

МОТОЦИКЛ ИЖ-350

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ
И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ
ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ

ДВИГАТЕЛЬ (листы 40, 41, 42, 43 и 44)

Картер — левая и правая половины. Левая боковая крышка картера
Материал — алюминиевый сплав АЛ10 (ГОСТ 2685-44).

Цилиндр

Материал — специальный серый чугу. Состав: 3,2—3,5% С, 0,6—0,8% Мп, 1,4—1,6% Si, 0,4—0,6% Р, 0,1—0,15% Cr, 0,3—0,4% Ni, не более 0,10% S.

После предварительной механической обработки отжечь при температуре 300—320° С в течение 3 час. Охлаждать в печи.
Твердость $H_B = 210 \div 230$.

Головка цилиндра. Заглушки перепускных окон — левая и правая

Материал — алюминиевый сплав АЛ5 или АМК5 (ГОСТ 1583-41).

Оси коленчатого вала — левая и правая

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 0,3—0,5 мм. Отпустить конический концы.
Твердость $H_{RC} 75 \div 62$. Твердость отпущенного конического конца $H_{RC} = 50 \div 55$.

Маховик

Материал — чугун СЧ 24-44 (ГОСТ 1412-48). Твердость $H_B = 170 \div 210$.

Палец коленчатого вала

Материал — сталь 20ХГ (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 1,0—1,2 мм. Калибр.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 64$.

Шпилька крепления цилиндра

Материал — сталь 35 или сталь 40. Оксидировать.

Крышка маховика

Материал — лист, сталь 15 или сталь 20. Толщина $1 \pm 0,09$ мм.

Звездочка ведущая (коленчатого вала)

Материал — сталь 20. Цементировать. Глубина слоя 0,3—0,4 мм. Калибр.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 63$.

Корпус и клапан декомпрессора

Материал — сталь 45 или сталь 50. Оксидировать.

Упор пружины декомпрессора

Материал — сталь 35. Оксидировать.

Пружина клапана декомпрессора

Материал — проволока 1,4Р1 (ОСТ 20006-38). Отпустить при температуре 240—260° С после навивки.

Шпонка ведущей звездочки (коленчатого вала)

Материал — сталь 35. Калибр.
Твердость $H_{RC} = 37 \div 42$.

Втулка установочная крышек картера

Материал — труба, сталь 15 (ГОСТ 1459-43).

Шайба подшипника коленчатого вала

Материал — сталь 50. Заготовку улучшить.

Регулировочная шайба декомпрессора

Материал — сталь 35 или сталь 40, толщина 0,1, 0,2, 0,3 и 0,5 мм. Фосфатировать.

Внутреннее кольцо роликоподшипника коленчатого вала. Ролики подшипника коленчатого вала и подшипника нижней головки шатуна
Материал — сталь ШХ15 (ГОСТ 4543-48). Калибр.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 64$.

Сепаратор роликоподшипника коленчатого вала

Материал — сталь 15 или сталь 20. Фосфатировать.

Сепаратор роликоподшипника нижней головки шатуна

Материал — латунь ЛС 59-1.

Пружина салыника коленчатого вала

Материал — проволока 0,3 ПК (ОСТ 20006-38).

Крышка салыника коленчатого вала

Материал — сталь 15, толщина 2,5 мм.

Шайба и корпус салыника коленчатого вала

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $1,0 \pm 0,07$ мм.

Шайба салыника коленчатого вала

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $0,5 \pm 0,08$ мм.

Зажимное кольцо

Материал — сталь 50ХФА (ГОСТ В-2052-43). Калибр.

Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.

Стопорный колпачок ведущей звездочки коленчатого вала

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 0,75—0,88 мм.

Маслонаправляющая шайба коленчатого вала

Материал — сталь 10, толщина $1 \pm 0,09$ мм (ГОСТ 914-47).

Промежуточный колпачок роликоподшипника коленчатого вала

Материал — сталь 10 или сталь 15.

Кольцо шарикоподшипника

(применяется при установке подшипника № 204 ОСТ 6121-39).
Материал — сталь 20.

Шайба шарикоподшипника коленчатого вала

Материал — лист, сталь 50, толщина $0,2 \pm 0,02$ мм.

Шайба роликоподшипника шатуна

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15. Цементировать. Глубина слоя 0,15—0,30 мм. Калибр. Отпустить в масле, выдержав при температуре 150—180° С в течение 1 часа. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Крышка генератора

Материал — лист, сталь 15. Хромировать. Оксидировать внутреннюю поверхность.

Футорка сечи.

Материал — бронза Бр. АЖ 9-4. Заливается в головку цилиндра.

ШАТУННО-ПОРШНЕВАЯ ГРУППА

(листы 45 и 46)

Поршень

Материал — алюминиевый сплав.

Шатун.

Материал — сталь 45. Поковку улучшить. Твердость $H_B = 248 \div 286$.

Палец поршневой

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 0,3—0,6 мм. Твердость $H_{RC} = 60 \div 65$.

Отверстие от цементации предохранить.

Втулка верхней головки шатуна

Материал — бронза Бр. ОС 8-12 (ГОСТ 613-41).

Кольцо роликоподшипника нижней головки шатуна

Материал — сталь 20ХГ (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 0,8—1,0 мм. Калибр в масле. Твердость $H_{RC} = 59 \div 63$.

Кольца поршневые — верхнее — среднее и нижнее

Материал — специальный жароустойчивый чугун. Состав: 3,7—3,9% С, 0,5—0,8% Мп, 2,5—2,85% Si, 0,3—0,5% Р, не более 0,12% S. Заготовку до обработки подвергнуть искусственному или естественному старению.

Твердость $H_B = 230 \div 250$.

Верхнее поршневое кольцо покрыть пористым слоем хрома. Толщина слоя 0,15 мм. Наружный диаметр кольца (до хромирования) на оправке 71,7+0,03 мм.

Кольцо поршневого пальца стопорное

Калибр.

Твердость $H_{RC} = 48 \div 52$.

Оксидировать. Кольцо подвергнуть испытанию, вставив его в гильзу диаметром 15 мм на 12 час. После испытания кольцо должно иметь размер диаметром 16,2 мм.

Штифт цилиндрический для поршневого кольца

Материал — сталь 35 или сталь 45. Калибр.

Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.

Оксидировать.

СЦЕПЛЕНИЕ (лист 47)

Наружный и ведомый барабаны

Материал — чугун СЧ 24-44 (ГОСТ В-1412-48). Твердость $H_B = 190 \div 230$.

Ведомый диск

Материал — лист, сталь 40.

Ведомый диск опорный

Материал — лист, сталь 35.

Фасонный диск

Материал — лист, сталь 10.

Пружина нажимная

Материал — проволока 2,5 РП (ОСТ 20006-38).

Ведущий диск (вариант)

Материал — лист, сталь 35, толщина $2 \pm 0,15$ мм.

Болт нажимной пружины

Материал — пруток, сталь 40 или сталь 45.

Колпачок нажимной пружины

Материал — лист, сталь 10, толщина 1–0,88 мм.

Распорная втулка наружного барабана

Материал — цельноточенная труба, сталь 15Х (ГОСТ 4543-48).

Цементировать. Глубина слоя 0,6–0,8 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 64$.

Шестерня и храповик пускового механизма (кикстартера)

Материал — сталь Х2Н или сталь Х12 (ГОСТ 4543-48).

Цементировать. Глубина слоя 0,25–0,35 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Пружина шестерни пускового механизма

Материал — проволока 1,75 Р1 (ОСТ 20006-38).

Кольцо стопорное к шайбе пружины пускового механизма

Материал — проволока 1,5 Р1 (ОСТ 20006-38).

Шайба для пружины шестерни пускового механизма

Материал — лист, сталь 15 (ГОСТ 914-47), толщина 1,0 ± 0,12 мм.

Толкатель

Материал — инструментальная литая сталь или сталь 15.

При изготовлении толкателя из инструментальной стали концы толкателя на длине 5 мм калить при температуре 800°С в масле. При изготовлении толкателя из материала сталь 15 концы толкателя на длине 5 мм цементировать, глубина слоя 0,6–0,8 мм, калить. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Гайка фасонная нажимной пружины

Материал — прутки, сталь 25.

Крышка внутренняя коробки передач со стороны сцепления

Материал — лист, сталь 10, толщина 2,5 мм.

Шайба к первичному валу (со стороны сцепления)

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 0,5 ± 0,04; 0,2 ± 0,02 или 0,1 ± 0,02 мм (ставить по необходимости).

Винт регулировочный сцепления

Материал — сталь 15 или сталь 20.

Цементировать. Глубина слоя 0,7–1,0 мм. Калить цапфу диаметром 6 мм на половину длины. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Головку хромировать и полировать.

Наконечник троса сцепления

Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или алюминиевый сплав АЛ2 (ГОСТ 2685-44). Литые под давлением.

Стержень сцепления упорный

Материал — сталь 15 или сталь 20.

Шайба сцепления регулировочная

Материал — лист, пружинная сталь 50, толщина 0,2; 0,3 или 0,5 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 40 \div 44$.

Червяк сцепления

Материал — сталь 35.

Рычаг червяка сцепления

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15.

КОРОбКА ПЕРЕДАЧ

(Листы 48, 49, 50, 51, 52 и 53)

ПУСКОВОЙ МЕХАНИЗМ

(Лист 54)

Вал первичный. Шестерни первичного вала: подвижная 1-й и 4-й передач, 2-й передачи

Материал — сталь Х1Н или сталь Х2Н.

Цементировать. Глубина слоя 0,25–0,35 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шайба упорная шестерни 2-й передачи

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 2 ± 0,15 мм.

Цементировать. Глубина слоя 0,15–0,35 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Кольцо установочное шестерни 2-й передачи

Материал — сталь 50ХФА (ГОСТ 4543-48), толщина 1,5 ± 0,15 мм.

Вторичный отпуск после шлифования. Калить.

Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.

Вал промежуточный

Материал — сталь Х1Н или сталь Х2Н.

Цементировать. Глубина слоя 0,4–0,6 мм.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шестерня промежуточного вала. Шестерня переключения 1-й и 2-й передач промежуточного вала. Шестерня 1-й передачи промежуточного вала. Шестерня 3-й передачи промежуточного вала.

Материал — сталь Х1Н или сталь Х2Н. Цементировать. Глубина слоя 0,25–0,45 мм. Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Кольцо установочное шестерен промежуточного вала

Материал — проволока, сталь 50ХФА (ГОСТ 4543-48), диаметр 2 мм.

Вторичный отпуск после шлифования.

Твердость $H_{RC} = 45 \div 50$.

Вал вторичный

Материал — сталь Х1Н или Х2Н.

Цементировать. Глубина слоя 0,25–0,45 мм.

Глубина слоя у поверхности качения роликов подшипника 0,8–1,0 мм.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Отверстие и резьбу от цементации предохранять.

Втулка вторичного вала

Материал — цинковый сплав ЦАМ 10-5.

Кольцо роликоподшипника вторичного вала

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48).

Цементировать. Глубина слоя 0,8–1,0 мм.

Калить. Отпустить.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 63$.

Ролик вторичного вала

Материал — сталь ШХ15.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 64$.

Кольцо роликоподшипника вторичного вала установочное

Материал — проволока 1,4 Р1 (ОСТ 20006-38).

Вал пускового механизма (кикстартера)

Материал — сталь 15 или сталь 20.

Цементировать. Глубина слоя 0,15–0,25 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 60 \div 64$.

Поверхность с мелкими шипами не цементировать.

Сектор пускового механизма

Материал — сталь Х1Н или сталь Х2Н.

Цементировать. Глубина слоя 0,25–0,35 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Цементировать и калить только зубчатый венец

Пружина пускового механизма

Материал — лента, сталь ЭИ142, ширина 8, толщина 1,5 мм.

Твердость $H_{RC} = 47 \div 52$.

Шайба пружины пускового механизма

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 1 ± 0,09 мм.

Рычаг пускового механизма

Материал — сталь 45 — сталь 55.

Поковку улучшить.

Твердость $H_{RC} = 22 \div 27$.

Хромировать. Полировать.

Педаль рычага пускового механизма

Материал — сталь 40. Хромировать.

Пружина рычага пускового механизма

Материал — проволока 1,3 Р1 (ОСТ 20006-38). Отпустить.

Звездочка основной шестерни

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48).

Цементировать. Глубина слоя 0,5–0,6 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шайба промежуточного вала регулировочная

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 0,1–0,3 мм.

Шайба вала переключения регулировочная

Материал — лист, сталь 40 или сталь 45, толщина 0,1; 0,2; 0,3 или 0,5 мм.

Шайба основной шестерни упорная

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 2,75 мм.

Цементировать. Глубина слоя 0,2–0,4 мм.

Калить в масле. Охлаждать в масле при температуре 150°С в течение 30 мин.

Пружина салыника основной шестерни

Материал — проволока 0,4 ПК (ОСТ 20006-38).

Кольцо стопорное роликоподшипника основной шестерни

Материал — лист, пружинная сталь, толщина 1,5 мм. Калить.

Твердость $H_{RC} = 45 \div 50$.

Гайка цепной звездочки

Материал — прутки, сталь 25, шестигранник 36–0,15 мм.

Оксидировать.

Шайба замочная гайки цепной звездочки

Материал — лист, сталь 15, толщина 0,75 ± 0,06 или 0,88 ± 0,06 мм.

Оксидировать.

Валик переключения передач

Материал — сталь 15.

Цементировать. Глубина слоя 0,45–0,7 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Направляющая вилки переключения передач

Материал — прутки, сталь 15, диаметр 10,3 мм.

Цементировать. Глубина слоя 0,3–0,5 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Вилки переключения передач

Материал — сталь 15 — сталь 25.

Цементировать. Глубина слоя 0,3–0,5 мм.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Сегмент переключения передач

Материал — сталь 20ХТ (ГОСТ 4543-48).

Цементировать. Глубина слоя 0,15–0,35 мм.

Калить.

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шайба упорная вала переключения

Материал — лист, сталь 40, толщина 2 ± 0,15 мм.

Рычаг сегмента ручного переключения передач
 Материал — сталь 35 — сталь 45.
Корпус и крышка салыника основной шестерни
 Материал — лист, сталь 10, толщина $1,0 \pm \pm 0,07$ мм (ГОСТ 914-47).
Фиксатор механизма переключения передач
 Материал — сталь 15.
 Цементируют. Глубина слоя 0,2—0,4 мм.
 Калиль только выступ.
 Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.
Ось фиксатора. Упор пружины фиксатора
 Материал — сталь 25 или сталь 30.
**Пружина фиксатора валика переключения пе-
 редач**
 Материал — проволока 1,1 РП (ОСТ 20006-38).
**Кольцо упорное заглушки в крышке коробки
 передач**
 Материал — лист, пружинная сталь, толщина
 1,35 мм.
 Калиль.
 Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.
Заглушка валика переключения передач
 Материал — лист, сталь 20, толщина 1 мм.
 Фосфатировать или оцинковать.
**Державка собачек механизма ножного пере-
 ключения передач**
 Упор механизма ножного переключения пере-
 дач
 Материал — сталь 35 — сталь 45.
**Валик механизма ножного переключения пе-
 редач**
 Материал — сталь 35 — сталь 45 (ГОСТ В-1050-
 41).
**Собачка механизма ножного переключения пе-
 редач**
 Материал — сталь 20ХГ (ГОСТ 4543-48),
 специальный профиль.
 Цементировать. Глубина слоя 0,25—0,35 мм.
 Калиль.
 Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.
**Ось собачки механизма ножного переключения
 передач.**
 Материал — прут, сталь 15 или сталь 20.
**Пружина собачки механизма ножного пере-
 ключения передач**
 Материал — проволока 1,2 Р (ОСТ 20006-38).
**Шайба механизма ножного переключения пе-
 редач. Стакан шайбы внутренний**
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина $1 \pm 0,07$ мм.
**Пружина возвратная механизма переключения
 передач**
 Материал — проволока ЗРП (ОСТ 20006-38).

**Рычаг механизма переключения передач нож-
 ной**
 Материал — сталь 45 — сталь 55 (ГОСТ
 В-1050-41).
 Поковку улучшить.
 Наружную поверхность хромировать и поли-
 ровать.
ЗАДНЯЯ ВТУЛКА С ТОРМОЗОМ
 (лист 55)
ПЕРЕДНЕЕ КОЛЕСО (лист 56)
Втулки переднего и заднего колес
 Материал — бесшовная труба, сталь 15 или
 сталь 20 (ГОСТ 301-44), наружный диаметр
 $42 \pm 0,3$, толщина стенки $4,5 \pm 0,07$ мм.
Фланцы втулок переднего и заднего колес
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина $3,5 \pm 0,25$ мм.
Барабан втулки переднего колеса тормозной
 Материал — лист, сталь 10, толщина $0,5 \pm \pm 0,2$ мм.
Нипель спицы
 Материал — сталь 20 (ГОСТ В-1050-41).
Спица
 Материал — спицевая сталь (ГОСТ 3110-46).
**Контрдержатели крышек переднего и заднего
 тормозов**
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина $4 \pm 0,3$ мм.
Крышка защитная переднего колеса
 Материал — лист, сталь 10, толщина $1 \pm \pm 0,07$ мм.
Втулка крышки тормоза переднего колеса
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 28 мм.
**Втулка подшипниковая рычагов тормозов
 переднего и заднего колес**
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 22 мм.
Держатель троса
 Материал — лист, сталь 20, толщина $4 \pm \pm 0,3$ мм.
**Пальцы шарнирные крышек тормозов переднего
 и заднего колес**
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 20 мм.
Шайба поворотного болта
 Материал — сталь 20.
Ключ тормозной
 Материал — сталь 35, специальный профиль.
 Хромировать.
Колпак защитный переднего и заднего колес
 Материал — лист, сталь 10, толщина $1 \pm \pm 0,07$ мм.
Прокладка тормозных ключей
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина 0,5—0,1 мм.

**Кольца тормозных колодок переднего и зад-
 ного колес**
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина 2 мм.
Защелка тормозной накладки
 Материал — алюминий.
Пружинный тормоз
 Материал — проволока 2,5 РП (ОСТ 20006-38).
Рычаг тормозной переднего колеса
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15,
 толщина $2 \pm 0,15$ мм.
Шайбы втулок колес
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, тол-
 щина $0,5 \pm 0,05$ и $0,63 \pm 0,06$ мм.
 Оцинковать.
Ось переднего колеса
 Материал — сталь 45.
Гайка и контргайка оси переднего колеса
 Материал — прут, сталь 35 — сталь 45,
 шестигранный 22 мм.
 Твердость $H_{RC} = 35 \div 40$.
 Оцинковать.
Корпус редуктора спидометра
 Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или
 алюминиевый сплав АЛ2 (ГОСТ 2685-44).
 Отливается под давлением.
Шестерня спидометра ведомая
 Материал — прут, сталь 15, диаметр 15 мм.
 Цементировать. Глубина слоя 0,15—0,35 мм.
 Калиль.
 Твердость $H_{RC} = 57 \div 62$.
Валик ведомой шестерни спидометра
 Материал — прут, сталь 20 или сталь 25,
 диаметр 8 мм.
Шестерня спидометра ведущая
 Материал — прут, сталь 15 (ГОСТ В-1050-41).
 Цементировать. Глубина слоя 0,2 мм. Калиль.
 Твердость $H_{RC} = 57 \div 62$.
Штифт шестерни спидометра сцепляющий
 Материал — прут, сталь 15, диаметр 9 мм.
Шайба спидометра
 Материал — лист, сталь 10, толщина $1 \pm \pm 0,09$ мм.
 Оцинковать.
Фланец привода спидометра
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, тол-
 щина $2,5 \pm 0,25$ мм.
Прокладка спидометра
 Материал — лист, сталь 50. Толщина $0,05 \pm \pm 0,05$ и $0,63 \pm 0,06$ мм.
Основание подшипника для спидометра
 Материал — прут, сталь 25 — сталь 35, диа-
 метр 16 мм.
 Оцинковать.

Болт стопорный редуктора спидометра
 Материал — сталь 25.
 Оцинковать.
Пружина привода спидометра
 Материал — проволока РП (ОСТ 20006-38).
 Отпустить при температуре 240—260° С.
Втулка подшипника корпуса спидометра
 Материал — латунь.
Втулка привода спидометра
 Материал — бронза Бр. ОЦ 6-6-3
 (ГОСТ 613-41).
**Колпак внутренний защитный втулки заднего
 колеса**
 Материал — лента, сталь 10
 или сталь 15, толщина $1 \pm 0,07$ мм.
Втулка распорная заднего колеса
 Материал — прут, сталь 15 или сталь 20,
 диаметр 28 мм.
Втулка контрдержателя
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 36 мм.
Рычаг тормозной заднего колеса
 Материал — лист, сталь 10, толщина 3 мм.
Ролик тормозного рычага
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 14 мм.
Трубка распорная втулки заднего колеса
 Материал — бесшовная труба, сталь 15 или
 сталь 20 (ГОСТ 301-44), наружный диа-
 метр $20 \pm 0,3$, толщина стенки $2,5 \pm 0,25$ мм.
Палец ведущий
 Материал — прут, сталь 25, диаметр 18 мм.
Ось заднего колеса
 Материал — прут, сталь 45.
 Головку хромировать.
Кольцо натяжное
 Материал — лист, пружинная сталь, толщина
 2 мм.
 Калиль.
 Твердость $H_{RC} = 47 \div 52$.
Ось тормозного барабана заднего колеса
 Материал — прут, сталь 35, диаметр 26 мм.
Гайка оси заднего колеса
 Материал — прут, сталь 35 или сталь 40,
 шестигранный 22 мм.
 Хромировать наружную поверхность.
Обод колеса $19 \times 1,85$ (ГОСТ 3188-46)
 Материал — лента, сталь 08 (ГОСТ 503-41)
 или сталь 10 (ГОСТ В-1050-41).
 Технические условия по ГОСТ 3239-46.
Ролик троса тормоза переднего колеса
 Материал — прут, сталь 15, диаметр 8 мм.
 Оцинковать.
Наконечник троса
 Материал — прут, сталь 15, диаметр 6 мм.
 Оцинковать.

Барaban тормозной заднего колеса

Материал — сталь 50 (ГОСТ В-1050-41).

Рычаг ножного тормоза

Материал — ковкий чугун КЧ 40-3 (ГОСТ 1215-41).

Тяга тормозная

Материал — пруток, сталь 35, диаметр 7 мм. Хромировать.

Втулка рычага нижнего тормозаМатериал — бесшовная труба, сталь 10 — сталь 25 (ГОСТ 1459-43), наружный диаметр $16 \pm 0,25$, толщина стенки $3 \pm 0,3$ мм.**Барашек тормозной тяги**

Материал — сталь 35. Хромировать.

ПЕРЕДНЯЯ Вилка (лист 57)**Щека вилки**

Материал — лист, сталь 25, толщина 2,5 мм.

Усилитель щеки вилки нижнийМатериал — лист, сталь 15, толщина $3 \pm 0,25$ мм.**Усилитель щеки вилки средний**Материал — лист, сталь 20 или сталь 25, толщина $1,5 \pm 0,13$ мм.**Втулка щеки вилки**

Материал — сталь 25.

Вставка щеки вилки верхняя

Материал — лист, сталь 25, толщина 3,5 мм.

Стакан резинового буфераМатериал — лист, сталь 10, толщина $2,5 \pm 0,15$ мм.**Держатель гибкого вала спидометра на левой щеке вилки**Материал — лента, сталь 15 или сталь 20, ширина $10 \pm 0,8$, толщина $1,5 \pm 0,12$ мм.**Крестовина вилки. Головка рулевого управления. Головка руля верхняя. Рычаг вилки шарнирный верхний**

Материал — ковкий чугун КЧ 35-10 (ГОСТ 1215-41).

Трубка руляМатериал — бесшовная калиброванная труба, сталь 25, наружный диаметр $27 \pm 0,15$, толщина стенки 4,5 мм.**Болт шарнирный гасителя колебаний (демпфера)**Материал — бесшовная калиброванная труба, сталь 40 или сталь 45, наружный диаметр $12-0,1$, толщина стенки 2,8 мм.**Шайба гасителя колебаний подвижная**Материал — лист, сталь 25, толщина $2 \pm 0,15$ мм.**Копачок гасителя колебаний**Материал — лист, сталь 10, толщина $1 \pm 0,09$ мм. Оцинковать.**Болт гасителя колебаний с полукруглой головкой**

Материал — сталь 25. Головку и торец болта хромировать.

Шайба гасителя колебаний подвижнаяМатериал — лист, сталь 15, толщина $3 \pm 0,25$ мм. Хромировать.**Пружина гасителя колебаний тарельчатая**Материал — проволока, сталь 50ХФА (ГОСТ В-2052-43), диаметр 1,5 мм. Калибр. Твердость $H_{RC} = 30 \div 35$.

Оцинковать.

Шайба гасителя колебаний регулировочная

Материал — лист, сталь 10, толщина 1,5 мм.

Нипель регулировочной шайбы

Материал — пруток, сталь 25, диаметр 15 мм.

Пластина гасителя колебаний пружиннаяМатериал — лист, пружинная сталь 50ХФА (ГОСТ В-2052-43). Калибр. Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.**Шайба свободная**Материал — лист, сталь 10, толщина $2 \pm 0,13$ мм. Хромировать.**Шайба гасителя колебаний нажимная**Материал — лист, сталь 10, толщина $2 \pm 0,025$ мм.**Пружина гасителя колебаний спиральная**

Материал — проволока 1,8 Р1 (ГОСТ 20006-38). Отпустить при температуре 240—260°С.

Втулка верхнего шарнира рычага. Втулка шарнира нижней щекиМатериал — бесшовная труба, сталь 15 или сталь 20, наружный диаметр $15-0,3$, внутренний диаметр $10 \pm 0,2$ мм.Цементировать. Глубина слоя 0,2—0,4 мм. Калибр. Твердость $H_{RC} = 55 \div 62$.

Внутреннюю поверхность от цементации предохранить.

Втулка подшипника верхней головки гасителя колебанийМатериал — бесшовная труба, сталь 15 или сталь 20, наружный диаметр $16 \pm 0,3$, внутренний диаметр $12 \pm 0,2$ мм. Цементировать. Глубина слоя 0,2—0,4 мм. Калибр. Твердость $H_{RC} = 55 \div 62$.**Внутреннюю поверхность от цементации предохранить.****Щека нижняя — левая и правая части. Болт с шестигранной головкой крепления щеки шарнира к крестовине вилки**Материал — сталь 35 — сталь 46. Головку болта калибр. Твердость головки болта $H_{RC} = 35 \div 40$. Хромировать.**Шайба пружинная**Материал — сталь 65Г, толщина 1,1 мм. Калибр. Твердость $H_{RC} = 40 \div 46$.**Болт с шестигранной головкой верхнего конца щеки вилки**Материал — сталь 35. Головку калибр. Твердость $H_{RC} = 30 \div 40$. Хромировать.**Крышка головки руля**

Материал — лист, сталь 10. Толщина 2,5 мм.

Стержень регулировочного вилка гасителя колебаний руля

Материал — сталь 35.

Стержень гасителя колебаний руля

Материал — пруток, сталь 45, диаметр 10 мм. Оцинковать.

Закрепитель клинаМатериал — лист, сталь 10, толщина $1 \pm 0,12$ мм. Оксилировать.**Упор трубки гасителя колебаний руля**

Материал — сталь 35, специальный профиль. Оксилировать.

Болт трубки руля с внутренней резьбой

Материал — пруток, сталь 20, шестигранный 27 мм. Оксилировать.

Гайка трубки руля

Материал — пруток, сталь 20, шестигранный 32 мм. Оцинковать.

Крышка защитная передней вилки

Материал — лист, сталь 10, толщина 0,75 ± 0,06 мм.

Хомут крепления тросов на шарнирном рычаге и руле

Материал — лист, сталь 10 (ГОСТ 503-41).

Радиально-упорный шарикоподшипник: кольца, шарик диаметром $\frac{1}{4}$ " (6-350 мм)Материал — сталь ШХ15 (кольца), сталь ШХ6 (шарик). Калибр. Твердость $H_{RC} = 61 \div 65$.**Пружина вилки**

Материал — проволока пружинная, сталь. Калибр.

Червяк крепления пружиныТвердость $H_{RC} = 46 \div 52$.**Наконечник ободочки троса**

Материал — чугун СЧ 24-44 (ГОСТ 1412-48). Оцинковать.

Наконечник троса карбюратора

Материал — сталь 10 или сталь 15.

Втулка упора ободочки троса ручного тормоза и рычага выключения сцепления

Материал — сталь 20.

Рычаг сцепления

Материал — сталь 35.

Хомут крепления рычага сцепления

Материал — лист, сталь 50, толщина 1 мм. Калибр.

Направляющая для троса на рулеТвердость $H_{RC} = 32 \div 38$. Наружную поверхность хромировать и полировать.**Рычаг ручного тормоза**

Материал — лист, сталь 10 или сталь 15.

Кронштейн рычага сцепления

Материал — лист, сталь 10, толщина 2 мм. Наружную поверхность хромировать и полировать.

Винт хомута стяжнойМатериал — сталь 35. Калибр. Твердость $H_{RC} = 30 \div 40$. Хромировать.**Кольцо с упором для ободочки троса. Грибок правой рукоятки руля. Крышка корпуса манетки регулировки подачи воздуха**

Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или алюминиевый сплав АЛ2 (ГОСТ 2685-44). Литые под давлением. Полировать наружную поверхность кольца.

Пружина кольца пластинчатая

Материал — сталь 50. Калибр.

Вкладыш подвижной. Корпус манетки регулировки подачи воздуха

Материал — силумин. Литые под давлением. Корпус снаружи полировать.

Шайбы, кольца и рукоятки
 Материал — сталь 50.

Рычаг манетки регулировки подачи воздуха
 Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или силумин.

Шайба манетки регулировки подачи воздуха плоская
 Материал — сталь 35.

Шайба манетки регулировки подачи воздуха пружинящая
 Материал — сталь 65Г.

Калить.
 Твердость $H_{RC} = 45 \div 50$.

Рычаг манетки декомпрессора
 Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или алюминевый сплав АД2 (ГОСТ 2685-44).
 При изготовлении из сплава ЦАМ рычаг полировать пастой ГОИ.

Корпус манетки декомпрессора
 Материал — цинковый сплав ЦАМ 4-3 или силумин.
 Полировать.

Руль
 Материал — бесшовная труба, сталь 25, наружный диаметр $22 \pm 0,1$, толщина стенки $2,25 \text{ мм}$ (ГОСТ 1459-43).

РАМА (листы 58 и 59)

Усилители верхние — левый и правый
 Материал — лист, сталь 10 (для глубокой вытяжки), толщина $1,5 \pm 0,1 \text{ мм}$.

Верхние и нижние усилители головки рамы — левые и правые. Распорная трубка чашки руля
 Материал — лист, сталь 10 (для глубокой вытяжки), толщина $1,5 \pm 0,13 \text{ мм}$.

Усилители средние — левый и правый. Предохранительный колпак нижней чашки руля
 Материал — лист, сталь 10 (для глубокой вытяжки), толщина $1,5 \pm 0,11 \text{ мм}$.

Чашка руля
 Материал — лист, сталь 20.

Втулка боковой части рамы
 Материал — лист, сталь 10, толщина $2 \pm 0,13 \text{ мм}$.

Втулка рамы (для болта 12 мм)
 Материал — бесшовная калиброванная труба, сталь 15 или сталь 20, наружный диаметр 20, толщина стенки 4,5 мм.

Заглушка верхнего и нижнего концов рамы
 Материал — сталь 20 или сталь 25.

Трубка распорная
 Материал — сварная труба, сталь 25 — сталь 35, наружный диаметр 16, толщина стенки 2,5 мм.

Шайба неподвижная гасителя колебаний передней вилки
 Материал — сталь 20 или сталь 25, толщина 4 мм.

Трубка распорная крепления бака к раме
 Материал — бесшовная калиброванная труба, сталь 20, наружный диаметр 12, толщина стенки 2 мм.

Шайба уплотняющая распорной трубки крепления бака
 Материал — сталь 20 или сталь 25, толщина $3 \pm 0,25 \text{ мм}$.

Держатель проволоки
 Материал — проволока, сталь 15 или сталь 20.

Усилитель задней вилки
 Материал — лист, сталь 10, толщина 1,5 мм.

Шайбы усилителя задней вилки
 Материал — лист, сталь, толщина 6 и 4 мм.

Тяги задней вилки — левая и правая
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина 3 мм.

Усилители малые задней вилки — левый и правый
 Материал — лист, сталь 10 (ГОСТ 914-47), толщина 1,5 мм.

Болт упорный для подтяжки цепи
 Материал — прутки, сталь 25 — сталь 53, квадрат 11 мм.

Трубка распорная задней вилки
 Материал — бесшовная труба, сталь 20, наружный диаметр 18, толщина стенки 3,5 мм.

Кольцо распорное задней вилки
 Материал — прутки, сталь 15, диаметр 28 мм.

Укосина задняя
 Материал — лист, сталь 10, толщина 3 мм.

Шайба усилительная задней укосины
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $2 \pm 0,15 \text{ мм}$.

Часть подножки ступорная левая. Кронштейн подножки и ножного тормоза. Средние части задней вилки — левая и правая.
 Материал — ковкий чугун КЧ 35-10 (ГОСТ 1215-41).

Скоба упора тормозного диска
 Материал — сталь 20.

Палец упорный пружины подставки
 Материал — прутки, сталь 20.

Упор откидной
 Материал — сталь 45 или сталь 50.

Калить. Твердость $H_{RC} = 26 \div 32$.

Педаль откидного упора
 Материал — сталь 20.

Кронштейн крепления двигателя и откидной стойки. Распорная втулка задней укосины. Распорная трубка крепления сигнала к раме
 Материал — ковкий чугун КЧ 35-10 (ГОСТ 1215-41).

Втулка откидного рычага и подставки
 Материал — бесшовная труба, сталь 15 или сталь 20, наружный диаметр 15 мм, толщина стенки 2,5 мм.

Щиток предохранительный откидной стойки
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $1 \pm 0,09 \text{ мм}$.

Пружина откидной стойки. Пружина подставки
 Материал — проволока 2,5 РП (ГОСТ 20006-38).

Болт подножки пассажира
 Материал — бесшовная калиброванная труба, сталь 25 — сталь 35, наружный диаметр 18, толщина стенки 3,5 мм.

Подножка пассажира
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $2,5 \pm 0,15 \text{ мм}$.

Пластины крепления передней и задней частей двигателя
 Материал — лист, сталь 20, толщина $4 \pm 0,3 \text{ мм}$.

Подножка
 Материал — сталь 45.

Калить. Твердость $H_{RC} = 25 \div 30$.

Лакировать.

Подставка
 Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм.

Болт натяжной цепи заднего колеса
 Материал — прутки, сталь 45.

Хромировать.

Гайка натяжного болта цепи
 Материал — прутки, сталь 35.

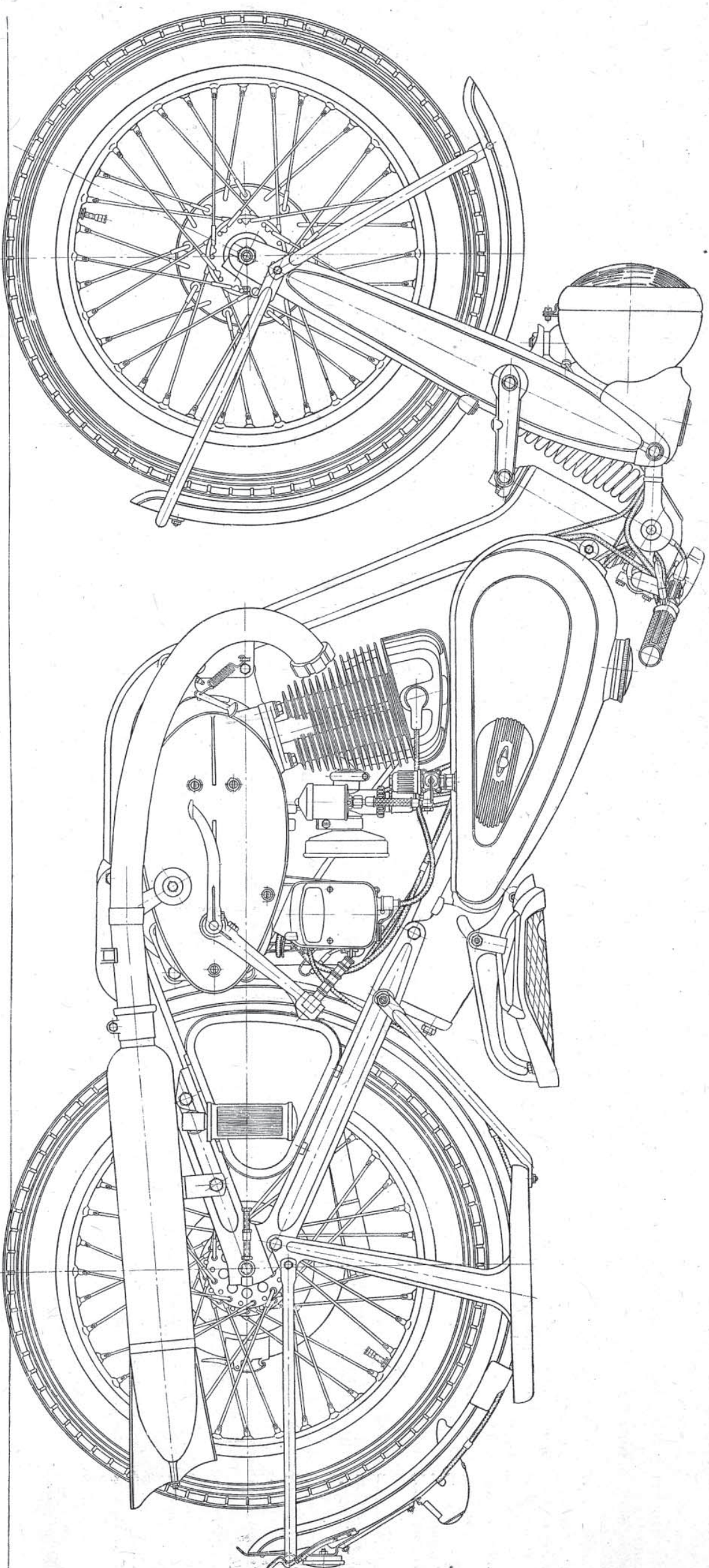
Хромировать.

Щеки подставки — левая и правая
 Материал — лист, сталь 10 или сталь 15, толщина $3 \pm 0,25 \text{ мм}$.

Подножка подставки
 Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм.

Труба подставки
 Материал — сварная труба, сталь 20, наружный диаметр 20, внутренний 16 мм.

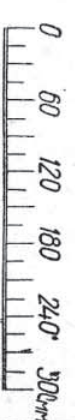
Втулка подставки
 Материал — бесшовная труба, сталь 10 — сталь 20 (ГОСТ 1459-43), наружный диаметр $21 \pm 0,5$, толщина стенки $4 \pm 0,6 \text{ мм}$.

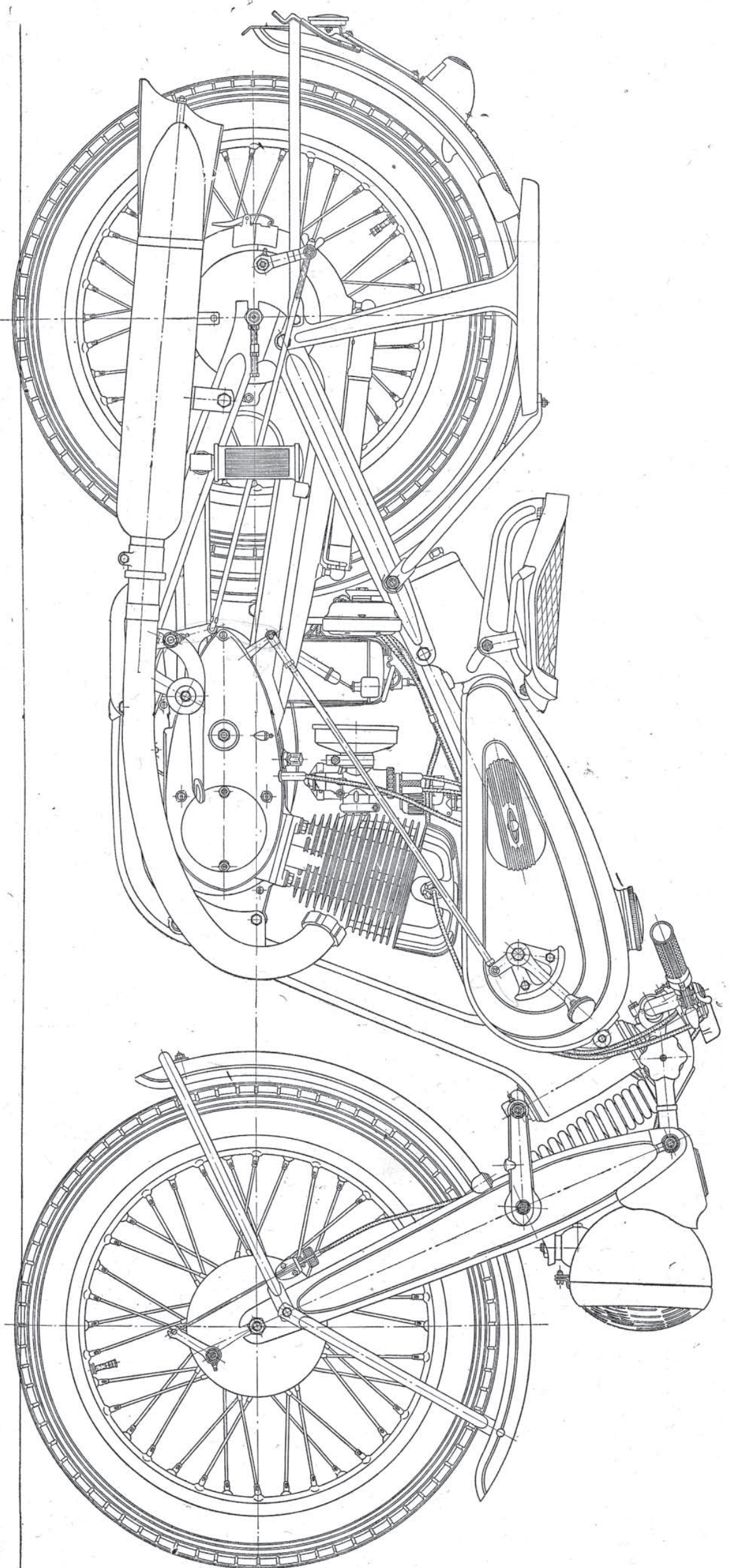


Лист 36

Мотоцикл ИЖ-350

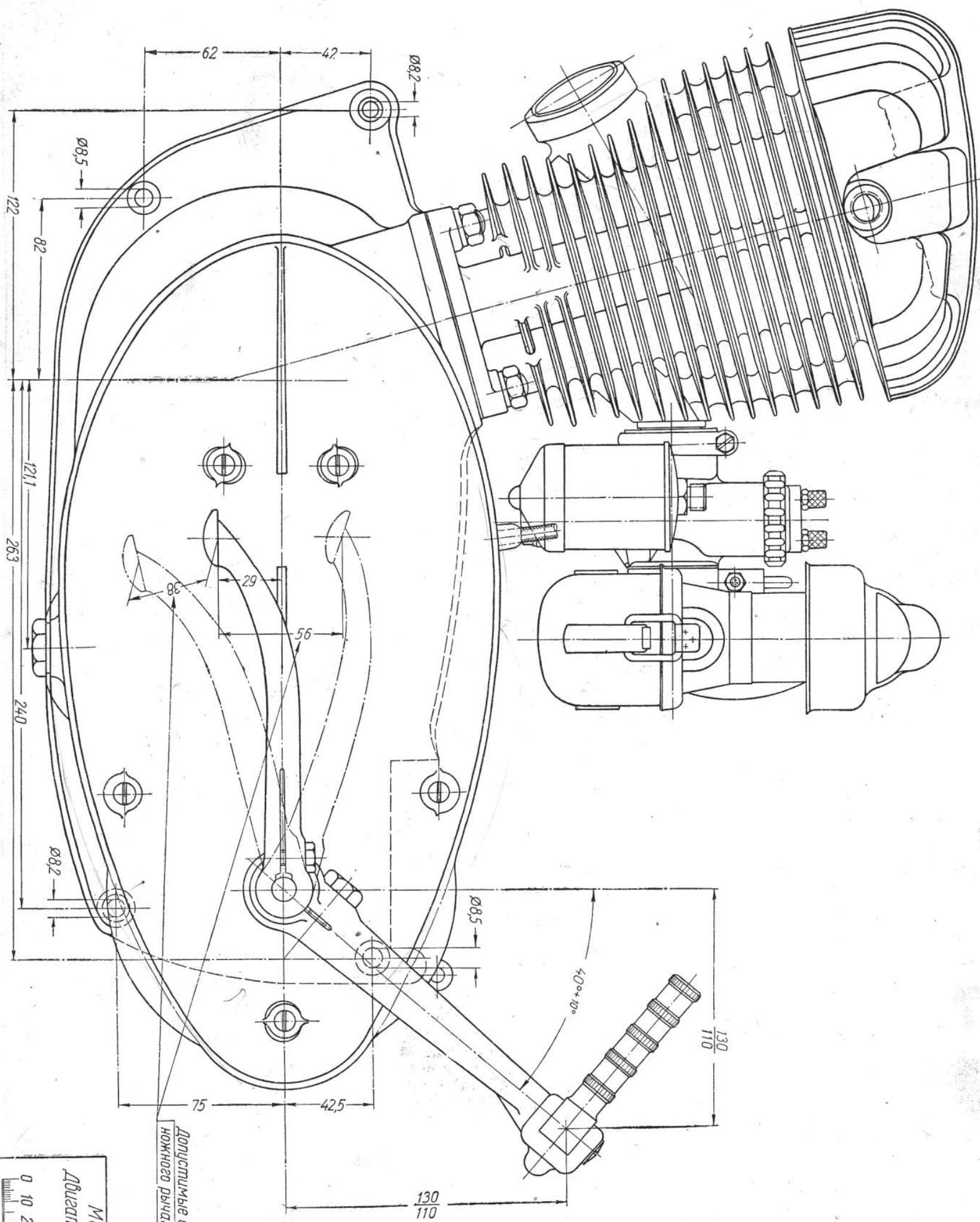
Буд. снѣга





Лист 37

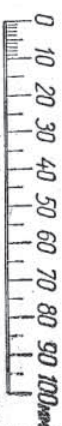
Мотоцикл ИЖ-350.
Буд работа
0 60 120 180 240 300 км/ч

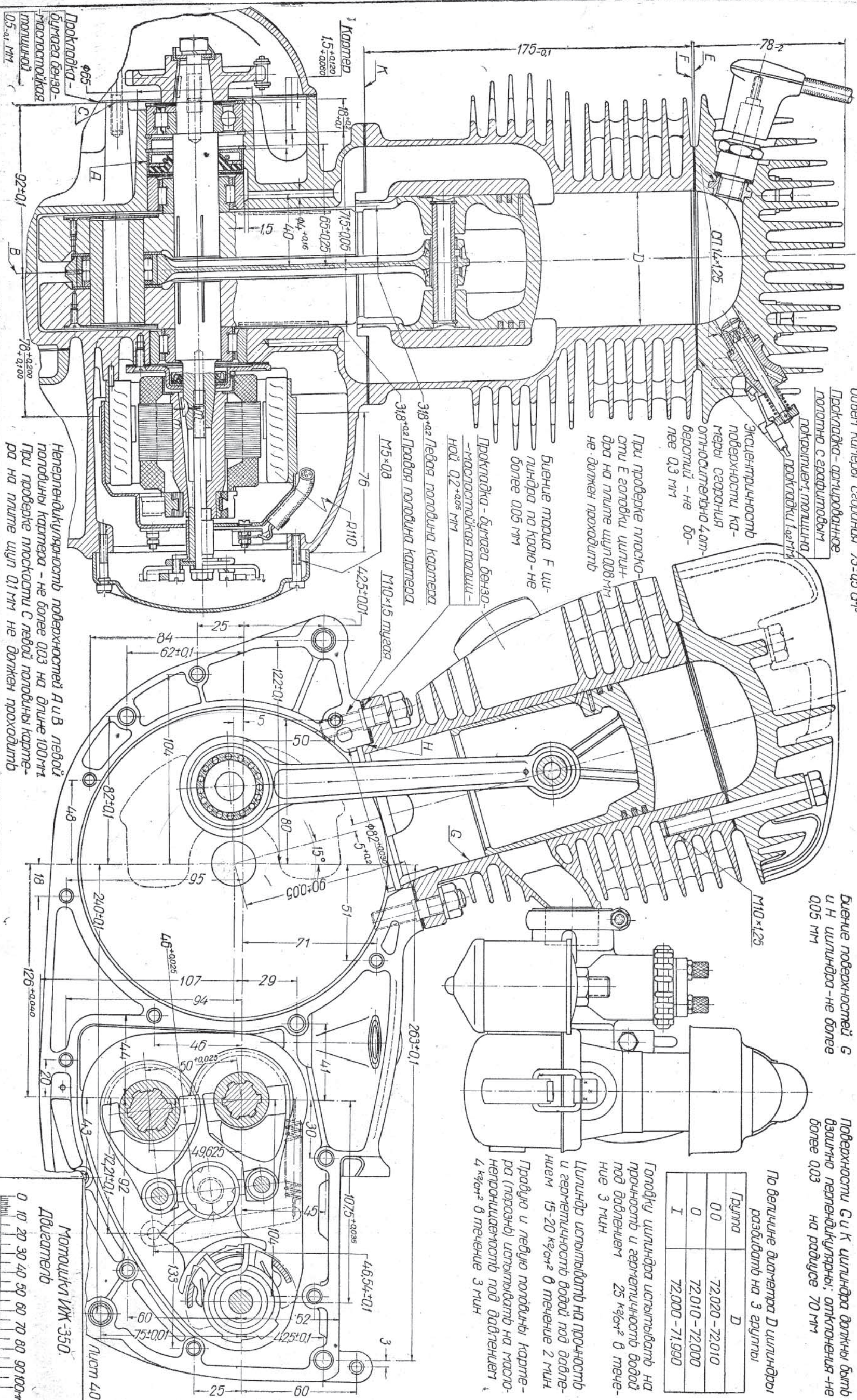


Допустимые отклонения
ножного рычага при включении

Лист 38

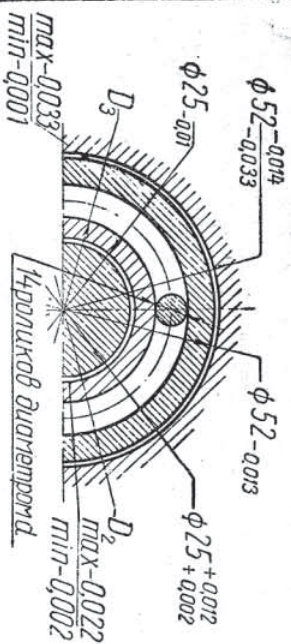
Мотоцикл ИЖ-350
Двигатель в сборе (вид слева)



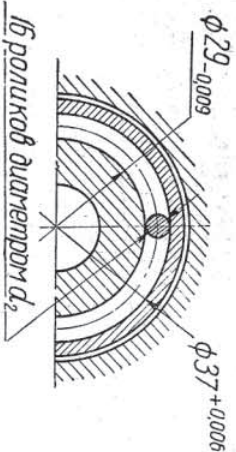


Ирјина	D
00	72.020-72.010
0	72.010-72.000
I	72.000-71.990

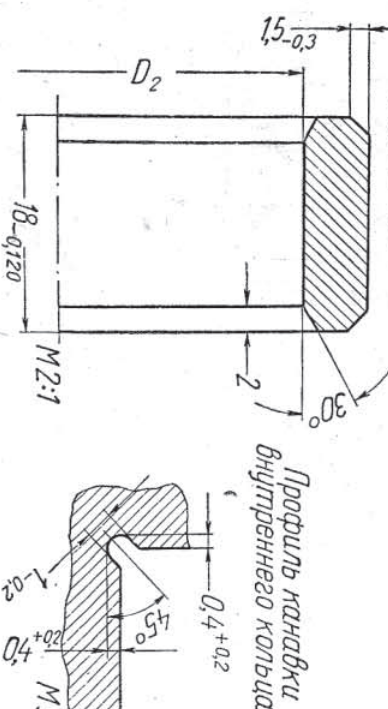
сеч. по 00



сеч. по РР



Наружное кольцо роликоподшипника
коленчатого вала



Осевое биение наружного кольца роликоподшипника коленчатого вала не более 0,020 мм. Биение торцевых плоскостей внутреннего кольца роликоподшипника коленчатого вала не более 0,010 мм. Радиальные биения должны быть не более: для наружного кольца роликоподшипника 0,012 мм, для внутреннего кольца 0,010 мм. Непараллельность плоскостей внутреннего кольца роликоподшипника не более 0,005 мм. Биение доковых плоскостей канавки внутреннего кольца роликоподшипника коленчатого вала не более 0,020 мм. Овальность и конусность наружного и внутреннего колец роликоподшипника коленчатого вала не более 0,003 мм

По величинам диаметров D_2 и D_3 наружные и внутренние кольца роликоподшипника коленчатого вала разбивать на 4 группы:

Цвет группы	D_2 (наружное кольцо)	D_3 (внутреннее кольцо)
Красный	41,011 — 41,009	30,991 — 30,989
Белый	41,009 — 41,006	30,989 — 30,986
Зеленый	41,006 — 41,003	30,986 — 30,983
Черный	41,003 — 41,000	30,983 — 30,980

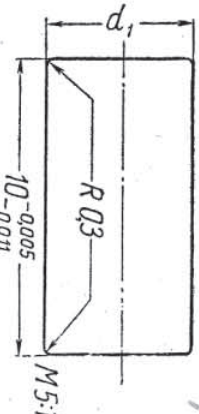
По величинам диаметров ролика для подшипника коленчатого вала (d_1 и d_2) разбивать на 4 группы:

Цвет группы	d_1	d_2
Красный	5,004 — 5,001	4,000 — 3,998
Белый	5,001 — 4,998	3,998 — 3,996
Зеленый	4,998 — 4,995	3,996 — 3,994
Черный	4,995 — 4,992	3,994 — 3,992

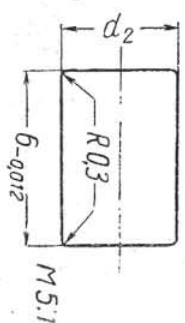
Сборку роликоподшипников коленчатого вала производить согласно приводимой схеме в соответствии с цветовыми обозначениями групп:

Цвет наружного кольца	Цвет внутреннего кольца			
Красный	Красный	Белый	Зеленый	Черный
Белый	Белый	Белый	Красный	Красный
Зеленый	Зеленый	Белый	Белый	Красный
Черный	Черный	Зеленый	Белый	Белый
	Цвет групп роликов	Зеленый	Зеленый	Белый

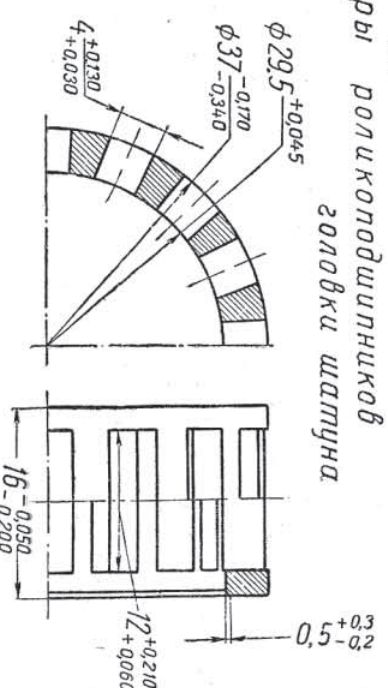
Ролик подшипника
коленчатого вала



Ролик подшипника
головки шатуна



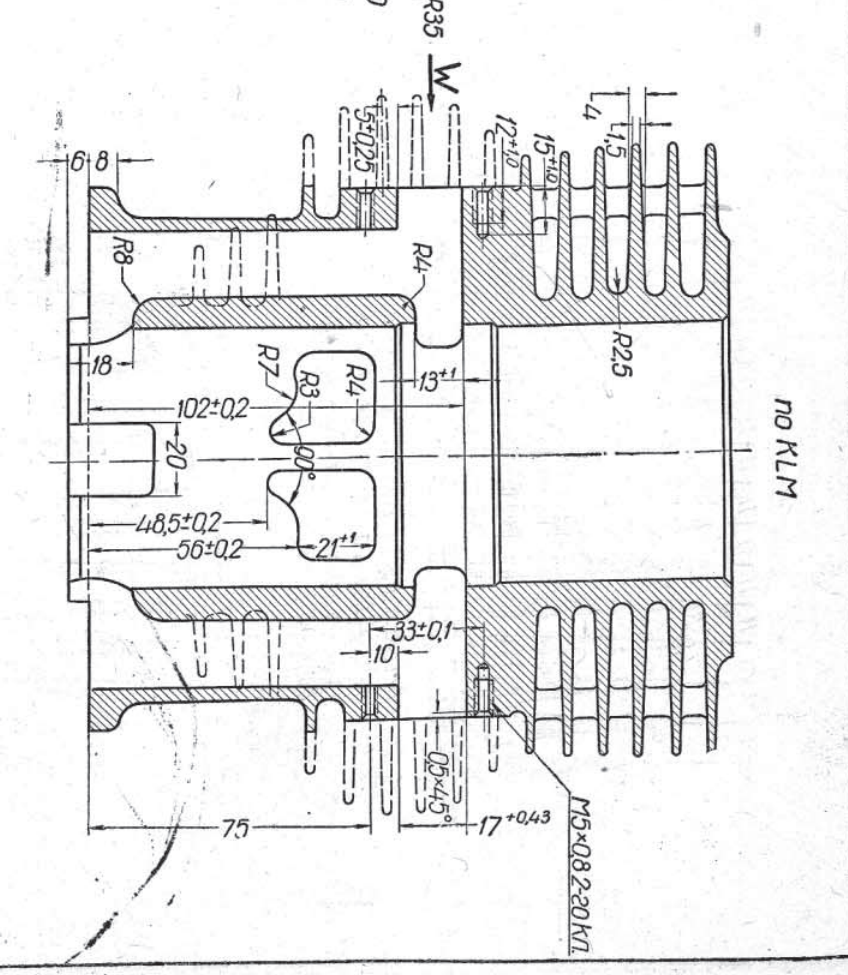
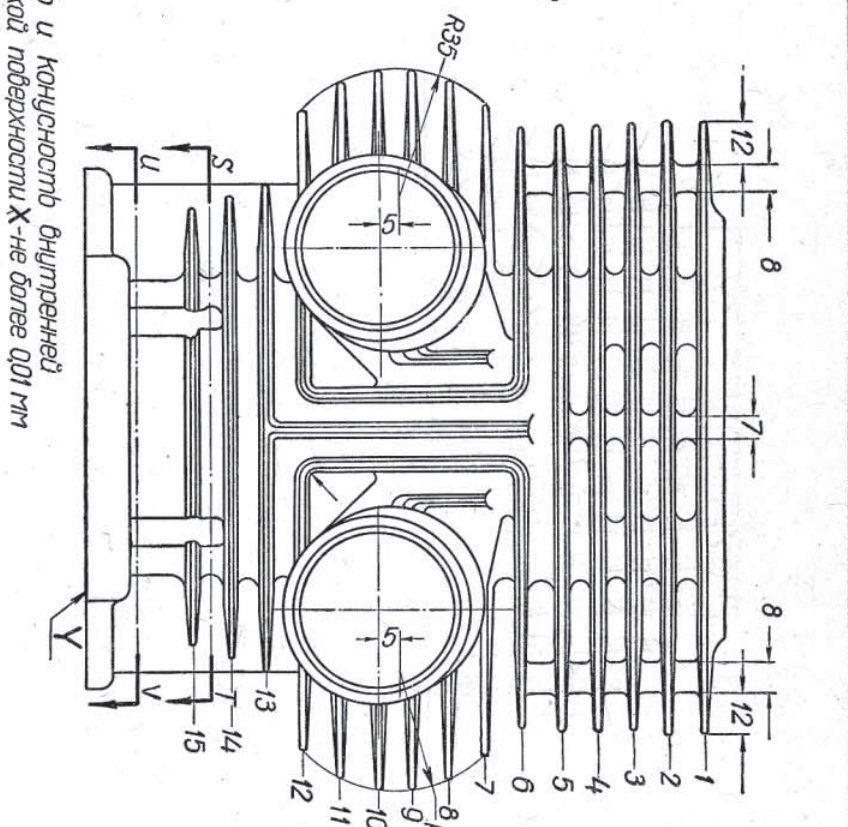
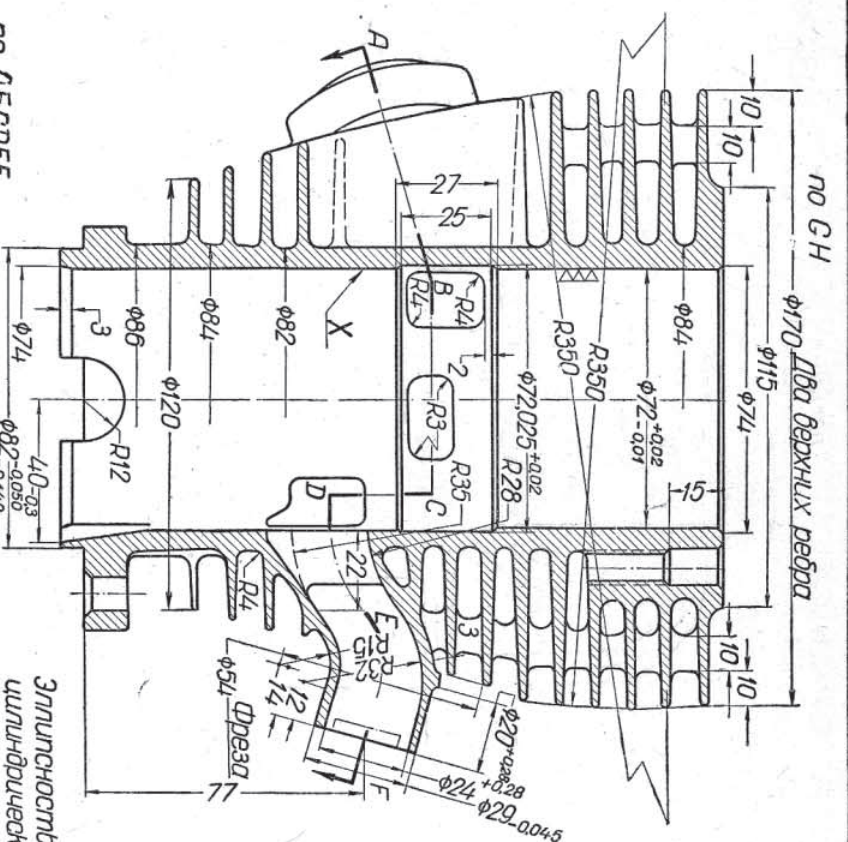
Сепараторы роликоподшипников
головки шатуна



Сепараторы роликоподшипников коленчатого вала и головки шатуна имеют соответствующие 14 и 16 окон, равномерно расположенных по окружности. Сепаратор подшипника головки шатуна пробивать на расстоянии с роликами наибольшего размера на оправке $\phi 29$ с диаметром $\phi 37$ мм при радиальном зазоре 0,02-0,04 мм

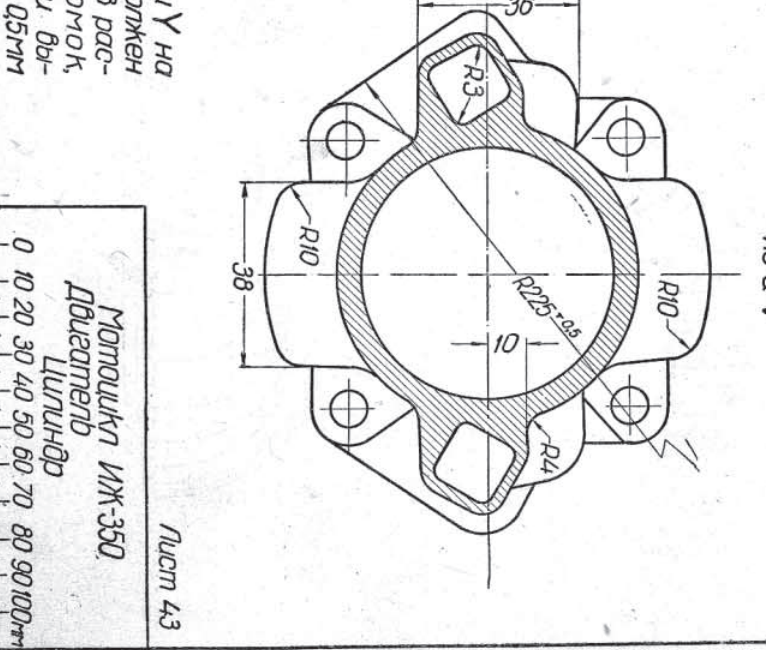
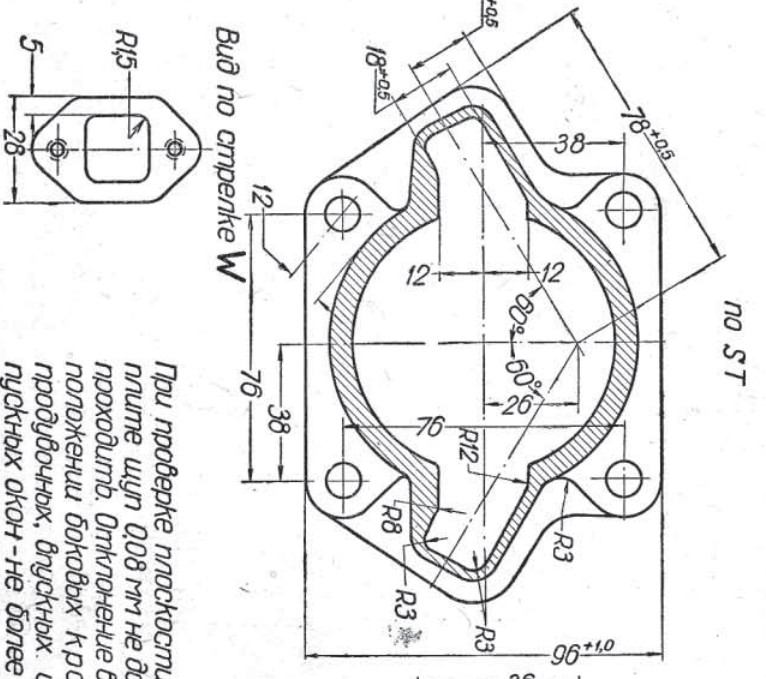
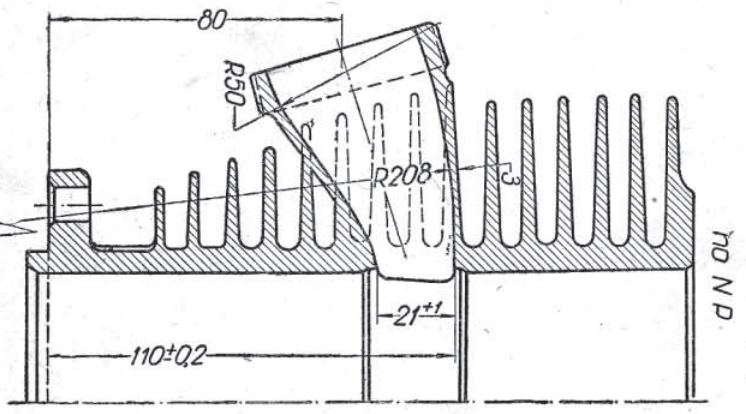
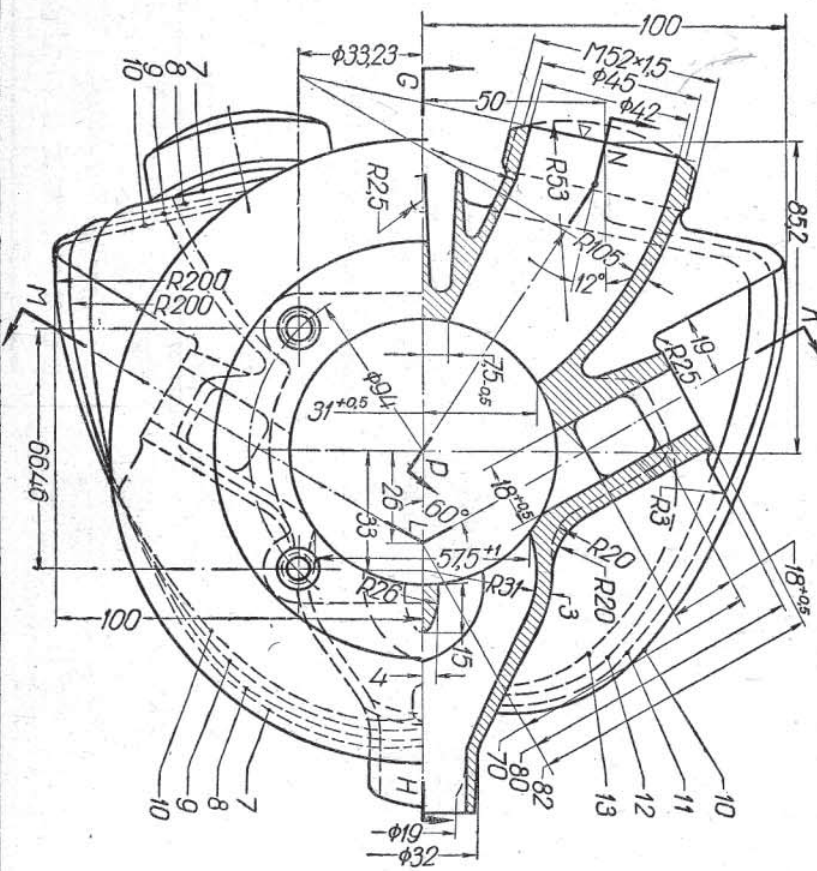
Наибольший диаметр 5,010
Наименьший диаметр 4,990
Закалять после штамповки
Все замеры для разбивки по группам производить при температуре $20 \pm 5^\circ \text{C}$. При наличии овальности и конусности детали относятся к группе по наименьшему размеру

Мотопилка ИЖ-350
Двигатель
Подбор роликоподшипников
0 10 20 30 40 50 60 мм

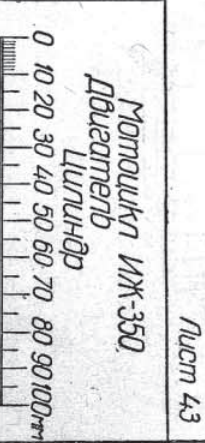


по АВСDEF

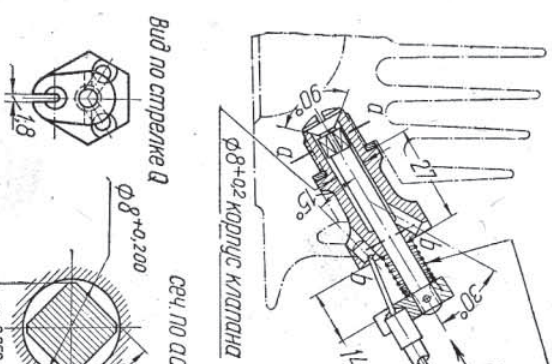
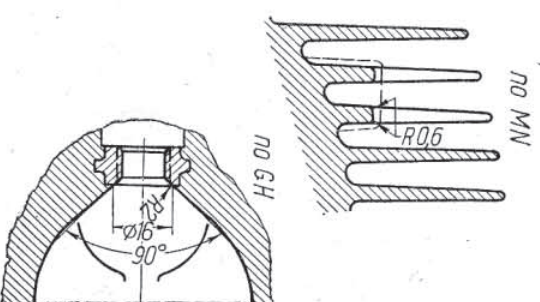
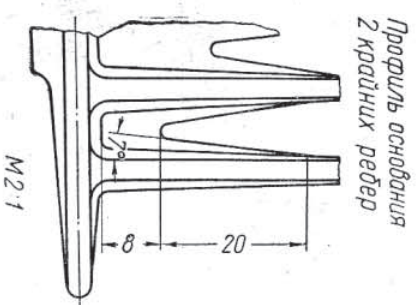
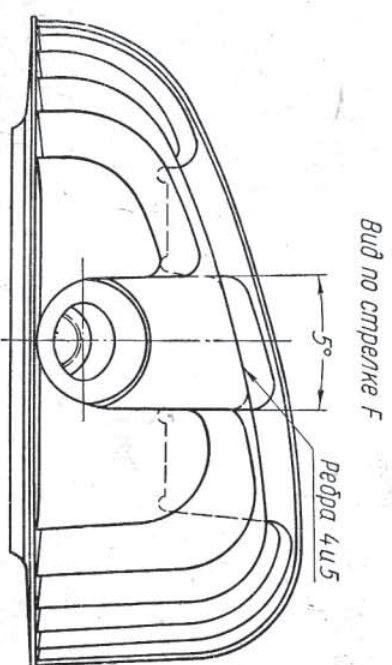
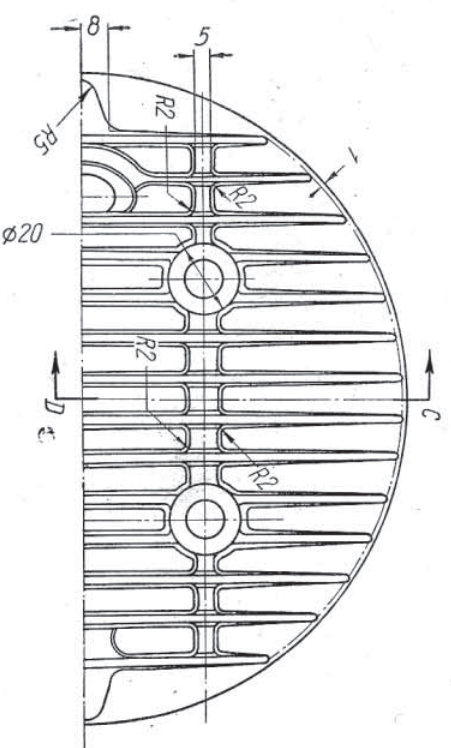
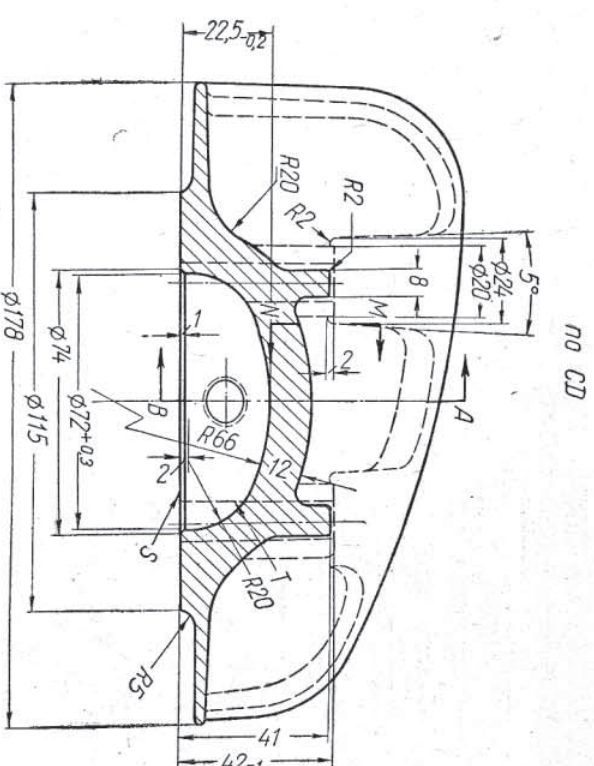
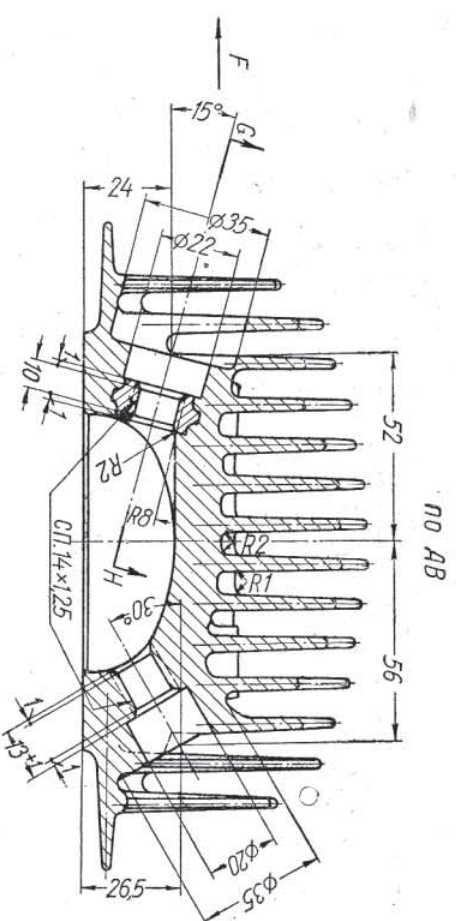
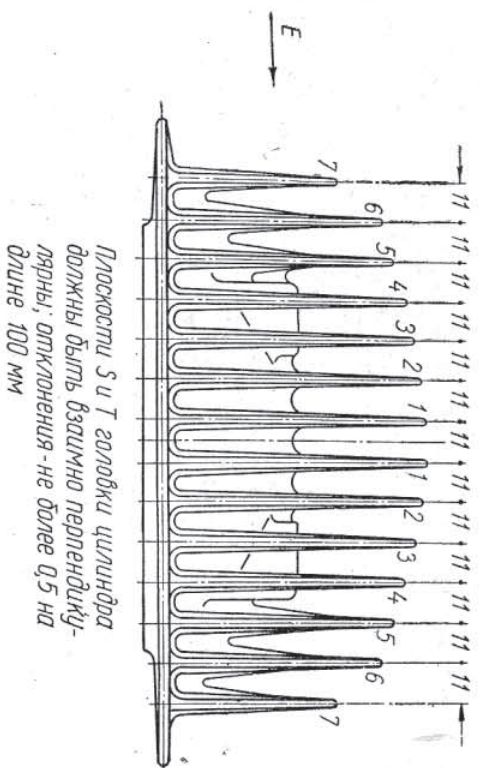
Эллипсность и конусность внутренней цилиндрической поверхности X-не более 0,01 мм



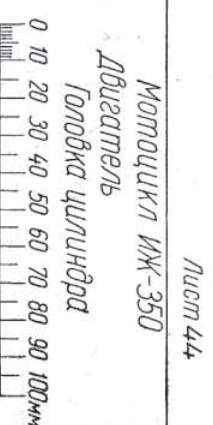
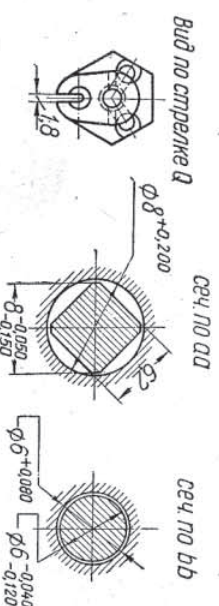
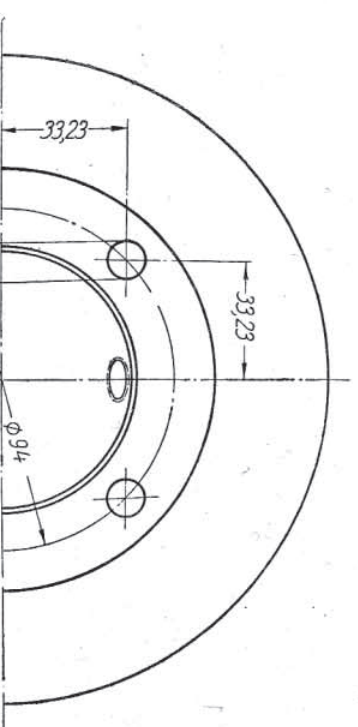
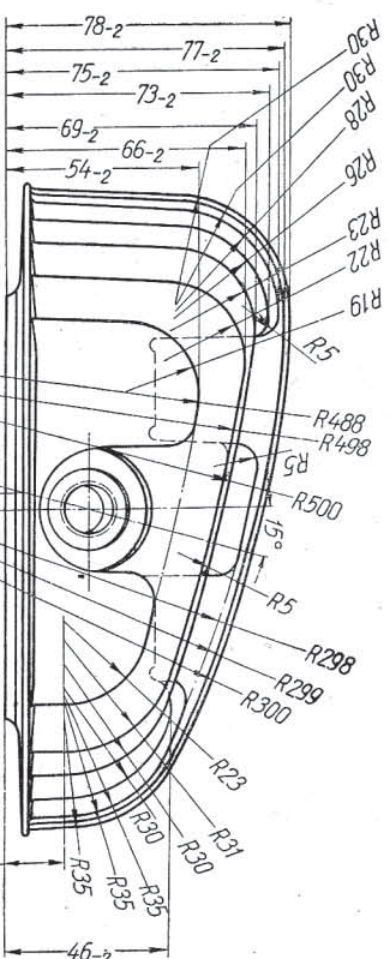
При проверке плоскости У на плите шуп 0,08 мм не должен проходить. Отклонение в рас-положении боковых кромок, продольных, выскочных и вы-пуклых окон- не более 0,5мм

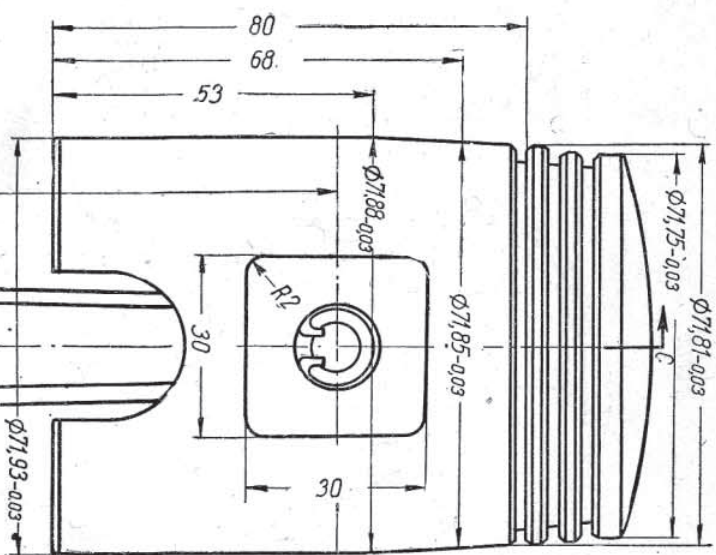


71

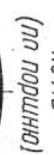


Число выткоб	75
Диаметр пробы	14+0,03
Наружный диаметр	10,4
Длина без накрутки	19±0,52
Длина при накрутке 4-6,9 кг	14
Длина при накрутке 6,8-10,6 кг	11
Длина при накрутке 8,6-12,8 кг	9,3





Обвальность и конусность
отверстия для кольца
роликоподшипника в
нижней головке штампа
($\phi 42,5$ мм) - не более 0,01 мм



При перекоме осей от верстака
верхней и нижней головок ша-
туна до 0,5 на длине 100 мм
допускается рихтование

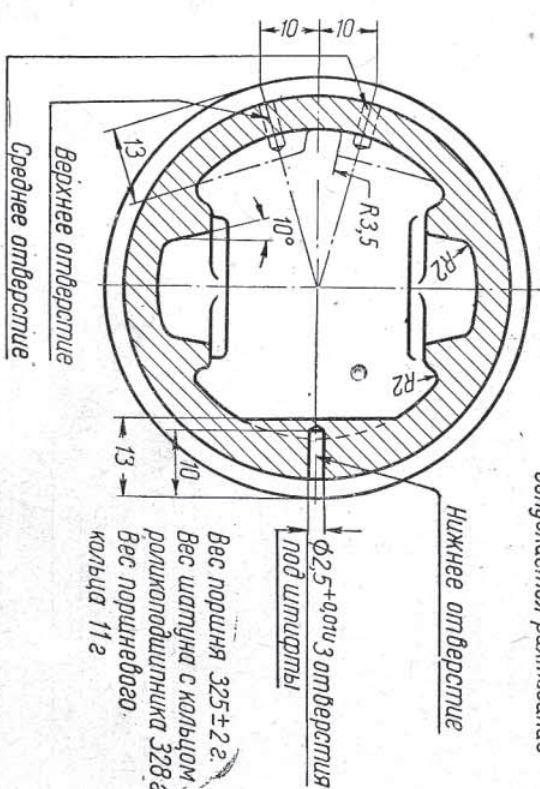
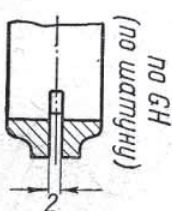
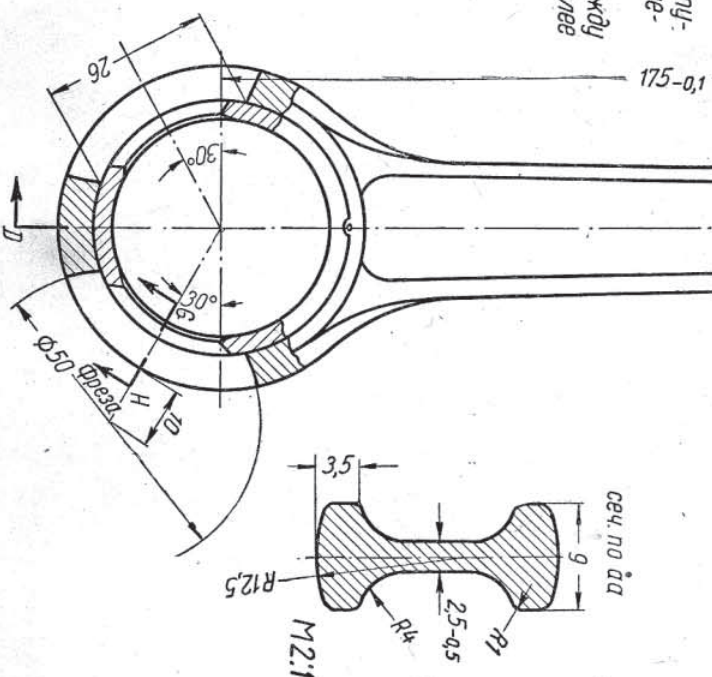
Стопорное кольцо
поршневого пальца

Обвальность и конусность юбки поршня по диаметру $71,93 \text{ мм} \pm$ не более $0,01 \text{ мм}$ (до разреза поршня); после разрезки доускается деформация юбки на указанном диаметре не более $+0,06 \text{ мм}$. Обвальность и конусность отверстия кольца роликоопылщика нижней головки шатуна — не более $0,003 \text{ мм}$.

Оси отверстий верхней и нижней головок шатуна должны лежать в одной плоскости, отклоненные — не более $0,1$ на длине 100 мм .

Указанные оси должны быть параллельны между собой в той же плоскости; отклонения — не более $0,05$ на длине 100 мм .

обязательность и конусность
отверстия в верхней го-
ловке шатуна — не более 0,003 мм



Вес поршня 325±2 г.
Вес шатуна с кольцом
роликотопилника 328±
Вес поршневого
кольца 11 г

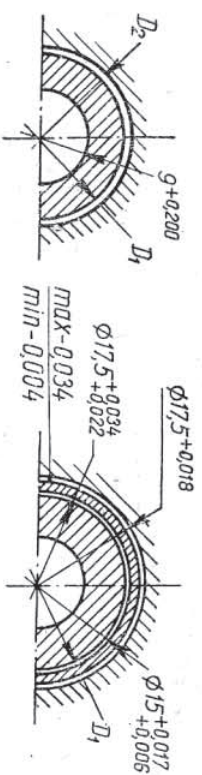
Мотопушки ИЖ-350
Шатунно-поршневая группа

Nucm 4.5

Шатунно-поршневая группа

0 10 20 30 40 50 60mm

Свч. по св



По величинам диаметров D_1 и D_2 поршневые пальцы и поршни разбивать на группы:

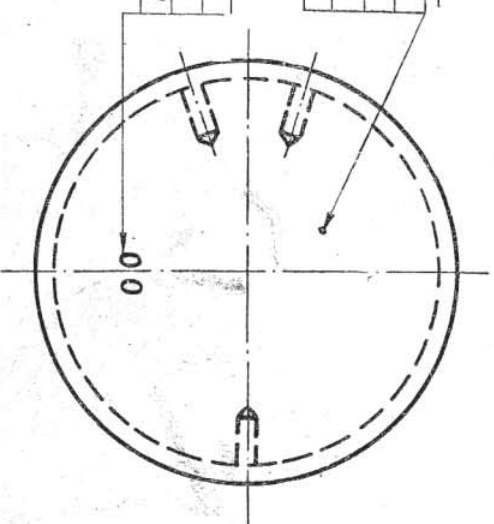
цвет обозначения	D_1	D_2
белый	14,975 - 15,000	14,996 - 14,990
черный	14,995 - 14,990	14,990 - 14,985

Порядки по величинам отклонений от номинальных значений: 71,75; 71,81; 71,85 и 71,88 разбивать на 3 группы:

Обозначение группы	Отклонения от номинальных диаметров
00	0 / -0,01
0	-0,01 / -0,02
1	-0,02 / -0,03

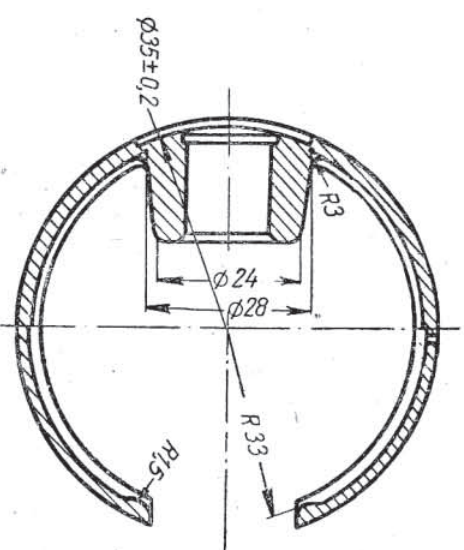
В случае различия овальности и конусности поперечные пальцы относить к группе по наибольшему диаметру

Маркировка поршней

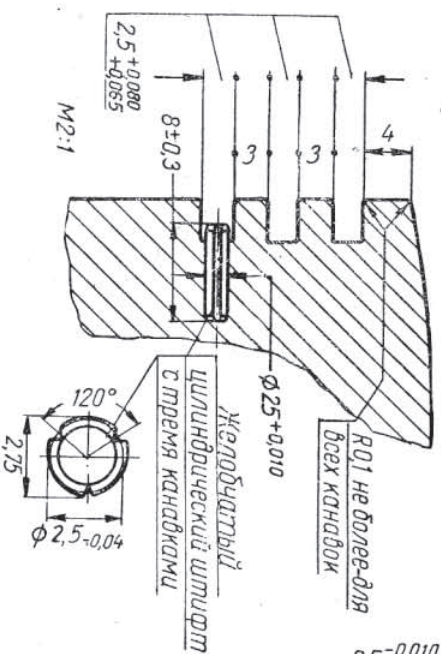


Целесообразнее в соответствии с разойдящейся группой по величине диаметра отобрать для поршневого пальца

70 KLMN

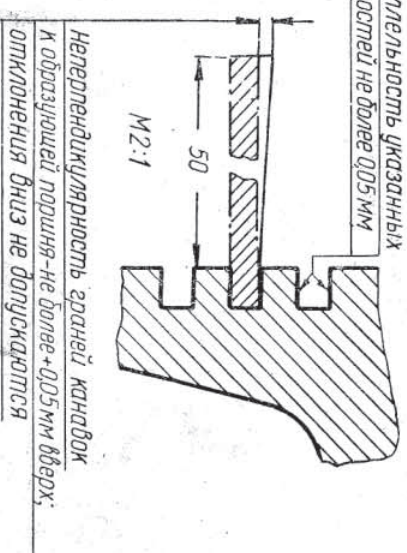


Профиль канавок поршневых колец



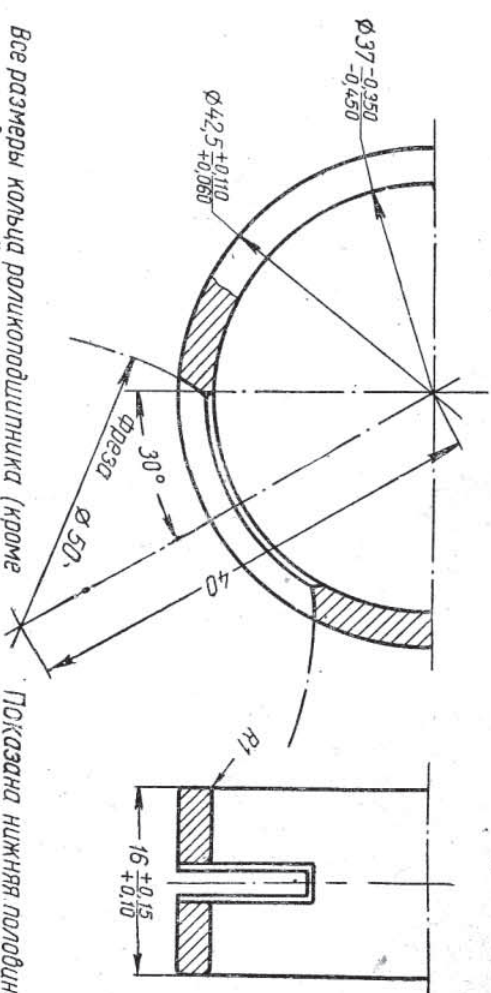
Контроль канавок поршневых колец

Непараллельность указанных поверхностей не более 0,05 мм



Неперпендикулярность границ канавок к образующей поршня не более $+0,05$ мм вверху.

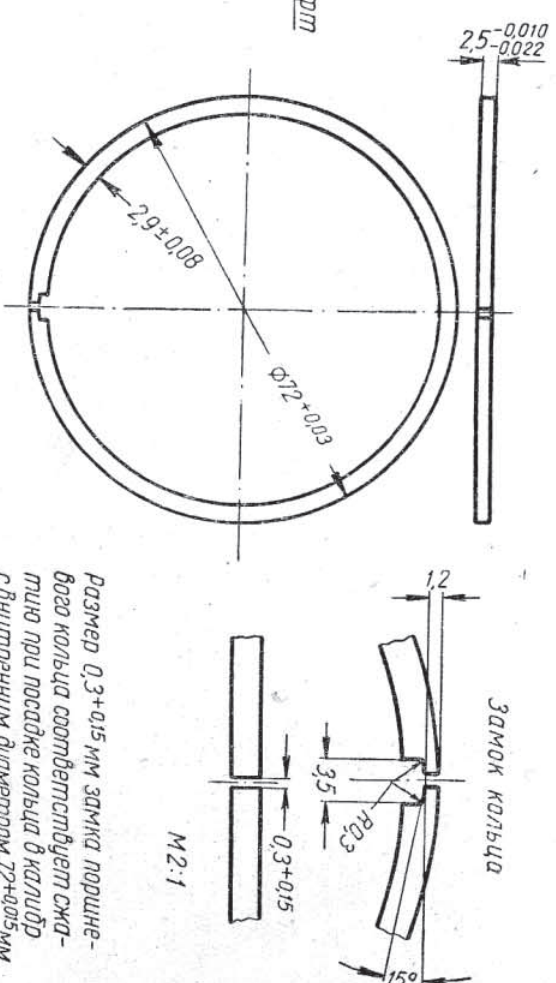
Кольцо роликоподшипника нижней головки шатуна



Все размеры кольца поликоподшипника (кроме размеров масляной щели) даны до затравки в нижнюю гайку шатуна

Показана нижняя половина
кольца верхняя симметрична

Поршневое кольцо

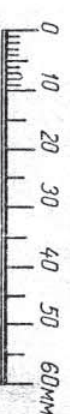


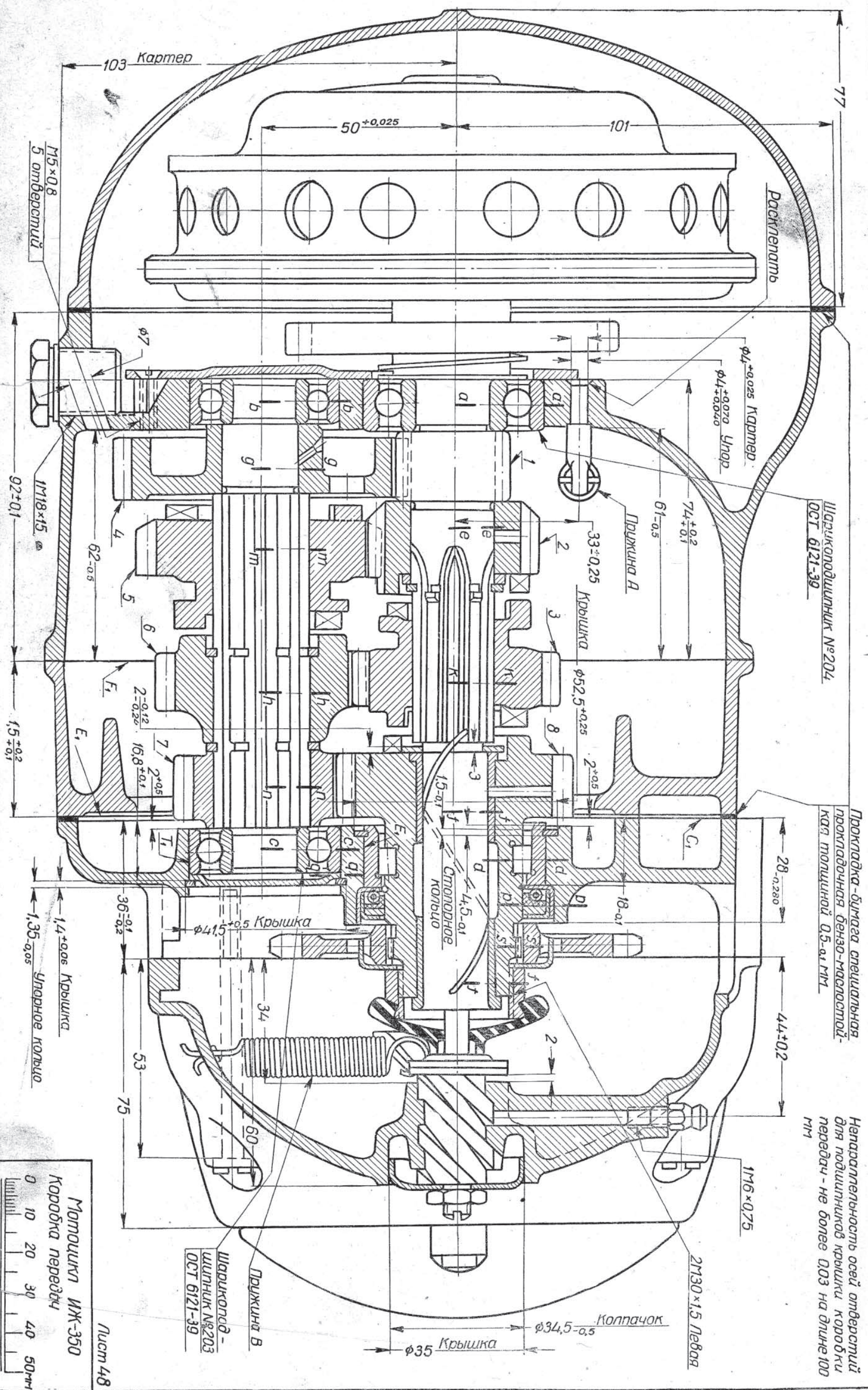
Размер зажима в свободном состоянии 7,2–10,7 мм. Поршневое кольцо должно опускаться под действием собственного веса между параллельными плитками, расположенными на расстоянии 2,515±0,005 мм. Величину наружного диаметра поршневого кольца (72±0,03 мм) контролировать до снятия кольца с оправки. Усилие сжатия кольца до соприкосновения торцев зажима 1060±±10%. При установке поршневого кольца в калибр диаметром 72±0,05 мм по наружному диаметру кольца не допускается

Lucm 46

Мотопушка ИЖ-350

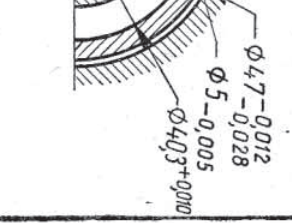
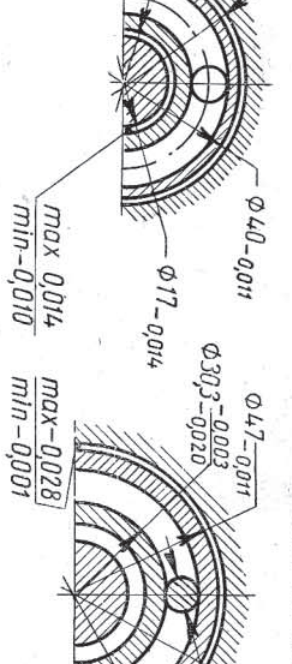
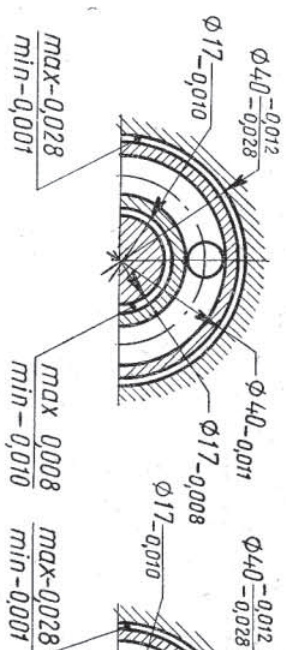
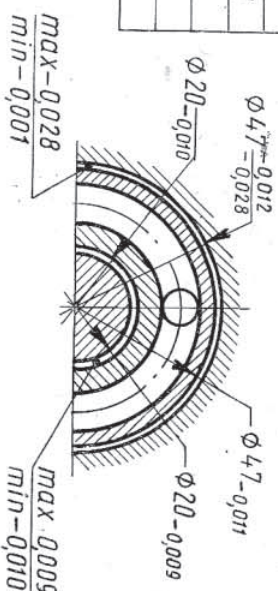
Шатунно-поршневая группа





Характеристика пружин А и В

Число витков	30
Диаметр проволоки	1,1
Наружный диаметр	10
Длина L без нагрузки	50
Длина L при нагрузке 2,14 кг	70



сеч. по ee

сеч. по ff

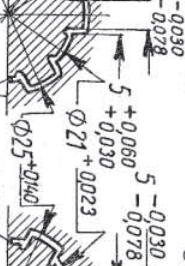
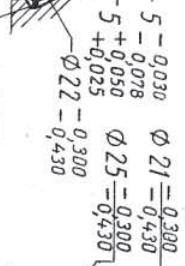
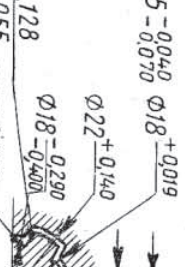
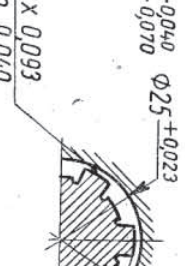
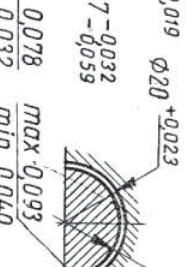
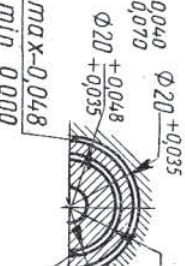
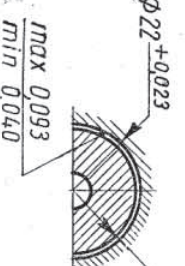
сеч. по gg

сеч. по hh

сеч. по kk

сеч. по mm

сеч. по nn



Радиальные буения шеек под подшипники, шейки под шестерню 1-й передачи и наружной поверхности шлицевой части промежуточного вала (на длине посадки шестерен 1-й, 2-й и 3-й передач) — не более 0,025 мм

Цилиндрические поверхности отверстий крышки коробки передач под роликоподшипник втулочного вала (поверхность E₁) и шарикоподшипник промежуточного вала (поверхность T₁) должны быть перпендикулярны поверхности S₁, отклонения — не более 0,03 на длине 100 мм

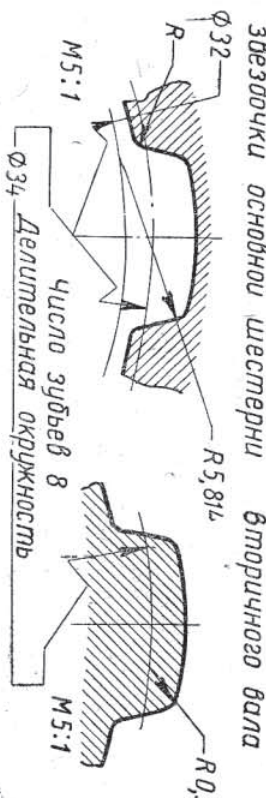
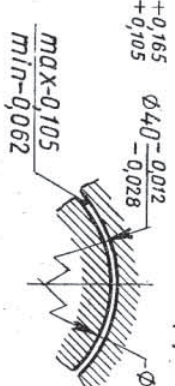
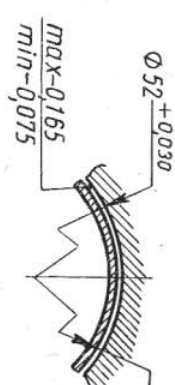
При проверке плоскости S₁ крышки коробки передач на плите шун 0,08 мм не должен проходить

Плоскости E₁ и F₁ правой половины картера должны быть параллельны, отклонения — не более 0,03 на длине 100 мм

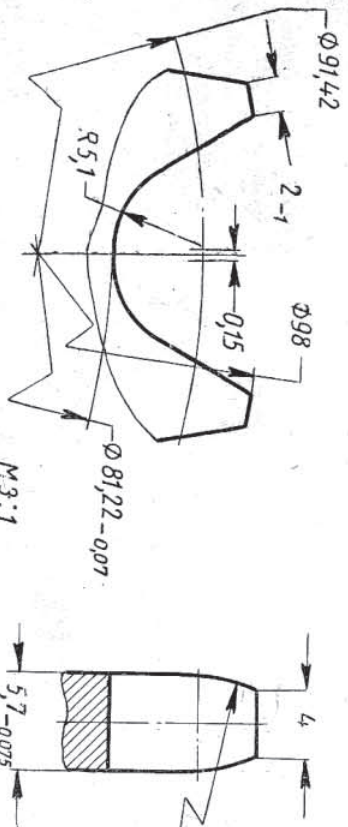
Оси отверстий левой половины картера для посадки шарикоподшипников первичного и промежуточного валов коробки передач должны быть параллельны, отклонения — не более 0,05 на длине 100 мм

сеч. по rr

сеч. по qq

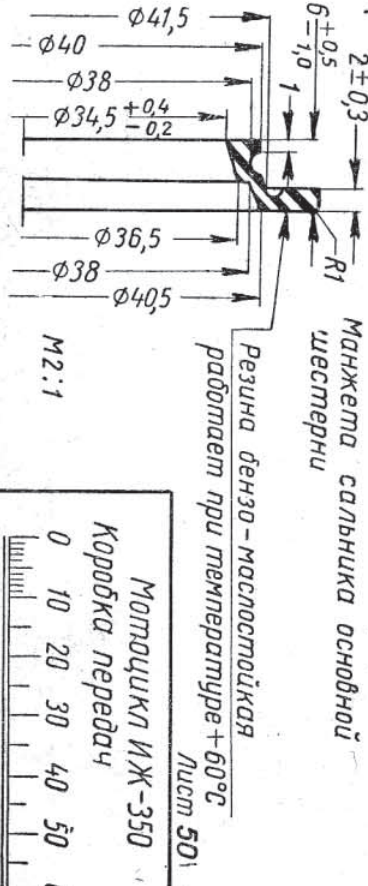
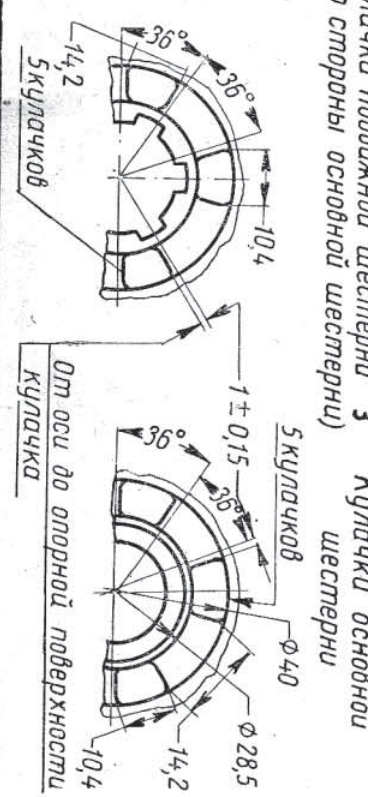


Диаметр окружности выступов	Звездочка	Вал
Диаметр окружности впадин	33+0,039	36-0,016
Толщина зуба (длина впадины) по хорде на делительной окружности	36,5	32
	6,4+0,024/-0,045	6,4-0,023/-0,045
	Впадина	Зуб

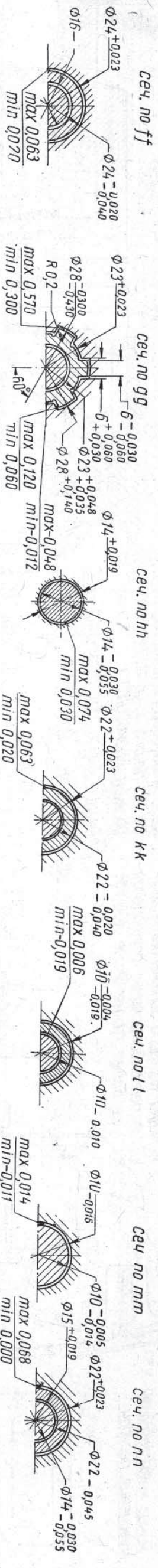


Число зубьев 18

Данные по цепи 15,875 x 635 (см. лист 105)

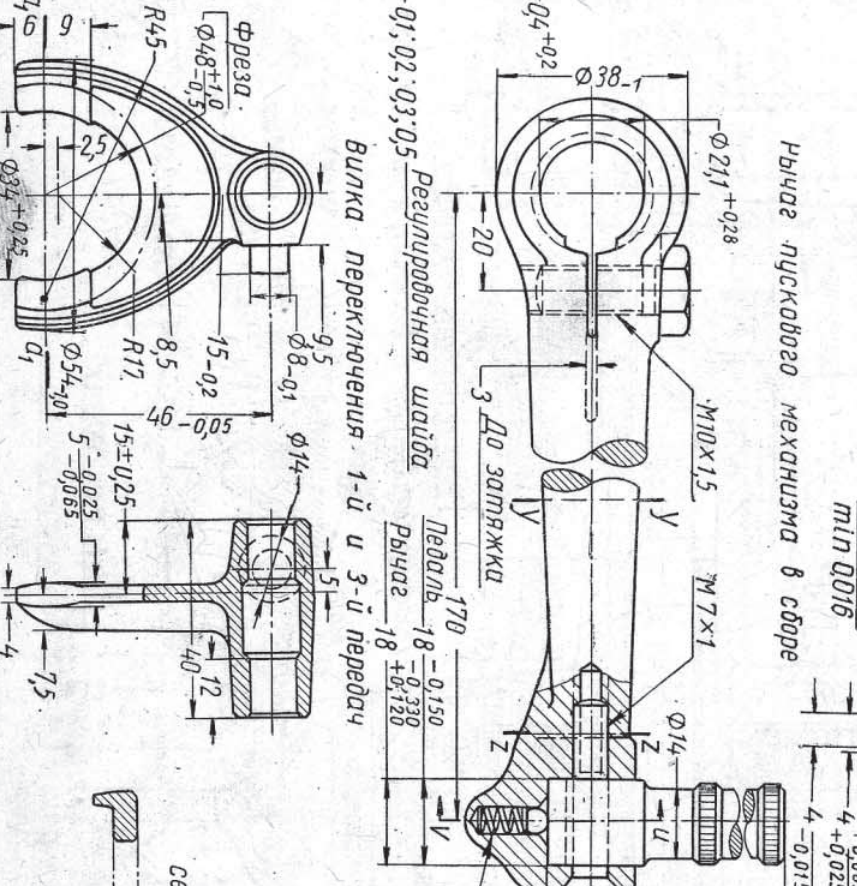
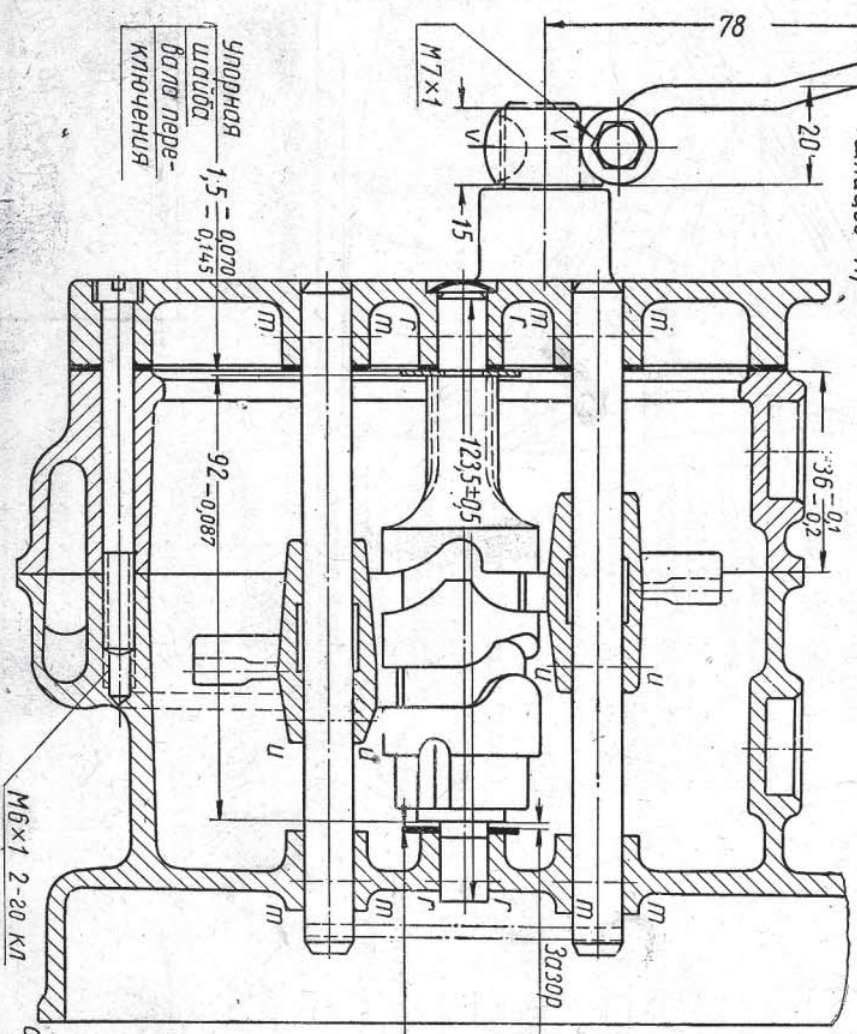


Мотоцикл ИЖ-350
Коробка передач
0 10 20 30 40 50 60 мм



Профиль шлицев (f₁ и D₁) вала пускового механизма и рычага

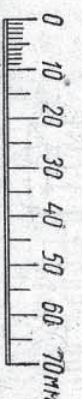
Параметры шлицев державки собачек ножного переключения передат-
те же, что и параметры рычага ножного переключения передат.
Диаметр девятилетней окружности шлицев E₂ вала ножного пере-
ключения передат 13,01-0,05 мм, остальные параметры те же, что и у
шлицев A₁



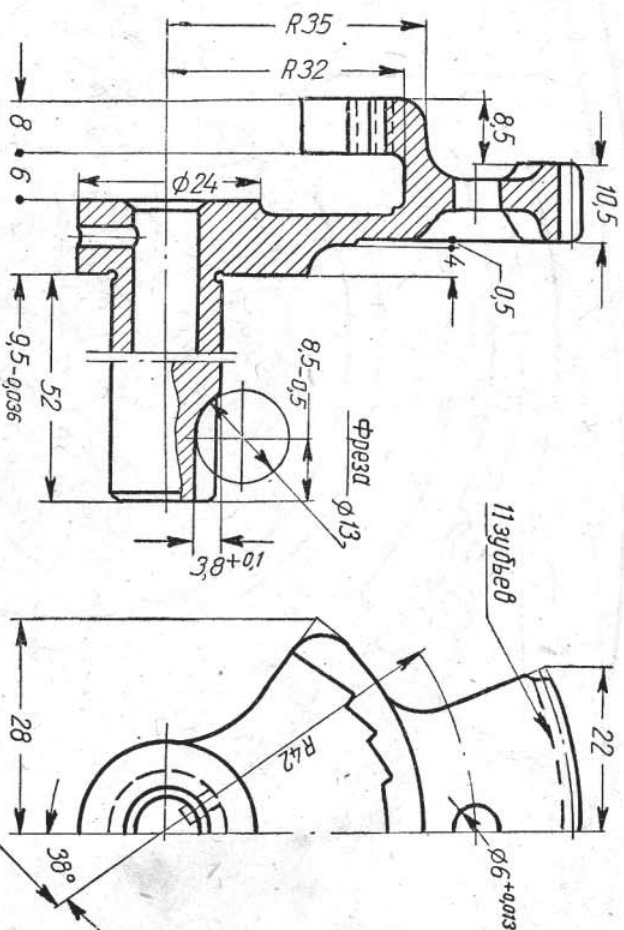
Число витков	6,5
Диаметр проволоки	1,3-0,03
Наружный диаметр витка	5,5-0,3
Длина без нагрузки	13±0,5
Длина под нагрузкой 18 кг	11
Длина под нагрузкой 54 кг	8

Лист 52

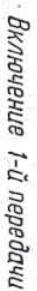
Мотоцикл ИЖ-350
Коробка передач



Сегмент механизма переключения передач



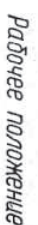
	Валик	Сегмент
Число зубьев	9	88
Модуль	1,25	
Диаметр делительной окружности	12,5	110
Диаметр окружности выступов	15	112,5
Угол зацепления инструмента	20°	
Боковой зазор в зацеплении	0,1-0,15	



Задор-не более 8°



Все острые кромки балки механизма переключения передаточного (РД2М)



Возвратная пружина механизма переключения передач

Пружина собачек механизма
ножного переключения передат-

При угле 28° деформации
стороны концов пружины
должны быть прямыми
и направлены к центру
для обеспечения одинаво-



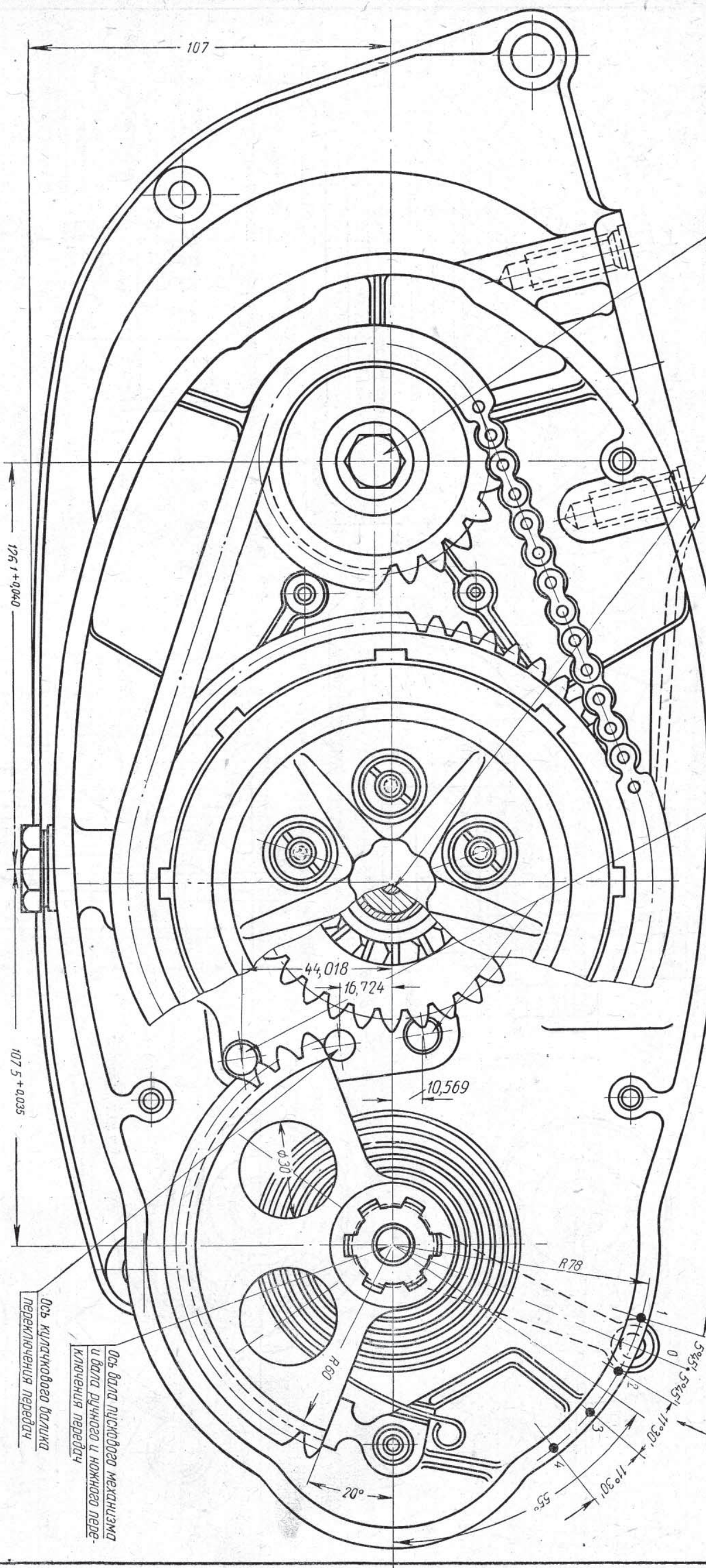
Lucm 53

Матюцкая ИЖ-350
Порода передат

Ось первичного и вторичного валов коробки передач

Ось вилок переключения передач

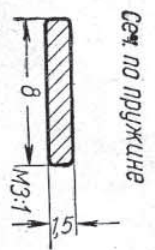
Положение рычага переключения передач



Характеристика сектора пускового механизма

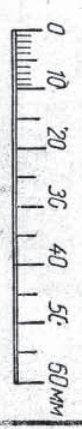
Число зубьев	53
Модуль	2,5
Диаметр делительной окружности	132,5
Диаметр окружности выступов	138,5
Диаметр окружности впадин	126,25
Угол зацепления инструмента	30°
Боковой зазор в зацеплении не более	0,5

Число витков пружины пускового механизма 8-9. Рабочих витков 7
 Длина выправленной ленты 1700 мм. Усилие взведенной пружины на радиусе 42 мм — не менее 11 кг. При установке на место пружина предварительно заводится на 2 1/2 оборота; после этого пружина должна допустить закрутку на угол 270°. Пружина прорывается после выдерживания во взведенном состоянии в течение 24 часов положение ушка может колебаться в пределах 165°



Ось вилок пускового механизма и вала ручного и ножного переключения передач

Ось кулачкового валика переключения передач



сеч. по а а
(до разваривања)

 $\phi 21.5^{+0.520}$

сеч.по б б

$$\frac{\max 0,003}{\min -0,033}$$
$$\frac{\max}{\min} \frac{0.200}{0.032}$$

Сеч. по С С

Несомненно, двух отверстий в ступице под наружные кольца подшипников — не более 0,05 мм. Отверстия для спиц одного фланца должны быть смещены относительно отверстий другого фланца на 10° .

