

Трубка для смазки распределительных шестерен
 Кольцевая канавка и лунка в картере
 Масляный карман

Вид на картер по стрелке М

Сеч. по о д

Прокладка-резина толщиной 0,25 мм

М8×1,25
 М10×1,5

Сеч. по х у
 (по сапуну и крышке распределительной коробки)

Стальная сетка: перегородка
 диаметр 0,2 мм, 4 ячейки на 1 см²

Прокладка-бухта
 диаметр 0,2 мм

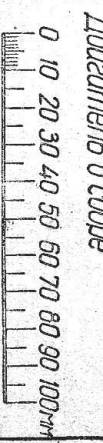
Прокладка-продка
 пресованная с обкладкой
 диаметр 2,5 ± 0,5 мм

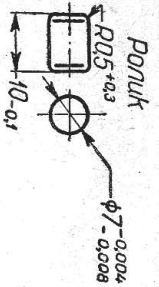
Развертка канавки подшипника

Сеч. по к, л

Мотопилка М-72
 Диаметр в сборе

Лист 64



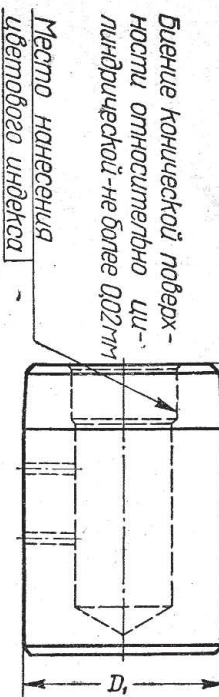


| № п/п | Размер ролика |
|-------|---------------|
| 1 | 7,004 — 7,002 |
| 2 | 7,002 — 7,000 |
| 3 | 7,000 — 6,998 |
| 4 | 6,998 — 6,996 |
| 5 | 6,996 — 6,994 |
| 6 | 6,994 — 6,992 |

Палец (вес 319-325 г)

Конусность 1:140

повышенность



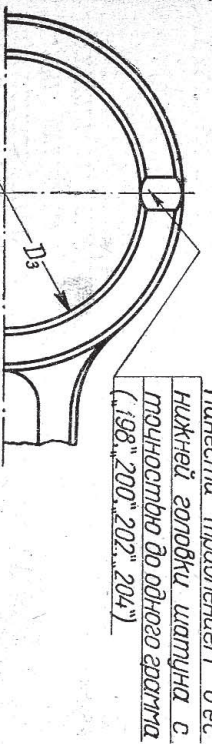
Вуение конической поверхности относительно цилиндрической — не более 0,02 мм

Место нанесения цветного индекса

| Цвет/группа | Диаметр D, паллица |
|-------------|--------------------|
| Красный | 36,000 — 35,996 |
| Белый | 35,996 — 35,992 |
| Зеленый | 35,992 — 35,988 |
| Черный | 35,988 — 35,984 |

Эллипсность и конусность — не более 0,003
 При наличии эллипсности и конусности относитель к группе по большему размеру

Штамп



Нанести трафаретом вес нижней головки штампа с точностью до одного грамма (1,98, 2,00, 2,02, 2,04)

Эллипсность и конусность — не более 0,04.
 Чистота поверхности по эталону

| Цветовой индекс | Диаметр D, отверстия в нижней головке штампа |
|-----------------|--|
| Красный | 50,012 — 50,009 |
| Белый | 50,009 — 50,006 |
| Зеленый | 50,006 — 50,003 |
| Черный | 50,003 — 50,000 |

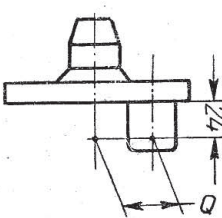
При наличии эллипсности и конусности относитель к группе по меньшему размеру

Последовательность селекционной сборки

1. По одному паллице с одинаковым весом клеймом (320, 322, 324) зарекомендовать в передней и задней цапфы кривошипа (конусность 1:140).

Допустимая непараллельность осей цапфы и паллица — не более 0,025 на длине паллица.

2. По расстоянию между осями цапфы с зарекомендованными паллицами разбить на группы (номер группы клеймить на боковой части цапфы):



| Группа | Размер D |
|--------|-----------------|
| 1 | 39,070 — 39,055 |
| 2 | 39,055 — 39,040 |
| 3 | 39,040 — 39,025 |
| 4 | 39,025 — 39,010 |
| 5 | 39,010 — 38,995 |
| 6 | 38,995 — 38,980 |

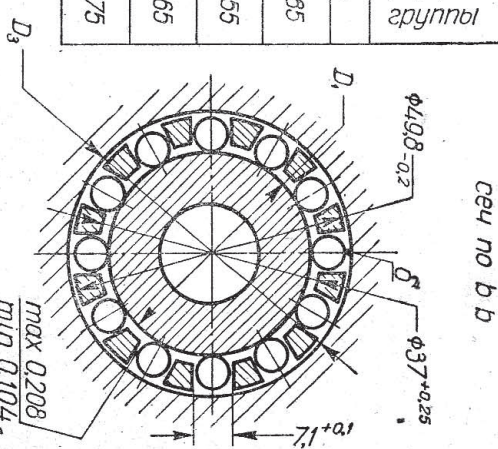
3. Цапфы с паллицами по пелесью резать, разбивать по таблице (краску наносить на торцы цапфы):

| 1-ое положение осей цапфы | Знак отклонения | 2-ое положение осей цапфы | Знак отклонения | Цвет маркировки |
|---------------------------|-----------------|---------------------------|-----------------|-----------------|
| | + | | + | Белый |
| | + | | — | Красный |
| | — | | + | Черный |
| | — | | — | Зеленый |

4. Взять два штампа с одинаковым весом клеймом нижней головки (198, 200, 202, 204).

5. Набрать комплект роликов, соответствующий размерным группам палец и штампов по таблице, вставить их в сепаратор и одеть с шатуном на палец.

| Цвет паллица | № ролика | | | δ | Средний зазор группы |
|--------------|----------|-------|---------|------------------------|----------------------|
| | Красный | Белый | Зеленый | | |
| Красный | 4 | 3 | 2 | max 0,024 min 0,013 | 0,0185 |
| | 4 | 3 | 2 | max 0,021 min 0,010 | 0,0155 |
| Белый | 4 | 3 | 2 | max 0,022 min 0,011 | 0,0165 |
| | 4 | 3 | 2 | max 0,023 min 0,012 | 0,0175 |



6. Взять переднюю и заднюю цапфы с зарекомендованными паллицами, измерить одинаковый цвет. Размерную группу щеки (1) — (6) см. лист 66) выбрать по комплектной таблице:

| См. пункт | Размерная группа передней цапфы | | | | | |
|-----------|---------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) |
| 2 | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (1) |
| 3 | (3) | (4) | (5) | (6) | (1) | (2) |
| 4 | (4) | (5) | (6) | (1) | (2) | (3) |
| 5 | (5) | (6) | (1) | (2) | (3) | (4) |
| 6 | (6) | (1) | (2) | (3) | (4) | (5) |

7. Нагреть щеку до 450-500°С, зарекомендовать в нее паллицы кривошипа. При способлением обеспечить соответствие поверхностей А, В и С (см. лист 66).
 Вуение поверхностей А и В при установке в центрах допустимо в пределах 0,05

Все замеры производить при температуре 20±5°С

