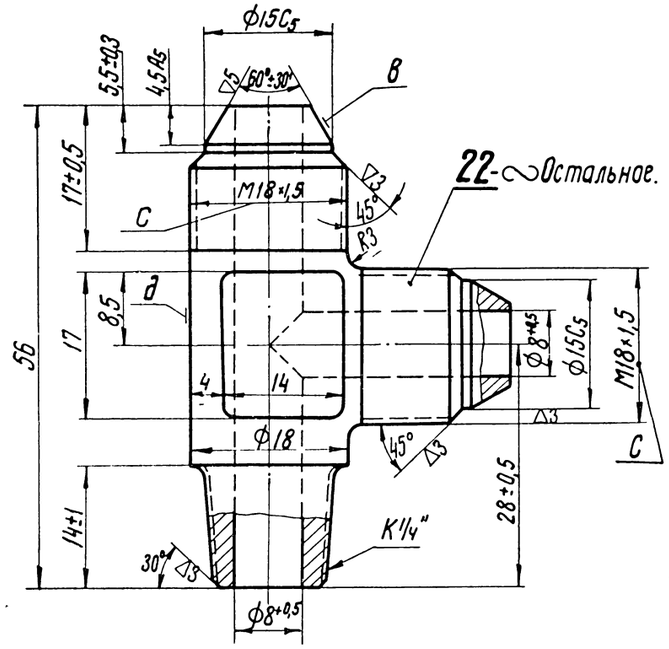
1. Объем резинового кольца 18,3±3 см³
2. Допускается зачистка поверхностей „б" и „в".

Деталь 90

1. Отжечь.
2. Разномерность по размеру „К" не более 0,2 мм.

Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Масляная система	2Д100-20сб-1





Технические требования

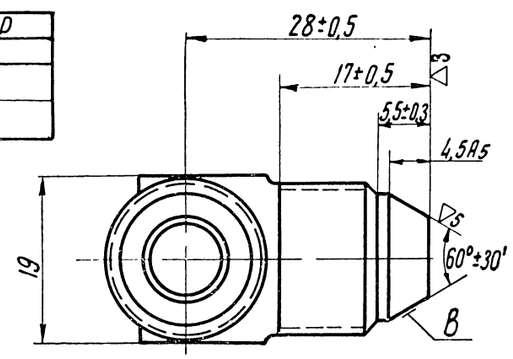
Деталь 18

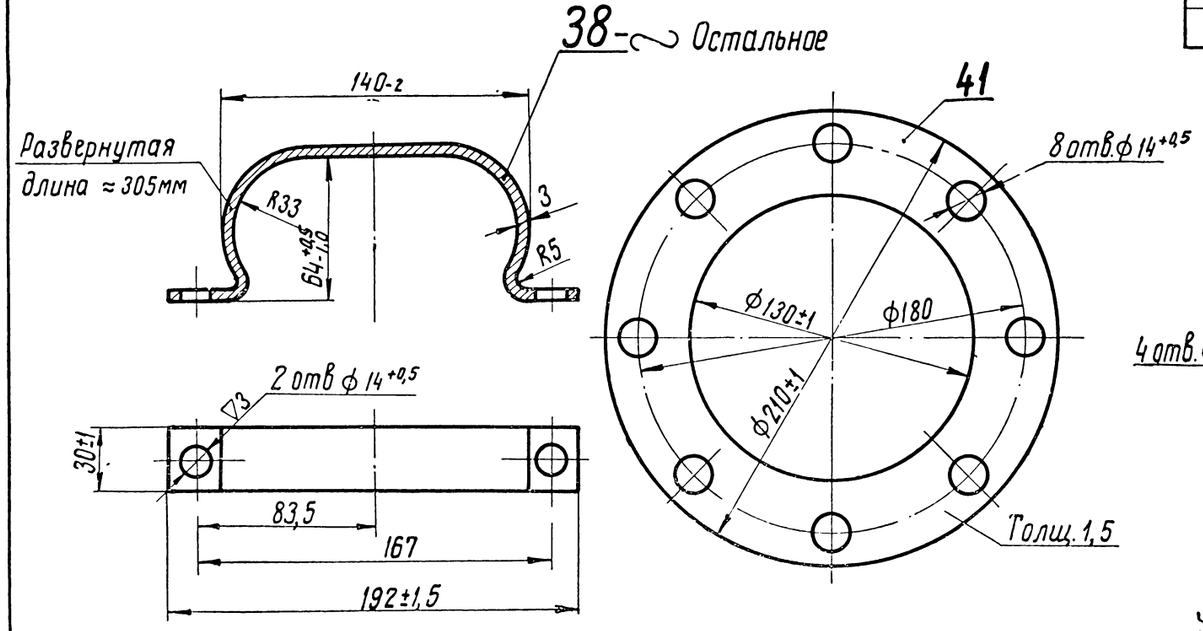
1. Термообработать. Твердость НВ=305-255.

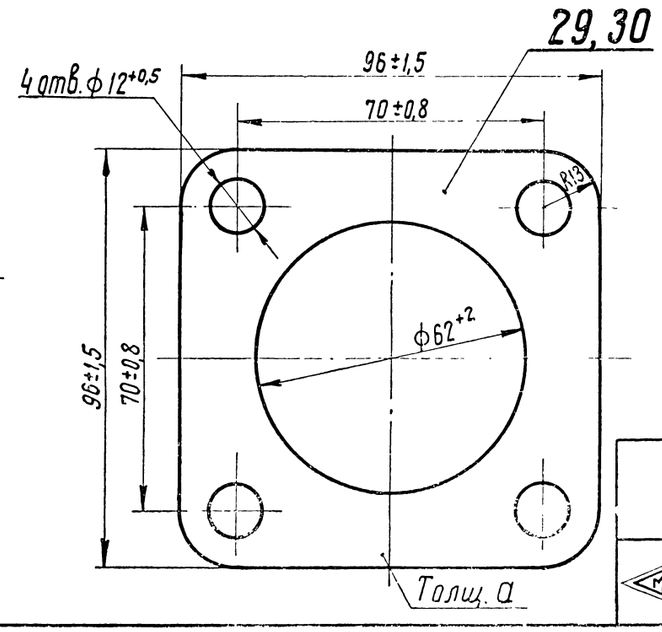
Деталь 22

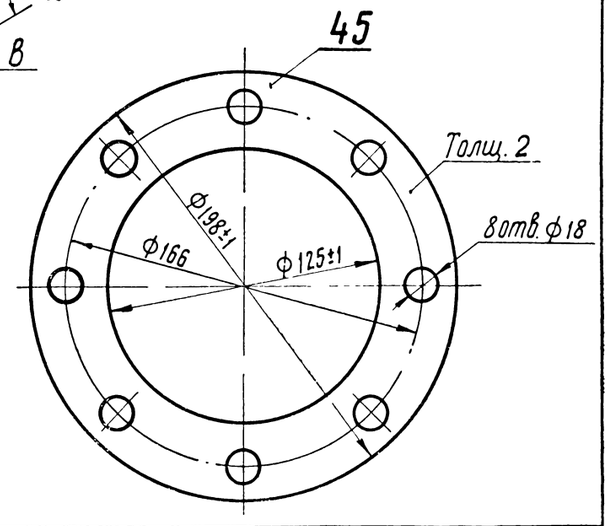
1. Литье по Д100-14ТУ.
2. На поверхности „В" раковины не допускаются. Допускается исправление раковин заваркой.
3. Допускается отливка из стали 35Л-I или 40Л-I, ГОСТ 977-58.
4. Биение поверхности „В" относительно резьбы „С" не более 0,15мм.
5. Допускается ступенчатый переход резьбы „С" к поверхности „Д".
6. Оксидировать или фосфатировать.

№ детали	Размер „а"
29	1,5
30	0,5



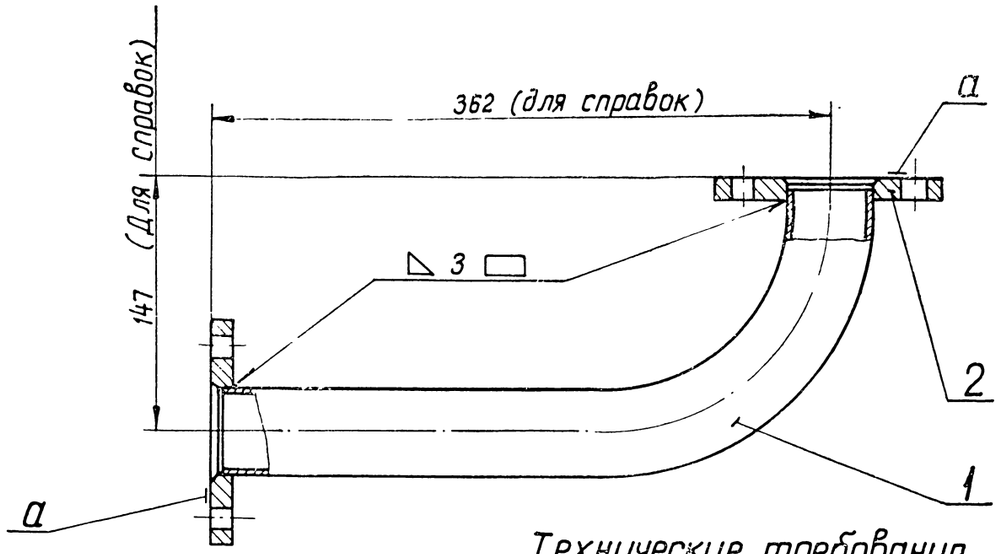


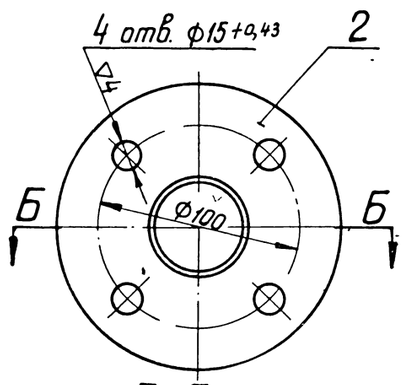




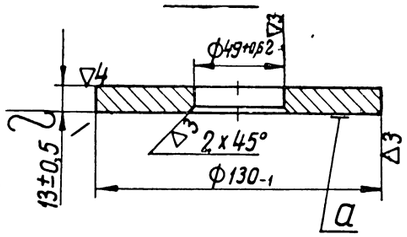
Детали

МГС ЦКБ ЦТ	Масляная система	2Д100-20сб.1

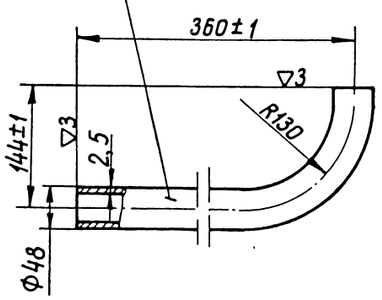




Б-Б



1- ~ Остальное



Технические требования

1. Коробление поверхности „а" не более 1,5 мм.
2. Очистка внутренней полости по инструкции Д50-Ин-28.
3. Взамен пескоочистки внутренней полости допускается травление по ТЭ1-И-002, после чего промыть её дизельным топливом.
4. Трубопровод опрессовать давлением 1 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
5. Опрессовку водой производить до очистки трубы.
6. Допускается исправление течи заваркой.
7. Окраска поверхностей, кроме поверхностей „а", по Д100-ТУ20.

Деталь 1

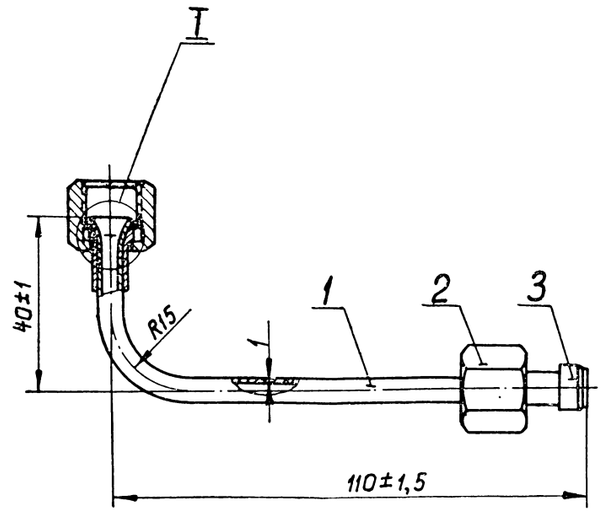
1. Труба 48×2,5-10 ГОСТ 8732-58. Развернутая длина ~ 435 мм.
2. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 1 мм.
3. Овальность трубы в месте изгиба не более 2,5 мм.

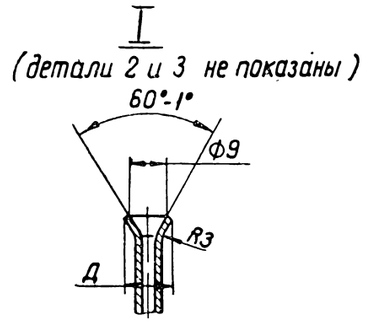
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Фланец	2	0,7	Ст. 3	380-60	2Д100-20-202-1	75
1	Труба	1	1,2	Сталь 10	1050-60	2Д100-20-201	75

Материал

Всасывающий трубопровод — Вес по чертежу 2,6

МПС ПКБ ЦТ — Масляная система — 2Д100-20-016сб





Технические требования

1. Диаметр „Д" не должен препятствовать свободному прохождению гайки. Допускается опиловка.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-Ин28.
3. Трубку опрессовать под давлением 4 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются. В случае опрессовки водой опрессовку производить до очистки трубы.
4. Овальность трубки в месте изгиба не более 0,8 мм. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 0,4 мм.

Деталь 1

1. Труба М6×1М3 ГОСТ 617-53, развернутая длина 150±1 мм.

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 6	2	0,001	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка 6	2	0,016	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Трубка	1	0,02	Медь М3	617-53	2Д100-20-194	—

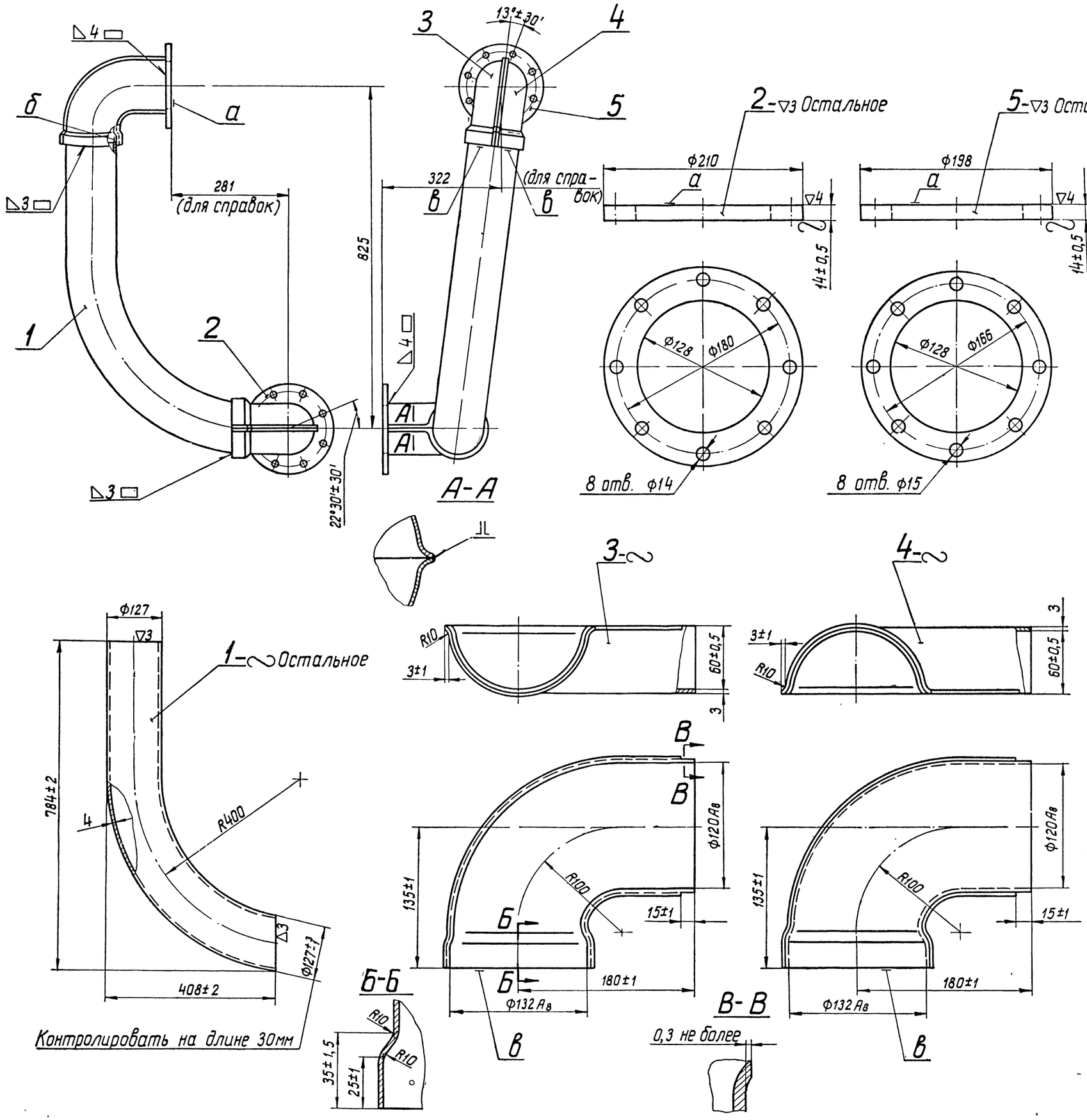
Материал

Трубка — Вес по чертежу 0,054

МПС ПКБ ЦТ — Масляная система — 2Д100-20-010сб

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Номер детали	№ заводского чертежа
2, 3, 4	Д100-20-214 сб
3, 4, 5	Д100-20-215 сб



Технические требования

1. Трубопровод опрессовать давлением 1 кГ/см² в течение 5 мин. Течи и потение не допускаются. Опрессовку водой производить до очистки трубы.
2. Допускается исправление течи заваркой с последующей зачисткой.
3. Непараллельность поверхностей „а" относительно „б" не более 0,5 мм.
4. Ступенчатость поверхностей „в" не более 1 мм.
5. Очистка и замасливание внутренней полости по Д50 ин-28
6. Окраска по Д100-ТУ-20.

Деталь 1

1. Труба 127×4-20 ГОСТ 8732-58. Развернутая длина 975 мм.
2. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 2 мм. Овальность трубы в месте изгиба не более 6 мм.

Детали 2 и 5

1. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,2 мм
2. Отклонение центров отверстий Ф14 и Ф15 мм от их номинального положения не более 0,3 мм.

Детали 3 и 4

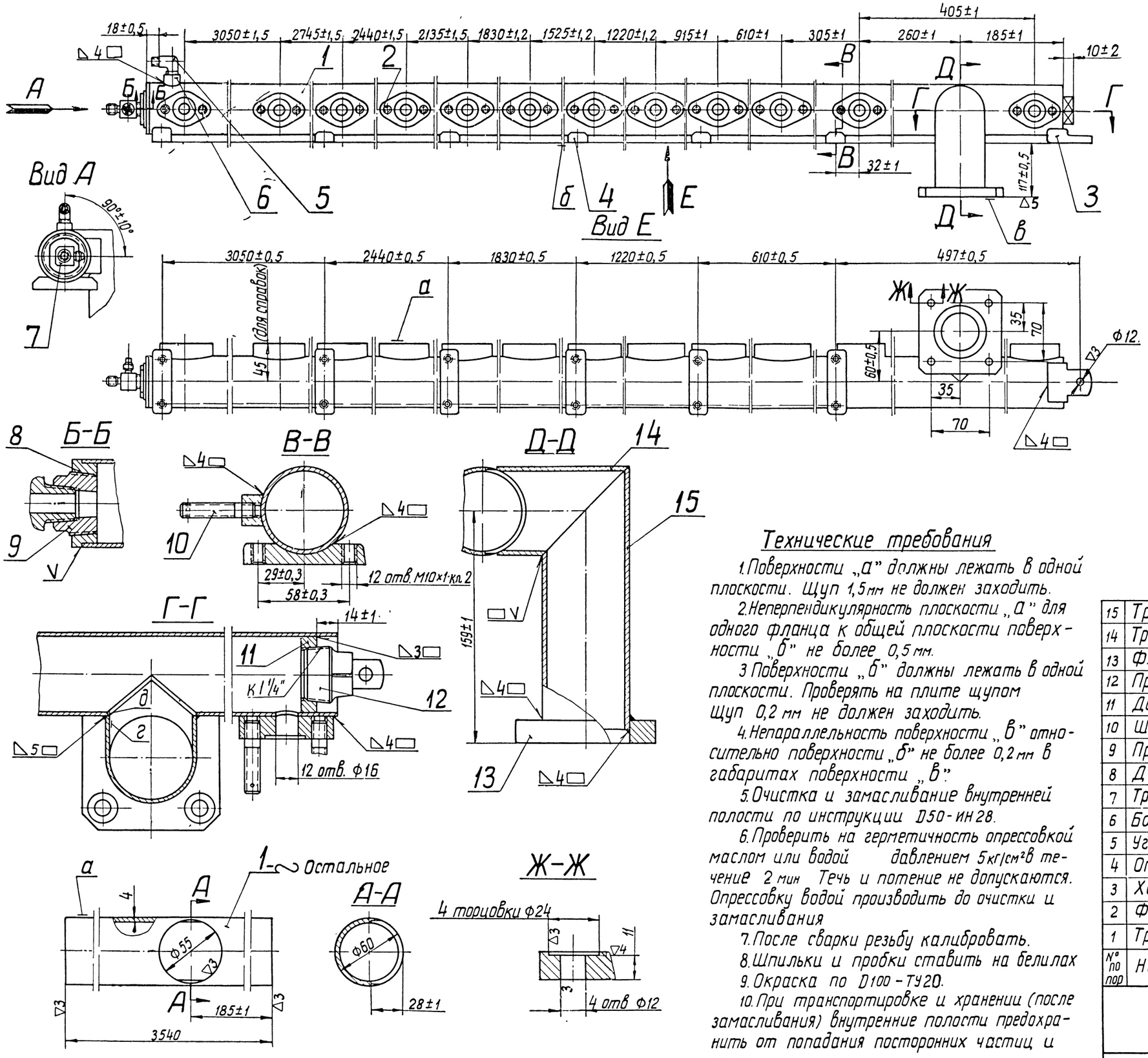
1. Трещины в местах перегибов не допускаются.
2. Допускается скос и скол по кромкам листа не более 0,25 мм, утяжка кромок не более 1,2 мм.
3. Внутренние поверхности сваренных патрубков очистить от ржавчины, окалины, грязи и опрессовать. Течь и потение не допускаются.

Согласовано с черт. Д100-20-214 сб и Д100-20-215 сб.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Фланец	1	1,8	Ст. 3	500-58	Д100-20-304	76
4	Патрубок левый	2	1,35	Сталь 10 кп ГОСТ	914-56	2Д100-20-302	76
3	Патрубок правый	2	1,35	Сталь 10 кп ГОСТ	914-56	2Д100-20-301	76
2	Фланец	1	2,25	Ст. 3	500-58	Д100-20-303	76
1	Труба	1	11,9	Сталь 20	8731-58	Д100-20-300	76

Трубопровод всасывающий

МПС ПКБ ЦТ | Масляная система | Д100-20-213 сб



Деталь 1

1. Труба 60×4-10 ГОСТ 8732-58
2. Непрямолинейность образующей „А" не более 1,5 мм на длине детали.
3. Внутреннюю и наружную поверхности очистить от ржавчины и окалины.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Номер детали	№ заводского чертежа
13, 14, 15	Д100-20-207 сб

Согласовано с черт. Д100-20-207 сб.

Технические требования

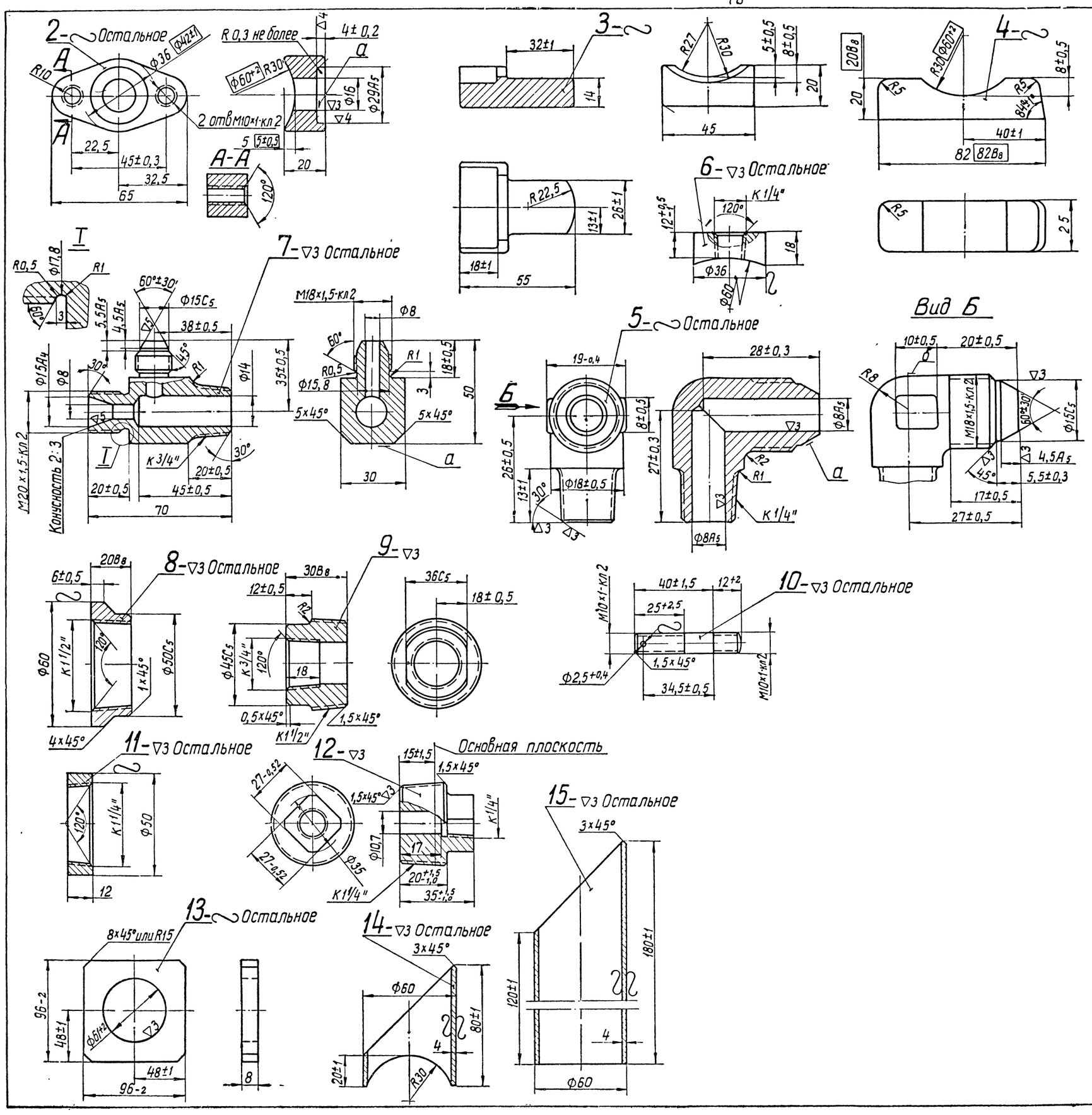
1. Поверхности „А" должны лежать в одной плоскости. Щуп 1,5 мм не должен заходить.
2. Неперпендикулярность плоскости „А" для одного фланца к общей плоскости поверхности „б" не более 0,5 мм.
3. Поверхности „б" должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом щуп 0,2 мм не должен заходить.
4. Непараллельность поверхности „В" относительно поверхности „б" не более 0,2 мм в габаритах поверхности „В".
5. Очистка и замасливание внутренней полости по инструкции Д50-ИН28.
6. Проверить на герметичность опрессовкой маслом или водой давлением 5 кг/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются. Опрессовку водой производить до очистки и замасливания.
7. После сварки резьбу калибровать.
8. Шпильки и пробки ставить на белилах.
9. Окраска по Д100-ТУ20.
10. При транспортировке и хранении (после замасливания) внутренние полости предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
15	Труба	1	0,605	Сталь 10	8731-58	Д100-20-193	78
14	Труба	1	0,2	Сталь 10	8731-58	Д100-20-192	78
13	Фланец	1	0,86	Ст 3	500-58	2Д100-20-184	78
12	Пробка	1	0,23	Ст 5	380-60	Д100-20-050	78
11	Донышко	1	0,088	Ст. 3	380-60	Д100-20-180	78
10	Шпилька	24	0,036	Сталь 40	1050-60	Д100-20-163	78
9	Пробка	1	0,2	Сталь 40	1050-60	Д100-20-201	78
8	Донышко	1	0,088	Ст. 3	380-60	Д100-20-183	78
7	Тройник	1	0,06	Сталь 40	1050-60	Д100-20-202	78
6	Бонка	1	0,1	Ст. 3	535-58	Д100-20-203	78
5	Угольник	1	0,081	Сталь 45Л-I	977-58	2Д100-20-053	78
4	Опора	6	0,3	Сталь 25Л-I	977-58	Д100-20-182 или Д100-20-182А	78
3	Хвостовик	1	0,174	Сталь 25Л-I	977-58	Д100-20-188-1	78
2	Фланец	12	0,15	Сталь 25Л-I	977-58	Д100-20-181А	78
1	Труба	1	19,4	Сталь 10	8731-58	Д100-20-187-1	77

Коллектор верхний

Вес по чертежу: 26,5

МПСКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-005 сб-1



Технические требования

1. Литье по Д100-14ТУ
2. На поверхностях „А" (дет 2 и 5) раковины не допускаются. Допускается исправление заваркой.
3. Детали 5 и 7 оксидировать или фосфатировать. Детали 2 и 4 допускается отливка из стали 20Л-I, 30Л-I, 35Л-I ГОСТ 977-58

Деталь 2

Разрешается изготовлять по размерам ▭ из Ст.3 ГОСТ 380-60 с обработкой ▽3 по Ф60 и контуру фланца.

Деталь 4

Разрешается изготовлять из Ст.3 ГОСТ 380-60 с обработкой ▽3 по размерам в ▭, без R5

Деталь 5

1. Допускаются одиночные раковины размером не более 1,5×1,5×1 мм в количестве до 5 штук. Окалина не допускается.
2. Биение поверхности „А" относительно резьбы М18×1,5 не более 0,15 мм.
3. Допускается отливка из стали 35Л-I или 40Л-I ГОСТ 977-58.

Деталь 7

1. Твердость НВ 255÷302.
2. Биение конических поверхностей относительно соответствующих резьб не более 0,25 мм
3. Допускается изготовление штамповкой. Технические требования по ГОСТ 7505-55 (вторая группа точности).

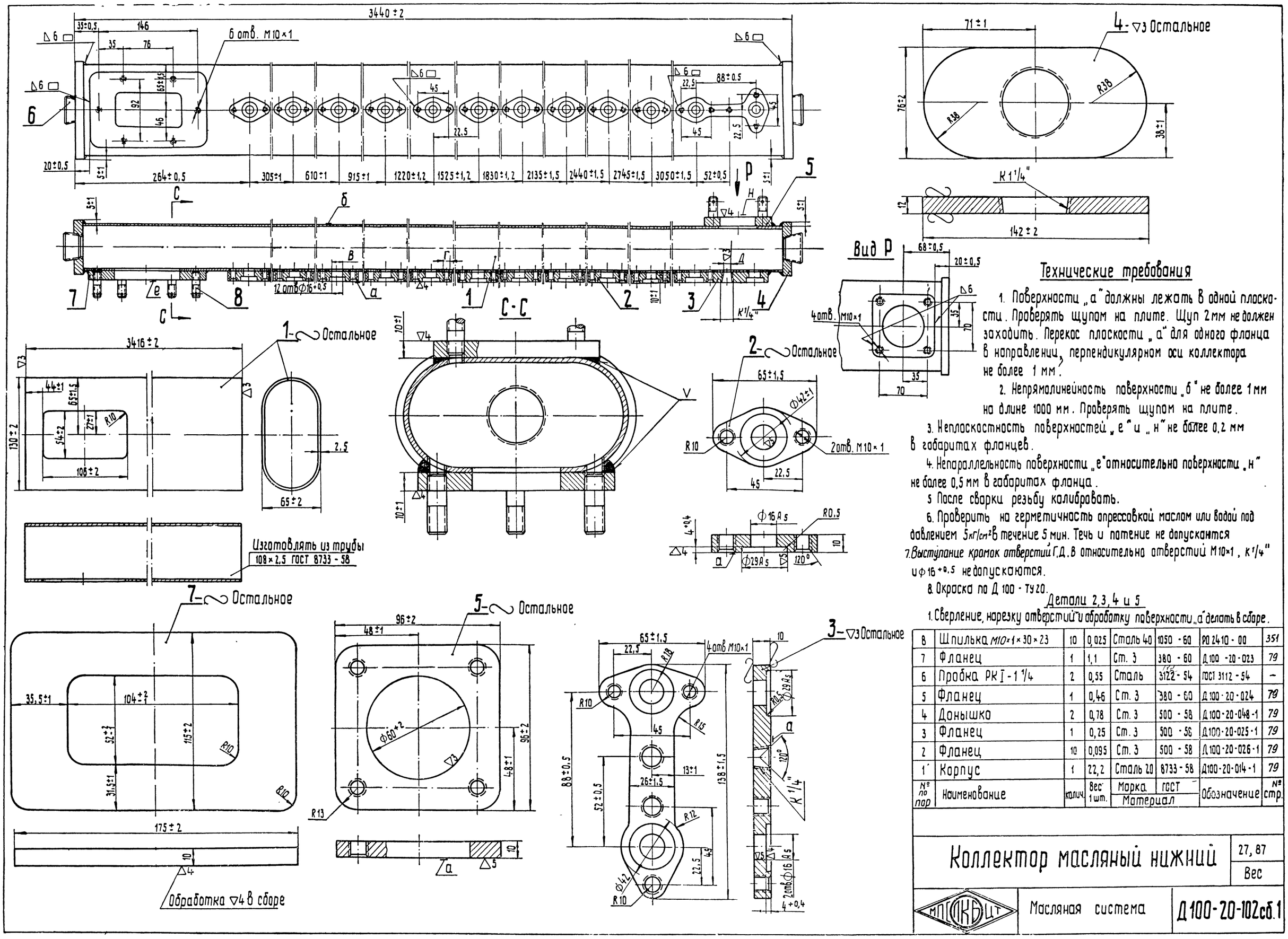
Деталь 9

Твердость НВ 255÷302.

Деталь 10

Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60.

МП ПКБ ЦТ	Масляная система	Д100-20-005СБ-1



Технические требования

1. Поверхности „а" должны лежать в одной плоскости. Проверять щупом на плите. Щуп 2мм не должен заходить. Перекос плоскости „а" для одного фланца в направлении, перпендикулярном оси коллектора не более 1 мм.
2. Непрямолинейность поверхности „б" не более 1мм на длине 1000 мм. Проверять щупом на плите.
3. Неплоскостность поверхностей „е" и „н" не более 0,2 мм в габаритах фланцев.
4. Непараллельность поверхности „е" относительно поверхности „н" не более 0,5 мм в габаритах фланца.
5. После сварки резьбу калибровать.
6. Проверить на герметичность опрессовкой маслом или водой под давлением 5 кг/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются
7. Выступание кромок отверстий Г, Д, В относительно отверстий М10×1, К 1/4" и Ф16 +0,5 не допускаются.
8. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

Детали 2, 3, 4 и 5

1. Сверление, нарезку отверстий и обработку поверхности „а" делать в сборе.

№ по пор	Наименование	колич.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Шпилька М10×1×30×23	10	0,025	Сталь 40	1050 - 60	РД 2410 - 00	351
7	Фланец	1	1,1	Ст. 3	380 - 60	Д 100 - 20 - 023	79
6	Пробка РК I - 1 1/4	2	0,55	Сталь	3122 - 54	ГОСТ 3112 - 54	–
5	Фланец	1	0,46	Ст. 3	380 - 60	Д 100 - 20 - 024	79
4	Донышко	2	0,78	Ст. 3	500 - 58	Д 100 - 20 - 048 - 1	79
3	Фланец	1	0,25	Ст. 3	500 - 58	Д 100 - 20 - 025 - 1	79
2	Фланец	10	0,095	Ст. 3	500 - 58	Д 100 - 20 - 026 - 1	79
1	Корпус	1	22,2	Сталь 20	8733 - 58	Д 100 - 20 - 014 - 1	79

Коллектор масляный нижний

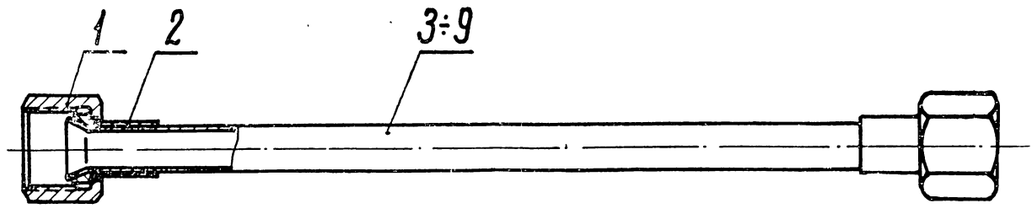
27, 87

Вес

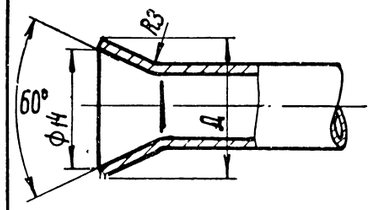
МПКБ ЦТ

Масляная система

Д 100-20-102сб.1



Развальцовка концов трубы



Технические требования

1. Наружный диаметр „Д", после развальцовки не должен препятствовать свободному прохождению гайки.

2. Трубку изготовить по шаблону, снятому по месту на дизеле. Допускается подгибка по месту; в местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,4 мм.
Овальность трубки в местах изгиба не более 1мм.

3. Очистка и замасливание трубы по инструкции Д 100-ИН 28.

№ дет.	Обозначение	Труба Длина	Труба Вес	Вес узла
3	Д100-20-116 сб-1	760±2	0,2	0,27
4	Д100-20-117 сб	625-0,28	0,16	0,2
5	Д100-20-118 сб	205-1,15	0,05	0,12
6	Д100-20-119 сб	210-1	0,05	0,12
7	Д100-20-121 сб	950-1	0,24	0,3
8	Д100-20-122 сб	620-1	0,155	0,225
9	Д100-20-123 сб	245-1,15	0,06	0,3
10	2Д100-20-011 сб	335±1,5	0,085	0,155

Материал трубок дет. 3÷10 медь М3 ГОСТ 617-53.

Примечание:

Черт. Д 100-20-120 сб аннулирован.

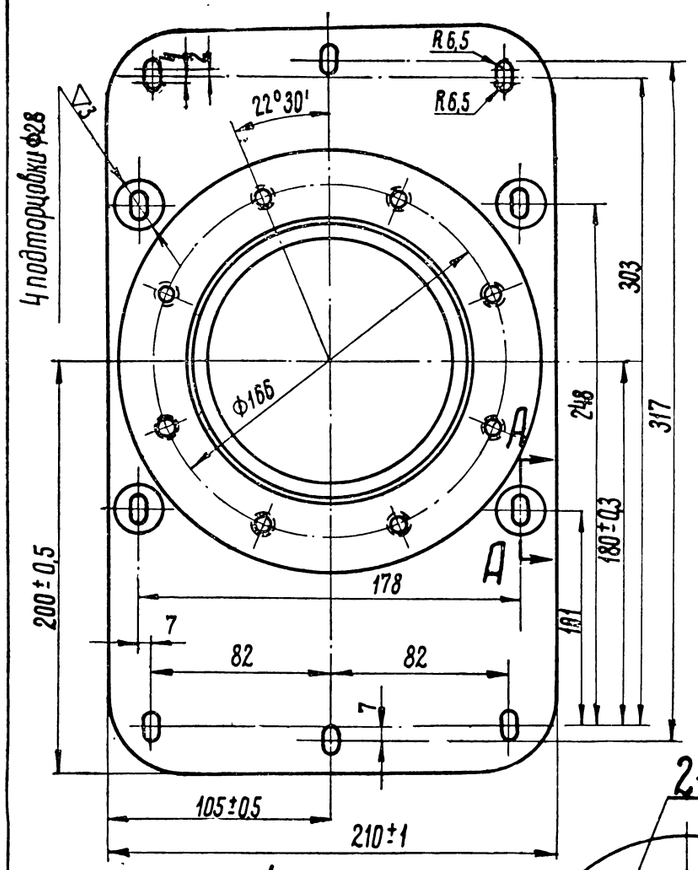
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	NN стр.
3-10	Трубка М 10×1	1	см. таблицу				80
2	Ниппель 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
1	Гайка накидная 10	2	0,025	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351

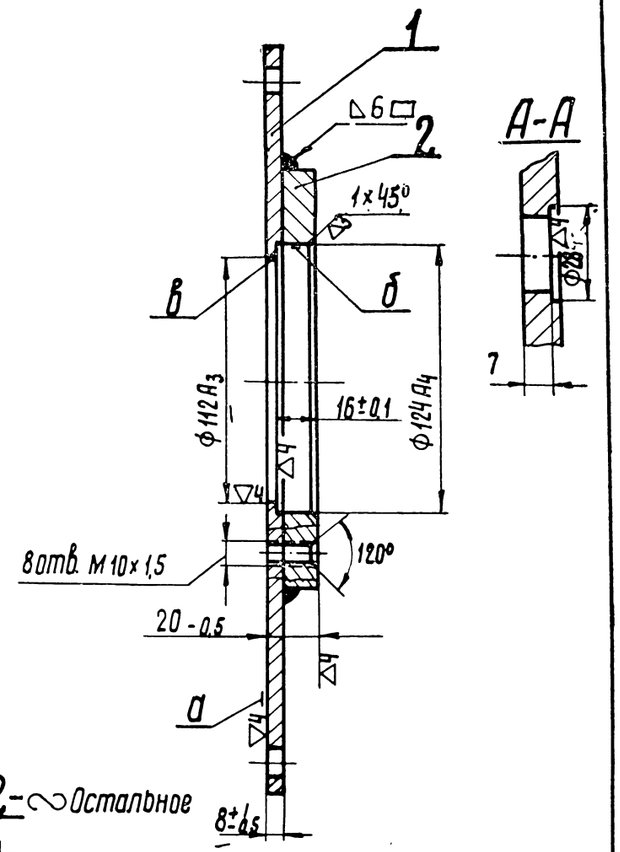
Материал

Трубки

Масляная система

Д100-20-116сб/123сб
2Д100-20-011сб





Технические требования:

1. Биение поверхности „б" относительно поверхности „в" не более 0,1 мм.
2. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,15 мм.
3. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3 в любую сторону.
4. Окончательная обработка поверхностей „а", „б", „в" и „д" после сварки.
5. Окраска по Д 100-ТУ 20

№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	NN стр.
2	Фланец	1	1,7	Ст.3	380-60	Д100-20-164	80
1	Крышка	1	4,0	Ст.3	500-58	Д100-20-027-1	80

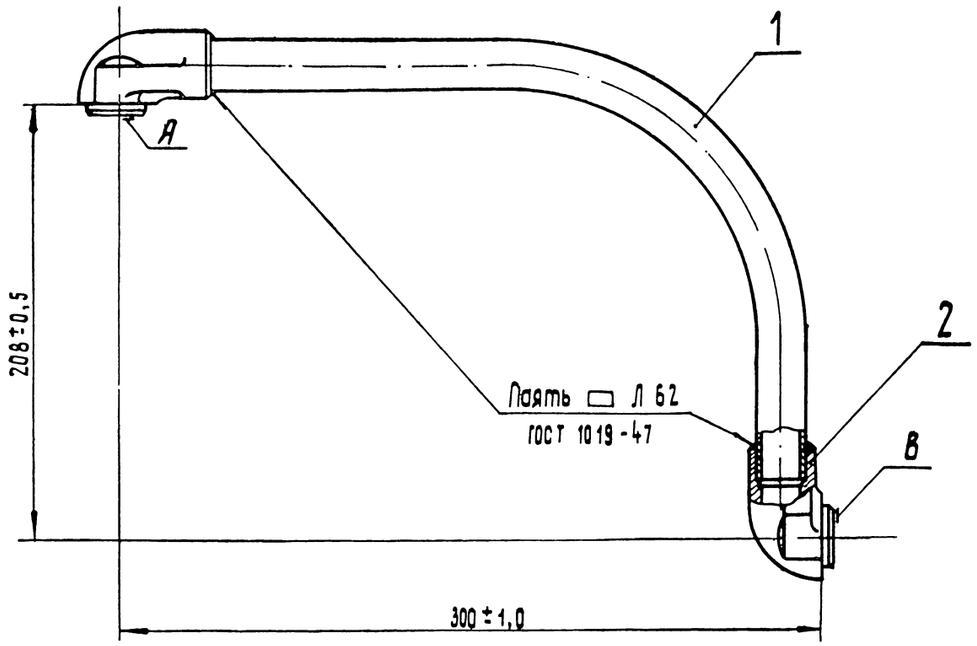
Материал

Крышка в сборе

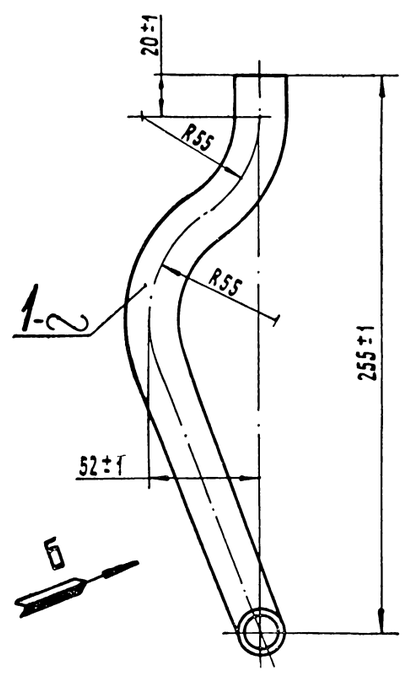
5,7
Вес

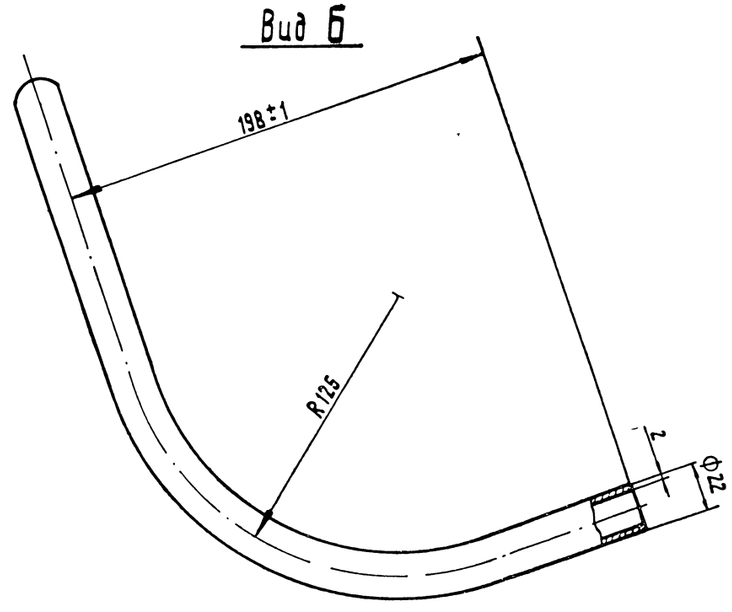
Масляная система

Д100-20-110сб



Вид Б





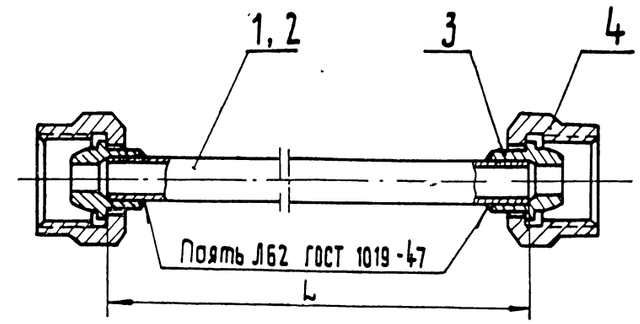
Технические требования

Стр 82 черт. Д 100-20-113 сб.

№ по пор.	Наименование	Колич	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Наконечник горизонтальный	2	0,394	бронза Бр ОЦС 3-12-5	613-50	Д 100-20-011	82
1	Труба М22×2; ℓ=426	1	0,48	медь М3	617-53	Д 100-20-19-1	81

Трубка к верхнему подшипнику — 1, 34 — Вес

НПО ЛКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-111сб.1



№№ п/п	Обозначение узловых чертежей	Вес узла
1	2 Д100-21-005 сб.	0,555
2	Д100-20-210 сб.	0,2

Технические требования

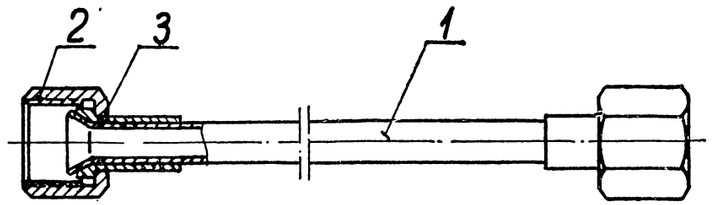
1. Трубку опрессовать давлением 4 кг/см² в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Трубку гнуть по шаблону. Шаблон изготовить по месту.
3. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм, овальность в местах изгиба не более 1 мм.

№ по пор.	Наименование	Колич	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Гайка М 20	2	0,048	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
3	Ниппель	2	0,009	Ст. 3	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
2	Трубка 10×1,5, L=400	1	0,085	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
1	Трубка 10×1,5, L=1400	1	0,44	Сталь 20	8733-58	Д100.20.204	—

Трубка — См. табл. — Вес

НПО ЛКБ ЦТ — Масляная система — 2 Д100-21-005 сб. Д100-20-210 сб.

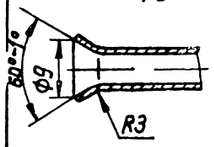
6В Зак: 343



Технические требования

1. Трубку допускается подгибать по месту. Складки по месту изгиба высотой не более 0,4 мм.
2. Овальность в местах изгиба не более 1 мм.
3. Очистка и замасливание по инструкции Д100 - Ин 28.

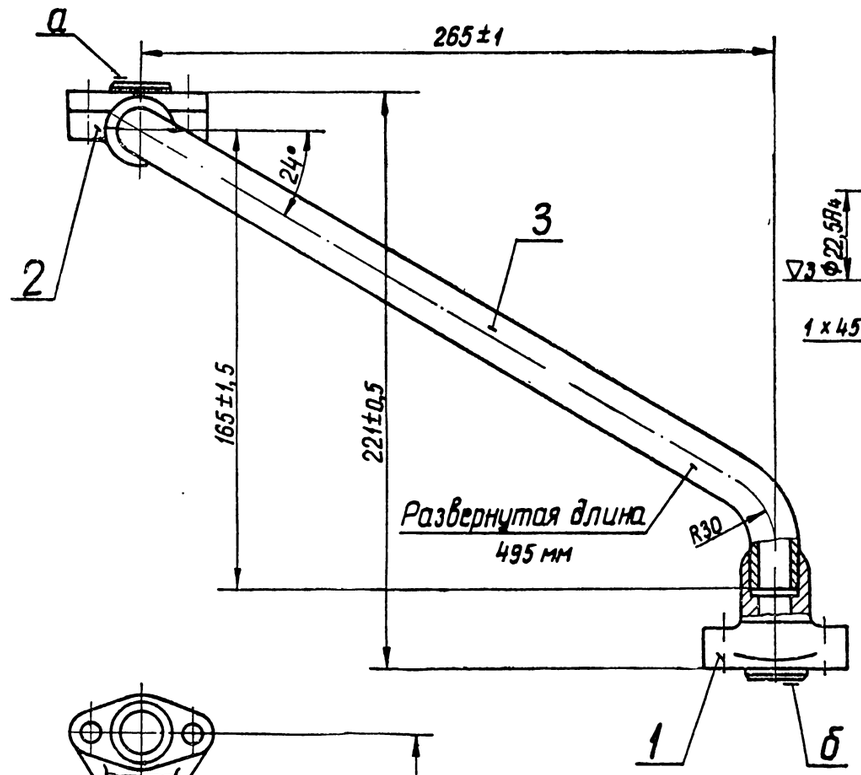
Развальцовка концов трубы

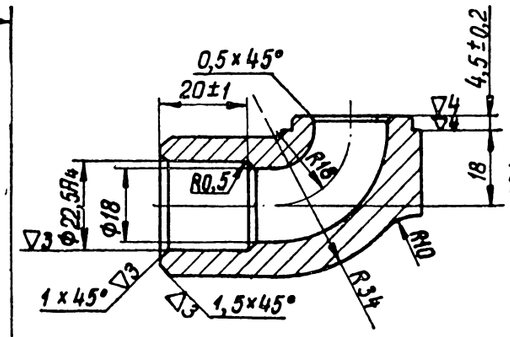


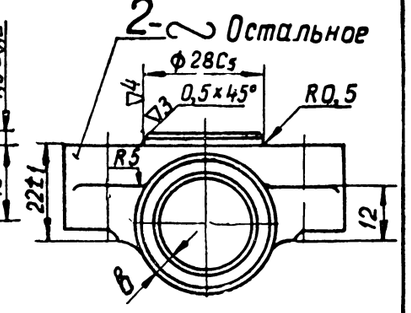
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 6	2	0,001	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка накидная 6	2	0,025	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Труба 6×1; ℓ=375±1	1	0,05	Медь М3	617-53	Д100-20-047	—

Трубка подшипника передачи (в сборе) — Вес 0,07

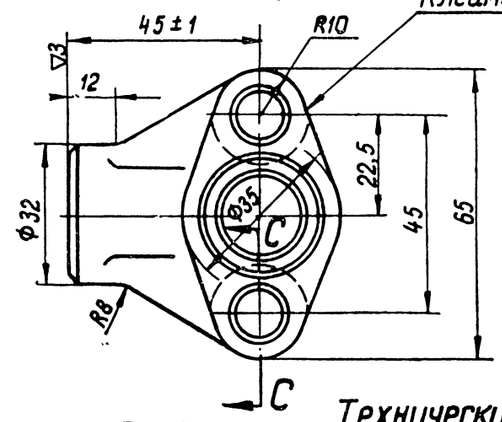
МПКБЦТ — Масляная система — Д100-20-125сб



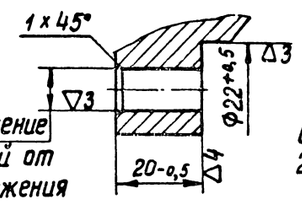


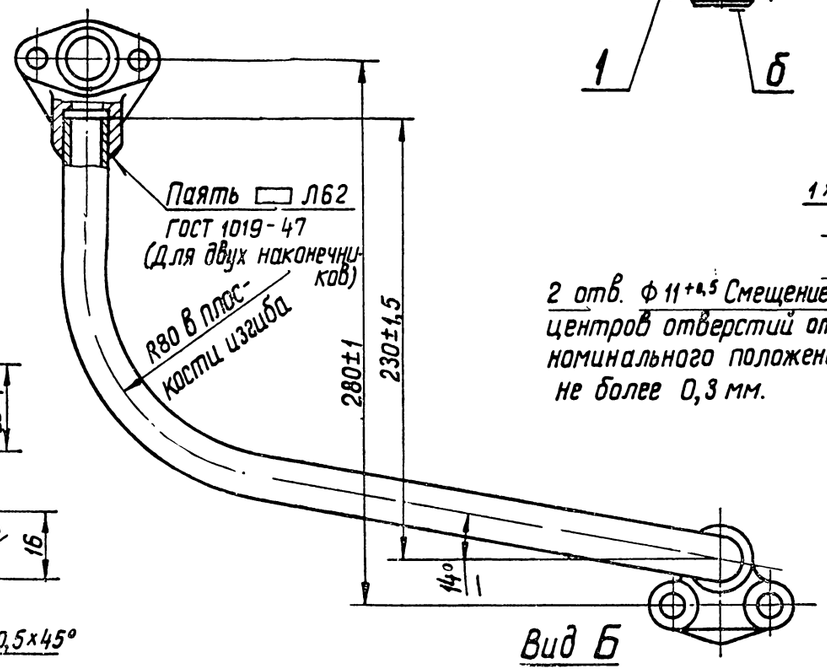


Клеймить марку материала Б03



С-С





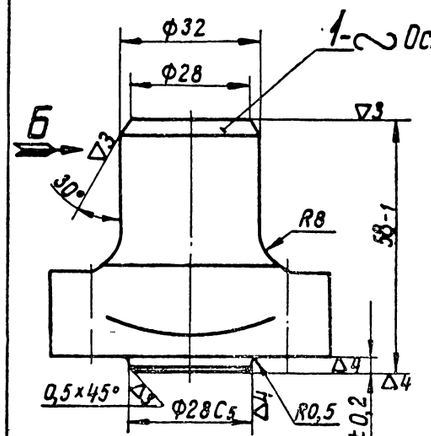
2 отв. Ф11+0,5 Смещение центров отверстий от номинального положения не более 0,3 мм.

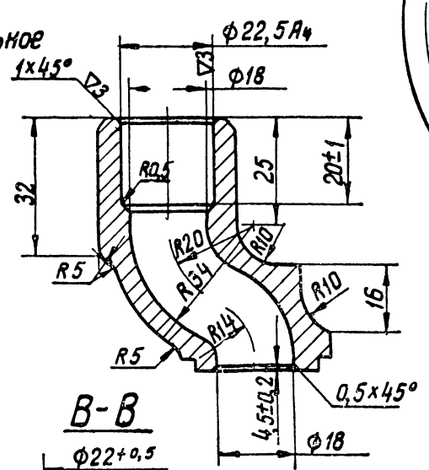
Технические требования

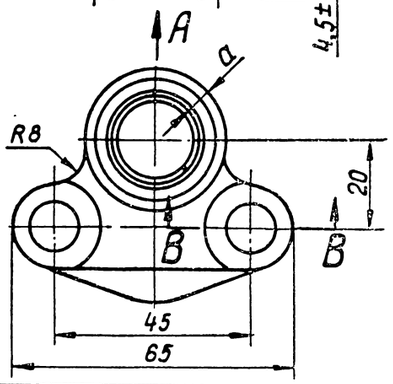
1. Перекос поверхностей а и б от номинального положения не более 0,5 в габарите посадочного бурта наконечника.
2. Проверить на герметичность опрессовкой под давлением 4 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
3. Очистка и замасливание внутренней полости согласно инструкции Д100 - Ин 28.
4. Собирать и паять в жестком кондукторе.
5. В случае опрессовки водой, опрессовку производить до очистки трубы

Детали 1 и 2

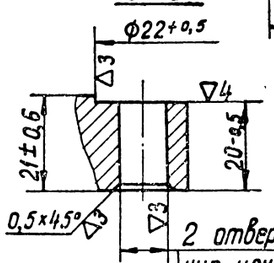
1. Технические условия на отливку Д100-ТУ11
2. Допускается отливка из латуни ЛКВ0-3Л ГОСТ 1019-47
3. Размер „в" не менее 3 мм.





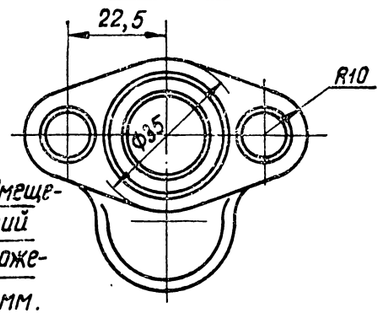


В-В

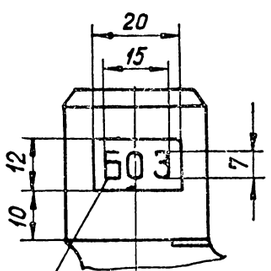


2 отверстия Ф11+0,5 Смещение центров отверстий от номинального положения не более 0,3 мм.

Вид А



Вид Б

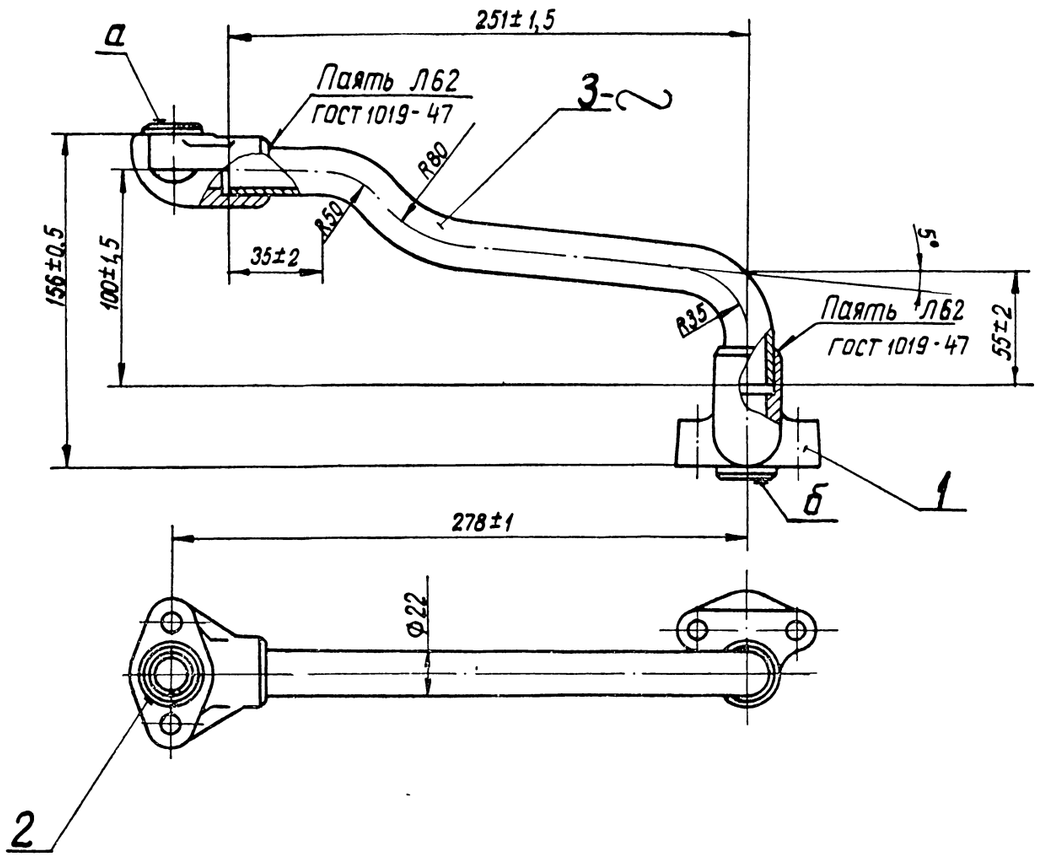


Высота отлитых букв и рамки 0,6÷1,2 мм

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Труба М22×2	1	0,55	Медь М3	617-53	Д100-20-021	—
2	Наконечник горизонтальный	1	0,394	Бронза БрОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза БрОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-010	82

Труба к нижнему подшипнику — Вес 1,316

МПКБЦТ — Масляная система — Д100-20-113сб



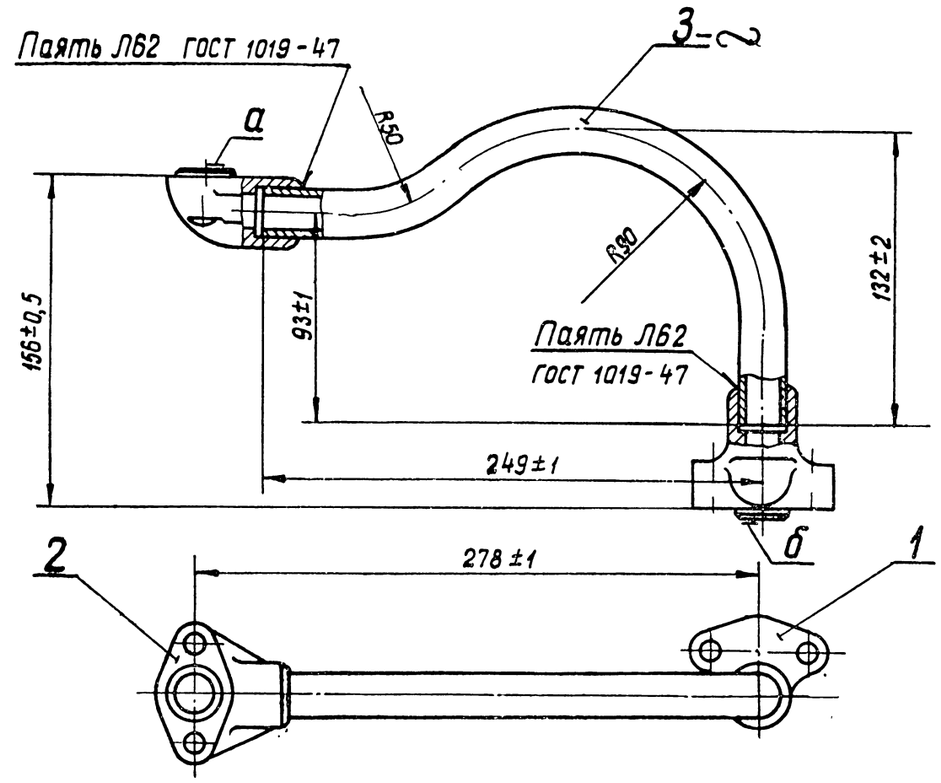
Технические требования

Стр. 82 черт. Д100-20-113 сб.

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Труба М22×2; ℓ=311	1	0,33	Медь М3	617-53	Д100-20-022-1	—
2	Наконечник горизонтальн.	1	0,394	Бронза Бр ОцС 3-12-5	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза Бр ОцС 3-12-5	613-50	Д100-20-010	82

Трубка к нижнему подшипнику — Вес 1,1

МПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-114сб1



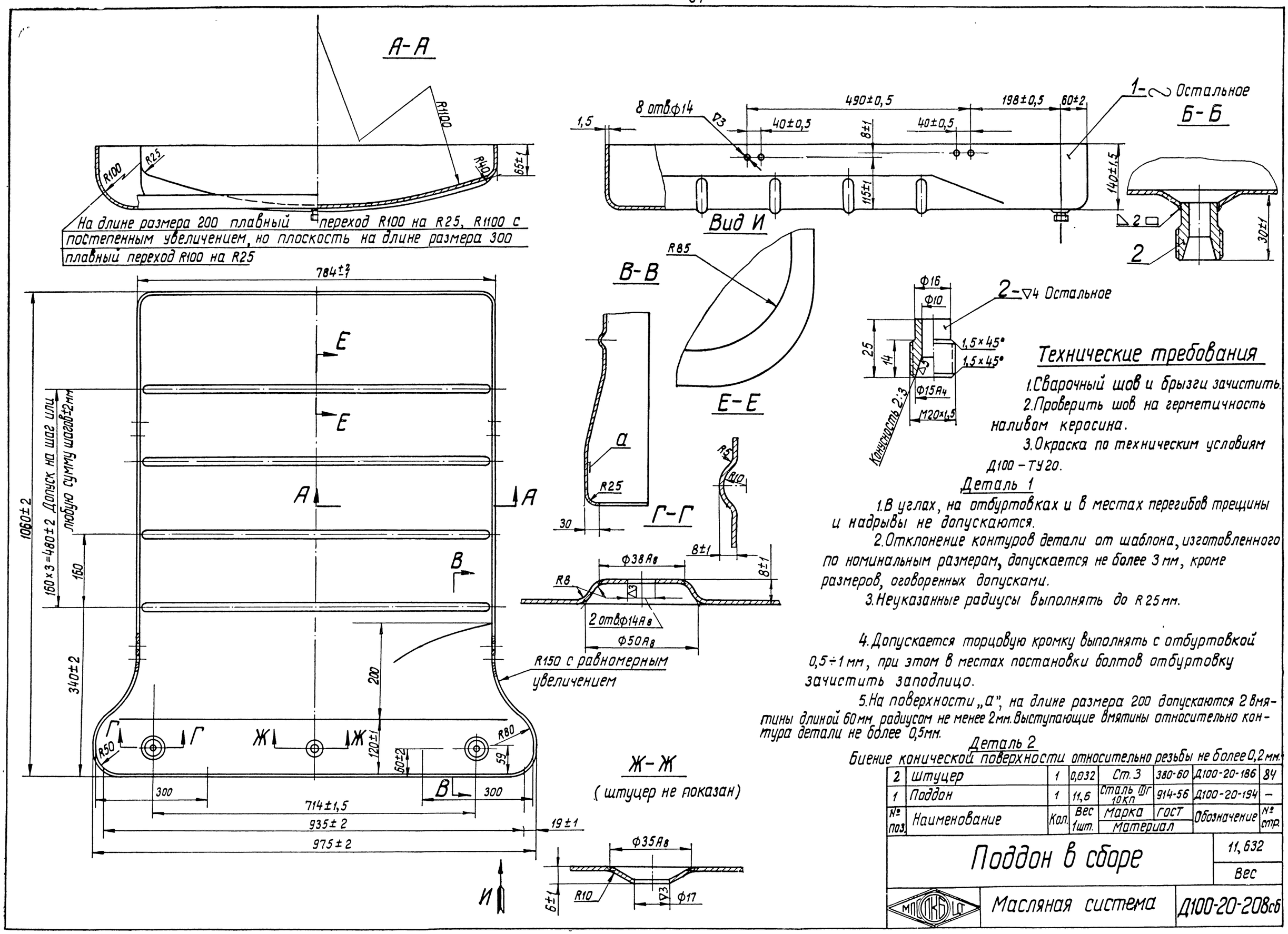
Технические требования

Стр. 82 черт. Д100-20-113 сб.

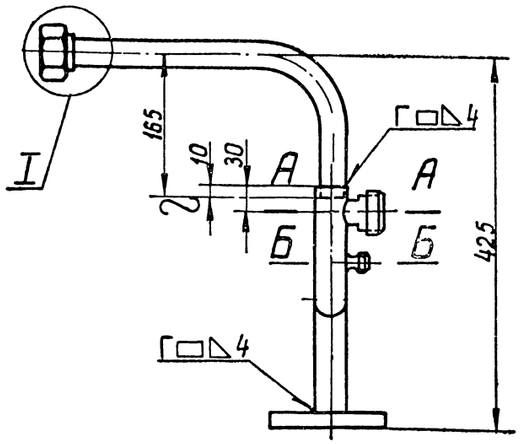
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Труба М22×2; ℓ=371	1	0,4	Медь М3	617-53	Д100-20-020	—
2	Наконечник горизонтальн.	1	0,394	Бронза БрОцС 3-12-5	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза БрОцС 3-12-5	613-50	Д100-20-010	82

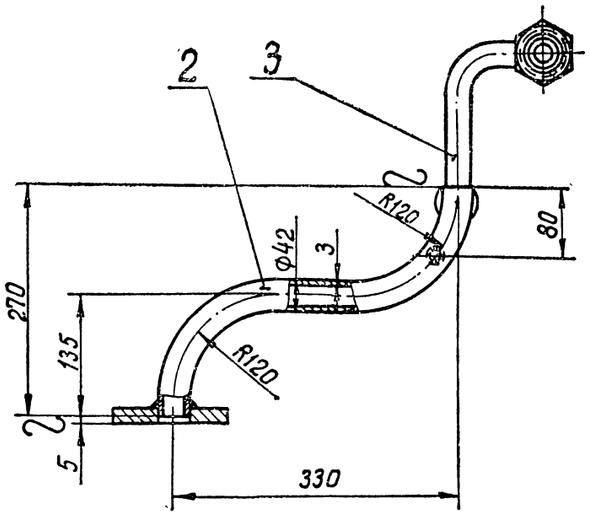
Труба к нижнему подшипнику — Вес 1,166

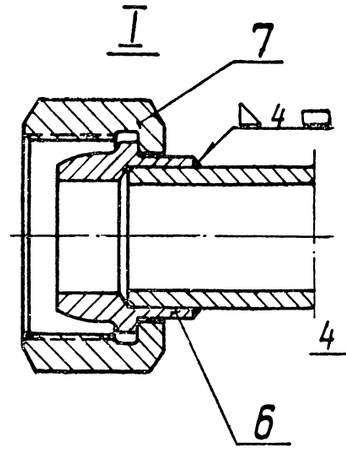
МПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-112сб.

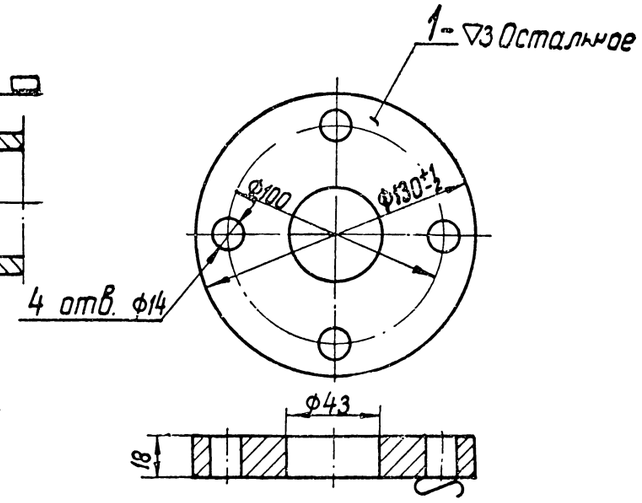


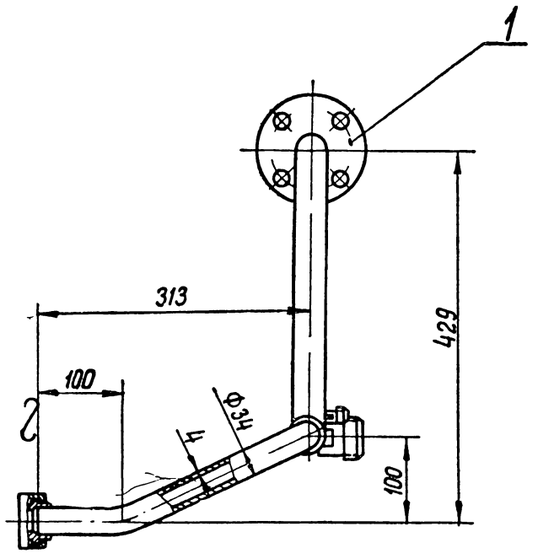
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Штуцер	1	0,032	Ст.3	380-60	Д100-20-186	84
1	Поддон	1	11,6	Сталь 10Г 10КП	914-56	Д100-20-194	—



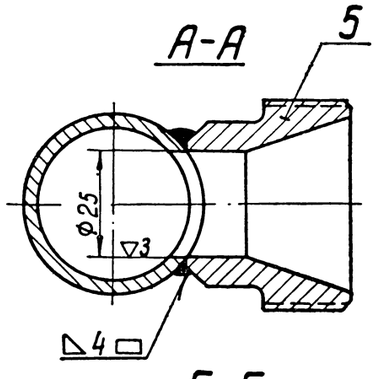




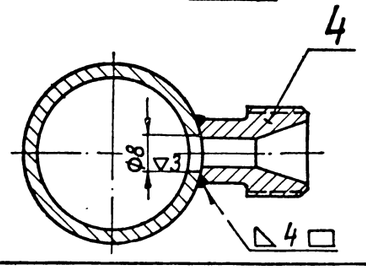




А-А



Б-Б



Технические требования

1. Размеры без допусков выполнять с точностью ±1мм.
2. Брызги от сварки и заусенцы зачистить.
3. Испытать гидравлическим давлением 15 кГ/см² в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Очистка и замасливание по Д50 – Ин28.
5. Окраска наружных поверхностей по Д100-ТУ20.

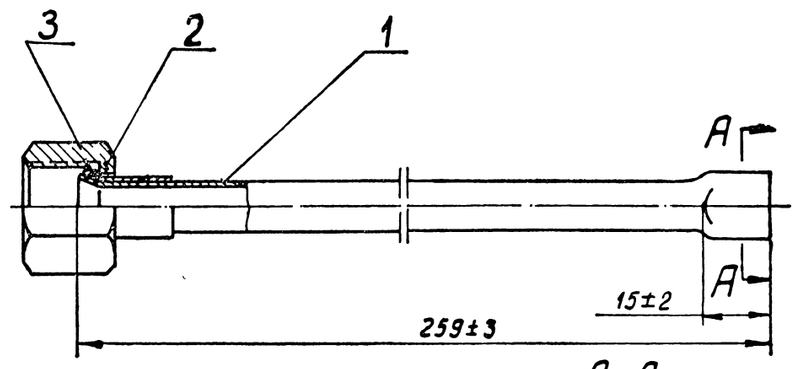
Деталь 1

1. Коробление не более 0,5 мм.

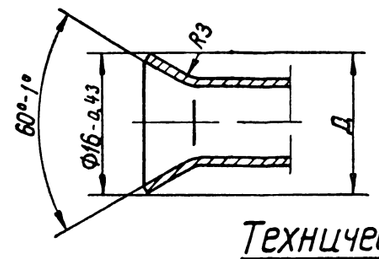
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
7	Гайка М52×2	1	0,33	Сталь 5	026-57	ГОСТ 5026-57	–
6	Ниппель 25×33,5	1	0,138	Сталь 5	026-57	ГОСТ 5026-57	–
5	Штуцер ответвительный IV 25	1	0,252	Сталь 5	026-57	ГОСТ 5026-57	–
4	Штуцер ответвительный IV 6	1	0,034	Сталь 5	026-57	ГОСТ 5026-57	–
3	Труба 34×4; ℓ=455	1	1,34	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	–
2	Труба 42×3; ℓ=498	1	1,44	Сталь 20	8733-58	Д100-20-199	–
1	Фланец	1	1,14	Ст. 3	380-60	Д100-20-198	8[illegible]

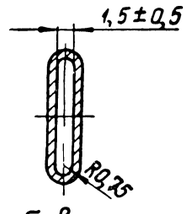
Трубопровод — Вес 5,1

МПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-216сб



А-А





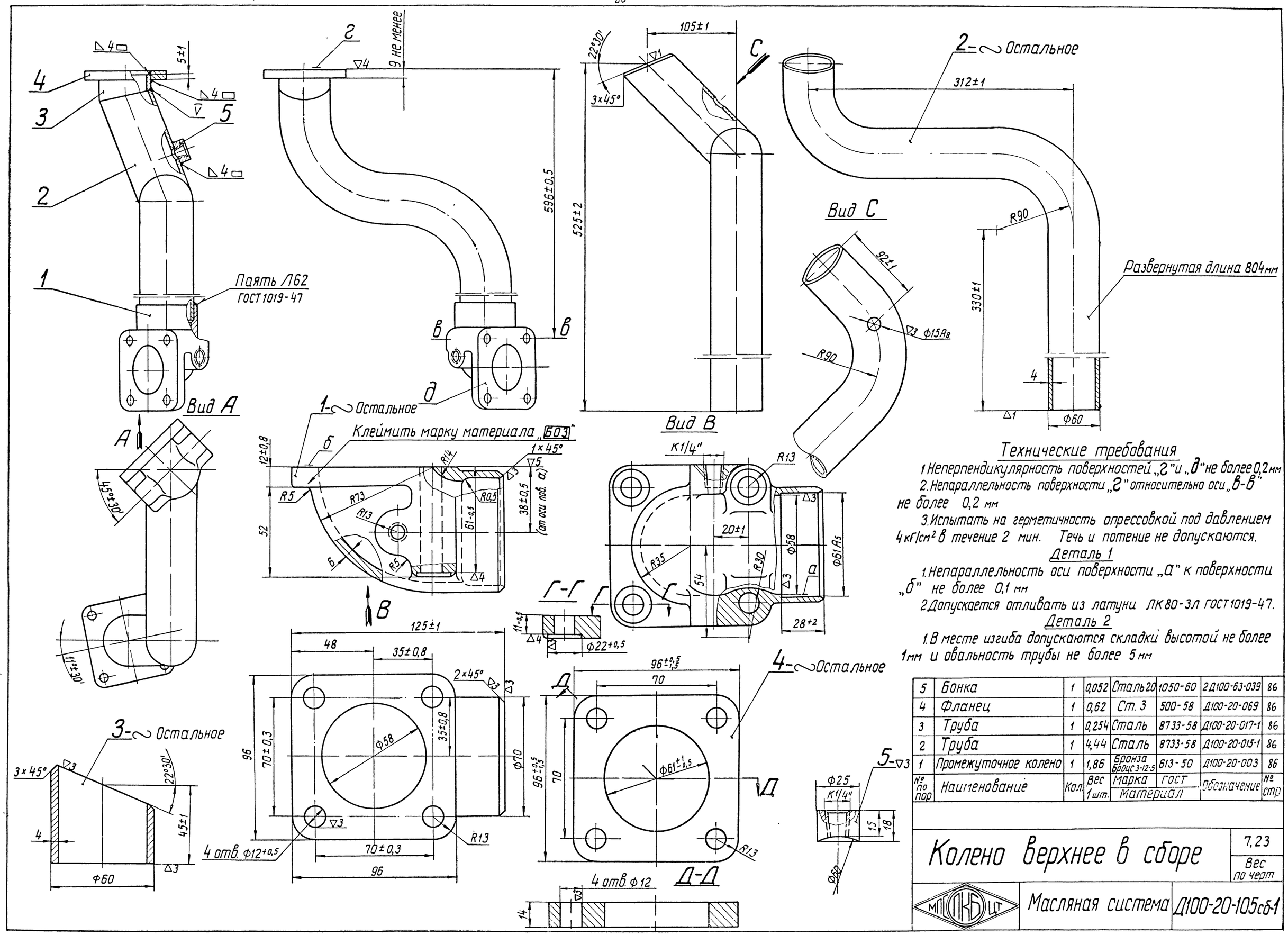
Технические требования

Стр. 80 черт. Д100-20-118сб/119сб.

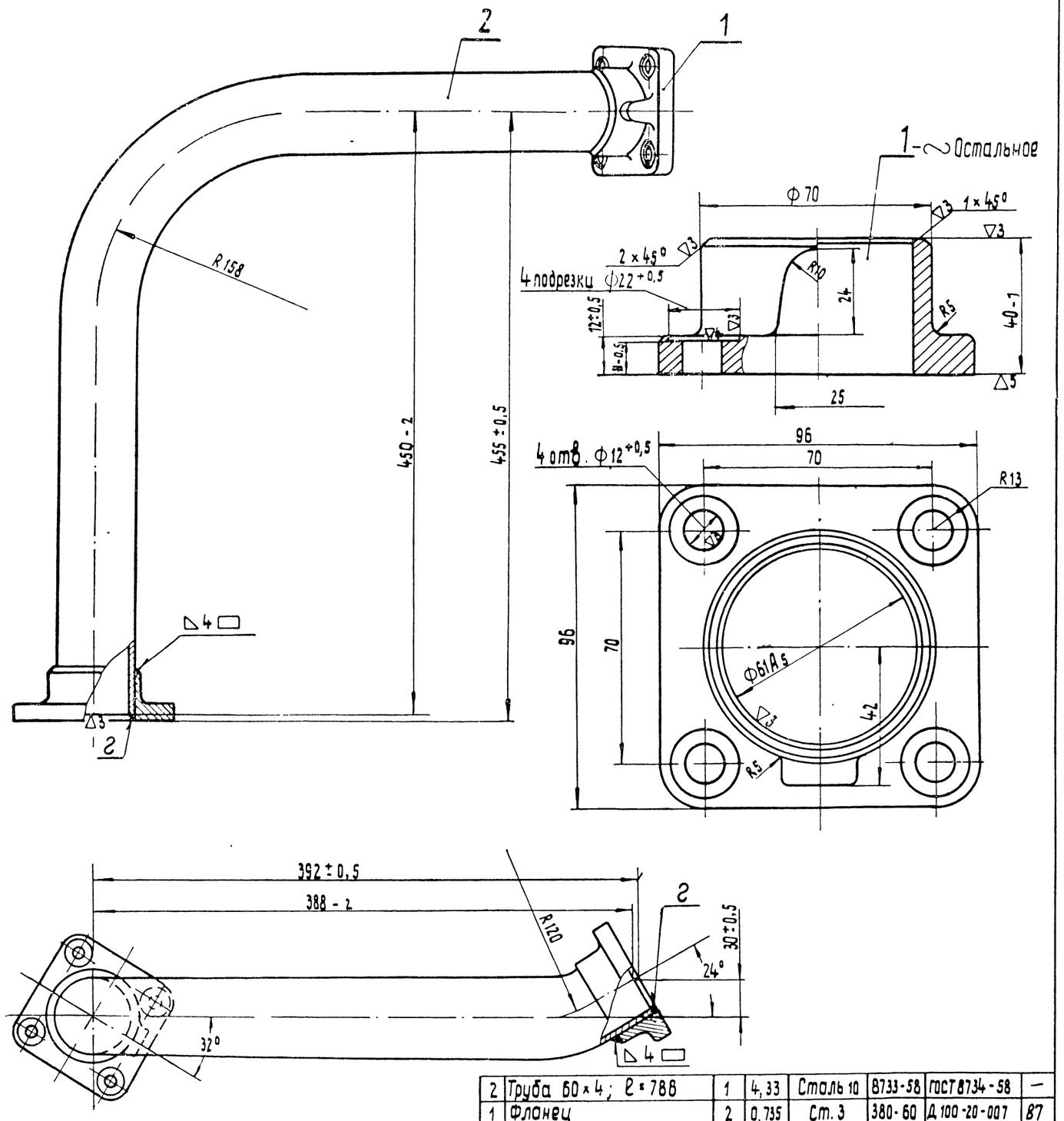
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 10	1	0,006	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка накидная 10	1	0,025	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Труба М10×1; ℓ=312	1	0,078	Медь М3	617-53	Д100-20-35	–

Трубопровод — Вес 0,110

МПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-156сб



№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Бонка	1	0,052	Сталь 20	1050-60	2Д100-63-039	86
4	Фланец	1	0,62	Ст. 3	500-58	Д100-20-069	86
3	Труба	1	0,254	Сталь	8733-58	Д100-20-017-1	86
2	Труба	1	4,44	Сталь	8733-58	Д100-20-015-1	86
1	Промежуточное колено	1	1,86	Бронза БрОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-003	86



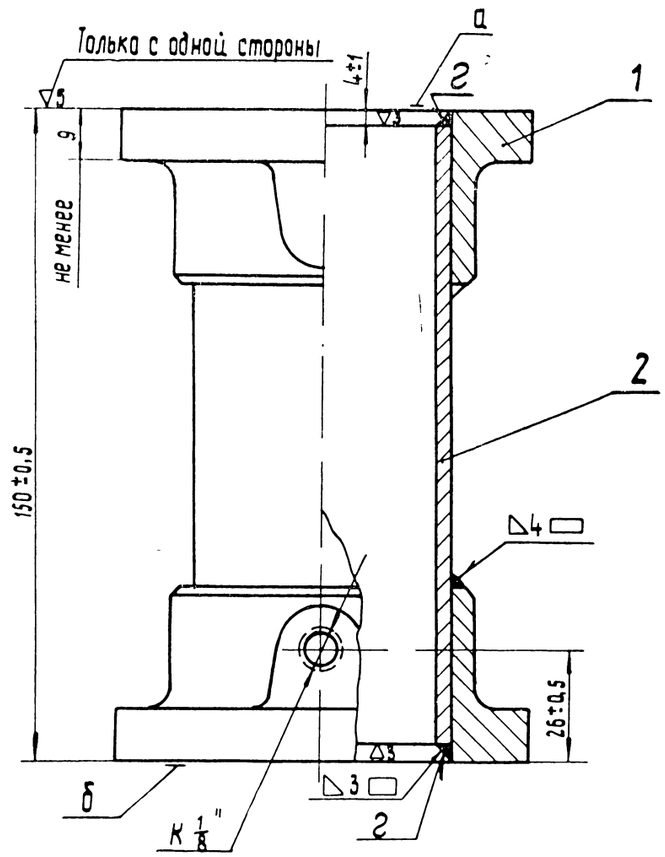
Технические требования

Стр 87 черт. Д100 - 20 - 108 сб.

2	Труба 60 × 4; ℓ = 788	1	4,33	Сталь 10	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
1	Фланец	2	0,735	Ст. 3	380-60	Д 100-20-007	87
№ по пор	Наименование	Колич	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Колено нижнее в сборе — Вес 5,7

МП ЛКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-107сб.



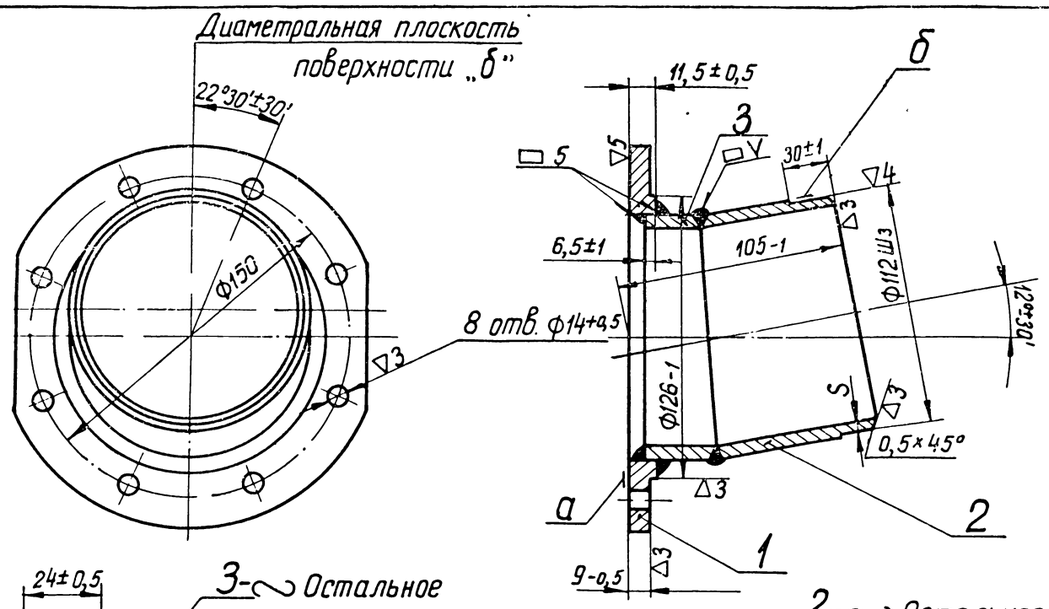
Технические требования

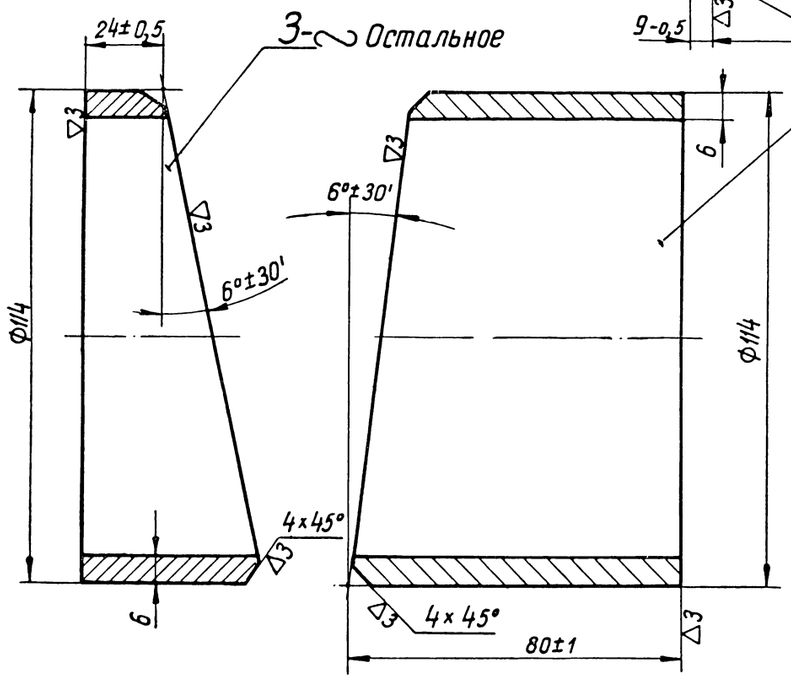
1. Сборка и сварка в жестком кондукторе
2. Непараллельность поверхностей „а" и „б" не более 0,2 мм
3. Проверить на герметичность опрессовкой давлением 4 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Фланец (дет. 1) разрешается изготовлять литым из стали марки 25 Л - I ГОСТ 977-58.
5. Сварные швы „Г" зачистить. На поверхностях „а" и „б" и внутри трубы брызги сварки не допускаются
6. Очистка и замасливание трубы по инструкции Д 50 - ИН 28
7. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

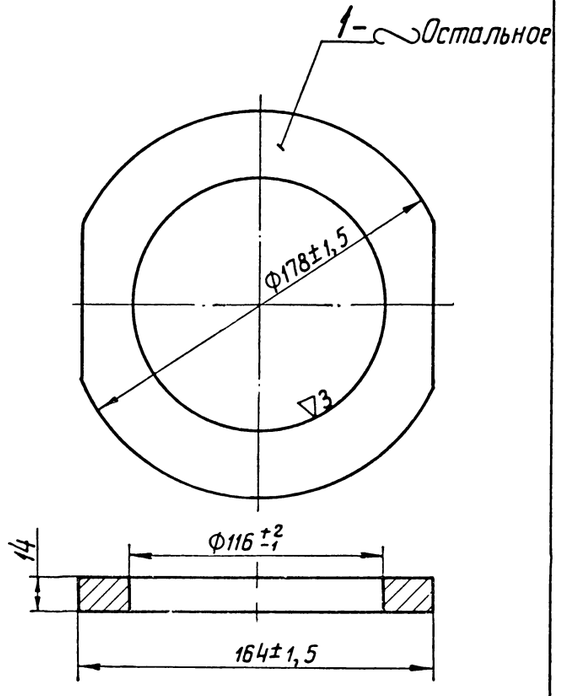
2	Труба 60 × 4; ℓ = 142	1	0,8	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
1	Фланец	2	0,735	Ст. 3	380-60	Д 100-20-007	87
№ по пор	Наименование	Колич	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Труба нижняя в сборе — Вес 2,27

МП ЛКБ ЦТ — Масляная система — Д100.20.108 сб.







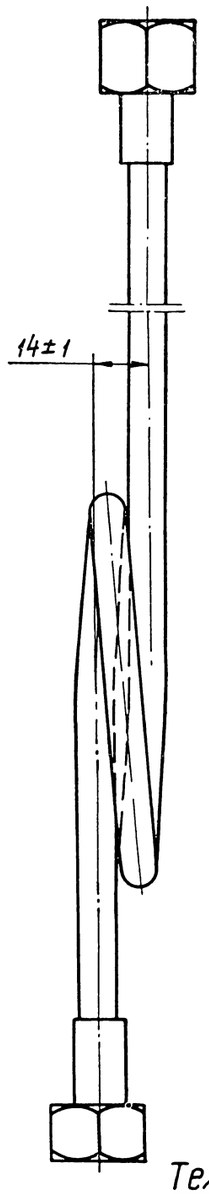
Технические требования

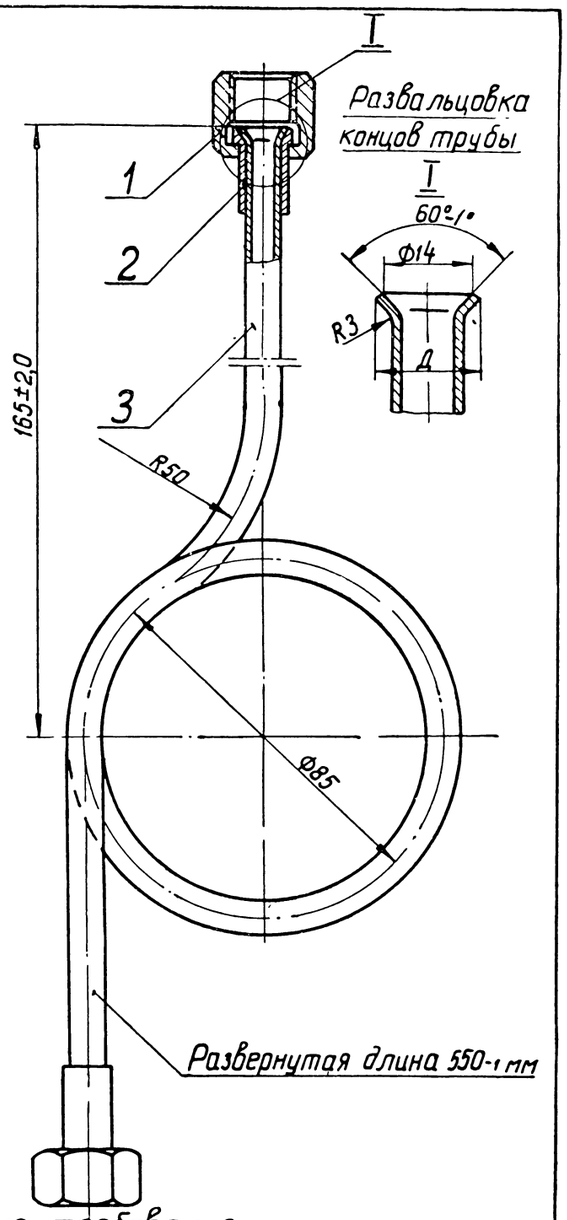
1. Размер „S" не менее 3мм При изготовлении из трубы 114×4 размер „S" не менее 1,5мм.
2. Испытать на герметичность давлением 4кг/см² в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
3. Коробление поверхности „а" не более 0,15мм.
4. Деталь красить и фосфатировать.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Труба 114×6	1	0,48	Сталь 20	8733-58	Д100-20-167	88
2	Труба 114×6	1	1,12	Сталь 20	8733-58	Д100-20-166	88
1	Фланец	1	1,1	Ст. 3	500-58	Д100-20-028	88

Труба в сборе — Вес 2,7

МПГ ПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-109сб





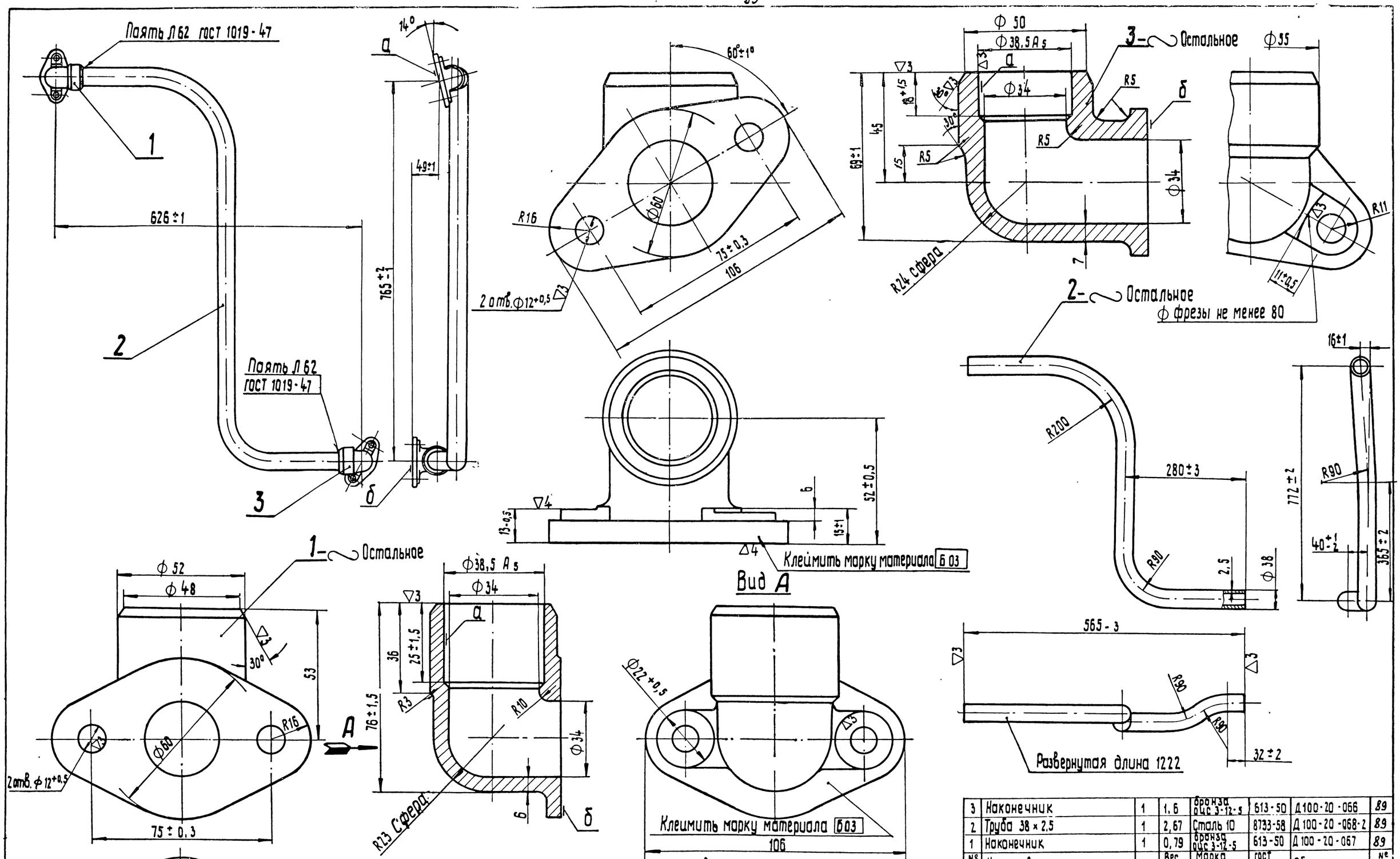
Технические требования

1. Трубку опрессовать под давлением 4кг/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Очистка и замасливание внутренней полости трубы по инструкции Д100-ИН28

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Труба М10×1	1	0,14	Медь М3	617-53	Д100.20-161	—
2	Ниппель 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	10Р02903-50	351
1	Гайка накидная 10	2	0,025	Сталь 40	1050-60	10Р02915-50	351

Трубка отвода масла от маслоотделителя в сборе — Вес 0,2

МПГ ПКБ ЦТ — Масляная система — Д100-20-154сб



Клеймить марку материала Б03

Технические требования

1. Перекос поверхностей „а" и „б" от номинального положения не более 0,5мм. в габаритах фланцев.
2. Трубу в сборе испытать на герметичность давлением 2 кГ/см² в течение 2 мин.
3. Очистка и замасливание по Д 50 - ИН 28.

Детали 1 и 3

1. Непараллельность оси поверхности „а" к поверхности „б" не более 0,5 мм в габаритах детали.

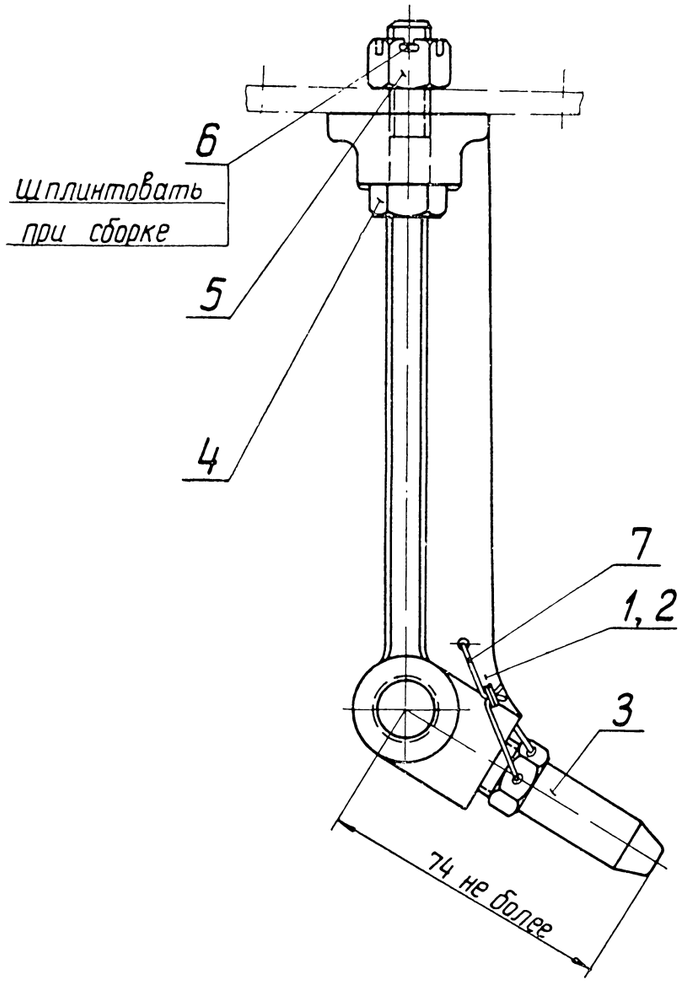
№ по пор.	Наименование	Колич.	Вес 1 шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Наконечник	1	1,6	бронза ОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-066	89
2	Труба 38 × 2,5	1	2,67	Сталь 10	8733-58	Д100-20-068-2	89
1	Наконечник	1	0,79	бронза ОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-067	89

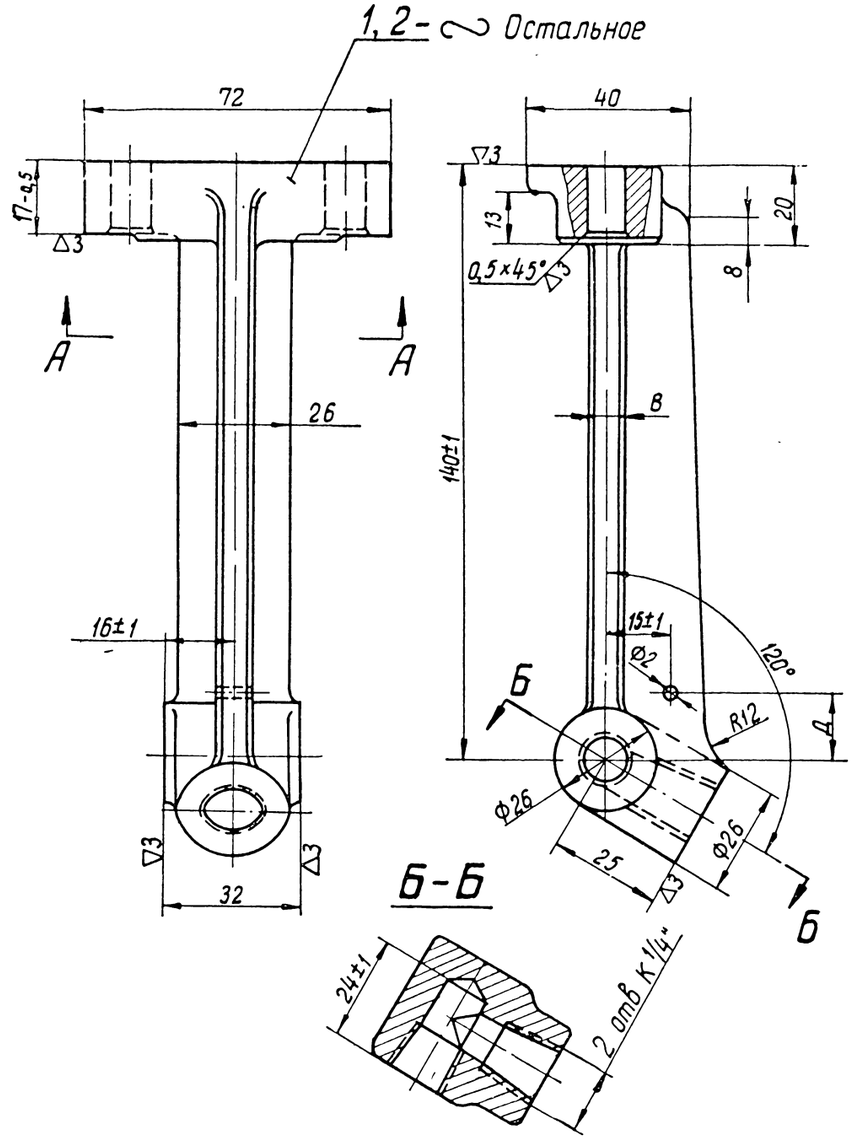
Труба вентиляции картера

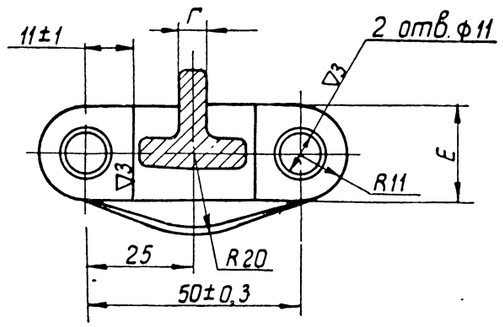
Вес 5,06

Масляная система

Д100-20-129сб-2







№ по пор.	Обозначение детали	Размеры			
		В	Г	Д	Е
1	Д100-20-061-1	8	10	15±1	23
2	Д100-20-061-1А	10	12	18±1	31

Технические требования

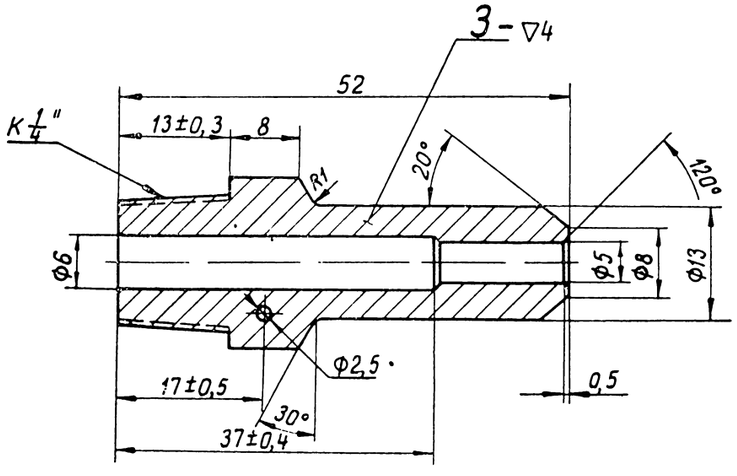
1 Литейные уклоны не более 3°.
2 Не указанные радиусы R5 ÷ 3.
3 Отливку очистить
4. Окраска по Д100 - ТУ20.

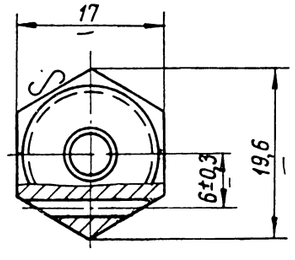
Деталь 1

1. Допуски на размеры литья - II кл точности ГОСТ1855-55
2. Технические условия на отливку 1Д100-ТУ9.

Деталь 2

1 Термообработать Т5.
2. Отклонения на размеры литья ±1,5 мм.
3. Допускается наличие отдельных раковин диаметром не более 3 мм и глубиной не более 2 мм.

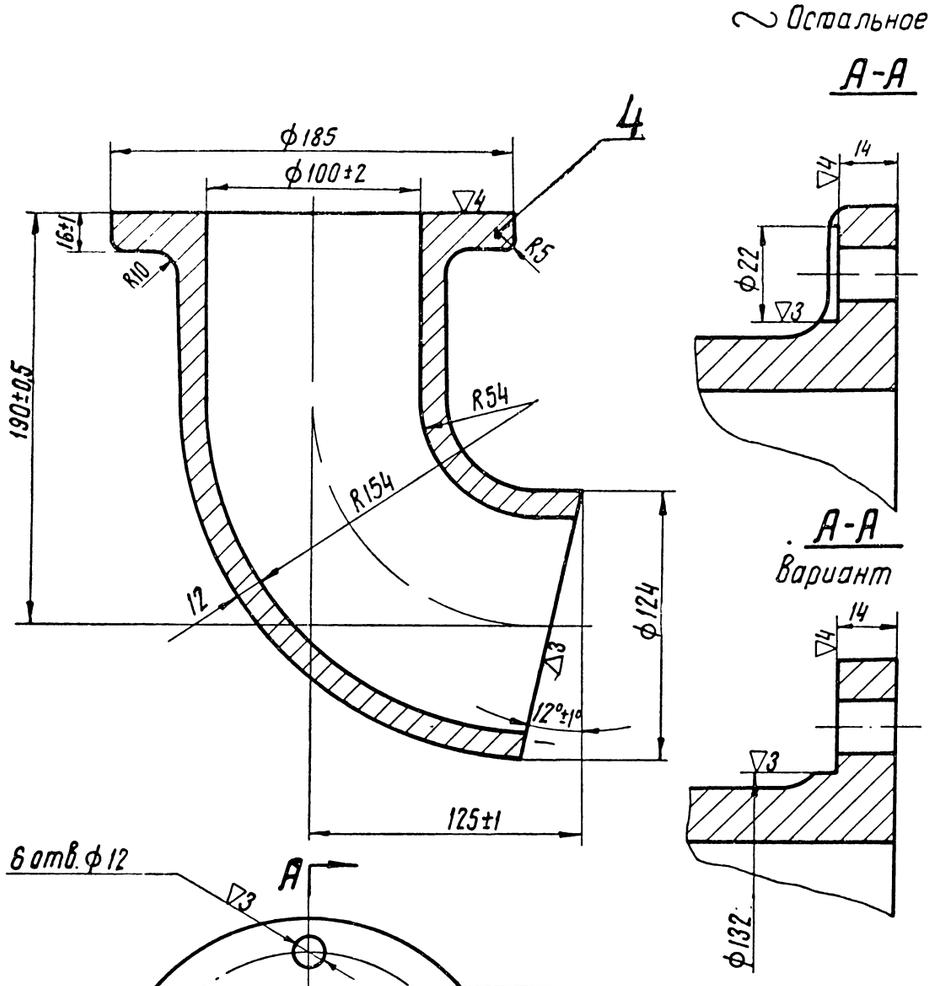




Вес узла с применением кронштейна дет 2 - 0,425 кГ.

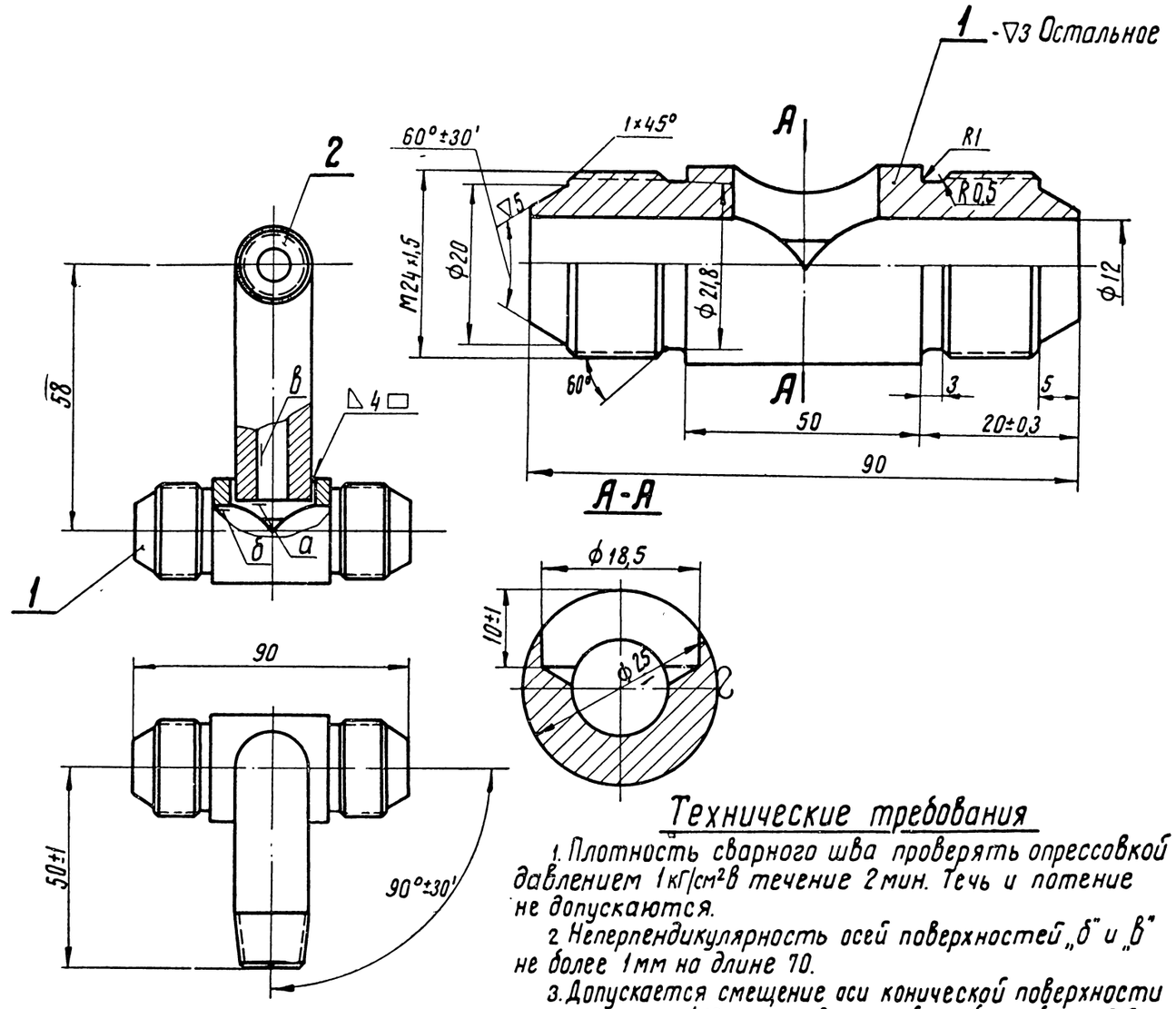
№ поз.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
7	Проволока 0-1; ℓ=150	1	0,001	Сталь	502-41	ГОСТ3282-46	–
6	Шплинт 2,5×25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ397-54	–
5	Гайка М10×1	2	0,01	Сталь	1528-53	ГОСТ5932-51	–
4	Болт М10×1×40	2	0,03	Сталь	1759-56	ГОСТ7809-57	–
3	Наконечник	1	0,042	Сталь 20	1051-59	Д100-08-018	90
2	Кронштейн (Вариант)	1	0,3	Алюминиев сплав АЛ-9	2685-53	Д100-20-061-1А	90
1	Кронштейн	1	0,7	Чугун СЧ15-32	1412-54	Д100-20-061-1	90

Кронштейн в сборе		1,0
		Вес
МПСКБ ЦТ	Масляная система	Д100-20-126сб.



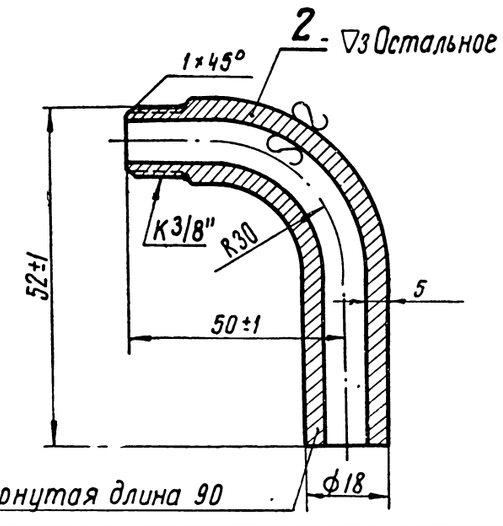
Технические требования

1. Технические условия на отливку Т32-ТУ5.
2. Допускается заварка раковин (в том числе сквозных) с последующим гидроиспытанием.
3. Деталь опрессовать давлением 3 кГ/см²в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Допускается подрезка фланцев по варианту.
5. Допускается изготовлять из стали 25Л-I ГОСТ 977-58.



Технические требования

1. Плотность сварного шва проверять опрессовкой давлением 1 кГ/см²в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Неперпендикулярность осей поверхностей „б" и „в" не более 1 мм на длине 70.
3. Допускается смещение оси конической поверхности относительно ф12 и цилиндрической резьбы не более 0,15 мм.
4. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
5. Выступание поверхности „а" относительно „б" не допускается.
6. Оксидировать или фосфатировать.

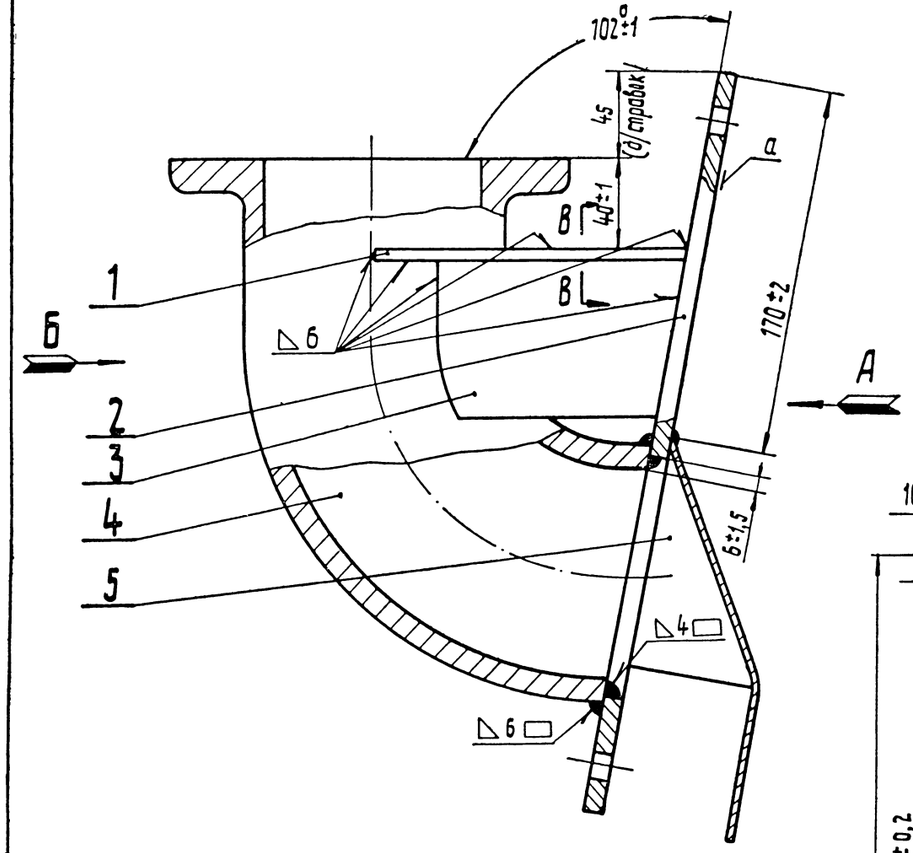


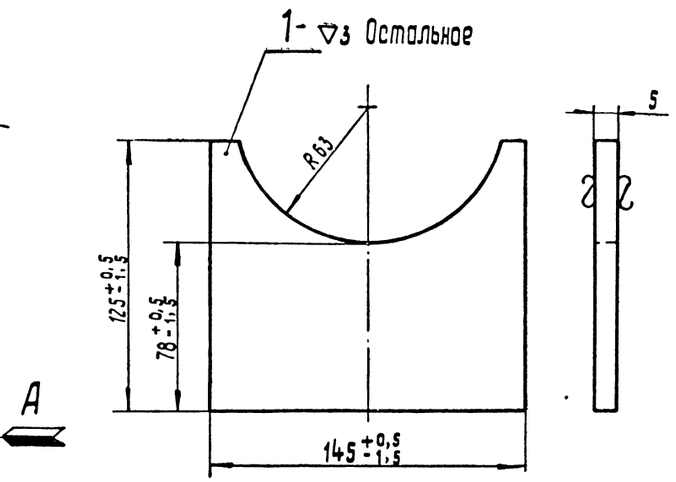
Развернутая длина 90

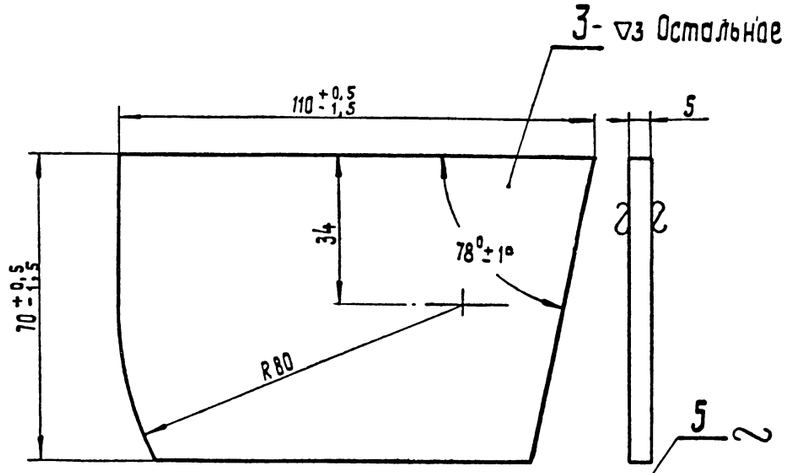
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Труба 18×5	1	0,15	Сталь 20	8733-58	Д100-20-205	91
1	Тройник	1	0,12	Ст.3	535-58	Д100-20-191-1	91

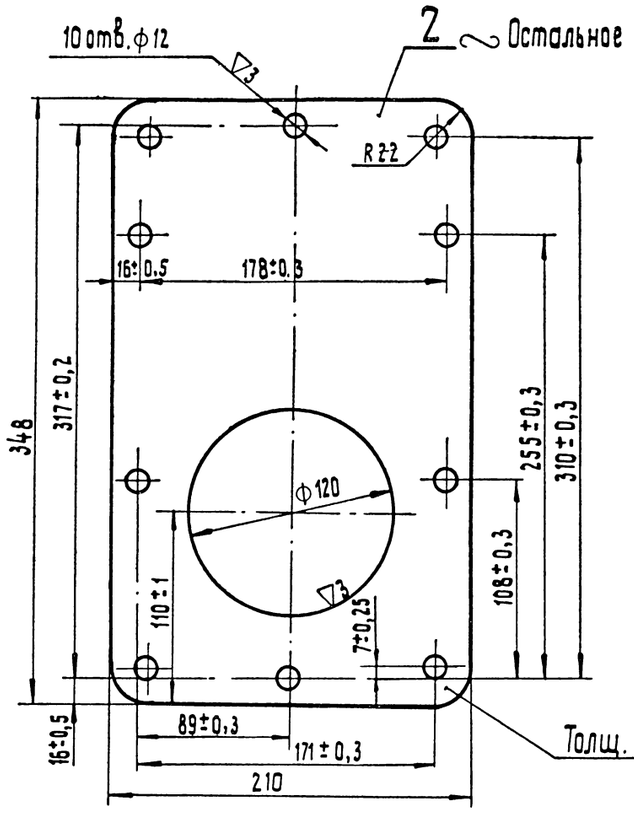
Угольник	0,27 Вес
Масляная система	Д100-20-211сб

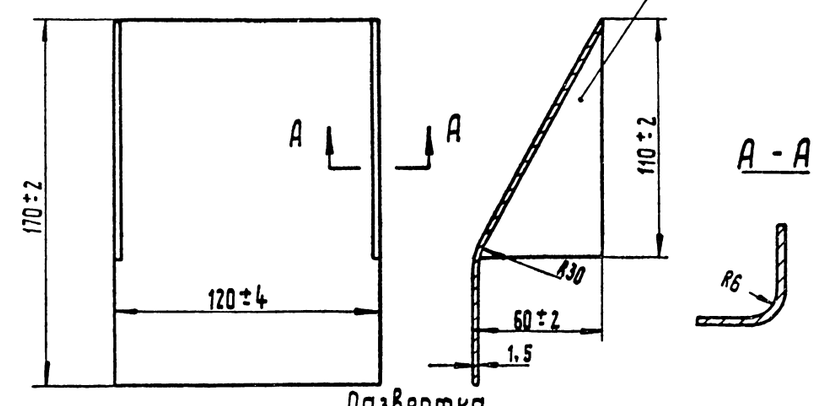
Детали	
Крышка с патрубком	2Д100-20-017сб2



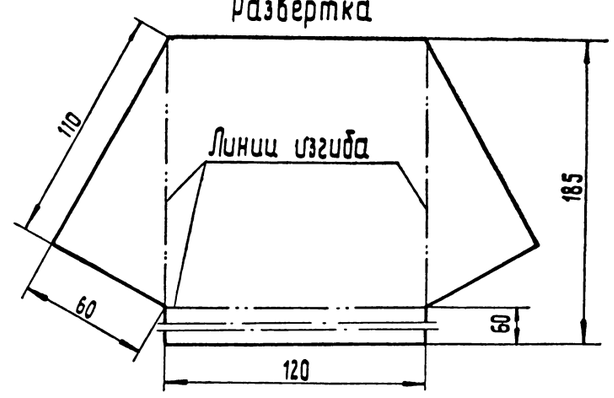




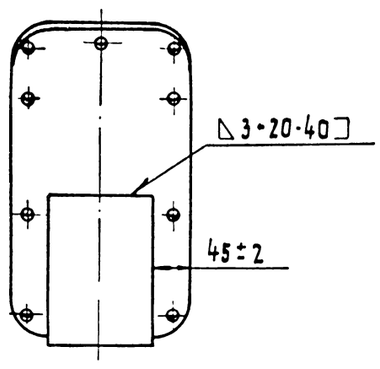




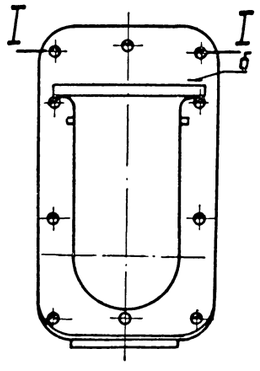
Развертка



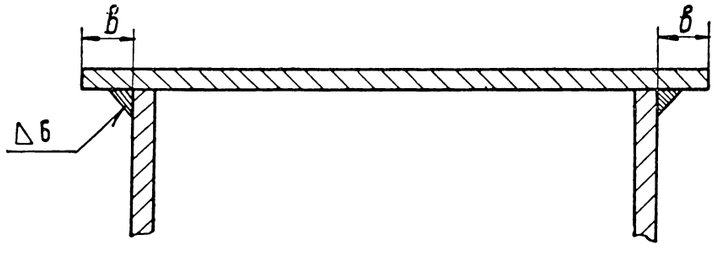
Вид А



Вид Б



В-В

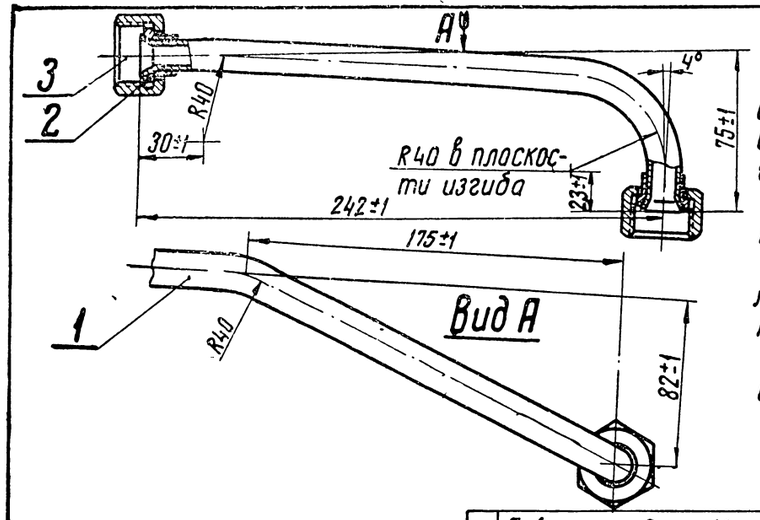


Технические требования

1. Коробление поверхности „а" не более 0,5 мм.
2. Непараллельность оси I-I и поверхности „б" не более 1 мм на длине 150.
3. Разномерность размера „в" не более 3 мм.
4. Внутреннюю полость патрубка очистить от окалины, ржавчины.
5. Сварные швы и брызги зачистить.
6. Окраска по Д100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	кол.	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Козырек	1	0,34	Ст.3	501-58	2Д100-20-209	92
4	Патрубок	1	10,2	Сталь25ЛI	977-53	2Д100-20-211	91
3	Ребро	2	0,28	Ст.3	500-58	2Д100-20-215	92
2	Крышка	1	4,4	Ст.3	500-58	2Д100-20-212	92
1	Ребро	1	0,45	Ст.3	500-58	2Д100-20-214	92

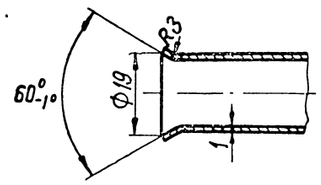
Крышка с патрубком		15,8
		Вес
МПСКБ ЦЛТ	Масляная система	2Д100-20-017сб.2



Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5мм. Овальность трубки в местах изгиба не более 1мм.
2. Допускается подгибка трубки по месту.
3. Трещины и разрывы трубы после развальцовки концов не допускаются.
4. Очистка и замасливание по инструкции Д100-ИН-28.

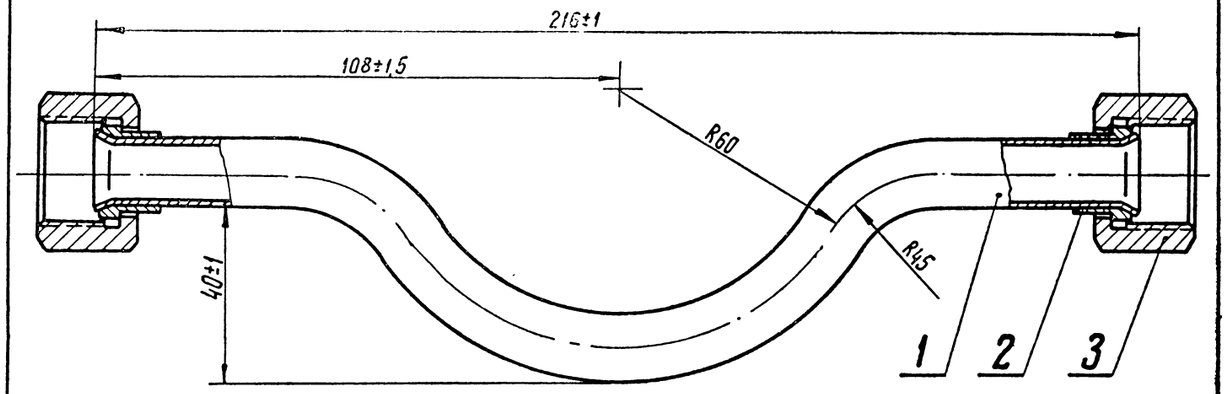
Развальцовка концов трубки



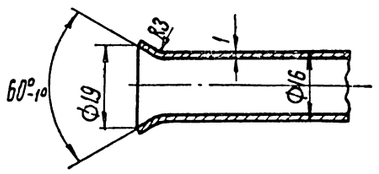
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	РО2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
1	Труба М16×1; ℓ=300	1	0,125	Медь М3	617-53	Д100-20-190.1	—

Трубка — Вес 0,32

Масляная система — Д100-20-212сб



Развальцовка концов трубки



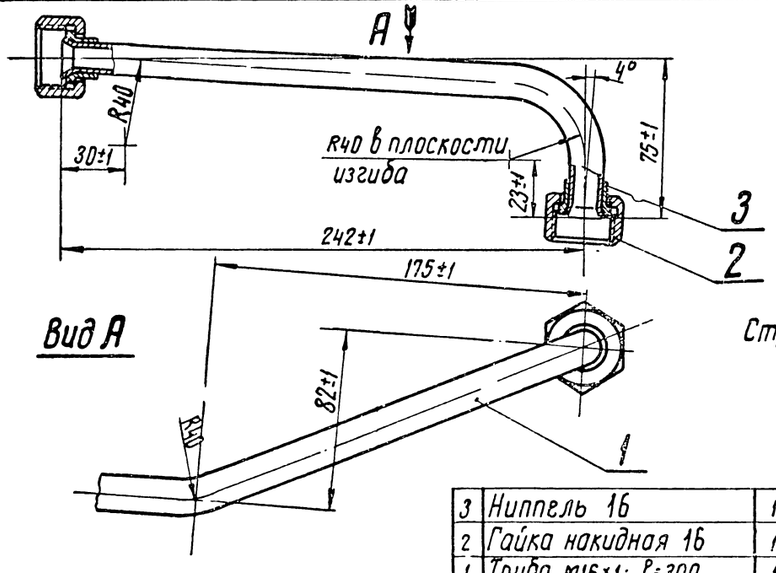
Технические требования

Стр.93 черт. Д100-20-212сб.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	РО2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
1	Труба М16×1; ℓ=240	1	0,113	Медь М3	617-53	Д100-20-206	—

Трубка — Вес 0,3

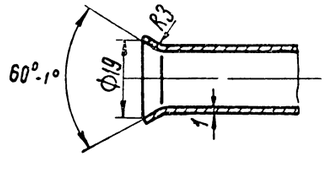
Масляная система — Д100-20-159сб1



Технические требования

Стр.93 черт. Д100-20-212сб.

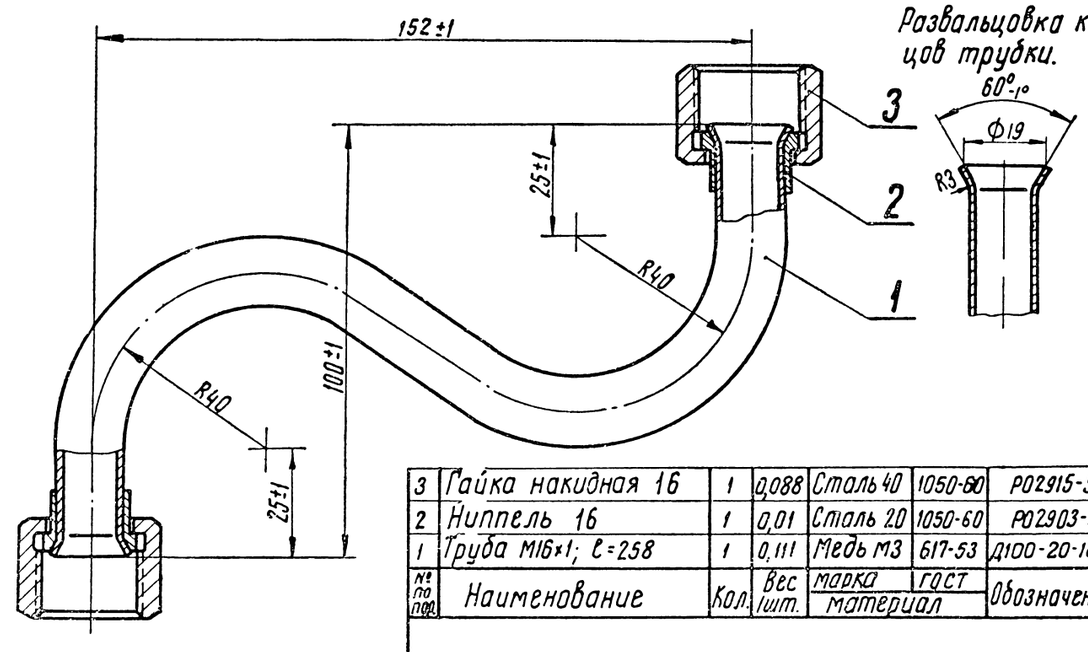
Развальцовка концов трубки



№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
2	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	РО2915-50	351
1	Труба М16×1; ℓ=300	1	0,125	Медь М3	617-53	Д100-20-190.1	—

Трубка — Вес 0,32

Масляная система — Д100-20-158сб-1



Технические требования

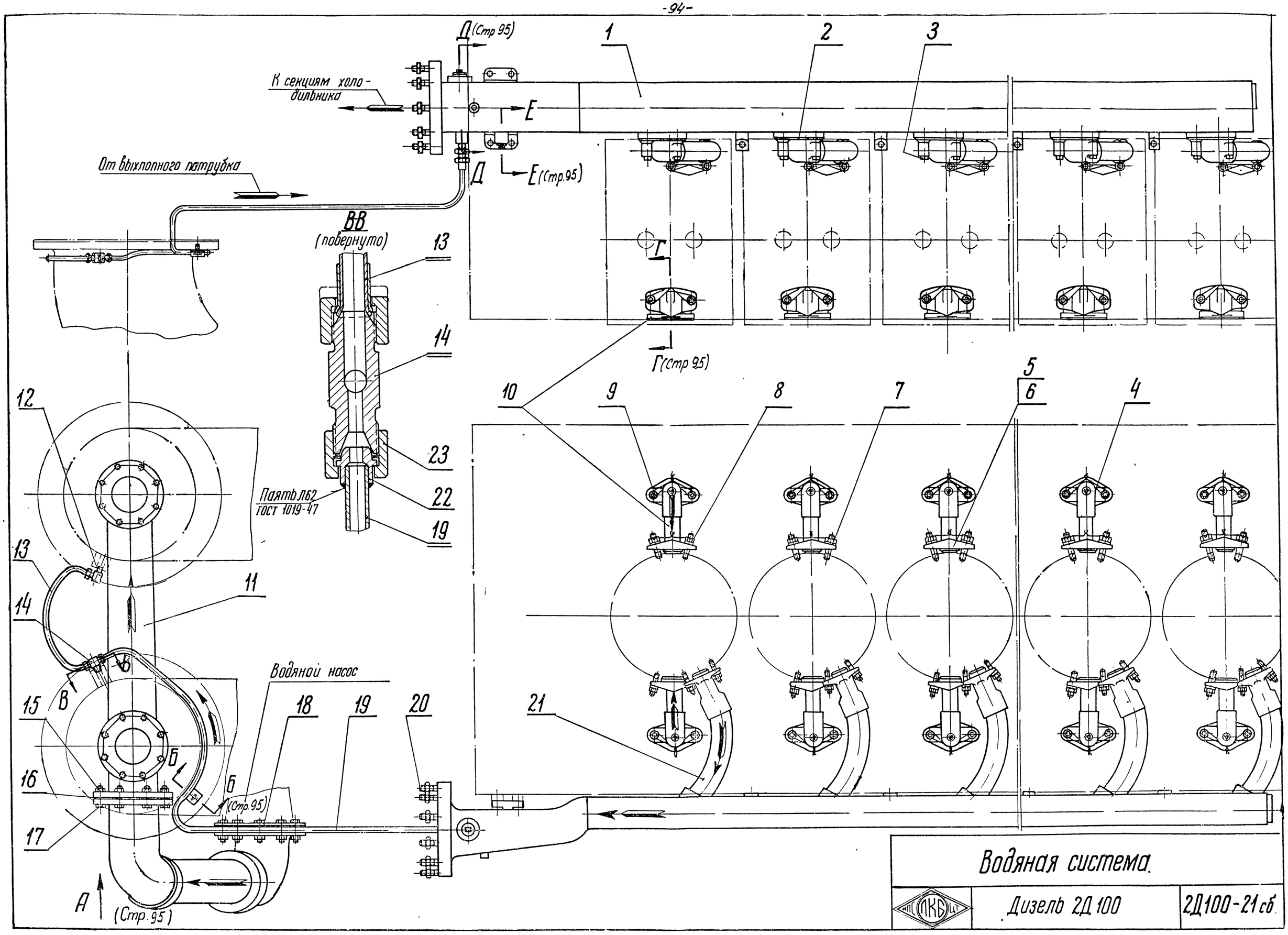
Стр.93 черт. Д100-20-212сб.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	РО2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
1	Труба М16×1; ℓ=258	1	0,111	Медь М3	617-53	Д100-20-189	—

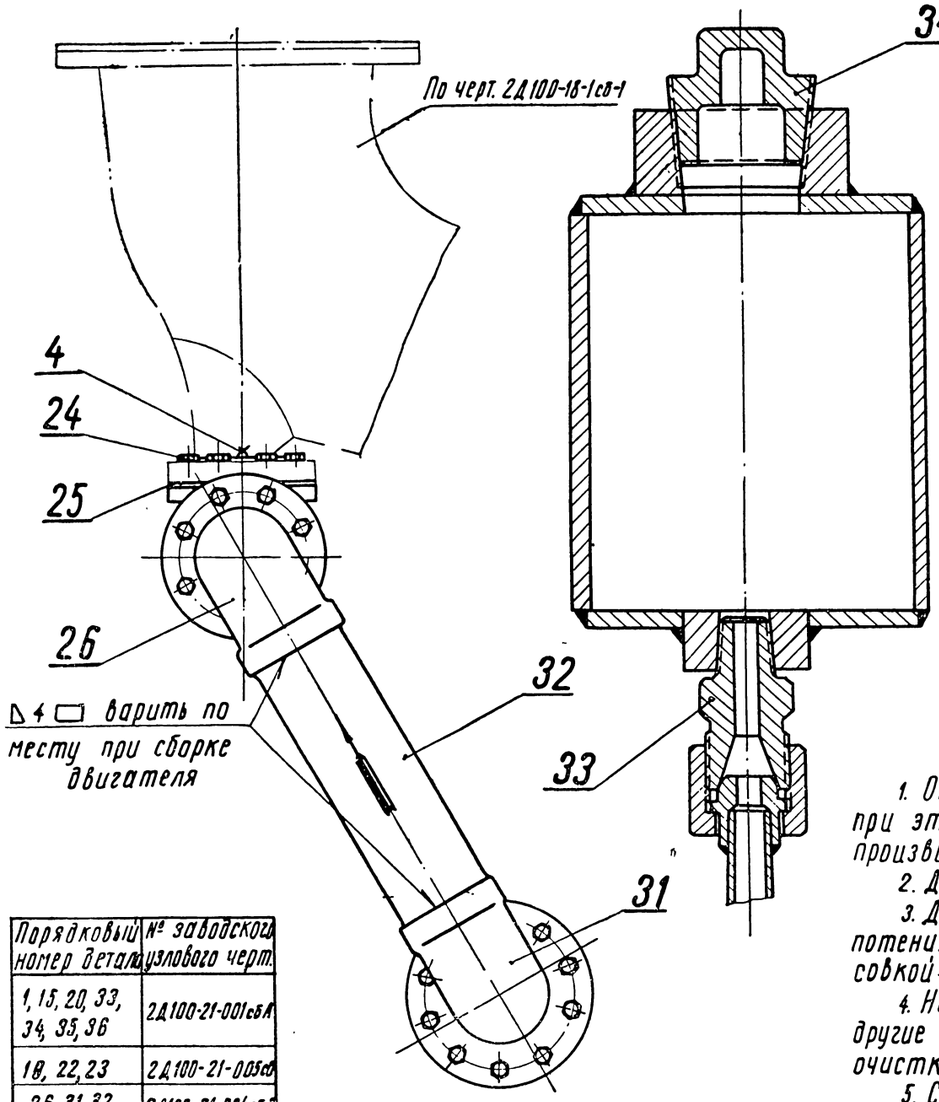
Трубка — Вес 0,307

Масляная система — Д100-20-157сб1

7 Зак. 343

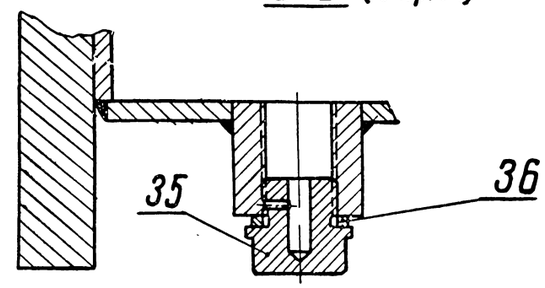

Д (Стр 95)
К секциям холодильника
Е
Е (Стр.95)
Д
От выхлопного патрубка
ВВ
(повернуто)
Г
Г (Стр 95)
Паять Л62
ГОСТ 1019-47
Водяной насос
В
Б
Б (Стр.95)
А
(Стр.95)
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
Водяная система.
Дизель 2Д100
2Д100-21 сб.

Вид А (Стр.94)



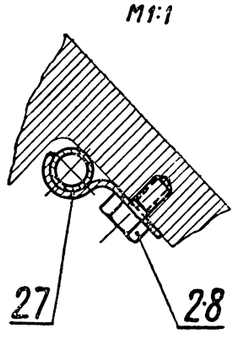
Д-Д (Стр.94)

Е-Е (Стр.94)

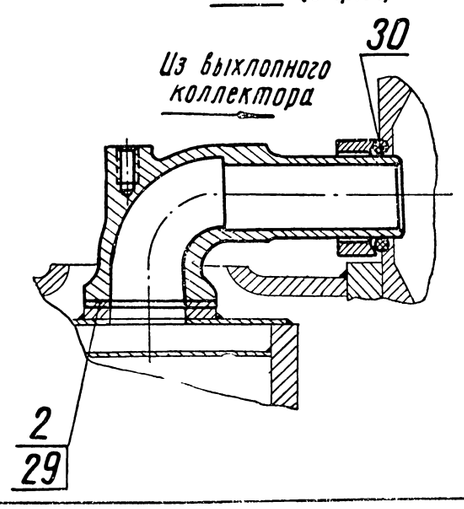


Порядковый номер детали	№ заводского узлового черт.
1, 15, 20, 33, 34, 35, 36	2Д100-21-001сб А
18, 22, 23	2Д100-21-005сб
26, 31, 32	2Д100-21-004сб-2

Б-Б (Стр.94)
М1:1



Г-Г (Стр.94)



Технические требования

1. Перед постановкой на двигатель узлы и детали продуть сжатым воздухом.
2. Допускается подгибка труб по месту.
3. Под каждый переходный патрубок (дет 10) допускается постановка прокладок (дет 2) от одной до 2 штук, (дет 30) не более 1 штуки.
4. В местах крепления сливных труб (дет 22) к рубашке гильзы цилиндра допускается постановка под каждую гайку двух шайб (дет. 7).
5. Систему опрессовать водой под давлением 2,5 атм в течение 10 мин. Течь и потение не допускаются.

Узел 2Д100-21-004 сб-2 (дет. 26, 31, 32)

1. Опрессовать водой давлением 3 атм в течение 5 мин. при этом течь и потение не допускаются. Опрессовку производить до очистки трубы.
2. Допускается исправление течи заваркой.
3. Допускается исправление незначительной течи или потения отливок, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции № 12-55.
4. На внутренней поверхности ржавчина, окалина и другие загрязнения не допускаются. Допускается пескоочистка или дробеочистка или травление.
5. Сварные швы зачистить.
6. Окраска по Д100-ТУ20.

Узел 2Д100-21-005 сб (дет. 19, 22, 23)

1. Трубу опрессовать водой давлением 3 атм в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. Опрессовку производить до очистки трубы.
2. Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д50-ИН28.
3. Трубу гнуть по шаблону, изготовленному по месту. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 1мм. Овальность в местах изгиба не более 1,5мм.
4. Наружную поверхность трубы красить согласно Д100-ТУ20.
5. Вместо пескоочистки допускается дробеочистка или травление с предохранением резьбы.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
36	Кольцо уплотняющее 16×22	1	0,0003	Фибра КГФ	ТУ 21-40	СТ 2А	–
35	Пробка 1М16-16	1	0,048	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1169-52	–
34	Пробка РК II-1"	1	0,1	Чугун КЧ 30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	–
33	Штуцер II 6	1	0,059	Ст. 3	380-60	РО2954-70	–
32	Труба нагнетательная	1	4,0	Сталь	8731-58	2Д100-21-052-1	97
31	Патрубок	1	10,5	Сталь 25Л-I	977-58	2Д100-21-051-1	97
30	Кольцо уплотнения	20	0,014	Резина 3109	МХП ТУ 4-1156-58	Д100-21-030А	97
29	Прокладка регулировочная	0÷20	0,05	Сталь 10КП	1050-60	Д100-21-065	97
28	Болт М6×16	1	0,006	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7805-57	–
27	Скоба	1	0,017	Ст. 3	380-60	Д100-23-023	160 п.61
26	Патрубок	1	10,5	Сталь 25Л-I	977-58	2Д100-21-050-1	96
25	Прокладка	2	0,018	Паронит	481-58	Д100-21-058	96
24	Болт М12×30	16	0,035	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
23	Гайка 1М20×1,5	2	0,059	Ст. 5	380-60	ГОСТ 5026-57	–
22	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
21	Труба сливная	10	2,53	комплект		Д100-21-109сб-1	100
20	Шпилька 1М12×35	10	0,039	Сталь 40	1050-60	РО 2410-00	–
19	Труба 10×1,5 ℓ=1400 ГОСТ 8734-58	1	0,44	Сталь 20	8733-58	2Д100-21-032	–
18	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	Д100-21-059	96
17	Болт 1М12×50-К	18	0,054	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	–
16	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	Д100-21-057	96
15	Гайка 1М12	28	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
14	Тройник	1	0,16	Сталь 40	1050-60	Д100-21-034-1	96
13	Труба	1	0,25	комплект		Д100-21-113сб-3	97
12	Угольник	1	0,11	Сталь 40	1050-60	Д100-21-071	96
11	Труба распределительная	1	1,1	комплект		Д100-21-115сб	101
10	Патрубок переходной	20	1,09	комплект		Д100-21-116сб-1	102
9	Болт 1М10×30	40	0,024	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
8	Гайка М10	60	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	–
7	Шайба 10	30÷100	0,0046	Сталь	6960-54	ГОСТ 6959-54	–
6	Фланец (вариант)	20	0,495	Сталь 40Л I	977-58	Д100-21-028А	–
5	Фланец	20	0,495	Сталь 40	1050-60	Д100-21-028	96
4	Проволока	13м	0,32	0-1,6	502-41	ГОСТ 3282-46	–
3	Болт 1М10×50	20	0,035	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
2	Прокладка	30÷50	0,006	Паронит	481-58	Д100-21-023	96
1	Коллектор водяной	1	44,7	комплект		2Д100-21-002сб-1	98

Согласовано с чертежами 2Д100-21-001сб А; 2Д100-21-004сб-2; 2Д100-21-005 сб

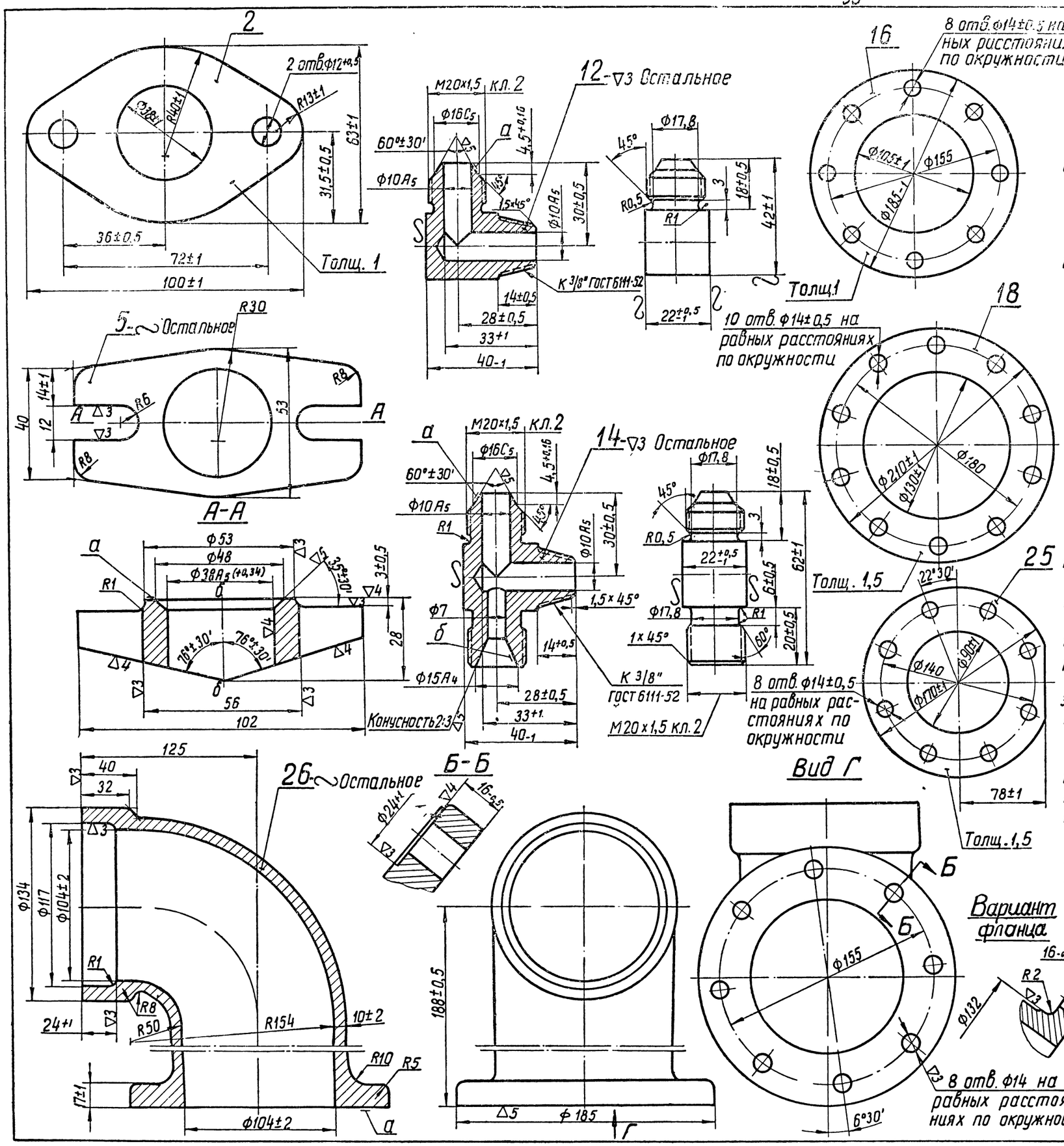
Водяная система

159,25 Вес

МГС ПКБ ЦТ

Дизель 2Д100

2Д100-21сб



Технические требования

Деталь 2

На поверхности прокладки не должно быть складок, морщин

Деталь 5

1. Штамповочные уклоны 5°-7°.
2. Допуски на размеры штамповки в пределах ± 2 мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „а" относительно оси б-б не более 0,3 мм на 100 мм.
4. Смещение осей пазов относительно оси поверхности ф38 не более 0,6 мм.
5. Цинковать.
6. Допускается изготовлять из литой стали марки 40лI ГОСТ 977-58 (см. дет. 6).

Деталь 12

1. Штамповка по II группе ГОСТ 7505-55.
2. Биение поверхности „а" относительно оси резьбы не более 0,3 мм

Деталь 14

1. Штамповка по II группе ГОСТ 7505-55.
2. Биение поверхностей „а" и „б" относительно осей резьб не более 0,3 мм.

Детали 16, 18, и 25

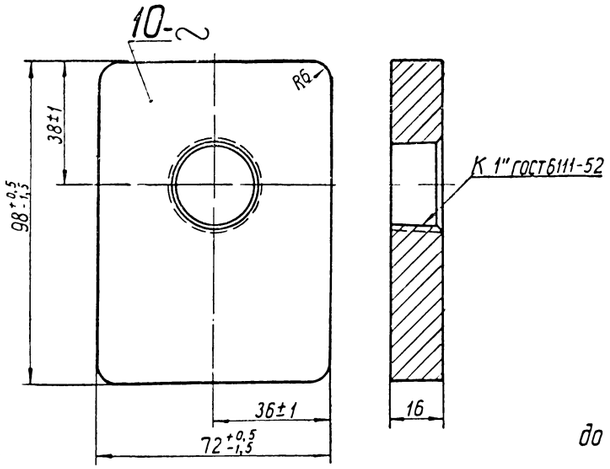
1. Смещение отверстий от их номинальных положений в любую сторону не более 0,5 мм.
2. На поверхности прокладки не должно быть складок, морщин.

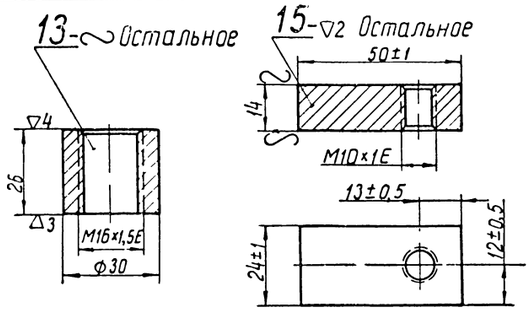
Деталь 26

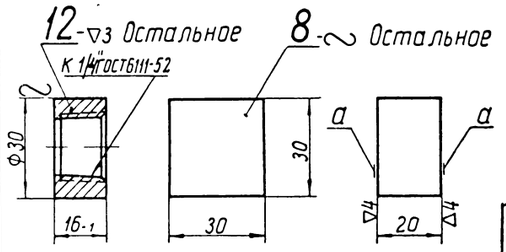
1. Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55
2. Технические условия на отливку по Т32-Т45 (общая часть)
3. Допускается заварка раковин (в том числе и сквозных) с последующим гидроиспытанием.
4. На обработанных поверхностях допускается заварка раковин с последующей обработкой.
5. На поверхностях ф134 и ф185 допускаются следы прибыли длиной не более 1/2 окружности с последующей проверкой резцом до размеров, указанных в чертеже.
6. Деталь опрессовать давлением 3 кГ/см² в течение 5 мин. При этом течь и потение не допускаются. Допускается исправление течи заваркой.
7. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,08 мм.
8. На обработанных поверхностях допускаются без исправлений раковины негруппового расположения и не выходящие на кромки детали, диаметром не более 4 мм, глубиной не более 2,5 мм в количестве не более 5 штук на поверхность
9. Допускается исправление незначительной течи или потения деталей, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции центральной лаборатории № 12-55.
10. Смещение отверстий ф14 от номинального положения в любую сторону не более 0,5 мм
11. Литейные уклоны 2°-3°

МПКБ ЦТ	Водяная система	2Д100-21сб

Детали







Технические требования

Детали 10, 13 и 15

Резьбовое отверстие зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы

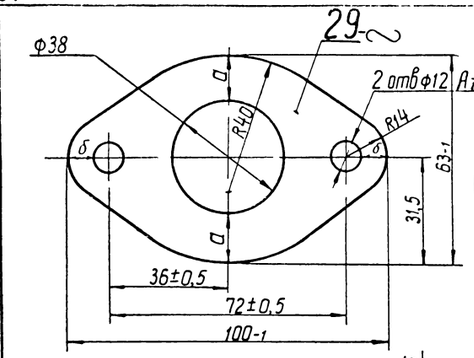
Деталь 8

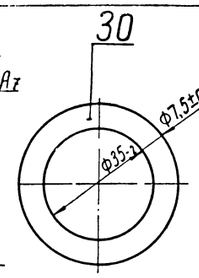
1 Обработку поверхностей „а" производить в узле

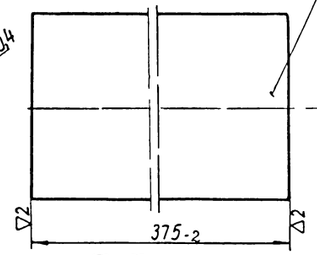
2 Допускается изготовление из листового материала.

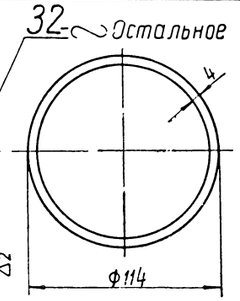
Детали

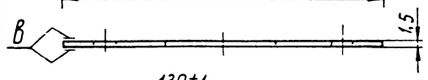
МПС ПКБ ЦТ	Коллектор водяной	2Д100-21-002сбА



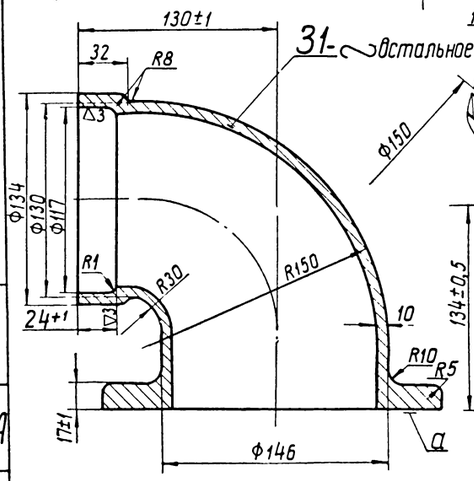


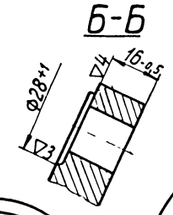


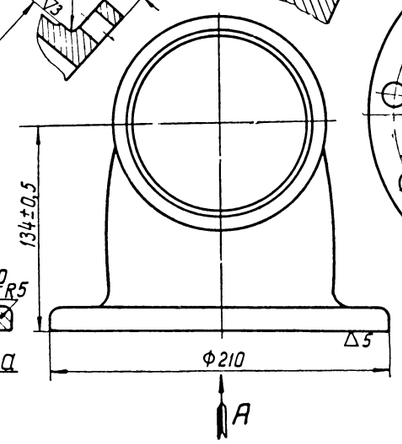


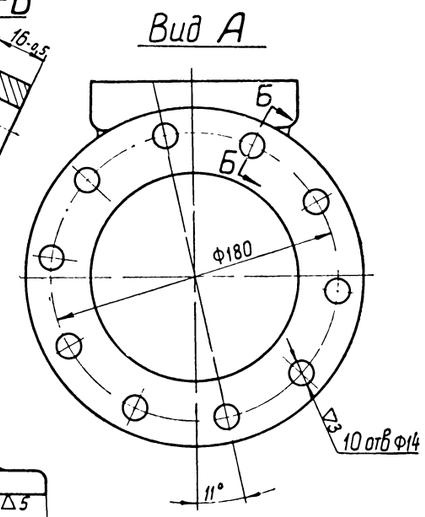


Вариант фланца









Технические требования

Деталь 29

1 Разномерность по размерам „а" и по размерам „б" не более 1 мм.

2 Коробление поверхностей „в" не более 0,2 мм.

3. Очистить от ржавчины и окалины.

Деталь 30

Допускается изготовление из резины 3508 МХП ТУ №1166-51р

Деталь 31

1 Литейные уклоны 2°-3°.

2 Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55

3 Технические условия на отливку по Т32-Т45 (общая часть)

4 Допускается заварка раковин (в том числе и сквозных) с последующим гидроиспытанием

5 На обработанных поверхностях допускается заварка раковин с последующей обработкой

6 На поверхностях Ф134 и Ф210 допускаются следы прибыли длиной не более 1/2 окружности с последующей проверкой резцом до размеров, указанных чертежом

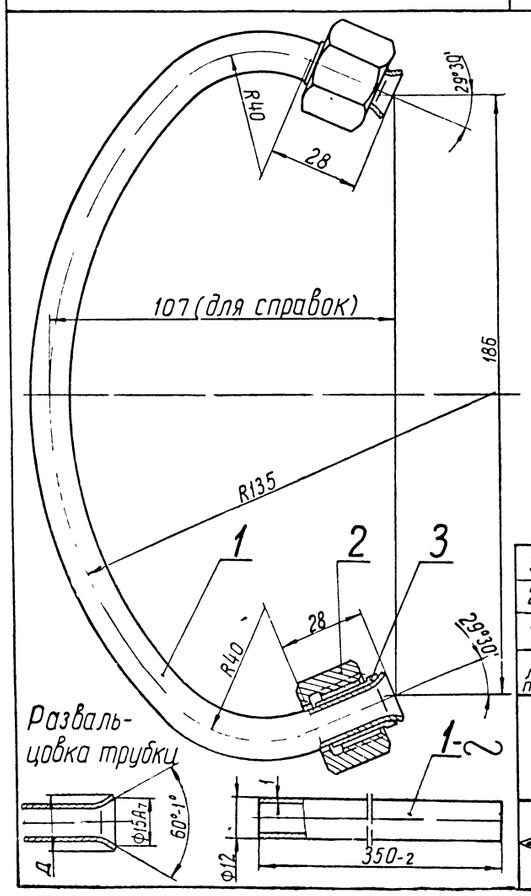
7. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,08 мм

8 Смещение отверстий Ф14 от номинального положения в любую сторону не более 0,5 мм

9 На обработанных поверхностях допускаются без исправлений раковины негруппового расположения и не выходящие на кромки детали, диаметром не более 4 мм, глубиной не более 2,5 мм в количестве не более 5 штук на поверхность

10 Деталь опрессовать давлением 3 кГ/см² в течение 5 мин. При этом течь и потение не допускаются Допускается исправление течи заваркой

11. Допускается исправление незначительной течи или потения деталей, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции центральной лаборатории №12-55



Технические требования

1 Наружный диаметр „Д" после развальцовки не должен препятствовать свободному прохождению гайки. Допускается опиловка по диаметру „Д"

2 Овальность трубки в месте изгиба не более 1,5 мм В местах изгибов допускаются складки высотой не более 0,5 мм

3. Трубку опрессовать водой давлением 3 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. (Опрессовку производить до очистки трубки)

4 Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д100-ИН-28

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Ниппель 12	2	0,008	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка 12	2	0,06	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Трубка	1	0,115	Медь М3	617-53	Д100-21-031-2	97

Материал

Труба

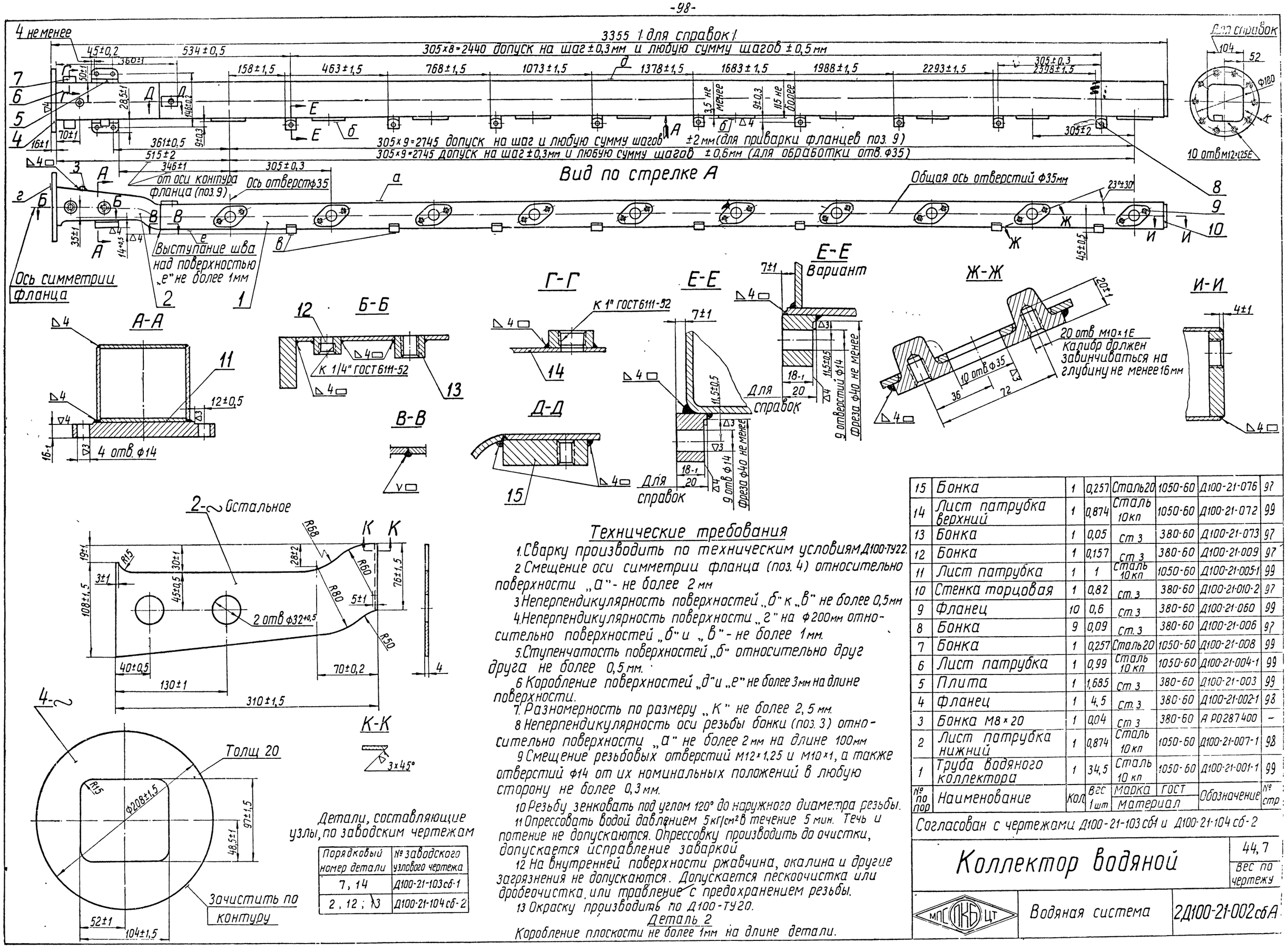
0,25 Вес по чертежу

МПС ПКБ ЦТ	Водяная система	Д100-21-113сб-3

Детали

МПС ПКБ ЦТ	Водяная система	2Д100-21сб

7В Зак. 343



Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
7, 14	Д100-21-103 сб-1
2, 12; 13	Д100-21-104 сб-2

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
15	Бонка	1	0,257	Сталь 20	1050-60	Д100-21-076	97
14	Лист патрубка верхний	1	0,874	Сталь 10кп	1050-60	Д100-21-072	99
13	Бонка	1	0,05	Ст 3	380-60	Д100-21-073	97
12	Бонка	1	0,157	Ст 3	380-60	Д100-21-009	97
11	Лист патрубка	1	1	Сталь 10кп	1050-60	Д100-21-005-1	99
10	Стенка торцовая	1	0,82	Ст 3	380-60	Д100-21-010-2	97
9	Фланец	10	0,6	Ст 3	380-60	Д100-21-060	99
8	Бонка	9	0,09	Ст 3	380-60	Д100-21-006	97
7	Бонка	1	0,257	Сталь 20	1050-60	Д100-21-008	99
6	Лист патрубка	1	0,99	Сталь 10кп	1050-60	Д100-21-004-1	99
5	Плита	1	1,685	Ст 3	380-60	Д100-21-003	99
4	Фланец	1	4,5	Ст 3	380-60	Д100-21-002-1	98
3	Бонка М8×20	1	0,04	Ст 3	380-60	А Р0287400	–
2	Лист патрубка нижний	1	0,874	Сталь 10кп	1050-60	Д100-21-007-1	98
1	Труба водяного коллектора	1	34,5	Сталь 10кп	1050-60	Д100-21-001-1	99

Согласован с чертежами Д100-21-103 сб-1 и Д100-21-104 сб-2

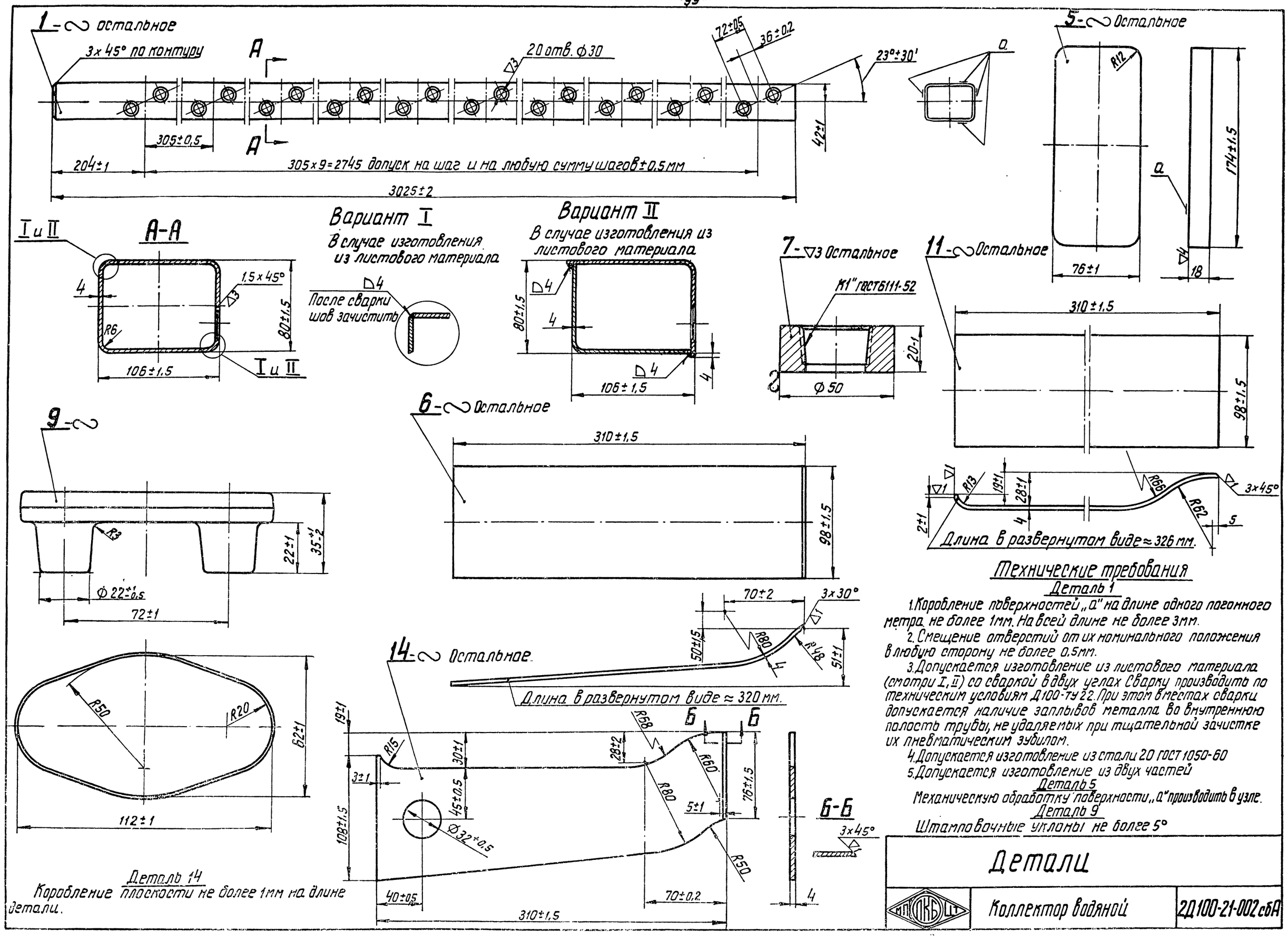
Коллектор водяной

Вес по чертежу: 44,7

МГС ПКБ ЦТ

Водяная система

2Д100-21-002 сб А



Технические требования

Деталь 1

1. Коробление поверхностей „а" на длине одного погонного метра не более 1мм. На всей длине не более 3мм.
2. Смещение отверстий от их номинального положения в любую сторону не более 0.5мм.
3. Допускается изготовление из листового материала (смотри I, II) со сваркой в двух углах Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ 22. При этом в местах сварки допускается наличие заплывов металла во внутреннюю полость трубы, не удаляемых при тщательной зачистке их пневматическим зубилом.
4. Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60
5. Допускается изготовление из двух частей

Деталь 5

Механическую обработку поверхности „а" производить в узле.

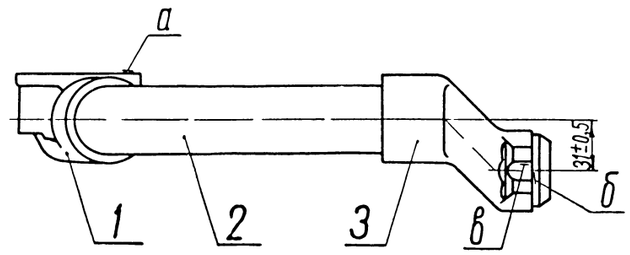
Деталь 9

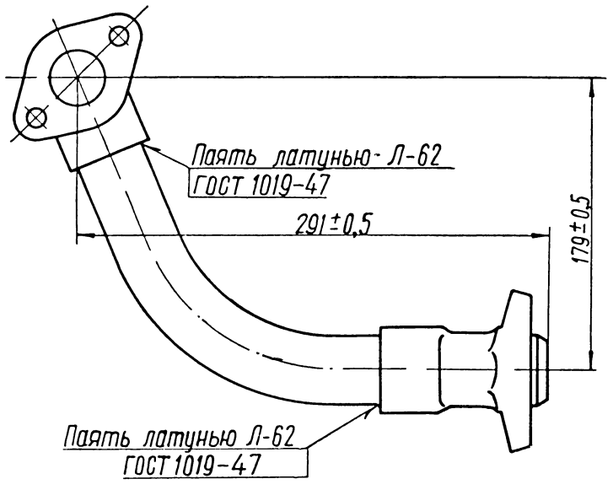
Штамповочные уклоны не более 5°

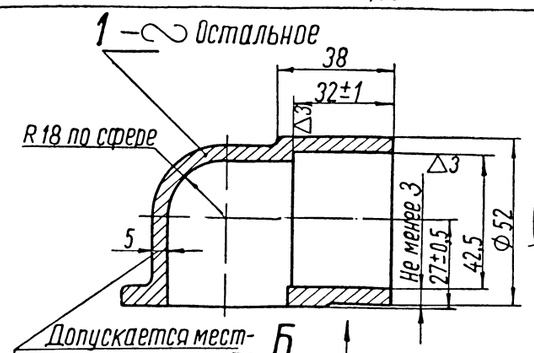
Деталь 14

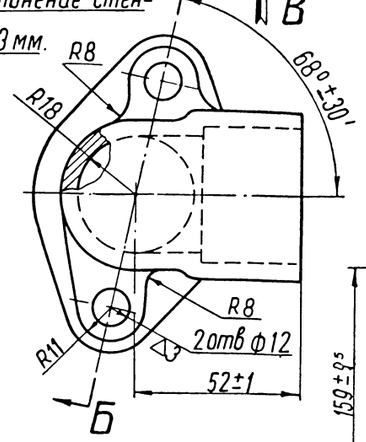
Коробление плоскости не более 1мм на длине детали.

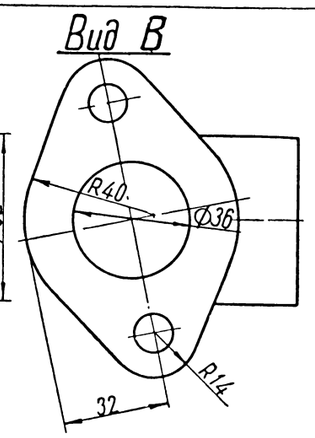
МПКБ ЦТ	Детали Коллектор водяной	2Д100-21-002сбА

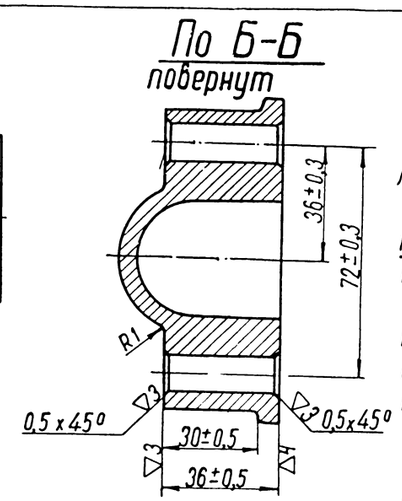


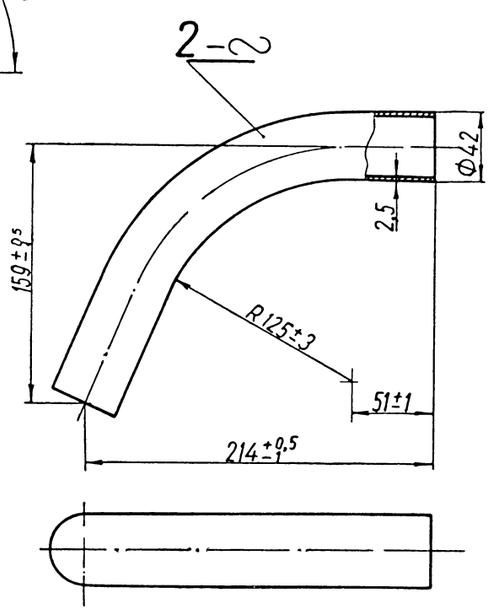


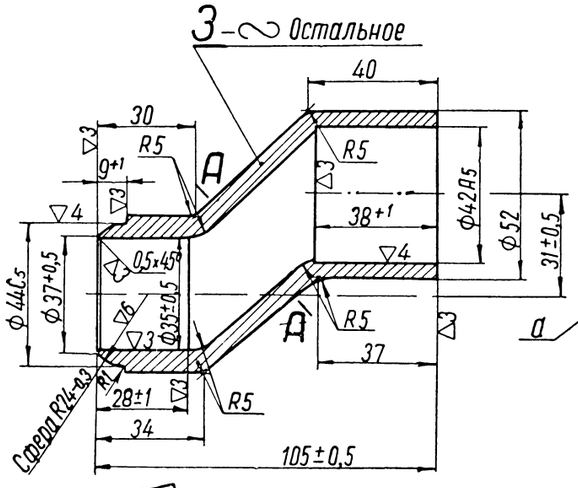


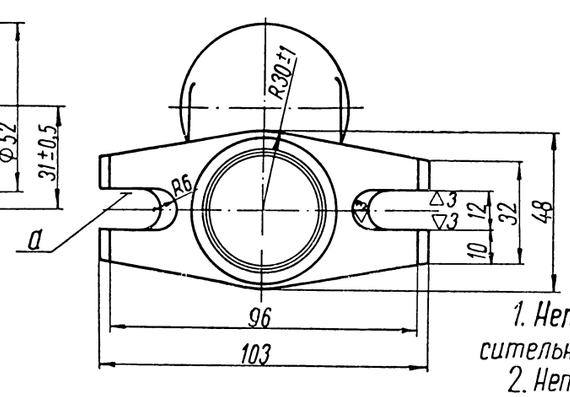


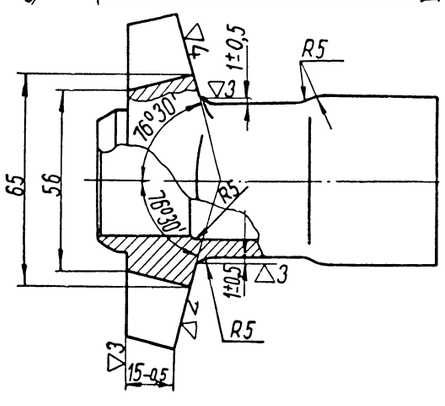


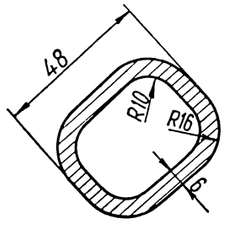












Технические требования

1. Неперпендикулярность поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,5 мм
2. Непараллельность плоскости „Б" относительно плоскости „А" не более 1 мм на длине 90 мм.
3. Трубу опрессовать водой давлением в 3 кГ/см² в течение 5 мин.
Течь и потение не допускаются. Опрессовку производить до очистки трубы.
4. Внутреннюю полость очистить согласно инструкции Д100-ИН-28.

Деталь 1

1. Отливку производить по Д100-14 Т.У.
2. Неуказанные литейные радиусы R 2-3 мм.
3. Литейные уклоны 2 -3°

4. Допускается изготовление из стали 20 ЛI ГОСТ 977-58
5. Опрессовать водой давлением 3 кГ/см² в течение 5 мин Течь не допускается.
6. На внутренней поверхности ржавчина, окалина и другие загрязнения не допускаются

Деталь 2

1. Длина в развернутом виде ≈ 300 мм.
2. Внутренний контур изгиба трубы проверить по шаблону. Отклонения от шаблона не более 2 мм.
3. В местах изгиба допускаются:
а) Складки высотой не более 0,4 мм.
б) Овальность не более 1,5 мм.

Деталь 3

1. Отливку производить по Д100-ТУ11.
2. Допуски на литейные размеры в пределах $^{+2}_{-1}$ мм.
3. Литейные уклоны 2 -3°.
4. На сферической поверхности R24 наличие раковин не допускается.
5. Смещение осей поверхностей „А" относительно оси поверхности Ф44 не более 0,6 мм
6. Сферическую поверхность проверять по краске по конусному калибру согласованному с деталью Д100-01-002-1. Отпечаток должен быть непрерывным по кольцу
7. Опрессовать водой давлением 3 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются
8. Допускается исправление незначительной течи пайкой по инструкции главного металлурга.

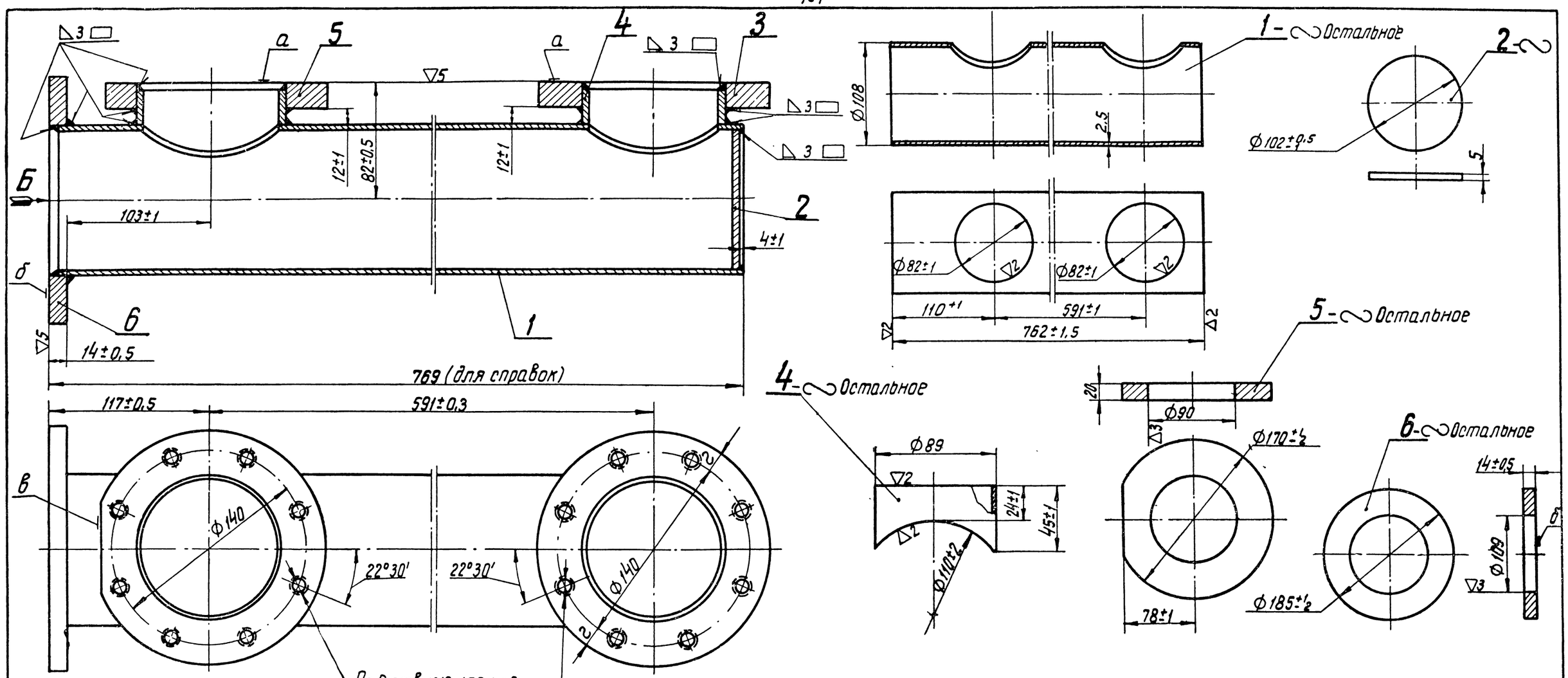
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Наконечник приемный	1	1,17	бронза БрОЦ 3-12-5	613-50	Д100-21-026-1	100
2	Труба	1	0,56	Медь М3	617-53	Д100-21-027	100
1	Патрубок отводящий	1	0,8	сталь 25 Л-т	977-58	Д100-21-025Б	100

Труба сливная

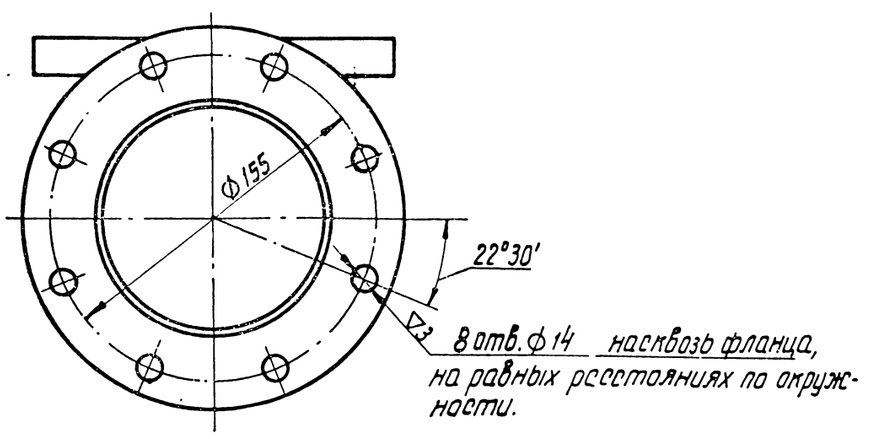
Вес по чертежу: 2,53

МПГ ПКБ ЦТ

Водяная система Д100-21-109сб-1



Вид Б



Технические требования

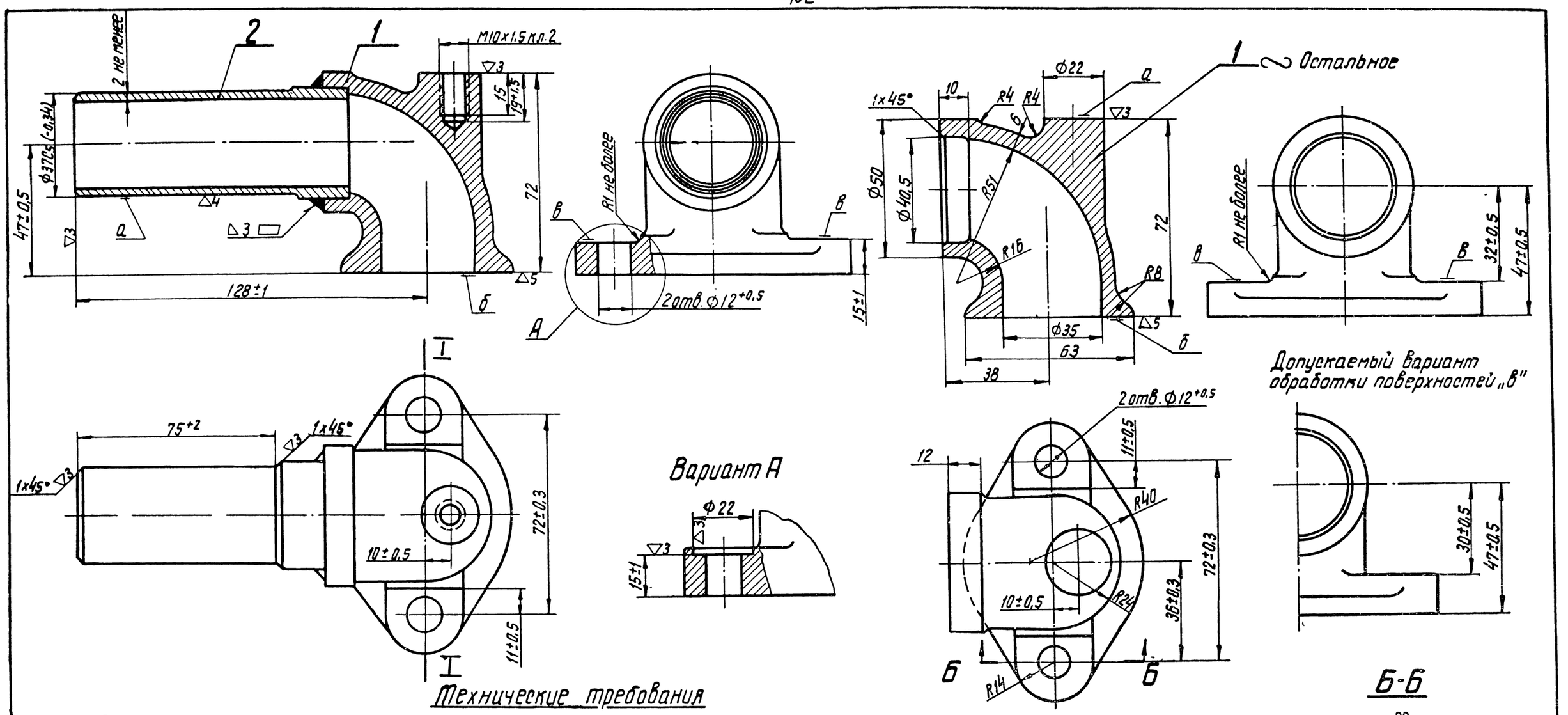
1. Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Сварочные швы зачистить.
3. Непараллельность поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 2мм.
4. Поверхности „а" должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом 0,3мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „б" относительно поверхности „а" не более 0,3мм в габаритах фланца.
6. Разность размеров „г" не более 2,5мм.
7. Смещение отверстий Ø14 и М12 в любую сторону от номинального положения не более 0,3мм.
8. Резьбу зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы.
9. Опрессовать водой давлением 3 кГ/см² в течение 5мин. просачивание не допускается. Опрессовку производить до очистки трубы.
10. На внутренней поверхности ржавчина, окалина и другие загрязнения не допускаются. Допускается пескоочистка, или дробеочистка, или травление с предохранением резьбы.
11. Окраску производить по Д100-ТУ20.

Детали 3 и 6

1. Поверхность „б" обработать в узле.

№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
6	Фланец	1	2.0	Ст. 3	380-60	2Д100-21-064	101
5	Фланец	1	2.0	Ст. 3	380-60	2Д100-21-063	101
4	Труба	2	0.15	Сталь 20	8733-58	2Д100-21-062	101
3	Фланец	1	1.89	Ст. 3	380-60	Д100-18-107	53 ч.6
2	Донышко	1	0.32	Ст. 3	380-60	Д100-21-062	101
1	Труба	1	4.85	Сталь 20	8733-58	Д100-21-061	101

Труба распределительная		11
		Вес
ЦКБ	Водяная система	Д100-21-115сб.



Технические требования

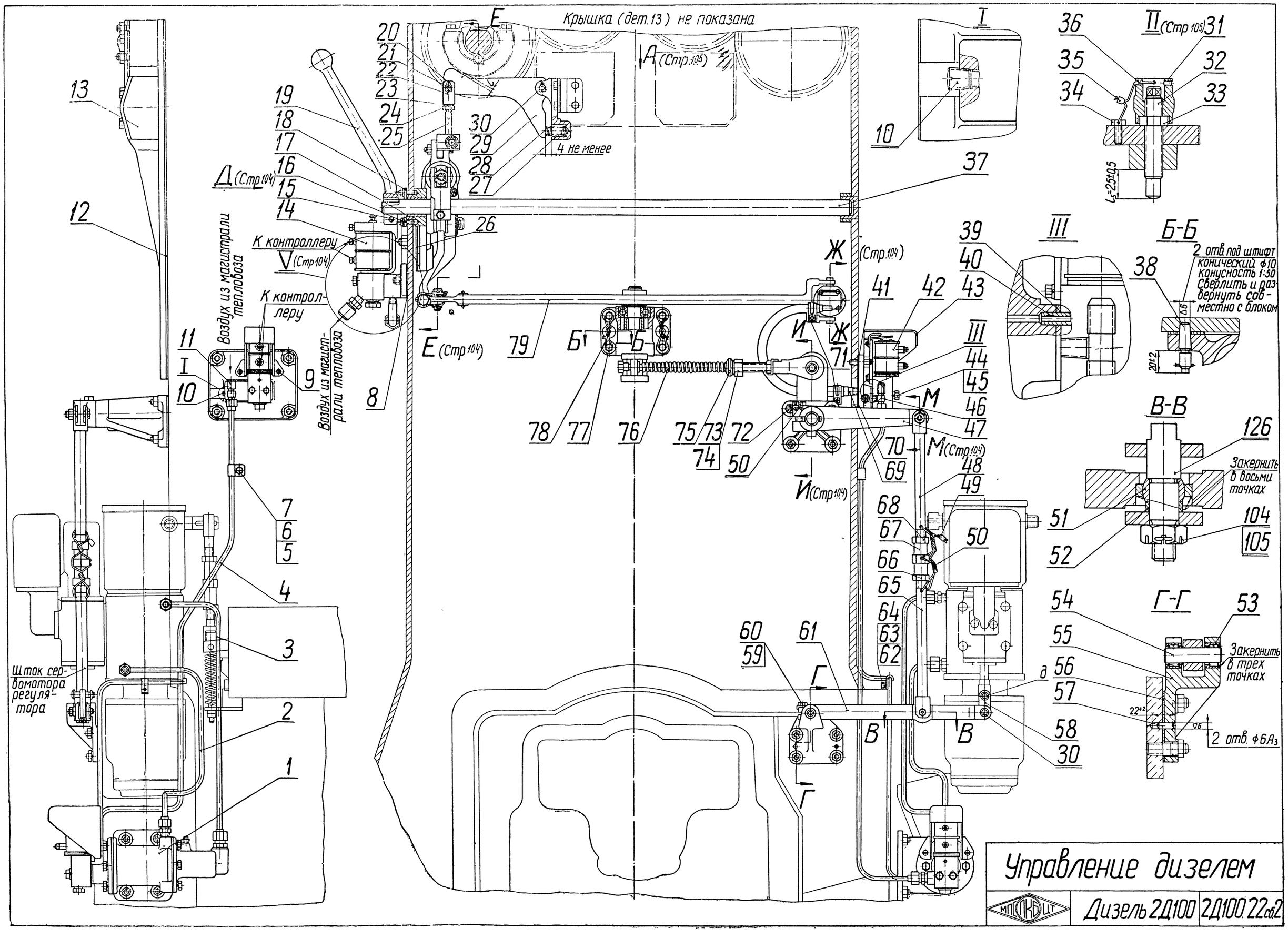
1. Сварку производить по Д100-ТУ22.
2. Опрессовать водой давлением 5 кГ/см² в течение 5 мин. просачивание не допускается.
3. Допускается обработка поверхностей „в" по варианту „А".
4. Непараллельность оси поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,3 мм на длине 100 мм.
5. Неперпендикулярность оси поверхности „а" относительно оси I-I не более 0,75 мм на длине 128 мм
6. Неплоскостность поверхности „б" не более 0,05 мм.
7. Непараллельность поверхности „б" к поверхностям „в" не более 0,5 мм на длине 70 мм.
8. Окраску производить по Д100-ТУ20

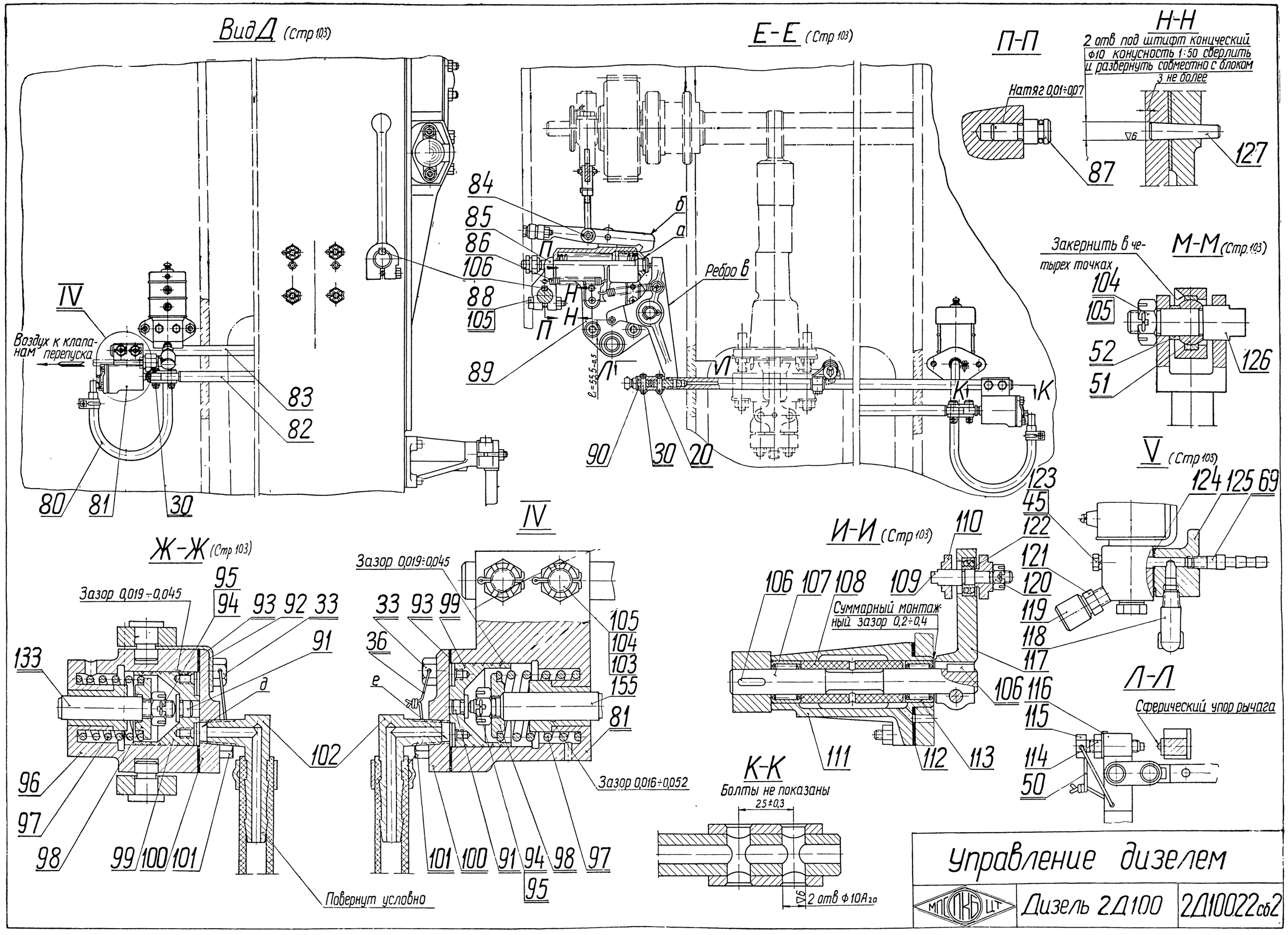
Деталь 1

1. Технические условия на отливку по Д100-14ТУ.
2. Неуказанные литейные радиусы R2÷5 мм.
3. Обработку поверхностей „а" и „б" выполнять в узле.
4. Поверхности „в" должны лежать в одной плоскости. Неплоскостность не более 0,5 мм.
5. Опрессовать водой давлением 3 кГ/см² в течение 5 минут, просачивание не допускается. Допускается опрессовка в узле

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Труба	1	0,345	Сталь 20	8733-58	Д100-21-075	102
1	Наконечник	1	0,65	Сталь 25Л-I	977-58	Д100-21-074-1	102

Патрубок переходной		0,9 Вес
НПС ЦКБ	Водяная система	Д100-21-116 сб1


Крышка (дет.13) не показана
Е
А (Стр.105)
Д (Стр.104)
К контроллеру
∇ (Стр.104)
К контроллеру
Воздух из магистрали тепловоза
Воздух из магистрали тепловоза
Е (Стр.104)
Б
Б
Ж
(Стр.104)
И
Ж
М
М (Стр.104)
И (Стр.104)
Г
Г
В
В
д
4 не менее
I
II (Стр.105)
III
Б-Б
2 отв. под штифт конический ф10 конусность 1:50 Сверлить и развернуть совместно с блоком
В-В
Закернить в восьми точках
Г-Г
Закернить в трех точках
2 отв. ф6А3
Шток сервомотора регулятора
Управление дизелем
МПСКБ ЦТ
Дизель 2Д100
2Д100.22сб2


Вид Д (Стр 103)
Е-Е (Стр 103)
П-П
Н-Н
2 отв под штифт конический ф10 конусность 1:50 сверлить и развернуть совместно с блоком
3 не более
Натяг 0,01÷0,07
87
127
Ребро в
Закернить в четырех точках
М-М (Стр.103)
104
105
52
51
126
Воздух к клапанам перепуска
IV
83
82
80
81
30
84
85
86
106
88
105
89
90
30
20
123
45
V (Стр 103)
124
125
69
Ж-Ж (Стр 103)
Зазор 0,019÷0,045
95
94
93
92
33
91
133
96
97
98
99
100
101
102
Повернут условно
Зазор 0,019÷0,045
33
93
99
36
105
104
103
155
81
Зазор 0,016÷0,052
101
100
91
94
98
97
95
И-И (Стр 103)
110
122
121
120
119
118
117
106
107
108
109
Суммарный монтажный зазор 0,2÷0,4
106
116
115
114
50
111
112
113
Л-Л
Сферический упор рычага
К-К
Болты не показаны
25±0,3
2 отв ф10А2а
Управление дизелем
МГПКБ ЦТ
Дизель 2Д100
2Д10022сб2

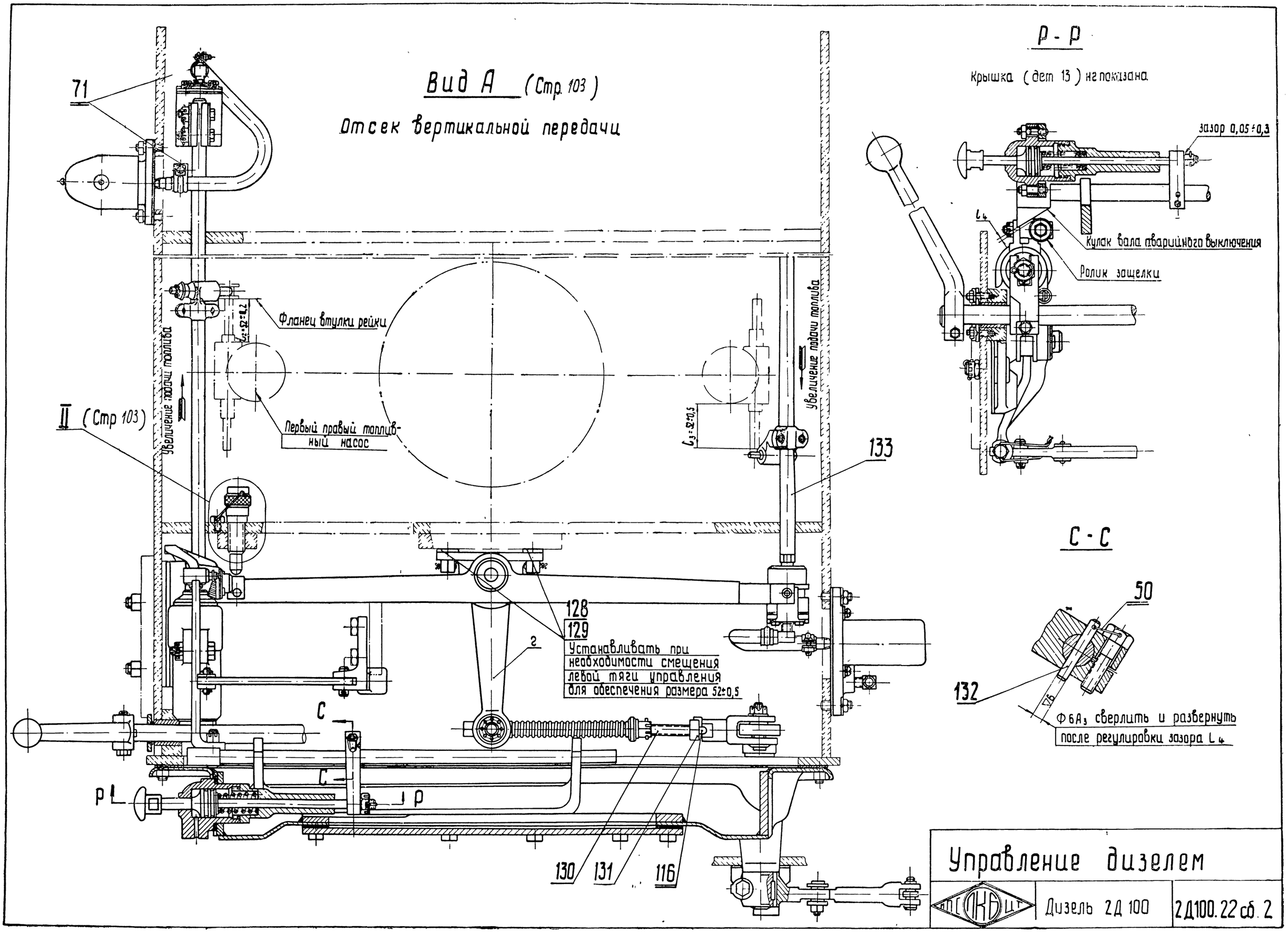
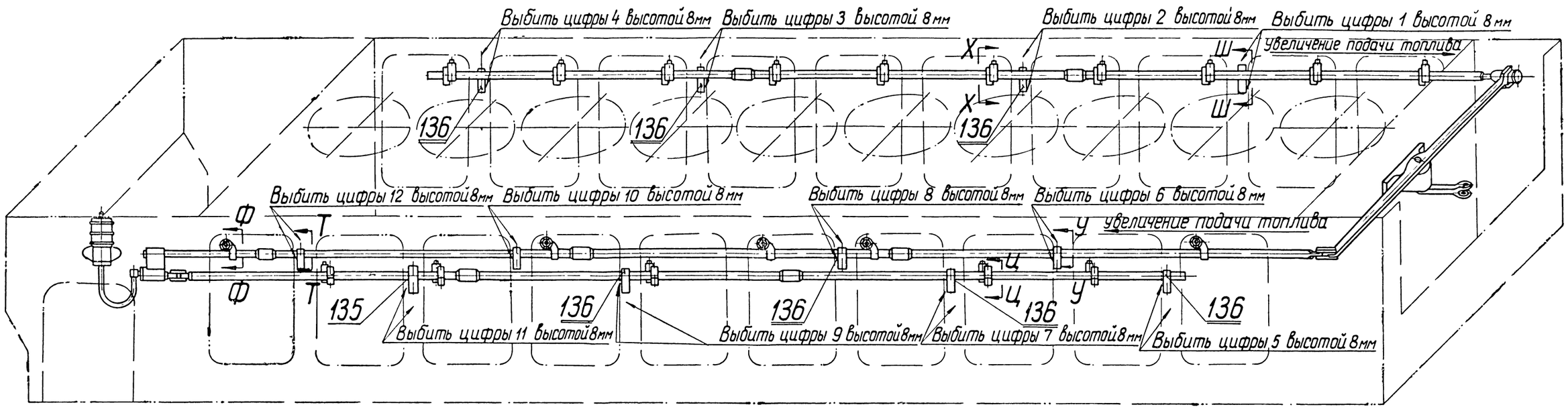
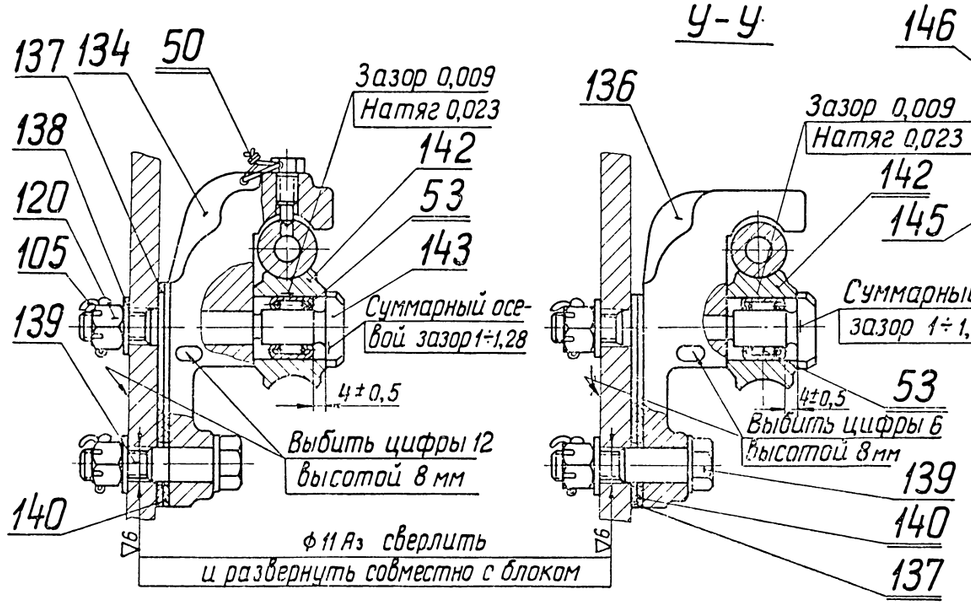

Вид А (Стр. 103)
Отсек вертикальной передачи
71
II (Стр 103)
Фланец втулки рейки
Первый правый топливный насос
увеличение подачи топлива
увеличение подачи топлива
133
128
129
Устанавливать при необходимости смещения левой тяги управления для обеспечения размера 52±0,5
2
C
C
P
P
130
131
116
Р-Р
Крышка (дет 13) не показана
зазор 0,05÷0,3
L_4
Кулак вала аварийного выключения
Ролик защелки
С-С
50
132
Ф6А₃ сверлить и развернуть после регулировки зазора L_4
Управление дизелем
ПСКБ ЦТ
Дизель 2Д 100
2Д100.22 сб. 2

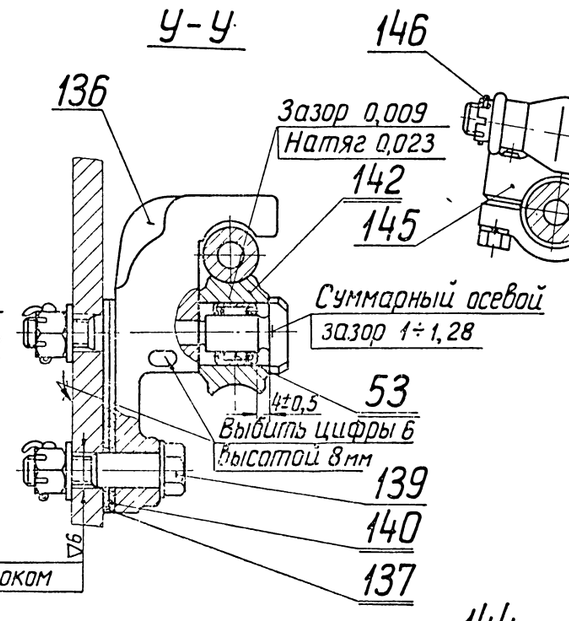
Схема положения тяг управления на дизеле



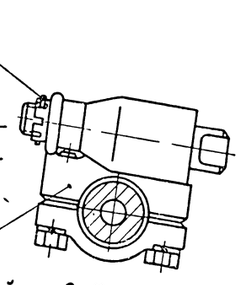
Т-Т



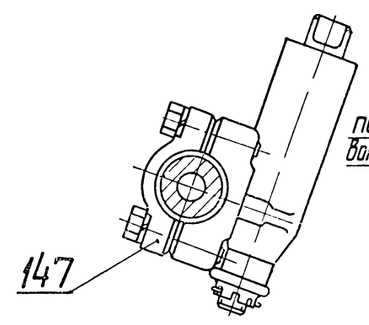
У-У



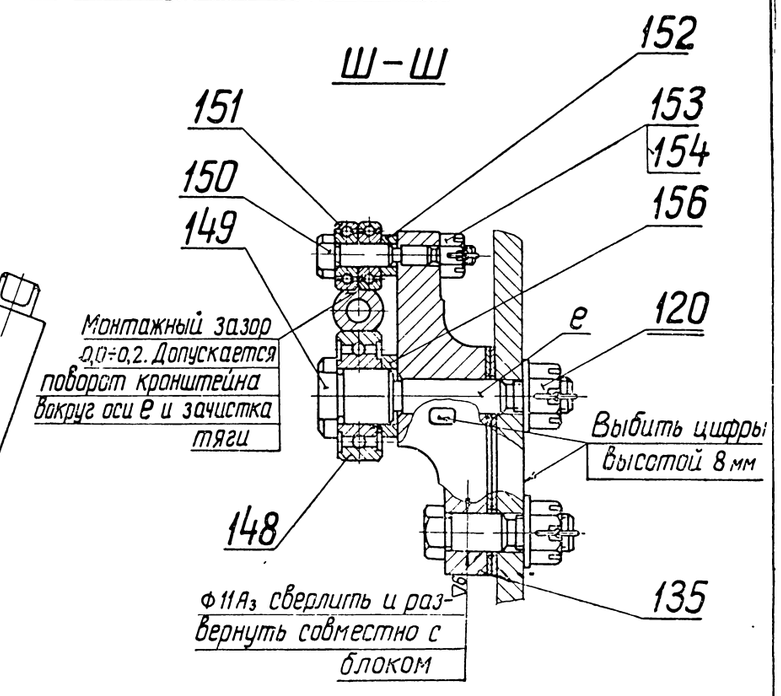
Ф-Ф



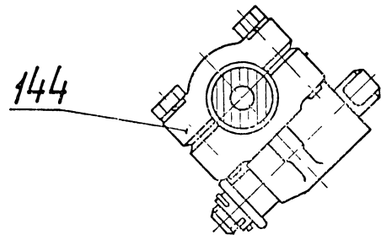
Ц-Ц



Ш-Ш



Х-Х



Управление дизелем		
МТС ПКБ ЦТ	Дизель 2Д100	2Д100.22 сб.2

Технические требования.

1. Тяги управления (дет. 82, 83 и 133) должны лежать на четырех опорах; тяги (дет. 82 и 133) – на трех роликах (дет 142) и шариковом подшипнике (дет. 148), тяга (дет. 83) – на четырех роликах (дет. 142), (см. разрезы Т-Т, У-У, Ш-Ш стр.106) и легко без заеданий перемещаться вдоль своей оси. Регулировка тяг обеспечивается установкой по высоте кронштейнов (дет. 134, 135 и 136) и регулировочных прокладок (дет 137 и 140). Отсутствие заеданий в осях (дет. 30) нижней тяги управления (дет 82) обеспечить надлежащей установкой выключателя топливных насосов.

2. Установка коромысла подачи топлива (дет. 79) на блоке должна обеспечивать легкое, без заеданий перемещение тяг управления (дет. 82, 83 и 133) за рычаг „г".

3. Установка автомата выключения (дет. 89) на блоке должна обеспечивать совпадение оси сферического упора рычага (см. разрез Л-Л стр.104) с осью регулировочного болта (дет. 115) при вертикальном положении ребра „в" (см разрез Е-Е стр. 104). Соосность обеспечить установкой узла и регулировочными прокладками (дет 26) Несовпадение осей допускается не более 1,5 мм.

4. При положении поршня „а" на защелке „б" (см разрез Е-Е стр.104) зазор „L" между грузом предельного регулятора и рычагом выключения скорости (см. стр. 103) должен быть 1,4 ÷ 1,6 мм, при этом тяга (дет. 25) должна находиться в вертикальном положении и не иметь заеданий в шарнирах.

5. Регулировочный болт (дет. 115 см. разрез Л-Л стр.104) должен быть установлен так, чтобы при разомкнутом положении поршня „а" с защелкой „б" и выдержанном с помощью специального приспособления размере $L_1 = 55{,}5_{-0{,}5}$ мм (см. разрез Е-Е стр.104) конец болта касался сферического упора рычага и размеры „L_2" и „L_3" (см. вид А стр.105) между фланцем втулки рейки и обработанной поверхностью под стрелку на корпусе были равны:

а) на первом правом топливном насосе $L_2 = 52 \pm 0{,}3$ мм;

б) на первом левом топливном насосе $L_3 = 52 \pm 0{,}5$ мм.

6. Тяга (дет. 130) должна быть отрегулирована так, чтобы при разомкнутом положении поршня „а" с защелкой „б" и нижнем крайнем положении штока сервомотора регулятора ось штока „д" свободно перемещалась. При этом регулировочный болт (дет. 115) должен касаться сферического упора рычага (см. разрез Л-Л стр.104), а размер $L_2 = 52 \pm 0{,}3$ мм.

7. Кулак вала аварийного выключения должен быть выставлен так, чтобы зазор „L"4 между роликом защелки и кулаком был равен 1÷3 мм (см. разрез Р-Р стр.105).

8. Рычажная передача от регулятора к топливным насосам должна легко, без заеданий передвигаться за рычаг (дет. 61). При контроле регулятор отсоединить. После проверки кронштейн (дет. 55) заштифтовать (см. разрез Г-Г стр.).

9. Установку упора ограничения мощности (дет. 32) производить при общей сборке по размеру $L_5 = 25 \pm 0{,}5$ мм (см. узел II стр.103). Окончательную регулировку упора ограничения мощности производить по инструкции 2Д 100 ИН 5-1.

10. При постановке шпонок (дет. 106) обеспечить натяг по боковым граням шпонки в пределах 0 ÷ 0,02 мм.

11. Ход тяг управления (дет. 82 и 133) при подаче воздуха под давлением 5÷6 кг/см² во внутреннюю полость механизмов выключения топливных насосов должен быть $7^{+1}_{-0{,}1}$ мм. При контроле хода установить тяги управления с помощью рычага (дет. 61) в такое положение, при котором пятая риска рейки первого правого топливного насоса, считая слева, приходилась бы против стрелки.

12. Для обеспечения шплинтовки гаек (дет. 120 см. разрез И-И, Т-Т, У-У и Ш-Ш стр.106) допускается установка двух шайб (дет. 138)

13. Допускается применение проволоки СЧ ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

Узел 2Д100.22.400 сб

1. Перед сборкой детали промыть в фильтрованном дизельном топливе, особое внимание обратить на чистоту внутренней полости.

2. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса (дет. 81) и поршня (дет. 99) к одной группе; корпус и поршень должны иметь одинаковые клейма групп.

3. Проверить легкость движения поршня (дет. 99) и штока (дет. 155) в корпусе при снятой пружине (дет. 97)

4. Ход штока (дет. 155) при подаче воздуха под давлением 5÷6 кг/см² в полость „е" должен быть $7^{+1}_{-0{,}1}$ мм.

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
120, 135, 138, 148-154 и 156	Д100.22.026 сб
91 и 99	2Д100.22.027 сб
14, 45, 69, 118, 119 121 и 123-125	2Д100.22.038 сб
53 и 55	2Д 100.22.040 сб
117 и 122	2Д 100.22.041 сб
51 и 61	2Д 100.22.042 сб
47 и 51	2Д 100.22.043 сб
108, 111 и 113	Д100.22.106 сб
53 и 142	Д 100.22.116 сб
85 и 87	Д 100.22.122 сб
34, 36, 81, 91, 93-95, 97-100, 102 и 155	2Д100.22.400 сб

Управление дизелем

МП ЛКБ Л.Т. | Дизель 2Д 100 | 2Д100.22 сб.2

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
156	Шайба	2	0,01	Сталь 40	1051-59	2Д100.22.225	121
155	Шток	1	0,05	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.423-1	121
154	Шплинт 1,5×15	2	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
153	Гайка М6	1	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
152	Шайба	2	0,0025	Сталь 40	1051-59	2Д100.22.226	121
151	Шарикоподшипник 27	4	0,015	—	—	ГОСТ 8338-57	—
150	Ось	2	0,02	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.224	121
149	Ось	2	0,09	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.223	121
148	Шарикоподшипник 80203	2	0,06	—	—	ГОСТ 7242-54	—
147	Поводок рейки насоса нижний	5	0,53	—	—	2Д100.22.403сб	153
146	Шплинт 2×25	20	0,0006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
145	Поводок рейки насоса верхний	5	0,443	—	—	2Д100.22.405сб	151
144	Поводок рейки насоса	10	0,448	—	—	Д100.22.112сбА	149
143	Ось ролика	10	0,09	Сталь 45	1050-60	Д100.22.069	121
142	Ролик	10	0,11	Сталь 40	1050-60	Д100.22.068	121
141	Болт установочный	1	0,012	Сталь 20	1051-59	Д100.22.071	121
140	Прокладка регулировочная	от 0 до 24	0,012	Сталь 08кп	1050-60	Д100.22.070	120
139	Болт призонный	12	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100.22.072	121
138	Шайба 10	от 1 до 47	0,004	Сталь 10кп	1050-60	ГОСТ 6959-54	—
137	Прокладка регулировочная	от 0 до 48	0,002	Сталь 10	1050-60	Д100.22.094	120
136	Кронштейн промежуточный	9	0,3	Сталь 40Х	977-58	Д100.22.066А	120
135	Кронштейн концевой	2	0,3	Ст.3	380-60	2Д100.22.222	120
134	Кронштейн концевой	1	0,32	Сталь 40Х	977-58	Д100.22.067А	120
133	Тяга управления левая	1	4,032	—	—	2Д100.22.024сбА	148
132	Штифт цилиндрический	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д100.22.090	120
131	Гайка 1М12	1	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
130	Стопорная тяга	1	0,35	Сталь 40	1051-59	2Д100.22.260	120
129	Прокладка регулировочная	от 0 до 6	0,012	Сталь 08кп	1050-60	2Д100.22.220	119
128	Прокладка	от 0 до 3	0,006	Сталь 08кп	1050-60	2Д100.22.286	119
127	Штифт конический 10×40	2	0,028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3129-60	—
126	Палец	2	0,043	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.281	119
125	Плита	1	0,65	СЧ15-32	1412-54	2Д100.22.277	119
124	Прокладка	1	0,004	Паронит	481-58	2Д100.22.278	119
123	Болт М8×60	2	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
122	Шарикоподшипник 1201	1	0,04	—	—	ГОСТ 5720-51	—
121	Штуцер II-С	1	0,059	Ст.3	380-60	РО2954-70	351
120	Гайка 1М10	26	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
119	Заглушка	1	0,007	Пластмасса КарбоЛит-15-2	5689-60	2Д100.43.017А	302 лист 159 п.2
118	Угольник	1	0,09	Ст.3	380-60	Д100.23.188	
117	Рычаг короткий	1	0,55	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.289	119
116	Шайба замковая	2	0,007	Сталь 10 кп	914-56	Д100.22.036	119
115	Болт регулировочный	1	0,065	Сталь 12ХН3А	4543-61	Д100.22.028	118
114	Гайка 1М12	1	0,008	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2526-51	—
113	Роликоподшипник 943/25	2	0,049	—	—	ГОСТ 4060-60	—
112	Прокладка кронштейна	1	0,012	Паронит	481-58	Д100.22.132	118
111	Кронштейн	1	2,0	СЧ12-28	1412-54	Д100.22.040	118
110	Вилка стопорной тяги	1	0,32	Бр.ОЦС3-12-5	613-50	2Д100.22.262	118
109	Ось рычага	1	0,06	Сталь 40	1050-60	Д100.22.039	117
108	Втулка распорная	1	0,034	Волокнит	ТУМХП 659-41	Д100.22.041А	117
107	Вал рычага управления регулятора	1	0,75	Сталь 20	1050-60	Д100.22.042	117
106	Шпонка	4	0,012	Сталь 45	1050-60	Д100.22.159	117
105	Шплинт 2,5×25	30	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
104	Гайка 1М10	4	0,01	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	—
103	Болт призонный	2	0,027	Сталь 40	1051-59	Д100.22.059.1	117
102	Угольник	2	0,045	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.210	117
101	Болт М6×20	4	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
100	Крышка	2	0,13	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.208.1	117
99	Поршень выключателя	2	0,25	Ст.3	493-54	2Д100.22.229	116
98	Тарелка пружины	2	0,03	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.207	116
97	Пружина	2	0,035	проволока П-3,5	9389-60	2Д100.22.206	116
96	Корпус выключателя в сборе	1	0,44	—	—	2Д100.22.025сбА	134
95	Шплинт 2×20	2	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
94	Гайка М8	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	—
93	Прокладка	1	0,002	Паронит	481-58	2Д100.22.216-1	116
92	Вилка	1	0,015	Сталь 10 кп	914-56	2Д100.22.211	116
91	Упор	2	0,003	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.230	116
90	Серьга тяги управления	4	0,03	Сталь 20	1050-60	Д100.22.030А	116
89	Автомат выключения	1	8,9	—	—	2Д100.22.003сб	142
88	Болт 1М10×60×52	1	0,042	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7809-57	—
87	Палец пружины	2	0,01	Сталь 20	1050-60	Д100.22.100	116
86	Пружина возвратная	1	0,045	проволока П-2,3	9389-60	Д100.22.115	116
85	Рычаг	1	0,45	Сталь 20	1050-60	Д100.22.099	115
84	Шплинт 5×25	1	0,005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
83	Тяга управления верхняя	1	4,5	—	—	2Д100.22.402сб	141
82	Тяга управления нижняя	1	4,375	—	—	2Д100.22.401сб	140
81	Корпус	1	0,99	—	—	2Д100.22.408сб	139
80	Рукав 8×4; ℓ=435±2	2	0,17	—	ТУ 8117-50	2Д100.22.214	—
79	Коромысло подачи топлива	1	7,55	—	—	2Д100.22.021сб	135
78	Проволока ℓ=0,92 м	—	0,03	проволока 0-2	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
77	Болт М10×30	4	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
76	Пружина стопорной тяги	1	0,25	проволока П-4,5	9389-60	Д100.22.035	115
75	Тарелка пружины	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.034	115
74	Шплинт 3×30	1	0,002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
73	Гайка 1М12	1	0,03	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
72	Болт М12×45	2	0,047	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
71	Хомутик в сборе 16	4	0,032	—	—	СК 075-16	—
70	Прокладка	1	0,03	Паронит	481-58	Д100.38.011	—
69	Штуцер	2	0,035	Сталь 20	1051-59	2Д100.22.213	115
68	Гайка 1М16	1	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2524-51	—
67	Муфта	1	0,17	Сталь 40	1051-59	2Д100.22.264	115
66	Гайка	1	0,026	Сталь 40	1051-59	2Д100.22.265	115
65	Тяга	1	0,47	—	—	2Д100.22.047сб	134
64	Хомутик	1	0,014	М Ст.3	3680-57	Д100.37.090	169:I п.23
63	Шайба пружинная 10Н	1	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
62	Болт М10×16	1	0,02	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
61	Рычаг регулятора	1	1,2	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.270	114
60	Шайба замковая 10	1	0,002	Сталь 10кп	914-56	СК 052-84	—
59	Болт М10×25	1	0,02	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
58	Серьга рычага управления	1	0,06	Сталь 20	1050-60	Д100.22.044А	115
57	Штифт цилиндрический 8Кр2×25	2	0,0036	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 3128-60	—
56	Прокладка	от 0 до 2	0,044	Сталь 10 кп	914-56	2Д100.22.263	114
55	Кронштейн	1	1,1	СЧ15-32	1412-54	2Д100.22.275	114
54	Ось	1	0,07	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.261	113
53	Роликоподшипник 941/15	12	0,02	—	—	ГОСТ 4060-60	—
52	Кольцо	2	0,008	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.282	113
51	Шарнирный подшипник ш 12	2	0,017	—	—	ГОСТ 3635-54	—
50	Проволока ℓ=2м	—	0,03	проволока 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
49	Пломба	1	0,005	Алюминий АД	3549-55	СК 075-31	—
48	Тяга	1	0,47	—	—	2Д100.22.048сб	134
47	Рычаг верхний	1	1,4	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.271	113
46	Тройник	1	0,04	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.255	113
45	Шайба пружинная 8Н	22	0,0016	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
44	Болт М8×50	2	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
43	Щиток	1	0,135	Сталь 10 кп	914-56	2Д100.22.215	112
42	Вентиль электромагнитный ВВ-1А1	1	1,35	—	—	2Д100.43.070сб	301
41	Крышка	1	2,25	Ст.3	380-60	2Д100.22.212А	112
40	Переходная втулка	2	0,003	Латунь Л59	1019-47	Д50.27.417	30/ лист 18
39	Прокладка	1	0,004	Паронит	481-58	Д50.27.434	40/ лист 22
38	Штифт конический	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.124	111
37	Вал выключения предельного регулятора	1	3,2	Сталь 20	1050-60	Д100.22.092	111
36	Проволока ℓ=1,05 м.	—	0,03	Проволока 0	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
35	Пломба	1	0,005	Свинец	3778-56	СК 075-13	—
34	Болт М6×16	5	0,0057	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
33	Гайка 1М16	1	0,008	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2526-51	—
32	Упор	1	0,12	Сталь 40	1050-60	Д100.22.138	111
31	Колпачок	1	0,05	Сталь 20	1050-60	Д100.22.139	111
30	Ось	7	0,022	Сталь 20	1050-60	Д100.22.142	111
29	Рычаг выключения	1	0,6	Сталь 20	1050-60	Д100.22.118А	111
28	Пружина штока выключения	1	0,015	проволока П-2	9389-60	Д100.22.086	111
27	Кронштейн	1	0,71	СЧ12-28	1412-54	Д100.22.122	110
26	Прокладка регулировочная	от 0 до 3	0,03	Сталь 08кп	1050-60	Д100.22.134	110
25	Тяга	1	0,068	Сталь 20	1050-60	Д100.22.119	110
24	Гайка 1М10	1	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
23	Шайба замковая	1	0,002	Сталь 10 кп	914-56	Д100.22.123	110
22	Вилка тяги	1	0,1	Сталь 45	1050-60	Д100.22.120	110
21	Валик 10Х3×35×24	1	0,021	Сталь 40	1051-59	РО2730-00	—
20	Шплинт 3×20	9	0,0015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
19	Рукоятка включения предельного регулятора	1	1,4	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.091	110
18	Фланец нажимной	1	0,04	Ст.3	380-60	2Д100.22.218	109
17	Кольцо уплотнительное	1	0,003	Резина гр IV Б	ТУ № 733-54	2Д100.22.219	109
16	Шайба замковая 6	2	0,002	Сталь 15кп	914-56	СК 052.83	—
15	Болт 1М10×45	1	0,034	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
14	Вентиль электропневматический ВВ-3	1	2,4	—	—	2Д100.22.039сб	—
13	Крышка стороны управления	1	45,4	—	—	2Д100.22.061сбА	127
12	Прокладка крышки	1	0,4	Паронит	481-58	Д100.22.130.1	109
11	Колпачок	1	0,004	Пластмасса К-15-2	5689-60	Д100.17.021А	45 п.2
10	Пробка РК IV 1/8"	1	0,0045	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
9	Винт М6×10	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1489-58	—
8	Прокладка	1	0,007	Паронит	481-58	2Д100.22.276	109
7	Скоба	1	0,01	М Ст.3	380-60	2Д100.22.283	109
6	Шайба пружинная 6Н	3	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
5	Болт М6×12	1	0,0054	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
4	Трубка подвода воздуха	1	0,145	—	—	2Д100.22.046сбА	126
3	Трубка нагнетательная	1	0,077	—	—	2Д100.22.045сбА	126
2	Трубка сливная	1	0,112	—	—	2Д100.22.044сбА	126
1	Пусковой сервомотор	1	66	—	—	2Д100.22.037сбА	122

Согласовано 2Д100.22.026сб; 2Д100.22.027сб; 2Д100.22.038сб;
с чертежами: 2Д100.22.040сб; 2Д100.22.041сб; 2Д100.22.042сб; 2Д100.22.043сб; Д100.22.108сб; Д100.22.116сб; Д100.22.122сб; 2Д100.22.40сб.

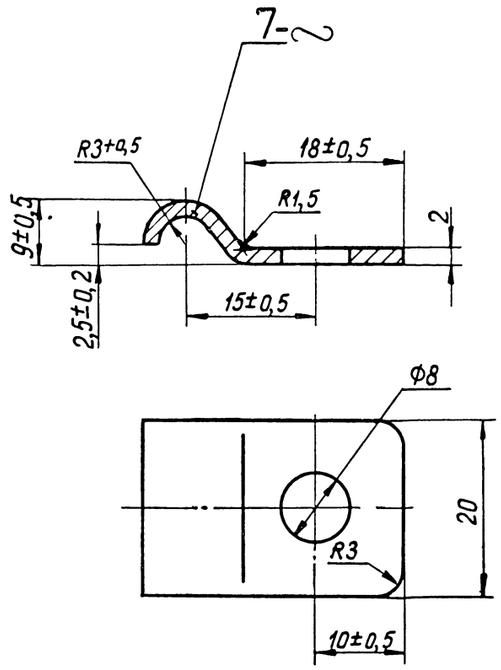
Управление дизелем

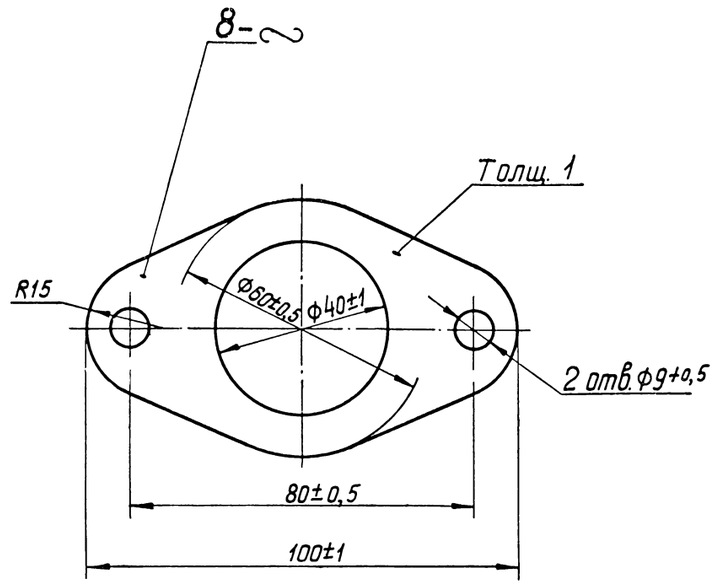
Вес по чертежу 125,835

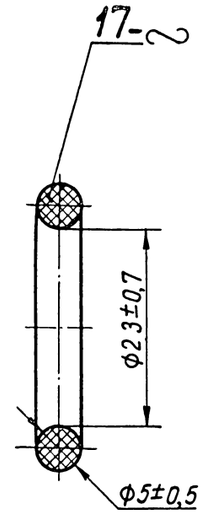
ЛПИ КБ ЦС

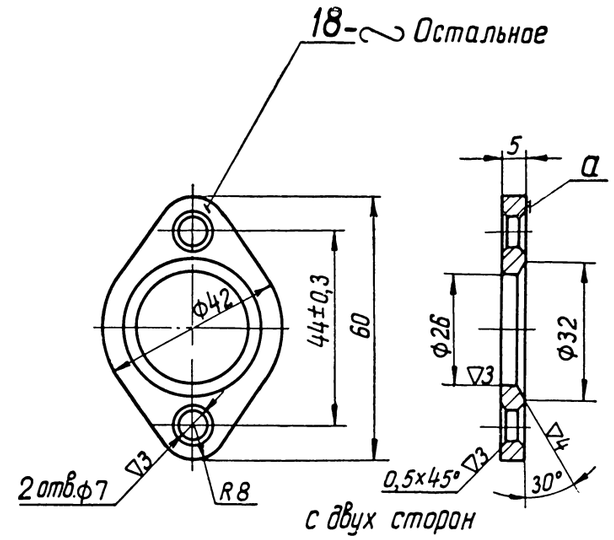
Дизель 2Д100

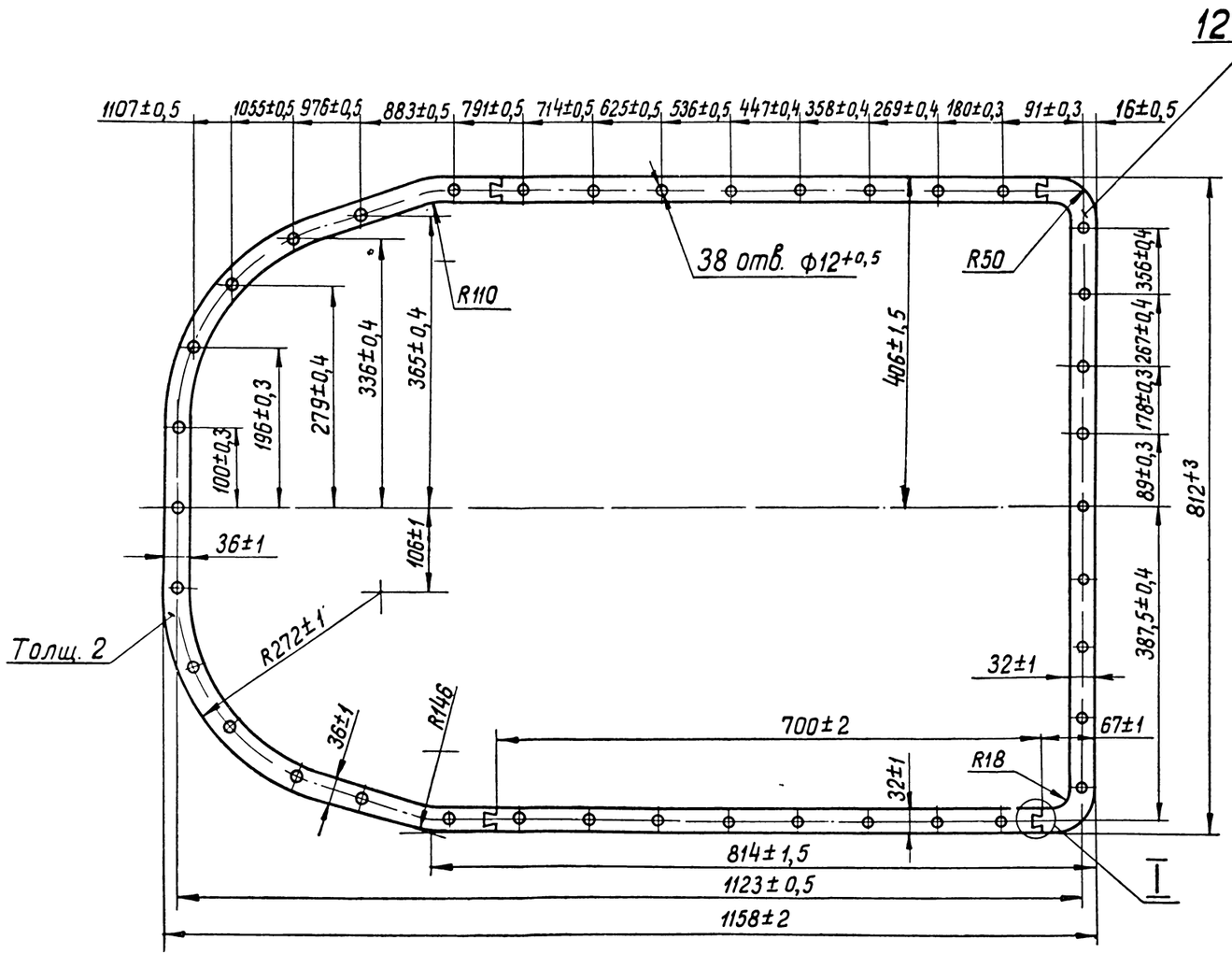
2Д100.22сб.2

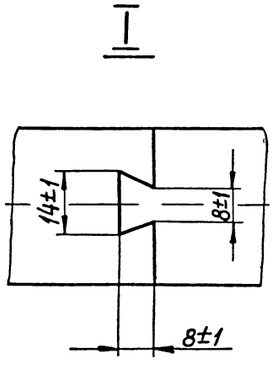












Технические требования

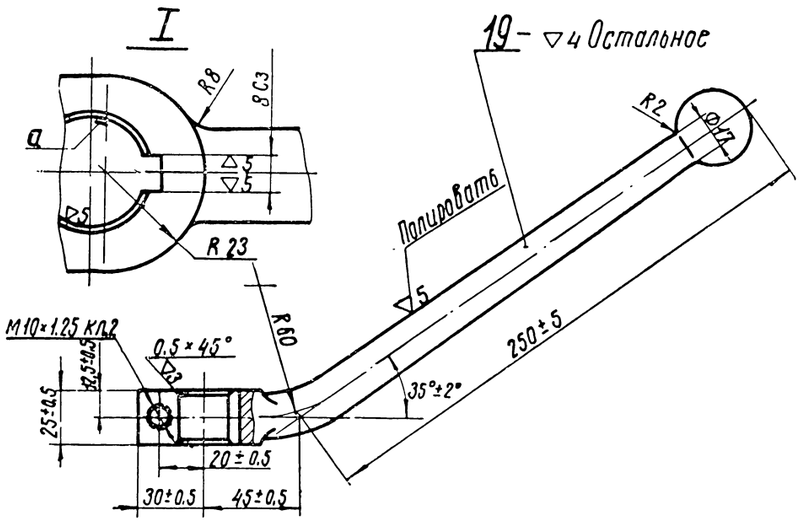
Деталь 8

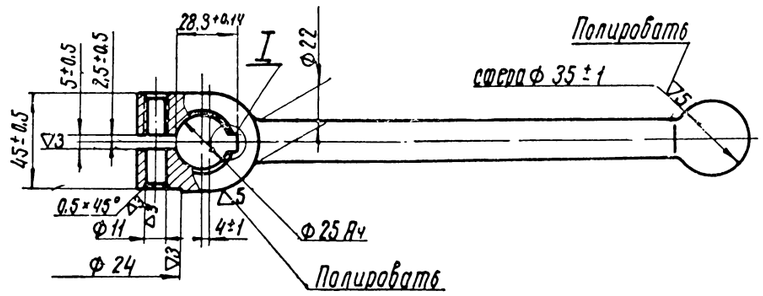
Допускается изготовление из резины гр. V-б ТУ N 233-54 Р.

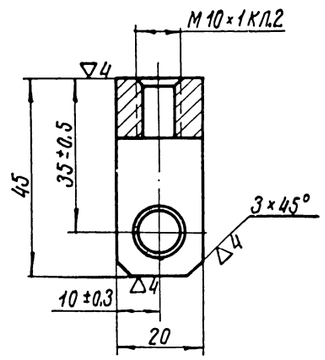
Деталь 18

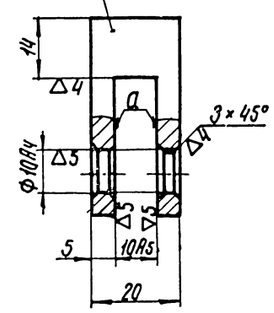
Неплоскостность поверхности „а" не более 0,5 мм.

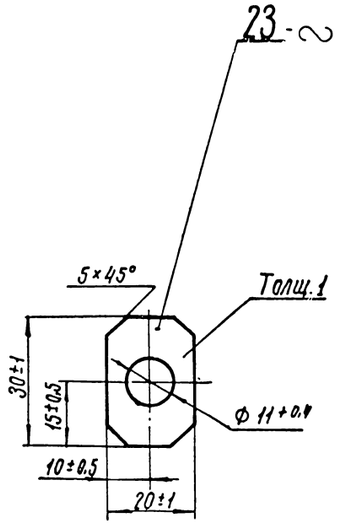
Детали		
МПС ЦКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22 сб.2

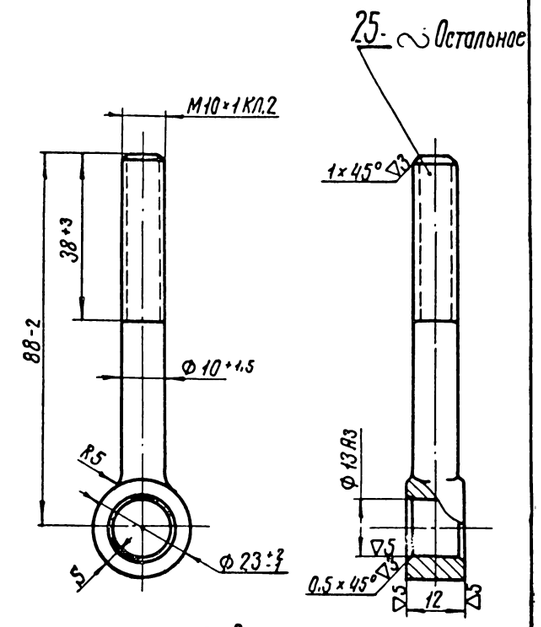


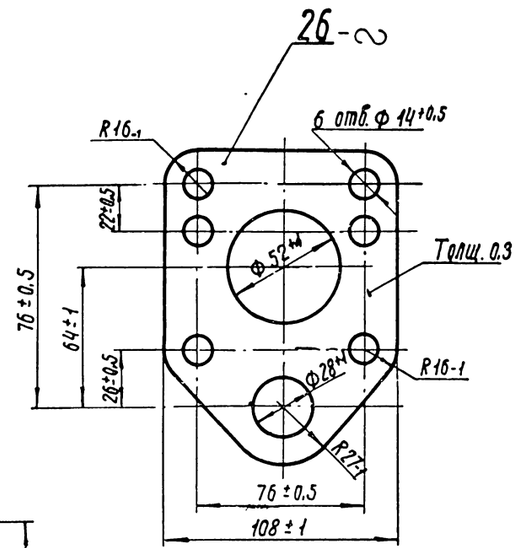


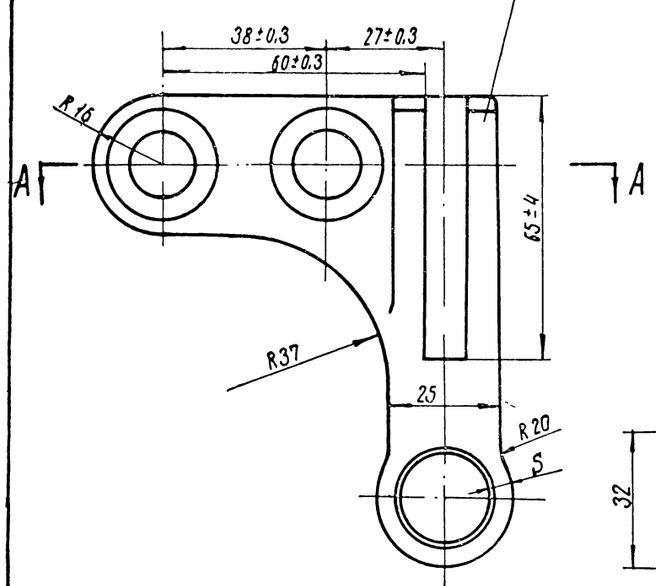


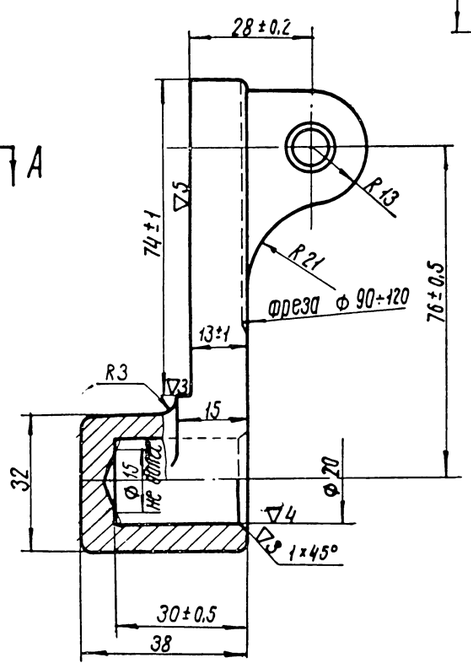




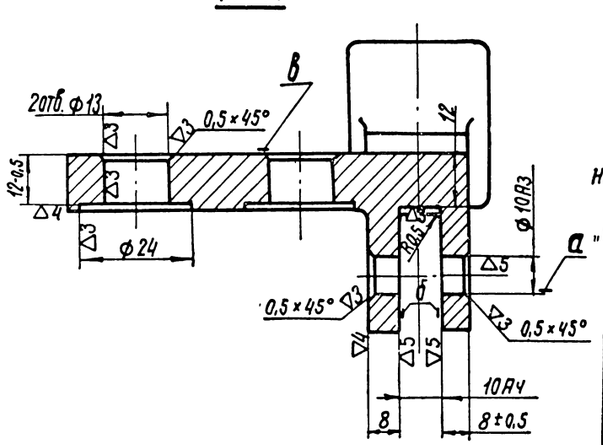








А-А



Технические требования

Деталь 19

1. Хромировать кругом. Толщина слоя хрома не менее 0.01мм. Резьбу, шпоночный паз и поверхность „а" от хромирования предохранить.
2. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0.2мм.
3. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0.1мм.

Деталь 22

1. Смещение оси среднего диаметра резьбы относительно оси поверхности „а" не более 0.2мм.
2. Неперпендикулярность оси отверстия Ф 10 Ra4 к поверхности „а" не более 0.2мм на длине 40мм.

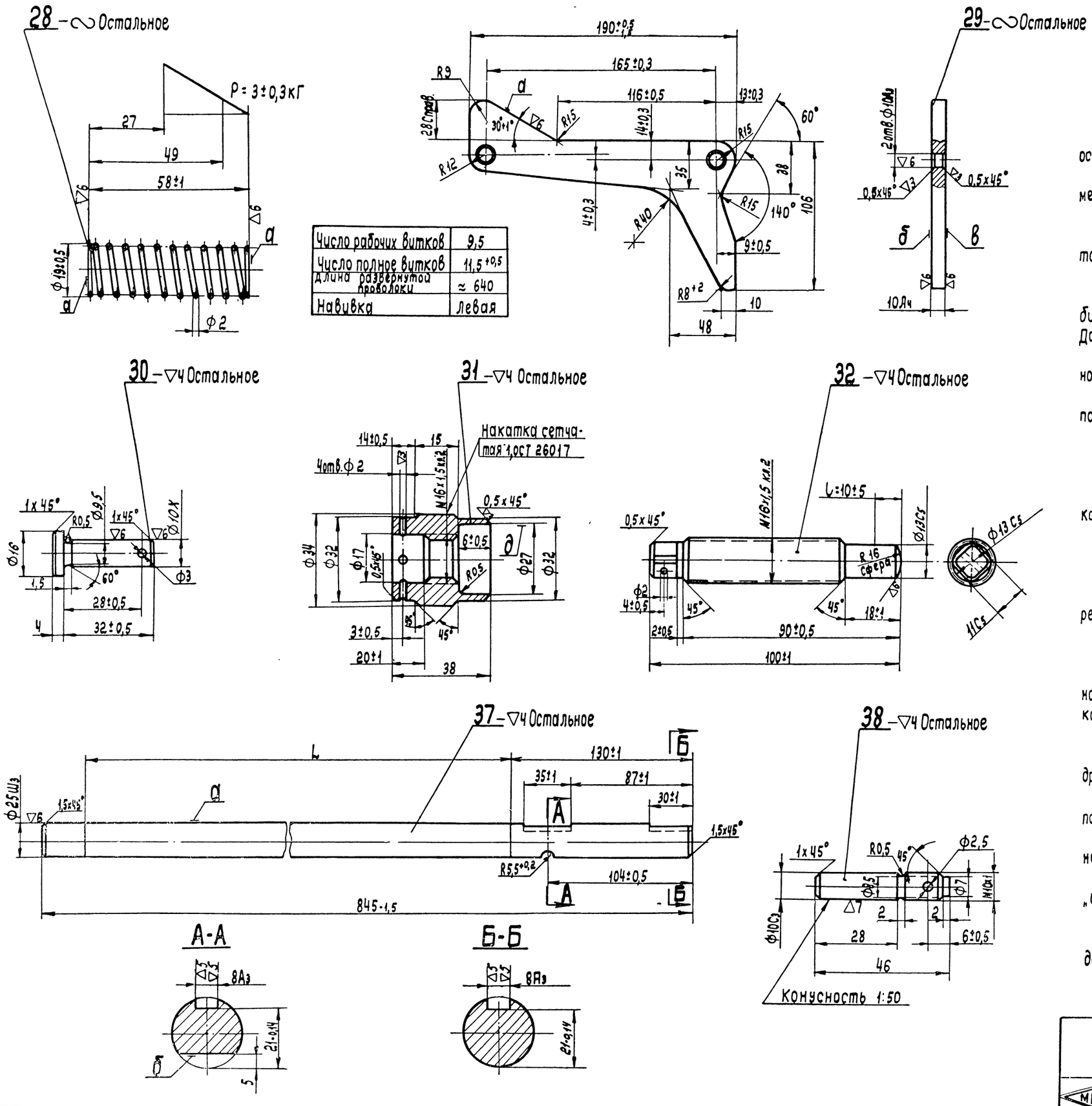
Деталь 25

1. Разностенность по размеру „S" не более 0.2мм.
2. Кривизна стержня не более 0.5мм на длине детали.
3. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 27

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3 мм.
4. Литейные уклоны 3÷5°.
5. Разностенность по размеру „S" не более 2.5мм.
6. Непараллельность оси поверхности „а" к поверхности „б" не более 0.2мм. на длине 50мм.
7. Неперпендикулярность поверхностей „б" к оси поверхности „а" не более 0.2мм на длине 50мм.
8. На поверхности Ф 10 Ra3 наличие раковин не допускается.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

МП ГКБ ЦТ	Детали Управление дизелем	2Д100.22 сб.2



Технические требования

Деталь 28

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 1мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси пружины не более 2мм на длине пружины.
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности.
4. Просвет между поджатыми витками не более 0,25мм.
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.

Деталь 29

1. Поверхность „а" и отверстие Ф10Н3 цианировать на глубину 0,2÷0,4мм Твердость HRA≥76.

Допускается цианирование остальных поверхностей.

2. Неперпендикулярность поверхности „б" относительно поверхности „в" не более 0,2мм на длине 50мм.
3. Неперпендикулярность осей отверстий Ф10Н3 относительно поверхности „б" не более 0,1мм на длине 50мм.
4. Допускается изготовление детали штамповкой, при этом:
   а) штамповочные уклоны не более 5°;
   б) затяги не более 3мм;
   в) на поверхности „в" по контуру на ширине не более 2мм допускается наличие необработанных поверхностей.

Деталь 30

Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA≥76.

Деталь 31

Биение поверхности „д" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,5мм.

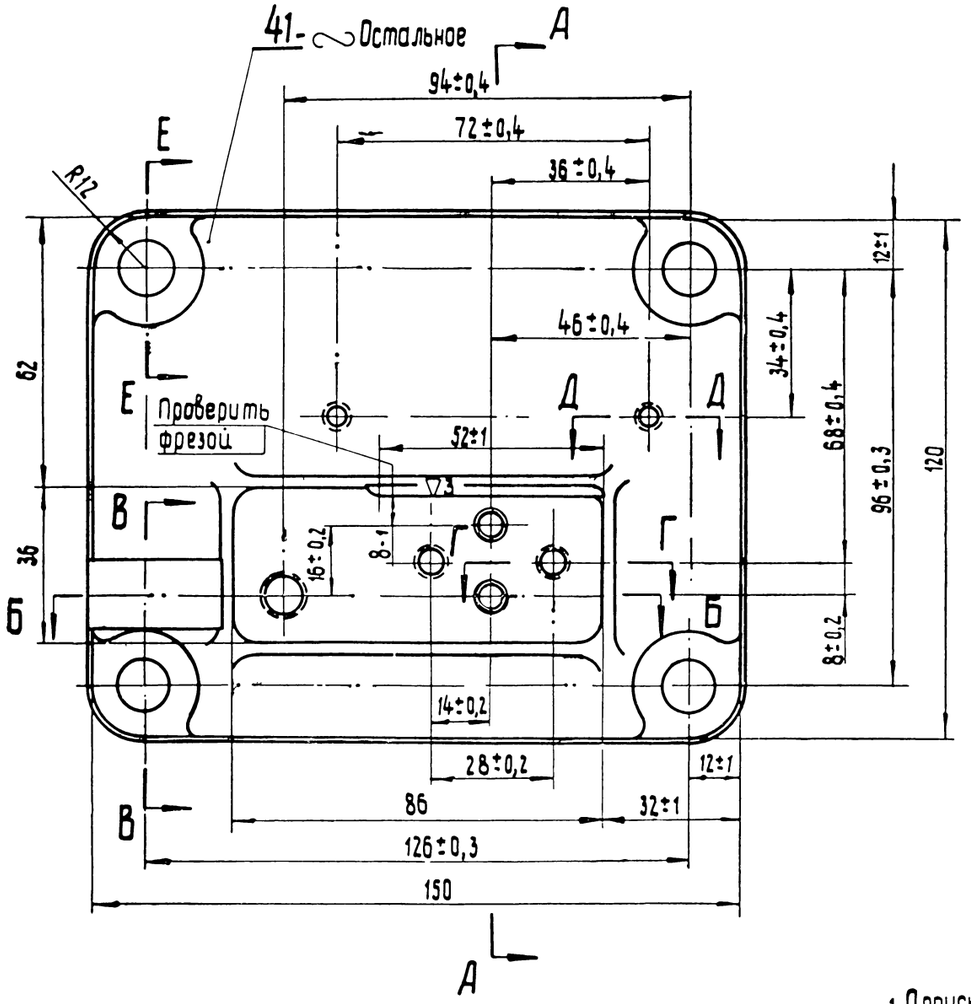
Деталь 32

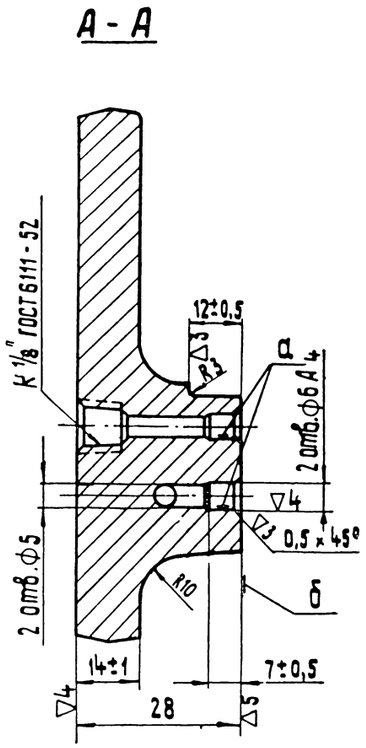
1. Конец детали на длине „L" калить. Твердость HRC≥40.
2. Допускается закалка сферической поверхности R16 т.в.ч на глубину не менее 1,5мм. Твердость HRC≥40 Допускается подкалка поверхности Ф13С5 на длине „L"

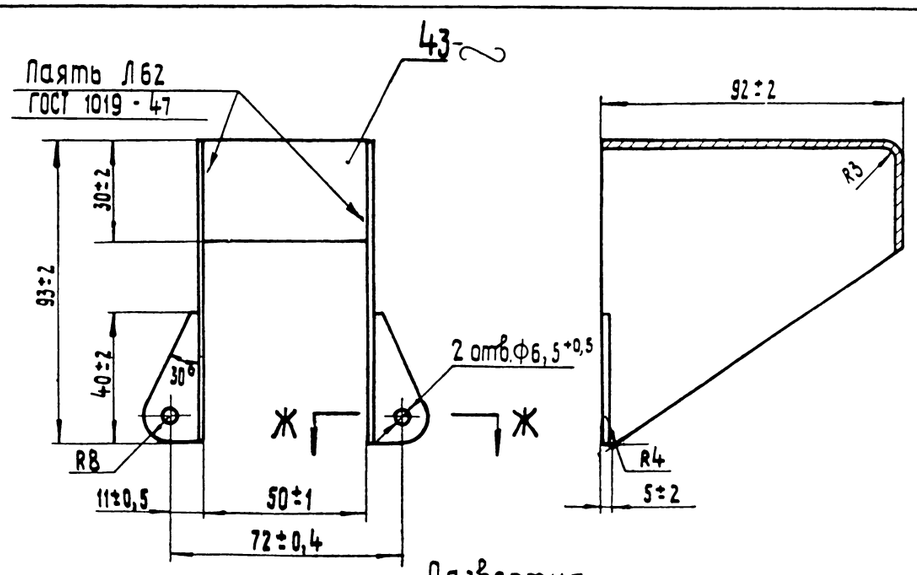
Деталь 37

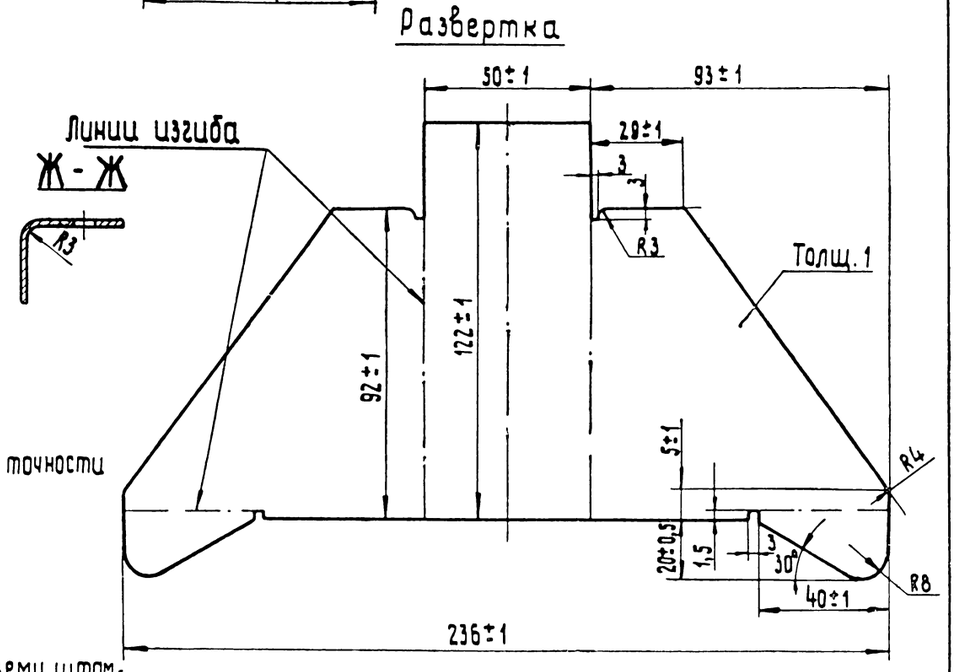
1. Угловое отклонение шпоночных пазов относительно друг друга не более 2°.
2. Неперпендикулярность поверхности „б" к оси шпоночного паза не более 0,5мм на длине 100мм.
3. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,05мм.
4. Перекос шпоночных пазов относительно оси поверхности „а" не более 0,05мм
5. Непрямолинейность оси поверхности „а" не более 0,15мм.
6. На длине L=680±2 допускается прослабление диаметра до Ф24 с чистотой обработки ▽4.

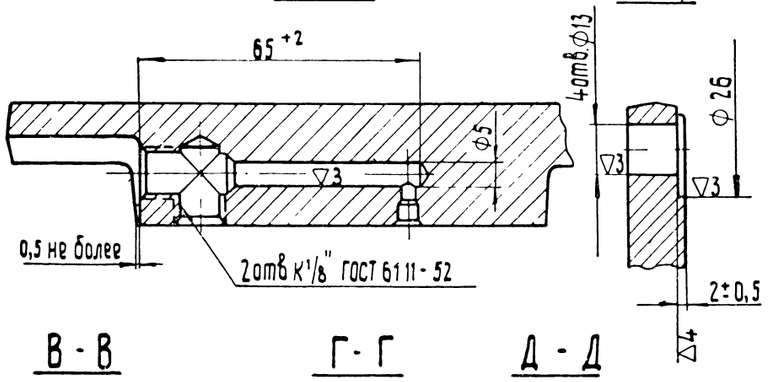
МПСКБ ЦТ	Детали Управление дизелем	2Д100.22 сб.2

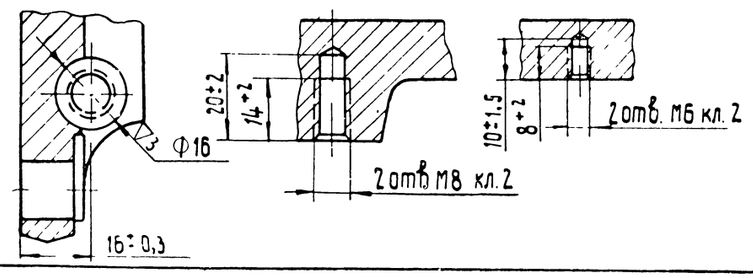












Технические требования

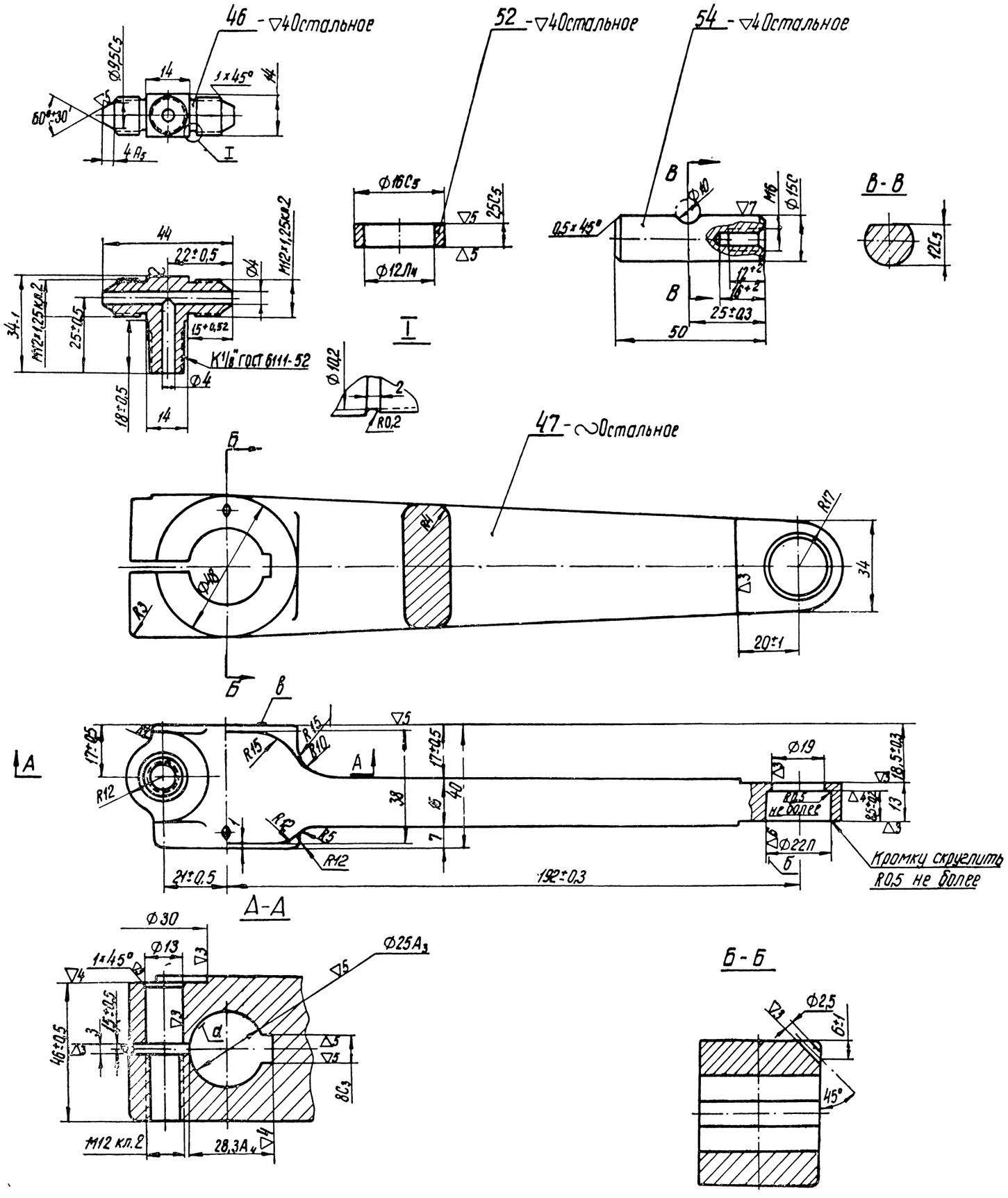
Деталь 41

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55.
2. Штамповочные уклоны не более 7°
3. Неуказанные радиусы штамповки R3÷6 мм.
4. Сдвиг осей штампов не более 1 мм.
5. Допускается наличие заусенцев по разъему штампов высотой до 1,5 мм.
6. На необработанных поверхностях наличие окалины и ржавчины не допускается.
7. Неперпендикулярность осей поверхностей „а" относительно поверхности „б" не более 0,2 мм на длине 50 мм.
8. Допускается изготовление из стали любой марки, а также выполнение заготовки способом литья
9. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

Деталь 43

1. Допускаются вмятины общей площадью не более 3 см² и глубиной не более 1 мм
2. Вместо пайки допускается сварка с последующей зачисткой сварных швов
3. Окраска по Д 100а - ТУ 20

Детали		
МПГ ЛКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22.сб.2



Технические требования

Деталь 46

Смещение осей конических поверхностей 60° относительно осей резьб М12×1,25 кл.2 не более 0,15 мм.

Деталь 47

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55
2. Штамповочные уклоны 5÷7°
3. Допускается наличие следов заусенцев по разъему штампов высотой не более 0,6 мм.
4. Сдвиг осей штампов не более 1 мм
5. Непараллельность и скрещивание осей поверхностей „а" и „б" не более 0,3 мм на длине 100 мм.
6. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм.
7. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,3 мм.
8. Смещение шпоночного паза относительно общей оси поверхностей „а" и „б" не более 0,2 мм.
9. Биение поверхности „в" относительно оси поверхностей „а" не более 0,1 мм на Ф46 мм.
10. Окраска по Д100-ТУ20

Деталь 52

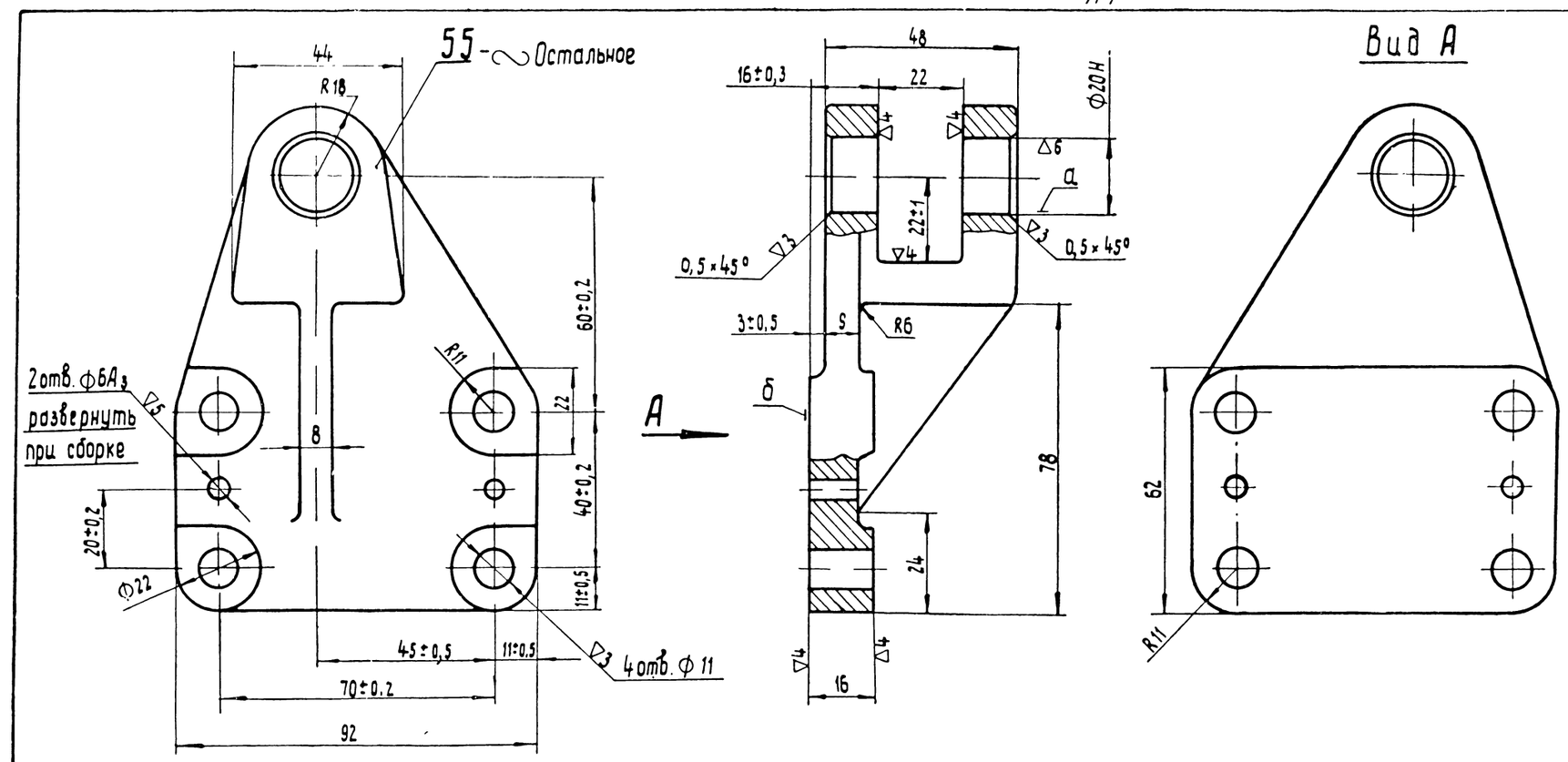
1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Оксидировать или фосфотировать

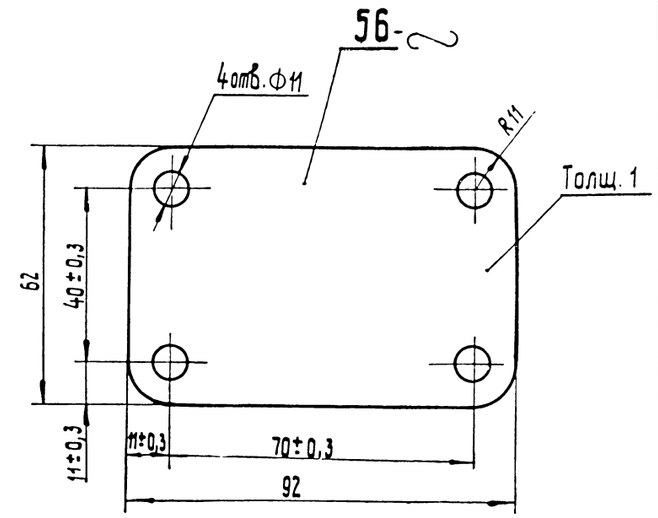
Деталь 54

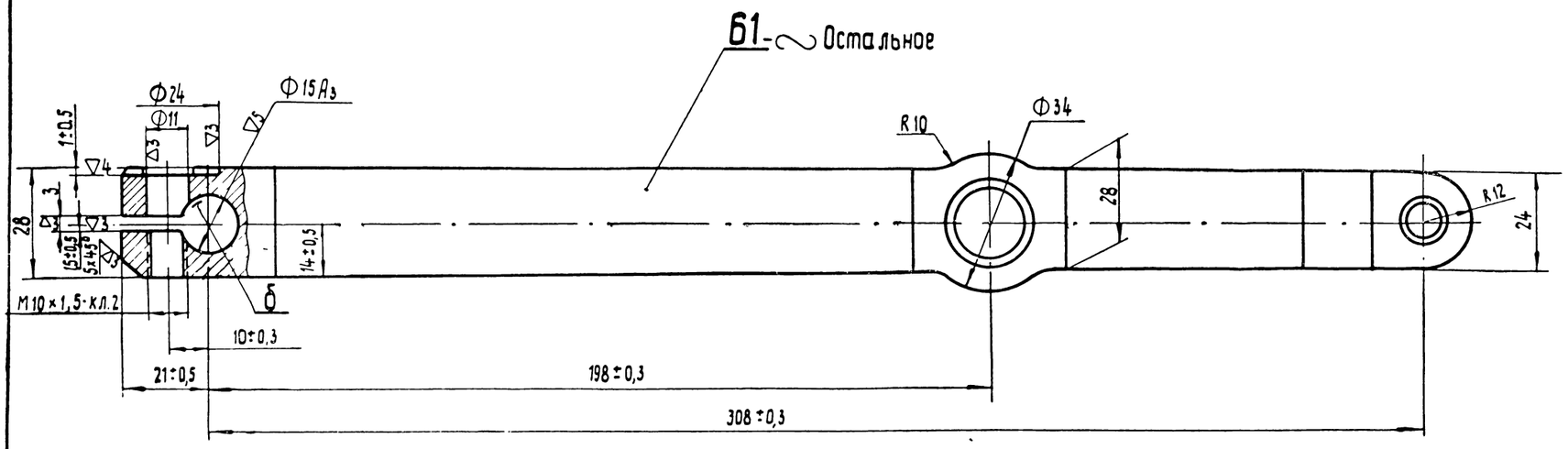
Цианировать на глубину 0,2÷0,4 мм
Твердость HRA≥76.

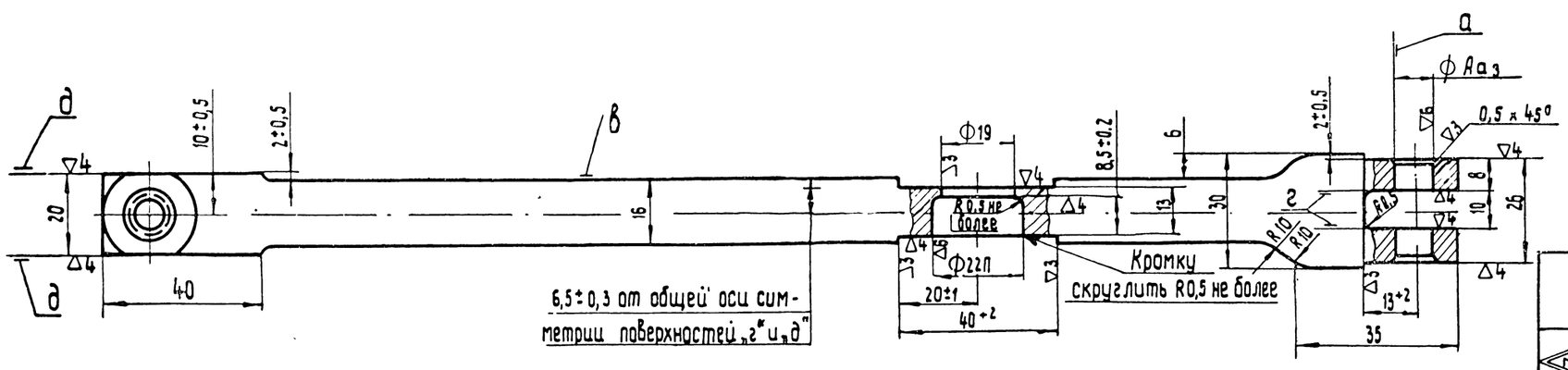
Детали		
МГТУ КБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22сб.2

8В Зак. 343









Технические требования

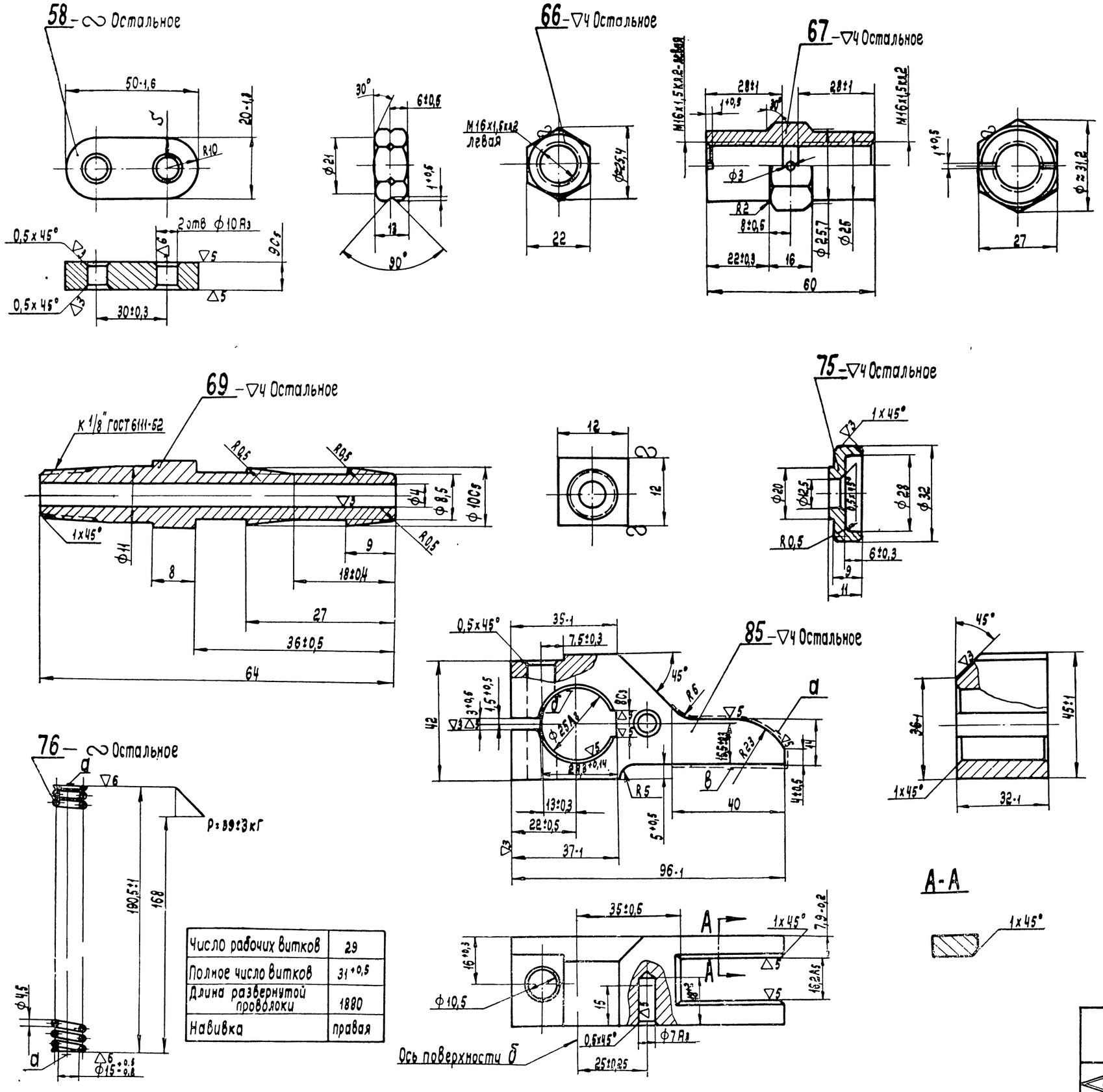
Деталь 55

1. Отливка по Д 100 - ТУ 9.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3 мм
4. Литейные уклоны не более 3°.
5. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „а" к поверхности „б" не более 0,1 мм на длине 100 мм
6. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

Деталь 61

1. Допуски на размеры штамовки по II группе точности, ГОСТ 7505-55.
2. Штамповочные уклоны 5 ÷ 7°
3. Сдвиг осей штампов не более 0,1 мм
4. Допускается наличие следов заусенцев по разъему штампов высотой не более 0,6 мм.
5. Криволинейность поверхности „в" не более 1 мм на всей длине. Допускается правка до механической обработки.
6. Непараллельность и скрещивание осей поверхностей „а" и „б" не более 0,2 мм на длине 100 мм.
7. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

МЛ (ПКБ) ЦТ	Детали Управление дизелем	2Д100.22.сб.2



Число рабочих витков	29
Полное число витков	31+0,5
Длина развернутой проволоки	1880
Навивка	правая

Технические требования

Деталь 58

1. Штамповочные уклоны не более 3°.
2. Цианировать кругом на глубину 0,1÷0,3 мм Твердость HRA ≥ 76.
3. Разностенность по размеру „S" не более 1 мм

Деталь 66 и 67

Оксидировать или фосфатировать.

Деталь 75

Твердость HRC=26÷33.

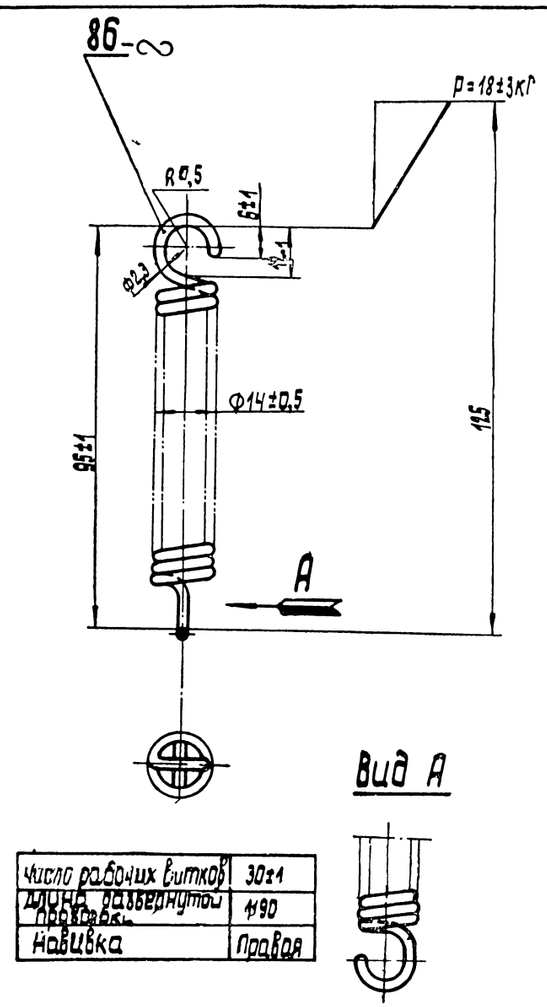
Деталь 76

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,8 мм
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности.
4. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси пружины не более 3 мм на длине пружины.
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.

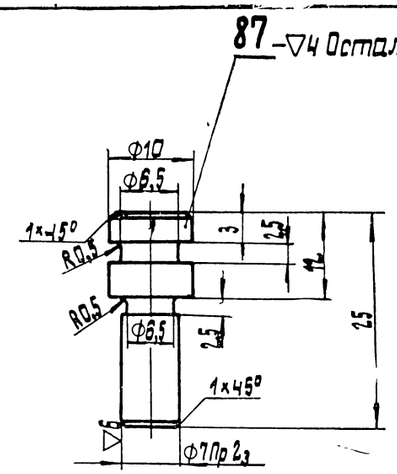
Деталь 85

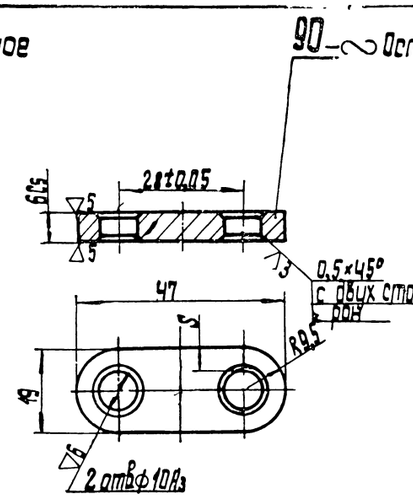
1. Поверхности „а" и „в" цианировать на длине 40 мм, глубина 0,2÷0,4 мм Твердость HRA ≥ 76.
2. Непараллельность образующей поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,1 мм.
3. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,1 мм.
4. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,05 мм.

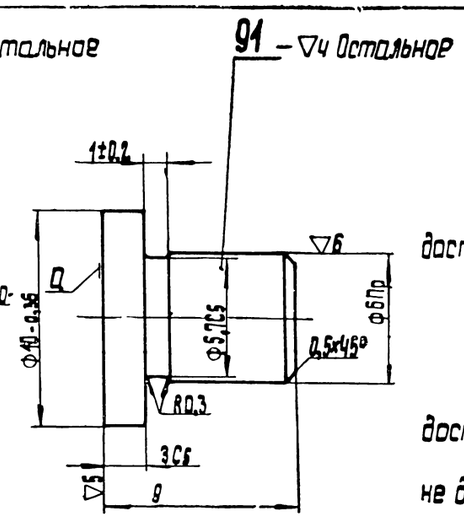
Детали		
МТС ЧКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22 сб.2

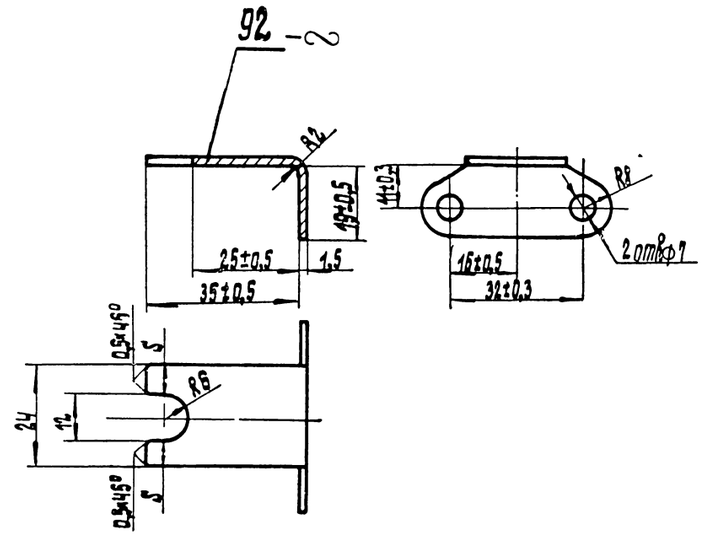


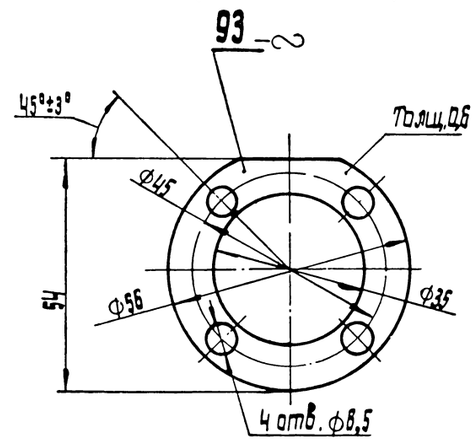
Число рабочих витков	30±1
Длина развернутой проволоки	≈90
Навивка	Правая











Технические требования

Деталь 86

Просвет между витками не более 0,3мм.

Деталь 90

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA ≥ 76.
2. Штамповочные уклоны не более 3°.
3. Разностенность по размеру „S" не более 1мм.

Деталь 91

1. Цианировать на глубину 0,2 ÷ 0,4мм. Твердость HRA ≥ 76.
2. На поверхности „а" центровое отверстие не допускается.

Деталь 92

1. Разностенность по размеру „S" не более 0,5мм.
2. Длина в развернутом виде ≈ 55мм

Деталь 93

Отклонение отверстий Ф6,5 от номинального положения не более 0,3мм.

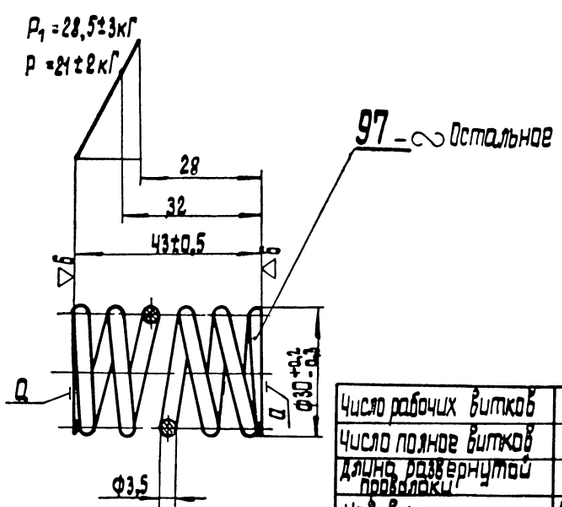
Деталь 97

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,5мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси пружины не более 0,5мм.
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности, причем толщина концов крайних витков не менее 0,5мм.
4. Просвет между поджатыми витками не более 0,2мм.
5. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

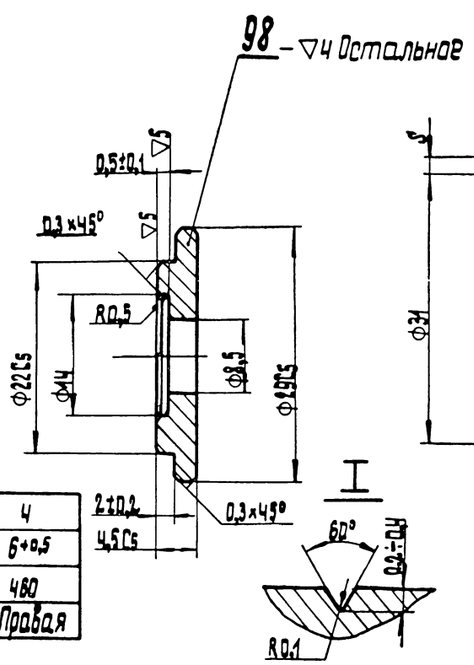
Деталь 99

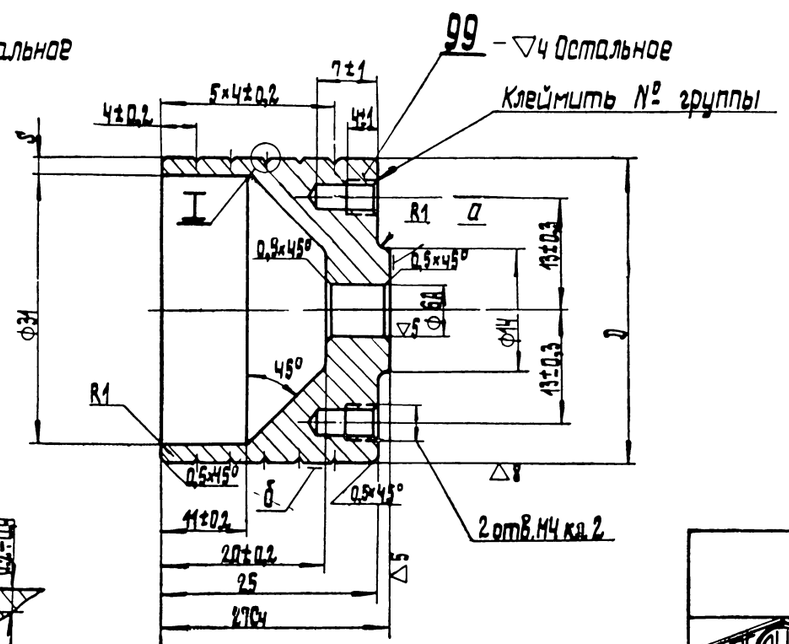
1. Термообработать. Твердость HB ≥ 131.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,1мм на Ф12.
3. Разностенность по размеру „S" не более 0,3мм.
4. По размеру „D" произвести разбивку деталей на группы и клеймить согласно таблицы.

№групп	D	клеймо
I	$\Phi 35^{-0,019}_{-0,027}$	1
II	$\Phi 35^{-0,01}_{-0,018}$	2



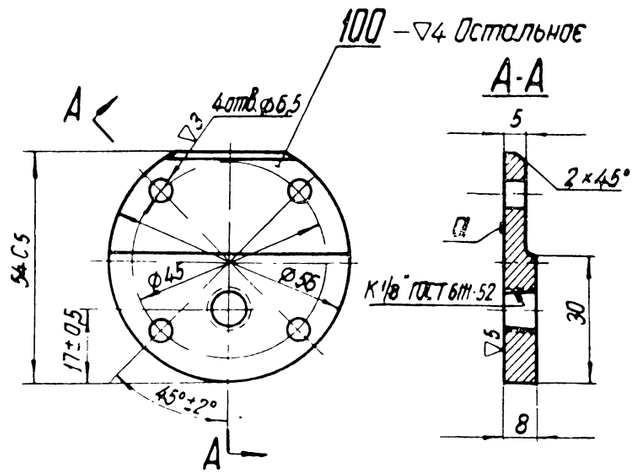
Число рабочих витков	4
Число полное витков	6+0,5
Длина развернутой проволоки	≈60
Навивка	Правая

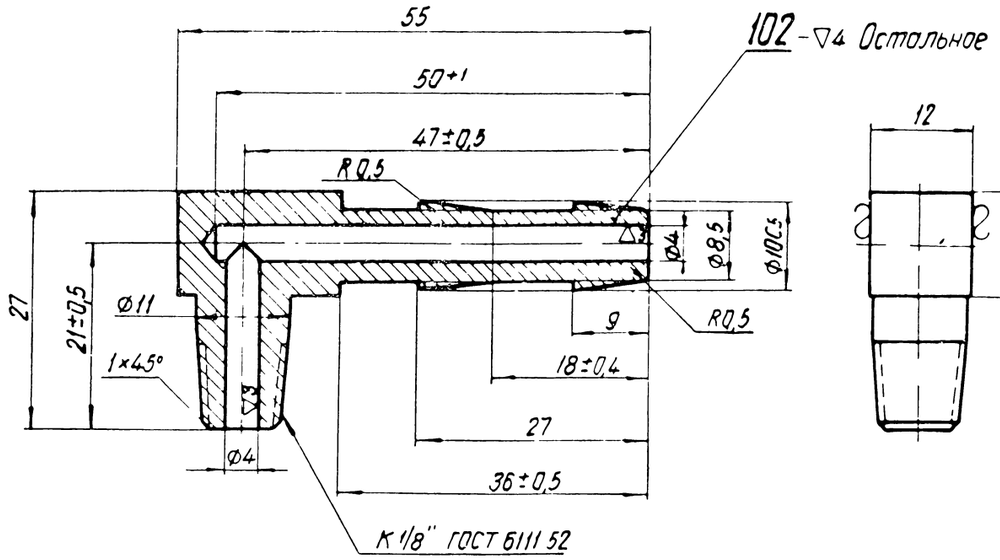


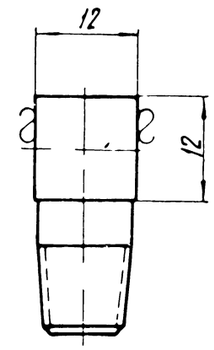


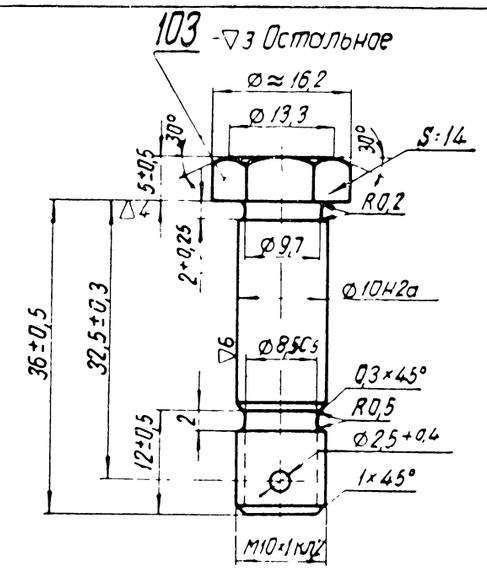
Детали

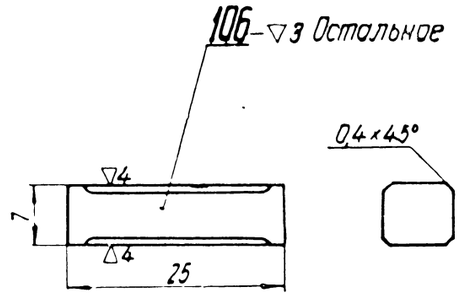
МГТУ СКБ	Управление визелем,	2Д100.22.сб.2

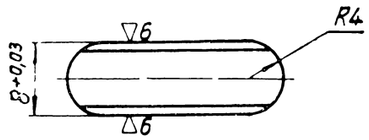


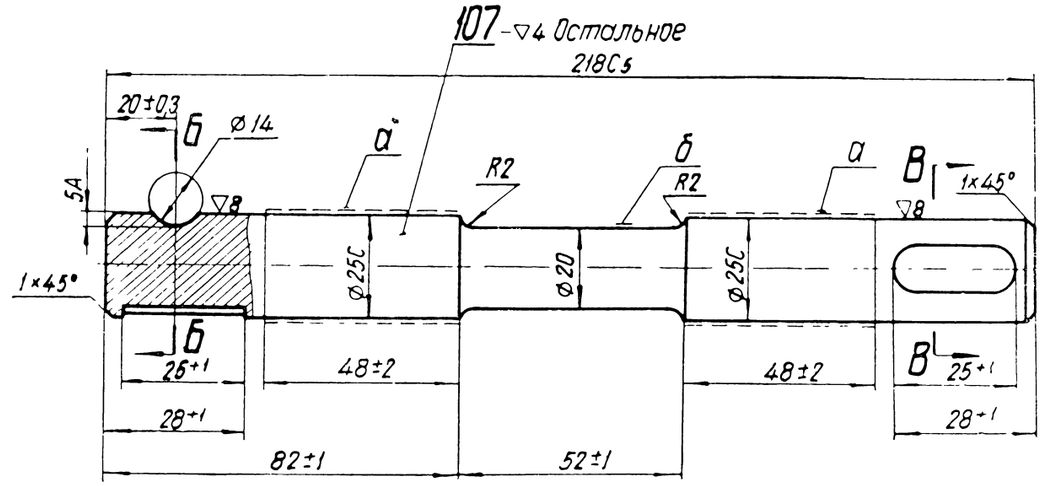






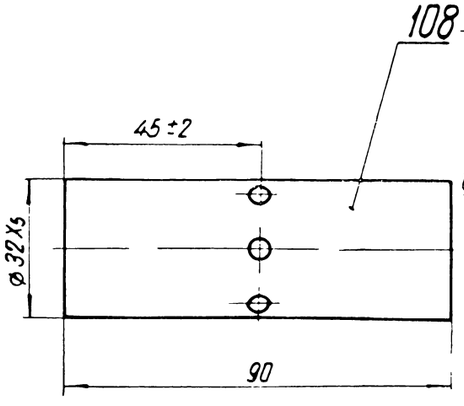


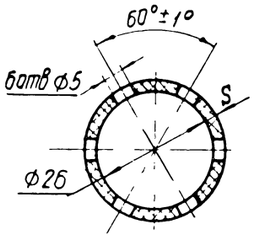


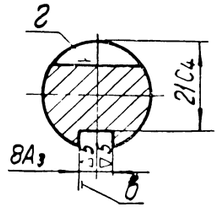


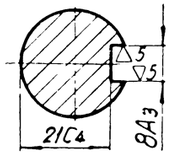
Б-Б

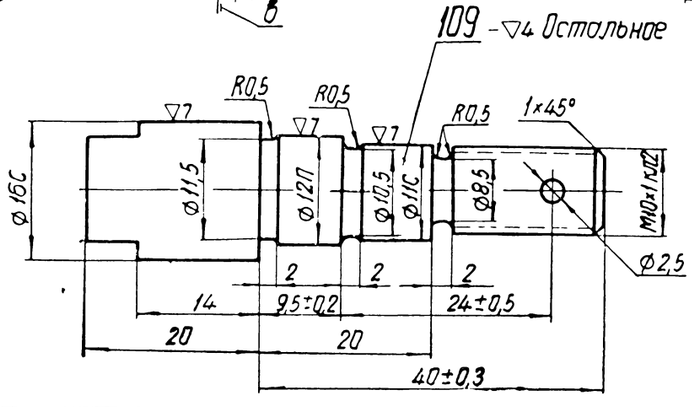
В-В

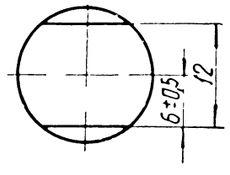












Технические требования

Деталь 100

1 Неплоскостность поверхности „а" не более 0,08 мм

2 Отклонение отверстий ⌀6,5 от номинального положения не более 0,2 мм

Деталь 107

1 Поверхности „а" цементировать на длине 48±2 мм Глубина цементации 1-1,3 в готовом изделии Твердость HRC ≥ 54

2 На поверхности „б" и на торцах допускается цементация

3 Угловое расположение шпоночных пазов один относительно другого 90°±1°

4 Смещение осей шпоночных пазов относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм

5 Перекос шпоночных пазов относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм

6 Неперпендикулярность поверхности „г" к оси шпоночного паза „в" не более 0,5 мм на длине 100 мм

7 Допускается изготовление детали из стали 45 или 38ХС с закалкой ТВЧ поверхностей „а" на длине 48±2 мм на глубину 1,5-3 мм. Твердость HRC ≥ 52

Деталь 108

Разностенность по размеру „S" не более 0,5 мм.

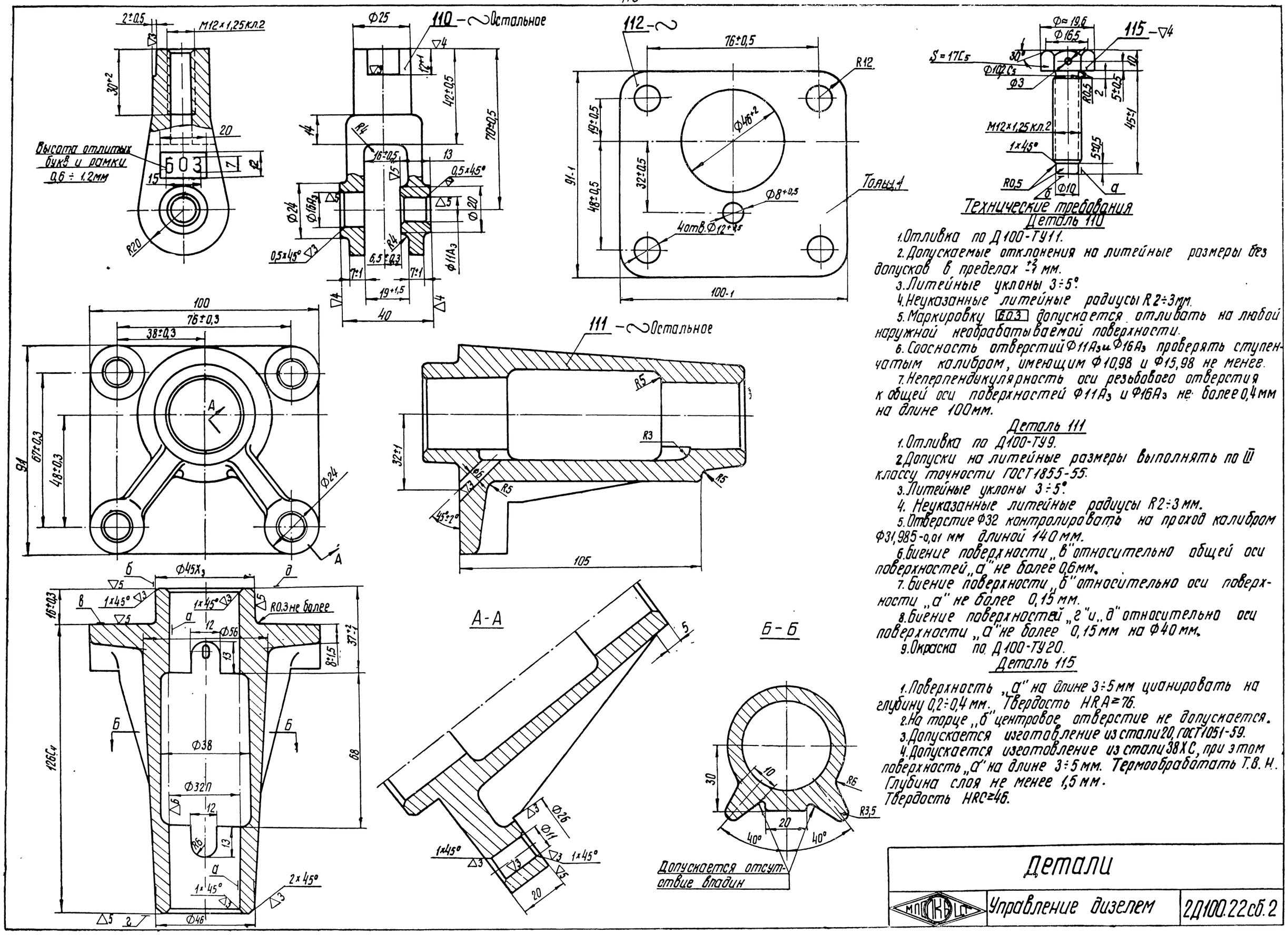
Деталь 109

1 Твердость HRC = 26-33

2 Биение поверхностей ⌀16С, ⌀12П, относительно поверхности ⌀11С, не более 0,03 мм.

Детали

МПС ПКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22сб.2



Технические требования

Деталь 110

1. Отливка по Д100-ТУ11.
2. Допускаемые отклонения на литейные размеры без допусков в пределах $^{+2}_{-1}$ мм.
3. Литейные уклоны 3÷5°.
4. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3мм.
5. Маркировку 6.0.3 допускается отливать на любой наружной необработываемой поверхности.
6. Соосность отверстий Ф11А3 и Ф16А3 проверять ступенчатым калибром, имеющим Ф10,98 и Ф15,98 не менее.
7. Неперпендикулярность оси резьбового отверстия к общей оси поверхностей Ф11А3 и Ф16А3 не более 0,4мм на длине 100мм.

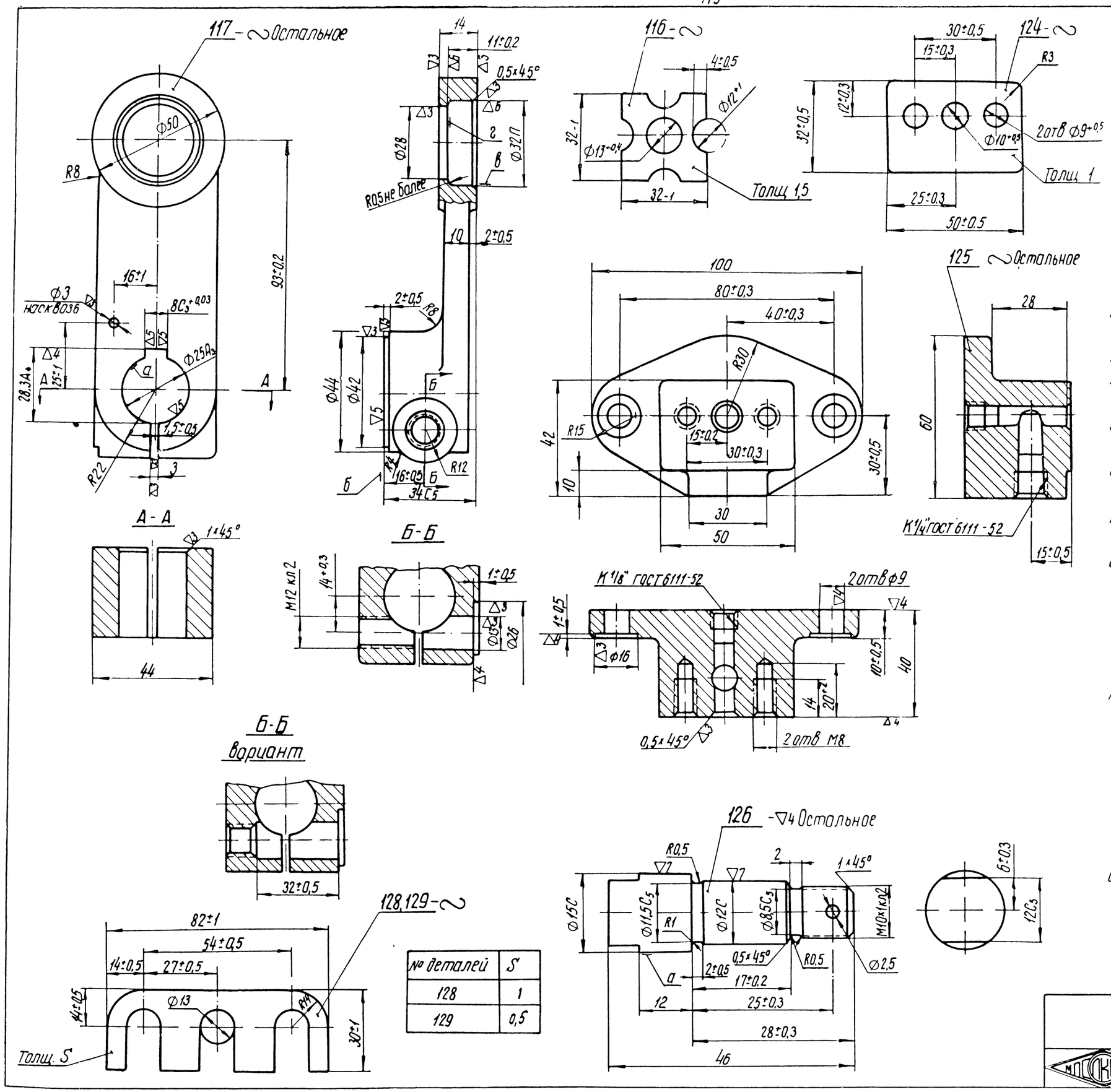
Деталь 111

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допуски на литейные размеры выполнять по III классу точности ГОСТ1855-55.
3. Литейные уклоны 3÷5°.
4. Неуказанные литейные радиусы R2÷3мм.
5. Отверстие Ф32 контролировать на проход калибром Ф31,985-0,01 мм длиной 140мм.
6. Биение поверхности „в" относительно общей оси поверхностей „а" не более 0,6мм.
7. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,15мм.
8. Биение поверхностей „г" и „д" относительно оси поверхности „а" не более 0,15мм на Ф40мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 115

1. Поверхность „а" на длине 3÷5мм цианировать на глубину 0,2÷0,4мм. Твердость HRA≥76.
2. На торце „б" центровое отверстие не допускается.
3. Допускается изготовление из стали 20, ГОСТ1051-59.
4. Допускается изготовление из стали 38ХС, при этом поверхность „а" на длине 3÷5мм. Термообработать Т.В.Н. Глубина слоя не менее 1,5мм. Твердость HRC≥46.

	Детали	
МОСКВИЧ	Управление дизелем	2Д100.22сб.2



№ деталей	S
128	1
129	0,5

Технические требования

Деталь 117

1 Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55
2 Штамповочные уклоны 5-7°
3 Неуказанные штамповочные радиусы R2-3мм
4 Сдвиг осей штампов не более 1мм
5 Допускается наличие следов заусенцев по разъему штампов высотой не более 1мм.
6 Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1мм.
7 Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,03мм
8 Смещение оси шпоночного паза относительно общей оси поверхностей „а" и „в" не более 0,2мм
9 Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,1мм на Ф40мм
10 Непараллельность осей поверхностей „а" и „в" не более 0,2мм на длине 50мм
11 Овальность и конусность поверхности „в" не более 0,013мм
12 Биение поверхности „г" относительно оси поверхности „в" не более 0,04мм
13 Окраска по Д100-ТУ20

Деталь 125

1 Отливка по Д100-ТУ9.
2 Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3 Литейные уклоны не более 3°
4 Неуказанные литейные радиусы R3-5мм
5 Окраска по Д100-ТУ20

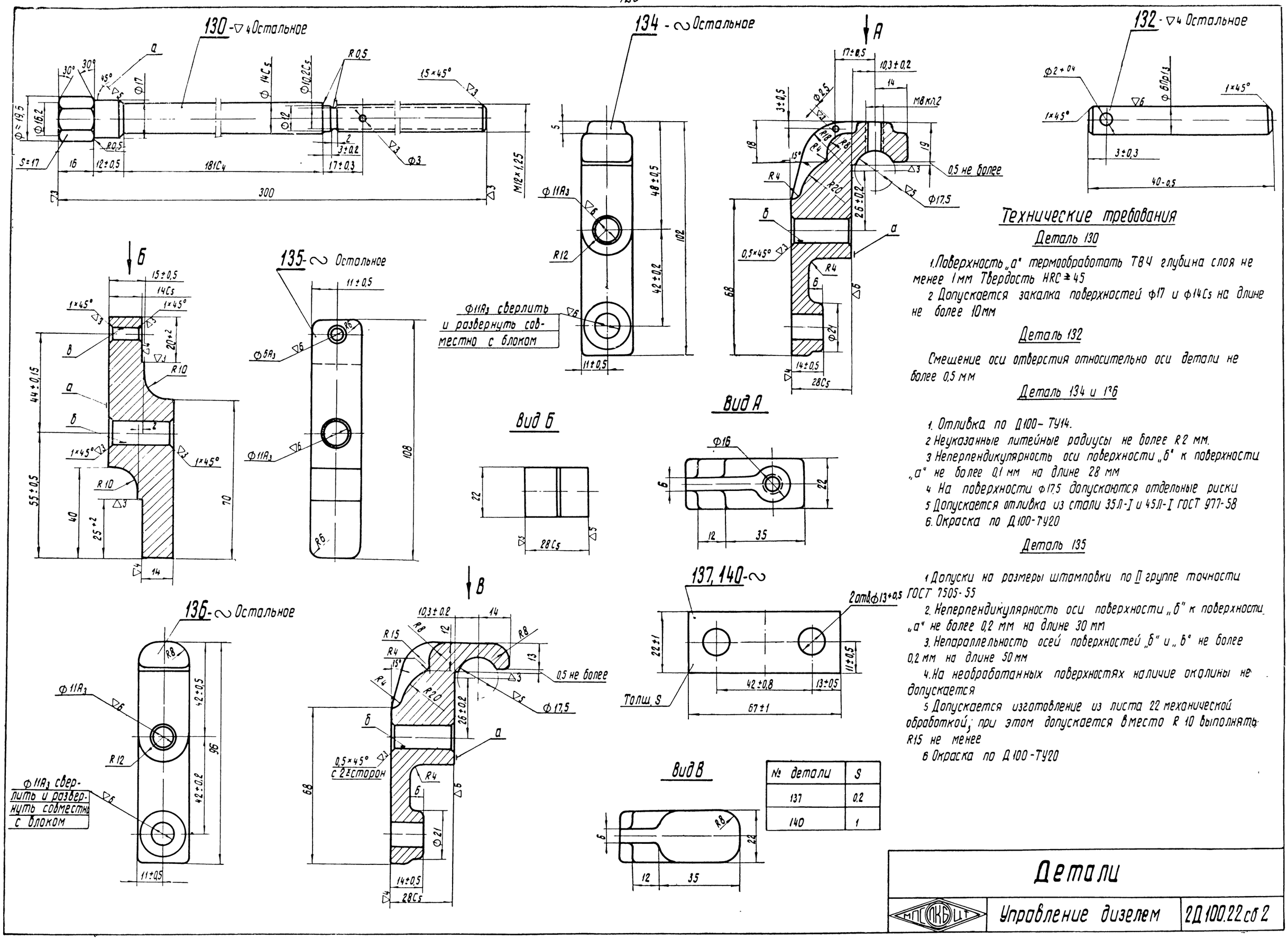
Деталь 126

1 Термообработать Твердость HRC=26-33.
2 Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,02мм.
3 Оксидировать или фосфатировать

Деталь 128, 129

Коробление детали не более 0,2мм

Детали		
МПСКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100 22 сб 2



№ детали	S
137	0,2
140	1

Технические требования

Деталь 130

1. Поверхность „а" термообработать ТВЧ глубина слоя не менее 1мм Твердость HRC ≥ 45
2. Допускается закалка поверхностей Ф17 и Ф14Cs на длине не более 10мм

Деталь 132

Смещение оси отверстия относительно оси детали не более 0,5 мм

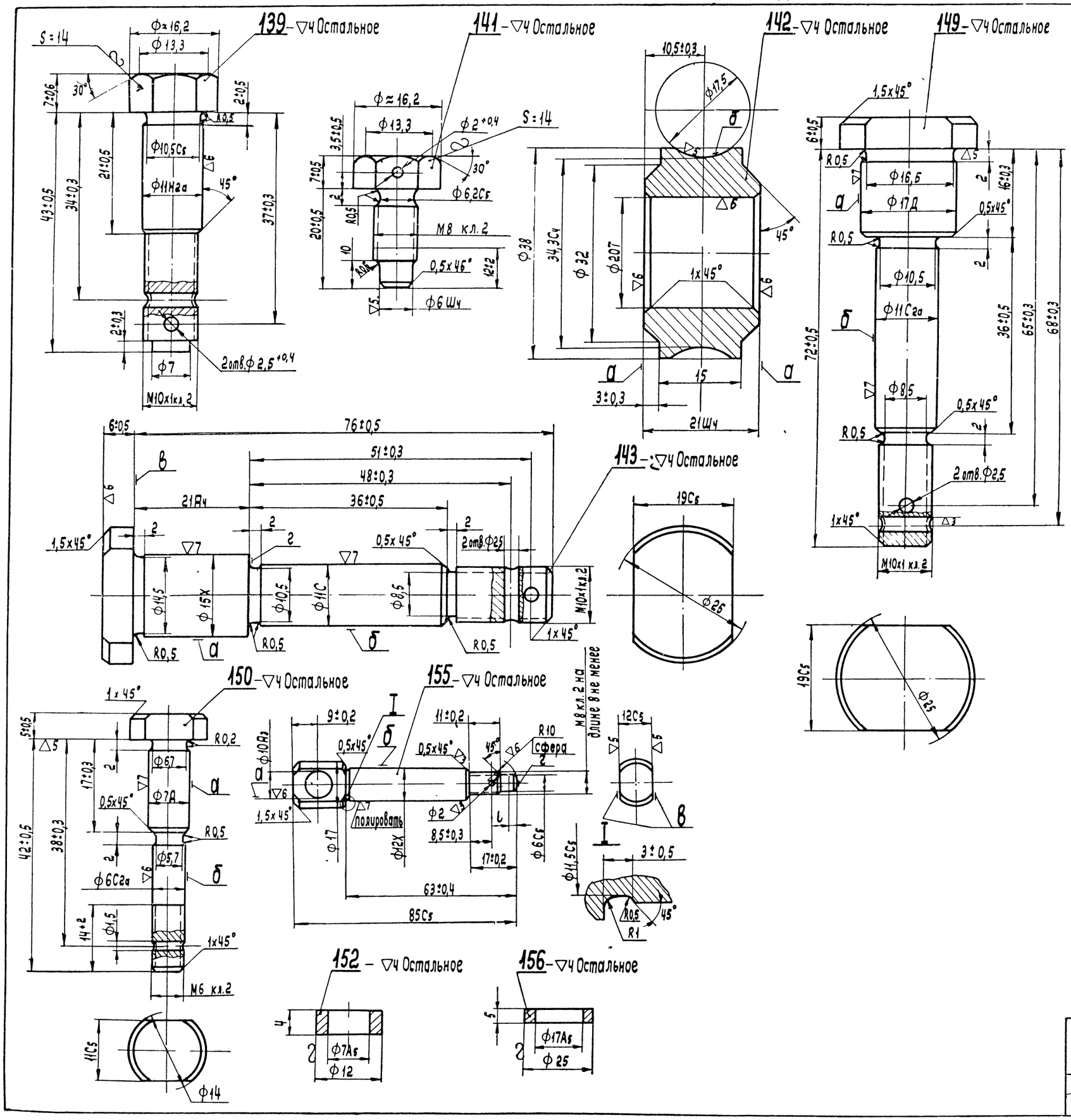
Деталь 134 и 136

1. Отливка по Д100-ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более R2 мм.
3. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к поверхности „а" не более 0,1 мм на длине 28 мм
4. На поверхности Ф17,5 допускаются отдельные риски
5. Допускается отливка из стали 35Л-I и 45Л-I ГОСТ 977-58
6. Окраска по Д100-ТУ20

Деталь 135

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к поверхности „а" не более 0,2 мм на длине 30 мм
3. Непараллельность осей поверхностей „б" и „в" не более 0,2 мм на длине 50 мм
4. На необработанных поверхностях наличие окалины не допускается
5. Допускается изготовление из листа 22 механической обработкой; при этом допускается вместо R 10 выполнять R15 не менее
6. Окраска по Д100-ТУ20

Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22.сб 2



Технические требования

Деталь 139

1 Смещение отверстий ф 2,5 относительно оси стержня не более 0,3мм

2. Допускается выполнение ненарезанной части стержня в пределах среднего диаметра резьбы

Деталь 141

1. Деталь на длине 12±2мм цианировать на глубину 0,2÷0,4мм Твердость HRA≥76.
Допускается цианирование кругом.

2 Несоосность осей резьбы и поверхности ф 6Ш4, не более 0,1мм.

Деталь 142

1. Биение поверхностей „а" относительно оси отверстия ф 20Т не более 0,08мм.

2 Биение поверхности „б" относительно оси отверстия ф 20Т не более 0,1мм

3 На поверхности „б" допускаются отдельные риски.

Деталь 143

1 Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,05мм.

2 Поверхность „а" на длине 16мм от торца „в" калить Т.В.Ч на глубину 1,5÷3,5мм
Твердость закаленной поверхности HRC≥50; при этом со стороны торца „в" допускается наличие незакаленного участка шириной до 2 мм. Твердость поверхности „а" на расстоянии до 2 мм от торца „г" HRC≤40.

Детали 149-150

1 Термообработать. Твердость HRC 26÷33.
Допускается проверка твердости в заготовке, при этом HB 255÷302.

2 Биение поверхности „а" и „б" относительно оси детали не более 0,03мм

3 Деталь 149 допускается изготавливать из калиброванного материала без обработки по ф 25.

4 Деталь 150 допускается изготавливать из калиброванного материала без обработки по ф 14

Деталь 155

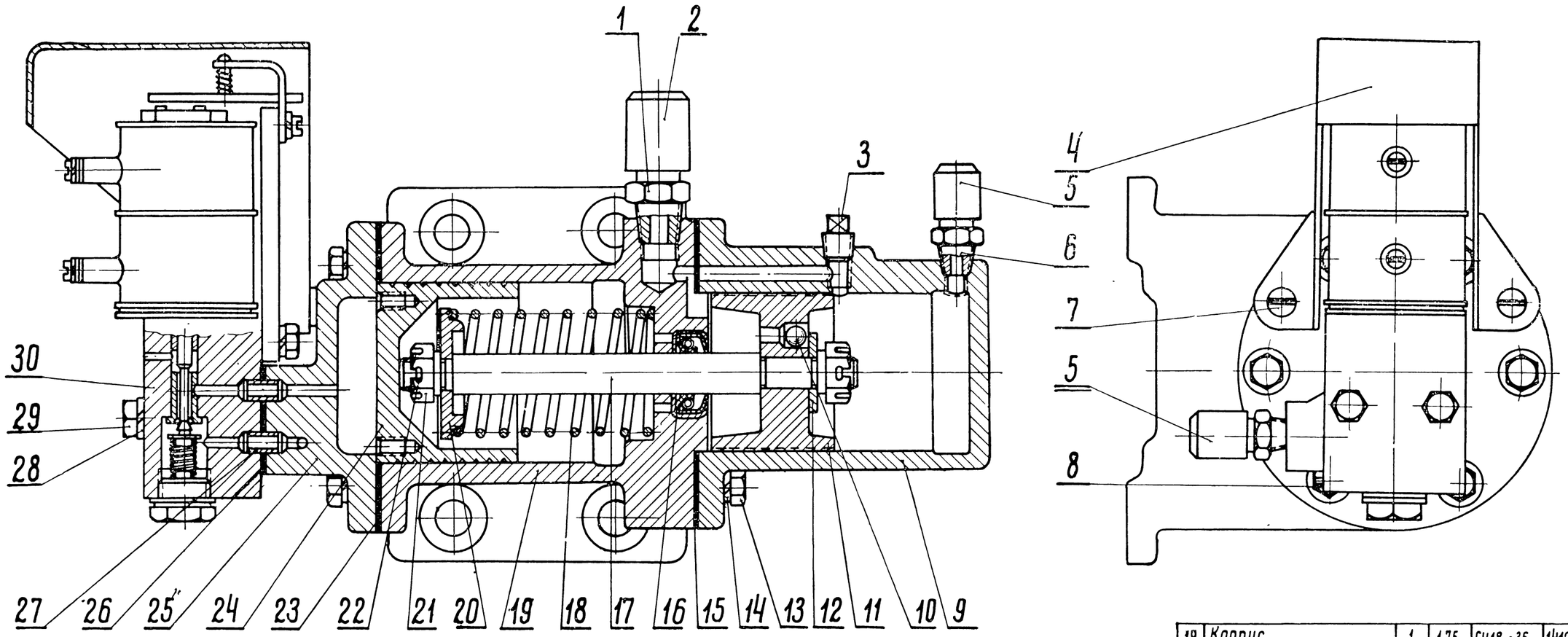
1 Деталь на длине $l=1^{+2}$мм и поверхность „а" цианировать на глубину 0,2÷0,4мм.
Твердость HRA≥76. Допускается цианирование кругом При этом резьбу от цианирования предохранить.

2. Наличие центрового отверстия на торце „г" не допускается

3 Смещение поверхностей „в" относительно оси поверхности „б" не более 0,15мм.

4 Неперпендикулярность оси поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,15мм на длине 50мм.

Детали		
МПЛНБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22 сб.2



Технические требования.

1. Перед сборкой все детали промыть в дизельном топливе и продуть сжатым воздухом.

2. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса (дет.19) и воздушного поршня (дет.24) к одной группе. Корпус и поршень должны иметь одинаковые клейма групп.

3. Седло шарика (дет. 10) в воздушном поршне (дет.24) обжать технологическим шариком ф 6,35 мм.

4. Легкость движения поршней проверять до установки пружины (дет.18) при снятой заглушке (дет.2) и колпачке (дет.5).

5. Перед сборкой воздушный поршень (дет.24) смазать универсальной тугоплавкой водостойкой смазкой 1-13 жировой ГОСТ 1631-61.

6. Испытание пускового сервомотора производить с использованием регулятора 2Д100.36.1сб при этом:

а) давление воздуха, подводимого к пусковому сервомотору, должно быть $4^{+0,5}$ кГ/см²;

б) подсоединение масляных трубок к регулятору по чертежу 2Д100.22 сб 2 (лист 1);

в) к серьге штока сервомотора регулятора должен быть подвешен груз 5 кГ;

г) при включении вентиля ВВ-1А-1 пускового сервомотора, шток сервомотора регулятора должен переместиться не менее 12 мм от нижнего крайнего положения, проверять при неработающем регуляторе и включенном блокировочном магните БМ-1А-2

7. Окраска по Д 100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
30	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	1	1,35	—	—	2Д100 43 070 сб	301
29	Болт М8 х 50	2	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
28	Шайба пружинная 8Н	14	0,0016	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
27	Переходная втулка	2	0,003	ЛС59-1	1019-47	Д50 27 417	396
26	Прокладка	1	0,004	Паронит	481-58	Д50 27 434	397 п.17
25	Крышка	1	0,7	СЧ 15-32	1412-54	2Д100.22.243	124
24	Поршень воздушный	1	0,41	бр АЖМц 10-3-1,5	493-54	2Д100.22.245.1	124
23	Прокладка	1	0,014	Паронит	481-58	2Д100.22.249	123
22	Шплинт 2,5 х 25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Гайка	2	0,014	Сталь 40	1051-59	Д 100.36.022	290 п.4
20	Тарелка	1	0,042	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.251	124
19	Корпус	1	1,75	СЧ18-36	1412-54	2Д100.22.241.3	125
18	Пружина	1	0,066	проволока II-3	9389-60	2Д100.22.244.	124
17	Ось	1	0,11	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.247.1	123
16	Самоподжимной сальник	1	0,02	—	—	Д50.27.216сб1	297
15	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	2Д100.22.248.1	123
14	Шайба пружинная 6Н	14	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
13	Болт М6 х 20	11	0,0067	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
12	Шайба	1	0,008	Сталь IVГ-10кп	914-56	Д50.27.455	123
11	Поршень масляный	1	0,34	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.246.1	123
10	Шарик III-6,35Н	1	0,1	Сталь Ш х 6	801-60	ГОСТ 3722-60	—
9	Стакан	1	1,2	СЧ18-36	1412-54	2Д100.22.242.1	123
8	Болт М6 х 20	1	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7814-57	—
7	Винт М6 х 10	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1489-58	—
6	Штуцер 6	2	0,019	Сталь 40	1051-59	РО 2907-10	—
5	Колпачок	2	0,02	Сталь 40	1051-59	Д 100.17.021	46 п.2
4	Щиток	1	0,135	Сталь IIIГ-10кп	914-56	2Д 100.22.215	112 п.43
3	Пробка РК-II-1/8"	1	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
2	Заглушка	1	0,006	пластмасса К-15-2	5689-60	Д 100.22.143 А	123
1	Штуцер 8	1	0,04	Сталь 40	1051-59	РО 2907-10	—

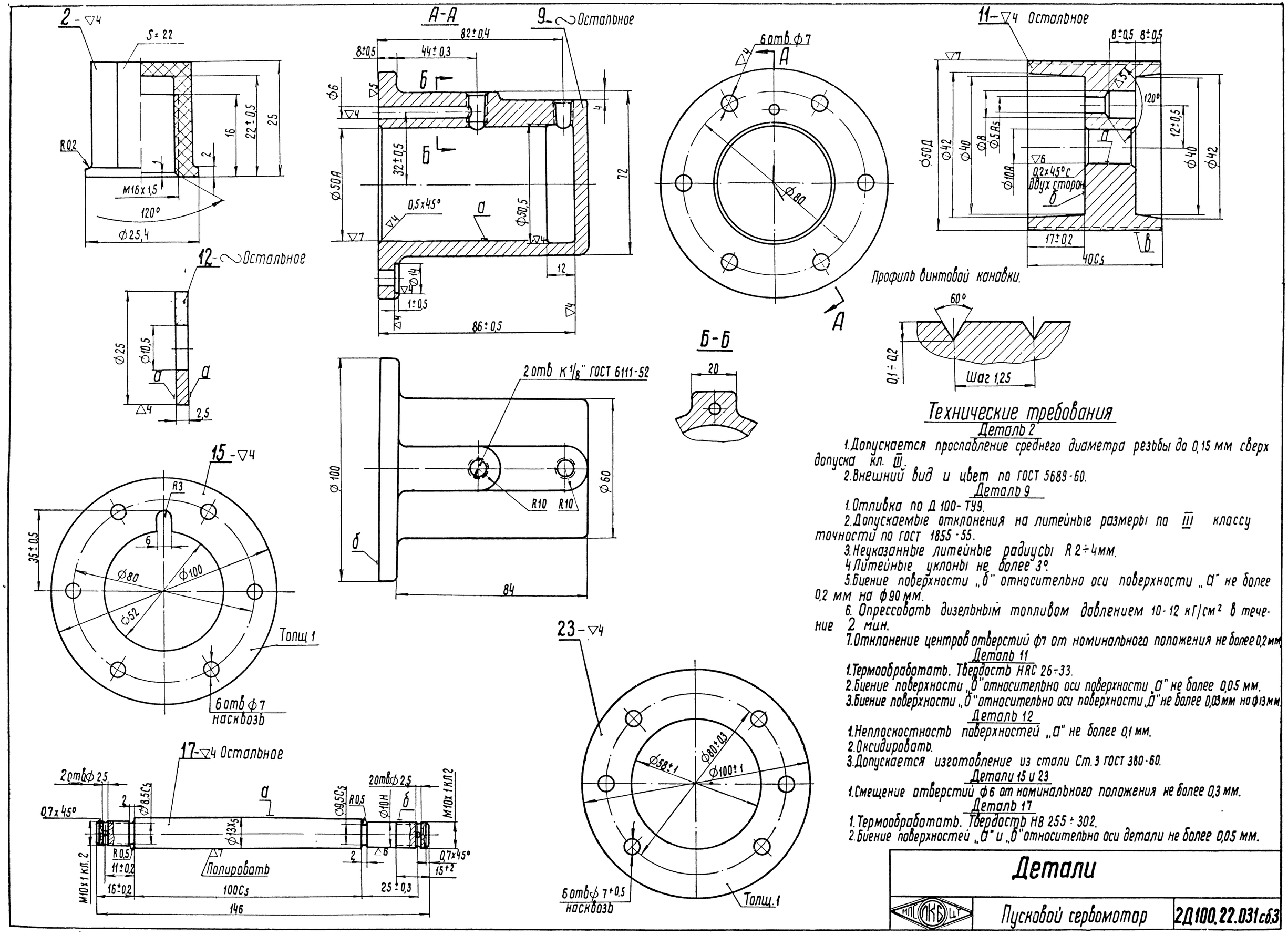
Пусковой сервомотор

Вес по чертежу: 6,6

МП ПКБ ЦТ

Управление дизелем

2Д100.22.031 сб3



Технические требования

Деталь 2

1. Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0,15 мм сверх допуска кл. III.
2. Внешний вид и цвет по ГОСТ 5689-60.

Деталь 9

1. Отливка по Д 100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2÷4мм.
4. Литейные уклоны не более 3°.
5. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,2 мм на Ф90 мм.
6. Опрессовать дизельным топливом давлением 10-12 кГ/см² в течение 2 мин.
7. Отклонение центров отверстий Ф7 от номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 11

1. Термообработать. Твердость HRC 26÷33.
2. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм.
3. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм на Ф13 мм.

Деталь 12

1. Неплоскостность поверхностей „а" не более 0,1 мм.
2. Оксидировать.
3. Допускается изготовление из стали Ст.3 ГОСТ 380-60.

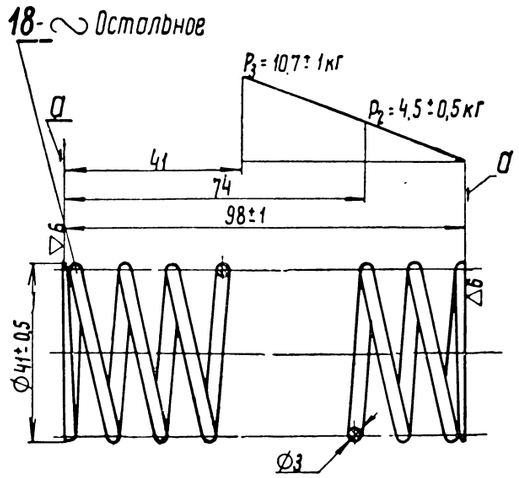
Детали 15 и 23

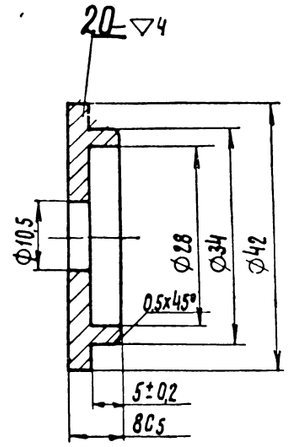
1. Смещение отверстий Ф6 от номинального положения не более 0,3 мм.

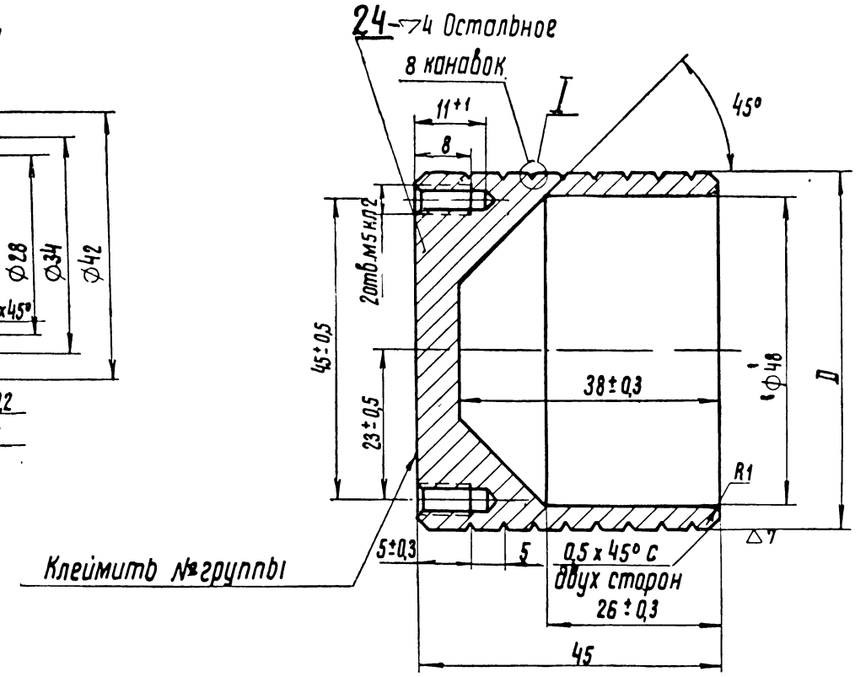
Деталь 17

1. Термообработать. Твердость HB 255÷302.
2. Биение поверхностей „а" и „б" относительно оси детали не более 0,05 мм.

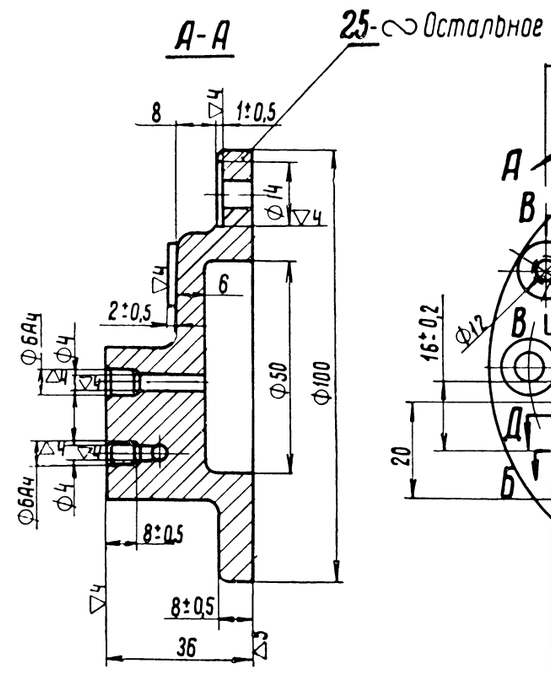
Детали		
НПО ЛКБ ЦТ	Пусковой сервомотор	2Д100.22.031сб3

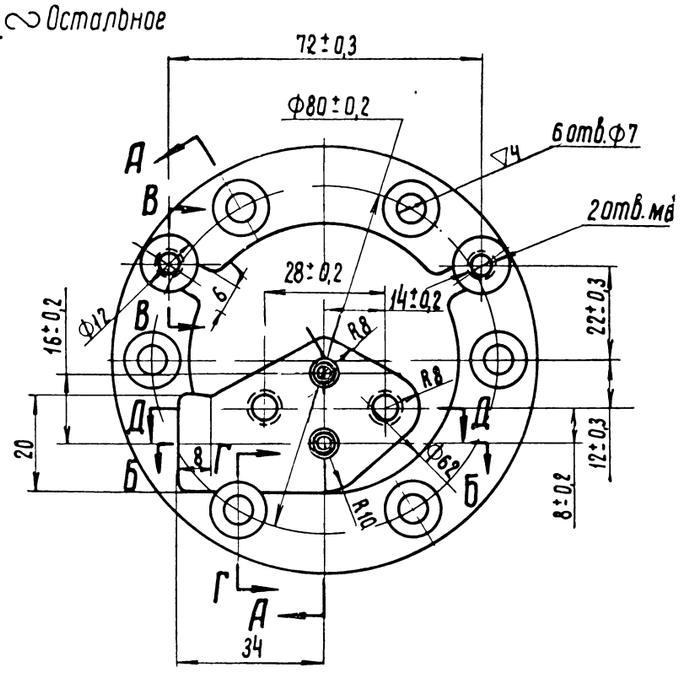


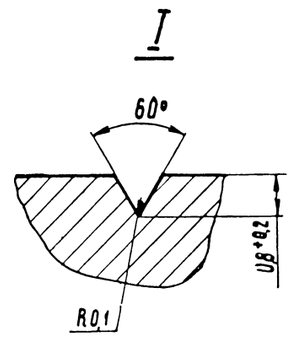


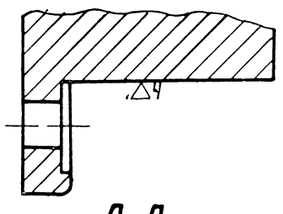


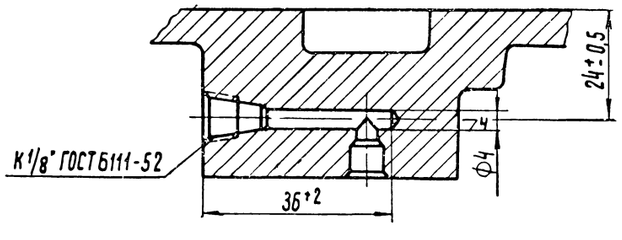
Число рабочих витков	7,5
Общее число витков	9,5 +0,5
Длина в развернутом виде	≈ 1200
Направление навивки	правое

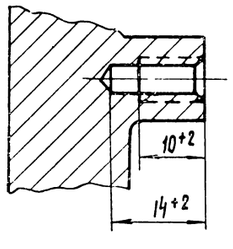


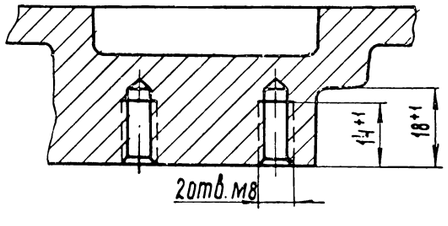












Технические требования

Деталь 18

1 Неперпендикулярность поверхностей „А" относительно оси не более 1,5 мм на длине пружины.

2 Неравномерность шага рабочих витков не более 1,5мм

3 Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 мм длины окружности.

4 После обжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается

5 Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.

6 Цинковать.

Деталь 20

1 Оксидировать.

Деталь 24

1. Отливка по Д100 - ТУ11.

2 Термообработать Твердость НВ=120.

3 По размеру D произвести разбивку на группы и клеймить согласно таблицы.

№ групп	D	Клеймо
I	$\phi 57^{-0,023}_{-0,038}$	1
II	$\phi 57^{-0,012}_{0,022}$	2

Деталь 25

1. Отливка по Д100-ТУ9.

2. Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 1855-55

3. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3мм.

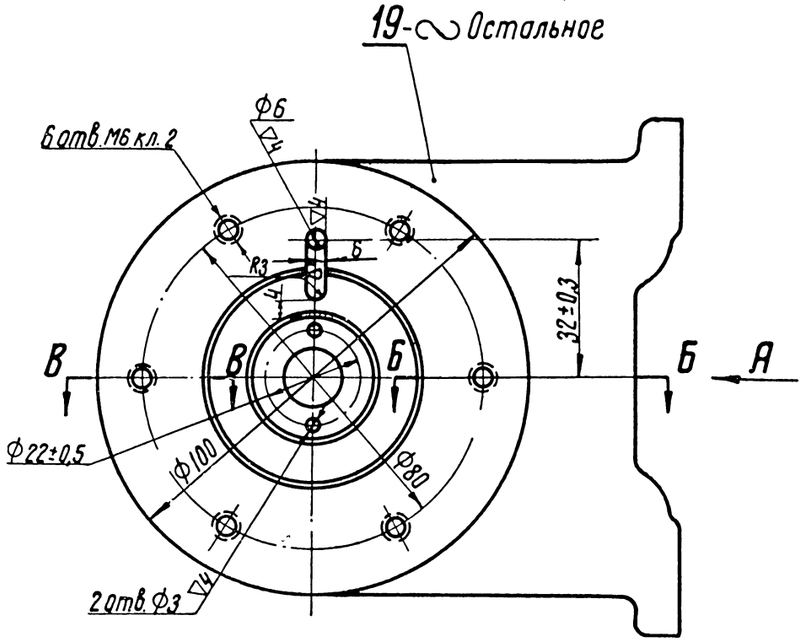
4. Литейные уклоны не более 3°.

5. Отклонения отверстий ф6 от номинального положения не более 0,2 мм.

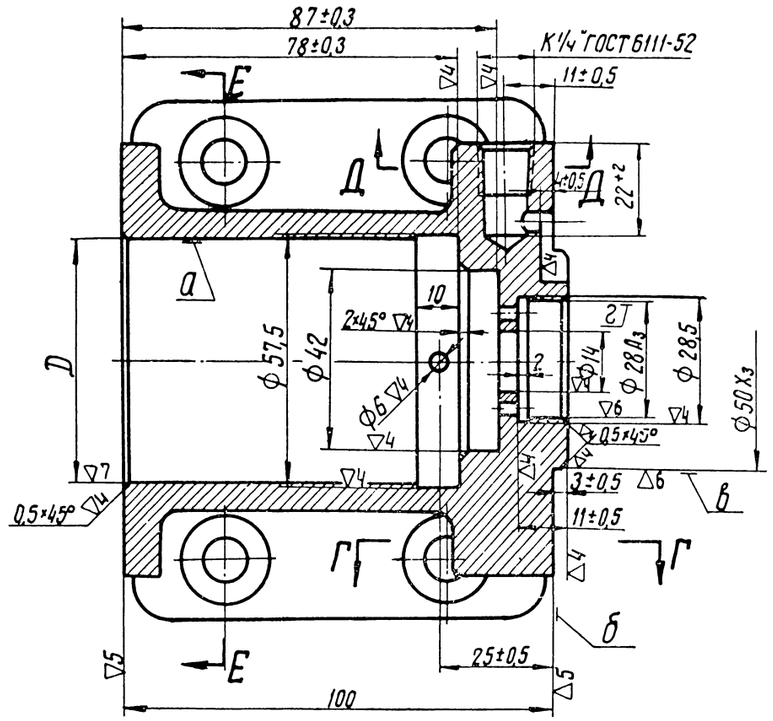
6. Отливку очистить от пригара и формовочной земли.

7. Окраска по Д 100-ТУ20.

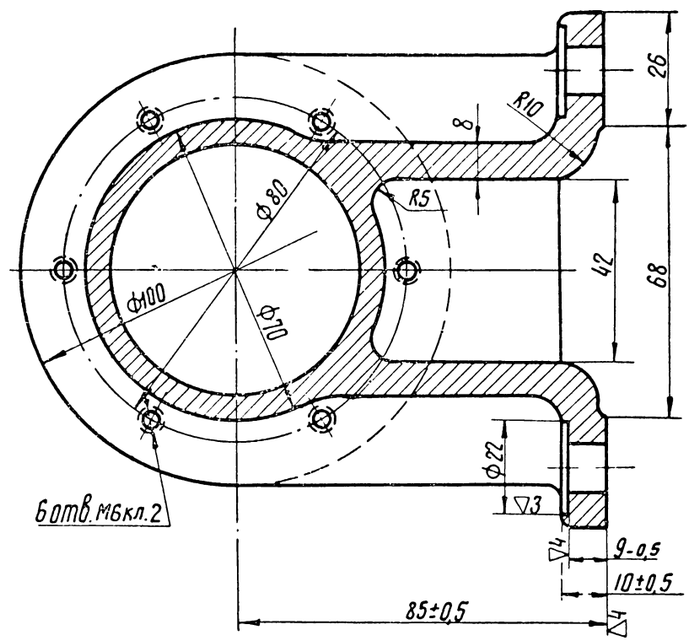
Детали		
НПГ ПКБ ЦТ	Дусковой сервомотор	2Д100.22.031сб3

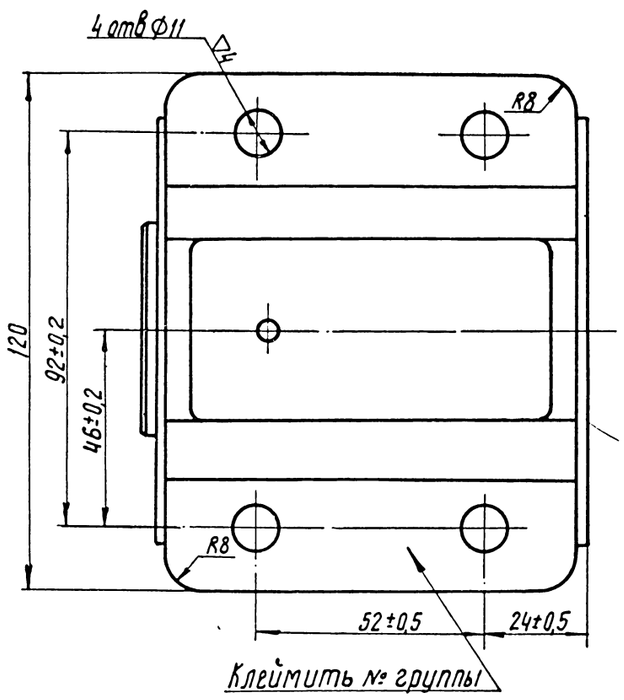


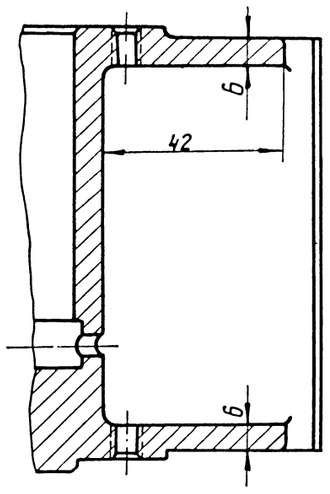
Вид А



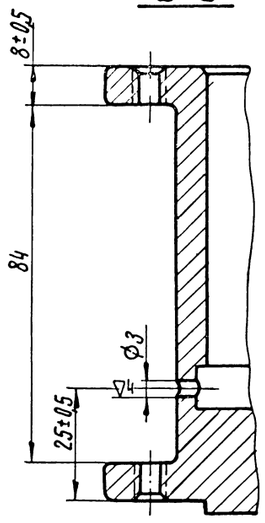
Б-Б



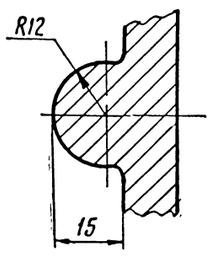




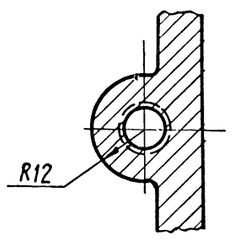
Г-Г



В-В



Д-Д



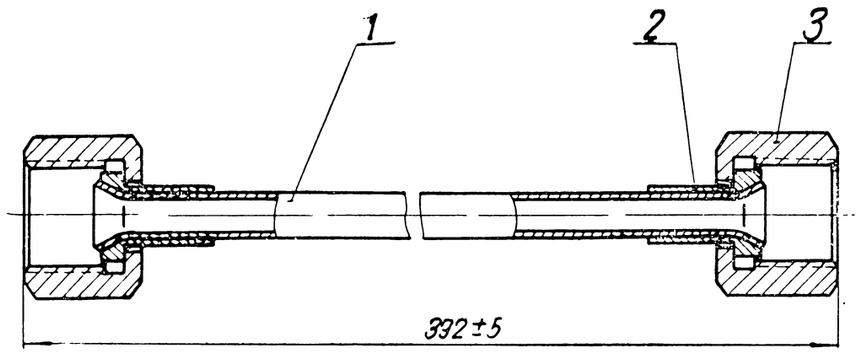
Технические требования

Деталь 19

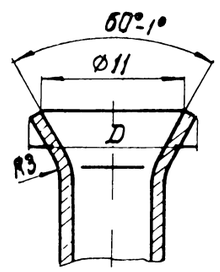
1. Отливка по D100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R3÷4мм.
4. Литейные уклоны не более 3°.
5. Отливку очистить от пригара и формовочной земли.
6. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,2мм на Ф90мм.
7. Биение поверхности „г" и „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,2мм.
8. Смещение отверстий М6 от номинального положения не более 0,2мм.
9. По размеру Д произвести разбивку деталей на группы и клеймить согласно таблицы.

№ группы	Д	Клеймо
I	$\phi 57^{+0,015}$	1
II	$\phi 57^{+0,03}_{+0,016}$	2

Детали		
МПГ ОКБ ЦГ	Пусковой сервомотор	2Д100.22.031СБ3



Развальцовка



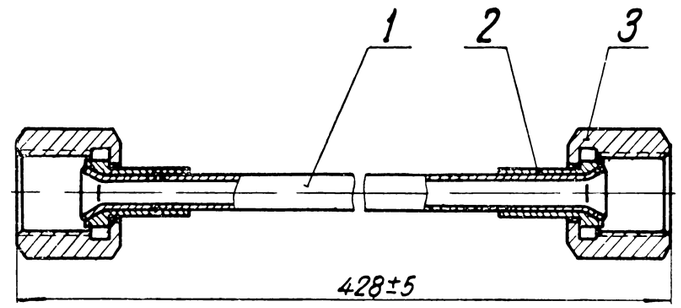
Технические требования

1. Очистка внутренней поверхности по Д100-ИН28
2. В местах изгиба складки высотой более 0,3 мм не допускаются
3. Овальность трубы в местах изгиба не более 0,5 мм
4. Трубу испытать давлением 3 кГ/см² в течение 5 минут. Просачивание не допускается.
5. Допускается отиловка по диаметру D для обеспечения свободного прохода гайки (дет. 3).
6. Трубу изготовлять по шаблону, снятому по месту на дизеле. Допускается подгибка по месту.

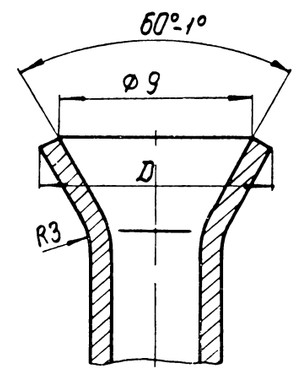
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ материал	Обозначение	№ стр
3	Гайка 8	2	0,036	Сталь 40	1050-60	РО2915.50	351
2	Ниппель 8	2	0,004	Сталь 20	1050-60	РО2903.50	351
1	Труба М8×1×370±5	1	0,072	М3	617-53	2Д100.22.226	—

Трубка сливная — Вес 0,112

ЛКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.044сб



Развальцовка

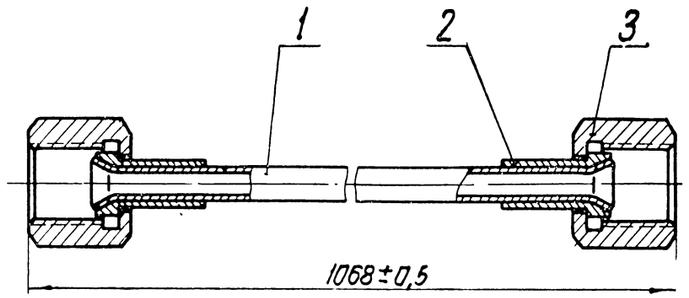


Технические требования
см. черт. 2Д100.22.044сб.

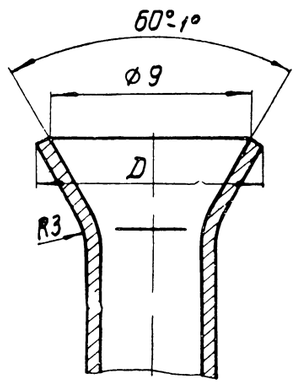
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ материал	Обозначение	№ стр
3	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1050-60	РО2915.50	351
2	Ниппель 6	2	0,002	Сталь 20	1050-60	РО2903.50	351
1.	Труба М6×1×410±5	1	0,057	М3	617-53	2Д100.22.267	—

Трубка нагнетательная — Вес 0,077

ЛКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.045сб.



Развальцовка

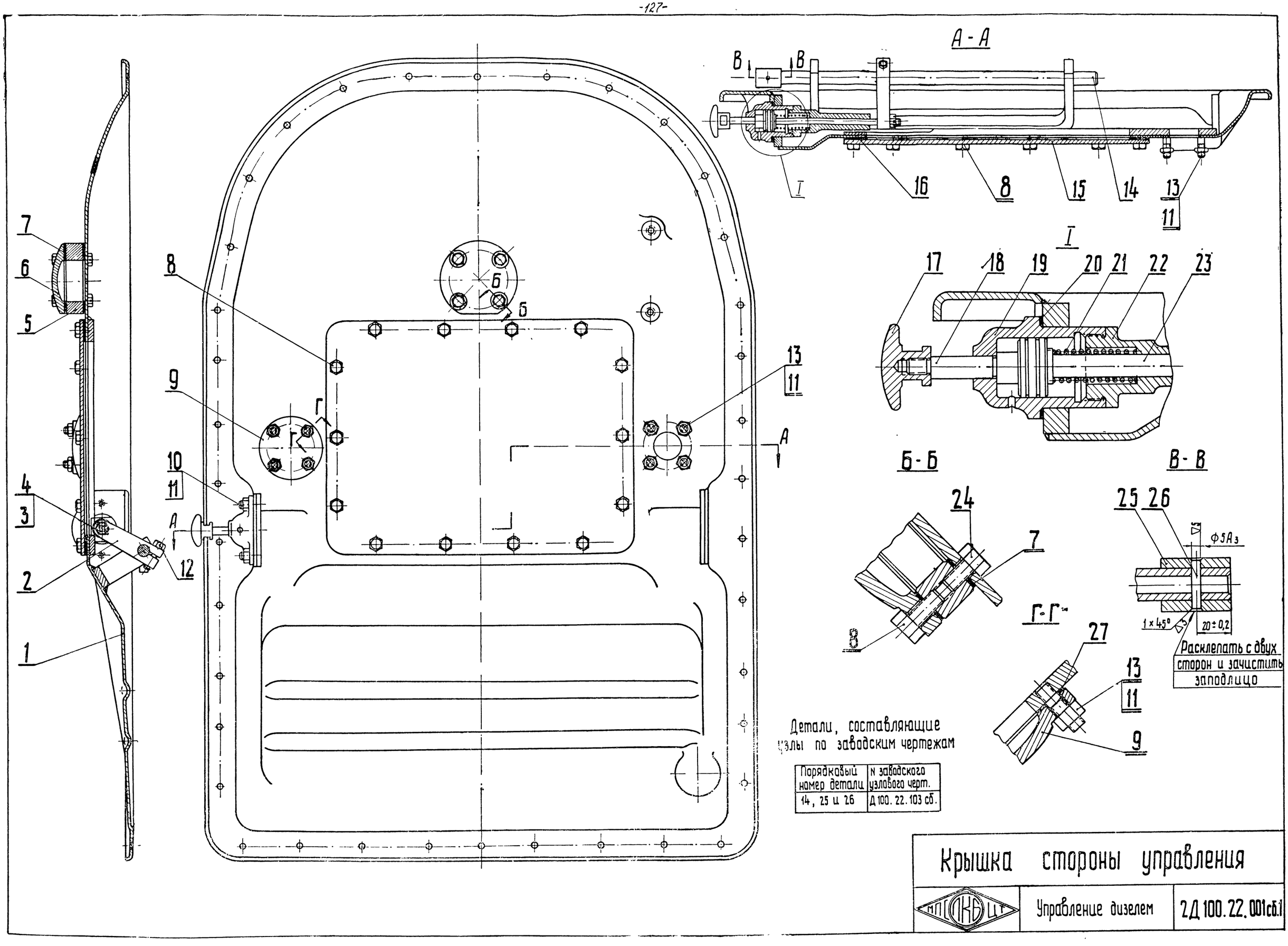


Технические требования
см. черт. 2Д100 22 044 сб

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ материал	Обозначение	№ стр
3	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1050-60	РО2915.50	351
2	Ниппель 6	2	0,002	Сталь 20	1050-60	РО2903.50	351
1	Труба 6×0,7×1050±5	1	0,125	Сталь 08	ОСТТУ 5198-55	2Д100.22.268	—

Трубка подвода воздуха — Вес 0,145

ЛКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.046сб



Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	N заводского узлового черт.
14, 25 и 26	Д100.22.103 сб.

Крышка стороны управления		
МПС ЦКБ	Управление дизелем	2Д100.22.001сб.1

Технические требования

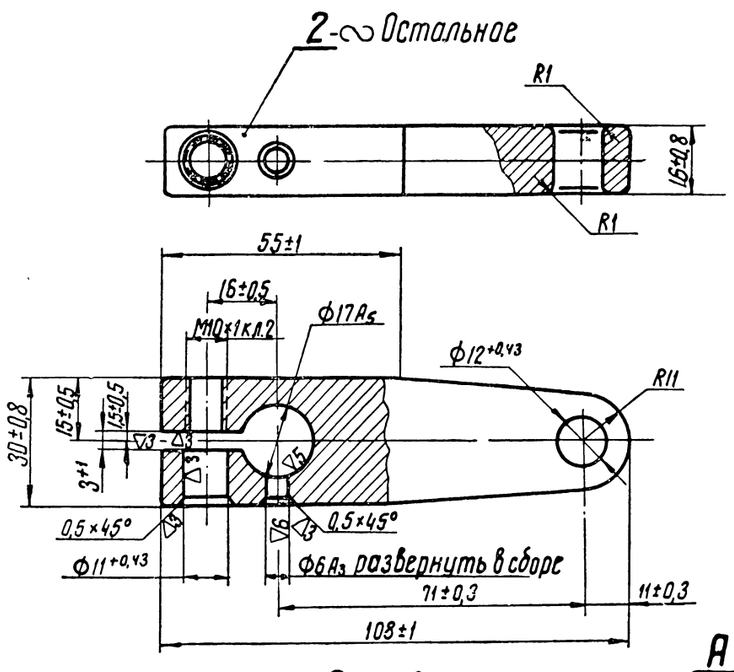
1 Шпильки (дет. 10,13) ставить на белилах.
2 Постановку крышки смотрового люка (дет 15), прокладки (дет. 16) и болтов (дет. 8) производить при общей сборке дизеля.
3 Окончательную постановку и шплинтовку гайки (дет. 3) производить при общей сборке дизеля.

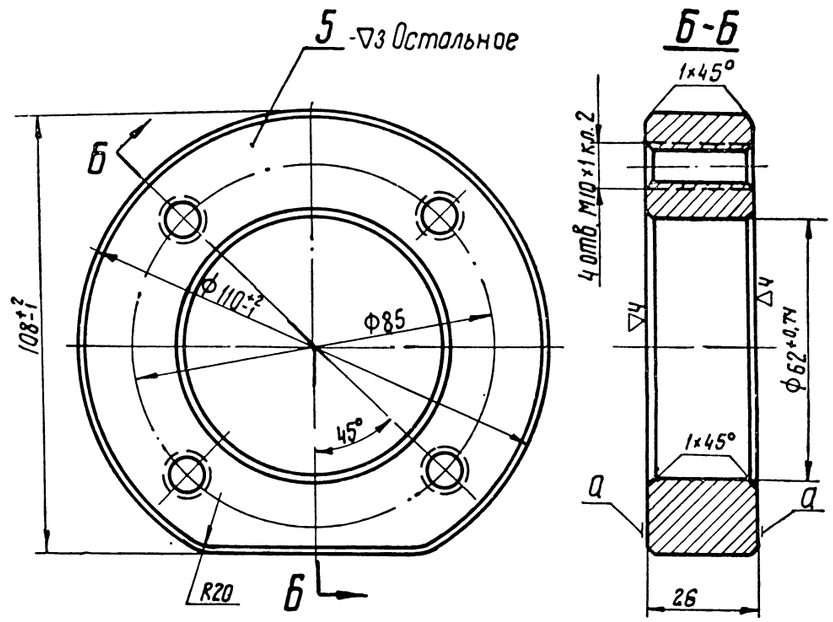
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
27	Прокладка	1	0,005	Паронит	481-58	3Д100.31.037	130
26	Штифт цилиндр $5n_2 2_{3a} \times 30$	1	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	–
25	Кулачок аварийного выключателя	1	0,26	Сталь 40 ЛI	977-58	Д100.22 083А	130
24	Болт 1М10×16	4	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
23	Шток выключателя	1	0,2	Сталь 40	1050-60	Д100.22.085	130
22	Корпус штока выключателя	1	0,37	Сталь 40	1050-60	Д100.22 084.	130
21	Пружина штока выключения	1	0,015	Проволока II-2	9389-60	Д100 22 086	111 П2В
20	Прокладка корпуса выключателя	1	0,005	Паронит	481-58	Д100 22 133	130
19	Корпус аварийного выключателя	1	0,29	АЛ 9	2685-53	Д100 22 080А	130
18	Плунжер выключателя	1	0,185	Сталь 40	1050-60	Д100 22 081	129
17	Пуговка выключателя	1	0,172	Сталь 20	1050-60	Д100 22 082	129
16	Прокладка смотрового люка	1	0,12	Паронит	481-58	Д100 22 128	129
15	Крышка смотрового люка	1	7,3	Ст 3	500-58	2Д100 22 077	129
14	Вал выключателя	1	0,77	Сталь 20	8734-58	Д100 22 089	129
13	Шпилька 1М10×25 А II-0	8	0,02	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
12	Болт 1М10×30	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
11	Гайка 1М10	10	0,011	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
10	Шпилька 1М10×22 А II-0	2	0,018	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
9	Крышка	1	0,4	СЧ 12-28	1412-54	2Д100.22.221	129
8	Болт 1М10×22	18	0,02	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	–
7	Прокладка	2	0,01	Паронит	481-58	2Д100.22.131	128
6	Крышка люка	1	0,5	АЛ9	2685-53	2Д100.22.079.1	128
5	Фланец привода торсиографа	1	1	СЧ 12-28	1412-54	2Д100.22.078	128
4	Шплинт 2×20	1	0,0005	Сталь.	397-54	ГОСТ 397-54	–
3	Гайка 1М10	1	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	–
2	Поводок вала выключателя	1	0,3	Сталь 40 ЛI	977-58	Д100.22.087А	128
1	Крышка стороны управления	1	32,8	–	–	2Д100.22.002сб1	131

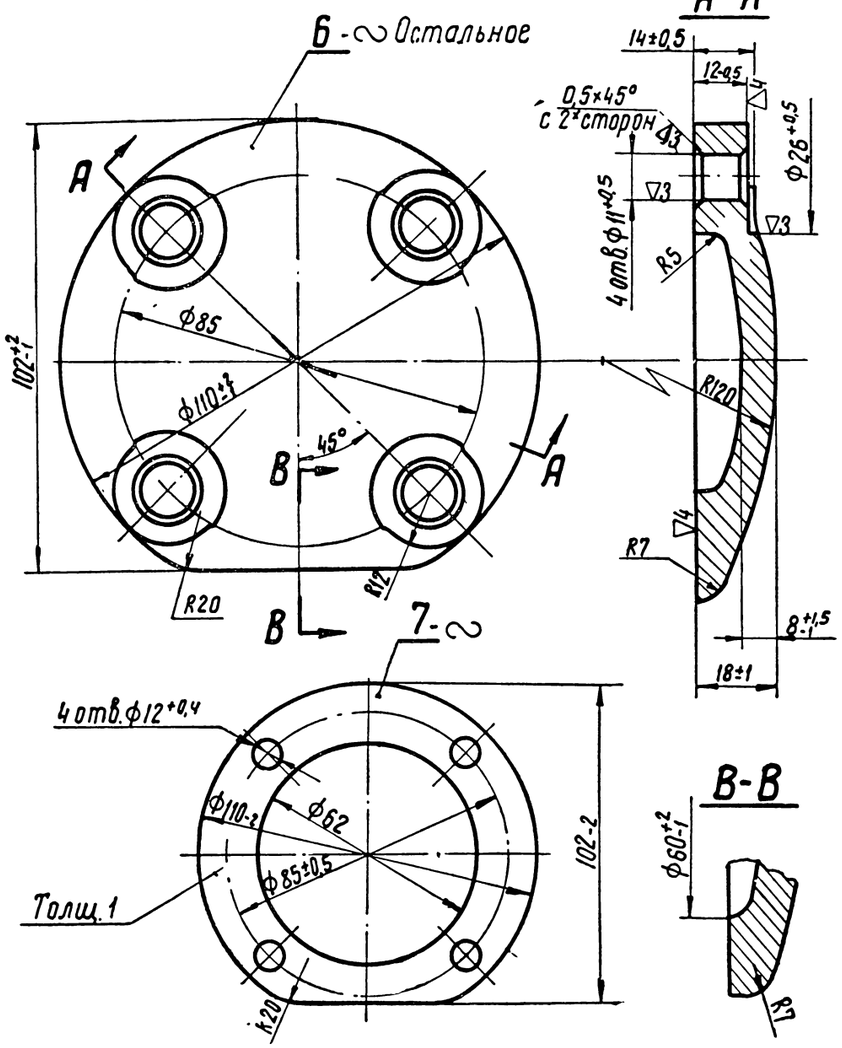
Согласован с черт. Д100.22.103сб.

Крышка стороны управления | 45,4 | Вес

МПГ ПКБ ЦТ | Управление дизелем | 2Д100.22.001сб1







Технические требования

Деталь 2

1. Отливка по Д100-ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3 мм.
3. Допускаются одиночные раковины диаметром и глубиной не более 1,5 мм в количестве не более 5 шт.
4. Допускается отливка из стали марок 35ЛI или 45ЛI ГОСТ 977-58.

Деталь 5

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Непараллельность поверхностей "а" не более 0,1 мм на длине детали.
3. Смещение отверстий M10×1кл.2 от номинального положения не более 0,3 мм.
4. Окраска по Д100-ТУ20
5. Допускается изготовление из чугуна марки СЧ15-32, ГОСТ 1412-54.

Деталь 6

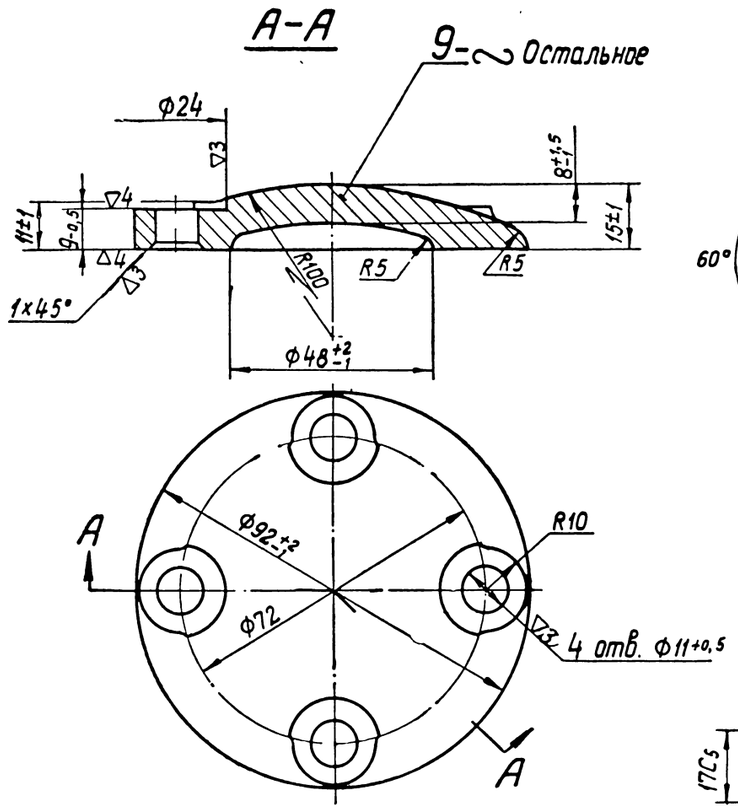
1. Предельные отклонения размеров отливки ±1 мм.
2. Неуказанные литейные радиусы R 2÷3 мм.
3. На обработанных поверхностях допускается наличие раковин диаметром и глубиной не более 2 мм, не выходящие на кромки детали.
4. Смещение отверстий Ф11 от номинального положения не более 0,3 мм.
5. Окраска по Д100-ТУ20.

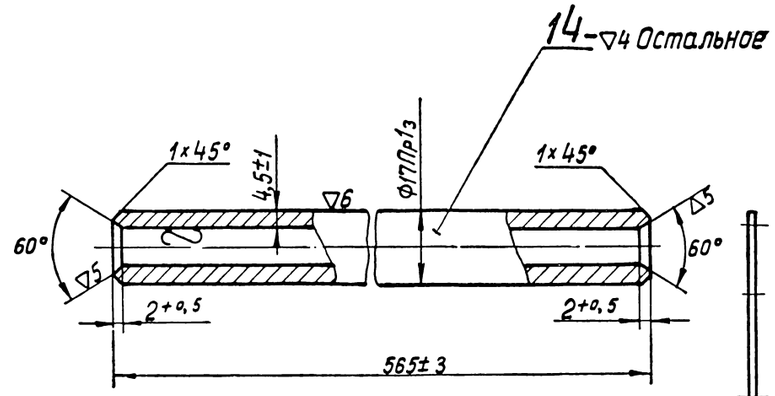
Деталь 7

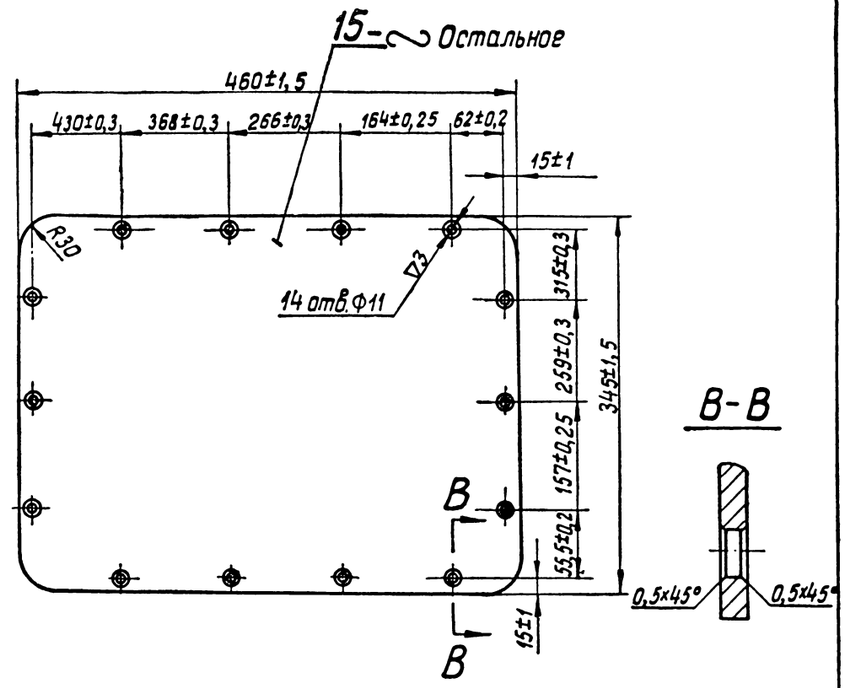
Смещение отверстий Ф12 от номинального положения не более 0,5 мм.

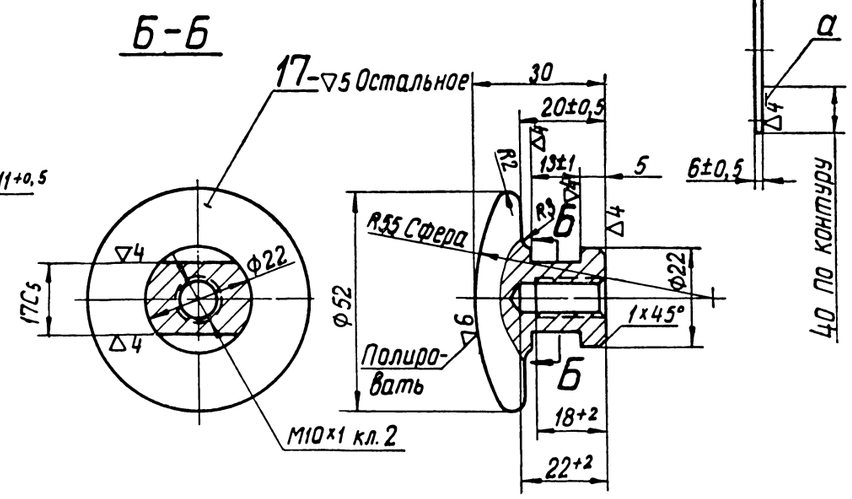
Детали

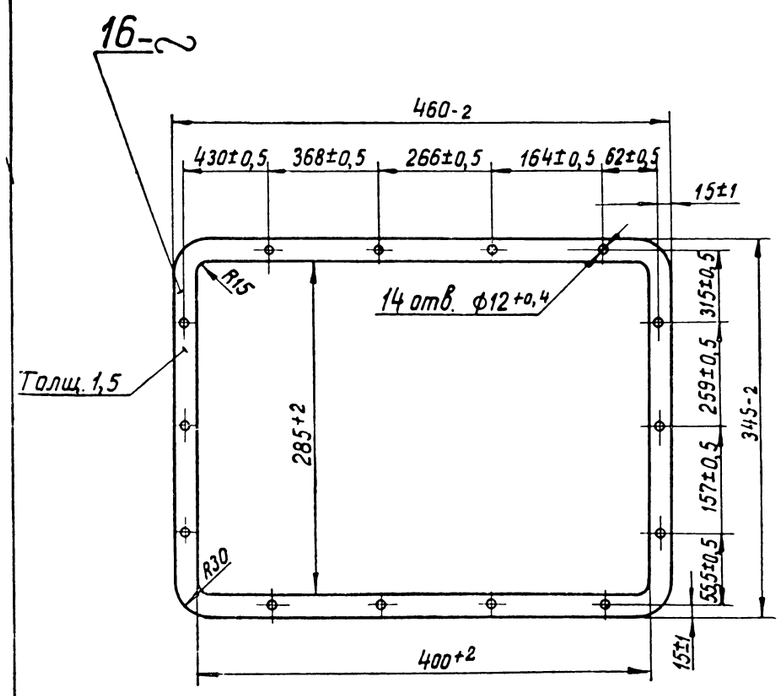
МПГ ПКБ ЦТ | Крышка стороны управления | 2Д100.22.001сб1

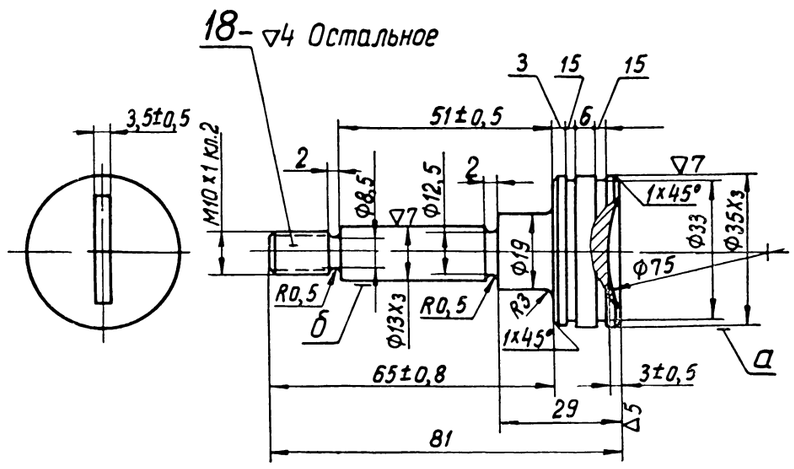












Технические требования

Деталь 9

1. Отливка по Д100-ТУ9
2. Литейные уклоны 3÷5°.
3. Смещение отверстий Ф11 от номинального положения не более 0,3 мм.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 14

Отклонение от прямолинейности образующей по Ф17 Пр 1з не более 0,08 мм на длине детали

Деталь 15

1. Непрямолинейность поверхности „а" по контуру детали не более 0,3мм на пояске шириной 40 мм.
2. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 17

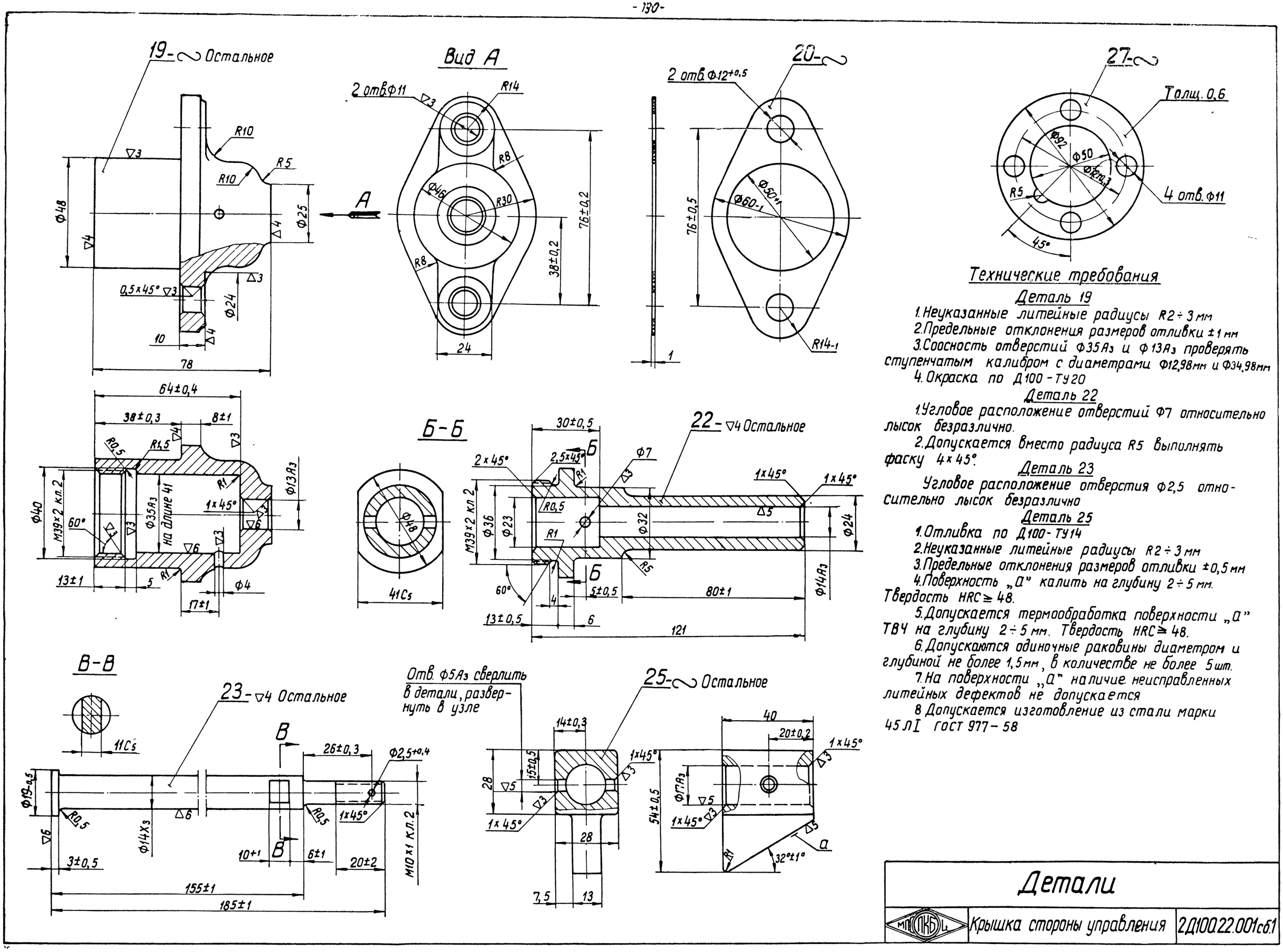
1. Хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,1мм. Резьбу М10×1 кл.2 от хромирования предохранить

Деталь 18

Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,03 мм.

Детали		
МПКБ ЦТ	Крышка стороны управления	2Д100.22.001сб1

ОВ Зак 343



Технические требования

Деталь 19

1. Неуказанные литейные радиусы R2 ÷ 3 мм
2. Предельные отклонения размеров отливки ± 1 мм
3. Соосность отверстий Ф35А3 и Ф13А3 проверять ступенчатым калибром с диаметрами Ф12,98мм и Ф34,98мм
4. Окраска по Д100 - ТУ20

Деталь 22

1. Угловое расположение отверстий Ф7 относительно лысок безразлично.
2. Допускается вместо радиуса R5 выполнять фаску 4 x 45°.

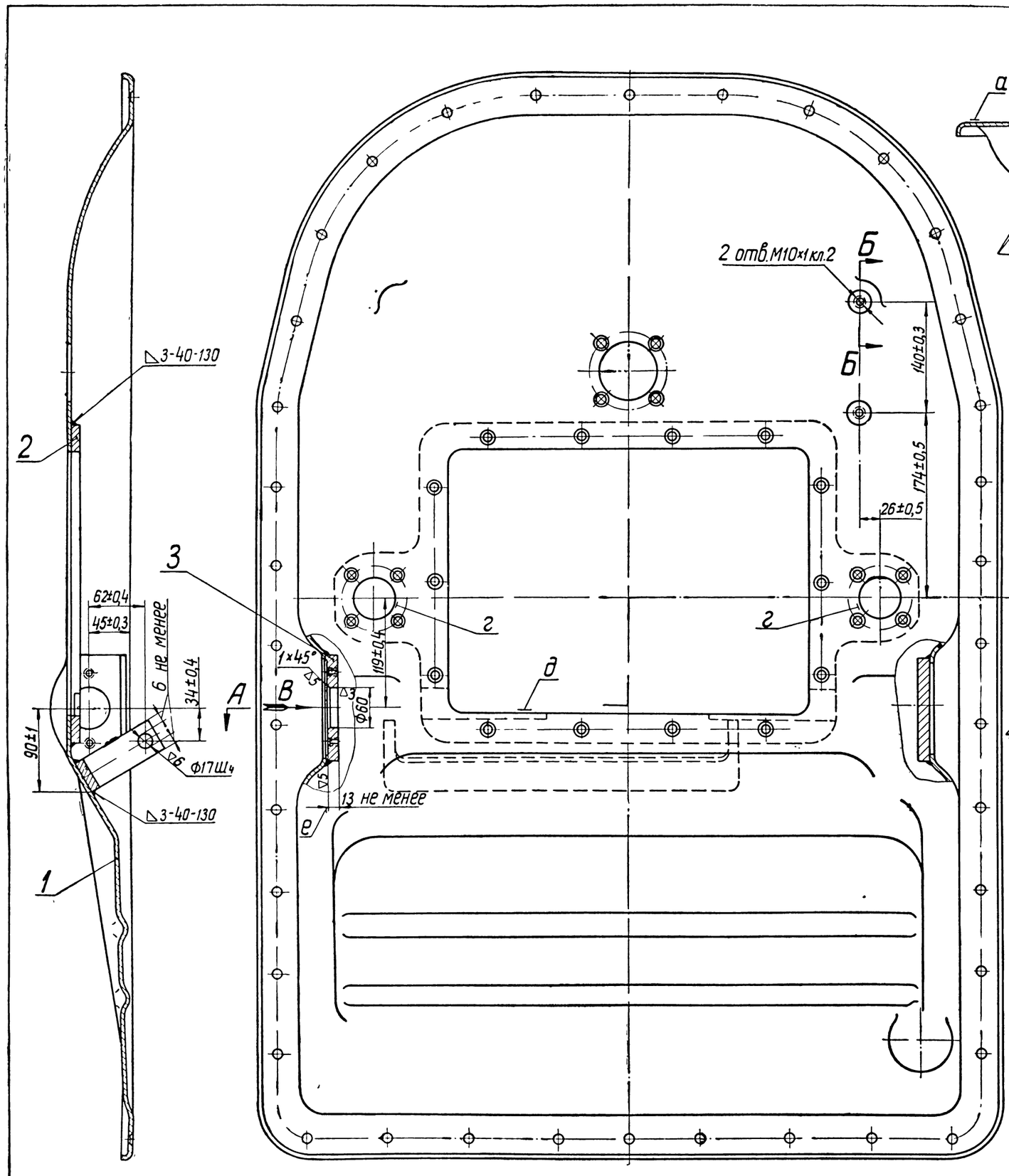
Деталь 23

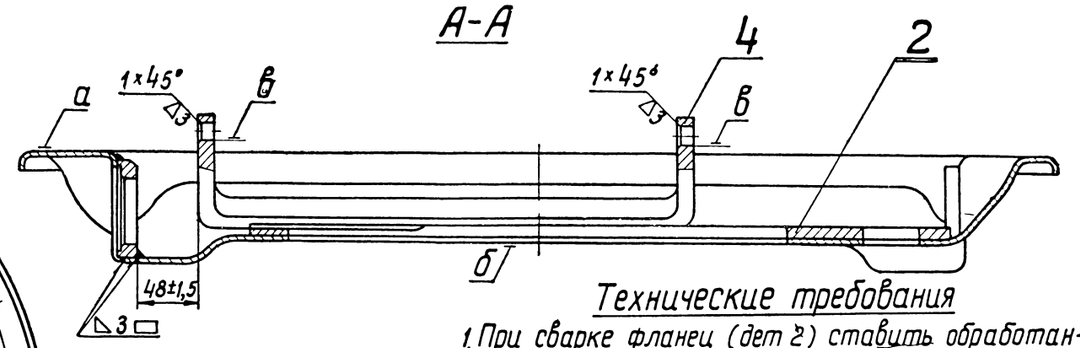
Угловое расположение отверстия Ф2,5 относительно лысок безразлично

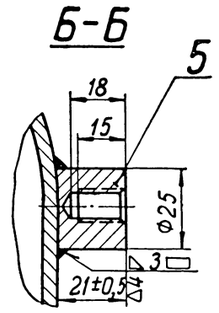
Деталь 25

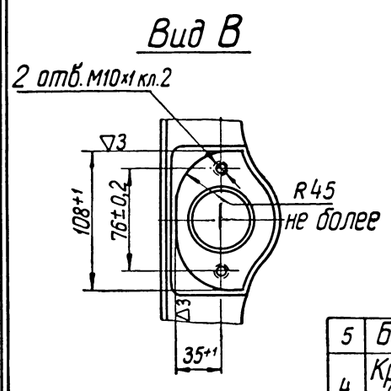
1. Отливка по Д100 - ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы R2 ÷ 3 мм
3. Предельные отклонения размеров отливки ± 0,5 мм
4. Поверхность „а" калить на глубину 2 ÷ 5 мм. Твердость HRC ≥ 48.
5. Допускается термообработка поверхности „а" ТВЧ на глубину 2 ÷ 5 мм. Твердость HRC ≥ 48.
6. Допускаются одиночные раковины диаметром и глубиной не более 1,5 мм, в количестве не более 5 шт.
7. На поверхности „а" наличие неисправленных литейных дефектов не допускается
8. Допускается изготовление из стали марки 45 ЛI ГОСТ 977 - 58

Детали		
МПО ПКБ	Крышка стороны управления	2Д100.22.001сб.1







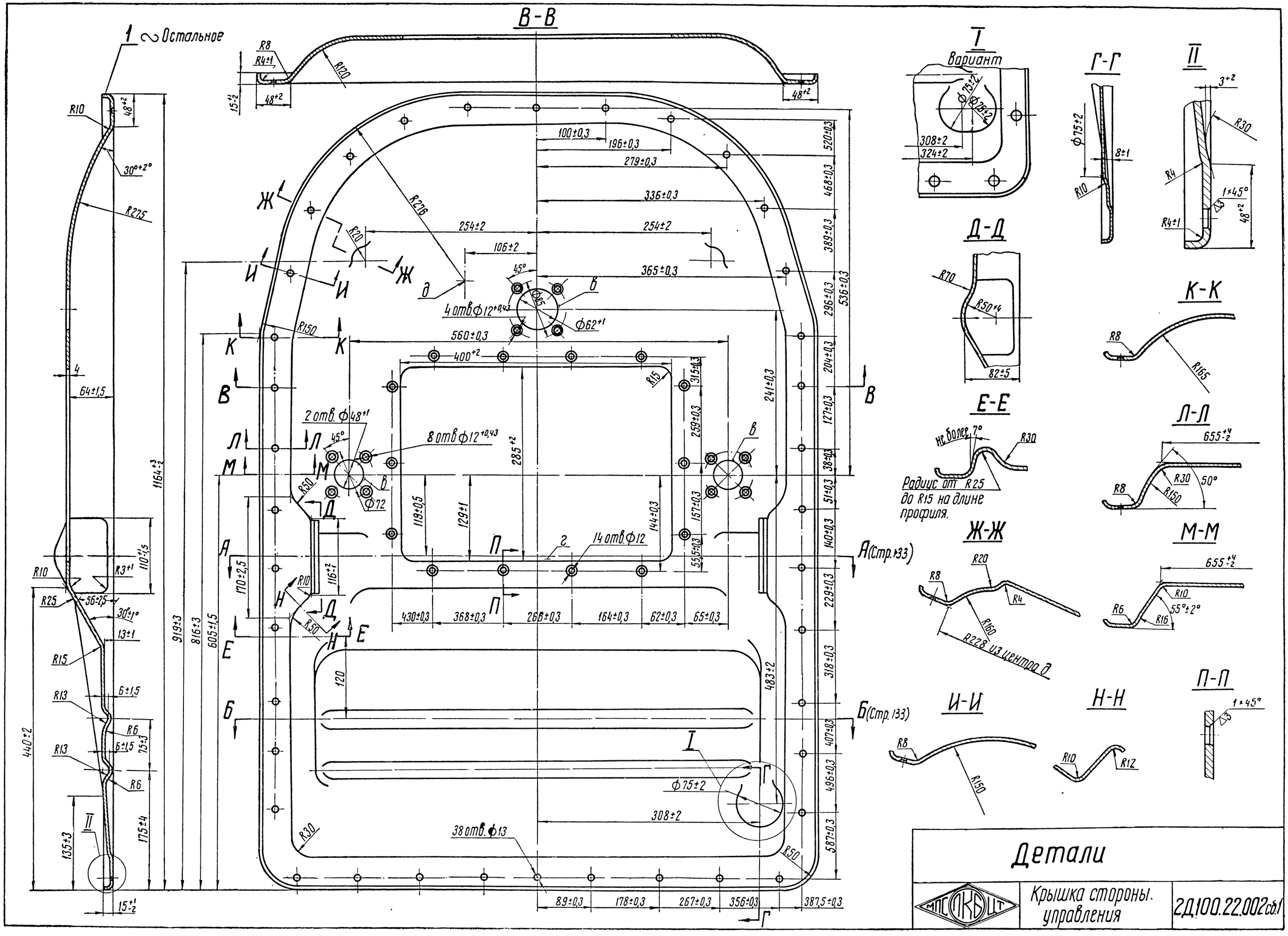


Технические требования

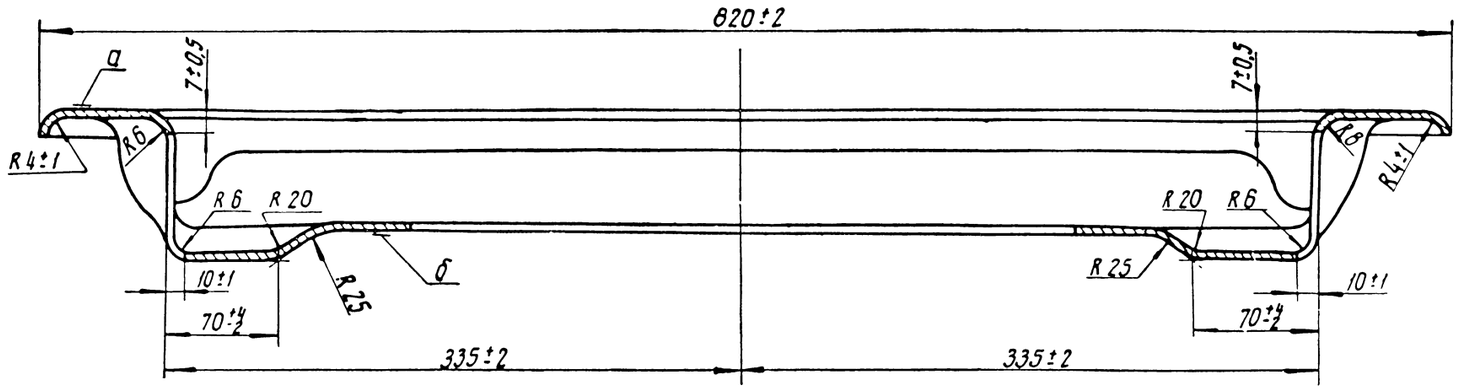
1. При сварке фланец (дет 2) ставить обработанной стороной к крышке стороны управления (дет 1)
2. Неплоскостность поверхности „а" проверять на плите. Щуп 1мм не должен заходить.
3. Неплоскостность поверхности „б" по контуру окна „д" и отверстий „г" (на пояске шириной 30мм) не более 0,2мм Допускается правка и подшлифовка поверхности на глубину не более 0,5 мм
4. Соосность поверхностей „в" проверять калибром диаметром не менее 17,2 мм, длиной не менее 400мм
5. Неперпендикулярность поверхности „е" к поверхности „д" не более 0,2мм на длине поверхности „е"
6. Неперпендикулярность общей оси поверхности „в" к поверхности „е" не более 0,2 на длине 100мм
7. Допускается правка кронштейна (дет 4) и поверхности крышки (дет 1)
8. Допускается выполнение сквозных резьбовых отверстий М10×1 кл 2 в бонках (дет 5) до их приварки
9. Окраска по Д100-ТУ20

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Бонка	2	0,1	Ст.3	380-60	Д100.22 074	–
4	Кронштейн вала выключения	1	2	Ст 3	380-60	Д100 22 076	132
3	Планка	2	0,6	Ст 3	500-58	Д100 22 073	132
2	Фланец	1	4,4	Ст 3	500-58	Д100 22 075	132
1	Крышка стороны управления	1	25	Сталь IVГ 10кп	914-56	Д100 22 136	132

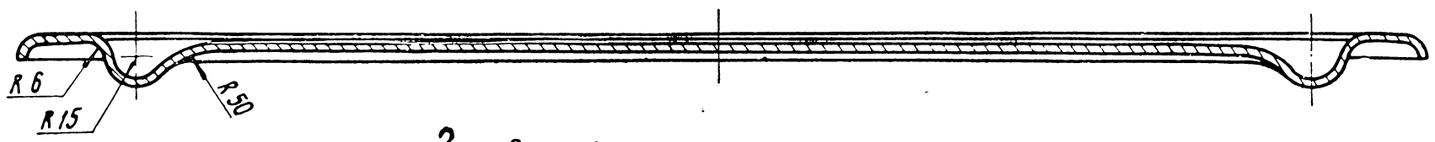
Крышка стороны управления	32,8	Вес
МПГ ПКБ ЦТ	Крышка стороны управления	2Д100.22.002сб.1

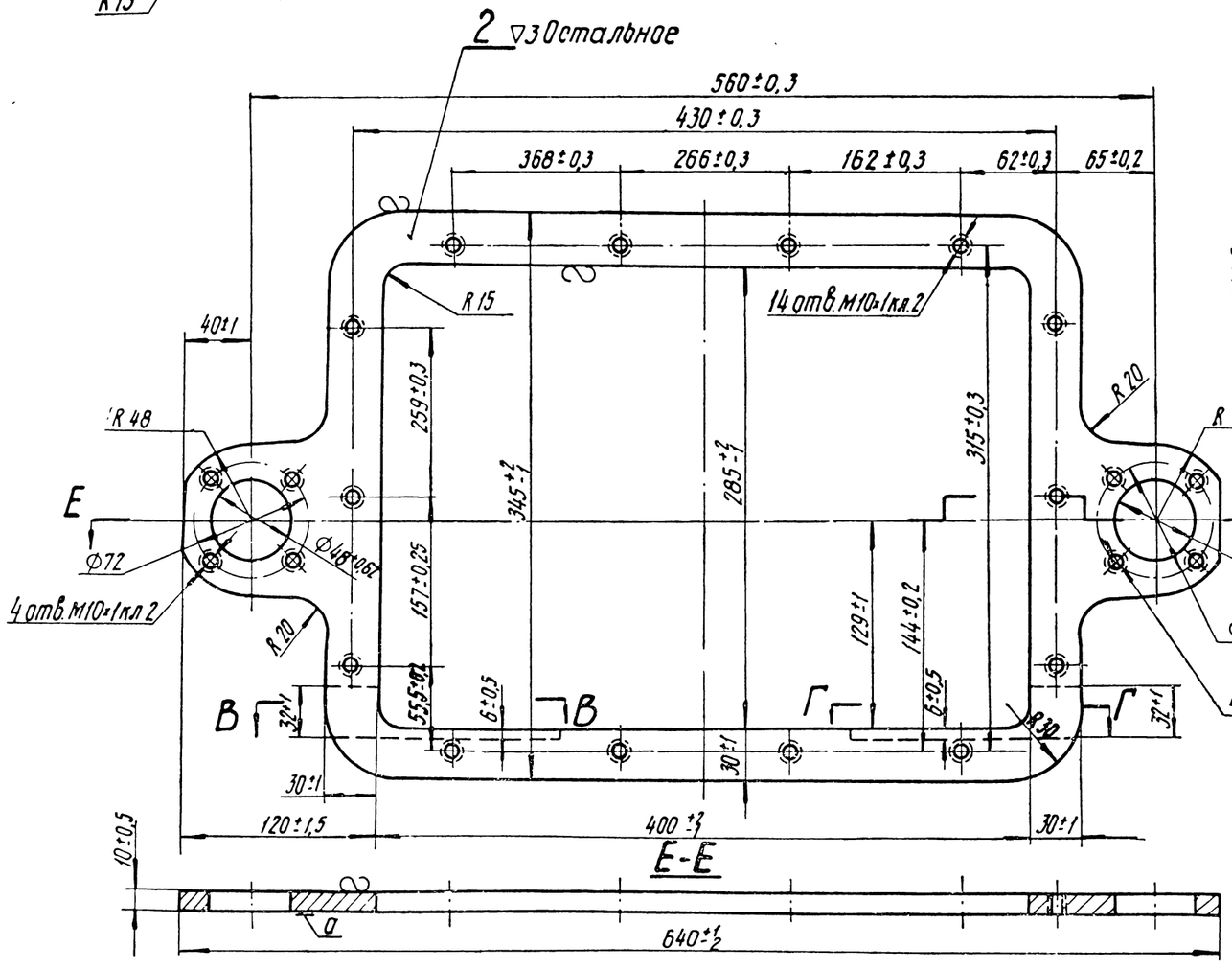

В-В
1 ~ Остальное
Вариант
Г-Г
II
Д-Д
К-К
Е-Е
Л-Л
Ж-Ж
М-М
И-И
Н-Н
П-П
Радиус от R25 до R15 на длине профиля.
4 отв. ⌀12+0,43
8 отв ⌀12+0,43
2 отв. ⌀48+1
14 отв ⌀12
38 отв. ⌀13
А(Стр.133)
Б(Стр.133)
Детали
МПСПКБЦТ
Крышка стороны управления
2Д100.22.002сб1

А-А (Стр.132)



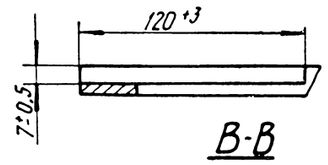
Б-Б (Стр.132)



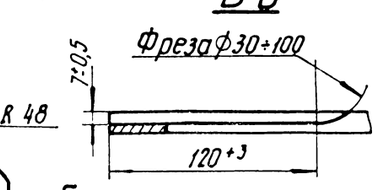


Е-Е

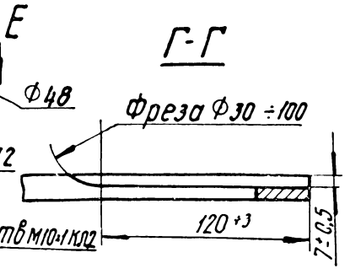
В-В
Вариант

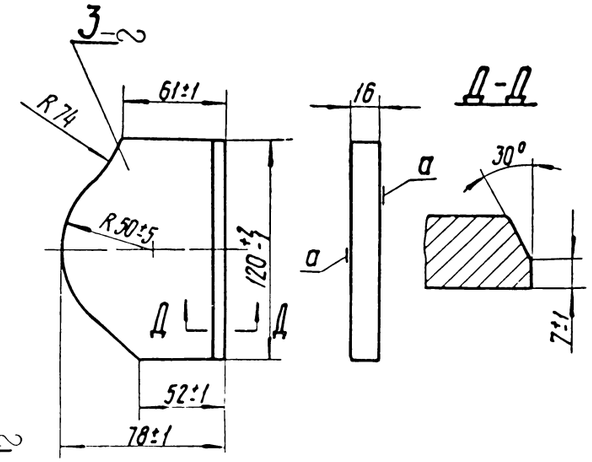


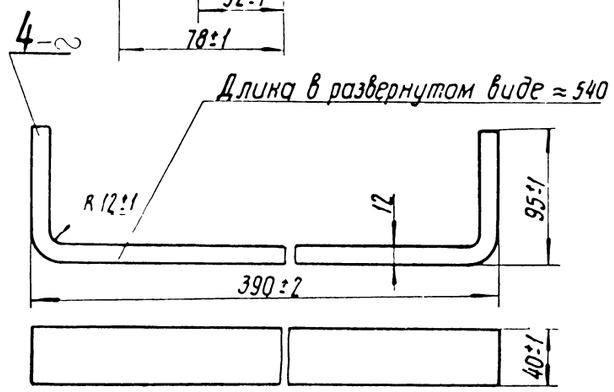
В-В



Г-Г







Технические требования

Деталь 1 (стр.132)

1 Неуказанные допуски на штамповочные радиусы: до 30 мм ±2 мм; свыше 30 мм ±4 мм.

2 Неуказанные штамповочные уклоны до 5°.

3 Неплоскостность поверхности „а" проверять на плите, щуп 1 мм не должен проходить. Допускается правка.

4 Неплоскостность поверхности „б" по контуру окна „г" и отверстий „в" не более 0,5 мм. Допускается правка.

5 Смещение отверстий Ф12 от номинального положения не более 0,3 мм. Допускается выполнение отверстий в узле.

6 В местах вытяжки допускается заварка разрывов и трещин металла длиной не более 60 мм, с последующей зачисткой.

Деталь 2

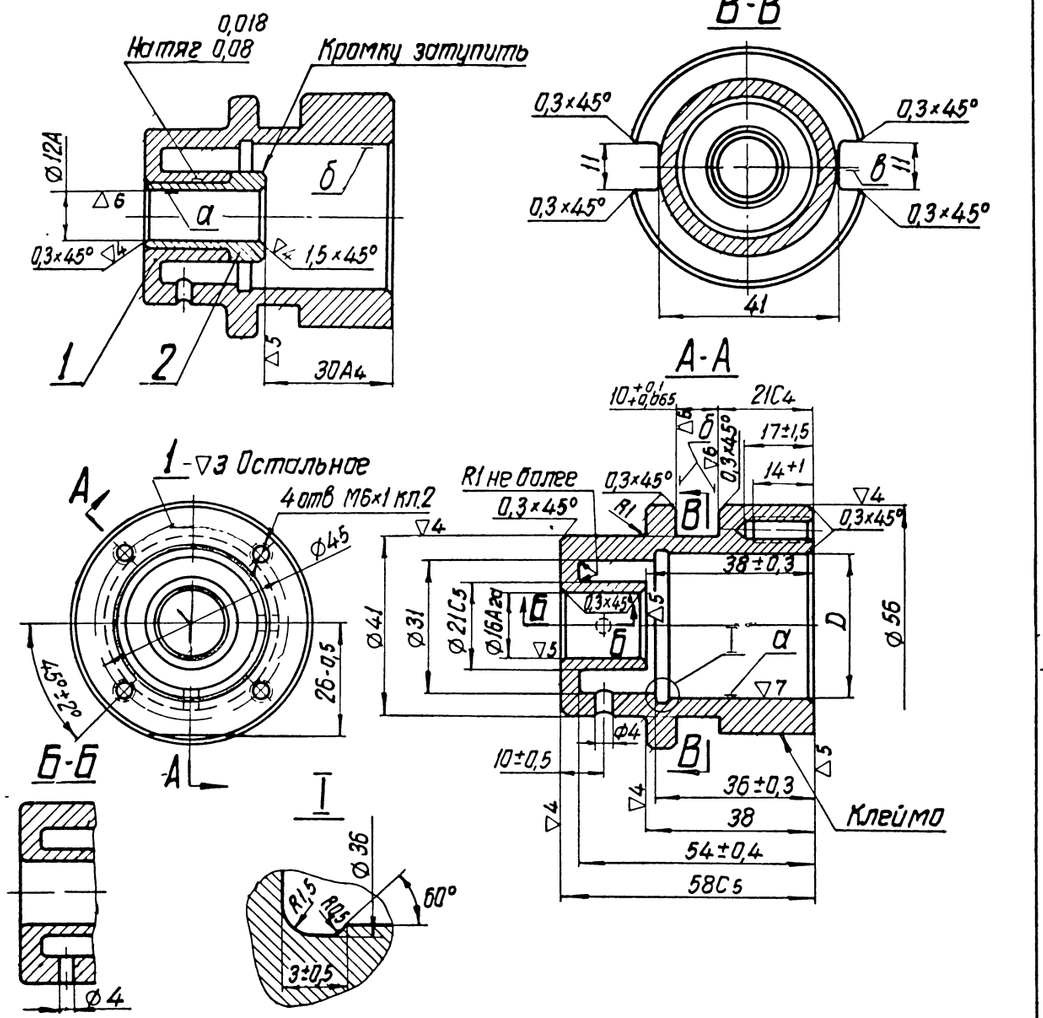
1. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,5 мм. Допускается правка

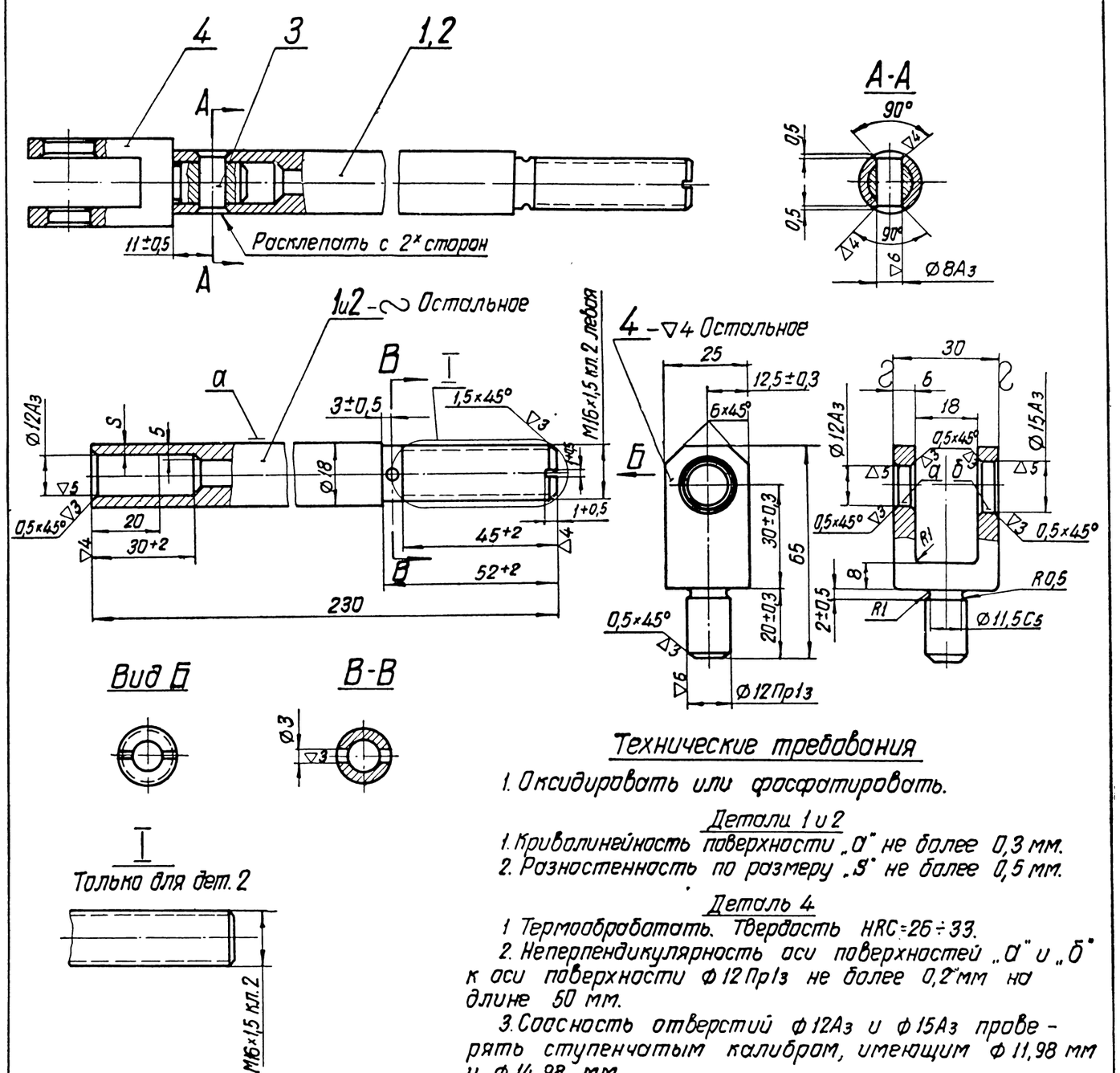
2 Допускается отверстия М10×1 кл.2 сверлить и нарезать в узле.

Деталь 3

Неплоскостность поверхности „а" не более 0,8 мм.

Детали		
ЦТП ОКБ	Крышка стороны управления	2Д100.22.002 сб1





Технические требования

Несоосность поверхностей „а" и „б" не более 0,1 мм.

Деталь 1

1. Поверхности „б" цианировать. Глубина цианированного слоя 0,2 - 0,4 мм. Твердость HRA ≥ 76.
2. Биение поверхностей „б" относительно поверхности „а" не более 0,05 мм на ф 52 мм.
3. Непересечение оси „в" с осью поверхности „а" не более 0,3 мм.
4. По размеру D произвести разбивку деталей на группы и клеймить согласно таблицы

№№ групп	D	Клеймо
I	⌀ 35 +0,13	1
II	⌀ 35 +0,027 +0,014	2

2	Втулка	1	0,04	Бр АЖМц 10-3-1,5	493-54	2Д100.22.205	134 п.4
1	Корпус выключателя	1	0,4	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.203.1	134
№№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Корпус выключателя — 0,44 вес по чертежу

МГПКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.025сб1

Технические требования

1. Оксидировать или фосфатировать.

Детали 1 и 2

1. Криволинейность поверхности „а" не более 0,3 мм.
2. Разностенность по размеру „S" не более 0,5 мм.

Деталь 4

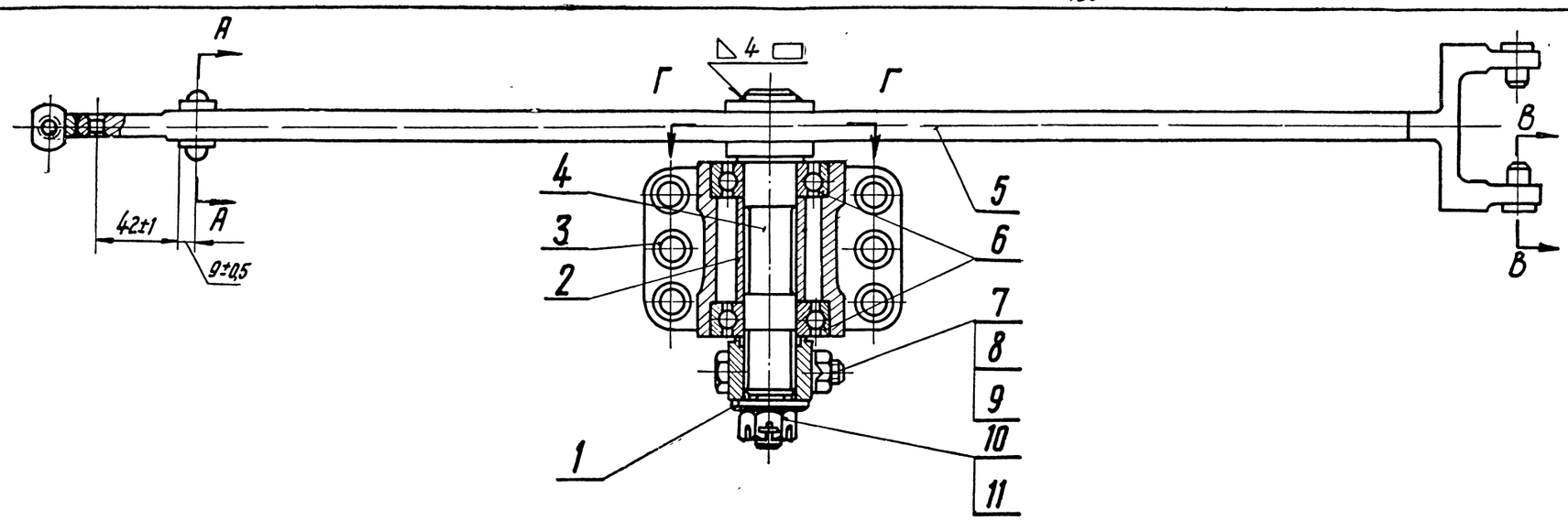
1. Термообработать. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Неперпендикулярность оси поверхностей „а" и „б" к оси поверхности ф 12Пр13 не более 0,2 мм на длине 50 мм.
3. Соосность отверстий ф 12А3 и ф 15А3 проверять ступенчатым калибром, имеющим ф 11,98 мм и ф 14,98 мм.

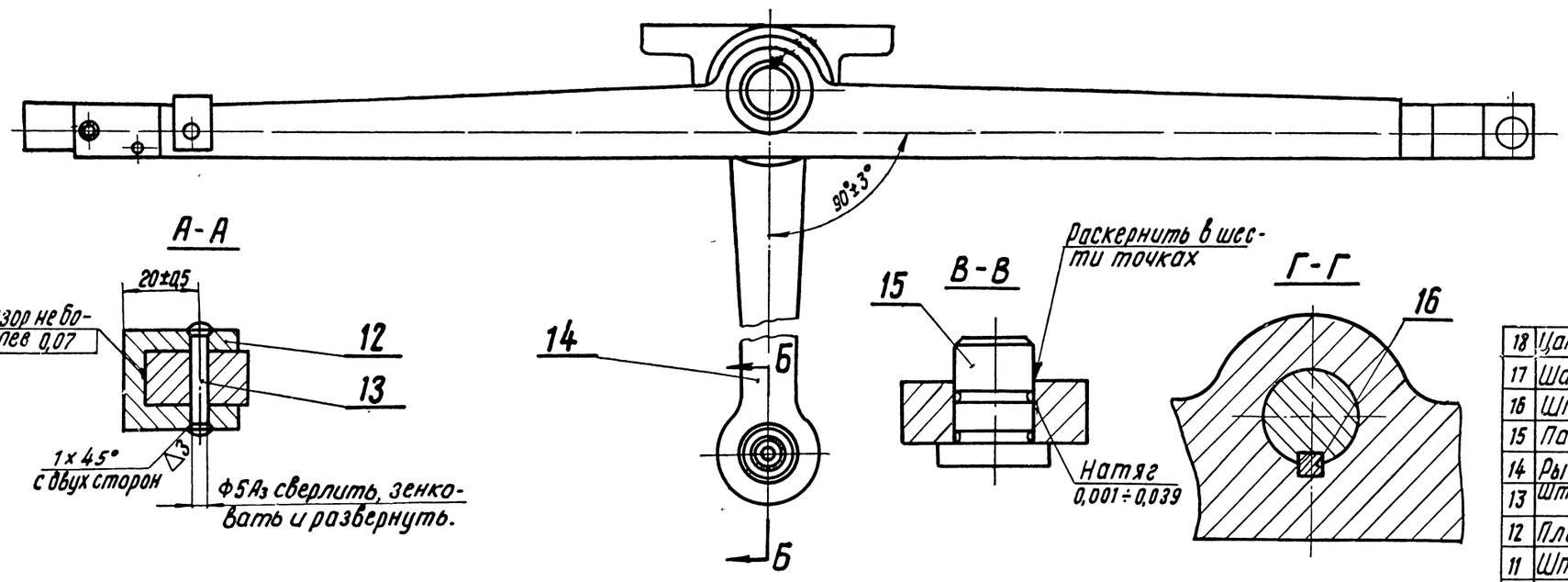
1	1	4	Серьга тяги	0,15	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.272	134
1	1	3	Штифт цилиндрический 8Пр2га×18	0,007	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
1	—	2	Тяга	0,32	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.274	134
—	1	1	Тяга	0,32	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.273	134
Количество		№№ по пор.	Наименование	Вес 1 шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

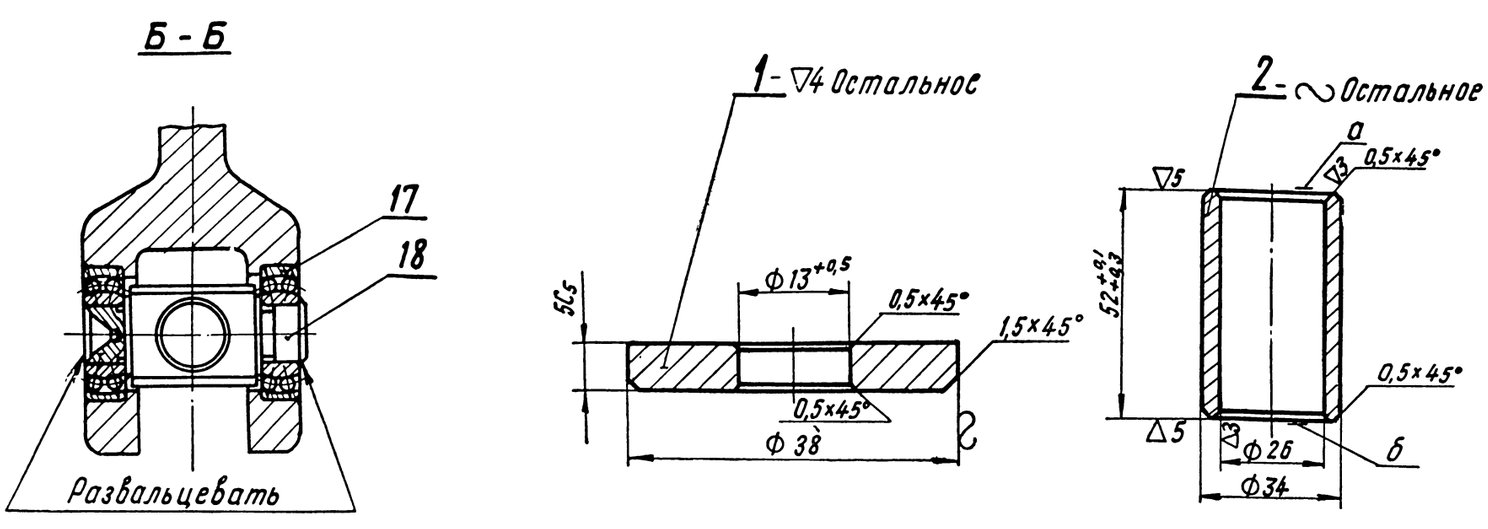
2Д100.22.048сб — 0,477; 2Д100.22.047сб — 0,477; Вес

Тяга

МГПКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.047/048сб







Технические требования

Узел Д100.22.106сб.1

После развальцовки внутренняя обойма подшипника (дет.17) не должна иметь люфта на оси цапфы (дет.18).

Узел 2Д100.22.022сб.

Ось (дет.4) посадить до упора в коромысло подачи топлива (дет.5).

Деталь 1

Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1051-59.

Деталь 2

Непараллельность поверхностей „а" и „б" не более 0,05мм на Ф31мм.

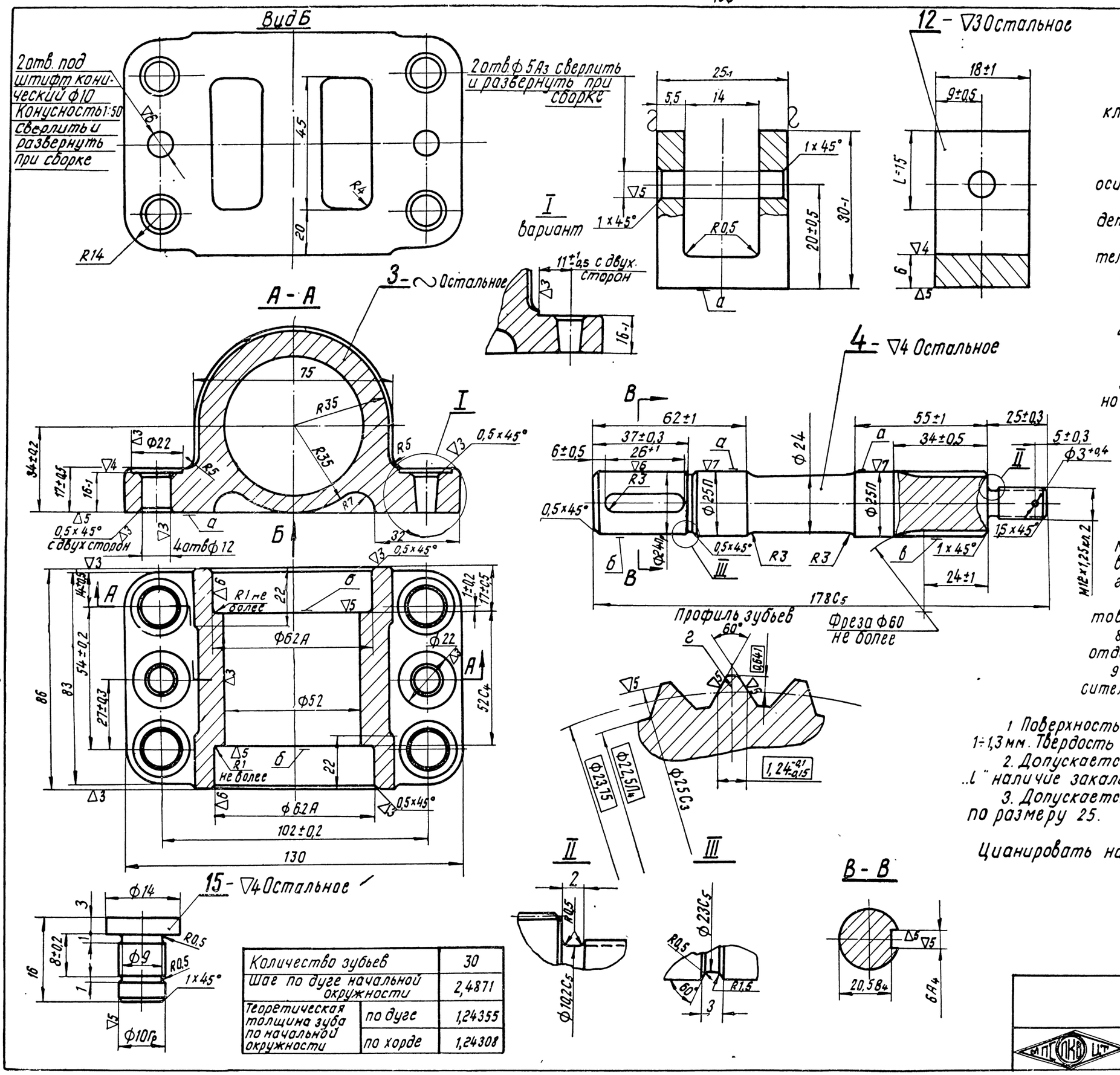
Детали составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
4, 5, 15 и 16	2Д100.22.022сб.
14, 17 и 18	Д100.22.106сб.1

№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
18	Цапфа рычага	1	0,07	Сталь40	1050-60	Д100.22.021	138
17	Шарикоподшипник 1201	2	0,04	—	—	ГОСТ5720-51	—
16	Шпонка 6×6×25	1	0,007	Сталь45	1050-60	ГОСТ8789-58	—
15	Палец	2	0,015	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.209	136
14	Рычаг коромысла	1	1,15	Сталь 40	1050-60	Д100.22.020.1	138
13	Штифт цилиндрический 3Пр2га×30	1	0,005	Сталь40	1050-60	ГОСТ3128-60	—
12	Планка упорная	1	0,05	Сталь20	1051-59	Д100.22.140	136
11	Шплинт 3×30	1	0,002	Сталь	397-54	ГОСТ397-54	—
10	Гайка 1М12	1	0,03	Сталь40	1051-59	ГОСТ5932-51	—
9	Шайба замковая 16	1	0,007	Сталь10кп	914-56	СК-052-084	—
8	Гайка М14	1	0,023	Сталь40	1051-59	ГОСТ5927-51	—
7	Болт М14×55	1	0,081	Сталь40	1051-59	ГОСТ7808-57	—
6	Шарикоподшипник 305	2	0,245	—	—	ГОСТ8338-57	—
5	Коромысло подачи топлива	1	3,055	—	—	2Д100.22.023сб.	137
4	Ось коромысла	1	0,65	Сталь40	1050-60	Д100.22.137	136
3	Кронштейн коромысла	1	1,6	СЧ12-28	1412-54	Д100.22.018	136
2	Втулка распорная	1	0,15	Сталь20	8734-58	Д100.22.141	135
1	Шайба	1	0,07	Сталь40	1051-59	Д100.22.029	135

Согласован с чертежами 2Д100.22.022, Д100.22.106сб.1

Коромысло подачи топлива		7,55 Вес
МПГПКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22.021сб.



Количество зубьев		30
Шаг по дуге начальной окружности		2,4871
Теоретическая толщина зуба по начальной окружности	по дуге	1,24355
	по хорде	1,24308

Технические требования

Деталь 3

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R2÷3мм
4. Литейные уклоны 3÷5°.
5. Биение поверхностей „б" относительно оси поверхности Ф62А не более 0,08мм.
6. Несоосность Ф62А не более 0,05мм на длине детали
7. Непараллельность поверхности „а" относительно оси поверхности Ф62А не более 0,1мм.
8. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 4

1. Термообработать. Твердость НВ=302÷255.
2. Биение относительно оси детали:
   а) поверхностей „а" и „б" не более 0,03мм;
   б) поверхности „в" не более 0,05мм.
3. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,05мм.
4. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,1мм.
5. Зубья должны быть выполнены так, чтобы ось симметрии зуба „г" располагалась по оси шпоночного паза. Допускаемое отклонение не более 0,3мм.
6. Контроль шлицев на взаимозаменяемость производить контрольной втулкой, изготовленной по размерам сопрягаемой детали.
7. Размеры в □, относятся к изготовлению калибра и контролю не подлежат.
8. На поверхностях зубьев допускаются отдельные мелкие риски.
9. Угловое расположение отверстия ф3 относительно паза и шлицев - безразлично.

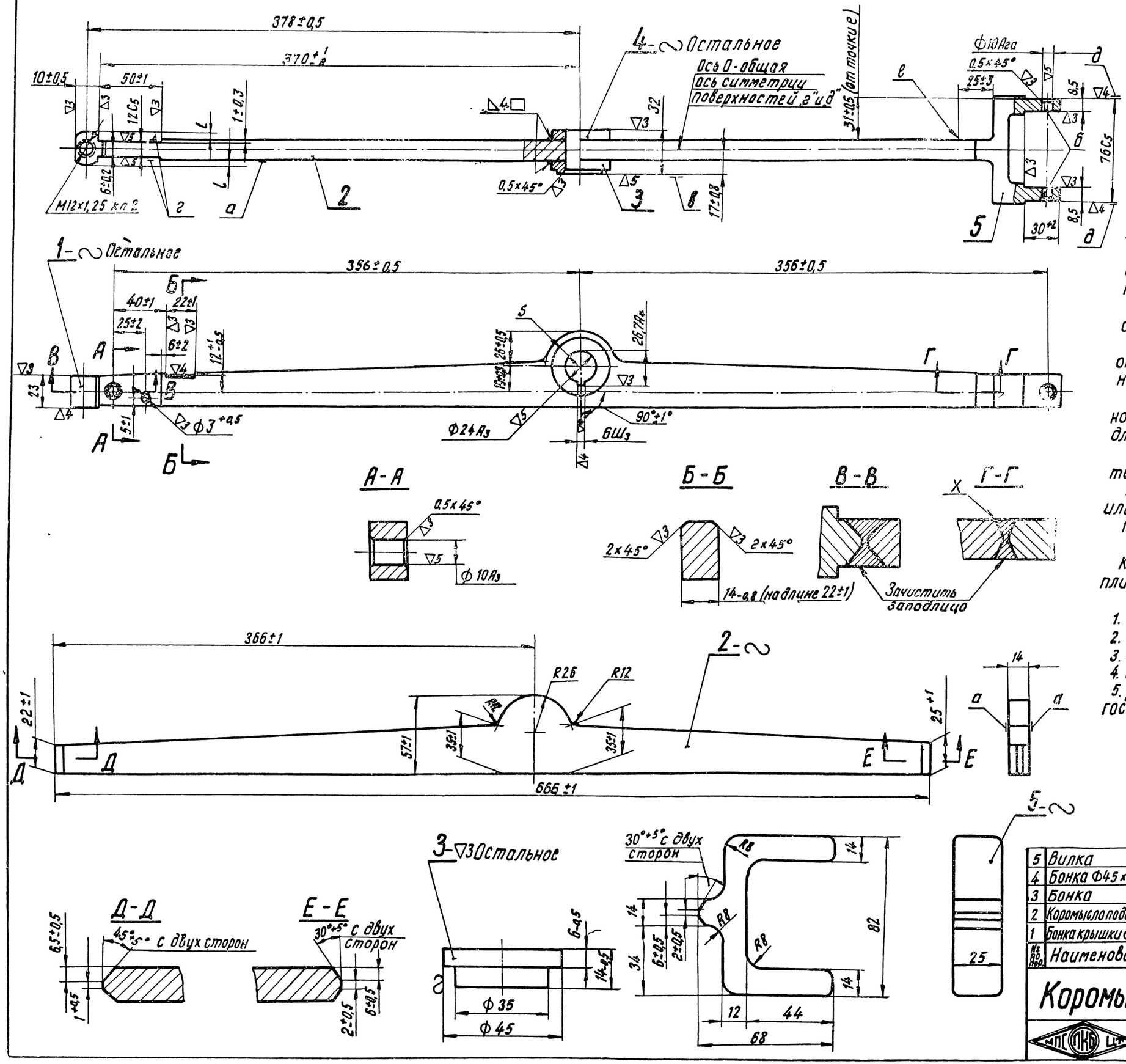
Деталь 12

1. Поверхность „а" цементировать. Глубина цементации 1÷1,3мм. Твердость HRC≥54.
2. Допускается цементация кругом. При этом на длине „L" наличие закаленного цементационного слоя не допускается.
3. Допускается изготовление из листа с обработкой ▽3 по размеру 25.

Деталь 15

Цианировать на глубину 0,2÷0,4мм. Твердость HRA≥76.

Детали		
МПТ ПКВ ЦТ	Коромысло подачи топлива	2Д100.22.021сб



Технические требования

1. Разномерность по размерам „L" не более 1мм.
2. Неплоскостность поверхности „а" не более 2мм.
3. Разностенность по размеру „S" не более 2мм (для обеих банок).
4. Соосность поверхностей „б" проверять калибром Ф9,98-0,01мм, длиной 80мм.
5. Скрещивание осей отверстий Ф10Аг2а относительно оси отверстия Ф24А3 не более 0,3мм на длине 50мм.
6. Неперпендикулярность поверхности „в" к оси отверстия Ф24А3 не более 0,05мм.
7. Непараллельность и скрещивание осей отверстий Ф10А3 и Ф24А3 не более 0,3мм на длине 50мм.
8. Перекос оси шпоночного паза относительно оси отверстия Ф24А3 не более 0,05мм на длине 30мм.
9. Смещение оси шпоночного паза относительно оси отверстия Ф24А3 не более 0,15мм.
10. Сварку производить электродами Э42 или Э50А.
11. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 2

Коробление поверхности „а" проверять по плите, щуп 1мм не должен заходить.

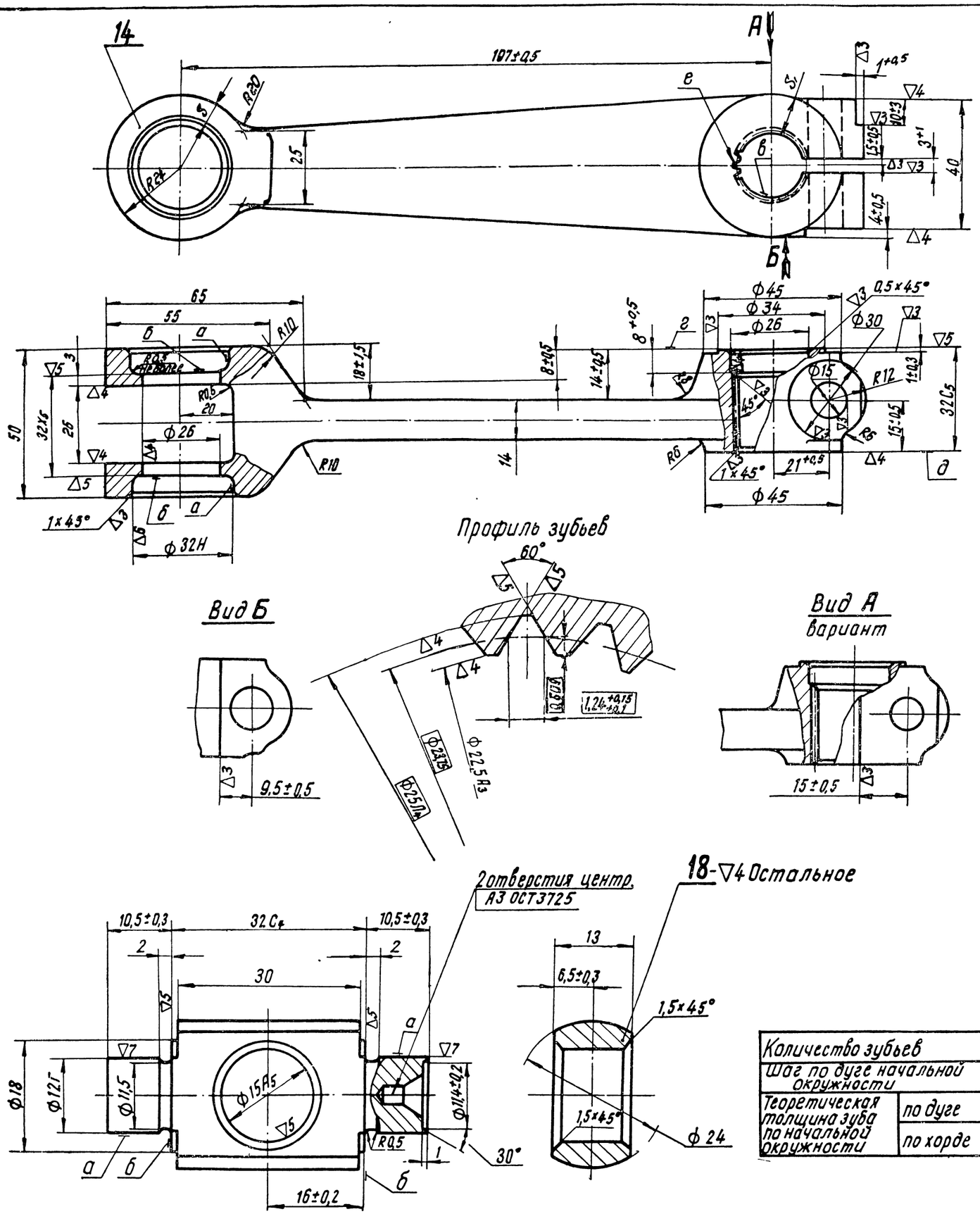
Деталь 5

1. Размеры выполнять с точностью ±1мм.
2. Неуказанные штамповочные радиусы R2÷3мм.
3. Штамповочные уклоны не более 5°.
4. Сдвиг осей штампов не более 1мм.
5. Допускается изготовление из листа 25 ГОСТ 5681-57.

№ по Пер.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Вилка	1	0,49	Ст.3	380-60	2Д100.22.200	137
4	Бонка Ф45х11-0,5	1	0,07	Ст.3	380-60	Д100.22.023	—
3	Бонка	1	0,135	Ст.3	380-60	Д100.22.024	137
2	Коромысло подачи топлива	1	2,26	Ст.3	380-60	2Д100.22.199	137
1	Бонка крышки Ф25х24-0,52	1	0,1	Ст.3	380-60	Д100.22.074	—

Коромысло подачи топлива — Вес 3,055

МПС ЦКБ ЦШ — Коромысло подачи топлива — 2Д100.22.023сб.



Количество зубьев		30
Шаг по дуге начальной окружности		2,4871
Теоретическая толщина зуба по начальной окружности	по дуге	1,24355
	по хорде	1,24308

Технические требования

Деталь 14

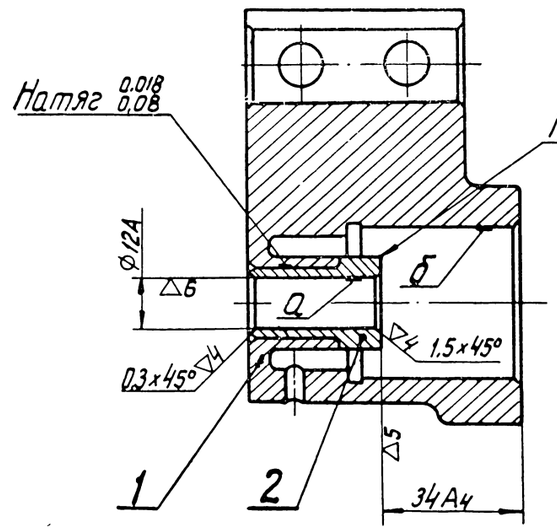
1. Твердость НВ 245÷281.
2. Допуски на размеры штамповки по 2 группе точности ГОСТ 7505-55.
3. Штамповочные уклоны 5÷7°.
4. Неуказанные штамповочные радиусы R2÷3 мм.
5. Сдвиг осей штампов не более 1 мм.
6. По разъему штампов допускаются следы заусенцев высотой не более 1 мм.
7. Несоосность поверхностей „а" не более 0,06 мм на длине 50 мм.
8. Биение поверхностей „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм.
9. Непараллельность и перекос оси поверхностей „а" относительно оси поверхности „в" не более 0,2 мм на длине 50 мм.
10. Биение поверхности „е" относительно оси поверхности „в" не более 0,08 мм на Ф32 мм.
11. Биение поверхности „д" относительно оси поверхности „в" не более 0,08 мм на Ф42 мм.
12. Разностенность по размеру „S" не более 3,5 мм, по размеру „S1" не более 2,5 мм.
13. Зубья должны быть выполнены так, чтобы ось симметрии впадины зуба „е" располагалась по оси, соединяющей центры поверхностей „а" и „б". Допускаемое отклонение не более 0,3 мм.
14. Контроль шлицев на взаимозаменяемость производить до фрезеровки паза 3+1 мм контрольным калибром, изготовленным по размерам сопрягаемой детали.
15. Размеры, взятые в □, относятся к изготовлению калибра, и контролю не подлежат.
16. Окраска по Д100-ТУ20.

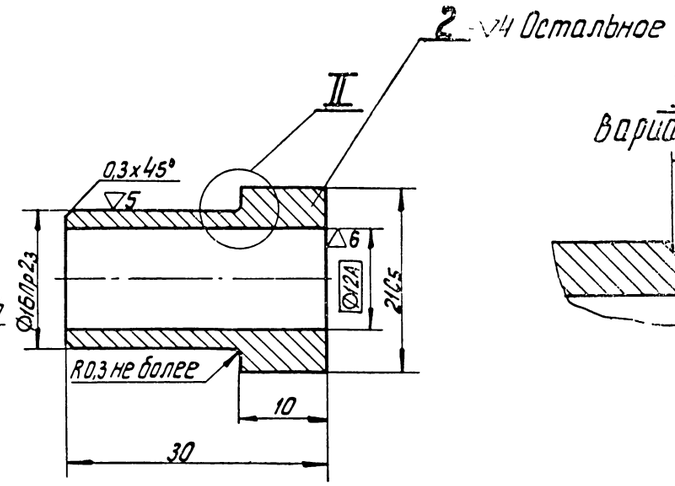
Деталь 18

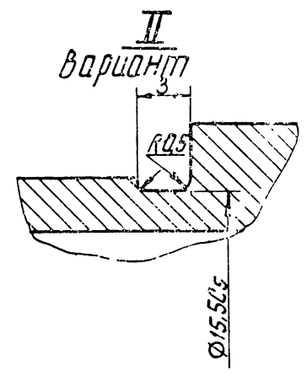
1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33. Допускается проверка твердости в заготовке, при этом НВ 255÷302.
2. Биение поверхности „а" и „б" относительно оси детали не более 0,05 мм.
3. Смещение оси отверстия Ф15А5 относительно оси поверхности „а" не более 0,4 мм.
4. Допускается изготовление из стали калиброванной круглой, без обработки по Ф24 мм.

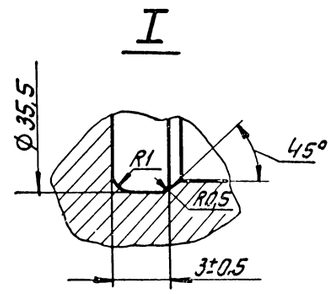
Детали

МПС ЦКБ ЦТ | Коромысло подачи топлива | 2Д100.22.021сб.









Технические требования

1. Несоосность поверхностей „а" и „б" не более 0,1 мм.

Деталь 1

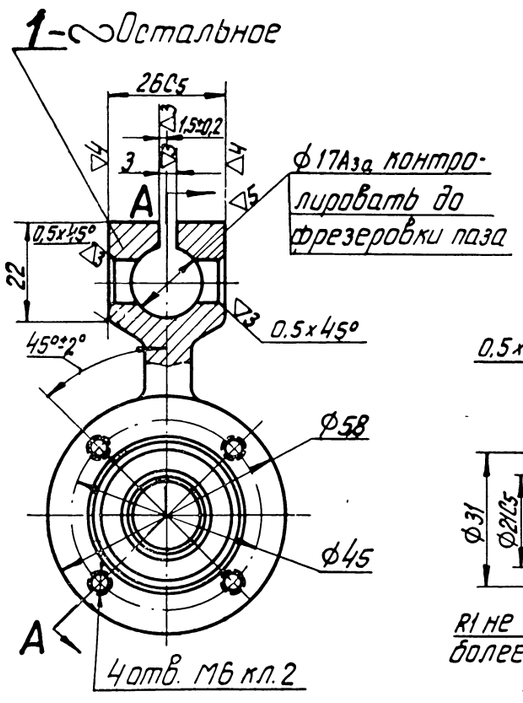
1. Отливка по Д100-14 ТУ.
2. Неуказанные литейные радиусы R2÷3 мм.
3. Термообработать. Твердость НВ=229÷285.
4. Непараллельность оси поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,15 мм на длине 50 мм.
5. Биение поверхности „г" относительно поверхности „в" не более 0,15 мм на ф 52 мм.
6. По размеру D произвести разбивку деталей на группы и клеймить согласно таблицы:

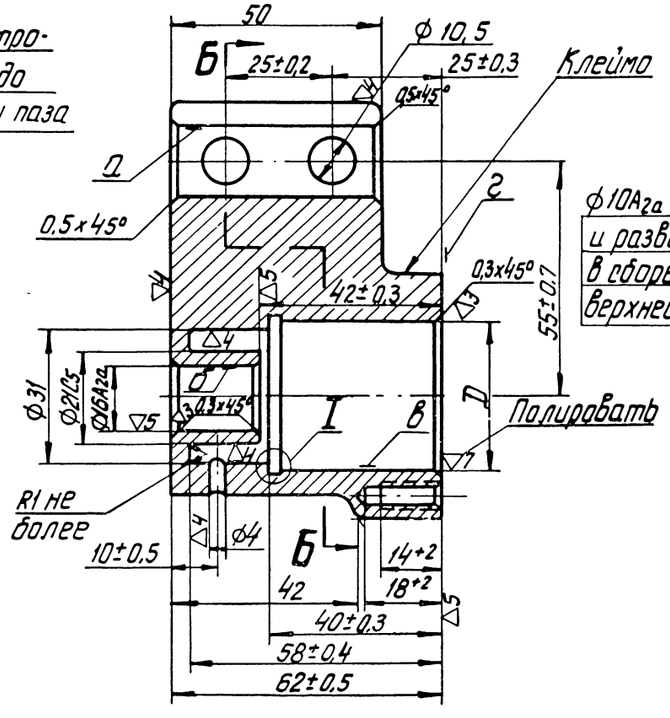
№ группы	D	индекс клейма
I	$\phi 35^{+0.013}$	1
II	$\phi 35^{+0.027}_{+0.014}$	2

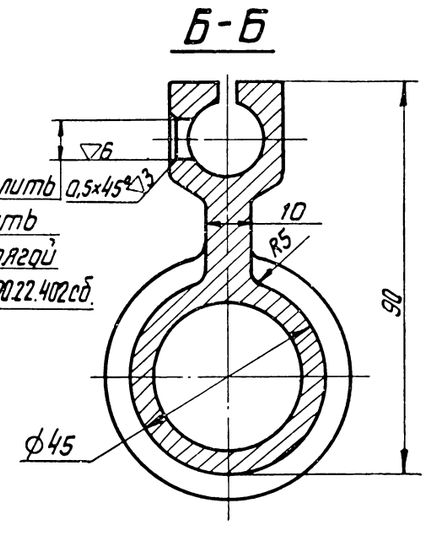
7. Смещение отверстий М6 от номинального положения не более 0,2 мм.
8. Допускается изготовление из стали 40Л-I и стали 45Л-I, ГОСТ 977-58.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 2

Размер в ▭ обработать в узле

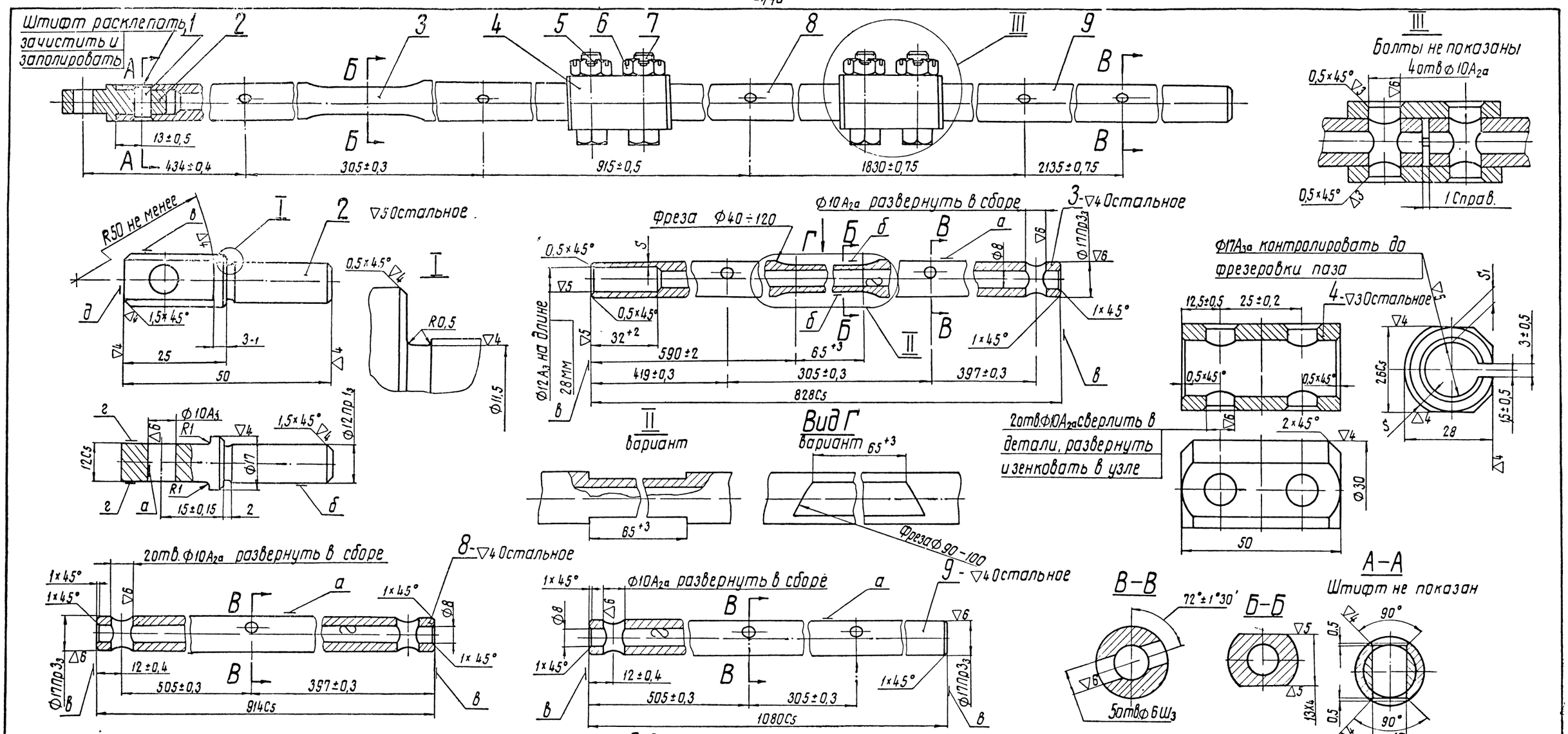






№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Втулка	1	0,04	БрАЖМц 10-3-1,5	493-54	2Д100 22.205	139
1	Корпус выключателя	1	0,95	Сталь 35Л-I	977-58	2Д100 22.285	139

Корпус		0,99 Вес по чертежу
АПСЛКБ ЦЛТ	Управление дизелем	2Д100.22.408сб



Технические требования

1. После сборки клеймить тягу (дет. 3) и муфту (дет. 4), расположенную со стороны хвостовика, индексом 1Н; тягу (дет. 8) и вторую муфту (дет. 4) - индексом 2Н; тягу (дет. 9) - индексом 3Н.
2. Ф17Пр3з проверить по кольцу на длине 30 мм, допускается зачистка с местным прослаблением до Ф17,00 мм.
3. Постановку шплинтов производить при сборке дизеля.

Деталь 2.

1. Поверхность „а" цианировать на глубину 0,1÷0,3 мм. Твердость HRA ≥ 76.
   Допускается цианировать кругом. При этом поверхность „б" от цианирования предохранить.
2. Несоосность поверхностей „б" и „в" не более 0,1 мм.
3. Смещение поверхностей „г" относительно оси поверхности „б" не более 0,15 мм.
4. На поверхности „д" наличие центрового отверстия не допускается.

Детали 3, 8 и 9

1. Непрямолинейность оси поверхности „а" не более 0,2 мм, допускается правка.
2. Смещение осей отверстий Ф6Ш3 относительно оси поверхности „а" не более 0,08 мм.
3. На концах детали допускается прослабление Ф17Пр3з до Ф17С3 на длине не более 60 мм.
4. На поверхностях „в" допускаются центровые фаски под углом 60° на глубину 1,5 мм.

Деталь 3.

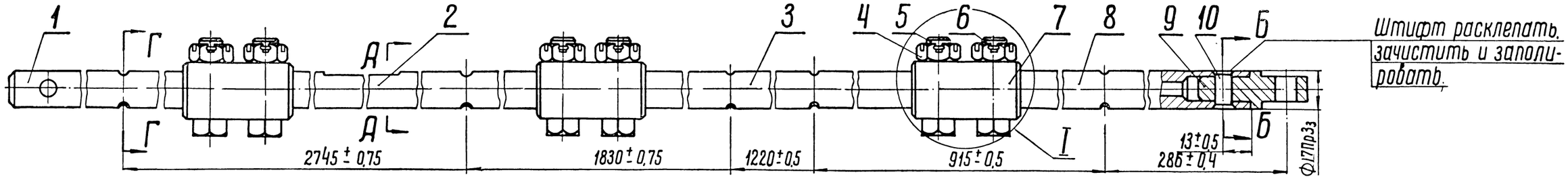
1. Разностенность по размеру „S" - не более 0,2 мм.
2. Смещение оси симметрии поверхности „а" относительно оси поверхностей „б" не более 0,3 мм.
3. Непараллельность поверхностей „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,2 мм на длине 60 мм

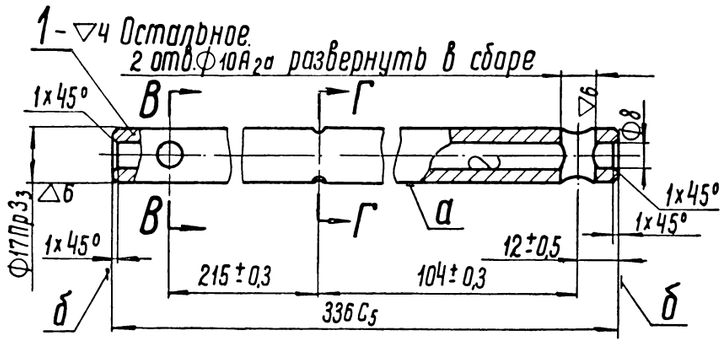
Деталь 4.

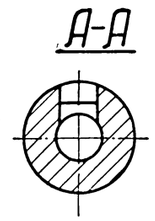
1. Разностенность по размеру S и S1 не более 1 мм.

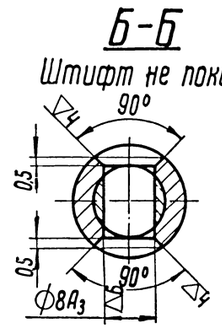
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Тяга нижняя (3-я секция)	1	1,5	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.429	140
8	Тяга нижняя (2-я секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.428	140
7	Болт призонный	4	0,027	Сталь 40	1050-60	Д100.22.059А	117 п.103
6	Гайка 1М10	4	0,01	Ст 3	380-60	ГОСТ 5933-51	—
5	Шплинт 2,5×25	4	0,009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Муфта соединительная	2	0,15	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.058	140
3	Тяга нижняя (1-я секция)	1	1,12	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.427	140
2	Хвостовик тяги	1	0,05	Сталь 20	1050-60	Д100.22.057А	140
1	Штифт цилиндрический 8Пр2га×18	1	0,007	Сталь 45	397-54	ГОСТ 397-54	—

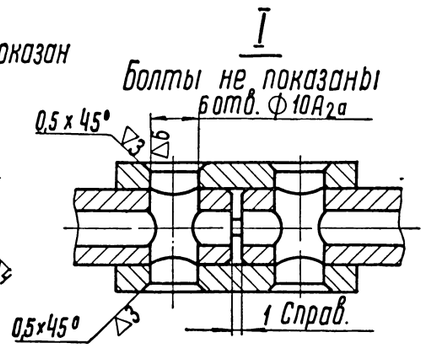
Тяга управления нижняя		4,375
		Вес
МПСКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22.401сб

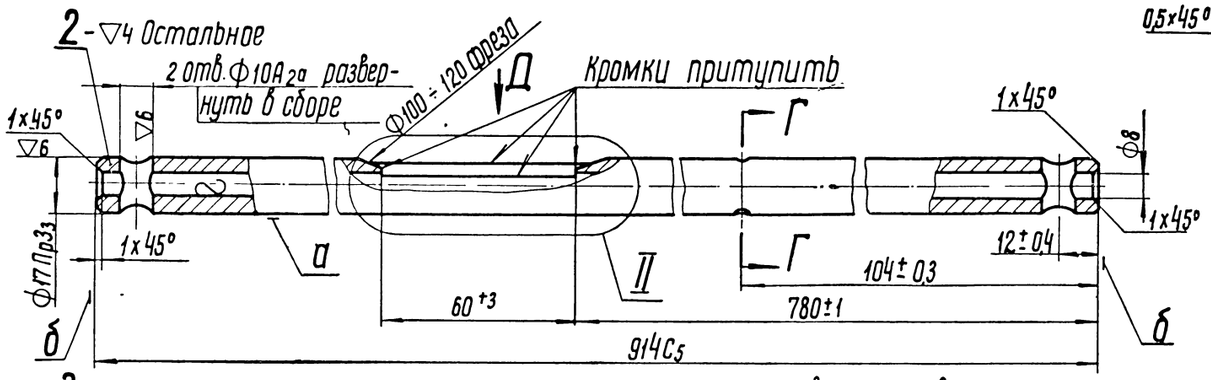


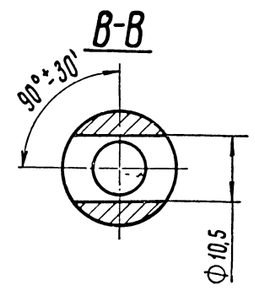


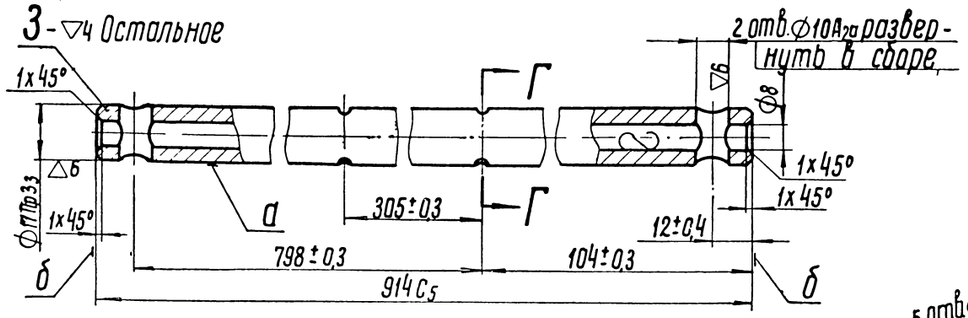


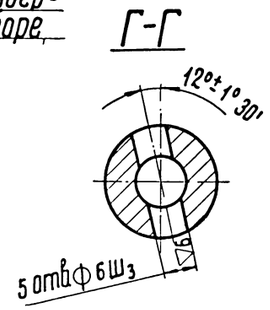


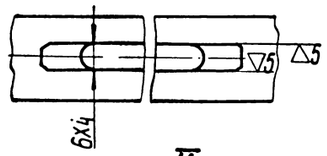


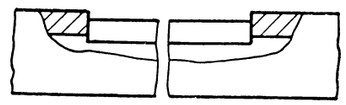


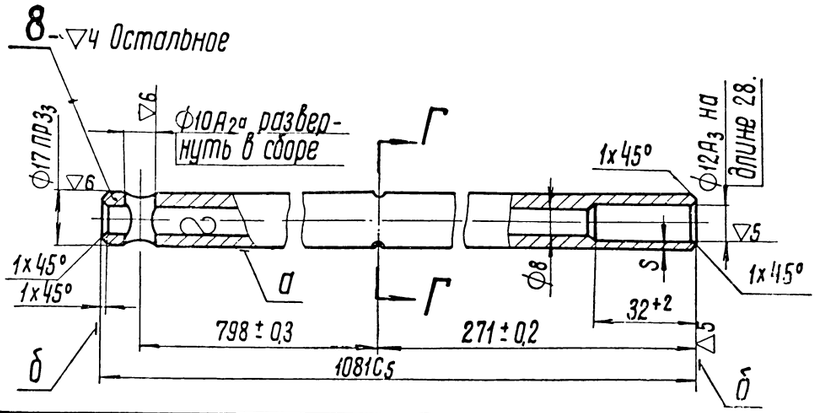


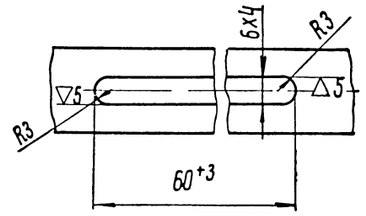












Технические требования

1. После сборки клеймить: тягу (дет. 8) и муфту (дет. 7), расположенную со стороны хвостовика, - индексом 1В; тягу (дет. 3) и вторую муфту (дет. 7) - индексом 2В; тягу (дет. 2) и третью муфту (дет. 7) - индексом 3В; тягу (дет. 1) - индексом 4В.
2. Размер Ф17Пр3з проверить по кольцу на длине 30 мм. Допускается зачистка с местным прослаблением до 17,00 мм.
3. Постановку шплинтов производить при сборке дизеля

Деталь 1, 2, 3 и 8

1. Непрямолинейность оси поверхности „а" не более 0,2 мм допускается правка.
2. Смещение осей отверстий Ф6Ш3 и Ф10,5 относительно оси поверхности „а" не более 0,08 мм
3. На концах детали допускаются прослабления Ф17Пр3з до Ф17С3 на длине не более 60 мм.
4. На поверхностях „б" допускаются центровые фаски под углом 60° на глубину 1,5 мм.

Деталь 2

Смещение и перекос паза относительно поверхности „а" не более 0,1 мм.

Деталь 8.

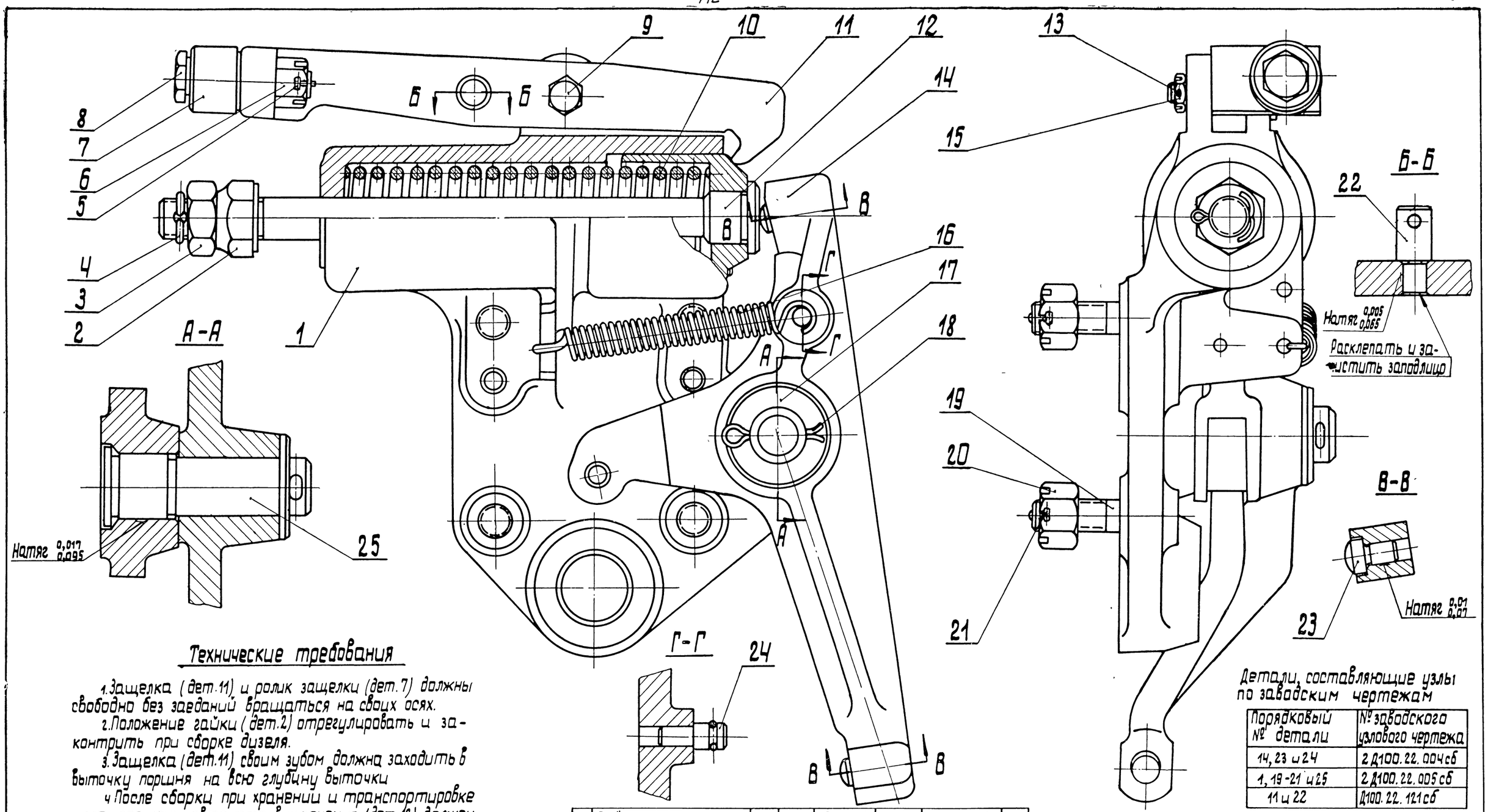
Разностенность по размеру „S" не более 0,2 мм

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
10	Штифт цилиндрический 8Пр22а х 18	1	0,007	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	–
9	Хвостовик тяги	1	0,05	Сталь 20	1050-60	Д100 22 05.7А	140 п 2
8	Тяга верхняя (1я секция)	1	1,45	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.430	141
7	Муфта соединительная	3	0,15	Сталь 40	1050-60	Д100.22.058	140 п 4
6	Шплинт 2,5 х 25	6	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
5	Болт призонный	6	0,027	Сталь 40	1050-60	Д100.22 Д59.1	117 п 103
4	Гайка 1 М10	6	0,01	Ст.3	380-60	ГОСТ 5933-51	–
3	Тяга верхняя (2я секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.431	141
2	Тяга верхняя (3я секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.432	141
1	Тяга верхняя (4я секция)	1	0,46	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.433	141

Тяга управления верхняя — Лит. 4,5 — Вес

МПТ ЦКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100.22.402 сб.

10 Зак. 343



Технические требования

1. Защелка (дет.11) и ролик защелки (дет.7) должны свободно без заеданий вращаться на своих осях.
2. Положение гайки (дет.2) отрегулировать и законтрить при сборке дизеля.
3. Защелка (дет.11) своим зубом должна заходить в выточку поршня на всю глубину выточки
4. После сборки при хранении и транспортировке узла поршень автомата выключения (дет.12) должен быть освобожден от защелки (дет.11).

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
14, 23 и 24	2Д100.22.004сб
1, 19-21 и 25	2Д100.22.005сб
11 и 22	Д100.22.121сб

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	Обозначение	№ стр.
20	Гайка 1М12	4	0,013	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	–
19	Шпилька М-1М12×30 АТ-0	4	0,04	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
18	Шплинт 5×30	1	0,006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
17	Шайба 22×4	1	0,003	Ст.3	380-60	ГОСТ 6959-54	–
16	Пружина возвратная	1	0,045	проволока Д=2,3	9389-60	Д100.22.115	116 п.26
15	Гайка М8	1	0,007	Ст.3	380-60	ГОСТ 5932-54	–
14	Рычаг выключения подвески	1	1,554	БрОЦС 3-12-5	613-50	Д100.22.110	146
13	Шплинт 2×20	1	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
12	Поршень автомата выключения	1	0,63	—	—	Д100.22.120сб	147
11	Защелка	1	0,5	Сталь 20	1050-60	Д100.22.105	145
10	Пружина автомата выключения	1	0,4	проволока Д=3	3704-47	Д100.22.104	145
9	Ось защелки	1	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100.22.107	144
8	Ось ролика	1	0,06	Сталь 40	1051-59	Д100.22.109	144
7	Ролик защелки	1	0,055	Сталь 40Х	4543-61	Д100.22.108	144
6	Гайка 1М10	1	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-54	–
5	Шплинт 2,5×25	1	0,0009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
4	Шплинт 3×25	1	0,0015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
3	Гайка 1М16	1	0,019	Ст.3	380-60	ГОСТ 5929-54	–
2	Гайка	1	0,04	Сталь 20	1051-59	Д100.22.135	144
1	Корпус автомата выключения	1	4,95	СЧ15-32	1412-54	Д100.22.101	143
25	Ось рычага	1	0,26	Сталь 40	1050-60	Д100.22.114	145
24	Палец пружины	1	0,01	Сталь 20	1050-60	Д100.22.100	116 п.87
23	Упор рычага	2	0,013	Сталь 15 12ХН3А	4543-61	Д100.22.111А	145
22	Палец защелки	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.106	145
21	Шплинт 3×30	4	0,0018	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–

Согласован с черт. 2Д100.22.004сб; 2Д100.22.005сб; Д100.22.121сб

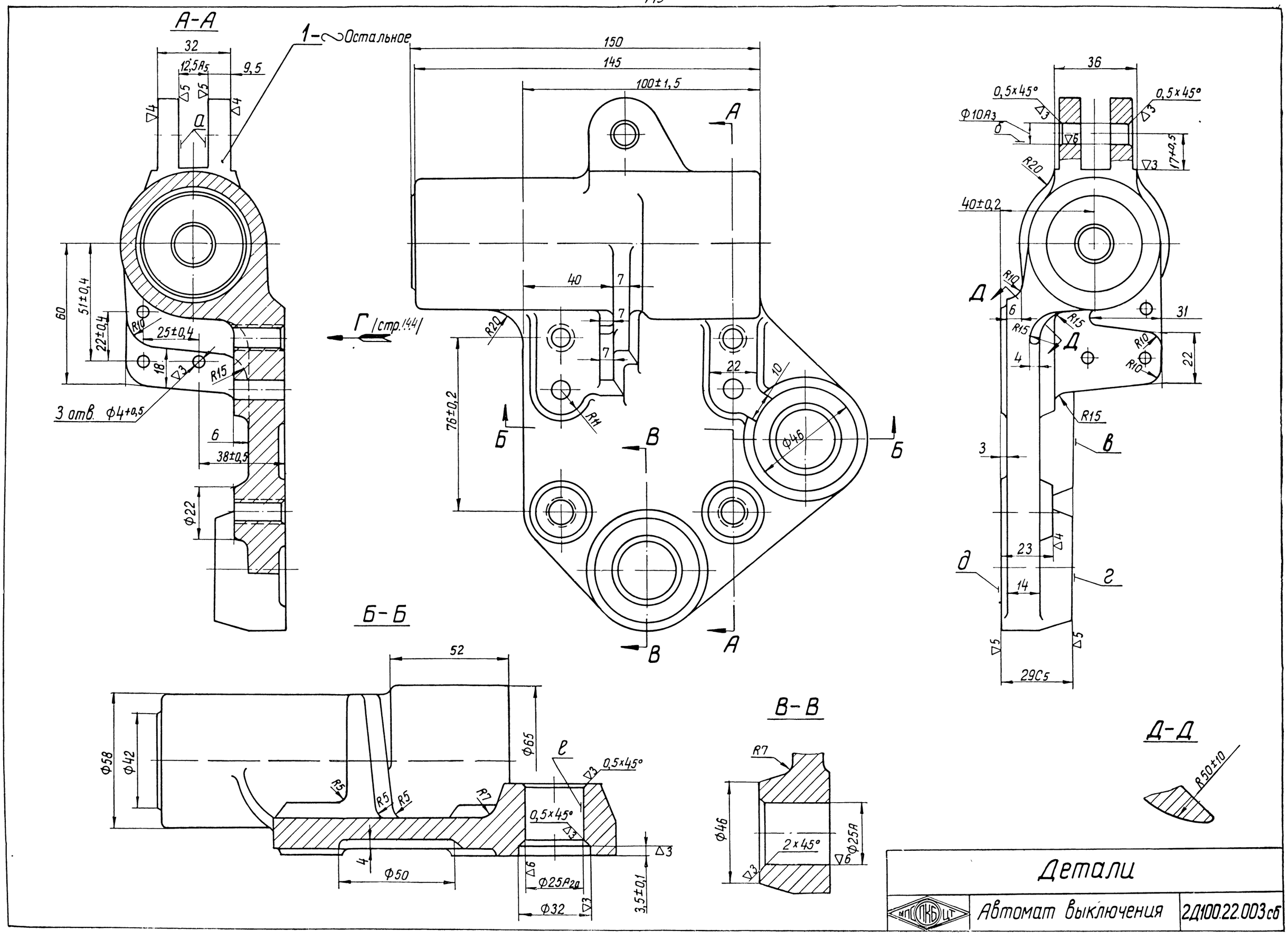
Автомат выключения

Вес по чертежу: 8,9

МПИ ТКБ

Управление дизелем

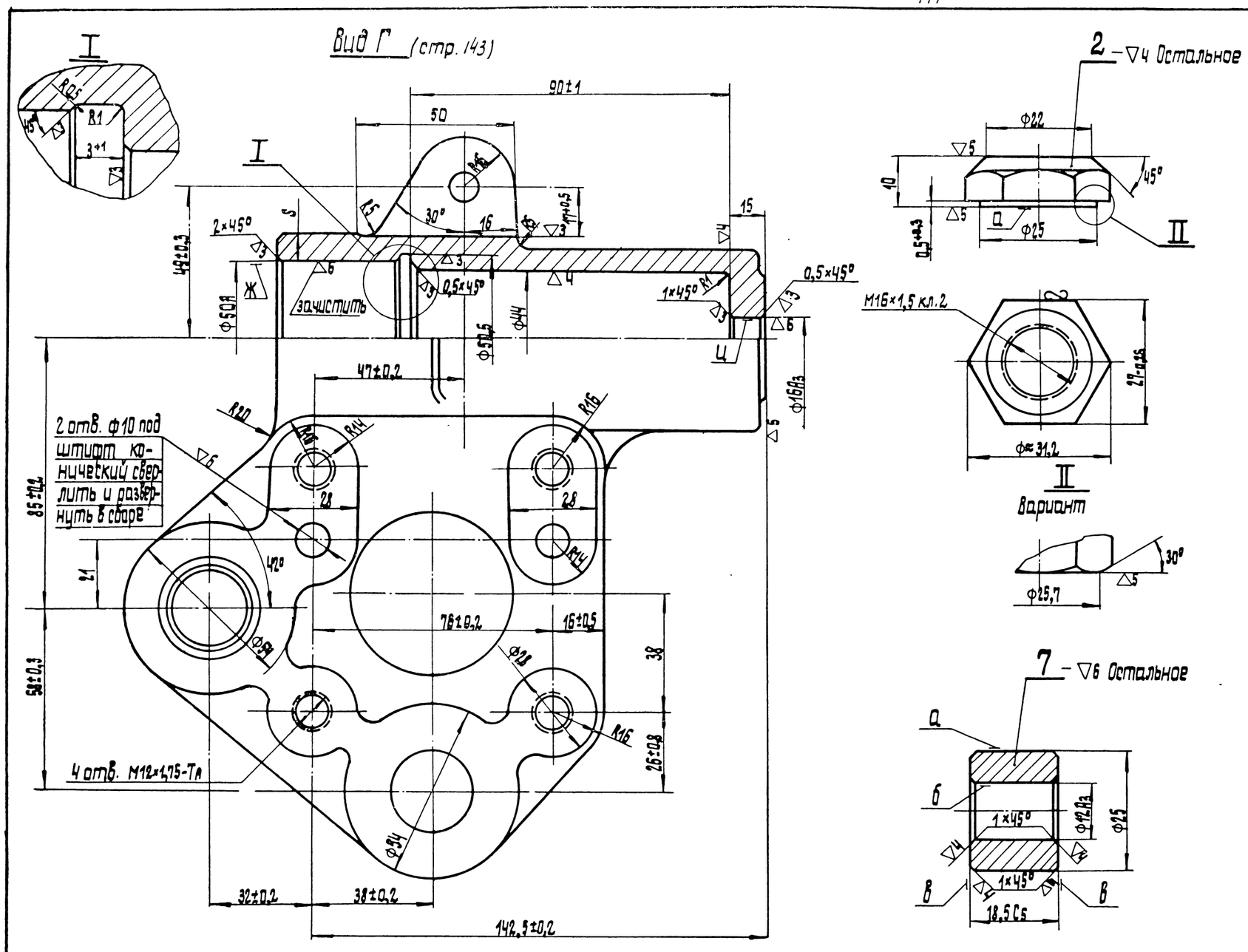
2Д100.22.003сб

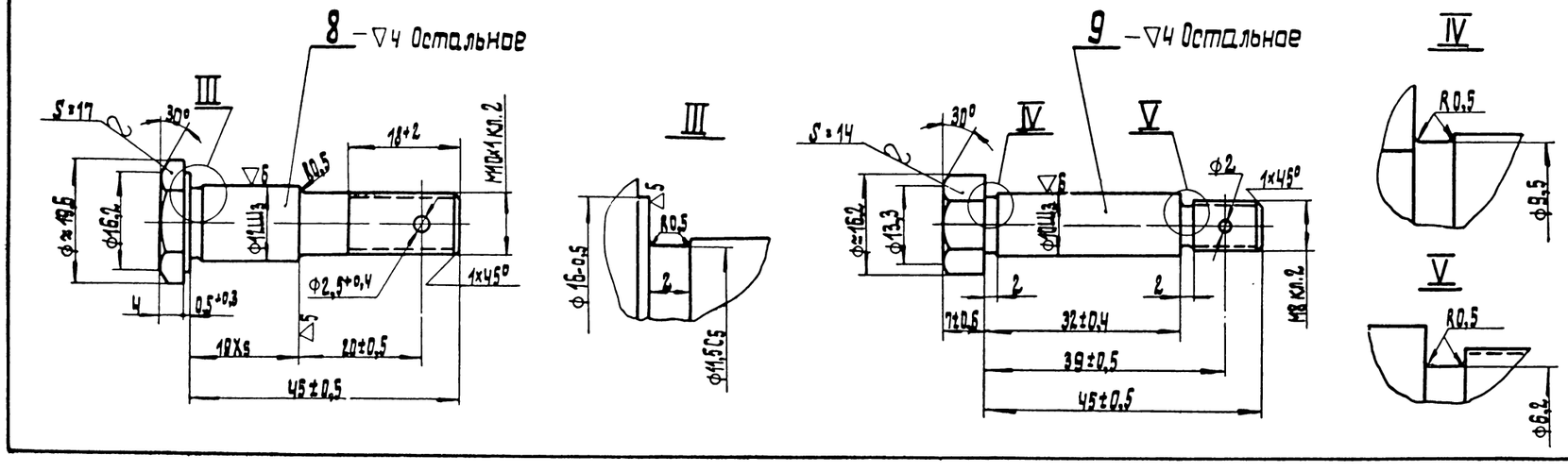


Детали

Автомат выключения

2Д100.22.003сб





Технические требования

Деталь 1

1. Отливка по Д100. ТУ9.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3-5°.
4. Неуказанные литейные радиусы 5мм.
5. На поверхностях „б" и „ц" допускаются раковины диаметром не более 1мм в количестве не более трех штук на поверхность. На поверхности „ж" допускаются чистые газовые раковины диаметром не более 3мм в количестве не более трех штук на поверхность при условии их негруппового расположения. Края раковин скруглить.
6. Разностенность по размеру „S" не более 2мм.
7. Отклонение от плоскостности поверхности „д" не более 0,1мм.
8. Неперпендикулярность оси поверхности „е" к поверхности „д" не более 0,1мм на длине 100мм.
9. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к поверхности „д" не более 0,2мм на длине 50мм.
10. Непараллельность поверхностей „в" и „г" относительно поверхности „д" не более 0,1мм.
11. Непараллельность оси поверхности „ж" относительно поверхности „д" не более 0,2мм на длине 50мм.
12. Смещение осей симметрии поверхностей „а" относительно оси поверхности „ж" не более 0,3мм
13. Соосность поверхностей „ж" и „ц" проверять ступенчатым калибром ф49,98-0,015 и ф15,98-0,01.
14. Окраска по Д100. ТУ20.

Деталь 2

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA≥76.
2. Неперпендикулярность поверхности „а" к среднему диаметру резьбы не более 0,2мм.

Деталь 7

1. Термообработать. Твердость HRC=35÷44.
2. Биение поверхностей „а" и „б" относительно оси поверхности „д" не более 0,1мм.

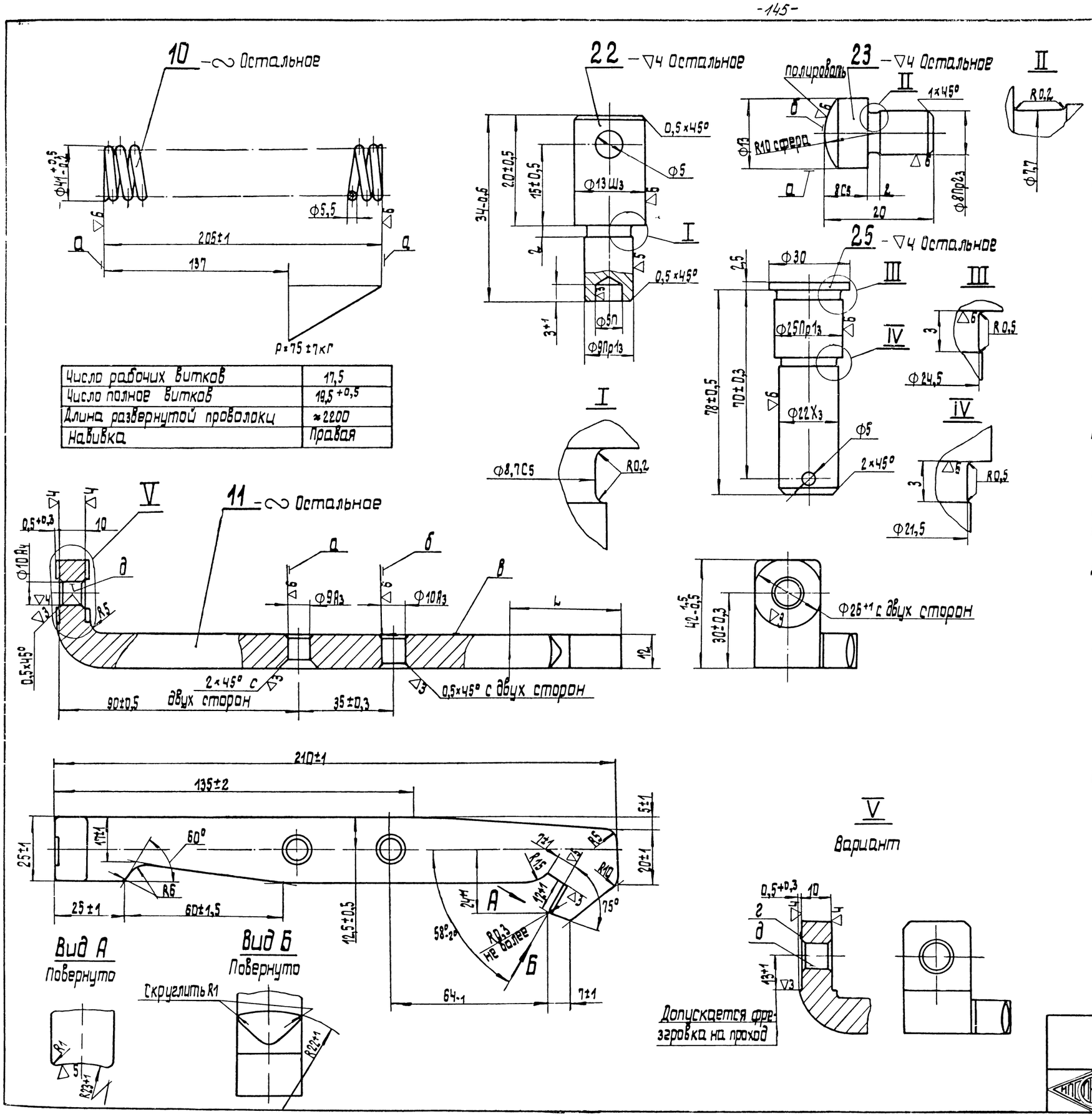
Деталь 8

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.

Деталь 9

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.

Детали		
	Автомат выключения	2Д100.22.003 сб



Число рабочих витков	17,5
Число полное витков	19,5 +0,5
Длина развернутой проволоки	≈2200
Навивка	Правая

Технические требования

Деталь 10

1. Термообработать. Твердость HRC=40÷48.
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм на конце витка.
3. Неравномерность шага рабочих витков не более 1 мм.
4. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси не более 1,5мм на длине пружины.
5. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности.
6. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

Деталь 11

1. Конец защелки цианировать на длине L=40±1° мм, на глубину 0,2-0,4мм. Твердость HRA≥76. Допускается цианирование кругом.
2. Неперпендикулярность оси поверхности „а" к оси поверхности „б"-не более 0,5мм на длине 150мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „б" относительно поверхности „в" не более 0,5мм на длине 50мм.
4. Непараллельность и скрещивание оси поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,2мм на длине 50мм.
5. Неплоскостность поверхности „в" не более 0,3мм. Допускается правка.
6. Толщина защелки в месте изгиба по R5 не менее 9,5мм.
7. Неперпендикулярность поверхности „г" относительно поверхности „д" не более 0,1мм на длине 25мм.
8. Окраска по Д100. ТУ20.

Деталь 23

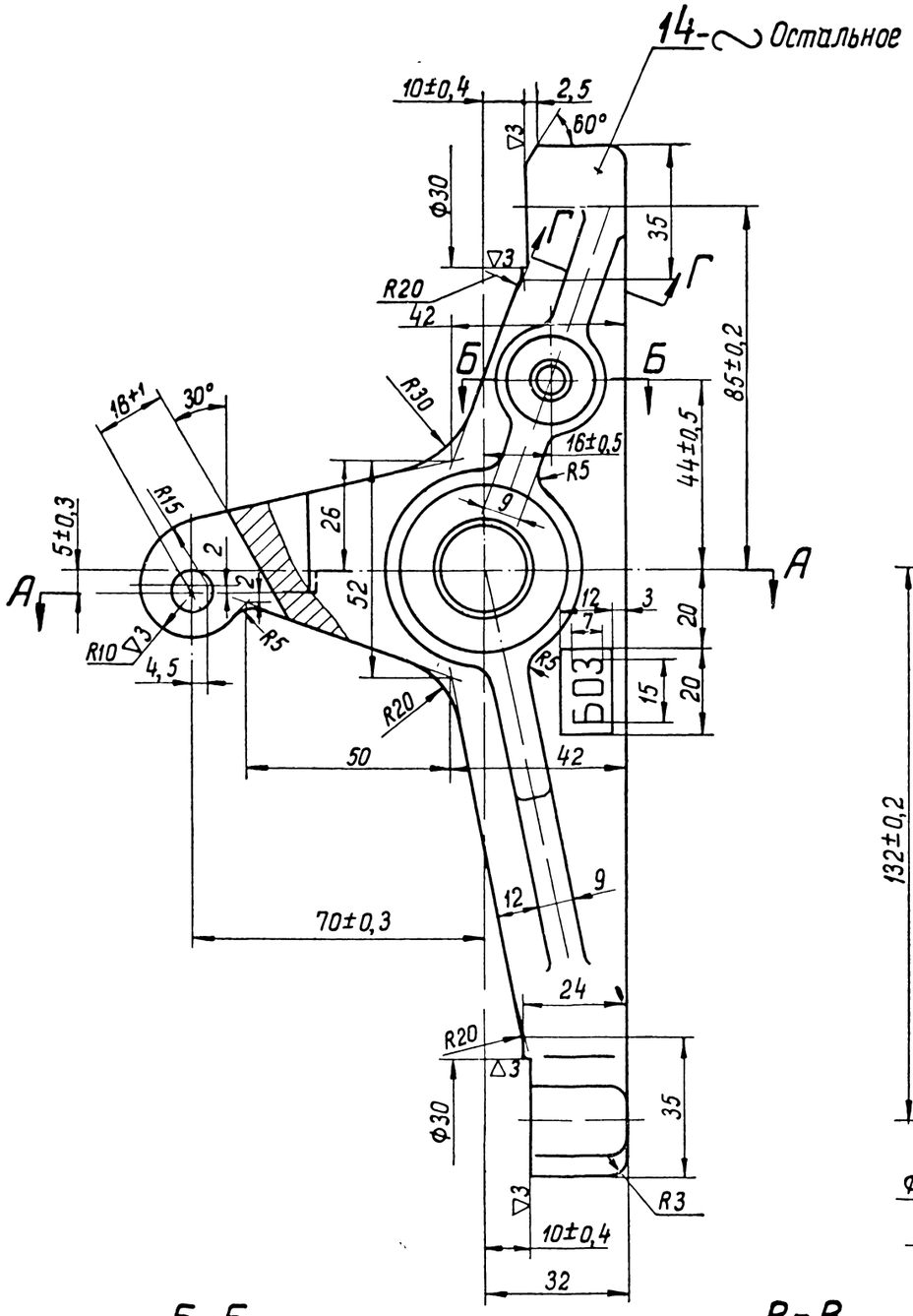
1. Поверхность „б" цементировать на глубину 1÷1,5мм. Твердость HRC≥58.
2. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,25 мм.

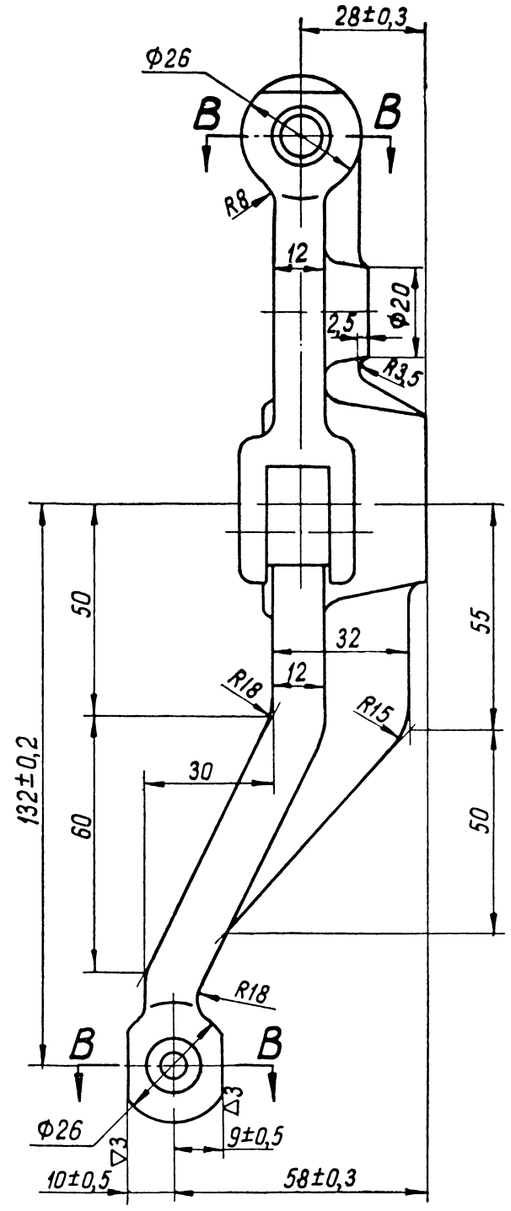
Деталь 25

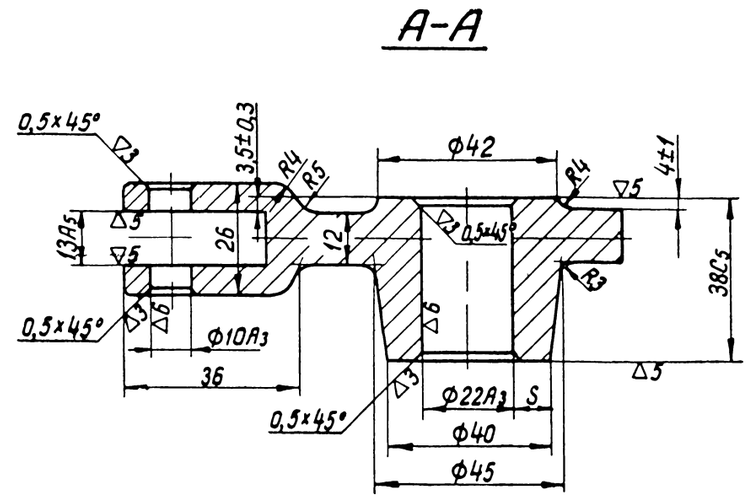
1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.

Детали		
НПКБ	Автомат выключения	2Д100.22.003сб

10В Зак. 343



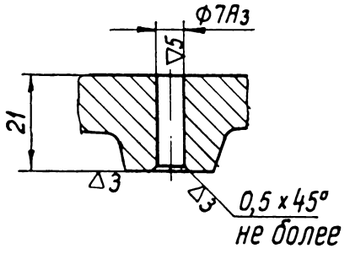




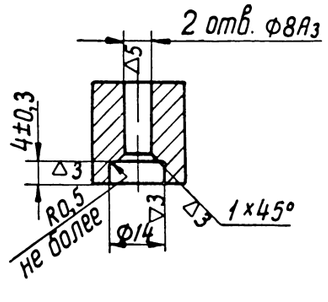
Технические требования

1. Отливка по Д100. ТУ11.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки $^{+2}_{-1}$ мм.
3. Литейные уклоны 5-7°
4. Неуказанные литейные радиусы R 2-3 мм.
5. На поверхности Ф10А3 наличие раковин не допускается, на поверхности Ф22А3 допускаются чистые газовые раковины диаметром не более 2 мм в количестве не более трех штук на поверхности, при условии их негруппового расположения Края раковин скруглить.
6. Разностенность по размеру „S"- не более 2,5 мм
7. Окраска по Д100. ТУ20.

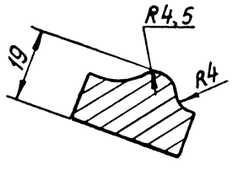
Б-Б



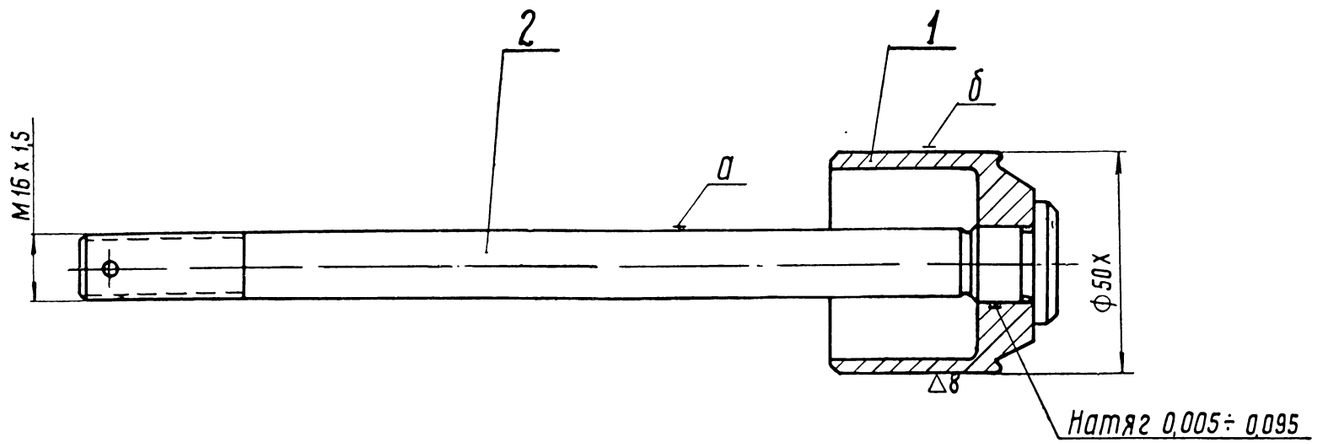
В-В

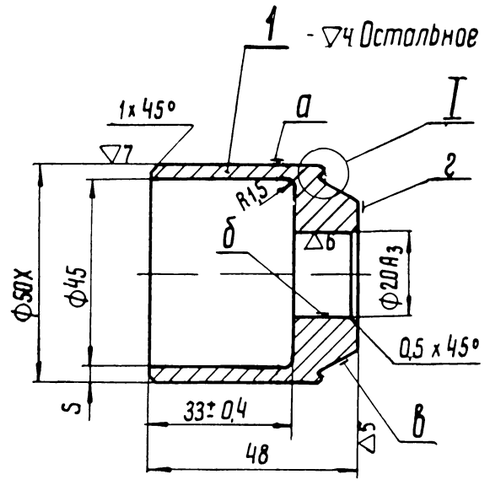


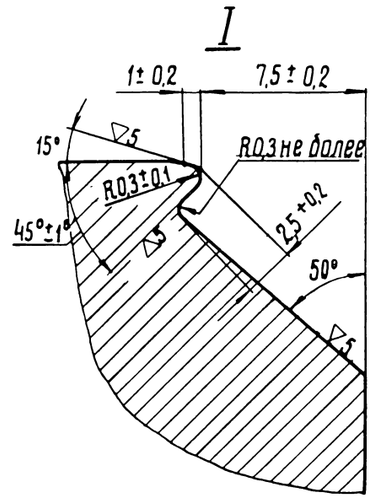
Г-Г

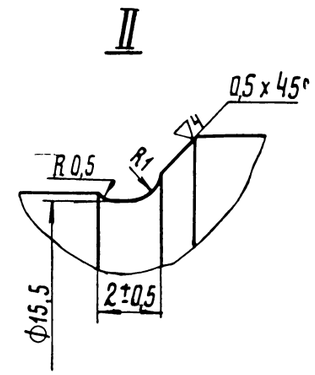


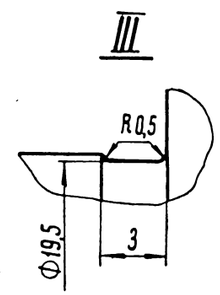
Детали		
МП ПКБ ЦТ	Автомат выключения	2Д100.22.003сб

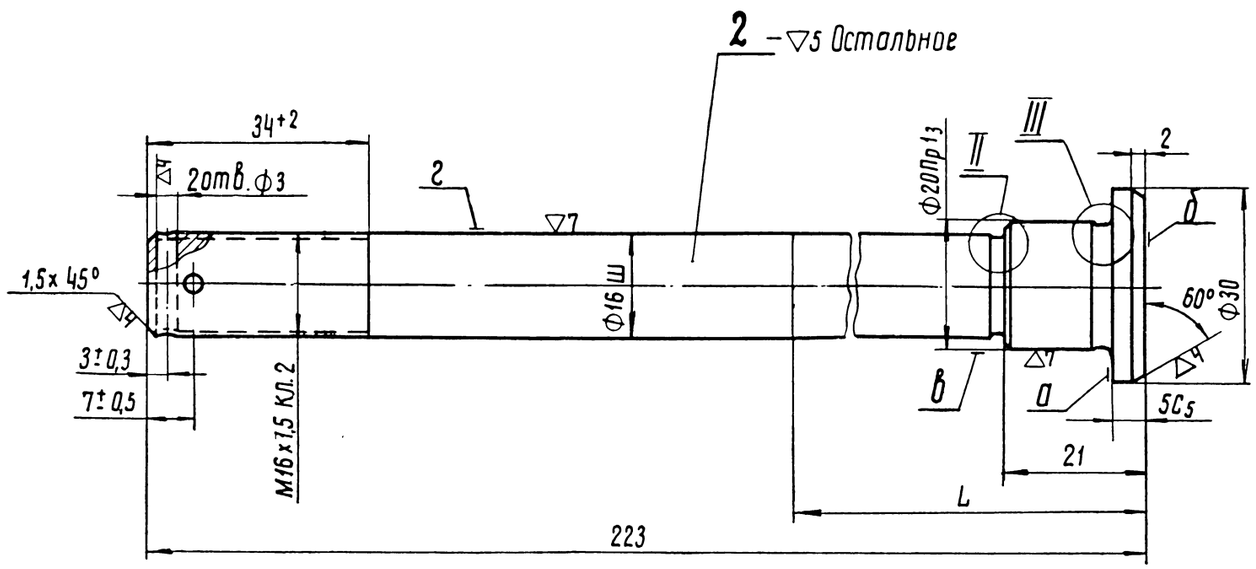












Технические требования.

1. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,05 мм на длине 50 мм.

Деталь 1.

1. Поверхности „а", „в" и „г" цианировать на глубину 0,2÷0,4 мм. Твердость цианированной поверхности HRA≥76 (замерять на торце „г")
2. Биение относительно оси поверхности „а"
   поверхности „б" - не более 0,05 мм,
   поверхностей „в" и „г" - не более 0,1 мм
3. Разностенность по размеру „S" - не более 0,8 мм

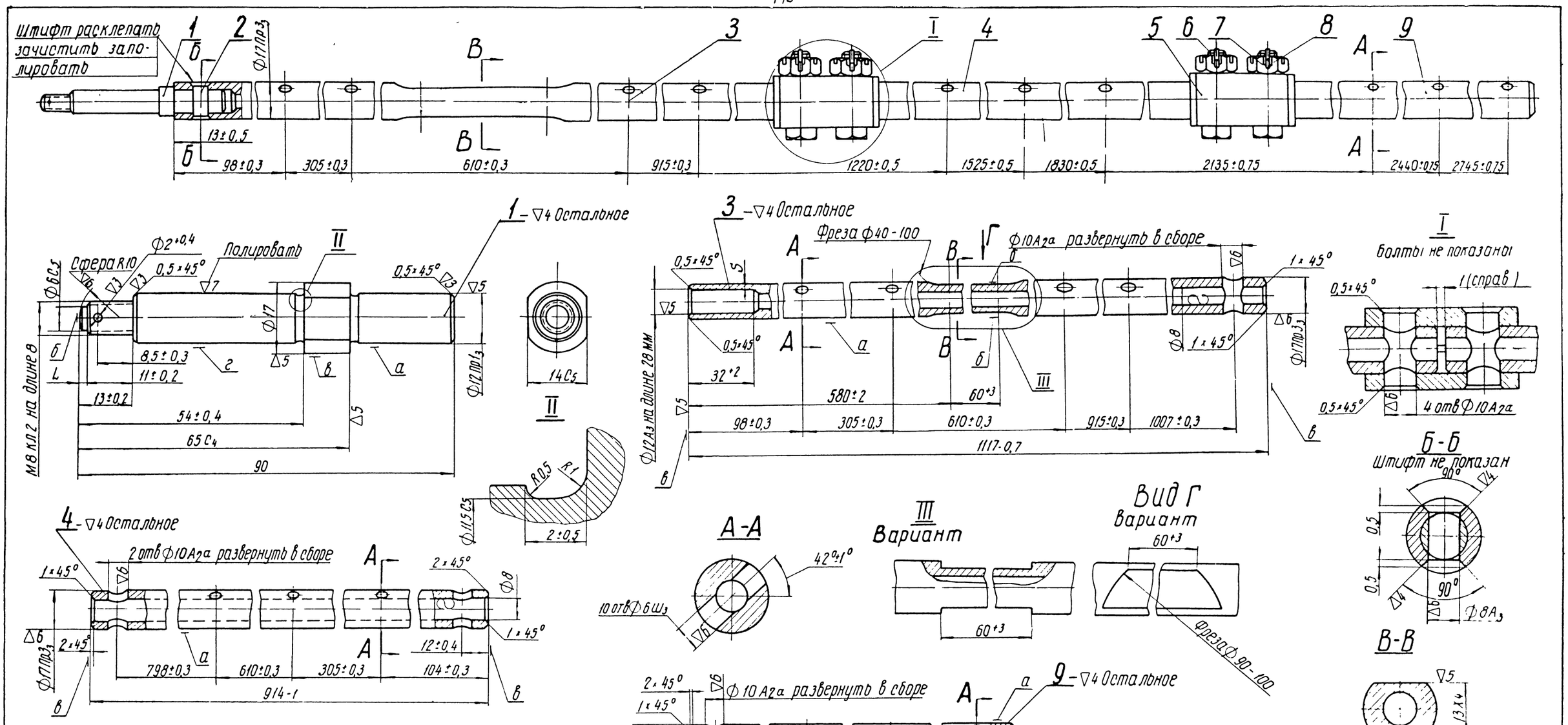
Деталь 2

1. Поверхность „б" цементировать на глубину 1,3÷1,6 мм. Твердость HRC≥56. Допускаются отдельные пятна с твердостью HRC≥40. Допускается цементация остальных поверхностей, кроме резьбы
2. Биение поверхностей „а" и „в" относительно оси поверхности „г" - не более 0,05 мм
3. Непрямолинейность оси поверхности „г" - не более 0,04 мм
4. На торце „б" центрового отверстия не допускается
5. На длине L = 120±2 мм допускается прослабление диаметра до 15,5 мм с обработкой ▽5.

№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Шток	1	0,37	Сталь 20	1050-60	Д100.22.103	147
1	Поршень	1	0,26	Сталь 20Х	4543-61	Д100.22.102	147

Поршень автомата выключения — Вес по чертежу 0,63

МПТ ОКБ ЦТ — Автомат выключения — Д100.22.120сб.



Технические требования

1 Условное смещение осей двух любых отверстий ф 6 ш3 друг относительно друга не более 3°

2 После сборки клеймить тягу (дет 3) и муфту (дет 5), расположенную со стороны хвостовика; - индексом 1л. тягу (дет 4) и 2ю муфту (дет 5) - индексом 2л. тягу (дет 9) - индексом 3л

3 Ф17 Пр3 проверить по кольцу на длине 30 мм. допускается зачистка с местным прослаблением до Ф17,00 мм

4 Постановку шплинтов производить при сборке дизеля

Деталь 1

1 Конец детали на длине L=2±1 мм цианировать на глубину 0,2-0,4 мм твердость НКА ≥ 76 Допускается цианирование кругом При этом поверхность „а" и резьбу от цианирования предохранить

2 На поверхности „б" наличие центрового отверстия не допускается.

3 Биение поверхностей „а", „в" и „г" относительно оси не более 0,05 мм

Детали 3,4 и 9

1 Непрямолинейность поверхности „а" не более 0,2 мм; допускается правка.

2 Смещение осей отверстий Ф 6 ш3 относительно оси поверхности „а" не более 0,08 мм

3 На концах детали допускаются прослабления Ф17 Пр3 до Ф17С3 на длине не более 60 мм

4 На торцах „в" допускаются центровые фаски под углом 60° на глубину 1,5 мм

Деталь 3

1 Разностенность по размеру „S" - не более 0,2 мм.

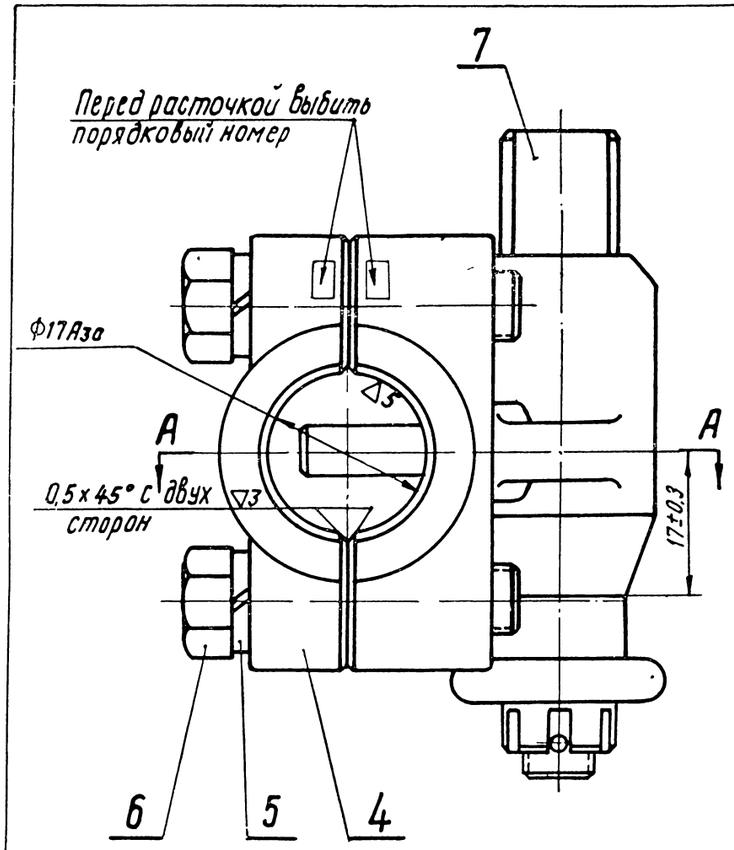
2 Смещение оси симметрии поверхности „а" относительно оси поверхностей „б" не более 0,3 мм

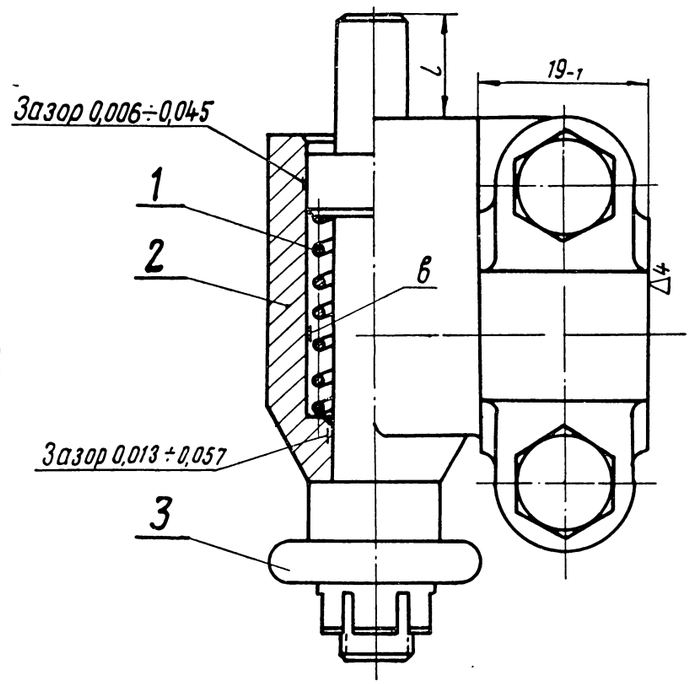
3 Непараллельность поверхностей „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,2 мм на длине 60 мм

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Тяга левая (3-я секция)	1	1,1	Сталь 20	8733-58	2Д100 22 204	148
8	Шплинт 2,5×25	4	0,009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
7	Гайка 1М10	4	0,01	Ст 3	380-60	ГОСТ 5933-51	-
6	Болт призонный	4	0,027	Сталь 40	1050-60	Д100 22 059	117 л.103
5	Муфта соединительная	2	0,15	Сталь 40	1050-60	Д100 22 058	140 л.4
4	Тяга левая (2-я секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	Д100 22 052	148
3	Тяга левая (1-я секция)	1	1,45	Сталь 20	8733-58	2Д100 22 201	148
2	Штифт цилиндрический 8 пр 2 га×18	1	0,007	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	-
1	Хвостовик тяги	1	0,08	Сталь 20	1050-60	2Д100 22 202	148

Тяга управления левая — 4,032 — Вес

МПСКБ ЦТ — Управление дизелем — 2Д100 22 024 СБ2





Технические требования

1. Палец поводка (дет. 7) должен свободно перемещаться в корпусе (дет 2)
2 Размер „l" отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции 2Д100.ИН5.1.

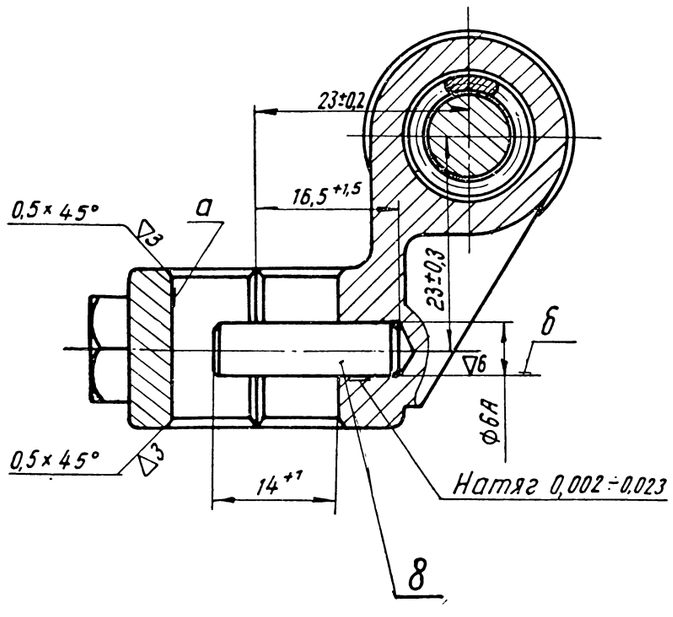
Узел Д100 22 113 сб 1

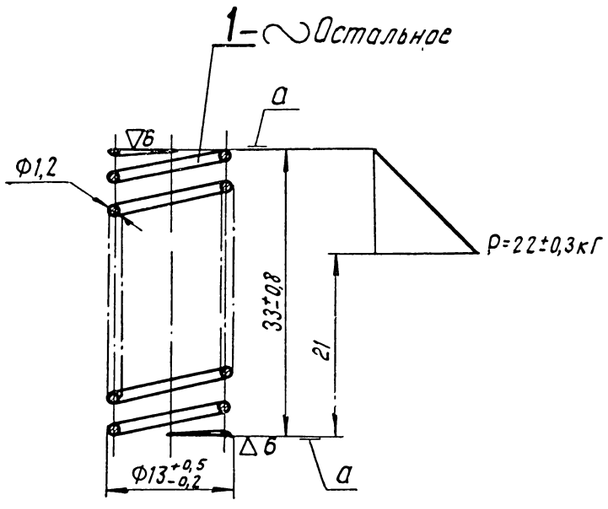
1. Неперпендикулярность оси поверхности „а" к оси поверхности „в" не более 0,05мм на длине детали
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к оси поверхности „в" не более 0,2мм на длине 30мм.
3. Смещение оси поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм.
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет. 4) и корпуса (дет 2) не более 1мм. Допускается зачистка.

Деталь 1

1 Неравномерность шага рабочих витков не более 1мм.
2 Неперпендикулярность поверхностей „а" к оси пружины не более 1мм.
3 Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности.
4. Просвет между поджатыми витками не более 0,25мм
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

А-А





Число рабочих витков	7
Число полное витков	9,5+0,5
Длина развернутой проволоки	≈380мм
Навивка	левая

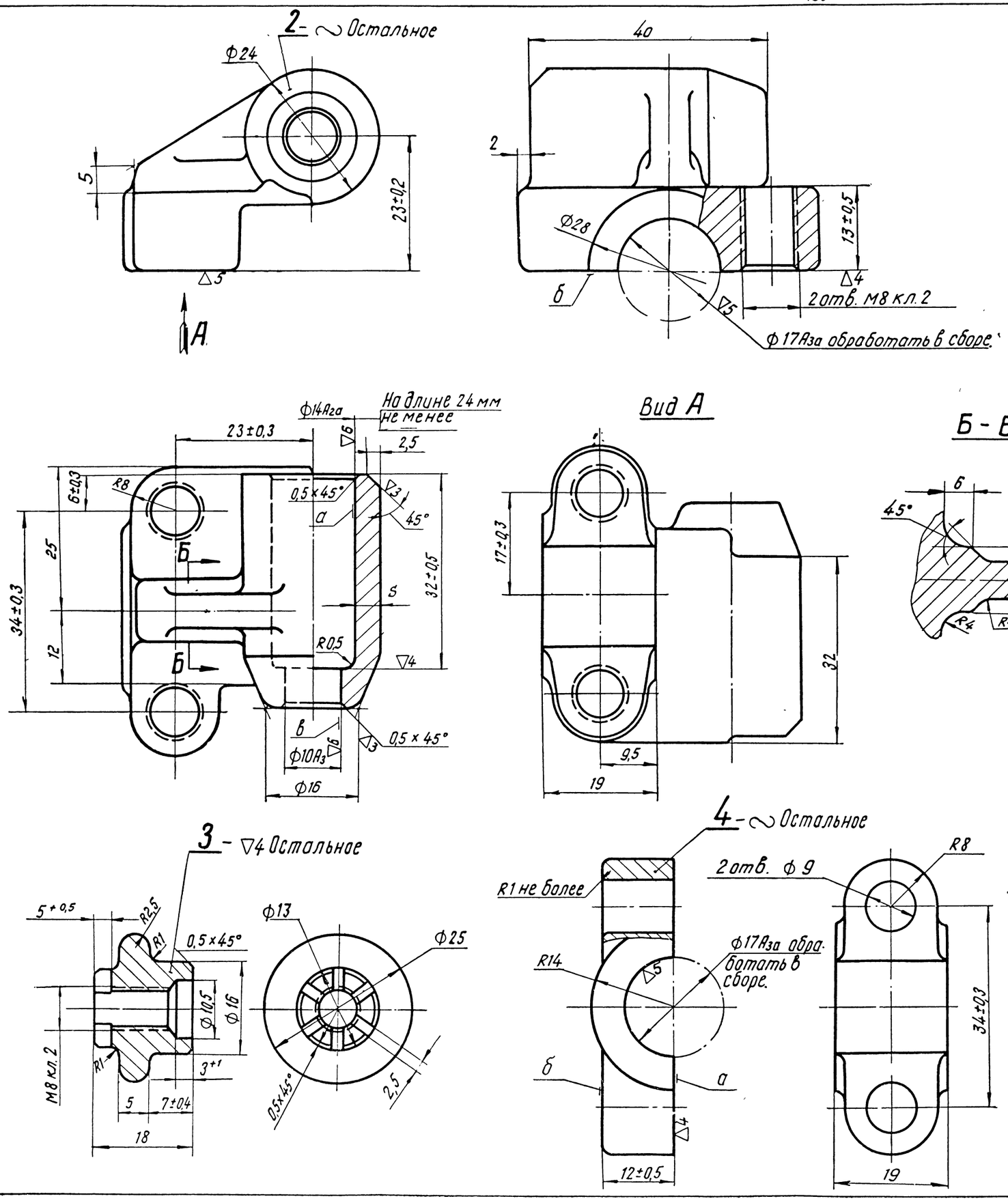
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
2, 4 и 6	Д100 22.113сб.1

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Штифт	1	0,005	Сталь 45	1050-60	Д100 22.065	150
7	Палец поводка	1	0,05	Сталь 20	1050-60	Д100.22 0621	151
6	Болт М8×30-К	2	0,015	Ст 3	380-60	ГОСТ 7808-57	–
5	Шайба пружинная 8Н	2	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
4	Крышка корпуса поводка	1	0,07	Сталь 25Л-I	977-58	Д100.22 0616	150
3	Гайка регулировочная	1	0,025	Сталь 40	1050-60	Д100.22 064	150
2	Корпус поводка	1	0,26	Сталь 25Л-I	977-58	Д100 22.0606	150
1	Пружина поводка	1	0,006	Проволока $\frac{III-1,2}{}$	9389-60	Д100 22 063	149

Согласован с черт. Д100. 22. 113сб.1

Поводок рейки насоса	0,448 Вес
МП ПКБ ЦТ — Управление дизелем	Д100.22.112сб.А



Технические требования

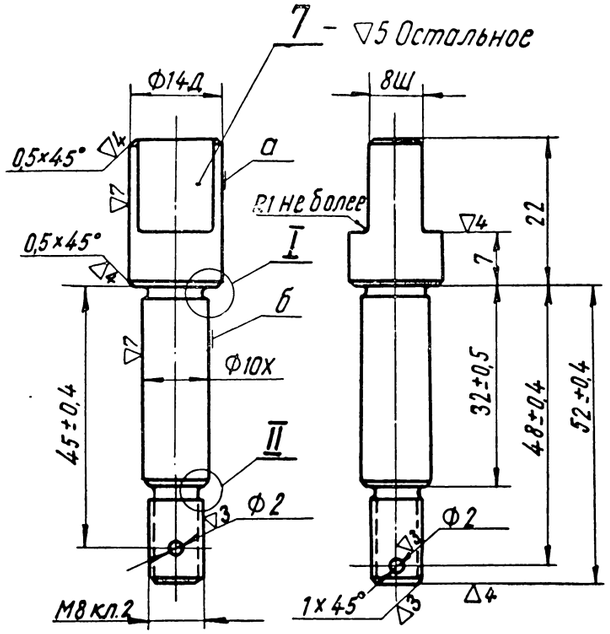
Деталь 2

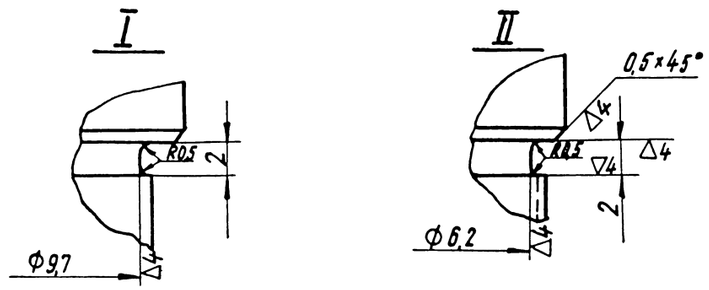
1. Отливка по Д100 ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5мм
3. Неплоскостность поверхности „б" не более 1мм
4. Соосность поверхностей „а" и „в" проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985 мм и 13,99мм
5. Разностенность по размеру „S" не более 1,5мм
6. Допускается отливка из стали 30Л-I и 35Л-I ГОСТ 977-58.

Деталь 4

1. Отливка по Д100 ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 2мм.
3. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,1мм.
4. Допускается зачистка поверхности „б" на глубину 0,5мм не более.
5. Допускается отливка из стали 30Л-I и 35Л-I ГОСТ 977-58.

Детали		
МПО ОКБ ЦТ	Поводок рейки насоса	Д100.22.112 сбА



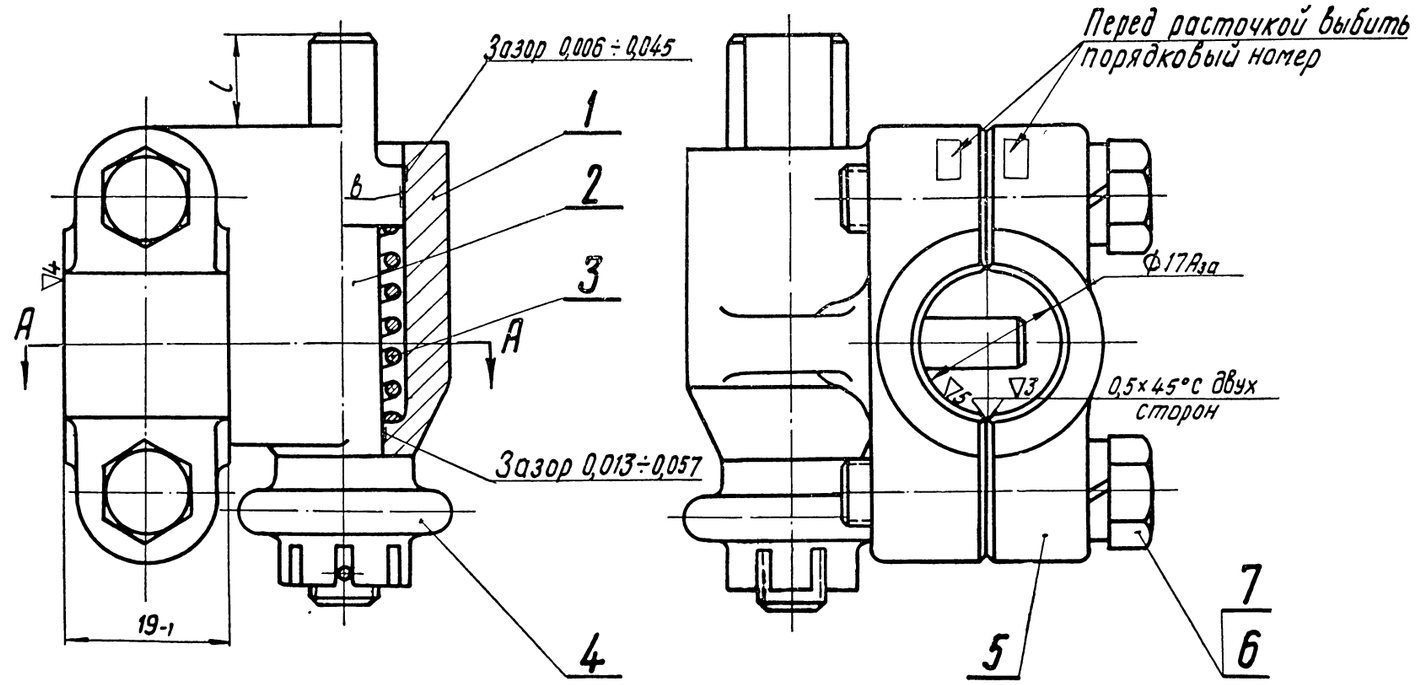


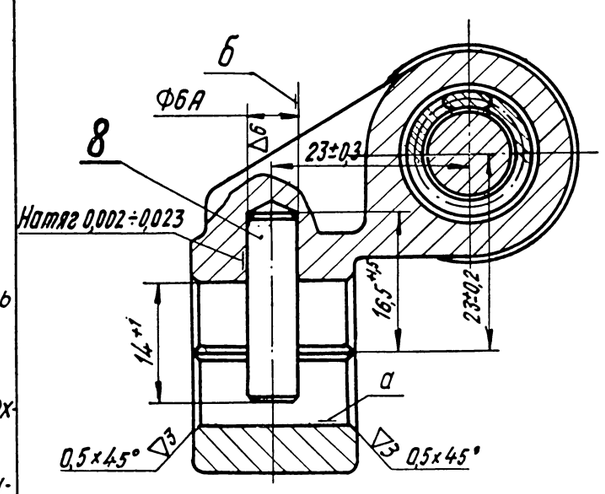
Технические требования

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA≥76. На проточке Ф6,2мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,03мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „б" не более 0,08мм.

Детали

МГСПКБ ЦИТ	Поводок рейки насоса	Д100.22.112сбА





Технические требования

1. Палец поводка (дет.2) должен свободно перемещаться в корпусе (дет.1).
2. Размер „L" отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции 2Д100.ИН5.1.

Узел 2Д100.22.406сб

1. Неперпендикулярность оси поверхности „а" к оси поверхности „в" не более 0,05мм на длине детали.
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к оси поверхности „в" не более 0,2мм на длине 30 мм.
3. Смещение оси поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм.
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет.5) и корпуса (дет.1) не более 1мм. Допускается зачистка.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
1,5 и 6	2Д100.22.406сб.

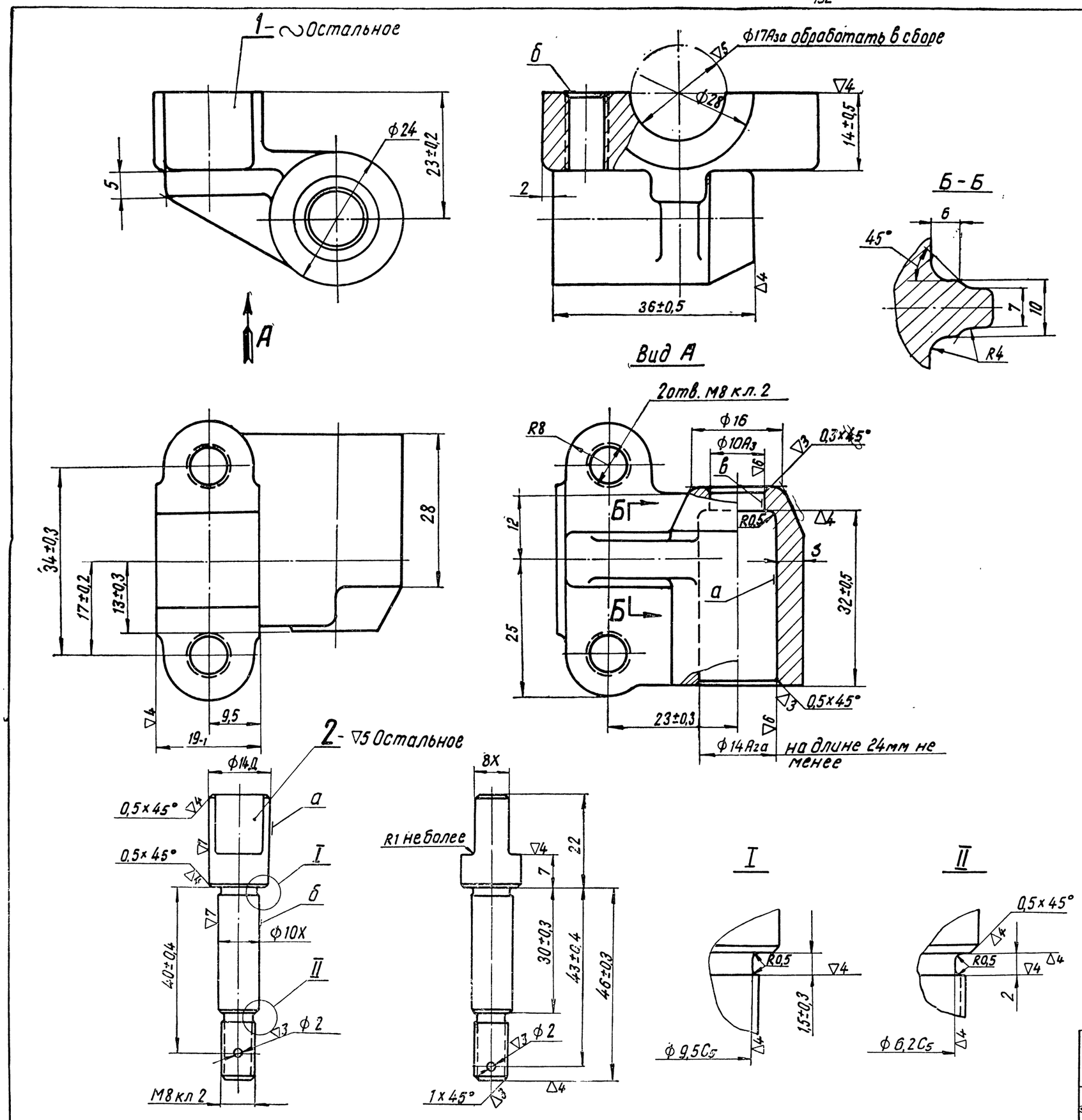
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Штифт	1	0,005	Сталь 45	1050-60	Д100.22.065	150
7	Шайба пружинная 8Н	2	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
6	Болт М8×30-К	2	0,015	Ст. 3	380-60	ГОСТ 7808-57	–
5	Крышка корпуса поводка	1	0,07	Сталь 25Л-1	977-58	Д100.22.061Б	150
4	Гайка регулировочная	1	0,025	Сталь 40Л-1	977-58	2Д100.22.280	154
3	Пружина поводка	1	0,006	Проволока ⌀-1,2	9389-60	Д100.22.063	149 п.1
2	Палец поводка верхнего	1	0,05	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.279	152
1	Корпус поводка верхнего	1	0,255	Сталь 25Л-1	977-58	2Д100.22.436А	152

Согласован с черт. 2Д100.22.406сб

Поводок рейки насоса верхний

0,443	Вес

МГСПКБ ЦИТ	Управление дизелем	2Д100.22.405сб



Технические требования

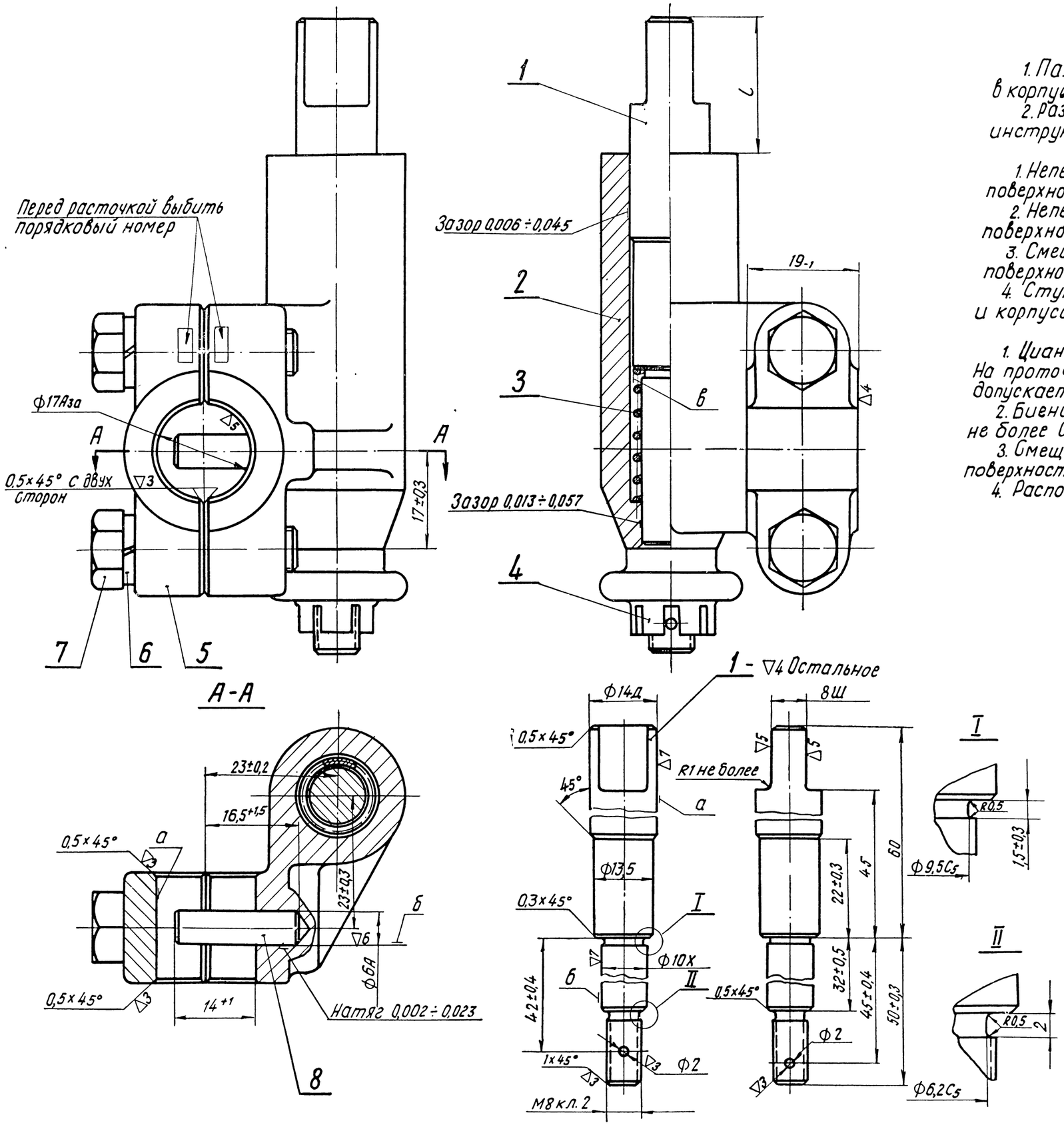
Деталь 1

1. Отливка по Д100.ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5мм.
3. Неплоскостность поверхности „б" не более 0,1мм.
4. Соосность поверхностей „а" и „в" проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985мм и 13,99мм.
5. Разностенность по размеру „S" не более 1,5мм.
6. Допускается отливка из стали 30Л-I и 35Л-I ГОСТ 977-58.

Деталь 2

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм Твердость HRA≥76. На проточке Ф6,2мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,03мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм.
4. Расположение отверстий Ф2 относительно лысок - безразлично.

НПКОКБ ЦТ	Детали Поводок рейки насоса верхний	2Д100.22.405сб



Технические требования

1. Палец поводка (дет. 1) должен свободно перемещаться в корпусе (дет. 2).
2. Размер „L" отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции 2Д100.ИН5.1.

Узел 2Д100.22.404сб

1. Неперпендикулярность оси поверхности „а" к оси поверхности „в" не более 0,05мм на длине детали.
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б" к оси поверхности „в" не более 0,2мм на длине 30мм.
3. Смещение оси поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,08 мм.
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет. 5) и корпуса (дет. 2) не более 1мм. Допускается зачистка.

Деталь 1

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3 мм. Твердость HRA ≥ 75. На проточке Ф6,2 мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,03мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм.
4. Расположение отверстий Ф2 относительно лысок-безразлично.

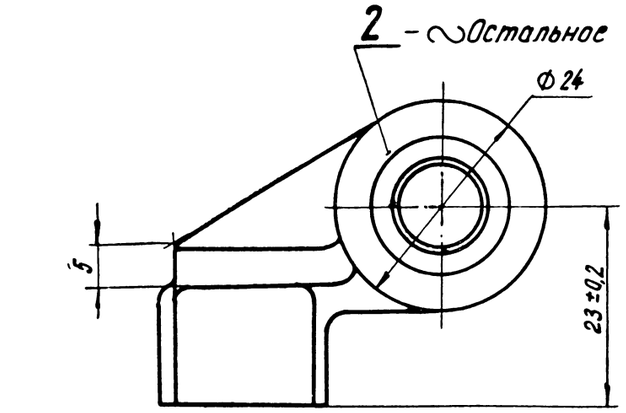
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

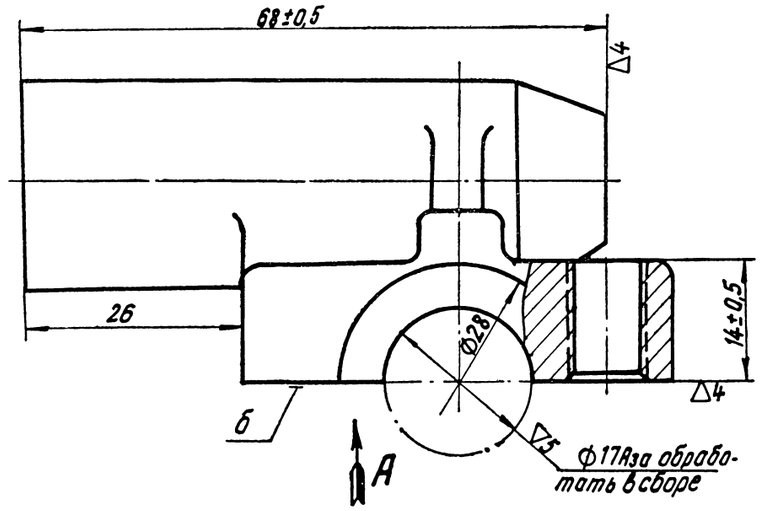
Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
2, 5 и 7	2Д100.22.404сб

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Штифт	1	0,005	Сталь45	1050-60	Д100.22.065	150
7	Болт М8×30-К	2	0,015	Ст.3	380-60	ГОСТ7808-57	–
6	Шайба пружинная 8Н	2	0,001	Сталь65Г	1050-60	ГОСТ6402-61	–
5	Крышка корпуса поводка	1	0,07	Сталь25Л-I	977-58	Д100.22.061Б	150
4	Гайка регулировочная	1	0,023	Сталь40Л-I	977-58	2Д100.22.280	154
3	Пружина поводка	1	0,006	Проволока III-1,2	9389-60	Д100.22.063	149 л. 2
2	Корпус поводка нижнего	1	0,327	Сталь25Л-I	977-58	2Д100.22.434А	154
1	Палец поводка нижнего	1	0,068	Сталь20	1050-60	2Д100.22.435	154

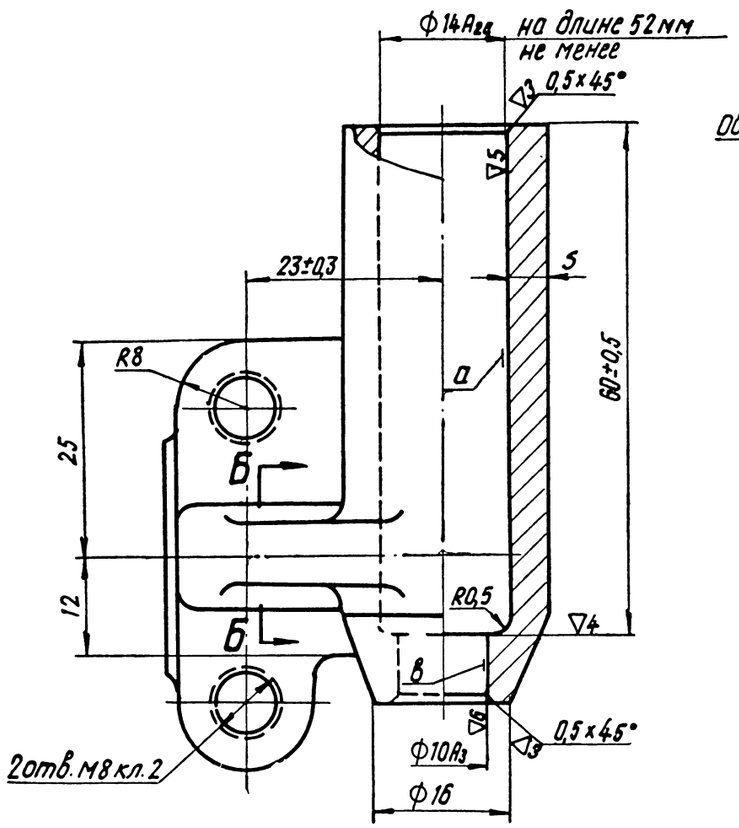
Согласован с черт. 2Д100.22.404сб.

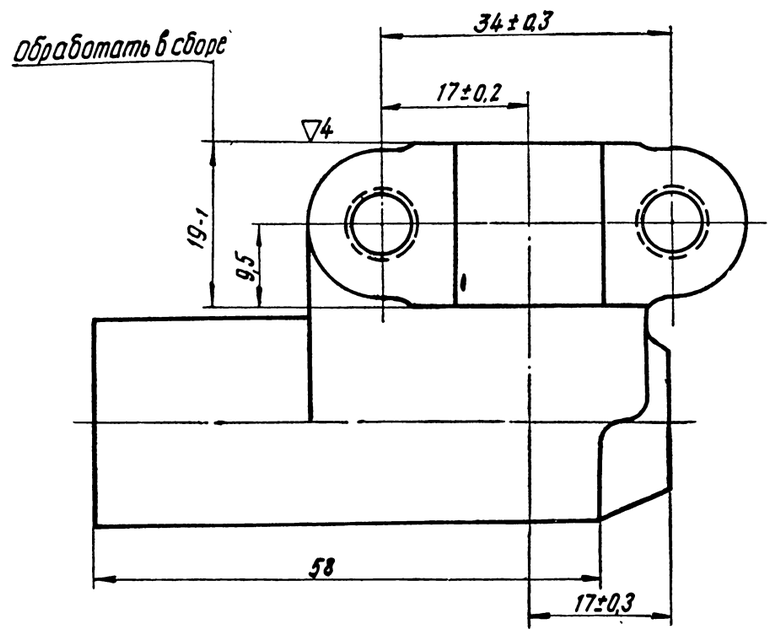
Поводок рейки насоса нижний		0,53 Вес
НПГ ЦКБ ЦТ	Управление дизелем	2Д100.22.403сб.



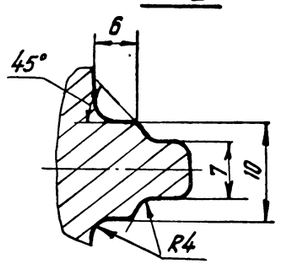


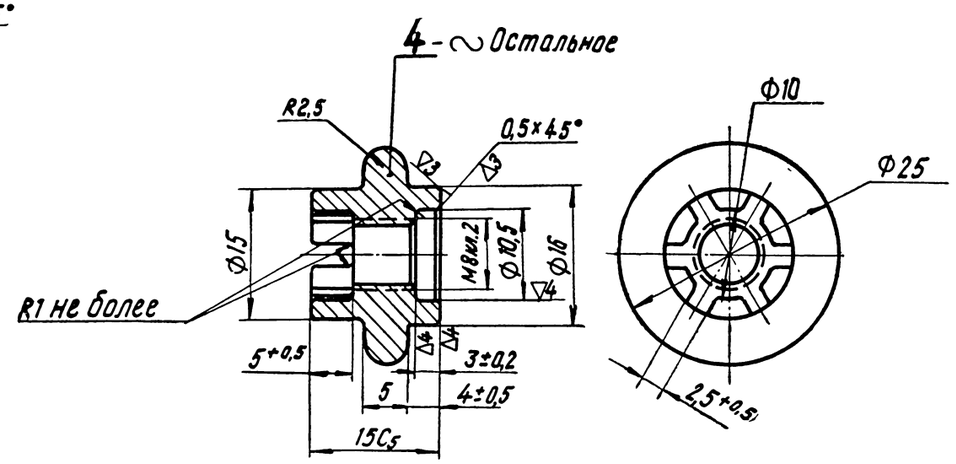
Вид А





Б-Б





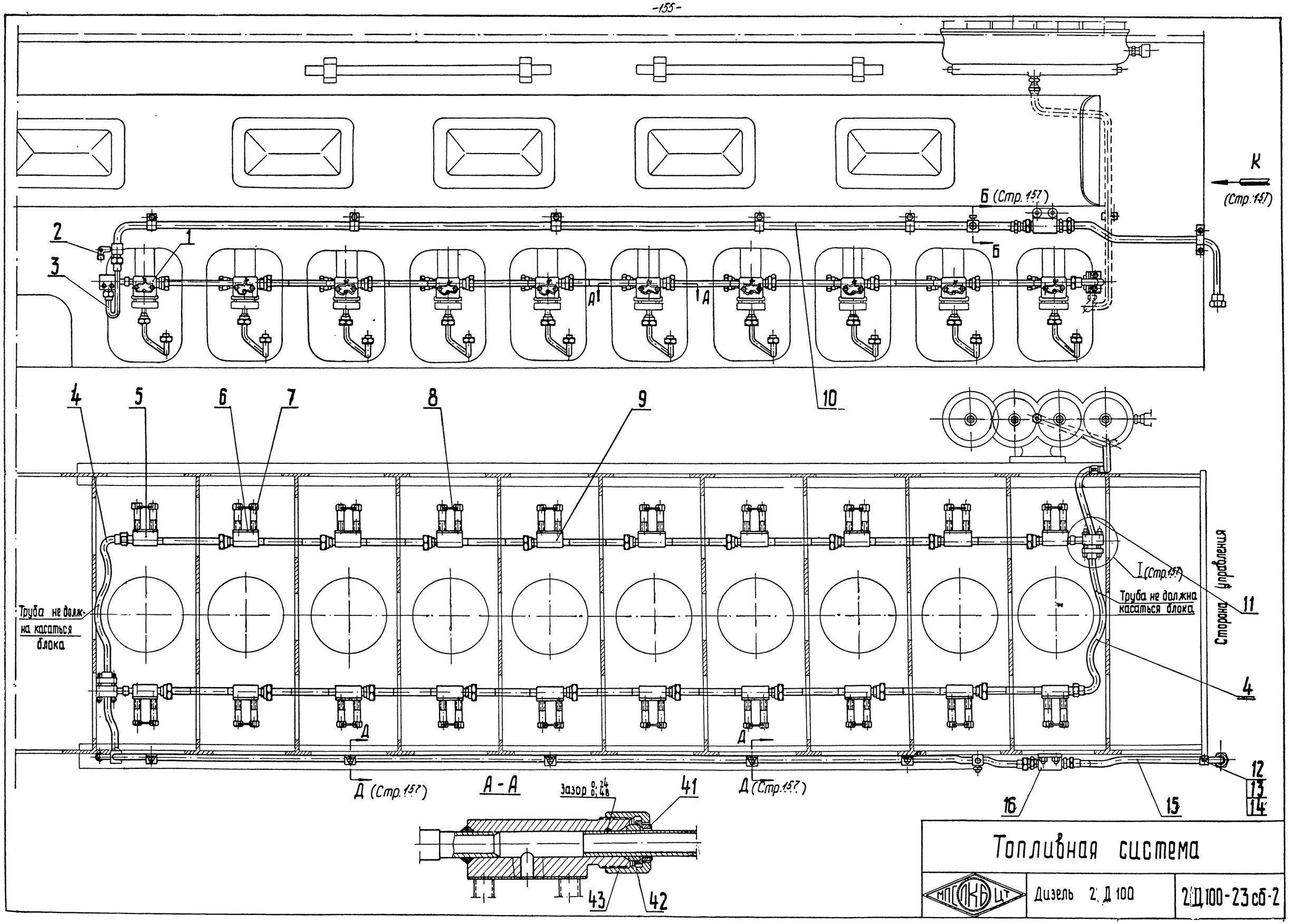
Технические требования

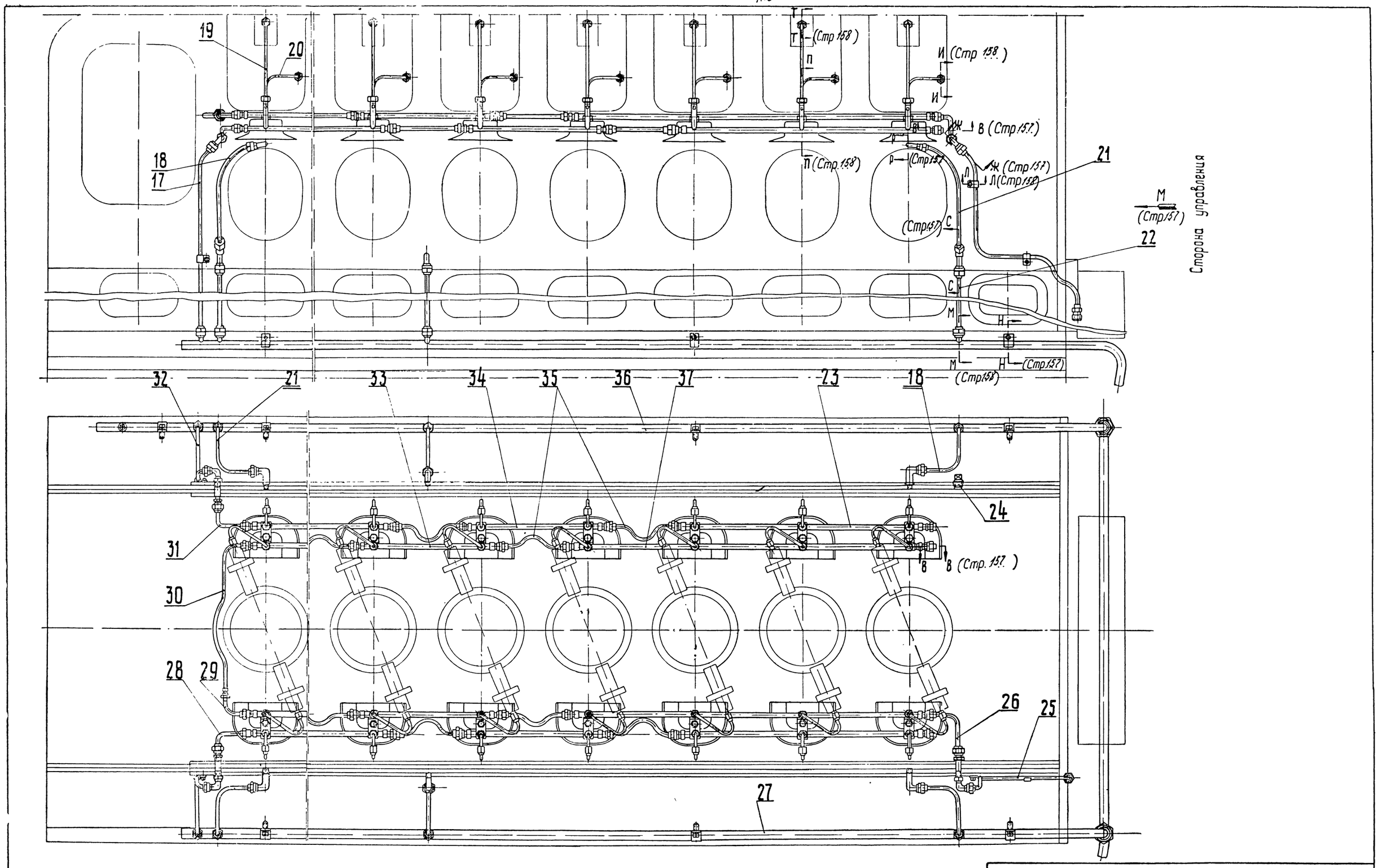
1. Отливка по Д100 ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5мм
3. Неплоскостность поверхности „б" не более 0,1мм
4. Соосность поверхностей „а" и „в" проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985мм и 13,99мм.
5. Разностенность по размеру „S" не более 1,5мм
6. Допускается отливка из стали 30Л-I и 35Л-I ГОСТ 977-58.

Деталь 4

1. Отливка по Д100 ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 2мм
3. Неуказанные допуски на размеры литья ±0,5 мм.
4. Наличие окалины не допускается
5. Допускается отливка из стали 35Л-I и 45Л-I ГОСТ 977-58

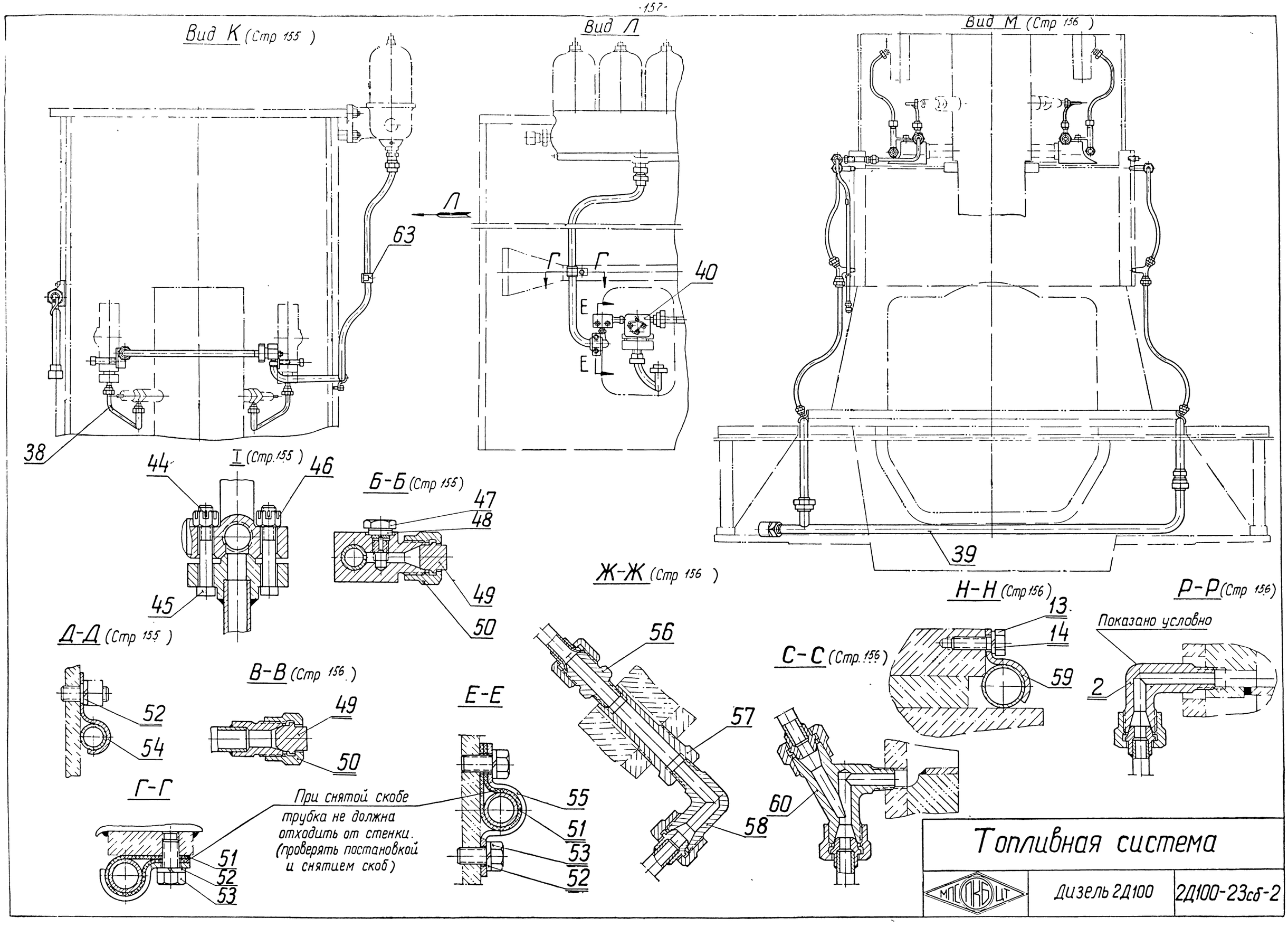
Детали		
	Поводок рейки насоса нижний	2Д100.22.403сб.


К
(Стр.157)
Б (Стр.157)
Б
А
А
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
41
42
43
Труба не должна касаться блока
Труба не должна касаться блока
I (Стр.157)
Сторона управления
Д
Д
Д (Стр.157)
Д (Стр.157)
А - А
Зазор 0,24/0,48
Топливная система
МПСКБ ЦТ
Дизель 2Д100
2Д100-23сб-2

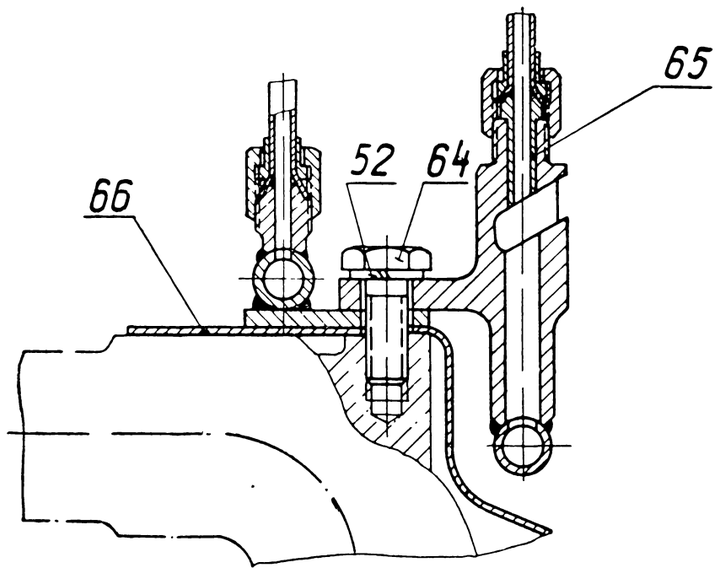


Топливная система

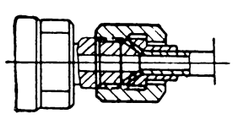
НПО ЦКБ ЦТ	Дизель 2Д100	2Д100-23-сб-2


Вид К (Стр 155)
Вид Л
Вид М (Стр 156)
Л
63
40
Г
Г
Е
Е
38
39
I (Стр.155)
44
46
45
Б-Б (Стр 155)
47
48
49
50
Ж-Ж (Стр 156)
56
57
58
Н-Н (Стр 156)
13
14
59
Р-Р (Стр 156)
Показано условно
2
Д-Д (Стр 155)
52
54
В-В (Стр 156)
49
50
Е-Е
55
51
53
52
С-С (Стр.156)
60
Г-Г
51
52
53
При снятой скобе трубка не должна отходить от стенки. (проверять постановкой и снятием скоб)
Топливная система
МПС ПКБ ЦТ
Дизель 2Д100
2Д100-23сб-2

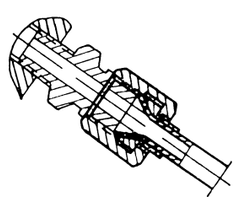
П-П (Стр. 156)



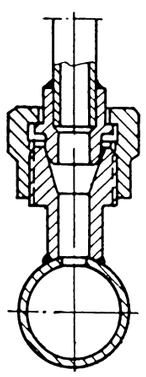
И-И (Стр. 156)



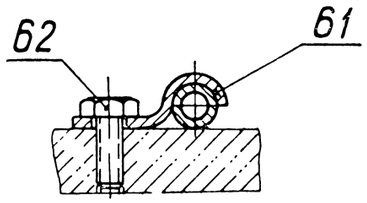
Т-Т (Стр. 156)



М-М (Стр 156)



Л-Л (Стр 156)



Технические требования

1. Перед постановкой на двигатель все узлы и детали промыть топливом, применяемым для двигателя и продуть сжатым воздухом.

2. Систему подвода и отвода топлива испытать на плотность прокачкой дизельного топлива при давлении 3 кГ/см². Течь и потение не допускаются.

3. Допускается подгибка труб по месту.

4. Окончательная затяжка гаек М30×2 (дет.43) телескопических элементов производится после постановки топливных насосов и закрепления к ним фланцев коллектора.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
66	Щиток	20	0,3	Сталь III Г 10кп	914-56	3Д100-23-072-1	160
65	Наконечник	20	0,008	Сталь 40	1050-60	Д100-23-215	160
64	Болт М10×25	20	0,022	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	–
63	Скоба	1	0,034	Ст. 3	501-58	Д100-23-222	160
62	Болт М6×16	4	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	–
61	Скоба	4	0,017	Ст. 3	501-58	Д100-23-023	160
60	Тройник	4	0,13	Ст. 3	380-60	Д100-23-199	160
59	Скоба	8	0,03	Ст. 3	501-58	3Д100-23-045	160
58	Угольник	5	0,07	Ст. 3	380-60	3Д100-23-044	160
57	Штуцер переходной	3	0,1	Сталь 40	1051-59	Д100-23-021	160
56	Штуцер 10	3	0,029	Сталь 40	1051-59	РО 2907-10	351
55	Скоба	1	0,045	Ст. 3	501-58	Д100-23-220	159
54	Скоба	5	0,03	Ст. 3	501-58	Д100-23-070	159
53	Болт М10×1×20	3	0,019	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	–
52	Шайба пружинная 10Н	28	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
51	Прокладка	2	0,005	Резина VII 1й с-2-1пр	ТУН 233-54р	Д100-23-221	160
50	Гайка М20×1,5	4	0,048	Ст 5	380-60	ГОСТ 5026-57	–
49	Наконечник	4	0,011	Сталь 20	1051-59	2Д100-23-166	159
48	Прокладка	1	0,0013	Медь М3	859-41	Д50-27-020	159
47	Пробка	1	0,022	Сталь 40	1051-59	Д100-23-211	159
46	Гайка М8	4	0,07	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	–
45	Болт М8×55×51	4	0,025	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7809-57	–
44	Шплинт 2×20	4	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
43	Гайка М30×2	18	0,084	Ст. 5	380-60	ГОСТ 5026-57	–
42	Кольцо	18	0,014	Медь М3	859-41	Д100-23-180	159
41	Тарелка	18	0,015	Сталь 20	1050-60	Д100-23-179	159
40	Корпус	1	1,14	Комплект		2Д100-23-113сб1	177
39	Труба	1	2,26	Комплект		2Д100-23-008сб2	176
38	Трубка высокого давления	20	0,303	Комплект		Д100-23-3сб-1А	174
37	Коллектор слива топлива	4	0,75	Комплект		Д100-23-133сб	176
36	Труба	1	4,868	Комплект		2Д100-23-007сб1	171
35	Трубка	10	0,197	Комплект		Д100-23-126 сб	173
34	Коллектор слива топлива	4	0,555	Комплект		Д100-23-115 сб	175
33	Коллектор слива топлива	2	0,337	Комплект		Д100-23-125сб	175
32	Труба	1	0,374	Комплект		3Д100-23-026сб	174
31	Трубка	1	0,133	Комплект		Д100-23-129сб	172
30	Труба	1	0,269	Комплект		Д100-23-136сб	173
29	Труба	1	0,163	Комплект		Д100-23-137 сб	173
28	Трубка	1	0,133	Комплект		Д100-23-130сб	172
27	Труба	1	4,73	Комплект		2Д100-23-006сб2	172
26	Трубка	1	0,158	Комплект		Д100-23-116сб	171
25	Труба	1	0,333	Комплект		Д100-23-135сб	162
24	Пробка РК II - 1/2"	1	0,034	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	–
23	Коллектор слива топлива	4	0,87	Комплект		Д100-23-132 сб	178
22	Труба	6	0,25	Комплект		3Д100-23-020сб	169
21	Труба	2	0,237	Комплект		2Д100-23-123сб	168
20	Трубка	20	0,071	Комплект		Д100-23-127 сб	169
19	Трубка	20	0,071	Комплект		Д100-23-128сб1	167
18	Трубка	2	0,211	Комплект		2Д100-23-122сб	167
17	Труба	1	0,374	Комплект		3Д100-23-025сб	168
16	Перепускной клапан	1	1,46	Комплект		2Д100-23-101сб	166
15	Труба	1	1,12	Комплект		2Д100-23-110сбА	165
14	Шайба пружинная 8Н	10	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
13	Болт М8×16	10	0,0105	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	–
12	Скоба	1	0,04	Ст. 3	501-58	2Д100-23-091	159
11	Труба подводящая	1	1,53	Комплект		2Д100-23-112сб6	165
10	Труба отводная	1	2,93	Комплект		2Д100-23-103сб1	164
9	Звено коллектора	16	0,32	Комплект		Д100-23-104сб3	164
8	Проволока О-1,6, ℓ=2800	1	0,033	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
7	Болт М12×1,25×80	40	0,078	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	–
6	Прокладка	20	0,004	Фибра Лист „ХФ-1"	ТУ М21-40	Д100-23-058-2	159
5	Звено коллектора (концевое)	2	0,71	Комплект		Д100-23-103сб3	165
4	Труба	2	0,60	Комплект		Д100-23-106сб-6	163
3	Отводная труба	1	0,496	Комплект		Д100-23-124сб	162
2	Угольник	5	0,09	Ст. 3	380-60	Д100-23-188	159
1	Корпус	1	1,14	Комплект		Д100-23-114сб1	161

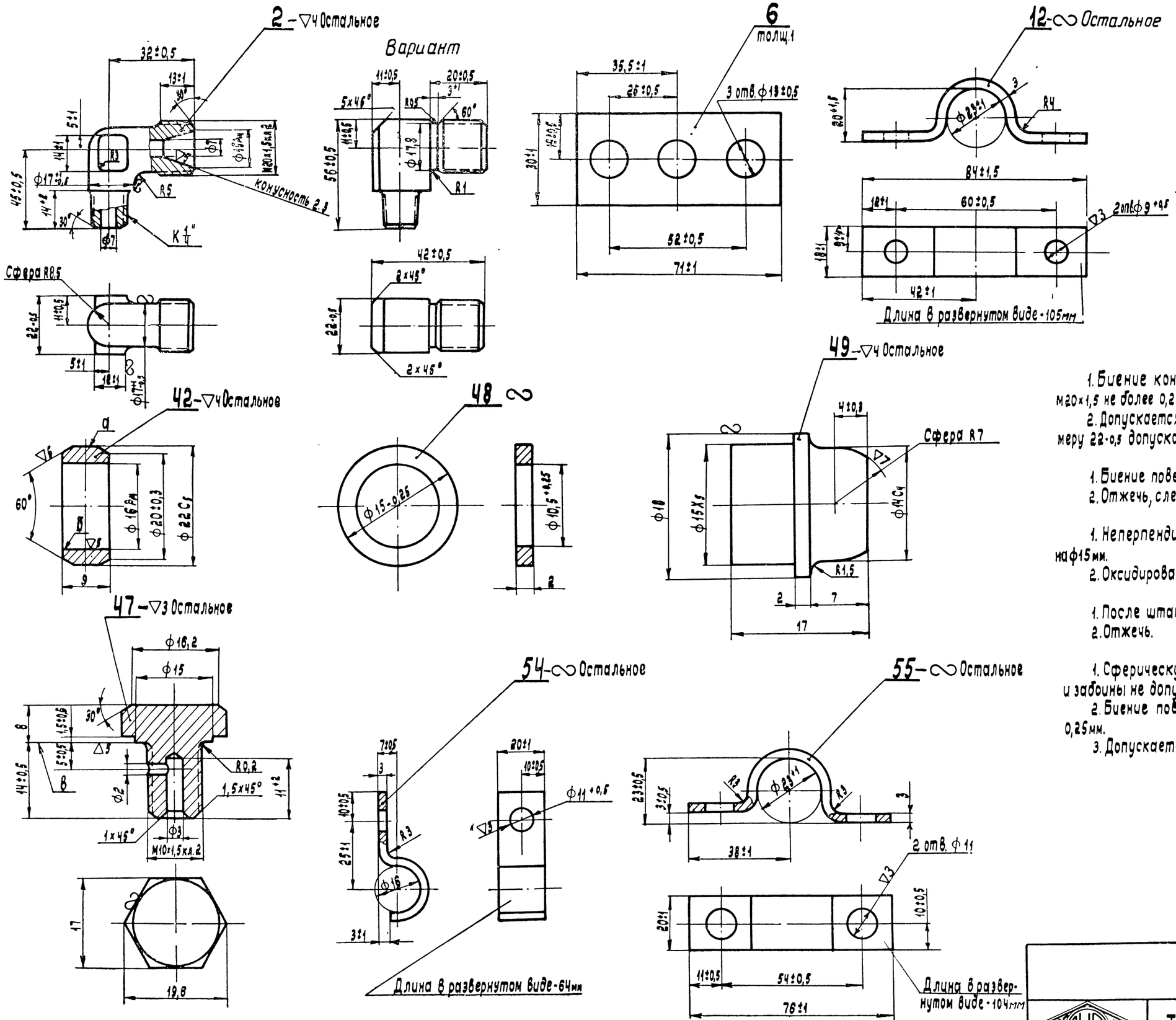
Топливная система

~75,5 Вес

МПСКБ ЦТ

Дизель 2Д100

2Д100-23сб2



Технические требования

Деталь 2

1. Биение конической поверхности относительно резьбы М20×1,5 не более 0,25мм.
2. Допускается изготовление по варианту, при этом по размеру 22-0,5 допускается *не обрабатывать*.

Деталь 42

1. Биение поверхности „а" относительно „б" не более 0,2мм.
2. Отжечь, следы окалины не допускаются.

Деталь 47

1. Неперпендикулярность торца „в" к оси резьбы не более 0,1мм на ф15мм.
2. Оксидировать, допускается фосфатирование.

Деталь 48

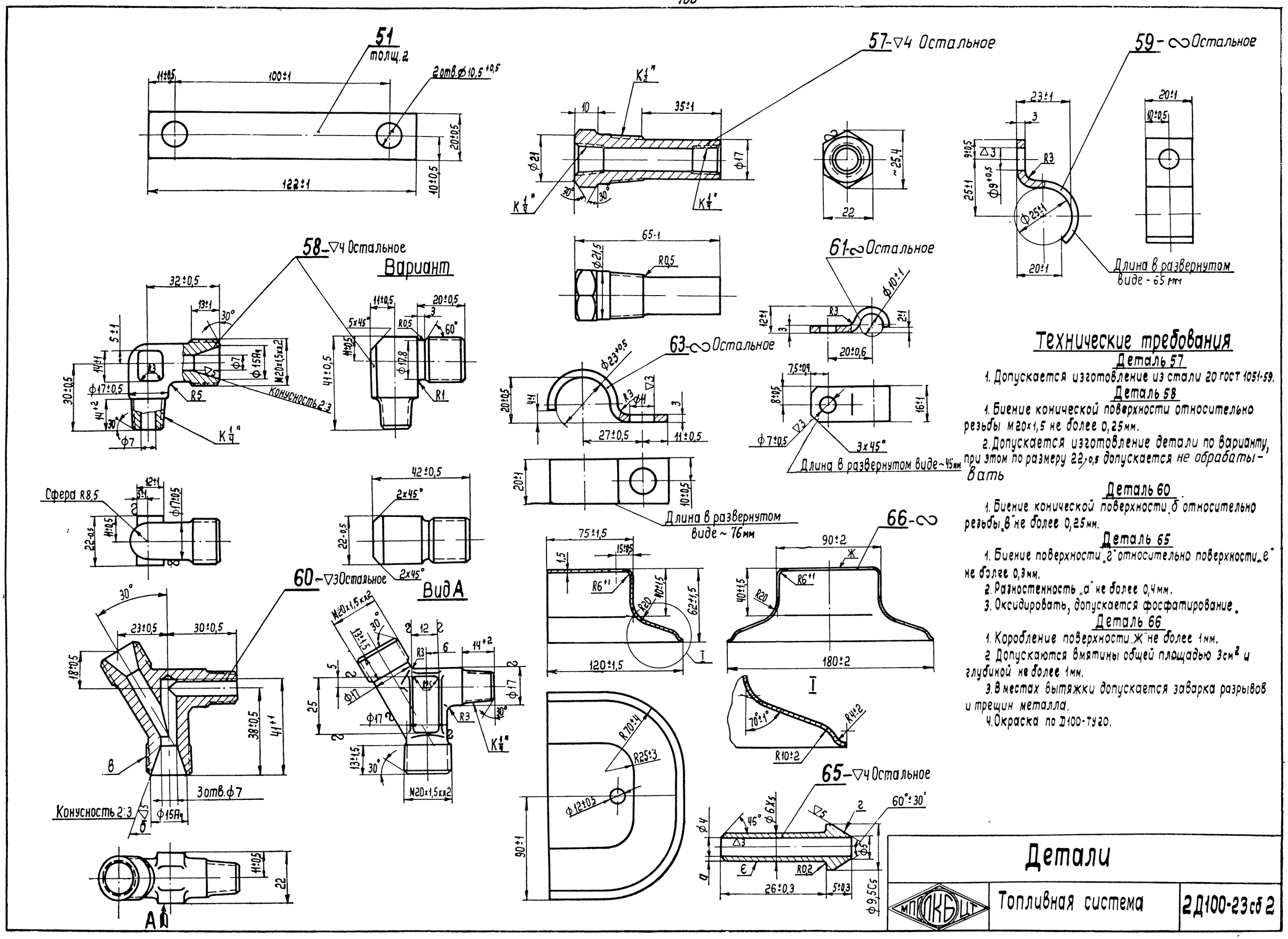
1. После штамповки прокладку править.
2. Отжечь.

Деталь 49

1. Сферическую поверхность проверять по шаблону; задиры и забоины не допускаются.
2. Биение поверхности ф15х5 относительно ф18 не более 0,25мм.
3. Допускается изготовление из стали Ст.3 ГОСТ 380-60.

МПКБ ЦТ	Топливная система	2Д100-23сб.2

Детали



Технические требования

Деталь 57

1. Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1051-59.

Деталь 58

1. Биение конической поверхности относительно резьбы М20х1,5 не более 0,25мм.
2. Допускается изготовление детали по варианту, при этом по размеру 22-0,5 допускается не обрабатывать

Деталь 60

1. Биение конической поверхности „б" относительно резьбы „в" не более 0,25мм.

Деталь 65

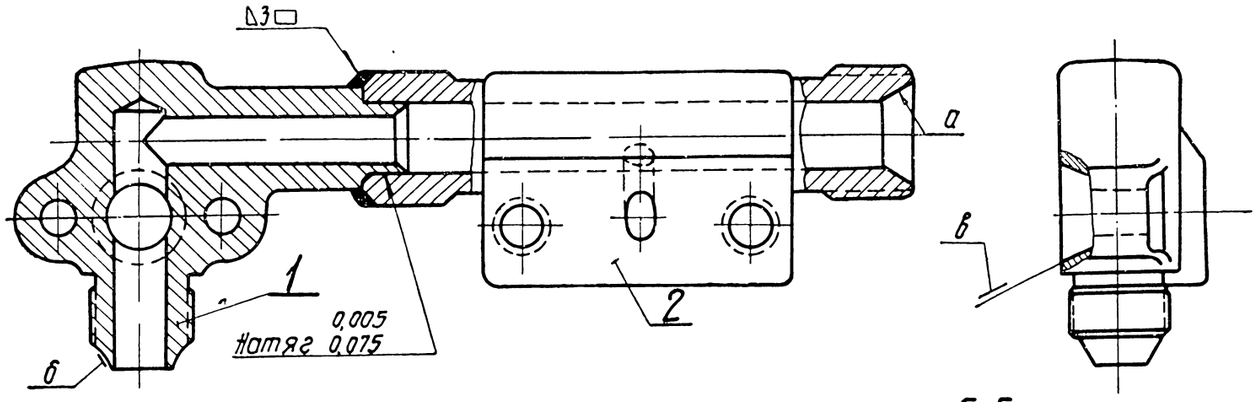
1. Биение поверхности „г" относительно поверхности „е" не более 0,3мм.
2. Разностенность „а" не более 0,4мм.
3. Оксидировать, допускается фосфатирование.

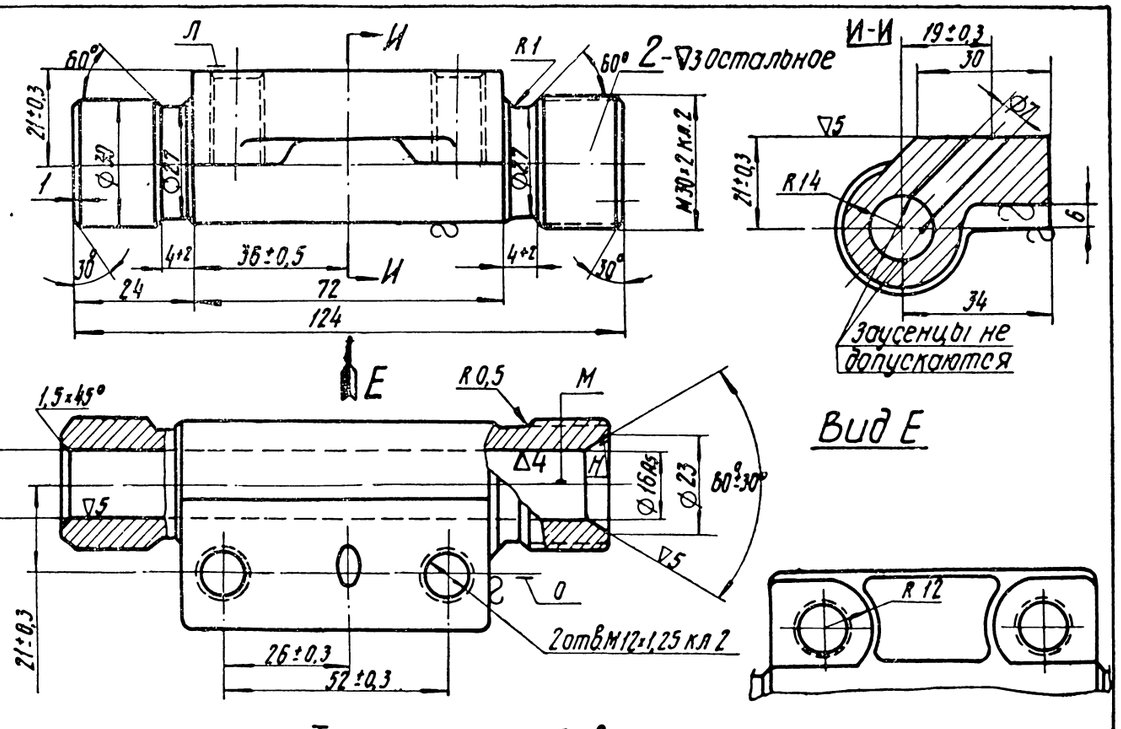
Деталь 66

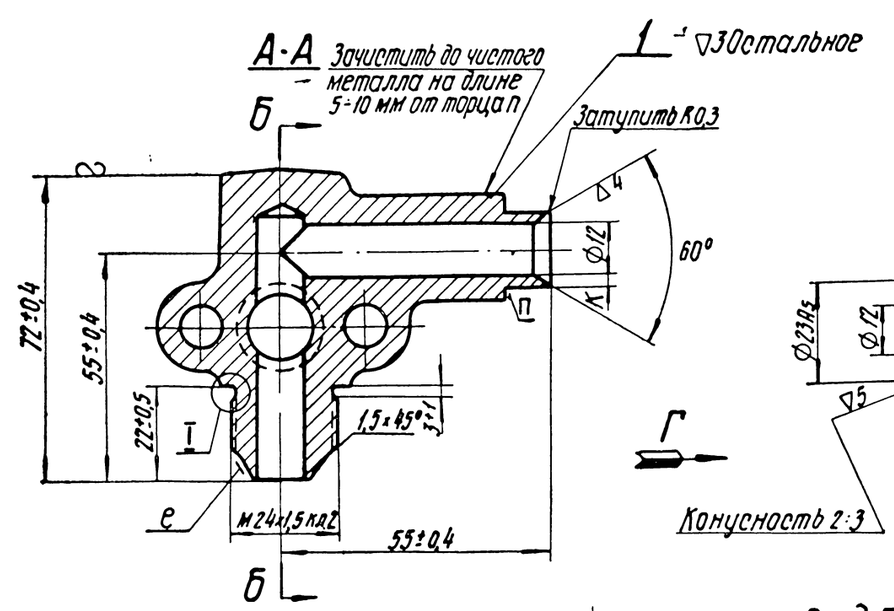
1. Коробление поверхности „Ж" не более 1мм.
2. Допускаются вмятины общей площадью 3см² и глубиной не более 1мм.
3. В местах вытяжки допускается заварка разрывов и трещин металла.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

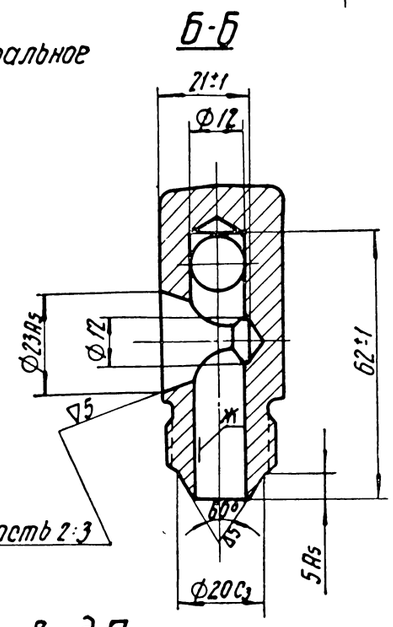
МПОЛКБ ЦТ	Топливная система	2Д100-23сб 2

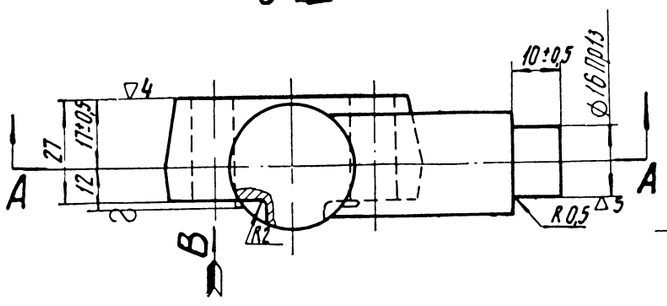
Детали

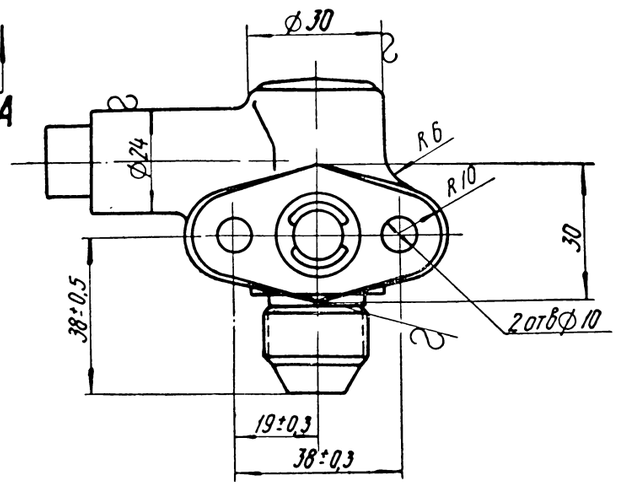


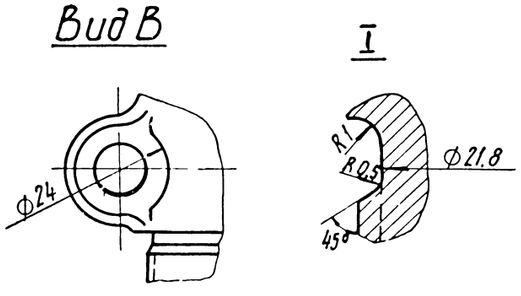












Технические требования

1. После сварки внутреннюю полость опрессовать воздухом под давлением 5÷8 кГ/см² в течение 5 мин; при погружении корпуса в воду появление пузырьков воздуха не допускается.
2. После опрессовки внутренние поверхности тщательно очистить от загрязнений и окалины
3. В изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-ИН28
4. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности прочистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать профильтрованным топливом под давлением 1,5÷3 кГ/см² в течение 3 мин.

Деталь 1

1. Разностенность „К" не более 0,2 мм.
2. Смещение конуса „е" и резьбы М24×1,5 относительно поверхности „ж" не более 0,15 мм.

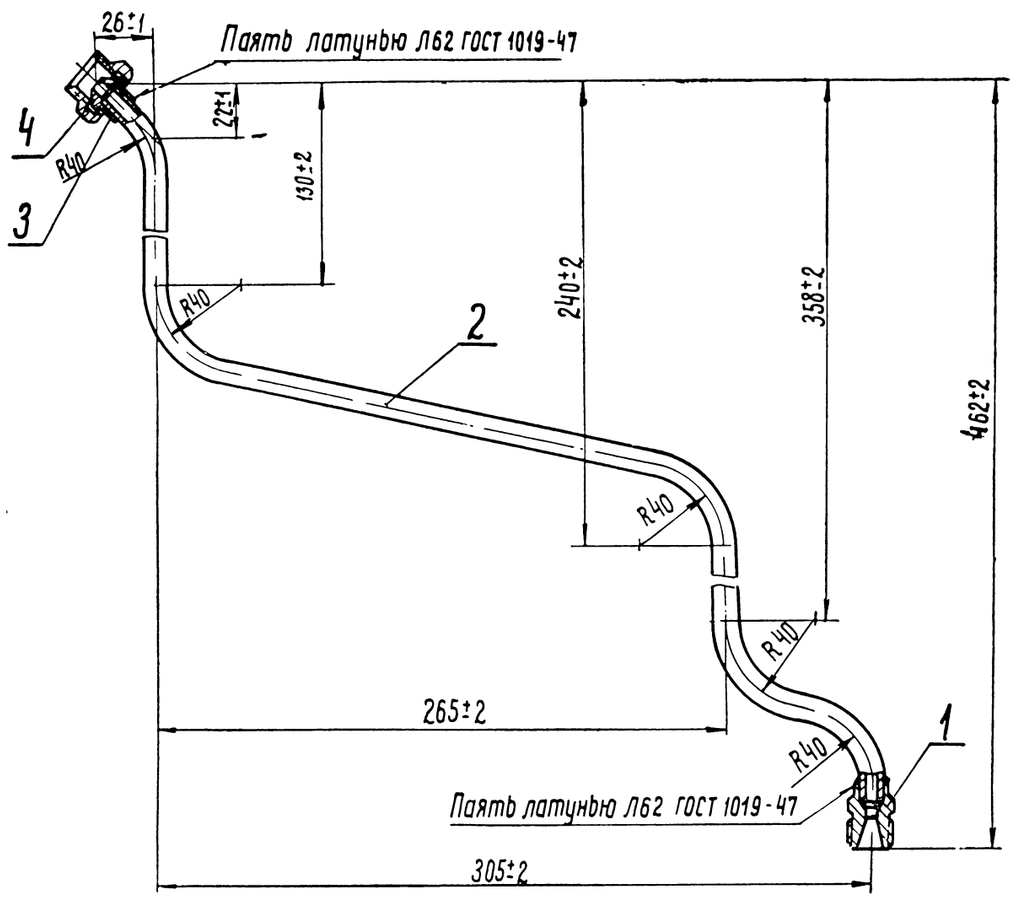
Деталь 2

1. Неуказанные радиусы выполнять R 3÷5 мм
2. Непараллельность оси „М" относительно поверхности „Л" и оси „О" не более 0,25 мм
3. Биение поверхности резьбы М30×2 кл 2 и поверхности „Н" относительно оси „М" не более 0,4 мм

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Корпус	1	0,64	Ст 3	380-60	2Д100-23-183	161
1	Тройник	1	0,5	Сталь 20	1050-60	Д100-23-204-1	161

Корпус		1,14
		Вес
НПГ ПКБ ЦТ	Топливная система	Д100-23-114сб-1

11В Зак. 343



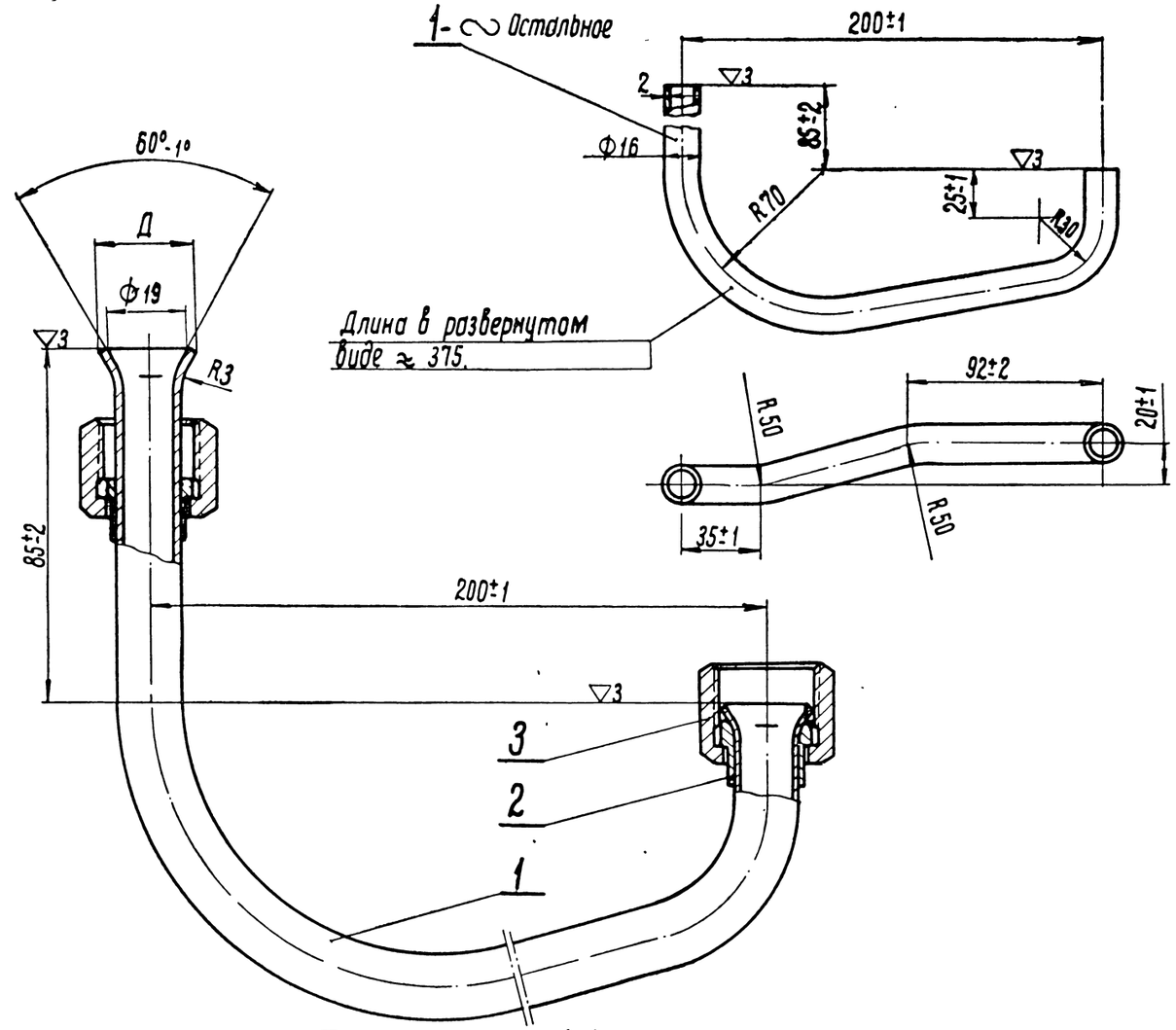
Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива; течь не допускается.
4. Очистку и замасливание внутренней поверхности по Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Гайка М20 х 1,5	1	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
3	Ниппель 6 х 10	1	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Труба 10х1,5 ℓ=670	1	0,21	Сталь 20	8733-58	Д100-23-228	–
1	Штуцер промежуточный 6х10	1	0,053	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–

Труба — Вес 0,333

МГ ОКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-135сб



Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру Д для обеспечения свободного прохода гайки.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28.
3. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать горячей эмульсией при температуре 70°-80°С под давлением 1÷2 кГ/см² в течение 5 мин. После прокачки узел продуть сжатым воздухом и смазать дизельным топливом в соответствии с инструкцией Д100-ИН28.
4. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать дизельным топливом под давлением 1,5÷3 кГ/см² в течение 3 мин.

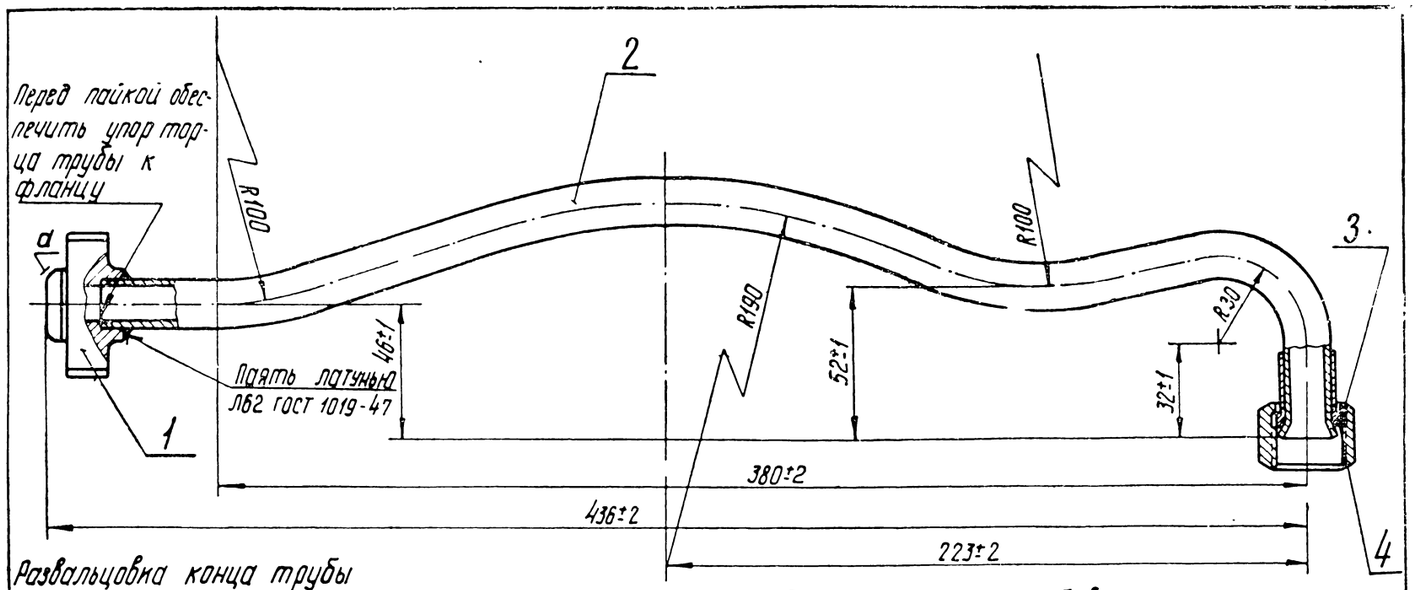
Деталь 1.

1. Трубу гнуть с заполнением внутренней полости стальной дробью, очищенной от металлической пыли и других загрязнений; гнуть с канифолью не разрешается.
2. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8 мм; овальность не более 1,5 мм.
3. После гибки трубу отжечь.

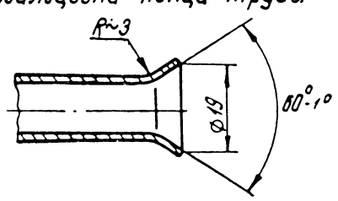
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка 16	2	0,088	Сталь 40	1051-59	РО 2915-50	351
2	Ниппель 16	2	0,009	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
1	Труба М16х2	1	0,3	Медь М3	617-53	Д100-23-203	162

Отводная труба — Вес 0,496

МГ ОКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-124сб

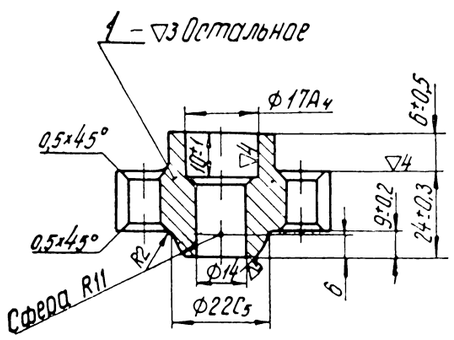


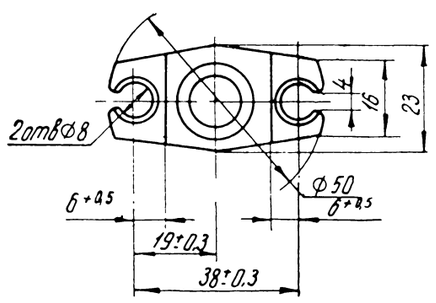
Развальцовка конца трубы



Технические требования

1. Трубу опрессовать давлением 10 кГ/см² в течение 5 мин
2. Очистка внутренней поверхности трубы по инструкции Д100-ИН 28
3. После очистки трубу прокачать горячей эмульсией при температуре 70÷80°С под давлением 2 кГ/см² в течение 5 мин;
4. Трубу продуть сжатым воздухом, смазать дизельным топливом в соответствии с инструкцией Д100-ИН28.
5. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать дизельным топливом под давлением 1,5÷3 кГ/см² в течение 3 мин





Деталь 1

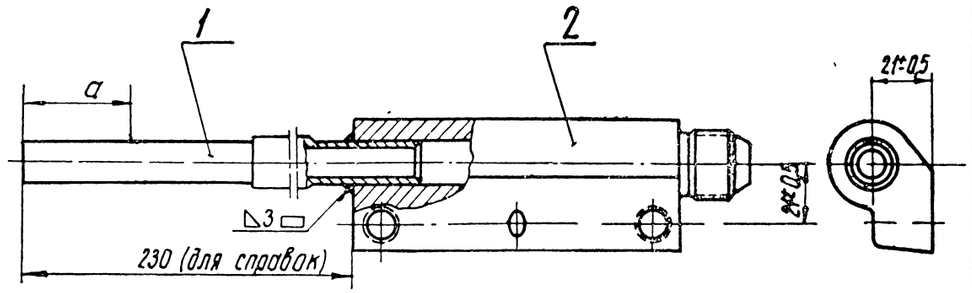
1. Сферическую поверхность проверять по шаблону; заусенцы и забоины не допускаются.

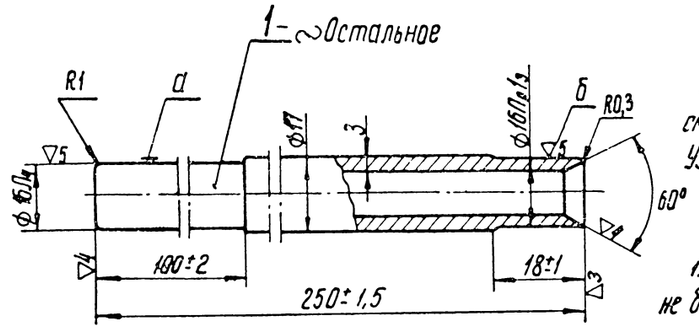
Деталь 2

1. Гибку трубы производить с заполнением ее дробью, гнуть с канифолью не разрешается.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 2 мм; допускаются складки не более 0,5 мм.
3. После пайки трубу отжечь, при этом закалка стальных деталей не допускается

№ по пор	Наименование	кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
4	Ниппель 16	1	0,009	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
3	Гайка 16	1	0,088	Сталь 40	1051-59	РО 2915-50	351
2	Труба М16×2 ℓ=485	1	0,39	Медь М3	617-53	Д100-23-057-3	-
1	Фланец	1	0,11	Сталь 20	1050-60	Д100-23-056-4	163

Труба	0,60	Вес
МПС ГКБ ЦТ — Топливная система	Д100-23-106сб-6	

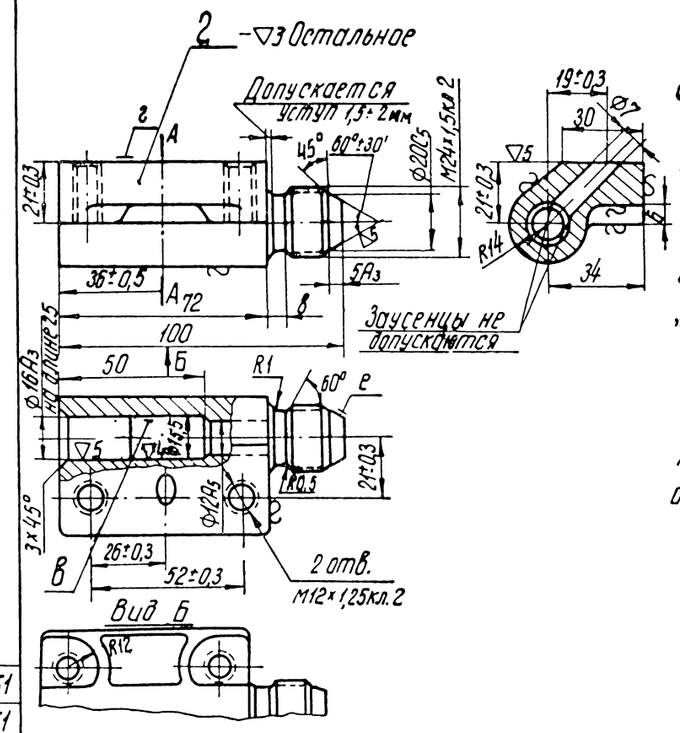




Технические требования см. на стр. Узел Д100-23-104сб.-3

Деталь 1

1. Непрямолинейность трубы не более 0,5 мм, допускается рихтовка.
2. Биение поверхностей „Д" и „Б" относительно оси трубы не более 0,2 мм
3. Допускается обработка поверхности „А" после сварки



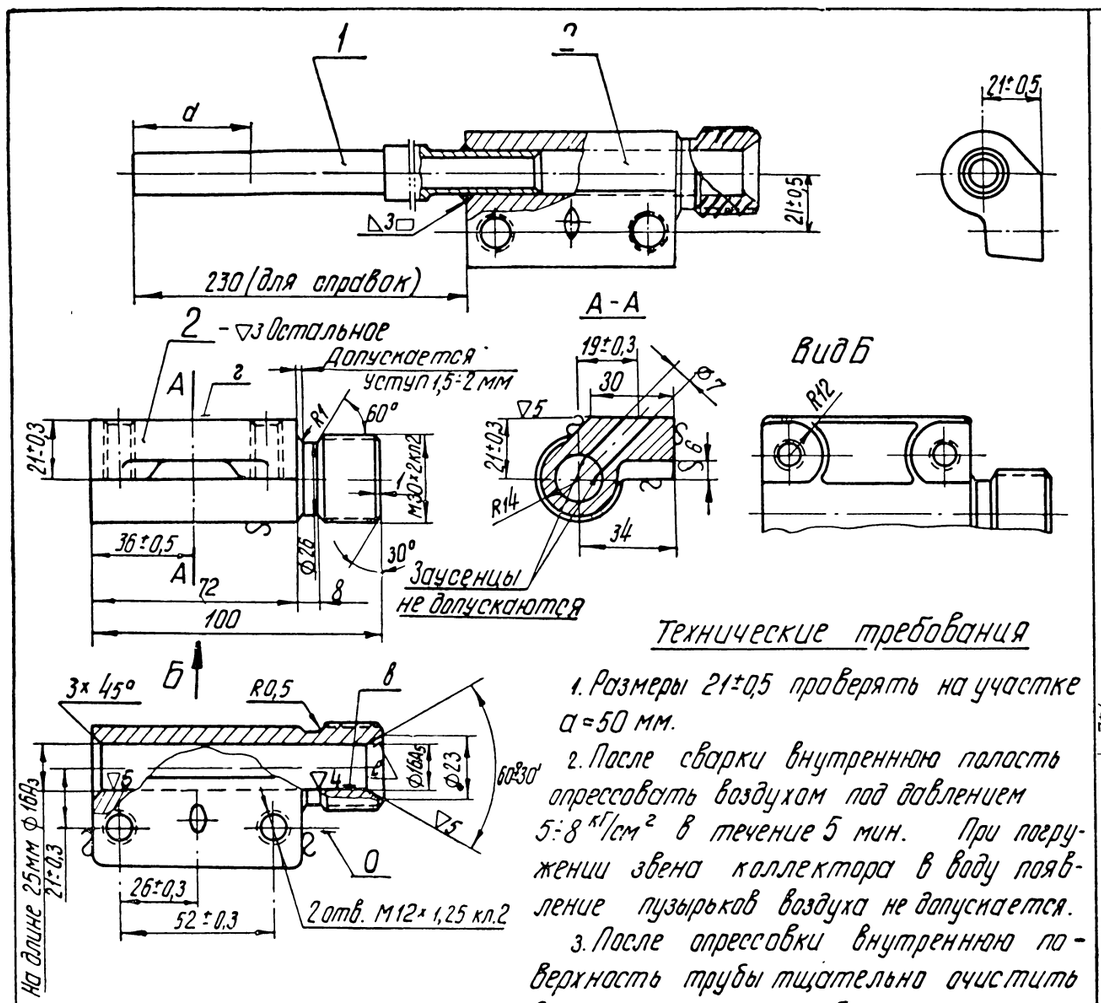
Деталь 2

1. Допускаемое смещение оси конической поверхности „е" относительно отв. ø12А5 и резьбы не более 0,2 мм

Остальные технические требования см. узел Д100-23-104сб-3 для дет. 2.

№ по пор	Наименование	кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Корпус	1	0,51	Ст 3	380-60	Д100-23-048-2	163
1	Труба телескопа	1	0,20	Сталь 20	8733-58	Д100-23-050-2	163

Звено коллектора (концевое)	0,71	Вес
МПС ГКБ ЦТ — Топливная система	Д100-23-103сб-3	



Технические требования

1. Размеры 21±0,5 проверять на участке а=50 мм.
2. После сварки внутреннюю полость опрессовать воздухом под давлением 5÷8 кГ/см² в течение 5 мин. При погружении звена коллектора в воду появление пузырьков воздуха не допускается.
3. После опрессовки внутреннюю поверхность трубы тщательно очистить до металлического блеска.
4. В изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-ИН28.
5. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности звена коллектора прочистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать дизельным топливом под давлением 1,5÷3 кГ/см² в течение 3 мин.

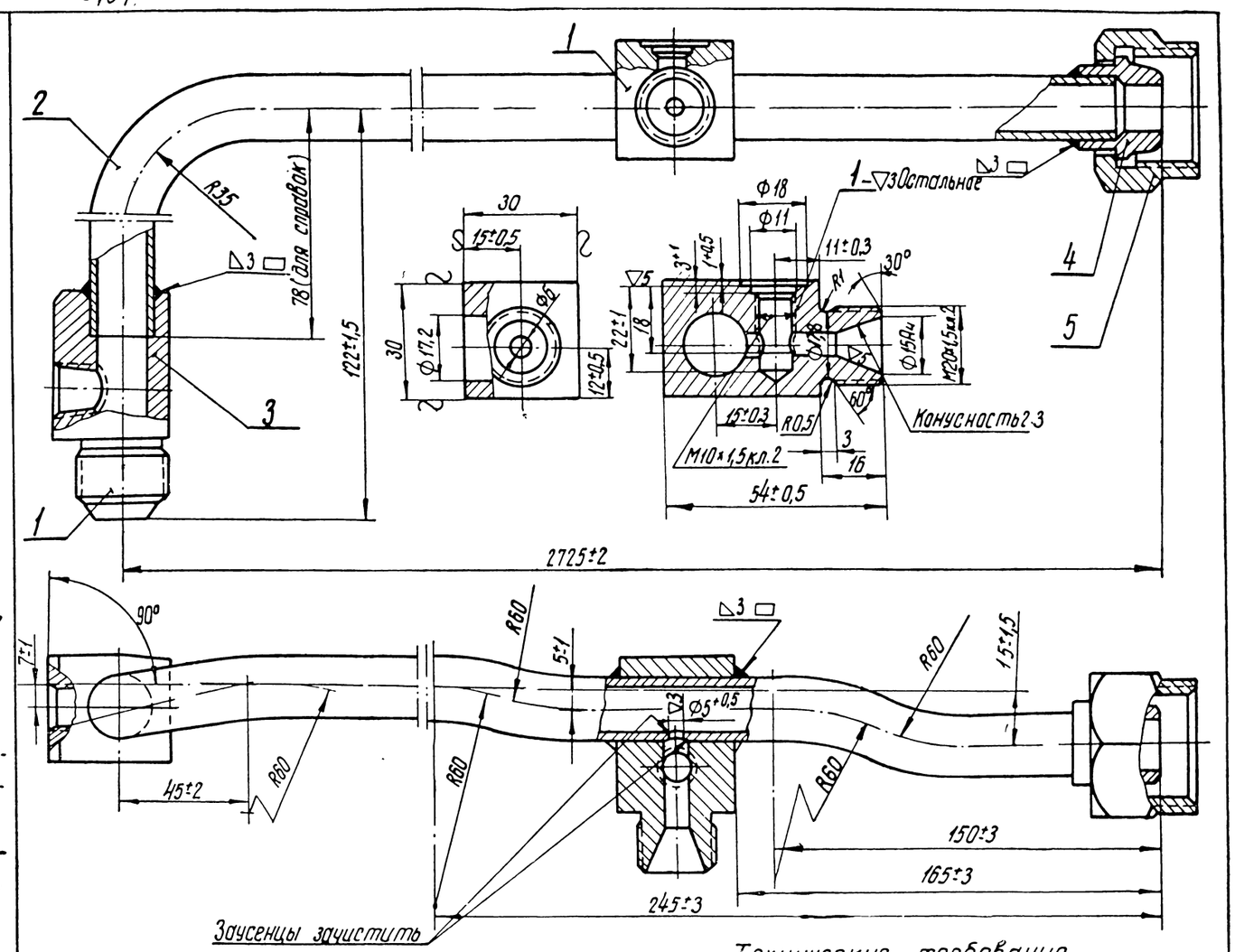
Деталь 2

1. Неуказанные радиусы выполнять R 3÷5 мм.
2. Непараллельность оси поверхности „в" относительно поверхности „г" и оси „О" не более 0,25 мм.
3. Биение среднего диаметра резьбы М30×2 (или М24×1,5) и поверхности „е" относительно оси поверхности „в" не более 0,4 мм.
4. Задиры, забоины и другие механические повреждения на поверхностях „г" и „е" не допускаются.
5. Неперпендикулярность оси резьбы каждого из двух отверстий М12 к поверхности „г" не более 0,5 мм на длине 100 мм.

№ по пор	Наименование	кол	вес 1 шт.	марки материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Корпус	1	0,56	Ст 3	380-60	Д100-23-046-2	164
1	Труба телескопа	1	0,20	Сталь 20	8733-58	Д100-23-050-2	163

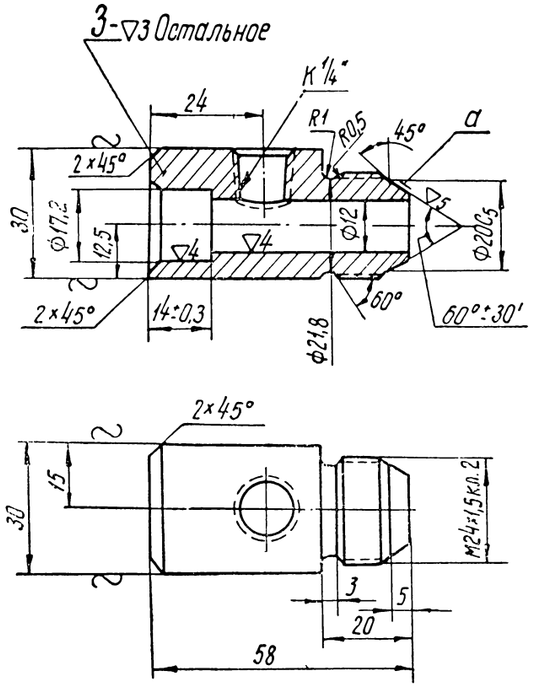
Звено коллектора — Вес 0,82

МП СКБ ЦР — Топливная система — Д100-23-104сб-3



Технические требования

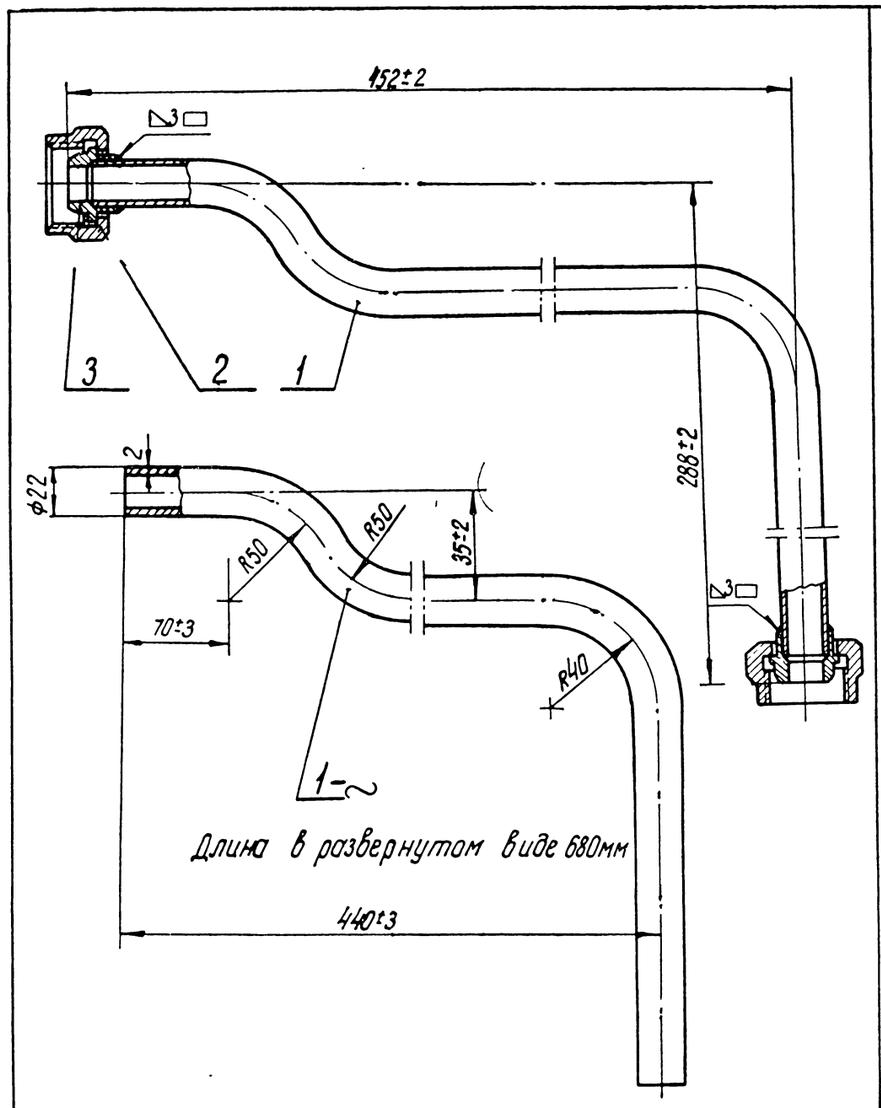
1. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.
2. Опрессовать дизельным топливом под давлением 10 кГ/см² в течение 3 мин.
3. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28; вместо очистки допускается травление согласно Т31-Ц-002.
4. Окраску производить по Д100-ТУ 20.



№ по пор	Наименование	кол	вес 1 шт.	марки материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Гайка М30×2	1	0,117	Ст 3	380-60	ГОСТ 5926-57	–
4	Ниппель 13×17	1	0,03	Ст 3	380-60	ГОСТ 5926-57	–
3	Тройник	1	0,26	Ст. 3	380-60	Д100-23-181	164
2	Труба 17×2, ℓ=2810	1	2,07	Сталь 20	8733-58	Д100-23-066-3	–
1	Муфта	1	0,45	Ст. 3	380-60	2Д100-23-101	164

Труба отводная — Вес 2,93

МП СКБ ЦР — Топливная система — 2Д100-23-109сб-1



Технические требования

1. Опрессовать давлением $10^{кг}/см^2$ в течение 3 мин.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28; вместо пескоочистки допускается травление согласно Т.31-И 002.
3. Окраску производить по Д100-ТУ20.

Деталь 1

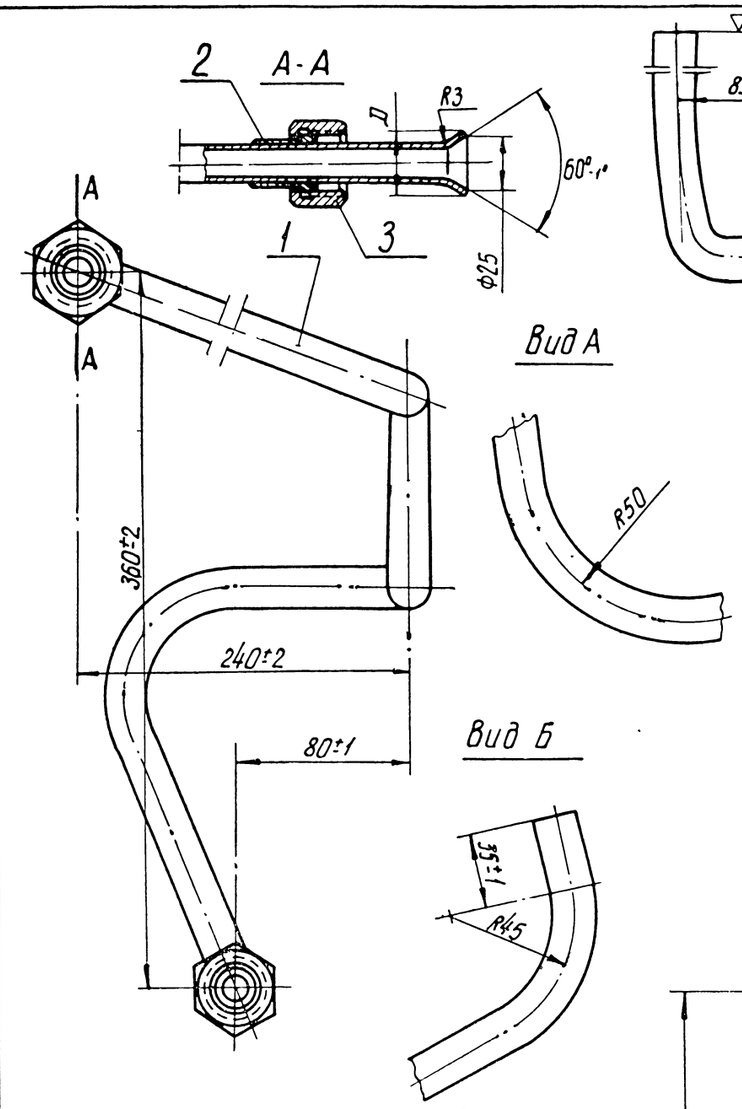
1. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.
2. В местах изгиба допускаются складки не более 1,5 мм.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 20×25	2	0,067	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Гайка М39×2	2	0,14	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Труба 22×2	1	0,67	сталь20	8733-58	2Д100-23-067-А	165

Материал

Труба — 1,12 Вес

Топливная система — 2Д100-23-110сб.А

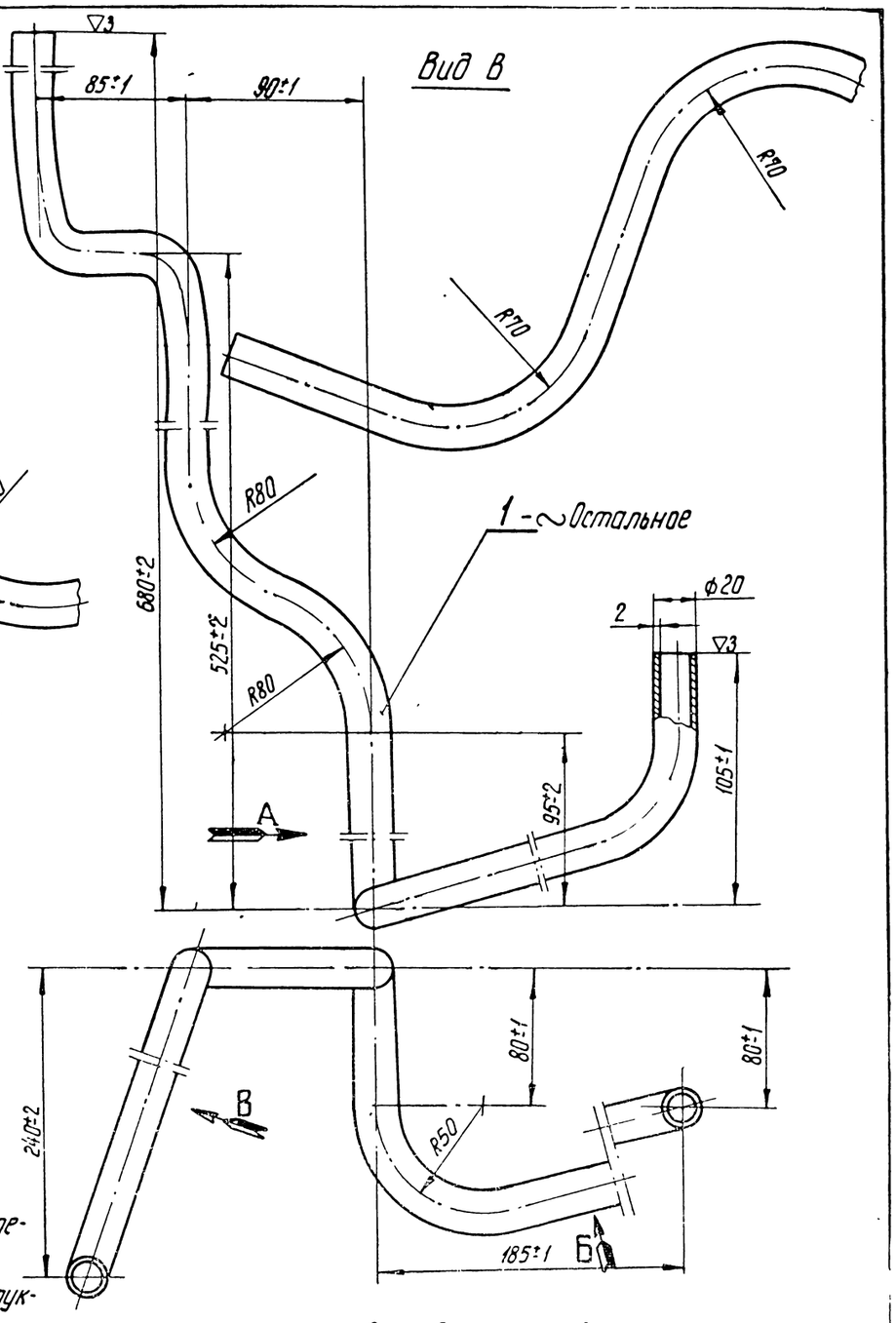


Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру „D" для обеспечения свободного прохода гайки (дет 3)
2. Трубу опрессовать давлением 10кг/см² в течение 5 мин.
3. Очистка внутренней поверхности-по инструкции Д100-ИН28.
4. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать горячей эмульсией при температуре 70°-80°с под давлением 1÷2 кГ/см² в течение 5 мин. После прокачки узел продуть сжатым воздухом и смазать дизельным топливом в соответствие с инструкцией Д100-ИН28.
5. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать дизельным топливом под давлением 1,5÷3 кГ/см² в течение 3 мин.

Деталь 1

См. технические требования для детали. узла Д100-23-106 сб-6.



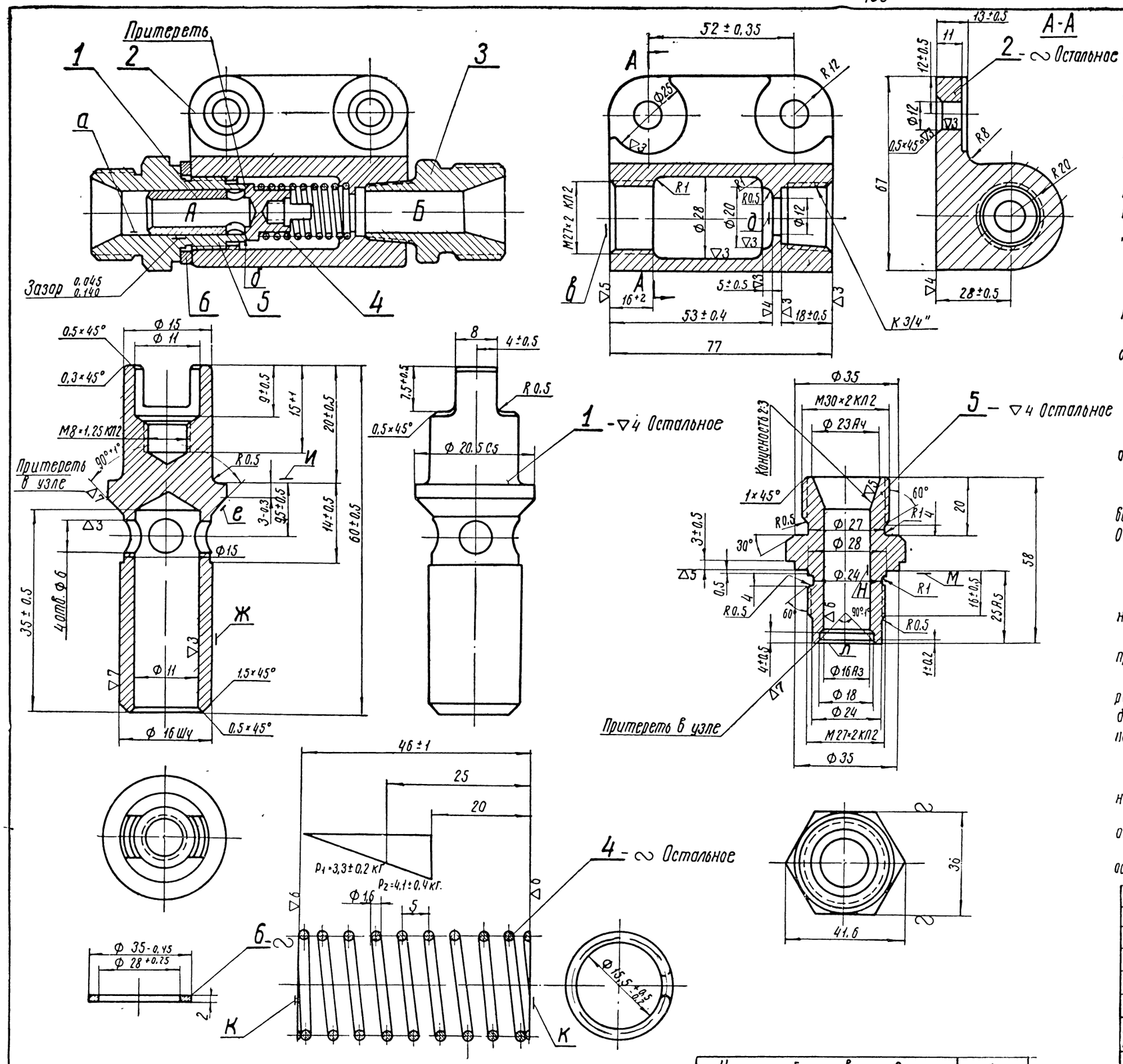
Длина в развернутом виде 1325

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Гайка 20	2	0,085	Сталь 40	1051-59	РО2915-50	351
2	Ниппель 20	2	0,026	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
1	Труба М20×2	1	1,33	Медь М3	617-53	2Д100-23-041-4	165

Материал

Труба подводящая — 1,53 Вес

Топливная система — 2Д100-23-112сб-6



Технические требования

1. Клапан должен открываться при давлении 1÷1.3 кГ/см²
2. При испытании давлением 0.8÷0.9 кГ/см², направленным из канала „А", допускается просачивание в канал „Б" дизельного топлива в количестве не более 1см³ в 1 мин
3. Прилегание конусных поверхностей „б" проверять по краске. Прилегание должно быть непрерывным по всей окружности
4. До сборки узла поверхность „а" направляющей проверить на проход калибром Ф 16А3. При этом направляющую завернуть в корпус до упора. Допускается повторная развертка поверхности „а" в сборе на Ф 16А3

Деталь 1.

1. Термообработать. Твердость HRC 26÷30
2. Биение поверхности „е" относительно оси поверхности „Ж" не более 0.05мм
3. Неперпендикулярность поверхности „Ц" относительно оси поверхности „Ж" не более 0.2 мм на Ф 20.

Деталь 2.

1. Штамповочные уклоны 5-7°.
2. Неперпендикулярность плоскости „в" относительно оси резьбы М27 не более 0.1мм на Ф 40мм
3. Окраску производить по Д100-ТУ20
4. Непараллельность поверхности „д" относительно поверхности „в" не более 0.15мм на величине поверхности „д". Обеспечить технологически

Деталь 4.

1. Неравномерность шага не более 0.4мм
2. Неперпендикулярность поверхностей „К" относительно оси пружины не более 0.5мм на длине 40мм
3. После сжатия до полного соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации
4. Проволока должна поставляться по ГОСТ 9389-60 с гарантией марки стали 70 с ограничением содержания серы не более 0.03% и фосфора не более 0.035%, механические свойства по таблице 2 с примечанием 2 и требованиями пунктов 7 и 8.

Деталь 5.

1. Несоосность поверхности „Л" относительно поверхности „Н" не более 0.025мм
2. Биение среднего диаметра резьбы М27×2 относительно оси поверхности „Н" не более 0.15мм.
3. Неперпендикулярность плоскости „М" относительно оси среднего диаметра резьбы М27×2 не более 0.05мм на Ф 30мм.

6	Прокладка	1	0.006	Медь М3	859-41	Д100-38-021	–
5	Направляющая	1	0.2	Сталь 40	1051-59	Д100-23-038-2	166
4	Пружина	1	0.009	Проволока II-1.6	9389-60	Д100-23-037-1	166
3	Штуцер II 15	1	0.238	Ст 3	380-60	РО 2954-70	351
2	Корпус клапана	1	0.95	Ст 3	380-60	Д 100-23-035-1	166
1	Клапан	1	0.055	Сталь 40	1050-60	Д 100-23-036-1	166
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Число рабочих витков	8
Число полное витков	10+0.5
Длина развернутой проволоки	570
Навивка	Левая

Перепускной клапан

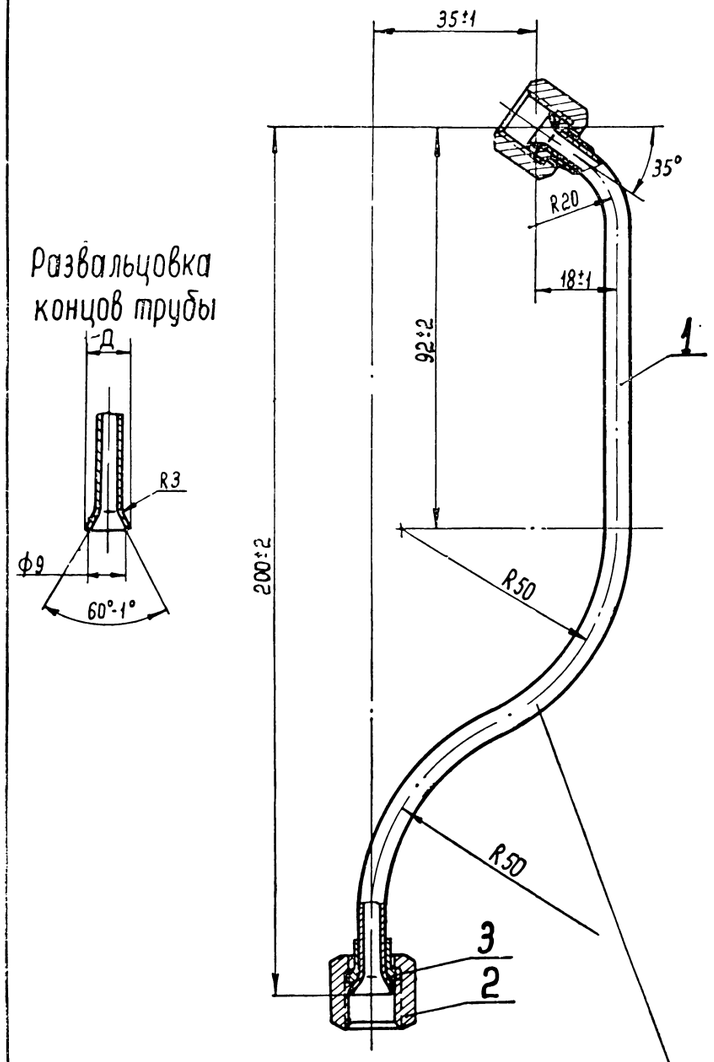
1.46

Вес

МПК ПКБ ЦР

Топливная система

2Д100-23-101сб.



Длина трубы в развернутом виде 230

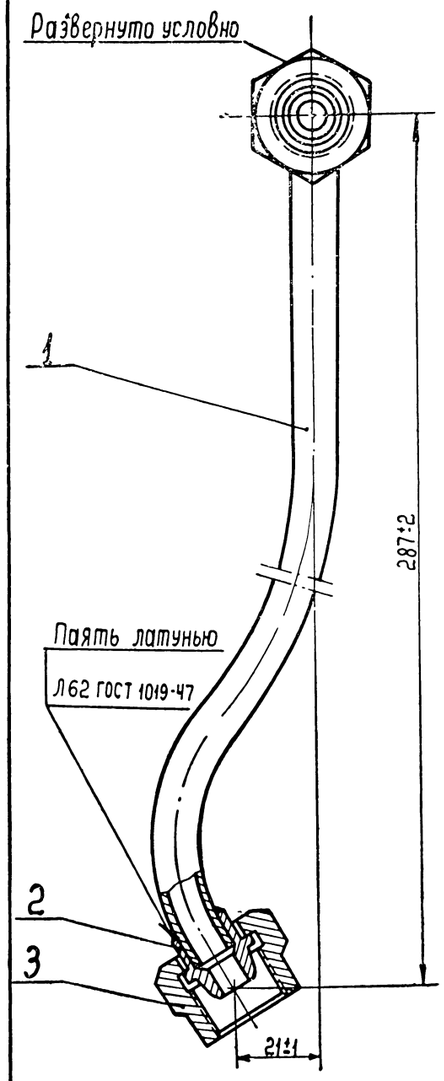
Технические требования

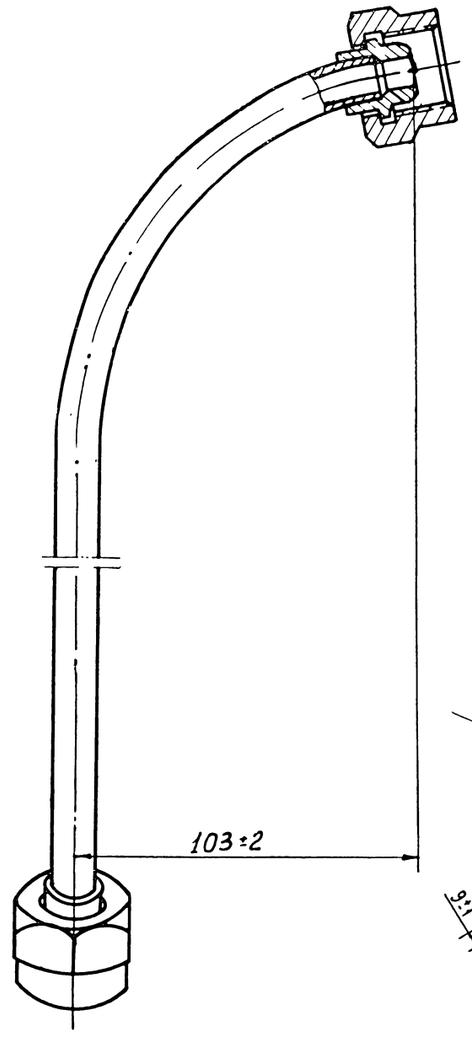
1. Разрешается опиловка по диаметру Д для обеспечения свободного прохода гайки
2. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,3мм и овальность не более 0,8мм.
3. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ин28.

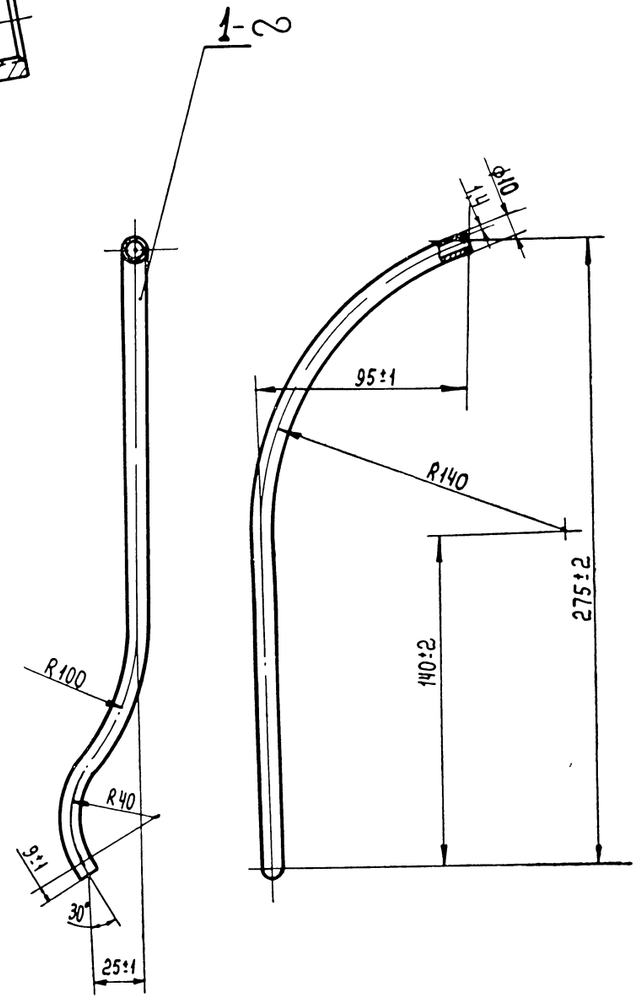
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 6	2	0,02	Сталь 20	1050-60	Р02903-50	351
2	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1051-59	Р02915-50	351
1	Труба М6×1	1	0,032	Медь М3	617-53	Д100-23-213-1	167

Трубка — Вес 0,071

МПКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-128сб1







Длина трубы в развернутом виде ≈ 330мм.

Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива.
2. Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д100-ин28.
3. Наружную поверхность трубы красить по Д100-ТУ20

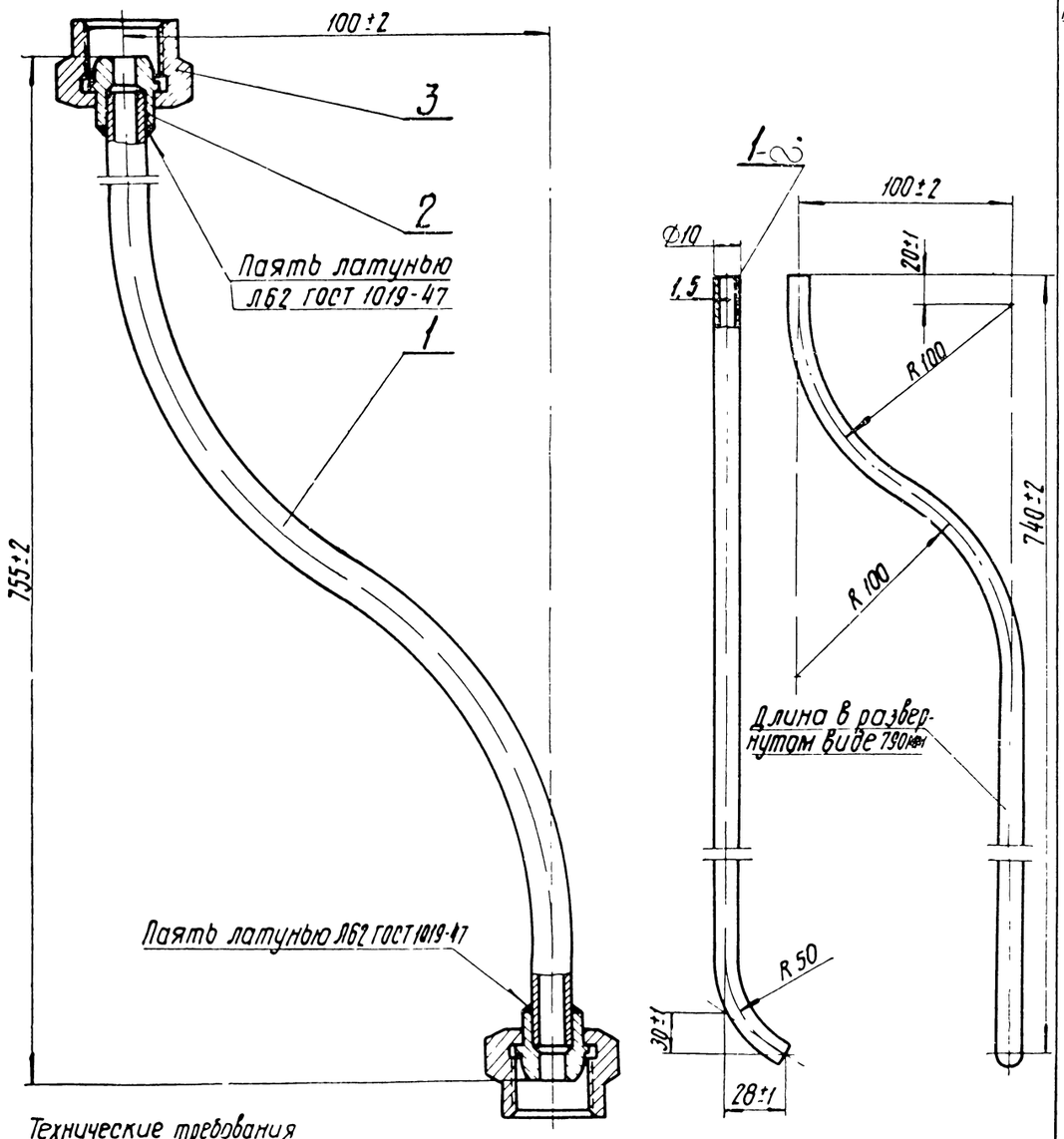
Деталь 1

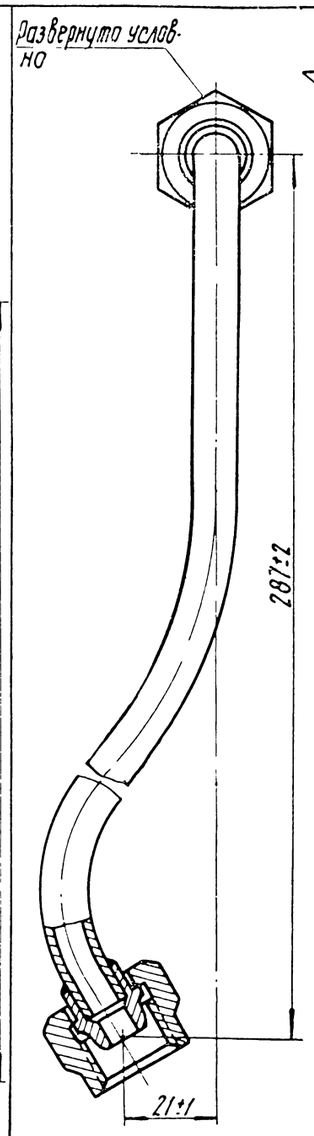
1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5мм и овальность не более 1,5мм.

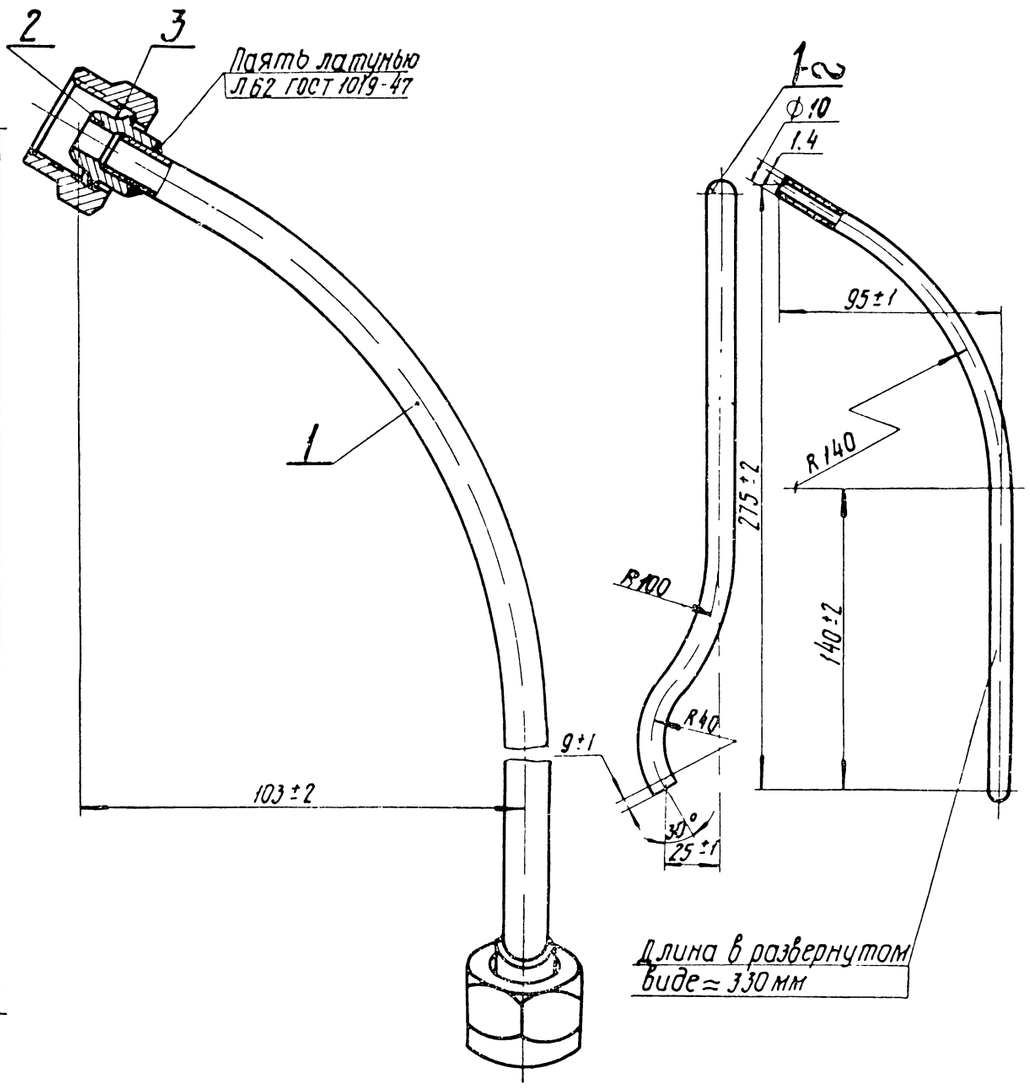
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	Гост	Обозначение	№ стр
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Труба	1	0,097	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-201	167

Трубка — Вес 0,211

МПКБ ЦТ — Топливная система — 2Д100-23-122сб.







Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28
3. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20
4. Вместо пескоочистки допускается травление согласно ТЭ1-И-002

Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.

№ по поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст 3	380-60 ГОСТ 5026-57		–
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст 3	380-60 ГОСТ 5026-57		–
1	Трубка	1	0,234	Сталь 20	8733-58	3Д100-23-071	168

Труба — Вес 0,374

МПГ ПКБ ЦТ — Топливная система — 3Д100-23-025СБ

Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28
3. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20

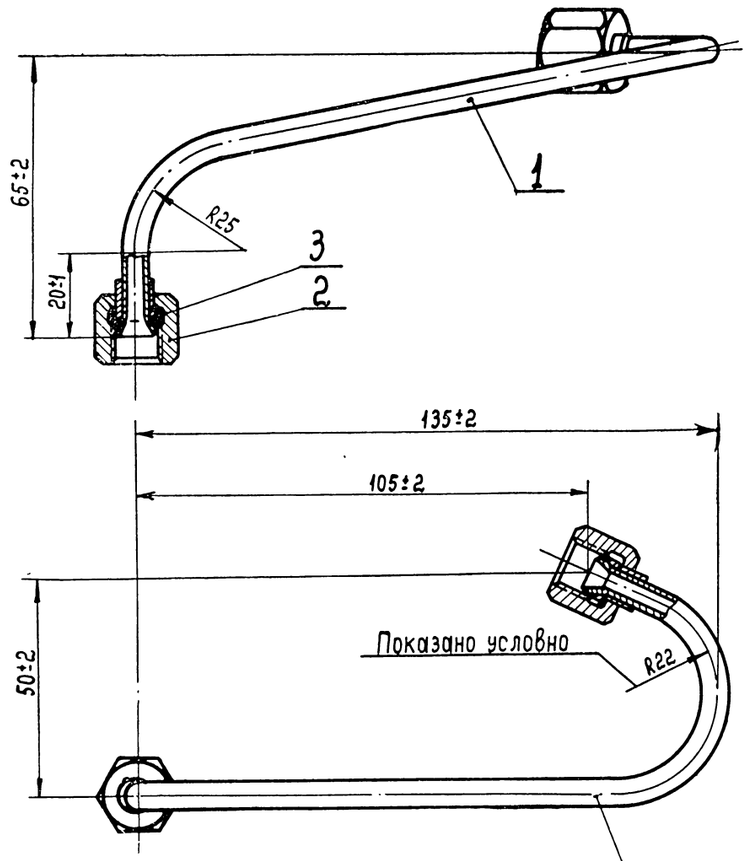
Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.

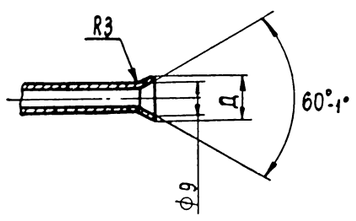
№ по поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст 3	380-60 ГОСТ 5026-57		–
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст 3	380-60 ГОСТ 5026-57		–
1	Труба	1	0,097	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-202	168

Труба — Вес 0,237

МПГ ПКБ ЦТ — Топливная система — 2Д100-23-123СБ



Развальцовка концов трубки



Технические требования

1 Разрешается опиловка по диаметру „Д" для обеспечения свободного прохода гайки.

2 Складки в местах изгиба допускаются не более 0,3мм

3. Овальность в местах изгиба не более 0,8мм.

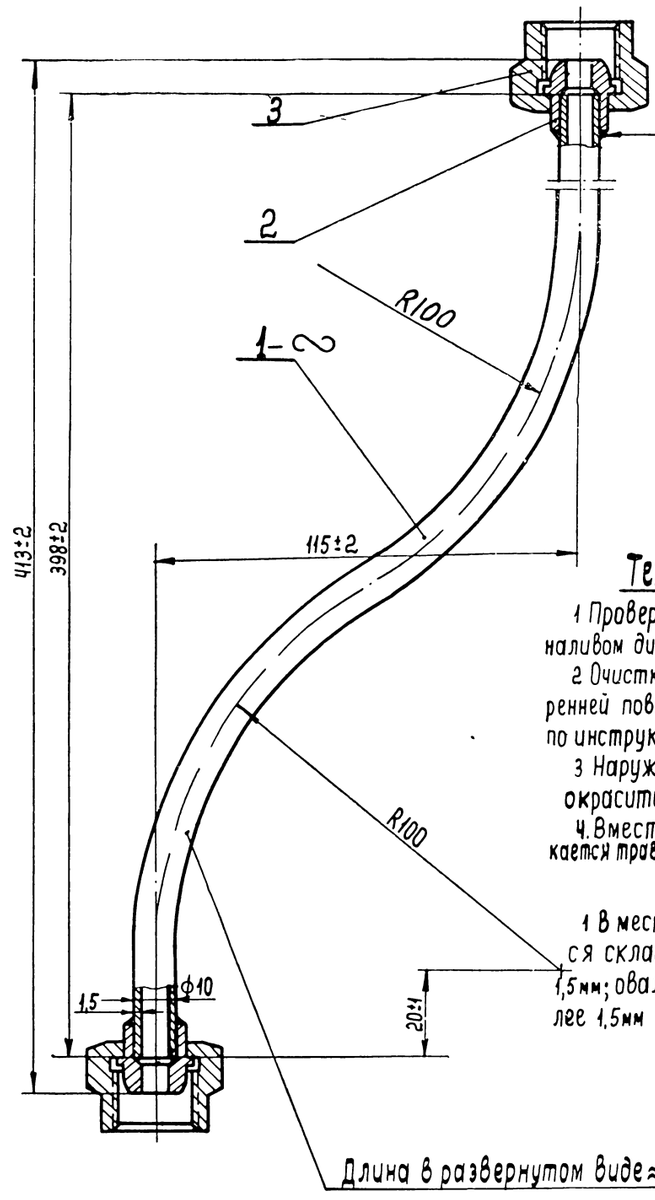
4 Очистка внутренней полости по Д100-ИН28.

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Ниппель 6	2	0,002	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1051-59	РО 2915-50	351
1	Труба м6х1	1	0,032	Медь М3	617-53	Д100-23-212	—

Материал

Трубка — 0,071 — Вес по чертежу

МТ ЛКБ ЦС — Топливная система — Д100-23-127сб.



Технические требования

1 Проверить на плотность наливом дизельного топлива.

2 Очистку и замасливание внутренней поверхности производить по инструкции Д100-ИН28

3 Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20

4. Вместо пескоочистки допускается травление согласно ТЭ-И-002.

Деталь 1

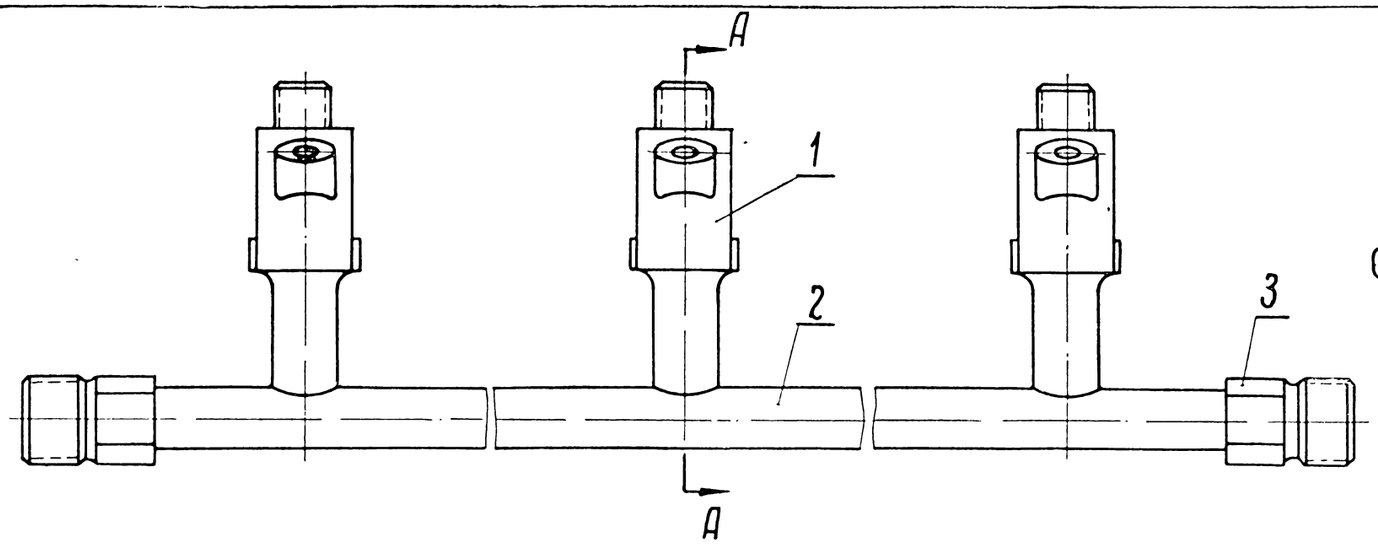
1 В местах изгиба допускаются складки высотой не более 1,5мм; овальность трубы не более 1,5мм

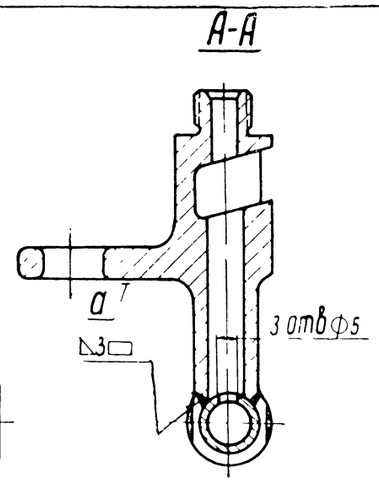
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка М20х1,5	2	0,059	Ст3	380-60	ГОСТ 5026-57	—
2	Ниппель 6х10	2	0,011	Ст3	380-60	ГОСТ 5026-57	—
1	Труба 10х1,5	1	0,135	Сталь 20	8733-58	ЗД100-23-066	—

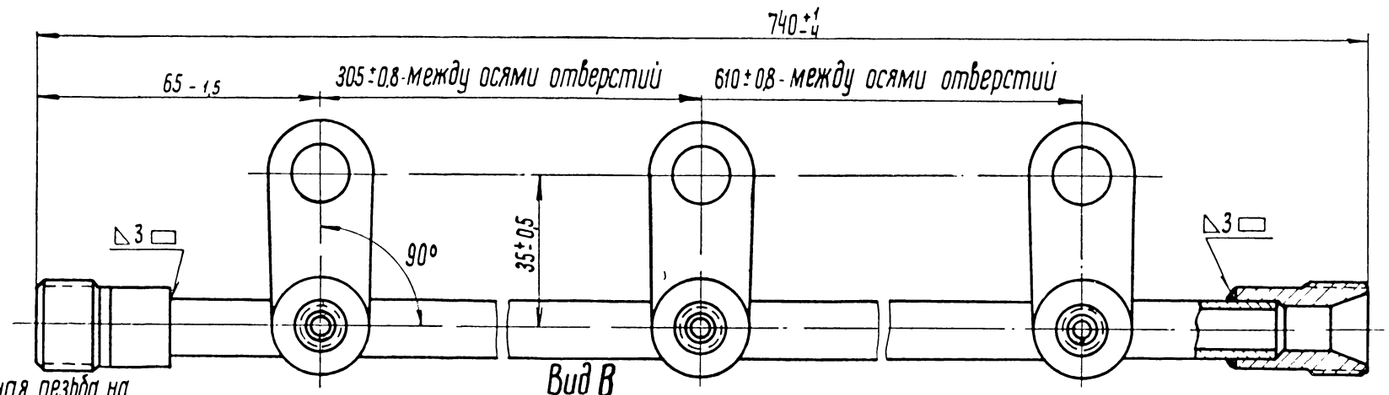
Материал

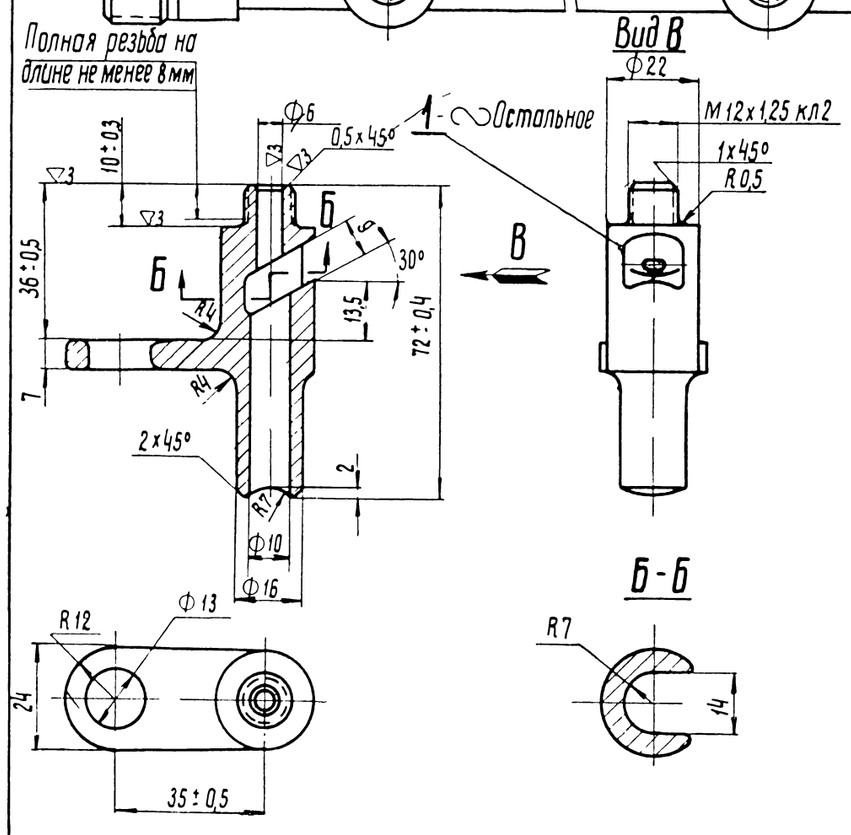
Труба — 0,25 — Вес по чертежу

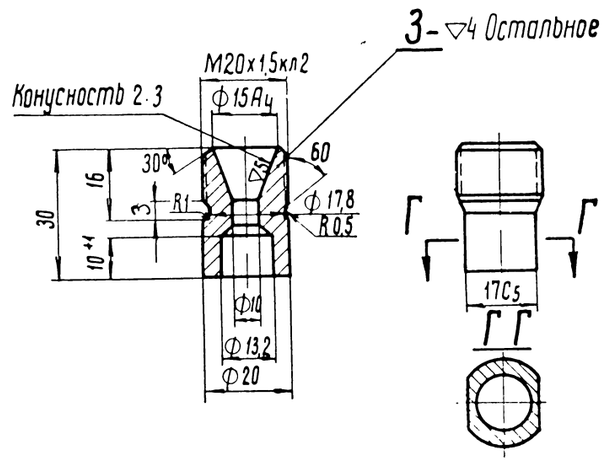
МТ ЛКБ ЦС — Топливная система — ЗД100-23-020сб











Технические требования

1 Сварные швы зачистить

2 Поверхности „а" должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом щуп 0,5 мм не должен заходить.

3 Опрессовать давлением 0,5 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.

4 Очистка и замасливание внутренних поверхностей - по инструкции Д 100-ИН28

5 Наружные необработанные поверхности окрасить по Д 100-ТУ20

Деталь 1

1 Требования к отливке по инструкции Д 100-14ТУ

2 Допускаемые отклонения на литейные размеры выполнять с точностью ±0,5 мм

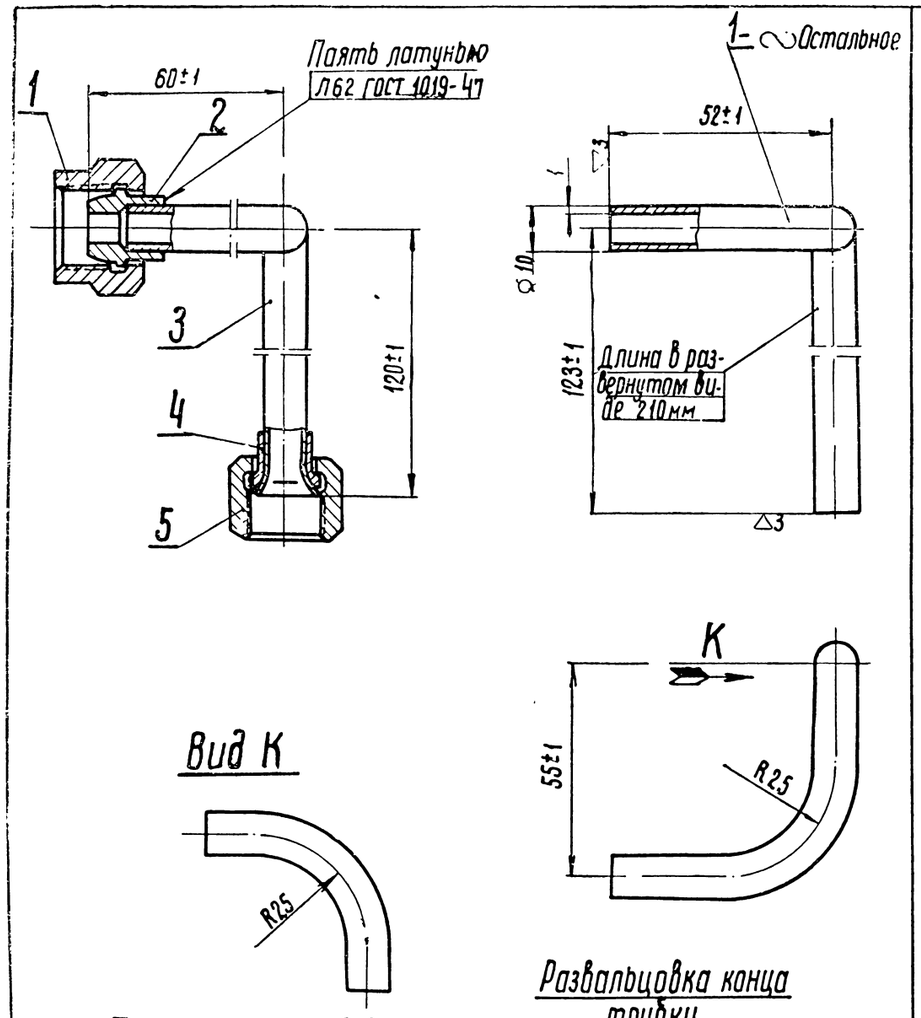
Деталь 3

1. На конической поверхности задиры и забоины не допускаются

2 Допускается изготовление из стали 20 калиброванной круглой без обработки по ф 20.

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Штуцер	2	0,02	Ст.3	380-60	3Д100-23-056	170
2	Труба 13x2 ℓ=700	1	0,38	Сталь 20	8733-58	Д100-23-225	–
1	Кронштеин	3	0,15	Сталь25Л	977-58	Д100-23-189	170

Коллектор слива топлива		0,87 Вес
МТГ ПКБ ЦТ	Топливная система	Д100-23-132сб



Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру „Д" для обеспечения свободного прохода гайки.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.

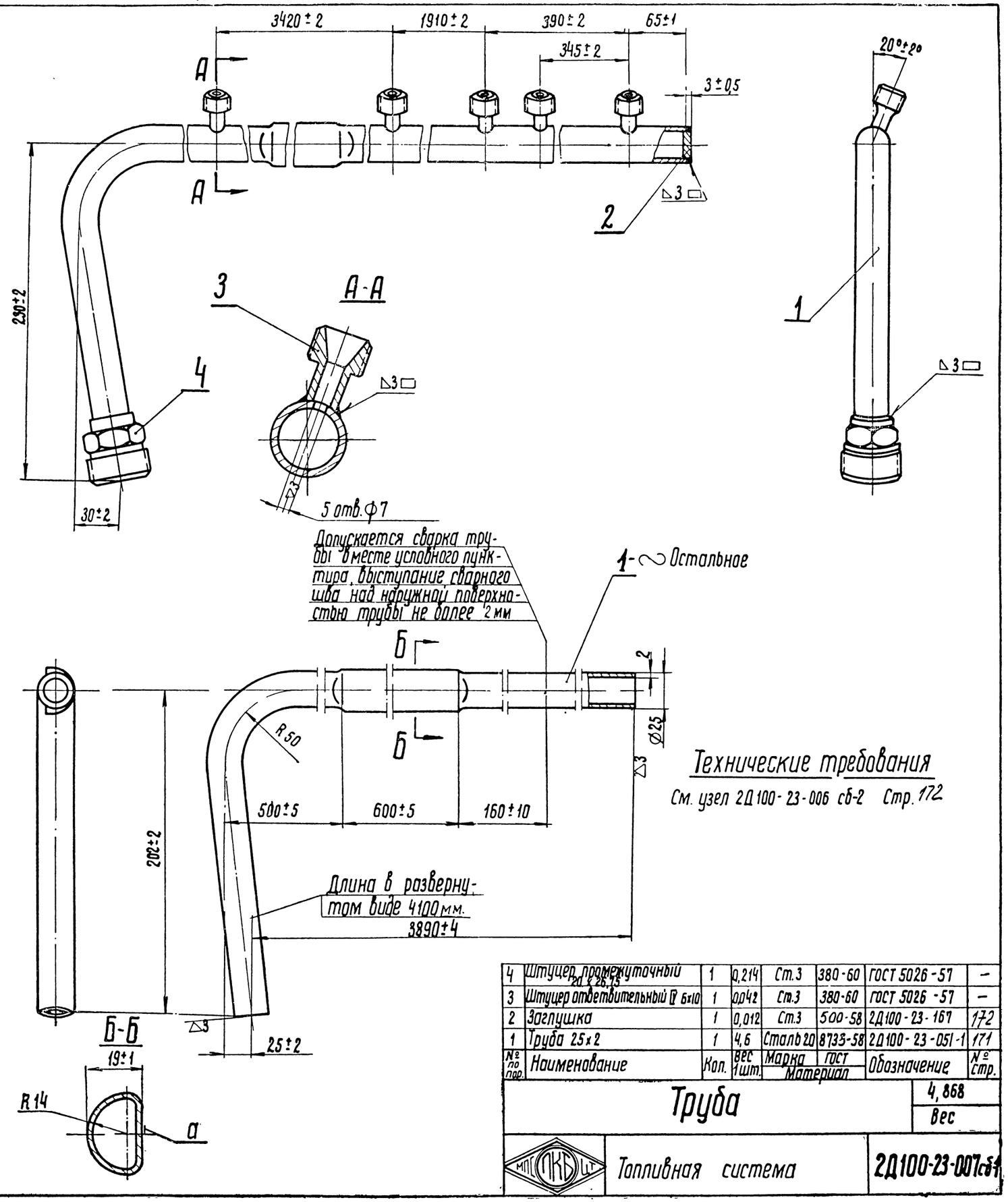
Деталь 1.

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Гайка 10	1	0,029	Сталь 40	1051-59	РО 2915-50	351
4	Ниппель 10	1	0,006	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
3	Трубка М10×1	1	0,053	Медь М3	617-53	Д100-23-192	171
2	Ниппель 6×10	1	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Гайка М20×1,5	1	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–

Трубка — Вес 0,158

МПГ ПКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-116сб



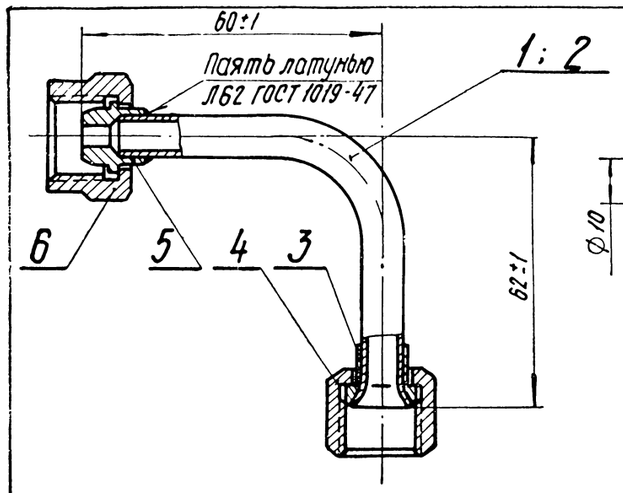
Технические требования

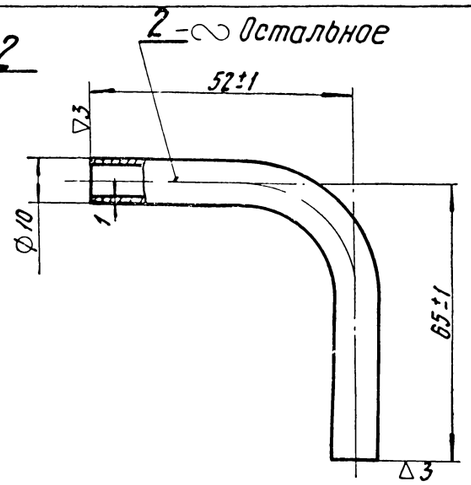
См. узел 2Д100-23-006 сб-2 Стр. 172

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Штуцер промежуточный 2d×26,75	1	0,214	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
3	Штуцер ответвительный ⊽ 6×10	1	0,042	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Заглушка	1	0,012	Ст.3	500-58	2Д100-23-167	172
1	Труба 25×2	1	4,6	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-051-1	171

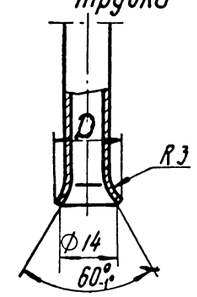
Труба — Вес 4,868

МПГ ПКБ ЦТ — Топливная система — 2Д100-23-007сб-1

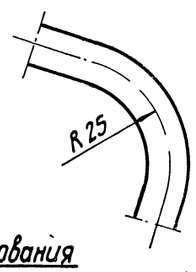


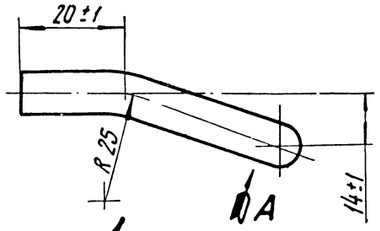


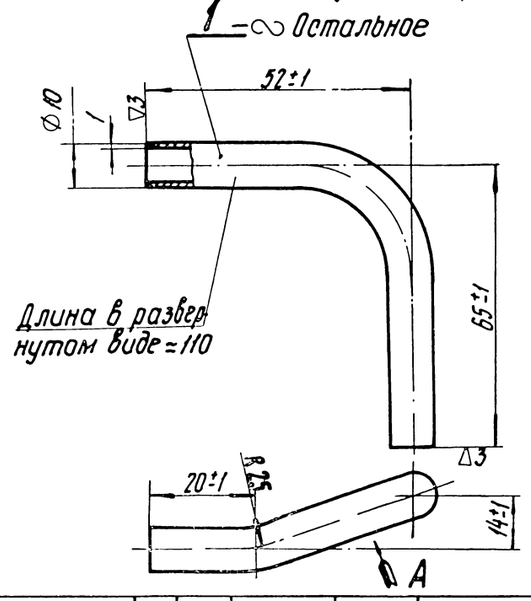
Развальцовка конца трубки



Вид А







Длина в развернутом виде ≈110

Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру D для обеспечения свободного прохода гайки.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.

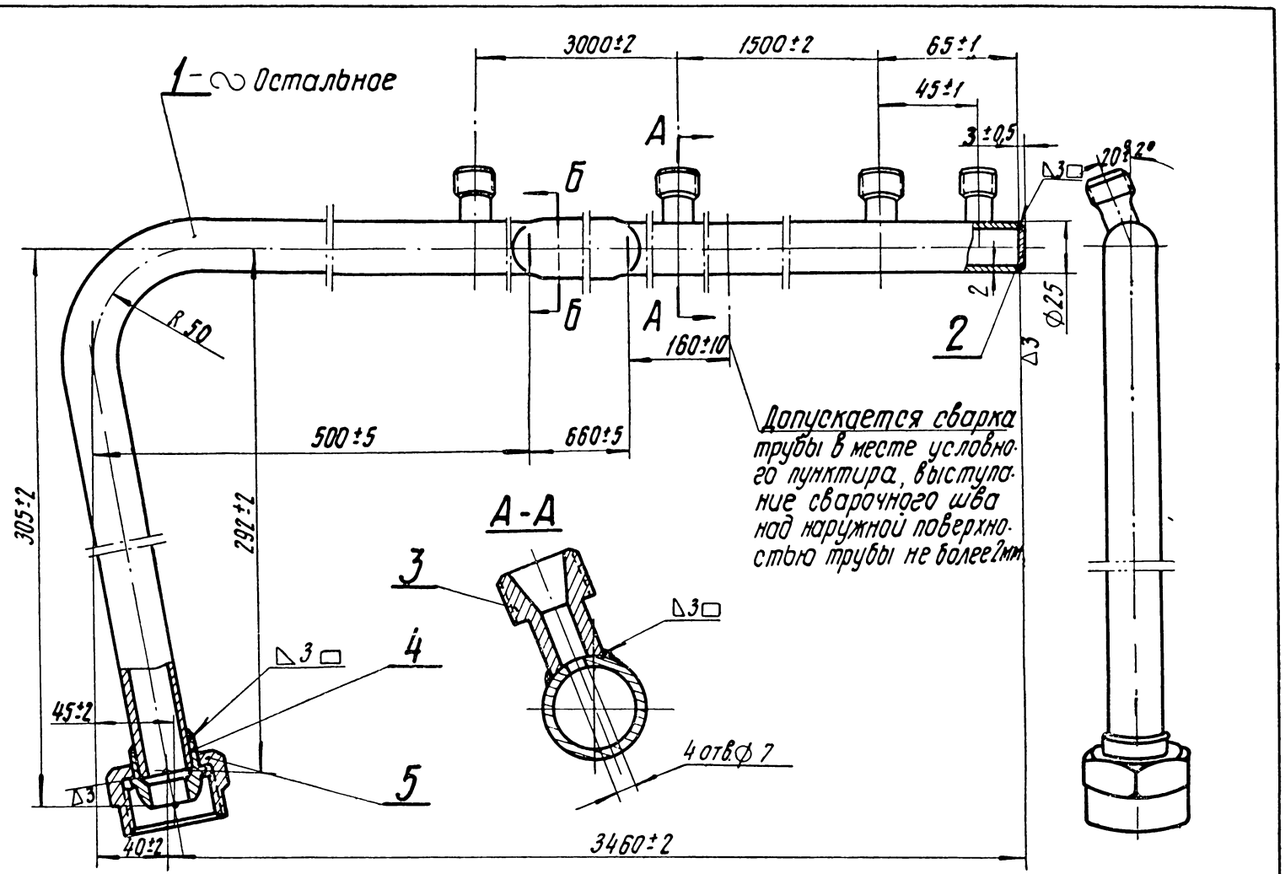
Детали 1, 2

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначен.	№ стр.
6	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
5	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
4	Гайка 10	2	0,029	Сталь 40	1051-59	РО2915-50	351
3	Ниппель 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	РО2903-50	351
2	Трубка М 10×1	1	0,028	Медь М3	617-53	Д100-23-218	172
1	Трубка М10×1	1	0,028	Медь М3	617-53	Д100-23-217	172

Трубка — Вес 0,133

Топливная система — Д100-23-129сб / 130сб



Допускается сварка трубы в месте условного пунктира, выступание сварочного шва над наружной поверхностью трубы не более 2мм

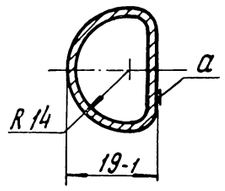
Технические требования

1. Трубу проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
3. Вместо пескоочистки допускается травление согласно ТЭ1-И-002.
4. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

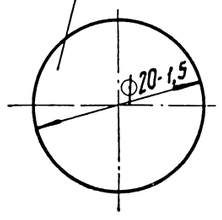
Деталь 1

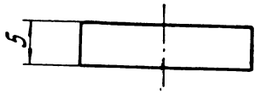
1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 2,5 мм.
3. Допускается изготовление из трубы 24×1,5 ГОСТ 8734-58.
4. Допускается западание поверхности „а" внутрь трубы не более 3 мм.

Б-Б



2 – ∞



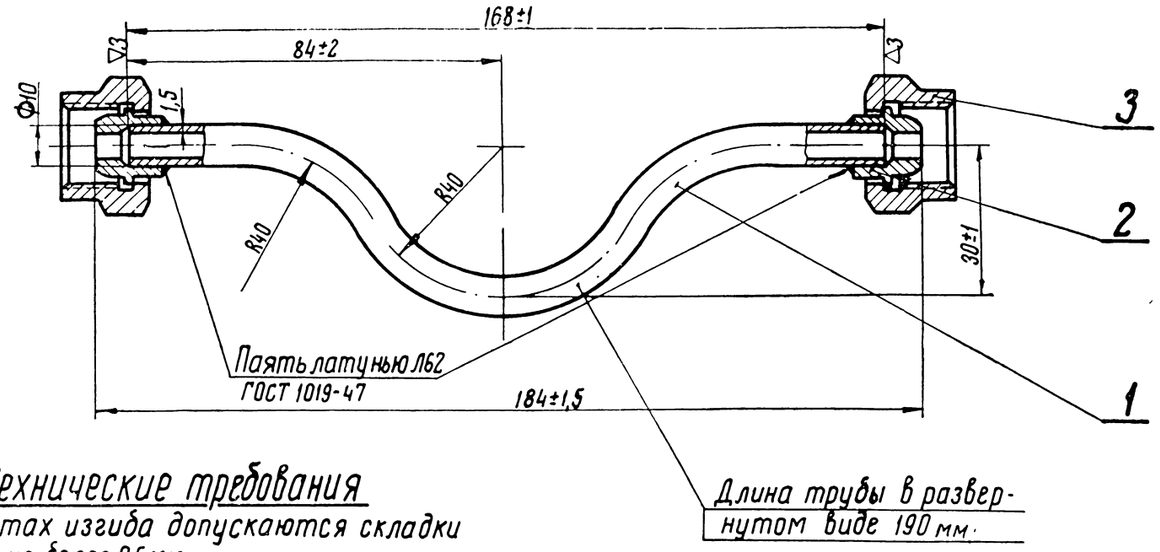


Длина трубы в развернутом виде 3750 мм

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Гайка М 42×2	1	0,238	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
4	Ниппель 20×26,75	1	0,067	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
3	Штуцер ответвител. IV 6×10	4	0,042	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Заглушка	1	0,012	Ст.3	500-58	2Д100-23-167	172
1	Труба 25×2	1	4,25	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-050-2	–

Труба — Вес 4,73

Топливная система — 2Д100-23-006сб-2



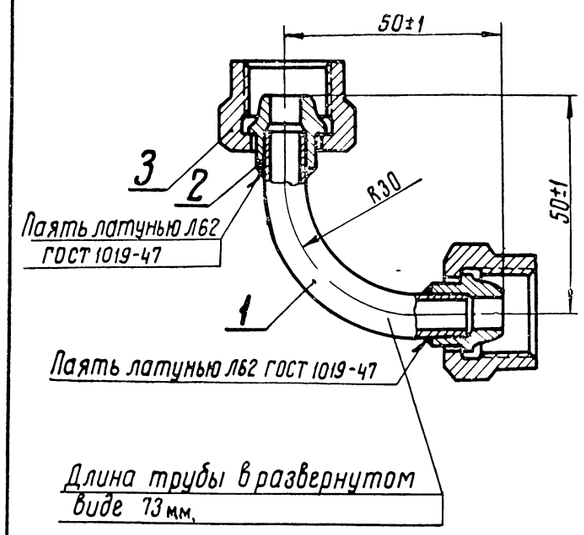
Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Опрессовать давлением 0,5 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Труба 10×1,5	1	0,057	Сталь 20	8733-58	Д100-23-208	–

Трубка — Вес 0,197

МПС ЦКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-126сб



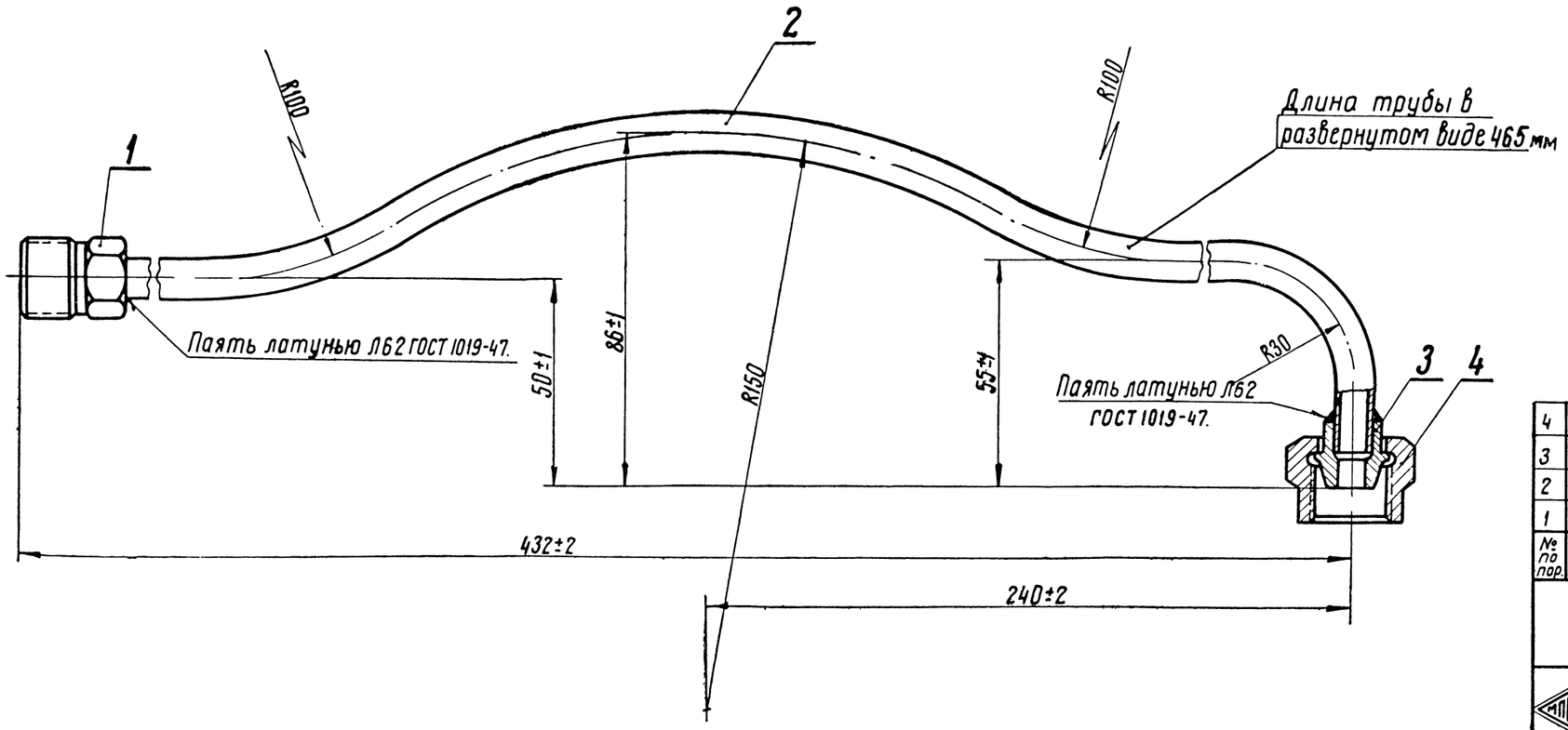
Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь и потение не допускаются.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Труба 10×1,5	1	0,023	Сталь 20	8733-58	Д100-23-230	–

Труба — Вес 0,163

МПС ЦКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-137сб



Технические требования

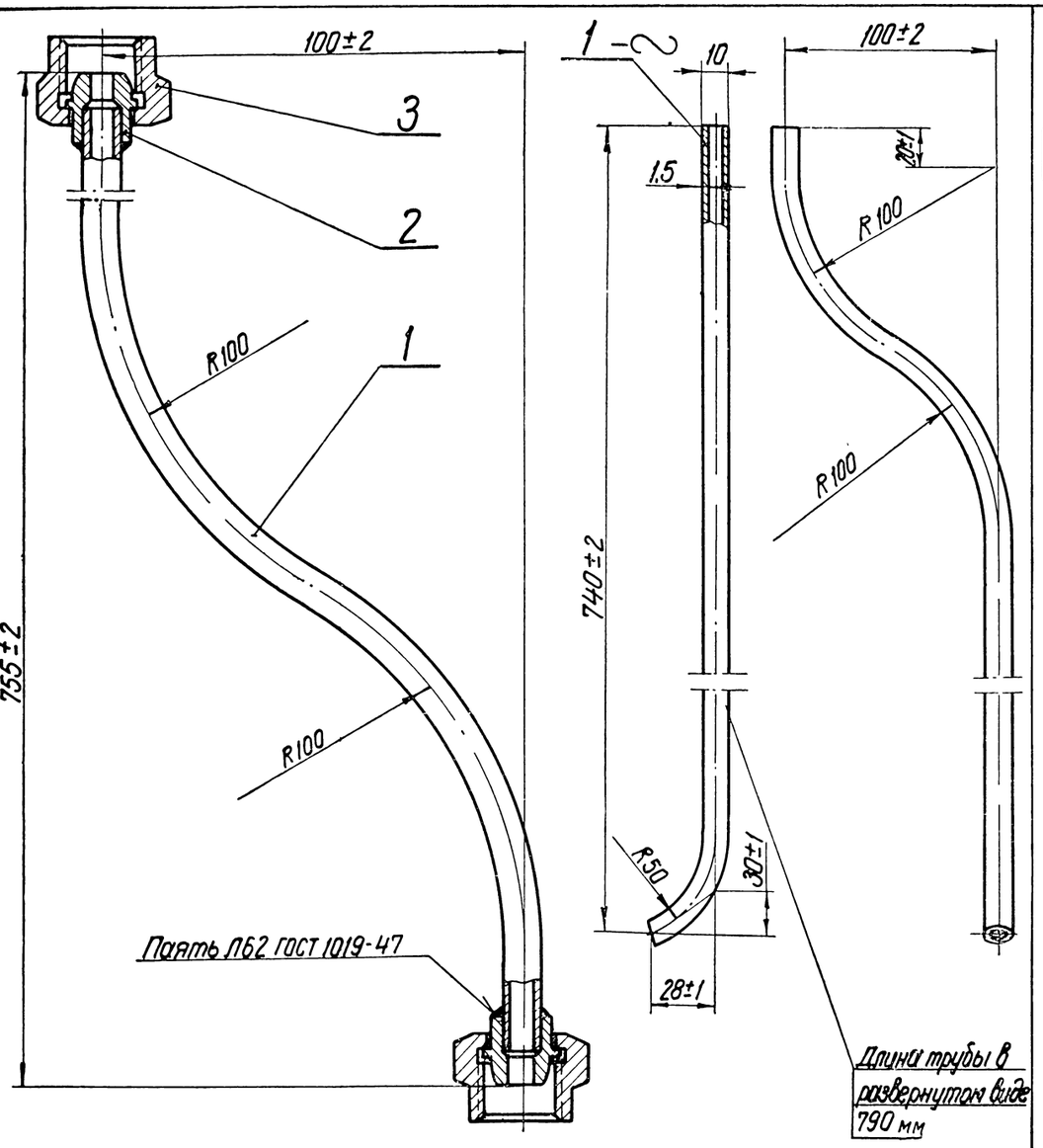
1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Гайка М20×1,5	1	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
3	Ниппель 6×10	1	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
2	Труба 10×1,5	1	0,146	Сталь 20	8733-58	Д100-23-229	–
1	Штуцер промежуточный 6×10	1	0,053	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–

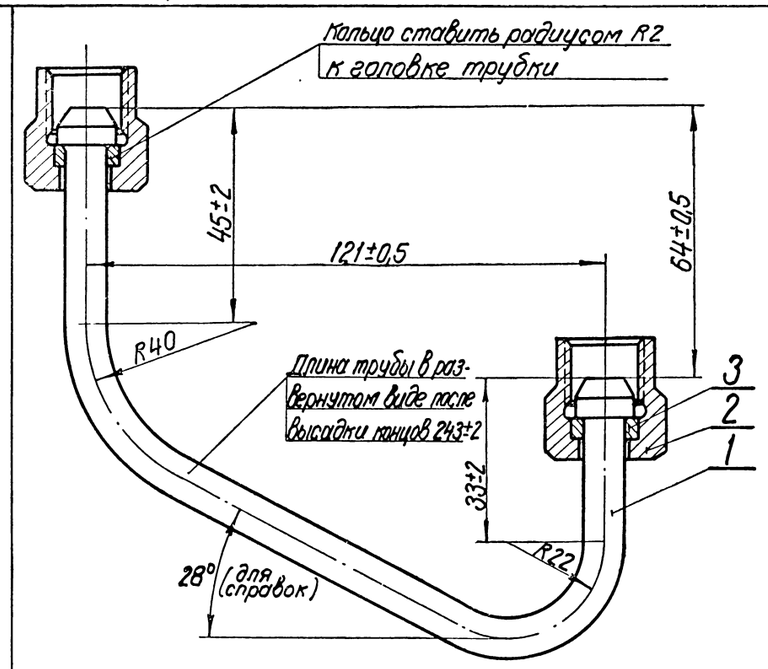
Труба — Вес 0,269

МПС ЦКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-136сб

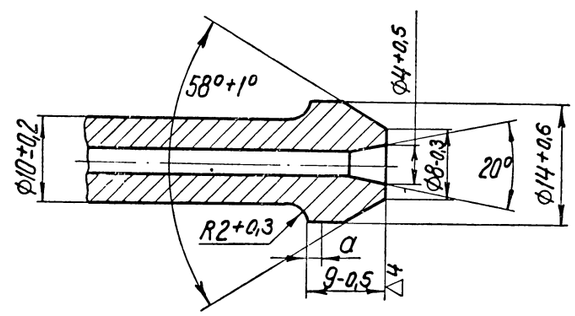
12 Зак: 343

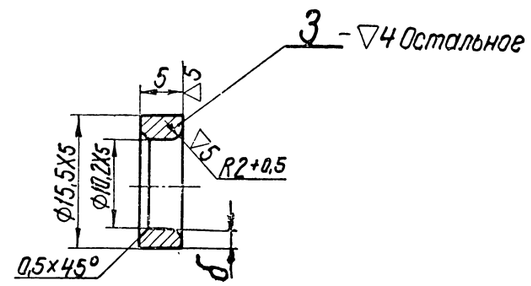


Технические требования
см. узел 3Д100-23-025сб стр. 168



Конец трубки





Технические требования.

1. Высадку конусов производить холодной штамповкой.
2. Несоосность конуса и поверхности Ф 14 относительно наружного диаметра трубки не более 0,25 мм на обоих концах трубы.
3. Механическая обработка поверхности $R2^{+0,3}$ не допускается.
4. Толщина заусенцев в местах разъема штампа после высадки головки не должна превышать 0,3 мм, заусенцы зачистить.
5. Нажимное кольцо (дет. 3) должно прилегать к поверхности головки трубы по всей окружности. Контролировать щупом 0,2 мм.
6. Допускается зачистка поверхности „а" в пределах размера 1,5 мм.
7. После высадки до гибки трубки внутренний диаметр трубы проверить калибром 3 мм на длине 45 мм с обоих концов трубки
8. Опрессовать дизельным топливом под давлением 750 кГ/см² в течение 5 мин.
9. Окончательную подгонку трубки производить по макету. Подгонка трубы по месту не допускается
10. Очистка хранение и транспортировка-согласно Д100-ин 28
11. Внутренняя поверхность трубки должна быть чистой, наличие окалины и других загрязнений не допускается. Контроль чистоты трубки производить.
   а) Разрезкой одной трубки из 100 по требованию ОТК
   б) Прокачкой дизельного топлива на фильтровальную бумагу
12. После гибки трубку прокачать дизельным топливом от топливного насоса с противодавлением, создаваемым жиклером Ф1мм при 370 об/мин топливного насоса и положении рейки на 14 делении в течение 20 мин.
13. При установке трубки на двигатель накидные гайки должны от руки свободно наворачиваться на штуцера.
14. Перед установкой на двигатель трубку прокачать дизельным топливом.

Деталь 3

1. Твердость HRC 26÷30.
2. Непараллельность торцов не более 0,05 мм.
3. Разномерность по размеру „б" не более 0,15 мм.
4. Оксидировать.

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба 10×1,5	1	0,234	Сталь 20	8733-58	3Д100-23-073	174

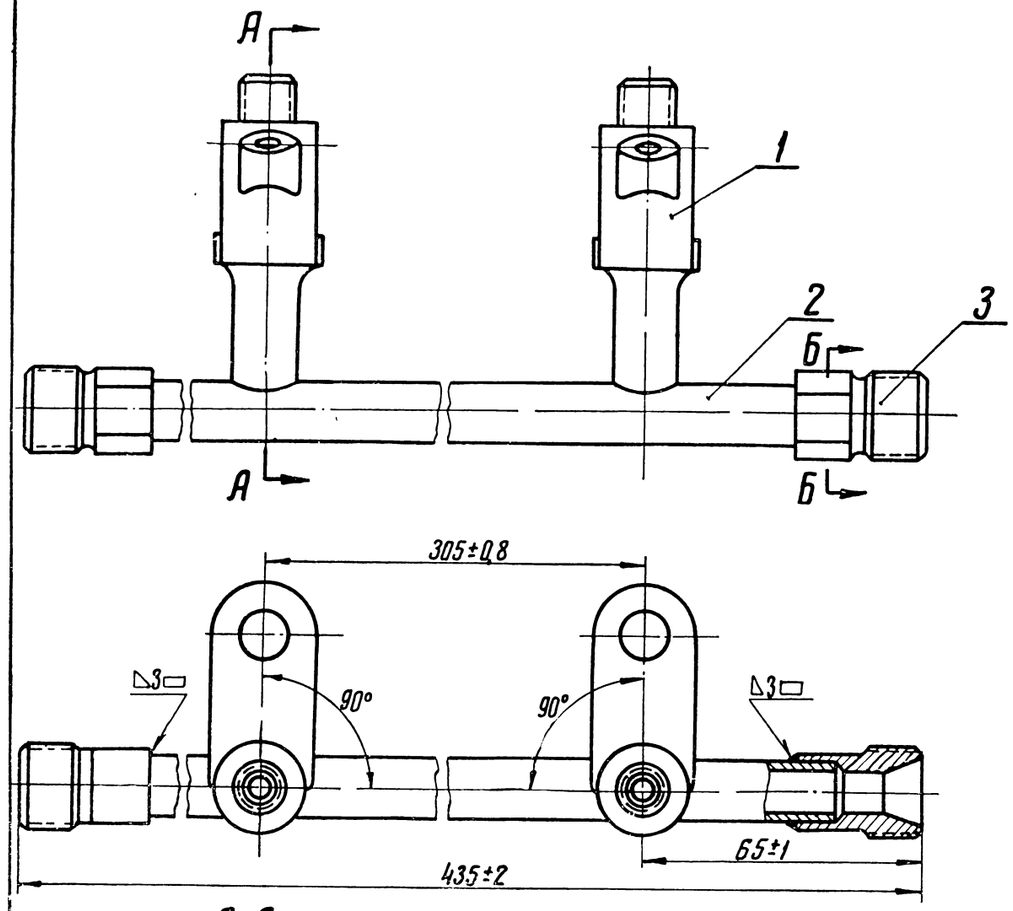
Труба — Вес 0,374

ЛКБ ЦТ — Топливная система — 3Д100-23-026сб

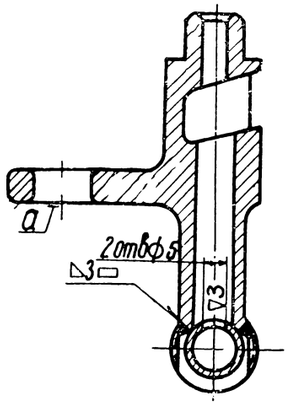
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Кольцо нажимное	2	0,004	Сталь 40	1050-60	Д100-23-030-1	174
2	Гайка М18×1,5	2	0,075	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 8519-57	-
1	Трубка нагнетательн. 10×3,5	1	0,145	Сталь 20	1050-60 8519-57	Д100-23-028-2	-

Трубка высокого давления — Вес 0,303

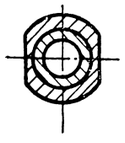
ЛКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-3сб1А



А-А

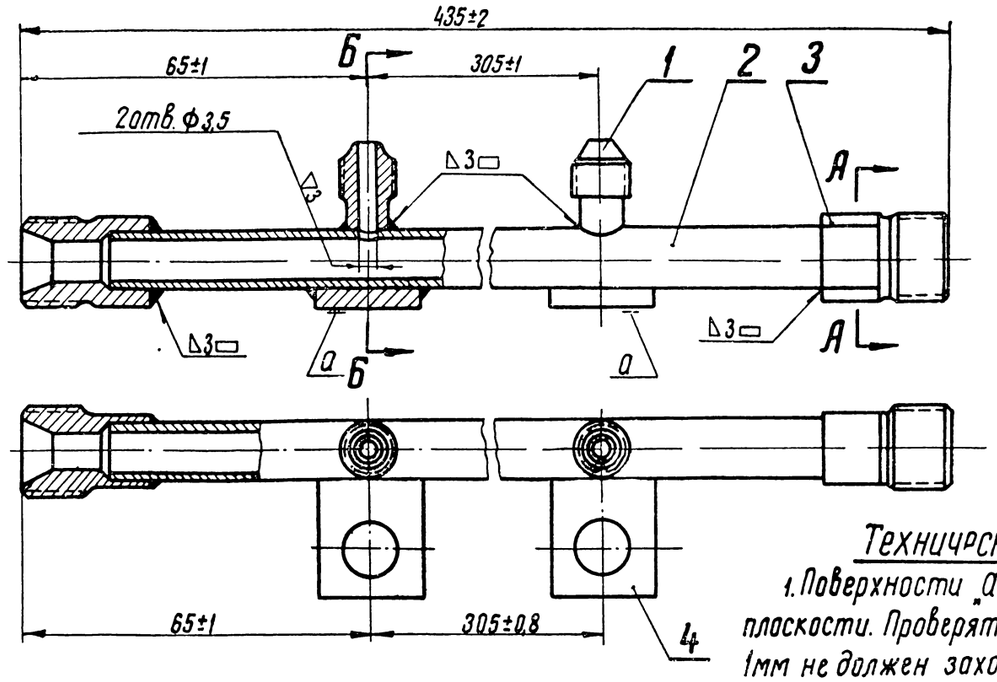


Б-Б

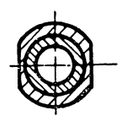


Технические требования

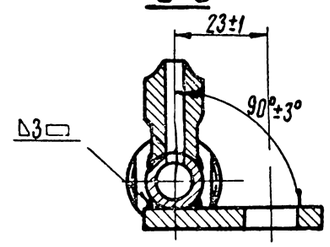
См. чертеж Д100-23-132сб стр №170



А-А



Б-Б

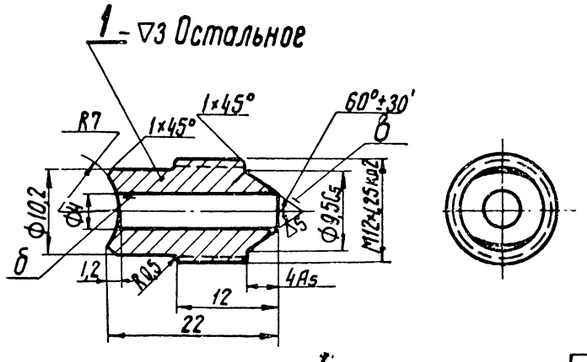


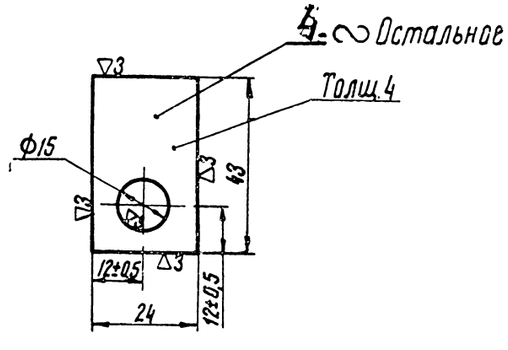
Технические требования

1. Поверхности „а" должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом. Щуп 1мм не должен заходить.
2. Опрессовать давлением 0,5 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
3. Очистку и замасливание внутренних поверхностей узла производить по инструкции Д100-ИН28.
4. Наружные необработанные поверхности окрасить согласно Д100-ТУ20.

Деталь 1

1. Биение резьбы и поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 0,3.





№ по спец.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Материал: марка	Материал: ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Штуцер	2	0,02	Ст.3	380-60	3Д100-23-056	110
2	Труба 13×2; ℓ=395	1	0,215	Сталь 20	8733-58	Д100-23-207	–
1	Кронштейн	2	0,15	Сталь 25Л-1	977-58	Д100-23-189	170

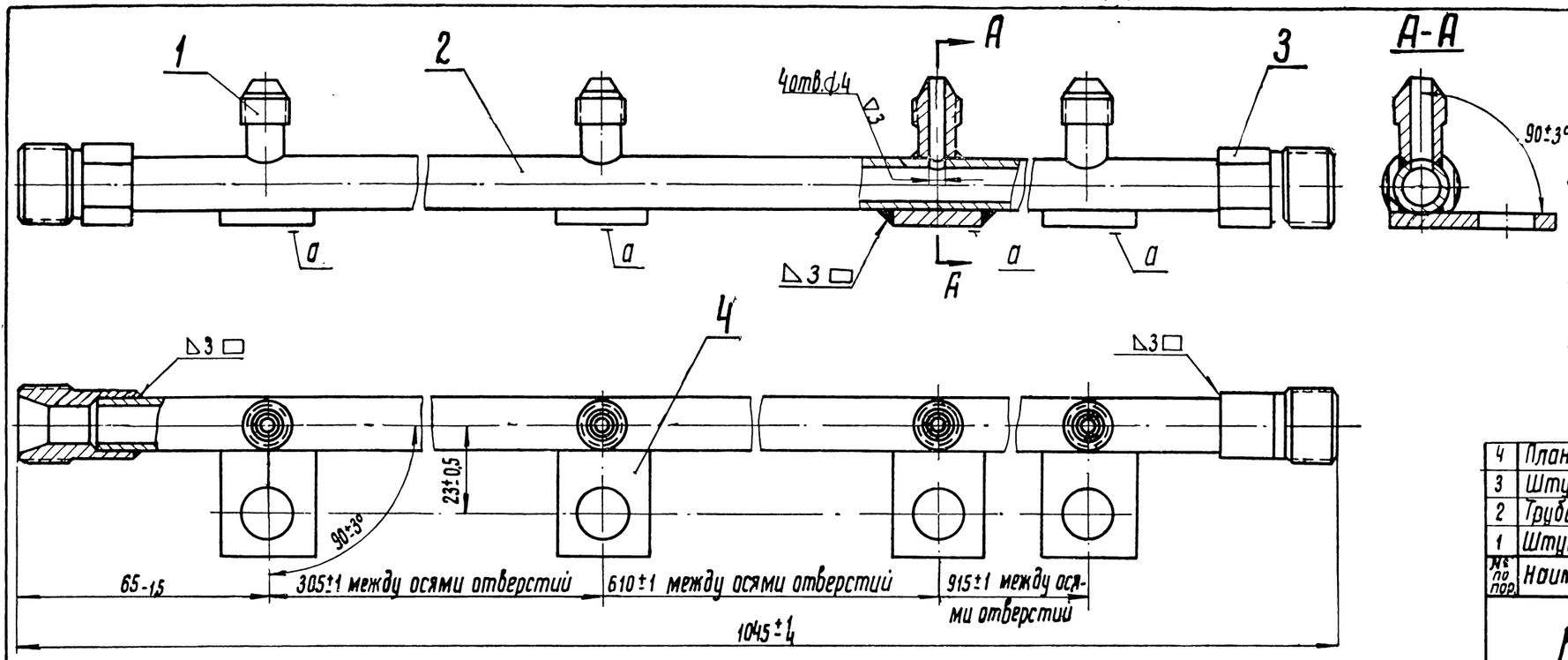
Коллектор слива топлива — 0,555 — Вес

ПКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-115сб

№ по спец.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Материал: марка	Материал: ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Планка	2	0,028	Ст.3	500-58	Д100-23-209	175
3	Штуцер	2	0,02	Ст.3	380-60	3Д100-23-056	110
2	Труба 13×2 ℓ=395	1	0,215	Сталь 20	8733-58	Д100-23-207	–
1	Штуцер	2	0,013	Ст.3	380-60	Д100-23-206	175

Коллектор слива топлива — 0,337 — Вес

ПКБ ЦТ — Топливная система — Д100-23-125сб



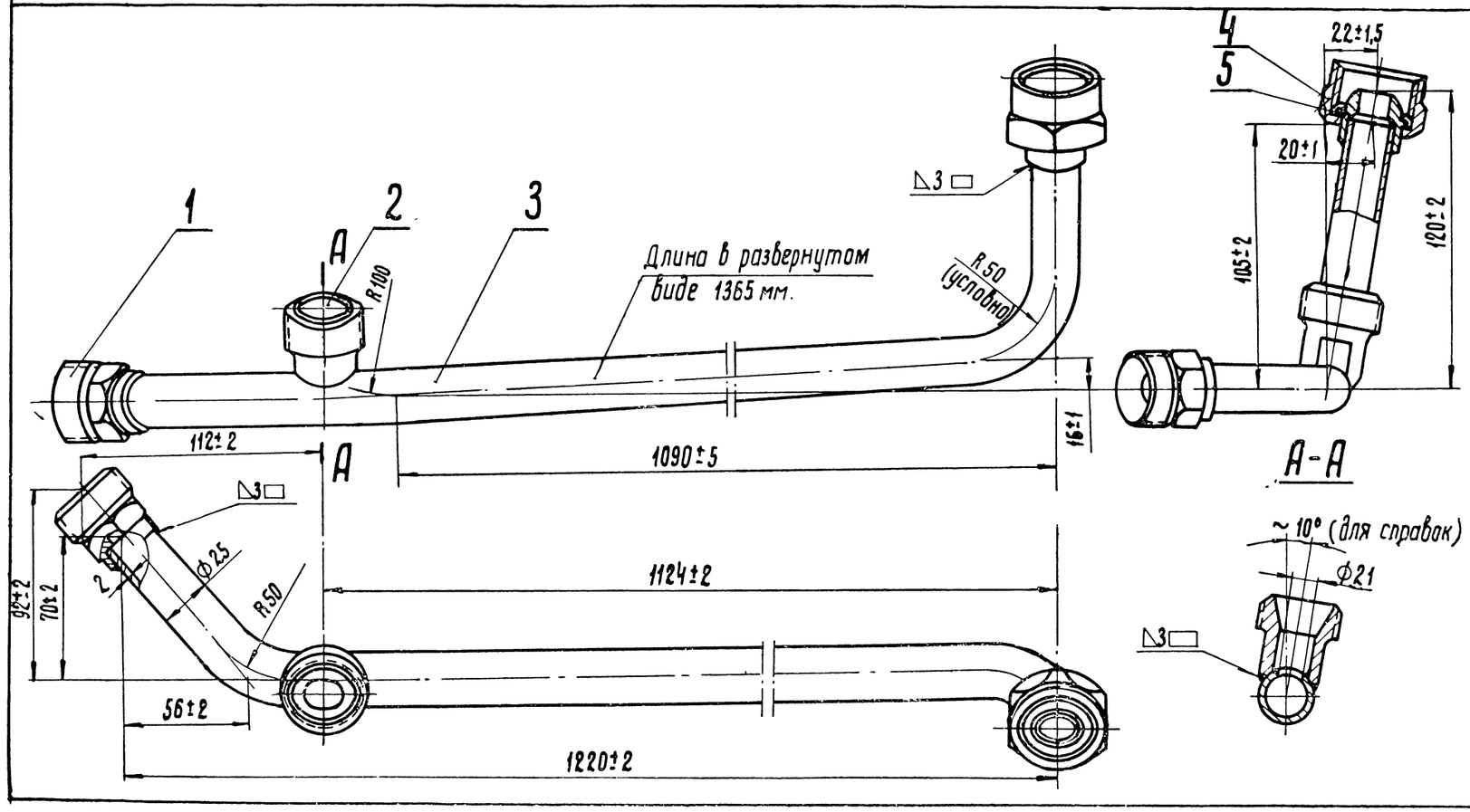
Технические требования

1. Сварные швы зачистить.
2. Поверхности „А" должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом; щуп 0,5 мм не должен заходить.
3. Опрессовать давлением 0,5 кГ/см² в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются. В случае опрессовки водой опрессовку производить до очистки трубы.
4. Очистка и замасливание внутренних поверхностей по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружные необработанные поверхности окрасить по Д100-ТУ20.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Планка	4	0,028	Ст.3	500-58	Д100-23-209	175
3	Штуцер	2	0,02	Ст.3	380-60	3Д100-23-056	170
2	Труба 13х2 ℓ=1005	1	0,545	Сталь 20	8733-58	Д100-23-227	–
1	Штуцер	4	0,013	Ст.3	380-60	Д100-23-206	175

Коллектор слива топлива — Вес по чертежу: 0,75

МПТ ПКБ ЦГ — Топливная система — Д100-23-133сб.



Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива или воды. Течь не допускается. Проверку наливом воды производить до очистки трубы.
2. Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д100-ИН 28.
3. Вместо пескоочистки допускается травление согласно инструкции ТЭ1-И 002.
4. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20

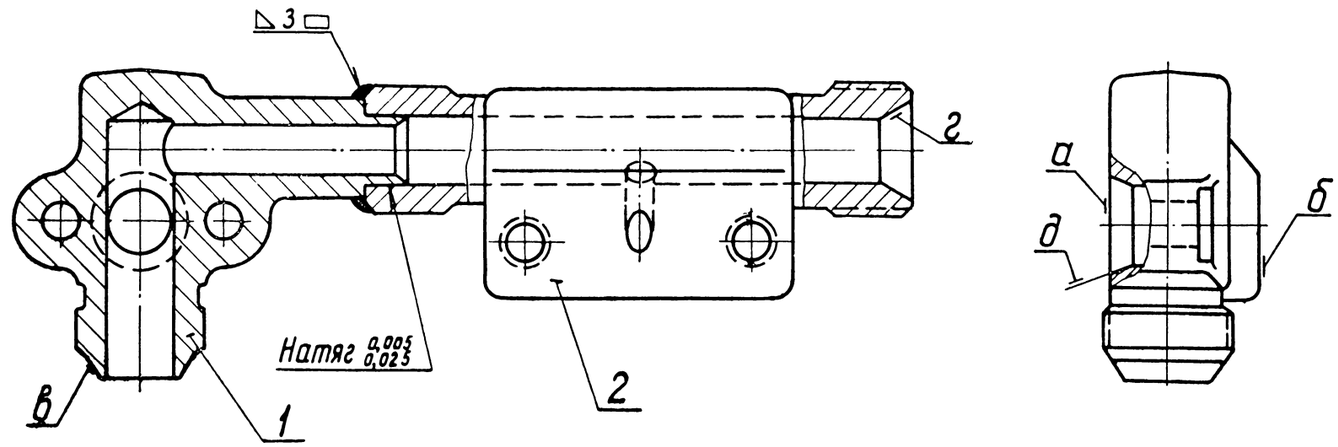
Деталь 1

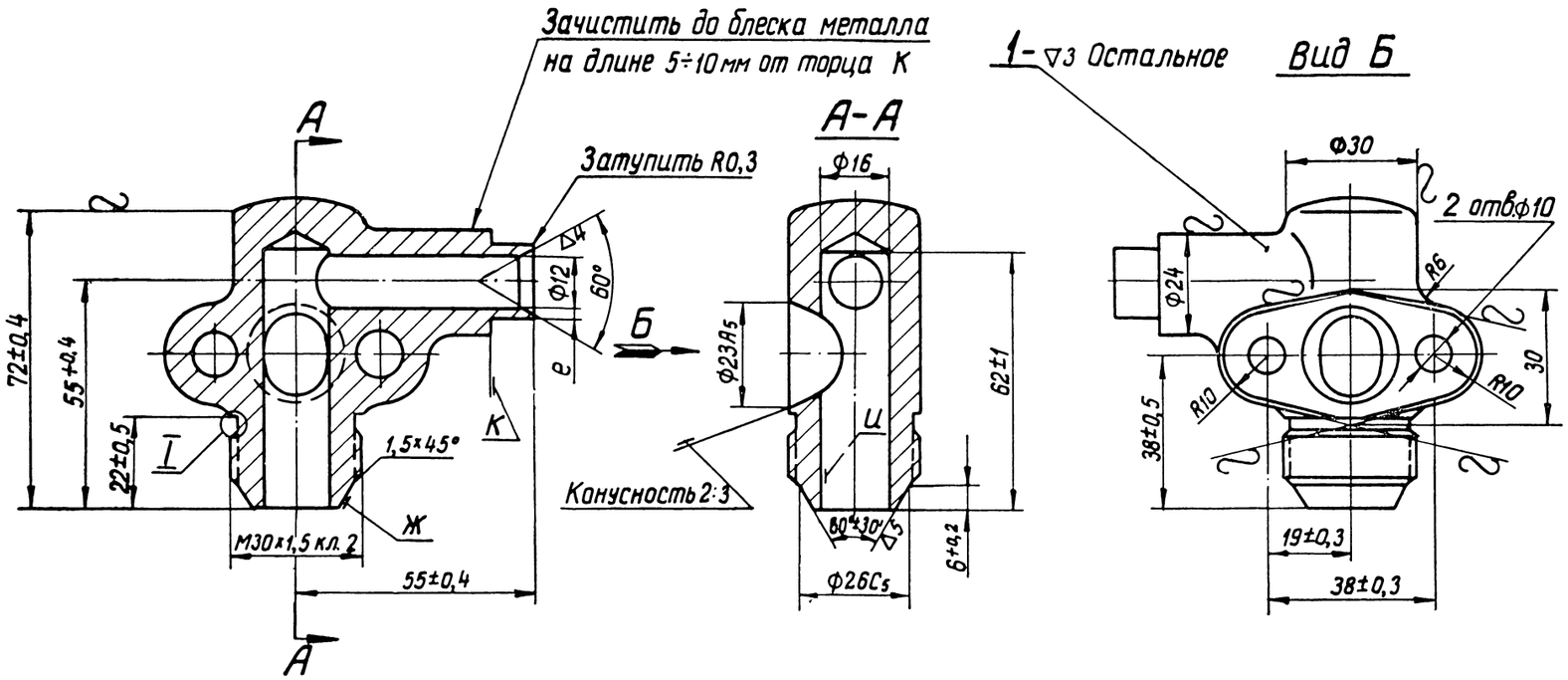
1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8, овальность не более 2,5 мм.
2. Допускается изготовление из трубы 24х1,5 ГОСТ 8734-58.

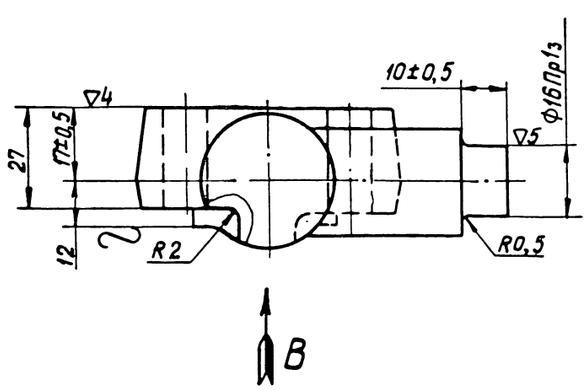
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Ниппель 20х26,75	1	0,068	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
4	Гайка М42	1	0,238	Ст.5	380-60	ГОСТ 5026-57	–
3	Труба 25х2	1	1,54	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-052-2	–
2	Штуцер ответвительный 20х26,75	1	0,20	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	–
1	Штуцер промежуточный 26х26,75	1	0,214	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	–

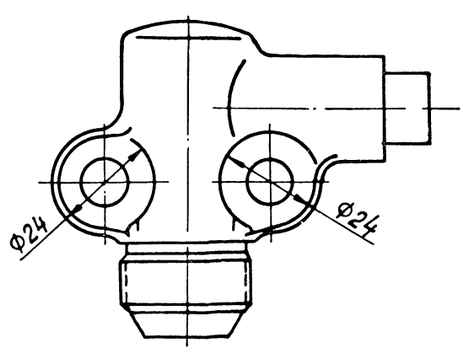
Труба — Вес по чертежу: 2,26

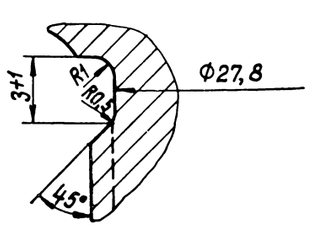
МПТ ПКБ ЦГ — Топливная система — 2Д100-23-008сб-2











Технические требования

1. Поверхности „б", „в", „г", „д" и резьбы предохранить от загрязнений и повреждений.
2. Сварной шов зачистить.
3. После сварки внутреннюю поверхность опрессовать воздухом под давлением 5-8 кГ/см² в течение 5 мин; при погружении корпуса в воду появление пузырьков воздуха не допускается.
4. После опрессовки внутренние поверхности тщательно очистить от загрязнений и окалины.
5. Непараллельность поверхностей „а" и „б" не более 1 мм.
6. В изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-Ин 28.
7. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности прочистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать профильтрованным топливом под давлением в течение 3 мин.

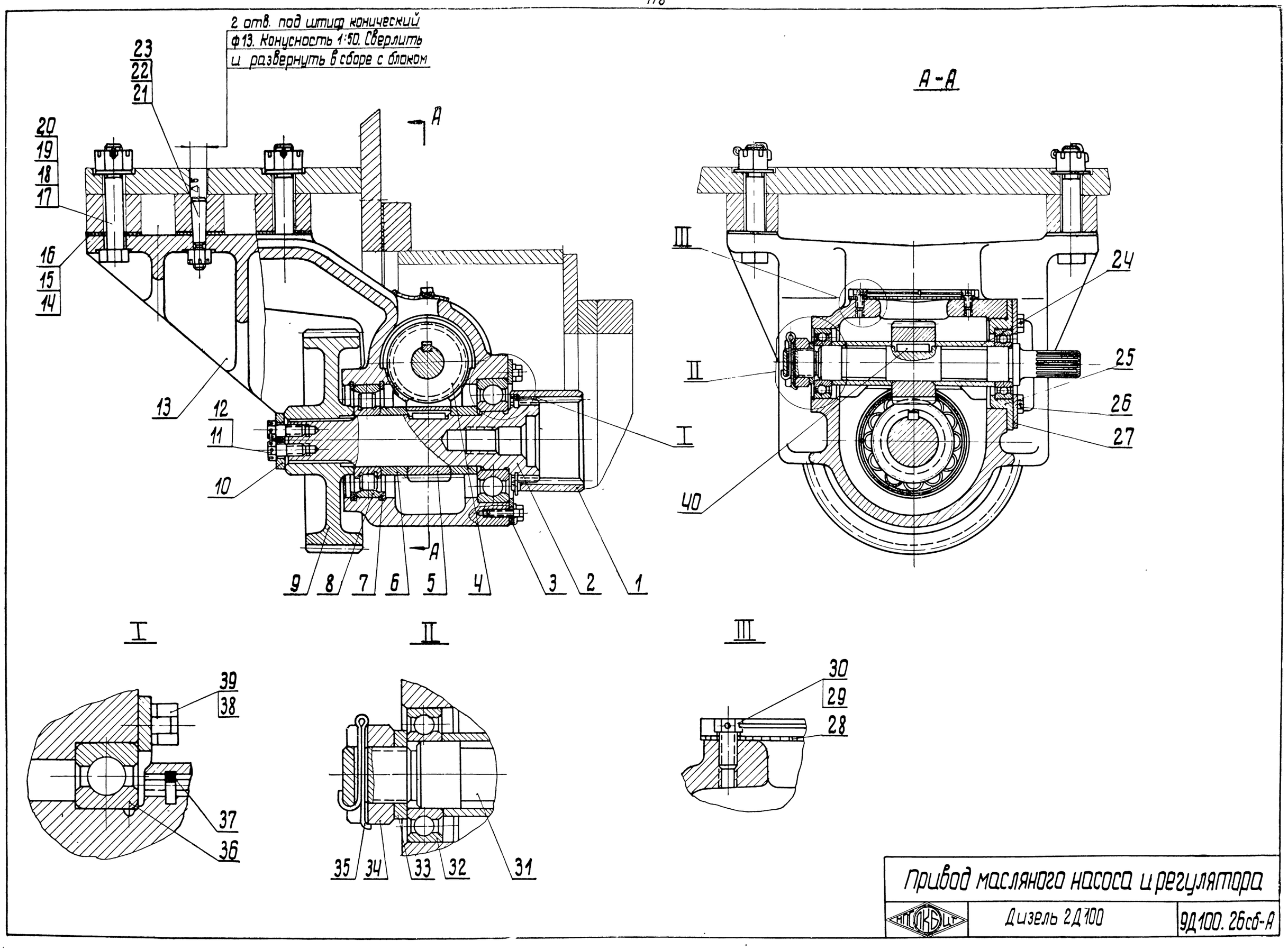
Деталь 1

1. Штамповочные уклоны до 7°.
2. Неуказанные радиусы штамповки выполнять R2÷4 мм.
3. Допускается перекос (сдвиг) осей штампов до 1 мм.
4. Следы заусенцев по разъему допускаются до 0,5 мм.
5. Необработанные поверхности очистить от окалины.
6. Разностенность „е" не более 0,2 мм.
7. Смещение конуса „Ж" и резьбы М30×1,5 относительно оси поверхности „И" не более 0,15 мм.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Корпус	1	0,64	Ст. 3	380-60	2Д100-23-183	161
1	Тройник	1	0,5	Сталь 20	1050-60	2Д100-23-184-1	177

Корпус		1,14
		Вес
МГ ПКБ ЦТ	Топливная система	2Д100-23-113сб-1

12В Зак: 343



Привод масляного насоса и регулятора

НПО КБ ЦГ | Дизель 2Д100 | 9Д100. 26сб-А

Технические требования

1 Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля

2. В собранном узле валы должны свободно, без заеданий проворачиваться от руки.

3. Боковой зазор в зубьях шестерен (дет. 4 и 5) должен быть в пределах 0,1÷0,4 мм. без учета осевого люфта в подшипниках При этом колебание зазора не более 0,2 мм.

Замеры производить в торцовой плоскости.

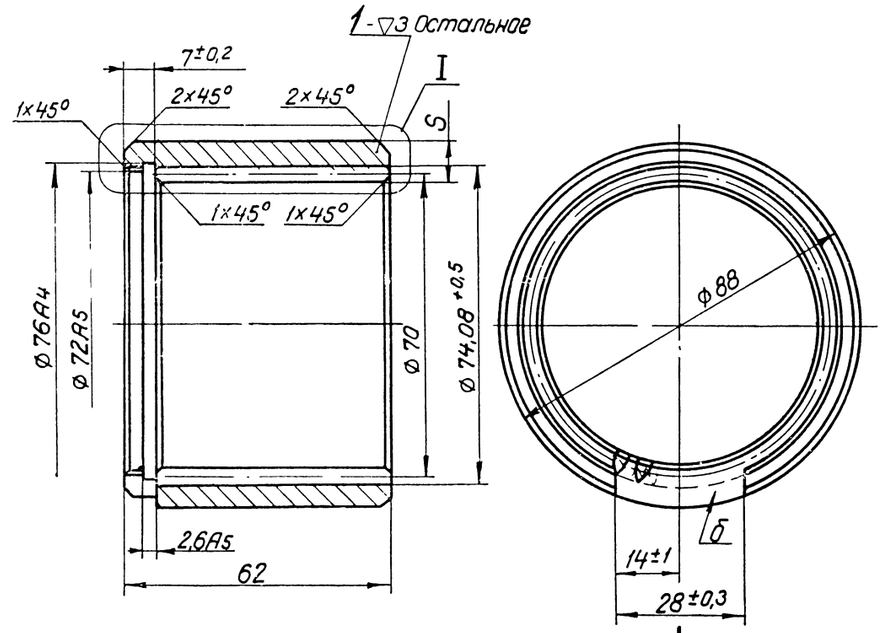
4. При установке узла на дизель. зацепление шестерни (дет.9) и шестерни эластичного привода насосов регулировать прокладками (дет 14-16) до получения бокового зазора в зубьях 0,2–0,4 мм Набор прокладок (дет. 14-16) устанавливать одинаковой толщины по всем шести бонкам. При проверке по краске прилегание зубьев по высоте и длине должно составлять не менее 50 %

5 Допускается применение проволоки 0,4 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
40	Шпонка	2	0,012	Сталь 45	1050-60	Д100.22.159	—
39	Болт М8×20	6	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
38	Шайба замковая 8	6	0,002	Сталь 15кп	914-56	СК-052-83	—
37	Кольцо стопорное	1	0,018	Проволока II-4	9389-60	9Д100.26.029	186
36	Подшипник №310	1	1,08	—	—	ГОСТ 8338-57	—
35	Шплинт 5×40	1	0,007	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
34	Гайка 2М 24	1	0,097	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	—
33	Шайба	1	0,02	Ст.3	380-60	9Д100.26.025	186
32	Подшипник 206	2	0,19	—	—	ГОСТ 8338-57	—
31	Вал	1	1,85	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.016	186
30	Болт М6×12	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
29	Шайба 6	2	0,001	Сталь 10кп	1050-60	ГОСТ 6959-54	—
28	Сетка	1	0,03	Сталь 08кп	914-56	9Д100.26.028	185
27	Шайба нажимная	1	0,25	Сталь 40	1577-53	9Д100.26.022	185
26	Болт М8×25	4	0,012	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
25	Стакан	1	0,6	Сталь 40	1050-60	9Д100 26.020	185
24	Втулка распорная	2	0,17	Сталь 20	8734-58	9Д100.26.018	185
23	Штифт конический	2	0,058	Сталь 40	1050-60	Д100.26.039	185
22	Гайка М10	2	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
21	Шплинт 2,5×20	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
20	Болт 1М 16×90	4	1,64	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
19	Гайка 1М16	4	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
18	Шайба 16	4	0,014	Ст 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
17	Шплинт 4×35	4	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
16	Прокладка	0÷12	0,03	Сталь 10	1050-60	Д100.26.026	185
15	Прокладка	0÷12	0,02	Сталь 08кп	1050-60	Д100.26.025	185
14	Прокладка	0÷12	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100.26.024	185
13	Корпус	1	24	СЧ 18-36	1412-54	9Д100 26 012.1	183
12	Болт 1М 10×25	2	0,02	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
11	Проволока L=800 мм	—	0,010	Проволока 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
10	Шайба	1	0,144	Сталь 40	1050-60	Д100.26.038	181
9	Шестерня	1	4,9	Сталь 40Х	4543-61	9Д100.26.027	182
8	Подшипник 2309	1	0,9	—	—	ГОСТ 8328-57	—
7	Кольцо пружинное	2	0,16	Проволока II-5	9369-60	Д100 12 052	181
6	Втулка распорная	2	0,16	Труба 60×8-20	8732-58	9Д100.26.017	181
5	Шестерня ведущая	1	0,75	Сталь 20ХГР	4543-61	9Д100.26.014	181
4	Шестерня ведомая	1	1,0	Сталь 2ХГР	4543-61	9Д100.26.015	181
3	Фланец нажимной	1	0,4	Сталь 40	1050-60	Д100.26.040	180
2	Вал приводной	1	2,6	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.013.2	180
1	Муфта	1	1,1	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.023.2	179

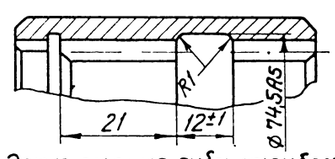
Привод масляного насоса и регулятора — 43,1 Вес по чертежу

МП (ПКБ) ЦТ — Дизель 2Д100 — 9Д100.26сб-А



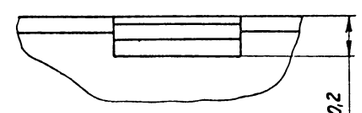
Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79

I вариант

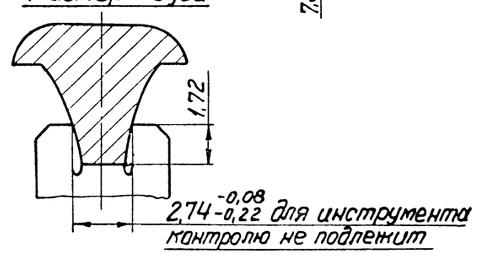


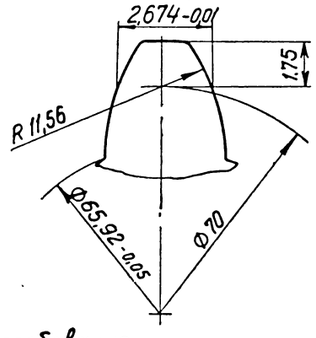
Эскиз профиля зуба калибра для проверки зубьев муфты

Вид А



Размеры зуба



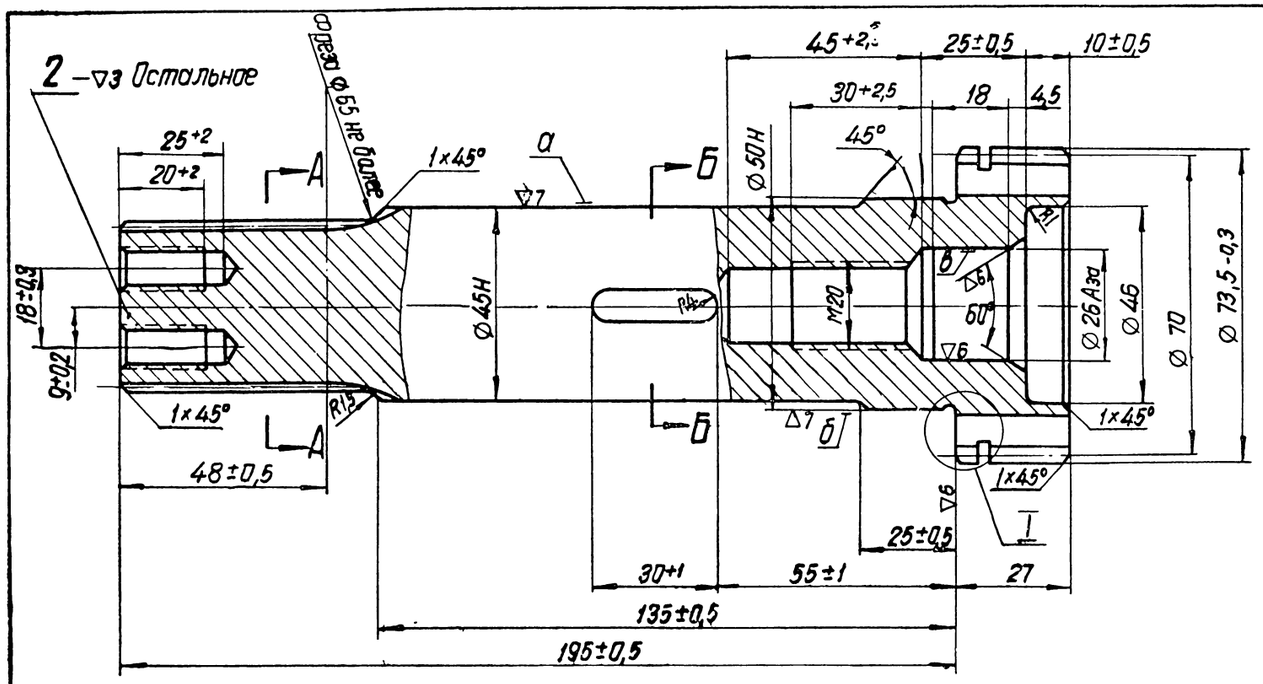


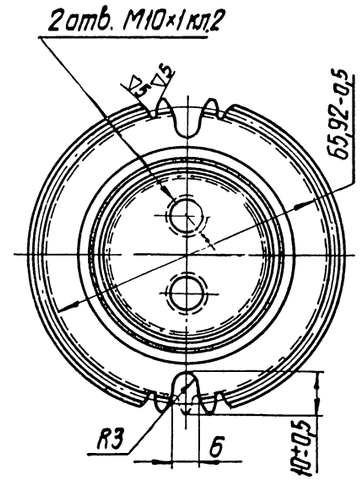
Технические требования

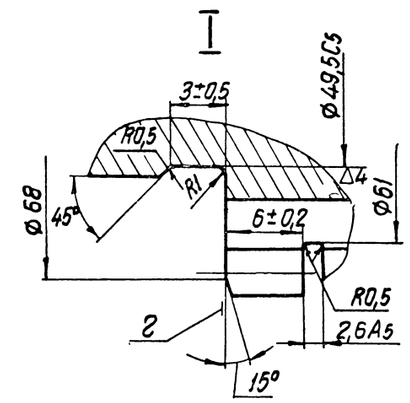
1 Термообработать Твердость НВ=302÷341.
2 Зубья проверять зубчатым калибром, изготовленным по размерам, указанным на чертеже
3 На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
4 Разномерность по размеру „S" не более 0,4 мм.
5. Разположение паза „б" относительно зубьев по окружности произвольно.

Детали

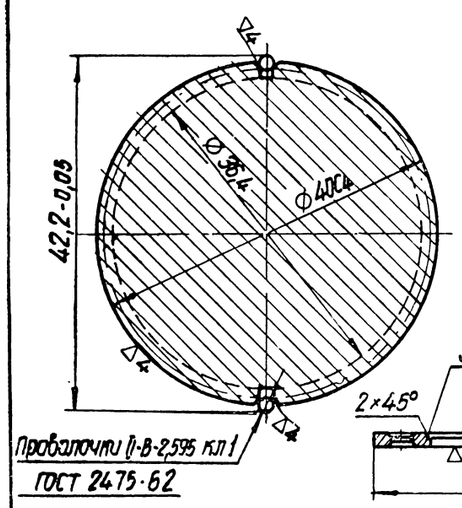
МП (ПКБ) ЦТ — Привод масляного насоса и регулятора — 9Д100.26сбА



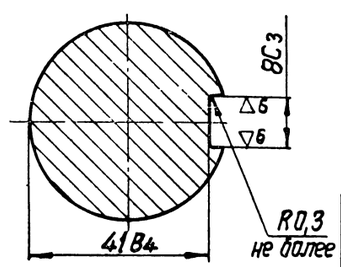


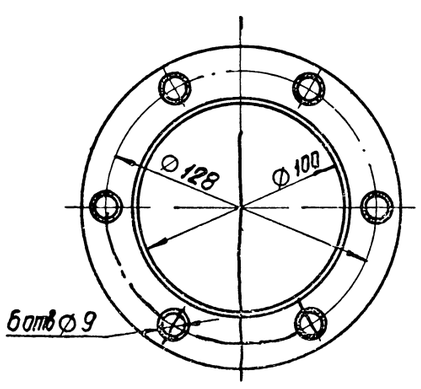


А-А



Б-Б





	Шестерня	Шлицы
Модуль	1,75	1,5
Число зубьев	40	26
Профильный угол исходного контура	20°	30°
Высота головки зуба	1,75	—
Полная высота зуба	3,79	—
Размер шаговой скобы	$24,22^{-0,18}_{-0,24}$	—
Диаметр основной окружности	—	33,775
Смещение исходного контура	—	-0,25
Шаг по дуге делительной окружности	—	4,712
Толщина зуба по дуге делительной окружности	—	$2,068^{-0,015}$
Ширина впадины калибра кольца по дуге делительной окружности	—	2,068
Диаметр окружности через начальные точки переходных кривых	—	36,8

Технические требования

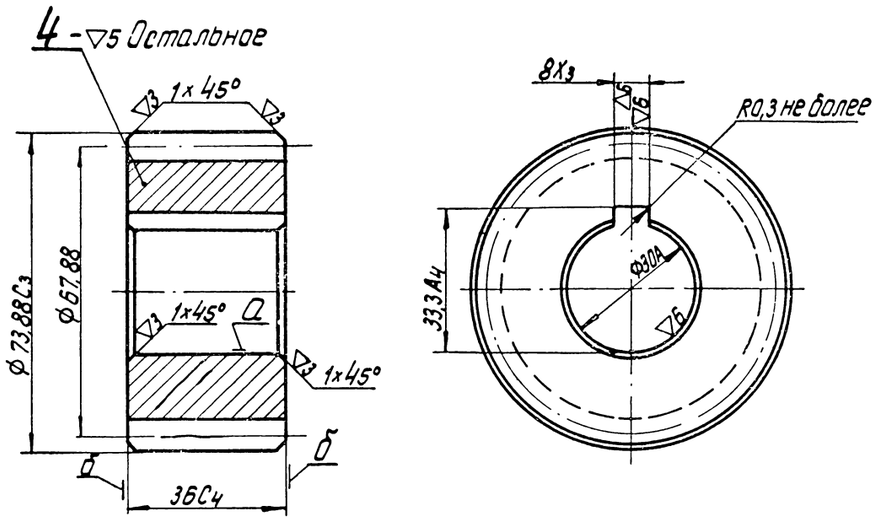
Деталь 2

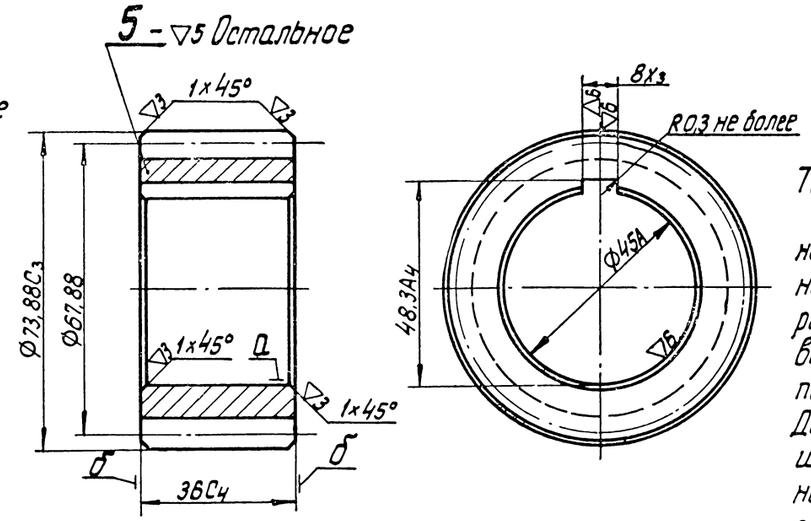
1. Термообработать. Твердость НВ 302÷341.
2. Биение относительно оси поверхности „а":
   а) оси начальной окружности шлицев и поверхности „в" не более 0,04 мм;
   б) поверхности „г" не более 0,03 мм на ø 56 мм;
   в) начальной окружности зубьев шестерни не более 0,07 мм.
3. Биение поверхности „б" относительно поверхности „а" не более 0,02 мм.
4. На поверхности зубьев шестерни допускаются риски глубиной не более 0,2 мм.
5. Вместо проверки проволочки допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру на длине 48±0,5 мм.
6. Несовпадение общей оси прорезей с осью двух диаметрально противоположных зубьев не более 0,5 мм на ø 73,5 мм

Деталь 3

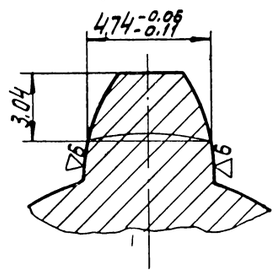
Смещение отверстий ø 9 от номинального положения не более 0,3 мм.

Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26.сб-А

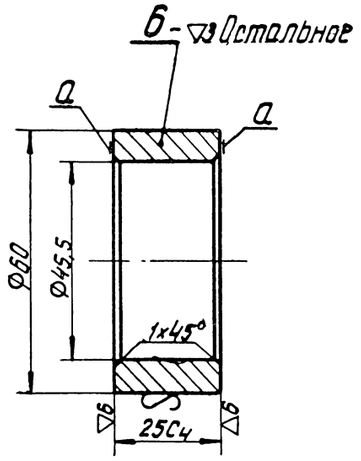


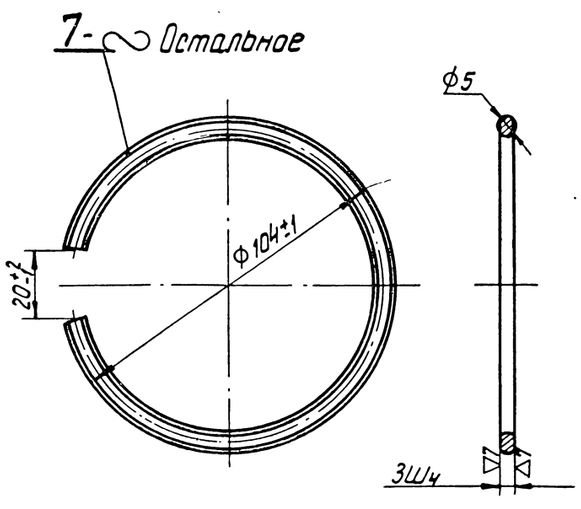


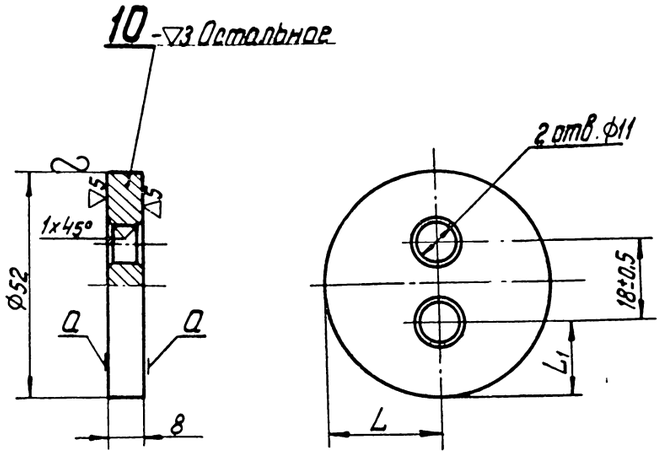
Профиль зуба в нормальном сечении для деталей 4 и 5



Для деталей 4 и 5		
Модуль нормальный		3
Число зубьев		16
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении		20°
Коэффициент высоты зуба		1
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре		45°
Направление винтовой линии		левое
Шаг винтовой линии		213,258
Высота головки зуба		3
Размеры зуба по зубомеру	Высота	6,75
	Толщина	32,77-0,06 -0,08







Технические требования

Детали 4 и 5

1. Зубья шестерни цементировать на глубину 0,6÷0,9 Твердость цементированной поверхности HRC ≥ 54.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „А" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03мм при повороте на один зуб и 0,08мм при полном обороте проверяемой шестерни. Допускается проверка с эталонной шестерней со скрещивающимися осями под углом 90°. При этом колебание бокового зазора должно быть не более 0,08мм за один оборот проверяемой шестерни. Несовпадение оси эталонной шестерни с плоскостью, проходящей через середину высоты проверяемой шестерни не более 0,3мм и при боковом зазоре в зубьях 0,1÷0,25мм.
3. При проверке зацепления зубьев по краске обкаткой с эталонной шестерней величина отпечатков должна быть по высоте и длине не менее 50%.
4. Торцовое биение поверхностей „Б" относительно оси поверхности „А" не более 0,05мм на Ф45мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,1мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „А" не более 0,03мм на длине паза.
7. Биение по наружной окружности зубьев не более 0,03мм.

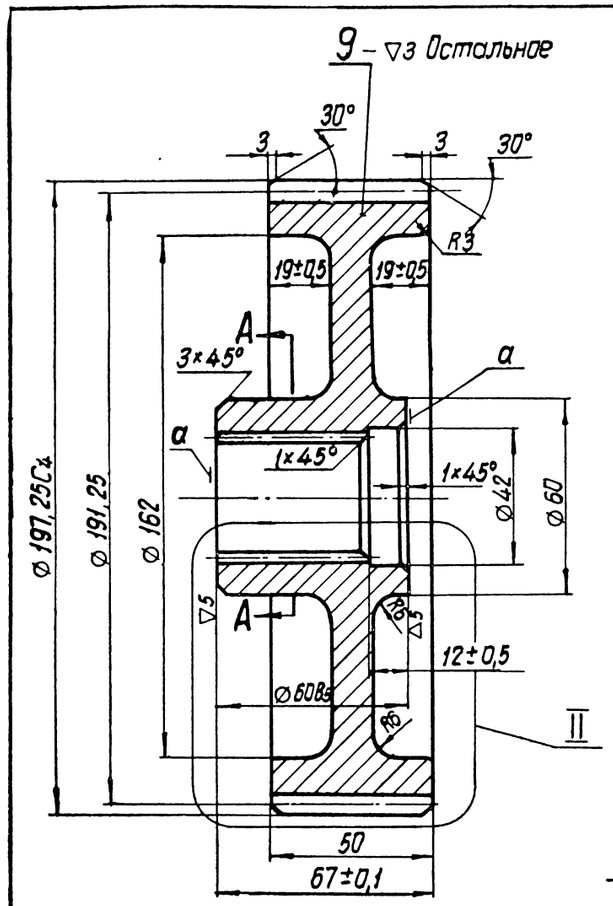
Деталь 6

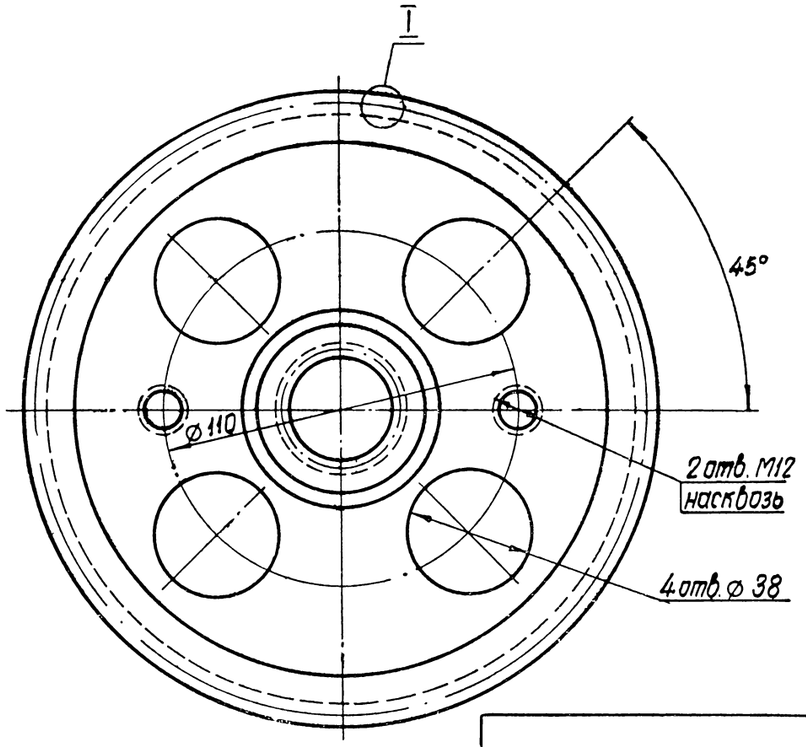
1. Непараллельность поверхностей „А" не более 0,03мм.
2. По внутреннему диаметру допускается черната, при этом размер не более Ф46,2.
3. На необрабатываемых поверхностях окалина не допускается.

Деталь 10

1. Разномерность по размерам „L" и „L1" не более 1мм.
2. Непараллельность поверхностей „А" не более 0,3мм.
3. Допускаются штамповочные уклоны.

Детали		
ВПТИ ЦКБ ТТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А

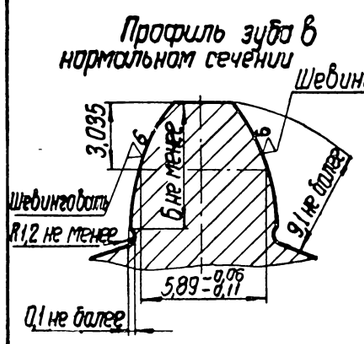


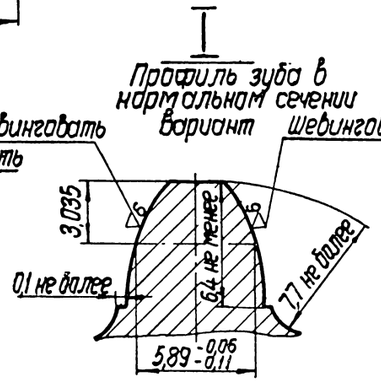


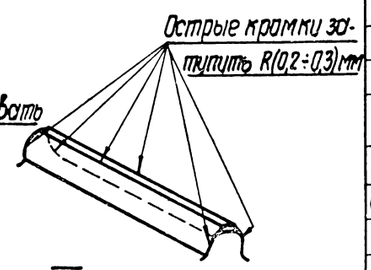
Технические требования

Деталь 9

1. Термообработать. Твердость НВ 269÷321.
2. Биение наружной окружности зубьев не более 0,1 мм.
3. Торцовое биение поверхностей „а" относительно оси начальной окружности шлицев не более 0,05 мм на Ø 52 мм.
4. Смещение отверстий М12 от номинального положения не более 0,5 мм.
5. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси начальной окружности шлицев в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
6. При проверке зацепления зубьев по краске обкаткой с эталонной шестерней, величина отпечатков должна быть по высоте и длине зуба не менее 60% с обеих сторон профиля.
7. Взаимное расположение зубьев и шлицев безразлично.
8. Вместо проверки провалочки допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру.
9. Допускается изготовление из штамповки см. место II, при этом необработанные поверхности тщательно очистить от окалины и выдержать разнотолщинность „S" не более 2 мм, „S₁" - не более 1,5 мм.

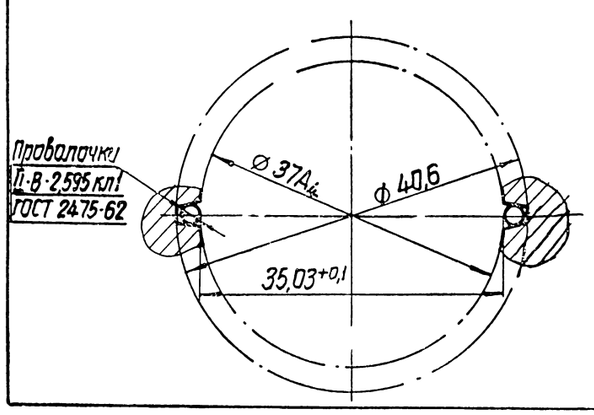


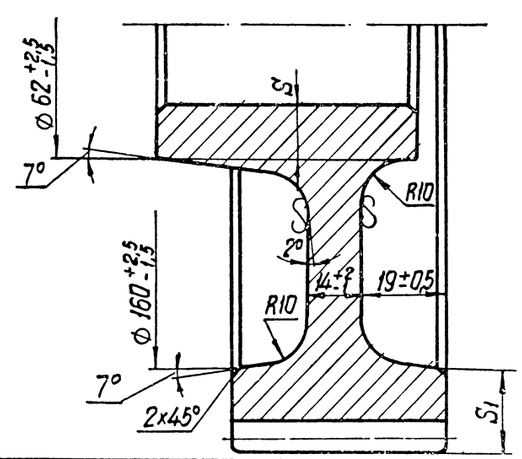




II
Вариант

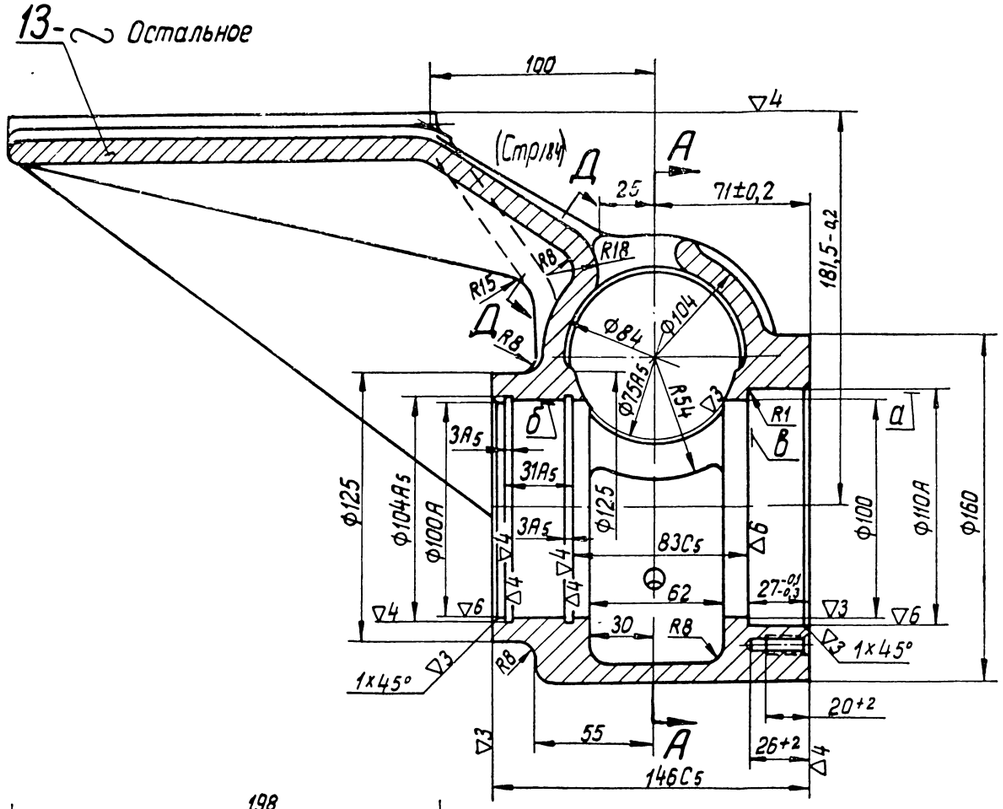
	Шестерня	Шлицы
Модуль	—	1,5
Модуль торцовый	4,25	—
Модуль нормальный	3,75	—
Число зубьев	45	26
Профильный угол исходного контура	20°	30°
Диаметр основной окружности	—	33,775
Смещение исходного контура рейки	—	-0,25
Коэффициент высоты зуба	0,8	—
Шаг по дуге делительной окружности	—	4,712
Ширина впадины по дуге делительной окружности		$2,068^{+0,07}_{+0,03}$
Толщина зуба калибра по дуге делительной окружности	—	2,068
Направление винтовой линии	Левое	—
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре	28°4'21"	—
Шаг винтовой линии	126,628	—
Высота головки зуба	3	—
Полная высота зуба	7,12	—
Диаметр окружности через начальные точки перехода кривых	—	4,02
Теоретическая толщина зуба по нормали и дуге делительной окружности	5,89	—
Толщина зубьев по общей нормали в растворе 6 зубьев	$54,259^{-0,05}_{-0,12}$	—

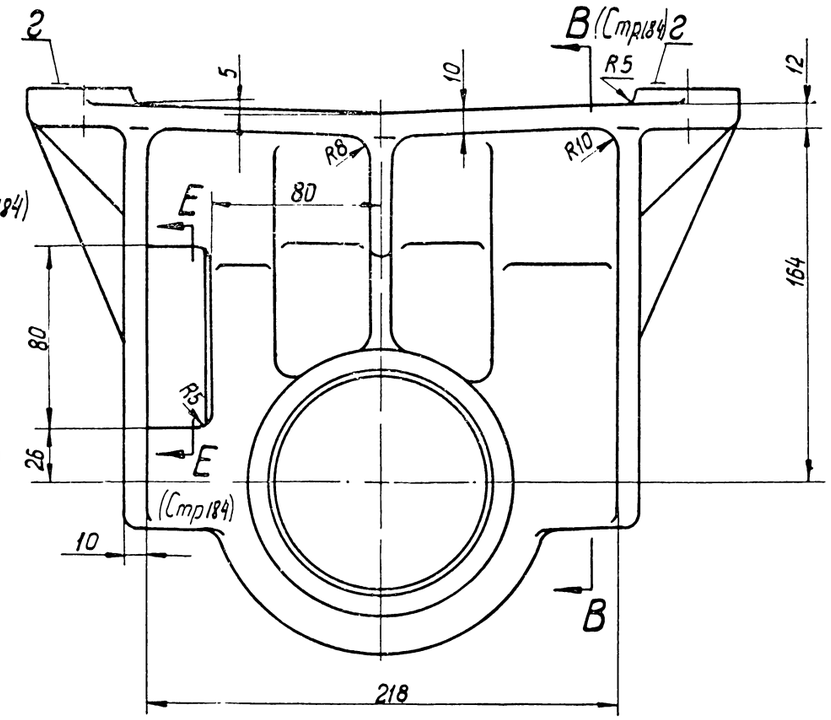




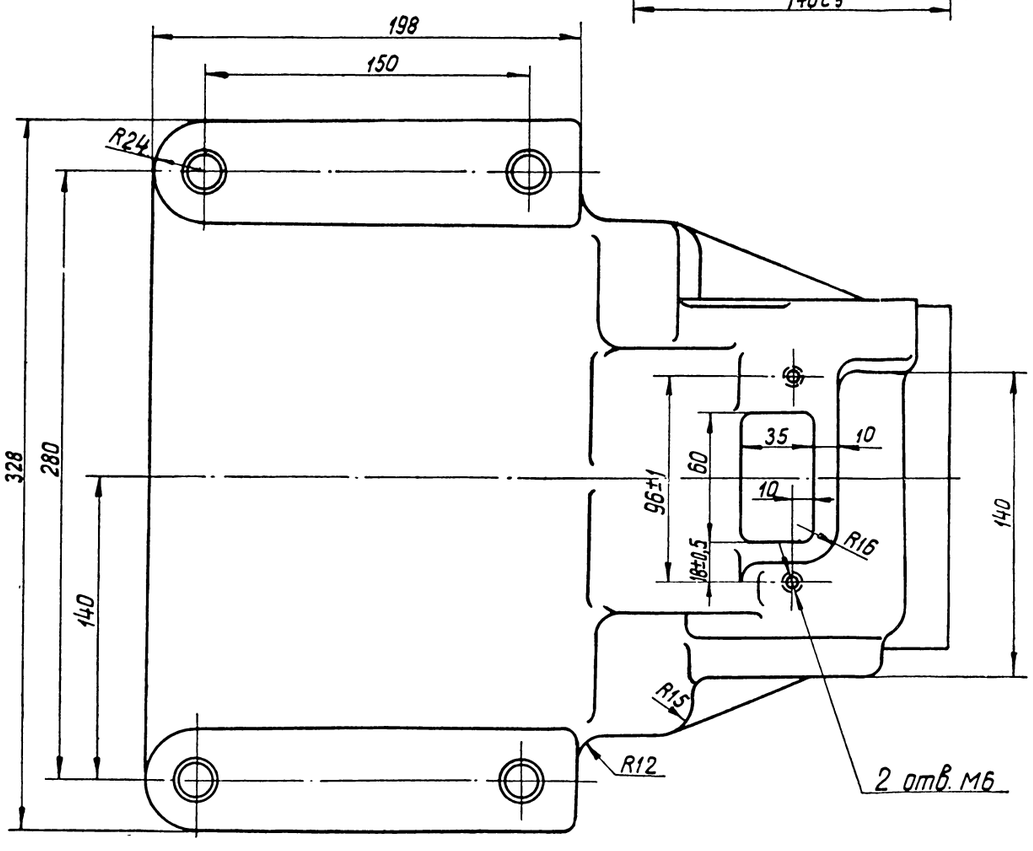
Детали

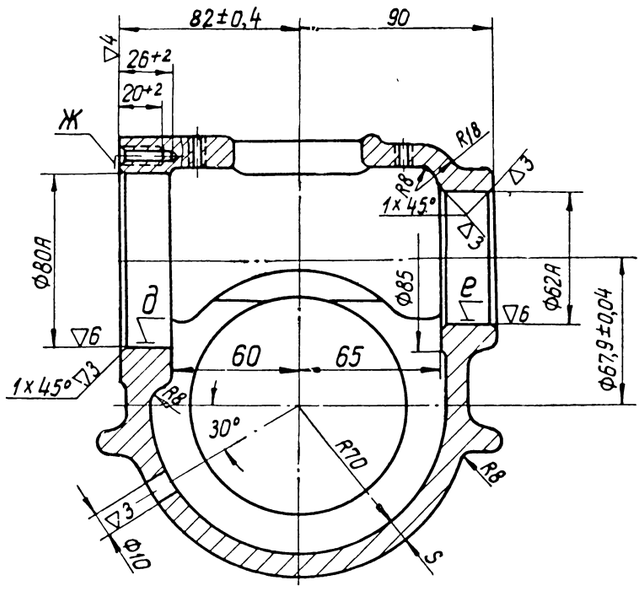
МОГПКБ ЦТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А





А-А

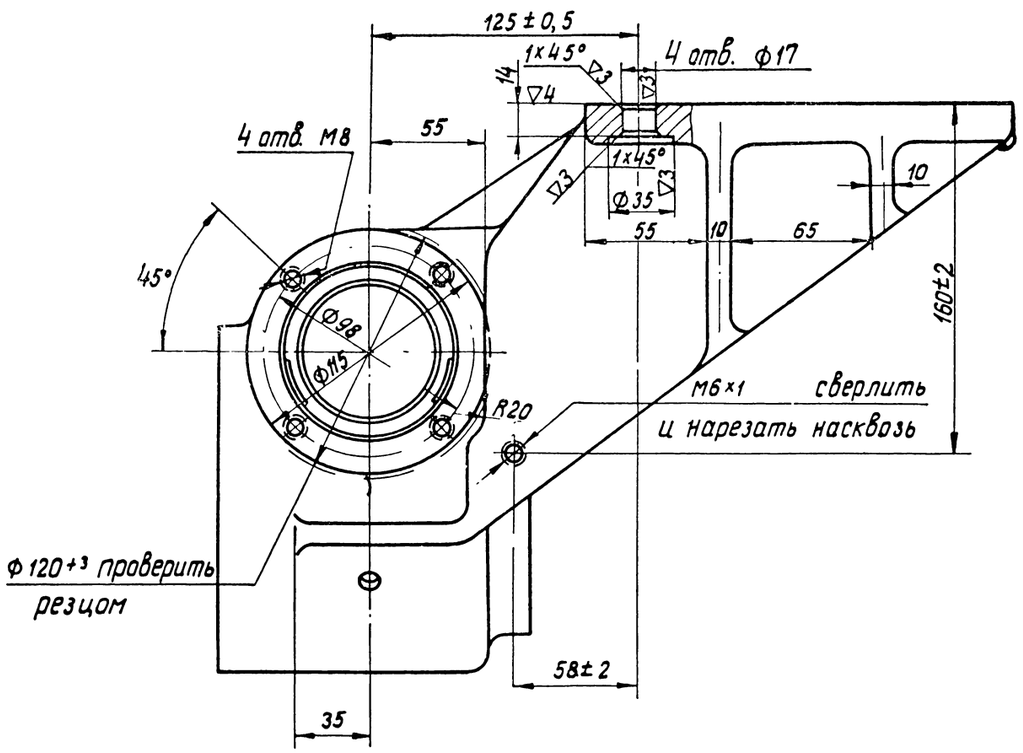




Детали

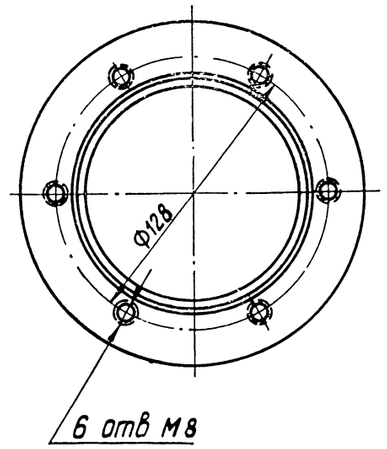
МПГ ПКБ ЦТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А

Вид Б (Стр.183)

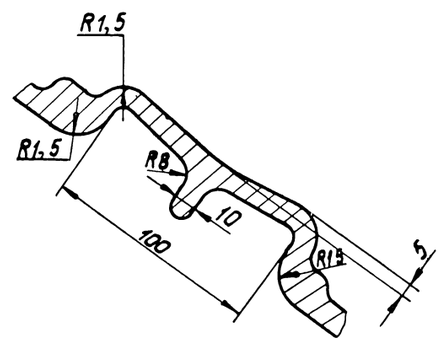


Вид Г (Стр.183)

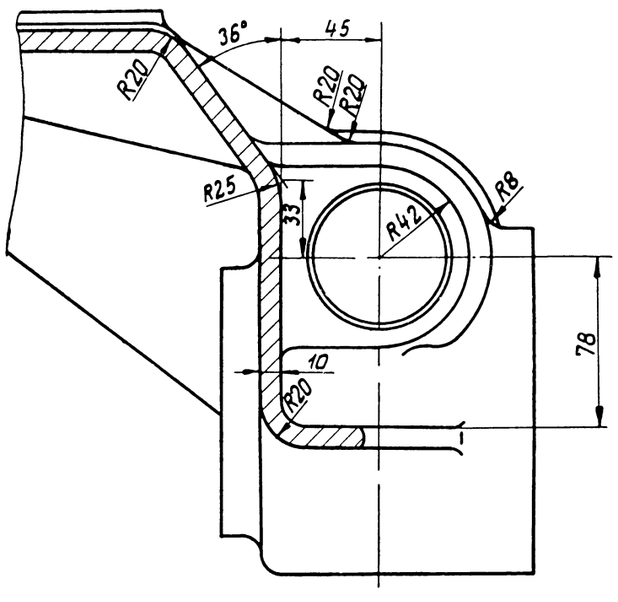
На фланец



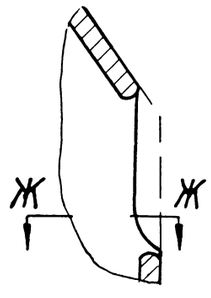
Д-Д (Стр.183)



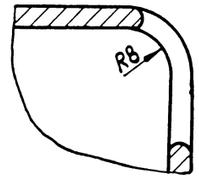
В-В (Стр.183)



Е-Е (Стр.183)



Ж-Ж

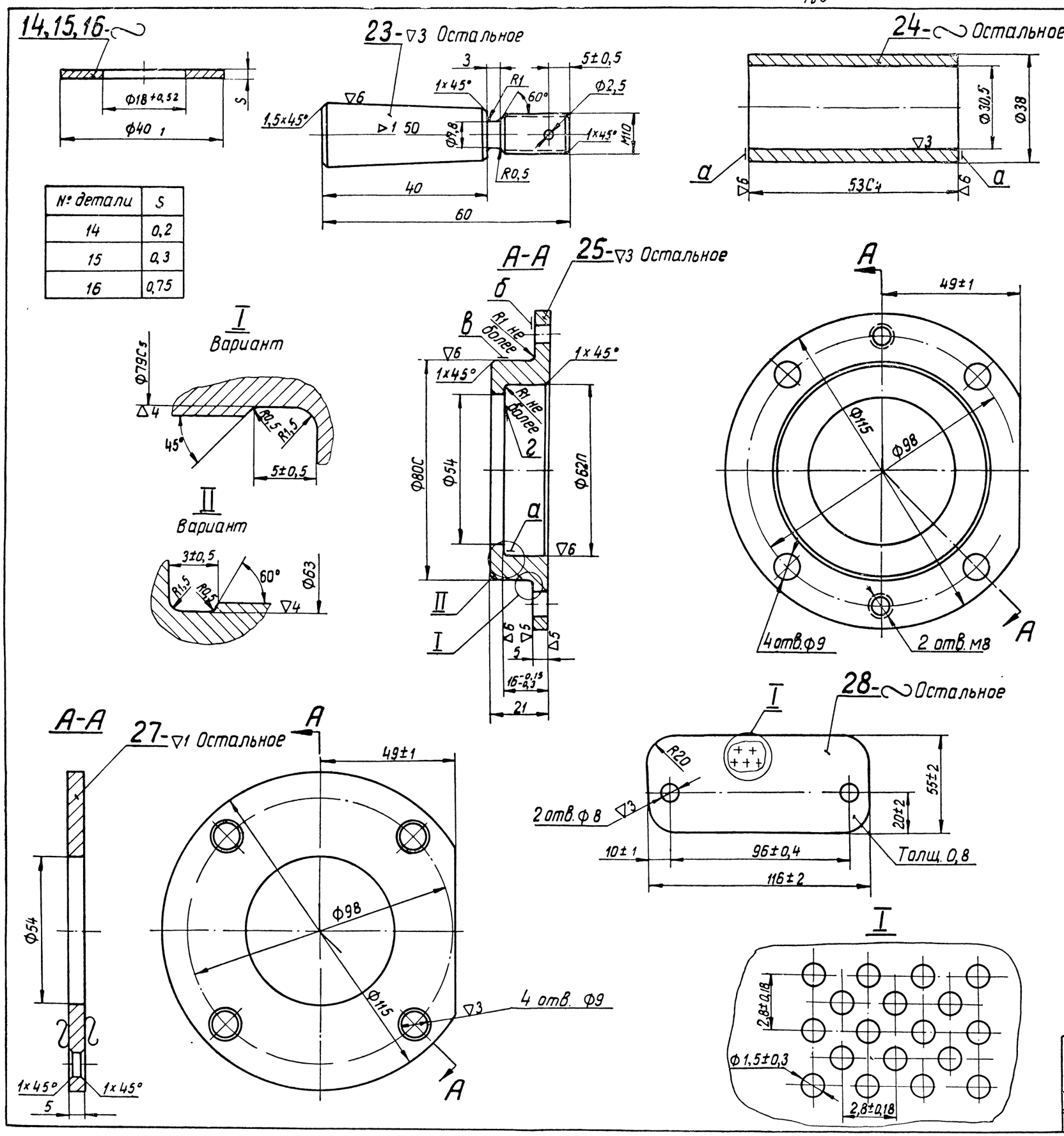


Технические требования

Деталь 13

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 3-5°
4. Неуказанные литейные радиусы R3 ÷ 6 мм.
5. Непараллельность общих осей поверхностей „а" и „б", „е" и „д" относительно поверхностей „г" не более 0,08 мм на длине 140 мм
6. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „д" и „е" относительно общей оси поверхностей „а" и „б" не более 0,08 мм на длине 200 мм
7. Биение поверхностей „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм
8. Торцовое биение поверхности „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм на ф105 мм.
9. Торцовое биение поверхности „ж" относительно оси поверхности „д" не более 0,05 мм на ф100 мм.
10. Биение поверхности „е" относительно оси поверхности „д" не более 0,05 мм.
11. Разностенность по размеру „S" не более 0,2 мм.
12. Отклонение отверстий М8 и ф17 от номинального положения не более 0,2 мм
13. Окраску производить по Д100-ТУ20.

Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А



№ детали	S
14	0,2
15	0,3
16	0,75

Технические требования

Детали 14, 15 и 16

Трещины и надрывы не допускаются

Деталь 24

1. Непараллельность поверхностей „А" не более 0,04мм.
2. На необрабатываемой поверхности окалина не допускается.

Деталь 25

1. Биение относительно оси поверхности „А":
   а) поверхности „Г" не более 0,04мм на Ф60;
   б) поверхности „В" не более 0,03мм;
   в) поверхности „Б" не более 0,05мм на Ф110
2. Отклонение отверстий Ф9 от номинального положения не более 0,2мм.

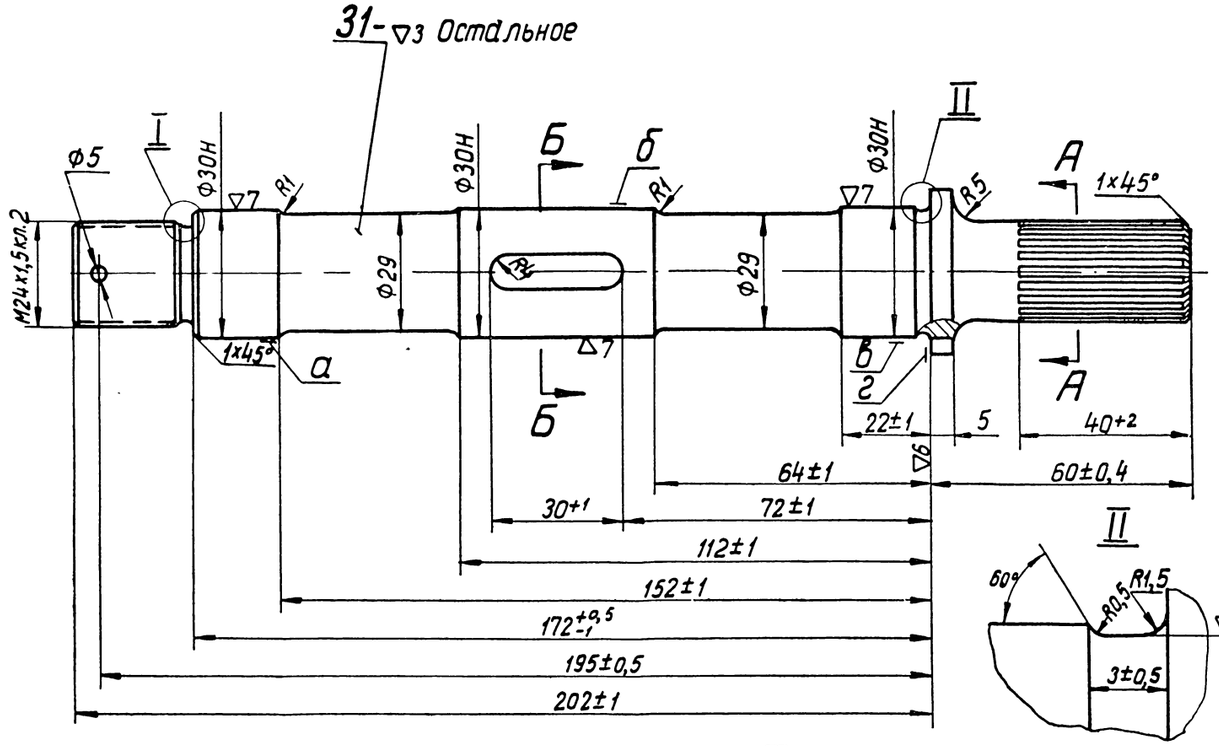
Деталь 27

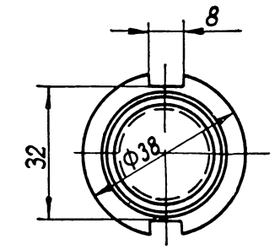
1. Отклонение отверстий Ф9 от номинального положения не более 0,2мм.
2. Коробление деталей не более 0,3мм.
3. Допускаются штамповочные уклоны.
4. Окалина и ржавчина не допускаются.

Деталь 28

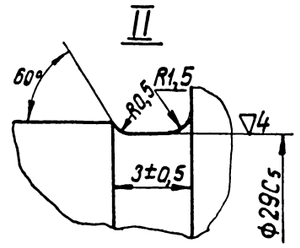
Допускается отсутствие отверстий до 3%.

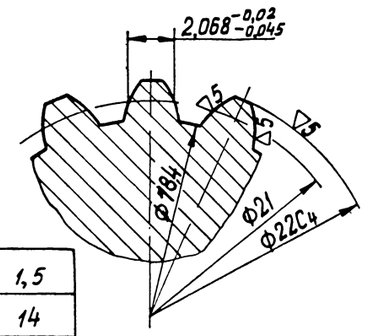
Детали		
МТИ ПКБ ЦТ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А



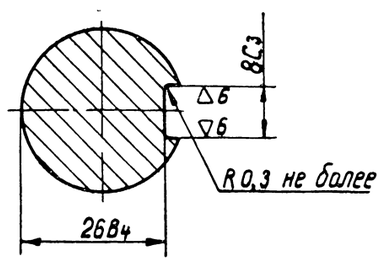


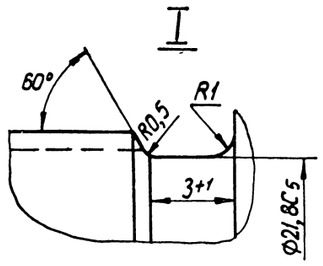
А-А





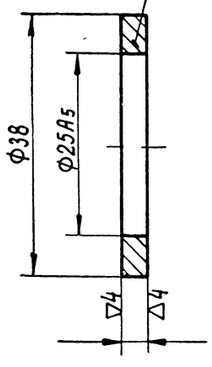
Б-Б



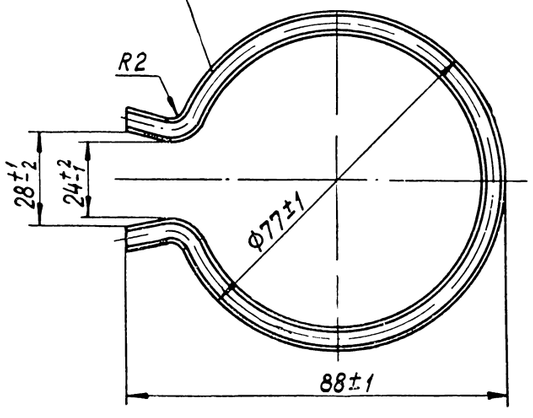


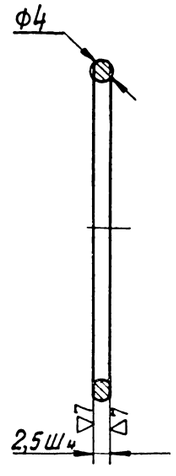
Модуль	1,5
Число зубьев	14
Угол давления на делительной окружности	30°
Смещения исходного контура рейки	-0,25
Толщина зуба на делительной окружности	$20{,}68^{-0{,}02}_{-0{,}045}$

33- ▽3 Остальное



37- ~ Остальное





Технические требования

Деталь 31

1. Термообработать. Твердость НВ255÷302.
2. Биение поверхностей „б" и „г" относительно общей оси поверхностей „в" и „а" не более 0,03 мм.
3. Биение шлицев относительно оси поверхностей „в" и „а" не более 0,15 мм.
4. Шлицы проверять на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопряженной детали.
5. Смещение шпоночного паза 8С3 относительно оси поверхности „б" не более 0,1 мм.
6. Перекос шпоночного паза 8С3 относительно оси поверхности „б" не более 0,05 мм на длине паза.
7. На Ф38 допускается чернота.
8. Допускается изготовление детали из круга 38. При этом на поверхности Ф38 окалина и ржавчина не допускаются. Для удаления их допускается уменьшение Ф38 до Ф37.

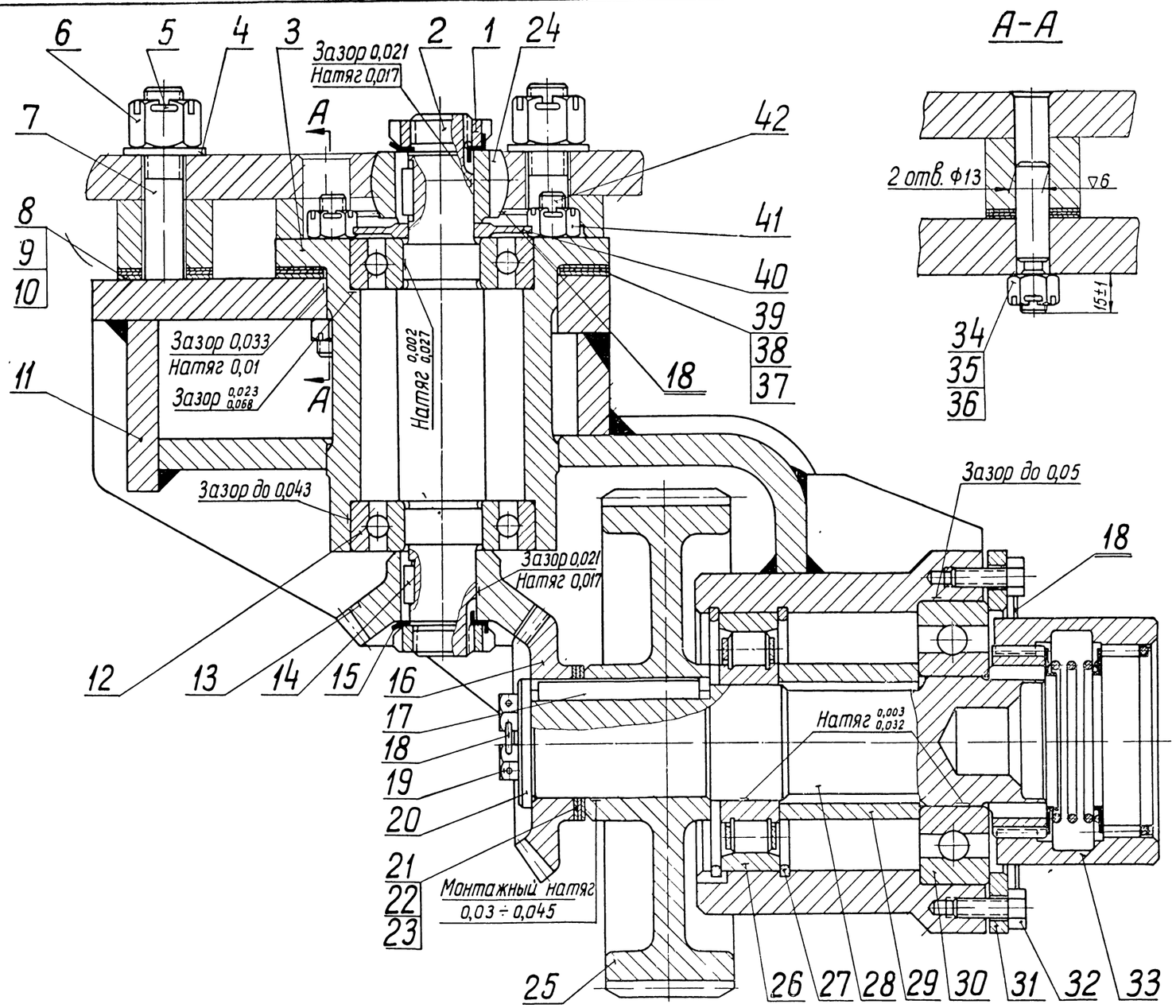
Деталь 33

На диаметрах Ф38 и Ф25А5 допускается чернота.

Деталь 37

1. После трехкратного обжатия до соприкосновения усов кольцо не должно иметь остаточной деформации.
2. Развернутая длина кольца ≈ 240 мм.

Детали		
МПСКБ ЦГ	Привод масляного насоса и регулятора	9Д100.26сб-А



Технические требования

1 Боковой зазор в зубьях конических шестерен отрегулировать в пределах 0,1-0,2 мм прокладками (дет 21-23 и 37-39). Ступенчатость торцов зубьев шестерен допускается не более 2 мм.

2 В собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки

3 Перед сборкой детали должны быть тщательно промыты и смазаны маслом, идущим на смазку дизеля.

4 При установке узла на дизель зацепление ведомой шестерни насоса (дет 25) и ведущей шестерни регулировать прокладками (дет 8-10) до получения нормального бокового зазора в зубьях 0,2 ÷ 0,4 мм и отпечатка на обеих сторонах профиля:

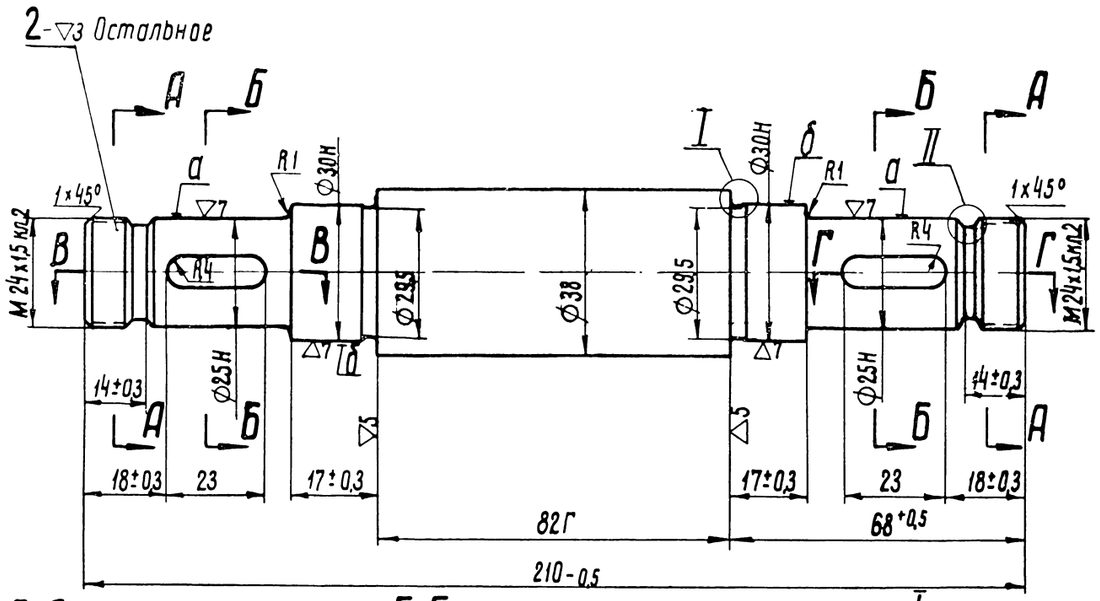
по высоте и длине зуба не менее 50%.

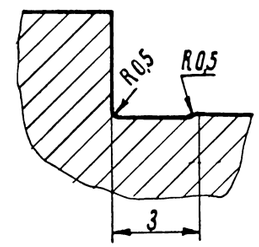
При этом набор прокладок, (дет. 8-10) устанавливать одинаковой толщины под всеми шестью бонками.

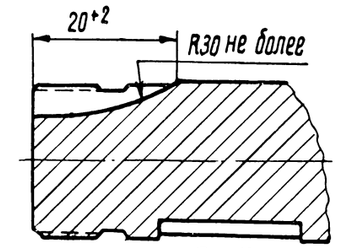
5 Допускается применение проволоки 04 ГОСТ3282-46, при этом окалина должна быть снята

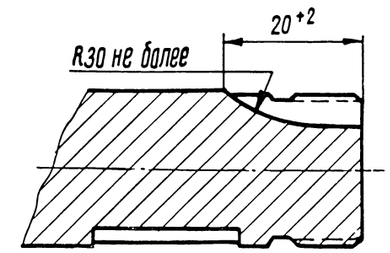
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
42	Шпилька 1М10×30×21	4	0,022	Сталь 40	1050-60	РО 2410-00	351
41	Гайка 1М 10	4	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
40	Диск	1	0,09	Сталь 20	1050-60	Д100.26 016	191
39	Прокладка	1	0,01	Сталь 10	1050-60	Д100 26.023	191
38	Прокладка	1	0,01	Сталь 0,8 кп	1050-60	Д100.26 022	191
37	Прокладка	1	0,01	Сталь 10	1050-60	Д100 26 021	191
36	Шплинт 2,5×25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
35	Гайка М10	2	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
34	Штифт конический	2	0,058	Сталь 40	1050-60	2Д100.26 039	185 п.23
33	Муфта в сборе	1	1,11	—	—	2Д100 26.102сб	193
32	Болт 1М8×20	6	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
31	Фланец нажимной	1	0,4	Сталь 40	1050-60	2Д100 26.034	191
30	Шарикоподшипник 310	1	1,08	—	—	ГОСТ 8338-57	—
29	Втулка распорная	1	0,5	Труба 60×8-20	8732-58	Д100.26.014-1	191
28	Приводной вал насоса	1	2,65	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100.26002-2	191
27	Кольцо пружинное	2	0,16	Проволока Д-5	9339-60	Д100.12.052	191 п.1
26	Роликоподшипник 2309	1	0,9	—	—	ГОСТ 8328-57	—
25	Ведомая шестерня насоса	1	4,9	Сталь 40Х	4543-61	Д100.26.004	190
24	Муфта приводная	1	0,28	Сталь 20Х	4543-61	Д100.29. 014	190
23	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 0,8кп	1050-60	Д100.26.029	190
22	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 10	1050-60	Д100.26.028°	190
21	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 0,8кп	1050-60	Д100.26.027	190
20	Стопорный диск	1	0,07	Сталь 45	1050-60	Д100.26.019	190
19	Болт 1М10×20	3	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
18	Проволока L = 850	1	0,010	Проволока 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
17	Шпонка 12×8×65	1	0,047	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8789-58	—
16	Ведущая коническая шестерня регулятора	1	0,62	Сталь 40Х	4543-61	Д100 26.005	189
15	Шайба стопорная	2	0,005	Сталь III Г 10кп	914-56	Д100 29 036	189
14	Шпонка	1	0,007	Сталь 45	1050-60	Д100 29.017	189
13	Шестерня приводного вала	1	0,55	Сталь 40Х	4543-61	Д100.26.006	189
12	Шарикоподшипник 306	2	0,35	—	—	ГОСТ 8338-57	—
11	Корпус привода	1	22,6	—	—	Д100.26.101сб-1	192
10	Прокладка	1	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100.26 026	185 п.16
9	Прокладка	1	0,03	Сталь 0,8 кп	1050-60	Д100.26.025	185 п.15
8	Прокладка	1	0,02	Сталь 10	1050-60	Д100 26.024	185 п.14
7	Болт 1М 16×90	4	0,16	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7809-57	—
6	Гайка 1М16	4	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
5	Шплинт 4×35	4	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Шайба 16	4	0,014	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
3	Корпус подшипников	1	2,4	СЧ 15-32	1412-54	Д100.26.001	188
2	Приводной вал регулятора	1	1,15	Сталь 45	1050-60	Д100.26.003	188
1	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104-46	2	0,055	Сталь 40	1050-60	Д100 29 035А	—

Привод масляного насоса и регулятора		41,9 Вес по чертежу
МПС ПКБ ЦТ	Дизель 2Д100	2Д100.26 сб



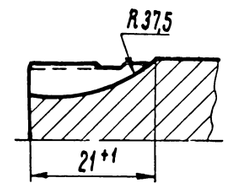


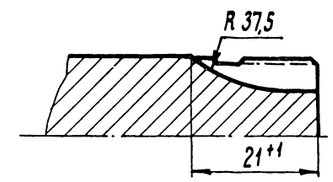


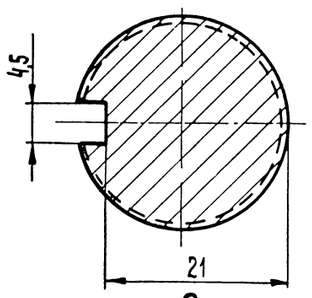


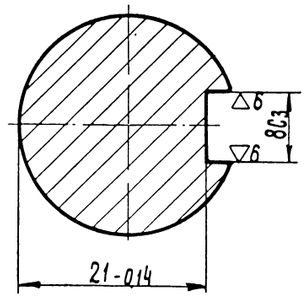
В-В вариант

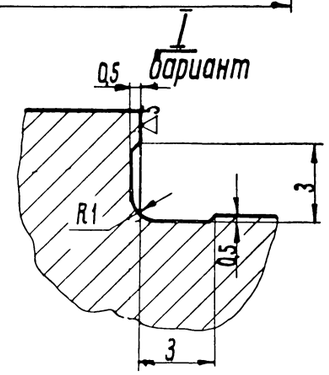
Г-Г вариант

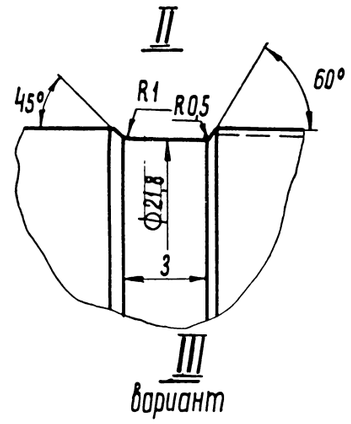


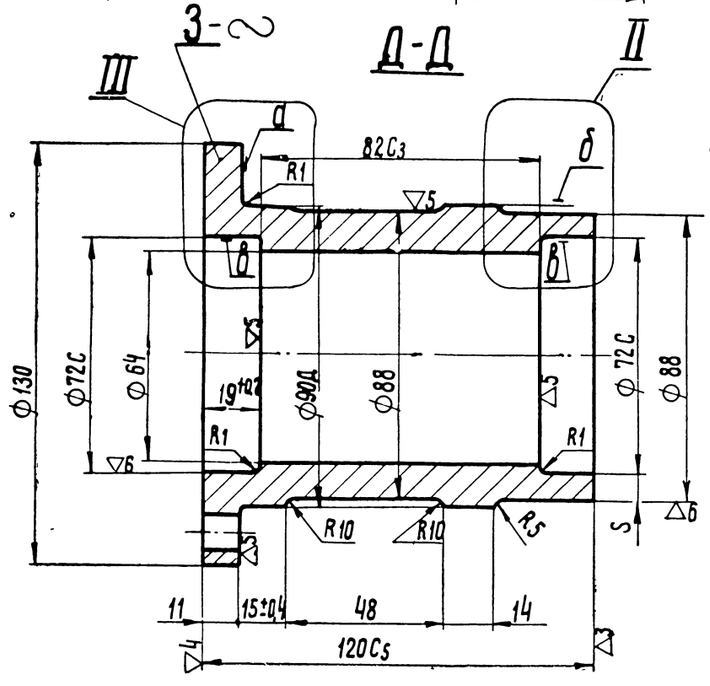


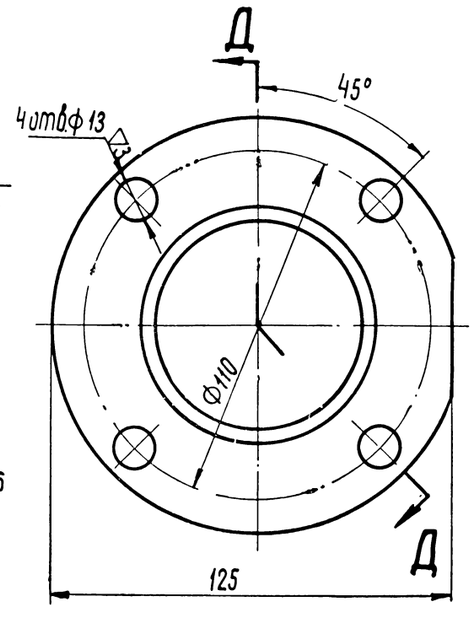


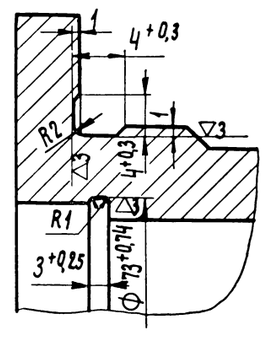




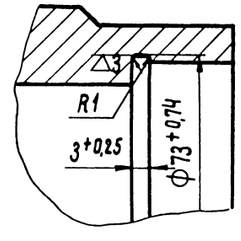








II вариант



Технические требования.

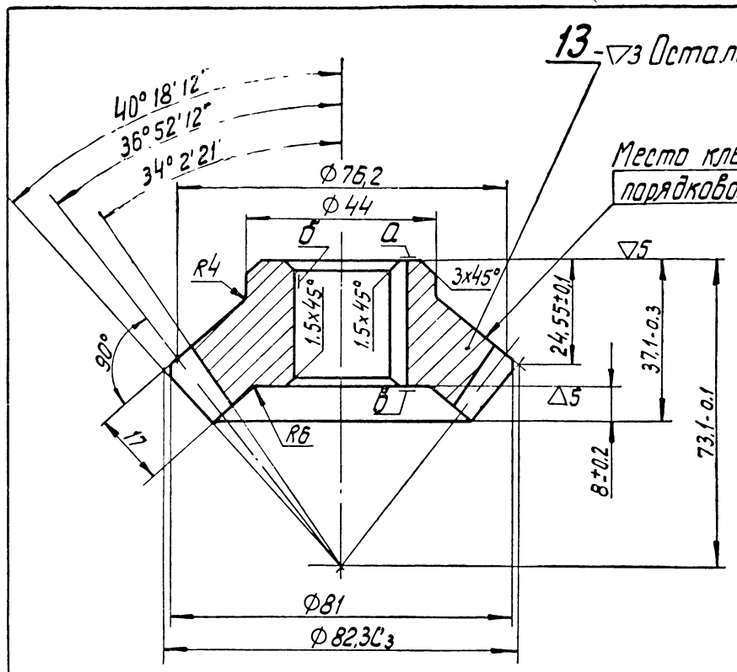
Деталь 2

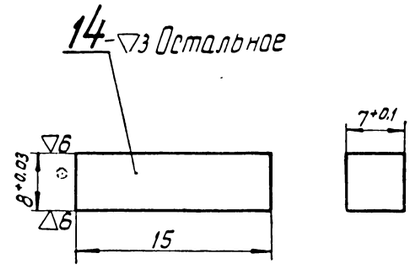
1. Термообработать Твердость НВ 255÷302.
2. При проверке на центрах биение поверхностей „а" и „б" не более 0,03 мм.
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси симметрии не более 0,1 мм.
4. Перекос шпоночных пазов не более 0,05 мм на длинах пазов.
5. Взаимное расположение шпоночных пазов безразлично.

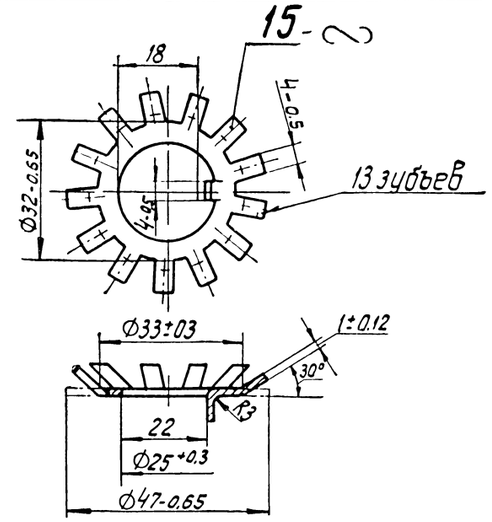
Деталь 3

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 2-3°.
3. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Торцовое биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,05 мм на ф 125 мм.
5. Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „б" не более 0,05 мм.
6. Разномерность по размеру „S" не более 2 мм.
7. Смещение отверстий ф13 от номинального положения не более 0,3 мм.
8. Необработанные поверхности тщательно очистить.
9. Окраску производить по Д100 ТУ20.

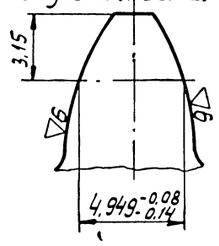
МТИ ПКБ ЦТ	**Детали** Привод масляного насоса и регулятора	2Д100.26 сб



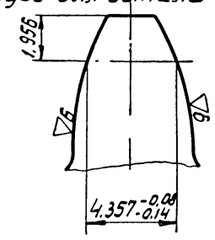


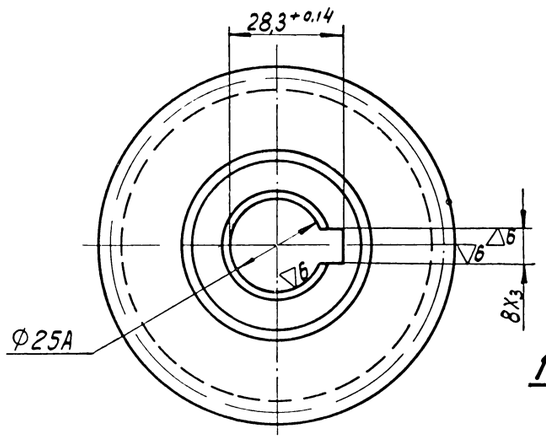


Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе для детали 13

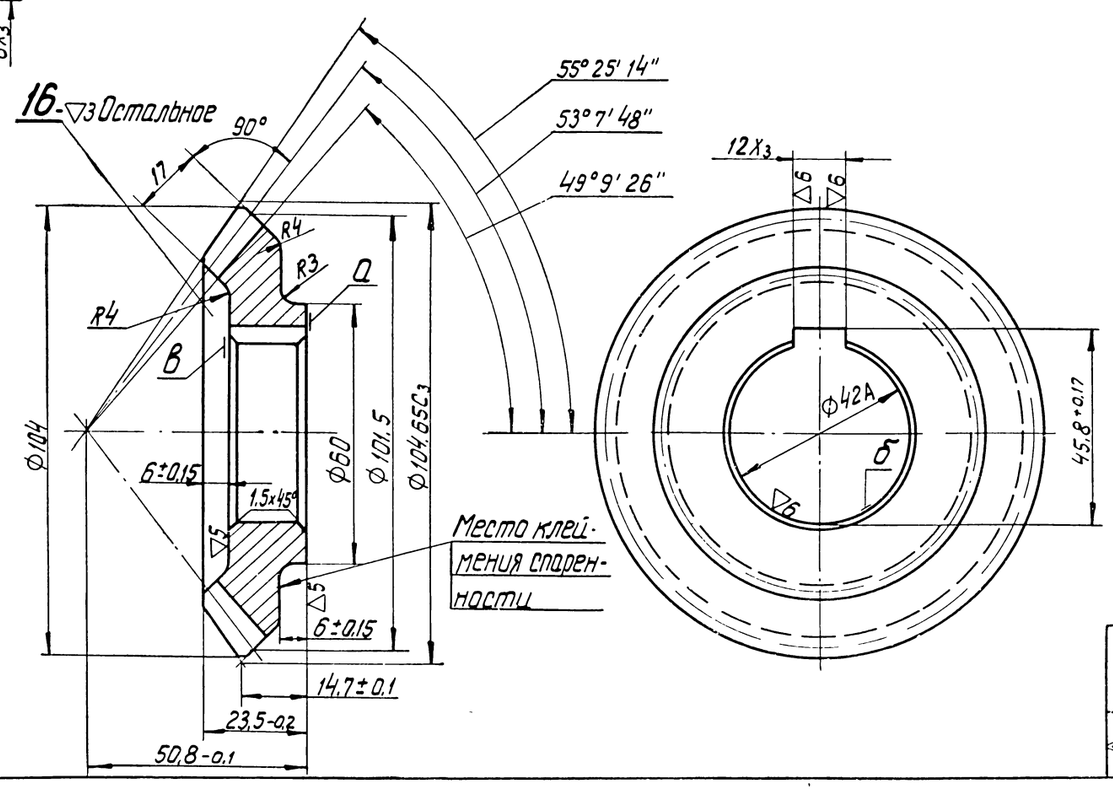


Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе для детали 16





	Деталь 13	Деталь 16
Модуль	3,175	
Число зубьев	24	32
Профильный угол исходного контура	15°	
Коэффициент коррекции	+0,20	-0,20
Угол начального конуса	36°52'12'	53°7'48"
Длина образующей начального конуса	63,5	
Высота головки зуба	3,81	2,54
Полная высота зуба	6,95	
Угол головки зуба	3°26'	2°17'26"
Угол ножки зуба	2°49'51"	3°58'22"
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°9'	3°10'
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	5,304	4,67



Технические требования

Детали 13 и 16

1 Термообработать Твердость НВ 240÷283.

2 Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „б" не более 0.06мм.

3 Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0.1мм

4 Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0.03мм на длине паза

5 Кромки зубьев затупить кругом R=0,2÷0.3мм.

6 Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:

а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1÷0.3мм Разность зазоров для одной пары не более 0.1мм;

б) Отпечаток по краске по длине зуба не менее 50%, по высоте не менее 30%, допускаются разрывы отпечатка;

в) несовпадение затылков зубьев шестерен не более 1мм.

Деталь 13

1 Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,03мм на ф 36мм.

2 Шестерню спарить с шестерней (дет.16) или с шестерней (дет 7 Стр 189)

3 Торцовое биение поверхности „в" относительно оси поверхности „б" не более 0.1мм на ф 32мм.

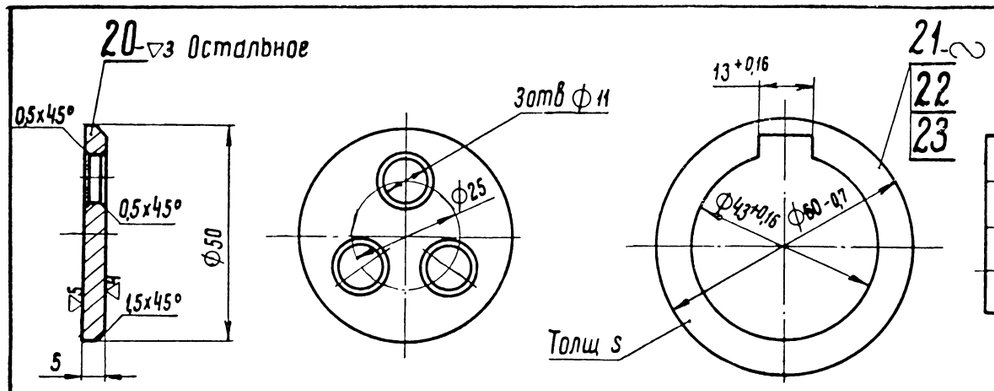
Деталь 16

1. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0.03мм на ф 56 мм.

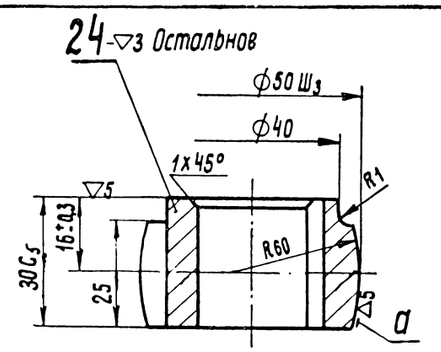
2 Торцовое биение поверхности „в" относительно оси поверхности „б" не более 0,1мм на ф 52 мм.

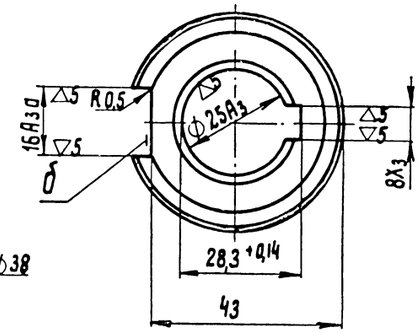
Детали		
ПОСКБ	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100.26сб.

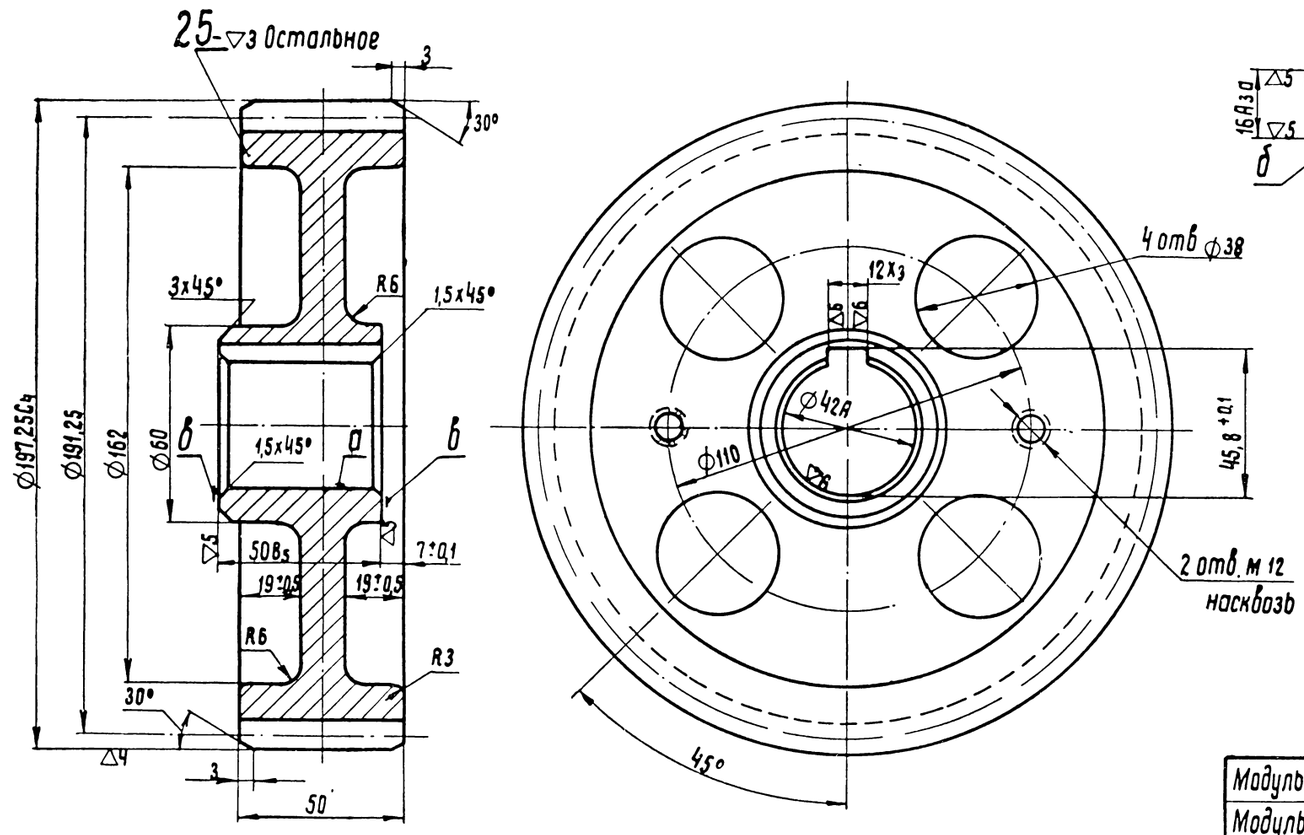
13 Зак. 343



N детали	S
21	0,1
22	0,2
23	0,3

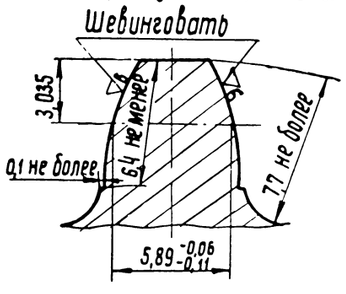


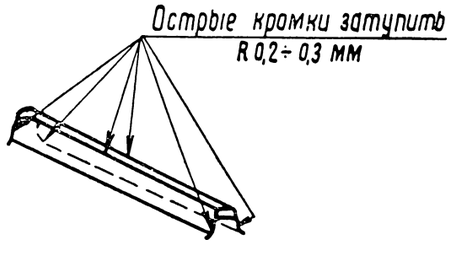




Размеры зуба в нормальном сечении

Шевинговать





Модуль торцовый	4,25
Модуль нормальный	3,75
Число зубьев	45
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Коэффициент высоты зуба	0,8
Угол наклона винтовой линии	28°4'21"
Направление винтовой линии	левое
Шаг винтовой линии	1125,628
Высота головки зуба	3
Полная высота зуба	7,12
Теоритическая толщина зуба	5,89
Длина общей нормали (в растворе 6 зубьев)	$64{,}259^{-0{,}06}_{-0{,}12}$

Технические требования

Деталь 20

Смещение отверстий от номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 24

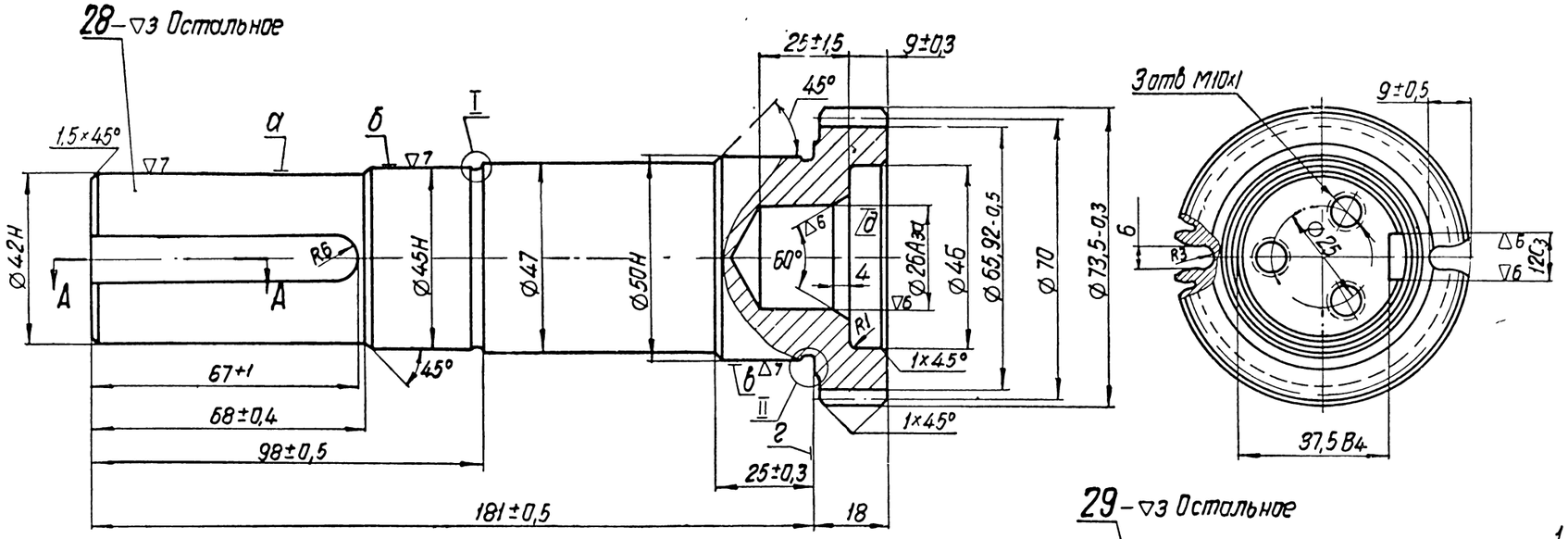
1. Поверхности „б" и поверхность „а" цементировать на глубину 1÷1,3 мм. Допускается цементация на торцах по размеру 30C5.
2. Твердость цементированной поверхности HRC ≤ 56
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси симметрии не более 0,2 мм.
4. Перекос шпоночных пазов относительно оси отверстия Ф25A3 не более 0,05 мм.
5. Взаимное расположение пазов не контролировать.

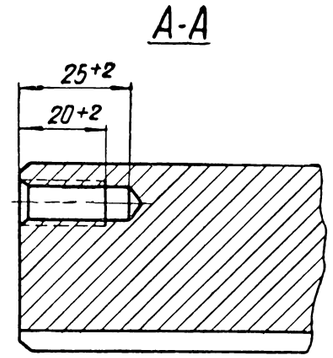
Деталь 25

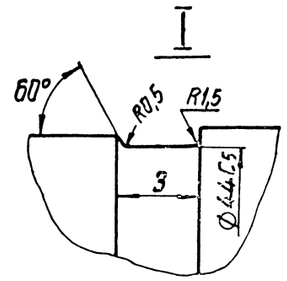
1. Термообработать. Твердость HB 269÷321.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „а" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном обороте проверенной шестерни.
3. При проверке по краске обкаткой с эталонной шестерней прилегание должно быть по высоте и длине зуба не менее 60%.
4. Биение поверхностей „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм на Ф52 мм
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм на длине паза
7. Биение по наружной окружности зубьев не более 0,1 мм.
8. Смещение отверстий м12 от номинального положения не более 0,5 мм.

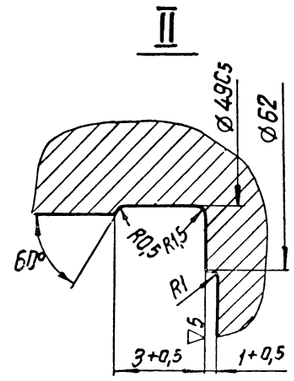
Детали

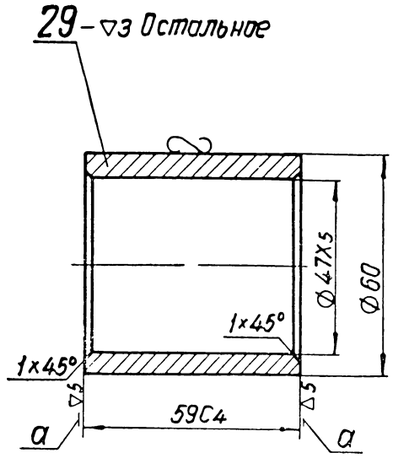
НПО ЦКБ ЦТ | Привод масляного насоса и регулятора | 2Д100.26 сб



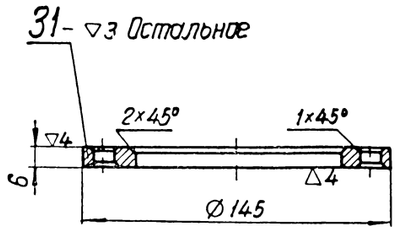


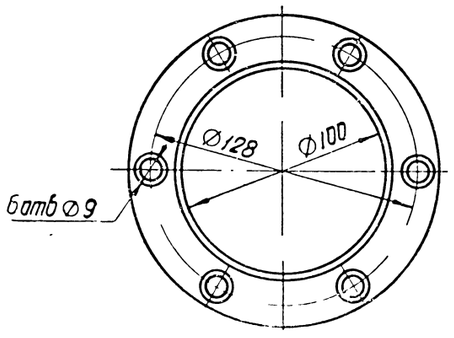


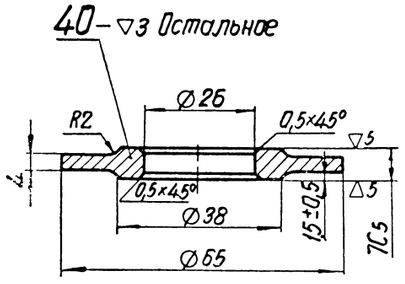


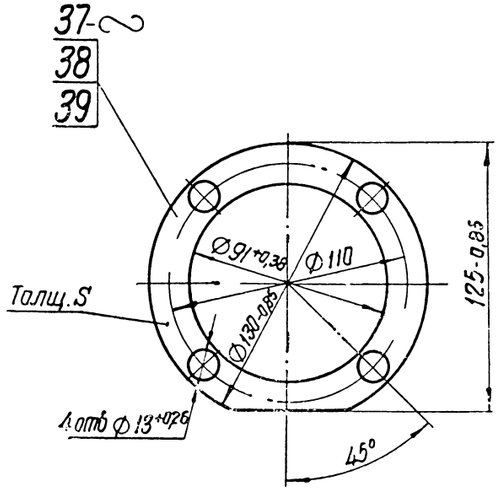


Модуль	1,75
Числа зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	$24,22^{-0,18}_{-0,24}$









№ детали	S
37	0,2
38	0,3
39	0,75

Технические требования

Деталь 28

1 Термообработать Твердость HB 302÷341.

2 Биение относительно оси поверхностей „б" и „в":

а) поверхностей „а" и „д" не более 0,04 мм;

б) поверхностей „г" не более 0,04 мм на ⌀60 мм;

в) начальной окружности зубьев не более 0,07 мм

3 Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм

4 Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм на длине паза.

5 Смещение M10×1 от номинального положения не более 0,2 мм.

6 Несовпадение общей оси прорезей с осью двух диаметрально-противоположных зубьев не более 0,5 мм на ⌀73,5 мм. Расположение относительно шпоночного паза произвольно.

Деталь 29

1 Непараллельность поверхностей „а" не более 0,03мм.

2 Оксидировать.

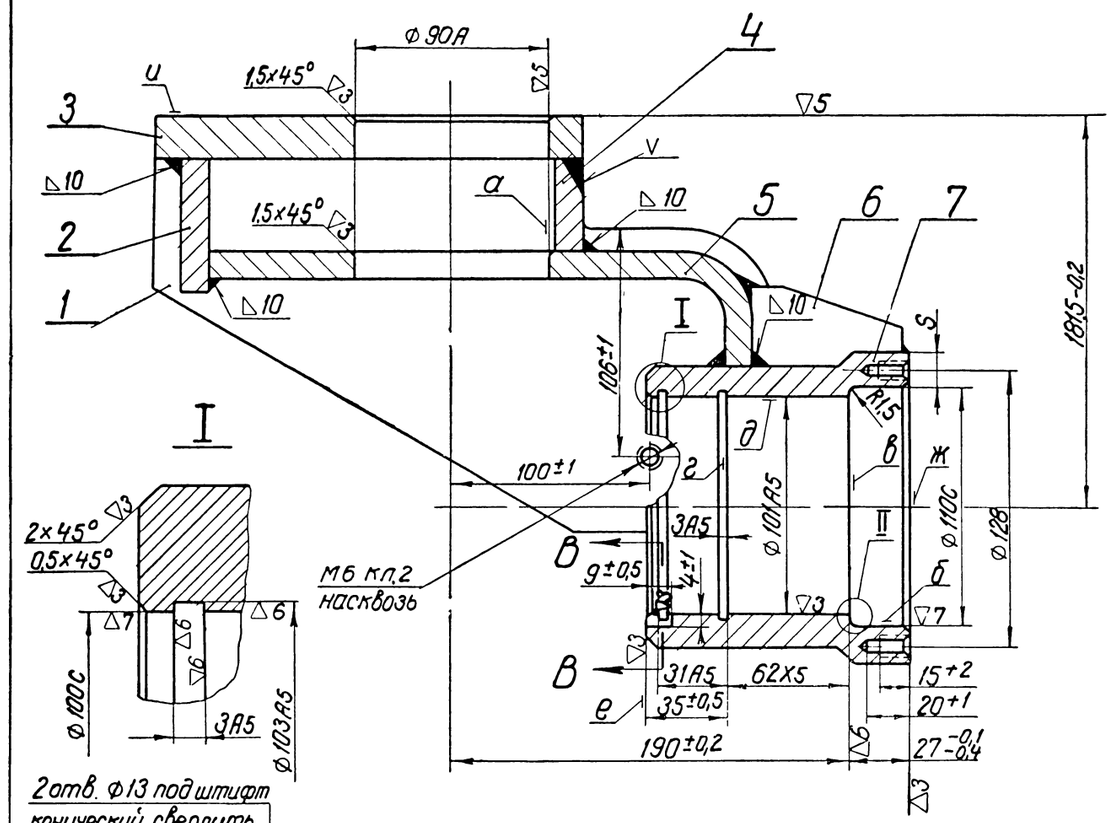
Деталь 31

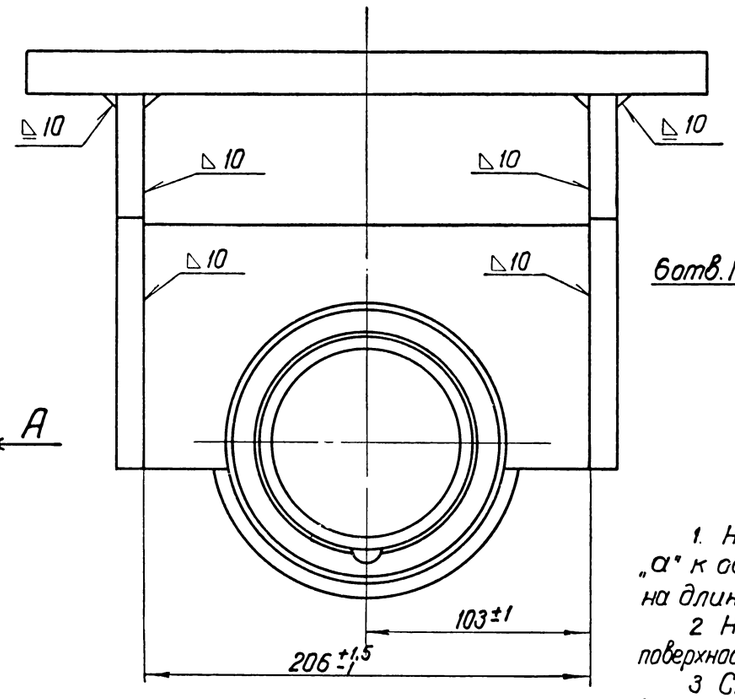
Смещение отверстий ⌀9 от номинального положения не более 0,3 мм.

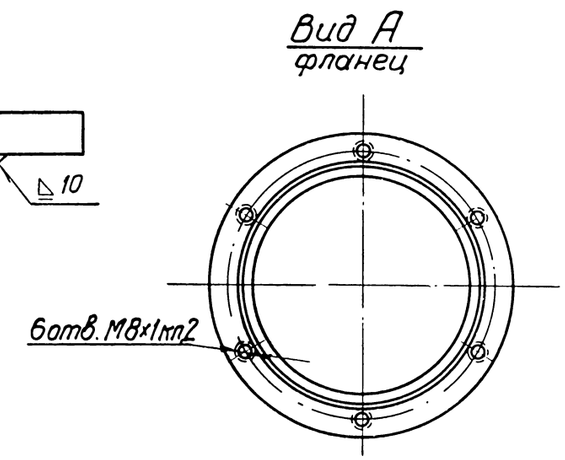
Деталь 37, 38 и 39

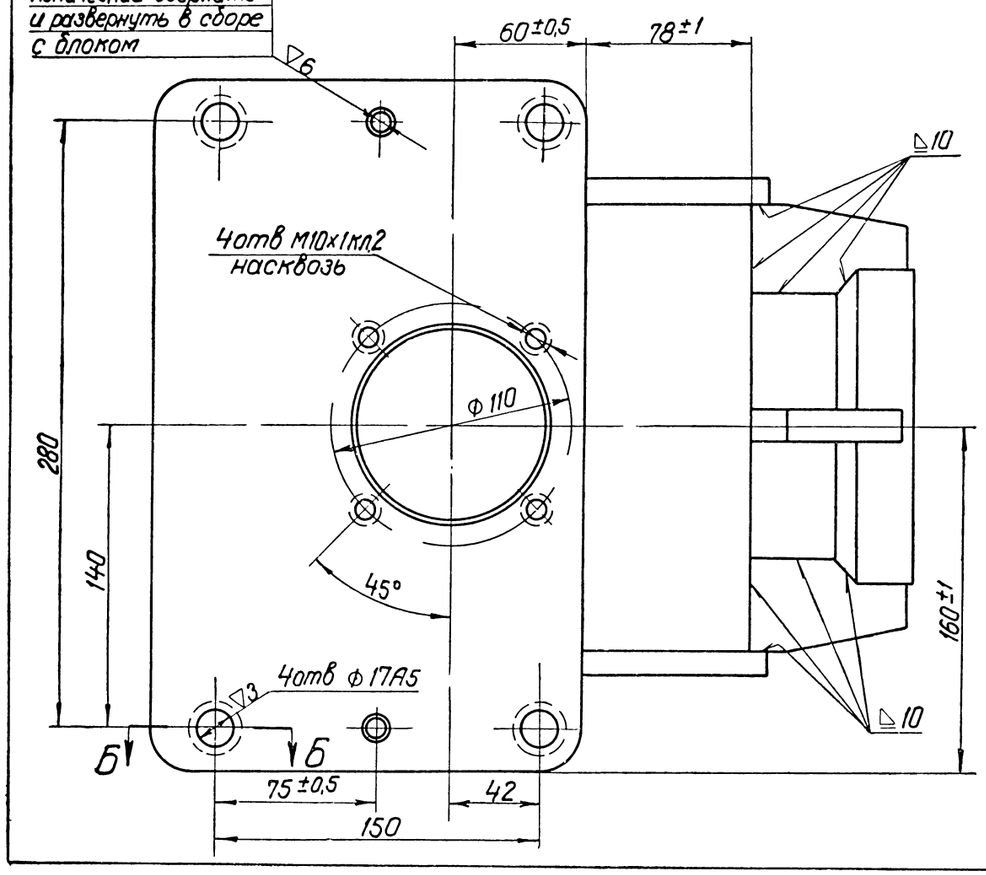
Смещение отверстий ⌀13 от номинального положения не более 0,5 мм

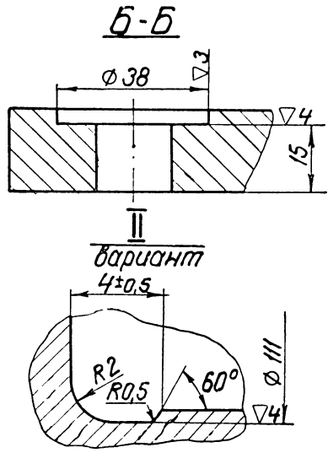
Детали		
ЛПИ ЛКБ 4Т	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100 26сб.

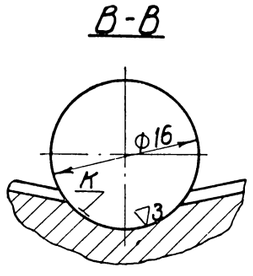












Технические требования

1. Неперпендикулярность оси поверхности „а" к оси поверхности „б" и „д" не более 0,03мм на длине 100 мм
2. Неперпендикулярность поверхности „и" к оси поверхности „а" не более 0,05 мм на длине 75 мм
3. Смещение оси поверхности „а" относительно оси поверхностей „б" и „д" не более 0,3 мм.
4. Биение поверхностей „в" и „г" относительно оси поверхностей „б" и „д" не более 0,05 мм на Ф 105 мм и Ф 95 мм соответственно.
5. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „д" не более 0,03 мм.
6. Неплоскостность поверхности „и" не более 0,1мм
7. Смещение отверстий 17А5, М10×1 кл.2; М8×1 кл.2 от номинального положения не более 0,2 мм.
8. Разностенность по размеру „S" не более 1мм.
9. В местах сопряжения свариваемых деталей допускается местное неприлегание не более 1 мм
10. Расположение паза „К" по окружности произвольно.
11. Сварные швы должны быть чистыми и плотными
12. Узел после сварки отжечь
13. Окраска по Д100-ТУ20

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
7	Втулка	1	6,4	Сталь 20	1050-60	Д100.26.007	193
6	Ребро	3	0,21	Сталь 20	1050-60	Д100.26.013.1	193
5	Лист нижний	1	4,93	Сталь 20	1050-60	Д100.26.009	193
4	Перемычка передняя	1	0,78	Сталь 20	1050-60	Д100.26.012	193
3	Лист опорный	1	1,8	Сталь 25	1050-60	Д100.26.008	193
2	Перемычка задняя $12\times60^{+2}_{-1}\times206^{+1,5}_{-1}$	1	1,1	Сталь 20	1050-60	Д100.26.011	—
1	Лист боковой	2	3,52	Сталь 20	1050-60	Д100.26.010	193

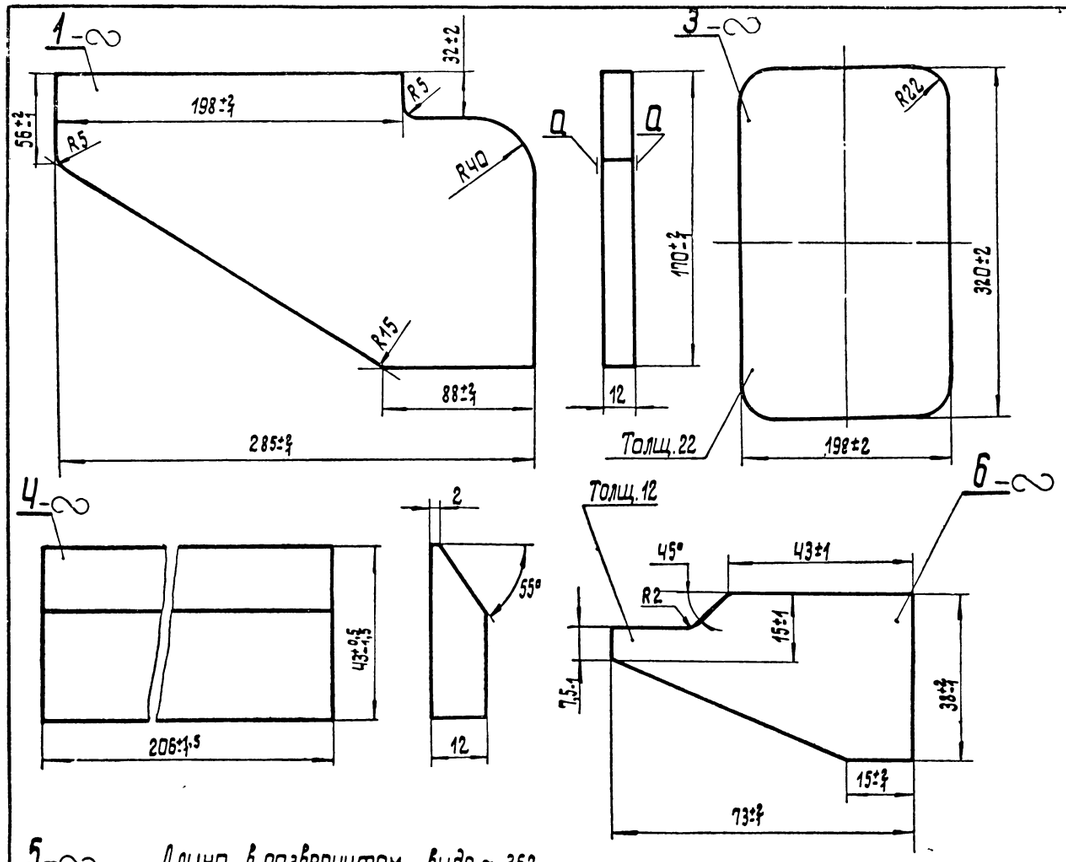
Корпус привода

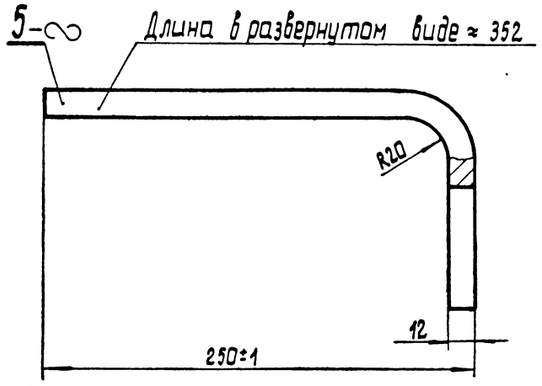
22,6 Вес по чертежу

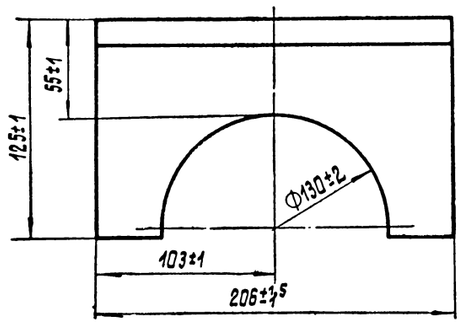
МГТУ ЛКБ

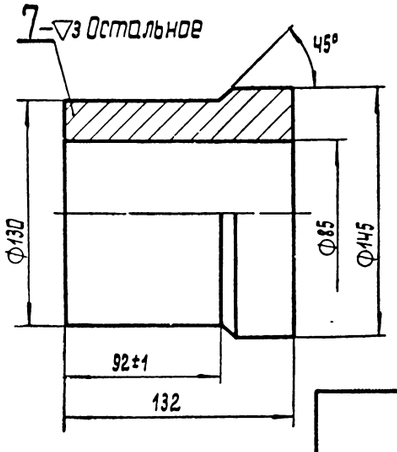
Привод масляного насоса и регулятора

2Д100.26.10Х60-1





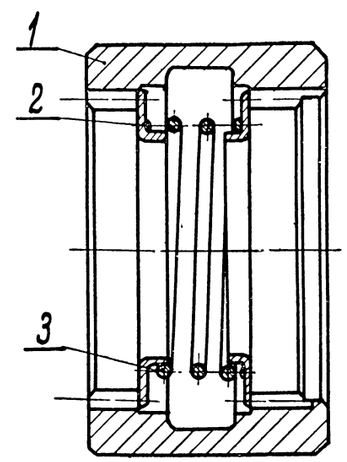


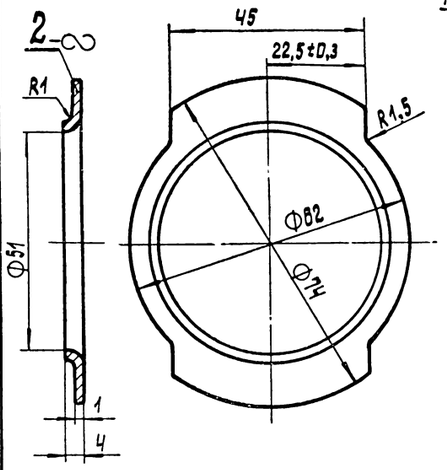


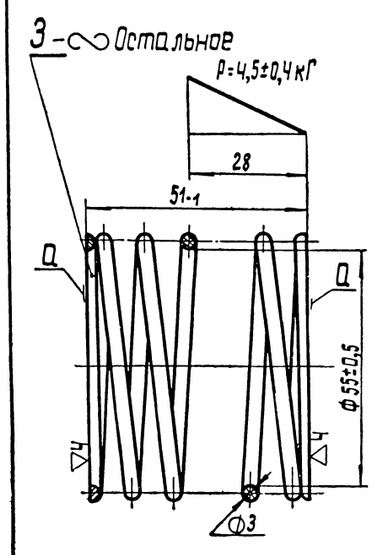
Технические требования

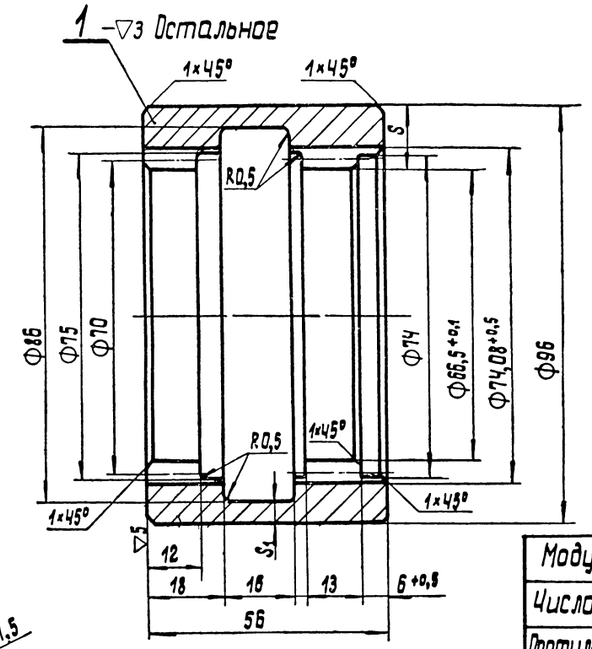
Деталь 1

Коробление поверхностей „а" не более 0,5мм.

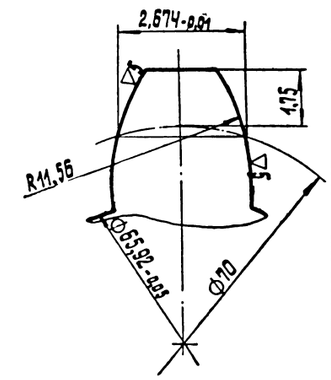








Профиль зуба калибра в нормальном сечении



Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79

Технические требования

Деталь 1

1. Термообработать. Твердость НВ 302÷341.
2. Зубья проверять зубчатым калибром.
3. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
4. Разномерность размеров „S" и „S_1" не более 0,4мм.

Деталь 2

Оксидировать.

Деталь 3

1. Неперпендикулярность поверхностей „а" к оси не более 1,5мм на длине пружины.
2. Неравномерность шага рабочих витков не более 2 мм.
3. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
4. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка не менее 0,5мм.
5. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
6. Пружину оксидировать.

Число рабочих витков	2,5
Общее число витков	4,5+0,2
Длина развернутой проволоки	840 мм
Направление навивки	правое

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Пружина	1	0,04	проволока III-3	9389-60	2Д100.26.033	193
2	Шайба распорная	2	0,018	сталь 10ГС10кп	914-56	2Д100.26.032	193
1	Муфта	1	1,04	сталь 38ХС	4543-61	2Д100.26.031	193

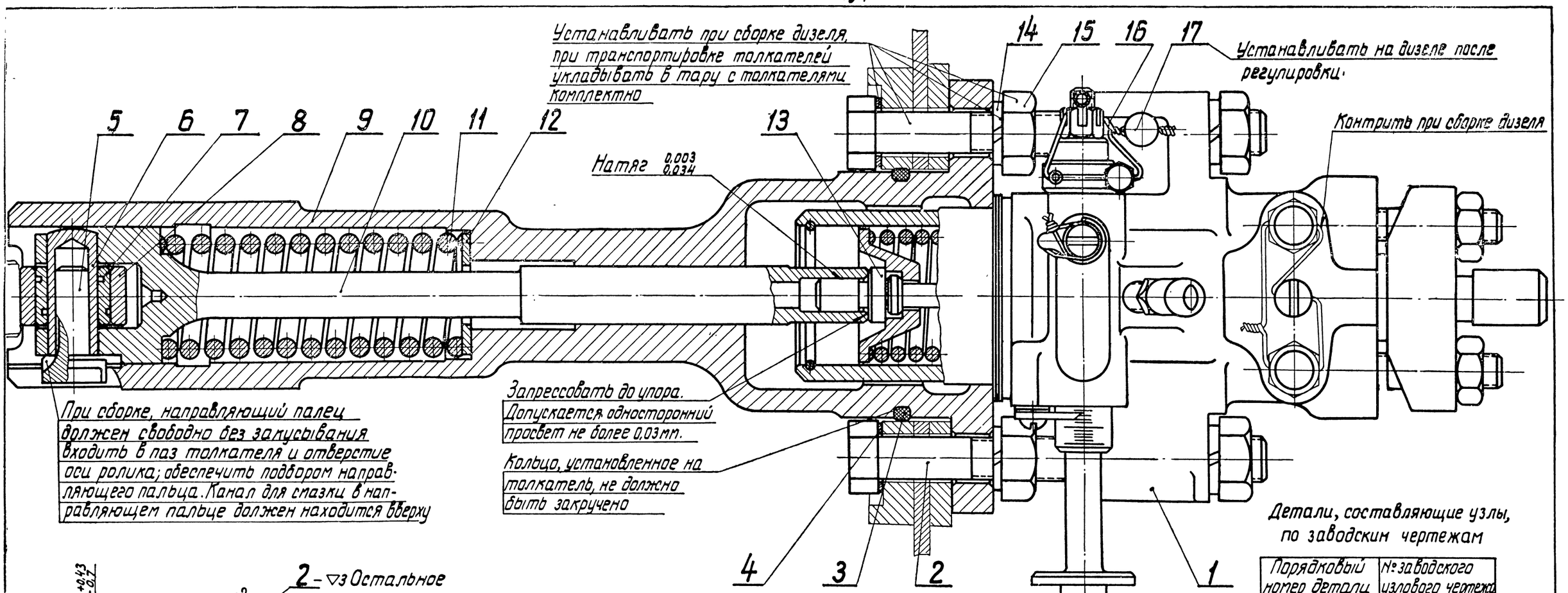
Муфта в сборе — 1,11 — вес по чертежу

Привод масляного насоса и регулятора — 2Д100.26.102сб

Детали

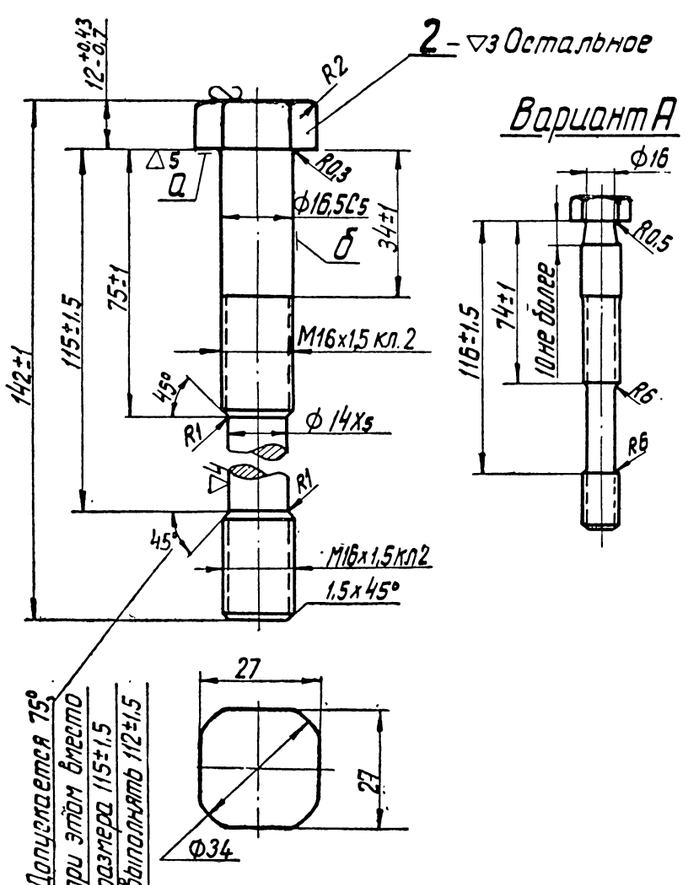
Корпус привода — 2Д100.26.101сб.1

13В Зак. 313



Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
2÷9, 11, 12, 14, 15	Д100-27-104сб
10, 13	Д100-27-105сб-2



Технические требования:

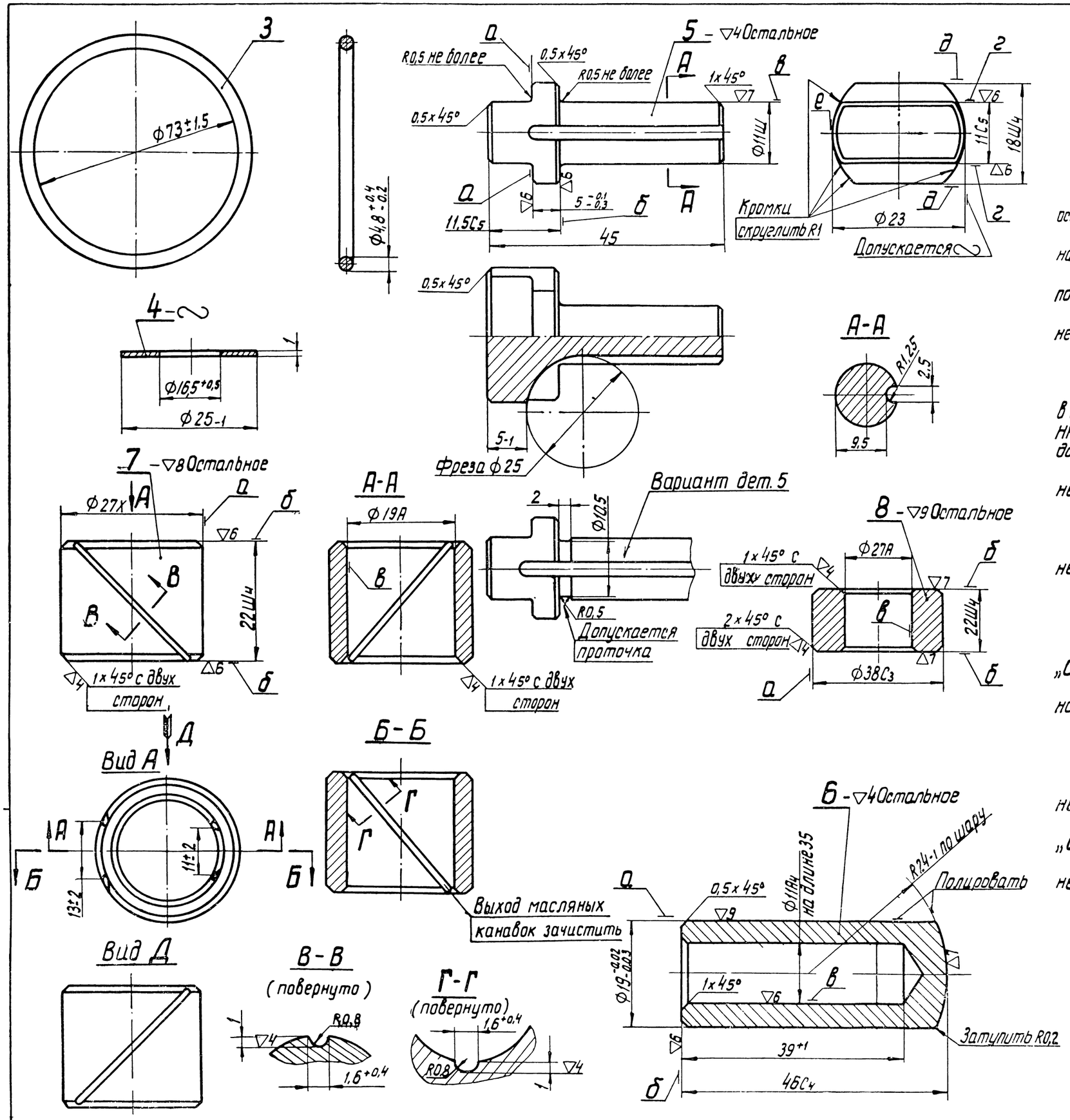
1. Сборку топливного насоса с толкателем производить на дизеле.
2. Допускается применение проволоки 04-ГОСТ 3282-46, (дет. 16) при этом окалина должна быть снята.
3. При транспортировке толкателя в сборе (черт. Д100-27-104сб) для предохранения от попадания загрязнений, открытые места со стороны фланца и ролика обернуть парафинированной бумагой, основа- крафт оберточный ГОСТ 8273-57 и обвязать шпагатом обвязочным ГОСТ 5725-51.

Деталь 2

1. Твердость HRC 26÷33
2. Биение поверхности „А" относительно оси поверхности „Б" не более 0,05 мм на ф 26 мм.
3. Штамповочный уклон головки выполнять за счет увеличения размера 27. у опорной поверхности „А".
4. Оксидировать.
5. Допускается изготовление по варианту А.

Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.
17	Пломба	1	0,005	свинец С4	3778-56	СК-075-13	–
16	Проволока 0-1,2	2-140мм		Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
15	Гайка М16	4	0,03	Сталь	1528-53	ГОСТ 5926-51	–
14	Шайба пружинная 16	4	0,008	сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52	–
13	Наконечник толкателя	1	0,032	сталь ШХ-15	801-60	Д100-27-026	197
12	Прокладка пружины	1	0,042	Сталь 20	1050-60	Д100-27-032	197
11	Пружина толкателя	1	0,55	проволока 50хфа 75	3704-47	Д100-27-031-5	197
10	Толкатель	1	0,8	Сталь 20хгр	4543-61	Д100-27-025-3	197
9	Корпус толкателя	1	6,0	чугун СЧ-21-40	1412-54	Д100-27-024-1	196
8	Ролик толкателя	1	0,1	сталь 12ХН2	4543-61	Д100-27-027	195
7	Втулка ролика	1	0,048	бронза БрАЖМц10-3-1,5	493-54	Д100-27-028	195
6	Ось ролика	1	0,07	сталь 12ХН2	4543-61	Д100-27-029-1	195
5	Направляющий палец	1	0,055	сталь 20хгр	4543-61	Д100-27-030-1	195
4	Прокладка	2	0,001	медь М3	859-41	Д100-14-009	195
3	Кольцо уплотнительное	1	0,0035	резина 3508	ТУ МХП 1166-58	Д100-27-044	195
2	Болт	2	0,25	Сталь 40	1050-60	Д100-27-033	194
1	Топливный насос	1	6,26	Комплект		Д100-27-101сб.	198
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Топливный насос с толкателем	13,3	
	Вес	
ПТСКБ ЦТ	Дизель 2Д100	Д100-27-1сб



Технические требования:

Деталь 3

На поверхности кольца вмятины и зарезы не допускаются.

Деталь 4

1. Отжечь.
2. Допускается выполнение размера Ф27-1 вместо Ф25-1.

Деталь 5

1. Цианировать на глубину 0,2÷0,4мм Твердость HRA ≥ 76
2. Снос оси симметрии поверхностей „г" и „д" относительно оси поверхности „в" не более 0,1мм.
3. Непараллельность поверхностей „г" и „д" не более 0,05мм на длине поверхности „д".
4. Неперпендикулярность поверхностей „а" и „б" к оси поверхности „в" не более 0,05мм на длине поверхности „в"
5. Биение поверхности „е" относительно поверхности „а" не более 0,5мм.
6. Допускается оксидация.

Деталь 6

1. Наружные поверхности цементировать на глубину 0,7÷1,3мм в готовом изделии. Твердость цементированных поверхностей HRC 59÷63; на внутренних поверхностях цементация не допускается.
2. Биение поверхности „в" относительно поверхности „а" не более 0,1мм.
3. На поверхности „в" допускаются отдельные риски
4. Допускается отсутствие цементации на торце „б".
5. Биение торца „б" относительно поверхности „а" не более 0,05мм.

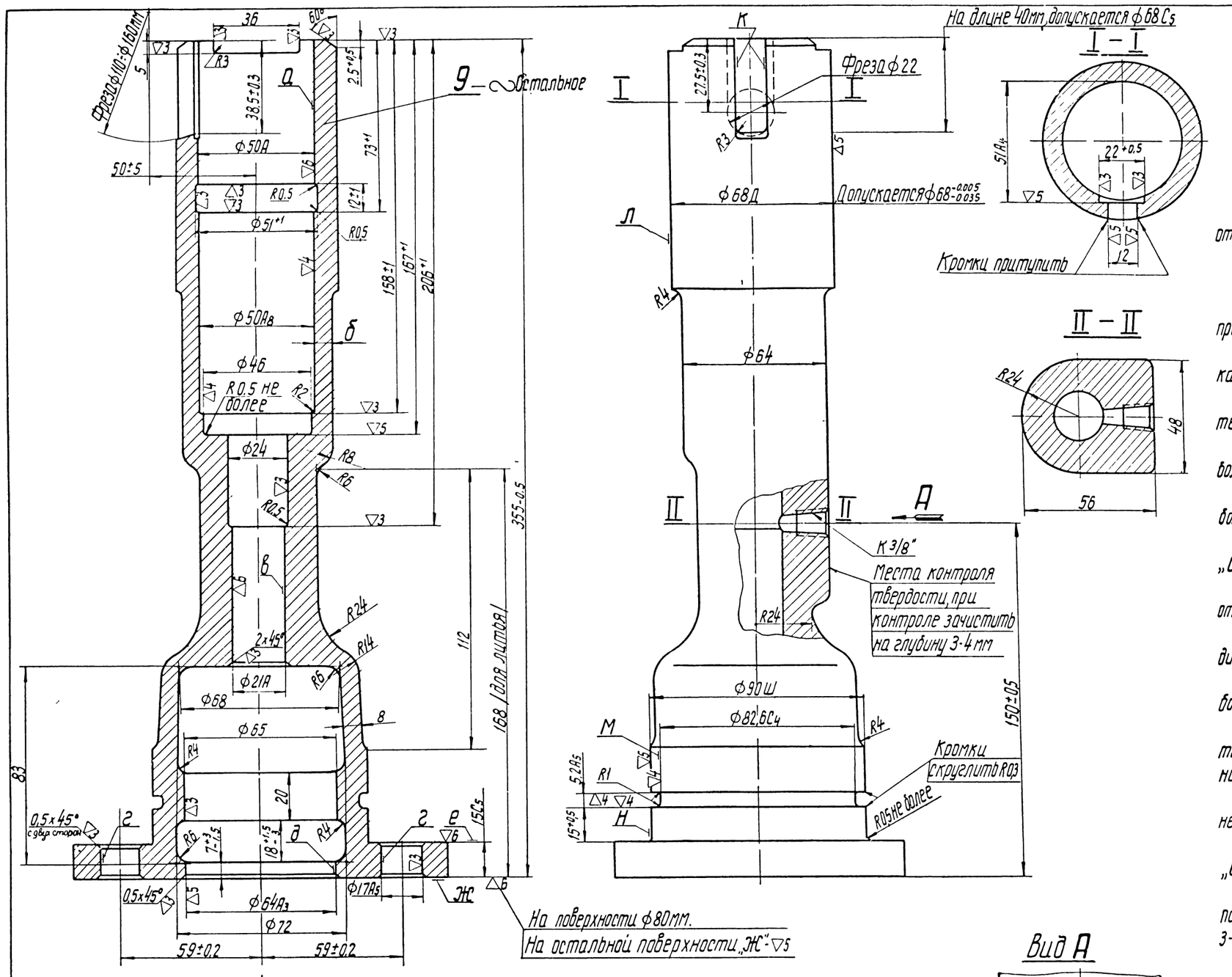
Деталь 7

1. Твердость HB ≥ 170.
2. Масляные канавки по спирали с шагом 65±5мм.
3. Биение торцов „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм.
4. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „в" не более 0,03мм.

Деталь 8

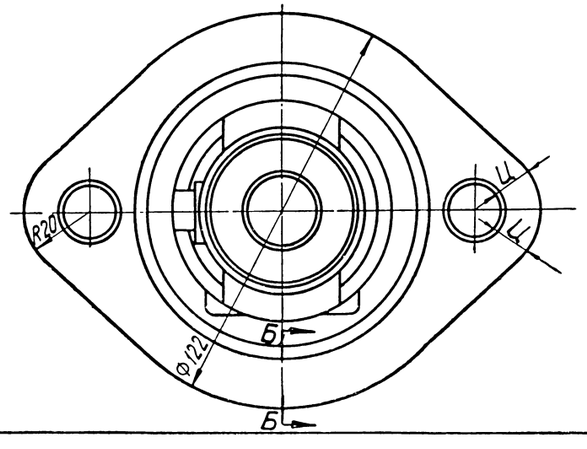
1. Цементировать кругом на глубину 1÷1,3мм.
2. Твердость HRC 58÷62.
3. Овальность и конусность поверхностей „а" и „в" не более 0,02мм.
4. Биение поверхности „а" относительно поверхности „в" не более 0,03мм.
5. Биение торцов „б" относительно оси поверхности „в" не более 0,08мм.
6. Поверхности „а" и „в" полировать.

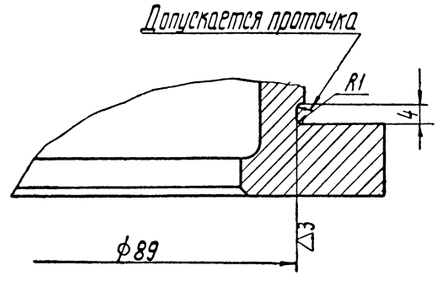
	Детали	
ПСКБ	Топливный насос с толкателем	Д100-27-1сб.

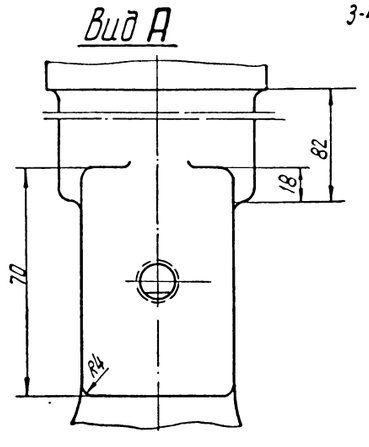


Технические требования

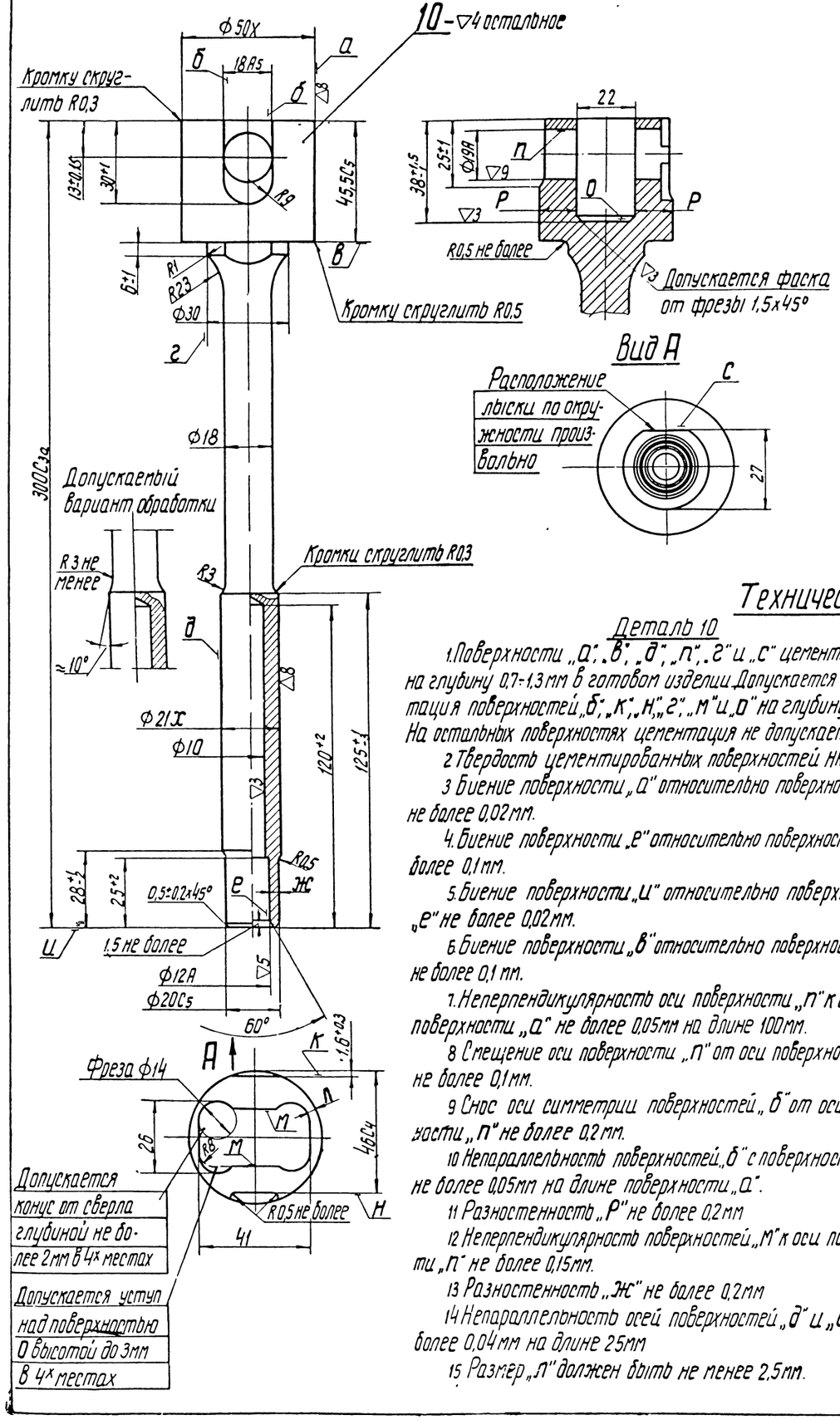
1. Твердость НВ 170÷241
2. Литейные уклоны 2°-3°.
3. Неуказанные литейные радиусы 3-5мм.
4. Отливку очистить от формовочной земли и пригаров.
5. Литейные размеры без допусков по III классу точности ГОСТ1855-55
6. Отливку подвергнуть стабилизирующему отпуску
7. На поверхности „Ж" по площади кольца шириной 5мм вокруг отверстия „д" раковины не допускаются. Т.У на отливку по Д100-ТУ9
8. Качество литых поверхностей по эталону
9. Разностенность „б" не более 2мм, „Ц" - не более 3мм.
10. На окончательно обработанных частях детали заварку производить не разрешается
11. Соосность поверхностей „а" и „в" проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры ф49,98 и ф20,98мм
12. Биение поверхности „д" относительно общей оси поверхностей „а" и „в" не более 0,1мм
13. Биение поверхности „Н" относительно оси поверхности „Л" не более 0,07мм
14. Биение поверхностей „е" относительно оси поверхности „Л" не более 0,04мм.
15. Биение поверхности „Л" относительно общей оси поверхностей „а" и „в" не более 0,05мм
16. Смещение общей диаметральной плоскости поверхностей „г" относительно оси поверхностей „Л" и „Н" не более 0,2мм.
17. Смещение оси симметрии поверхностей „К" относительно общей диаметральной плоскости поверхностей „Л" и „Н" не более 0,2мм.
18. Биение поверхности „М" относительно поверхности „Н" не более 0,1мм.
19. Непараллельность оси симметрии поверхностей „К" относительно общей диаметральной плоскости поверхностей „г" не более 0,5мм на длине 118мм.
20. Непараллельность поверхностей „К" относительно поверхности „Л" не более 0,05мм на длине 40мм.
21. Биение поверхности „Ж" относительно общей оси поверхностей „а" и „в" не более 0,1мм на ф80мм.
22. После окончательной механической обработки внутреннюю полость ф50 и ф24 опрессовать дизельным топливом под давлением 3-4 кг/см² в течение 3 мин. Просачивание топлива не допускается.
23. Окраску по Д100-ТУ20.

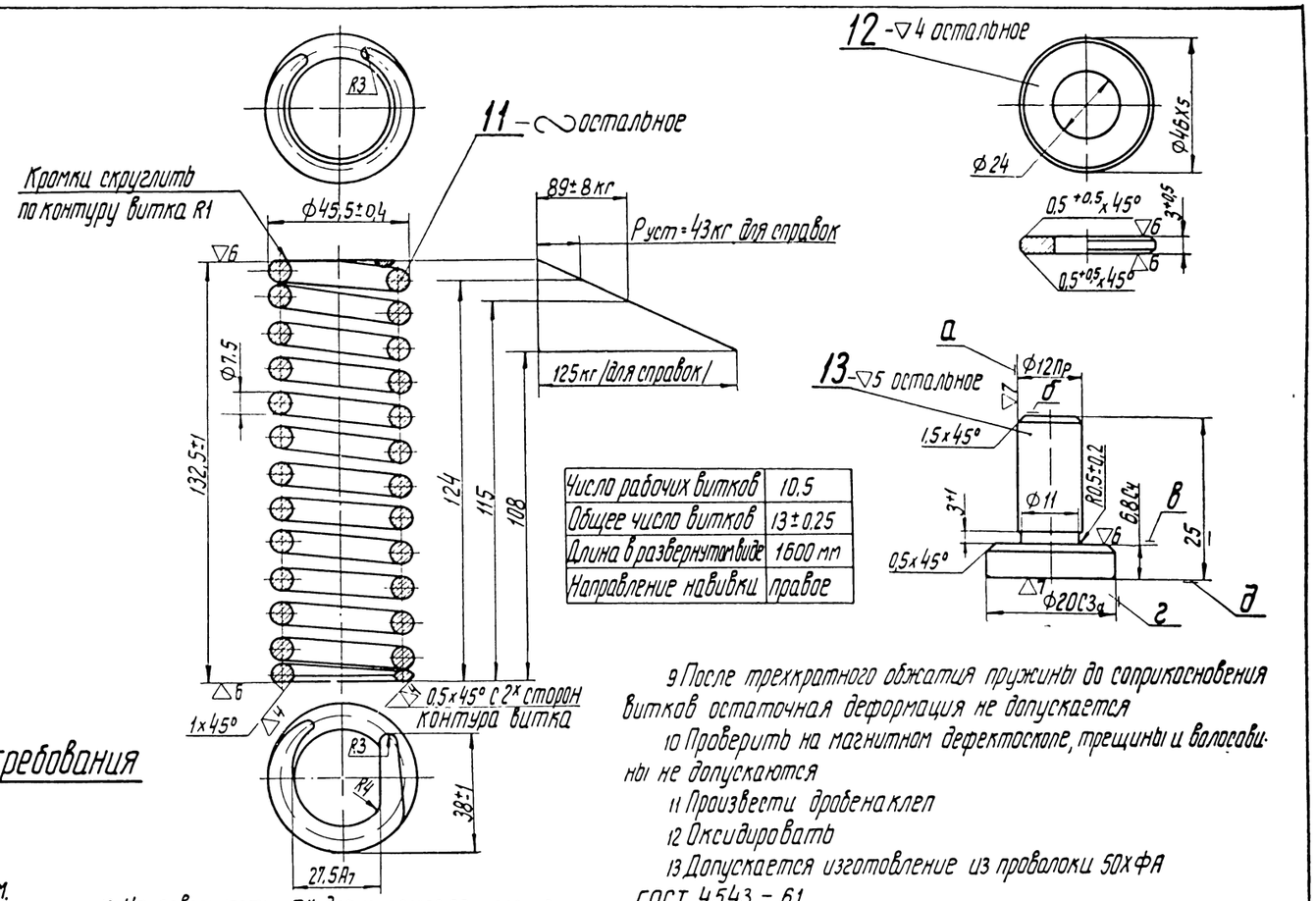






	Детали	
МПГ ЛКБ ЦТ	Топливный насос с толкателем	Д100-27-1сб





Число рабочих витков	10.5
Общее число витков	13 ± 0.25
Длина в развернутом виде	1600 мм
Направление навивки	правое

Технические требования

Деталь 10

1. Поверхности „а", „в", „д", „п", „г" и „с" цементировать на глубину 0,7÷1,3 мм в готовом изделии. Допускается цементация поверхностей „б", „к", „н", „г", „м" и „о" на глубину 0,7÷1,3мм. На остальных поверхностях цементация не допускается.
2. Твердость цементированных поверхностей HRC 59÷63
3. Биение поверхности „а" относительно поверхности „д" не более 0,02мм.
4. Биение поверхности „е" относительно поверхности „д" не более 0,1мм.
5. Биение поверхности „и" относительно поверхности „е" не более 0,02мм.
6. Биение поверхности „в" относительно поверхности „а" не более 0,1 мм.
7. Неперпендикулярность оси поверхности „п" к оси поверхности „а" не более 0,05мм на длине 100мм.
8. Смещение оси поверхности „п" от оси поверхности „а" не более 0,1мм.
9. Снос оси симметрии поверхностей „б" от оси поверхности „п" не более 0,2мм.
10. Непараллельность поверхностей „б" с поверхностью „а" не более 0,05мм на длине поверхности „а".
11. Разностенность „Р" не более 0,2мм
12. Неперпендикулярность поверхностей „м" к оси поверхности „п" не более 0,15мм.
13. Разностенность „Ж" не более 0,2мм
14. Непараллельность осей поверхностей „д" и „е" не более 0,04мм на длине 25мм
15. Размер „л" должен быть не менее 2,5мм.
16. На поверхности „а" допускается занижение размера ф50х до ф49,9 на участке между торцом „в" и кромкой паза на ширине паза
17. На поверхности „в" допускается занижение до 0,1мм-от фрезеровки лыски „с", выступание не допускается
18. После термообработки допускается размер 46-0,25, вместо 46с4

Деталь 11

1. Твердость HRC 42÷48.
2. Непараллельность торцов не более 0,5мм
3. Неперпендикулярность оси пружины к торцам не более 1мм на длине пружины
4. Опорные витки должны быть поджаты до соприкосновения с рабочими витками на длине 0,25 витка с учетом отрезанного участка витка, зазор не более 0,2мм
5. Опорная поверхность нерабочих витков не менее 0,75 длины витка
6. Толщина конца опорного витка не менее 1.5 мм
7. Неравномерность шага рабочих витков в свободном состоянии пружины не более 0,5мм
8. При сжатии пружины до высоты 108мм зазор между рабочими витками не менее 1мм, при этом выпучивание рабочих витков не более 1,3мм
9. После трехкратного обжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается
10. Проверить на магнитном дефектоскопе, трещины и волосовины не допускаются
11. Произвести дробеналеп
12. Оксидировать
13. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА ГОСТ 4543 - 61

Деталь 12

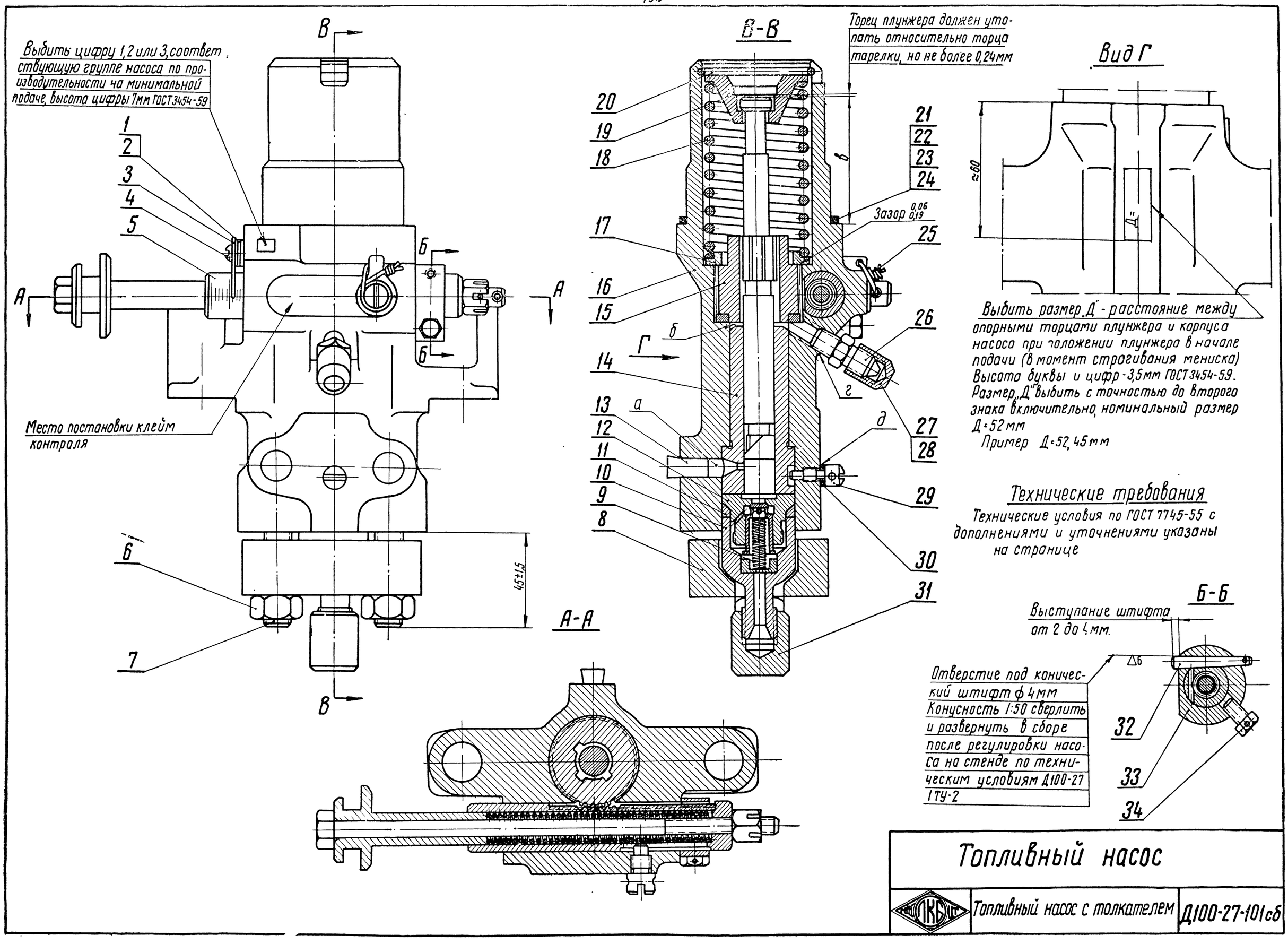
1. Цианировать на глубину 0,2-0,4 мм Твердость HRA ≥ 76
2. Непараллельность торцов- не более 0,05мм
3. Допускается изготовление холодной штамповкой из листа стали 10кп без фасок, с обработкой ∼ по наружному диаметру и отверстию

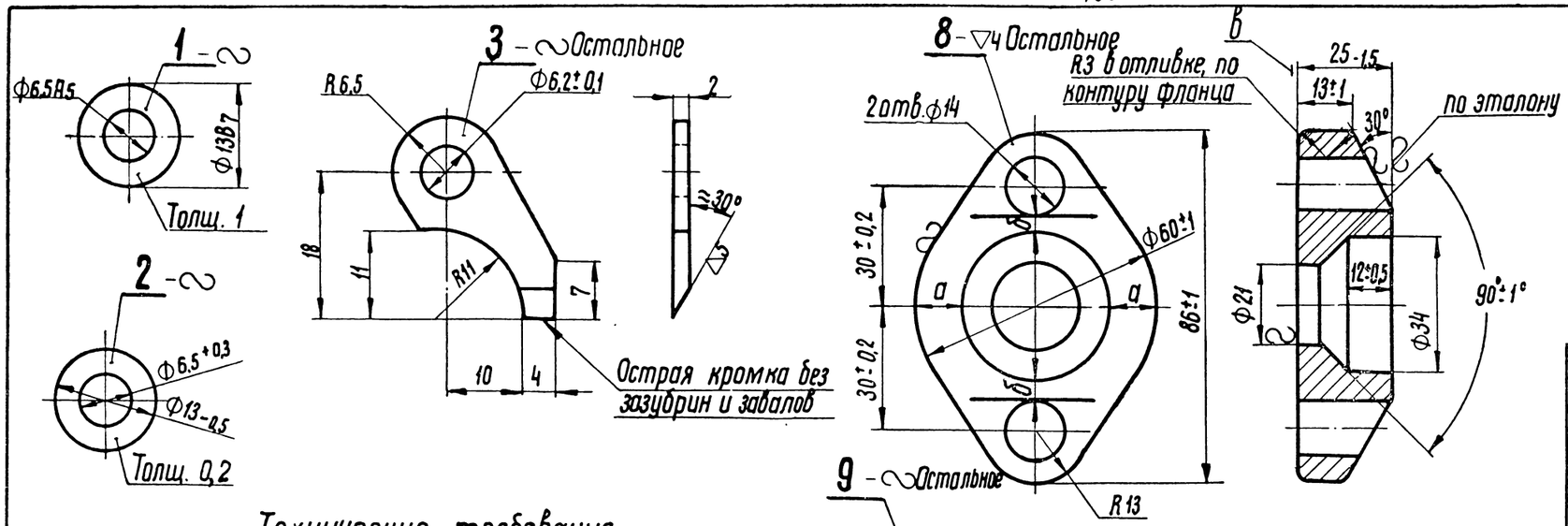
Деталь 13

1. Твердость HRC 60-63.
2. Биение поверхностей „в" и „д" относительно оси поверхности „а" не более 0,03мм
3. Биение поверхности „г" относительно оси поверхности „а" не более 0,08мм
4. Допускается центровое отверстие со стороны торца „б"

Детали

МТС (ПКБ) ЦТ	Топливный насос с толкателем	Д100-27-1сб.


Выбить цифру 1,2 или 3, соответствующую группе насоса по производительности на минимальной подаче, высота цифры 7мм ГОСТ 3454-59
Место постановки клейм контроля
45±1,5
А-А
В-В
Торец плунжера должен утопать относительно торца тарелки, но не более 0,24мм
Зазор 0,06 / 0,19
Вид Г
≈80
Выбить размер „Д" - расстояние между опорными торцами плунжера и корпуса насоса при положении плунжера в начале подачи (в момент страгивания мениска)
Высота буквы и цифр - 3,5мм ГОСТ 3454-59.
Размер „Д" выбить с точностью до второго знака включительно, номинальный размер Д=52мм
Пример Д=52,45мм
Технические требования
Технические условия по ГОСТ 7745-55 с дополнениями и уточнениями указаны на странице
Б-Б
Выступание штифта от 2 до 4мм.
Отверстие под конический штифт ф4мм
Конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе после регулировки насоса на стенде по техническим условиям Д100-27 ТУ-2
Топливный насос
Топливный насос с толкателем
Д100-27-101сб



Технические требования

1. Технические условия по ГОСТ 7745-55 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже.
2. Перед сборкой все детали должны быть тщательно промыты в дизельном топливе
3. Движение рейки зубчатой (Д100-27-107сб) должно быть легким, без заеданий в любом положении плунжера по ходу при его перемещении.
4. Между зубьями шестерни и рейки должен быть зазор, но не более 0,2 мм, обеспечить подбором шестерни или рейки.
5. Полость „а" опрессовать дизельным топливом давлением 6÷8 кг/см² в течение 5 мин; просачивание топлива в местах „б" и „в" не допускается.
6. Для предохранения от загрязнения внутренних каналов топливного насоса во время сборки, транспортировки и хранения установить защитные детали.
7. При работе насоса просачивание топлива по соединению „г" и „д" не допускается. Допускается просачивание топлива или масла по зазору между рейкой и корпусом насоса без слабания капли с насоса за час работы на максимальном режиме.
8. Допускается применение проволоки ОЧ-ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
9. Обкатка, регулировка и испытание топливного насоса по техническим условиям Д100-27-1ТУ-2
10. Консервация, упаковка и хранения по инструкции Д100-27-2ин.
11. При транспортировке топливного насоса комплект регулировочных прокладок завернуть в бумагу и прикрепить проволокой к насосу
12. Количество регулировочных прокладок, устанавливаемых под насос на дизеле, определяется сборкой дизеля.

Детали 1, 2.

1. После штамповки деталь править.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Оксидировать.

Деталь 3

1. Термообработать. Твердость HRC 36÷48.
2. Размеры штамповки без допусков выполнять с точностью ±0,3 мм После штамповки - править.

Число рабочих витков	13,5
Общее число витков	15,5+0,5
Длина в развер. виде	370 мм.
Направление навивки	левое

3. Цинковать, толщина слоя не менее 0,03 мм.

Деталь 8.

1. Технические условия на литье по Д100-14ТУ.
2. Литейные уклоны до 3°.
3. Разностенность „а" и „б" не более 1,2 мм.
4. На торце „в" допускаются черноты, кроме кольцевых поверхностей, шириной 5 мм вокруг отв. Ф14, общая площадь черноты не более 15% поверхности торца.
5. Оксидировать.
6. Допускается сталь 30Лх-II, 35Лх-II и 45Лх-II ГОСТ 977-58.

Деталь 9.

1. Неравномерность шага рабочих витков - не более 0,2 мм.
2. Неперпендикулярность торцов к оси пружины - не более 0,3 мм на длине пружины.
3. Просвет между поджатыми витками - не более 0,2 мм на конце витка.
4. Толщина опорного витка не менее 0,2 мм.
5. Опорная поверхность крайних витков - не менее 0,8 мм длины окружности.
6. После обжатия до полного соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
7. Оксидировать.
8. Проволока должна поставляться по ГОСТ 9389-60 с гарантией:
а) марка сталь 70 ГОСТ 1050-60 с ограничением содержания серы не более 0,03% и фосфора не более 0,035%;
б) механические свойства по таблице №2 с примечаниями 2, 3 и требованием пунктов 7 и 8.

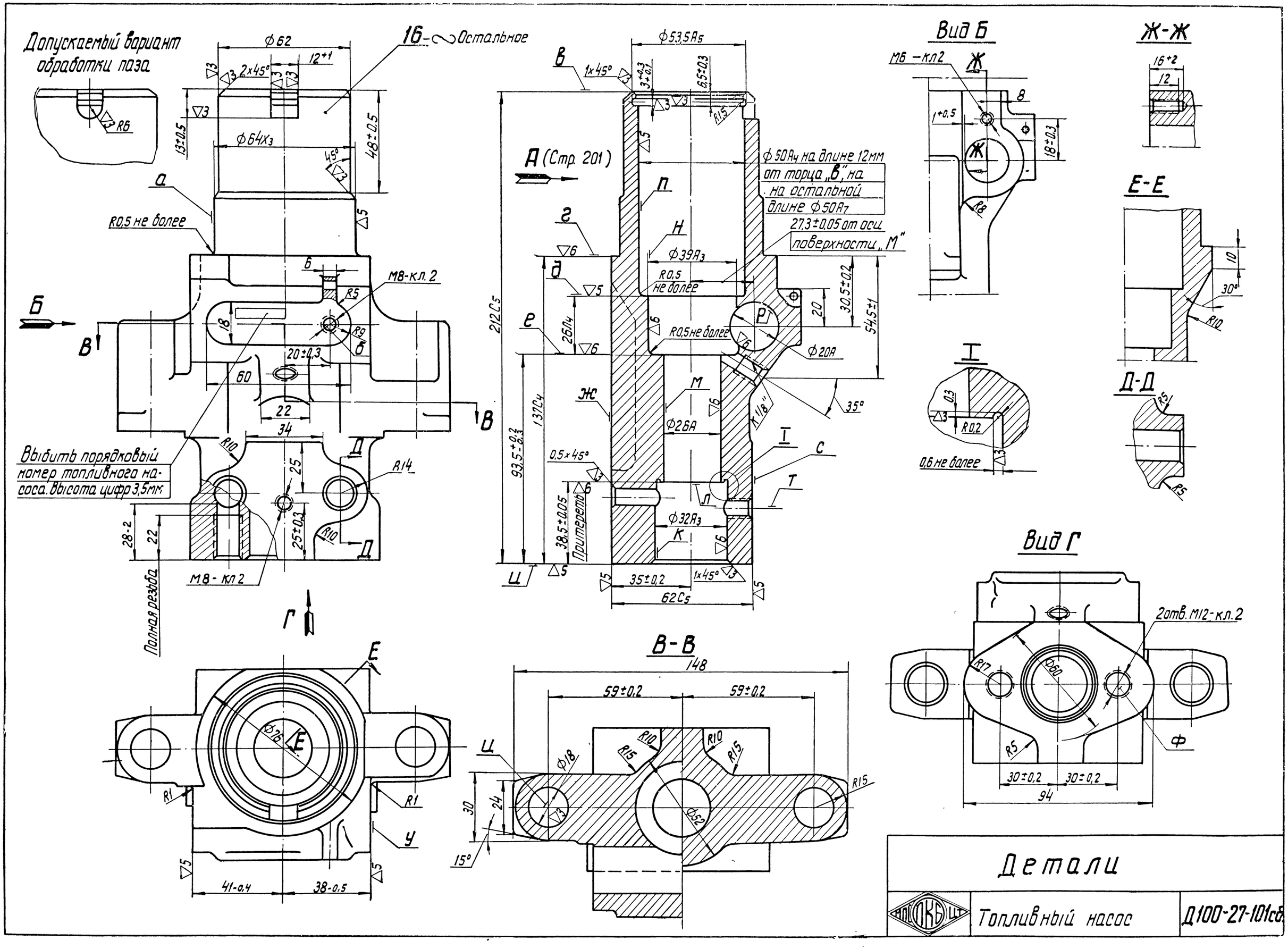
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

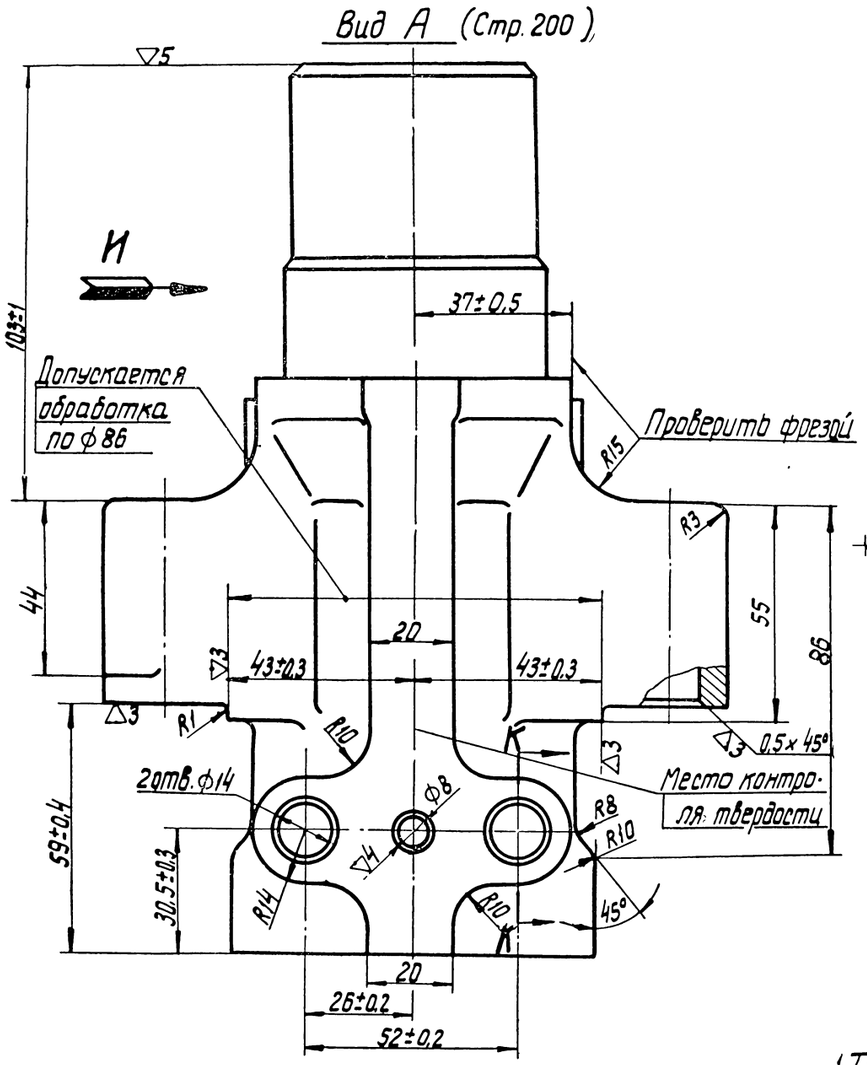
Порядковый номер детали	№ заводского узл. чертежа
7, 16, 26	Д100-27-109сб.

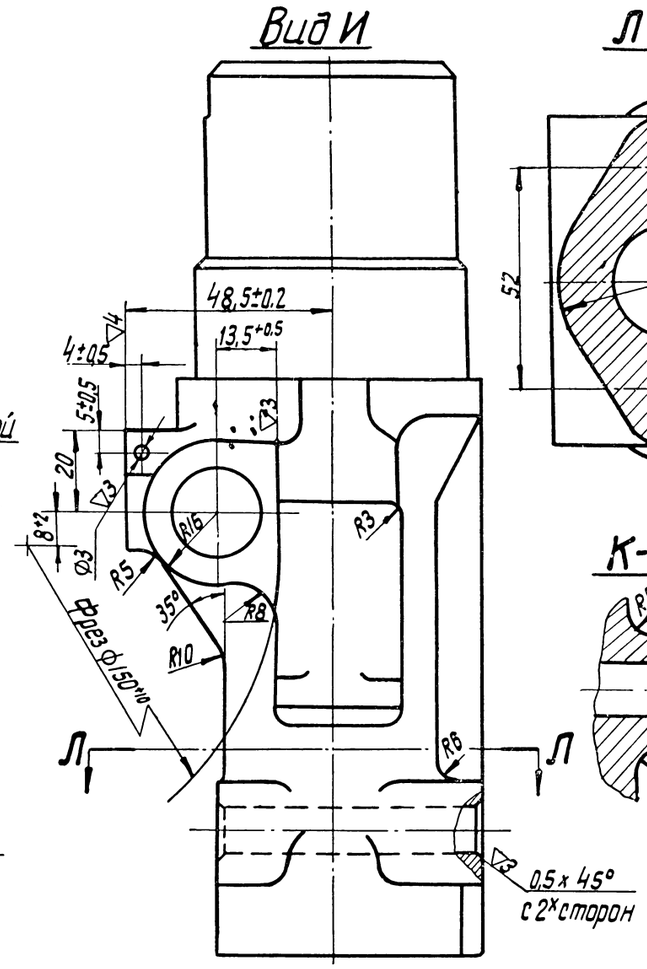
Согласовано с черт. Д100-27-109 сб.

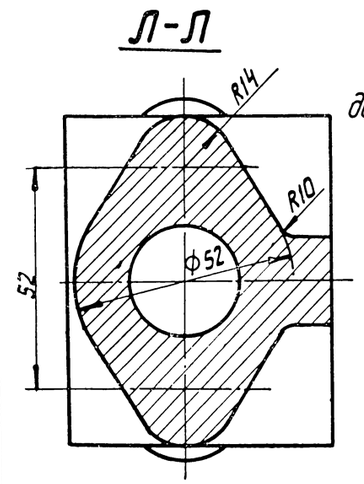
№ по спец.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
34	Болт М6х10	1		Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	–
33	Хомутик	1	0,045	Сталь 40	1050-60	Д100-27-047-1	208
32	Штифт	1	0,005	Сталь 40	1050-60	Д100-27-048	208
31	Заглушка	1	0,006	Пластмасса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-019А	49/17
30	Прокладка	1	0,007	Мед М3	859-41	Д100-27-020	202
29	Винт стопорный	2	0,013	Сталь 20	1050-60	Д100-27-019	202
28	Колпачок	1	0,004	Пластмасса марки К-8-2	5689-60	Д100-17-021А	45/12
27	Колпачок	1	0,02	Сталь 40	1051-59	Д100-17-021	45/12
26	Штуцер 6	1	0,019	Сталь 40	1050-60	РО2907.10	951
25	Проволока 0-16	2-80мм		Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
24	Регулировочная прокладка насоса	1	0,008	Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-037	208
23	Регулировочная прокладка насоса	2	0,004	Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-045	208
22	Регулировочная прокладка насоса	2	0,0025	Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-036	208
21	Регулировочная прокладка насоса	2	0,0008	Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-035	208
20	Кольцо стопорное	1	0,008	Проволока II-3	9389-60	Д100-21-015	202
19	Тарелка пружины	1	0,085	Сталь 20Х	4543-61	Д100-27-014-2	202
18	Пружина плунжера	1	0,27	Проволока 50ХГА 5,5	3704-47	Д100-27-013-2	202
17	Кольцо пружины	1	0,065	Сталь 20	1050-60	Д100-27-012-1	202
16	Корпус топливного насоса	1	4,5	Чугун СЧ-21-40	1412-54	Д100-27-001-5	200
15	Шестерня плунжера	1	0,22	Комплект	–	Д100-27-108сб	208
14	Насосный элемент	1	0,43	Комплект	–	Д100-27-102 сб	203
13	Пробка	1	0,003	Резина V-а группы	ТУ М ХП N233-54р.	Д100-27-040	202
12	Клапан нагнетательный	1	0,067	Комплект	–	Д100-27-103 сб	215
11	Прокладка клапана	1	0,016	Медь М3	859-41	Д100-27-006	202
10	Штуцер нажимной	1	0,164	Комплект	–	Д100-27-106 сб	207
9	Пружина клапана	1	0,003	Проволока II-1,2	9389-60	Д100-27-009	199
8	Фланец	1	0,42	Сталь 45Лх-II	977-58	Д100-27-008-1	199
7	Шпилька М12х45	2	0,048	Сталь 40	1050-60	РО2420-00	*
6	Гайка М12	2	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	–
5	Рейка зубчатая	1	0,34	Комплект	–	Д100-27-107сб	208
4	Винт М6х12	1	0,003	Сталь	1492-58	ГОСТ 1489-58	–
3	Стрелка указательная	1	0,004	Сталь 65Г	1542-54	Д100-27-024	199
2	Прокладка стрелки	4	0,0002	Сталь 10	1050-60	Д100-27-022	199
1	Прокладка стрелки	2	0,001	Сталь 10	1050-60	Д100-27-023	199

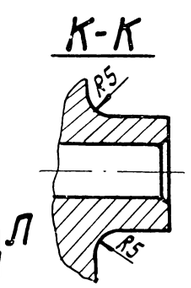
Топливный насос		6,26
		Вес
МТ СКБ ПО	Топливный насос с толкателем	Д100-27-101сб

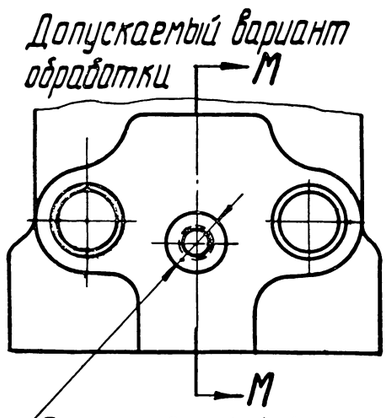

Допускаемый вариант обработки паза
Остальное
Вид Б
Ж-Ж
Е-Е
Д-Д
Вид Г
В-В
Д (Стр. 201)
Ф50А4 на длине 12мм от торца „В", на остальной длине Ф50А7
27,3±0,05 от оси поверхности „М"
R0,5 не более
М8-кл.2
Выбить порядковый номер топливного насоса. Высота цифр 3,5мм
Полная резьба
М8-кл2
2отв. М12-кл.2
Притереть
Детали
Топливный насос
Д100-27-101сб

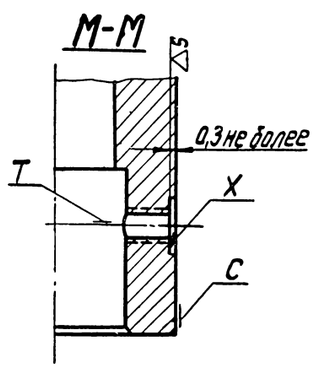












Подторцовка ф14+1.

Биение поверхности „Х" относительно оси „Т" резьбового отверстия не более 0.04мм на ф14мм. При наличии подторцовки обработка поверхности „С" – ▽4 и выполнение пункта о перпендикулярности поверхности „С" к оси „Т" резьбового отверстия не обязательно

Технические требования:

1. Твердость НВ 170÷241

3. Литейные уклоны 2÷3°. Неуказанные литейные радиусы 3÷5мм.

4. Отливку тщательно очистить. Качество литых поверхностей по эталону.

5. Соосность отверстий „К" и „М" проверять ступенчатым калибром с допусками на проходную сторону калибров.

6. Неперпендикулярность торца „П" к оси поверхности „М" проверять по краске, прилегание должно быть по замкнутому кольцу шириной не менее 1мм.

7. Биение поверхностей „А" и „Г" относительно оси поверхности „М" не более 0,1мм.

8. Биение поверхности „Н" относительно поверхности „М" не более 0,05мм.

9. Биение поверхности „П" относительно поверхности „М" не более 0,1мм.

10. Непараллельность оси поверхности „Р" относительно поверхности „Г" не более 0,15мм на длине 100мм.

11. Несовпадение оси резьбового отверстия „Б" с осью поверхности „Р" не более 0,2мм

12. Несовпадение оси „Т" резьбового отверстия с осью поверхности „М" не более 0,2мм.

13. Несовпадение общей диаметральной плоскости двух резьбовых отверстий „Ф" с осью поверхности „К" не более 0,2мм.

14. Несовпадение общей диаметральной плоскости отверстий „Ц" с осью поверхности „М" не более 0,3мм.

15. Биение поверхностей „Д" и „Е" относительно оси поверхности „М" не более 0,05мм.

16. Неперпендикулярность оси резьбового отверстия „Т" к поверхности „С" не более 0,15мм на длине 50мм.

17. Неперпендикулярность оси резьбовых отверстий „Ф" к поверхности „Ц" не более 0,3мм на длине 100мм.

18. Неперпендикулярность поверхности „У" относительно оси поверхности „Р" не более 0,1мм на ф30мм.

19. На окончательно обработанных частях детали заварку производить не разрешается.

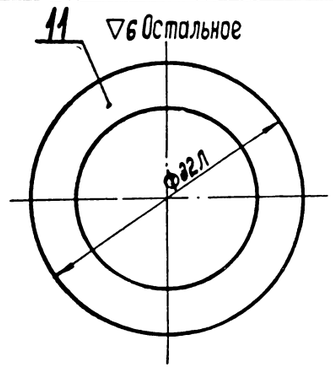
20. На поверхности „К" на участках 25мм от торца „Л" и 5мм от торца „Ц" допускаются чистые газовые раковины ф 0.5÷1мм, в количестве до трех штук негруппового расположения. На остальной части поверхности „К" раковины не допускаются. На поверхностях „Г" и „Л", на поверхности „Ж" по площади кольца шириной 8мм вокруг отверстия ф8мм и на поверхности „С" по площади кольца шириной 4мм. Вокруг отверстия М8х1,25 раковины не допускаются.
На поверхности „Л" не допускаются также мелкие раковины в виде сыпи.
На поверхности „Ж" на участке ребра от ф78мм до бонок фланца допускается одна раковина площадью не более 1см², глубиной не более 5мм, не выходящая на кромки, или большее количество раковин, если их суммарная площадь не превышает допустимую. Заваренные раковины должны быть расчищены. В остальном технические условия на отливку по Д100-ТУ9.

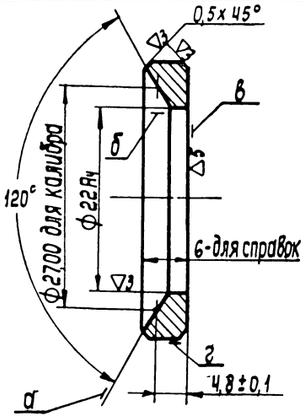
21. На поверхности ф62 допускается спиральная риска – след от выхода резца. Сравнение с эталоном.

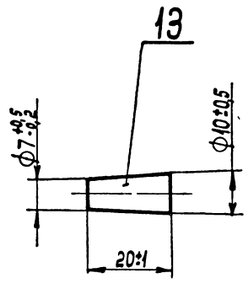
22. Окраска по Д100-ТУ20.

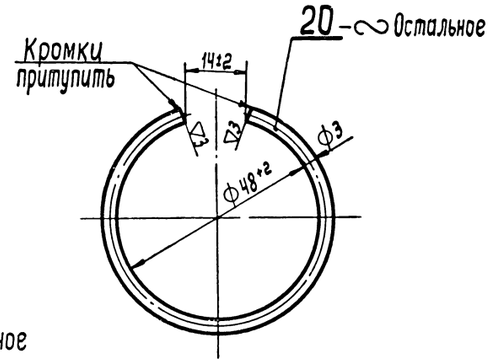
23. Соосность поверхности „П" с поверхностью „М" проверять ступенчатым калибром ф25,998 и ф49,75, обеспечивающим при контроле направление по всей длине поверхности „М"

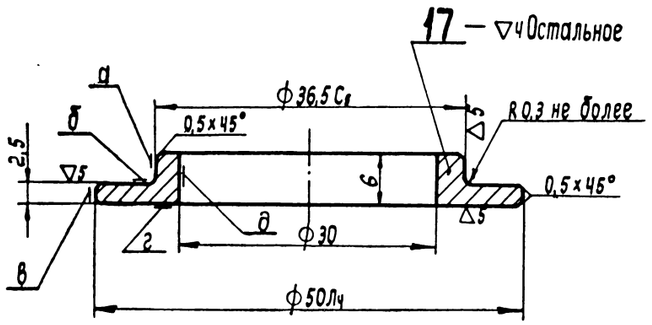
Детали		
ПКБ	Топливный насос	Д100-27-101сб.

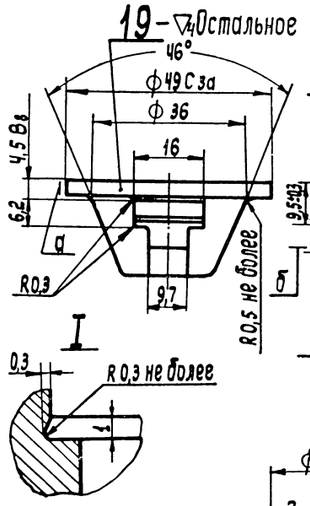


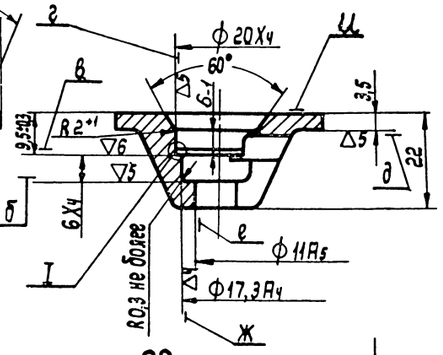


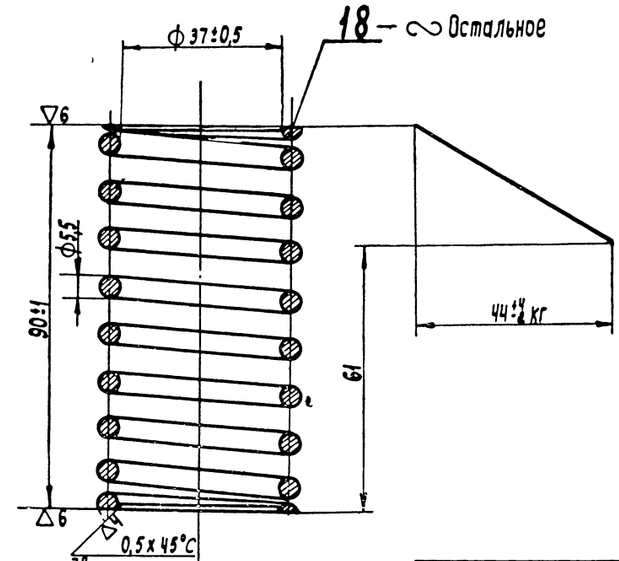


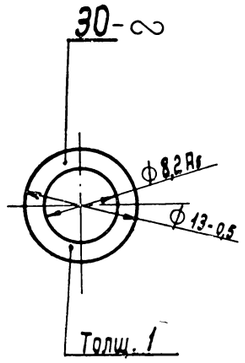


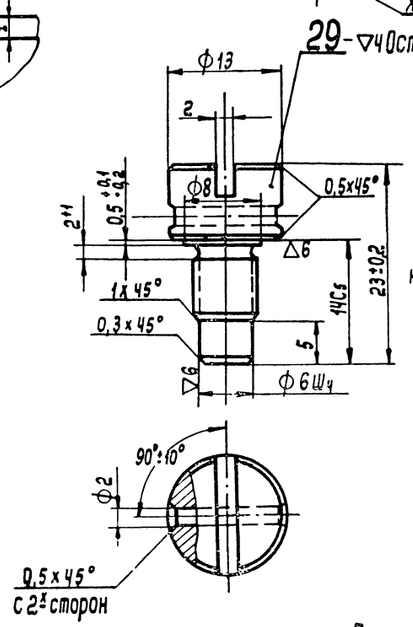


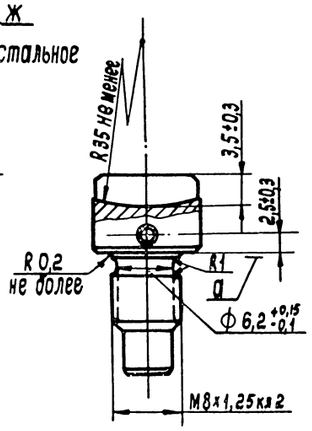




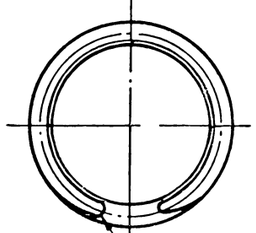








Число рабочих витков	7,5
Общее число витков	10,5±0,25
Длина в развернутом виде	1450
Направление навивки	Правое



Конец опорного витка скруглить R2,5

Технические требования

Деталь 11

1. Биение поверхностей „а" и „в" относительно поверхности „г" не более 0,1мм на ф 28мм.
2. Биение поверхности „б" относительно поверхности „г" не более 0,15мм.
3. На поверхности „г" не допускаются риски и забоины.
4. При изготовлении детали холодной штамповкой допускается ф 32Х3 вместо ф 32Л.
5. После окончательной обработки деталь отжечь, окалина не допускается.

Деталь 13

Заусенцы не допускаются.

Деталь 17

1. Цианировать на глубину 0,2÷0,4мм Твердость HRA ≥ 76.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „в" не более 0,1мм.
3. Непараллельность поверхностей „б" и „г" не более 0,1мм.
4. Биение поверхности „д" относительно поверхности „в" не более 0,3мм

Деталь 18

1. Твердость HRC 42÷48
2. Непараллельность торцов не более 0,5мм.
3. Неперпендикулярность оси пружины к торцам не более 0,5мм. на длине пружины.
4. Опорные витки должны быть поджаты до соприкосновения с рабочими витками на длине 0,25 витка с учетом отрезанного участка витка.

Допускается зазор между крайними поджатыми витками не более 0,2мм.

5. Опорная поверхность нерабочих витков не менее 0,85мм длины витка; прилегание опорной поверхности по плите должно быть равномерным и составлять не менее 60% поверхности.
6. Толщина конца опорного витка не менее 1мм
7. Неравномерность шага рабочих витков в свободном состоянии пружины не более 0,5мм.
8. При сжатии пружины до высоты 61мм зазор между рабочими витками не менее 0,6мм.
9. После трехкратного обжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается
10. Проверить на магнитном дефектоскопе, трещины и волосовины не допускаются
11. Произвести дробенаклеп.
12. Оксидировать.
13. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56.

Деталь 19

1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA ≥ 76.
2. Биение поверхностей „е, ж, а, б" относительно оси поверхности „г" не более 0,1мм.
3. Неперпендикулярность поверхностей „б" и „в" относительно поверхности „г" не более 0,1мм на длине 50мм.
4. После термообработки допускается ф 20+0,21 -0,03 вместо ф 20Х4; ф 11+0,24 -0,05 вместо ф 11Ф5 и ф 17,3+0,12 -0,05 вместо ф 17,3Ф4.
5. Оксидировать.
6. На торце „Ц" допускаются 3 технологические лунки ф 1+0,5 от керна.

Деталь 20

Оксидировать.

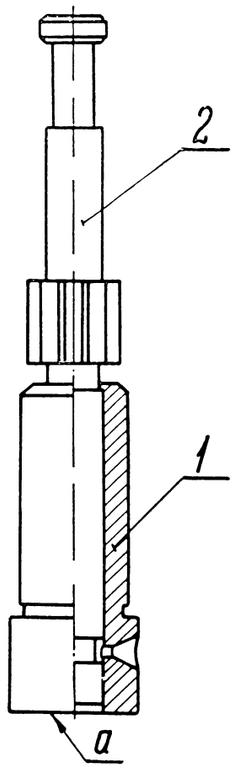
Деталь 29

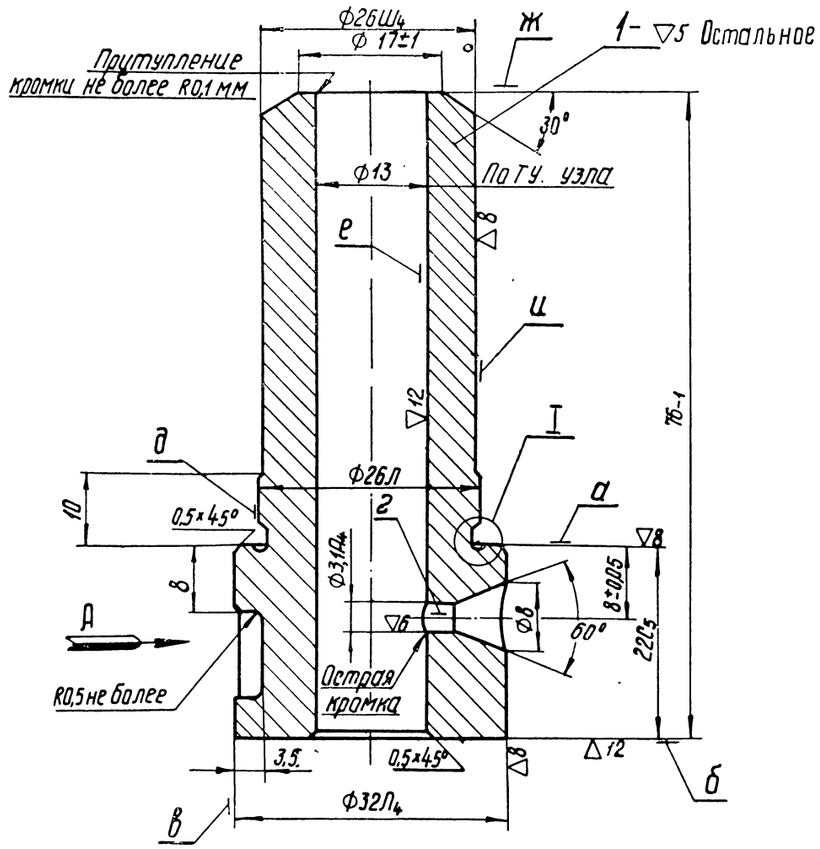
1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм Твердость HRA ≥ 72.
2. Биение торца „а" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,05мм на ф 12мм

Деталь 30

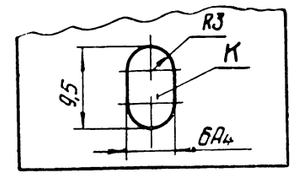
Деталь править и отжечь

Детали		
	Топливный насос	Д100-27-101 сб.

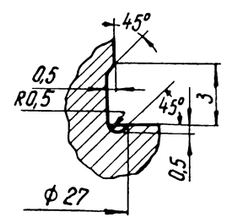




Вид А



I



Технические требования:

1. Технические условия по ГОСТ 9927 61 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже.
2. Доведенные детали гильзы плунжера и плунжера составляют пару, в которой замена одной из спаренных деталей другой не допускается
3. Доведенный диаметр отверстия гильзы Ф13±0,1мм Доведенные поверхности по ф13 гильзы плунжера и плунжера должны иметь ровный отблеск всей поверхности; граненность и следы шлифовки не допускаются; допускаются едва заметные мельчайшие штрихи
4. Чистота доведенных поверхностей не ниже эталона.
5. Перемещение плунжера в гильзе (предварительно промытых в дизельном топливе) должно быть таким, чтобы при наклоне 45° плунжер, выдвинутый из гильзы на 20-25мм от нижнего крайнего положения, опускался под собственным весом, при любом повороте плунжера вокруг оси Местные сопротивления, препятствующие свободному перемещению, различимые на ощупь, не допускаются
6. Опрессовку пар на плотность производить на специальном стенде, на дизельном топливе ГОСТ 4749-49 с вязкостью по Энглеру E_{20}=1,43÷1,45 при температуре помещения стенда 15°-25°С Сила, действующая по оси плунжера, 390кг, плоскость „В" плунжера дет.2 должна быть смещена от оси отсечного отверстия в гильзе на 10°±30' против часовой стрелки, если смотреть на насосный элемент с торца „А"
Перед опрессовкой пару тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе, не допускается на поверхностях плунжера и гильзы наличия остатков каких-либо видов смазки До первого замера необходимо зажать слегка торцовую заглушку гильзы и выжать топливо, опуская груз рукой Каждую пару опрессовать два раза и считать годной, если падение груза (плотность) произойдет за время 22-32 сек При опрессовке на плотность после обкатки насосов на стенде пару считать годной с плотностью 20÷32 сек Допускается производить контроль плотности в сравнении с эталонными парами, которые отбираются по условиям приемки рабочих пар при температуре помещения стенда 20°-21°С.
7. Геометрия Ф13мм плунжера и гильзы, после спаровки; согласно детальным чертежам
8. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 ЧН

Деталь 1

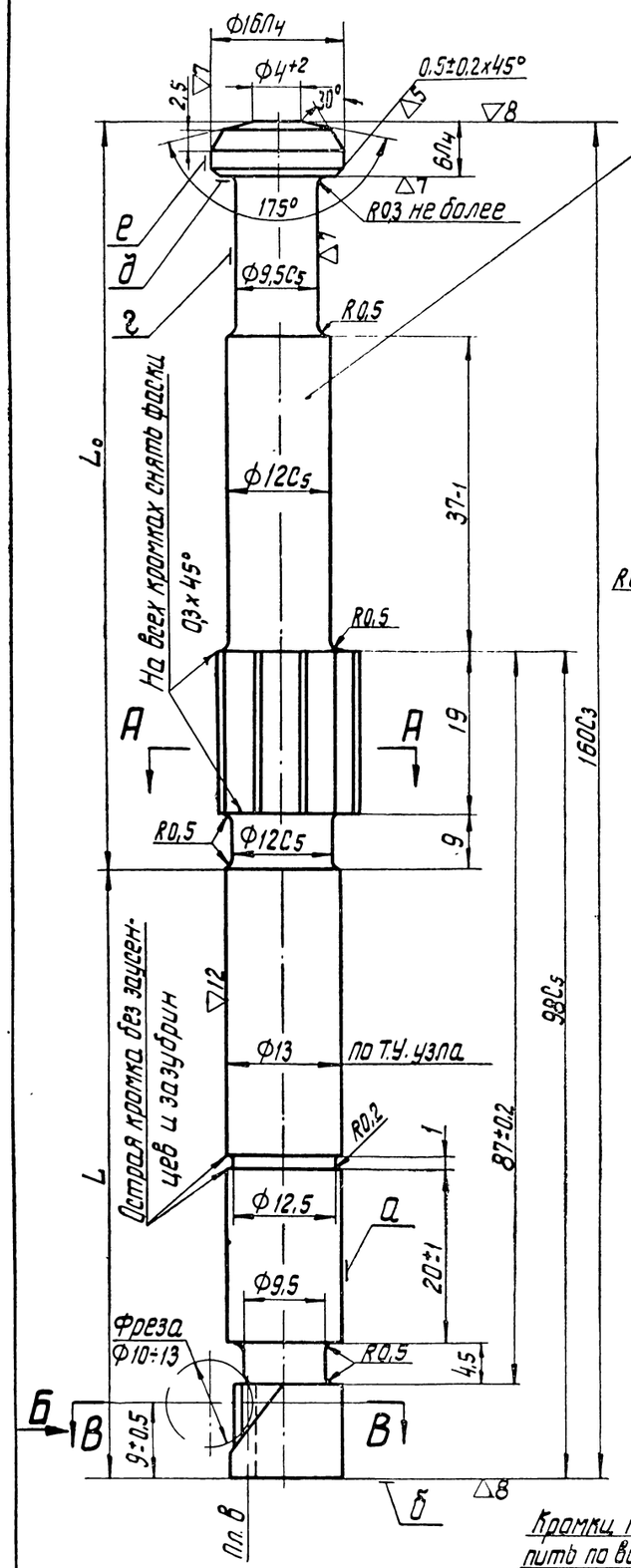
1. Твердость HRC 60-63 Деталь подвергнуть старению.
2. Неперпендикулярность торца „Д" к оси поверхности „И" не более 0,01мм
3. Непараллельность торцов „А" и „Б"-не более 0,02мм
4. Биение поверхности „Д" относительно поверхности „Е" не более 0,03мм
5. Биение поверхности „В" относительно поверхности „Д"-не более 0,03мм
6. Снос оси паза симметрии паза „К" и оси отверстия „Г" относительно общей диаметральной плоскости поверхности „Д" не более 0,2мм, замерять у поверхности „В"
7. Чистота обработки поверхностей „Б" и „Е" не ниже эталона
8. Граненость и риски на поверхности „Е" не допускаются
9. Овальность поверхности „Е" не допускается
10. Корсетность и бочкообразность поверхности „Е" не допускается
11. Правка ни при каких операциях не допускается
12. Окалина не допускается
13. Деталь дефектоскопировать

Трещины и волосовины не допускаются После проверки размагнитить

14. Обработать холодом
15. Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей, оксидировать по специальному техпроцессу

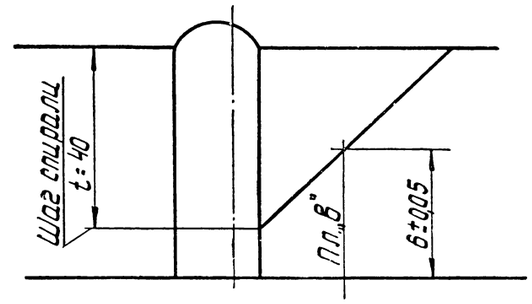
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Плунжер	1	0,15	сталь ШХ-15	801-60	Д100-27 003	204
1	Гильза плунжера	1	0,28	сталь ШХ-15	801-60	Д100-27-002	203

Насосный элемент		0,43 Вес
МПСКБ	Топливный насос	Д100-27-102сб



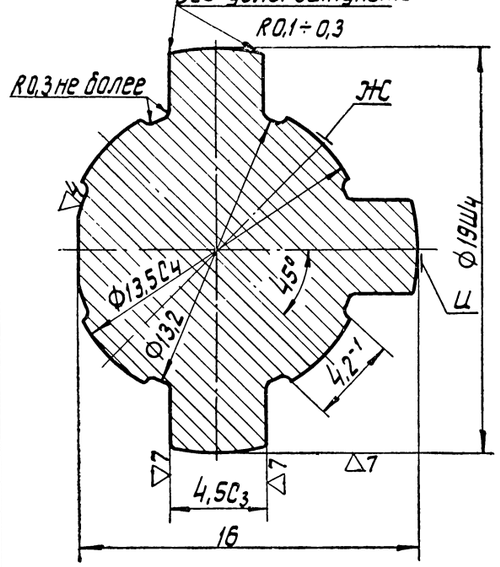
2 — ▽5 Остальное

Развертка отсечной кромки

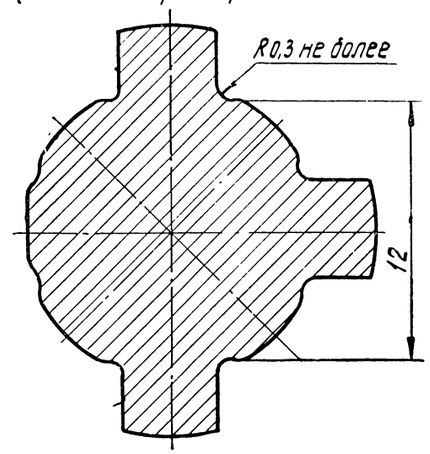


А-А

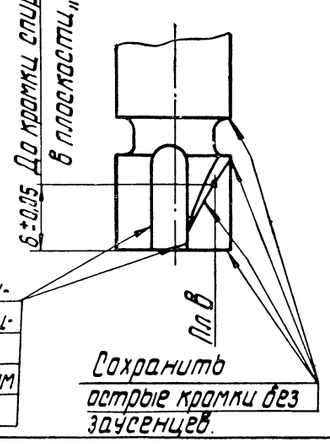
Все углы затупить



Допускаемый вариант обработки шлицев
(остальные размеры по сечению А-А)



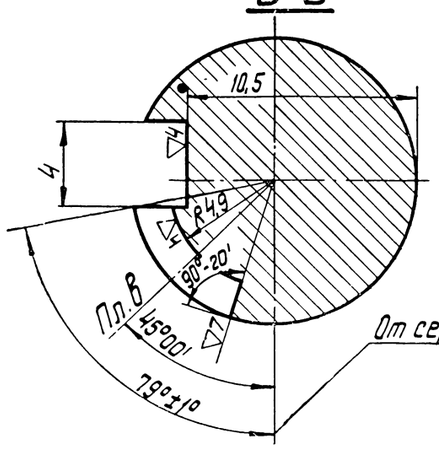
Вид Б



Кромки притупить по всей длине; радиус притупления до 0,1мм не более

Сохранить острые кромки без заусенцев.

В-В

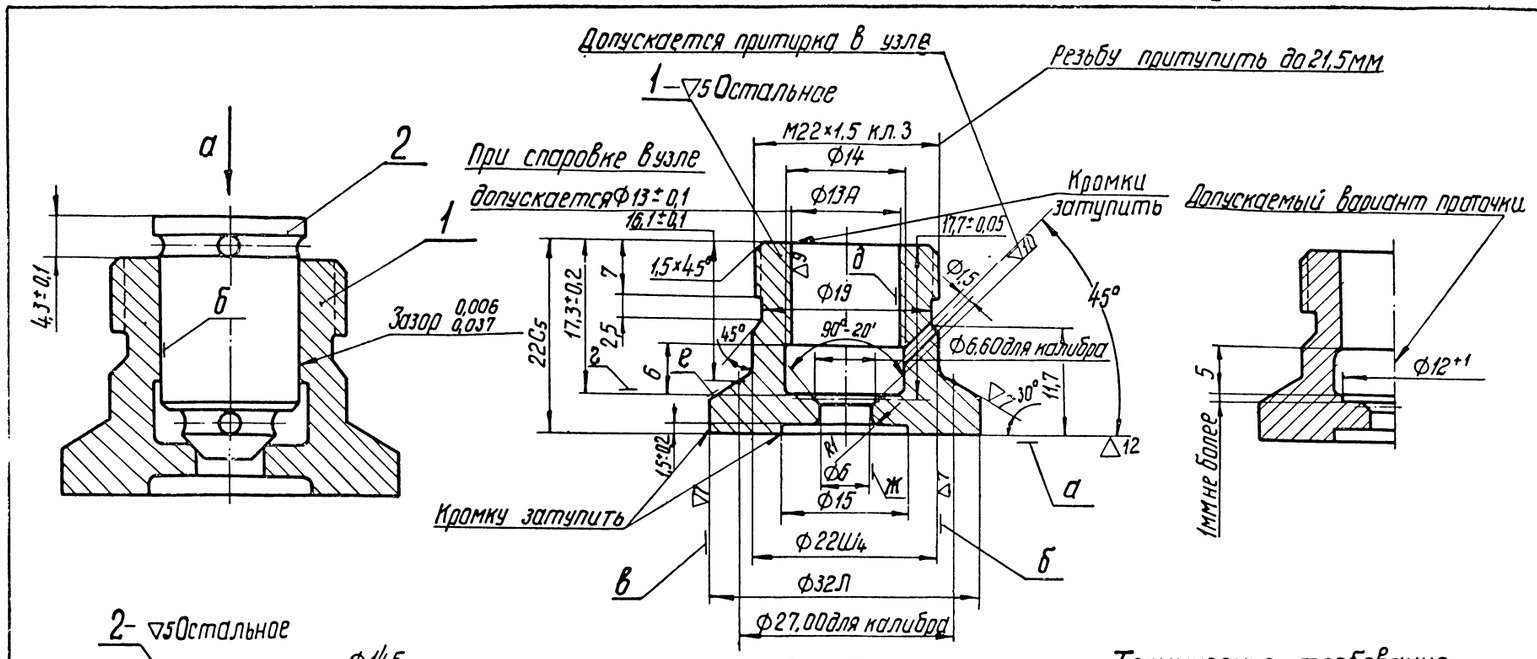


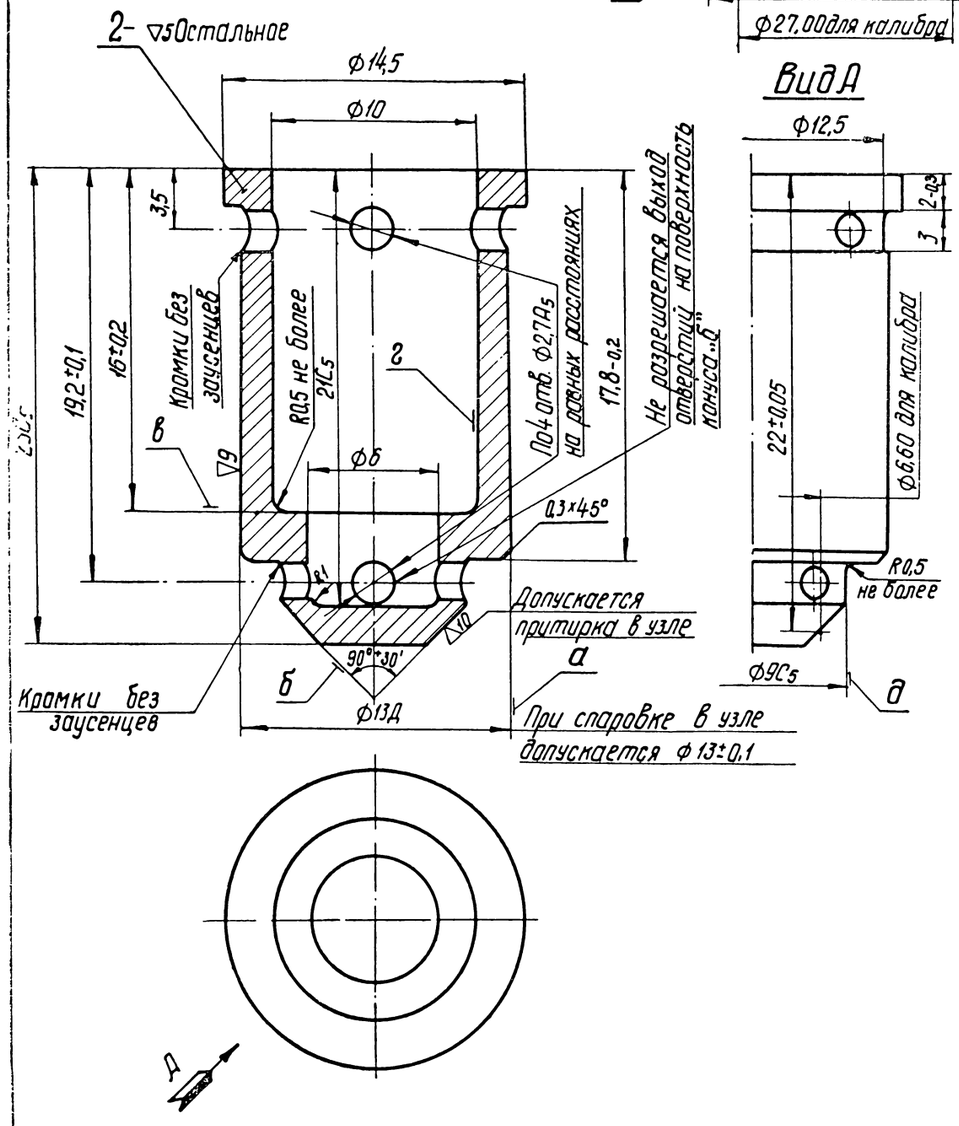
От середины шлица

Технические требования

1. Технические условия по ГОСТ 9927-61 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже
2. Твердость на длине „L" HRC 60÷63; на длине „L₀" HRC 52÷54, допускается HRC - 60-63
3. Окалина не допускается
4. Правка ни при каких операциях не допускается
5. Деталь подвергнуть старению.
6. Центры для механической обработки не допускаются.
7. Граненость поверхности „а" не допускается
8. Бочкообразность и корсетность поверхности „а" не более 0,001мм
9. Чистота обработки поверхности „а" по эталону
10. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" - не более 0,02мм
11. Отклонение рабочей кромки спирали от заданной геометрически правильной формы - не более ±0,02 мм по направлению образующей плунжера, при этом исходную точку на спирали принимать в плоскости „в" Допускается спираль проверять отступя по 1мм от начала ее и конца
12. Снос диаметральной плоскости шлицов от оси поверхности „а" - не более 0,04мм
13. Биение поверхности „Ж" относительно оси поверхности „а" - не более 0,2 мм.
14. Биение поверхностей „е" и „г" относительно оси поверхности „а" - не более 0,07 мм
15. Биение поверхности „д" относительно оси поверхности „а" - не более 0,05 мм
16. Биение поверхности „Ц" относительно оси поверхности „а" - не более 0,1 мм.
17. Взаимозаменяемость деталей по шлицам контролировать комбинированным калибром.
18. Деталь дефектоскопировать
Трещины и волосовины не допускаются. После проверки - размагнитить.
19. Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей; оксидировать по специальному техпроцессу.
20. Обработать холодом

Детали		
НПО ЦКБ ЦР	Насосный элемент	Д100-27-102сб





Технические требования:

1. Технические условия по ГОСТ 8334-57 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже.
2. Клапан и седло клапана составляют пару, в которой замена одной из спаренных деталей другой - не допускается.
3. Перемещение клапана в седле должно быть свободным.
4. Со стороны „А" опрессовать воздухом давление 4-6 кг/см², просачивание воздуха по конусу не допускается.
5. Допускается притирка по конусу и по поверхности „Б"
6. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2ИН.

Деталь 1

1. Твердость HRC 60÷64
2. Неперпендикулярность поверхности „А" к оси поверхности „Д" не более 0,04 мм.
3. Прямолинейность торца „А" проверить лекальной линейкой - просвет не допускается.
4. Овальность и конусность поверхности „Д" - не более 0,003 мм.
5. Непараллельность поверхности „Г" относительно поверхности „А" - не более 0,04 мм.
6. Несоосность фаски 90°-20' с поверхностью „Д" проверять на копоть.
7. Несоосность оси конуса „Е" к поверхности „Д" - не более 0,05 мм.
8. Биение поверхности „Ж" относительно оси поверхности „Д" - не более 0,1 мм.
9. Биение поверхностей „Б" и „В" относительно оси поверхности „Д" - не более 0,06 мм.
10. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе, трещины и волосовины не допускаются, после проверки размагнитить.
11. Допускается оксидация кругом, кроме поверхностей „А"-„Д" и конуса 90°.

Оксидировать по специальному техпроцессу.

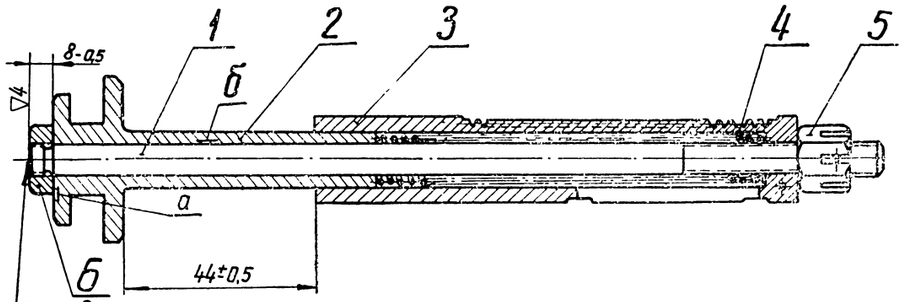
Деталь 2.

1. Твердость HRC 56÷62.
2. Биение поверхности „Д" относительно оси поверхности „А" - не более 0,1 мм
3. Несоосность поверхностей „А" и „Б" - не более 0,002 мм.
4. Овальность и конусность поверхности „А" - не более 0,003 мм.
5. Несоосность поверхностей „А" и „Г" - не более 0,1 мм.
6. Окалина не допускается.
7. Деталь дефектоскопировать. Трещины и волосовины не допускаются После проверки - размагнитить.
8. Допускается оксидация кругом, кроме поверхности „А" и конуса „Б", оксидировать по специальному техпроцессу.
9. Неперпендикулярность поверхности „В" к оси поверхности „А" не более 0,1 мм

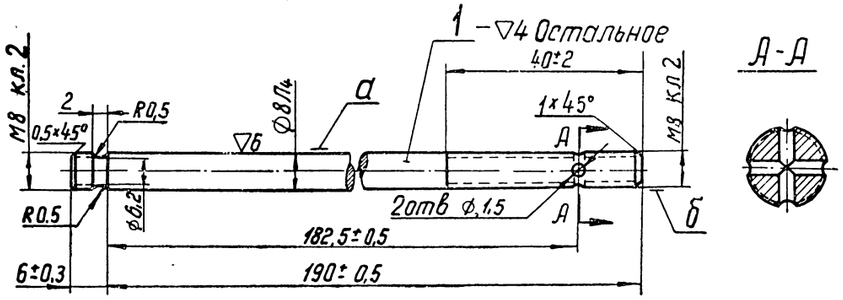
№ по поз	Наименование	кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Клапан нагнетательный	1	0,009	сталь ШХ-15	801-60	Д100-27-005	205
1	Седло клапана	1	0,058	сталь ШХ-15	801-60	Д100-27-004	205

Клапан нагнетательный — Вес 0,067

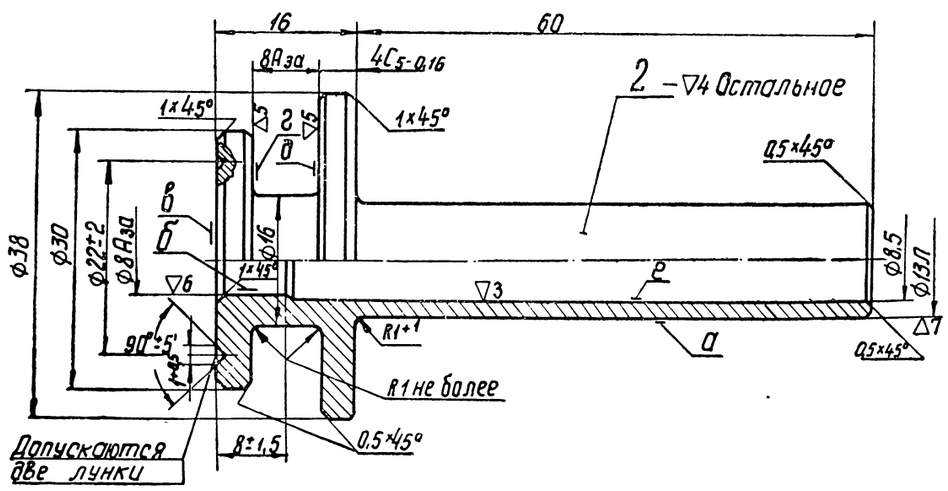
МПКБ — Топливный насос Д100-27-103сб

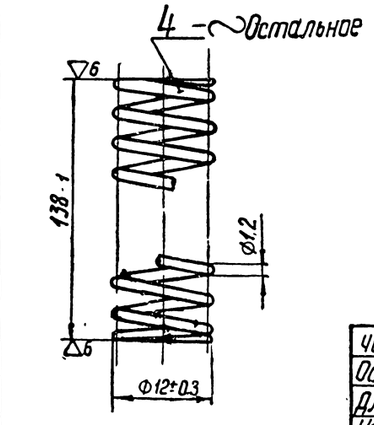


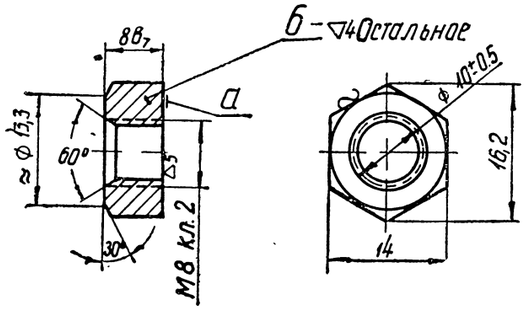
Головку болта туго затянуть до упора и приварить, заварку подрезать заподлицо с торцом головки



А-А







Число рабочих витков	38
Общее число витков	40+0,5
Длина в развернутом виде	~1350
Направление навивки	левая

Технические требования

1. При различных сжатиях пружины поводковой втулкой, поводковая втулка должна под действием пружины свободно без задержек возвращаться до упора в головку болта
Указанное требование обеспечить подбором рейки, болта и поводковой втулки
Проверку производить при затянутой гайке в разных положениях по углу поворота болта и поводковой втулки

Деталь 1 и 6 (в сборе)

1. Биение поверхности „А" относительно оси стержня не более 0,1мм, допускается зачистка поверхности „А" резцом
2. На поверхности „Б" забоины и вмятины не допускаются, непрямолинейность стержня не более 0,15мм на длине 190мм
3. Допускается изготовление головки болта дет 6 заодно со стержнем.
4. Оксидировать

Деталь 1

1. Непрямолинейность стержня не более 0,15мм на длине 190мм
2. Перекос резьбы „Б" относительно оси стержня, определяемый биением торца специального резьбового кольца, не более 0,1мм на ⌀50мм
3. Биение среднего диаметра резьбы „Б" относительно оси поверхности „А" не более 0,1мм
4. Смещение оси отв ⌀1,5 относительно оси резьбы „Б" не более 0,2мм
5. На поверхности „А" допускается наличие местных лысок на глубину до 0,1мм, расположенных на длине не менее 40мм от канавки для выхода резьбы.

Деталь 2

1. Цианировать на глубину 0,1-0,3мм в готовом изделии
Твердость HRA=72.
2. Биение поверхности „Б" относительно поверхности „А" не более 0,1мм.
3. Биение поверхности „Г" и „Д" относительно поверхности „А" не более 0,06мм на ⌀36мм
4. Биение поверхности „В" относительно поверхности „А" не более 0,1мм на ⌀26мм.
5. Биение поверхности „Е" относительно поверхности „А" не более 0,3мм.
6. Оксидировать

Деталь 3

1. Биение шестигранника относительно резьбы не более 0,6мм
2. Биение поверхности „А" относительно оси резьбы не более 0,1мм

Деталь 4

1. Неравномерность шага не более 0,8мм.
2. Неперпендикулярность торцов относительно оси пружины не более 2мм на длине пружины.
3. Допускаемый просвет между поджатыми витками не более 0,2мм
4. Опорная поверхность должна быть не менее 0,75 длины окружности опорного витка, толщина конца опорного витка - не менее 0,2мм
5. После трехкратного сжатия до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
6. Оксидировать

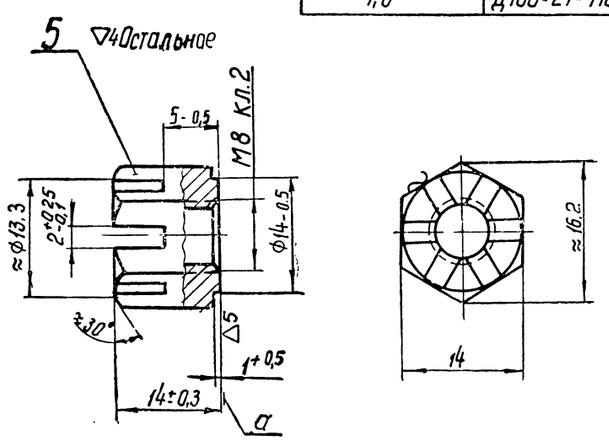
Деталь 5

1. Биение торца „А" относительно оси резьбы не более 0,05мм на ⌀14мм
2. Смещение оси прорези относительно оси резьбы не более 0,2мм

Согласовано с черт. Д100-27-110 сб.

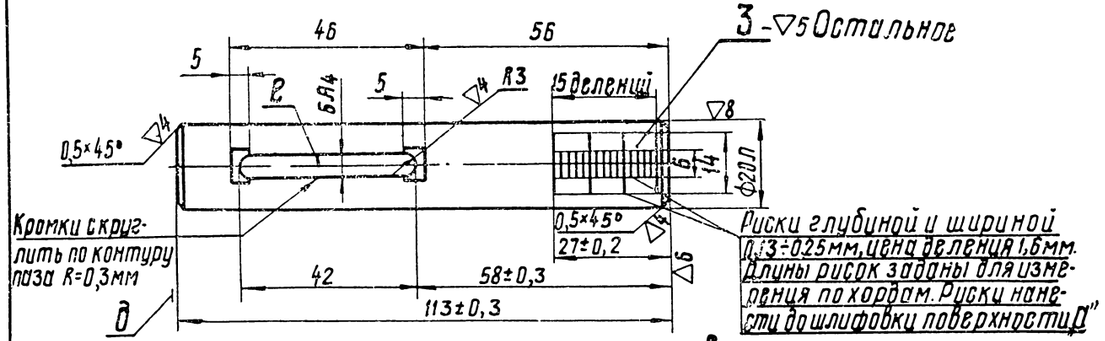
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

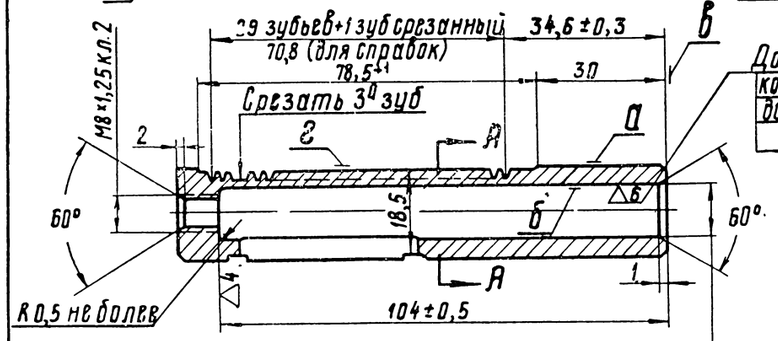
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1,6	Д100-27-110сб



№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
6	Головка болта	1	0,006	Сталь 40	1051-59	Д100-27-043	206
5	Гайка	1	0,009	Сталь 40	1051-59	Д100 27-041	206
4	Пружина рейки	1	0,012	Проволока III-1,2	9389 60	Д100-27-017	206
3	Рейка зубчатая	1	0,15	Сталь 40	1050-60	Д100-27-011	207
2	Втулка поводковая	1	0,096	Сталь 20	1050-60	Д100 27-16	206
1	Стержень	1	0,076	Сталь 40	1050 60	Д100-27-18-1	206

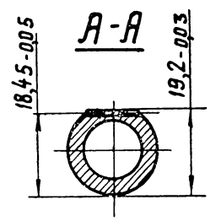
Рейка зубчатая	0,34
	Вес
Топливный насос	Д100-27-107сб

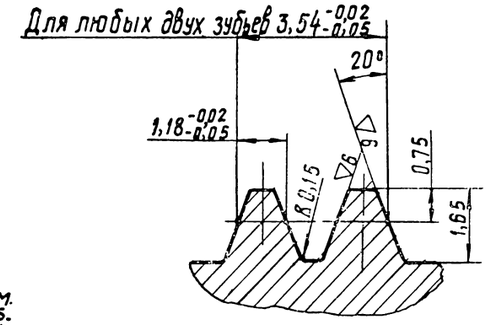




Допускаются отдельные кольцевые риски глубиной до 0,1мм не более 5 рисок на поверхности

Ф13А3 на длине 60мм от торца „В", на остальной длине отверстия допускается Ф12,8мм с чистотой обработки ▽4.





Модуль	0,75
Число зубьев	29+1 зуб срезанный
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба по зубомеру	0,75
Толщина зуба по зубомеру	1,18 -0,02 -0,05
Теоретическая толщина зуба по начальной линии	1,18

Технические требования

Деталь 3

1 Твердость НВ 163÷229

2. Поверхность паза „Е" калить Т.В.Ч. на твердость HRC ≥ 45. Допускаемая площадь охвата закалкой на поверхности „Д" до 10мм от кромок паза Твердость проверять на поверхности „Д" на расстоянии 2÷3мм от кромки паза Допускаемое коробление поверхностей паза после закалки не более 0,1мм.

3 Смещение оси паза „Е" относительно диаметральной плоскости поверхности „А" перпендикулярной поверхности „Г" не более 0,1мм на длине паза

4 Перекос оси паза „Е" относительно оси поверхности „А" не более 0,1мм на длине паза

5. Неперпендикулярность образующей рабочей поверхности зуба к оси поверхности „А" не более 0,02мм на длине зуба

6. Биение поверхности „А" относительно оси поверхности „Б" не более 0,2мм.

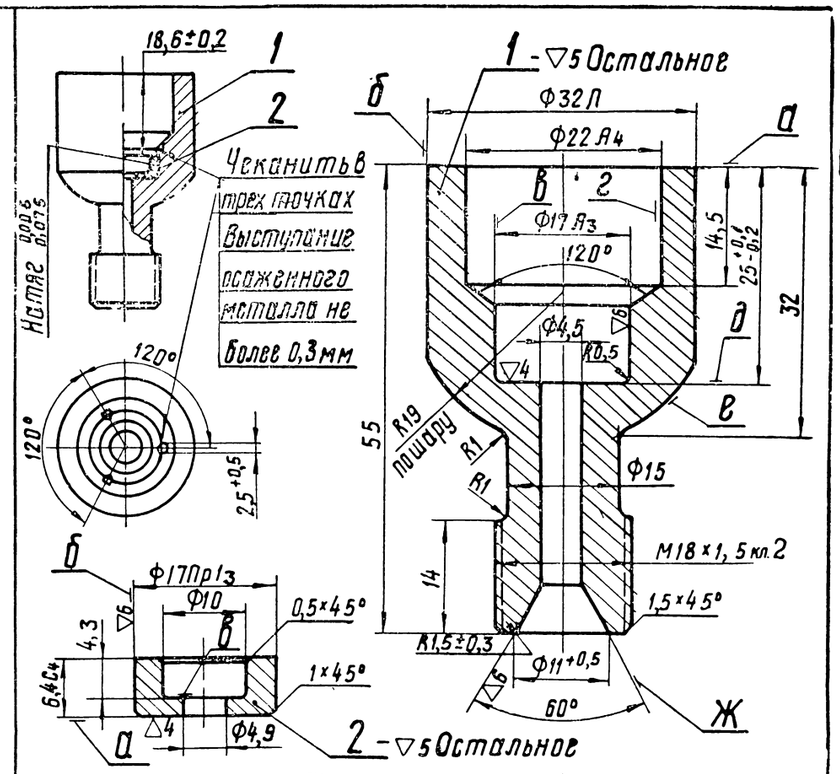
7. Несоосность резьбы и поверхности „Б" - не более 0,1мм.

8 Биение поверхности „Д" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,05мм на Ф18мм.

9 На поверхности „А" на длине 11мм от торца „Д" на ширине лысок, находящихся со стороны зубьев, и паза „Е" допускается прослабление диаметра Ф20Л до 0,05мм.

10 Оксидировать.

11. Допускается заварка лунки от засверловки отверстия под штифт хомутика с дообработкой при условии соблюдения требований чертежа



Технические требования:

Деталь 1

1. Твердость HRC=26-33

2 На поверхности „А" обязательно наличие мелких круговых следов резца

3. Биение поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,05мм.

4. Биение поверхностей „В" и „Г" относительно поверхности „Б" не более 0,1мм

5 Биение поверхности „Д" относительно поверхности „Б" не более 0,1мм.

6 Биение сферической поверхности „Е" относительно поверхности „Б" не более 0,3мм

7. Несоосность оси резьбы и оси поверхности „Ж" не более 0,2мм

8. Оксидировать.

Деталь 2

1 Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA ≥ 72.

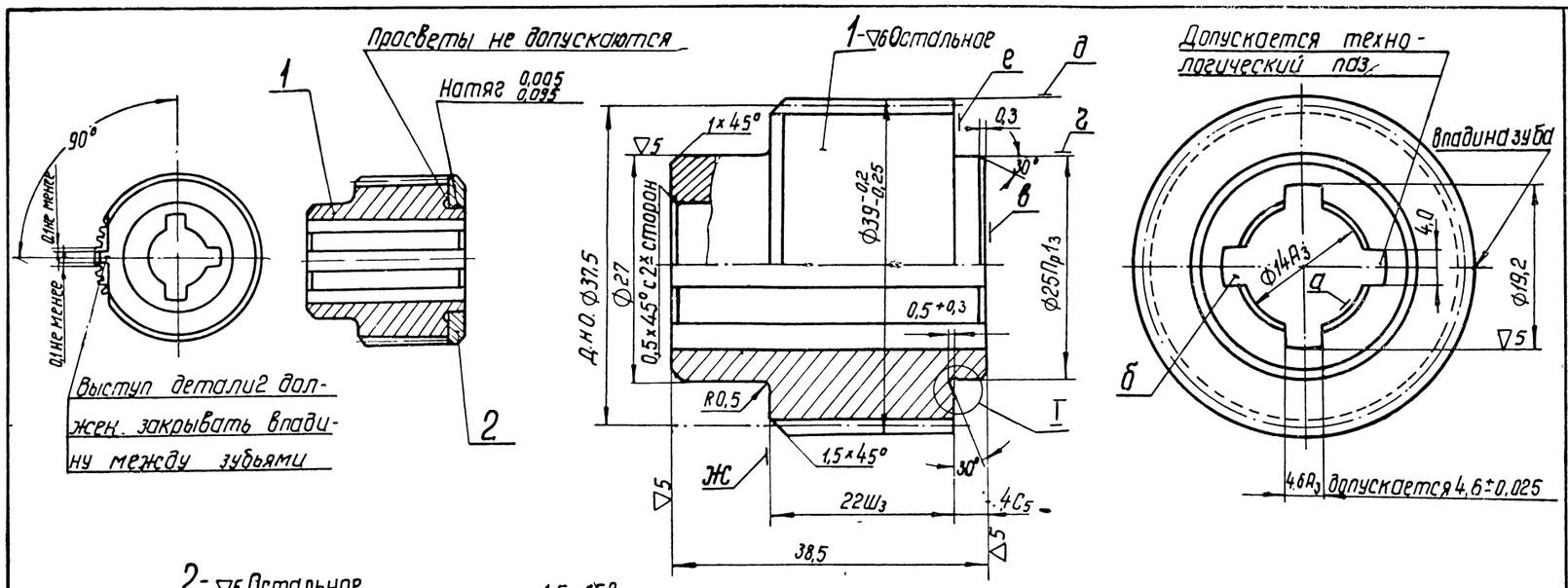
2 Биение поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,05мм

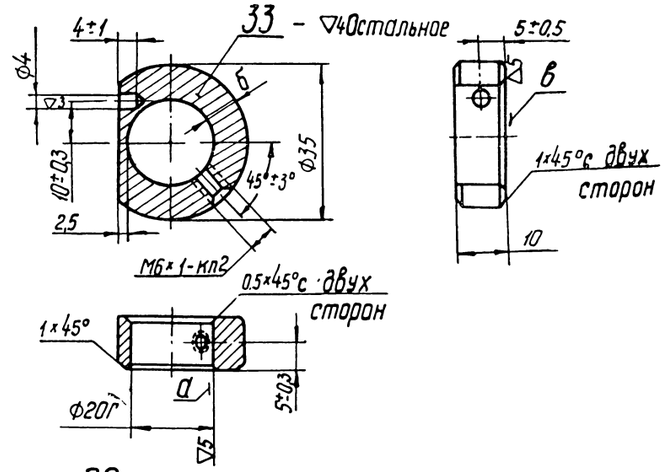
3 Непараллельность поверхности „В" относительно поверхности „А" не более 0,1мм.

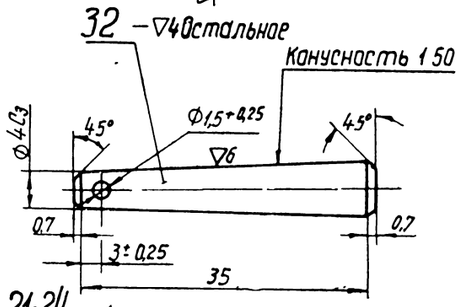
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Тарелка пружины	1	0,005	Сталь 20	1050-60	Д100-27-038	207
1	Штуцер нажимной	1	0,155	Сталь 40	1050-60	Д100-27-007	207

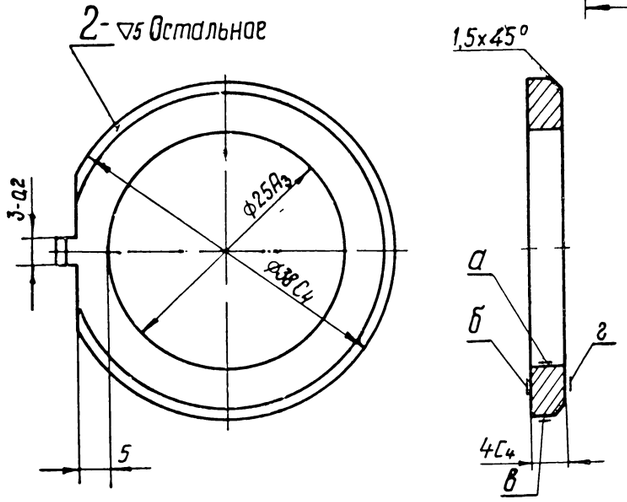
Штуцер нажимной	0,164	Вес
Топливный насос		Д100-27-106сб

Детали		
Рейка зубчатая		Д100-27-107сб

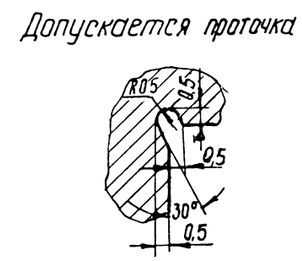


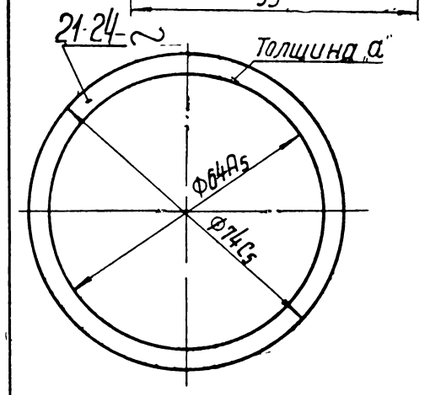






Модуль	0,75
Число зубьев	50
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба по зубомеру	0,750
Толщина зуба по зубомеру	1,18 -0,02 / -0,07
Полная высота зуба	1,65
Размер шагового шаблона	12,703 -0,02 / -0,07





№ дет	Обозначение	а
21	Д100-27-035	0,1
22	Д100-27-036	0,15
23	Д100-27-045	0,5
24	Д100-27-037	1,0

Технические требования

Деталь 1

1 Биение поверхностей „б", „г", „д", „е", „ж" относительно оси поверхности „а" - не более 0,06 мм

2 Биение начальной окружности зубьев относительно оси поверхности „а" - не более 0,05 мм

3. Непараллельность образующей зуба с осью поверхности „а" не более 0,02 мм

4 Несовпадение середины впадины зуба с осью паза „б" - не менее 0,3 мм

5 Взаимозаменяемость деталей по шлицам контролировать комбинированным калибром

6 Размеры зуба по высоте (0,75 и 1,65) действительны при номинальном наружном диаметре 39 мм

7 Снос диаметральной плоскости шлицевых пазов от оси поверхности „а" не более 0,04 мм

8 Оксидировать

Деталь 2

1 Биение поверхностей „б" и „г" относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм

2 Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,3 мм

3 Смещение оси зуба от диаметральной плоскости поверхности „а" не более 0,1 мм.

4 Оксидировать

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Кольцо шестерни	1	0,021	Сталь 40	1050-60	Д100-27-039	208
1	Шестерня	1	0,2	Сталь 40	1050-60	Д100-27-010	208

Шестерня плунжера	0,22 Вес
МПСКБ ЦТ Топливный насос	Д100-27-108сб

Технические требования:

Деталь 21-24

1 После штамповки деталь править

2 Заусенцы, вмятины и забоины не допускаются

3 Оксидировать

Деталь 32

1 Оксидировать

Деталь 33

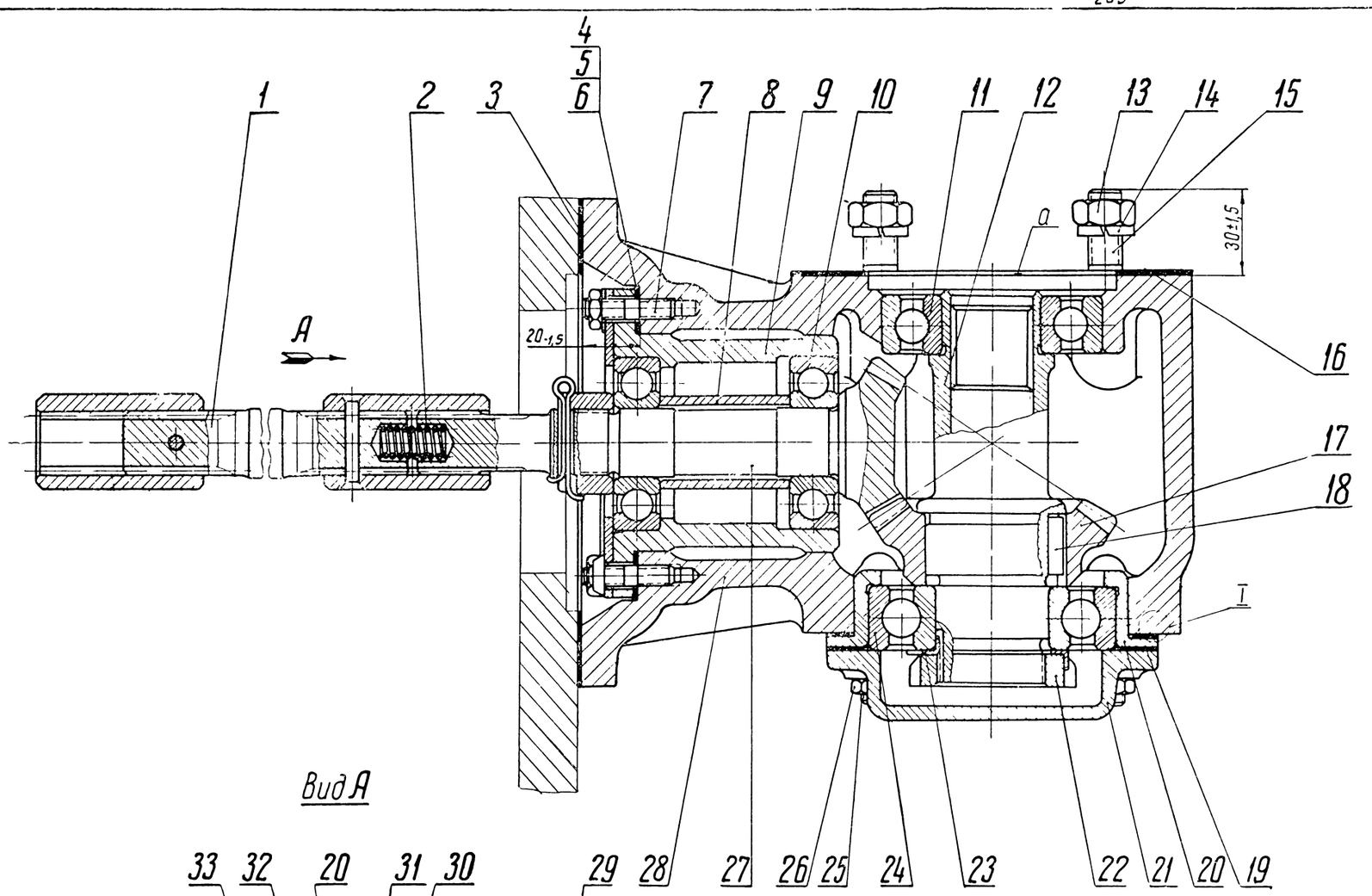
1 Биение поверхности „в" относительно поверхности „а" не более 0,1 мм

2 Разностенность „б" не более 0,5 мм

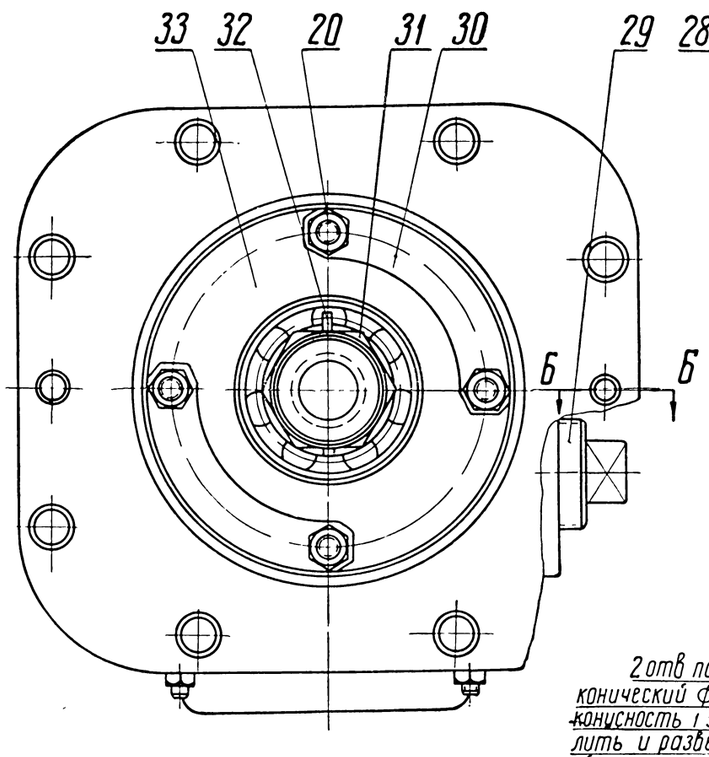
3 Резьбовое отверстие зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы

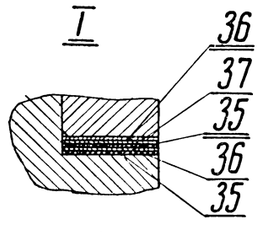
4 Оксидировать

Детали	
МПСКБ ЦТ Топливный насос	Д100 27-101сб

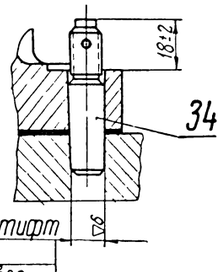


Вид А





Б-Б



2 отв под штифт конический Ф10 конусность 1:50, сверлить и развернуть в сборе с плитой насосов

Технические требования

1 Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля

2 боковой зазор в зубьях шестерен отрегулировать в пределах 0,1-0,3 мм прокладками (поз 4,5,6,35, 36 и 37) выступание затылков зубьев шестерен не более 0,5 мм.

3 Качество зацепления зубьев конических шестерен проверять по отпечатку краски величина отпечатков должна быть не менее 50% длины зуба

4 в собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки

5 После установки узла на дизель вал соединительный (поз 1) при полном провороте должен свободно перемещаться от руки в осевом направлении
При этом вал должен иметь люфт не менее 1 мм

6 Непараллельность поверхности „а" к верхней плоскости блока не более 1 мм на длине 200 мм

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
37	Прокладка	0-2	0,01	Сталь 08кп	1050-60	Д100 29 023	212
36	Прокладка	0-5	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100 29 024	212
35	Прокладка	0-10	0,003	Бумага телефонная КТ-0,5	3553-60	Д100 29 038	212
34	Штифт конический	2	0,035	Сталь 40	1050-60	Д100 22 124	111 п 38
33	Шайба нажимная	1	0,18	Сталь 40	1050-60	9Д100 29 016	213
32	Шплинт 5×40	1	0,0072	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
31	Гайка 2М24	1	0,097	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	–
30	Пластина замковая	2	0,0064	Сталь III Г 10кп	914-56	9Д100 29 014	213
29	Пробка РК II-1	1	0,1	К430-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	–
28	Кронштейн привода регулятора	1	9,0	СЧ15-32	1412-54	9Д100 29 011	214
27	Вал	1	0,86	Сталь 40Х	4543-61	9Д100 29 013	213
26	Гайка М8	8	0,0056	Ст 3	380-60	ГОСТ 5927-51	–
25	Шпилька М8×25 А I-0	4	0,012	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
24	Шарикоподшипник 308	1	0,63	–	–	ГОСТ 8338-57	–
23	Шайба 35 ГОСТ 8725-58	1	0,015	Сталь 10кп	1050-60	Д100 29 032	–
22	Гайка стопорная	1	0,135	Сталь 40	1050-60	Д100 29 031	213
21	Крышка подшипника	1	0,94	СЧ12-28	1412-54	Д100 29 012	212
20	Обойма подшипника	1	0,355	Ст 3	380-60	Д100 29 013	212
19	Прокладка крышки подшипника	1	0,02	Паронит	481-58	Д100 29 025	212
18	Шпонка	1	0,006	Сталь 45	1050-60	Д100 29 015	212
17	Шестерня коническая	1	0,47	Сталь 40Х	4543-61	Д100 29 008	212
16	Прокладка	1	0,018	Паронит	481-58	Д100 29 039	211
15	Шпилька М-1М12×30 А I-0	4	0,035	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
14	Шайба пружинная 12Н	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
13	Гайка 1М12	4	0,016	Ст 3	380-60	ГОСТ 5927-51	–
12	Вал приводной крайний	1	0,73	Сталь 40Х	4543-61	Д100 29 004	211
11	Шарикоподшипник 307	1	0,44	–	–	ГОСТ 8338-57	
10	Шарикоподшипник 305	2	0,23	–	–	ГОСТ 8338-57	–
9	Корпус подшипников	1	0,55	СЧ18-36	1412-54	9Д100 29 012	211
8	Втулка распорная	1	0,12	Сталь 20	8733-58	9Д100 29 015	211
7	Шпилька М8×20 А I-0	4	0,01	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
6	Прокладка	0-2	0,02	Сталь 08кп	1050-60	9Д100 29 019	211
5	Прокладка	0-3	0,006	Сталь 08кп	1050-60	9Д100 29 018	211
4	Прокладка	0-2	0,002	Сталь 08кп	1050-60	9Д100 29 017	211
3	Прокладка	1	0,026	Паронит	481-58	Д100 29 022	210
2	Пружина стопорная	1	0,0055	Проволока II-1,6	9389-60	Д100 22 008А	210
1	Вал соединительный в сборе	1	1,76	–	–	9Д100 29 001сб	210

Привод регулятора

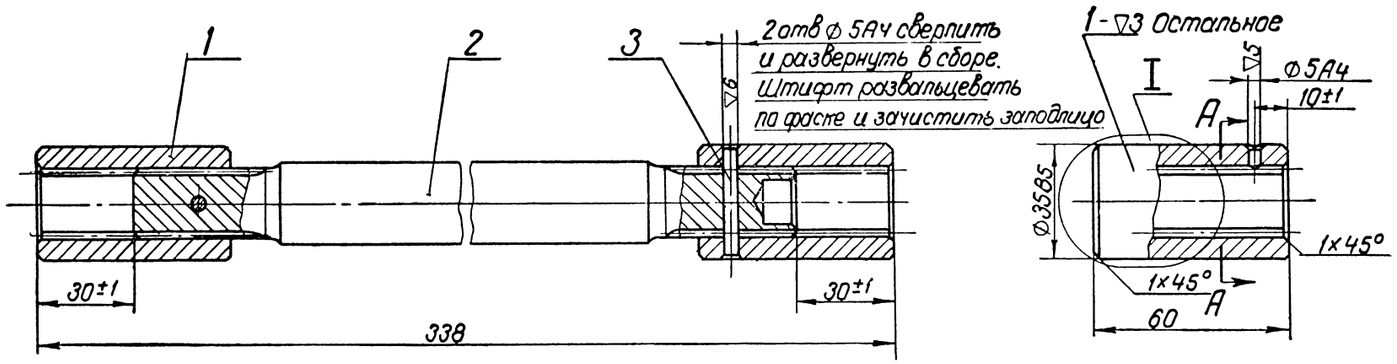
Вес 18,5

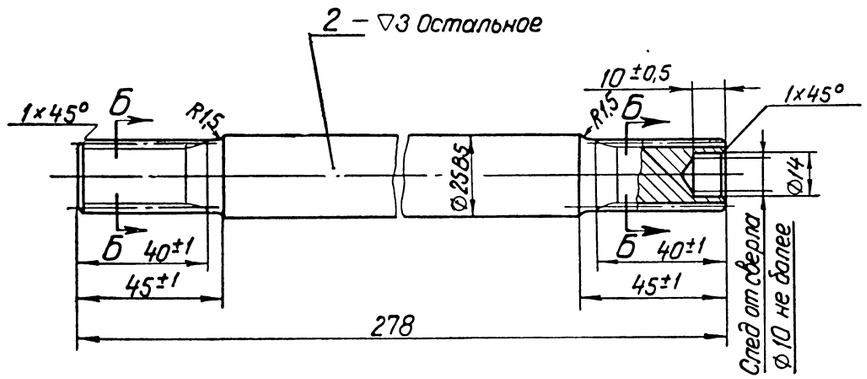
МТЗ КБ ЦТ

Дизель 2Д100

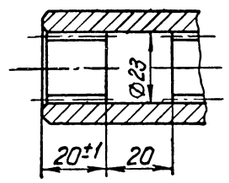
9Д100.29сб.

14В Зак. 343

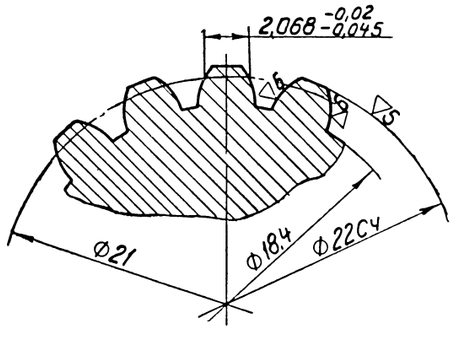




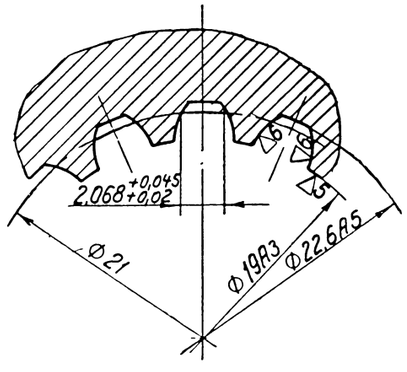
I
вариант

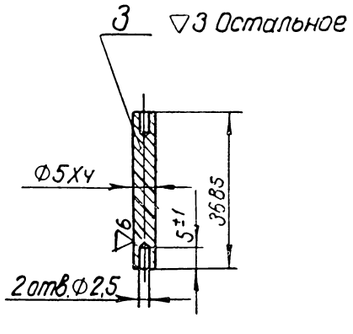


Б-Б



А-А





	Для вала	Для муфты
Модуль	1,5	1,5
Число зубьев (шлицев)	14	14
Угол профиля исходного контура	30°	30°
Коэффициент смещения исходного контура	-0,25	-0,25
Толщина шлица по делительной окружности	2,068 -0,02 -0,045	—
Ширина впадины шлица по делительной окружности	—	2,068 +0,045 +0,02
Диаметр делительной окружности	21	21

Технические требования

1. После сборки узел тщательно продуть сжатым воздухом, промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля
2. После развальцовки штифта (поз.3) муфта шлицевая (поз 1) должна иметь круговую качку не менее 0,04 мм.
3. Отверстия ⌀5А4 располагать под углом 90° друг к другу.

Детали 1 и 2

1. Термообработать. Твердость НВ = 255 ÷ 302.
2. Шлицы проверять на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопрягаемой детали

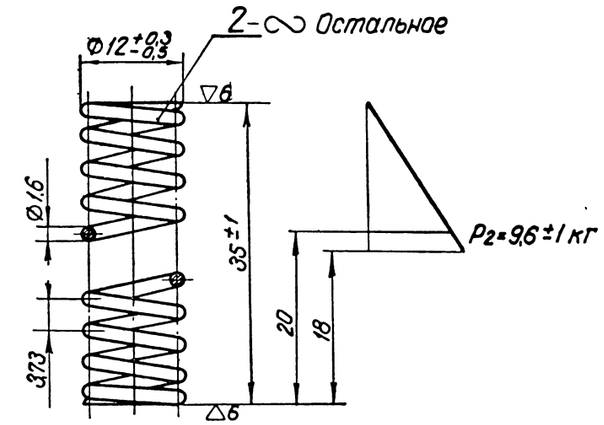
Деталь 1

На поверхности зубьев (шлицев) допускаются риски глубиной не более 0,3 мм.

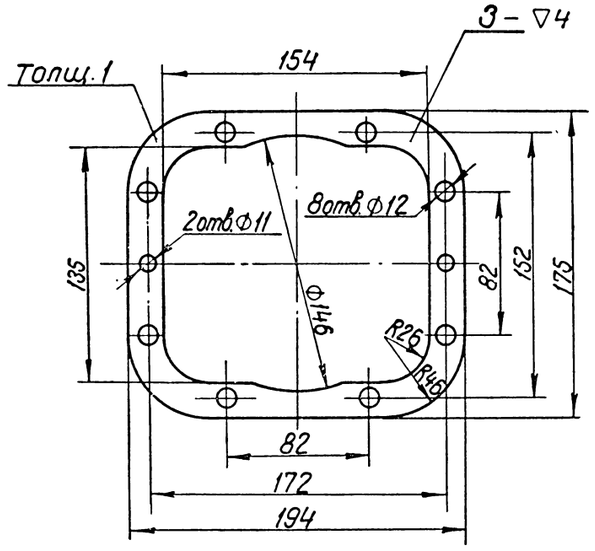
№ по поз	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Штифт	2	0,0055	Сталь 40	1050-60	9Д100.29.022	210
2	Вал соединительный	1	1,25	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.29.020	210
1	Муфта шлицевая	2	0,25	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100 29.021	210

Вал соединительный в сборе | 1,76 Вес по чертежу

ПКБ ЦТ | Привод регулятора | 9Д100.29.001сб



Число рабочих витков	8,5
Число витков полное	10,5 +0,5
Направление навивки пружины	левое
Длина развернутой пружины	≈345



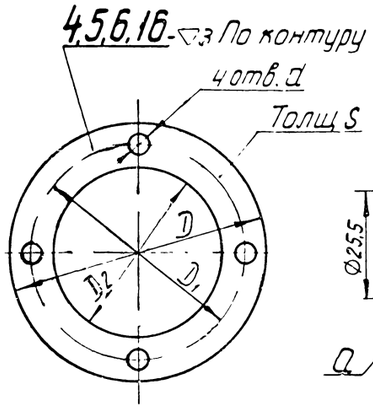
Технические требования

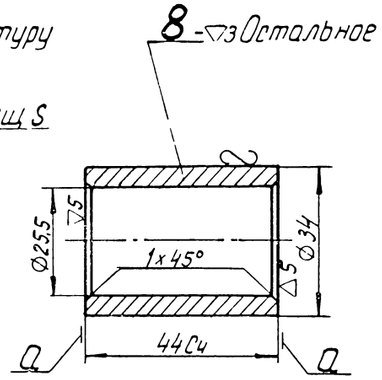
Деталь 2

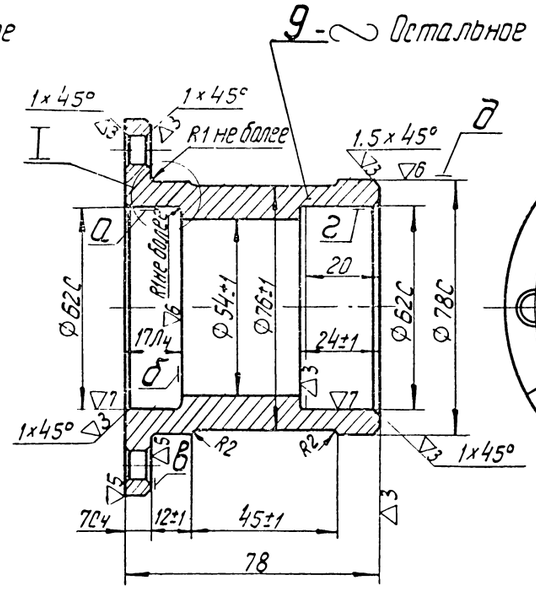
1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,6 мм
2. Неперпендикулярность опорных торцов к оси пружины не более 0,8 мм.
3. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм
4. Опорная поверхность витка не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка не менее 0,5 мм.
5. При трехкратном сжатии пружины до размера 18 мм остаточная деформация не допускается.

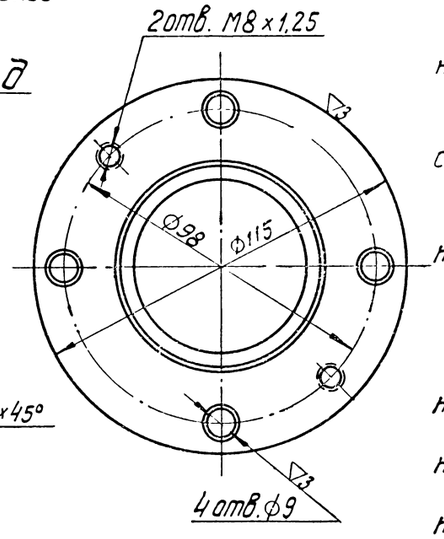
Детали

ПКБ ЦТ | Привод регулятора | 9Д100.29сб

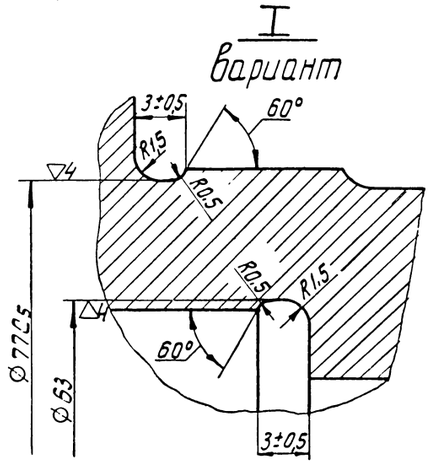


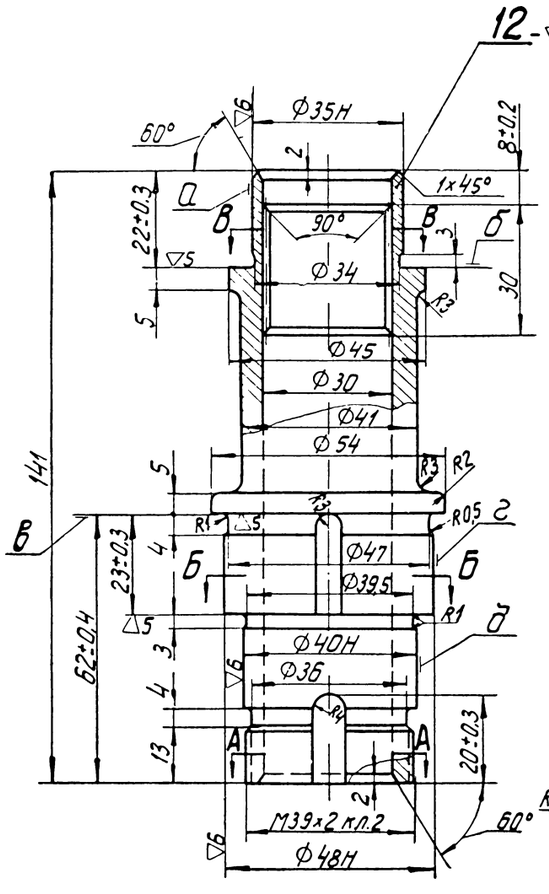


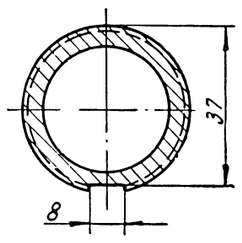


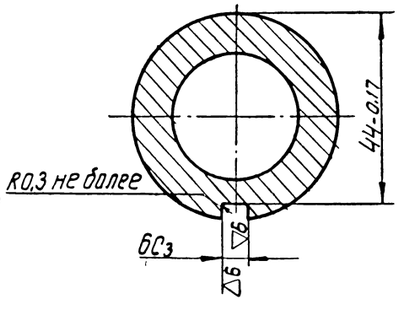


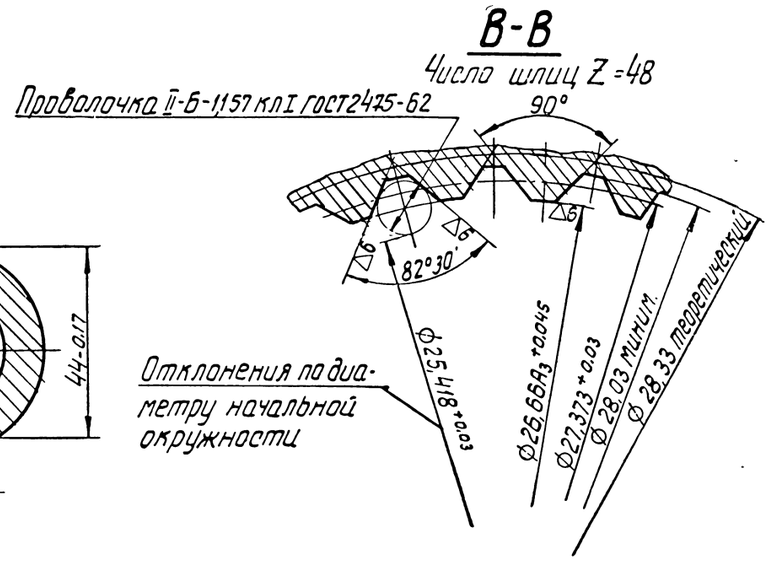
№ деталей	Размеры				
	D	D_1	D_2	d	S
4	115	98	80	$10^{+0,58}$	0.05
5					0 15
6					0.5
16	140	114±0,5	91	13	1











Технические требования

Детали 4, 5 и 6

1. Смещение отверстий „Д" от номинального положения не более 0,3мм

Деталь 8

1. Непараллельность поверхностей „А" между собой не более 0,03мм на ф30мм
2. Допускается чернота на ф25,5мм
3. При использовании трубы 33 x 4 наружный диаметр не контролировать.

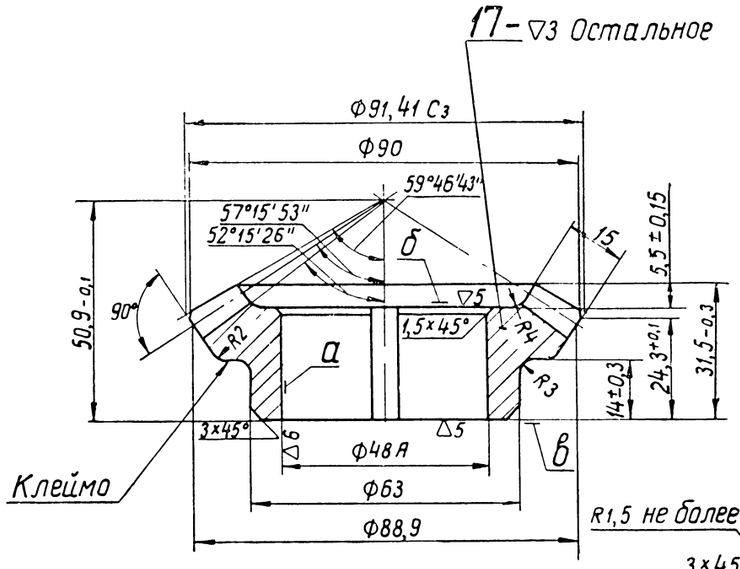
Деталь 9

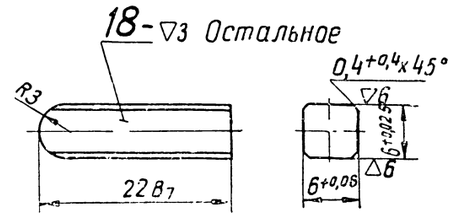
1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 2°÷3°.
3. Биение поверхности „Д" относительно оси поверхности „А" не более 0,05мм.
4. Биение поверхности „Б" относительно оси поверхности „А" не более 0,04мм на ф60мм.
5. Биение поверхности „В" относительно оси поверхности „Д" не более 0,05мм на ф110мм
6. Биение поверхности „Г" относительно оси поверхности „А" не более 0,03мм
7. Овальность и конусность поверхностей „А" и „Г" не более 0,015мм.
8. Смещение отверстий ф9мм от номинального положения не более 0,2мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

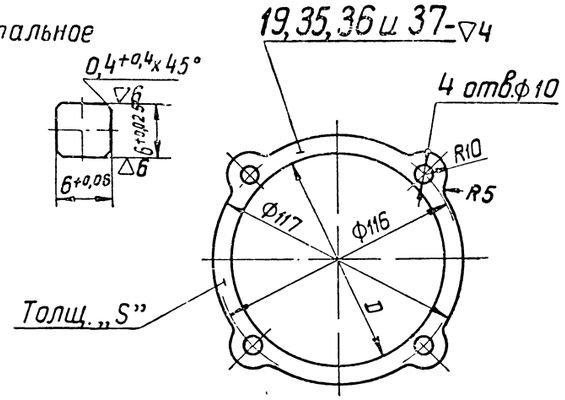
Деталь 12

1. Термообработать. Твердость НВ: 255÷302
2. Биение поверхности „Г" и торцов „Б" и „В" относительно оси поверхностей „А" и „Д" не более 0,04мм
3. Биение шлицев относительно оси поверхностей „А" и „Д" не более 0,12мм
4. Взаимозаменяемость шлицев проверять эталонной сопряженной деталью
5. Смещение шпоночного паза 6С3 относительно оси поверхности „Г" не более 0,1мм.
6. Перекос шпоночного паза 6С3 относительно оси поверхности „Г" не более 0,05мм на длине паза.
7. Допускается врезание шпоночного паза в торцы „Б" и „В" на глубину не более 0,5мм.

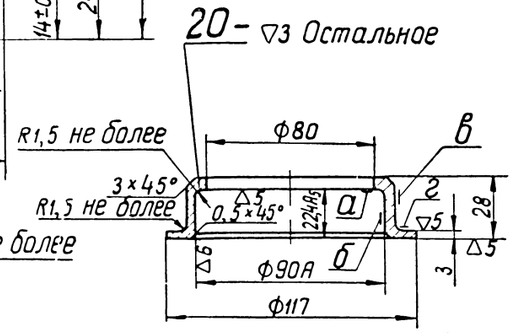
Детали		
НПО ЦКБ ЦТ	Привод регулятора	9Д100.29 сб.

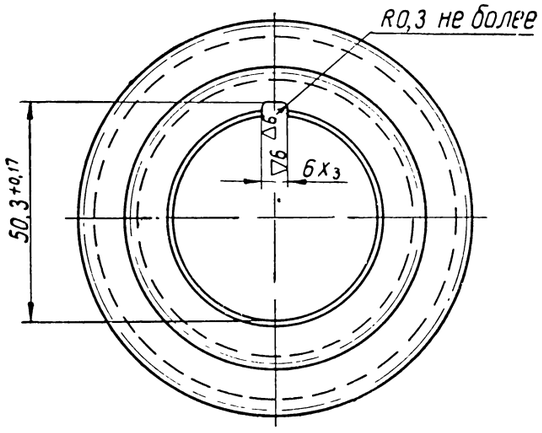


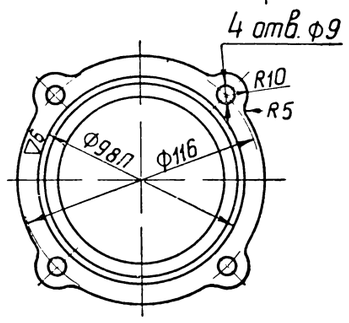


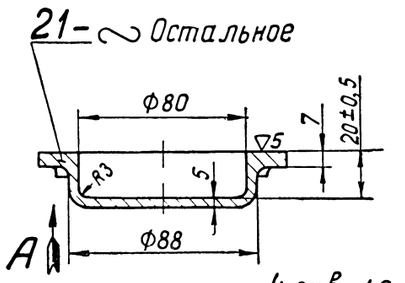


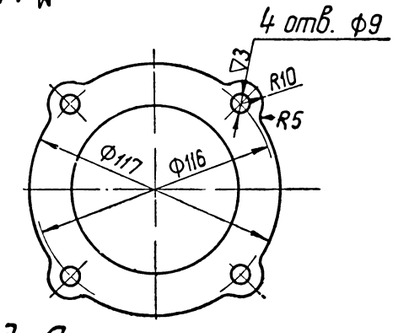
№ деталей	D	S
19	92	0,6
35	100	0,05
36		0,2
37		0,15



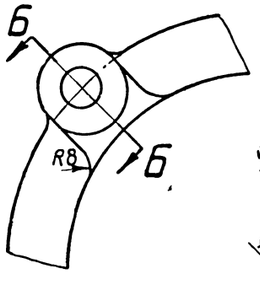




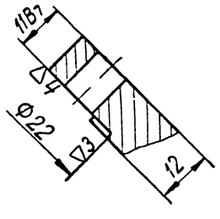




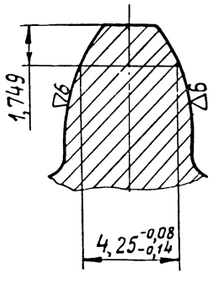
Вид А



Б-Б



Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 91,41 мм



Модуль	3,175
Число зубьев	28
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	-0,27
Длина образующей начального конуса	52,842
Высота головки зуба	2,318
Полная высота зуба	6,95
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°49'
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	4,56

Технические требования

Деталь 17

1. Термообработать Твердость НВ=255-302.
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „а" не более 0,06 мм
3. Биение поверхностей „б" и „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм
4. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм
5. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм на длине паза
6. Кромки зубьев затупить кругом R0,2 - 0,3 мм
7. Шестерню спарить с шестерней вала (стр поз 27)
8. Спаренность клеймить одним порядковым номером
9. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:

а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1÷0,3 мм Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм;

б) отпечаток по краске не менее 50% на длине зуба, не менее 30% по высоте Допускаются разрывы отпечатка

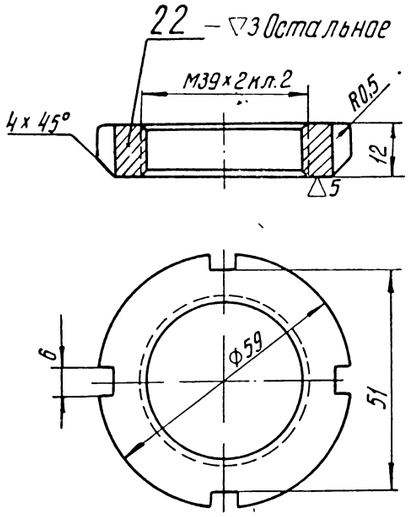
Деталь 20

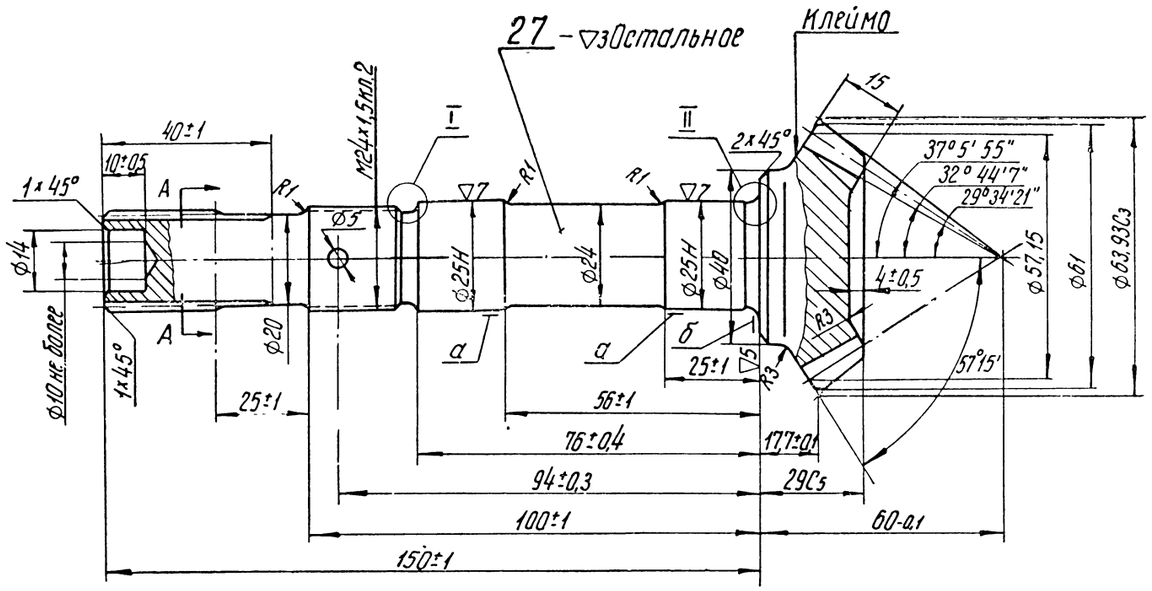
1. Биение поверхности „б" относительно поверхности „в" не более 0,05 мм
2. Биение поверхности „г" относительно поверхности „в" не более 0,05 мм на Ф115 мм
3. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „в" не более 0,05 мм на Ф85 мм
4. Смещение отверстий Ф9 от номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 21

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 3°
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55
4. Смещение отверстий Ф9 от номинального положения не более 0,2 мм
5. Необработанные поверхности тщательно очистить.
6. Окраска по Д100-ТУ20

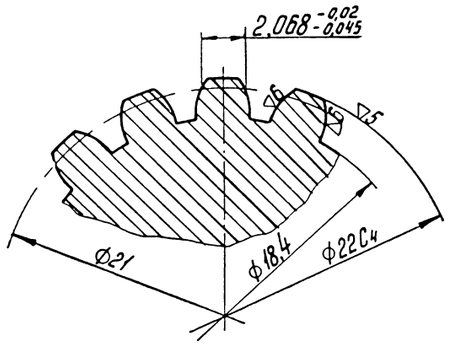
Детали		
МПКБ ЦТ	Привод регулятора	9Д100.29сб



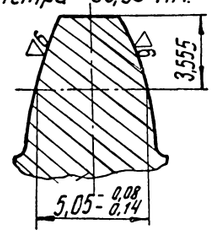


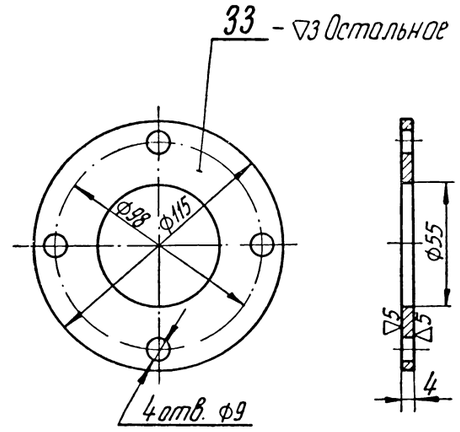
	Для шестерни	Для шлицев
Модуль	3,175	1,5
Число зубьев (шлицев)	18	14
Угол профиля исходного контура	15°	30°
Коэффициент смещения исходного контура	+0,27	-0,25
Длина образующей начального конуса	52,842	—
Высота головки зуба	4,032	—
Полная высота зуба	6,95	—
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°47'	—
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	5,414	—
Толщина шлица по делительной окружности	—	$2{,}068^{-0{,}02}_{-0{,}045}$
Диаметр делительной окружности	—	21

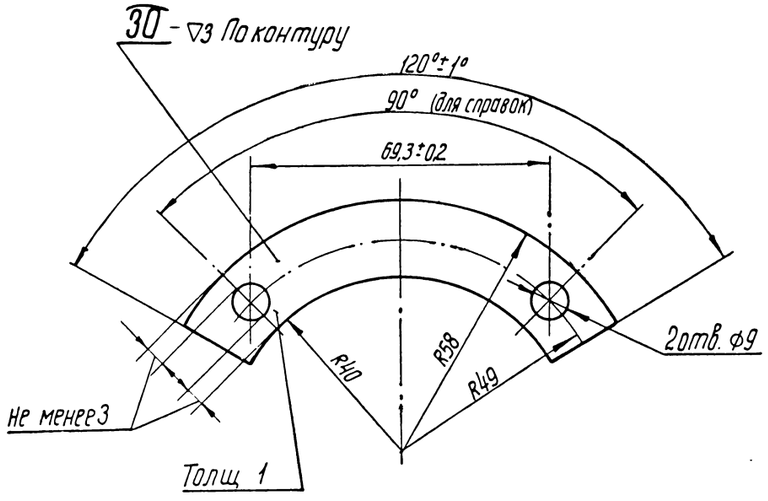
А - А

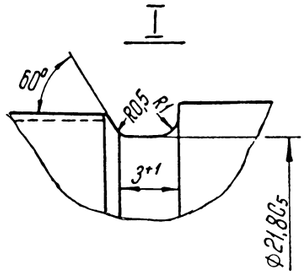


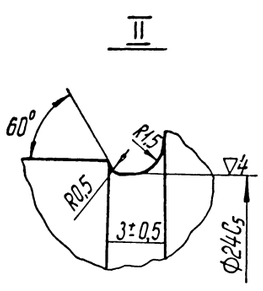
Размеры зуба шестерни по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 63,93 мм.











Технические требования
Деталь 27

1. Термообработать. Твердость НВ= 255 – 320
2. Овальность и конусность поверхностей „а" не более 0,008мм.
3. Биение зубьев шестерни по наружному конусу относительно оси поверхностей „а" не более 0,06мм.
4. Торцовое биение поверхности „б" относительно оси поверхностей „а" не более 0,04 мм.
5. Кромки зубьев затупить кругом R0,2÷0,3 мм
6. Шестерню вала спарить с шестерней конической (стр. поз. 17).
7. Спаренность клеймить одним порядковым номером.
8. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать.

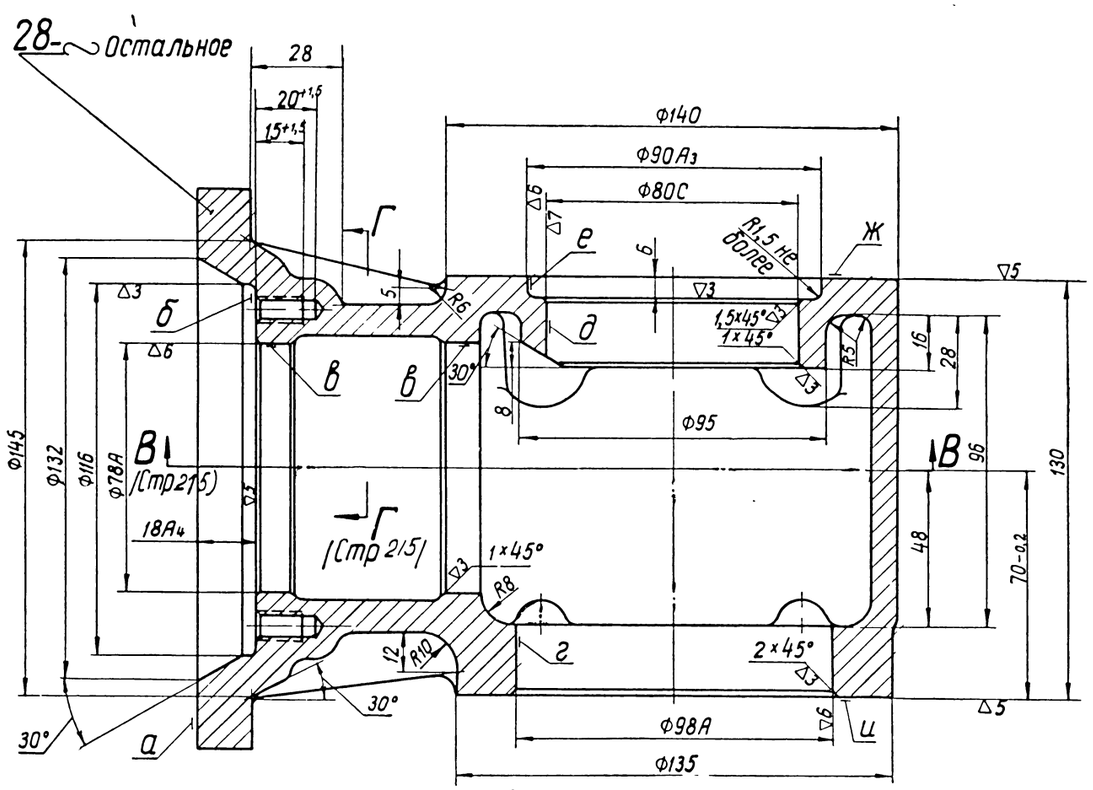
а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1÷0,3мм. Разность зазоров для одной пары не более 0,1мм,

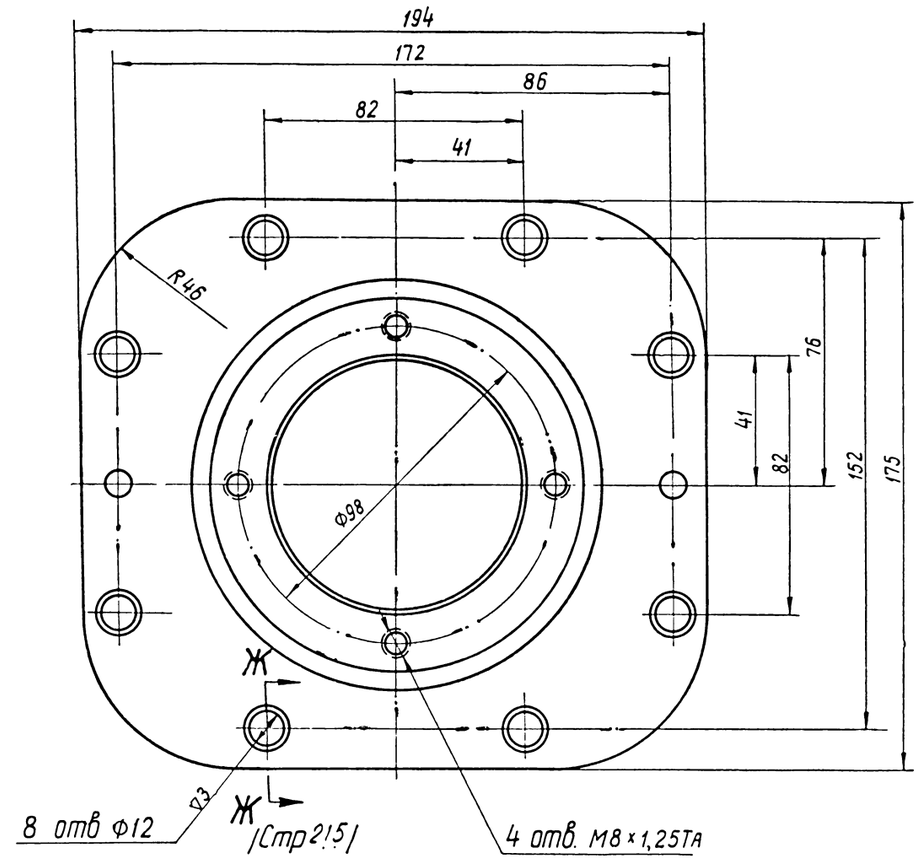
б) отпечаток по краске не менее 50% на длине зуба, не менее 30% по высоте

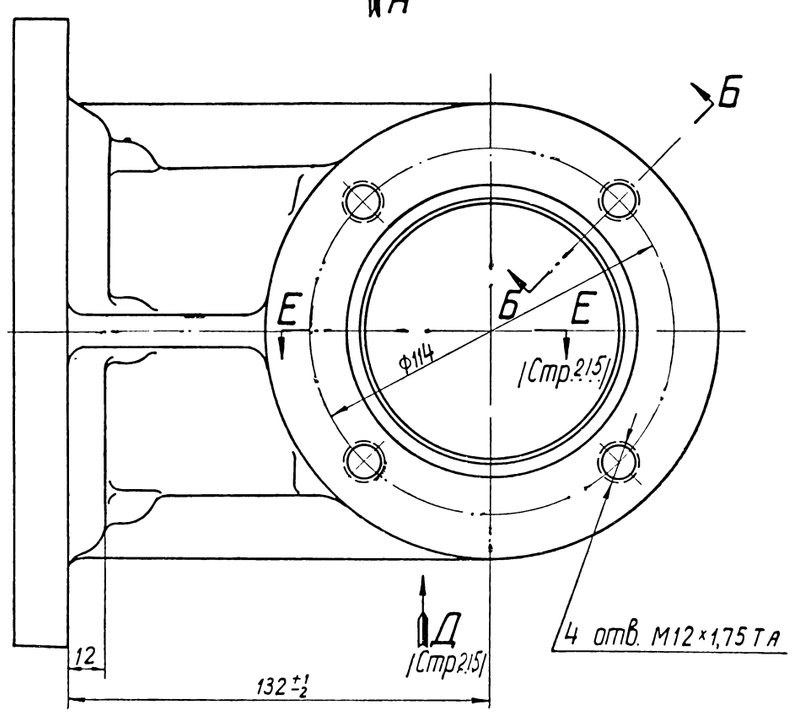
Допускаются разрывы отпечатка

9. Биение шлицев относительно оси поверхностей „а" не более 0,15 мм.
10. Шлицы проверять на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопрягаемой детали.

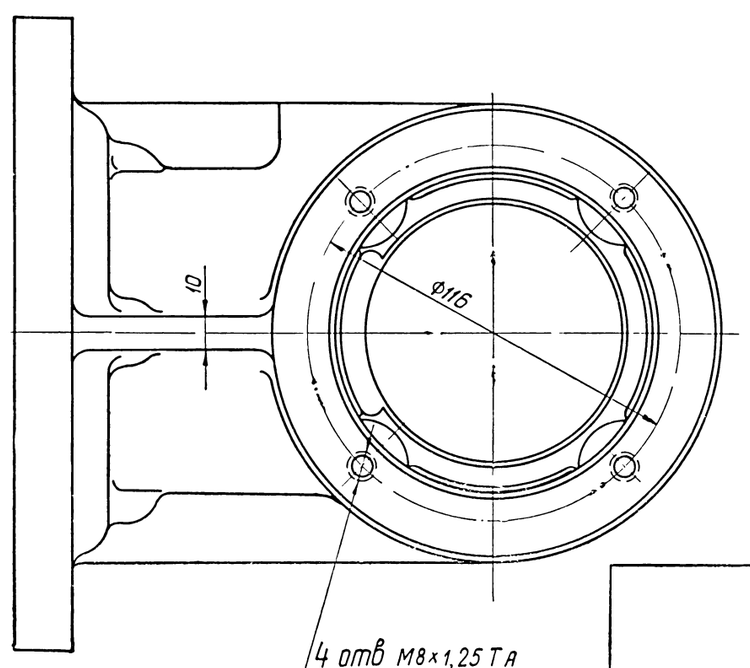
Детали		
МОСКВА ЦТ	Привод регулятора	9Д100.29сб.



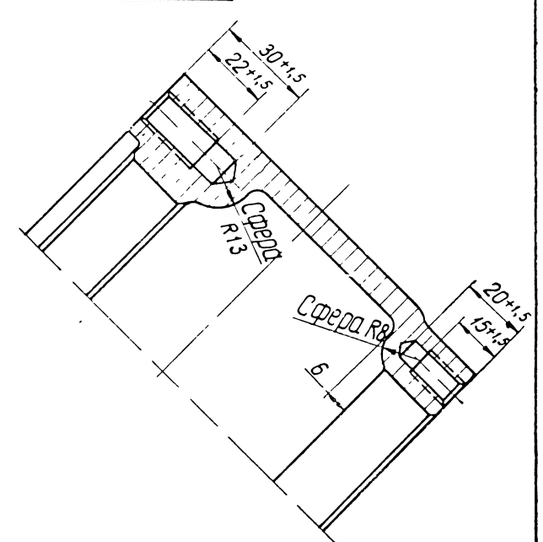




Вид А



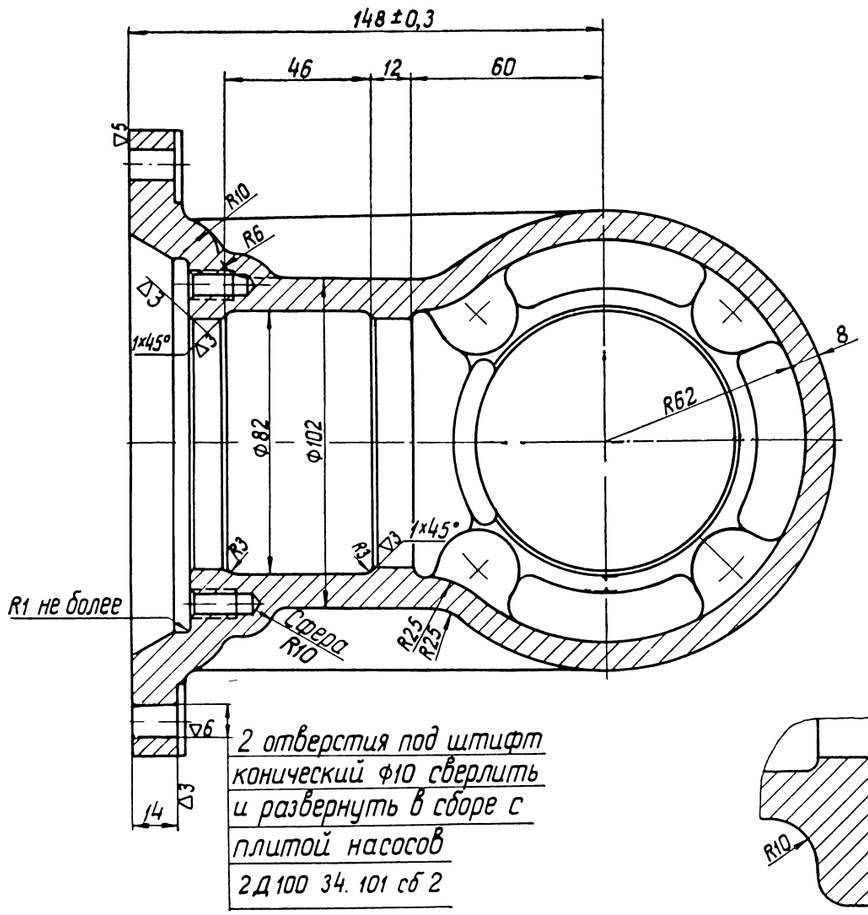
Б-Б



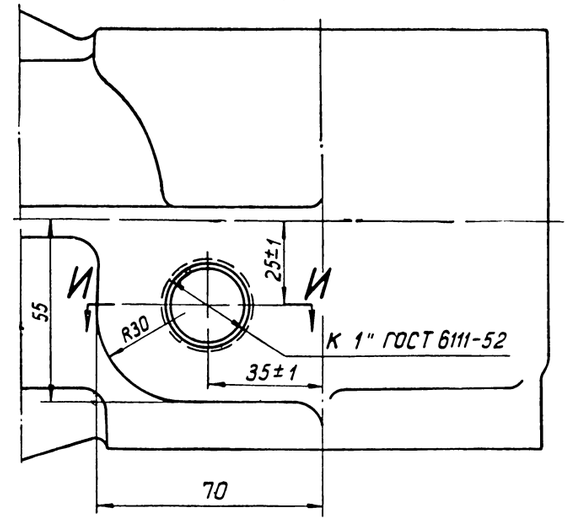
Детали

МПСПКБ ЦТ	Привод регулятора	9Д100.29 сб

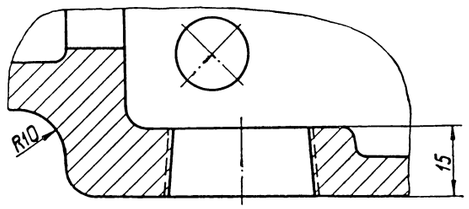
В-В
/Стр 214/



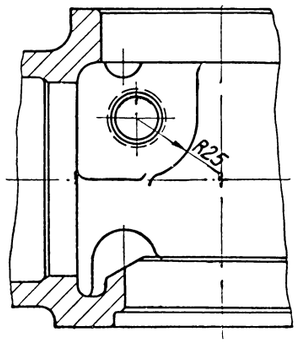
Вид Д
/Стр 214/



И-И



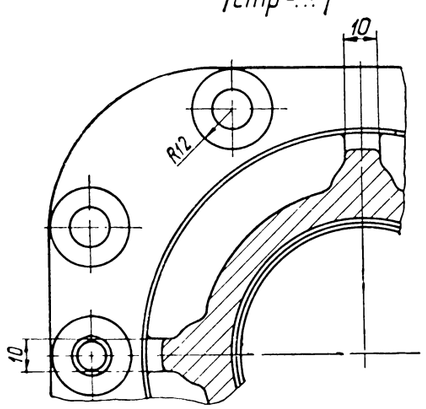
Е-Е
/Стр 214/



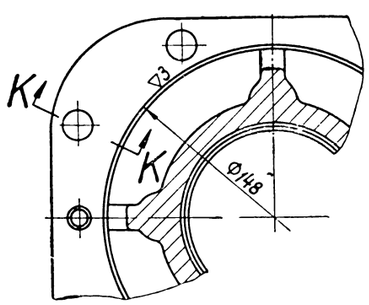
Технические требования

1. Отливка по Д100 - ТУ9
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3 – 5°
4. Неуказанные литейные радиусы 3 ÷ 6 мм
5. Неперпендикулярность поверхностей „А" и „Б" к общей оси поверхностей „В" не более 0,05 мм на величине поверхности „А" и Ф100 мм поверхности „Б".
6. Неперпендикулярность поверхностей „Ж" и „И" к общей оси поверхностей „Д" и „Г" не более 0,05 мм на длине 100 мм
7. Непараллельность поверхности „А" к общей оси поверхностей „Д" и „Г" не более 0,05 мм, на длине 120 мм
8. Несовпадение общей оси поверхностей „Д" и „Г" и общей оси поверхностей „В" не более 0,05 мм.
9. Биение поверхности „Д" относительно оси поверхности „Г" не более 0,05 мм
10. Биение поверхностей „В" друг относительно друга не более 0,05 мм.
11. Биение поверхности „Е" относительно общей оси поверхностей „Д" и „Г" не более 0,05 мм.
12. Смещение отверстий Ф11, М8×1,25, М12×1,75 от номинального положения не более 0,2 мм.
13. Овальность и конусность поверхности „Д" не более 0,015 мм
14. Окраску производить по Д100-ТУ20.

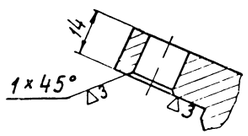
Г-Г
/Стр 214/



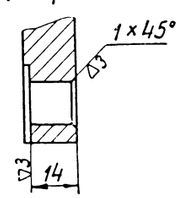
Г-Г
Вариант



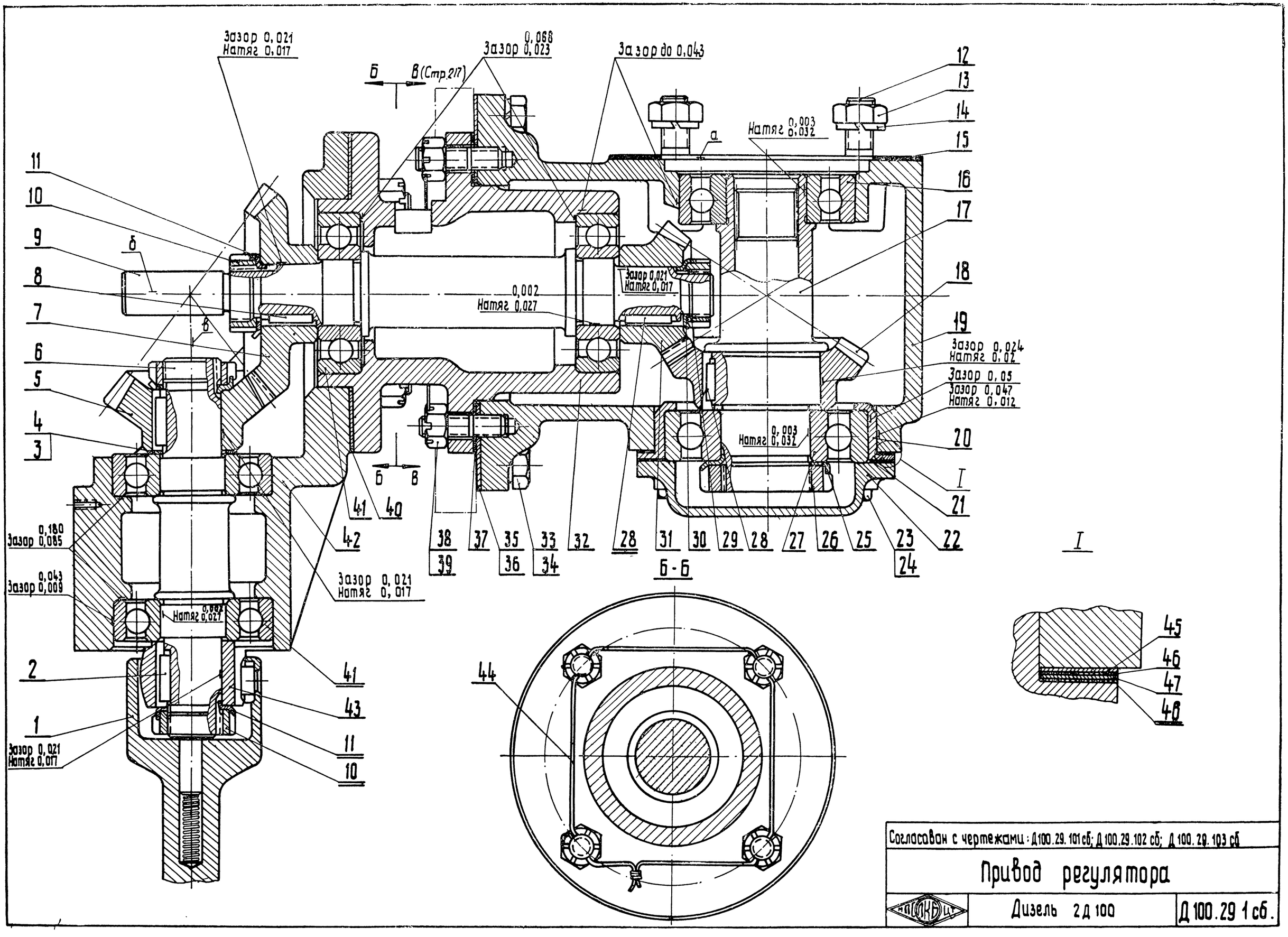
К-К



Ж-Ж
(Стр 214)



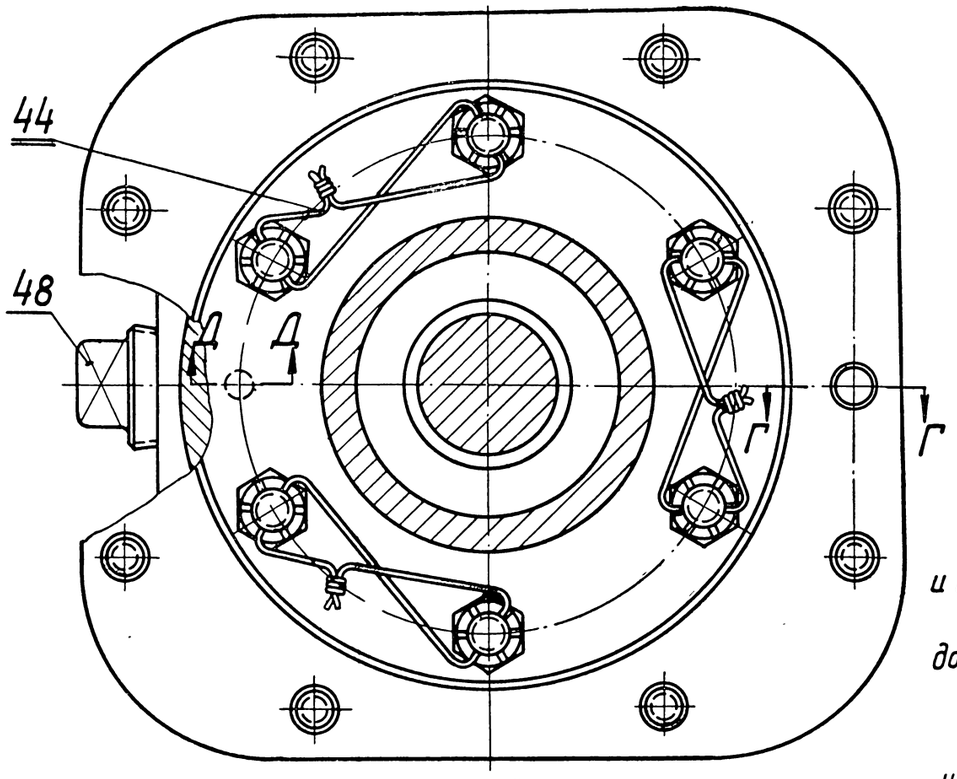
Детали		
МГСПКБ ЦТ	Привод регулятора	9Д100.29сб



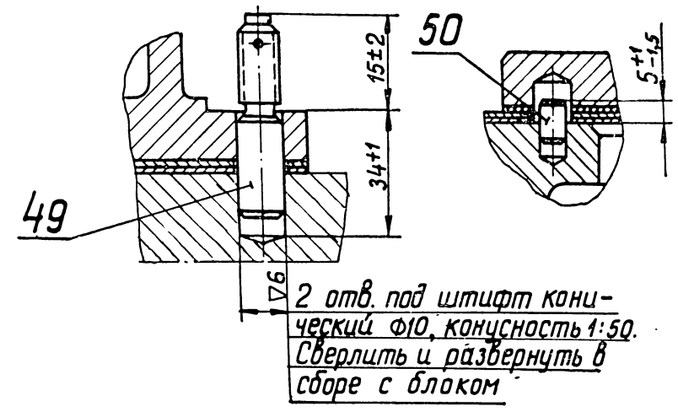
Согласован с чертежами: Д100.29.101 сб; Д100.29.102 сб; Д100.29.103 сб

Привод регулятора		
НАТИ	Дизель 2Д100	Д100.29 1 сб.

В-В (Стр 216)



Г-Г



Д-Д

Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.
2. Боковой зазор в зубьях шестерен отрегулировать в пределах 0,1÷0,2 мм прокладками (дет. 3, 4, 36, 37, 40, 45 - 47)
3. Несовпадение затылков зубьев шестерен не более 0,5 мм.
4. Качество зацепления зубьев конических шестерен проверять по отпечатку краски. Величины отпечатков должны быть не менее 50% длины зуба
5. В собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки.
6. После установки узла на дизель вал соединительный (дет.1) должен иметь осевой люфт не менее 1 мм. Замеры производить в четырех положениях через каждые 90° поворота.
7. Непараллельность поверхности „а" к верхней плоскости блока не более 1 мм на длине 200 мм.
8. Неперпендикулярность общей плоскости осей „б" и „в" к поверхности „а" не более 0,3 мм на длине 160 мм.
9. Допускается применение проволоки ОЧ ГОСТ 3282-46 при этом окалина должна быть снята
10. Допускается постановка прокладок (дет. 35) от 1 до 3 для обеспечения осевого люфта вала соединительного (дет 1).

Узел Д100.29.102 сб

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.
2. В собранном узле валик промежуточный (дет.9) должен свободно проворачиваться от руки.

Узел Д100.29.103 сб

1. Шестерню коническую (дет.5) окончательно установить при сборке узла.
2. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.
3. В собранном узле валик промежуточный (дет.6) должен свободно проворачиваться от руки.

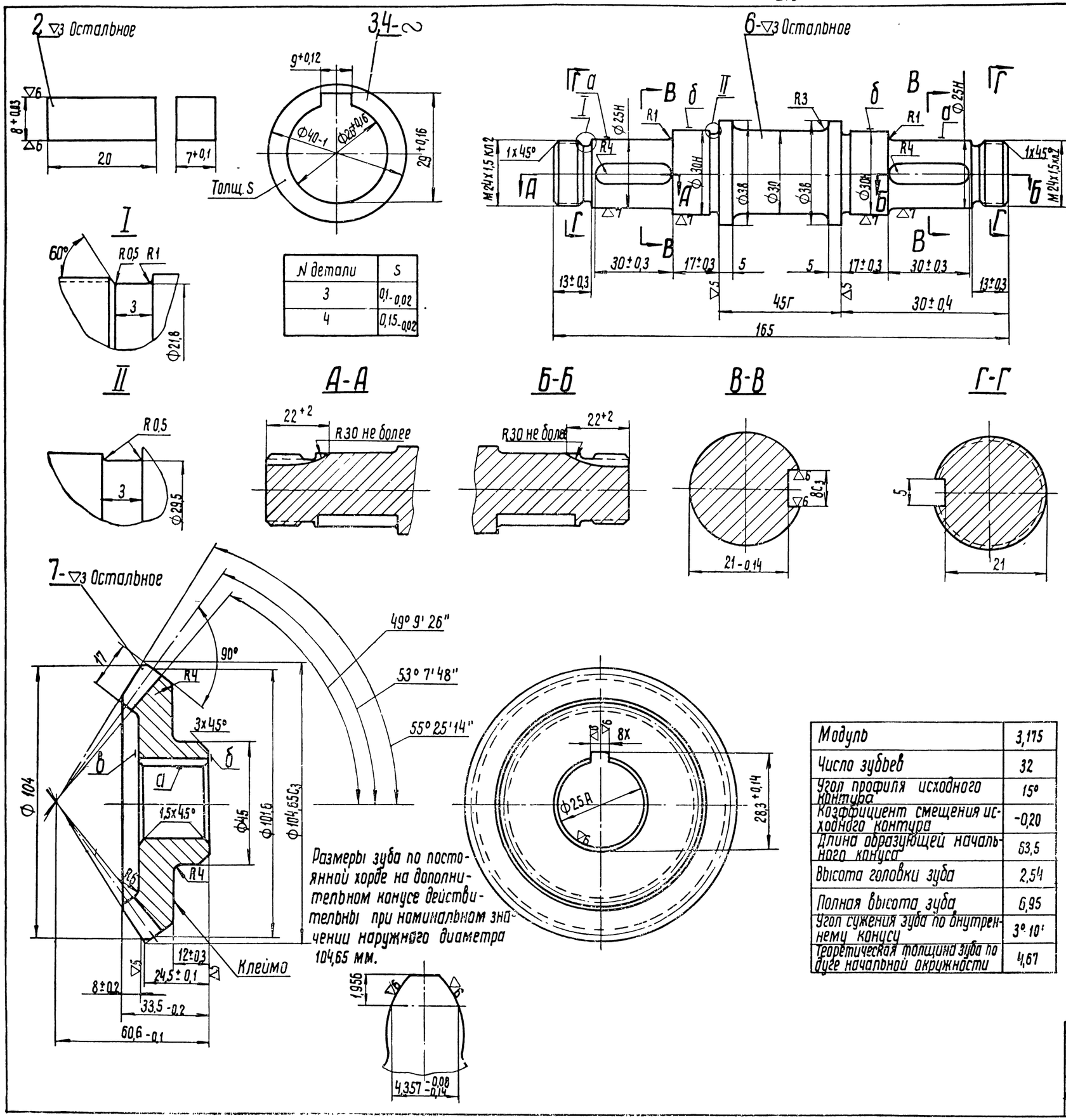
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
12; 19; 23; 38 и 50	Д100.29.101 сб
7-11, 28-32; 41	Д100.29.102 сб
2-6; 10; 11; 38; 41-43	Д100.29.103 сб

№ по спец	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
50	Штифт цилиндрический 6 Пр2га×12	1	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
49	Штифт конический	2	0,035	Сталь 40	1050-60	Д100.22.124	111 п.38
48	Пробка Рк II 1	1	0,1	Чугун СЧ-30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	—
47	Прокладка	1÷3	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100.29.024	212 п.36
46	Прокладка	1÷3	0,03	Бумага телефонная КТН	3553-60	Д100.29.038	212 п.35
45	Прокладка	1÷3	0,01	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.023	212 п.37
44	Проволока L=1000	1	0,016	Проволока 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
43	Муфта приводная	1	0,28	Сталь 20Х	4543-61	Д100.29.014	190 п.24
42	Кронштейн привода регулятора	1	4,445	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.003	222
41	Шарикоподшипник 306	4	0,35	—	—	ГОСТ 8338-57	—
40	Прокладка кронштейна	1÷3	0,03	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.026	219
39	Гайка 1М10	10	0,015	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5932-51	—
38	Шпилька М-1М10×30×23 АI-К	10	0,022	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
37	Прокладка	1÷3	0,03	Сталь 10	1050-60	Д100.29.030	219
36	Прокладка	1÷3	0,022	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.029	219
35	Прокладка	1÷3	0,026	Паронит	481-58	Д100.29.022	210 п.3
34	Шайба пружинная 10Н	8	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
33	Болт 1М10×30-К	8	0,024	Ст. 3	380-60	ГОСТ 7808-57	—
32	Корпус подшипника	1	3,9	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.002	221
31	Шестерня коническая малая	1	0,4	Сталь 40Х	4543-61	Д100.29.009	221
30	Шайба стопорная	1	0,004	Сталь ШГ 10 кп	914-56	Д100.29.034	219
29	Гайка стопорная	1	0,04	Сталь 40	1050-60	Д100.29.033А	219
28	Шпонка	1	0,006	Сталь 45	1050-60	Д100.29.015	212 п.18
27	Шарикоподшипник 308	1	0,63	—	—	ГОСТ 8338-57	—
26	Гайка стопорная	1	0,135	Сталь 40	1050-60	Д100.29.031	213 п.22
25	Шайба 35 ГОСТ 8725-58	1	0,015	Сталь 10 кп	1050-60	Д100.29.032	—
24	Гайка М8	4	0,006	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5927-51	—
23	Шпилька М8×25 АI-О	4	0,012	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
22	Крышка подшипника	1	0,94	СЧ12-28	1412-54	Д100.29.012	212 п.21
21	Прокладка	1÷3	0,02	Паронит	481-58	Д100.29.025	212 п.19
20	Обойма подшипника	1	0,355	Ст. 3	380-60	Д100.29.013	212 п.20
19	Кронштейн привода регулятора	1	8,907	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.001	220
18	Шестерня коническая	1	0,47	Сталь 40Х	4543-61	Д100.29.008	212 п.17
17	Вал приводной крайний	1	0,73	Сталь 40Х	4543-61	Д100.29.004	211 п.12
16	Шарикоподшипник 307	1	0,42	—	—	ГОСТ 8338-57	—
15	Прокладка	1	0,018	Паронит	481-58	Д100.29.039	211 п.16
14	Шайба пружинная 12Н	4	0,005	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
13	Гайка 1М12	4	0,025	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5915-51	—
12	Шпилька М-1М12×30 АI-О	4	0,034	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
11	Шайба стопорная	3	0,005	Сталь ШГ 10 кп	914-56	Д100.29.036	189 п.15
10	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104-46	3	0,055	Сталь 40	1050-60	Д100.29.035А	—
9	Валик промежуточный	1	1,117	Сталь 45	1050-60	Д100.29.005	219
8	Шпонка	1	0,007	Сталь 45	1050-60	Д100.29.017	189 п.14
7	Шестерня коническая	1	0,81	Сталь 40Х	4543-61	Д100.29.010	218
6	Валик промежуточный	1	0,8	Сталь 45	1050-60	Д100.29.006	218
5	Шестерня коническая	1	0,55	Сталь 40Х	4543-61	Д100.26.006	189 п.13
4	Прокладка шестерни	1÷3	0,0008	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.028	218
3	Прокладка шестерни	1-3	0,0005	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.027	218
2	Шпонка	2	0,022	Сталь 45	1050-60	Д100.29.016	218
1	Вал соединительный	1	1,509	—	—	Д100.29.104сб	223

Согласован с черт: Д100.29.101 сб; Д100.29.102 сб и Д100.29.103 сб

Привод регулятора		29,5 Вес
МПСКБ ЦТ	Дизель 2Д100	Д100.29.1 сб



N детали	S
3	0,1-0,02
4	0,15-0,02

Технические требования

Деталь 6

1. Термообработать. Твердость НВ 255 ÷ 302.
2. Биение поверхностей „а" относительно оси поверхностей „б" не более 0,03 мм.
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси не более 0,1 мм.
4. Перекос шпоночных пазов относительно оси не более 0,05 мм. на длине пазов.
5. Расположение шпоночных пазов 8С3 друг относительно друга безразлично.
6. Смещение по окружности паза шириной 5 мм от номинального положения относительно паза 8С3 не более 3° на каждом конце вала.

Деталь 7

1. Термообработать. Твердость НВ 255 ÷ 302.
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „а" не более 0,06 мм.
3. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм на ф 38 мм.
4. Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм на ф 32 мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм на длине паза.
7. Кромки зубьев скруглить R 0,2 ÷ 0,3 мм.
8. Шестерню спарить с шестерней Д100.26.006.
9. Спаренность клеймить одним порядковым номером
10. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:

а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1 ÷ 0,3 мм. Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм;

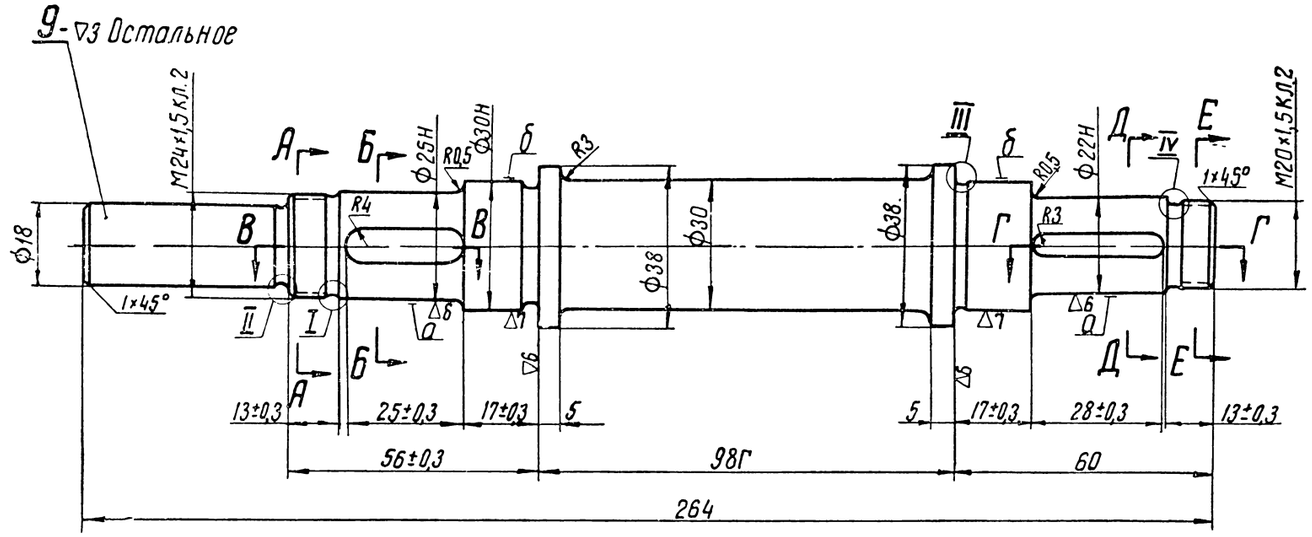
б) отпечаток по краске не менее 50% по длине зуба, не менее 30% по высоте. Допускаются разрывы отпечатка;

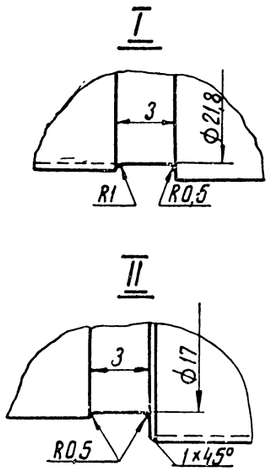
в) несовпадение затылков зубьев шестерен не более 1 мм.

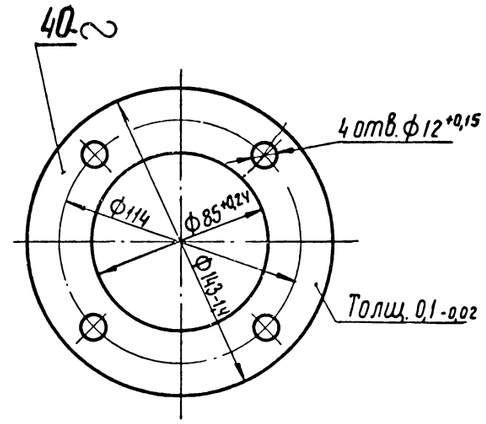
Модуль	3,175
Число зубьев	32
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	-0,20
Длина образующей начального конуса	63,5
Высота головки зуба	2,54
Полная высота зуба	6,95
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3° 10'
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	4,67

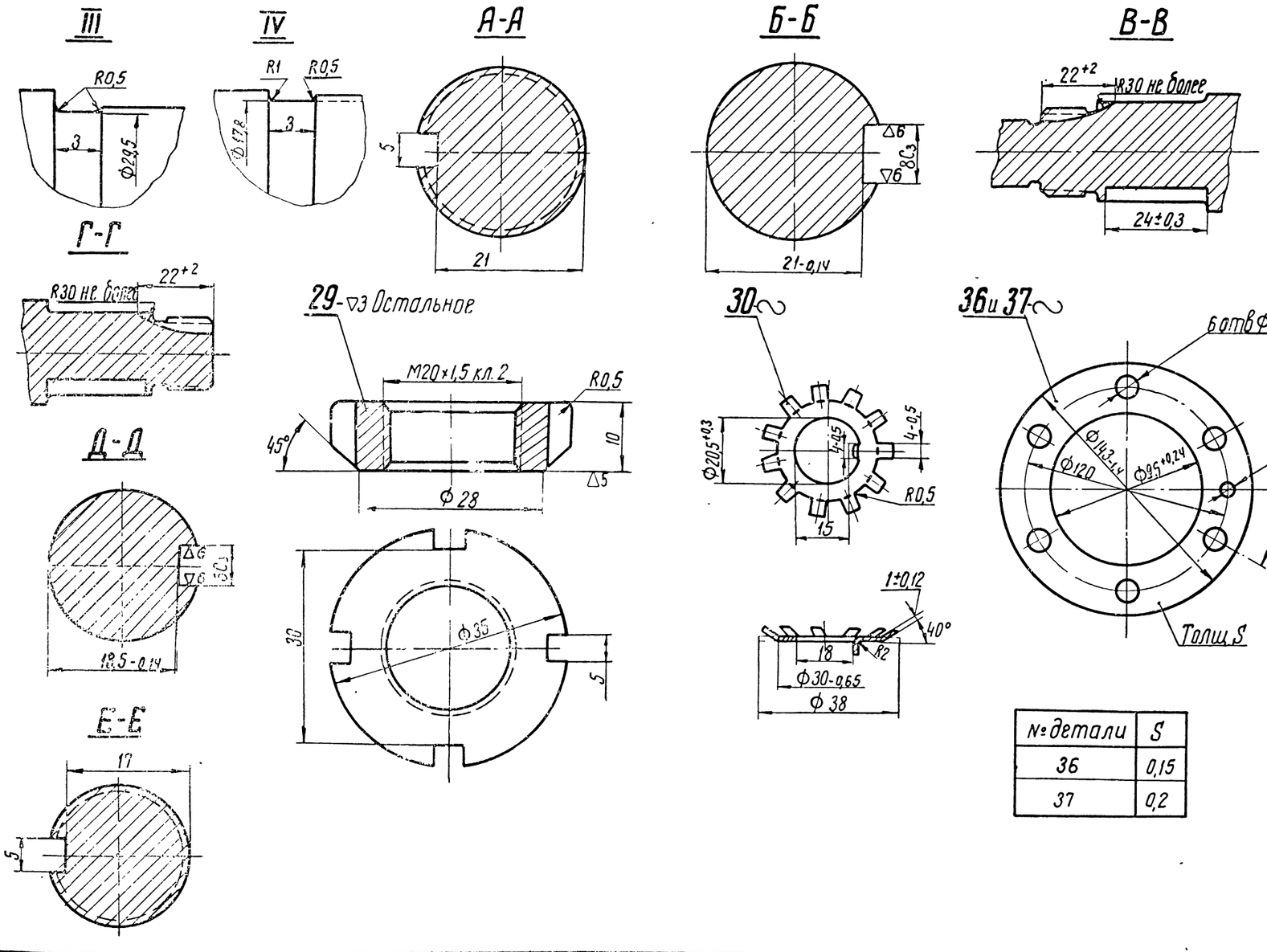
Детали

ЛКБ	Привод регулятора.	Д100.29.1сб.









№ детали	S
36	0,15
37	0,2

Технические требования

Деталь 9

1. Термообработать. Твердость НВ 255÷302.
2. Биение поверхностей „а" относительно оси поверхностей „б" не более 0,02 мм.
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси не более 0,1 мм.
4. Перекос шпоночных пазов $6C_3$ и $8C_3$ относительно оси не более 0,05 мм на длине пазов.
5. Расположение шпоночных пазов $6C_3$ и $8C_3$ друг относительно друга безразлично.

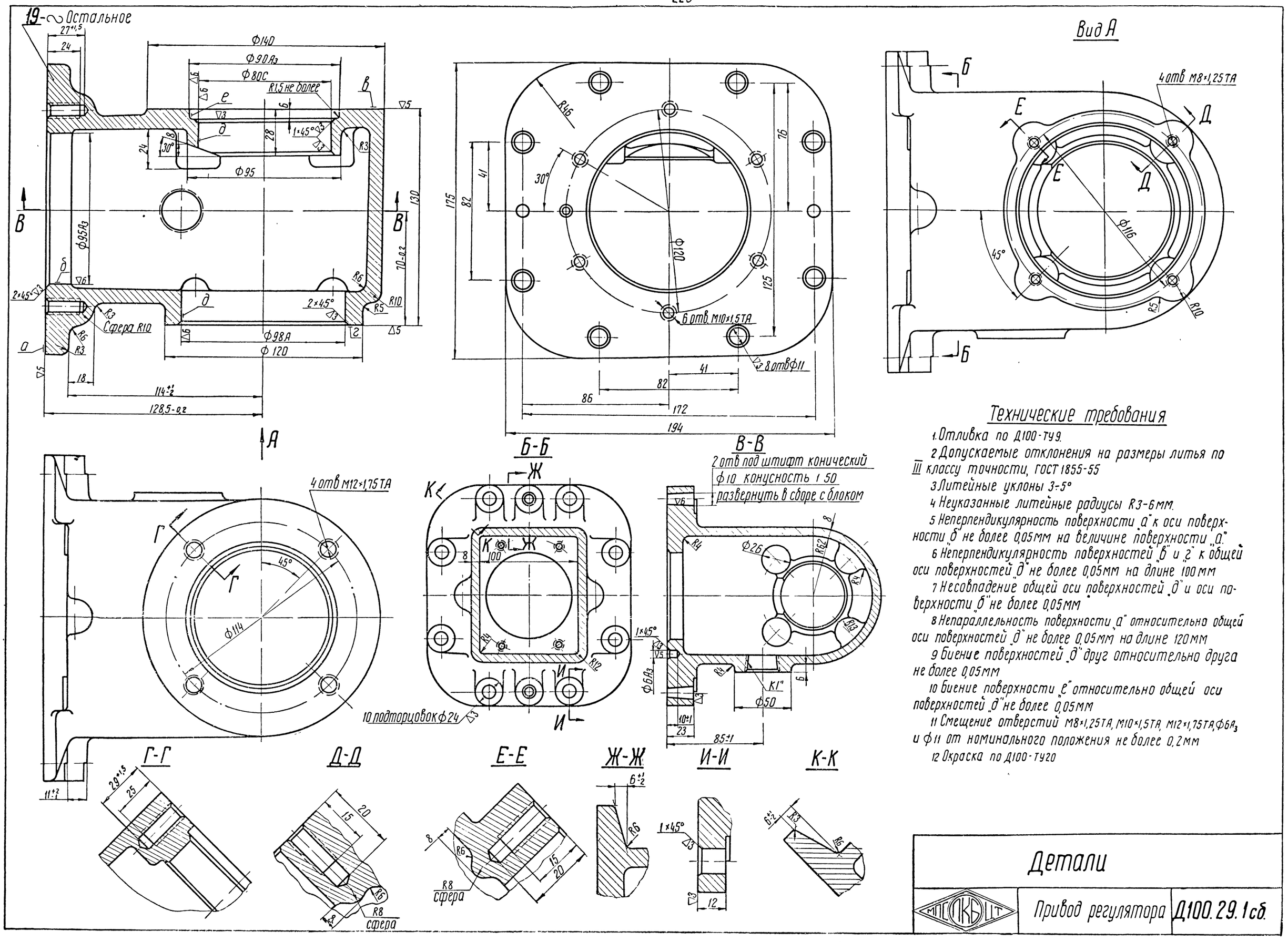
Деталь 29

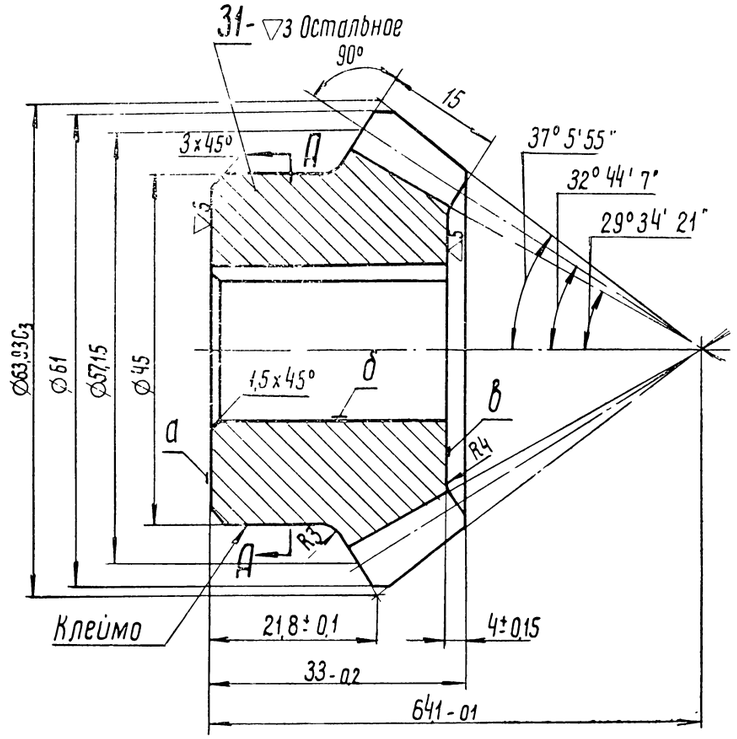
Термообработать. Твердость HRC 26÷33.

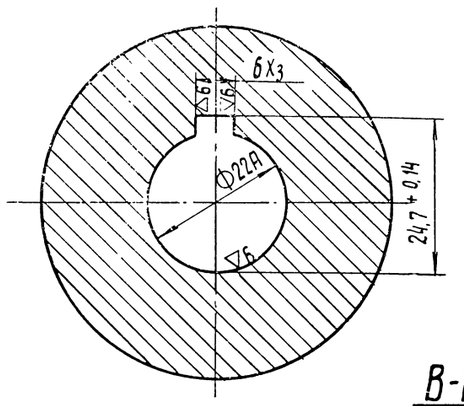
Детали 36, 37 и 40

Смещение отверстий Ф12 от номинального положения не более 0,05 мм.

Детали		
МПСКБ ЦТ	Привод регулятора	Д100.29.1сб

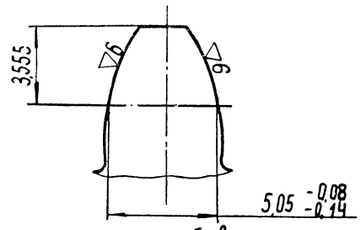

19-2 Остальное
Вид А
Б-Б
В-В
Г-Г
Д-Д
Е-Е
Ж-Ж
И-И
К-К
4 отв М12×1,75 ТА
4 отв М8×1,25 ТА
6 отв. М10×1,5 ТА
8 отв Ф11
2 отв под штифт конический Ф10 конусность 1:50 развернуть в сборе с блоком
10 подторцовок Ф24
Сфера R10
R8 сфера
Технические требования
1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 3÷5°
4. Неуказанные литейные радиусы R3-6 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „а" к оси поверхности „б" не более 0,05 мм на величине поверхности „а".
6. Неперпендикулярность поверхностей „в" и „г" к общей оси поверхностей „д" не более 0,05 мм на длине 100 мм
7. Несовпадение общей оси поверхностей „д" и оси поверхности „б" не более 0,05 мм
8. Непараллельность поверхности „а" относительно общей оси поверхностей „д" не более 0,05 мм на длине 120 мм
9. Биение поверхностей „д" друг относительно друга не более 0,05 мм
10. Биение поверхности „е" относительно общей оси поверхностей „д" не более 0,05 мм
11. Смещение отверстий М8×1,25 ТА, М10×1,5 ТА, М12×1,75 ТА, Ф6А3 и Ф11 от номинального положения не более 0,2 мм
12. Окраска по Д100-ТУ20
Детали
МТС ЛКБ ЦТ
Привод регулятора
Д100.29.1сб.

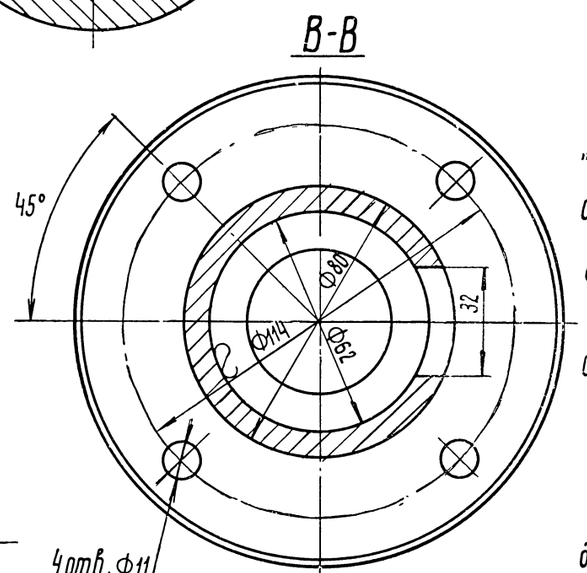


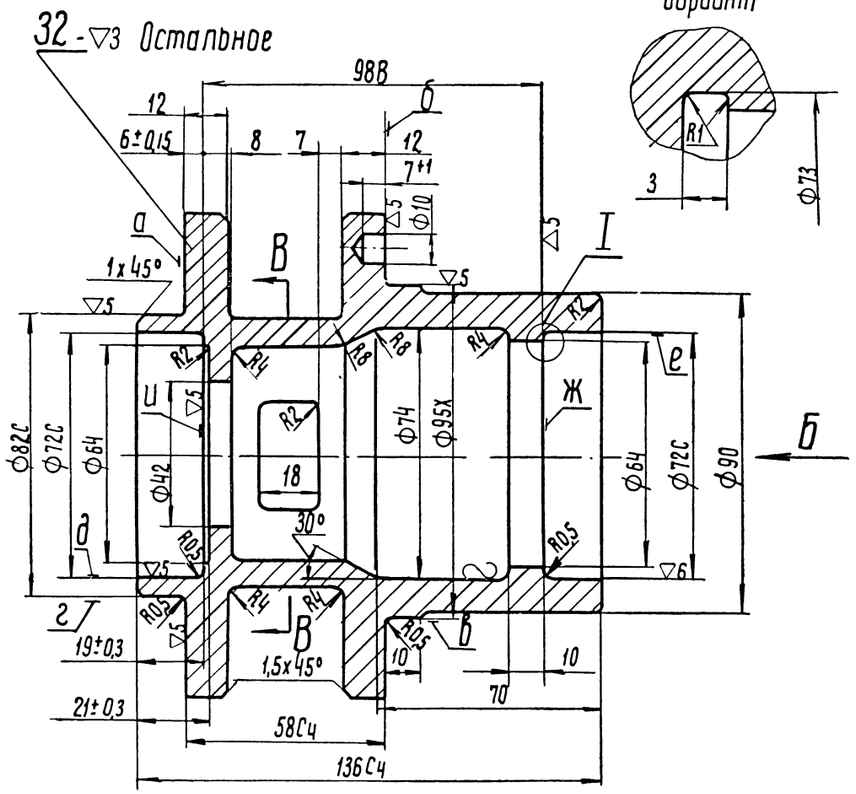


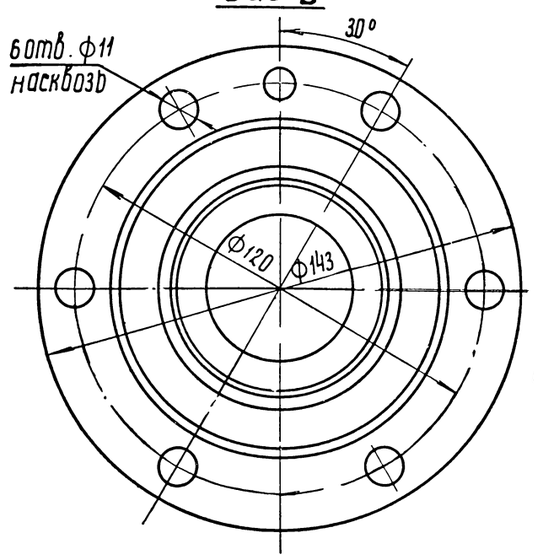
Модуль	3,175
Число зубьев	18
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	+0,27
Длина образующей начального конуса	52,842
Высота головки зуба	4,032
Полная высота зуба	6,95
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°47
Теоретическая толщина зуба	5,414

Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 63,93 мм.









Технические требования

Деталь 31

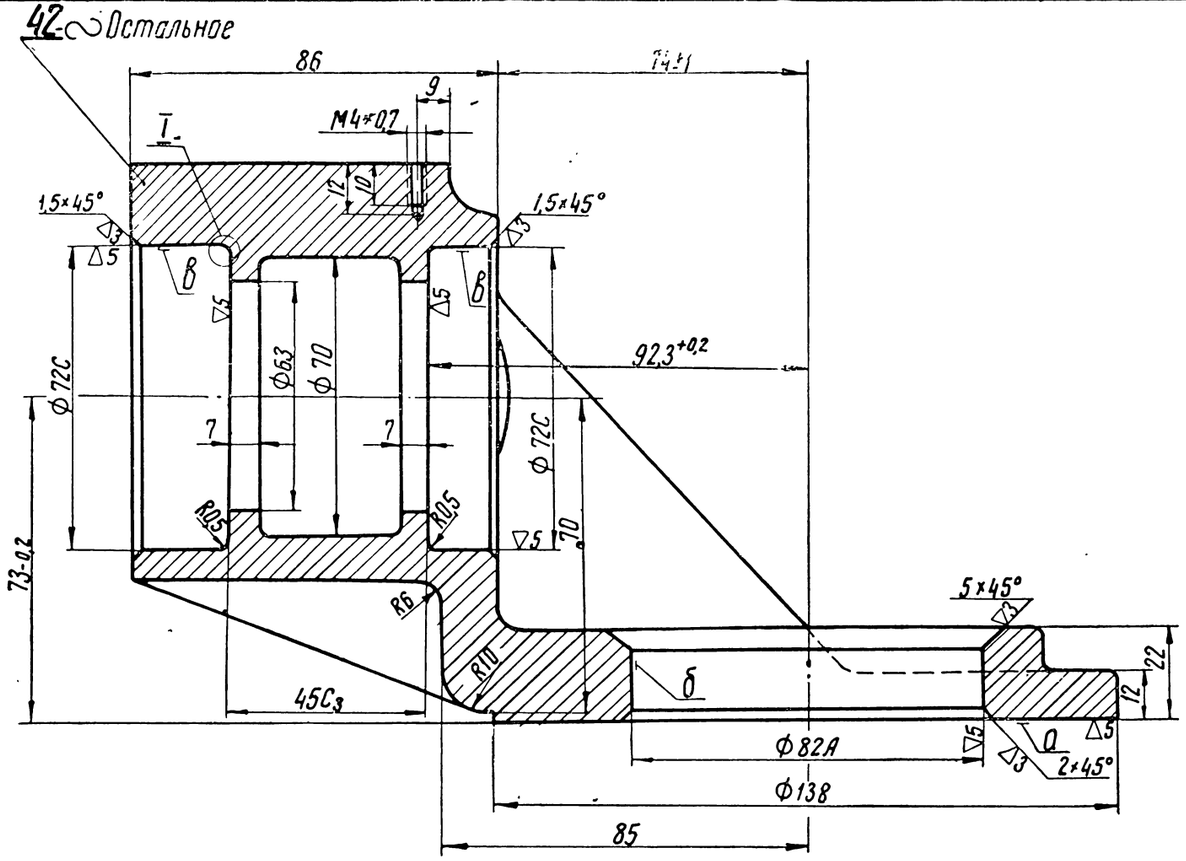
1. Термообработать Твердость НВ 255-302
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „б" не более 0,06 мм
3. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,03 мм на ф 35 мм.
4. Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „б не более 0,1мм на ф 32 мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,1мм.
6. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „б" не более 0,03 мм на длине паза
7. Кромки зубьев скруглить R 0,2÷0,3 мм.
8. Шестерню спарить с шестерней Д100.29 008
9. Спаренность клеймить одним порядковым номером
10. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:
   а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1÷0,3 мм Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм;
   б) отпечаток по краске не менее 50% по длине зуба и не менее 30% по высоте;
   в) несовпадение затылков зубьев шестерен не более 1мм

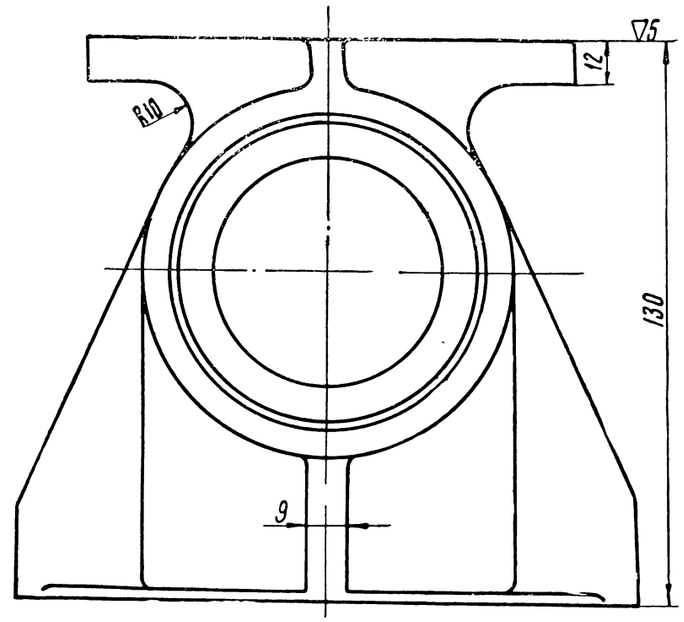
Деталь 32

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 3÷5°
4. Неуказанные литейные радиусы R 3÷6 мм.
5. Биение поверхности „а" и „б" относительно оси поверхностей „в" и „г" не более 0,05мм на ф140 мм.
6. Биение поверхности „б" и „г" относительно оси поверхностей „д" и „е" не более 0,05мм.
7. Биение поверхности „ж" относительно оси поверхности „е" и поверхности „и", относительно оси поверхности „д" не более 0,03 мм.
8. Несоосность отверстий „е" и „д" не более 0,2 мм.
9. Смещение отверстий ф 10 и ф 11 от номинального положения не более 0,02 мм
10. Окраска по Д 100-ТУ20.

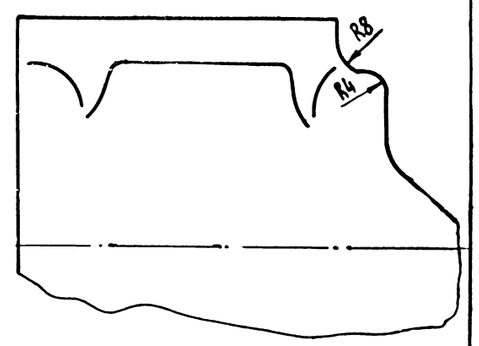
Детали		
МПС СКБ ЦТ	Привод регулятора	Д100.29.1сб

15 Зак. 343

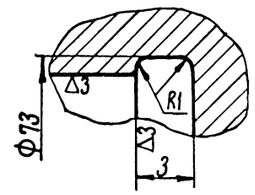


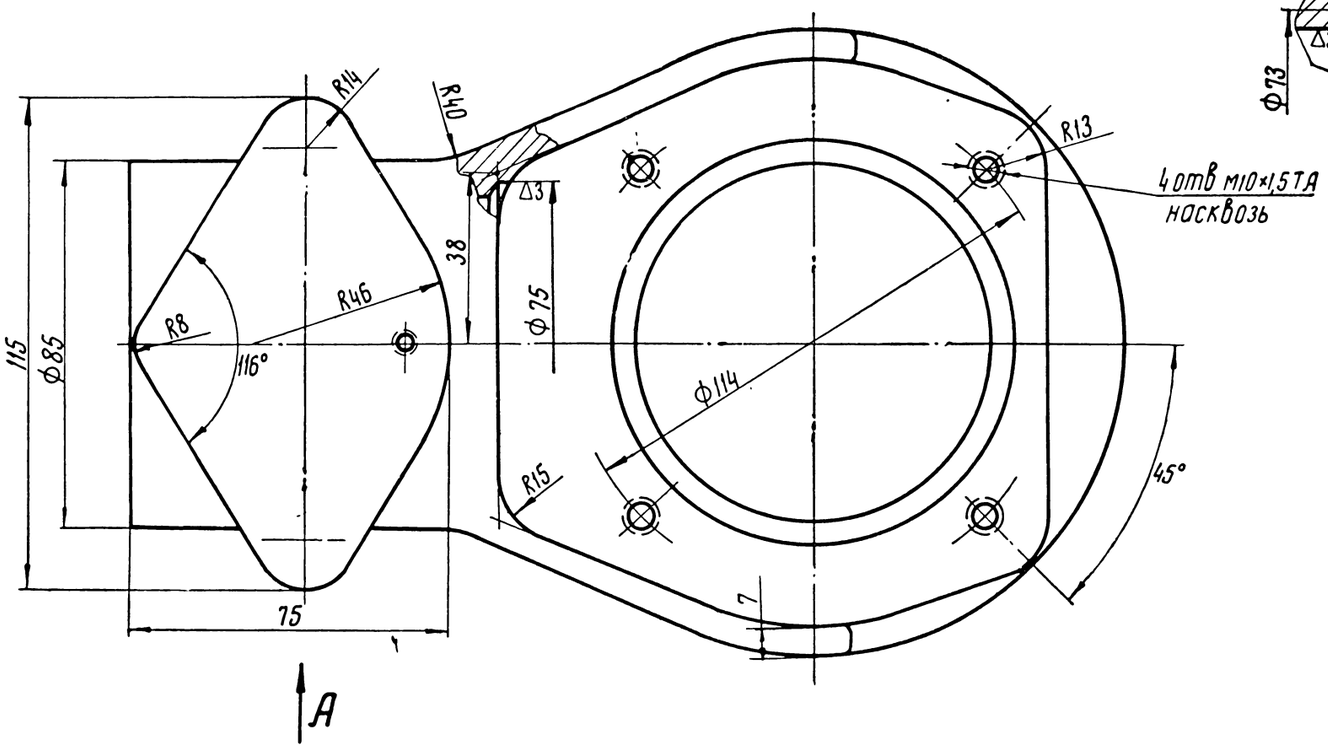


Вид А



I
Вариант



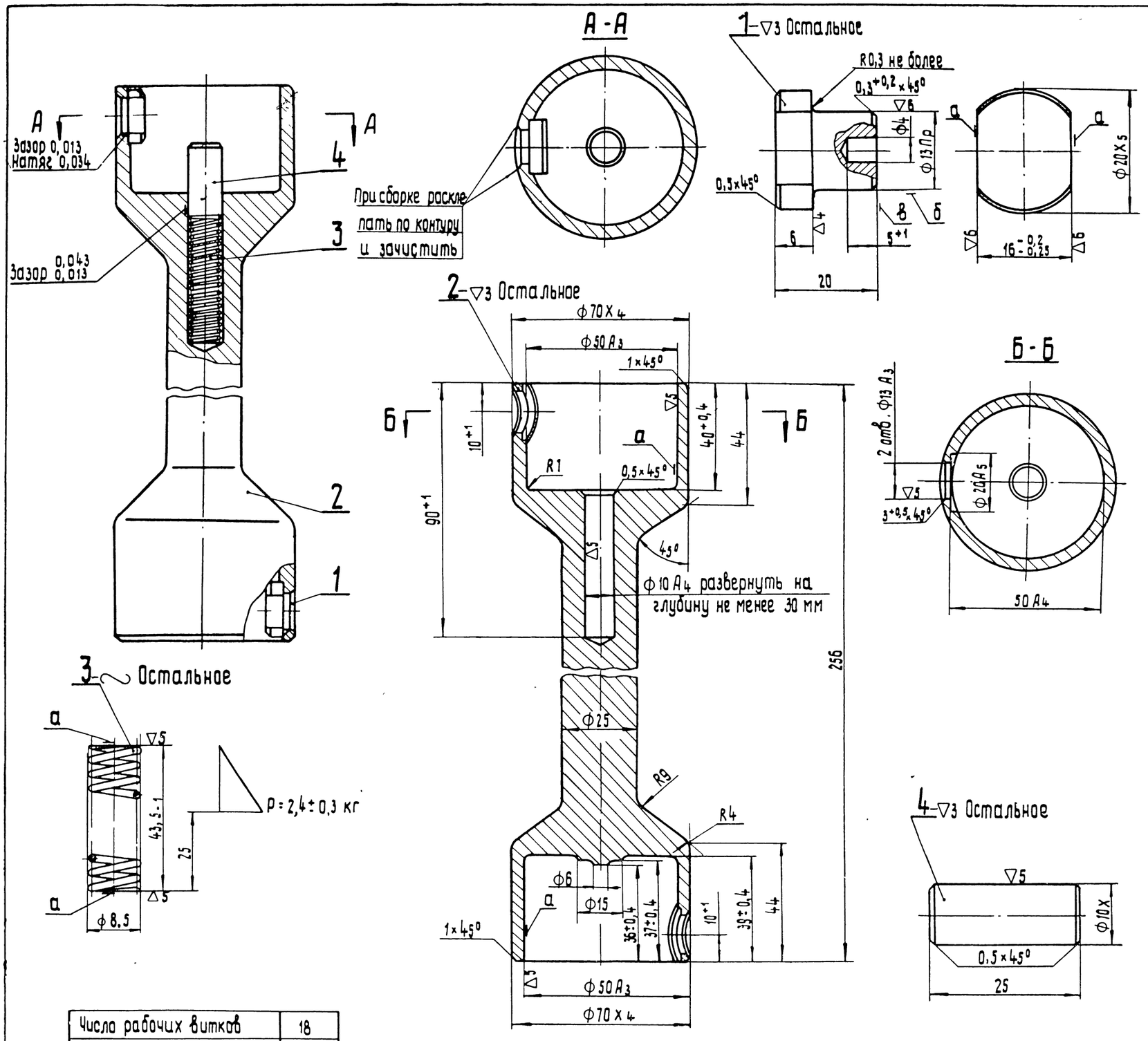


Технические требования

Деталь 42

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3°
4. Неуказанные литейные радиусы R3÷6 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „а" к оси поверхности „б" не более 0,05 мм на ф140 мм.
6. Непараллельность оси поверхностей „в" относительно поверхности „а" не более 0,05 мм на длине 80 мм.
7. Непересечение осей поверхностей „б" и „в" не более 0,3 мм в плоскости „а"
8. Смещение отверстий М10×1,5 ТА от номинального положения не более 0,2 мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20

Детали		
МПГ ЛКБ ЦТ	Привод регулятора	Д100.29.1сб



Число рабочих витков	18
Полное число витков	20
Длина развернутой проволоки	535
Навивка	левая

Технические требования

Пружину (дет. 3) и штифт (дет. 4) ставить при общей сборке

Деталь 1

1. Поверхности „а" цементировать. Глубина цементации 0,6÷0,9 мм. Твердость HRC ≥ 52.
2. Цементация поверхностей „б" и „в" не допускается
3. Твёрдость поверхности „в" и поверхности „б" на расстоянии не менее 8 мм от поверхности „в" HRC ≤ 28
4. Несоосность оси симметрии поверхностей „а" и оси поверхности „б" не более 0,05 мм.
5. Допускается изготовление из стали 20ХНЧА ГОСТ 4543-61.

Деталь 2

1. Твердость HRC = 26 ÷ 30.
2. Биение поверхности Ф 50 мм относительно оси поверхности Ф 25 мм не более 0,1 мм
3. Непересечение осей отверстий Ф 13А3 с осью поверхностей „а" не более 0,1 мм.
4. Смещение отверстий Ф 13А3 от номинального положения не более 2 мм.

Деталь 3

1. Неперпендикулярность поверхностей „а" к оси пружины не более 1 мм на длине пружины.
2. Пружину испытать трехкратным сжатием под нагрузкой Р = 2,4 ± 0,3 кг.

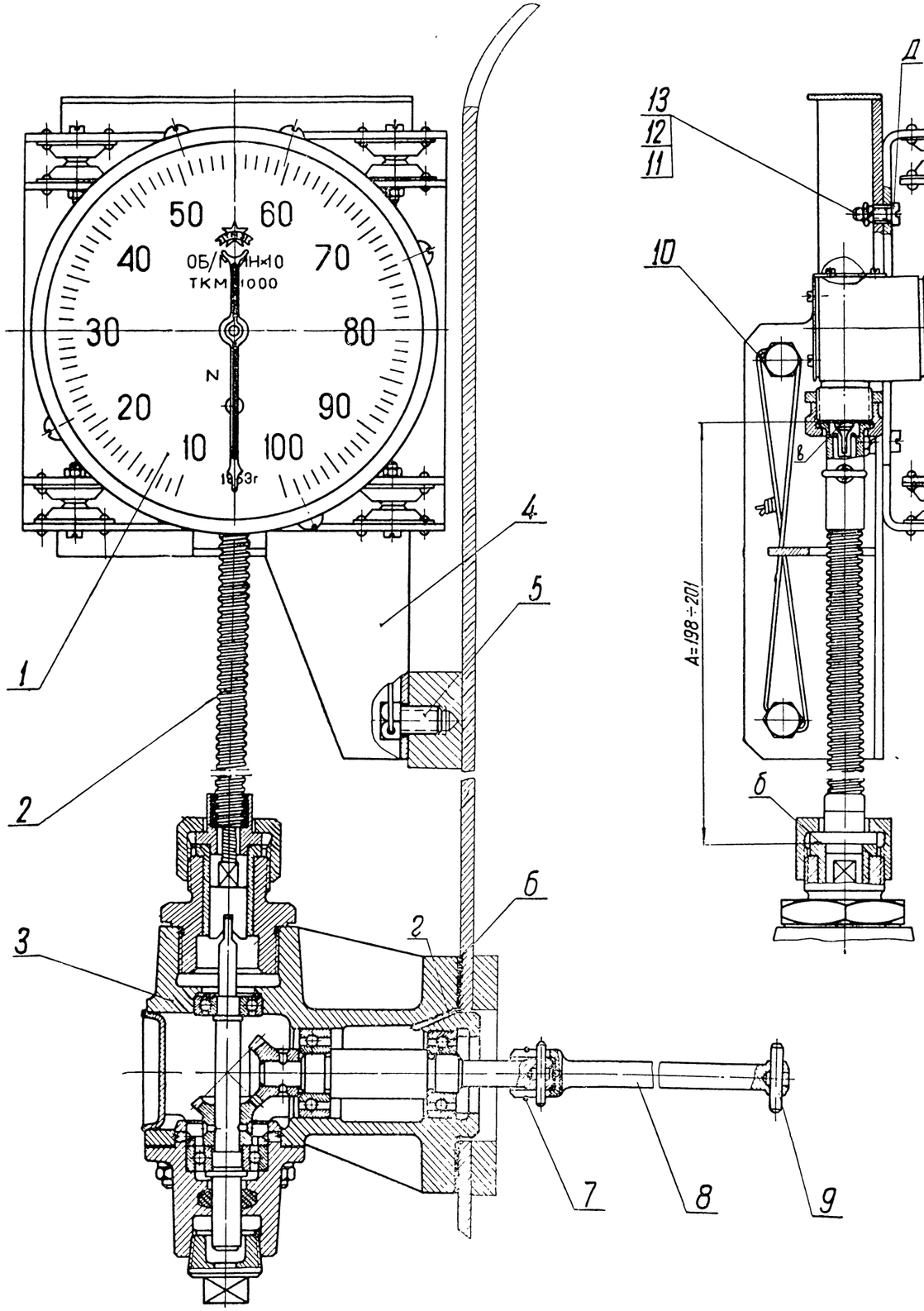
Остаточная деформация недопускается

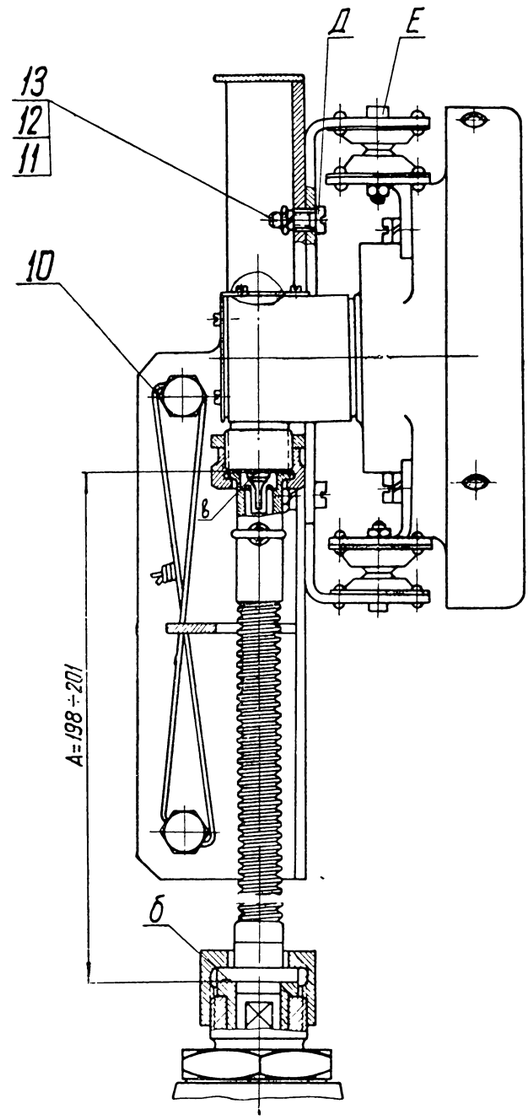
3. Увеличение наружного диаметра опорных витков допускается до 9,5 мм

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	Стр.
4	Штифт	1	0,018	Сталь 45	1050-60	Д100.29.037	223
3	Пружина	1	0,004	Проволока III-1	9389-60	Д100.29.020	223
2	Вал соединительный	1	1,455	Сталь 45	1050-60	Д100.29.007	223
1	Шпонка вала соединительного	2	0,016	Сталь 12ХН2	4543-61	Д100.29.019.1	223

Вал соединительный — Вес по чертежу 1,509

МПКБ ЦТ — Привод регулятора — Д100.29.104 сб.





Технические требования

1. Монтажное расстояние А от торца „б" втулки до торца „в" корпуса тахометра контролировать до установки гибкого вала. Допускается рассверловка отверстий крепления кронштейна (дет 4).
2. Прокладку (дет 6) устанавливать вырезом R5 вверх, совмещая со сверлением в корпусе „г".
3. Перед установкой на двигатель трущиеся поверхности концов гибкого вала покрыть слоем универсальной смазки УС-2 (л) ГОСТ 1033-51.
4. Допускается применение проволоки ОЧ 1 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Перед установкой тахометра на двигатель проверить затяжку винтов „Д" и „Е".
6. Накидные гайки гибкого вала навернуть на 3÷4 витка. Окончательную затяжку их и контровку на хвостовике тахометра производить по 2Д100-ТУ2-3 на работающем двигателе.

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
13	Шайба пружинная 6Н	4	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
12	Гайка М6	4	0,003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	–
11	Винт М6×16	4	0,004	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 1491-58	–
10	Проволока ℓ=0,25 м	1	0,005	Проволока II-2	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
9	Штифт	1	0,004	Сталь 20	1050-60	3Д100-31-043	225
8	Валик приводной	1	0,12	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-31-050	225
7	Кольцо пружинное	1	0,002	Проволока II-2	9389-60	Д100-31-023	225
6	Прокладка	1	0,005	Паронит	481-58	3Д100-31-037	225
5	Болт М10×1×16	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	–
4	Кронштейн	1	1,0	Комплект		Д100-31-117сб-1	231
3	Привод тахометра	1	3,2	Комплект		Д100-31-113сбА	226
2	Гибкий вал	1	0,35	Покупной		Д100-31-115сб	225
1	Тахометр ТКМ 1000	1	2,0	Покупной		Томского тахометрового з-да	–

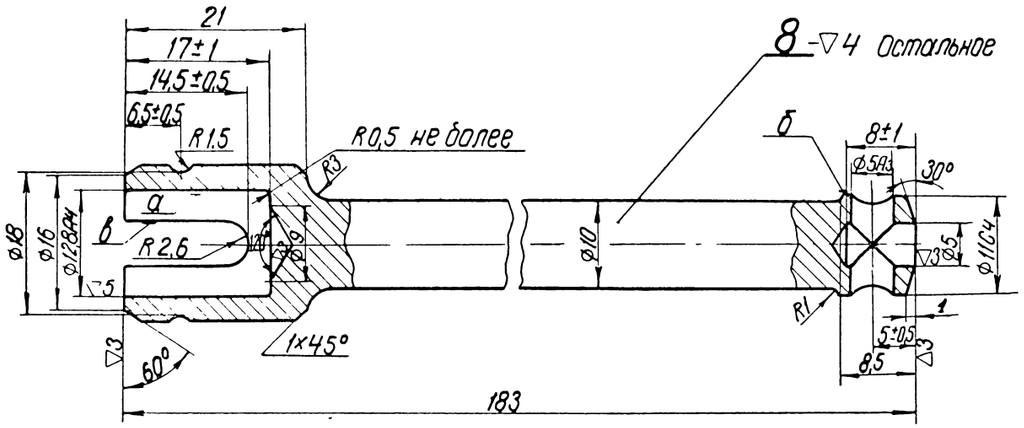
Привод механического тахометра

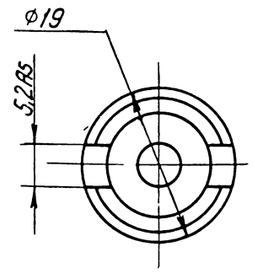
Вес 6,77

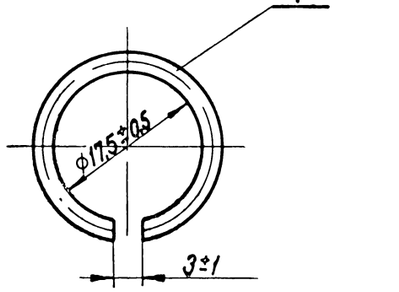
МПКБЦТ

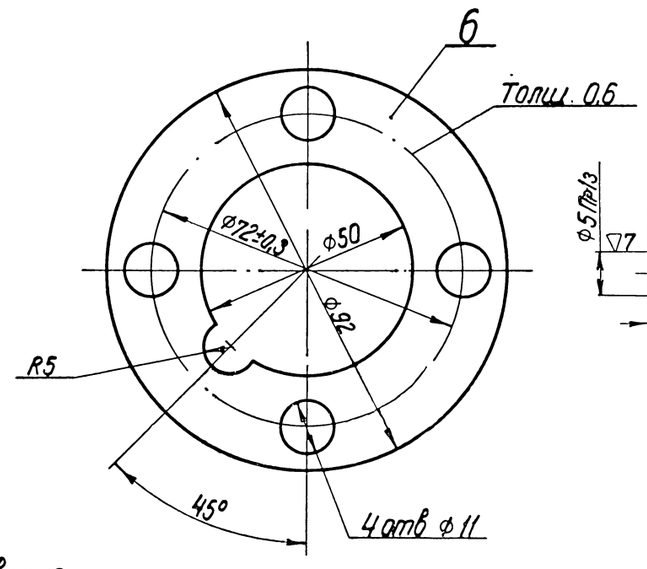
Дизель 2Д100

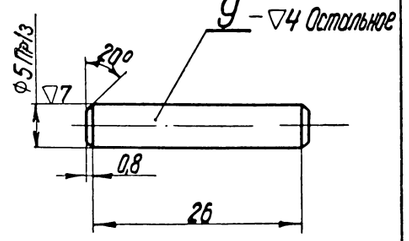
Д100-31сб-1

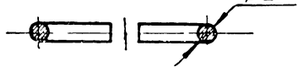












Технические требования.

Деталь 7.

1. Оксидировать

Деталь 8.

1 Термообработать. Твердость конца с прорезью HRC 40÷48 на длине 15÷20 мм от торца. Твердость остальной части HRC 26÷33. Допускается закалку конца с прорезью производить т.в.ч Глубина закаленного слоя ТВЧ ≥ 1,5 мм

2. Несоосность поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,3 мм.

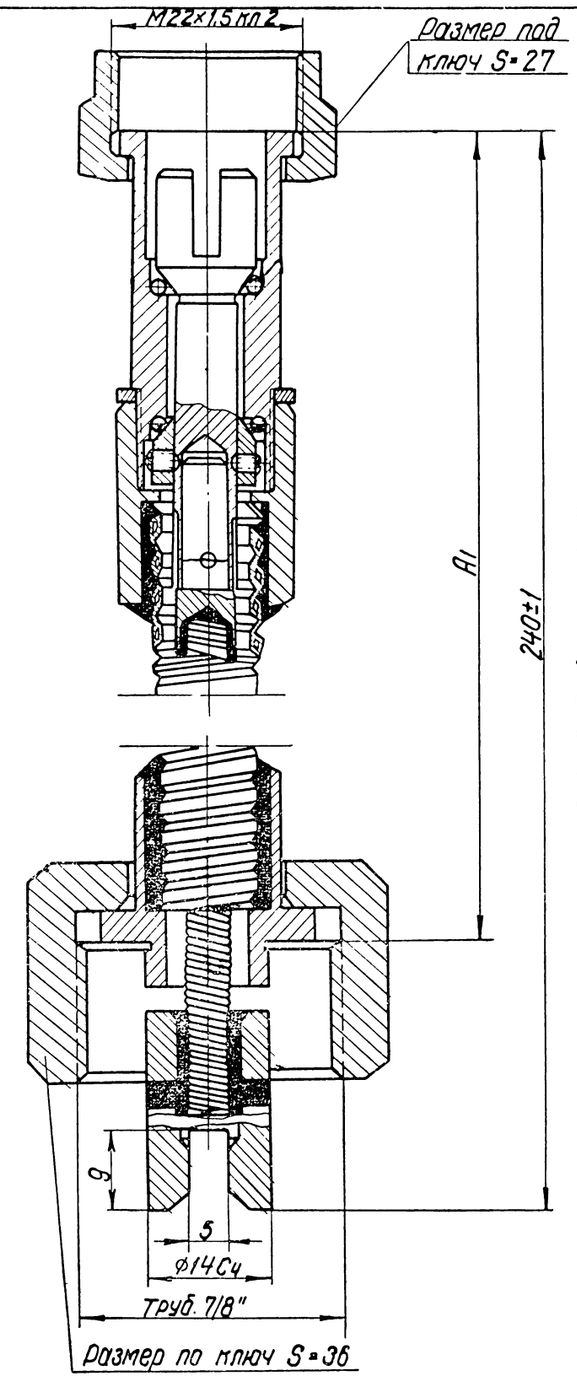
3. Расположение отверстий ф 5А3 по отношению к прорези „в" под углом 90°±2°

4. Смещение оси прорези 5,2А5 относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм

5. Оксидировать.

Деталь 9.

1. Цианировать на глубину 0,2÷0,4 мм Твердость поверхности HRA ≥ 76



Технические требования.

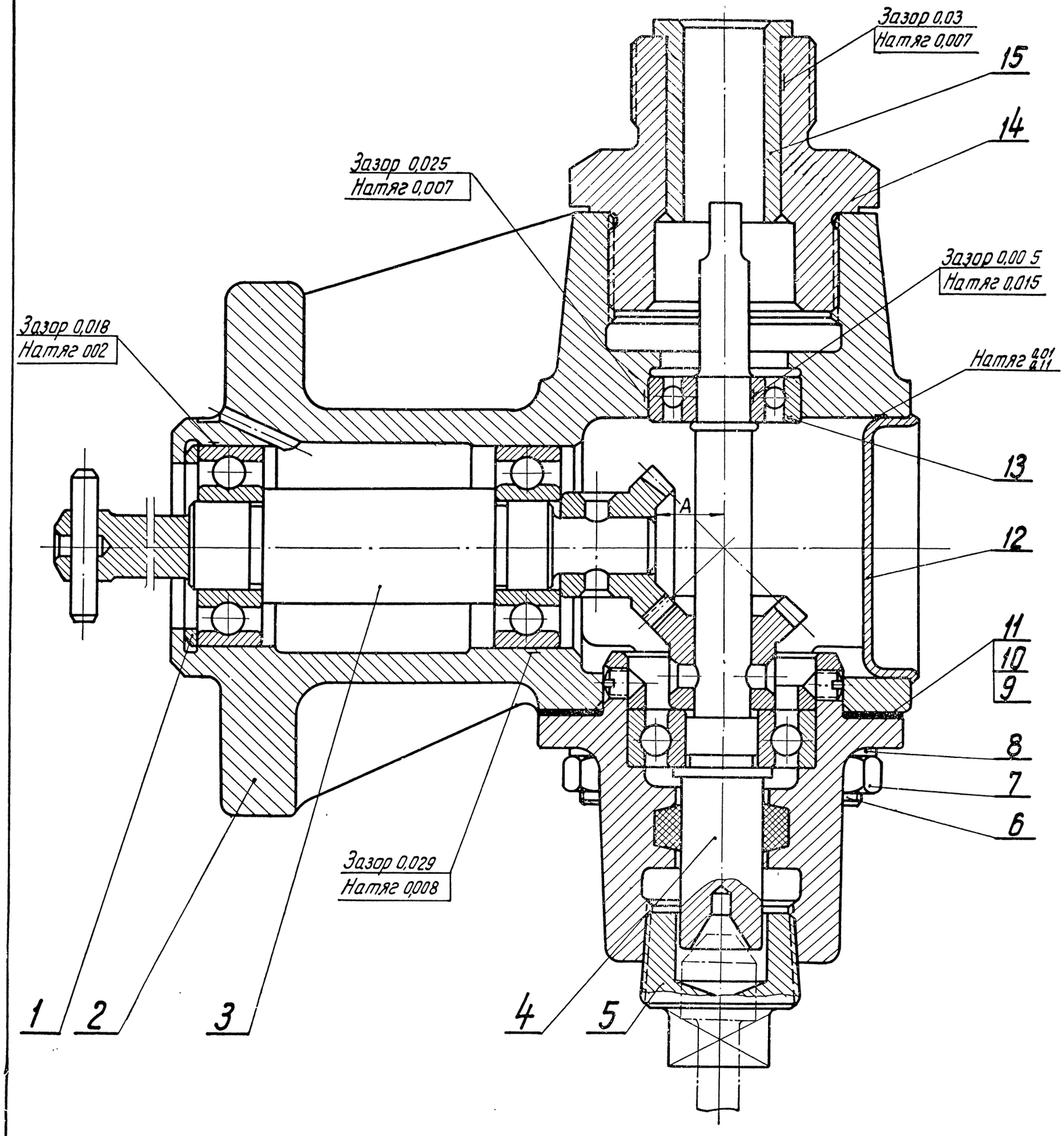
1. Гибкий вал правого вращения поставляется комплектно с тахометром ТКМ 1000.

2. Размер „А" должен быть 200±1 в свободном состоянии оплетки. Оплетка должна допускать изменение длины „А" в пределах не более 205 мм и не менее 195 мм.

Детали		
НПО ЦКБ ЦТ	Привод механического тахометра	Д100-31сб-1

Гибкий вал		Вес 0,35
НПО ЦКБ ЦТ	Привод механического тахометра	Д100-31-115сб

15В Зак. 343



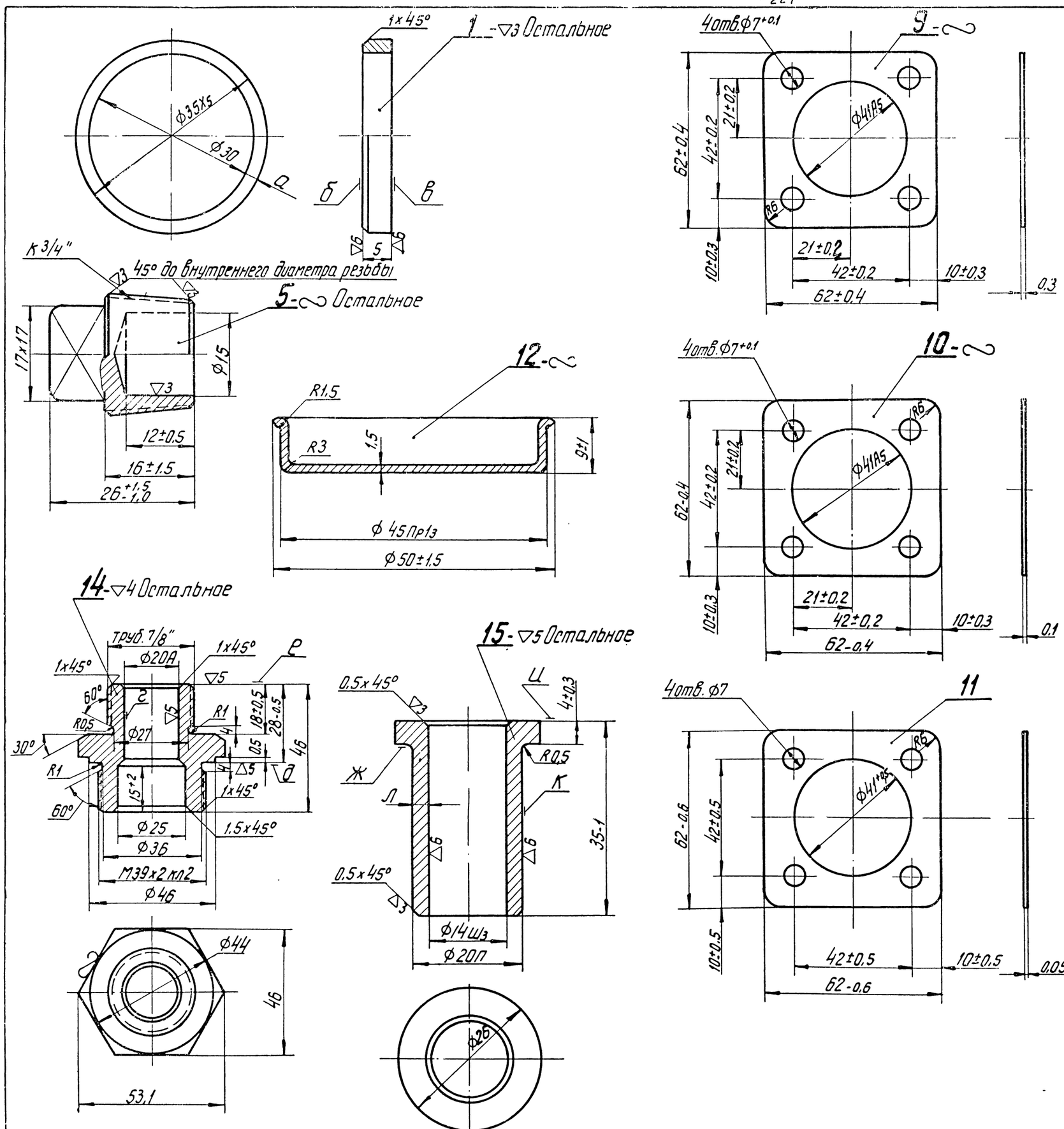
Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть.
2. Шарикоподшипники набить смазкой универсальной тугоплавкой УТ-1 (консталин жировой) ГОСТ 1957-52
3. Получение размера А=12±1 мм обеспечить шлифовкой торца кольца (дет.1) со стороны, обратной фаске.
4. Боковой зазор между зубьями должен быть в пределах 0,1÷0,3 мм. Колебание зазора не более 0,15 мм. Регулировку зазора в шестернях производить подбором прокладок дет. 9,10,11.
5. Валики привода должны проворачиваться плавно от руки, без заедания.
6. При транспортировке и хранении внутренние полости предохранять от посторонних частиц и пыли.
7. При замере оборотов ручным тахометром пробку (дет. 5) снять.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
15	Втулка	1	0,015	Алюминиевый сплав А35	Д100-1614	Д100-31-058	227
14	Штуцер	1	0,37	Сталь 40	1050-60	Д100-31-057	227
13	Шарикоподшипник 29	1	0,02	Комплект		ГОСТ 8338-57	–
12	Заглушка	1	0,03	Сталь ТГ 10кп	914-56	Д100-31-003	227
11	Прокладка	1	0,0001	Бумага телефонная КТ-05	3553-60	Д100-31-040	227
10	Прокладка	1	0,003	Сталь 08 кп	1050-60	Д100-31-039	227
9	Прокладка	1	0,009	Сталь 08 кп	1050-60	Д100-31-038	227
8	Шайба пружинная 6Н	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
7	Гайка М6	4	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
6	Шпилька М6х16	4	0,005	Сталь 40	1051-59	РО 2410-00	351
5	Пробка	1	0,062	Ст 18-36	1412-54	Д100-31-062	227
4	Валик	1	0,683	Комплект		Д100-31-116 сб.	230
3	Валик	1	0,262	Комплект		Д100-31-132 сб	229
2	Корпус	1	1,7	Ст 21-40	1412-54	Д100-31-035	228
1	Кольцо	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д100-31-044	227

Привод тахометра — Вес по чертежу: 3,2

ПКБ ЦТ — Привод механического тахометра — Д100-31-113 сб А



Технические требования

Деталь 1

1. Разностенность „а" не более 0,5мм.
2. Подгонку толщины пальца производить при сборке за счет поверхности „в".
3. Непараллельность поверхностей „б" и „в" не более 0,03мм в пределах детали.

Деталь 5

1. На необработанных поверхностях окалина и ржавчина не допускаются.

Деталь 14

1. Смещение осей резьб относительно оси поверхности „г" не более 0,1мм.
2. Биение поверхностей „д" и „е" относительно оси поверхности „г" не более 0,08мм.

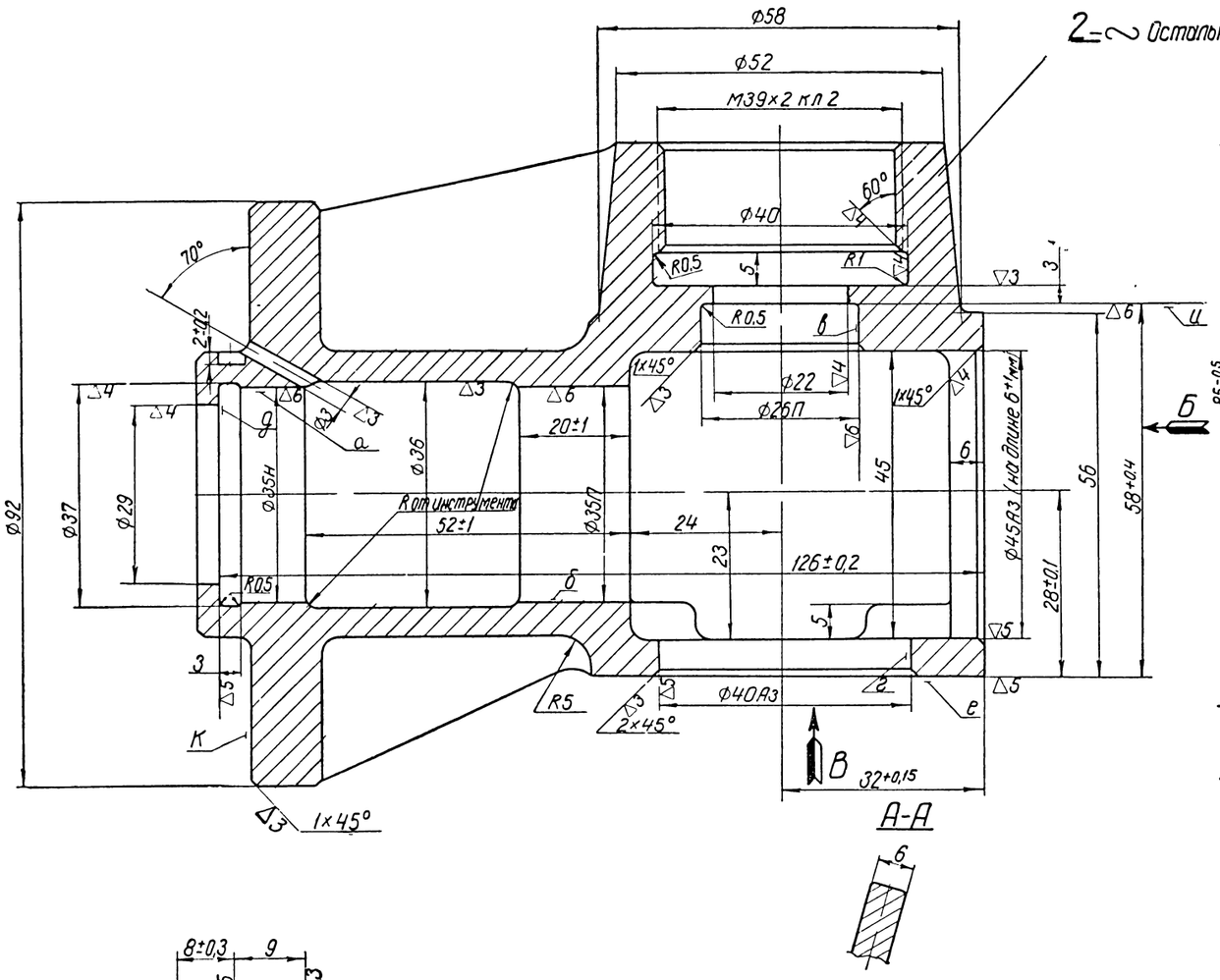
Деталь 15

1. Твердость HRC 37÷46
2. Биение поверхностей „Ж" и „Ц" относительно оси поверхности „К" не более 0,05мм.
3. Разностенность „Л" не более 0,1мм.

Детали 9, 10

Изготовлять из стали тонколистовой II-НП-Т-Н-НО ГОСТ 503-41

Детали		
ПТ ЛКБ ЦТ	Привод тахометра	Д100-31-113сбА



Технические условия

1 Чугун модифицировать

2 Технические условия на отливку по Д100ТУ9

3 Литейные уклоны 3°-5°

4 Неуказанные литейные радиусы R2-3мм

5 Отливку очистить от пригара формовочной земли, окалины и ржавчины

6 Соосность поверхностей „а" и „б" проверять ступенчатым калибром Ф 34,973-0,01 и Ф 34,985-0,01 мм

7 Соосность поверхностей „в" и „г" проверять ступенчатым калибром Ф 39,99-0,01 и Ф 25,985-0,01 мм

8 Смещение оси поверхностей „в" и „г" относительно оси поверхностей „а" и „б" не более 0,1 мм

9 Неперпендикулярность оси поверхностей „в" и „г" относительно оси поверхностей „а" и „б" не более 0,05 мм на длине 50 мм

10 Неперпендикулярность поверхностей:
„е" относительно оси поверхностей „в" и „г" и
„д" относительно поверхностей „а" и „б" не более 0,03 мм

11 Несоосность поверхности „в" и резьбы М39×2 не более 0,1 мм

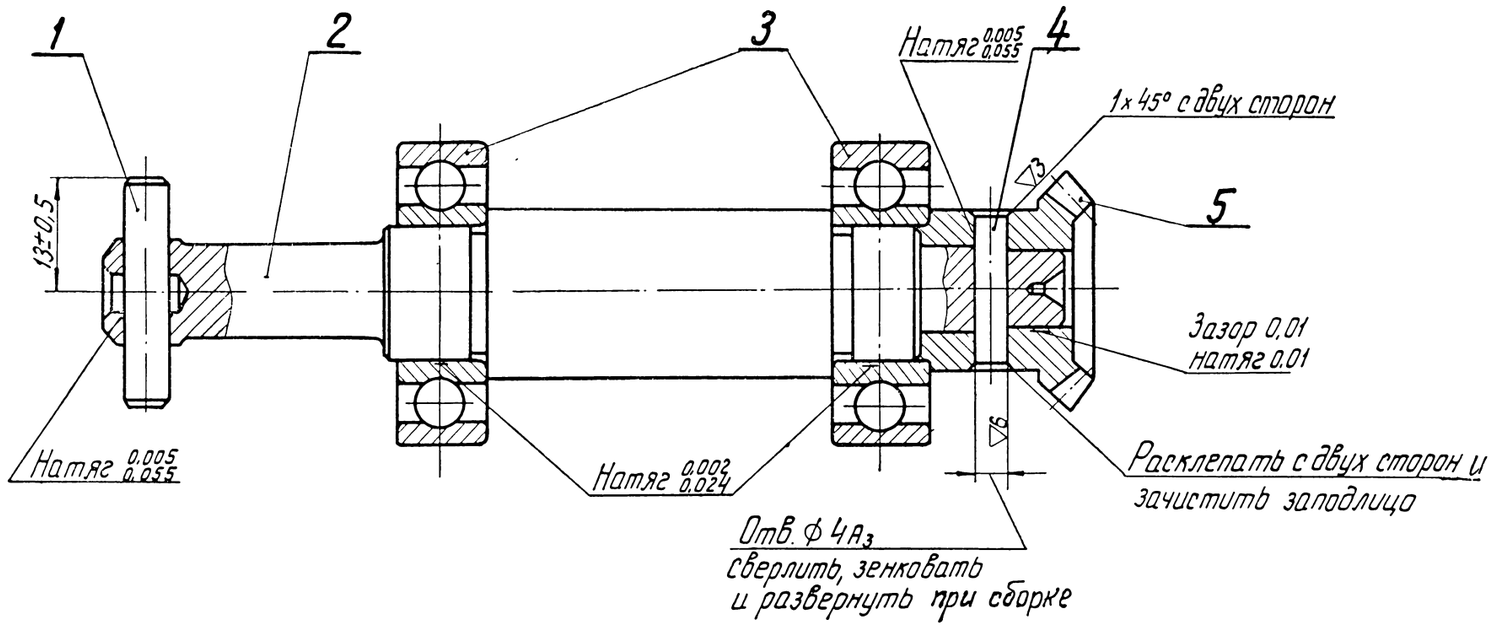
12. Непараллельность поверхностей относительно поверхности „е"
„ж" - не более 0,1 мм, „и" - не более 0,2 мм

13. Непрямолинейность поверхности „е" - не более 0,05 мм

14 Биение поверхности „к" относительно оси поверхностей „а" и „б" не более 0,05 мм

15. Окраску производить по Д100-ТУ20

Детали		
МПТ ЛКБ ЦТ	Привод тахометра	Д100-31-113СбА

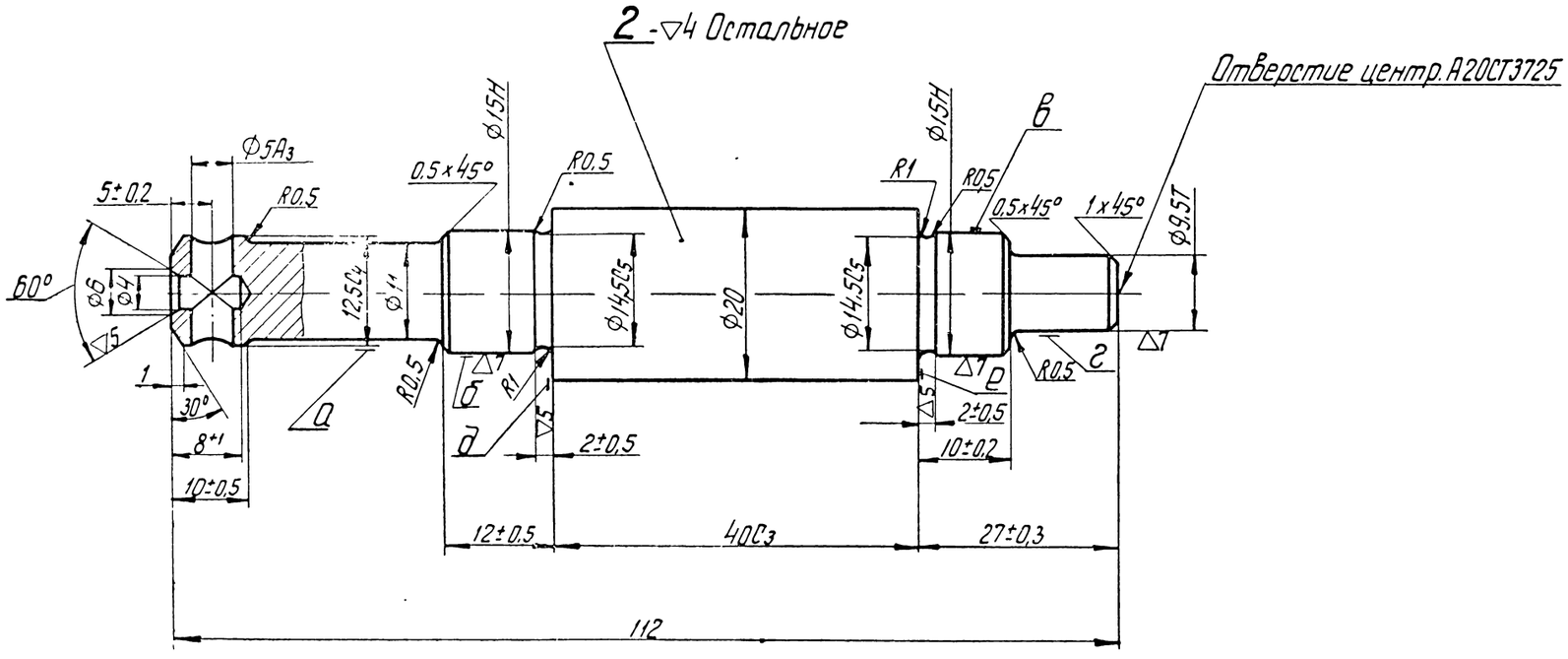


Технические требования

Перед штифтовкой шарикоподшипник и шестерню посадить до упора

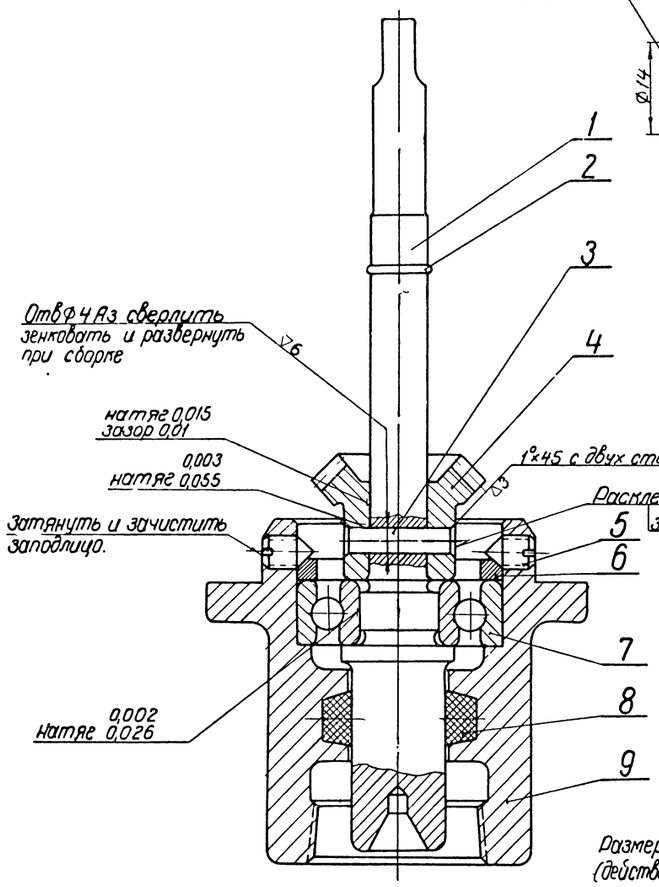
Деталь 2

1. Термообработать. НВ 255÷302
2. Биение относительно оси центров:
   а) поверхностей „б", „в" и „г" не более 0,02мм;
   б) поверхности „а" не более 0,1мм;
   в) поверхностей „д" и „е" не более 0,03мм. на ⌀19мм.
3. Смещение оси отверстия ⌀5А3 относительно оси поверхности „а" не более 0,15мм.

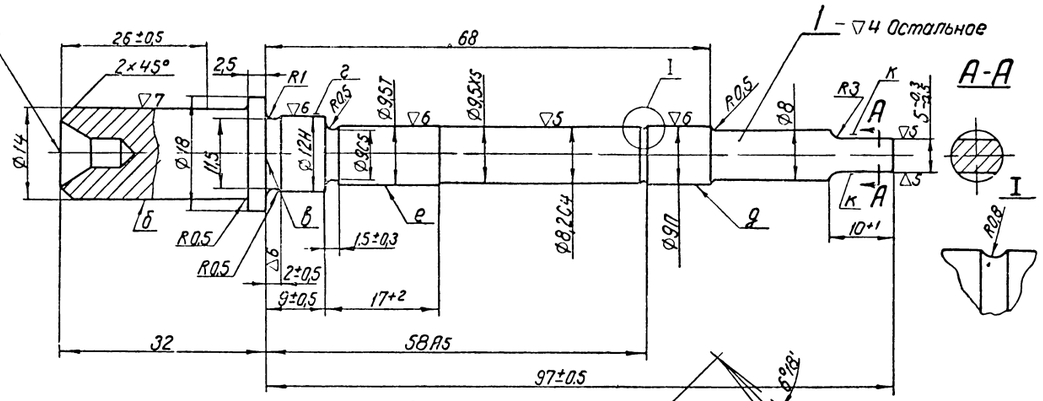


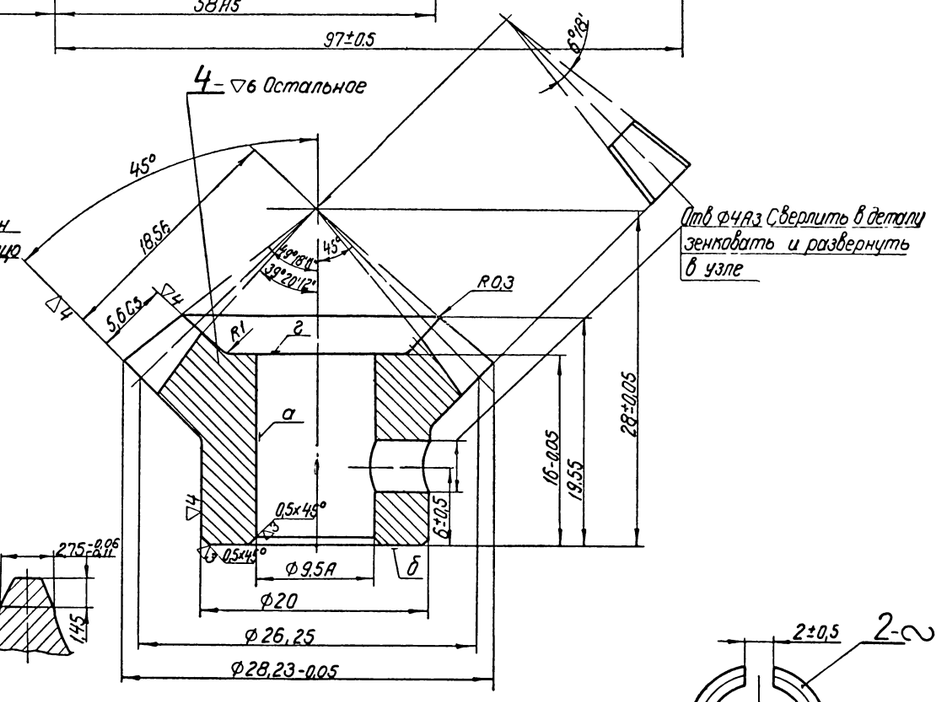
№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Шестерня	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100-31-054	230 п.4
4	Штифт 4Пр1₃x22	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ3128-60	–
3	Шарикоподшипник 202	2	0,05	Комплект		ГОСТ8338-57	–
2	Валик	1	0,205	Сталь 40	1050-60	Д100-31-055	229
1	Штифт	1	0,004	Сталь 20	1050-60	ЗД100-31-043	225 п.9

Валик		0,262 Вес по чертежу
ВПС ПКБ ЦТ	Привод механического тахометра	Д100-31-132 сб.

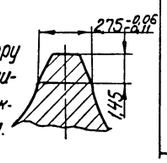


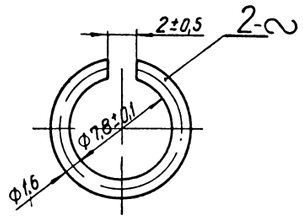
А-А

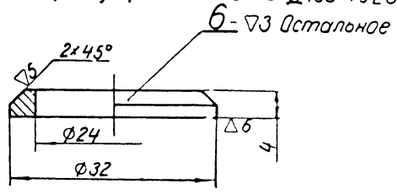


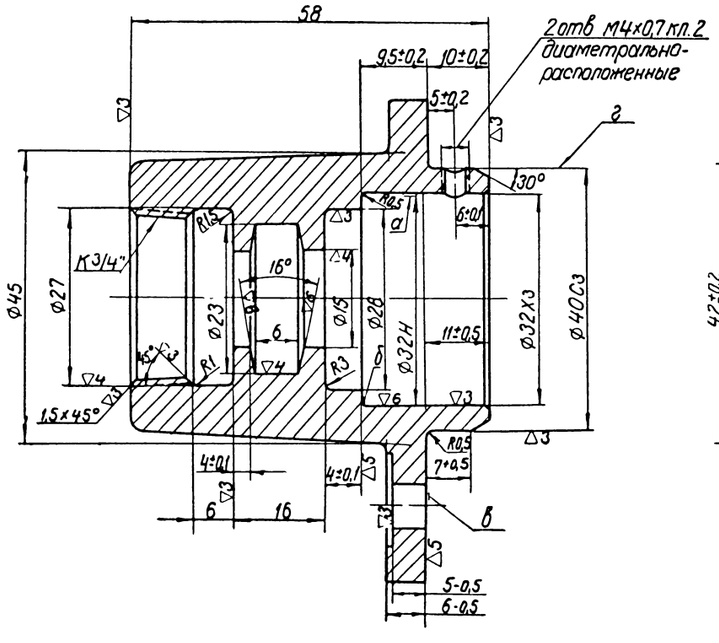


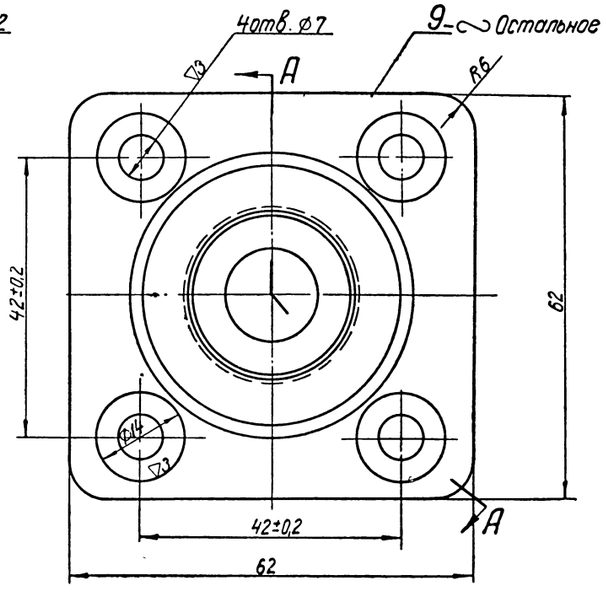
Размеры зуба по зубомеру (действительны при номинальном значении наружного диаметра 28,23 мм.

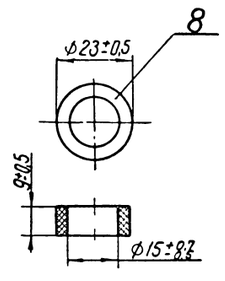












Объемный вес войлока 0,37±0,07

Технические требования

Перед штифтовкой шарикоподшипник и шестерню посадить до упора

Деталь 1

1 Термообработать НВ 255-302

2 Биение относительно общей оси поверхностей „г" и „д":

а) поверхности „б" не более 0,2 мм,

б) поверхности „в" не более 0,03 мм на Ф 15 мм,

в) поверхности „е" не более 0,02 мм

3. Смещение плоскости симметрии поверхностей „к" относительно общей оси поверхностей „г" и „д" не более 0,1 мм

Деталь 2

1 Оксидировать

Деталь 4

1 Термообработать HRC 26-33

2 Биение по начальному конусу зубьев относительно оси поверхности „а" не более 0,05 мм

3 Биение по наружному конусу зубьев относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм

4 Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Величины отпечатков должны быть не более 60% длины зуба. Допускается разрыв отпечатка и обкатка с парной шестерней

5 Биение плоскостей „б" и „г" относительно оси поверхности „а" не более 0,04 мм

Деталь 9

1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9

2 Биение относительно оси поверхности „а":

а) поверхности „а" не более 0,03 мм,

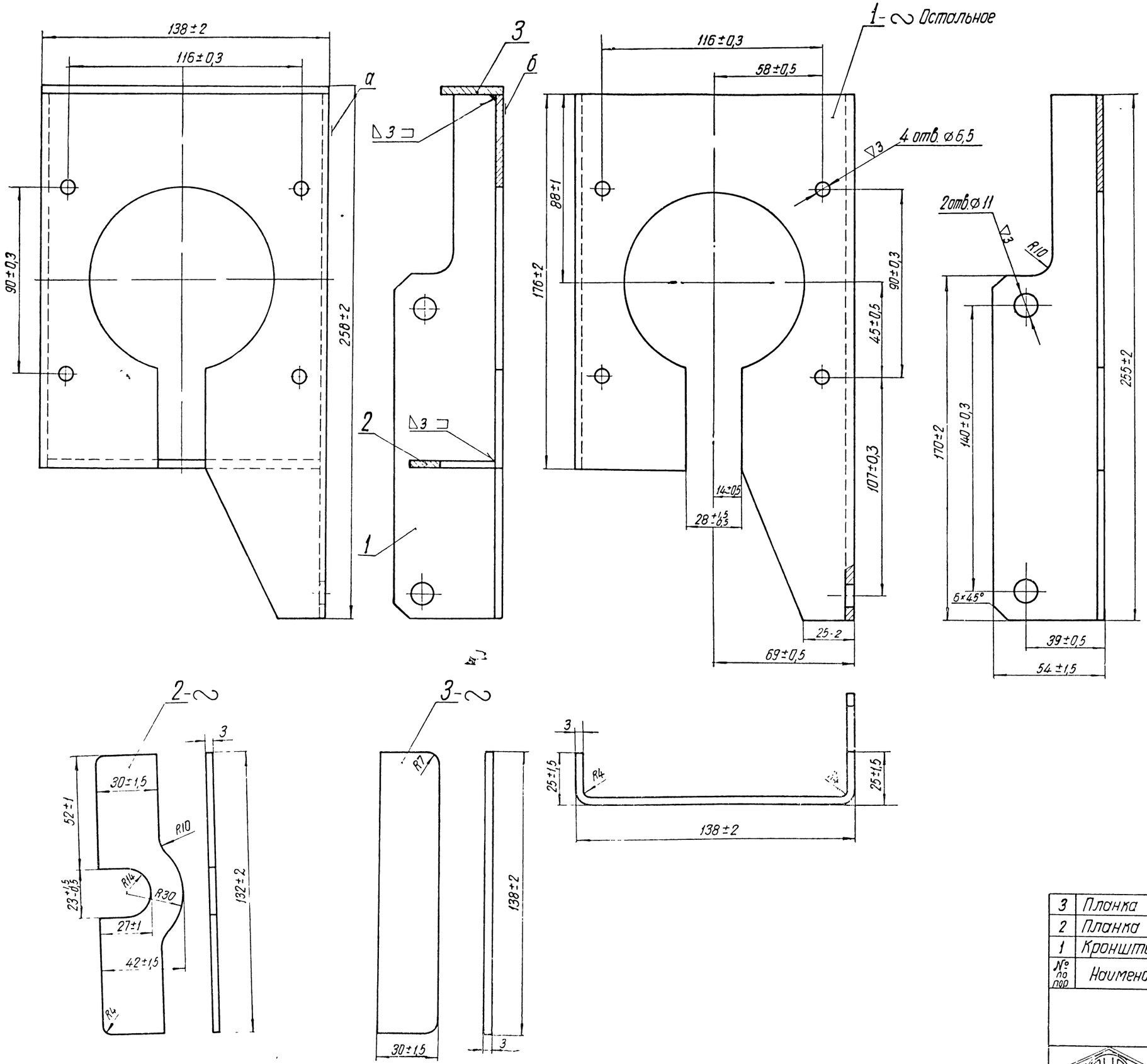
б) поверхности „б" не более 0,02 мм на Ф 28,

в) поверхности „в" не более 0,05 мм на Ф 55

3 Окраску производить по Д100-ТУ20

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Крышка	1	0,5	СЧ 18-36	1412-54	Д100-31-037	230
8	Сальник	1	0,002	Войлок технический грубошерстный	288-53	Д50-29-232	230
7	Шарикоподшипник 201	1	0,04	Комплект		ГОСТ 8338-57	–
6	Кольцо	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д100-31-061	230
5	Винт М4×6	2	0,0028	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1476-58	–
4	Шестерня	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100-31-054	230
3	Штифт 4пр13×22	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	–
2	Кольцо стопорное	1	0,0046	Проволока II 16	9389-60	Д100-31-060	230
1	Валик	1	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-31-045	230

Валик		0,683 Вес
МПСКБ ЦТ	Привод механического тахометра	Д100-31-116сб



Технические требования

1 Коробление поверхностей „а" и „б" не более 0,5 мм

2 Окраску производить по Д100-ТУ20.

Деталь 1

1 Острые кромки затупить, заусенцы зачистить

Детали 2,3

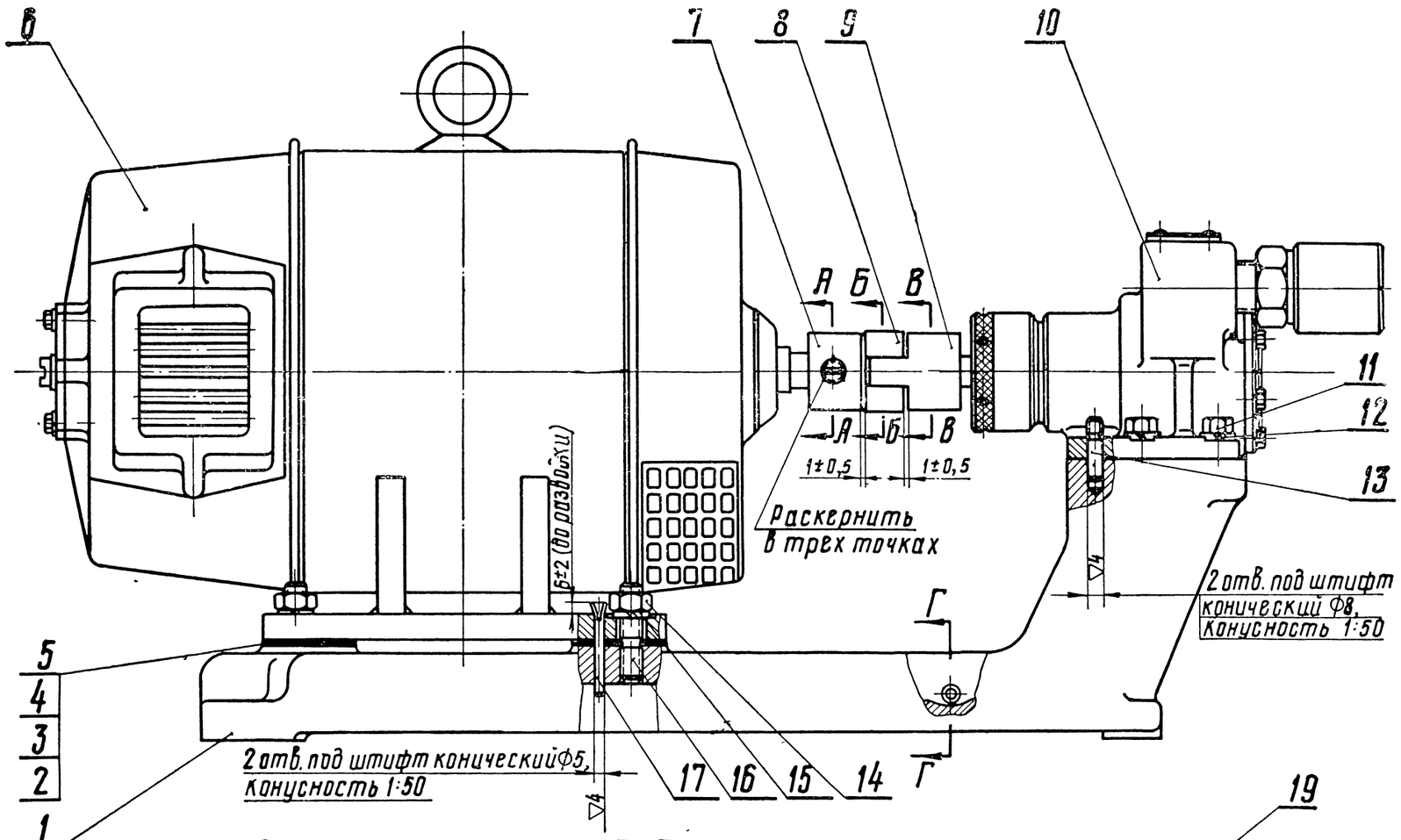
1 Коробление детали не более 0,8мм.

2 Острые кромки затупить, заусенцы зачистить

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Планка	1	0,1	Сталь IV Г 10 кп	914-56	Д100-31-053	231
2	Планка	1	0,1	Сталь IV Г 10 кп	914-56	Д100-31-052	231
1	Кронштейн	1	0,8	Сталь IV Г 10 кп	914-56	Д100 31-059-1	231

Кронштейн — Вес 1,0

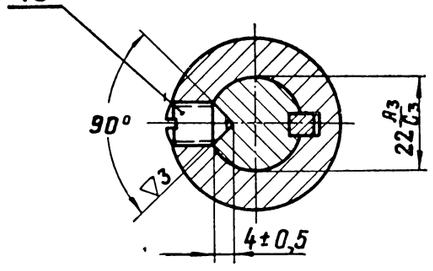
МТСКБ ЦТ — Привод механического тахометра — Д100-31-117сб-1



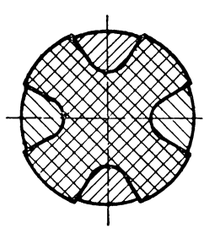
Технические требования

1. Перекос осей валов помпы и электродвигателя не более 0,05 мм на длине 50 мм.
2. Несоосность валов электродвигателя и помпы не более 0,05 мм.
3. Допускается распиловка отверстий в лапах электродвигателя до 1,5 мм в любую сторону.
4. После окончательной сборки электродвигателя с помпой вращение вала должно быть свободным от руки, без прихватывания.
5. Сверловку и разворачивание отверстий под все конические штифты производить после окончательной установки соосности валов помпы и электродвигателя.
6. Соосность электродвигателя и помпы регулировать прокладками (дет. 2-5).
7. Перед установкой агрегата на тепловоз снять с электродвигателя рым.

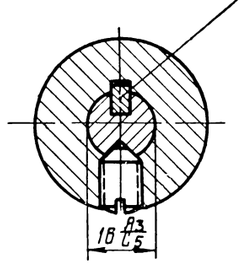
А-А



Б-Б



В-В



Г-Г

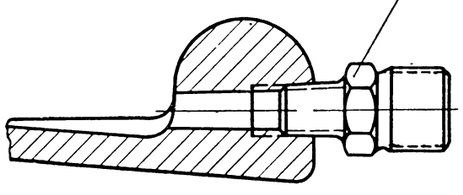
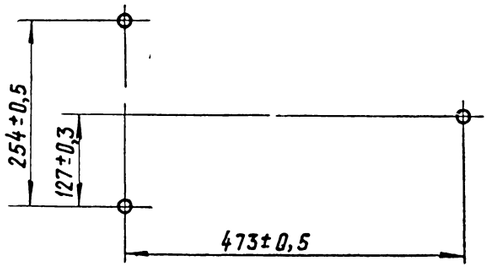


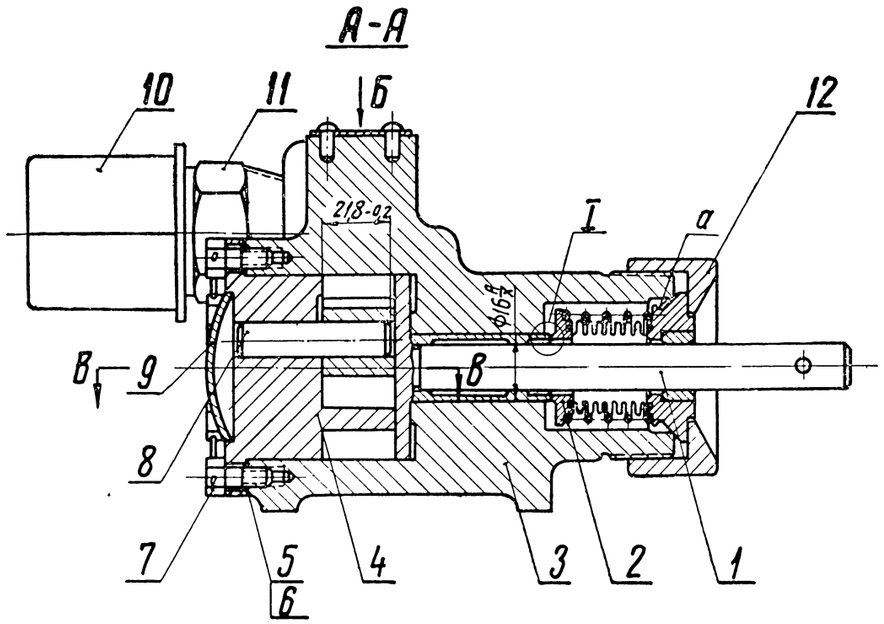
Схема крепления агрегата

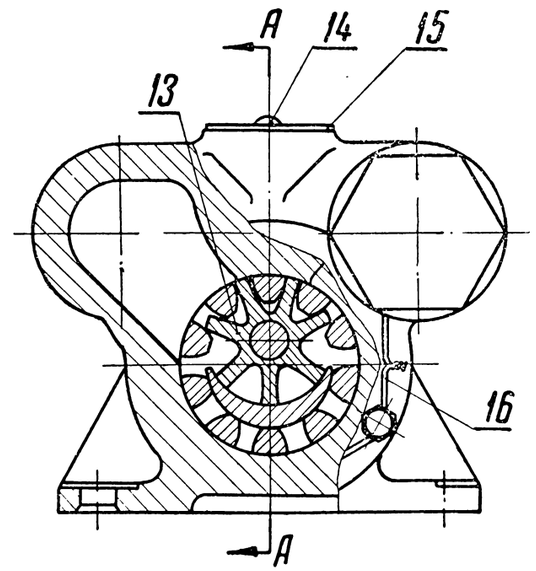


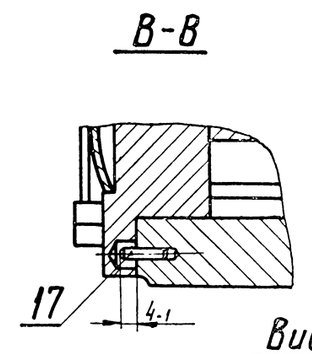
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
20	Штуцер II-6	1	0,059	Ст.3	380-60	РО2954-70	351
19	Шпонка сегм. 5×7,5	1	0,004	Сталь45	1050-60	ГОСТ8795-58	—
18	Винт М10×1×15	2	0,006	Сталь40	1051-59	ГОСТ1476-58	—
17	Штифт конич. разв. 5×50	2	0,009	Сталь20	1050-60	ОСТ2074	—
16	Шпилька М12×35	4	0,039	Сталь40	1051-59	РО24 01.00	—
15	Шайба пружинная 12Н	4	0,0047	Сталь65Г	1050-60	ГОСТ6402-61	—
14	Гайка М12	4	0,016	Сталь40	1051-59	ГОСТ5927-51	—
13	Штифт	2	0,012	Сталь40	1050-60	2Д100 32 058	239
12	Шайба пружинная 10Н	4	0,003	Сталь65Г	1050-60	ГОСТ6402-61	—
11	Болт М10×30	4	0,024	Сталь40	1051-59	ГОСТ7808-51	—
10	Помпа топливоподкачивающая	1	3,09	—	—	2Д100 32.010сб	233
9	Муфта	1	0,3	Сталь 35Л-I	977-58	2Д100 32.031А	239
8	Амортизатор муфты	1	0,025	Резина 2Р IV Б1С	ТУ № 233-54Р	2Д100 32 032	239
7	Муфта	1	0,3	Сталь 35Л-I	977-58	2Д100 32.060 1	239
6	Электродвигатель П-21М	1	34	—	—	2Д100 32.004сб-2	—
5	Прокладка регулировочная	4	0,0008	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 037.1	239
4	Прокладка регулировочная	4	0,016	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 036 1	239
3	Прокладка регулировочная	4	0,0016	Сталь 08КП	914-56	2Д100.32 035 1	239
2	Прокладка регулировочная	4	0,008	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 034.1	239
1	Плита	1	15,0	Чугун СЧ 15-32	1412-54	2Д100 32 038 1	238

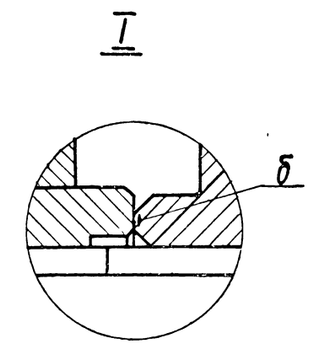
Агрегат топливоподкачивающий — 53,3 вес.

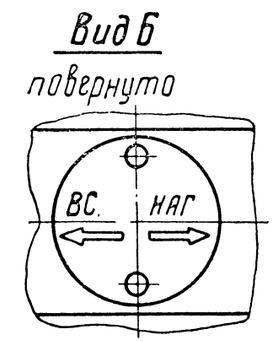
МТИКД ЦТ — Дизель 2Д100 — 2Д100.32сб.1











Технические требования

1 Осевой люфт ведущей втулки (дет 1) в собранном узле 0,05÷0,14мм обеспечивается прокладками (дет 5, 6).

2 Поверхность „б" притереть.

3 При проверке поверхности „А" по краске прилегание должно быть равномерным по всей окружности, ширина пояска не менее 0,5 мм.

4 После окончательной сборки вращение ведущей втулки должно быть свободным от руки, без прихватываний.

5 Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном газойле и продуты сжатым воздухом.

6 Окраска по Д100-ТУ20.

7. Обкатать помпу на дизельном топливе ГОСТ4749-49 при температуре 10°-30°С на следующих режимах:

Обороты вала помпы в мин.	Давление нагнетания в кГ/см²	Разрежение на всасывании в мм рт. ст.	Продолжительность испытаний в мин.	Производительность в л/мин.
600±30	При открытых вентилях всасывающего и нагнетательных трубопроводов		5	Не замерять
800±30	1,75	100 не менее	5	Не замерять
1350±10	3,5	100 не менее	20	27 не менее

Герметичность помпы проверять при 1350 об/мин и давлении 5 кГ/см² в нагнетательном трубопроводе в течение 2 мин.

Потение и течь через стенки и стыки не допускаются.

Допускается потение по валу помпы.

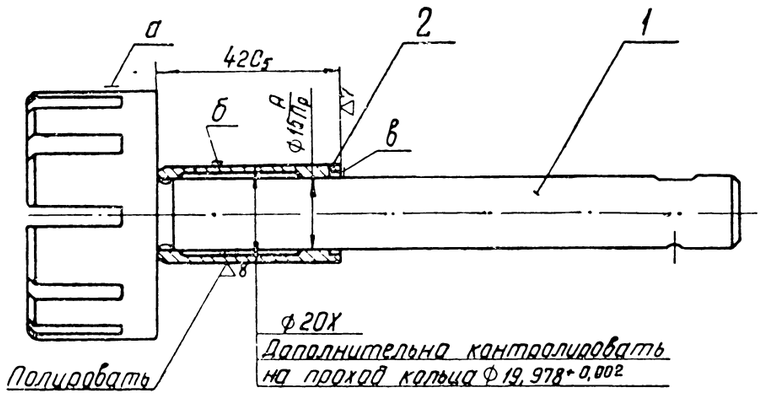
Детали, составляющие узел по заводским чертежам

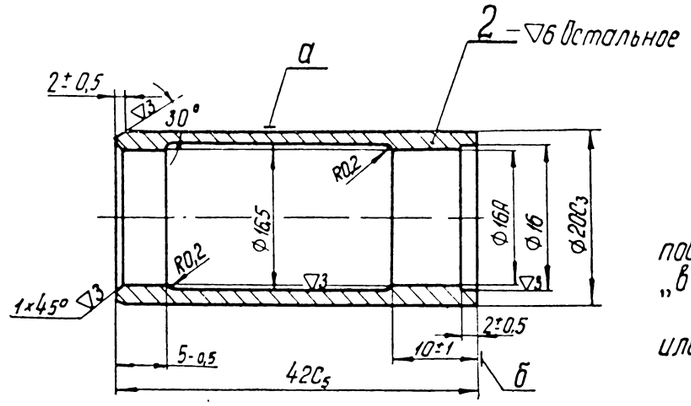
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
4, 8, 9	2Д100.32.011сб

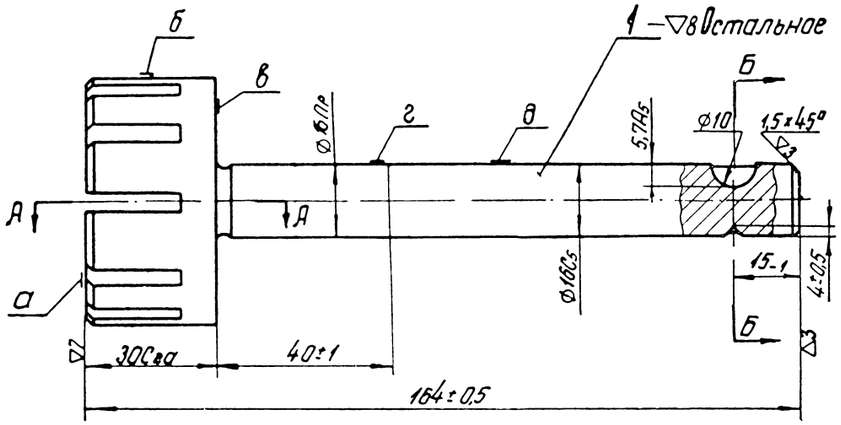
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
17	Штифт цилиндрический 4Пр13×10	1	0,001	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
16	Проволока ℓ=0,3м	1	0,002	Проволока В1	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
15	Табличка	1	0,003	ЖР N36. 3кл	9488-60	2Д100.32.059	237
14	Заклепка 3×10	2	0,0007	Ст 3	380-60	ГОСТ 1187-41	—
13	Звездочка	1	0,085	Сталь 12ХН3А	4543-61	2Д100.32.042	235
12	Гайка накидная	1	0,34	Сталь 40	1050-60	2Д100.32.050	237
11	Штуцер II-20	2	0,256	Ст.3	380-60	РО 2954-70	351
10	Заглушка	2	0,017	Фенопласт ДП	5689-60	2Д100.32.026.1А	237
9	Заглушка	1	0,03	Сталь 08	914-47	48 ГОСТ 3111-46	—
8	Палец	1	0,038	Сталь ШХ-15	801-47	2Д100.32.049	237
7	Болт М6×16	6	0,006	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 7807-57	—
6	Прокладка регулировочная	от 0 до 0,5	0,0001	Бумага К-120	645-59	2Д100.32.055	237
5	Прокладка регулировочная	от 0 до 4	0,00005	Бумага „КТН" 0,5	3553-60	2Д100.32.054	237
4	Крышка	1	0,85	СЧ18-36	1412-54	2Д100.32.040	237
3	Корпус	1	0,7	СЧ18-36	1412-54	2Д100.32.039	236
2	Сильфон	1	0,156	—	—	2Д100.32.013сб	235
1	Втулка ведущая	1	0,605	—	—	2Д100.32.012сб	234

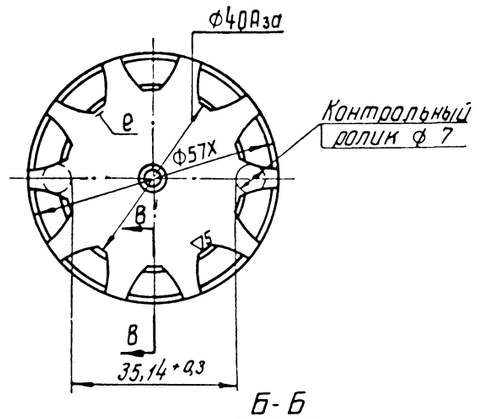
Согласован с чертежом 2Д100.32.011сб

Помпа топливоподкачивающая		3,09 Вес по чертежу
МОСКБ ЦТ	Агрегат топливоподкачивающий	2Д100.32.010сб

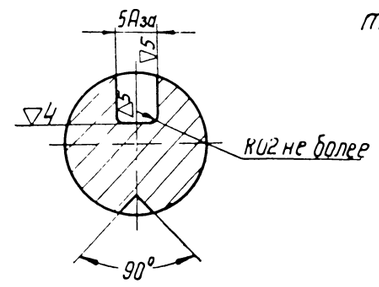


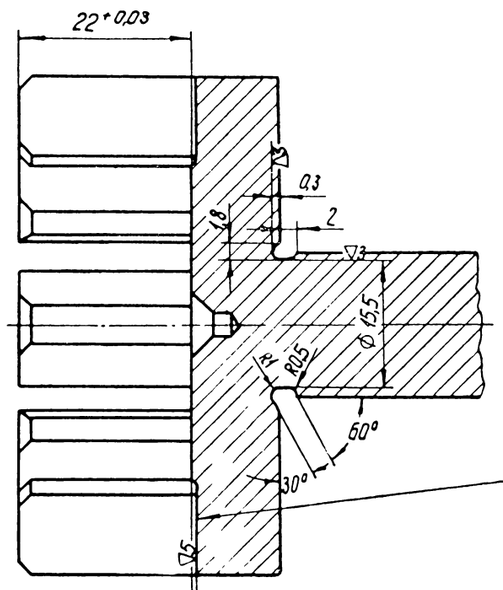


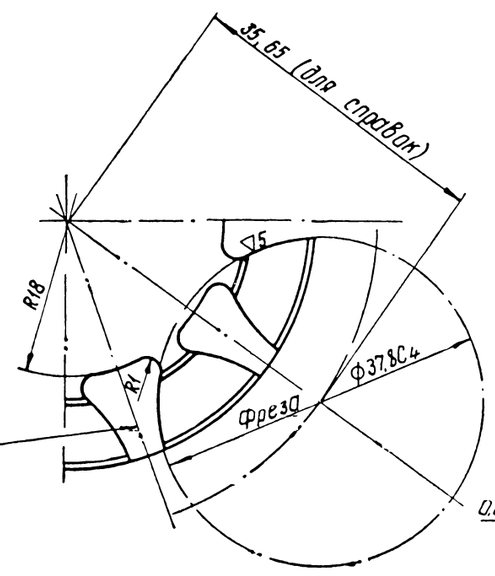




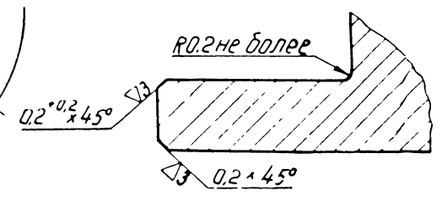
Б-Б







А-А



Допускается углубление не более 0,15мм

Технические требования

1. Биение относительно оси центров: поверхностей „а" и „б" не более 0,02мм, поверхности „в" не более 0,03 мм.
2. Втулку напрессовывать на жидком стекле или растворе целлулоида в ацетоне

Деталь 1

1. Цианировать- и калить HRA≥76
Глубина цианированного слоя в готовом изделии 0,15÷0,35мм
2. Биение поверхности „а", „б", „в", „г", „д" и „е" относительно оси центров не более 0,03 мм
3. Биение поверхности „е" относительно поверхности „г" после термообработки не более 0,12мм
4. Конусность поверхности „е" после термообработки не более 0,12 мм на длине 18мм

Деталь 2

1. Поверхность „а" и „б" цементировать и калить HRC ≥ 58.
Глубина цементированного слоя в готовом изделии 0,5 - 0,8 мм.
2. Поверхности „а" и „б" окончательно обработать в узле

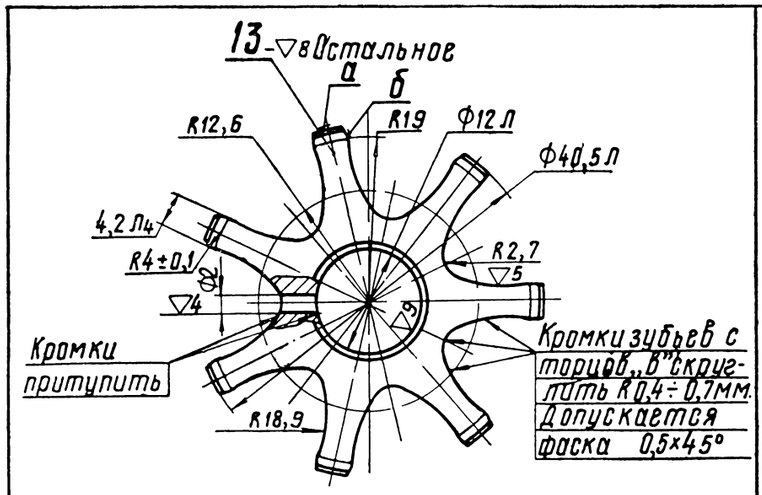
№ по спр	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Втулка	1	0,045	сталь 12ХН3А	4543-61	2Д100 32 047	234
1	Втулка ведущая	1	0,56	сталь 12ХН3А	4543-61	2Д100.32 041	234

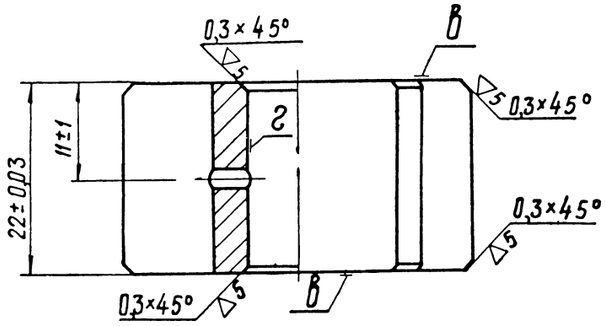
Втулка ведущая

0,605 вес по чертежу

Лампа топливоподкачивающая

2Д100.32.012Б





Технические требования

1 Цианировать и калить HRA ≥ 76.
Глубина цианированного слоя в готовом изделии 0,15-0,5 мм.

2 Биение относительно поверхности „г" поверхностей:
„а"-не более 0,03 мм;
„в"-не более 0,03 мм на ф38.

3 Разность двух соседних шагов зубьев, замеренных на окружности Ф38, не более 0,05 мм

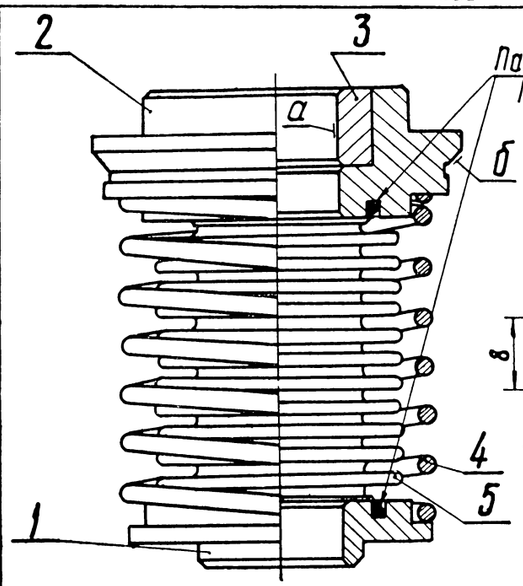
4. Биение зубьев, проверенное с помощью ролика ф14, не более 0,1 мм

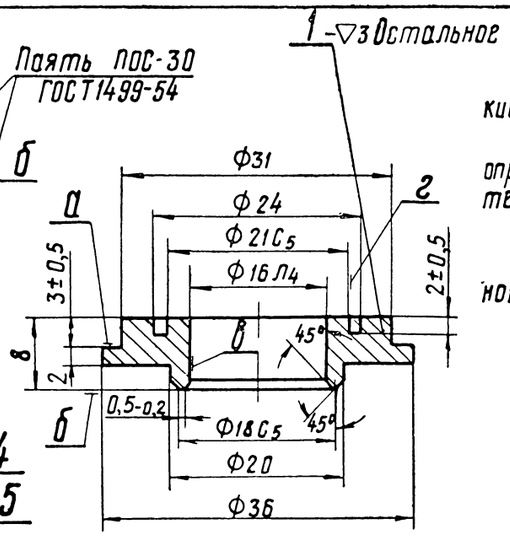
5 Отклонение каждой стороны профиля зуба на участке 3 мм от поверхности „а" допускается не более 0,05 мм, на остальном участке - не более 0,15 мм

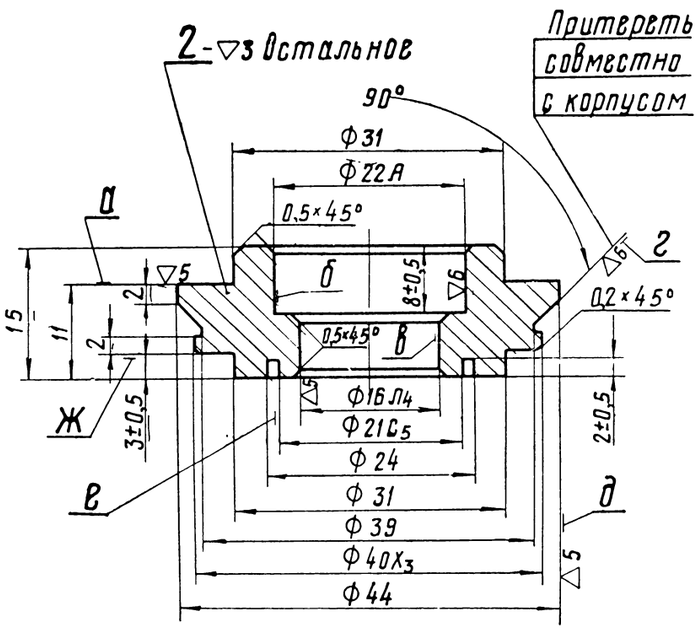
6 При контроле профиля зубьев на компараторе исходной точкой совмещения профиля шаблона и тени от детали принимать точку „б", лежащую на R19.

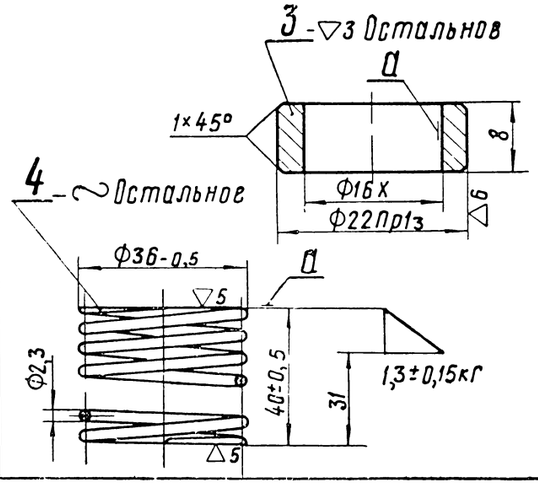
Детали

МТ (КВ) ЦС	Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32.042









Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
2,3	2Д100.32.14сб

Число рабочих витков	5
Полное число витков	7,5-0,5
Навивка	правая
Длина развернутой проволоки	~830мм

Технические требования

1. После пайки узел промыть и просушить. Следов кислоты не допускается.

2. Герметичность сильфона и места пайки проверять опрессовкой дизельным топливом давлением 3кГ/см² в течение 3 мин, течь и потение не допускаются.

Узел 2Д100 32 014сб

Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,03мм.

Деталь 1

1. Технические условия на отливку Д100-ТУ.11.
2. Биение относительно поверхности „в" поверхностей:
„а"-не более 0,1 мм на ф34;
„б"-не более 0,05мм;
„г"-не более 0,2мм.

Деталь 2

Биение относительно поверхности „б" поверхностей:
„а"-не более 0,1мм на ф42;
„в"-не более 0,05мм;
„г"-не более 0,03мм;
„д"-не более 0,02мм;
„е"-не более 0,02мм;
„ж"-не более 0,1мм на ф39.

Деталь 3

Поверхность „а" окончательно обработать в узле.

Деталь 4

1. Неравномерность шага не более 0,5мм.
2. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности. Толщина конца не менее 0,3мм.
3. Неперпендикулярность „а" к оси пружины поверхностей не более 0,5мм на длине пружины.
4. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
5. Оксидировать.

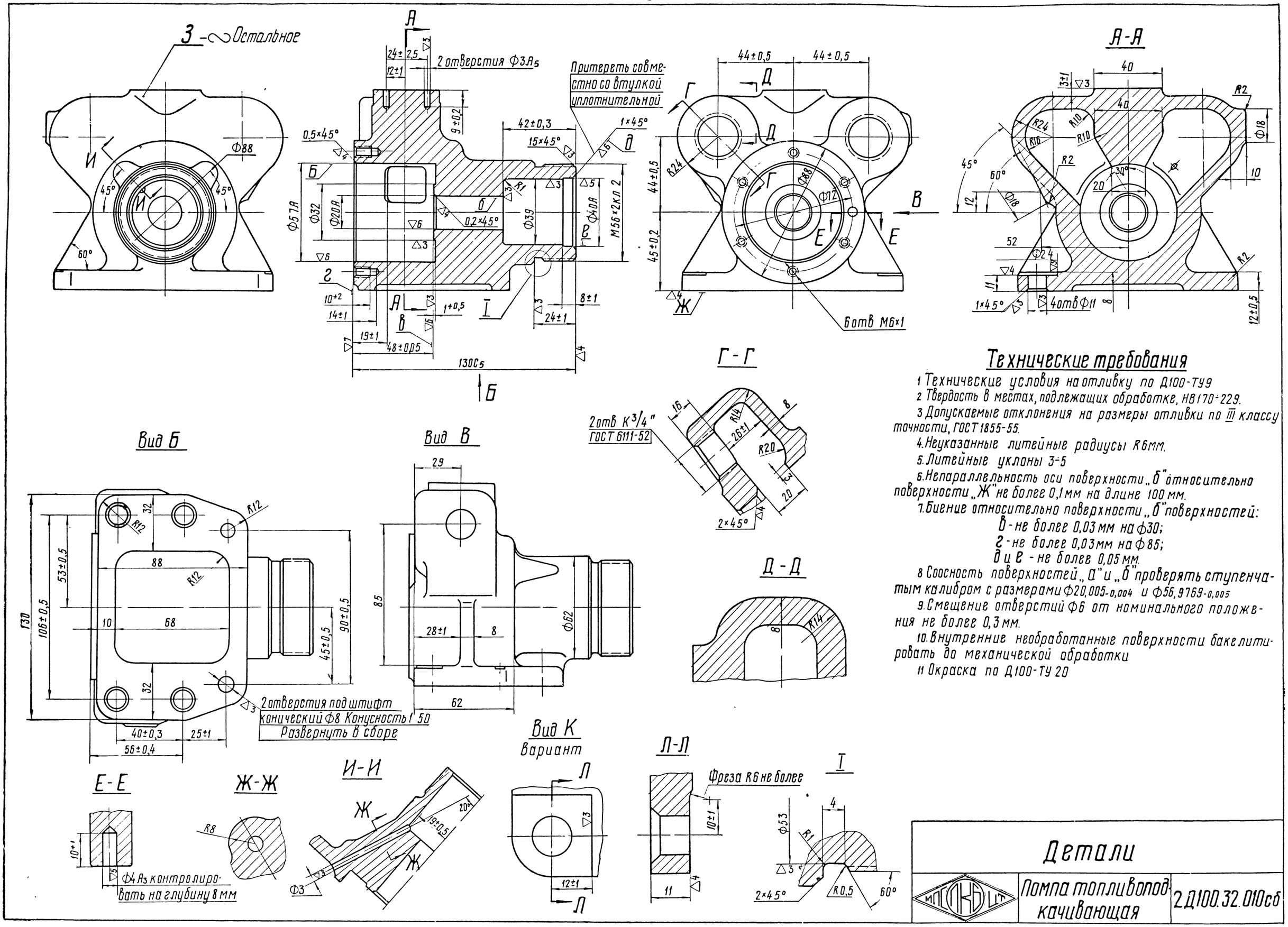
№ по пор.	Наименование	Количество	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Сильфон 28,5×11×0,12	1	0,012	Латунь Л-80	1019-47	МН 420-60	–
4	Пружина	1	0,027	Проволока П-2,3	9398-60	2Д100 32.045	235
3	Втулка	1	0,013	Графитизированная бронза	–	2Д100. 32.044	235
2	Втулка уплотнительная	1	0,08	Бр ОЦС 5-5-5	613-50	2Д100 32 043	235
1	Втулка направляющая	1	0,026	Бр ОЦС 5-5-5	613-50	2Д100 32 046	235

Согласован с чертежом 2Д100-32 014 сб

Сильфон в сборе

0,156 Вес по чертежу

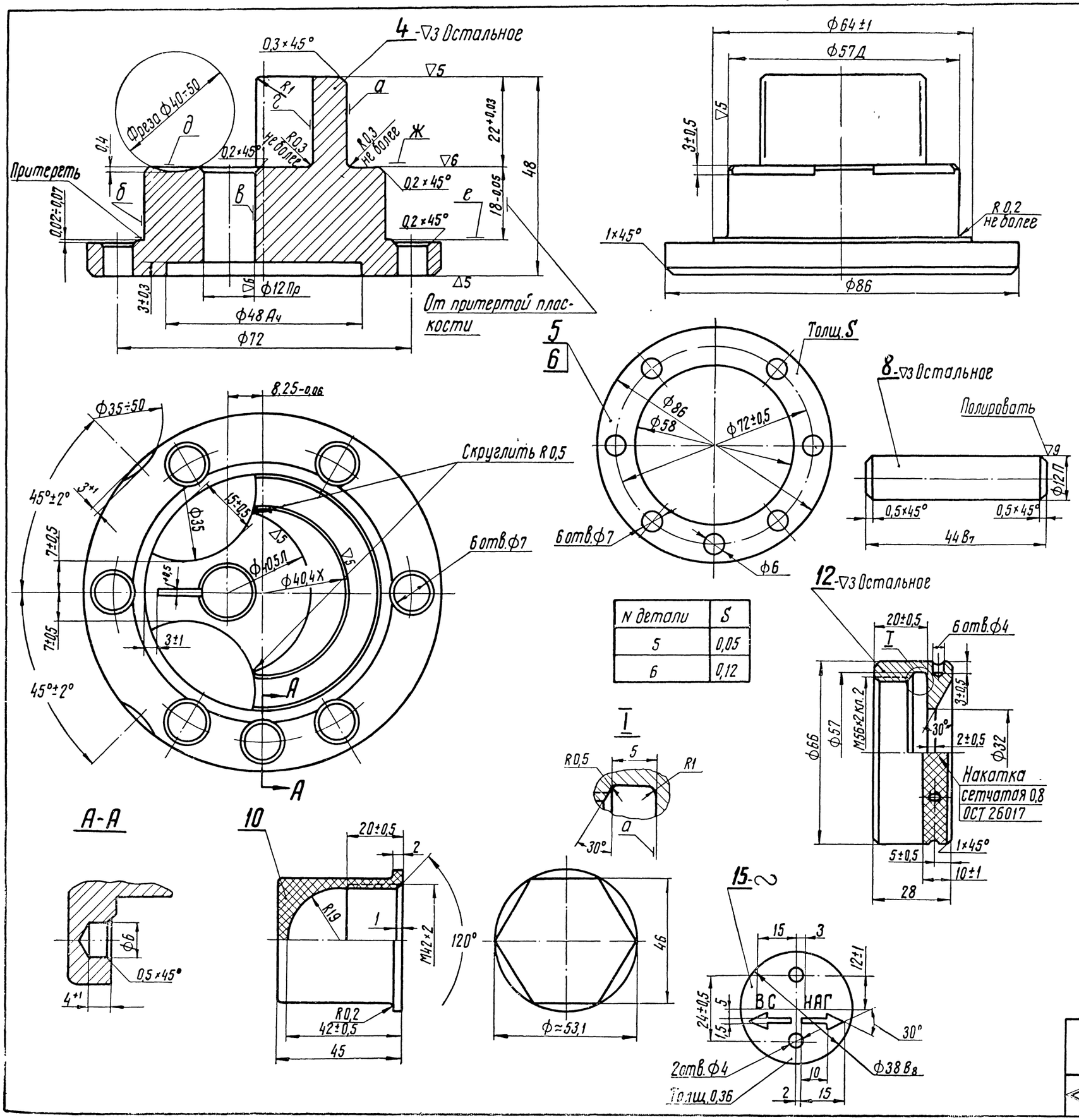
МТ (КВ) ЦС	Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32.013сб



Технические требования

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
2. Твердость в местах, подлежащих обработке, НВ170÷229.
3. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
4. Неуказанные литейные радиусы R6мм.
5. Литейные уклоны 3÷5
6. Непараллельность оси поверхности „Б" относительно поверхности „Ж" не более 0,1мм на длине 100мм.
7. Биение относительно поверхности „Б" поверхностей:
   В - не более 0,03мм на Ф30;
   Г - не более 0,03мм на Ф85;
   Д и Е - не более 0,05мм.
8. Соосность поверхностей „А" и „Б" проверять ступенчатым калибром с размерами Ф20,005-0,004 и Ф56,9769-0,005
9. Смещение отверстий Ф6 от номинального положения не более 0,3мм.
10. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать до механической обработки
11. Окраска по Д100-ТУ20

Детали		
МОСКВИЧ	Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32.010сб



N детали	S
5	0,05
6	0,12

Технические требования

Деталь 4

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Термообработать НВ170÷229.
3. Биение относительно поверхности „б" поверхностей:
   „а" - не более 0,03мм;
   „е" - не более 0,03мм на ф62.
4. Биение относительно поверхности „в" поверхностей:
   „г" - не более 0,03мм;
   „д" - не более 0,03мм на ф38.
5. Непараллельность оси поверхности „в" к оси поверхности „б" не более 0,03мм на длине детали.
6. Ступенчатость поверхностей „д" и „Ж" не более 0,02мм.
7. Отклонение от плоскостности поверхностей „д" и „Ж" проверять по краске, прилегание должно быть равномерным и составлять не менее 50%.

Деталь 5 и 6

Проварить в насыщенном мыльном растворе при температуре 40°-60°С в течение 30мин. и просушить.

Деталь 8

1. Размер ф12П дополнительно контролировать на проход кольца $ф12^{+0,003}_{+0,006}$
2. Термообработать HRC 60-63.

Деталь 10

1. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60
2. Допускается прослабление среднего диаметра резьбы на 0,15мм больше допуска III класса.

Деталь 12

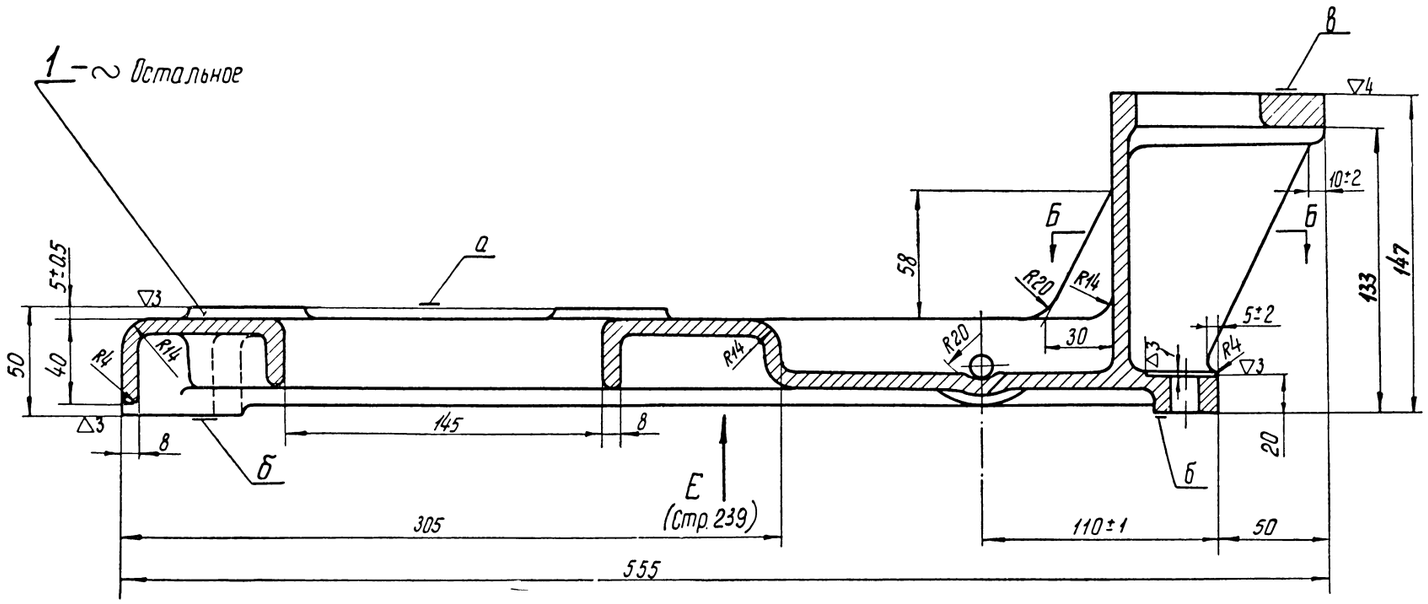
1. Биение поверхности „а" относительно оси резьбы не более 0,1мм на ф50.
2. Отклонение осей ф6 от номинального положения не более 0,5мм.
3. Оксидировать.

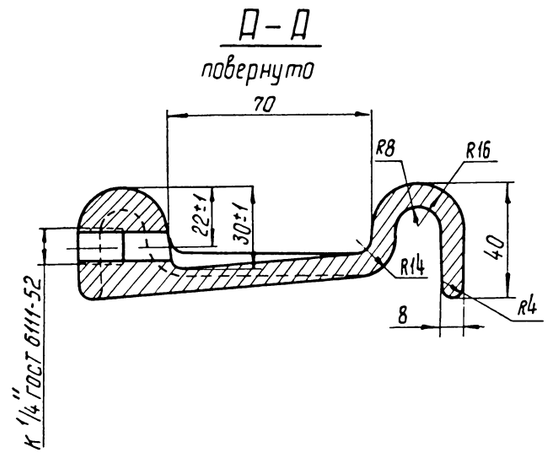
Деталь 15

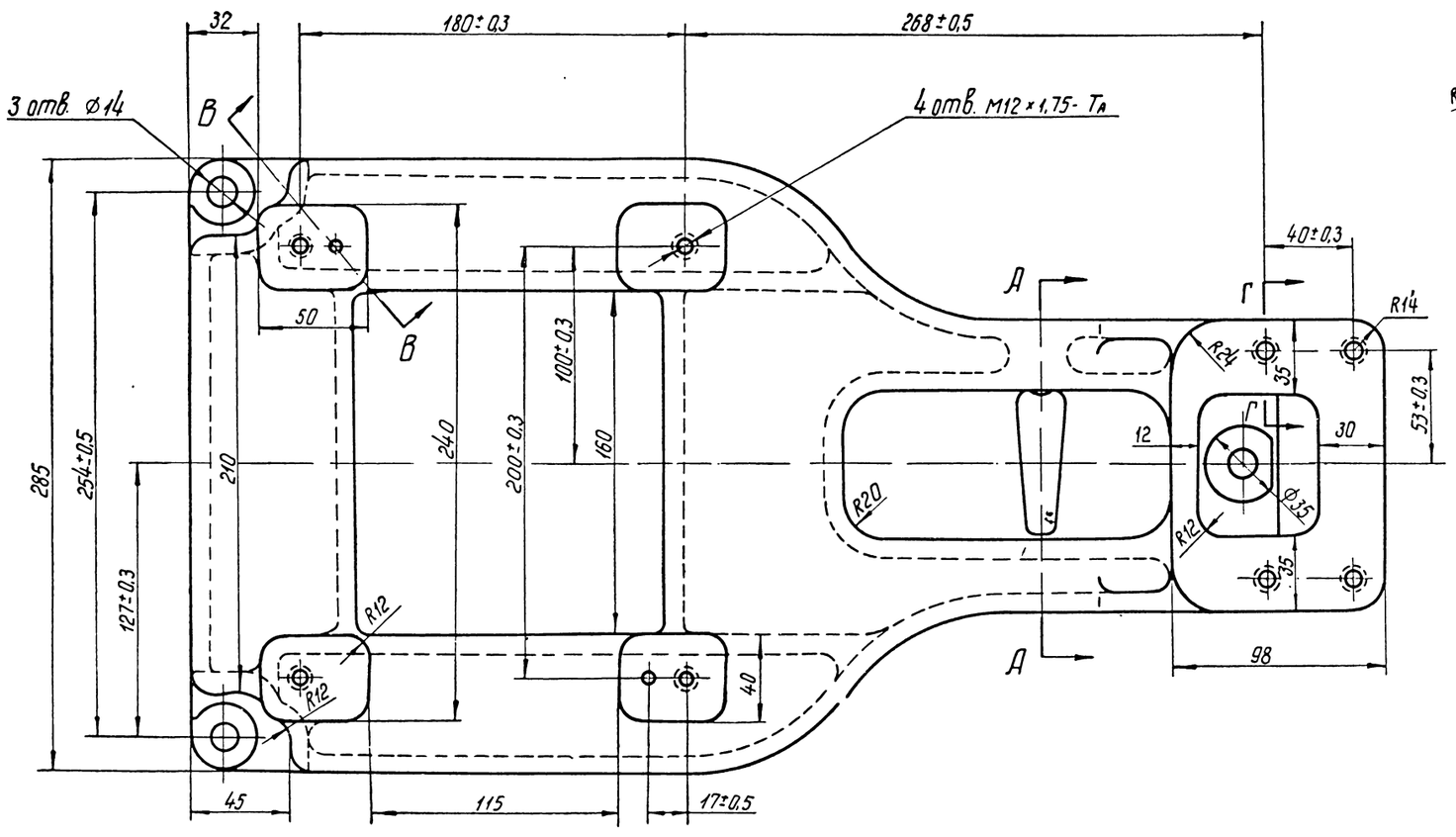
1. Фон черный, оксидированный.
2. Буквы и стрелки не оксидировать. Допускается выступание букв и стрелок над фоном до 0,1мм.
3. Размер штифта 5 ГОСТ 3454-59.

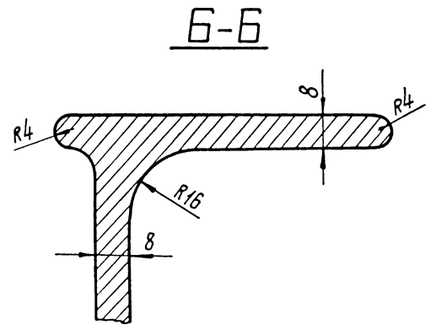
МПСКБ ЦТ	Детали Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32.010сб

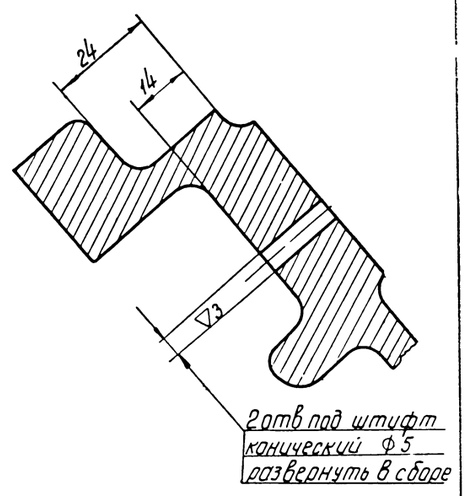
16 Зак. 343

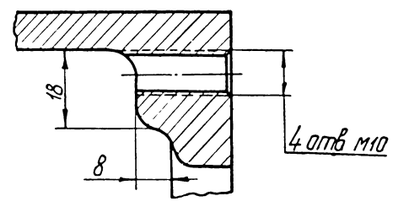


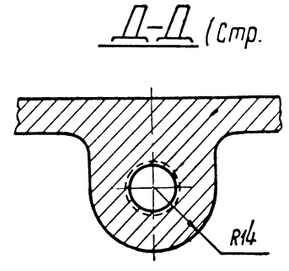




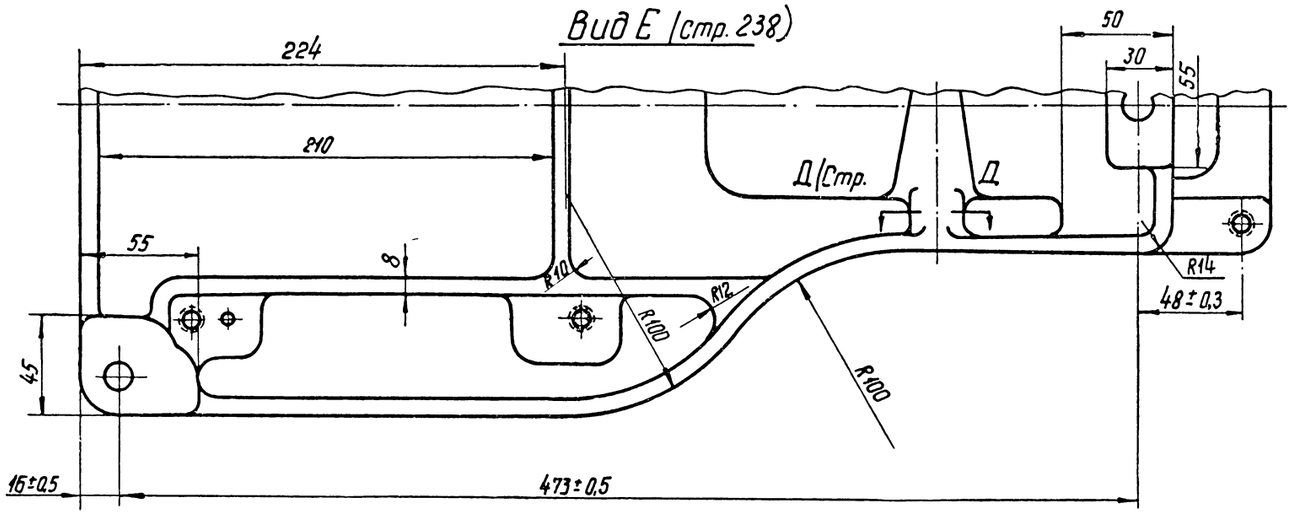


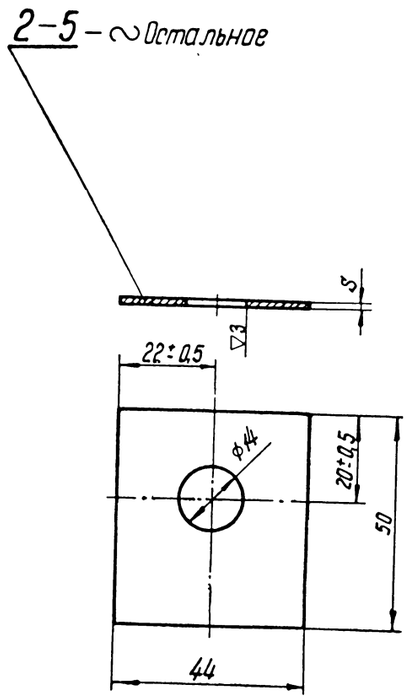


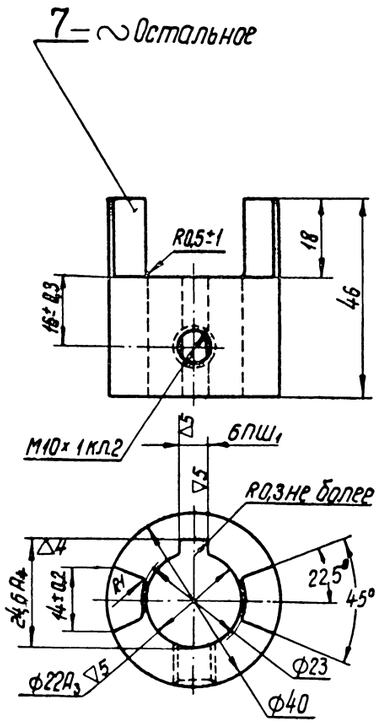


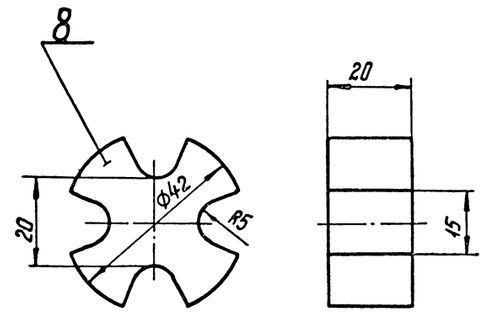


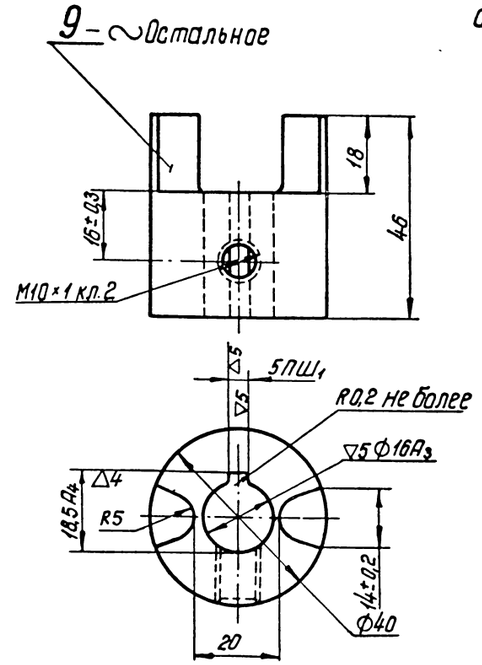
Детали		
МПСКБ ЦС	Агрегат топливоподкачивающий	2Д100.32 сб.1

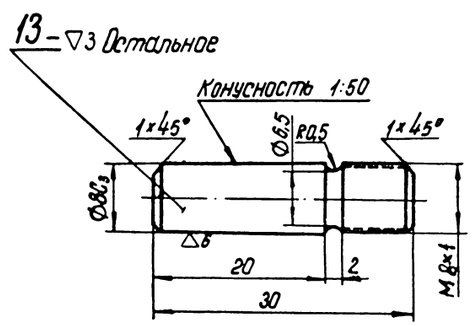












№ детали	S
2	0,5
3	0,1
4	1
5	0,05

Технические требования

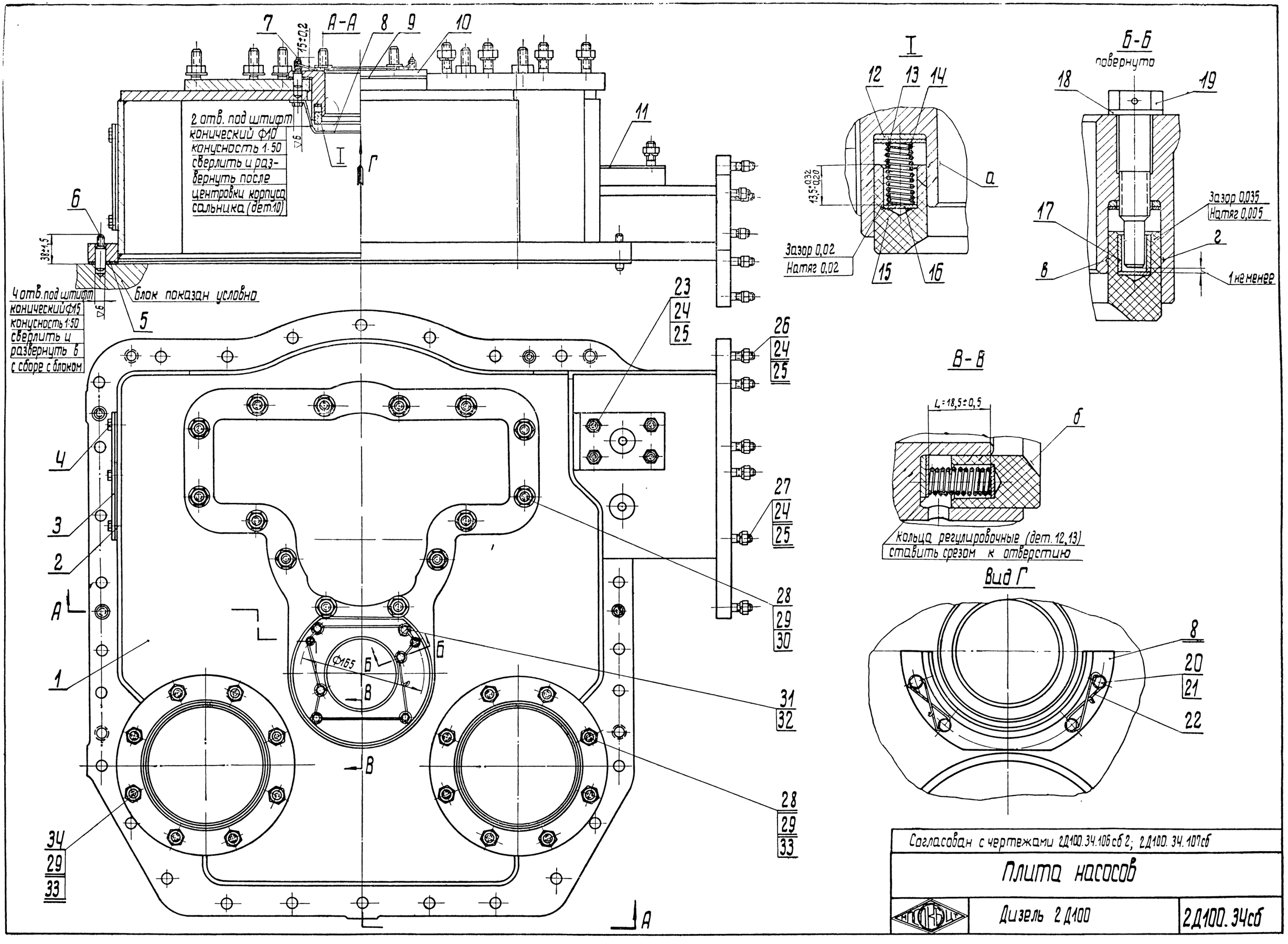
Деталь 1

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы - R6.
4. Литейные уклоны 3°÷5°.
5. Непараллельность поверхностей „А" и „В" - не более 0,5 мм. на длине детали.
6. Неплоскостность поверхностей „А" - не более 0,3 мм.
7. Неплоскостность поверхностей „Б" - не более 0,3 мм.
8. На необрабатываемых поверхностях допускаются ужимины на глубину 2,5 мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

Детали 7 и 9

1. Технические условия на отливку по Д100-14ТУ.
2. Литейные уклоны не более 2°.
3. Смещение оси кулачков относительно поверхностей Ф40 - не более 0,5 мм.
4. Смещение поверхностей Ф22A3 (дет. 7) и Ф16A3 (дет. 9) относительно оси кулачков соответствующих деталей - не более 0,15 мм.
5. Смещение осей шпоночных пазов относительно осей соответствующих поверхностей Ф22A3 (дет. 7) и Ф16A3 (дет. 9) - не более 0,1 мм.
6. Допускается изготовление детали 7 из заготовки детали 9, при этом поверхность Ф23 (дет. 7) выполнять механической обработкой.
7. Наружные необработанные поверхности деталей окрасить нитроэмалью N624-а, ГОСТ 7462-55.

Детали		
	Агрегат топливоподкачивающий	2Д100.32сб.1


А-А
2 отв. под штифт конический Ф10 конусность 1:50 сверлить и развернуть после центровки корпуса сальника (дет.10)
4 отв. под штифт конический Ф15 конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе с блоком
Блок показан условно
Б-Б
повернуто
Зазор 0,035
Натяг 0,005
1 не менее
Зазор 0,02
Натяг 0,02
В-В
L=18,5±0,5
Кольца регулировочные (дет. 12,13) ставить срезом к отверстию
Вид Г
Ф165
Согласован с чертежами 2Д100.34.106сб2; 2Д100.34.107сб
Плита насосов
Дизель 2Д100
2Д100.34сб

Технические требования.

1 Биение поверхности „а" относительно оси коленчатого вала не более 0,08мм

2 Отверстия под штифты конические ф15 (дет 6) сверлить и развернуть после регулировки зацепления шестерен водяного и масляного насосов.

3 Размер L=18,5±0,5 выдержать при выбранном зазоре между поверхностью „б" и шаровой поверхностью сферической шайбы (дет 2Д100 25 018А) установкой регулировочных колец (дет 12 и 13)

4 Перед постановкой уплотнительного кольца (дет. 15) на дизель, поверхность „б" покрыть тонким слоем графитной смазки.

Состав смазки (по весу):

а) коллоидно-графитный препарат С-1 ГОСТ 5261-50 - 50%. Допускается замена размельченным отмытым графитом;

б) масло, применяемое для смазки дизеля, - 50%.

Смазку приготовить при температуре масла 60÷70°С перемешиванием до получения полной однородности.

5. Шпильки ставить на делилах М-00 ГОСТ 482-41.

Узел 2Д100.34.106сб. 2.

1. Перед сборкой детали очистить.

2. Уплотнительное кольцо (дет. 15) смазать маслом, идущим на смазку дизеля, при этом кольцо должно свободно перемещаться по поверхностям „в" и „г".

Узел 2Д100.37.107сб

Поверхность „б" проверять по краске по калибру, согласованному с сопряженной деталью. Прилегание должно быть непрерывным по пояску шириной не менее 3мм.

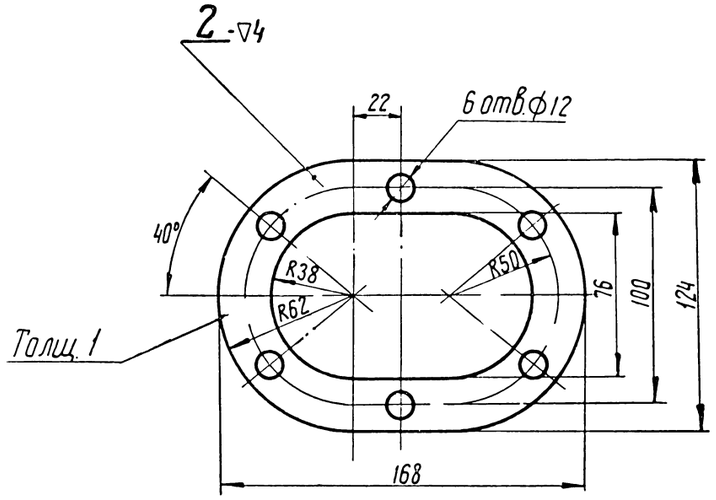
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

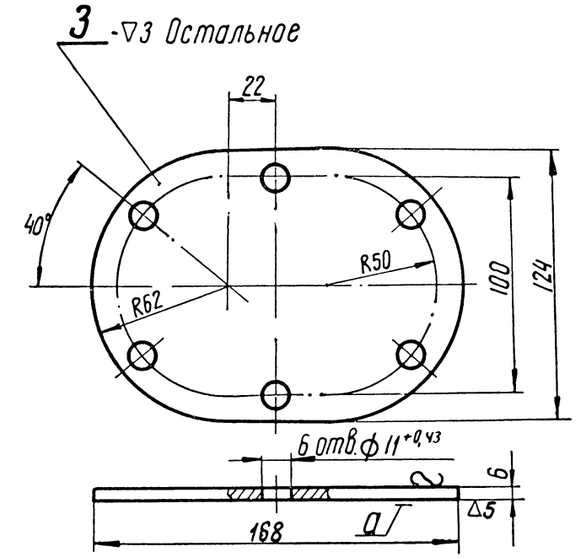
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
10, 14-19	2Д100.34.106сб.2
15, 16 и 17	2Д100.34.107сб

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	N стр.
34	Шпилька М12×45АI-0	8	0,052	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
33	Шайба пружинная 12Н	16	0,0033	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
32	Шайба 10	4	0,0014	сталь 10 КП	1050-60	ГОСТ 6959-54	–
31	Болт М10×30	4	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
30	Шайба 12	14	0,006	сталь 10 КП	1050-60	ГОСТ 6959-54	–
29	Гайка М12	30	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
28	Шпилька М12×35АI-0	22	0,032	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
27	Шпилька М10×22АI-0	4	0,018	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
26	Шпилька М10×30АI-0	8	0,026	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
25	Шайба пружинная 10Н	16	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	–
24	Гайка М10	16	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	–
23	Шпилька М10×35АI-0	4	0,026	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
22	Проволока L=600	1	0,003	проволока 01	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
21	Шайба 6	4	0,0014	сталь 10 КП	1050-60	ГОСТ 6957-54	–
20	Болт М6×10	4	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	–
19	Болт стопорный	2	0,03	сталь 38ХС	4543-61	2Д100.34.047.1	244
18	Прокладка	2	0,0007	М3	859-41	Д100.27.020	202 п.30
17	Втулка	2	0,003	Сталь 40	1050-60	2Д100.34.048	244
16	Шайба опорная	10	0,012	Ст.3	380-60	2Д100.34.049	244
15	Кольцо уплотнительное	1	0,2	текстолит А	2910-54	2Д100.34.043	244
14	Пружина	8	0,01	проволока II-1,4	9389-60	2Д100.34.045	244
13	Кольцо регулировочное	0-3	0,02	сталь 08 кп	1050-60	2Д100.34.050	243
12	Кольцо регулировочное	0-4	0,08	сталь V Г10 КП	914-56	2Д100.34.046.1	243
11	Прокладка	1	0,006	Паронит	481-58	2Д100.34.063	243
10	Корпус сальника	1	1,0	АЛ-9	2685-53	2Д100.34.040.2	243
9	Прокладка	1	0,015	Паронит	481-58	2Д100.34.042	242
8	Щиток	1	0,28	МСт 3	501-58	2Д100.34.041.1	242
7	Штифт конический	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.124.	111 п.38
6	Штифт конический	4	0,102	Сталь 40	1050-60	Д100.08.021	242
5	Прокладка	1	0,05	Паронит	481-58	Д100.34.021	242
4	Болт М10×16	6	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	–
3	Крышка смотровая	1	0,9	Ст.3	500-58	Д100.34.012	241
2	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	Д100.34.022	241
1	Плита насосов	1	145,74	–	–	2Д100.34.101сб2	245, 246

Согласован с чертежами 2Д100.34.106сб.2, 2Д100.34.107сб

Плита насосов	151,59
	Вес
Дизель 2Д100	2Д100.34сб





Технические требования

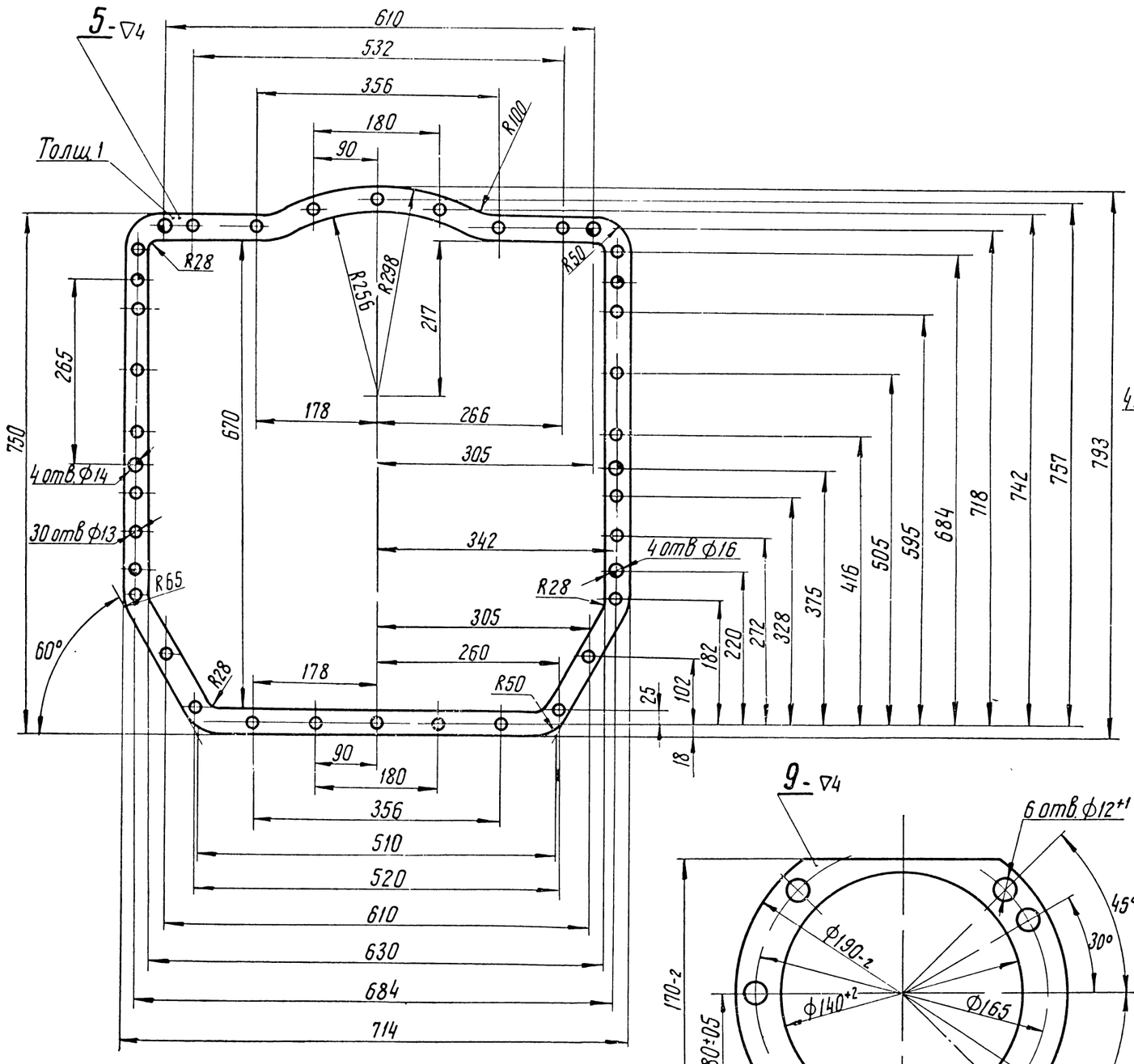
Деталь 3

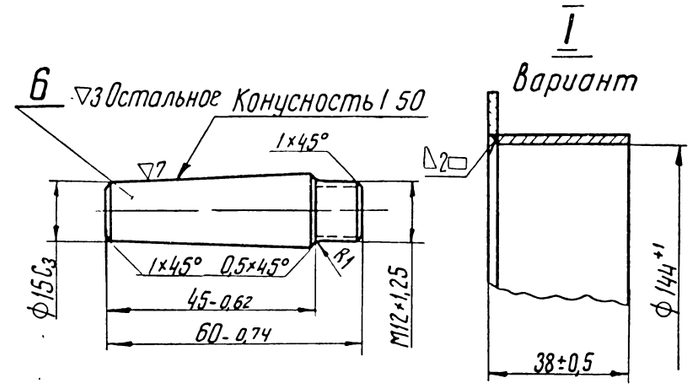
1. Коробление поверхности „а" не более 0,15мм.

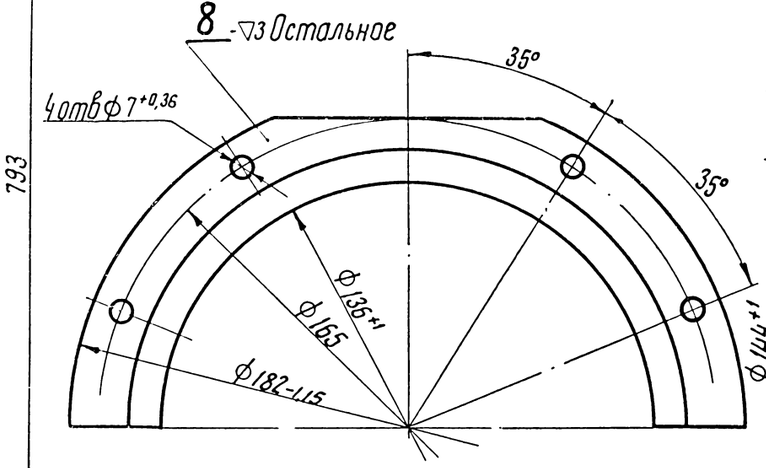
2. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,5мм.

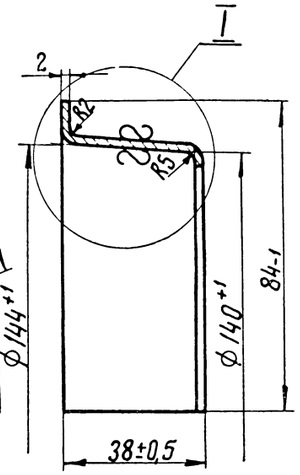
3. Окраска по Д100-ТУ20.

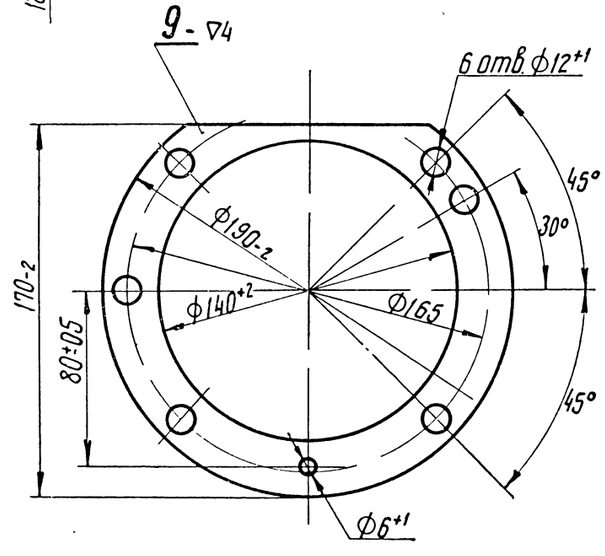
Детали	
Плита насосов	2Д100.34сб











Технические требования

Деталь 6

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33
2. При изготовлении резьбы накаткой допускается недовод резьбы на длине не более 3мм, при этом диаметр ненарезанной части стержня должен быть не менее среднего диаметра резьбы.

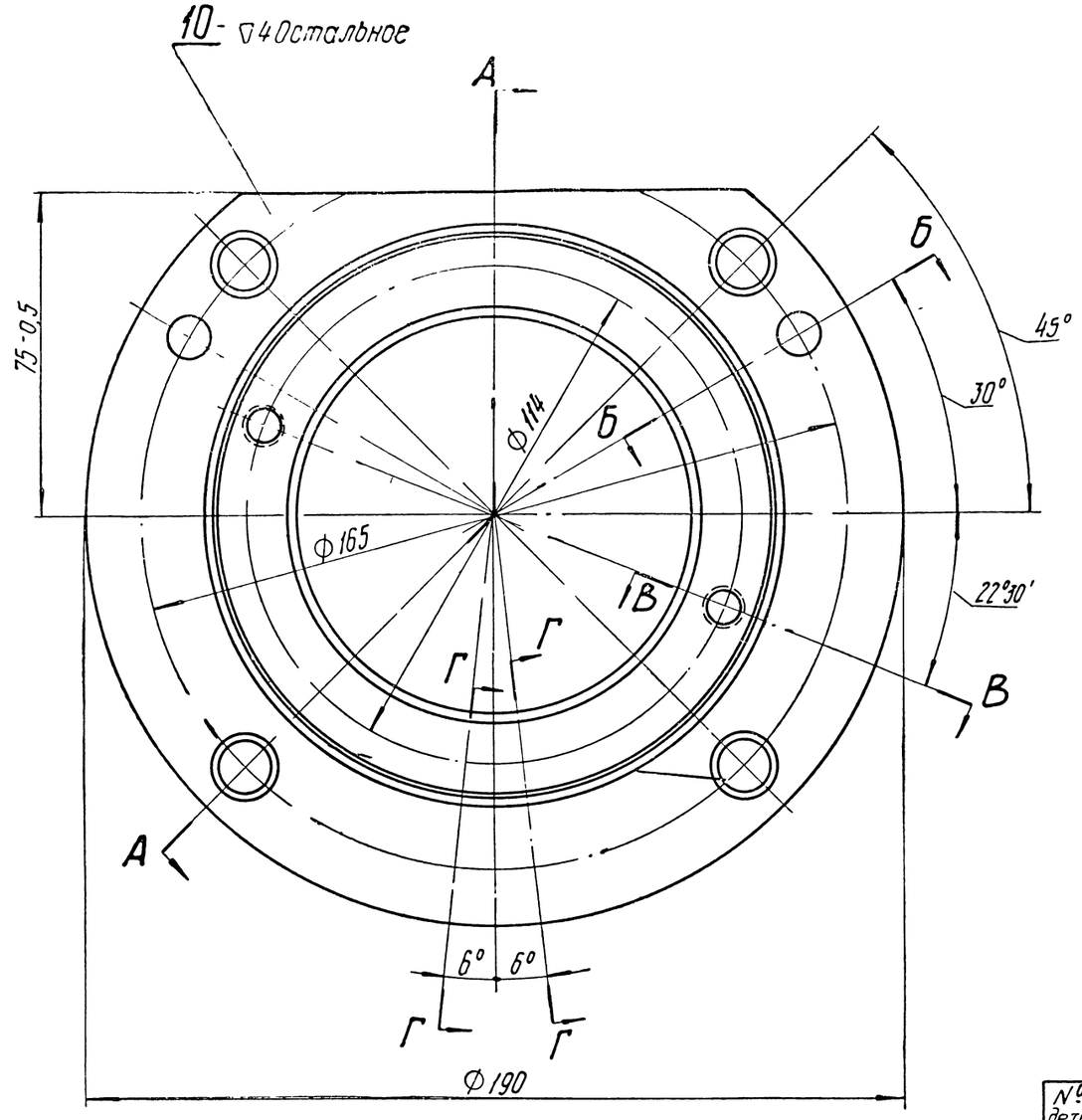
Деталь 8

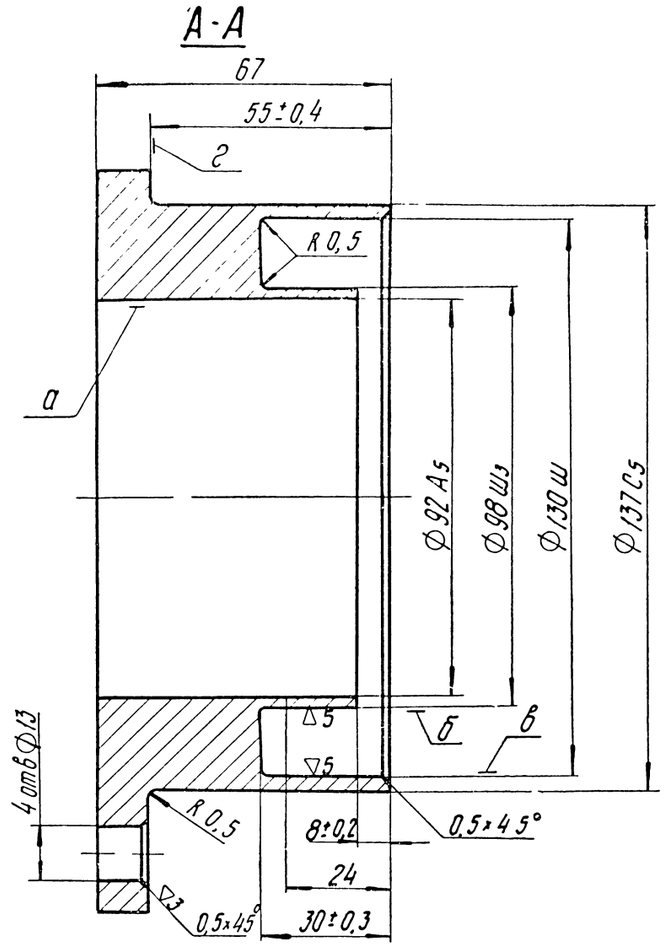
1. Смещение отверстий Ф7 от номинального положения не более 0,5м.
2. Окраска по Д100-ТУ20.

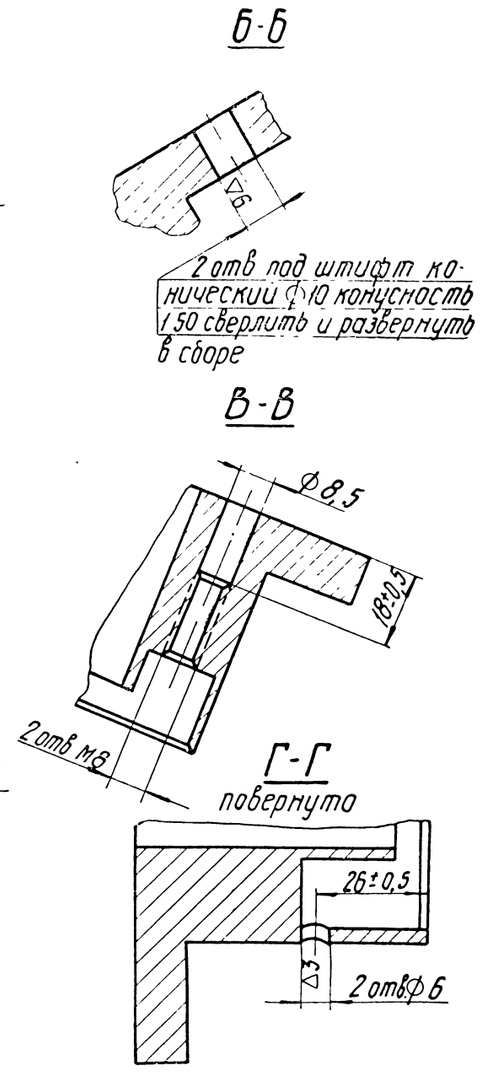
Деталь 9

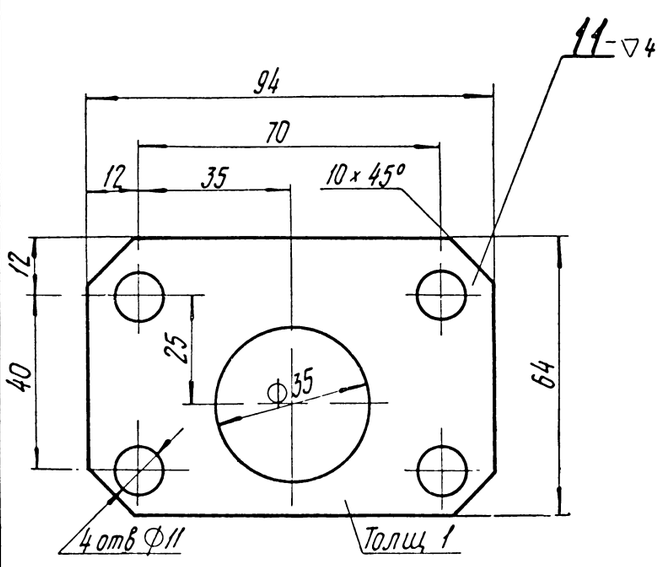
Смещение отверстий Ф12 от номинального положения не более 0,5мм.

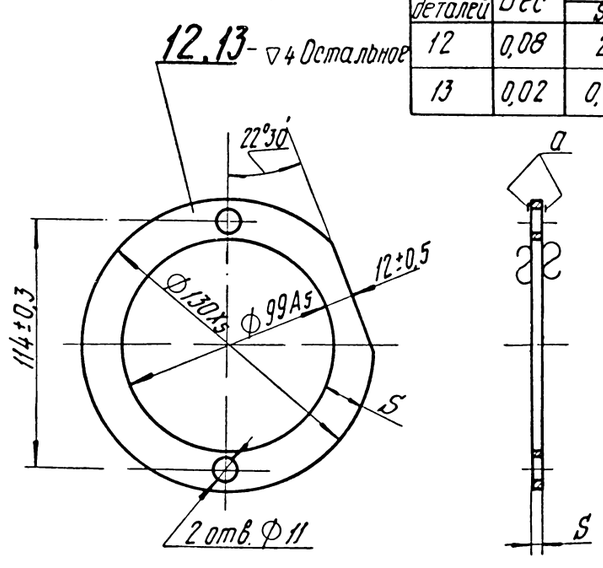
Детали		
НПС ПКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34сб











№№ деталей	Вес	Размер S
12	0,08	2
13	0,02	0,5

Технические требования

Деталь 10

1. Отливку производить в кокиль.
2. Термообработка Т5, ГОСТ 2685-53. твердость НВ = 65
3. На поверхности детали допускаются отдельные чистые газовые раковины диаметром 3 мм, глубиной 1 мм, в количестве не более 5 шт. на деталь и точеная пористость не более 10 пор на см².
4. Биение поверхностей „б", „в" и „г" относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм.
5. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,2 мм.

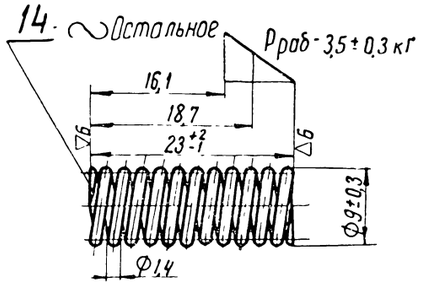
Деталь 11

Смещение отверстий Ф11 от номинального положения не более 0,5 мм

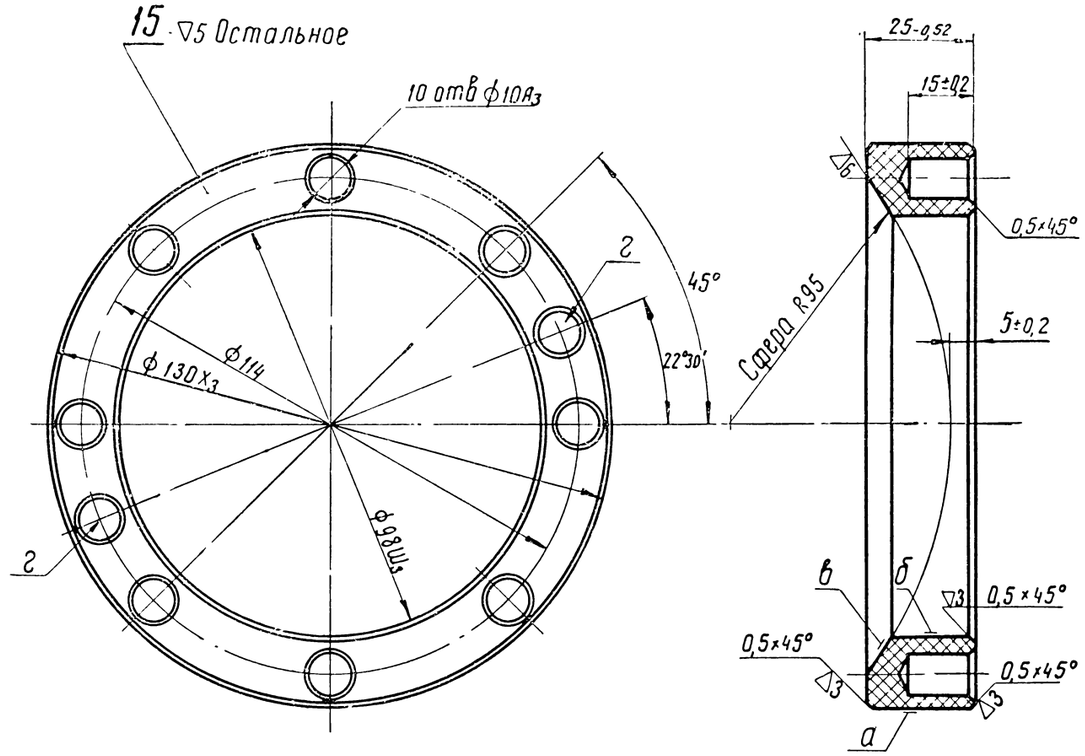
Детали 12,13

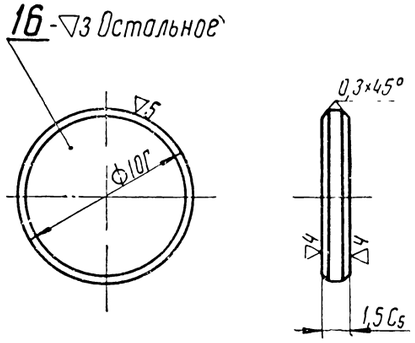
1. Коробление поверхностей „а" не более 0,25 мм
2. Разномерность по размеру „S" не более 0,3 мм.
3. Смещение отверстий Ф11 от номинального положения не более 0,3 мм

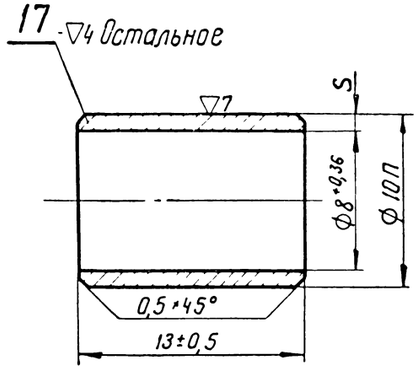
Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Плита насосов.	2Д100.34 сб

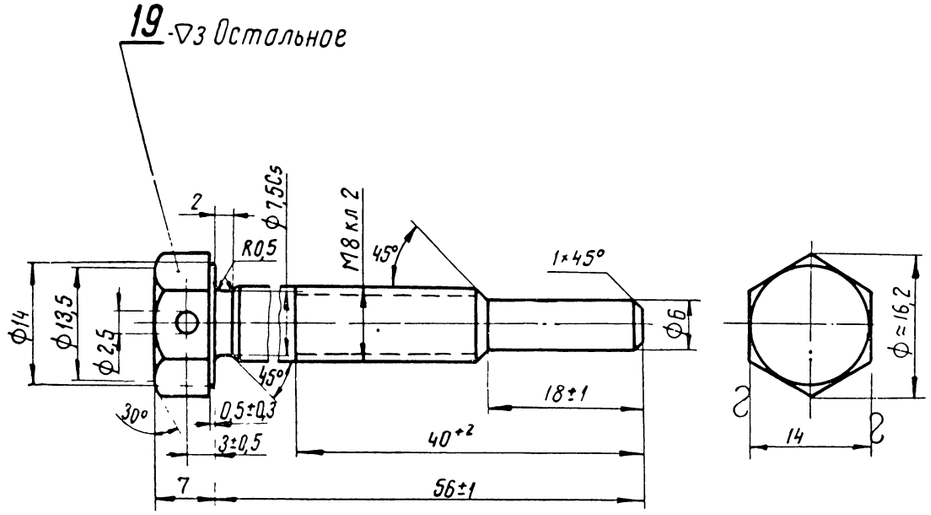


Число рабочих витков	10
Общее число витков	12,5±0,25
Длина развернутой проволоки	300
Направление навивки	Правое









Технические требования

Деталь 14

1 Неравномерность шага рабочих витков не более 0,4мм.

2 Просвет между поджатыми витками не более 0,2мм.

3 Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности.

4 Увеличение наружного диаметра витков допускается до 9,8мм

5 Неперпендикулярность торцовых поверхностей к оси пружины не более 1мм на длине пружины.

6 После обжатия пружины до полного соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

Деталь 15

1. Биение поверхностей „Б" и „В" относительно поверхности „А" не более 0,05мм

2. Смещение отверстий Ф10А3 от номинального положения не более.

а) 0,2мм для отверстий „Г",

б) 0,5мм для остальных отверстий

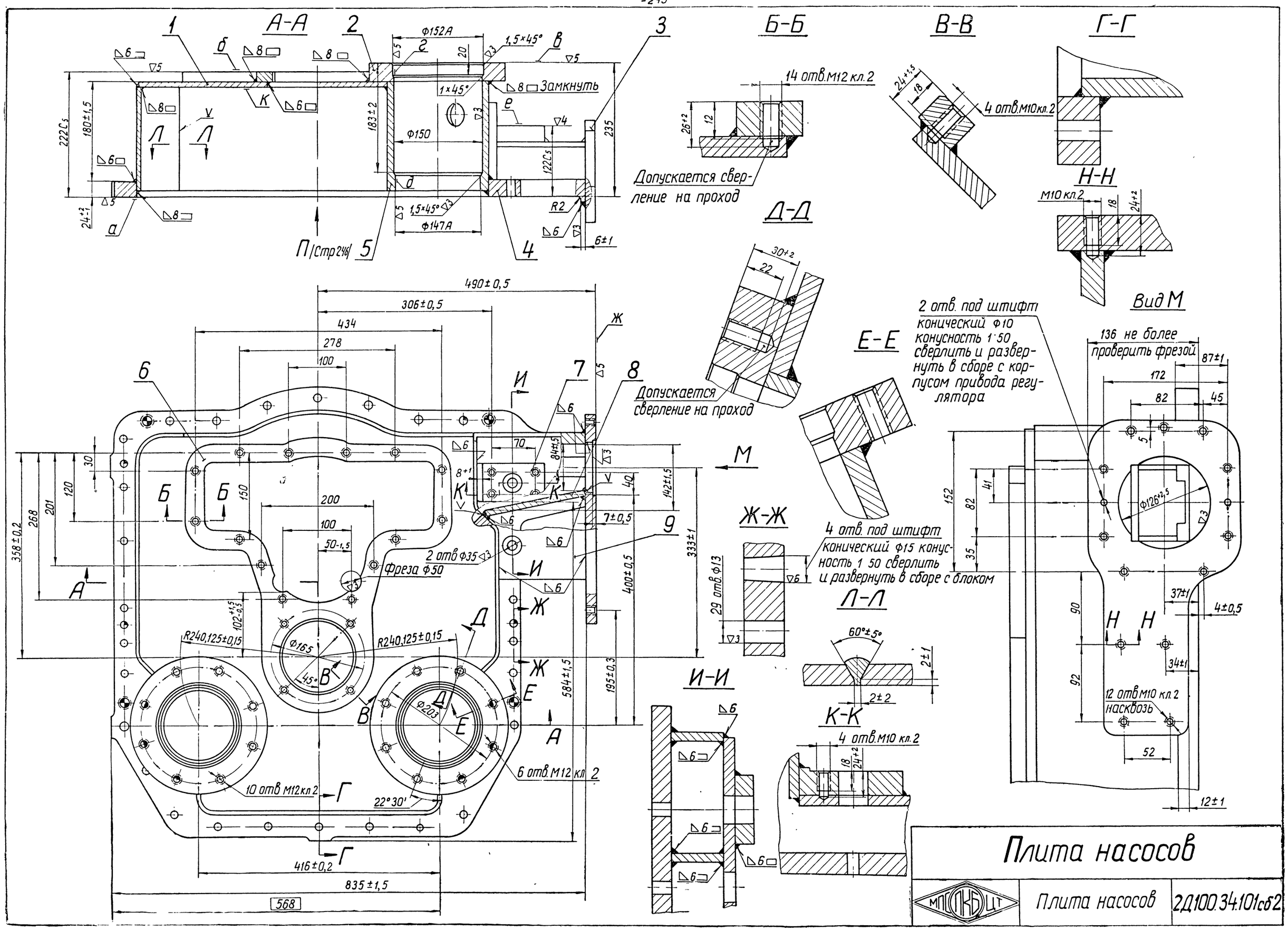
3 Поверхность „В" проверять по шаблону, согласованному с сопрягаемой деталью, просвет допускается не более 0,03мм

4. В отверстиях Ф10А3 допускается наличие конуса из под сверла диаметром не более 6мм.

Деталь 17

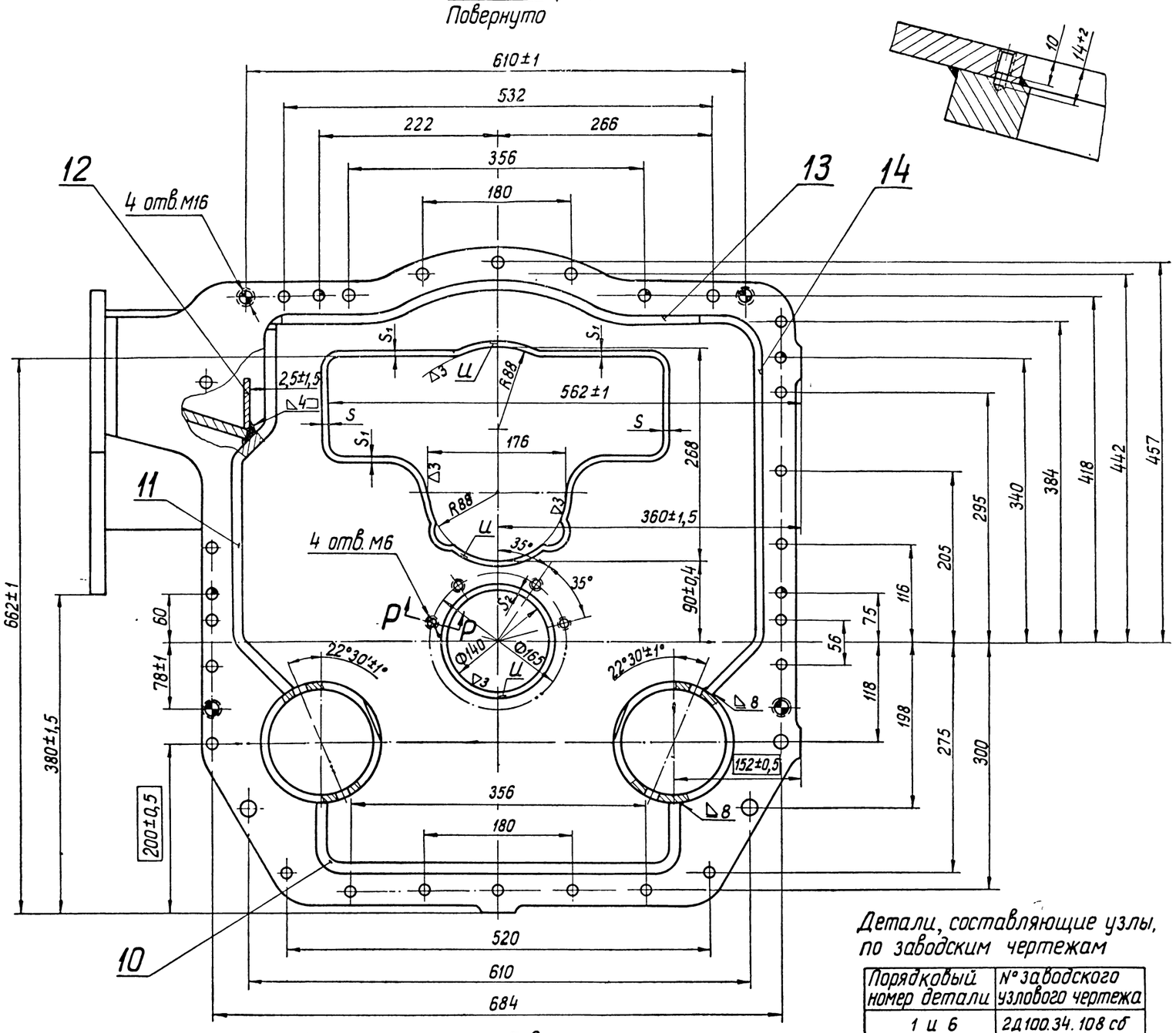
Разномерность по размеру „S" не более 0,2мм

Детали		
МПС ОКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34сб


А-А
Б-Б
В-В
Г-Г
Д-Д
Е-Е
Ж-Ж
И-И
К-К
Л-Л
Н-Н
Вид М
Замкнуть
Допускается сверление на проход
14 отв. М12 кл. 2
4 отв. М10 кл. 2
2 отв. под штифт конический Ф10 конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе с корпусом привода регулятора
4 отв. под штифт конический Ф15 конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе с блоком
136 не более проверить фрезой
Фреза Ф50
2 отв Ф35
10 отв М12 кл 2
6 отв. М12 кл 2
12 отв М10 кл. 2 насквозь
П (Стр 246)
490±0,5
306±0,5
434
278
100
200
50-1,5
R240,125±0,15
Ф165
Ф203
Ф152А
Ф150
Ф147А
Ф126±2,5
222С5
122С5
180±1,5
183±2
235
358±0,2
268
201
120
30
150
142±1,5
333±1
400±0,5
584±1,5
195±0,3
416±0,2
835±1,5
568
22°30'
60°±5°
Плита насосов
МПСПКБЦТ
2Д100.34.101сб2

Вид П /Стр.245/
Повернуто

Р-Р



Технические требования

1. В местах сопряжения свариваемых деталей допускается местное неприлегание не более 2 мм.
2. Допуски на размеры в ▭ при сварке выполнять не более 1,5 мм.
3. Катеты сварных швов выполнять с допуском 2 мм.
4. Коробление поверхностей „а" и „б" после приварки не более 2 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „Ж" относительно поверхности „а", а также общей оси поверхностей „г" после сварки узла не более 2 мм.
6. После сварки узел испытать гидравлическим давлением 1,5 кГ/см² в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. Допускается исправление течи подваркой
7. Перед механической обработкой узел:
   а) термообработать для снятия внутренних напряжений,
   б) дробеструить.
8. Коробление поверхности „а" не более 0,3 мм на всей длине.
9. Непараллельность поверхностей „г", „б" и „в" относительно поверхности „а" не более 0,05 мм на длине 100 мм.
10. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „г" и „д" к поверхности „а" не более 0,05 мм на длине 230 мм.
11. Неперпендикулярность поверхности „Ж"
    а) относительно поверхности „а" не более 0,2 мм,
    б) относительно общей оси поверхности „г" не более 1 мм.
12. Соосность поверхностей „г" и „д" проверить ступенчатой оправкой с $\Phi 146,98_{-0,01}$ и $\Phi 151,98_{-0,01}$.
13. Смещение осей отверстий М6, М10, М12, Ф13 и Ф15 от их номинального положения не более 0,3 мм.
14. Места сварных швов „Ц", подвергшиеся механической обработке дополнительно проверить на плотность керосином. Просачивание не допускается. Допускается подварка.
15. Окраска по Д100 – ТУ20

Узел 2Д100.34.108 сб

1. Разномерность по размерам „S" и „S_1" не более 1,5 мм.
2. Разномерность по размерам „S_2" не более 2,5 мм.
3. Коробление поверхности „К" не более 1,5 мм.

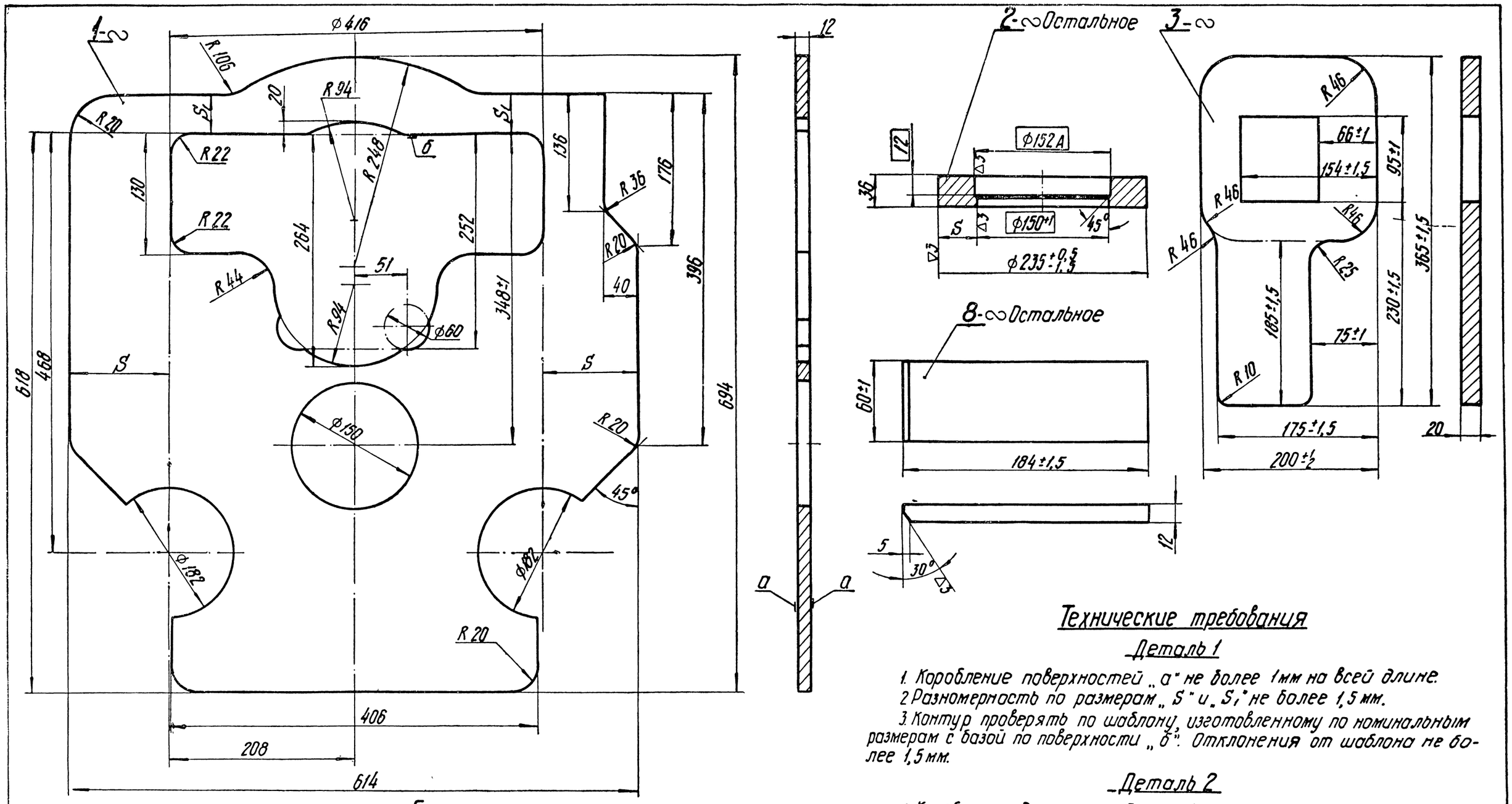
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

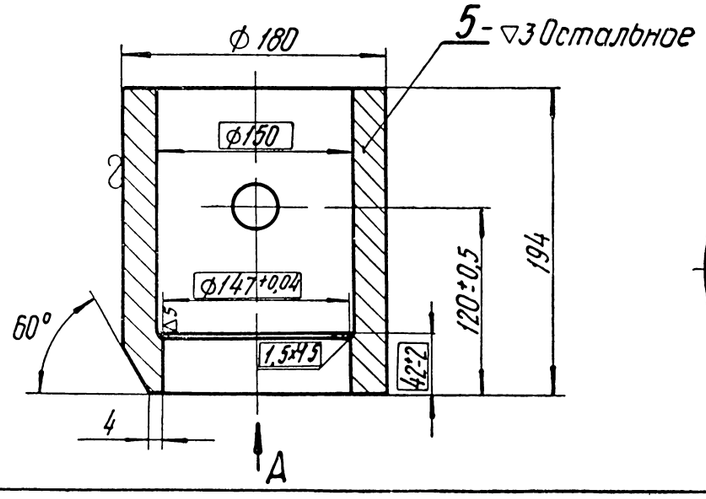
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1 и 6	2Д100.34.108 сб

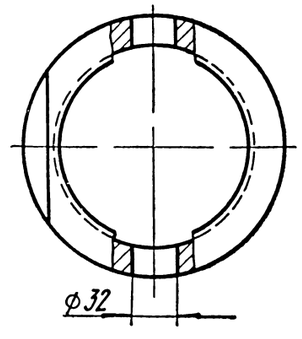
№ поз.	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
14	Боковина левая	1	8,2	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.53	249
13	Боковина верхняя	1	10	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.052	249
12	Планка $4\times60^{+0,5}_{-1,5}\times75^{+0,5}_{-1,5}$	1	0,14	Ст. 3	500-58	2Д100.34.062	—
11	Боковина правая	1	7,4	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.055	248
10	Боковина нижняя	1	8,7	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.054	248
9	Накладка	1	4,2	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.057	248
8	Планка	1	1	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.056	247
7	Бонка 30×75±1,5×120±2	1	2,1	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.061	—
6	Накладка	1	12	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.007.2	249
5	Втулка	2	15,5	Сталь 20	8732-58	2Д100.34.059	247
4	Фланец	1	25	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.051	248
3	Фланец	1	6,5	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.058	247
2	Фланец	2	8	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.060	247
1	Лист	1	13,5	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.002.2	247

Согласовано с чертежом 2Д100.34.108 сб

Плита насосов		145,74 Вес по чертежу
МПСПКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34.101сб2







Технические требования

Деталь 1

1. Коробление поверхностей „а" не более 1мм на всей длине.
2. Разномерность по размерам „S" и „S1" не более 1,5 мм.
3. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „б". Отклонения от шаблона не более 1,5 мм.

Деталь 2

1. Коробление детали не более 1 мм.
2. Размерность по размеру „S" не более 1,5 мм.
3. Размеры в ▭ окончательно выполнять в узле.

Деталь 3

Коробление детали не более 1,5 мм на всей длине.

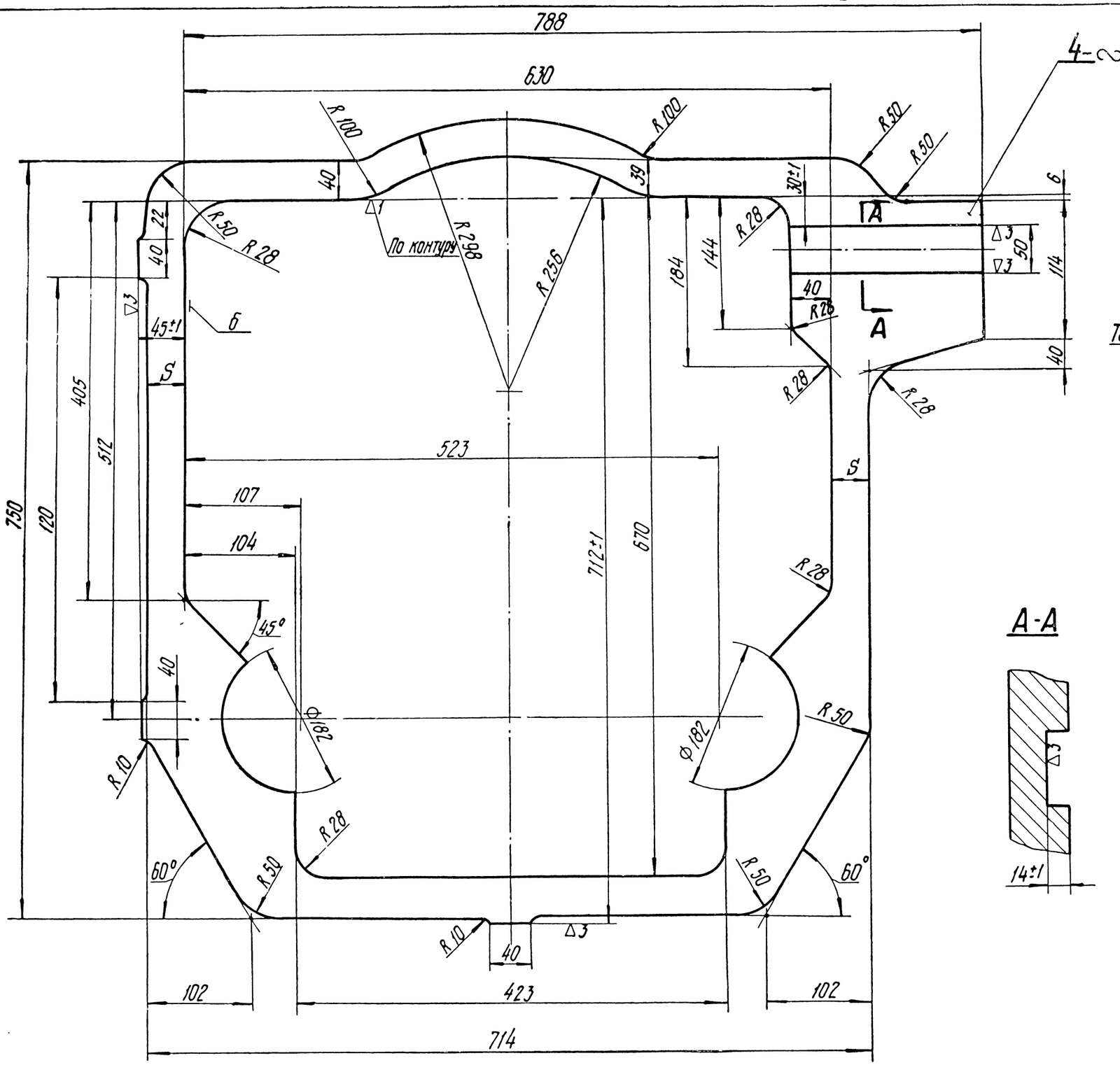
Деталь 5

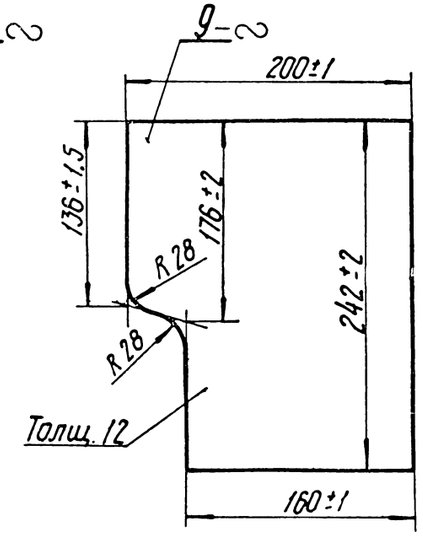
Размеры в ▭ окончательно выполнять в узле.

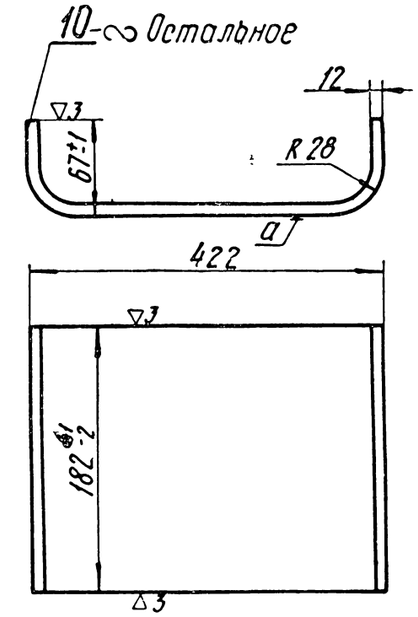
Деталь 8

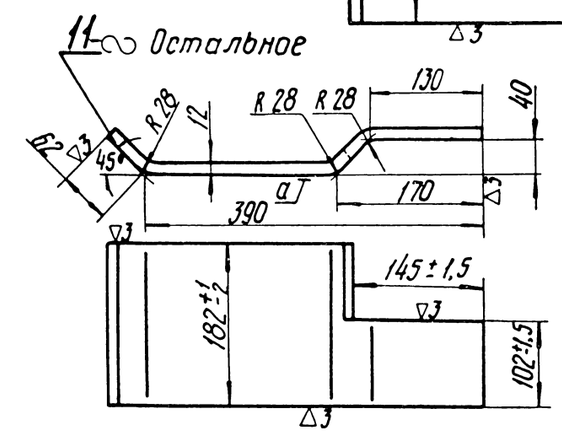
Коробление детали не более 2мм на всей длине.

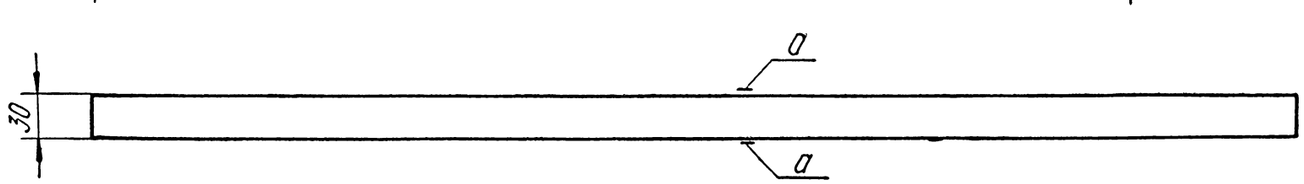
Детали		
МПСКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34.101СБ2











Технические требования

Деталь 4

1 Коробление поверхностей „а" не более 1мм на всей длине

2. Разномерность по размерам „S" не более 2мм

3 Наружный контур после огневой резки зачистить наждачным кругом. Допускаются отдельные риски глубиной до 2мм в количестве не более 10 шт.

4. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам, с базой по поверхности „б". Отклонения от шаблона не более 1,5 мм.

Деталь 9

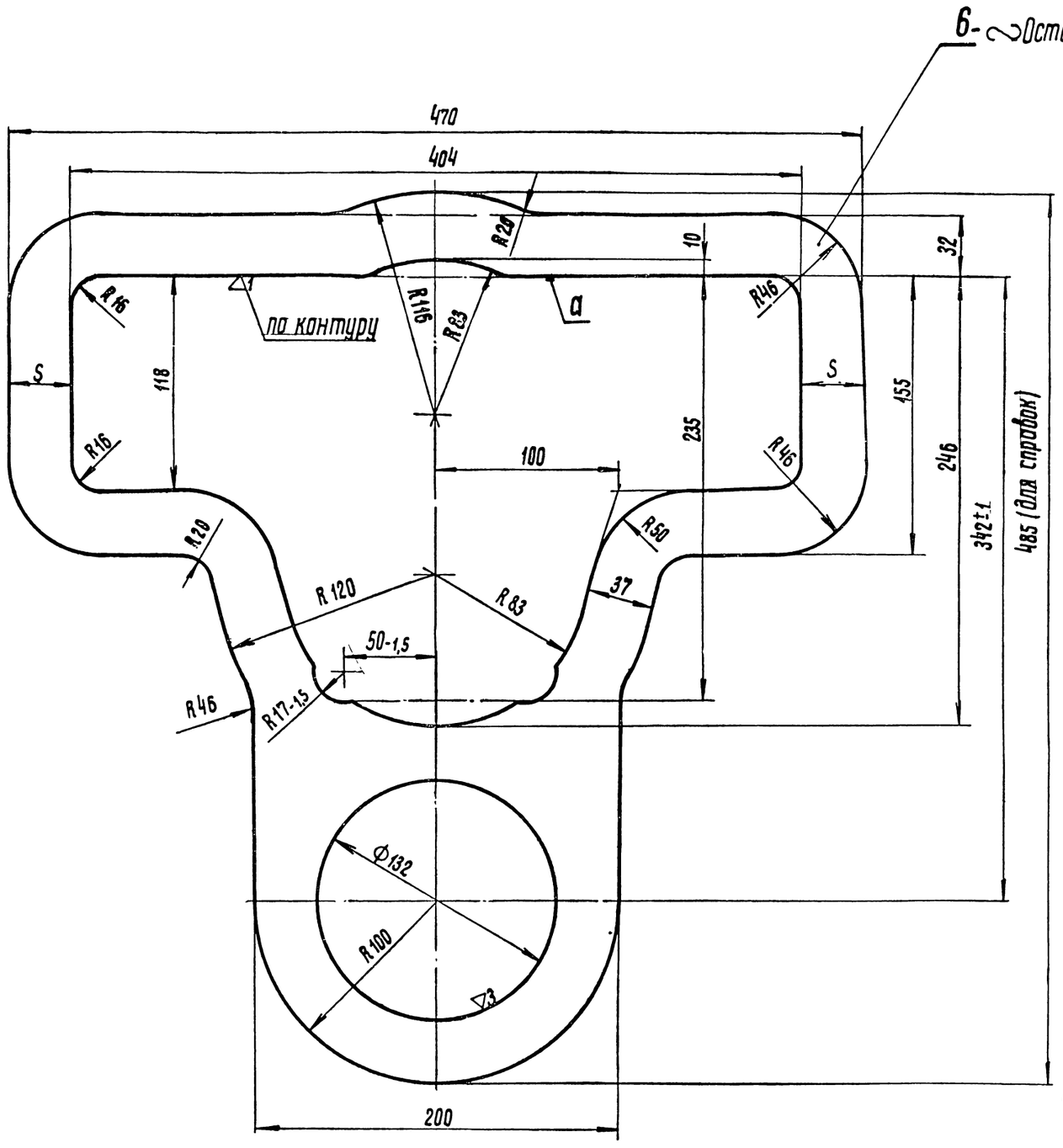
Коробление детали не более 1,5мм на всей длине.

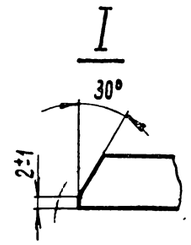
Деталь 10, 11

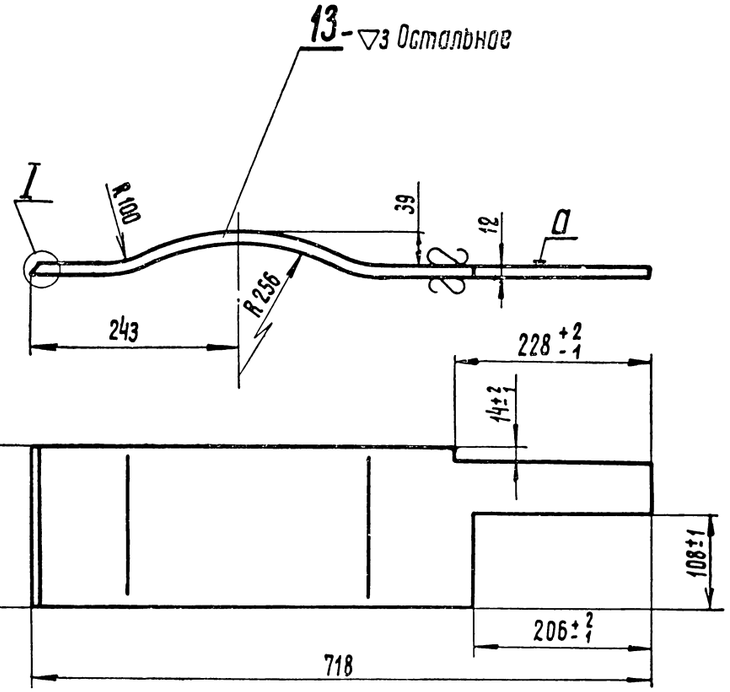
1. Зазор между поверхностью „а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм

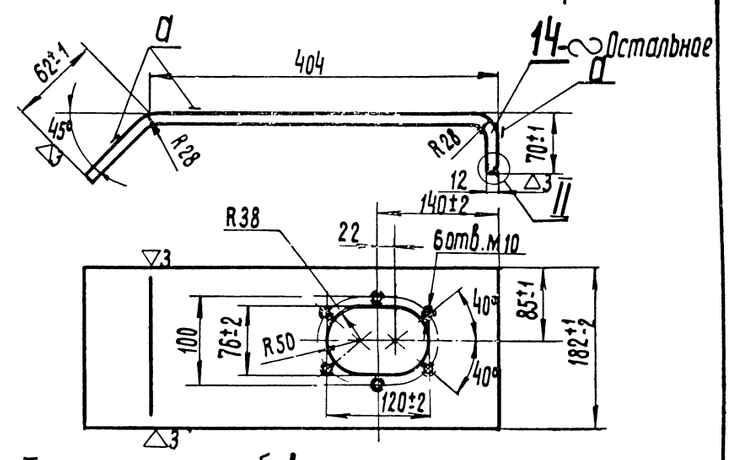
2. Длина в развернутом виде: детали 10 ≈ 510 мм; детали 11 ≈ 468 мм.

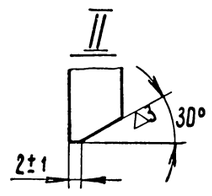
Детали		
МПС ЛКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34.101сб2

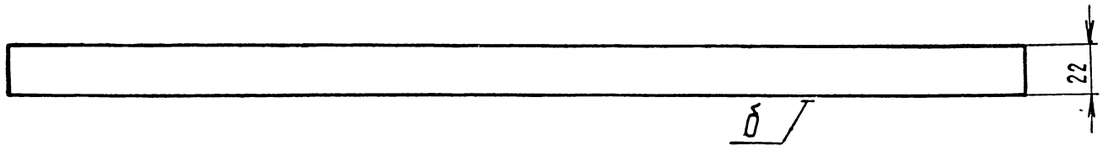












Технические требования

Деталь 6

1. Коробление поверхности „б" не более 1 мм. на всей длине.
2. Разномерность по размерам „S" не более 2 мм.
3. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „а" отклонения от шаблона не более 1,5 мм.

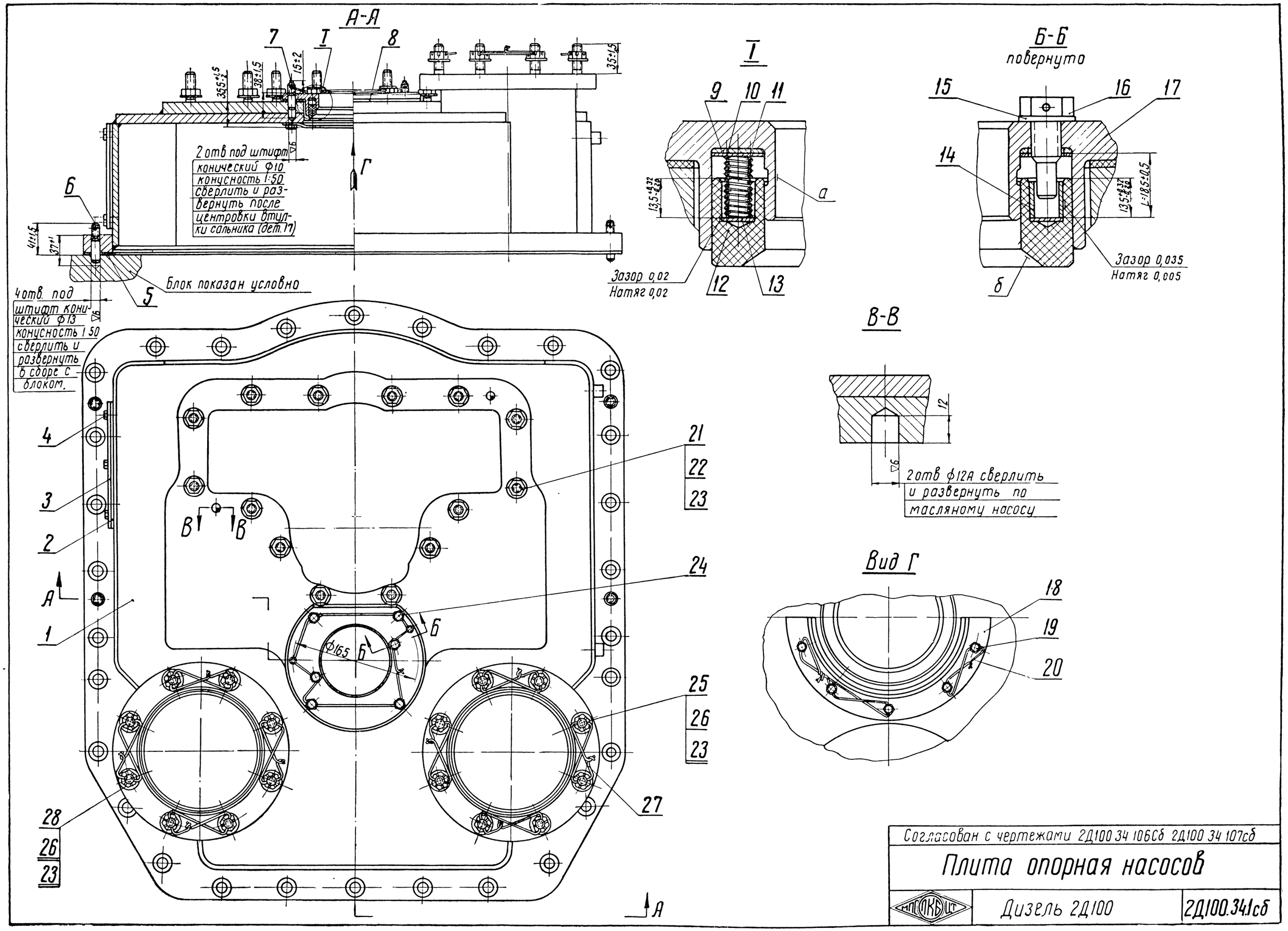
Деталь 13

1. Зазор между контуром „а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1,5 мм.
2. Длина в развернутом виде ≈ 741 мм.

Деталь 14

1. Смещение отверстий м10 от номинального положения не более 0,5 мм.
2. Зазор между контуром „а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм.
3. Длина в развернутом виде ≈ 514 мм.

Детали		
МПГ ЛКБ ЦТ	Плита насосов	2Д100.34.101сб2


А-А
7
I
8
35±1,5
35,5+1,5/-2
38±1,5
15±2
2 отв под штифт конический Ф10 конусность 1:50 сверлить и развернуть после центровки втулки сальника (дет. 17)
Г
6
4±1,5
37+1
5
Блок показан условно
4 отв. под штифт конический Ф13 конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе с блоком.
4
3
2
А
1
В
В
21
22
23
24
Б
Б
Ф165
25
26
23
28
26
23
27
А
I
9
10
11
13,5+0,32/-0,20
а
Зазор 0,02
Натяг 0,02
12
13
Б-Б
повернуто
15
16
17
14
13,5+0,32/-0,20
L=18,5±0,5
Зазор 0,035
Натяг 0,005
6
В-В
12
6
2 отв Ф12А сверлить и развернуть по масляному насосу
Вид Г
18
19
20
Согласован с чертежами 2Д100.34.106Сб 2Д100.34.107сб
Плита опорная насосов
НПГ ОКБ
Дизель 2Д100
2Д100.34.1сб

Технические требования

Технические требования см стр 241, кроме пунктов 3 и 5.

Узел 2Д 100.34.106 сб

1. Размер L = 18,5 ± 0,5 выдержать при выбранном зазоре между поверхностью „б" и сопрягаемой шаровой поверхностью сферической шайбы (дет. 2Д 100.25.018) установкой регулировочных колец (дет. 9 и 10).

2. Уплотнительное кольцо (дет. 12) должно легко перемещаться во втулке сальника (дет 17)

3. Перед сборкой детали должны быть тщательно промыты и смазаны маслом, идущим на смазку дизеля

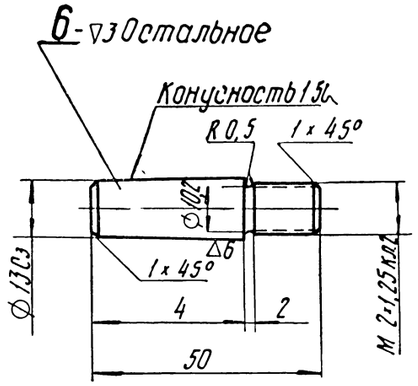
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

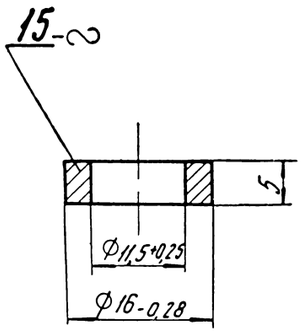
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
9-17	2Д 100 34 106 сб
12, 13 и 14	2Д 100 34.107 сб

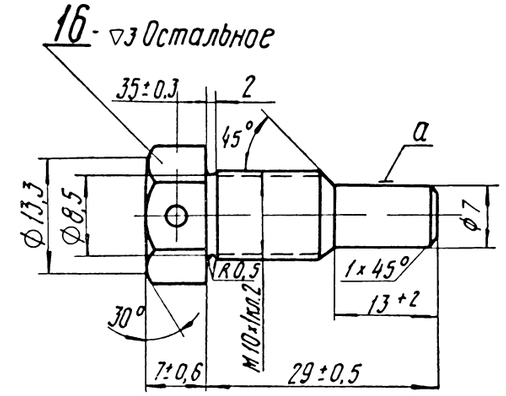
№ Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	Стр
28	Шпилька 2М12×50 А I-К	8	0,05	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
27	Проволока L = 2400	1	0,06	Проволока О 2	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
26	Гайка 2М 12	16	0,03	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5920-51	–
25	Шпилька 2М12×35 А I-К	8	0,04	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
24	Болт 2М10×30	4	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	–
23	Шайба 12	30	0,006	М Ст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	–
22	Гайка 2М12	14	0,024	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5915-51	–
21	Шпилька 2М12×35 А I-0	14	0,04	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
20	Проволока L = 550	1	0,02	Проволока 01	3282-46	ГОСТ 3282-46	–
19	Болт М 6×10	5	0,004	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	–
18	Козырек	1	0,13	М Ст. 3	501-58	2Д 100.34.044	252
17	Втулка сальника	1	3,0	Сталь 40	1050-60	2Д 100.34.040	252
16	Стопор кольца	2	0,017	Сталь 40	1051-59	2Д 100.34.047	251
15	Прокладка	2	0,013	М 3	859-41	Д 100 38.123	251
14	Втулка	2	0,003	Сталь 40	1050-60	2Д 100 34.048	244 п 17
13	Шайба опорная	10	0,012	Ст. 3	380-60	2Д 100.34.049	244 п 16
12	Кольцо уплотнительное	1	0,2	Текстолит А	2910-54	2Д 100.34.043	244 п 15
11	Пружина	8	0,01	Проволока II 1,4	9389-60	2Д 100.34.045	244 п 14
10	Кольцо регулировочное	0-3	0,02	Сталь 08 кп	1050-60	2Д 100 34 050	243 п 13
9	Кольцо регулировочное	0-4	0,08	Сталь IУ Г 10 кп	914-56	2Д 100 34 046 1	243 п 12
8	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	2Д 100.34.042	242 п 9
7	Штифт конический	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д 100 22 124	111 п. 38
6	Штифт конический	4	0,04	Сталь 40	1050-60	2Д 100 34 036	251
5	Прокладка	1	0,05	Паронит	481-58	Д 100 34 021	242
4	Болт 2М10×16	6	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	–
3	Крышка смотровая	1	0,9	Ст 3	500-58	Д 100.34.012	241
2	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	Д 100.34.022	241
1	Плита опорная насосов	1	90,132	—	—	2Д 100 34.101 сб	253, 254

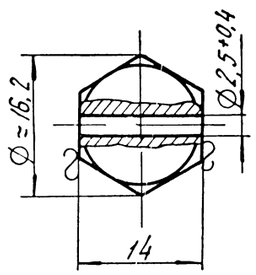
Согласован с чертежами 2Д 100 34 106 сб; 2Д 100 34.107 сб

Плита опорная насосов	97,587 Вес по чертежу
НПО ЦКБ ЦТ Дизель 2Д 100	2Д 100.34.1 сб









Технические требования

Деталь 15

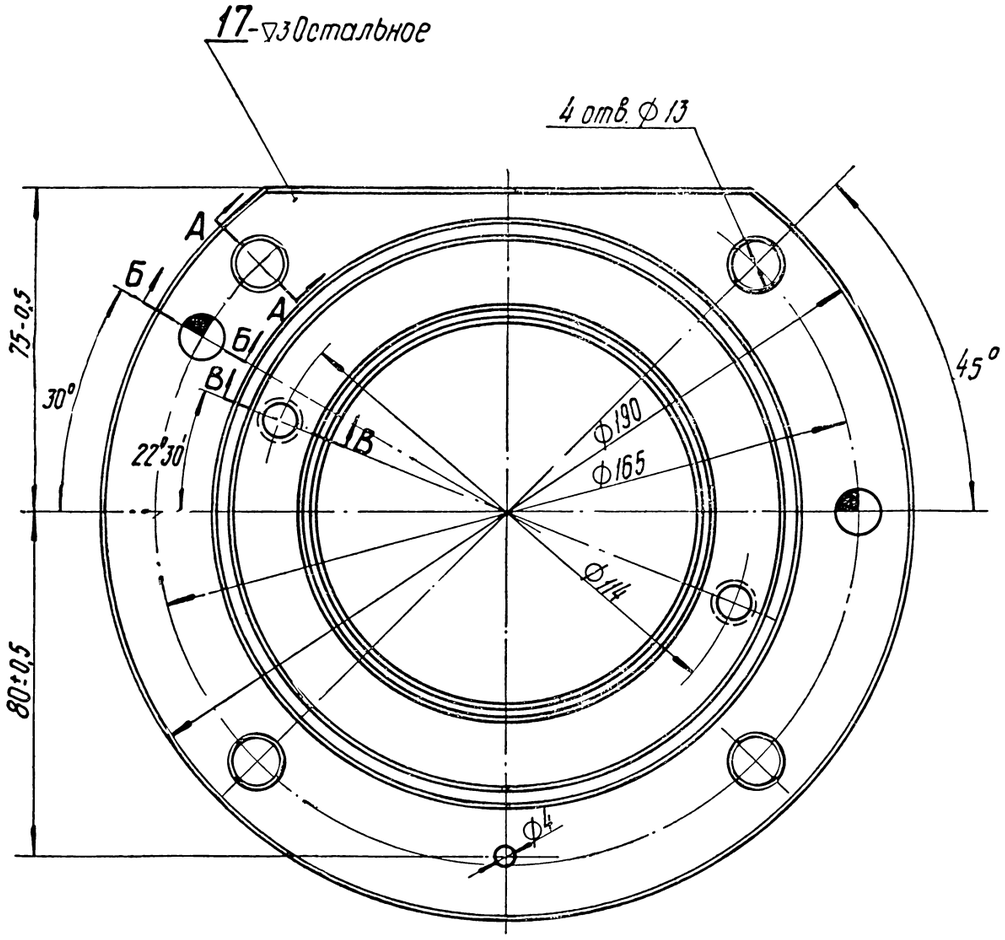
1. Отжечь.

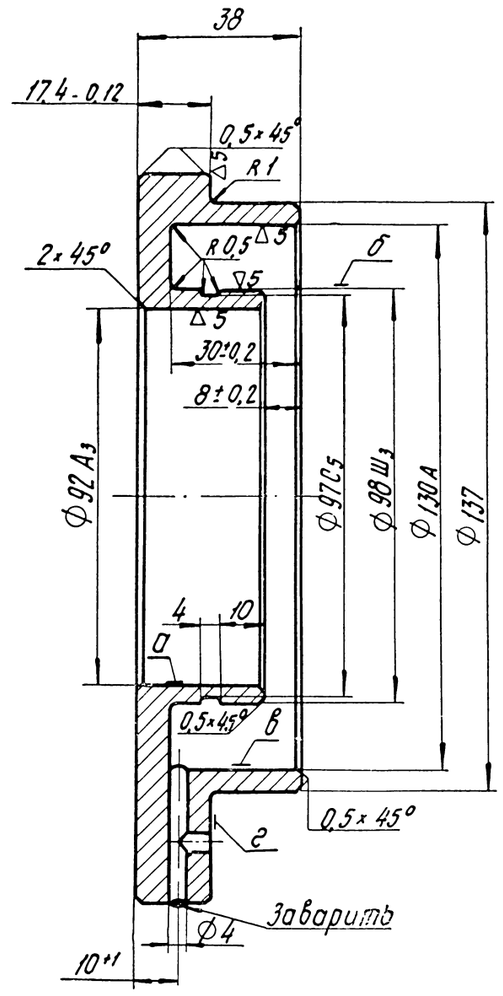
2. Допускается изготовление из трубы М16×2 ГОСТ 617-53.

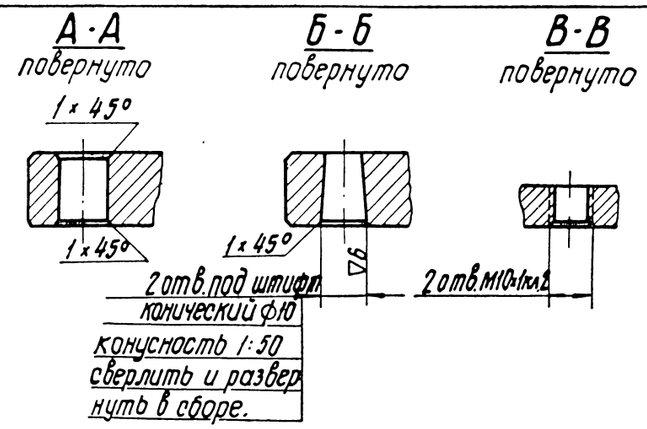
Деталь 16

Биение поверхности „а" относительно среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм.

Детали	
НПО ЦКБ ЦТ Плита опорная насосов	2Д 100 34 1 сб







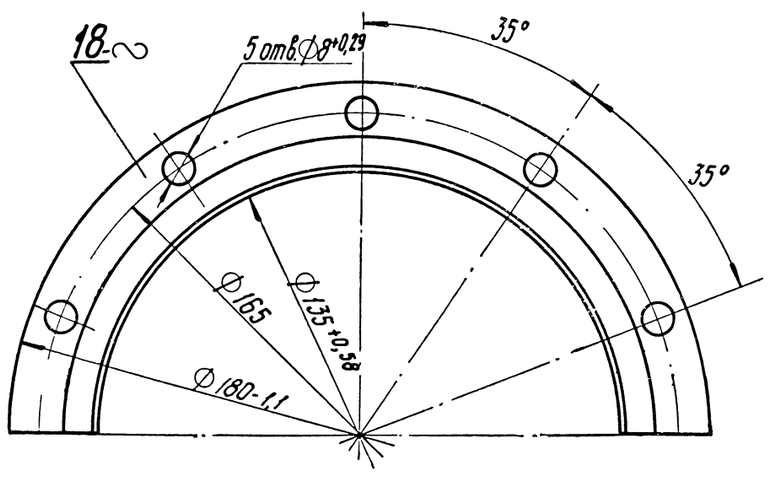
Технические требования

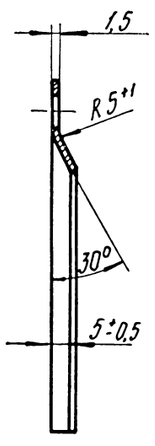
Деталь 17

1. Биение относительно поверхности „а":
а) поверхности „б" не более 0,05 мм;
б) поверхности „в" не более 0,03 мм;
в) поверхности „г" не более 0,03 мм на ⌀180 мм.
2. Смещение отверстий ⌀10; ⌀13 и М10 от номинального положения не более 0,2 мм.
3. Место заварки проверить на герметичность наливом керосина.

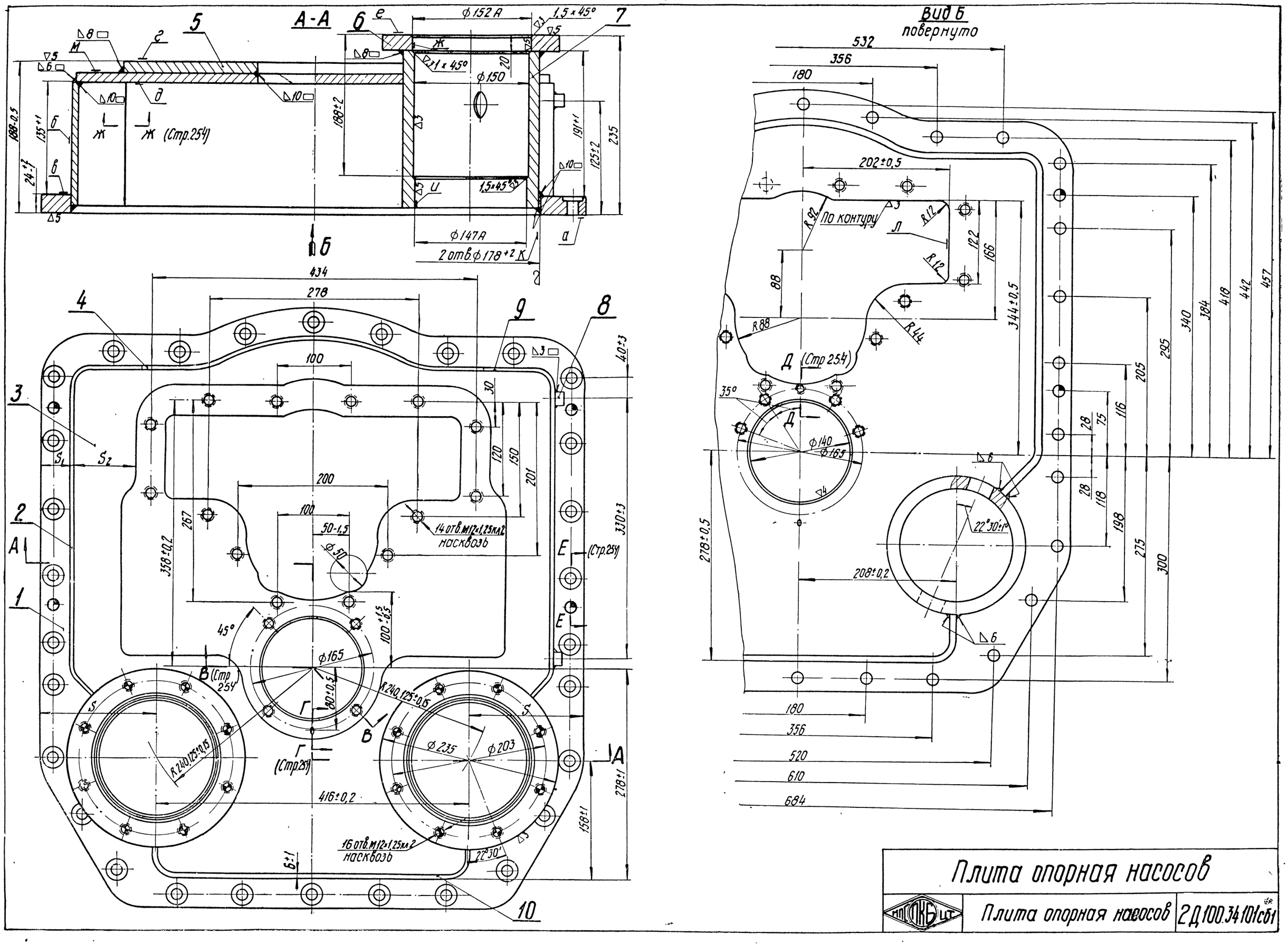
Деталь 18

1. Смещение отверстий ⌀8 от номинального положения не более 0,5 мм.
2. Окраска по Д100-ТУ20.

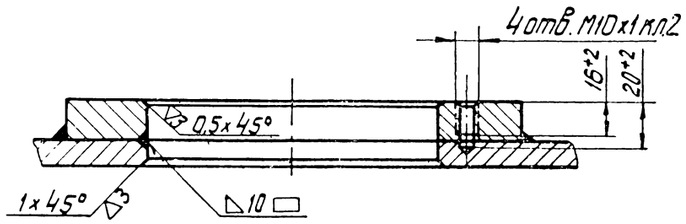




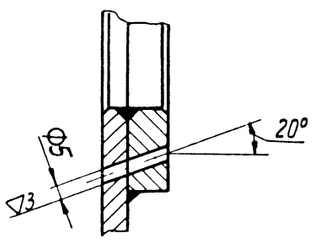
Детали		
МПСКБ ЦТ	Плита опорная насосов	2Д100.34.1сб


А-А
Вид Б
повернуто
(Стр.254)
По контуру
14 отв. М12×1,25кл.2
насквозь
16 отв. М12×1,25кл.2
насквозь
2 отв. ⌀178+2
Плита опорная насосов
ЦКБ ЦТ
Плита опорная насосов
2Д100.34101сб1

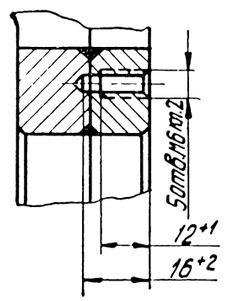
В-В (Стр.253)



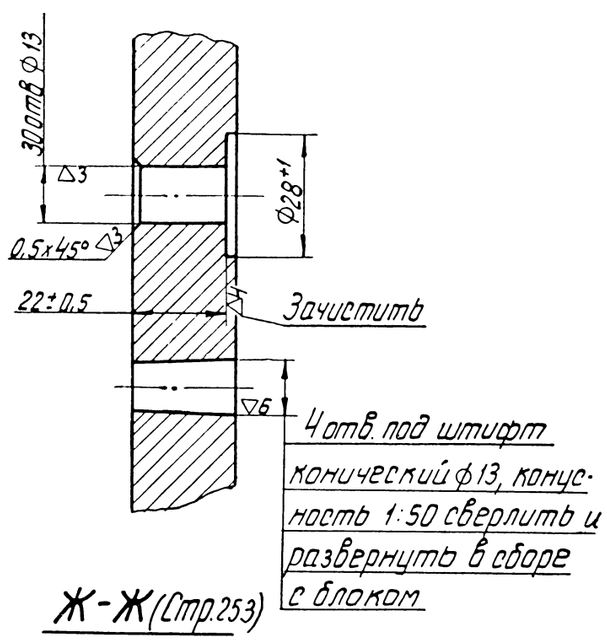
Г-Г (Стр.253)



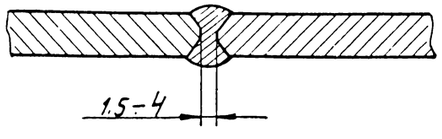
Д-Д (Стр.253)



Е-Е (Стр.253)



Ж-Ж (Стр.253)



Технические требования

Узлы 2Д 100.34.101 сб1 и 2Д100 34.104 сб

1. Места под сварку зачистить до металлического блеска.
2. В местах сопряжения свариваемых деталей допускается местное неприлегание не более 1мм.
3. Швы должны быть плотными, шлаковые включения, разрывы и трещины не допускаются.

Узел 2Д100.34.101 сб 1

1. Перед механической обработкой узел отжечь, очистить от окалины и ржавчины.
2. Коробление поверхности „А" не более 0,3мм на всей длине.
3. Непараллельность поверхностей „Г" и „Е" относительно поверхности „А" не более 0,03мм на длине 100мм.
4. Неперпендикулярность оси поверхностей „Ж" и „И" к поверхности „А" не более 0,05мм на длине 220мм.
5. Соосность поверхностей „Ж" и „И" проверять ступенчатой оправкой с ф 146,98-0,01 и ф 151,98-0,01.
6. Смещение отверстий М6 кл.2, М10 кл.2, М12×1,25 кл 2 и ф13 от номинального положения не более 0,3мм.
7. Разномерность по размеру „S" не более 2мм
8. Зазор между контуром „Л" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм.
9. По контуру „Л" допускается наличие отдельных черной глубиной не более 1.5мм, шириной не более 10мм и общей длиной не более 80мм.
10. Окраска по Д100-ТУ20.

Узел 2Д100.34.104 сб.

1. Коробление поверхностей „В", „Д" и „М" после сварки не более 2мм на погонный метр.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б" к поверхности „В" не более 0,5мм вдоль всего контура на высоте детали
3. Неперпендикулярность осей поверхностей „К" к поверхности „В" не более 1мм на высоте детали
4. Разномерность по размерам „S_1" и „S_2" не более 1мм.

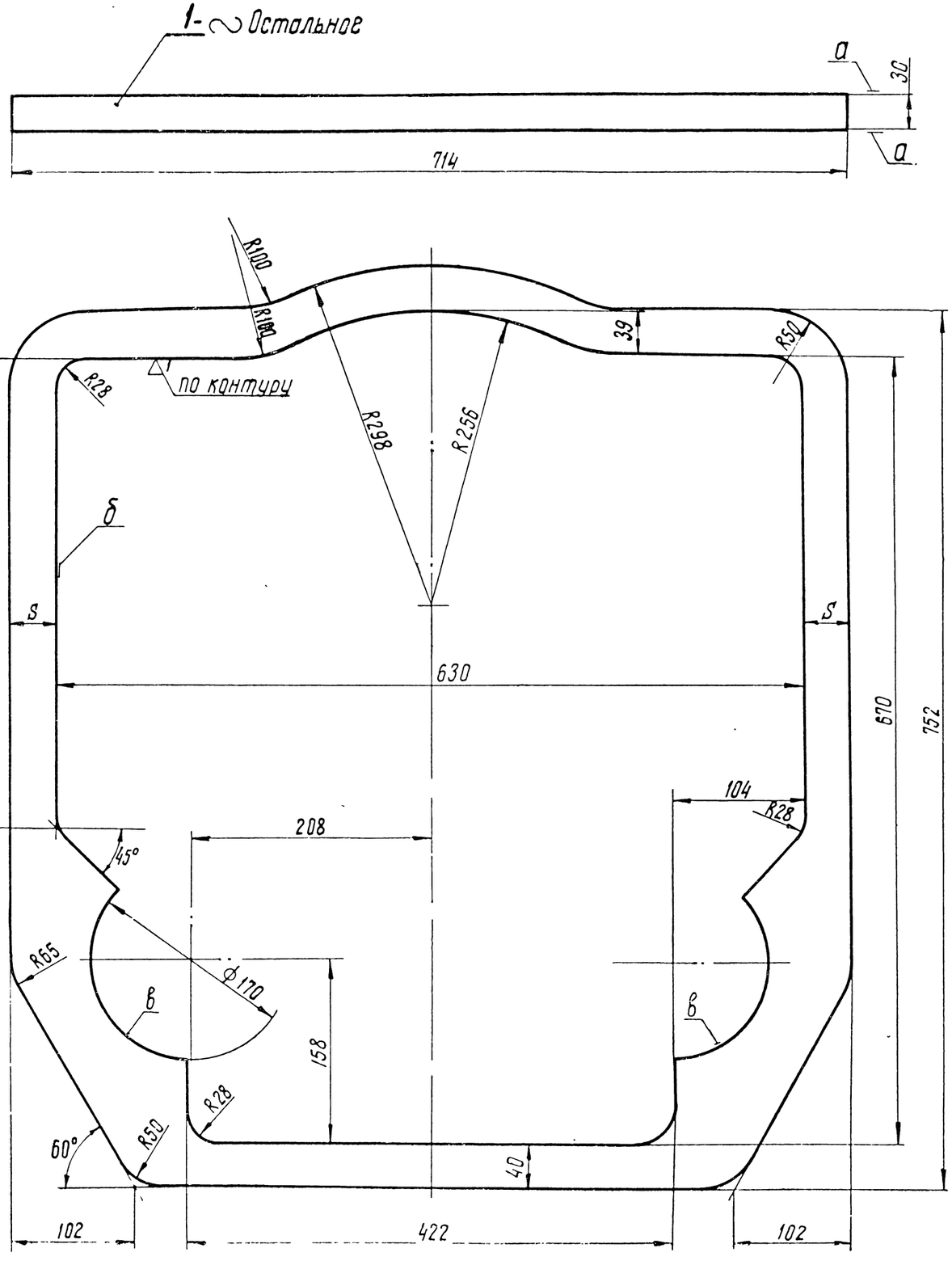
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

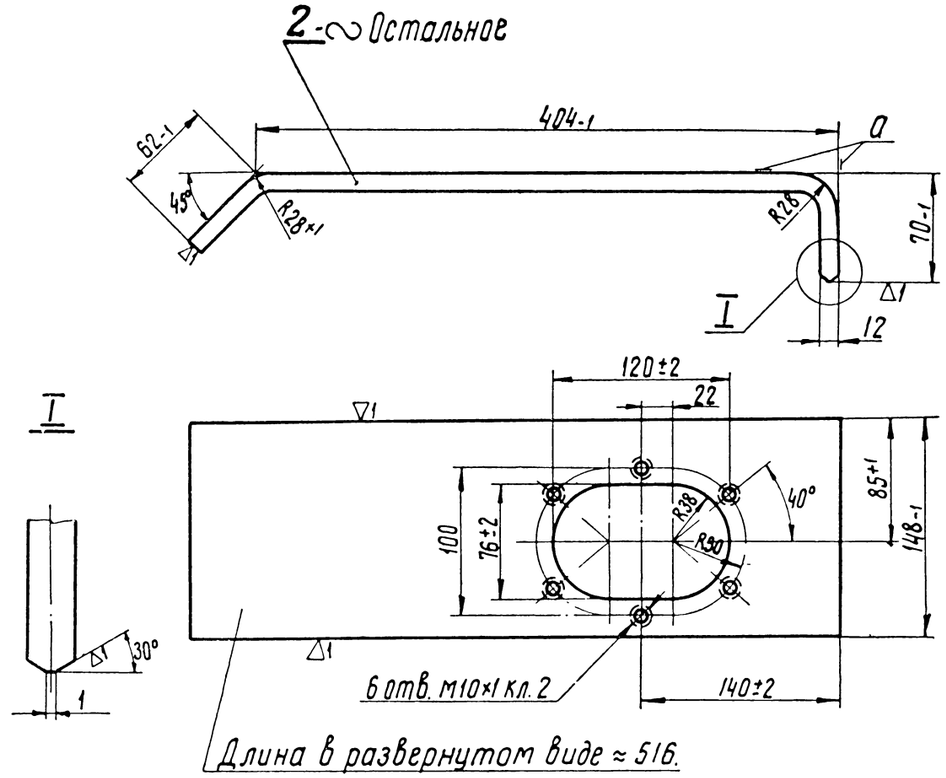
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1,2,3,4,5,9 и 10	2Д100.34 104 сб

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
10	Боковина нижняя	1	7,8	Сталь20	1050-60	Д100.34.004	257
9	Боковина правая	1	7,5	Сталь20	1050-60	Д100.34.005	257
8	Бонка М6×12	2	0,016	Ст 3	380-60	РО2874.00	—
7	Гнезда вадяных насосов	2	7,9	Сталь20	1050-60	Д100 34.008	257
6	Фланец гнезда вадяных насосов	2	1,8	Сталь20	1050-60	Д100.34.009	257
5	Накладка передней плиты	1	6,2	Сталь20	1050-60	2Д100 34.007.1	256
4	Боковина верхняя	1	7,2	Сталь20	1050-60	Д100.34.003	256
3	Плита передняя	1	14,8	Сталь20	1050-60	2Д100.34.002.1	256
2	Боковина левая	1	6,7	Сталь20	1050-60	Д100.34.006	255
1	Фланец опорный	1	20,5	Сталь20	1050-60	Д100.34.001.1	255

Согласован с чертежом 2Д100.34.104 сб

Плита опорная насосов	90,132 Вес по чертежу
ПО СКБ ЦТ Плита опорная насосов	2Д100.34.101 сб.1





Длина в развернутом виде ≈ 516.

Технические требования

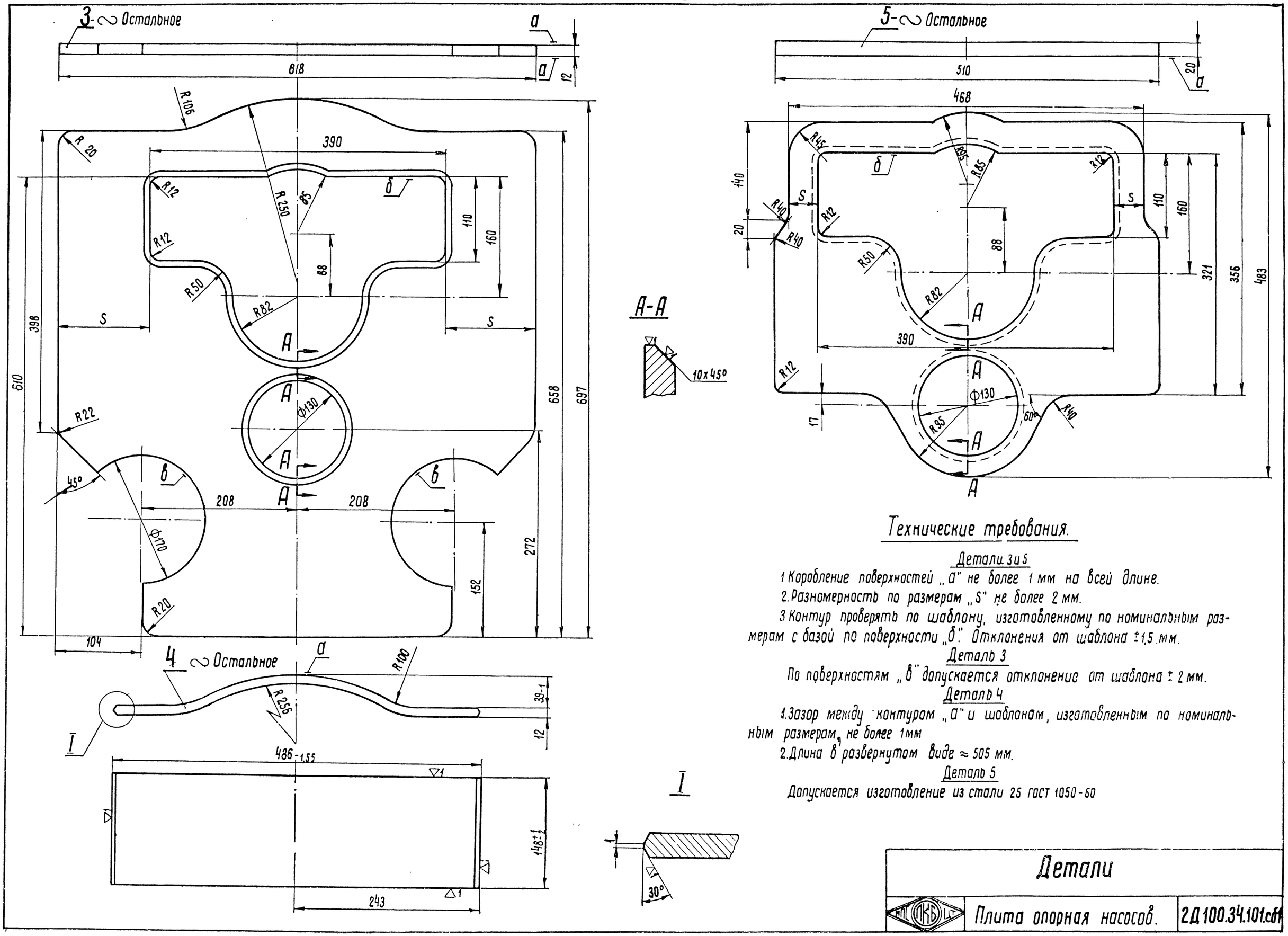
Деталь 1

1. Коробление поверхности „а" не более 1мм.
2. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам, с базой по поверхности „б". Отклонение от шаблона ±1,5мм. По поверхностям „в" допускается отклонение от шаблона ±2мм.
3. Разномерность по размерам „S" не более 2мм.
4. Наружный контур после огневой резки зачистить наждачным кругом до вывода рисок. Допускаются отдельные риски глубиной не более 2мм в количестве не более 10 штук.
5. Допускается изготовление из стали 25 ГОСТ 1050-60.

Деталь 2

1. Смещение отверстий М10×1 кл. 2 от номинального положения не более 0,5мм.
2. Зазор между контуром „а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм.

Детали		
МПС ОКБ ЦТ	Плита опорная насосов	2Д100.34.101сб1



Технические требования.

Детали 3 и 5

1. Коробление поверхностей „а" не более 1 мм на всей длине.
2. Разномерность по размерам „S" не более 2 мм.
3. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „б". Отклонения от шаблона ±1,5 мм.

Деталь 3

По поверхностям „в" допускается отклонение от шаблона ± 2 мм.

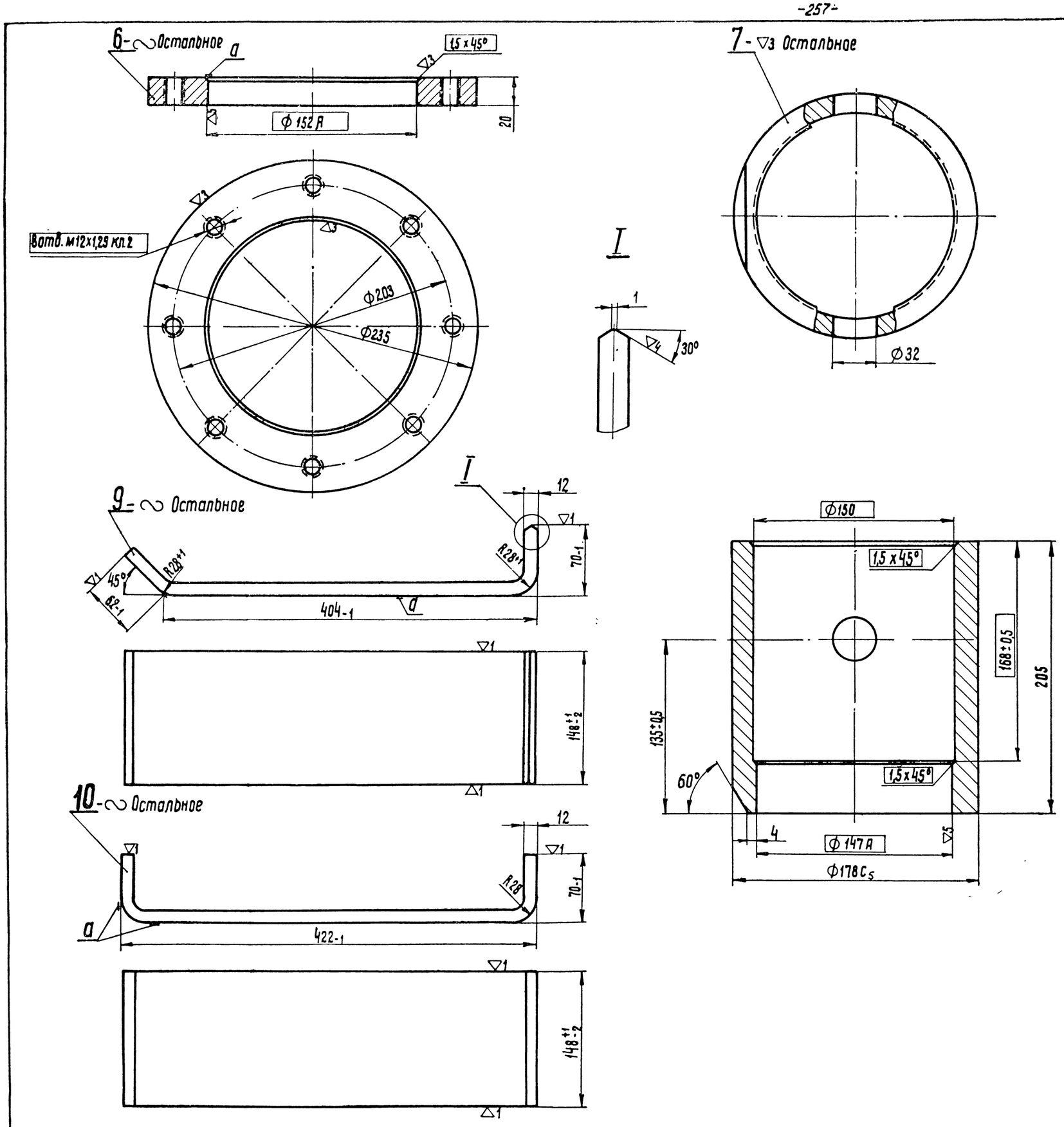
Деталь 4

1. Зазор между контуром „а" и шаблонам, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм
2. Длина в развернутом виде ≈ 505 мм.

Деталь 5

Допускается изготовление из стали 25 ГОСТ 1050-60

Детали		
НПО ЦКБ	Плита опорная насосов.	2Д100.34.101.сб1



Технические требования

Деталь 6

Размеры в ▭ окончательно выполнять в узле.

Деталь 7

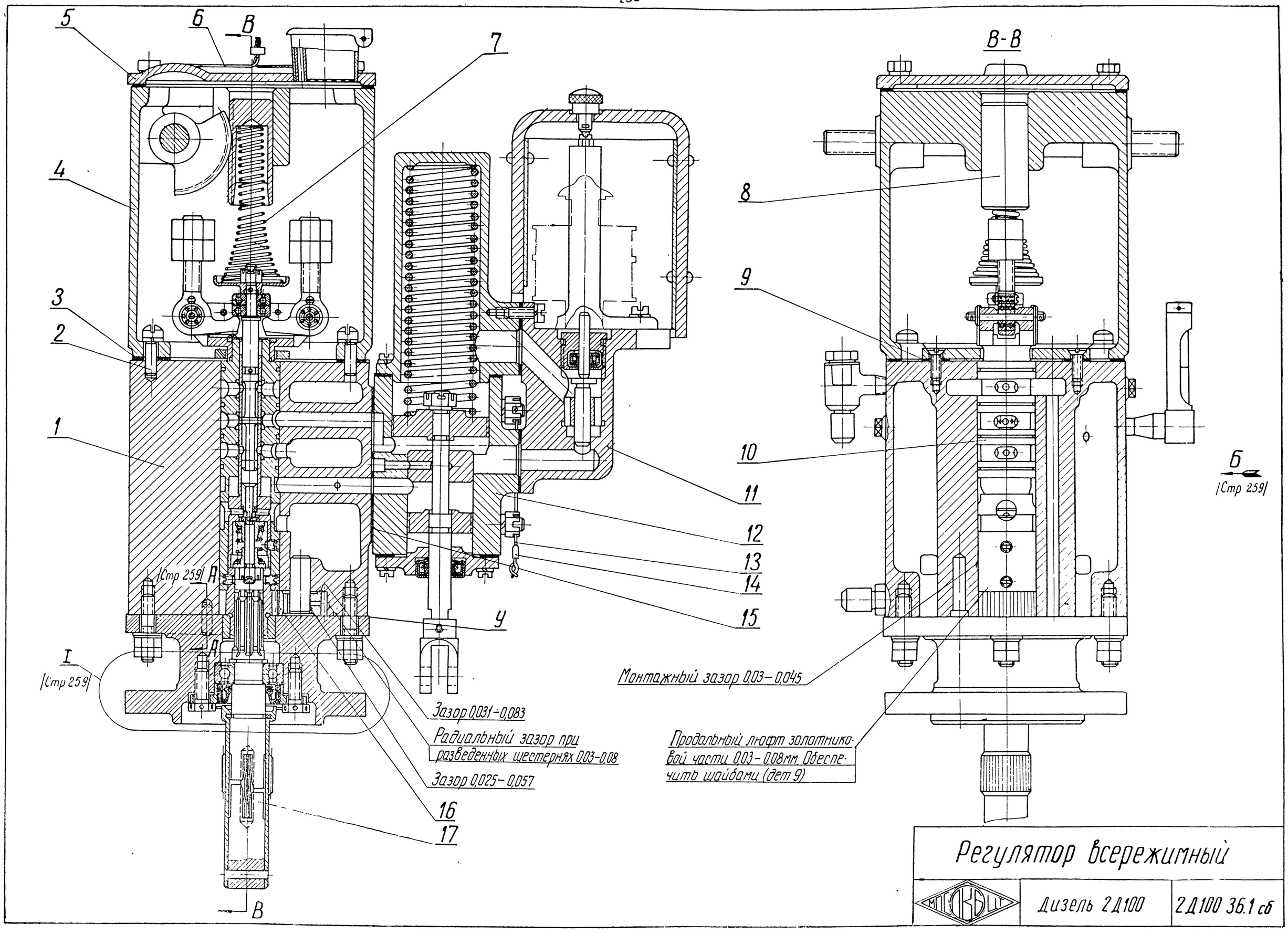
1. Размеры в ▭ окончательно выполнять в узле.
2. Допускается изготовление из листа с одним вертикальным сварочным швом.

Детали 9 и 10

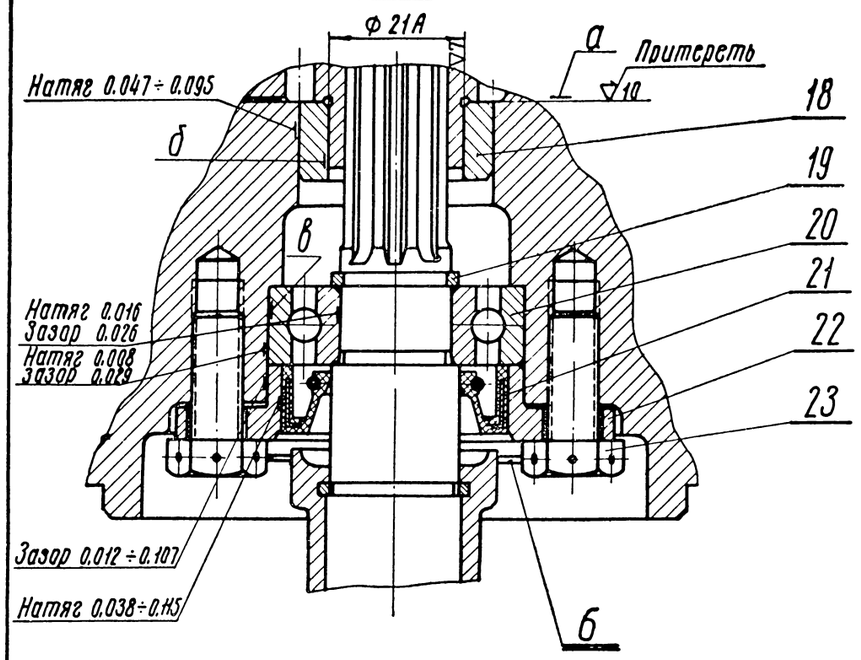
1. Зазор между контуром „а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм.
2. Поверхности деталей очистить от ржавчины.
3. Длина в развернутом виде: дет. 9 ≈ 516 мм; дет. 10 ≈ 520 мм.

Детали		
НПГ ПКБ ЦТ	Плита опорная насосов.	2Д100.34.101.СБ1

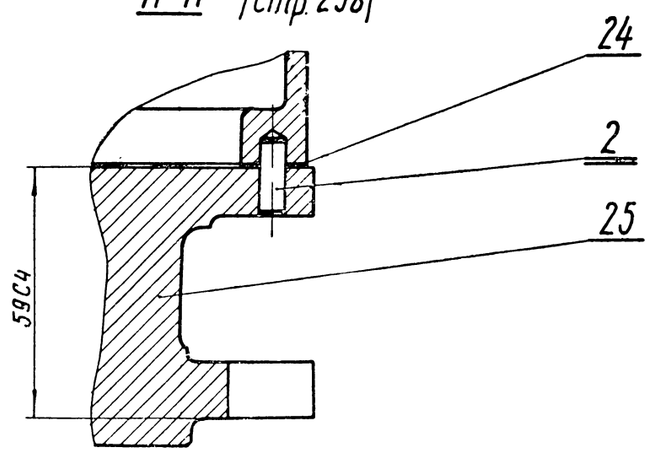
17В Зак. 343


5
6
В
7
4
3
2
1
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
У
А
А
I
В
В-В
Б
/Стр 259/
/Стр 259/
/Стр 259/
Монтажный зазор 0,03–0,045
Зазор 0,031–0,083
Радиальный зазор при разведенных шестернях 0,03–0,08
Зазор 0,025–0,057
Продольный люфт золотниковой части 0,03–0,08мм Обеспечить шайбами (дет 9)
Регулятор всережимный
МТЗ ОКБ
Дизель 2Д100
2Д100 36.1 сб

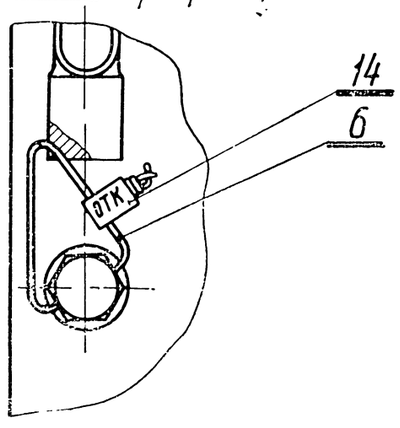
I (Стр. 258)

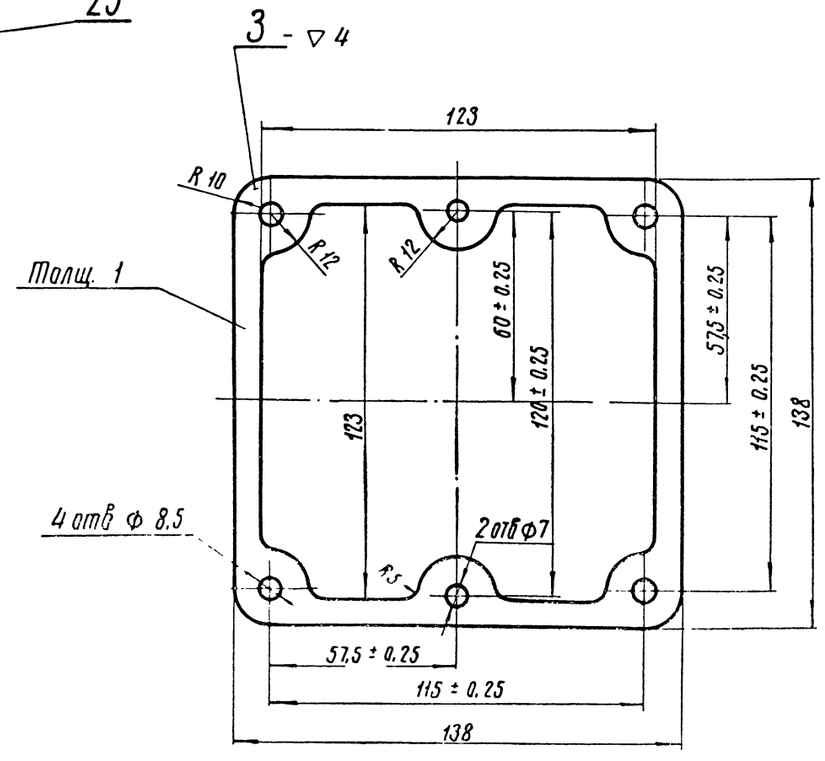


А-А (Стр. 258)



Вид Б (Стр. 258)





Технические требования

1. Перед сборкой все детали и узлы тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе и продуть сжатым воздухом. Особое внимание обратить на чистоту внутренних каналов и полостей.

2. Перед сборкой прокладку (дет. 24) пропитать в насыщенном мыльном растворе при температуре 40 ÷ 60° в течение 30 мин, после чего просушить.

3. Нижний корпус (дет. 25) установить так, чтобы косое сверление в нем не перекрывалось корпусом регулятора. (дет. 1).

4. При повороте от руки за валик привода (дет 17) золотниковая часть должна вращаться легко и плавно.

5. После крепления сервомотора (дет 12) к корпусу регулятора (дет. 1) проверить плавность и легкость хода поршневой пары при снятой пружине сервомотора, после чего запломбировать гайки крепления сервомотора.

6. При зацеплении зубчатого сектора с валиком-рейкой (дет. 8) на зубчатом секторе сверху должны оставаться 2 зуба, не входящие в зацепление Зацепление должно быть плавным и легким.

7. Пробки пломбировать после испытания регулятора на дизеле

8 Стендовые испытания регулятора по 2Д 100.36 1ТУ1

9. Окраска по Д 100. ТУ 20

10. Допускается применение проволоки ОЧ ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

Узел Д 100. 36 108 сб

1. Втулку (дет 18) запрессовать в корпус нижний (дет. 25) заподлицо

2. Биение поверхности „а" относительно общей оси поверхностей „б" и „в" не более 0.07мм на Ф 150 мм.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
6.17 ÷ 23 и 25	Д 100.36. 107 сб.
18 и 25	Д 100.36. 108 сб.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
25	Корпус нижний	1	4,59	СЧ 18-36	1412-54	Д 100.36. 014	262
24	Прокладка нижняя	1	—	Бумага телефонная КТК-0,5	3553-60	Д 50.27.255.2	261
23	Болт 1М8 × 20	4	0.01	Сталь 40	105+59	ГОСТ 7810-57	—
22	Букса сальника	1	0.11	Сталь 20	1050-60	Д 50. 27. 224	261
21	Сальник самоподжимной каркасный	1	0.014	—	—	Д 50 27.204сб 2	264
20	Шарикоподшипник 80203	1	0.064	—	—	ГОСТ 7242-54	—
19	Стопорное кольцо	1	0.002	Сталь 60С2	2052-53	Д 100.36. 018	261
18	Втулка	1	0.09	Бр. АЖ МЦ 10-3-1,5	493-54	Д 50. 27. 232	261
17	Валик приводной	1	0.537	—	—	Д 100.36. 109сб	263
16	Шестерня ведомая	1	0.06	Сталь 38ХС	4543-61	Д 50. 27. 272	261
15	Прокладка	1	0.015	Паронит	481-58	Д 50. 27. 258	261
14	Пломба	3	0.0005	А2	3549-55	СК-075-31	—
13	Проволока С = 350	1	0.002	Проволока ОЧ	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
12	Сервомотор регулятора	1	6.21	—	—	2Д 100.36. 110сб	286
11	Золотник автоматического выключения	1	5,93	—	—	2Д. 100.36 151сб	276
10	Золотниковая часть регулятора	1	1.43	—	—	2Д.100.36.103сб	281
9	Шайба	16	0.00096	Сталь 08КП	1050-60	Д 50. 27. 268	261
8	Валик-рейка	1	0.19	Сталь 40	1050-60	Д 50. 27. 323	260
7	Всережимная пружина	1	0.055	Проволока II-2,5	9389-60	Д 50 27. 324	260
6	Проволока С = 1150	1	0.007	Проволока 01	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
5	Крышка	1	0.95	—	—	Д 50. 27. 221сб	274
4	Корпус верхний	1	6.41	—	—	2Д 100.36.116сб1	271
3	Прокладка верхняя	1	0.02	Паронит	481-58	Д 50. 27. 254	259
2	Штифт цилиндрический 6пр 2гах 18 ГОСТ 3128-60	4.	0.004	Сталь 45	1050-60	Д 50 27. 225	—
1	Корпус регулятора	1	11.2	—	—	2Д 100 36. 101сб	265

Согласован с чертежами Д 100 36 107 сб, Д 100.36 108 сб

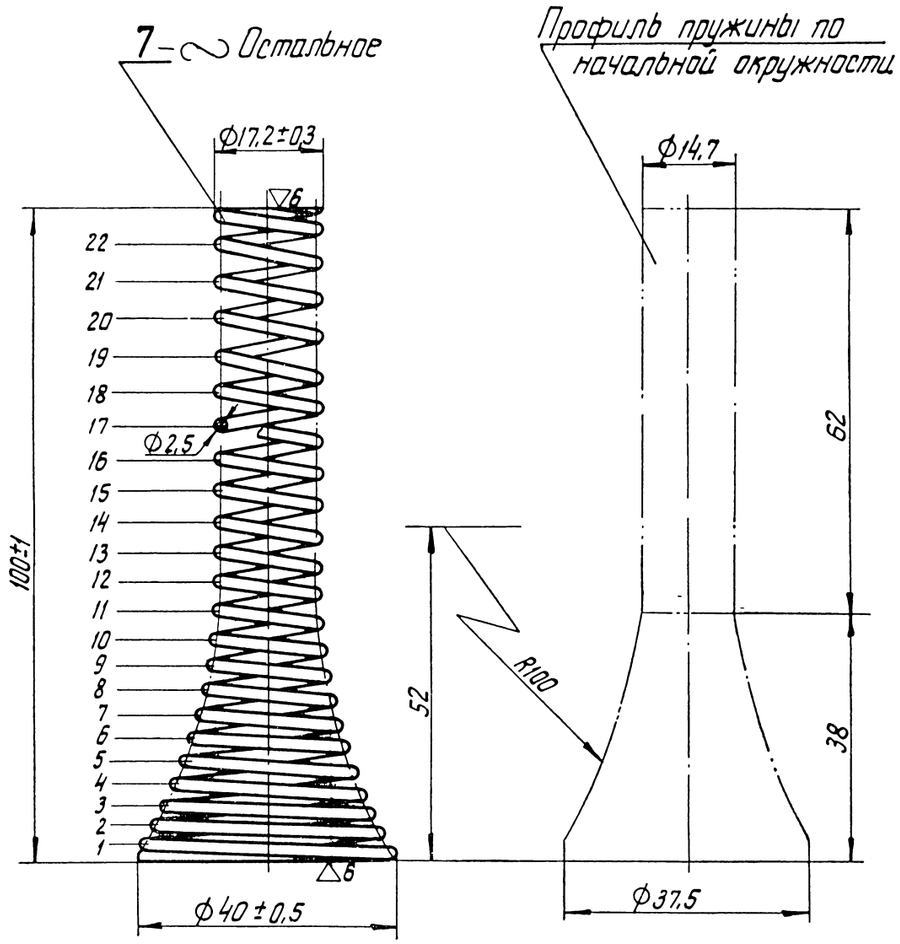
Регулятор всережимный

38.0 Вес по чертежу

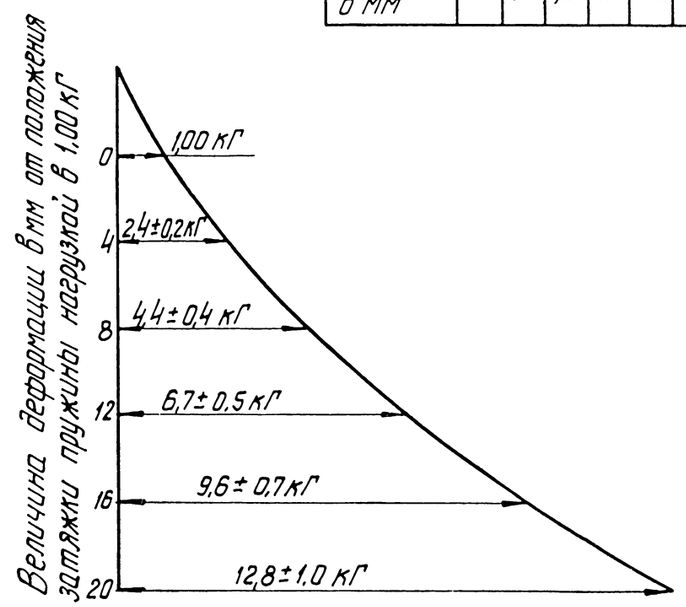
МГСКБ ЦС

Дизель 2Д 100

2Д100.36.1сб



Тарировочная кривая всережимной пружины



Изменение шага по виткам																					
№ витков	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-7	7-8	8-9	9-10	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15	15-16	16-17	17-18	18-19	19-20	20-21	21-22
Шаг в мм		3,07	3,22	3,37	3,52	3,67	3,82	3,97	4,12	4,27	4,42	4,57	4,72	4,87	5,02	5,17	5,32	5,47	5,62	5,77	5,92

Технические требования

Деталь 7

1. Неперпендикулярность оси пружины к торцовым плоскостям не более 0,3мм на длине цилиндрической части пружины.
2. После 3-кратного обжатия до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
3. Характеристику каждой пружины проверять по всем указанным точкам тарировочной кривой от начальной нагрузки 1,00 кГ.
4. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности. Толщина кольца опорного витка не менее 0,4мм.
5. Отклонение по шагу, количеству витков и профилю пружины по начальной окружности браковочным признаком не служит.
6. Проволока для изготовления пружины по ГОСТ 9389-60 с гарантией:

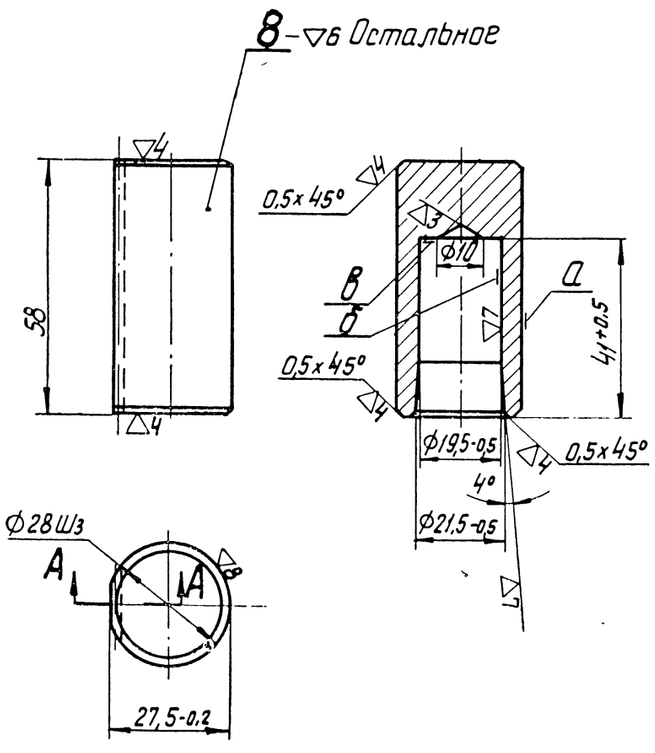
марка стали 70 с ограничением содержания серы не более 0,03% и фосфора не более 0,035% Механические свойства по ГОСТ 9389-60 (таблица 2) с примечанием 2 и требованиями пунктов 7 и 8.

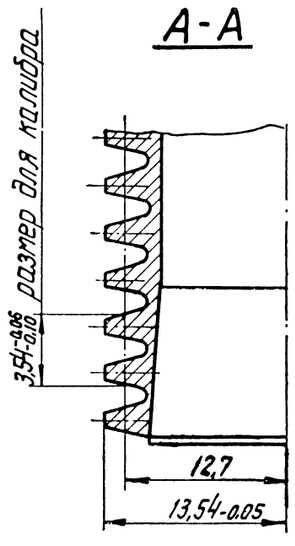
7. Оксидировать.

Деталь 8

1. Биение поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,3мм.
2. Неперпендикулярность поверхности „В" к поверхности „Б" не более 0,2мм на длине 50мм.

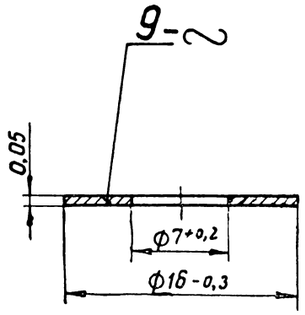
Число рабочих витков	21,75
Число рабочих витков на цилиндрическом участке	11,75
Число рабочих витков на участке профиля R100	10
Общее число витков	24±0,5
Общее число витков на цилиндрическом участке	13
Общее число витков на участке профиля R100	11
Длина развернутой проволоки	1600
Навивка	левая

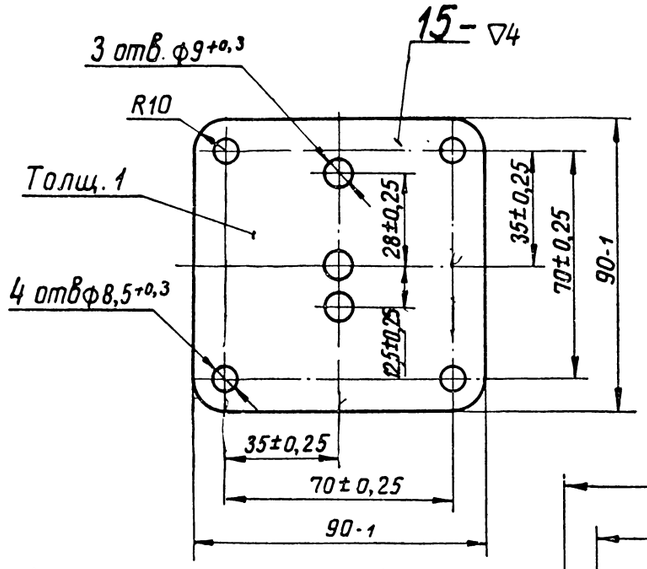


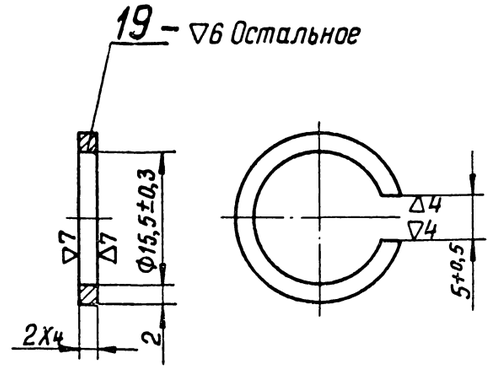


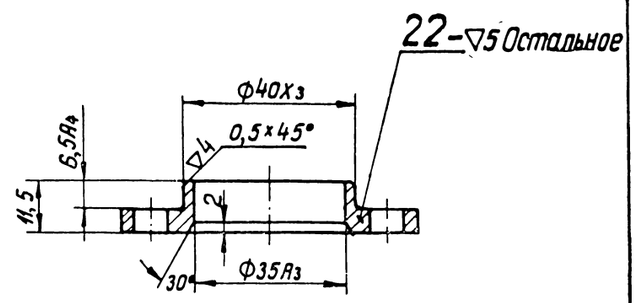
Модуль	0,75
Числа зубьев	25
Угол зацепления	20°
Высота зуба теоретическая	1,65
Толщина зуба теоретическая	1,18

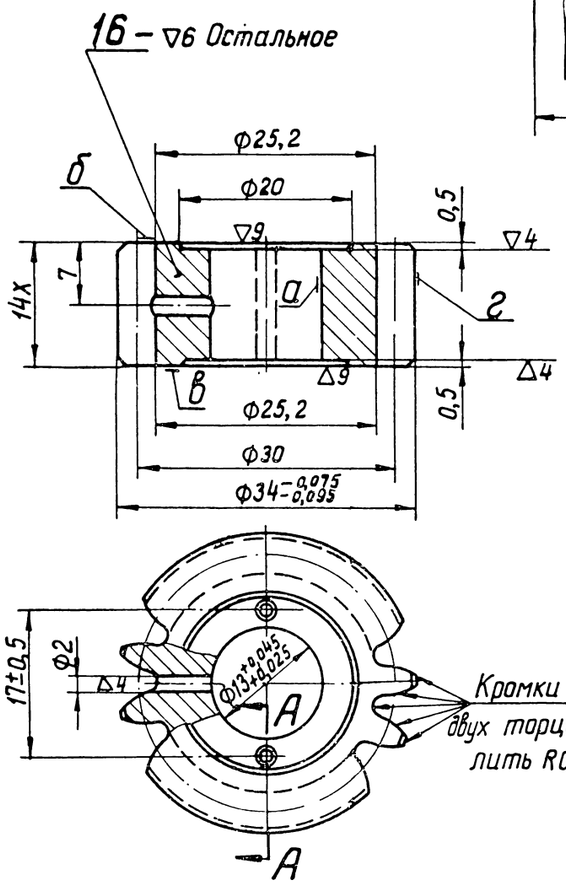
Детали		
МТСКБ ЦТ	Регулятор всережимный	2Д100.36.1сб.

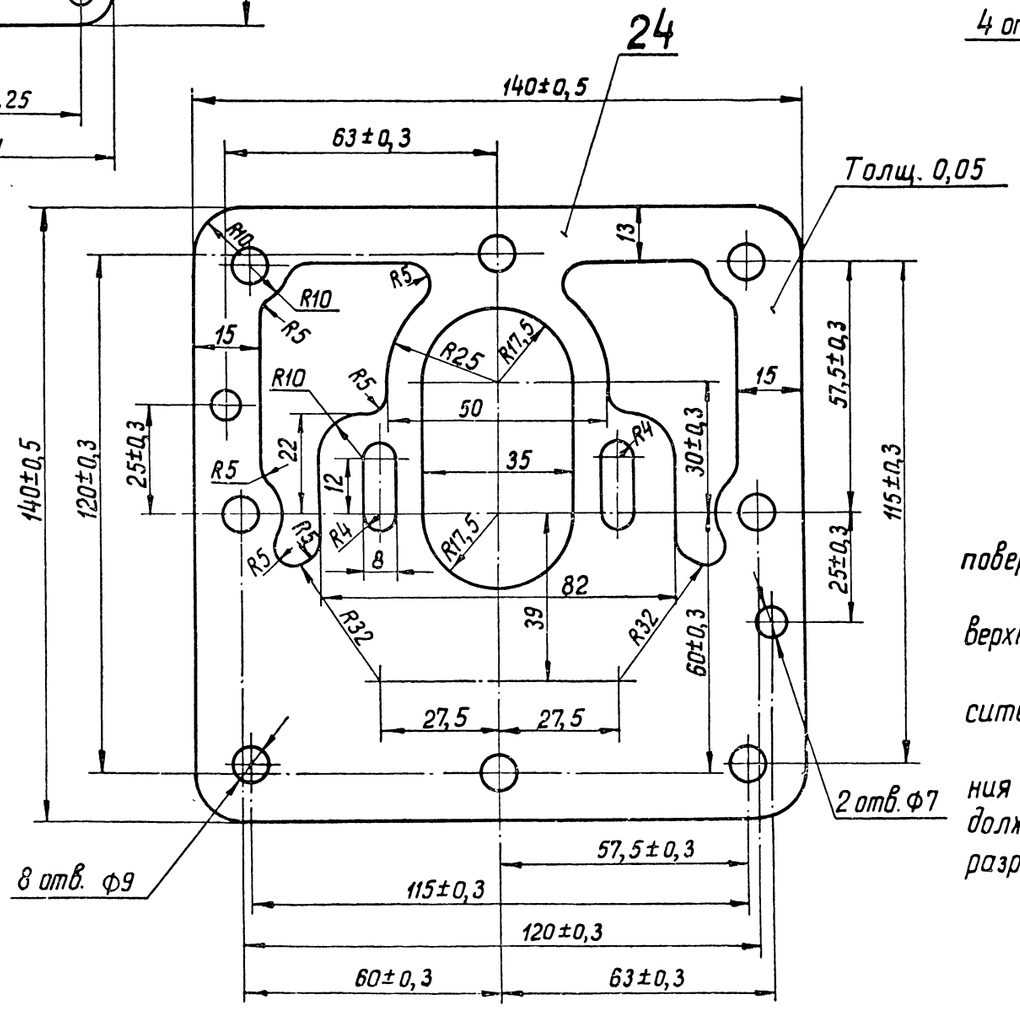


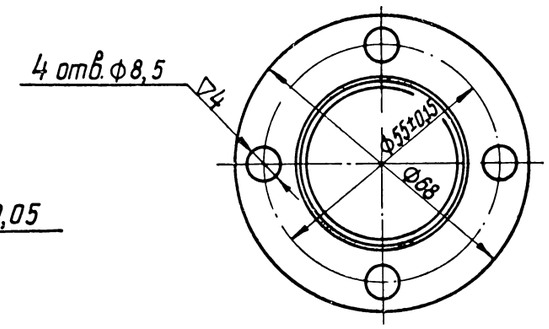












Технические требования

Деталь 15

1. Рванины и расслоения не допускаются.

Деталь 16

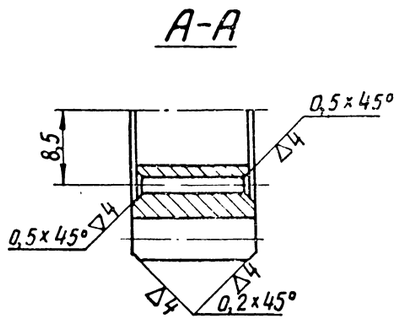
1. Термообработать. Твердость HRC = 26÷30.
2. Биение поверхностей „Б" и „В" относительно поверхности „А" не более 0,02 мм на Ф30 мм.
3. Биение поверхности „Г" относительно поверхности „А" не более 0,02 мм.
4. Биение начальной окружности зубьев относительно поверхности „А" не более 0,06 мм.
5. При проверке по краске качества зацепления с эталонной шестерней величина отпечатка должна быть не менее 70% длины зуба, допускается разрыв отпечатка.

Деталь 18

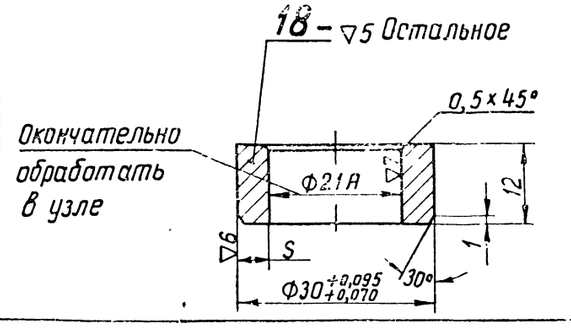
1. Термообработать. Твердость HB ≥ 130.
2. Разностенность по размеру „S" не более 0,06 мм.

Деталь 20

1. Термообработать. Твердость HRC = 42÷48.
2. После трехкратного сведения кольца до соприкосновения концов остаточная деформация не допускается.

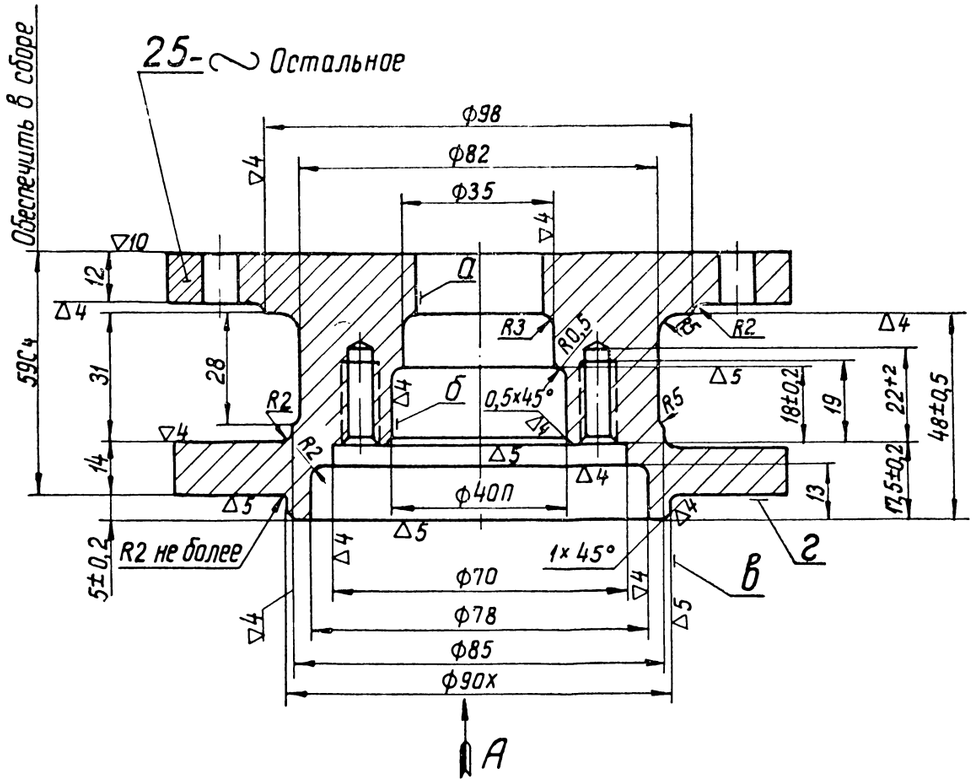


Модуль		2
Число зубьев		15
Угол зацепления		20°
Размеры зуба по зубомеру	толщина	$3{,}14^{-0{,}04}_{-0{,}08}$
	высота	2,08
Размер шаговой скобы		$9{,}276^{-0{,}04}_{-0{,}08}$

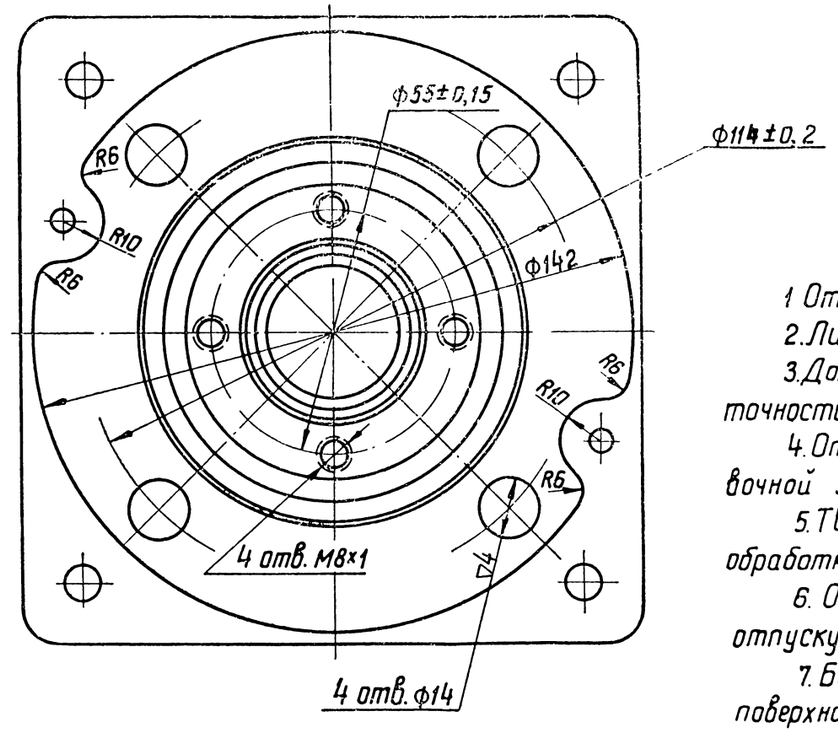


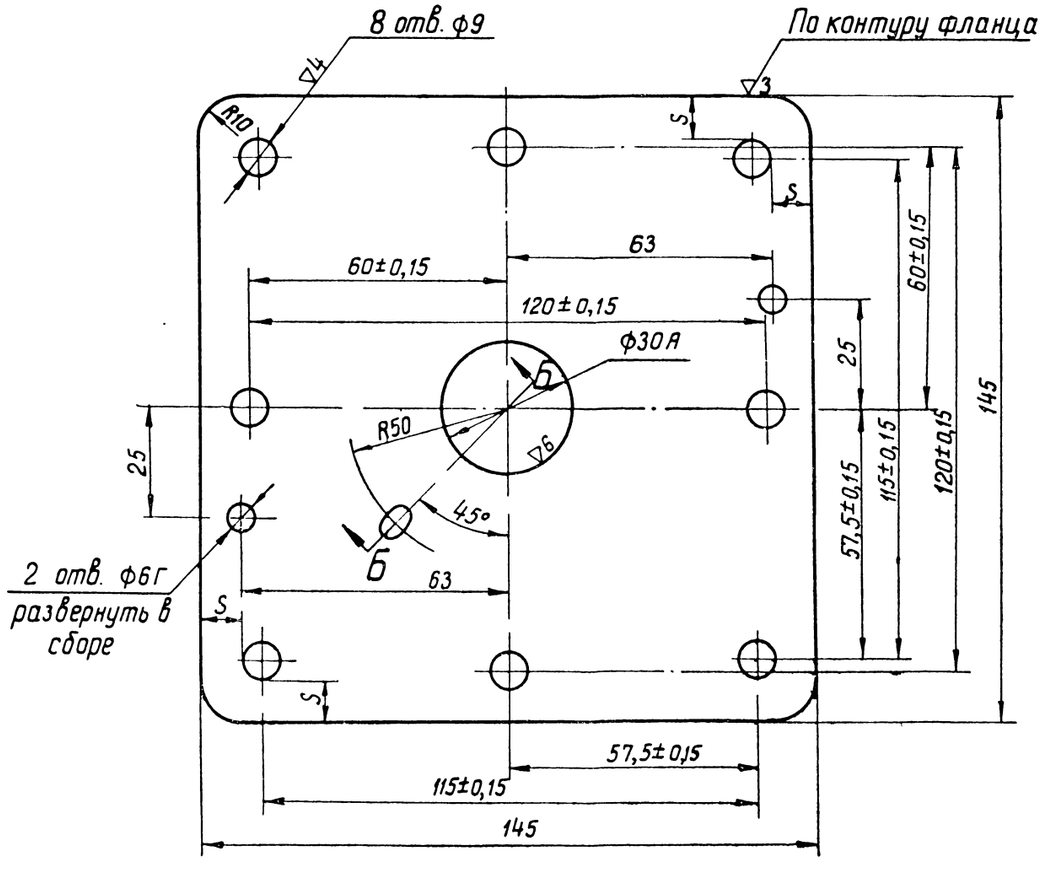
Детали

МПКБ ЦТ | Регулятор всережимный | 2Д100.36.1сб



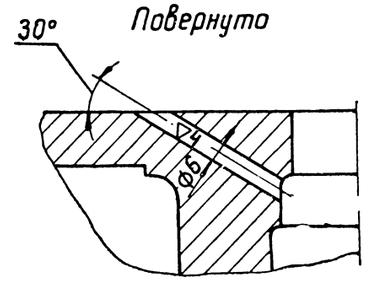
Вид А





Б-Б

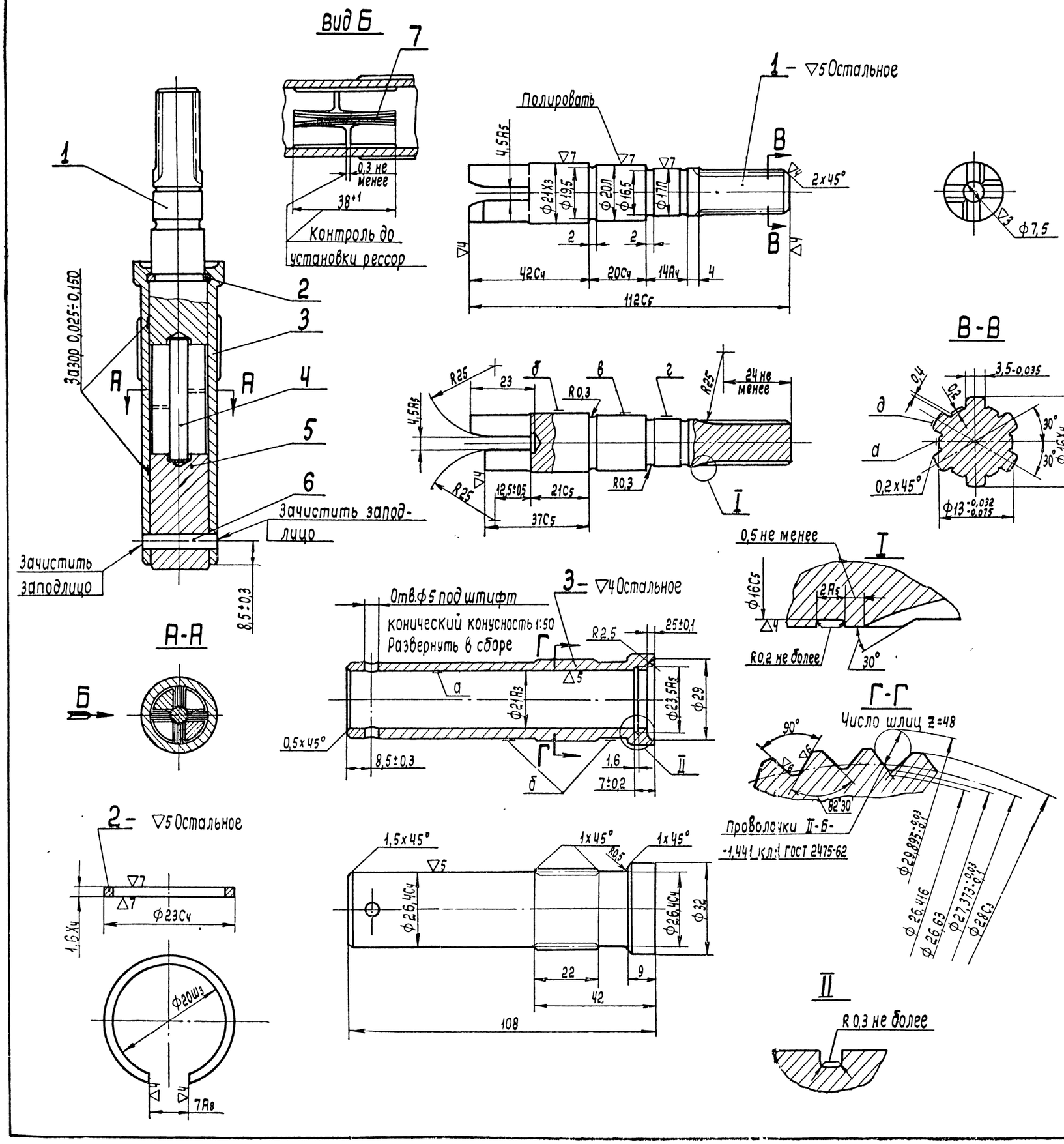
Повернуто



Технические требования

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 3 ÷ 5°.
3. Допуски на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Отливку очистить от пригара и формовочной земли.
5. Твердость в местах, подлежащих обработке, НВ=170 ÷ 241.
6. Отливку подвергать стабилизирующему отпуску.
7. Биение поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,05 мм.
8. Биение поверхности „Б" относительно поверхности „В" не более 0,05 мм.
9. Биение поверхности „Г" относительно поверхностей „А" и „Б" не более 0,06 мм.
10. По контуру фланца 145 × 145 допускается чернота в пределах допусков на размеры.
11. Разностенность по размеру „S" не более 1 мм

Детали		
МПСКБ ЦТ	Регулятор всережимный	2Д100.36.1сб



Технические требования

Деталь 1

1. Термообработать Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,06мм.
3. Биение поверхностей „в" „г" и „д" относительно оси не более 0,03мм.
4. При приемке проверять:
   а) наружный диаметр шлицев-плоским калибром;
   б) внутренний диаметр шлицев-пробкой;
   в) ширину пазов - предельным калибром;
   г) взаимозаменяемость шлицев-шлицевым калибром.

Деталь 2

1. Термообработать. Твердость HRC=42÷48.
2. Неплоскостность торцов не более 0,2мм.
3. Разностенность не более 0,2мм.
4. После трехкратного сведения кольца до соприкосновения концов остаточная деформация не допускается.

Деталь 3

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „б" относительно оси поверхности „а" не более 0,2мм.
3. Биение шлицев по ролику относительно оси поверхности „а" не более 0,06мм.
4. Взаимозаменяемость шлицев проверять по сопрягаемой детали.
5. На поверхности „а" допускаются отдельные риски от протяжки.

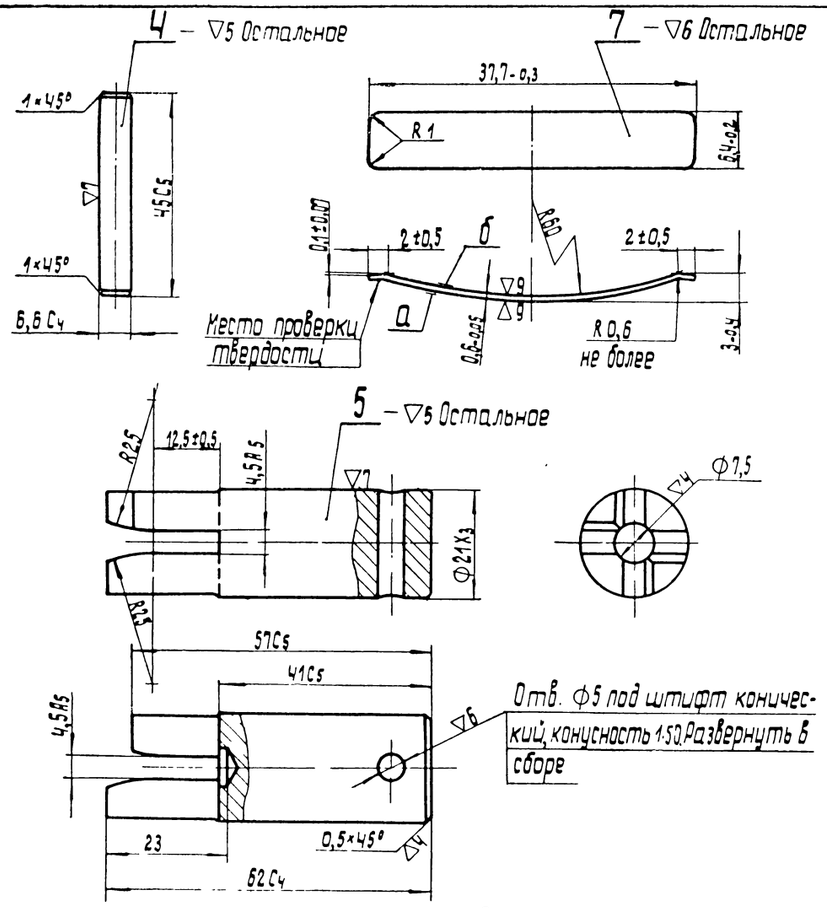
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
2 и 3	Д100.36.124 сб.

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
7	Рессора	24	0,001	Сталь 65Г	1050-60	Д 50.27.239.1	264
6	Штифт конический 5х30	1	0,005	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3129-60	–
5	Нижний валик	1	0,072	Сталь 40	1050-60	Д 100.36 016	264
4	Направляющий стержень	1	0,025	Сталь 40Х	4543-61	Д 50.27.238	264
3	Приводная втулка	1	0,209	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100.36.015.1	263
2	Кольцо опорное	1	0,01	Сталь 60С2	2052-53	Д 100.36.096	263
1	Валик верхний	1	0,192	Сталь 40	1050-60	Д 100.36.017	263

Согласован с чертежом Д100.36.124 сб.

Валик приводной	0,537 Вес по чертежу
МПСКБ ЦС Регулятор всережимный	Д100.36.109 сб.



Технические требования

Деталь 4

1. Термообработать. Твердость HRC 42-45
2. Разрешается изготовление детали с размером 44С5

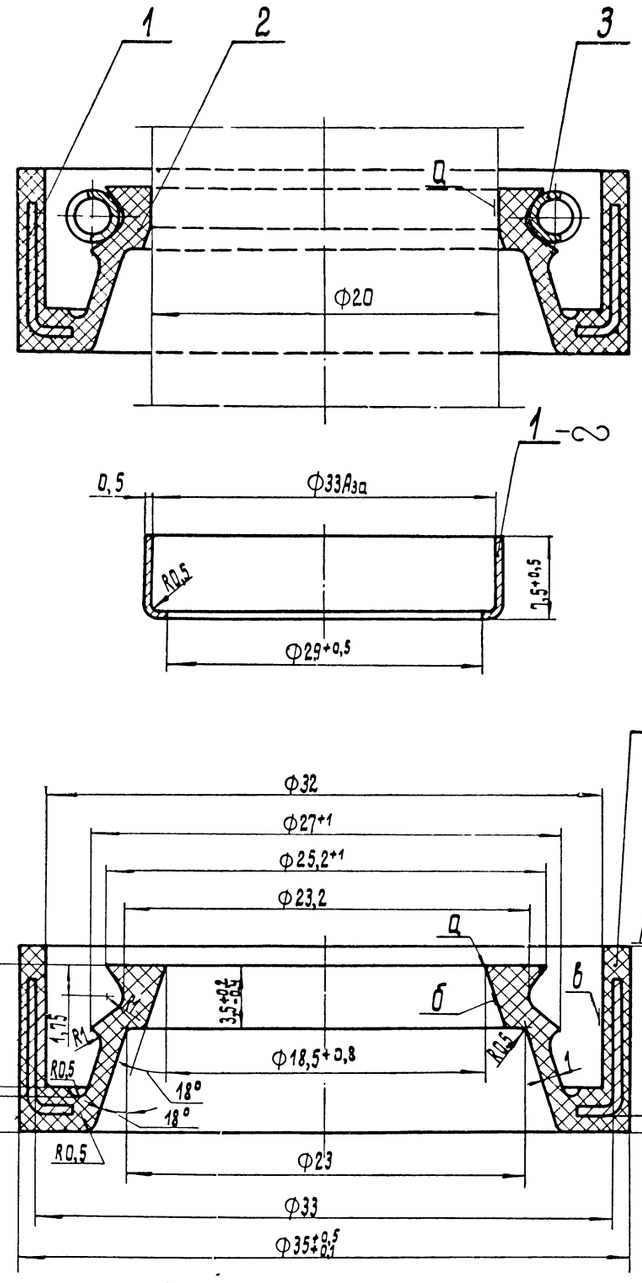
Деталь 5

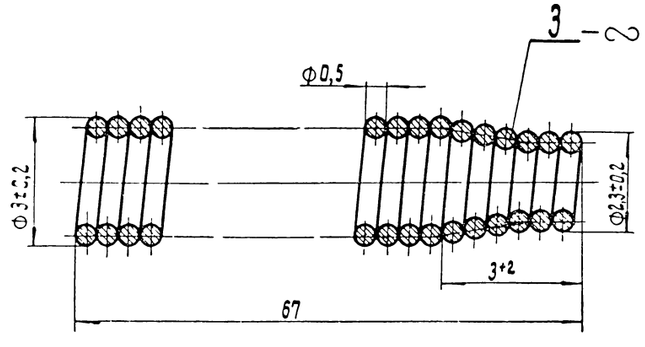
1. Термообработать. Твердость HRC 26÷33.

Деталь 7

1. Термообработать Твердость HRC 44÷49.
2. На поверхностях рессоры трещины, окалина, черноты, забоины и риски не допускаются.
3. Чистота поверхности не ниже эталона.
4. Острые кромки затупить R0,2мм не более.
5. Поверхности „а" и „б" полировать.
6. После термообработки и полировки допускается уменьшение толщины рессоры до размера 0,53мм
7. После 10 кратного нажатия на рессору до выпрямления участка R60 проверить размер 3-0,4 мм, при этом правка не допускается.
8. Изготовлять деталь из заготовки толщиной не менее 1мм Обработку до размера 0,6-0,05 производить равномерным снятием припуска с обеих сторон

Детали		
МПС ЦКБ ЦТ	Валик приводной	Д100.36.109сб





Технические требования

1. Перед сборкой концы пружины (дет. 3) должны быть ввернуты друг в друга не менее чем на 3 витка
2. На поверхности „а" продольные сквозные риски, задиры и другие дефекты не допускаются.

Деталь 1

1. На поверхности каркаса надрывы, трещины, гофры и другие дефекты не допускаются.
2. Латунировать.

Деталь 2

1. На кромке „а" бахрома, заусенцы и местные зарезы от обрезки облоя не допускаются. Кромка должна лежать в плоскости, перпендикулярной оси поверхности „б".
2. На поверхности „б" зарезы, трещины, продольные сквозные риски и углубления не допускаются. Допускается шлифовка поверхности „б"
3. На поверхности „в" по всей высоте каркаса допускаются необрезиненные участки
4. На поверхности „г" заусенцы от обрезки облоя не допускаются. Допускается уступ от разъема пресс-формы
5. Неуказанные на чертеже допуски для размеров:
   а) до 4мм – ±0,2мм;
   б) от 4 до 12мм – ±0,5мм,
   в) свыше 12мм – ±1,0мм,

Деталь 3

1. Оксидировать.
2. Зазор между витками в свободном состоянии не более 0,5мм.
3. Переход от Ф3±0,2 до Ф2,3±0,2 на длине не более 3 витков.
4. Направленце навивки произвольное.
5. Развернутая длина проволоки 1260мм

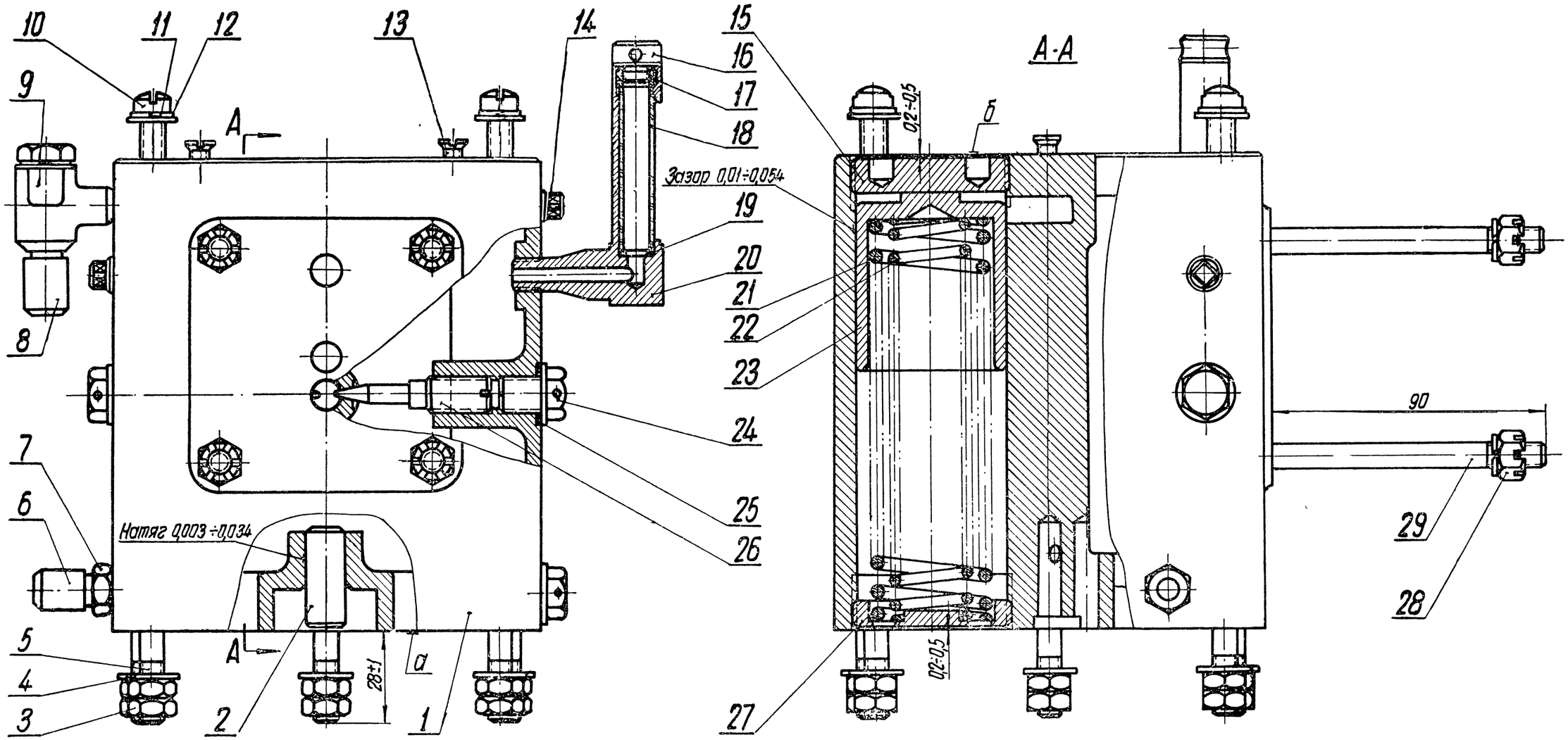
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
1 и 2	Д50.27.225сб

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Пружина	1	0,002	Проволока Ф0,5	9389-60	Д50 27.228	264
2	Манжета	1	0,005	Резина 3825	ТУ НХП 486-58	Д50.27.229.2	264
1	Каркас	1	0,004	Сталь ГН 08кп	914-56	Д50 27.226.2	264

Согласован с чертежом Д50.27.225сб

Сальник самоподжимной каркасный	0,011 вес по чертежу
МПС ЦКБ ЦТ Регулятор всережимный	Д50.27.204сб 2



Детали, составляющие узлы по заводским чертежом

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
16÷20	Д50.27.224сб

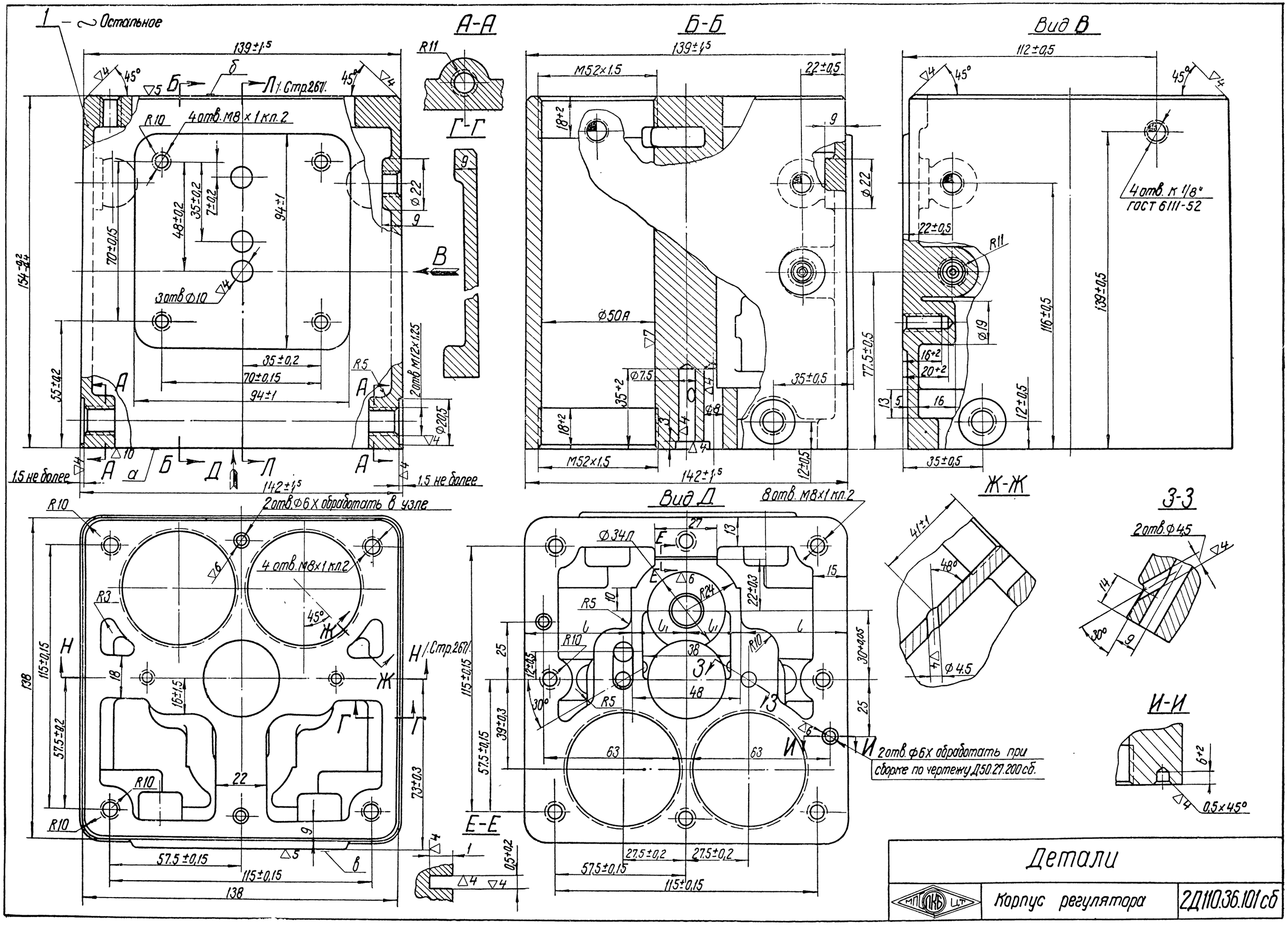
Технические требования

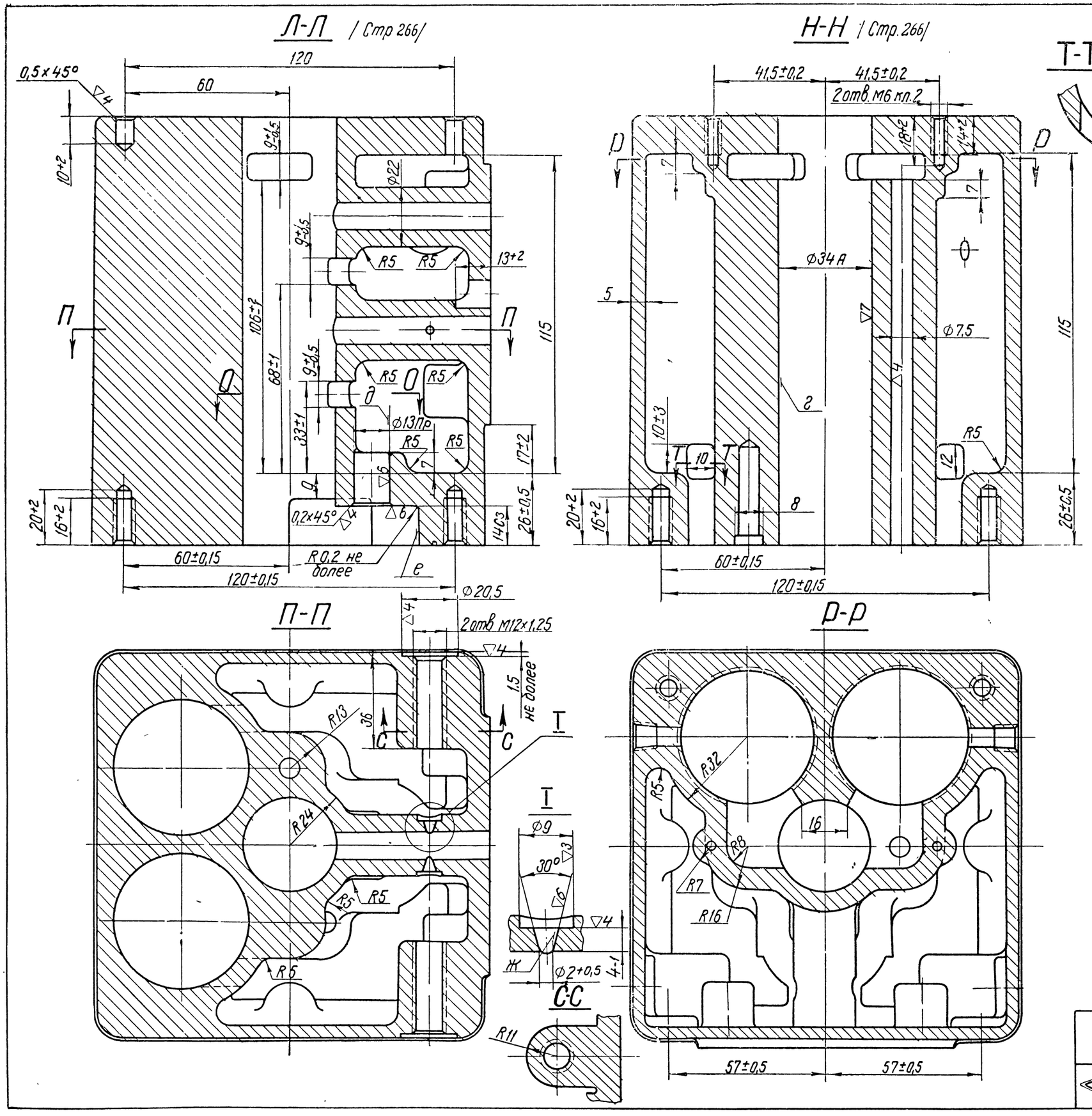
1. Ось шестерни (дет. 2) запрессовать в корпус регулятора (дет. 1) так, чтобы торец ее не доходил до поверхности „а" на 0,2÷0,5 мм.
2. Иглы (дет. 26) должны плотно ввинчиваться по резьбе. Допускается расклинивание по прорези.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
29	Шпилька	4	0,037	Сталь 40	1050-60	Д50.27.339	270
28	Гайка 1М8	4	0,007	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
27	Заглушка нижняя	2	0,095	Сталь 40	1050-60	Д50.27.246	270
26	Игла	2	0,02	Сталь 40	1050-60	Д50.27.251	270
25	Шайба	4	0,0012	Медь М3	859-41	Д100.36.099	268
24	Пробка 1М12	3	0,01	Сталь 40	1051-59	ПСК.04811	—
23	Поршень	2	0,325	Сталь 40	1050-60	Д50.27.242	270
22	Пружина малая	2	0,128	Проволока II-3,5	9389-60	Д100.36.043	270
21	Пружина большая	2	0,33	Проволока 5,5 (50ХФА)	3704-47	Д100.36.042 2	270
20	Корпус указателя масла	1	0,095	Сталь 20	1050-60	Д50.27.340	269
19	Прокладка	1	0,0005	Пробка	—	Д50.27.343	269
18	Трубка	1	0,005	Плексиглас	ТУ МХП 435-57	Д50.27.342	269
17	Проставка	1	0,005	Сталь 40	1050-60	Д50.27.341	269
16	Пробка	1	0,012	Сталь 45	1050-60	Д50.27.344	269
15	Заглушка верхняя	2	0,18	Сталь 40	1050-60	Д50.27.247	269
14	Пробка РК II-1/8"	2	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
13	Винт М6×16	2	0,003	Ст.3	380-60	ГОСТ 1490-58	—
12	Шайба 6В ГОСТ 9649-61	4	0,0014	Ст.3	380-60	Д100.36.098	—
11	Шайба пружинная 8Н	8	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
10	Винт	4	0,02	Сталь 40	1050-60	Д50.27.270	268
9	Клапан	1	0,09	—	—	Д100.36.125сб	268
8	Колпачок	1	0,004	Паронит марки К-15-2	5689-60	Д100.17.021А	ЧЭ п.2
7	Штуцер	1	0,04	Сталь 40	1051-59	2Д100.36.053.1	268
6	Заглушка	1	0,006	Паронит марки К-15-2	5689-60	Д100.22.143А	—
5	Шпилька	8	0,014	Сталь 40	1050-60	Д50.27.338	268
4	Шайба 8	8	0,0023	Ст.3	380-60	ГОСТ 6958-54	—
3	Гайка 1М8	16	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
2	Ось шестерни	1	0,06	Сталь ШХ15	801-47	Д50.27.253	268
1	Корпус регулятора	1	8,22	СЧ21-40	1412-54	2Д100.36.001.1	266-267

Согласовано с черт Д50.27.224 сб

Корпус регулятора		11,2 Вес по чертежу
ОПЫТНОЕ КБ	Регулятор всережимный	2Д100.36.101сб


1 – Остальное
А-А
Б-Б
Вид В
Г-Г
Вид Д
Ж-Ж
З-З
И-И
Е-Е
139±1,5
112±0,5
4 отв. М8 × 1 кп.2
3 отв Ø10
2 отв. М12×1,25
4 отв. к 1/8" ГОСТ 6111-52
1,5 не более
142±1,5
2 отв. Ø6 Х обработать в узле
4 отв. М8×1 кп.2
8 отв. М8×1 кп.2
2 отв. Ø6 Х обработать при сборке по чертежу Д50.27.200 сб.
2 отв. Ø4,5
0,5×45°
Детали
Корпус регулятора
2Д110.36.101 сб



Технические требования

1 Отливка по Д100ТУ9

2 Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55

3. Отливку подвергнуть стабилизирующему отпуску

4. Твердость в местах, подлежащих обработке НВ=179÷241.

5 Разница литейных размеров „L" не более 3 мм и размеров „L1" не более 2 мм

6 Неуказанные литейные радиусы 3÷5 мм

7 При проверке по краске, прилегание поверхности „а" к плите должно быть равномерным и составлять не менее 80% поверхности соприкосновения

8 Отклонение от плоскостности поверхности „б" не более 0,05 мм.

9 Неперпендикулярность поверхности „в" к поверхности „а" не более 0,1 мм

10 Неперпендикулярность оси поверхности „г" к поверхности „а" не более 0,03 на длине 100 мм

11. Непараллельность осей поверхностей „г" и „д" не более 0,06 мм на длине 100 мм

12 Биение поверхности „е" относительно оси поверхности „д" не более 0,02 мм

13 Отклонение от соосности оси поверхности „ж" и оси среднего диаметра резьбы М12×1,25 не более 0,3 мм на длине поверхности „ж".

14 Несовпадение общей диаметральной плоскости отверстий М6×1 кл.2 с осью поверхности „г" не более 0,3 мм

15. Контур корпуса по поверхности „б" (размеры 138, 138 и R10) контролировать по шаблону, базированному по отверстиям М8×1

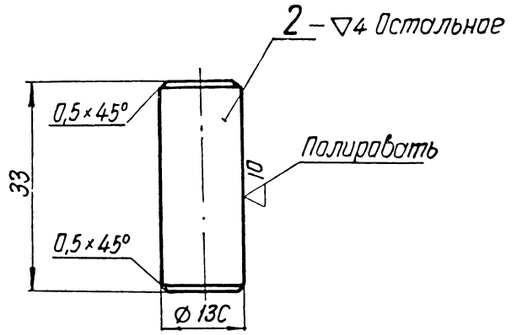
Отклонение контура от шаблона не более ± 1 мм.

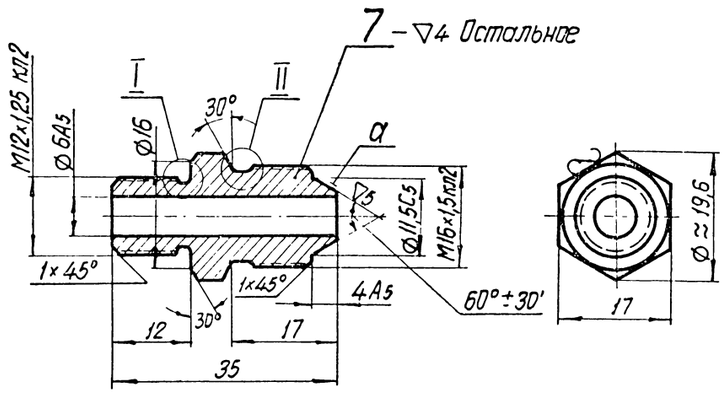
16. В отверстиях Ф 50А допускается увеличение размера до Ф 50А4 на длине 50 мм.

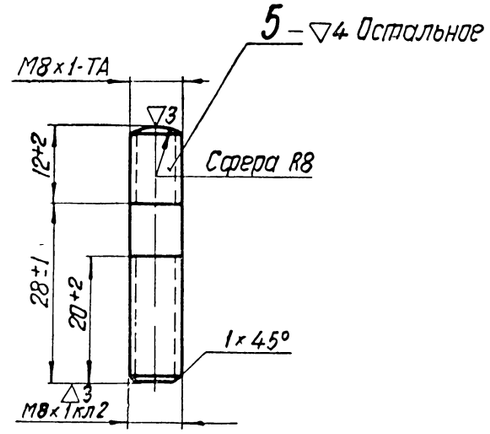
17. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

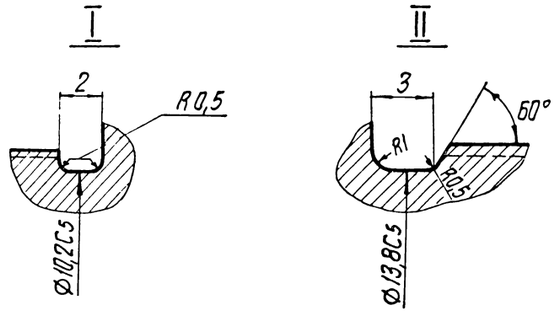
18. Наружные необработанные поверхности окрасить нитроэмалью N 624 с, ГОСТ 7462-55, в сборе после испытания регулятора.

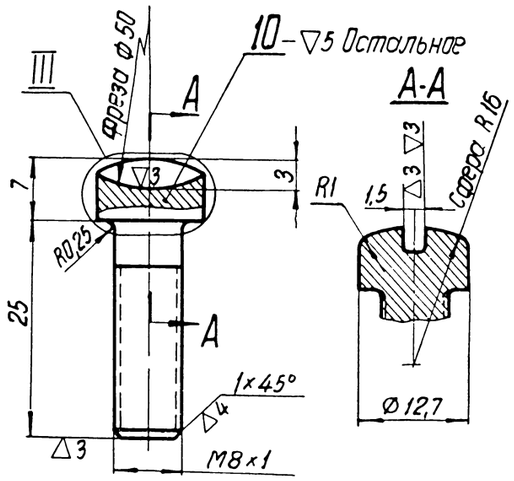
Детали		
МПСКБ ЦТ	Корпус регулятора	2Д.100.36.101сб

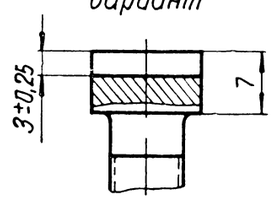












Технические требования

Деталь 2

1 Термообработать. Твердость HRC 59-62
2. По ⌀13С дополнительно контролировать на проход кольца ⌀12,998 +0,003 мм

Деталь 5

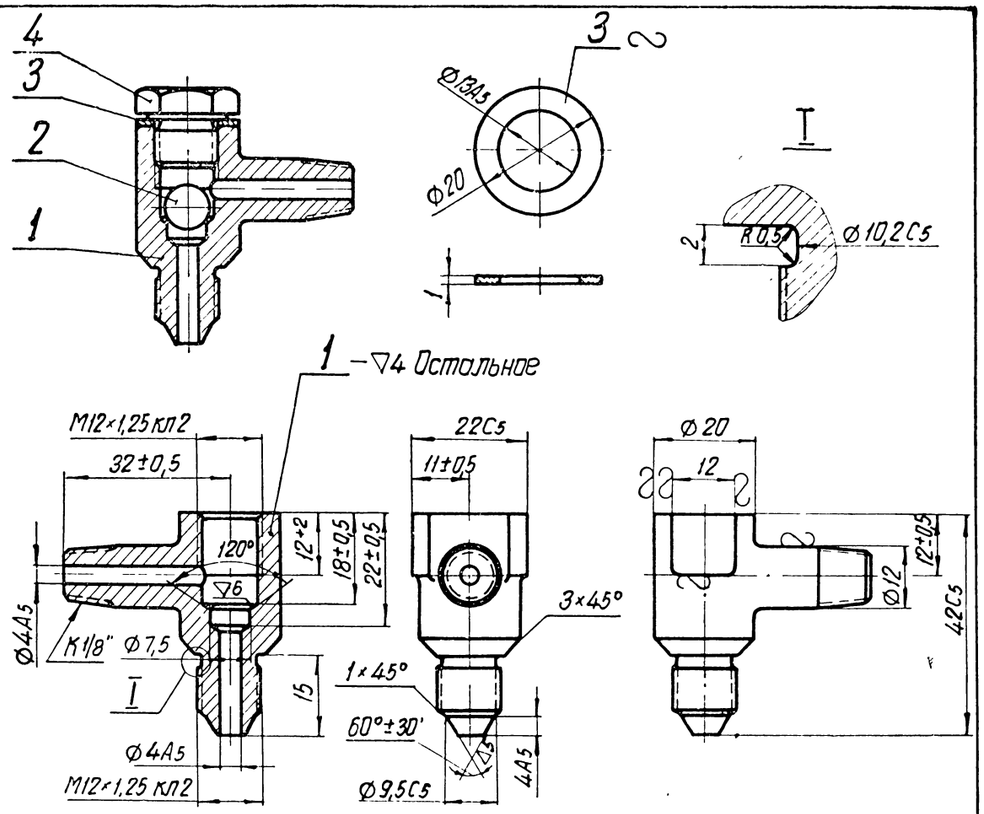
1 Оксидировать.

Деталь 7

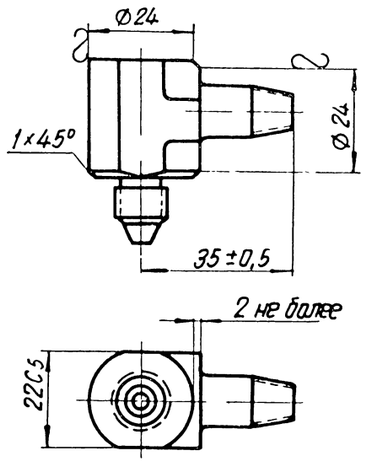
1 Смещение оси поверхности „а" относительно оси резьбы M16×1,5 кл 2 не более 0,15 мм.
2 Оксидировать.

Деталь 10

1 Оксидировать.
2 Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60.



Вариант



Технические требования

1 Перед сборкой клапана уплотнительные кромки обжать технологическим шариком ⌀ 9,525 мм

Деталь 1

1 Отливка по Д100 ТУ14
2 Неуказанные линейные радиусы 2-3 мм
3. Допускаемое смещение оси конической поверхности относительно оси резьбы не более 0,15 мм
4 Допускается изготовление корпуса по варианту

Деталь 3.

1 После штамповки деталь править
2 Отжечь

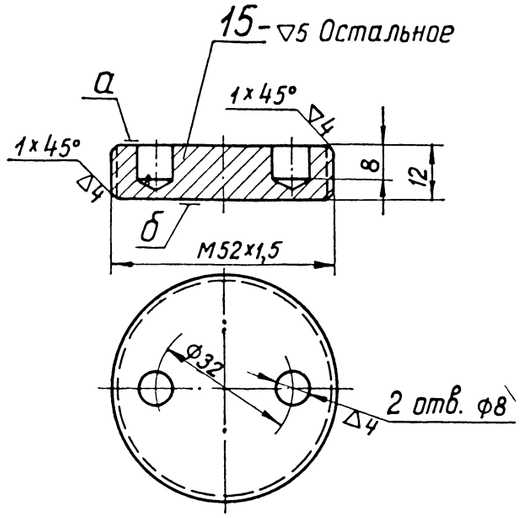
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
4	Пробка 1М12	1	0,01	Сталь 40	1051-59	ПСК 048 11	—
3	Шайба	1	0,001	Медь М3	859-41	Д100 36.099	268
2	Шарик Ш 9,525Н	1	0,003	ШХ15	801-60	ГОСТ 3722-60	—
1	Корпус клапана	1	0,076	Сталь 35Л-Т	977-58	Д100. 36.102	268

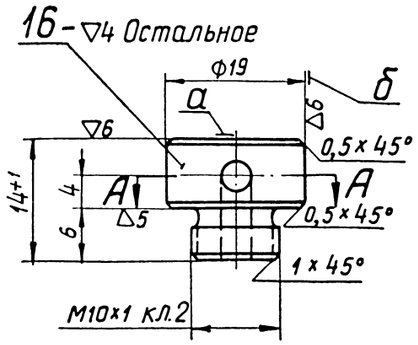
Клапан — Вес по чертежу 0,09

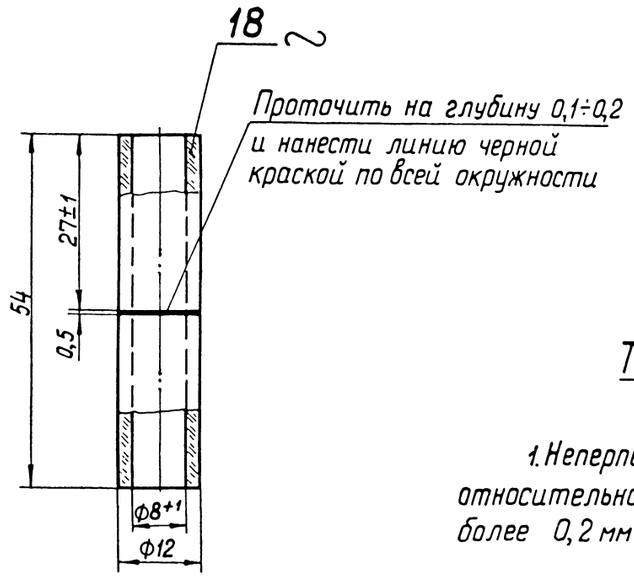
Корпус регулятора — Д100.36.125сб

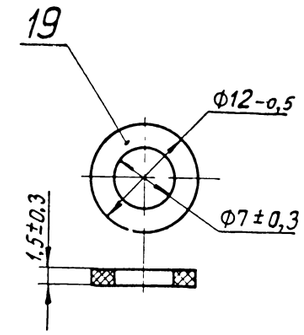
Детали

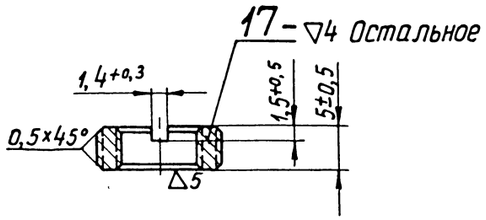
Корпус регулятора — 2Д100.36.101сб

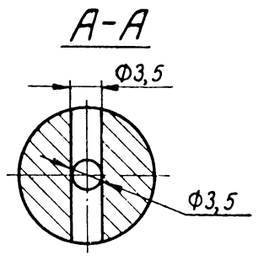


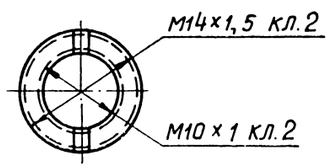


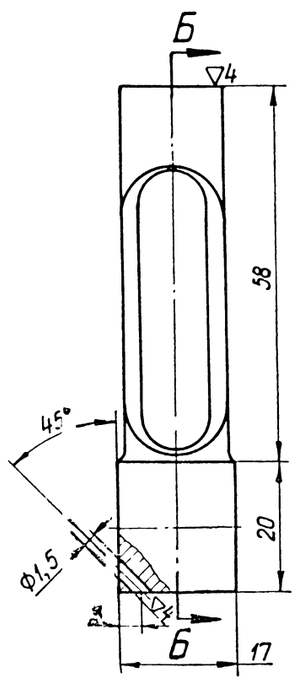


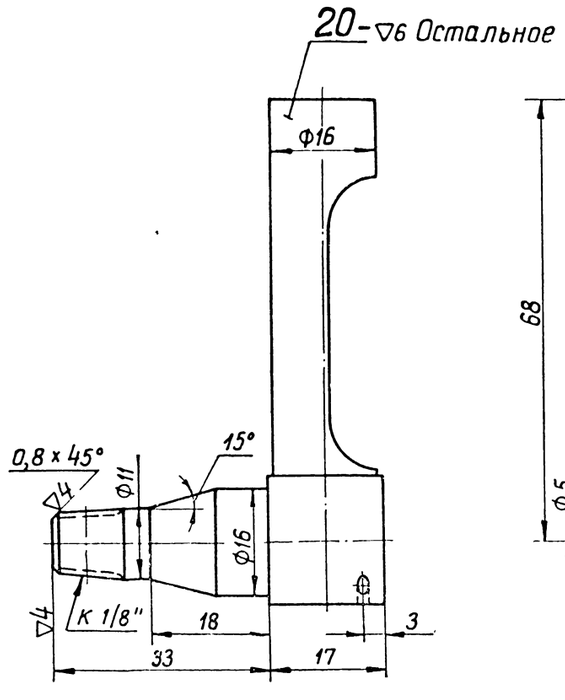


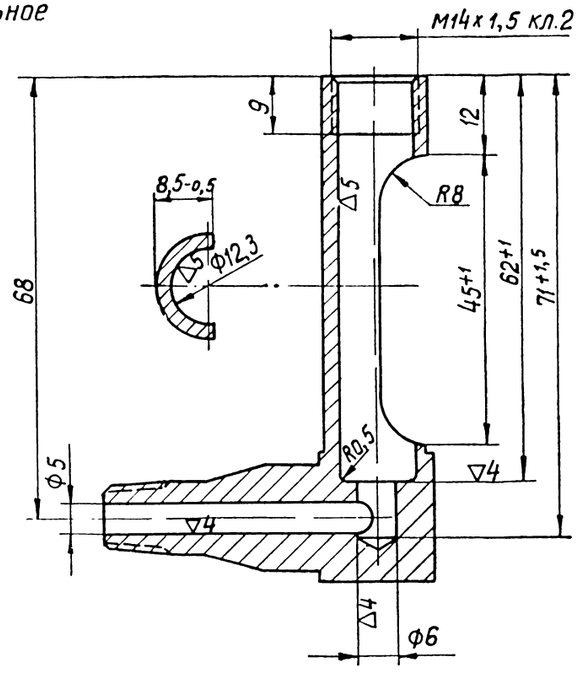












Технические требования

Деталь 15

1. Неперпендикулярность поверхностей „а" и „б" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм на Ø36 мм.

Деталь 16

1. Поверхности „а" и „б" цинковать. Допускается цинкование кругом
2. Допускается изготовление из стали 40 ГОСТ 1050-60.

Деталь 18

1. Непараллельность торцов не более 0,2 мм.

Деталь 19

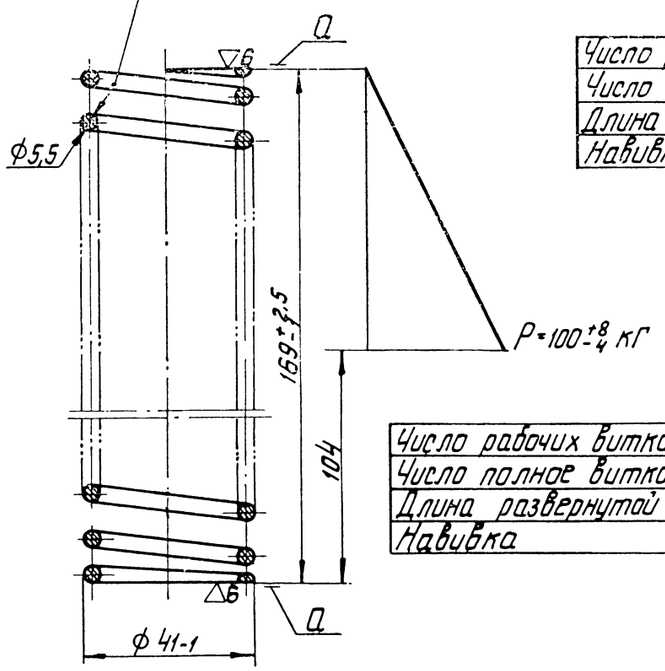
1. Выкрашивание, трещины, надрезы, надрывы, пористость и прочие дефекты не допускаются.
2. Допускается изготовление детали из прессованной пробки „Крошка".

Деталь 20

1. Наружные поверхности, кроме резьбы, хромировать

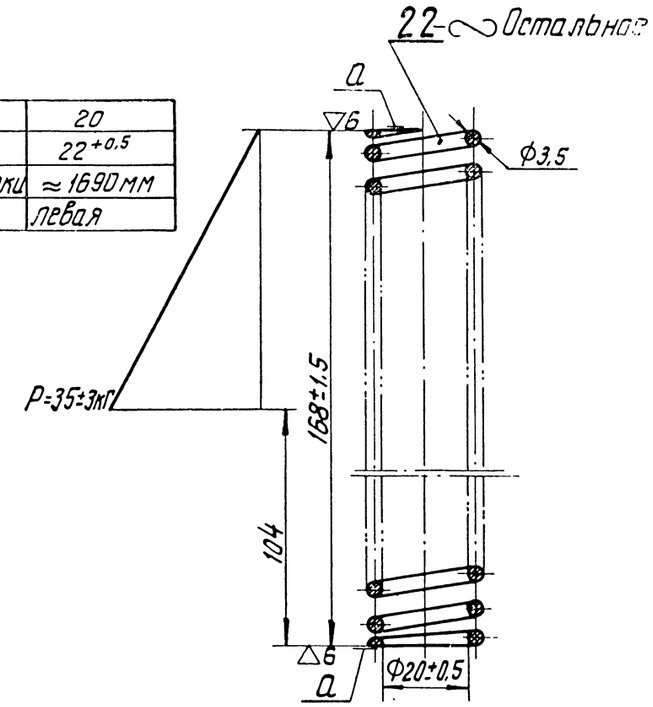
Детали		
МПС ПКБ ЦТ	Корпус регулятора	2Д100.36.101сб

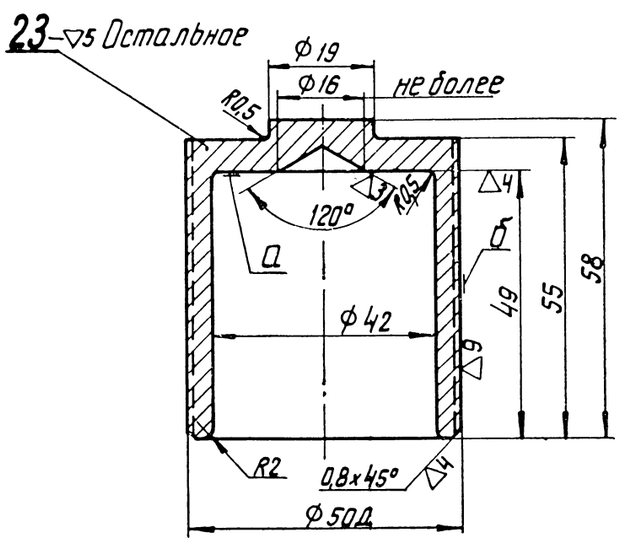
18 Зак. 343



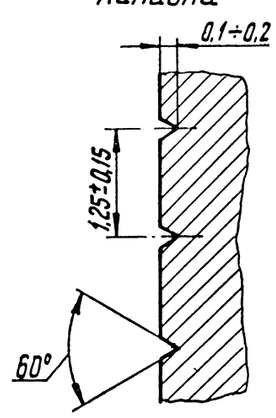
Число рабочих витков	20
Число полное витков	22+0,5
Длина развернутой проволоки	≈ 1690 мм
Навивка	левая

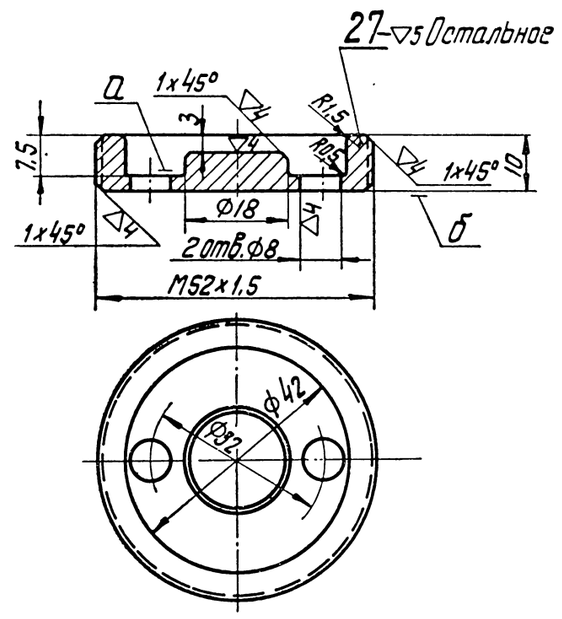
Число рабочих витков	13
Число полное витков	15+0,5
Длина развернутой проволоки	≈ 1750 мм
Навивка	правая

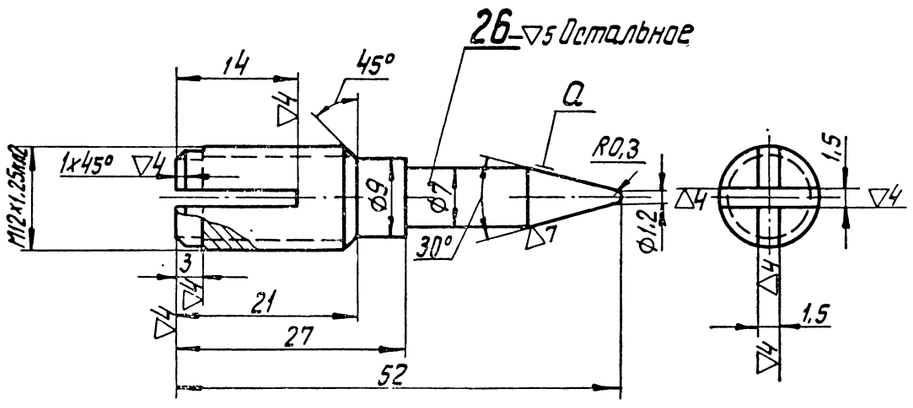


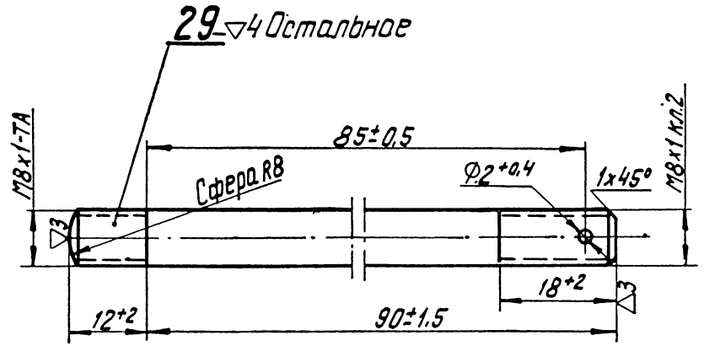


Профиль винтовой канавки









Технические требования

Деталь 21

1. Термообработать. Твердость HRC=42÷48.
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,2мм на длине не менее 20мм.
3. Неравномерность шага рабочих витков не более 1,5мм.
4. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси не более 1,5мм на длине пружины.
5. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности.
6. После трехкратного сжатия пружины до размера 95мм остаточная деформация не допускается.
Обжатие до соприкосновения витков не допускается.
7. Оксидировать.

Деталь 22

1. Просвет между поджатыми витками не более 0,2мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси не более 0,3мм на длине 27мм.
3. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка должна быть не менее 0,5мм.
4. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается
5. Оксидировать.

Деталь 23

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33
2. Неперпендикулярность поверхности „а" к оси поверхности „б" не более 0,2мм на длине детали.

Деталь 26

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „а" относительно среднего диаметра резьбы не более 0,15мм.

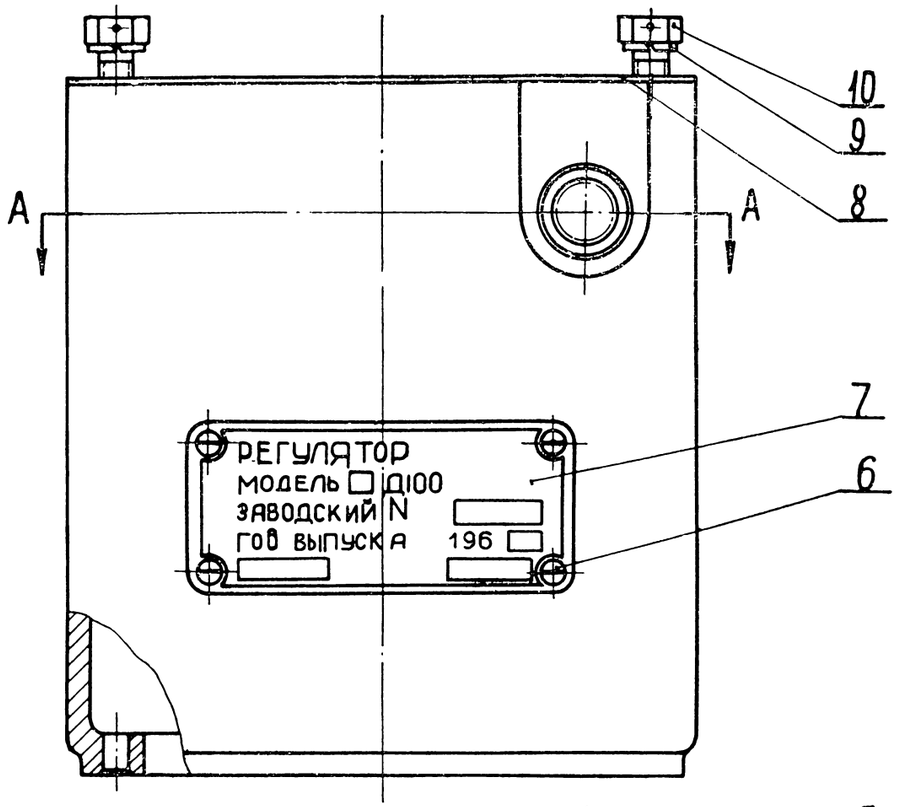
Деталь 27

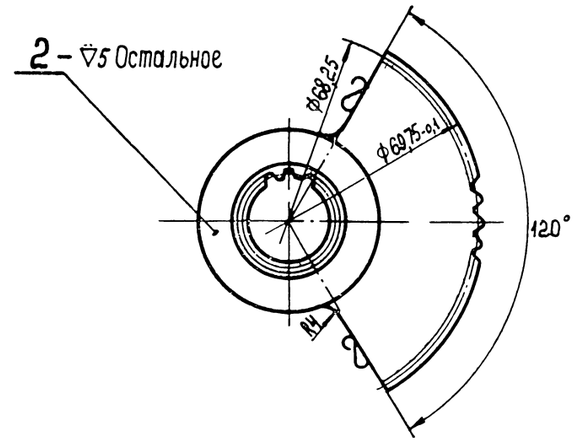
1. Неперпендикулярность поверхностей „а" и „б" относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2мм на Ф36мм.

Деталь 29

1. Смещение оси отверстия Ф2 относительно оси шпильки не более 0,25мм.
2. Оксидировать.

Детали		
ВПСКБ ЦТ	Корпус регулятора	2Д100.36.101сб





Модуль	0,75
Число зубьев на секторе	30-1
Число зубьев на окружности	91
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба	0,75
Размер шаговой скобы	$24{,}278^{-0{,}06}_{-0{,}10}$
Высота зуба теоретическая	1,65

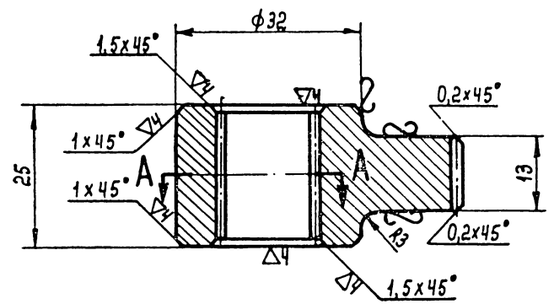
Технические требования

Деталь 2

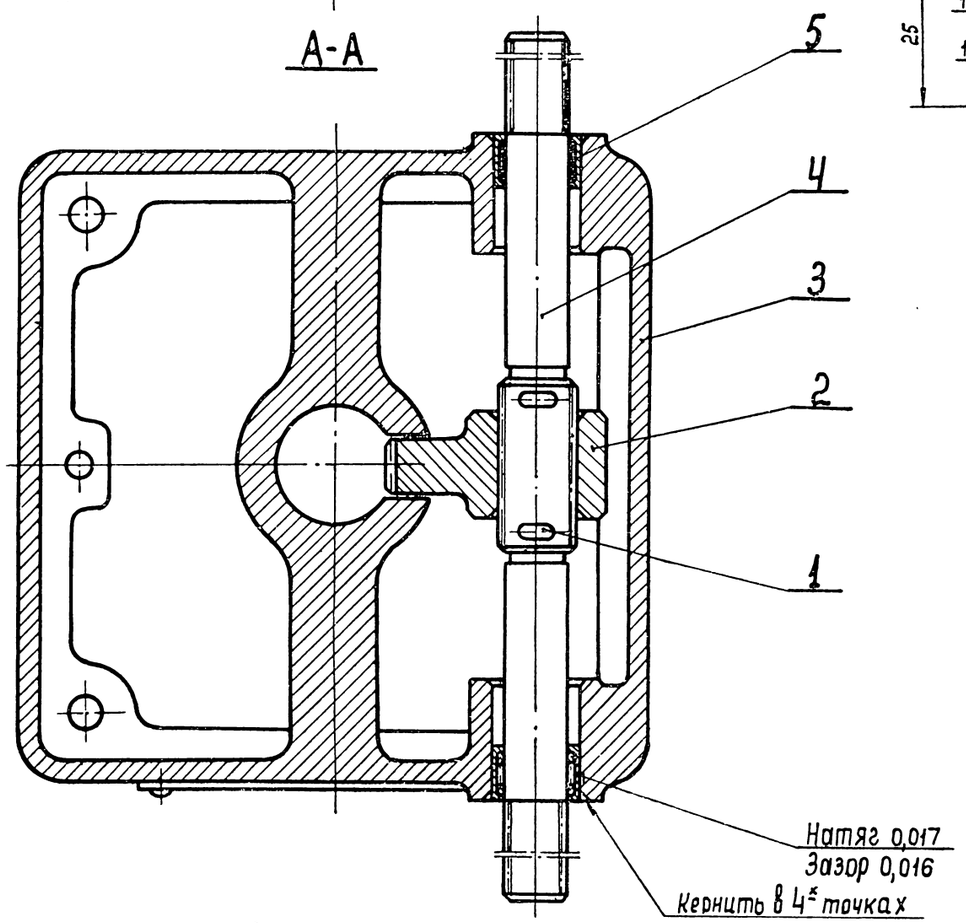
1 Предельные отклонения размеров штамповки по II классу точности, ГОСТ 7505-55.

2. Биение начальной окружности зубьев сектора ф68,25 относительно начального диаметра шлицев ф17 не более 0,05мм.

3 Взаимозаменяемость шлицев проверять по эталонной сопряженной детали

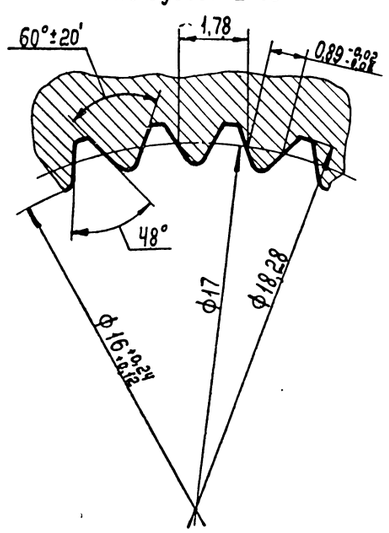


А-А



А-А

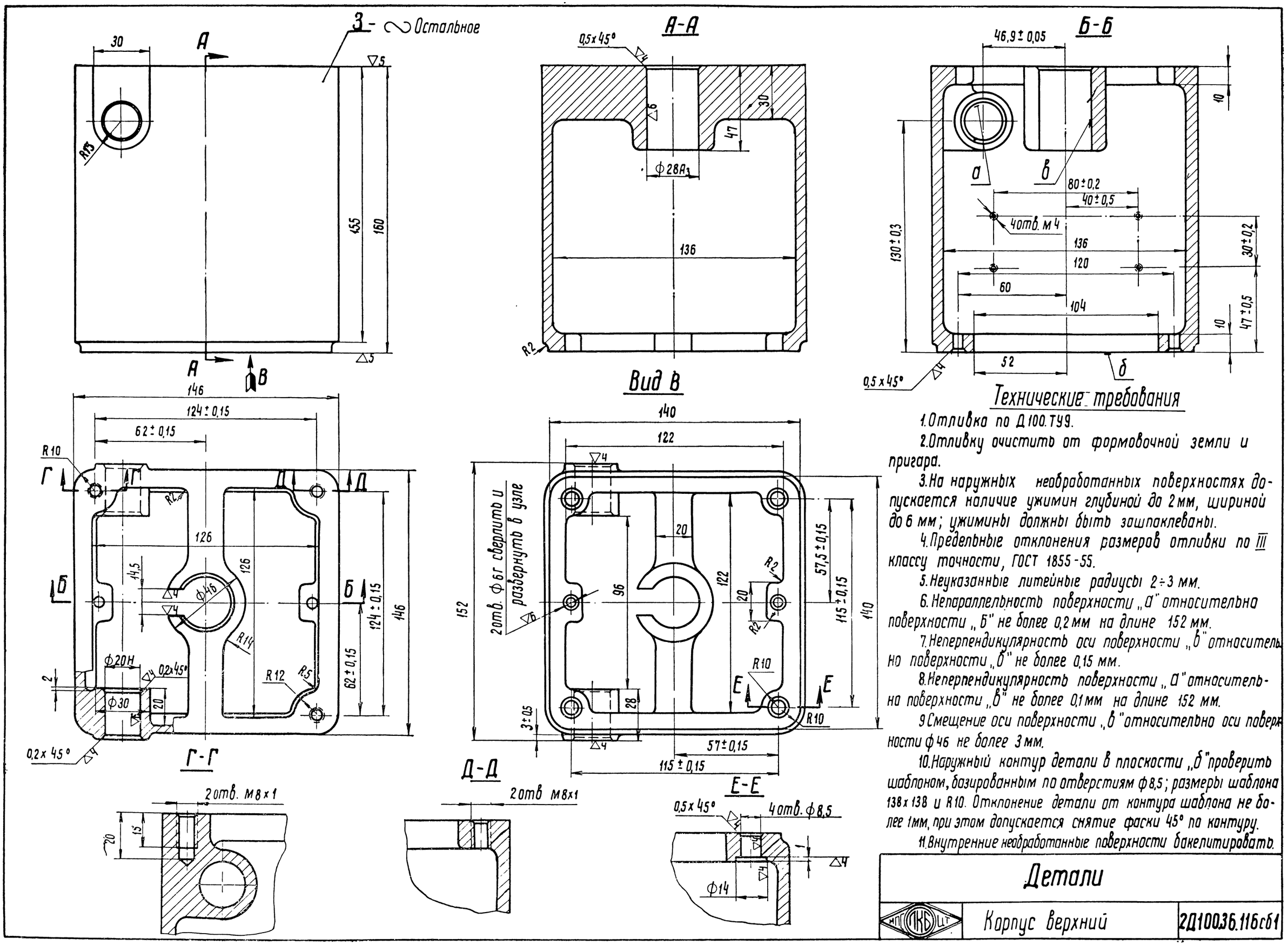
Число зубьев z=30



№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
10	Болт 1М8х20	4	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
9	Шайба пружинная 8Н	4	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6204-61	—
8	Прокладка	1	0,001	Паронит	481-58	Д50.27.318	273
7	Табличка	1	0,009	А2	3549-55	2Д100 36 051.2	273
6	Винт М4х8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
5	Подшипник 941/15	2	0,012	—	—	ГОСТ 4060-60	—
4	Валик шлицевый	1	0,35	Сталь 40	1050-60	2Д100.36 050	273
3	Корпус верхний	1	5,8	СЧ18-36	1412-54	2Д100.36 0491	272
2	Зубчатый сектор	1	0,225	Сталь 40	1050-60	Д 50 27 322	271
1	Шплинт 3х25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—

Согласован с чертежами

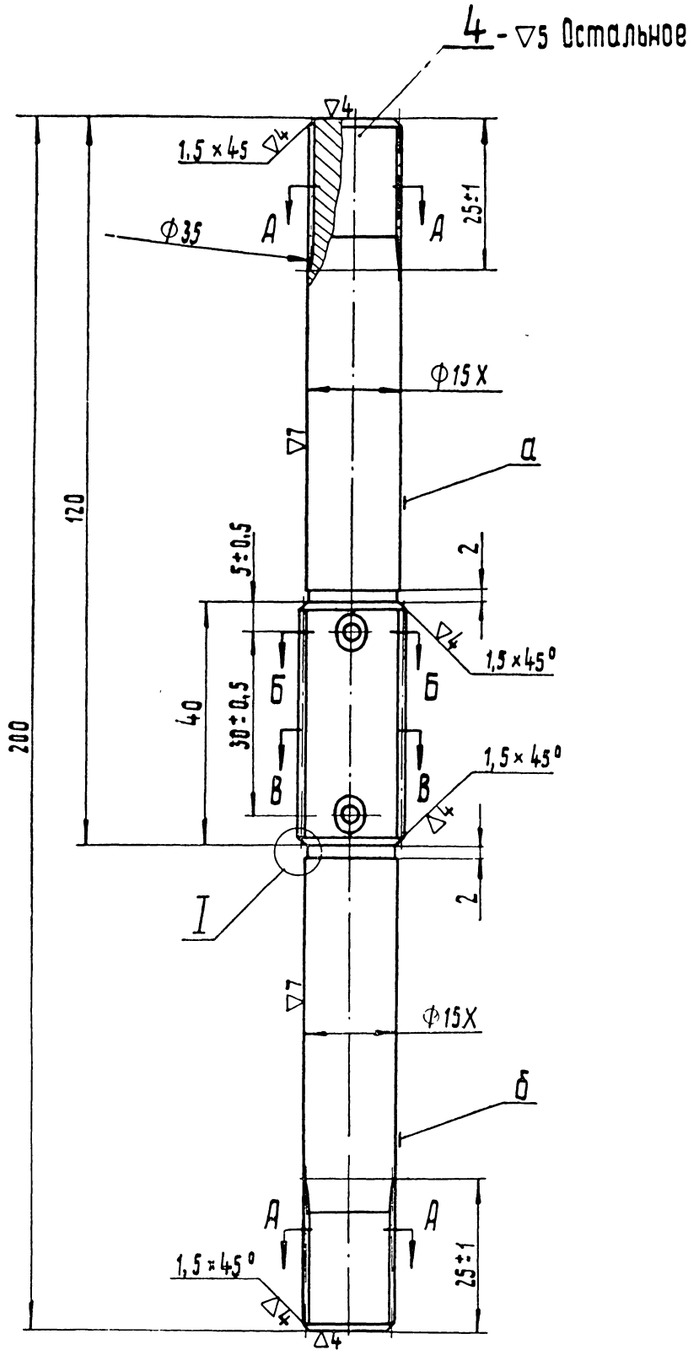
Корпус верхний	6,41 Вес по чертежу
МТ КБ ЦТ Регулятор всережимный	2Д100.36.116 сб.1

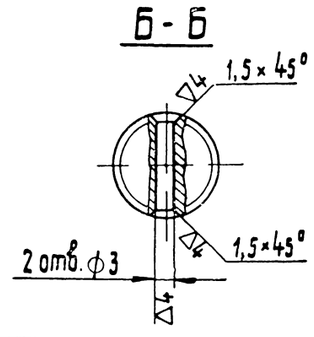


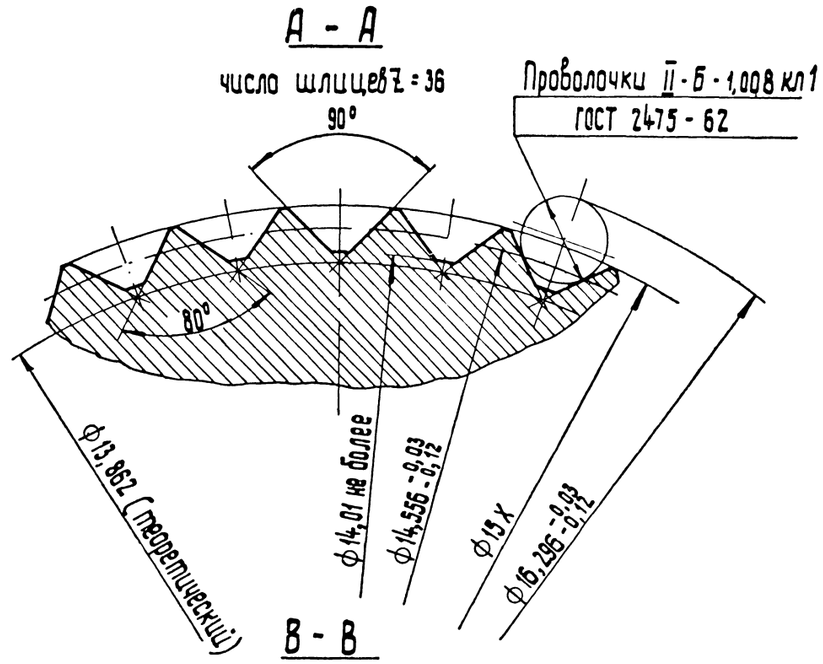
Технические требования

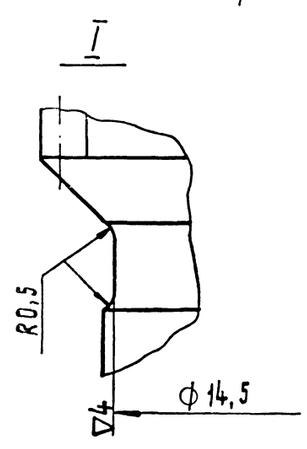
1. Отливка по Д100.ТУ9.
2. Отливку очистить от формовочной земли и пригара.
3. На наружных необработанных поверхностях допускается наличие ужимин глубиной до 2 мм, шириной до 6 мм; ужимины должны быть зашпаклеваны.
4. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
5. Неуказанные литейные радиусы 2÷3 мм.
6. Непараллельность поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,2 мм на длине 152 мм.
7. Неперпендикулярность оси поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 0,15 мм.
8. Неперпендикулярность поверхности „а" относительно поверхности „в" не более 0,1 мм на длине 152 мм.
9. Смещение оси поверхности „в" относительно оси поверхности ф46 не более 3 мм.
10. Наружный контур детали в плоскости „б" проверить шаблоном, базированным по отверстиям ф8,5; размеры шаблона 138х138 и R10. Отклонение детали от контура шаблона не более 1 мм, при этом допускается снятие фаски 45° по контуру.
11. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

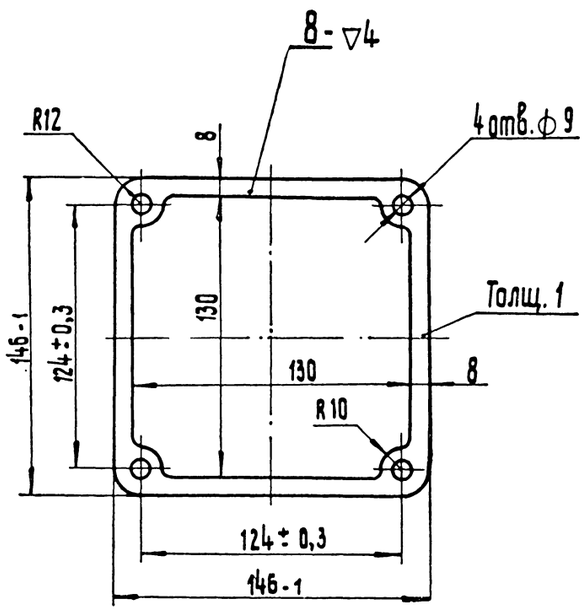
Детали		
МПГ ЛКБ ЦТ	Корпус верхний	2Д100.36.116сб1

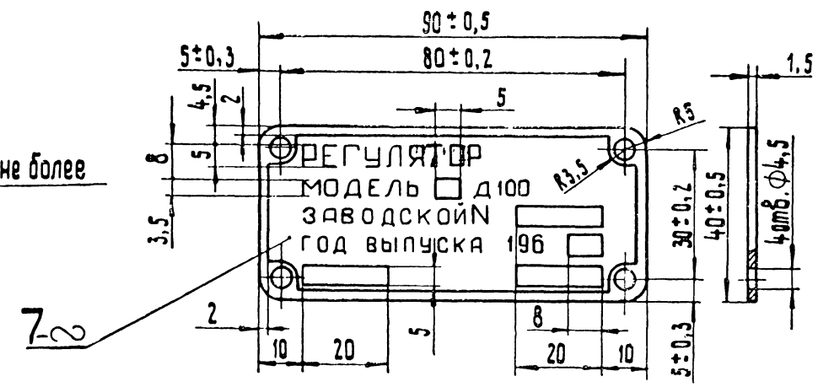












Технические требования

Деталь 4

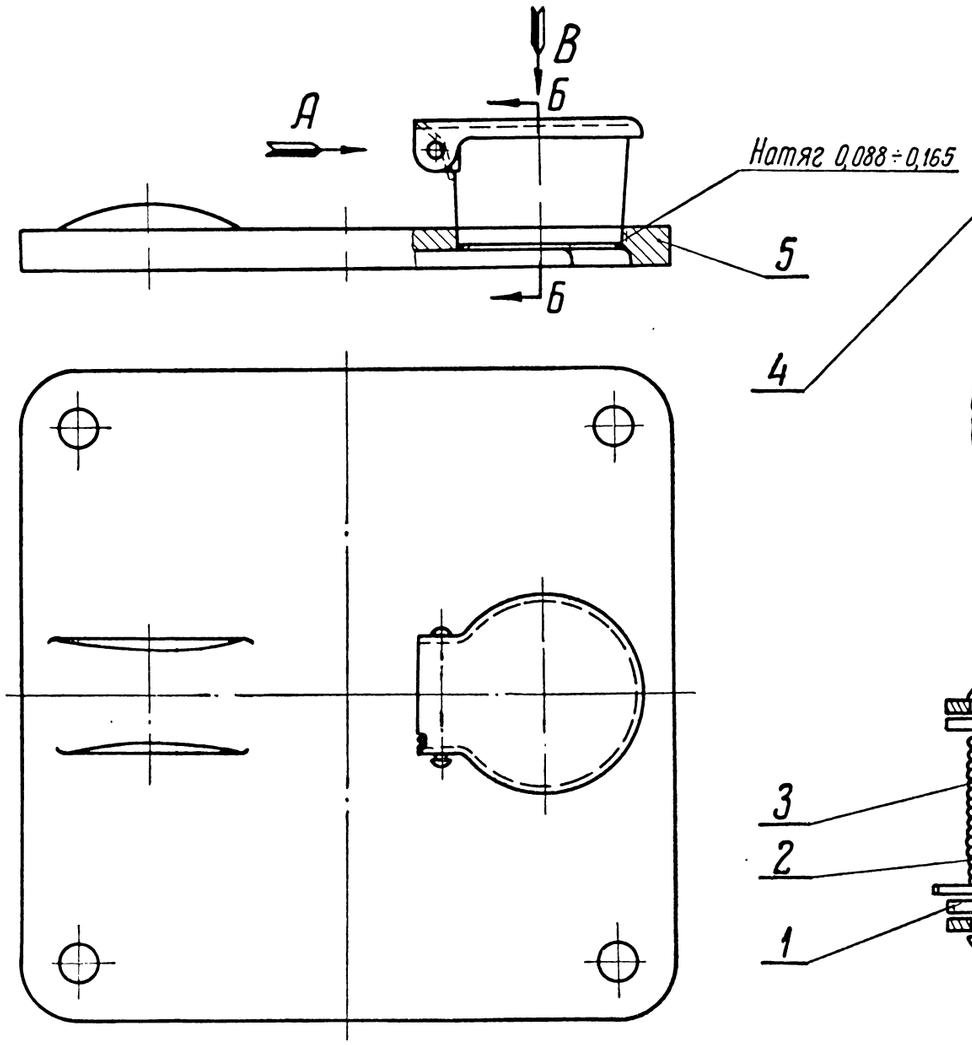
1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Взаимозаменяемость шлицев проверять по сопрягаемым деталям.
3. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,02 мм.

Деталь 7

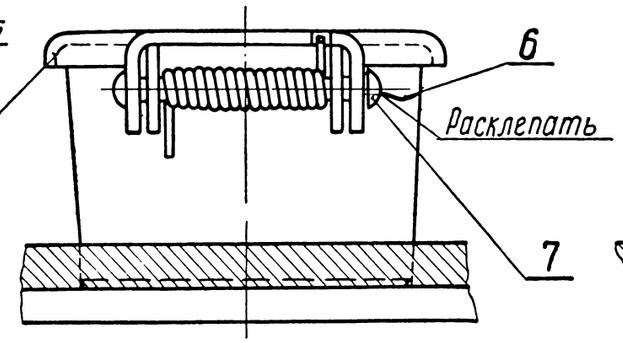
1. Фон черный.
2. Буквы должны четко выступать над фоном (глубина травления не менее 0,1 мм).
3. Лицевая сторона таблички должна быть покрыта бесцветным цапонлаком N 951 ГОСТ 5236-50.

Детали		
МПСКБ ЦТ	Корпус верхний	2Д100.36.116сб.1

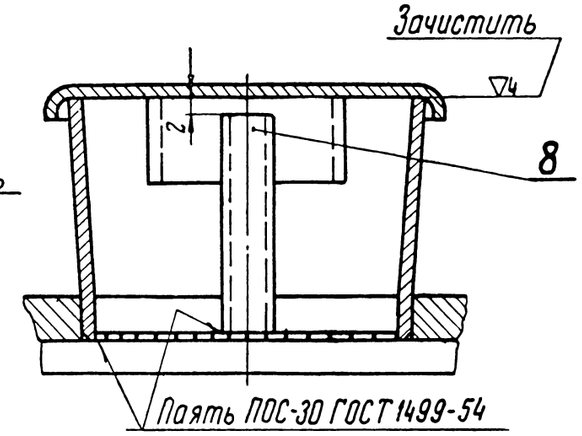
18В Зак. 343



Вид А

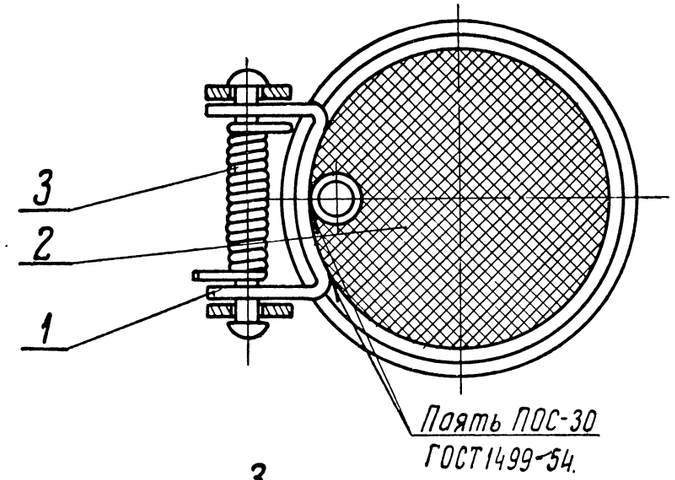


Б-Б



Вид В

(Крышка условно снята)



Технические требования

Узел Д50.27.222сб

Выступание скобы (дет. 1) над втулкой (дет 6) не допускается.

Узел Д50.27.226сб.

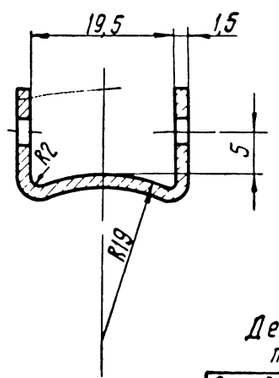
1. Пружину (дет.3) ставить с предварительной затяжкой.
2. Выступающий над крышкой (дет.4) конец пружины (дет.3) срезать заподлицо.

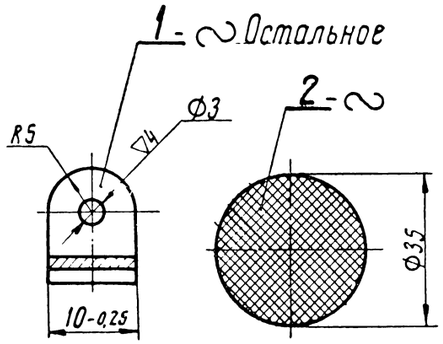
Деталь 1.

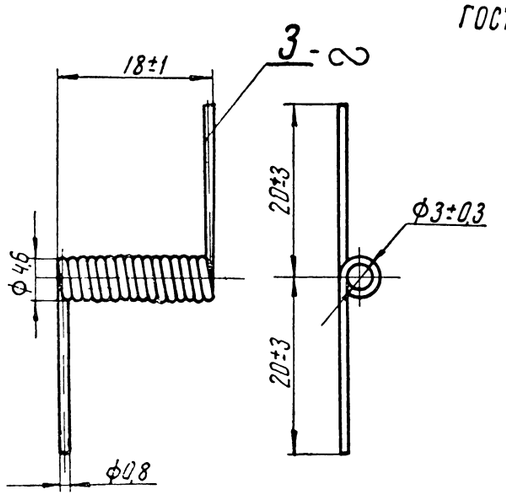
Длина в развернутом виде - 45мм.

Деталь 3.

1. Навивка плотная. Зазор между отдельными витками не более 0,2мм.
2. Оксидировать.







Деталц, составляющие узлы по заводским чертежам

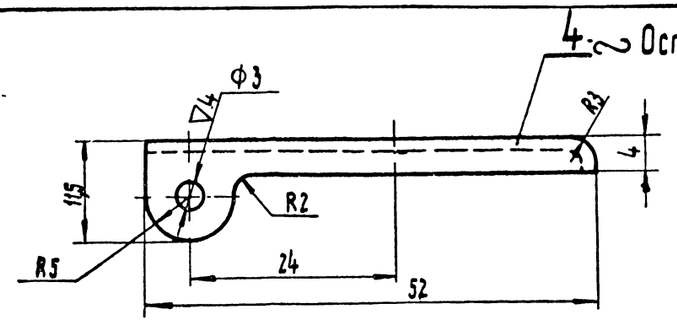
Порядковый номер деталей	№ заводского узлового чертежа
1,2,6,8	Д50.27.222сб
3,4,7	Д50.27.226сб

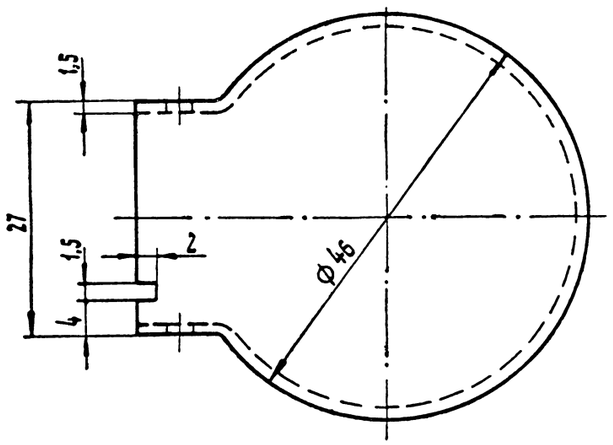
Число витков	22
Длина развернутой проволоки	200

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Трубка	1	0,005	М3	859-41	Д50.27.313	275
7	Заклепка	1	0,005	Ст 2	380-60	Д50.27.319	275
6	Втулка	1	0,02	Сталь 20	1050-60	Д50.27.312	275
5	Фланец	1	0,93	С415-32	1412-54	Д50.27.311	275
4	Крышка масленки	1	0,003	Сталь ПГ 10кп	914-56	Д50.27.314	275
3	Пружина	1	0,0005	Проволока П-0,8	9389-60	Д50.27.316	274
2	Сетка	1	0,0001	Сетка №1	6613-53	Д50.27.320	274
1	Скова	1	0,005	Сталь ПГ 10кп	914-56	Д50.27.317	274

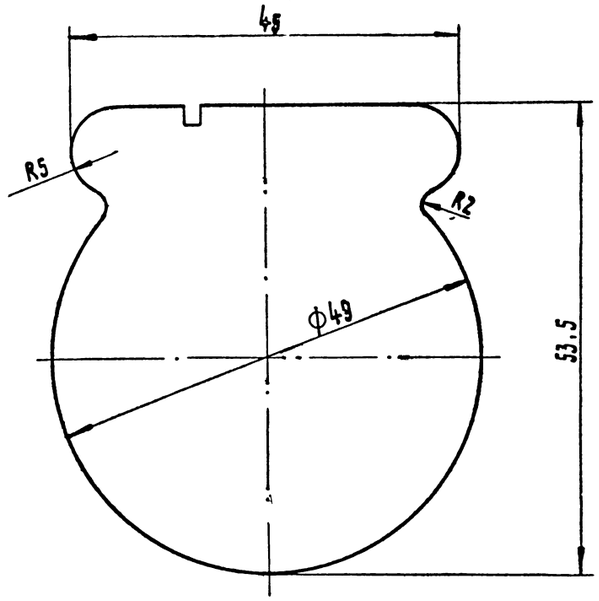
Согласован с чертежами Д50.27.222сб, Д50.27.226сб.

Крышка	0,95 Вес
МПГ ПКБ ЦТ Регулятор всережимный	Д50.27.221сб

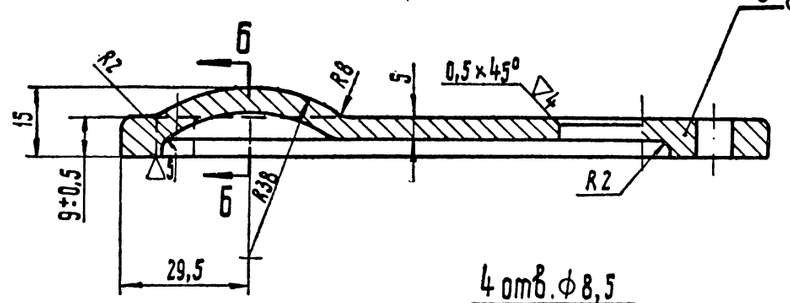




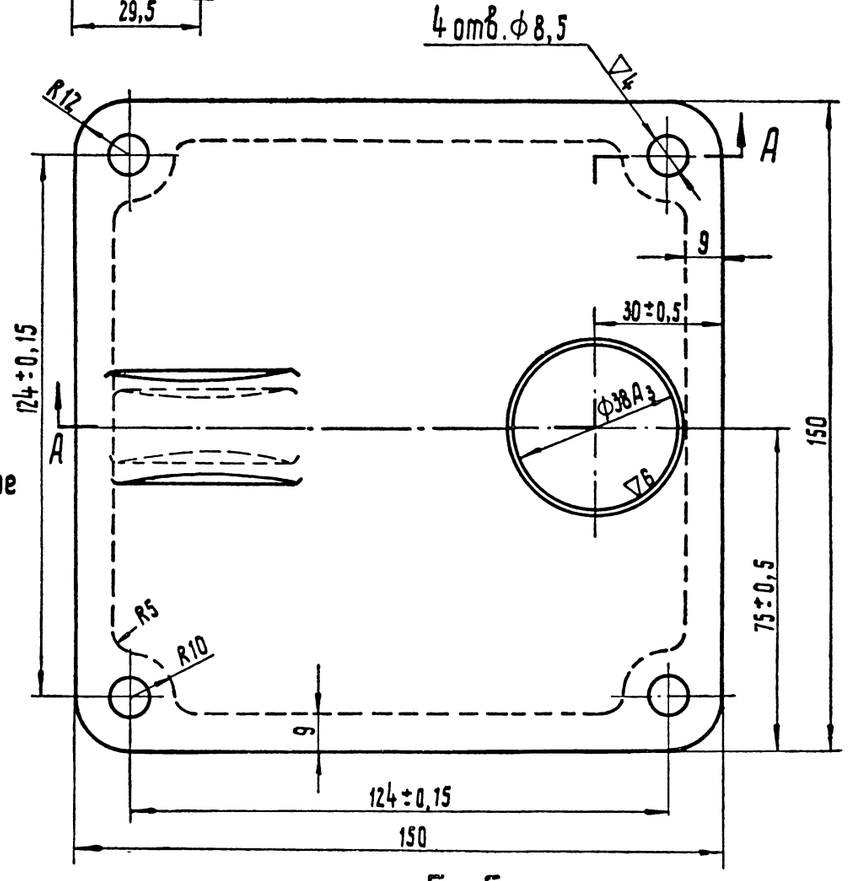
Развертка



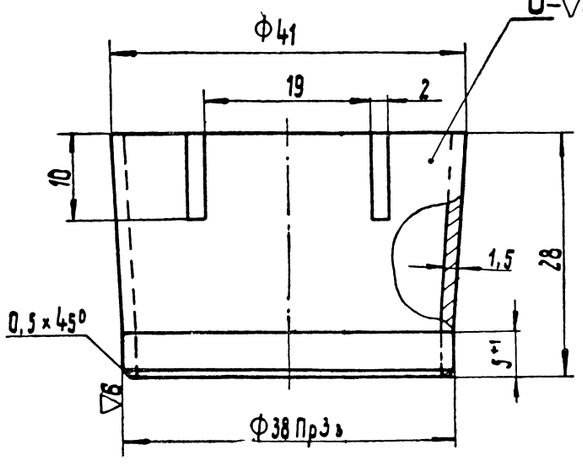
А - А



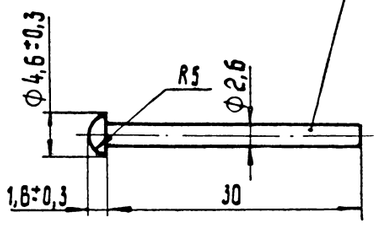
5 ~ Остальное



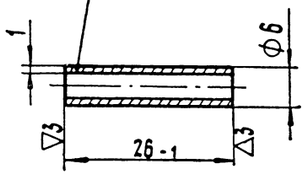
6 - ▽4 Остальное



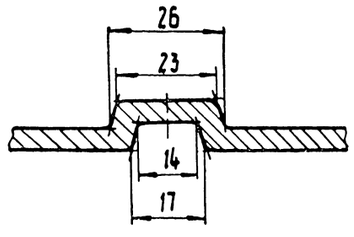
7 ~

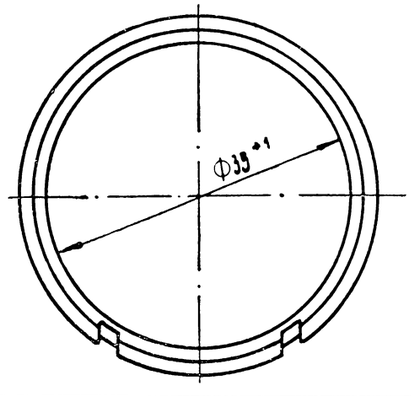


8 ~ Остальное



Б - Б





Технические требования

Деталь 4

Оксидировать

Деталь 5

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
2. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

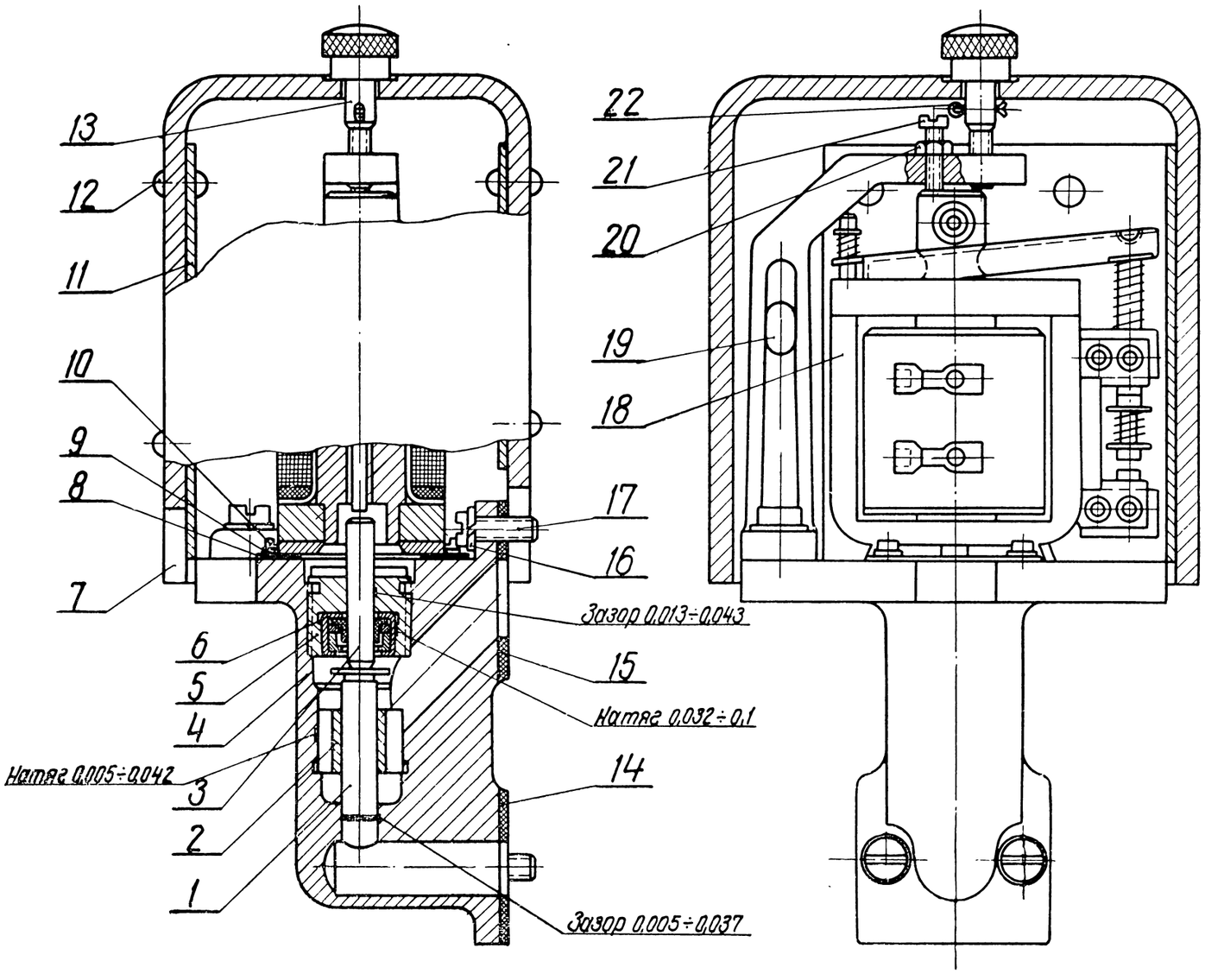
Деталь 7

1. Технические условия по ГОСТ 10304-62.
2. Допускается изготовление из проволоки О-2,5 ГОСТ 3282-46.

Деталь 8

Труба 6×1, ГОСТ 617-53.

Детали		
МПСКБ	Крышка	Д50.27.221 сб.



Технические требования

1. Заедание или тугой ход золотника (дет 1) и выключателя (дет.3) не допускается
2. Зазор между винтом (дет 21) и стержнем соленоида при нижнем его положении 5,5÷6 мм
3. Корпус (дет 4), направляющую (дет 2) развернуть в сборе и притереть совместно с золотником (дет 1)

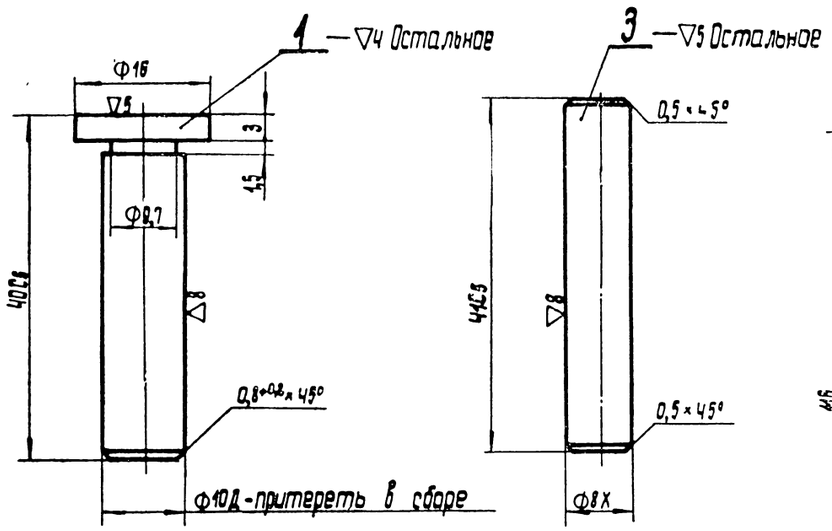
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

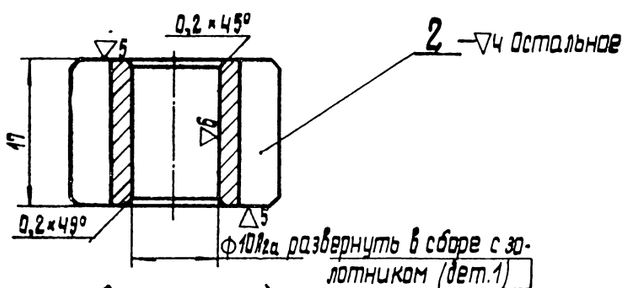
Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
7, 11 12	2Д100 36 152 сб

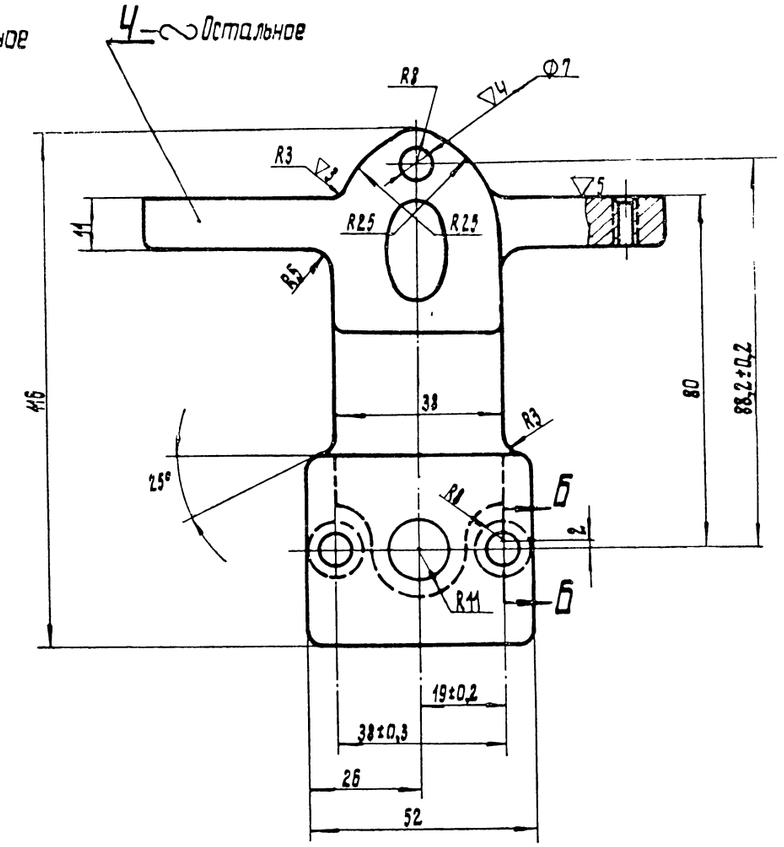
№ по пер	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
22	Шплинт 1,5×12	1	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Винт	1	0,0025	Сталь 40	1050-60	Д100.36.097	279
20	Гайка М4	1	0,001	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
19	Кронштейн	1	0,388	СЧ15-32	1412-54	Д50.27.207.1	279
18	Магнит блокировочный	1	1,05	—	—	2Д100.36.153сб	280
17	Винт М6×18	5	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58	—
16	Шайба пружинная 6Н	5	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
15	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50.27.210	279
14	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50.27 209	279
13	Винт	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д50.27 208	279
12	Заклепка 4×12 (I)	7	0,0006	А2	3549-55	ОСТ НКТП 8218/1170	—
11	Прокладка изоляционная	1	0,032	Картон ЭВ8:1	2824-60	Д50 27 218-1	278
10	Винт М4×12	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58	—
9	Шайба пружинная 4Н	4	0,0002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
8	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50 27.217	278
7	Коробка	1	0,8	АЛ9	2685-53	2Д100 36.052сб	278
6	Сальник	1	0,022	—	—	Д50.27.212сб1	280
5	Пробка	1	0,075	Сталь 40	1050-60	Д50.27.205	278
4	Корпус	1	1,51	СЧ15-32	1412-54	Д50.27 201	277
3	Выключатель	1	0,013	ПС59-1	1019-47	Д50 27.204 1	277
2	Направляющая	1	0,04	Сталь 40	1050-60	Д50 27.203 1	277
1	Золотник	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д50.27 202	277

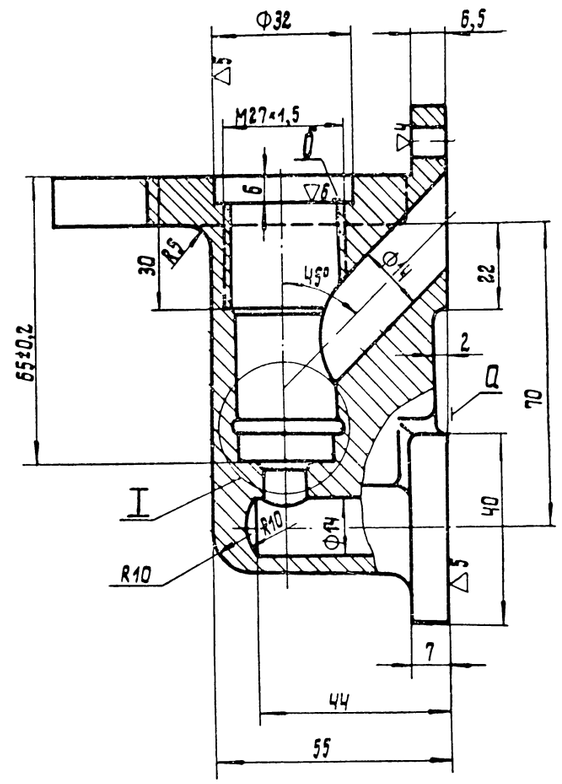
Согласован с чертежом 2Д 100 36 152сб

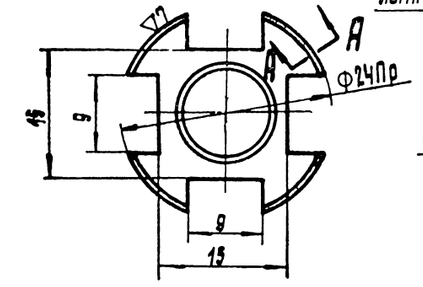
Золотник автоматического выключения	5,93 Вес по чертежу
МПГ ПКБ ЦТ Регулятор всережимный	2Д100.36.151сб

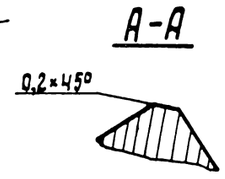


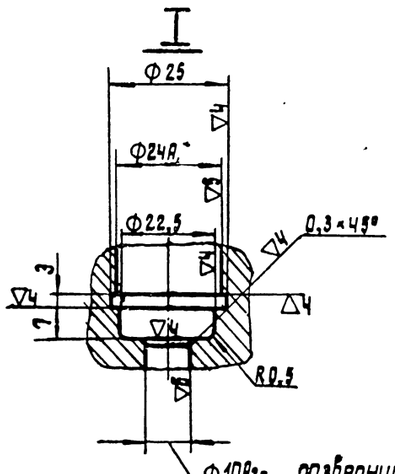


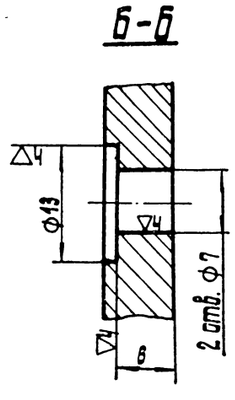


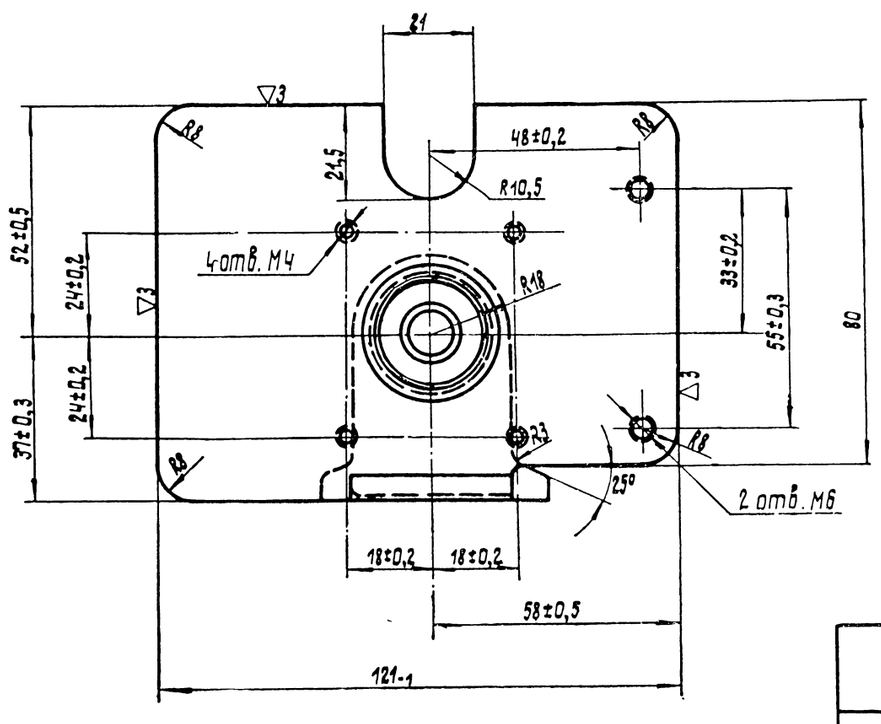












Технические требования

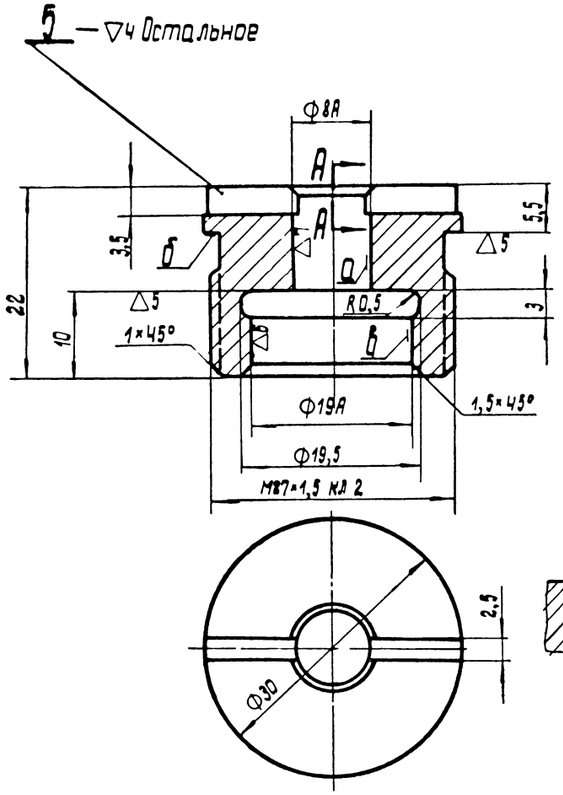
Детали 1 и 2

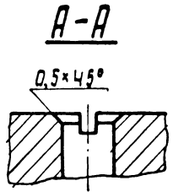
1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.

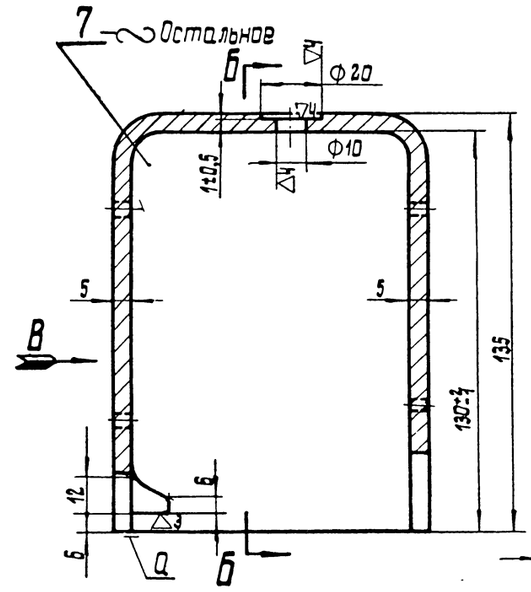
Деталь 4

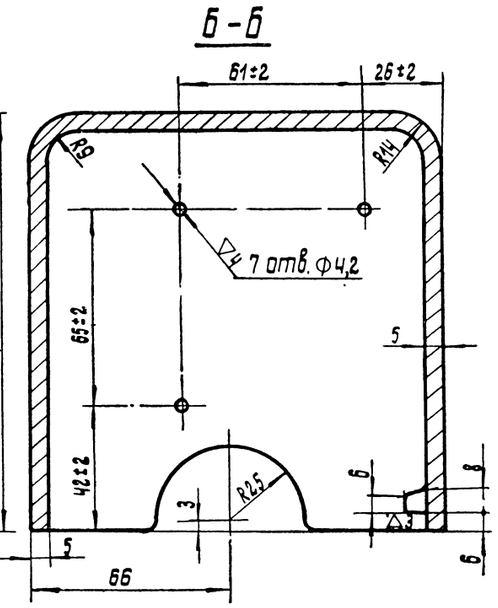
1. Отливка по Д50. ТУ9.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2 мм.
4. При проверке по краске прилегание поверхности „А" должно быть равномерное и составлять не менее 65% поверхности соприкосновения.
5. Неперпендикулярность поверхности „Б" к оси резьбы М27×1,5 не более 0,1мм
6. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

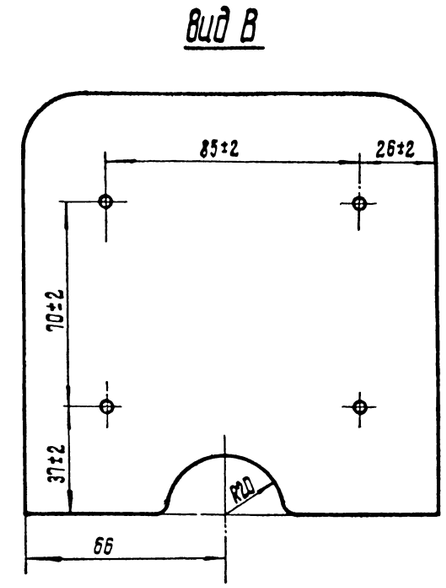
	Детали	
НПО ЦНИИТМАШ	Золотник автоматического выключения	2Д100.36.151сб

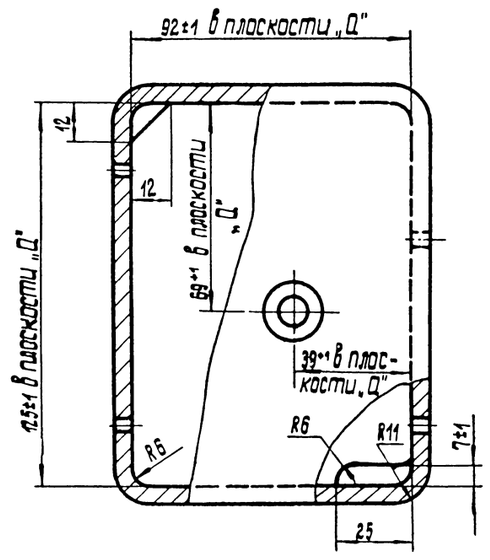


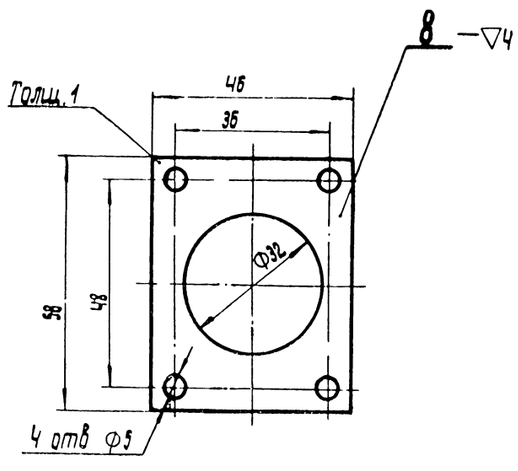


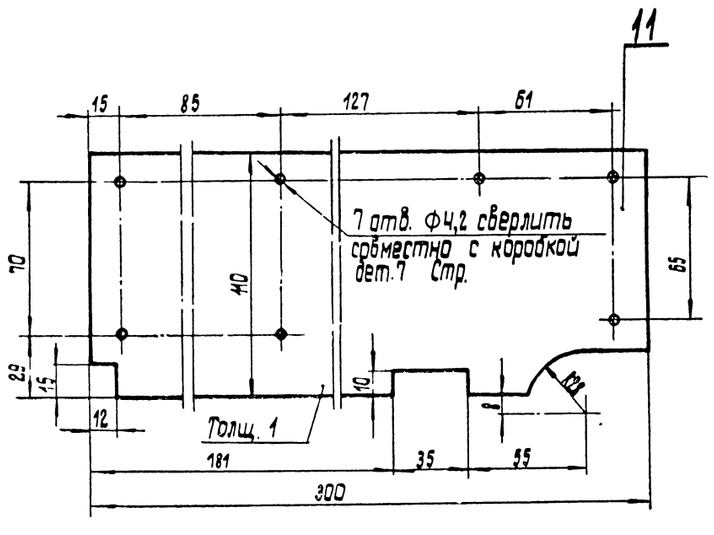












Технические требования

Деталь 5

1. Термообработать. Твердость HRC = 26÷33.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б" относительно поверхности „Д" не более 0,1мм на Ф29мм.
3. Биение поверхности „В" относительно поверхности „Д" не более 0,1мм.
4. Несоосность оси отверстия Ф8А и оси среднего диаметра резьбы М27×1,5 кл.2 не более 0,1мм.
5. Оксидировать.

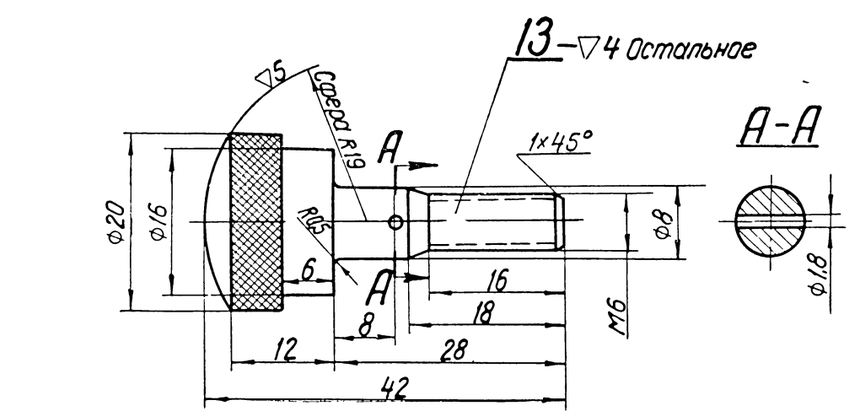
Деталь 7

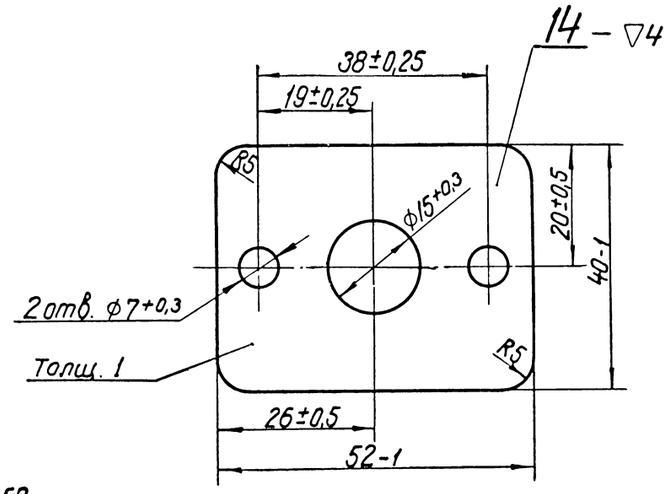
1. Предельные отклонения размеров отливки ±1,5 мм
2. Литейные уклоны не более 3°.
3. Неуказанные литейные радиусы до 3мм

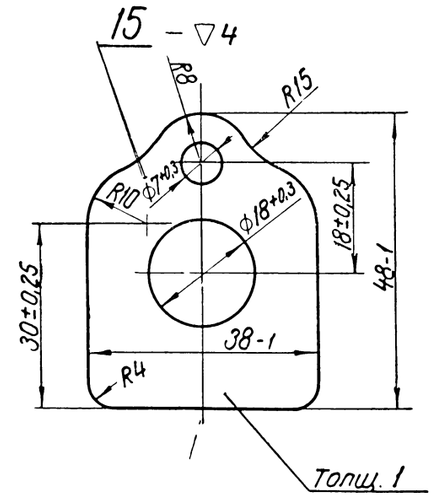
Деталь 8

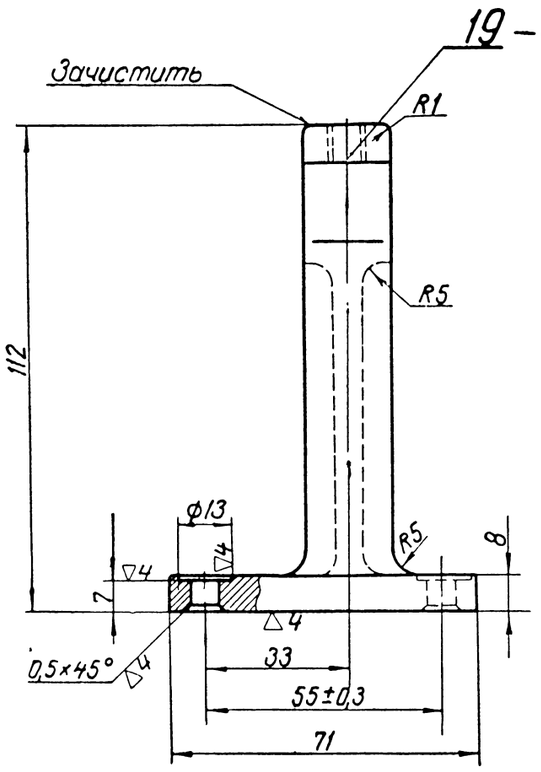
Кромки прокладки должны быть ровными без рванин.

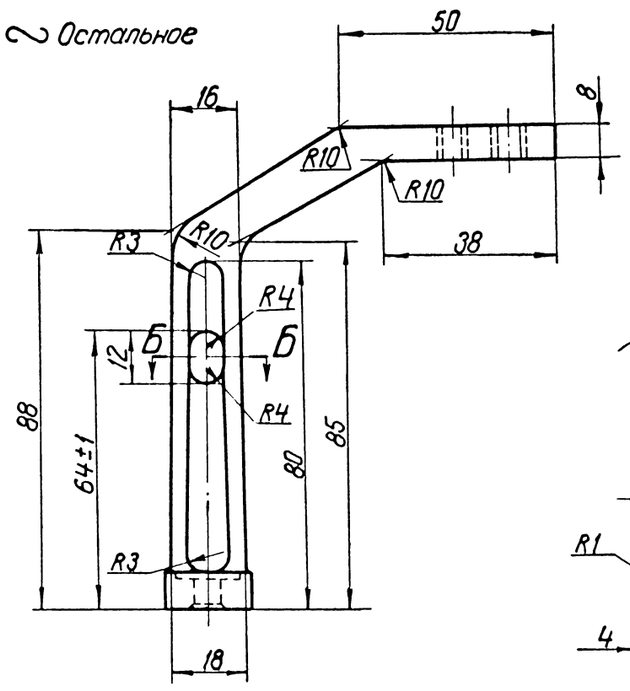
Детали		
ПС	Золотник автоматического выключения	2Д100.36.151 СБ

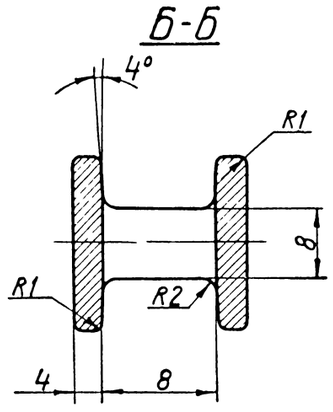


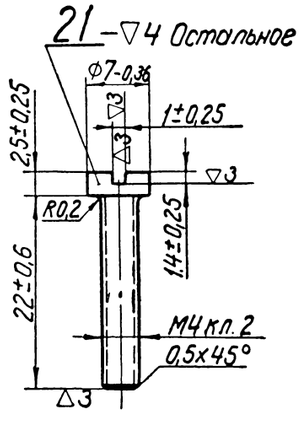


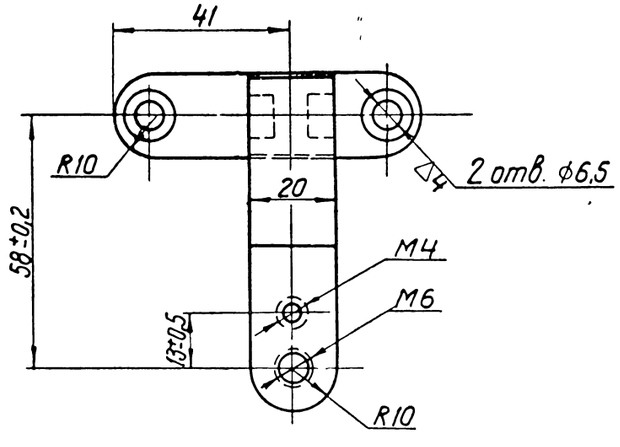












Технические требования

Деталь 13

1. Накатка сетчатая 0,8 ОСТ 26017
2. Оксидировать

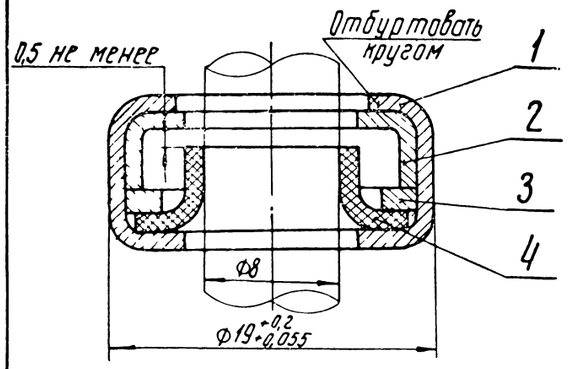
Деталь 19

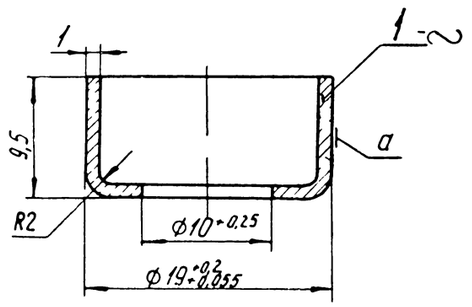
1. Отливка по Д 50 ТУ9
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны не более 3°.
4. Неуказанные литейные радиусы R2-4 мм
5. Необработанные поверхности красить нитроэмалью №624-С, ГОСТ 7462-55

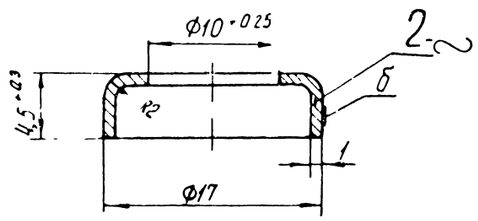
Деталь 21

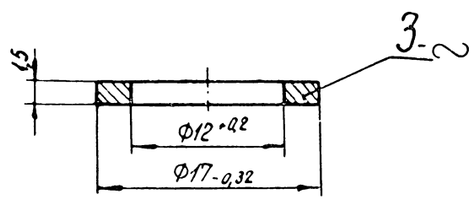
Оксидировать

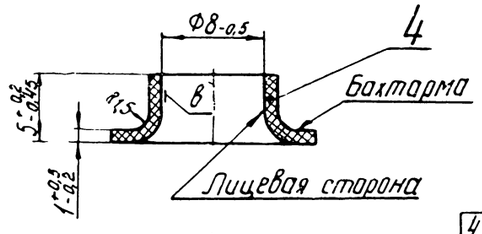
	Детали	
МГСКБ	Золотник автоматического выключения	2Д100.36.151СБ

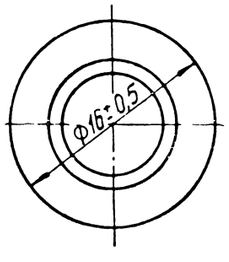












Технические требования

1. Перед отбуртовкой корпуса сальника (дет 1) обеспечить плотное прилегание к нему манжеты (дет 4)
2. Высота цилиндрического пояска по наружному диаметру сальника не менее 4 мм
3. В местах отбуртовки допускаются 3 местные засечки шириной до 3 мм.
4. На поверхности кожи манжеты (дет 4), соприкасающейся с выключателем (дет. 3, стр. 277), морщины, задиры и другие дефекты не допускаются
5. Проворачивание манжеты (дет 4) в собранном сальнике не допускается
6. Биение наружной поверхности сальника, надетого на оправку, равную по диаметру выключателю (дет 3, стр 277), не более 0,5 мм
7. Сальник проварить в животном жире (допускается рыбий жир) при температуре 60°-70° в течение не менее 30 мин.
8. Допускается шлифовка по наружному диаметру

Деталь 1

1. Размер Ф19+0,2 +0,055 выдержать в сборе
2. Рванины, гофры и заусенцы не допускаются
3. Вмятины, выпучины и другие дефекты на поверхности „а" не допускаются

Деталь 2

1. Рванины, гофры и заусенцы не допускаются.
2. Вмятины, выпучины и другие дефекты на поверхности „б" не допускаются.

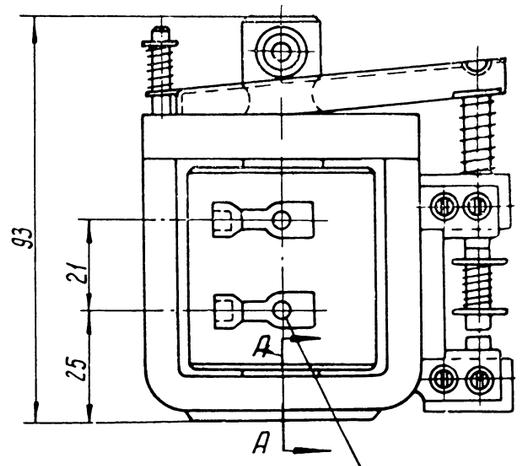
Деталь 4

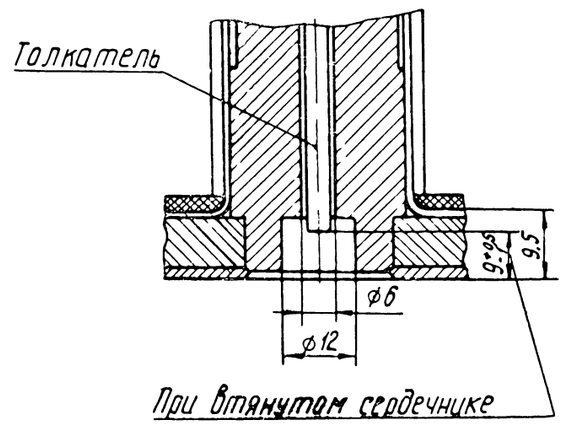
1. Кожа техническая, чепрак хромового дубления 1го сорта для манжет и прокладок, ГОСТ 1898-48
2. Неровный обрез и заусенцы не допускаются.
3. На поверхности „в" складки, непродуб, роговины, рубцы, трещины, подрези, свищи, царапины, безличины, оспины, лизуха, морщины, задиры и выхваты не допускаются
4. Допускается использование 1, 2 и 3го сортов кожи по ГОСТ 1898-48 при условии соблюдения настоящих технических требований по порокам на манжете.
5. Остальные требования по техническим условиям №2308-56.

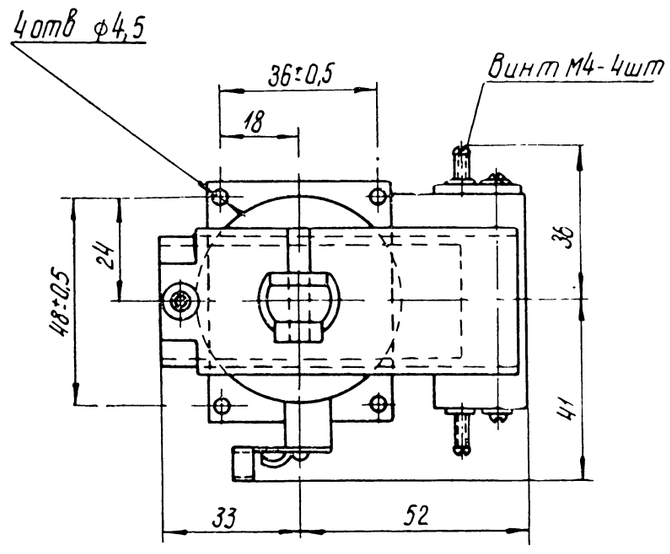
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ материал	Обозначение	№ отр.
4	Манжета	1	0,0001	Кожа	1898-48	Д50.27.214	280
3	Кольцо	1	0,01	Ст 3	380-60	Д50 27 213	280
2	Зажимное кольцо	1	0,002	сталь ВГ 10кп	914-56	Д50 27 215	280
1	Корпус сальника	1	0,01	сталь ВГ 10кп	914-56	Д50 27 212	280

Сальник — Вес по чертежу 0,022

Золотник автоматического выключения — Д50.27.212сб1



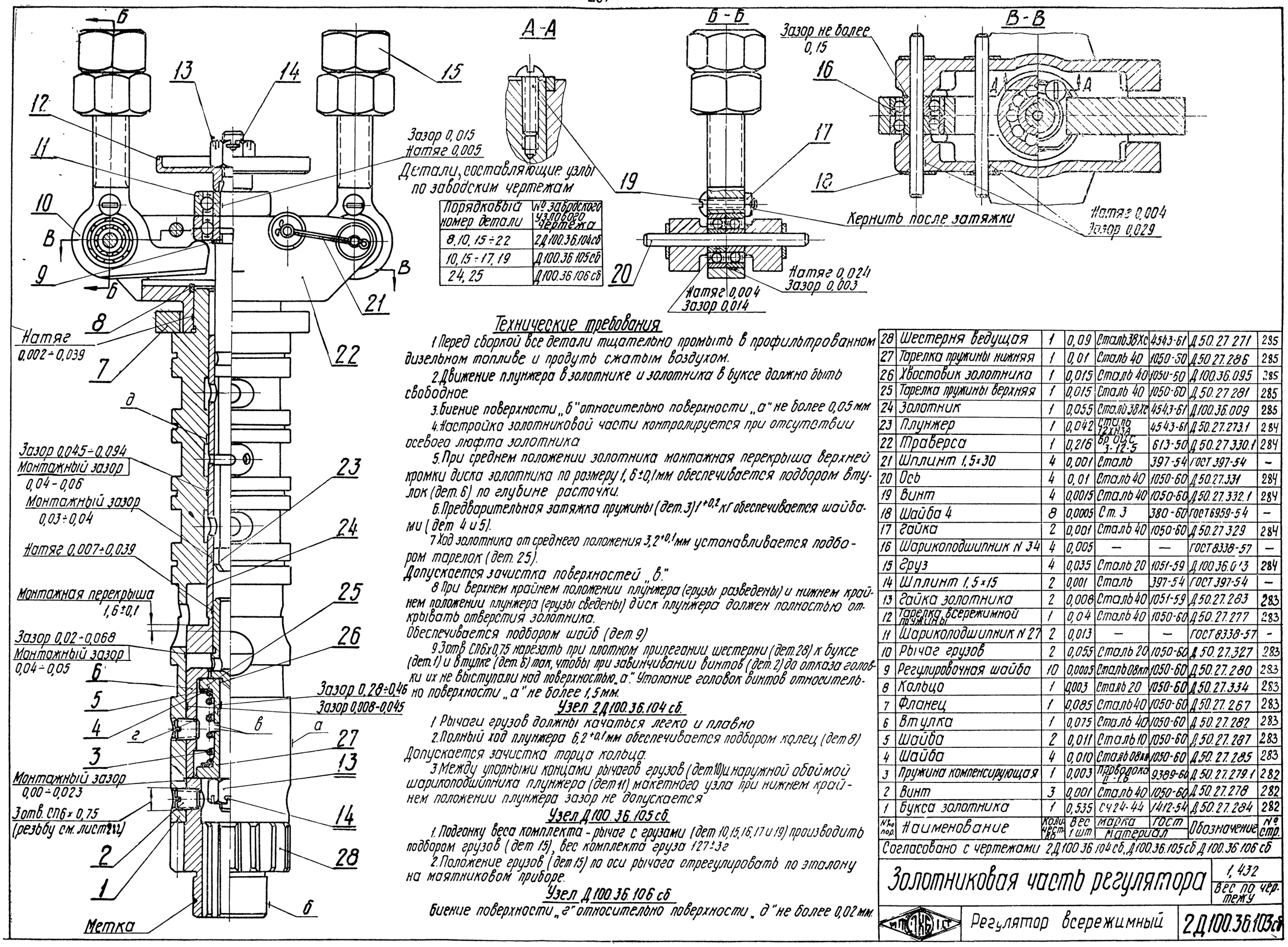




Чертеж соответствует чертежу ХЭТЗ №4ТА-18

Магнит блокировочный БМ-1А-2 — Вес по чертежу 1,05

Золотник автоматического выключения — ДЛ100.36.153сб



Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
8, 10, 15÷22	2Д100.36.104сб
10, 15÷17, 19	Д100.36.105сб
24, 25	Д100.36.106сб

Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе и продуть сжатым воздухом.
2. Движение плунжера в золотнике и золотника в буксе должно быть свободное.
3. Биение поверхности „б" относительно поверхности „а" не более 0,05 мм
4. Настройка золотниковой части контролируется при отсутствии осевого люфта золотника
5. При среднем положении золотника монтажная перекрыша верхней кромки диска золотника по размеру 1,6±0,1мм обеспечивается подбором втулок (дет. 6) по глубине расточки.
6. Предварительная затяжка пружины (дет. 3) $1^{+0,2}$ кГ обеспечивается шайбами (дет 4 и 5).
7. Ход золотника от среднего положения $3,2^{+0,1}$мм устанавливается подбором тарелок (дет. 25).
Допускается зачистка поверхностей „в".
8. При верхнем крайнем положении плунжера (грузы разведены) и нижнем крайнем положении плунжера (грузы сведены) диск плунжера должен полностью открывать отверстия золотника.
Обеспечивается подбором шайб (дет. 9)
9. 3отв СП6х0,75 нарезать при плотном прилегании шестерни (дет. 28) к буксе (дет. 1) и в втулке (дет. 6) так, чтобы при завинчивании винтов (дет. 2) до отказа головки их не выступали над поверхностью „а". Утопание головок винтов относительно поверхности „а" не более 1,5 мм.

Узел 2Д100.36.104 сб.

1. Рычаги грузов должны качаться легко и плавно
2. Полный ход плунжера $6,2^{+0,1}$мм обеспечивается подбором колец (дет 8)
Допускается зачистка торца кольца.
3. Между упорными концами рычагов грузов (дет. 10) и наружной обоймой шарикоподшипника плунжера (дет 11) макетного узла при нижнем крайнем положении плунжера зазор не допускается

Узел Д100.36.105 сб.

1. Подгонку веса комплекта - рычаг с грузами (дет 10, 15, 16, 17 и 19) производить подбором грузов (дет 15), вес комплекта груза 127±3г
2. Положение грузов (дет 15) по оси рычага отрегулировать по эталону на маятниковом приборе.

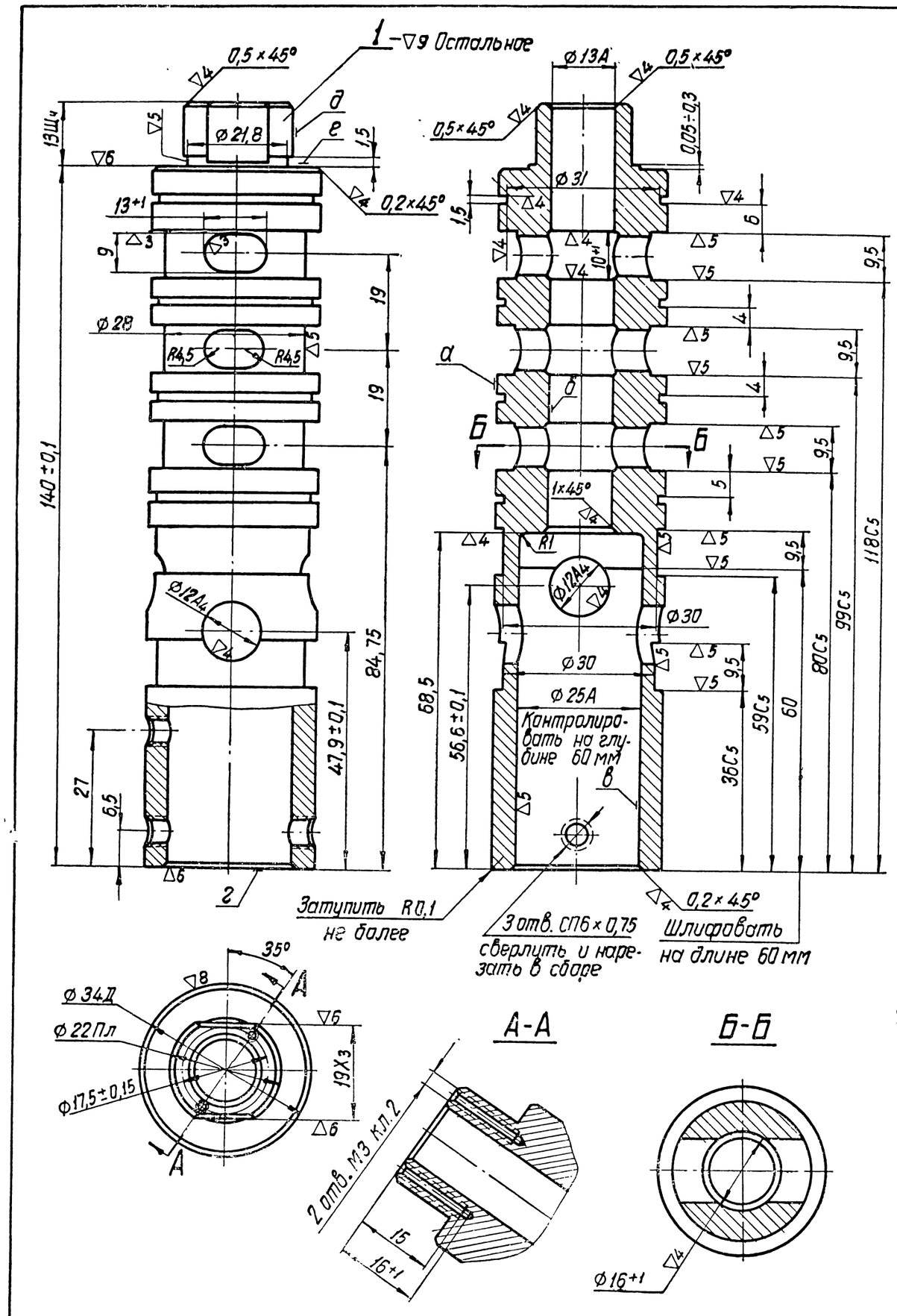
Узел Д100.36.106 сб

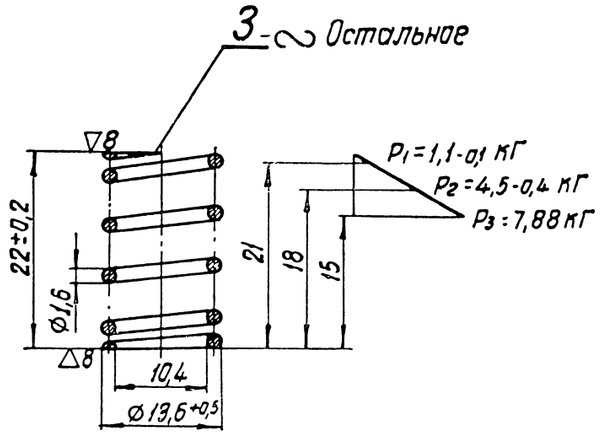
Биение поверхности „г" относительно поверхности „д" не более 0,02 мм.

№ по пор.	Наименование	Кол. на 1 ст.	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
28	Шестерня ведущая	1	0,09	Сталь 38Хс	4543-61	Д50.27.271	285
27	Тарелка пружины нижняя	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д50.27.286	285
26	Хвостовик золотника	1	0,015	Сталь 40	1050-60	Д100.36.095	285
25	Тарелка пружины верхняя	1	0,015	Сталь 40	1050-60	Д50.27.281	285
24	Золотник	1	0,055	Сталь 38Хс	4543-61	Д100.36.009	285
23	Плунжер	1	0,042	Сталь 12Х13	4543-61	Д50.27.273.1	284
22	Траверса	1	0,216	Бронза Бр ОЦС 3-12-5	613-50	Д50.27.330.1	284
21	Шплинт 1,5×30	4	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
20	Ось	4	0,01	Сталь 40	1050-60	Д50.27.331	284
19	Винт	4	0,0015	Сталь 40	1050-60	Д50.27.332.1	284
18	Шайба 4	8	0,0005	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6958-54	–
17	Гайка	2	0,001	Сталь 40	1050-60	Д50.27.329	284
16	Шарикоподшипник N 34	4	0,005	—	—	ГОСТ 8338-57	–
15	Груз	4	0,035	Сталь 20	1051-59	Д100.36.013	284
14	Шплинт 1,5×15	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	–
13	Гайка золотника	2	0,008	Сталь 40	1051-59	Д50.27.283	283
12	Тарелка всережимной пружины	1	0,04	Сталь 40	1050-60	Д50.27.277	283
11	Шарикоподшипник N 27	2	0,013	—	—	ГОСТ 8338-57	-
10	Рычаг грузов	2	0,055	Сталь 20	1050-60	Д50.27.327	283
9	Регулировочная шайба	10	0,0005	Сталь 08кп	1050-60	Д50.27.280	283
8	Кольцо	1	0,003	Сталь 20	1050-60	Д50.27.334	283
7	Фланец	1	0,085	Сталь 40	1050-60	Д50.27.267	283
6	Втулка	1	0,075	Сталь 40	1050-60	Д50.27.282	283
5	Шайба	2	0,011	Сталь 10	1050-60	Д50.27.287	283
4	Шайба	4	0,010	Сталь 08кп	1050-60	Д50.27.285	283
3	Пружина компенсирующая	1	0,003	Проволока В-Р	9389-60	Д50.27.279.1	282
2	Винт	3	0,001	Сталь 40	1050-60	Д50.27.278	282
1	Букса золотника	1	0,535	СЧ24-44	1412-54	Д50.27.284	282

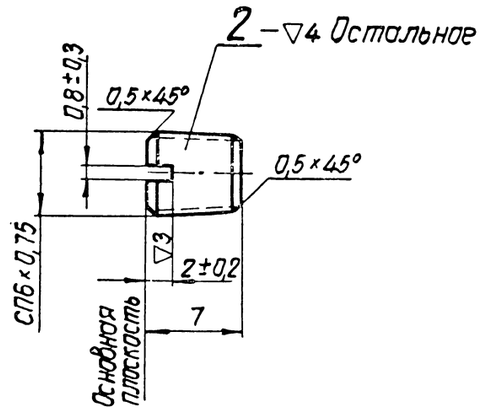
Согласовано с чертежами 2Д100.36.104 сб., Д100.36.105 сб Д100.36.106 сб

Золотниковая часть регулятора	1,432	Вес по чертежу
МТА ХБТИ	Регулятор всережимный	2Д100.36.103 сб

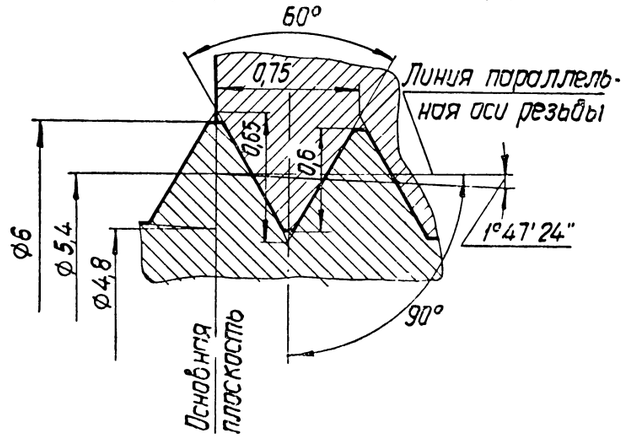




Число рабочее витков	3,25
Число полное витков	5,5
Длина развернутой проволоки	240
Навивка	левая



Профиль резьбы СП6×0,75.



А-А

Б-Б

Технические требования

Деталь 1

1. Отливка по Д50. ТУ9.
2. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,2 мм.
3. Биение поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 0,03 мм.
4. Биение поверхности „д" относительно поверхности „а" не более 0,03 мм.
5. Биение поверхностей „г" и „е" относительно поверхности „а" не более 0,03 мм на Ø 32 мм.
6. Отклонение оси симметрии лысок по размеру 19Х3 относительно оси поверхности „д" не более 0,05 мм.
7. На поверхности „е" следы от фрезеровки лысок не допускаются.

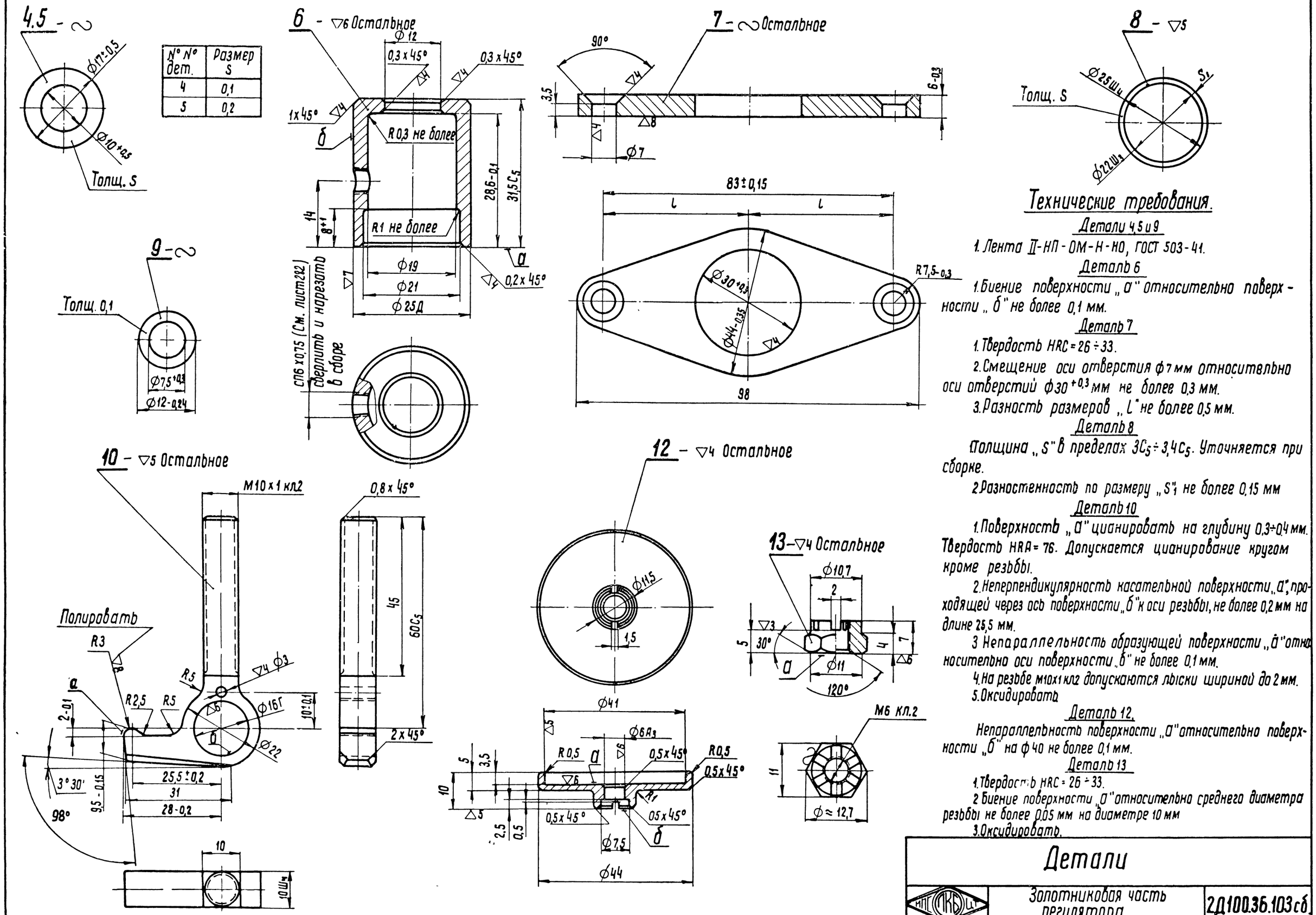
Деталь 2

1. Шаг резьбы измеряется параллельно оси винта.
2. При приемке по резьбовому калибру несовпадение основных плоскостей винта и калибра не более 0,75 мм.

Деталь 3

1. Просвет между поджатыми витками на конце витка не более 0,05 мм
2. Неперпендикулярность торцов относительно оси пружины не более 0,2 мм на длине пружины.
3. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,8 длины окружности.
4. Плоскостность торцов проверять на плите. Шатание пружины не допускается.
5. Обжатие пружины до соприкосновения витков не допускается.
6. После трехкратного обжатия пружины до высоты 15 мм остаточная деформация не допускается.
7. Оксидировать
8. Отклонение по количеству рабочих витков браковочным признаком не является.

Детали		
НПО ПКБ ЦТ	Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.103сб



№ № дет.	Размер S
4	0,1
5	0,2

Технические требования.

Детали 4,5 и 9

1. Лента II-НП-ОМ-Н-НО, ГОСТ 503-41.

Деталь 6

1. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,1 мм.

Деталь 7

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Смещение оси отверстия Ø7 мм относительно оси отверстий Ø30 +0,3 мм не более 0,3 мм.
3. Разность размеров „L" не более 0,5 мм.

Деталь 8

Толщина „S" в пределах 3C5 ÷ 3,4C5. Уточняется при сборке.

2. Разностенность по размеру „S"1 не более 0,15 мм

Деталь 10

1. Поверхность „а" цианировать на глубину 0,3÷0,4 мм. Твердость HRA = 76. Допускается цианирование кругом кроме резьбы.
2. Неперпендикулярность касательной поверхности „а", проходящей через ось поверхности „б" к оси резьбы, не более 0,2 мм на длине 25,5 мм.
3. Непараллельность образующей поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,1 мм.
4. На резьбе M10x1 кл2 допускаются лыски шириной до 2 мм.
5. Оксидировать

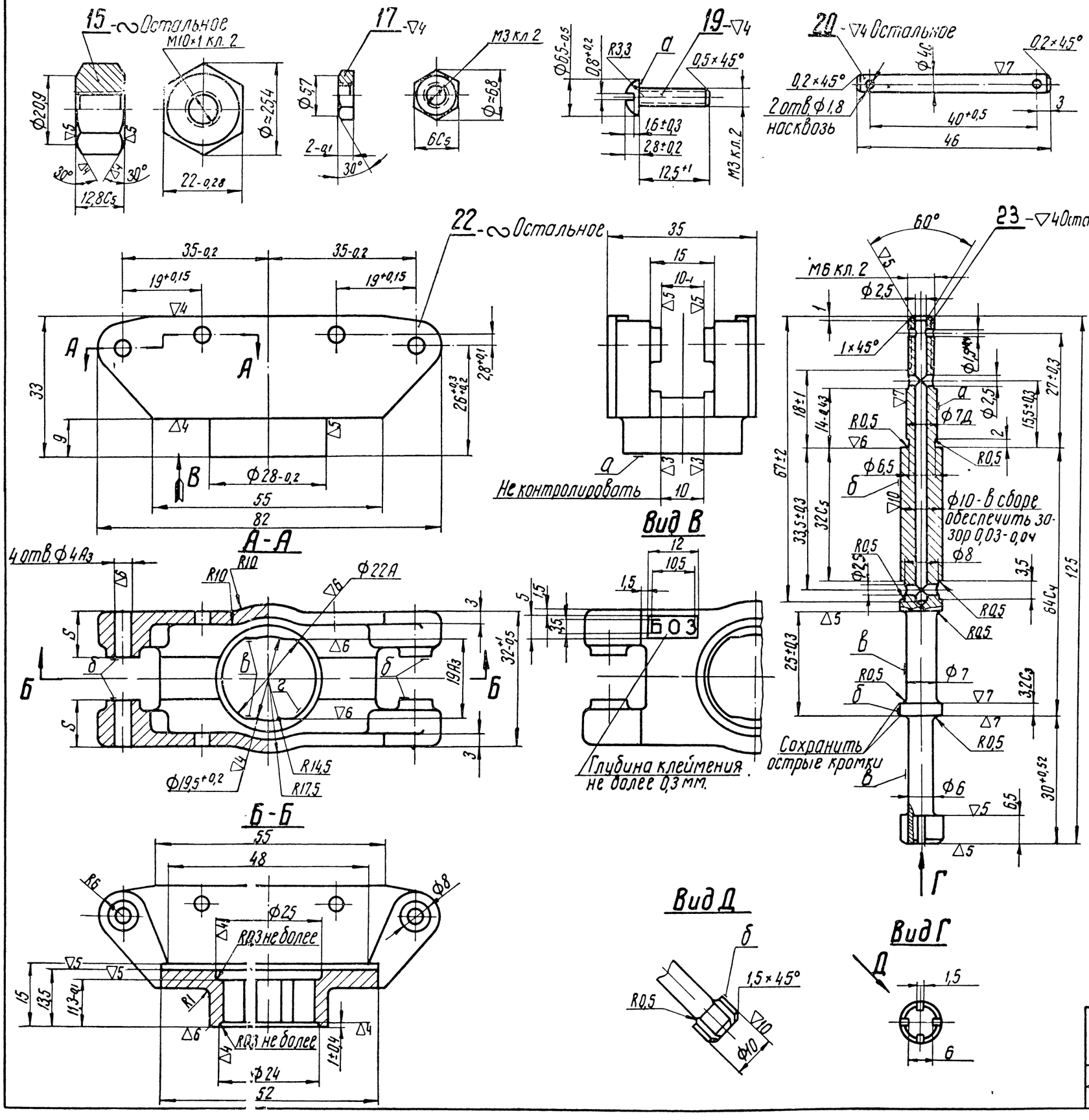
Деталь 12.

Непараллельность поверхности „а" относительно поверхности „б" на Ø40 не более 0,1 мм.

Деталь 13

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Биение поверхности „а" относительно среднего диаметра резьбы не более 0,05 мм на диаметре 10 мм
3. Оксидировать.

НПГ СКБ ЦГ	Детали Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.103сб



Технические требования

Деталь 15

Оксидировать.

Деталь 17

1. Допускается изготовление из стали 20, ГОСТ 1050-60
2. Оксидировать

Деталь 19

1. Эксцентричность головки относительно оси стержня не более 0,3 мм
2. Эксцентричность прорези шлица относительно оси стержня не более 0,4 мм
3. Отклонение от перпендикулярности поверхности „А" относительно оси стержня не более 2°
4. Оксидировать.

Деталь 20

1. Термообработать Твердость HRC = 33 ÷ 42.

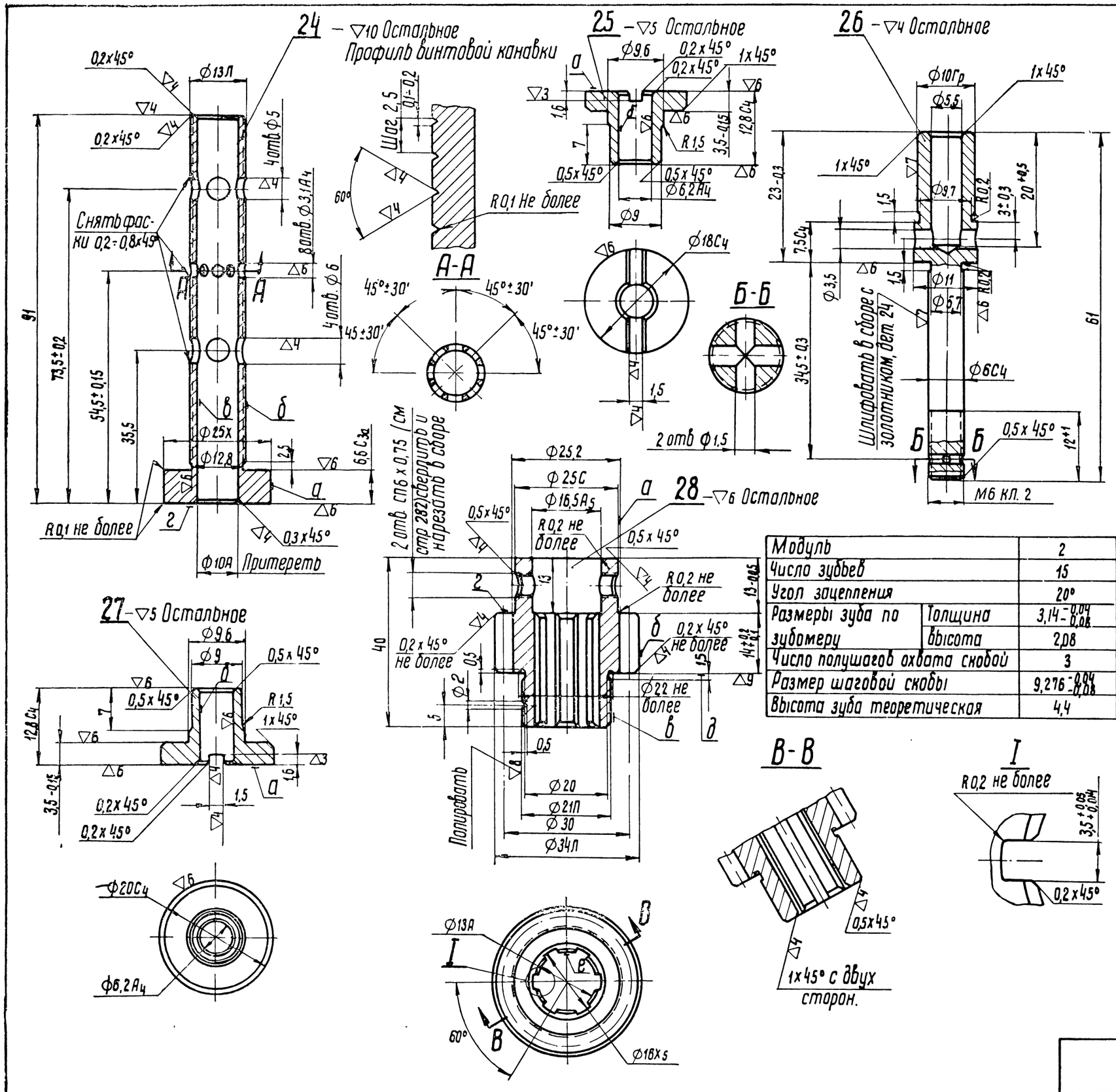
Деталь 22

1. Отливка по Д50 ТУ11
2. Предельные отклонения размеров отливки ± 1 мм.
3. Неуказанные литейные радиусы R2
4. Литейные уклоны 5°-7°
5. Разностенность по размерам „S" не более 2,5 мм
6. Биение поверхности „А" относительно оси поверхности „Г" не более 0,1 мм.
7. Непараллельность осей отверстия Ф4А3 относительно поверхности „А" не более 0,2 мм на длине 50 мм
8. Неперпендикулярность осей отверстия Ф4А3 относительно поверхностей „Б" не более 0,3 мм на длине 50 мм
9. Смещение оси симметрии поверхностей „Б" относительно оси поверхности „Г" не более 0,2 мм
10. Смещение оси симметрии поверхностей „В" относительно оси поверхности „Г" не более 0,1 мм.

Деталь 23

1. Поверхности „Б" и „В" цементовать и калить на глубину 0,3-0,7 мм Твердость HRC = 58 ÷ 62 Резьбу М6 кл. 2, 3 отверстия Ф2,5, отверстие Ф1,5 и поверхность „А" от цементации предохранить.
2. Корсетность, бочкообразность, конусность и эллиптичность поверхностей „Б" в сумме не более 0,01 мм.
3. Биение поверхности „А" относительно поверхности „Б" не более 0,02 мм
4. Правка не допускается

Детали		
МПСКБ ЦТ	Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.103сб



Модуль		2
Число зубьев		15
Угол зацепления		20°
Размеры зуба по зубомеру	Толщина	$3{,}14^{-0{,}04}_{-0{,}08}$
	Высота	2,08
Число полушагов охвата скобой		3
Размер шаговой скобы		$9{,}276^{-0{,}04}_{-0{,}08}$
Высота зуба теоретическая		4,4

Технические требования

Деталь 24

1. Термообработать. Твердость HRC = 42÷45.
2. Смещение отверстий Ф3,1А4 относительно друг друга не более 0,05 мм.
3. Кромки отверстий Ф3,1А4 с внутренней стороны должны быть острыми без заусенцев.
4. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,01 мм.
5. Биение поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 0,02 мм.
6. Биение поверхности „г" относительно поверхности „б" не более 0,03 мм на диаметре 22 мм.
7. Корсетность, бочкообразность, овальность и конусность поверхностей „б" и „в" не более 0,006 мм
8. Правка не допускается.
9. Допускается изготовление из стали 40х, ГОСТ 4543-61.

Деталь 26

1. Термообработать Твердость HRC = 26÷33.
2. Перекос оси резьбы относительно оси поверхности Ф6С4 проверять резьбовым калибром. Биение торца калибра не более 0,05 мм на диаметре 20 мм.

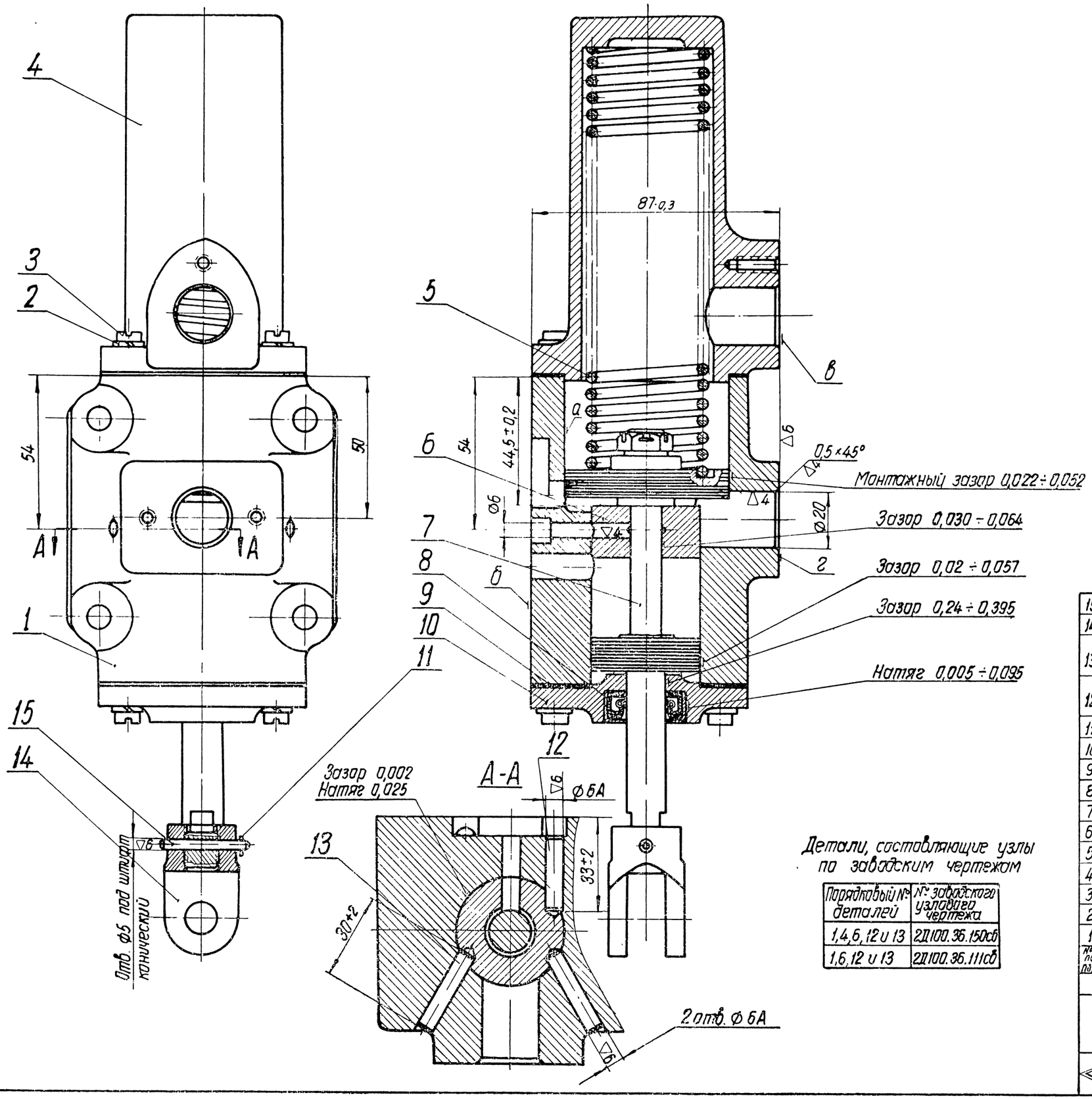
Детали 25 и 27

1. Твердость HRC = 26÷33.
2. Неперпендикулярность поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,1 мм на диаметре 17 мм.

Деталь 28

1. Термообработать Твердость HRC = 26÷30.
2. При приемке шлицев проверять:
   а) наружный диаметр шлицев-плоским калибром;
   б) внутренний диаметр шлицев-пробкой;
   в) ширину пазов-предельным калибром;
   г) взаимозаменяемость шлицев-шлицевым калибром
3. Биение поверхностей „а", „б" и „в" относительно поверхности „г" не более 0,02 мм.
4. Биение поверхностей „г" и „д" относительно поверхности „в" не более 0,02 мм на диаметре 30 мм.
5. Биение начальной окружности зубьев относительно поверхности „г" не более 0,06 мм.
6. При проверке по краске зацепления зубьев с эталонной шестерней величина отпечатка должна быть не менее 70% длины зуба. Допускается разрыв отпечатка.
7. При проверке по спецкалибру поверхности „д" просвет не допускается.
8. Кромки зубьев с двух сторон скруглить R 0,2÷0,4 мм.
9. На поверхности Ф25с допускается наличие следов режущего инструмента на длине не более 4 мм.

Детали		
МТС СКБ ЦТ	Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.103 сб



Технические требования

1. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса сервомотора (дет 1), перегородки (дет 6) и поршневой пары (дет. 7) к одной группе; детали должны иметь одинаковые клейма.
2. После запрессовки перегородки (дет 6) поверхность „а" не должна иметь рисок, царапин и других повреждений.
3. Поверхности „в" и „г" должны лежать в одной плоскости.
4. Непараллельность поверхностей „в" и „г" относительно поверхности „б" не более 0,2 мм на длине 100 мм.
5. Перед сборкой все детали тщательно промыть в бензине.
6. Полный ход поршневой пары 25 ± 0,5 мм.
7. До установки пружины сервомотора (дет 5) проверить легкость движения поршневой пары, заедание или тугой ход не допускается

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
1,4,6,12 и 13	2Д100.36.150сб
1,6,12 и 13	2Д100.36.111сб

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	Лист
15	Штифт конический	1	0,003	Сталь 45	1050-60	Д50.27 304	289
14	Серьга	1	0,09	Сталь 45	1050-60	Д100.36.034	289
13	Штифт цилиндрический 6Пр 22а×30	2	0,0036	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
12	Штифт цилиндрический 6Пр 22а×25	1	0,003	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
11	Шплинт 1,5×8	1	0,0001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
10	Крышка корпуса	1	0,35	СЧ 18-36	1412-54	Д100.36.036-1	289
9	Прокладка	2	0,001	Паронит	481-58	Д50 27 301	289
8	Сальник самоподжимной	1	0,02	—	—	Д50.27216сб1	291
7	Поршневая пара	1	0,49	—	—	2Д100.36 112сб	290
6	Перегородка	1	0,14	Сталь 40	1050-60	Д100.36.024	289
5	Пружина сервомотора	1	0,45	Проволока 3,5	3104-47	Д100.36.035	288
4	Стакан	1	1,25	СЧ 15-32	1412-54	2Д100.36 025	288
3	Винт М6×18	8	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58	—
2	Шайба пружинная 6Н	8	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
1	Корпус сервомотора	1	3,3	СЧ 21-40	1412-54	2Д100.36.023	287

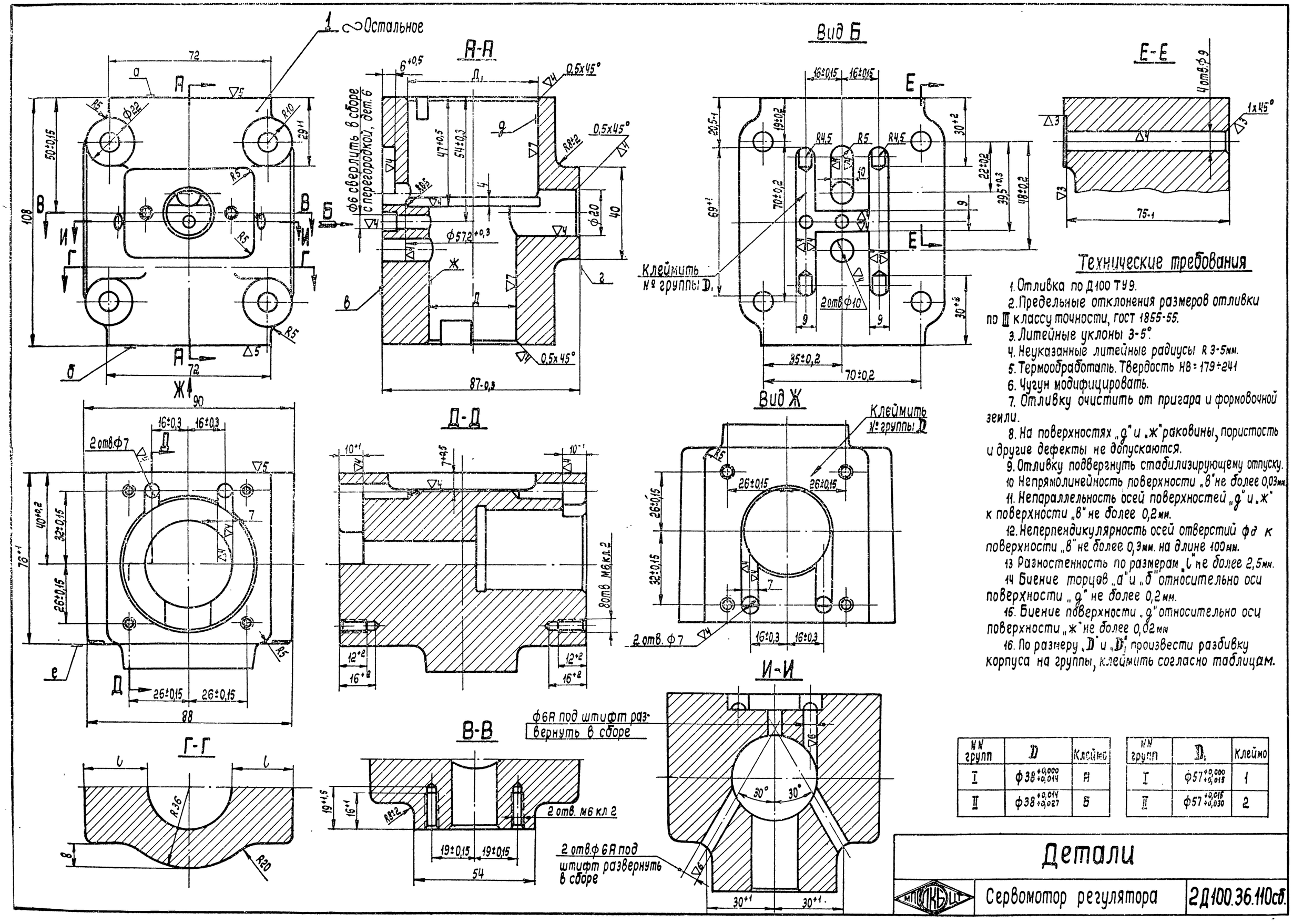
Согласован с черт 2Д100.36.111сб и 2Д100.36 150сб

Сервомотор регулятора

Вес по чертежу 6,21

ЦКБ

Регулятор всережимный 2Д100.36.110сб



Технические требования

1. Отливка по Д100 ТУ9.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3-5°.
4. Неуказанные литейные радиусы R 3-5мм.
5. Термообработать. Твердость НВ = 179÷241
6. Чугун модифицировать.
7. Отливку очистить от пригара и формовочной земли.
8. На поверхностях „д" и „ж" раковины, пористость и другие дефекты не допускаются.
9. Отливку подвергнуть стабилизирующему отпуску.
10. Непрямолинейность поверхности „в" не более 0,03мм.
11. Непараллельность осей поверхностей „д" и „ж" к поверхности „в" не более 0,2мм.
12. Неперпендикулярность осей отверстий Фд к поверхности „в" не более 0,3мм. на длине 100мм.
13. Разностенность по размерам „l" не более 2,5мм.
14. Биение торцов „а" и „б" относительно оси поверхности „д" не более 0,2мм.
15. Биение поверхности „д" относительно оси поверхности „ж" не более 0,02мм
16. По размеру „D" и „D₁" произвести разбивку корпуса на группы, клеймить согласно таблицам.

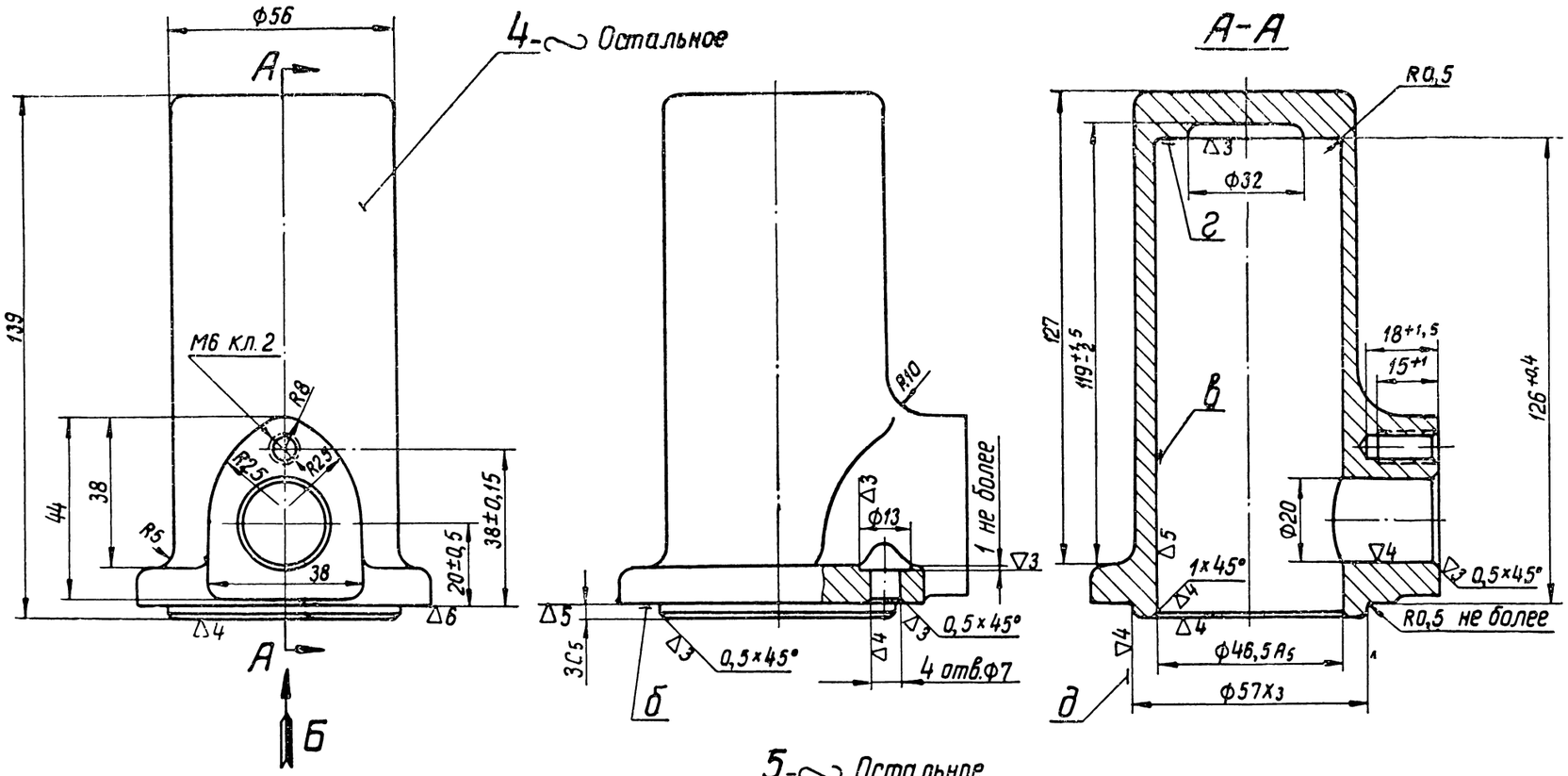
№№ групп	D	Клеймо
I	$\phi 38^{+0,000}_{+0,014}$	А
II	$\phi 38^{+0,014}_{+0,027}$	Б

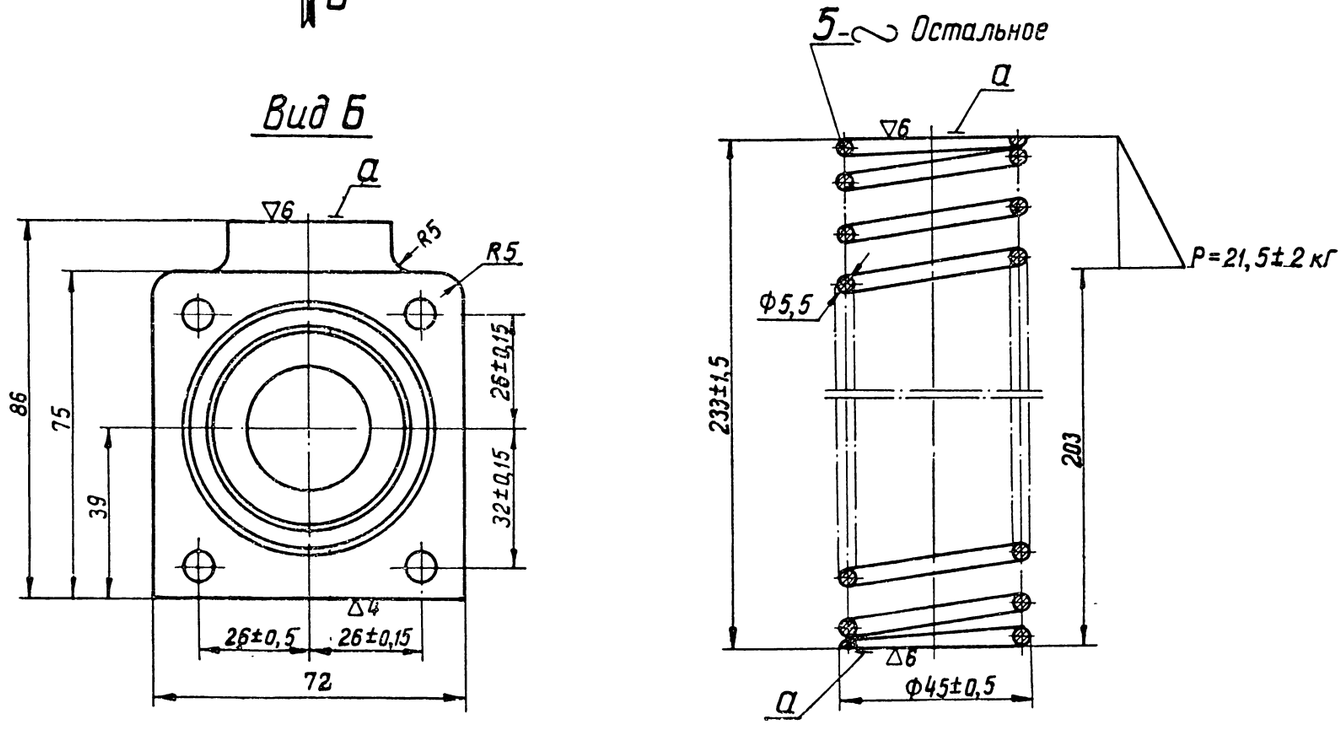
№№ групп	D_1	Клеймо
I	$\phi 57^{+0,000}_{+0,015}$	1
II	$\phi 57^{+0,015}_{+0,030}$	2

Детали

Сервомотор регулятора

2Д100.36.110сб.





Число рабочих витков	19,5
Число полное витков	22+0,5
Длина развернутой проволоки	≈2800
Навивка	левая

Технические требования

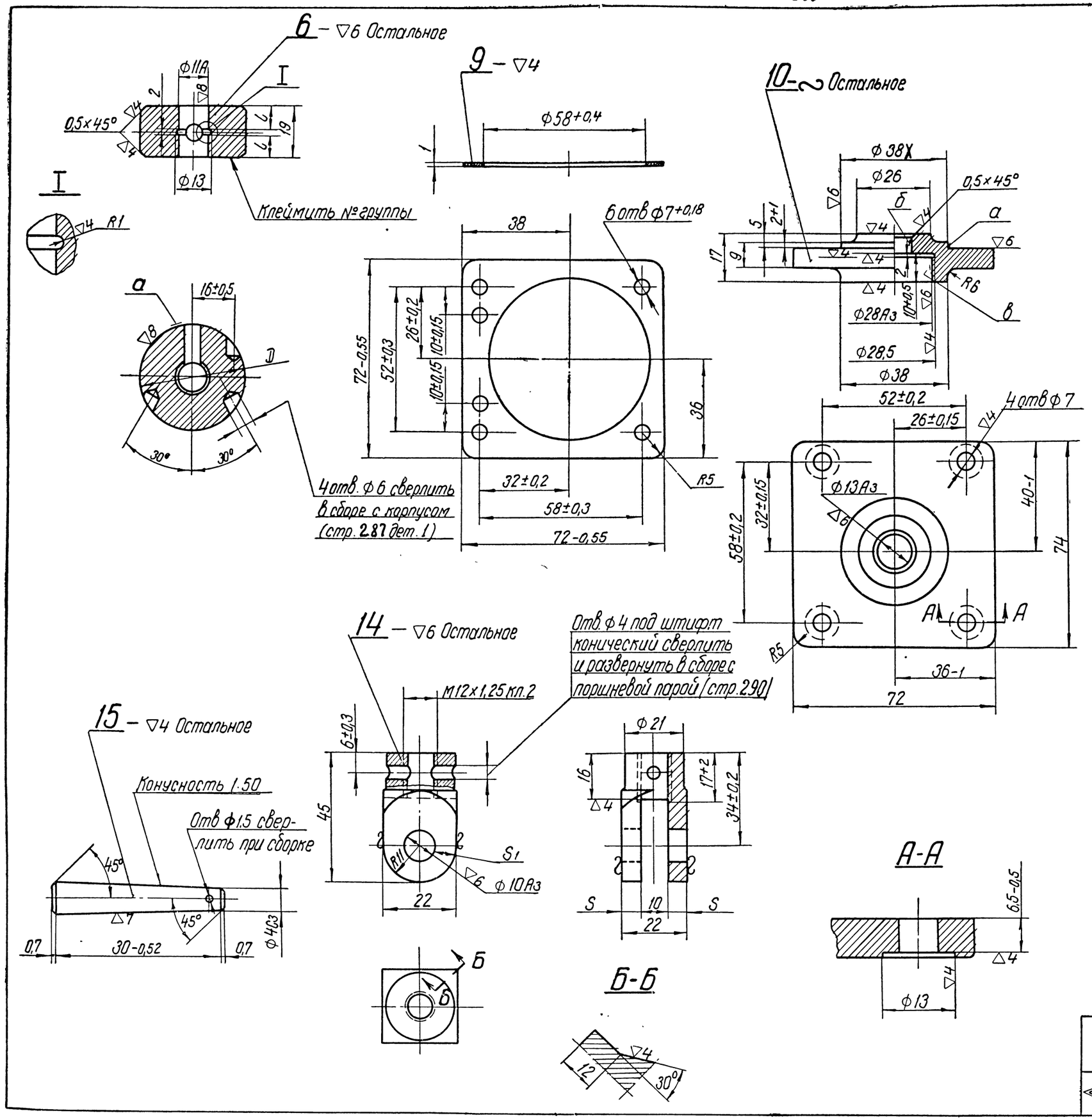
Деталь 4

1. Отливка по Д100.ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 5°.
4. Неуказанные литейные радиусы R2 ÷ 3 мм.
5. Окончательную обработку поверхности „а" производить в сборе с корпусом сервомотора (Стр. 287 дет 1).
6. Неперпендикулярность поверхности „г" к поверхности „в" не более 0,3 мм на длине 126 мм.
7. Биение поверхностей „б" и „д" относительно оси поверхности „в" не более 0,15 мм.
8. Стакан опрессовать водой давлением 2-3 кГ/см² в течение трех минут; течь и потение не допускаются.

Деталь 5

1. Термообработать Твердость HRC=40÷48.
2. Неравномерность шага не более 1 мм.
3. Неперпендикулярность поверхностей „а" относительно оси пружины не более 0,3 мм на длине 45 мм
4. Пружина должна устойчиво стоять на плите, пошатывание не допускается
5. Опорная поверхность витков должна быть не менее 3/4 длины окружности Толщина конца опорного витка не менее 0,5 мм
6. После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
7. Просвет между поджатыми витками не более 0,3 мм.
8. Цинковать.
9. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56 с дробенаклепом.

Детали		
МПКБ ЦТ	Сервомотор регулятора	2Д100.36.110 сб



Технические требования

Деталь 6

1. Термообработать твердость HRC = 26÷33
2. Биение поверхности „а" относительно оси отверстия ф 11А не более 0,02 мм.
3. Биение торцов относительно оси отверстия ф 11А не более 0,1 мм.
4. Разномерность размеров „ l " не более 2 мм
5. По размеру „ D " произвести разбивку детали на группы, клеймить согласно таблицы.

№ групп	D	Клейма
I	$\phi 38^{+0,025}_{+0,016}$	А
II	$\phi 38^{+0,033}_{+0,025}$	Б

Деталь 10

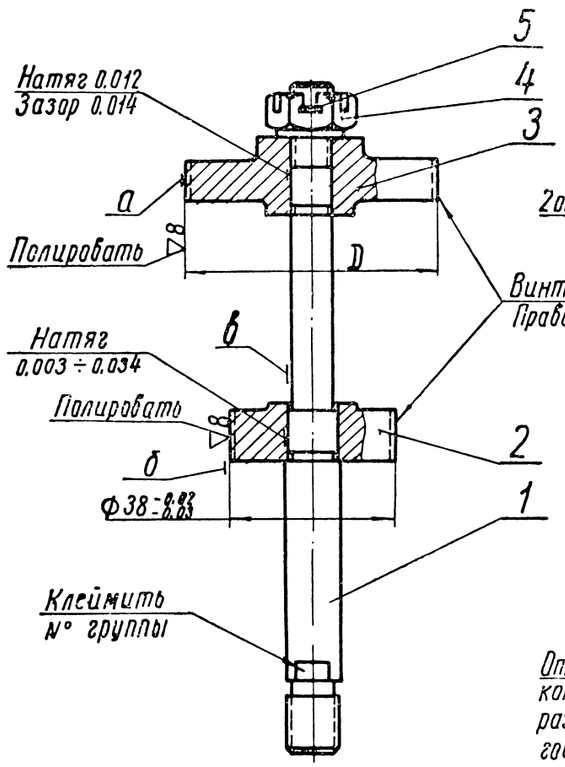
1. Отливка по Д100.ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы 2-3 мм
4. Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,05 мм.
5. Биение поверхности „в" относительно оси поверхности „б" не более 0,2 мм.

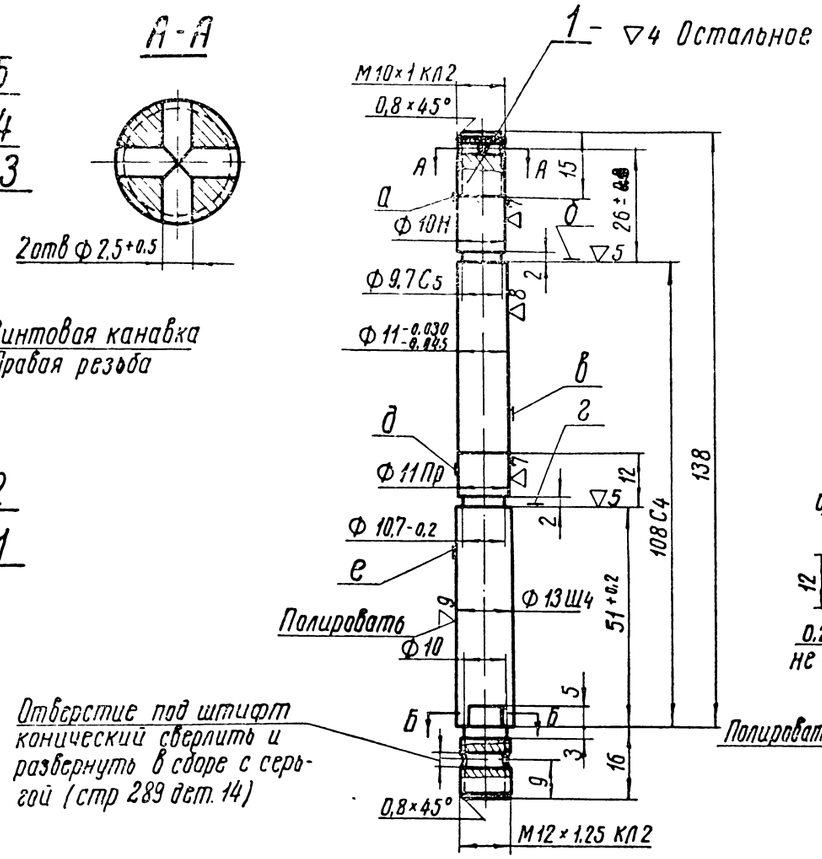
Деталь 13

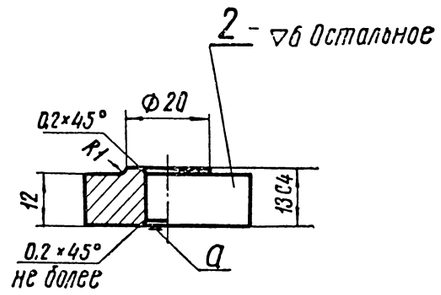
1. Термообработать Твердость HRC = 26÷33.
2. Разностенность по размеру „ S " не более 0,5 мм
3. Разностенность по размеру „ S_1 " не более 0,1 мм.
4. Неперпендикулярность оси отверстия М12×1,25 кл. 2 относительно оси отверстия ф 10А3 не более 0,2 мм на длине 100 мм.
5. Оксидировать

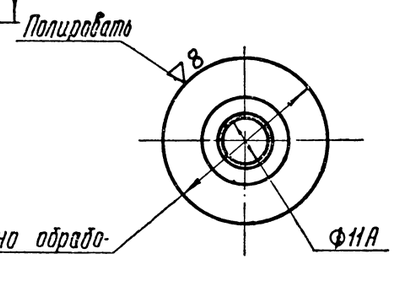
Детали		
МОКС	Сервомотор регулятора	2Д.100.36.110сб

19В Зак. 313

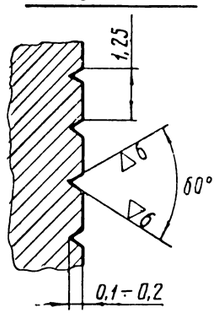


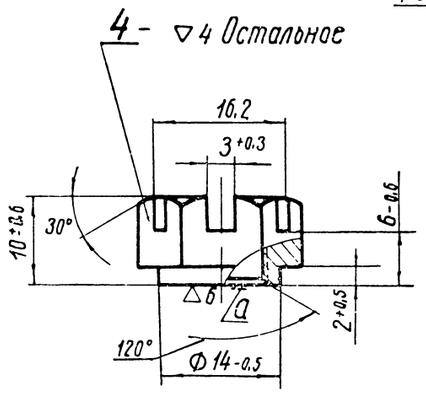


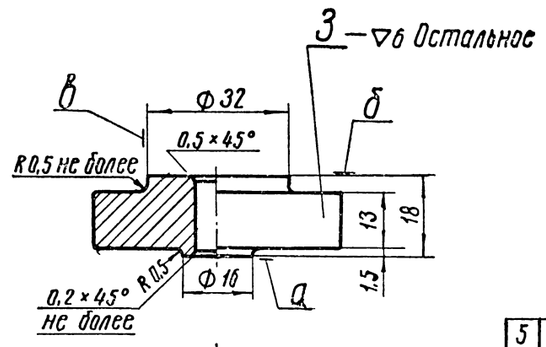


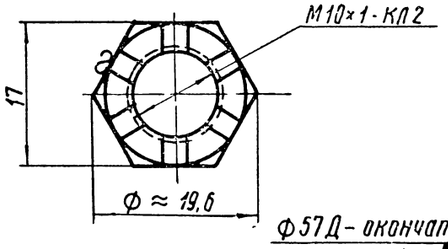


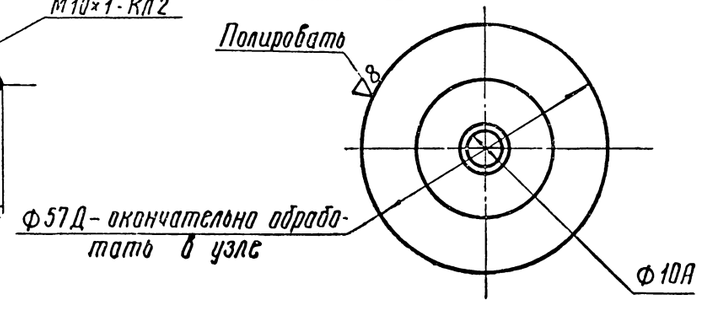
Профиль винтовой канавки на дет. 2 и 3











Технические требования

1. Биение поверхностей „а" и „д" относительно поверхности „в" не более 0,02мм.
2. Запрессовку дисков (дет. 2 и 3) производить до упора.
3. По размеру „D" произвести разбивку поршневой пары на группы, клеймить согласно таблицы.

№ групп	D	Клеймо
1	$Ф 57^{-0,022}_{-0,032}$	1
2	$Ф 57^{-0,012}_{-0,022}$	2

Деталь 1

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхностей „а" и „д" относительно поверхности „в" не более 0,01мм.
3. Биение поверхности „е" относительно поверхности „в" не более 0,05мм.
4. Биение поверхностей „б" и „г" относительно поверхности „в" не более 0,01мм.
5. Смещение среднего диаметра резьбы М12×1,25 кл 2 относительно поверхности „в" не более 0,1мм.

Деталь 2

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „а" относительно оси отверстия Ф 11А не более 0,03мм на Ф 20мм.

Деталь 3

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „а" относительно оси отверстия Ф 10А не более 0,03мм на Ф 15мм.
3. Биение поверхности „б" и „в" относительно оси отверстия Ф 10А не более 0,07мм.

Деталь 4

1. Биение поверхности „а" относительно оси среднего диаметра резьбы М10×1 кл.2 не более 0,05мм.

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
5	Шплинт 2,5×25	1	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Гайка	1	0,014	Сталь 40	1051-59	Д 100 36 022	290
3	Поршень силовой	1	0,25	Сталь 40	1050-60	2Д 100 36 020	290
2	Поршень компенсирующий	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д 100.36 021	290
1	Ось	1	0,125	Сталь 40	1050-60	Д 50 27 293	290

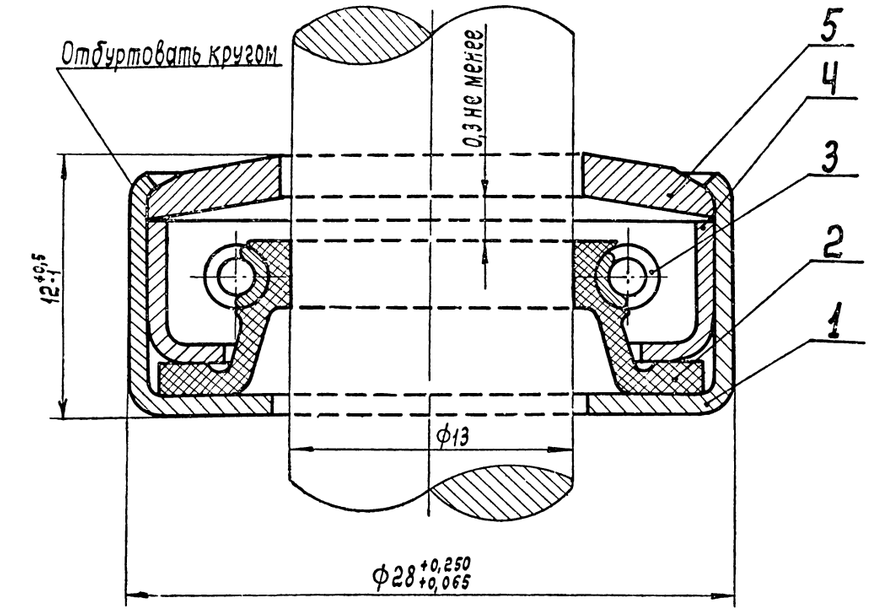
Поршневая пара

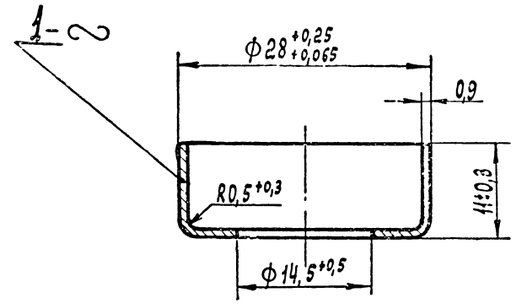
Вес по чертежу

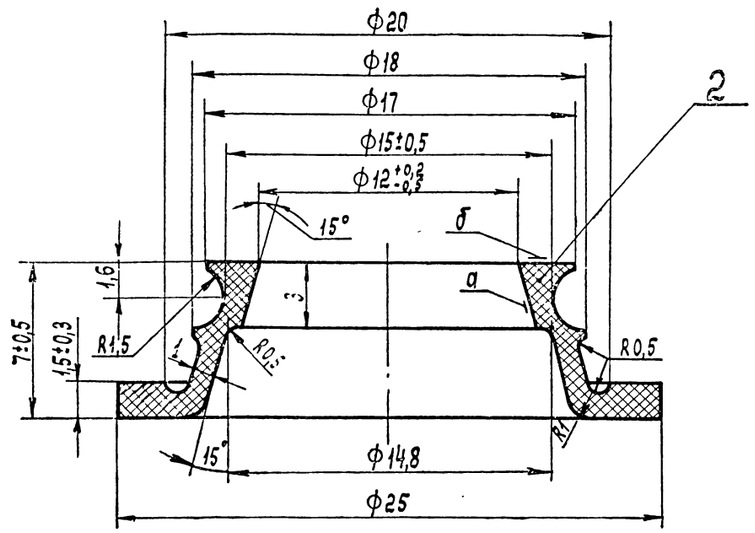
МПКБ ЦГ

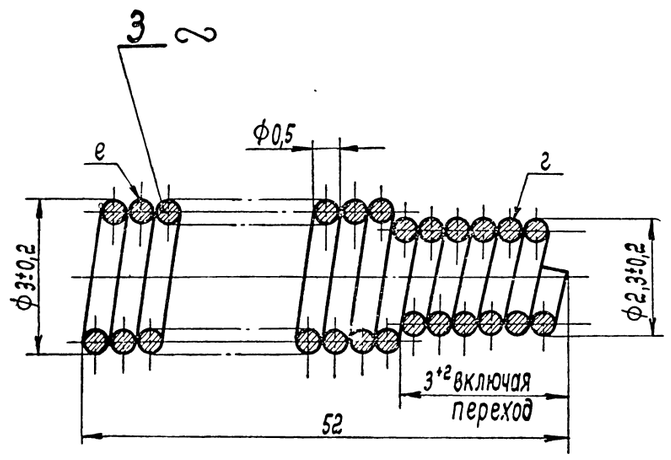
Сервомотор регулятора

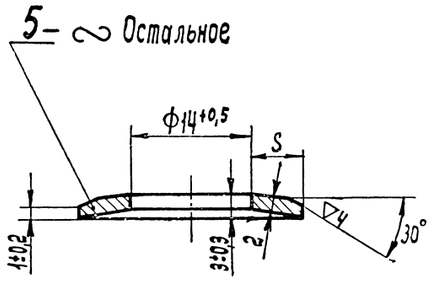
2Д 100.36.112сб

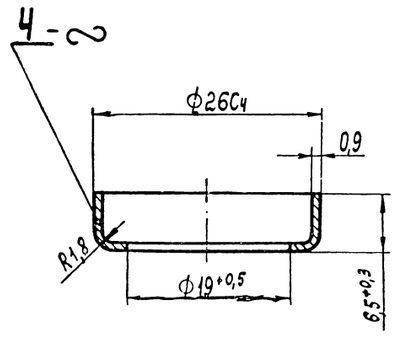


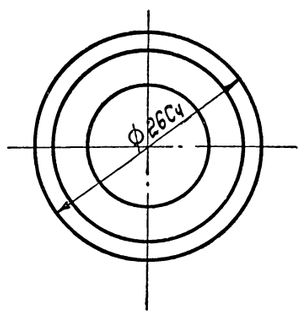












Технические требования

1. Биение поверхности ф 28 относительно оси ф13 не более 0,5мм Перед забуртовкой корпуса сальника (дет. 1) обеспечить плотное прилегание к нему манжеты (дет 2)
2. Высота цилиндрического пояска по наружному диаметру сальника не менее 5мм
3. Допускается шлифовка по наружному диаметру.
4. В местах забуртовки допускаются три местные засечки шириной 3-5мм.
5. На поверхности манжеты (дет. 2), соприкасающейся с валом, продольные сквозные риски, задиры и другие дефекты не допускаются.
6. Проворачивание манжеты (дет. 2) в собранном сальнике не допускается.

Деталь 1

1. Размер ф 28 +0,25 +0,065 выдержать в сборе
2. На поверхности корпуса надрывы, трещины, вмятины, гофры и другие дефекты не допускаются.

Деталь 2

1. На поверхности „а" продольные сквозные риски, углубления, зарезы и трещины не допускаются.
2. На кромке ф12 наличие бахромы, заусенцы, местные зарезы не допускаются.
3. Допускается зачистка поверхностей „а", „б" и ф 25
4. Размеры ф17 и 1,6 не контролировать.

Деталь 3

1. Переход от ф 3±0,2 до ф 2,3±0,2 на длине не более 3 витков
2. По ф 3±0,2 обеспечить зазор между витками до 0,5мм.
3. Направление навивки произвольное
4. Пружину оксидировать.
5. Пружину согнуть в кольцо, конец „г" ввинтить в конец „г"
6. Длина проволоки в развернутом виде ≈ 800мм.

Деталь 4

1. На поверхности детали надрывы, трещины, вмятины, гофры и другие дефекты не допускаются.

Деталь 5

1. Разностенность по размеру „S" не более 0,5мм
2. На поверхности детали надрывы, трещины, гофры, вмятины и другие дефекты не допускаются

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Крышка сальника	1	0,0011	М Ст. 3	380-60*	Д 50. 27. 308-1	291
4	Кольцо	1	0,002	Сталь 11-Г 10кп	914-56	Д 50. 27. 306-1	291
3	Кольцо пружинное	1	0,001	Проволока В 0,5	9389-60	Д 50 27. 307	291
2	Манжета	1	0,001	Резина 3825	ТУ МХП 1166-52	Д 50. 27. 309-2	291
1	Корпус сальника	1	0,015	Сталь 11-Г 08кп	914-56	Д 50. 27. 305-1	291

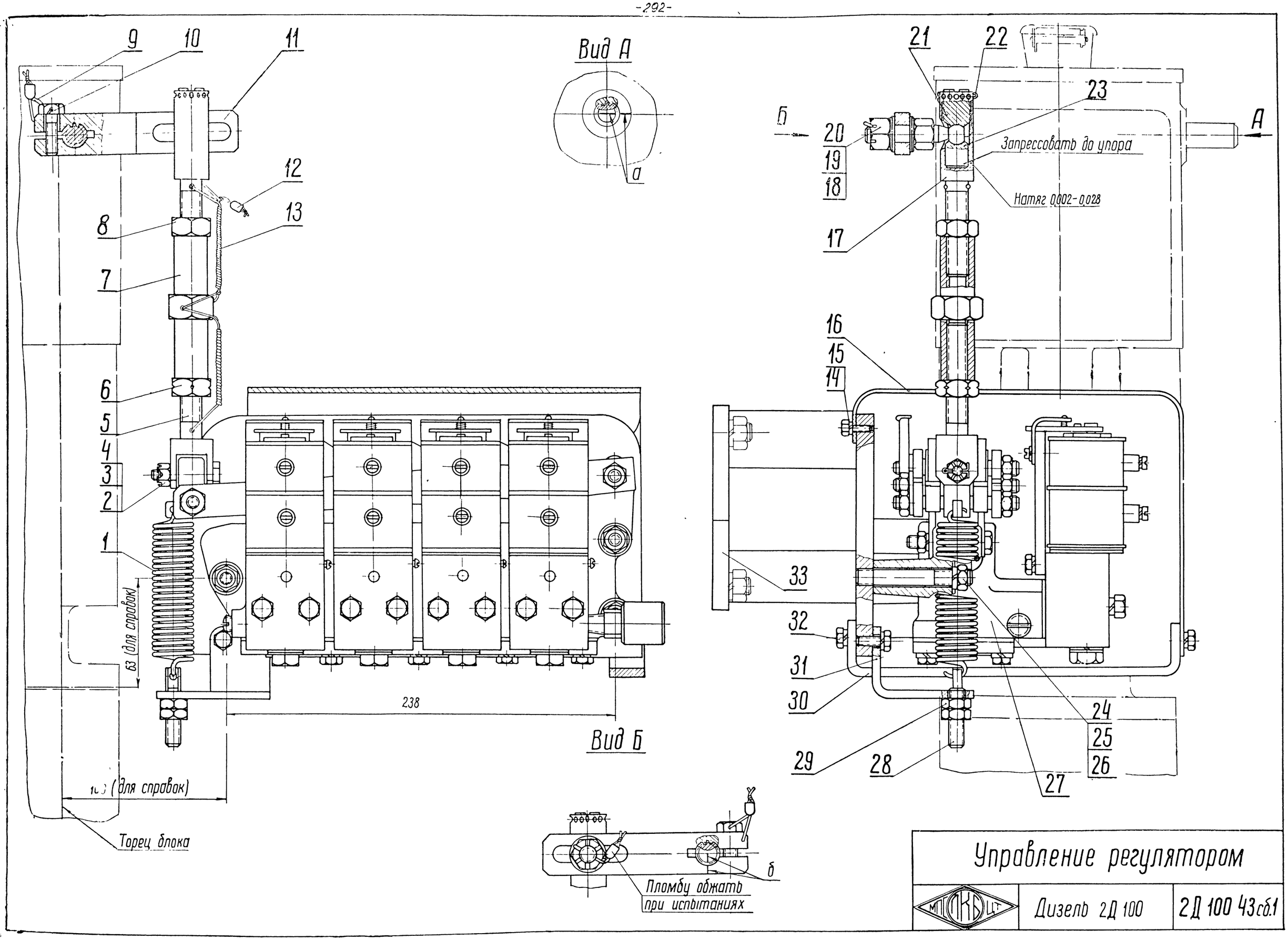
Сальник самоподжимной

Вес по чертежу: 0,02

МП ЛКБ ЦТ

Сервомотор регулятора

Д 50.27.216сб.1



Управление регулятором		
МТЗ ПКБ	Дизель 2Д 100	2Д 100 43сб.1

Технические требования

1. Шарнир (дет 18) должен свободно поворачиваться в опорах шарнира (дет. 21, 23).
2. Предварительная затяжка пружины (дет. 1) – 17 мм
3. Положение шарнира (дет 18) регулировать при испытании регулятора.

После регулировки на торце шлицевого валика и бонке корпуса нанести риски „а" (Вид А), а на другом торце шлицевого валика и рычага (дет. 11) – риски „б" (Вид Б) глубиной 0,2 ÷ 0,5 мм.

4. Допускается применение проволоки ОЦ ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Окраска по Д100-ТУ20

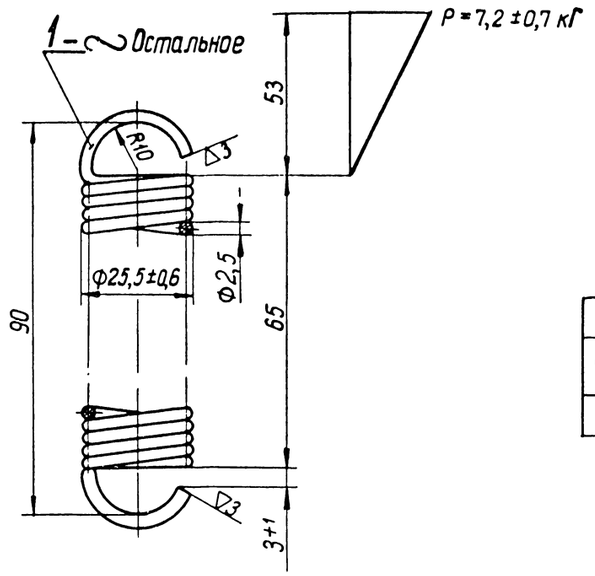
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер деталей	№ заводского узлового чертежа
24, 33	2Д100 43 001 сб.
17, 23	2Д100 43 003 сб.

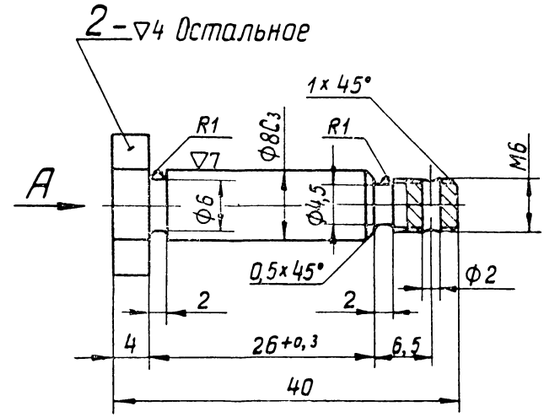
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
33	Кронштейн	1	6,0	–	–	2Д100 43.002сб	296
32	Болт М6 × 16	2	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
31	Угольник	1	0,125	Ст. 3	500-58	2Д100.43.052	296
30	Скоба	1	0,2	Ст. 3	500-58	2Д100.43.048	296
29	Гайка 1М8	2	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
28	Шпилька	1	0,02	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.011	296
27	Сервомотор пневматический	1	11,6	–	–	2Д100.43.065сб	298
26	Гайка 1М10	3	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2524-51	—
25	Шайба пружинная 10Н	3	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
24	Шпилька М10 × 60 А II-0	3	0,040	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	–
23	Нижняя опора шарнира	1	0,025	Сталь 20	1050-60	Д50.27.446	295
22	Шплинт 2 × 25	1	0,0006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Верхняя опора шарнира	1	0,03	Сталь 20	1050-60	Д50.27.445	295
20	Гайка М10	1	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
19	Шайба 10 × 2	2	0,004	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
18	Шарнир	1	0,07	Сталь 20	1051-59	2Д100.43.005	295
17	Гильза шарнира	1	0,12	Сталь 40	1051-59	2Д100.43.046	295
16	Кожух	1	1,3	Ст. 3	501-58	2Д100.43.045	295
15	Шайба пружинная 6Н	6	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
14	Болт М6 × 12	4	0,005	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
13	Проволока ℓ = 400	–	0,002	Проволока 0,1	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
12	Пломба	3	0,0005	Алюминий А2	3549-59	СК.075.31	—
11	Рычаг	1	0,2	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.009А	294
10	Болт 1М10 × 25	1	0,021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
9	Проволока ℓ = 100	–	0,001	Проволока О 1,2	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
8	Гайка М12	1	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
7	Муфта	1	0,15	Сталь 40	1051-59	Д50.27.442	294
6	Гайка	1	0,025	Сталь 40	1051-59	Д50.27.454	294
5	Вилка	1	0,14	Сталь 40	1050-60	2Д100 43.047	294
4	Шплинт 1,5 × 15	1	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
3	Гайка М6	1	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
2	Палец	1	0,03	Сталь 20	1051-59	Д50 27.452	293
1	Пружина	1	0,078	Проволока II-2,5	9389-60	2Д100 43 038	293

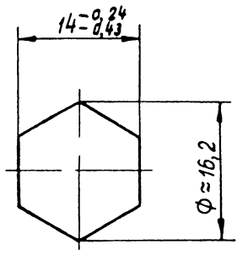
Согласован с черт 2Д100.43.001 сб; 2Д100.43.003 сб

Управление регулятором	18,7 Вес
МТС ПКБ ЦТ — Дизель 2Д100	2Д100.43 сб.1



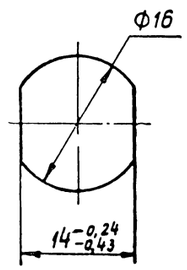
Число рабочих витков	26
Длина развернутой проволоки	2020
Навивка	Правая





Вид А

Вариант



Технические требования

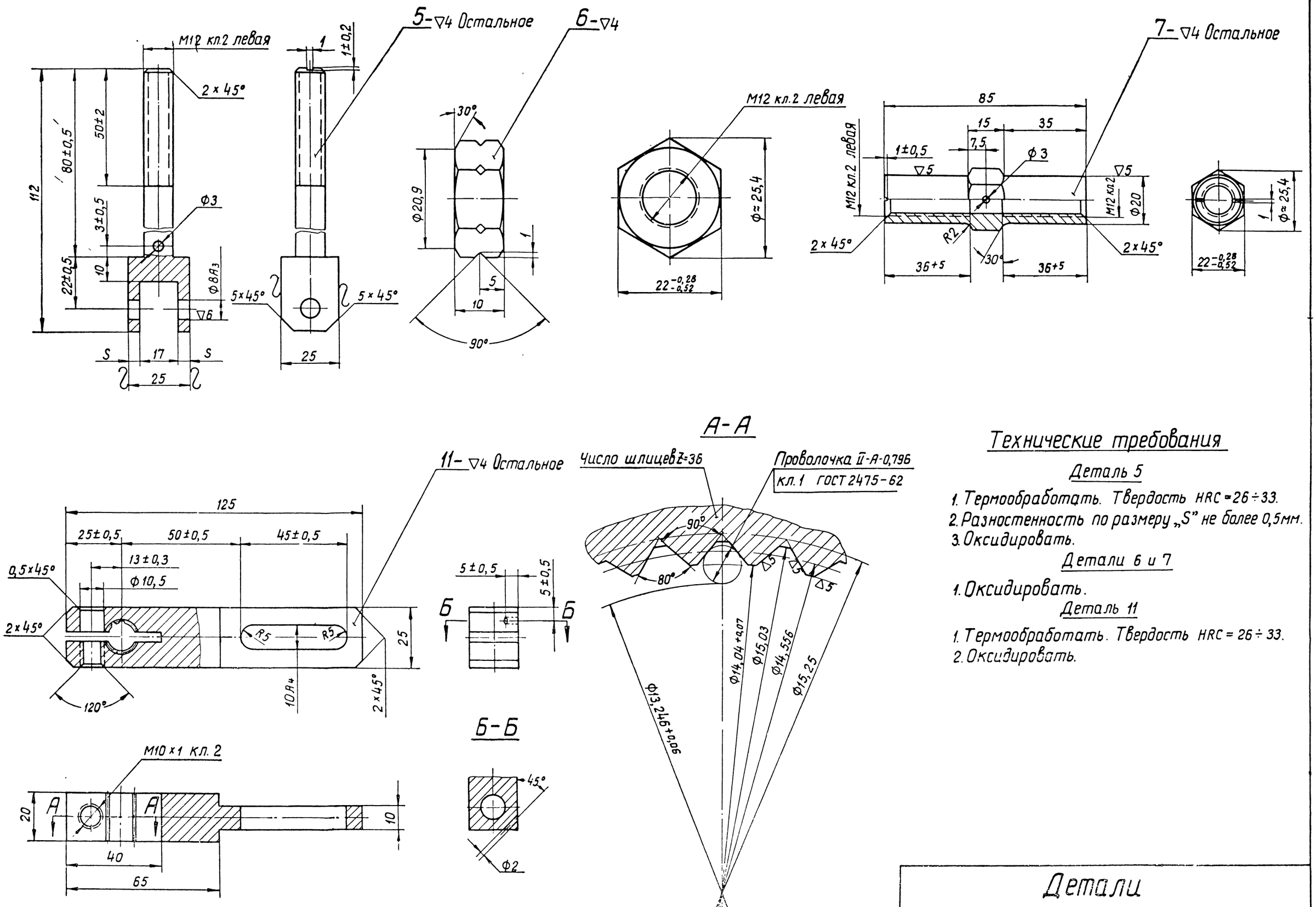
Деталь 1

1. Оксидировать

Деталь 2

1. Цианировать на глубину 0,2÷0,4 мм. Твердость HRC ≥ 56

Детали	
МТС ПКБ ЦТ — Управление регулятором	2Д100.43 сб.1



Технические требования

Деталь 5

1. Термообработать. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Разностенность по размеру „S" не более 0,5мм.
3. Оксидировать.

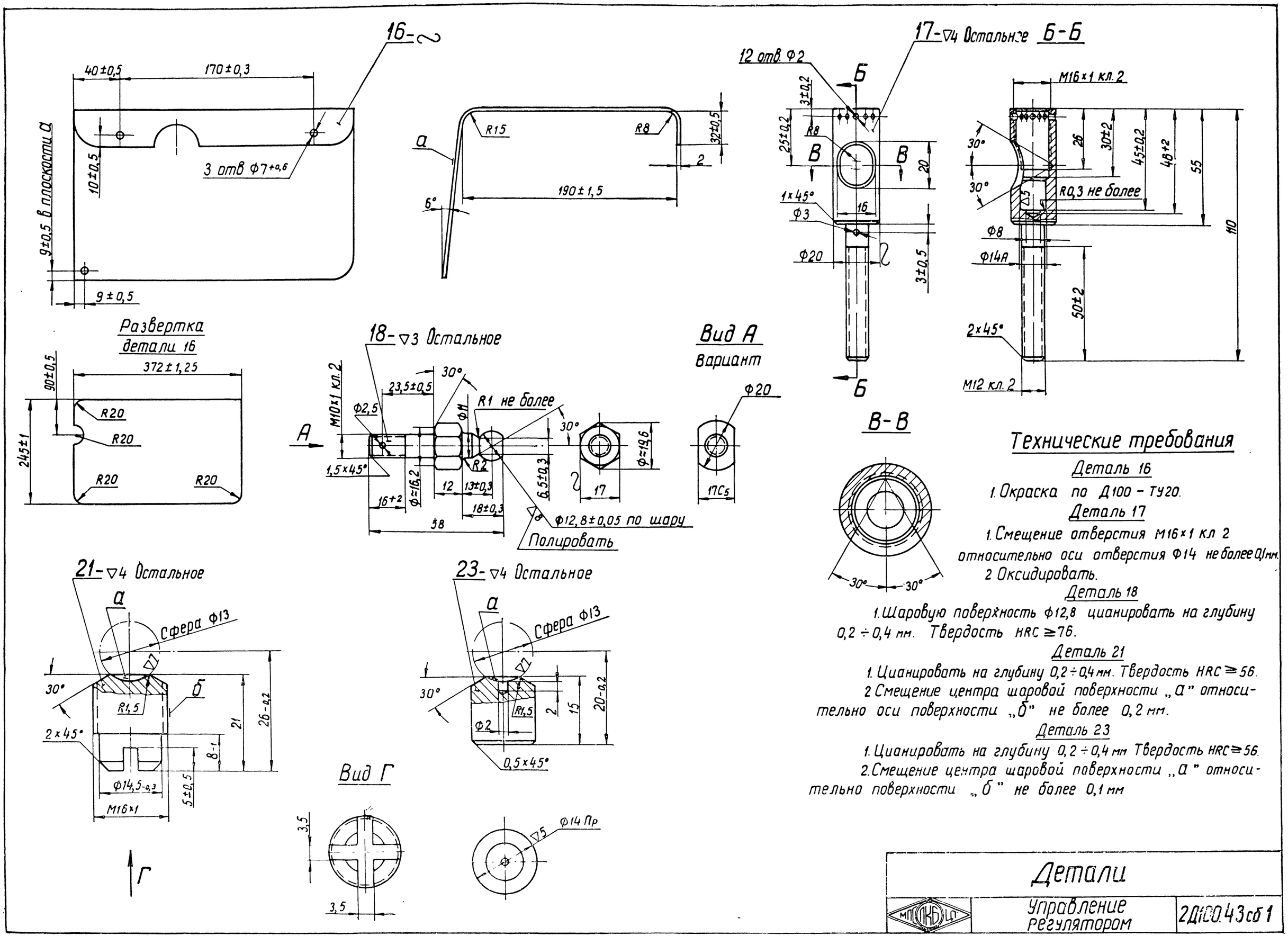
Детали 6 и 7

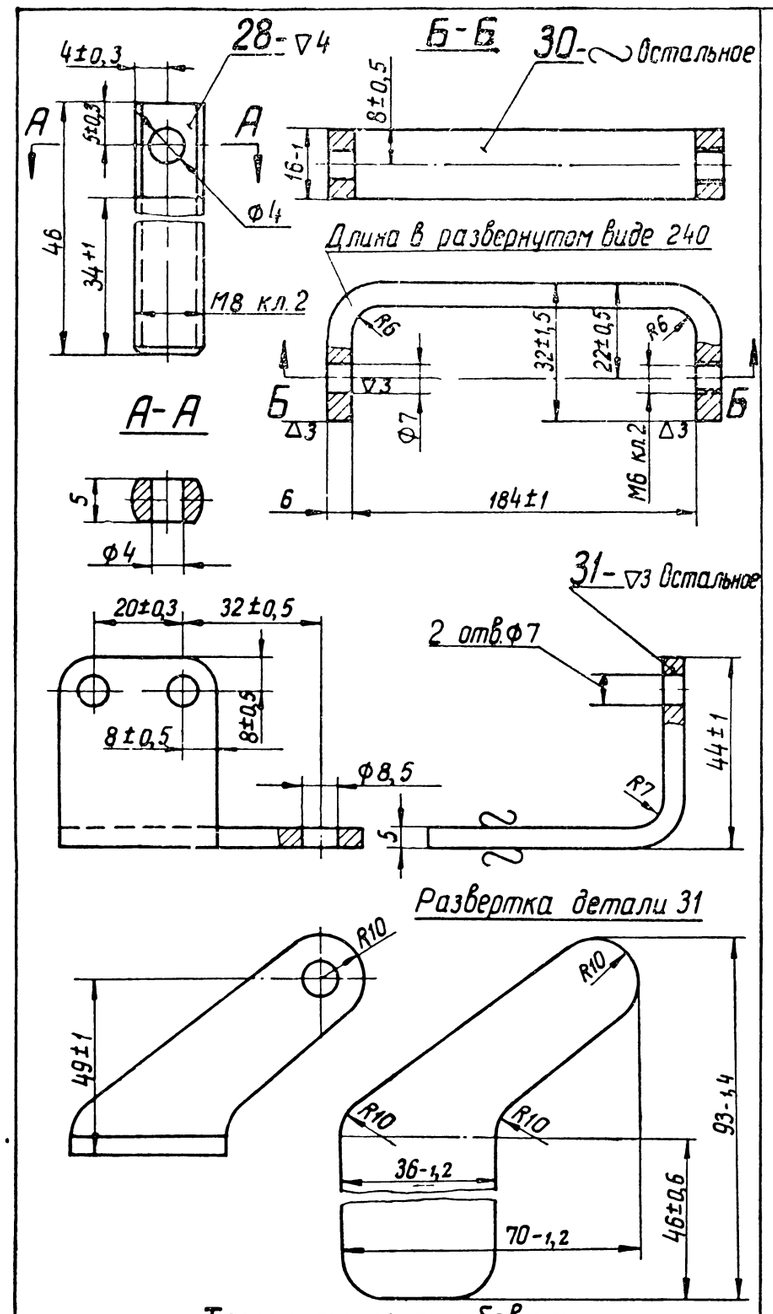
1. Оксидировать.

Деталь 11

1. Термообработать. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Оксидировать.

	Детали	
МОСКБ ЦТ	Управление регулятором	2Д100.43сб.1


16-
40±0,5
170±0,3
3 отв Ф7+0,6
10±0,5
9±0,5 в плоскости а
9±0,5
а
R15
R8
32±0,5
2
190±1,5
6°
17-▽4 Остальное
Б-Б
12 отв. Ф2
Б
3±0,2
25±0,2
R8
В
В
20
1×45°
Ф3
16
Ф20
3±0,5
М16×1 кл. 2
30°
30°
26
30±2
45±0,2
48+2
55
110
R0,3 не более
Ф8
Ф14А
50±2
2×45°
М12 кл. 2
Развертка детали 16
372±1,25
90±0,5
245±1
R20
R20
R20
R20
18-▽3 Остальное
М10×1 кл.2
23,5±0,5
30°
Ф2,5
Ф11
R1 не более
А
1,5×45°
Ф=16,2
12
13±0,3
R2
6,5±0,3
16+2
18±0,3
58
30°
Ф=19,6
17
Ф12,8±0,05 по шару
Полировать
Вид А
Вариант
Ф20
17С5
В-В
30°
30°
Технические требования
Деталь 16
1. Окраска по Д100 – ТУ20.
Деталь 17
1. Смещение отверстия М16×1 кл 2 относительно оси отверстия Ф14 не более 0,1мм.
2 Оксидировать.
Деталь 18
1. Шаровую поверхность Ф12,8 цианировать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость HRC ≥ 76.
Деталь 21
1. Цианировать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость HRC ≥ 56.
2 Смещение центра шаровой поверхности „а" относительно оси поверхности „б" не более 0,2 мм.
Деталь 23
1. Цианировать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм Твердость HRC ≥ 56.
2. Смещение центра шаровой поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,1 мм
21-▽4 Остальное
а
Сфера Ф13
▽7
30°
б
R1,5
2×45°
21
26-0,2
8-1
Ф14,5-0,3
5±0,5
М16×1
Г
Вид Г
3,5
3,5
23-▽4 Остальное
а
Сфера Ф13
▽7
30°
R1,5
2
15
20-0,2
Ф2
0,5×45°
Ф14 Пр
▽5
Детали
Управление регулятором
2Д100.43сб1



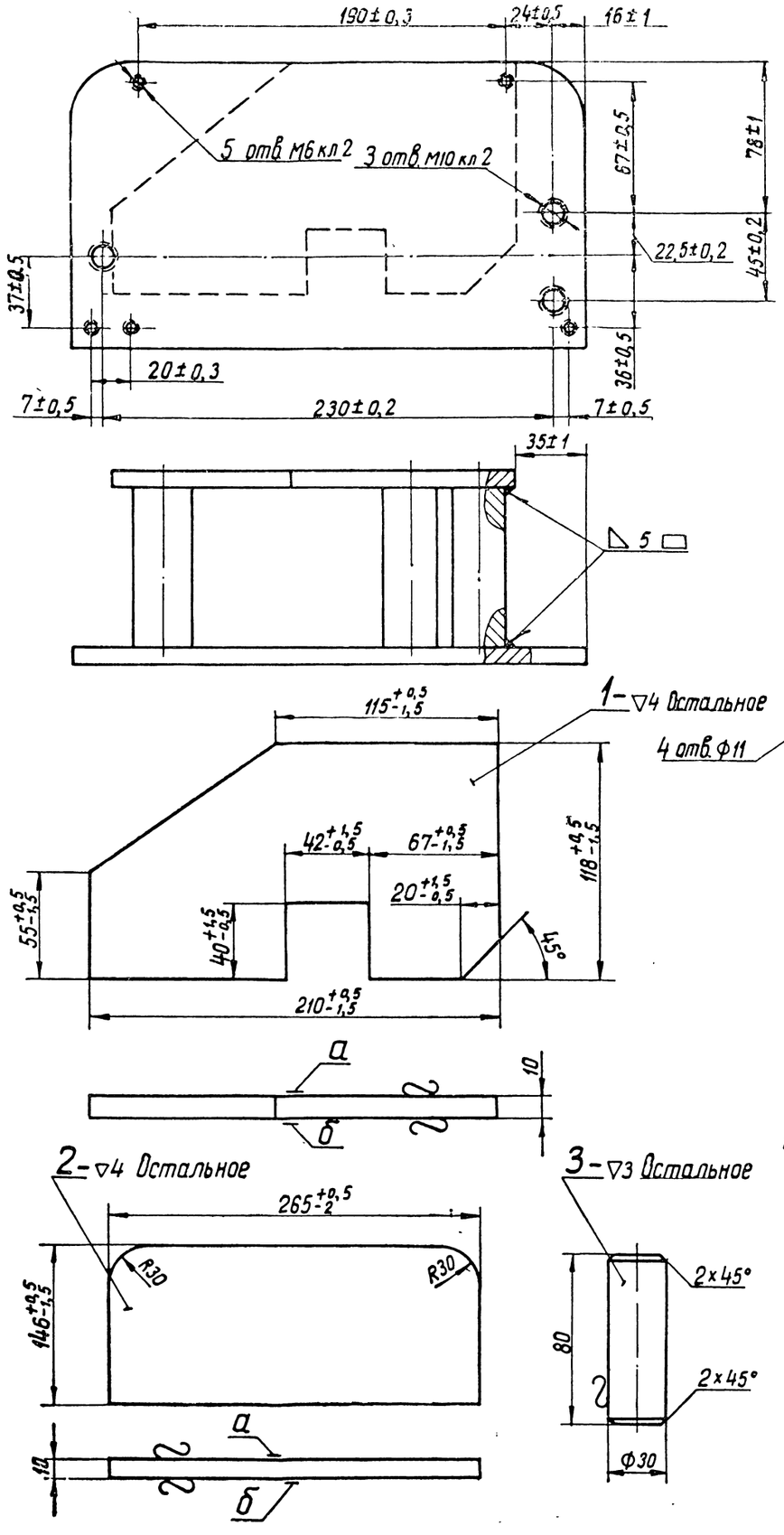
Технические требования

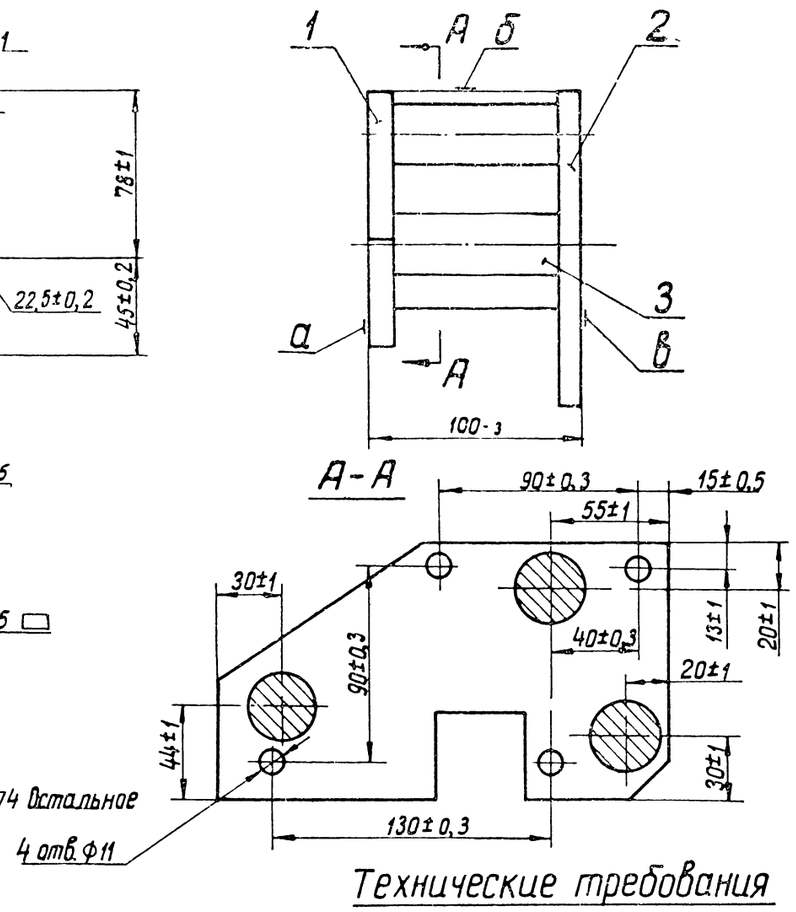
Деталь 28

1. Оксидировать.

Деталь 30,31

1. Окраска по Д100 - ТУ20.





Технические требования

1. Коробление поверхностей „а" и „в" не более 1 мм.
2. Поверхности „б" должны лежать в одной плоскости, перпендикулярной к поверхности „а", допускается ступенчатость не более 1,5 мм.
3. Окраска по Д100 - ТУ20.

Детали 1 и 2

1. Коробление поверхностей „а" и „б" не более 0,5 мм.
2. Допускается скругление кромок углов до R5 мм.
3. Допускается выполнение детали штамповкой, при этом скалывание не более 2 мм, затяги не более 4 мм.

Деталь 3

1. Допускается изготовление из трубы.

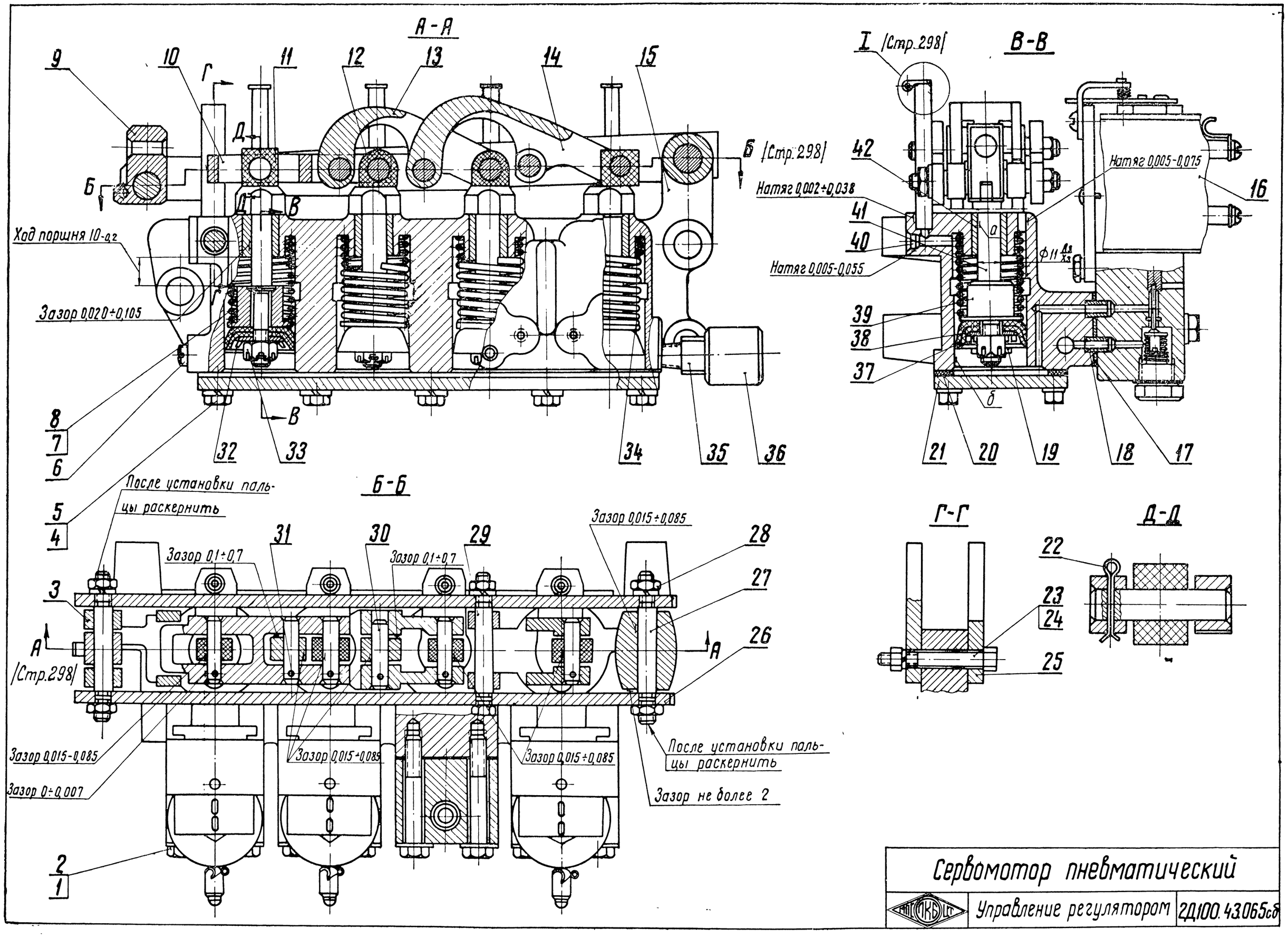
№ поз.	Наименование	Кол.	вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Опора	3	0,45	Ст. 3	535-58	2Д100.43.051	296
2	Планка	1	3,0	Ст. 3	500-58	2Д100.43.049	296
1	Планка	1	1,75	Ст. 3	500-58	2Д100.43.050	296

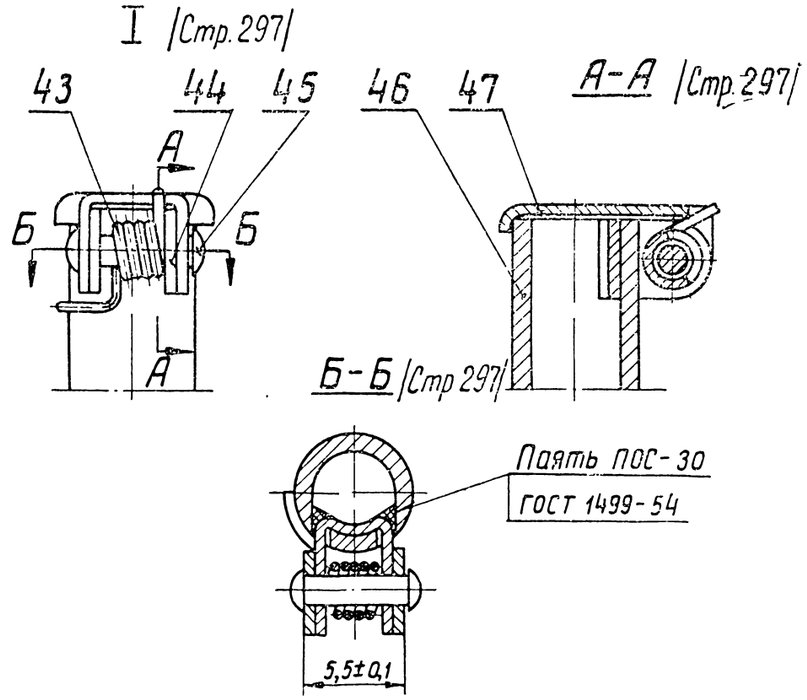
Детали

МП (ПК) ЦТ | Управление регулятором | 2Д100.43 сб.1

Кронштейн

МП (ПК) ЦТ | Управление регулятором | 2Д100.43.002 сб


А-А
В-В
Б-Б
Г-Г
Д-Д
I (Стр.298)
Б (Стр.298)
А (Стр.298)
Натяг 0,005-0,075
Натяг 0,002÷0,038
Натяг 0,005-0,055
Ф11 Д3/Х3
Ход поршня 10-0,2
Зазор 0,020÷0,105
Зазор 0,015÷0,085
Зазор 0,1÷0,7
Зазор 0,015-0,085
Зазор 0÷0,007
Зазор не более 2
После установки пальцы раскернить
После установки пальцы раскернить
Сервомотор пневматический
Управление регулятором
2Д100.43.065сб



Технические требования

1. Прокладку (дет. 20) под крышку (дет. 21) и электромагнитный вентиль (дет. 16) ставить на герметике
2. Ход поршня пневматического сервомотора отрегулировать регулировочными шайбами до размера, указанного на чертеже
3. Сервомотор опрессовать воздухом давлением 6-6,5 кг/см². Просачивание воздуха через прокладки (дет 17,20) и пробку (дет. 6) не допускается.
4. Перед сборкой манжет (дет. 38) смазать универсальной тугоплавкой смазкой УТ-1, ГОСТ 1957-59
5. Окраска по Д100-ТУ20.

Узел 2Д100.43.066 сб (дет. 15, 40, 42 ÷ 47)

1. Несоосность поверхностей „а" и „б" не более 0,15 мм.
2. Посадку трубки (дет. 46) в корпус (дет. 15) обеспечить подгонкой трубки по месту.

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

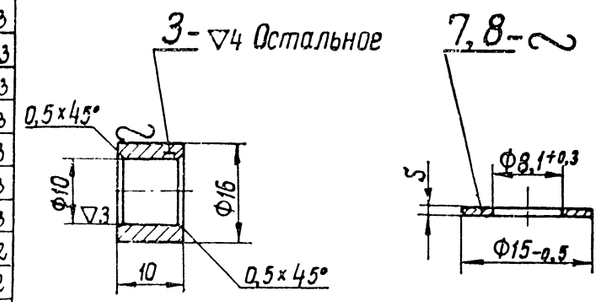
№ деталей	№ заводского узлового чертежа
15, 40, 42 ÷ 47	2Д100.43.066 сб
10 ÷ 14, 22, 30	2Д100.43.067 сб
24, 26 ÷ 28	2Д100.43.068 сб
43 ÷ 47	Д50.27.304 сб

№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
45	Заклепка 1,4×8	1	0,0001	Ст 2	499-41	ГОСТ 1187-41	—
44	Ушко	1	0,0002	Сталь 0 кп	914-56	Д50.27.408.1	303
43	Пружина	1	0,0005	проволока II-0,5	9389-60	Д50.27.409	303
42	Втулка	4	0,035	Латунь ЛС59-1	1019-47	Д50.27.403	303
41	Шток поршня	4	0,08	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.034	303
40	Заглушка	4	0,005	Сталь 40	1050-60	Д50.27.405	303
39	Втулка	4	0,008	Капрон	ВТУ-УХП 69-58	2Д100.43.041А	303
38	Манжета	4	0,005	Резина 3825	ТУ МХП 1165-58	2Д100.22.228	303
37	Разрезная шайба манжеты	4	0,005	Лента УТА-С	2283-57	Д50.27.415.1	302
36	Заглушка	1	0,007	Пластмасса К-15-2	3683-60	2Д100.43.017А	302
35	Штуцер	1	0,08	Сталь 40	1050-60	Д100.43.065	302
34	Пружина	4	0,035	проволока II-2,5	9389-60	Д50.27.416	302
33	Гайка М8	4	0,007	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
32	Шайба 8×1,5	4	0,0023	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
31	Шплинт 1,5×20	4	0,0003	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
30	Палец рычагов	6	0,02	Сталь 40	1050-60	Д50 27 424	302
29	Палец	1	0,04	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.039	302
28	Гайка 1М8	2	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
27	Палец	2	0,05	Сталь 40	1050-60	Д50.27.422.1	302
26	Планка	2	0,28	Ст. 3	380-60	2Д100.43.033	302
25	Планка направляющая	2	0,03	Ст. 3	500-58	Д50.27.432	302
24	Гайка М6	3	0,003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
23	Болт М6×45	1	0,012	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7805-57	—
22	Шплинт 1,5×15	2	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Крышка корпуса	1	0,184	стеклоэмалькит АГ-48	ОМТУ 431-57	2Д100.43.035А	301
20	Прокладка	1	0,03	Паронит	481-58	2Д100.43.036	301
19	Шплинт 2×20	4	0,0003	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
18	Переходная втулка	8	0,003	Латунь ЛС-59-1	1019-47	Д50.27.417	301
17	Прокладка	4	0,004	Паронит	481-58	Д50.27.434	301
16	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	4	1,35	—	—	2Д100.43.070сб	301
15	Корпус сервомотора	1	3,27	Сч 18-36	1412-54	2Д100.43.030	300
14	Рычаг	1	0,31	Сталь 25Л-I	977-58	2Д100.43.032.1	299
13	Рычаг	1	0,25	Сталь 25Л-I	977-58	2Д100.43.031.1	299
12	Ролик	2	0,003	Капрон	ВТУ-УХП 69-58	Д50.27.425А	299
11	Ролик	2	0,003	Капрон	ВТУ-УХП 69-58	Д50.27.467А	299
10	Рычаг	1	0,135	Ст. 3	380-60	Д50.27.420.1	299
9	Призма	1	0,055	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.010	298
8	Шайба	4	0,0002	Сталь 10	1050-60	Д50.27.460	298
7	Шайба	4	0,0001	Сталь 0 8 кп	1050-60	Д50.27.461	298
6	Пробка РК IV 1/8"	1	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
5	Болт М6×20	10	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7805-57	—
4	Шайба пружинная 6Н	12	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
3	Установочное кольцо	2	0,01	Сталь 20	1051-59	Д50.27.431	298
2	Шайба пружинная 8Н	10	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
1	Болт М8×50	8	0,025	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
47	Крышка	1	0,001	Сталь 0 8 кп	1050-60	Д50.27.407	303
46	Труба	1	0,01	Медь М3	859-41	Д50.27.406	303

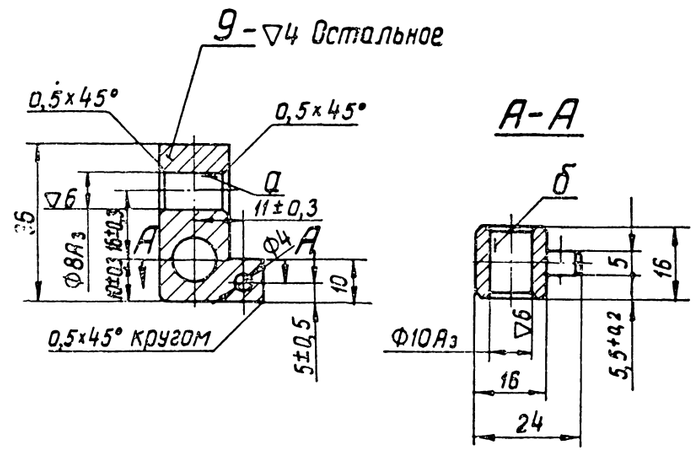
Согласовано с черт. Д50.27.304 сб; 2Д100.43.066 сб; 2Д100.43.067 сб; 2Д100.43.068 сб

Сервомотор пневматический | 11,6 Вес

МПКБ ЦТ | Управление регулятором | 2Д100.43.065 сб



№ детали	S
7	0,1
8	0,2



Технические требования

Деталь 4

Оксидировать.

Детали 7 и 8

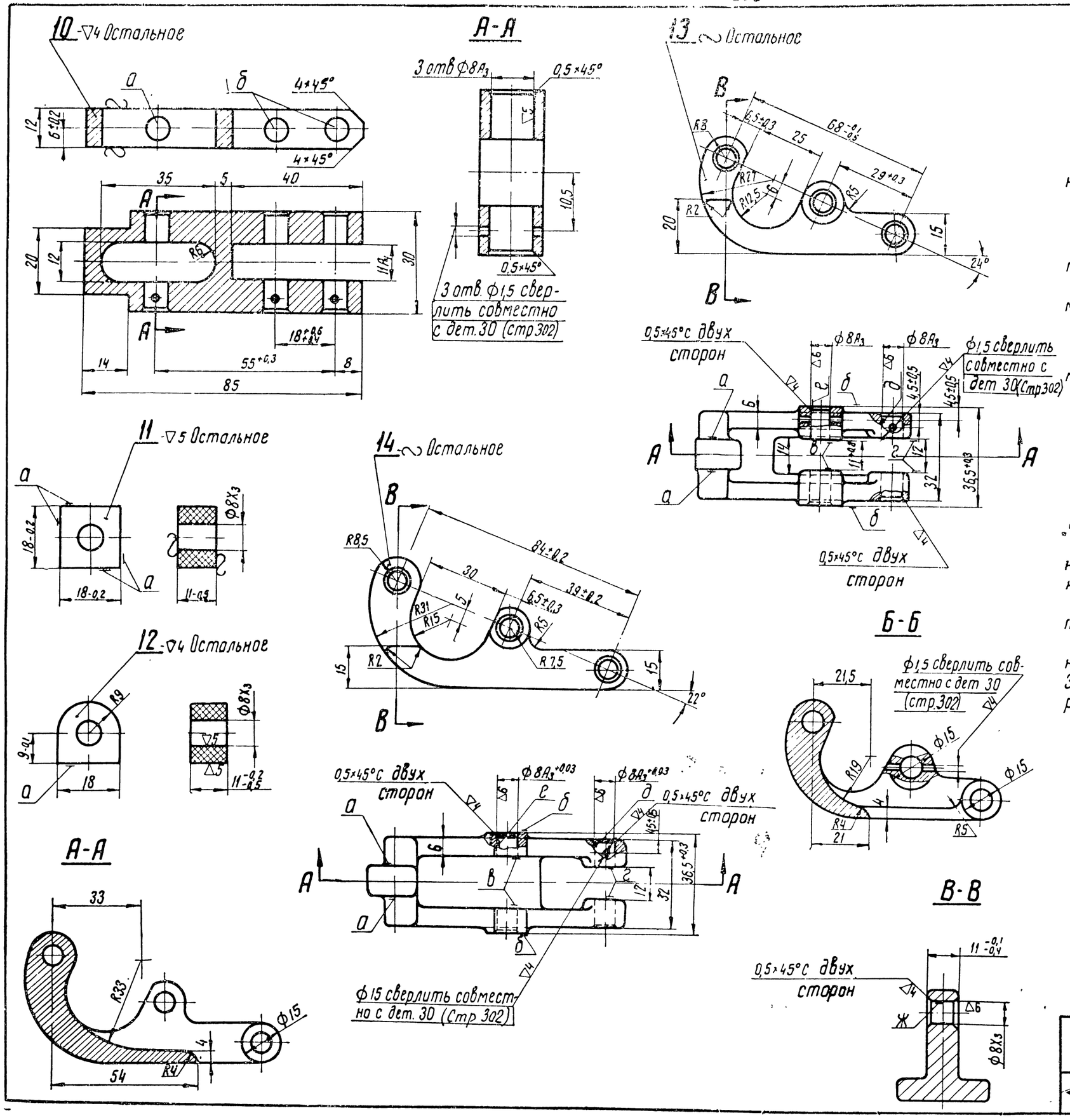
Лента II-НП-ОМ-Н-НО, ГОСТ 503-41.

Деталь 9

1. Неперпендикулярность осей отверстий „а" и „б" не более 0,2 мм на длине 50 мм.
2. Оксидировать.

Детали

МПКБ ЦТ | Сервомотор пневматический | 2Д100.43.065 сб



Техническая требования

Деталь 10

1 Предельные отклонения размеров штамповки ±0,5мм.

2 Непараллельность осей отверстий „б" относительно оси отверстия „а" не более 0,5мм на длине 100мм.

3 Оксидировать

Деталь 11

1 Непараллельность оси отверстия относительно поверхностей „а" не более 0,5мм на длине 100мм.

2 Смещение оси отверстия относительно оси симметрии детали не более 0,1мм

Деталь 12

Непараллельность оси отверстия относительно поверхности „а" не более 0,5мм на длине 100мм

Деталь 13 и 14

1 Деталь нормализовать

2 Предельные отклонения размеров отливки ±0,5мм.

3 Литейные уклоны 3°

4 Неуказанные литейные радиусы R2мм.

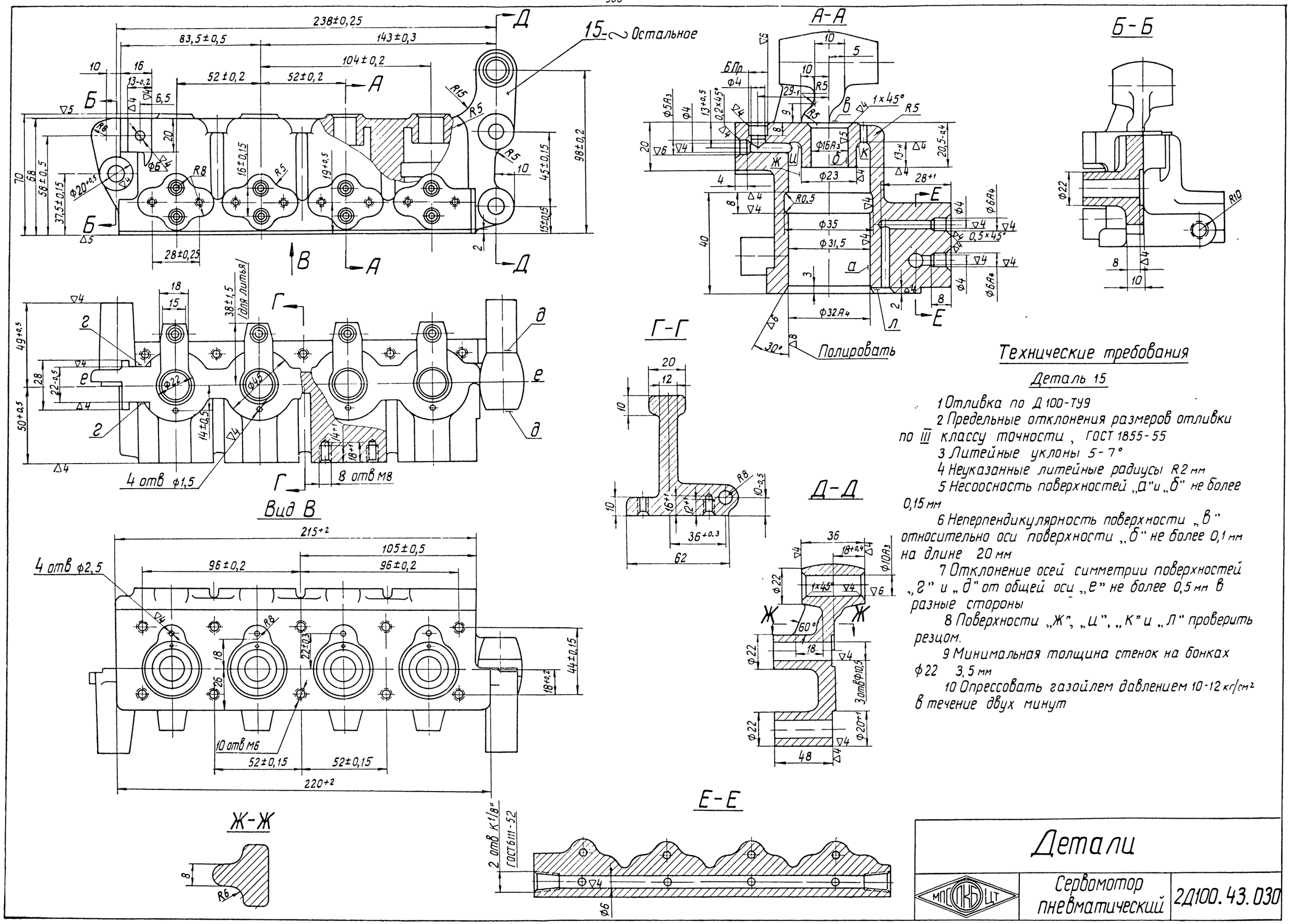
5 Несовпадение осей симметрии поверхностей „а", „б", „в", „г" - не более 0,5мм

6 Непараллельность осей поверхностей „ж" и „д" относительно оси поверхности „е" не более 0,5мм на длине 100мм

7 Неперпендикулярность оси отверстия „ж" к плоскостям „а" не более 0,3мм на длине 50мм.

8 На обработанных и необработанных поверхностях допускаются раковины размером не более 3мм в количестве не более трех негруппового расположения.

Детали		
МПТ СКБ ЦТ	Сервомотор пневматический	2Д10043.065сб



Технические требования

Деталь 15

1 Отливка по Д100-ТУ9

2 Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55

3 Литейные уклоны 5-7°

4 Неуказанные литейные радиусы R2 мм

5 Несоосность поверхностей „А" и „Б" не более 0,15 мм

6 Неперпендикулярность поверхности „В" относительно оси поверхности „Б" не более 0,1 мм на длине 20 мм

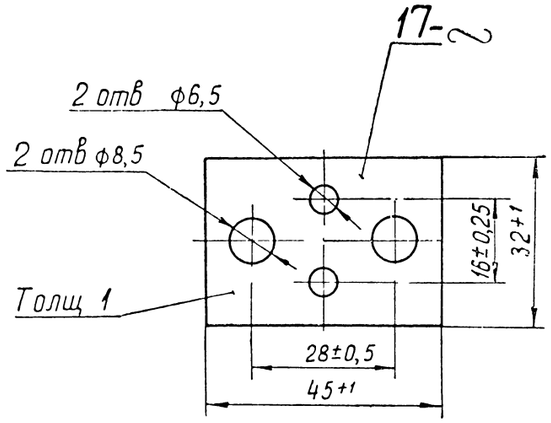
7 Отклонение осей симметрии поверхностей „Г" и „Д" от общей оси „Е" не более 0,5 мм в разные стороны

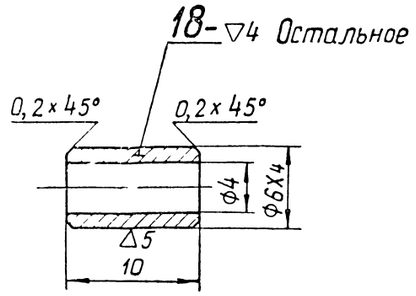
8 Поверхности „Ж", „Ц", „К" и „Л" проверить резцом.

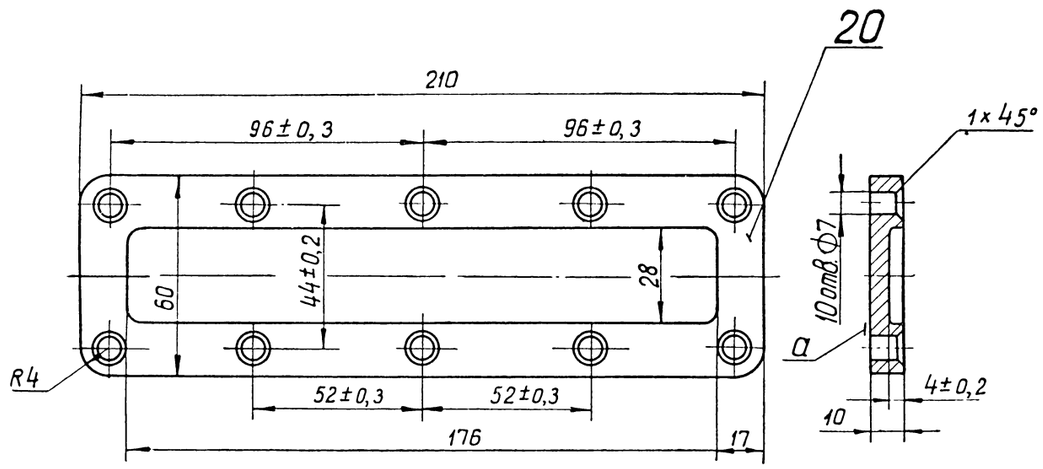
9 Минимальная толщина стенок на бонках ф22 3,5 мм

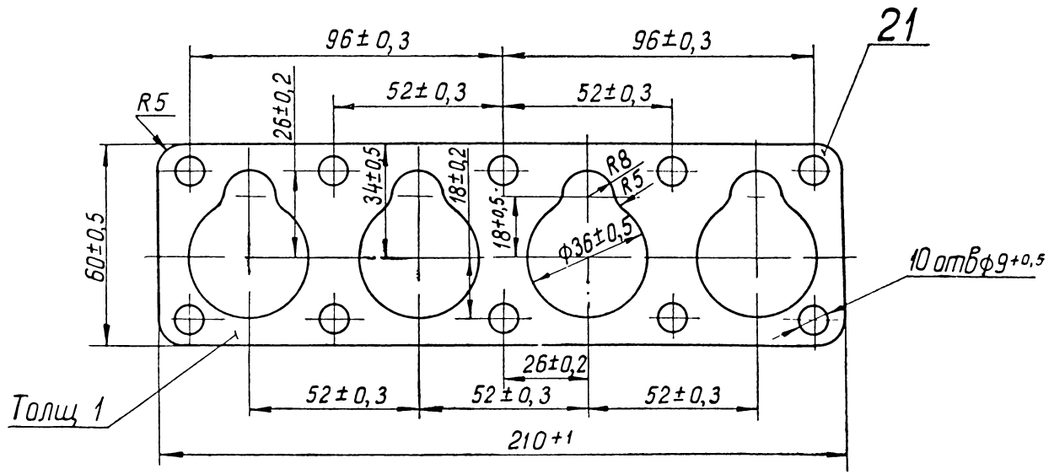
10 Опрессовать газойлем давлением 10-12 кг/см² в течение двух минут

МПСКБ ЦТ	Детали Сервомотор пневматический	2Д100.43.030









Технические требования

Деталь 20

При проверке поверхности „а" на плите щуп 0,2 мм не должен проходить

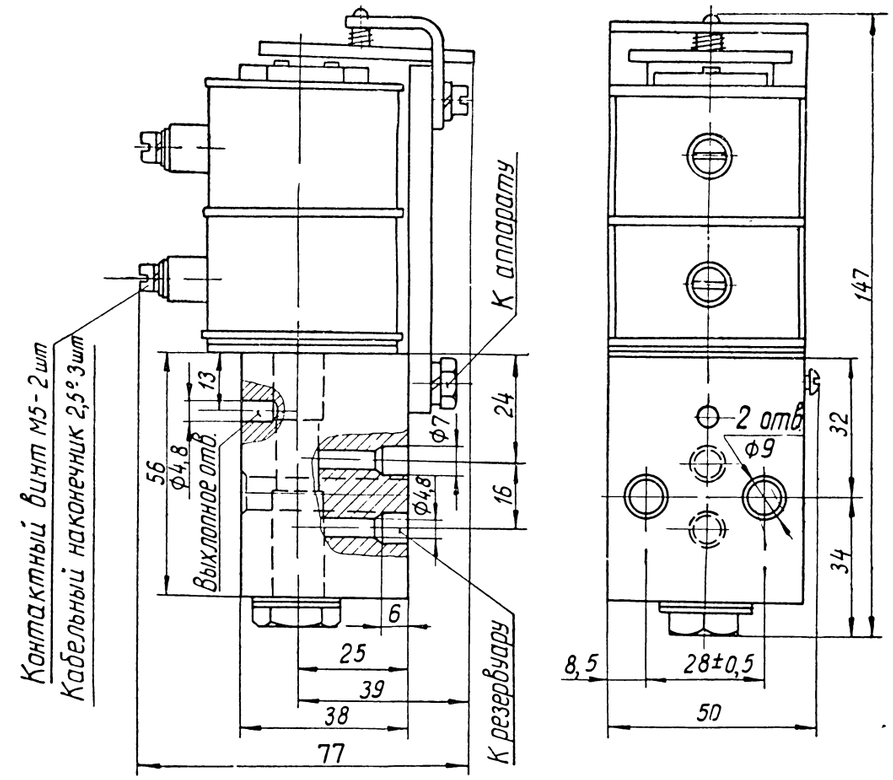
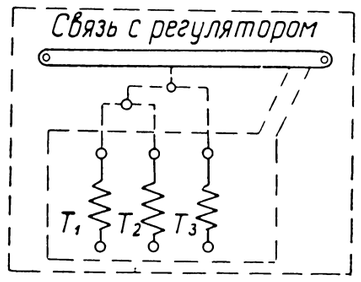


Схема вентиля

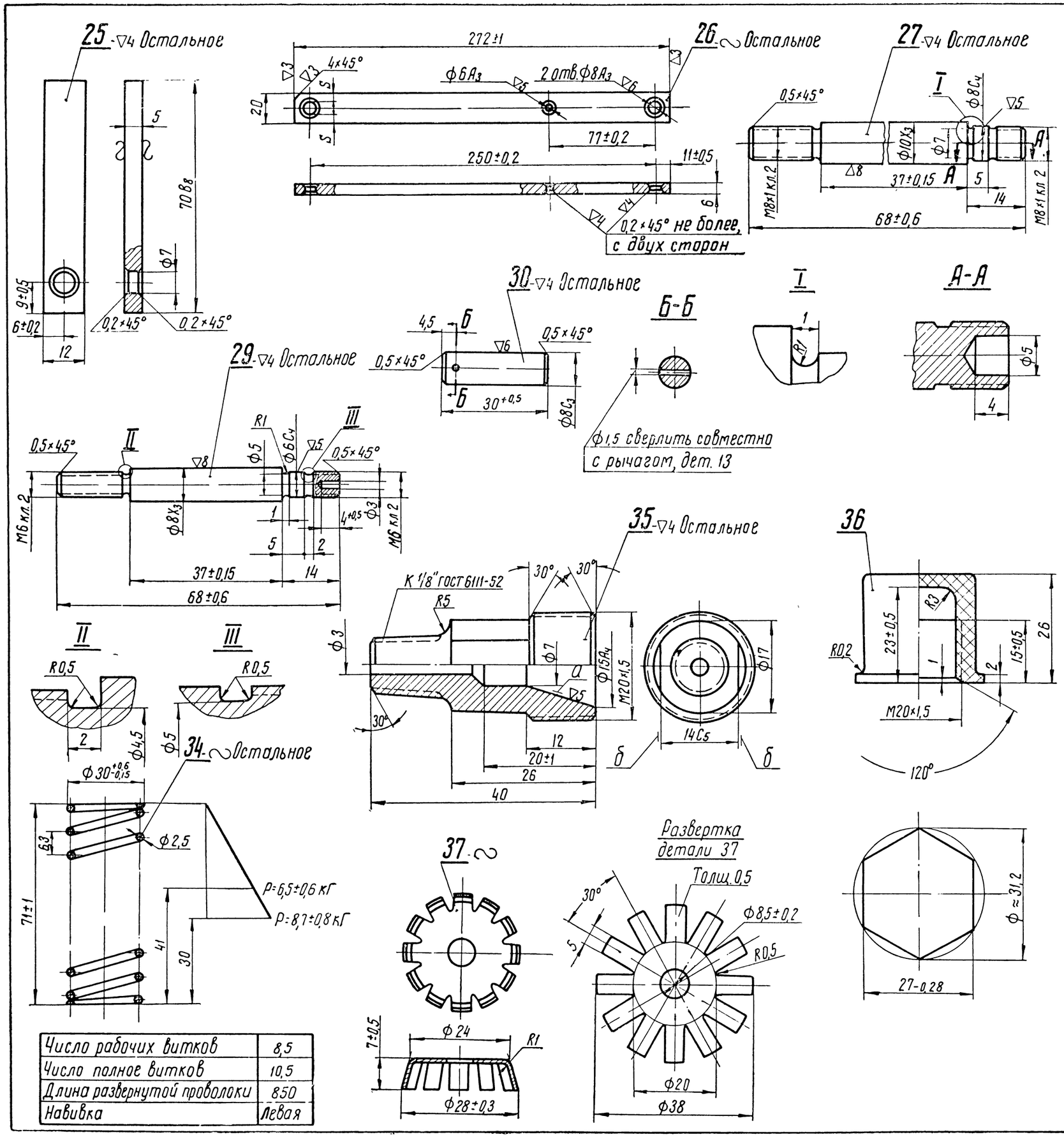


Технические требования

1 Ток полной нагрузки при 20°С - 0,095 а
2 Ток срабатывания - 0,041 а
3 Номинальное давление - 5 ат
4. Ход клапана - 0,9 ± 0,05 мм
5 Максимальное давление - 7 ат
6 Рабочее напряжение катушки - 75 в
7. Сопротивление катушки при 20°С - 790 ом
8 С вентилем поставляются наконечники под провод 2,5 ▫ в количестве 3 шт. Чертеж соответствует чертежу ХЗТЗ № 4ТА-400

Детали		
МПСПКБ ЦТ	Сервомотор пневматический	2Д100.43.065сб

Вентиль электромагнитный		
МПСПКБ ЦТ	Сервомотор пневматический	2Д100.43.070сб



Число рабочих витков	8,5
Число полное витков	10,5
Длина развернутой проволоки	850
Навивка	левая

Технические требования

Деталь 25

Оксидировать

Деталь 26

1 Разномерность по размеру „S" не более 1мм для всех отверстий
2 Коробление не более 1мм на длине 250мм
3 Оксидировать

Деталь 27 и 29

1 Твердость HRC=26÷33.
2. Оксидировать

Деталь 30

Твердость HRC=26÷33

Деталь 34

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 1мм.
2 Неперпендикулярность торцовых поверхностей к оси не более 1мм на длине пружины
3 Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности
4 Просвет между поджатыми витками не более 0,25мм.
5 После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
6 Оксидировать.

Деталь 35

1. Относительно оси среднего диаметра резьбы M20×1,5 допускается:
а) смещение оси поверхности „а" не более 0,1мм,
б) смещение поверхностей „б" не более 1мм,
в) смещение оси резьбы К 1/8" не более 0,5мм
2 Оксидировать

Деталь 36

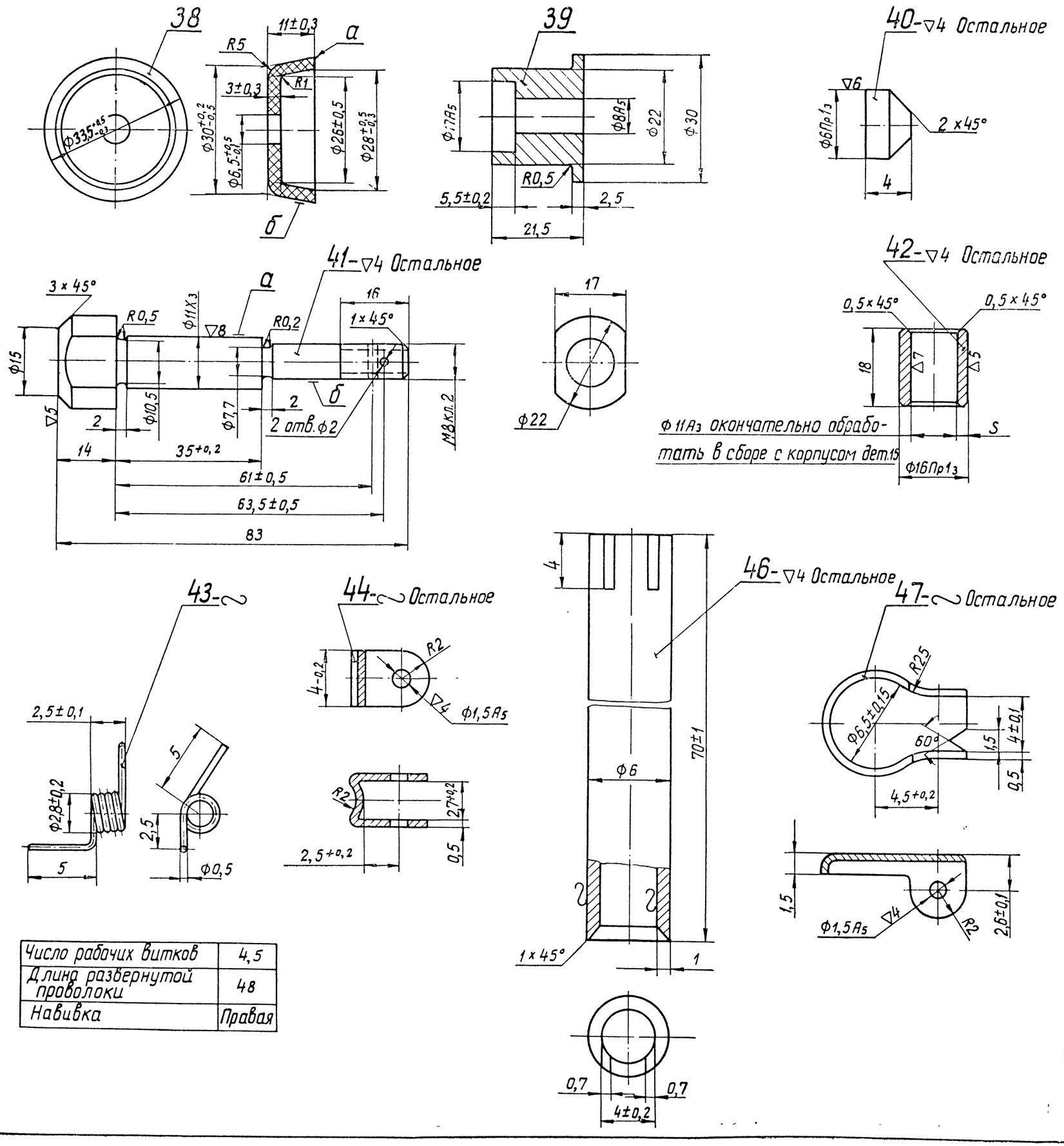
Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0,15мм сверх допуска класса III

Деталь 37

1 Термообработать Твердость HRC=32-40
2 Смещение оси отверстия Ф 8,5±0,2 относительно оси окружности Ф 28±0,3 не более 0,5мм
3 Оксидировать

Детали

МПС ЦКБ ЦТ | Сервомотор пневматический | 2Д100.43.065сб



Число рабочих витков	4,5
Длина развернутой проволоки	48
Навивка	Правая

Технические требования

Деталь 38

1. На кромке „а" не допускаются бахрома, заусенцы и зарезы от обрезки облоя.
2. На поверхности „б" не допускаются зарезы, трещины, продольные сквозные риски и углубления..

Деталь 39

Технические требования по ВТУ РО 9917-00.

Деталь 41

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Биение поверхности „б" относительно поверхности „а" не более 0,2 мм
3. Оксидировать

Деталь 42

Разностенность по размеру „S" не более 0,2 мм

Деталь 43

1. Навивка плотная. Зазор между витками не более 0,2 мм.
2. Оксидировать
3. Концы пружины загнуть при сборке по месту.

Деталь 44

Оксидировать.

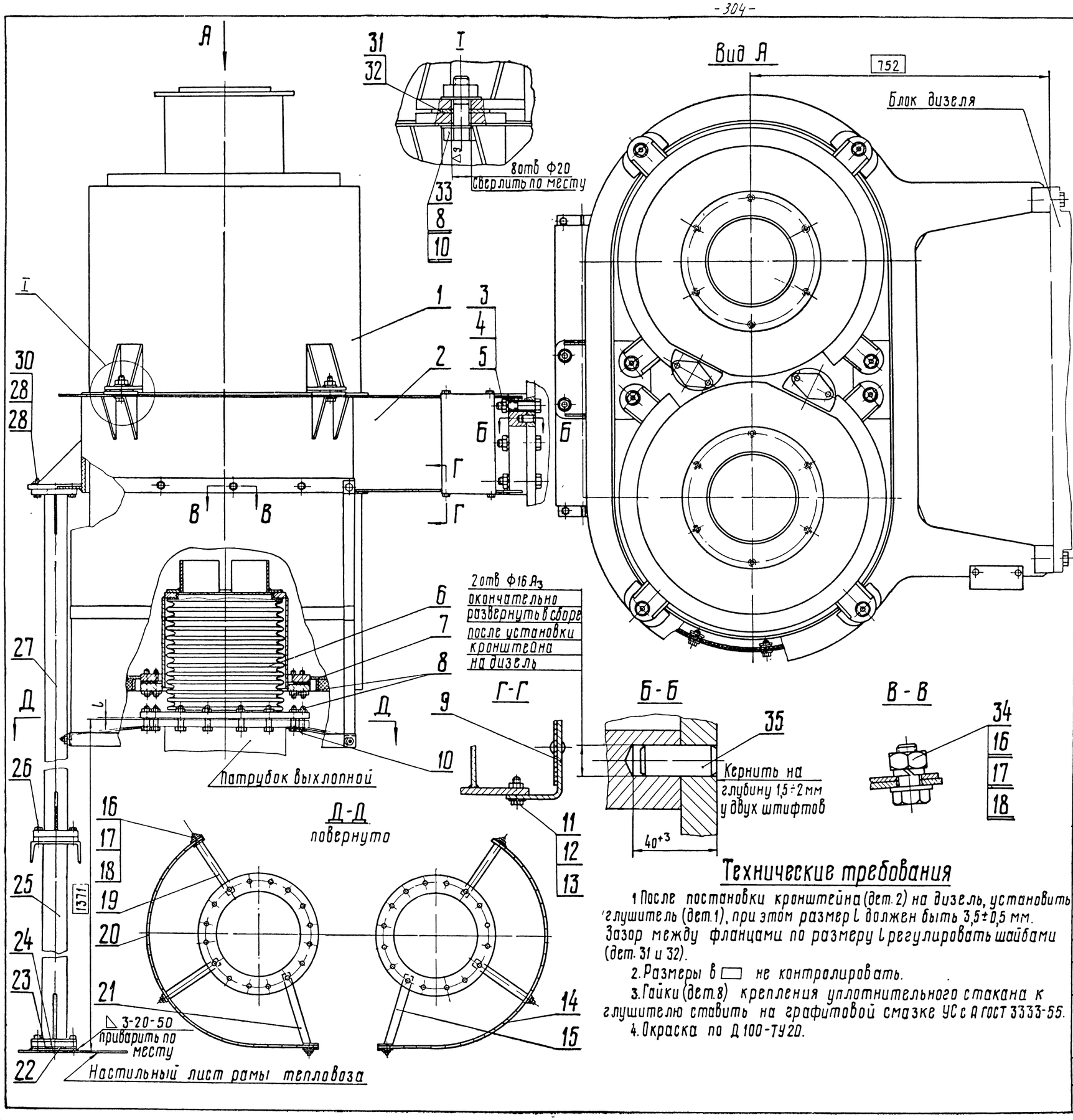
Деталь 46

1. Труба 6×1, ГОСТ 617-53.
2. Никелировать. Толщина слоя не менее 0,012 мм.

Деталь 47

1. Лента П-НП-Т-Н-НО, ГОСТ 503-41.
2. Штамповочные уклоны 5 - 7°.
3. Неуказанные радиусы штамповки R1 мм.
4. Оксидировать.

Детали		
МГТУ КБ ЦТ	Сервомотор пневматический	2Д100.43.65сб



№ поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	Стр
35	Штифт цилиндрический 16Ор13×36	2	0,055	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 3128-60	—
34	Шайба пружинная 10Н	14	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
33	Шайба 16	16	0,013	Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
32	Шайба регулировочная	Кол по треб	0,012	МСт 3	501-58	2Д100 60 264	305
31	Шайба регулировочная	Кол по треб	0,048	МСт 3	501-58	2Д100 60 268	305
30	Гайка М12	4	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
29	Шайба пружинная 12Н	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
28	Болт М12×40	4	0,047	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
27	Стойка	1	11,26	—	—	2Д100 60 128сб	317
26	Болт М12×25	12	0,039	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
25	Подставка	1	21,7	—	—	2Д100 60 122сб-1	316
24	Накладка	2	1,85	Ст 3	500-58	2Д100 60 257	316 п.7
23	Прокладка регулировочная	Кол по треб	0,26	МСт 3	501-58	2Д100 60 252 1	305
22	Прокладка	2	0,65	Ст. 3	500-58	2Д100 60 266 1	305
21	Планка распорная	1	0,25	МСт 3	501-58	2Д100 60 283	305
20	Ограждение правого глушителя	1	7,44	—	—	2Д100 60 125сб-2	318
19	Планка распорная	4	0,244	МСт 3	501-58	2Д100 60 293	305
18	Шайба 10	20	0,004	Ст 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
17	Гайка 1М10	20	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
16	Болт 1М10×22	20	0,020	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
15	Планка распорная	1	0,25	МСт 3	501-58	2Д100 60 282	305
14	Ограждение левого глушителя	1	7,44	—	—	2Д100 60 126сб-2	317
13	Шайба 6	4	0,002	Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
12	Гайка М6	4	0,003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
11	Болт М6×18	4	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
10	Болт М16×50	40	0,103	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
9	Щиток	1	0,68	—	—	2Д100 60 127сб-1	317
8	Гайка М16	72	0,031	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
7	Прокладка	2	0,35	Асбосталь	ТУ 260/Н	2Д100 60 289	305
6	Стакан уплотнительный	2	36,1	—	—	2Д100 60 108сб	319
5	Шайба пружинная 20Н	6	0,012	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
4	Гайка М20	6	0,06	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
3	Болт М20×80	6	0,24	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
2	Кронштейн	1	95,9	—	—	2Д100 60 107сб-2	314
1	Глушитель	2	205,0	—	—	2Д100 60 101сб-1	306

Технические требования

1. После постановки кронштейна (дет. 2) на дизель, установить глушитель (дет. 1), при этом размер L должен быть 3,5±0,5 мм. Зазор между фланцами по размеру L регулировать шайбами (дет. 31 и 32).
2. Размеры в ▭ не контролировать.
3. Гайки (дет. 8) крепления уплотнительного стакана к глушителю ставить на графитовой смазке УС с А ГОСТ 3333-55.
4. Окраска по Д 100-ТУ 20.

Глушитель шума выхлопа

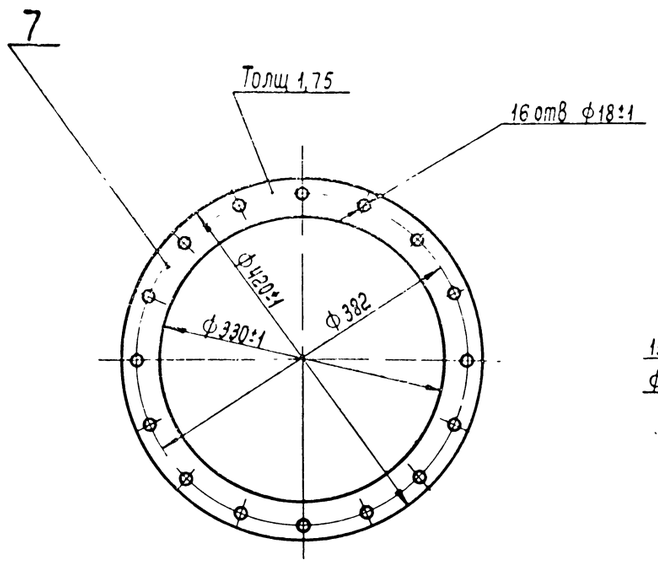
662

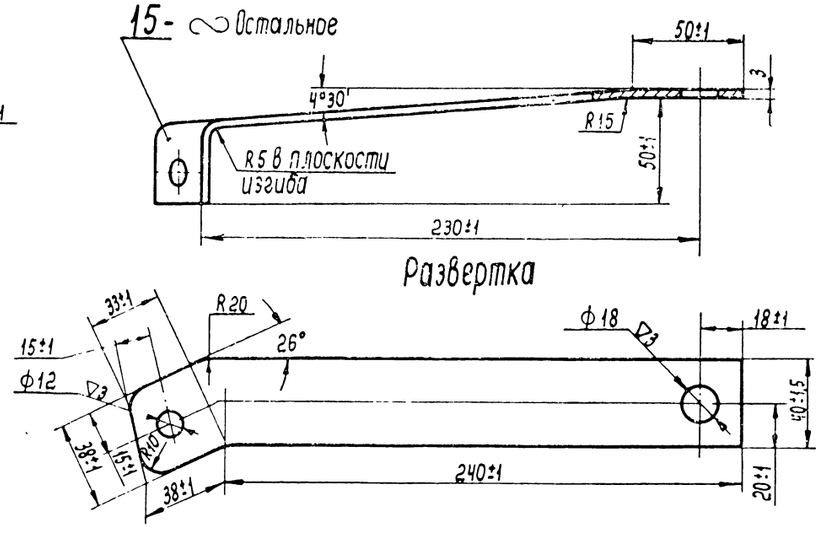
Вес

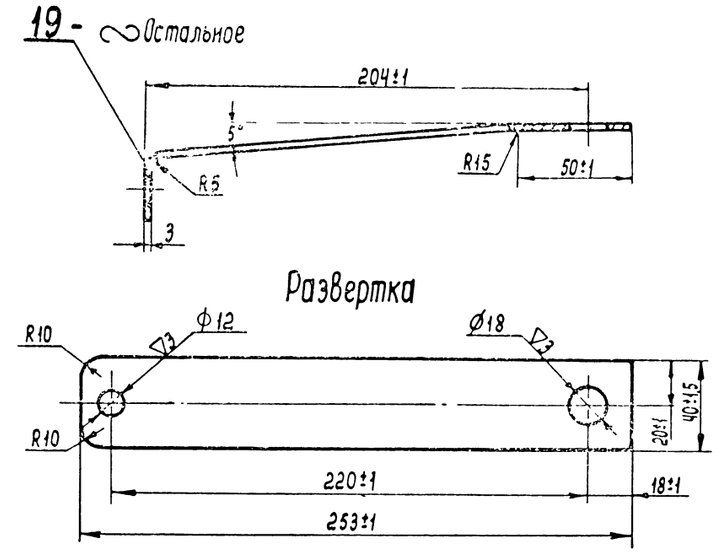
МГ (КБ) LIT

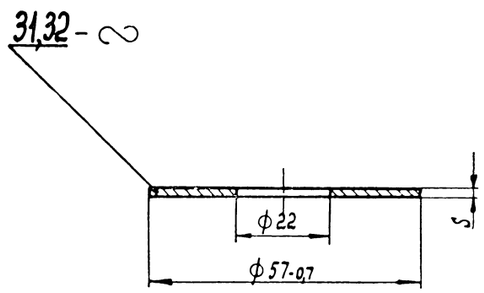
Дизель 2Д100

2Д100.60сб.1

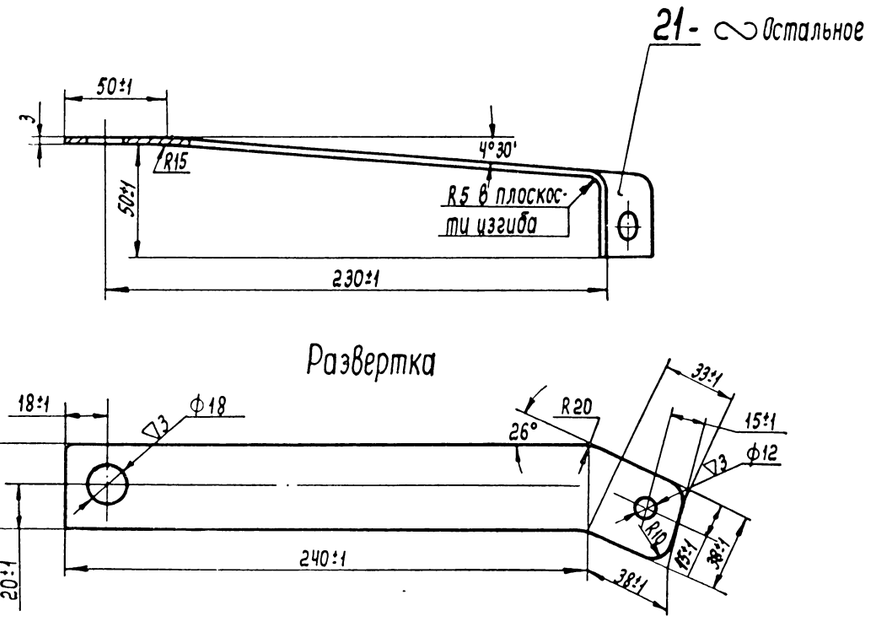




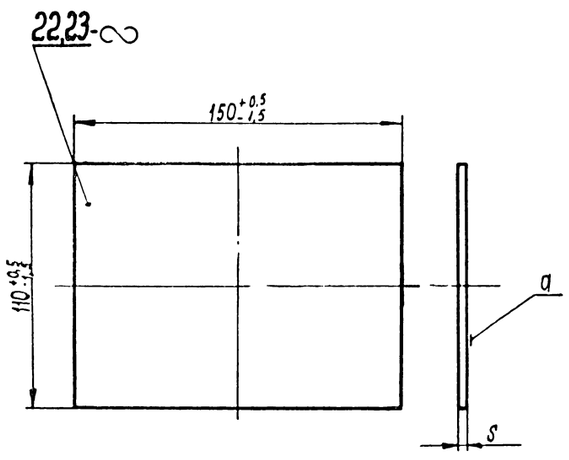




№детали	S
31	2
32	0,5



№ детали	S
22	5
23	2



Технические требования

Деталь 7

1. Допускается местное выкрашивание асбеста площадью до 0,5см², общей площадью не более 4см² на деталь негруппового расположения.

2 Смещение отверстий ф18 от их номинального положения ±0,5мм.

3 Надрывы не допускаются.

4 Выступание стальной прослойки над плоскостью прокладки в местах обрезки не допускается

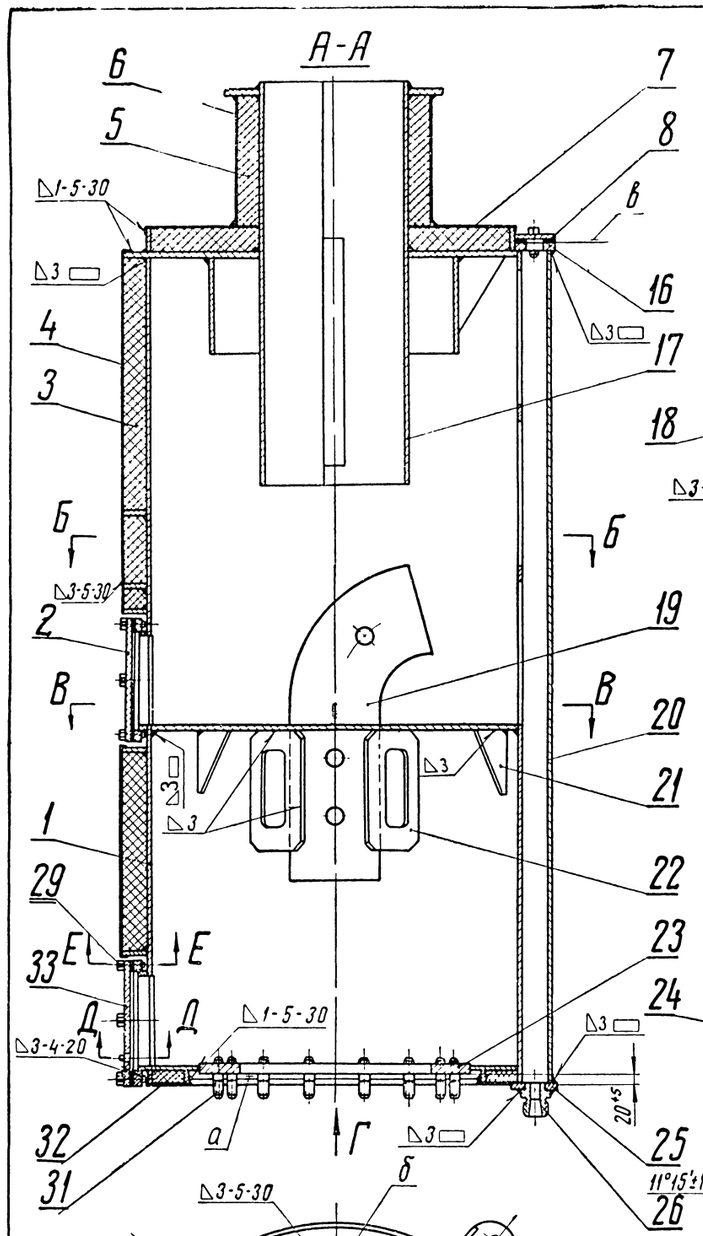
Деталь 15 и 21

1 Надрывы и трещины не допускаются

Деталь 22 и 23

1 Коробление поверхности „а" не более 0,5мм

Детали		
МПКБ ЦС	Глушитель шума выхлопа	2Д100.60 сб.1



Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1, 2, 8, 13, 14, 16 17, 19, 20, 21, 22, 23, 29, 30, 31, 33	2Д100 60 102сб.1

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр
33	Крышка	1	1,82	Ст 3	500-58	2Д100 60 274	313
32	Кожух	1	1,02	МСт 3	501-58	2Д100 60 281.1	313
31	Шпилька М16×35	16	0,076	Сталь 40	1051-59	РО2401-00	-
30	Крышка	1	0,46	Ст.3	500-58	2Д100 60 275	313
29	Болт М12×25	14	0,041	латунь ЛС59-1	1019-47	ГОСТ 7808-57	—
28	Элемент изоляции	1	1,0	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 302	313
27	Элемент изоляции	3	1,07	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 301	313
26	Штуцер промежуточный 20×25	1	0,202	Сталь	5026-57	ГОСТ5026-57	—
25	Фланец	1	0,38	Ст 3	500-58	2Д100 60 320	313
24	Элемент изоляции	4	0,32	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 303	313
23	Днище нижнее	1	11,73	—	—	2Д100 60 105сб1	312
22	Ребро	6	0,43	МСт 3	501-58	2Д100 60 215	313
21	Косынка	3	0,1	Ст 3	500-58	2Д100 60 259	313
20	Сборник	1	4,96	Сталь 10	1753-53	2Д100 60 227	310
19	Перегородка	1	8,74	—	—	2Д100 60 106сб	312
18	Элемент изоляции	1	1,0	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 297	310
17	Днище верхнее	1	28,2	—	—	2Д100 60 104сб1	311
16	Фланец	1	0,38	Ст.3	500-58	2Д100 60 228	310
15	Элемент изоляции	1	5,47	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 300	310
14	Пробка РК II-3/8"	1	0,02	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
13	Прокладка	2	0,11	Асбосталь	ТУ№260Н	2Д100 60 276	310
12	Элемент изоляции	2	6,4	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 296	310
11	Кожух	1	9,8	МСт 3	501-58	2Д100 60 284 1	310
10	Элемент изоляции	1	5,47	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 299	309
9	Элемент изоляции	2	0,9	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 298	309
8	Прокладка	1	0,02	Асбосталь	ТУ№260Н	2Д100 60 277	309
7	Кожух	2	0,98	МСт 3	501-58	2Д100 60 279	309
6	Кожух	1	1,55	МСт 3	501-58	2Д100 60 278	309
5	Элемент изоляции	2	1,6	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 304	309
4	Кожух	1	6,45	МСт 3	501-58	2Д100 60 280 1	309
3	Элемент изоляции	4	3,3	Изоляция „мамва"	Д50 181ТУ	2Д100 60 295	309
2	Крышка	1	1,82	Ст 3	500-58	2Д100 60 210	309
1	Корпус глушителя	1	72,6	—	—	2Д100 60 103сб	307

Согласовано с чертежом 2Д100 60 102 сб 1.

Технические требования

1. Неперпендикулярность поверхности „а" к поверхности „б" не более 1 мм на длине поверхности „а"
2. Выпуклость поверхности „в" не более 0,3мм, вогнутость поверхности „в" не допускается.
3. Кожуха должны плотно облегать элементы изоляции, перед сваркой кромки кожухов отогнуть по месту
4. Прожоги, вмятины и выпучины на поверхности кожухов не допускаются.
5. Зазоры между элементами изоляции и деталями глушителя заполнить увлажненной крошкой из асбестового картона ГОСТ2850 58, допускается использование отходов
6. Шпильки (дет 31) ставить на белилах
7. Пробку (дет 14) завернуть на графитовой смазке УС с А ГОСТ 3333-55
8. Внутреннюю полость глушителя испытать гидравлическим давлением 0,5 кГ/см² в течение 5 мин Течь и потение не допускаются
9. Окраска по Д100-ТУ20.

Глушитель

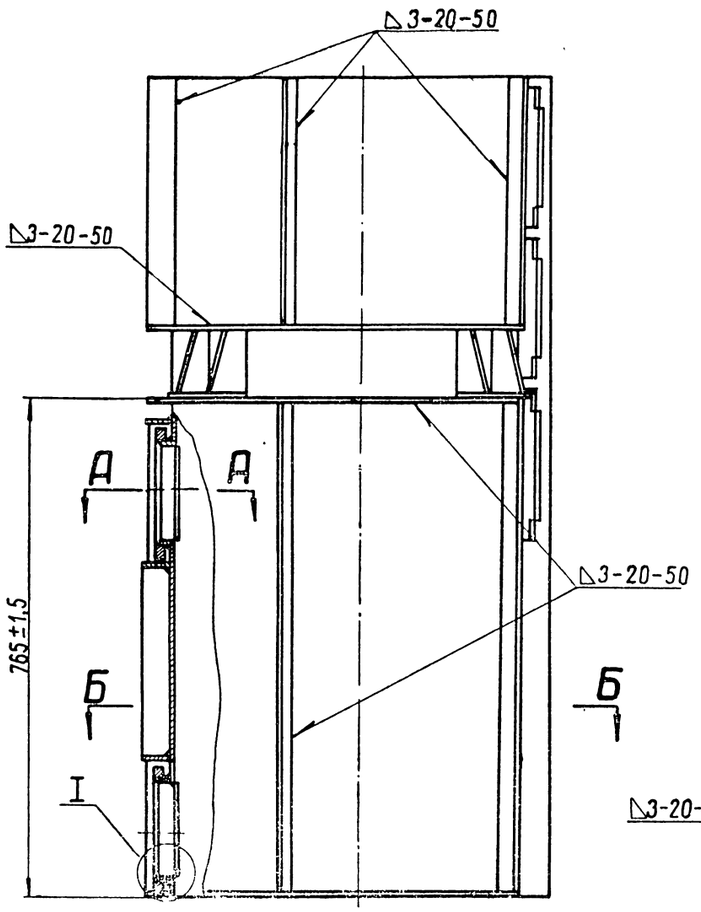
205

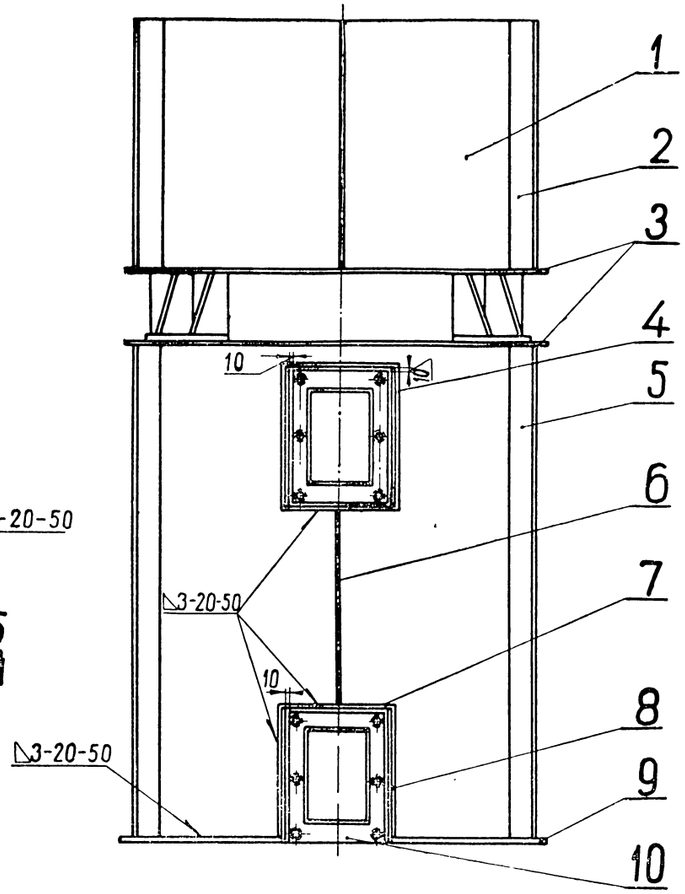
Вес

МГПКБ ЦТ

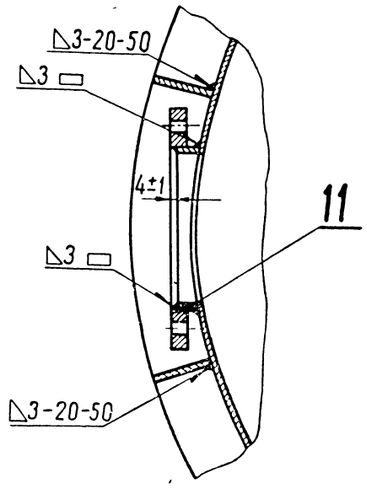
Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.101сб1

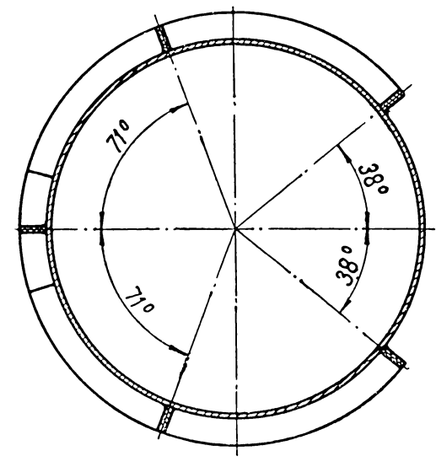




А-А

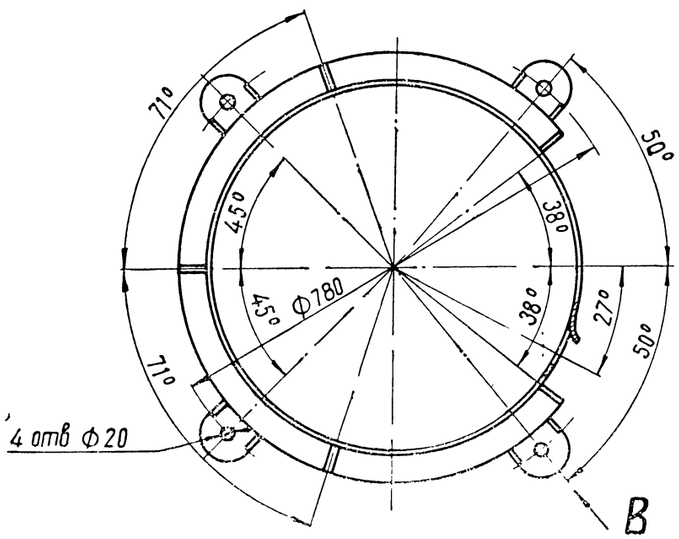


Б-Б

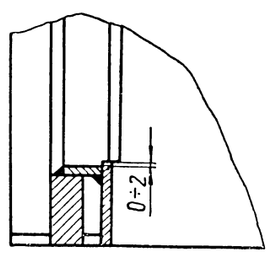


Технические требования

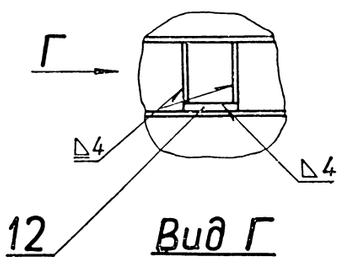
Смещение отверстий ф20 от их номинального положения не более 0,5 мм.



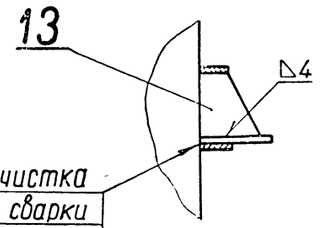
I



Вид В



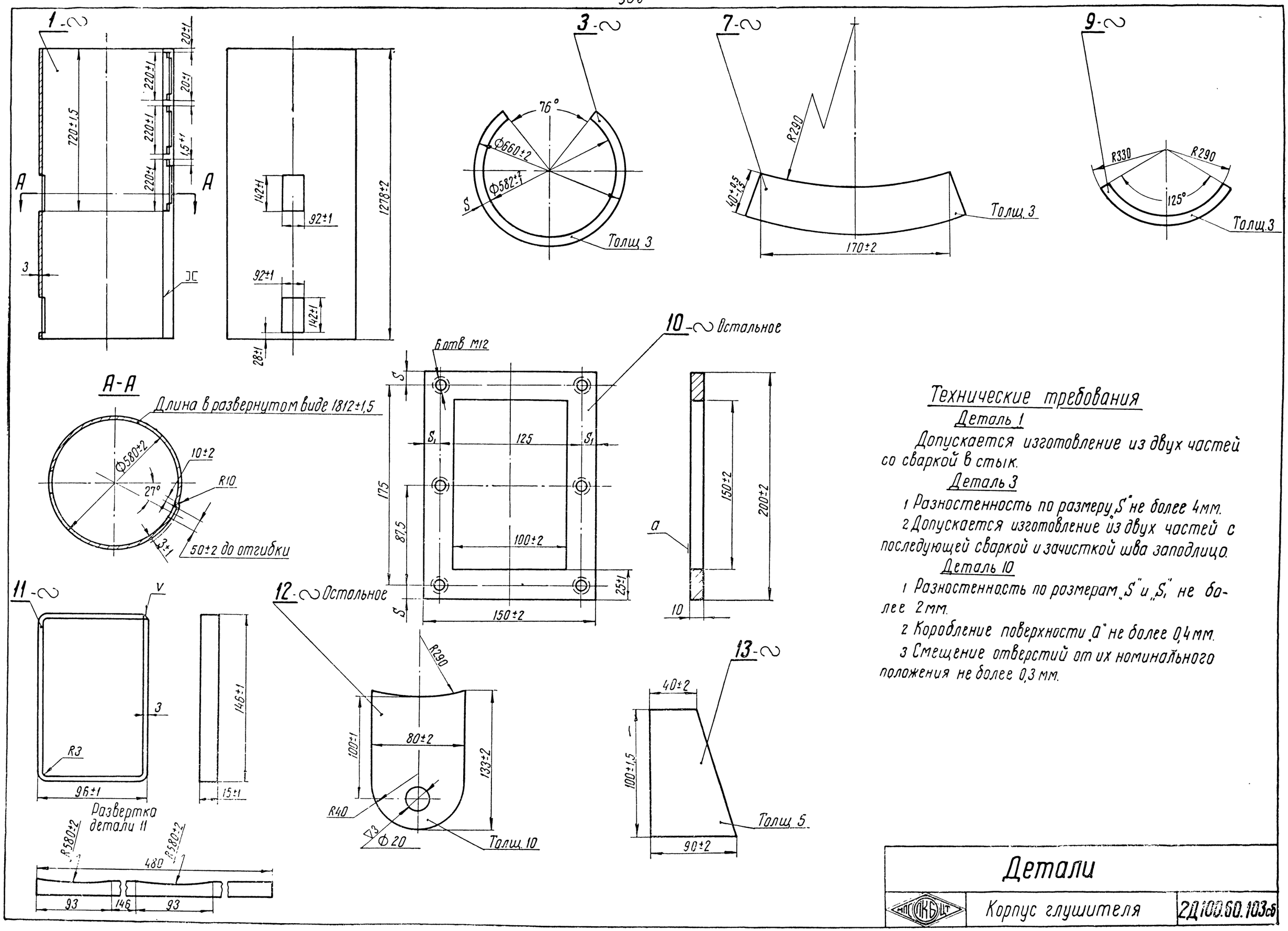
Вид Г



Допускается зачистка торца лапы до сварки по месту

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	Стр.
13	Косынка	8	0,255	Ст 3	500-58	2Д100 60 209	308
12	Лапа	4	0,73	Ст 3	500-58	2Д 100.60 208	308
11	Обечайка	2	0,165	МСт 3	501-58	2Д 100.60 316	308
10	Фланец	2	1,15	МСт 3	501-58	2Д 100 60.207	308
9	Сектор	2	0,64	МСт 3	501-58	2Д100 60 206	308
8	Стойка 207±1,5x40$^{\pm0,5}_{-1,5}$x3	2	0,195	МСт 3	501-58	2Д100.60.249	—
7	Сектор	3	0,65	МСт 3	501-58	2Д100.60.230	308
6	Ребро 300$^{+0,5}_{-1,5}$x40$^{+0,5}_{-1,5}$x3	1	0,3	МСт.3	501-58	2Д100.60.203	—
5	Ребро нижнее 756$^{+0,5}_{-2}$x40$^{+0,5}_{-1,5}$x3	4	0,72	МСт.3	501-58	2Д100 60.202	—
4	Стойка 220±1,5x40$^{\pm0,5}_{-1,5}$x3	2	0,21	МСт.3	501-58	2Д100 60 229	—
3	Сектор	2	1,46	МСт 3	501-58	2Д100.60.205	308
2	Ребро верхнее 397$^{+0,5}_{-2}$x40$^{+0,5}_{-1,5}$x3	5	0,37	МСт 3	501-58	2Д100.60.204	—
1	Корпус глушителя	1	53	МСт 3	501-58	2Д100 60 201	308

Корпус глушителя	72,6	Вес
МПИ 1КВ ЦТ	Глушитель	2Д100.60.103 сб.



Технические требования

Деталь 1

Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык.

Деталь 3

1 Разностенность по размеру „S" не более 4мм.

2 Допускается изготовление из двух частей с последующей сваркой и зачисткой шва заподлицо.

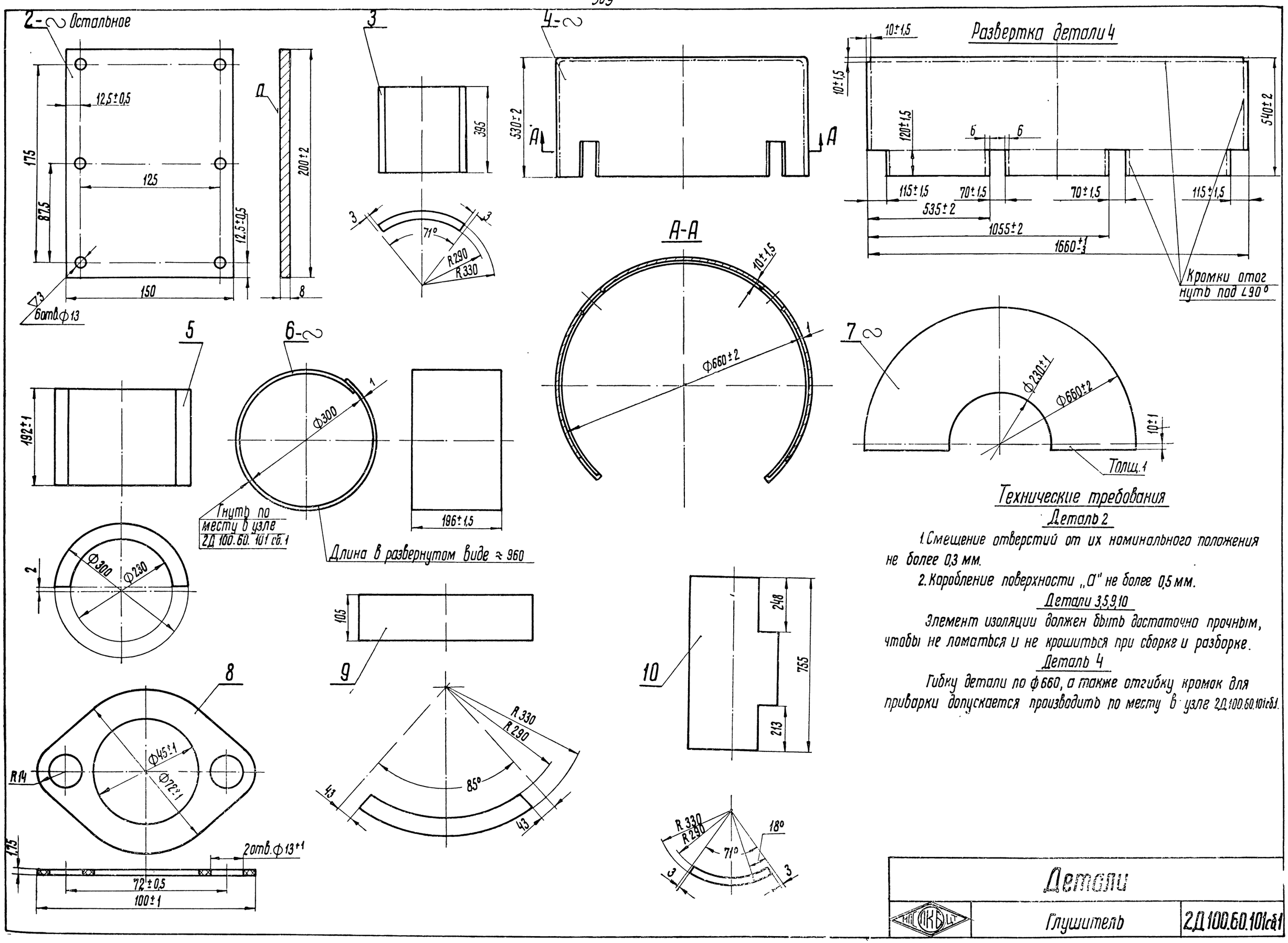
Деталь 10

1 Разностенность по размерам „S" и „S₁" не более 2мм.

2 Коробление поверхности „а" не более 0,4мм.

3 Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3 мм.

Детали		
МГС ЦКБ ЦТ	Корпус глушителя	2Д100.60.103сб



Технические требования

Деталь 2

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3 мм.
2. Коробление поверхности „А" не более 0,5 мм.

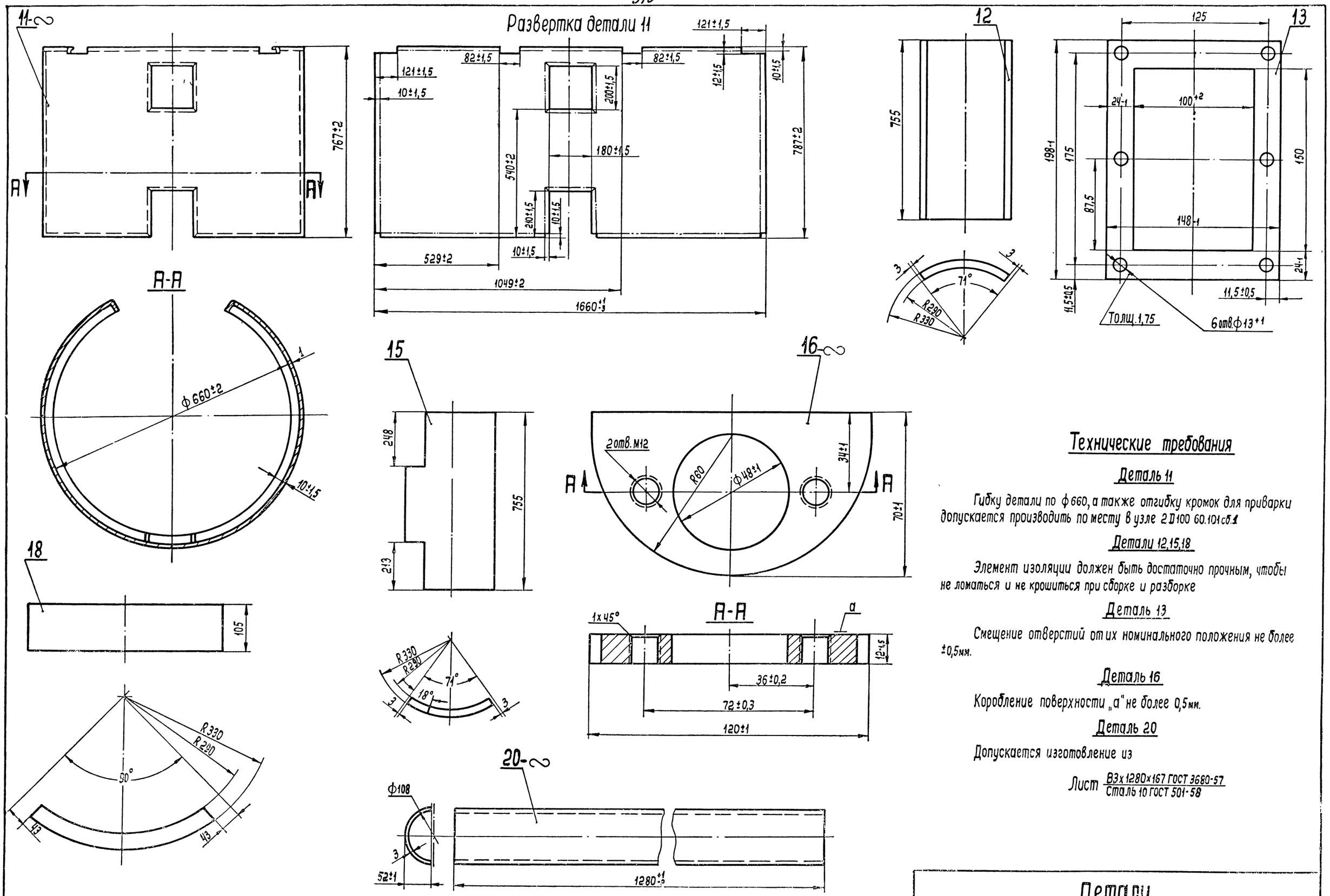
Детали 3,5,9,10

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке.

Деталь 4

Гибку детали по ф660, а также отгибку кромок для приварки допускается производить по месту в узле 2Д100.60.101сб1.

Детали		
МГПОКБ ЦТ	Глушитель	2Д100.60.101сб1



Технические требования

Деталь 11

Гибку детали по ф660, а также отгибку кромок для приварки допускается производить по месту в узле 2Д100 60.101 сб.1

Детали 12,15,18

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке

Деталь 13

Смещение отверстий от их номинального положения не более ±0,5мм.

Деталь 16

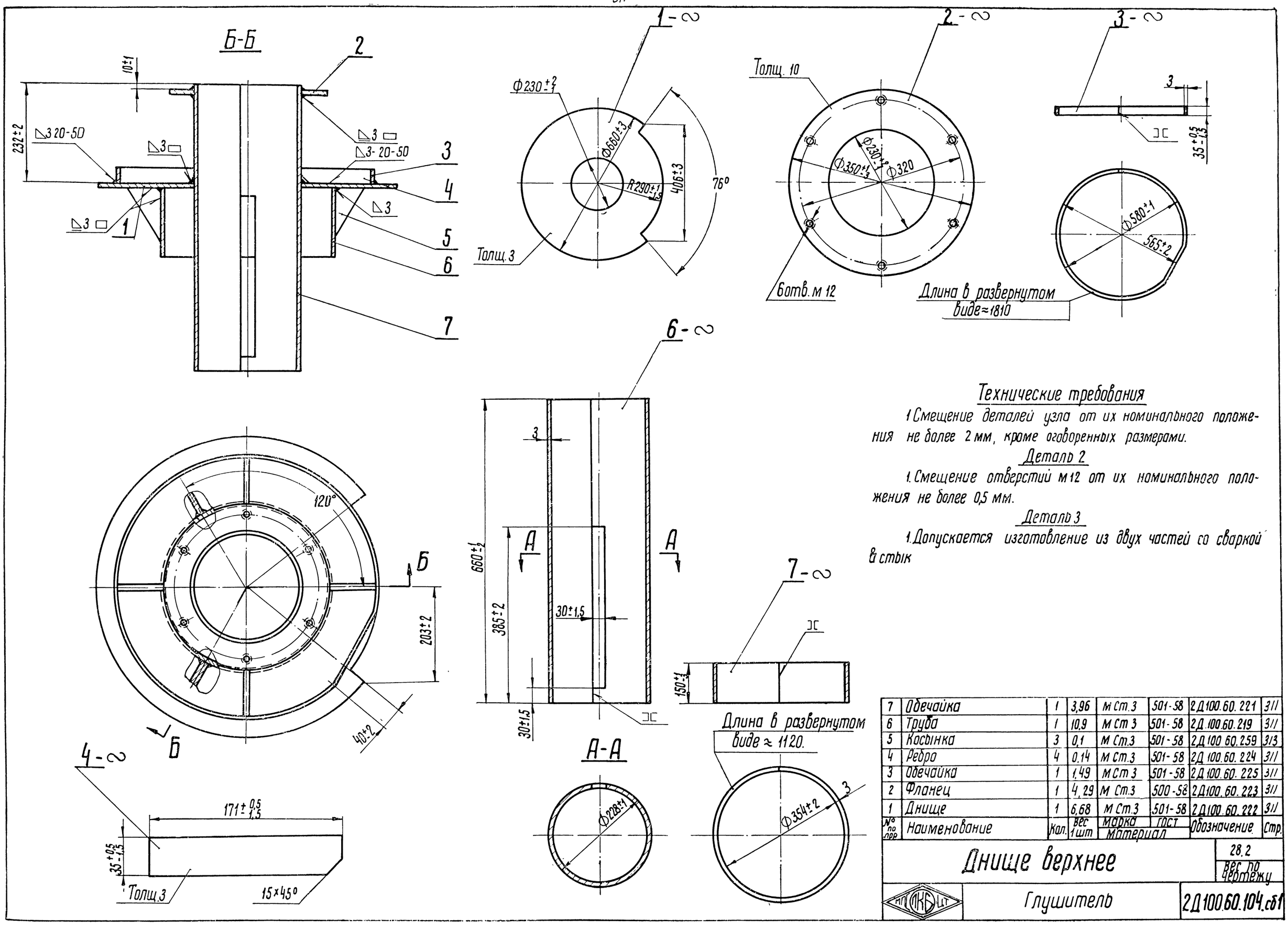
Коробление поверхности „а" не более 0,5мм.

Деталь 20

Допускается изготовление из

Лист $\frac{\text{В3х1280х167 ГОСТ 3680-57}}{\text{Сталь 10 ГОСТ 501-58}}$

Детали		
МОСКЕЛЬ	Глушитель	2Д100.60.101сб.1



Технические требования

1. Смещение деталей узла от их номинального положения не более 2 мм, кроме оговоренных размерами.

Деталь 2

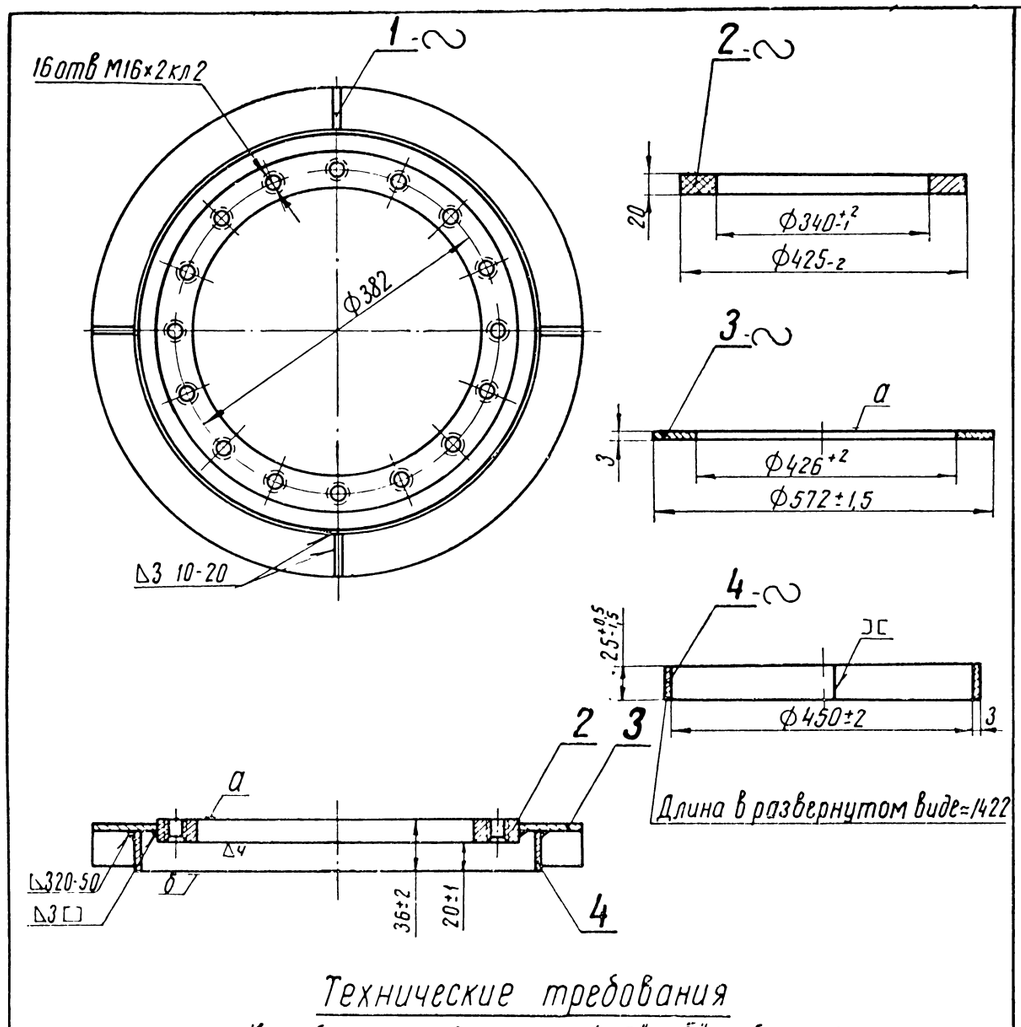
1. Смещение отверстий м12 от их номинального положения не более 0,5 мм.

Деталь 3

1. Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык

№ по спец	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.
7	Обечайка	1	3,96	м Ст.3	501-58	2Д100.60.221	311
6	Труба	1	10,9	м Ст 3	501-58	2Д.100.60.219	311
5	Косынка	3	0,1	м Ст.3	501-58	2Д 100 60.259	313
4	Ребро	4	0.14	м Ст.3	501-58	2Д 100.60.224	311
3	Обечайка	1	1,49	м Ст 3	501-58	2Д 100.60.225	311
2	Фланец	1	4,29	м Ст.3	500-58	2Д100.60.223	311
1	Днище	1	6,68	м Ст.3	501-58	2Д100.60.222	311

Днище верхнее	28,2 Вес по чертежу	
МПКБ ЦТ Глушитель	2Д100.60.104.СБ1	



Технические требования

1 Коробление поверхностей „а" и „б" не более 2мм.

Деталь 3

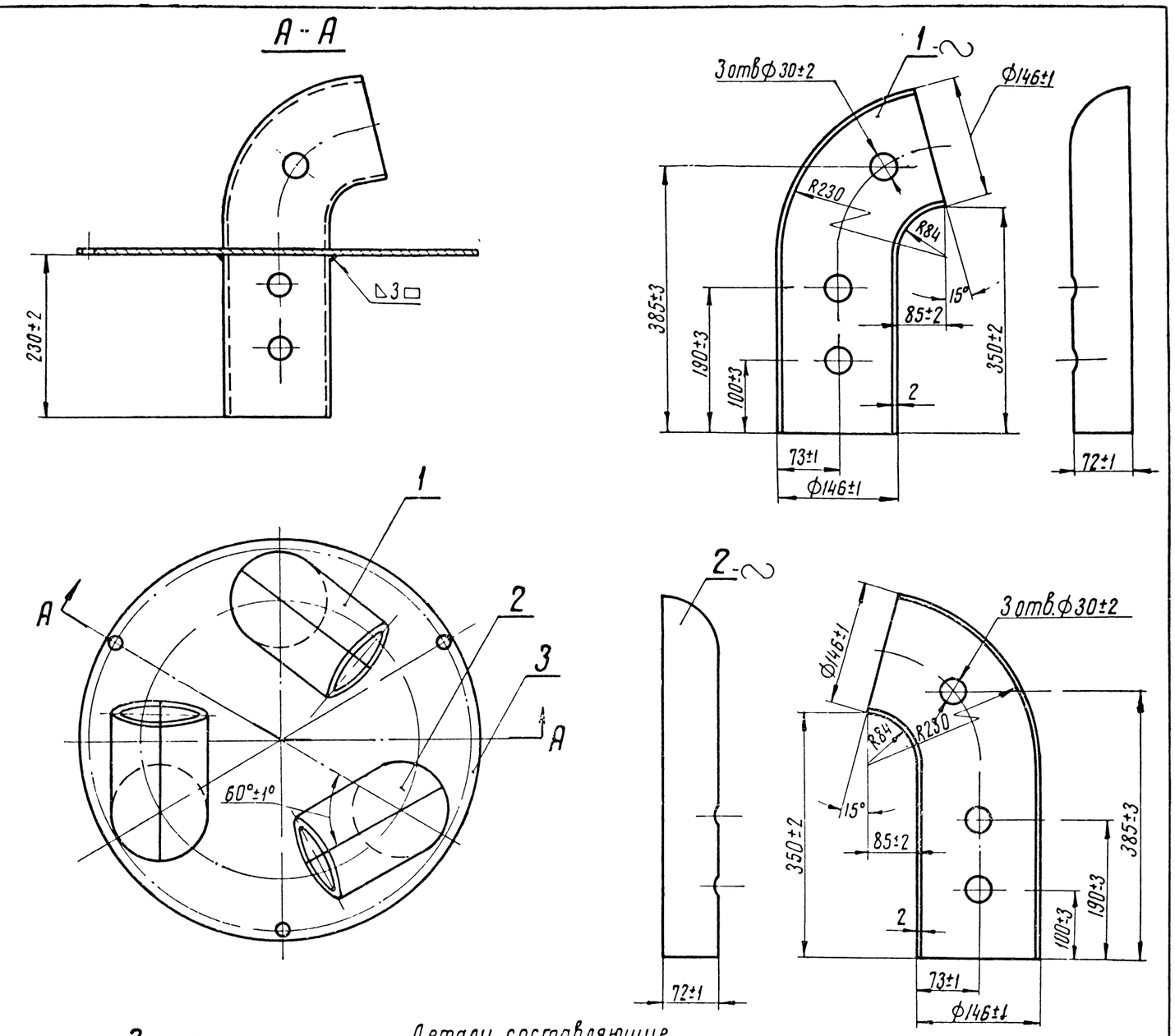
1 Коробление поверхности „а" не более 2мм.

Деталь 4

1 Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
4	Обечайка	1	0,84	М Ст 3	501-58	2Д100 60.213.1	3/2
3	Днище	1	2,77	М Ст 3	501-58	2Д100 60 212.1	3/2
2	Фланец днища	1	8	Ст 3	500-58	2Д100.60 211.1	3/2
1	Ребро 53±0,5/1,5 × 24±0,5/1,5 × 3	4	0,03	М Ст 3	501-58	2Д 100 60.214.1	—

Днище нижнее	11,73 Вес по чертежу	
Глушитель		2Д100.60.105сб1



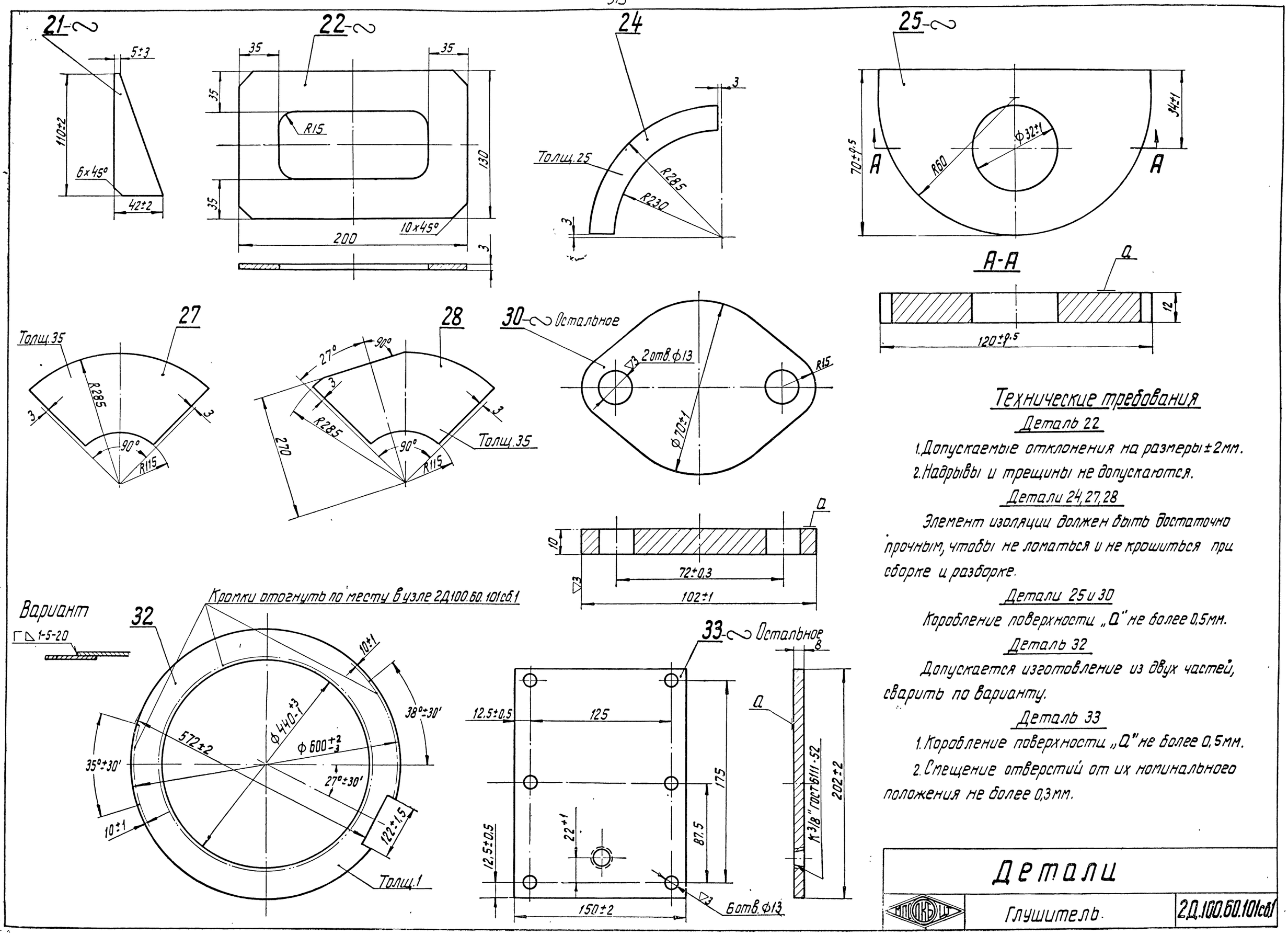
Детали составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1, 2	2Д100.60.115сб1

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
3	Перегородка	1	4,84	М Ст. 3	501-58	2Д100 60 226	3/2
2	Секция трубы	1	1,95	IV Г 10кп	914-56	2Д100 60.270.1	3/2
1	Секция трубы	1	1,95	IV Г 10кп	914-56	2Д100.60.269.1	3/2

Согласована с чертежом 2Д100 60.115сб1

Перегородка	8,74 Вес по чертежу
Глушитель	2Д100.60.106сб



Технические требования

Деталь 22

1. Допускаемые отклонения на размеры ± 2мм.
2. Надрывы и трещины не допускаются.

Детали 24, 27, 28

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке.

Детали 25 и 30

Коробление поверхности „Д" не более 0,5мм.

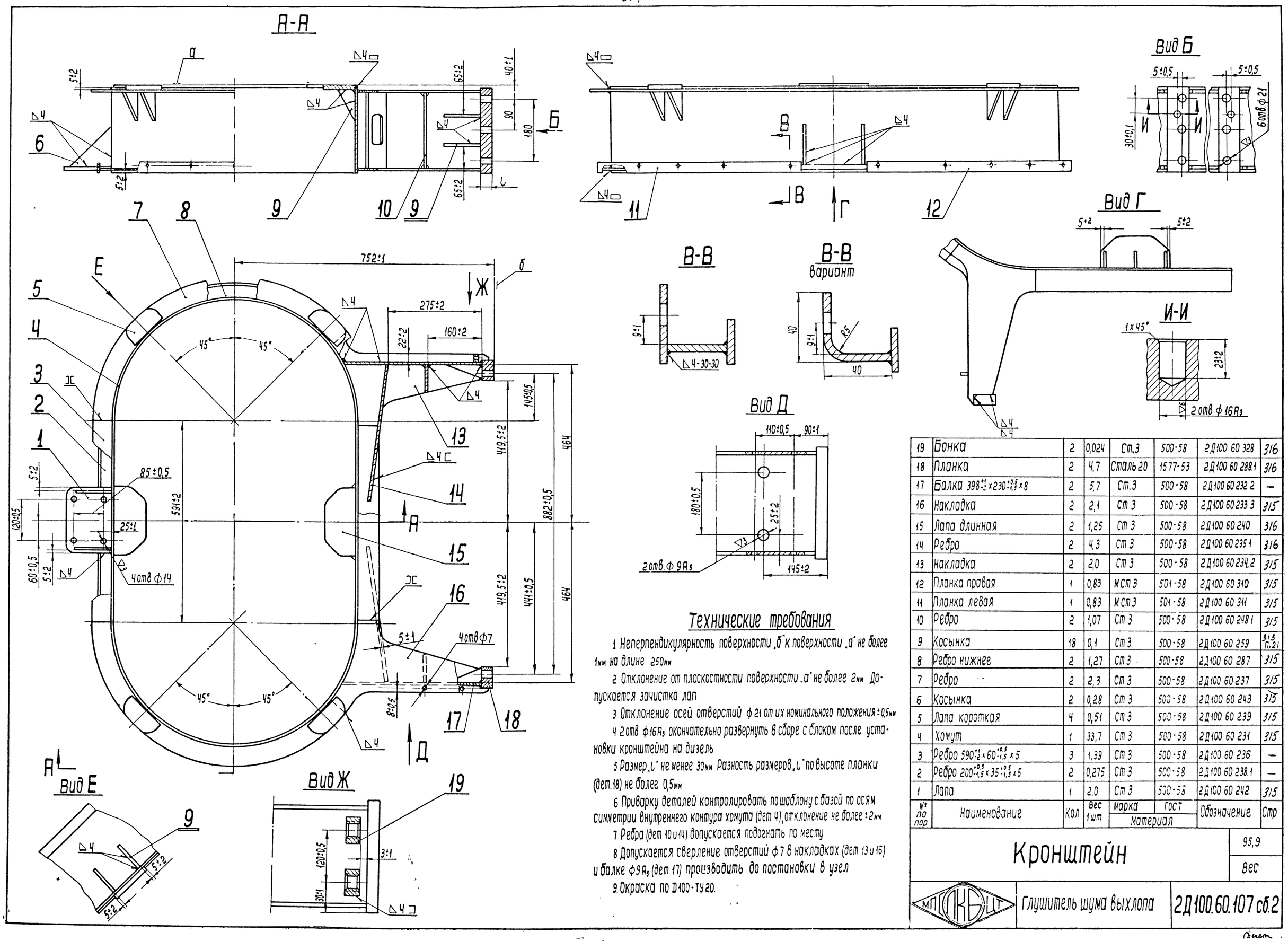
Деталь 32

Допускается изготовление из двух частей, сварить по варианту.

Деталь 33

1. Коробление поверхности „Д" не более 0,5мм.
2. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3мм.

Детали		
МТОКБ	Глушитель	2Д.100.60.101сб1



Технические требования

1 Неперпендикулярность поверхности „б" к поверхности „а" не более 1мм на длине 250мм

2 Отклонение от плоскостности поверхности „а" не более 2мм Допускается зачистка лап

3 Отклонение осей отверстий ф21 от их номинального положения ±0,5мм

4 2 отв ф16А5 окончательно развернуть в сборе с блоком после установки кронштейна на дизель

5 Размер „с" не менее 30мм Разность размеров „с" по высоте планки (дет.18) не более 0,5мм

6 Приварку деталей контролировать по шаблону с базой по осям симметрии внутреннего контура хомута (дет 4), отклонение не более ±2мм

7 Ребра (дет 10 и 14) допускается подгонять по месту

8 Допускается сверление отверстий ф7 в накладках (дет 13 и 16) и балке ф9А5 (дет 17) производить до постановки в узел

9. Окраска по D100-ТУ20.

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр
				Материал			
19	Бонка	2	0,024	Ст.3	500-58	2Д100 60 328	316
18	Планка	2	4,7	Сталь 20	1577-53	2Д100 60 288.1	316
17	Балка $398^{+1}_{-2} \times 230^{+0,5}_{-1,5} \times 8$	2	5,7	Ст.3	500-58	2Д100 60 232 2	—
16	Накладка	2	2,1	Ст 3	500-58	2Д100 60 233 3	315
15	Лапа длинная	2	1,25	Ст 3	500-58	2Д100 60 240	316
14	Ребро	2	4,3	Ст 3	500-58	2Д100 60 235 1	316
13	Накладка	2	2,0	Ст 3	500-58	2Д100 60 234.2	315
12	Планка правая	1	0,83	М Ст 3	501-58	2Д100 60 310	315
11	Планка левая	1	0,83	М Ст 3	501-58	2Д100 60 311	315
10	Ребро	2	1,07	Ст 3	500-58	2Д100 60 248 1	315
9	Косынка	18	0,1	Ст 3	500-58	2Д100 60 259	315 п.21
8	Ребро нижнее	2	1,27	Ст 3	500-58	2Д100 60 287	315
7	Ребро	2	2,3	Ст 3	500-58	2Д100 60 237	315
6	Косынка	2	0,28	Ст 3	500-58	2Д100 60 243	315
5	Лапа короткая	4	0,51	Ст 3	500-58	2Д100 60 239	315
4	Хомут	1	33,7	Ст 3	500-58	2Д100 60 231	315
3	Ребро $590^{+1}_{-2} \times 60^{+0,5}_{-1,5} \times 5$	3	1,39	Ст 3	500-58	2Д100 60 236	—
2	Ребро $200^{+0,5}_{-1,5} \times 35^{+0,5}_{-1,5} \times 5$	2	0,275	Ст 3	500-58	2Д100 60 238.1	—
1	Лапа	1	2,0	Ст 3	500-58	2Д100 60 242	315

Кронштейн

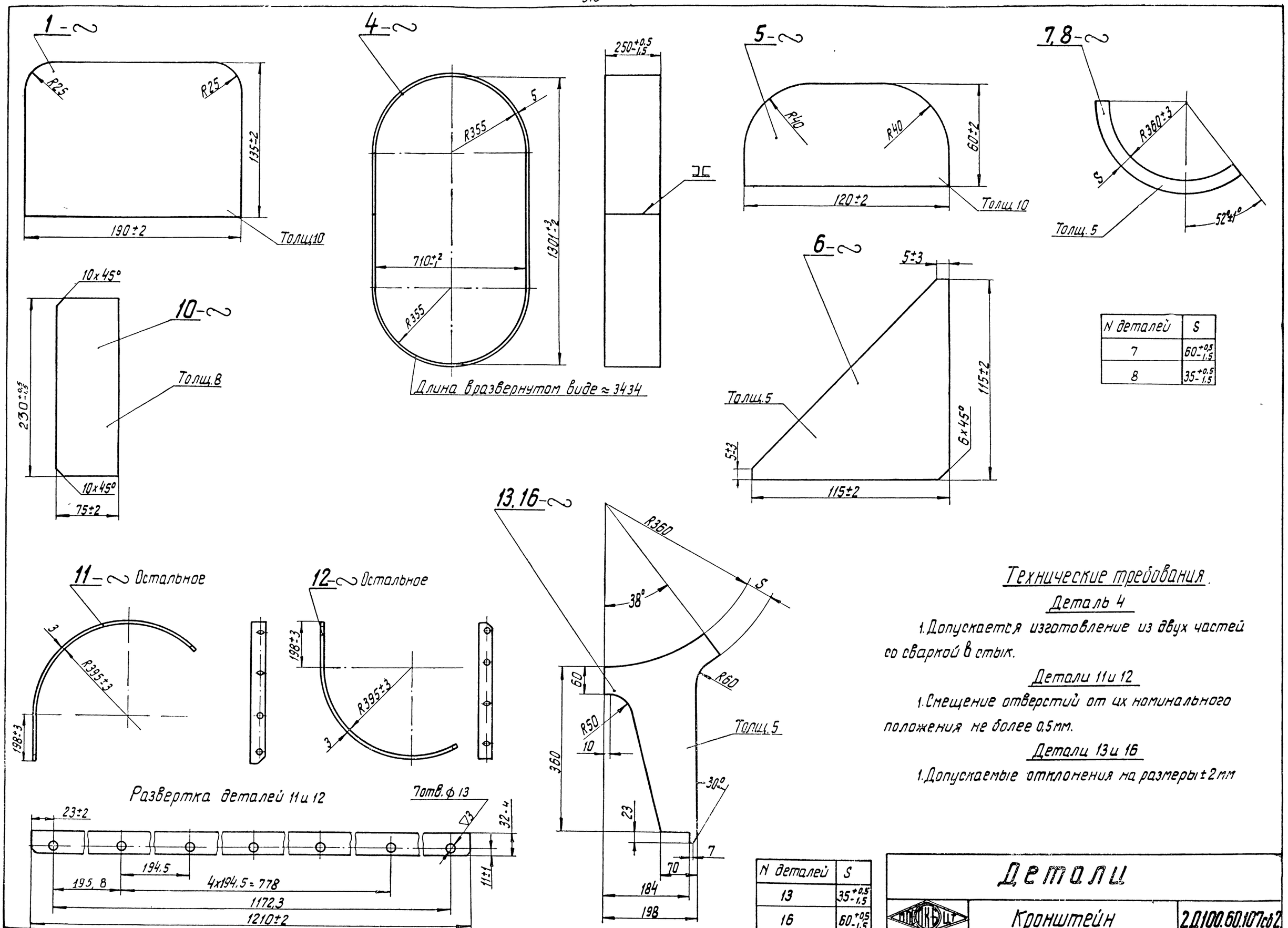
95,9

Вес

МПСКБ ЦТ

Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.107 сб.2



N деталей	S
7	60+0.5 -1.5
8	35+0.5 -1.5

N деталей	S
13	35+0.5 -1.5
16	60+0.5 -1.5

Технические требования.

Деталь 4

1. Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык.

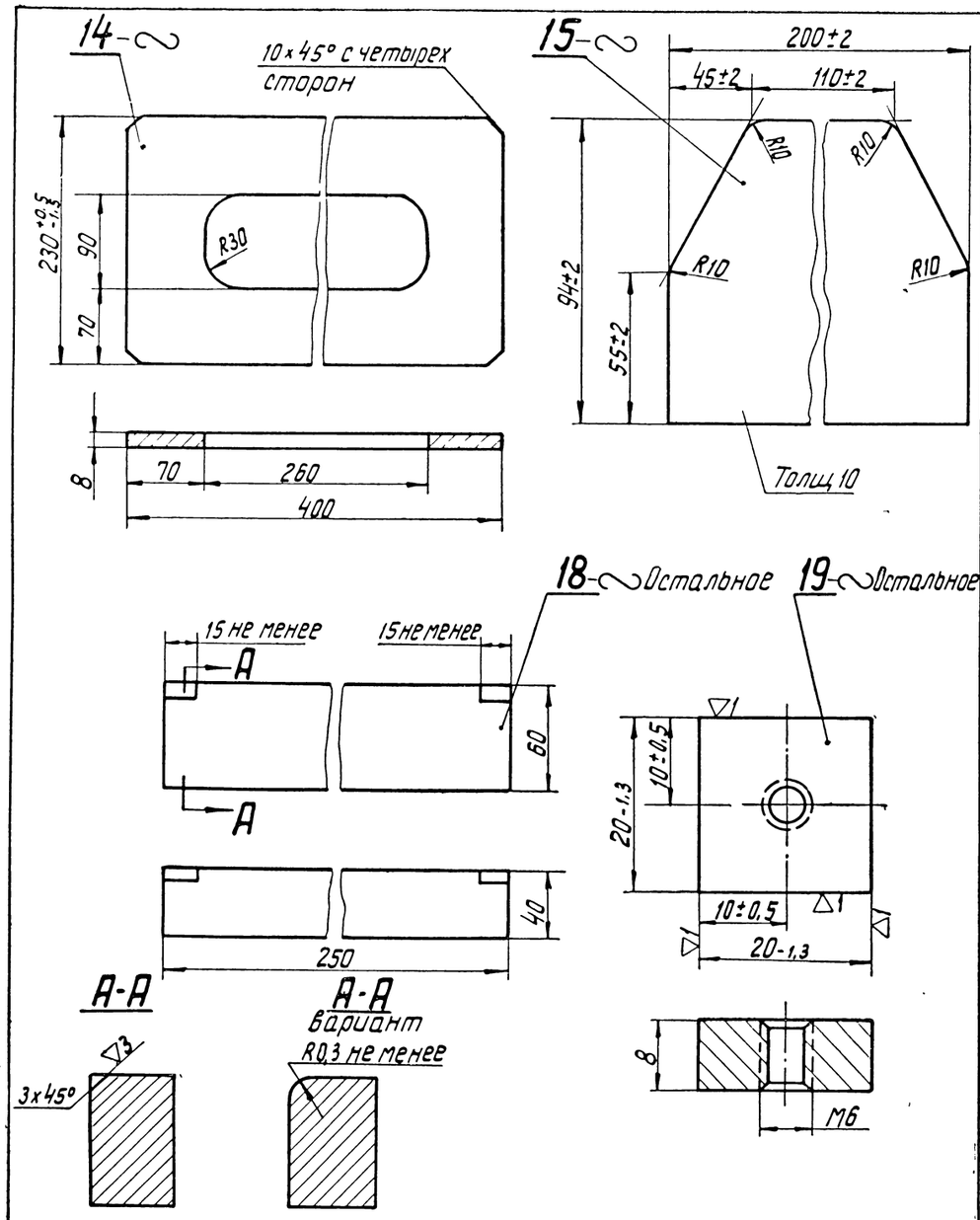
Детали 11 и 12

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5мм.

Детали 13 и 16

1. Допускаемые отклонения на размеры ±2мм

Детали		
МОСКЫБЦ	Кронштейн	2Д100.60.107сб2



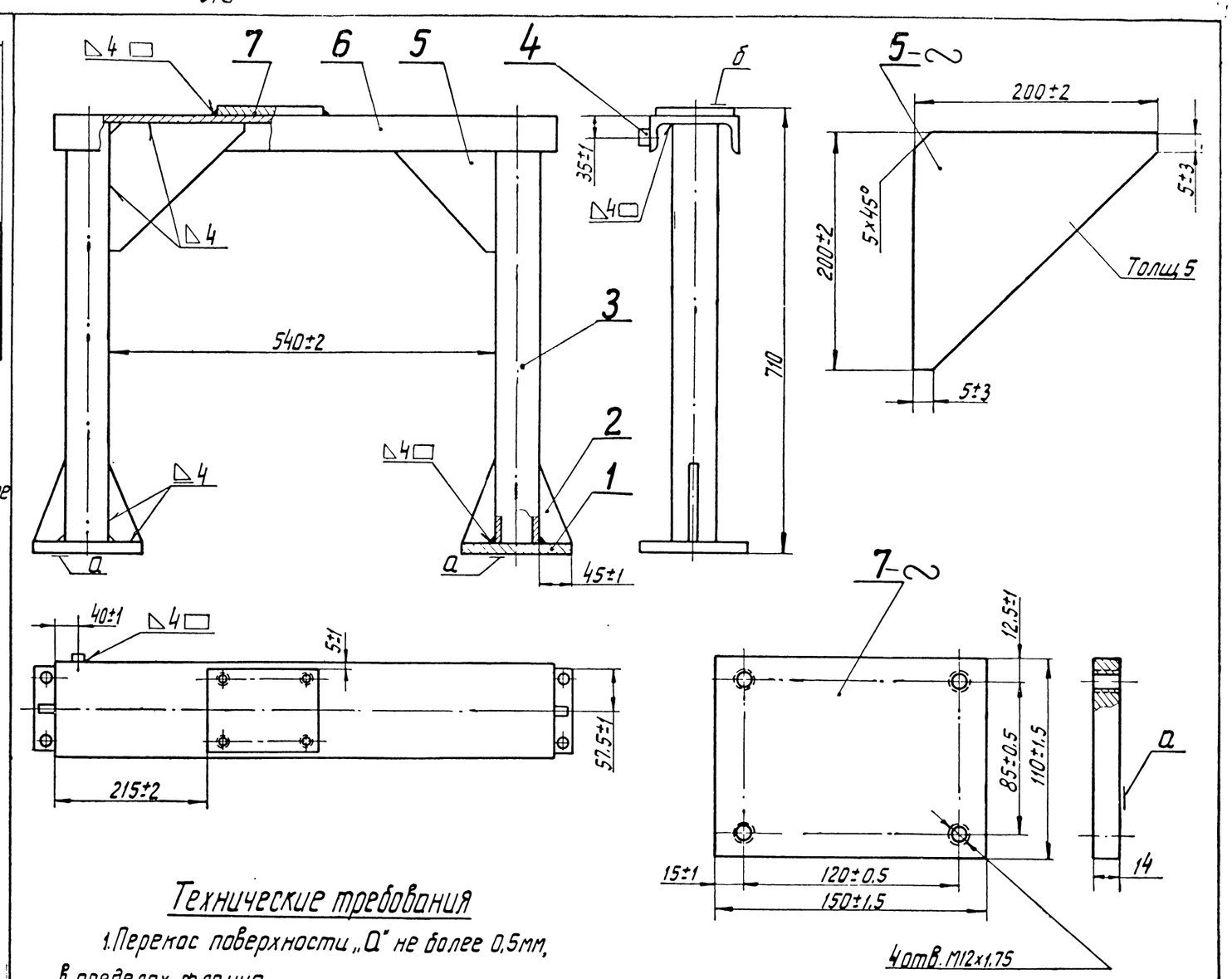
Технические требования

Деталь 14

1. Допускаемые отклонения на размеры ±2мм.
2. Надрывы и трещины не допускаются.

Деталь 18

1. Допускаемые отклонения на размеры ±2мм.



Технические требования

1. Перекос поверхности „а" не более 0,5мм, в пределах фланца.
2. Непараллельность поверхностей „а" не более 1,5мм. Допускается зачистка любой поверхности
3. Окрасить по Д100-ТУ20.

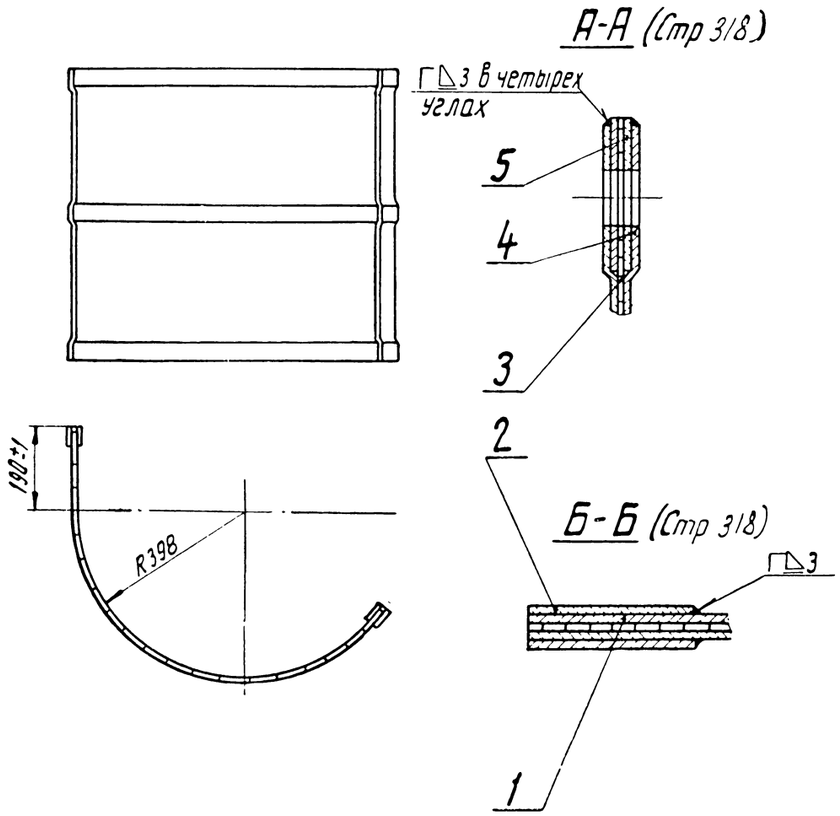
Деталь 7

1. Коробление поверхности „а" не более 0,5мм.
2. Допускается скругление углов R5.

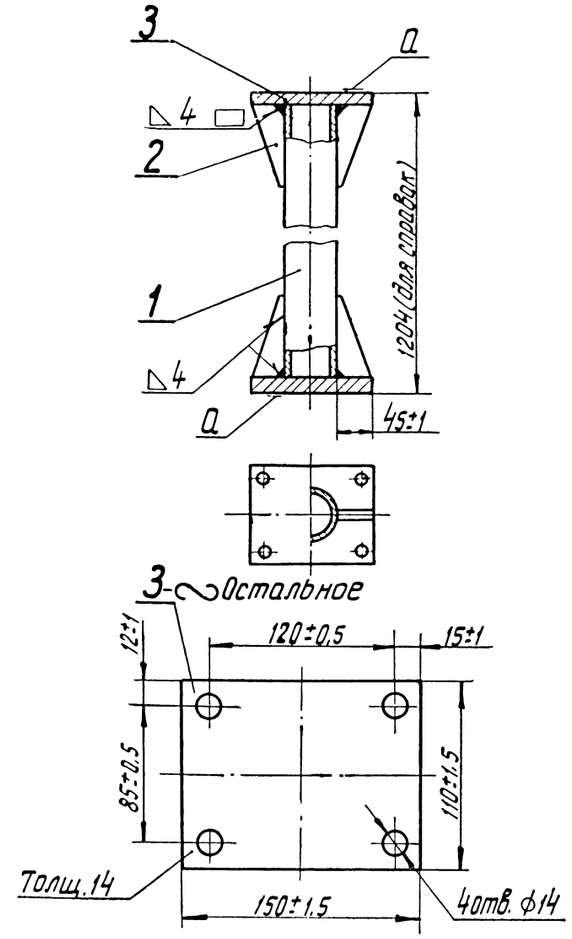
Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
7	Накладка	1	1,85	Ст 3	500-58	2Д100.60.257	316
6	Швеллер №12 ℓ: 700-1/3	1	7,3	Ст.3	535-58	2Д100.60.256	—
5	Косынка	2	0,79	Ст 3	500-58	2Д100.60.258	316
4	Гайка М6×16	1	0,02	Ст.3	380-60	РО 2874.00	—
3	Труба У 6/Ø50 ℓ: 678±2	2	3,8	Сталь	3262-55	2Д100.60.254	—
2	Косынка	4	0,1	Ст.3	500-58	2Д100.60.259	313 п.21
1	Фланец	2	1,5	Ст.3	500-58	2Д100.60.255	317 п.3

Детали			
НПО СКБ ЦТ	Кронштейн	2Д100.60.107сб2	

Подставка		21,7	Вес
НПО СКБ ЦТ	Глушитель шума выхлопа	2Д100.60.122сб1	



Технические требования и развертку см стр 318



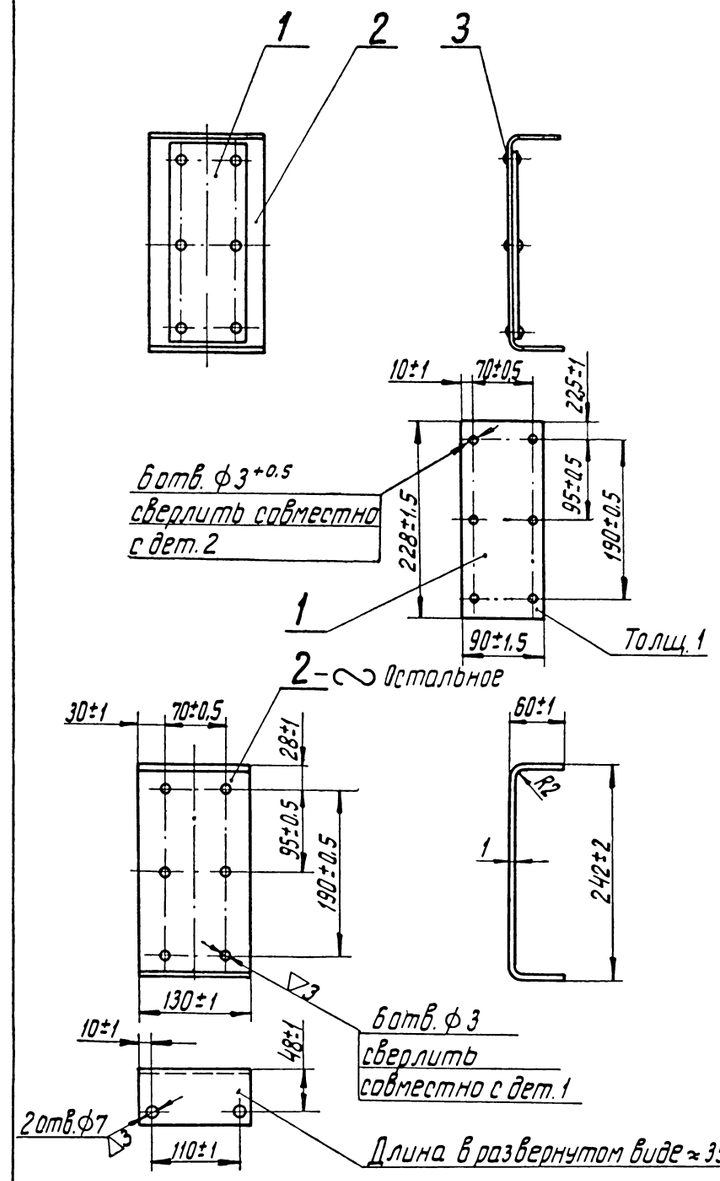
Технические требования

1. Непараллельность поверхностей „а" не более 1,5мм.

2 Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 3

1 Допускается скругление углов R5.



Технические требования

Окраска по Д100-ТУ20

Поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Планка горизонтальная	3	0,67	МСт.3	501-58	2Д100 60 325	318
4	Планка вертикальная	2	0,37	МСт 3	501-58	2Д10 60 326	318
3	Сетка Н4,5-1,1216±2×666±2	1	1,87	Проволока	3282-47	2Д100 60 2901	—
2	Планка вертикальная	2	0,38	МСт.3	501-58	2Д100 60 2921	318
1	Планка 1216±2×36±0,6×2	3	0,685	МСт3	501-58	2Д100 60 291 1	—

Ограждение левого глушителя — Вес 7,44

Глушитель шума выхлопа — 2Д100.60.126сб.2

Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Фланец	2	1,5	Ст.3	500-58	2Д100.60.255	317
2	Косынка	4	0,1	Ст.3	500-58	2Д100.60.259	313 п.21
1	Труба 60×4×1176±2	1	6,8	Сталь20	8732-58-Н	2Д100.60.261	—

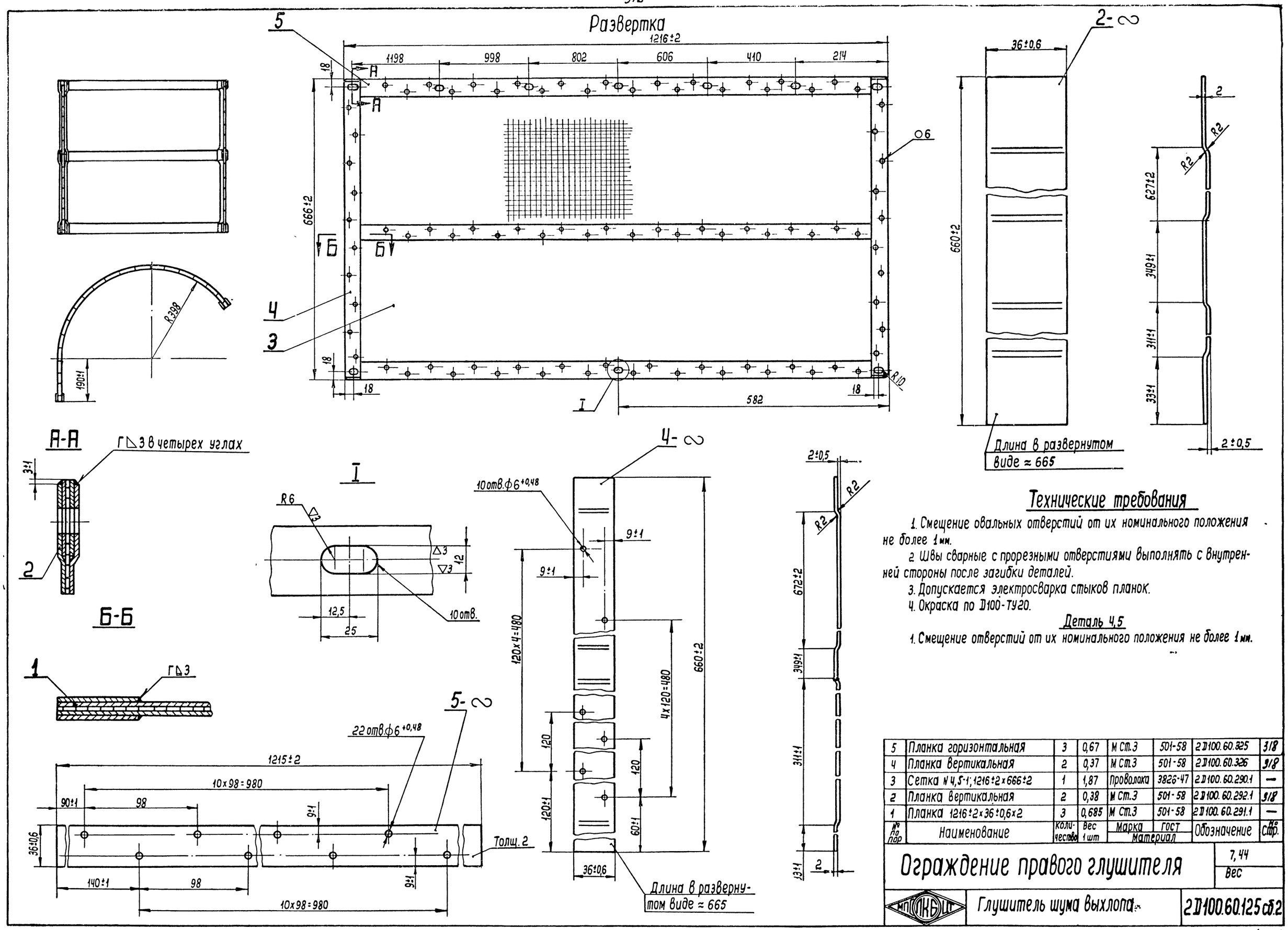
Стойка — Вес 11,26

Глушитель шума выхлопа — 2Д100.60.128сб

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Заклепка алюминиевая (Ал 2) 3×6 (Х)	6	0,0002	Алюминий А2	3549-55	ОСТ НКТП 8218/1170	—
2	Щиток	1	0,64	МСт.3	501-58	2Д100.60.272 1	317
1	Накладка	1	0,045	Картон ЗВ-1	2824-60	2Д100 60.273	317

Щиток — Вес 0,68

Глушитель шума выхлопа — 2Д100.60.127сб



Технические требования

1. Смещение овальных отверстий от их номинального положения не более 1 мм.
2. Швы сварные с прорезными отверстиями выполнять с внутренней стороны после загибки деталей.
3. Допускается электросварка стыков планок.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь 4,5

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 1 мм.

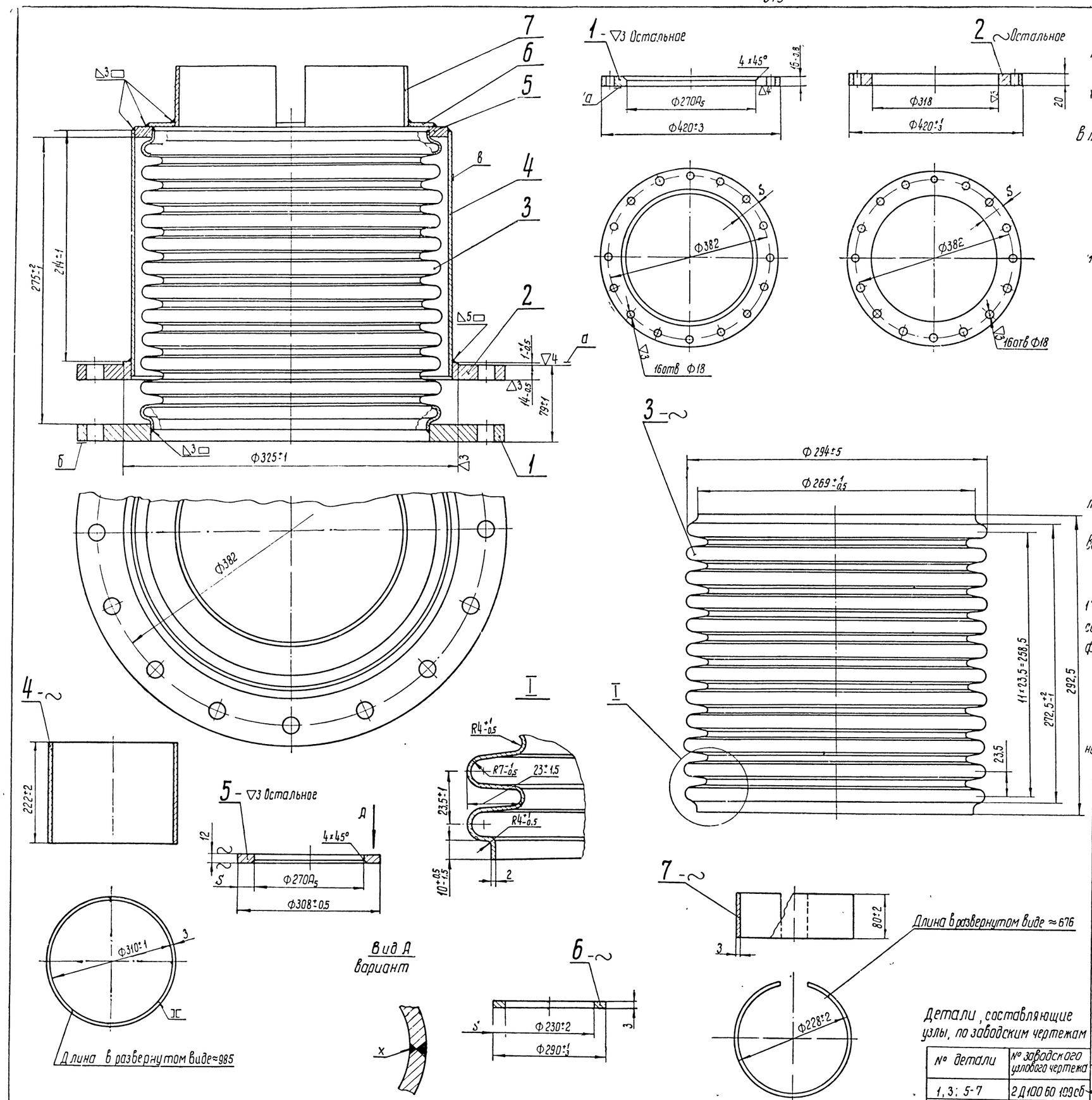
№ по пор	Наименование	Количество	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Планка горизонтальная	3	0,67	М Ст.3	501-58	2Д100.60.325	318
4	Планка вертикальная	2	0,37	М Ст.3	501-58	2Д100.60.326	318
3	Сетка № 4,5-1; 1216±2×666±2	1	1,87	Проволока	3826-47	2Д100.60.290.1	—
2	Планка вертикальная	2	0,38	М Ст.3	501-58	2Д100.60.292.1	318
1	Планка 1216±2×36±0,6×2	3	0,685	М Ст.3	501-58	2Д100.60.291.1	—

Ограждение правого глушителя

Вес 7,44

МПКБ ЦС Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.125 сб.2



Технические требования.

1 Непараллельность поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 1мм, допускается рихтовка деталей

2 Несоосность отверстий Ф18 во фланцах (дет 1,2) проверять на проходимость контрольного валика Ф17-0,43

3 Испытать на герметичность воздушным давлением 1кГ/см² в течение 3 мин Просачивание воздуха не допускается

Узел 2Д100 60 109сб

1 Неплоскостность поверхности „Б" не более 0,3мм

2 Окраска по Д100-ТУ 20

Узел 2Д100 60 110сб

Неперпендикулярность поверхности „в" к поверхности „а" не более 1мм на длине 250 мм

Деталь 1

1 Неплоскостность поверхности „а" не более 0,3мм

2 Разностенность по размеру „S" не более 2мм

3 Смещение отверстий Ф16 от их номинального положения ±0,3 мм

Деталь 2

1 Разность по размеру „S" не более 3,5 мм

2 Допускается выполнение отверстий Ф318 со знаком обработки ~

3 Смещение отверстий Ф18 от их номинального положения ±0,3 мм

Деталь 3

1 Допускается изготовление из стали IV Г10кп, ГОСТ 314-56

2 Наружные и внутренние поверхности не должны иметь закатов, трещин, вмятин и резких переходов менее R3.

3 Заготовку допускается изготовлять из листа со сваркой в стык варить газовой сваркой, шов должен быть плотным без пор и шлаковых включений

4 При сжатии детали на 6 мм остаточная деформация не допускается

5 Испытание на герметичность производить в узле воздушным давлением 1 кГ/см² в течение 3 мин или гидравлическим давлением 1,7÷2 кГ/см² в течение 5 мин Просачивание воздуха или воды не допускается в случае обнаружения дефектов разрешается заварка их с последующей зачисткой

6 Деталь термообработать для снятия напряжения

Деталь 5

1 Разностенность по размеру „S" не более 2мм

2 При изготовлении по варианту выступание сварного шва по торцам не допускается.

Деталь 6

Разностенность по размеру „S" не более 5мм

№ по пор	Наименование	кол	вес 1шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
7	Обечайка	1	1,3	МСт 3	501-58	2Д100 60.247 1	3/9
6	Шайба	1	0,57	МСт 3	501-58	2Д100 60 246 1	3/9
5	Кольцо	1	1,65	Ст 3	500-58	2Д100 60 245 1	3/9
4	Стакан	1	5,4	МСт 3	501-58	2Д100 60 244 1	3/9
3	Компенсатор	1	9,4	Сталь IV Г08кп	914-56	2Д100 18 156 А	3/9
2	Фланец	1	7,5	Ст 3	500-58	2Д100 60 218	3/9
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	2Д100 60 217	3/9

Согласовано: чертежами 2Д100 60 109сб, 2Д100 60 110 сб

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

№ детали	№ заводского узлового чертежа
1, 3; 5-7	2Д100 60 109сб
2; 4	2Д100 60 110сб.

Стакан уплотнительный

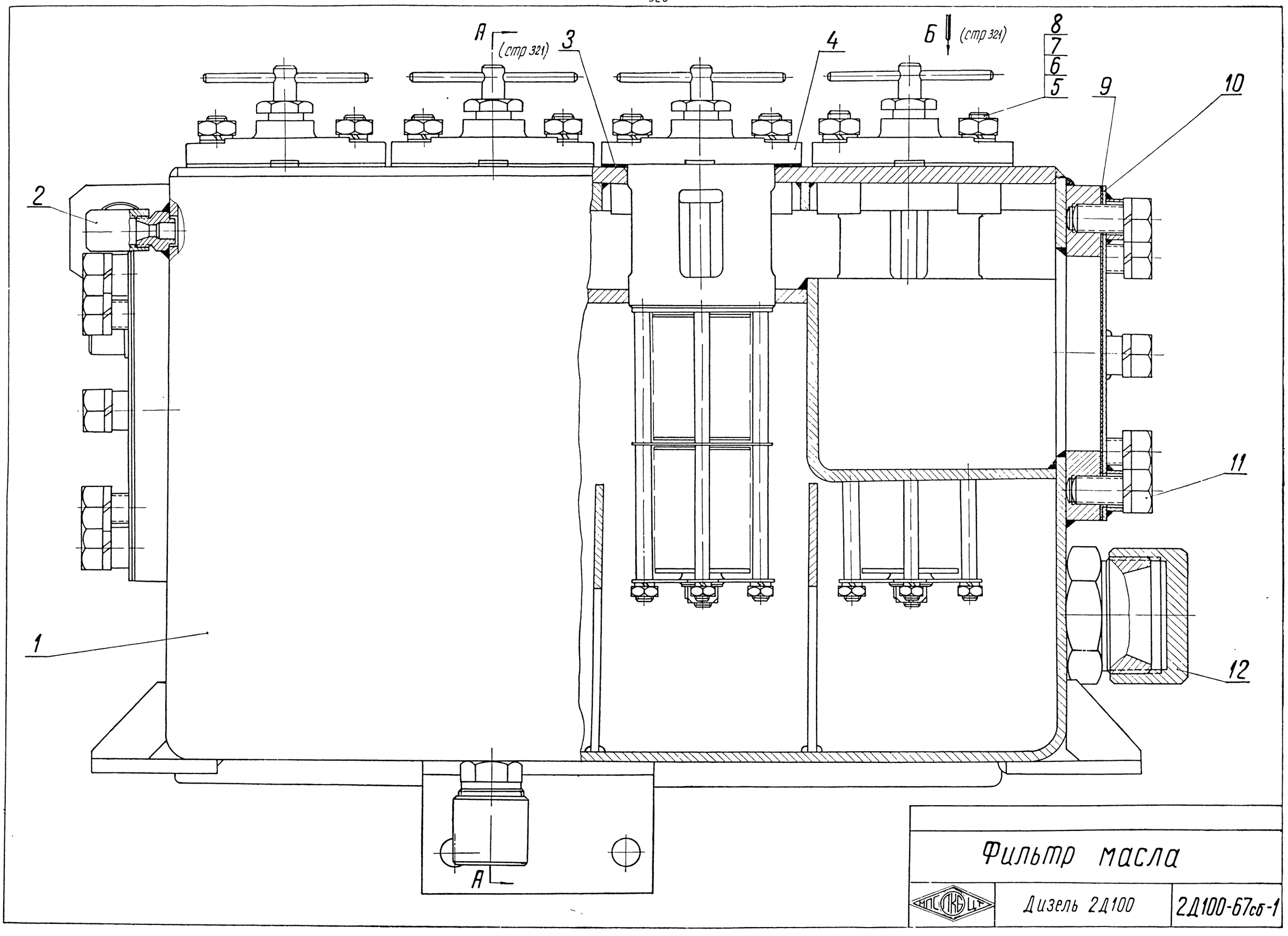
Вес 36,1

МОСКВИТ

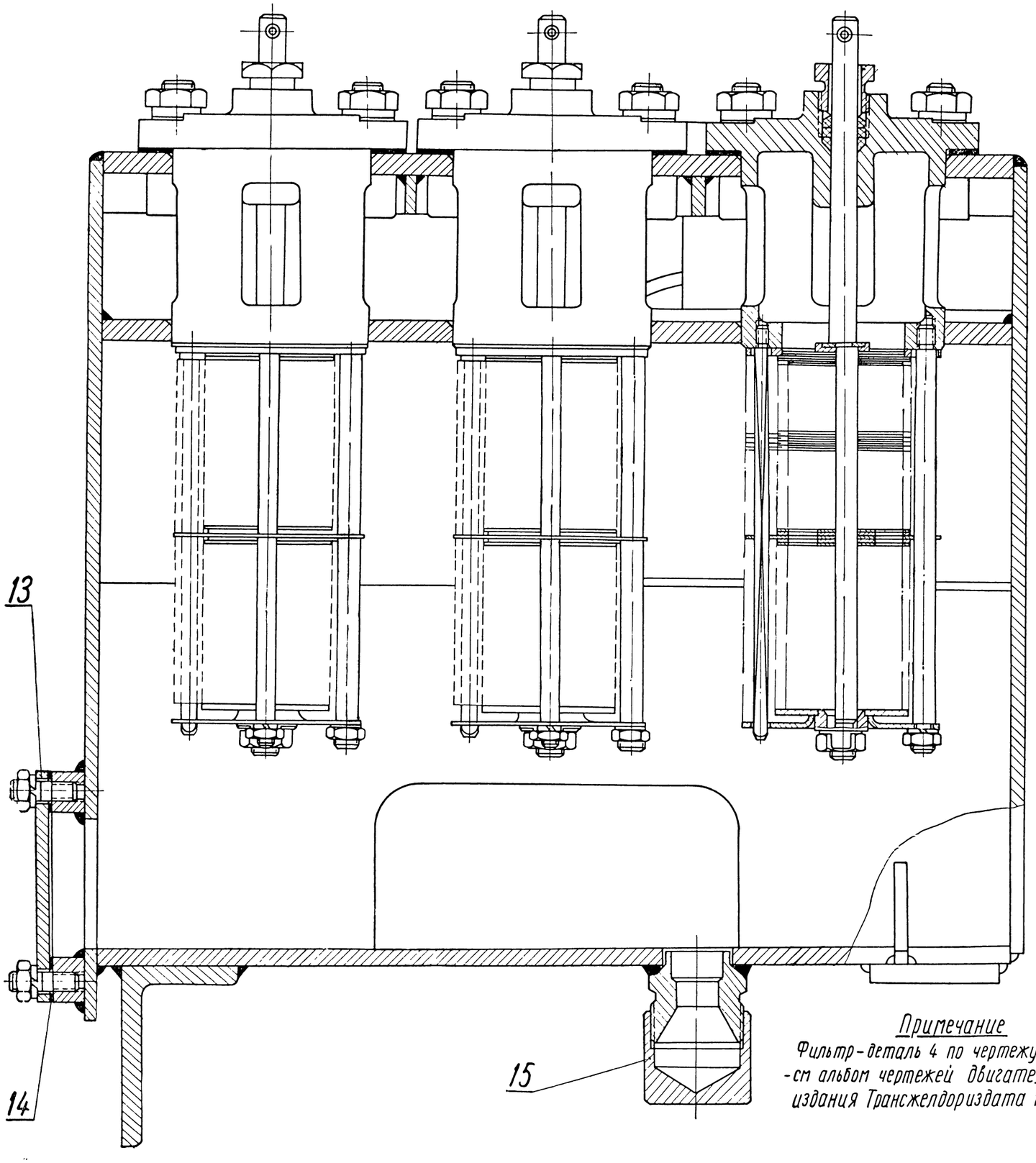
Глушитель шума выхлопа

2Д100 60.108сб.

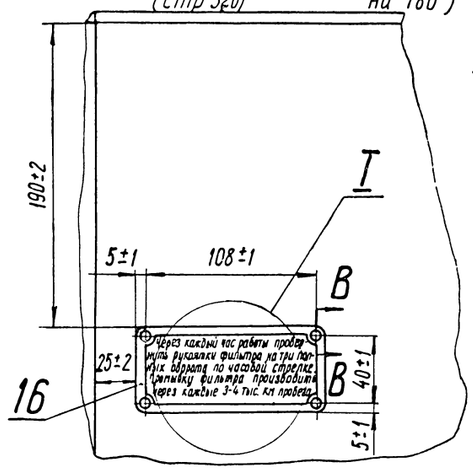
Гарина


А
(стр 321)
3
4
Б
(стр 321)
8
7
6
5
9
10
2
11
1
12
А
Фильтр масла
Дизель 2Д100
2Д100-67сб-1

А-А (стр 320)



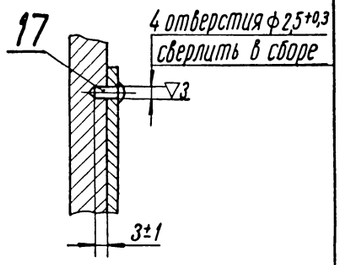
Вид Б (Условно повернуто на 180°) (стр 320)



Т

Через каждый час работы провернуть рукоятки фильтра на три полных оборота по часовой стрелке. Промывку фильтра производить через каждые 3-4 тыс км пробега

В-В



Технические требования

1. Все детали перед сборкой промыть в чистом дизельном топливе
2. Собранный фильтр опрессовать маслом при давлении 8 кг/см² в течение 5 мин, течи через соединения не допускаются.
3. Окраску производить по Д100-ТУ-20.

Примечание

Фильтр - деталь 4 по чертежу Д50-34-101сб 1А - см альбом чертежей двигателя Д50 т II издания Трансжелдориздата 1958 г. стр 39

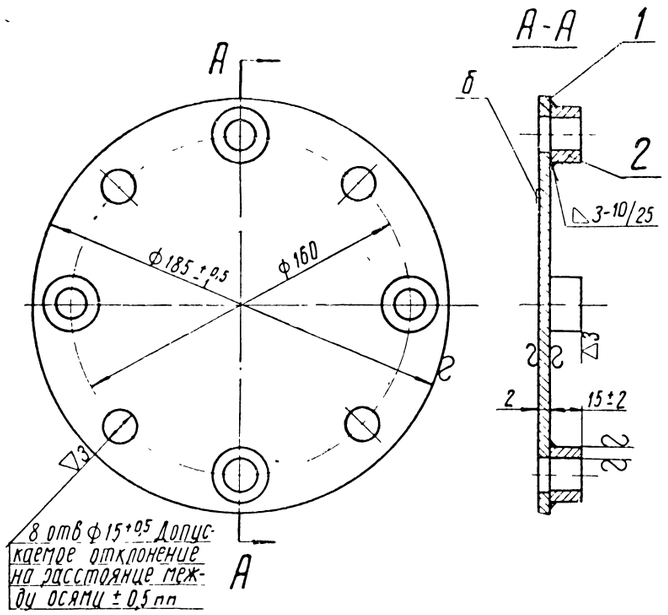
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
17	Заклепка 2,6×5	4	0,0003	Сталь	1196-41	ГОСТ 1187-41	—
16	Табличка	1	0,023	Алюминий АД	3549-55	2Д100-67-049А	322
15	Заглушка	1	0,2	Сталь Ст3	380-60	Д50-29-221	322
14	Прокладка	1	0,15	Паронит	481-58	2Д100-67-028-1	322
13	Крышка люка	1	2,2	Сталь Ст3	500-58	2Д100-67-027-1	322
12	Заглушка	1	0,67	Сталь Ст3	535-58	2Д100-67-055	322
11	Болт М12×30	16	0,038	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
10	Крышка	2	0,46	—	—	2Д100-67-002сб	322
9	Прокладка	2	0,007	Паронит	481-58	2Д100-67-029	322
8	Шайба 12	40	0,0057	Сталь Ст3	6960-54	ГОСТ 6959-54	—
7	Шайба пружинная 12Н	74	0,0033	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
6	Гайка М12	58	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
5	Шпилька М 12×40	58	0,04	Сталь 40	1050-60	РО 2461-00	322
4	Фильтр	10	4,9	—	—	Д50-34-101сб-1А	см примеч
3	Прокладка	10	0,015	Паронит	481-58	Д50-34-055	322
2	Заглушка	2	0,007	Пластмасса К-15-2	5689-60	2Д100-43-017А	322
1	Корпус	1	86,2	—	—	2Д100-67-003сб-1	323

Фильтр масла

156,3 — Вес по чертежу

МПС ЦКБ ЦТ — Дизель 2Д100 — 2Д100-67сб-1

21В Зак. 343



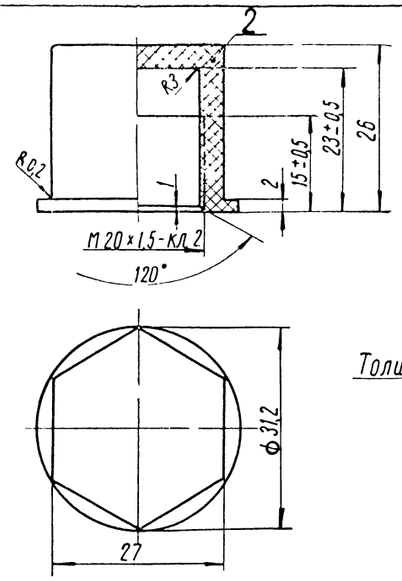
Технические требования

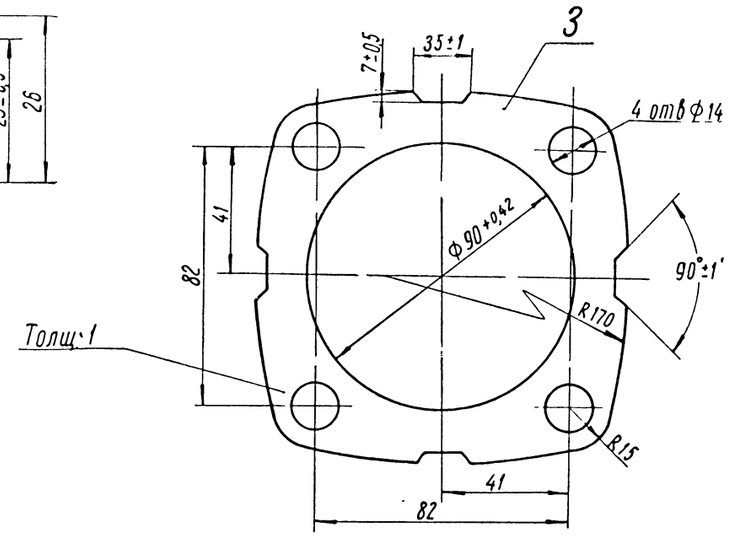
1 После приварки труб поз 2 крышку править
2 Коробление поверхности „Б" не более 1 пп на длине 200 пп
3 Окраску производить по Д 100 ТУ 20

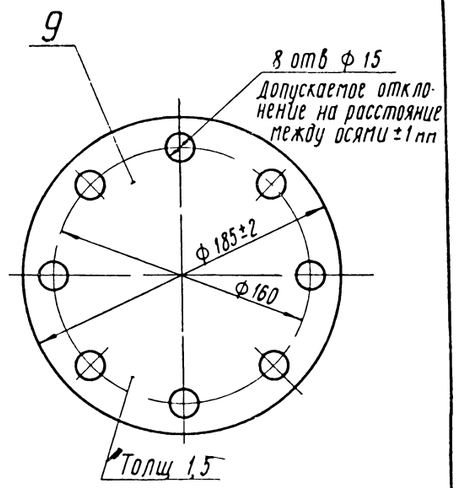
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Труба 17×2 ℓ=15 ГОСТ 8734-58	4	0,017	Сталь Ст 3	8733-58	2Д100-67-033	–
1	Крышка	1	0,4	Сталь Ст 3	501-58	2Д100-67-034	–

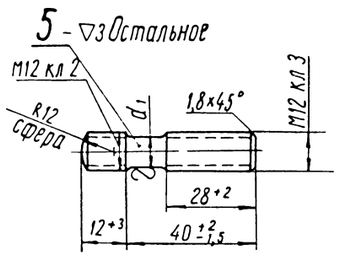
Крышка — Вес 0,46

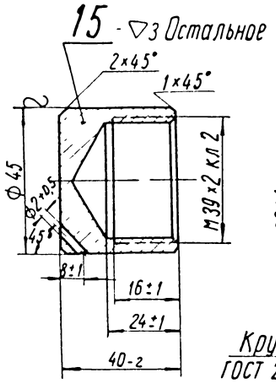
МПСКБ ЦТ — Фильтр масла — 2Д100-67-002 сб

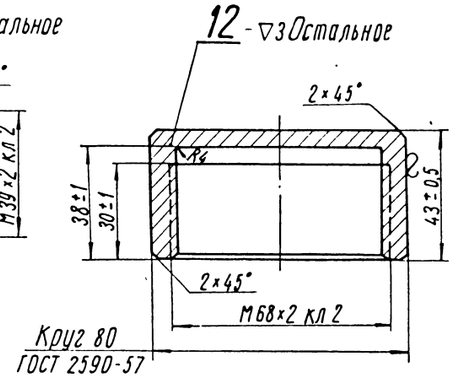


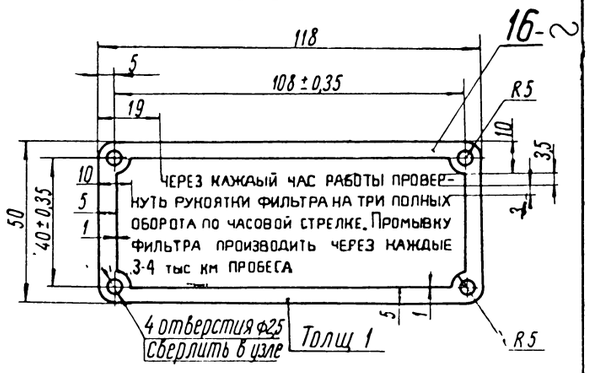












Деталь-5

1 d_1 - в пределах среднего диаметра резьбы, устанавливается изготовителем
2 Допускается изготовление шпилек по ОСТ 20001-38 Тип А II-К

Детали-12,15

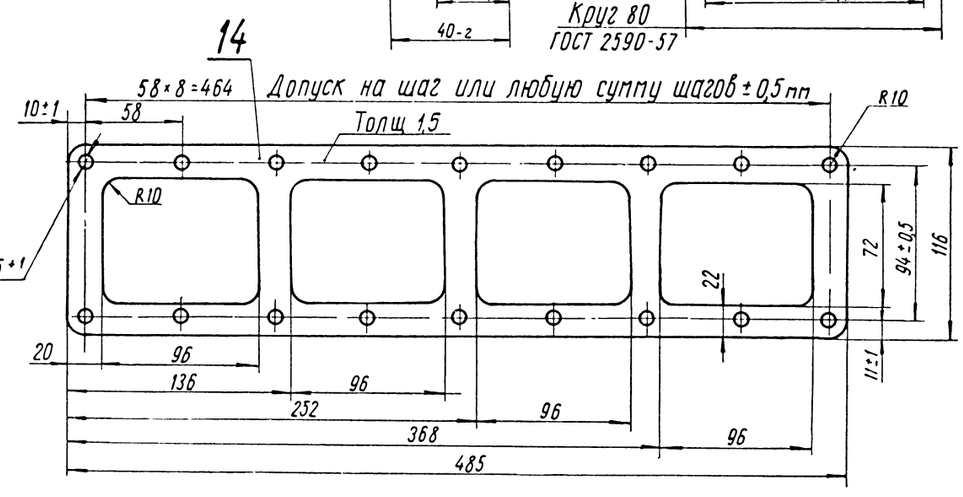
Оксидировать Допускается фосфатация

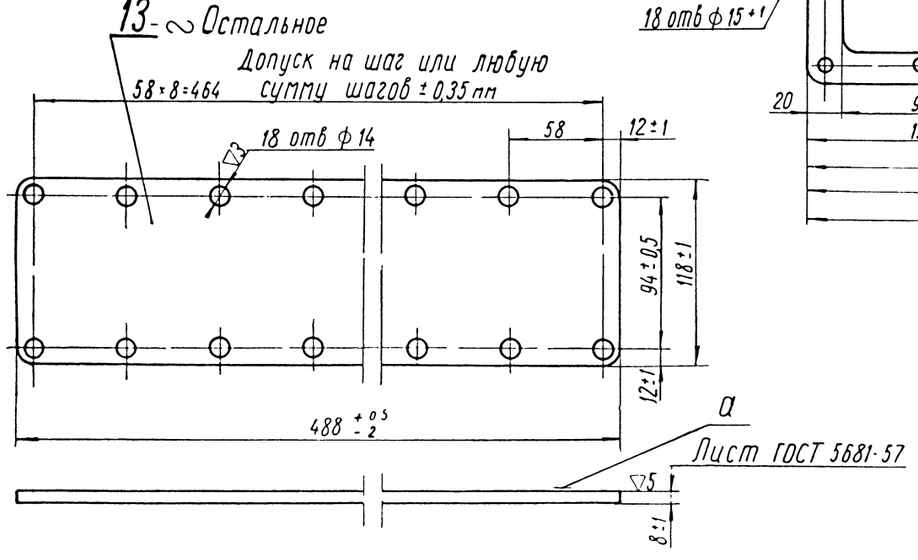
Деталь-13

Коробление плоскости „А" не более 0,5 пп на длине детали

Деталь-16

1 Фон черный
2 Буквы и линии должны быть ясными, резкими и четко выделяться на общем фоне таблички
3 Буквы и фон не должны стываться водой, маслом и дизельным топливом
4 Табличка должна быть плоской, заусенцы не допускаются
5 Лицевая сторона должна быть покрыта бесцветным цапонлаком № 951 ГОСТ 5236-50





Технические требования

Деталь-2

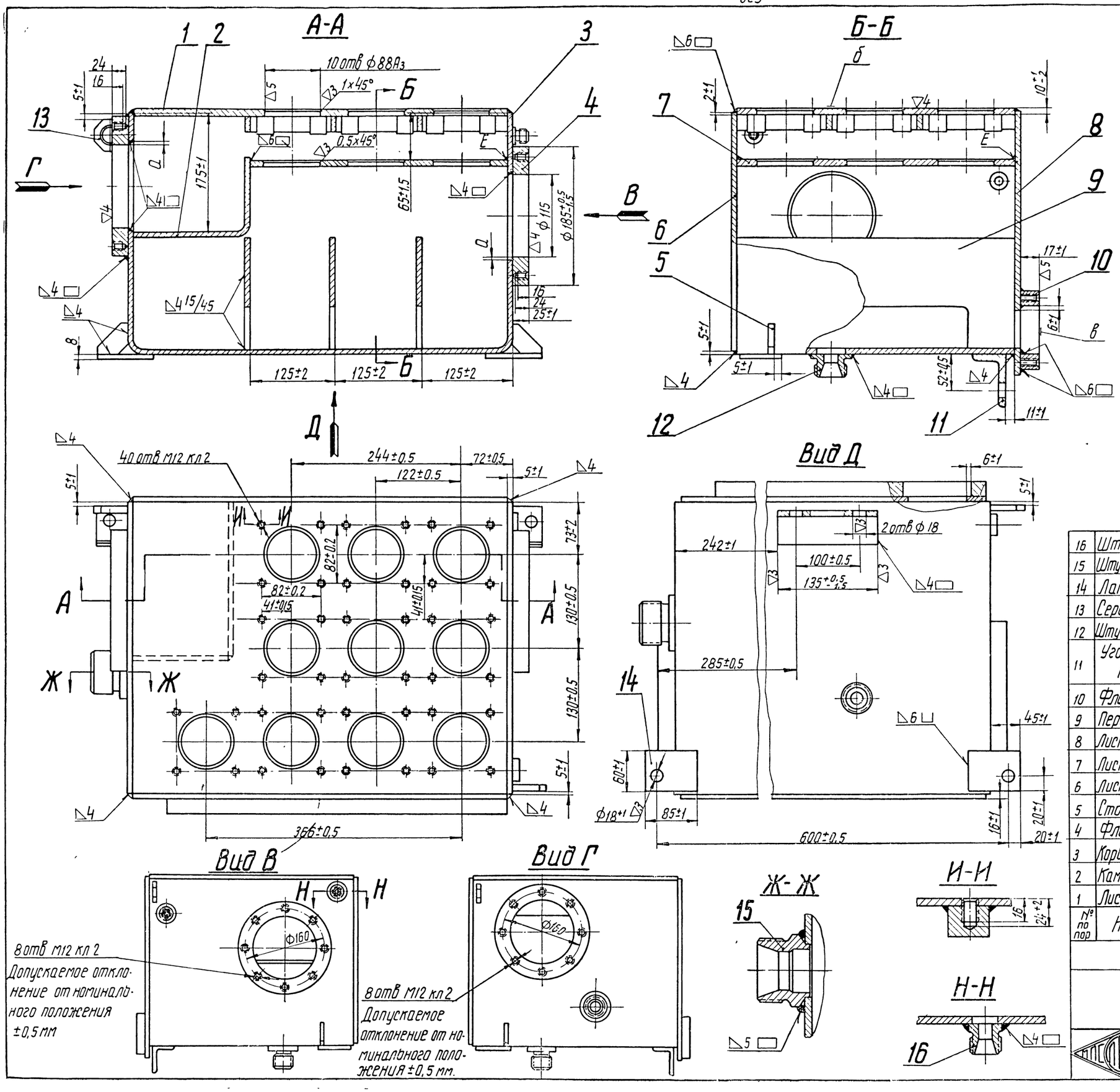
1 Внешний вид и цвет по ГОСТ 5689-60
2 Допускается прослабление среднего диаметра до 0,15 пп. сверх допуска по кл 2

Деталь-3,9,14

1 Прокладка должна иметь ровные края
2 Надрывы, складки и расслоения не допускаются
3 Размеры без допусков выполнять с точностью ±1 пп

Детали.

МПСКБ ЦТ — Фильтр масла — 2Д100-67сб-1



Технические требования

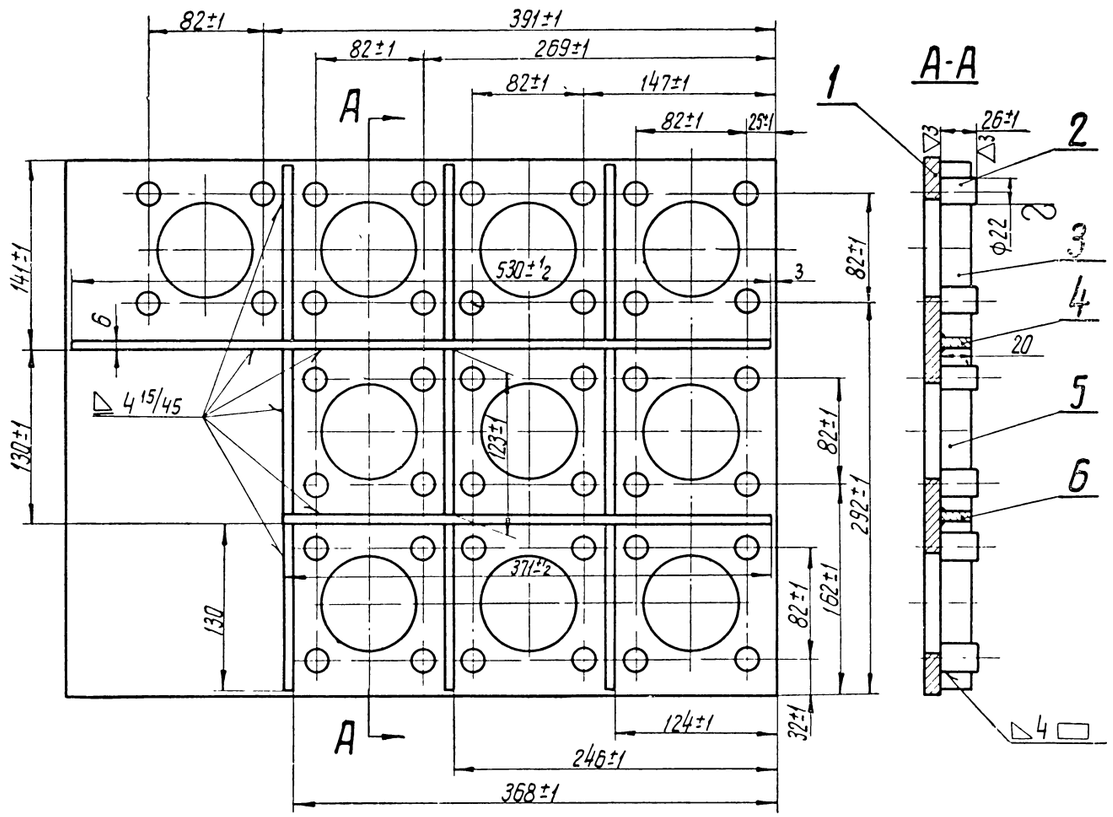
1. Сварку выполнять электродами Э50А или Э42 ГОСТ 9467-60. Допускается автоматическая и полуавтоматическая сварка
2. Сварные швы должны быть прочные, плотные без трещин и других пороков. Окалину зачистить
3. Допускается исправление дефектов подрубкой с последующей заваркой
4. Корпус дробеструить или пескоструить
5. Разномерность размеров „Д" не более 2 мм
6. Неплоскостность поверхностей б и в не более 0,35 мм
7. При проверке резьб М12 кл 2 калибр должен проходить на глубину не менее 12 мм
8. Корпус опрессовать водой под давлением 9 кГ/см² в течение 10 мин, течи и подтекания не допускаются
9. Внутреннюю полость корпуса тщательно очистить от песка, стружки, грязи и пыли
10. Внутренние необработанные поверхности фосфатировать с последующим промасливанием. Допускается фосфатация кругом
11. Плотность сварных швов „Е" проверить керосином
12. Окраску производить по Д100-ТУ-20

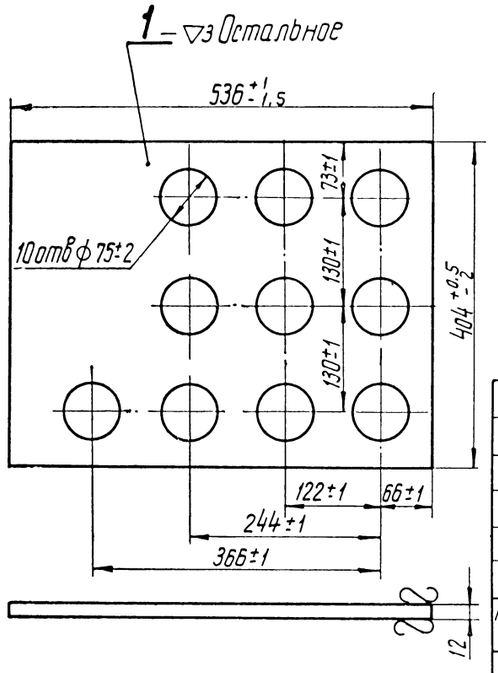
Примечания

1. Допускается приварка узла 2Д100-67-004сб-1 после фосфатации внутренних поверхностей корпуса
2. Допускается обгорание покрытия на ширине 25 мм от кромки после приварки узла 2Д100-67-004сб-1

№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
16	Штуцер промежуточный 6	2	0,053	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
15	Штуцер промежуточный 40×48	1	0,644	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
14	Лапа	2	0,26	Ст 3	500-58	2Д100-67-045	—
13	Серьга	2	0,12	Ст 3	500-58	2Д100-67-048	325
12	Штуцер промежуточный 15×20	1	0,186	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
11	Угол неравнобок 75×50×8 ГОСТ 8510-57	1	0,97	Ст 3	535-58	2Д100-67-056	—
10	Фланец люка	1	3,2	Ст 3	500-58	2Д100-67-046-1	325
9	Перегородка	3	1,12	Ст 3	500-58	2Д100-67-040-1	325
8	Лист правый	1	8,4	Ст. 3	500-58	2Д100-67-035-1	325
7	Лист промежуточный	1	8,6	Ст 3	500-58	2Д100-67-041-1	325
6	Лист левый	1	9,3	Ст 3	500-58	2Д100-67-036-1	324
5	Стойка	2	0,055	Ст 3	500-58	2Д100-63-041	324
4	Фланец	2	3,52	Ст 3	380-60	2Д100-67-043	—
3	Корыто	1	21,2	Ст. 3	500-58	2Д100-67-037-3	324
2	Камера	1	1,7	Ст 3	500-58	2Д100-67-054	324
1	Лист верхний	1	18,7	Комплект		2Д100-67-004сб-1	324

Корпус		86,2 Вес
ПСКБ ЦТ	Фильтр масла	2Д100-67-003сб-1





Технические требования

1 Сварные швы и брызги зачистить

2 Все поверхности со стороны ребер дробеструить или пескоструить

Деталь-1

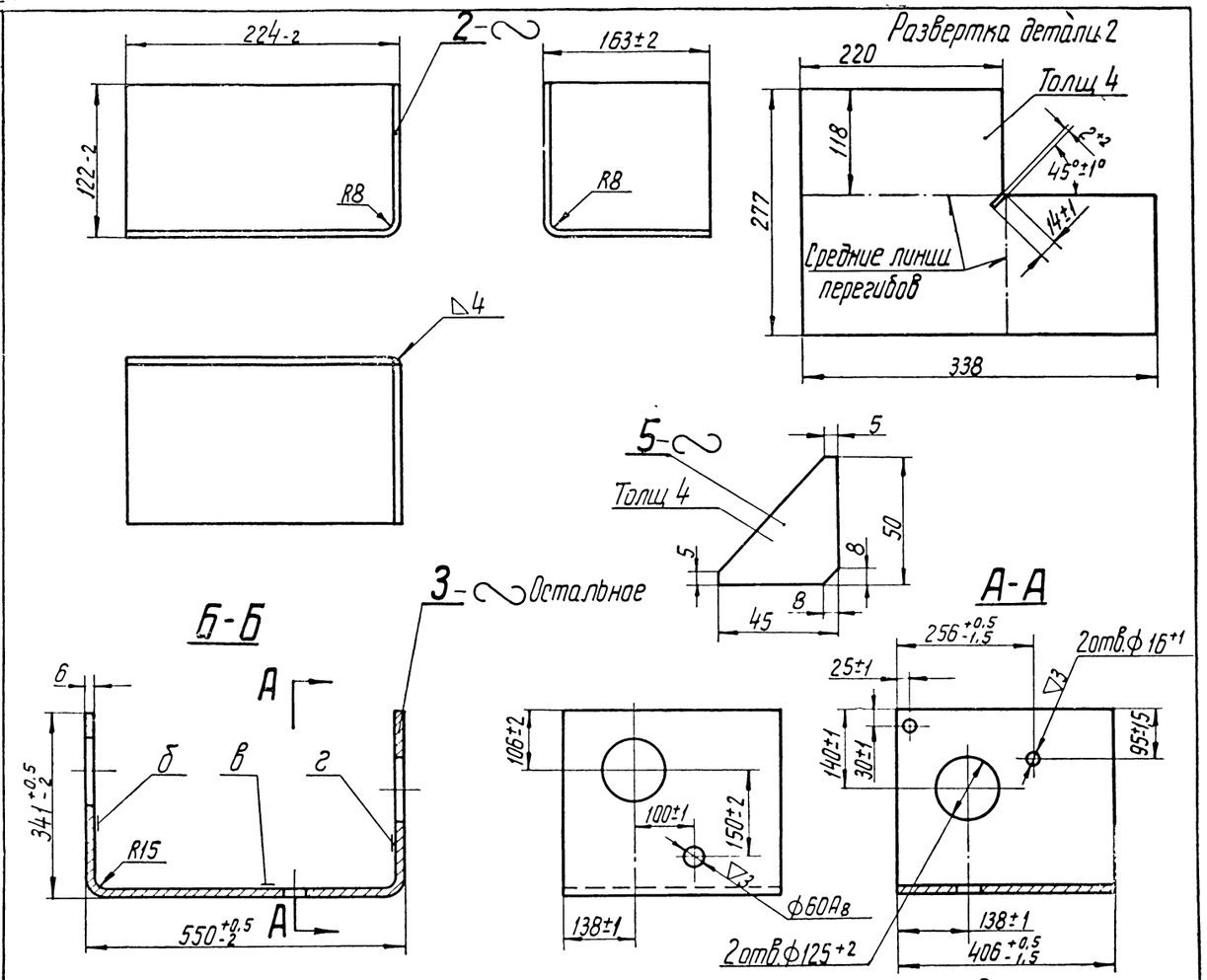
Коробление детали не более 1,5 мм

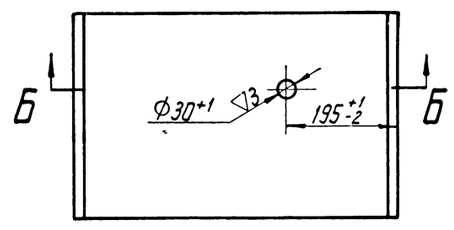
Детали-3, 4, 5 и 6

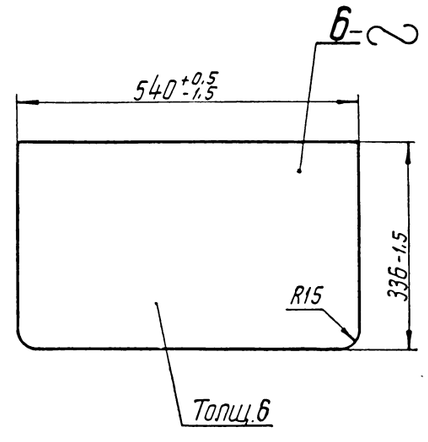
Коробление детали не более 2 мм

№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	N стр
6	Полоса 20х6 ℓ=371, ГОСТ 103-57	1	0,35	Ст 3	535-58	2Д100-67-050	–
5	Полоса 20х6 ℓ=123, ГОСТ 103-57	3	0,116	Ст 3	535-58	2Д100-67-053	–
4	Полоса 20х6 ℓ=530, ГОСТ 103-57	1	0,5	Ст 3	535-58	2Д100-67-052	–
3	Полоса 20х6, ℓ=130, ГОСТ 103-57	6	0,122	Ст 3	535-58	2Д100-67-051	–
2	Бонка	40	0,04	Ст 3	535-58	3Д100-67-055	–
1	Лист верхний	1	15	Ст 3	500-58	2Д100-67-030-1	324

Лист верхний	Вес 18,7	
МПГ ПКБ ЦТ	Корпус	2Д100-67-004сб-1







Технические требования

Деталь 2

1. Сварной шов должен быть прочный и плотный без трещин и других пороков.

2 Плотность сварного шва проверить наливом керосина.

Деталь 3

1 Коробление поверхностей „б", „в" и „г" не более 2 мм.

2. Неперпендикулярность поверхностей „б" и „г" к поверхности „в" не более 2 мм на длине 330 мм.

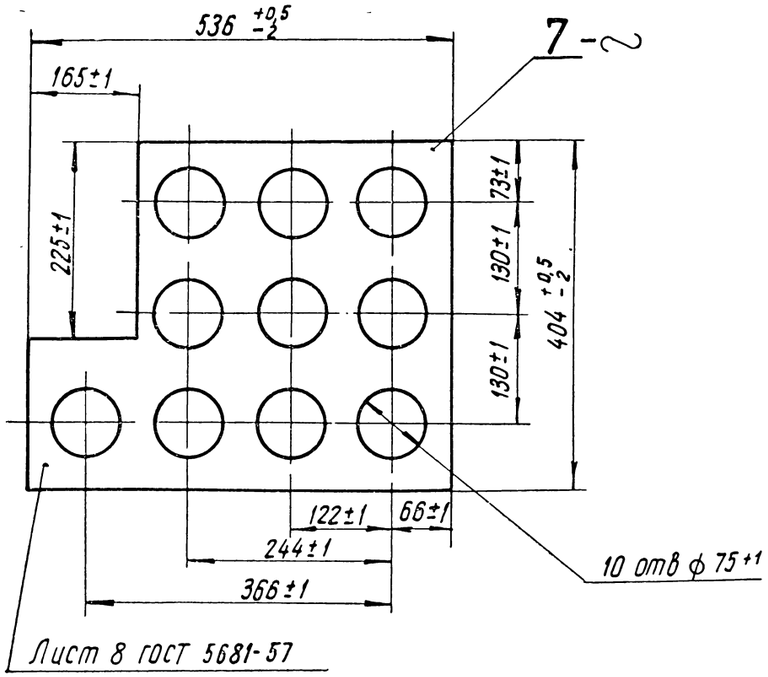
3. Допускается изготовление из двух частей со сваркой встык

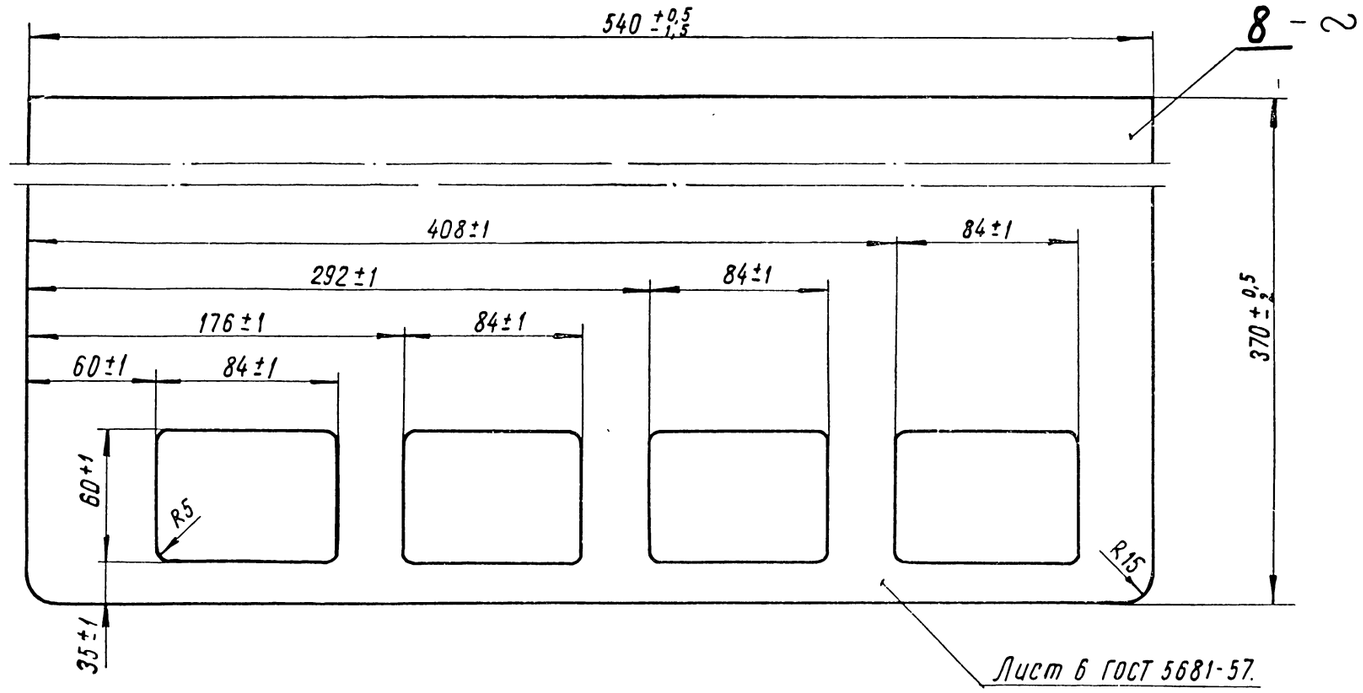
4 Развернутая длина листа 1205 мм

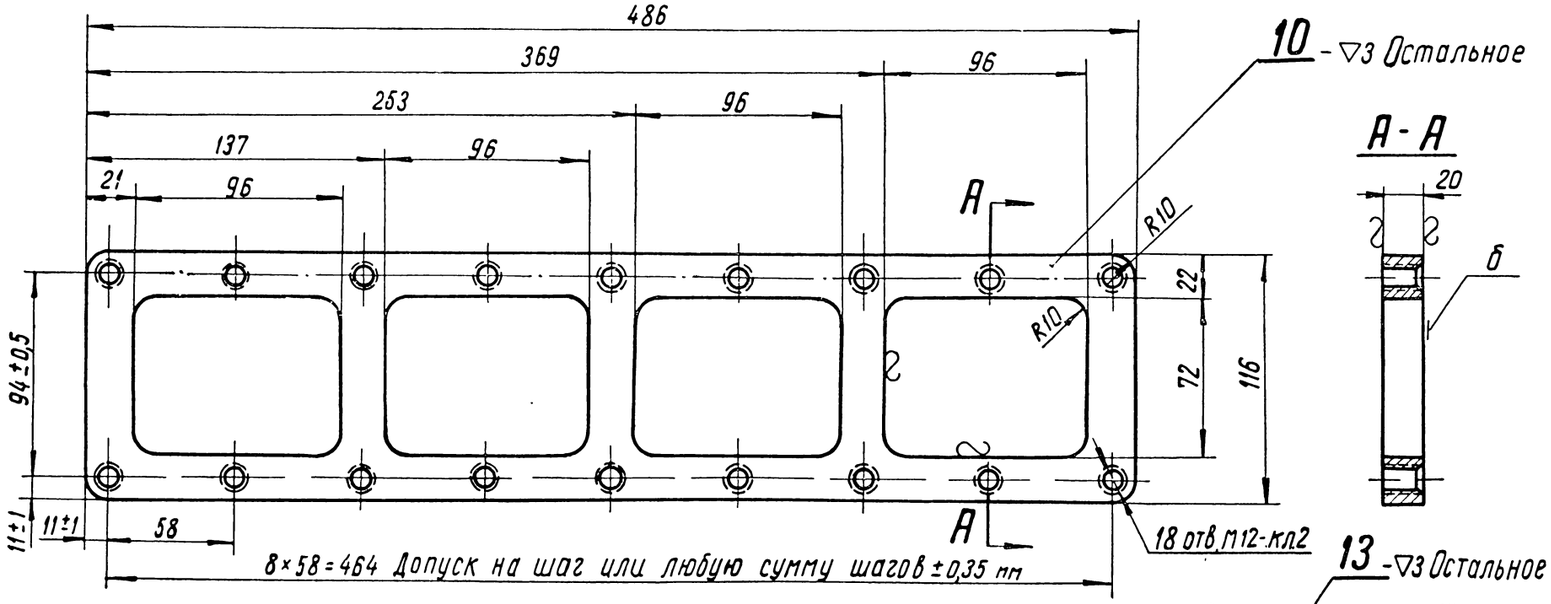
Деталь 6

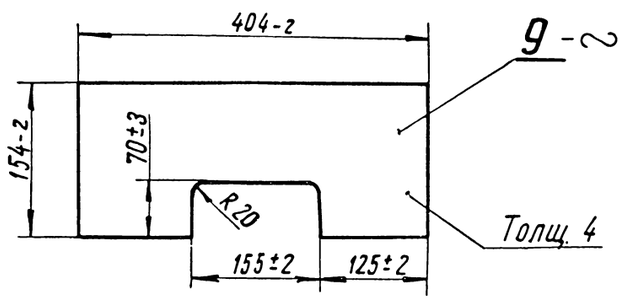
Коробление детали не более 1,5 мм

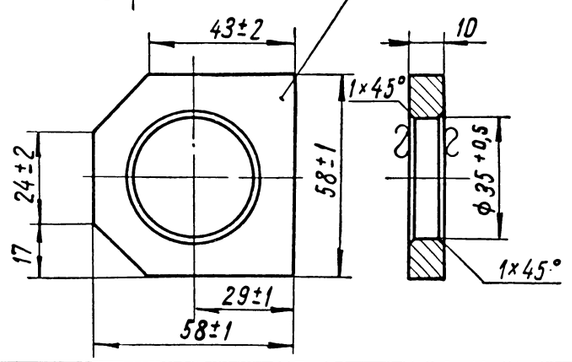
Детали		
МПГ ПКБ ЦТ	Корпус	2Д100-67-003сб-1











Технические требования

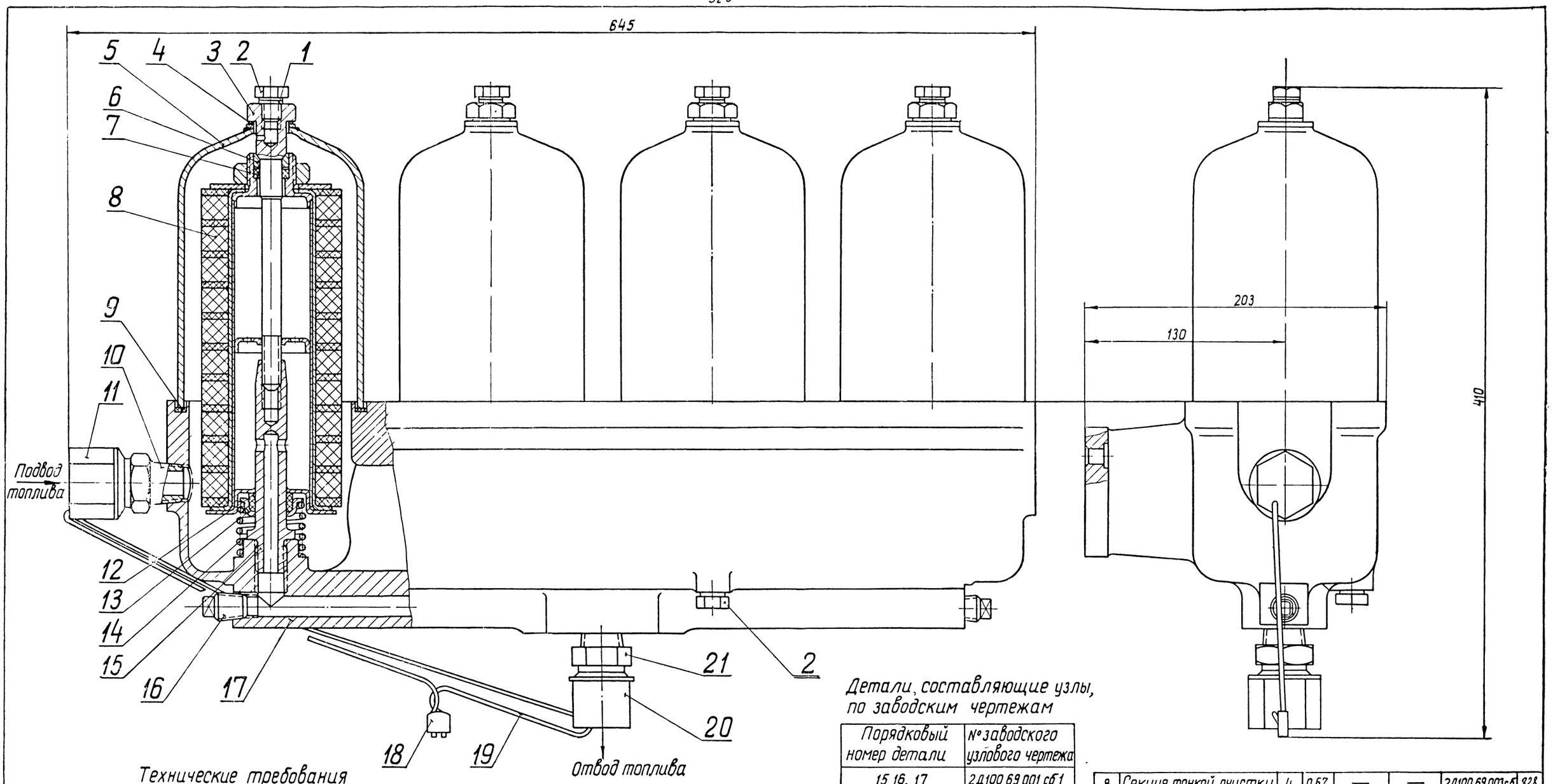
Детали 7,8,9

Коробление детали не более 1,5 мм.

Деталь 10

1. Размеры без допусков выполнять с точностью ±1 мм.
2. Коробление поверхности „б" не более 1,5мм в габаритах детали.
3. Допускается обработка детали в узле.

	Детали	
ПКБ ЦТ	Корпус	2Д100-67-003сб1



Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
15, 16, 17	2Д100 69 001 сб 1

Технические требования

1. Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном бензине.
2. Собранный фильтр опрессовать профильтрованным дизельным топливом давлением 35 кг/см² в течение 5 мин. Просачивание топлива не допускается.
3. При прохождении через фильтр дизельного топлива 23 ± 0,5 л/мин, перепад давления должен быть в пределах 0,2 ÷ 0,4 кГ/см².
4. Стержень (дет. 15) и пробки (дет. 2, 16) завернуть до упора.
5. Штуцера (дет 10, 21) ставить на герметике. Попадание герметика в канал чистого топлива не допускается.
6. После испытания топливо из фильтра слить, в места подсоединений поставить заглушки.
7. Окраска по Д 100-ТУ20.
8. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46

№ поз	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
21	Штуцер 20	1	0,146	Сталь 40	1050-60	РО 2907-10	351
20	Заглушка	1	0,01	Пластмасса К-15-2	5689-60	Д100 32.026 А	331
19	Проволока L = 800	1	0,02	Проволока 0-1,2	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
18	Пломба	1	0,0005	Алюминий А	3549-55	Ск 075-31	—
17	Корпус	1	8,0	Ал 9	2685-53	2Д100 69 015.1А	329
16	Пробка РК II 1/2"	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
15	Стержень	4	0,245	Сталь 40	1051-59	Д50 29 216	331
14	Пружина	4	0,074	Проволока II-4	9389-60	Д50 29 037.2	331
13	Корпус сальника	4	0,025	Сталь III Г 10 кп	914-56	2Д100 69 020	331
12	Сальник	4	0,005	Войлок	288-61	Д50 29 026	327
11	Заглушка	1	0,01	Пластмасса К-15-2	5689-60	Д50 29 221А	327
10	Штуцер II-15	1	0,238	Ст. 3	380-60	РО 2954-70	351
9	Прокладка	4	0,04	Паронит	481-58	Д50 29 219	327
8	Секция тонкой очистки	4	0,67	—	—	2Д100.69 003сб	328
7	Сальник	4	0,002	Войлок	288-61	Д50 29.232	327
6	Кольцо сальника	4	0,01	Ст. 3	380-60	2Д100 69.023	327
5	Колпак фильтра	4	1,724	—	—	2Д100 69.002сб	331
4	Прокладка	4	0,004	М3	859-41	Д50 29 225	327
3	Болт стяжной	4	0,26	Сталь 40	1051-59	2Д100 69.018.1	327
2	Пробка	5	0,022	Сталь 40	1051-59	2Д100 69 019	327
1	Прокладка	5	0,0018	М3	859-41	2Д100 69.017	327

Согласовано с чертежом 2Д100 69 001 сб 1

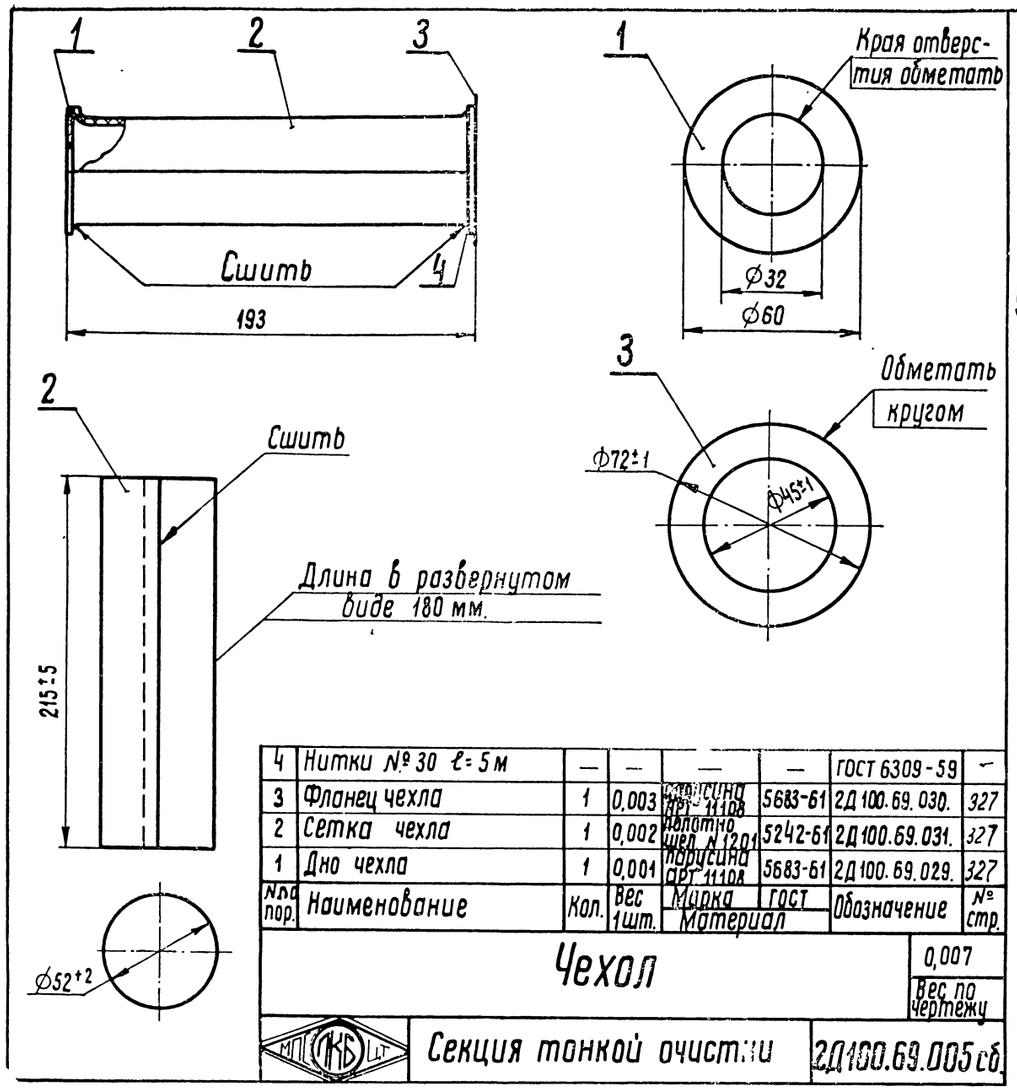
Фильтр топливный

21,57 — Вес по чертежу

МПС ПКБ ЦТ

Дизель 2Д100

2Д100.69 сб 2

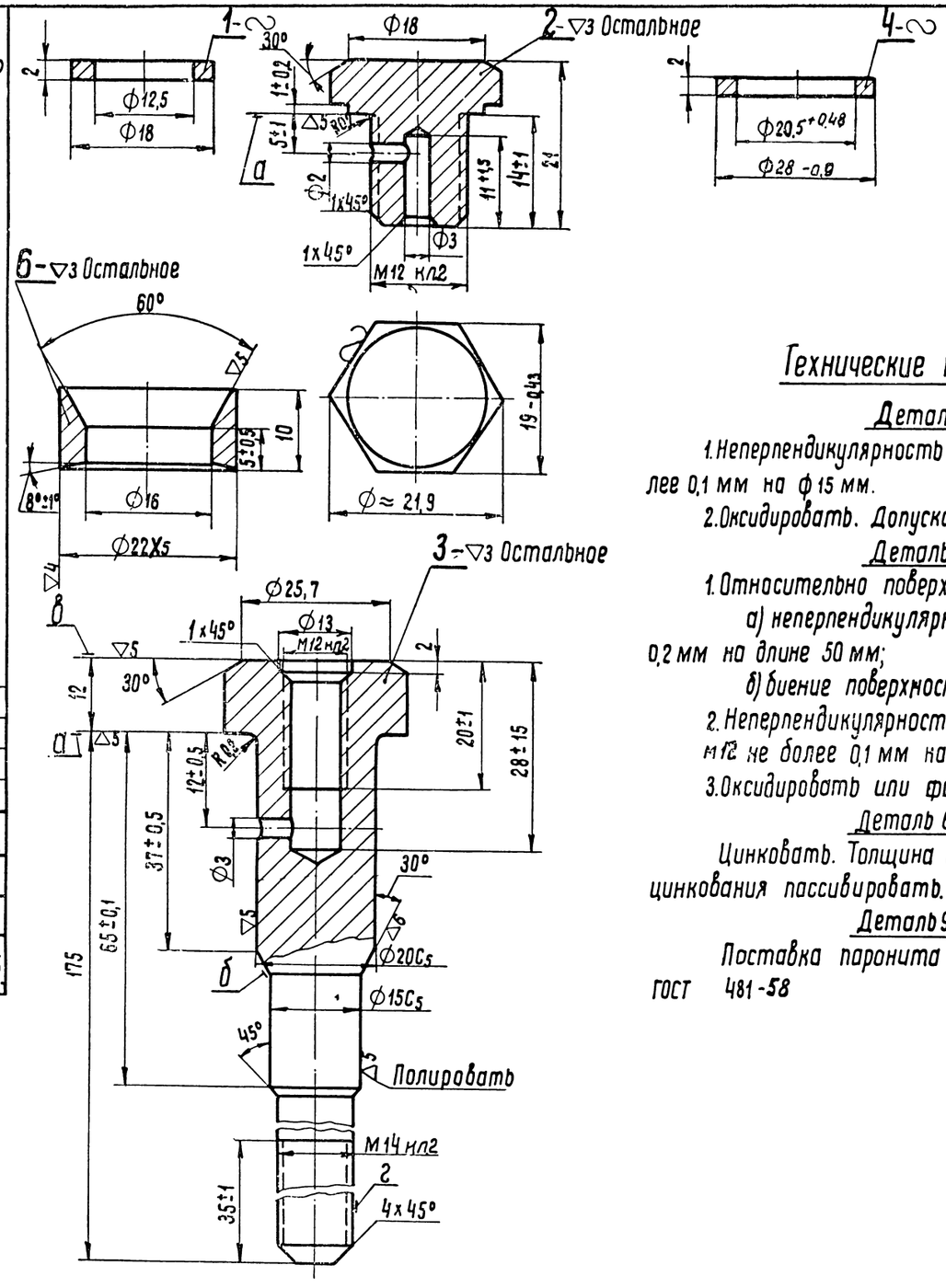


Nпп	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Нитки № 30 ℓ=5 м	—	—	—	—	ГОСТ 6309-59	—
3	Фланец чехла	1	0,003	Марсина АРТ-1110В	5683-61	2Д100.69.030.	327
2	Сетка чехла	1	0,002	Полотно шел. № 1201	5242-61	2Д100.69.031.	327
1	Дно чехла	1	0,001	Марсина АРТ-1110В	5683-61	2Д100.69.029.	327

Материал

Чехол — 0,007 Вес по чертежу

МПС ПКБ ЦТ — Секция тонкой очистки — 2Д100.69.005 сб.



Технические требования

Деталь 2

1. Неперпендикулярность торца „а" к оси резьбы не более 0,1 мм на ф 15 мм.
2. Оксидировать. Допускается фосфатировать

Деталь 3

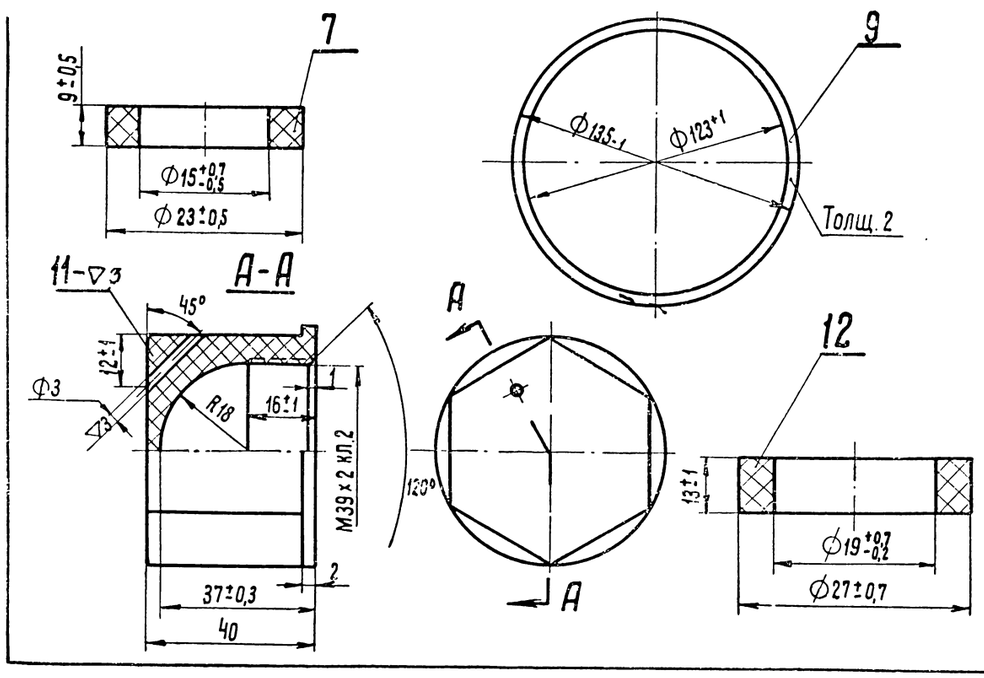
1. Относительно поверхности „г" допускается:
   а) неперпендикулярность поверхности „а" не более 0,2 мм на длине 50 мм;
   б) биение поверхности „б" не более 0,2 мм.
2. Неперпендикулярность поверхности „в" к оси резьбы М12 не более 0,1 мм на ф 24 мм.
3. Оксидировать или фосфатировать.

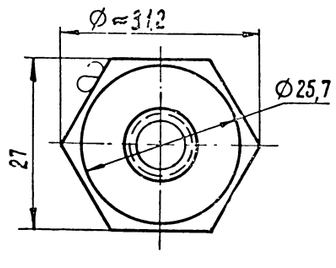
Деталь 6

Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03 мм. После цинкования пассивировать.

Деталь 9

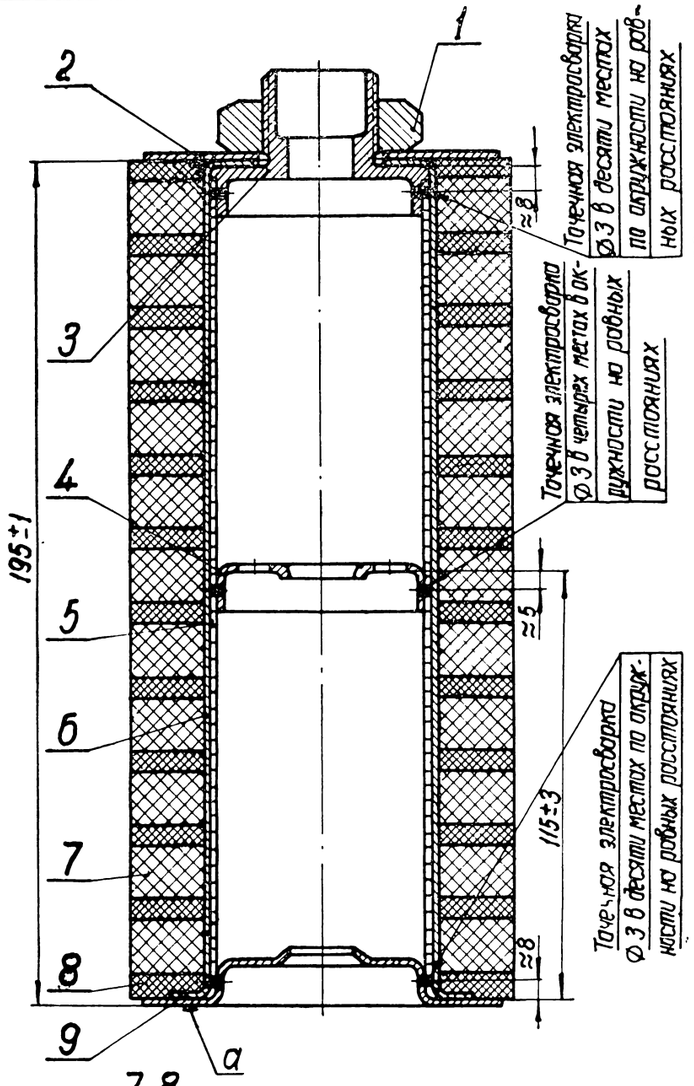
Поставка паронита с испытанием по пункту 10 ГОСТ 481-58

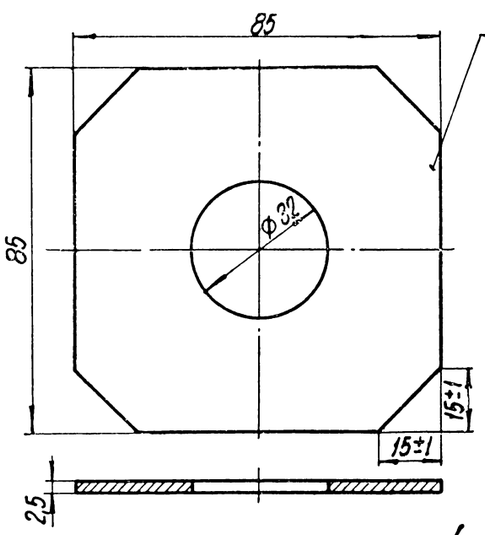


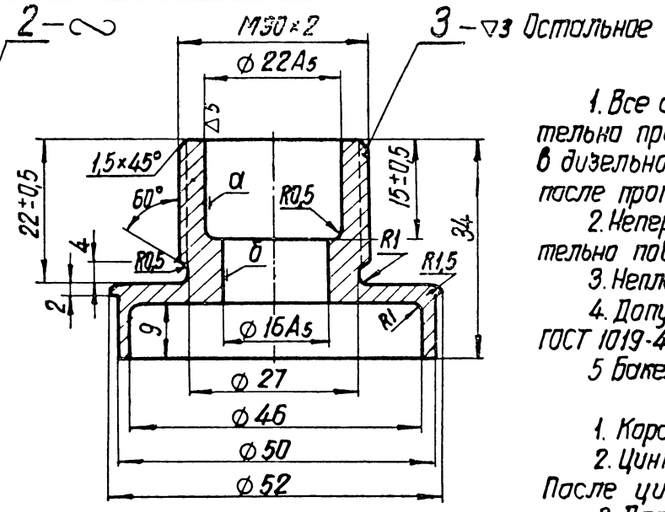


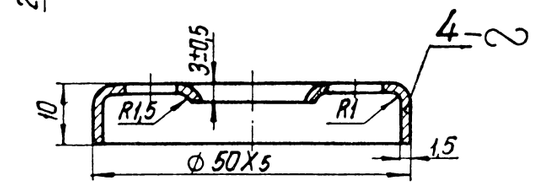
Детали

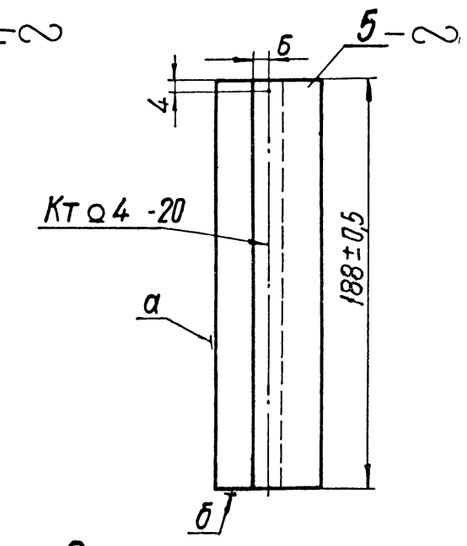
МПС ПКБ ЦТ — Фильтр топливный — 2Д100.69.сб2

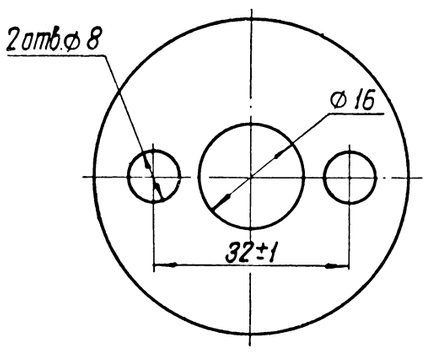












Технические требования

1. Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном бензине или в дизельном топливе. Войлочные пластины фильтра после промывки выжать.
2. Неперпендикулярность образующих сетки относительно поверхности „а" не более 2 мм на длине 180 мм.
3. Неплоскостность поверхности „а" не более 0,5 мм.
4. Допускается вместо сварки пайка латунью Л62 ГОСТ 1019-47 по окружности.
5. Бакелитировать. Резьбу предохранить от бакелита.

Деталь 2

1. Коробление детали не более 0,5 мм
2. Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03 мм. После цинкования пассивировать.
3. Допускается хромировать.

Деталь 3

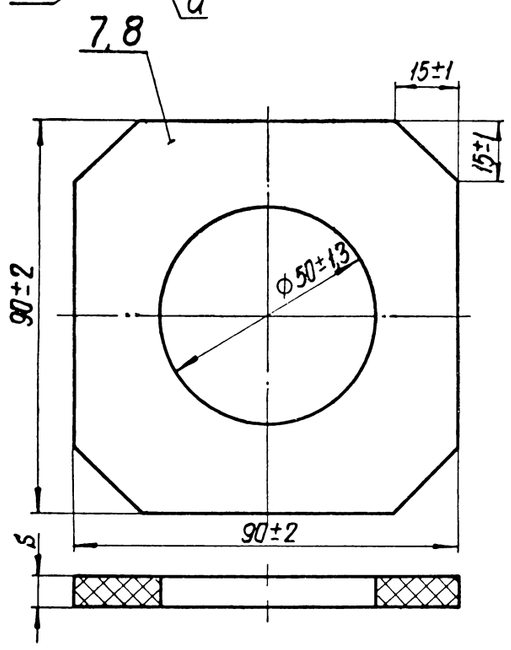
Биение поверхностей „а" и „б" относительно оси резьбы не более 0,2 мм.

Деталь 5

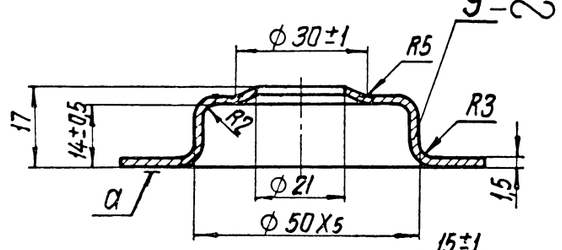
1. Неперпендикулярность поверхностей „а" к „б" не более 0,5 мм на длине сетки.
2. Отклонение отверстий ⌀1,5 от их номинального положения не более 0,1 мм.

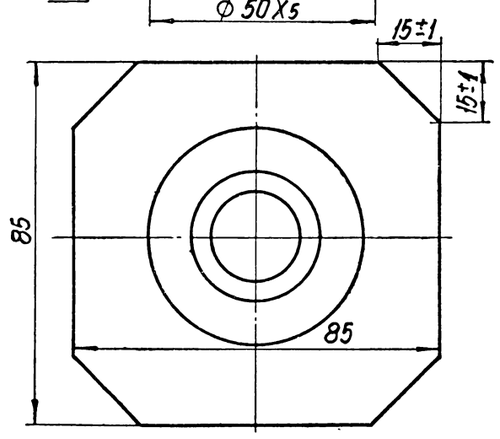
Деталь 9

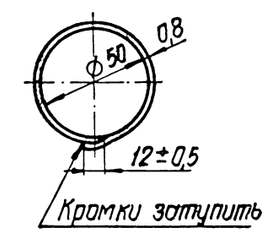
Коробление поверхности „а" не более 0,3 мм.



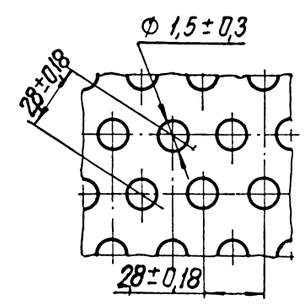
№ деталей	δ
7	16±1,5
8	5+0,5







Разметка отверстий заготовки дет. 5.



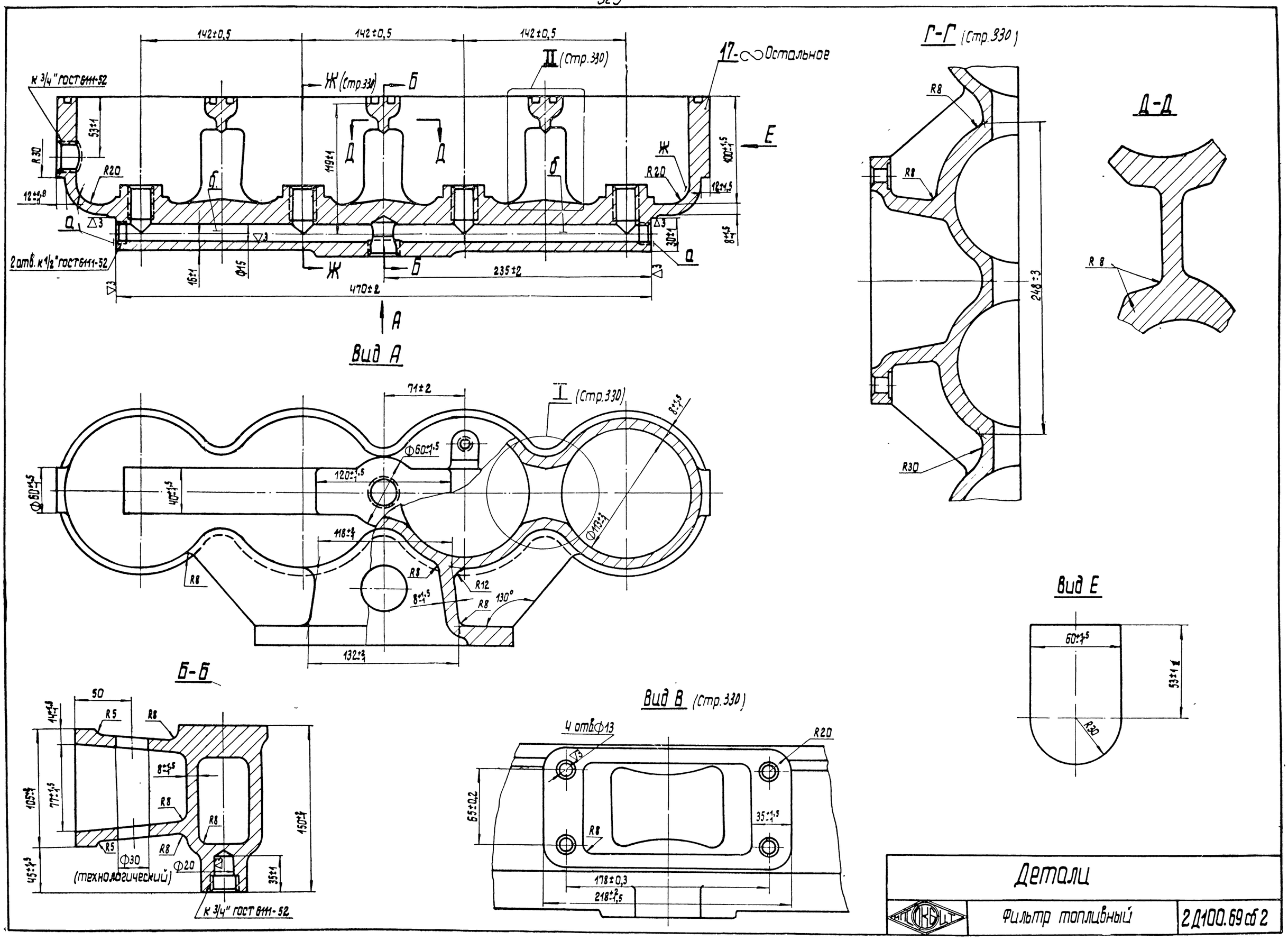
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского чертежа
3-5; 9;	2Д100.69.004сб

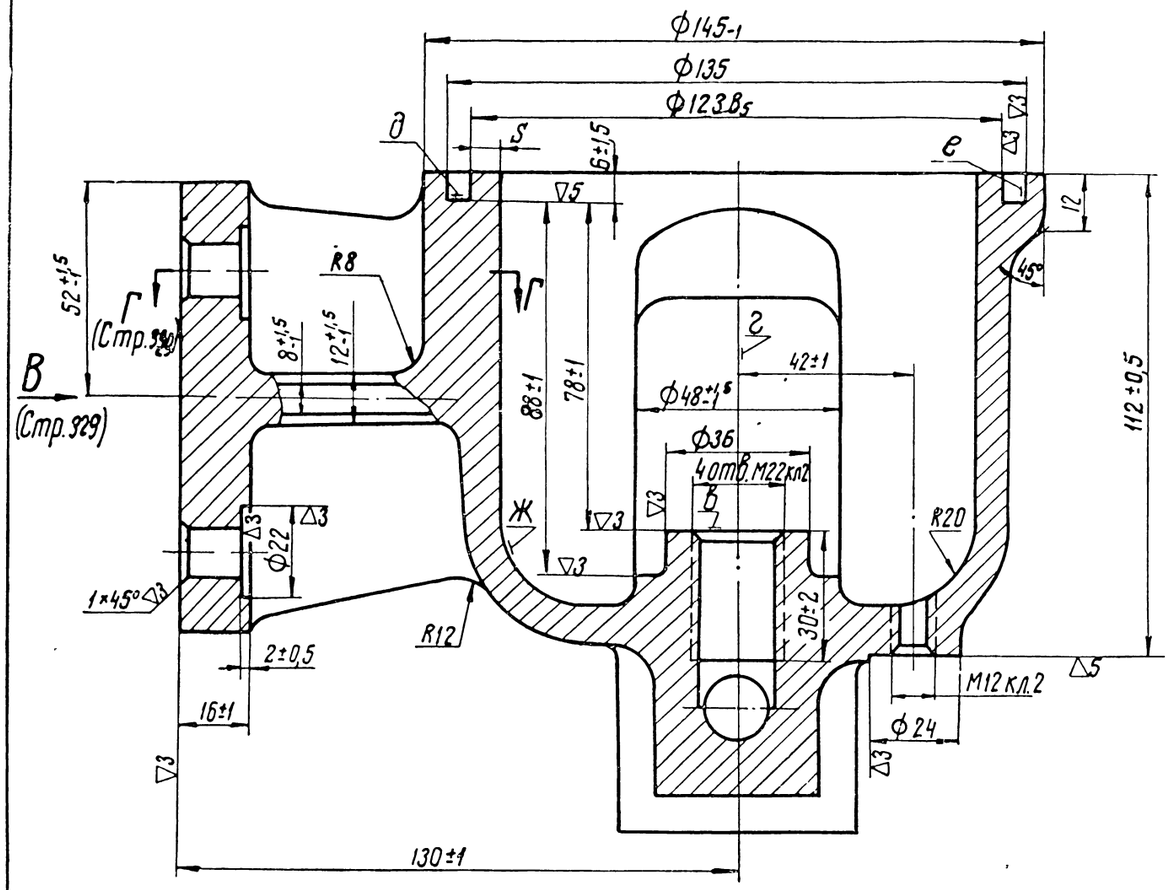
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Дно	1	0,09	Сталь III Г 10 кп	914-56	2Д100.69.025	328
8	Пластина фильтра	12	0,012	Войлок	288-61	Д50.29.231	328
7	Пластина фильтра	11	0,023	Войлок	288-61	Д50.29.230	328
6	Чехол	1	0,007	—	—	2Д100.69.005сб	327
5	Сетка	1	0,07	Сталь II-Н 08кп	914-56	2Д100.69.027	328
4	Проставка	1	0,076	Сталь III Г 10кп	914-56	2Д100.69.026	328
3	Дно верхнее	1	0,12	Сталь 20	1050-60	2Д100.69.028	328
2	Пластина нажимная	1	0,125	Сталь VI Г 10кп	914-56	2Д100.69.022	328
1	Гайка М30	1	0,084	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5929-51	—

Согласовано с чертежом 2Д100.69.004сб

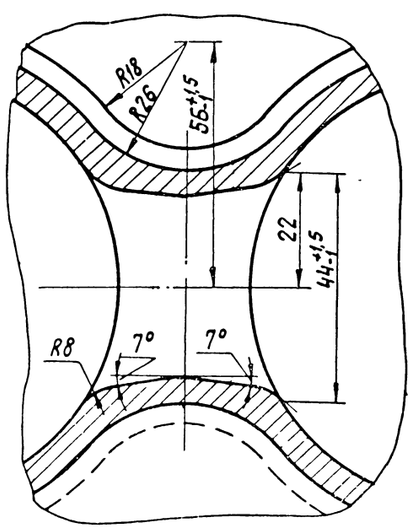
Секция тонкой очистки		0,67 вес по чертежу
МПСПКБ ЦТ	Фильтр топливный	2Д100.69.003сб


Вид А
Г-Г (Стр.330)
Д-Д
Вид Е
Б-Б
Вид В (Стр.330)
(технологический)
Детали
Фильтр топливный
2Д100.69 сб 2

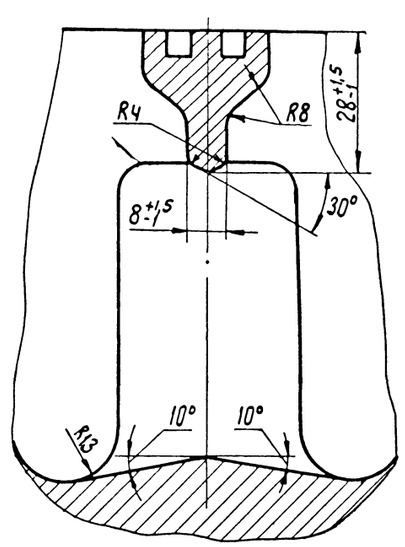
Ж-Ж (Стр.329).



I (Стр.329)



II (Стр.329)

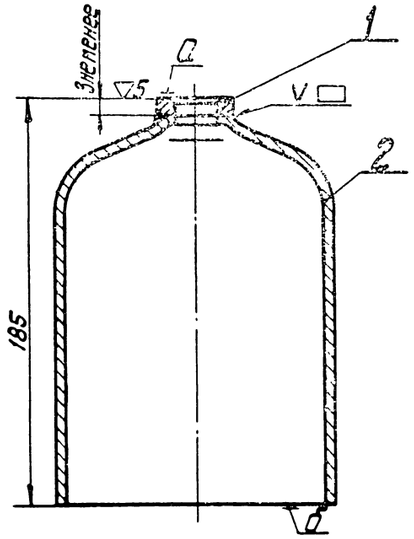


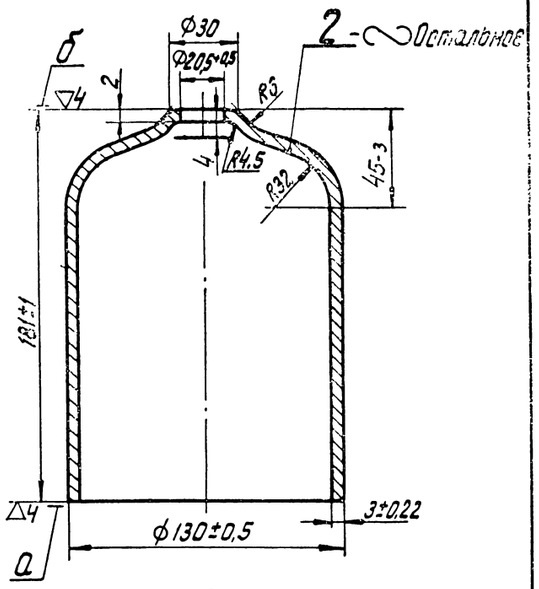
Технические требования.

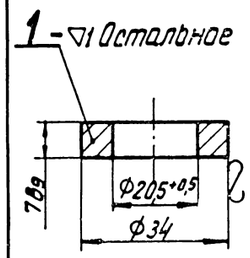
Деталь 17

1. Литейные уклоны 3°
2. Неуказанные литейные радиусы R2-3мм.
3. Отливку очистить от пригаров и прочих литейных наслоений.
4. Внутренние полости и каналы тщательно очистить от стружки и металлических опилок и пыли. Канал чистого топлива прочистить ершом. В местах выхода резьб в канале чистого топлива наличие заусенцев не допускается.
5. Несоосность оси поверхности „е" с осью резьбы „г" не более 0,3мм.
6. Неперпендикулярность поверхности „д" к оси резьбы „г" не более 0,4мм на Ф128.
7. Неперпендикулярность поверхности „в" к оси резьбы „г" не более 0,1мм на Ф36.
8. Разностенность по размеру „S" не более 3мм в любом сечении.
9. Несовпадение осей „б" между собой и с осями резьбы „г" не более 2мм.
10. Корпус испытать гидравлическим давлением 5 кг/см² в течение 5мин. Течь и потение не допускаются. Допускается заварка мест подтекания и просачивания.
11. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать после гидравлических испытаний.
12. Допускается поверхности „а" не обрабатывать.
13. Допускается поверхности „Ж" выполнять переменным радиусом во внутрь с утолщением стенки в местах перехода до 12мм.
14. Допускается рифление в виде сетки глубиной не более 1мм на всей наружной поверхности.
15. На кронштейне корпуса допускается два сквозных технологических отверстия диаметром не более Ф30мм.

Детали		
НПО ЦКБ	Фильтр топливный	2Д100.69сб 2







Технические требования

1. Сварочный шов должен быть плотным. После сварки шов зачистить.
2. Непараллельность поверхностей „А" и „Б" не более 0,08мм на диаметре торца „А".
3. На поверхности „Б" раковины и другие дефекты от контакта при сварке не допускаются.
4. Соосность отверстий шайбы и колпака проверить на проход калибром Ф 20,5$^{-0,2}_{-0,4}$
5. После приварки шайбы (дет.1) обгоревшее место на внутренней и наружной поверхностях зачистить и красить внутреннюю поверхность нитроэмалью № 624а ГОСТ 7462-55.
6. Опрессовать давлением 4кГ/см² в течение 5мин. Течь и потение не допускаются, в случае опрессовки водой колпак после гидроиспытаний осушить.
7. Допускается оксидирование.

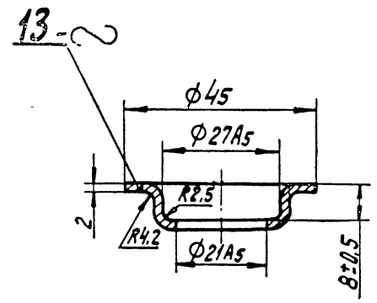
Деталь 2

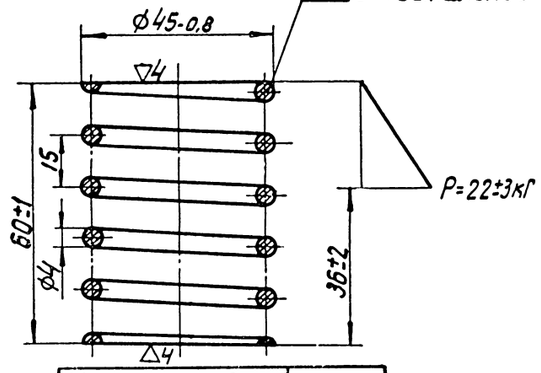
1. Непараллельность поверхностей „А" и „Б" не более 0,2мм на диаметре торца „А".
2. Неперпендикулярность торца „А" относительно образующей Ф130 не более 0,5мм на длине 130мм.
3. Смещение оси отверстия Ф20,5 относительно поверхности Ф130 мм не более 0,5мм.
4. Допускается чеканка торца „Б".
5. Допускается заварка трещин общей площадью до 5см² с последующим испытанием на герметичность давлением 8кГ/см².
6. Внутреннюю и наружную поверхности тщательно очистить от грязи и окалины и окрасить масляной температуростойкой (до 120°) краской.

№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Колпак фильтра	1	1,7	Ст.15 и Б Г0,8кп	914-56	Д.50.29.223	331
1	Шайба	1	0,024	Ст.3	380-60	2Д100.69.016	331

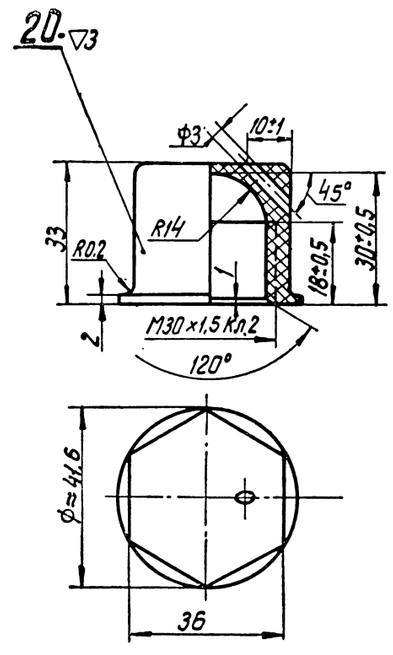
Колпак фильтра — Вес по чертежу 1,724

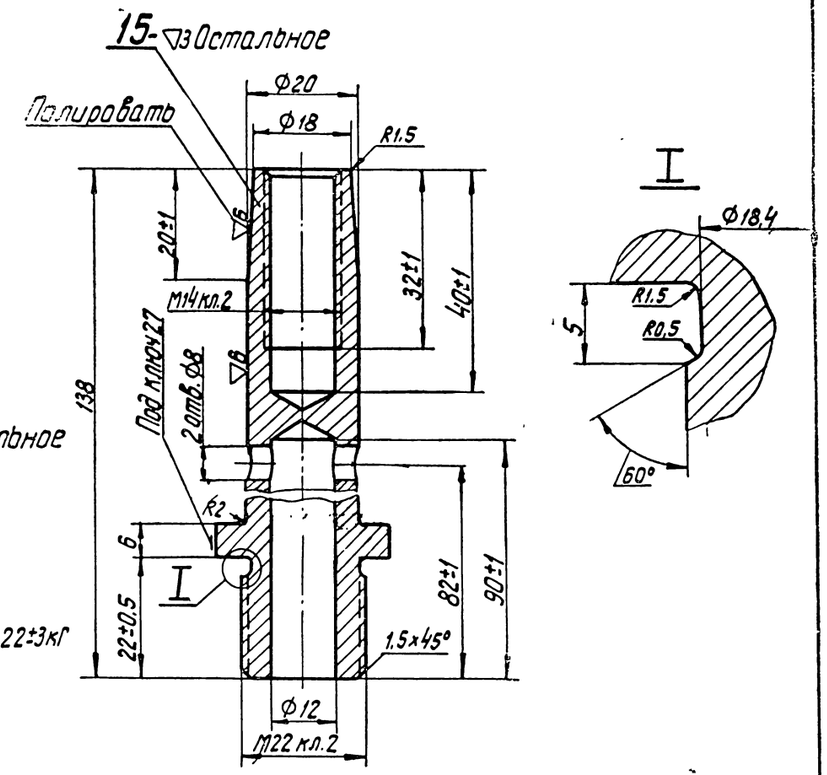
ПКБ ЦТ — Фильтр топливный — 2Д100.69.002сб.





Число рабочих витков	4
Число полное витков	6+0,5
Длина развернутой проволоки	773
Навивка	левая





Технические требования

Деталь 13

1. Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03мм. После цинкования пассивировать.
2. Допускается хромирование.

Деталь 14

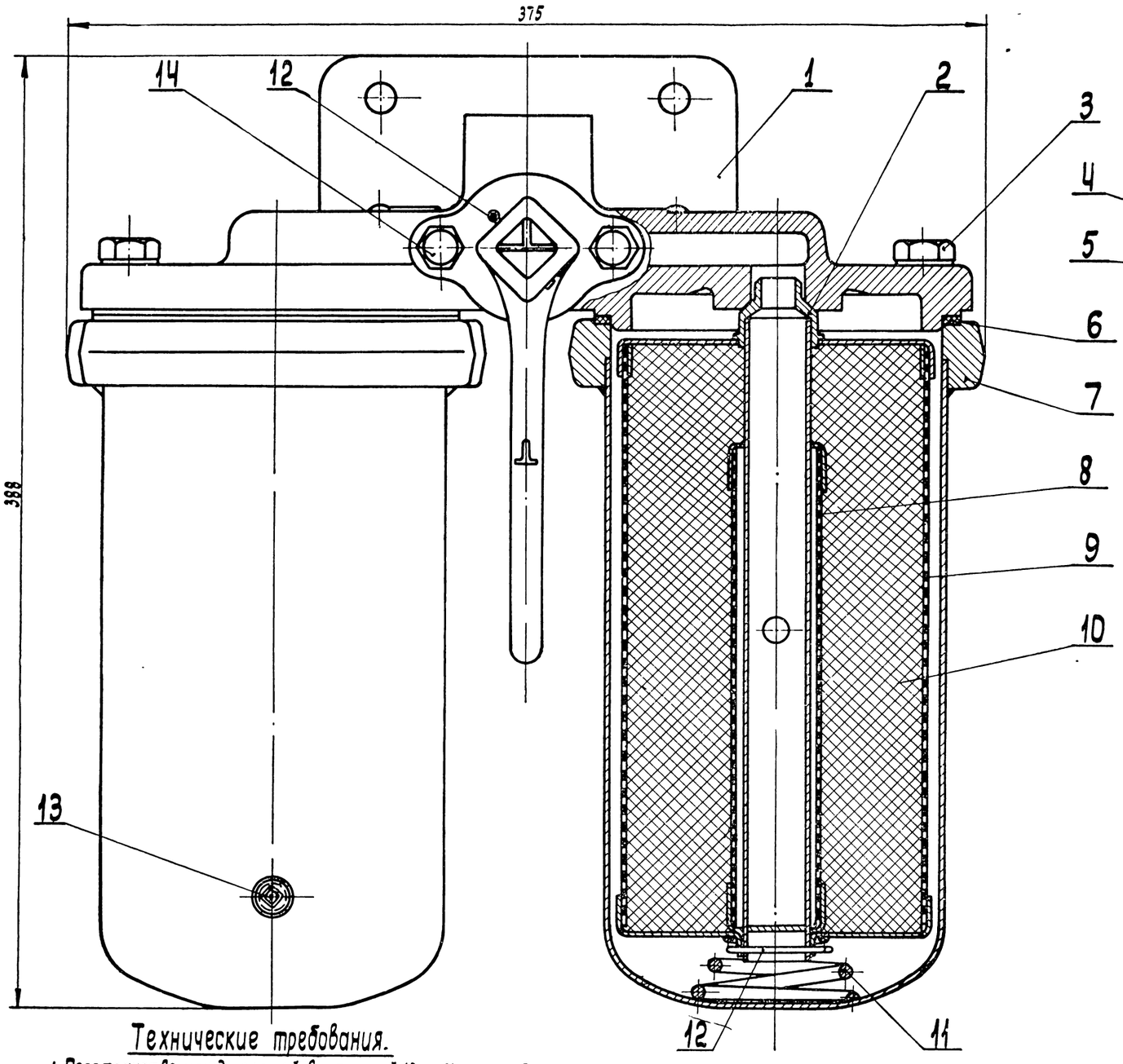
1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,5мм.
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,5мм.
3. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,65 длины окружности.
4. После обжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.
5. Оксидировать.

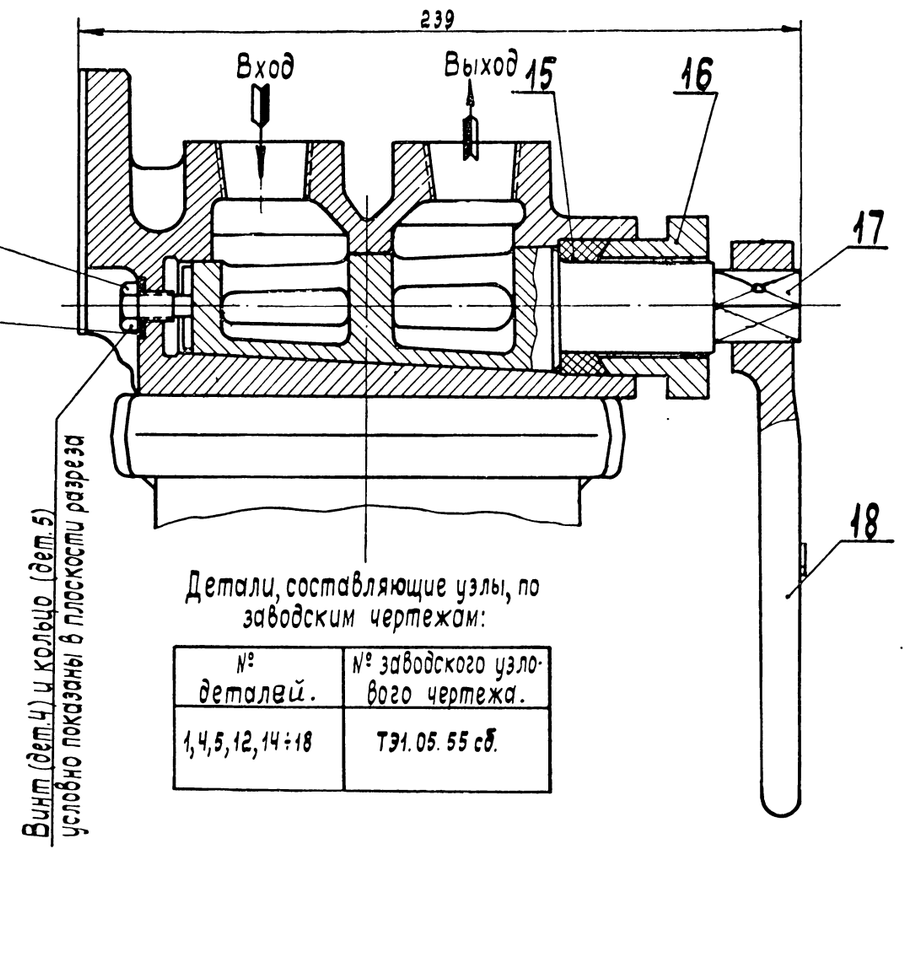
Деталь 15

1. Несоосность резьбы М14 и М22 не более 0,4мм.
2. Оксидировать. Допускается фосфатировать.

Детали

ПКБ ЦТ — Фильтр топливный — 2Д100.69сб.2





Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам:

№ деталей.	№ заводского узлового чертежа.
1,4,5,12,14÷18	ТЭ1.05.55 сб.

Технические требования.

1. Пространства между сеткой внутренней (дет 8) и сеткой наружной (дет. 9) плотно и равномерно заполнить фильтрующим материалом (дет.10) хлопчато-бумажной пряжей в сухом состоянии. При набивке твердые мотки ниток распускать, придавая им пышное состояние.
Набивка обрывками ниток короче 500мм не допускается
Состояние пряжи - по эталону.

2. Собранный фильтр испытать профильтрованным дизельным топливом давлением 3кГ/см² или сжатым воздухом давлением 2 кГ/см² в течение 5мин.
Течь не допускается.

3. Снаружи фильтр окрасить масляной краской желтого цвета

Узел ТЭ1.05.55 сб (дет. 1,4,5,12,14-18)

1. Положение насечки „⊥" на пробке (дет.17) должно совпадать с положением знака „⊥" на ручке (дет. 18).

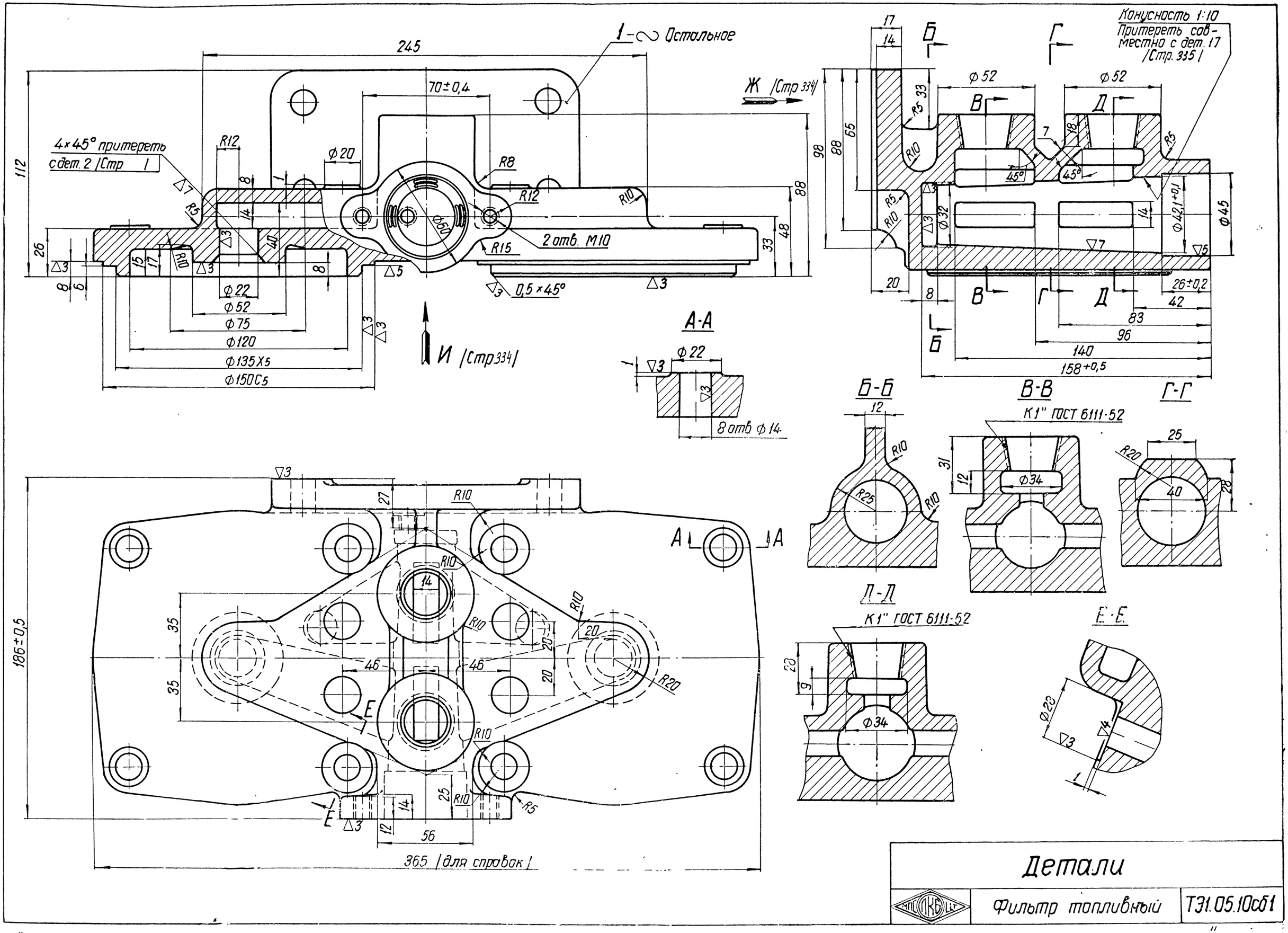
2. Грунтбукса (дет.16) должна быть затянута так, чтобы пробка (дет.17) свободно, без заеданий проворачивалась от руки.

3. Крышку (дет. 1) в сборе с пробкой (дет.17), грунтбуксой (дет.16), набивкой (дет.15), винтом (дет.4) и кольцом (дет. 5) испытать воздухом давлением 2кГ/см² в течение 5мин. При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.

№ по пор.	Наименование	Колич	Вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
18	Ручка	1	0,364	Ст.3	380-60	ТЭ1.05.044	335
17	Пробка	1	0,77	СЧ15-32	1412-54	ТЭ1.05.043	335
16	Грунтбукса	1	0,364	СЧ12-28	1412-54	ТЭ1.05.042	334
15	Набивка сквозного плетения 6х6	1	0,033	АПР	5152-62	ТЭ1.05.062	—
14	Болт М10х40	2	0,029	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
13	Пробка РК II 1/8	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
12	Шплинт 3х45°	3	0,0025	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
11	Пружина	2	0,11	Сталь 60С2	2052-53	ТЭ1.05.060	334
10	Фильтрующий материал	2	1,0	Пряжа N 60	1119-54	ТЭ1 05.063	—
9	Сетка наружная	2	1,059	—	—	ТЭ1.05.11 сб.	337
8	Сетка внутренняя	2	0,115	—	—	ТЭ1.05.12 сб.	336
7	Корпус фильтра	2	3,67	—	—	ТЭ1.05.16 сб.1	336
6	Прокладка	2	0,009	Паронит	481-58	ТЭ1.05.061.1	334
5	Кольцо 12-16 ПКБ 199-61	1	0,006	—	—	—	—
4	Винт М10х18	1	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1481-58	—
3	Болт М12х50	8	0,054	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
2	Крышка наружной сетки	1	0,25	—	—	ТЭ1.05.15 сб.	335
1	Крышка	1	7,2	СЧ18-38	1412-54	ТЭ1.05.040.1	333

Согласовано с чертежом ТЭ1.05.55сб

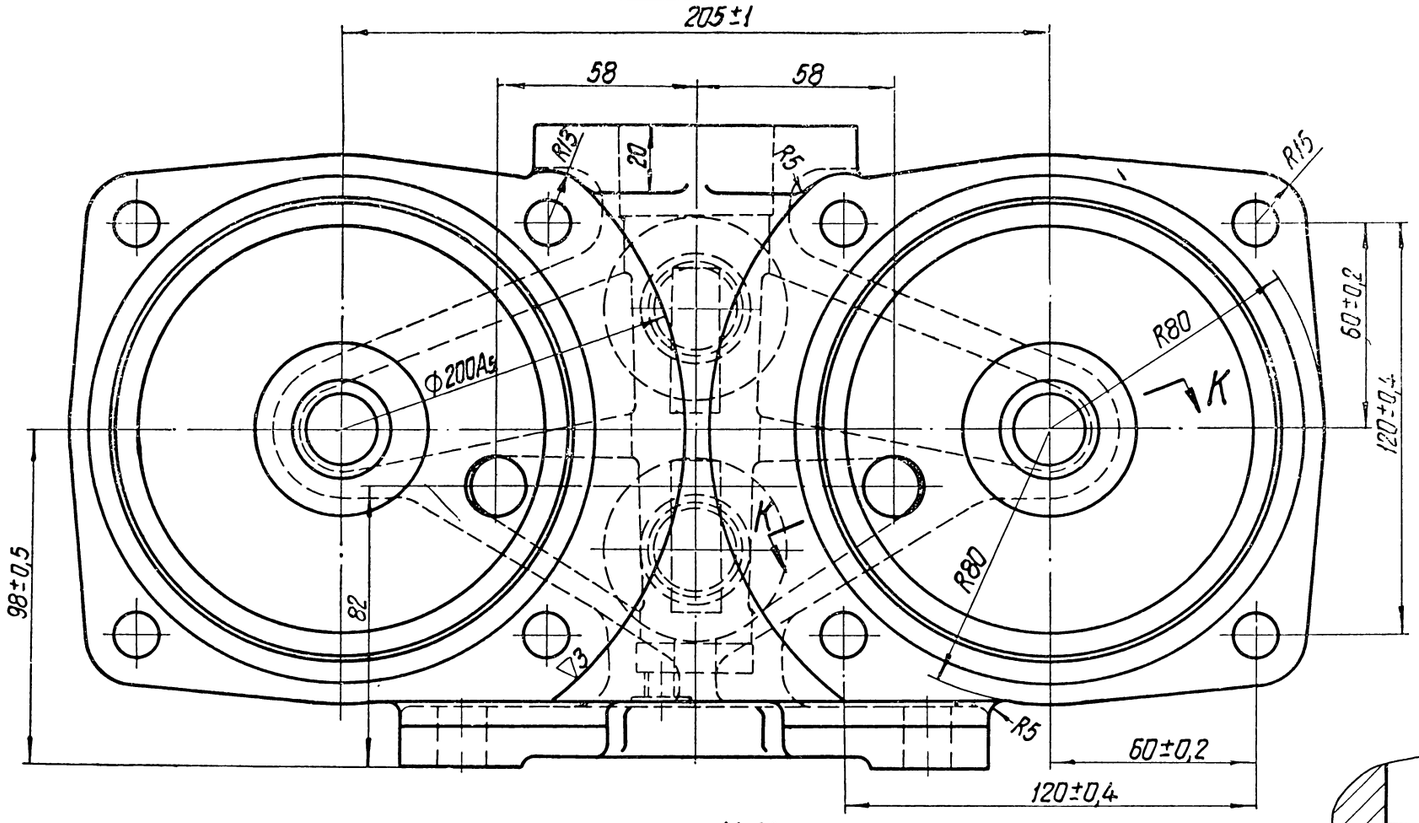
Фильтр топливный		15,7 вес по чертежу.
МПКБ ЦТ	Дизель 2Д100	ТЭ1.05.10 сб.1.



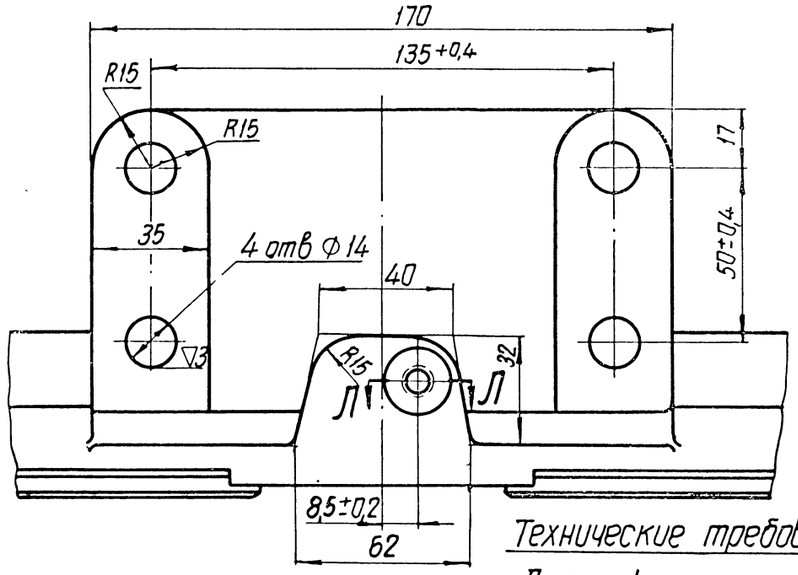
Детали

МТИ КБ	Фильтр топливный	ТЭ1.05.10сб1

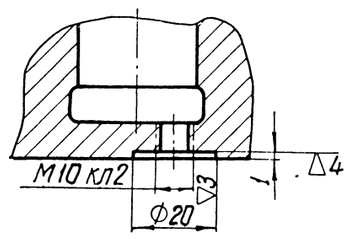
Вид И /Стр.333/



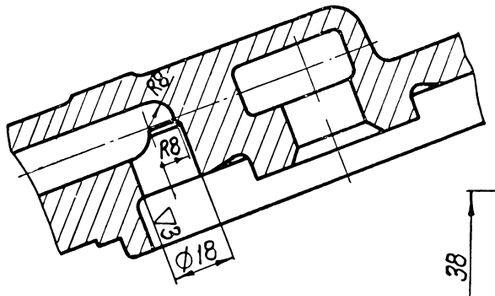
Вид Ж /Стр.333/



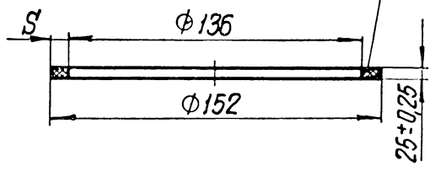
Л-Л



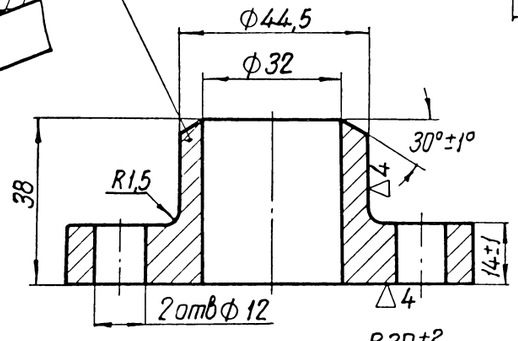
К-К



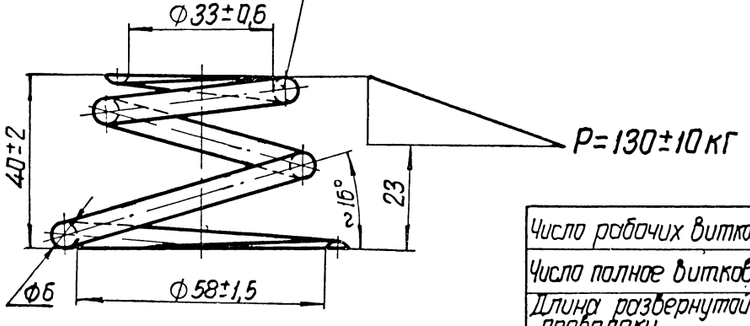
6 - ▽4



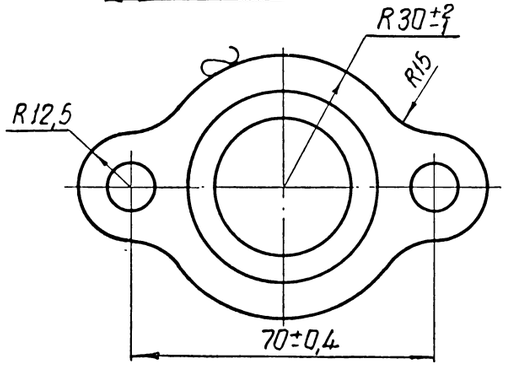
16 - ▽3 Остальное



11 - 2



Число рабочих витков	1,5
Число полное витков	3,5
Длина развернутой проволоки	488 мм
Навивка	Правая



Технические требования

Деталь 1

1. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неоговоренные литейные уклоны не более 3°.
4. После механической обработки внутренние полости тщательно продуть сжатым воздухом.
5. Внутреннюю полость опрессовать воздухом давлением 3 кГ/см². При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.
6. Внутренние необработанные поверхности окрасить нитроэмалью N 624 а по ГОСТ 7462-55.

Деталь 6

1. Допускается изготовление из листового паронита толщиной 2±0,2 мм.
2. Разность по размеру S в диаметрально противоположных плоскостях не более 0,5 мм.

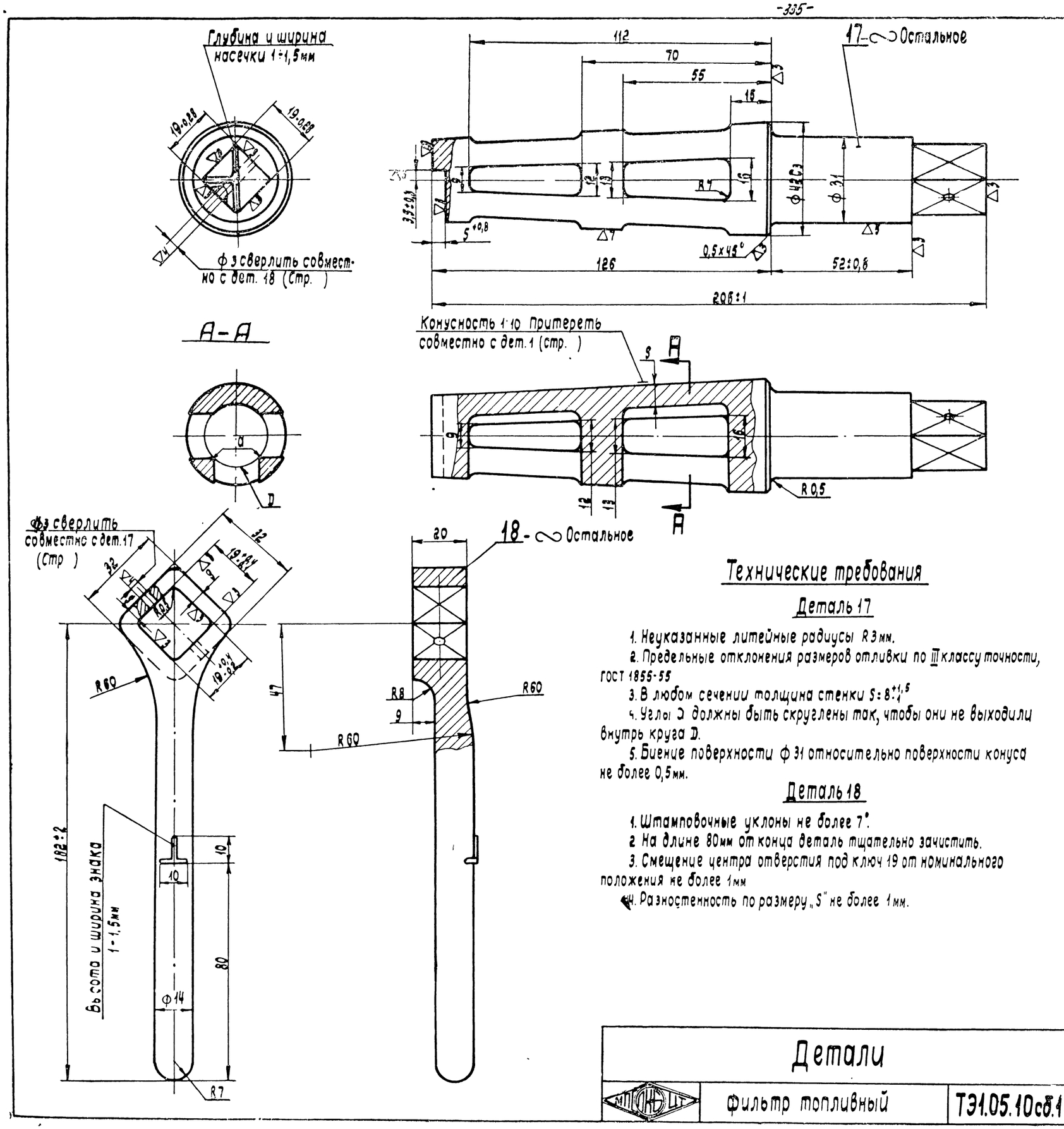
Деталь 11

1. Термообработать. Твердость HRC 40÷48.
2. Торцы должны быть зашлифованы. Неперпендикулярность торцовых поверхностей к оси пружины не более 2 мм на длине пружины.
3. Пружину испытать согласно диаграмме на чертеже.
4. При трехкратном обжатии пружины до соприкосновения витков остаточная деформация должна быть не более 1,5 мм.

Деталь 16

1. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неоговоренные литейные уклоны не более 3°.
4. Биение поверхности Ф44,5 относительно поверхности Ф32 не более 0,5 мм.

Детали		
МПО ЦКБ	Фильтр топливный	ТЭ1.05.10сб1



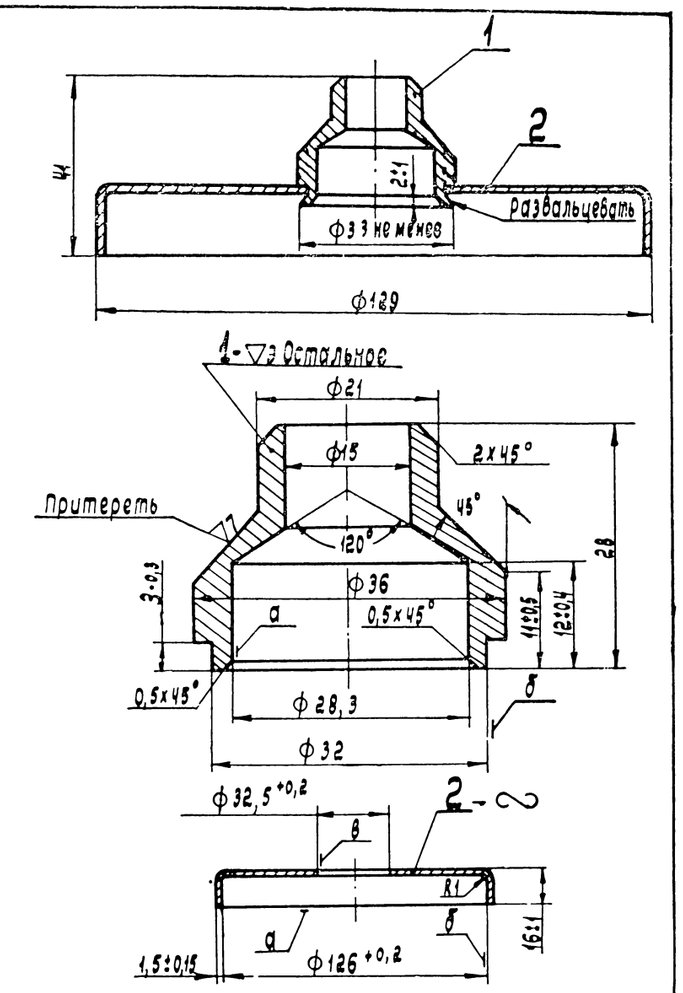
Технические требования

Деталь 17

1. Неуказанные литейные радиусы R 3мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. В любом сечении толщина стенки $S = 8^{+1,5}_{-1}$
4. Углы D должны быть скруглены так, чтобы они не выходили внутрь круга D.
5. Биение поверхности ф 31 относительно поверхности конуса не более 0,5мм.

Деталь 18

1. Штамповочные уклоны не более 7°.
2. На длине 80мм от конца деталь тщательно зачистить.
3. Смещение центра отверстия под ключ 19 от номинального положения не более 1мм
4. Разностенность по размеру „S" не более 1мм.



Технические требования

Деталь 1

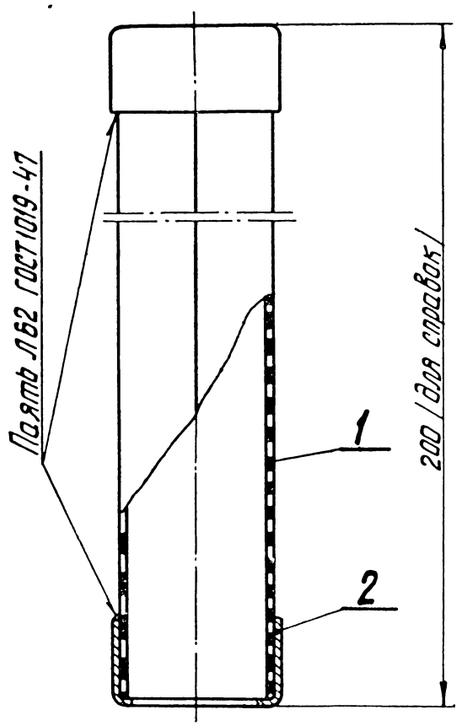
Биение поверхности „а" относительно поверхности „б" не более 0,2мм.

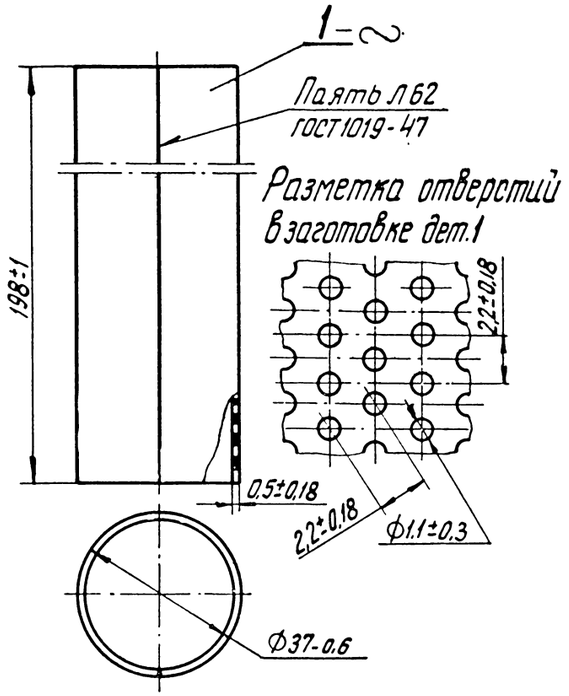
Деталь 2

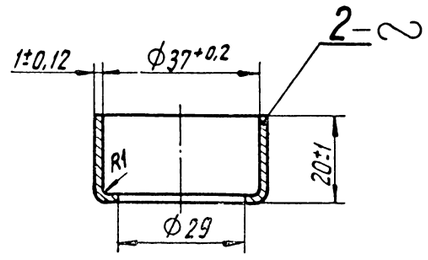
1. Биение поверхности „в" относительно поверхности „б" не более 0,4мм.
2. Волнистость поверхности „а" не более 2мм.

№ по поз.	Наименование	Колич	Вес 1 шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Крышка	1	0,219	Сталь 1К-Г 10 КП	314-56	ТЭ1.05 050	335
1	Наконечник	1	0,033	Ст 3	380-60	ТЭ1.05.051	335

Детали			Крышка наружной сетки		0,252 Вес по чертежу
МТИ ОКБ ЦТ	Фильтр топливный	ТЭ1.05.10сб.1	МТИ ОКБ ЦТ	Фильтр топливный	ТЭ1.05.15сб.







Технические требования

После пайки фосфатировать. Допускается отсутствие слоя покрытия в местах расположения припая.

Деталь 1

1. Неперпендикулярность боковой поверхности к торцам не более 1,5мм на длине 198мм.
2. Смещение углов заготовки между собой вдоль оси цилиндра после закатки не более 1мм.
3. Отклонение отверстий от номинального положения не более 0,4мм.
4. Расположение отверстий от кромок не регламентируется.
5. Ширина в развернутом виде 114мм.

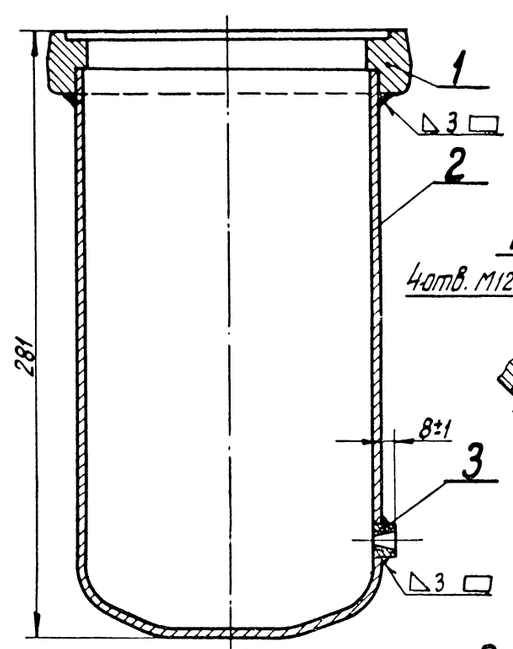
Деталь 2

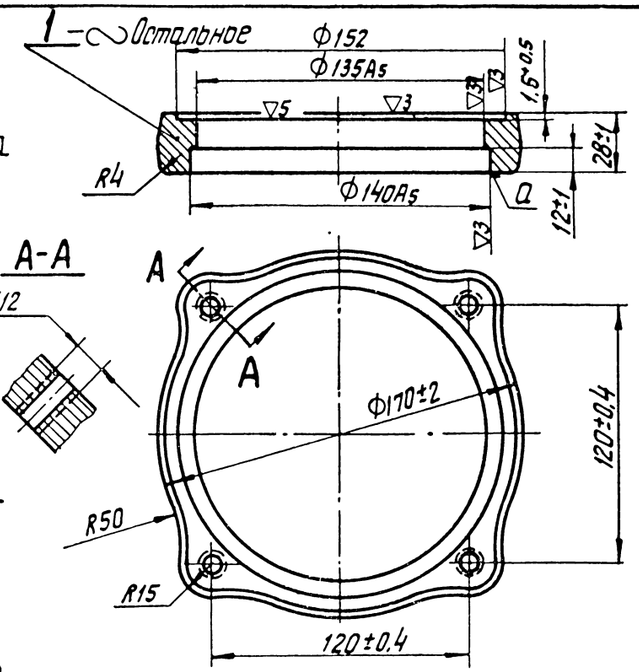
Биение поверхностей Ф29 и Ф $37^{+0,2}$ не более 0,4мм.

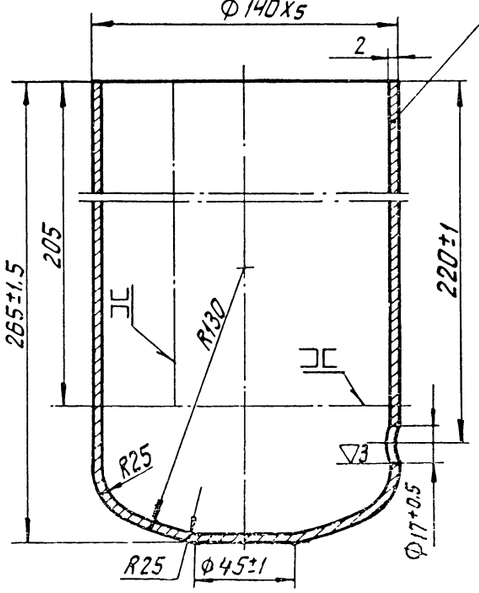
№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Крышка внутренней сетки	2	0,021	Сталь III-Г 10кп	914-56	ТЭ1.05.052	336
1	Внутренняя сетка	1	0,073	Сталь II-Н 08кп	914-56	ТЭ1.0.5.047	336

Сетка внутренняя с крышками — Вес 0,115 (вес по чертежу)

Фильтр топливный — ТЭ1.05.12сб.







Технические требования

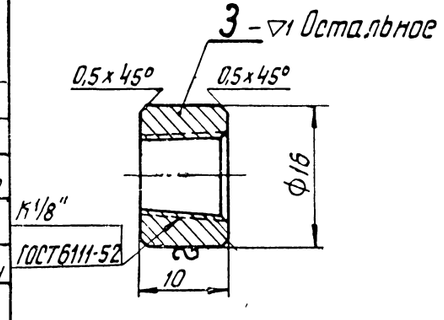
1. Прожоги корпуса при сварке не допускаются.
2. Корпус опрессовать воздухом давлением 3 кГ/см² в течение 5мин. При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.
3. После опрессовки внутреннюю поверхность корпуса фосфатировать.

Деталь 1

1. Штамповочный уклон не более 7°. Сдвиг осей штампов не более 1мм.
2. Отклонение от плоскостности поверхности „А" не более 1мм.
3. Смещение оси поверхности Ф $135A_5$ относительно поверхностей Ф 170±2 не более 2мм.
4. Биение поверхностей Ф $140A_5$ и Ф152 относительно поверхности Ф $135A_5$ не более 0,5мм.

Деталь 2

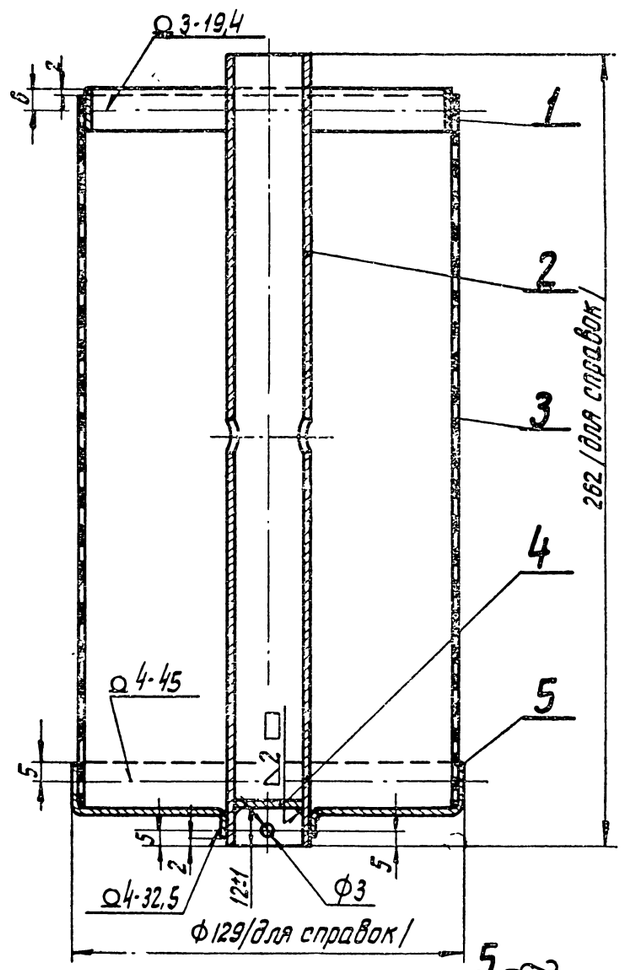
1. Разрешается изготовление корпуса сварным по штрих-пунктиру. При этом сварочные швы зачистить заподлицо.
2. Местные неприлегания поверхности „А" к плите не более 1мм на длине 20мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „А" к боковой поверхности не более 1мм на Ф $140X_5$.

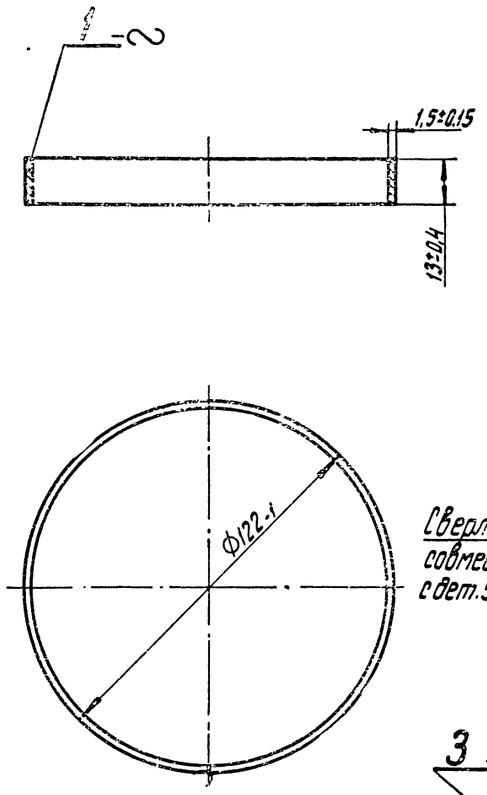


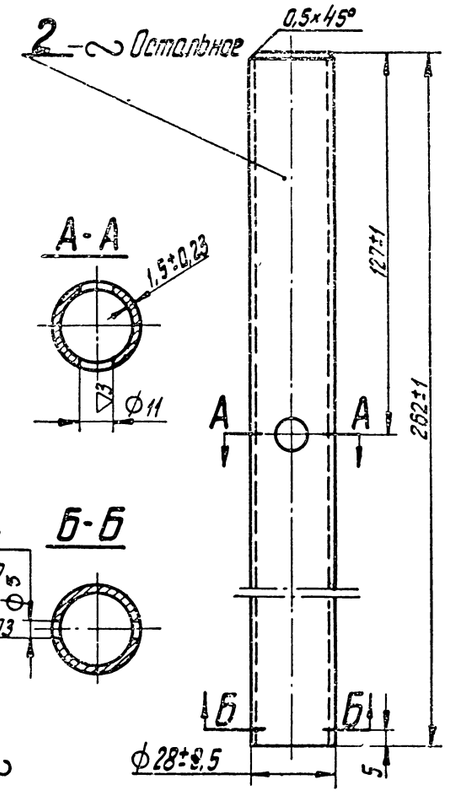
№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Банка	1	0,03	Ст.3	535-58	Д100.20.327	336
2	Корпус фильтра	1	2,18	Сталь III-Г-10кп	914-58	ТЭ1.05.045.1	336
1	Фланец	1	1,48	Ст.3	380-60	ТЭ1.05.041.1	336

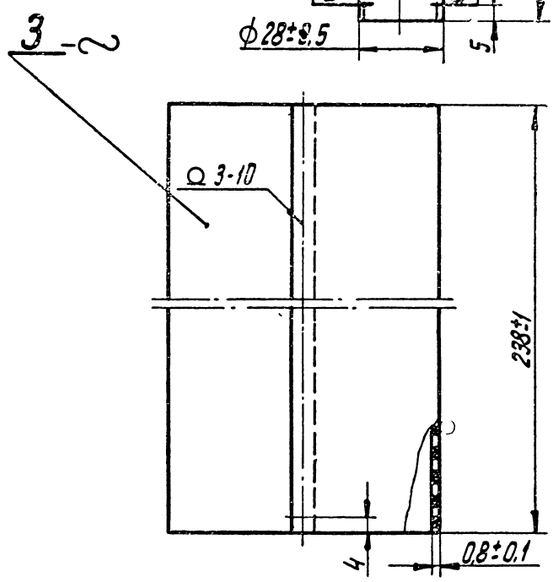
Корпус фильтра в сборе — Вес 3,67 (вес по чертежу)

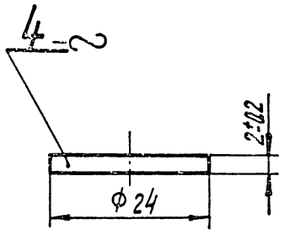
Фильтр топливный — ТЭ1.05.16сб.1.

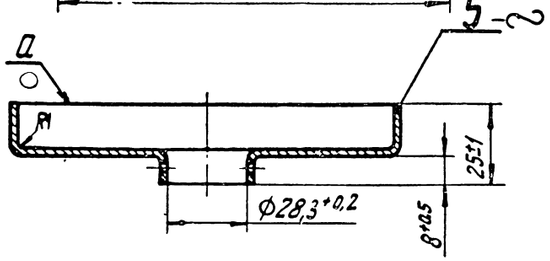


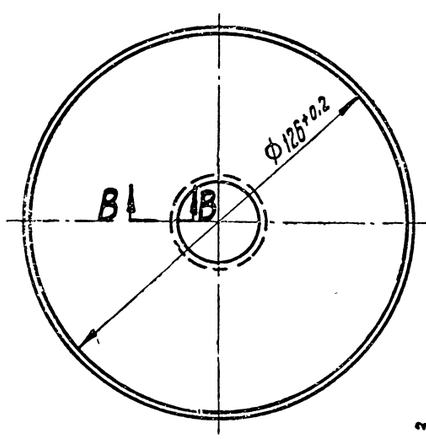


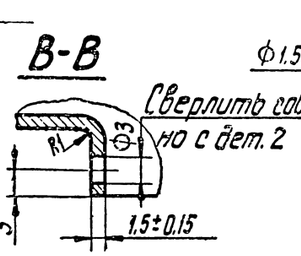


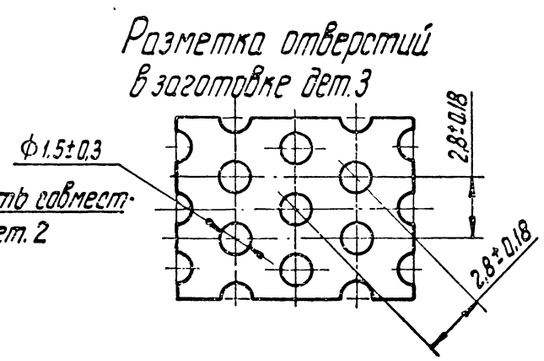


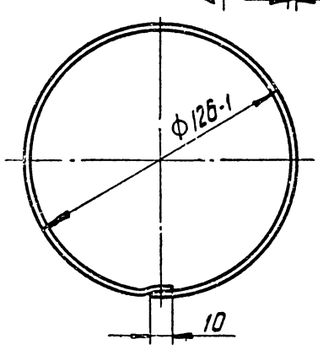












Технические требования

1. Труба (дет.2) и сетка (дет.3) до приварки должны быть вставлены в днище (дет.5) плотно. Допускается запиловка конца трубы (дет.2).
Зазор между днищем и трубой или сеткой не более 0,5мм. на сторону.
2. Допускается приварку трубы (дет.2) к днищу (дет.5) производить электрозаклепками.
3. После приварки сетки (дет.3) к обечайке (дет.1) просвет между линейкой и образующей боковой поверхности сетки не более 2мм.
4. После сварки узел фосфатировать.

Деталь 1

Длина в развернутом виде 378мм.

Деталь 2

1. Пескоструить и продуть сжатым воздухом.
2. Неперпендикулярность торцов к боковой поверхности не более 0,5мм на Ф 28мм.

Деталь 3

1. Неперпендикулярность боковой поверхности к торцам не более 2мм на длине детали.
2. Смещение углов заготовки между собой вдоль оси цилиндра после закатки не более 1мм.
3. Отклонение отверстий от их номинального положения не более 0,4мм.
4. Ширина в развернутом виде 402мм.
5. Расположение отверстий от кромок не регламентируется.

Деталь 5

1. Биение поверхности Ф126$^{+0,2}$ относительно поверхности Ф28,3$^{+0,2}$ не более 0,4мм.
2. Волнистость кромки „а" не более 2мм.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

№ деталей	№ заводского узлового чертежа
1; 3	ТЭ1.05.14сб.

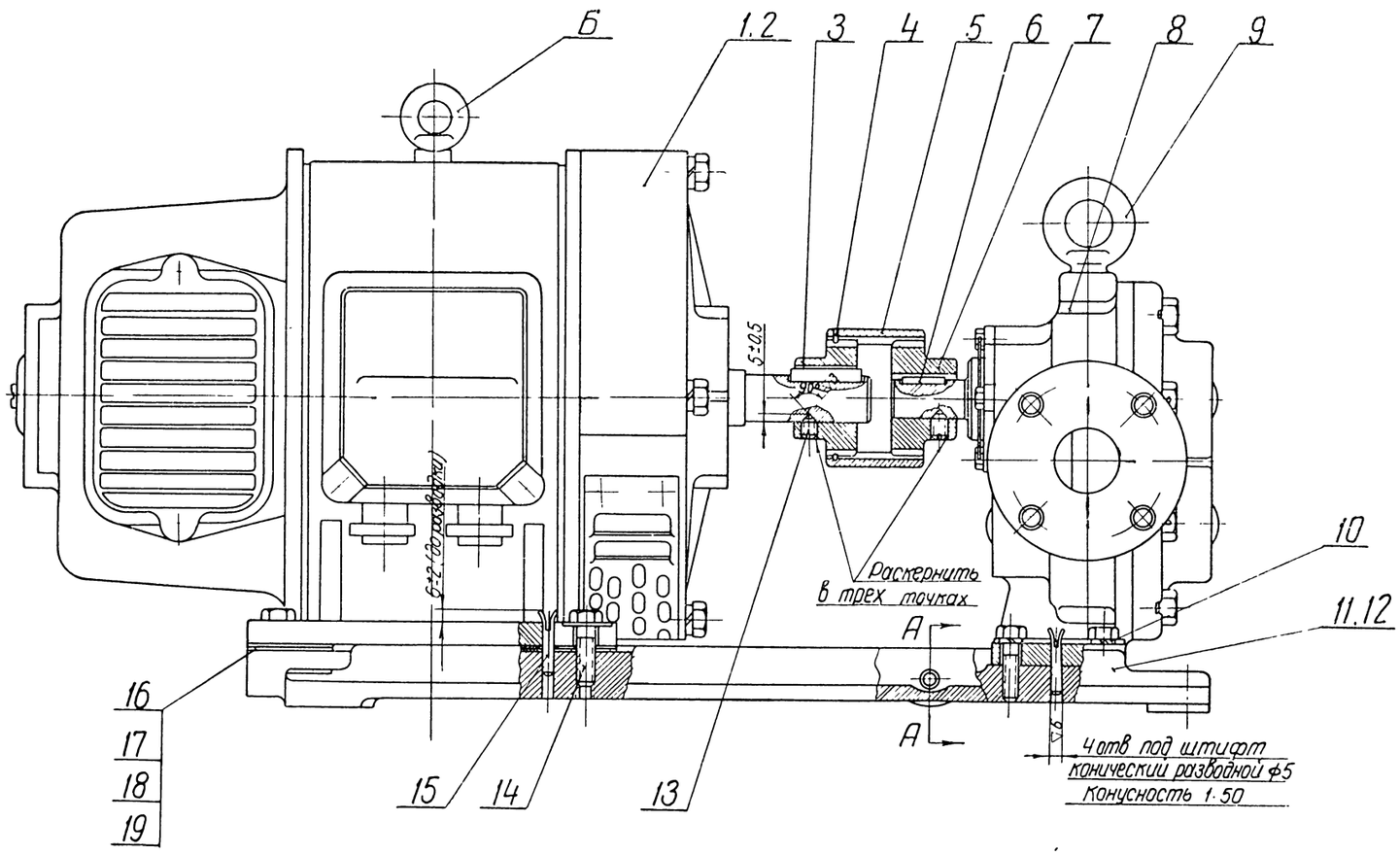
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Днище	1	0,22	Сталь III-Г 10кп	914-56	ТЭ1.05.049	337
4	Заглушка	1	0,004	Ст 3	380-60	ТЭ1.05.054	337
3	Сетка	1	0,5	Сталь III-Н 08кп	914-56	ТЭ1.05.046	337
2	Труба	1	0,25	Сталь 20	1050-60	ТЭ1.05.053	337
1	Обечайка	1	0,06	Сталь III-Г 10кп	914-56	ТЭ1.05.057	337

Согласовано с чертежом ТЭ1.05.14сб.

Сетка наружная — Вес 1,03 — Вес по чертежу

Фильтр топливный — ТЭ1.05.11сб.

22В Зак. 343



Технические требования

1 Перекос осей мотора и насоса не более 0,05 мм. на длине 100 мм

2 Несоосность осей мотора и насоса не более 0,5 мм

3 Допускается распиловка отверстий в лапах мотора до 1,5 мм в любую сторону

4 После окончательной сборки мотора с насосом должна быть свободное проворачивание валов от руки

5 После окончательной установки агрегата на тепловоз снять рым „Б" и винт грузовой (дет 9)

6 Отверстия под конические штифты сверлить и развернуть после окончательной установки соосности мотора и насоса

7 Количество прокладок поз 16, 17, 18 и 19 устанавливается при сборке

8 При поставке агрегата в запас и по кооперации поставлять комплектно с агрегатом 6 щеток и 3 щеткодержателя

9 При транспортировке и хранении насос предохранять от попадания посторонних предметов и грязи

10 При электромоторе поз 1 - заказывать плиту поз 11, а при электродвигателе поз 2 - плиту поз 12

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
20	Штуцер II-6	1	0,059	Ст 3	380-60	РО2954-70	351
19	Прокладка	8	0,018	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-023	340
18	Прокладка	4	0,009	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-022	340
17	Прокладка	16	0,001	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-021	340
16	Прокладка	4	0,0009	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-020	340
15	Штифт конический разводной 5×40	4	0,007	Сталь 20	1050-60	ОСТ 2074	-
14	Болт М12×40	8	0,047	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
13	Винт М10×1×15	2	0,006	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1476-58	-
12	Плита	1	20,0	СЧ15-32	1412-54	2Д100-76-011-1	342
11	Плита	1	18,0	СЧ15-32	1412-54	2Д100-76-011	341
10	Шайба пружинная 12Н	8	0,004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
9	Винт грузовой М12	1	0,178	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 4751-52	-
8	Маслопрокачивающий насос	1	23,35	Комплект		2Д100-76-002сб	343
7	Поводок зубчатый	1	0,71	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100-76-013	340
6	Шпонка 8×7×28	1	0,012	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8789-58	-
5	Муфта	1	1,1	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100-26-023-2	179 п1
4	Кольцо стопорное	1	0,018	Проволока II-4	9389-60	2Д100-76-024	340
3	Поводок зубчатый	1	0,65	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100-76-014	340
2	Электродвигатель П41 64В, 2200 об/мин	1	72,0	Покупной		ГОСТ 183-55	-
1	Электромотор ПН28,5	1	88,0	Покупной		2Д100-76-001сб	339

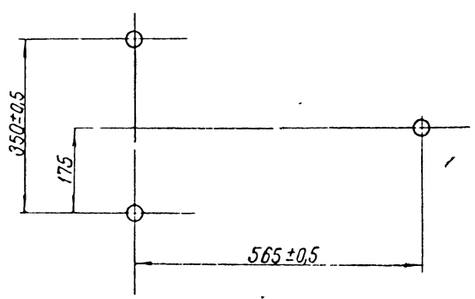
Маслопрокачивающий агрегат — Вес —

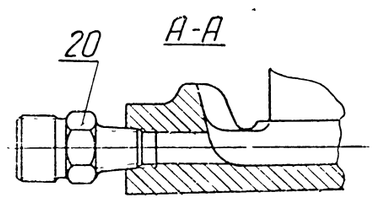
ПКБ ЦТ — Дизель 2Д100 — 2Д100-76сб-1

Примечание

Маслопрокачивающий агрегат заказывать вновь с электродвигателем П41 дет 2

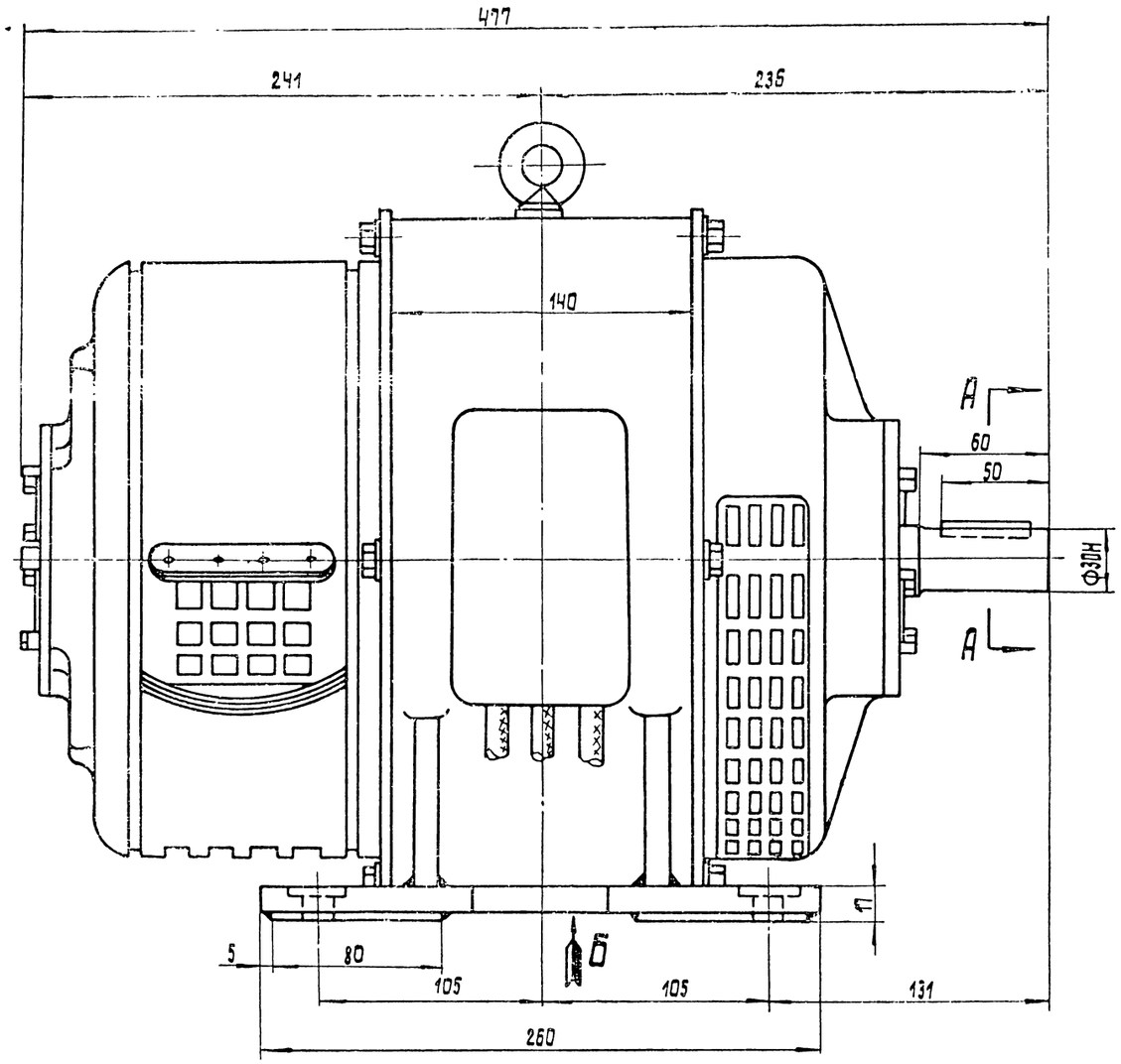
Схема крепления агрегата

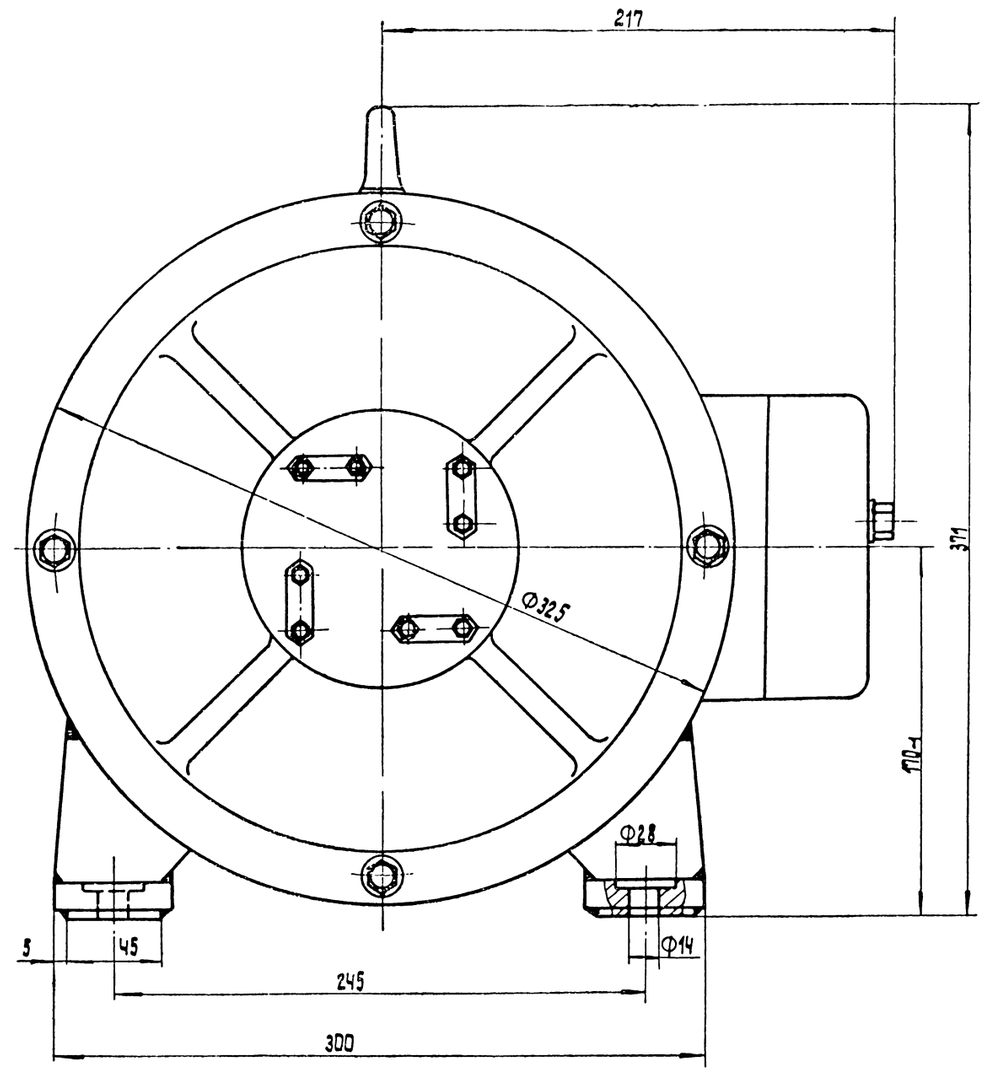




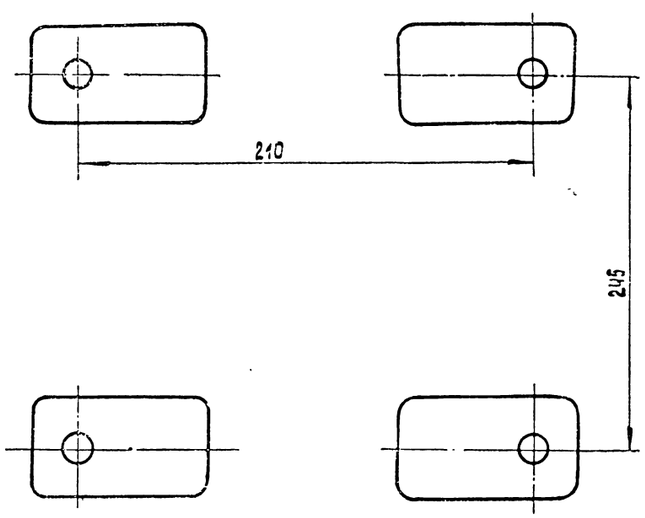
Вес при электромоторе ПН28,5 - 132,7 кг

Вес при электродвигателе П41 - 118,7 кг

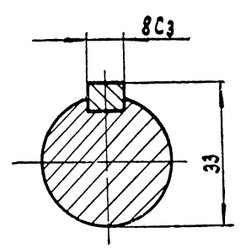




Вид Б
на лапы станины



А-А



Мощность - N = 4,2 квт

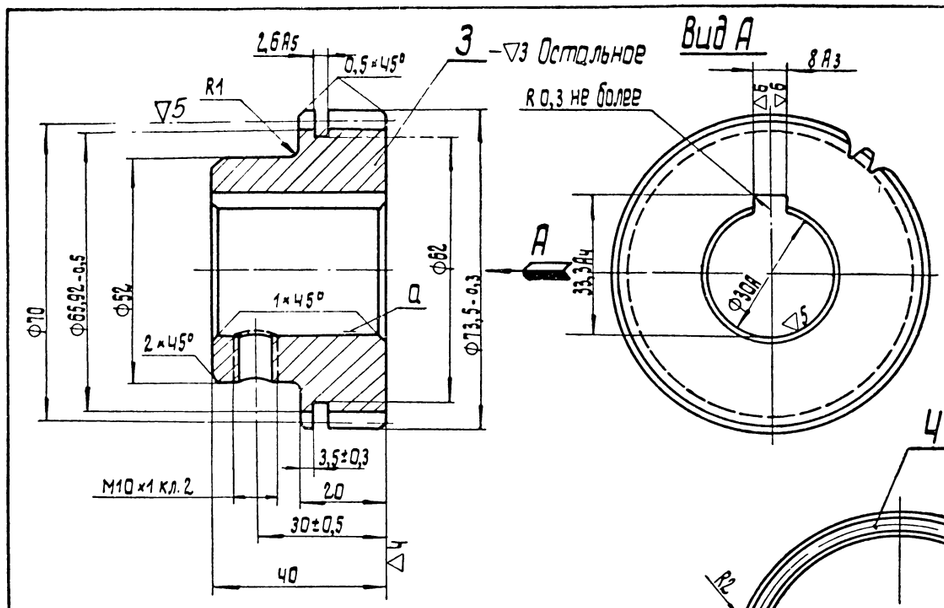
Число оборотов - n = 2200 об/мин.

Напряжение - V = 64в

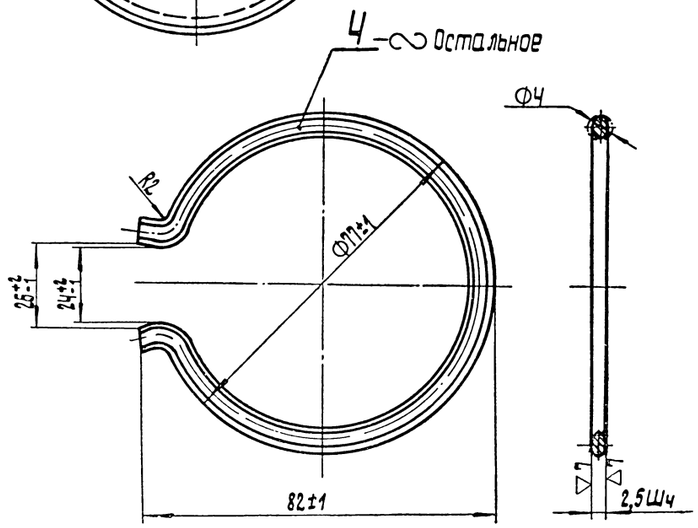
Направление вращения - против часовой стрелки смотря со стороны коллектора.

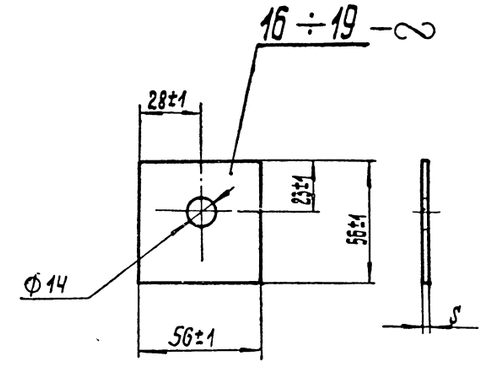
Соответствует чертежу ТС 201017 завода ХЭМЗ.

Электромотор ПН 28,5		
ПСКБ	Маслопрокачивающий агрегат	2Д100-76-001сб

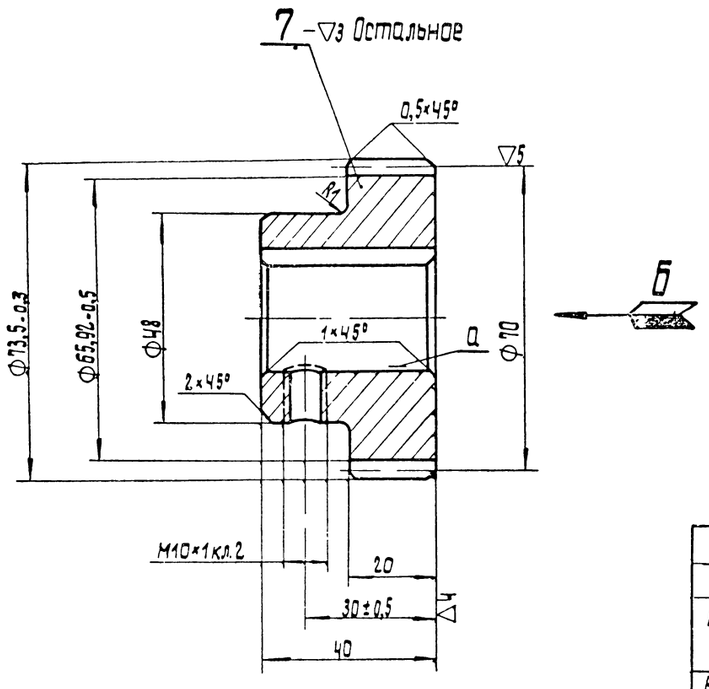


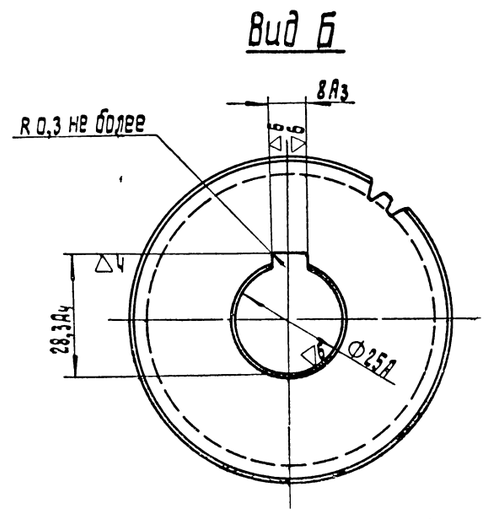
Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	$24,22^{-0,18}_{-0,24}$





№№ дет.	S
16	0,05
17	0,1
18	0,5
19	1





Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	$24,22^{-0,18}_{-0,24}$

Технические требования

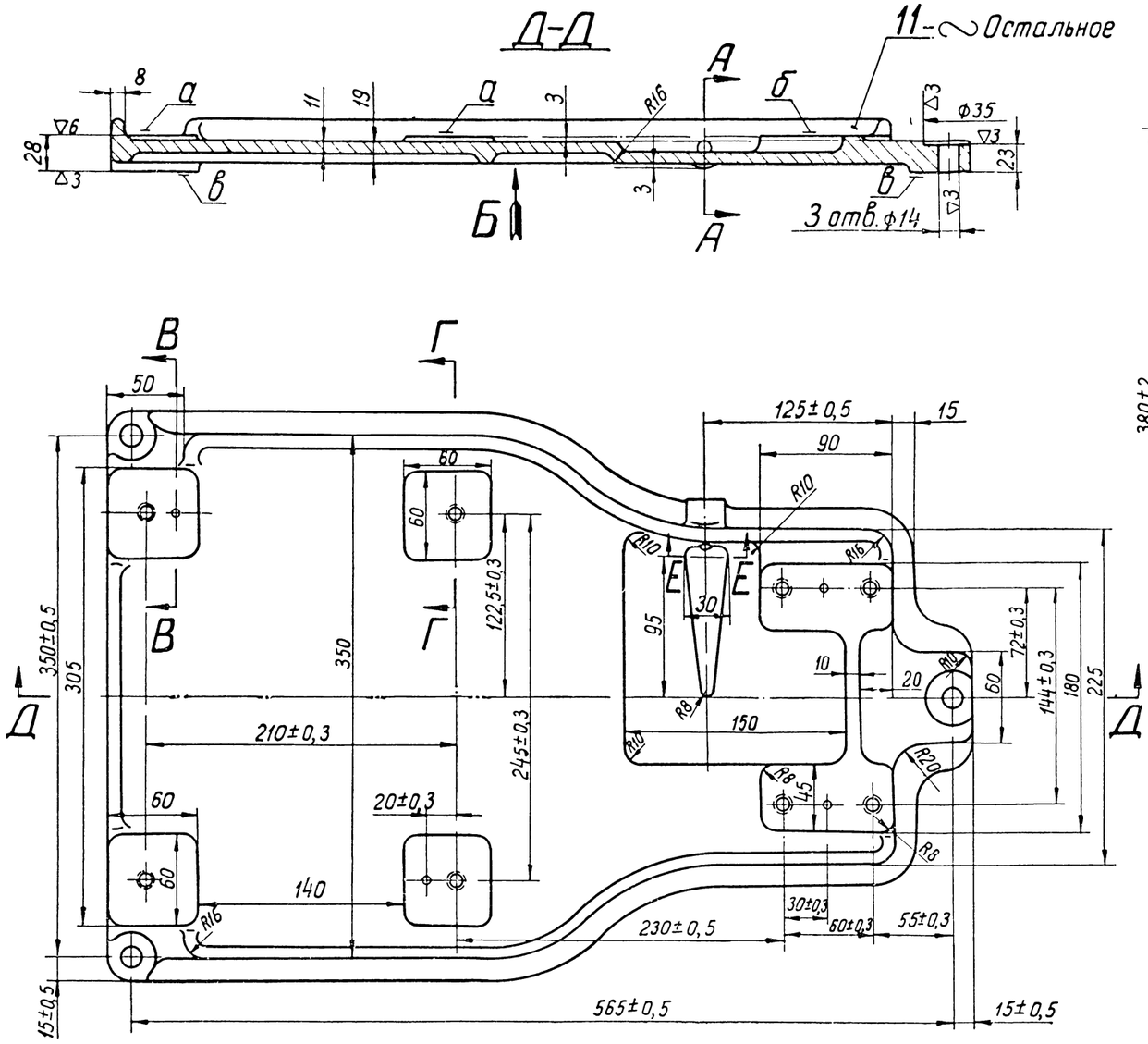
Детали 3 и 7

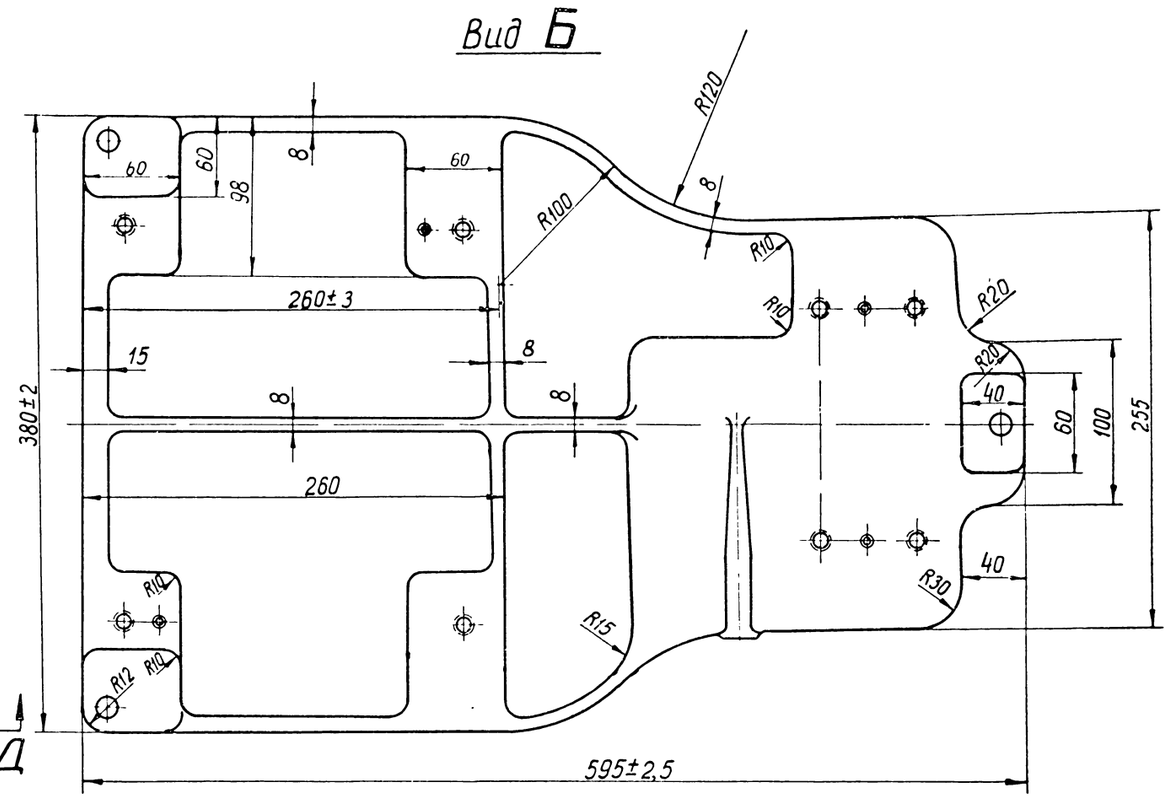
1. Термообработать HRC 30÷37.
2. Биение начальной окружности зубьев относительно оси поверхности „а" не более 0,07 мм.
3. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
4. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,1 мм.
5. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „а" не более 0,03 мм.
6. Оксидировать. Допускается фосфатирование.

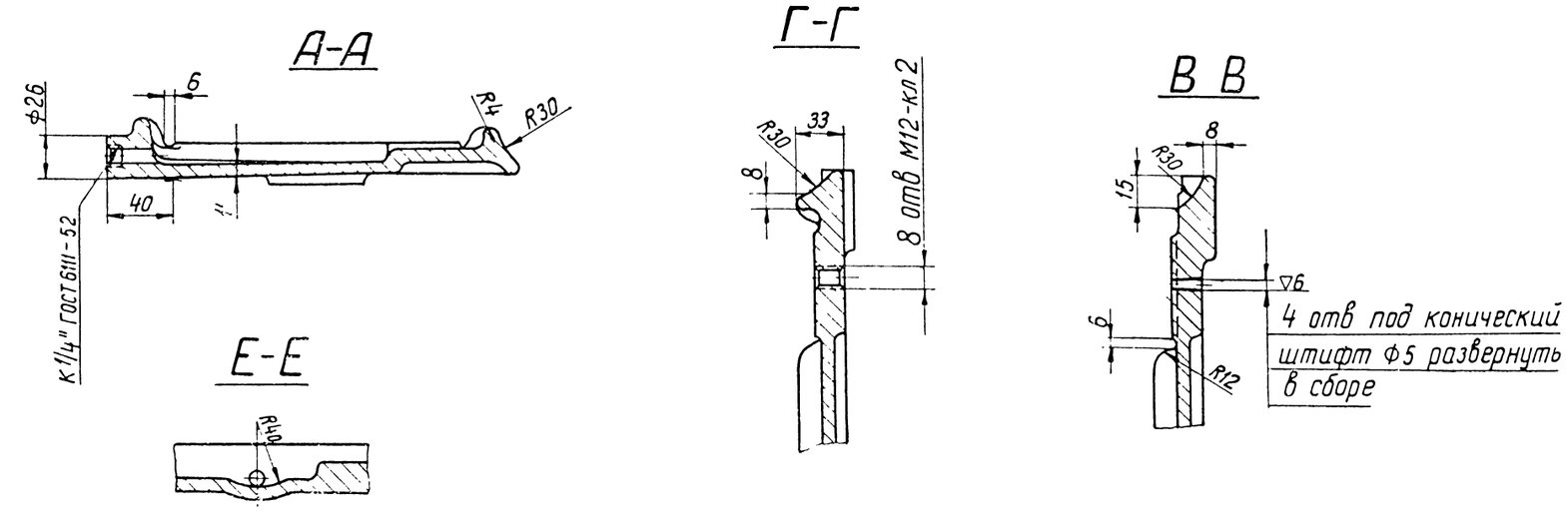
Деталь 4

1. После трехкратного обжатия до соприкосновения усов кольцо не должно иметь остаточной деформации
2. Развернутая длина кольца ≈228 мм.

Детали		
ПКБ ЦТ	Маслопрокачивающий агрегат	2Д100-76сб-1



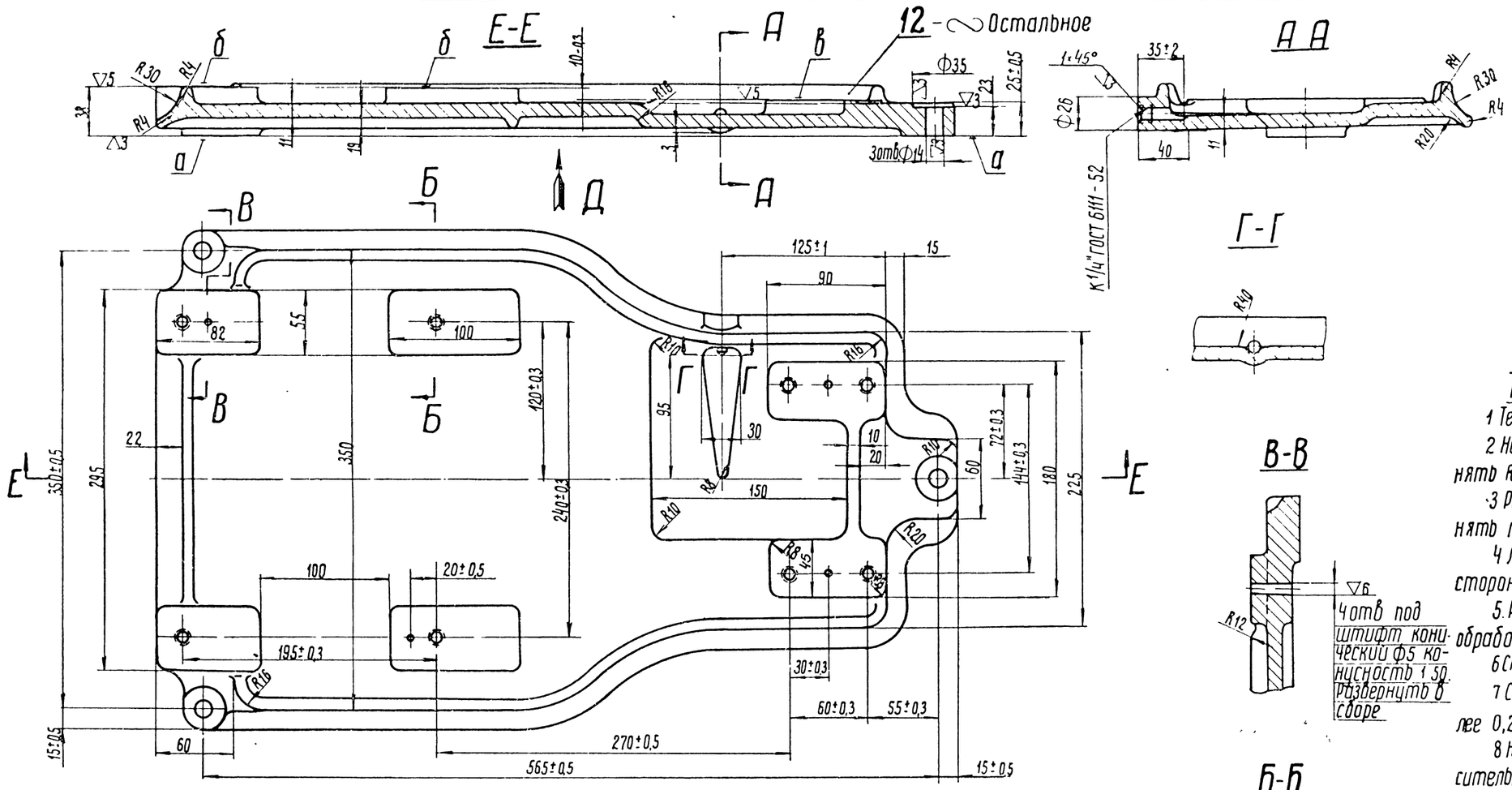




Технические требования

1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2 Неоговоренные литейные радиусы выполнять R3÷6мм.
3. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности, ГОСТ 1855-55
4 Литейные уклоны выполнять 3°-5° в сторону увеличения размеров
5. Ступенчатость поверхностей „а" и „в" не более 0,2мм.
6 Непараллельность поверхности „б" относительно поверхностей „а" не более 0,1 мм на длине 100 мм
7. Ступенчатость поверхностей „а" и „б" друг относительно друга не более 0,3 мм
8 Окраску производить по Д100-ТУ20

Детали		
МГС ПКБ ЦТ	Маслопрокачивающий агрегат	2Д100-76 сб 1



Технические требования

1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9

2 Неоговоренные литейные радиусы выполнять R3-6 мм

3 Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности, ГОСТ 1855-55

4 Литейные уклоны выполнять 3°-5° в сторону увеличения размеров

5. Размеры без допусков для механической обработки выполнять по 7-му классу точности

6 Ступенчатость поверхностей „а" не более 0,2 мм

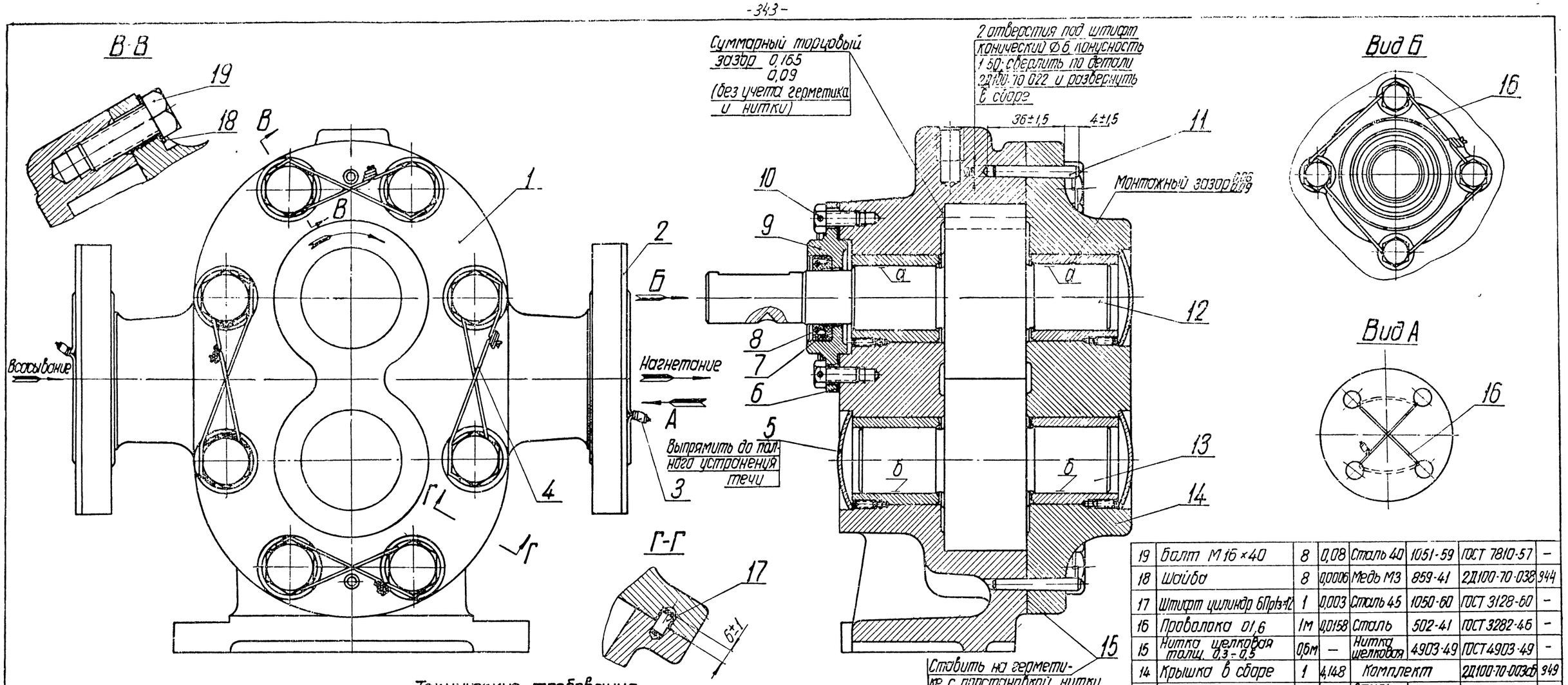
7 Ступенчатость поверхностей „б" не более 0,2 мм

8 Непараллельность поверхности „в" относительно поверхностей „б" не более 0,1 мм на длине 100 мм

9 Острые кромки притупить

10 Окраску производить по Д100-ТУ20.

Детали		
МГПКБ	Маслопрокачивающий агрегат	2Д100-76 сб-1



19	Болт М16×40	8	0,08	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	–
18	Шайба	8	0,0006	Медь М3	859-41	2Д100-70-038	344
17	Штифт цилиндр 6Пр3×12	1	0,003	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	–
16	Проволока 01,6	1м	0,0158	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
15	Нитка шелковая толщ. 0,3÷0,5	0,6м	–	Нитка шелковая	4903-49	ГОСТ 4903-49	–
14	Крышка в сборе	1	4,148	Комплект		2Д100-70-003сб	349
13	Шестерня ведомая	1	2,6	Сталь 20ХГР	4543-61	2Д100-70-025	345
12	Шестерня ведущая	1	3,2	Сталь 20ХГР	4543-61	2Д100-76-012	344
11	Штифт коническ. 6×35	2	0,009	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3129-60	–
10	Болт М8×16	4	0,01	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	–
9	Обойма сальника	1	0,15	Чугун СЧ-15-32	1412-54	2Д100-76-016	344
8	Пружина сальника	1	0,005	Проволока Д-0,3	9389-60	2Д100-76-015	344
7	Сальник	1	0,1	Комплект		2Д100-76-004сб	345
6	Прокладка	1	0,0046	Паронит листовой	481-58	2Д100-76-019	344
5	Заглушка	3	0,014	Сталь 10Г10кп	914-56	2Д100-70-032	344
4	Проволока 02	1,5м	0,037	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	–
3	Пломба	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	–
2	Заглушка	2	0,03	Сталь 45	3916-55	2Д100-70-040	344
1	Корпус	1	12,35	Комплект		2Д100-76-003сб	346
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Технические требования

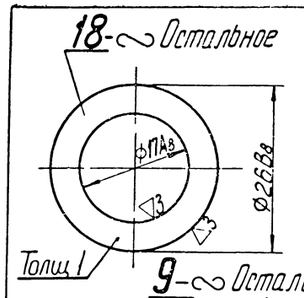
1. Перед сборкой все детали промыть. Масляные каналы прочистить.
2. Соосность одноименных поверхностей „а" и „б" проверять цилиндрическими оправками ф31,99-0,01.
3. Монтажный боковой зазор в зубьях 0,1÷0,3 мм. Разность зазоров не более 0,1 мм
4. Качества зацепления зубьев проверять по отпечатку краски. Прилегание по краске должно быть по высоте зуба не менее 60%, по длине - не менее 50% на обеих сторонах зуба.
5. Технические условия на обкатку и испытания:
Насос обкатать на масле Д11 ГОСТ 5304-54 при t 70÷80°С на следующих режимах:

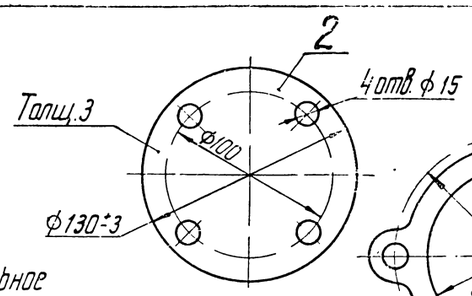
I	Обороты об/мин	400	900	1800	2200
	Давление кГ/см²	При открытых вентилях всасывающего и нагнетательного трубопроводов			
	Время обкатки	По 5 мин на каждом режиме			
II	Обороты об/мин	2200			
	Давление кГ/см²	2,5		4	
	Время обкатки	По 15 мин на каждом режиме			

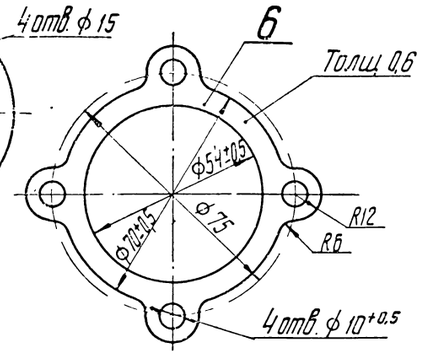
Плотность насоса проверять после обкатки при 2200 об/мин, давлении 5 кГ/см² в нагнетательном трубопроводе, t: 70÷80°С в течение 5 мин. Течь и потение по корпусу и стыкам не допускаются. Производительность насоса должна быть не менее 12 м³/час при 2200 об/мин, давлении 2,5 кГ/см² в нагнетательном трубопроводе при полностью открытом вентиле на всасывании.

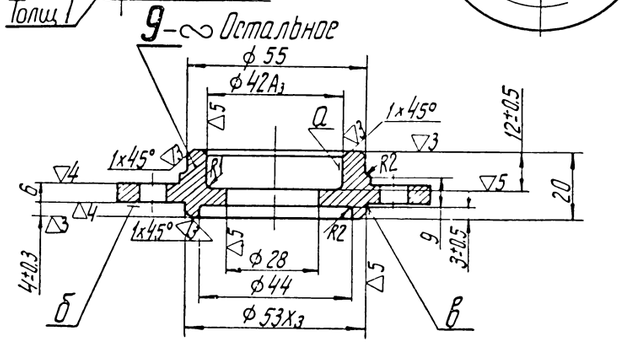
6. На окончательно собранном насосе при вращении от руки ведущего валика шестерни должны проворачиваться легко без заеданий и заклинивания.
7. Окраску производить по Д100-ТУ20.
8. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних предметов и грязи заглушками дет.2 (2Д100-70-040)
9. Допускается применение проволоки 0Ч ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
10. Допускается контровку болтов М8×16 производить попорно.

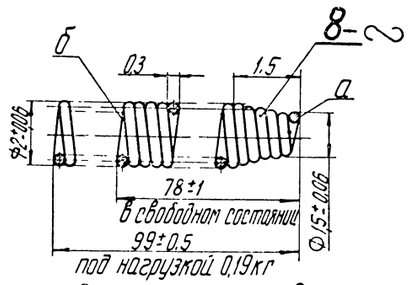
Маслопрокачивающий насос		23,35
		Вес
МПКБЦТ	Маслопрокачивающий агрегат	2Д100-76-002сб



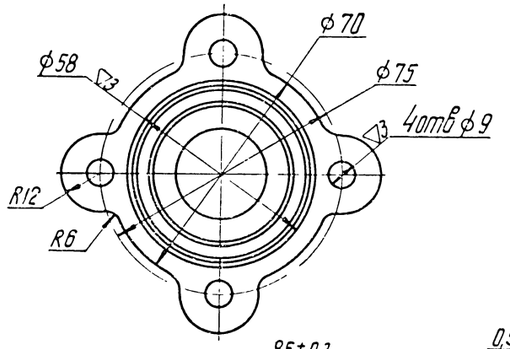


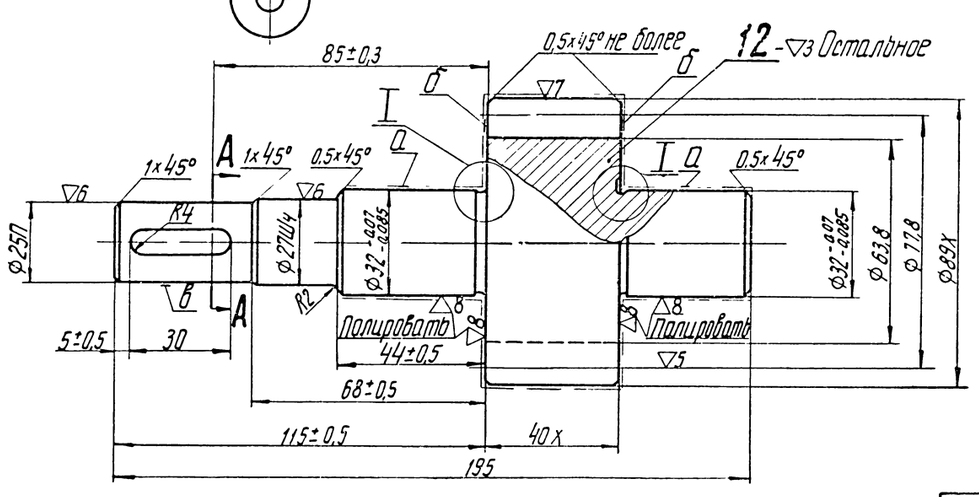


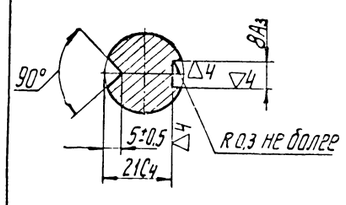


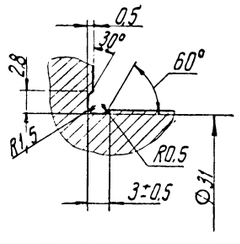


Соединение концов









Кромки притупить R0,5 с обоих торцов „б"

Технические требования

Деталь 6

1 Отклонение центров отверстий от номинального положения не более 0,5мм.

2 Надрывы не допускаются.

Деталь 8

1 Изготовлять из проволоки, имеющей антикоррозийное покрытие

2 Навивка плотная

3. Переход от ф 2 к ф 1,5 конусный на длине 2÷3 витков.

4. При трехкратном растяжении до длины 99мм остаточные деформации не допускаются

5. Пружину согнуть в кольцо и конец „а" ввернуть в конец „б" не менее, чем на 3 витка

6 Внутренний диаметр пружины, свернутой в кольцо, должен быть равен 24,5±0,3 (проверять надеванием кольца на оправку)

7 Допускается изготовление из проволоки без антикоррозийного покрытия с последующим оксидированием

Деталь 9

1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9

2 Размеры без допусков для литья выполнять по III-му классу точности, ГОСТ1855-55

3 Биение поверхностей „б" и „в" относительно оси поверхности „а" не более 0,1мм.

4 Отклонение центров отв. ф9 от номинального положения не более 0,2мм

5 Оксидировать, допускается фосфатирование

Деталь 12

1 Цементировать кругом, кроме поверхностей „в" и шпоночного паза Глубина цементации в готовом изделии 1,3÷1,6мм. Термообработать HRC 56-62 Глубина цементированного слоя на шлифованных поверхностях не менее 1мм

2 Биение поверхностей „б" относительно оси поверхностей „а" не более 0,02мм, замеренное на ф88мм

3 Овальность, конусность поверхностей „а" не более 0,015мм

4 Поверхности „а" и „б" проверять на магнитном дефектоскопе, закалочные и шлифовочные трещины, а также волосовины не допускаются

5 Биение зубьев по наружному диаметру относительно оси поверхностей „а" не более 0,05мм

6 Биение по начальной окружности зубьев относительно оси поверхностей „а" не более 0,08мм

7 Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхностей „а" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней
При этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,07мм при повороте на один зуб и до 0,14мм при полном обороте проверяемой шестерни. Предельные отклонения мерительного межцентрового расстояния от его номинальной величины $^{+0,05}_{-0,01}$ мм

8 Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с парной шестерней
Величины отпечатков не менее:
а) по общей высоте - 60% ;
б) по длине - 50% .

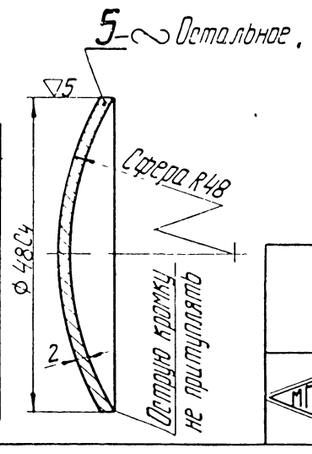
9 Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхностей „а" не более 0,1мм

10 Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхностей „а" не более 0,05мм

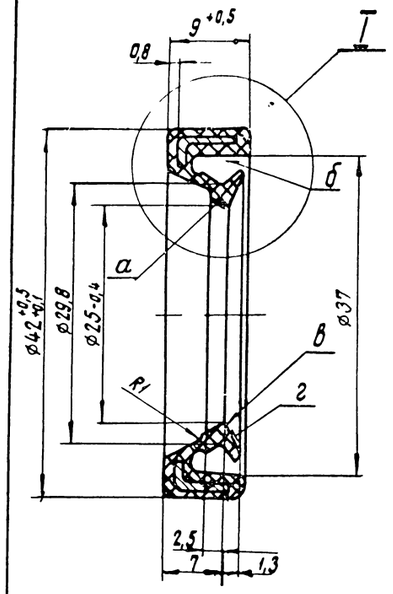
11 Поверхность „б" проверять по краске. Прилегание не менее 70% всей площади

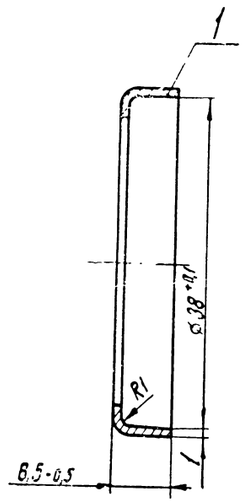
12 Допускается проверка твердости цементированных поверхностей тарированным напильником

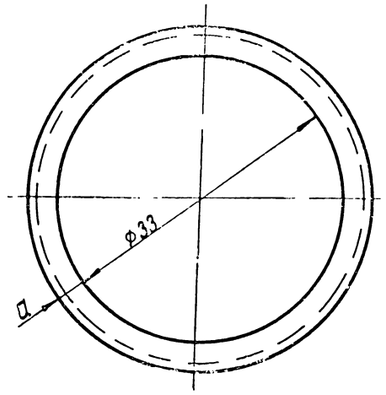
Числа зубьев	11
Модуль нормальный	7
Угол зацепления	25°
Угол наклона спирали	8°13'23"
Направление спирали	Правое
Высота головки зуба по зубомеру	5,98
Толщина зуба по зубомеру	$10,96^{-0,09}_{-0,15}$
Размер шаговой скобы в растворе 2 зуба	l: $32,049^{-0,09}_{-0,15}$

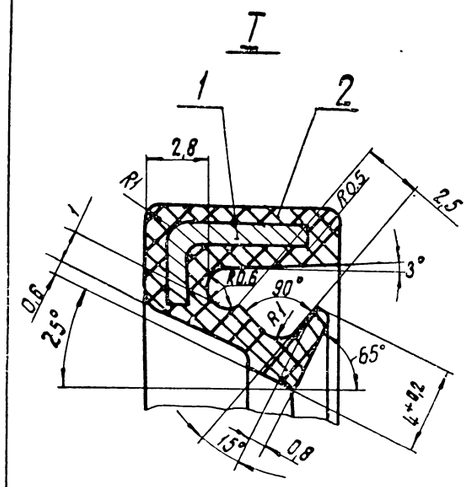


Детали		
МПС ЦКБ ЦТ	маслопрокачивающий насос	2Д100-76-002 сб









Технические требования

1. Размеры и радиусы без допусков определяются пресс-формой и в детали не контролируются.

2. По внешнему виду корпус сальника должен удовлетворять следующим требованиям:

а) на поверхности „г" допускается зачистка;

б) рабочая поверхность „а" должна быть гладкой и ровной, без трещин, пузырей, наплывов и заметных частиц непроработанных смесей.

Допускается шлифовка поверхности;

в) на участке „б" допускаются необрезиненные участки;

г) кромка „в" должна быть острой, лыски, заусенцы и местные зарезы не допускаются.

Кромка должна лежать в одной плоскости, перпендикулярной оси корпуса.

3. Деталь изготовлять методом вулканизации.

Допускается производить крепление резины к металлу с применением клея „Лейконит" ТУ МХП N2841-52.

4. Эллиптичность в пределах допуска.

Деталь 1

1. Разномерность по размеру „а" не более 0,3 мм.

2. Острые кромки, заусенцы, следы ржавчины и окалины не допускаются.

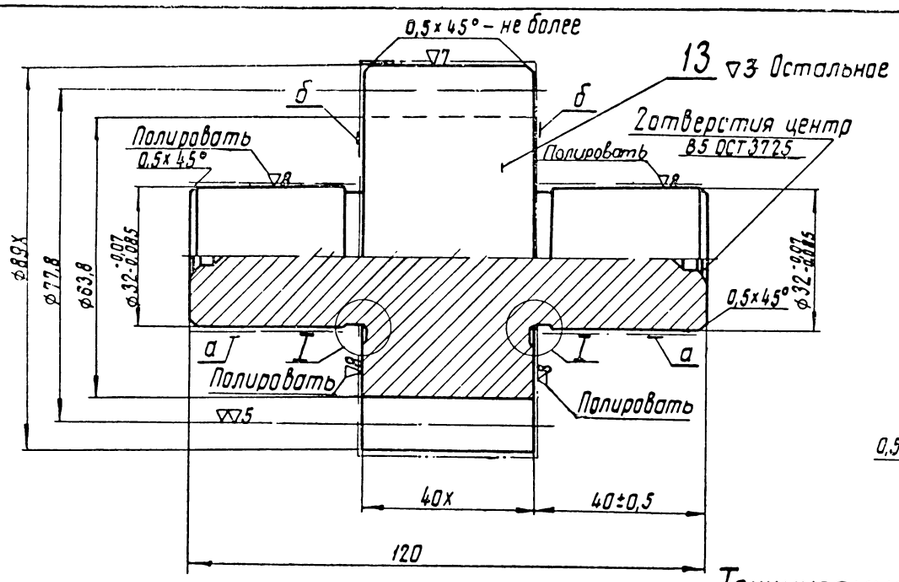
3. Латунировать.

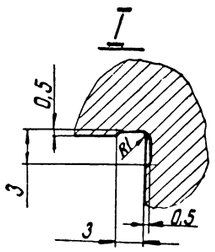
№ по пор	Наименование	кол	вес 1шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр
2	Манжета	1	0,085	резина 3825	МХПТУ 1166-58	2Д100-76-018	345
1	Каркас сальника	1	0,015	Сталь III г 10КП	914-56	2Д100-76-017	345

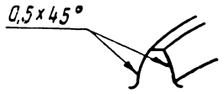
Сальник — Вес 0,1

НПКБ ЦТ — Маслопрокачивающий насос — 2Д100-76-004сб

Соответствует чертежу 415-08-8сб







Число зубьев	11
Модуль нормальный	7
Угол зацепления	25°
Угол наклона спирали	8°13'23"
Направление спирали	Левое
Высота головки зуба по зубомеру	5,98
Толщина зуба по зубомеру	10,96 -0,09 -0,13
Раствор шаговой скобы в растворе 2 зуба	L=32,049 -0,09 -0,15

8. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с парной шестерней. При проверке зацепления по краске боковая поверхность зубьев должна иметь отпечаток краски пятнами на участке не менее 60% высоты зуба и не менее 50% его длины.

9. Поверхности „б" проверять по краске. Прилегание должно быть равномерным и не менее 70% всей площади.

10. Допускается проверка твердости цементированных поверхностей тарированным напильником.

Технические требования.

1. Цементировать кругом. Глубина цементации в готовом изделии 1,3÷1,6мм. Глубина слоя цементации на шлифованных поверхностях не менее 1мм. Твердость цементированных поверхностей HRC 56÷62.

2. Биение поверхностей „б" относительно оси поверхностей „а" не более 0,02мм, замеренное на ø88мм.

3. Овальность и конусность поверхностей „а" не более 0,015мм.

4. Поверхности „а" и „б" проверять на магнитном дефектоскопе. Закалочные и шлифовочные трещины, а также волосовины не допускаются.

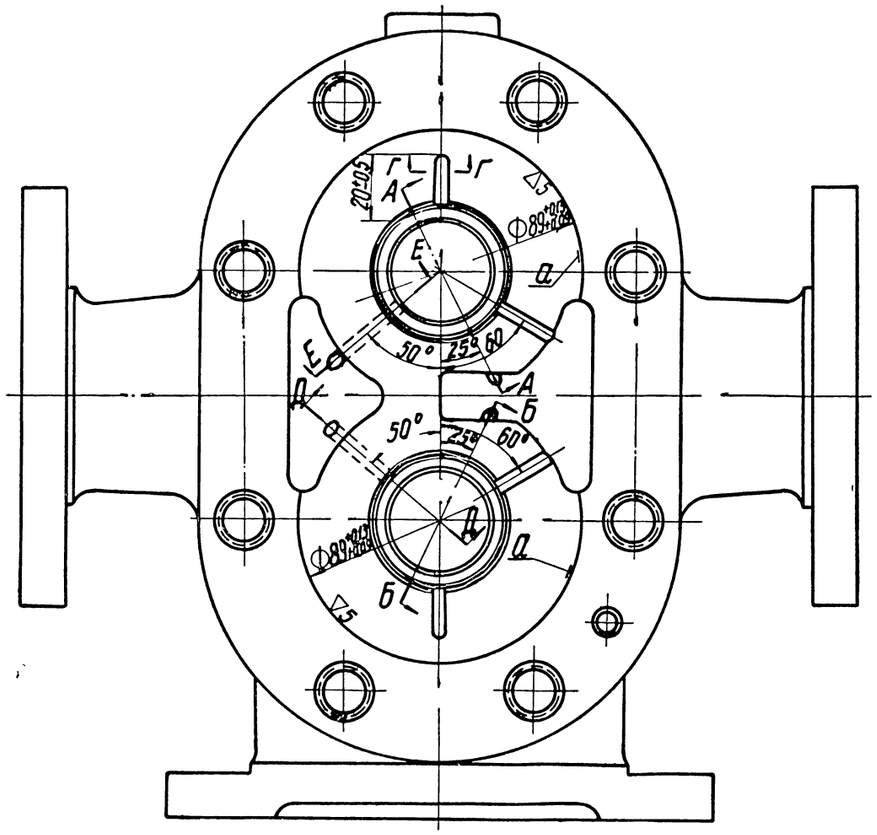
5. Биение зубьев по наружному диаметру относительно оси поверхностей „а" не более 0,05мм.

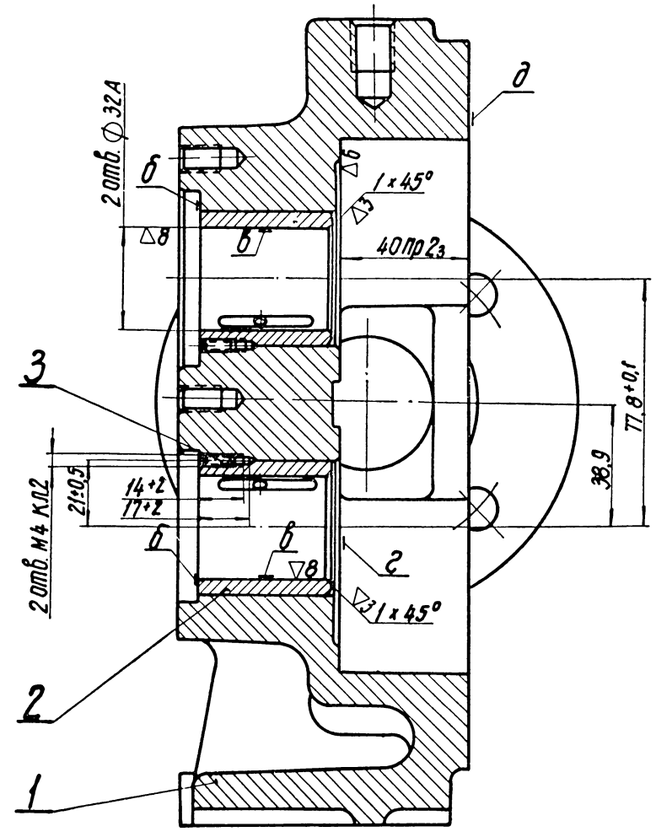
6. Биение по начальной окружности зубьев относительно оси поверхностей „а" не более 0,08мм.

7. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхностей „а" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней; при этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,07мм при повороте на один зуб и до 0,014мм при полном обороте проверяемой шестерни. Предельные отклонения мерительного межцентрового расстояния от его номинальной величины $^{+0,05}_{-0,1}$.

Детали

НПКБ ЦТ — Маслопрокачивающий насос — 2Д100-76-002сб





Технические требования

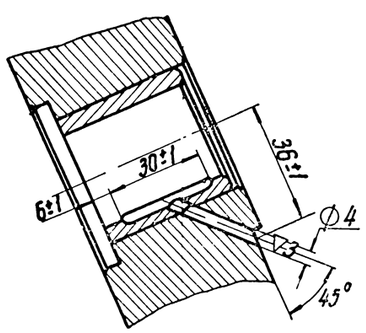
1. Допускаемая разномерность по размеру 40 пр 2з не более 0,03 мм.
2. Втулки дет. 2 запрессовать до совпадения торцов с поверхностями „б".
3. Винты дет. 3 не должны выступать над поверхностями „б". После установки раскернить.
4. Непараллельность и перекос осей поверхностей „в" не более 0,02 мм на длине втулки.
5. Неперпендикулярность поверхности „г" относительно осей поверхностей „в" на длине 100 мм не более 0,02 мм.
6. Биение поверхностей „а" относительно осей поверхностей „в" не более 0,03 мм.
7. Биение поверхности „д" относительно осей поверхностей „в" не более 0,07 мм, замеренное на R 75 мм.
8. Неперпендикулярность поверхностей „а" к поверхности „г" не более 0,03 мм на длине 40 мм.
9. При вторичной запрессовке бронзовых втулок допускается постановка стопорных винтов под углом 90° к прежнему отверстию.
10. Втулки дет. 2 ставить одного номера группы с соответствующим отверстием.

Деталь 2.

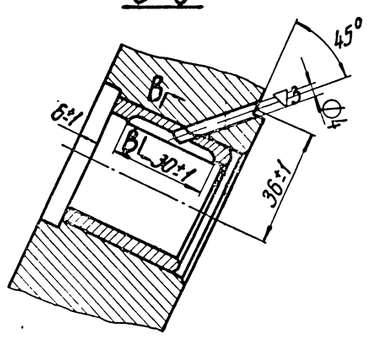
1. Требование к отливке по Д 50-ТУ11.
2. На поверхностях „а" и „б" допускается наличие чистых раковин диаметром до 3 мм в количестве до 2 штук на поверхность. Глубина и расположение раковин должны обеспечить толщину тела не менее 3 мм. Пористость не допускается.
3. По размеру Ф 42 Г2а производить разбивку по группам:

№ группы	Фактический размер
I	От 42,017 до 42,032 мм
II	Св. 42,032 до 42,042 мм

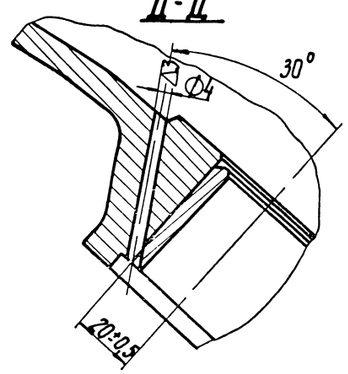
А-А



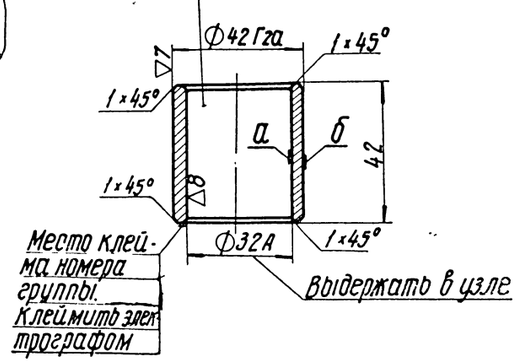
Б-Б



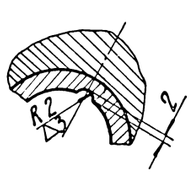
Д-Д



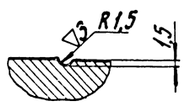
2 - ▽3 Остальное



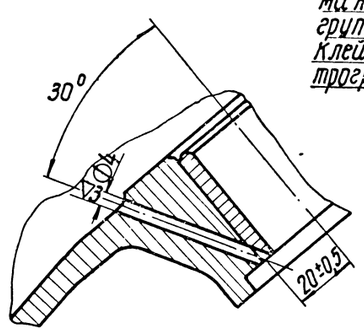
В-В



Г-Г



Е-Е



№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Винт М4×12	2	0,0306	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1476-58	-
2	Втулка	2	0,167	Бронза БрО08-12	Д50-ТУ11	2Д100-70-031	346
1	Корпус насоса	1	12,0	Чугун АСЧ-1	1585-57	2Д100-76-010	347

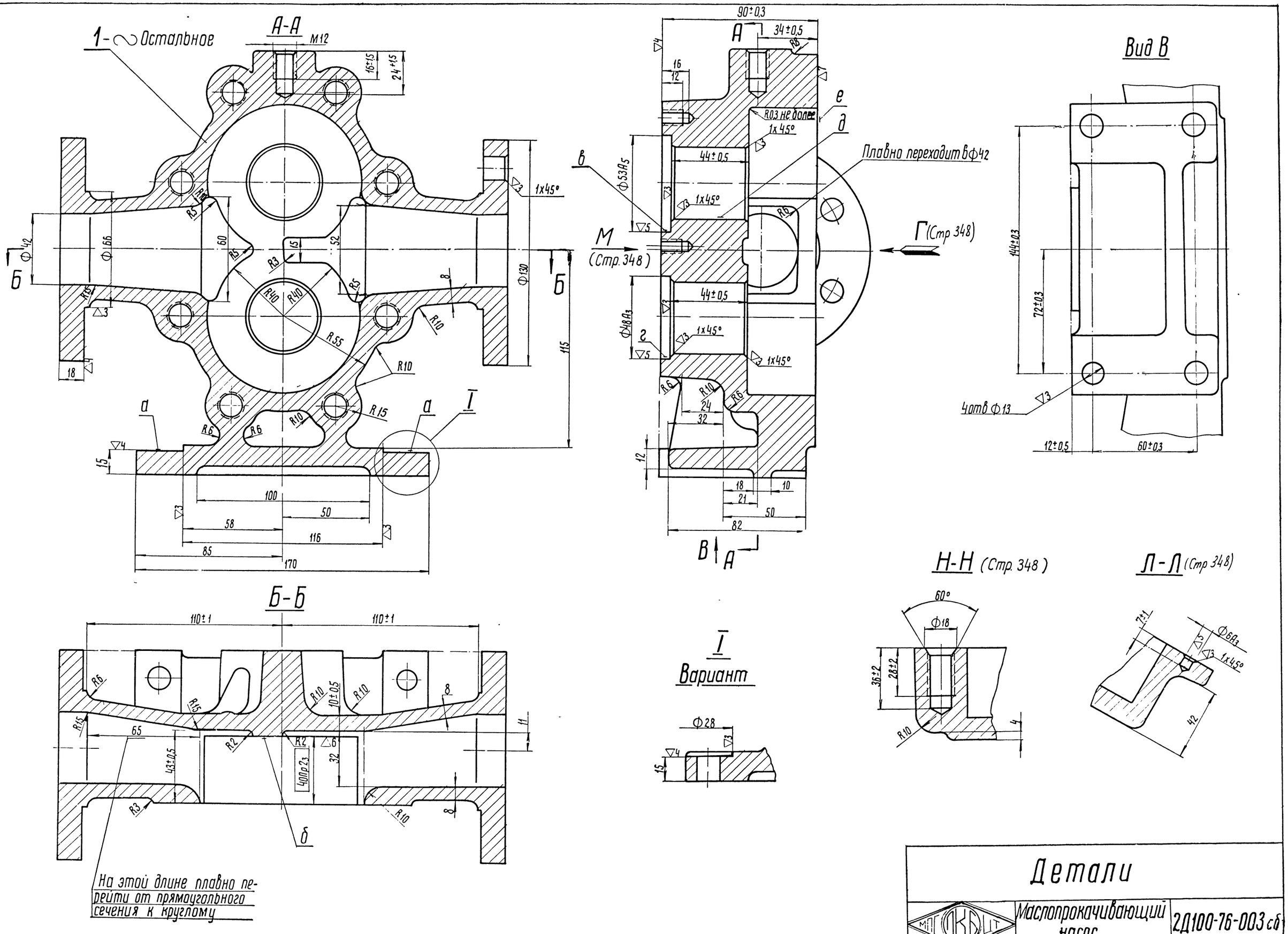
Корпус

Вес 12,35

МПСКБ ЦТ

Маслопрокачивающий насос

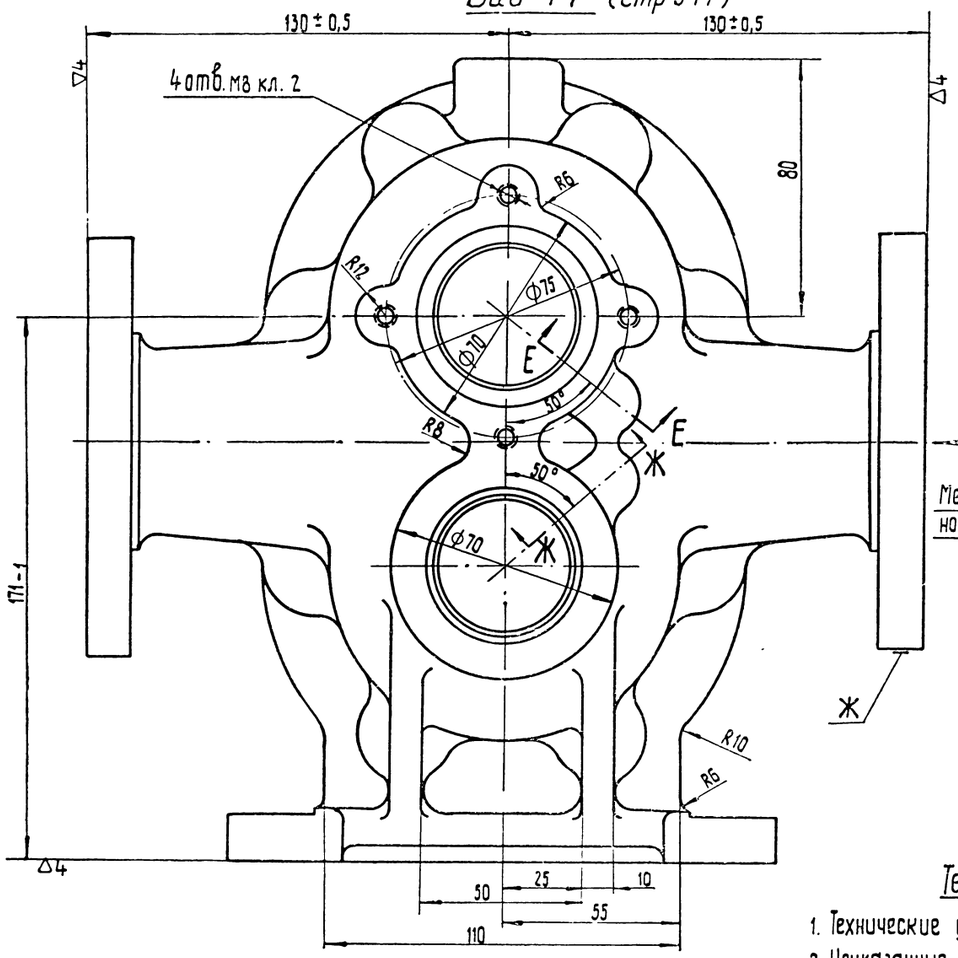
2Д100-76-003сб



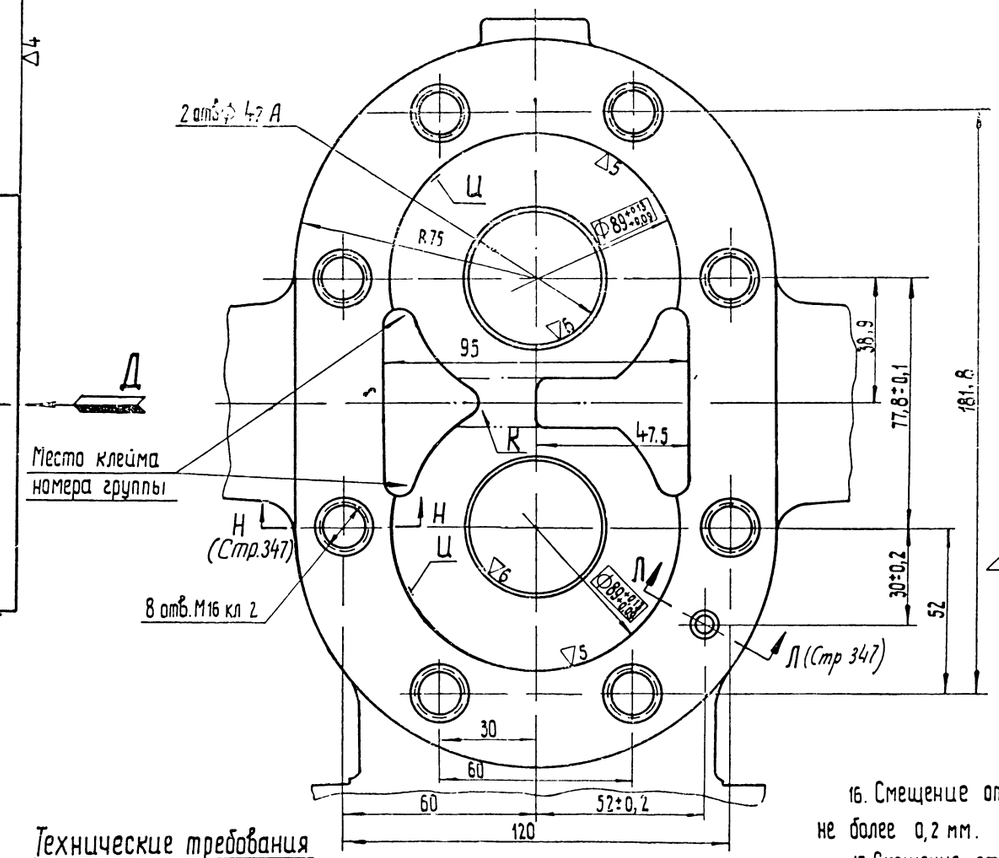
Детали

МГТУ ПКБ	Маслопрокачивающий насос	2Д100-76-003 сб

Вид М (Стр 347)

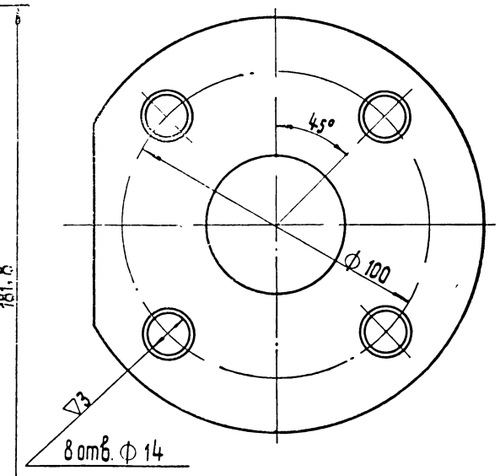


Вид Г (Стр 347)

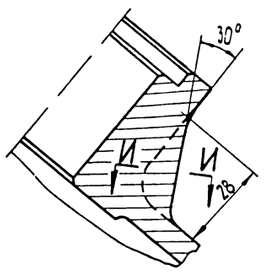


Вид Д

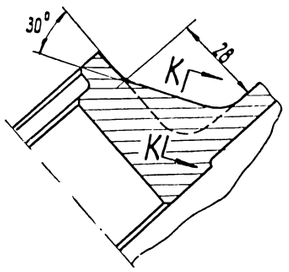
/ на фланец /



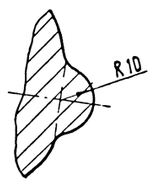
Е-Е



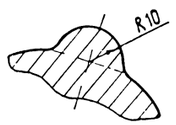
Ж-Ж



И-И



К-К



Технические требования

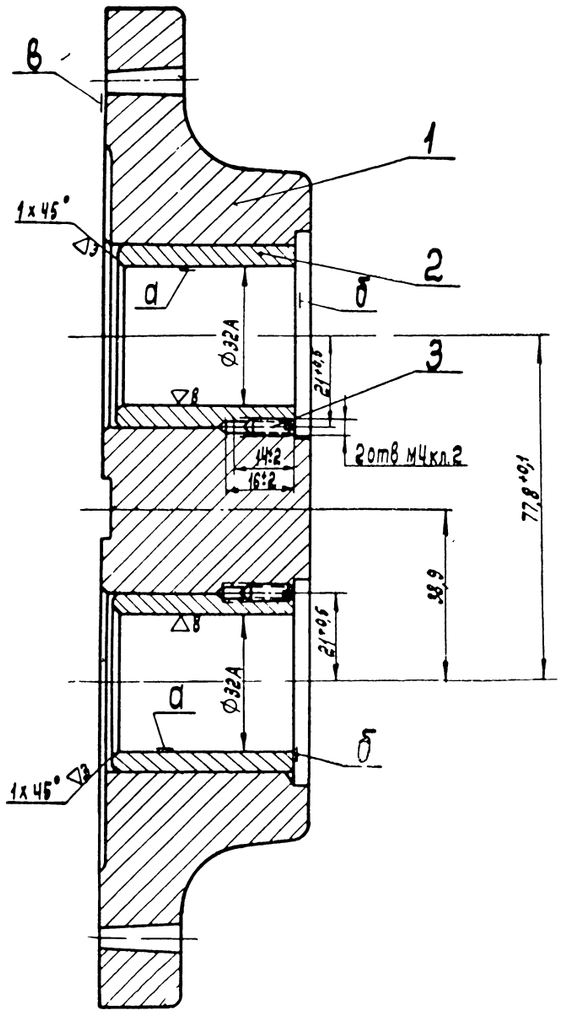
1. Технические условия на отливку по Д 100 - ТУ 9.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R3 ÷ 6 мм.
3. На поверхности „г" раковины не допускаются. Допускается заварка раковин.
4. На поверхностях „б" и „и" исправление дефектов литья не допускается.
5. На поверхности „б" в месте „К" обведенном — — раковины не допускаются.
6. Проверку твердости и микроструктуры производить на поверхности „б" согласно ГОСТ 1585 - 57 при этом:
   а) после проверки твердости края лунки зачистить,
   б) микроструктуру проверять поплавочно.
7. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности, ГОСТ 1855 - 55
8. Размеры в ▭ окончательно выполнять в узле
9. Несоосность поверхностей „д" и „в" не более 0,1 мм
10. Поверхность „е" проверять по краске с деталью 2 Д 100 - 70 - 022. Прилегание должно быть равномерным и не менее 80 % площади
11. На поверхности „г" допускаются отдельные кольцевые риски.
12. Клеймить номер плавки на поверхности „Ж".
13. Окраску производить по Д 100 - ТУ 20.
14. Деталь опрессовать водой при температуре 10 ÷ 30° С, давлении 4 кг/см² в течение 5 мин при этом течь и потение не допускаются. Допускается опрессовку детали не производить при условии обеспечения плотности в узле по ТУ чертежа маслоподкачивающего насоса
15. Вместо обработки поверхностей „а" допускается выполнение четырех подторцовок по варианту (См место I)
16. Смещение отверстий М8 от номинального положения не более 0,2 мм.
17. Смещение отверстий Ф 14 от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону
18. Смещение осей отверстий „М16 от номинального положения не более 0,25 мм
19. По размеру Ф 42 А производить разбивку по группам:

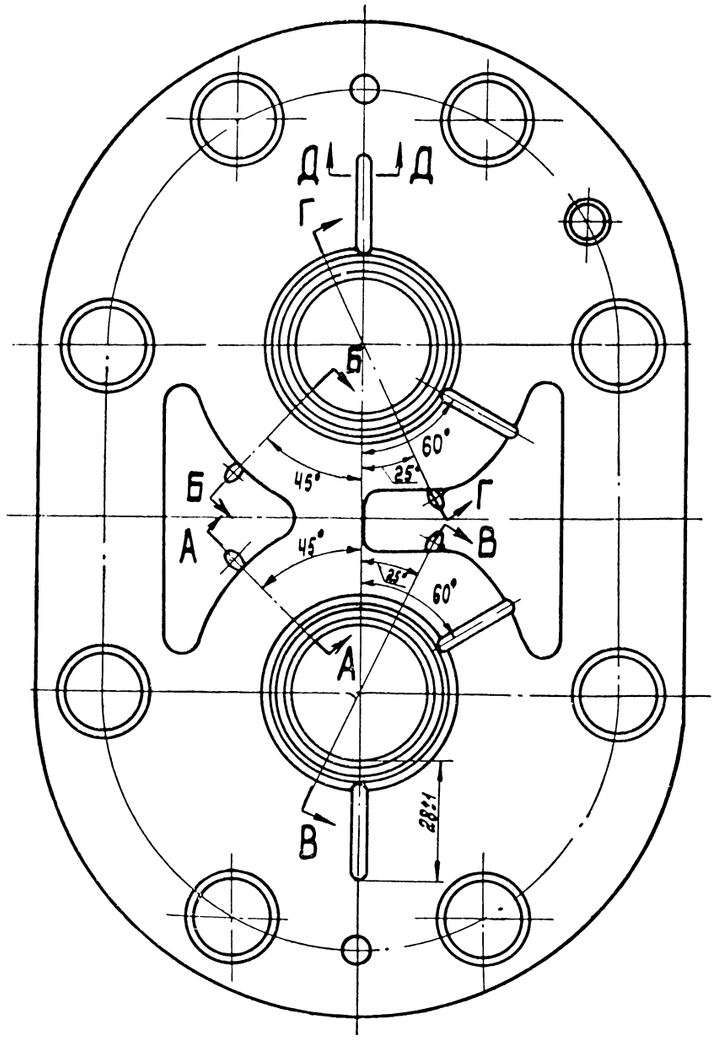
№ группы	Фактический размер
I	От 42,000 до 42,012 мм
II	св. 42,012 до 42,027 мм

Номер группы клеймить

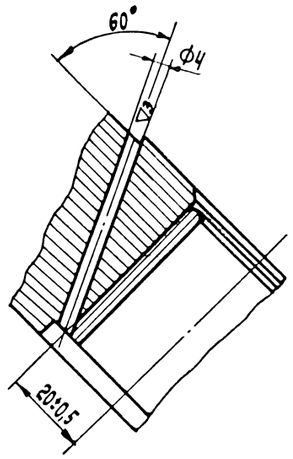
Детали

МГПКБ ЦТ	Маслопрокачивающий насос	2 Д 100-76-003 сб.

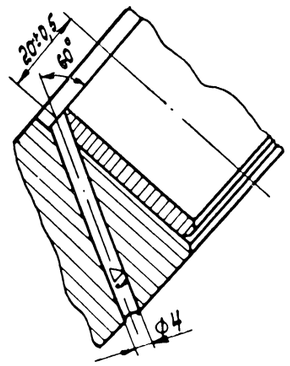




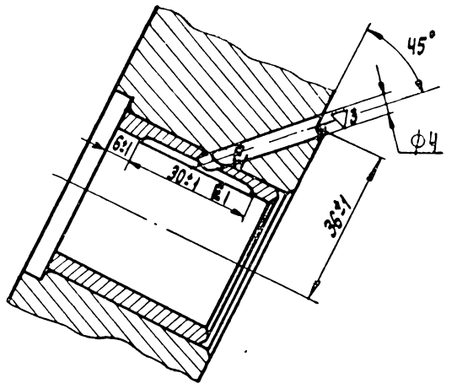
А-А



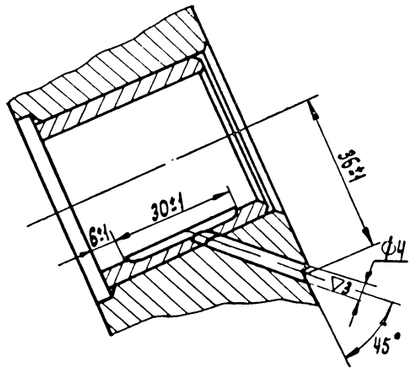
Б-Б



В-В



Г-Г



Технические требования:

1 Запрессовать втулки (дет. 2) до совпадения торцов с поверхностями „б".

2 Винты М4х12 ГОСТ 1476-58 не должны выступать над поверхностями „б"; после установки раскернить.

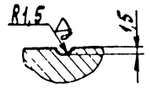
3 Непараллельность и перекос осей поверхностей „а" не более 0,02 мм на длине втулки.

4. Биение поверхности „в" относительно осей поверхностей „а" не более 0,07 мм на R 75.

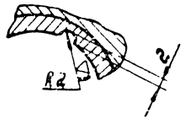
5 При вторичной запрессовке бронзовых втулок допускается постановка стопорных винтов под углом 45° к прежнему отверстию.

6. Втулки (дет. 2) ставить одного номера группы с соответствующим отверстием

Д-Д

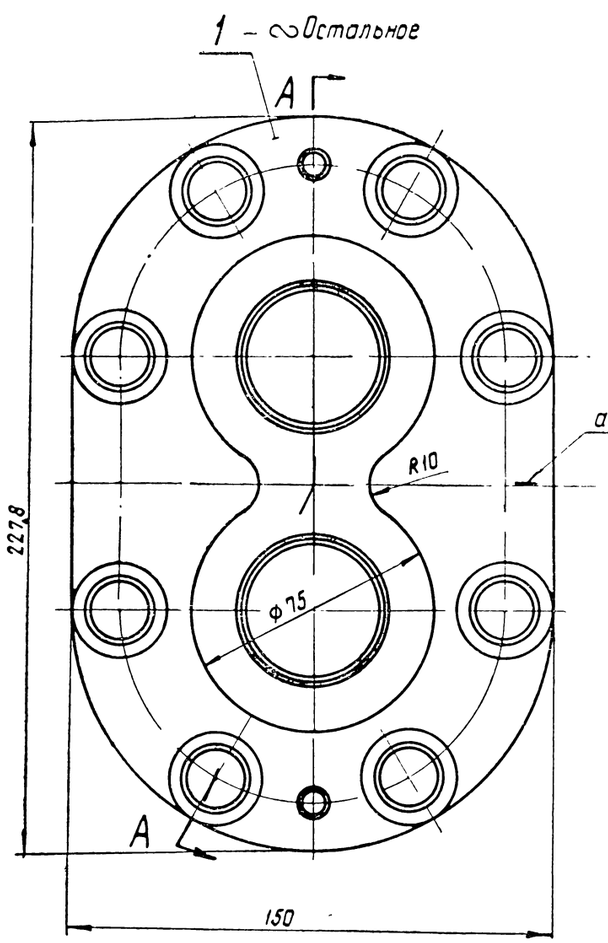


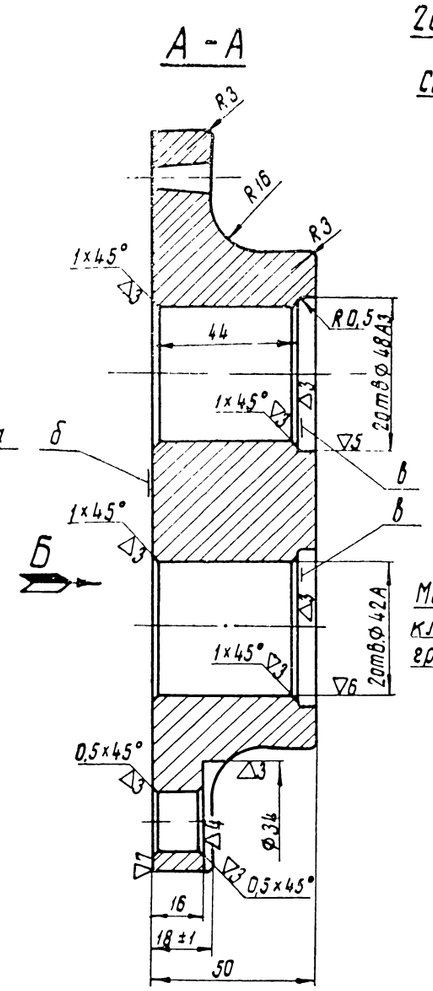
Е-Е

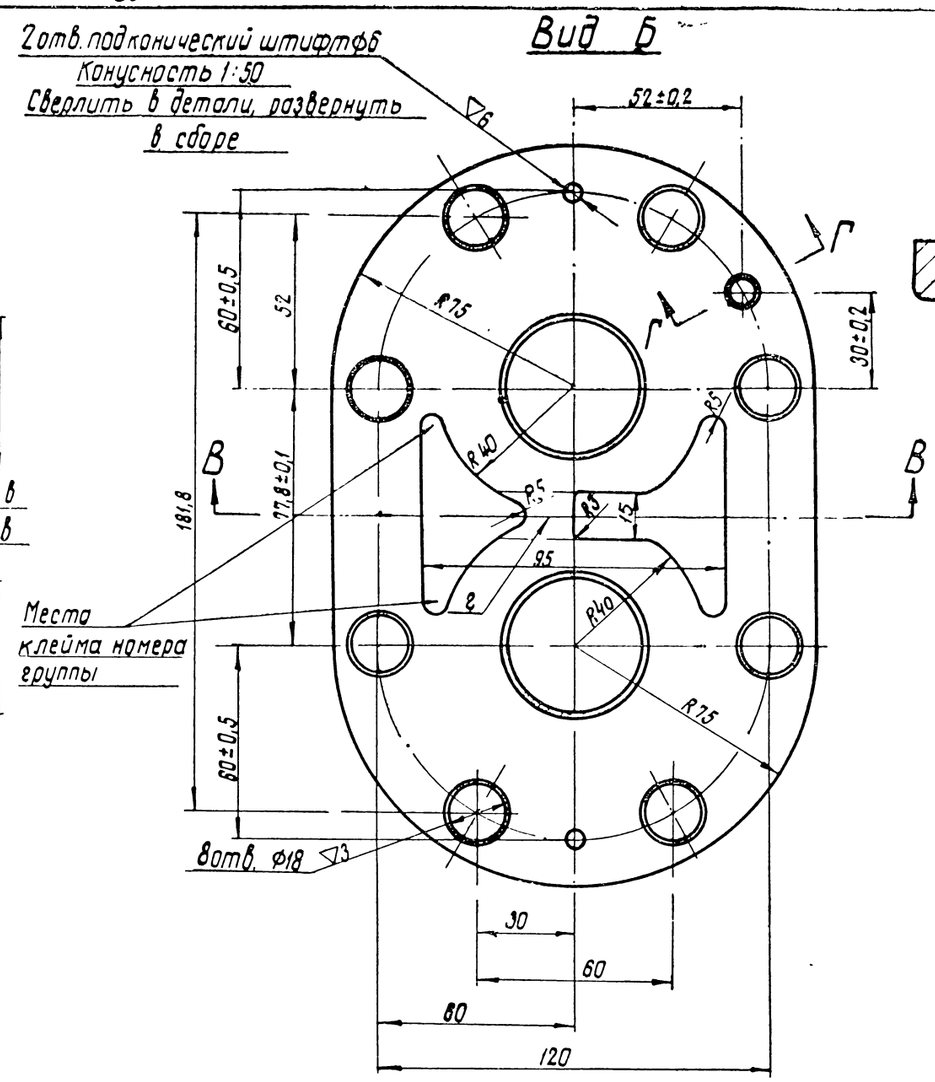


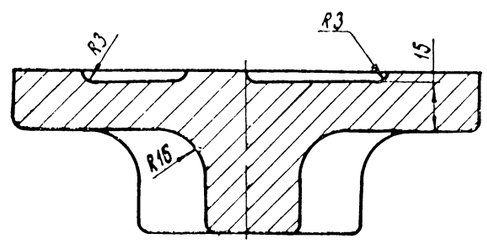
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1 шт.	Марка / Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
3	Винт М4х12	2	0,0006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1476-58	—
2	Втулка	2	0,167	Бронза Бр.ОС 8-12	Д50-ТУ11	2Д100-70-031	346
1	Крышка	1	3,8	Чугун СЧ-1	1585-57	2Д100-70-022	350

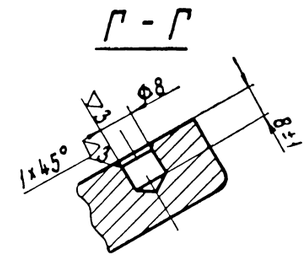
Крышка в сборе	Ч,148
	Вес
МП ПКБ ЦС Маслопрокачивающий насос	2Д100-70-003сб.











Технические требования

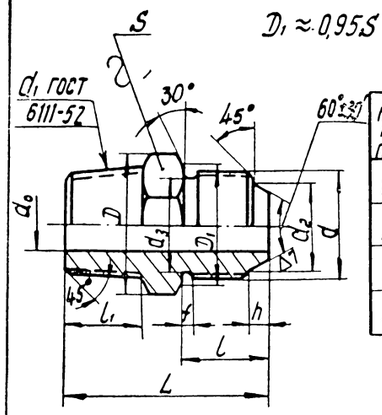
1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. На поверхности „б" исправление дефектов литья не допускается.
3. Не допускаются раковины на поверхности „б" в месте „г", обведенном ——·——
4. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
5. Микроструктуру проверять поплавочно на поверхности „б" согласно ГОСТ 1585-57.
6. Проверку твердости производить на поверхности „б". После проверки твердости края лунки зачистить.
7. Поверхность „б" проверять по краске с деталью 2Д100-76-010, прилегание должно быть равномерное и не менее 80% площади
8. На поверхности „в" допускаются отдельные кольцевые риски.
9. Клеймить номер плавки в месте „а".
10. По размеру Ф42А производить разбивку по группам.

№группы	Фактический размер
I	от 42,000 до 42,012 мм
II	св. 42,012 до 42,027 мм

Номер группы клеймить.

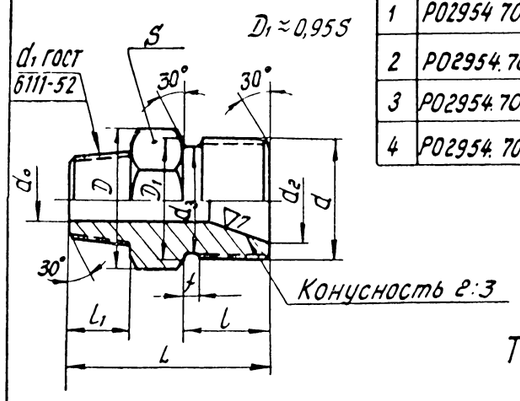
Детали		
	Маслопрокачивающий насос	2Д100-70-003сб

▽4 Остальное



№ по пор.	Обозначение	Фтруб $d_н \times d_{вн}$	Резьба d	Резьба d_1	d_0 A_5	d_2 C_5	d_3 C_5	f	h A_5	l	l_1	L	D≈	S C_5	Вес 1шт.
1	P02907.10	6×4	M12×1,25	K 1/8"	4	9,5	10,2	2	4	15	9	30	16,2	14	0,019
2	P02907.10	10×8	M18×1,5	K 1/4"	8	15	15,8	3	4,5	17	13	37	21,9	19	0,044
3	P02907.10	16×12	M24×1,5	K 1/2"	12	20	21,8	3	5	20	18	47	31,2	27	0,10
4	P02907.10	20×16	M30×1,5	K 3/4"	16	26	27,8	3	6	22	18	49	36,9	32	0,146

▽4 Остальное



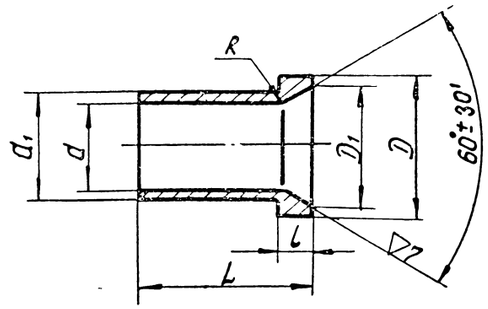
№ по пор.	Обозначение	$D_у$	Резьба d	Резьба d_1	d_0	d_2 A_4	d_3	f	l	l_1	L	D≈	S C_5	Вес 1шт.
1	P02954.70	6	M20×1,5	K 1/4"	7	15	17,8	3	16	14	39	21,9	19	0,059
2	P02954.70	13	M30×2	K 3/4"	13	23	27	4	20	18	52	31,2	27	0,143
3	P02954.70	15	M39×2	K 3/4"	18	28	36	4	22	20	56	36,9	32	0,238
4	P02954.70	20	M42×2	K 3/4"	20	32	39	4	22	20	58	41,6	36	0,256

Технические требования по ГОСТ 5026-57

Штуцера ввертные

МПС ПКБ ЦТ | Дизель 2Д100

▽4 Остальное



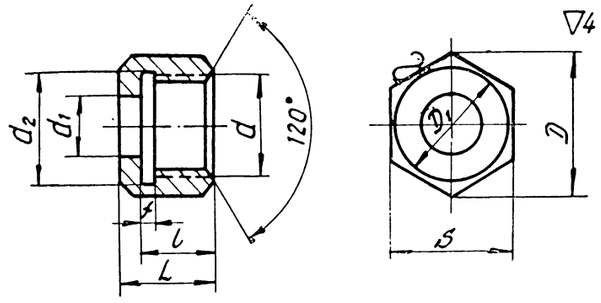
№ по пор.	Обозначение	Фтрубы $d_н \times d_{вн}$	d $Ш_4$	d_1 $Х_4$	D $Ш_4$	D_1 A_5	l C_5	L	R	Вес 1шт.
1	P02903.50	6×4	6	7	10	9	4	16	3	0,002
2	P02903.50	10×8	10	12	16	14		20		0,006
3	P02903.50	12×10	12	14	18	15		22		0,008
4	P02903-50	16×12	16	18	22	19	5	25		0,009
5	P02903-50	20×16	20	23	28	24	6	30		0,026

Ниппели

МПС ПКБ ЦТ | Дизель 2Д100

▽4 Остальное

$D_1 \approx 0{,}95S$



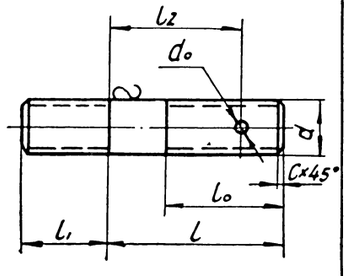
Технические требования по ГОСТ 5026-57.

№ по пор.	Обозначение	Фтрубы $d_н \times d_{вн}$	Резьба	d_1 A_5	d_2 A_5	l	L C_5	f	D≈	S C_5	Вес 1шт.
1	P02915.50	6×4	M12×1,25	7	12,5	14	16	3	19,5	17	0,018
2	P02915.50	10×8	M18×1,5	12	18,5	16	19		25,4	22	0,029
3	P02915-50	12×10	M20×1,5	14	20,5	17	21		31,2	27	0,060
4	P02915-50	16×12	M24×1,5	18	24,5	19	23		36,9	32	0,088
5	P02915.50	20×16	M30×1,5	23	30,5	20	24		41,6	36	0,085

Гайки накидные

МПС ПКБ ЦТ | Дизель 2Д100

▽3 Остальное



№ по пор.	Обозначение	Размеры d	d_0	l	l_1	l_0	l_2	C	Вес 1шт.
1	P02410.00	M6×1 кл.2	–	16±1,5	10^{+2}	15^{+2}	–	1	0,005
2	P02410.00	M10×1 кл.2	2,5±0,3	30±1,5	15^{+2}	30^{+2}	21±0,5	1,5	0,023
3							23±0,5		0,024
4	P02410.00	M12×1,25 кл.2	–	35±1,5	18^{+2}	28^{+2}	–	1,8	0,039

Шпильки

МПС ПКБ ЦТ | Дизель 2Д100

II. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДИЗЕЛЯ 2Д100

23В-I Зак 343

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
			Группа Д100.07						
Д100.07сб	Валы топливных насосов	2Д100сб	2Д100сб	1	194,5	—	—	—	—
Д100.07.101сб	Валы топливных насосов	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.102сб	Верхняя половина первого подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.103сб	Нижняя половина первого подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.104сб	Верхняя половина среднего подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.105сб	Нижняя половина среднего подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.106сб2	Предельный регулятор	Д100.07сб	Д100.07сб	1	4,35	—	—	—	30
Д100.07.001	Вал топливных насосов (1-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	18,26	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60	—	—	4
Д100.07.002	Вал топливных насосов (2-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	16,82	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60	—	—	3
Д100.07.003	Вал топливных насосов (3-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	11,97	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д100.07.004	Вал топливных насосов (4-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	14,02	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.07.006	Болт призонный	Д100.07сб	Д100.07.101сб	36	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	—	28
Д100.07.007	Верхняя половина первого подшипника	Д100.07сб	Д100.07.102сб	2	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	23
Д100.07.008	Нижняя половина первого подшипника	Д100.07сб	Д100.07.103сб	2	1,62	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	24
Д100.07.009	Верхняя половина среднего подшипника	Д100.07сб	Д100.07.104сб	18	0,93	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	19
Д100.07.010	Нижняя половина среднего подшипника	Д100.07сб	Д100.07.105сб	18	0,995	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	20
Д100.07.011.1	Упорный подшипник	Д100.07сб	Д100.07сб	2	1,85	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	14
Д100.07.012	Пружинное кольцо	Д100.07сб	Д100.07сб	20	0,018	Проволока II-4 ГОСТ 9389—60	—	—	15
Д100.07.013.1	Установочный болт	Д100.07сб	Д100.07сб	20	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	18
Д100.07.014	Нажимное кольцо подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,496	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
Д100.07.015	Упорный фланец подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,83	Бронза Бр. ОЦСН 3-7-5-1 ГОСТ 613—50	—	—	12
Д100.07.016	Пята подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,295	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	10
Д100.07.018.2	Гайка упорного подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,36	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
Д100.07.021.3	Корпус предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	2,19	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д100.07.023.2	Скоба стопора груза	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,445	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	—	1
Д100.07.025.3	Груз предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	1,53	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	—	9
Д100.07.026А	Пружина предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,054	Проволока II-3,5 ГОСТ 9389—60	—	—	7
Д100.07.027.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0044	Лента У7А-С-1 ГОСТ 2283—57	—	—	4
Д100.07.039.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0022	Лента У7А-С-0,5 ГОСТ 2283—57	—	—	5
Д100.07.040.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0014	Лента У7А-С-0,3 ГОСТ 2283—57	—	—	6
Д100.07.041	Болт	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	2	0,045	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	—	3
Д100.07.050	Шестерня	Д100.07сб	Д100.07сб	2	5,91	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	—	26
Д100.07.051	Фланец привода тахометра	Д100.07сб	Д100.07сб	1	1,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	27
Д100.07.053	Шайба	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,06	Сталь IIIГ 15кп ГОСТ 914—56	—	—	11
Д100.07.054	Штифт конический	Д100.07сб	Д100.07сб	4	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
Р02410-00	Шпилька 1М12×40×36	Д100.07сб	Д100.07.101сб	8	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	22
ГОСТ 7810—57	Болт М8×12	Д100.07сб	Д100.07сб	4	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×60	Д100.07сб	Д100.07сб	12	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	17
ГОСТ 5982—59	Гайка 1М12	Д100.07сб	Д100.07сб Д100.07.101сб	8 36	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	21

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр1₃×12	Д100.07сб	Д100.07.101сб	1	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
			Д100.07.102сб	1					
			Д100.07.103сб	1					
			Д100.07.104сб	1					
			Д100.07.105сб	1					
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1″	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,1	Чугун КЧ 30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	8
			Д100.07.101сб	1					
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	Д100.07сб	Д100.07.101сб	36	0,0015	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	29
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, *l*=250 *мм*	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,004	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	5
ГОСТ 3282—46	Проволока О2, *l*=250 *мм*	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,006	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	8
ГОСТ 3282—46	Проволока О2, *l*=2 850 *мм*	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,08	Проволока О2 ГОСТ 3282—46	—	—	16
			Группа 2Д100.11						
2Д100.11сб	Водяной насос пресной воды	2Д100сб	2Д100сб	1	98,1	—	—	14—15	—
2Д100.11.001сб	Задняя головка	—	2Д100.11сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.11.002сб	Пломбировка водяного насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,3	—	—	24	1
Д50.11.101сб	Втулка машинная сальниковая	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,72	—	—	23	11
Д100.11.001.1А	Корпус насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	22,2	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	21	23
2Д100.11.002	Станина насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	24,5	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	17	6
2Д100.11.003.1	Колесо рабочее	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	5,5	Бронза Бр ОЦСН 3-7-5-1 ГОСТ 613—50	Отливка	20	22
2Д100.11.004.3	Вал	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	5,6	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	8
Д100.11.005	Шестерня	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	3,56	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	16	2
2Д100.11.006А	Головка всасывающая	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	10,0	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	19	19
2Д100.11.007А	Головка задняя	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	7,7	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	22	24
Д50.11.008.3	Половина нажимной сальниковой втулки	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,35	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	23	1
2Д100.11.010А	Втулка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,115	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	19	39
2Д100.11.014	Втулка отражательная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,24	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	23	30
Д100.11.015	Кольцо уплотнительное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,02	Чугун специальный	Дубликат	23	27
Д100.11.016.1	Втулка распорная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	1,99	Сталь 20 ГОСТ 8732—58	—	16	7
Д100.11.017	Кольцо стопорное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,235	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57	16	4
2Д100.11.018.1	Шпонка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,014	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	15
2Д100.11.020	Кольцо уплотнительное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	5	0,027	Набивка АП ГОСТ 5152—62	—	18	13
Д100.11.021	Шпонка приводной шестерни	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,045	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	16	3
Д100.11.024	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	3	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	19	29
Д100.11.025	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	18	14
Д100.11.026	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	18	16
Д100.11.032	Пробка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	0,005	Латунь ЛМЦ 58-2 ГОСТ 1019—47	—	16	9
Д100.11.033	Пробка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,016	Латунь ЛМЦ 58-2 ГОСТ 1019—47	—	23	41
Д100.11.036	Шайба стопорная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,02	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	23	21
2Д100.11.036	Шпилька	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	19	12
2Д100.11.037	Шайба	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	0,076	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 53 ГОСТ 2590—57	15	1
2Д100.11.038	Гайка глухая	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	0,07	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	20
2Д100.11.039	Заглушка	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,1	Фанера ФБ; δ=6 ГОСТ 3916—55	—	24	1
2Д100.11.040	Заглушка	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,2	Фанера ФБ; δ=6 ГОСТ 3916—55	—	24	2
Р02420-00	Шпилька М—1М12×35×28	2Д100.11сб	2Д100.11сб	8	0,037	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	42
Р02420-00	Шпилька М—1М12×40×36	2Д100.11сб	2Д100.11сб	8	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	35
Р02420-00	Шпилька М—1М16×35	2Д100.11сб	2Д100.11сб	10	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 7810—57	Болт М8×16	2Д100.11сб	2Д100.11сб	4	0,0095	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 7806—57	Болт М6×60/55	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Р02954-70	Штуцер II-13	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,15	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	25
ГОСТ 5933—51	Гайка 2М24	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	32

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
ГОСТ 5932—51	Гайка М6	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 5929—51	Гайка 1М10	2Д100.11сб	2Д100.11сб	4	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М16	2Д100.11сб	2Д100.11сб	10	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	18
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М12	2Д100.11сб	2Д100.11сб	16	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	36
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.11сб	2Д100.11сб	16	0,006	Сталь ГОСТ 6960—54	—	—	37
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 408	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	1,2	—	—	—	5
ГОСТ 5720—51	Шарикоподшипник 1309	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	1,19	—	—	—	28
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_8$″	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_2$″	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	0,034	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	—	40
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×35	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	33
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×12	Д50-11-101сб	Д50.11.101сб	2	0,00018	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая 0,3÷0,5 *мм*, *l*=850 *мм*	2Д100.11сб	2Д100.11сб	—	—	—	—	—	38
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, *l*=2 500 *мм*	2Д100.11сб	2Д100.11сб	—	0,04	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	34
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, *l*=1 *м*	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,006	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	4
СК-075-31	Пломба	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	2	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	3
			Группа Д100.12						
Д100.12сб	Насос масляный	2Д100сб	2Д100сб	1	108,72	—	—	25—26	—
Д100.12.001сб3	Шестерня ведущая	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	13,1	—	—	34	29
Д100.12.002сб	Шестерня ведомая	Д100.12сб	Д100.12сб	1	12,6	—	—	35	30
Д100.12.003сб	Пломбировка масляного насоса	—	Д100.12сб	1	2,8	—	—	38	—
Д100.12.004сб	Крышка в сборе	—	Д100.12.003сб	—	—	—	—	—	—
Д100.12.001.01	Корпус	Д100.12сб	Д100.12сб	1	50	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	27—29	1
Д100.12.002.2	Крышка насоса	Д100.12сб	Д100.12сб	1	4,3	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	32	20
Д100.12.003.4	Планка подшипников наружная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	6,5	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	31	10
Д100.12.005.2	Планка подшипников внутренняя	Д100.12сб	Д100.12сб	1	6	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	33	24
Д100.12.008.2	Шестерня ведущая синхронная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	1,3	Сталь 20Х ГОСТ 4543—54	—	31	12
Д100.12.009.5	Поводок зубчатый	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,42	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	33	26
Д100.12.010А	Корпус клапана	Д100.12сб	Д100.12сб	1	2,5	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	30	2
Д100.12.011	Редукционный клапан	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,56	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	30	7
Д100.12.012.2	Пружина	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,45	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока 6 ГОСТ 1769—53	30	5
Д100.12.013	Гайка нажимная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,28	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	30	3
Д100.12.014	Шайба	Д100.12сб	Д100.12сб	3	0,144	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	31	13
2Д100.12.015	Замок пластинчатый	Д100.12сб	Д100.12сб	3	0,0122	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	—	31	15
Д100.12.018	Шпонка	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,02	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	31	11
Д100.12.020.1	Планка стопорная	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,03	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	33	33
Д100.12.022.1	Штифт конический	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	34	39
Д100.12.027.1	Прокладка	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,016	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	31	21
2Д100.12.028	Прокладка	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,025	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	29	8
Д100.12.029.2	Шестерня ведомая синхронная	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,9	Сталь 20Х ГОСТ 4543—57	—	32	16
Д100.12.030.2	Втулка шестерни	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	32	17
Д100.12.035.1	Шайба	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,05	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	32	18
Д100.12.037.2	Вал ведомый	Д100.12.002сб	Д100.12.002сб	1	3,6	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	36	1
Д100.12.038.4	Вал ведущий	Д100.12.001сб3	Д100.12.001сб3	1	4,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	36	1
Д100.12.039.2	Шестерня левая	Д100.12.001сб3 Д100.12.002сб	Д100.12.001сб3 Д100.12.002сб	1	4,5	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	37	2
Д100.12.040.2	Шестерня правая	Д100.12.001сб3 Д100.12.002сб	Д100.12.001сб Д100.12.00сб	1	4,5	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	37	3
Д100.12.042.2	Гайка	Д100.12.002сб	Д100.12.00сб	1	0,28	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	Круг 65 ГОСТ 2590—51	37	5
Д100.12.043.1	Штифт	Д100.12.002сб	Д100.12.00сб	4	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	37	4

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.12.049.2	Штифт конический	Д100.12сб	Д100.12сб	4	0,084	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	34	40
Д100.12.052	Кольцо пружинное	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,16	Проволока II-5 ГОСТ 9389—60	—	32	22
Д100.12.053	Пружина	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,27	Проволока II-5 ГОСТ 9389—60	—	30	4
Д100.12.054	Втулка	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,093	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	30	6
Д100.12.070	Крышка	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	0,54	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	38	5
Д100.12.071	Кожух	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	1,25	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	38	4
Д100.12.072	Фланец	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	0,6	Сталь ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	38	3
Д100.12.073	Заглушка	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	2	0,09	Фанера березовая ФБ; $\delta=6$ ГОСТ 3916—55	—	38	6
Д100.12.074	Гайка	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	33	27
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25×30×26	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	37
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25×60×56	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	31
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25×110×105	Д100.12сб	Д100.12сб	10	0,074	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	38
ГОСТ 8328—57	Подшипник 2309	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,9	—	—	—	23
ГОСТ 8328—54	Подшипник 42507	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,85	—	—	—	9
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×28	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 7808—57	Болт М10×30	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	4	0,025	Сталь ГОСТ 1759—56	—	—	1
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	4	0,011	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	2
ГОСТ 5932—51	Гайка М12×1,25	Д100.12сб	Д100.12сб	20	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	32
ГОСТ 5933—51	Гайка М12×1,25	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	41
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 8Пр1_3×18	Д100.12сб	Д100.12сб	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×40	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	34
ГОСТ 397—54	Шплинт 6×100	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,023	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	36
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^3/_4$″	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,062	Чугун КЧ 30-60 ГОСТ 1215—41	—	—	28
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	$l=13$ *м*	0,008	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	7
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	Д100.12сб	Д100.12сб	$l=2\,300$ *мм*	0,015	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	35
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая 0,3—0,5, $l=1\,000$ *мм*	Д100.12сб	Д100.12сб	1	—	Нитка шелковая ГОСТ 4903—49	—	—	42
СК-075-31	Пломба	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	8
			Группа 2Д100.14						
2Д100.14.001сб	Реле давления масла	2Д100сб	2Д100сб	1	5,442	—	—	—	—
2Д100.14.002сб	Реле остановки двигателя	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	1	2,68	—	—	—	1
2Д100.14.003сб	Реле сброса нагрузки	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	1	2,68	—	—	—	2
2Д100.14.006сб	Датчик реле остановки двигателя	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	1,415	—	—	—	15
2Д100.14.007сб	Датчик реле сброса нагрузки	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	1,415	—	—	—	15
2Д100.14.008сб	Реле давления масла РДМ-21	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	1,6	—	Покупной	—	1
2Д100.14.009сб	Реле давления масла РДМ-22	2Д100.14.007сб	2Д100.14.007сб	1	1,6	—	Покупной	—	1
2Д100.14.010сб	Датчик	—	2Д100.14.006сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.14.011сб	Кронштейн	—	2Д100.14.007сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.14.012сб	Корпус	—	2Д100.14.010сб	—	—	—	—	—	—
Д50.14.104сб	Диафрагма	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	—	—	—	—	—
		2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	0,028	—	—	—	3
Д50.14.004.1	Сильфон	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.010сб	2	0,005	Латунь Л80 ГОСТ 1019—47	—	—	7
2Д100.14.011	Табличка	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	0,008	Жесть белая № 36 3 кл. С2 ГОСТ 5343—54	—	—	17
2Д100.14.012	Табличка	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	0,008	Жесть белая № 36 3 кл. С2 ГОСТ 5343—54	—	—	17
Д50.14.013	Фланец	Д50.14.104сб	Д50.14.104сб	4	0,014	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.14.013	Корпус	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.012сб	2	0,04	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	—	8

23В-2 Зак. 343

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.14.014	Штуцер	2Д100.14.007сб	2Д100.14.012сб	2	0,033	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	—	9
2Д100.14.015	Стержень	2Д100.14.007сб	2Д100.14.010сб	2	0,035	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 28 ГОСТ 2590—57	—	6
2Д100.14.016	Крышка	2Д100.14.007сб	2Д100.14.010сб	—	0,018	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	—	11
Д50.14.016	Втулка	Д50.14.104сб	Д50.14.104сб	4	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
2Д100.14.017	Шайба	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	1 1	0,003	Сталь IIН 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,5 ГОСТ 3680—57	—	5
2Д100.14.018	Пружина	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	1 1	0,015	Проволока II-2,5 ГОСТ 9386—60	—	—	4
2Д100.14.019	Колпачок	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	1 1	0,01	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 1050—60	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	—	3
2Д100.14.020	Манжета	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	1 1	0,0015	Текстолит марки А15 ГОСТ 2910—54	—	—	2
2Д100.14.021А	Колпачок	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	1 1	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	—	10
2Д100.14.021	Кронштейн	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	2	0,519	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	7
2Д100.14.023	Втулка	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,013	Ст. 3 ГОСТ 8733—58	—	—	12
2Д100.14.026	Угольник	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,019	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	8
ГОСТ 7808—57	Болт М8×16	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	4	0,01	Сталь ГОСТ 1759—62	—	—	3
ГОСТ 1489—62	Винт М4×8	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	2Д100.14.006сб 2Д100.14.007сб	4 4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 1489—62	Винт М6×50	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 1489—62	Винт М5×12	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	16	0,0022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 1489—62	Винт М5×16	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 5927—62	Гайка М5	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	20	0,0015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
ГОСТ 5927—62	Гайка М6	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0029	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	14
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 5	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	20	0,0004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	2
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	4	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	4
ОСТ 8218 НКТП 1170	Заклепка алюминиевая (А2) 3×6 (I)	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2 2	0,0006	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	16
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, $l=0{,}18$ *м*	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб	1 1		Сталь ГОСТ 502—41	—	—	11
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, $l=0{,}25$ *м*	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	2	—	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	6
СК-075-031	Пломба	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб 2Д100.14.001сб	2Д100.14.002сб 2Д100.14.003сб 2Д100.14.001сб	1 1 2	— 0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55 —	— —	— —	10 5
			Группа Д100.17						
Д100.17.1сб	Форсунка	2Д100сб	2Д100сб	20	1,03	—	—	45	—
Д100.17.101сб	Распылитель	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,049	—	—	50	11
Д100.17.001	Корпус форсунки	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,522	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	48	12
Д100.17.002	Корпус распылителя	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,038	Сталь 18Х2Н4ВА ГОСТ 4543—61	—	45	1
Д100.17.003	Игла форсунки	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,011	Сталь Р18 ГОСТ 5952—51	—	45	2
Д100.17.004.20	Сопловой наконечник	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	49	13
Д100.17.005	Ограничитель	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,002	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	45	3
Д100.17.006	Толкатель	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,005	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	46	10
Д100.17.007	Щелевой фильтр	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,035	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	47	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит обозначение (сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.17.008	Уплотнительное кольцо	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	25	0,002	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	46	8
Д100.17.009	Тарелка пружины	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,009	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	46	7
Д100.17.010	Пружина форсунки	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,027	Проволока 4 50ХФА ГОСТ 3704—47	—	47	6
Д100.17.011.2	Стакан пружины	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 32(5) ГОСТ 8560—57	46	5
Д100.17.012.2	Пробка регулировочная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	46	4
Д100.17.013	Прокладка уплотнительная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,001	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	47	14
Д.100.17.018	Прокладка уплотнительная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,003	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	47	15
Д100.17.019А	Заглушка	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	49	17
Д100.17.020А	Колпачок	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	46	16
Д100.17.021	Колпачок (вариант)	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 14(5) ГОСТ 7417—57	50	1
Д100.17.021А	Колпачок	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	50	2
Д100.17.022	Контргайка	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 32(5) ГОСТ 8560—57	50	3
			Группа 2Д100.18						
2Д100.18.1сб1	Выхлопная система	2Д100сб	2Д100сб	1	508	—	—	51	—
Д100.18.101сб	Выхлопной коллектор правый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	190,6	—	—	56	3
Д100.18.102сб	Выхлопной коллектор левый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	189,0	—	—	63	4
Д100.18.103сб1	Коллектор правый в сборе	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	1	170,0	—	—	57	6
Д100.18.104сб1	Коллектор левый в сборе	Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	1	170,0	—	—	64	5
Д100.18.105сб	Кожух внутренний правый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	1	103,0	—	—	61	1
Д100.18.106сб1	Кожух внутренний левый	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	103,0	—	—	66	6
Д100.18.107сб	Крышка левая	Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	10	1,024	—	—	60	7
Д100.18.108сб1	Крышка	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	10	1,642	—	—	60	5
2Д100.18.120сб1	Патрубок выхлопной правый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	63,5	—	—	52	1
2Д100.18.121сб1	Патрубок выхлопной левый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	63,5	—	—	54	2
Д100.18.001.1	Кожух внутренний	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	1	47,3	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	62, п. 6 62	1 6
Д100.18.002	Коробка переливная	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	40	0,11	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	62 62, п. 9	9 2
Д100.18.003.1	Плита	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	1	49,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57	62 62, п. 7	7 4
Д100.18.004	Лист торцовый внутренний левый	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	1	1,17	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	66	3
Д100.18.005	Лист внутренний левый	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	1	1,76	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	66	5
Д100.18.006	Распорка	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	6	0,045	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61 61, п.2	2 6
Д100.18.007	Распорка	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	56	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61 61, п.3	3 7
Д100.18.008	Распорка	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	108	0,025	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61 61, п.5	5 8
Д100.18.009	Распорка	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	Д100.18.105сб1 Д100.18.106сб1	128	0,053	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61 61, п.4	4 9
Д100.18.011	Лист торцовый внутренний правый	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	1,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	62	8
Д100.18.012	Лист внутренний правый	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	1,9	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	62	1
Д100.18.013	Обойма	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	20	0,074	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	60	1
Д100.18.014	Набивка	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	20	0,9	Картон асбестовый	А1 С3 ГОСТ 2850—58	—	2
Д100.18.015	Крышка	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	Д100.18.107сб Д100.18.108сб1	20	0,05	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	60	4
Д100.18.018.2	Гнездо термопары	Д100.18.108сб1	Д100.18.108сб1	10	0,62	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 32 ГОСТ 2590—57	60	3
Д100.18.019.1	Фланец	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	20	0,37	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Поковка	58 58	8 3
Д100.18.021.1	Кожух наружный правый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	1	43,3	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	59	2

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.18.022.1	Фланец смотровой	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	20	1,6	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	58 58, п.3	3 7
Д100.18.024	Лист наружный	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	2	2,59	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	58 58, п.7	7 2
Д100.18.025	Лист переливной коробки правый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	1	0,98	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	59	4
Д100.18.026	Коробка переливная	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	2	0,48	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	59 59, п.5	5 9
Д100.18.027	Лист торцовый наружный	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	2	0,77	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	58 58, п.10	10 4
Д100.18.028	Бонка спускная	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	2	0,32	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	58 58, п.9	9 1
Д100.18.029.1	Кожух наружный левый	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	43,3	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	65	5
Д100.18.030	Фланец торцовый	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1	2	18,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	59 59, п.6	6 10
Д100.18.031	Лист переливной коробки	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	0,98	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	65	8
Д100.18.032	Прокладка	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	20	0,003	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	55 55, п.7	7 3
Д100.18.035	Пробка	Д100.18.101сб Д100.18.102сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб1	24	0,054	Ст. 40 ГОСТ 1050—60	—	55 55	2 1
Д100.18.041	Проставка	Д100.18.101сб Д100.18.102сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб1	12	0,06	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 22 ГОСТ 2590—57	55 55, п.9	9 10
Д100.18.042	Болт	Д100.18.101сб Д100.18.102сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	12	0,08	Сталь 18ХНВА ГОСТ 4543—54	—	55 55	10 11
Д100.18.045	Карман правый	2Д100.18.120сб	2Д100.18.120сб	1	0,535	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53	11
Д100.18.046	Карман левый	2Д100.18.121сб	2Д100.18.121сб	1	0,535	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	55	11
Д100.18.101	Фланец специальный	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2	12,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	53	3 3
Д100.18.102	Фланец	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2	10,345	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	53	1
2Д100.18.103.1	Колено наружное правое	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53	9
2Д100.18.104.1	Колено наружное левое	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53	8
2Д100.18.105.1	Колено внутреннее левое	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	1 1	8,989	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53 53	2 2
2Д100.18.106.1	Колено внутреннее правое	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	1 1	8,983	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53 53	10 10
Д100.18.107	Фланец	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	1 1	1,89	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	53 53	6 6
Д100.18.108.2	Патрубок	2Д100.18.121сб1 2Д100.18.120сб1	2Д100.18.121сб1 2Д100.18.120сб1	1 1	0,96	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	53	7
Д100.18.114	Бонка	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	1 1	0,21	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	53	12
Д100.18.115	Бонка	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2	0,195	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 70 ГОСТ 2590—57	53	4
Д100.18.116.1	Бонка	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2Д100.18.120сб1 2Д100.18.121сб1	2	1,0	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 70 ГОСТ 2590—57	53	5
2Д100.18.117.1	Колено наружное правое	2Д100.18.121сб1	2Д100.18.121сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	55	9
2Д100.18.118.1	Колено наружное левое	2Д100.18.121сб1	2Д100.18.121сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	55	8
Д100.18.120	Прокладка	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,225	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	51	8
Д100.18.121	Прокладка	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,135	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	51	5
Д100.02.141А	Штифт контрольный	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	2	0,045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	56 56, п.14	14 9
Д100.18.166	Штуцер	2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	1 1	0,22	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27 V ОСТ/НКТП 7130	51	11

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Р02410-00	Шпилька 1М10×20	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	120	0,004	МСт. 3 ГОСТ 380—60	—	— —	3 6
ОСТ 20001—38	Шпилька 1М12×35 АII-0	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	28	0,035	Сталь ГОСТ 1050—60	—	351 351	13
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	12	0,004	Сталь ГОСТ 1528—53	—	— —	4 8
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	28	0,024	Сталь ГОСТ 1528—53	—	— —	12 14
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_2$″	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	4	0,06	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	— —	1 2
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1″	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 3112—54	Пробка РК I-1$^1/_2$″	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	120	0,004	Сталь ГОСТ 6960—54	—	— —	8 4
ГОСТ 8906—58	Кран водоразборный КрВЛ15	2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	2	0,35	—	—	—	9
ГОСТ 1779—55	Нить асбестовая ∅ 2	2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	—	—	Асбест	—	— —	10 11
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	Д100.18.101сб Д100.18.102сб	2м	0,03	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	12
			Группа 2Д100.20						
2Д100.20сб1	Масляная система	2Д100сб	2Д100сб	1	218	—	—	67—70	—
2Д100.21.005сб	Труба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,555	—	—	81	33
Д100.20.005сб1	Коллектор верхний	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	26,5	—	—	77	15
Д100.20.006сб1	Коллектор масла верхний		2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.20.010сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,06	—	—	75	14
2Д100.20.011сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,155	—	—	80	13
2Д100.20.016сб	Трубопровод всасывающий	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,665	—	—	75	2
2Д100.20.017сб2	Крышка с патрубком	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	15,6	—	—	92	81
Д100.20.104сб1	Корпус нижнего коллектора в сборе	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.102сб1	Коллектор нижний	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	25,48	—	—	79	37
Д100.20.105сб1	Колено верхнее в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	7,07	—	—	86	48
Д100.20.107сб	Колено нижнее в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,7	—	—	87	56
Д100.20.108сб	Труба нижняя в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,27	—	—	87	57
Д100.20.109сб1	Труба в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,7	—	—	88	66
Д100.20.110сб1	Крышка в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,7	—	—	80	59
Д100.20.111сб1	Трубка к верхнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	12	1,34	—	—	81	52
Д100.20.112сб	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	1,16	—	—	83	36
Д100.20.113сб	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	1,31	—	—	82	34
Д100.20.114сб1	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	1,1	—	—	83	35
Д100.20.116сб1	Трубка распределительного вала	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,27	—	—	80	53
Д100.20.117сб	Трубка манометра	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	80	50
Д100.20.118сб	Трубка воздуходувки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,12	—	—	80	21
Д100.20.119сб	Трубка воздуходувки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,12	—	—	80	20
Д100.20.121сб	Трубка передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,3	—	—	80	100
Д100.20.122сб	Трубка шестерни воздуходувки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,225	—	—	80	77
Д100.20.123сб	Трубка передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,13	—	—	80	67
Д100.20.125сб	Трубка подшипника передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,07		—	82	68
Д100.20.126сб	Кронштейн в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	1,0	—	—	90	79
Д100.20.129сб2	Труба вентиляции картера	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,06	—	—	89	75
Д100.20.154сб	Трубка отвода масла от маслоотделителя в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	88	78
Д100.20.156сб	Трубопровод	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,110	—	—	85	46
Д100.20.157сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,307	—	—	93	96
Д100.20.158сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,32	—	—	93	93
Д100.20.159сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	18	0,3	—	—	93	94
Д100.20.207сб	Патрубок приемный верхний	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.208сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	12,86	—	—	84	27
Д100.20.209сб	Кронштейн	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.210сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	81	51
Д100.20.211сб	Угольник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	20	0,27	—	—	91	95

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество в дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
Д100.20.212сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,32	—	—	93	91
Д100.20.213сб	Трубопровод всасывающий	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	21,3	—	—	76	1
Д100.20.216сб	Трубопровод	Д100.20сб1	Д100.20сб1	1	5,1	—	—	85	42
Д100.20.002 Д100.20.002А	Патрубок приемный	Д100.20сб1	Д100.20сб1	1	6,5	Чугун СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	72	61
Д100.20.003	Промежуточное колено	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	1,86	Бронза БрОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	86	1
Д100.20.007	Фланец	Д100.20.107сб Д100.20.108сб	Д100.20.107сб Д100.20.108сб	4	0,735	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	87	1
Д100.20.010	Наконечник вертикальный	Д100.20.112сб Д100.20.113сб Д100.20.114сб1	Д100.20.112сб Д100.20.113сб Д100.20.114сб1	12	0,372	Бронза БрОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	82 82 82	1 1 1
Д100.20.011	Наконечник горизонтальный	Д100.20.111сб1 Д100.20.112сб Д100.20.113сб Д100.20.114сб1	Д100.20.111сб1 Д100.20.112сб Д100.20.113сб Д100.20.114сб1	36	0,394	Бронза БрОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	82 82 82 82	2 2 2 2
Д100.20.014.1	Корпус	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	22,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	79	1
Д100.20.015.1	Труба	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	4,44	Сталь ГОСТ 8733—58	—	86	2
Д100.20.017.1	Труба	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,254	Сталь ГОСТ 8733—58	—	86	3
Д100.08.018	Чаконечник	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,042	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	90	3
Д100.20.019.1	Трубка	Д100.20.111сб1	Д100.20.111сб1	12	0,48	Труба М22×2 М3 ГОСТ 617—53	—	81	1
Д100.20.020	Трубка	Д100.20.112сб	Д100.20.112сб	10	0,4	Труба М22×2 М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.021	Трубка	Д100.20.113сб	Д100.20.113сб	1	0,55	Труба М22×2 М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.022.1	Труба М22×2; $l = 311$	Д100.20.114сб1	Д100.20.114сб1	1	0,33	М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.023	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	1,1	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	79	7
Д100.23.023	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	3	0,017	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	71	8
Д100.20.024	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	0,46	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	79	5
Д100.20.025.1	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	0,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	79	3
Д100.20.026.1	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	10	0,095	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	79	2
Д100.20.027.1	Крышка	Д100.20.110сб1	Д100.20.110сб1	1	4,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	80	1
Д100.20.028	Фланец	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	1,1	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	88	1
Д100.20.029.3	Фланец	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	1	1,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	73	86
Д100.20.030	Стойка	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	2	0,24	Сталь 38ХС ЧМТУ 3365—58	—	74	18
Д100.20.032	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	1	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	72	69
Д100.20.033.1	Скоба коллектора	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	5	0,22	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Полоса 5×30 ГОСТ 103—57	74	38
Д100.20.035	Трубка	Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	1	0,078	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.036	Щиток	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	1	0,85	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	72	72
Д100.20.037.1	Трубка распределительного вала	Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	1	0,27	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	3
2Д100.63.039	Бонка	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,052	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	86	5
Д100.20.039	Трубка манометра	Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	1	0,16	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	4
Д100.20.040	Трубка шестерен воздуходувки	Д100.20.122сб	Д100.20.122сб	2	0,155	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	8
Д100.20.042	Трубка передачи	Д100.20.121сб	Д100.20.121сб	1	0,24	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	7
Д100.20.043	Трубка передачи	Д100.20.123сб	Д100.20.123сб	1	0,06	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	9
2Д100.20.045	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	1	0,07	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	80	45
Д100.20.045	Трубка воздуходувки	Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	1	0,05	Труба М10 × 1 М3 ГОСТ 617—53	—	74	5
Д100.20.046	Трубка воздуходувки	Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	1	0,05	Труба М10×1 М3 ГОСТ 617—53	—	80	6
2Д100.20.047	Заглушка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,11	Сталь кровельная ГОСТ 1393—47	—	73	89
Д100.20.047	Труба	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	1	0,05	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.20.048.1	Донышко	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	2	0,78	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	79	4
Д100.20.050	Пробка	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	1	0,23	Ст. 5 ГОСТ 380—60	—	78	12
Д100.20.051	Стойка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 19 V ОСТ/НКТП 7130	74	19
Д100.20.052А	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	3	0,098	Сталь 45Л—I ГОСТ 977—58	—	74	22
2Д100.20.053	Угольник	2Д100.20сб1 Д100.20.005сб1	2Д100.20сб1 Д100.20.005сб1	10	0,081	Сталь 45Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	78 п. 5 78	60 5
Д100.20.054	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	24	0,004	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	73	90
Д100.20.055	Прокладка регулировочная	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	72	62
2Д100.20.056	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 1 до 2	0,043	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	72	63
Д100.20.058	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 4 до 8	0,015	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	74	29
Д100.20.059	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 0 до 12	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО 0,5 ГОСТ 503—41	74	30
Д100.20.060	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,025	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	71	58
Д100.20.061.1	Кронштейн	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб2	2	0,7	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	90	1
Д100.20.061.1А	Кронштейн (вариант)	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	1	0,3	Алюминиевый сплав АЛ-9 ГОСТ 2685—53	—	90	2
Д100.20.066	Наконечник	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	2	1,6	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	89	3
Д100.20.067	Наконечник	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	1	0,79	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	—	89	1
Д100.20.068.2	Труба	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	1	2,67	Сталь 10 ГОСТ 8733—58	—	89	2
Д100.20.069	Фланец	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,62	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	86	4
Д100.37.92	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	170 т. I п. 82	73
Д100.20.148	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	2	0,018	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	71	54
Д100.20.161	Трубка маслоотделителя М10×1	Д100.20.154сб	Д100.20.154сб	1	0,14	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.163	Шпилька	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	24	0,036	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	78	10
Д100.20.164	Фланец	Д100.20.110сб1	Д100.20.110сб1	1	1,7	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	80	2
Д100.20.165	Кольцо резиновое	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,04	Резина листовая гр IVб 1 с ТУ № 233-54р	—	73	87
Д100.20.166	Труба	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	1,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	88	2
Д100.20.167	Труба	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	0,48	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	88	3
Д100.20.169	Муфта переходная	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	73	85
Д100.20.172	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 0 до 8	0,05	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	72	70
Д100.20.176	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,006	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	71	55
Д100.20.180	Донышко	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,088	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 50 ГОСТ 2590—57	78	10
2Д100.20.180	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,06	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	74	41
Д100.20.181А	Фланец	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,15	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	2
Д100.20.182	Опора	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	6	0,3	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	4
Д100.20.182А									
Д100.20.183	Донышко	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,088	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 60 ГОСТ 2590—57	78	8
2Д100.20.184	Фланец	Д100.20.005сб1	2Д100.20.207сб	1	0,86	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 16 ГОСТ 5681—57	78	13
Д100.20.186	Штуцер	Д100.20.208сб	Д100.20.208сб	1	0,032	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	84	2
Д100.20.187.1	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	19,4	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	77	1
Д100.20.188.1	Хвостовик	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,174	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	3
Д100.20.189	Труба М16×1, $l=258$	Д100.20.157сб1	Д100.20.157сб1	1	0,111	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.191.1	Тройник	Д100.20.211сб	Д100.20.211сб	20	0,12	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 25 ГОСТ 2590—57	91	1
Д100.20.190.1	Труба М16×1, $l=300$	Д100.20.212сб Д100.20.158сб1	Д100.20.212сб Д100.20.158сб1	1 1	0,125	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.20.192	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,09	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	71	11
Д100.20.192	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.207сб	1	0,2	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	78	14
2Д100.20.193	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	71	12
Д100.20.193	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.207сб	1	0,605	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	78	15
2Д100.20.194	Трубка	2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	2	0,02	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.194	Поддон	Д100.20.208сб	Д100.20.208сб	1	11,6	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	—	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.20.195	Трубка	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	1	0,085	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	80	10
Д100.20.196	Кронштейн	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,145	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	73	97
Д100.20.197	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,12	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	73	84
Д100.20.198	Фланец	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,14	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	85	1
Д100.20.199	Труба	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
2Д100.20.200	Шайба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 1 до 6	0,032	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1 ГОСТ 3680—57	71	76
2Д100.20.201	Труба	2Д100.20.016сб	2Д100.20.016сб	1	1,2	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	—	75	1
2Д100.20.201	Пробка	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	1	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	78	9
Д100.20.202	Тройник	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	78	7
2Д100.20.202.1	Фланец	2Д100.20.016сб	2Д100.20.016сб	2	0,7	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	75	2
Д100.20.203	Бонка	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,1	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 36 ГОСТ 2590—57	78	6
Д100.20.204	Трубка	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	1	0,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
		Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	1
2Д100.20.204	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	71	7
Д100.20.205	Труба	Д100.20.211сб	Д100.20.20.211сб	1	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	91	2
Д100.20.206	Труба	Д100.20.159сб1	Д100.20.159сб1	18	0,113	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.20.209	Козырек	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	0,34	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	92	5
2Д100.20.210	Угольник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,565	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Угольник 75 × 50 × 6 ГОСТ 8510—57	71	47
2Д100.20.211	Патрубок	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	10,2	Сталь 25 Л-I ГОСТ 917—53	—	91	4
2Д100.20.212	Крышка	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	4,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	91	2
2Д100.20.214	Ребро	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	0,45	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	92	1
2Д100.20.215	Ребро	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	92	3
2Д100.20.216	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,02	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	73	80
Д100.20.300	Труба	Д100.20.213сб	Д100.20.213сб	1	11,9	Сталь 20 ГОСТ 8731—58	—	76	1
Д100.20.301	Патрубок правый	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	2	1,35	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	76	3
Д100.20.302	Патрубок левый	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	2	1,35	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	76	4
Д100.20.303	Фланец	Д100.20.213сб	Д100.20.214сб1	1	2,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	76	2
Д100.20.304	Фланец	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	1	1,8	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	76	5
Р02907-10	Штуцер ввертной 6	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	32
Р02907-10	Штуцер ввертной 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	6	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	31
Р02954-70	Штуцер II 6	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	49
Р02907-10	Штуцер 16	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	92
Р02903-50	Ниппель 6	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	2	—		—		
		2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	6	0,001	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 10	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	—	—	—	—	351	3
		Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	—	—	—	—	351	3
		Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	—	—	—	—	351	3
		Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	—	—	—	—	351	4
		Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	—	—	—	—	351	5
		Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	71	0,006	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	6
		Д100.20.121сб	Д100.20.120сб	—	—	—	—	351	7
		Д100.20.122сб	Д100.20.121сб	—	—	—	—	351	8
		Д100.20.123сб	Д100.20.122сб	—	—	—	—	351	9
		Д100.20.154сб	Д100.20.123сб	—	—	—	—	351	2
			Д100.20.124сб	—	—	—	—	—	—
			Д100.20.154сб	—	—	—	—	—	—
Р02903-50	Ниппель 16	Д100.20.157сб	Д100.20.157сб	—	—	—	—	—	2
		Д100.20.158сб	Д100.20.158сб	44	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	3
		Д100.20.159сб	Д100.20.159сб	—	—	—	—	—	2
Р02915-50	Гайка накидная 6	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	—	—	—	—	351	2
		2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	6	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	2
Р02915-50	Гайка накидная 10	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	—	—	—	—	—	—
		Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	—	—	—	—	351	3
		Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	—	—	—	—	351	4
		Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	71	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	5
		Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	—	—	—	—	351	6
		Д100.20.121сб	Д100.20.121сб	—	—	—	—	351	7

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		Д100.20.122сб	Д100.20.122сб	—	—	—	—	351	8
		Д100.20.123сб	Д100.20.123сб	—	—	—	—	351	9
		Д100.20.154сб	Д100.20.154сб	—	—	—	—	351	1
		Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	—	—	—	—	351	2
Р02915-50	Гайка накидная 16	Д100.20.157сб	Д100.20.157сб	44	0,088	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
		Д100.20.158сб	Д100.20.158сб	—	—	—	—	—	2
		Д100.20.159сб	Д100.20.159сб	—	—	—	—	—	3
Р02410-00	Шпилька 1М10×30×23	Д100.20.102сб1	Д100.20.102сб1	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	8
Р02420-00	Шпилька М10×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	88
ГОСТ 8734—58	Трубка 10×1,5, *l*=400 *мм*	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	1	0,085	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
		Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	—
ГОСТ 8734—58	Трубка 34×4, *l*=455 *мм*	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,34	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	3
ГОСТ 8734—58	Труба 60×4, *l*=786 *мм*	Д100.20.107сб	Д100.20.107сб	1	4,33	Сталь 10 ГОСТ 8733—58	—	—	2
ГОСТ 8734—58	Труба 60×4, *l*=142 *мм*	Д100.20.108сб	Д100.20.108сб	1	0,8	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
ГОСТ 3112—54	Пробка РК I-1¼″	Д100.20.102сб1	Д100.20.102сб1	2	0,55	Сталь ГОСТ 3112—54	—	—	6
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 6×10	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,034	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 25×33,5	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,252	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	5
ГОСТ 5026—57	Ниппель 25×33,5	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,138	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	6
ГОСТ 5026—57	Ниппель	Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	1	—	—	—	—	—
		2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	2	0,009	Ст. 3 ГОСТ 5026—57	—	—	3
ГОСТ 7807—57	Болт М6×12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	5	0,0047	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×16	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	74
ГОСТ 5927—51	Болт М10×25	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	99
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	71
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	9	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×35	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	64
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×35	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	84	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 7808—57	Болт М10×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	6	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	82
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,03	Сталь ГОСТ 1759—56	—	—	4
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×90	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,061	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 7810—57	Болт М12×1,25×25	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	39
ГОСТ 7809—57	Болт М12×55	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,059	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 7809—57	Болт М14×50	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	43
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	99
ГОСТ 5927—51	Гайка М10×1	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	65
ГОСТ 5932—51	Гайка М10×1	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,01	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	5
ГОСТ 5932—51	Гайка М10×1	2Д100.20.сб1	2Д100.20сб1	54	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ГОСТ 5932—51	Гайка М12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 5932—51	Гайка М14	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	44
ГОСТ 5026—57	Гайка М20	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	2	0,048	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	4
		Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	—
ГОСТ 5026—57	Гайка М52×2	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,33	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	7
ГОСТ 6959—54	Шайба 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	119	0,0045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,005	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	40
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,018	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	16	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	83
СК-052-83	Шайба замковая 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	17	0,003	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	23
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	6
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	*l* = 150	0,001	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	7
		2Д100.20.сб1	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	10
ГОСТ 3282—46	Проволока 1,6	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	1	0,196	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	6
		2Д100.20сб1	2Д100.20сб1						
			Группа 2Д100.21						
2Д100.21сб	Водяная система	2Д100сб	2Д100сб	1	159,25	—	—	94—95	—
2Д100.21.001сбА	Коллектор водяной	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.002сбА	Коллектор водяной	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	44,7	—	—	98	1
2Д100.21.004сб2	Труба	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.005сб	Труба	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.103сб1	Верхний лист патрубка	—	2Д100.21.002сбА	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.104сб2	Лист патрубка	—	2Д100.21.002сбА	—	—	—	—	—	—
Д100.21.109сб1	Труба сливная	2Д100.21сб	2Д100.21сб	10	2,53	—	—	100	21

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.21.113сб3	Труба	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,25	—	—	97	13
Д100.21.115сб	Труба распределительная	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	1,1	—	—	101	11
Д100.21.116сб1	Патрубок переходной	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	1,09	—	—	102	10
Д100.21.001.1	Труба водяного коллектора	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	34,5	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	1
Д100.21.002.1	Фланец	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	4,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57	98	4
Д100.21.003	Плита	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	1,685	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	99	5
Д100.21.004.1	Лист патрубка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,99	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	6
Д100.21.005.1	Лист патрубка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	1,0	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	11
Д100.21.006	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	9	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	97	8
Д100.21.007.1	Лист патрубка нижний	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,874	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	98	2
Д100.21.008	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,257	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 50 ГОСТ 2590—57	99	7
Д100.21.009	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,157	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	97	12
Д100.21.010.2	Стенка торцовая	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,82	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57	97	10
Д100.21.023	Прокладка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	30÷50	0,006	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	2
Д100.23.023	Скоба	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,017	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160 п. 61	27
Д100.21.25Б	Патрубок отводящий	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	1	0,8	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Литье	100	1
Д100.21.026.1	Наконечник приемный	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	10	1,17	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	100	3
Д100.21.027	Труба	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	10	0,56	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	100	2
Д100.21.028	Фланец	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,495	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	96	5
Д100.28.028А	Фланец (вариант)	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,495	Сталь 40 Л-I ГОСТ 977—58	Литье	—	6
Д100.21.030А	Кольцо уплотнительное	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,014	Резина 3109 МХПТУ 1166—58	—	97	30
Д100.21.031.2	Трубка	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	1	0,115	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	97	1
2Д100.21.032	Труба 10×1,5, *l*=1 400 *мм* ГОСТ 8734—58	2Д100.21сб	2Д100.21.005сб	1	0,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	19
Д100.21.034.1	Тройник	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,16	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	96	14
2Д100.21.050.1	Патрубок	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	10,5	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	96	26
2Д100.21.051.1	Патрубок	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	10,5	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	97	31
2Д100.21.052.1	Труба нагнетательная	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	4,0	Сталь ГОСТ 8731—58	—	97	32
Д100.21.057	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	16
Д100.21.058	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	2	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	25
Д100.21.059	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,025	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	96	18
Д100.21.060	Фланец	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	10	0,6	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	99	9
Д100.21.061	Труба	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	4,65	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	101	1
Д100.21.062	Донышко	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	0,32	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 3680—57	101	2
2Д100.21.062	Труба	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	2	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	101	4
2Д100.21.063	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57	101	5
2Д100.21.064	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	101	6
Д100.21.065	Прокладка регулировочная	2Д100.21.сб	2Д100.21сб	0÷20	0,05	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	97	29
Д100.21.071	Угольник	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	96	12
Д100.21.072	Лист патрубка верхний	2Д100.21.002сбА	Д100.21.103сб1	1	0,874	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	14
Д100.21.073	Бонка	2Д100.21.002сбА	Д100.21.104сб2	1	0,05	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	97	13
Д100.21.074.1	Наконечник	Д100.21.116сб1	Д100.21.116сб1	1	0,65	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	102	1
Д100.21.075	Труба	Д100.21.116сб1	Д100.21.116сб1	1	0,345	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	102	2
Д100.21.076	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,257	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57	97	15
Д100.18.107	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	1,89	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	53, п. 6	3
Р02915-50	Гайка 12	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	2	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	2
АР02874-00	Бонка М8×20	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
Р02903-50	Ниппель 12	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	2	0,008	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02410-00	Шпилька 1М12×35	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	10	0,039	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
Р02954-70	Штуцер II6	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ГОСТ 7805—57	Болт М6×16	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×30	2Д100.21сб	2Д100.21сб	40	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×50	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 7810—57	Болт М12×30	2Д100.21сб	2Д100.21сб	16	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт 1М12×50-к	2Д100.21сб	2Д100.21сб	18	0,054	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	2Д100.21сб	2Д100.21сб	60	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	28	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 5026—57	Гайка 1М20×1,5	2Д100.21сб	2Д100.21.005сб	2	0,059	Ст. 5 ГОСТ 380—60	—	—	23
ГОСТ 6959—54	Шайба 10×2	2Д100.21сб	2Д100.21сб	80÷100	0,0046	Сталь ГОСТ 6960—54	—	—	7
ГОСТ 1169—52	Пробка 1М16-16	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,046	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	35
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1″	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,1	Чугун КЧ30—6 ГОСТ 1215—59	—	—	34
ГОСТ 5026—57	Ниппель 6×10	2Д100.21сб	2Д100.21сб	2	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	22
Ст. 26А	Кольцо уплотняющее 16×22	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,0003	Фибра КГФ ТУ 21—40	—	—	36
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.21сб	2Д100.21сб	13 *м*	0,32	Проволока О1,6 ГОСТ 502—41	—	—	4
			Группа 2Д100.22						
2Д100.22сб.2	Управление дизелем	2Д100сб	2Д100сб1	1	125,835	—	—	103—105	—
2Д100.22.001сб1	Крышка стороны управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	45,4	—	—	127	13
2Д100.22.002сб1	Крышка стороны управления	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	32,8	—	—	131	1
2Д100.22.003сб	Автомат выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	8,9	—	—	142	89
2Д100.22.004сб	Рычаг выключения топлива	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.005сб	Корпус автомата выключения	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.021сб	Коромысло подачи топлива	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	7,55	—	—	135	79
2Д100.22.022сб	Коромысло с осью	—	2Д100.22.021сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.023сб	Коромысло подачи топлива	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	3,055	—	—	137	5
2Д100.22.024сб2	Тяга управления левая	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	4,032	—	—		
2Д100.22.025сб1	Корпус выключателя в сборе	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,44	—	—	148	133
2Д100.22.026сб	Кронштейн концевой	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	134	96
2Д100.22.027сб	Поршень выключателя	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
			2Д100.22.400сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.031сб3	Пусковой сервомотор	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	6,6	—	—	122	1
2Д100.22.038сб	Плита в сборе	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.039сб	Вентиль электропневматический ВВ-3	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	2,4	Покупной	—	—	14
2Д100.22.040сб	Кронштейн	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.041сб	Рычаг короткий	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.042сб	Рычаг регулятора	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.043сб	Рычаг верхний	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.044сб	Трубка сливная	—	2Д100.22сб2	1	0,112	—	—	126	2
2Д100.22.045сб	Трубка нагнетательная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,077	—	—	126	3
2Д100.22.046сб	Трубка подвода воздуха	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,145	—	—	126	4
2Д100.22.047сб	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,47	—	—	134	65
2Д100.22.048сб	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,47	—	—	134	48
2Д100.43.070сб	Вентиль электромагнитный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	—	—	—	301	42
	ВВ-1А-1	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,35	—	—	301	30
Д100.22.103сб	Вал аварийного выключения	—	2Д100.22.001сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.22.106сб1	Рычаг коромысла	—	2Д100.22.021сб	—	—	—	—	—	—
Д100.22.108сб	Кронштейн рычага	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
Д100.22.112сбА	Поводок рейки насоса	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	10	0,448	—	—	149	144
Д100.22.113сб1	Корпус поводка	—	2Д100.22.112сбА	—	—	—	—	—	—
Д100.22.116сб	Ролик	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.120сб	Поршень автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,63	—	—	147	12
Д100.22.121сб	Защелка автомата выключения	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
Д100.22.122сб	Рычаг включения предельного регулятора	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
Д50.27.216сб1	Самоподжимной сальник	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,02	—	—	291	16
2Д100.22.400сб	Выключатель топливных насосов	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.401сб	Тяга управления питания	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	4,375	—	—	140	82
2Д100.22.402сб	Тяга управления верхняя	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	4,5	—	—	141	83
2Д100.22.403сб	Поводок рейки насоса нижний	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	5	0,53	—	—	153	147
2Д100.22.404сб	Корпус поводка нижнего	—	2Д100.22.403сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.405сб	Поводок рейки насоса верхний	2Д100.22 сб2	2Д100.22сб2	5	0,443	—	—	151	145
2Д100.22.406сб	Корпус поводка верхнего	—	2Д100.22.405сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.408сб	Корпус	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,99	—	—	139	81
Д100.38.011	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,03	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	—	70

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,007	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	302, п. 36	119
Д100.22.018	Кронштейн коромысла	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	1,6	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	136	3
Д100.22.020.1	Рычаг коромысла	2Д100.22.021сб	Д100.22.106сб1	1	1,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	138	14
Д100.17.021А	Колпачок	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	45 п. 2	11
Д100.17.021	Колпачок	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	45	5
Д100.22.021	Цапфа рычага	2Д100.22.021сб	Д100.22.106сб1	1	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	138	18
Д100.36.22	Гайка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	290 п. 4	21
Д100.22.023	Бонка $\varnothing 45\times 11_{-0,5}$	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	—	4
Д100.22.024	Бонка	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,135	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	137	3
Д100.22.028	Болт регулировочный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,065	Сталь 12Х113А ГОСТ 4543—61	—	118	115
Д100.22.029	Шайба	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 38 (5) ГОСТ 7417—57	135	1
Д100.22.030А	Серьга тяги управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116	90
Д100.22.034	Тарелка пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	115	75
Д100.22.035	Пружина стопорной тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,25	Проволока II-4,5 ГОСТ 9389—60	—	115	76
Д100.22.036	Шайба замковая	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	2	0,007	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	119	116
3Д100.31.037	Прокладка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,005	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	130	27
Д100.22.039	Ось рычага	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	117	109
Д100.22.040	Кронштейн	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	1	2,0	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	118	111
Д100.22.041А	Втулка распорная	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	1	0,034	Волокнит ТУМХП 459—41	—	117	108
Д100.22.042	Вал рычага управления регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,75	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	117	107
Д100.22.044А	Серьга рычага управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,06	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	115	58
Д100.22.052	Тяга левая (2-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	4
Д100.22.057А	Хвостовик тяги	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	140	2
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1				140, п. 2	9
Д100.22.058	Муфта соединительная	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	2				140, п. 4	5
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	2				140	4
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	3	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050--60	—	140, п. 4	7
Д100.22.059.1	Болт пружинный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2				117	103
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	4				117, п. 103	6
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4	0,027	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	117	7
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	6				117, п. 103	5
Д100.22.060Б	Корпус поводка	Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	10	0,19	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	150	2
Д100.22.061Б	Крышка корпуса поводка	1Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	1				150	4
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.404сб	1	0,07	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	150	5
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.406сб	1				150	5
Д100.22.062.1	Палец	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	10	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	151	7
Д100.22.063	Пружина поводка	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	1	0,006	Проволока III—1,2 ГОСТ 9389—60	—	149	1
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1				149, п. 1	3
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1				149, п. 1	3
Д100.22.064	Гайка регулировочная	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	150	3
Д100.22.065	Штифт	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	1			—	150	8
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1	0,005	Сталь 45 ГОСТ 1050—60		150	8
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1				150	8
Д100.22.066А	Кронштейн промежуточный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	9	0,3	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	—	120	136
Д100.22.067А	Кронштейн концевой	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,32	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	—	120	134
Д100.22.068	Ролик	2Д100.22сб2	Д100.22.116сб	10	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	142
Д100.22.069	Ось ролика	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	10	0,09	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	121	143
Д100.22.070	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 24	0,012	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	120	140
Д100.22.071	Болт установочный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,012	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	121	141

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.22.072	Болт призонный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	12	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	121	139
Д100.22.073	Планка	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	2	0,6	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 16 ГОСТ 5681—57	132	3
Д100.22.074	Бонк $\varnothing 25\times24_{-0,52}$	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	2	0,1	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57	—	5
		2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1				—	1
Д100.22.075	Фланец	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	4,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	132	2
Д100.22.076	Кронштейн вала выключения	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57	132	4
2Д100.22.077	Крышка смотрового люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	7,13	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	129	15
2Д100.22.078	Фланец привода торсиографа	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	1,0	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	128	5
2Д100.22.079.1	Крышка люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,5	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Отливка	128	6
Д100.22.080А	Корпус аварийного выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,29	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Отливка	130	19
Д100.22.081	Плунжер выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,185	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	129	18
Д100.22.082	Пуговка выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,172	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	129	17
Д100.22.084	Корпус штока выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,37	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	130	22
Д100.22.085	Шток выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	130	23
Д100.22.086	Пружина штока выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,015	Проволока II-2 ГОСТ 9389—60	—	111	28
		2Д100.22. 001.сб1	2Д100.22.001сб1	1				111, п. 28	21
Д100.22.087А	Поводок вала выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,3	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	128	2
Д100.22.088А	Кулачок аварийного выключателя	2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1	0,26	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	130	25
Д100.22.089	Вал выключателя	2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1	0,77	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	129	14
Д100.22.090	Штифт цилиндрический	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	120	132
Д100.37.090	Хомутик	2Д100.22сб2	2Д100.22.сб2	1	0,014	МСт. 3 ГОСТ 3680—57	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	169, т. 1, п. 73	64
2Д100.22.091	Рукоятка включения предельного регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	1,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	110	19
Д100.22.092	Вал выключения предельного регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	3,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	37
Д100.22.094	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 48	0,002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	120	137
Д100.22.099	Рычаг	2Д100.22сб2	Д100.22.122сб	1	0,45	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	115	85
Д100.22.100	Палец пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22.004сб	1	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116, п. 87	24
		2Д100.22.003сб	Д100.22.122сб	1				116	87
Д100.22.101	Корпус автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	1	4,95	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	143	1
Д100.22.102	Поршень	Д100.22.120сб	Д100.22.120сб	1	0,26	Сталь 20Х ГОСТ 4543—51	—	147	1
Д100.22.103	Шток	Д100.22.120сб	Д100.22.120сб	1	0,37	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	147	2
Д100.22.104	Пружина автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,4	Проволока 5,5 ГОСТ 3704—47	—	145	10
Д100.22.105	Защелка	2Д100.22.003сб	Д100.22.121сб	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	145	11
Д100.22.106	Палец защелки	2Д100.22.003сб	Д100.22.121сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	145	22
Д100.22.107	Ось защелки	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	145	9
Д100.22.108	Ролик защелки	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,055	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	145	7
Д100.22.109	Ось ролика	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	145	8
Д100.22.110	Рычаг выключения топлива	2Д100.22.003сб	2Д100.22.004сб	1	1,554	Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	146	14
Д100.22.111А	Упор рычага	2Д100.22.003сб	2Д100.22.004сб	2	0,013	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	145	23
Д100.22.114	Ось рычага	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	1	0,26	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	145	25
Д100.22.115	Пружина возвратная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,045	Проволока II-2,3 ГОСТ 9389—60	—	116	86
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1				116, п. 86	16
Д100.22.118А	Рычаг выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	29
Д100.22.119	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,068	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	110	25
Д100.22.120	Вилка тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,1	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	Квадрат 20 ГОСТ 2591—57	110	22
Д100.22.122	Кронштейн	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,71	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	110	27
Д100.22.123	Шайба замковая	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	110	23
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111	38
Д100.22.128	Прокладка смотрового люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,12	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	129	16

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
Д100.22.130.1	Прокладка крышки	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,4	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—	109	12
2Д100.22.131	Прокладка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	2	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	128	7
Д100.22.132	Прокладка кронштейна	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,012	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	118	112
Д100.22.133	Прокладка корпуса выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,005	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	130	20
Д100.22.134	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 5	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	110	26
Д100.22.135	Гайка	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,04	Сталь 20 ГОСТ 1051—60	Шестигранник 27 (5) ГОСТ 8560—57	144	2
Д100.22.136	Крышка стороны управления	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	25	Сталь IV Г10кп ГОСТ 914—56	Лист В4 ГОСТ 3680—57	132	1
Д100.22.137	Ось коромысла	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	0,65	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	136	4
Д100.22.138	Упор	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,12	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111	32
Д100.22.139	Колпачок	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	31
Д100.22.140	Планка упорная	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Квадрат 25 (5) ГОСТ 8559—57	136	12
Д100.22.141	Втулка распорная	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	135	2
Д100.22.142	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	7	0,022	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	30
Д100.22.143А	Заглушка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,06	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	123	2
Д100.22.159	Шпонка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	117	106
Д100.23.188	Угольник	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	159, п. 2	118
2Д100.22.199	Коромысло подачи топлива	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	2,26	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57	137	2
2Д100.22.200	Вилка	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,49	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	137	5
2Д100.22.201.1	Тяга левая (1-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,45	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	3
2Д100.22.202.1	Хвостовик тяги	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	0,08	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	148	1
2Д100.22.203.1	Корпус выключателя	2Д100.22.025сб1	2Д100.22.025сб1	1	0,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	134	1
2Д100.22.204	Тяга левая (3-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,1	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	9
2Д100.22.205	Втулка	2Д100.22.025сб1 2Д100.22.408сб	2Д100.22.025сб1 2Д100.22.408сб	1 1	0,04	Бр. АЖ МЦ 10-3-1,5 ГОСТ 403—54	—	139, п. 2 139	2 2
2Д100.22.206	Пружина	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.400сб	1	0,035	Проволока II-3,5 ГОСТ 9389—60	—	116	97
2Д100.22.207	Тарелка пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.400сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	116	98
2Д100.22.208. 1	Крышка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.400сб	2	0,13	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	117	100
2Д100.22.209	Палец	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	2	0,015	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	136	15
2Д100.22.210	Угольник	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.400сб	1	0,045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57	117	102
2Д100.22.211	Вилка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,015	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	116	92
2Д100.22.212А	Крышка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	2,25	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	112	41
2Д100.22.213	Штуцер	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.038сб	1	0,035	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	—	115	69
2Д100.22.214	Рукав 8×4, $l=435\pm2$	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	2	0,17	ТУ № 817—50	—	—	80
2Д100.22.215	Щиток	2Д100.22сб2 2Д100.22.031сб3	2Д100.22сб2 2Д100.22.031сб3	1 1	0,135	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	112 112	43 4
2Д100.22.216.1	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2 2Д100.22.400сб	1	0,002	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	п. 43, 116	93
2Д100.22.218	Фланец нажимной	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57	109	18
2Д100.22.219	Кольцо уплотнительное	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,003	Резина группы VI б ТУ № 233—54р	—	109	17
2Д100.22.220	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 6	0,012	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	119	129
2Д100.22.221	Крышка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,4	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	129	9
2Д100.22.222	Кронштейн концевой	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,3	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	120	135
2Д100.22.223	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,09	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	149
2Д100.22.224	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	150

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.22.225	Шайба	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 25 (5) ГОСТ 7417—57	121	156
2Д100.22.226	Шайба	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,0025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 12(5) ГОСТ 7417—57	121	152
2Д100.22.229	Поршень выключателя	2Д100.22сб2	2Д100.22.027сб	2	0,25	Бр. АЖМЦ 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	116	99
2Д100.22.230	Упор	2Д100.22сб2	2Д100.22.027сб	2	0,003	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116	91
2Д100.22.241.3	Корпус	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,75	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	125	19
2Д100.22.242.1	Стакан	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,2	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	123	9
2Д100.22.243	Крышка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,7	СЧ 15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	124	25
2Д100.22.244	Пружина	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,066	Проволока II-3 ГОСТ 9389—60	—	124	18
2Д100.22.245.1	Поршень воздушный	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,41	Бр. АЖМЦ 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	Отливка	124	24
2Д100.22.246.1	Поршень масляный	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,34	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	123	11
2Д100.22.247.1	Ось	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	123	8
2Д100.22.248.1	Прокладка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,009	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	123	15
2Д100.22.249	Прокладка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,014	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	123	23
2Д100.22.251	Тарелка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,042	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	124	20
2Д100.22.255	Тройник	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	113	46
2Д100.22.260	Стопорная тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,35	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	120	130
2Д100.22.261	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,07	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	113	54
2Д100.22.262	Вилка стопорной тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,32	Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	—	118	110
2Д100.22.263	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 2	0,044	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	114	56
2Д100.22.264	Муфта	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,17	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	115	67
2Д100.22.265	Гайка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	115	66
2Д100.22.266	Труба М8×1×370±5	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	1	0,072	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.22.267	Труба М6×1×410±5	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	1	0,057	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.22.268	Труба 6×07×1050±5	2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	1	0,125	Сталь 08кп ЧМТУ 5198—55	—	—	1
2Д100.22.269	Рычаг короткий	2Д100.22сб2	2Д100.22.041сб	1	0,55	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	119	117
2Д100.22.270	Рычаг регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22.042сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	114	61
2Д100.22.271	Рычаг верхний	2Д100.22сб2	2Д100.22.043сб	1	1,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	113	47
2Д100.22.272	Серьга тяги	2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1					
		2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	134	4
2Д100.22.273	Тяга	2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1	0,32	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	134	1
2Д100.22.274	Тяга	2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1	0,32	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	134	2
2Д100.22.275	Кронштейн	2Д100.22сб2	2Д100.22.040сб	1	1,1	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	114	55
2Д100.22.276	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,007	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	109	8
2Д100.22.277	Плита	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,65	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	119	125
2Д100.22.278	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,004	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	119	124
2Д100.22.279	Палец поводка верхнего	2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	5	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	152	2
2Д100.22.280	Гайка регулировочная	2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1					
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1	0,023	Сталь 40 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	154	4
2Д100.22.281	Палец	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,043	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	119	126
2Д100.22.282	Кольцо	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	113	52
2Д100.22.283	Скоба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,01	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	109	7
2Д100.22.285	Корпус выключателя	2Д100.22.408сб	2Д100.22.408сб	1	0,95	Сталь 35 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	139	1
2Д100.22.286	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	0÷3	0,006	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	119	128
Д50.27.305.1	Корпус сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,015	Сталь IIIГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	1
Д50.27.306.1	Кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,002	Сталь IIIГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	4

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
Д50.27.307	Пружинное кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60	—	291	3
Д50.27.308.1	Крышка сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,0011	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	291	5
Д50.27.309.2	Манжета	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Резина 3825 ТУМХП ГОСТ 1166—58	—	291	2
Д50.27.417	Переходная втулка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,003	ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	301,п.18	40
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				301,п.18	27
2Д100.22.423.1	Шток	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	121	155
2Д100.23.427	Тяга нижняя (1-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	3
2Д100.22.428	Тяга нижняя (2-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	8
2Д100.22.429	Тяга нижняя (3-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,5	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	9
2Д100.22.430	Тяга верхняя (1-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,45	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	8
2Д100.22.431	Тяга верхняя (2-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	3
2Д100.22.432	Тяга верхняя (3-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733 –58	—	141	2
2Д100.22.433	Тяга верхняя (4-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	0,46	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	1
Д50.27.434	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,004	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	301,п.17	39
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1				301,п.17	26
2Д100.22.434А	Корпус поводка нижнего	2Д100.22.403сб	2Д100.22.404сб	1	0,327	Сталь 25 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	154	2
2Д100.22.435	Палец поводка нижнего	2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1	0,068	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	154	1
2Д100.22.436А	Корпус поводка верхнего	2Д100.22.405сб	2Д100.22.406сб	1	0,255	Сталь 25 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	152	1
Д50.27.455	Шайба	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,008	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	123	12
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×22 АII-0	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×25 АII-0	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	8	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ОСТ 20001-38	Шпилька М-1М12×30×26	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
Р02730-00	Валик $10X_3$×35×24	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	21
Р02854-70	Штуцер II-6	2Д100.22.сб2	2Д100.22.038сб	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	121
Р02907-10	Штуцер 6	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
Р02907-10	Штуцер 8	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	1
Р02915-50	Гайка 6	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	3
		2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	2					
Р02915-50	Гайка 8	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	2	0,036	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 6	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	2					
		2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	2	0,002	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
Р02903-50	Ниппель 8	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	2	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 27	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	4	0,015	—	—	—	151
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 305	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	2	0,245	—	—	—	6
ГОСТ 5720—51	Шарикоподшипник 1201	2Д100.22сб2	2Д100.22.041сб	1	0,04	—	—	—	122
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.106сб	2				—	17
ГОСТ 7242—54	Шарикоподшипник 80203	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,06	—	—	—	148
ГОСТ 3635—54	Шарнирный подшипник Ш12	2Д100.22сб2	2Д100.22.042сб	2	0,017	—	—	—	51
			2Д100.22.043сб						
ГОСТ 4060—60	Роликоподшипник 941/15	2Д100.22сб2	2Д100.22.040сб	12	0,02	—	—	—	53
			2Д100.22.116сб						
ГОСТ 4060—60	Роликоподшипник 943/25	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	2	0,049	—	—	—	113
ГОСТ 7805—57	Болт М6×12	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,0054	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	5
ГОСТ 7807—51	Болт М6×16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	5	0,0057	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
			2Д100.22.400сб						
ГОСТ 7807—57	Болт М6×20	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	101
			2Д100.22.400сб						
ГОСТ 7805—57	Болт М6×20	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	11	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 7814—57	Болт М6×20	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	8
ГОСТ 7808—57	Болт М8×30-к	Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	2	0,015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	6
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.404сб	2			—	—	7
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.406сб	2			—	—	6
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2			—	—	29
ГОСТ 7808—57	Болт М8×50	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	44
ГОСТ 7808—57	Болт М8×60	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	123
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	62
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×16	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×22	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	18	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 7810—57	Болт М10×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	59
ГОСТ 7810—57	Болт М10×30	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	77
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10 × 30	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×45	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	15
ГОСТ 7809—57	Болт 1М10×6×52	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,042	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	88
ГОСТ 7810—57	Болт М12×45	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	72
ГОСТ 7808—57	Болт М14×55	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,081	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	7
ГОСТ 1489—58	Винт М6×10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	9
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				—	7
ГОСТ 5932—51	Гайка М6	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	153
ГОСТ 5933—51	Гайка М8	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	94
			2Д100.22.400сб						
ГОСТ 5932—57	Гайка М8	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,007	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	15
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	24
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	10				—	11
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	131
ГОСТ 2526—51	Гайка 1М12	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	114
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М12	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	73
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1				—	10
ГОСТ 5933—51	Гайка 1М10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	104
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	4				—	7
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4				—	6
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	4				—	4
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	26	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	120
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1				—	3
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1					
			2Д100.22.026сб						
ГОСТ 5933—51	Гайка 1М12	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 5927—51	Гайка М14	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20
ГОСТ 2526—51	Гайка 1М16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8
ГОСТ 2524—51	Гайка 1М16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	6	33
ГОСТ 5929—51	Гайка 1М16	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	68
ГОСТ 6959—54	Шайба 10	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	От 23 до 47	0,004	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	3
								—	138
ГОСТ 6952—54	Шайба 22×4	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,03	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	17
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	3	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	6
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	14					
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	22	0,0016	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				—	45
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.038сб	2				—	28
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.403сб	2				—	6
		Д100.22.112сбА	2Д100.22.405сб	2				—	7
			Д100.22.112сбА					—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	63
ГОСТ 8789—58	Шпонка 6×6×25	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	0,007	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 10×40	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	127
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр$2_{2а}$ × 15	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,0036	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	57
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 5Пр$2_{2а}$ × 30	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
		2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1				—	26
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 8Пр$2_{2а}$ × 18	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	2
		2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1				—	3
		2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1				—	3
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1				—	1
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1				—	10
ГОСТ 3722—60	Шарик III-6,35Н	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,1	Сталь ШХ 6 ГОСТ 801—60	—	—	10
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_8$″	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 3112—54	Пробка РК IV-$^1/_8$″	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,0045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	154
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	95
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1			—	—	4
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1			—	—	13
			2Д100.22.400сб						

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	20	0,0006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	146
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	30	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	105
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1				—	5
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	2				—	8
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				—	22
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4				—	5
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	4				—	6
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×20	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	9	0,0015	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	20
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×30	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	74
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4				—	21
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1				—	11
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Сталь ГОСТ 397—54		—	84
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×30	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	18
СК-075-16	Хомутик в сборе 16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,032	—	—	—	71
СК-075-18	Болт М6×30	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
СК-075-12	Гайка М6	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
СК-052-83	Шайба замковая 6	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	16
СК-052-84	Шайба замковая 10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	60
СК-052-84	Шайба замковая 12	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,007	Сталь 10 кп ГОСТ 914—56	—	—	9
СК-075-17	Хомутик 16	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1,05 *м*	0,03	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	36
			2Д100.22.400сб					—	
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2 *м*	0,03	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	50
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	0,92 *м*	0,03	Проволока О2 ГОСТ 3282—46	—	—	78
СК-075-13	Пломба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Свинец	—	—	35
СК-075-31	Пломба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Алюминий А2	—	—	49
			Группа 2Д100.23						
2Д100.23сб2	Топливная система	2Д100сб	2Д100сб	1	75,5	—	—	155—158	—
2Д100.23.3сб1А	Трубка высокого давления	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,303	—	—	174	38
2Д100.23.006сб2	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	4,73	—	—	172	27
2Д100.23.007сб1	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	4,868	—	—	171	36
2Д100.23.008сб2	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	2,26	—	—	176	39
3Д100.23.020сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	6	0,25	—	—	169	22
3Д100.23.025сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,374	—	—	168	17
3Д100.23.026сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,374	—	—	174	32
2Д100.23.101сб	Перепускной клапан	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,46	—	—	166	16
Д100.23.103сб3	Звено коллектора	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,71	—	—	163	5
Д100.23.104сб3	Звено коллектора	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	16	0,82	—	—	164	9
Д100.23.106сб6	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,60	—	—	163	4
2Д100.23.109сб1	Труба отдельная	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	2,93	—	—	164	10
2Д100.23.110сбА	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,12	—	—	165	15
2Д100.23.112сб6	Труба подводящая	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,53	—	—	165	11
2Д100.23.113сб1	Корпус	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,14	—	—	177	40
Д100.23.114сб1	Корпус	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,14	—	—	161	1
Д100.23.115сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,337	—	—	175	34
Д100.23.116сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,158	—	—	171	26
2Д100.23.122сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,211	—	—	167	18
2Д100.23.123сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,237	—	—	168	21
Д100.23.124сб	Отводная труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,496	—	—	162	3
Д100.23.125сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,337	—	—	175	33
Д100.23.126сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,197	—	—	173	35
Д100.23.127сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,071	—	—	169	20
Д100.23.128 сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,071	—	—	167	19
Д100.23.129 сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,133	—	—	172	31
Д100.23.130сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,133	—	—	172	28
Д100.23.132сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,87	—	—	170	23
Д100.23.133сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,75	—	—	176	37

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.23.135сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,333	—	—	162	25
Д100.23.136сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,269	—	—	173	30
Д100.23.137сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,163	—	—	173	29
Д50.07.020	Прокладка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,0013	М3 ГОСТ 859—41	—	159	48
Д100.23.021	Штуцер переходной	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	3	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	160	57
Д100.38.021	Прокладка	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,006	М3 ГОСТ 859—41		—	6
Д100.23.023	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,017	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	59
Д100.23.028.2	Трубка нагнетательная 10×3,5	2Д100.23.3сб1А	2Д100.23.3сб1А	1	0,145	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.23.030.1	Кольцо нажимное	2Д100.23.3сб1А	2Д100.23.3сб1А	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	174	3
Д100.23.035.1	Корпус клапана	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,95	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	166	2
Д100.23.036.1	Клапан	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	166	1
Д100.23.037.1	Пружина	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,009	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	166	4
Д100.23.038.2	Направляющая	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 36(5) ГОСТ 8560—57	166	5
2Д100.23.041.4	Труба М20×2	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	1	1,33	М3 ГОСТ 617—53	—	165	1
3Д100.23.044	Угольник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	160	58
3Д100.23.045	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	8	0,03	Ст. 3. ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	59
Д100.23.046.2	Корпус	Д100.23.104сб3	Д100.23.104сб3	1	0,56	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	164	2
Д100.23.048.2	Корпус	Д100.23.103сб3	Д100.23.103сб3	1	0,51	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	163	2
Д100.23.050.2	Труба телескопа	Д100.23.103сб3	Д100.23.103сб3	1	0,20	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	163	1
		Д100.23.104сб3	Д100.23.104сб3	1			—	163	1
2Д100.23.050.2	Труба 25×2	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	4,25	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
2Д100.23.051.1.	Труба 25×2	2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	1	4,6	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	171	1
2Д100.23.052.2	Труба 25×2	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	1,54	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	3
3Д100.23.056	Штуцер	2Д100.23.133сб	Д100.23.115сб	2	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	170	3
		Д100.23.115сб	Д100.23.125сб	2	—	—	—	170	3
		Д100.23.125сб	Д100.23.132сб	2	—	—	—	170	3
		Д100.23.132сб	Д100.23.133сб	2	—	—	—	170	3
Д100.23.056.4	Фланец	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,11	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	163	1
Д100.23.057.3	Труба М16×2, *l*=485 *мм*	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,39	М3 ГОСТ 617—53	—	—	2
Д100.23.058.2	Прокладка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,004	Фибра листовая КГФ-1 ТУ № 21—40	—	159	6
3Д100.23.066	Труба 10×1,5	3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	1	0,135	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Д100.23.066.3	Труба 17×2, *l*=2 810 *мм*	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	2,07	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
2Д100.23.067А	Труба 22×2	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	1	0,67	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	165	1
Д100.23.070	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,03	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	54
3Д100.23.071	Трубка	3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	1	0,234	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	168	1
3Д100.23.072.1	Щиток	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,3	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	160	66
3Д100.23.073	Труба 10×1,5	Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	1	0,234	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	174	1
2Д100.23.091	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	12
2Д100.23.101	Муфта	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,45	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	164	1
2Д100.23.166	Наконечник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,011	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Круг 18(5) ГОСТ 7417—57	159	49
2Д100.23.167	Заглушка	2Д100.23.007сб1	2Д100.23.006сб2	1	0,012	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	172	2
		2Д100.23.006сб2	2Д100.23.007сб1	1					
Д100.23.179	Тарелка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,015	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	41
Д100.23.180	Кольцо	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,014	М3 ГОСТ 859—41	—	159	42
Д100.23.181	Тройник	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,26	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	164	3
2Д100.23.183	Корпус	2Д100.23.113сб1	2Д100.23.113сб1	1	0,64	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	161	2
		Д100.23.114сб1	Д100.23.114сб1	1				161	2
2Д100.23.184.1	Тройник	2Д100.23.113сб1	2Д100.23.113сб1	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	177	1
Д100.23.188	Угольник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60		159	2
Д100.23.189	Кронштейн	Д100.23.115сб	Д100.23.115сб	2	0,15	Сталь 25 А—I ГОСТ 977—58	Отливка	170	1
		Д100.23.132сб	Д100.23.132сб	3					
Д100.23.199	Тройник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,13	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	160	60
Д100.23.192	Трубка М10×1	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	1	0,053	М3 ГОСТ 617—53	—	171	3
2Д100.23.201	Труба	2Д100.23.122сб	2Д100.23.122сб	1	0,097	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	167	1
2Д100.23.202	Труба	2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	1	0,097	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	168	1
Д100.23.203	Труба М16×2	Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	1	0,3	М3 ГОСТ 617—53	—	162	1
Д100.23.204.1	Тройник	Д100.23.114сб1	Д100.23.114сб1	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	161	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.23.206	Штуцер	Д100.23.133сб	Д100.23.125сб	4	0,013	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	175	1
		Д100.23.125сб	Д100.23.133сб					—	1
Д100.23.207	Труба 13×2, *l*=395	Д100.23.115сб	Д100.23.115сб	1	0,215	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
		Д100.23.125сб	Д100.23.125сб	1				—	2
Д100.23.208	Труба 10×1,5	Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	1	0,057	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Д100.23.209	Планка	Д100.23.125сб	Д100.23.125сб	2	0,028	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	175	4
		Д100.23.133сб	Д100.23.133сб	4					
Д100.23.211	Пробка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	159	47
Д100.23.212	Труба М6×1	Д100.23.127сб	Д100.23.127сб	1	0,032	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.23.213.1	Труба М6×1	Д100.23.128сб	Д100.23.128сб	1	0,032	М3 ГОСТ 617—53	—	167	1
Д100.23.215	Наконечник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	160	65
Д100.23.217	Труба М10×1	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	1	0,028	М3 ГОСТ 617—53	—	172	1
Д100.23.218	Труба М10×1	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	1	0,028	М3 ГОСТ 617—53	—	172	2
Д100.23.220	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,045	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	55
Д100.23.221	Прокладка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,005	Резина VII 1-й с 2 — 1 пр ТУ № 233—54р	—	160	51
Д100.23.222	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,034	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	63
Д100.23.225	Труба 13×2, *l*=700 *мм*	Д100.23.132сб	Д100.23.132сб	1	0,38	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.227	Труба 13×2, *l*=1 005 *мм*	Д100.23.133сб	Д100.23.133сб	1	0,545	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.228	Труба 10×1,5	Д100.23.135сб	2Д100.23сб2	1	0,21	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.229	Труба 10×1,5	Д100.23.136сб	2Д100.23сб2	1	0,146	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.230	Труба 10×1,5	Д100.23.137сб	2Д100.23сб2	1	0,023	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Р02957-70	Штуцер II-15	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	3
Р02907-10	Штуцер 10	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	3	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	56
Р02903-50	Ниппель 6	Д100.23.127сб	Д100.23.127сб	2	0,002	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
		Д100.23.128сб1	Д100.23.128сб1	2				351	3
Р02915-50	Гайка 6	Д100.23.127сб	Д100.23.127сб	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	2
		Д100.23.128сб1	Д100.23.128сб1	2					
Р02915-50	Гайка 10	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	1	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	2
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2				351	4
Р02903-50	Ниппель 10	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	2	0,006	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	1					
Р02915-50	Гайка 16	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,088	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	4
		Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	2				351	3
Р02903-50	Ниппель 16	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
		Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	2					
Р02915-50	Гайка 20	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	2	0,085	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 20	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	2	0,026	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
ГОСТ 7805—57	Болт М6×16	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	2
							—	—	62
ГОСТ 7808—57	Болт М8×16	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,0105	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 7808—57	Болт М8×20	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	—
ГОСТ 7809—57	Болт М8×55×51	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	45
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×20	2Д100.23.сб2	2Д100.23сб2	3	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	53
ГОСТ 7808—57	Болт М10×25	2Д100.23.сб2	2Д100.23сб2	20	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	64
ГОСТ 7810—57	Болт М12×1,25×80	2Д100.23.сб2	2Д100.23сб2	40	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	—	7
ГОСТ 5932—51	Гайка М8	2Д100.23.сб2	2Д100.23сб2	4	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	46
ГОСТ 8519—57	Гайка М18×1,5	Д100.23.3сб1А	Д100.23.3сб1А	2	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	2
ГОСТ 5026—57	Гайка М20×1,5	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,059	Сталь 35 ГОСТ 1050—60	—	—	50
		Д100.23.135сб	Д100.23.135сб	1			—	—	4
		Д100.23.122сб	Д100.23.122сб	2	—	—	—	—	3
		2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	2	—	—	—	—	1
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	—	—	—	—	6
		Д100.23.136сб	Д100.23.136сб	1	—	—	—	—	4
		Д100.23.137сб	Д100.23.137сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	2	—	—	—	—	3

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
ГОСТ 5026—57	Гайка М30×2	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,117	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	43
		2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1			—	—	5
ГОСТ 5026—57	Гайка М39×2	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	2	0,14	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
ГОСТ 5026—57	Гайка М42×2	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	5
		2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1			—	—	4
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	28	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	52
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 6×10	Д100.23.136сб	2Д100.23сб2	1	0,053	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
		Д100.23.135сб	2Д100.23сб2	1	—	—	—	—	1
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 20×26,75	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	0,214	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
		2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	1	—	—	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 6×10	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,042	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
		2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	4	—	—	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 20×26,75	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	0,20	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
ГОСТ 5026—57	Ниппель 6×10	3Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	2	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
		Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	2				—	2
		Д100.23.137сб	Д100.23.137сб	2	—	—	—	—	2
		Д100.23.136сб	Д100.23.136сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	—	—	—	—	5
		Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	2	—	—	—	—	2
		3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	2	—	—	—	—	2
		3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	2	—	—	—	—	2
		2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	2	—	—	—	—	2
		2Д100.23.122сб	2Д100.23.122сб	2	—	—	—	—	2
		Д100.23.135сб	Д100.23.135сб	2	—	—	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Ниппель 13×17	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,03	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Ниппель 20×25	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	2	0,067	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Ниппель 20×26,75	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,067	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
		2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1					5
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_2$″	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	44
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, *l*=2 800 *мм*	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,033	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	8
			Группа 9Д100.26						
9Д100.26сбА	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	43,1	—	—	178—179	—
9Д100.26.012.1	Корпус	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	24	СЧ18—36 ГОСТ 1412—54	Литье	183	13
9Д100.26.013.2	Вал приводной	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	2,6	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	180	2
9Д100.26.014	Шестерня ведущая	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,75	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	181	5
9Д100.26.015	Шестерня ведомая	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,0	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	181	4
9Д100.26.016	Вал	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,85	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	186	31
9Д100.26.017	Втулка распорная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,16	Труба 60×8-20 ГОСТ 8732—58	—	181	6
9Д100.26.018	Втулка распорная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,17	Сталь 20 ГОСТ 8734—58	—	185	24
9Д100.26.020	Стакан	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,6	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185	25
9Д100.26.022	Шайба нажимная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1577—53	Лист 5 ГОСТ 5681—57	185	27
9Д100.20.023.2	Муфта	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	179	1
Д100.26.024	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	185	14
Д100.26.025	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	185	15
9Д100.26.025	Шайба	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60		186	33
Д100.26.026	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,03	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	185	16
9Д100.26.027	Шестерня	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	4,9	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	Штамповка	182	9
9Д100.26.028	Сетка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,03	Сталь 1Н08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,8 ГОСТ 3680—57	185	28

24В Зак. 343

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
9Д100.26.029	Кольцо стопорное	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,018	Проволока II—4 ГОСТ 9389—60	—	186	37
Д100.26.038	Шайба	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,144	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	181	10
Д100.26.039	Штифт конический	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,058	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185	23
Д100.26.040	Фланец нажимной	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	180	3
Д100.22.159	Шпонка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	40
ГОСТ 8338—57	Подшипник 206	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,19	—	—	—	32
ГОСТ 8338—57	Подшипник 310	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,08	—	—	—	36
ГОСТ 8328—57	Подшипник 2309	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,9	—	—	—	8
ГОСТ 7807—57	Болт М6×12	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	30
ГОСТ 7808—57	Болт М8×20	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	6	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	39
ГОСТ 7810—57	Болт М8×25	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×25	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	12
ГОСТ 7809—57	Болт 1М16×90	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	1,64	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	22
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	19
ГОСТ 5933—51	Гайка 2М24	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
ГОСТ 6959—54	Шайба 6	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,001	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6959—54	Шайба 16	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18
СК-052-83	Шайба замковая 8	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	6	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	38
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×20	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	21
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×35	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	17
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×40	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,007	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	35
ГОСТ 3282—46	Проволока	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,010	Проволока О1,6, $l = 800$ ГОСТ 3282—46	—	—	11
			Группа 2Д100.26						
2Д100.26сб	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	41,9	—	—	187	—
Д100.26.101сб1	Корпус привода	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	22,6	—	—	192	11
2Д100.26.102сб	Муфта в сборе	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,11	—	—	193	33
Д100.26.001	Корпус подшипников	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	2,4	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	188	3
2Д100.26.002.2	Приводной вал насоса	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	2,65	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	191	28
Д100.26.003	Приводной вал регулятора	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,15	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	188	2
Д100.26.004	Ведомая шестерня насоса	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	4,9	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	Штамповка	190	25
Д100.26.005	Ведущая коническая шестерня регулятора	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,62	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189	16
Д100.26.006	Шестерня приводного вала	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,55	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189	13
Д100.26.007	Втулка	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	6,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	7
Д100.26.008	Лист опорный	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	1,8	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	—	193	3
Д100.26.009	Лист нижний	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	4,93	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	5
Д100.26.010	Лист боковой	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	2	3,52	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	1
Д100.26.011	Перемычка задняя	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	1,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д100.26.012	Перемычка передняя	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	0,78	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	4
Д100.26.013.1	Ребро	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	3	0,21	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57	193	6
Д100.29.014	Муфта приводная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,28	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	190	24
Д100.26.014.1	Втулка распорная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,5	Труба 60 × 8-20 ГОСТ 8732—58	—	191	29
Д100.26.016	Диск	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,09	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	191	40
Д100.29.017	Шпонка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,007	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	189	14
Д100.26.019	Стопорный диск	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,07	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	190	20
Д100.26.021	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	191	37
Д100.26.022	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	191	38
Д100.26.023	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	191	39
Д100.26.024	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	185, п. 14	8
Д100.26.025	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	185, п. 15	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.26.026	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	185, п. 16	10
Д100.26.027	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	190	21
Д100.26.028	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	190	22
Д100.26.029	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	190	23
2Д100.26.031	Муфта	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	1,04	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	193	1
2Д100.26.032	Шайба распорная	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	2	0,018	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	193	2
2Д100.26.033	Пружина	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	0,04	Проволока III-3 ГОСТ 9389—60	—	193	3
2Д100.26.034	Фланец	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	191	31
Д100.29.035А	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104—46	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.29.036	Шайба стопорная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,005	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	189	15
2Д100.26.039	Штифт конический	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,058	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185,п.23	34
Д100.12.052	Кольцо пружинное	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,16	Проволока 1-5 ГОСТ 9389—60	—	181, п. 7	27
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 310	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,08	—	—	—	30
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 306	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,35	—	—	—	12
ГОСТ 8328—57	Роликоподшипник 2309	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,9	—	—	—	26
Р02410-00	Шпилька 1М10×30×21	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	42
ГОСТ 7808—57	Болт 1М8×20	2Д100.26сб	2Д100.26сб	6	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	32
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×20	2Д100.26сб	2Д100.26сб	3	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050--60	—	—	19
ГОСТ 7809—57	Болт 1М16×90	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,16	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	7
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	41
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	35
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 8789—58	Шпонка 12×8×65	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,047	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	36
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×35	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	5
ГОСТ 3282—46	Проволока l=850 *мм*	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,010	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	18
			Группа Д100.27						
Д100.27.1сб	Топливный насос с толкателем	2Д100.сб	2Д100сб	20	13,3	—	—	194	—
Д100.27.101сб	Топливный насос	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	6,26	—	—	198	1
Д100.27.102сб	Насосный элемент	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,43	—	—	203	14
Д100.27.103сб	Клапан нагнетательный	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,067	—	—	—	12
Д100.27.104сб	Толкатель в сборе	—	Д100.27.101сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.105сб2	Толкатель (монтажный узел)	—	Д100.27.109сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.106сб	Штуцер нажимной	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,164	—	—	207	10
Д100.27.107сб	Рейка зубчатая	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,34	—	—	206	5
Д100.27.108сб	Шестерня плунжерная	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,22	—	—	208	15
Д100.27.109сб	Шестерня плунжерная	—	Д100.27.101сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.110сб	Болт рейки	—	Д100.27.102сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.001.5	Корпус топливного насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	20	4,5	Чугун СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	200	16
Д100.27.002	Гильза плунжера	Д100.27.102сб	Д100.27.102сб	20	0,28	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	203	1
Д100.27.003	Плунжер	Д100.27.102сб	Д100.27.102сб	20	0,15	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	204	2
Д100.27.004	Седло клапана	Д100.27.103сб	Д100.27.103сб	20	0,058	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	205	1
Д100.27.005	Клапан нагнетательный	Д100.27.103сб	Д100.27.103сб	20	0,009	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	205	2
Д100.27.006	Прокладка клапана	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,016	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	202	11
Д100.27.007	Штуцер нажимной	Д100.27.106сб	Д100.27.106сб	20	0,155	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	207	1
Д100.27.008.1	Фланец	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,42	Сталь 45Л—II ГОСТ 977—58	Отливка	199	8
Д100.27.009	Пружина клапана	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,003	Проволока II-1,2 ГОСТ 9389—60	—	199	9
Д100.14.009	Прокладка	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	40	0,001	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	195	4

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.27.010	Шестерня	Д100.27.108сб	Д100.27.108сб	20	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	1
Д100.27.011	Рейка зубчатая	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	207	3
Д100.27.012.1	Кольцо пружины	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,065	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	202	17
Д100.27.013.2	Пружина плунжера	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,27	Проволока 50ХФА 5,5 ГОСТ 3704—47	—	202	18
Д100.27.014.2	Тарелка пружины	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,085	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	202	19
Д100.21.015	Кольцо стопорное	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Проволока II-3 ГОСТ 9389—60	—	202	20
Д100.27.016	Втулка поводковая	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,096	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	206	2
Д100.27.017	Пружина рейки	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,012	Проволока III-1,2 ГОСТ 9389—60	—	206	4
Д100.27.018.1	Стержень	Д100.27.107сб	Д100.27.110сб	20	0,076	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	206	1
Д100.27.019	Винт стопорный	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,013	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	202	29
Д100.27.019А	Заглушка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	Лист х/к ГОСТ 495—50	49, п. 17	31
Д100.27.020	Прокладка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,0007	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	202	30
Д100.27.021	Колпачок	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	45, п. 1	27
Д100.27.021А	Колпачок	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	45, п. 2	28
Д100.27.021.1	Стрелка указательная	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Сталь IV65Г ГОСТ 1542—54	Лист В2 ГОСТ 3680—57	199	3
Д100.27.022	Прокладка стрелки	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	80	0,0002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента Н-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	199	2
Д100.27.023	Прокладка стрелки	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,001	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	199	1
Д100.27.024.1	Корпус толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	6,0	Чугун СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	196	9
Д100.27.025.3	Толкатель	Д100.27.1сб	Д100.27.105сб2	20	0,8	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	197	10
Д100.27.026	Наконечник толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.105сб2	20	0,032	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	197	13
Д100.27.027	Ролик толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,1	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	195	8
Д100.27.028	Втулка ролика	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,048	Бронза Бр.АЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	195	7
Д100.27.029.1	Ось ролика	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,07	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	195	6
Д100.27.030.1	Направляющий палец	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,055	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	195	5
Д100.27.031.5	Пружина толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,55	Проволока 50 ХФА7,5 ГОСТ 3704—47	—	197	11
Д100.27.032	Прокладка пружины	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,042	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	197	12
Д100.27.033	Болт	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	194	2
Д100.27.035	Регулировочная прокладка насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	208	21
Д100.27.036	Регулировочная прокладка насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,0023	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	208	22
Д100.27.037	Регулировочная прокладка насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-ВТ-НО-1 ГОСТ 503—41	208	24
Д100.27.038	Тарелка пружины	Д100.27.106сб	Д100.27.106сб	20	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	207	2
Д100.27.039	Кольцо шестерни	Д100.27.108сб	Д100.27.108сб	20	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	2
Д100.27.040	Пробка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,003	Резина V-б группы ТУМХП № 233-54р	—	202	13
Д100.27.041	Гайка	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,009	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	206	5
Д100.27.043	Головка болта	Д100.27.107сб	Д100.27.110сб	20	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	206	6
Д100.27.044	Кольцо уплотнительное	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,0035	Резина 3508 ТУМХП 1166—58	—	195	3
Д100.27.045	Регулировочная прокладка насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,004	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	208	23
Д100.27.047.1	Хомутик	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	33
Д100.27.048	Штифт	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	32
Р02907-10	Штуцер 6	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	20	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	26

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Р02420-00	Шпилька М12×45	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	40	0,048	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 7808—62	Болт М6×10	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
ГОСТ 1489—62	Винт М6×12	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 5927—62	Гайка М12	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 5927—62	Гайка М16	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	80	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	15
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 16	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	80	0,008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,2, *l*=140 *мм*	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	0,0015	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	16
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, *l*=80 *мм*	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,001	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	25
СК-075-13	Пломба	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	0,005	Свинец С4 ГОСТ 3778—56	—	—	17
			Группа 9Д100.29						
9Д100.29сб	Привод регулятора	2Д100сб		1	18,5	—	—	209	—
9Д100.29.001сб	Вал соединительный в сборе	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	1,76	—	—	210	1
Д100.29.004	Вал приводной крайний	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,73	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	211	12
Д100.29.008	Шестерня коническая	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,47	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	212	17
Д100.29.008А	Пружина стопорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,0055	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	210	2
9Д100.29.011	Кронштейн привода регулятора	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	9,0	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	214	28
9Д100.29.012	Корпус подшипников	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,55	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Литье	211	9
Д100.29.012	Крышка подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,94	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Литье	212	21
9Д100.29.013	Вал	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,86	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	213	27
Д100.29.013	Обойма подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,355	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	212	20
9Д100.29.014	Пластина замковая	9Д100.29сб	9Д100.29сб	2	0,0064	Сталь 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	213	30
9Д100.29.015	Втулка распорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	211	8
Д100.29.015	Шпонка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,006	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	212	18
9Д100.29.016	Шайба нажимная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,18	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213	33
9Д100.29.017	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,002	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	4
9Д100.29.018	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷3	0,006	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	5
9Д100.29.019	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	6
9Д100.29.020	Вал соединительный	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	1	1,25	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	210	2
9Д100.29.021	Муфта шлицевая	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	2	0,25	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	210	1
9Д100.29.022	Штифт	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	2	0,0055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	210	3
Д100.29.022	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,026	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	210	3
Д100.29.023	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	212	37
Д100.29.024	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷5	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	—	212	36
Д100.29.025	Прокладка крышки подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,02	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	212	19
Д100.29.031	Гайка стопорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,135	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213	22
Д100.29.032	Шайба 35 ГОСТ 8725—58	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,015	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	23
Д100.29.039	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	211	16
Д100.22.124	Штифт конический	9Д100.29сб	9Д100.29сб	2	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	34
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 305	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,23	—	—	—	10
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,44	—	—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 308	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,63	—	—	—	24
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×20 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×25 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М12×30 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,1	КЧ30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	29
ГОСТ 5927—51	Гайка М8	9Д100.29сб	9Д100.29сб	8	0,0056	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	26
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,016	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13
ГОСТ 5953—51	Гайка 2М24	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×40	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,0072	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	32
			Группа Д100.29						
Д100.29.1сб	Привод регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	29,5	—	—	216—217	—
Д100.29.101сб	Привод регулятора	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.29.102сб	Промежуточный привод	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—
Д100.29.103сб	Кронштейн привода	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—
Д100.29.104сб	Вал соединительный	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	1,509	—	—	223	1
Д100.29.001	Кронштейн привода регулятора	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	8,907	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	220	19
Д100.29.002	Корпус подшипников	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	3,9	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	221	32
Д100.29.003	Кронштейн привода регулятора	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	4,445	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	222	42
Д100.29.004	Вал приводной крайний	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,73	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	211, п. 12	17
Д100.29.005	Валик промежуточный	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	1,117	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	219	9
Д100.29.006	Валик промежуточный	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,8	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	218	6
Д100.26.006	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,55	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189, п. 13	5
Д100.29.007	Вал соединительный	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	1	1,455	Сталь 45Х ГОСТ 1050—60	—	223	2
Д100.29.008	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,47	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	212, п. 17	18
Д100.29.009	Шестерня коническая малая	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,4	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	221	31
Д100.29.010	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,81	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	218	7
Д100.29.012	Крышка подшипника	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,94	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Литье	212, п. 21	22
Д100.29.013	Обойма подшипника	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,355	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	212	20
Д100.29.014	Муфта приводная	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,28	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	190, п. 24	43
Д100.29.015	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,006	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	212, п. 18	28
			Д100.29.1сб	1	—	—	—	—	—
Д100.29.016	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	2	0,022	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	218	2
Д100.29.017	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	**0,007**	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	189, п. 14	8
Д100.29.019.1	Шпонка вала соединительного	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	2	**0,016**	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	223	1
Д100.29.020	Пружина	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	1	0,004	Проволока III-1 ГОСТ 9389—60	—	223	3
Д100.29.022	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,026	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	210, п. 3	35
Д100.29.023	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	212, п. 37	45
Д100.29.024	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	212, п. 36	47
Д100.29.025	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,02	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	212, п. 19	21
Д100.29.026	Прокладки кронштейна	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	219	40
Д100.29.027	Прокладки шестерни	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1÷3	0,0005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	218	3
Д100.29.028	Прокладки шестерни	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1÷3	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	218	4
Д100.29.029	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,022	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	219	36
Д100.29.030	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,03	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	219	37
Д100.29.031	Гайка стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,135	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213, п. 22	26
Д100.29.032	Шайба 35 ГОСТ 8725—58	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,015	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	25
Д100.29.033А	Гайка стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	219	29
Д100.29.034	Шайба стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,004	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	219	30
Д100.29.035А	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104—46	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
			Д100.29.103сб	2					
Д100.29.036	Шайба стопорная	2Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	3	0,005	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	—	189, п. 15	11
			Д100.29.103сб						
Д100.29.037	Штифт	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	1	0,018	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	223	4
Д100.29.038	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1÷3	0,03	Бумага телефонная КТН ГОСТ 3553—60	—	212, п. 35	46
Д100.29.039	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	211, п. 16	15
Д100.22.124	Штифт конический	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	2	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	49
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 306	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	2	0,05	—	—	—	41
			Д100.29.103сб	2	—	—	—	—	—
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,42	—	—	—	16
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 308	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,63	—	—	—	27
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	0,1	Чугун КЧ-30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	48

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр2_{2a}×12	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	50
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×30 К	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	8	0,024	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×25 AI-O	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М10×30×23 AI-К	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб Д100.29.103сб Д100.29.101сб	6 4	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	38
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М12×30 AI-O	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	4	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 5927—51	Гайка М8	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,006	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	24
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	10	0,015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	39
ГОСТ 5915—51	Гайка 1М12	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	8	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,005	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 3282—46	Проволока *l*=1 000 *мм*	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,016	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	44
			Группа Д100.31						
Д100.31.сб1	Привод механического тахометра	2Д100сб	—	1	—	—	—	224	—
Д100.31.113сбА	Привод тахометра	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	3,2	—	—	226	3
Д100.31.114сб	Тахометр ТКМ-1000	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	2	—	Покупной	—	—
Д100.31.115сб	Гибкий вал	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,35	—	—	225	2
Д100.31.116сб	Валик	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,683	—	—	230	4
Д100.31.117сб1	Кронштейн	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	1,0	—	—	231	4
Д100.31.132сб	Валик	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,262	—	—	229	3
Д100.31.003	Заглушка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,03	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	227	12
Д100.31.023	Кольцо пружинное	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,002	Проволока II-2 ГОСТ 3282—46	—	225	7
Д100.31.035	Корпус	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	1,7	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	—	228	2
3Д100.31.037	Прокладка	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,005	Паронит листовой 0,5 ГОСТ 481—58	—	225	6
Д100.31.037	Крышка	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,5	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	230	9
Д100.31.038	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	227	9
Д100.31.039	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,003	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	227	10
Д100.31.040	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,0001	Бумага телефонная КТ-05 ГОСТ 3553—60	—	227	11
3Д100.31.043	Штифт	Д100.31сб1 Д100.31.132сб	Д100.31сб1 Д100.31.132сб	1 1	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	225 225, п.9	9 1
Д100.31.044	Кольцо	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	227	1
Д100.31.045	Валик	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230	1
Д100.31.050	Валик приводной	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,12	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	225	8
Д100.31.052	Планка	Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,1	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	2
Д100.31.053	Планка	Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,1	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	3
Д100.31.054	Шестерня	Д100.31.132сб Д100.31.116сб	Д100.31.132сб Д100.31.116сб	1 1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230, п.4 230	5 4
Д100.31.055	Валик	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	229	2
Д100.31.057	Штуцер	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,37	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Шестигранник 46(5) ГОСТ 8560—57	227	14
Д100.31.058	Втулка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,015	Алюминиевый сплав А-35 Д100-16ТУ	—	227	15
Д100.31.059.1	Кронштейн	Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,8	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	1
Д100.31.060	Кольцо стопорное	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,0046	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	230	2
Д100.31.061	Кольцо	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230	6
Д100.31.062	Пробка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,062	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	227	5
Д50.29.232	Сальник	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,002	Войлок технический тонкошерстный	—	230	8

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
Р02410-00	Шпилька М6×16	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	6
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×16	Д100.31сб1	Д100.31сб1	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 1476—58	Винт М4×6	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	2	0,0028	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	5
ГОСТ 1491—58	Винт М6×16	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 29	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,02	—	—	—	13
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 201	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,04	—	—	—	7
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 202	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	2	0,05	—	—	—	3
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	—
		Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4					
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	13
		Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4					8
ГОСТ 3128—60	Штифт 4Пр1_3×22	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
		Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1					3
ГОСТ 3282—46	Проволока *l*=0,25 *м*	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,005	Проволока II-2 ГОСТ 3282—46	—	—	10
			Группа 2Д100.32						
2Д100.32сб1	Агрегат топливоподкачивающий	2Д100сб	2Д100сб	1	53,5	—	—	232	—
2Д100.32.004сб2	Электродвигатель П-21М	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	34	Покупной	—	—	6
2Д100.32.010сб	Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	3,09	—	—	233	10
2Д100.32.011сб	Крышка	—	2Д100.32.010сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.32.012сб	Втулка ведущая	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,605	—	—	234	1
2Д100.32.013сб	Сильфон в сборе	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,243	—	—	235	2
2Д100.22.014сб	Втулка уплотнительная	—	2Д100.32.010сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.32.026.1А	Заглушка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	2	0,17	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	237	10
2Д100.32.031А	Муфта	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,3	Сталь 35Л—I ГОСТ 977—58	—	239	9
2Д100.32.032	Амортизатор муфты	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,025	Резина гр. IIб1с ТУ № 233—54р	—	239	8
2Д100.32.034.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 4	0,008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	239	2
2Д100.32.035.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 16	0,0016	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	239	3
2Д100.32.036.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 12	0,016	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	239	4
2Д100.32.037.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 4	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	239	5
2Д100.32.038.1	Плита	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	15,0	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	239	1
2Д100.32.039	Корпус	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,7	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	236	3
2Д100.32.040	Крышка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.011сб	1	0,85	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	237	4
2Д100.32.041	Втулка ведущая	2Д100.32.012сб	2Д100.32.012сб	1	0,56	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	234	1
2Д100.32.042	Звездочка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,085	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	235	13
2Д100.32.043.1	Втулка уплотнительная	2Д100.32.013сб	2Д100.32.014сб	1	0,08	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	—	235	2
2Д100.32.044	Втулка	2Д100.32.013сб	2Д100.32.014сб	1	0,013	Графитизированная бронза по ТУ 6323 з-да ХЭМЗ	—	235	3
2Д100.32.045	Пружина	2Д100.32.013сб	2Д100.32.013сб	1	0,027	Проволока II-2,3 ГОСТ 9389—60	—	235	4
2Д100.32.046	Втулка направляющая	2Д100.32.013сб	2Д100.32.013сб	1	0,026	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	Отливка	235	1
2Д100.32.047	Втулка	2Д100.32.012сб	2Д100.32.012сб	1	0,045	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	234	2
2Д100.32.049	Палец	2Д100.32.010сб	2Д100.32.011сб	1	0,038	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	237	8

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
2Д100.32.050	Гайка накидная	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,34	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	237	12
2Д100.32.054	Прокладка регулировочная	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	От 0 до 2	0,0001	Бумага кабельная К120 ГОСТ 645—59	—	237	5
2Д100.32.055	Прокладка регулировочная	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	От 0 до 3	0,00005	Бумага телефонная КТ-05 ГОСТ 3553—60	—	237	6
2Д100.32.058	Штифт	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	2	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	239	13
2Д100.32.059	Табличка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,003	Жесть белая № 36 3 кл. 2 с. ГОСТ 5343—54	—	237	15
2Д100.32.060.1	Муфта	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,3	Сталь 35Л—I ГОСТ 977—58	—	239	7
МН420-60	Сильфон 28,5×11×0,12	2Д100.32.013сб	2Д100.32.013сб	1	0,012	Латунь Л80 ГОСТ 1019—47	—	—	5
ГОСТ 3111—46	Заглушка 48	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,01	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	—	—	9
Р02954-70	Штуцер II-6	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	20
Р02954-70	Штуцер II-20	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	2	0,256	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	11
Р02401-00	Шпилька М12×35	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	4	0,039	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	16
ГОСТ 7807—57	Болт М6×16	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	6	0,006	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 7807—57	Болт М10×30	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	4	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	11
ГОСТ 1476—58	Винт установочный М10×1×75	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	2	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	18
ГОСТ 5927—62	Гайка М12	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	14
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	4	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	4	0,0047	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 8795—58	Шпонка сегментная 5×75	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,004	Сталь шпоночная ГОСТ 8786—58	—	—	19
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический $4Пр1_3$×10	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,001	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ОСТ 2074	Штифт конический разводной 5×50	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	2	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 10299—62	Заклепка 3×10	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	2	0,0007	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	14
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, l=0,3 *м*	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,002	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	16
2Д100.34сб	Плита насосов	2Д100сб	2Д100сб	1	151,59	—	—	241	—
2Д100.34.101сб2	Плита насосов	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	145,74	—	—	245–246	1
2Д100.34.106сб2	Сальник	—	2Д100.34сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.107сб	Кольцо уплотнительное в сборе	—	2Д100.34.106сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.108сб	Лист с накладкой	—	2Д100.34.101сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.002.2	Лист	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.108сб	1	13,5	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	247	1
2Д100.34.007.2	Накладка	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.108сб	1	12	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 22 ГОСТ 5681—57	249	6
Д100.34.012	Крышка смотровая	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	0,9	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	241	3
Д100.27.020	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	2	0,0007	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист х/к 1 ГОСТ 495—50	202, п.30	18
Д100.34.021	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	1	0,05	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242	5
Д100.08.021	Штифт конический	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	4	0,102	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	242	6
Д100.34.022	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	1	0,009	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	241	2
2Д100.34.040.2	Корпус сальника	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	1	1,0	АЛ9 ГОСТ 2685—53	—	243	10
2Д100.34.042	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	0,015	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242	9
2Д100.34.043	Кольцо уплотнительное	2Д100.34сб	2Д100.34.107сб	1	0,2	Текстолит А ГОСТ 2910—54	—	244	15
2Д100.34.044.1	Щиток	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	0,28	М Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3580—57	242	8
2Д100.34.045	Пружина	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	8	0,01	Проволока II-1,4 ГОСТ 9389—60	—	244	14
2Д100.34.046.1	Кольцо регулировочное	2Д100.34сб	2Д100.34сб	0÷4	0,08	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б2 ГОСТ 3680—57	243	12
2Д100.34.047.1	Болт стопорный	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	2	0,03	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	244	13
2Д100.34.048	Втулка	2Д100.34сб	2Д100.34.107сб	2	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	244	17
2Д100.34.049	Шайба опорная	2Д100.34сб	2Д100.34.107сб	10	0,012	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	244	16
2Д100.34.050	Кольцо регулировочное	2Д100.34сб	2Д100.34сб	0÷3	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	243	13
2Д100.34.051	Фланец	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	25	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 30 ГОСТ 5681—57	248	4
2Д100.34.052	Боковина верхняя	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	10	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	249	13
2Д100.34.053	Боковина левая	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	8,2	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	249	14

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
2Д100.34.054	Боковина нижняя	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	8,7	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	10
2Д100.34.055	Боковина правая	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	7,4	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	11
2Д100.34.056	Планка	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	1	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	247	8
2Д100.34.057	Накладка	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	4,2	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	9
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.34сб	2Д100.34сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		111,п.38	7
2Д100.34.058	Фланец	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	6,5	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 20 ГОСТ 5681—57	247	3
2Д100.34.059	Втулка	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	2	15,5	Сталь 20 ГОСТ 8732—58	—	247	5
2Д100.34.060	Фланец	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	2	8	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 36 ГОСТ 5681—57	247	2
2Д100.34.061	Бонка 30×75±1,5×120±2	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	2,1	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 30 ГОСТ 5681—57	—	7
2Д100.34.062	Планка	2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2	1	0,14	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	—	12
2Д100.34.063	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	0,006	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	243	11
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×22 АI-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	27
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×30 АI-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	8	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×35 АI-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ОСТ 20001-38	Шпилька М12×35 АI-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	22	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ОСТ 20001-38	Шпилька М12×45 АI-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	8	0,052	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 7807—57	Болт М6×10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.34сб	2Д100.34сб	6	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 7810—57	Болт М10×30	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.34сб	2Д100.34сб	30	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,0013	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	21
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,0044	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	32
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	2Д100.34сб	2Д100.34сб	14	0,006	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	30
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,0029	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,0033	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	33
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34сб	2Д100.34сб	0,6 *м*	0,003	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	22
	Группа 2Д100.34								
2Д100.34.1сб	Плита опорная насосов	2Д100сб	2Д100сб	1	97,587	—	—	250–251	—
2Д100.34.101сб1	Плита опорная насосов	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	90,132	—	—	253–254	1
2Д100.34.104сб	Плита опорная насосов	—	2Д100.34.101сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.106сб	Сальник текстолитовый в сборе	—	2Д100.34.1сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.107сб	Кольцо уплотнительное в сборе	—	2Д100.34.106сб	—	—	—	—	—	—
Д100.34.001.1	Фланец опорный	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	20,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	255	1
2Д100.34.002.1	Плита передняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	14,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	3
Д100.34.003	Боковина верхняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	4
Д100.34.004	Боковина нижняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	257	10
Д100.34.005	Боковина правая	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	257	9
Д100.34.006	Боковина левая	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	6,7	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	255	2
2Д100.34.007.1	Накладка передней плиты	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	6,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	5
Д100.34.008	Гнездо водяных насосов	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.101сб1	2	7,9	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	257	7
Д100.34.009	Фланец гнезда водяных насосов	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.101сб1	2	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	257	6
Д100.34.012	Крышка смотровая	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,9	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	241	3
Д100.34.021	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	,05	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242	5
Д100.34.022	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	,009	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	241	2
2Д100.34.036	Штифт конический	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	4	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	251	6
2Д100.34.040	Втулка сальника	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	1	3,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	252	17
2Д100.34.042	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242, п.9	8
2Д100.34.043	Кольцо уплотнительное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	1	0,2	Текстолит А ГОСТ 2910—54	—	244, п. 15	12
2Д100.34.044	Козырек	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,13	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист 8 ГОСТ 3680—57	252	18
2Д100.34.045	Пружина	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	8	0,01	Проволока II-1,4 ГОСТ 9389—60	—	244, п. 14	11
2Д100.34.046.1	Кольцо регулировочное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	0÷4	0,08	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	243, п. 12	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.34.047	Стопорное кольцо	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	2	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	251	16
2Д100.34.048	Втулка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	2	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	244, п. 17	14
2Д100.34.049	Шайба опорная	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	10	0,012	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	244, п. 16	13
2Д100.34.050	Кольцо регулировочное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	0÷3	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-Н-П-Т-Н-НО ГОСТ 503—41	243, п. 13	10
Д100.38.123	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	2	0,016	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	251	15
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	7
Р02874-00	Бонка М6×12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.101сб1	2	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	8
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×35 АI-О	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	14	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	21
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×35 АI-К	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	8	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×50 АI-К	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	8	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ГОСТ 7807—57	Болт М6×10	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	5	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	6	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×30	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 5915—51	Гайка 2М12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	14	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	22
ГОСТ 5915—51	Гайка 2М12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	16	0,030	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	30	0,006	МСт. 3 ГОСТ 380—60	—	—	23
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	*l*=550	0,02	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	20
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	*l*=2 400	0,06	Проволока О2 ГОСТ 3282—46	—	—	27
			Группа 2Д100.36						
2Д100.36.1сб	Регулятор всережимный	2Д100.сб	2Д100сб1	1	38,0	—	—	258—259	—
2Д100.36.101сб	Корпус регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	11,2	—	—	265	1
2Д100.36.103сб	Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	1,43	—	—	281	10
2Д100.36.104сб	Траверса с грузами	—	2Д100.36.103сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.105сб	Рычаг с грузами	—	2Д100.36.104сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.106сб	Золотник в сборе	—	2Д100.36.103сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.107сб	Нижний корпус с приводом	—	2Д100.36.1сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.108сб	Нижний корпус	—	2Д100.36.107сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.109сб	Валик приводной	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	0,537	—	—	263	17
2Д100.36.110сб	Сервомотор регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	6,21	—	—	286	12
2Д100.36.111сб	Корпус с перегородкой	—	2Д100.36.150сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.112сб	Поршневая пара	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,49	—	—	290	7
2Д100.36.116сб1	Корпус верхний	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	6,41	—	—	271	4
Д100.36.124сб	Приводная втулка	—	Д100.36.109сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.125сб	Клапан	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,09	—	—	268	9
2Д100.36.150сб	Корпус со стаканом	—	2Д100.36.110сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.151сб	Золотник автоматического выключения	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	59,3	—	—	276	11
2Д100.36.152сб	Коробка	—	2Д100.36.151сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.153сб	Магнит блокировочный БМ-1А-2	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	1,05	—	—	280	18
Д50.27.204сб2	Сальник самоподжимной каркасный	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	0,011	—	—	264	21
Д50.27.212сб1	Сальник	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,022	—	—	280	6
Д50.27.216сб1	Сальник самоподжимной	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,02	—	—	291	8
Д50.27.221сб	Крышка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,95	—	—	274	5
Д50.27.222сб	Масленка	—	Д50.27.226сб	—	—	—	—	—	—
Д50.27.224сб	Указатель масла	—	2Д100.36.101сб	—	—	—	—	—	—
Д50.27.225сб	Манжета с каркасом	—	Д50.27.204сб2	—	—	—	—	—	—
Д50.27.226сб	Масленка	—	Д50.27.221сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.001.1	Корпус регулятора	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	8,22	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	266—267	1
Д100.36.009	Золотник	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	1	0,055	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	285	24
Д100.36.013	Груз	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	4	0,035	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	284	15
Д100.36.014	Корпус нижний	2Д100.36.1сб	Д100.36.108сб	1	4,59	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	262	25

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
Д100.36.015.1	Приводная втулка	Д100.36.109сб	Д100.36.124сб	1	0,209	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	263	3
Д100.36.016	Нижний валик	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,072	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	264	5
Д100.36.017	Верхний валик	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,192	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	263	1
Д100.36.018	Стопорное кольцо	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,002	Сталь 60С2 ГОСТ 2052—53	—	261	19
2Д100.36.020	Поршень силовой	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	3
Д100.36.021	Поршень компенсирующий	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	2
Д100.17.021А	Колпачок	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,004	Пластмасса К15-2 ГОСТ 5689—60	—	45, п. 2	8
Д100.36.022	Гайка	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	290	4
2Д100.36.023	Корпус сервомотора	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	3,3	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	287	1
Д100.36.024	Перегородка	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	0,14	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	289	6
2Д100.36.025	Стакан	2Д100.36.110сб	2Д100.36.150сб	1	1,25	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	288	4
Д100.36.034	Серьга	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,09	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	289	14
Д100.36.035	Пружина сервомотора	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,45	Проволока 5,5 ГОСТ 3704—47	—	288	5
Д100.36.036.1	Крышка корпуса	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,35	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	289	10
Д100.36.042.2	Пружина большая	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,33	Проволока 5,5 (50ХФА) ГОСТ 3704—47	—	270	21
Д100.36.043	Пружина малая	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,128	Проволока II-3,5 ГОСТ 9389—60	—	270	22
2Д100.36.049.1	Корпус верхний	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	5,8	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	272	3
2Д100.36.050	Валик шлицевой	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,35	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	273	4
2Д100.36.051.2	Таблица	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,009	А2 ГОСТ 3549—55	Лист М1,5 ГОСТ 1946—50	273	7
2Д100.36.052А	Коробка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.152сб	1	0,8	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	—	278	7
2Д100.36.053.1	Штуцер	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	268	7
Д100.36.095	Хвостовик золотника	2Д100.36.103сб	Д100.36.106сб	1	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	26
Д100.36.096	Кольцо опорное	Д100.36.109сб	Д100.36.124сб	1	0,01	Сталь 60С2 ГОСТ 2052—53	—	263	2
Д100.36.097	Винт	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,0025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	279	21
Д100.36.098	Шайба Б8 ГОСТ 9649—61	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,0014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	12
Д100.36.099	Шайба	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1	0,001	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист х/с ГОСТ 495—50	268	3
		2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4				268	26
Д100.36.102	Корпус клапана	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1	0,076	Сталь 35 Л-I ГОСТ 977—58	—	268	1
Д100.22.143А	Заглушка	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,006	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	—	6
Д50.27.201	Корпус	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	1,51	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	277	4
Д50.27.202	Золотник	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	277	1
Д50.27.203.1	Направляющая	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	277	2
Д50.27.204.1	Выключатель	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,013	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 1019—47	—	277	3
Д50.27.205	Пробка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	278	5
Д50.27.207.1	Кронштейн	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,388	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	279	19
Д50.27.208	Винт	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	279	13
Д50.27.209	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	279	14
Д50.27.210	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	279	15
Д50.27.212	Корпус сальника	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,01	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	280	1
Д50.27.213	Кольцо	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,01	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	280	3
Д50.27.214	Манжета	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,0001	Кожа техническая ГОСТ 1898—48	—	280	4
Д50.27.215	Зажимное кольцо	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,002	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	280	2
Д50.27.217	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	278	8
Д50.27.218.1	Прокладка изоляционная	2Д100.36.151сб	Д100.36.152сб	1	0,032	Картон ЭВ $\delta = 1$ ГОСТ 2824—60	—	278	11
Д50.27.224	Букса сальника	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,11	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	261	22
Д50.27.225	Штифт цилиндрический $6Пр2_{2а} \times 18$ ГОСТ 3128—60	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	4	0,004	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д50.27.226.2	Каркас	Д50.27.204сб2	Д50.27.225сб	1	0,004	Сталь IIН 08кп ГОСТ 914—56	—	264	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.228	Пружина	Д50.27.204сб2	Д50.27.204сб2	1	0,002	Проволока О,5 ГОСТ 9389—60	—	264	3
Д50.27.229.2	Манжета	Д50.27.204сб2	Д50.27.225сб	1	0,005	Резина 3825 ТУМХП 1166—58	—	264	2
Д50.27.232	Втулка	2Д100.36.1сб	Д100.36.108сб	1	0,009	Бронза Бр.АЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	261	18
Д50.27.238	Направляющий стержень	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,025	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	264	4
Д50.27.239.1	Рессора	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	24	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	264	7
Д50.27.242	Поршень	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,325	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	23
Д50.27.246	Заглушка нижняя	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,095	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	27
Д50.27.247	Заглушка верхняя	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,18	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	269	15
Д50.27.251	Игла	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	26
Д50.27.253	Ось шестерни	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,06	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	268	2
Д50.27.254	Прокладка верхняя	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	259	3
Д50.27.255.2	Прокладка нижняя	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	—	Бумага телефонная КГХ-0,5 ГОСТ 3553—60	—	261	24
Д50.27.258	Прокладка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	0,015	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	261	15
Д50.27.267	Фланец	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,085	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	7
Д50.27.268	Шайба	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	16	0,00006	Сталь 08 кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	261	9
Д50.27.270	Винт	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	268	10
Д50.27.271	Шестерня ведущая	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,09	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	285	28
Д50.27.272	Шестерня ведомая	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,06	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	261	16
Д50.27.273.1	Плунжер	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,042	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	284	23
Д50.27.277	Тарелка всережимной пружины	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	12
Д50.27.278	Винт	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	3	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	282	2
Д50.27.279.1	Пружина компенсирующая	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,003	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	282	3
Д50.27.280	Регулировочная шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	10	0,0005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	283	9
Д50.27.281	Тарелка пружины верхняя	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	25
Д50.27.282	Втулка	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	6
Д50.27.283	Гайка золотника	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 11(5) ГОСТ 8560—57	283	13
Д50.27.284	Букса золотника	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,535	СЧ24-44 ГОСТ 1412—54	Отливка	282	1
Д50.27.285	Шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	4	0,010	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	283	4
Д50.27.286	Тарелка пружины нижняя	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	27
Д50.27.287	Шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,011	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	283	5
Д50.27.293	Ось	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,125	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	1
Д50.27.301	Прокладка	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	2	0,001	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	289	9
Д50.27.304	Штифт конический	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	289	15
Д50.27.305.1	Корпус сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,015	Сталь IVГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	1
Д50.27.306.1	Кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,002	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	4
Д50.27.307	Кольцо пружинное	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60	—	291	3
Д50.27.308.1	Крышка сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,0011	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	291	5
Д50.27.309.2	Манжета	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Резина 3825 ТУМХП 1166—58	—	291	2
Д50.27.311	Фланец	Д50.27.221сб	Д50.27.221сб	1	0,93	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	275	5
Д50.27.312	Втулка	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,02	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	275	6
Д50.27.313	Трубка	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,005	М3 ГОСТ 859—41	—	275	8
Д50.27.314	Крышка масленки	Д50.27.221сб	Д50.27.226сб	1	0,003	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	275	4

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.316	Пружина	Д50.27.221сб	Д50.27.226сб	1	0,0005	Проволока II-0,8 ГОСТ 9389—60	—	274	3
Д50.27.317	Скоба	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,005	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	—	274	1
Д50.27.318	Прокладка	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,001	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	273	8
Д50.27.319	Заклепка	2Д100.36.221сб	Д50.27.226сб	1	0,005	Ст. 2 ГОСТ 380—60	—	275	7
Д50.27.320	Сетка	2Д100.36.221сб	Д50.27.222сб	1	0,0001	Сетка № 1 ГОСТ 6613—53	—	274	2
Д50.27.322	Зубчатый сектор	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,225	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	271	2
Д50.27.323	Валик-рейка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,19	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	260	8
Д50.27.324	Всережимная пружина	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,055	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60	—	260	87
Д50.27.327	Рычаг грузов	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	2	0,055	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	283	10
Д50.27.329	Гайка	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	2	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	284	17
Д50.27.330.1	Траверса	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	1	0,216	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	284	22
Д50.27.331	Ось	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	284	20
Д50.27.332.1	Винт	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб Д100.36.105сб	4	0,0015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	284	19
Д50.27.334	Кольцо	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	1	0,003	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	283	8
Д50.27.338	Шпилька	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	8	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	268	5
Д50.27.339	Шпилька	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,037	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	29
Д50.27.340	Корпус указателя масла	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,095	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	269	20
Д50.27.341	Проставка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	269	17
Д50.27.342	Трубка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,005	Плексиглас ТУМХП 435—57	—	269	18
Д50.27.343	Прокладка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,0005	Пробка	—	269	19
Д50.27.344	Пробка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	269	16
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник № 27	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,013	—	—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник № 34	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	4	0,005	—	—	—	16
ГОСТ 4060—60	Подшипник 941/15	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	2	0,012	—	—	—	5
ГОСТ 7242—54	Шарикоподшипник 80203	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,064	—	—	—	20
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_8$″	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ПСК 048-11	Пробка 1М12	2Д100.36.101сб Д100.36.125сб	2Д100.36.101сб Д100.36.125сб	3 1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	— —	24 4
ГОСТ 7810—57	Болт 1М8×20	2Д100.36.1сб 2Д100.36.116сб1	Д100.36.107сб 2Д100.36.116сб1	4 4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	— —	23 10
ГОСТ 1489—58	Винт М4×8	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 1491—58	Винт М4×12	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 1490—58	Винт М6×16	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,003	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13
ГОСТ 1491—58	Винт М6×18	2Д100.36.110сб 2Д100.36.151сб	2Д100.36.110сб 2Д100.36.151сб	8 5	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	— —	3 17
ГОСТ 5927—51	Гайка М4	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	16	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
ГОСТ 6959—54	Шайба 4	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	8	0,0005	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18
ГОСТ 6959—54	Шайба 8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	8	0,0023	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 4Н	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	4	0,0002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.36.110сб 2Д100.36.151сб	2Д100.36.110сб 2Д100.36.151сб	8 5	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	— —	2 16
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.36.101сб 2Д100.36.116сб1	2Д100.36.101сб 2Д100.36.116сб1	8 4	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	— —	11 9
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×8	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,0001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	11
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×12	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	22
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	14
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×30	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	4	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	21
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	5
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	1
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 5×30	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,005	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр$2_{2а}$×25	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр$2_{2а}$×30	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	2	0,0036	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	13

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 3722—60	Шарик III 9,525Н	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1	0,003	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	—	2
ОСТ 8218 / НКТП 1170	Заклепка 4×12(1)	2Д100.36.151сб	2Д100.36.152сб	7	0,0006	А2 ГОСТ 3549—55	—	—	12
ГОСТ 3282—46	Проволока *l*=1 150 *мм*	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб Д100.36.107сб	1	0,007	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	6
ГОСТ 3282—46	Проволока *l*=350 *мм*	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,002	Проволока О1,2 ГОСТ 3282—46	—	—	13
СК-075-31	Пломба	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	14
			Группа 2Д100.43						
2Д100.43сб1	Управление регулятором	2Д100сб	2Д100сб	1	18,6	—	—	292—293	—
2Д100.43.001сб	Кронштейн	—	2Д100.43сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.002сб	Кронштейн	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	6,0	—	—	296	33
2Д100.43.003сб	Гильза шарнира	—	2Д100.43сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.065сб	Сервомотор пневматический	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	10	—	—	298	27
2Д100.43.066сб	Корпус пневматического сервомотора	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.067сб	Рычаги	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.068сб	Планка	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.070сб	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	1,35	—	Покупной	301	16
Д50.27.304сб	Масленка	—	2Д100.43.066сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.005	Шарнир	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,07	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	—	295	18
2Д100.43.009А	Рычаг	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,2	Сталь 40 Л-I ГОСТ 1050—60	Отливка	294	11
2Д100.43.010	Призма	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	298	9
2Д100.43.011	Шпилька	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	296	28
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	1	0,007	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 3689—60	—	302	36
2Д100.43.030	Корпус сервомотора	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	1	3,27	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	300	15
2Д100.43.031.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,25	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	299	13
2Д100.43.032.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,31	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	299	14
2Д100.43.033	Планка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб 2Д100.43.068сб	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57	302	26
2Д100.43.034	Шток поршня	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	303	41
2Д100.43.035А	Крышка корпуса	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,184	Стекловолокнит АГ-48 ОМТУ 431—57	—	301	21
2Д100.43.036	Прокладка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,03	Паронит ГОСТ 481—58	—	301	20
2Д100.43.038	Пружина	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,078	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60	—	293	1
2Д100.43.039	Палец	2Д100.43.065сб	2Д100.43.068сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	29
2Д100.43.041А	Втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,008	Капрон ВТУ УХП 69—58	—	303	39
2Д100.43.045	Кожух	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	1,3	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	295	16
2Д100.43.046	Гильза шарнира	2Д100.43.1сб	2Д100.43.003сб	1	0,12	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 20 ГОСТ 7417—57	295	17
2Д100.43.047	Вилка	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	0,14	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Квадрат 25 ГОСТ 2591—57	294	5
2Д100.43.048	Скоба	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	0,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	296	30
2Д100.43.049	Планка	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	1	3,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	296	2
2Д100.43.050	Планка	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	1	1,75	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	296	1
2Д100.43.051	Опора	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	3	0,45	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 30 ГОСТ 2590—57	296	3
2Д100.43.052	Угольник	2Д100.43сб1	2Д100.43.002сб	1	0,125	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	296	31
Д100.43.065	Штуцер	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	35
2Д100.22.228	Манжета	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,005	Резина 3825 ТУ МХП 1165—58	—	303	38
Д50.27.403	Втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	4	0,035	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	303	42
Д50.27.405	Заглушка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	303	40
Д50.27.406	Труба	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,01	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	303	46
Д50.27.407	Крышка	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	303	47
Д50.27.408.1	Ушко	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,0002	Сталь IIН 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,5 ГОСТ 3680—57	303	44
Д50.27.409	Пружина	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,0005	Проволока III-0,5 ГОСТ 9389—60	—	303	43

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.415.1	Разрезная шайба манжеты	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,005	Лента У7А-С ГОСТ 2283—57	—	302	37
Д50.27.416	Пружина	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,035	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60	—	302	34
Д50.27.417	Переходная втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	8	0,003	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	301	18
Д50.27.420.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,135	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	299	10
Д50.27.422.1	Палец	2Д100.43.065сб	2Д100.43.068сб	2	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	27
Д50.27.424	Палец рычагов	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	6	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	30
Д50.27.425А	Ролик	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	2	0,003	Капрон ВТУ УХП 69—58	—	299	12
Д50.27.431	Установочное кольцо	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Круг 16 ГОСТ 7417—57	298	3
Д50.27.432	Планка направляющая	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,03	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	302	25
Д50.27.434	Прокладка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,004	Паронит ГОСТ 481—58	—	301	17
Д50.27.442	Муфта	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	294	7
Д50.27.445	Верхняя опора шарнира	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	295	21
Д50.27.446	Нижняя опора шарнира	2Д100.43сб1	2Д100.43.003сб	1	0,025	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	295	23
Д50.27.452	Палец	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	293	2
Д50.27.454	Гайка	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	294	6
Д50.27.460	Шайба	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	298	8
Д50.27.461	Шайба	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	298	7
Д50.27.467А	Ролик	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	2	0,003	Капрон ВТУ УХП 69-58	—	299	11
Р02461-00	Шпилька М10×60	2Д100.43сб1	2Д100.43.001сб	3	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 3112—54	Пробка РК IV-$^1/_8$″	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 7805—62	Болт М6×12	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	14
ГОСТ 7805—62	Болт М6×16	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	2	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	32
ГОСТ 7805—62	Болт М6×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	10	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 7805—62	Болт М6×45	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ГОСТ 7808—62	Болт М8×50	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	8	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
ГОСТ 7808—62	Болт 1М10×25	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 5927—62	Гайка М6	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	24
ГОСТ 5932—62	Гайка М6	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
ГОСТ 5932—62	Гайка М8	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	33
ГОСТ 5927—62	Гайка 1М8	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб 2Д100.43.068сб	6	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28
ГОСТ 5932—62	Гайка М10	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	1	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	29
ГОСТ 2524—62	Гайка 1М10	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	3	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20
ГОСТ 5927—62	Гайка М12	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	1	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26 8
ГОСТ 6959—54	Шайба 8×1,5	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0023	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	32
ГОСТ 6959—54	Шайба 10×2	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	2	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	19
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	18	0,0004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	15 4
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	10	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	2
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	3	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.43сб1 2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1 2Д100.43.067сб	3	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4 22
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	4	0,0003	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	31
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	19
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×25	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,0006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	22
ГОСТ 1187—41	Заклепка 1,4×8	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	—	0,0001	Ст. 2 ГОСТ 499—41	—	—	45
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	$l = 100$	0,001	Проволока О1,2 ГОСТ 3282—46	—	—	9
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	$l = 400$	0,002	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	13
СК-075-31	Пломба	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—59	—	—	12

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
			Группа 2Д100.60						
2Д100.60сб1	Глушитель шума выхлопа	2Д100сб	2Д100сб	1	662	—	—	304	—
2Д100.60.101сб1	Глушитель	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	205,0	—	—	306	1
2Д100.60.102сб1	Глушитель	—	2Д100.60.101сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.103сб	Корпус глушителя	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	72,6	—	—	307	1
2Д100.60.104сб1	Днище верхнее	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	28,2	—	—	311	17
2Д100.60.105сб1	Днище нижнее	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	11,73	—	—	312	23
2Д100.60.106сб	Перегородка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	8,74	—	—	312	19
2Д100.60.107сб2	Кронштейн	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	95,9	—	—	314	2
2Д100.60.108сб	Стакан уплотнительный	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	36,1	—	—	319	6
2Д100.60.109сб	Компенсатор в сборе	—	2Д100.60.108сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.110сб	Стакан в сборе	—	2Д100.60.108сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.115сб1	Труба	—	2Д100.60.106сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.115сб	Труба	—	2Д100.60.106сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.122сб1	Подставка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	27,1	—	—	316	25
2Д100.60.125сб2	Ограждение правого глушителя	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	7,44	—	—	318	20
2Д100.60.126сб2	Ограждение левого глушителя	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	7,44	—	—	317	14
2Д100.60.127сб1	Щиток	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,68	—	—	317	9
2Д100.60.128сб	Стойка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	11,26	—	—	317	27
2Д100.18.156А	Компенсатор	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	9,94	Сталь IVГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	319	3
2Д100.60.201	Корпус глушителя	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	2	53	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	1
2Д100.60.202	Ребро нижнее $756^{+0,5}_{-2} \times 40^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	8	0,72	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	5
2Д100.60.203	Ребро $300^{+0,5}_{-1,5} \times 40^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	2	0,3	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	6
2Д100.60.204	Ребро верхнее $397^{+0,5}_{-2} \times 40^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	10	0,37	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	2
2Д100.60.205	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	1,46	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	3
2Д100.60.206	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,65	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	9
2Д100.60.207	Фланец	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	1,15	МСт. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	308	10
2Д100.60.208	Лапа	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	8	0,73	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	308	12
2Д100.60.209	Косынка	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	16	0,255	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	308	13
2Д100.60.210	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	1,82	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	309	2
2Д100.60.211.1	Фланец днища	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	8,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	312	2
2Д100.60.212.1	Днище	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	2,77	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	3
2Д100.60.213.1	Обечайка	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	0,84	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	4
2Д100.60.214.1	Ребро $53^{+0,5}_{-1,5} \times 24^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	8	0,08	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.60.215	Ребро	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	12	0,43	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	313	22
2Д100.60.217	Фланец	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	10,3	Ст. 3 ГОСТ 380—60		319	1
2Д100.60.218	Фланец	2Д100.60.108сб	2Д100.60.110сб	2	7,5	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	319	2
2Д100.60.219	Труба	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	10,9	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	6
2Д100.60.221	Обечайка	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	3,96	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	7
2Д100.60.222	Днище	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	6,68	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	1
2Д100.60.223	Фланец	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	4,29	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	311	2
2Д100.60.224	Ребро	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	8	0,14	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	4
2Д100.60.225	Обечайка	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	1,49	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	3
2Д100.60.226	Перегородка	2Д100.60.106сб	2Д100.60.106сб	2	4,84	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	3
2Д100.60.227	Сборник	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	4,96	Сталь 10 ГОСТ 1753—53		310	20
2Д100.60.228	Фланец	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,38	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	310	16
2Д100.60.229	Стойка $220 \pm 1,5 \times 40^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,21	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	4
2Д100.60.230	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	6	0,65	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	7
2Д100.60.231	Хомут	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	33,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	4
2Д100.60.232.2	Балка $398^{+1}_{-2} \times 230^{+0,5}_{-1,5} \times 8$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	5,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	—	17
2Д100.60.233.3	Накладка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	16
2Д100.60.234.2	Накладка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	13
2Д100.60.235.1	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	4,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	316	14
2Д100.60.236	Ребро $590^{+1}_{-2} \times 60^{+0,5}_{-1,5} \times 5$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	3	1,39	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	—	3
2Д100.60.237	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	7
2Д100.60.238.1	Ребро $200^{+0,5}_{-1,5} \times 35^{+0,5}_{-1,5} \times 5$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,275	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	—	2
2Д100.60.239	Лапа короткая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	4	0,51	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	315	5

25В Зак. 343

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
2Д100.60.240	Лапа длинная	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	316	15
2Д100.60.242	Лапа	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	315	1
2Д100.60.243	Косынка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	6
2Д100.60.244.1	Стакан	2Д100.60.108сб	2Д100.60.110сб	2	5,4	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	4
2Д100.60.245.1	Кольцо	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	1,65	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	319	5
2Д100.60.246.1	Шайба	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	0,57	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	6
2Д100.60.247.1	Обечайка	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	1,3	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	7
2Д100.60.248.1	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,07	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	315	10
2Д100.60.249	Стойка $207\pm 1,5\times 40^{+0,5}_{-1,5}\times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,195	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	8
2Д100.60.252.1	Прокладка регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	—	0,26	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	305	23
2Д100.60.254	Труба у50, $l=678\pm 2$	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	3,8	Сталь ГОСТ 3262—62	—	—	3
2Д100.60.255	Фланец	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	1,5	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	317, п. 3	1
		2Д100.60.128сб	2Д100.60.128сб	2				317	3
2Д100.60.256	Швеллер № 12, $l=700^{+1}_{-3}$	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	7,3	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Швеллер № 12 ГОСТ 8240—56	—	6
2Д100.60.257	Накладка	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	1,85	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	316	7
		2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	—			316, п. 7	24
2Д100.60.258	Косынка	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	0,79	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	316	5
2Д100.60.259	Косынка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	3	0,1	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	313	21
		2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	14	—			313, п. 21	9
		2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	4	—			313, п. 21	2
		2Д100.60.128сб1	2Д100.60.128сб1	4	—			313, п. 21	2
		2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	3	—			313	5
2Д100.60.261	Труба 60×4×1176	2Д100.60.128сб1	2Д100.60.128сб1	1	6,8	Сталь 20 ГОСТ 8732—58А	—	—	1
2Д100.60.264	Шайба регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	32	0,012	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист Б0,5 ГОСТ 3680—57	305	32
2Д100.60.266.1	Прокладка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	0,65	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	305	22
2Д100.60.268	Шайба регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	—	0,048	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	305	31
2Д100.60.269.1	Секция трубы	2Д100.60.106сб	2Д100.60.115сб1	6	1,95	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	312	1
2Д100.60.270.1	Секция трубы	2Д100.60.106сб	2Д100.60.115сб1	6	1,95	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	312	2
2Д100.60.272.1	Щиток	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	1	0,64	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	317	2
2Д100.60.273	Накладка	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	1	0,045	Картон ЭВ-1 ГОСТ 2824—60	—	317	1
2Д100.60.274	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	1,82	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	313	33
2Д100.60.275	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,46	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	313	30
2Д100.60.276	Прокладка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	4	0,11	Асбосталь ТУ № 260Н	—	310	13
2Д100.60.277	Прокладка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,02	Асбосталь ТУ № 260Н	—	309	8
2Д100.60.278	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,55	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	6
2Д100.60.279	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	0,98	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	7
2Д100.60.280.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	6,45	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	4
2Д100.60.281.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,02	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	313	32
2Д100.60.282	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,25	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	15
2Д100.60.283	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,25	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	21
2Д100.60.284.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	9,8	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	310	11
2Д100.60.287	Ребро нижнее	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,27	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	8
2Д100.60.288.1	Планка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	4,7	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 40 ГОСТ 5681—57	316	18
2Д100.60.289	Прокладка	2Д100.60.сб1	2Д100.60сб1	2	0,35	Асбосталь ТУ № 260Н	—	305	7
2Д100.60.290.1	Сетка № 4,5—1; 1216±2×666±2	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	1	1,87	Проволока ГОСТ 3826—47	—	—	3
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	1				—	3
2Д100.60.291.1	Планка 1216±2×36±0,6×2	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	3	0,685	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	1
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	3				—	1
2Д100.60.292.1	Планка вертикальная	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	2	0,38	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318	2
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	2				318	2
2Д100.60.293	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,244	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	19
2Д100.60.295	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	8	3,3	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	3

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
2Д100.60.296	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	6,4	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	12
2Д100.60.297	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,0	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	18
2Д100.60.298	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	0,9	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	9
2Д100.60.299	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	5,47	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	10
2Д100.60.300	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	5,47	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	15
2Д100.60.301	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	6	1,07	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	27
2Д100.60.302	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,0	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	28
2Д100.60.303	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	8	0,32	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	24
2Д100.60.304	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	1,6	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	5
2Д100.60.310	Планка правая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	0,83	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	315	12
2Д100.60.311	Планка левая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	0,83	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	315	11
2Д100.60.316	Обечайка	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,165	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	11
2Д100.60.320	Фланец	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,38	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	313	25
2Д100.60.325	Планка горизонтальная	2Д100.60.125сб2 2Д100.60.126сб2	2Д100.60.125сб2 2Д100.60.126сб2	3 3	0,67	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318 318	5 5
2Д100.60.326	Планка вертикальная	2Д100.60.125сб2 2Д100.60.126сб2	2Д100.60.125сб2 2Д100.60.126сб2	2 2	0,37	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318	4
2Д100.60.328	Бонка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,024	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	316	19
Р02401-00	Шпилька М16×35	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	32	0,076	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	31
Р02874-00	Бонка М6×16-Б	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^3/_8$″	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 20×25	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,202	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	26
ГОСТ 7805—57	Болт М6×16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	11
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×22	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	16
ГОСТ 7808—57	Болт М12×25	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	14	0,041	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 1019—47	—	—	29
ГОСТ 7808—57	Болт М12×25	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	12	0,033	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 7808—57	Болт М12×40	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28
ГОСТ 7808—57	Болт М16×50	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	40	0,103	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 7808—57	Болт М20×80	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,24	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	12
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М10	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	17
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	30
ГОСТ 5927—51	Гайка М16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	72	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	8
ГОСТ 5927—51	Гайка М20	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	4
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,002	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18
ГОСТ 6957—54	Шайба 16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	16	0,013	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	14	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 20Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,012	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 16Пр1_3×36	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	35
ОСТ 8218 / НКТП 1170	Заклепка алюминиевая (А2) 3×6 (I)	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	6	0,0002	Алюминий А2 3549—55	—	—	3
			Группа 2Д100.67						
2Д100.67.сб1	Фильтр масла	2Д100сб	ТЭ3.03.002сб2	1	156,3	—	—	320—321	—
2Д100.67.002сб	Крышка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,46	—	—	322	10
2Д100.67.003сб1	Корпус	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	86,2	—	—	323	1
2Д100.67.004сб1	Лист верхний	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	18,7	—	—	324, Д50, т. II	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.34.101сб1А	Фильтр	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	10	4,9	—	—	39	4
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,07	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	322	2
2Д100.67.027.1	Крышка люка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	2,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	322	13
2Д100.67.028.1	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,15	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	322	14
2Д100.67.029	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,007	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	322	9
2Д100.67.030.1	Лист верхний	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	15	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	324	1
2Д100.67.033	Труба 17×2, $l=15$ ГОСТ 8734—58	2Д100.67.002сб	2Д100.67.002сб	4	0,017	Сталь ГОСТ 8733—58	—	—	2
2Д100.67.034	Крышка	2Д100.67.002сб	2Д100.67.002сб	1	0,4	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.67.035.1	Лист правый	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	8,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	325	8
2Д100.67.036.1	Лист левый	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	9,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	324	6
2Д100.67.037.3	Корыто	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	21,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	324	3
2Д100.67.040.1	Перегородка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	3	1,12	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	325	9
2Д100.63.041	Стойка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,055	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	324	5
2Д100.67.041.1	Лист промежуточный	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	8,6	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	325	7
2Д100.67.043	Фланец	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	3,52	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 30 ГОСТ 5681—57	—	4
2Д100.67.045	Лапа	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,26	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	—	14
2Д100.67.046.1	Фланец люка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	3,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	325	10
2Д100.67.048	Серьга	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,12	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	325	13
2Д100.67.049А	Табличка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,023	А2 ГОСТ 3549—55	Лист М15 ГОСТ 1946—50	322	16
2Д100.67.050	Полоса 20×6, $l=371$ *мм* ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	0,35	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	6
2Д100.67.051	Полоса 20×6, $l=130$ *мм* ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	6	0,122	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	3
2Д100.67.052	Полоса 20×6, $l=530$ *мм* ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	0,5	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	4
2Д100.67.053	Полоса 2×6, $l=123$ *мм* ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	3	0,116	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	5
2Д100.67.054	Камера	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	1,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	324	2
2Д100.67.055	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,67	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 80 ГОСТ 2590—57	322	12
Д50.34.055	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	10	0,015	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58		322	3
3Д100.67.055	Бонка	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	40	0,04	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 22 ГОСТ 2590—57	—	2
2Д100.67.056	Угол. неравнобок. 75×50×8 ГОСТ 8510—57	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,97	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Угол. неравнобок. 75×50×8 ГОСТ 8510—57	—	11
Д50.29.221	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,2	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	322	15
Р02461-00	Шпилька М12×40	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	58	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	322	5
ГОСТ 7808—57	Болт М12×30	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	16	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	58	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	40	0,0057	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	8
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	74	0,0033	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 6	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,053	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	16
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 15×20	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,186	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	12
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 40×48	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,644	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	15
ГОСТ 1187—41	Заклепка 2,6×5	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	4	0,0003	Сталь ГОСТ 1196—41	—	—	17
			Группа 2Д100.69						
2Д100.69сб2	Фильтр топливный тонкой очистки	2Д100сб	2Д100сб	1	21,57	—	—	326	—
2Д100.69.001сб1	Корпус фильтра	—	2Д100.69сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.69.002сб	Колпак фильтра	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	1,724	—	—	331	5
2Д100.69.003сб	Секция тонкой очистки	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,92	—	—	328	8
2Д100.69.004сб	Сетка секции тонкой очистки	—	2Д100.69.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.69.005сб	Чехол	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,007	—	—	327	6
2Д100.69.015.1А	Корпус	2Д100.69сб2	2Д100.69.001сб1	1	8,0	Алюминиевый сплав АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Литье	329	17
2Д100.69.016	Шайба	2Д100.69.002сб	2Д100.69.002сб	1	0,024	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 34 ГОСТ 2590—57	331	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.69.017	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	5	0,0018	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист х/к мягкий 2 ГОСТ 495—50	327	1
2Д100.69.018.1	Болт стяжной	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,26	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	327	3
2Д100.69.019	Пробка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	5	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 19(5) ГОСТ 8560—57	327	2
2Д100.69.020	Корпус сальника	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,025	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б2 ГОСТ 3680—57	331	13
2Д100.69.022	Пластина нажимная	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,125	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	328	2
2Д100.69.023	Кольцо сальника	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,01	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	327	6
2Д100.69.025	Дно	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,09	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	328	9
2Д100.69.026	Проставка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,076	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	328	4
Д50.29.026	Сальник	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,005	Войлок ГОСТ 288—61	—	327	12
2Д100.69.027	Сетка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,07	Сталь Н 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,8 ГОСТ 3680—57	328	5
2Д100.69.028	Дно верхнее	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,12	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	328	3
Д100.32.026А	Заглушка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,01	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	331	20
2Д100.69.029	Дно чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,001	Парусина арт. 11108 ГОСТ 5683—61	—	327	1
2Д100.69.030	Фланец чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,003	Парусина арт. 11108 ГОСТ 5683—61	—	327	3
2Д100.69.031	Стенка чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,002	Полотно шелковое № 1201 ГОСТ 5242—61	—	327	2
Д50.29.037.2	Пружина	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,074	Проволока II-4 ГОСТ 9389—60	—	331	14
Д50.29.216	Стержень	2Д100.69сб2	2Д100.69.001сб1	4	0,245	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	331	15
Д50.29.219	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,004	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—	327	9
Д50.29.221А	Заглушка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,01	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	327	11
Д50.29.223	Колпак фильтра	2Д100.69.002сб	2Д100.69.002сб	1	1,7	Сталь IIВГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	331	2
Д50.29.225	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,004	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист х/к 2 ГОСТ 495—50	327	4
Д50.29.230	Пластина фильтра	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	11	0,023	Войлок технический тонкошерстный для фильтров ГОСТ 288—61	—	328	7
Д50.29.231	Пластина фильтра	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	12	0,012	Войлок технический тонкошерстный для фильтров ГОСТ 288—61	—	328	8
Д50.29.232	Сальник	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,002	Войлок технический тонкошерстный для сальников ГОСТ 288—61	—	327	7
Р02954-70	Штуцер II-15	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	10
Р02907-10	Штуцер 20	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,146	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	21
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_2$″	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 5929—51	Гайка М30	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,84	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
ГОСТ 3282—46	Проволока $l=800$ *мм*	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,02	Проволока О1,2 ГОСТ 5689—60	—	—	19
СК-075-31	Пломба	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	18
ГОСТ 6309—59	Нитки № 30 $l=5$ *м*	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	—	—	—	—	—	4
			Группа ТЭ1.05						
ТЭ1.05.10сб1	Фильтр топливный	2Д100сб	2Д100сб	1	15,7	—	—	332	—
ТЭ1.05.11сб	Сетка наружная	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	1,059	—	—	337	9
ТЭ1.05.12сб	Сетка внутренняя	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,115	—	—	336	8
ТЭ1.05.14сб	Наружная сетка в сборе	—	ТЭ1.05.11сб	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по чертежам альбома	Куда входит (обозначение сборочного чертежа) по заводским чертежам	Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
ТЭ1.05.15сб	Крышка наружной сетки	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,25	—	—	335	2
ТЭ1.05.16сб1	Корпус фильтра	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	3,674	—	—	336	7
ТЭ1.05.55сб	Крышка топливного фильтра в сборе	—	ТЭ1.05.10сб1	—	—	—	—	—	—
ТЭ1.05.040.1	Крышка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	7,2	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	333	1
ТЭ1.05.041.1	Фланец	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	1,48	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	336	1
ТЭ1.05.042	Грунд-букса	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,364	Чугун СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	—	334	16
ТЭ1.05.043	Пробка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,77	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	335	17
ТЭ1.05.044	Ручка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,364	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	335	18
ТЭ1.05.045.1	Корпус фильтра	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	2,18	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	336	2
ТЭ1.05.046	Сетка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.14сб	2	0,5	Сталь IIН 08кп ГОСТ 914—56	Лист В0,8 ГОСТ 3680—57	337	8
ТЭ1.05.047	Внутренняя сетка	ТЭ1.05.12сб	ТЭ1.05.12сб	2	0,073	Сталь IIН 08кп ГОСТ 914—56	Лист В0,5 ГОСТ 3680—57	336	1
ТЭ1.05.049	Днище	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,22	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	337	5
ТЭ1.05.050	Крышка	ТЭ1.05.15сб	ТЭ1.05.15сб	2	0,219	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	335	2
ТЭ1.05.051	Наконечник	ТЭ1.05.15сб	ТЭ1.05.15сб	2	0,033	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 36 ГОСТ 2590—57	335	1
ТЭ1.05.052	Крышка внутренней сетки	ТЭ1.05.12сб	ТЭ1.05.12сб	4	0,021	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	336	1
ТЭ1.05.053	Труба	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,25	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	337	2
ТЭ1.05.054	Заглушка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	337	4
ТЭ1.05.057	Обечайка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.14сб	2	0,06	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	337	1
ТЭ1.05.060	Пружина	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,11	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока Б ГОСТ 1789—60	334	11
ТЭ1.05.061.1	Прокладка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,009	Паронит листовой 2,5 ГОСТ 481—58	—	334	6
ТЭ1.05.062	Набивка сквозного плетения 6×6	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,033	АПР квадратн. 6 × 6 ГОСТ 5152—62	—	—	15
ТЭ1.05.063	Фильтрующий материал	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	1,0	Пряжа уточная и гребенная № 60 ГОСТ 1119—54	—	—	10
Д100.20.327	Бонка	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	0,03	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг ГОСТ 2590—57	336	3
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-$^1/_8$″	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 7808—57	Болт М10×40	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	2	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 7808—57	Болт М12×50	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	8	0,054	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 1481—58	Винт М10×18	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×45	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1 ТЭ1.05.55сб	3	0,0025	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	12
ПКБ 199-61	Кольцо 12-16	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	—	—	—	—	—	5
			Группа 2Д100.76						
2Д100.76сб1	Маслопрокачивающий агрегат	—	—	—	23,35	—	—	338	—
2Д100.76.001сб	Электромотор ПН28,5	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	88,0	—	—	339	1
2Д100.76.002сб	Маслопрокачивающий насос	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	23,35	—	—	343	8
2Д100.76.003сб	Корпус	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	12,35	—	—	346	1
2Д100.70.003сб	Крышка в сборе	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	4,148	—	—	349	14
2Д100.76.004сб	Сальник	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,1	—	—	345	7
2Д100.76.010	Корпус насоса	2Д100.76.003сб	2Д100.76.003сб	1	12,0	АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	Отливка	347	1
2Д100.76.011	Плита	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	18,0	СЧ-15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	341	11
2Д100.76.011.1	Плита	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	20,0	СЧ-15-32 ГОСТ 1412—54	—	342	12
2Д100.76.012	Шестерня ведущая	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	3,2	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	344	12
2Д100.76.013	Поводок зубчатый	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	340	7
2Д100.76.014	Поводок зубчатый	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,65	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	340	3
2Д100.76.015	Пружина сальника	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,005	Проволока IV-0,3 ГОСТ 9389—60	—	344	8
2Д100.76.016	Обойма сальника	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,15	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	344	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в *кг*	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.76.019	Прокладка	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,0045	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	344	6
2Д100.76.020	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,0009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОН-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	340	16
2Д100.76.021	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	16	0,001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	340	17
2Д100.76.022	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	340	18
2Д100.70.022	Крышка	2Д100.70.003сб	2Д100.70.003сб	1	3,8	АСЧ1 ГОСТ 1585—57	Отливка	350	1
2Д100.76.023	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,018	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	340	19
2Д100.26.023.2	Муфта	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	1,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	179	5
2Д100.76.024	Кольцо стопорное	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,018	Проволока II-4 ГОСТ 9389—60	—	340	4
2Д100.70.025	Шестерня ведомая	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	2,6	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	345	13
2Д100.70.031	Втулка	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2 2	0,167	Бр. ОС 8-12 Д50 ТУ11	—	346	2 2
2Д100.70.032	Заглушка	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	3	0,014	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б2 ГОСТ 3680—57	344	5
2Д100.70.038	Шайба	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	8	0,0006	М3 ГОСТ 859—41	Лист х/к ГОСТ 495—50	344	18
2Д100.70.040	Заглушка	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,03	Фанера березовая сорт ВВ, марка ФБ ГОСТ 3916—55	—	344	2
Р02954-70	Штуцер II-6	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	20
ГОСТ 7810—57	Болт М8×16	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 7808—57	Болт М12×40	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	14
ГОСТ 7810—57	Болт М16×40	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	8	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	19
ГОСТ 1476—58	Винт 4×12	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2 2	0,0006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3 3
ГОСТ 1476—58	Винт М10×1×15	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	2	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 4751—52	Винт грузовой М12	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,178	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 8789—58	Шпонка 8×7×28	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ОСТ 2074	Штифт конический разводной 5×40	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,007	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 6×35	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,009	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр1_3×12	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая толщ. 0,3 ÷ 0,5	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	0,6 *м*	—	Нитка шелковая ГОСТ 4903—49	—	—	15
ГОСТ 183—55	Электродвигатель ПЧ-1, 64 *в*, 2 200 *об/мин*	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	72,0	Покупной	—	—	2
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1 *м*	0,0158	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	16
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1,5 *м*	0,037	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	4
СК-075-31	Пломба	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	3

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Общие технические условия распространяются на детали, помещенные в альбоме.

2. Требования, не являющиеся общими для ряда узлов и деталей, например термообработка, предельные отклонения формы и расположения поверхностей, испытания, требования к материалам, заменители материала и др., указаны непосредственно на чертежах.

3. Все узлы и детали должны изготовляться по чертежам альбома.

4. Предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей, для которых допуски не указаны, принимать по 7-му классу точности ОСТ 1010.

5. После механической обработки заусенцы на деталях должны быть зачищены, а острые кромки, кроме специально оговоренных в чертежах, притуплены.

6. Резьбы на деталях должны выполняться:

а) метрическая с крупными и мелкими шагами по ГОСТ 9150—59 с допусками по ГОСТ 9253—59;

б) трубная коническая — по ГОСТ 6211—52;

в) трубная цилиндрическая — по ГОСТ 6357—52.

7. Резьба должна быть чистой без заусенцев и рванин. Неполные и сорванные нитки допускаются только для деталей, оговоренных в соответствующих технических условиях.

8. В тех случаях, когда размеры зенковки не указаны, резьбовые отверстия зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы.

9. Неуказанные фаски, проточки и сбег резьбы выполнять по ГОСТ 8234—56. Неуказанные проточки выполняются типов I и II, нормальные.

10. Центровые отверстия, не являющиеся необходимыми по конструкции для работы детали (технологические), на чертежах не показаны и должны выполняться в соответствии с ОСТ 3725.

11. Неуказанные предельные отклонения на размеры «под ключ» принимать по ГОСТ 6424—52.

12. Детали, для которых в спецификациях указана сталь по ГОСТ 1051—59 (холоднотянутая), разрешается изготовлять из стали по ГОСТ 1050—60 (горячекатаной) той же марки.

13. Указанную в чертежах глубину закаленного слоя, слоя цианирования и т. п., если нет специальных указаний в технических требованиях чертежа, выдержать в готовых (окончательно обработанных) деталях.

14. В тех случаях, когда на чертеже детали указано место клеймения, а нет указаний о способе клеймения, деталь клеймить обычным металлическим клеймом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА СТЕНДОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ ВСЕРЕЖИМНОГО РЕГУЛЯТОРА

(2Д100—36 1ТУ1)

1. Регулятор, собранный в соответствии с чертежом 2Д100.36.1сб и принятый ОТК, должен пройти стендовые испытания. Испытания регулятора производятся совместно с его управлением, собранным в соответствии с чертежом 2Д100.43сб1.

2. Регулятор сопровождается паспортом, заполненным при сборке и оформленным подписями ОТК.

3. Стендовые испытания проводятся на стенде, удовлетворяющем следующим требованиям:

а) стенд должен обеспечивать возможность бесступенчатого изменения числа оборотов регулятора в диапазоне от 400 до 1 000 *об/мин*;

б) направление вращения приводного вала регулятора против часовой стрелки, если смотреть со стороны привода регулятора;

в) стенд должен обеспечивать питание блокировочного магнита типа БМ-1А-2 и вентилей привода регулятора типа ВВ-1А-1 постоянным током напряжением 75 *в*, а также питание пневматического сервомотора сжатым воздухом давлением 5 *кГ/см²*;

г) стенд должен быть оборудован контроллером (или переключателем), обеспечивающим включение вентилей типа ВВ-1А-1 в сочетаниях согласно табл. 1.

Таблица 1

Положение контроллера . . .	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
Включен вентиль	—	1	2	1—2	3	1—3	2—3	1—2—3

Продолжение

Положение контроллера . . .	IX	X	XI	XII	XIII	XIV	XV	XVI
Включен вентиль	4	1—4	2—4	1—2—4	3—4	1—3—4	2—3—4	1—2—3—4

Примечание. Нумерация вентилей со стороны вертикальной тяги.

4. Стендовые испытания регулятора ведутся на фильтрованном дизельном масле, применяемом для смазки дизеля, уровень масла — до метки маслоуказателя.

5. Стендовые испытания состоят из:

I — обкатки;

II — контрольного осмотра;

III — контрольно-сдаточных испытаний.

I. Обкатка

6. Обкатка производится общей продолжительностью не менее трех часов на четырех режимах согласно табл. 2.

Таблица 2

№ режима	Число *об/мин* вала привода регулятора	Время работы в *мин*	№ режима	Число *об/мин* вала привода регулятора	Время работы в *мин*
1	455±15	30	3	770±15	60
2	630±15	30	4	970±10	60

7. При обкатке затяжка всережимной пружины должна соответствовать равновесным оборотам в пределах 450 ÷ 500 *об/мин* регулятора.

8. Давление масла в верхней полости масляного аккумулятора должно быть на всех режимах не менее 6,5 *кГ/см²*. Замерять манометром, устанавливаемым на место пробки.

9. Регулятор промыть профильтрованным дизельным топливом путем дополнительной обкатки в течение 5 *мин* при оборотах регулятора $n = 970$ *об/мин*.

10. Обкатка не засчитывается в случае последующей замены деталей, имеющих поверхности трения.

11. Дату и время начала и конца обкатки занести в журнал испытаний.

II. Контрольный осмотр

12. Регулятор, удовлетворительно прошедший обкатку, подвергается частичной разборке и предъявляется ОТК для контрольного осмотра золотниковой части.

13. Перед разборкой для контрольного осмотра нужно:

а) проверить легкость и плавность вращения вала привода регулятора; люфт рессорного соединения не допускается;

б) проверить осевой люфт золотниковой части; увеличение осевого люфта в сравнении с люфтом, установленным при сборке, более чем на 0,05 *мм* не допускается. Причину увеличения люфта устранить.

14. При осмотре золотниковой части обратить внимание на крепление ведущей шестерни маслонасоса и приработку ее зубьев, плотность посадки траверсы, легкость качания грузов, легкость и плавность передвижения золотника и плунжера, отсутствие осевого люфта золотника, равномерность прилегания лапок рычагов с наружной обоймой шарикоподшипника, состояние трущихся поверхностей. Задиры и следы заеданий не допускаются.

15. Проверить отсутствие заеданий ведомой шестерни маслонасоса на оси (не разъединяя корпусов).

16. Проверить плавность и легкость движения пары зубчатый сектор — верхняя втулка всережимной пружины.

17. Перед сборкой масляную полость регулятора и золотниковую часть промыть в керосине, продуть сжатым воздухом и прополоскать в фильтрованном дизельном топливе.

III. Контрольно-сдаточные испытания

18. Регулятор, удовлетворительно прошедший обкатку и контрольный осмотр, подвергается сборке в соответствии с чертежом 2Д100.36.1сб и контрольно-сдаточным испытаниям.

19. Контрольно-сдаточные испытания проводятся продолжительностью не менее одного часа на четырех режимах согласно табл. 3.

Таблица 3

№ режима	Число *об/мин* вала привода регулятора	Время работы в *мин*	№ режима	Число *об/мин* вала привода регулятора	Время работы в *мин*
1	455±10	15	3	770±10	15
2	630±10	15	4	970±10	15

20. Управление регулятором должно быть отрегулировано так, чтобы равновесные обороты регулятора были;

а) на I положении контроллера — 455 ± 10 *об/мин*;

б) на XV положении контроллера — 970 ± 5 *об/мин*;

Равновесные обороты на промежуточных положениях контроллера не регулируются, а подвергаются проверке в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Положение рукоятки контроллера	Равновесные обороты	Положение рукоятки контроллера	Равновесные обороты
III	525±10	X	770±10
VI	630±10	XIV	905±10
VIII	700±10		

Примечание. Равновесными называются обороты, при которых шток сервомотора сохраняет неподвижное состояние (или вибрирует) в течение не менее 1 *мин*; при этом шток сервомотора должен находиться в промежуточном положении на расстоянии до 5 *мм* от своего верхнего крайнего положения.

21. Пневматический сервомотор при давлении воздуха 4,8 ÷ 5,5 *кГ/см*² должен обеспечивать быстрое передвижение и устойчивое положение поршней при любых переключениях контроллера. Травление воздуха в пневматическом сервомоторе не допускается.

22. Во время испытаний просачивание масла в местах соединений и сальниках не допускается. Допускается смачивание штока сервомотора при отсутствии сбегания масла на серьгу штока.

23. Давление масла в верхней полости масляного аккумулятора на всех режимах должно быть не менее 6,5 *кГ/см*². Проверку производить при неподвижных крайних положениях штока сервомотора.

24. Контроль работы регулятора производится при открытом на $^1/_4$ оборота переднем игольчатом клапане и полностью закрытом заднем игольчатом клапане.

25. Проверить работу соленоида регулятора при оборотах ниже равновесных.

При размыкании цепи соленоида шток сервомотора должен опуститься вниз, а при замыкании цепи соленоида шток сервомотора должен подняться вверх.

26. Результаты испытаний регулятора занести в журнал испытаний.

27. Окончательная регулировка регулятора производится на дизеле.

28. После регулировки управления на торце шлицевого валика и бонке корпуса нанести установочные риски *К*, соответствующие затяжке всережимной пружины на I положении контроллера; на другом торце шлицевого валика и рычаге нанести риски *В* (см. чертеж 2Д100.43сб).

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОКРАСКУ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДИЗЕЛЯ 2Д100

(Д100—ТУ20)

1. Настоящие технические условия предусматривают окраску деталей, узлов и дизеля в сборе, как антикоррозийное и декоративное покрытие.

2. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть предварительно очищены от загрязнений, окалины, ржавчины и обезжирены.

3. Окраске не подлежат: резиновые, дюритовые, кожаные, войлочные, хлопчатобумажные и стеклянные детали, металлические детали, поверхности которых имеют защитное покрытие (хромирование, никелирование, оксидирование, цинкование), а также медные трубопроводы и алюминиевые детали, находящиеся во внутренних полостях дизеля. Запрещается окраска трущихся поверхностей деталей.

4. Окрашенные поверхности должны быть хорошо просушены. Краска должна лежать на поверхности ровным слоем, без подтеков, набуханий и не должна трескаться и осыпаться при сотрясениях.

Детали с невысохшей краской устанавливать на дизель запрещается.

5. Перед окраской дизеля в сборе в местах грубых неровностей разрешается производить шпатлевку.

6. Изменение цвета окраски от установленного не допускается.

7. Трубопроводы систем красить эмалью по МХП ТУ 2556—51:

а) водяную систему — эмалью зеленой А7;

б) масляную систему — эмалью коричневой А8;

в) топливную систему — эмалью желтой А6.

8. Наименования красок, идущих на окраску деталей и узлов дизеля, помещены в табл. 1.

Таблица 1

Условное обозначение краски	Наименование краски	ГОСТ
1	Нитроэмаль № 624а	7462—55
2	Грунтовка № 138	4056—48
3	Смесь красок светло-серого цвета по эталону в %:	
	эмаль Ап14 стальная — 20 . . .	МХП ТУ 2556—51
	эмаль А12 черная — 4	То же
	эмаль А11 белая — 64	»
	эмаль А6 желтая — 12	»
4	Эмаль жароустойчивая алюминиевая АЛ-70	МХП ТУ 1822—48
5	Эмаль А14 стальная	МХП ТУ 2556—51

Примечание. Допускается вместо грунтовки № 138 применять грунтовку № В329 МХП ТУ КУ 381—55 или № Д329 МХПТУ КУ 449—55.

9. Наименования узлов и деталей, необработанные поверхности которых подлежат окраске, помещены в табл. 2.

Таблица 2

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
2Д100сб	Дизель-генератор	2	Подправить наружные поверхности, за исключением выхлопной системы
		5	При окраске тепловоза и поставке дизель-генератора отдельно
2Д100.00.002сб1	Правая половина щитка	2	
2Д100.00.003сб1	Левая половина щитка	2	
2Д100.00.033	Щиток	2	
2Д100.00.040	Крышка правая	1	Внутренние поверхности
2Д100.00.041		2	Наружные поверхности
2Д100.00.042			
2Д100.00.043	Крышка левая	1	Внутренние поверхности
2Д100.00.044			
2Д100.00.045		2	Наружные поверхности
2Д100.01.101сб1	Гильза цилиндра	4	
Д100.02.101сб1	Блок	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
2Д100.02.101сб	Поддон	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.02.001.2	Крышка верхнего коренного подшипника	2 и 1	
Д100.02.002.1	Крышка нижнего коренного подшипника	2 и 1	
Д100 02.003.2	Крышка верхнего упорного подшипника	2 и 1	
Д100.02.004.2	Крышка нижнего упорного подшипника	2 и 1	
Д100.02.125	Плита жесткости правая	2	Наружная поверхность
		2 и 1	Внутренняя поверхность
Д100.02.126	Плита жесткости левая	2	Наружная поверхность
		2 и 1	Внутренняя поверхность

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
2Д100.02.151сб1	Рама	2 и 1	Внутренние поверхности
		2 и 5	Наружные поверхности
Д100.05.001.2	Коленчатый вал нижний	2 и 1	
Д100.05.002	Коленчатый вал верхний	2 и 1	
Д100.05.017	Торцовый диск	2 и 1	
Д100.08.001.2	Корпус верхний	2 и 1	
Д100.08.002.2	Корпус нижний	2 и 1	
2Д100.11сб	Водяной насос пресной воды	2	
		5	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе
Д100.11.002	Станина насоса	1	
2Д100.12сб	Масляный насос	1	Наружные поверхности деталей Д100.12.015, 2Д100.12.005 и прилегающей к ней детали Д100.12.004.1
		2	
		5	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе
Д100.12.002	Крышка масляного насоса	1	
Д100.12.010А	Корпус клапана	1	
Д100.14.1сб	Выключатель топлива при низком давлении масла	1	
Д100.14.001	Цилиндр масляного выключателя	1	
Д100.14.002	Крышка цилиндра	1	
2Д100.18.1сб1	Выхлопная система	4	Наружные поверхности
Д100.18.101сб	Выхлопной коллектор правый	4	Кругом, кроме привалочных поверхностей, резьб и сверлений

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
Д100.18.102сб	Выхлопной коллектор левый	4	Кругом кроме привалочных поверхностей, резьб и сверлений
Д100.18.103сб1	Коллектор правый	4	Наружные поверхности
Д100.18.104сб1	Коллектор левый	4	
Д100.18.107сб	Крышка левая	4	
Д100.18.108сб1	Крышка	4	
2Д100.18.120сб1	Патрубок выхлопной правый	2	Наружные поверхности
2Д100.18.121сб1	Патрубок выхлопной левый	2	
Д100.20.105сб	Колено верхнее		
Д100.20.107сб	Колено нижнее		
Д100.20.108сб	Труба нижняя	2 и 1	
Д100.20.109сб1	Труба		
Д100.20.110сб1	Крышка		
Д100.20.129сб2	Труба вентиляции картера	2	Наружные поверхности
Д100.20.002	Патрубок приемный нижний	1	
Д100.20.029.3	Фланец	2	
Д100.20.032	Скоба	1	
Д100.20.033.1	Скоба коллектора		
Д100.20.033	Щиток		
Д100.20.061.1	Кронштейн	1	Наружные поверхности
Д100.20.172	Прокладка	1	
Д100.20.157сб	Трубка		Наружные поверхности
Д100.22.023сб	Коромысло подачи топлива	1	
Д100.22.018	Кронштейн коромысла	1	
Д100.22.020.1	Рычаг коромысла		
Д100.22.040	Кронштейн	2	Внутренние поверхности
			Наружные поверхности

Продолжение

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
Д100.22.066	Кронштейн промежуточный	1	
Д100.22.067	Кронштейн концевой		
Д100.22.080	Корпус аварийного выключателя	2	
Д100.22.87А	Поводок вала выключателя		
Д100.22.101	Корпус автомата выключения	1	
Д100.22.105	Защелка автомата выключения		
Д100.22.110	Рычаг выключения топлива		
Д100.22.119	Тяга		
Д100.22.122	Кронштейн		
2Д100.22.001сб1	Крышка стороны управления	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
2Д100.22.077	Крышка смотрового люка	2	
2Д100.22.222	Кронштейн концевой	1	
2Д100.22.031сб3	Пусковой сервомотор	2	Наружные поверхности
2Д100.22.243	Крышка	2 и 1	Внутренние поверхности
2Д100.22.078	Фланец привода торсиографа	2	Наружные поверхности
2Д100.22.079	Крышка люка		
2Д100.22.212А	Крышка		
2Д100.22.214	Щиток	2 и 5	Кругом
2Д100.22.221	Крышка	2	
Д100.23.035	Корпус клапана		
2Д100.23.006сб2			
2Д100.23.007сб1	Труба	2 и 5	Наружные поверхности
2Д100.23.008сб2			
2Д100.23.110сбА			
2Д100.23.018сб			
Д100.24.001	Шатун нижний	2 и 1	
Д100.24.002	Шатун верхний		
Д100.24.003	Крышка нижнего шатуна		
Д100.24.004	Крышка верхнего шатуна	2 и 1	
2Д100.25.013.2			
2Д100.25.014.3	Вилка		
2Д100.25.015	Крестовина		
2Д100.26.101сб1	Корпус		
9Д100.26.012.1			
Д100.26.001	Корпус подшипников		
Д100.27.001.5	Корпус топливного насоса	1	Наружные поверхности

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
Д100.27.024.1	Корпус толкателя		
Д100.29.001	Кронштейн привода регулятора	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.29.002	Корпус подшипников		
Д100.29.003	Кронштейн привода регулятора	2 и 1	
Д100.29.012	Крышка подшипника		
1Д100.31.035	Корпус	2	Наружные поверхности
1Д100.31.037	Крышка		
2Д100.32сб1	Агрегат топливоподкачивающий		Наружные поверхности
		5	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе
2Д100.32.010сб	Помпа топливоподкачивающая	2	Наружные поверхности
2Д100.32.038.1	Плита		
Д100.34.101сб1	Плита опорная насосов	2 и 1	Внутренние поверхности
Д100.34.101сб2	Плита насосов	2	Наружные поверхности
Д100.34.012	Крышка смотровая	2	Разрешается окраска в узле Д100.34.1сб
2Д100.34.044	Козырек	1	
2Д100.36.1сб	Регулятор всережимный	2	Наружные поверхности
		5	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе
Д100.37.1сб3	Воздуходувка	2	Дополнительная окраска
		3	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе
Д100.37.101сб	Корпус воздуходувки	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.37.103сб1	Плита упорно-опорного подшипника	2 и 1	Внутренние поверхности
Д100.37.105сб1	Плита опорного подшипника	2	Наружные поверхности
Д100.37.106сб3	Кожух	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.37.056.2	Крышка кожуха	1	Кругом
Д100.37.080А	Маслораспределительная пробка		
2Д100.39.001.1	Кронштейн	2	
2Д100.39.002.1	Кронштейн поворотный		
Д100.39.003.1	Корпус подшипников	1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.39.016.2	Указательная стрелка	2	
Смотровая крышка		2 и 1	Внутренние поверхности
Д100.40.104сб		2	Наружные поверхности
Упор пружин		1	
Д100.40.105сб	Крышка блока верхняя	2 и 1	Внутренние поверхности
2Д100.40.006сб		2	Наружные поверхности

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4
Д100.41.107сб	Корпус уплотнения	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.41.121сб	Крышка	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.41.123сб	Поперечина	1	
Д100.41.007.1	Крышка смотровая	2 и 1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.41.009А	Крышка люка вертикальной передачи	1	Внутренние поверхности
		2	Наружные поверхности
Д100.41.032	Крышка для съемки болтов эластичной муфты	2	
2Д100.41.002сб1	Площадка	2	
2Д100.41.003сб1			
2Д100.41.004сб	Кронштейн левый	2	
2Д100.41.005сб	Кронштейн правый		
2Д100.41.006сб	Стойка		
2Д100.43сб	Управление регулятором	2	Подправить
2Д100.43.065сб	Сервомотор пневматический	2 и 5	
2Д100.43.031.1	Рычаг	2	
2Д100.43.032.1			
2Д100.60сб1	Глушитель выхлопа	3	Кругом, кроме поверхностей, окрашенных жароустойчивой эмалью
2Д100.60.101сб1	Глушитель	4	
2Д100.60.107сб2	Кронштейн	2	
2Д100.60 109сб	Компенсатор	4	
2Д100.60.122сб1	Подставка	2	
2Д100.60.124сб	Щиток		
2Д100.60.125сб2	Ограждение правого глушителя		
2Д100.60.126сб2	Ограждение левого глушителя		
2Д100.60.127сб1	Щиток	2	
2Д100.60.128сб	Стойка		
2Д100.63сб	Фильтр масла тонкой очистки	2	Окончательная окраска в сборе на тепловозе
2Д100.63.002сб	Крышка фильтра		
2Д100.63.004сб	Корпус фильтра		
2Д100.69сб2	Фильтр топливный тонкой очистки		
2Д100.70.001сб	Маслопрокачивающий насос	1	
2Д100.70.021	Корпус насоса		
2Д100.70.023	Станина		

Ответственный за выпуск *Стигнеев В. С.*

Технический редактор *Н. Н. Васильева* Корректор *Р. А. Юдина*

Сдано в набор 9/IV 1964 г. Подписано к печати 25/II 1965 г.

Формат бумаги 64×84¹/₈. Печатных листов 102 (условных 100,88). Бум. листов 51.

Учетно-изд. листов 146,66. Тираж 1000. Т01953. Изд. № 83235. Зак. тип. 343.

Издание заказное

Изд-во «ТРАНСПОРТ», Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 4 Главполиграфпрома

Государственного комитета Совета Министров СССР по печати

Б. Переяславская, 46

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ