

**ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА МПС**  
**ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО**

# **АЛЬБОМ ЧЕРТЕЖЕЙ ДИЗЕЛЯ 2Д100**

**Том I**

***БЛОК С КРЫШКАМИ, КОЛЕНЧАТЫЕ ВАЛЫ, ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПЕРЕДАЧА, ГИЛЬЗЫ ЦИЛИНДРОВ,  
ШАТУННО-ПОРШНЕВАЯ ГРУППА, ВОЗДУХОДУВКА***

**МОСКВА 1963**



## ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯИСТВА

Настоящий альбом содержит чертежи дизеля 2Д100, установленного на тепловозах ТЭЗ и ТЭ7. Альбом предназначается для использования при заводском и деповском ремонте тепловозов, заказе запасных частей, а также в качестве справочного материала.

Кроме чертежей, в альбом включены: сводная спецификация дизеля, технические условия на изготовление, сборку, приемку и испытание, а также инструкция по клеймению отдельных узлов и деталей дизеля, помещенных в настоящем альбоме.

Чертежи альбома разработаны по состоянию на 1 января 1961 г. на основе чертежей Харьковского завода транспортного машиностроения им. Малышева.

При разработке альбома чертежи подверглись проверке для уточнения размеров, а также на соответствие классов чистоты, марок материалов и отдельных конструктивных элементов (проточек, фасок и т. д.) действующим стандартам.

Для большей компактности некоторые промежуточные узлы (2-й, 3-й ступеней и т. д.), носящие чисто технологический характер, в альбоме не помещены.

В этом случае детали, входившие в такой промежуточный узел (подузел), показаны на узловом чертеже, в который входил исключенный подузел.

Номера позиций деталей, составлявших подузел, а также за-

водское обозначение исключенного подузла указаны в специальной таблице, помещенной на альбомном узловом чертеже.

Технические требования, относившиеся к исключенному подузлу, при этом включены в технические требования основного чертежа.

Как правило, заготовки деталей не даны и детали изображены с теми размерами и чистотой поверхностей, которые они имеют в окончательно готовом виде, независимо от того, производится обработка детали до ее поступления на сборку или она окончательно обрабатывается при сборке. Те размеры, которые должны быть выдержаны и проконтролированы в узле, оговорены в технических требованиях или на поле чертежа детали.

Габаритные и другие размеры, не требующие контроля, оговорены как справочные. Технические требования на чертежах подверглись редактированию для уточнения отдельных формулировок и соблюдения их единообразия. В технических требованиях сохранены только те технологические указания, которые обуславливают требуемое качество изделия. Часто повторяющиеся пункты технических требований вынесены в разделе «Общие технические условия».

Для сохранения преемственности в угловых штампах узловых чертежей указано обозначение (номер) того заводского чертежа, на основе которого выполнен данный альбомный чертеж.

В спецификациях узловых чертежей в графе «обозначение» даны обозначения по спецификациям Харьковского завода.

В угловых штампах чертежей деталей указано обозначение того узлового чертежа, в который входит данная деталь.

Сводная спецификация составлена в порядке расположения чертежей узлов (групп) в альбоме. Внутри каждой группы сводной спецификации сохранен порядок заводской спецификации и указаны все узлы и детали, в нее входящие.

В графе «Обозначение сборочного чертежа» указано, куда входит узел или деталь по заводским и настоящим альбомным чертежам.

Если в графе «Куда входит по чертежам альбома» дан прочерк, это значит, что данный узел, подузел, деталь исключены.

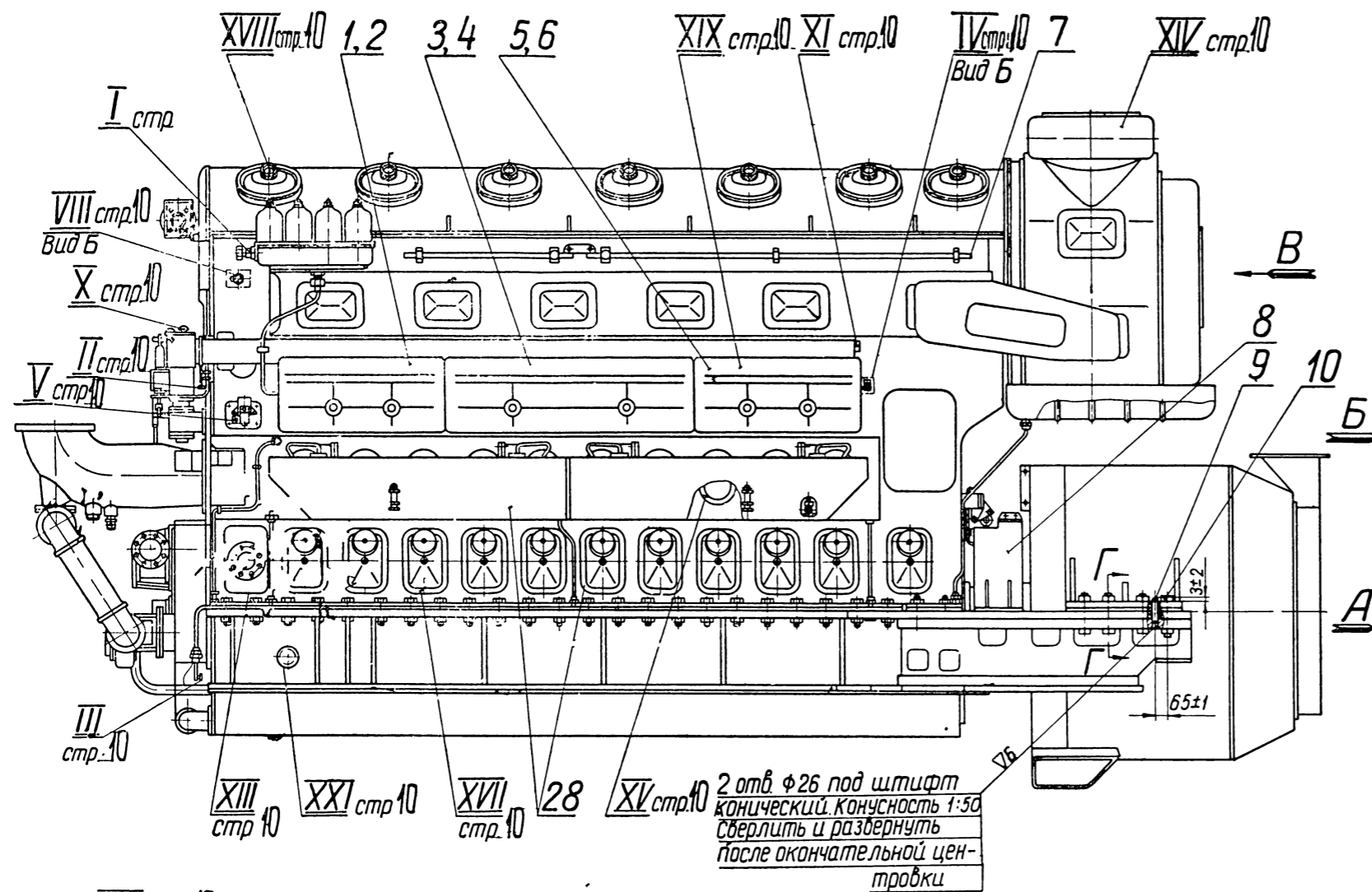
Основные технические условия и требования на изготовление некоторых наиболее важнейших узлов, включенные в альбом, составлены на основе технических условий и инструкций Харьковского завода с соответствующей их переработкой. Переработка выразилась в редактировании, исключении требований, характерных только для специфических условий Харьковского завода или имеющих в стандартах и т. д.

Чертежи дизеля 2Д100 представлены в двух томах. В томе II будут помещены топливная, масляная и водяная системы со всеми насосами, фильтрами и другими узлами, выхлопная система, регулятор числа оборотов и управление дизелем.

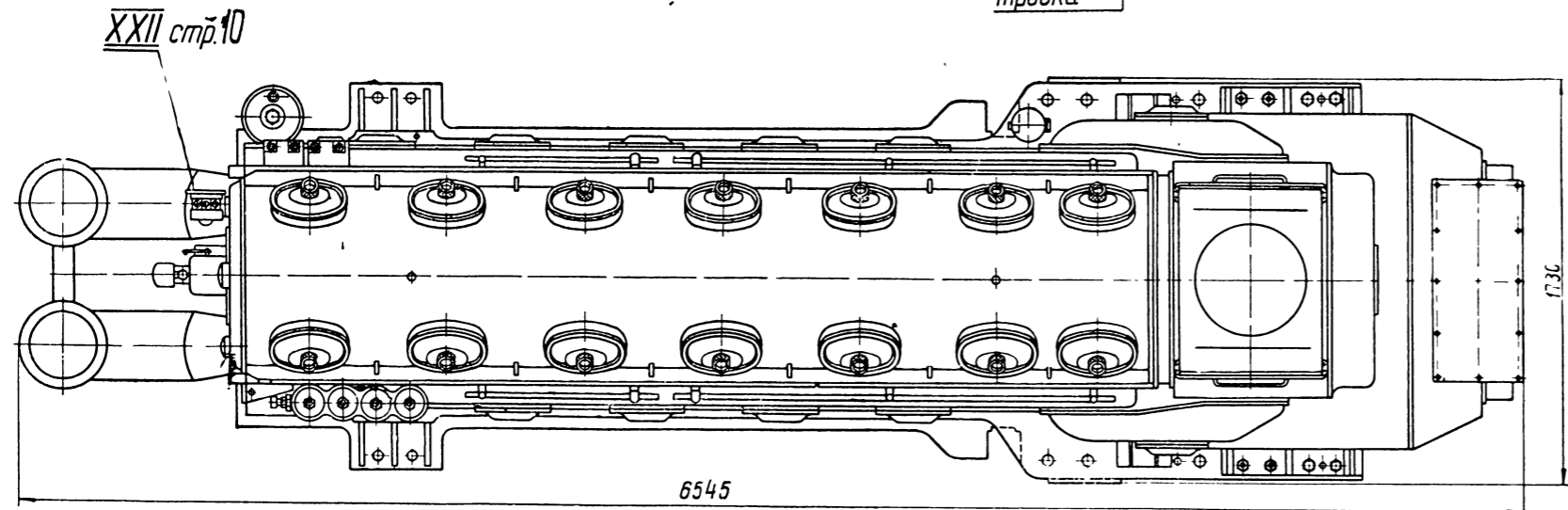
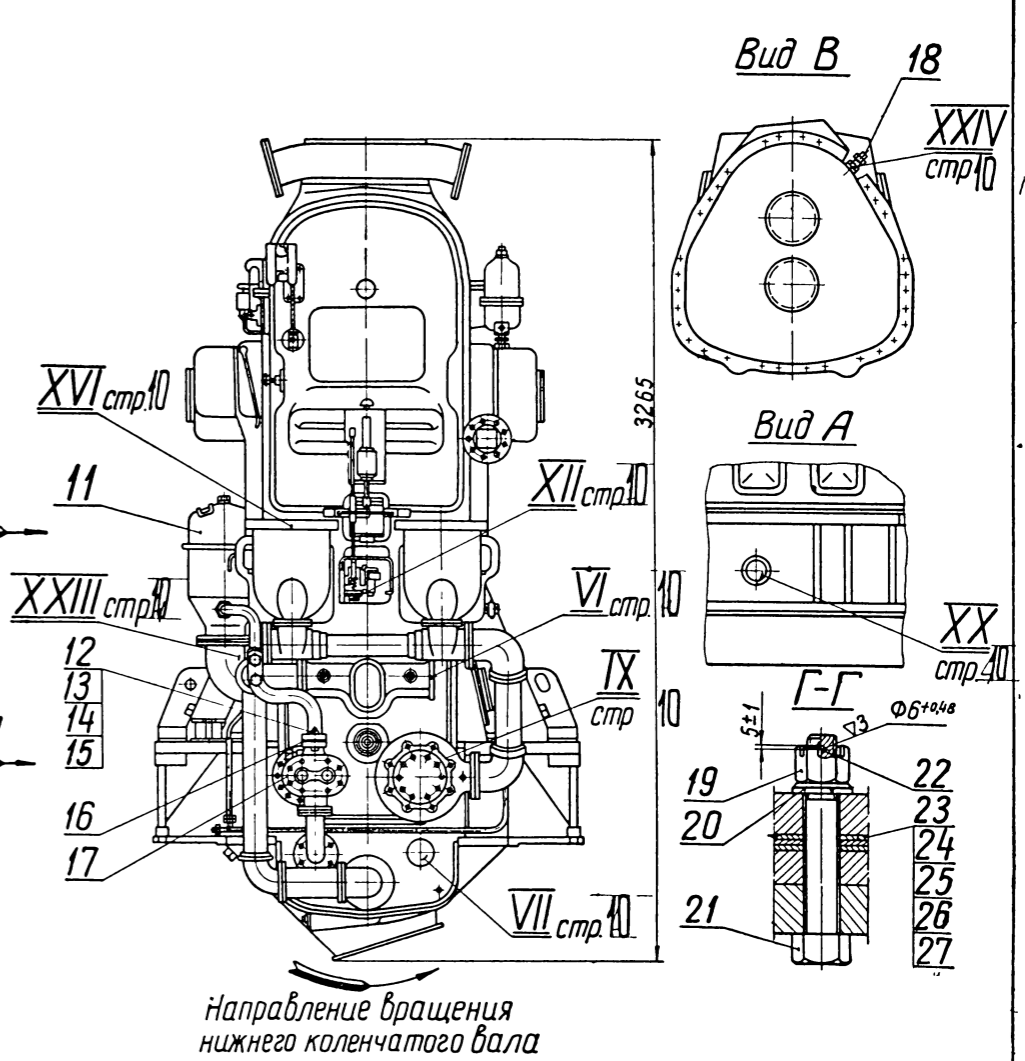


# I. ЧЕРТЕЖИ ДИЗЕЛЯ 2Д100





2 отв.  $\phi 26$  под штифт конический. Конусность 1:50 сверлить и разбурить после окончательной центровки



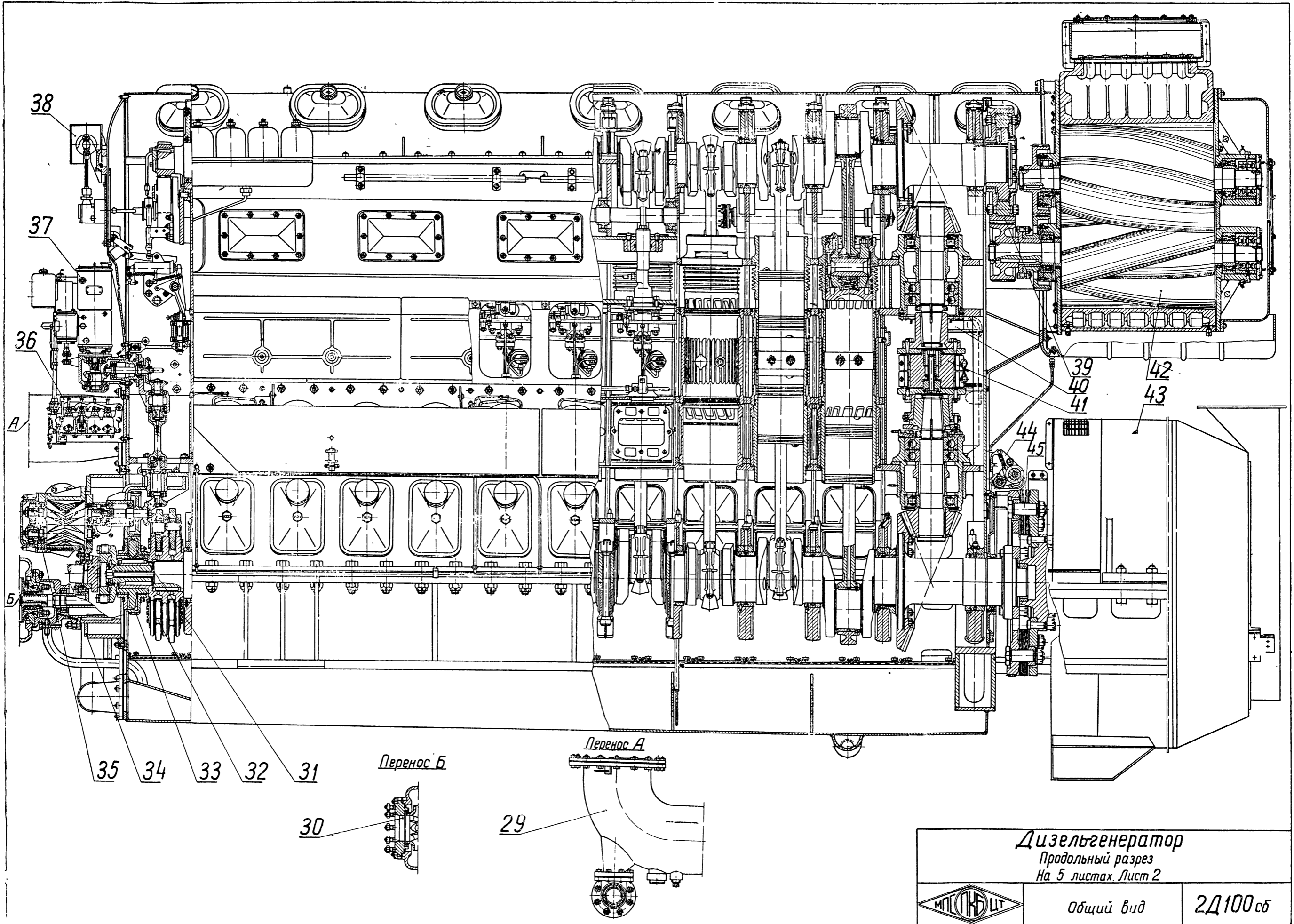
11. Система пуска. электрическая, от аккумуляторной батареи с использованием генератора в обкаточном режиме
- Генератор:**
1. Тип - постоянного тока с независимым возбуждением и самовозвращением.
  2. Номинальная мощность - 1350 кВт
  3. Номинальное напряжение - 550 вольт
  4. Номинальная сила тока - 2455 ампер

**Техническая характеристика дизельгенератора**

- Дизель:**
1. Тип - вертикальный, двухтактный, бескомпрессорный, дизель со встречно движущимися поршнями, непосредственным впрыском топлива и прямоточно-целевой продувкой.
  2. Число цилиндров - 10
  3. Диаметр цилиндра - 207 мм
  4. Ход поршня -  $2 \times 254$  мм
  5. Степень сжатия действительная - 15
  6. Мощность на тепловом режиме при стандартных атмосферных условиях - 2000 э.л.с при 850 об/мин
  7. Минимальные обороты на холостом ходу -  $400 \pm 10$  об/мин
  8. Максимальное давление сгорания - не более 88 кг/см<sup>2</sup>
  9. Удельный расход топлива при мощности 2000 э.л.с не более 176 г/э.л.с.ч
  10. Удельный расход масла - не более 4 г/э.л.с.ч

<b>Дизельгенератор</b>		
На 5 листах Лист 1		
	Общий вид	<b>2Д100сб</b>



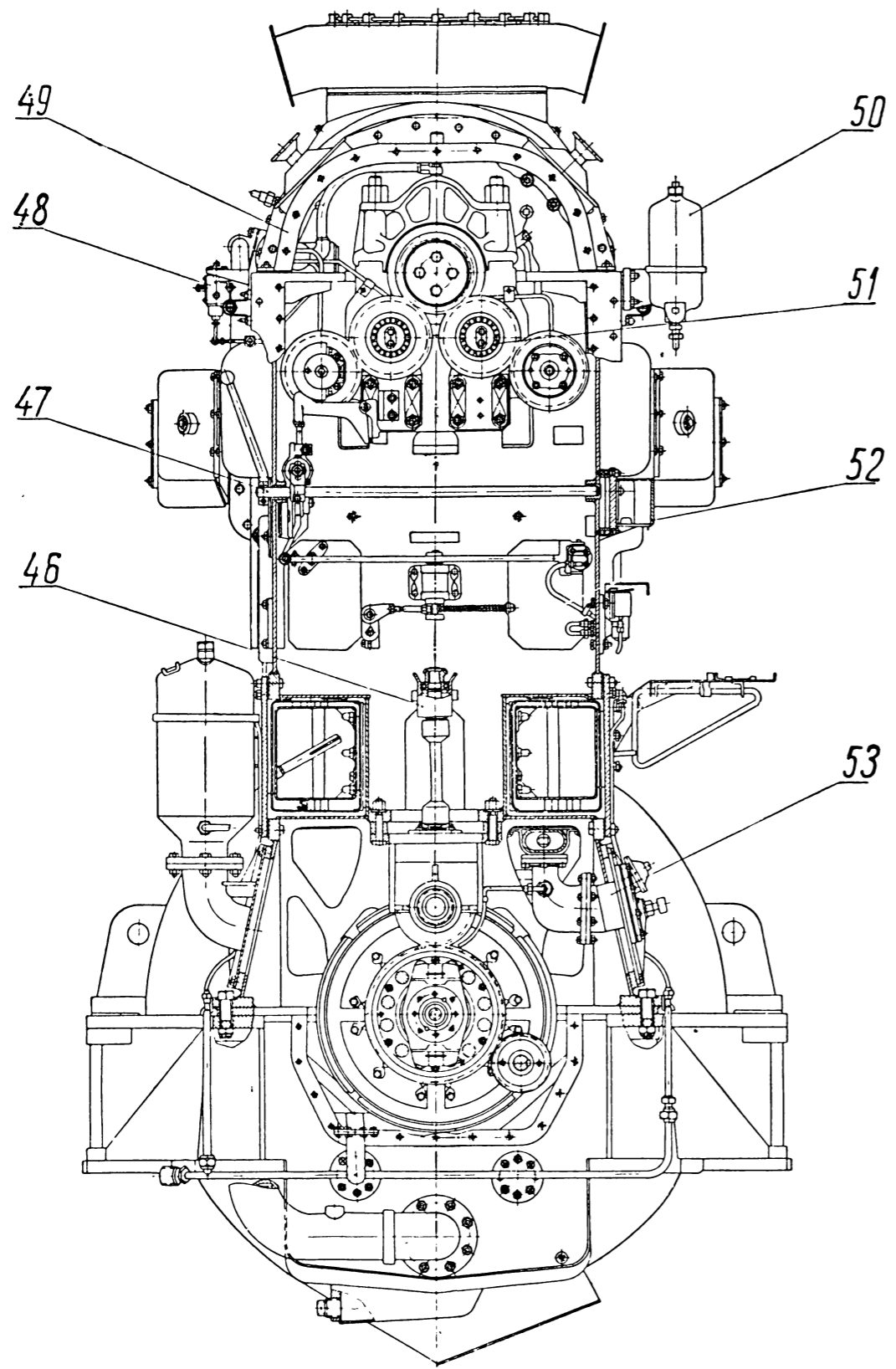


Двигатель-генератор  
 Продольный разрез  
 На 5 листах. Лист 2

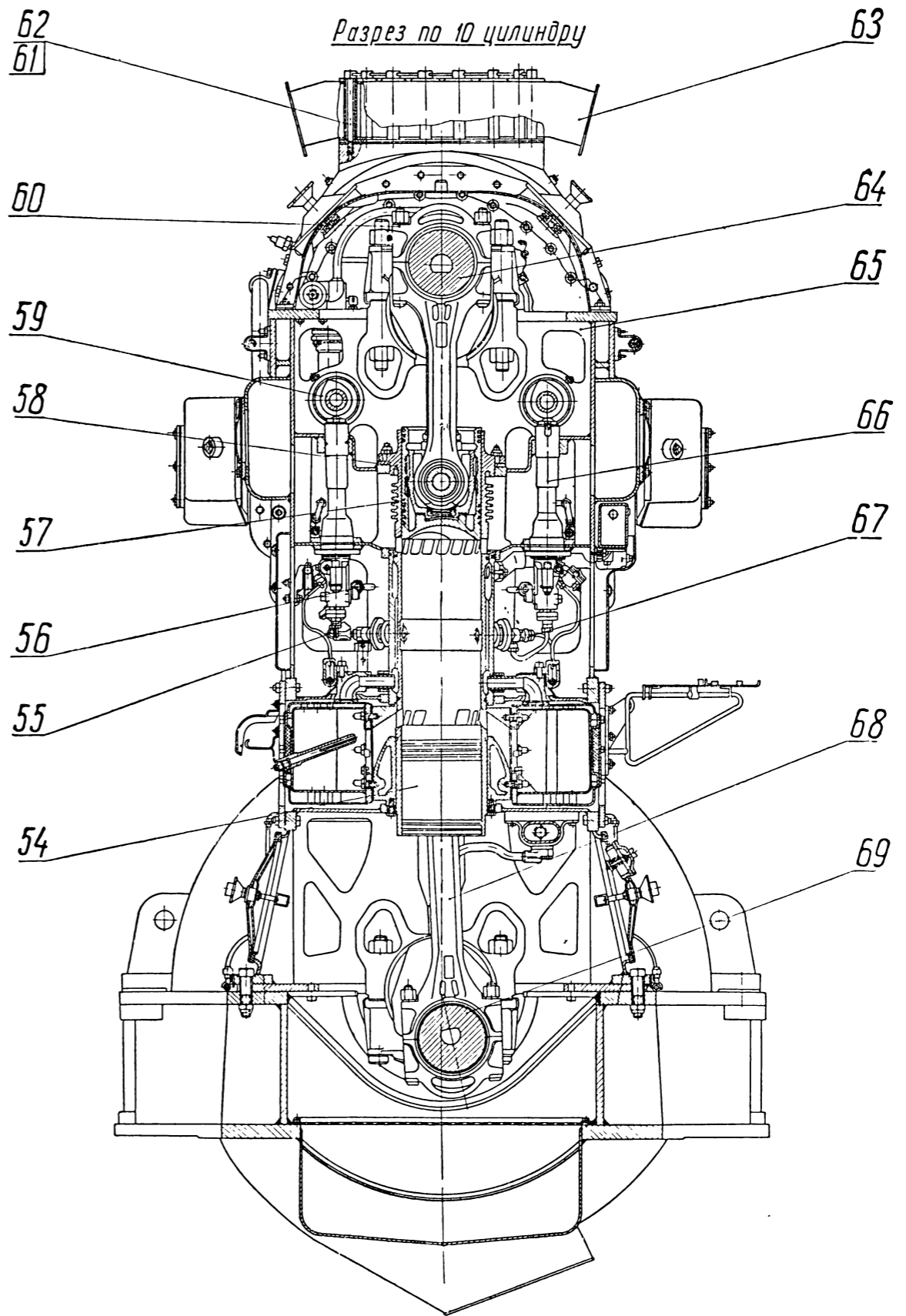
	Общий вид	2Д100сб
--	-----------	---------



Разрез по отсеку управления



Разрез по 10 цилиндру



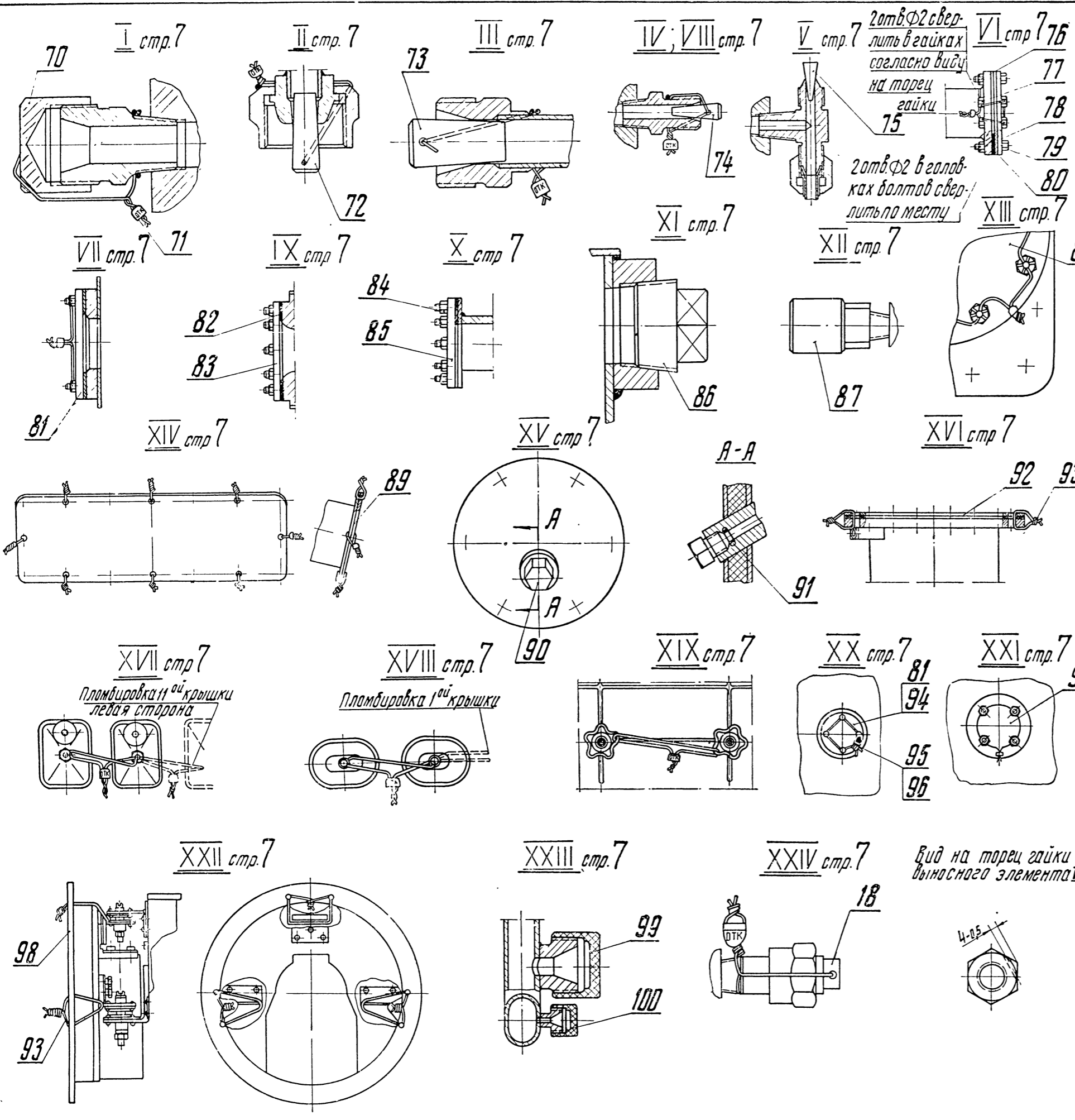
Дизель-генератор  
 Поперечный разрез  
 На 5 листах. Лист 3



Общий вид

2Д100сб





**Примечание**  
Позиции и выносные элементы см. в конце альбома

XXIV	Закрытие штуцера подсоединения дифманометра	1
XXIII	Закрытие штуцера трубы подсоединения центробежного фильтра к насосу	1
XXII	Закрытие измерителя тахометра	1
XXI	Закрытие фланца подсоединения к насосу для прокачки масла	1
XX	Закрытие фланца подсоединения к масляной помпе	1
XIX	Закрытие люков топливных насосов	6
XVIII	Закрытие люков верхней крышки блока	6
XVII	Закрытие люков нижнего картера	12
XVI	Закрытие отверстий выхлопных патрубков	2
XV	Закрытие люков крышками с гнездами под термометры	10
XIV	Закрытие высывающего отверстия патрубка воздухоочистителя	2
XIII	Закрытие фланца подвода масла к двигателю	1
XII	Закрытие штуцера подвода воздуха к пневматическому сервомотору регулятора	1
XI	Закрытие отверстия для отвода воды к калориферу	1
X	Закрытие фланца отвода воды из двигателя	1
IX	Закрытие фланца подвода воды к насосу	1
VIII	Закрытие подсоединения манометра к верхнему масляному коллектору	1
VII	Закрытие фланца слива масла в раму	1
VI	Закрытие фланца отвода масла из масляного насоса	1
V	Закрытие тройника подвода воздуха к выключателю левого ряда топливных насосов пусковыми свечами	1
IV	Закрытие подсоединения манометра на выходе топлива из двигателя	1
III	Закрытие трубки слива топлива из насосов и форсунок	1
II	Закрытие трубки отвода топлива из двигателя	1
I	Закрытие штуцера подвода топлива к фильтру	1
Обозначение	Наименование	Кол

**Дизельгенератор**  
Выноски закрытий  
На 5 листах. Лист 4



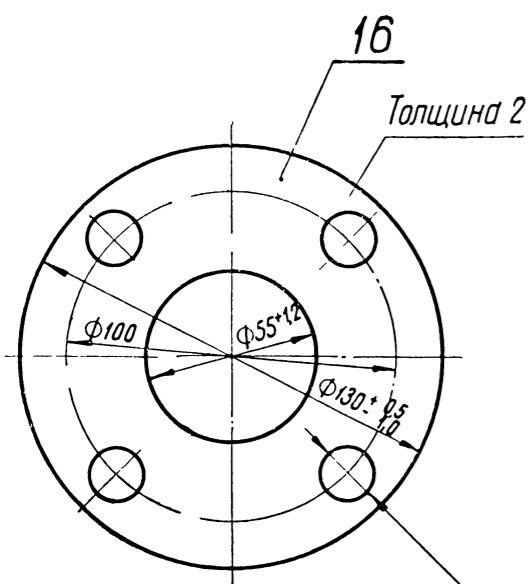
Общий вид

2Д100сб

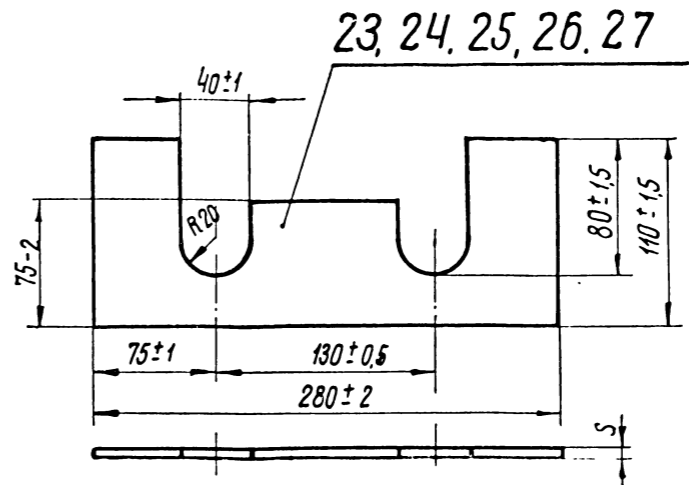
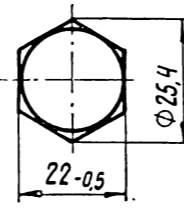
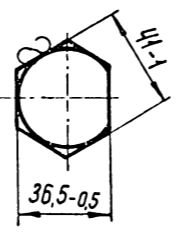
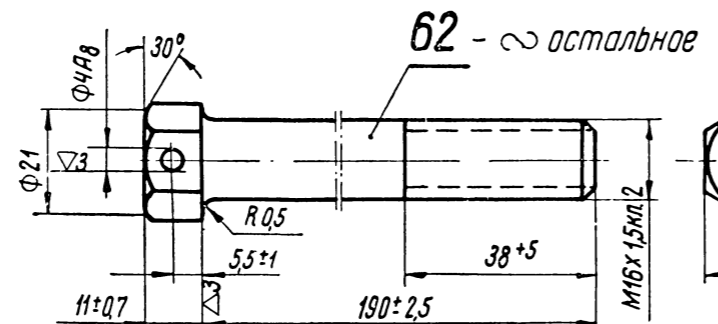
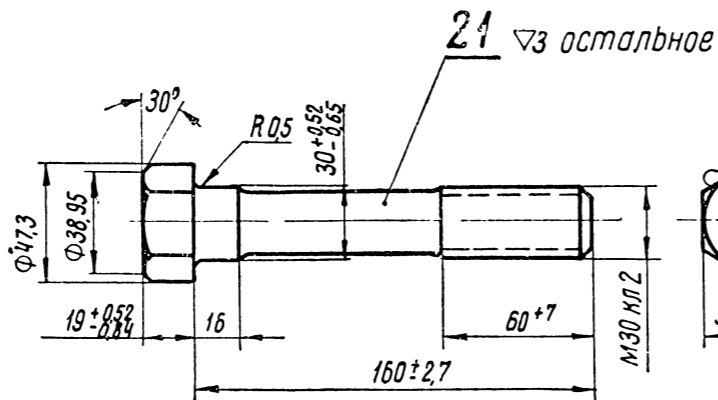




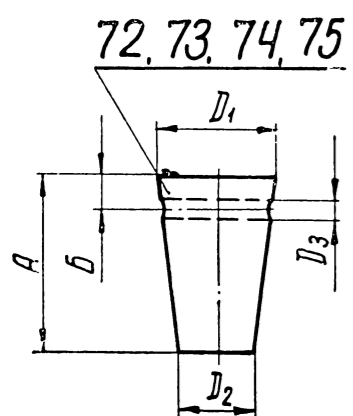
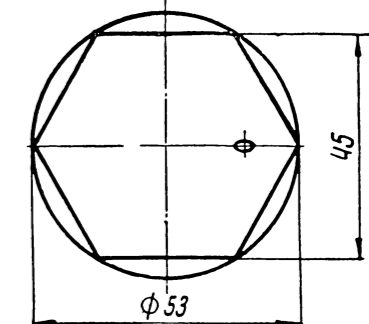
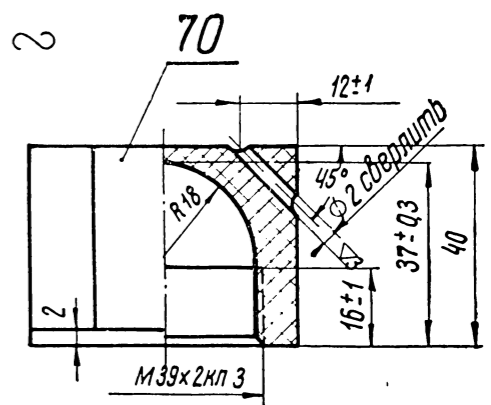




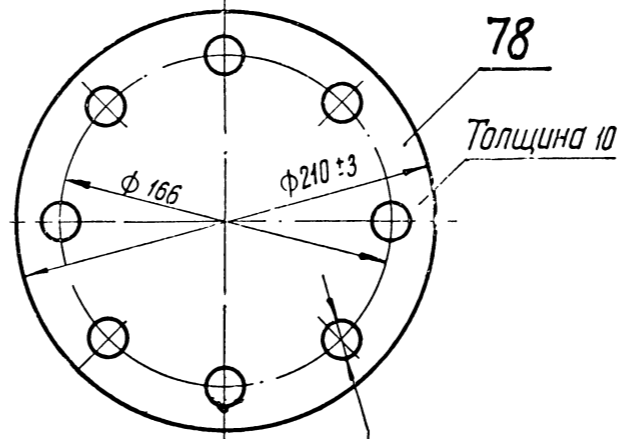
4 отв Φ15 Отклонение осей от-  
верстий от их номинального поло-  
жения - не более 0,5 мм



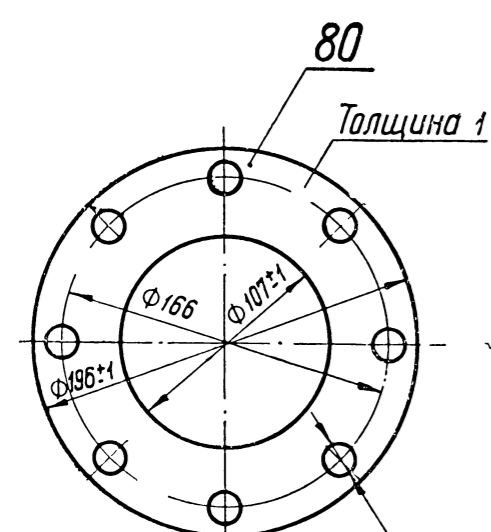
№ дет.	Размер S, мм
23	0,05
24	0,1
25	1
26	1,5
27	2



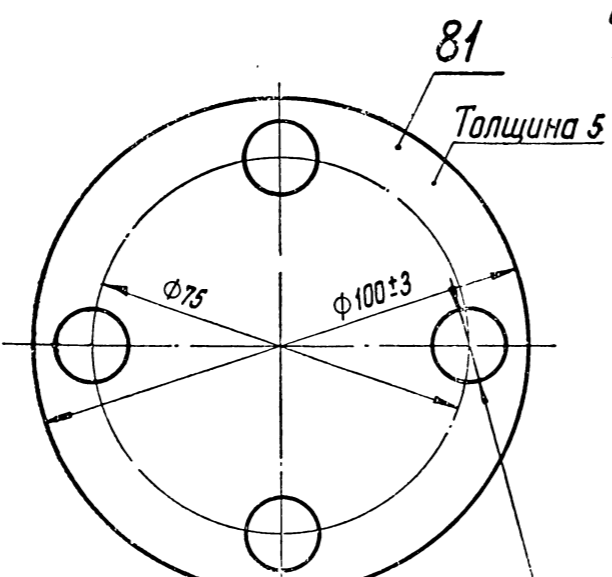
№ дет	Размеры				
	A	B	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>
72	35±2	6±1	24-1	16-1	3±1
73	40±2	8±1	30-1	22-1	3±1
74	40±2	6±1	17-1	9-1	3±1
75	18±1	5±1	7-0.5	3.5-0.5	2±0.5



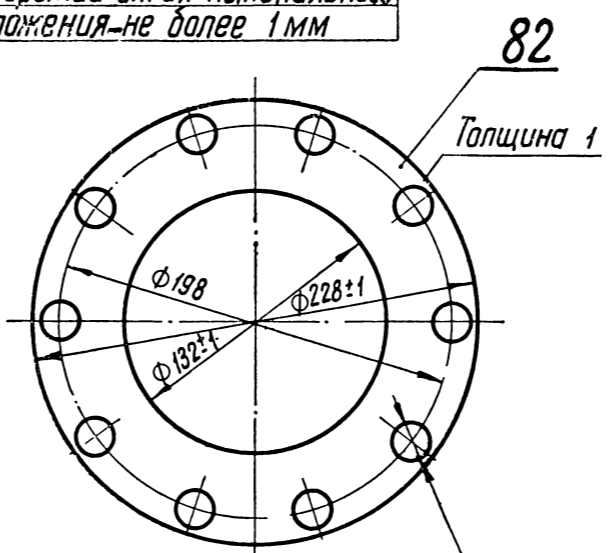
8 отв Φ16±1 Отклонение осей  
отверстий от их номинального  
положения - не более 1 мм



8 отв Φ16±1 Отклонение осей  
отверстий от их номиналь-  
ного положения - не более 0,5 мм



4 отв Φ14±1 Отклонение осей  
отверстий от их номинального  
положения - не более 1 мм



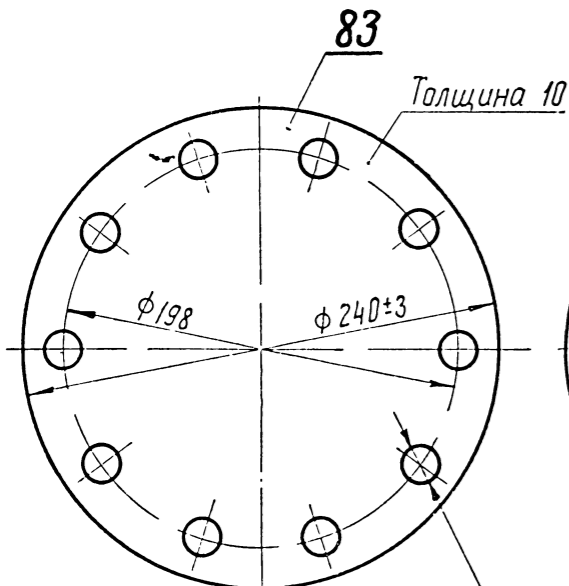
10 отв Φ18±1 Отклонение осей от-  
верстий от их номинального  
положения - не более 0,5 мм

**Технические требования**

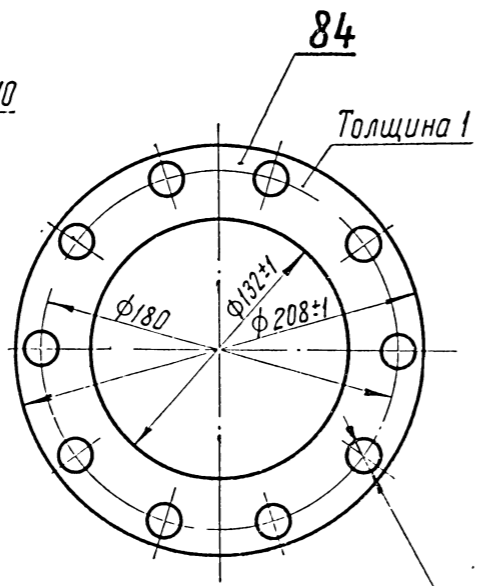
- Деталь 16, 80, 82
- Складки и надрывы не допускаются
- Детали 25, 26, 27
- На поверхности деталей вмятины не допускаются
- Деталь 70
- Заусенцы не допускаются
- Внешний вид и цвет детали - по ГОСТ 5689-60
- Детали 72, 73, 74, 75
- Поверхность должна быть гладкой, без задираб, трещин и вмятин

<b>Детали</b>		
	Дизель-генератор	2Д100сб

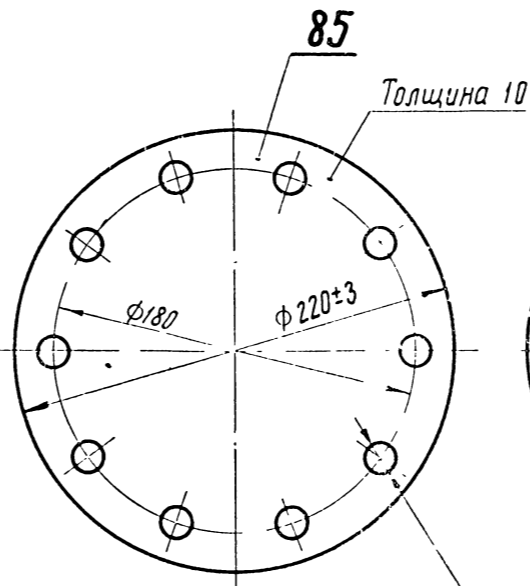




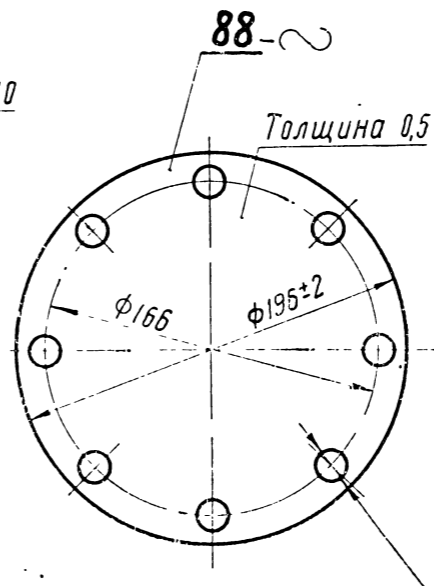
10 отв φ18<sup>+</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1мм



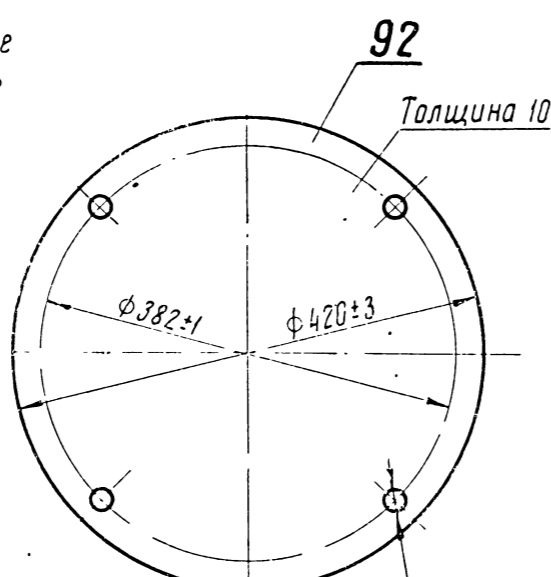
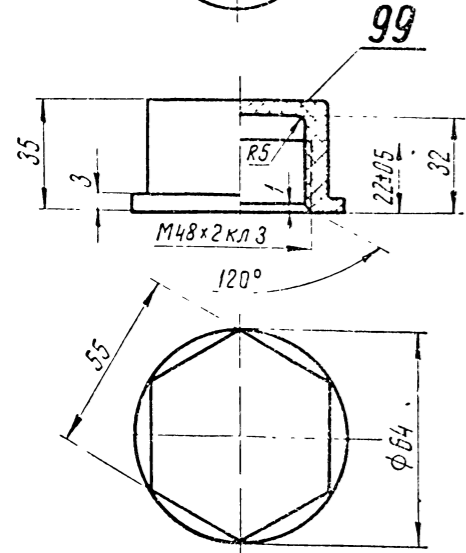
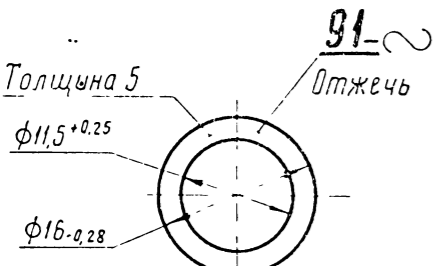
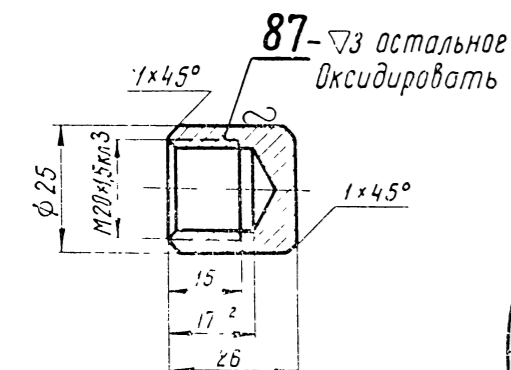
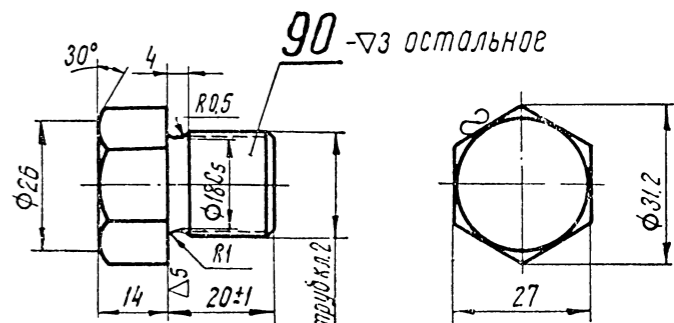
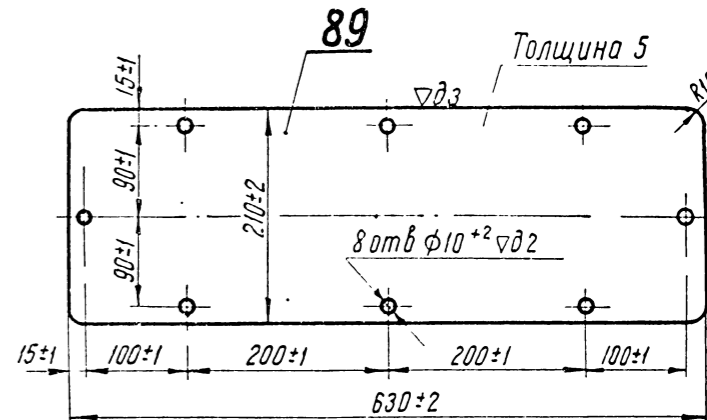
10 отв φ14<sup>+</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,5мм



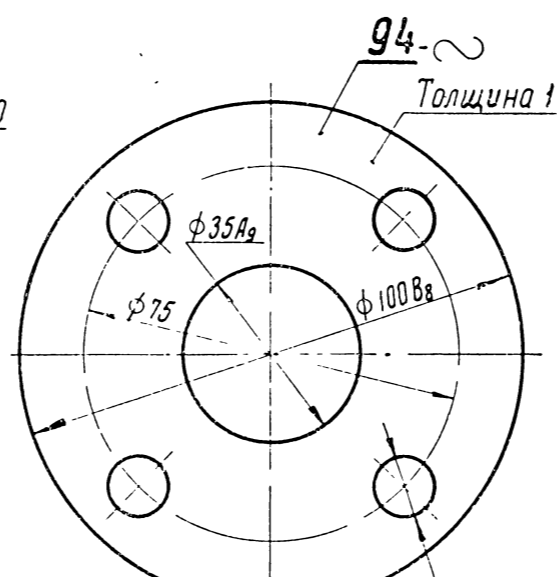
10 отв φ14<sup>+</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1мм



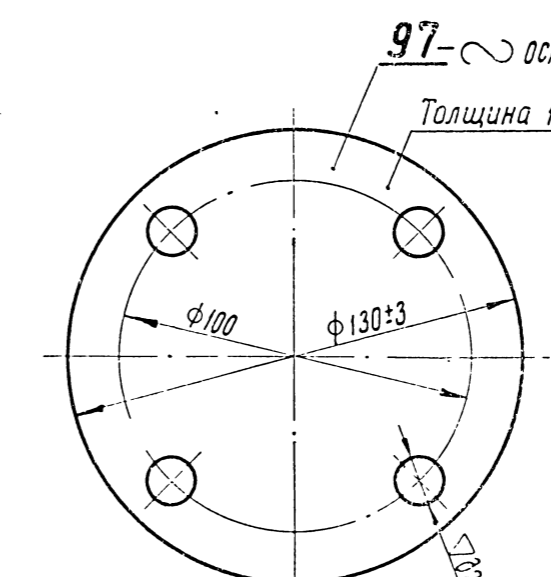
8 отв φ12<sup>+0,5</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,5мм



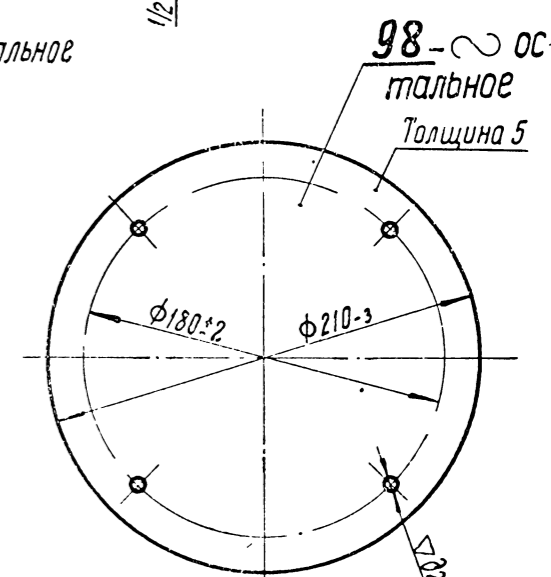
4 отв φ20<sup>+2</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1мм



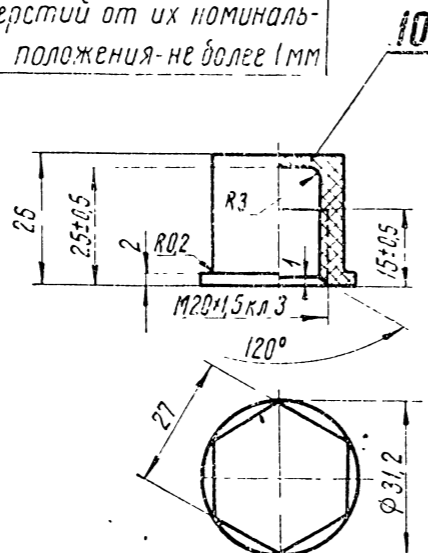
4 отв φ12A<sub>2</sub>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,5мм



4 отв φ15<sup>+</sup>. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1мм



4 отв φ3±0,5



Технические требования

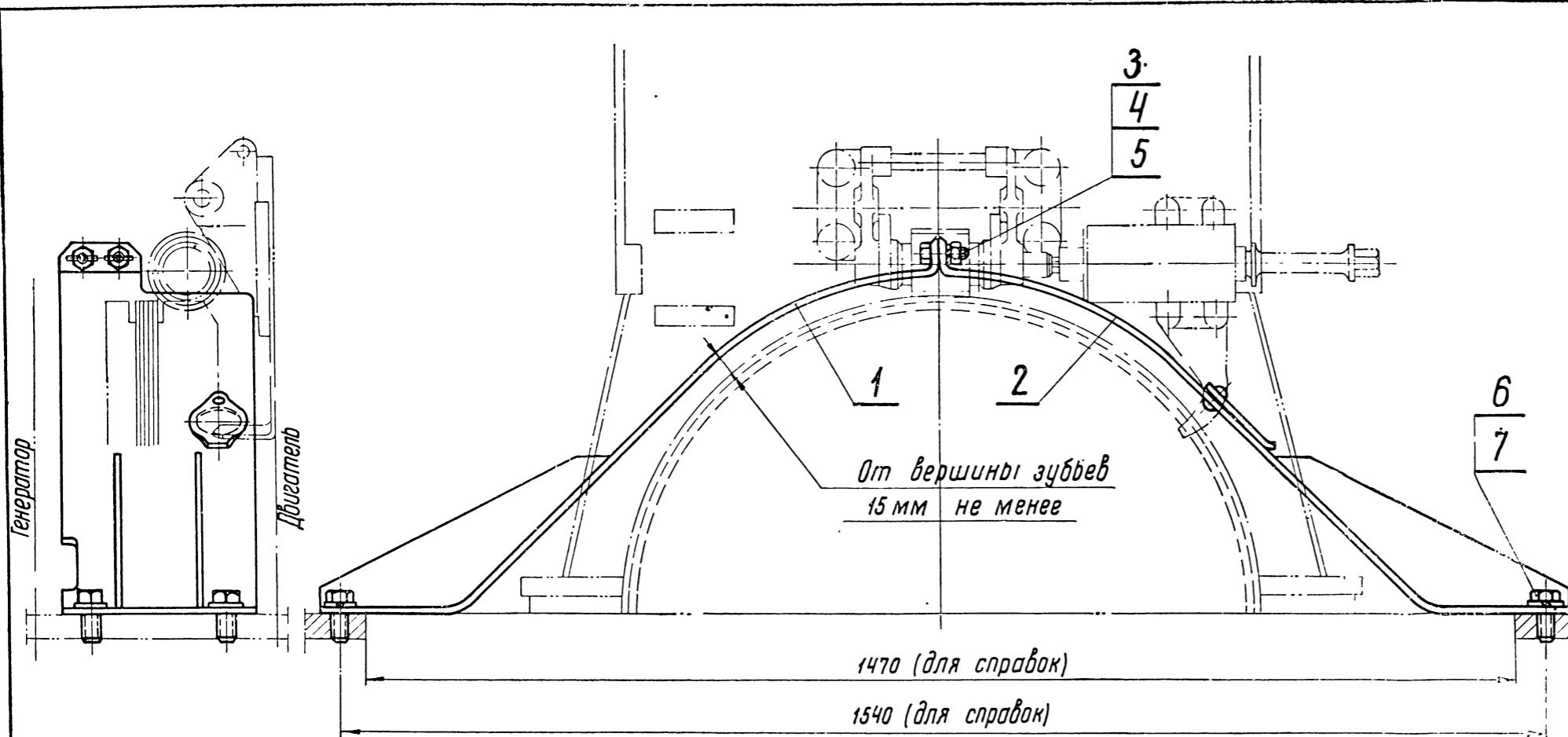
Детали 84,94

Складки, надрывы и другие дефекты на поверхности деталей не допускаются.

Детали 99,100

Внешний вид и цвет - по ГОСТ 5689-60

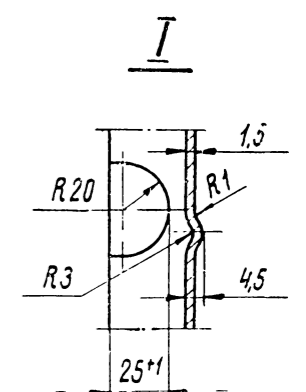
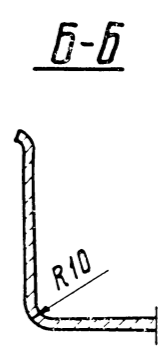
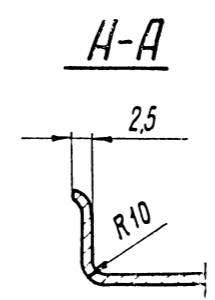
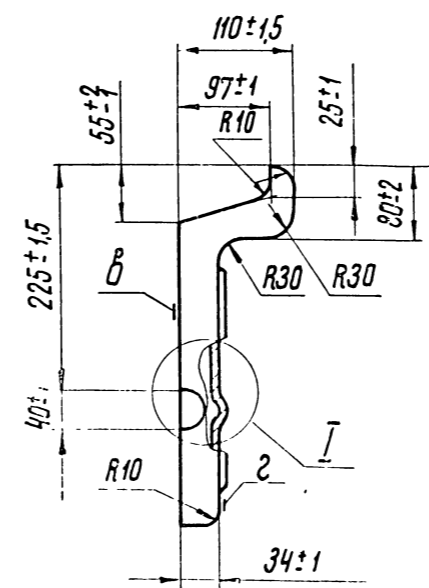
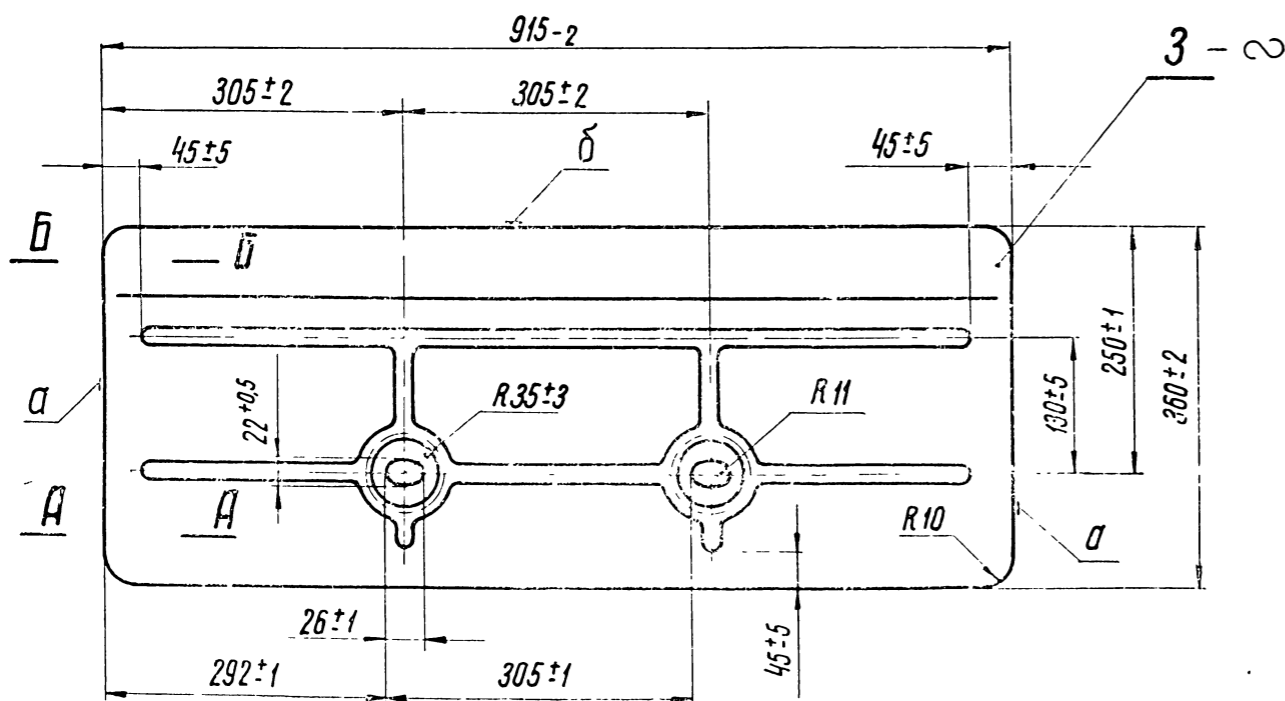
<b>Детали</b>		
	Дизельгенератор	2Д100сб



Сборку производить на дизельгенераторе

7	Шайба пружинная 16	4	0,008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
6	Болт М16х30	4	0,072	Сталь	1759-56	ГОСТ 7808-57
5	Шайба пружинная 12	2	0,005	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
4	Гайка М12	2	0,016	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51
3	Болт М12х25	2	0,034	Сталь	1759-56	ГОСТ 7808-57
2	Правая половина щитка	1	6,1	Комплект	2Д100-00-002сб	
1	Левая половина щитка	1	6,2	Комплект	2Д100-00-001сб	
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

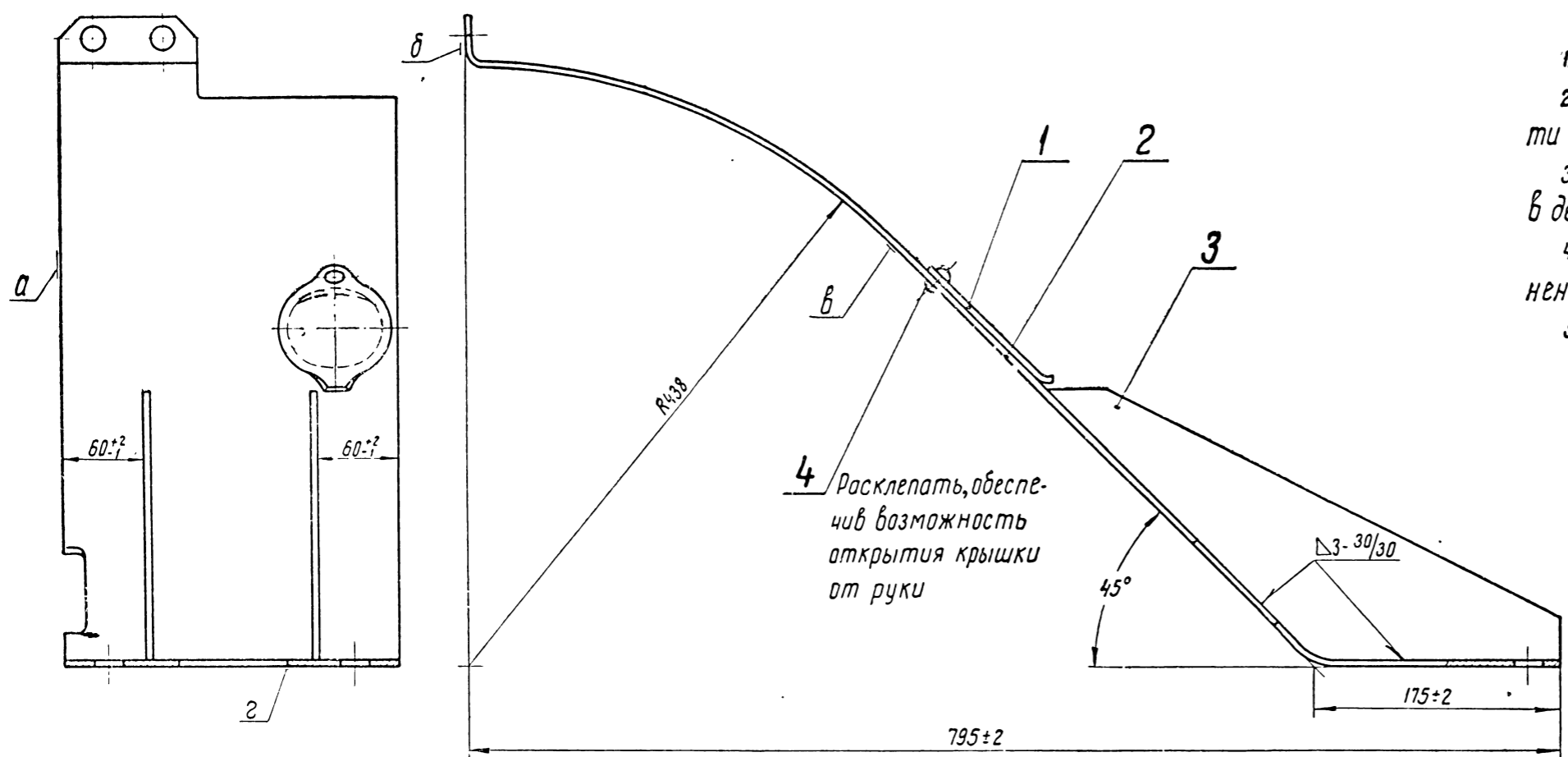
<b>Щиток</b>		13,07
		Вес
Дизель-генератор		2Д100-00-001сб



Технические требования см. в конце альбома

<b>Детали</b>	
Крышка левая (сторона управления)	2Д100-00-007сб

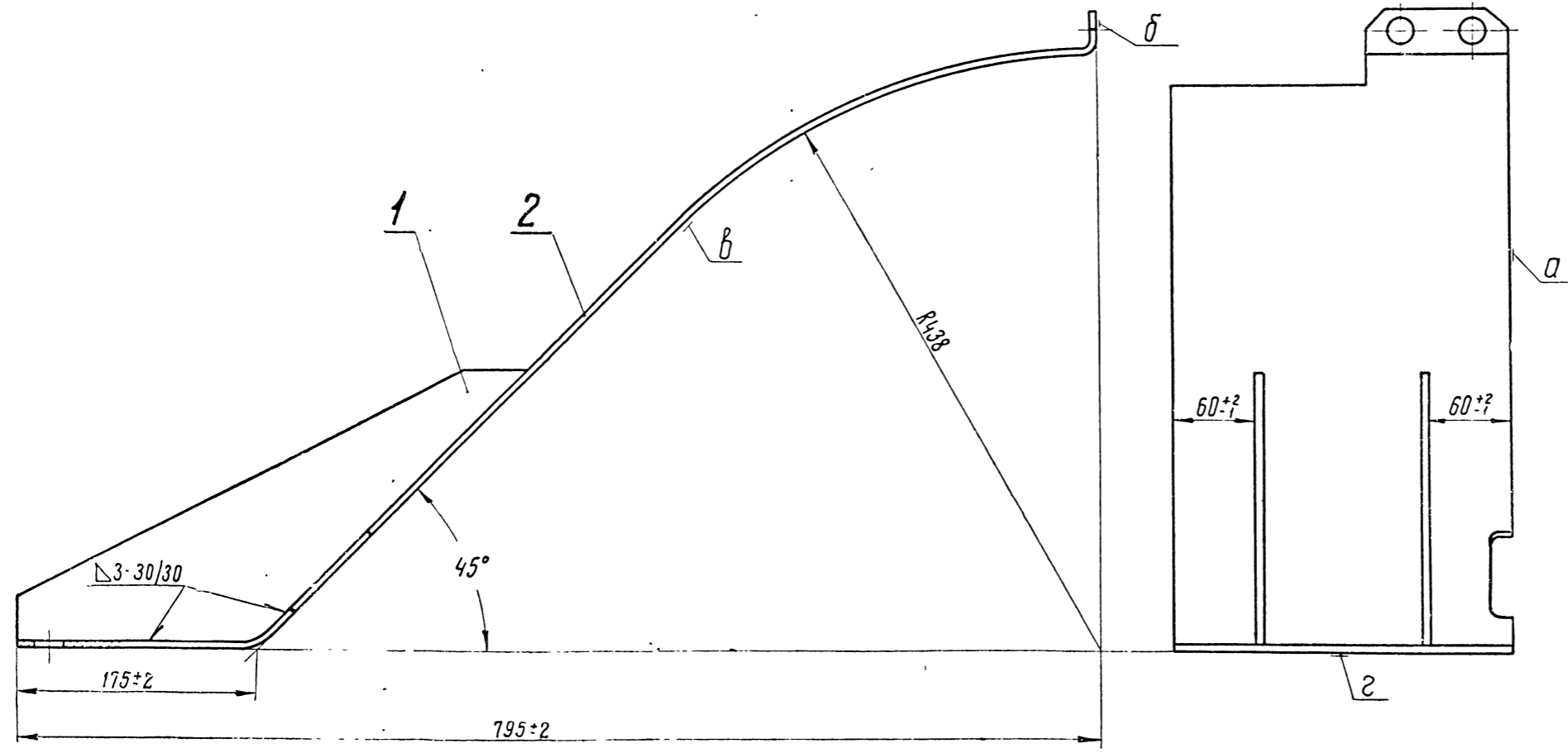




**Технические требования**

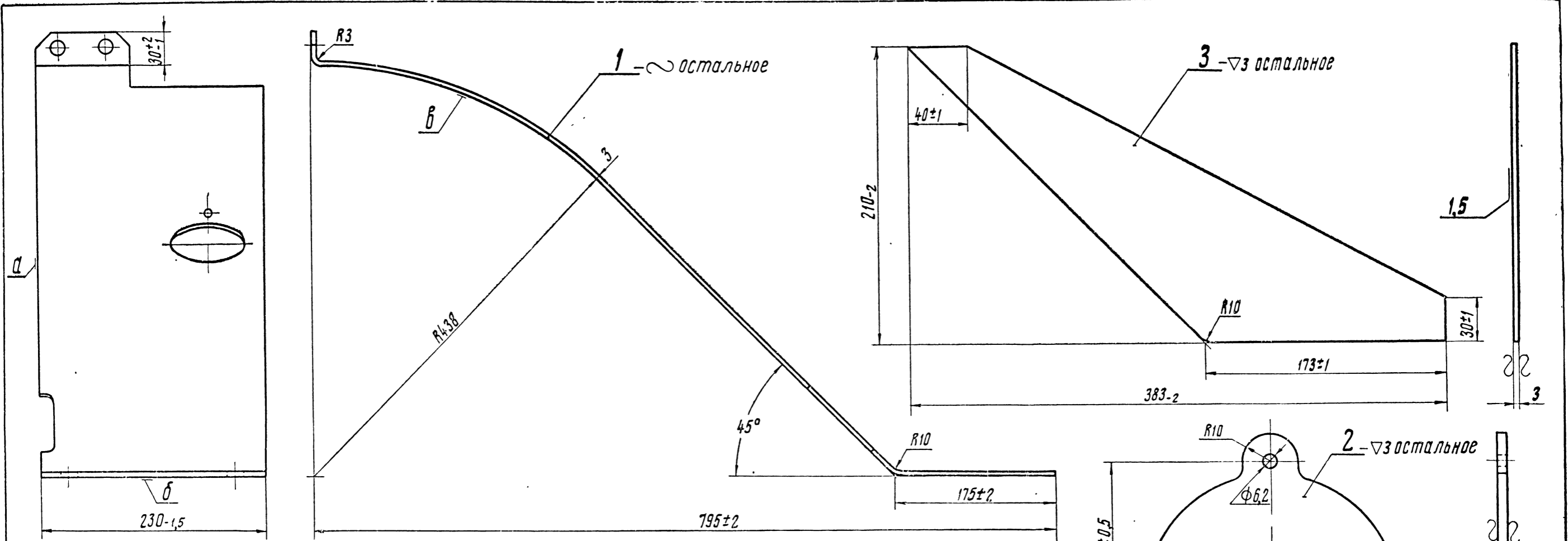
1. Сварку производить по техническим условиям Д100-Т422
2. Неперпендикулярность поверхностей б и з к поверхности а - не более 2 мм на ширине детали 2.
3. После приварки швы зачистить; брызги и прожоги в деталях не допускаются.
4. Контур поверхности в проверять шаблоном; отклонение от шаблона допускается не более 2 мм.
5. Окраску производить по Д100-Т420.

4	Заклепка 6×12	1	0,004	сталь ст 2	199-41	ГОСТ 1187-41	
3	Ребро	2	0,67	сталь м ст 3	380-60	2Д100-00-017	
2	Кожух правый	1	4,76	сталь м ст 3	380-60	2Д100-00-015-1	
1	Крышка	1	0,095	сталь м ст 3	380-60	2Д100-00-056	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт	шт	материал			
<b>Правая половина щитка</b>							6,1
							Вес
		Щиток		2Д100-00-002сб1			

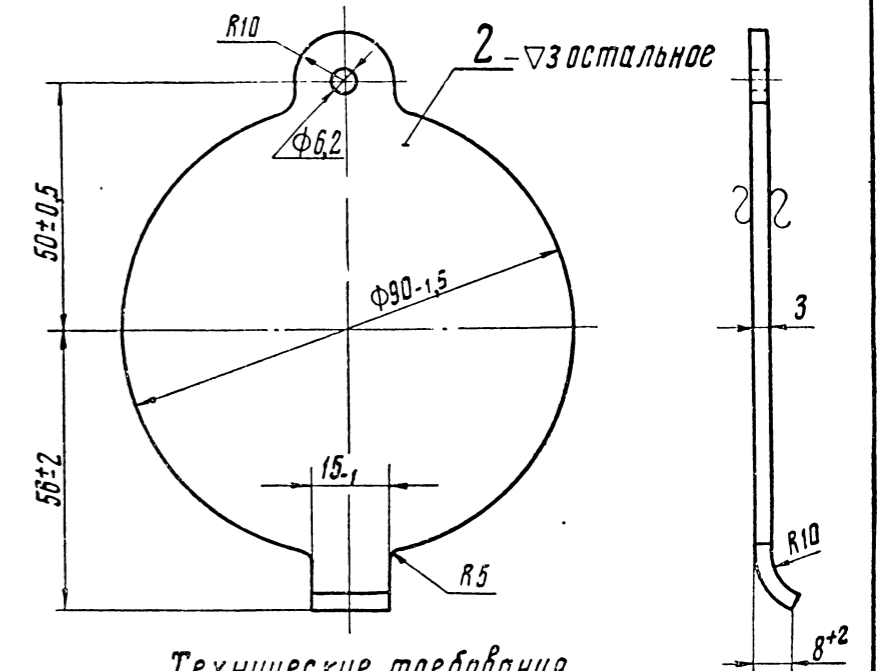
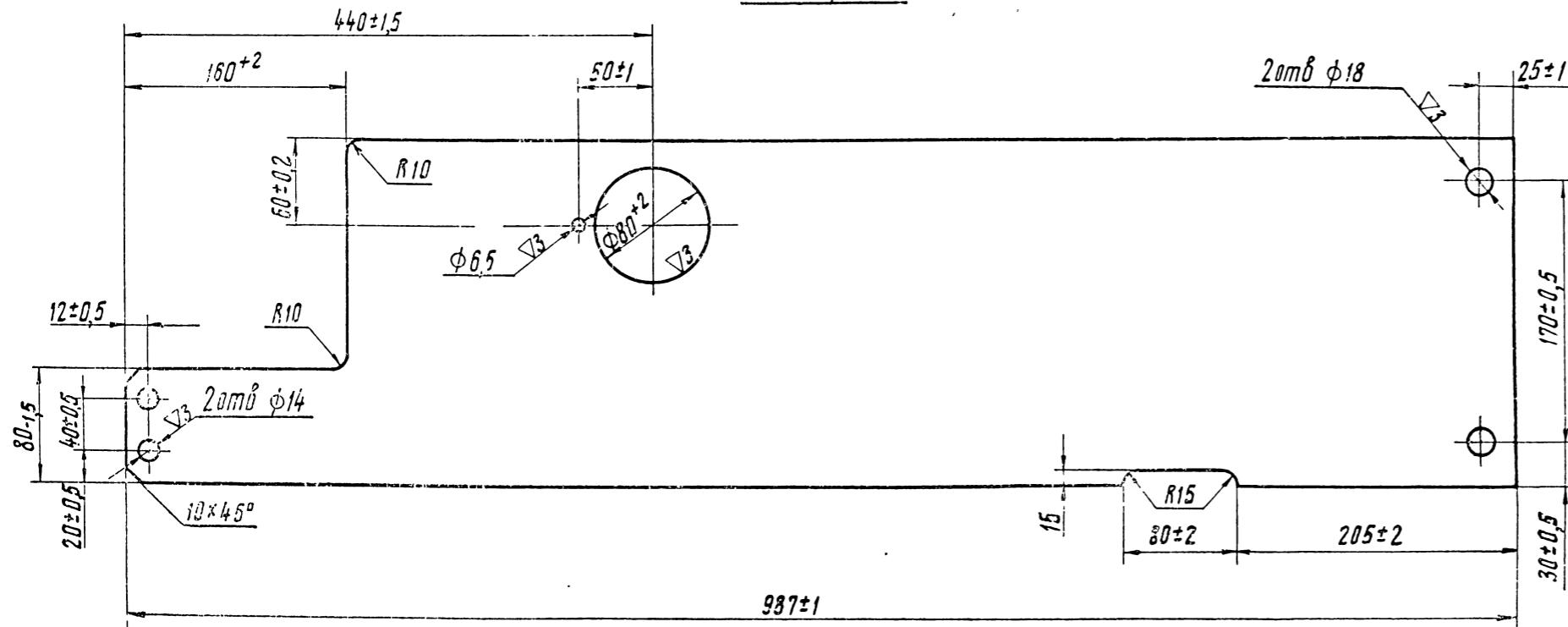


**Технические требования**  
См черт 2Д100-002сб-1

2	Кожух левый	1	4,68	сталь м ст 3	380-60	2Д100-00-016-1	
1	Ребро	2	0,67	сталь м ст 3	380-60	2Д100-00-017	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт	шт	материал			
<b>Левая половина щитка</b>							6,2
							Вес
		Щиток		2Д100-00-003сб1			



Развертка



Технические требования

Деталь 1

1 Неперпендикулярность поверхности б к а - не более 1,5 мм на длине 230 мм.

2 Контур поверхности б проверять шаблоном, отклонение от шаблона допускается не более 2 мм

Деталь 3

Зарезы и выхваты по периметру детали не допускаются.

Детали

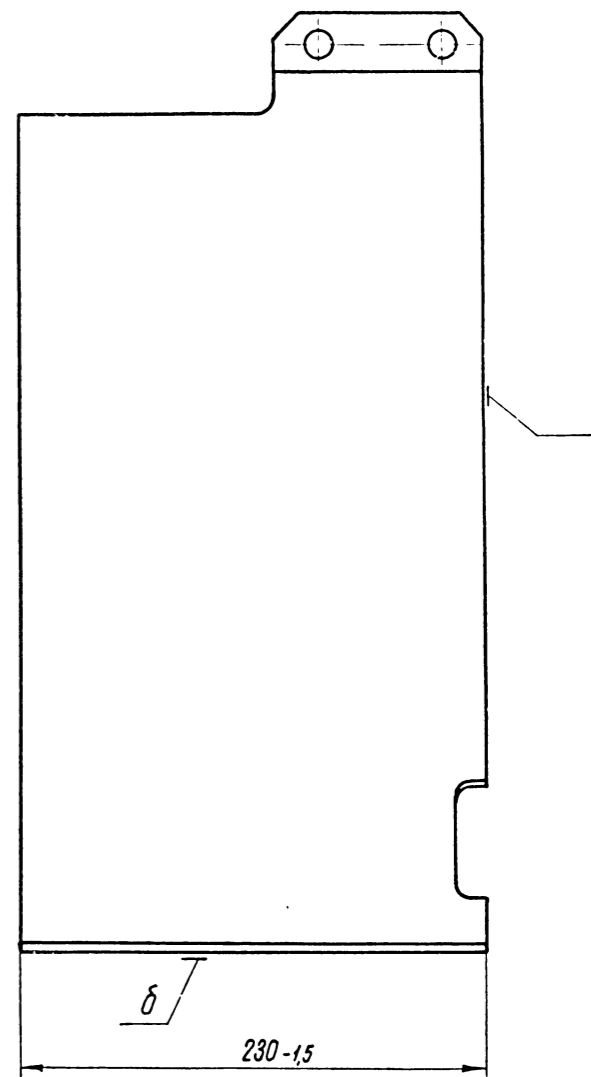
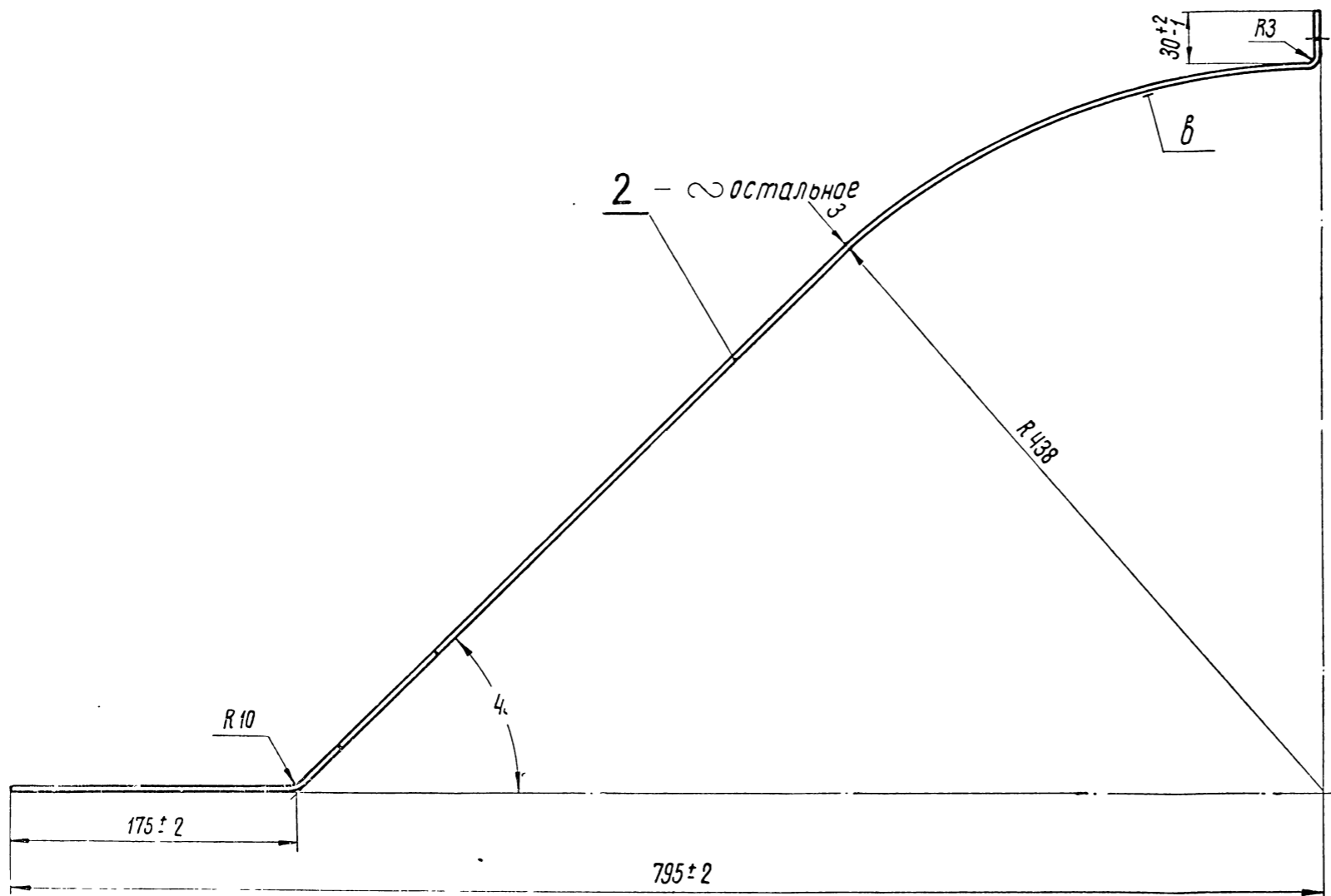


Правая половина  
щитка

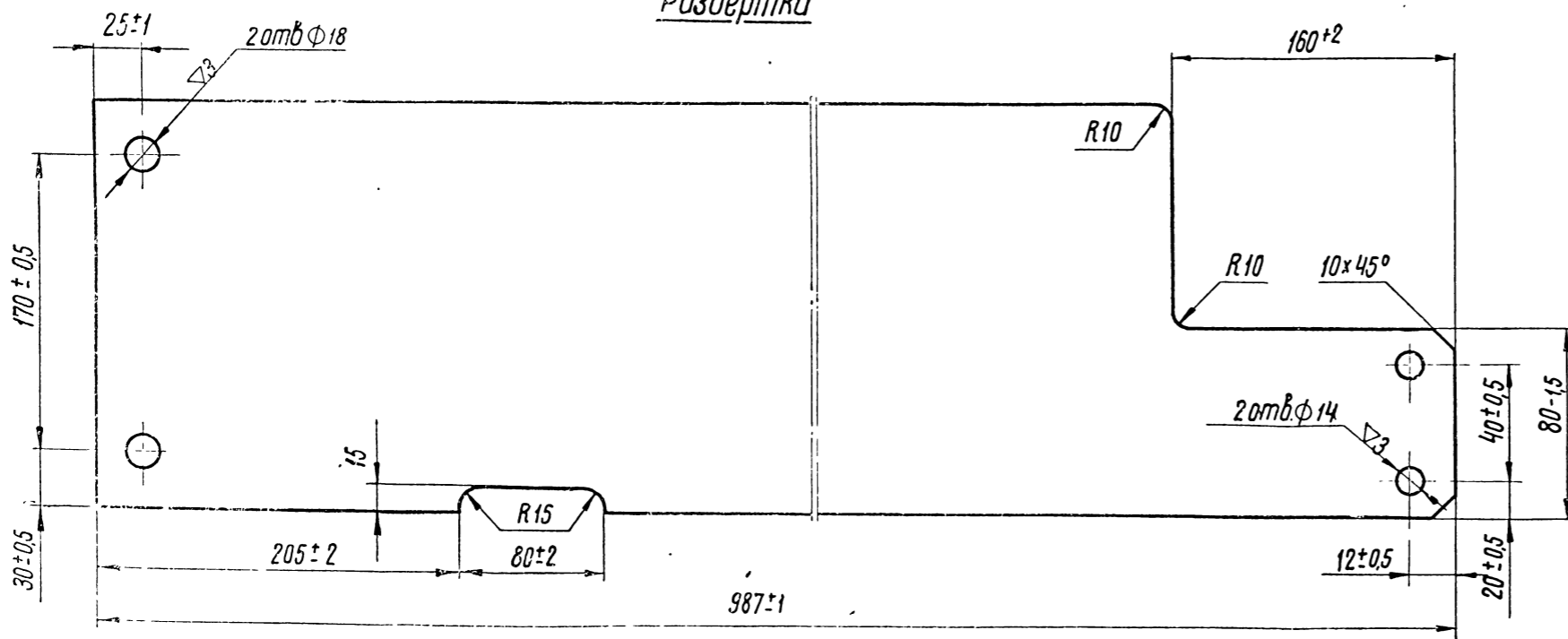
Д100-00-002сб-1



43776

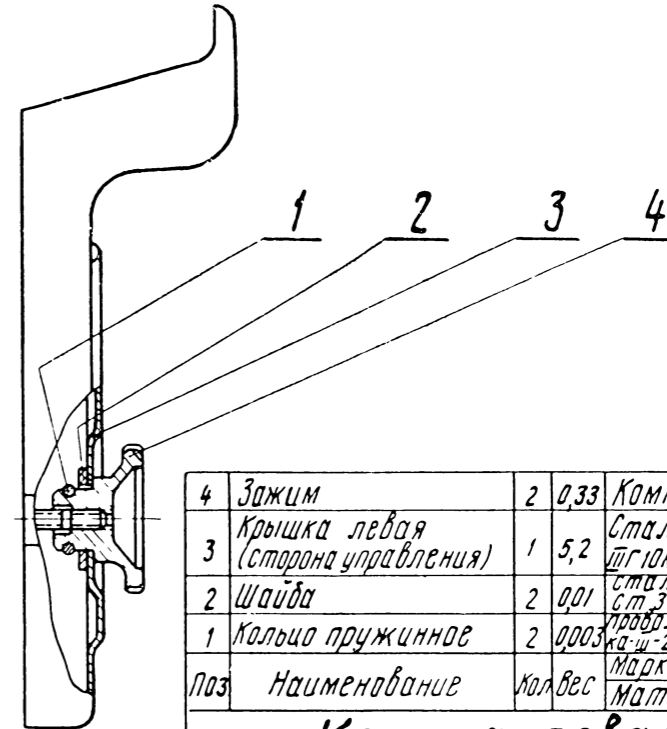
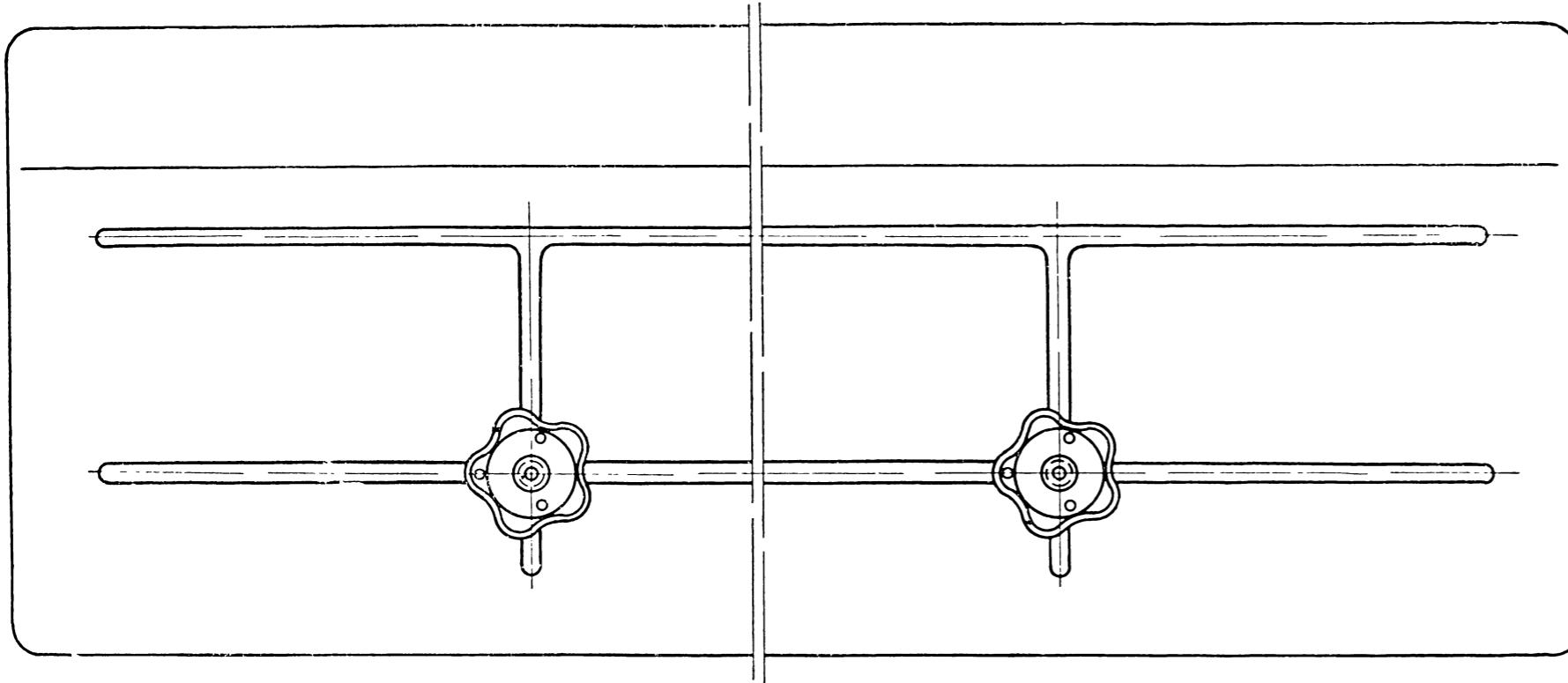


Развертка




Технические требования  
 1. Неперпендикулярность поверхности б к а — не более 1,5 мм на длине 230 мм.  
 2. Контур поверхности б проверять шаблоном, отклонение от шаблона допускается не более 2 мм.

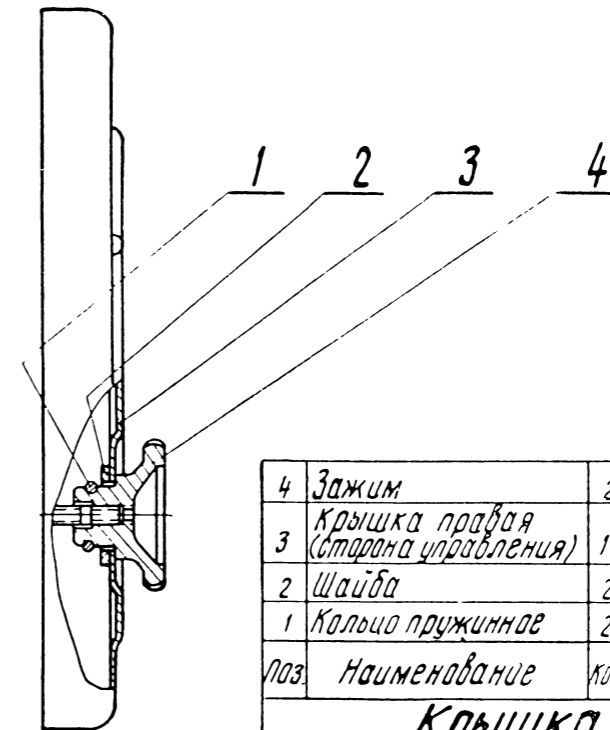
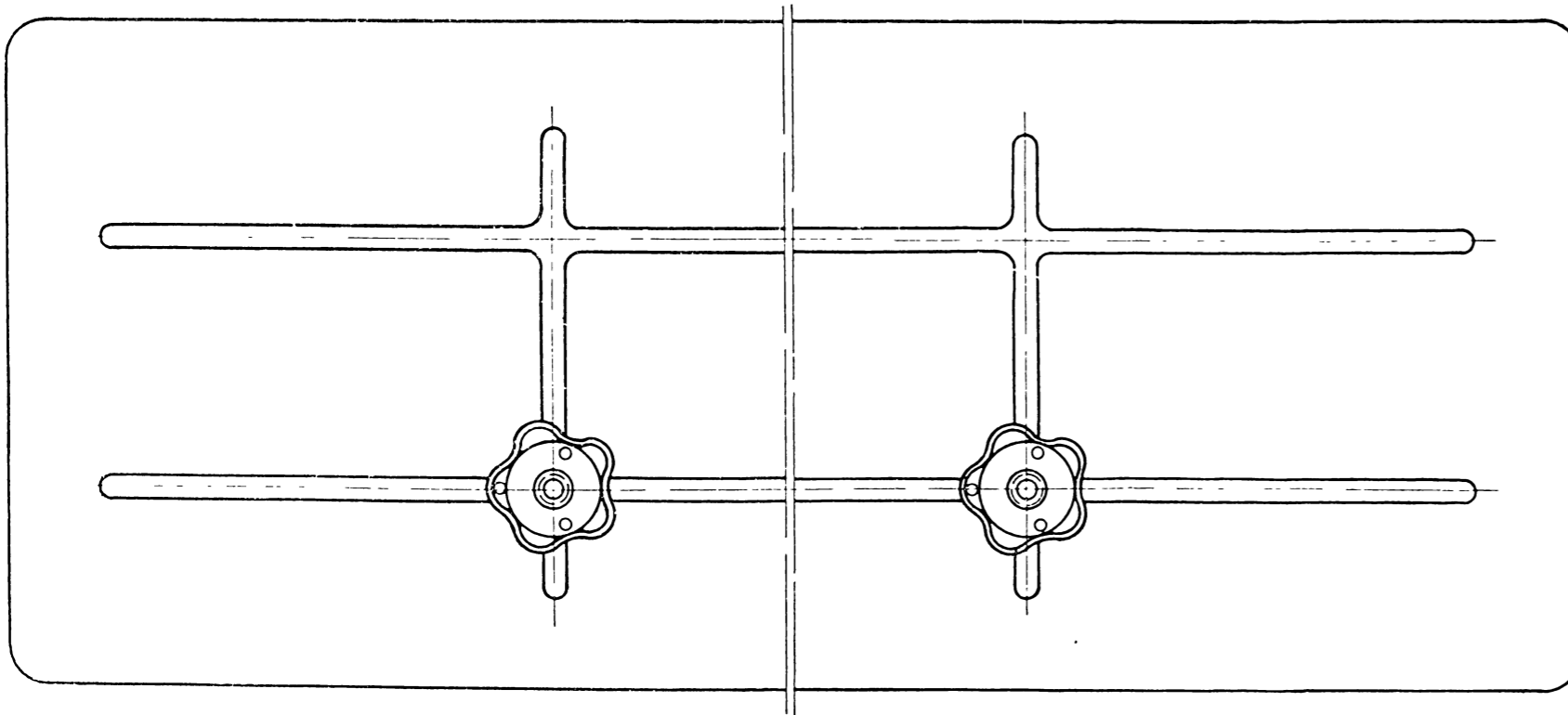
<b>Детали</b>		
	Левая половина щитка	20100-00-003сб-1



4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012а
3	Крышка левая (сторона управления)	1	5,2	Сталь шп10кп	914-56 2Д100-00-043
2	Шайба	2	0,01	Сталь ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	Проволока каш-2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз	Наименование	кол	вес	Марка Материал	ГОСТ Обозначение


**Крышка левая  
(сторона управления)** 5,25  
Вес

 Дизель-генератор 2Д100-00-007сб

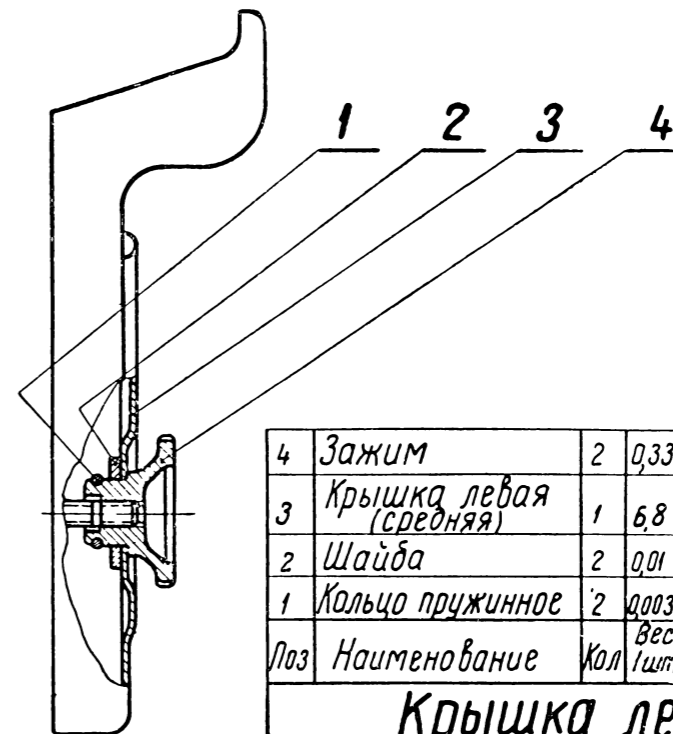
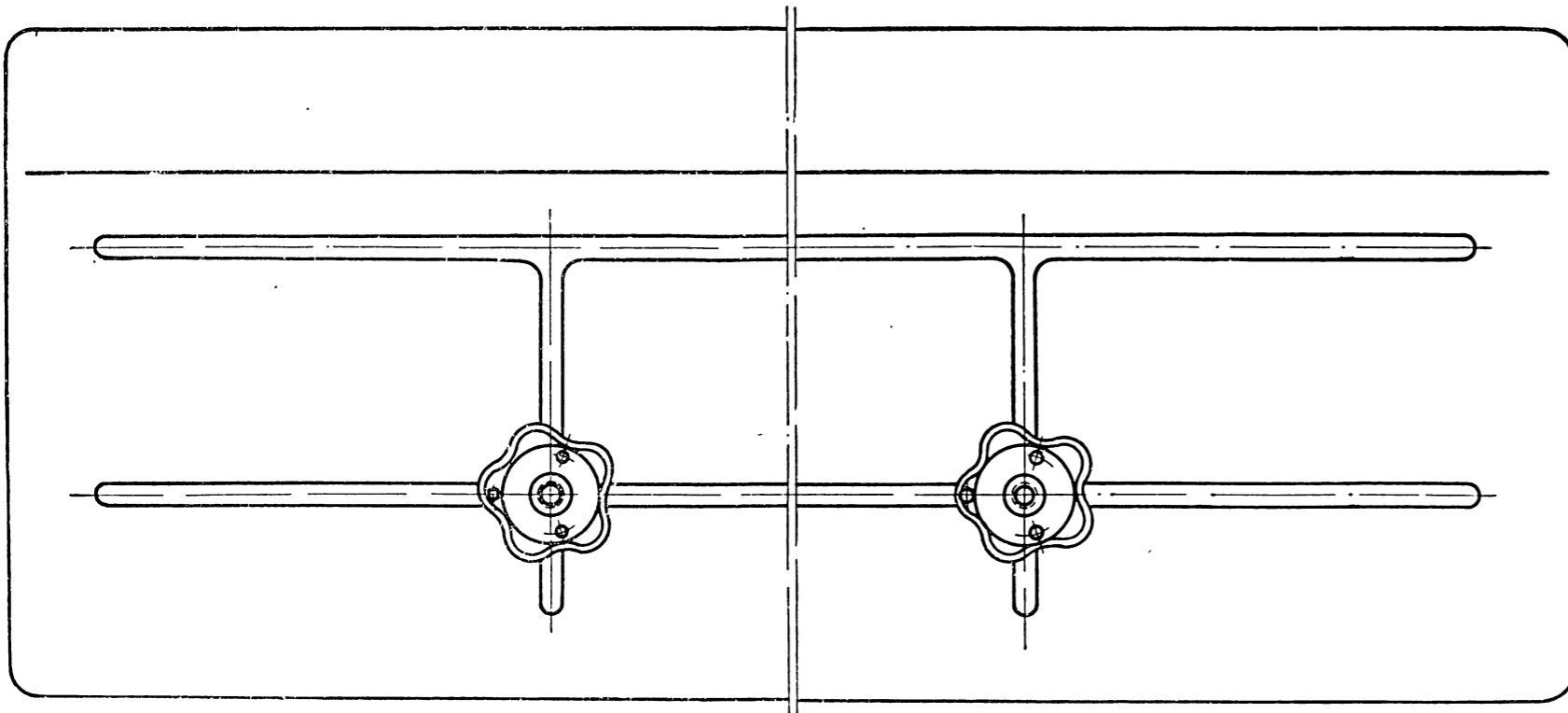


4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012а
3	Крышка правая (сторона управления)	1	4,8	Сталь шп10кп	914-56 2Д100-00-040
2	Шайба	2	0,01	Сталь ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	Проволока каш-2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз	Наименование	кол	вес	Марка Материал	ГОСТ Обозначение

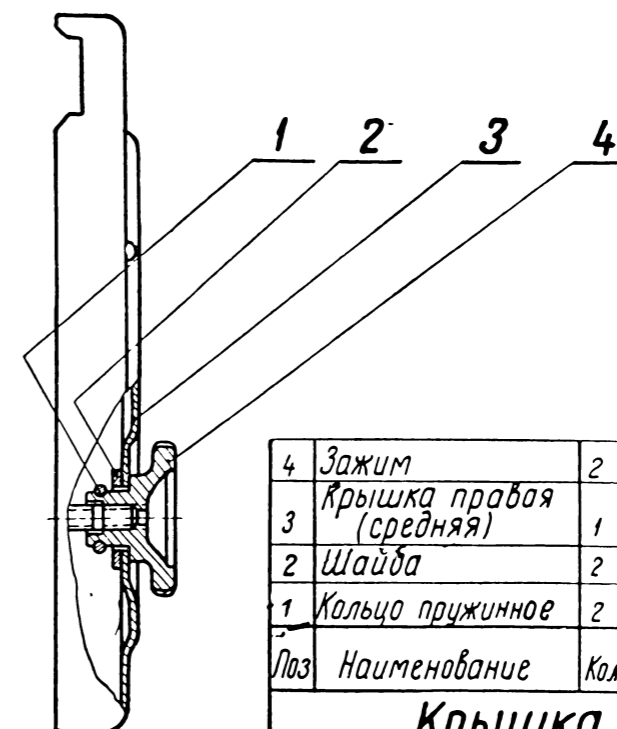
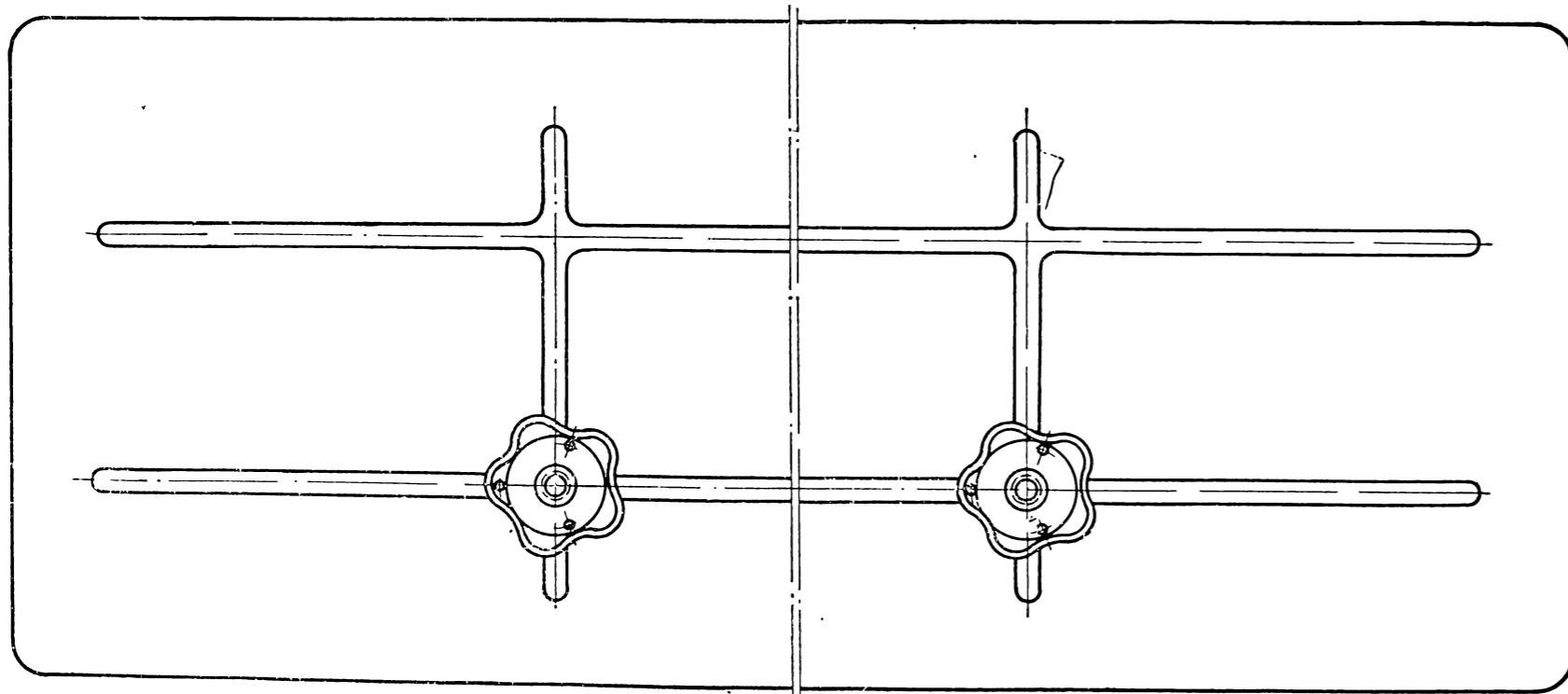
**Крышка правая  
(сторона управления)** 5,07  
Вес

 Дизель-генератор 2Д100-00-004сб

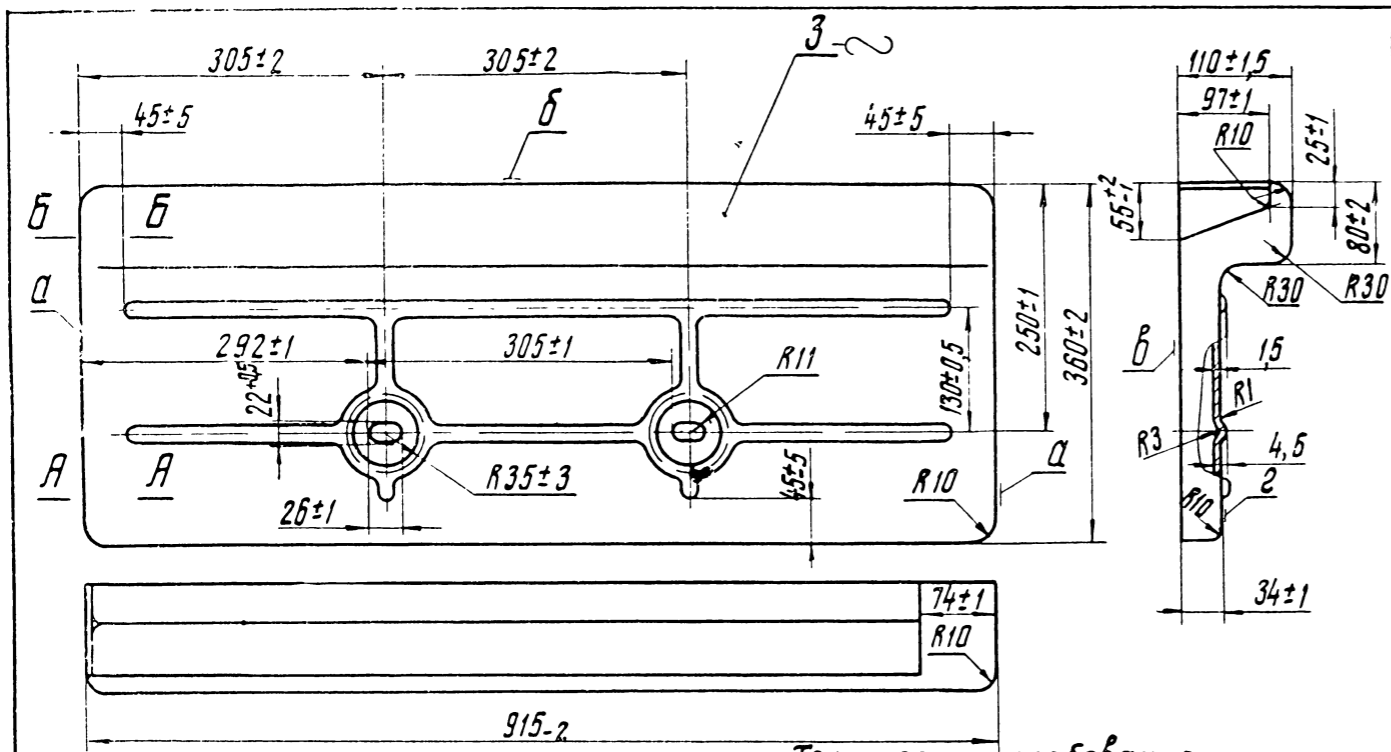




4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012а
3	Крышка левая (средняя)	1	6,8	Сталь ШГЮКП	914-56 2Д100-00-044
2	Шайба	2	0,01	Сталь ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	проволока $\varnothing$ 2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ
		шт	кг	материал	Обозначение
<b>Крышка левая /средняя/</b>					7,07
					Вес
		Дизельгенератор		2Д100-00-008сб	

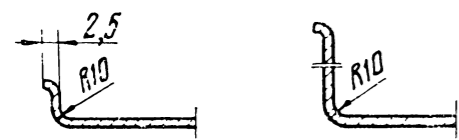


4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012а
3	Крышка правая (средняя)	1	6,2	Сталь ШГЮКП	914-56 2Д100-00-041
2	Шайба	2	0,01	Сталь ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	проволока $\varnothing$ 2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ
		шт	кг	материал	Обозначение
<b>Крышка правая /средняя/</b>					6,47
					Вес
		Дизельгенератор		2Д100-00-005сб	



Технические требования  
см. в конце альбома.

А-А    Б-Б

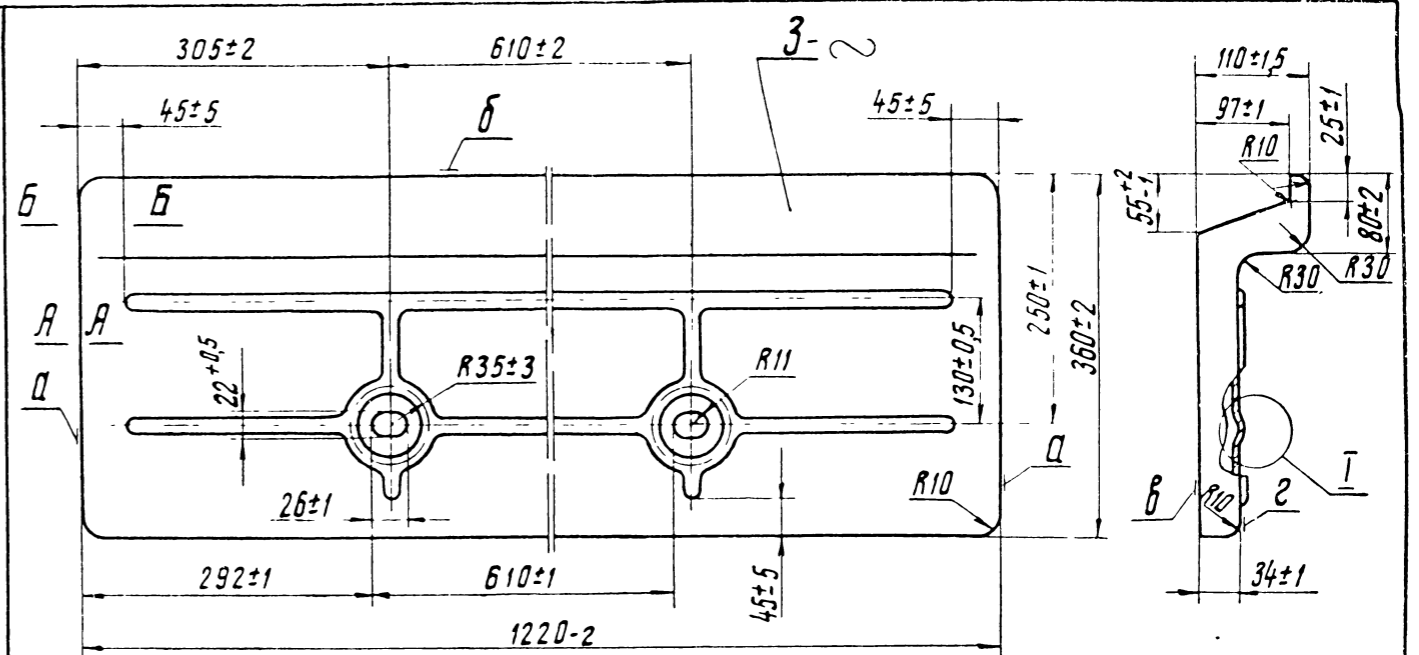


Детали



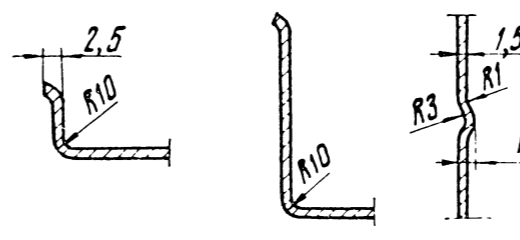
Крышка левая  
(сторона воздушодувки)

2Д100-00-009сб



Технические требования  
см. в конце альбома.

А-А    Б-Б    I

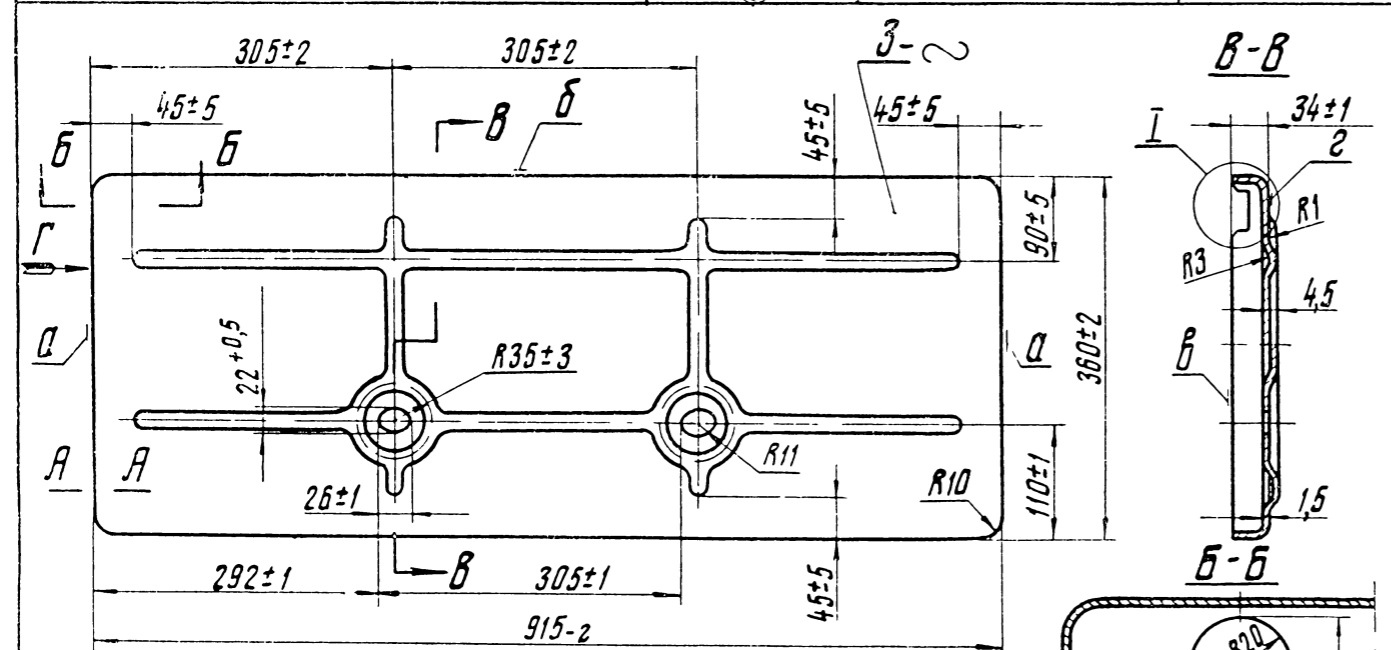


Детали



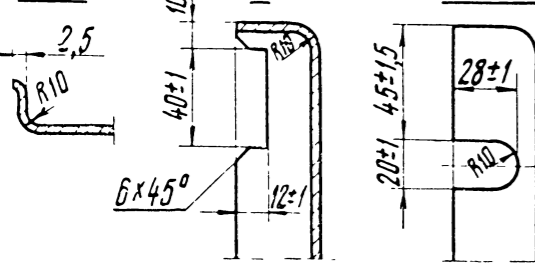
Крышка левая  
(средняя)

2Д100-00-008сб



Технические требования  
см. в конце альбома.

А-А    Вид Г    I

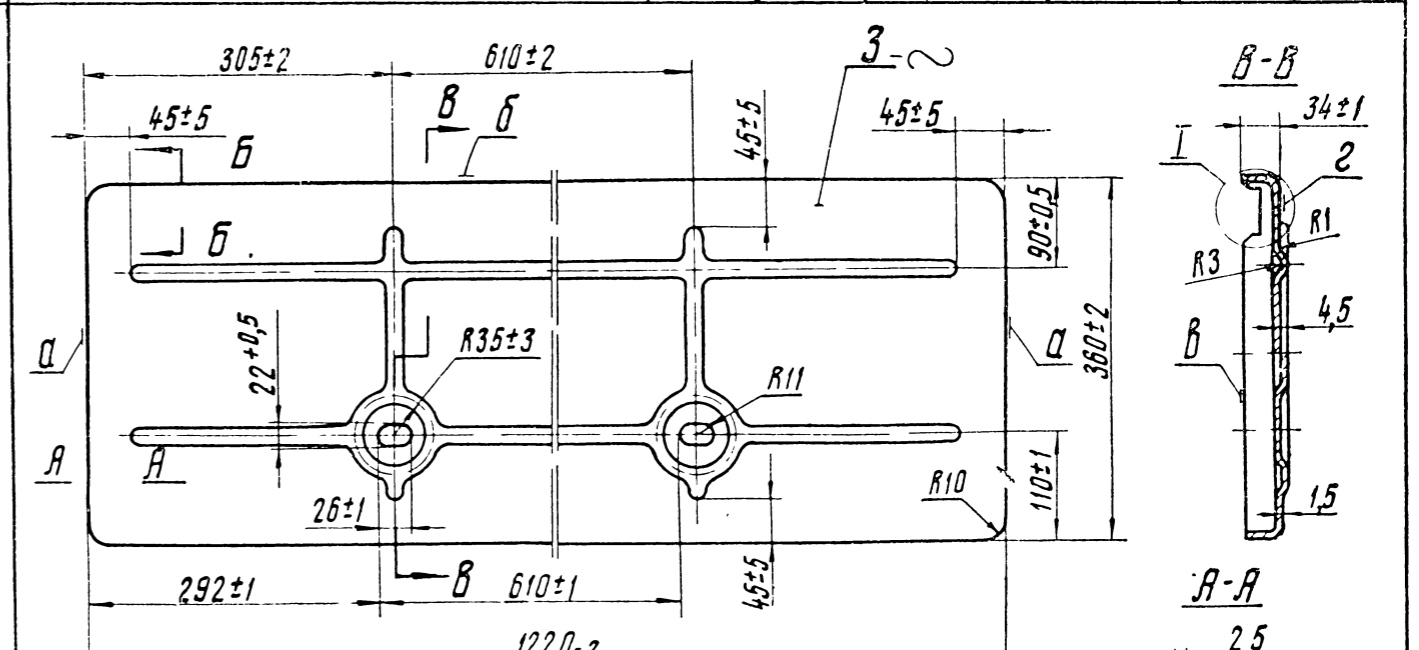


Детали



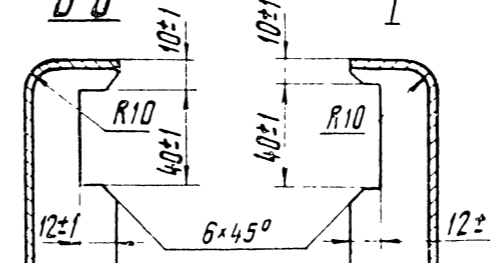
Крышка правая  
(сторона воздушодувки)

2Д100-00-006сб



Технические требования  
см. в конце альбома.

Б-Б    I



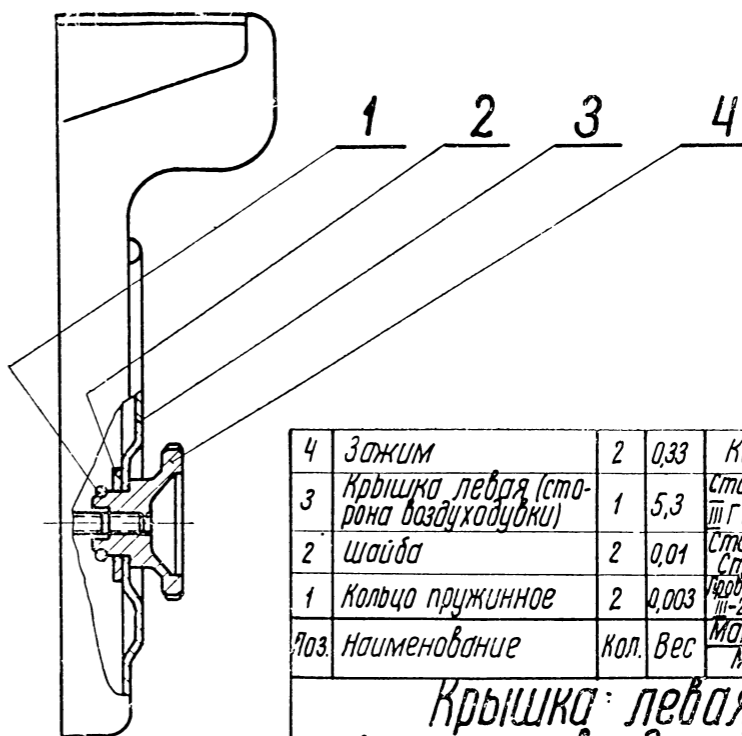
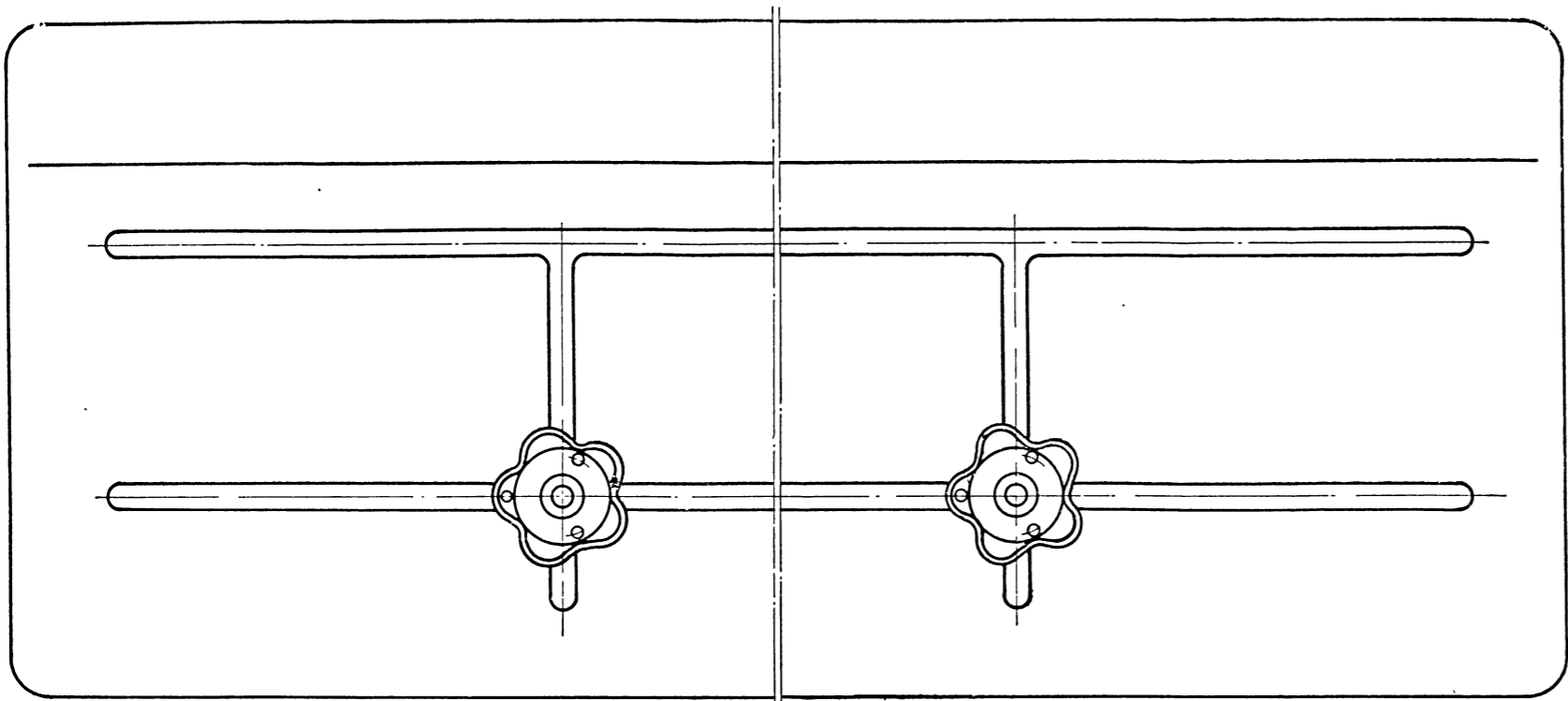
Детали



Крышка правая  
(средняя)


2Д100-00-005сб

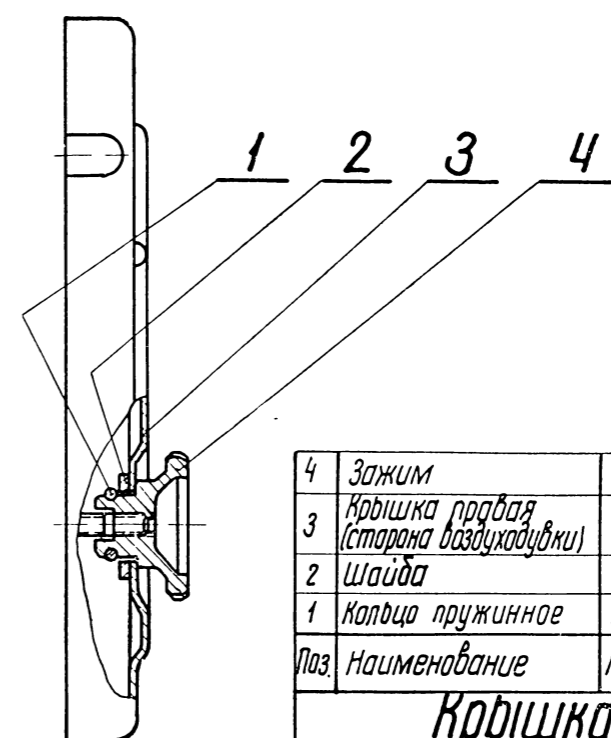
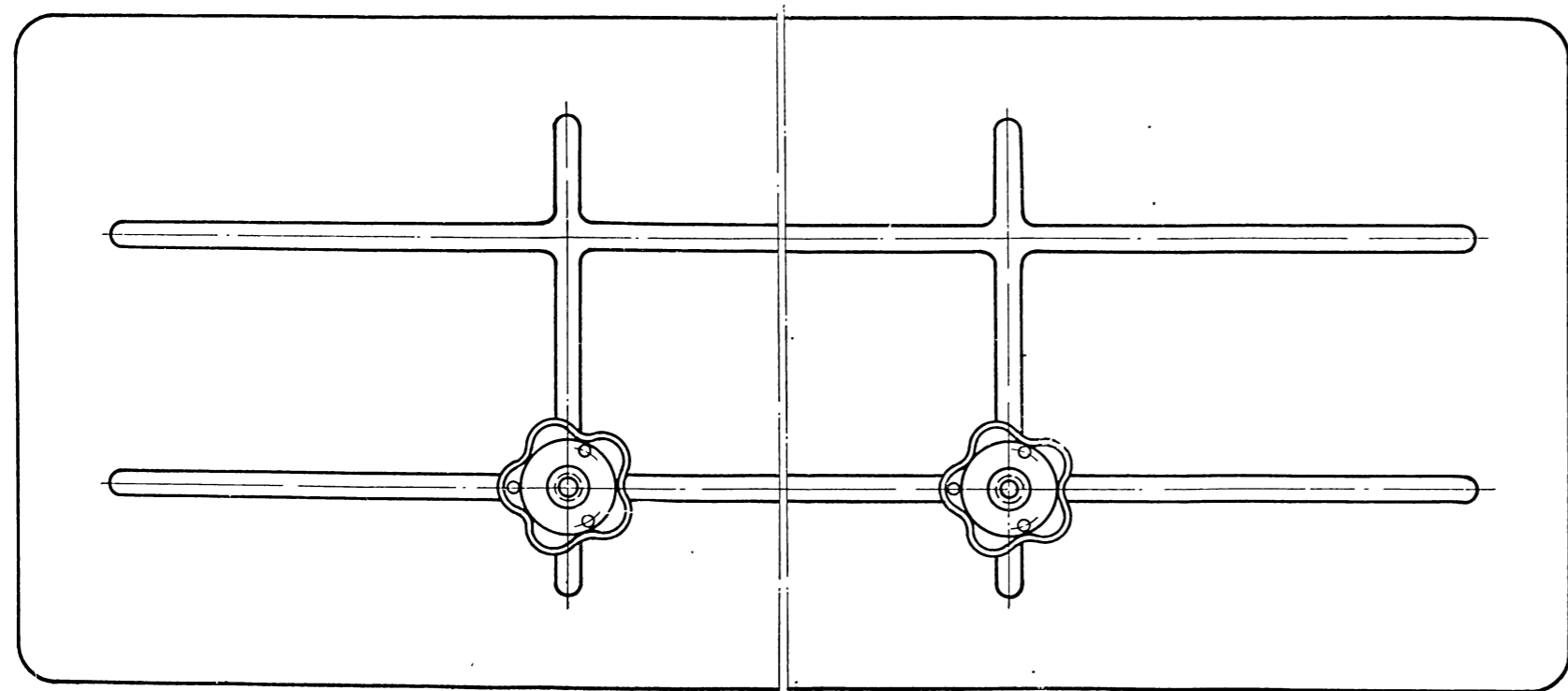




4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012сб
3	Крышка левая (сторона воздухоудвки)	1	5,3	Сталь III Г10кп	914-56 2Д100-00-045
2	Шайба	2	0,01	Сталь Ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	Углеродистая сталь III-2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка ГОСТ	Обозначение
				Материал	


**Крышка левая (сторона воздухоудвки)** 5,57  
 Вес.

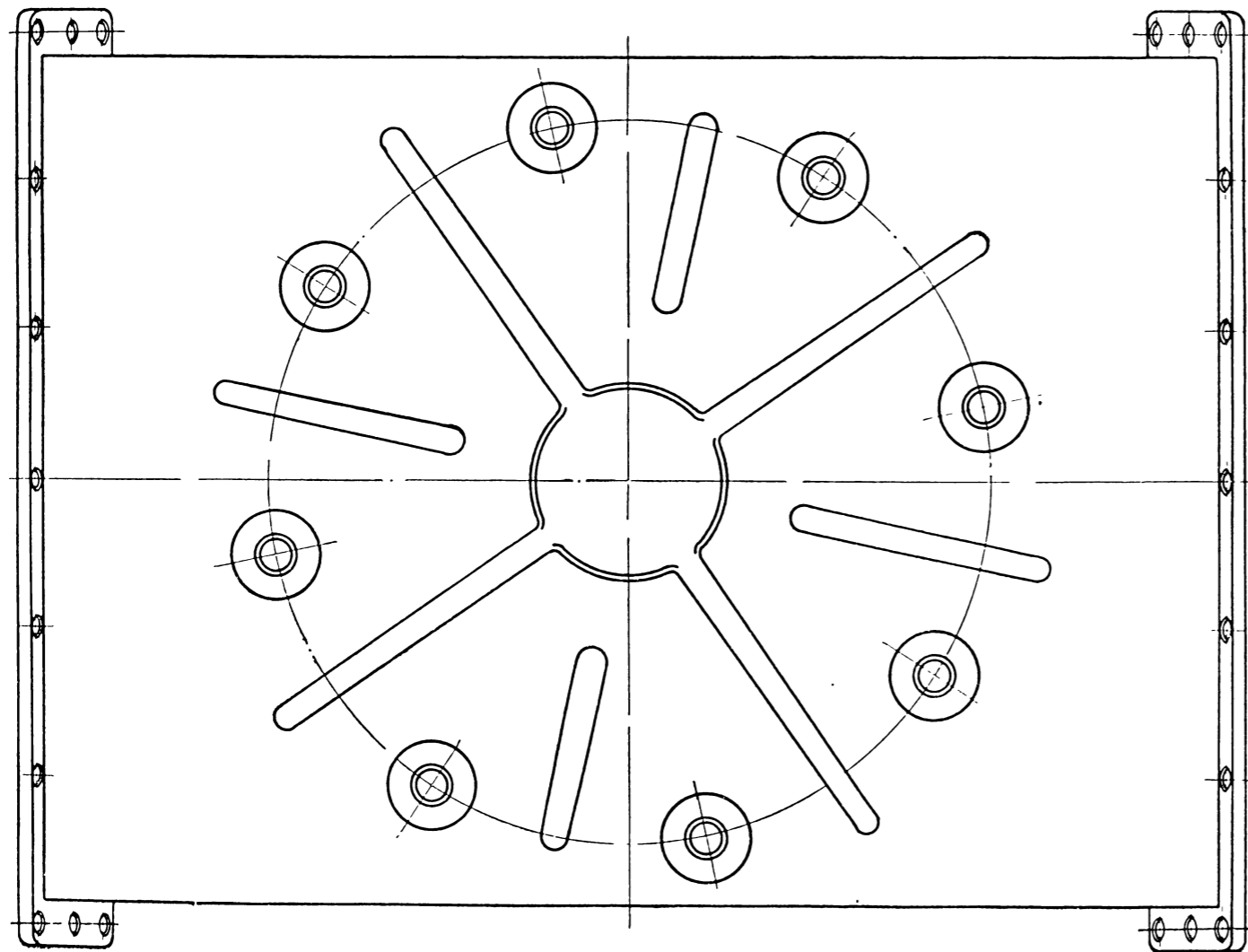
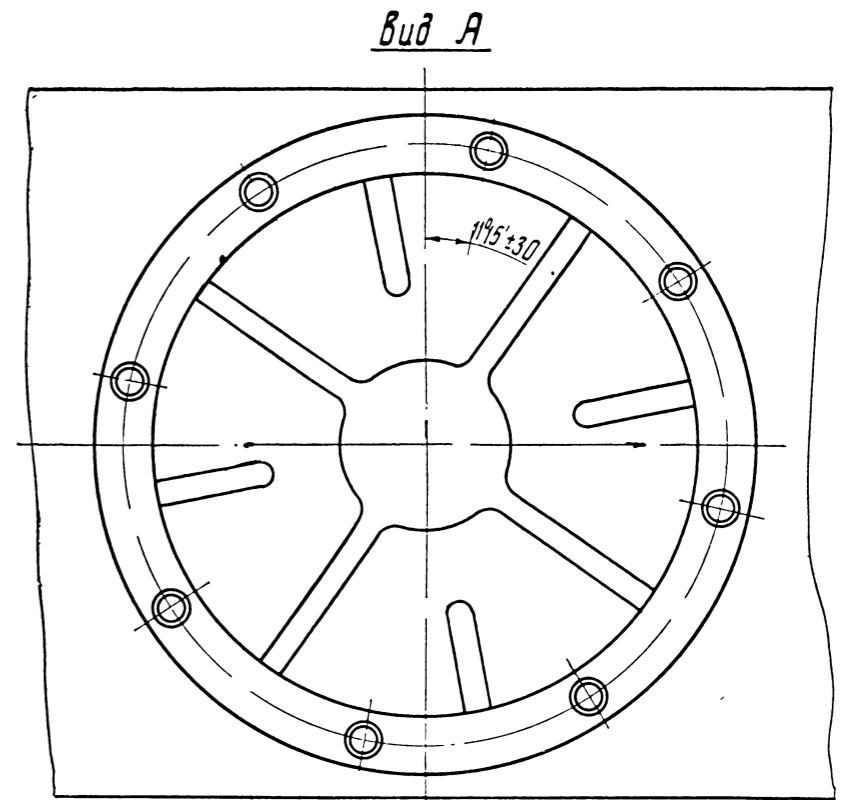
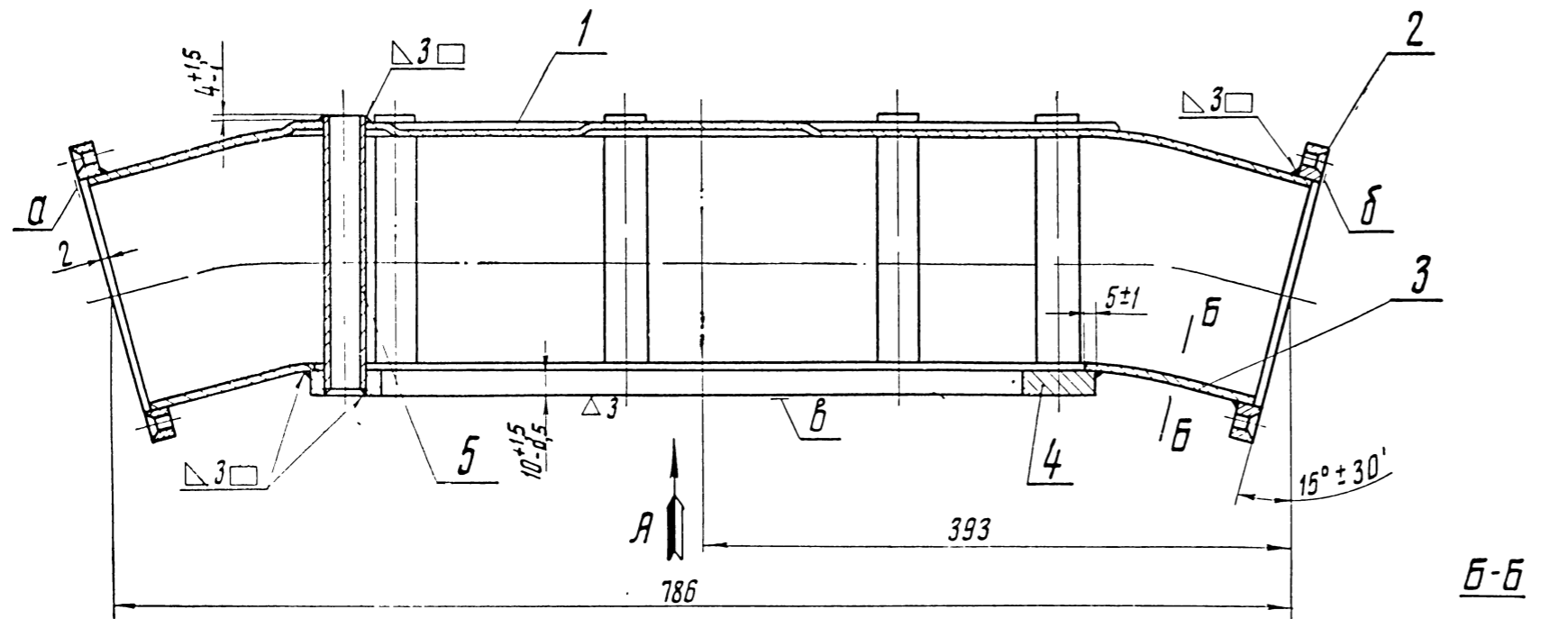
 Дизель-генератор 2Д130-00-009сб



4	Зажим	2	0,33	Комплект	2Д100-00-012сб
3	Крышка правая (сторона воздухоудвки)	1	4,8	Сталь III Г10кп	914-56 2Д100-00-042
2	Шайба	2	0,01	Сталь Ст.3	380-60 2Д100-00-047
1	Кольцо пружинное	2	0,003	Углеродистая сталь III-2,5	9389-60 Д100-40-017
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка ГОСТ	Обозначение
			1шт.	Материал	

**Крышка правая (сторона воздухоудвки)** 5,07  
 Вес.

 Дизель-генератор 2Д100-00-006сб



Технические требования

- 1 Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ22
- 2 Сварочные швы должны быть плотными, без трещин, пузырей и других пороков.
- 3 Коробление поверхностей а, б, в- не более 1 мм в габаритах детали
- 4 Перед установкой на дизель внутренние поверхности тщательно очистить от загрязнений
- 5.Окраску производить по Д100-ТУ20

Примечание

Чертежи деталей в альбоме не помещены

5	Труба	8	0,32	Сталь 20	8734-58	2Д100-00-075
4	Фланец	1	7,2	Сталь Ст 3	380-60	2Д100-00-077
3	Лист нижний	1	4,2	Сталь Ст 3	380-60	2Д100-00-073
2	Фланец	2	14,5	Сталь Ст 3	380-60	2Д100-47-142
1	Корпус патрубка	1	14,5	Чугун ГЛЖ	314-55	2Д100-00-071-2
Поз	Наименование	Кол	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
				Материал		

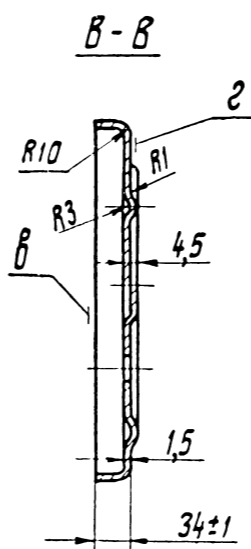
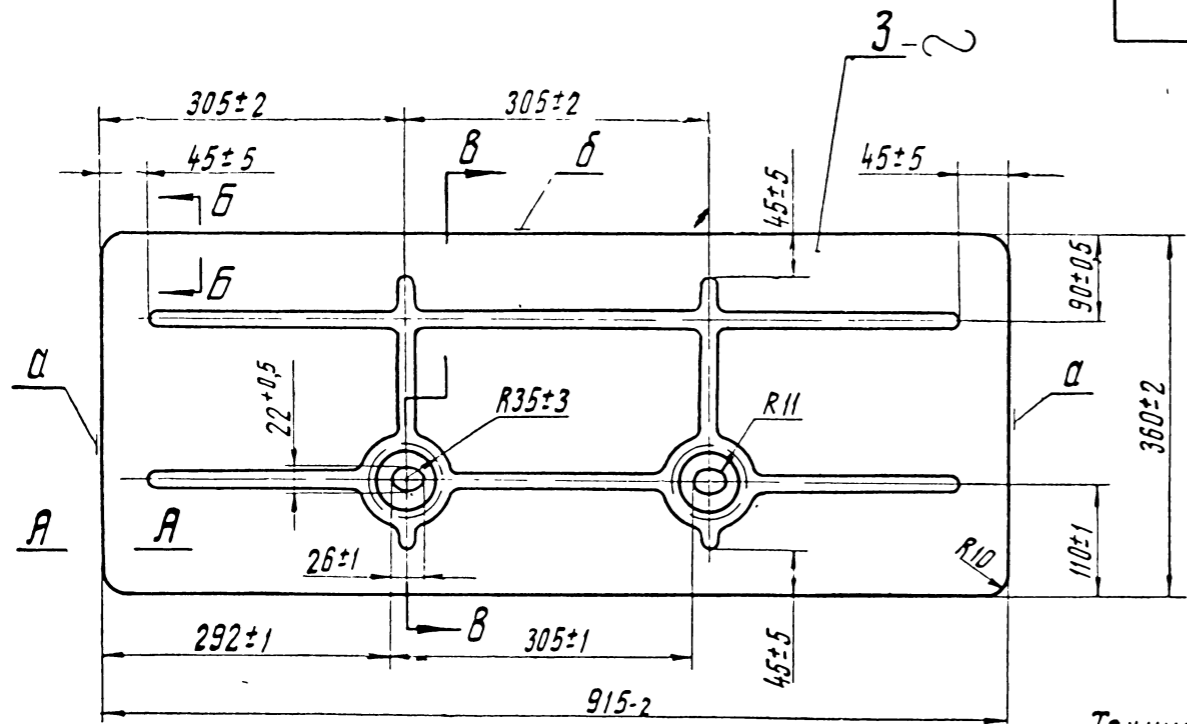
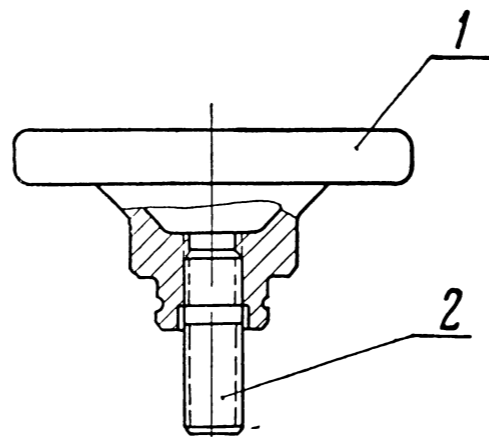
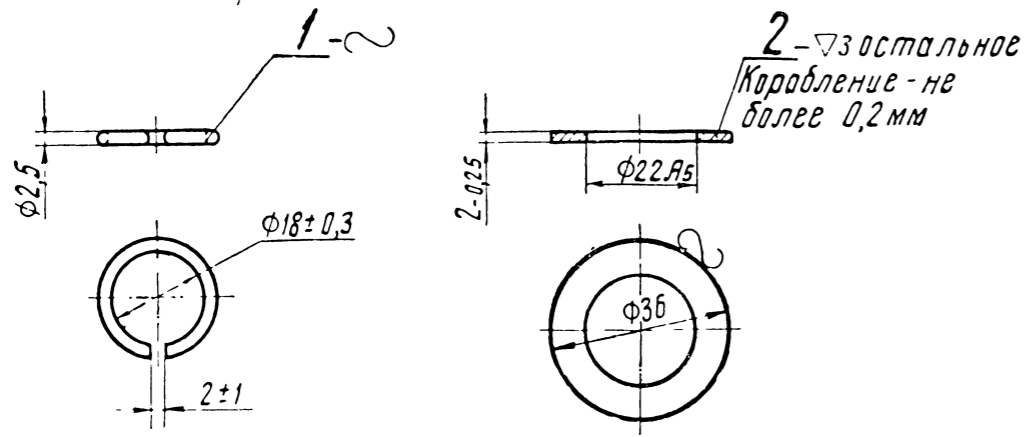
**Патрубок**

29,9

вес



Дизель-генератор 2Д100-00-01СБ-1

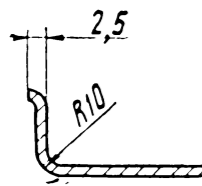


**Технические требования**

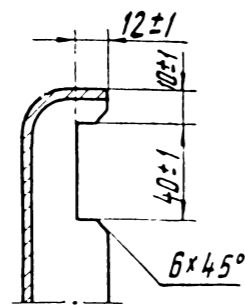
**Деталь 3**

- 1 Поверхность в проверить по плите; неприлегание в свободном состоянии - не более 1 мм
- 2 Коробление поверхностей  $\alpha, \beta, \gamma$  - не более 1,5 мм на длине детали
- 3 Неперпендикулярность поверхностей  $\alpha$  относительно поверхности  $\beta$  - не более 1,5 мм на длине 350 мм.
- 4 Окраска - по Д100-ТЧ 20
- 5 Допускается бурт по всему периметру выполнять по варианту (см. А-А).

**А-А вариант**

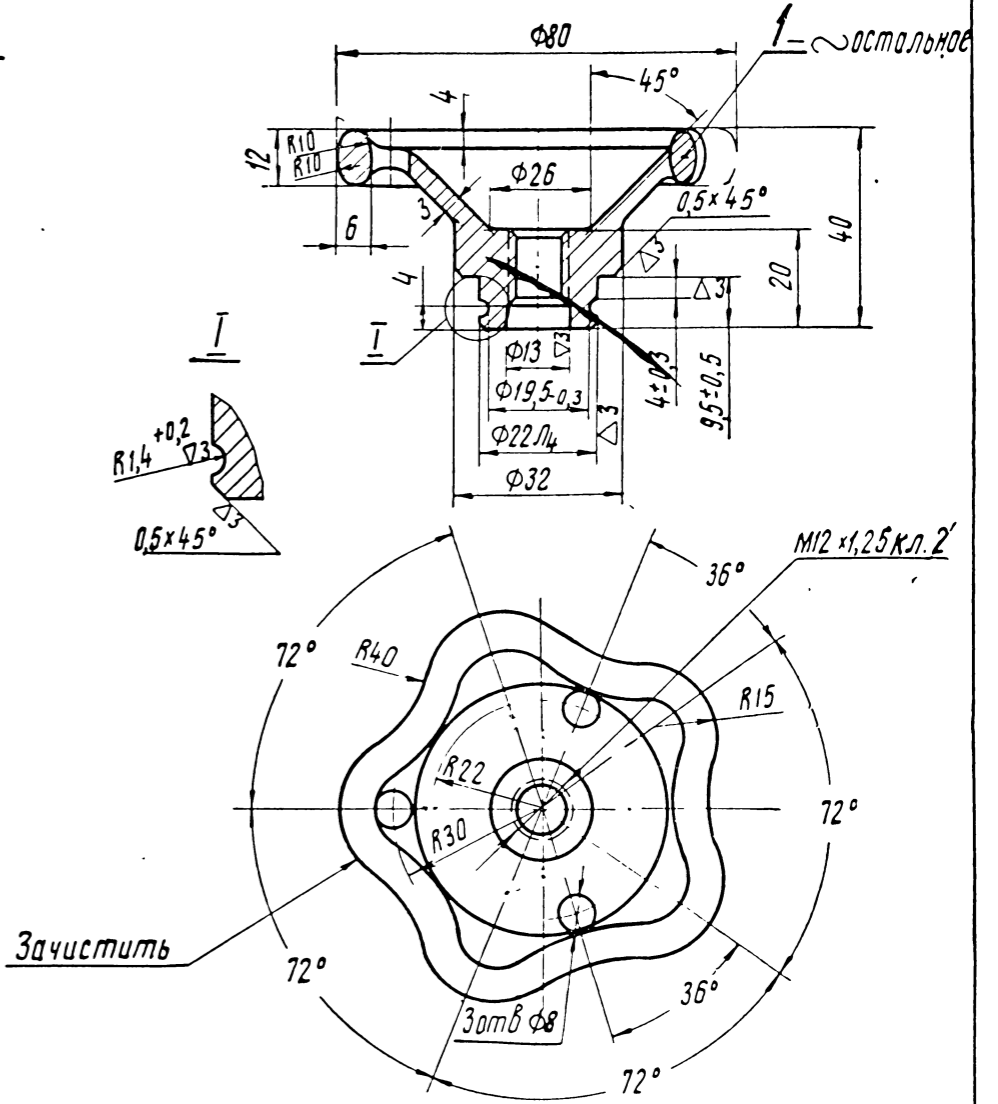


**Б-Б**



**Детали**

	Крышка правая (сторона управления)	2Д100-00-004сб
--	------------------------------------	----------------



**Технические требования**

**Деталь 1**

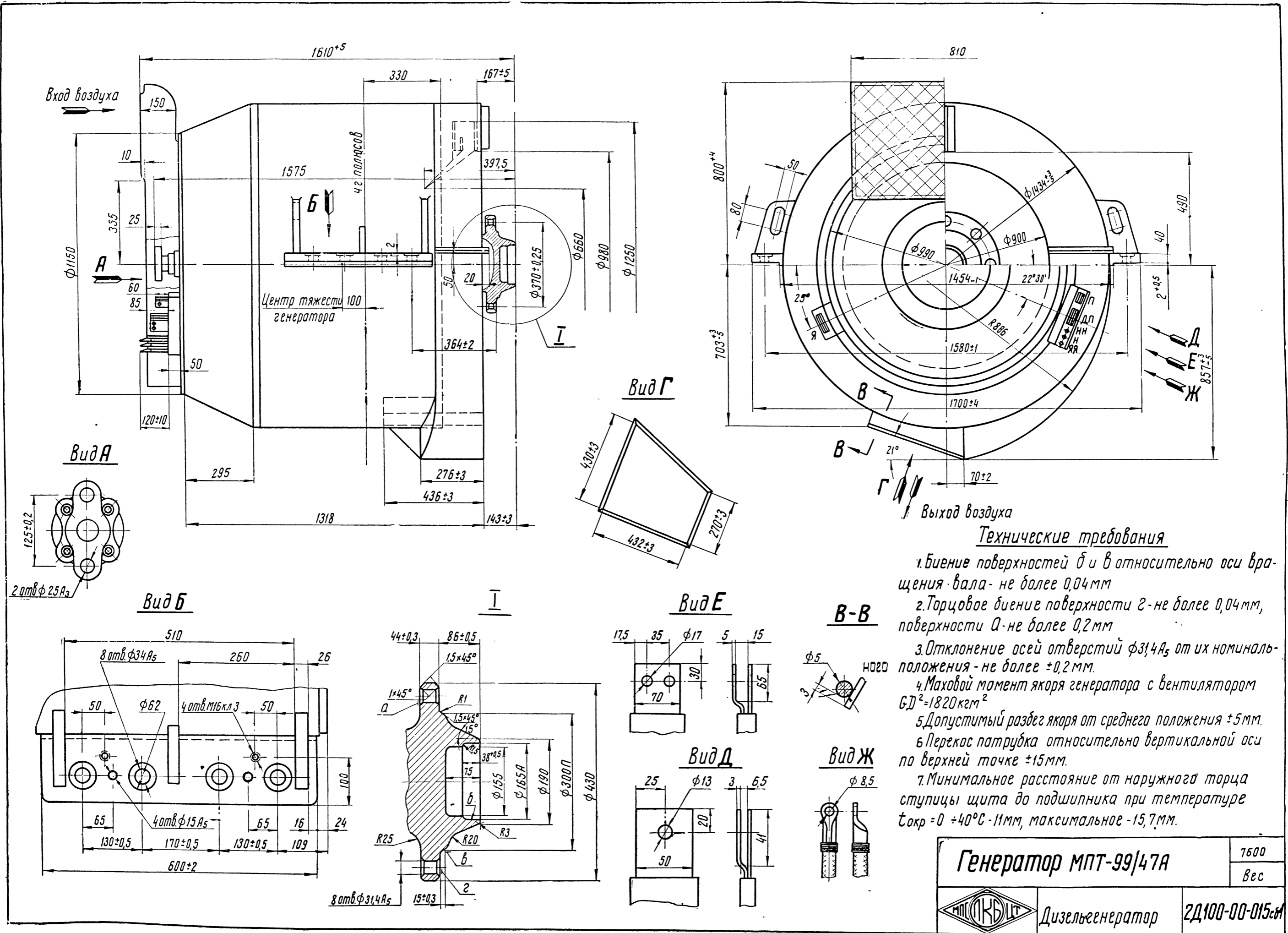
1. Неуказанные литейные радиусы R2-5 мм
2. Размеры без допусков для литья выполнять с точностью ±0,5 мм
3. Оксидировать

2	Шпилька М12х25 А11-0	1	0,03	Сталь 40	1050-60	20001-38
1	Зажим	1	0,3	Сталь 25ЛК1	977-53	2Д100-00-061
Лаз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Материал
						Обозначение

**Зажим**

	Крышка правая (сторона управления)	2Д100-00-012сб
--	------------------------------------	----------------

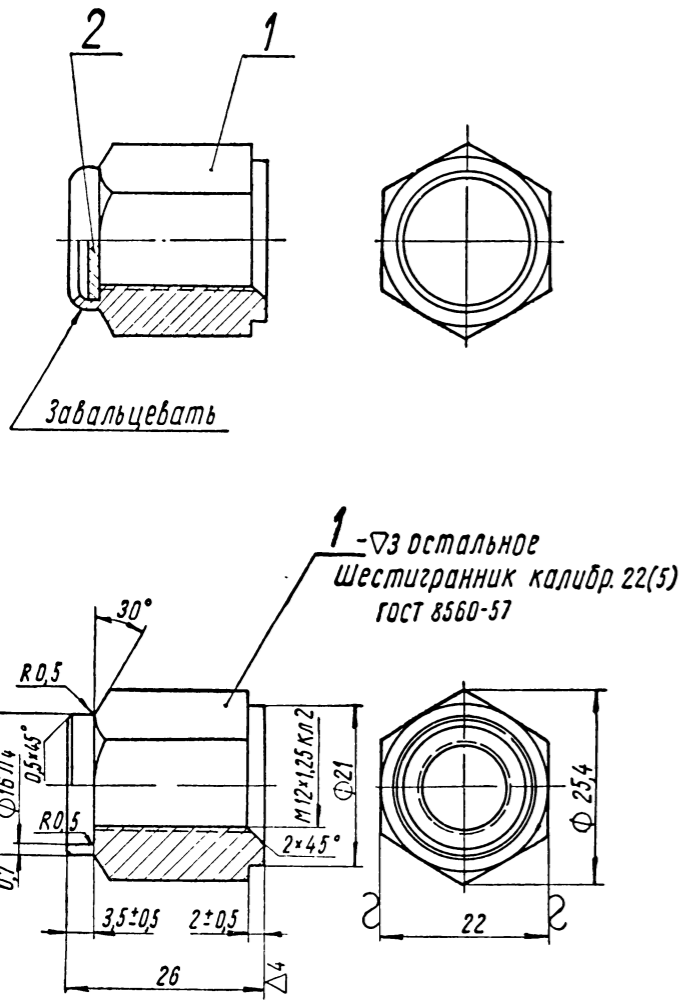




**Технические требования**

1. Биение поверхностей б и в относительно оси вращения вала - не более 0,04 мм
2. Торцовое биение поверхности г - не более 0,04 мм, поверхности а - не более 0,2 мм
3. Отклонение осей отверстий ф31,4А5 от их номинального положения - не более ±0,2 мм.
4. Маховый момент якоря генератора с вентилятором  $GJ^2 = 1820 \text{ кгм}^2$
5. Допустимый разбег якоря от среднего положения ±5 мм.
6. Перекос патрубка относительно вертикальной оси по верхней точке ±15 мм.
7. Минимальное расстояние от наружного торца ступицы щита до подшипника при температуре  $t_{\text{окр}} = 0 \div 40^\circ\text{C}$  - 11 мм, максимальное - 15,7 мм.

<b>Генератор МПТ-99/47А</b>		7600
		Вес
	Дизельгенератор	2Д100-00-015-А



1 - ∇3 о стальное  
Шестигранник калибр. 22(5)  
ГОСТ 8560-57



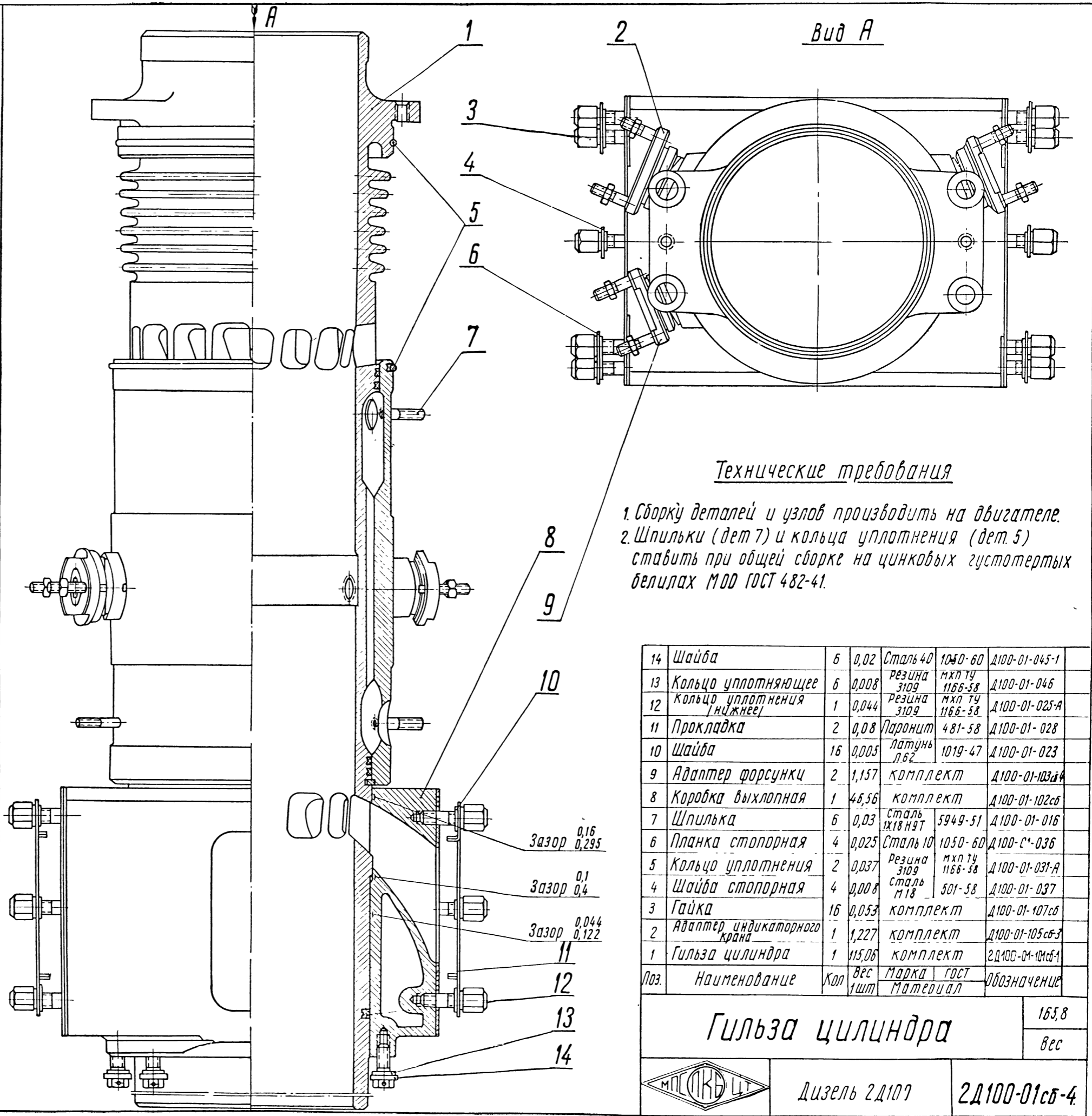
2 - ∞  
Сталь тонколистовая Б1,5  
ГОСТ 3680-57

**Техническое требование**  
После завальцовки перемещение заглушки не допускается.

2	Заглушка	1	0,0046	Сталь ШГ10 кп	914-56	Д100-01-042
1	Гайка	1	0,048	Сталь 2Х13 (ЗЖ2)	МЛТУ 2362-49	Д100-01-022-1
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение стр

**Гайка** 0,053  
Вес

	Гильза цилиндра	Д100-01-107сб
--	-----------------	---------------



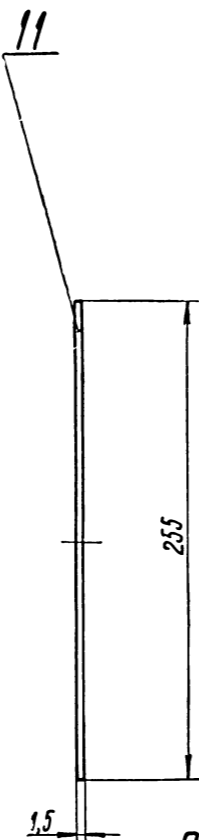
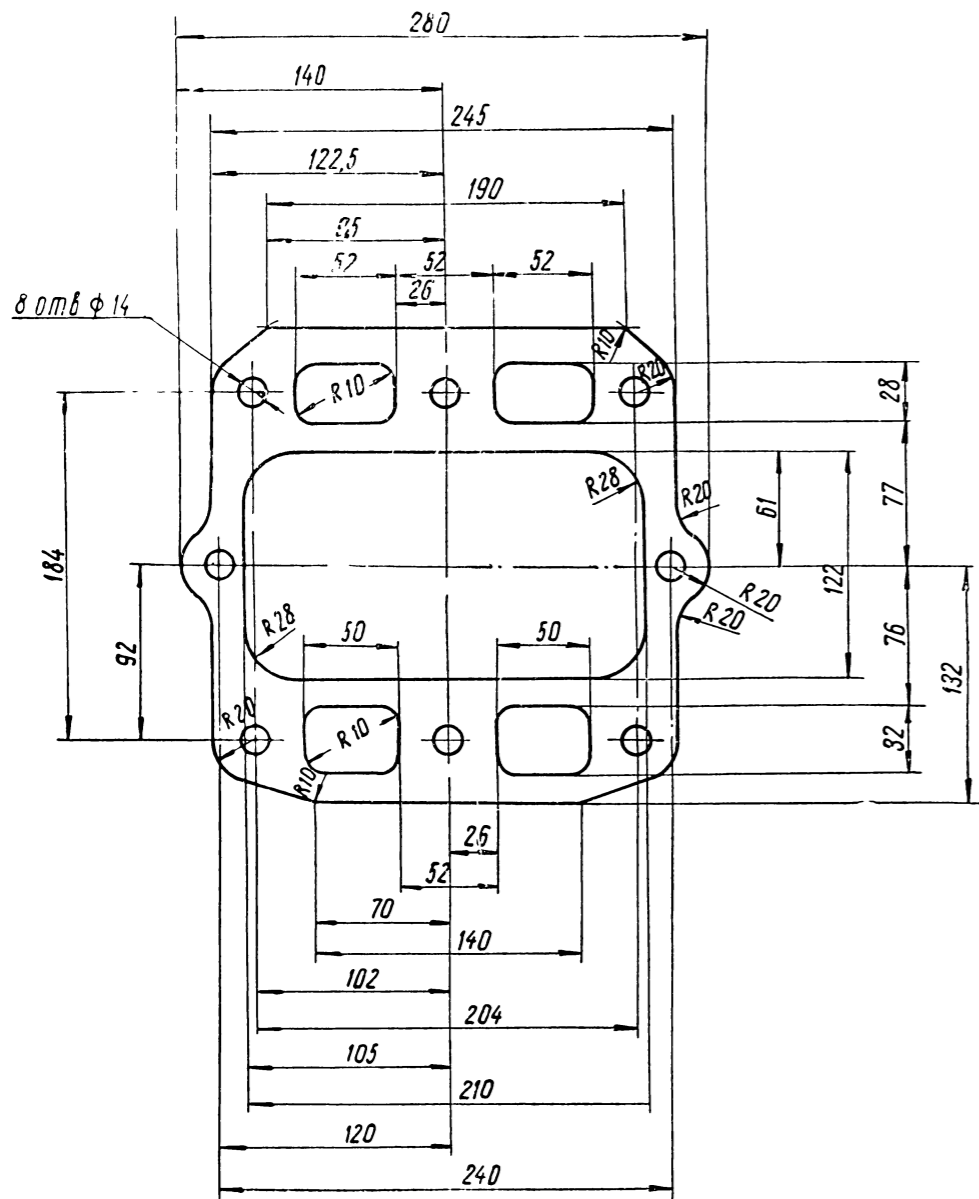
**Технические требования**

- Сборку деталей и узлов производить на двигателе.
- Шпильки (дет 7) и кольца уплотнения (дет 5) ставить при общей сборке на цинковых густотертых белилах МОО ГОСТ 482-41.

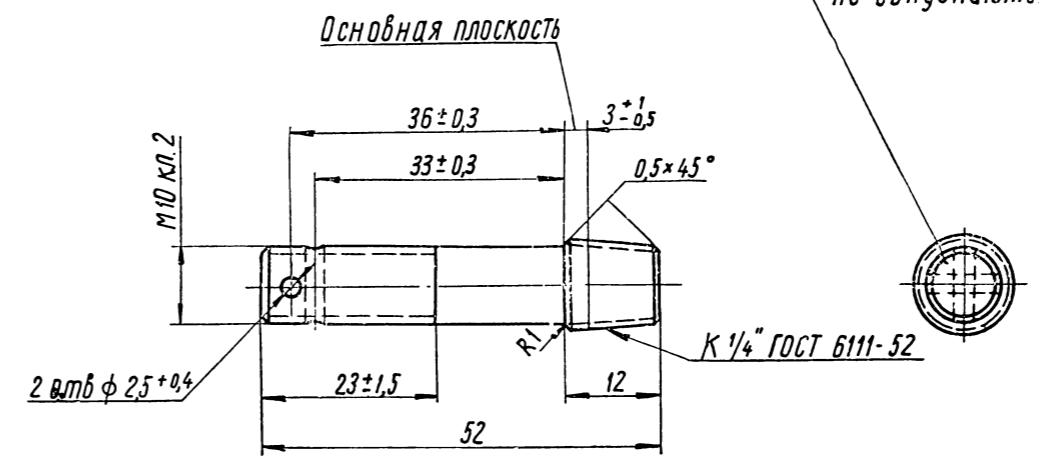
14	Шайба	6	0,02	Сталь 40	1040-60	Д100-01-045-1
13	Кольцо уплотняющее	6	0,008	Резина 3109	МХЛТУ 1166-58	Д100-01-046
12	Кольцо уплотнения (нижнее)	1	0,044	Резина 3109	МХЛТУ 1166-58	Д100-01-025-А
11	Прокладка	2	0,08	Паронит	481-58	Д100-01-028
10	Шайба	16	0,005	Латунь Л62	1019-47	Д100-01-023
9	Адаптер форсунки	2	1,157	комплект		Д100-01-103сб
8	Коробка выхлопная	1	46,56	комплект		Д100-01-102сб
7	Шпилька	6	0,03	Сталь 1Х18Н9Т	5949-51	Д100-01-016
6	Планка стопорная	4	0,025	Сталь 10	1050-60	Д100-С-036
5	Кольцо уплотнения	2	0,037	Резина 3109	МХЛТУ 1166-58	Д100-01-031-А
4	Шайба стопорная	4	0,008	Сталь М18	501-58	Д100-01-037
3	Гайка	16	0,053	комплект		Д100-01-107сб
2	Адаптер индикаторного крана	1	1,227	комплект		Д100-01-105сб-3
1	Гильза цилиндра	1	115,06	комплект		2Д100-01-104сб-1
Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

**Гильза цилиндра** 165,8  
Вес

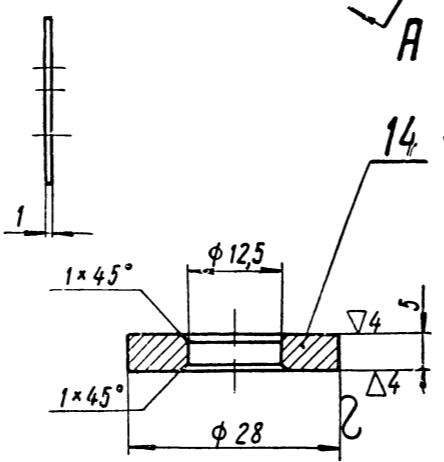
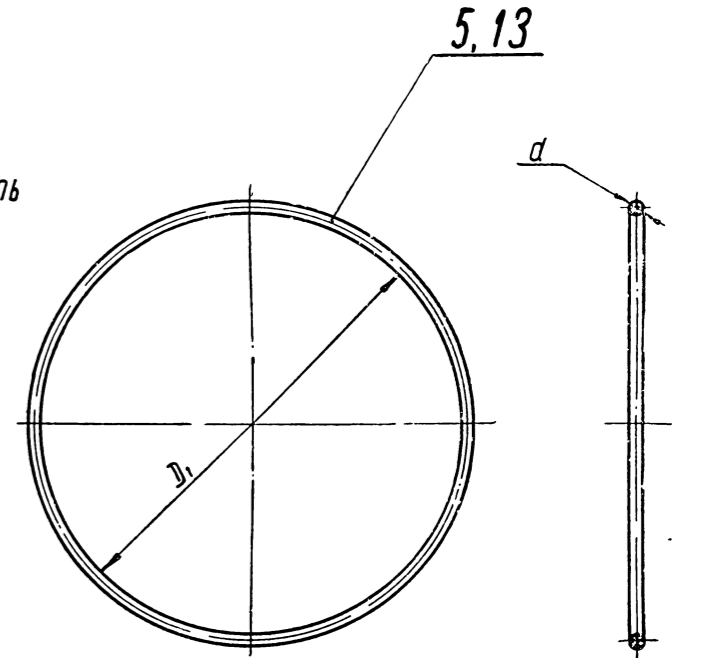
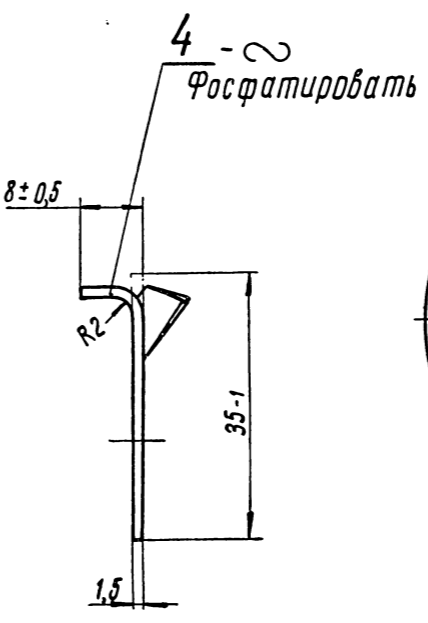
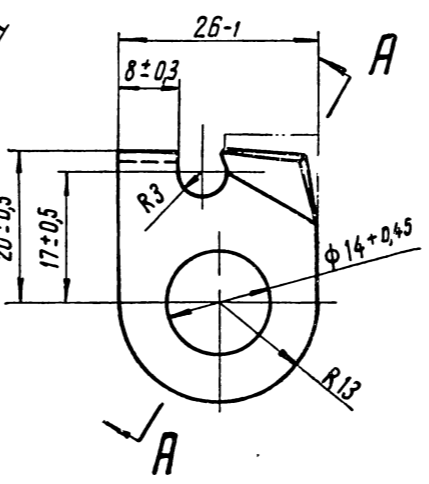
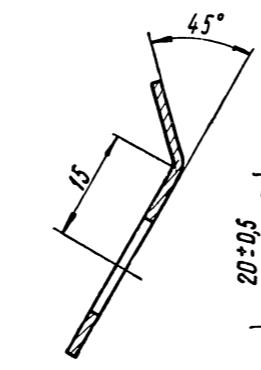
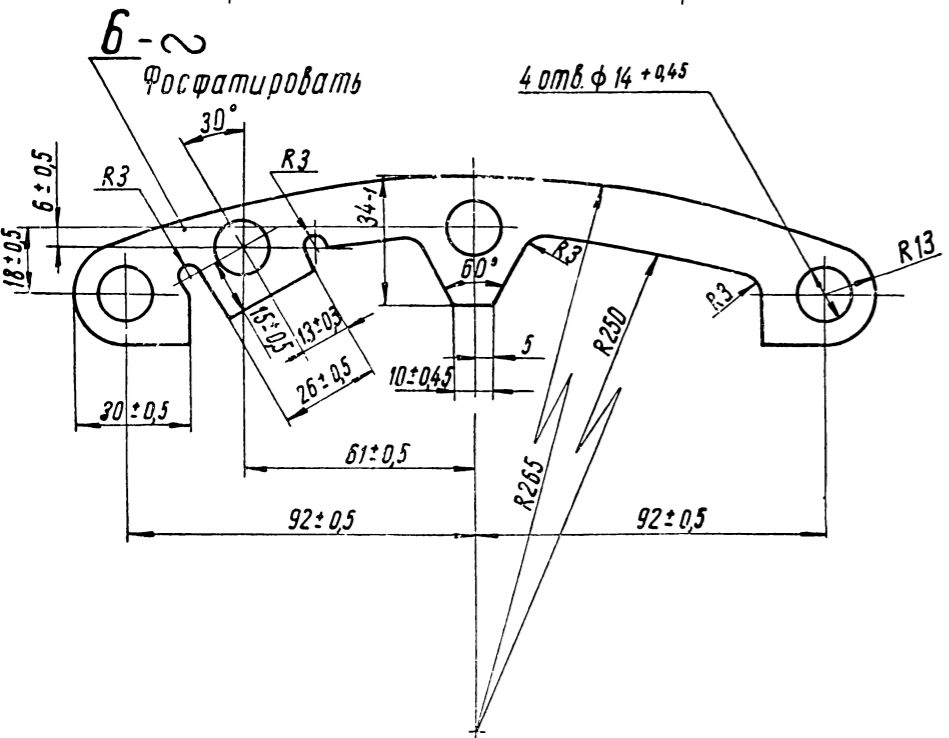
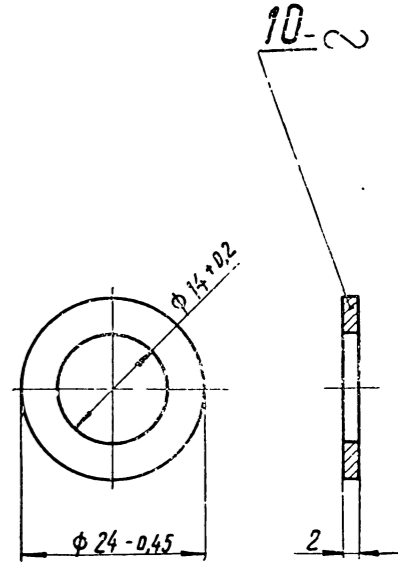
	Дизель 2Д107	2Д100-01сб-4
--	--------------	--------------



A-A



7 -  $\nabla 3$   
Срывы ниток резьбы не допускаются



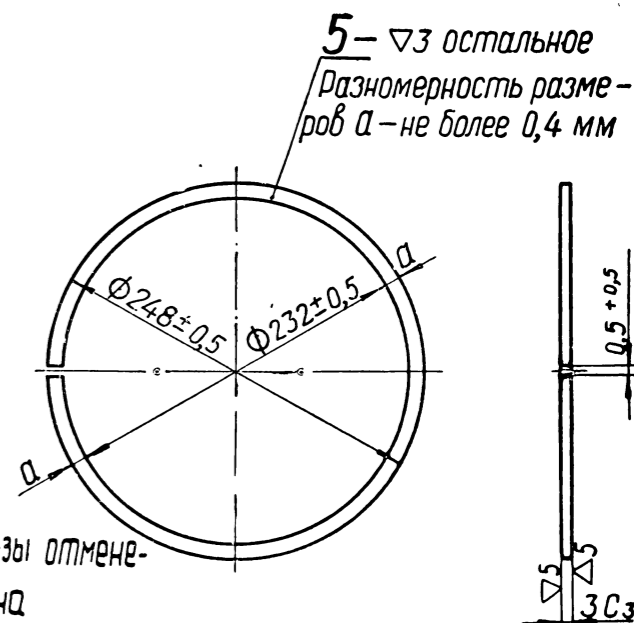
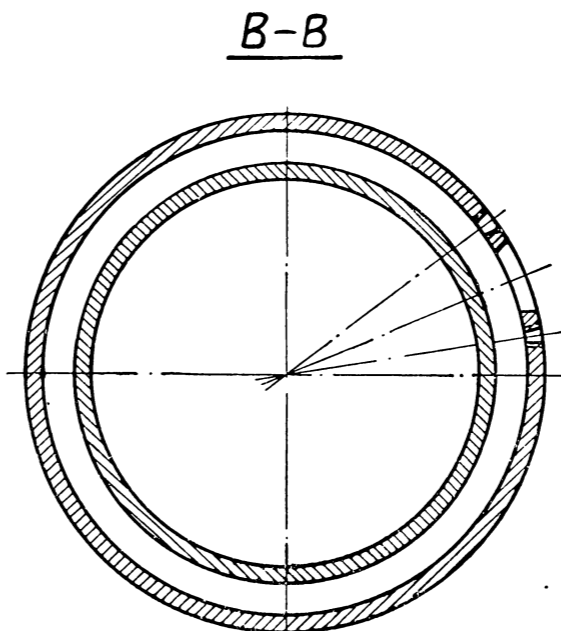
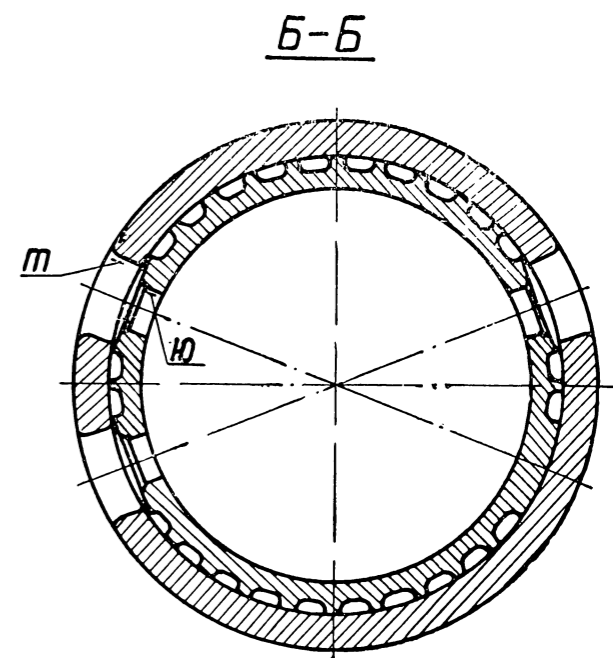
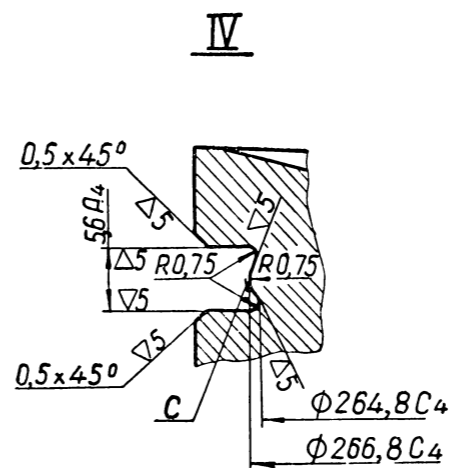
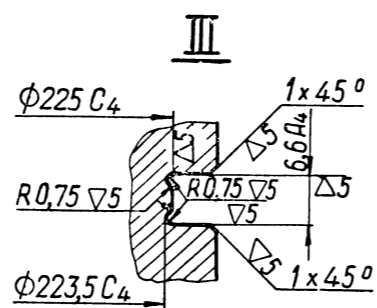
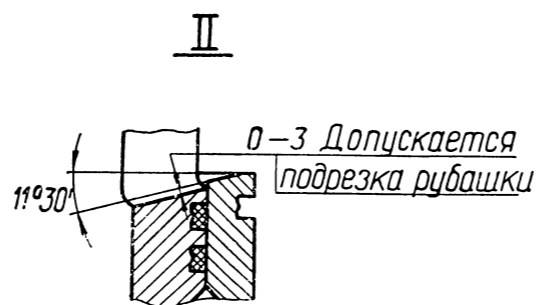
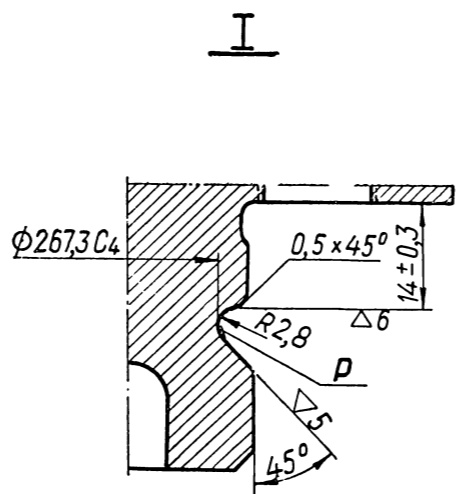
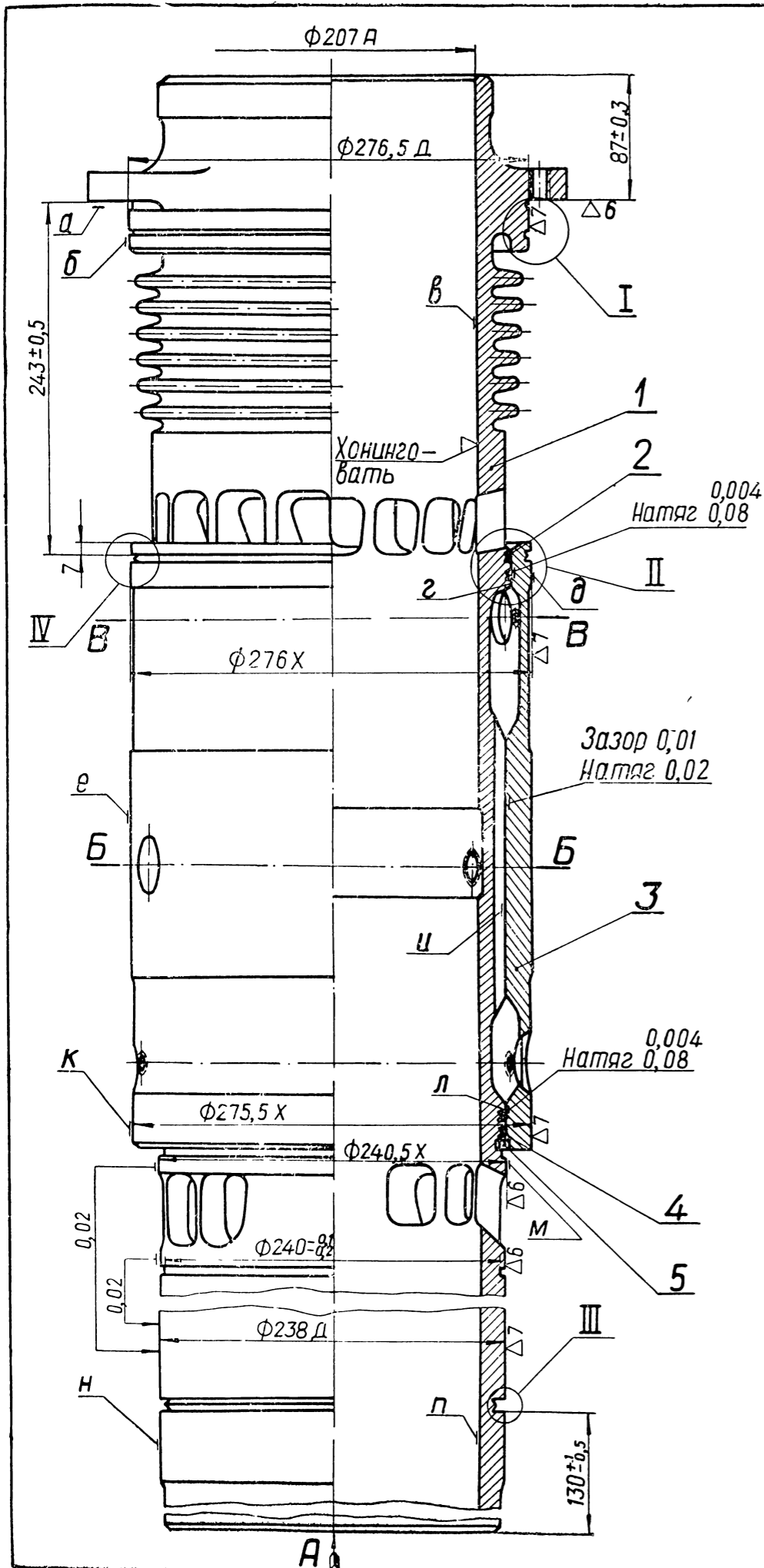
Технические требования

Деталь 11

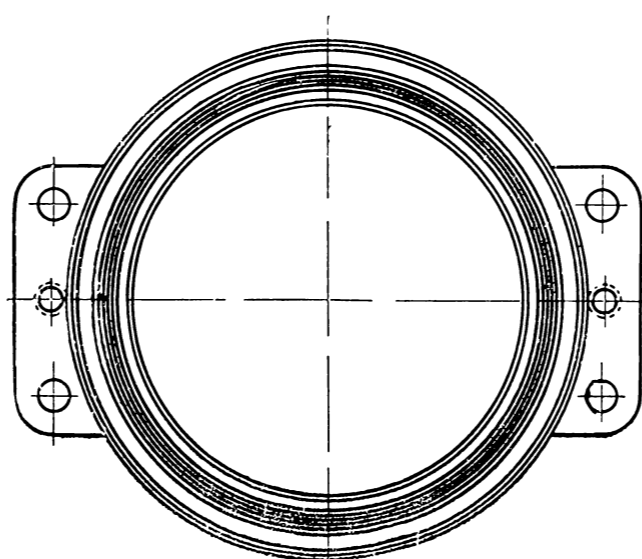
- 1 Надрывы не допускаются.
- 2 Все размеры выполнять с допуском ±1,5 мм.

№ дет.	Размеры	
	$D_1$	$d$
5	234±3	6±0.2
13	12±0.5	3,4 <sup>+0.6</sup> <sub>-0.3</sub>

Детали		
МПГ (ПКБ) ЦТ	Гильза цилиндра	2Д100-01 сб-4



Вид А



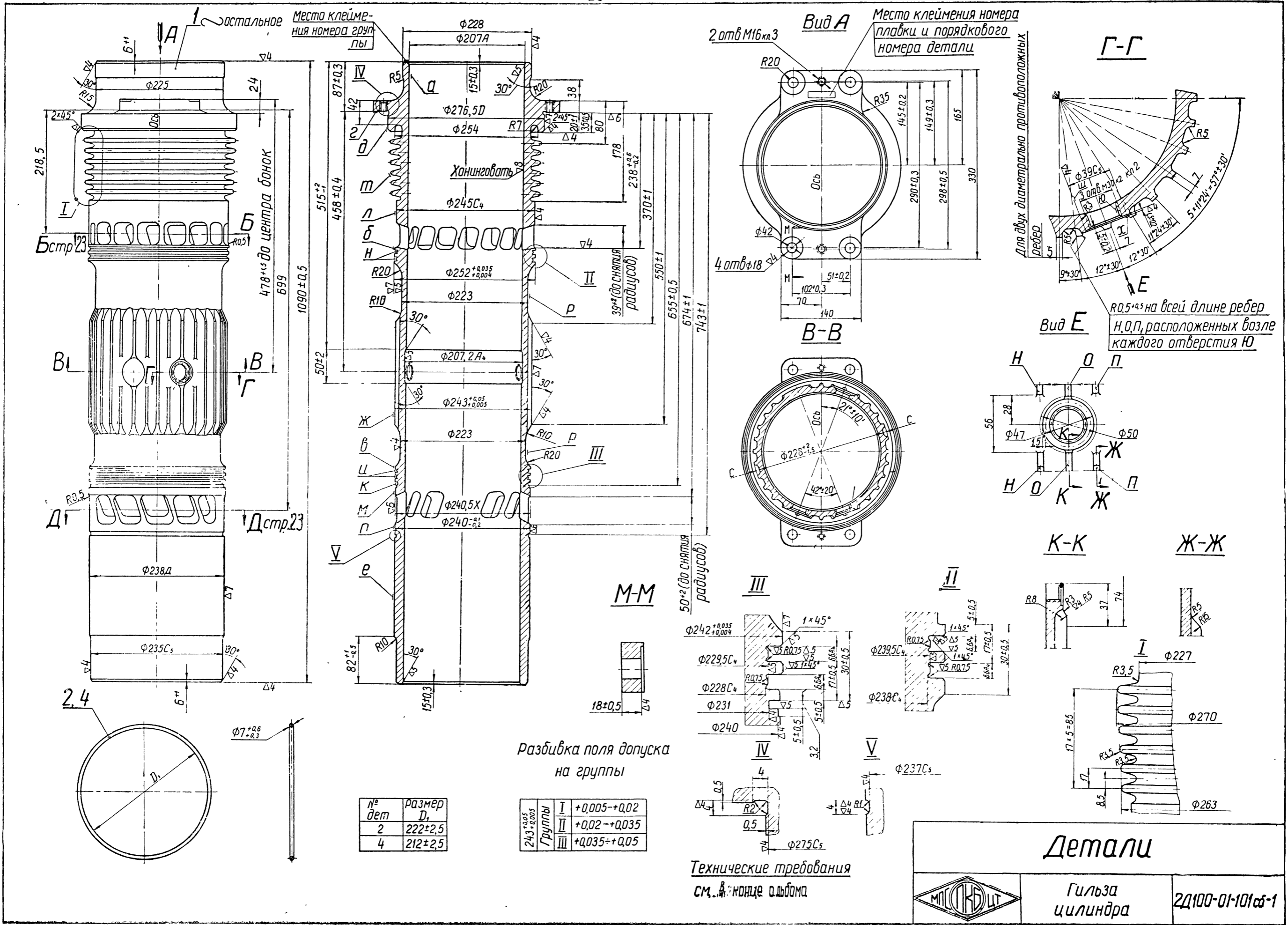
Ребра воздушного охлаждения гильзы отменены согласно приказу головного вагона  
 Технические требования см. в конце альбома

5	Кольцо упорное	1	0,141	Сталь 40	1050-60	Д100-01-004-1
4	Кольцо уплотнения (нижнее)	2	0,044	Резина 3109	мхл ту 1166-58	Д100-01-025-А
3	Рубашка охлаждения гильзы	1	34,8	Сталь 38ХА	4543-48	2Д100-01-002-1
2	Кольцо уплотнения (верхнее)	2	0,05	Резина 3109	мхл ту 1166-58	Д100-01-024-А
1	Гильза цилиндра	1	80,0	Чугун	Д100-01-1	2Д100-01-001-1
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

Гильза цилиндра (механический узел) 115,06 Вес

Гильза цилиндра 2Д100-01-101сб-1





№ дет	Размер D <sub>1</sub>
2	222±2,5
4	212±2,5

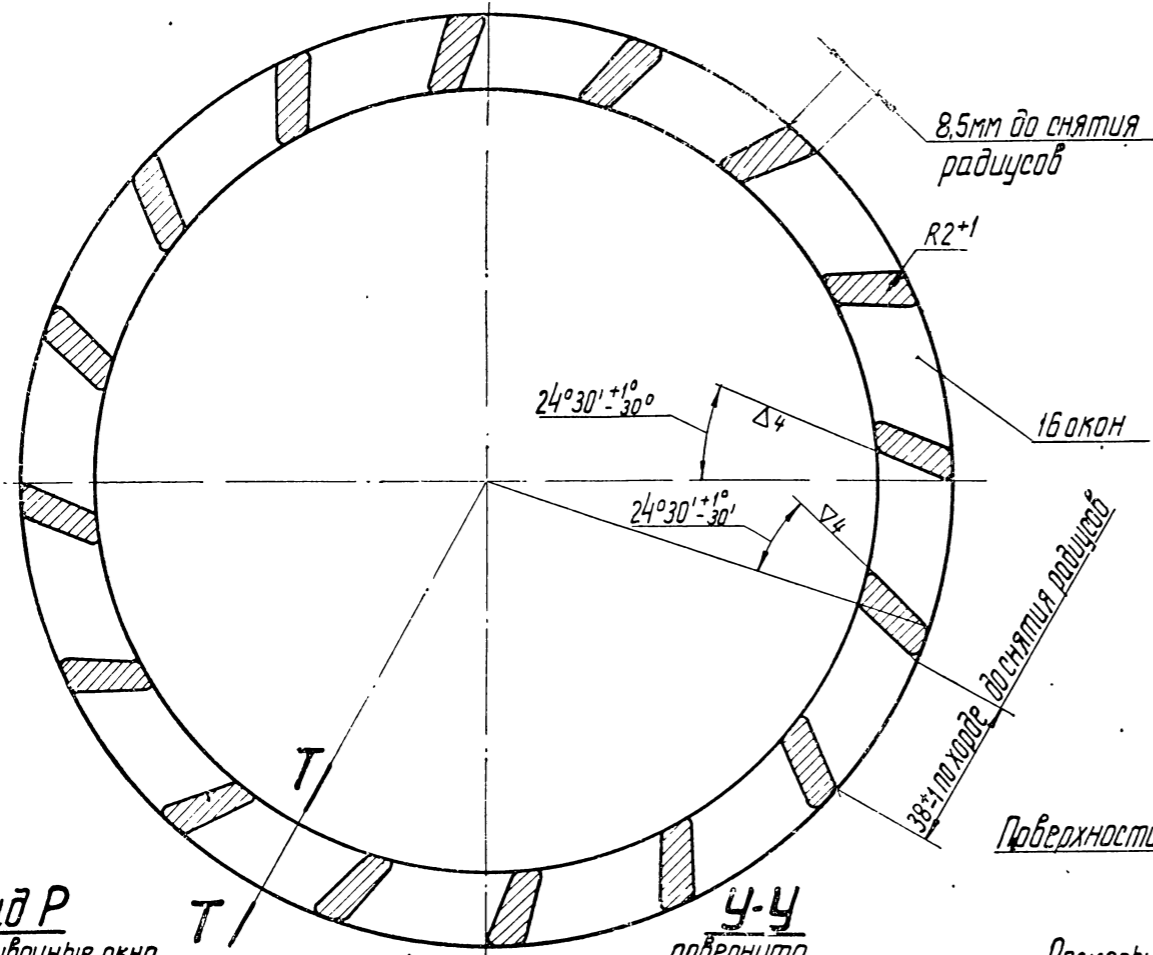
№ Группы	Размер D <sub>1</sub>
I	+0,005-+0,02
II	+0,02-+0,035
III	+0,035-+0,05

Разбивка поля допуска на группы

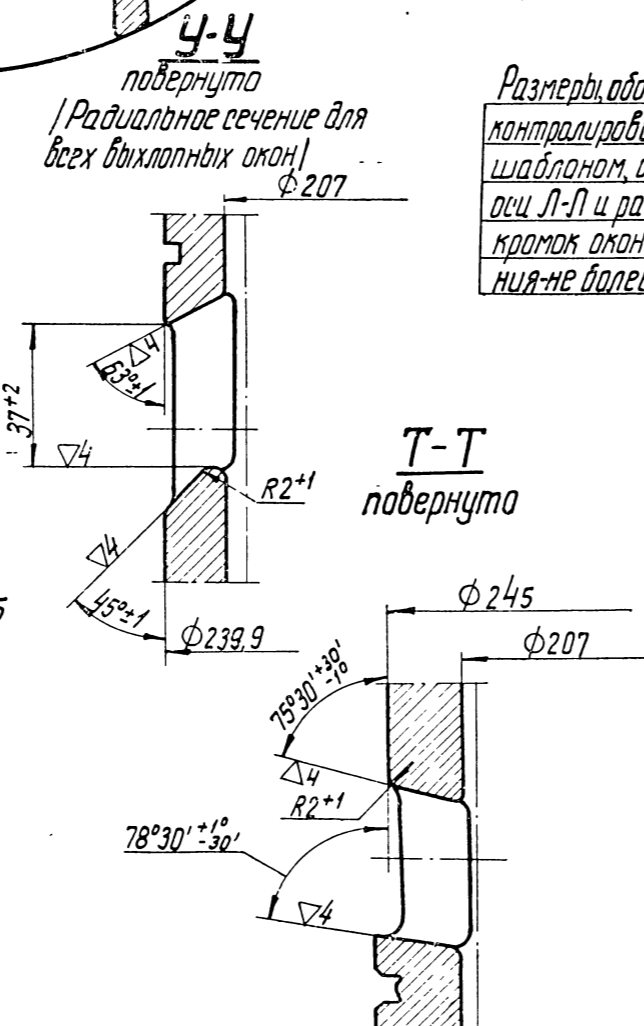
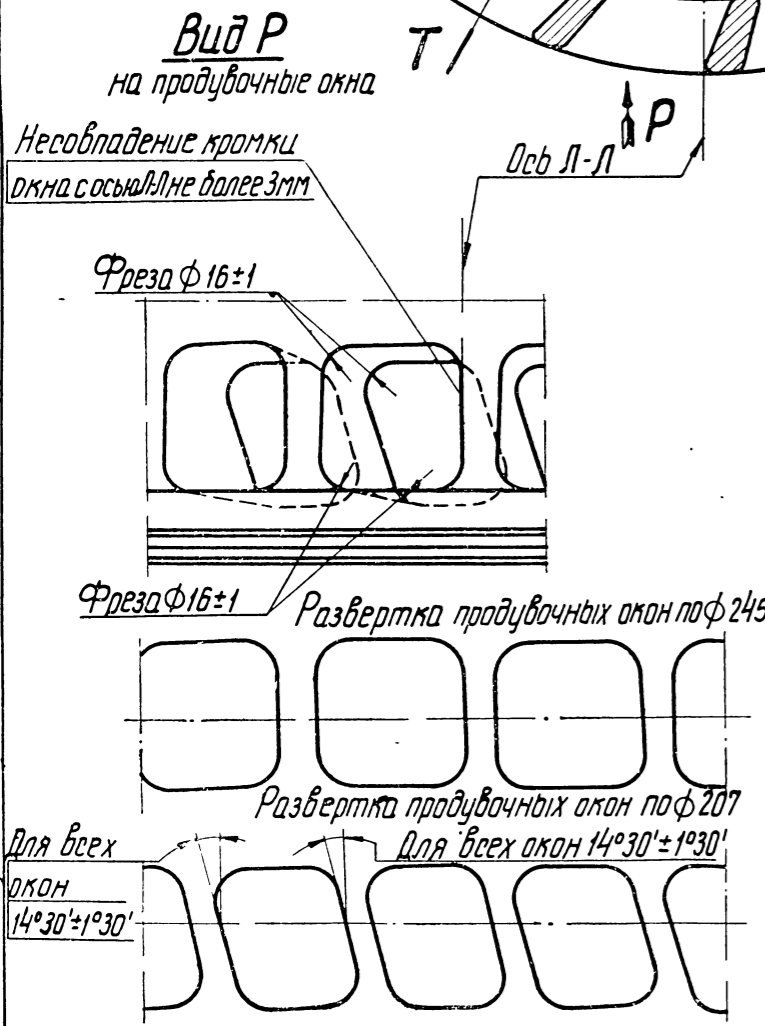
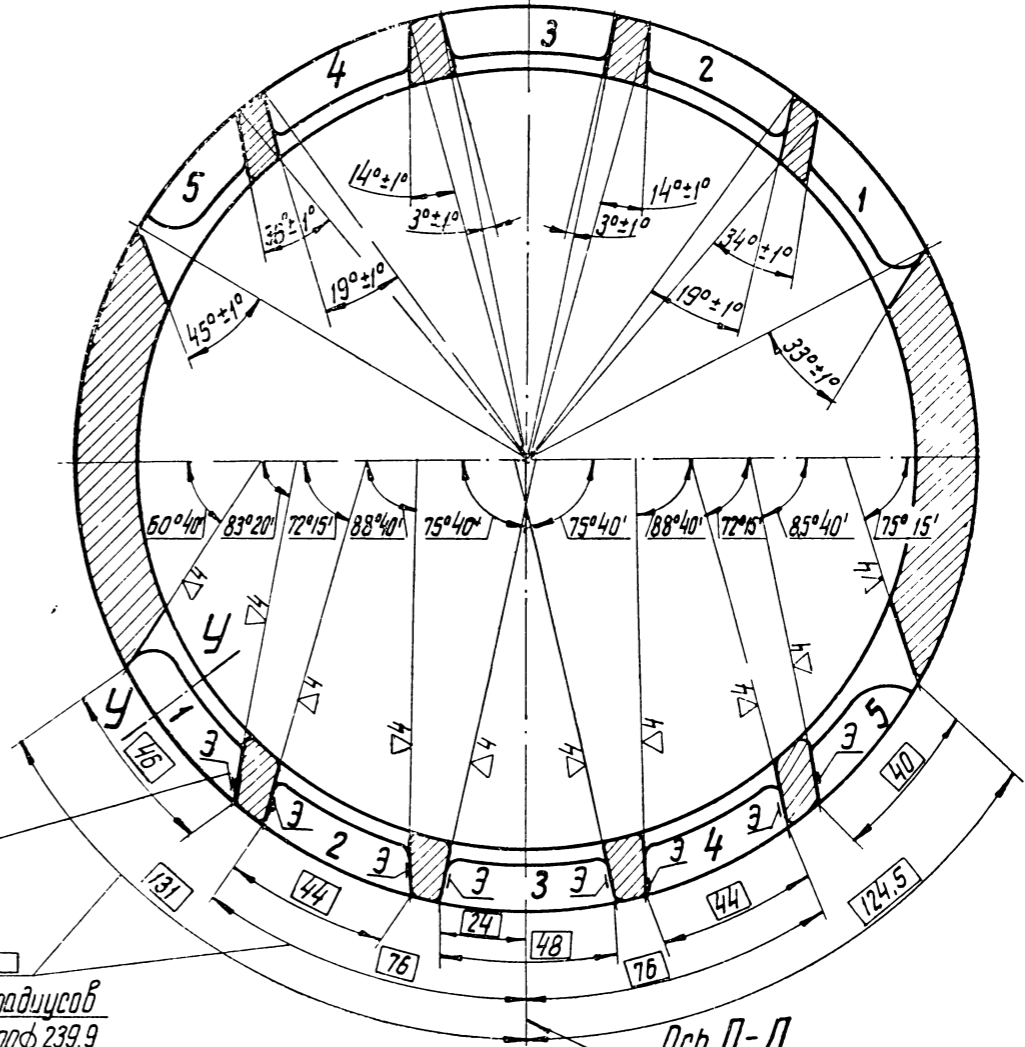
Технические требования см. в конце альбома

Детали		
	Гильза цилиндра	2Д100-01-101с-1

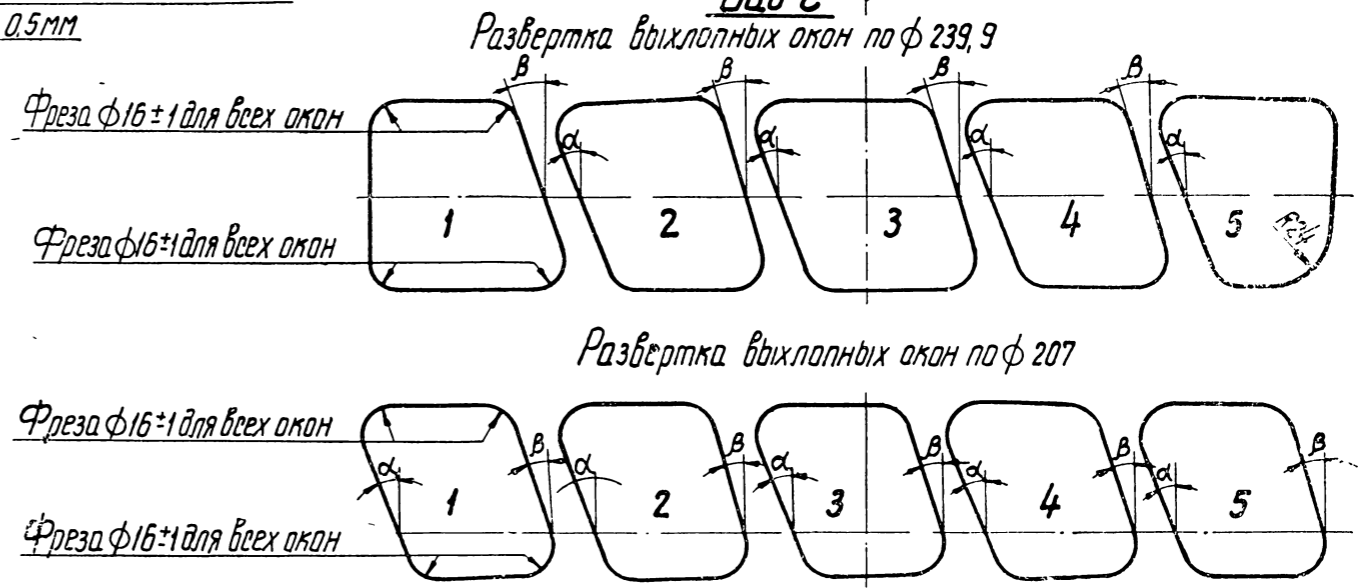
Б-Б стр. 28



Д-Д стр. 28

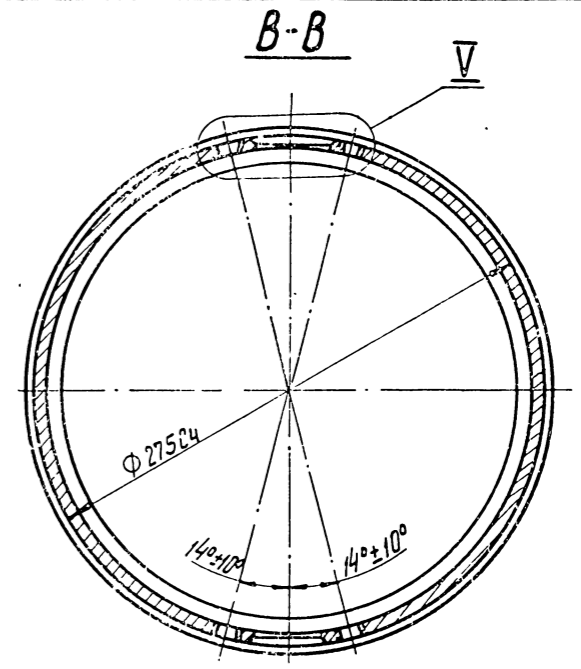
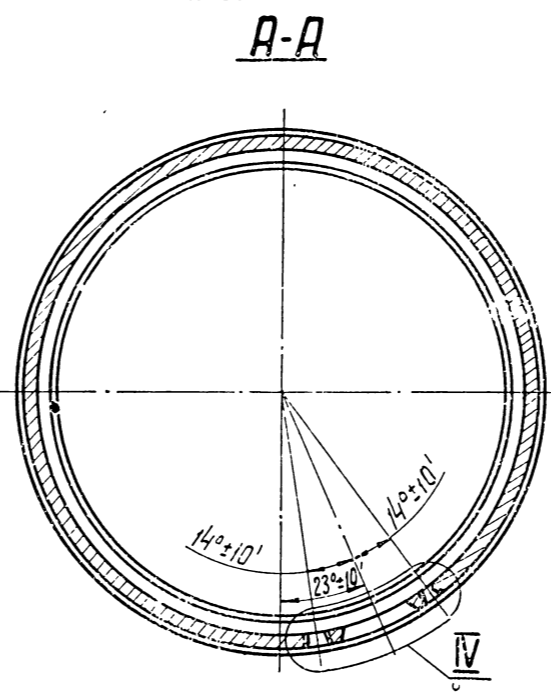
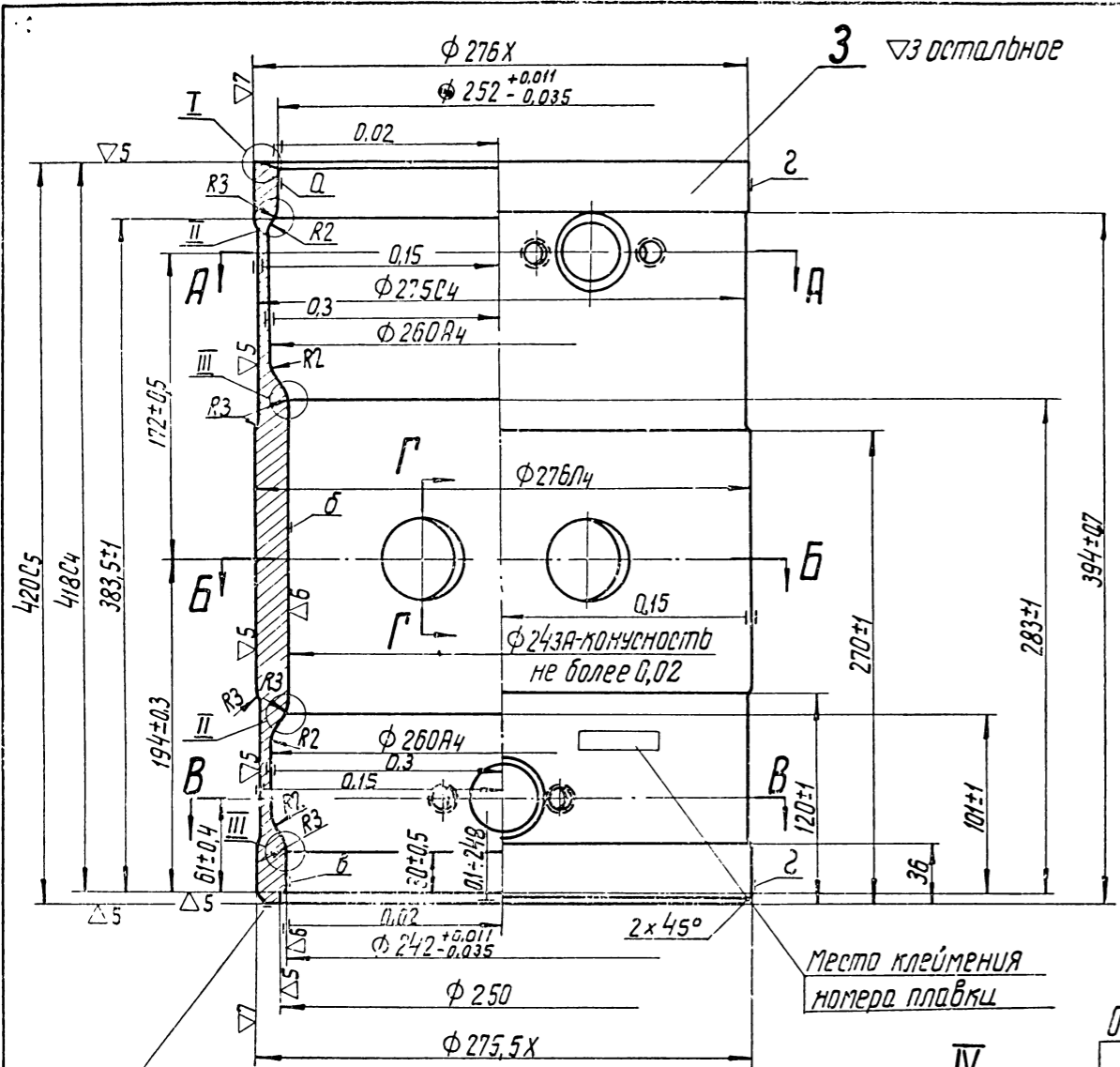


Размеры, обозначенные   контролировать до снятия радиусов шаблоном, изготовленным по  $\phi 239.9$  оси Л-Л и размеру 699. Отклонение кромок окон от номинального положения не более  $\pm 0.5$  мм



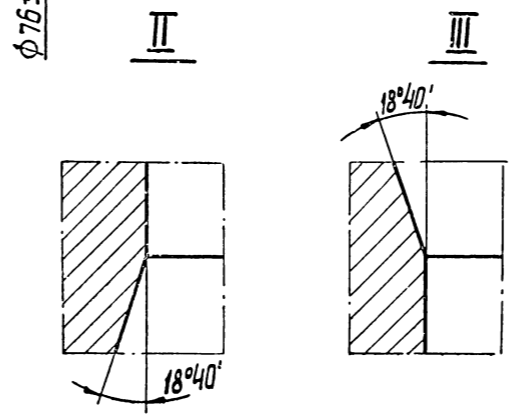
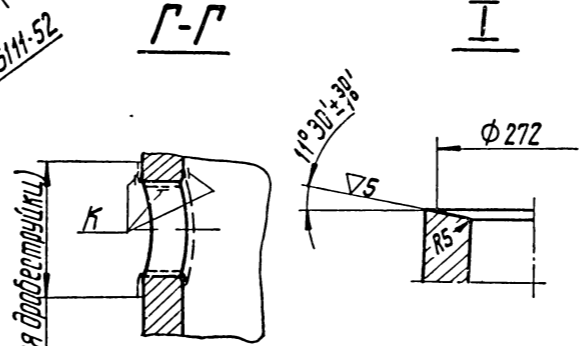
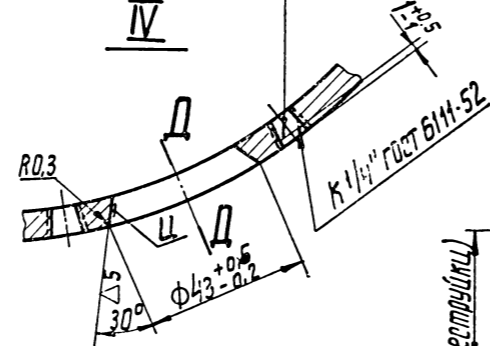
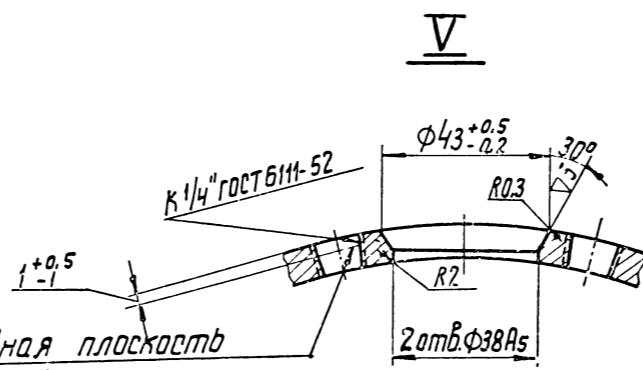
$\alpha = 21^\circ \pm 30'$   
 $\beta = 17^\circ \pm 30'$

<b>Детали</b>		
	Гильза цилиндра	2Д100-01-101сб-1

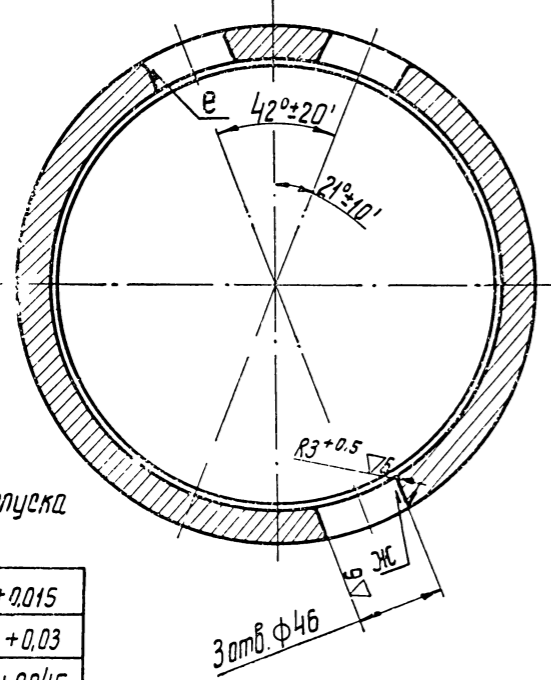


**Технические требования**

1. Термообработать НВ 241-285
2. Допускаемая овальность поверхностей  $\Delta$  и  $\delta$  - не более 0,08мм;  $\delta$  - не более 0,04мм. При этом средний арифметический размер двух замеров овала (наибольшего и наименьшего) должен быть в пределах: для поверхности  $\Delta$  -  $\phi 252 \pm 0,035$ ; для поверхностей  $\delta$  -  $\phi 243A$  и  $\delta$  -  $\phi 242 \pm 0,035$ .
3. Принадлежность к группе по  $\phi 243A$  определяются средним арифметическим размером двух замеров овала (наибольшего и наименьшего) в плоскости  $B-B$ .
4. Поверхности 2 обработать в узле
5. Несоосность поверхностей  $P$  и  $Ж$ , лежащих друг против друга, - не более 0,5мм
6. Поверхность  $Ц$  проверить калибром по краске, при этом отпечаток должен быть по кольцу шириной не менее 1мм.
7. Срывов ниток резьб не допускаются.
8. У каждого отверстия  $\phi 46$ мм поверхности  $K$  (см разрез по  $\Gamma-\Gamma$ ) подвергнуть абразивному упрочнению. Глубина наклепанного слоя - не менее 0,3мм. После упрочнения допускается овализация поверхности  $\phi 243A$  до 0,1мм.
9. Упрочненные места бакелитировать, при этом на внутренней поверхности ( $\phi 243$ ) ширина забакелитированной кольцевой полоски должна быть не менее 5мм и не более 10мм
10. Клеить номер группы.
11. Допускается хромирование поверхностей 2, толщина слоя - не более 0,2мм.



Место клеймения номера группы и контроля твердости



Разбивка поля допуска на группы

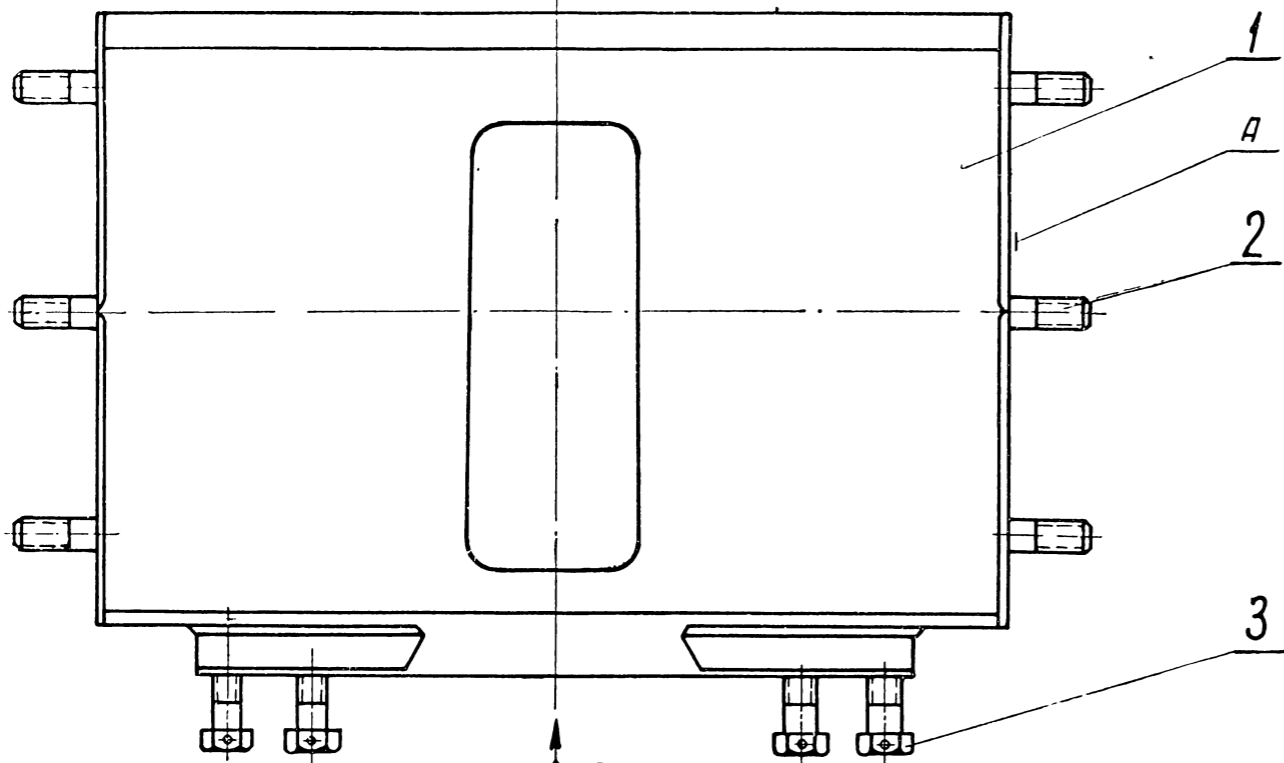
φ243±0,045	Группы	I	0,000 ÷ +0,015
		II	+0,015 ÷ +0,03
		III	+0,03 ÷ +0,045

**Детали**

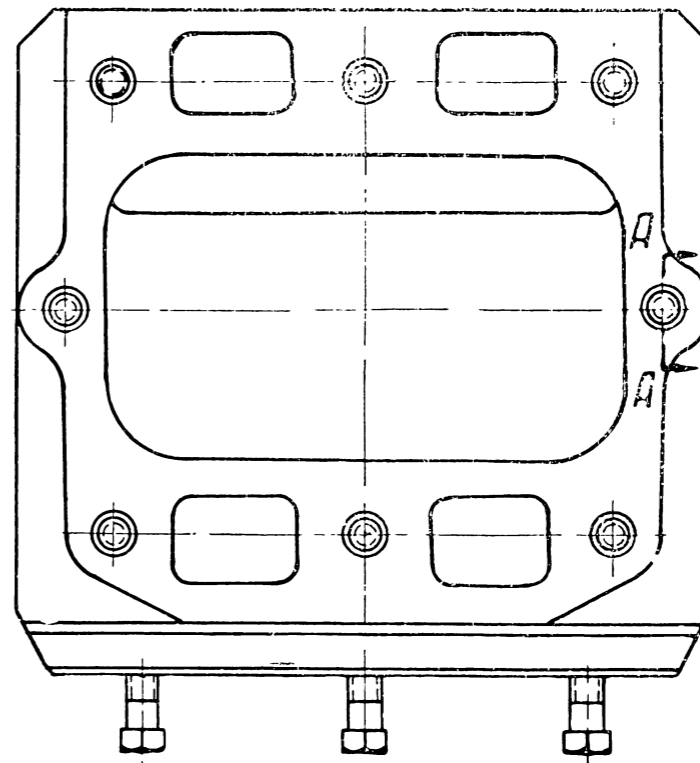


Гильза цилиндра

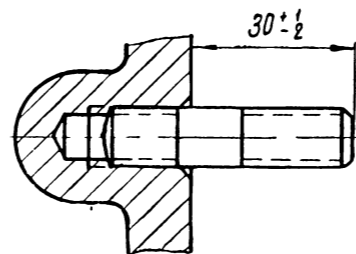
2Д100-01-101сб-1



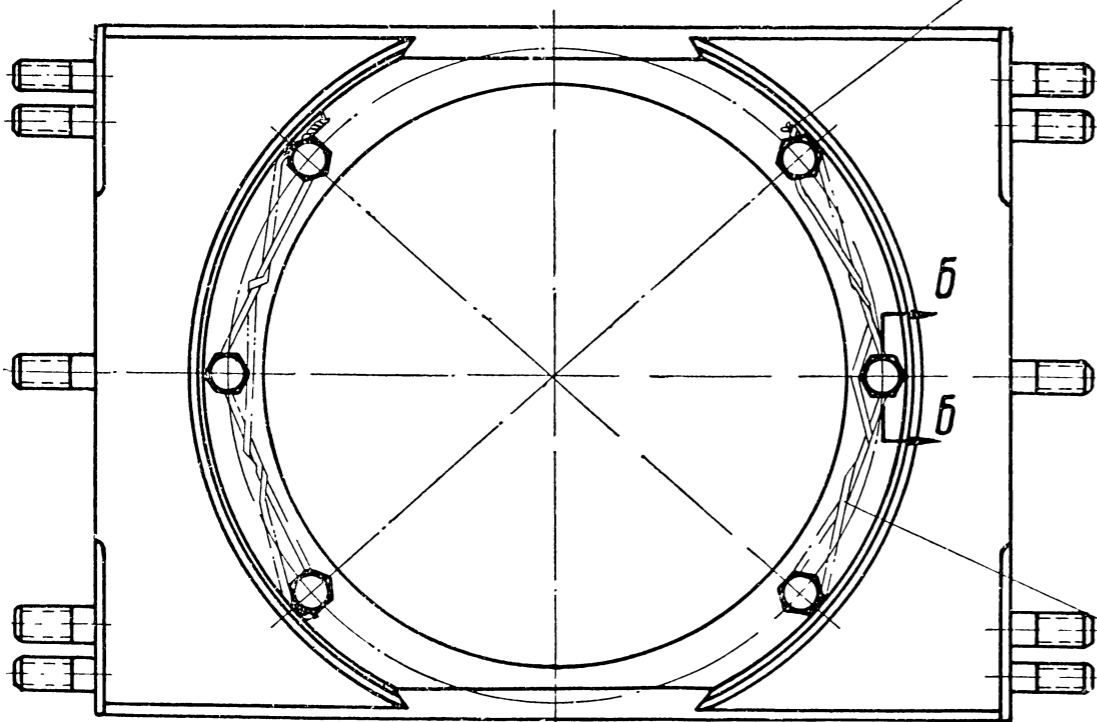
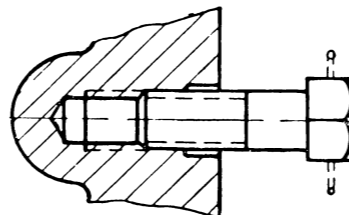
Вид В



A-A



B-B



Болты стопорить проволокой после постановки выхлопной коробки в блок (проволока показана условно)

Технические требования

- 1 Шпильки ставить на белках на срез
- 2 Неперпендикулярность оси шпилек относительно поверхностей А-не более 0,3 мм на высоте 100 мм
- 3 После постановки шпилек водяные полости коробки опрессовать водой давлением 5 кг/см<sup>2</sup> в течение 10 мин. просачивание и потение не допускаются

4	Проволока $\phi=2, l \approx 450$	2	0,01	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46
3	Болт М12x45	6	0,047	Сталь	1051-59	ГОСТ 7810-57
2	Шпилька М-М12x30	16	0,035	Сталь	1050-60	ГОСТ 2420-00
1	Коробка выхлопная	1	45,5	Чугун	1412-54	Д100-01-003А
Паз	Наименование	кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

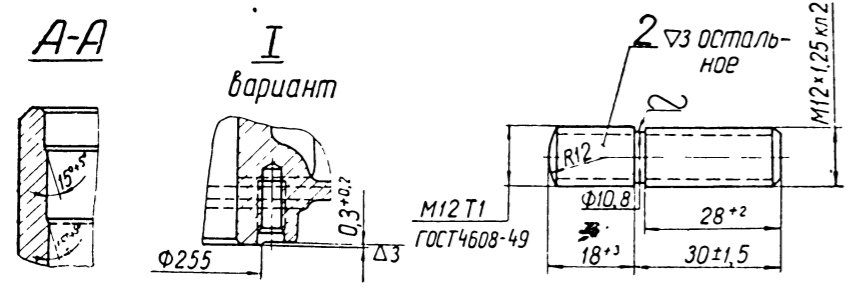
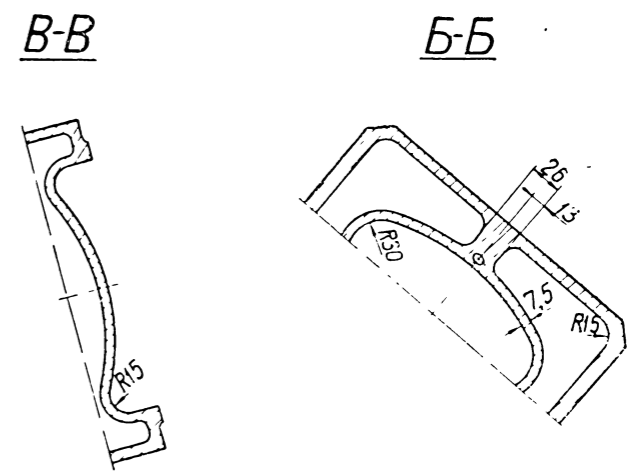
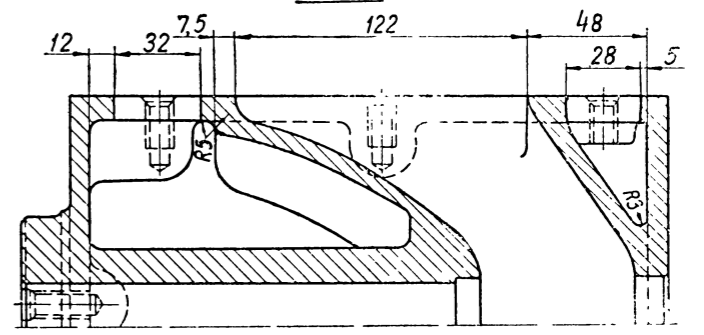
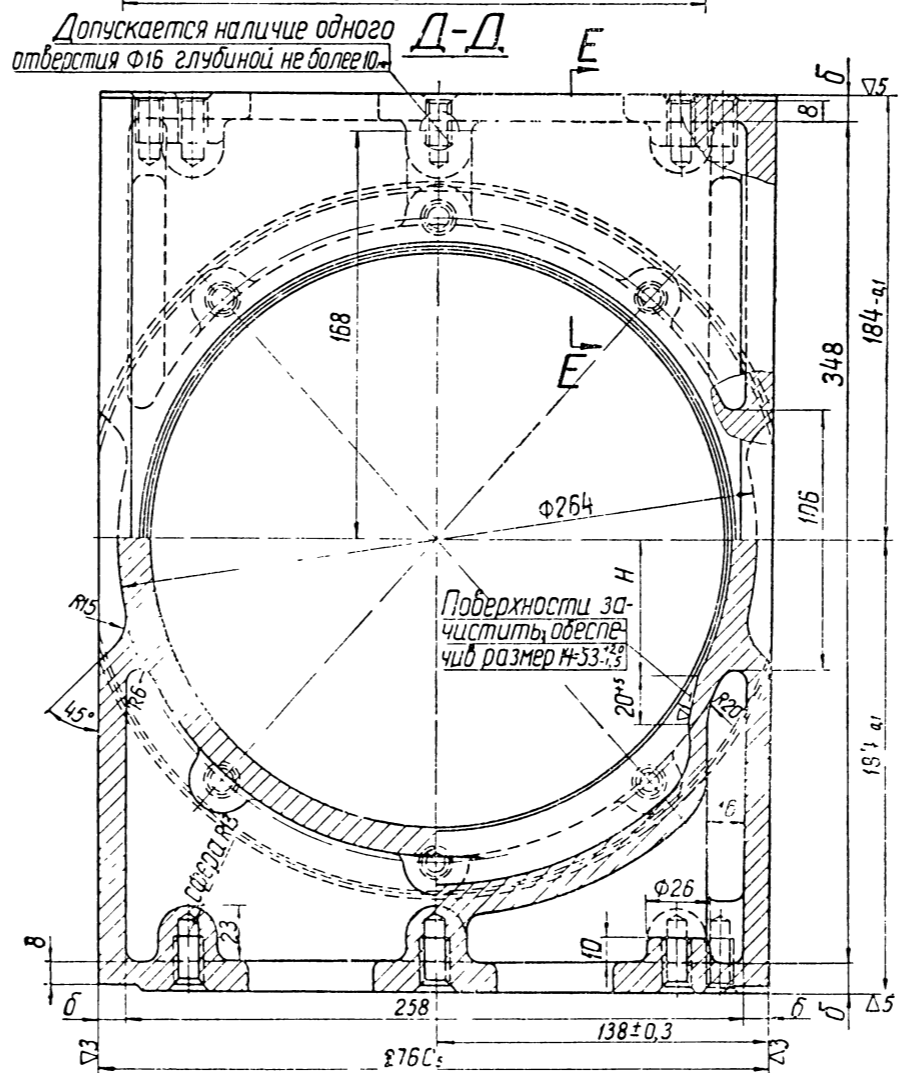
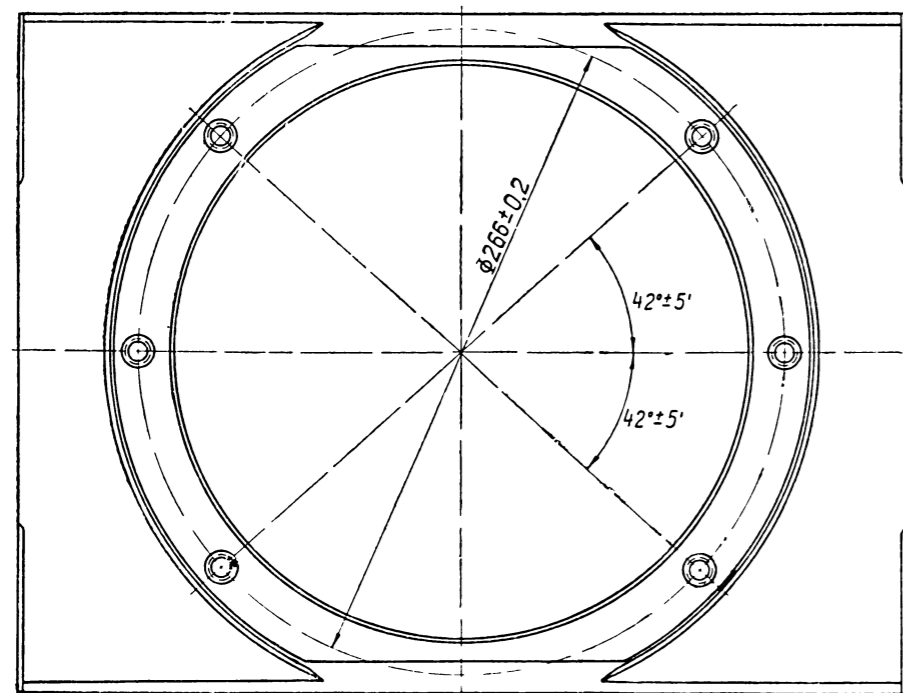
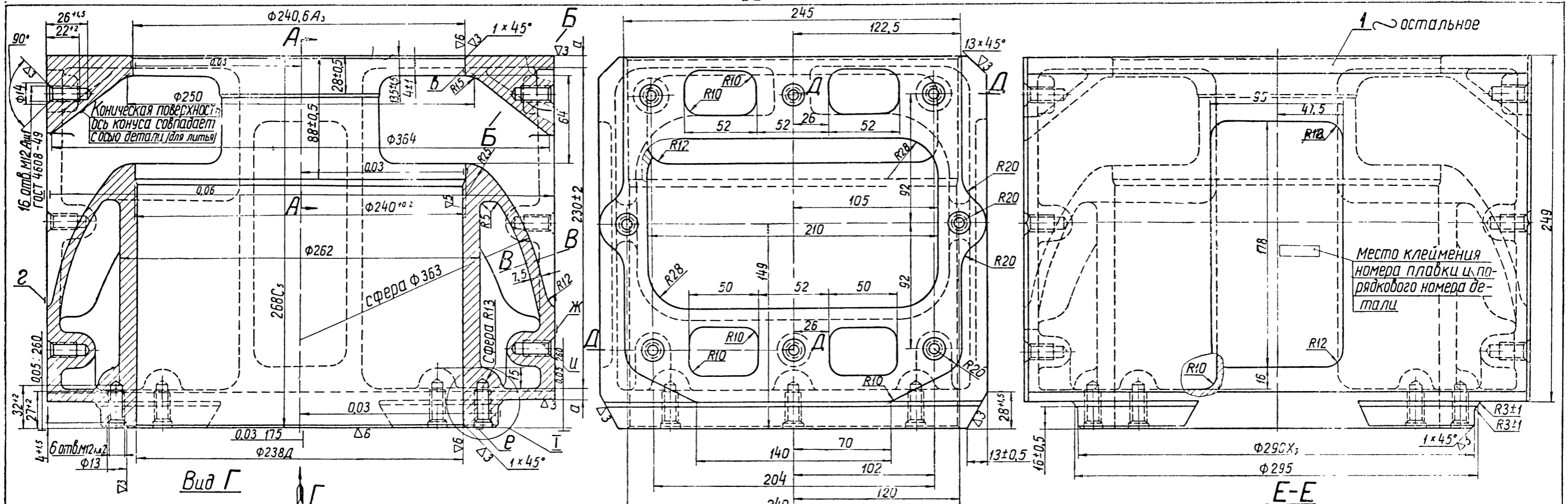
**Коробка выхлопная**

46,56  
Вес



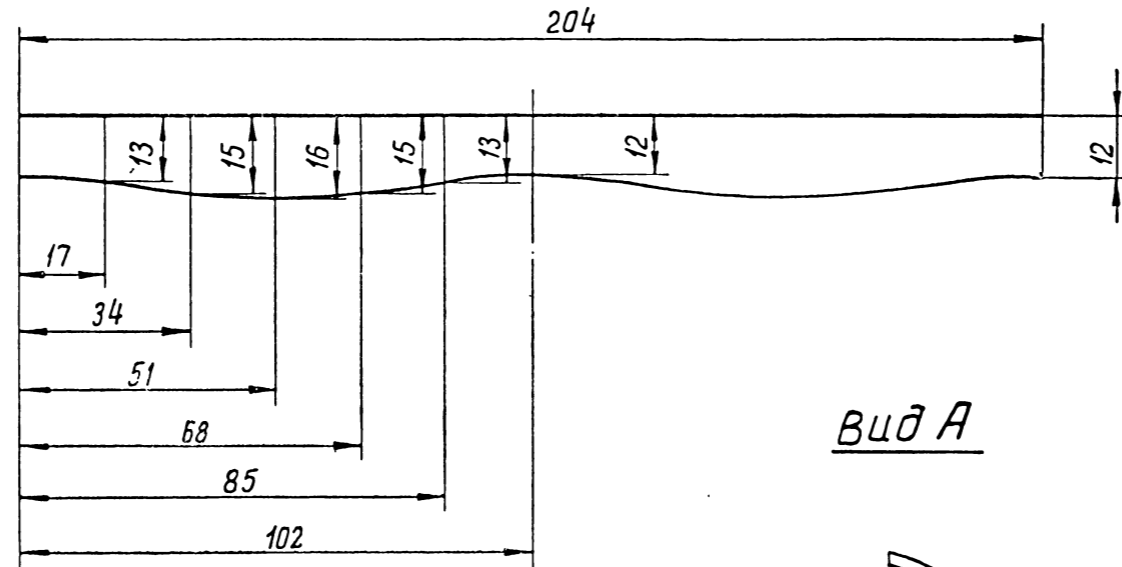
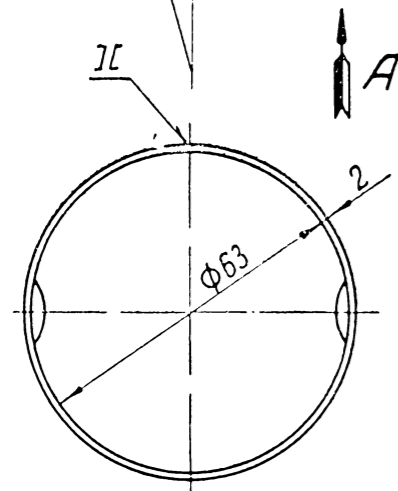
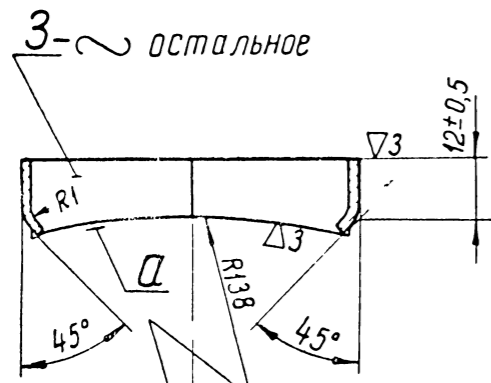
Гильза цилиндра Д100-01-102сб





<b>Детали:</b>		
	Коробка выхлопная	Д100-01-102сб





Вид А

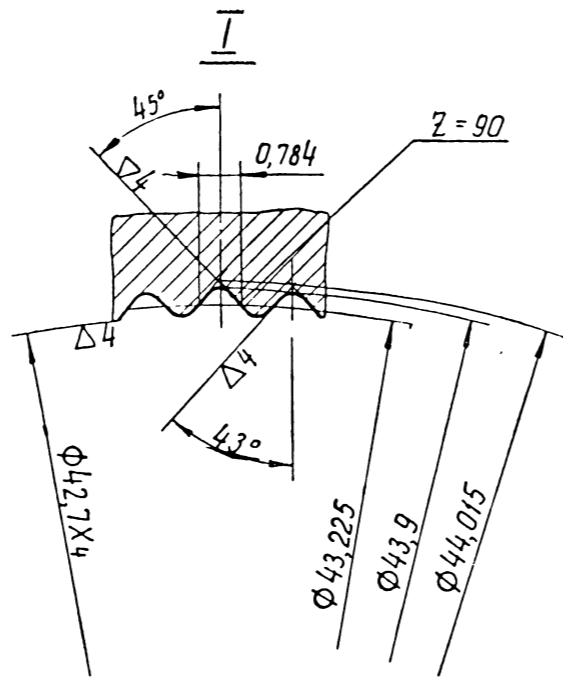
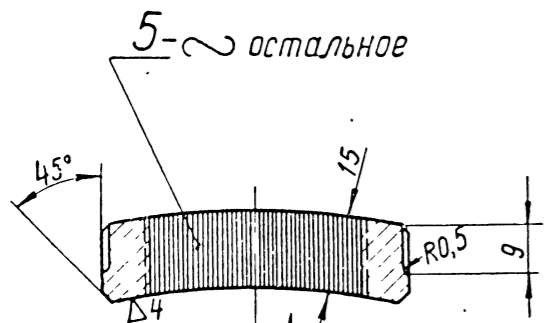
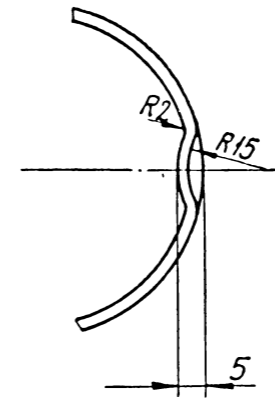
Технические требования

Деталь 2

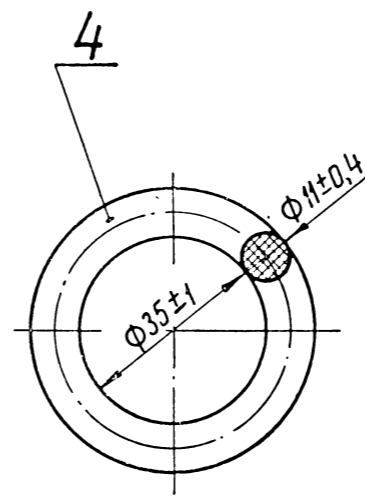
1. Изготавливать из листовой меди ГОСТ 495-50.
2. Отжечь.
3. Разномерность размеров  $\delta$  - не более 0,2 мм.

Деталь 3

1. Овальность и конусность  $\delta$  в пределах отклонений по внутреннему диаметру.
2. Ржавчина и окалина не допускаются.
3. Размеры без допусков - по 9-му классу точности.
4. Поверхность  $\alpha$  проверить по шаблону. Зазор между шаблоном и поверхностью  $\alpha$  - не более 0,5 мм.
5. Изготавливать из стали тонколистовой Б2 ГОСТ 3680-57.

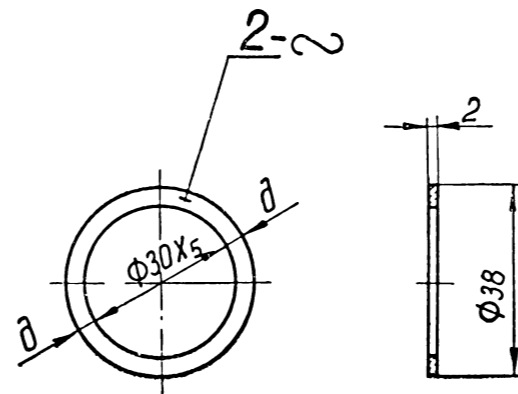
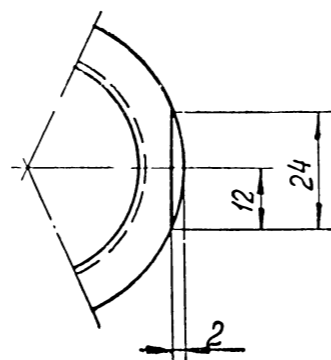
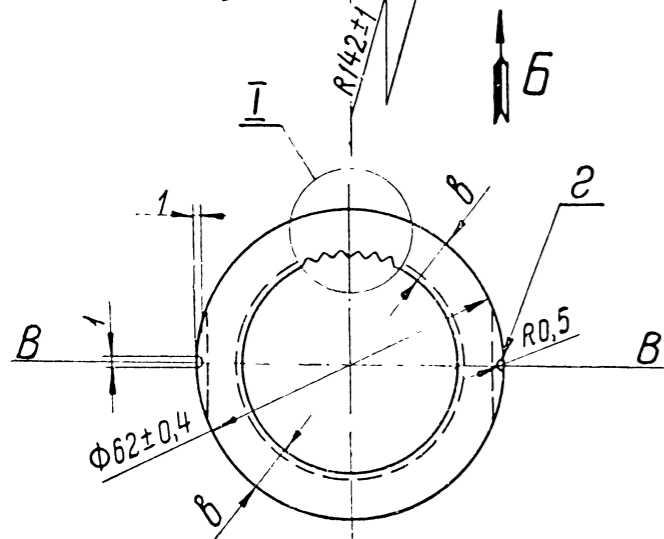


Вид Б



Деталь 5

1. Отливка - по Д100-14ту.
2. Разность размеров  $\delta$  при замере в диаметральном направлении - не более 0,7 мм
3. Шлицы проверять на проходимость калибром с числом зубьев 90
4. Смещение канавок 2 относительно оси ВВ - не более 1 мм

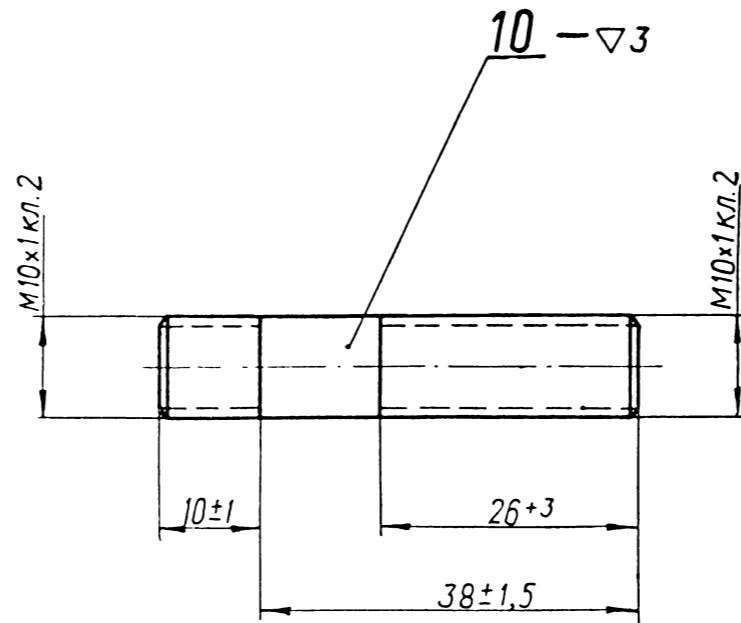
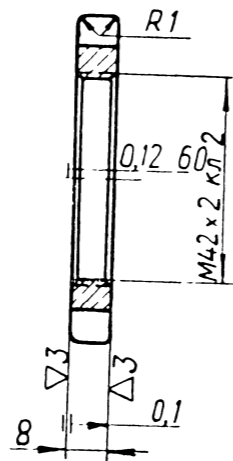
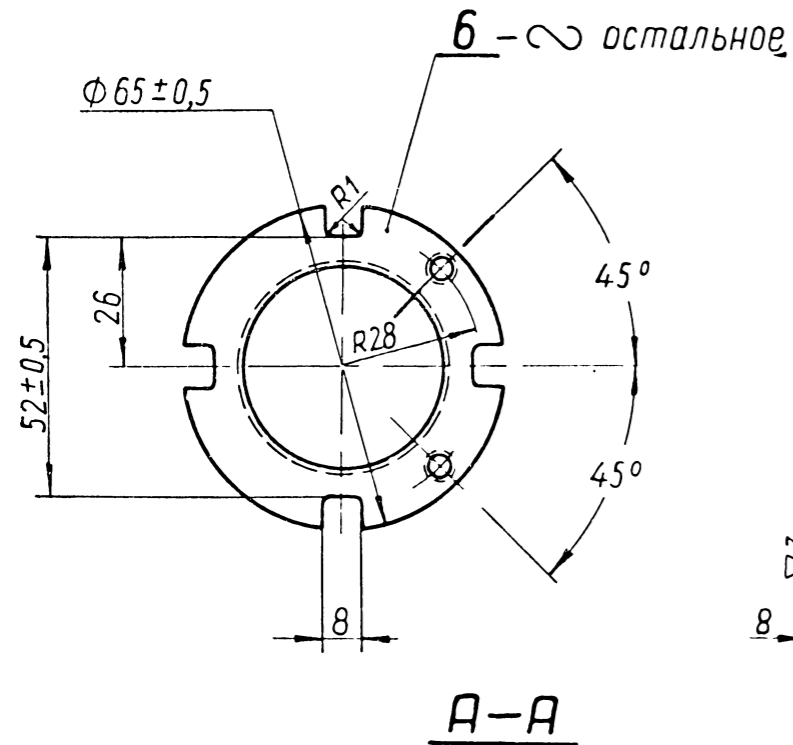


Детали



Адаптер форсунки

Д100-01-103сб4



### Технические требования

#### Деталь 6

1. Неуказанные литейные радиусы 2 мм
2. Размеры без допусков для литья выполнять с точностью  $\pm 0,3$  мм.
3. Допускаются одиночные раковины размерами не более  $1,5 \times 1,5 \times 1,5$  в количестве до 5 шт. Допускается заварка дефектов, превышающих указанные, в объеме заваренного металла – не более  $0,6 \text{ см}^3$ .

Окалина не допускается

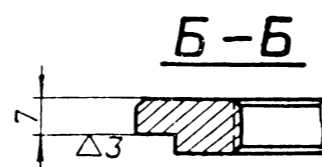
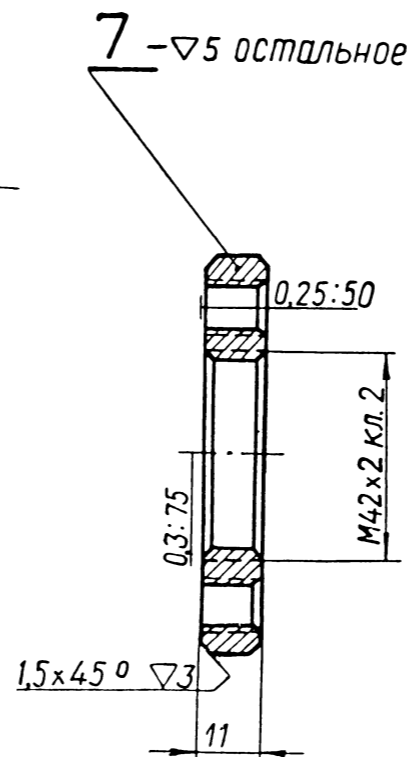
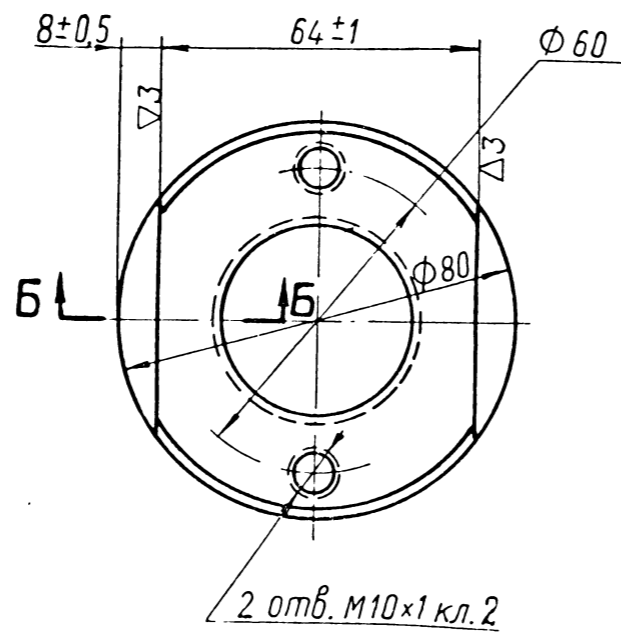
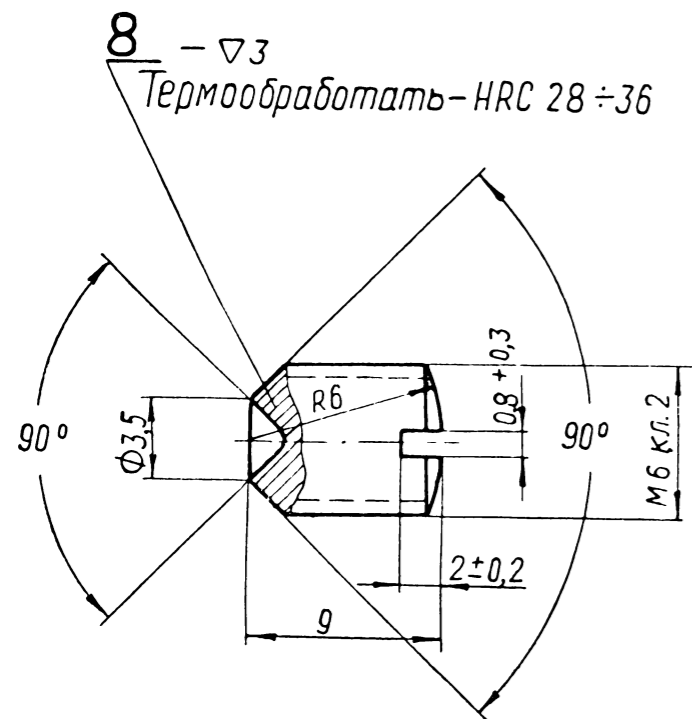
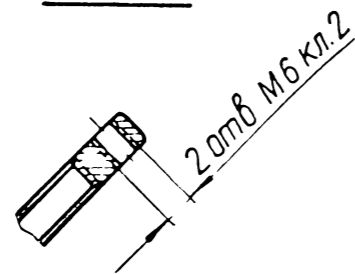
4. Срывы ниток резьб не допускаются.

#### Деталь 7

Отклонение осей отверстий  $M10 \times 1$  кл. 2 от их номинального положения – не более  $\pm 0,2$  мм.

#### Деталь 10

1. Термообработать НВ 229 ÷ 285.
2. Резьбу выполнять накаткой. Диаметр не нарезанного стержня должен быть в пределах среднего диаметра резьбы.



### Детали

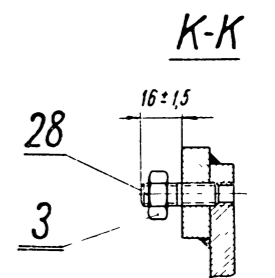
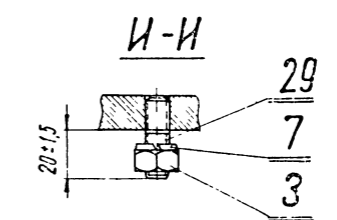
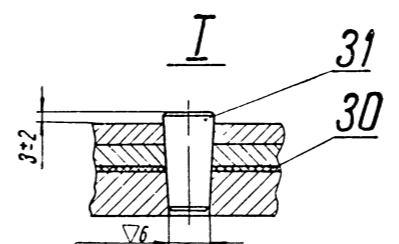
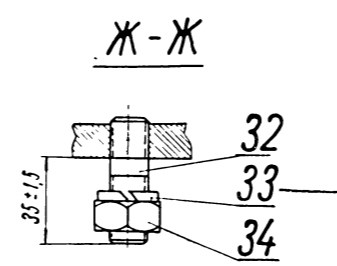
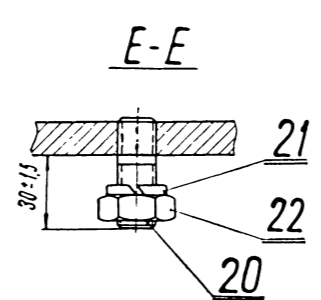
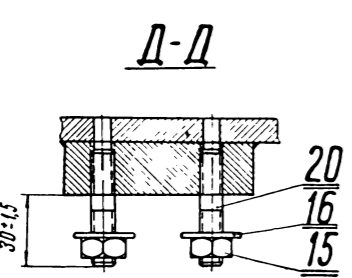
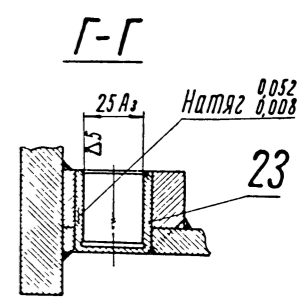
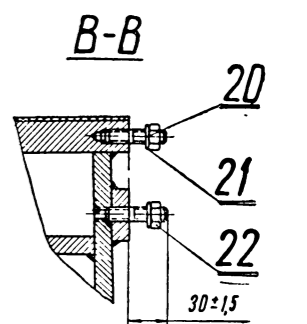
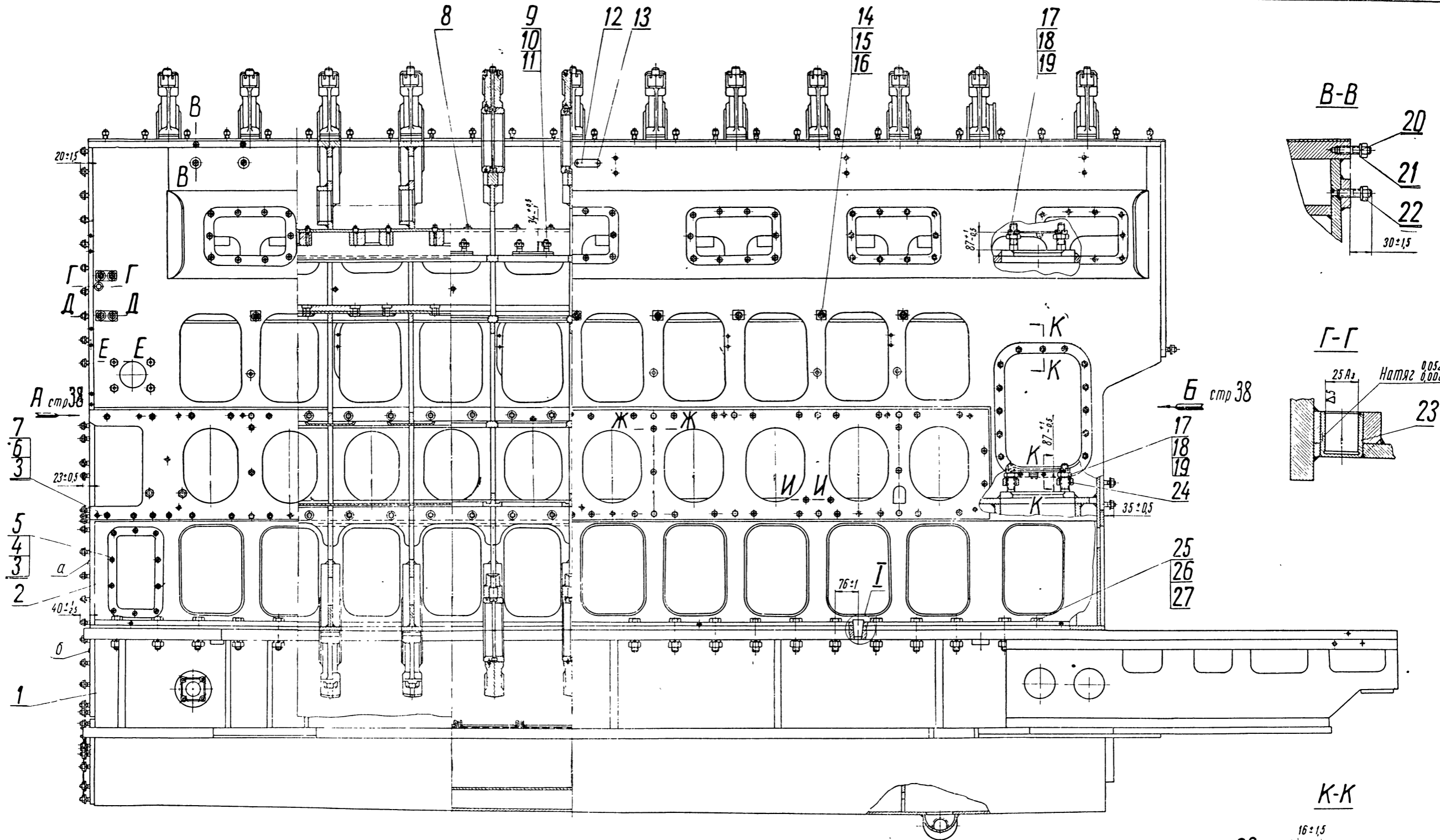


Адаптер  
форсунки

Д100-01-103сб4





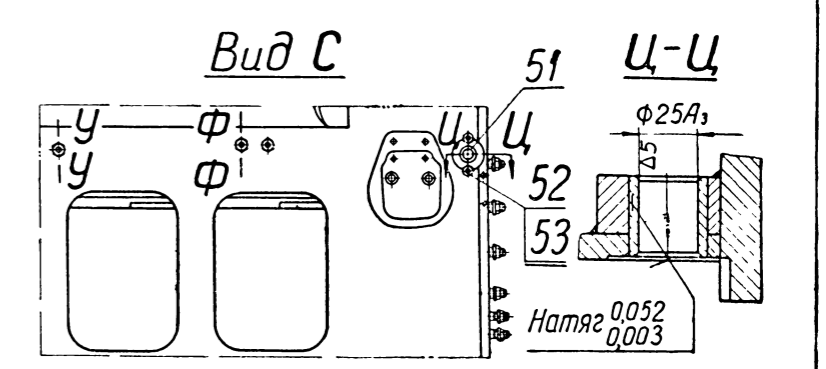
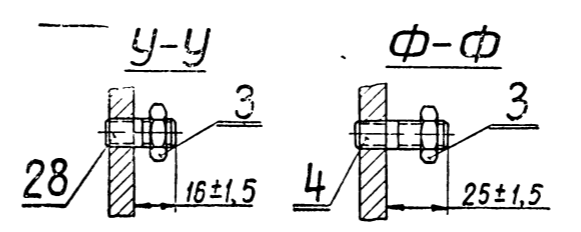
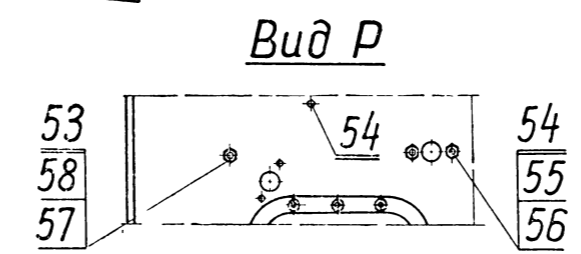
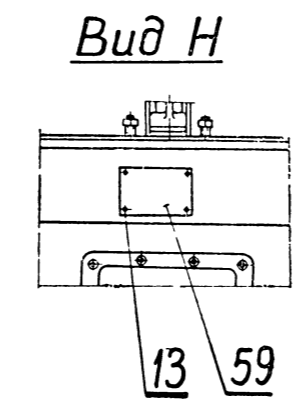
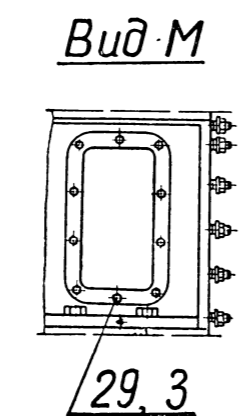
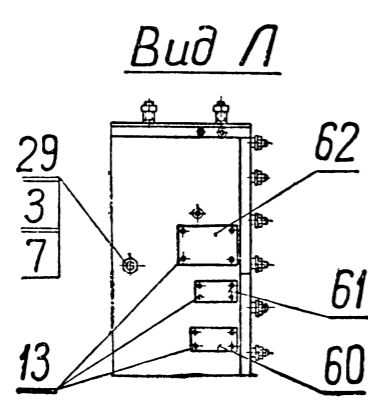
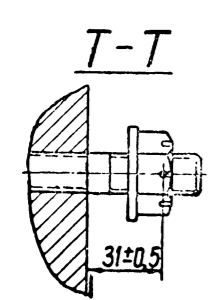
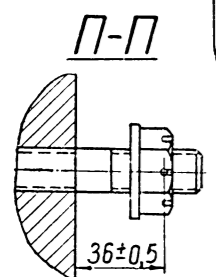
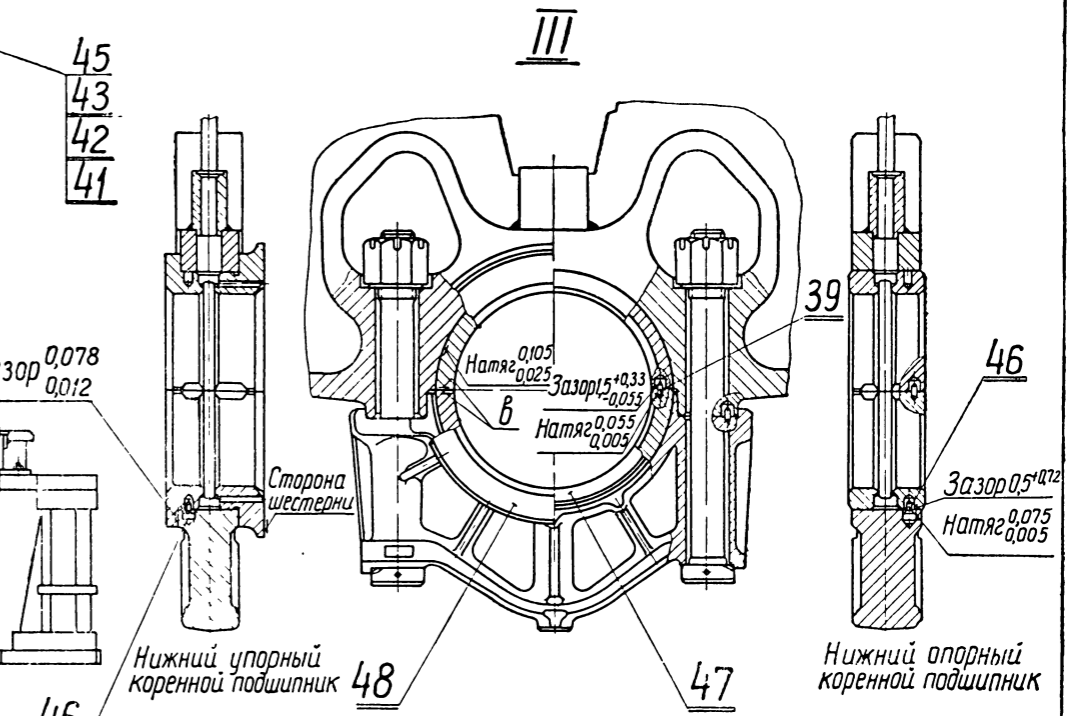
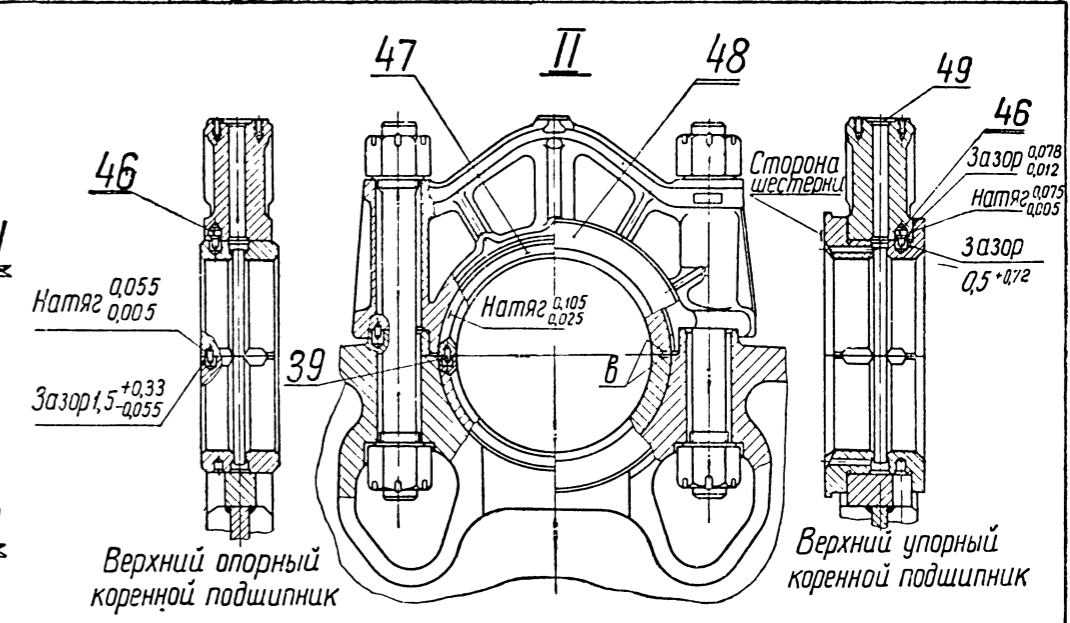
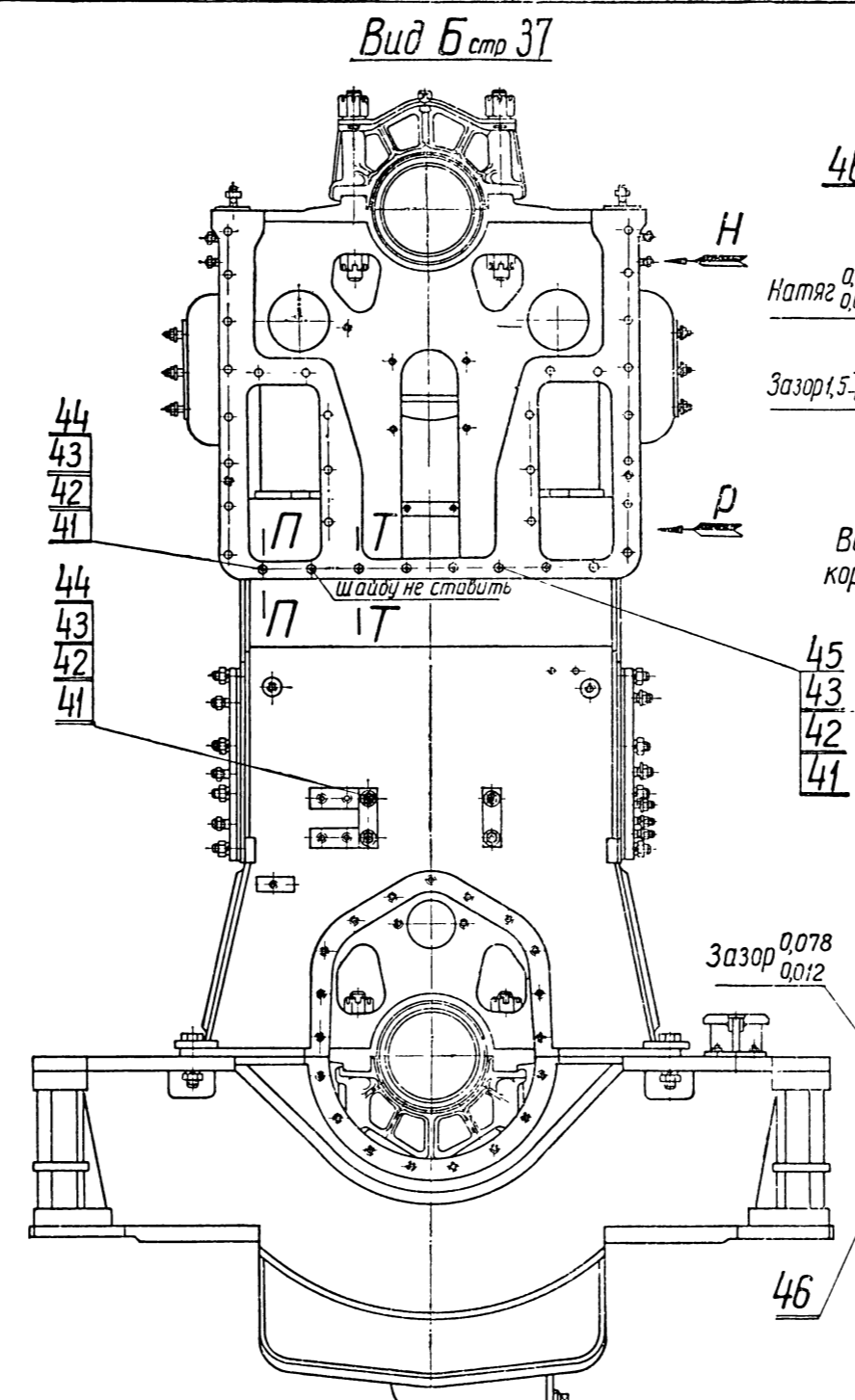
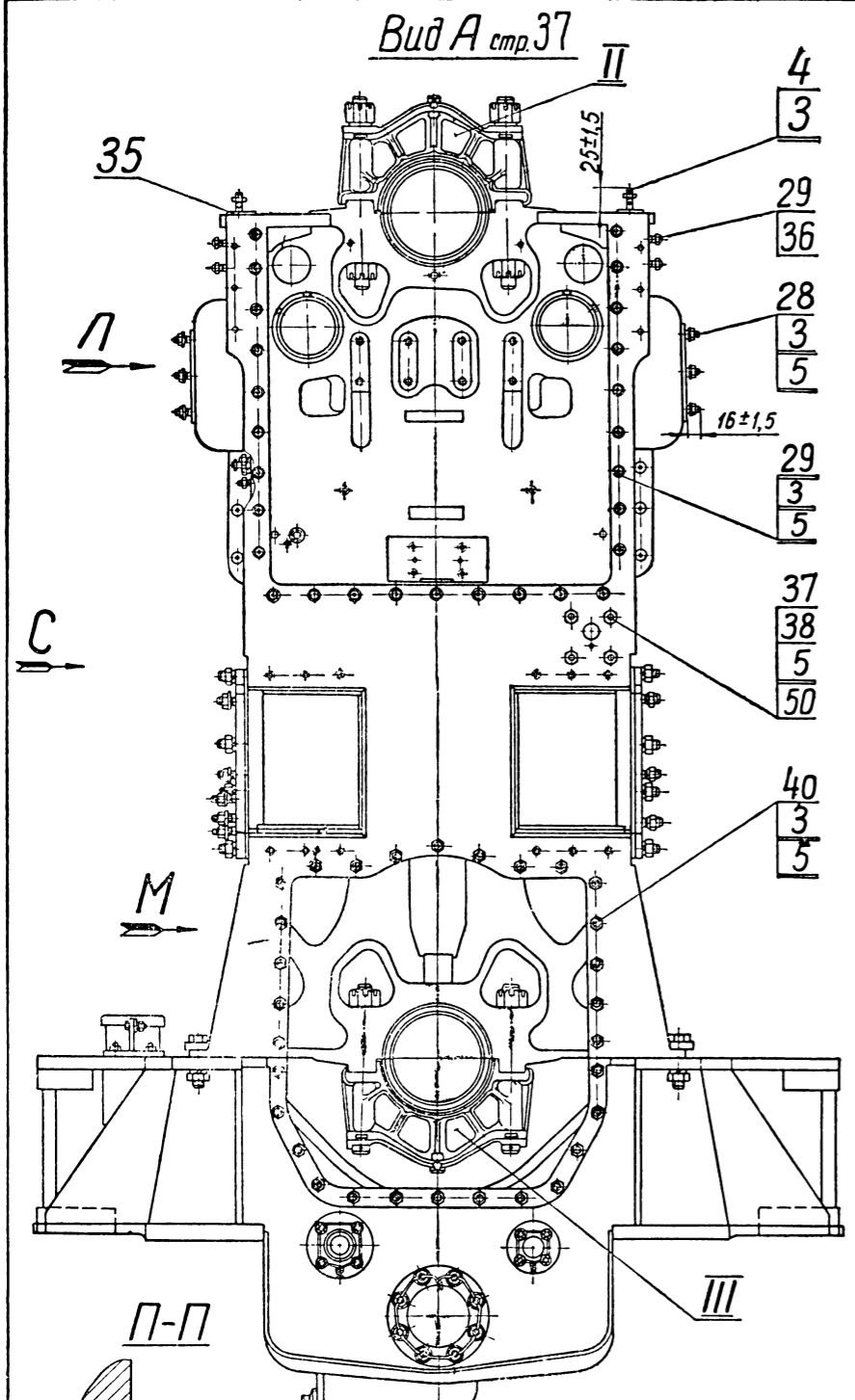


2 от ф 26 под штифт конический. Конусность 1:30  
Сверлить и развернуть после окончательной установки блока на раме


<p><b>Блок с рамой</b> На 3<sup>х</sup> листах. Лист 1</p>		
	<p>Дизель 2Д100</p>	<p>2Д100-02сб</p>

Вид А стр. 37

Вид Б стр. 37



**Блок с рамой**  
На 3 листах Лист 2



Дизель 2Д100      2Д100-02сб

**Технические требования**

1. Поверхности **а** и **б** должны лежать в одной плоскости. Ступенчатость - не более 0,1мм.

2. Сопряжение стыковых поверхностей вкладышей в проверить щупом.

Щуп 0,03мм не должен заходить. На буртах упорных подшипников допускается заход щупа 0,05мм на глубину 10мм от наружного диаметра.

3. Прилегание опорных поверхностей вкладышей проверить:

а) по краске: прилегание должно быть не менее 70% поверхности и равномерным;

б) щупом: щуп 0,03мм не должен заходить.

4. Проверку по п/п 2 и 3 производить при затянутых болтах и шпильках коренных опор.

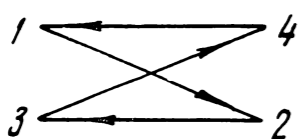
5. Затяжку болтов и шпилек коренных опор производить по инструкции Д100-02-1ИИ.

6. Соосность отверстий ф25Аз проверить валиком 24,97-0г1, при этом валик должен проворачиваться от руки.

7. Все шпильки, заворачиваемые в сквозные резьбовые отверстия, выходящие в масляную полость блока, ставить на сурике железном густотертам ГОСТ8866-58.

8. Гайки крепления корпусов вертикальной передачи (после постановки корпусов вертикальной передачи) затягивать на 1-1,5 грани от упора. За упор принимается резкое изменение усилия на рукоятке ключа длиной 300мм. Затяжку производить в 3-4 приема в последовательности, указанной на схеме

Схема последовательности затяжки



36	Гайка глухая	22	0,02	Сталь 40	1051-59	Д100-02-017	
35	Прокладка	2	0,72	паронит листовой	481-58	Д100-02-145	
34	Гайка М16	15	0,03	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5927-51	
33	Шайба пружинная 16	18	0,008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ6402-52	
32	Шпилька М16х35АД-0	16	0,03	Сталь 40	1050-60	ГОСТ20001-38	
31	Штифт конический	2	0,3	Сталь 40	1050-60	Д100-02-300	
30	Прокладка	2	0,8	паронит листовой	481-57	Д100-02-264	
29	Шпилька М10х20	70	0,019	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
28	Шпилька М10х16	139	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
27	Шайба пружинная 24	50	0,027	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ6402-52	
26	Гайка М24	50	0,132	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5927-51	
25	Болт М24х115	50	0,498	Сталь 40	1051-59	ГОСТ7796-57	
24	Прокладка	4	0,33	Сталь 40	1050-60	Д100-02-169	
23	Втулка глухая	1	0,037	алюминий АЛ9	2685-53	Д100-02-019	
22	Гайка М12	8	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5927-51	
21	Шайба пружинная 12	8	0,005	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ6402-52	
20	Шпилька М12х30	12	0,036	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
19	Проболока 0-2,5	27000	0,232	Сталь 40	3282-46	ГОСТ3282-46	
18	Гайка М24	8	0,137	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5932-51	
17	Шпилька	8	0,47	Сталь 40	1051-59	Д100-02-163	
16	Шайба	13	0,005	Сталь 3	380-60	ГОСТ131-02-180	
15	Гайка М12	13	0,013	Сталь 40	1051-59	ГОСТ2524-51	
14	Шпилька М12х35	9	0,038	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
13	Винт М4х12	20	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ1489-58	
12	Табличка	1	0,005	жестявая листовая, 3мм	5343-54	Д100-02-018	
11	Проболока 0-1,6	5900	0,015	Сталь 40	3282-46	ГОСТ3282-46	
10	Гайка М16	40	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5932-51	
9	Шпилька М16х45х36	40	0,1	Сталь 40	1050-60	ГОСТ20001-38	
8	Пробка РКП 1/2"	40	0,034	Сталь 40	1050-60	ГОСТ3112-54	
7	Шайба пружинная 10	15	0,004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ6402-52	
6	Шпилька М10х22	4	0,018	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
5	Шайба 10	158	0,004	Сталь 3	380-60	ГОСТ6957-54	
4	Шпилька М10х25	66	0,02	Сталь 40	1050-60	ГОСТ410.00	
3	Гайка М10	274	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ5927-51	
2	Блок	1	57466	Комплект	Д100-02-150-01		
1	Рама	1	2738	Комплект	Д100-02-150-01		
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	
						<b>БЛОК С РАМОЙ</b>	8578
						На 3 листах. Лист 3	Вес
					Дизель Д100	Д100-02-018	

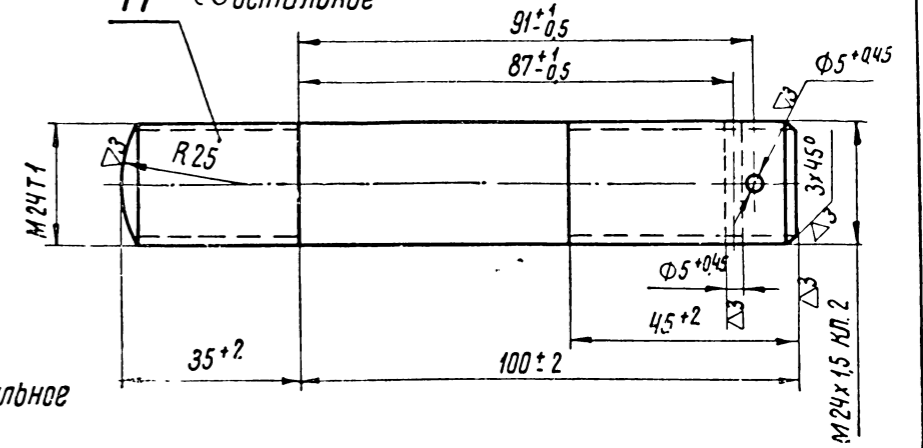
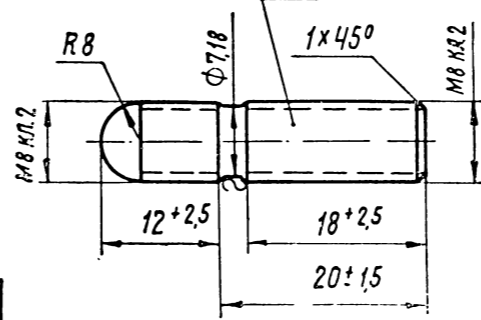
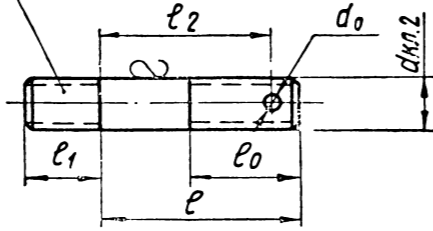
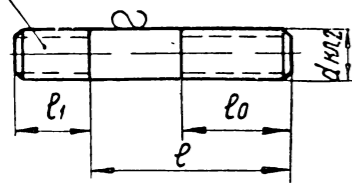


4, 6, 14, 20, 28, 29, 40, 58 - ∇3 остальное

9, 37, 44, 45, 52 - ∇3 остальное

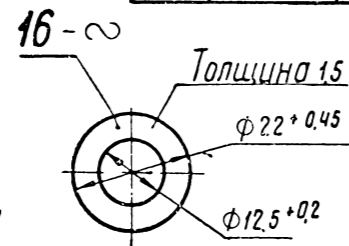
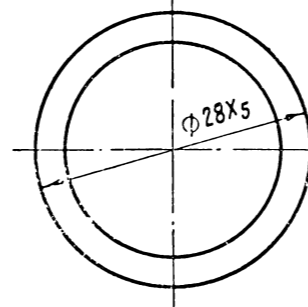
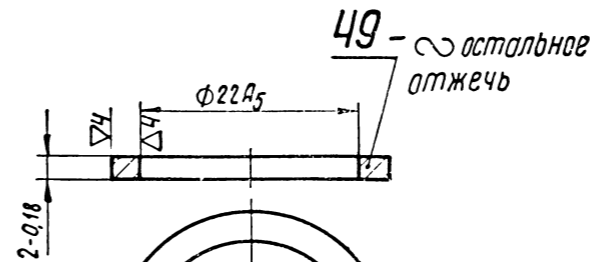
54 - ∇3 остальное

17 - ∞ остальное

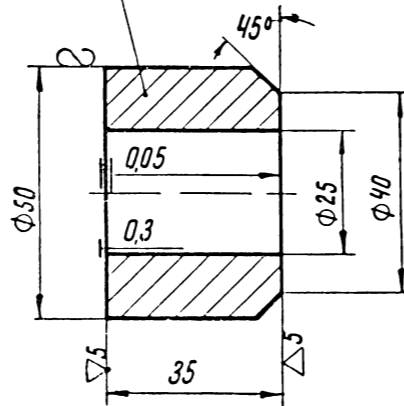


№ дет	Размеры			
	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>0</sub>
4	1M10	25±1.5	15±2	20±2
6	1M10	22±1.5	15±2	20±2
14	1M12	35±1.5	18±2	28±2
20	1M12	30±1.5	18±2	28±2
28	1M10	16±1.5	15±2	15±2
29	1M10	20±1.5	15±2	20±1
40	1M10	40±1.5	15±2	22±2
58	M6	16±1.5	10±2	15±2

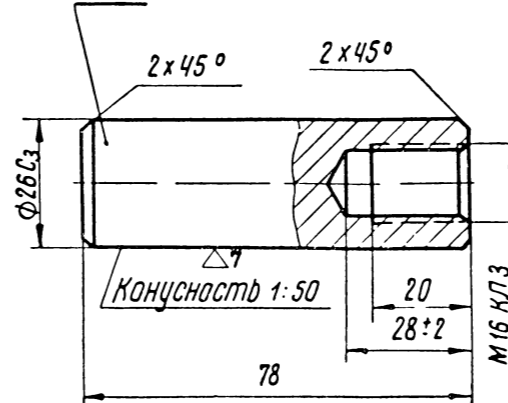
№ дет	Размеры						
	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>0</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>0</sub>	
9	1M16	45±2	22±2	32±2	36 <sup>+1.5</sup> <sub>-0.75</sub>	4±0.48	
37	1M10	40±1.5	15±2	22±2	33 <sup>+1</sup> <sub>-0.5</sub>	2.5±0.4	
44	1M12	40±1.5	18±2	28±2	36 <sup>+1.25</sup> <sub>-0.75</sub>	3±0.4	
45	1M12	40±1.5	18±2	28±2	31 <sup>+1.25</sup> <sub>-0.75</sub>	3±0.4	
52	M6	14±1.5	7±1.5	12±2	9±0.3	1.5±0.4	



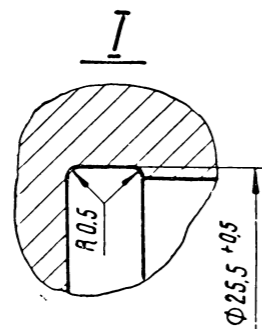
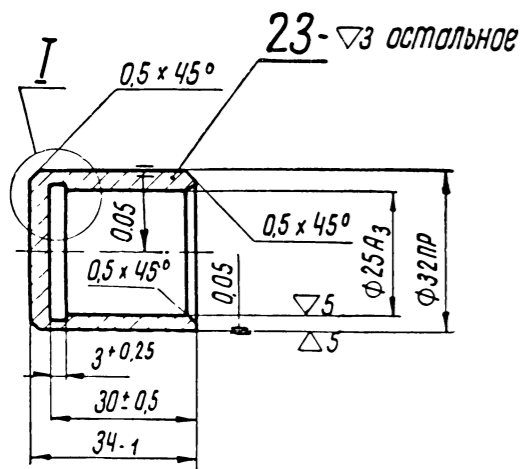
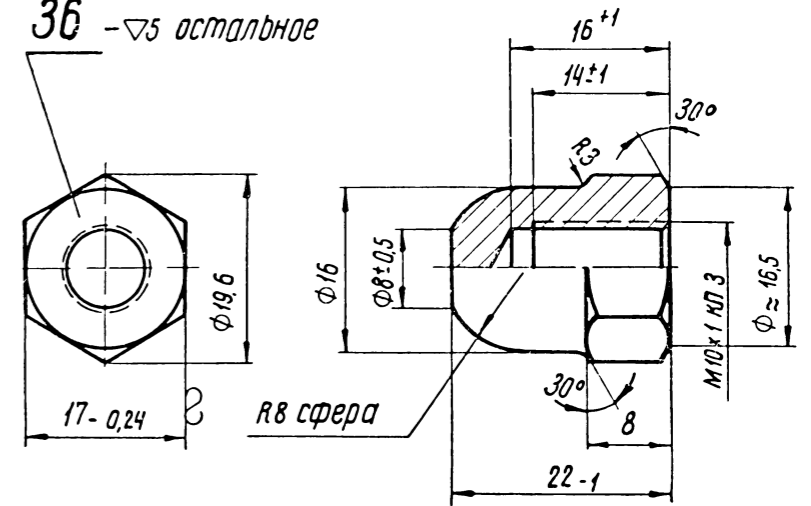
24 - ∇3 остальное



31 - ∇3 остальное



36 - ∇5 остальное



**Технические требования**

Детали 4, 6, 9, 14, 17, 20, 28, 29, 40, 44, 45, 52, 54, 58, 37

1 Технические требования по ОСТ 20001 - 38.

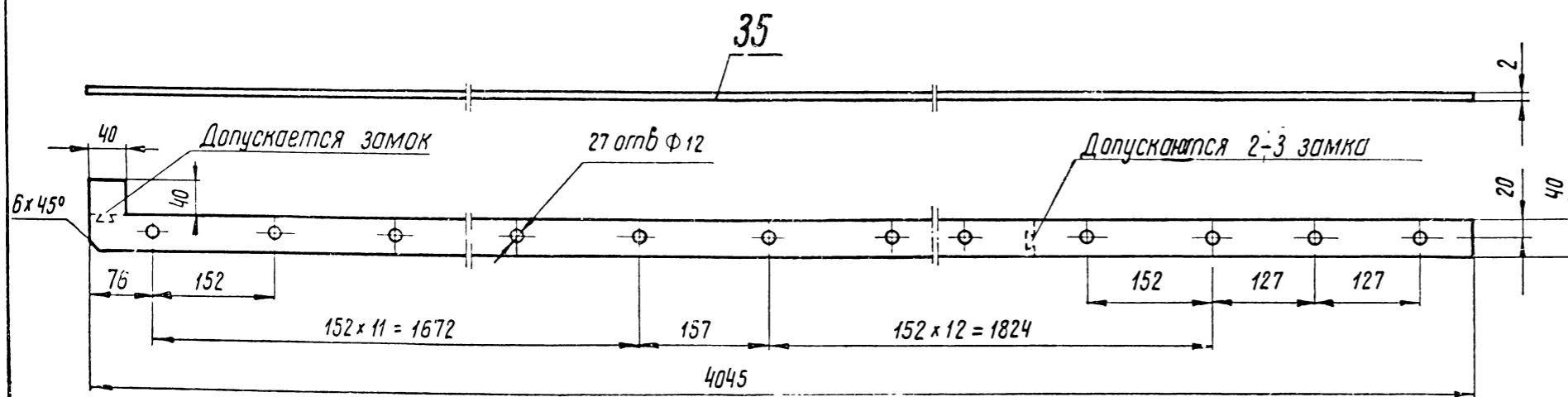
2 Резьба должна быть чистой, срывы ниток не допускаются.

**Деталь 23**

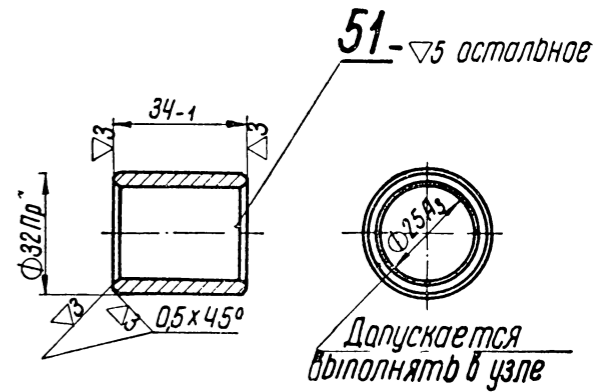
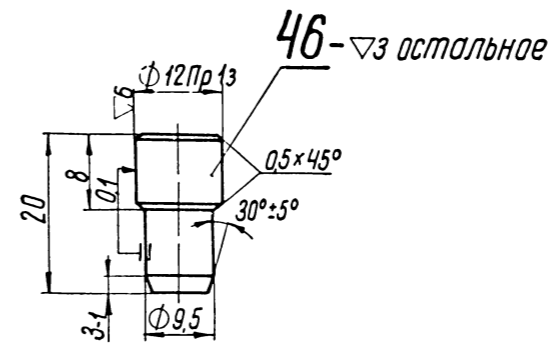
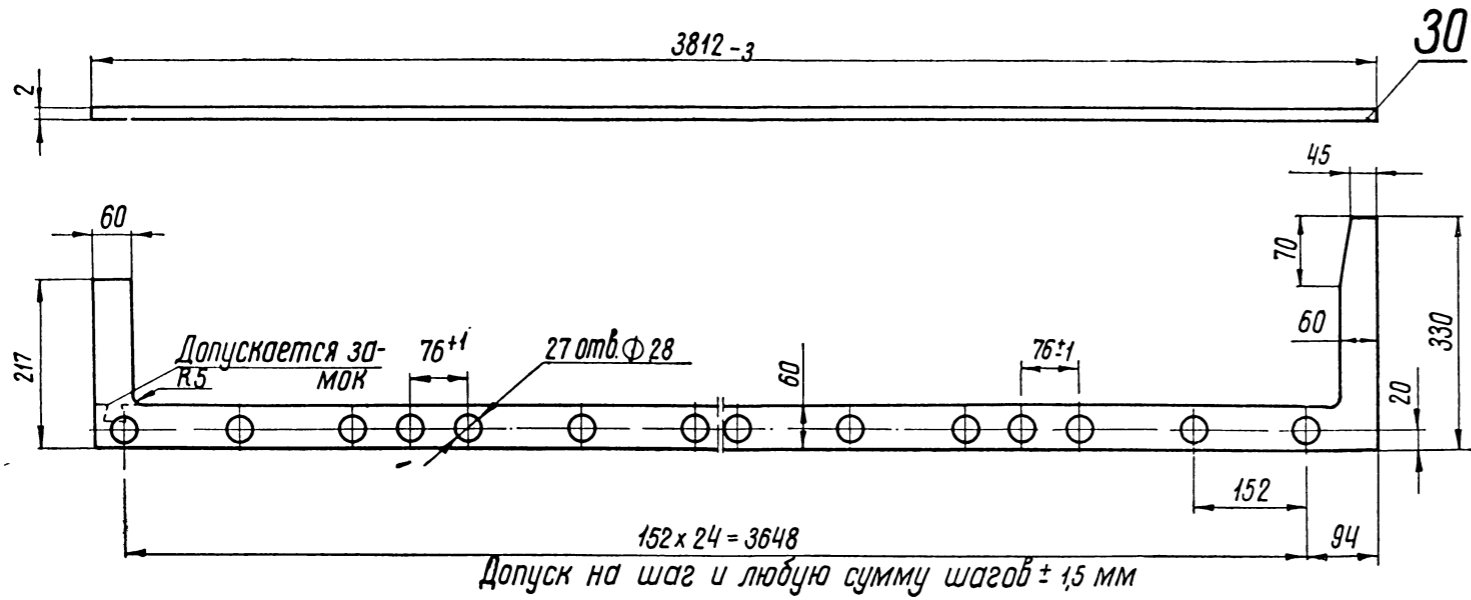
Термообработка Т5 Закалка и частичное старение по ГОСТ 2685 - 53.

**Деталь 35**

Надрывы, трещины не допускаются



<b>Детали</b>		
	Блок с рамой	2Д100-02 сб



**Технические требования**  
**Деталь 30**

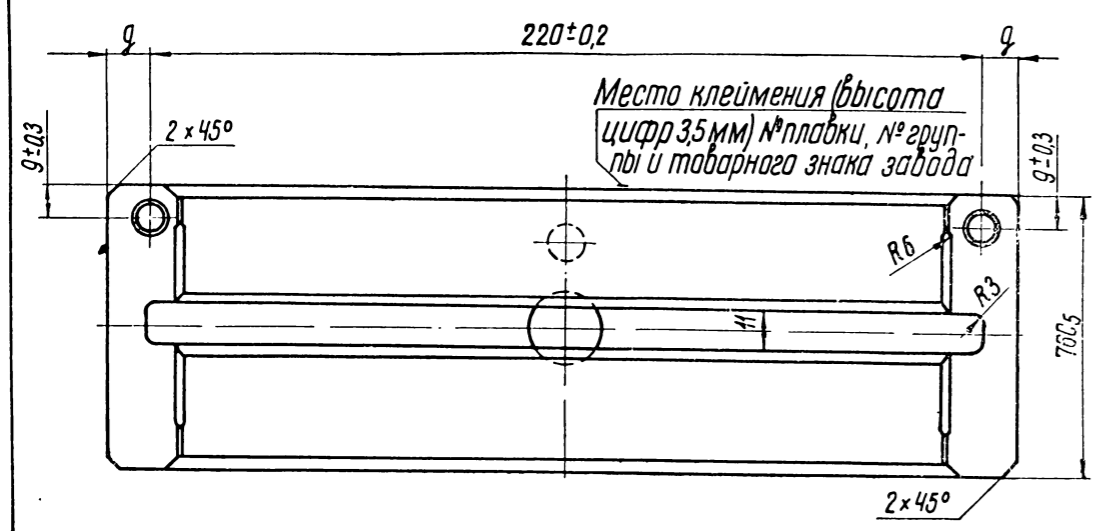
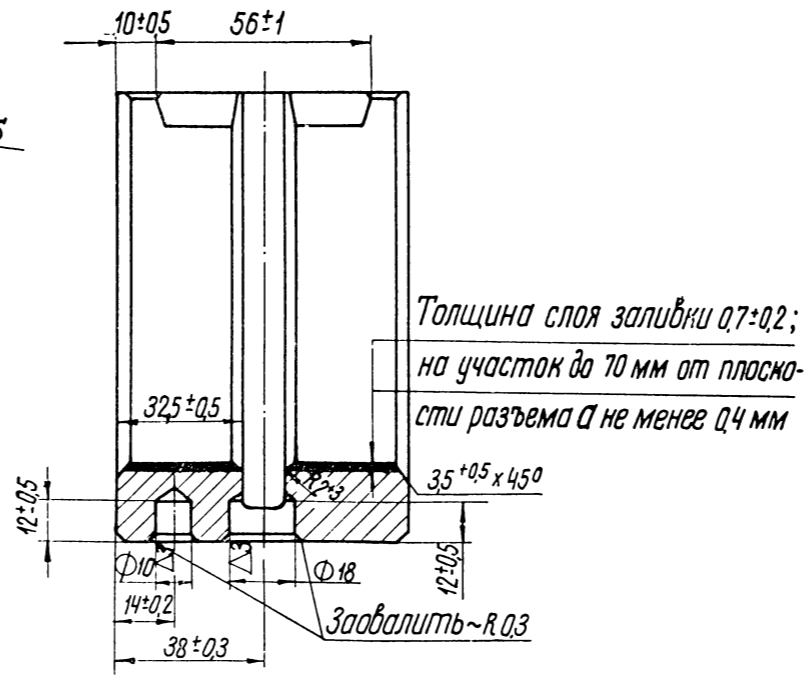
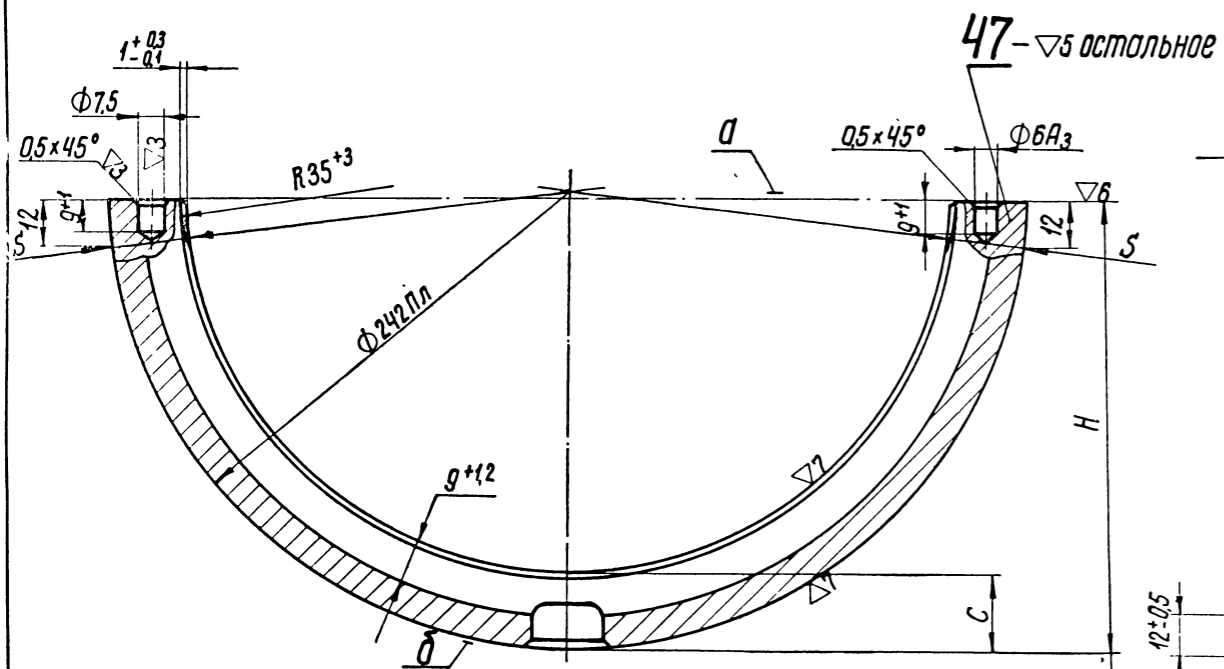
1. Рванины не допускаются.
2. Допускается изготовление из 3 частей, при этом соединение производится при помощи ласточкина хвоста.
3. Размеры без допусков - по классу точности.

**Деталь 47**

1. Качество вкладышей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 9340-60.
2. Требования, предъявляемые к материалу и качеству баббитовой заливки, - по Д100-ТЧ15; чистый вес заливки 0,155 кг.
3. Прилегание плоскости разъема А к контрольной плите по краске - не менее 80% для каждой поверхности.
4. Прилегание поверхности Б к калибру  $\Phi 242,1 \pm 0,01$  мм по краске - не менее 75%; прилегание должно быть равномерно распределено по поверхности вкладыша.
5. Разность Q - не более 0,4 мм.
6. Разность фактических размеров C - S =  $0,10 \pm 0,13$ .
7. Разнотолщинность по размеру С вкладыша - не более 0,015 мм.

**Деталь 51**

Термообработать Т5 (закалка и частичное старение) по ГОСТ 2685-53.




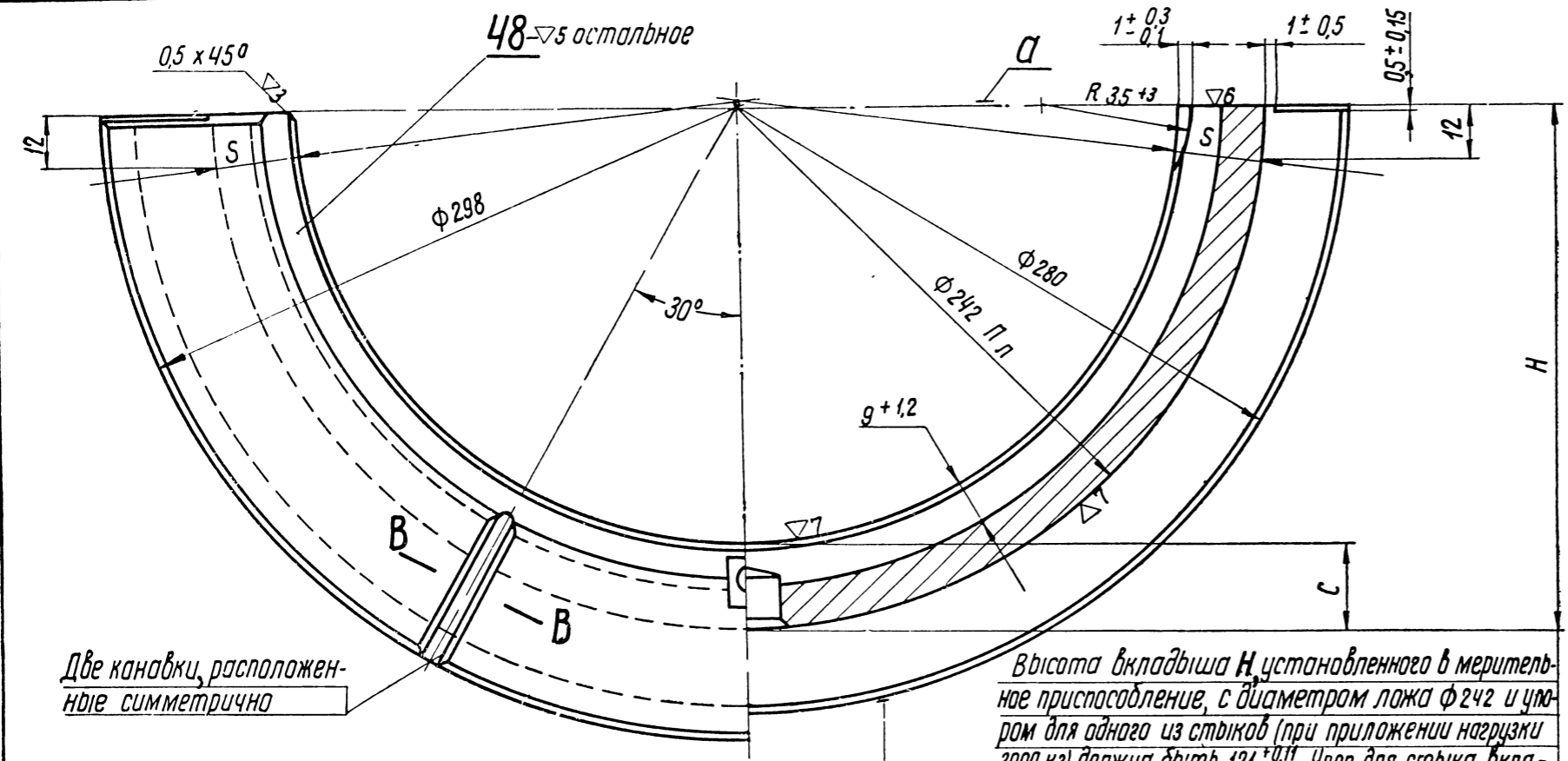
Высота вкладыша H, установленного в мерительное приспособление с диаметром лаж  $\Phi 242$  и упором для одного из ствиков (при приложении нагрузки 2000 кг), должна быть  $121 \pm 0,11$ . Упор для ствика вкладышей в ложе мерительного приспособления должен соблюдать с горизонтальной осью лаж. Измерение высоты вкладыша производить на стыке вкладыша, к которому прикладывается нагрузка 2000 кг.

Таблица клеймения вкладышей по группам

№ групп	Размер С	Примечание
I	19 - 0,04	№ группы определяется по максимальной толщине вкладыша S
II	19 - 0,06	

**Детали**

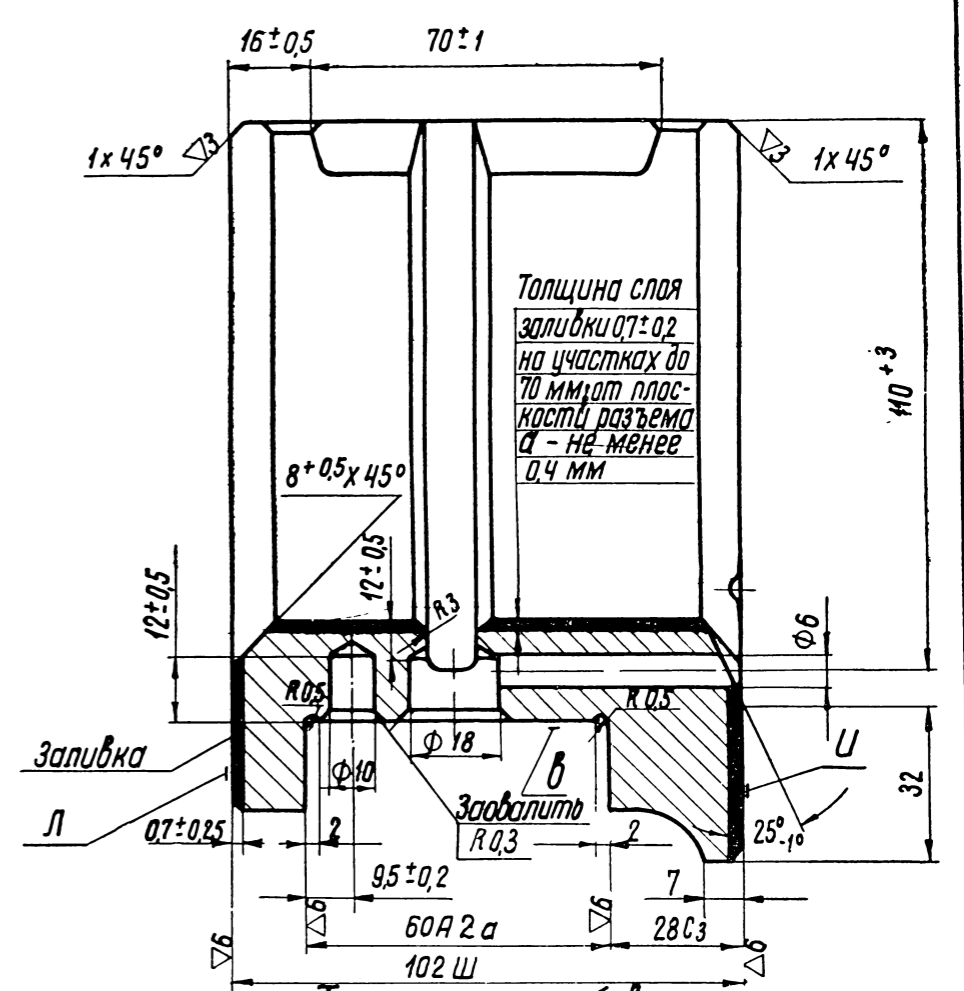
 **Блок с рамой 2Д100-02сб**



Две канавки, расположенные симметрично

Места клеймения (цифры 3,5 мм)  
№ плавки, № группы и товарного знака завода

Высота вкладыша  $H$  установленного в мерительное приспособление, с диаметром ложа  $\Phi 242$  и диаметром для одного из стыков (при приложении нагрузки 3000 кг) должна быть  $121^{+0,1}$ . Упор для стыка вкладышей в ложе мерительного приспособления должен совпадать с горизонтальной осью ложа. Измерение высоты вкладыша производить на стыке вкладыша, к которому прикладывается нагрузка 3000 кг

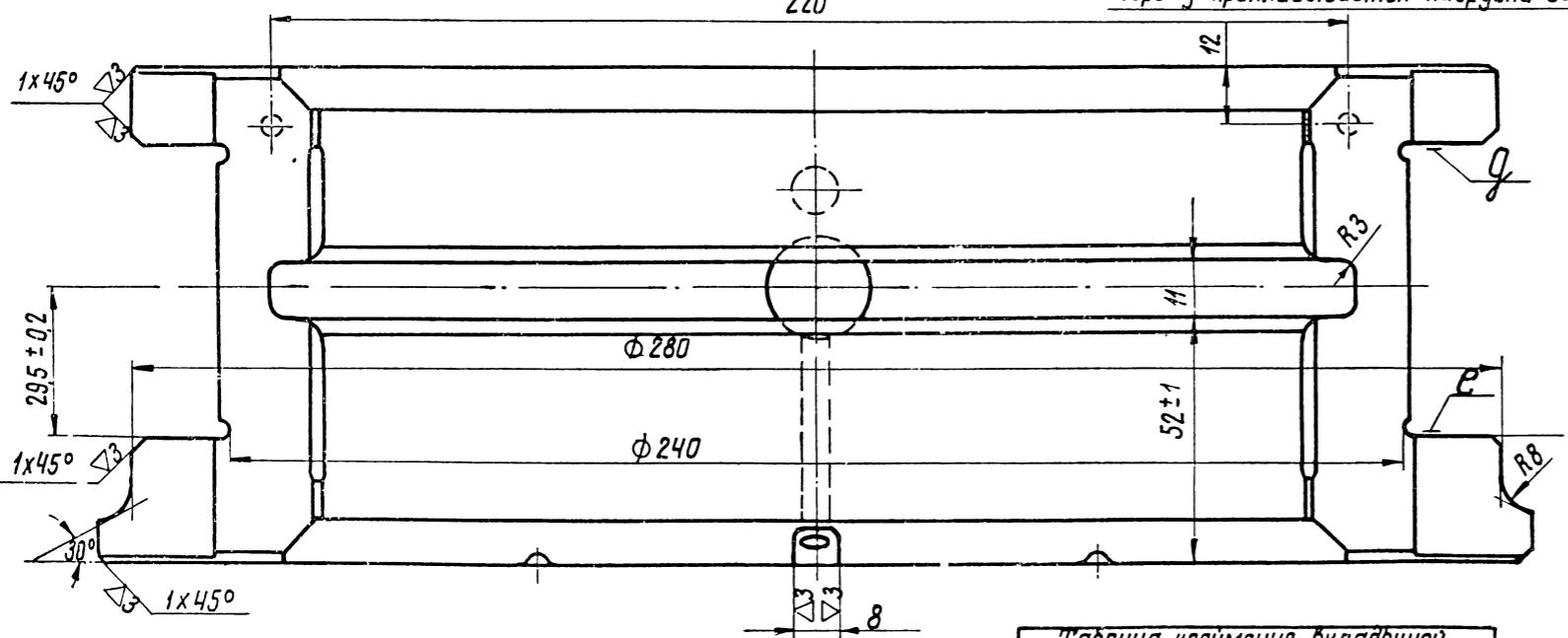


Толщина слоя заливки $0,7 \pm 0,2$ на участках до 70 мм от плоскости разъема $\alpha$ - не менее 0,4 мм
---------------------------------------------------------------------------------------------------------

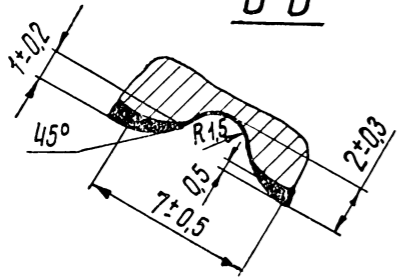
Технические требования

Деталь 48

1. Качество вкладышей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 9340-60
2. Требования, предъявляемые к материалу и качеству баббитовой заливки, - по Д100-ТЧ15, чистый вес заливки - 0,413 кг.
3. Прилегание плоскости разъема  $\alpha$  к контрольной плите по краске - не менее 80% для каждой поверхности.
4. Прилегание поверхности  $\beta$  к калибру  $\Phi 242,1 \pm 0,01$  мм по краске - не менее 75%; прилегание должно быть равномерно распределено по поверхности вкладыша.
5. Биение поверхностей  $\lambda$  и  $\mu$  относительно поверхности  $\beta$  - не более 0,03 мм.
6. Биение поверхностей  $\delta$  и  $\epsilon$  относительно поверхности  $\beta$  - не более 0,03 мм на  $\Phi 275$  мм.
7. На поверхности  $\alpha$  в местах, указанных условным пунктиром, допускается наличие 2 отверстий  $\Phi 6$  глубиной не более 9 мм.
8. Разность фактических размеров  $c - S = 0,10 \pm 0,13$  мм. Разномерность по размеру  $c$  вкладыша - не более 0,015 мм.

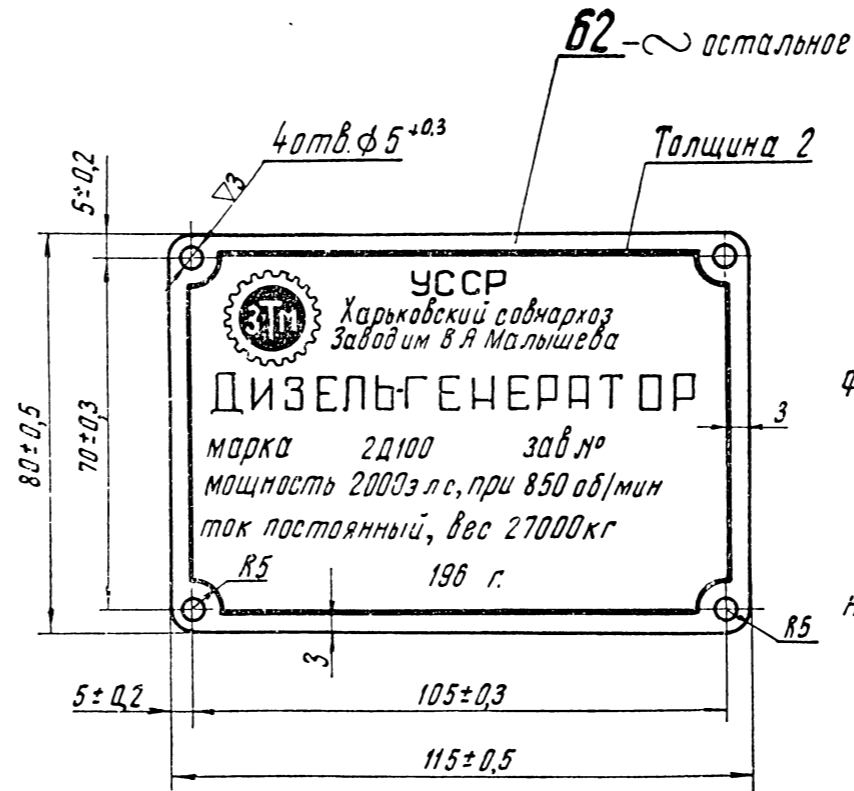
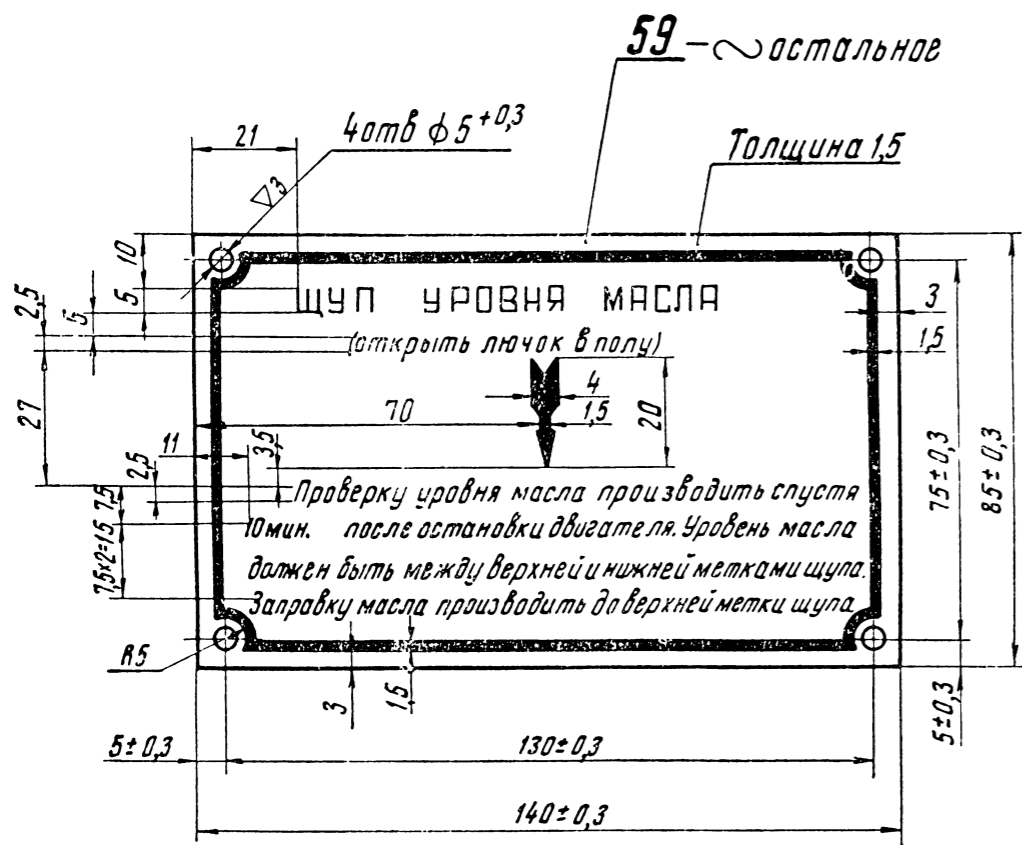
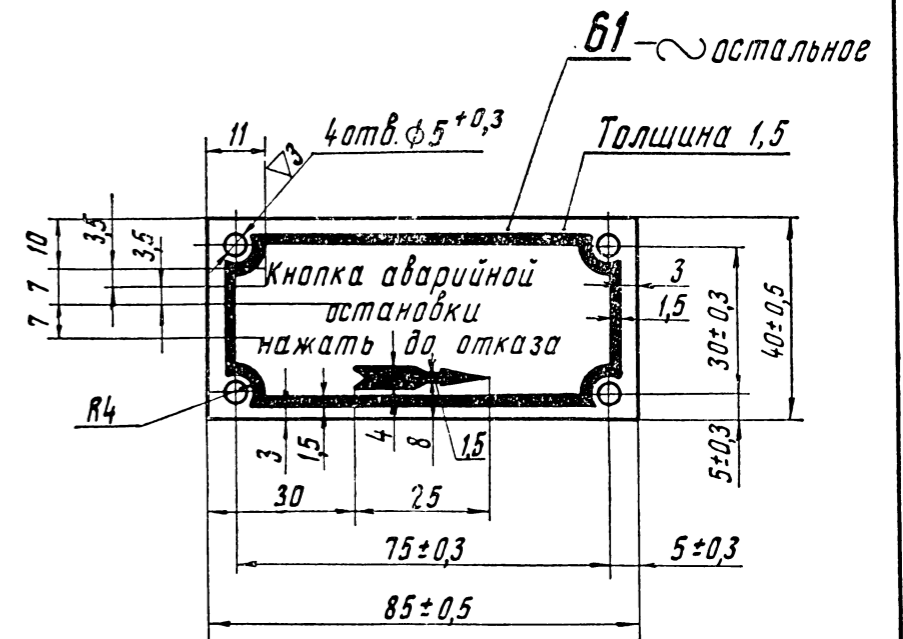
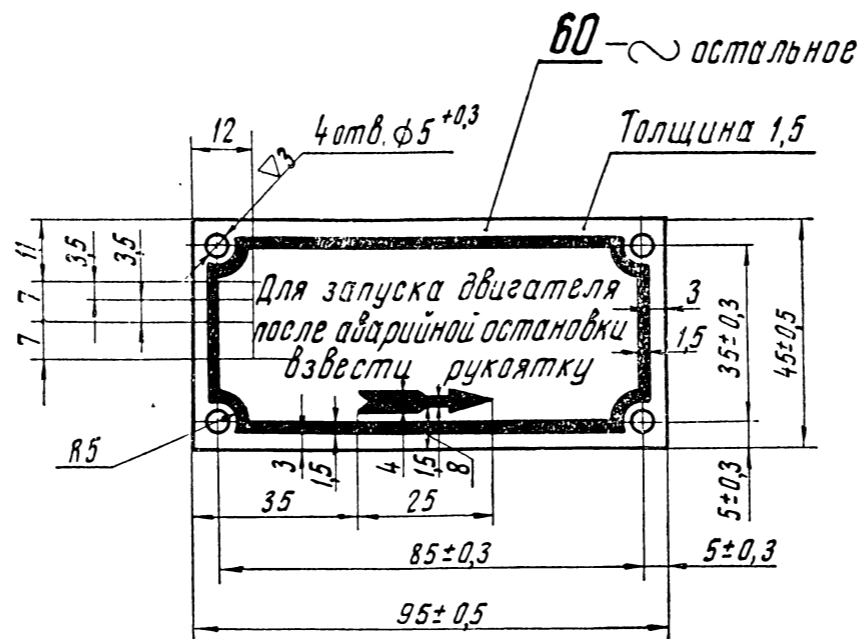
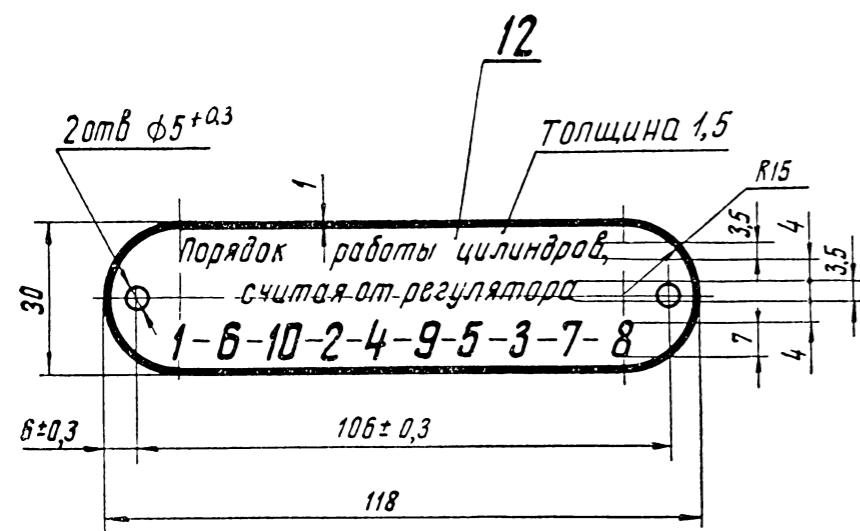


B-B



№ групп	Размер С	Примечание
I	$19 - \frac{0,08}{0,08}$	№ группы определяется по максимальной толщине вкладыша S
II	$19 - \frac{0,04}{0,06}$	

<b>Детали</b>		
	Блок с рамой	2Д100-02 сб



Технические требования

Деталь 12

- 1 Все начерченное должно выступать над фоном  $\approx 0,1$  мм.
- 2 Фон черный.
- 3 Шрифт по ГОСТ 3454-59.

Детали 59, 60, 61, 62

- 1 Все начерченное должно выступать над фоном.
- 2 Глубина травления не менее 0,1 мм.
- 3 Фон покрыть черным лаком.

Детали



Блок с рамой

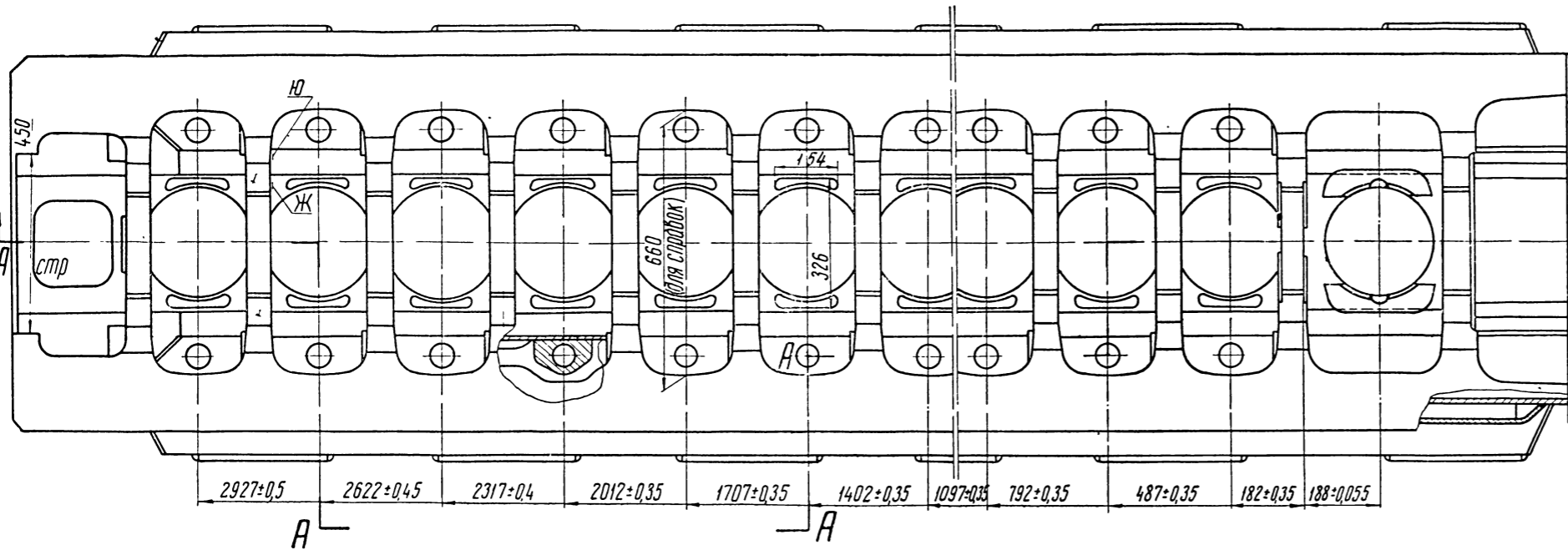
2Д100-02св



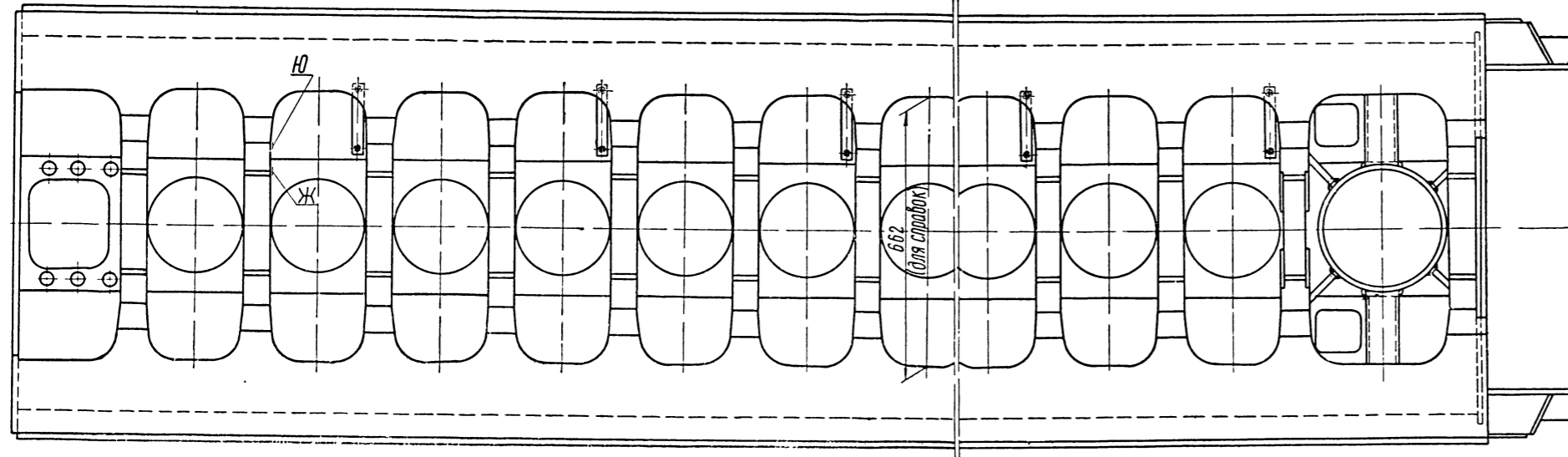




Вид А<sub>2</sub> стр 44



Вид Б<sub>2</sub> стр 44



**Технические требования**

См в конце альбома.

**Примечание**

Чертежи на узлы и детали №1-44 в альбом не помещены

44	Перегородка ресивера (правая)	1	7,0	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-060
43	Перегородка ресивера (левая)	1	7,0	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-061
42	Днище перегородки ресивера (правое)	1	8,2	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-058
41	Перегородка передняя	1	3,6	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-063
40	Ребро жесткости вертикальной передачи (переднее)	2	0,87	Сталь 20	1050-60	Д100-02-071
39	Подкос	2	2,2	Сталь 20	1050-60	Д100-02-170
38	Ребро жесткости вертикальной передачи	2	4,5	Сталь 20	1050-60	Д100-02-070
37	Накладка нижняя	2	3,2	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-075
36	Планка	2	1,85	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-064
35	Перегородка отсека управления	2	3,94	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-085
34	Кронштейн	2	0,165	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-099
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

33	Фланец торцовый со стороны воздухоудвки	1	78,0	Сталь 20	1050-60	Д100-02-054-1
32	Вставка	2	2135	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-124
31	Днище перегородки ресивера (левое)	1	8,2	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-062
30	Лист нижний с стороны воздухоудвки	1	16,4	Сталь 20	1050-60	Д100-02-059
29	Накладка вертикального листа (средняя)	1	3,27	Сталь 17Г10КП	914-56	Д100-02-073
28	Кольцо вертикальной передачи	1	1,6	Сталь 20	1050-60	Д100-02-066
27	Лист вертикальный со стороны генератора (сзади)	1	129,6	Комплект		Д100-02-11сб-2
26	Лист вертикальной передачи (сварной узел)	1	147,52	Комплект		Д100-02-10сб-2
25	Лист средний (сварной узел)	9	131,18	Комплект		Д100-02-10сб-2
24	Лист передний (сварной узел)	1	180,0	Комплект		Д100-02-10сб-2
23	Лист нижний опорный (левый)	1	332,3	Комплект		Д100-02-11сб-2
22	Лист боковой нижнего картера (левый)	1	80,5	Комплект		Д100-02-11сб-2
21	Лист стороны управления	1	69,43	Комплект		Д100-02-13сб
20	Лист нижнего картера (левый)	1	43,6	Комплект		Д100-02-12сб-1
19	Полоса нижняя (левая)	1	52,4	Сталь 20	1050-60	Д100-02-050-4
18	Лист над коллектором (левый)	1	31,25	Сталь М18а	500-58	Д100-02-035-3
17	Накладка отсека управления (нижняя)	1	1,73	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-089
16	Лист вертикальный боковой (левый)	1	382,0	Комплект		Д100-02-12сб-2
15	Лист опоры гильз	1	206,4	Комплект		Д100-02-117сб-2
14	Лист верхний воздушного ресивера (левый)	1	68,3	Комплект		Д100-02-108сб-2
13	Плита верхняя (левая)	1	193,0	Сталь 20	1050-60	Д100-02-023-2
12	Плита верхняя (правая)	1	193,0	Сталь 20	1050-60	Д100-02-022-2
11	Лист верхний воздушного ресивера (правый)	1	68,3	Комплект		Д100-02-107сб-2
10	Лист нижний воздушного ресивера	2	53,3	Комплект		Д100-02-109сб-3
9	Лист воздушного ресивера	1	161,0	Сталь 20	1050-60	Д100-02-031-2
8	Лист вертикальный боковой (правый)	1	373,0	Комплект		Д100-02-126сб-2
7	Лист над коллектором (правый)	1	31,25	Сталь М18а	500-58	Д100-02-036-3
6	Лист над выхлопными коробками	1	154,0	Сталь 20	1050-60	Д100-02-032-2
5	Лист опоры выхлопных коробок	1	194,7	Комплект		Д100-02-118сб-1
4	Лист нижнего картера (правый)	1	41,0	Сталь Ст 3	380-60	Д100-02-016
3	Полоса нижняя (правая)	1	52,4	Сталь 20	1050-60	Д100-02-151-2
2	Лист боковой нижнего картера (правый)	1	80,5	Комплект		Д100-02-113сб-2
1	Лист нижний опорный (правый)	1	332,3	Комплект		Д100-02-116сб-2
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение

**БЛОК**  
(сварочно-механический узел)  
на 3 листах лист 3

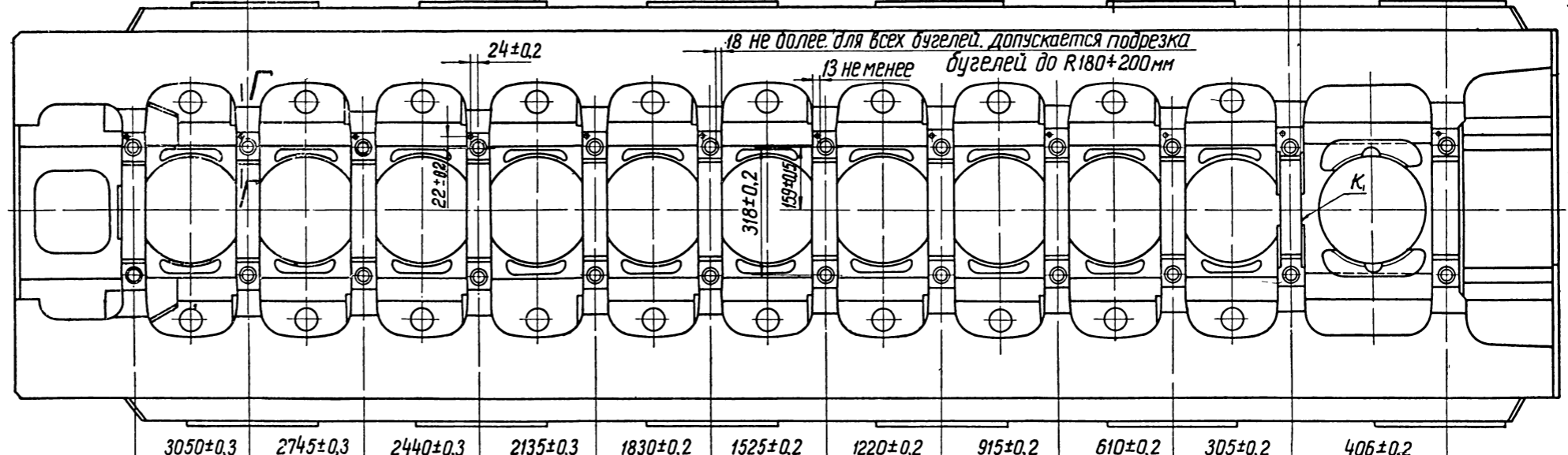
5746,6  
Вес

МПС (КВ)ЦТ

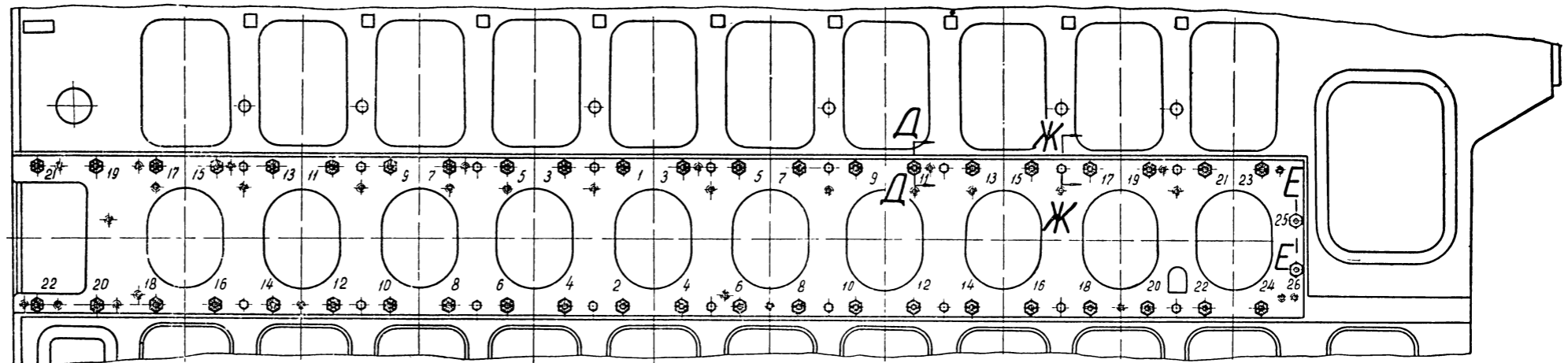
БЛОК (сварочно-механический узел)  
Д100-02-101сб-1

Вид сверху

29,5±0,3 выдержать при окончательной обработке торца К. для опор верхнего и нижнего колена лоб

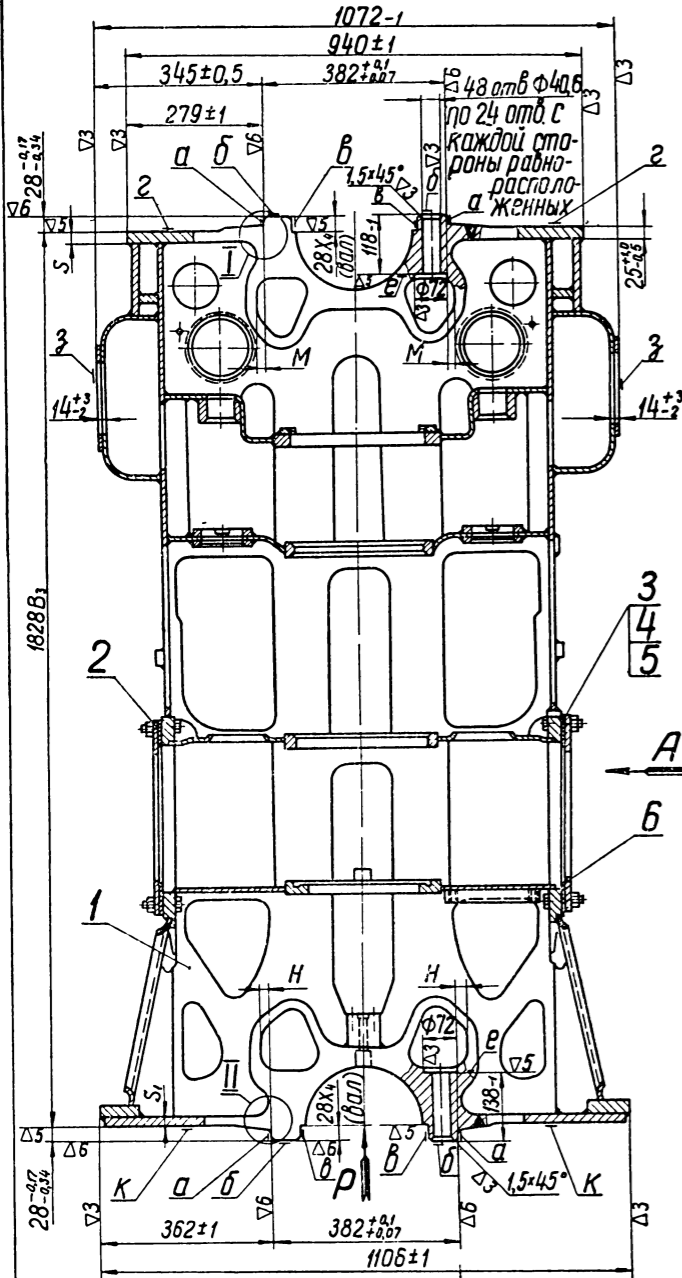


Вид А



Технические требования см. в эскизе альбома

И-И повернуто

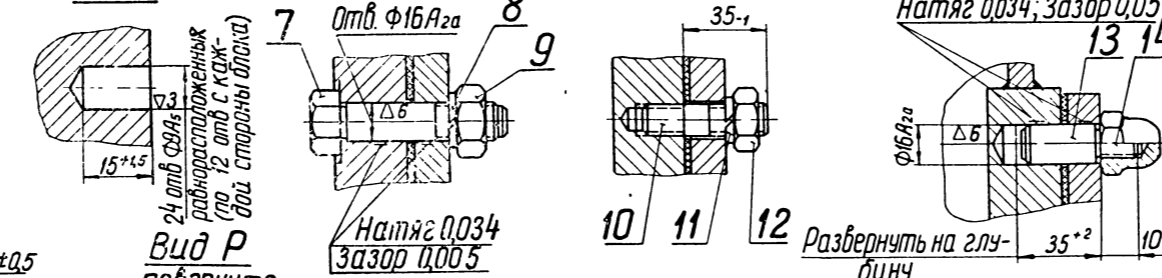


Г-Г

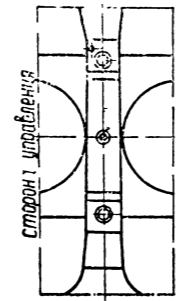
Д-Д

Е-Е

Ж-Ж

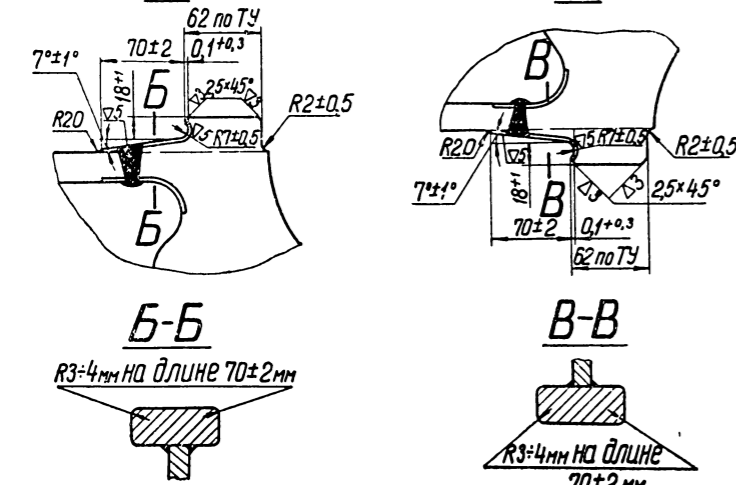


Вид Р повернуто



Б-Б

В-В



14	Гайка закрытая	36	0,062	Сталь 40	1051-59	Д100-02-122
13	Шпилька призонная	36	0,06	Сталь 40	1050-60	Д100-02-121
12	Гайка 1М12	4	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
11	Шайба пружинная 12	4	0,004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
10	Шпилька 1М12×35	4	0,038	Сталь 40	1050-60	РА 2410 00
9	Гайка 1М16	88	0,031	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
8	Шайба пружинная 16	88	0,008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

7	Болт призонный	88	0,14	Сталь 40	1050-60	Д100-02-116
6	Плита жесткости левая	1	65,0	Сталь 25	1050-60	Д100-02-126
5	Прокладка	2	0,04	паронит листовой	481-58	Д100-02-128
4	Прокладка	2	0,48	паронит листовой	481-58	Д100-02-127
3	Прокладка	2	0,45	паронит листовой	481-58	Д100-02-107
2	Плита жесткости правая	1	65,0	Сталь 25	1050-60	Д100-02-125
1	БЛОК (сварочно-механич. узел)	1	3940	Комплект		Д100-02-101сб1
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

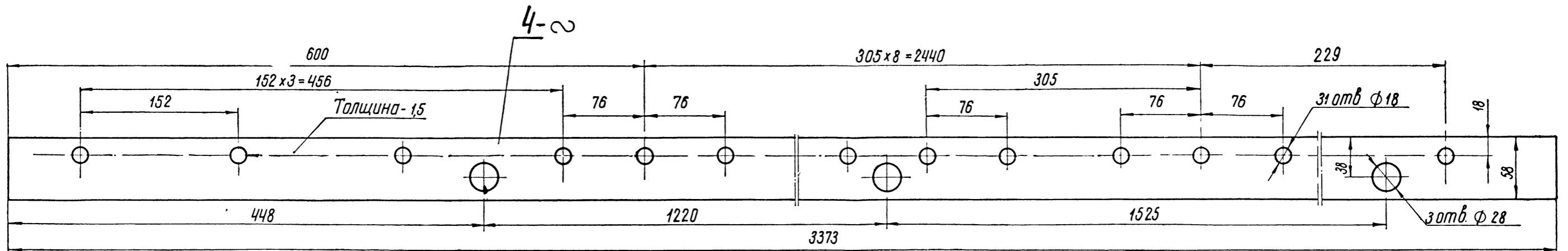
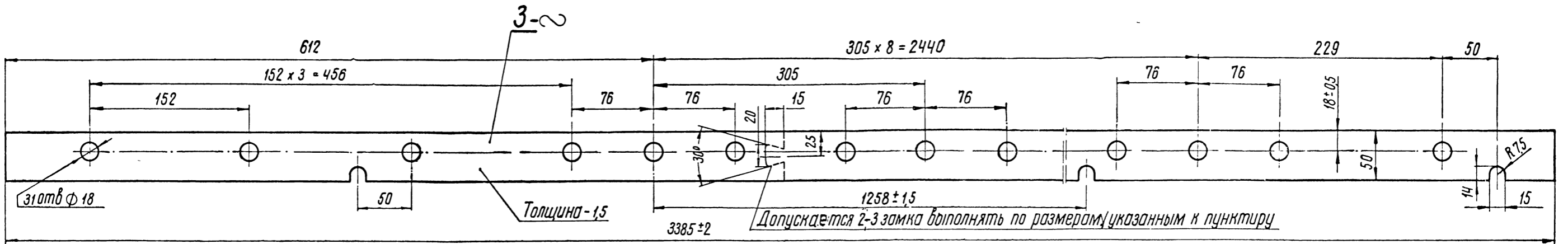
**БЛОК**  
(сварочно-механический узел)

4079  
Вес

**Д100-02-120сб-1**







**Технические требования**

Детали 3, 4

- Надрывы и трещины не допускаются
- Допускается изготовление из трех частей, соединенных между собой путем ласточкина хвоста

Деталь 7

Термообработать НВ 255-302

Деталь 10

1 Технические требования - по ГОСТ 20001 - 38

2 Резьба должна быть чистой, сорьбы ниток не допускаются.

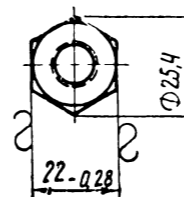
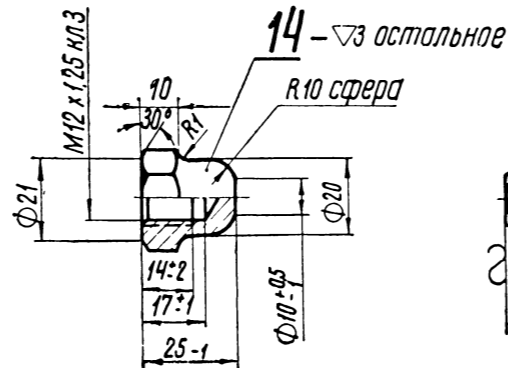
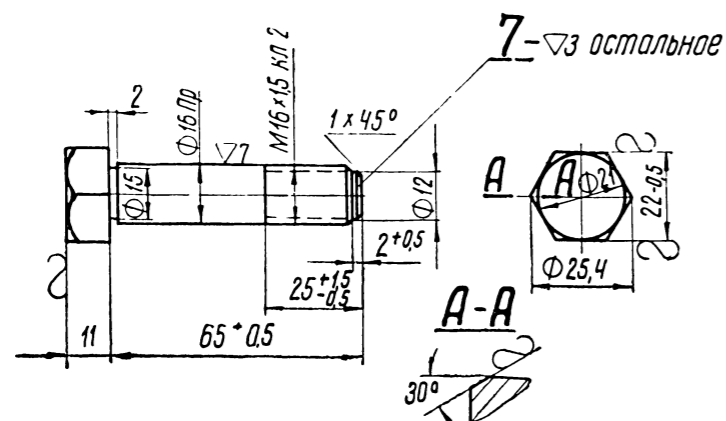
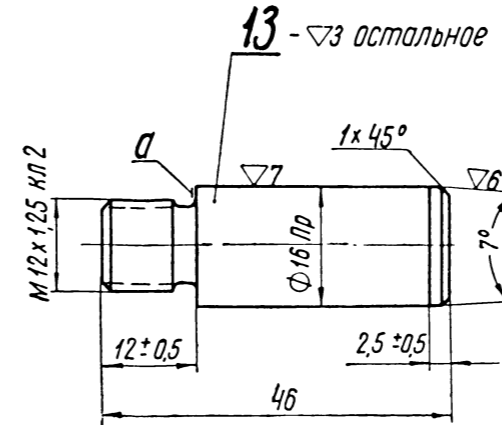
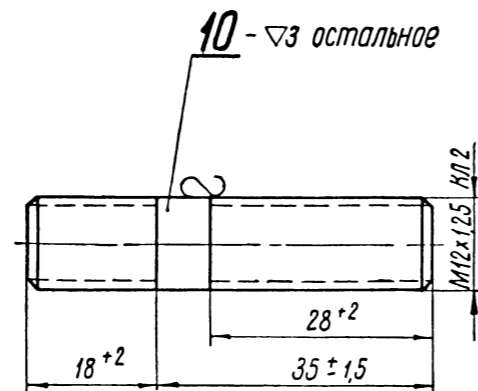
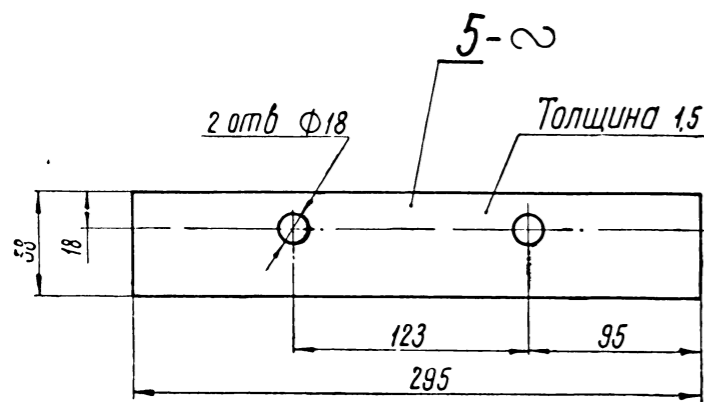
Деталь 13

1 Термообработать НВ 255-302.

2 Неперпендикулярность оси среднего диаметра резьбы относительно торца А - не более 0,5 мм на диаметре торца.

Деталь 14

Допускается изготавливать отливкой по выплавляемым моделям из стали 25 ЛК-I или 35 ЛК-I ГОСТ 977-58.



**Детали**



Блок (сварочно-механический узел)

Д100-02-120сб-1

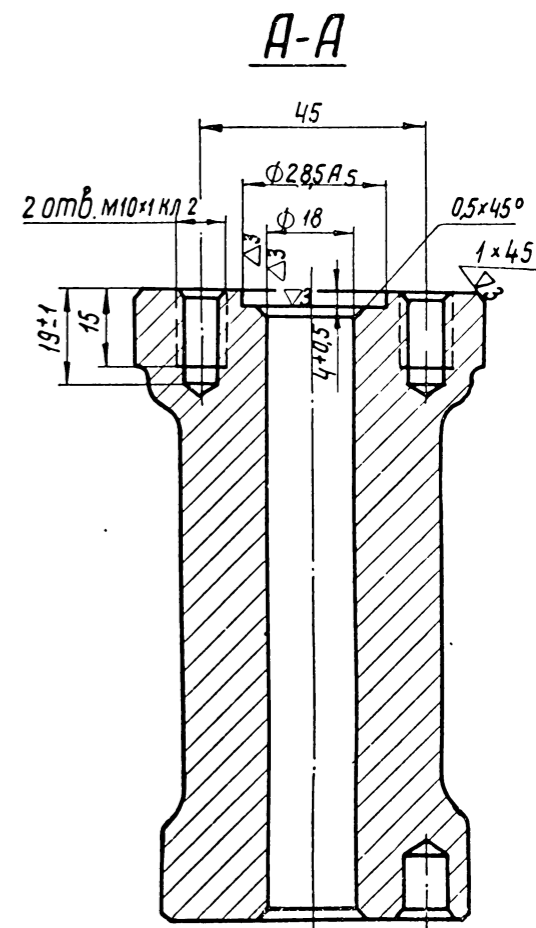
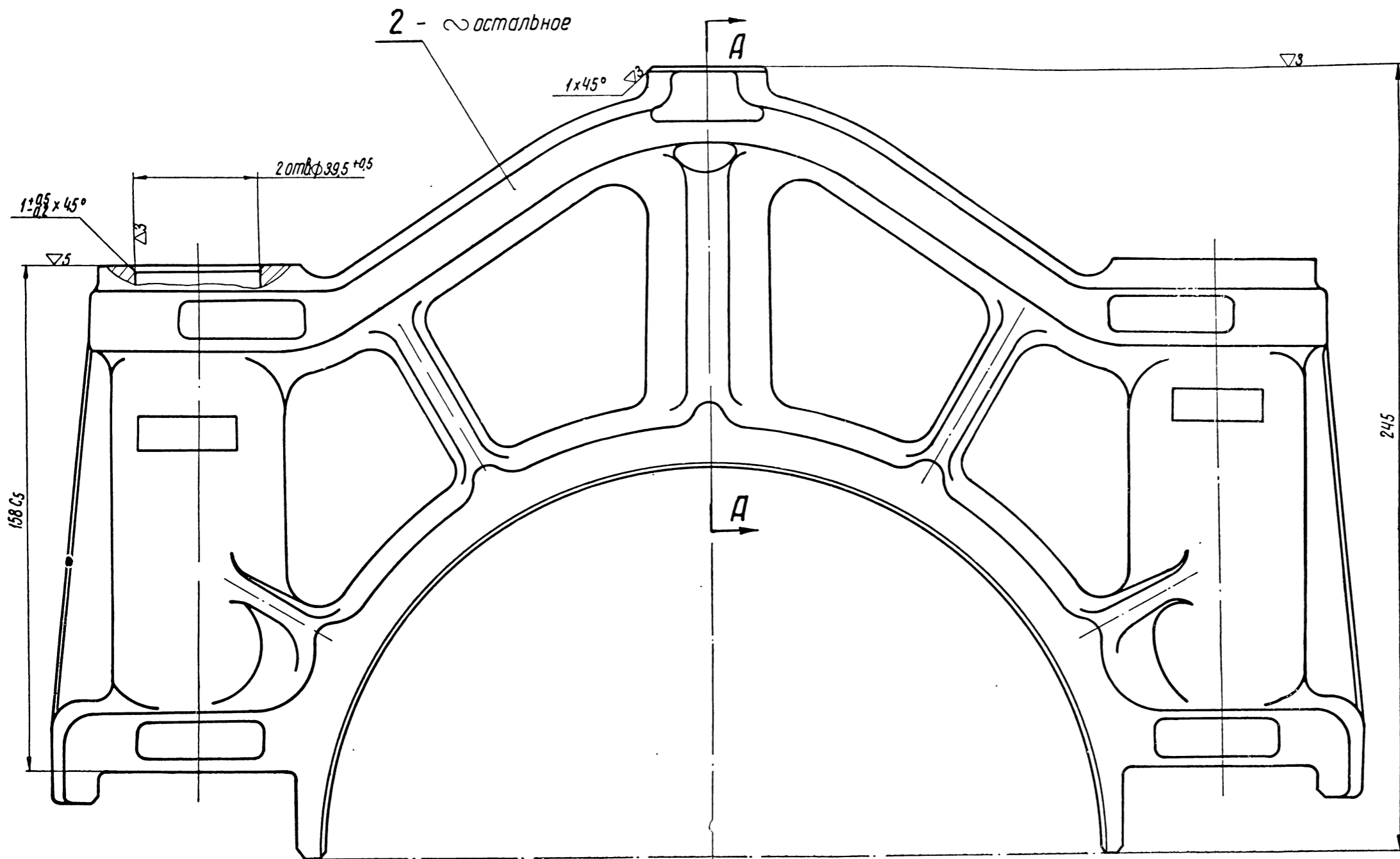












Технические требования

Деталь 2

1. Остальные размеры и технические требования - по чертежу Д100-02-002-1.
2. Смещение отверстий М10 x 1 кл 2 и отверстия ф18 от их номинального положения - не более 0,2 мм.
3. Окраска - по Д100-Т920.

Детали

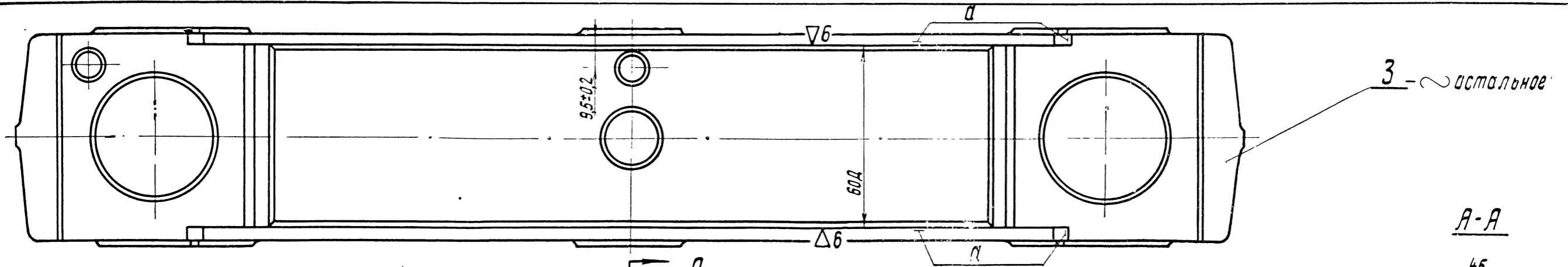


Блок (сборочно-механический узел)

Д100-02-121сб1

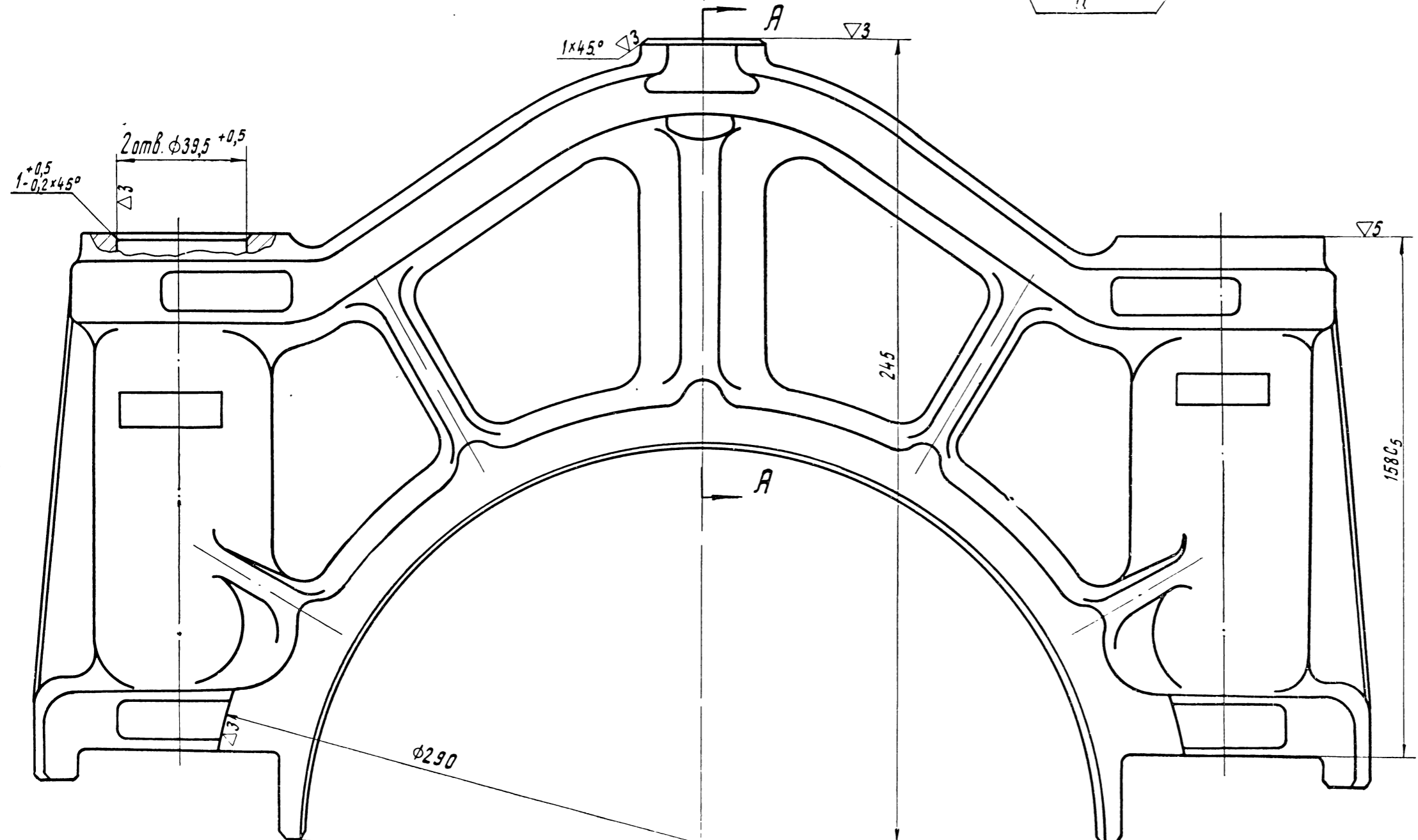
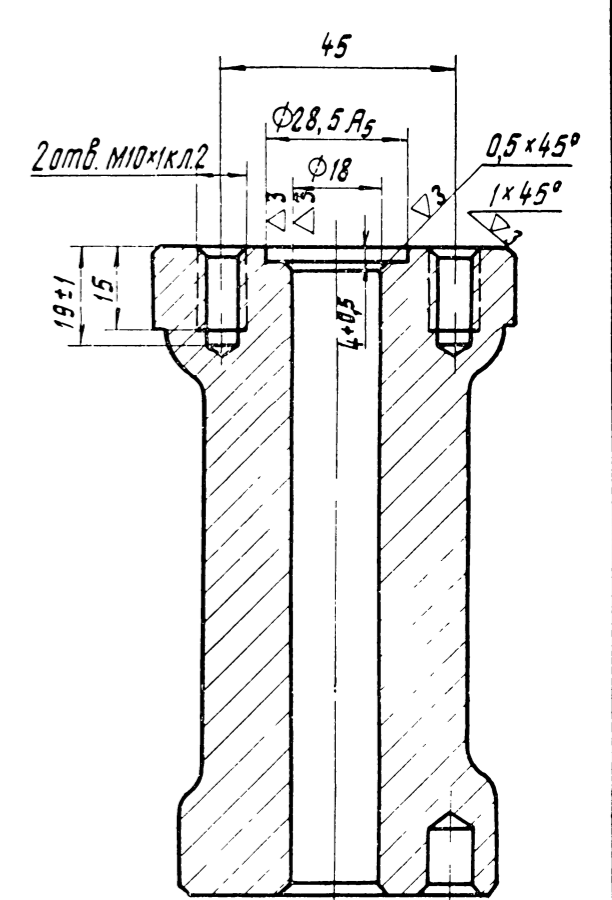


55



3 - остальное

A-A



Технические требования

Деталь 3

1 Остальные размеры и технические требования по чертежу Д100-02-002-1  
 2 Окончательную обработку поверхностей А производить в узле Д100-02-121сб-1

3 Смещение отверстий М10х1кл.2 и отверстия φ18 от их номинального положения не более 0,2 мм  
 4 Окраска по Д100-7420.

Детали



Блок (сборочно-механический узел)

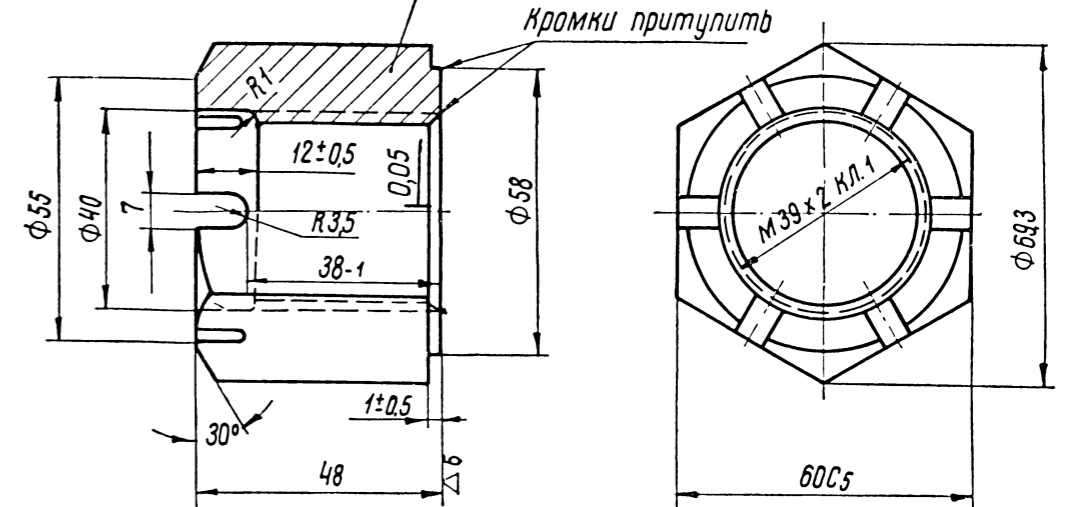
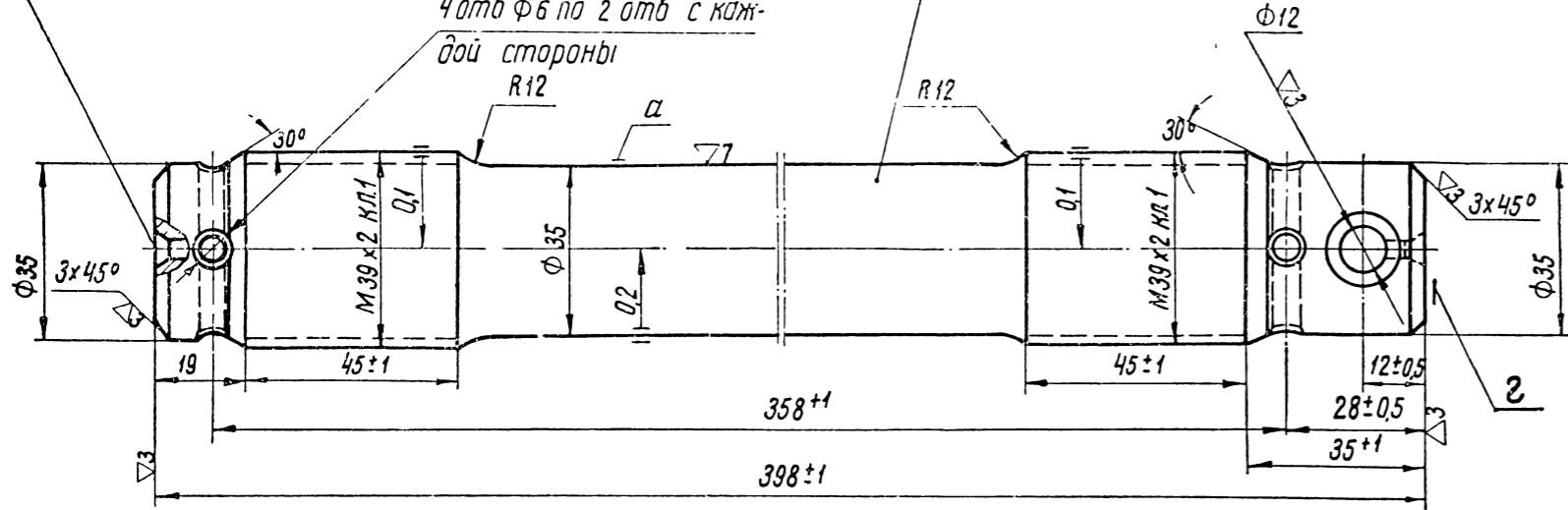
Д100-02-121сб-1

2 отв центровых А<sub>5</sub> ОСТ 3725

4 отв ф6 по 2 отв с каж-  
дой стороны

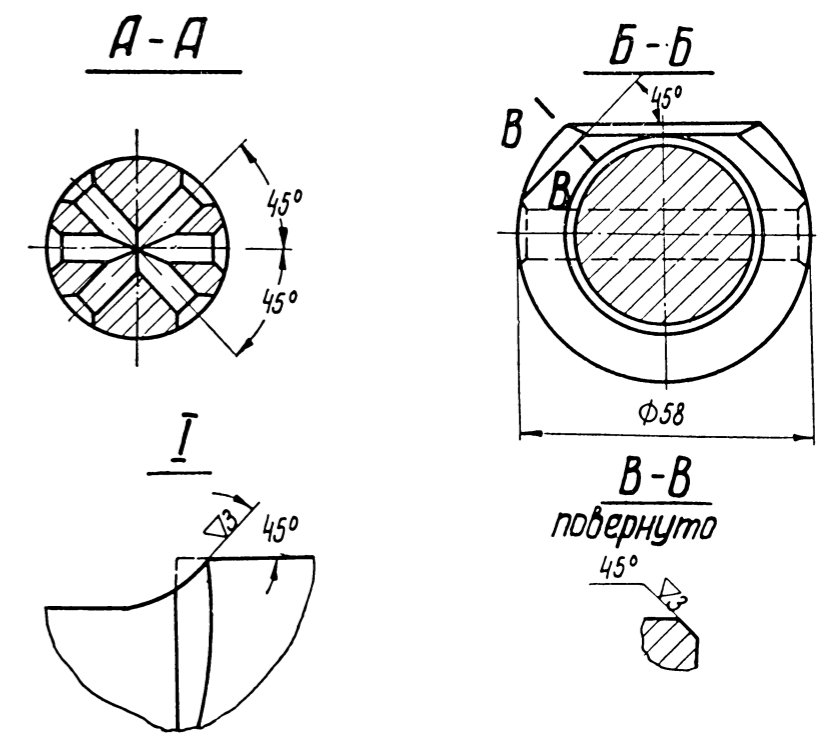
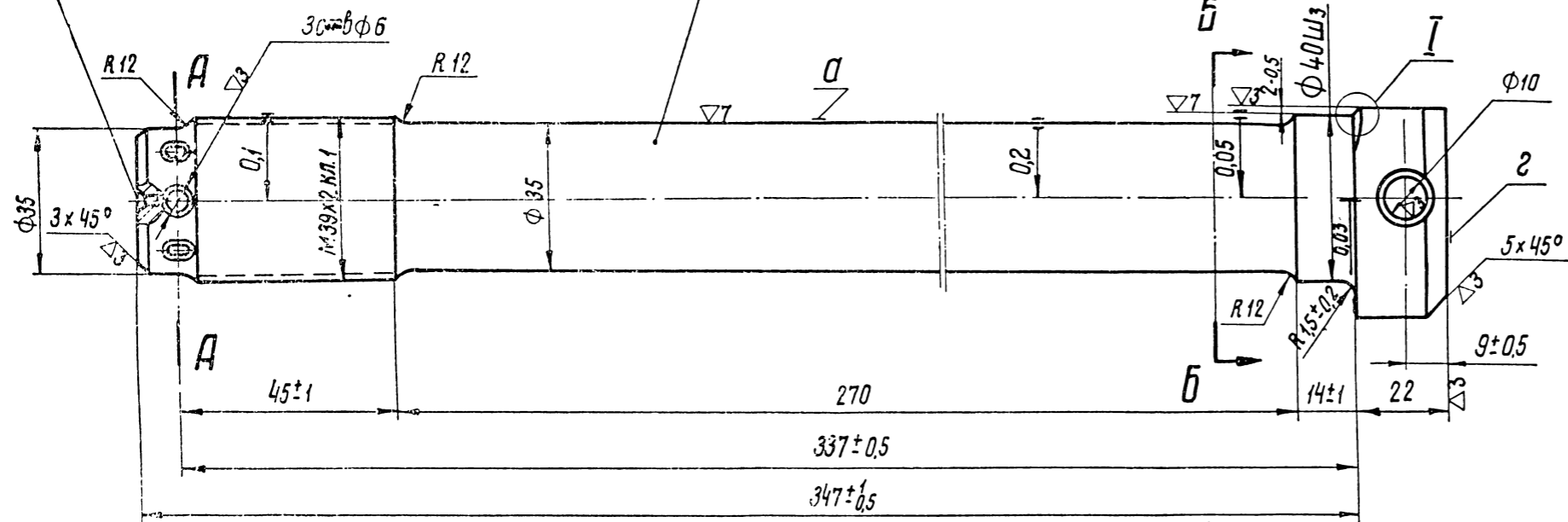
4 - ∇4 остальное

5 - ∇3 остальное



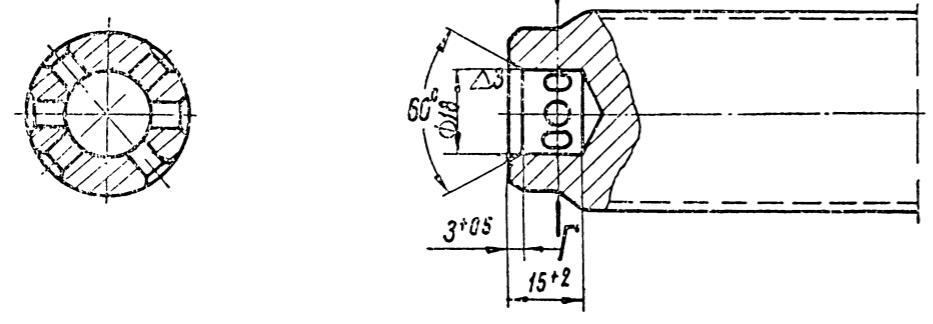
2 отв центровых А<sub>5</sub> ОСТ 3725

7 - ∇4 остальное



Г-Г

Вариант

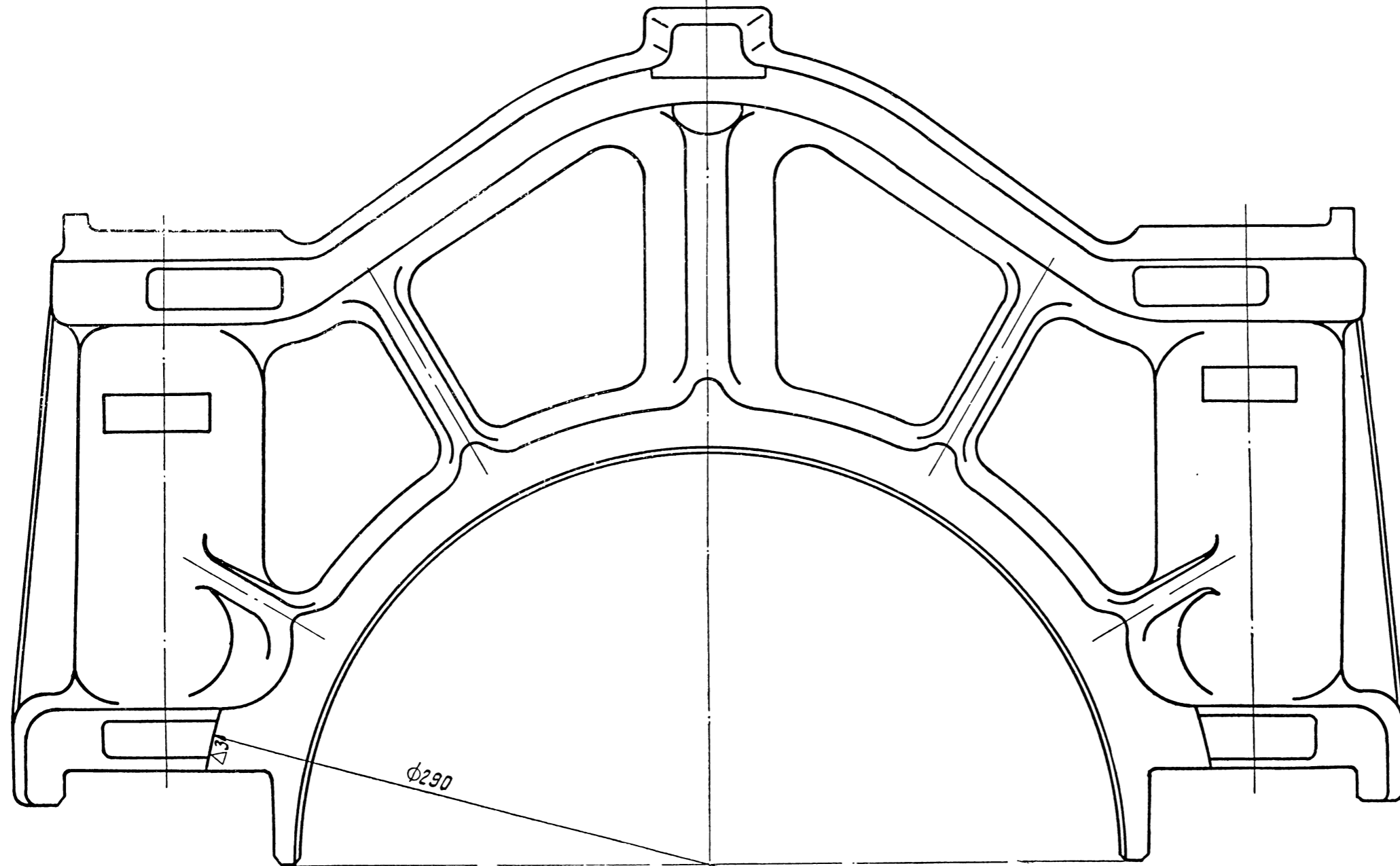
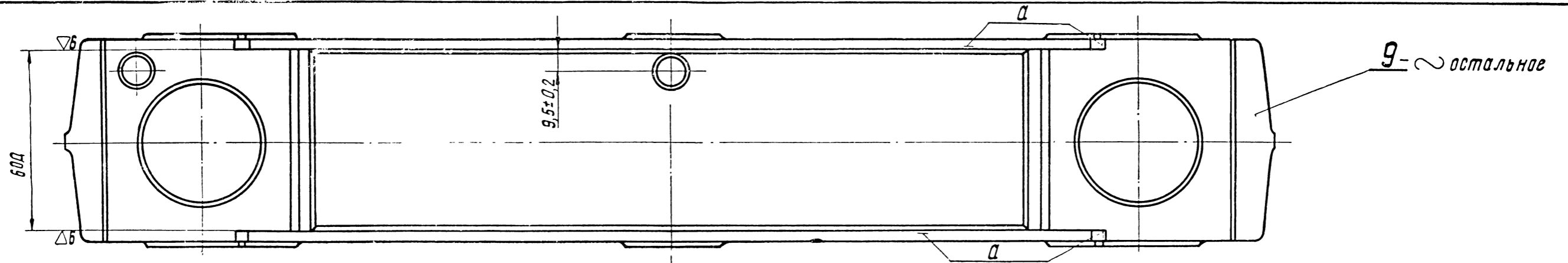


**Технические требования**

- Детали 4, 7  
См. в конце альбома.
- Деталь 5
- 1. Твердость HB 229-269.
- 2. Срыв ниток резьбы, дробленность, заусенцы, риски и шероховатость не допускаются.
- 3. Смещение оси резьбы относительно наружного контура - не более 1 мм.
- 4. Смещение осей шлицев относительно оси резьбы - не более 0,5 мм.
- 5. Деталь фосфатируется.

<b>Детали</b>		
	Блок (сборочно-механический узел)	Д.100-02-121сб1





φ290

Технические требования

Деталь 9

1. Остальные размеры и технические требования - по чертежу Д100-02-002-1.
2. Окончательную обработку поверхностей А производить в узле Д100-02-121сб-1.
3. Окраска по Д100-74 20

Детали



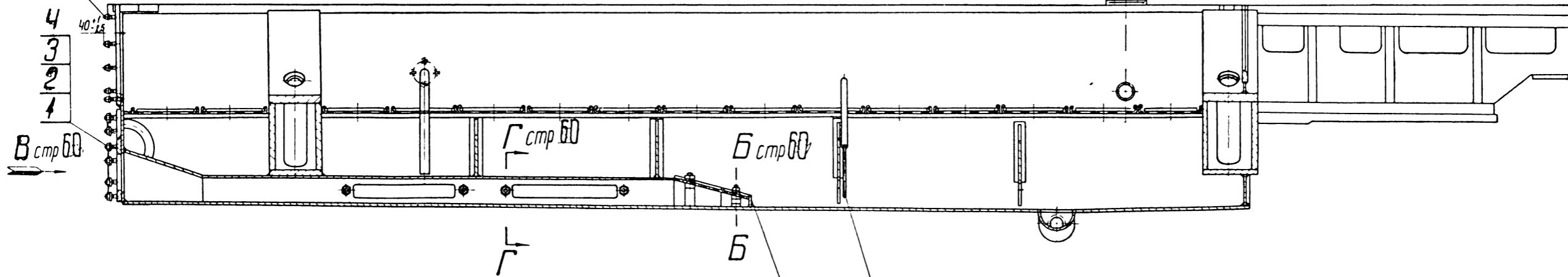
Блок (сборочно-механический узел)

Д100-02-121сб-1

A-A

8, 9, 10 11 12

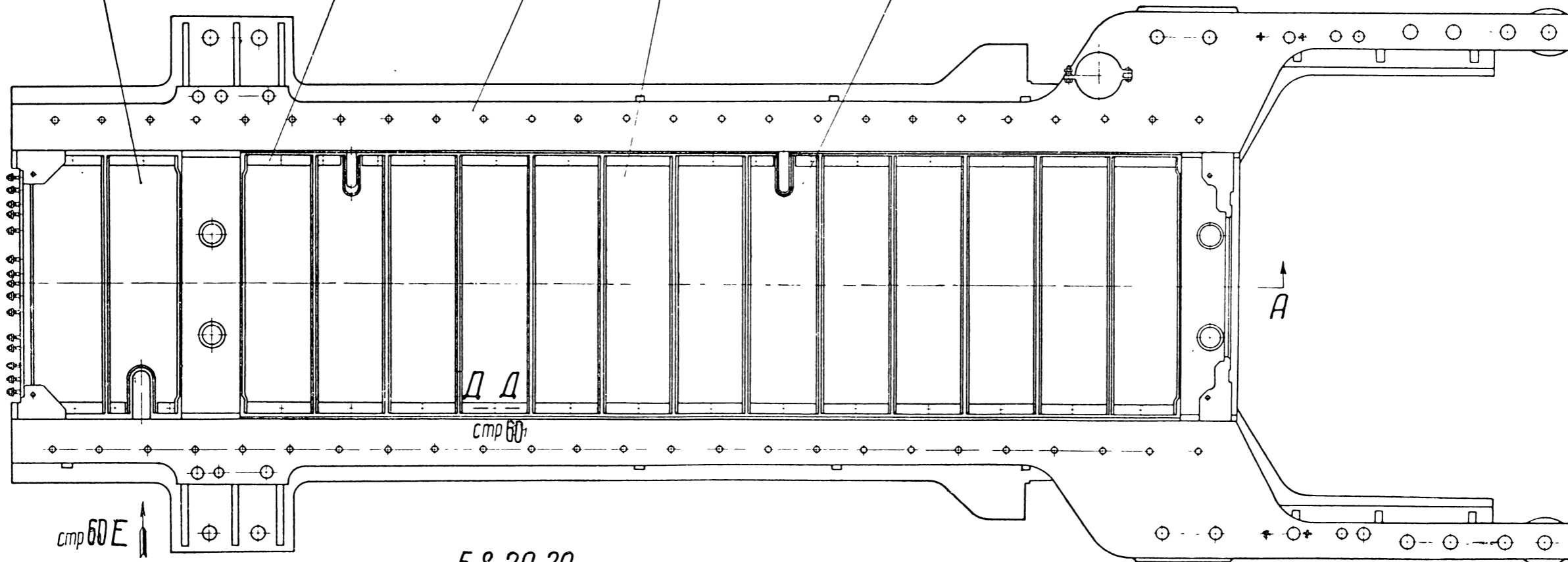
5, 6, 7



13 14 15 16 17 18 19

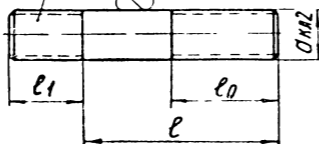
A

A



стр 60 E

5, 8, 20, 29 - остальное  
Технические требования на  
изготовление по ОСТ 20001-38



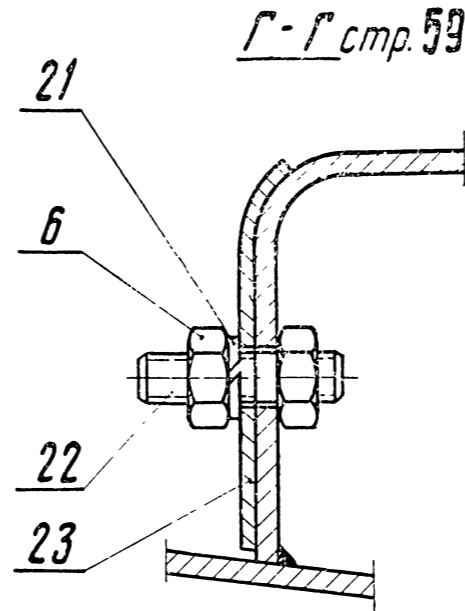
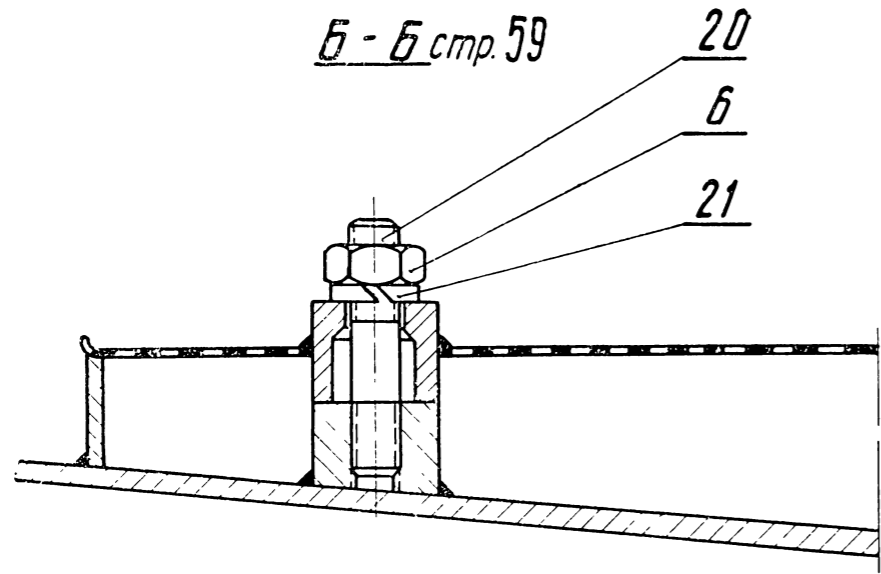
№ дет.	Размеры			
	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>0</sub>
5	1M10	40±1.5	15 <sup>+2</sup>	22 <sup>+2</sup>
8	1M12	35±1.5	18 <sup>+2</sup>	28 <sup>+2</sup>
20	1M10	35±1.5	15 <sup>+2</sup>	20 <sup>+2</sup>
29	1M10	16 <sup>+1.5</sup>	15 <sup>+2</sup>	15 <sup>+2</sup>

**РАМА**  
На 2 листах. Лист 1

МПКБ ЛТ

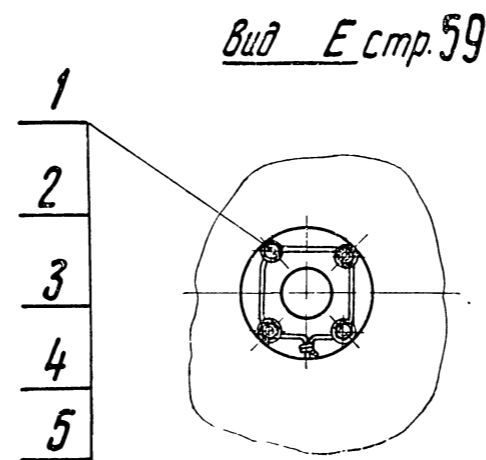
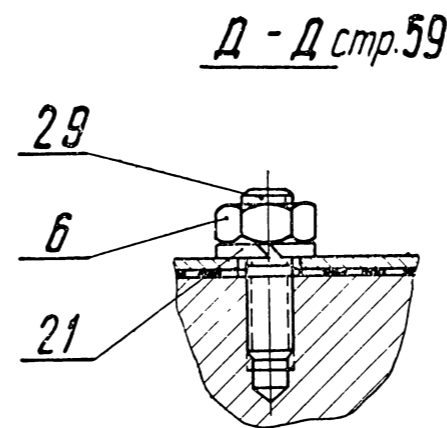
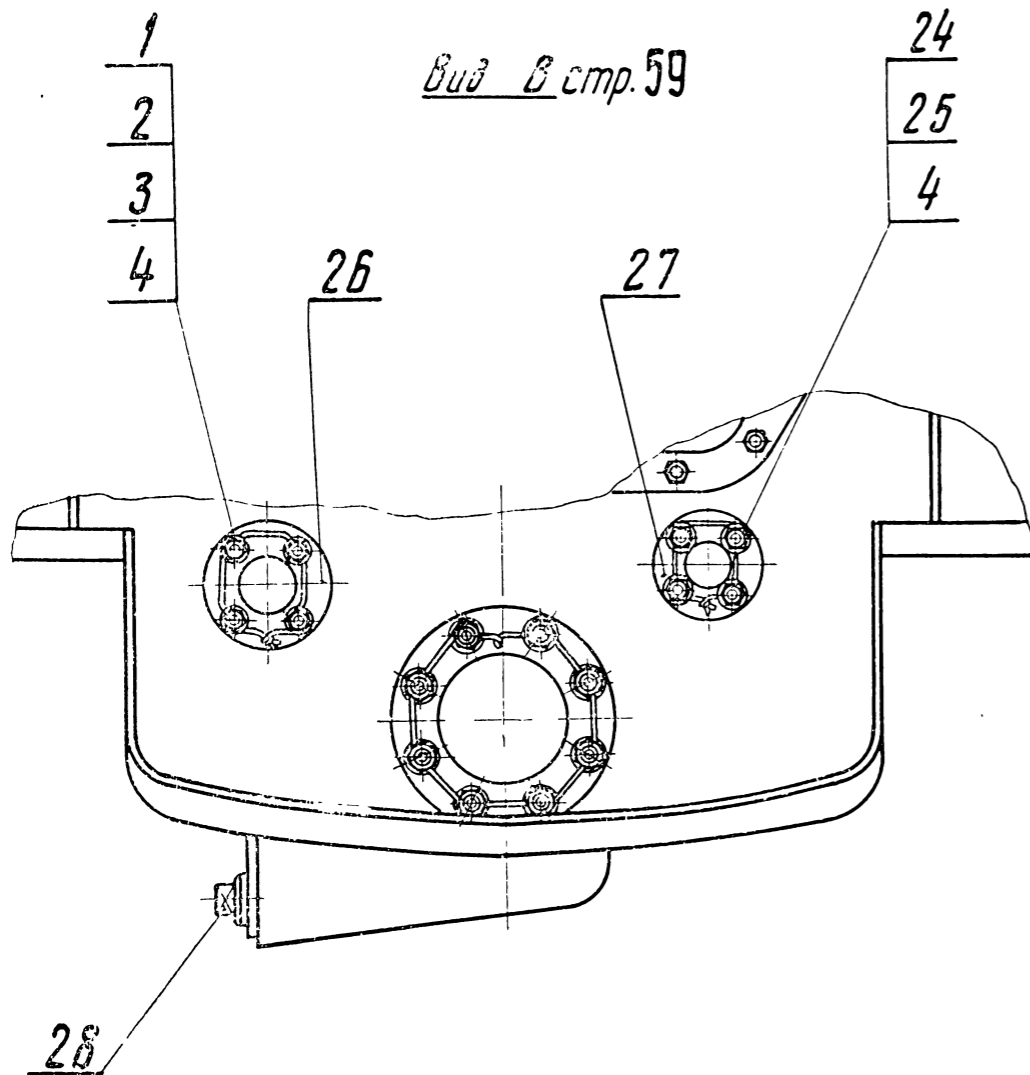
Блок с рамой 2.0100-02-150с-1





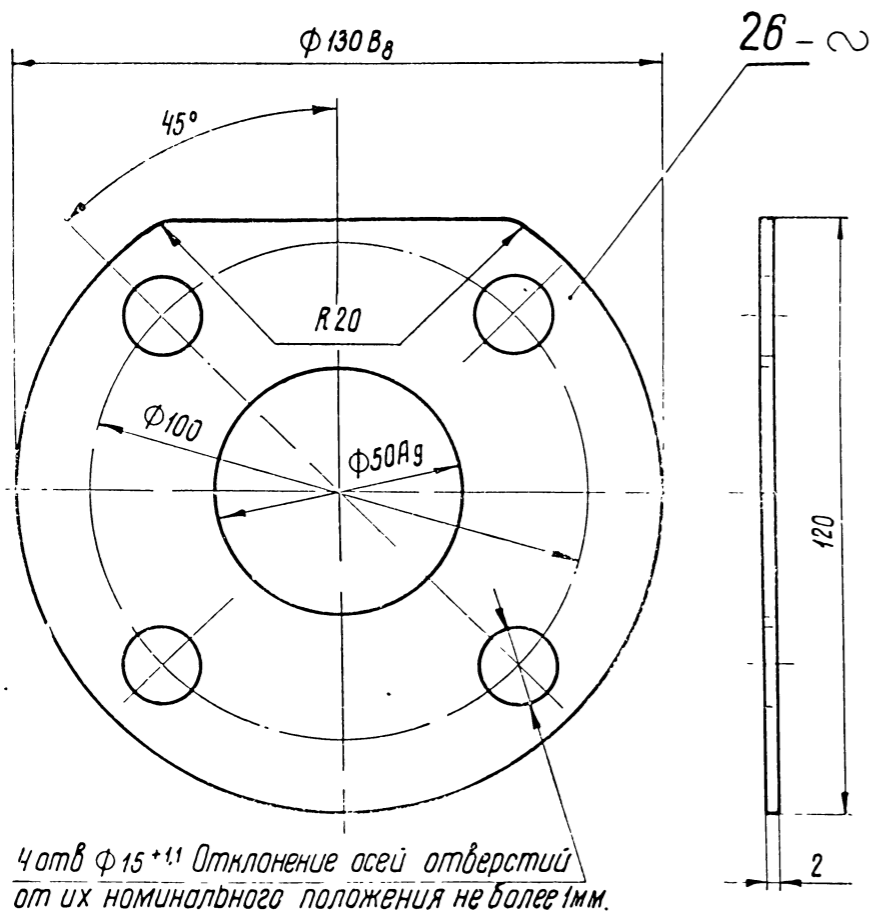
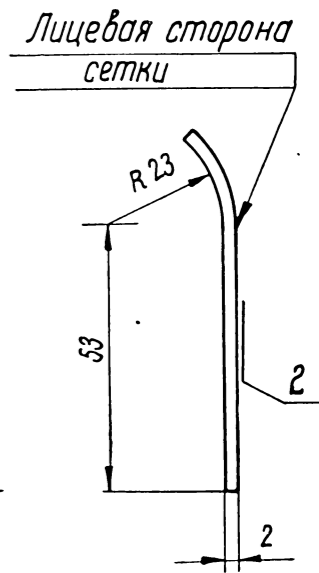
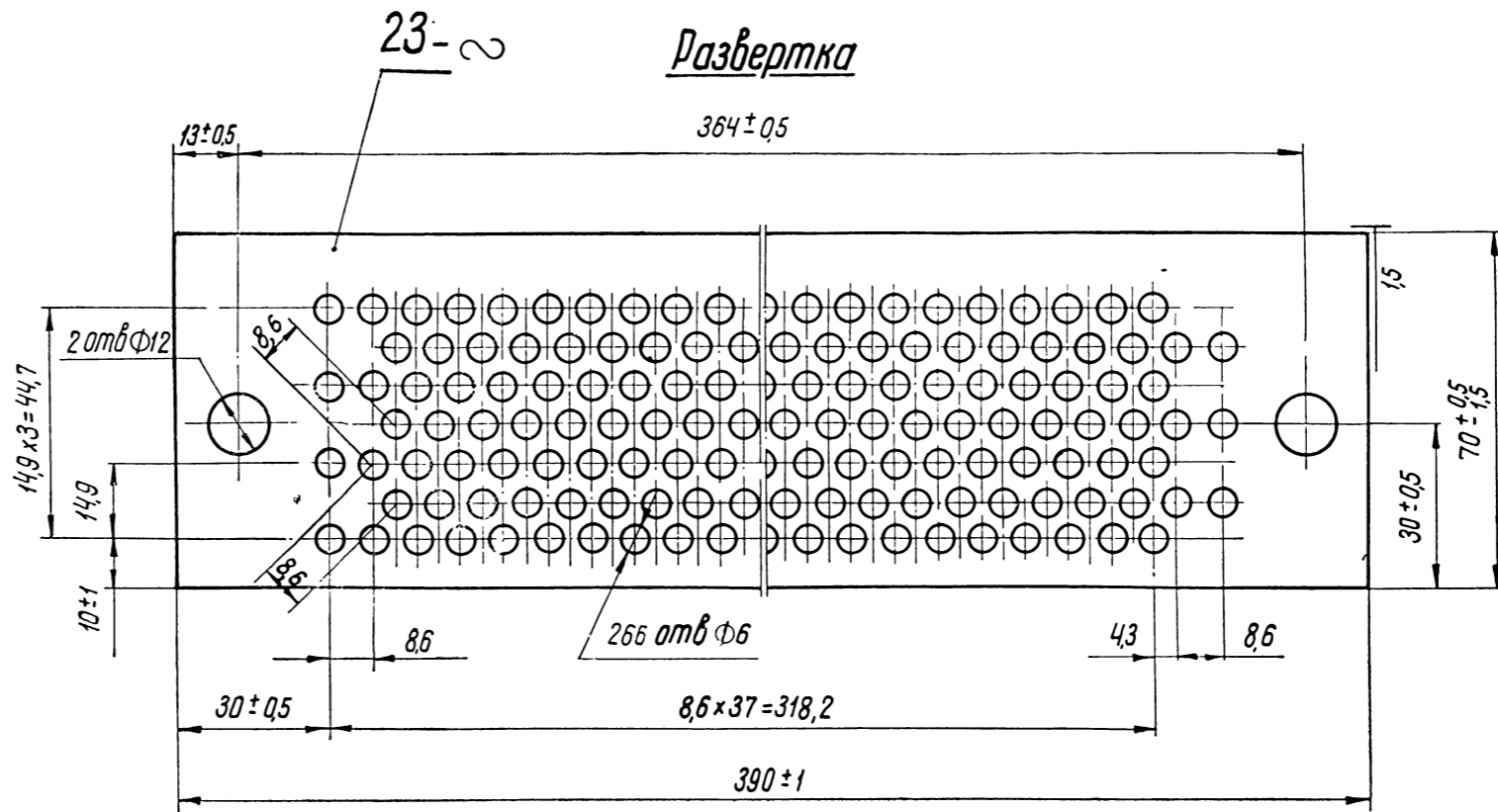
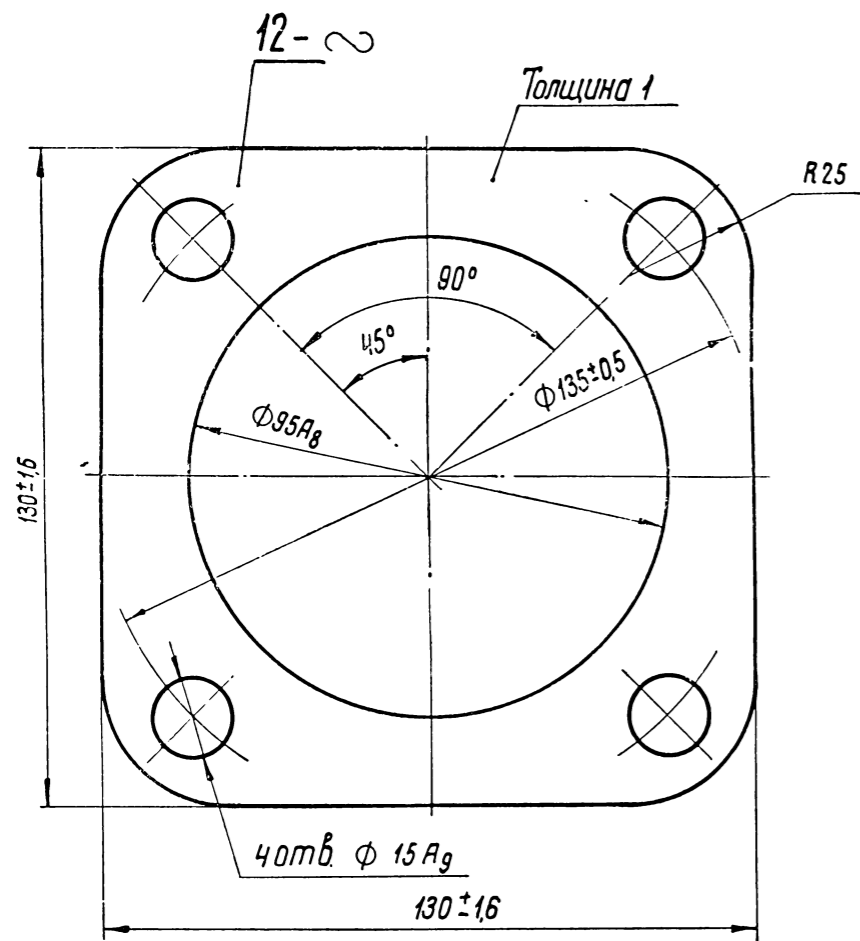
Технические требования

1. Сетки, корпус для заливки масла и проволочку устанавливать при общей сборке двигателя
2. Допускается применение проволочки 0-4 ГОСТ 3282-46.

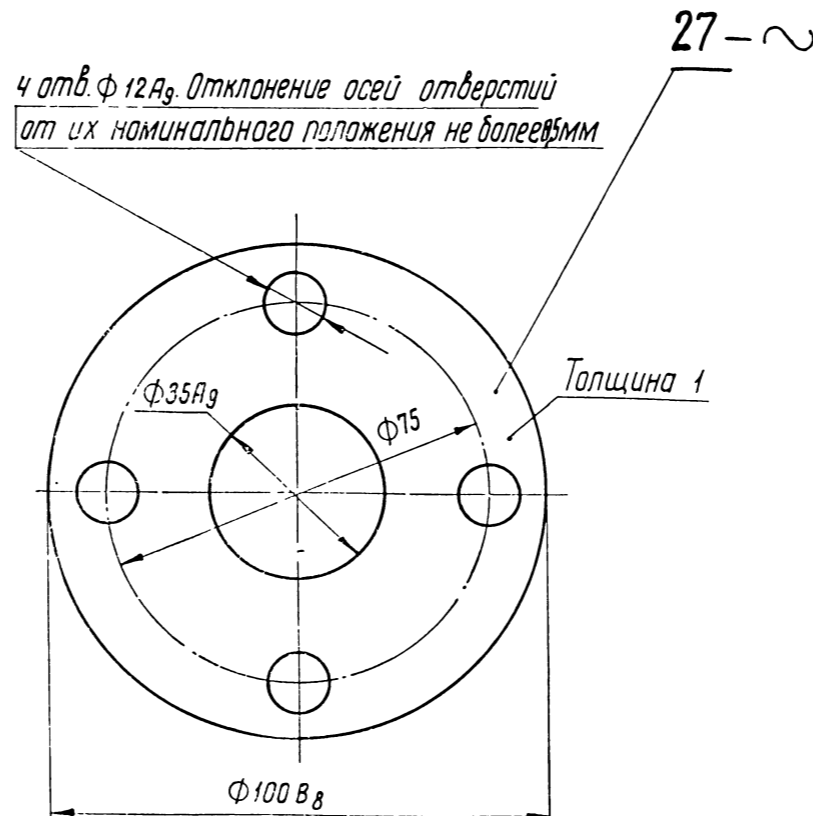


29	Шпилька 1М10x16	33	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2410-00	
28	Пробка РК II-2"	1	0,35	Чугун 30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	
27	Прокладка	1	0,020	Листовая паронит	481-58	2Д100-02-295	
26	Прокладка	2	0,042	Листовая паронит	481-58	2Д100-02-296	
25	Гайка 1М10	4	0,015	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	
24	Шпилька 1М10x30 АИ-К	4	0,025	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	
23	Сетка	4	0,33	Сталь 10Г80КП	914-56	2Д100-02-298	
22	Шпилька 1М10x25 АИ-0	8	0,063	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	
21	Шайба пружинная 10	44	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52	
20	Шпилька 1М10x35	3	0,028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2410-00	
19	Сетка	12	1,19	Комплект	2Д100-02-164сб2		
18	Измеритель уровня масла	1	0,35	Комплект	2Д100-02-166сб-1		
17	Сетка	1	0,445	Комплект	2Д100-02-165сб2		
16	Сетка	10	1,1	Комплект	2Д100-02-163сб-1		
15	Рама	1	2700	Комплект	2Д100-02-151сб-1		
14	Сетка	2	1,1	Комплект	2Д100-02-170сб		
13	Сетка	1	0,93	Комплект	2Д100-02-171сб		
12	Прокладка	1	0,018	Листовая паронит	481-58	2Д100-02-297	
11	Корпус	1	6,04	Комплект	2Д100-02-172сб		
10	Шайба пружинная 12	4	0,005	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52	
9	Гайка 1М12	4	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	
8	Шпилька 1М12x35	4	0,038	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2410-00	
7	Шайба 10	13	0,004	Сталь 65Г	6960-54	ГОСТ 6957-54	
6	Гайка 1М10	57	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	
5	Шпилька 1М10x40	13	0,031	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2410-00	
4	Проволока 0-16; r=1500		0,02	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	
3	Шайба 12	16	0,006	Сталь 65Г	6960-54	ГОСТ 6957-54	
2	Гайка 1М12	16	0,021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	
1	Шпилька 1М12x35x30 АИ-К	16	0,05	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	

<b>Рама</b>		2738
На 2 листах. Лист 2		Вес
	Блок с рамой	2Д100-02-150сб1



4 отв  $\Phi 15^{+0.1}$  Отклонение осей отверстий от их номинального положения не более 1мм.



4 отв  $\Phi 12A_9$  Отклонение осей отверстий от их номинального положения не более 0,5мм

Технические требования

Детали 12, 26, 27

Надрывы, складки и трещины не допускаются

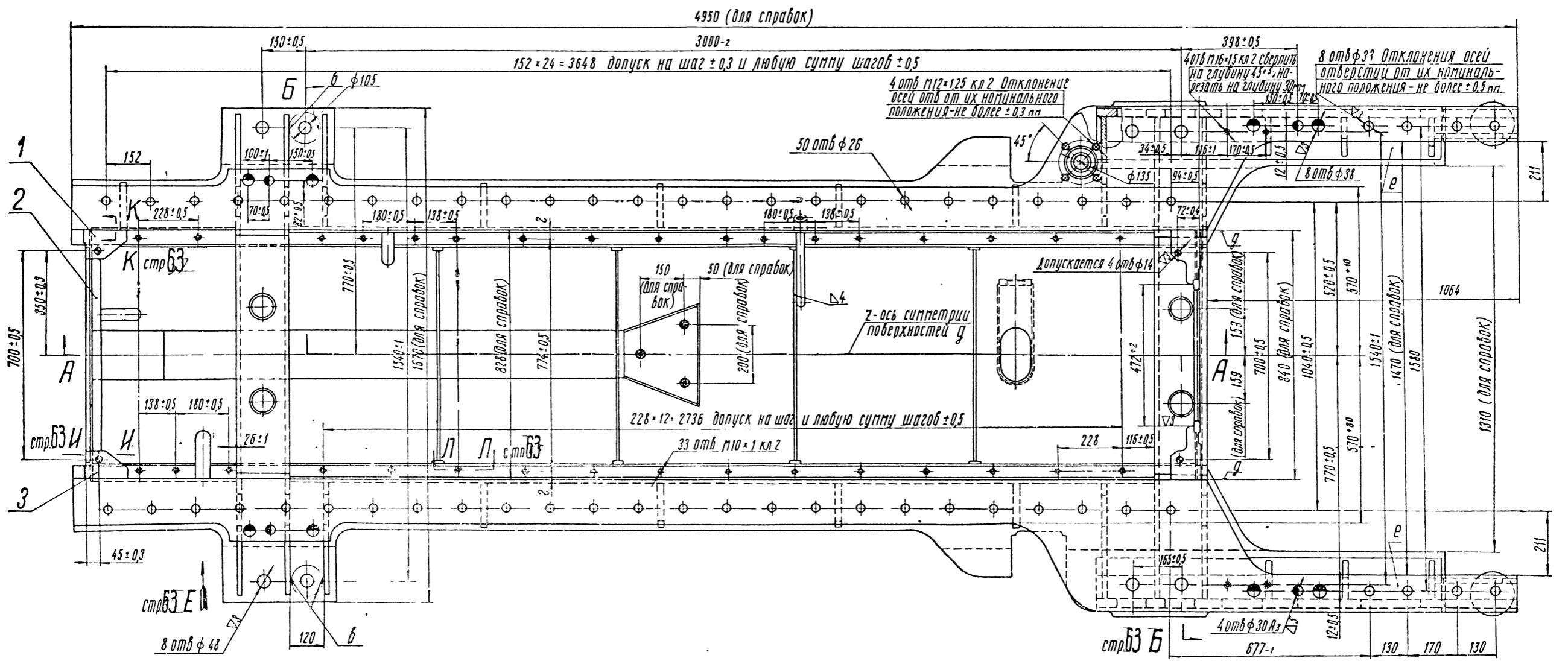
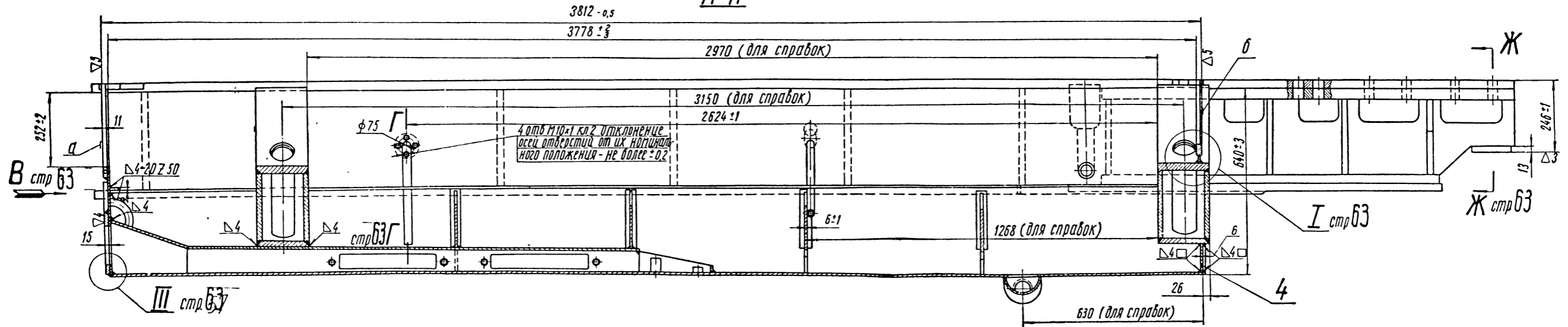
Деталь 23

1 Отклонение осей отверстий  $\Phi 6$  от их номинального положения не более 0,3 мм

2 Заусенцы в отверстиях и по периметру детали не допускаются.

<b>Детали</b>		
	Рама	2Д100-02-150сн

A-A

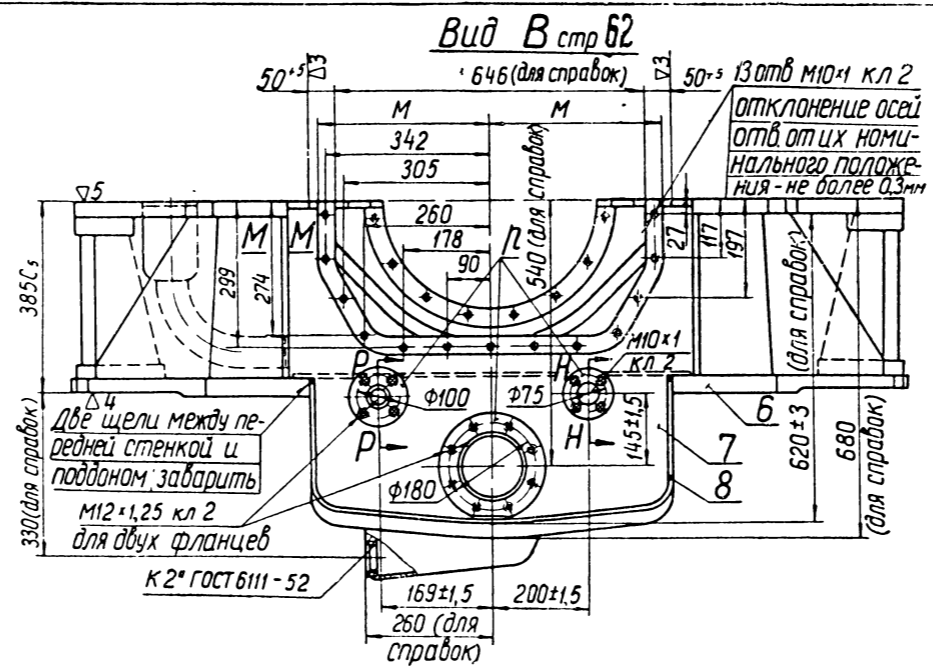
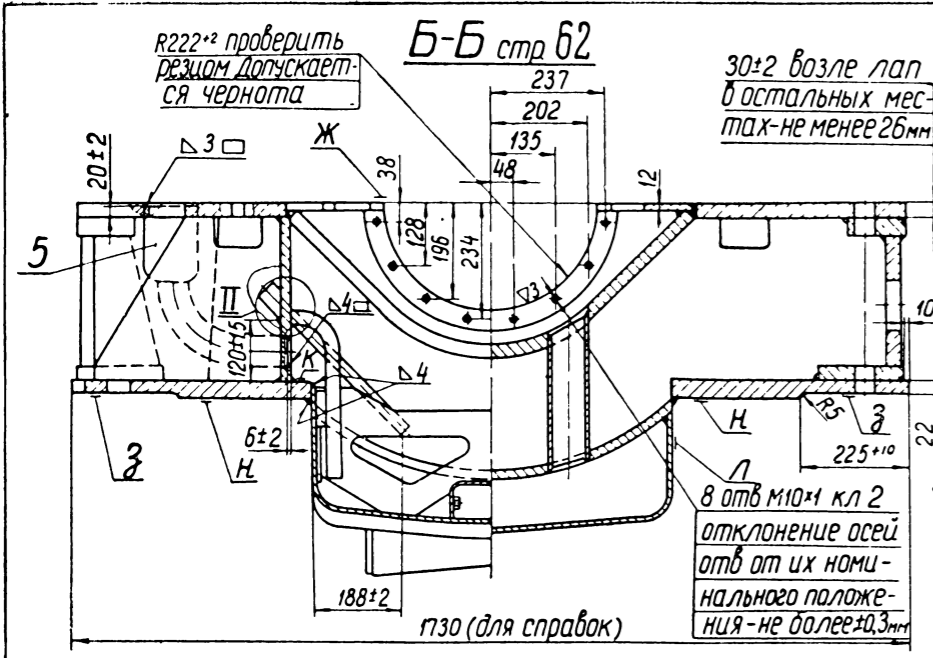


**Рама**  
(сварочно-механический узел)  
На 2 листах. Лист 1



Рама

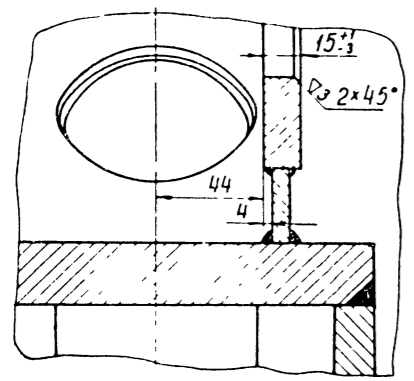
2Д100-02-151сб-1



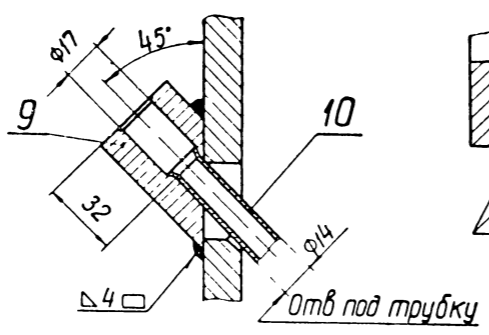
**Технические требования**

- 1 Сварка - по техническим условиям Д100-ТУ22
- 2 Все поверхности очистить от брызг сварки, неровности зачистить, кромки притупить Сварные швы зачистить
- 3 Коробление и скручивание поверхностей Н - не более 3мм
- 4 Плотность швов масляной полости проверить наливом воды выше поверхностей К на 160мм Патрубок заполнить водой до поверхности Ж и выдержать в течение 20 мин. Просачивание не допускается
- 5 После сварки внутренние поверхности тщательно очистить, следы окалины и коррозии не допускаются.
- 6 Поверхности, не подвергающиеся механической обработке, окрасить. Окраска - по Д100-ТУ20.
- 7 Отклонение от плоскостности поверхности Ж - не более 0,1мм на длине 3820мм (отсчет от поверхности А)
- 8 Непараллельность поверхности З относительно поверхности Ж - не более 0,1мм на длине 390мм
- 9 Ступенчатость поверхностей З между собой - не более 0,2мм
- 10 Неперпендикулярность поверхности Б относительно поверхности Ж и оси Z - не более 0,1мм на длине 250мм
- 11 Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Ж и оси Z - не более 0,15мм на длине 350мм
- 12 Разность размеров 2 - не более 3мм
- 13 В местах б сварочные швы зачистить, обеспечить площадку по размеру условного пунктира
- 14 Непараллельность оси резьбы К2° ГОСТ 6111-52 к поверхности Н и неперпендикулярность к поверхности Л - не более 3мм на длине 500мм
- 15 Неплоскостность поверхностей П и С, в габарите каждого фланца - не более 0,15мм

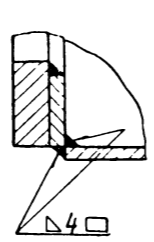
**I стр 62**



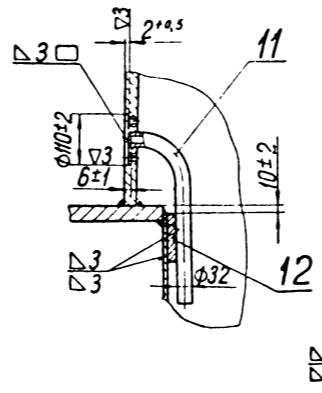
**II**



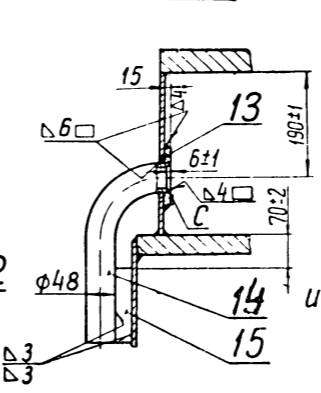
**III стр 62**



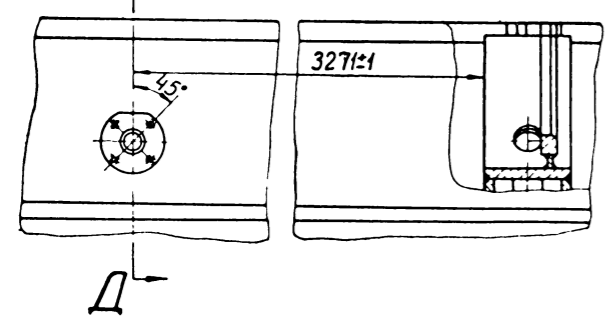
**Г-Г стр 62**



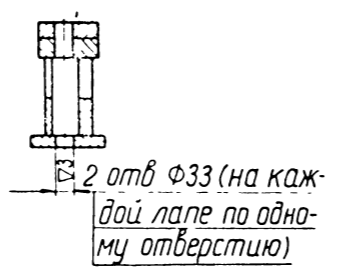
**Д-Д**



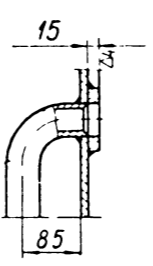
**Вид Е стр 62**



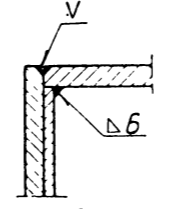
**Ж-Ж стр 62**



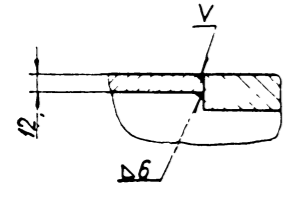
**Р-Р**



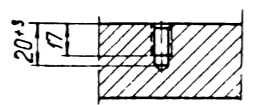
**И-И стр 62**



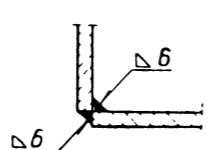
**К-К стр 62  
повернуто**



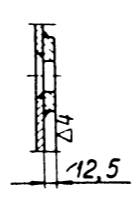
**Л-Л стр 62**



**М-М**



**Н-Н**



16 Разность размеров М - не более 3мм  
П Допускаемая ступенчатость поверхностей Е относительно поверхности Ж, ограниченной размерами 570<sup>+10</sup> и 570<sup>+80</sup> - не более 0,2 мм

**Примечание**

Чертежи узлов и деталей с № 7-15 в альбом не помещены

15	Ребро	1	0,22	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-286
14	Труба	1	1,12	Сталь	8734-58	2Д100-02-284
13	Фланец	1	1,45	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-289
12	Ребро	1	0,08	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-285
11	Труба	1	0,755	Сталь	8734-58	2Д100-02-283
10	Труба	1	0,1	Сталь	8734-58	2Д100-02-271
9	Банка	1	0,53	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-270-1
8	Поддон (сварной узел)	1	17,44	Комплектит		2Д100-02-161сб
7	Стенка, передняя (сварной узел)	1	20,8	Комплектит		2Д100-02-159сб2
6	Рама (сварочный узел)	1	24,94	Комплектит		2Д100-02-152сб
5	Патрубок	1	3,0	Комплектит		2Д100-02-168сб
4	Стенка нижняя задняя	1	5,5	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-231-1
3	Косынка передняя левая	1	1,4	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-247-1
2	Планка	1	0,73	Сталь ст 3	380-60	2Д100-02-273
1	Косынка передняя правая	1	1,4	Сталь ст 3	380-50	2Д100-02-232-1
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	кг	Материал		

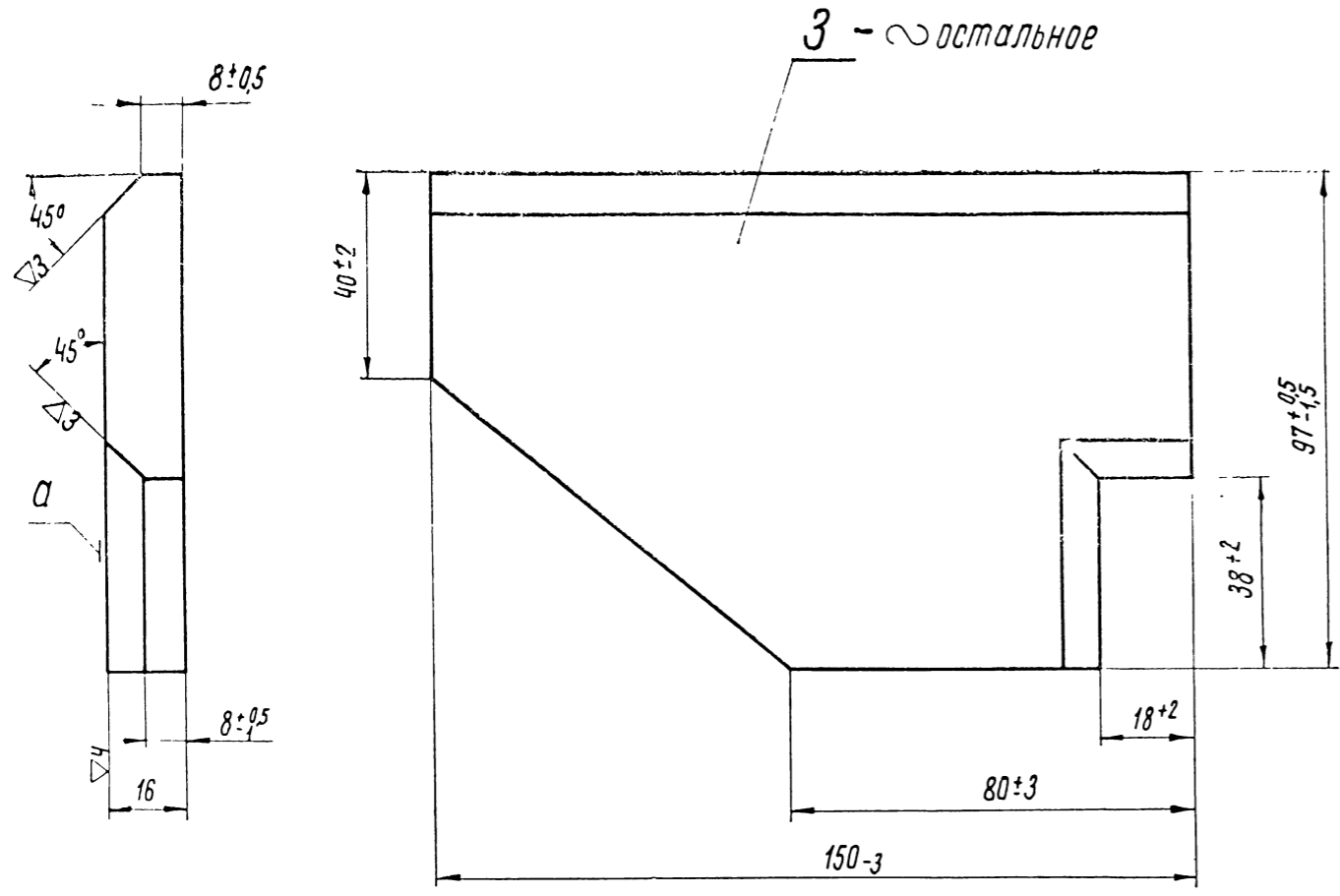
**Рама**  
(сварочно-механический узел)  
На 2 листах Лист 2

2700  
Вес

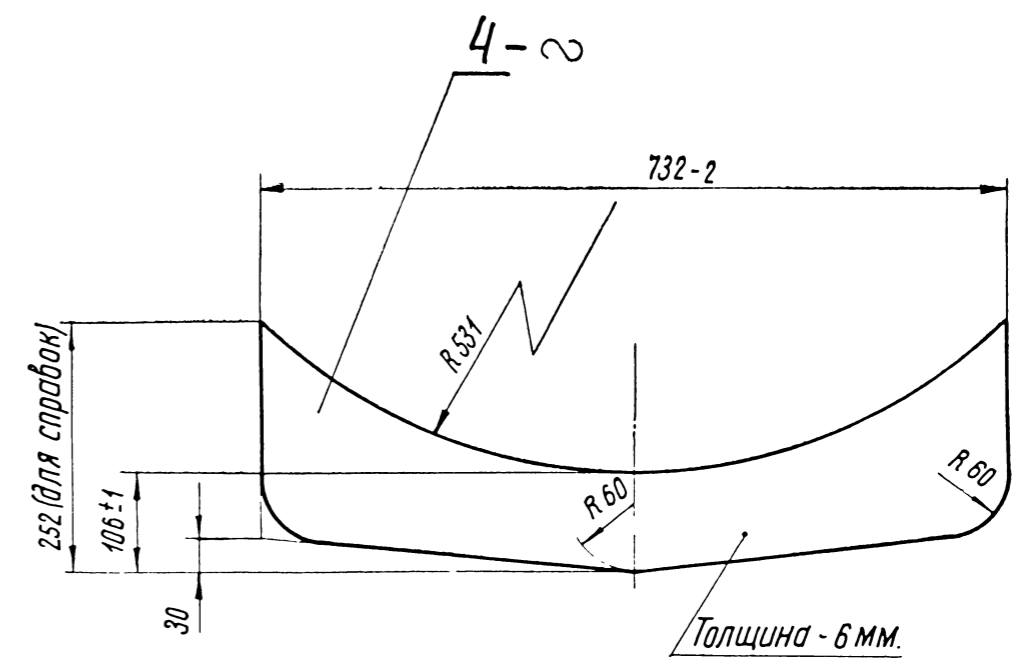
МПС (НБ) ЦТ

Рама

2Д100-02-151сб 1

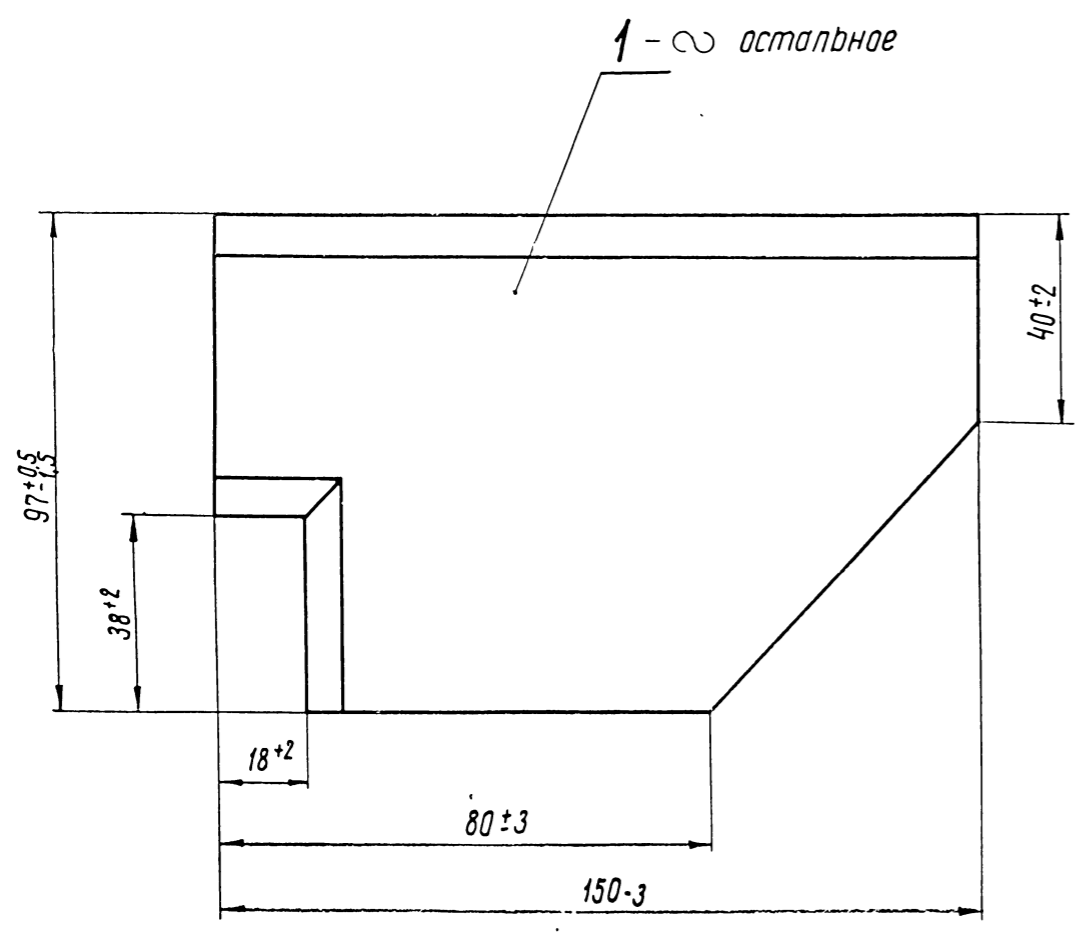


3 - ∞ остальное

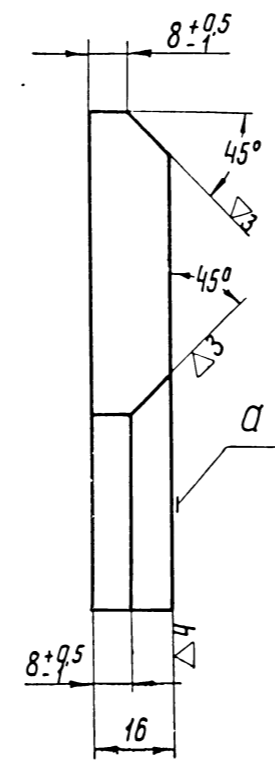


4 - ∞

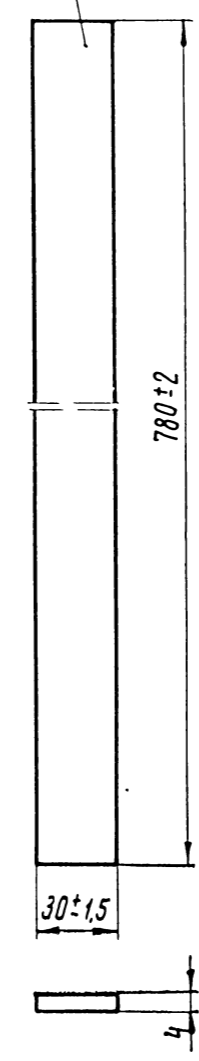
Толщина - 6 мм.



1 - ∞ остальное



2 - ∞



Технические требования

Детали 1,3

Поверхность *a* обработать в узле

Деталь 2

Коробление детали - не более 2 мм

Деталь 4

1. Коробление детали - не более 2 мм.

2. Размеры без допусков проверить по шаблону

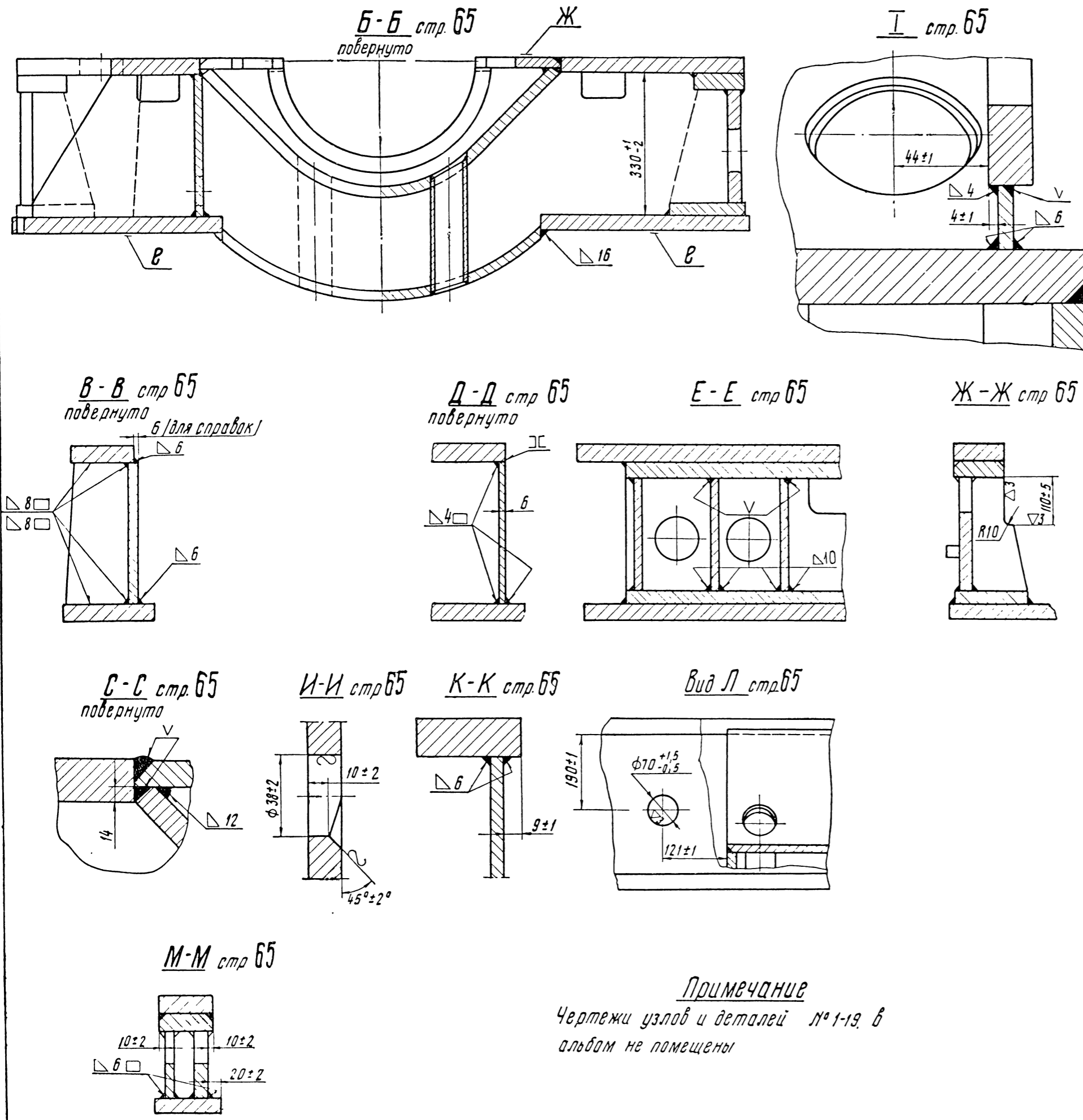
Отклонение от шаблона - не более 1,5 мм.

**Детали**

	Рама (Сварочно-механический узел)	
	2Д100-02-151-б-1	







**Технические требования**

1. Сварку производить по техническим условиям Д100-1922
2. Продольные сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу
3. Допускается правка узлов подогревом горелкой.
4. Все поверхности должны быть очищены от брызг сварки; сварные швы должны быть зачищены.
5. Плотность швов проверить керосином в течение 10 мин.; просачивание не допускается
6. Сваренную раму термообработать для снятия напряжений
7. Кривление и скручивание поверхности В- не более 3 мм.
8. Неперпендикулярность поверхности Г относительно оси Z- не более 2 мм на длине 840 мм, поверхности б относительно оси Z и поверхности ж- не более 2 мм, в габаритах поверхности б
9. Разность размеров Д- не более 3 мм, б- соответственно - не более 2 мм

19	Лист нижний левый	1	414	Комплект	2Д100-02-154сб1
18	Лист верхний левый	1	308	Комплект	2Д100-02-155сб1
17	Балка передняя	1	157	Комплект	2Д100-02-158сб1
16	Косынка задняя левая	1	1,9	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-248
15	Косынка задняя правая	1	1,9	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-233
14	Полоса вертикальная	2	6,5	Сталь 20	1050-60 2Д100-02-236
13	Ребра вертикальные заднее	2	15	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-237
12	Ребра вертикальные переднее	2	14,8	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-238
11	Лист нижний правый	1	414	Комплект	2Д100-02-153сб1
10	Лист верхний правый	1	308	Комплект	2Д100-02-156сб1
9	Ребра среднее	10	7,8	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-249
8	Опора пружины	2	3,0	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-242-1
7	Кранштейн	2	4,8	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-235
6	Подкос	6	3,5	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-234
5	Фланец задний	1	4,3	Сталь Ст 3	380-60 Д100-02-134-1
4	Стенка верхняя задняя	1	3,0	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-230
3	Балка задняя	1	167	Комплект	2Д100-02-157сб1
2	Лист боковой	2	120	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-228
1	Лист боковой передний	2	7,6	Сталь Ст 3	380-60 2Д100-02-229-1
Поз	Наименование	Кол-во	Вес	Марка материала	ГОСТ обозначение

**Примечание**

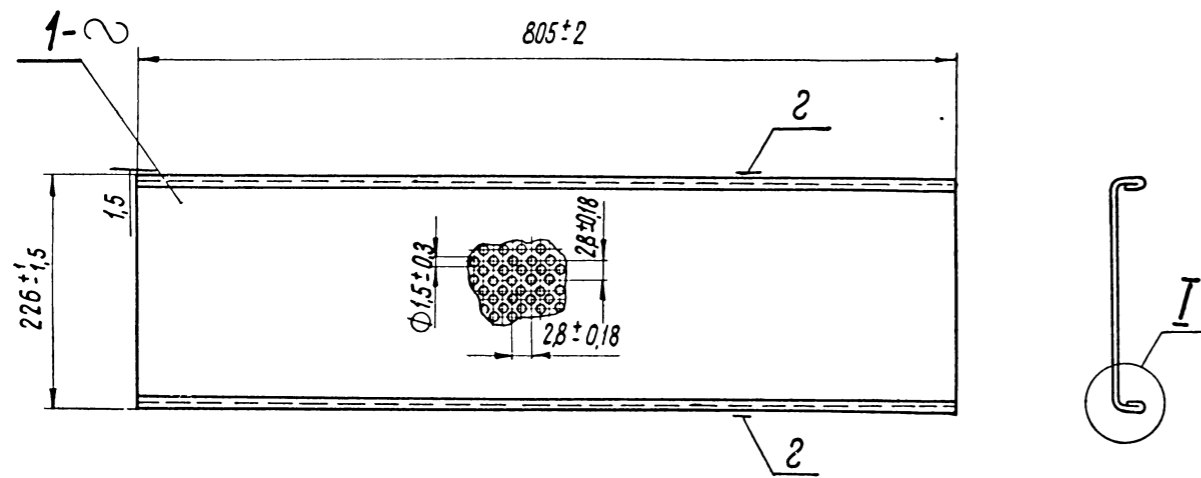
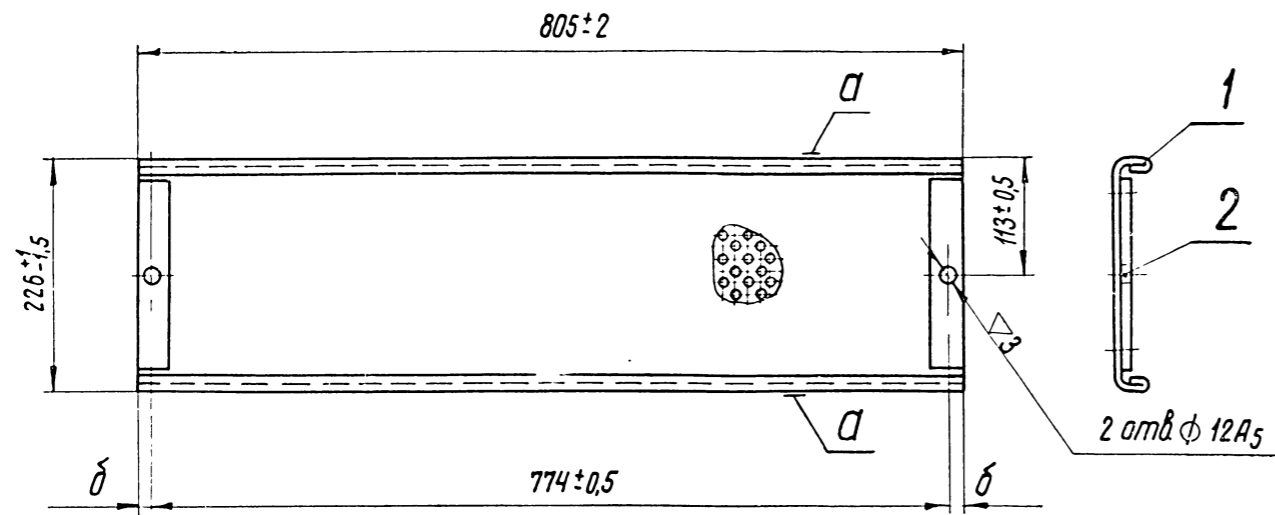
Чертежи узлов и деталей №1-19 в альбом не помещены

**РАМА**  
(сварочный узел)  
На 2 листах Лист 2

2494  
Вес

РАМА (сварочно-механический узел)

2Д100-02-152сб



**Технические требования**

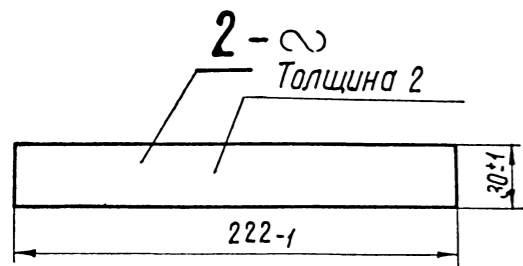
1. Разность размеров  $\delta$  - не более 2 мм.
2. Коробление поверхности  $a$  - не более 1 мм.
3. Оксидировать. Допускается фосфатация.

**Деталь 1**

1. Коробление поверхностей 2 - не более 1 мм.
2. Допускаемое уменьшение числа отверстий - до 3%.

**Деталь 2**

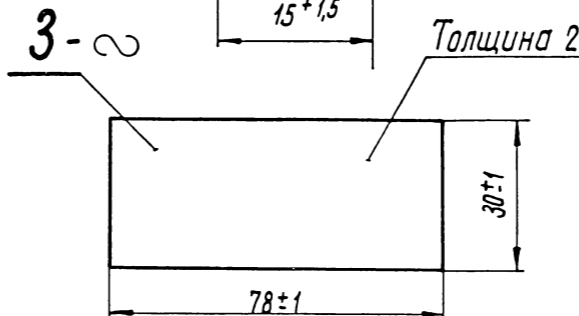
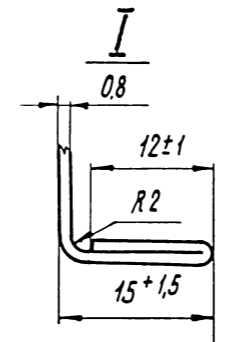
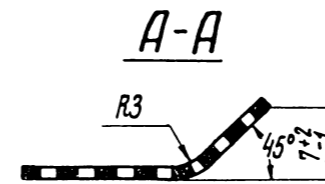
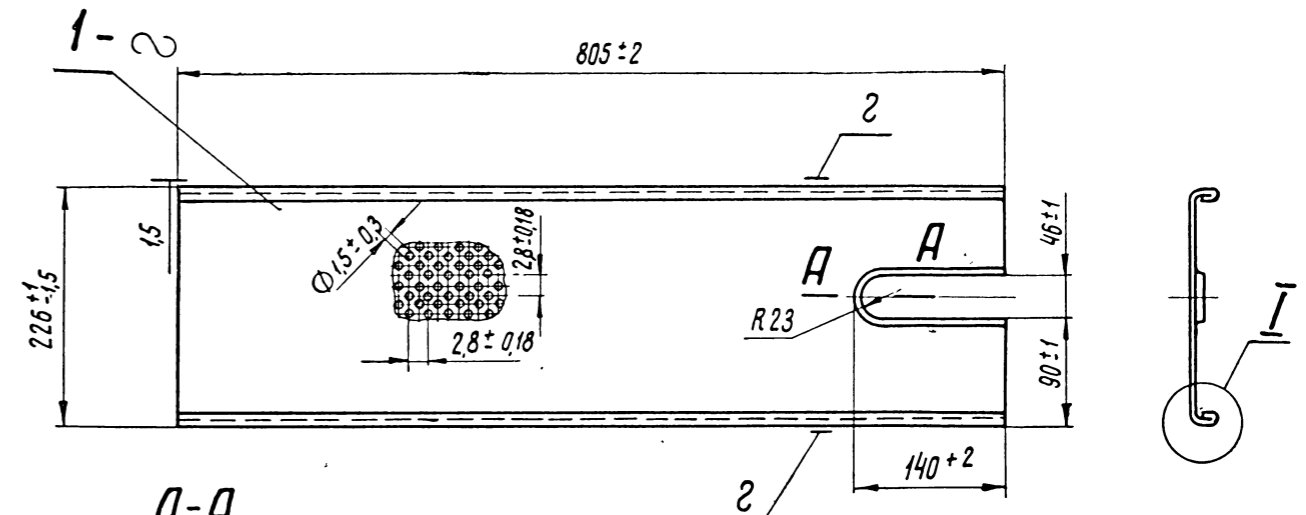
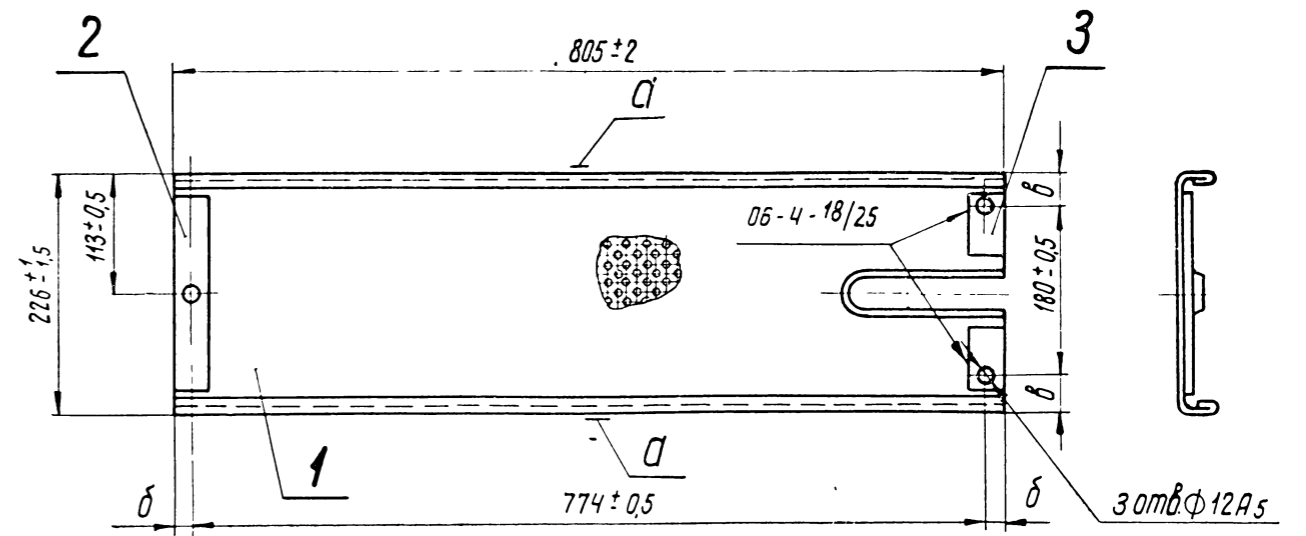
Коробление детали - не более 1,5 мм.



2	Планка	2	0,1	Сталь М.ст.3	380-60	2Д100-02-252-1
1	Сетка	1	1,0	Сталь М.ст.3	914-56	2Д100-02-219-1
Поз	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Густ	Обозначение

**Сетка**  
(сварочно-механический узел) 1,1  
Вес

 Рама 2Д100-02-163сб1



**Технические требования**

1. Разность размеров  $\delta$  между собой и  $\delta$  соответсвенно - не более 2 мм
2. Коробление поверхности  $a$  - не более 1 мм.
3. Оксидировать. Допускается фосфатация

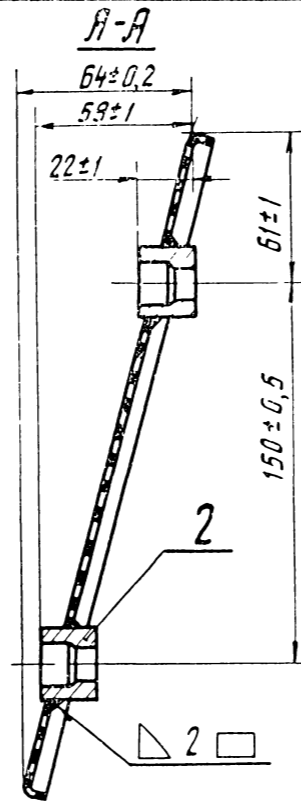
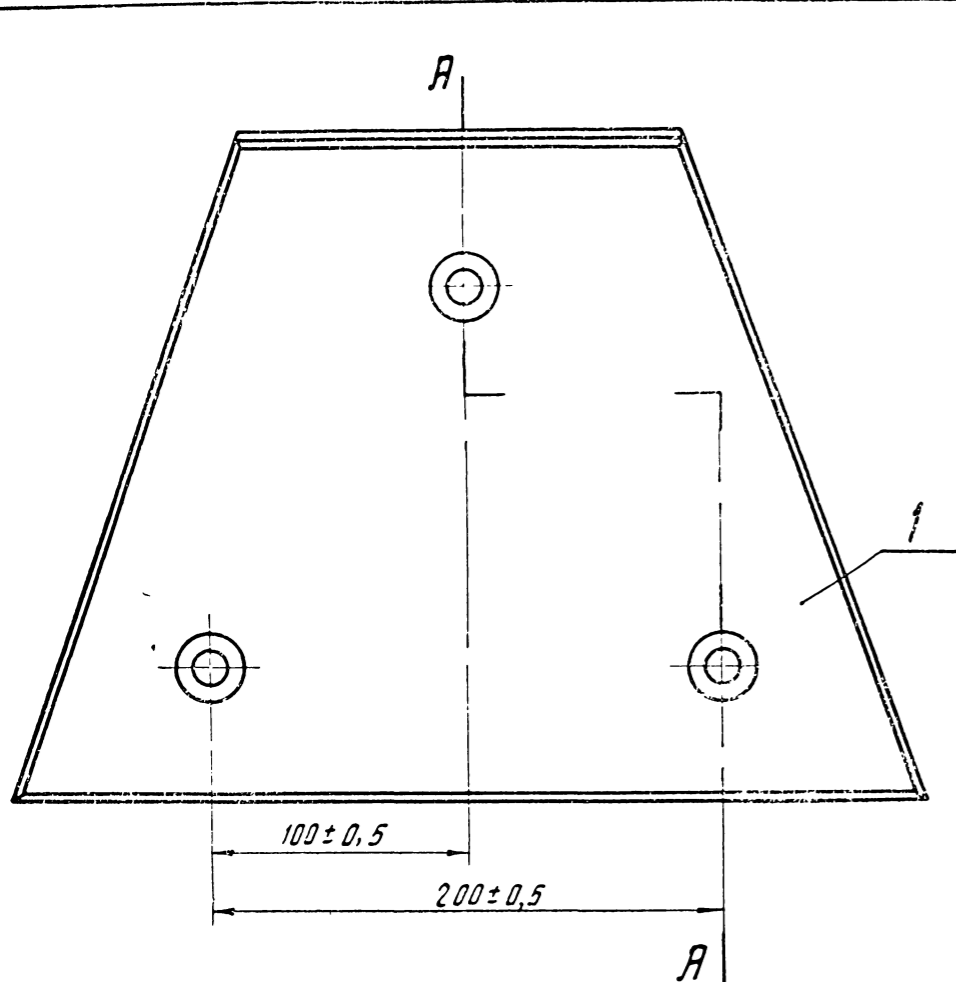
**Деталь 1**

1. Коробление поверхностей 2 - не более 1 мм.
2. Допускаемое уменьшение числа отверстий - до 3%.

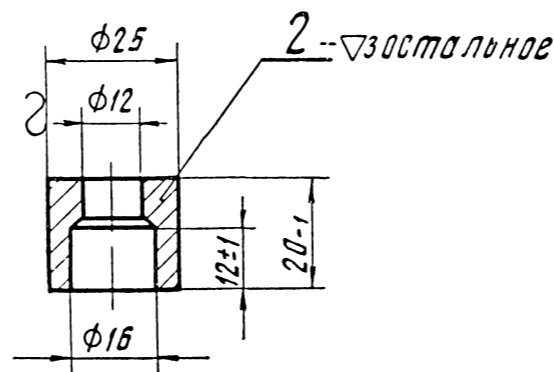
3	Планка	2	0,05	Сталь М.ст.3	380-60	2Д100-02-253-2
2	Планка	1	0,1	Сталь М.ст.3	380-60	2Д100-02-252-1
1	Сетка	1	0,8	Сталь М.ст.3	914-56	2Д100-02-220-2
Поз	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Густ	Обозначение

**Сетка**  
(сварочно-механический узел) 1,19  
Вес

 Рама 2Д100-02-164сб2



Все углы заварить газовой сваркой и зачистить

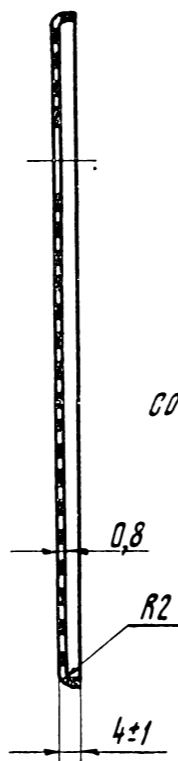


Технические требования

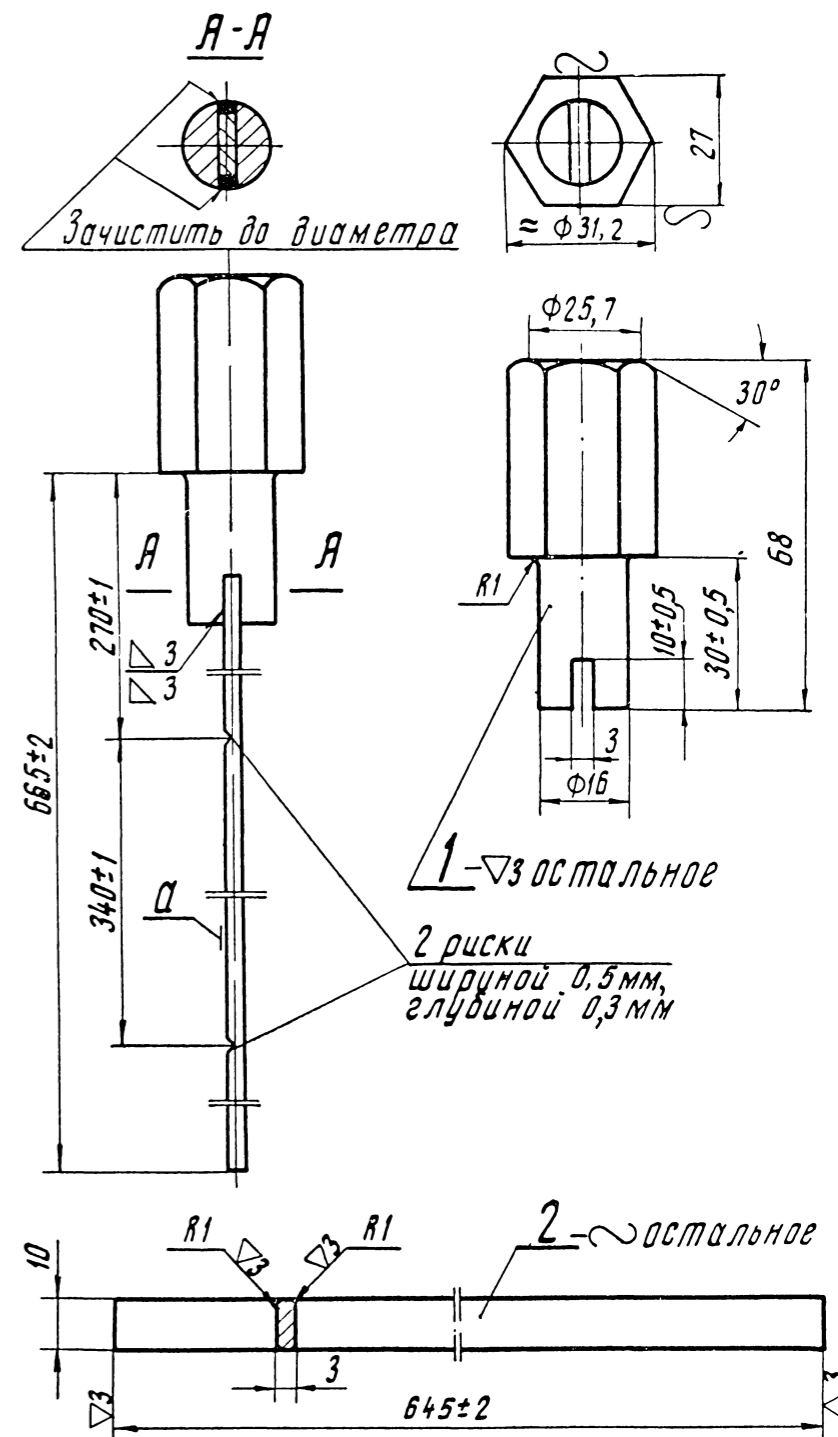
1. Сварные швы зачистить.
2. Оксидировать. Допускается фосфатация.

Деталь 1

1. Коробление детали - не более 2 мм.
2. Разность размеров  $\alpha$  между собой и  $\delta$  соответственно - не более 3 мм.



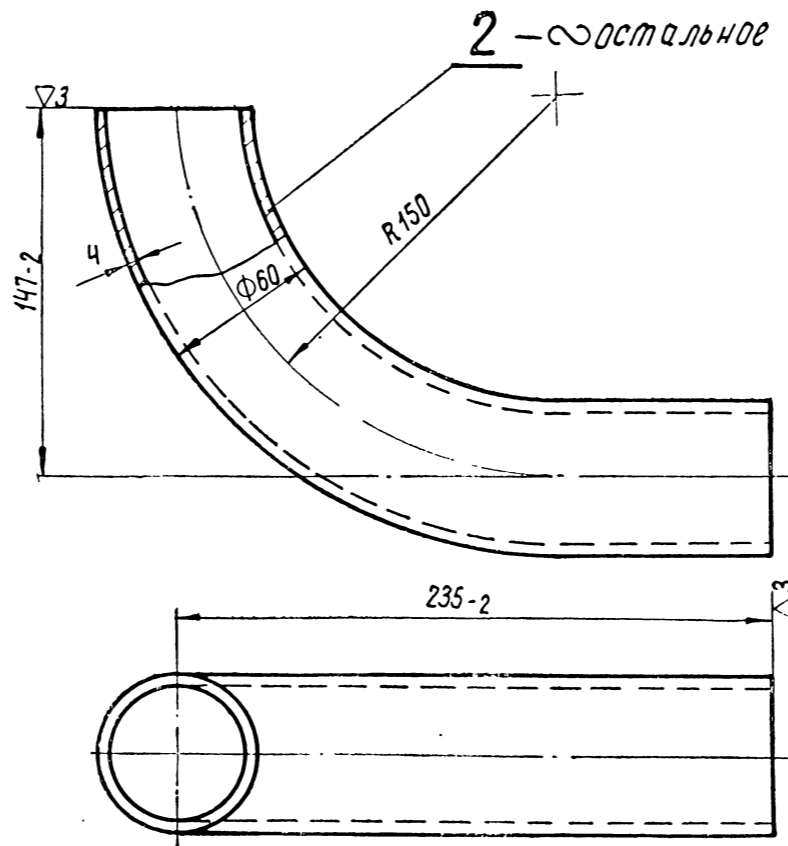
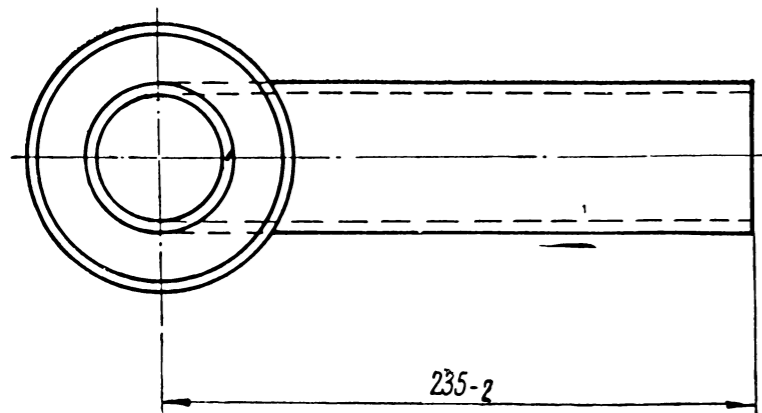
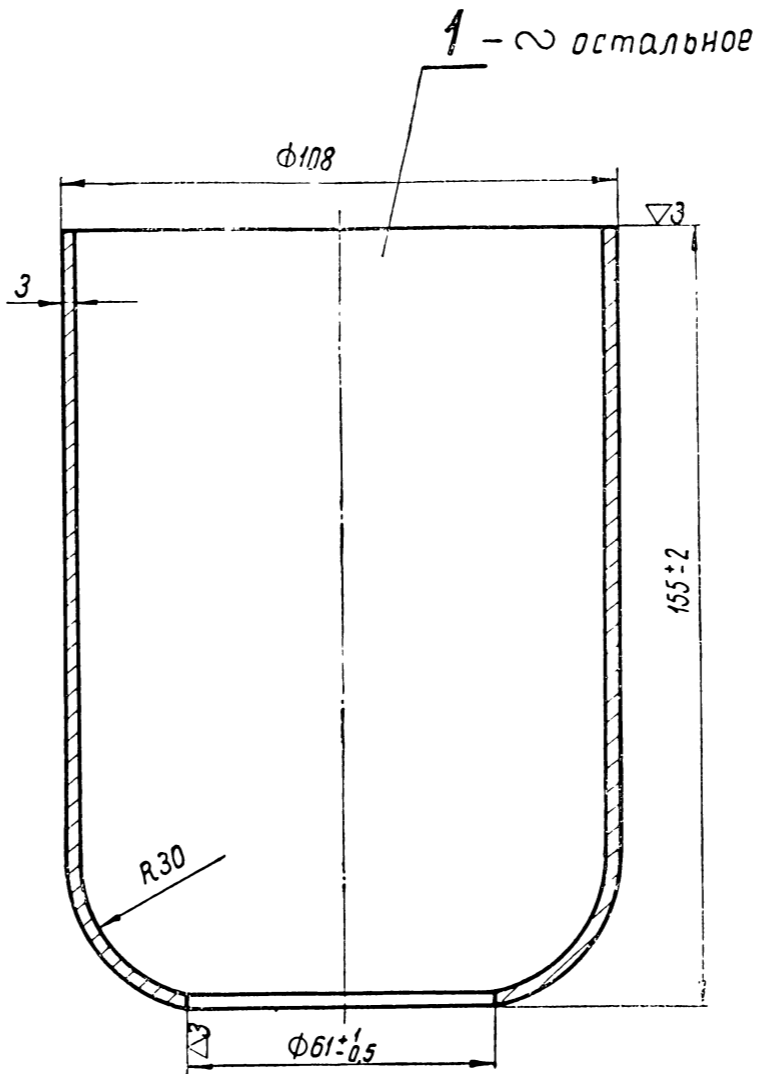
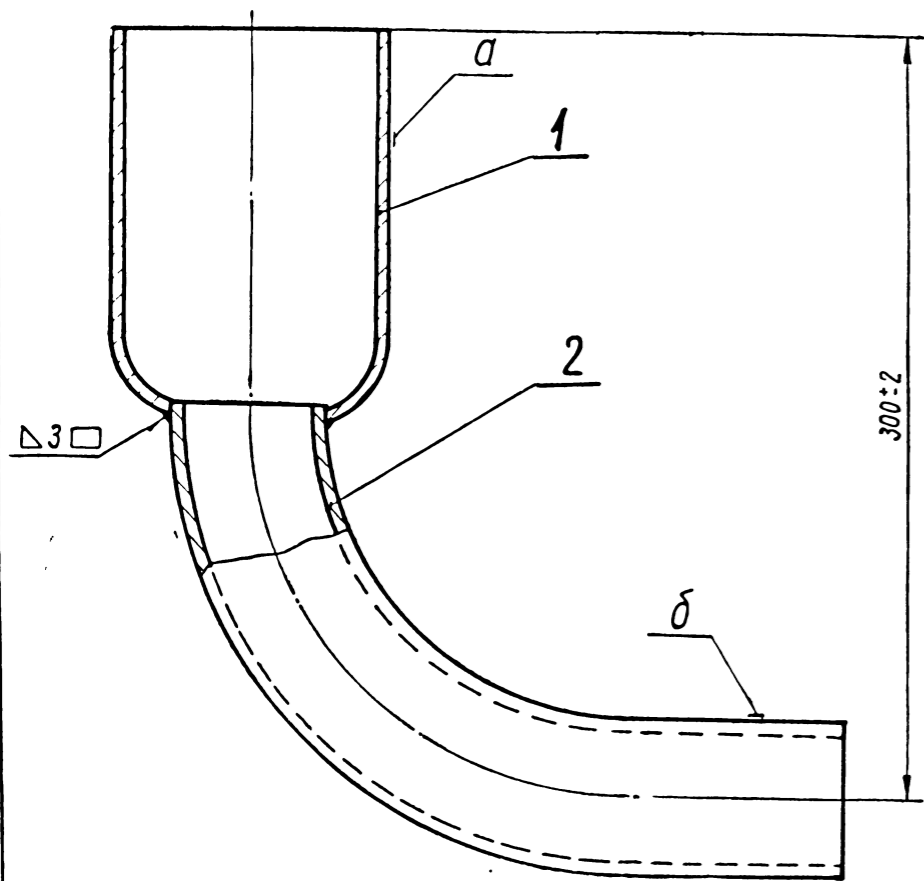
2	Банка	3	0055	Сталь Ст 3	380-60	2Д100-02-217-1
1	Сетка	1	028	Сталь 40-Н-окл	914-56	2Д100-02-218-2
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
						0,445
						Вес
<b>Сетка</b>						
Рама						2Д100-02-165сб-2



Технические требования

1. Фосфатировать.
2. На поверхности  $\alpha$  клеймить „Остановка“; высота букв 5 мм.

2	Пластина измерителя уровня масла	1	0,13	Сталь 40-Н-окл	914-56	2Д100-02-258
1	Головка измерителя	1	0,225	Сталь 40	1051-59	2Д100-02-304
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
						0,35
						Вес
<b>Измеритель уровня масла</b>						
Рама						2Д100-02-166сб-1



Технические требования

1 Места под сварку должны быть зачищены до чистого металла

2 Внутреннюю поверхность тщательно очистить от коррозии и окиски.

3 Сварной шов испытать наливом керосина с внутренней стороны в течение 5 мин. Просачивание керосина не допускается

4 Неперпендикулярность поверхности а к б-не более 2 мм на длине поверхности а

5 Сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу

Деталь 1

1 Изготавливать из трубы 108×3-20 ГОСТ 1753-53.

2 Овальность трубы - не более 1 мм

3 В местах осадки трубы допускаются складки глубиной до 0,5 мм, в количестве не более 5 шт.

4 На поверхности детали трещины, окисина, коррозия и другие пороки не допускаются.


Деталь 2

1 Изготавливать из трубы 60×4-20 ГОСТ 8732-58

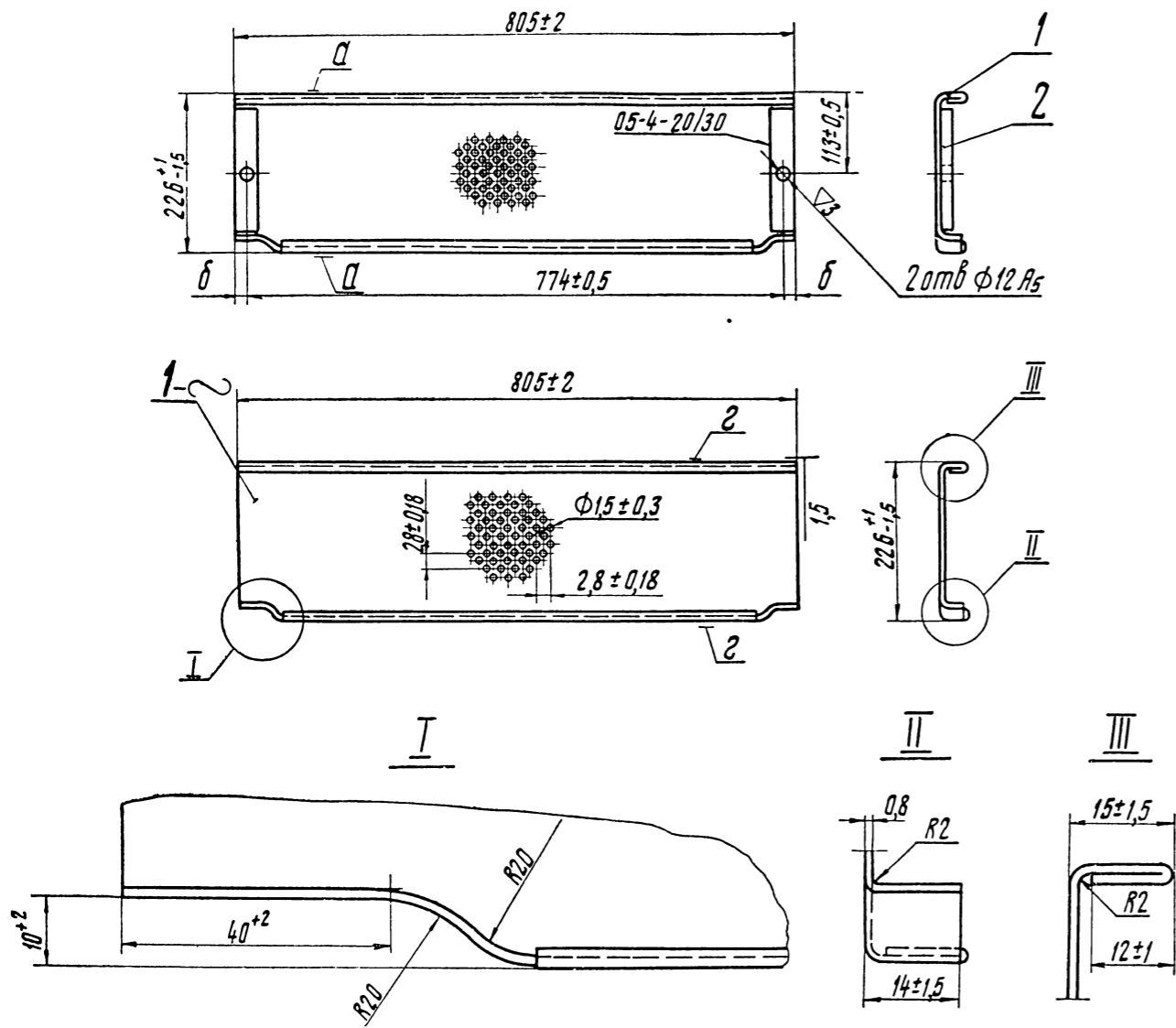
2 Овальность трубы в местах изгиба - не более 1 мм

3 На поверхности детали трещины, окисина, коррозия и другие пороки не допускаются

4 Длина трубы в развернутом виде ≈ 320 мм.

2	Колена	1	1,38	Сталь	8732-58	2Д100-02-276
1	Горловина колена	1	1,2	Сталь	1753-53	2Д100-02-275
Паз	Наименование	Кол	Вес шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение
<b>Патрубок</b>						3,0
<b>Вес</b>						
 Рама (сварочно-механический узел)						2Д100-02-168сб





**Технические требования**

1. Разность размеров  $\delta$  - не более 2 мм.
2. Коробление поверхности  $\alpha$  - не более 1 мм
3. Оксидировать. Допускается фосфатация.

**Деталь 1**

1. Коробление поверхностей  $\beta$  - не более 1 мм.
2. Допускаемое уменьшение числа отверстий - до 3%.

**Деталь 2**

Коробление детали - не более 1,5 мм.

2	Планка	2	0,1	Сталь МСт 3	380-60	2Д100-02-281
1	Сетка	1	1,0	Сталь УН-08КП	914-56	2Д100-02-280
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Сетка**  
(сварочный узел)

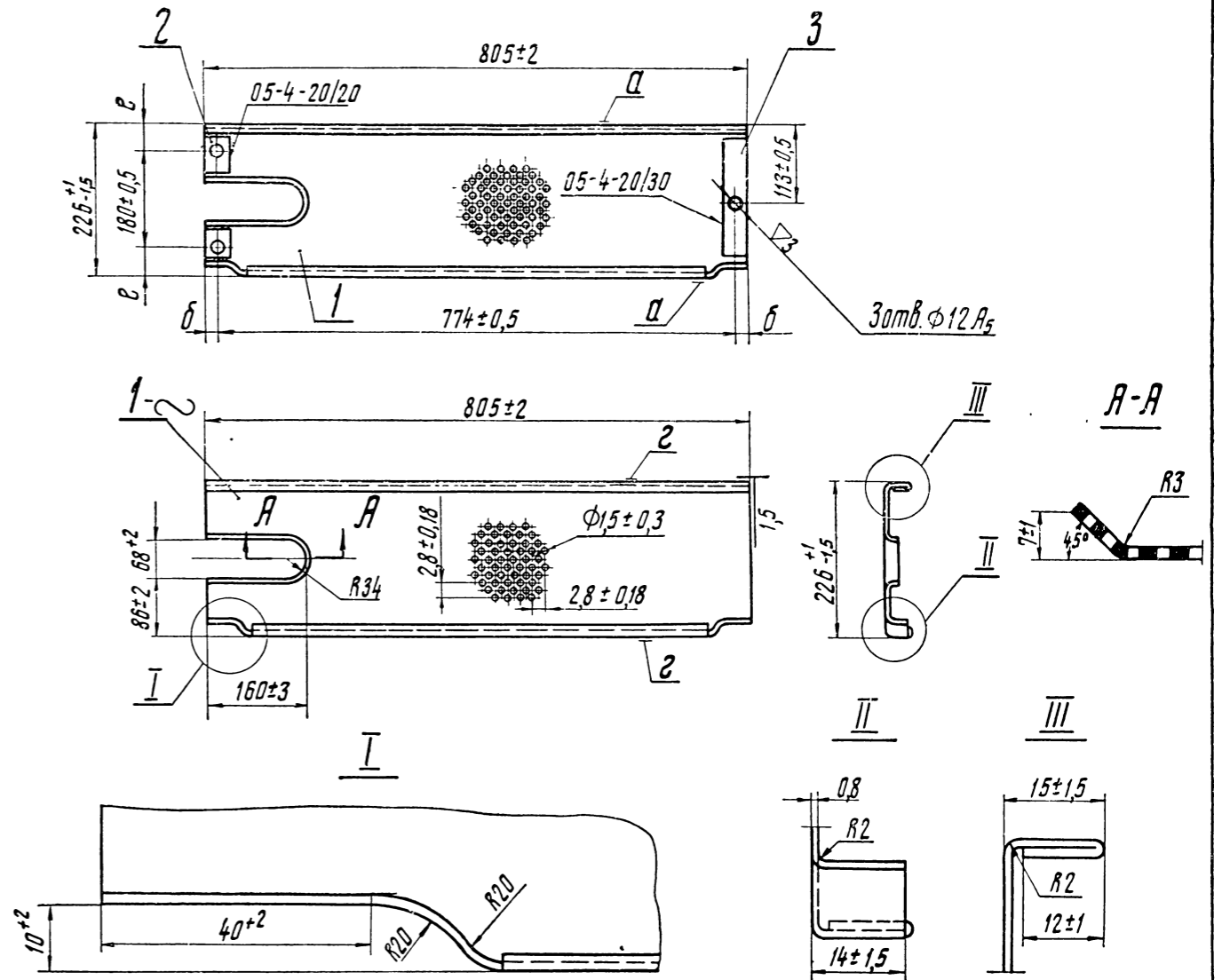
1,1

Вес



Рама

2Д100-02-170сб

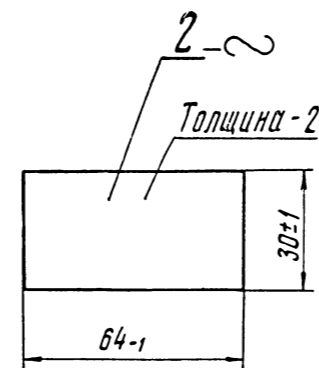


**Технические требования**

1. Разность размеров  $\beta$  между собой и  $\delta$  соответственно не более 2 мм.
2. Коробление поверхностей  $\alpha$  - не более 1 мм
3. Оксидировать. Допускается фосфатация.

**Деталь 1**

1. Коробление поверхностей  $\beta$  - не более 1 мм.
2. Допускаемое уменьшение числа отверстий - до 3%.



3	Планка	1	0,1	Сталь МСт 3	380-60	2Д100-02-281
2	Планка	2	0,03	Сталь МСт 3	380-60	2Д100-02-288
1	Сетка	1	0,8	Сталь УН-08КП	914-56	2Д100-02-287
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Сетка**  
(сварочно-механический узел)

0,93

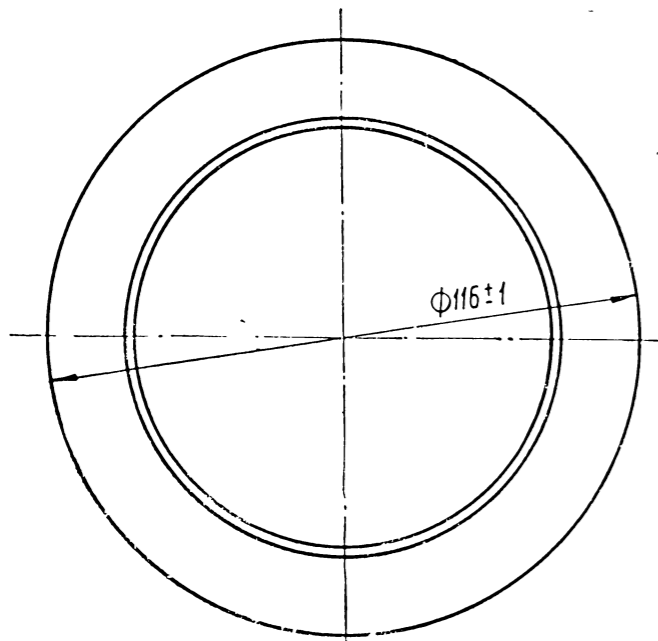
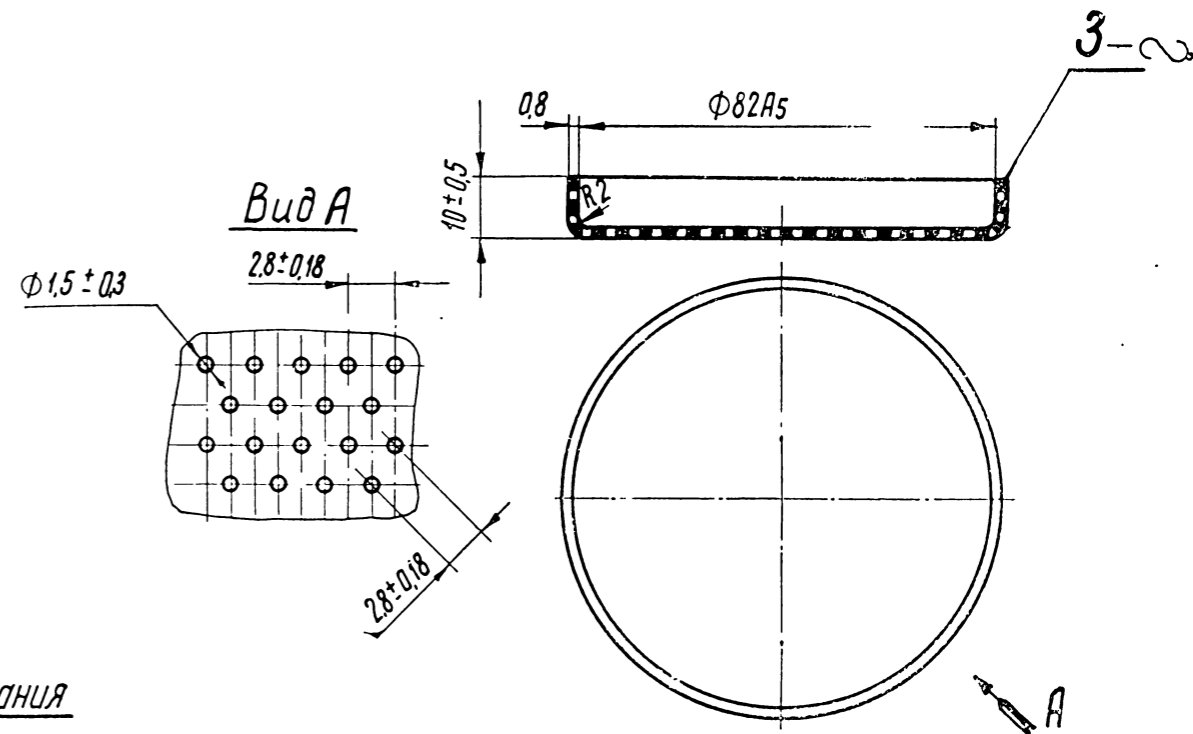
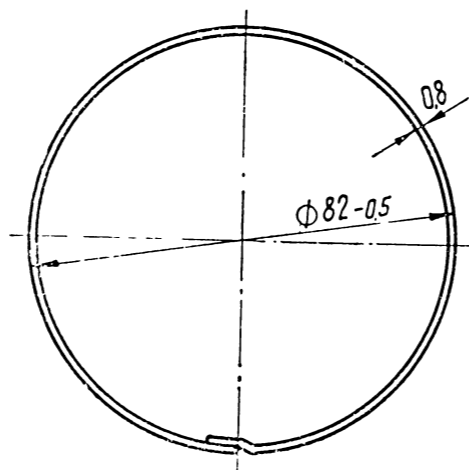
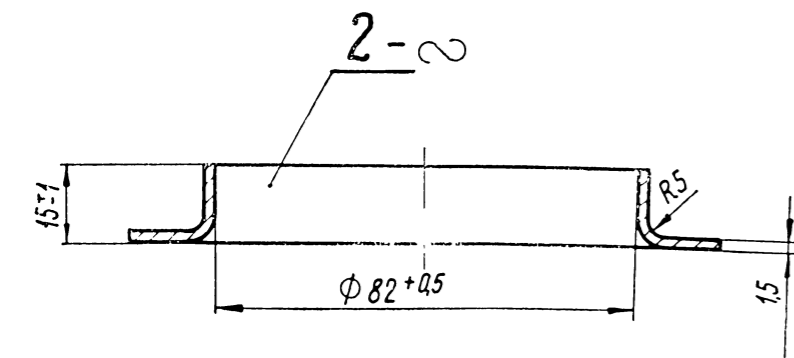
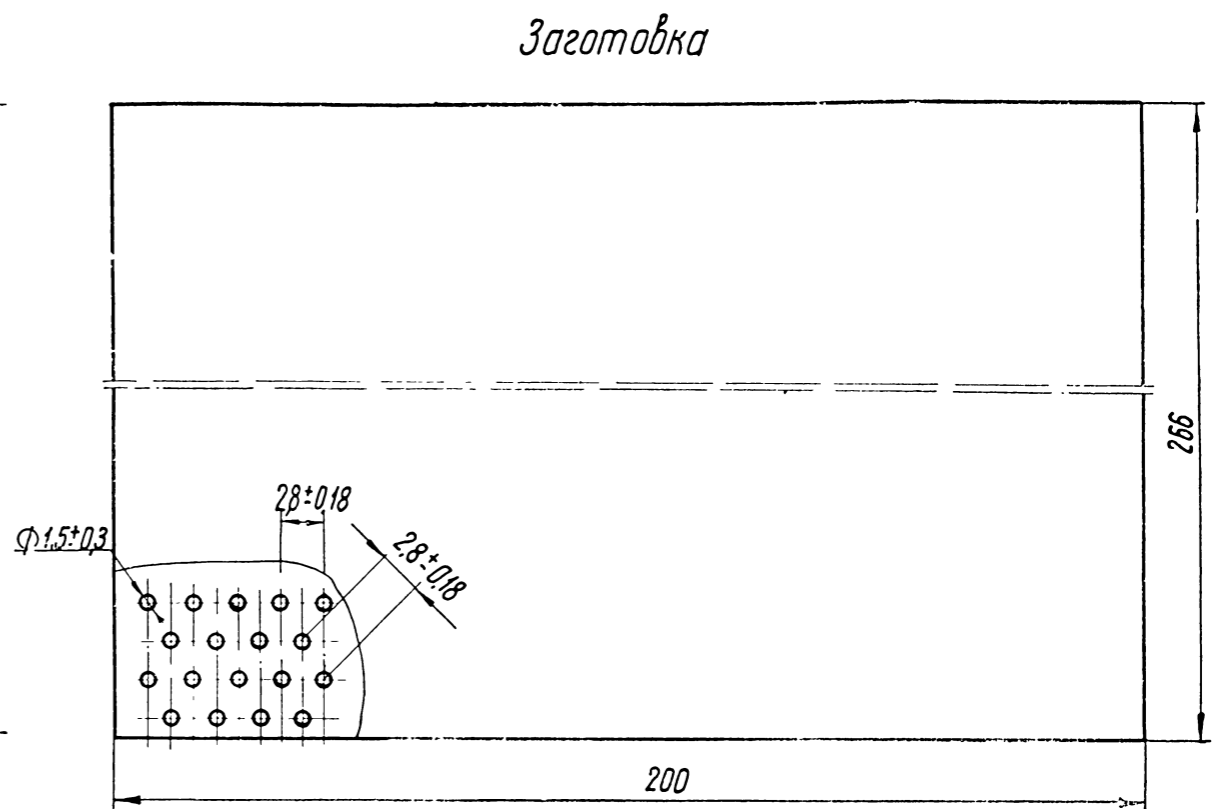
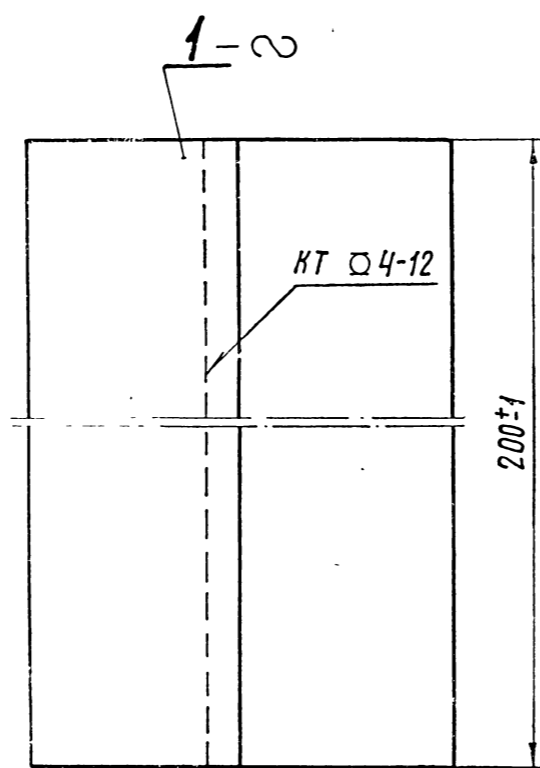
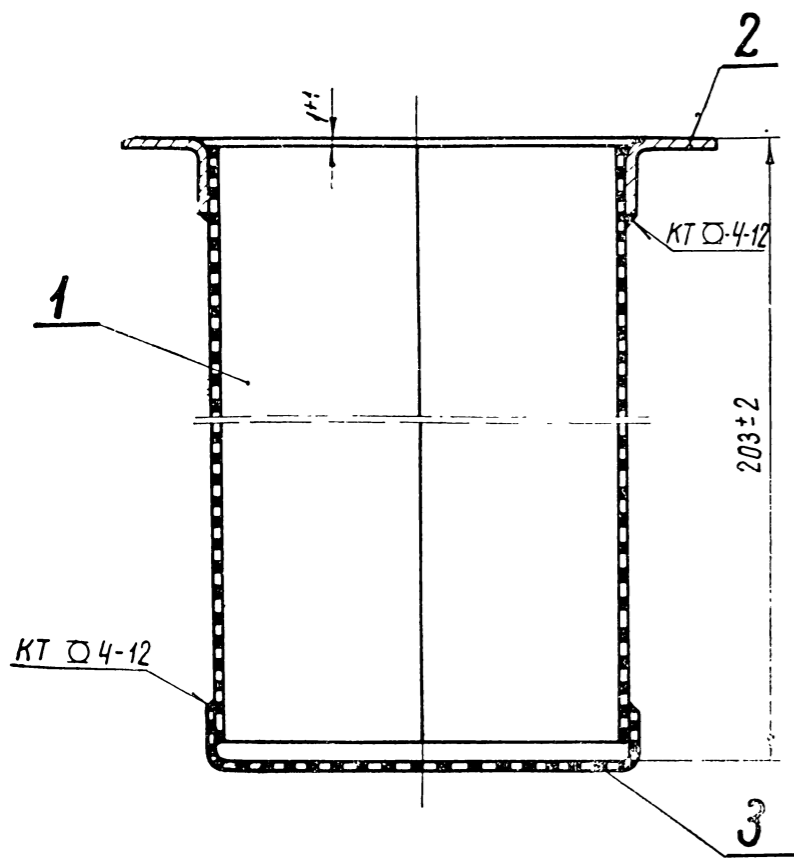
Вес



Рама

2Д100-02-171сб





Технические требования

Детали 1,3

- 1 На поверхности сетки наличие ржавчины не допускается
- 2 Допускаемое уменьшение числа отверстий - до 5%

3	Доншико	1	0,025	Сталь ЛН ОКП	914-56	2Д100-02-306
2	Фланец	1	0,1	Сталь Мст 3	380-60	2Д100-02-307
1	Сетка	1	0,17	Сталь ЛНО ОКП	914-56	2Д100-02-305
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

Филтвр

0,295

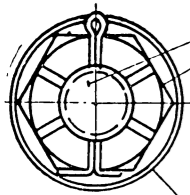
Вес



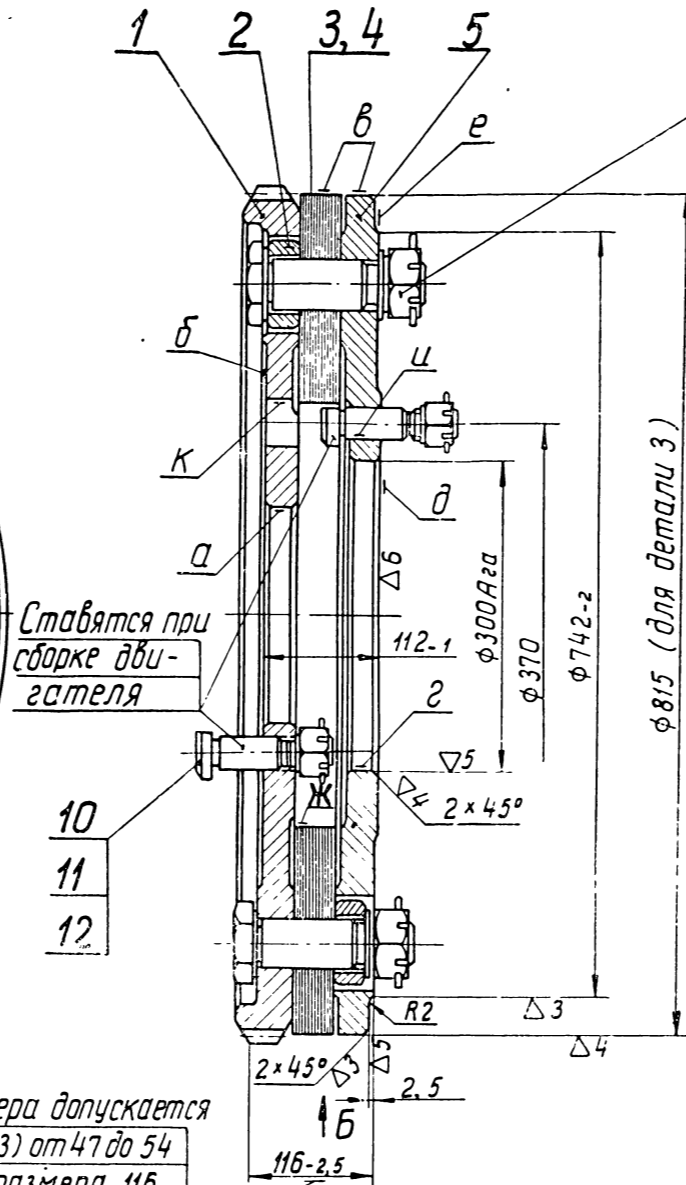
Корпус

2Д100-02-173сб

На нерабочих поверхностях болтов, гаек, колец и шайб клеймить порядковые номера, соответствующие номерам отверстий

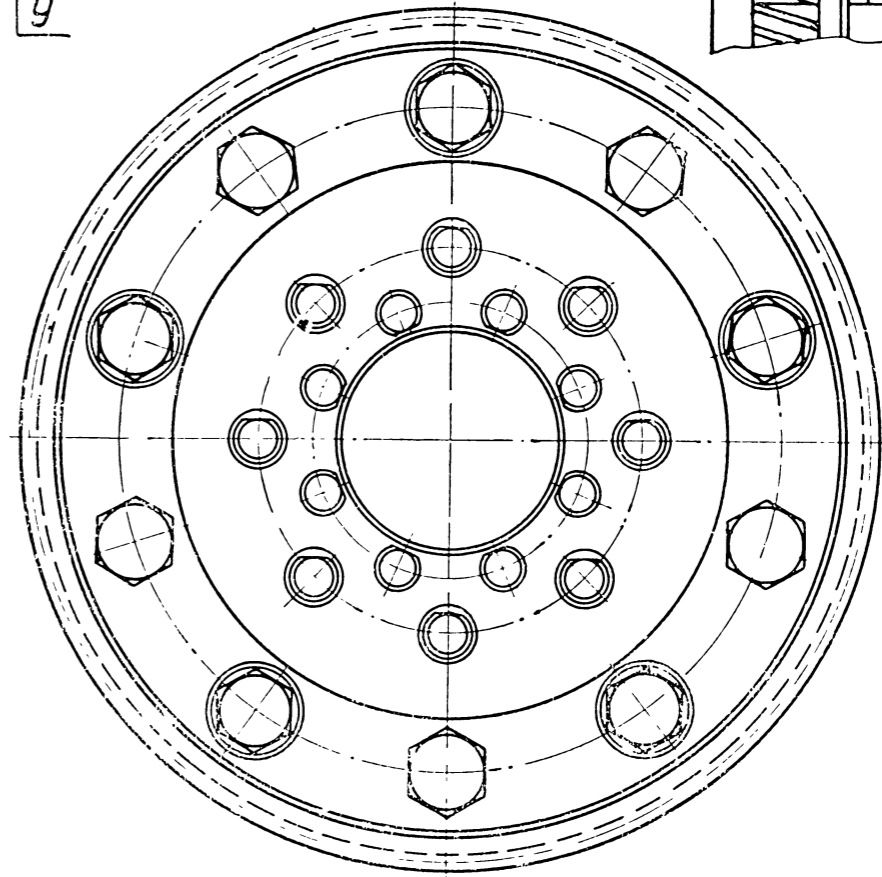
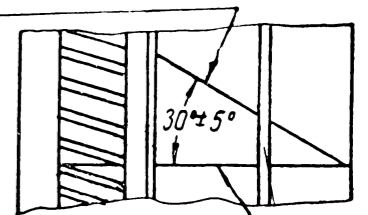


**A-A**



После окончательной обработки отверстий φ48A нанести риски шириной и глубиной 0,2-0,5мм

**Вид Б**



Для обеспечения размера допускается установка колец (дет.3) от 47 до 54 шт. Разномерность размера 116 по окружности - не более 1мм

№ заводского	№ деталей, входящих в узел
Д100-03-101сб-1	1-9

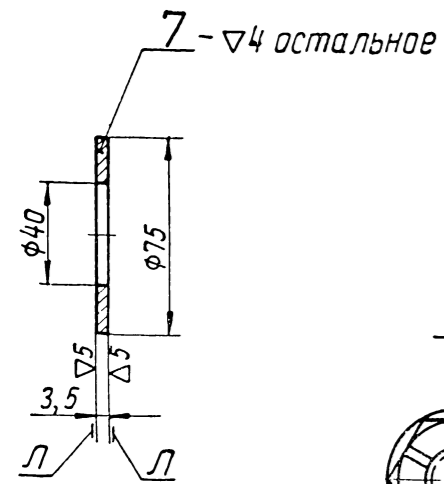
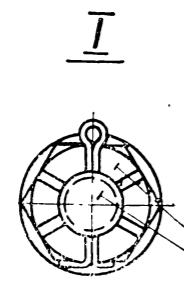
**Технические требования**

1. Перед сборкой болты (дет 6) и гайки (дет 8) смазать касторовым маслом.
2. Затяжку болтов производить до отказа усилием одного человека на плече 1200мм не более одной грани за прием в следующем порядке: 1,6, 7, 2, 3, 8, 9, 4, 5, 10
3. При проверке узла, установленного по оси поверхности а и торцу б (с биением торца - не более 0,03мм), допускается биение поверхностей в - не более 0,5мм; 2 - не более 0,08мм; ж - не более 0,08 на φ425мм; е - не более 0,2мм; з - не более 1мм
4. Смещение оси поверхности и относительно поверхности к - не более 1 мм.

**Деталь 7**

Непараллельность плоскостей л - не более 0,05 мм.

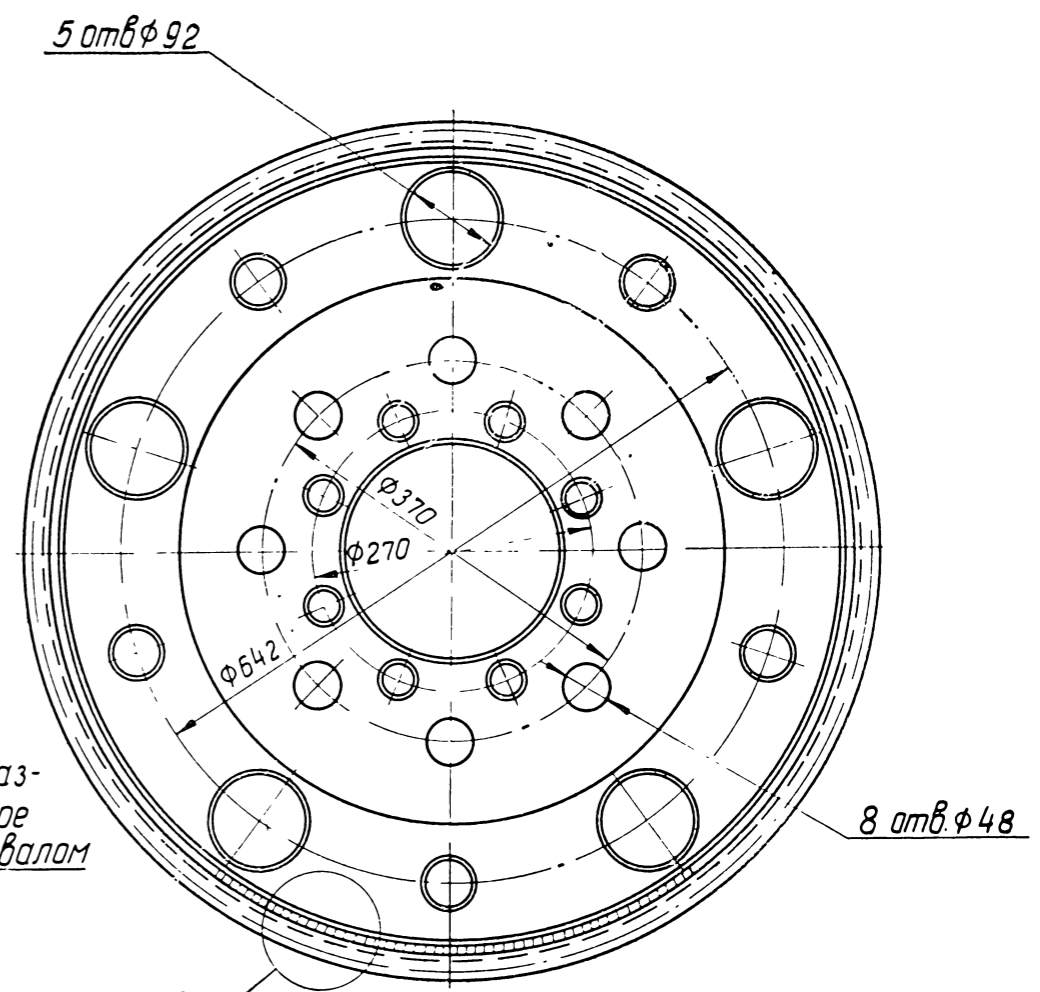
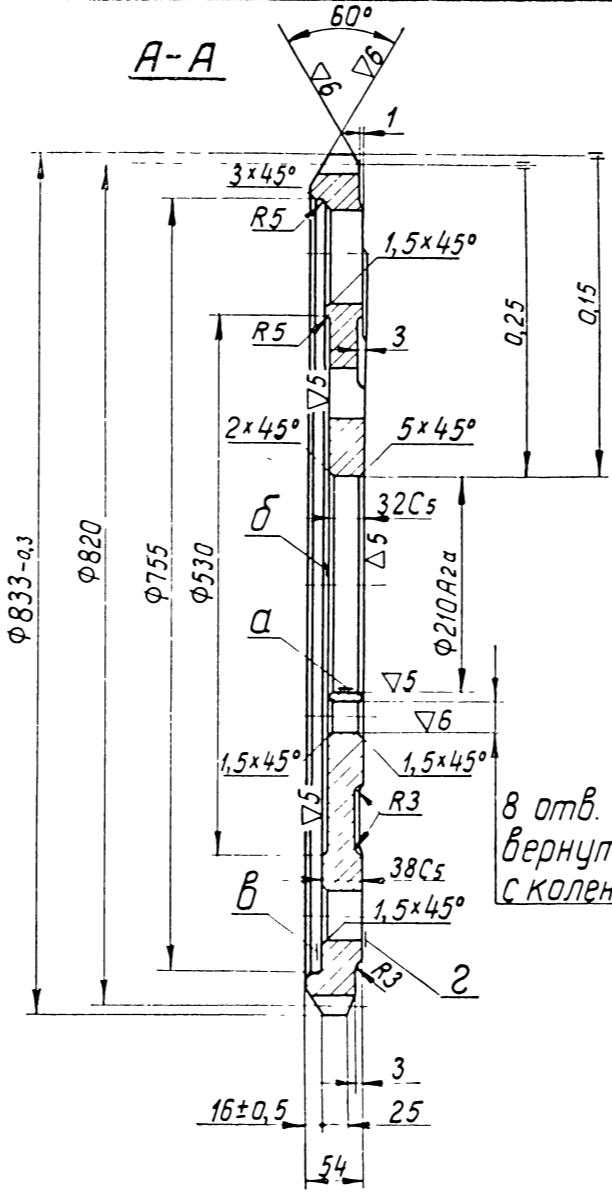
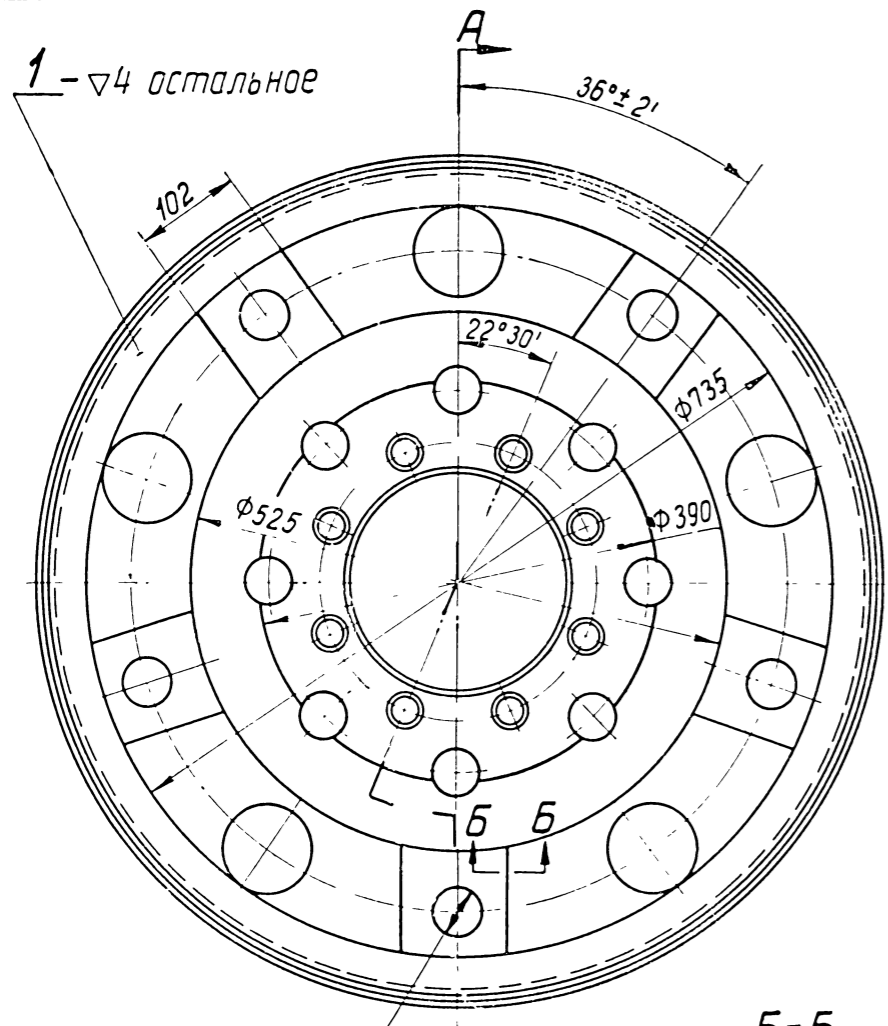
После окончательной затяжки поставить керном метки затяжки на всех гайках и болтах (кернить в одной диаметральной плоскости)



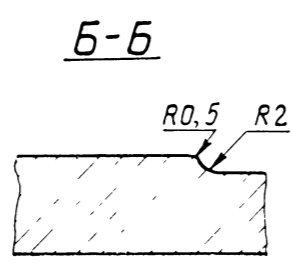
12	Шплинт 5×45	16	0,08	Сталь	397-54	гост 397-54
11	Гайка	16	0,21	Сталь 40	1050-60	д100-03-008
10	Болт	16	0,75	Сталь 38ХС	4543-48	д100-03-005
9	Шплинт 5×70	10	0,011	Сталь	397-54	гост 397-54
8	Гайка	10	0,64	Сталь 40	1050-60	д100-03-007-1
7	Шайба	10	0,086	Сталь 40	1050-60	д100-03-009
6	Болт	10	2,4	Сталь 38ХС	4543-48	д100-03-004-1
5	Диск ведомый	1	118,4	Сталь 40	1050-60	д100-03-002
4	Кольцо (вариант)	ст 47 2,3	2,3	Сталь 2Х18Н9(3Х2)	ТЧГЗ 31-54	д100-03-003-1
3	Кольцо	80	1,256	Сталь 40	1050-60	д100-03-003
2	Кольцо	10	1,12	Сталь 40	1050-60	д100-03-006
1	Диск ведущий	1	112,85	Сталь 40	1050-60	д100-03-001
Изм	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	Гост	Обозначен.
				Материал		

**Эластичная муфта соединения с генератором** 411,5  
Вес

МПС (КБ) ЛТ Дизель 2Д100 Д100-03-1сб



5 отв φ48 развернуть в сборе с кольцом



8 отв. φ32А развернуть в сборе с коленчатым валом

Технические требования

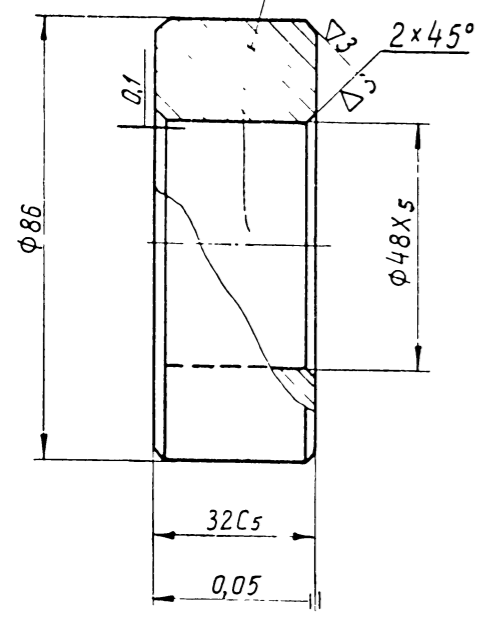
Деталь 1

- 1 Заковы, плены, трещины, волосовины и другие дефекты на поверхностях детали не допускаются.
- 2 Термообработать НВ 156 - 217.
- 3 Отклонение осей отверстий от их номинального положения: φ92 и φ48 - не более 0,5 мм; φ32А и φ48А - не более 0,2 мм.
- 4 Неперпендикулярность оси поверхности α относительно плоскости β - не более 0,05 мм на длине 100 мм
- 5 Непараллельность поверхностей β и 2 относительно поверхности δ - не более 0,1 на φ700 мм.
- 6 На кольцевом выступе φ755 нанести 360 рисок (см I и B-B)

Деталь 2

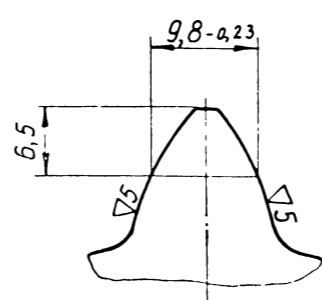
Термообработать НВ 241 ÷ 285.

2 - ∇5 остальное



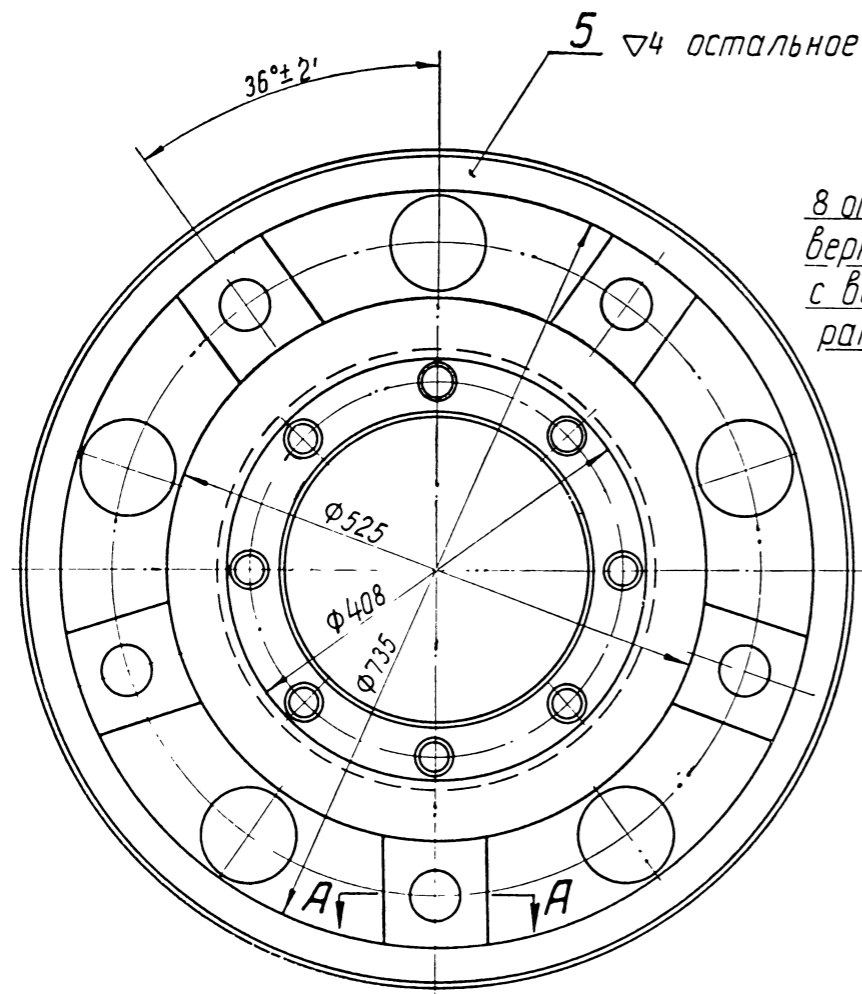
Модуль нормальный		m	6,5	
Число зубьев		z	124	
Угол наклона зубьев		β <sub>δ</sub>	10°42'	
направление зубьев			Правое	
Исходный контур	Угол профиля	α <sub>δ</sub>	30°	
	Коэффициент высоты	Головки	f'	1
		Ножки	f''	1
Коэффициент смещения исходного контура		x	0	

Размеры зуба в нормальном сечении

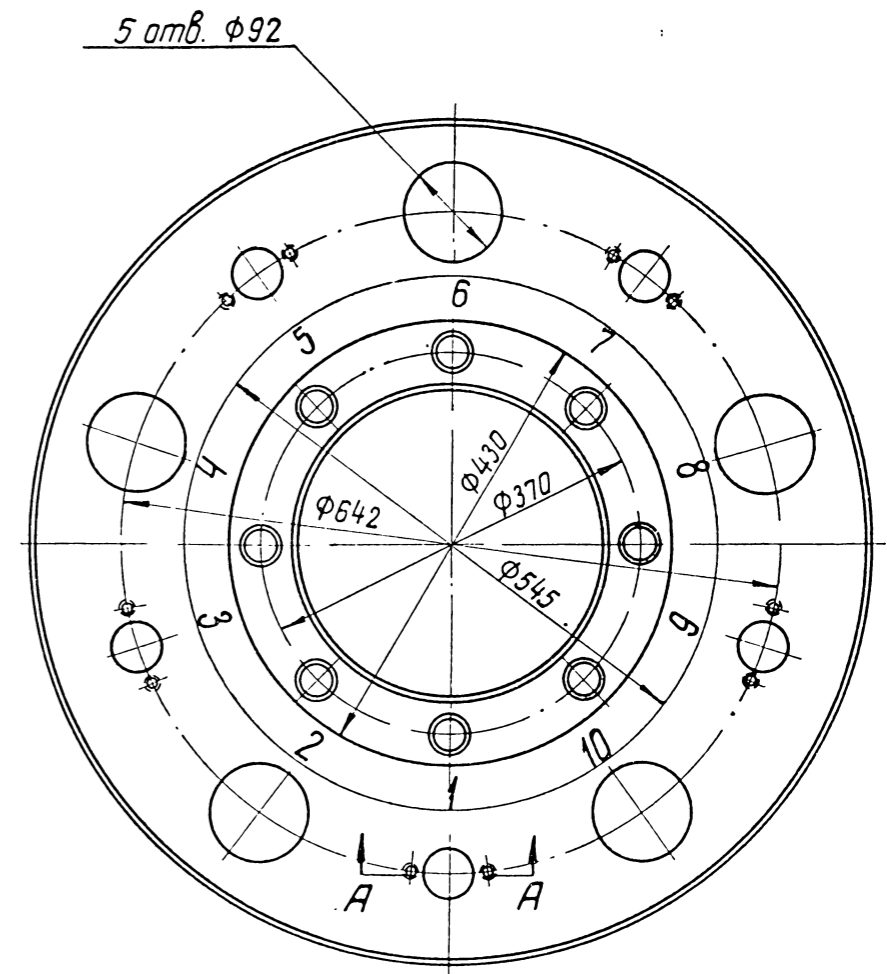
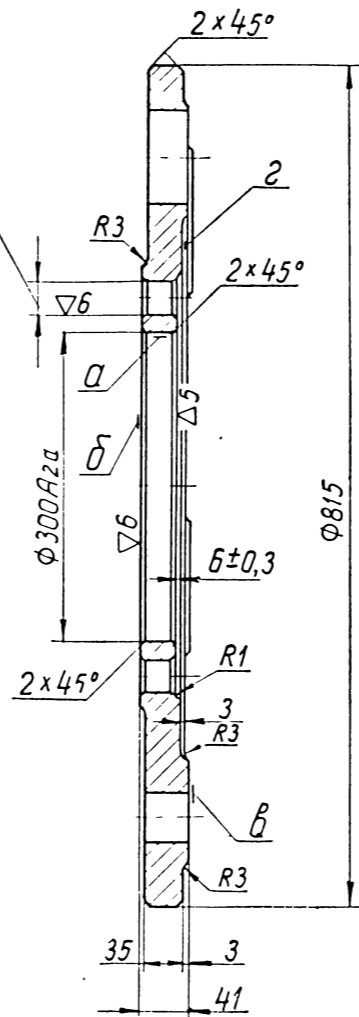


<b>Детали</b>		
	Эластичная муфта соединения с генератором	Д100-03-1сб





8 отв φ32А раз-  
вернуть в сборе  
с валом гене-  
ратора



Технические требования

Детали 3,4

1 Поверхности δ должны быть светлыми или матово-глянцевыми. Пузыри, плены, расслоения, окалина, следы перетрета и песка не допускаются.

2 Отклонение осей отв. φ48А от их номинального положения - не более 0,2 мм

Деталь 5

1 Закобы, плены, трещины, волосовины и другие дефекты на поверхности детали не допускаются

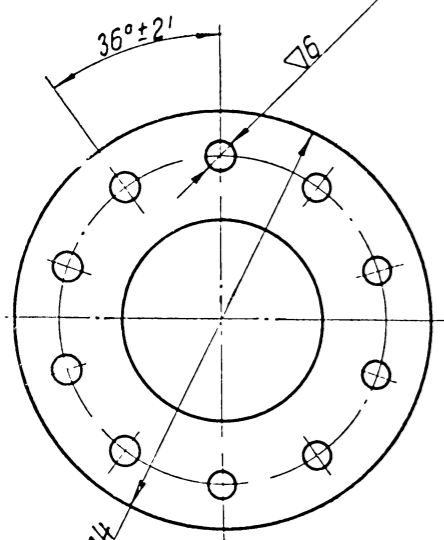
2 Термообработать НВ 156-217.

3 Отклонение осей отверстий от их номинального положения. φ32А, φ48А - не более 0,2 мм и φ92 - не более 0,5 мм.

4 Поверхности а и б окончательно обработать в узле

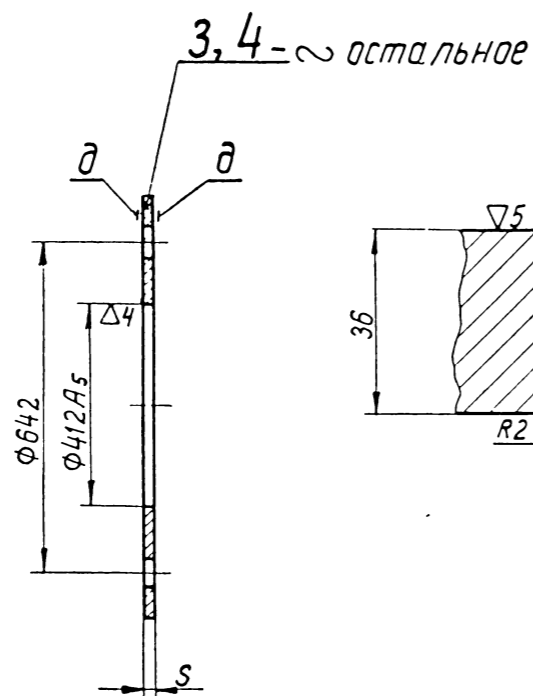
5 Непараллельность поверхности 2 относительно

10 отв.φ48А  
развернуть  
в сборе с дисками

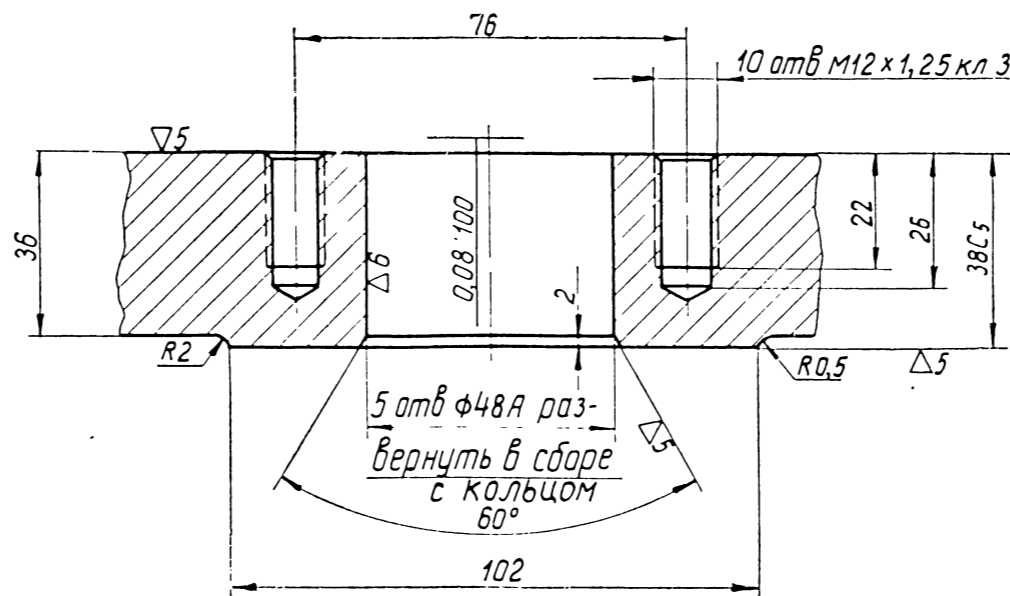


φ815 обрабо-  
тать в сборе

№ позиции	Размер S мм
3	0,5±0,04
4	0,8±0,05



А-А



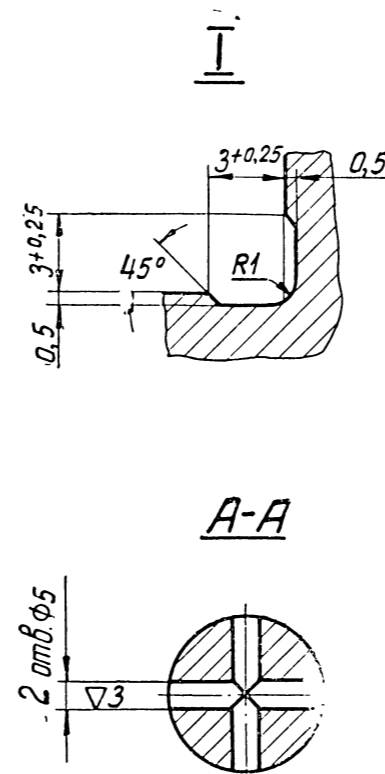
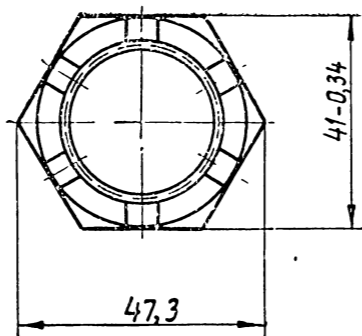
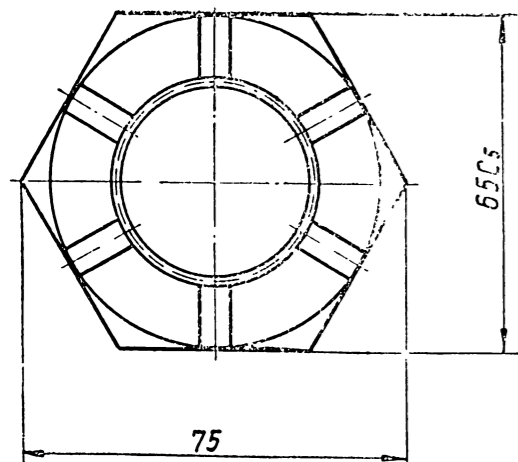
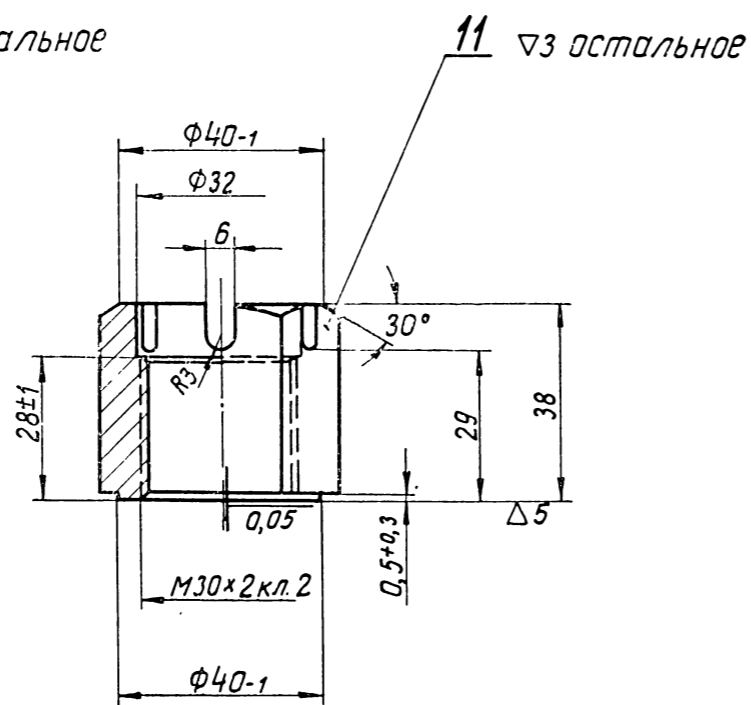
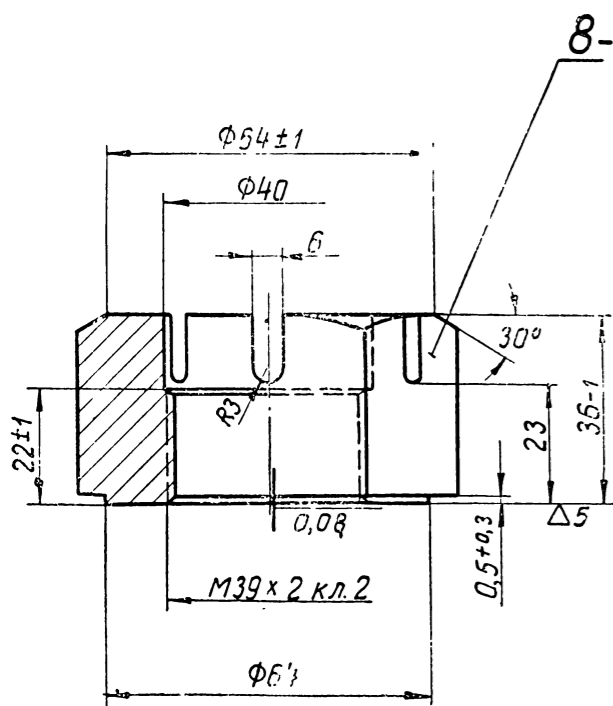
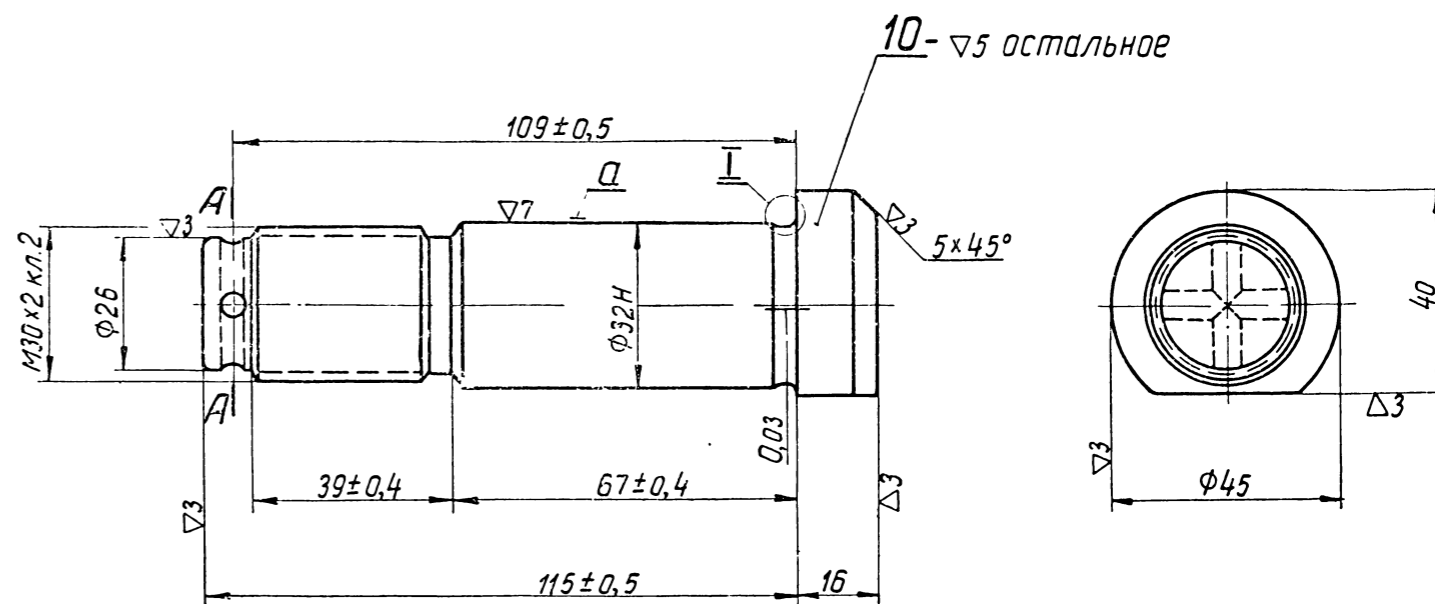
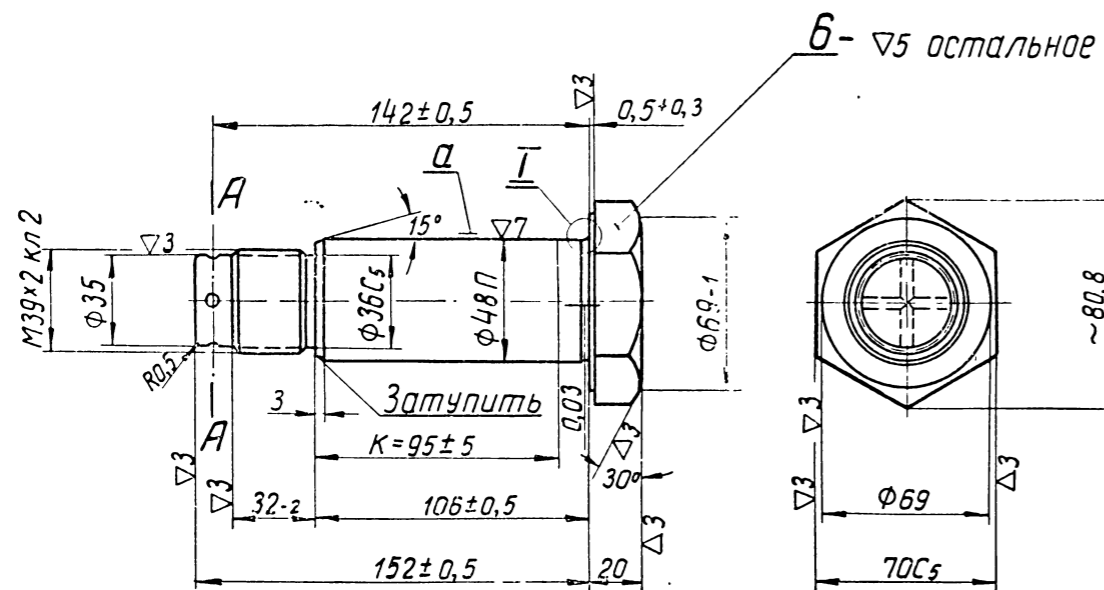
но поверхности в - не более 0,05 мм на φ400  
6 На диске клеймить номера отверстий от 1 до 10 Высота цифр 10 мм

Детали

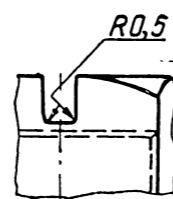


Эластичная муфта  
соединения с гене-  
ратором

Д100-03-1сб



Вариант изготовления пазов



Технические требования

Деталь 6

1. Калить ТВЧ на глубину 2-4 мм на длине К. Твердость HRC ≥ 45.
2. Биение оси резьбы относительно поверхности А - не более 0,1 мм на длине 100 мм.
3. Центровые отверстия - А2,5 ост 3725

Детали 8, 11

1. Термообработать НВ 241-285
2. Фосфатировать (только деталь 8)
3. Смещение оси прорези относительно оси резьбы - не более 0,5 мм.
4. Допускается изготовление пазов по варианту

Деталь 10

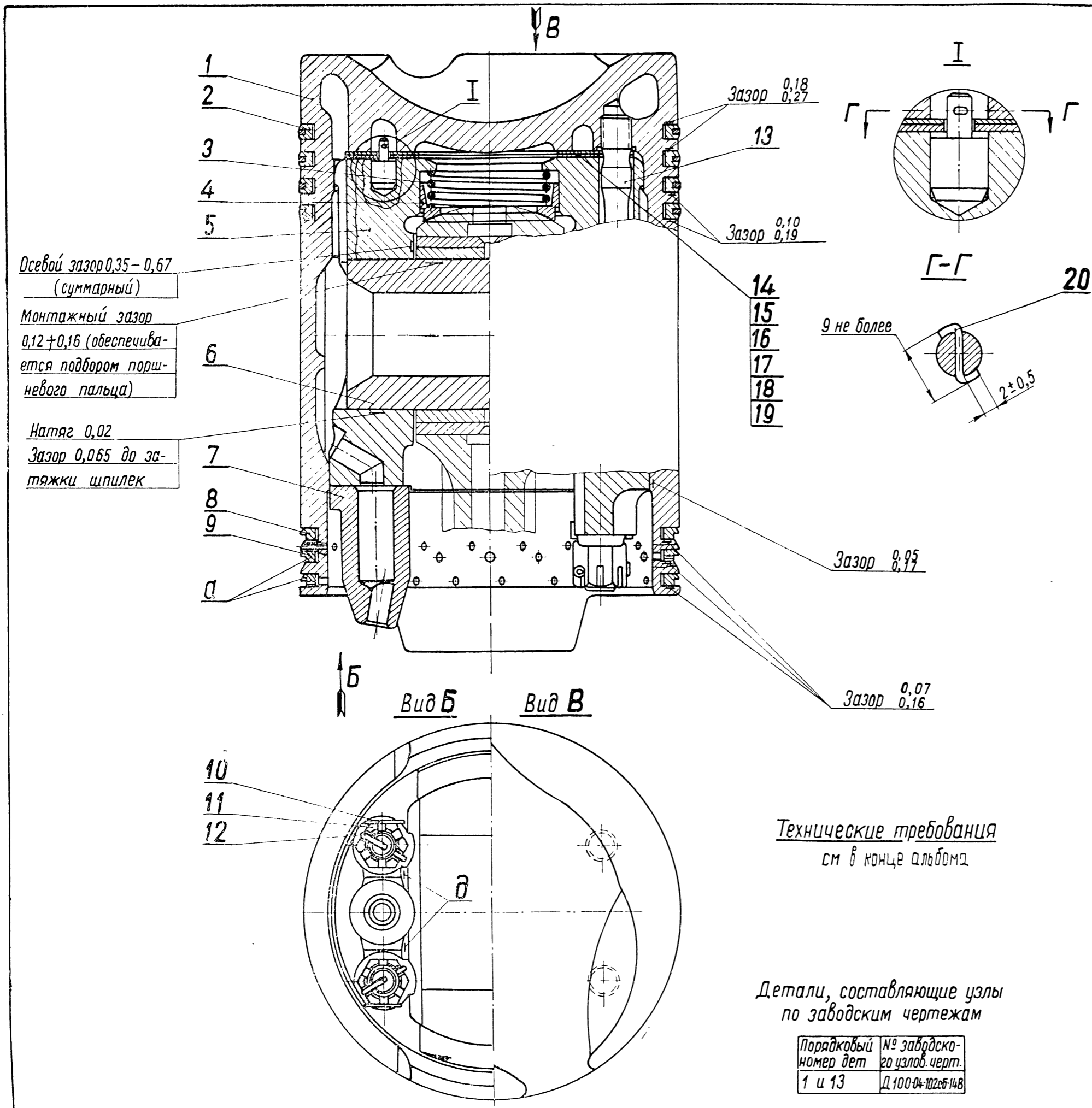
1. Термообработка - улучшение НВ 255-302
2. Биение оси резьбы относительно поверхности А - не более 0,15 мм.
3. Центровые отверстия - А2,5 ост 3725.

**Детали**



Эластичная муфта  
соединения с гене-  
ратором

Д100-03-1сб

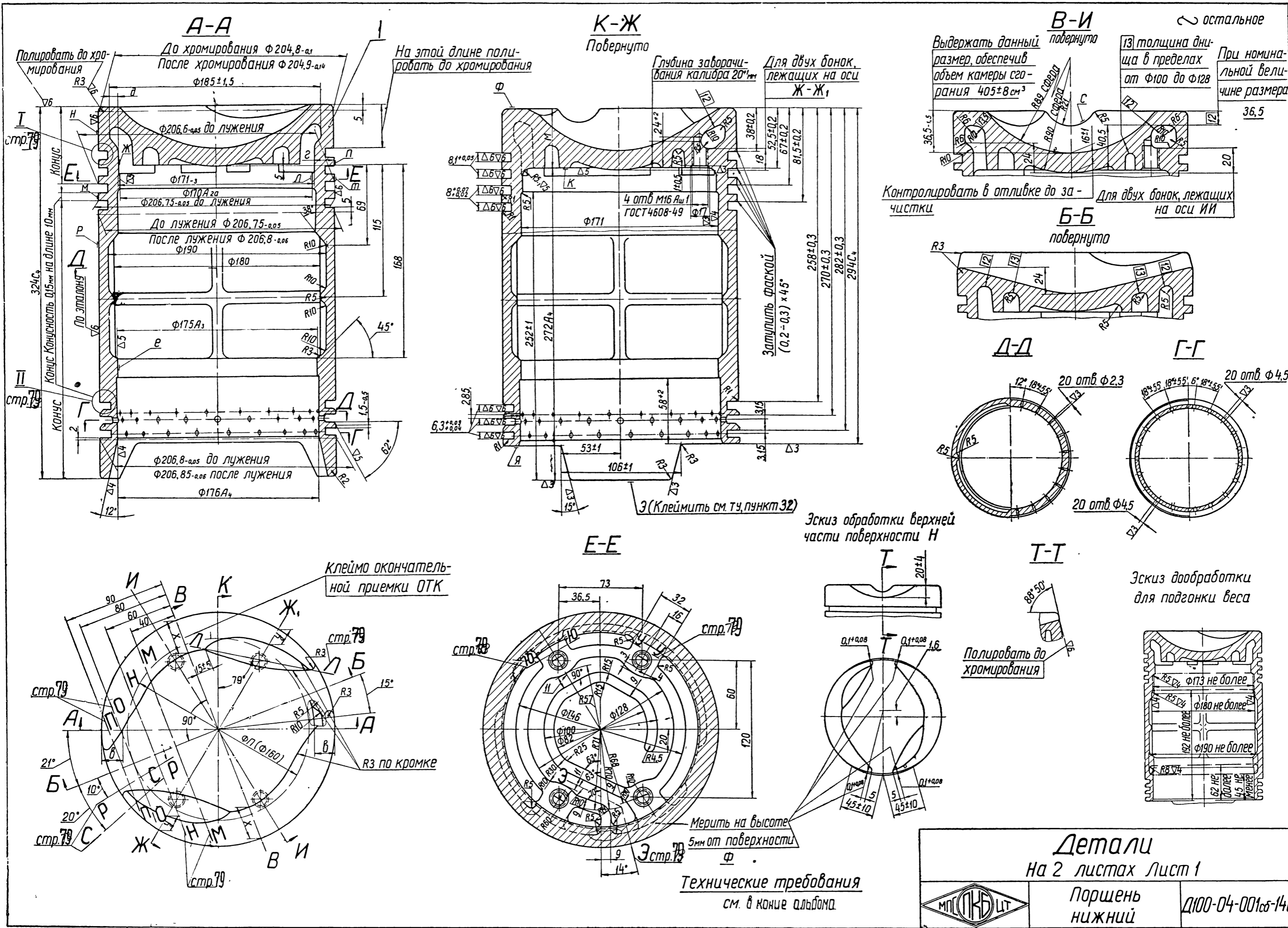


20	Проволока 0-1,2; ℓ=24мм	2	0,002	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	
19	Прокладка	Потребованию сборки	0,015	Сталь 10	1050-60	Д.100-04-022-1	
18	Прокладка		0,007	сталь 08 кл	1050-60	Д.100-04-021-1	
17	Прокладка		0,228	сталь 10 кл	914-56	Д.100-04-020-1	
16	Прокладка		0,057	Сталь 10	1050-60	Д.100-04-013-1	
15	Прокладка		0,038	сталь 08 кл	1050-60	Д.100-04-012-1	
14	Прокладка	0,114	сталь 10 кл	914-56	Д.100-04-011-1		
13	Шпилька	4	0,33	сталь 38ХС	4543-48	Д.100-04-005-14В	
12	Шплинт 3×25	4	0,0016	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	
11	Гайка	4	0,055	сталь 38ХС	4543-48	Д.100-04-006-1	
10	Шайба стопорная 16-2	4	0,005	Сталь	1050-60	ГОСТ 3693-52	
9	Кольцо поршневое (маслосгонное)	2	0,16	Чугун спец	Д.100-04-1ТУ	Д.100-04-017-2	
8	Кольцо поршневое (маслосгонное)	1	0,212	Чугун спец.	Д.100-04-1ТУ	Д.100-04-016-2	
7	Патрубок сливной	1	0,31	Алюмин д-9	2685-53	Д.100-04-008-1В	
6	Поршневой палец	1	4,2	сталь 12ХН3А	4543-48	Д.100-04-004	
5	Вставка нижнего поршня	1	10,94	Комплект		Д.100-04-112сб-14В	
4	Ползушка уплотнительная	1	0,075	Сплав ПС12		Д.100-04-009	
3	Пружина	1	0,101	Проволока Д-5	9389-60	Д.100-04-010	
2	Кольцо поршневое (уплотнительное)	4	0,27	Комплект		Д.100-04-101сб2	
1	Поршень нижний	1	19,6	чугун спец	Д.100-04-2ТУ-2	Д.100-04-002-14В	
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт		Материал			

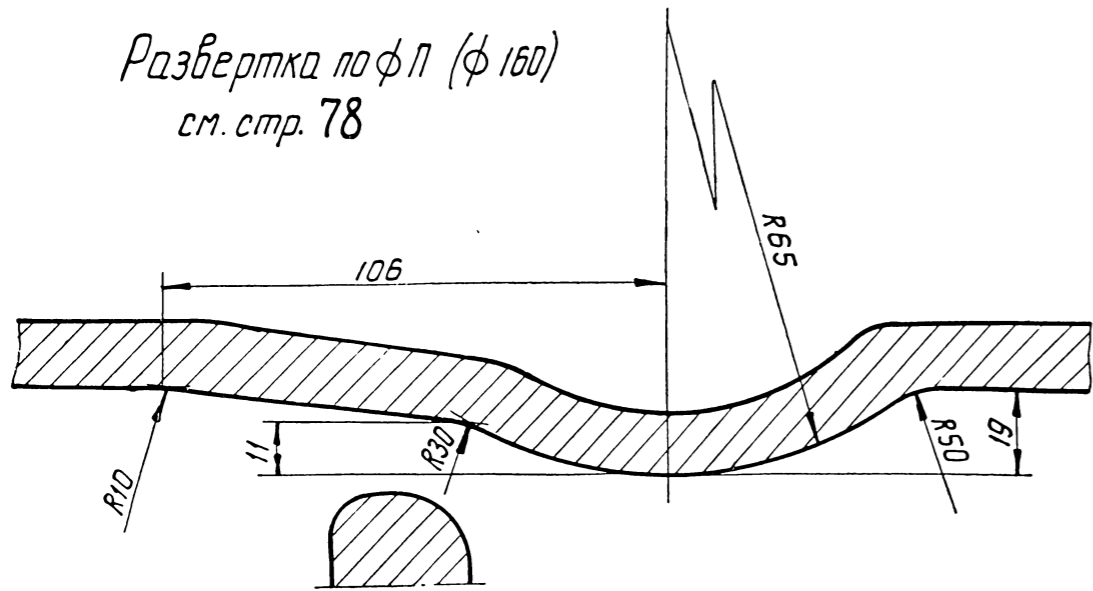
~ 38,6  
Вес

**Поршень нижний**

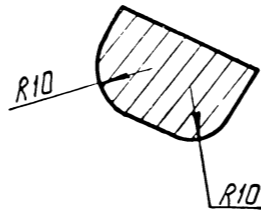
**Дизель 2Д100**
Д.100-04-001сб-14В



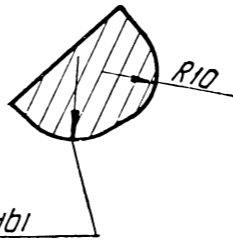
Развертка по ф11 (φ 160)  
см. стр. 78



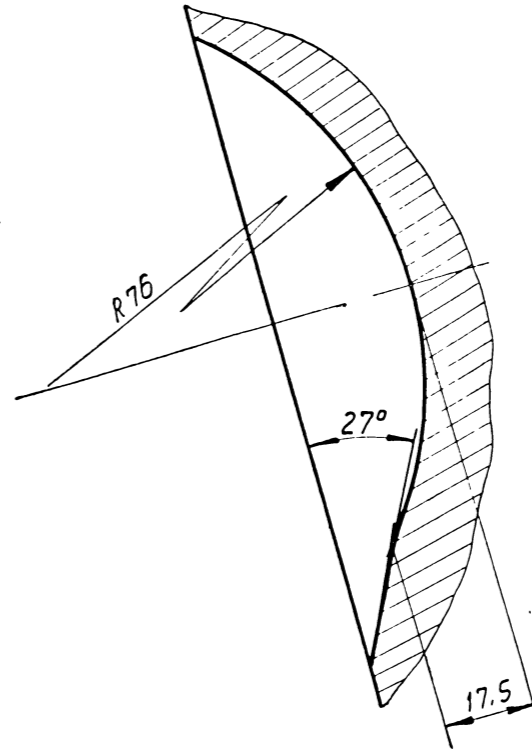
У-У  
Для двух банок, лежащих  
на оси И-И см. стр. 78



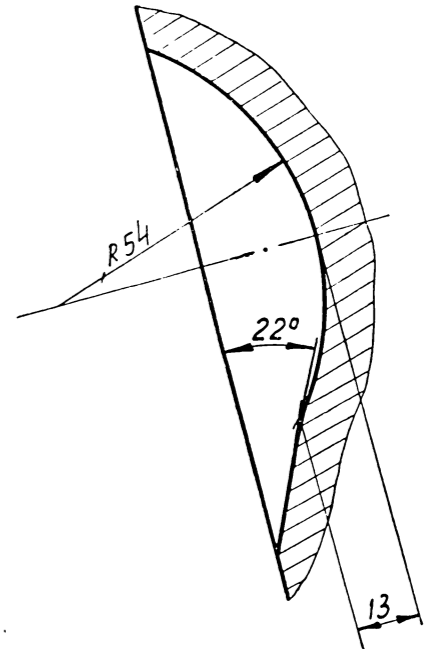
Ю-Ю  
Для двух банок, лежащих  
на оси Ж-Ж см. стр. 78



М-М  
см. стр. 78

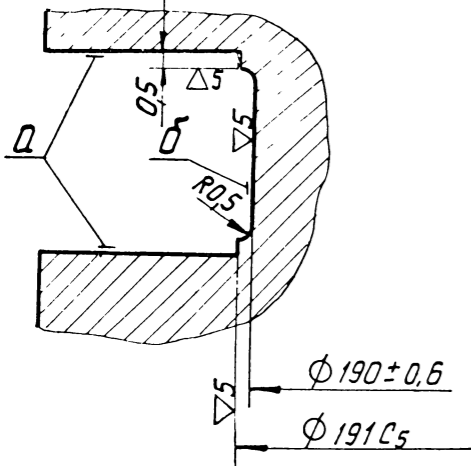


Н-Н  
см. стр. 78



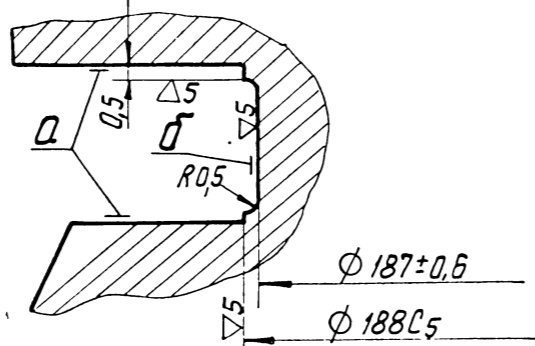
I  
Для всех канавок уплот-  
нительных колец см. стр. 78

Не контролировать



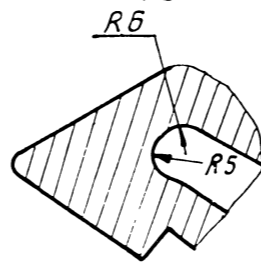
II  
Для всех канавок масло-  
сгонных колец см. стр. 78

Не контролировать

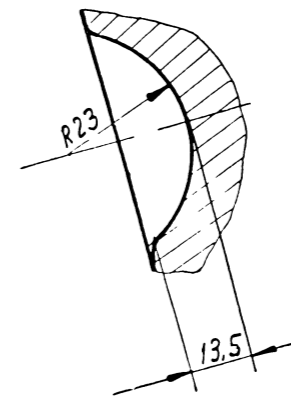


R16 со стороны  
оси Б-Б

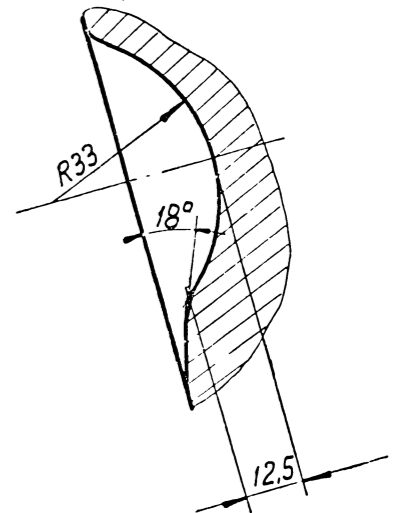
Р-Р  
см. стр. 78



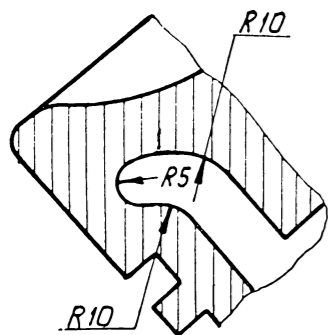
П-П  
см. стр. 78



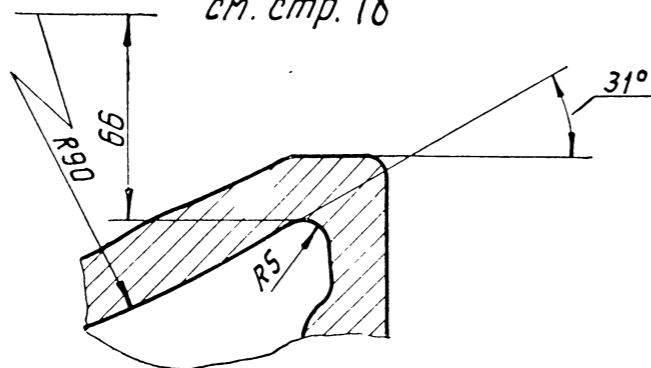
О-О  
см. стр. 78



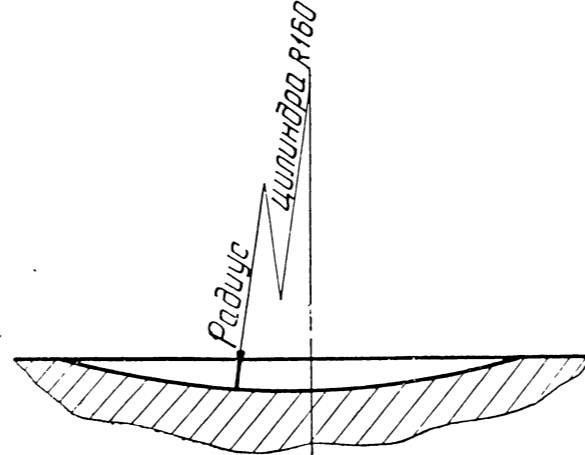
С-С  
см. стр. 78



Э-Э  
см. стр. 78



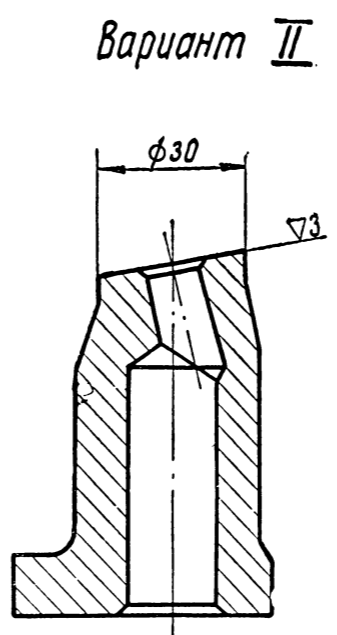
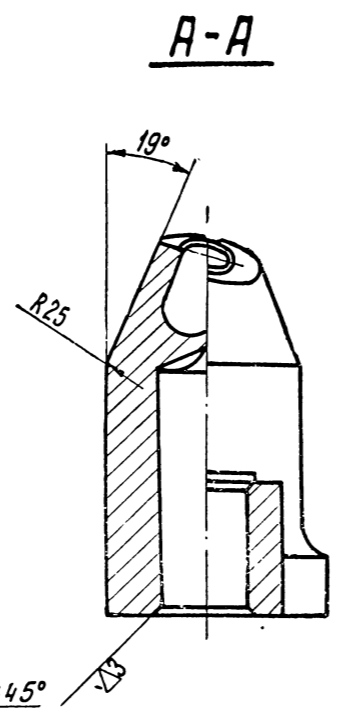
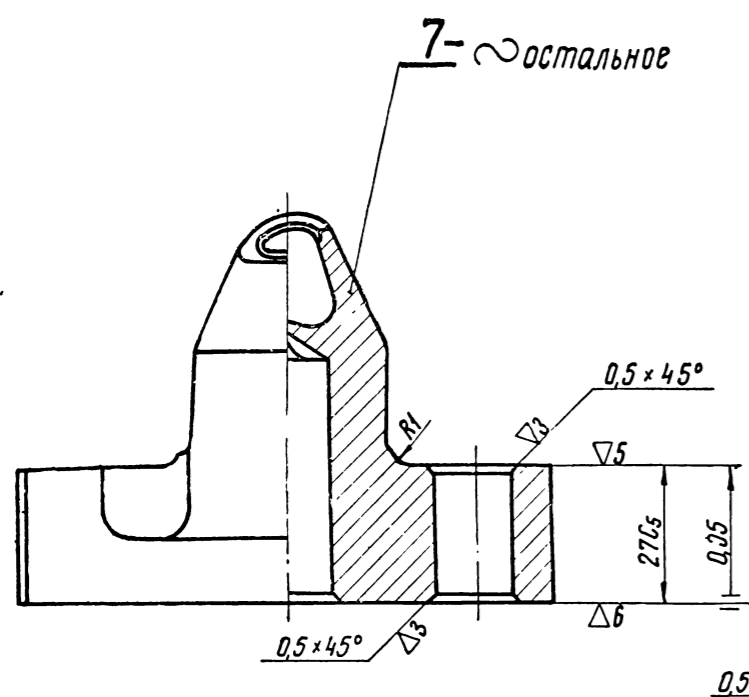
Л-Л  
Повернуто  
см. стр. 78



<b>Детали</b>		
На 2 листах. Лист 2		
	Поршень нижний	Д100-04-001сб-148







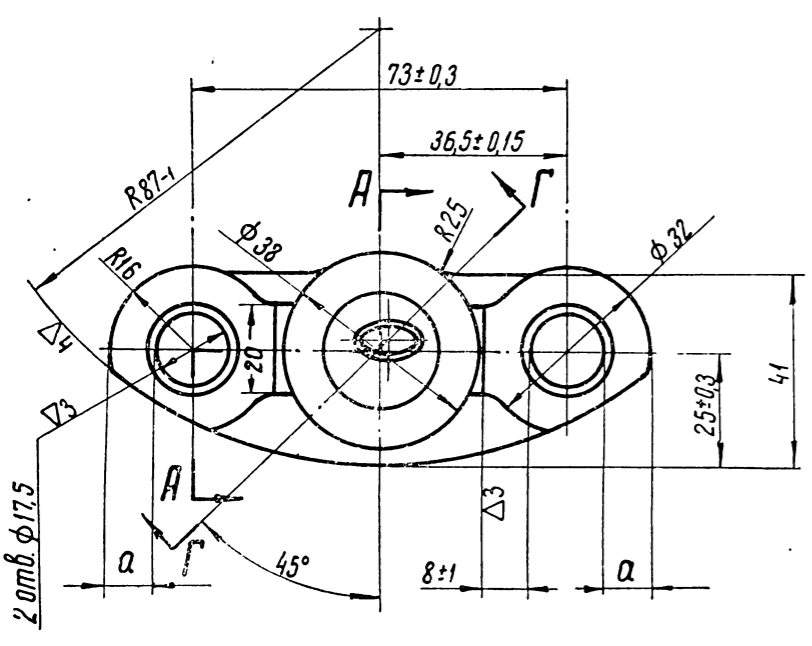
Технические требования  
Деталь 7

1. Неуказанные литейные радиусы - 3-4 мм.
2. Литейные уклоны 3 - 5.
3. Допуски на размеры необработанных поверхностей выполнять  $\pm 0.5$  мм.
4. На поверхностях детали допускаются без исправления раковины глубиной до  $1/4$  толщины стенки, диаметром до 3 мм, в количестве не более 5 шт. на деталь.

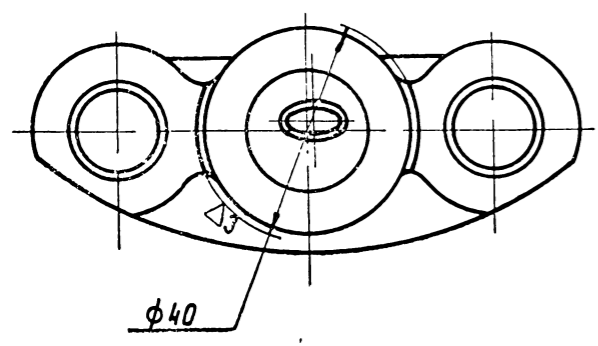
5. Разностенность  $\Delta$  не более 3 мм.
6. Допускается изготовление детали по вариантам I и II.

Деталь 11

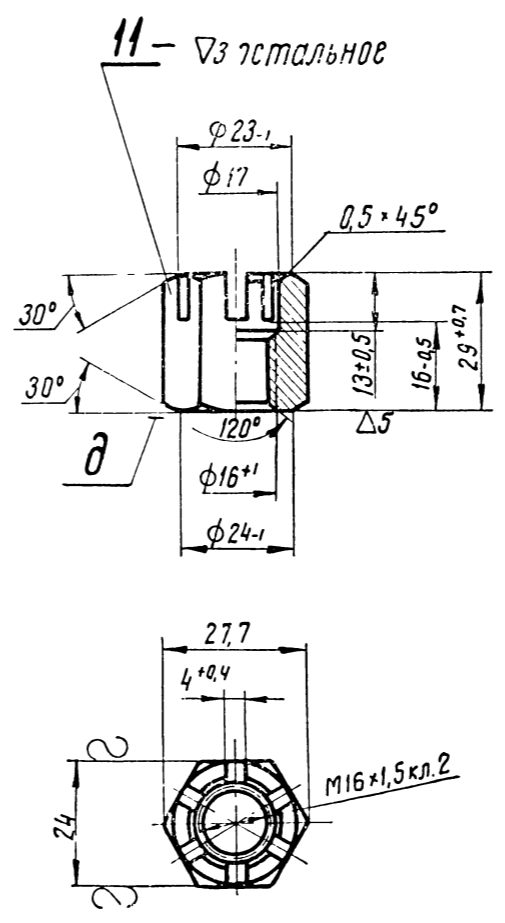
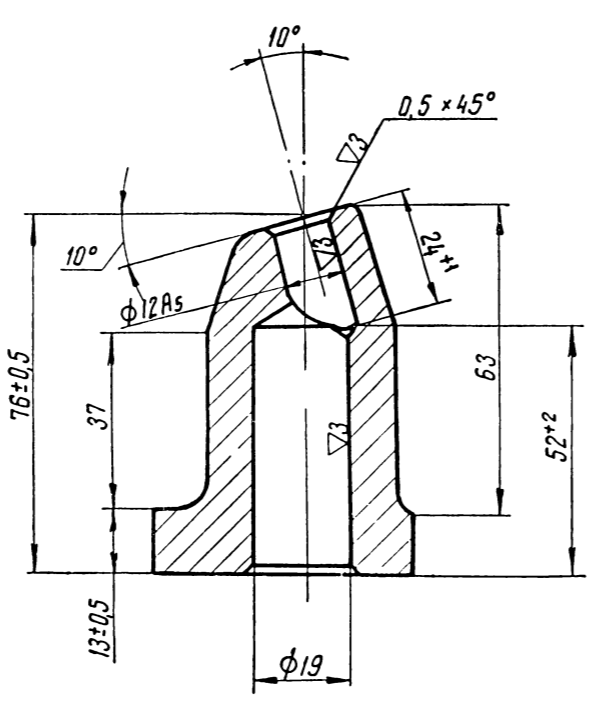
1. Термообработка НВ 255-302.
2. Неперпендикулярность поверхности  $\delta$  к оси резьбы - не более 0,05 мм, замеренная на  $\phi 23$ .
3. Резьба должна быть чистой, срывы ниток не допускаются.



Вариант I



Г-Г (повернуто)



<b>Детали</b>		
	Поршень нижний	Д100-04-001с1/4В

Технические требования

Деталь 3

1. Неперпендикулярность поверхностей П относительно оси - не более 1,5 мм по угольнику на длине пружины.
2. Просвет между поджатыми витками  $\leq 0,2$  мм (по всей длине поджатия).
3. Просвет между плитой и поверхностью П - не более 0,25 мм.
4. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности, толщина конца витка не менее 0,4 мм.
5. При трехкратном сжатии до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
6. Длина пружины при посадке витка на виток - не более 16 мм.

Деталь 4

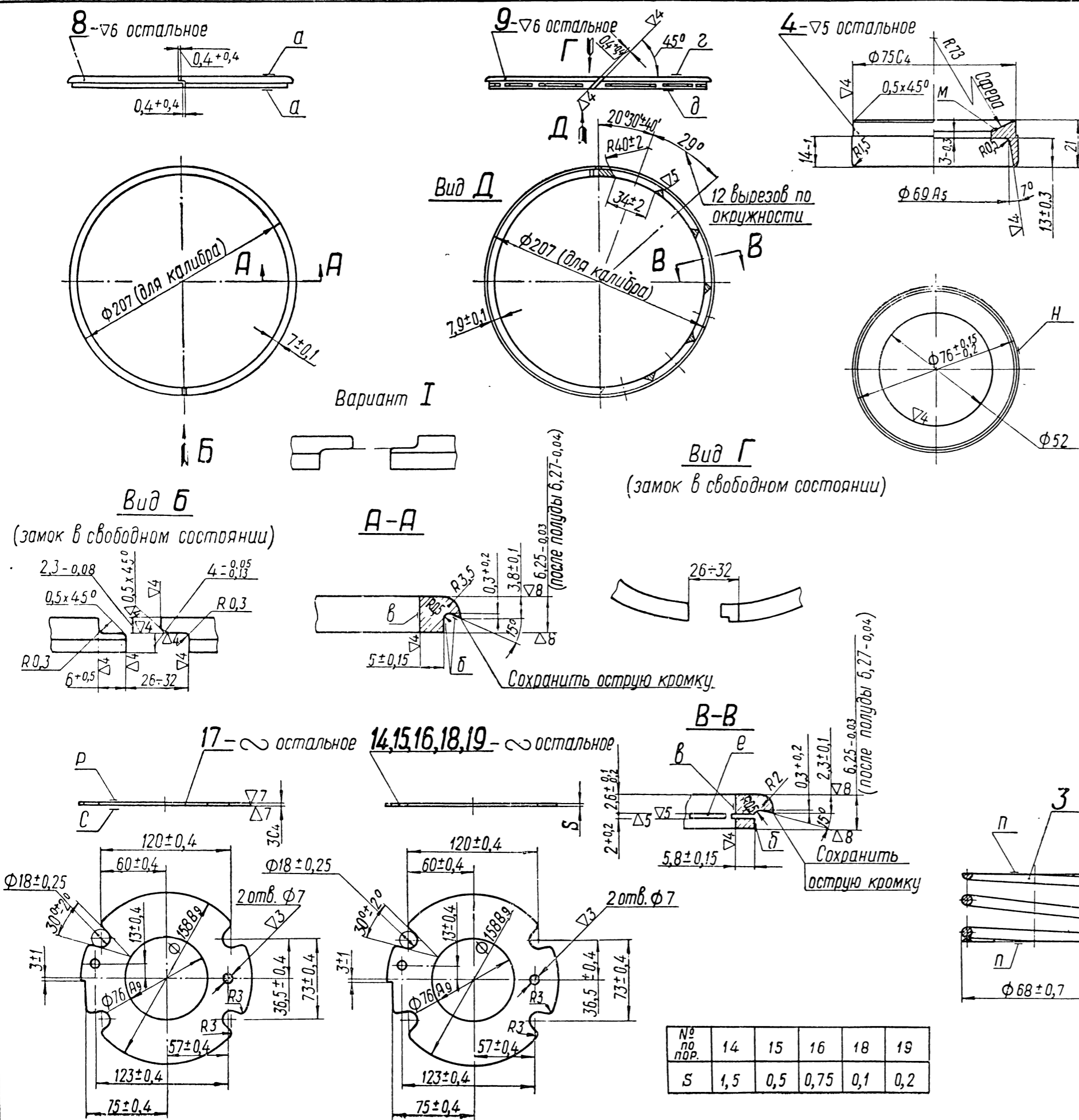
1. Твердость НВ  $\geq 80$ .
2. Поверхность м обработать по калибру согласованному с деталями Д100.24.001 и Д100.24.002. Прилегание калибра по краске не менее 50% по непрерывному пояску шириной не менее 4 мм.
3. Биение поверхности м относительно оси поверхности н - не более 0,06 мм.

Детали 8,9

Технические требования см. в конце альбома

Деталь 17

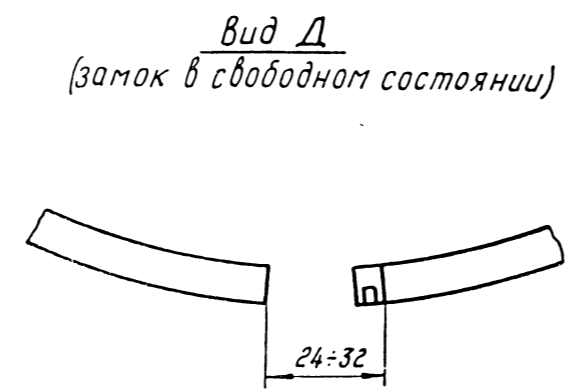
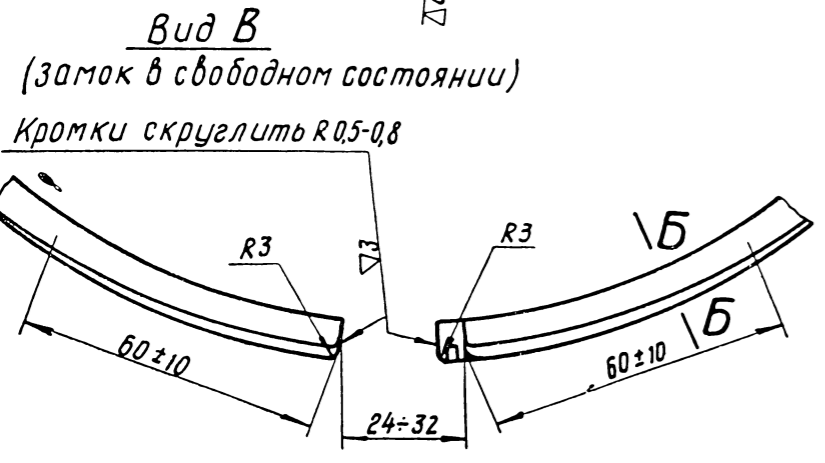
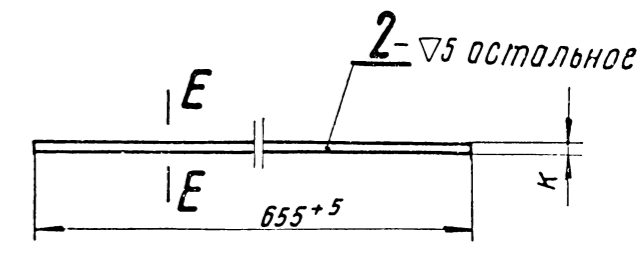
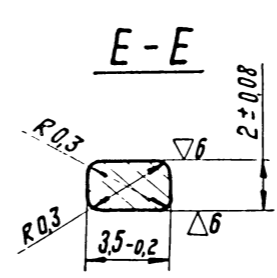
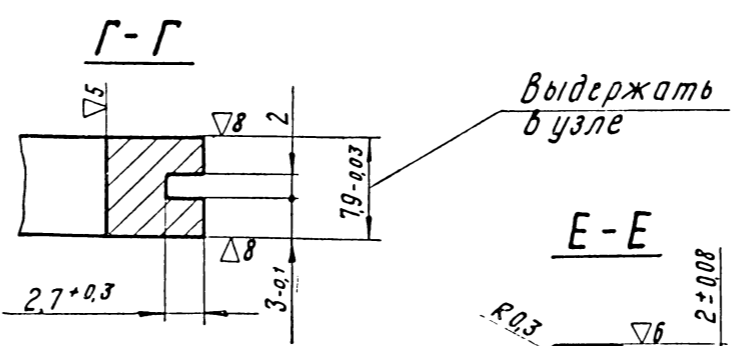
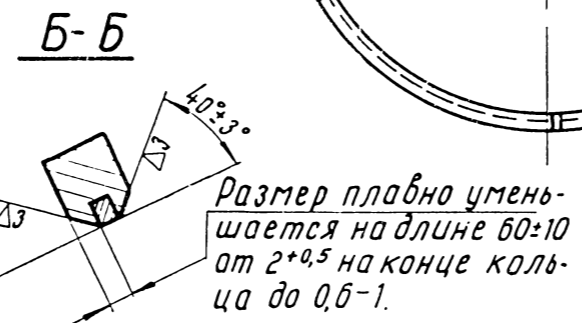
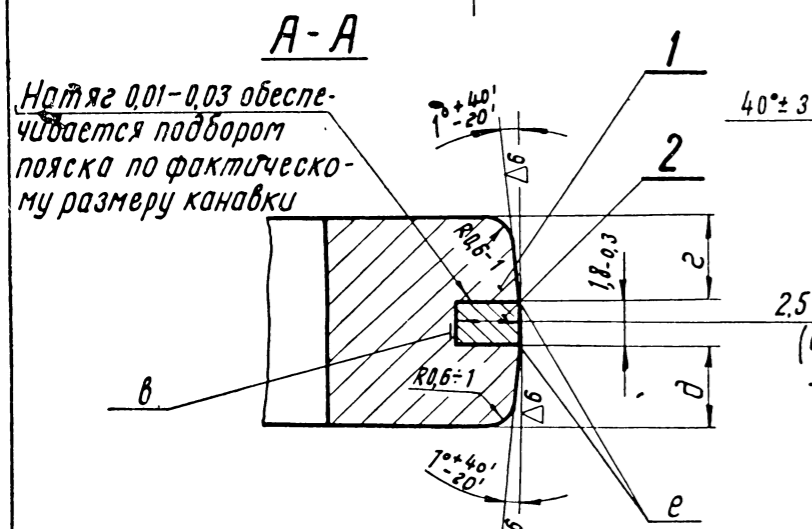
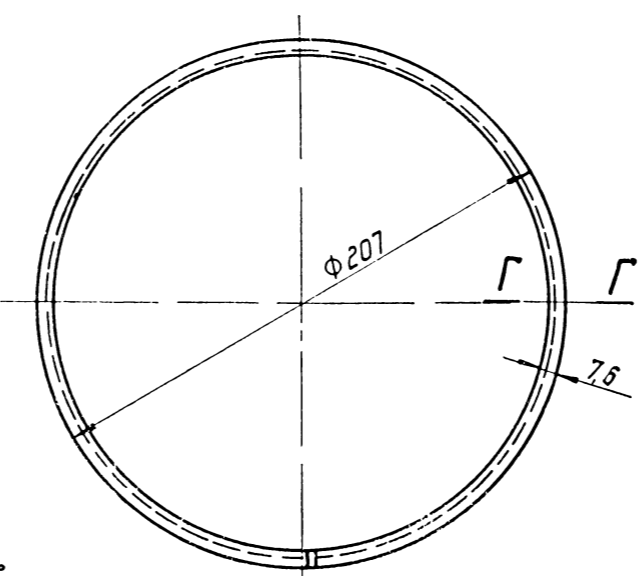
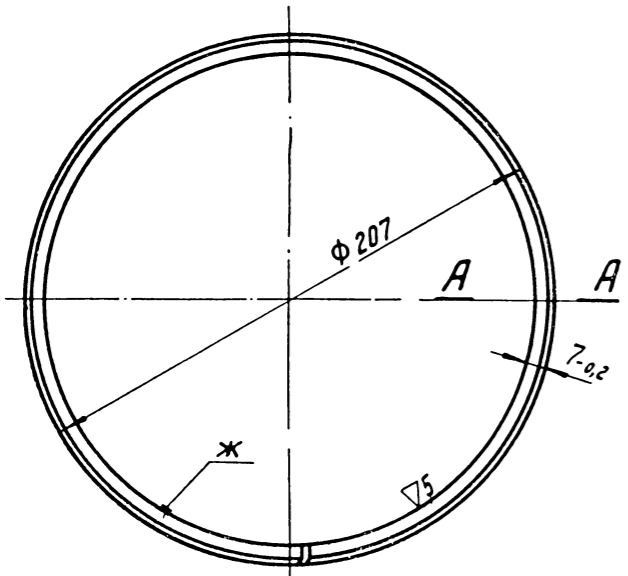
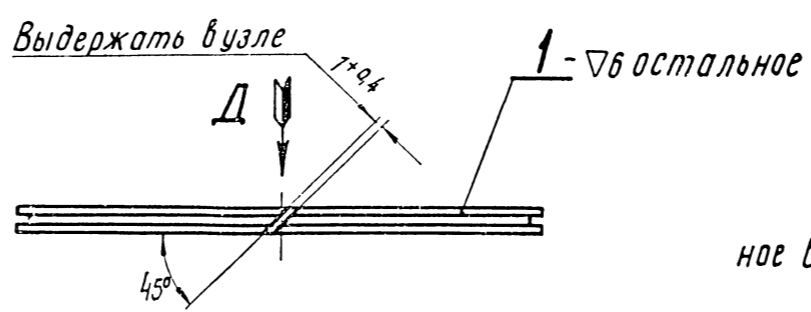
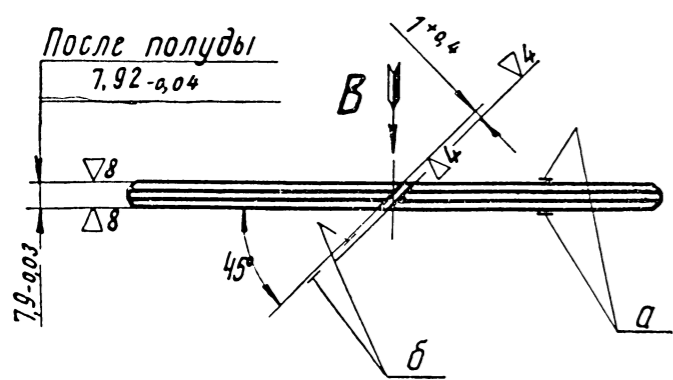
1. Штамповочные уклоны допускаются.
2. Непараллельность поверхностей р и с - не более 0,03 мм.
3. Коробление поверхностей - не более 0,05 мм.



Число рабочих витков	1,5
Число полное витков	3,5 + 0,5
Длина развернутой проволоки	790
Навивка пружины	правая

№ по поп.	14	15	16	18	19
S	1,5	0,5	0,75	0,1	0,2

<b>Детали</b>		
	Поршень нижний	Д100.04.001сб.14В

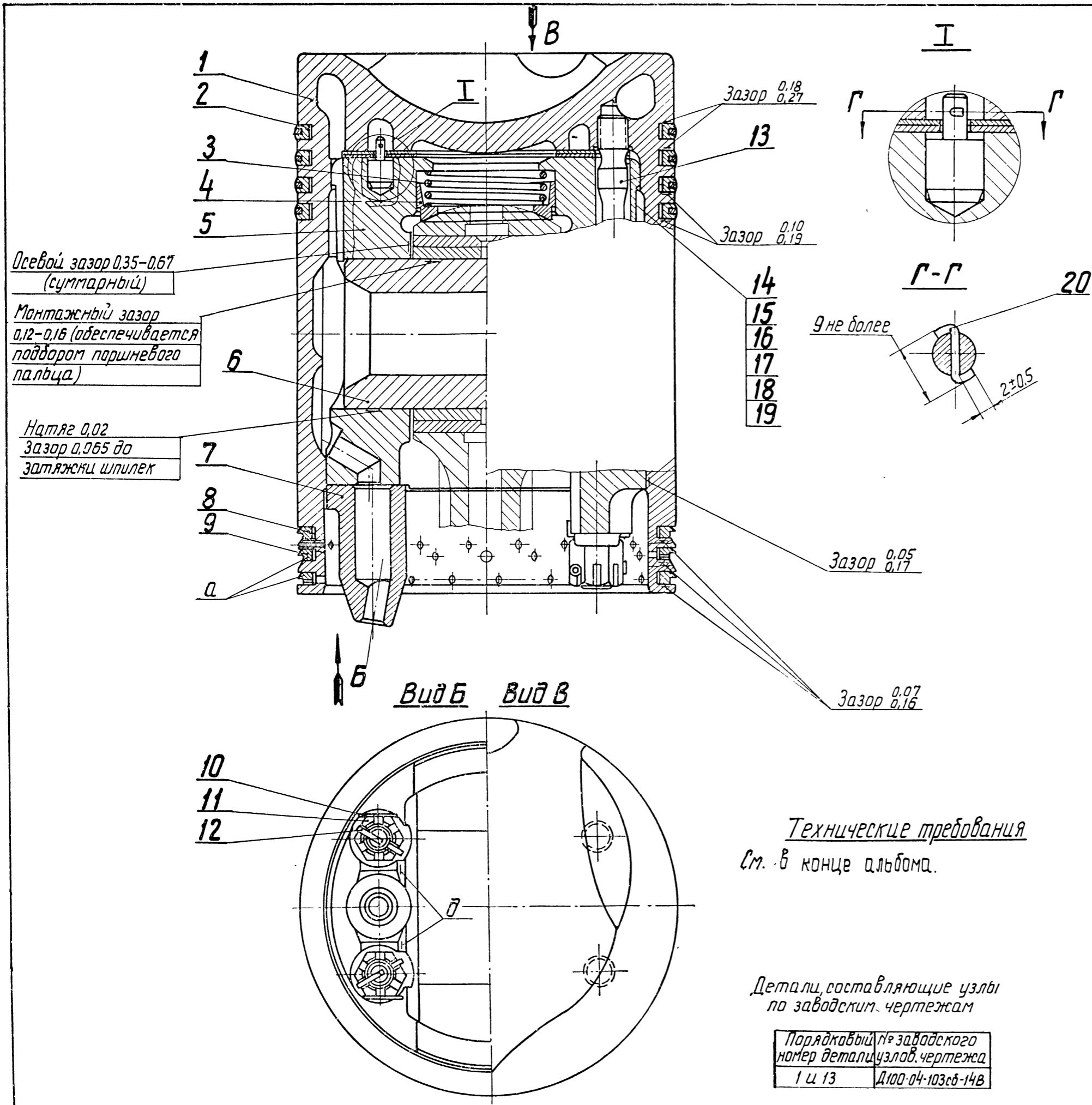


- Технические требования**  
 Технические условия на кольцо поршневое уплотнительное в сборе стотри в конце альбома.
- Деталь 1**
- Отливка маслот- по ТУ Д100-04-1ТУ.
  - Технические условия, правила приемки и методы испытаний- по ГОСТ 7133-54.
  - Раковины и пористость не допускаются. Перед контролем кольца промыть в бензине.
  - Замок в свободном состоянии 24-32мм выдержат в узле.
  - Допускается замок располагать под углом 135° вместо 45°.
  - Упругость кольца контролировать в узле.
- Деталь 2**
- Твердость НВ ≥ 120.
  - Равномерность по размеру К- не более 0.01мм.
  - Допускаемое содержание фосфора в бронзе- не более 0.4%.

2	Поясок поршневого кольца	1	0,3	Бронза БрФ65-19	5017-49	Д100-04-015-1	
1	Кольцо поршневое (уплотнительное)	1	0,26	Чугун спец	ТУ завода	Д100-04-014-1	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт	шт	Материал			
Кольцо поршневое уплотнительное							0,29
							Вес
 Поршень нижний							Д100-04-101сб-2



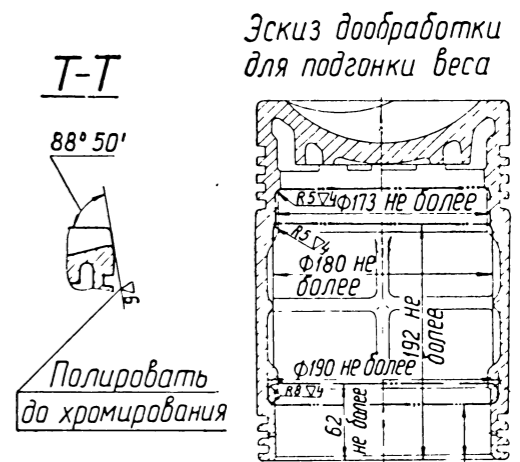
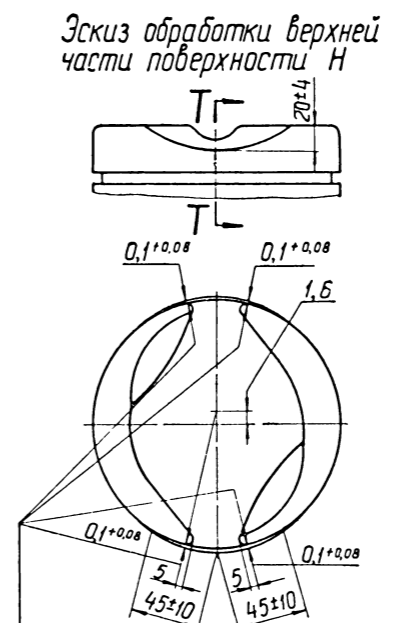
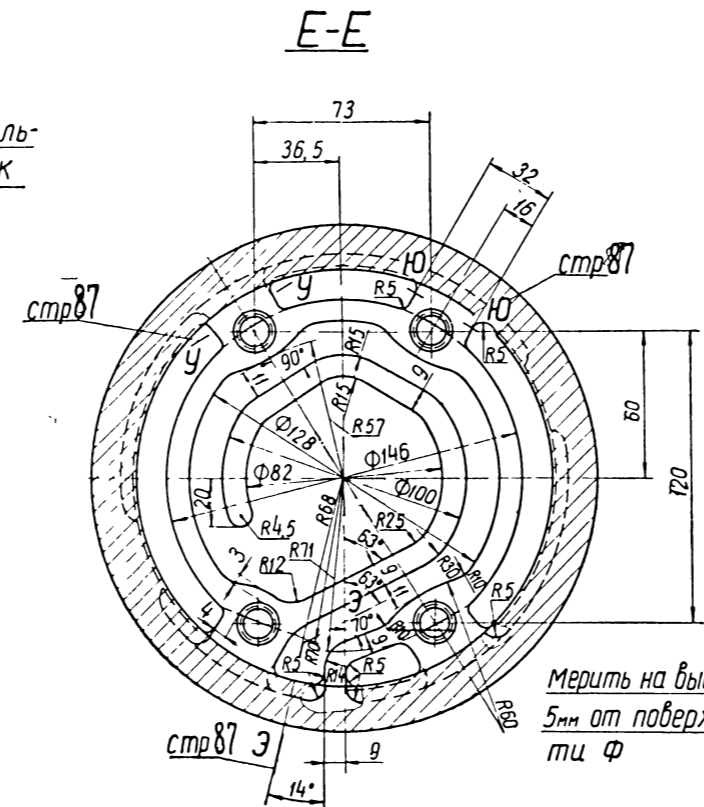
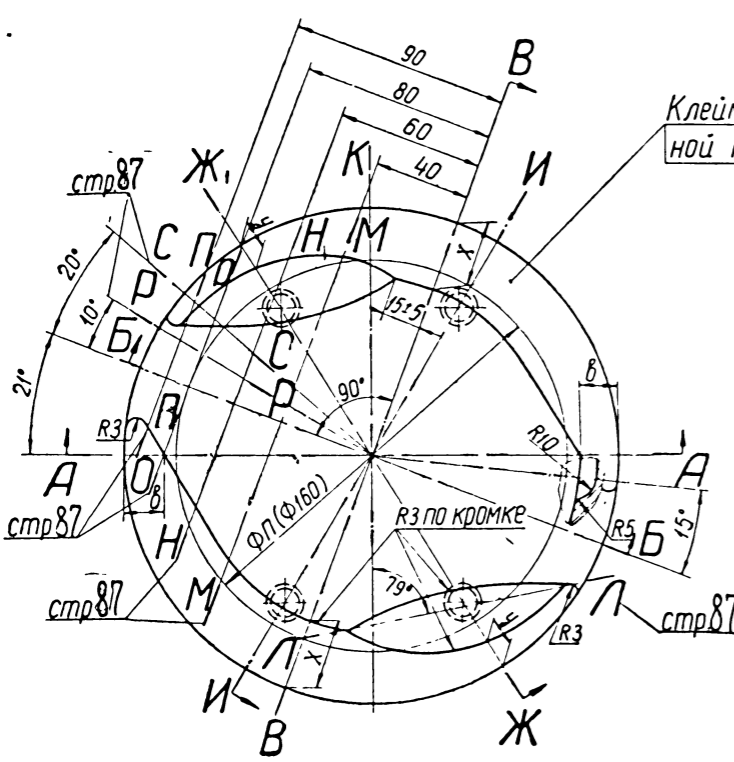
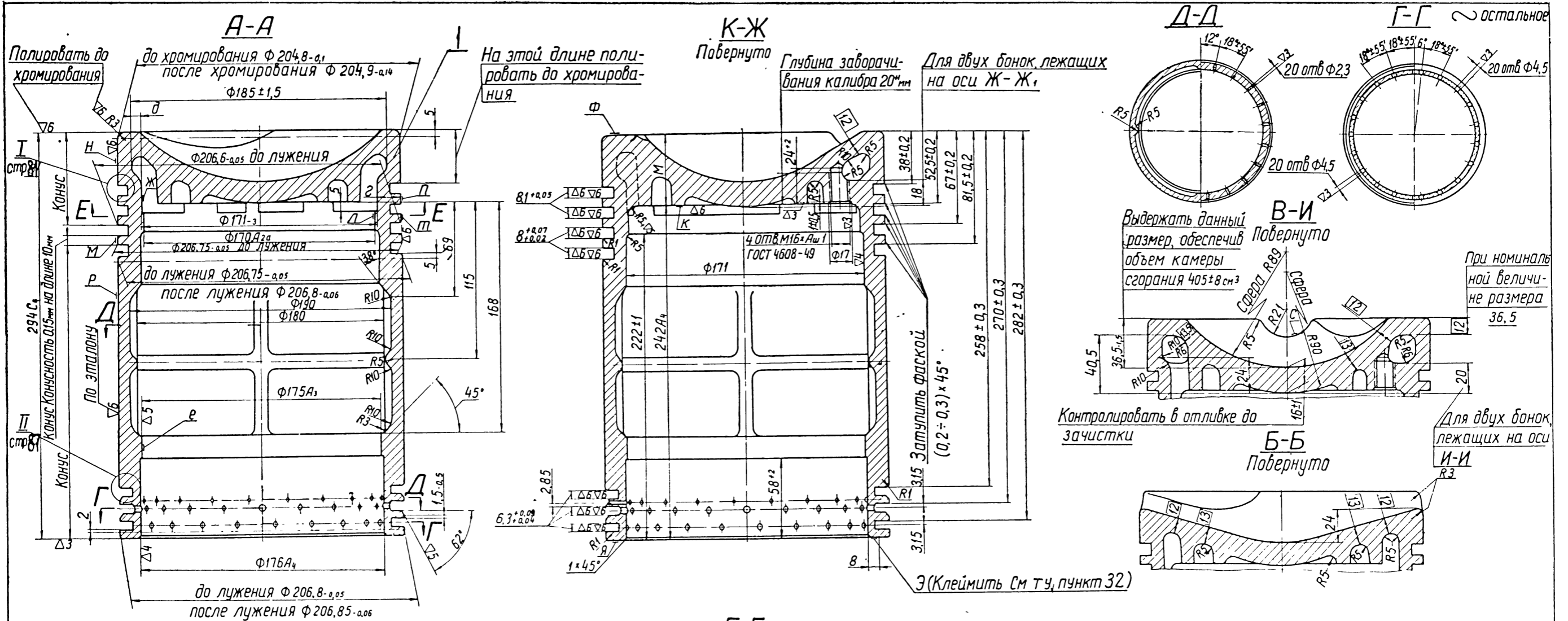




20	Правлока 0-1,2, 2-24mm	2	0,0002	Сталь	3282-46	гост 3282-46
19	Прокладка	1	0,015	Сталь 10	1050-60	д.100-04-022-1
18	Прокладка	1	0,007	Сталь 10	1050-60	д.100-04-021-1
17	Прокладка	1	0,228	Сталь 10	914-56	д.100-04-020-1
16	Прокладка	1	0,057	Сталь 10	1050-60	д.100-04-013-1
15	Прокладка	1	0,038	Сталь 10	1050-60	д.100-04-012-1
14	Прокладка	1	0,114	Сталь 10	914-56	д.100-04-011-1
13	Шпилька	4	0,33	Сталь 38ХС	4543-48	д.100-04-005-1В
12	Шплинт 3x25	4	0,0016	Сталь	397-54	гост 397-54
11	Гайка	4	0,055	Сталь 38ХС	4543-48	д.100-04-006-1
10	Шайба стопорная 16-2	4	0,005	Сталь	1050-60	гост 3693-52
9	Кольцо поршневое (маслосгонное)	2	0,16	Чугун спец.	д.100-04-1ТУ	д.100-04-017-2
8	Кольцо поршневое (маслосгонное)	1	0,212	Чугун спец.	д.100-04-1ТУ	д.100-04-016-2
7	Патрубок сливной	1	0,31	Алюмин д.л-9	2685-53	д.100-04-008-1В
6	Поршневой палец	1	4,2	Сталь 45ХН3А	4543-48	д.100-04-004
5	Вставка верхнего поршня	1	10,94	Комплект		д.100-04-112сб-1В
4	Ползушка уплотнительная	1	0,075	Сплав РС12		д.100-04-009
3	Пружина	1	0,101	Правлока Д-5	9389-60	д.100-04-010
2	Кольцо поршневое (уплотнительное)	4	0,27	Комплект		д.100-04-101сб-2
1	Поршень верхний	1	19,8	Чугун спец.	д.100-04-2ТУ-2	д.100-04-002-14В
Поз.	Наименование	кол.	вес	материал	гост	обозначение

**Поршень верхний** ~ 38,04  
вес

МПО (КБ) ЦТ Дизель 2Д100. Д100-04-002сб-14В



<b>Детали</b> На 2 листах Лист 1		
	Поршень верхний	Д130-04-002-сб-148

Технические требования см в конце альбома

При номинальной величине размера 36,5

Для двух бонок, лежащих на оси И-И

Контролировать в отливке до зачистки

Выдержать данный размер, обеспечив объем камеры сгорания 405±8 см³

Затупить фаской (0.2±0.3) x 45°

Э (Клеймить см тч, пункт 32)

На этой длине полировать до хромирования

К-Ж Повернуто

Глубина заборачивания калибра 20 мм

Для двух бонок, лежащих на оси Ж-Ж

Д-Д

Г-Г ~остальное

Поллировать до хромирования

до хромирования Ф204.8-а1 после хромирования Ф204.9-а14 Ф185±1.5

Ф206.6-а05 до лужения

Ф170А2

Ф206.75-а05 до лужения

до лужения Ф206.75-а05 после лужения Ф206.8-а06

Ф180

Ф175А3

Ф176А4

до лужения Ф206.8-а05 после лужения Ф206.85-а06

Е-Е

Эскиз обработки верхней части поверхности Н

Эскиз дообработки для подгонки веса

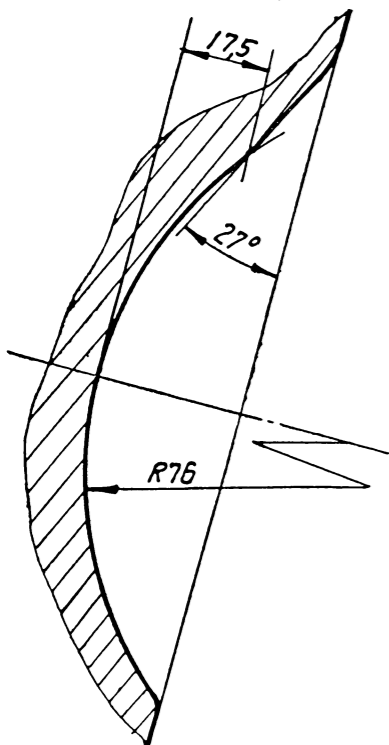
Поллировать до хромирования

Технические требования см в конце альбома

мерить на высоте 5мм от поверхности Ф

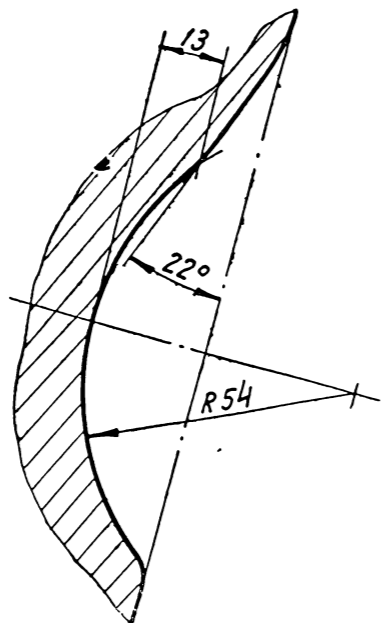
**М-М**

см. стр. 86



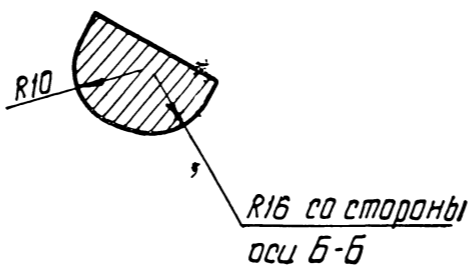
**Н-Н**

см. стр. 86

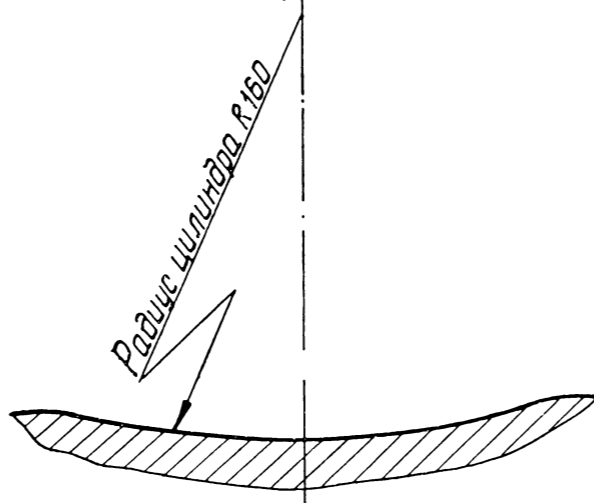


**Ю-Ю**

Для двух банок лежащих на оси Ж-Ж (см. стр. 86)

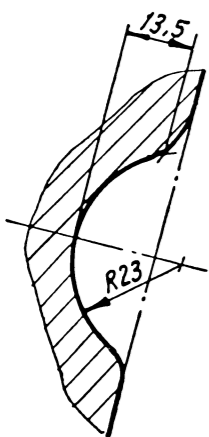


**Л-Л (повернута)**  
см. стр. 86



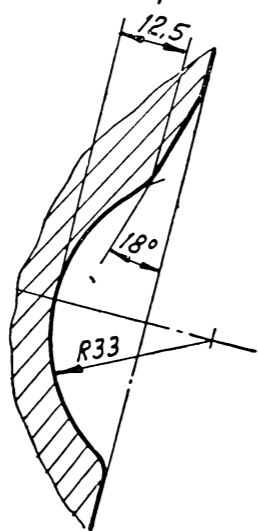
**П-П**

см. стр. 86



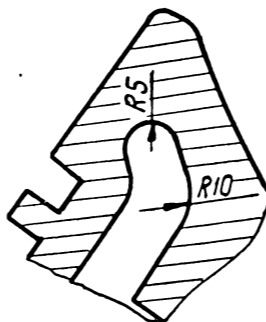
**О-О**

см. стр. 86



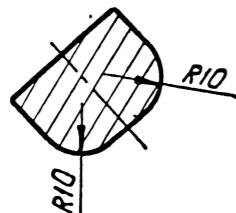
**С-С**

см. стр. 86



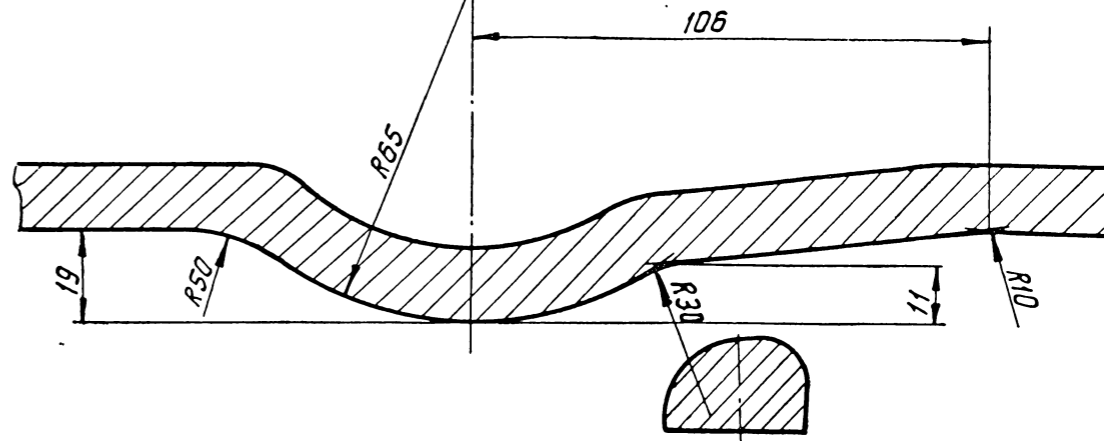
**У-У**

Для двух банок лежащих на оси И-И. (см. стр. 86)



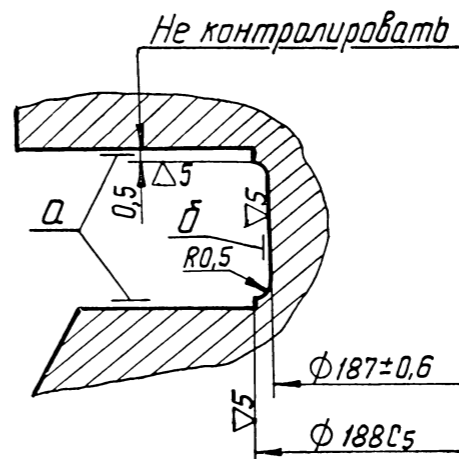
Развертка по ф П (φ160)

см. стр. 86



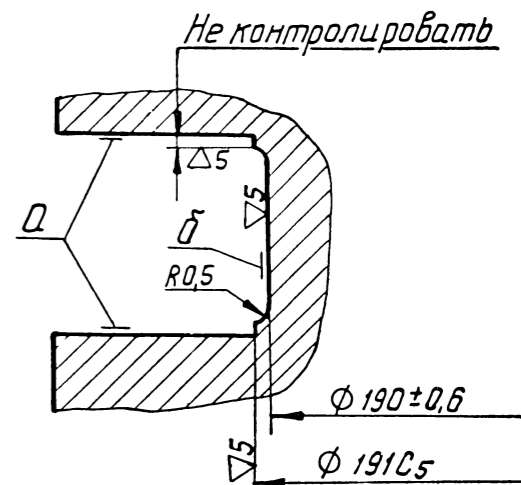
**II**

Для всех канавок масло-сгонных колец см. стр. 86 ;



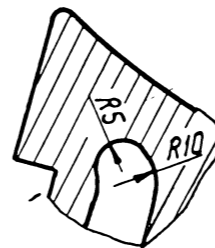
**I**

Для всех канавок уплотнительных колец см. стр. 86



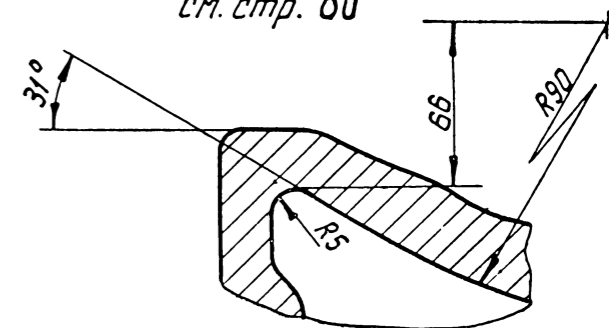
**Р-Р**

см. стр. 86



**Э-Э**

см. стр. 86



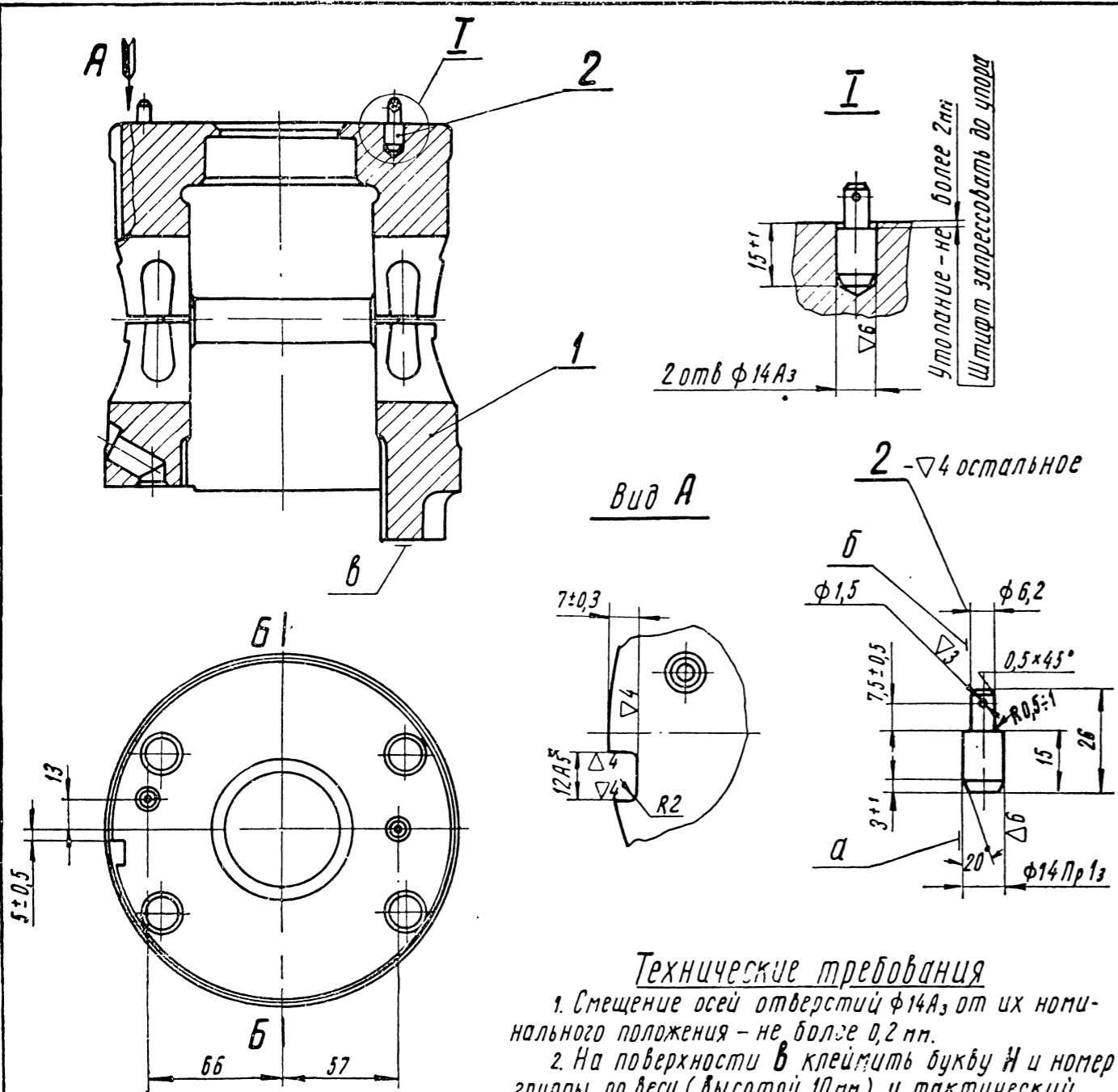
Детали

На 2 листах. Лист 2



Поршень  
верхний

Д100-04-002сб-14В



**Технические требования**

1. Смещение осей отверстий ф14Аз от их номинального положения - не более 0,2 мм.
2. На поверхности в клеить букву И и номер группы по весу (высотой 10мм) и фактический вес (высотой 5мм).
3. Ось отверстия в штифте (дет.2) должна быть направлена параллельно оси б-б.

**Деталь 2**

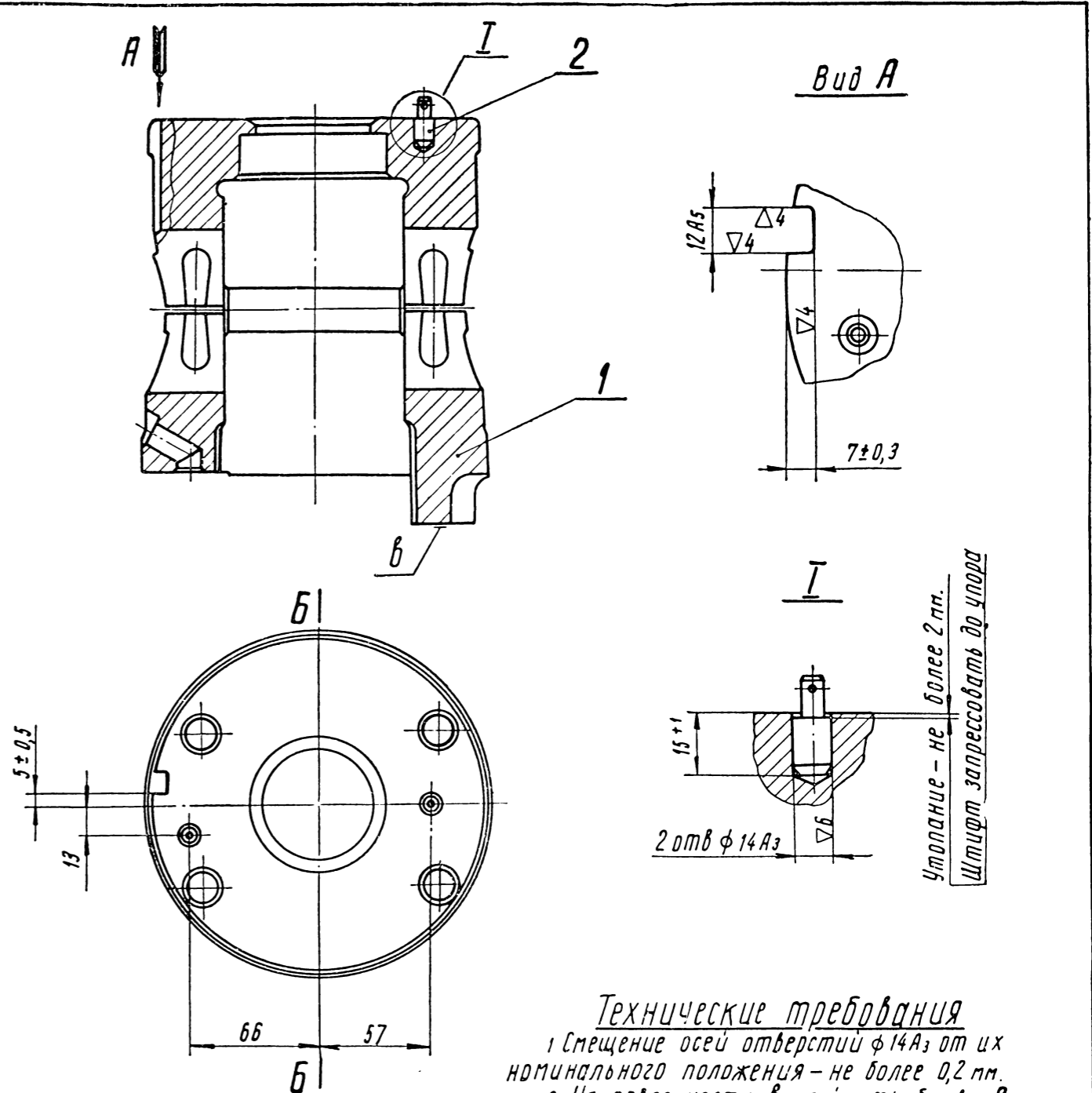
1. Твердость RC 40±4,5.
2. Биение поверхности б относительно оси поверхности а - не более 0,3 мм.

Таблица веса вставок по группам

Номер группы	Вес в кг	Примечание
2	10,8 - 11,05	Съем металла для подгонки веса производится по чертежу д100-04-003-14В
3	11,06 - 11,3	

№	Штифт	2	0,02	Сталь 45	1050-60	д100-04-049-1
№	Вставка поршня	1	10,9	4020Н	1412-54	д100-04-003-14В
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	шт.	Материал		

<b>Вставка нижнего поршня</b>						10,94
						Вес
		Поршень нижний д100-04-111сб14В				



**Технические требования**

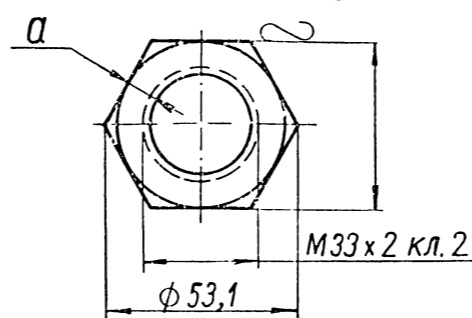
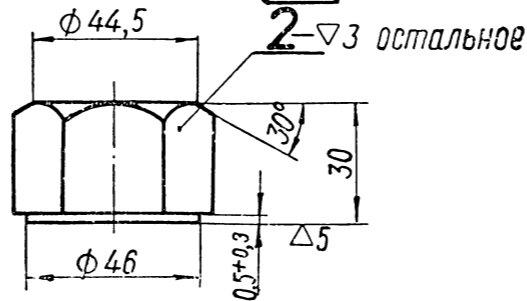
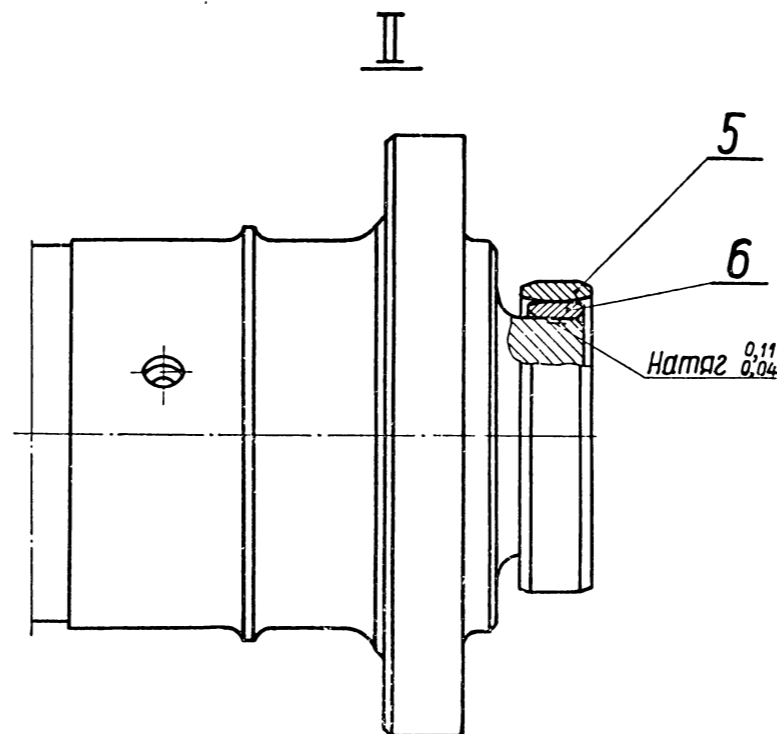
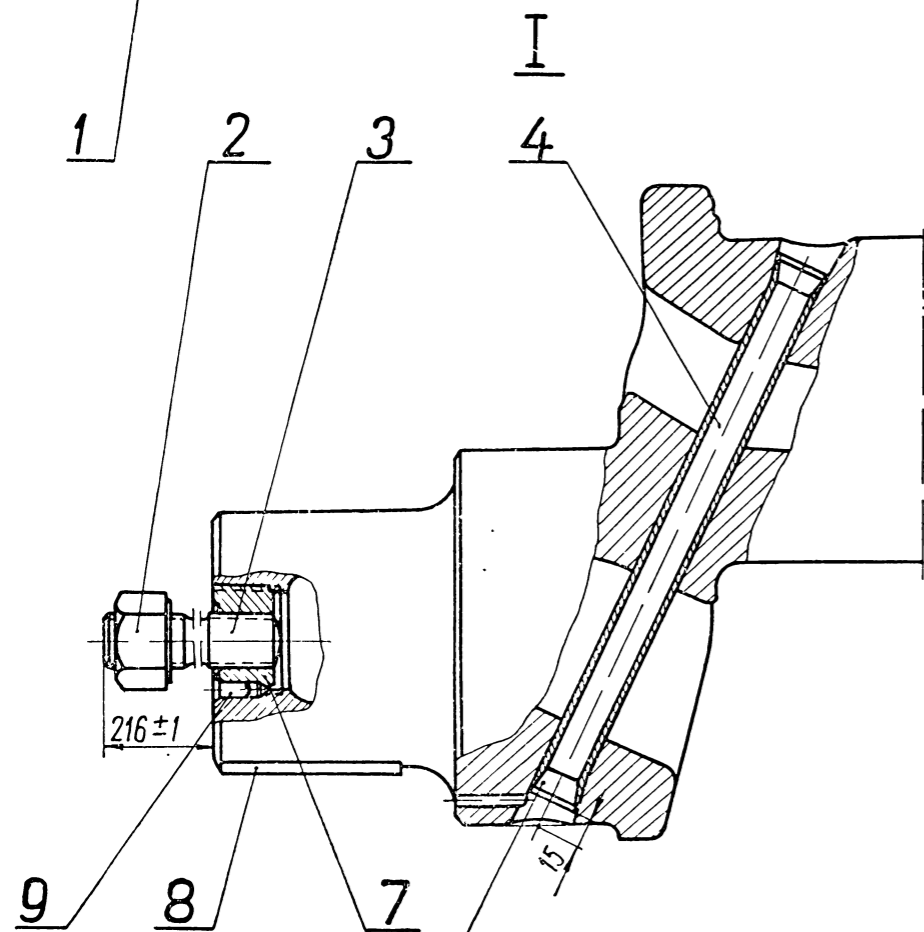
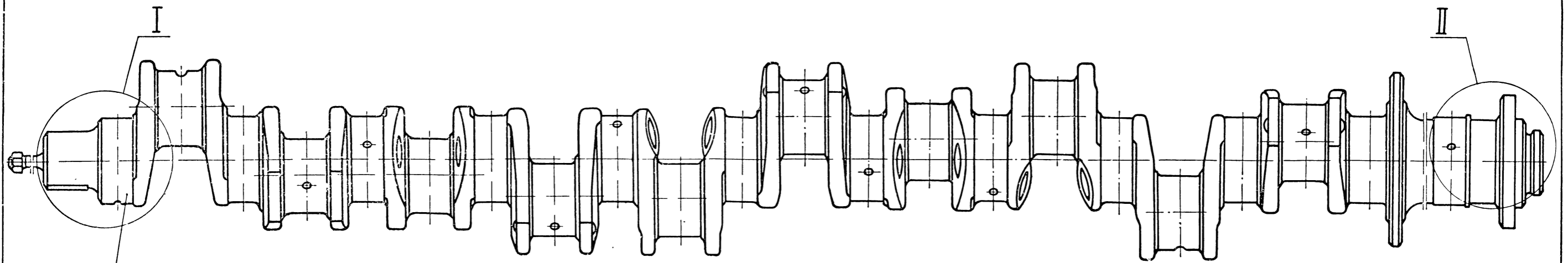
1. Смещение осей отверстий ф14Аз от их номинального положения - не более 0,2 мм.
2. На поверхности в клеить букву В и номер группы по весу (высотой 10мм) и фактический вес (высотой 5мм).
3. Ось отверстия в штифте (дет.2) должна быть направлена параллельно оси б-б.

Таблица веса вставок по группам

Номер группы	Вес в кг	Примечание
2	10,8 - 11,05	Съем металла для подгонки веса производится по черт. д100-04-003-14В
3	11,06 - 11,3	

№	Штифт	2	0,02	Сталь 45	1050-60	д100-04-049-1
№	Вставка поршня	1	10,9	4020Н	1412-54	д100-04-003-14В
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	шт.	Материал		

<b>Вставка верхнего поршня</b>						10,94
						Вес
		Поршень верхний д100-04-112сб-14В				



**Технические требования**

1. Перед сборкой все детали промыть, продуть и очистить от посторонних тел. Особое внимание обратить на чистоту масляных каналов.
2. Развальцованные концы трубок должны плотно прилегать к валу.
3. Детали 2 и 8 устанавливать при окончательной сборке.
4. Деталь 5 устанавливать при соединении двигателя с генератором.
5. Деталь 6 перед напрессовкой на вал нагреть до температуры 100 – 150° С.

**Деталь 2**

1. Термообработать НВ 255 ÷ 302.
2. Разность по размеру D-не более 0,6 мм.

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1; 3; 4; 6; 7 и 9	2Д100-05-101сб-2

Концы детали 4 развальцевать, сохраняя толщину кромки не менее 1,2 мм. Кромки тщательно зачистить. Перекрытие трубкой отверстия Φ 6 мм в первом, кривошипе не допускается

Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт	марка	ГОСТ	Обозначение
9	Штифт цилиндрический 8Пр22а x 18	1	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60
8	Шпонка	1	0,32	Сталь 45	1050-60	Д100-05-007-1
7	Пробка концевая	2	0,925	Сталь 45	1050-60	Д100-05-018
6	Кольцо направляющее	1	0,32	Сталь 20Х	4543-48	Д100-05-005А
5	Кольцо направляющее вала генератора	1	1,44	Сталь 20Х	4543-48	Д100-05-020А
4	Трубка масляная	10	0,315	Сталь 20	1050-60	Д100-05-006
3	Шпилька	1	1,15	Сталь 38ХС	4543-48	2Д100-05-010
2	Гайка	1	0,251	Сталь 38ХС	4543-48	2Д100-05-011-1
1	Коленчатый вал нижний	1	1066	Специальный чугуун	Д100-05-1ТУ-1	Д100-05-001-2
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт	марка	ГОСТ	Обозначение

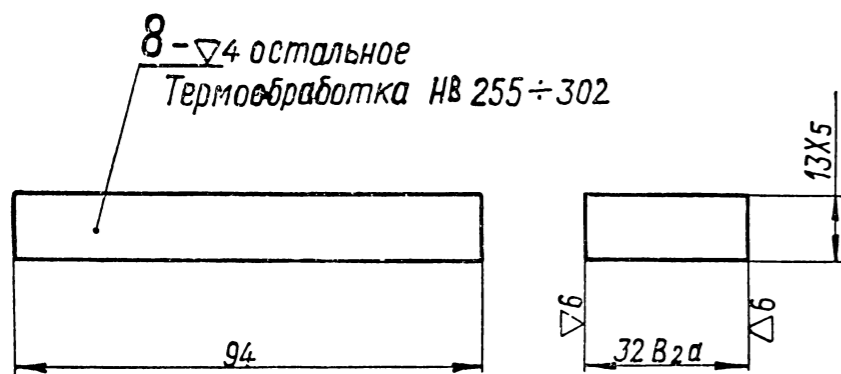
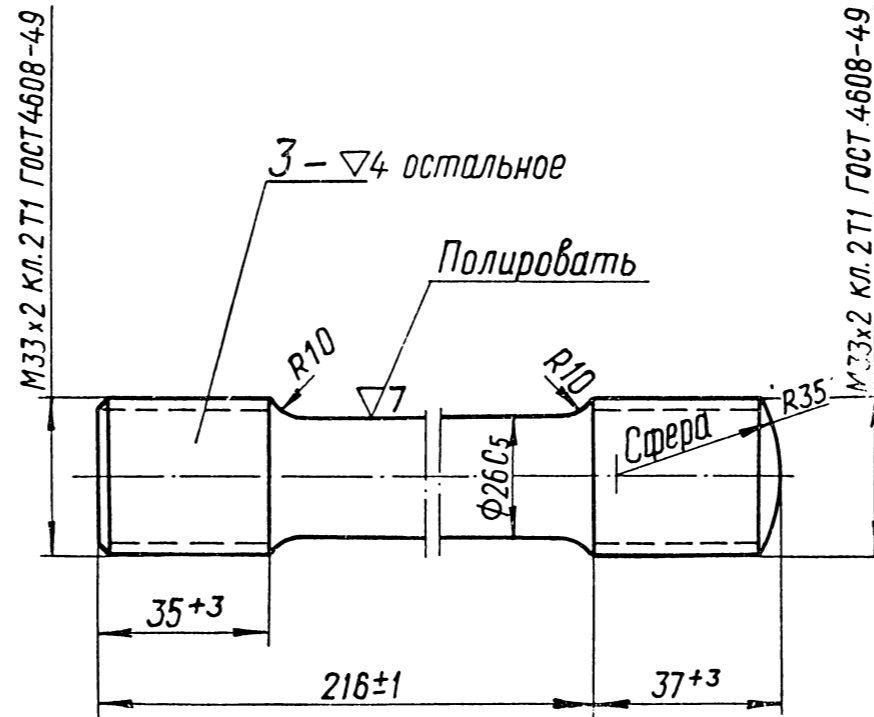
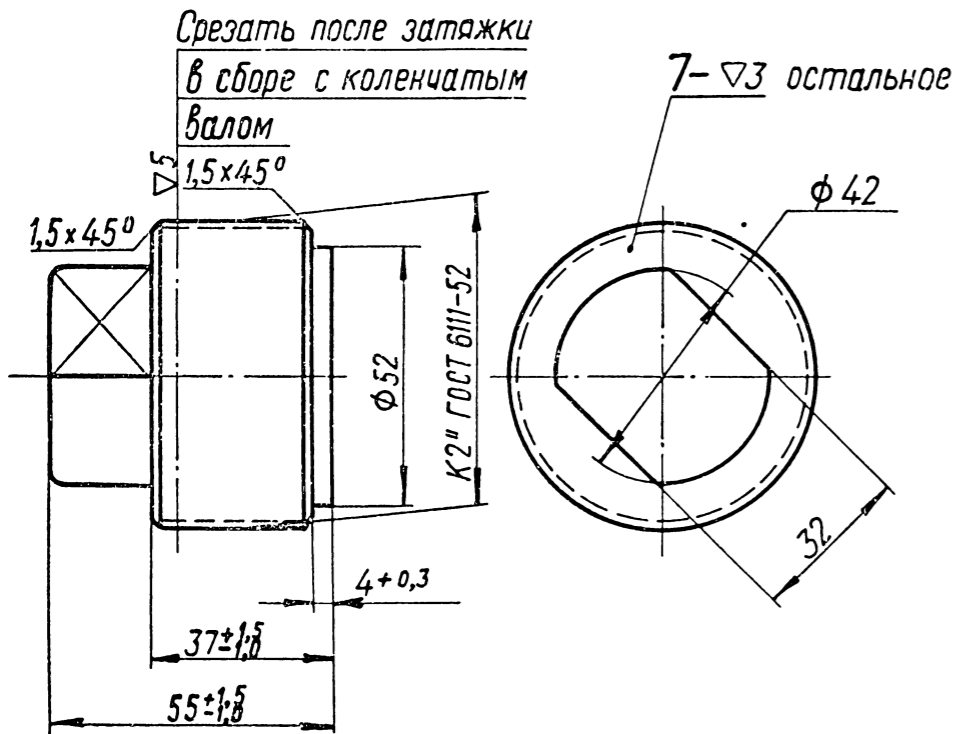
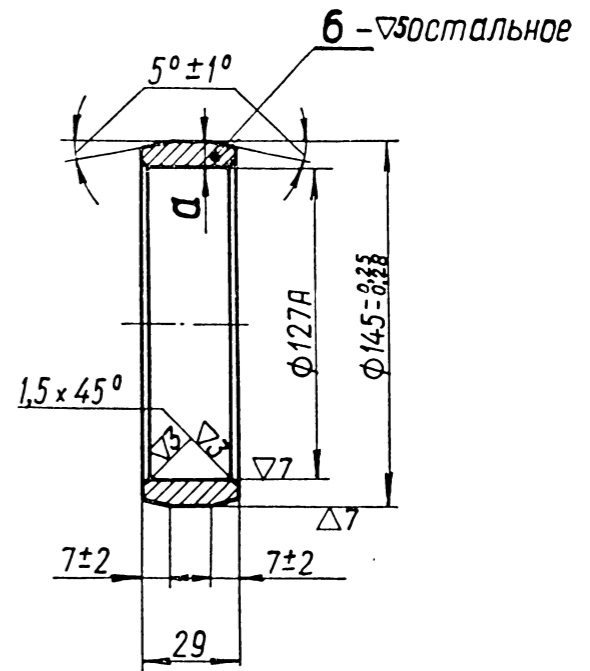
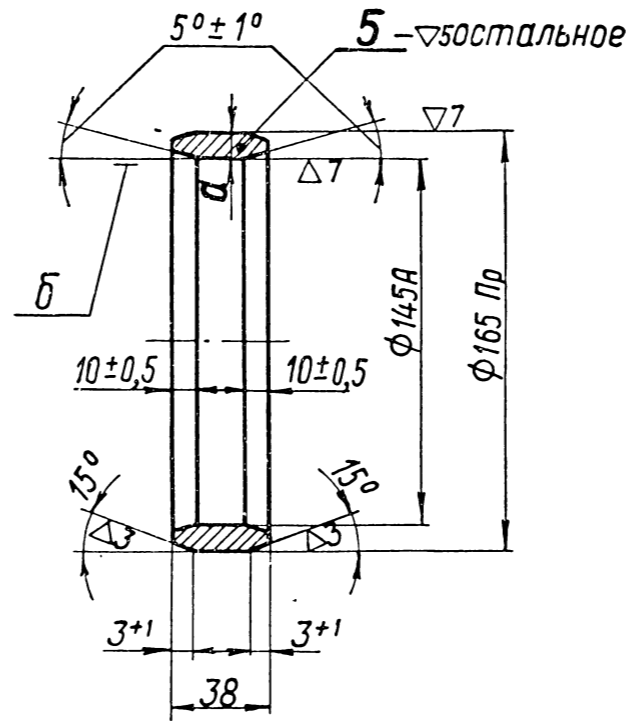
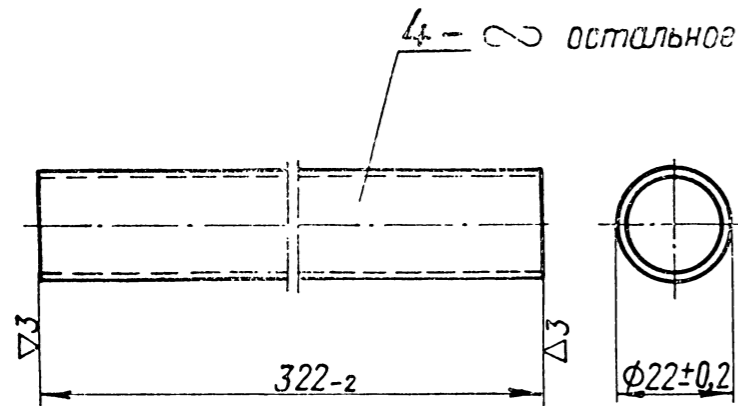
**Коленчатый вал нижний** 1073,5  
Вес

Дизель 2Д100 2Д100-05-1сб-3









Деталь 4

1. Отжечь.
2. Неровность трубки - в пределах допуска.
3. Внутреннюю поверхность трубки и пескоструить до металлического блеска.
4. Толщина стенки трубки после очистки - не менее 1,5 мм.

Деталь 5

1. Поверхность  $\delta$  и внутренние конусные поверхности цементировать на глубину 0,9-1,2 мм. Твердость цементированных поверхностей  $RC \approx 54$ .
2. Разномерность по размеру  $a$  - не более 0,06 мм.

Деталь 6

1. Цементировать наружный контур на глубину 0,9-1,2 мм. Твердость цементированной поверхности  $RC 54 \div 62$ .
2. Разномерность по размеру  $a$  - не более 0,06 мм.

Деталь 7

Резьба должна быть полной и чистой. Сорванные нитки не допускаются.

Технические требования

Деталь 3

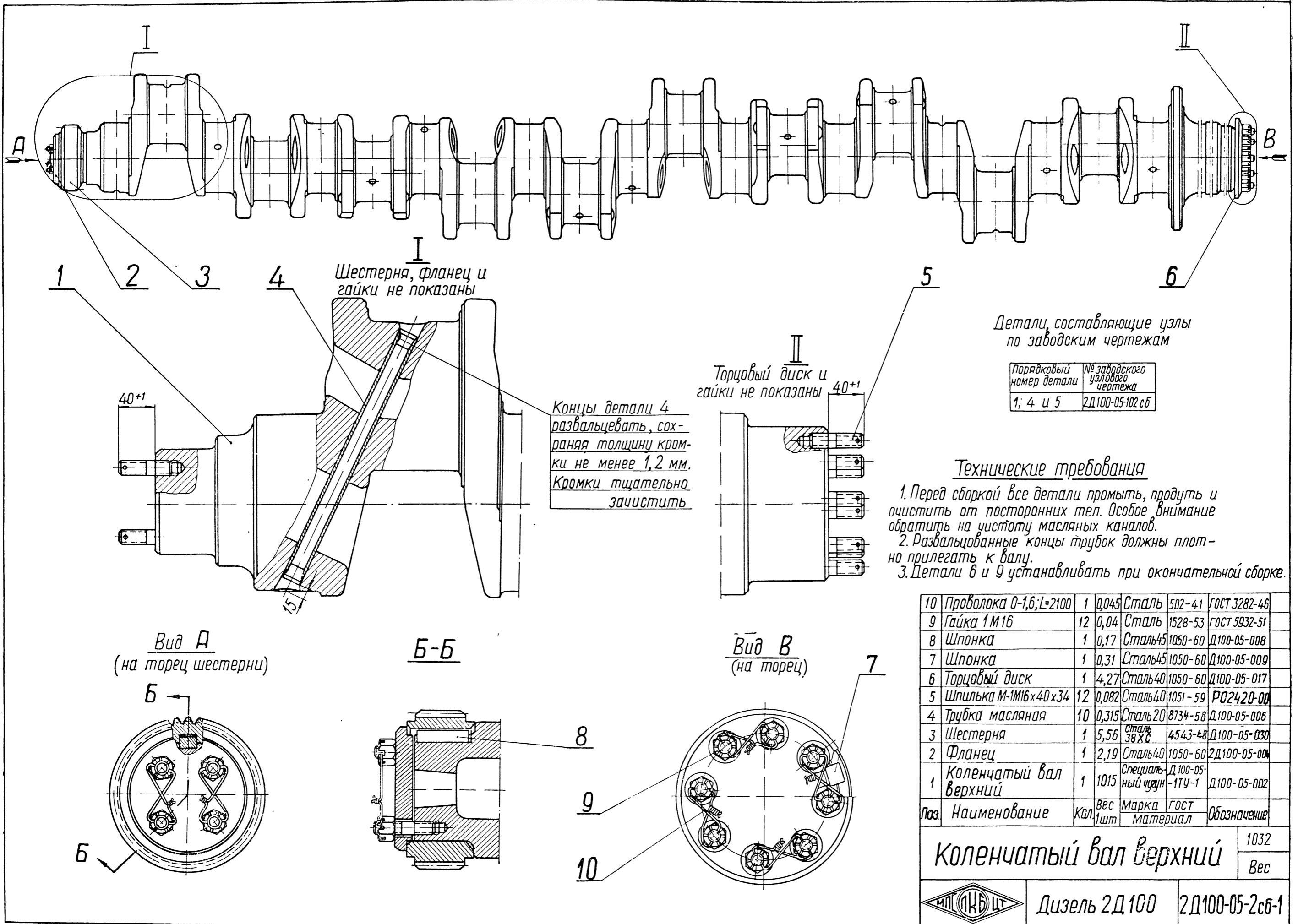
1. Термообработать НВ 269 ÷ 321.
2. Биеие среднего диаметра резьбы относительно оси стержня - не более 0,2 мм.
3. Деталь проверить магнитным дефектоскопом. Трещины и волосовины - не допускаются.
4. Центровые отверстия - А5 ОСТ 3725.

Детали



Коленчатый вал  
нижний

2Д100-05-1сб-3

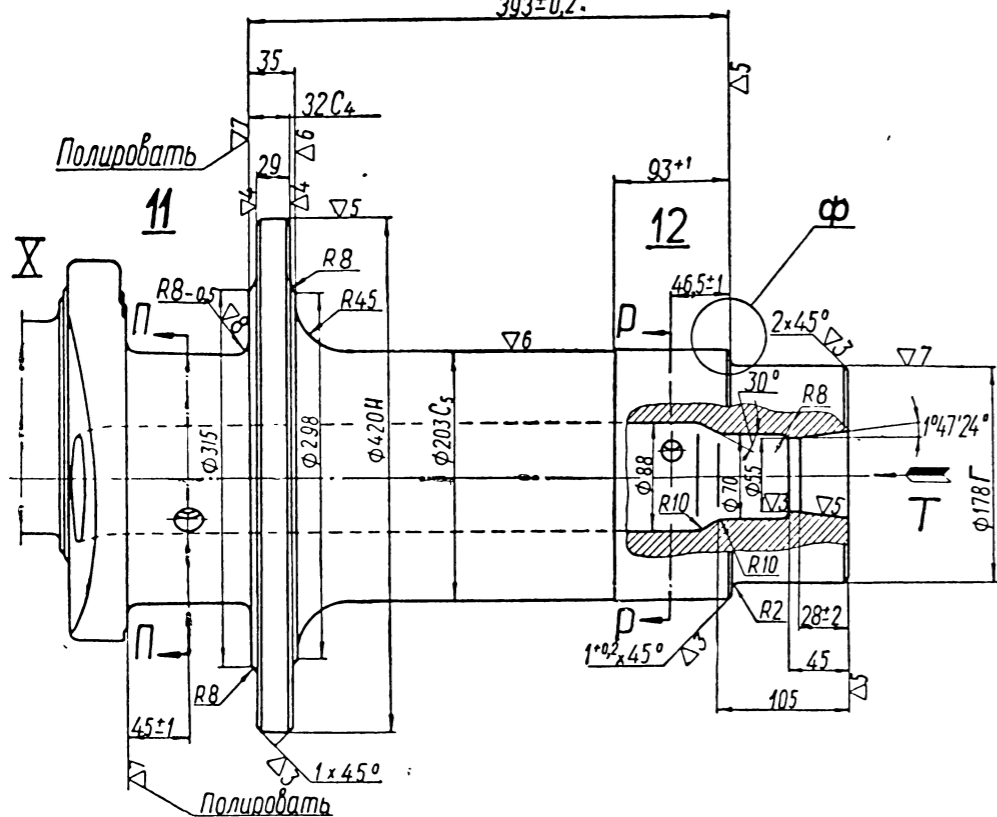




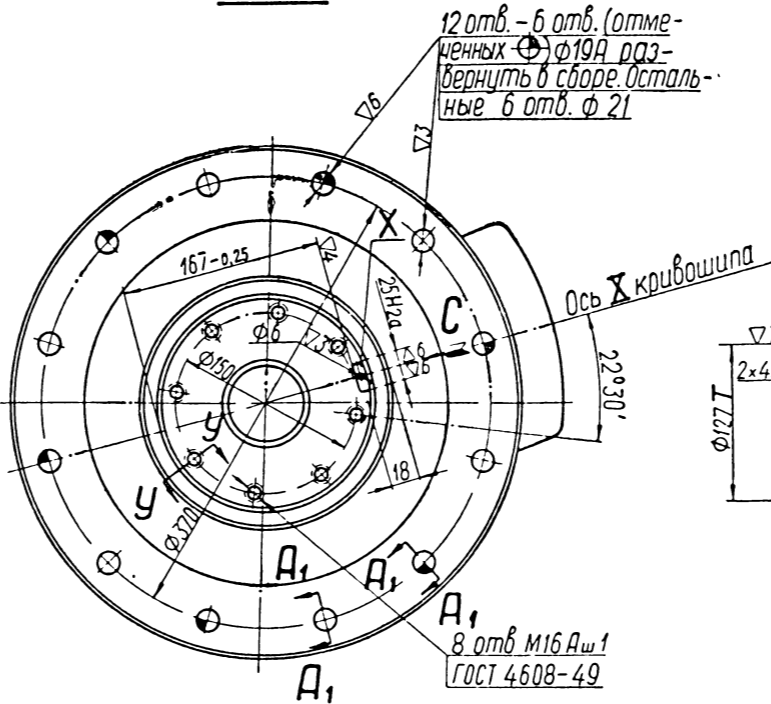


XII стр. 90:

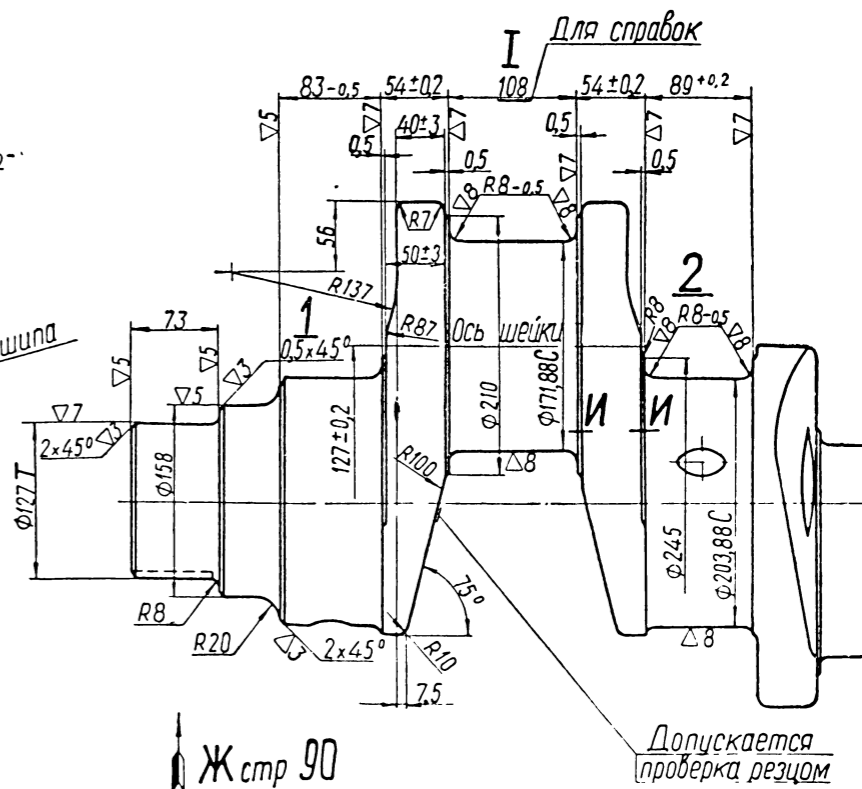
393±0.2.



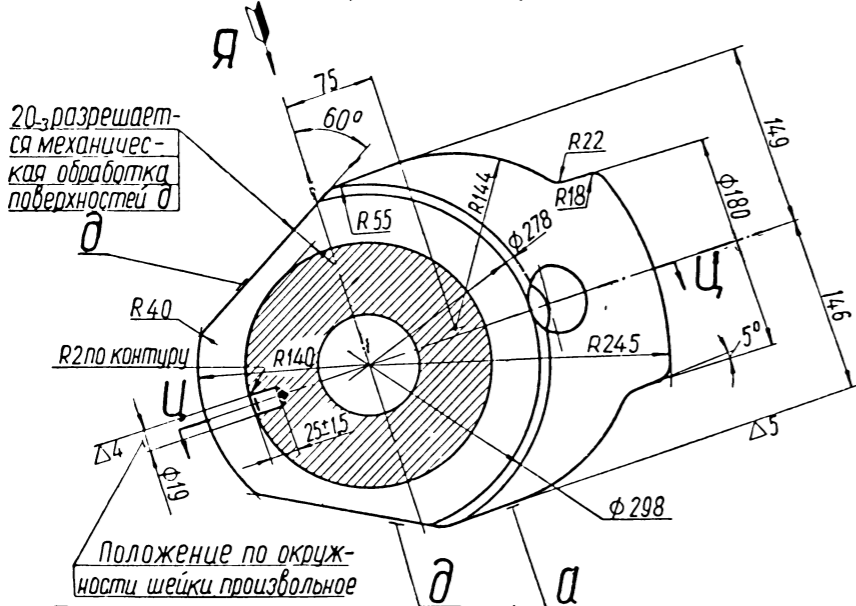
Вид Т



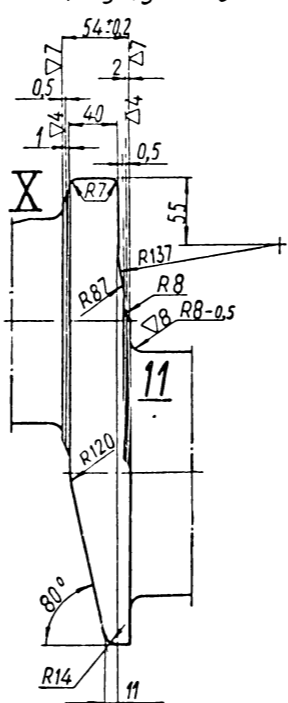
Вариант Э



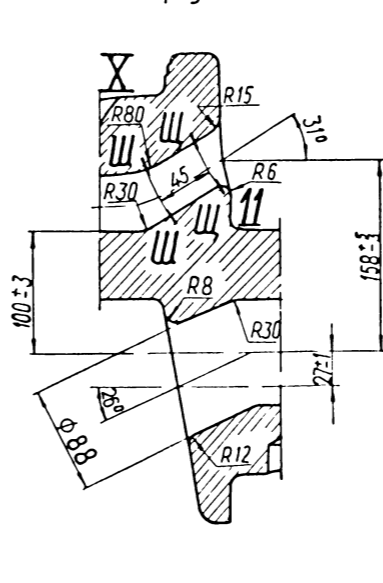
П-П  
Размеры для 20 щеки



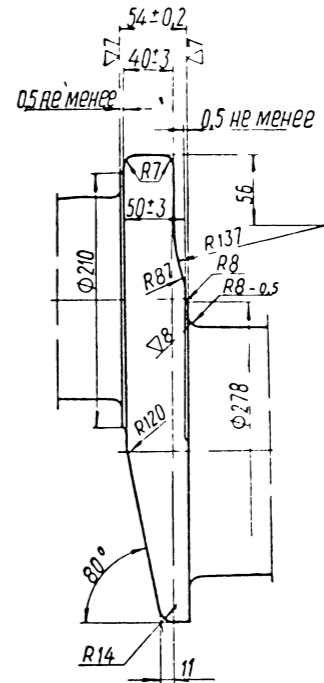
Вид Я  
на 20<sup>ю</sup> щеку (упорную)



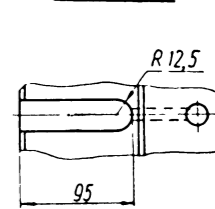
Ц-Ц  
повернуто



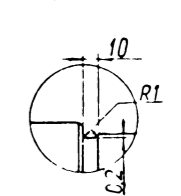
Вариант Ю  
Вид Я на 20<sup>ю</sup> щеку (упорную)



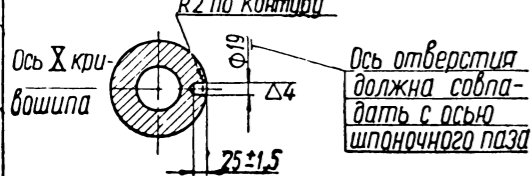
Вид С



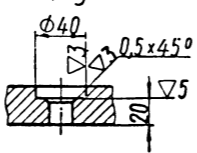
Вариант Ф



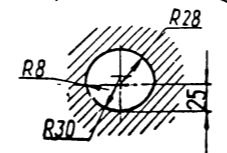
Р-Р  
повернуто



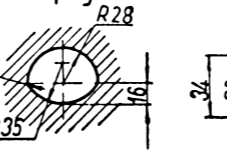
А<sub>1</sub>-А<sub>1</sub>  
повернуто



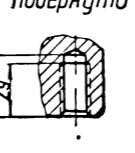
Ш-Ш  
повернуто



Щ-Щ  
повернуто



У-У  
повернуто



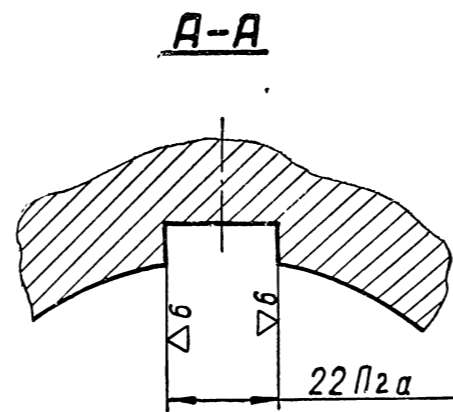
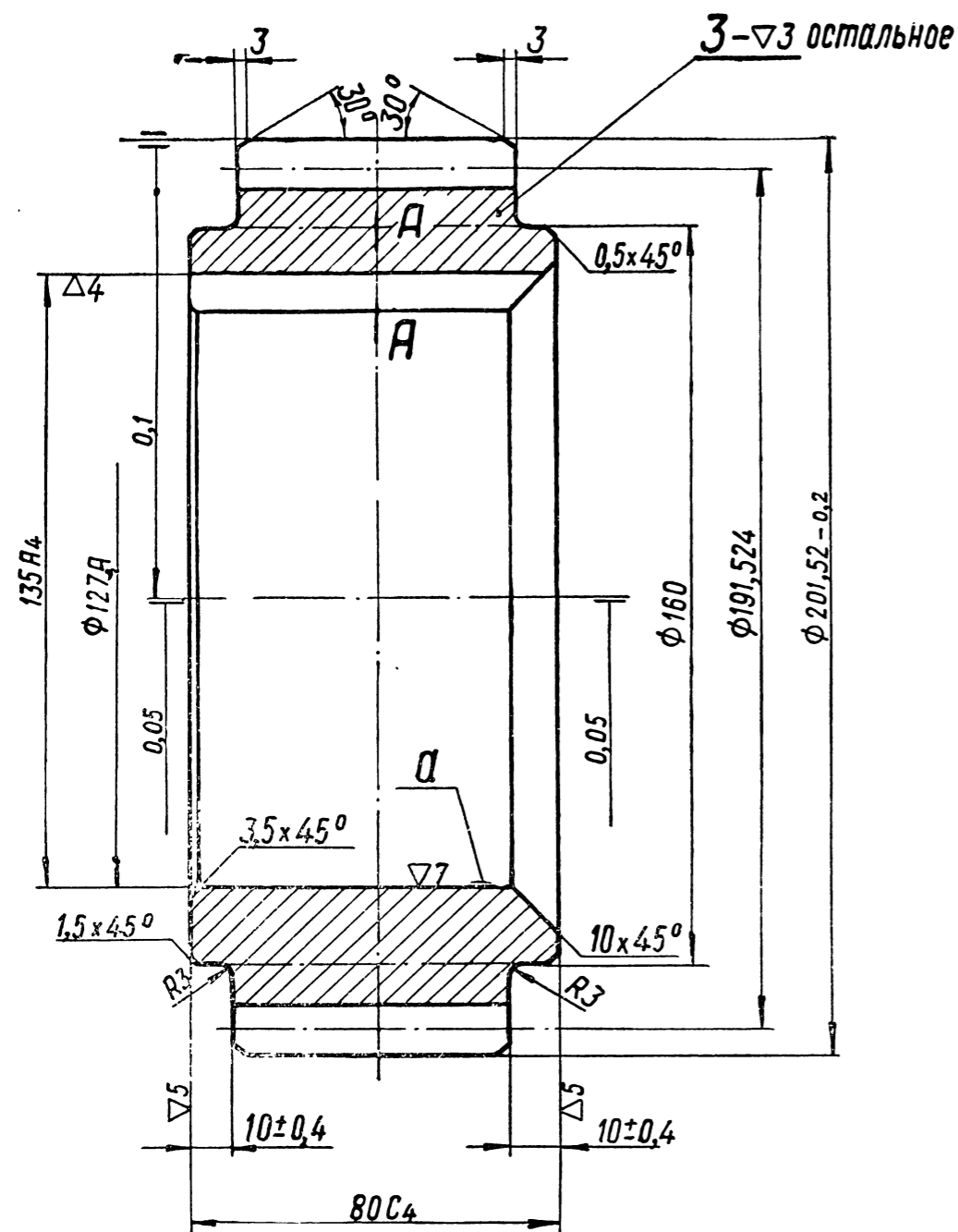
Только для указания в разрезе Ц-Ц половины шатуновой шейки

Детали  
На 2 листах. Лист 2



Коленчатый вал  
верхний

Д100-05-002.



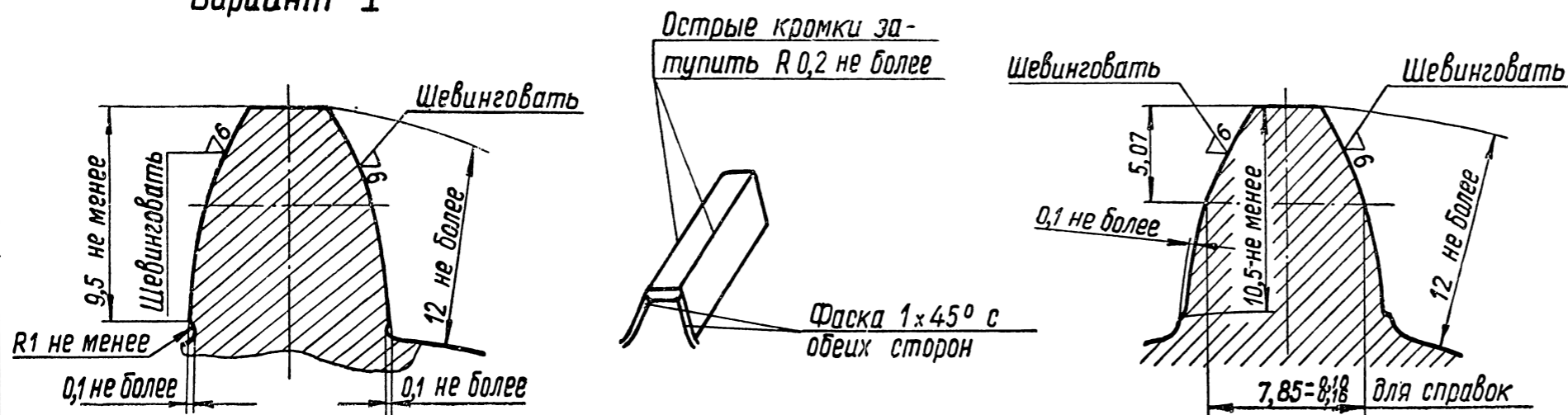
Модуль нормальный	$m_n$	5
Модуль торцовый	$m_s$	5,176
Число зубьев	$z$	37
Угол наклона зубьев	$\beta_d$	15°
Направление зубьев		Правое
Исходный контур	Угол профиля	$\alpha_d$ 20°
	Коэффициент высоты	Головки
Ножки		$f''$ 1
Высота головки зуба		5
Толщина зубьев по общей нормали (в растворе 5 зубьев)		69,28 <sup>±0,08</sup> <sub>-0,15</sub>
Коэффициент смещения исходного контура	$\epsilon_s$	0
Полная высота зуба		11,25

Размеры зуба в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре

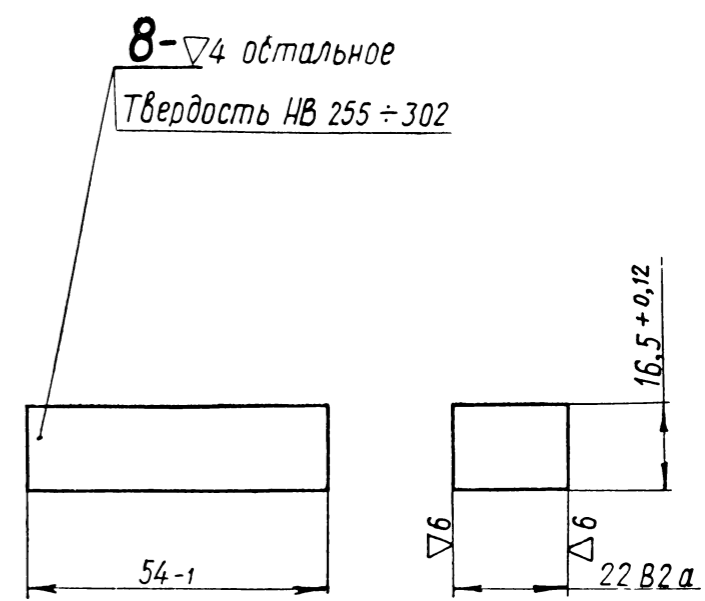
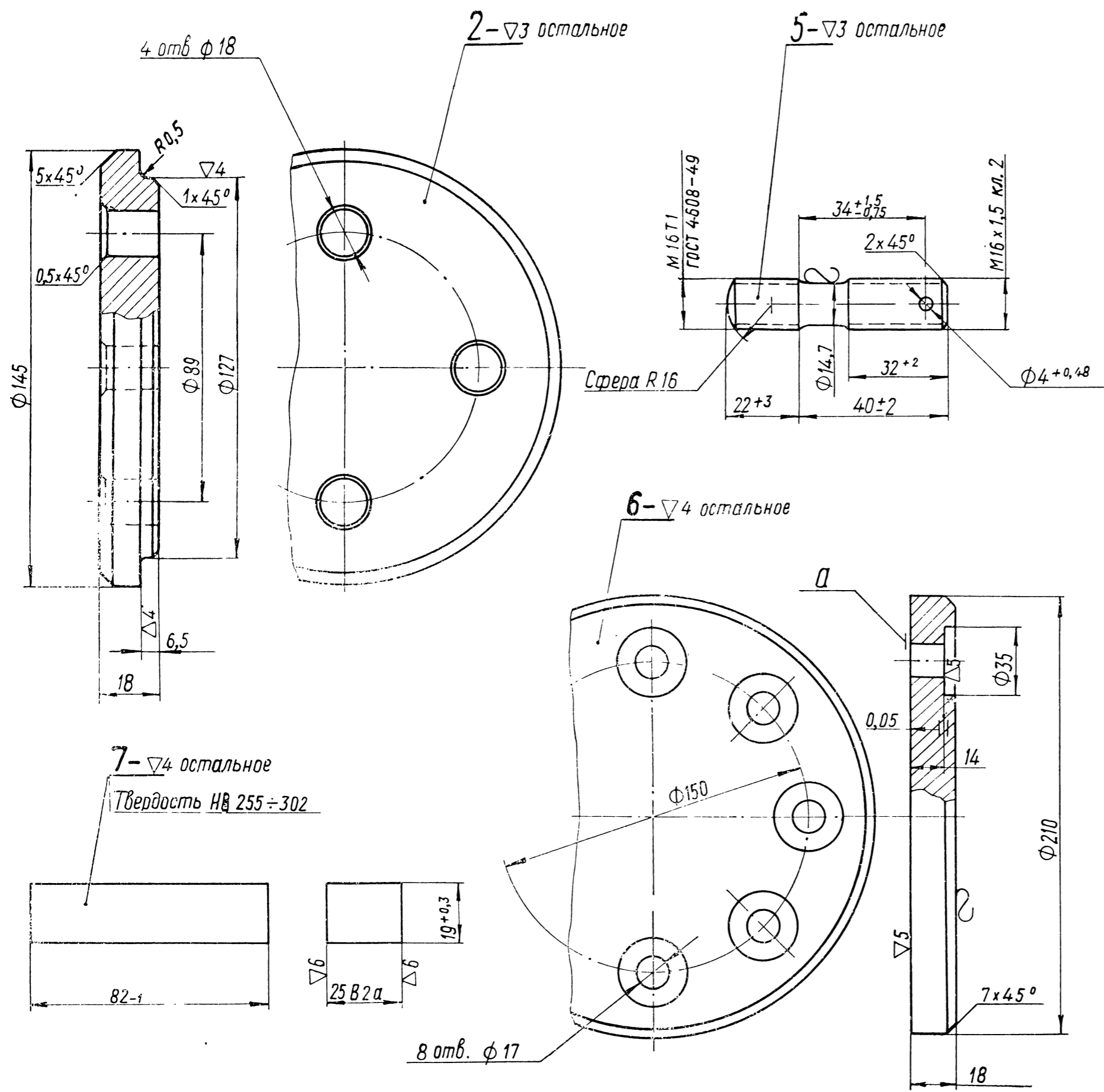
Технические требования

1. Твердость HB 321÷269.
2. Биение поверхностей вращения, не оговоренных техническими требованиями, относительно оси поверхности  $\alpha$  — не более 0,3 мм.
3. Элементы зацепления проверять относительно оси поверхности  $\alpha$  в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по делительной окружности в нормальном сечении 7,85 мм. При этом расстояние между осями не должно колебаться более чем на 0,08 мм при полном обороте проверяемой шестерни и не более 0,03 мм при повороте на один зуб.
4. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Поверхности отпечатков по длине и высоте зуба должны быть не менее 60%.
5. Перекас оси шпоночного паза относительно оси поверхности  $\alpha$  — не более 0,05 мм.
6. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности  $\alpha$  — не более 0,1 мм.
7. На профиле зубьев, у корня, допускается проглубление впадины зуба и уступ от шевингования согласно эскизу профиля зуба.
8. Допускается изготовление профиля зубьев при шевинговании в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре согласно варианту I.

**Вариант I**



<b>Детали</b>		
	Коленчатый вал верхний	2Д100-05-2сб-1



Технические требования

Деталь 2

Смещение осей отверстий  $\phi 18$  от их номинального положения - не более 0,3 мм.

Деталь 5

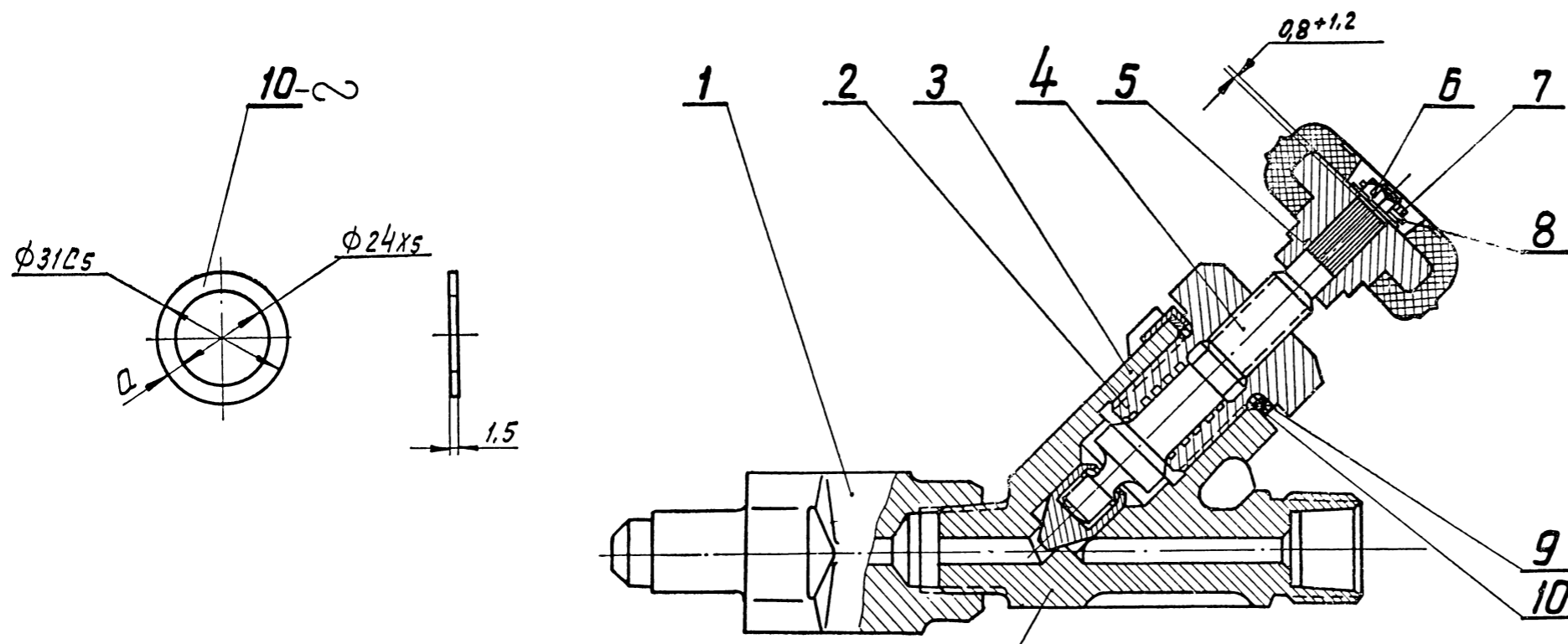
1. Технические условия на изготовление - по ОСТ 20001-38.
2. Смещение отверстия под шплинт от оси шпильки - не более 0,35 мм.
3. Оксидировать.

Деталь 6

1. Коробление поверхности  $\alpha$  на ширине 30 мм от наружного диаметра - не более 0,05 мм.
2. Смещение осей отверстий  $\phi 17$  от их номинального положения - не более 0,2 мм.
3. На необработанной поверхности окалина не допускается.
4. Окраску производить по Д100-ТУ 20.

**Детали**

	Коленчатый вал	2Д100-05-2сб-1
	верхний	



**Технические требования**

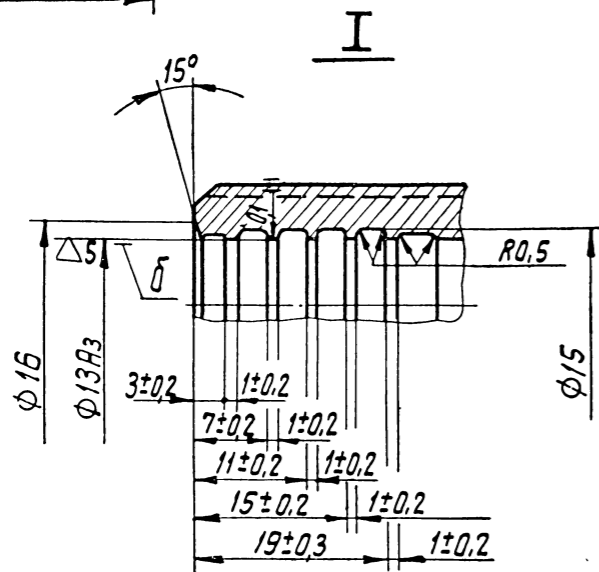
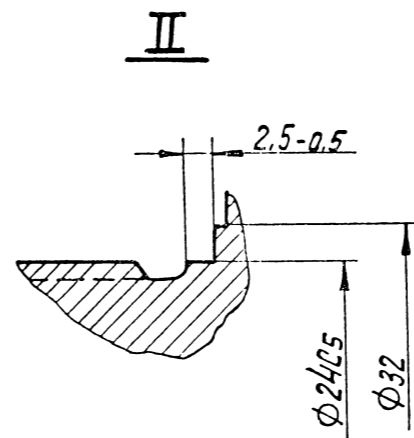
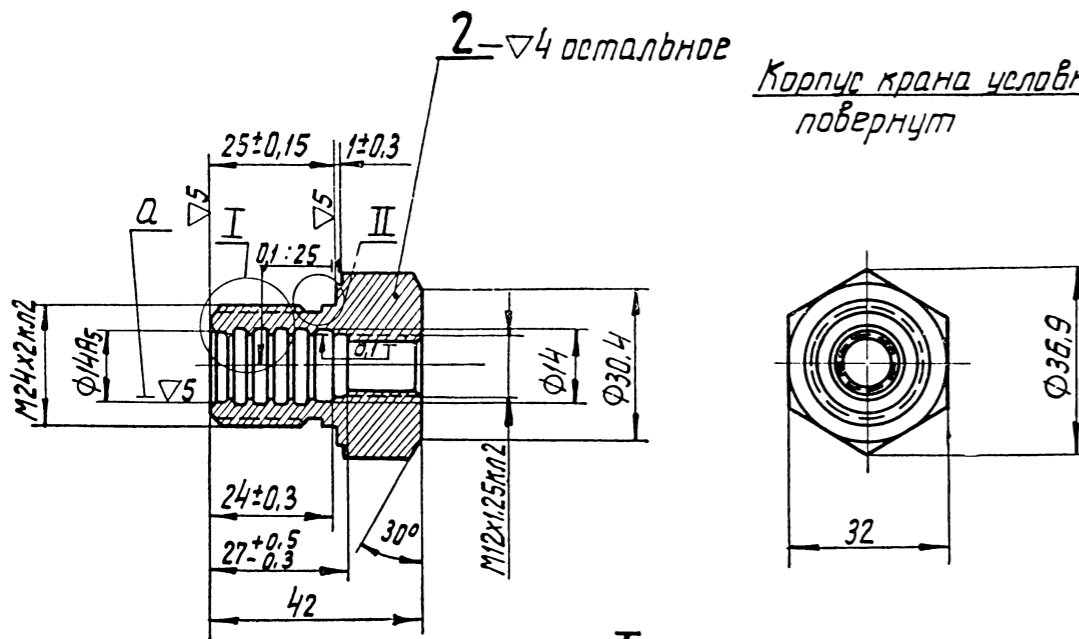
1. При сборке узла обеспечить совпадение рисок на деталях 1 и 3 за счет послабления резьбы в детали 1. Допускаемое несоответствие рисок  $\pm 1.5$  мм.
2. Штуцер (деталь 2) заворачивать в корпус крана и на шпindel (деталь 4) на сухом графите. Применение масла не допускается.
3. Ход шпинделя (деталь 4) должен быть  $3.8 \pm 1$  мм. Регулировать прокладками (дет. 10).
4. Герметичность узла проверять дизельным топливом давлением  $100 \text{ кг/см}^2$  в течение 2 мин. в 2 крайних положениях шпинделя. Течь и просачивание не допускаются.
5. При транспортировке и хранении внутренние полости предохранить от попадания пыли и посторонних частиц.
6. Перед постановкой гайки (дет. 7) маховичок насадить до упора (на выход шлицев шпинделя).

**Деталь 2**

1. Термообработать НВ 75.
2. Биение поверхности А относительно поверхности Б - не более 0,05 мм.

**Деталь 10**

1. Разномерность по размеру А - не более 0,5 мм.
2. Изготавливать из ленты 1.5 ГОСТ 1173-49.



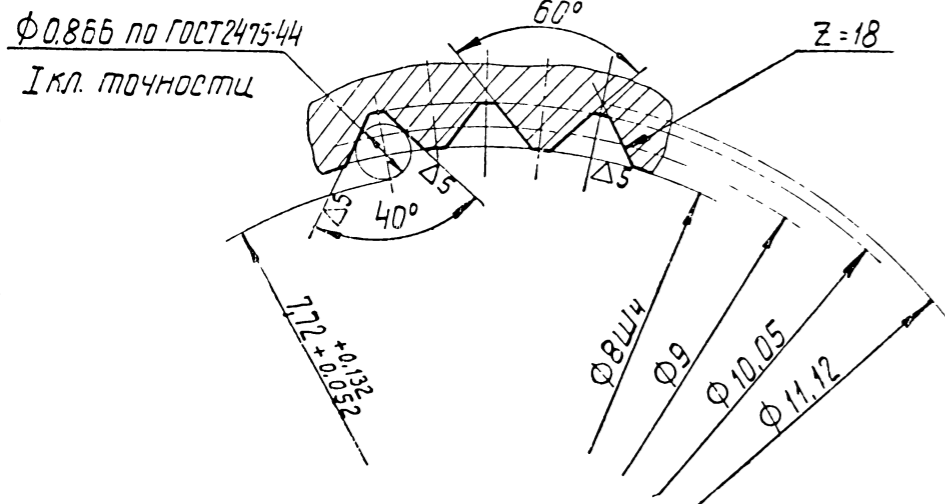
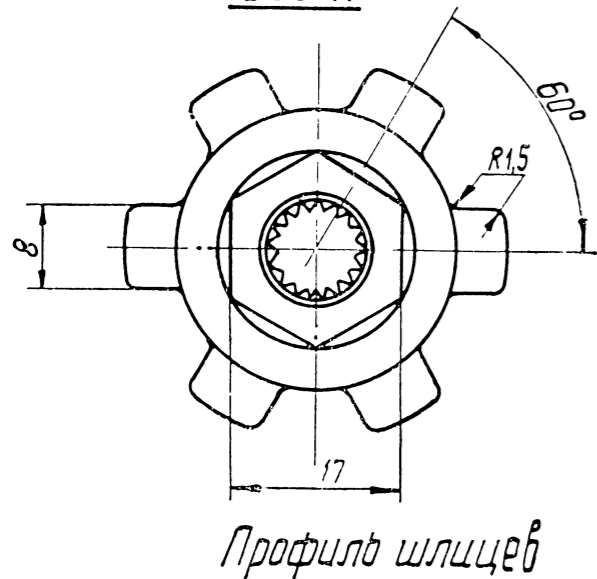
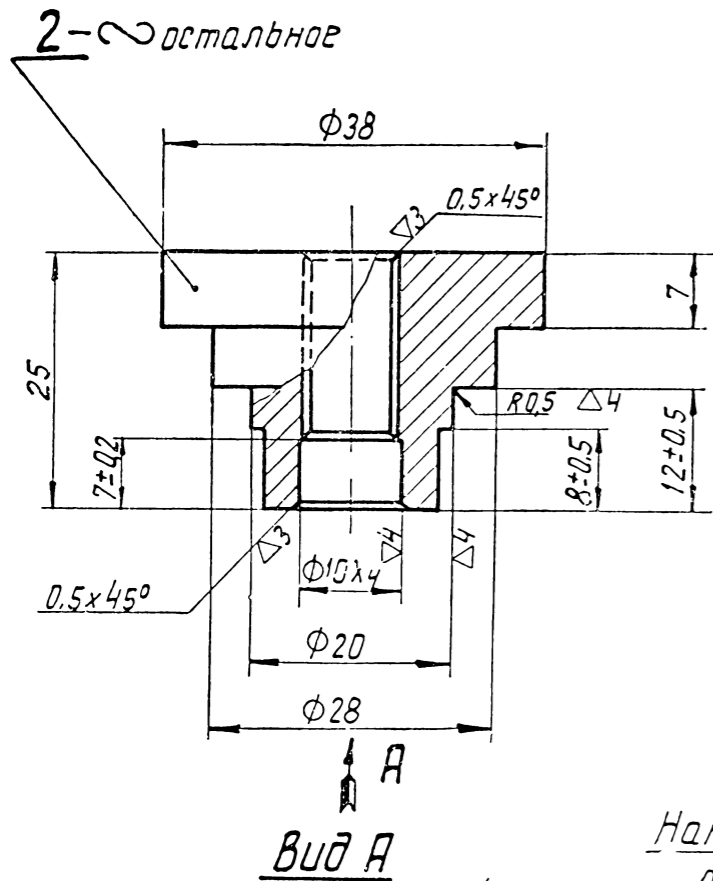
10	Прокладка	071/002	0,003	медь М3	859-41	Д100-06-017-1
9	Шайба замковая	1	0,012	шпгюкл	914-56	Д100-06-018-1
8	Шплинт 1.5x15	1	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
7	Гайка М8	1	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51
6	Шайба 8x1.5	070/001	0,002	Сталь	6960-54	ГОСТ 6959-54
5	Маховичок в сборе	1	0,1	Комплект	Д100-06-101сб-4	
4	Шпindel в сборе	1	0,107	Комплект	Д100-06-102сб-1	
3	Корпус указателя-хода крана	1	0,41	Сталь 40	1050-60	Д100-06-102-1
2	Штуцер	1	0,165	латунь ЛС59-1	1019-47	Д100-06-004-3
1	Держатель	1	0,65	Сталь 40	1050-60	Д100-06-001
поз.	Наименование	кол.	вес	марка материал	ГОСТ	Обозначение

**Индикаторный кран** 1,43  
Вес

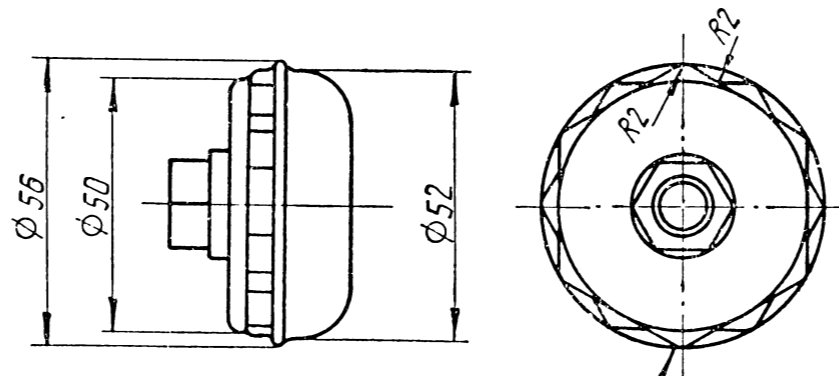
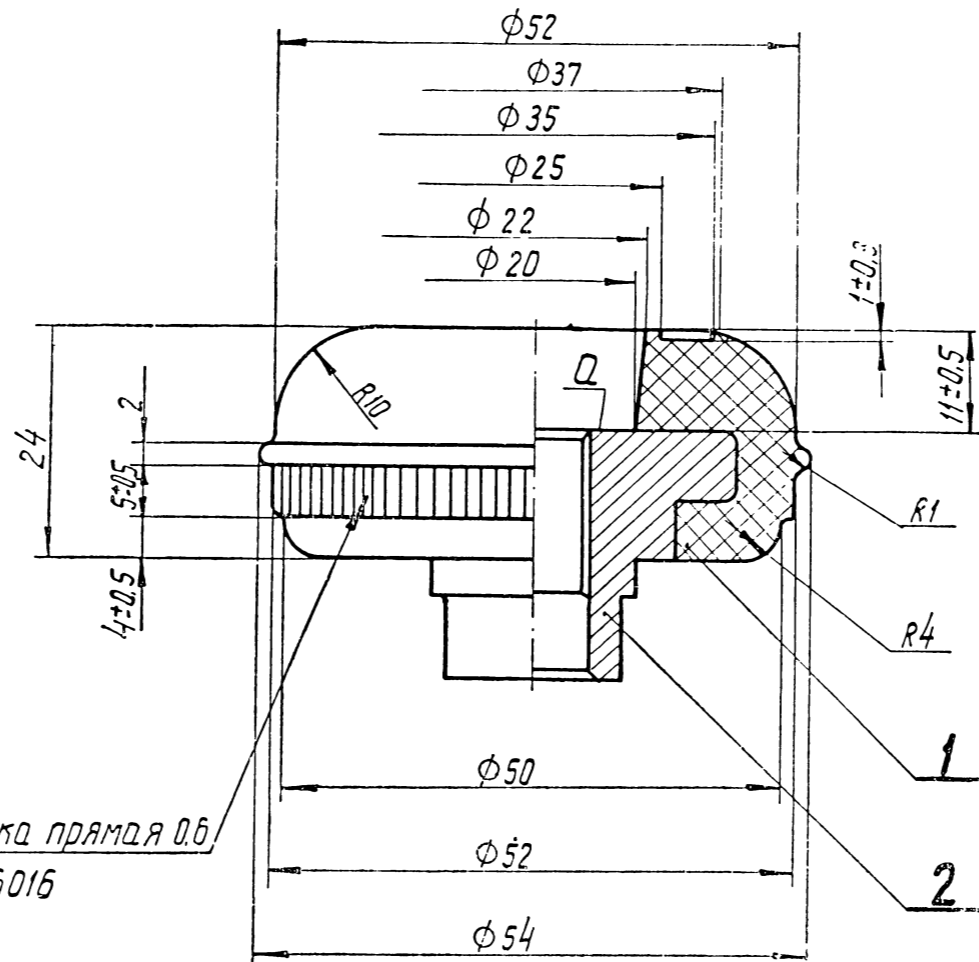
**ДИЗЕЛЬ ДД100** **ДД100-06сб**







Накатка прямая 0,6  
ОСТ 26016



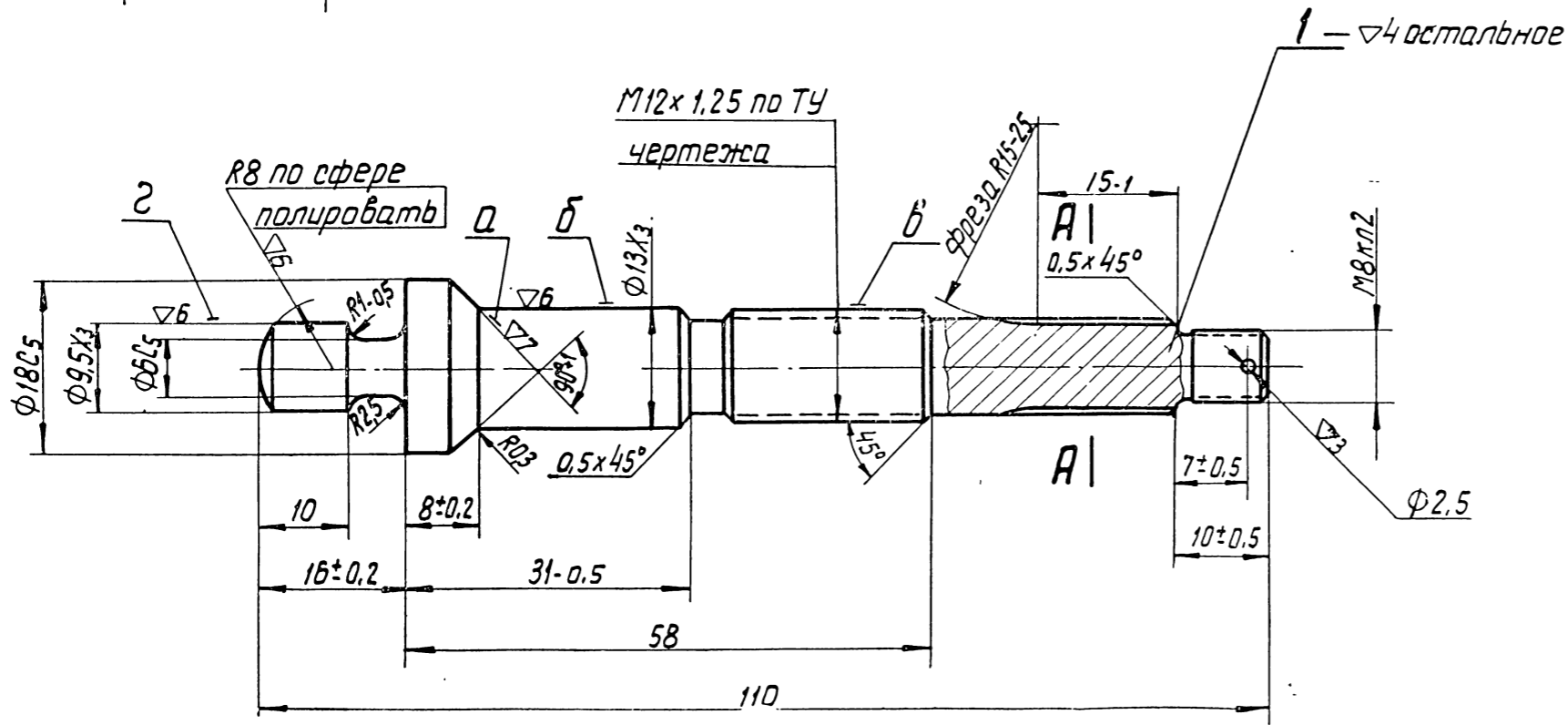
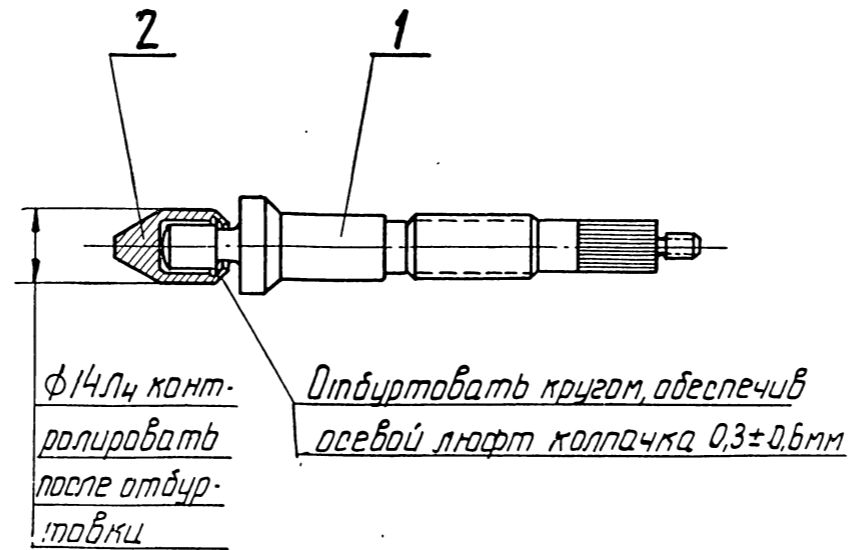
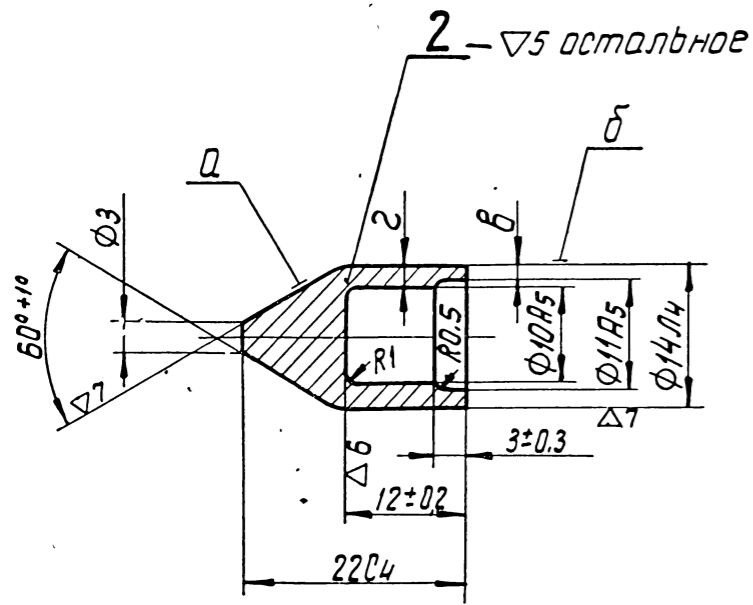
Технические требования

1. Трещины, острые кромки и заусенцы не допускаются.
2. Допускается изготовление детали без накатки по варианту.
3. Материал детали 1-пластмасса КФЗТУ Главхимпласт 37-41
4. На поверхности Q наличие пластмассы не допускается

Деталь 2

1. Требования, предъявляемые к отливке, - по Д100-14ТУ.
2. Неуказанные радиусы - R1.
3. Размеры без допусков для литья выполнять с точностью ± 0,5 мм.
4. На необработанных поверхностях допускаются одиночные раковины размерами 1,5x1,5x1,5 мм, общим количеством до 15 шт.
5. Непараллельность граней шестигранника не более 0,2 мм.
6. Цианировать кругом на глубину 0,2-0,4 мм. Термообработать.

2	Ступица	1	0,085	Сталь 25ЛТ	977-58	Д100-06-006-4	
1	Маховичок	1	0,015	Пластмасса КФЗТУ 37-41		Д100-06-005-1	Б/4
Поз.	Наименование	кол.	вес	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	
						<b>Маховичок в сборе</b>	0,1
							Вес
		Индикаторный кран		Д100-06-101сб-4			



**Технические требования**  
 При транспортировке и хранении узел защищать от попадания влаги, пыли и других посторонних частиц.

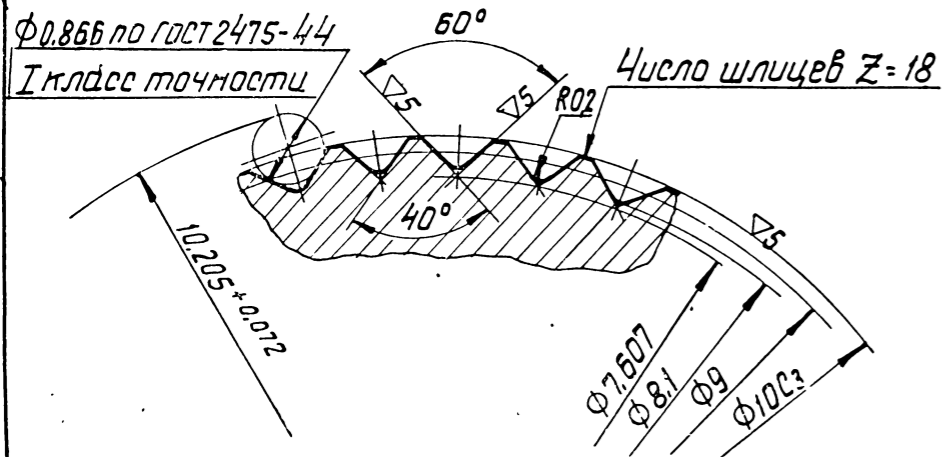
**Деталь 1**

- 1 Термообработать HRC 26-33
- 2 Биение поверхности **A** относительно поверхности **δ** - не более 0,03мм
- 3 Биение резьбы **β** и поверхности **2** относительно поверхности **δ** - не более 0,1мм.
- 4 Биение зубьев относительно поверхности **δ** - не более 0,1мм.
5. По резьбе **β** непроходной калибр M12x1,25 кл2 должен набарачиваться, непроходной калибр M12x1,25 кл3 не должен набарачиваться.
6. Центровые отверстия не допускаются.
7. По наружному диаметру резьбы M8 кл.2 допускается наличие продольных рисок от фрезы.

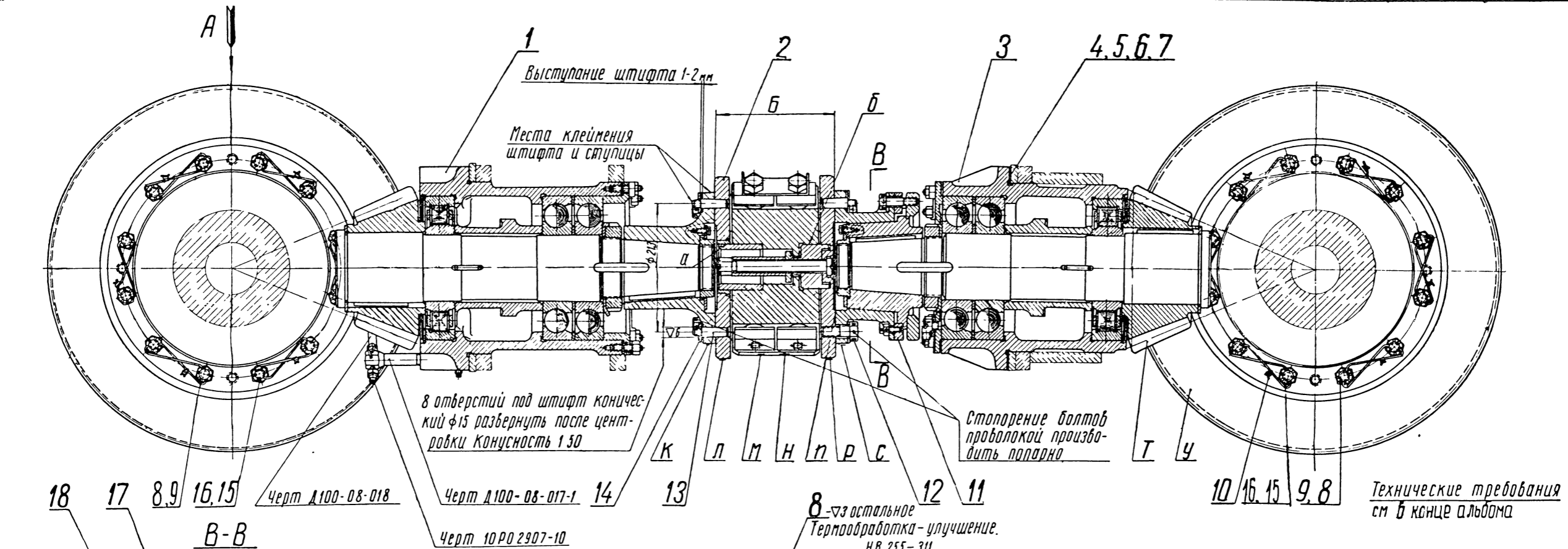
**Деталь 2**

- 1 Термообработать HRC 26-33.
2. Наружную поверхность хромировать. Толщина хромированного слоя 0,03-0,05мм.
- 3 Биение поверхности **A** относительно поверхности **δ** - не более 0,05мм.
4. Разномерность по размеру **2** - не более 0,15мм, по размеру **δ** - не более 0,25мм.

**A-A**



2	Колпачок	1	0,012	Сталь 2x13	5949-51	Д100-06-016
1	Шпиндель	1	0,095	Сталь 2x13	5949-51	Д100-06-003-2
Поз	Наименование	Кол	шт	Вес материала	ГОСТ	Обозначение
<b>Шпиндель в сборе</b>						0,107
<b>ШПН</b>						Вес
<b>ИПС (КБ) ЦТ</b>						Индикаторный кран
<b>ИПС (КБ) ЦТ</b>						Д100-06-102сб1

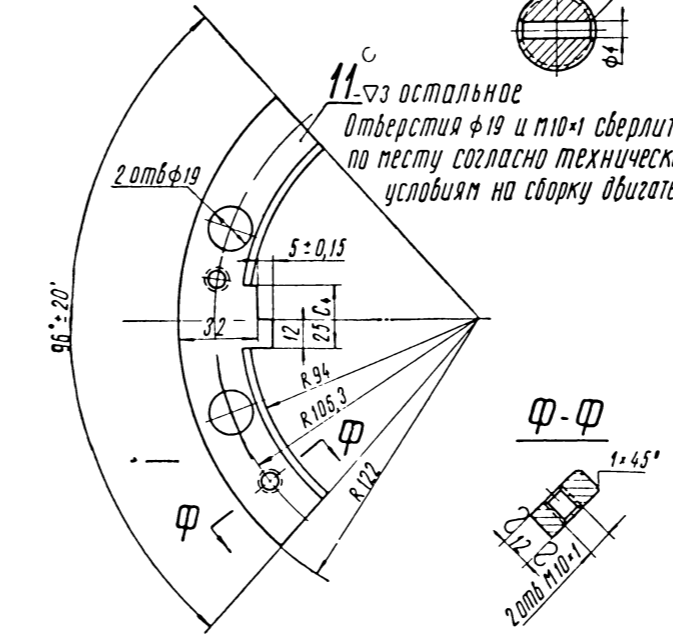
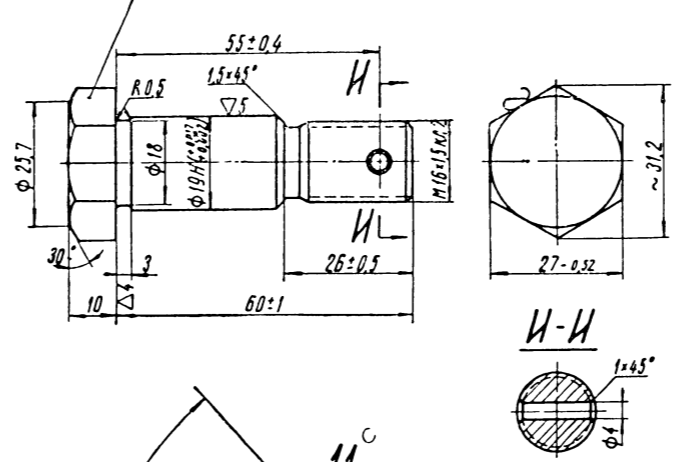
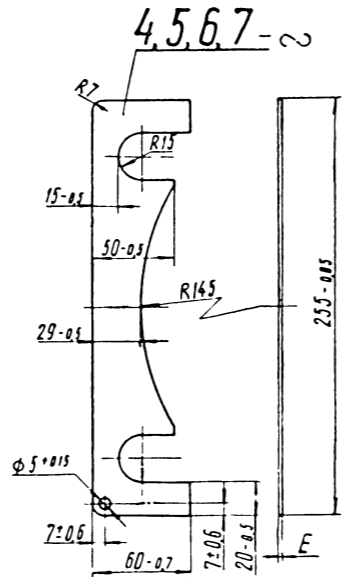
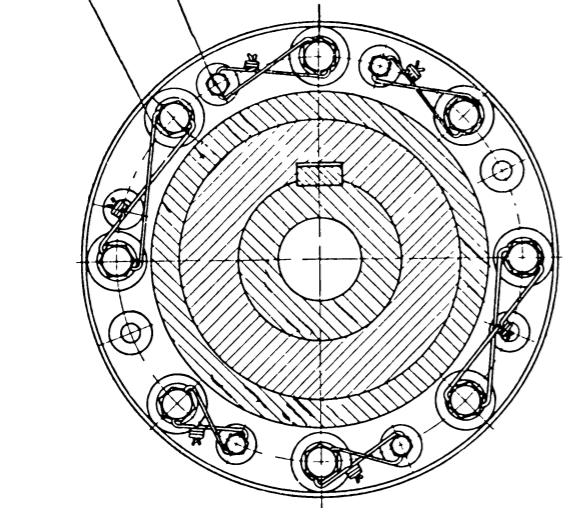


Технические требования см в конце альбома

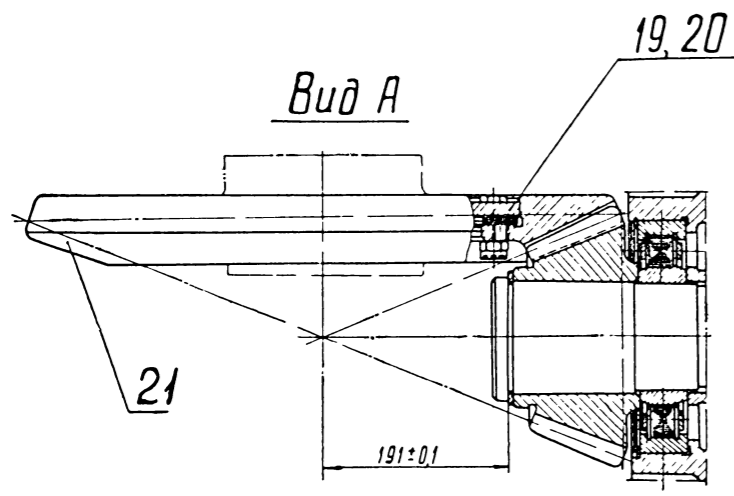
18 17 8,9 16,15 Черт Д100-08-018 Черт Д100-08-017-1 14 13 12 11 10 16,15 9,8

Черт 10PO2907-10

8-73 остальное Термобработка - улучшение. НВ 255-311



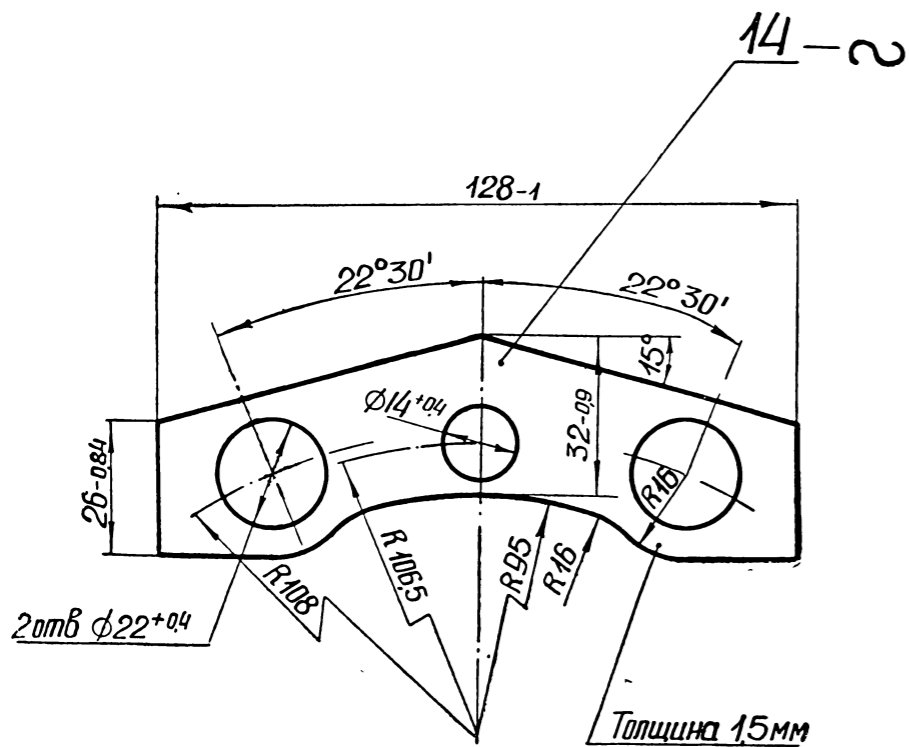
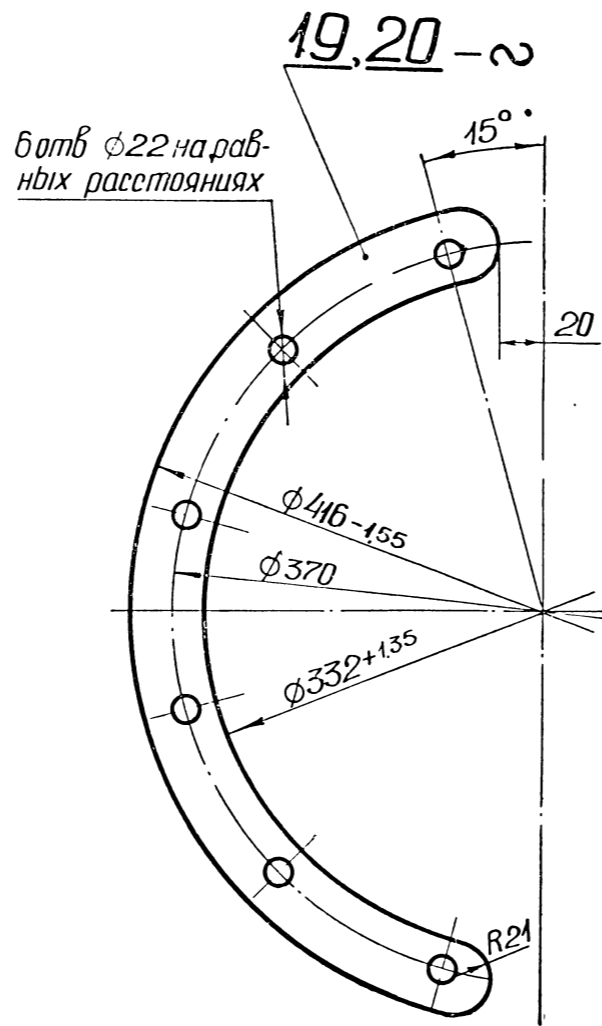
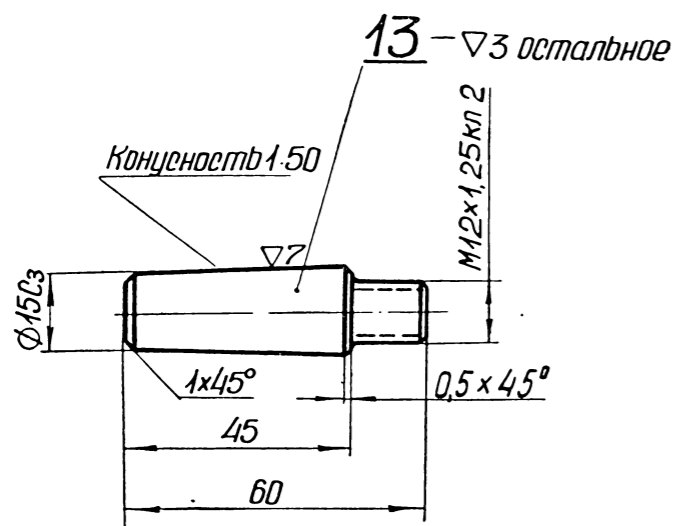
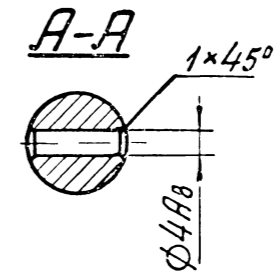
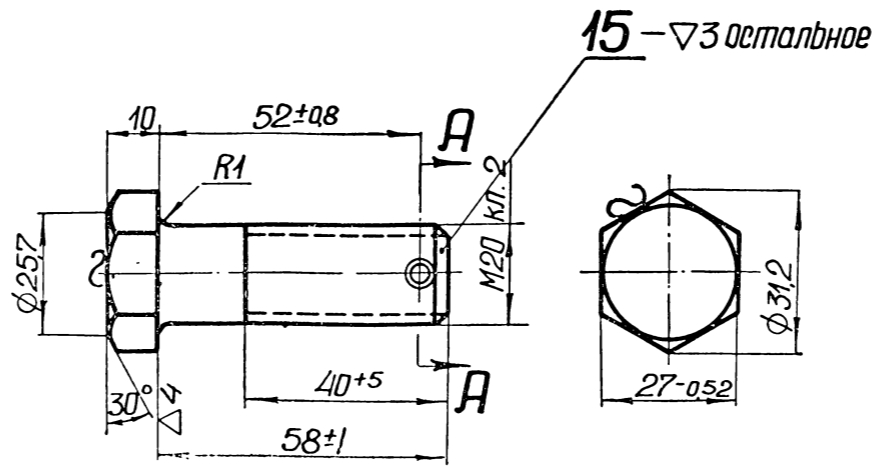
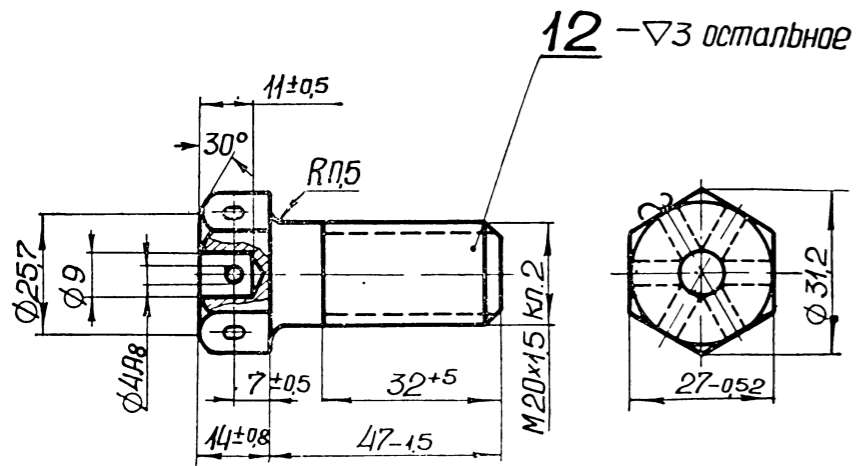
№ позиции	Размер E
4	0,1
5	0,25
6	1,0
7	1,5



21	Шестерня коническая большая	2	58	Сталь 12ХНЗА	4543-48	Д100-08-003
20	Прокладка регулировочная	от 0 до 12	0,0005	Сталь 08 КЛ	1050-60	Д100-08-060
19	Прокладка регулировочная	от 0 до 12	0,001	Жесть белая N 35 3кл 2с	5343-54	Д100-08-015
18	Проволока 0-1,6	φ500	0,149	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46
17	Болт М10×25	4	0,02	Сталь	1759-56	ГОСТ 7810-57
16	Гайка М20	12	0,038	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5935-51
15	Болт	12	0,2	Сталь 37 ХС	4543-48	Д100-08-075
14	Шайба стопорная	8	0,006	Сталь 1 Ст 3	380-60	Д100-08-020-1
13	Штифт конический	8	0,102	Сталь 40	1050-60	Д100-08-021
12	Болт	16	0,176	Сталь 40	1051-59	Д100-08-054
11	Планка стопорная	2	0,5	Сталь Ст 3	380-60	Д100-08-030
10	Проволока 0-2,5	φ4450	0,17	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46
9	Гайка М16	12	0,041	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51
8	Болт	12	0,176	Сталь 38 ХС	3365-53	Д100-08-031
7	Прокладка регулировочная	от 0 до 12	0,098	Сталь ШГ 10 КЛ	914-56	Д100-08-068
6	Прокладка регулировочная	от 0 до 10	0,05	Сталь 08 КЛ	1050-60	Д100-08-062
5	Прокладка регулировочная	от 0 до 12	0,013	Жесть белая N 25 3кл 2с	5343-54	Д100-08-016
4	Прокладка регулировочная	от 0 до 12	0,003	Сталь 08 КЛ	1050-60	Д100-08-061
3	Вал нижний	1	17,6	комплект		Д100-08-102св-1А
2	Муфта	1	76,3	комплект		Д100-08-103св
1	Вал верхний	1	176,4	комплект		Д100-08-101св-1А
поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	шт.	Материал		

Вертикальная передача 548,6  
Вес

Дизель 2Д100 Д100-08-1св-1А

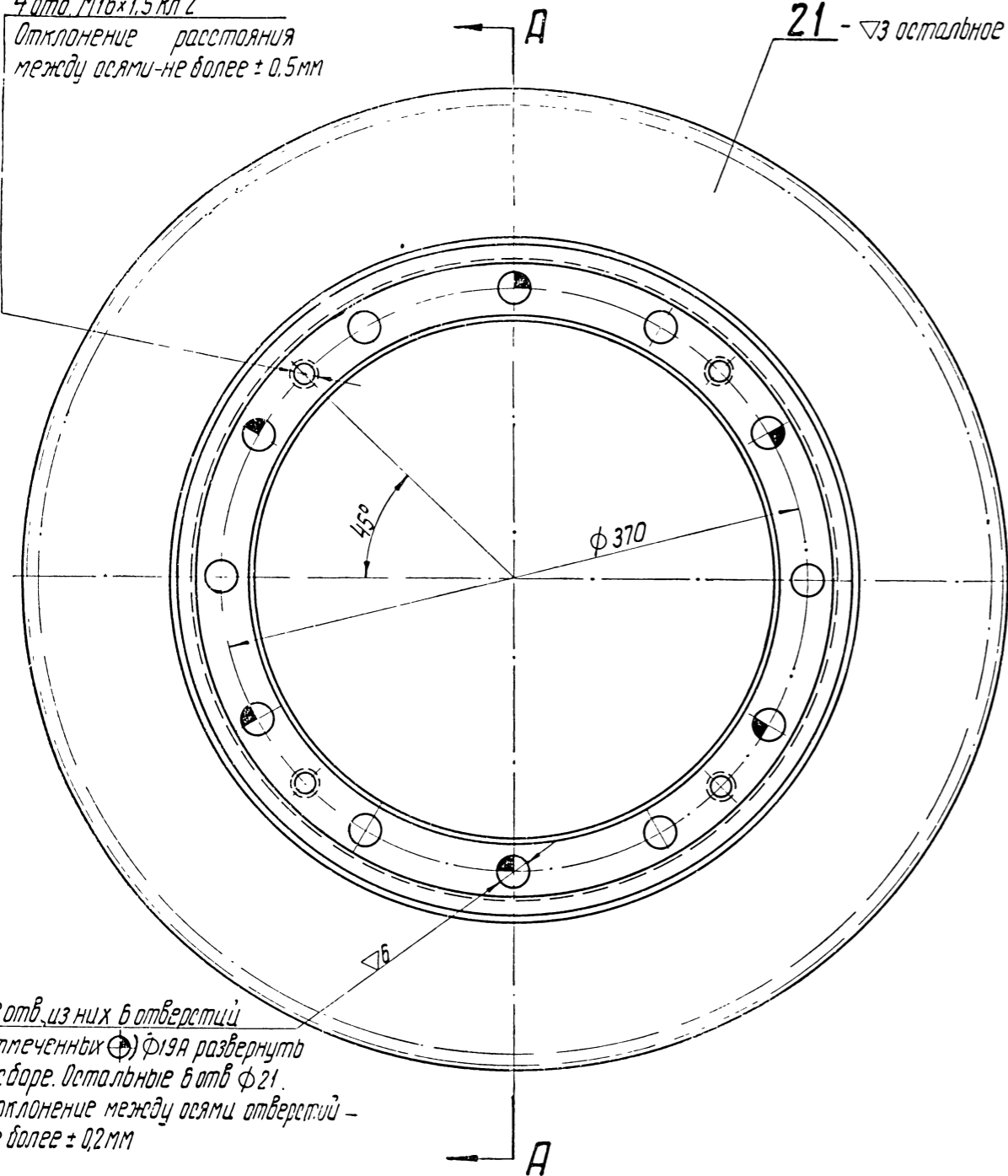


- Технические требования**
- Деталь 13**  
Термообработка-улучшение.  
Твердость НРС 26÷33.
- Деталь 14**  
Коробление-не более 0,3мм.
- Деталь 15**  
1. Твердость НВ 255-302.  
2. Смещение оси головки-не более 0,6мм.  
3. Смещение оси отверстия относительно оси стержня - не более 0,3мм.
- Детали 19 и 20**  
1. Допускается изготовление прокладки из двух половинок; в каждой половинке должно быть 3 отверстия Φ22.  
2. Отклонение между осями отверстий-не более 0,35мм.

№ позиции	Размер Б
19	0,25
20	01

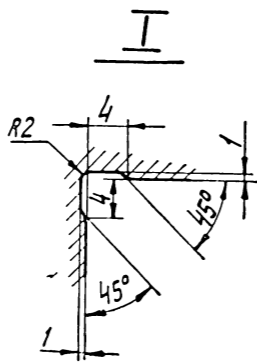
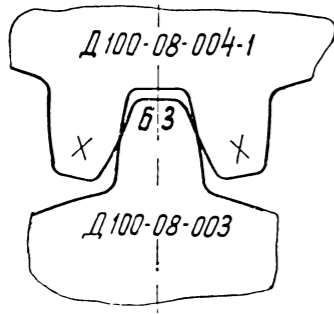
Детали		
	Вертикальная передача	Д100-08-1сб-1А

4 отв. М16х1,5 кл 2  
Отклонение расстояния между осями не более ± 0,5 мм

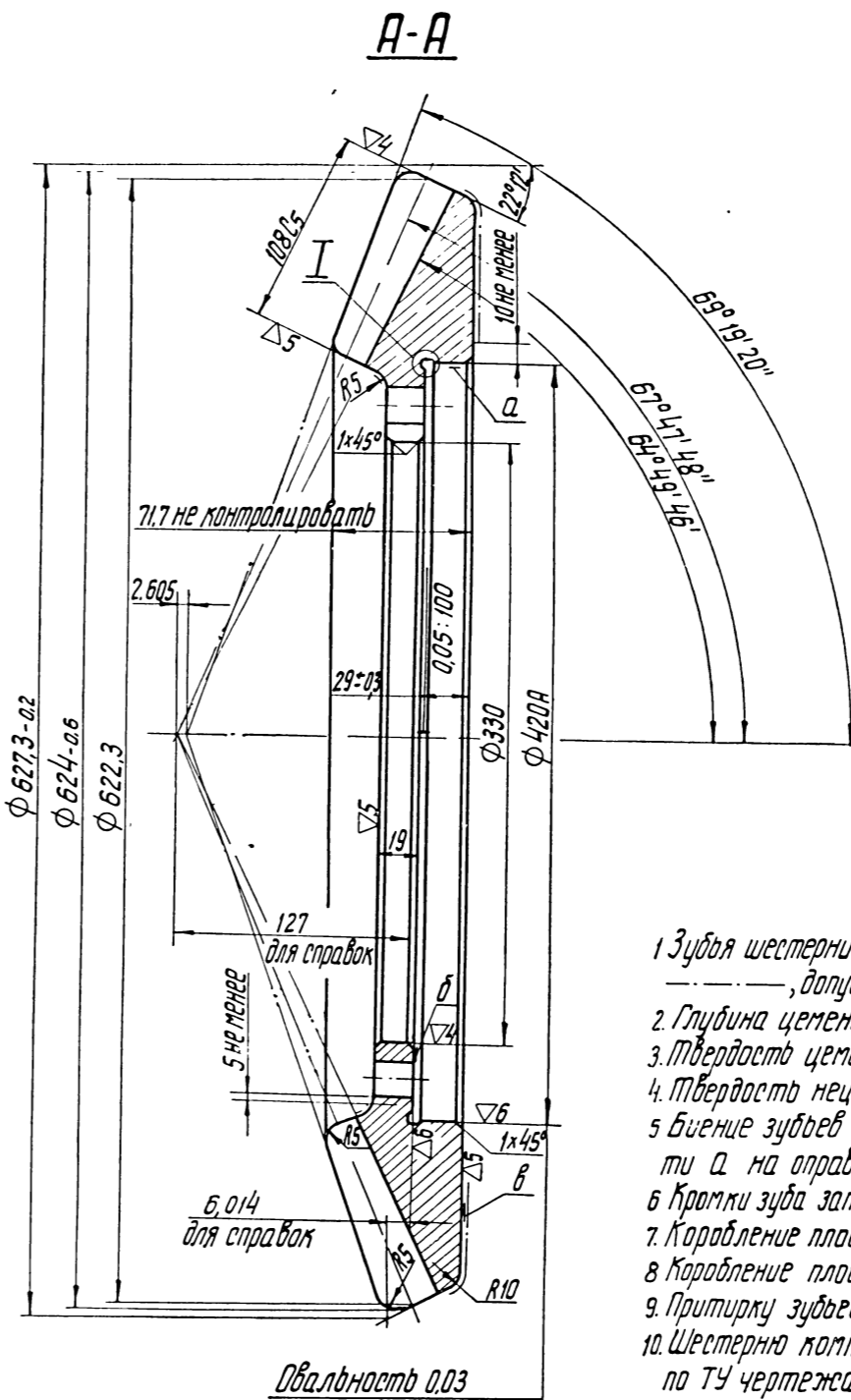


12 отв. из них 6 отверстий (отмечены ⊕) φ19 развернуть в сборе. Остальные 6 отв φ21. Отклонение между осями отверстий — не более ± 0,2 мм

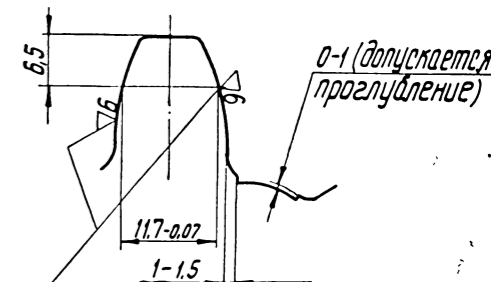
Схема А  
Пример клеймения



21 - ∇3 остальное



Размеры зуба в нормальном сечении действительны при номинальном значении наружного диаметра 627.3 мм. Контролировать до термообработки



Допускаются места с пониженной степенью чистоты поверхности по эталону

**Технические требования**

1. Зубья шестерни цементировать. На поверхностях, обозначенных —, допускается цементация.
2. Глубина цементации в готовом изделии 1,3–1,6 мм.
3. Твердость цементированной поверхности НРС 54–62.
4. Твердость нецементированной поверхности НРС 21–40.
5. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности а на оправке с упором в плоскость б — не более 0,2 мм.
6. Кромки зуба затупить R0,3–0,4 мм.
7. Коробление плоскости б — не более 0,03 мм на φ340.
8. Коробление плоскости в — не более 0,2 мм на φ500.
9. Притирку зубьев производить с парной шестерней.
10. Шестерню комплектовать в паре с шестерней Д100-08-004-1 по ТУ чертежа Д100-08-004-1, клеить пару одним порядковым номером на плоскости в.
11. Шестерни нарезать по простому двухстороннему способу.
12. Радиус закругления вершины режущего инструмента 1 мм.
13. На месте клеймения докового зазора БЗ ставить величину действительного докового зазора (от наибольшего до наименьшего) для данной пары.

Модуль торцовый	$m_s$	12.7	
Число зубьев	$Z$	49	
Средний угол спирали зубьев	$\beta$	33°53'	
Направление спирали зубьев		Правое	
Угловой конус	Угол профиля в нормальном сечении	$\alpha_d$	16°
	Высота головки зуба	$h_1$	6.56
	Высота зуба	$h$	23.98
Длина образующей делительного контура	$\rho$	336.07	
Диаметр резцовой головки	$\phi$	18"	
№ резцов		7 1/2	
Нарезать на станке типа		Глисон	

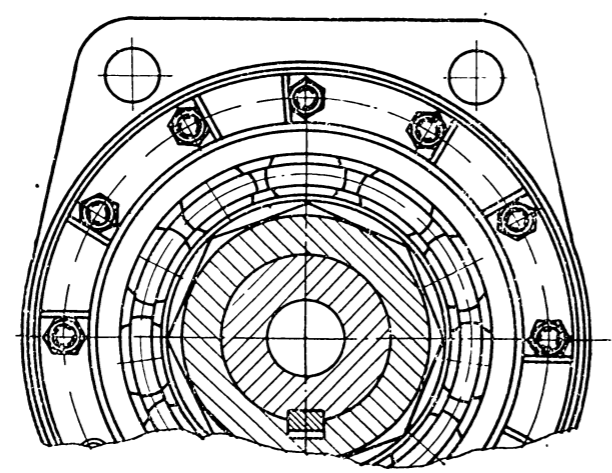
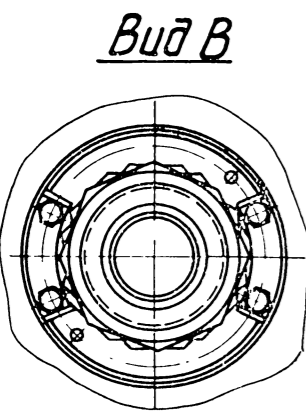
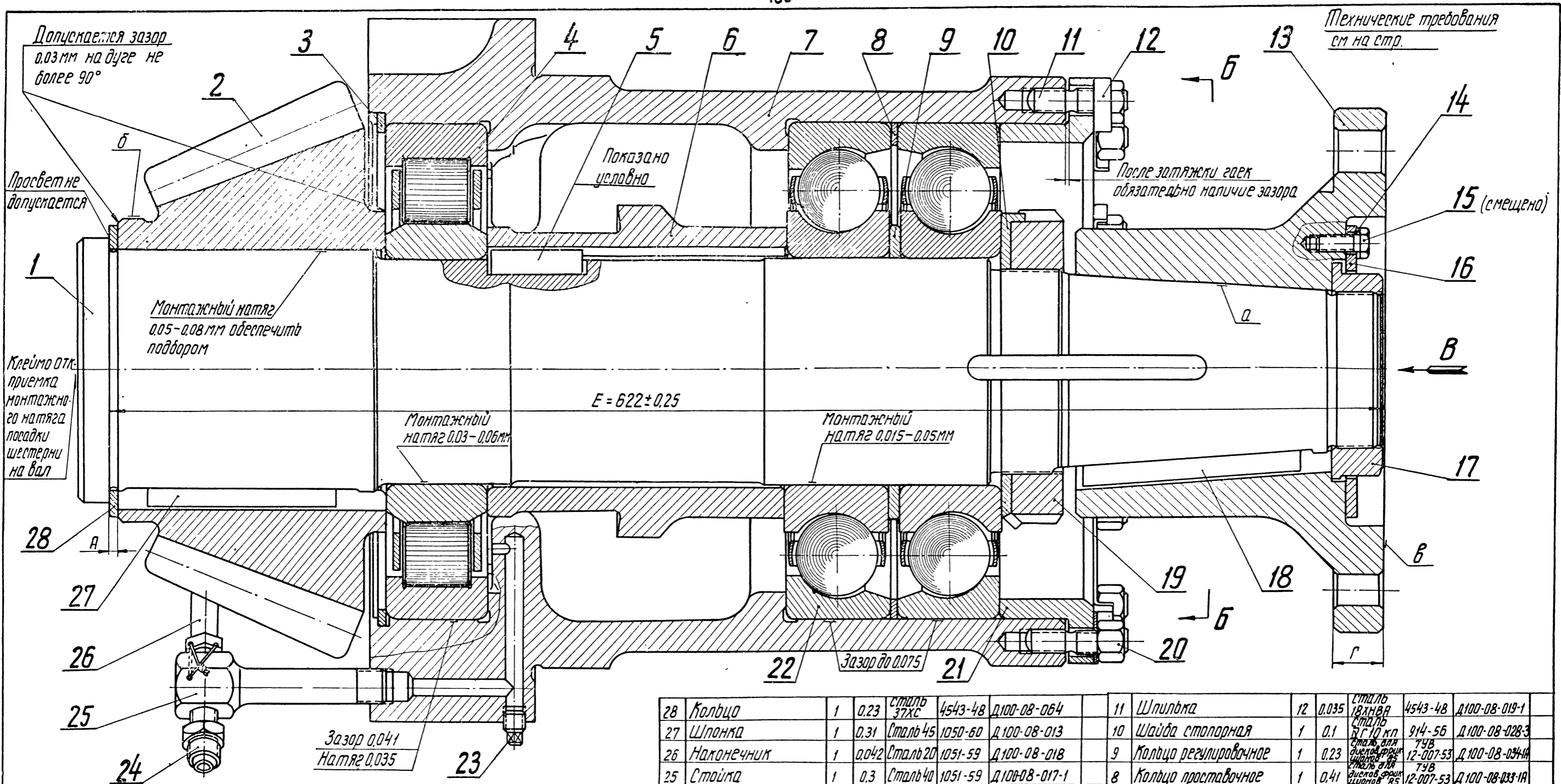
**Детали**



Вертикальная передача

Д 100-08-1сб-1А



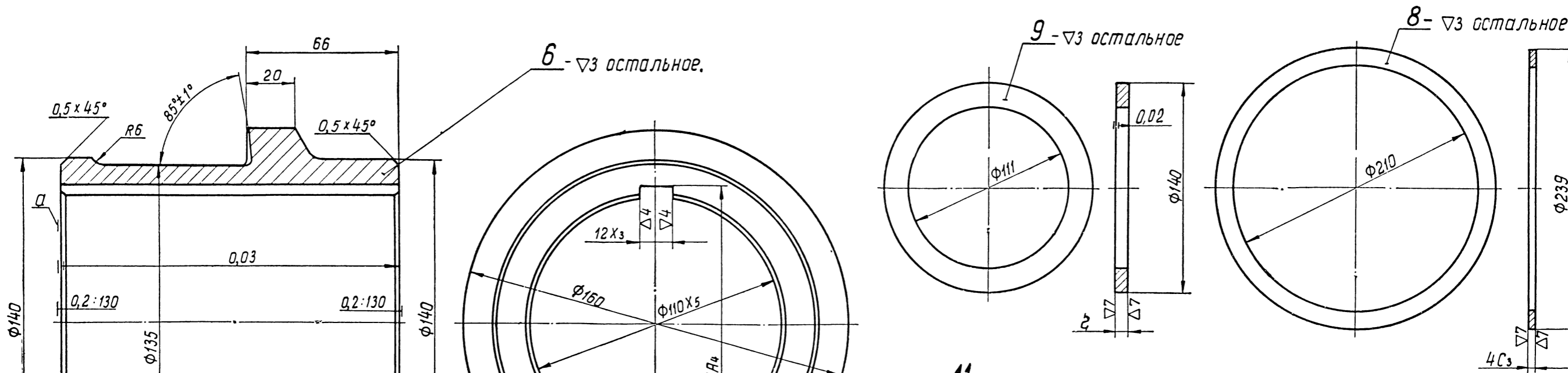


28	Кольцо	1	0,23	Сталь 37ХС	4543-48	Д100-08-064	11	Шпилька	12	0,035	Сталь 18ХНВА	4543-48	Д100-08-019-1
27	Шпонка	1	0,31	Сталь 45	1050-60	Д100-08-013	10	Шайба стопорная	1	0,1	Сталь 10 кп	914-56	Д100-08-028-3
26	Наконечник	1	0,042	Сталь 20	1051-59	Д100-08-018	9	Кольцо регулировочное	1	0,23	Сталь для дисков для шестерни	ТЧВ 12-007-53	Д100-08-034-1
25	Стойка	1	0,3	Сталь 40	1051-59	Д100-08-017-1	8	Кольцо протавочное	1	0,41	Сталь для дисков для шестерни	ТЧВ 12-007-53	Д100-08-033-1А
24	Штуцер	1	0,044	Сталь 40	1051-59	ГОРД 2907-10	7	Корпус верхний	1	52,0	Сталь 45Х	1412-54	Д100-08-001-2
23	Пробка РКП-1/8"	1	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	6	Втулка распорная	1	7,0	Сталь 40	1050-60	Д100-08-008-4
22	Подшипник шариковый-универсальный шариковый №66322	2	11,16	Комплект	ГОСТ 831-54		5	Шпонка	1	0,05	Сталь 45	1050-60	Д100-08-067-1
21	Фланец нажимной	1	3,76	Сталь 40	1050-60	Д100-08-007-1	4	Подшипник роликовый №32322	1	11,0	Комплект	ГОСТ 8328-57	
20	Гайка М12	12	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2524-51	3	Кольцо стопорное	1	0,24	Сталь 65Г	1050-60	Д100-08-032-1
19	Гайка	1	1,46	Сталь 40	1050-60	Д100-08-026-4	2	Шестерня коническая малая	1	22,1	Сталь 12ХН3А	4543-48	Д100-08-004-1
18	Шпонка	1	0,29	Сталь 45	1050-60	Д100-08-014	1	Вал верхний	1	35,3	Сталь 45Х	4543-48	Д100-08-005-3
17	Гайка	1	0,523	Сталь 40	1050-60	Д100-08-027-1	Поз.	Наименование	Кол	Вес	Марка материала	ГОСТ	Обозначение
16	Кольцо стопорное	1	0,248	Сталь Ст 3	380-60	Д100-08-029-1							
15	Болт М8×20	4	0,012	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57							
14	Шайба замковая	2	0,009	Сталь 10	1050-60	Д100-08-070							
13	Ступица	1	16,0	Сталь 40Х	4543-48	Д100-08-006-1							
12	Шайба замковая	5	0,027	Сталь 10 кп	914-56	Д100-08-066							
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка материал	ГОСТ	Обозначение							
<b>Вал верхний</b>												176,4	
<b>Вертикальная передача</b>												Вес	
												<b>Д100-08-101сб-1А</b>	









**Технические требования**

**Деталь 6**

1. Термообработать НВ 265 ÷ 302.
2. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности б - не более 0,05 мм на длине 60 мм от торца а.
3. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности б - не более 0,1 мм на длине 60 мм от торца а.
4. Размер паза 12Хз и чистоту ∇4 выдержать на длине 60 мм от торца а.
5. Допускается угол 135 ± 3° выполнять 150 ± 3°
6. Допускается прослабление шпоночного паза 12Хз до размера 12,1 мм.

**Деталь 8**

Термообработать НРС 35 ÷ 45

**Деталь 9**

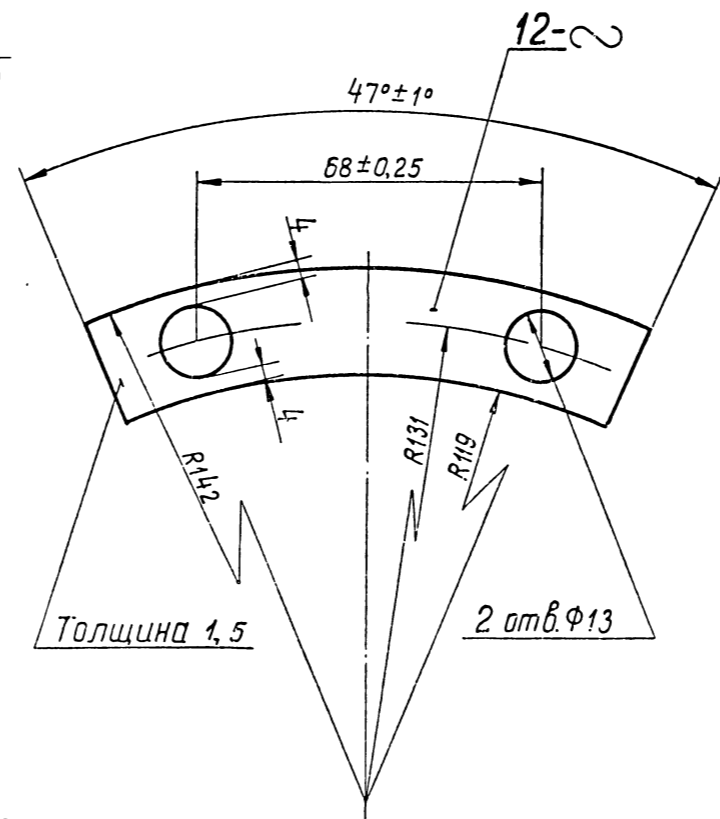
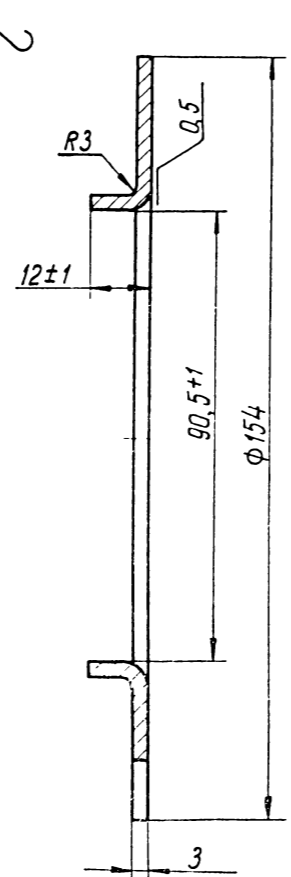
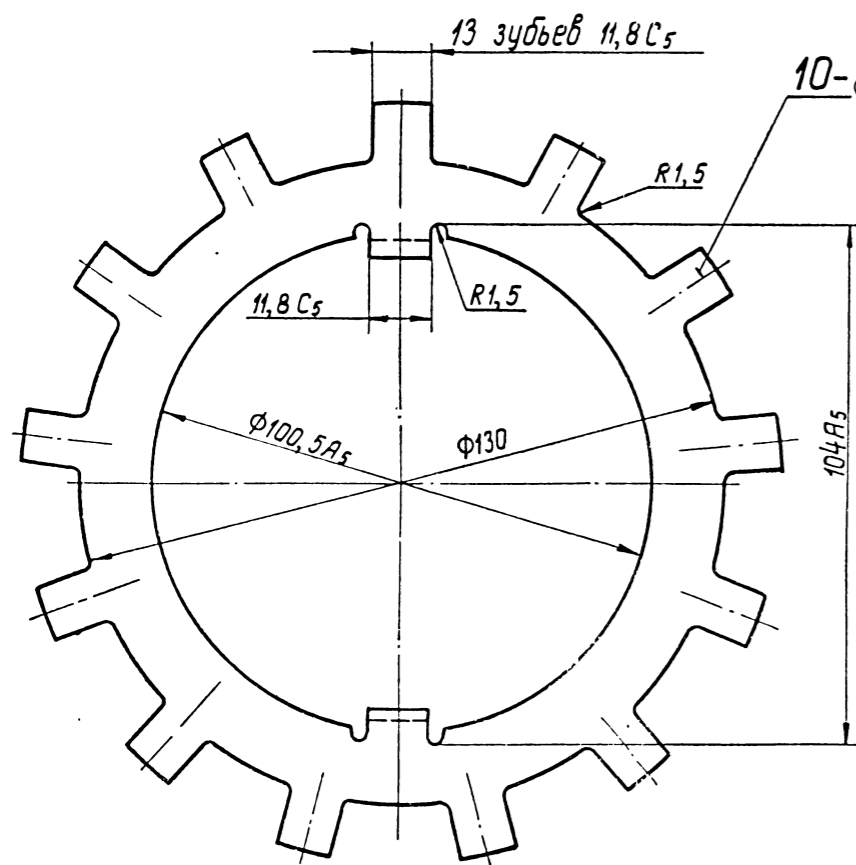
1. Термообработать НРС 35-45.
2. Размер з выдержать при сборке узла. Наибольший размер ≈ 5 мм.

**Деталь 10**

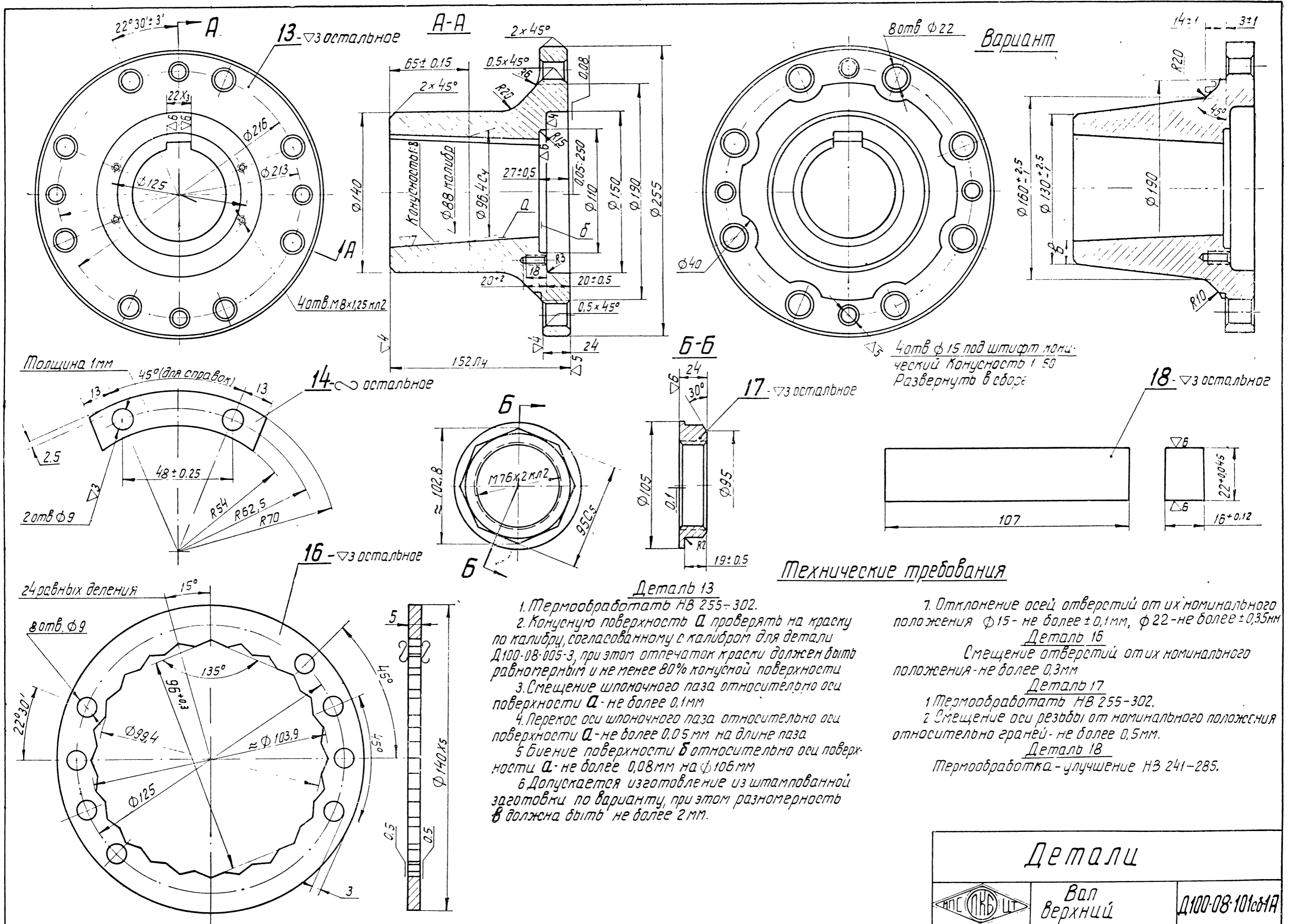
Смещение общей плоскости симметрии двух внутренних лепестков относительно оси отверстия φ100,5А5 - не более 0,15 мм

**Деталь 11**

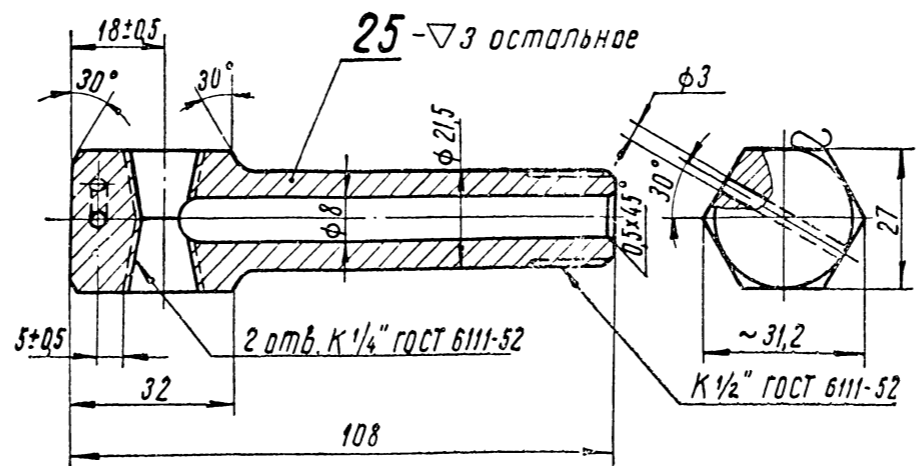
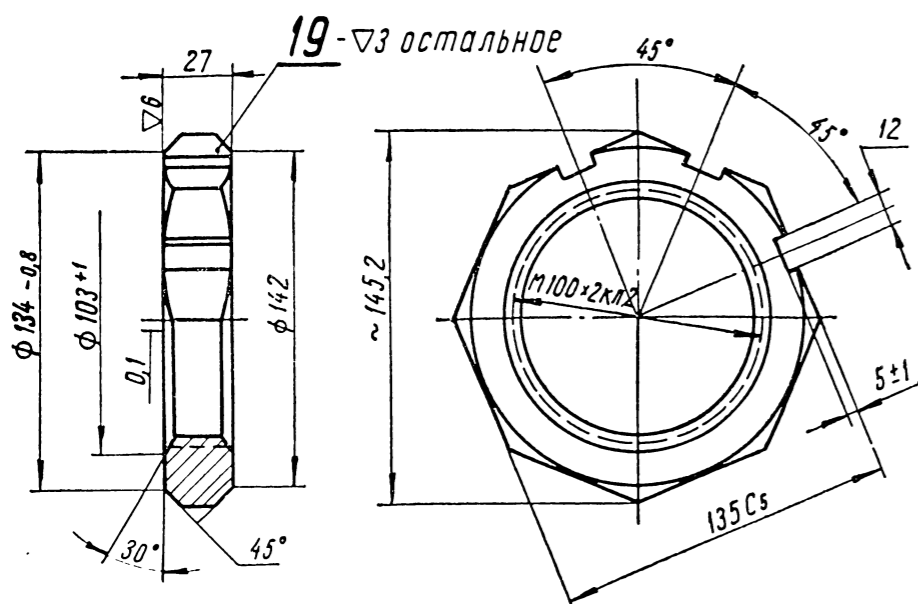
1. Термообработать НВ 269-302
2. На поверхности φ9,5С5 риски не допускаются
3. На галтелях R6 допускается след от сбег резьбы.
4. Допускается вместо φ9,5С5 выполнять φ9,5 ± 0,1.



Детали		
	Вал верхний	Д100-08-101сб-1А

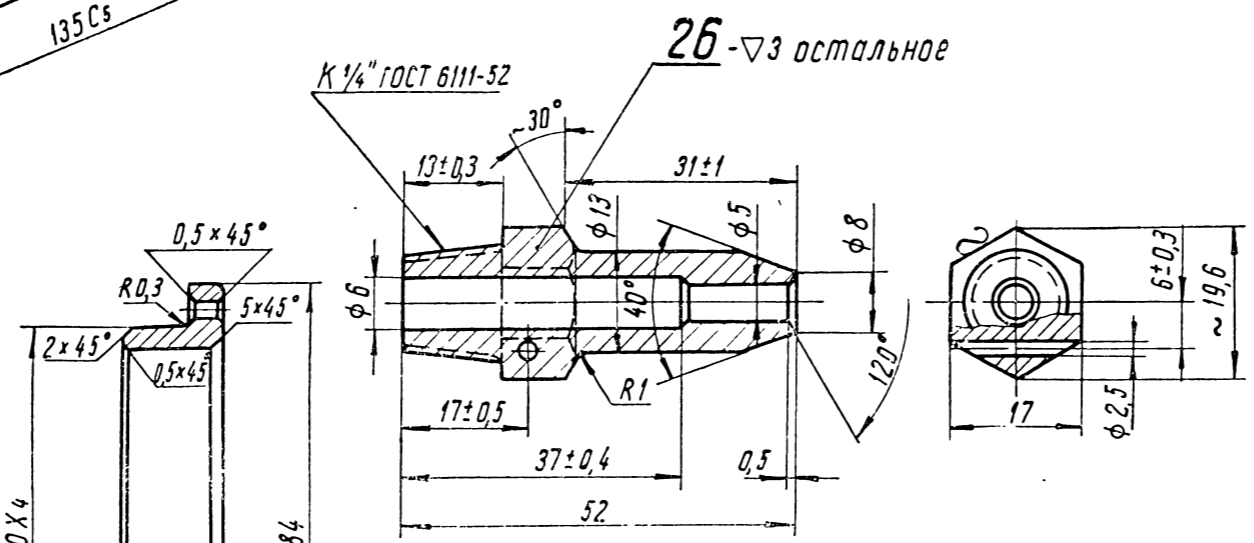
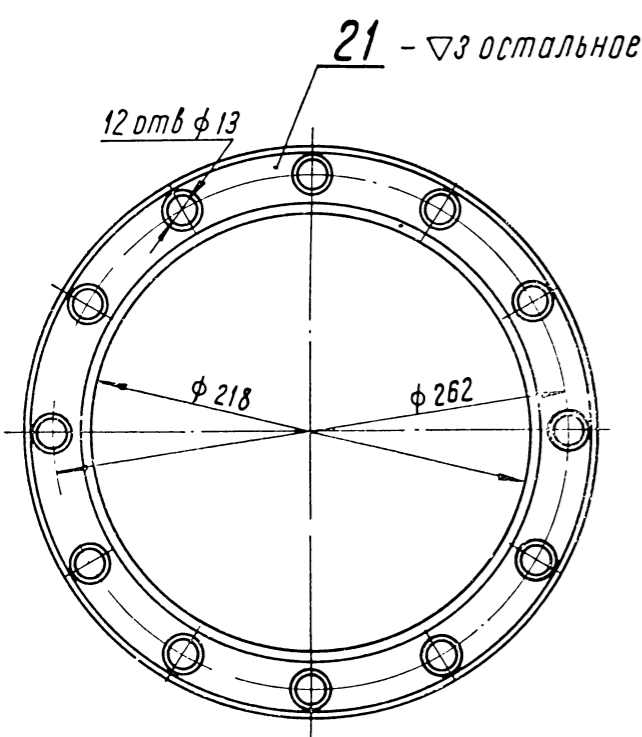






**Технические требования**  
**Деталь 19**

1. Термообработать НРС 26÷32.
2. Отклонение оси резьбы относительно граней — не более 1 мм.

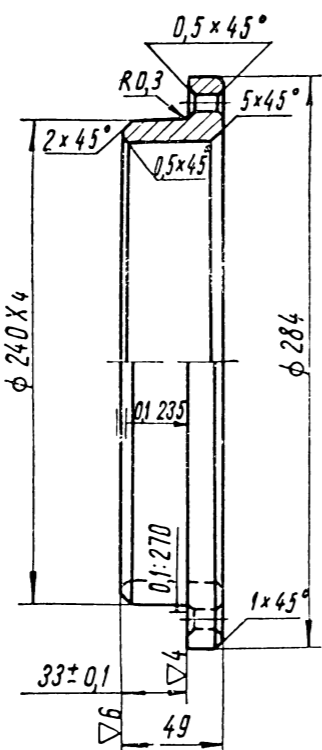


**Деталь 21**

Отклонение осей отверстий  $\phi 13$  от их номинального положения — не более  $\pm 0,25$  мм.

**Деталь 24**

Смещение оси конической поверхности  $60^\circ$  и смещение резьбы относительно отверстия  $\phi 8 A_5$  — не более 0,15 мм.

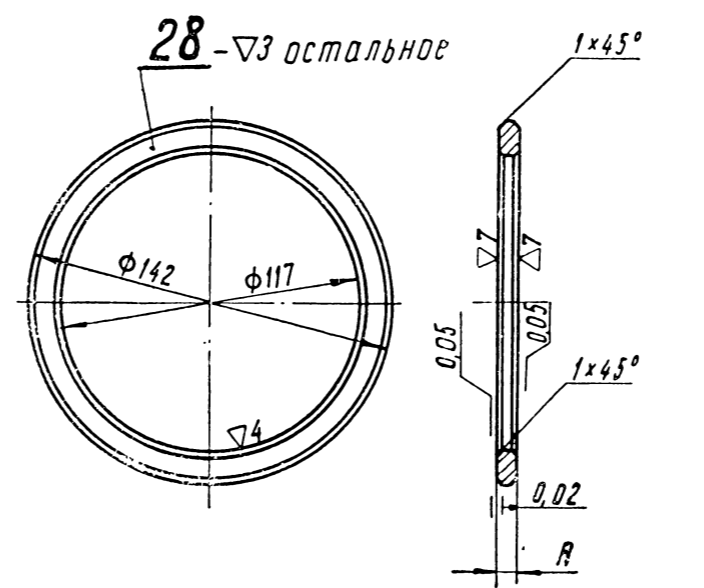
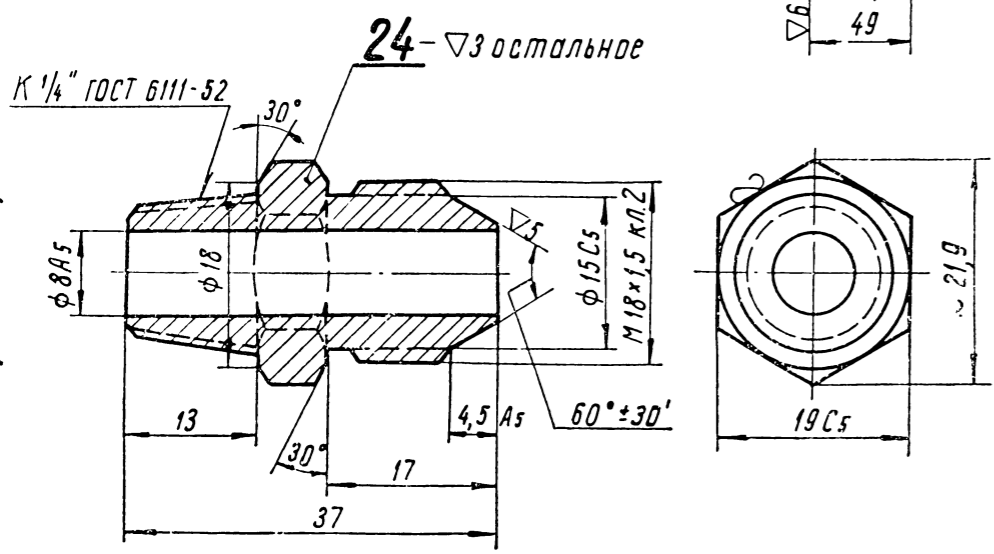
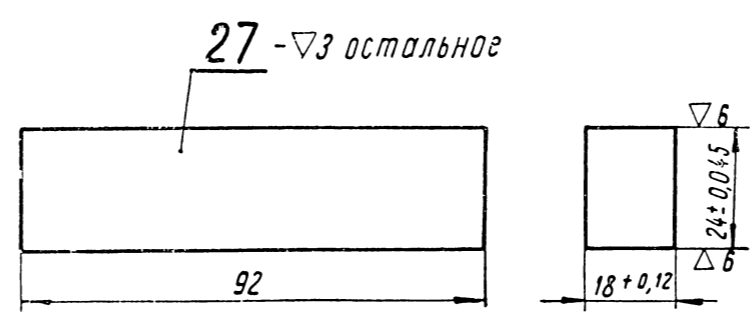


**Деталь 27**

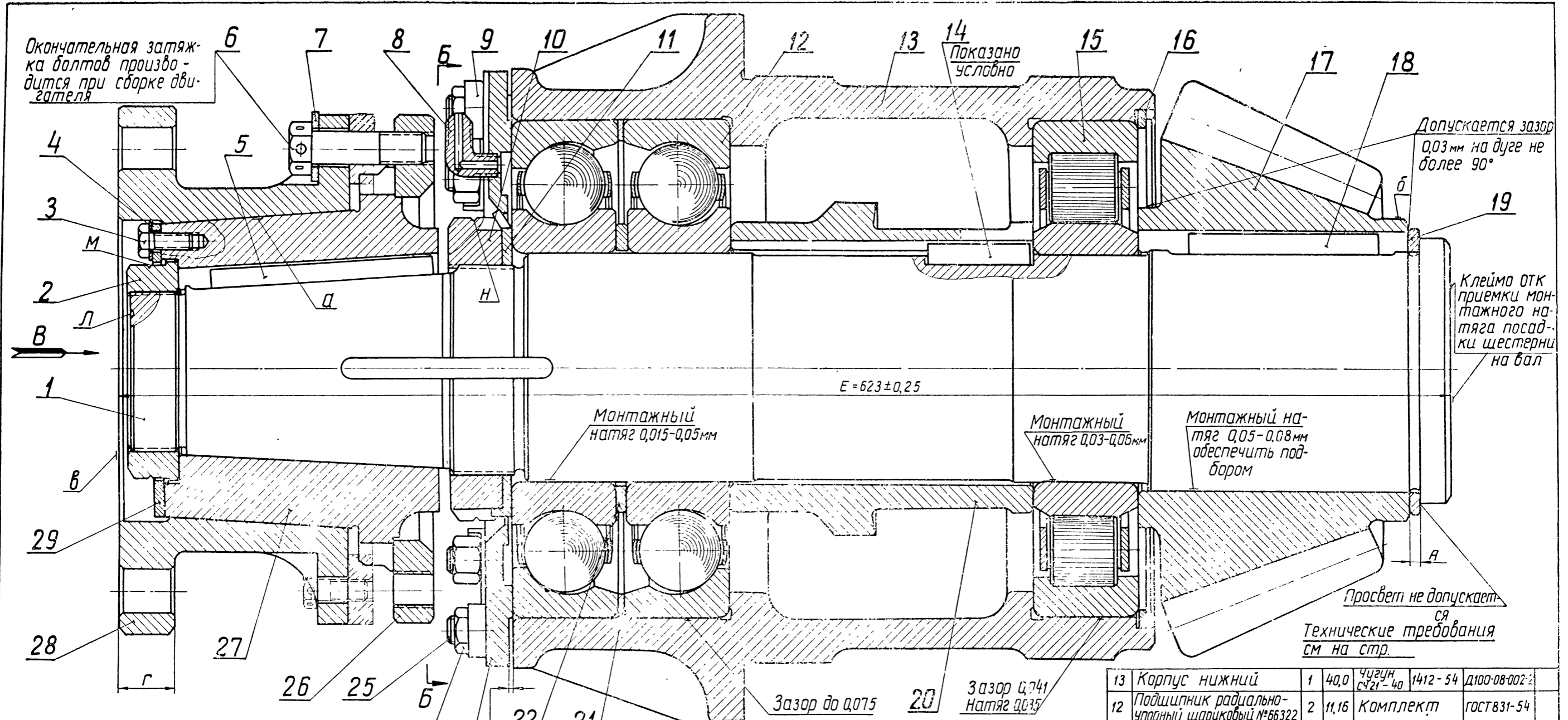
Термообработка — улучшение НВ 241÷285.

**Деталь 28**

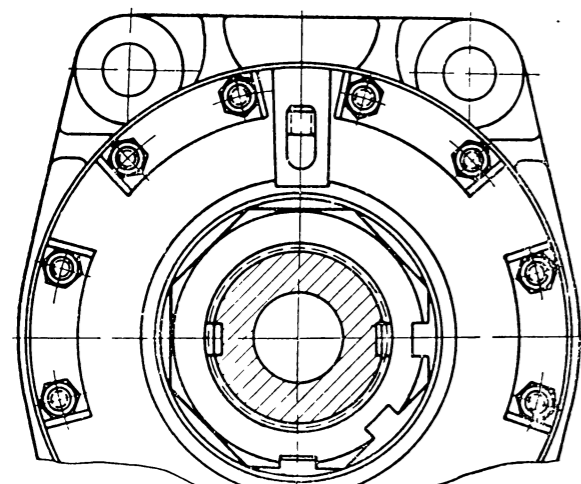
1. Термообработать НРС 37÷44.
  2. Наибольший размер В=5,6 мм. Окончательно размер В выдержать при сборке узла.
- Изготавливать четыре группы заготовок колец по размеру А: 5,6; 5; 4,4; 3,8 мм.



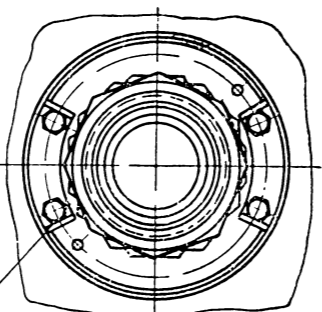
<b>Детали</b>		
	Вал Верхний	Д100-08-101с1А



Б-Б



Вид В



**Примечание**  
При сборке узла обратить внимание на наличие канавок л, м, н на валу и гайках.

При стопорении болтов, дет. 3 не допускается выступание замковой шайбы д100-08-010 за пределы контура детали д100-08-029-1

29	Кольцо стопорное	1	0,248	Сталь Ст 3	380-60	д100-08-029-1
28	Муфта конусная	1	15,8	Сталь 45	1050-60	д100-08-025
27	Муфта конусная	1	11,2	Сталь 40Х	4543-48	д100-08-011-1
26	Кольцо нажимное	1	3,77	Сталь 40	1050-60	д100-08-010
25	Шпилька	12	0,035	Сталь 18ХНВ8	4543-48	д100-08-019-1
24	Гайка М12	12	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2524-51
23	Фланец нажимной	1	4,6	Сталь 40	1050-60	д100-08-009-3
22	Кольцо регулировочное	1	0,23	Сталь для авиационных шпилей 35	798 12-007-53	д100-08-034-1
21	Кольцо проставочное	1	0,41	Сталь для авиационных шпилей 35	798 12-007-53	д100-08-033-1
20	Втулка распорная	1	7,0	Сталь 40	1050-60	д100-08-008-4
19	Кольцо	1	0,23	Сталь 37ХС	4543-48	д100-08-054
18	Шпонка	1	0,31	Сталь 45	1050-60	д100-08-013
17	Шестерня коническая малая	1	22,1	Сталь 12ХН3А	4543-48	д100-08-004-1
16	Кольцо стопорное	1	0,24	Сталь 65Г	1050-60	д100-08-032-1
15	Подшипник роликовый №32322	1	11,0	Комплект	ГОСТ 8328-57	
14	Шпонка	1	0,05	Сталь 45	1050-60	д100-08-067-1
Лоз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение

13	Корпус нижний	1	40,0	Чугун СЧ 21-40	1412-54	д100-08-002-2
12	Подшипник радиально-упорный шариковый №66322	2	11,16	Комплект	ГОСТ 831-54	
11	Шайба стопорная	1	0,1	Сталь 10КП	914-56	д100-08-020-3
10	Гайка	1	1,46	Сталь 40	1050-60	д100-08-058-2
9	Шайба замковая	6	0,027	Сталь 10КП	914-56	д100-08-066
8	Угольник	1	0,035	Сталь 20	1050-60	д100-08-012
7	Шайба 16 x 3	8	0,012	Сталь Ст 3	380-60	ГОСТ 6959-54
6	Болт	8	0,108	Сталь 40	1051-59	д100-08-055
5	Шпонка	1	0,29	Сталь 45	1050-60	д100-08-014
4	Шайба замковая	2	0,009	Сталь 10	1050-60	д100-08-070
3	болт М8 x 20	4	0,012	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7823-57
2	Гайка	1	0,523	Сталь 40	1050-60	д100-08-059-1
1	Вал нижний	1	35,3	Сталь 45Х	4543-48	д100-08-057-1
Лоз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение
<b>Вал нижний</b>						177,6
<b>Вертикальная передача</b>						Вес
						д100-08-102сб-1А

Технические требования см на стр.

Просвет не допускается

Допускается зазор 0,03 мм на дуге не более 90°

Клеймо ОТК приемки монтажного натяга посадки шестерни на вал

E = 623 ± 0,25

Монтажный натяг 0,015-0,05 мм

Монтажный натяг 0,03-0,05 мм

Монтажный натяг 0,05-0,08 мм обеспечить подбором

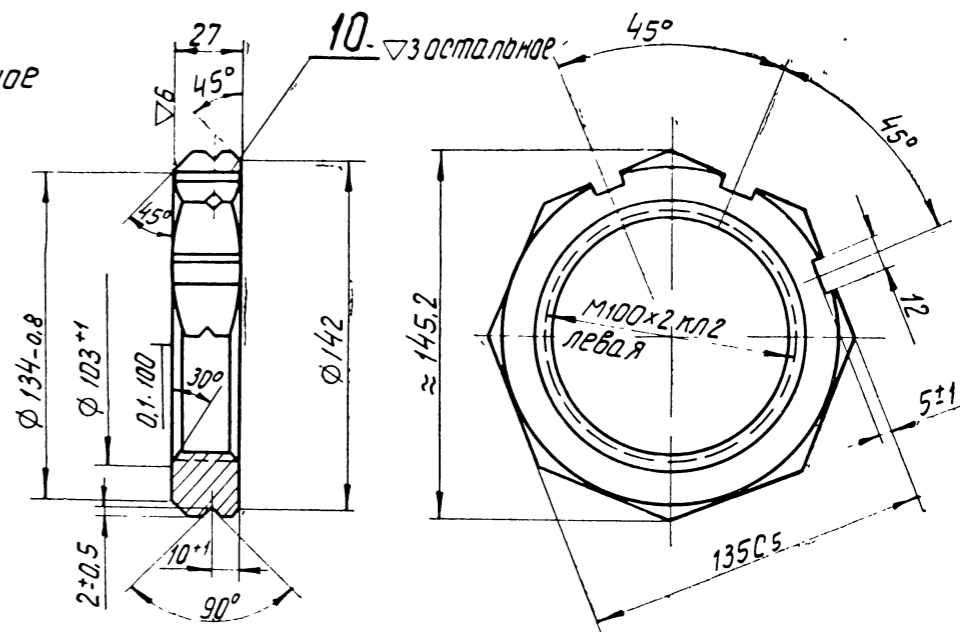
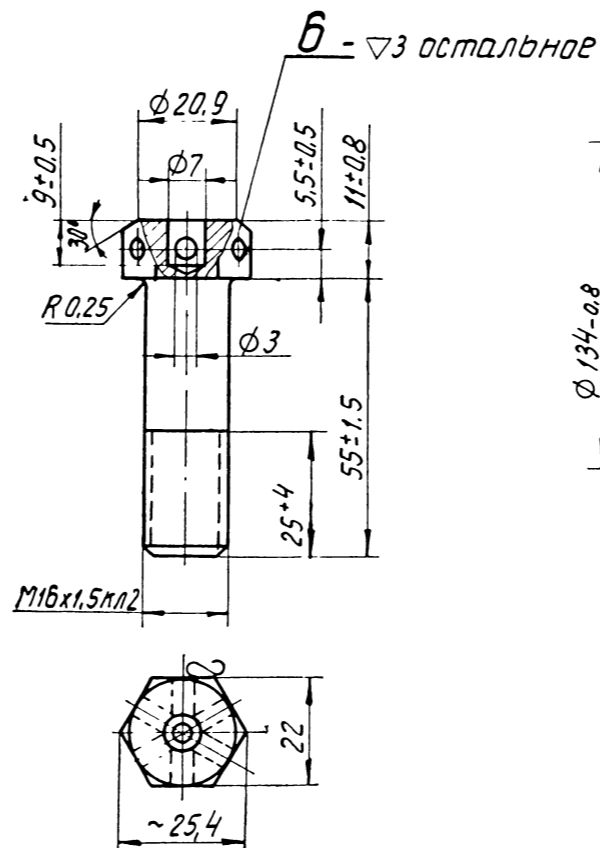
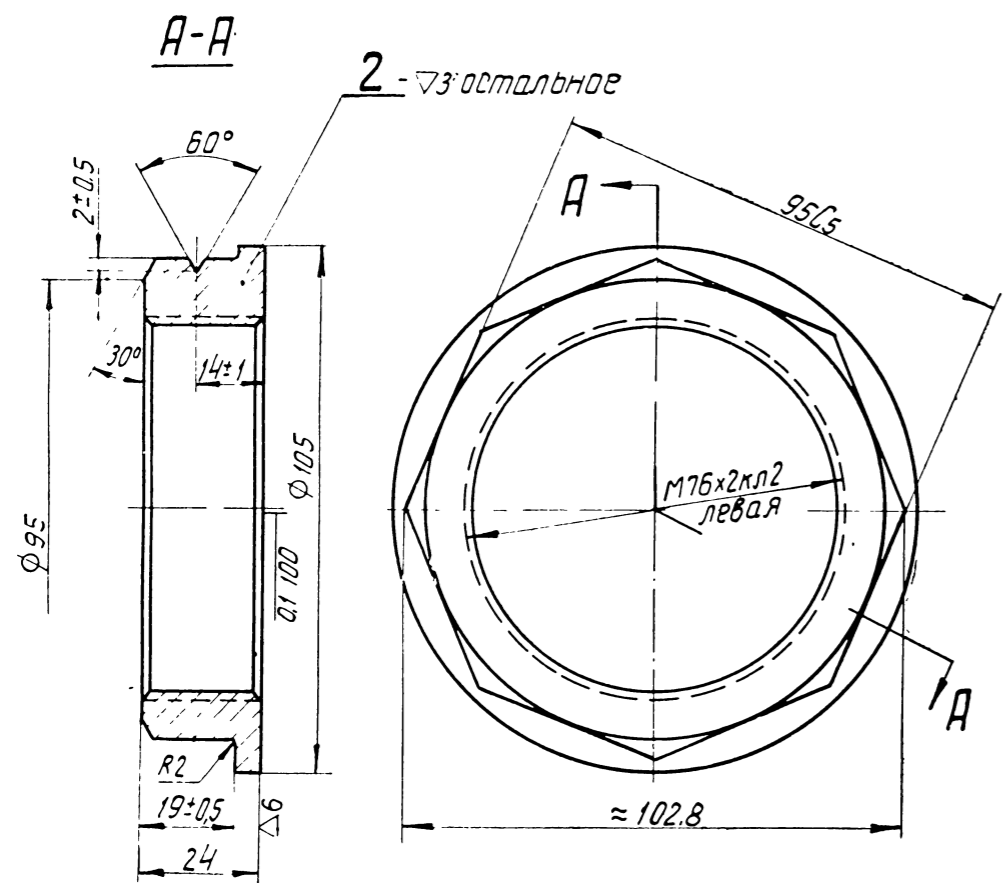
Окончательная затяжка болтов производится при сборке двигателя

Показано условно

Зазор до 0,075

Зазор 0,741 Натяг 0,035





Технические требования

Деталь 2

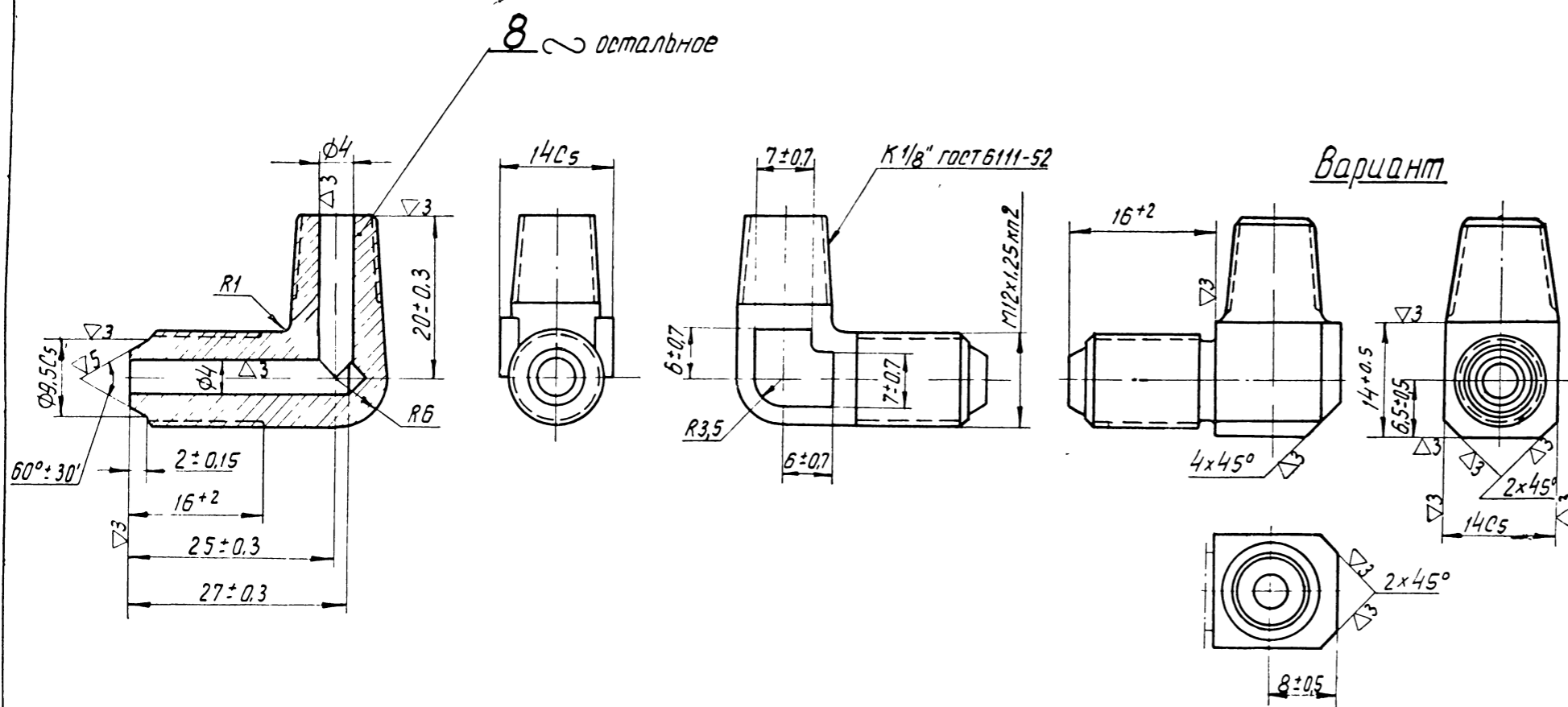
- 1 Термообработать НВ 255-302.
- 2 Смещение оси резьбы относительно граней - не более 0,5 мм

Деталь 8

- 1 Штамповочные уклоны - не более 7°
- 2 Смещение /перекос/ штампов по гост 7505-55 2 группы точности
- 3 По разьему штампа допускаются следы заусенцев высотой не более 0,5 мм.
- 4 Допускается изготовление детали по варианту Неуказанные размеры и чистоту обработки выполнять по основному чертежу.
- 5 Смещение оси конической поверхности относительно отверстия  $\phi 4$  и цилиндрической резьбы - не более 0,15 мм.

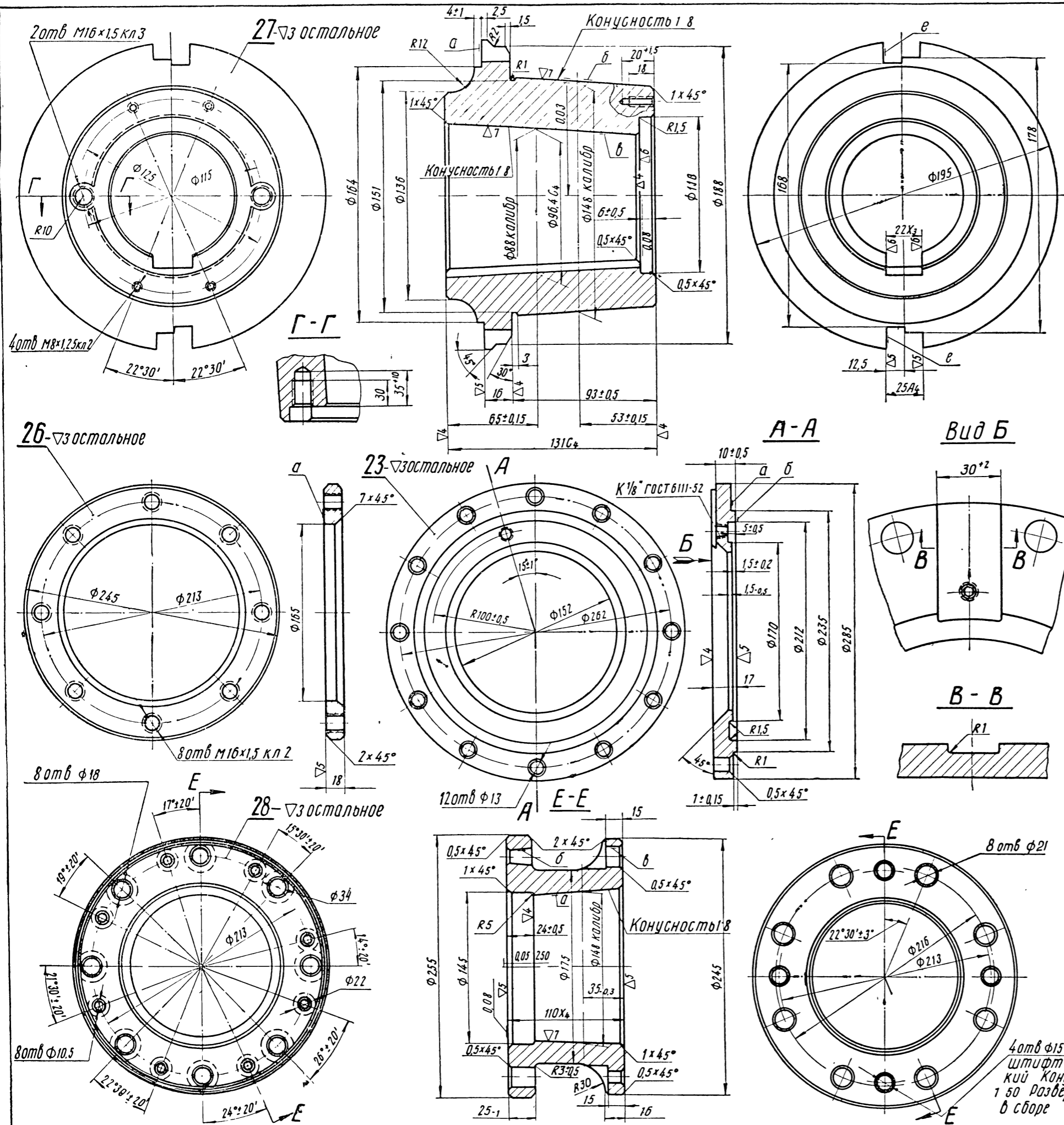
Деталь 10

- 1 Термообработать НРС 26-32.
- 2 Смещение оси резьбы относительно граней - не более 1 мм.



<b>Детали</b>		
	Вал нижний	Д100 08 102 с 1А





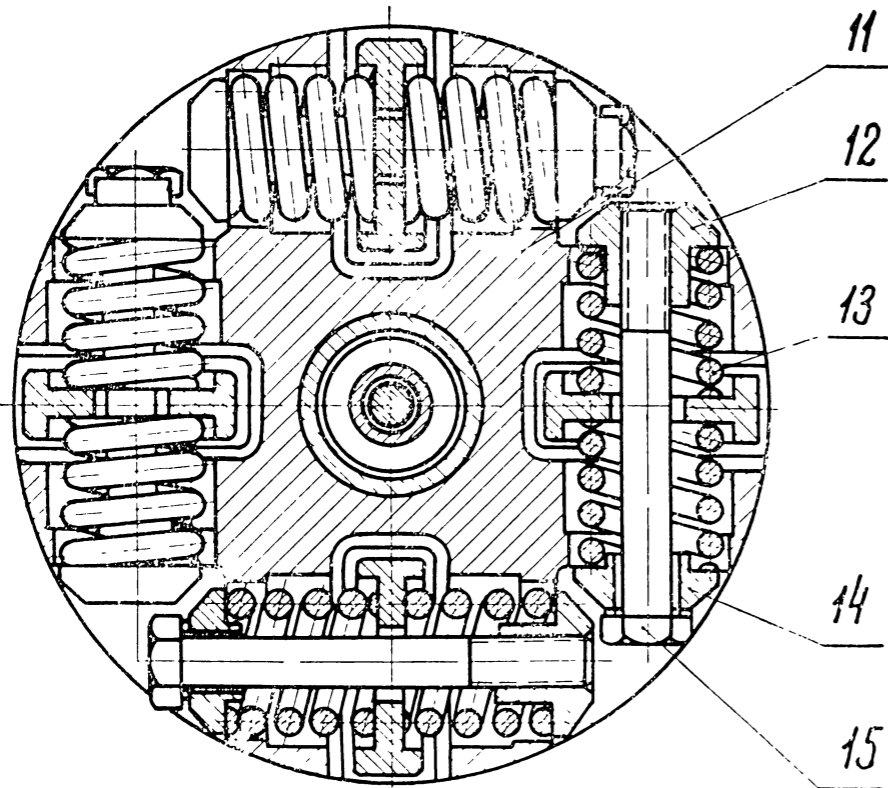
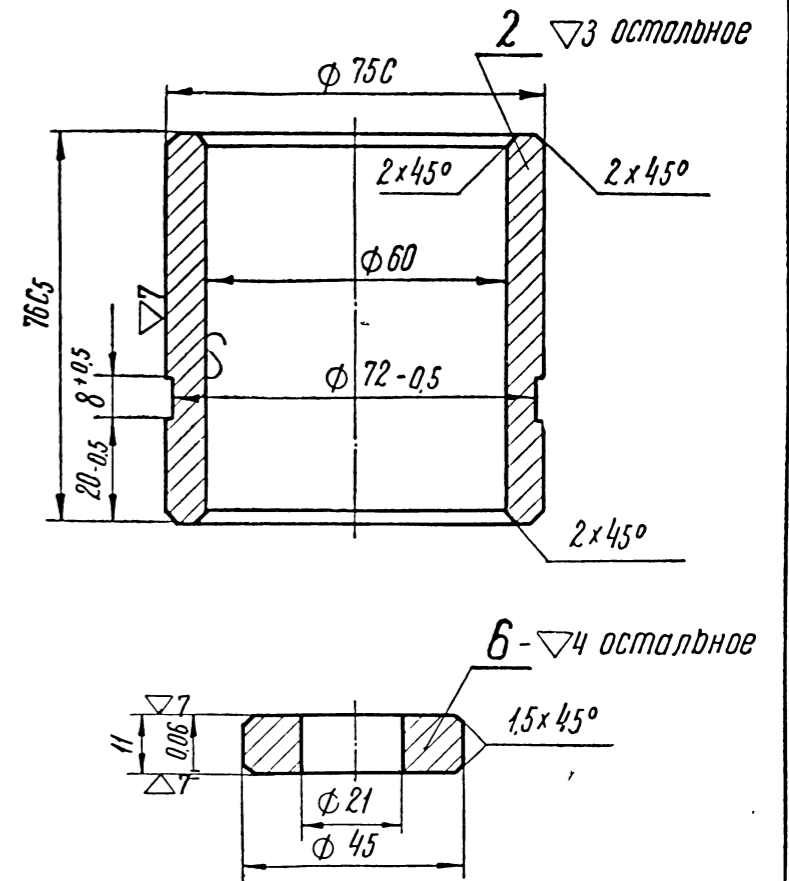
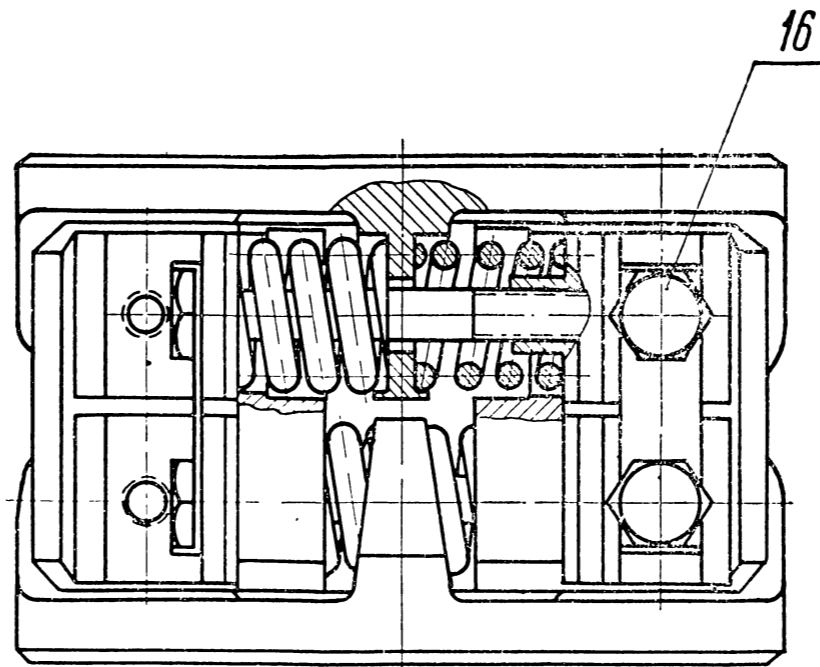
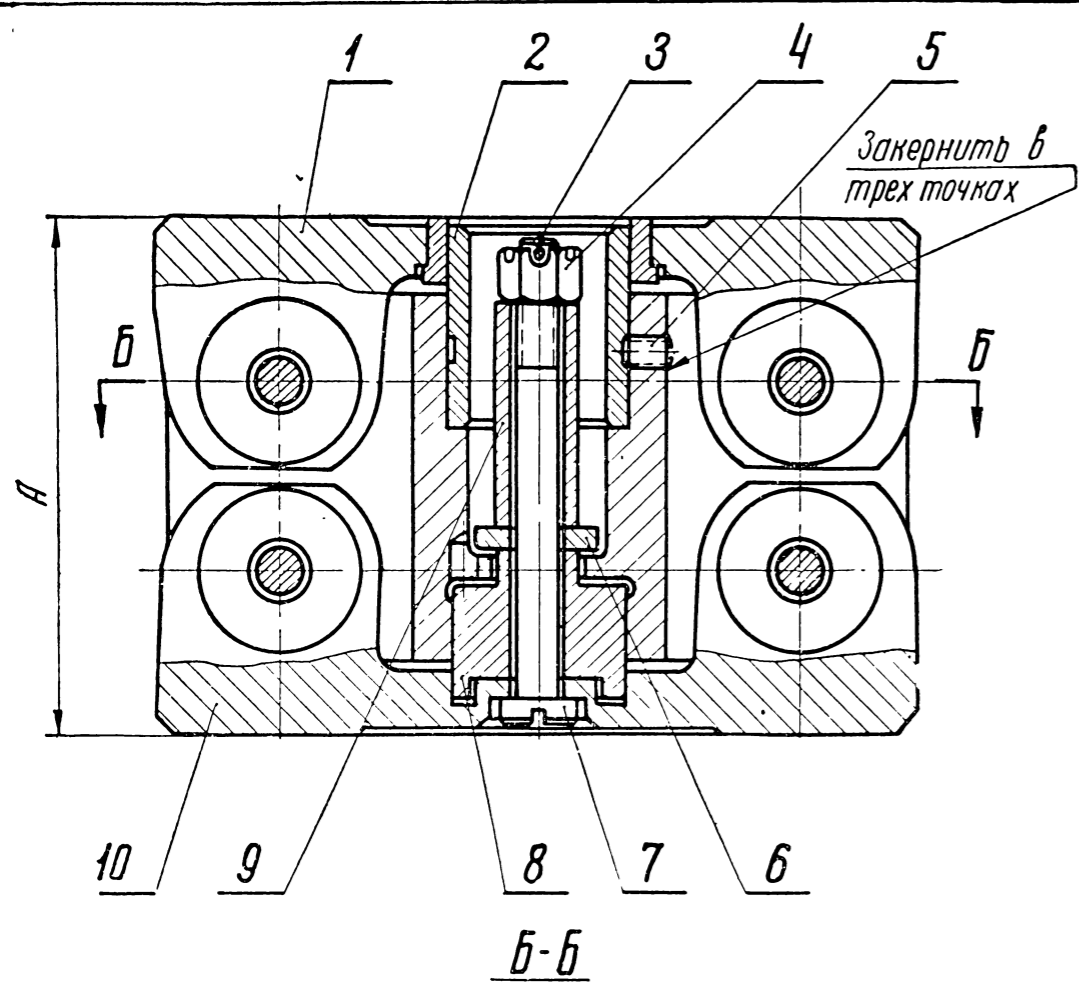
**Технические требования**

- Деталь 23**
1. Непараллельность поверхности *а* относительно поверхности *б* - не более 0,2 мм на φ280 мм.
  2. Отклонение осей отверстий φ13 от их номинального положения - не более ± 0,25 мм.
- Деталь 26**
1. Термообработка - улучшение НРС 26-33
  2. Неперпендикулярность оси резьбы к плоскости *а* - не более 0,2 мм на длине 100 мм.
  3. Отклонение осей отверстий М16х1,5 кл. 2 от их номинального положения - не более ± 0,35 мм.
- Деталь 27**
1. Термообработать НВ 255 ± 302.
  2. Неперпендикулярность поверхности *а* относительно оси поверхности *в* на φ190 - не более 0,05 мм.
  3. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности *в* - не более 0,1 мм.
  4. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности *в* - не более 0,05 мм на длине паза
  5. Конусные поверхности *б* и *в* проверить на краску по калибру, согласованному с калибрами для деталей Д100-08-057-1 и Д100-08-25, при этом отпечаток краски должен быть равномерным и не менее 80% конусной поверхности.
  6. Смещение поверхностей *в* от номинального положения - не более 0,5 мм.
  7. Смещение отверстий М8х1,25 кл 2 и М16х1,5 кл. 3 от их номинального положения - не более 0,3 мм.
- Деталь 28**
1. Термообработка - улучшение НВ 241-285.
  2. Конусную поверхность *а* проверить на краску по калибру, согласованному с калибром для детали Д100-08-011; при этом отпечаток краски должен быть равномерным и не менее 80% площади
  3. Смещение оси отверстия *б* относительно оси отверстия *в* - не более 1°
  4. Отклонение осей отверстий от их номинального положения:  
φ15 - не более ± 0,1 мм  
φ18 и φ21 - не более ± 0,35 мм

<b>Детали</b>		
	Вал нижний	Д100-08-102сб-1

4 отб φ15 под штифт конический  
Конусность 1:50  
Развернуть в сборе





**Технические требования**

1. Детали Д100-08-035 и Д100-08-104сб собирают после центровки с узлами Д100-08-101сб -1А и Д100-08-102сб-1А по чертежу Д100-08-1сб-1А.
2. При транспортировке и хранении узел предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.
3. Размер А должен быть:
  - а) при сведенных фланцах - не более 198,5 мм;
  - б) при разведенных фланцах - не менее 202,6 мм.
4. Установку муфты на двигатель производить при незатянутых пружинах. Затянуть пружины и отогнуть шайбы замковые Д100-08-065 на головки болтов и Д100-08-041 после окончательной установки муфты на двигатель.

**Деталь 2**

Термообработать НВ-255 ÷ 302.

16	Шайба замковая	4	0078	Сталь 40Х	914-56	Д100-08-065
15	Болт	8	06	Сталь 38ХС	4МТУ 3365-53	Д100-08-041
14	Щека	8	04	Сталь 40	1050-60	Д100-08-040
13	Пружина	16	0745	Сталь 30ХФА	2052-53	Д100-08-038
12	Щека	8	0475	Сталь 40	1050-60	Д100-08-039
11	Крестовина	1	236	Сталь 40Х	4543-48	Д100-08-037
10	Фланец	1	116	Сталь 40Х	4543-48	Д100-08-035
9	Трубка проставочная	1	0258	Сталь 20	1050-60	Д100-08-047
8	Пята	1	135	Бронза БрАЖ9-4	493-54	Д100-08-044
7	Болт	1	053	Сталь 40	1051-59	Д100-08-042
6	Кольцо упорное	1	0121	Бронза БрАЖ9-4	493-54	Д100-08-045
5	Винт М8×15	1	0004	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1478-58
4	Гайка М20	1	0078	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51
3	Шплицт 4×40	1	0004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
2	Втулка	1	0945	Сталь 40	1050-60	Д100-08-043
1	Фланец со втулкой	1	119	Комплект		Д100-08-104сб
Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Муфта**

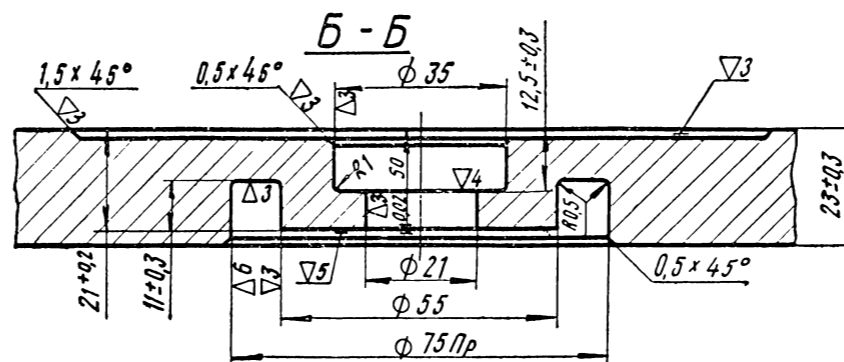
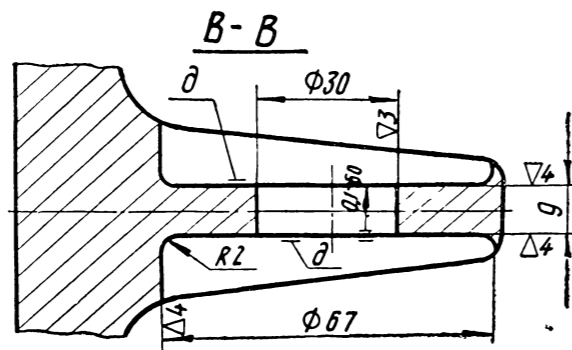
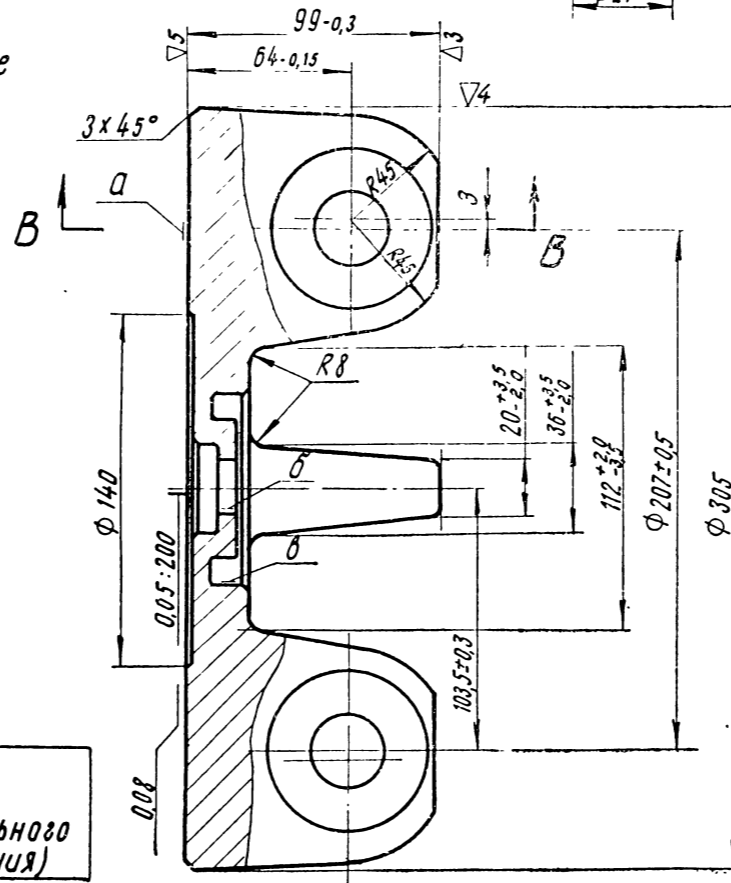
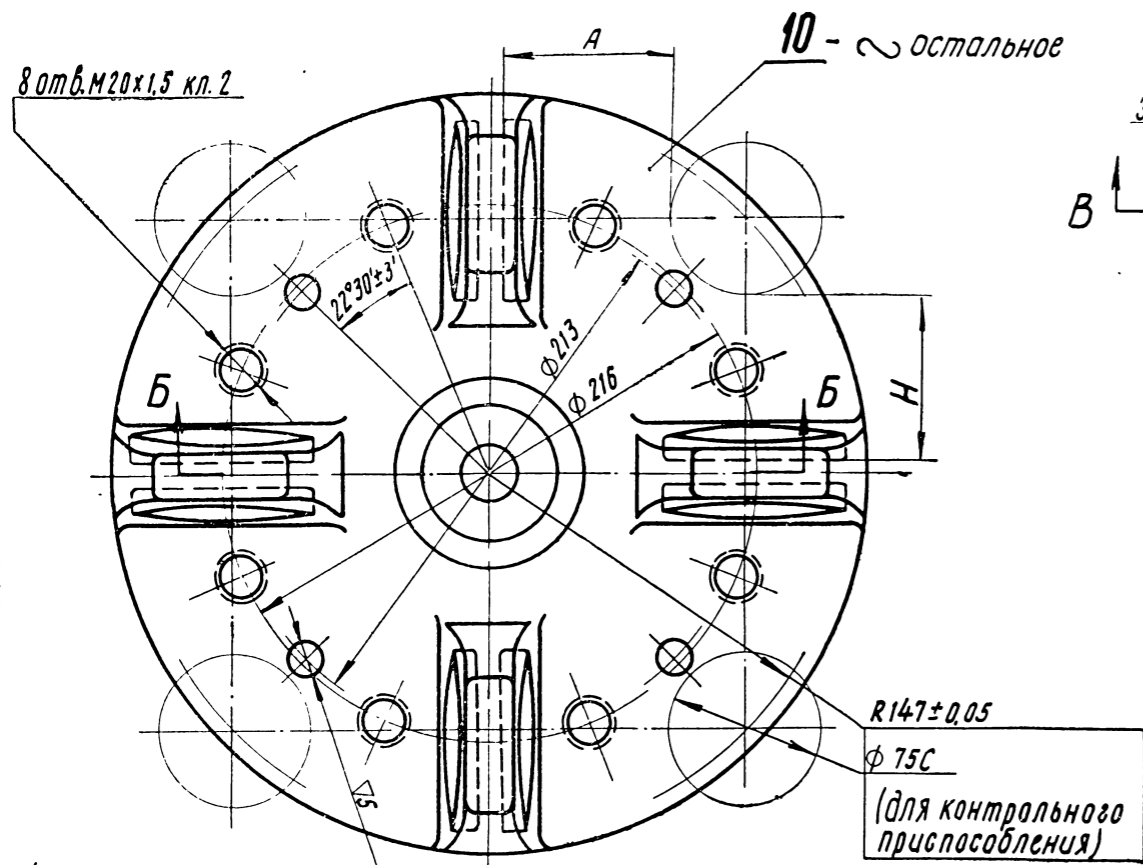
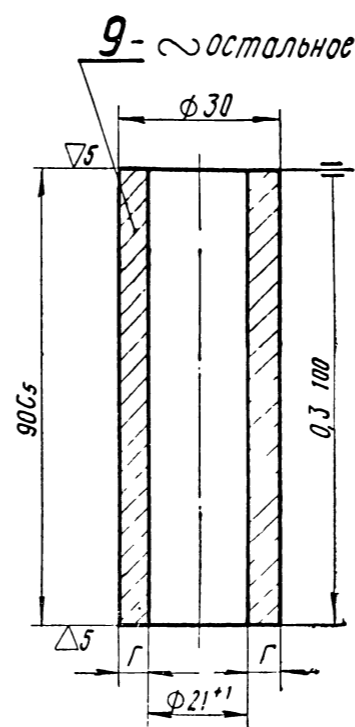
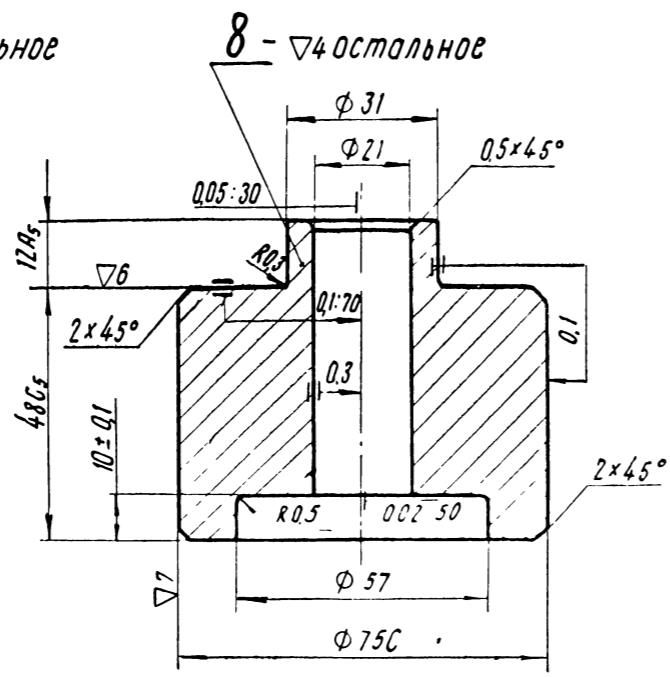
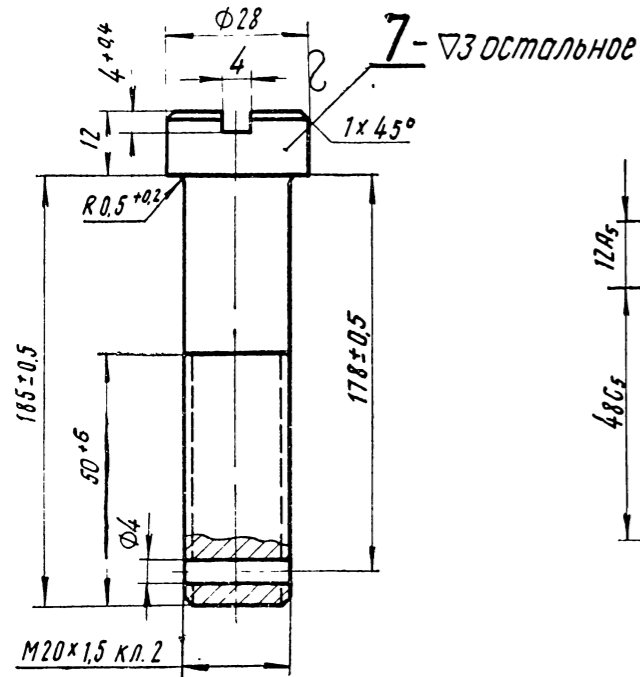
76,3

Вес



Вертикальная передача

Д100-08-103сб



**Технические требования**

**Деталь 7**

Термообработка - улучшение НВ 255 - 311.

**Деталь 9**

1. При зачистке размерность по размеру Г - не более 1 мм.
2. Изготавливать из трубы 30x45-20 ГОСТ 8734-58.

**Деталь 10**

1. Термообработка - улучшение НВ 241 - 285
2. Неперпендикулярность плоскостей д к плоскости а - не более 0,1 мм на длине 60 мм.
3. Несоосность поверхностей в и б - не более 0,2 мм.
4. На наружных поверхностях лап волосбины и металлические включения не допускаются
5. Отклонение осей отверстий от их номинального положения:

ф 15 - не более ± 0,1 мм,  
М 20 x 1,5 кл 2 - не более ± 0,35 мм.

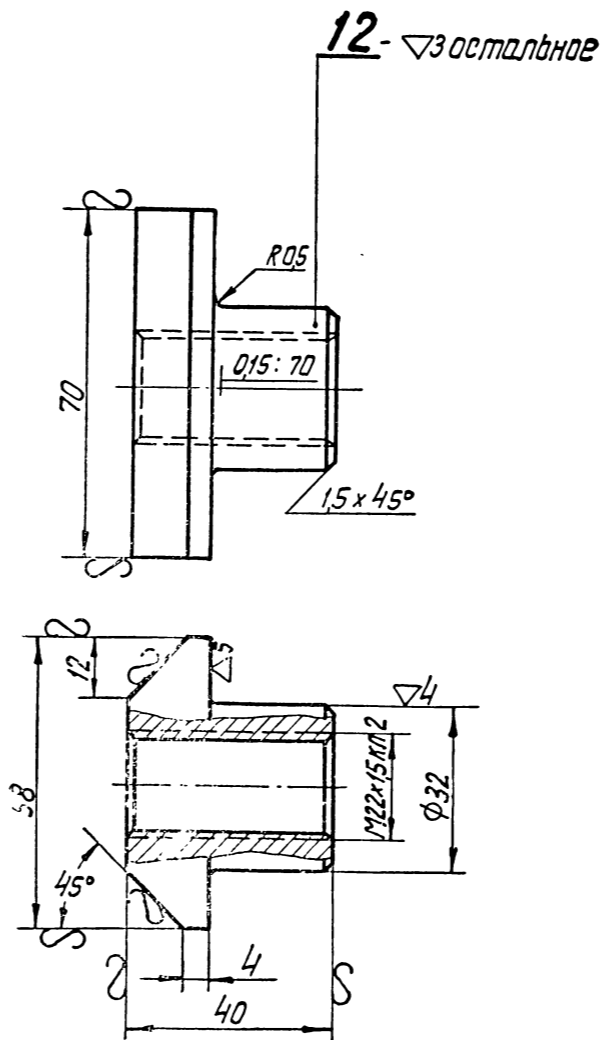
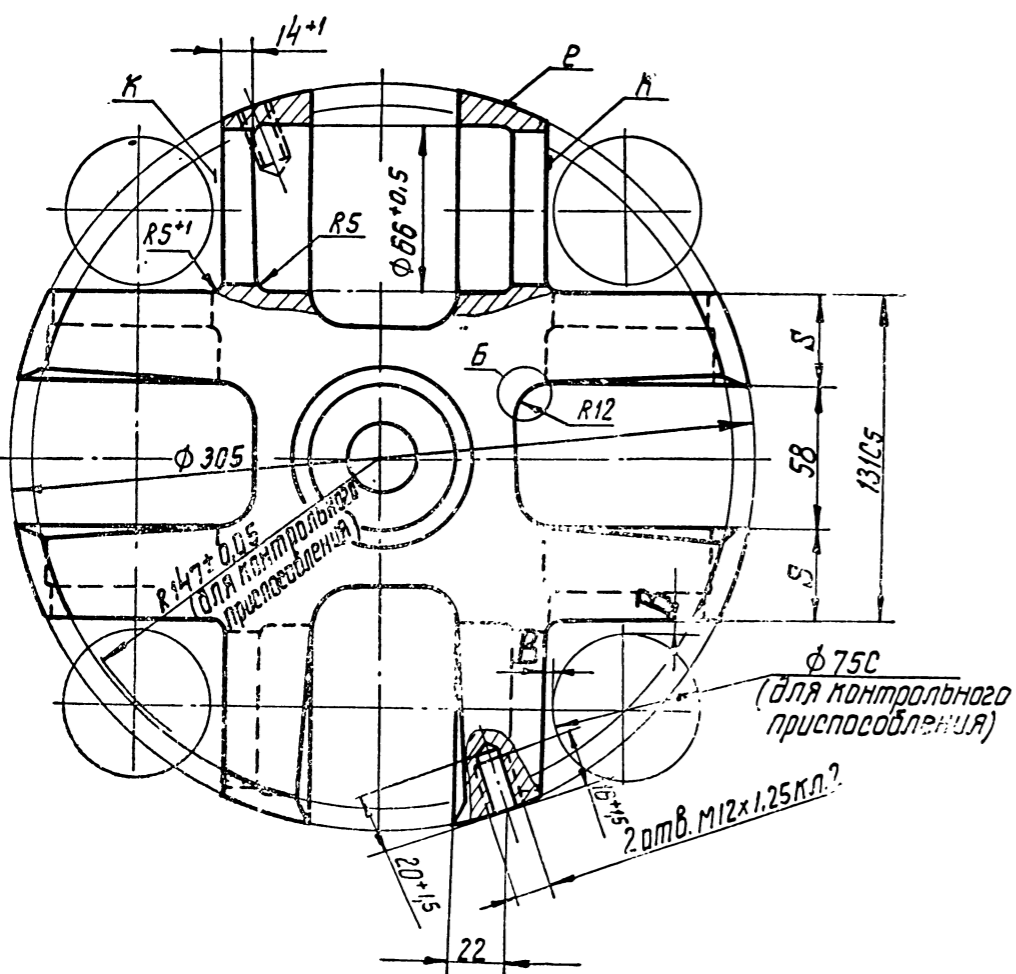
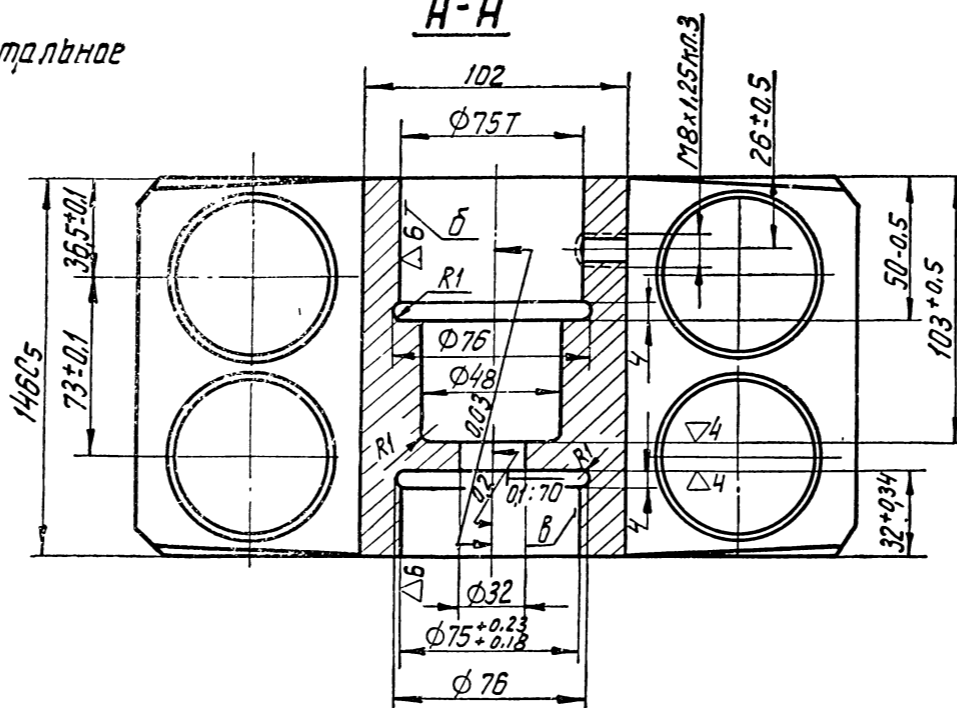
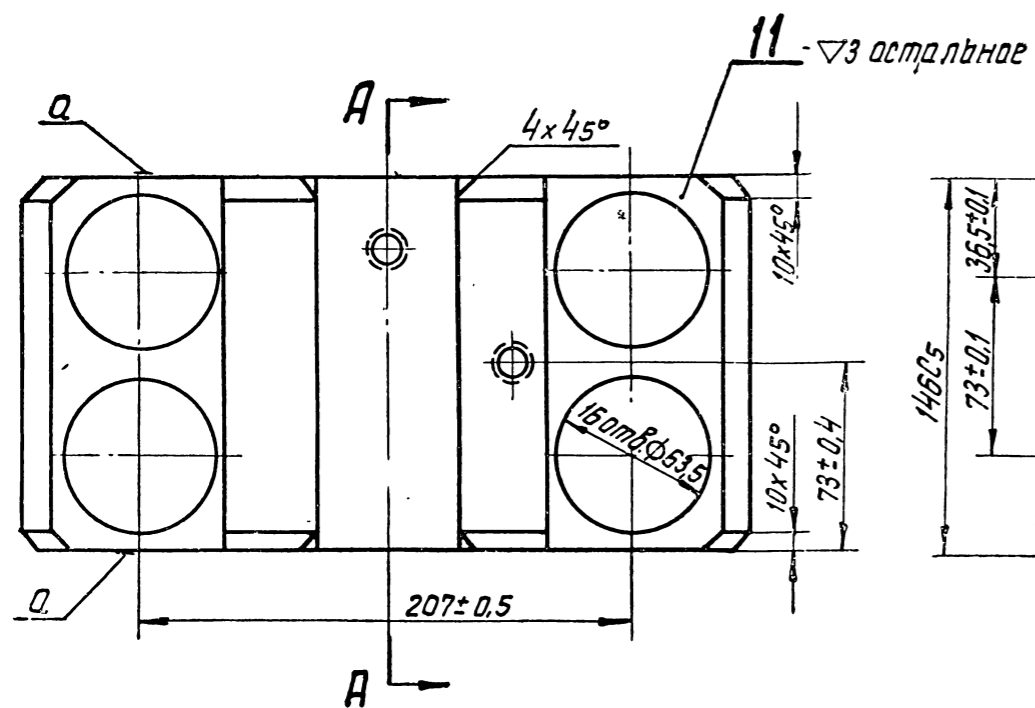
б Контроль расположения поверхностей д производить на специальном приспособлении, при этом размерность между любыми двумя замерами ч - не более 0,45 мм.  
Контрольное приспособление базировать на поверхностях а и в

**Детали**



Муфта

Д100-08-103сб



Технические требования

Деталь 11

1. Термообработка - улучшение HB241-285.
2. Биежие поверхности в относительно оси поверхностей  $\delta$  и  $\theta$  - не более 0,3мм.
3. Неперпендикулярность торцов  $\alpha$  к оси поверхностей  $\delta$  и  $\theta$  - не более 0,3мм на  $\phi$  280мм.
4. Обальность и конусность поверхности  $\delta$  - не более 0,02мм.
5. Разномерность по  $\delta$  - не более 1мм.
6. Контроль расположения поверхностей  $\kappa$  производить на специальном приспособлении, при этом разномерность между любыми двумя замерами  $\beta$  - не более 0,3мм.

Контрольное приспособление базировать на поверхности  $\delta$ .

7. В местах сопряжения поверхностей  $\kappa$  с поверхностью  $R5$  допускается ступенчатость, не более 0,5мм.

8. На одном из торцов  $\alpha$  клеить номер плавки.

Деталь 12

Нормализовать.

Детали

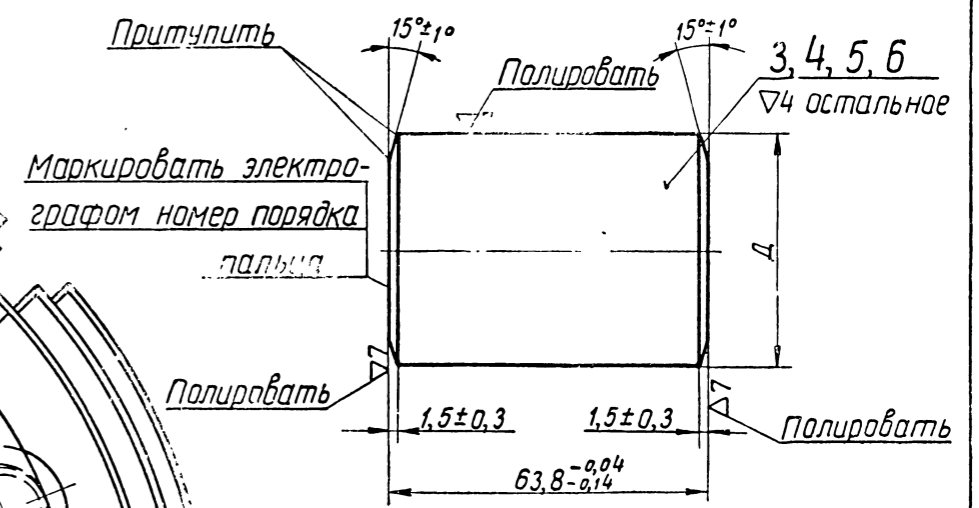
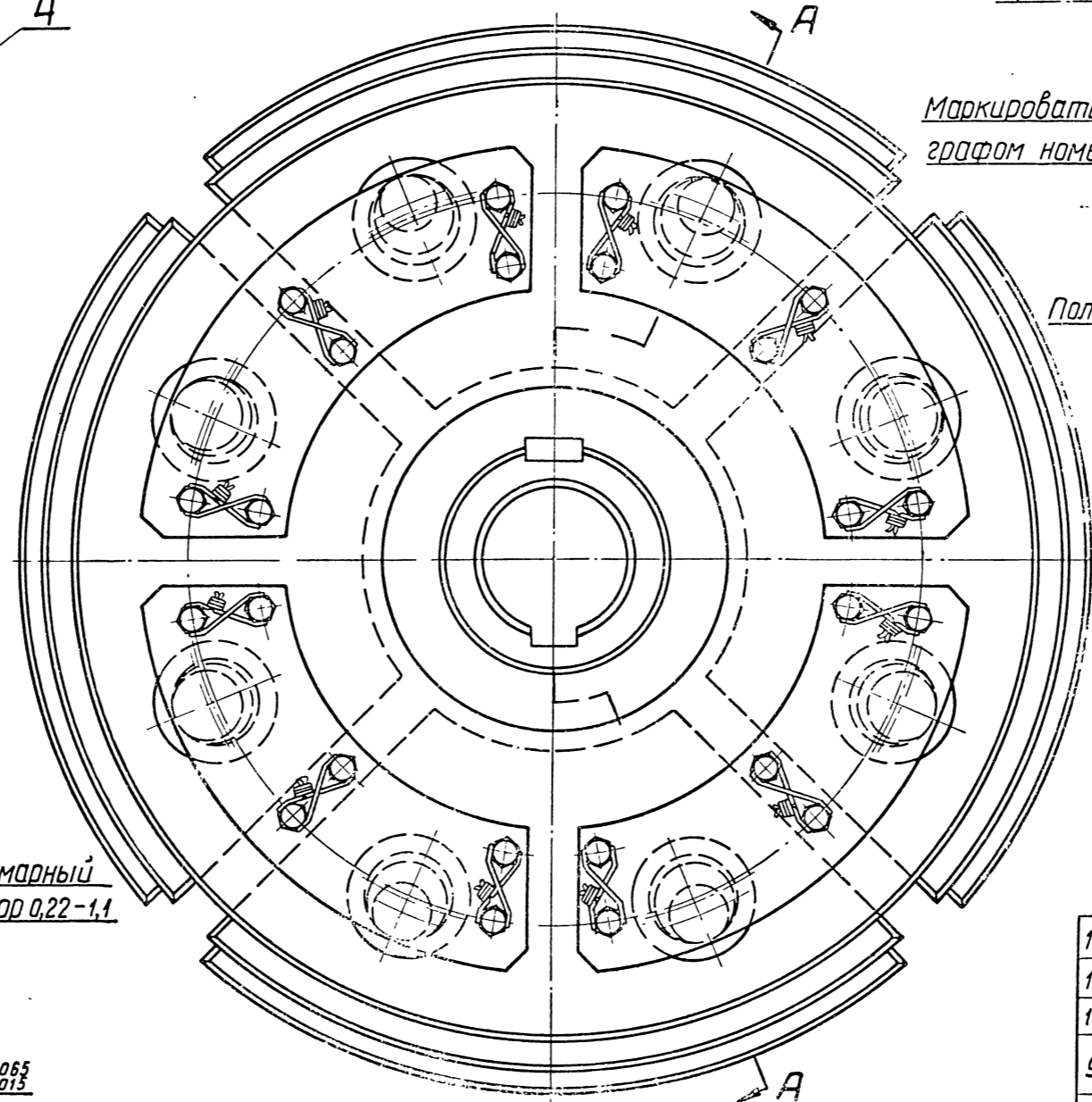
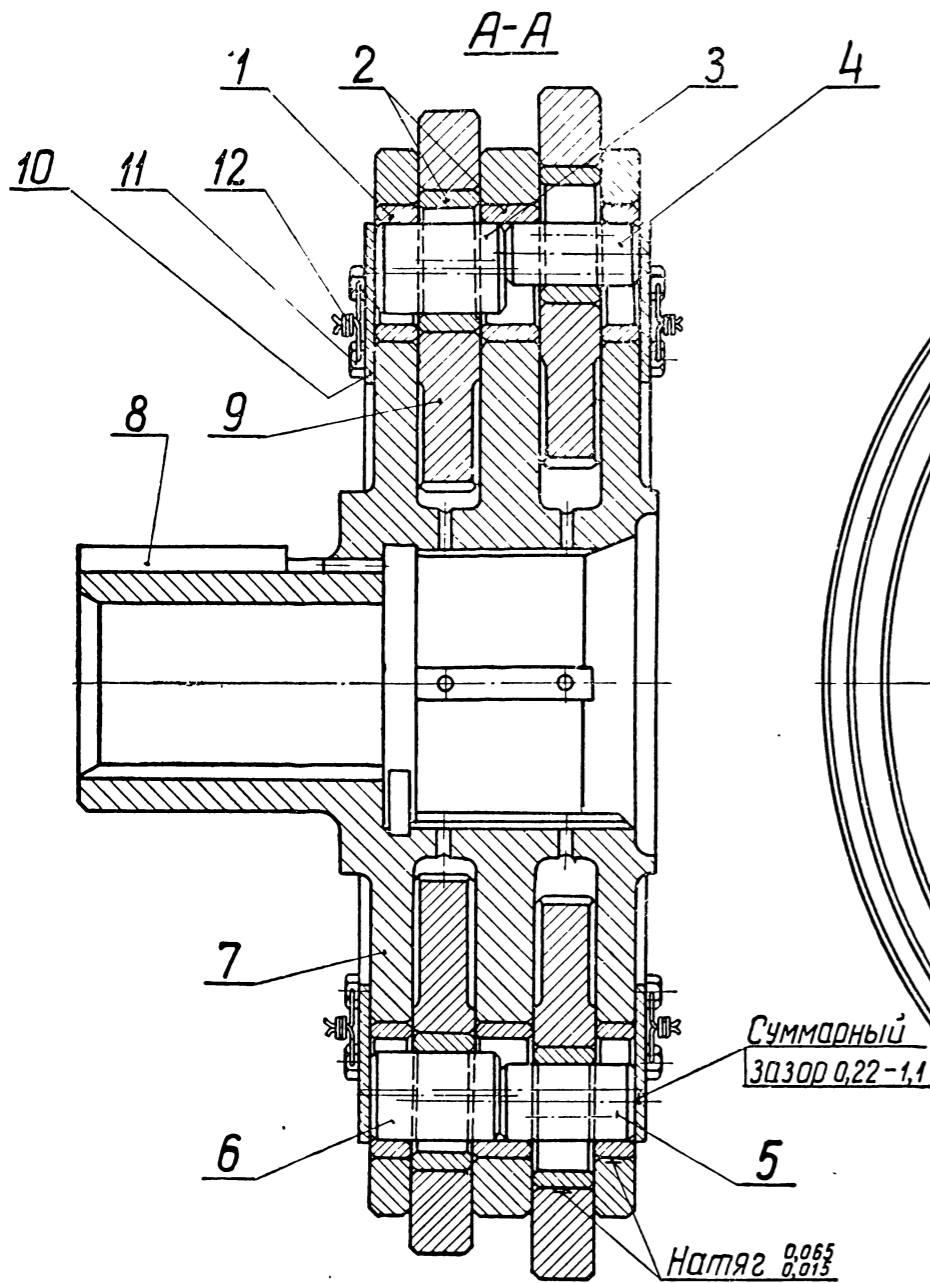


Муфта

Д.100-03-103сб

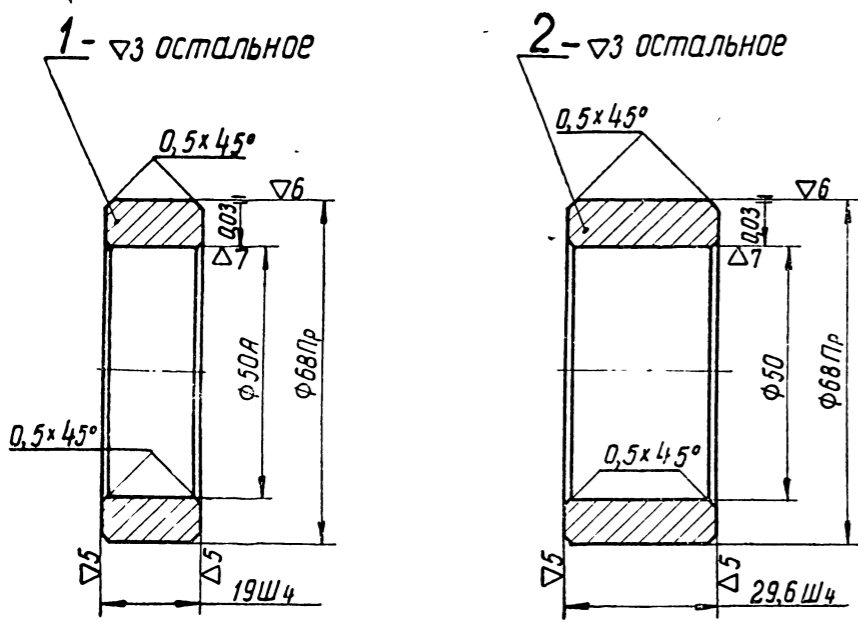






№ позиции	Размер Д
3	44,85С
4	29,3С
5	38,35С
6	46,25С

12	Проволока 0-1,6; L=5000	1	0,078	Сталь	3282-46	ГСТ 3282-46
11	Болт М10×20	48	0,018	Сталь	7810-57	ГСТ 7810-57
10	Планка стопорная	8	0,82	Сталь 60Г	1050-60	Д100-13-009-1
9	Груз антивибратора	8	10,34	Сталь 25	1050-60	Д100-13-002
8	Шпонка	1	0,32	Сталь 45	1050-60	Д100-05-007-1
7	Ступица антивибратора	1	112,36	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-13-001-3
6	Палец груза антивибратора 7° порядка	4	0,827	Сталь 20Х	4543-57	Д100-13-008
5	Палец груза антивибратора 4° порядка	4	0,567	Сталь 20Х	4543-57	Д100-13-006
4	Палец груза антивибратора 3° порядка	4	0,329	Сталь 20Х	4543-57	Д100-13-005
3	Палец груза антивибратора 6° порядка	4	0,777	Сталь 20Х	4543-57	Д100-13-007
2	Втулка	24	0,33	Сталь ШХ15	801-58	Д100-13-004
1	Втулка	16	0,246	Сталь ШХ15	801-58	Д100-13-003
Поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГСТ	Обозначение



**Технические требования**

1. Детали Д100-13-005, Д100-13-006, Д100-13-007, Д100-13-008, Д100-13-102сб установить согласно клеймам.
  2. В собранном узле грузы и пальцы должны свободно перемещаться.
  3. Перемещение грузов в направлении оси ступицы: 0,4-1 мм.
  4. Выступание торцов втулок над поверхностями грузов и ступицы не допускается.
- Детали 1, 2  
Термообработать НРС 54 ÷ 62.
- Детали 3, 4, 5, 6  
Цементировать и калить на глубину 1-1,3 мм НРС 54 ÷ 63.

№ заводского узлового чертежа	№ деталей, входящих в узел
Д100-13-102сб	2 и 9
2Д100-13-101сб-3	1, 2 и 7

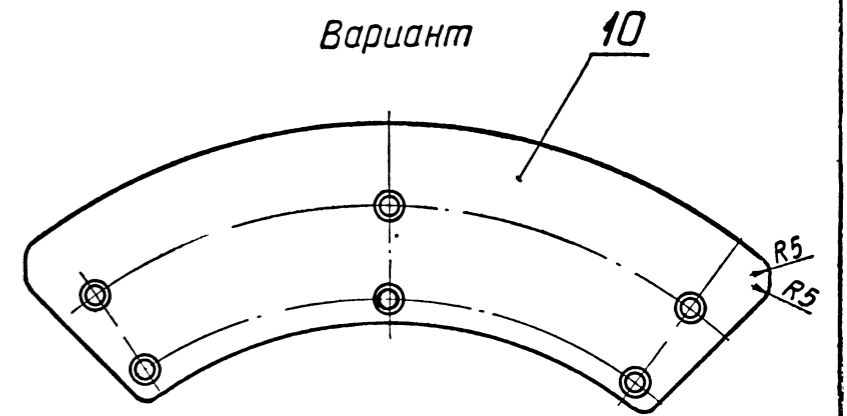
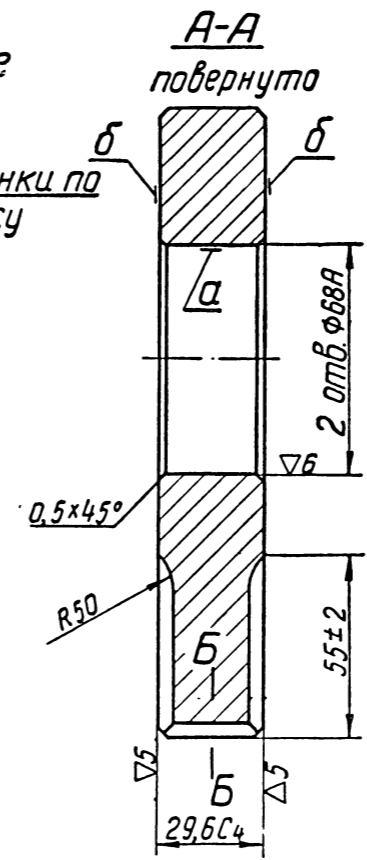
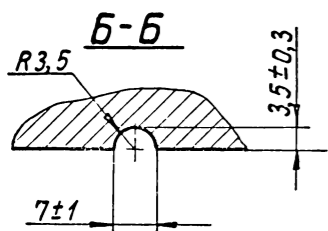
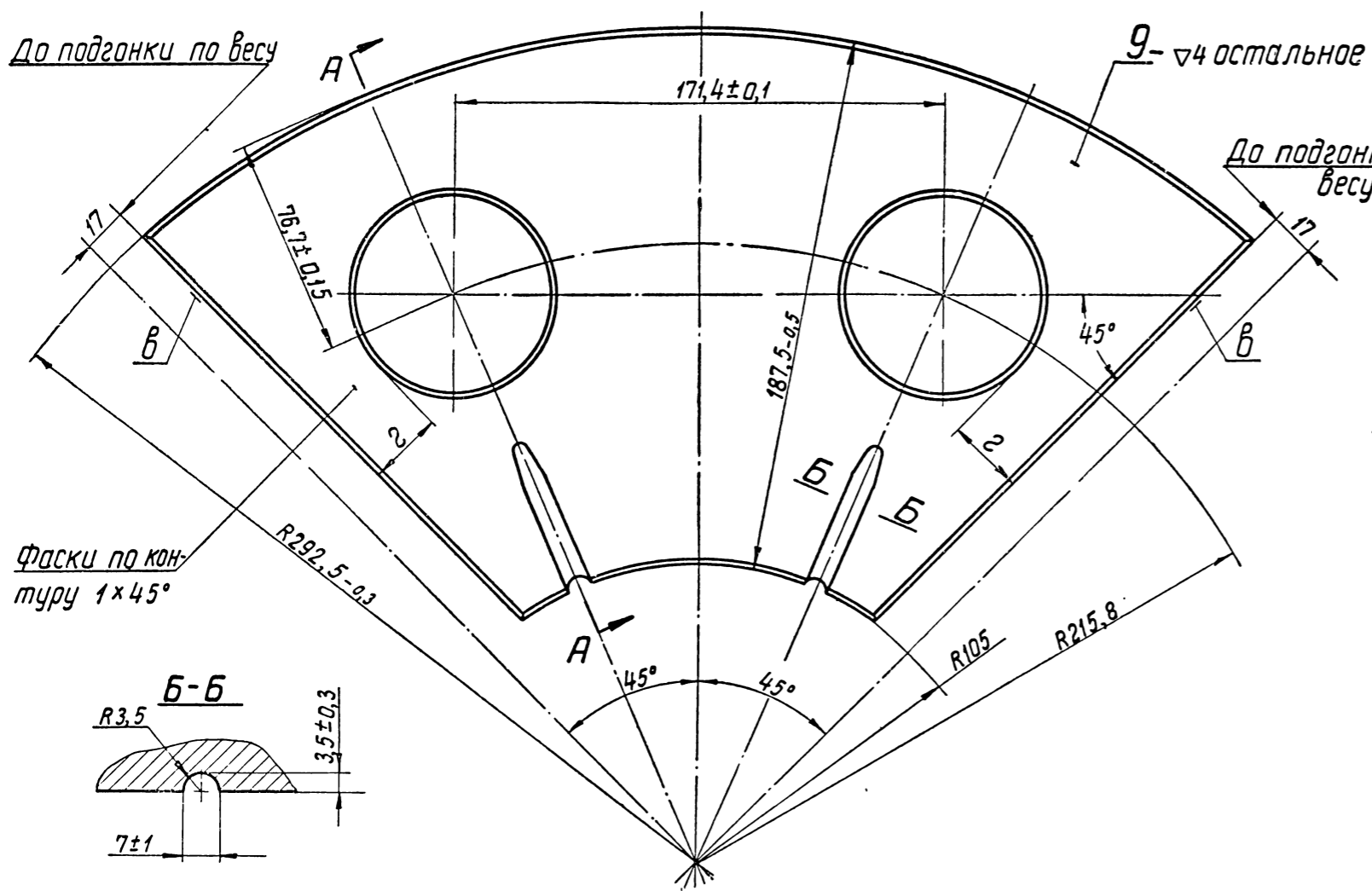
**Антивибратор**

232  
Вес

МПС(КБ)ЦТ Дизель 2Д100 2Д100-13-1сб-3







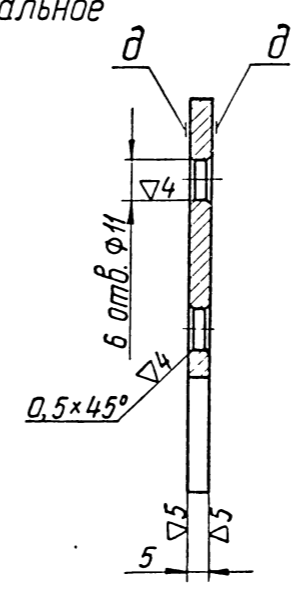
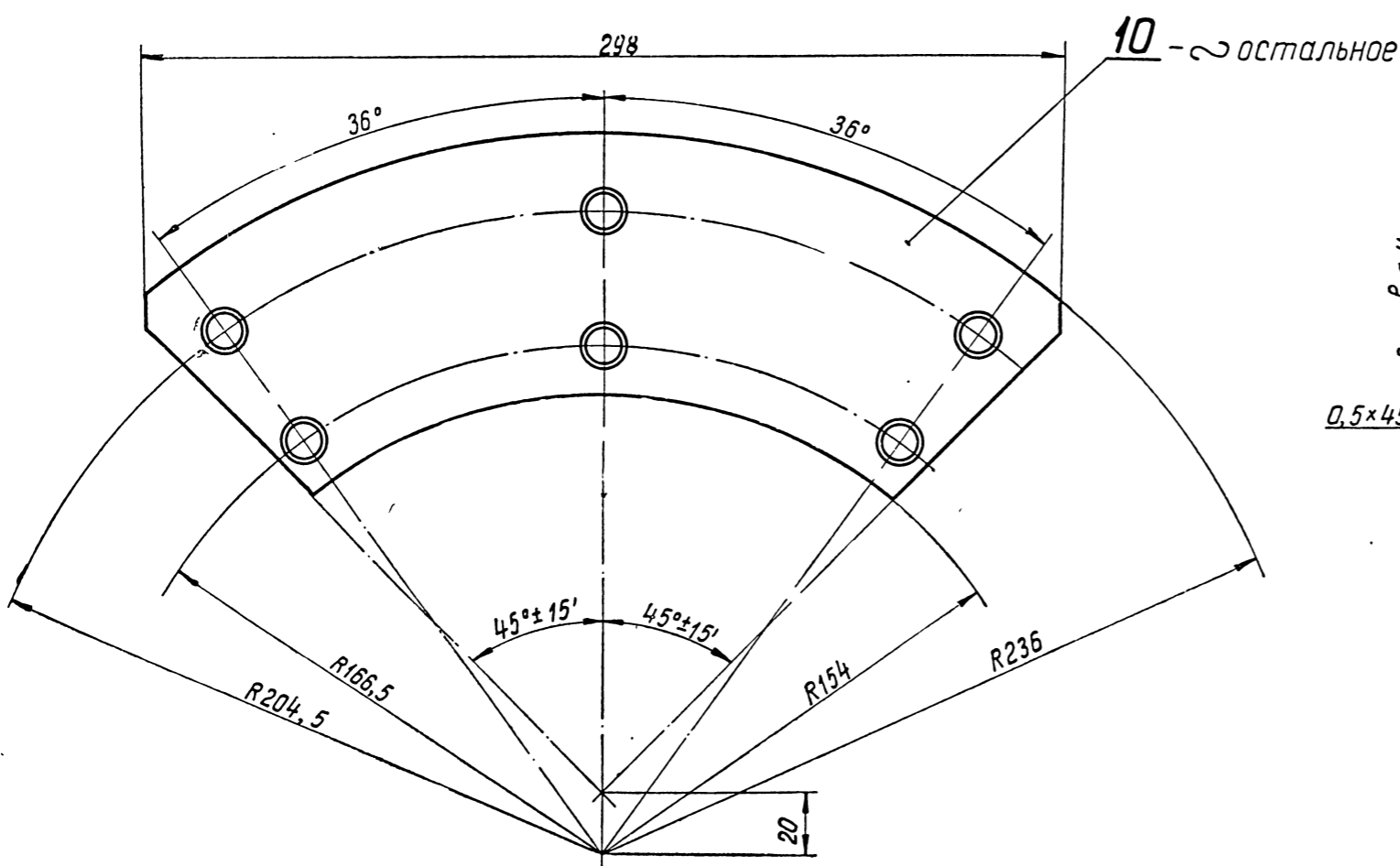
Технические требования

Деталь 9

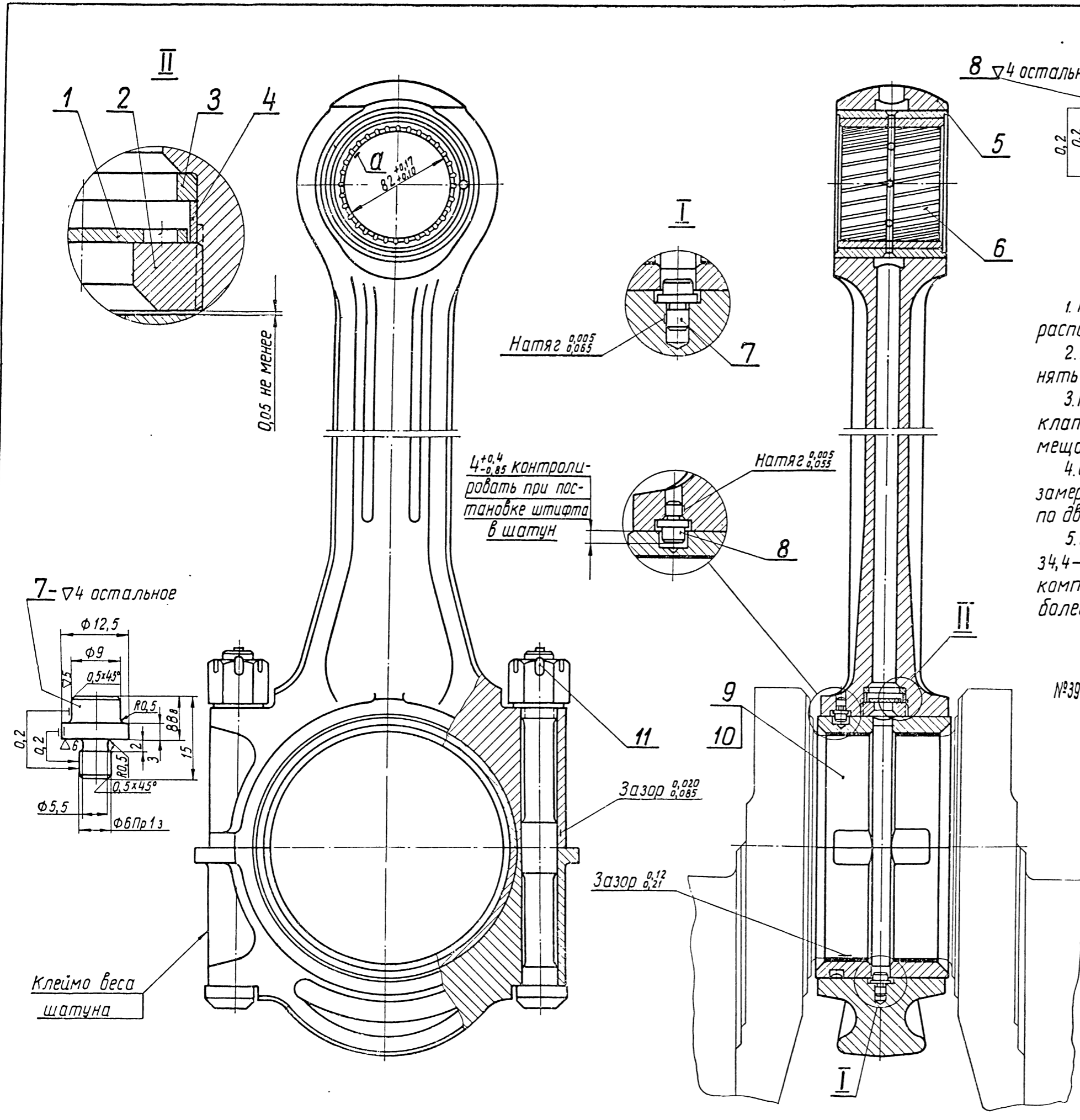
1. Отклонение от перпендикулярности оси поверхности А к поверхностям Б - не более 0,15 мм на длине 100 мм.
2. Отклонение от плоскостности поверхностей Б - не более 0,1 мм.
3. Вес 10,34-0,05 кг подгонять за счет снятия металла по поверхностям Б, при этом, разность размеров 2 должна быть не более 0,5 мм.
4. Отклонение поверхностей Б от цх номинального положения - не более 0,2 мм.

Деталь 10

1. Термообработать НРС 45 ÷ 50.
2. Отклонение от плоскостности поверхностей Д - не более 0,3 мм.
3. Смещение осей отверстий φ11 от номинального положения - не более 0,2 мм.
4. Отклонение контура детали от шаблона - не более 2 мм.
5. Допускается изготовление детали со скругленными углами по варианту.



<b>Детали</b>		
	Антивибратор	2Д100-13-1сб3



Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

порядковый номер детали	№ заводского чертежа
5, 6, 7 и 8	Д100-24-104 сб

**Технические требования**

1. При сборке шатуна с поршнем штифты Д100-24-008 расположить со стороны сливного патрубка Д100-04-008-16.
2. Комплектовку и затяжку шатунных болтов выполнять по чертежу Д100-24-101 сб.
3. Перед установкой вкладышей проверить перемещение клапана Д100-24-061-2. Клапан должен свободно перемещаться от собственного веса, зависание не допускается.
4. Овальность и конусность поверхности А - не более 0,03 мм, измерять в двух взаимноперпендикулярных направлениях по двум поясам на расстоянии 15-25 мм от торцов.
5. Вес узла Д100-24-104 сб должен быть в пределах 34,4-37,2 кг. Веса узлов Д100-24-104 сб, входящих в один комплект на двигатель, не должны различаться более чем на 0,6 кг.

**Примечание**

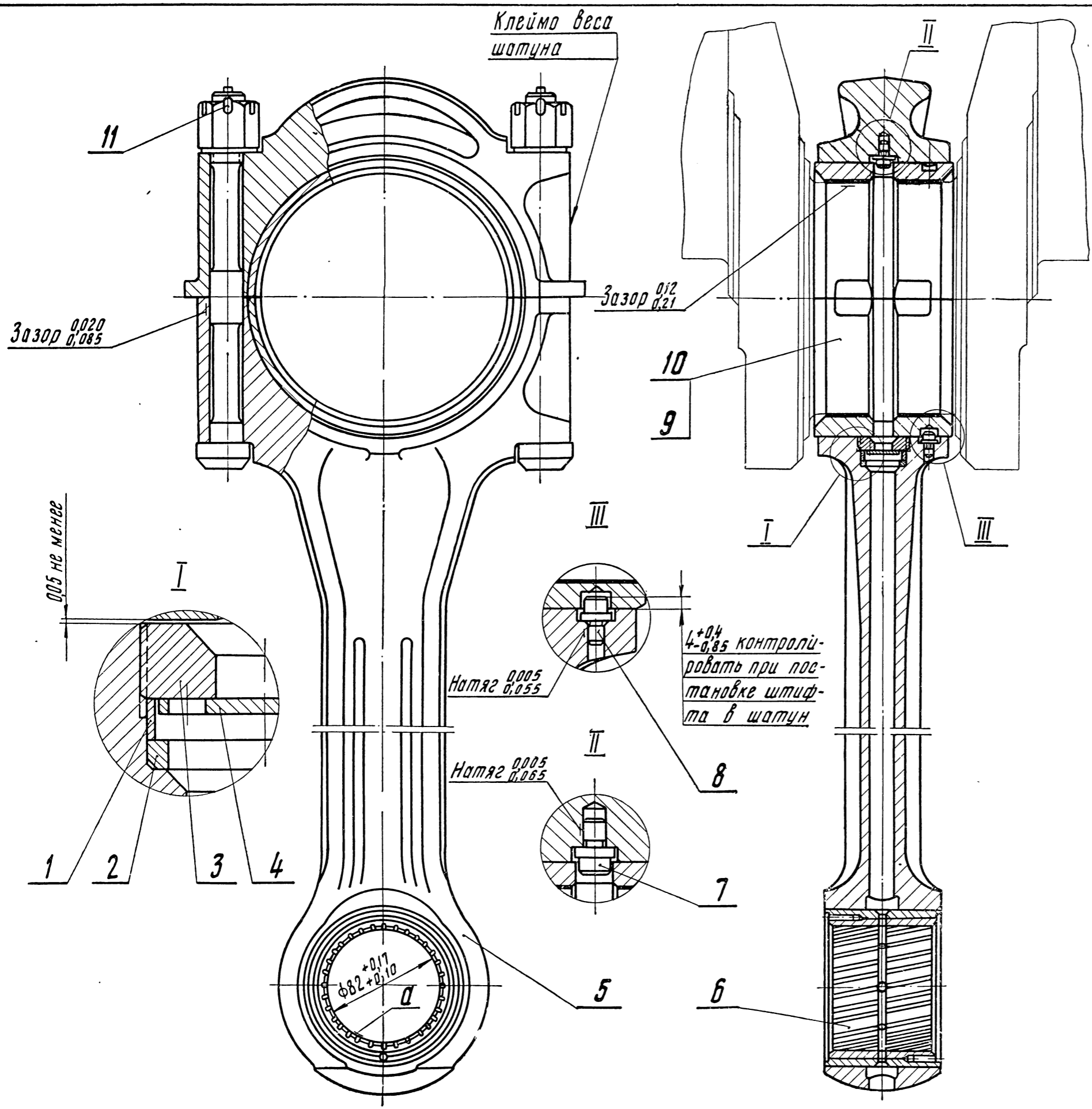
Установка клапанов отменена заводским приказом №3975 от 3/1 1962г.

11	Шплинт 4x40	2	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
10	Вкладыш (вариант)	2	0,65	Ал сплав А35	-	Д100-24-007А
9	Вкладыш	2	2,05	Бронза БрОЦСЗ-12,5	613-50	Д100-24-007
8	Штифт установочный	1	0,013	Сталь 40	1050-60	Д100-24-012
7	Штифт установочный	1	0,006	Сталь 40	1050-60	Д100-24-008
6	Втулка верхней головки шатуна	1	2,26	Комплект		Д100-24-103 сб
5	Шатун нижний	1	32,0	Комплект		Д100-24-101 сб
4	Направляющая клапана	1	0,006	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-24-064-2
3	Кольцо	1	0,01	Сталь для фрикционной	612-007-53	Д100-24-063-1
2	Седла клапана	1	0,03	Сталь ШХ-15	801-47	Д100-24-062-1
1	Клапан	1	0,007	Сталь 20Х	4543-57	Д100-24-061-2
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

**Шатун нижний** 41,24  
Вес

МПС (КВ) ЛТ Дизель 2Д100 Д100-24-1 сб





Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

порядковый номер детали	№ заводского узла по чертежу
5, 6, 7 и 8	Д100-24-105сб

**Технические требования**

1. При сборке шатуна с поршнем, штифты (дет. 7) растапливать со стороны сливного патрубка Д100-04-008-1Б.
2. Комплектовку и затяжку шатунных болтов выполнять по чертежу Д100-24-102сб
3. Перед установкой вкладышей проверить перемещение клапана (дет. 4). Клапан должен свободно перемещаться от собственного веса. Зависание не допускается.
4. Ovalность и конусность поверхности А не более 0,03 мм. Замерять в двух взаимно перпендикулярных направлениях по двум поясам, на расстоянии 15-25 мм от торцов.
5. Вес узла Д100-24-105сб должен быть в пределах 30,8-33,2 кг. Вес узлов, входящих в один комплект на двигатель, не должны различаться более чем на 0,6 кг.

**Примечание**

Постановка клапанов отменена заводским приказом № 3975 от 3/1-1962г.

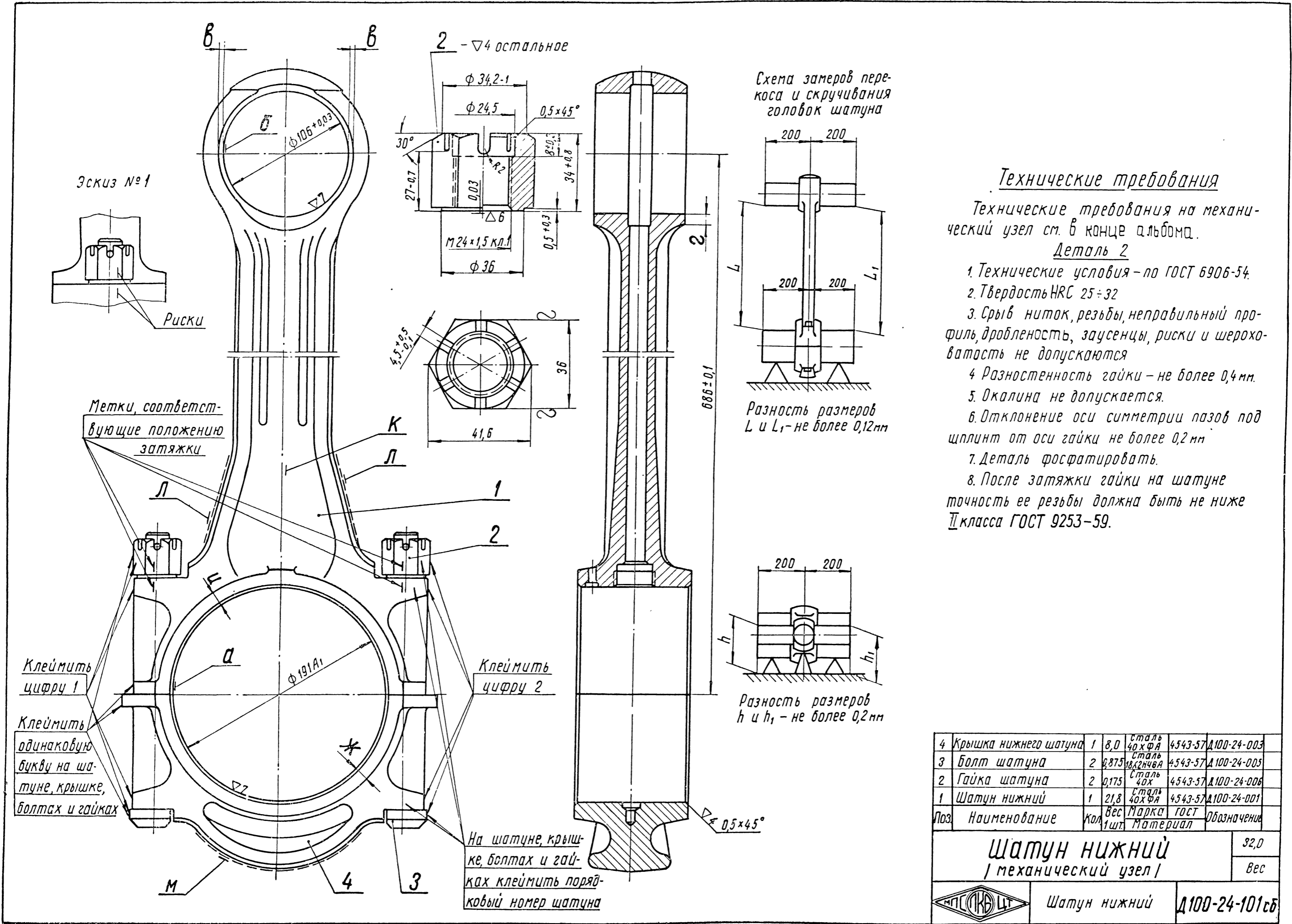
11	Шплинт 4x40	2	0,004	Сталь 397-54	397-54	ГОСТ 397-54
10	Вкладыш (вариант)	2	0,65	Нп сталь А35	-	Д100-24-107А
9	Вкладыш	2	2,05	Бронза Бр. СвС-12-5	613-50	Д100-24-007
8	Штифт установочный	1	0,013	Сталь 40	1050-60	Д100-24-012
7	Штифт установочный	1	0,006	Сталь 40	1050-60	Д100-24-008
6	Втулка верхней головки шатуна	1	2,26	Комплект	Д100-24-103сб/1	
5	Шатун верхний	1	30,0	Комплект	Д100-24-102сб	
4	Клапан	1	0,007	Сталь 20Х	4543-48	Д100-24-051-2
3	Сейло клапана	1	0,03	Сталь ШХ-15	801-47	Д100-24-062-1
2	Кольца	1	0,01	Сталь 20Х	801-47	Д100-24-063-1
1	Направляющая клапана	1	0,006	Сталь 58ХС	4543-48	Д100-24-064-2
Поз.	Наименование	кол-во	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
			шт	материал		

**Шатун верхний**

37,9  
Вес

МПК(КВ) ЛП Дизель 2Д100 Д100-24-2сб

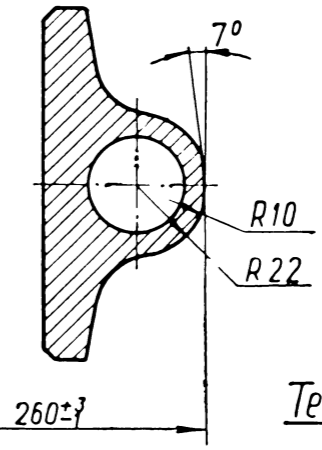
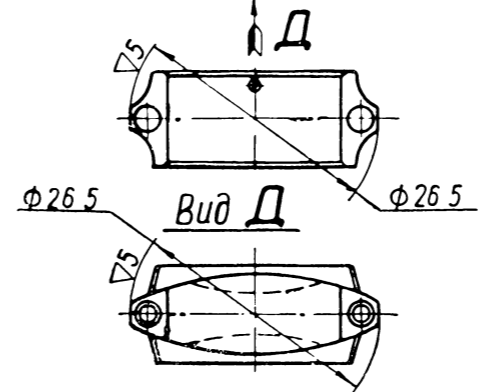
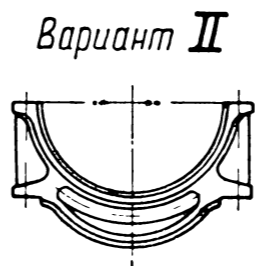
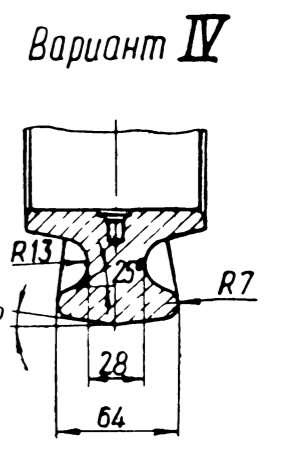
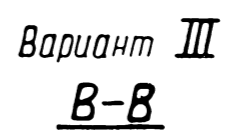
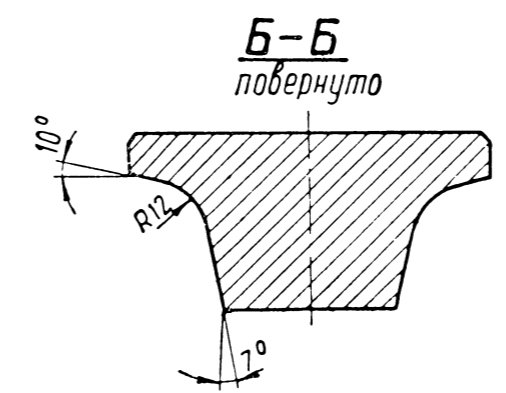
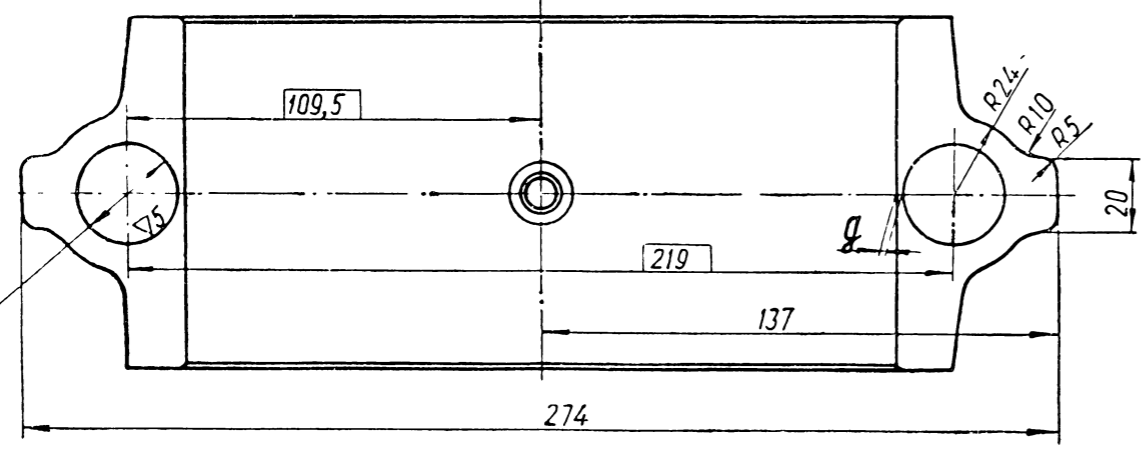
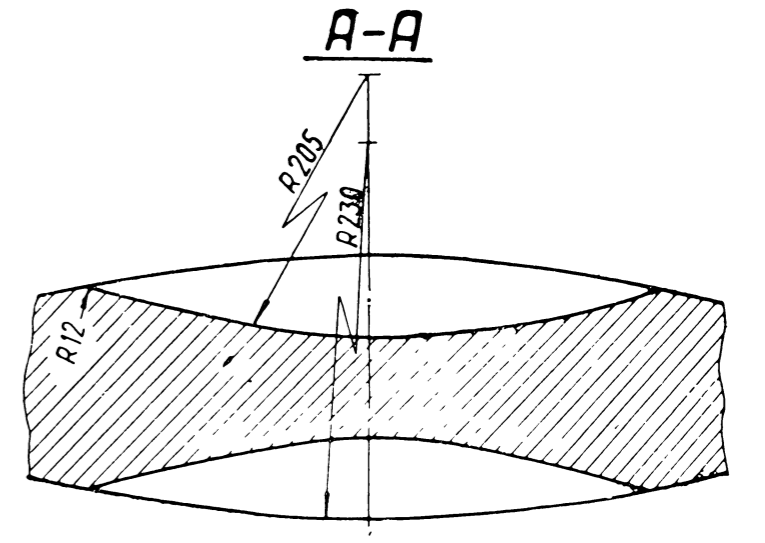
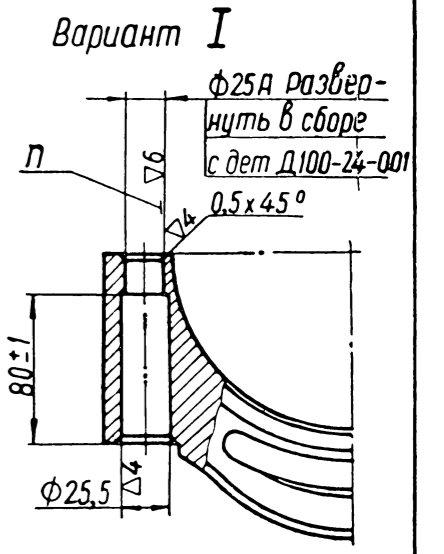
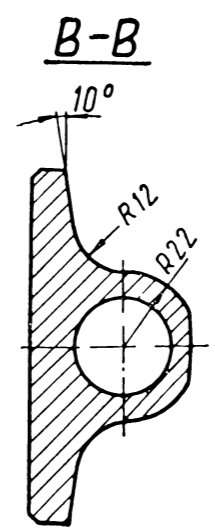
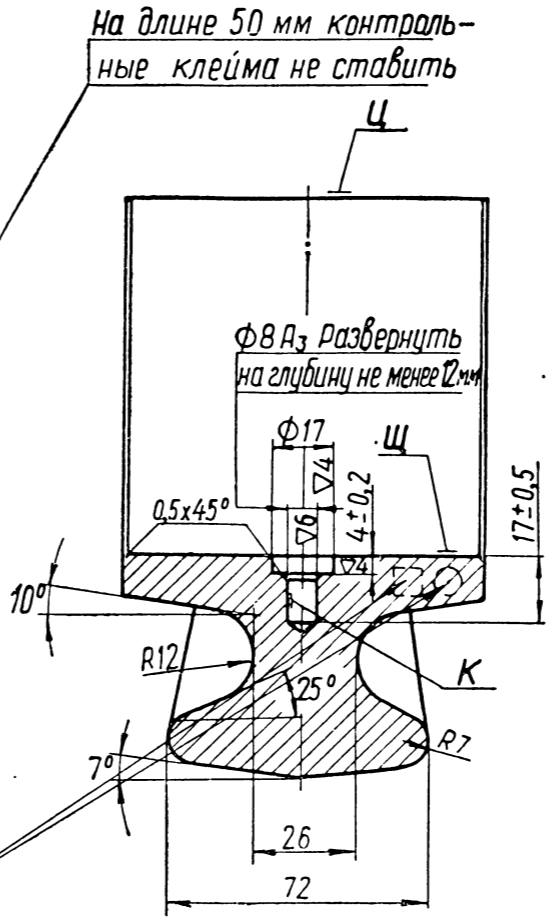
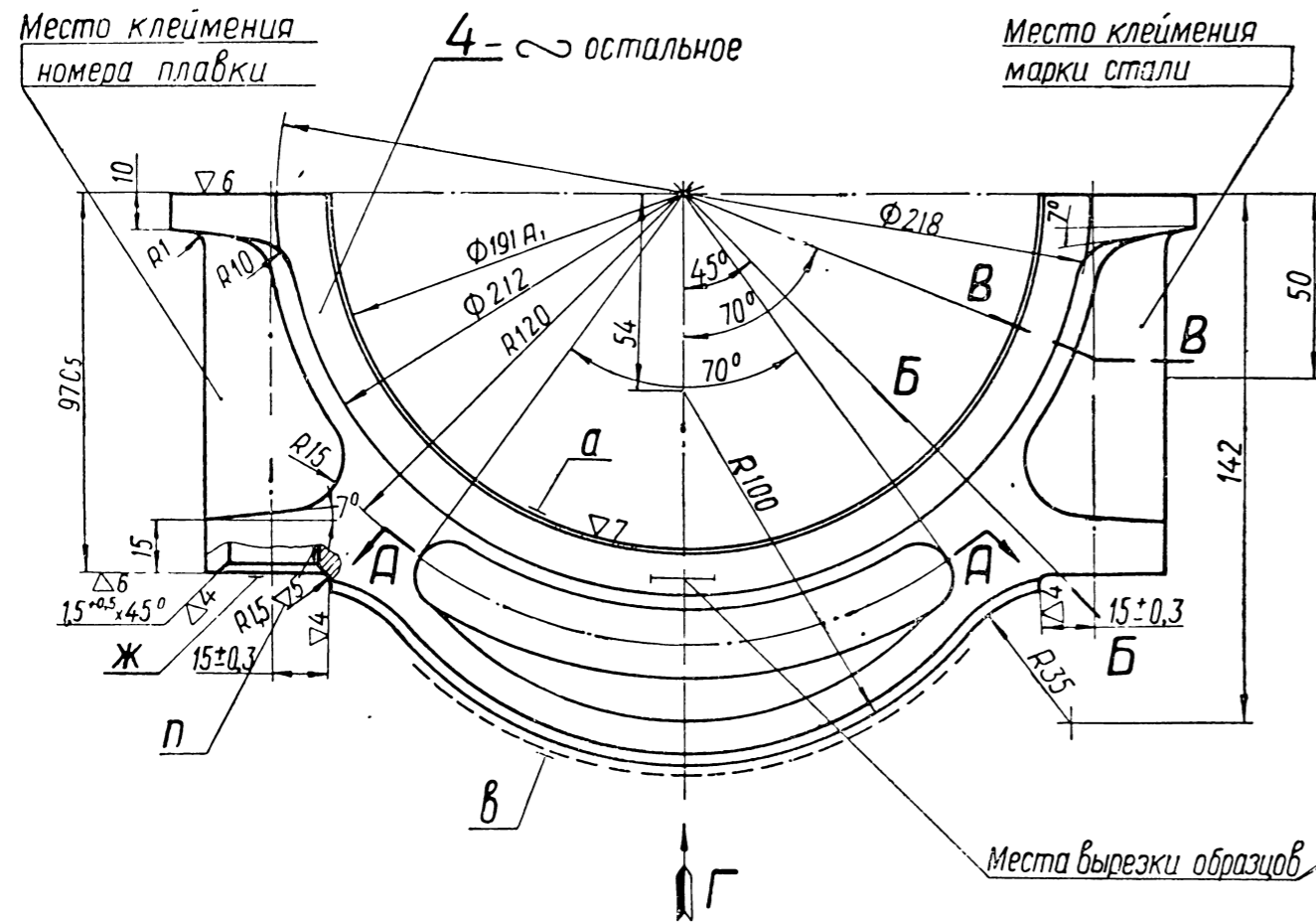




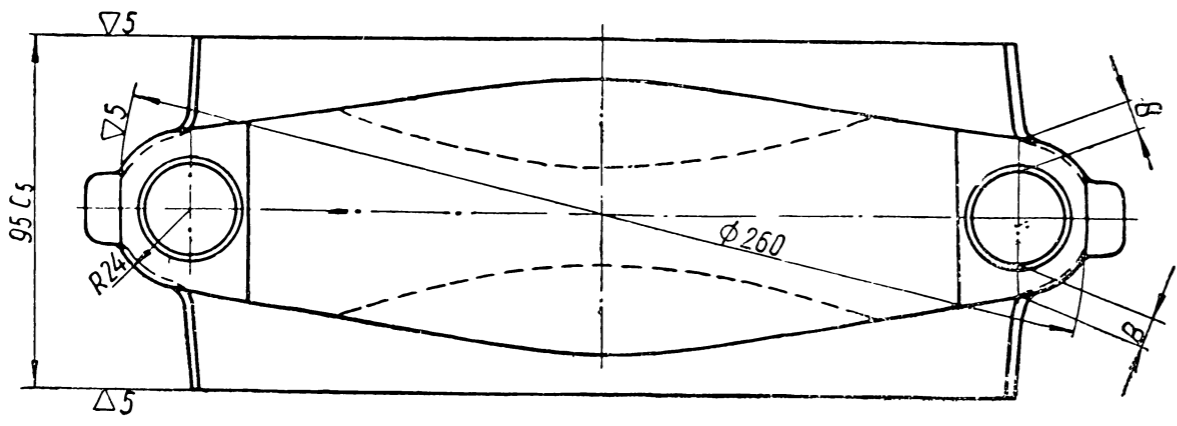






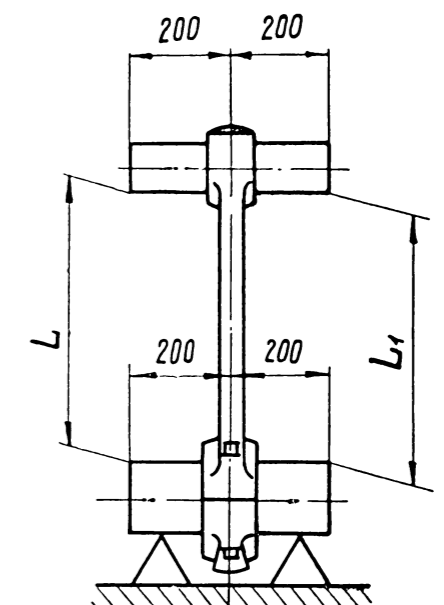
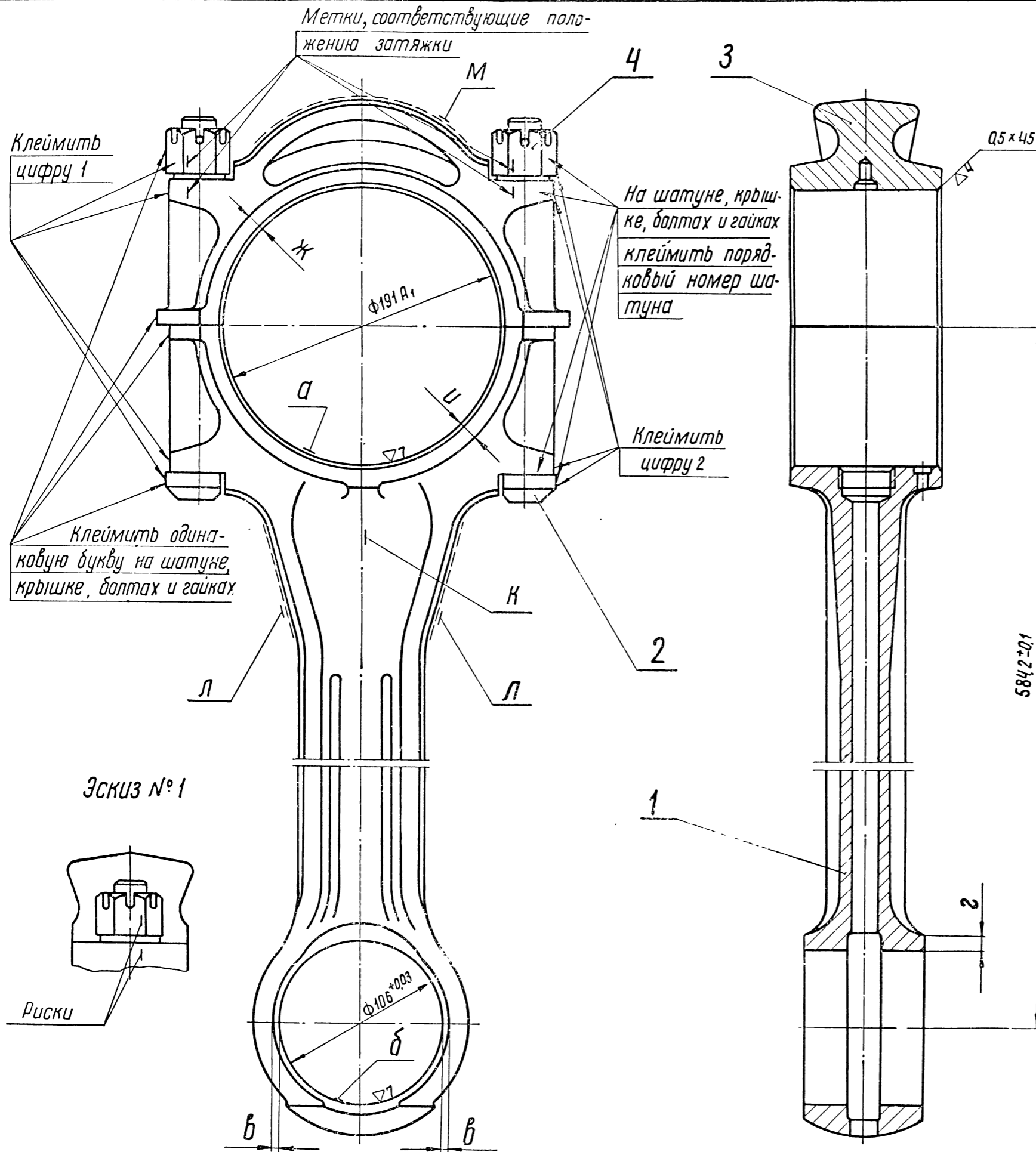


Технические требования см в конце альбома

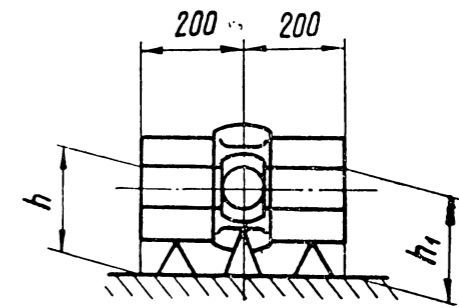


<b>Детали</b>		
	Шатун нижний	Д100-24-101сб

Схема замеров перекоса и скручивания головок шатуна.



Разность в размерах  $L$  и  $L_1$  не более 0,12 мм



Разность в размерах  $h$  и  $h_1$  не более 0,2 мм

Технические требования

см. в конце альбома.

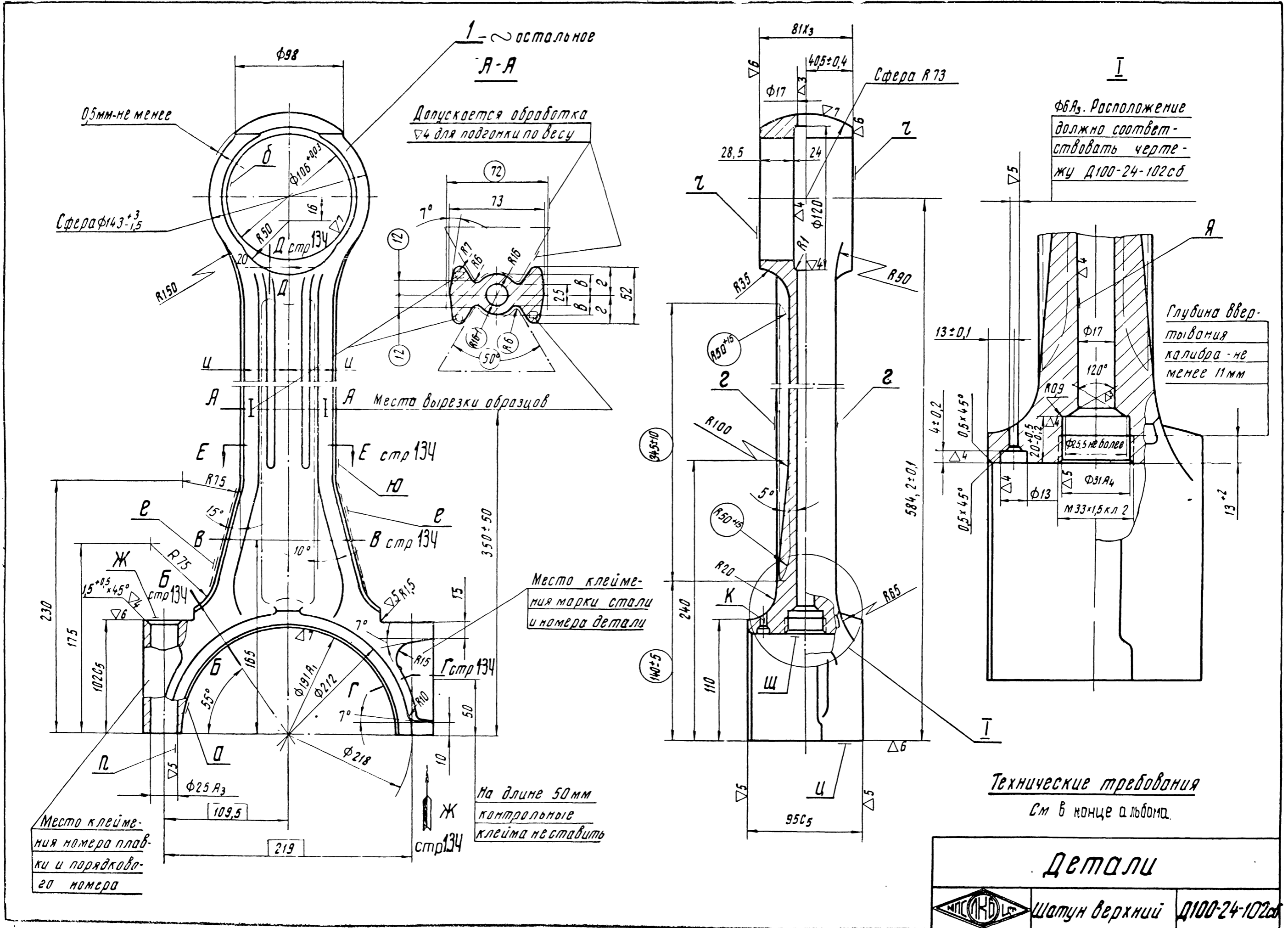
4	Гайка шатуна	2	0,175	Сталь 40 X	4543-48	Д100-24-006
3	Крышка верхнего шатуна	1	8,0	Сталь 40 X ФА	4543-48	Д100-24-004
2	Болт шатуна	2	0,875	Сталь 40 X ФА	4543-48	Д100-24-005
1	Шатун верхний	1	18,8	Сталь 40 X ФА	4543-48	Д100-24-002
поз	наименование	кол	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	г	материал		

Шатун верхний

30  
вес

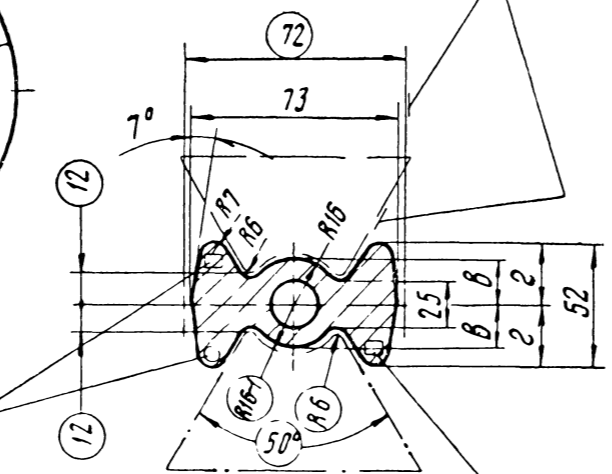


Шатун верхний Д100-24-102 об



1 - остальное  
А-А

Допускается обработка ∇4 для подгонки по весу



Места вырезки образцов

Место клеймения марки стали и номера детали

На длине 50 мм контрольные клейма не ставить

ФбЯз. Расположение должно соответствовать чертежу Д100-24-102сб

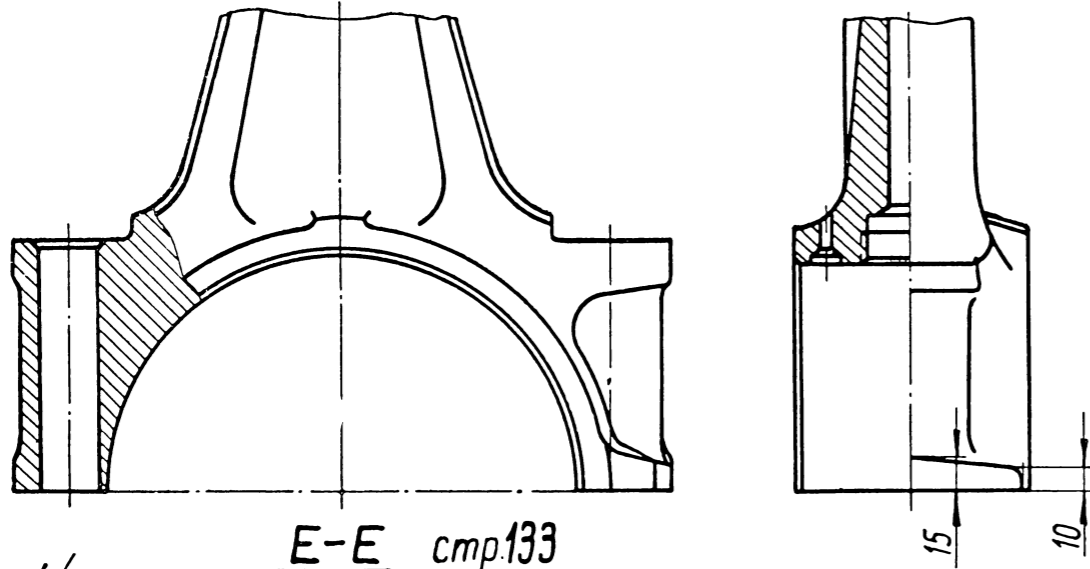
Глубина ввертывания калибра - не менее 11 мм

Технические требования см в конце альбома.

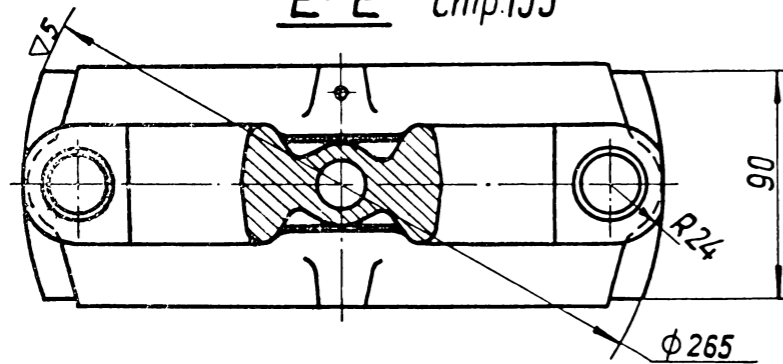
Детали

Шатун верхний Д100-24-102сб

Вариант III

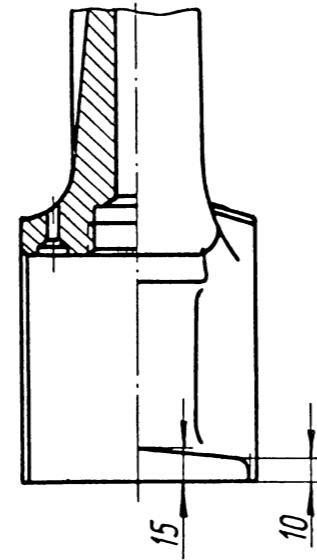
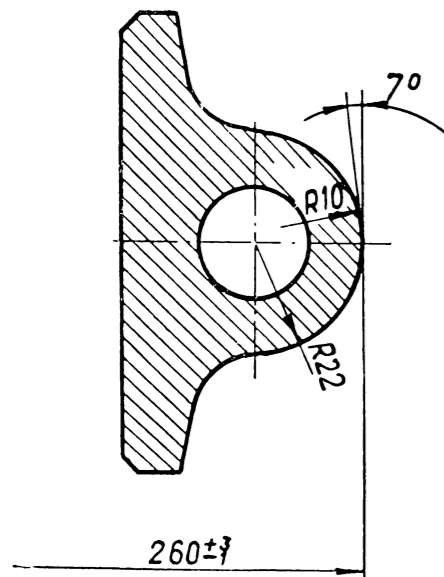


E-E стр.133

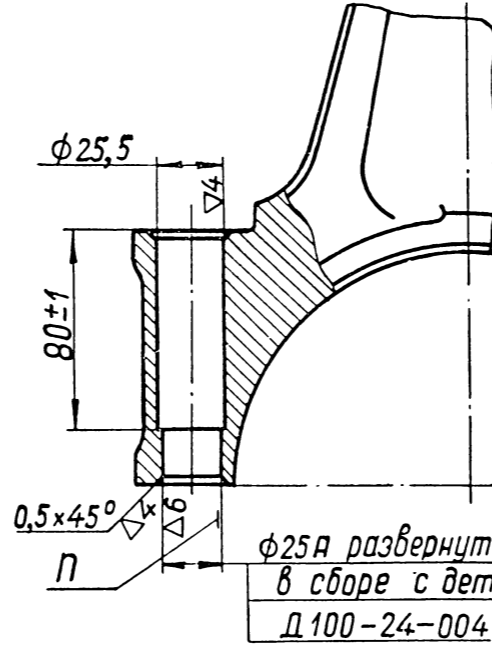


Вариант IV

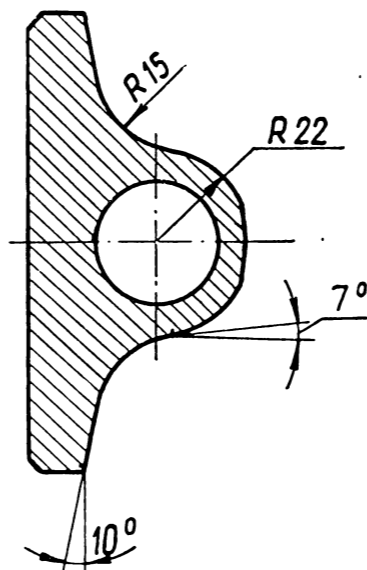
Г-Г стр.133



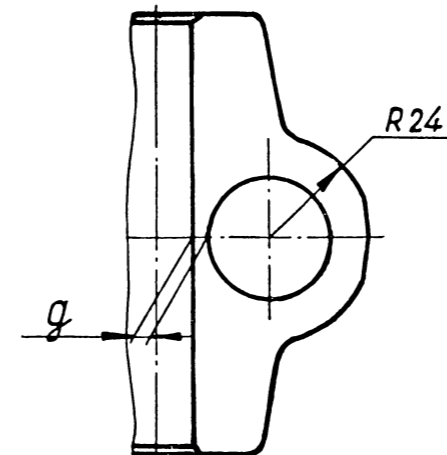
Вариант II



Г-Г стр.133



Вид Ж стр.133



E-E стр.133

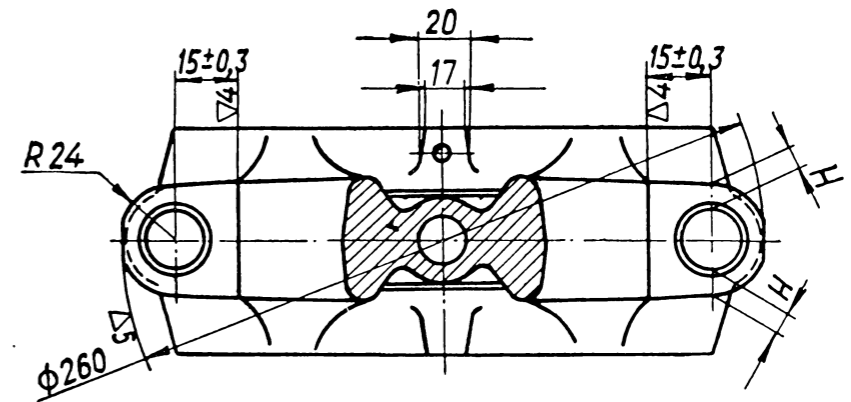
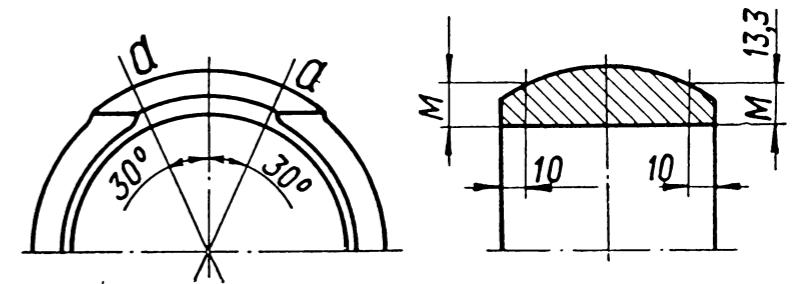
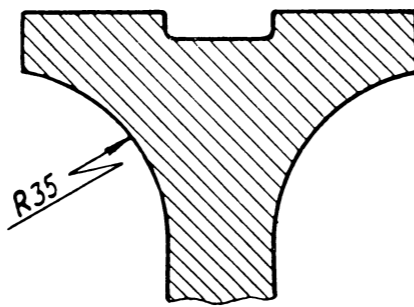


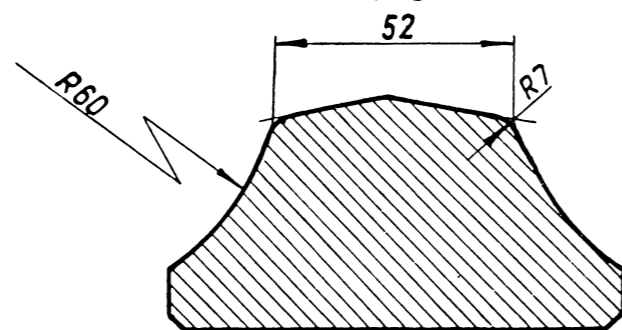
Схема замеров сферы R73



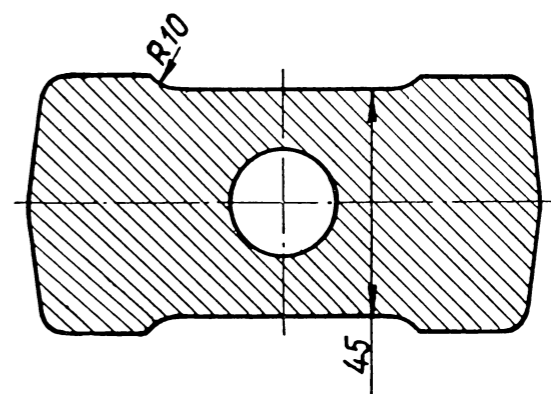
Д-Д стр.133



Б-Б стр.133  
повернуто



В-В стр.133

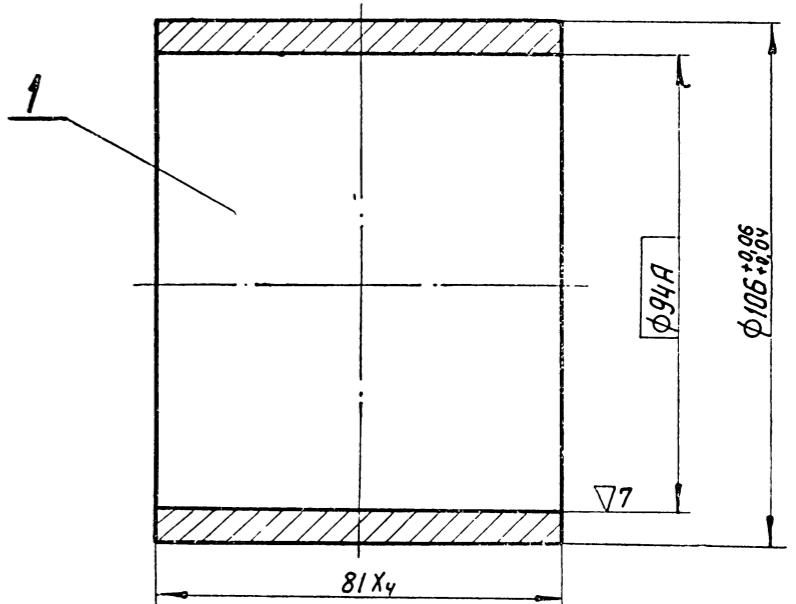
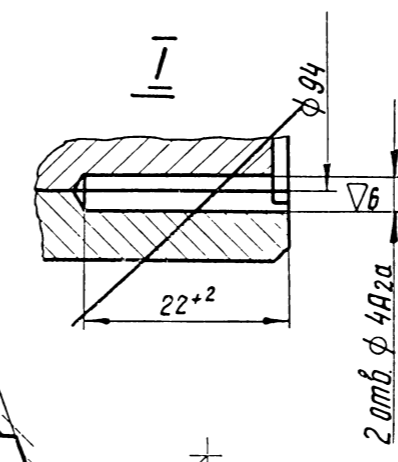
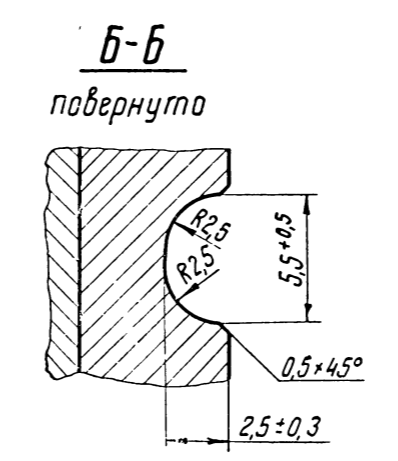
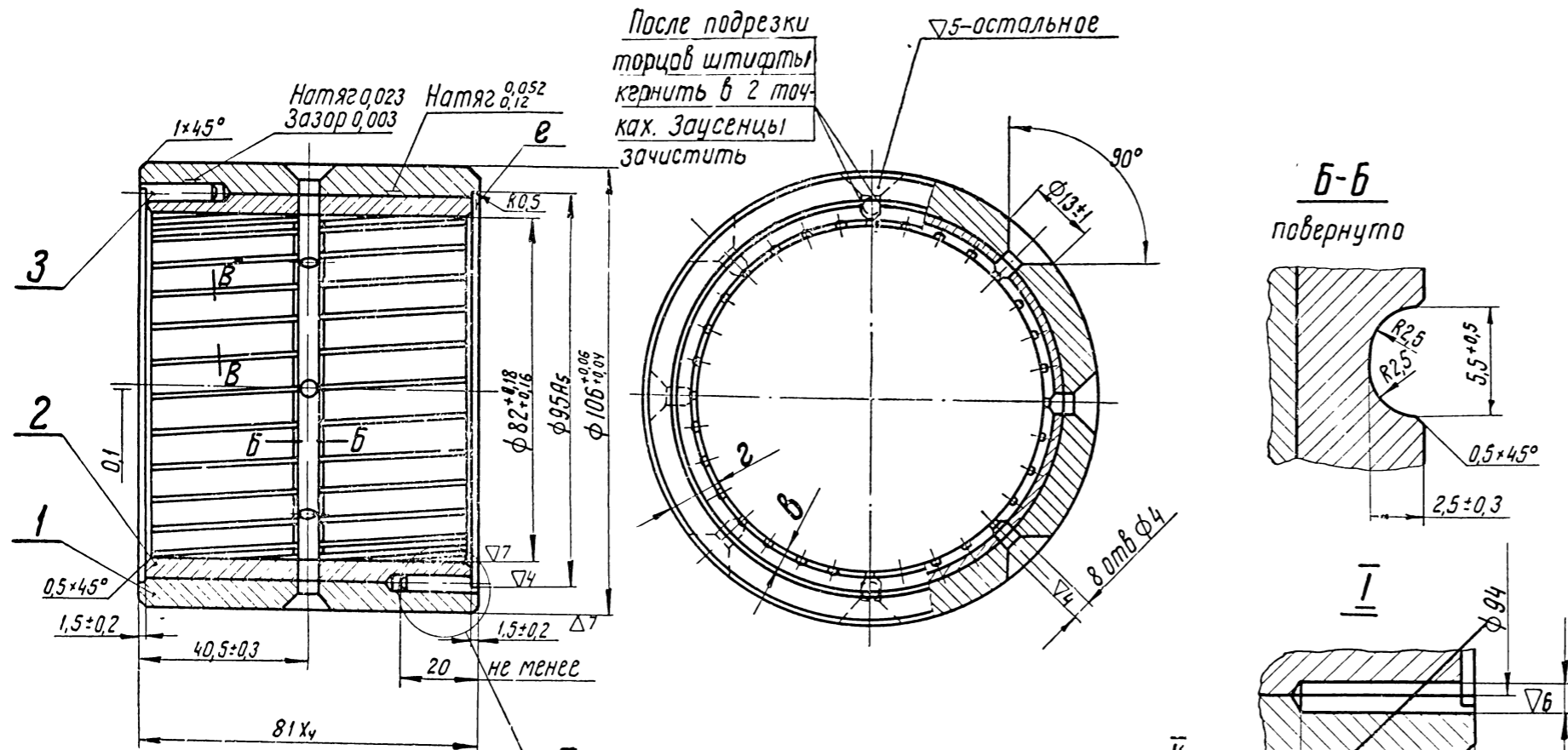


Детали

Шатун верхний Д100-24-102сб







**Технические требования**

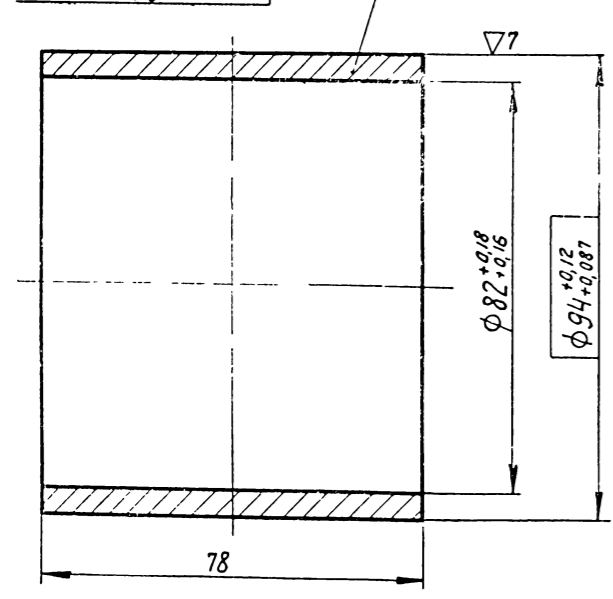
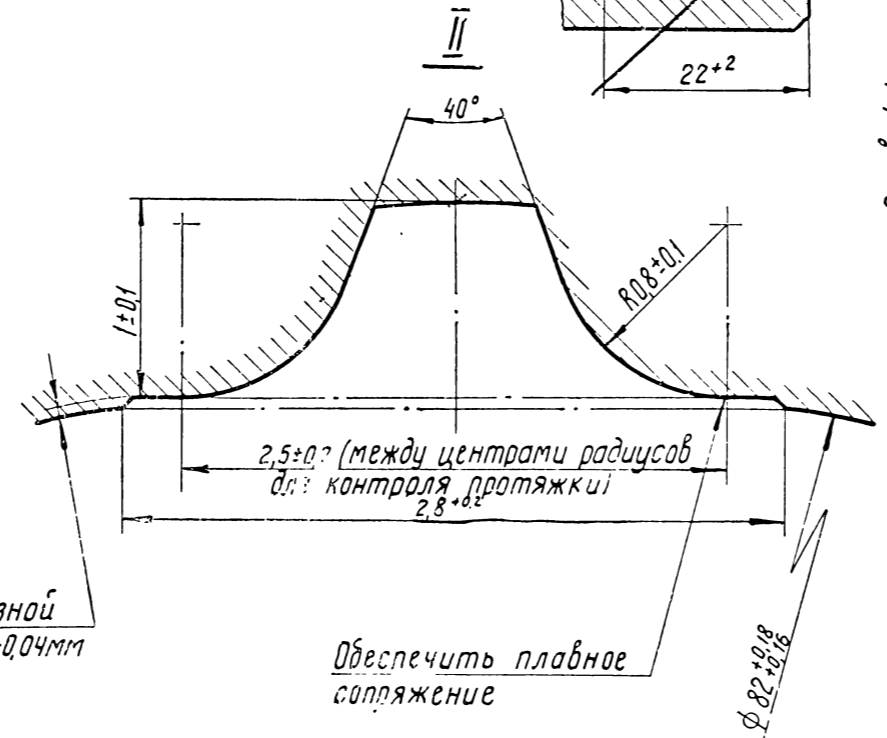
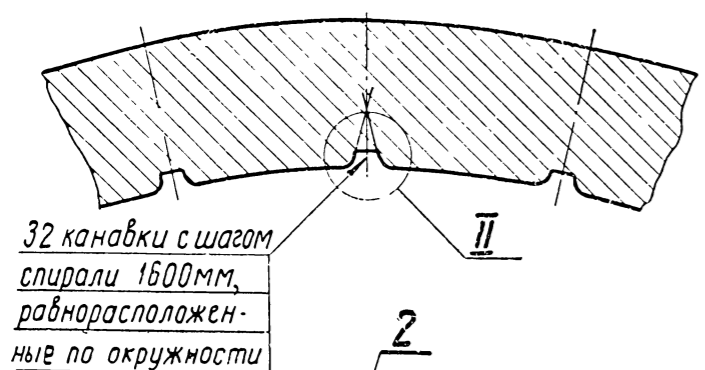
1. Перед запрессовкой бронзовой втулки стальную подогреть до 100°С.
2. Обработку узла производить после запрессовки штифтов.
3. Направление спирали 32 канавок произвольно.
4. Разномерность по размеру *б* - не более 0,2 мм.
5. Разномерность по размеру *з* - не более 0,02 мм; проверять в 4 диаметрально противоположных точках у обоих торцов.
6. Смещение *в* отверстий ∅4 мм от их номинального положения - не более 0,5 мм.
7. В месте *в* метить номер плавки.

**Деталь 1**

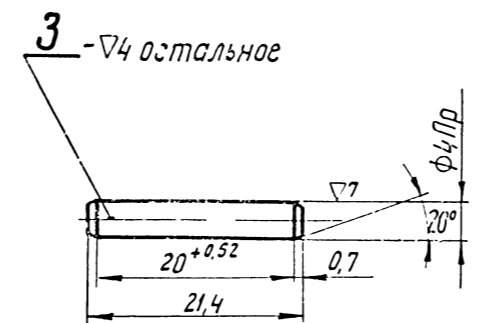
1. Все размеры, за исключением обведенного, окончательно выдержат в узле
2. Нормализовать

**Деталь 2**

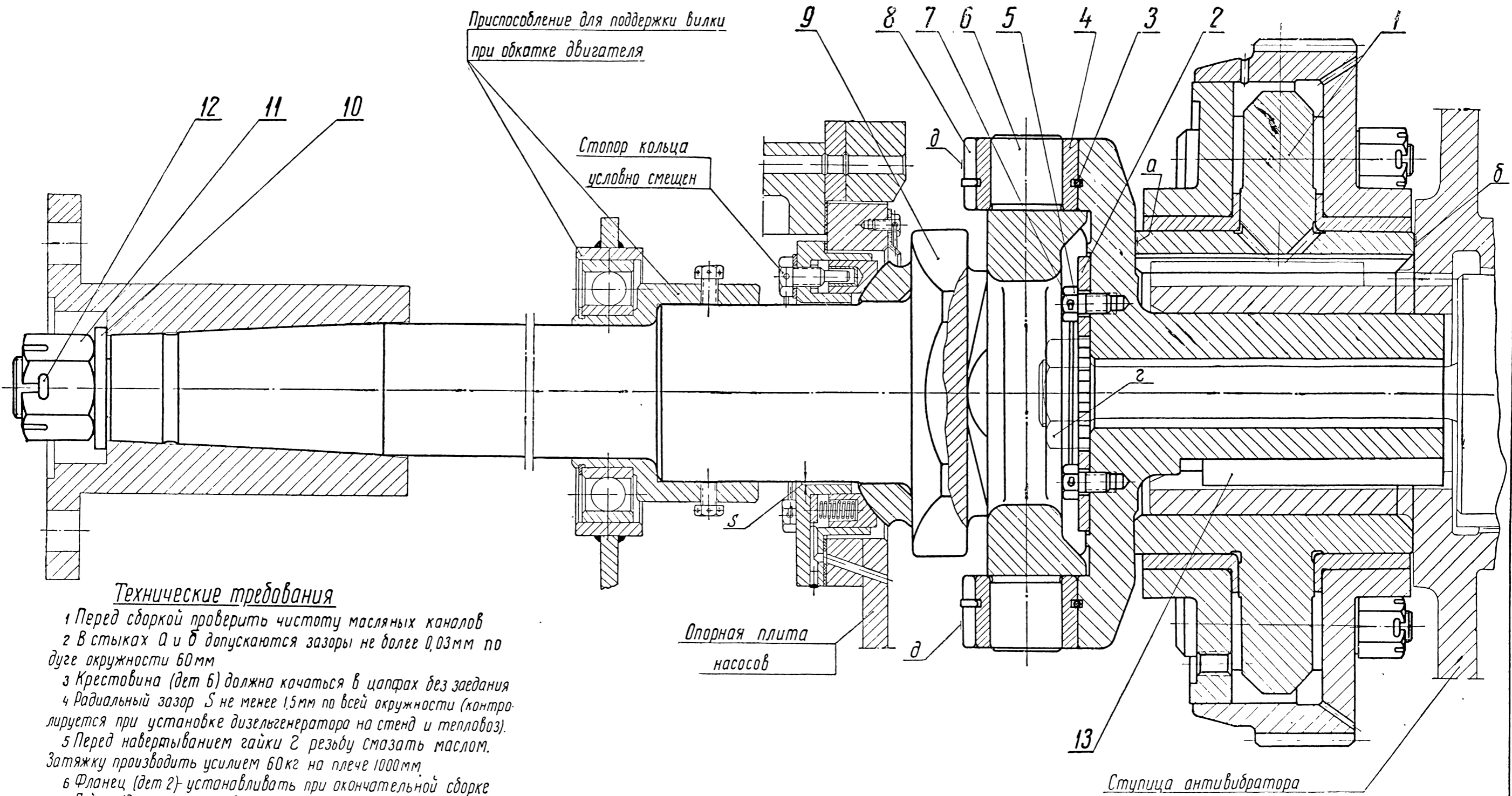
Технические требования см. в конце альбома



После алмазной расточки 0-0,04 мм




3	Штифт	2	0,002	сталь 40	1050-60	Д103-24-011
2	Втулка внутренняя	1	1,1	бронза Бр.ОС-3-12	См.ТУ	Д100-24-010-1
1	Втулка наружная	1	1,17	сталь 40	1050-60	Д100-24-009-1
Поз.	Наименование	кол	вес шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение
Втулка верхней головки шатуна						2,26
						Вес
		Шатун нижний		Д100-24-103сб-1		

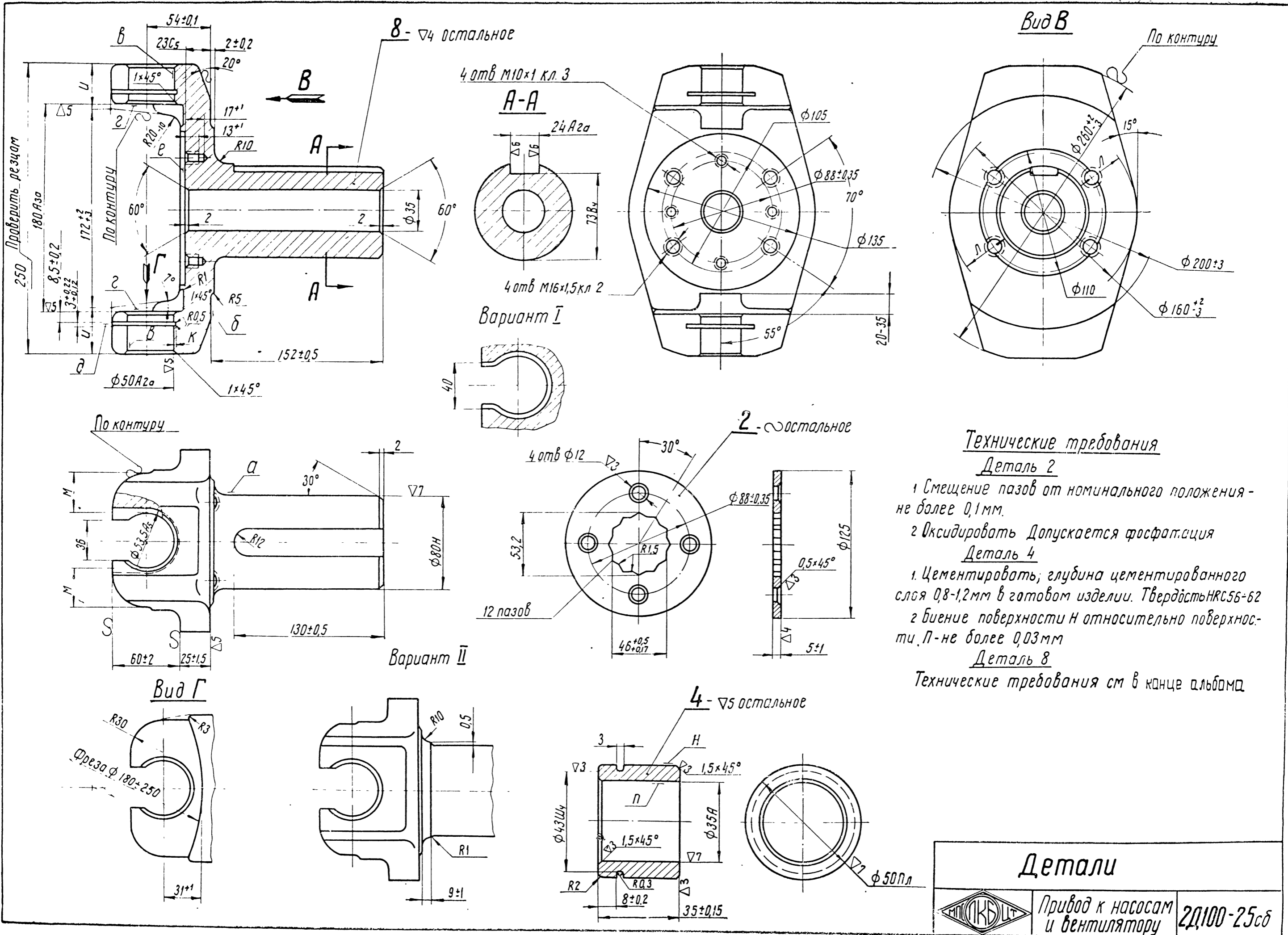


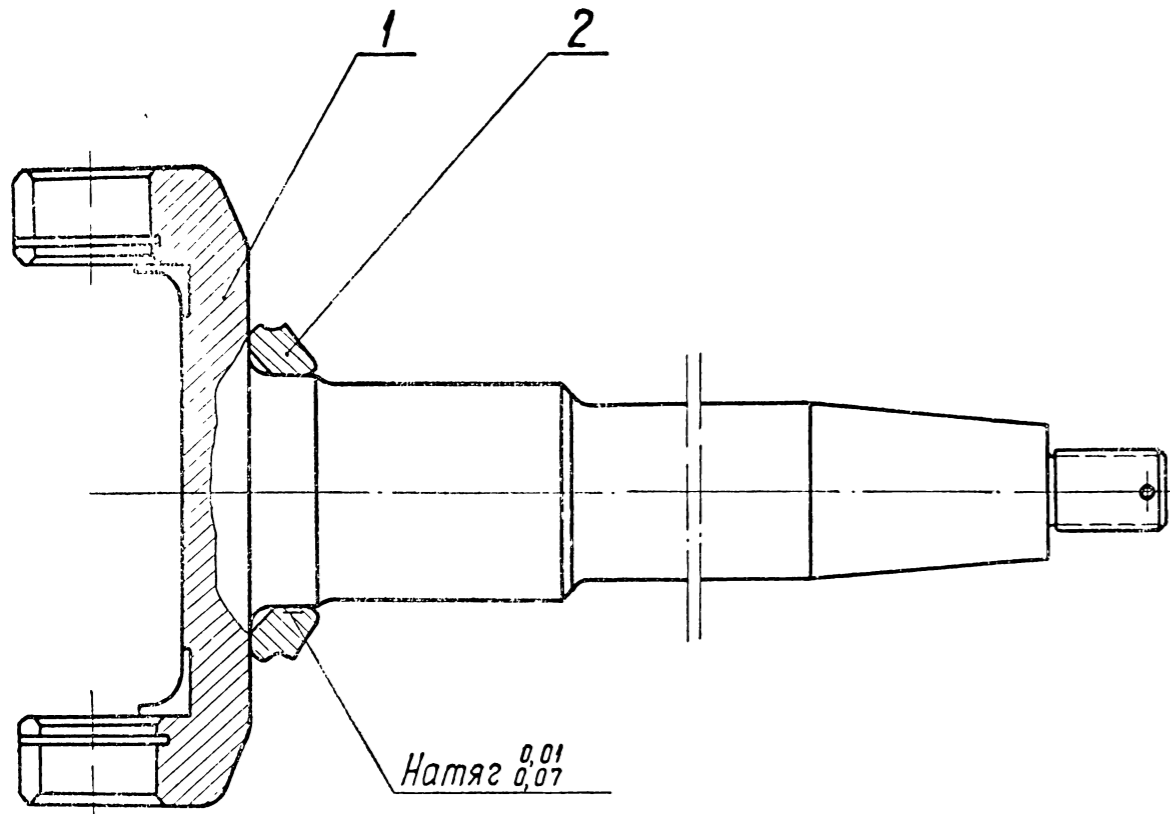
**Технические требования**

- 1 Перед сборкой проверить чистоту масляных каналов
- 2 В стыках а и б допускаются зазоры не более 0,03мм по дуге окружности 60мм
- 3 Крестовина (дет 6) должно кататься в цапфах без заедания
- 4 Радиальный зазор S не менее 1,5мм по всей окружности (контролируется при установке дизельгенератора на стенд и тепловоз).
- 5 Перед наворачиванием гайки 2 резьбу смазать маслом. Затяжку производить усилием 60кг на плече 1000мм.
- 6 Фланец (дет 2) устанавливать при окончательной сборке
- 7 Гайку (дет 11) шплинтовать при сборке на тепловозе
- 8 При посадке вилки (дет 8) упор на поверхности д не допускаются

13	Шпонка	1	0,314	Сталь 45	1054-60	2Д100-25-022	4	Втулка	4	0,27	Сталь 20х	4543-48	2Д100-25-016
12	Шплинт 6×60	1	0,015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	3	Кольцо стопорное	4	0,01	проболока 7-3,5	9389-60	2Д100-25-019
11	Гайка 2М30	1	0,27	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	2	Фланец	1	0,45	Сталь 40	1050-60	2Д100-25-017-4
10	Шайба	1	0,1	Сталь ст 3	380-60	ТЭ-51-015	1	Эластичный привод насосов	1	46,8	Комплект		Д100-25-1сб
9	Вилка кардина в сборе	1	25	Комплект		2Д100-25-001сб	Поз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение
8	Вилка	1	13,8	Сталь 37ХС	4543-48	2Д100-25-013-2	<b>Привод к насосам и вентилятору</b> 94,55 Вес						
7	Проболока 02, l=320мм	1	0,008	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46							
6	Крестовина	1	6,5	Сталь 15Х	4543-48	2Д100-25-015	 Дизель 2Д100						
5	Болт 1М10×16	4	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57							
Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение							







Технические требования

- 1 Шайбу сферическую напрессовать до упора. Допускаемый местный просвет между торцами шайбы и вилки - не более 0,05 на длине не более 80 мм.
- 2 При напрессовке сферическую поверхность шайбы предохранить от повреждений (рисок, забоин и др.)

2	Шайба сферическая	1	10	сталь 20ХГС	4543-48	2Д100-25-018-А
1	Вилка	1	24	сталь 37ХС	4543-48	2Д100-25-014-3
Поз	Наименование	Кол.	Вес	марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	материал		

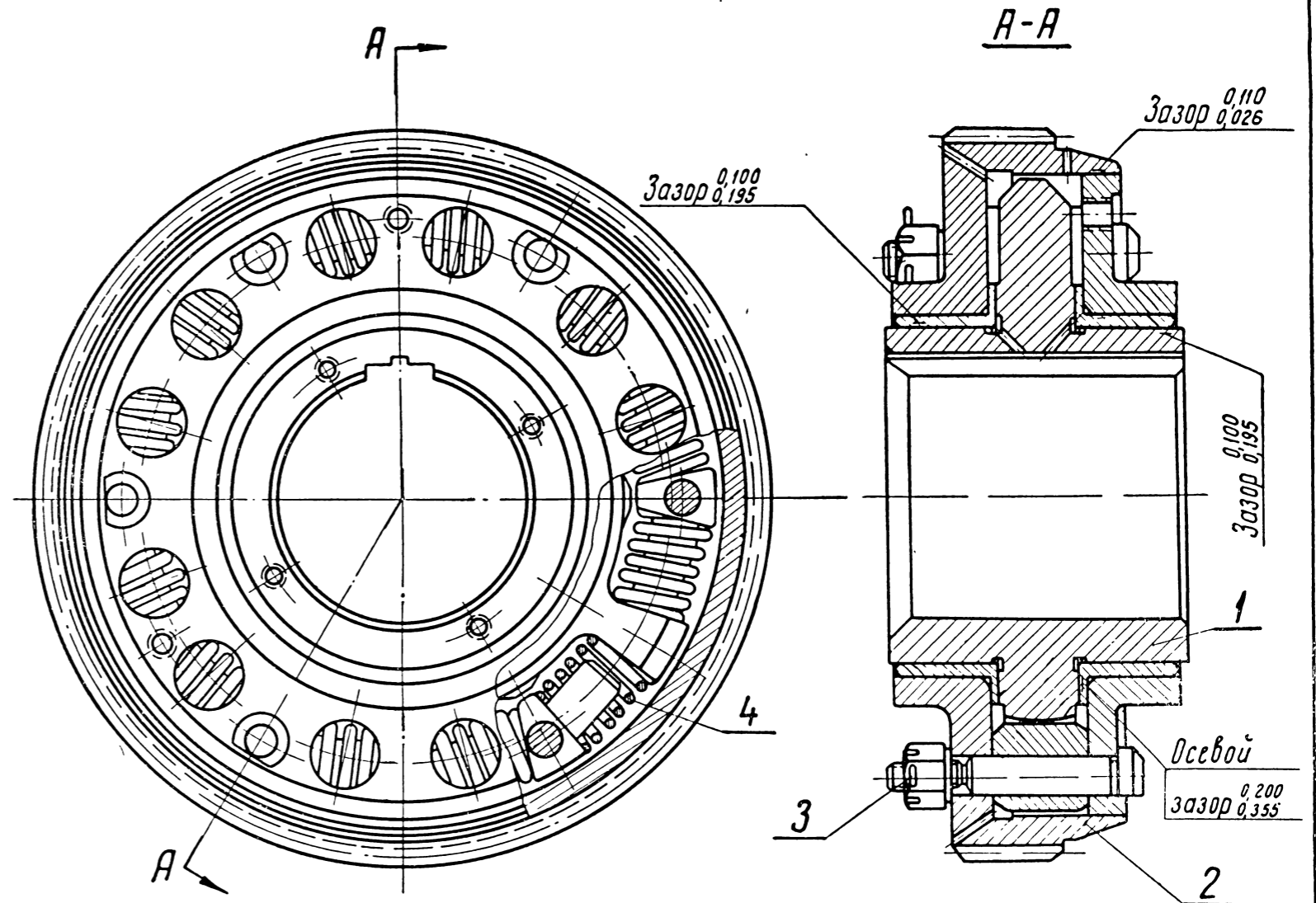
**Вилка кардана в сборе**

25,0  
Вес



Привод к насосам и вентилятору

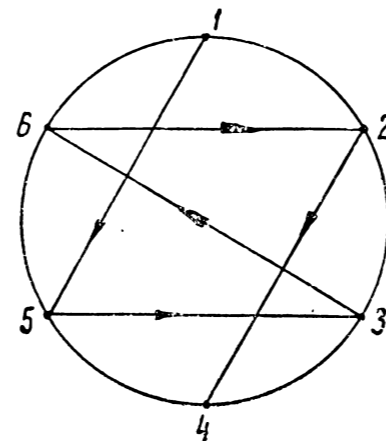
2Д100-25-001сб



Технические требования

Затяжку гаек производить на 0,5-1 грань от упора в последовательности указанной на схеме. Упором считать резкое изменение усилия на ключе с длиной рукоятки, равной 180 мм.

Схема очередности затяжки гаек



4	Пружина	12	0,12	сталь 60С2А	2052-53	Д100-25-005
3	Шплинт 4×35	6	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
2	Эластичный привод к насосам	1	32	Комплект		Д100-25-103сб
1	Ступица эластичного привода	1	13,5	сталь 40Х	4543-48	Д100-25-001
Поз	Наименование	Кол.	Вес	марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	материал		

**Эластичный привод насосов**

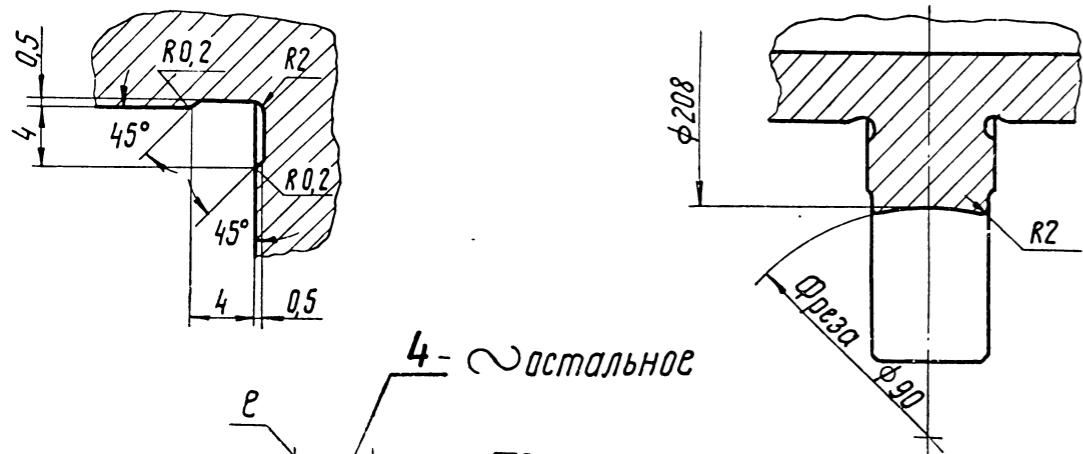
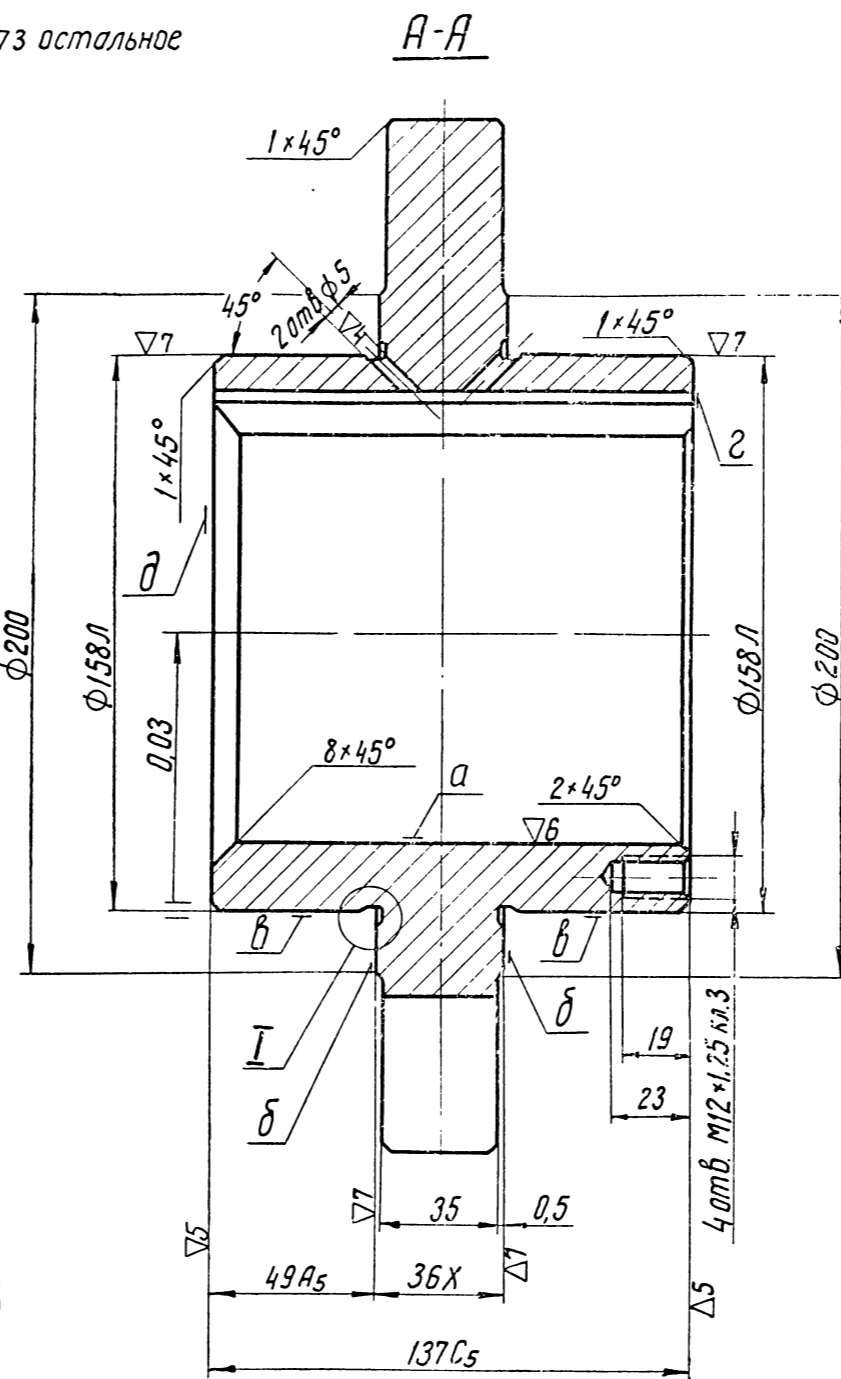
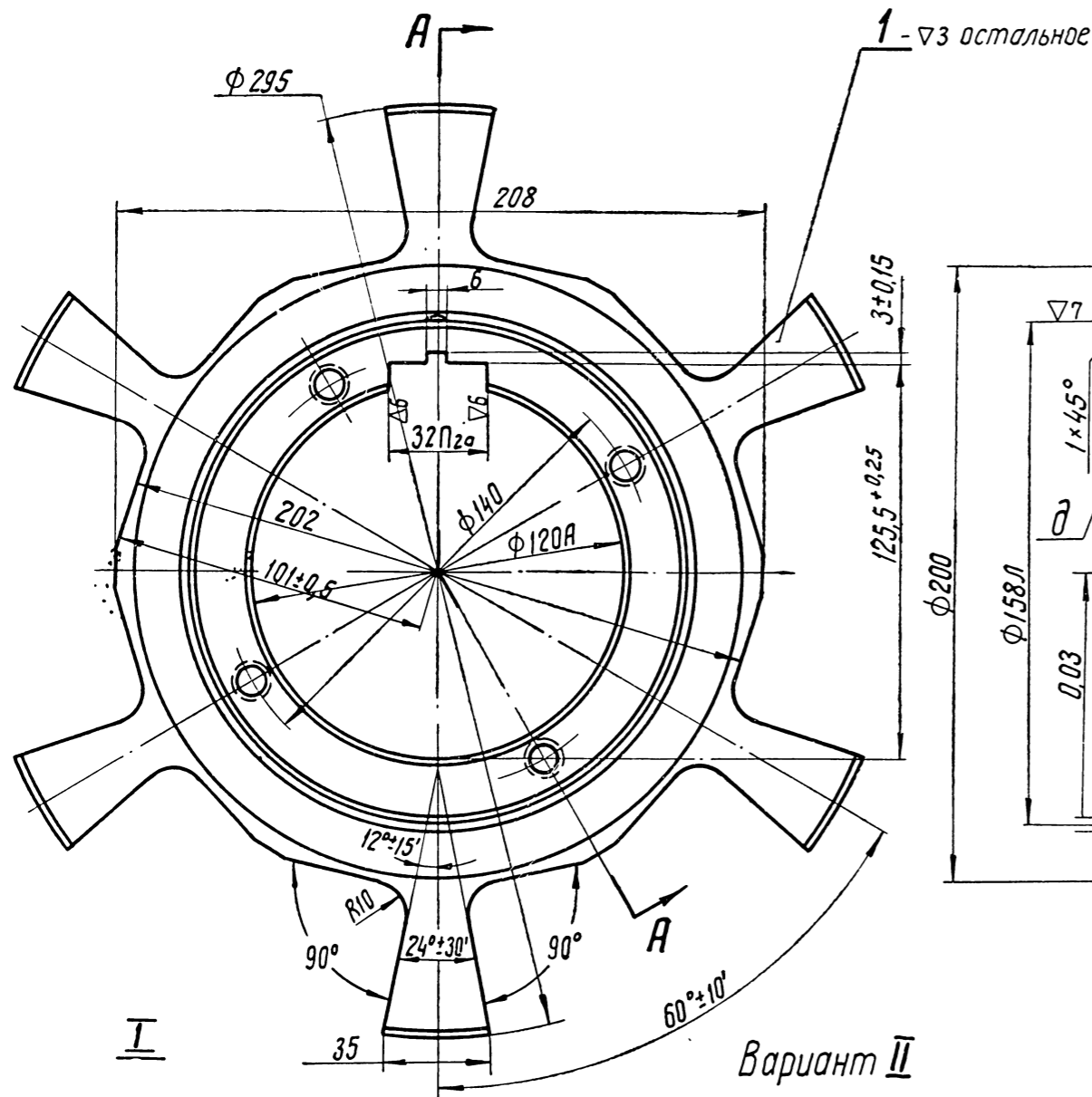
46,8  
Вес



Привод к насосам и вентилятору

Д100-25-1сб





Технические требования

Деталь 1

1. Термообработать НВ302±255 (диаметр отпечатка 3,5-3,8).
2. Биение поверхностей б относительно оси поверхности а - не более 0,03мм, замеренное на диаметре 194мм.
3. Биение поверхностей 2 и д относительно оси поверхности а, замеренное на диаметре 156мм, - не более 0,04мм.
4. Смещение шпоночного паза относительно оси симметрии поверхности а - не более 0,1мм.
5. Перекас шпоночного паза - не более 0,05мм на длине шпоночного паза.
6. Смещение отверстий М12×1,25 кл. 3 от их номинального положения - не более 0,5мм в любую сторону.
7. Допускается обработка по варианту II.

Деталь 4

1. Термообработать НРС 44-49.
2. Неперпендикулярность поверхностей в относительно оси - не более 0,5 мм на длине пружины.
3. Неравномерность шага - не более 0,3 мм
4. Просвет между плитой и поверхностью в - не более 0,15мм на длине до 1/8 окружности.
5. Просвет между поджатыми витками ≤ 0,2 мм (по всей длине поджатия или в любом месте).
6. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности, причем толщина конца - не менее 1мм.
7. Высота пружины в сжатом состоянии - не более 36мм.
8. После трехкратного обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
9. Непараллельность поверхностей в не более 0,3мм на ф 31мм.

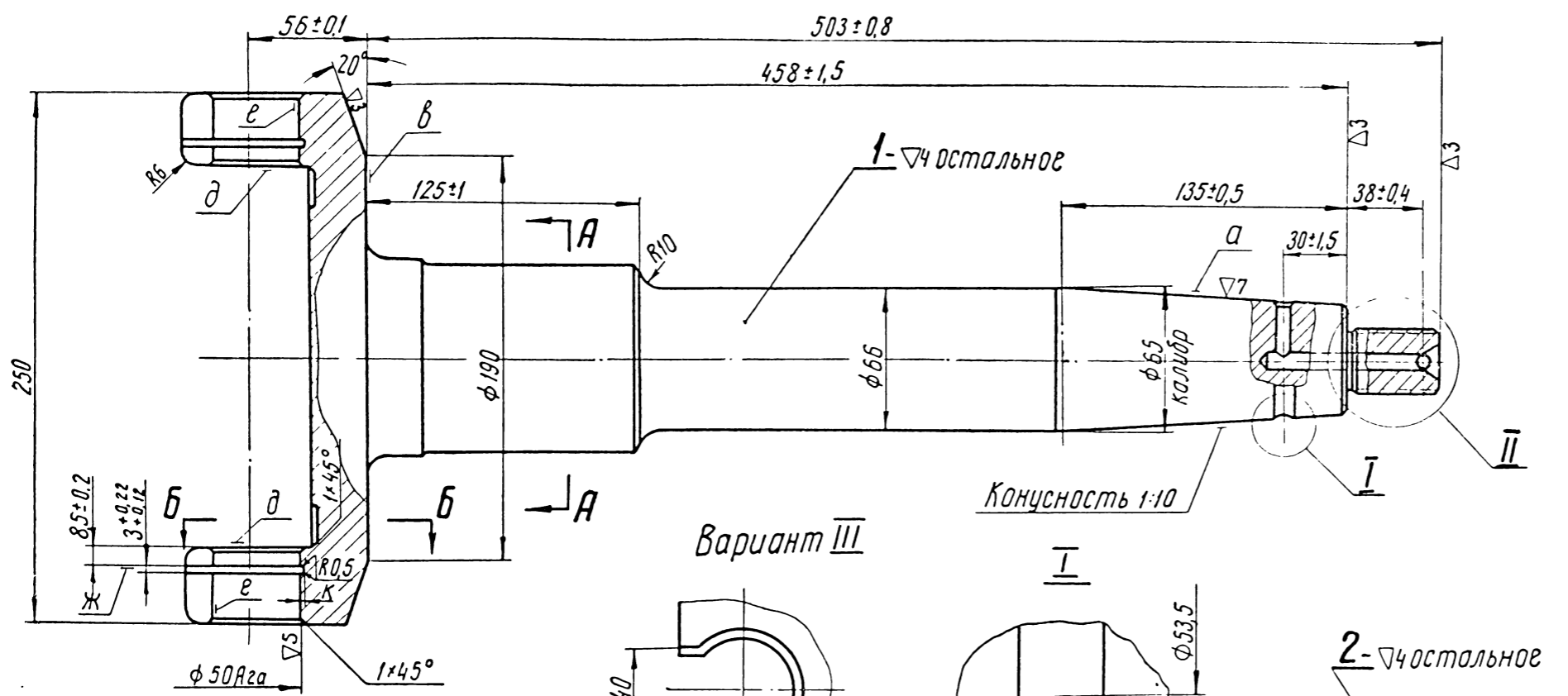
Число рабочих витков	4,25
Число полное витков	6,25 ± 0,5
Длина развернутой проволоки	680
Навивка	Правая

Детали

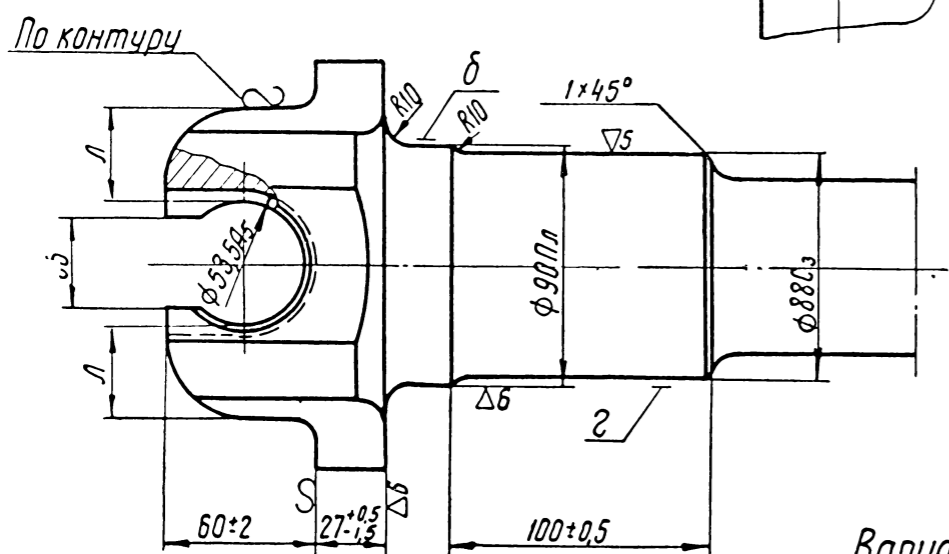
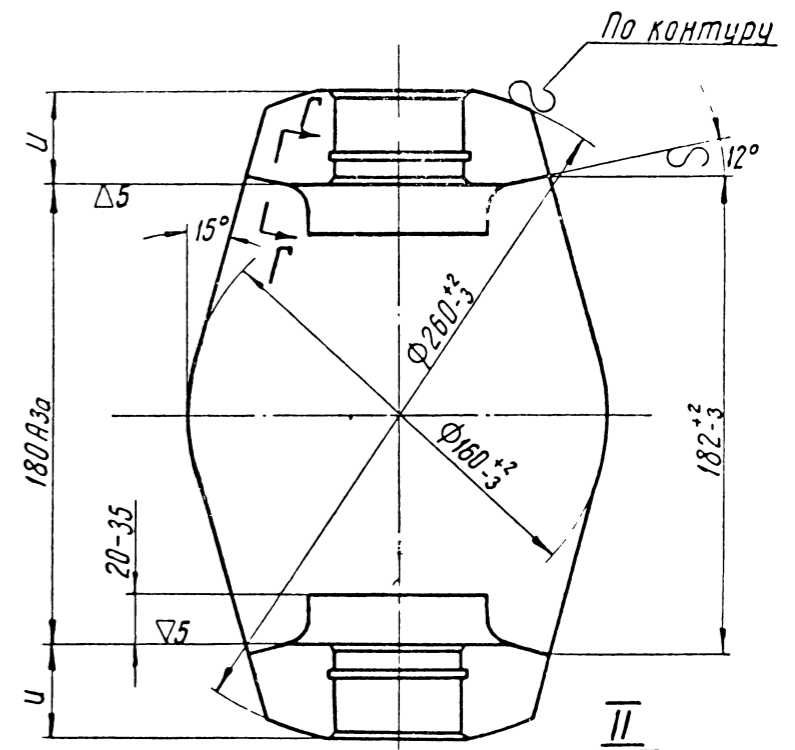


Эластичный при-  
вод насосов

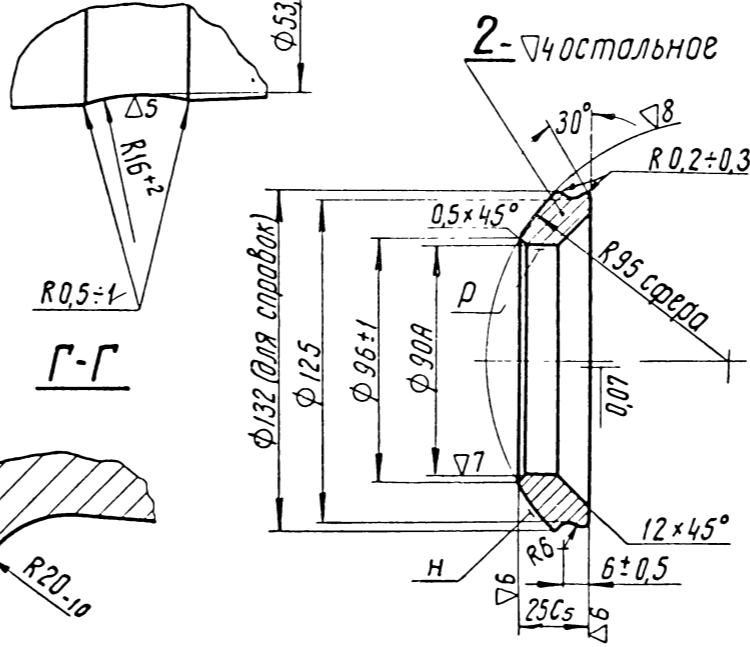
Д100-25-1сб



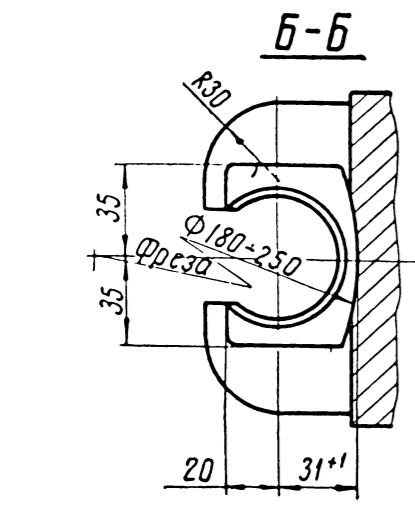
Вариант III



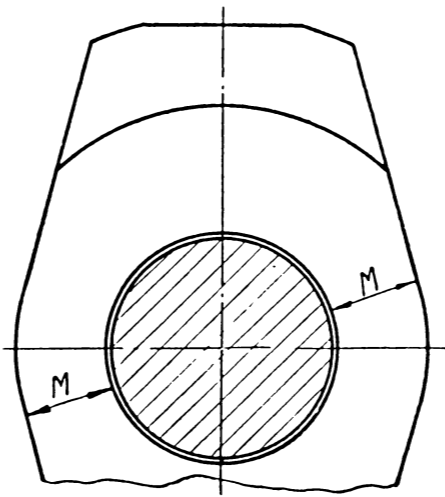
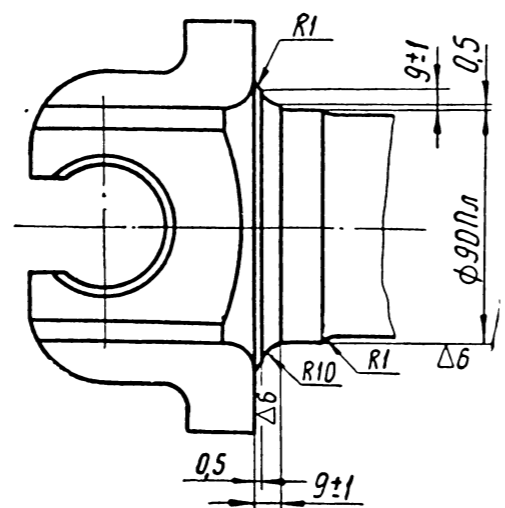
Вариант IV



A-A



B-B



Технические требования

Деталь 1

Технические требования см в конце альбома

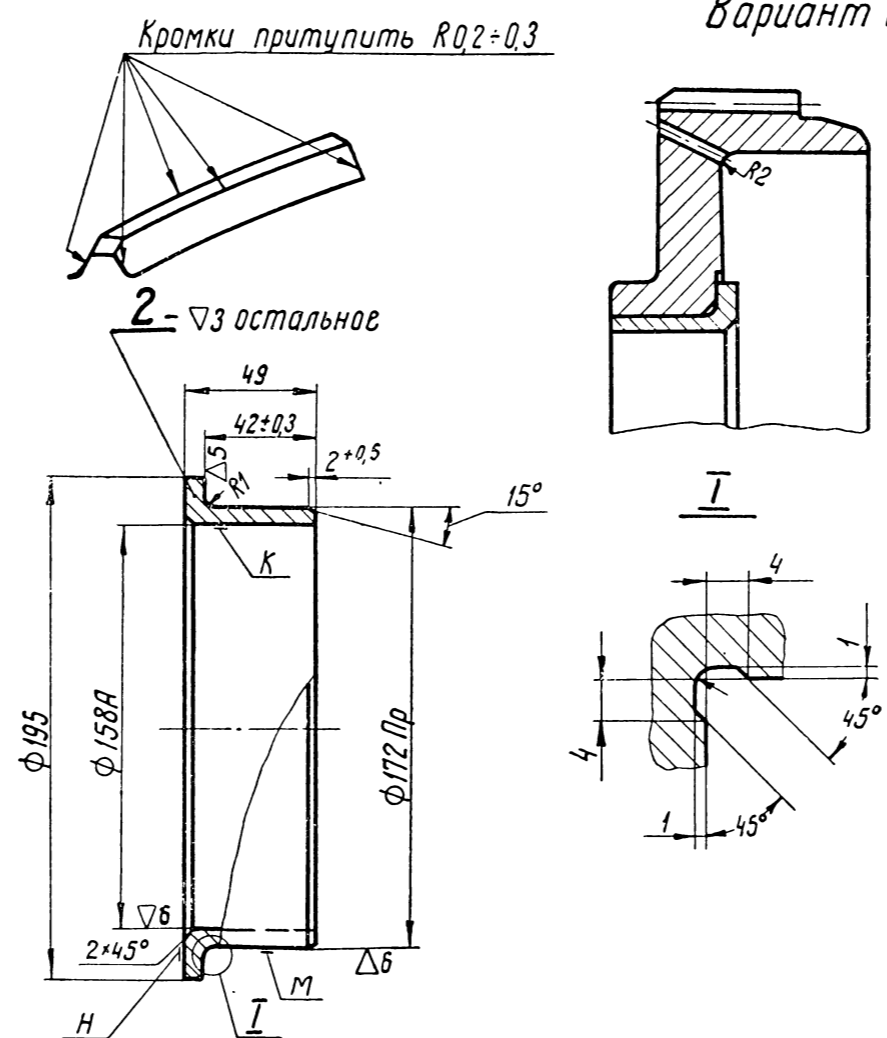
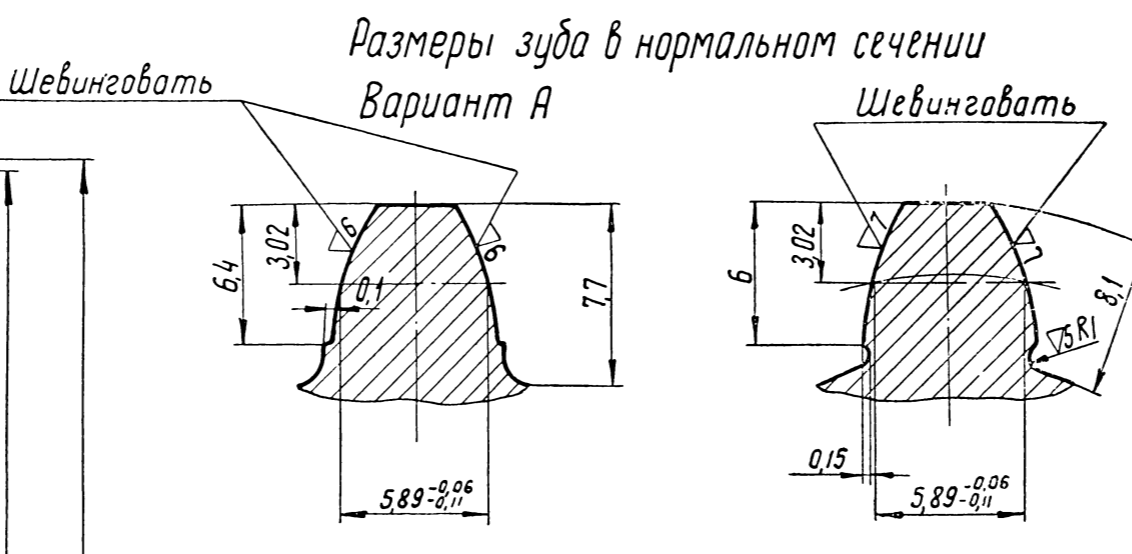
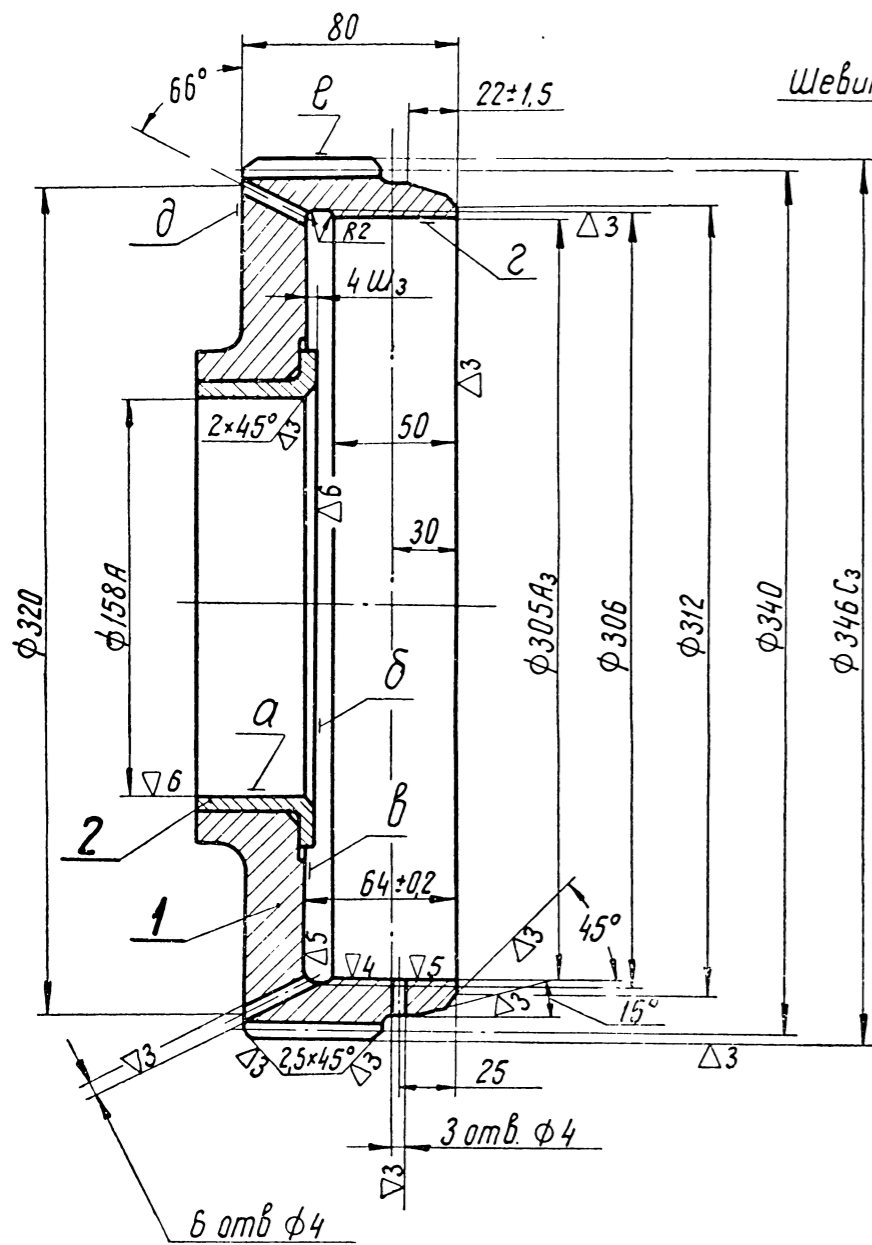
Деталь 2

1 Поверхность Н цементировать на глубину 0.8-1 мм в готовом изделии твердость цементированных поверхностей HRC ≥ 56.

2 биение поверхности Н относительно оси поверхности Р- не более 0,05 мм.

3 Сферу поверхности Н проверять по шаблону. Прозвет не более 0,03 мм Шаблон должен быть согласован с шаблоном сопрягаемой детали.

<b>Детали</b>		
	Вилка кардана в сборе	2Д100-25-001сб



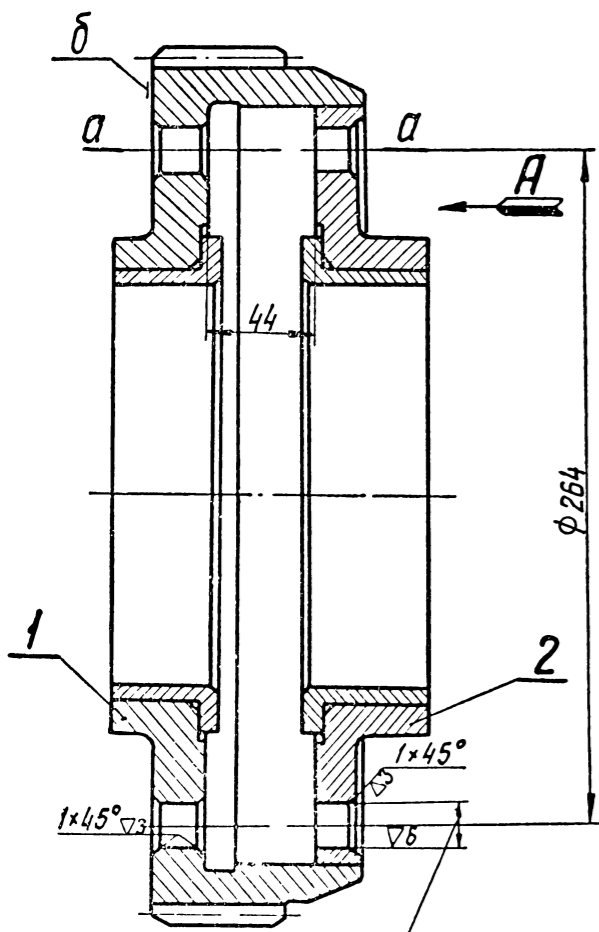
**Деталь 2**  
 1. Технические условия на отливку по Д100-Т411.  
 2. Термообработать НВ  $\geq 60$   
 3. Поверхности К и Н окончательно обработать в узле.  
 4. Овальность поверхности М - не более 0,07мм.  
 5. Допускается изготовление с канавкой по варианту I.

**Технические требования**

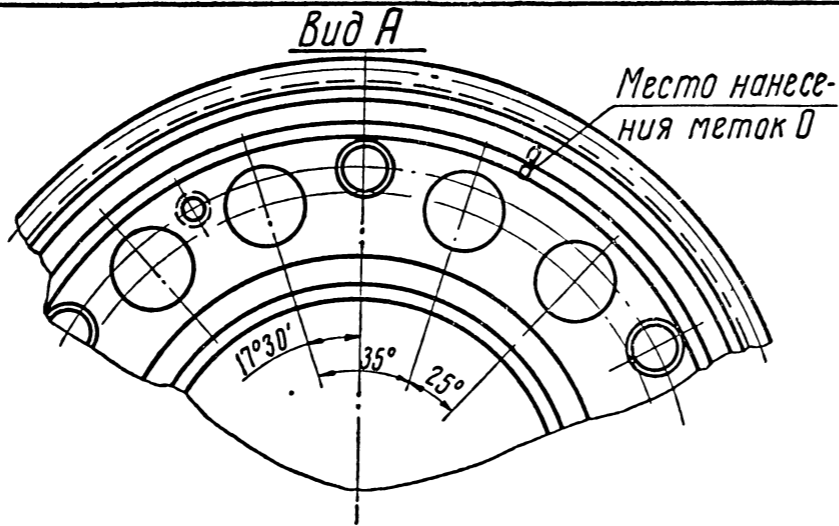
- Перед запрессовкой втулки шестерню подогреть в масле до  $t = 90-120^\circ C$
- Разностенность втулки - не более 0,2мм обеспечить технологически
- Допускаемое биение относительно оси поверхности А и поверхности Д.  
 а) поверхности Д - не более 0,05мм;  
 б) поверхности В - не более 0,05мм на  $\phi 290$ мм;  
 в) поверхности Z - не более 0,05мм;  
 г) поверхности Е - не более 0,03мм
- Смещение отверстий  $\phi 4$  от их номинального положения - не более 0,5мм в любую сторону.
- Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности А и поверхности Д в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03мм при повороте на один зуб и 0,1мм при полном обороте проверяемой шестерни
- Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней при зазоре в зацеплении 0,2-0,4мм. Величина отпечатка должна быть по длине зуба не менее 60%, по высоте зуба - не менее 60%.
- Биение поверхности Д относительно оси поверхности А - не более 0,03мм.
- Допускается нарезка зубьев по варианту А
- Допускается обработка по варианту Б
- Зубья шестерни омеднять. Толщина слоя меди 0,015-0,025мм, при этом на поверхностях А, В и Z омеднение не допускается

Модуль торцовый	$m_s$	4,25		
Модуль нормальный	$m_n$	3,75		
Число зубьев	$z$	80		
Угол наклона зубьев	$\beta_d$	$28^\circ 4' 21''$		
Направление зубьев		Правое		
Угол профиля	$\alpha_d$	$20^\circ$		
	Коэффициент	Головки	$f'$	1
исходного контура	высоты	Ножки	$f''$	1
	Шаг винтовой линии			2002,895
Коэффициент смещения исходного контура		$\xi$		0
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст	7-7-7	

2	Втулка	1	1,7	бронза	613-50	Д100-25-004
1	Шестерня	1	19,04	сталь	45ХН	Д100-25-002-1
Лаз.	Наименование	Код	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
			шт.	материал		
<b>Шестерня со втулкой</b>						20,32
Шестерня с диском						Вес
						Д100-25-101с1

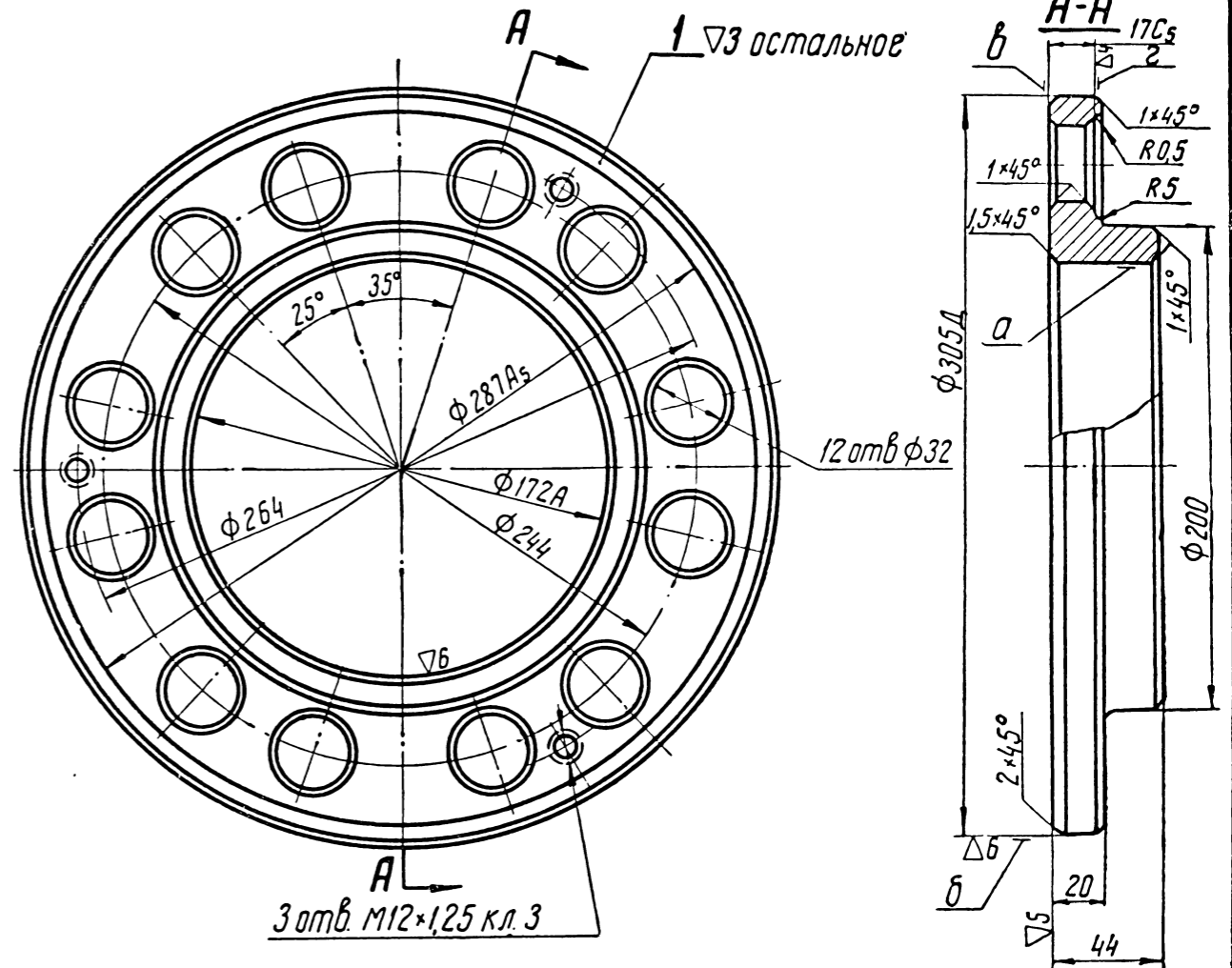


6 отв. ф19А, сверлить и развернуть в сборе



**Технические требования**

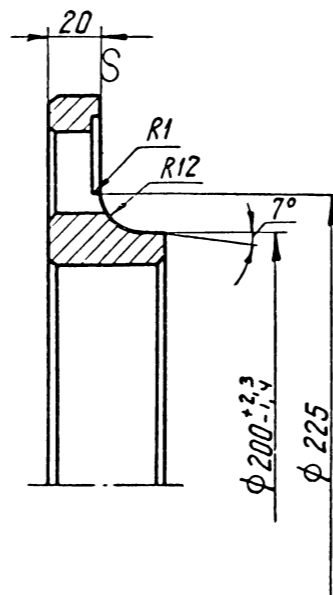
1. После развертывания отверстий ф19А, нанести на шестерне и диске в одной диаметральной плоскости метки D, определяющие взаимное расположение шестерни и диска.
2. Смещение отверстий ф19А, от их номинального положения - не более 0,2 мм.
3. Неперпендикулярность общих осей А-А относительно поверхности б - не более 0,1 мм на длине 100 мм.



**Технические требования**

1. Термообработать НВ 285±229.
2. Биение поверхности б относительно поверхности А - не более 0,05 мм.
3. Биение поверхности в относительно оси поверхности А - не более 0,05 мм, замерное на ф300 мм.
4. Непараллельность поверхности 2 к поверхности в - не более 0,05 мм на величине поверхности 2.
5. Допускается изготовление опорного диска по варианту I

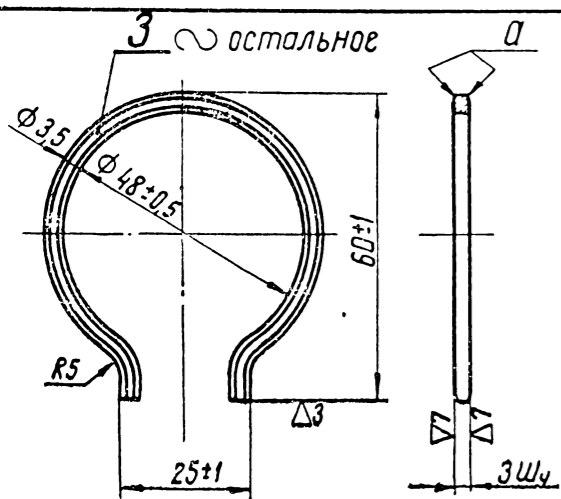
**Вариант I**



2	опорный диск со втулкой	1	8,0	Комплект	Д100-25-102сб
1	Шестерня со втулкой	1	20,32	Комплект	Д100-25-104сб
Лаз	Наименование	Кол	Вес /шт	марка материал	гост Обозначение
<b>Шестерня с диском</b>					28,5
					Вес
		Эластичный привод к насосам		Д100-25-104сб	

**Технические требования**

1. Длина в развернутом виде ≈ 175 мм.
2. Ширина шлифованных поясков а - не менее 1 мм
3. После трехкратного поджатия кольца до соприкосновения усов остаточная деформация не допускается.

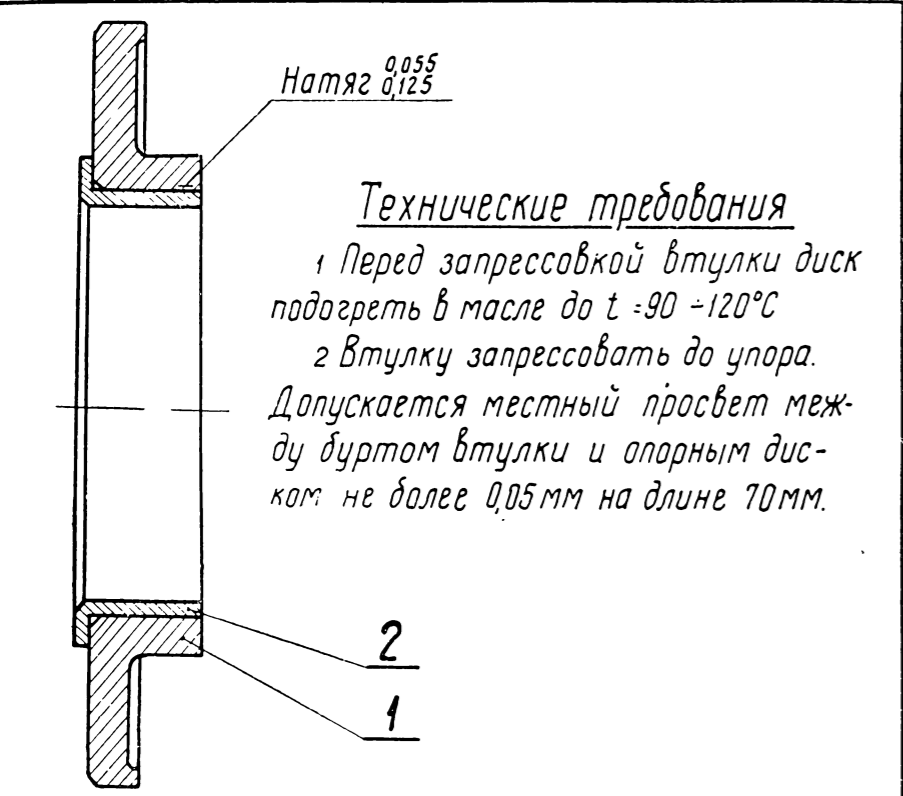
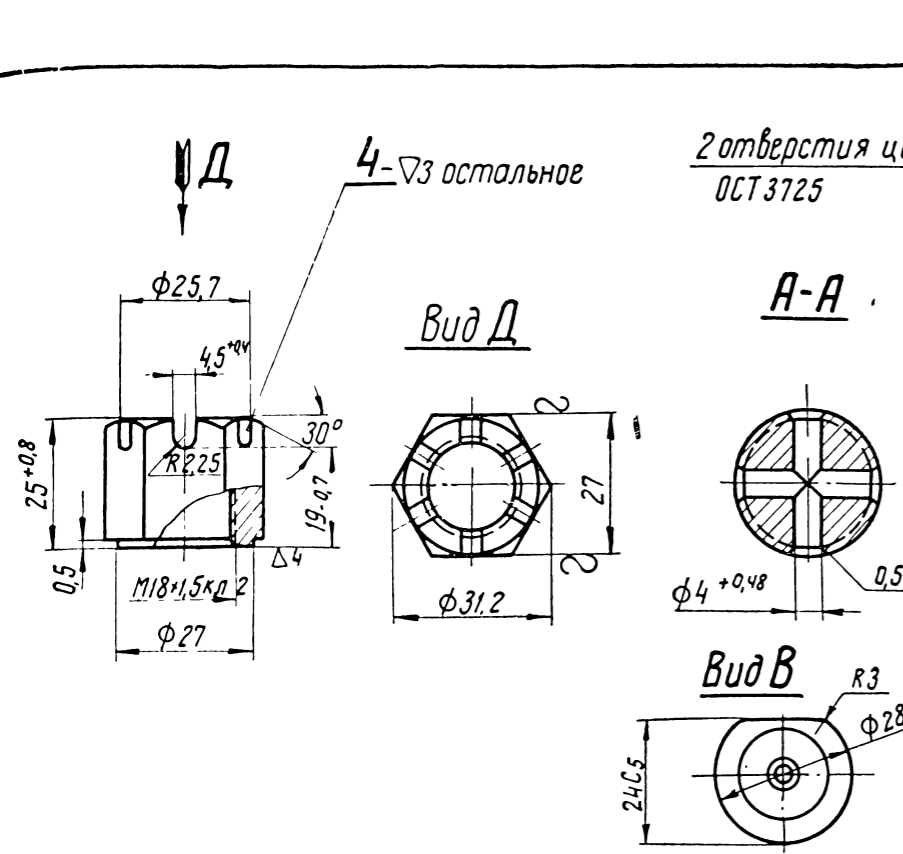


**Детали**

		Привод к насосам и вентилятору		2Д100-25сб	
--	--	--------------------------------	--	------------	--

**Детали**

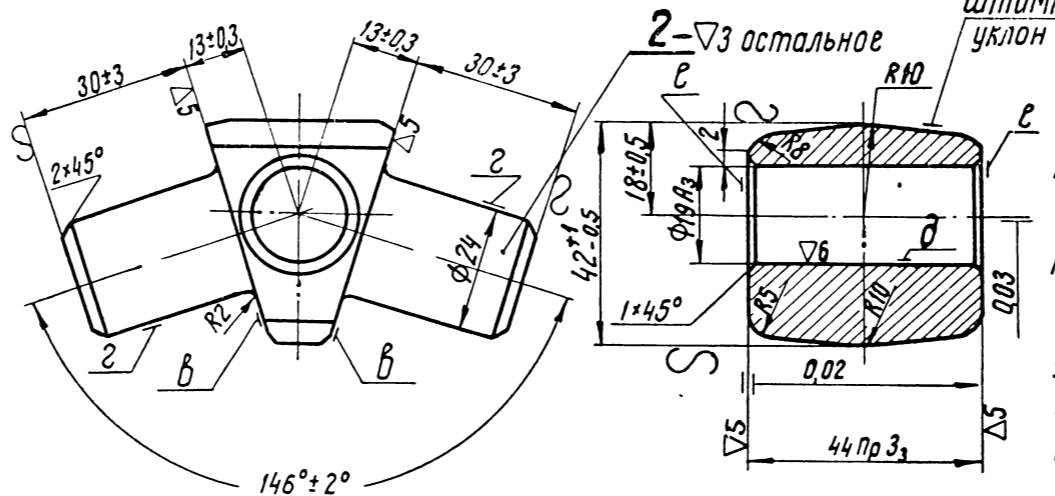
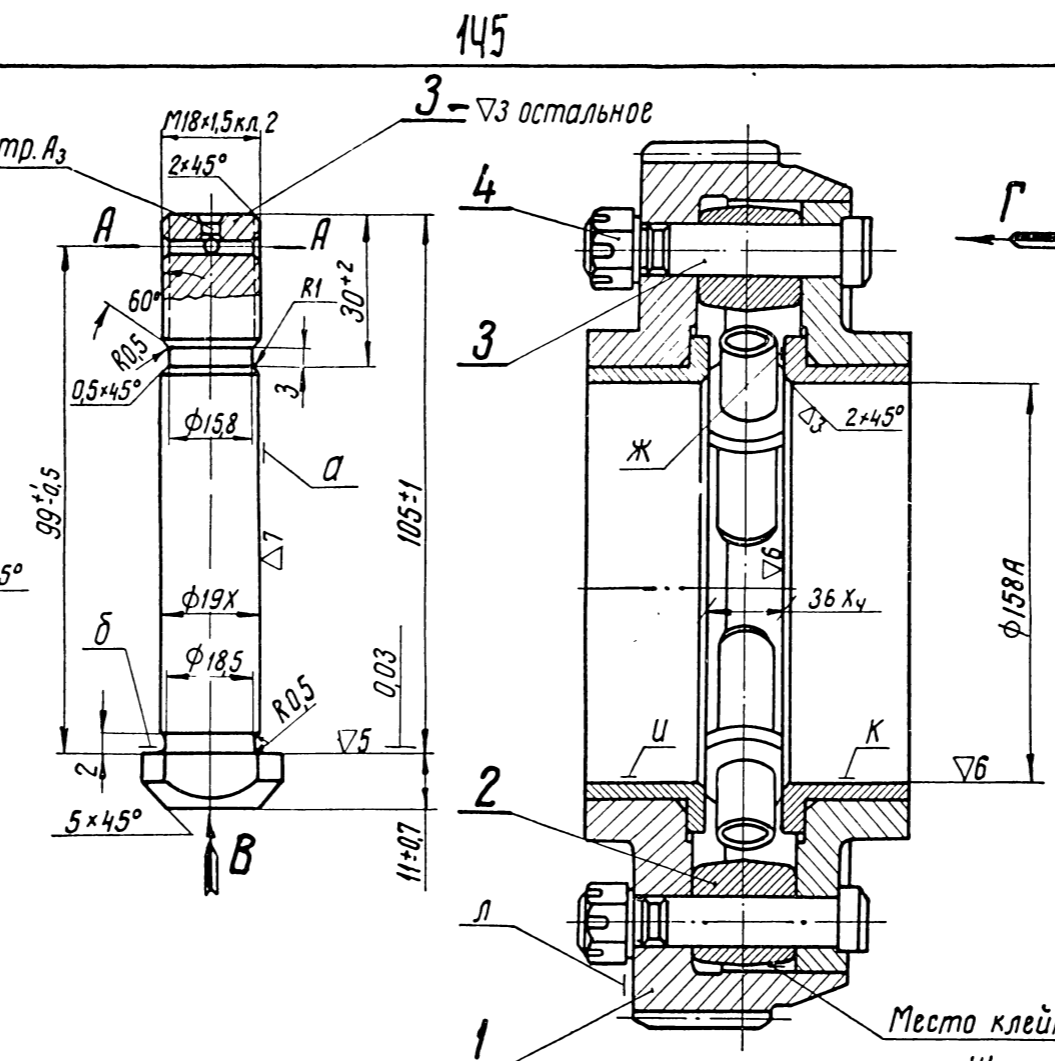
		Опорный диск со втулкой		Д100-25-102сб	
--	--	-------------------------	--	---------------	--



**Технические требования**  
 1. Перед запрессовкой втулки диск подогреть в масле до  $t = 90 - 120^\circ\text{C}$   
 2. Втулку запрессовать до упора. Допускается местный просвет между буртом втулки и опорным диском не более 0,05 мм на длине 70 мм.

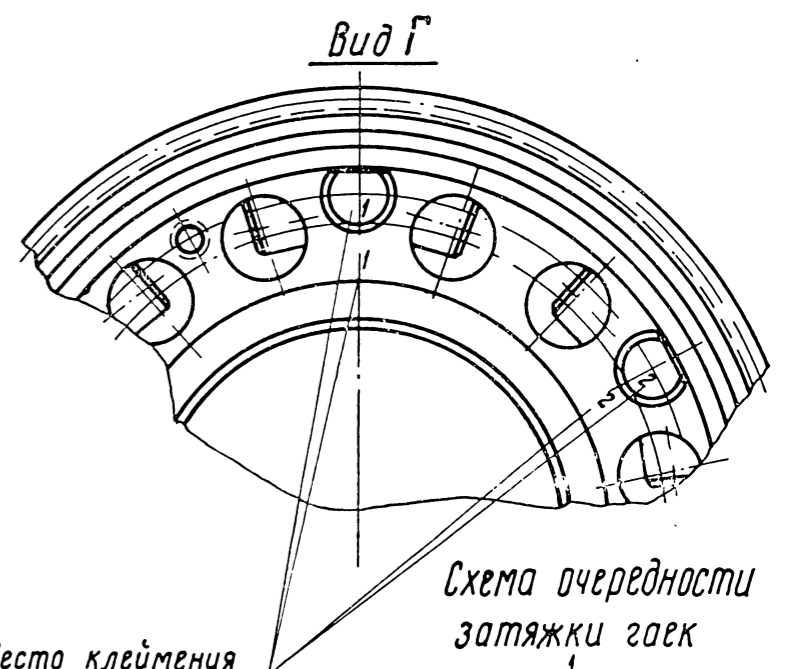
2	Втулка	1	1,7	Бронза БрОЦС-5-5	613-50	Д100-25-004
1	Опорный диск	1	6,818	Сталь 40	1050-60	Д100-25-003
Поз	Наименование	Кол.	Вес (шт)	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

Опорный диск со втулкой		8,0
		Вес
	Шестерня с диском	Д100-25-102сб



2. Смещение оси поверхностей 2 относительно оси размера 44 - не более 0,3 мм.
3. Неперпендикулярность оси поверхности  $\delta$  к осям поверхностей 2 - не более 0,3 мм на длине 40 мм.
4. Непараллельность поверхностей  $\beta$  к оси поверхности  $\delta$  - не более 0,5 мм на длине 50 мм.
5. Смещение оси поверхности 2 относительно оси поверхности  $\delta$  - не более 0,3 мм.

**Деталь 3**  
 Термообработать HRC 26÷32.

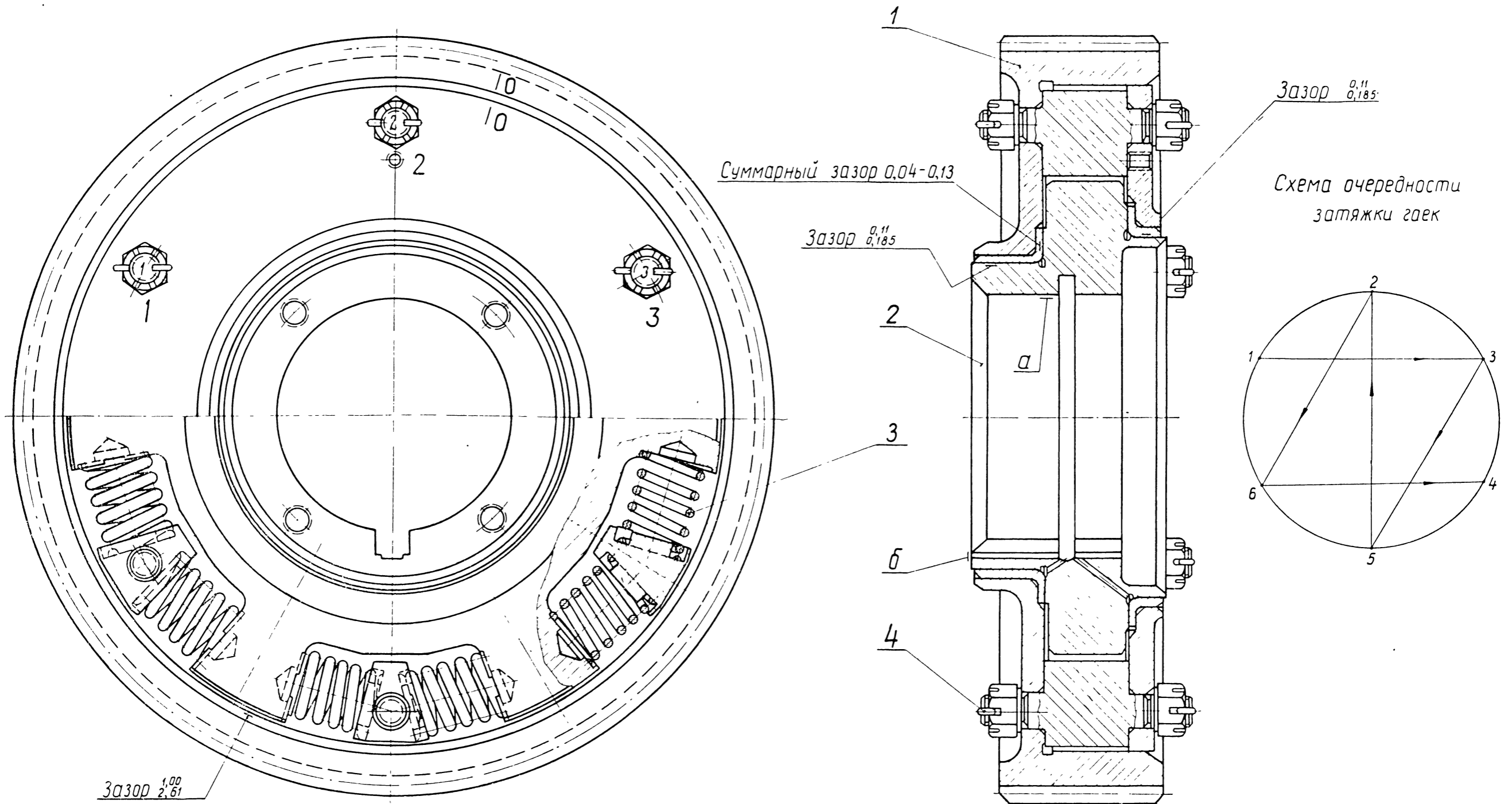


**Технические требования**  
 1. Биение поверхности  $\text{ж}$  и  $\text{к}$  относительно оси поверхности  $\text{и}$  и поверхности  $\text{а}$  - не более 0,03 мм.  
 2. Сухари, болты и места на диске возле болтов клеймить номерами от 1 до 6. Высота цифр 7 мм.  
 3. Затяжку гаек производить на 0,5-1 грань от упора  $\text{в}$  последовательно, указанной на схеме. Упором считать резкое изменение усилия на ключе с длиной рукоятки 180 мм.

**Деталь 2**  
 1. Термообработать НВ 302÷255

4	Гайка корончатая	6	0,05	Сталь 40	1051-59	Д100-25-008
3	Болт сухаря	6	0,223	Сталь 37ХС	4543-48	Д100-25-007
2	Сухарь	6	0,3	Сталь 40	1050-60	Д100-25-006
1	Шестерня с диском	1	28,5	Комплект		Д100-25-102сб
Поз	Наименование	Кол.	Вес (шт)	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

Эластичный привод к насосам		32,0
		Вес
	Эластичный привод насосов	Д100-25-103сб



**Технические требования**

1 Затяжку гаек производить на  $\approx 0,5$  грани от упора в последовательности, указанной на схеме. Упором считать резкое изменение усилия на ключе с длиной рукоятки 200 мм.

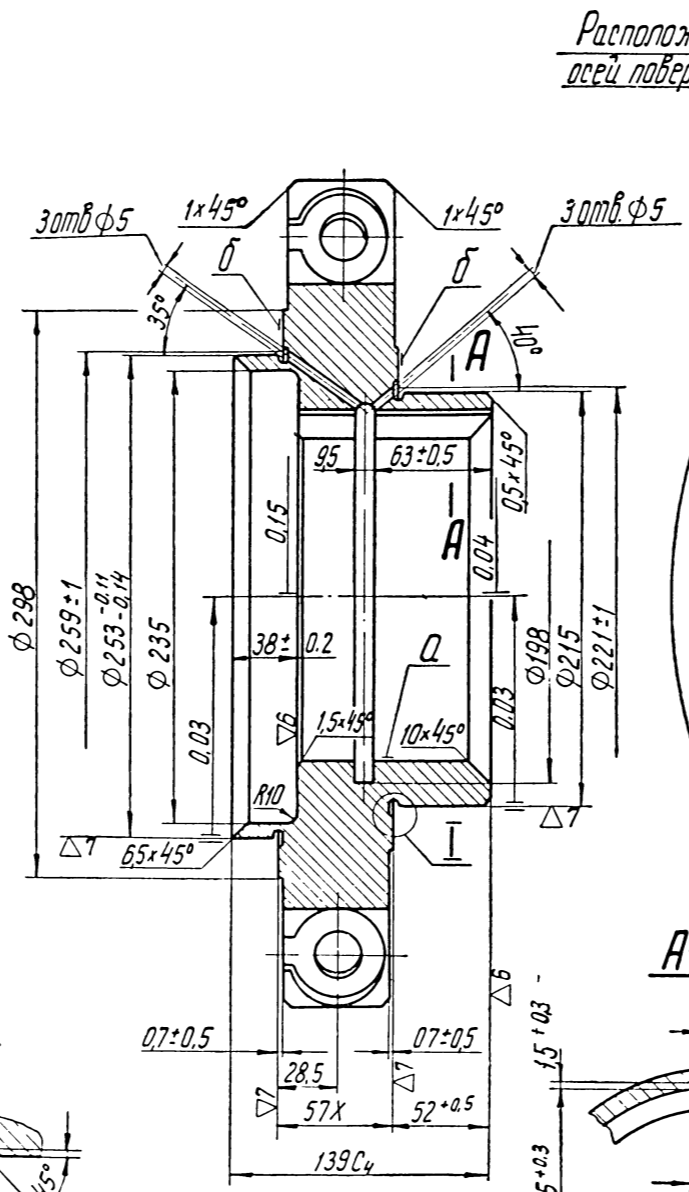
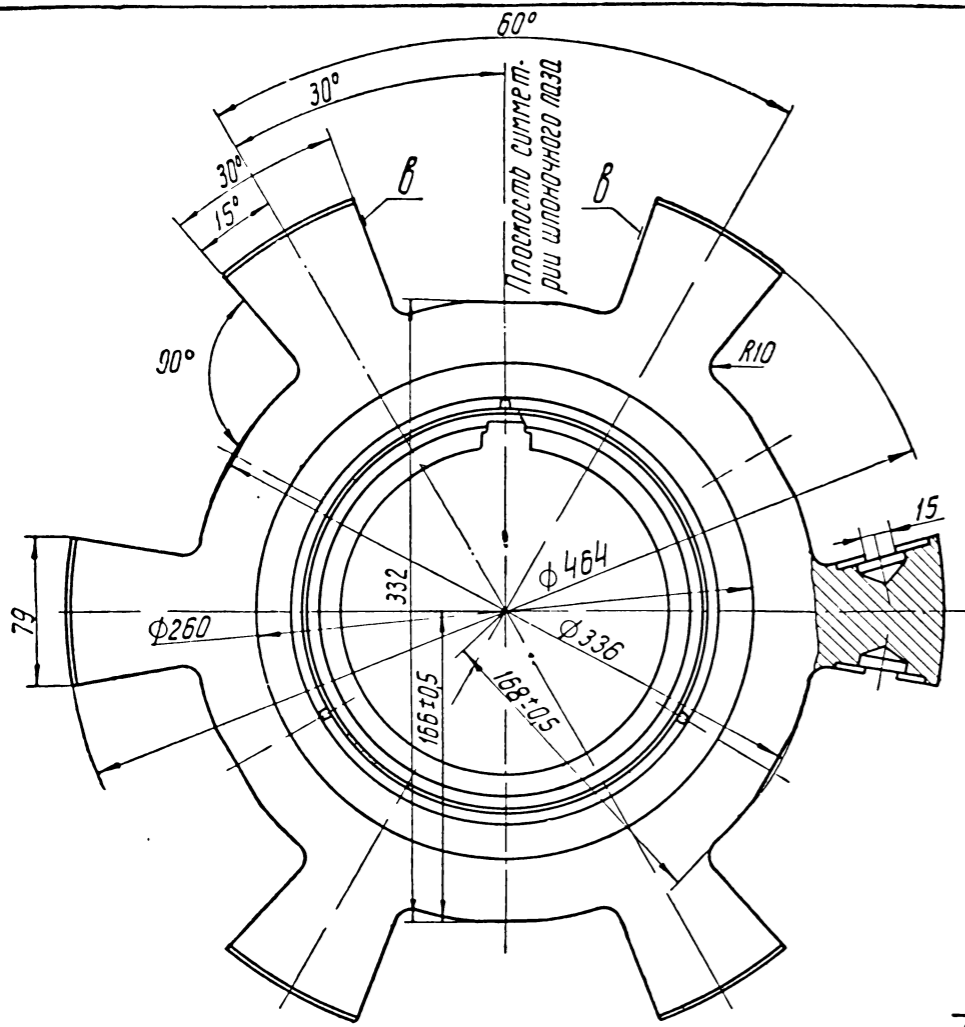
2 После сборки проверить прилегание зубьев по отпечатку краски в зацеплении с эталонной шестерней Д100-35-102 сб-2 при зазоре между зубьями 0,2-0,35 мм. Отпечаток по обеим сторонам профиля должен быть: по высоте зуба - не менее 50%, по длине зуба - не менее 60%.

3 При повороте шестерни в обе стороны относительно неподвижной ступицы до соприкосновения витков пружин общее перемещение, замеренное по наружному диаметру зубьев, должно быть - не менее 22 мм.

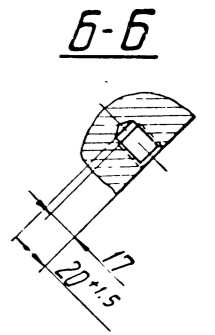
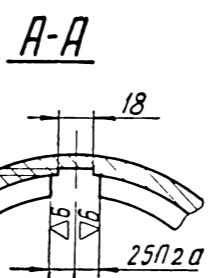
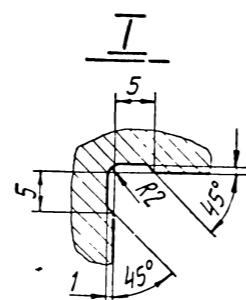
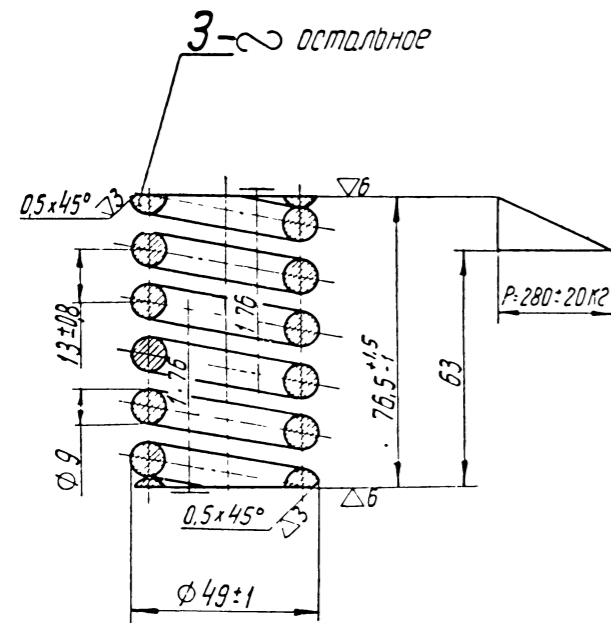
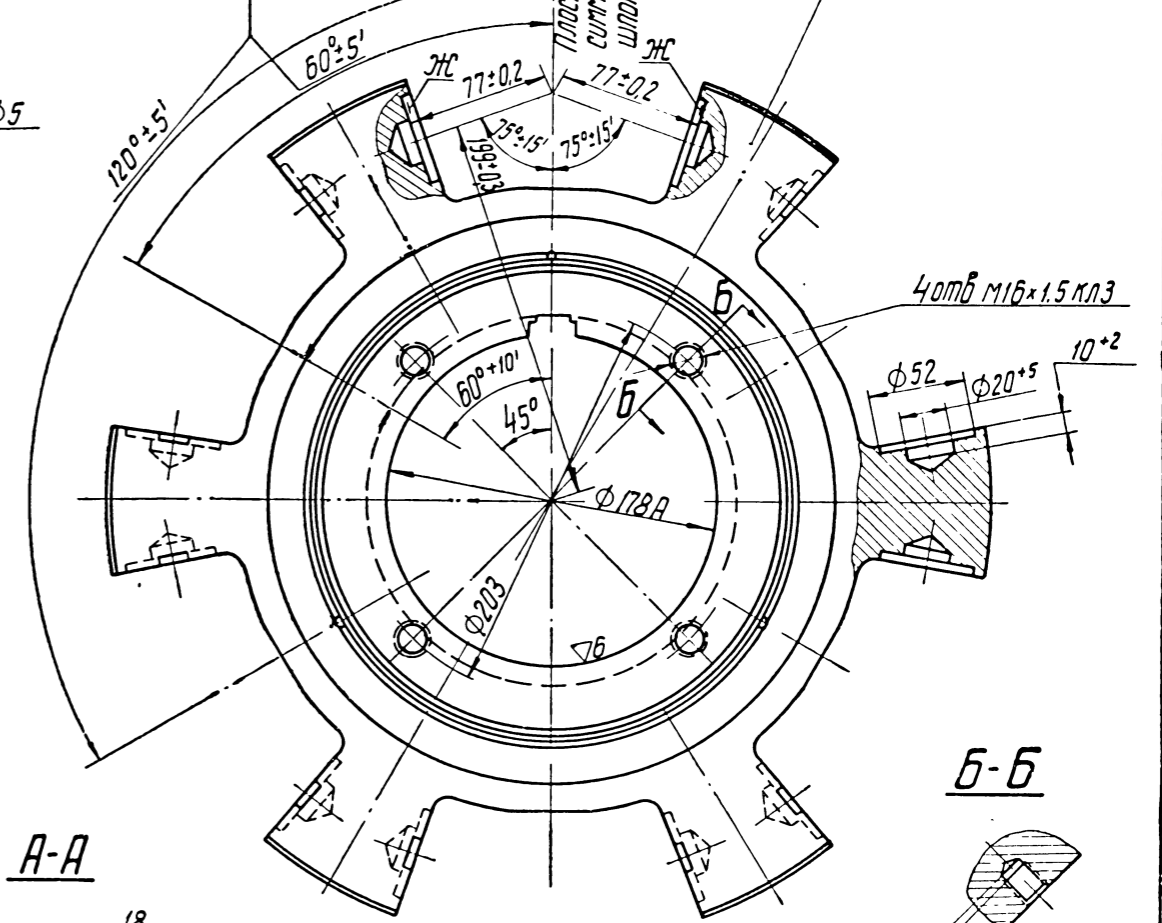
4 Шестерню проверить обкаткой относительно оси поверхности а с упором в поверхность б в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней Д100-35-102 сб 2. Колебание межцентрового расстояния - не более 0,18 мм при полном обороте шестерни.

4	Шплинт 5×35	12	0,065	Сталь 397-54	ГОСТ 397-54	
3	Пружина	12	0,42	Сталь 60С 2А	2052-53	Д100-35-007-1
2	Ступица	1	54,5	Сталь 45ХН	4543-48	Д100-35-002
1	Привод воздухоудвки	1	95,0	Комплект		Д100-35-104 сб-1
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначен
			1 шт	Материал		
<b>Эластичный привод воздухоудвки</b>						154,5
						Вес
		Дизель 2Д100		Д100-35-101 сб1		





Расположение базовых осей поверхностей ЖС



**Деталь 2**

1. Термообработка - улучшение НВ 259±321.
2. Биение поверхностей *Б* относительно оси поверхности *А* - не более 0.05 мм, замеренное на φ258 и φ296 мм.
3. Смещение шпоночного паза относительно оси симметрии - не более 0.1 мм.
4. Перекос шпоночного паза - не более 0.05 мм на длине шпоночного паза.
5. Смещение осей отверстий М16×1.5 кл.3 от их номинального положения - не более 0.5 мм.
6. Положение поверхностей *В* контролировать по накладному шаблону (на все 12 поверхностей), базированному по поверхности *А* и шпоночному пазу. Отклонение от шаблона не более ±1 мм.
7. Резьба должна быть чистой, сорьбы ниток не допускаются.
8. Смещение осей отверстий φ5 от их номинального положения - не более 0.5 мм.
9. Необработанные поверхности очистить от окалины.

**Технические требования**

**Деталь 3**

1. Термообработка НРС 42-46.
2. Просвет между поджатými витками - не более 0.2 мм.
3. Просвет между плитой и торцом - не более 0.1 мм.
4. Опорная поверхность крайних витков - не менее 0.8 длины окружности, толщина конца - не менее 1 мм.
5. После трехкратного обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
6. Длина пружины при посадке витка на виток - не более 55.5 мм.
7. Оксидировать.
8. Пружину подвергнуть дробеструйному наклепу.

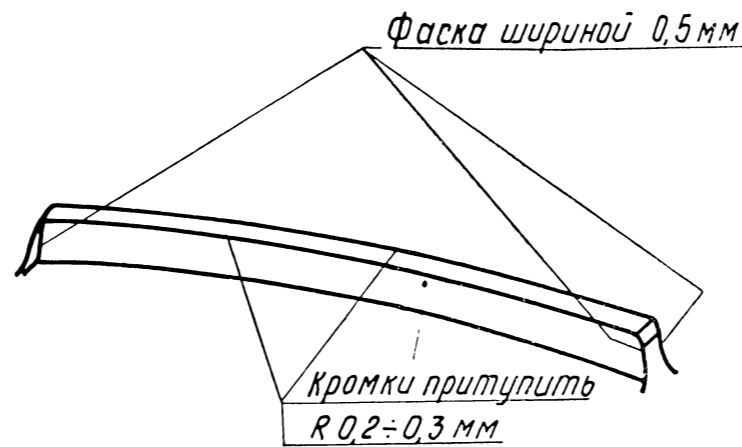
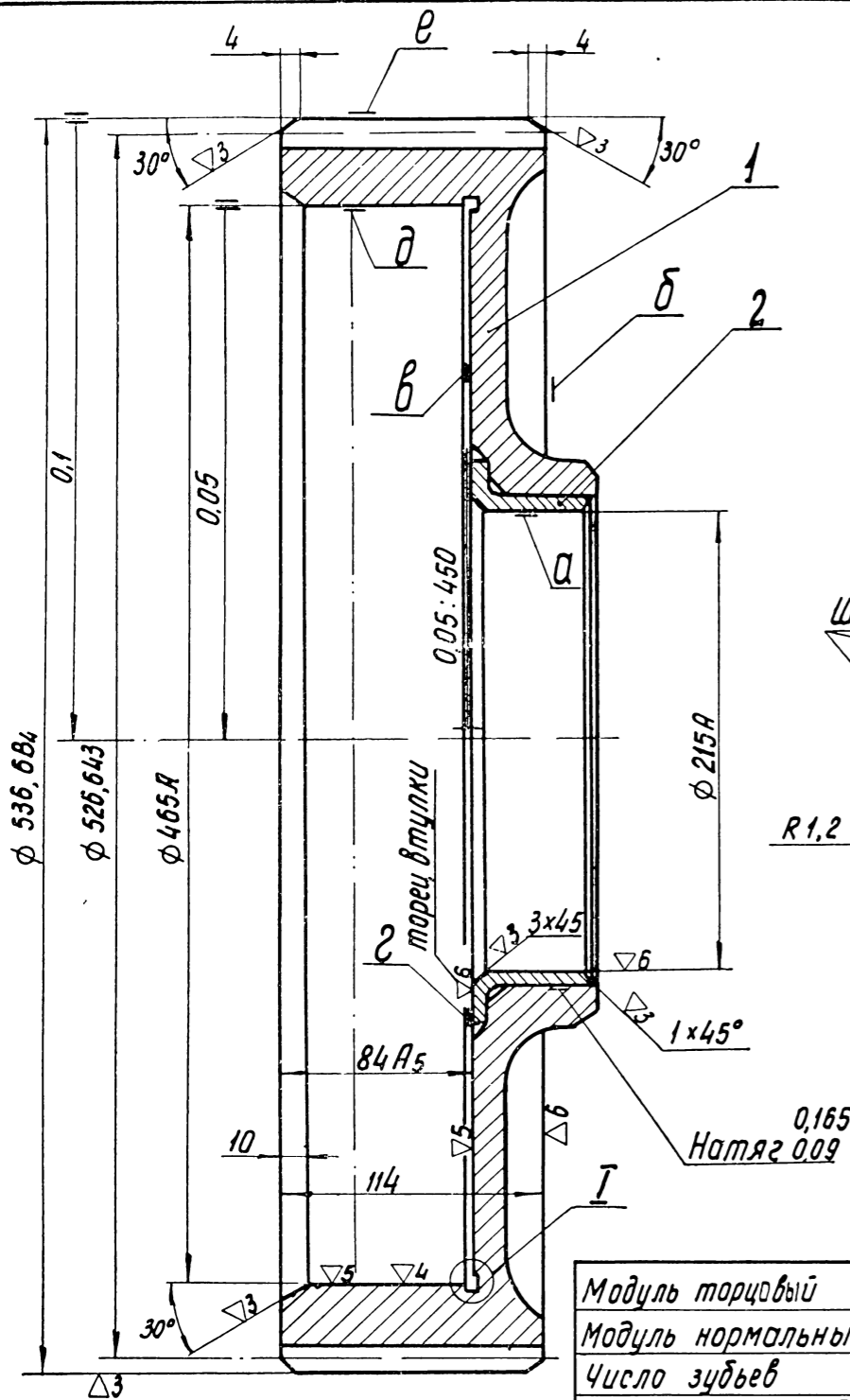
Число рабочих витков	4,5
Число полное витков	6,5±0,5
Длина развернутой проволоки	880
Навивка	Правая

**Детали**

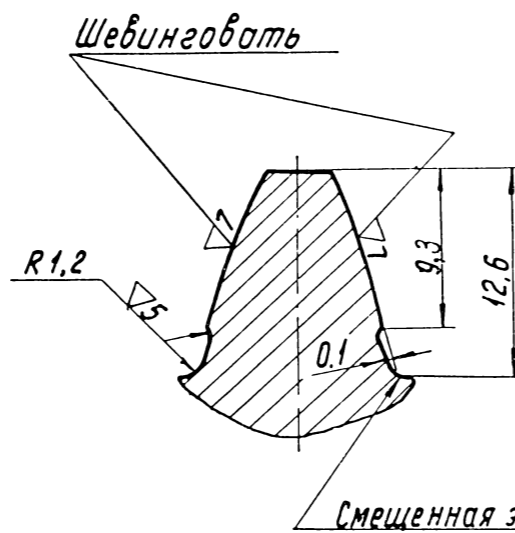


Эластичный привод  
воздуходувки

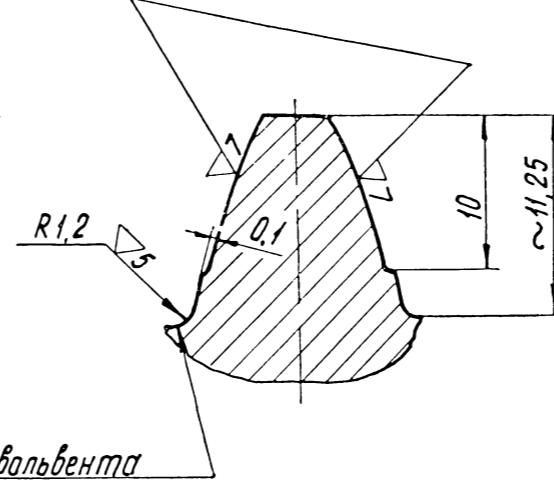
Д100-35-101 сд-1



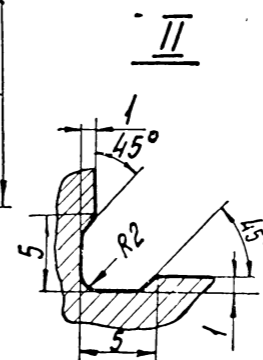
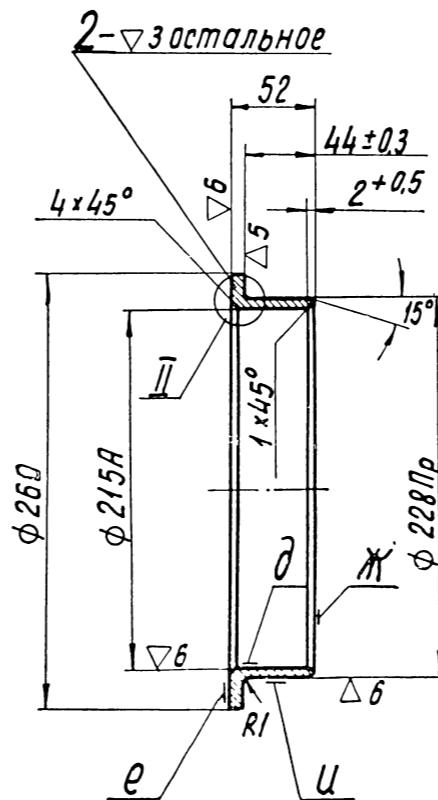
Размеры зуба в нормальном сечении вариант А



Вариант Б Шевинговать



Смещенная эвольвента



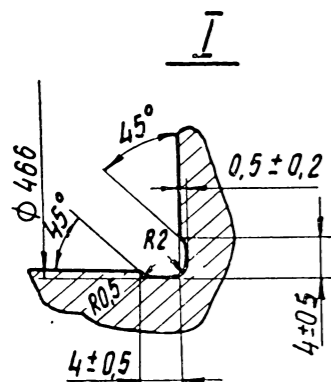
**Технические требования**

1. Втулку охладить в жидком азоте и запрессовать до упора. После запрессовки щуп 0,05 мм не должен проходить под бурт втулки.
2. Разностенность втулки - не более 0,2 мм.
3. Биение поверхности б относительно оси поверхности а - не более 0,03 мм на φ 500 мм.
4. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности а и поверхности б в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней 2Д100-35-102 сб-2. Колебание межцентрового расстояния - не более 0,03 мм при повороте на 1 зуб и 0,12 мм при полном обороте шестерни.
5. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней при зазоре между зубьями 0,2-0,35 мм. Величина отпечатков по обеим сторонам профиля должна быть: по высоте зуба - не менее 60%; по длине зуба - не менее 65%.
6. Разрешается изготовление зуба по варианту А или Б.
7. Ступенчатость поверхностей в и г не допускается.

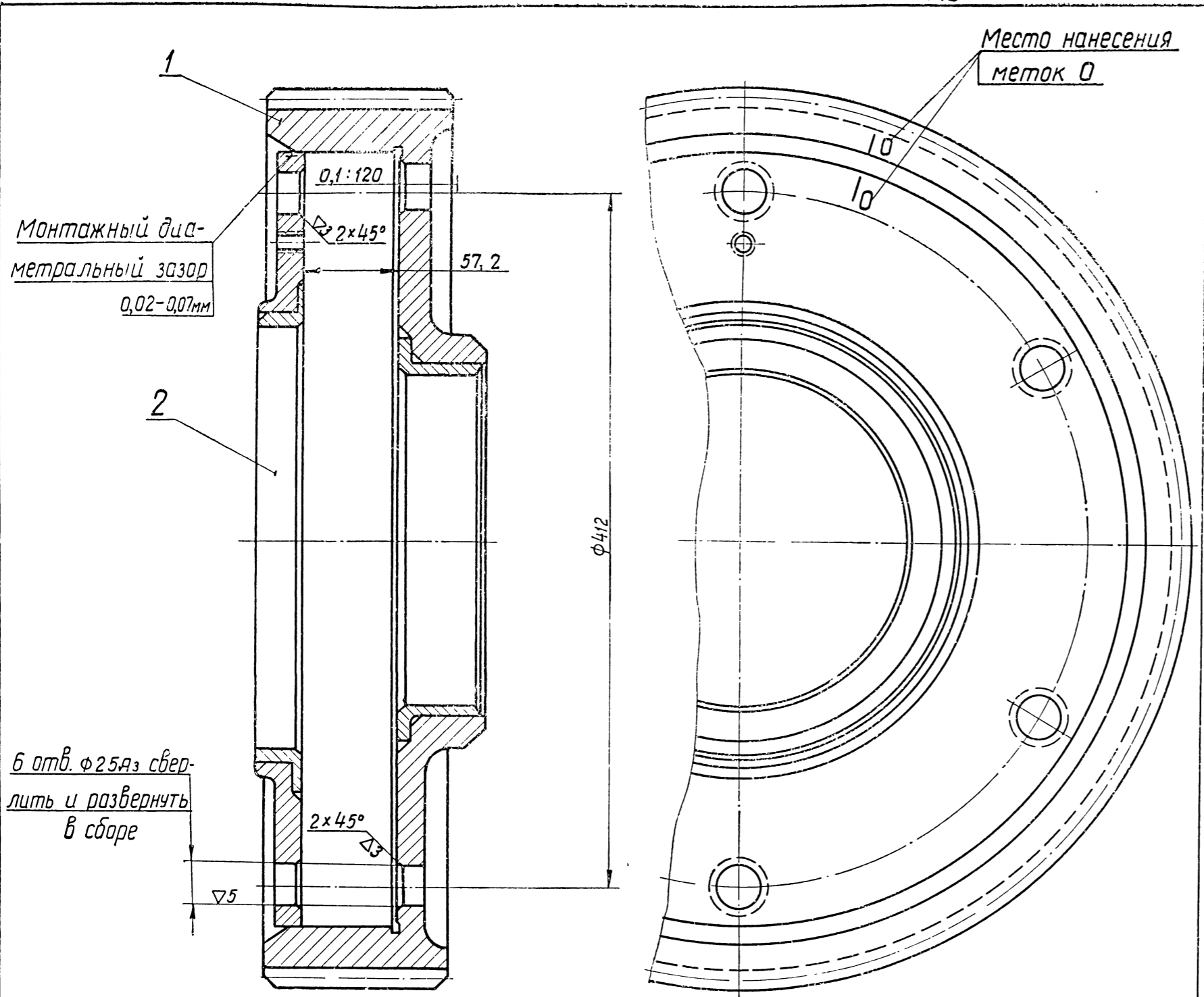
**Деталь 2**

1. Технические условия на отливку - по Д100-ТУ11.
2. Термообработать НВ ≥ 60.
3. Поверхности д, е и ж окончательно обработать в сборе.
4. При механической обработке номер плавки перенести на поверхность ж.
5. Обвальность поверхности ц - не более 0,1 мм проверять двумя взаимно-перпендикулярными замерами. Полусумма замеров должна лежать в пределах допуска на диаметр.

Модуль торцовый	$m_s$	5,2142
Модуль нормальный	$m_n$	5
Число зубьев	$Z$	101
Угол наклона зубьев	$\beta_d$	16°28'59"
Направление зубьев		Левое
Угол профиля	$\alpha_d$	20°
	Коэффициент	Головки
Высоты	Ножки	$f''$ 1
	Шаг винтовой линии	
Толщина зубьев по общей нормали (в растворе 12 зубьев)		117,72 <sup>-0,08</sup> <sub>-0,14</sub>
Коэффициент смещения исходного контура	$\xi$	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	Ст	7-7-7



2	Втулка	1	2,7	бронза ОЦС-5-5	613-50	Д100-35-004
1	ведущая шестерня привода воздушной втулки	1	64,7	Сталь 45ХН	4543-48	Д100-35-004-2
Поз.	Наименование	Код	Вес шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение
Шестерня привода воздушной втулки со втулкой						64,25
Эластичный привод воздушной втулки						Д100-35-102 сб-2



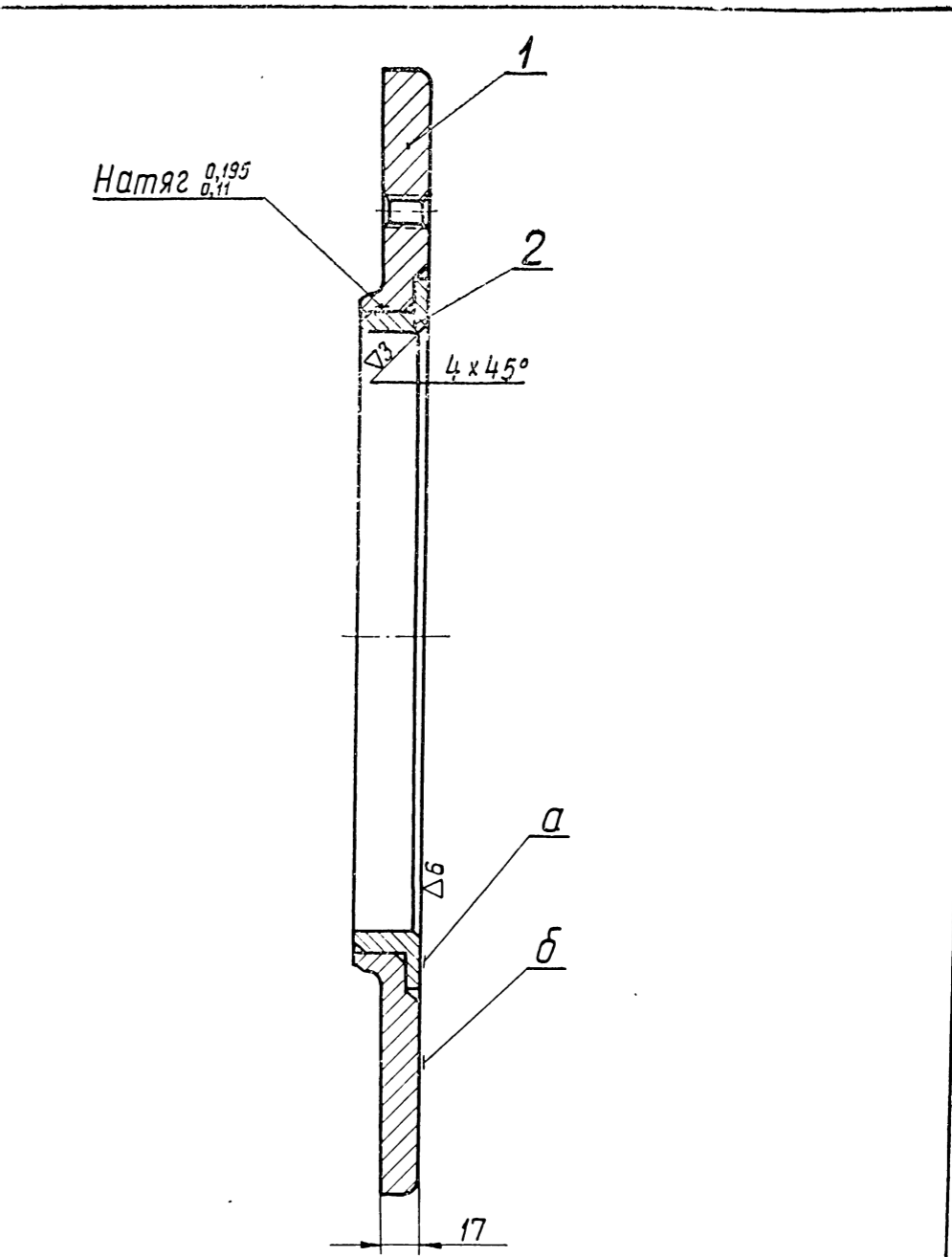
Монтажный диаметральный зазор  
0,02-0,07мм

в отв. ф25Аз сверлить и развернуть в сборе

**Технические требования**

1. После развертывания отверстий ф25Аз на шестерне и диске нанести в одной диаметральной плоскости метки O, определяющие взаимное расположение шестерни и диска.
2. Смещение осей отверстий ф25Аз от их номинального положения - не более 0,2 мм.

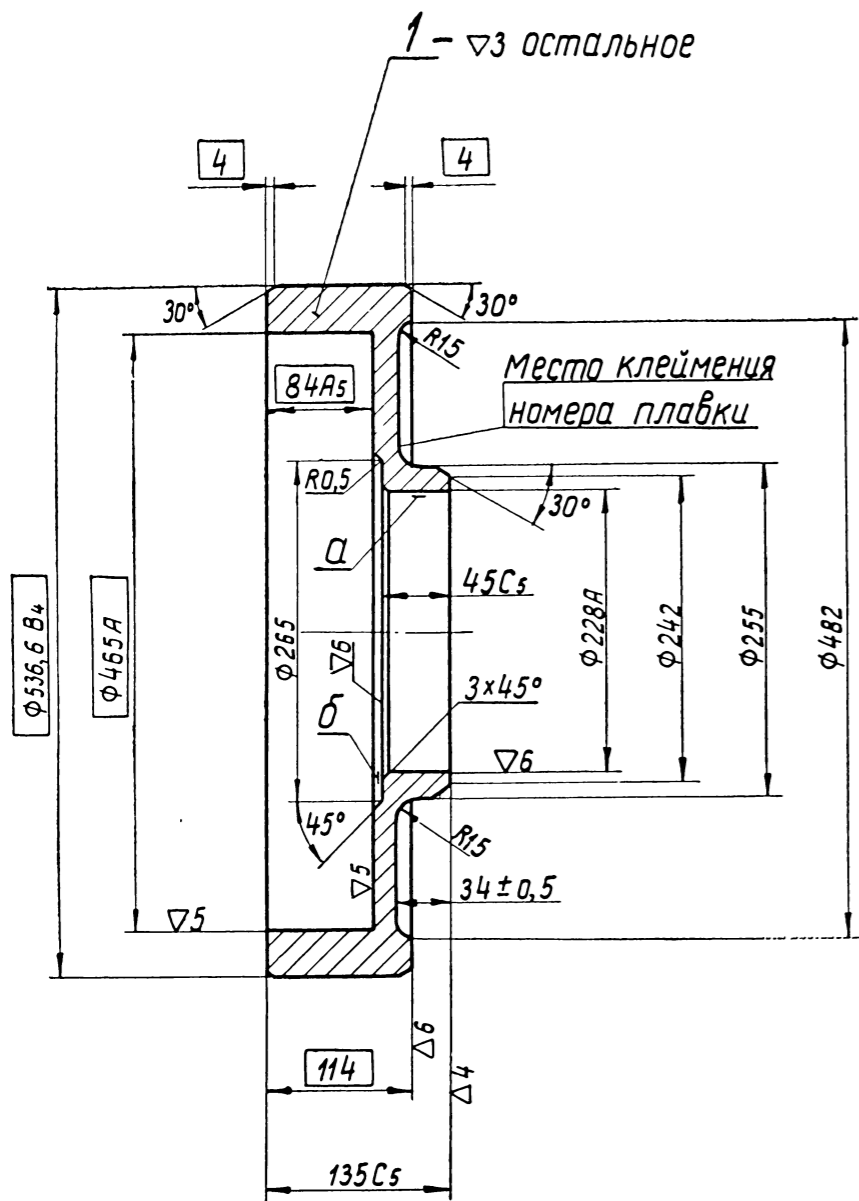
2	Опорный диск со втулкой	1	22,67	Комплект	Д100-35-103сб
1	Шестерня привода воздушной машины со втулкой	1	64,25	Комплект	Д100-35-102сб-2
Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначен.
<b>Шестерня привода воздушной машины с диском</b>					86,9 Вес
		Эластичный привод воздушной машины		Д100-35-105сб-1	



**Технические требования**

1. Ступенчатость поверхностей а и б не допускается.
2. Втулку охладить в жидком азоте и запрессовать до упора. После запрессовки щуп 0,05мм не должен проходить под бурт втулки.

2	Втулка	1	2,3	Бронза БрОЦС-3-5	613-50	Д100-35-005
1	Опорный диск	1	20,7	Сталь 40	1050-60	Д100-35-003
Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	
<b>Опорный диск со втулкой</b>					23,0 Вес	
		Эластичный привод воздушной машины		Д100-35-103сб		



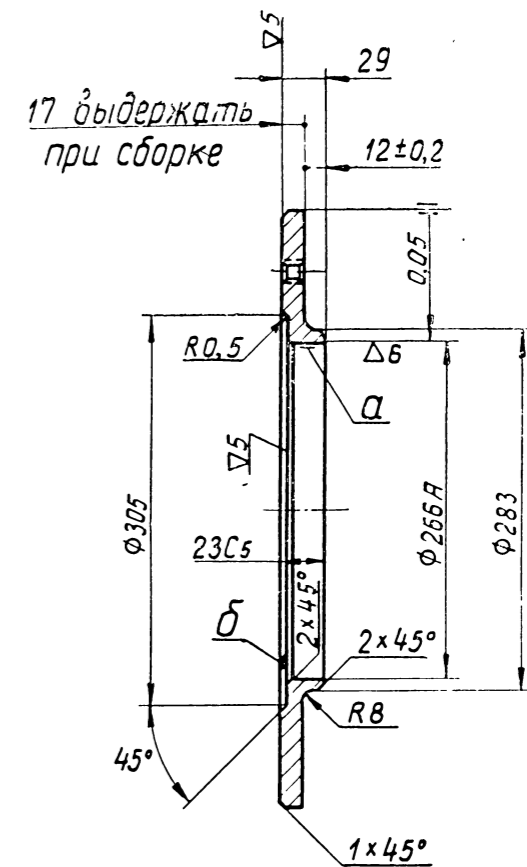
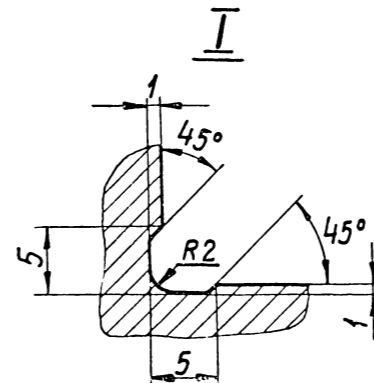
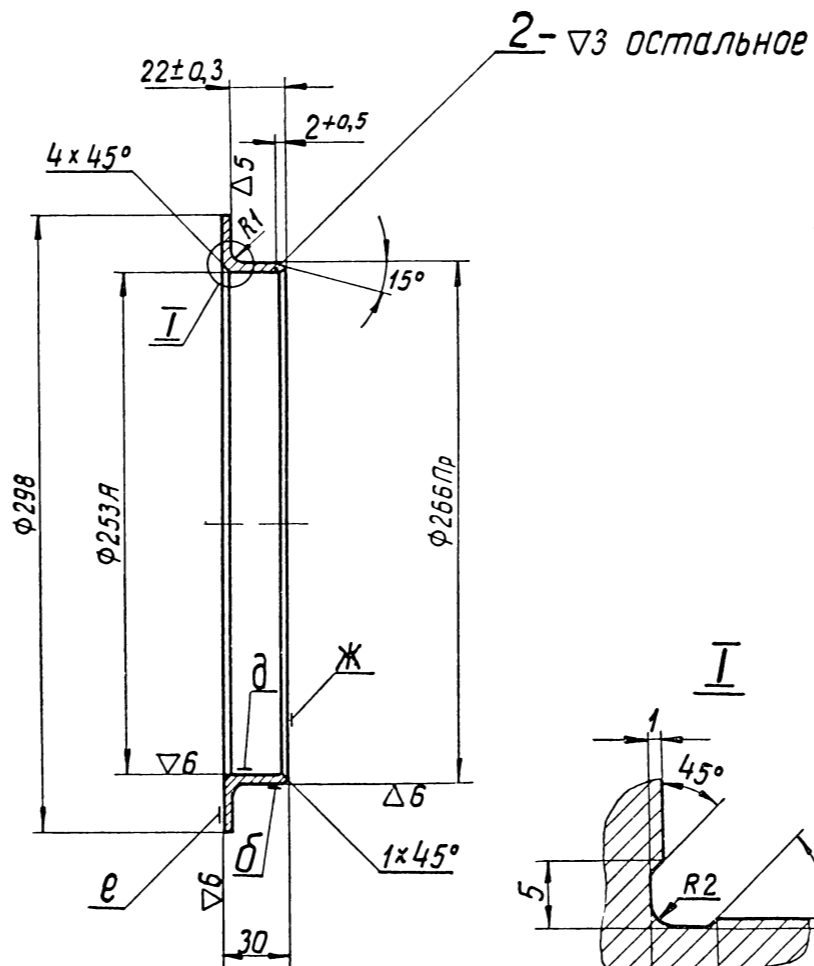
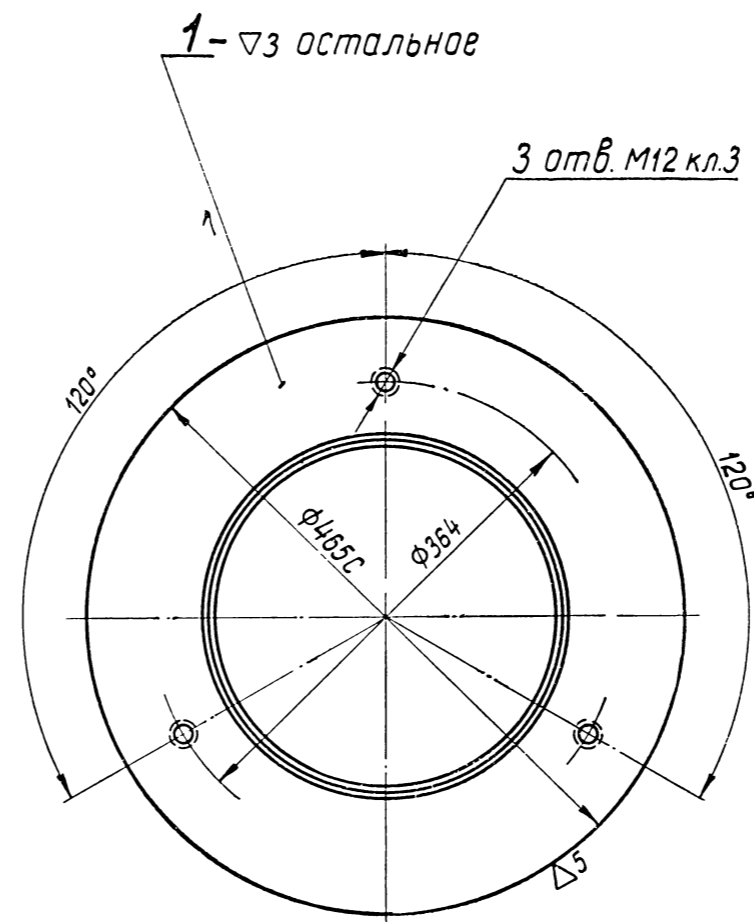
Технические требования

1. Термообработать НВ-285 ÷ 321.
2. Биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\alpha$  - не более 0,05мм, контролировать на участке поверхности до  $\phi 262$ мм; на остальном участке допускается обработка  $\nabla 3$  и выступ на величину припуска под шлифовку.
3. Клеймить номер плавки.
4. Размеры  $\delta$   $\square$  окончательно обрабатывать при сборке.

**Детали**



Шестерня привода  
воздуходувки со втулкой Д100-35-102сб2



Технические требования

Деталь 1

Биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\alpha$  - не более 0,05мм, контролировать на участке поверхности до  $\phi 300$ мм; на остальном участке допускается обработка  $\nabla 3$  и выступ на величину припуска на шлифовку

Деталь 2

Технические требования см. в конце альбома.

**Детали**



Опорный  
диск

Д100-35-103сб

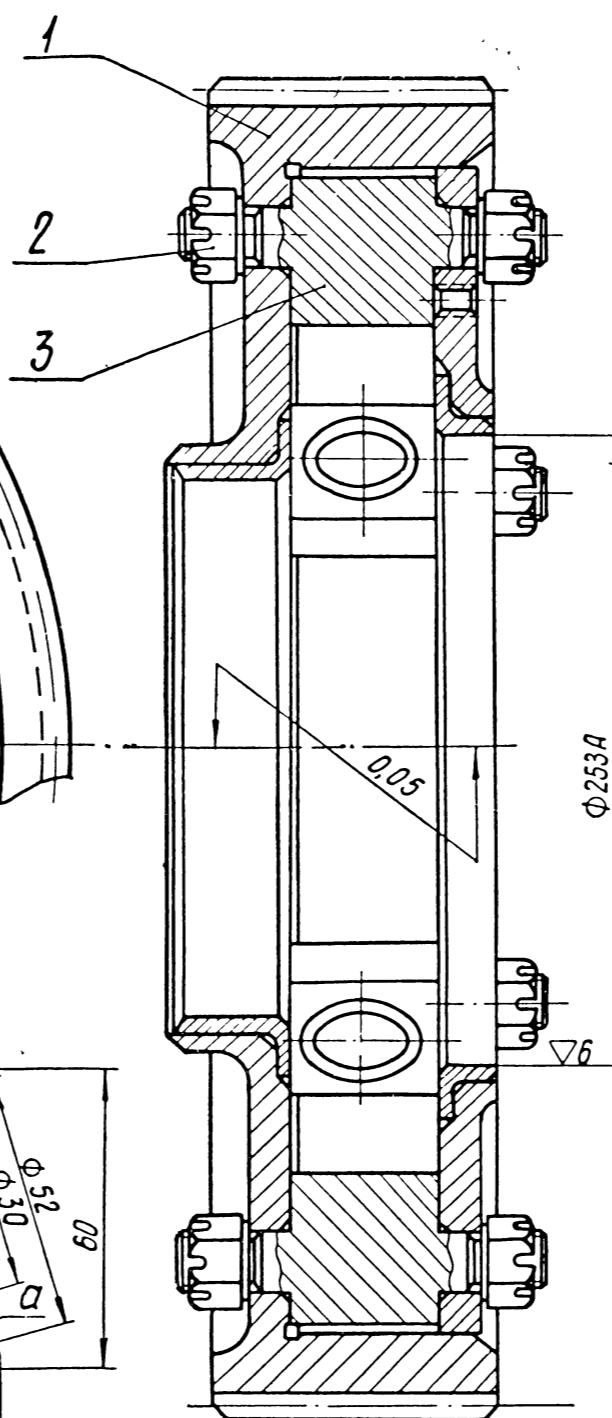
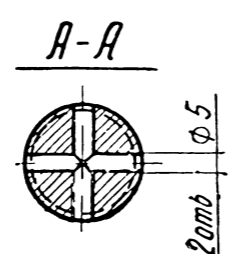
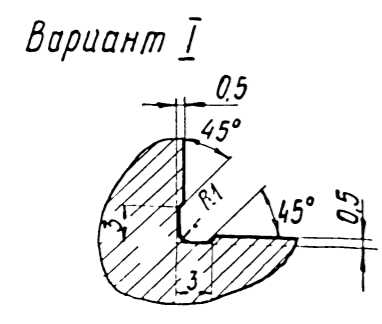
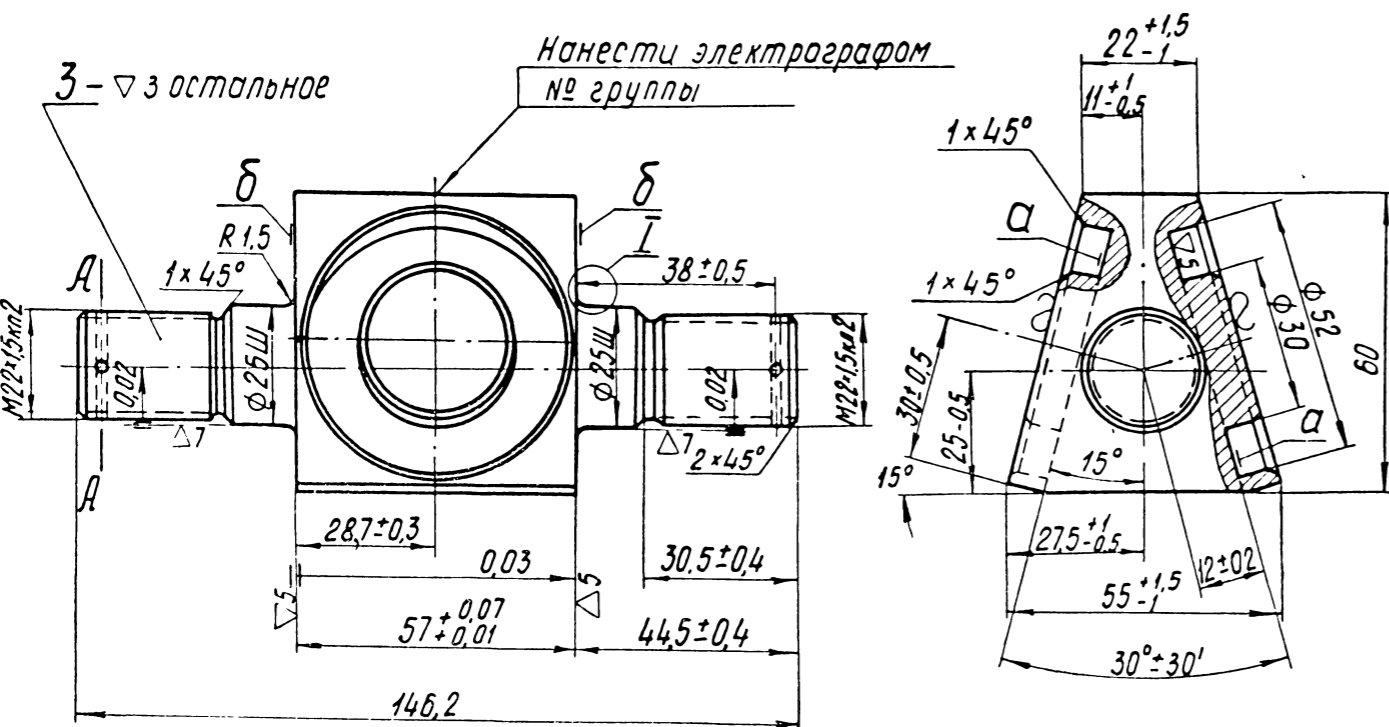
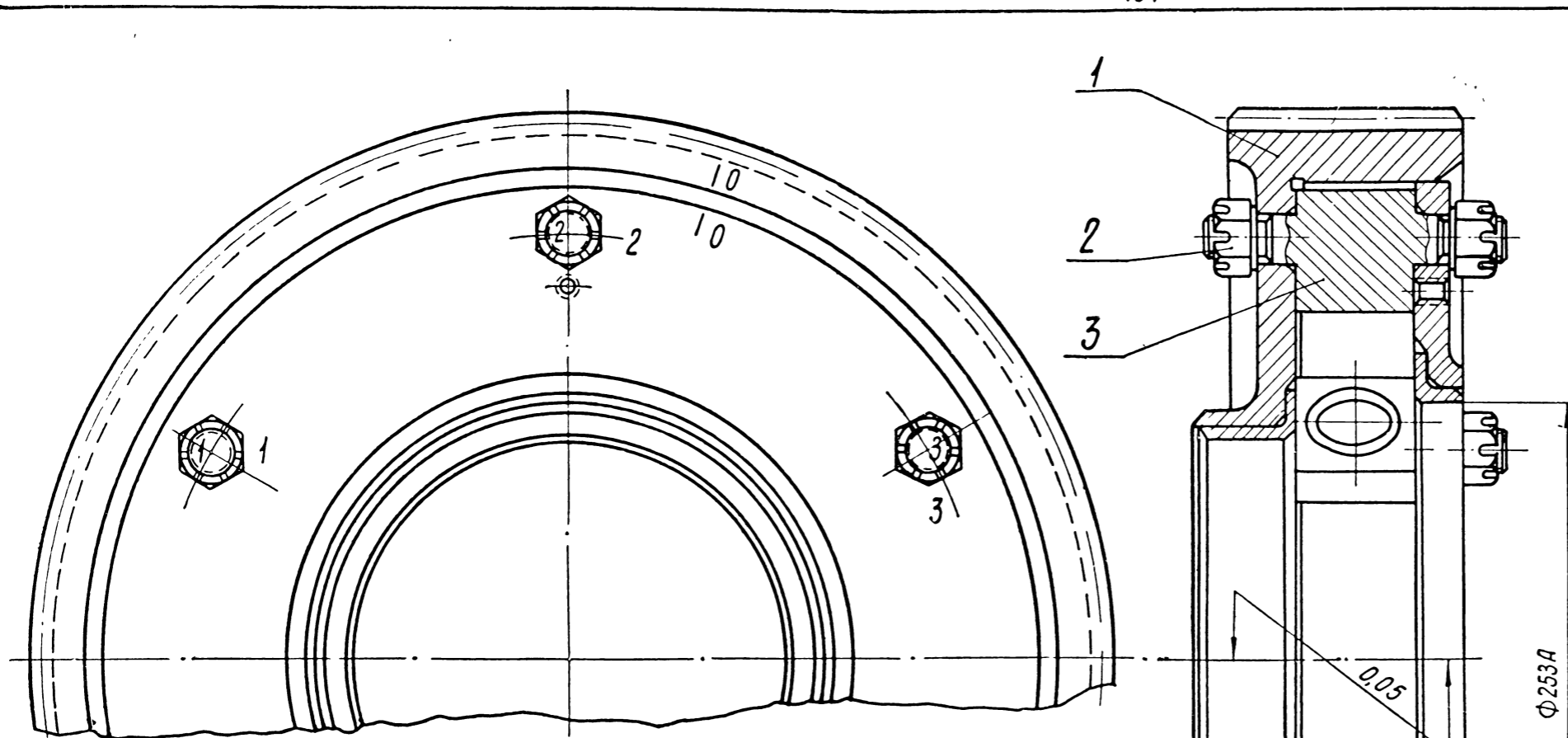
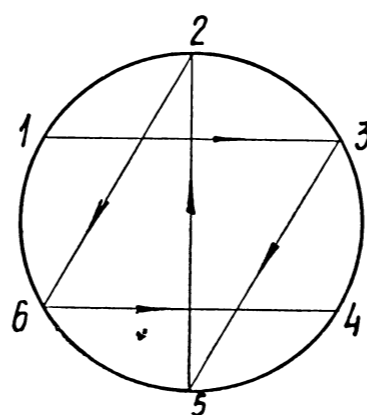


Схема очередности затяжки гаек



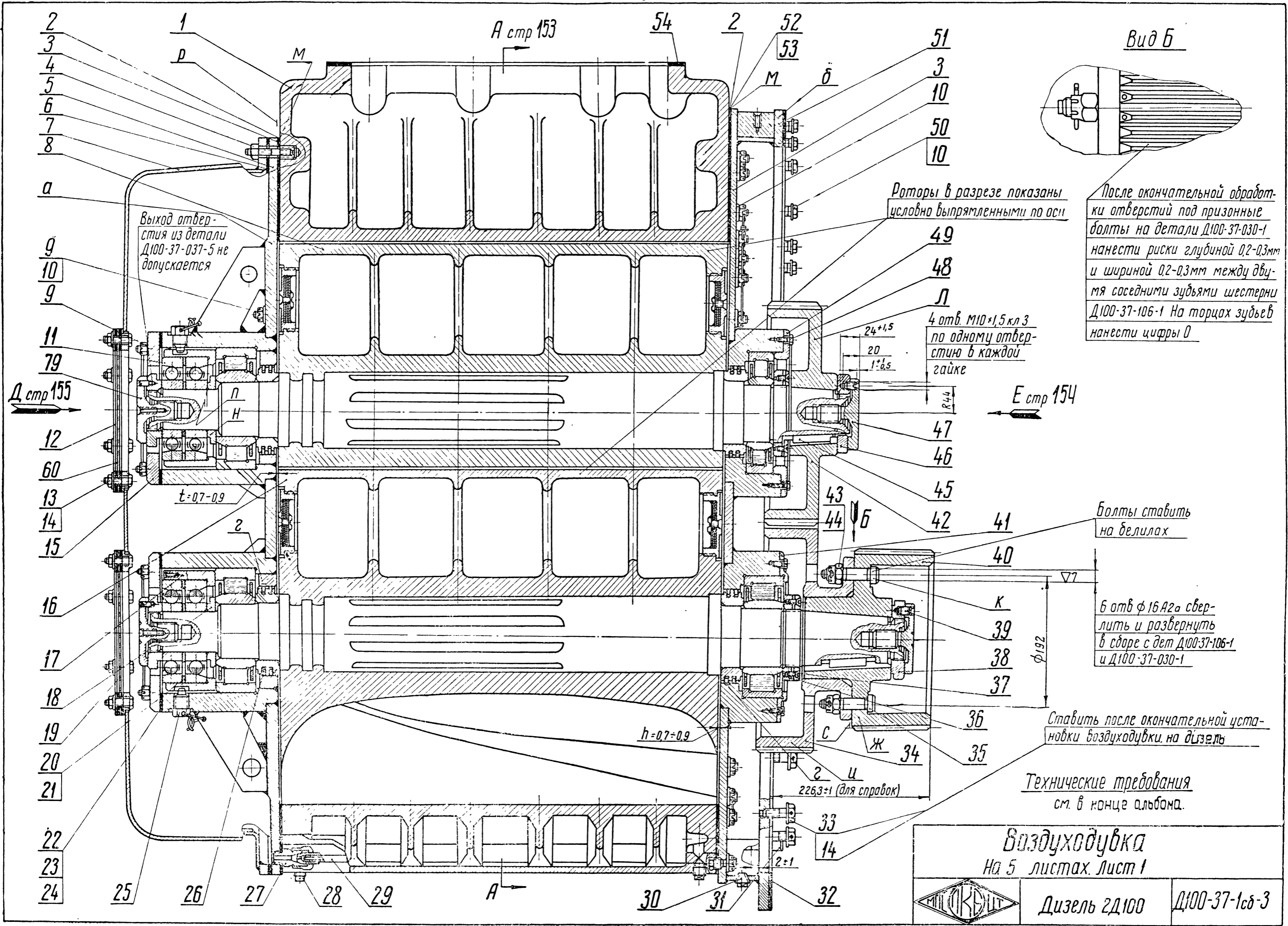
Технические требования

1. Сухари и места на диске возле них клеить одинаковыми номерами от 1 до 6 высота цифр 7мм
2. Затяжку гаек производить на  $\approx 0,5$  грани от упора в последовательности, указанной на схеме Упором считать резкое изменение усилия на ключе с длиной рукоятки 200 мм.
3. Детали Д100-35-006 устанавливать одной группы (на группы нанести на сухаре электрографом).

Деталь 3

1. Термобраковать НВ-255-302
2. Непараллельность поверхностей  $\phi 25Ш$  к поверхностям А - не более 0,6 на длине 100мм.
3. Биение торцов Б относительно поверхностей  $\phi 25Ш$  - не более 0,03 мм.
4. Резьба должна быть чистой, срываниток не допускается.
5. По размеру  $57^{+0,07}_{-0,01}$  детали разбить на две группы  
 I группа от 57,01 до 57,04;  
 II группа свыше 57,04 до 57,07.
6. Допускается изготовление по варианту I

3	Сухарь	6	1,17	сталь 40Х	4543-48	Д100-35-006
2	Гайка 1М22	12	0,09	сталь	1528-53	ГОСТ 5932-51
1	Шестерня привода воздушодубки с диском	1	86,9	Комплект		Д100-35-105а-1
Поз.	Наименование	кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение
<b>Привод воздушодубки</b>						95,0
<b>Эластичный привод воздушодубки</b>						Вес
						Д100-35-104 сд-1



Выход отверстия из детали Д100-37-037-5 не допускается

Роторы в разрезе показаны условно выпрямленными по оси

После окончательной обработки отверстий под призонные болты на детали Д100-37-030-1 нанести риски глубиной 0,2-0,3мм и шириной 0,2-0,3мм между двумя соседними зубьями шестерни Д100-37-106-1. На торцах зубьев нанести цифры 0

4 отв. М10×1,5 кл 3 по одному отверстию в каждой гайке

Болты ставить на белилах

6 отв ф16 А2а сверлить и развернуть в сборе с дет Д100-37-106-1 и Д100-37-030-1

Ставить после окончательной установки воздухоувки на дизель

Технические требования см. в конце альбома.

Воздуходувка  
На 5 листах. Лист 1

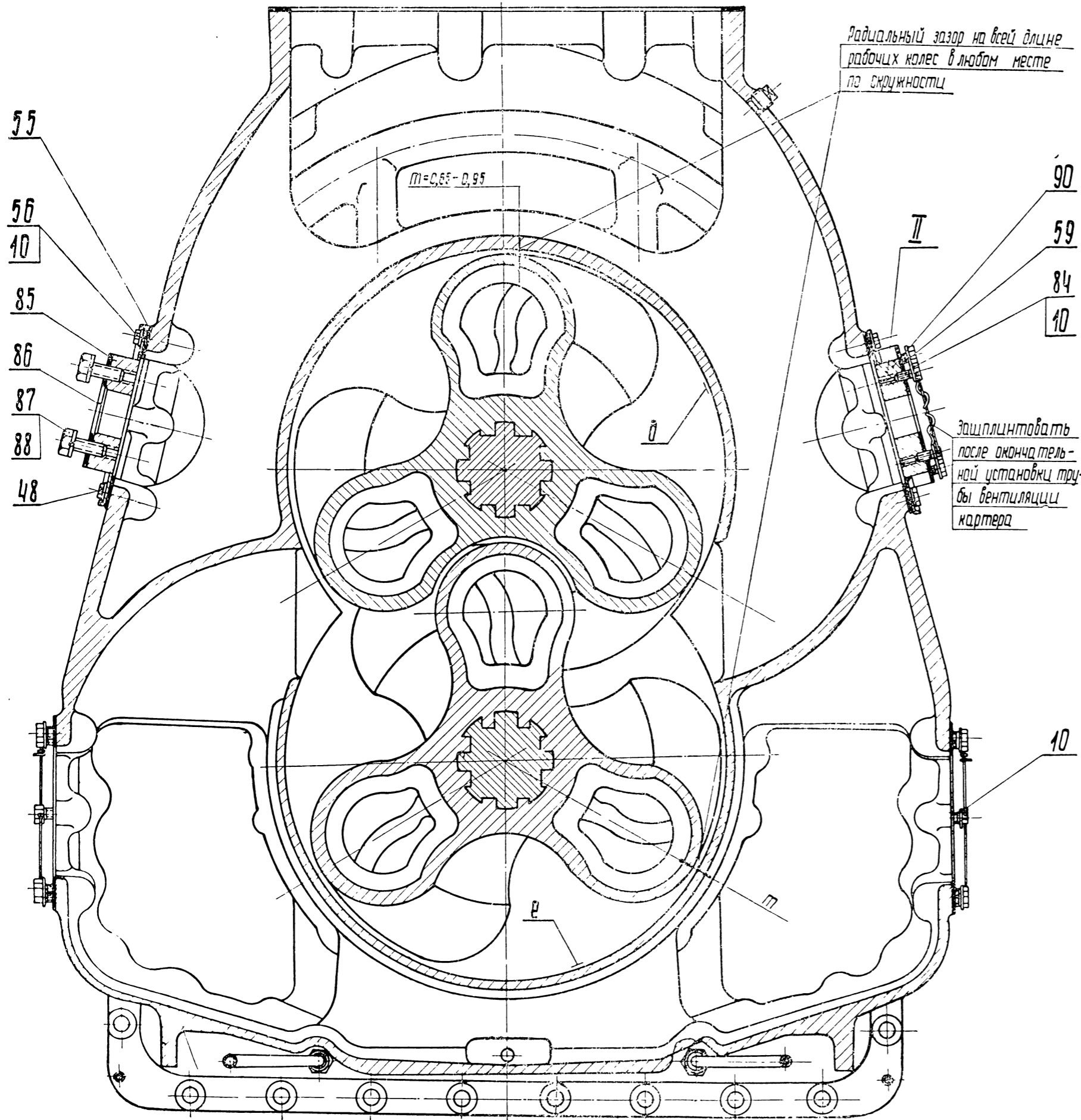


Дизель 2Д100

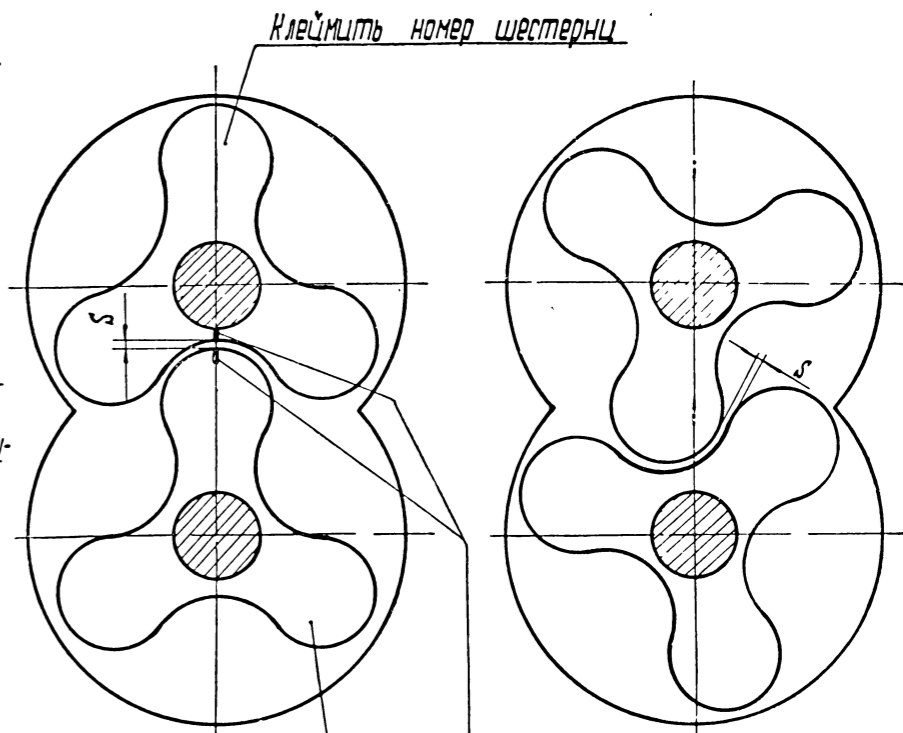
Д100-37-1сб-3



A-A стр. 152



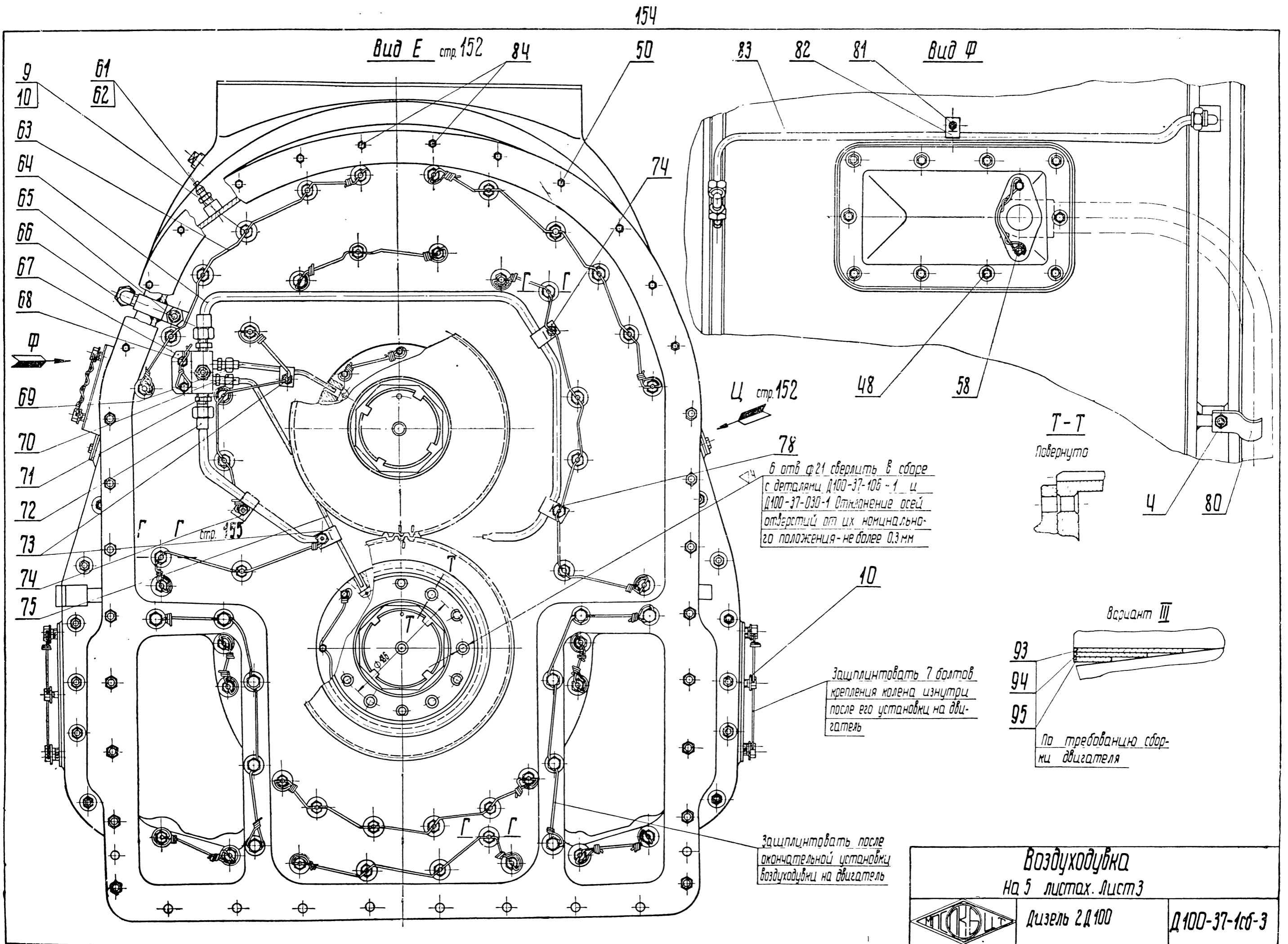
Вид на рабочие колеса со стороны шестерен (схема)



Клеймить номер шестерни

Клеймить цифры 0 после окончательной обработки отверстий под пружинные болты К

<p>Воздуходувка На 5 листах. Лист 2</p>		
	<p>Дизель 2Д100</p>	<p>Д100-37-1сб-3</p>



Вид E стр. 152

154

Вид Ф

- 9
- 10
- 61
- 62
- 63
- 64
- 65
- 66
- 67
- 68
- φ
- 69
- 70
- 71
- 72
- 73
- 74
- 75

84

50

83

82

81

74

Ц стр. 152

48

58

Т-Т

Повернуто

78

в отв φ 21 сверлить в сборе с деталями Д100-37-106-1 и Д100-37-030-1 отклонение осей отверстий от их номинального положения не более 0,3 мм

4

80

40

Защлифовать 7 болтов крепления колена изнутри после его установки на двигатель

вариант III

93

94

95

по требованию сборки двигателя

Защлифовать после окончательной установки воздуходувки на двигатель

**Воздуходувка**

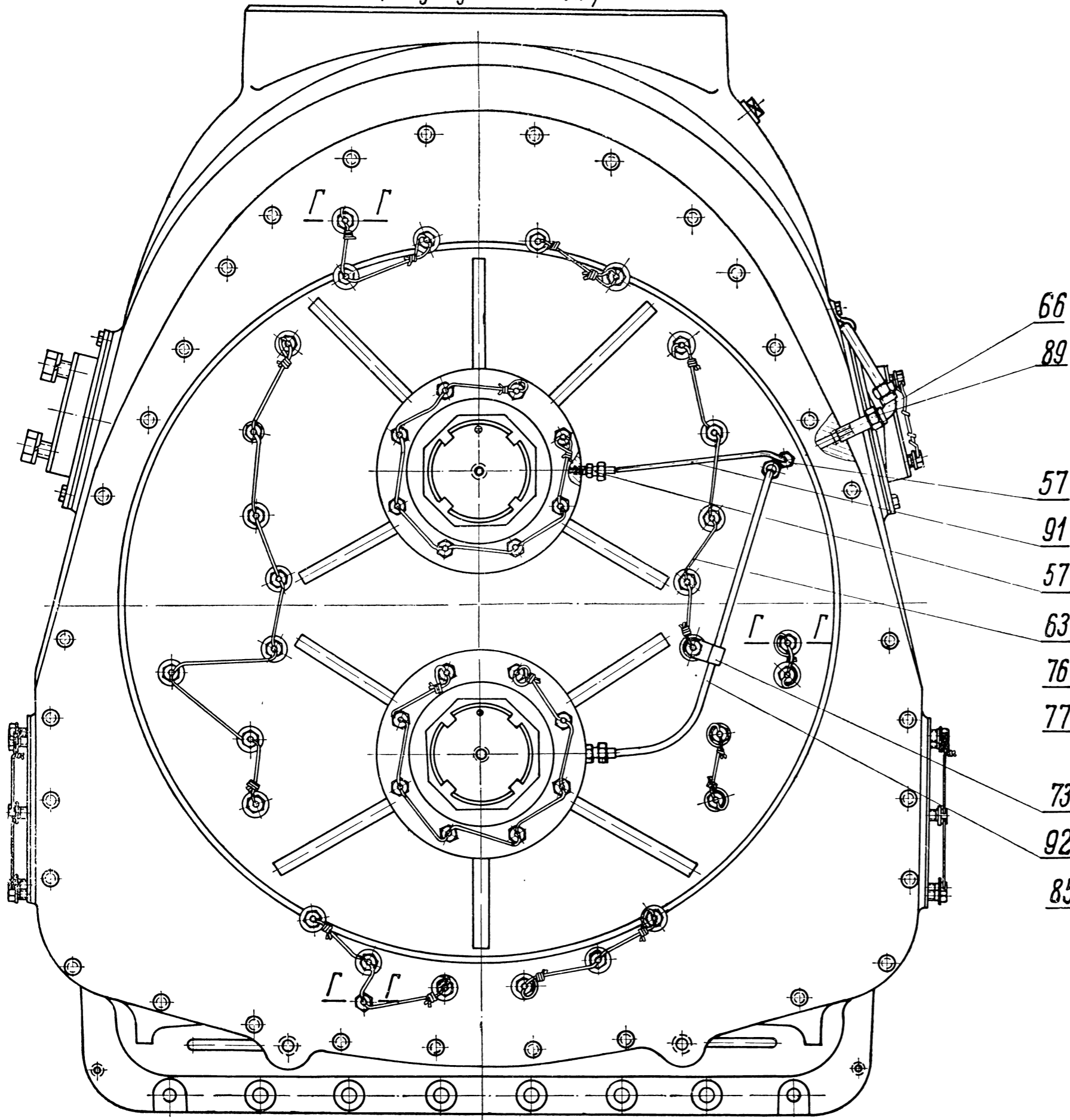
на 5 листах. Лист 3



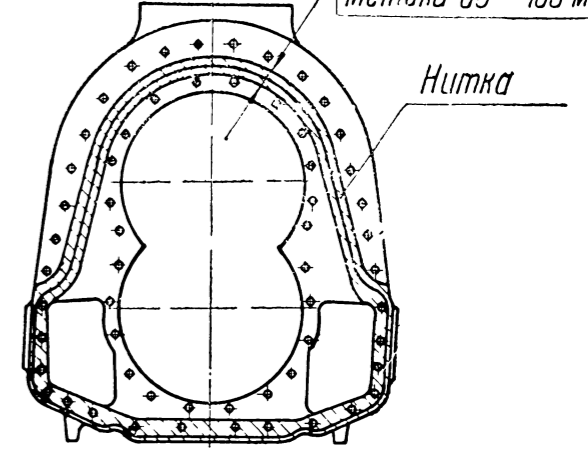
Дизель Д100

Д100-37-1сб-3

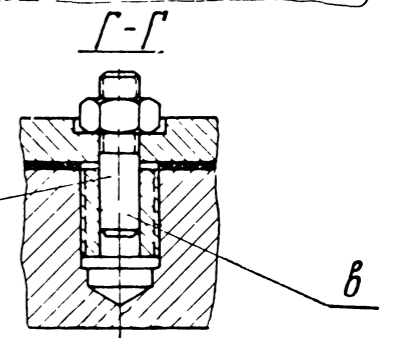
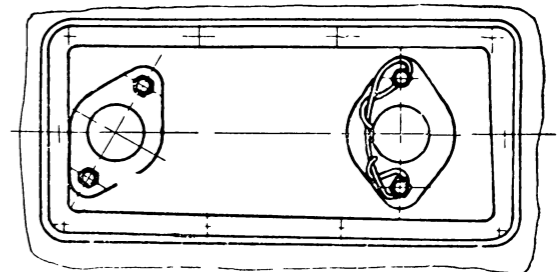
Вид Д стр. 152  
(кожух условно снят)



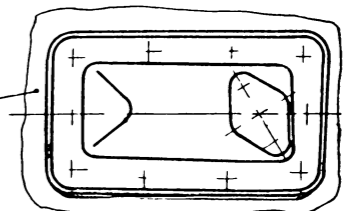
Эскиз №1 Ширина слоя герметика 60-100 мм



Вид Ф стр. 152  
вариант



Вид Ц стр. 154  
вариант



66

89

57

91

57

63

76

77

73

92

85




Воздуходувка  
На 5 листах. Лист 4

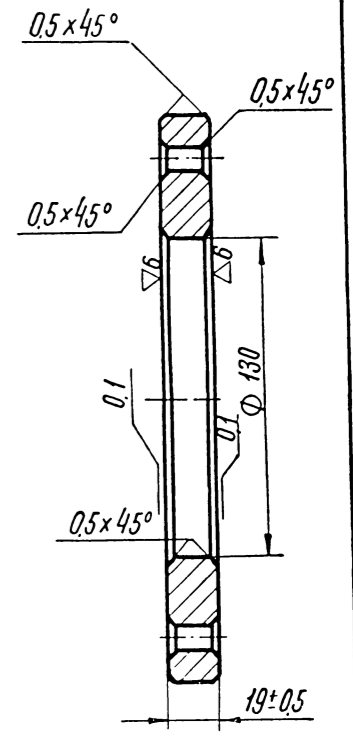
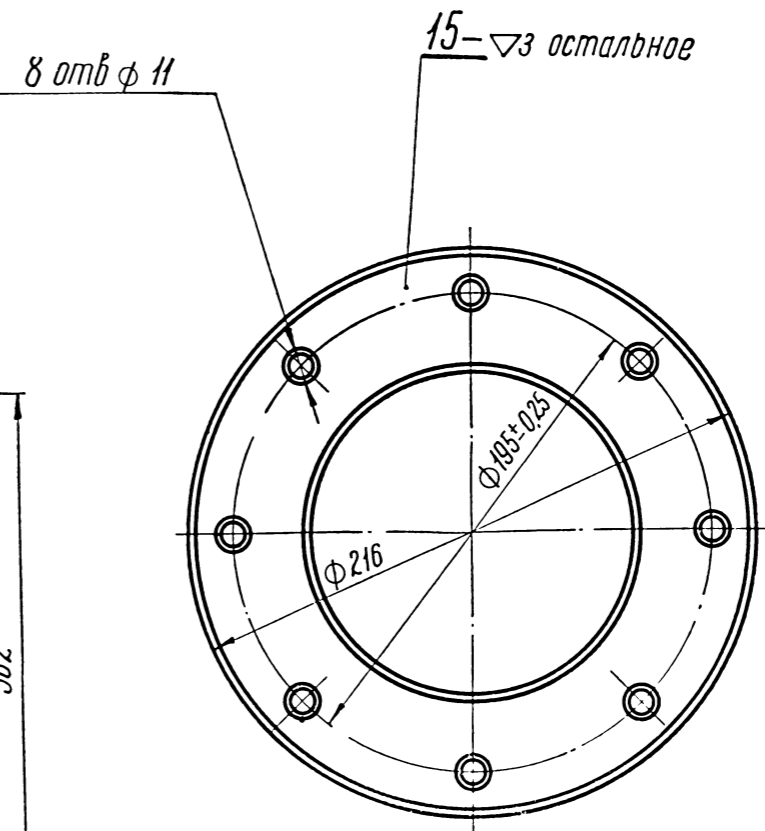
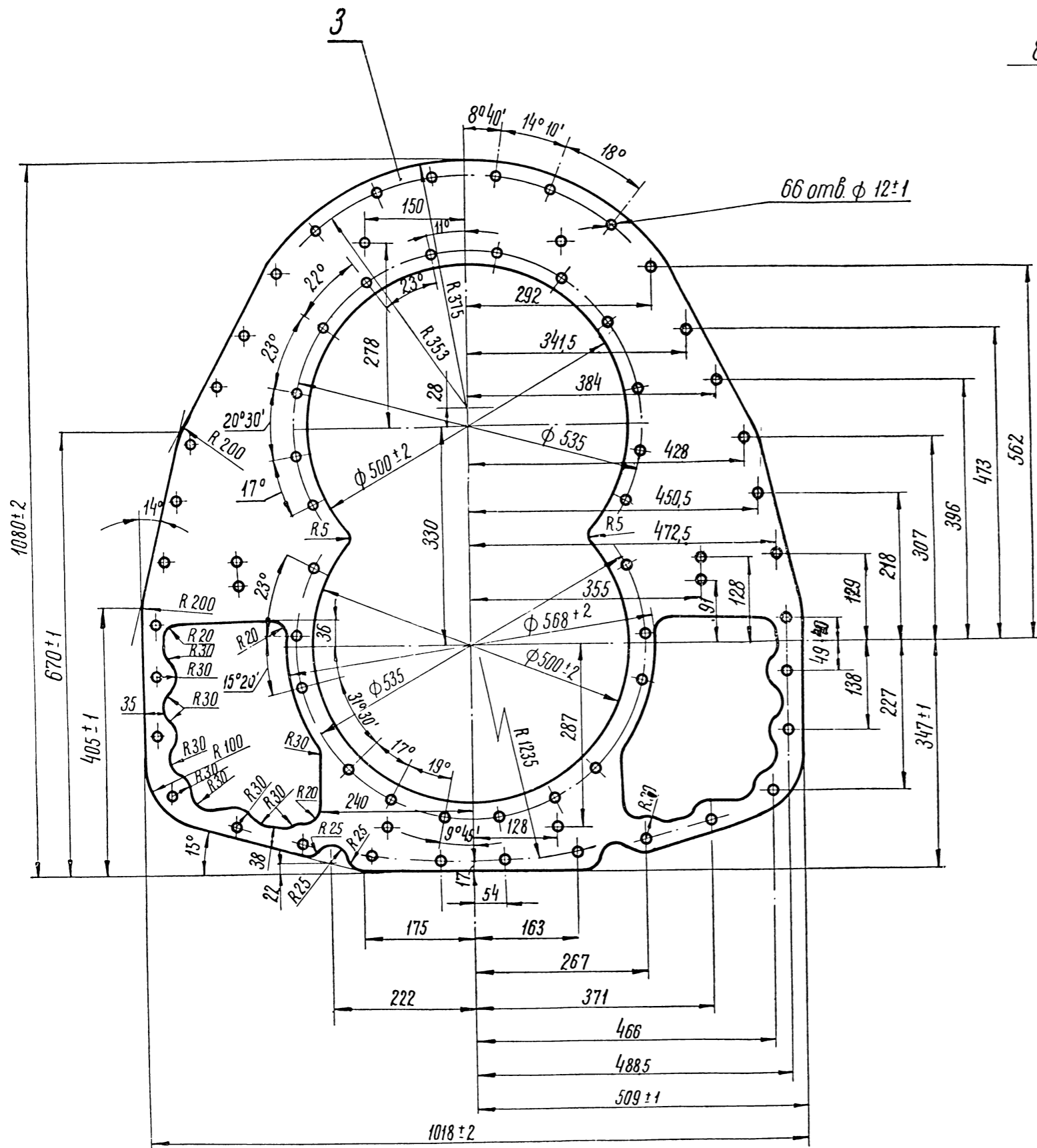
Дизель 2Д100 Д100-37-1сб-3

95	Прокладка	0-1	0005	Бумага целлюлозная	597-56	Д100-37-119	56	Болт М10х20	19	0018	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	22	Прокладка регулирующая	6	0013	Сталь 08кп	1050-60	Д100-37-074
94	Прокладка	0-1	001	Бумага целлюлозная	597-56	Д100-37-118	55	Прокладка	4	0055	Паронит листообразный	481-58	Д100-41-0374	24	Прокладка регулирующая	2	0,06	Сталь 08кп	1050-60	Д100-37-071
93	Прокладка	0-1	0013	Бумага целлюлозная	597-56	Д100-37-117	54	Прокладка	1	002	Паронит листообразный	481-58	Д100-37-050	23	Прокладка регулирующая	2	0,06	Сталь 08кп	1050-60	Д100-37-071
92	Трубка в сборе	1	0,1	Комплект		Д100-37-116сб	53	Прокладка регулирующая	0-1	0,09	Капрон прокладочный	9347-60	Д100-37-116	21	Кольцо регулирующее	2	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-37-053-1
91	Трубка в сборе	1	0,77	Комплект		Д100-37-115сб	52	Прокладка регулирующая	0-2	0,05	Капрон прокладочный	9347-60	Д100-37-115	20	Кольцо проставочное	2	0,05	Сталь 40	1050-60	Д100-37-052-1
90	Крышка правая	1	3,5	Комплект		Д100-37-130сб	51	Плита опорного подшипника в сборе	1	183,5	Комплект		Д100-37-104сб-1	19	Крышка кожуха	2	0,1	Прогинчатая стеклопластиковая	426-54	Д100-37-056-2
89	Штуцер	1	0,08	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	50	Болт М10х30	10	0025	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	18	Кольцо проставочное	2	0,48	Сталь 38ХС	4543-48	Д100-37-029-2
88	Шайба пружинная 12	4	0005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 6402-52	49	Кольцо верхнего подшипника	1	2,0	Сталь 40	1050-60	Д100-37-109	17	Обойма подшипника	2	4,0	Сталь 40	1050-60	Д100-37-028
87	Болт М12х30	4	0035	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	48	Болт М10х20	19	0018	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	16	Рабочее колесо нижнее в сборе	1	150,0	Комплект		Д100-37-108сб-3
86	Прокладка	2	0008	Паронит листообразный	481-58	Д100-37-153	47	Болт	2	0,66	Сталь 38ХС	4543-48	Д100-37-104-2	15	Кольцо нажимное упорно- опорного подшипника	2	1,5	Сталь 40	1050-60	Д100-37-035-2
85	Крышка левая	1	2,9	Комплект		Д100-37-128сб	46	Гайка	1	0,6	Сталь 45	1050-60	Д100-37-103-3	14	Шайба 12	38	0006	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54
84	Болт М10х30	24	0023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	45	Шпайка	2	0,15	Сталь 45	1050-60	Д100-37-070-1	13	Гайка М12	12	0016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
83	Трубка перепускная в сборе	1	0,29	Комплект		Д100-37-114сб-1	44	Шплицы 3х30	8	00016	Сталь 40	397-54	ГОСТ 397-54	12	Накладка	2	0,8	Сталь Ст 3	500-58	Д100-37-120
82	Скоба	1	0017	Сталь МСт 3	501-58	Д100-23-023	43	Гайка М16	8	004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	11	Шарикоподшипник радиально-упорный 664/2	4	3,52	Комплект		ГОСТ 831-54
81	Гайка М6	1	0003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	42	Шестерня ведомая	1	17,75	Сталь 45ХН	4543-48	Д100-37-033-2	10	Шайба 10	80	0004	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54
80	Скоба трубы вентиляци картера	1	007	Сталь МСт 3	501-58	Д100-37-093	41	Кольцо опорного подшипника	1	2,1	Сталь 40	1050-60	Д100-37-036-1	9	Гайка М10	88	0014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51
79	Болт	2	0,6	Сталь 38ХС	4543-48	Д100-37-121	40	Шестерня	1	24,0	Сталь 45ХН	4543-48	Д100-37-106-1	8	Рабочее колесо верхнее в сборе	1	142,0	Комплект		Д100-37-109сб-3
78	Гайка М12	16	0016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	39	Винт М10х18	4	0007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1476-58	7	Кожух	1	40,0	Комплект		Д100-37-108сб-3
77	Гайка М12	6	0021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	38	Гайка	3	0,6	Сталь 45	1050-60	Д100-37-037-5	6	Прокладка кожуха	1	0,3	Паронит листообразный	481-58	Д100-37-047
76	Штифт призонный карпуса	6	006	Сталь 40	1050-60	Д100-37-072	37	Винт	4	0006	Сталь 40	1050-60	Д100-37-108	5	Плита упорно-опорно- го подшипника в сборе	1	162,0	Комплект		Д100-37-102сб-1
75	Трубка	1	0,05	Медь М3	859-41	Д100-37-084	36	Гайка	2	0,83	Сталь 45	1050-60	Д100-37-107	4	Гайка М10	47	0,01	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51
74	Скоба	3	0011	Сталь МСт 3	501-58	Д100-37-092	35	Болт призонный	6	0,13	Сталь 38ХС	4543-48	Д100-37-034-1	3	Прокладка регулирующая	6	0,04	Бумага абертаманная	8273-57	Д100-37-046
73	Хомутик	3	0014	Сталь МСт 3	501-58	Д100-37-090	34	Шестерня ведущая	1	22,5	Сталь 45ХН	4543-48	Д100-37-030-1	2	Нитка шелковая δ=0,3-0,5, P=10000	2	0,01	-	-	ГОСТ 4903-49
72	Трубка в сборе	1	0,1	Комплект		Д100-37-113сб	33	Болт М12х40	10	0043	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	1	Корпус воздухо- дувки в сборе	1	267,0	Комплект		Д100-37-101сб
71	Ниппель	2	00013	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 2303-50	32	Прокладка	1	0,32	Паронит листообразный	481-58	Д100-37-041	003	Наименование	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
70	Гайка накидная	2	0019	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	31	Штифт конический	2	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-08-021		<b>Воздуходувка</b> На 5 листах. Лист 5					
69	Трубка	1	0027	Медь М3	859-41	Д100-37-083	30	Прокладка РКП-3/8" Трубка слитная в сборе	1	0025	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3112-54							
68	Болт М10х25	2	002	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	29	Прокладка РКП-1/2"	2	0045	Сталь 45	1050-50	ГОСТ 3112-54							
67	Маслораспреде- лительная коробка	1	0,77	Комплект		Д100-37-118сб	28	Штуцер	4	0,14	Сталь Ст 3	320-60	ГОСТ 2954-70							
66	Угольник	2	008	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2907-10	27	Кольцо маслоуловителя	3	0075	Сталь 40	1050-60	Д100-37-027-1							
65	Штуцер	1	0,044	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 2907-10	26	Винт установочный	2	0068	Сталь 40	1050-60	Д100-37-100							
64	Трубка в сборе	1	0,3	Комплект		Д100-37-112сб	25	Наименование	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение								
63	Пробка е=8000	1	0,1	0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46														
62	Штуцер	1	0,06	Сталь Ст 3	380-60	ГОСТ 2954-70														
61	Пробка	1	0,01	Бертаманная	8273-57	Д100-37-046														
003	Наименование	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение															

**Воздуходувка**  
На 5 листах. Лист 5

1080  
Вес

 **Дизель 2Д100** **Д100-37-1сб-3**




Технические требования

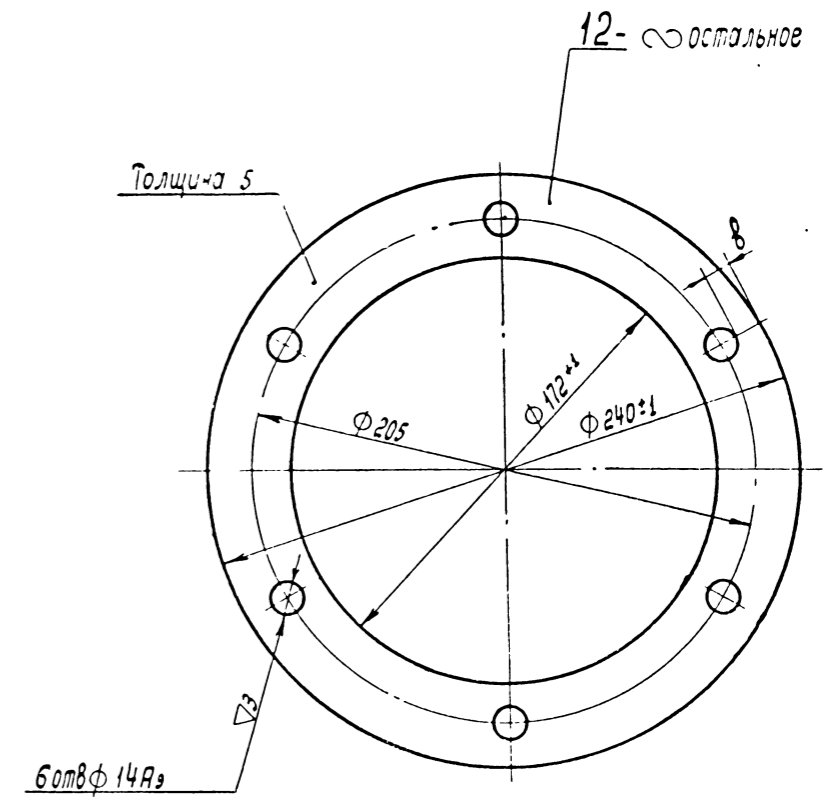
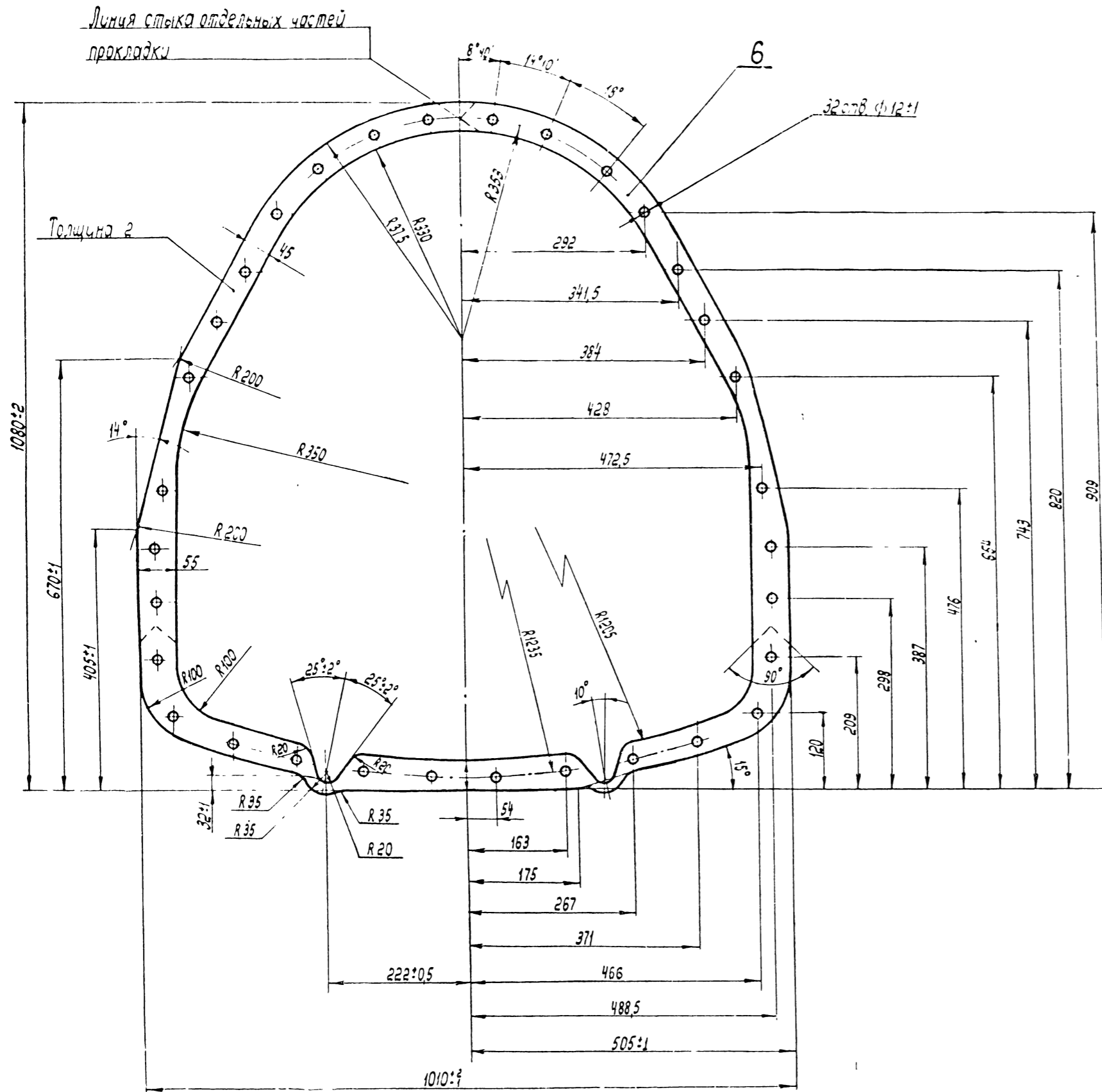
Деталь 3

- 1 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,5 мм
- 2 Складки, разрывы и прочие дефекты материала не допускаются

Деталь 15

- 1 Термообработка - НВ 255 - 302
- 2 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,25 мм

<b>Детали</b>		
	Воздуходувка	Д100-37-1сб-3



Технические требования

Деталь 6

- 1 Допускается изготовление из 3 частей согласно пунктирным линиям чертежа
- 2 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1 мм

Деталь 12

- 1 Коробление - не более 0,5 мм
- 2 Разностенность в - не более 1,5 мм
- 3 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,3 мм

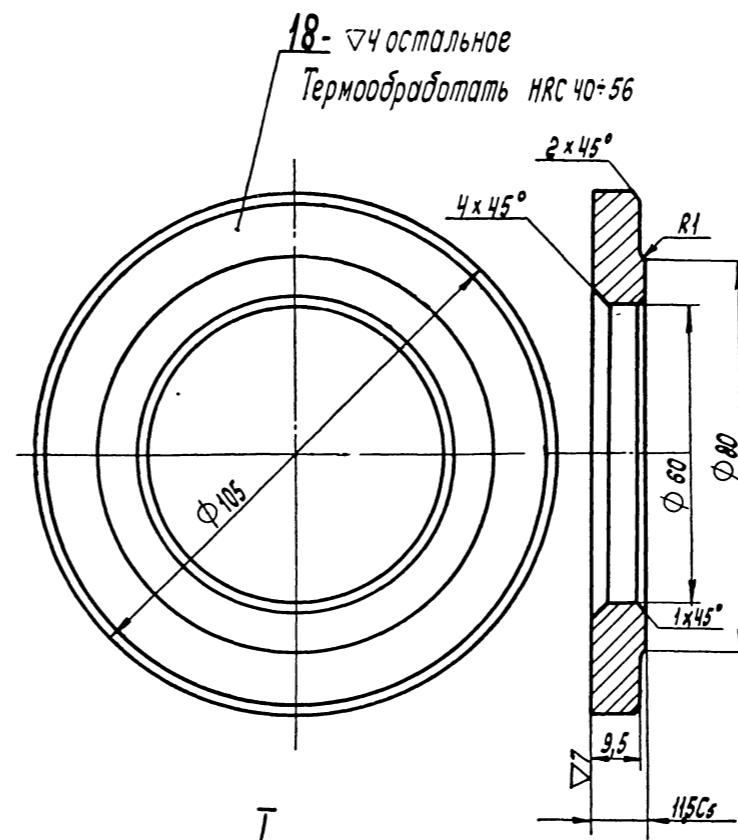
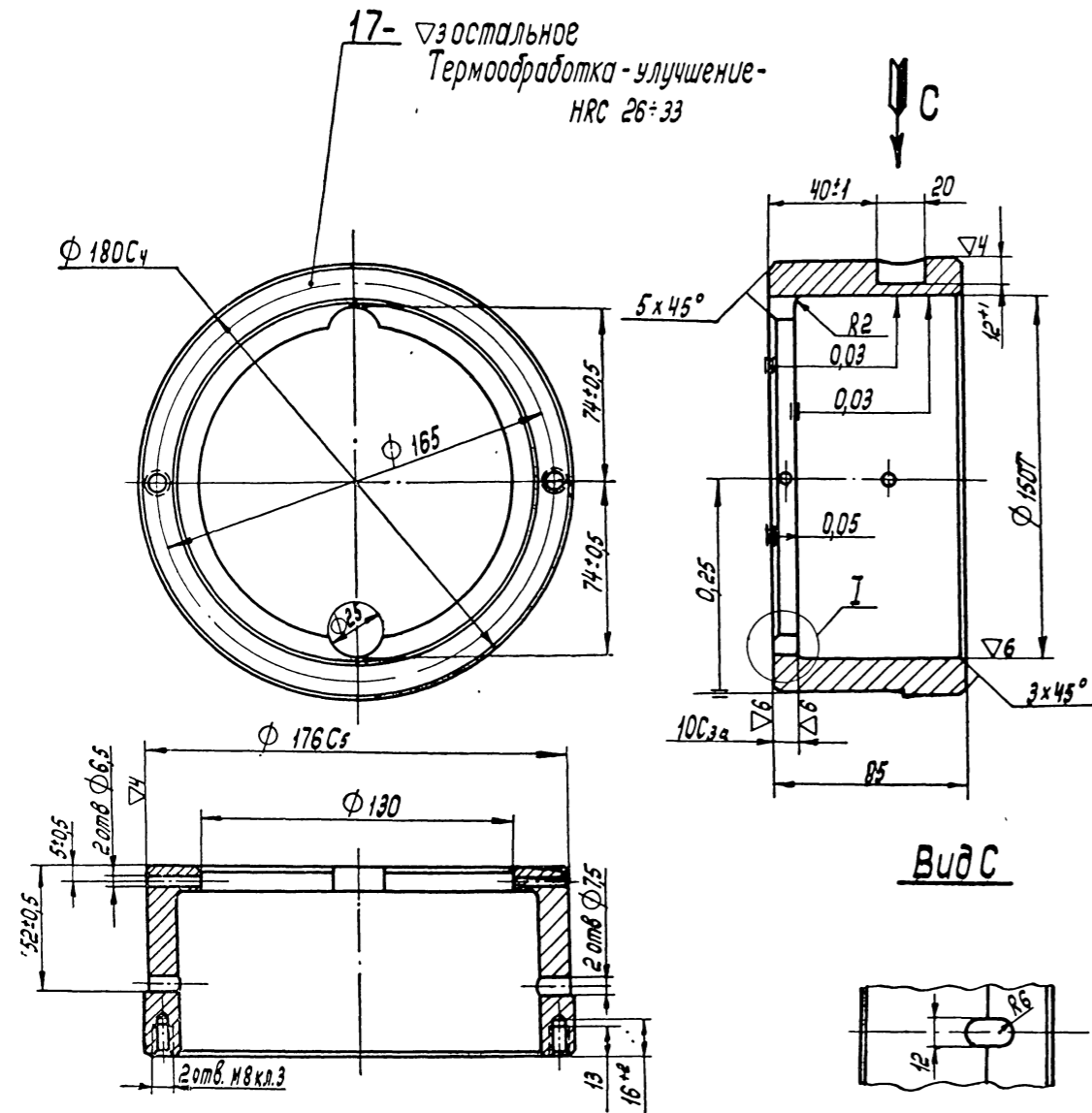
Детали



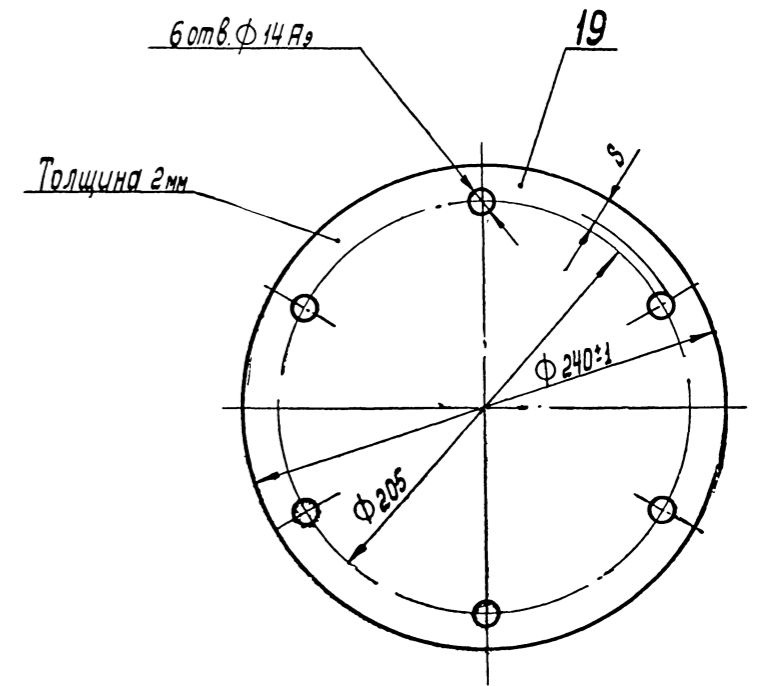
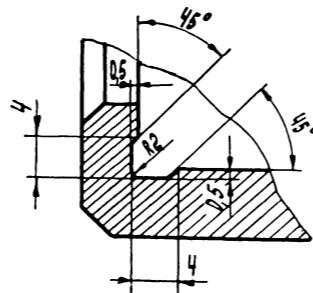
Воздуходувка

Д100-37-1сб-3





Допускается изготовление канавки по данному варианту



Технические требования

Деталь 19

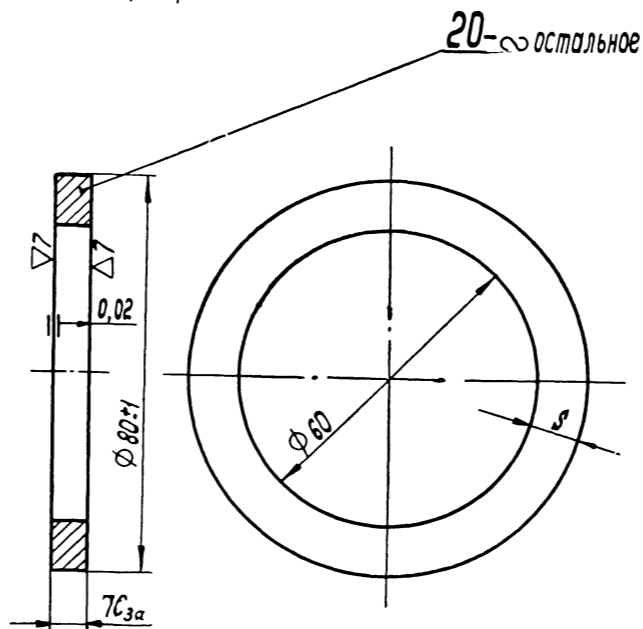
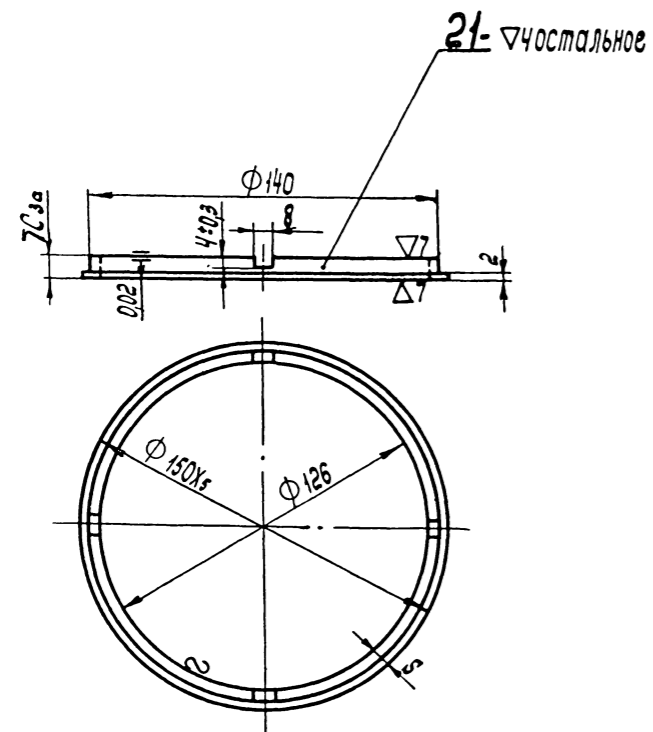
1. Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,3 мм.
2. Коробление - не более 0,5 мм.
3. Разностенность  $s$  - не более 1,5 мм.

Деталь 20

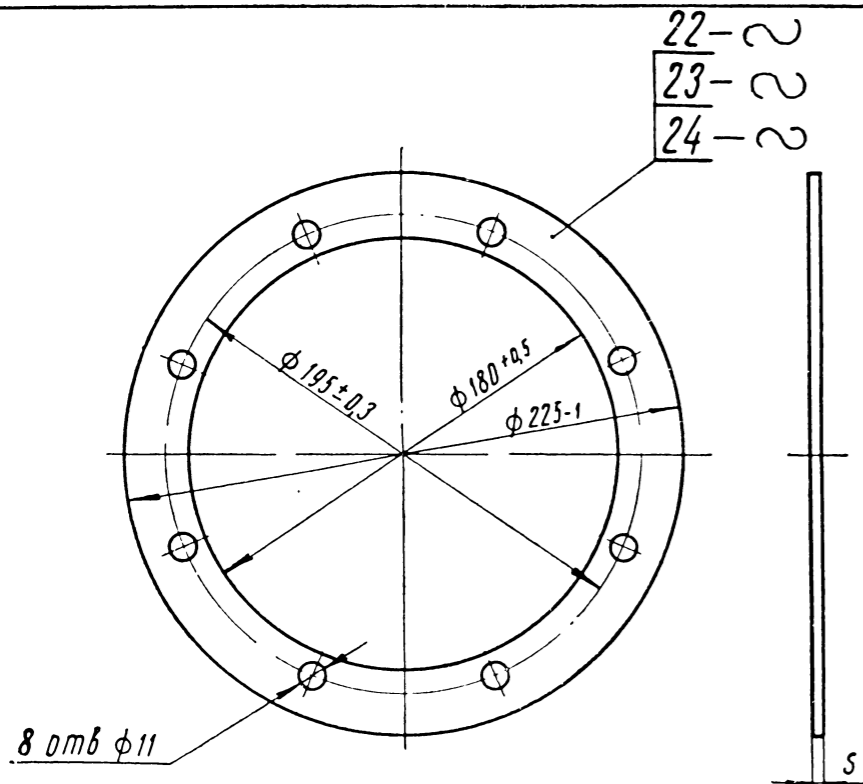
1. Термообработка. HRC 26-33
2. Разностенность  $s$  - не более 1 мм.

Деталь 21

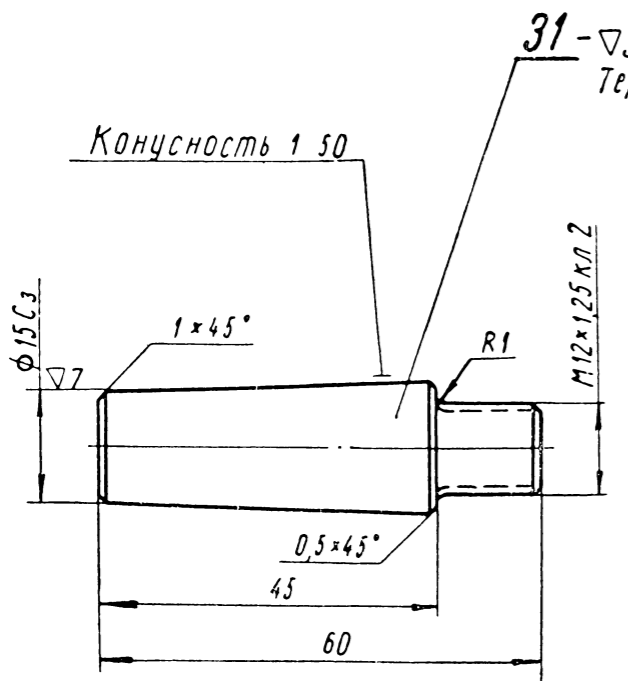
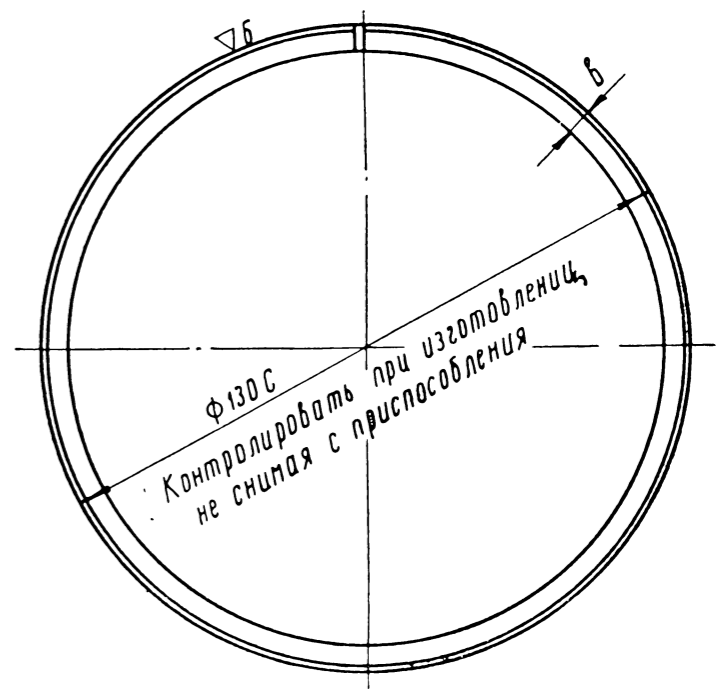
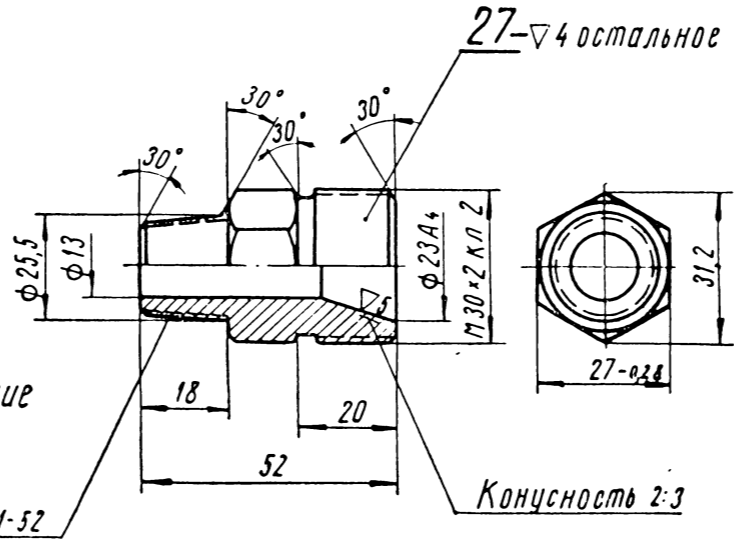
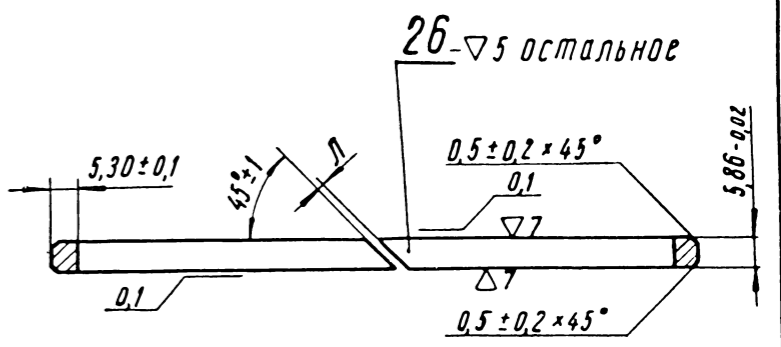
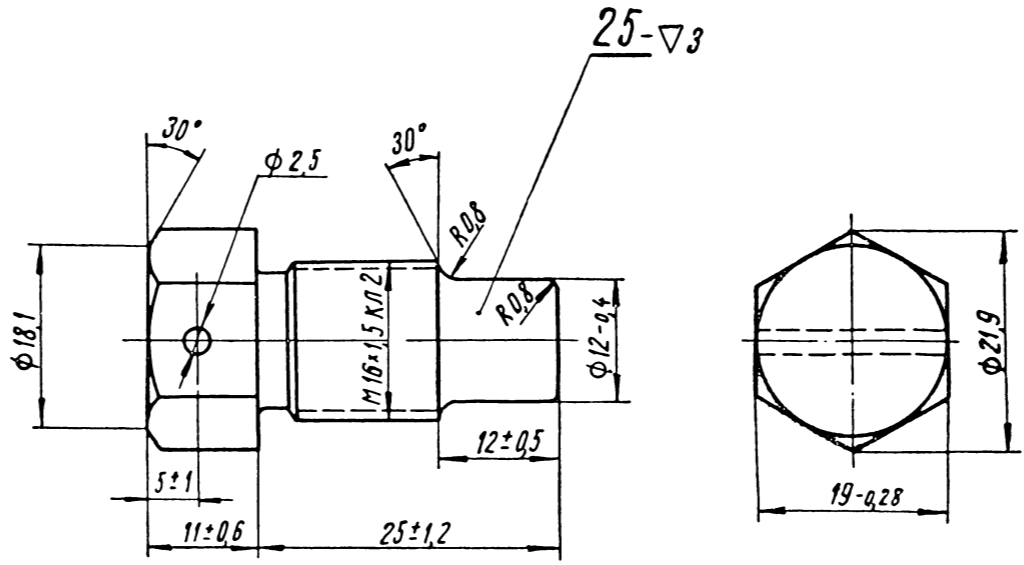
1. Термообработка. HRC 26-33
2. Разностенность  $s$  - не более 1 мм.



<b>Детали</b>		
	Воздуходувка	Д100-37-1сд-3



№ дет	22	23	24
S	0,15	0,5	0,1



31 - ∇3 остальное  
Термообработка - улучшение  
НРС 26-33

К 1/2" ГОСТ 6111-52  
Конусность 2:3

**Технические требования**

**Детали 22,23,24**

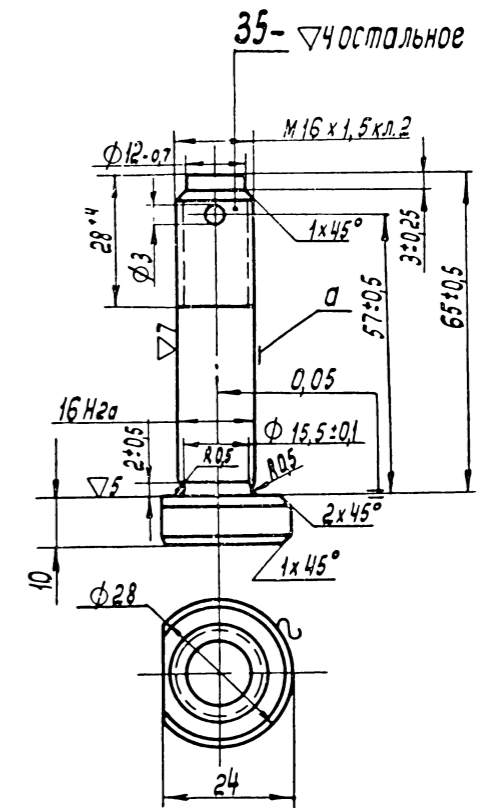
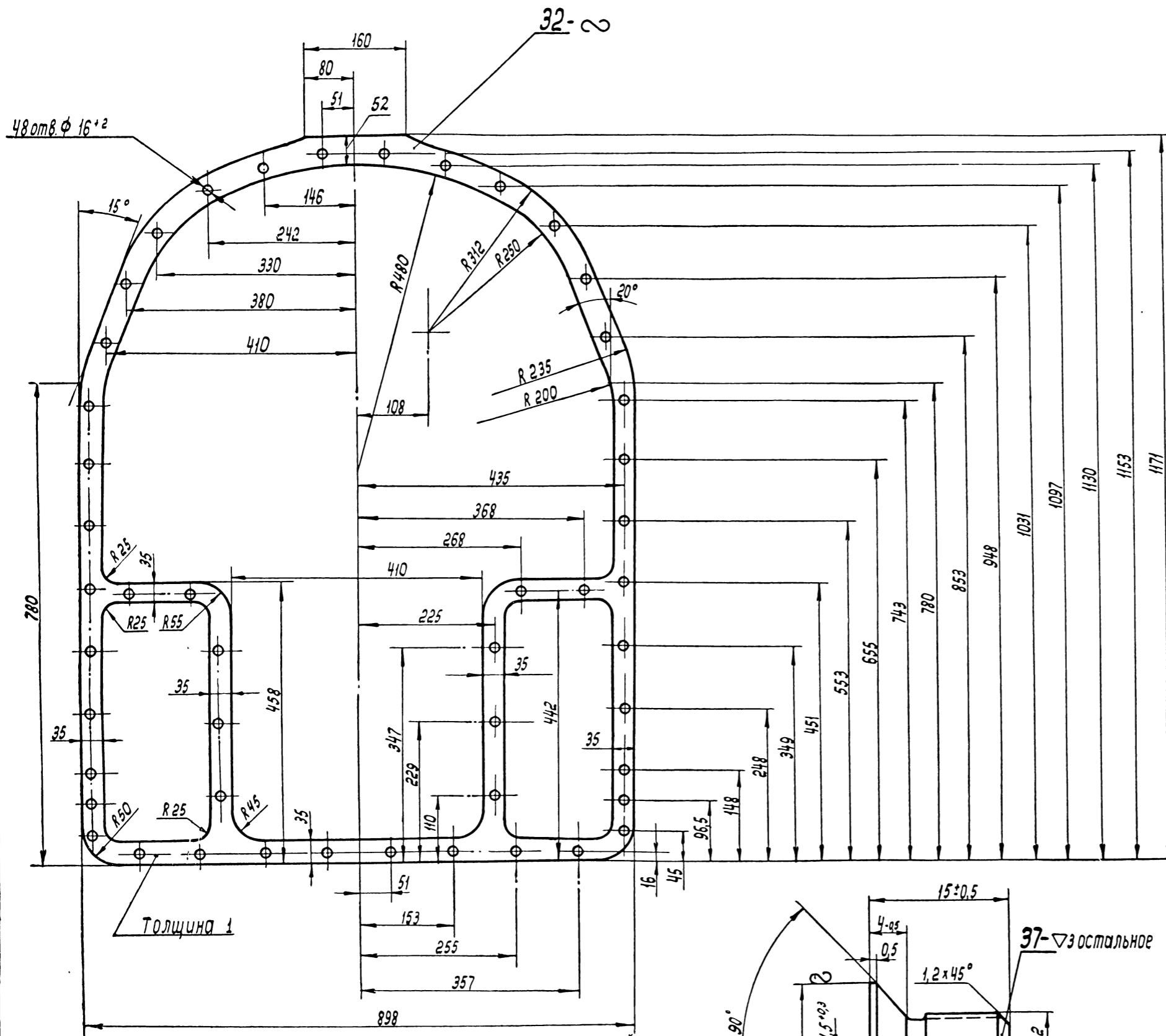
- Отклонение осей отверстий  $\phi 11 \pm 0.3$  от их номинального положения - не более  $\pm 0.3$  мм.
- Заусенцы и складки не допускаются.

**Деталь 26**

- Термообработка - термофиксация НРВ 97-104.
- Зазор в замке  $L = 0.2 \pm 0.3$  контролировать в калибре  $\phi 130 \pm 0.01$  мм.
- Зазор в замке в свободном состоянии  $L = 7 \pm 1.5$  мм.
- Проверить прилегание наружной поверхности к кольцу  $\phi 130 \pm 0.01$  мм, щуп 0,03 мм не должен проходить

- Упругость кольца, замеренная на ленточном приборе при зазоре в замке  $L = 0.2 \pm 0.3$ , - равна 3,5-5 кг
- Разномерность по размеру  $b$  - не более 0,2 мм
- Острые кромки не допускаются
- Отливка и приемка маслот-по техническим условиям Д 100-04-17У

<b>Детали</b>		
	Воздуходувка	Д 100-37-1сб-3

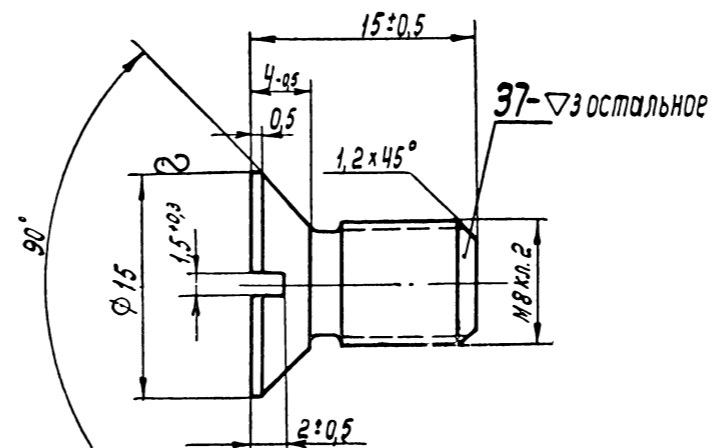


Технические требования

- Деталь 32**
- 1 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 1 мм
  - 2 Контур детали контролировать по шаблону, выполненному по номинальным размерам, допускаемые отклонения - не более  $\pm 1,5$  мм.

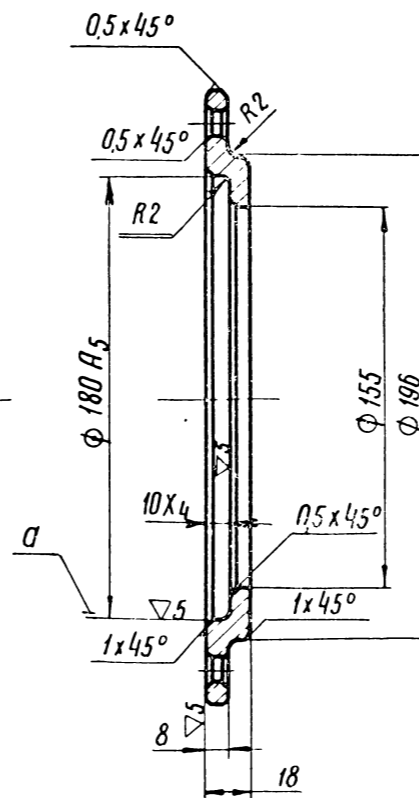
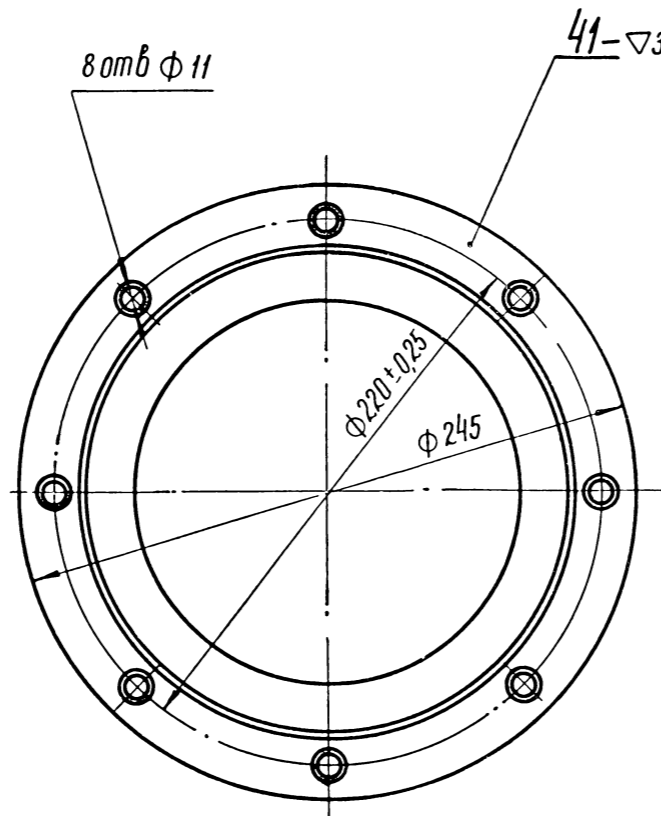
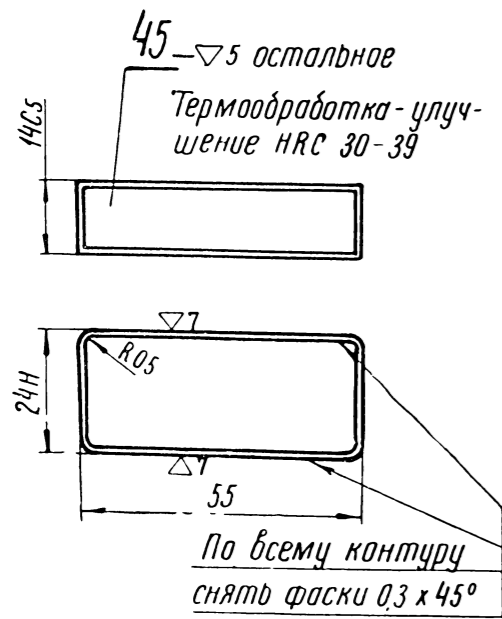
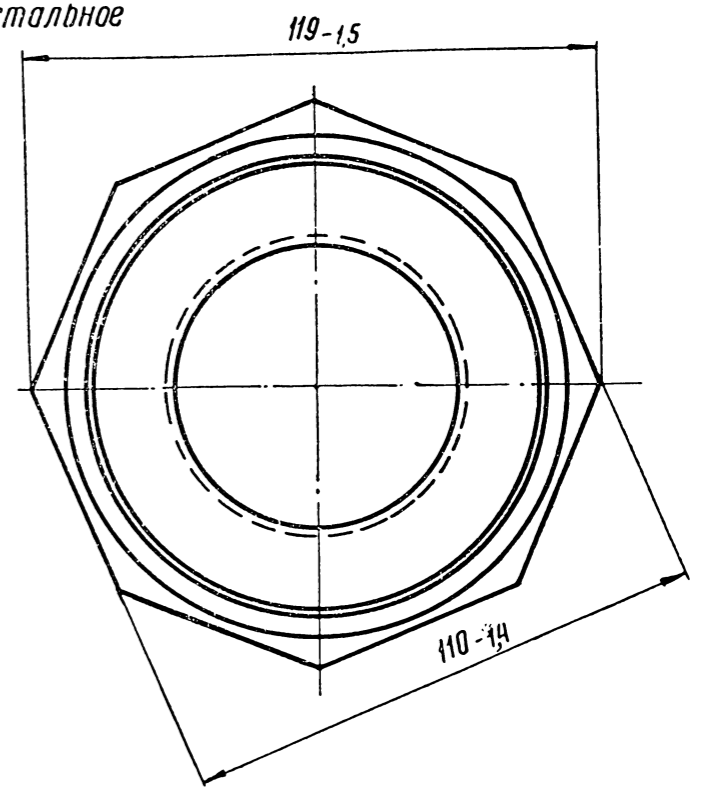
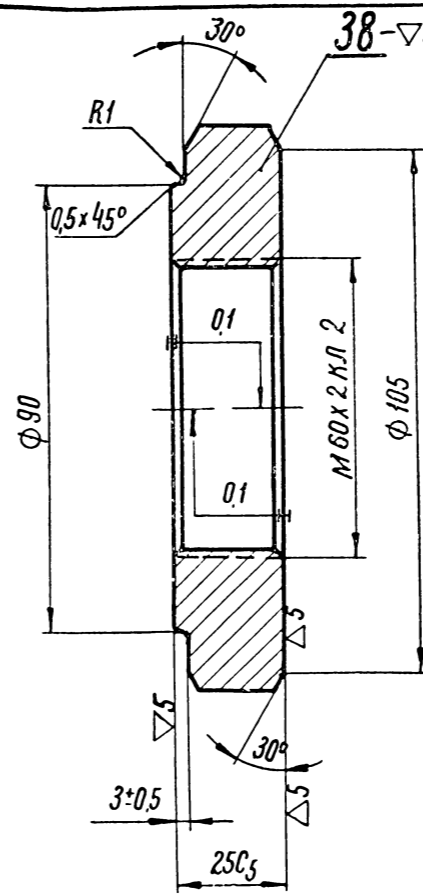
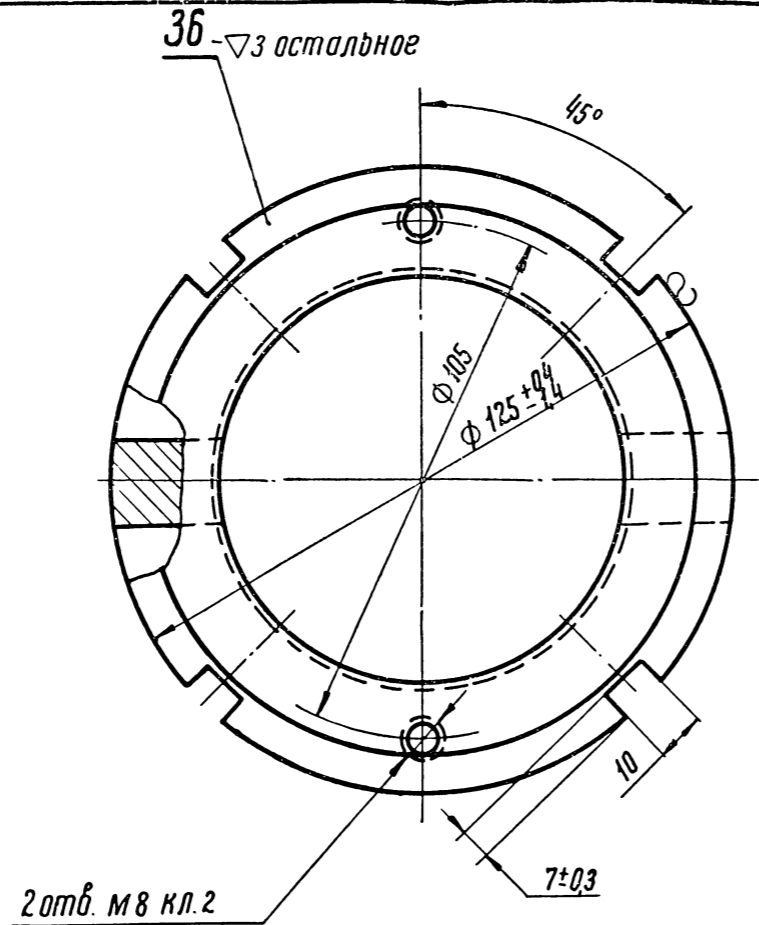
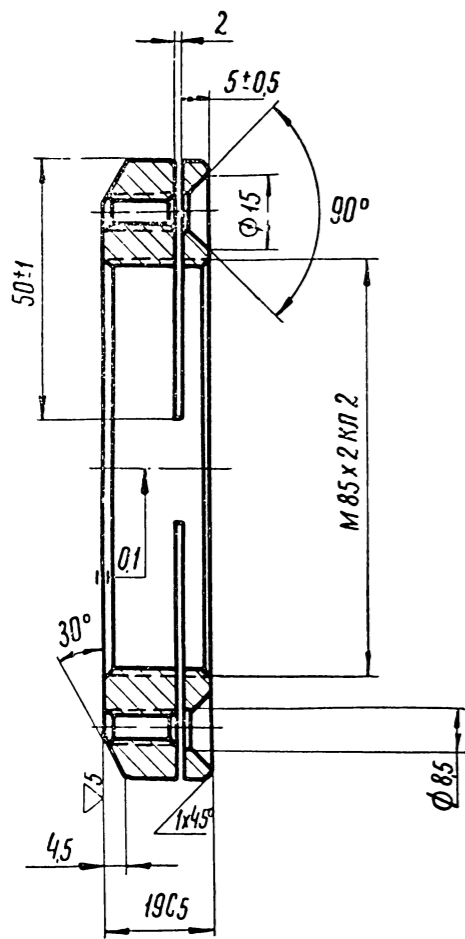
- Деталь 35**
- 1 Термообработать - НВ 302-255
  - 2 Смещение оси резьбы относительно оси поверхности а - не более 0,2 мм.

- Деталь 37**
- 1 Термообработать - НВ 255-302
  - 2 Эксцентricность головки относительно оси стержня - не более 0,4 мм.



Детали		
	Воздуходувка	Д 100-37-1а-3





Технические требования

Деталь 36

- 1 Термообработка НВ 302 - 255
- 2 Смещение пазов от их номинального положения - не более 0,5 мм

Деталь 38

- 1 Термообработка НВ 302 - 255.
- 2 Смещение оси резьбы от номинального положения - не более 1 мм

Деталь 41

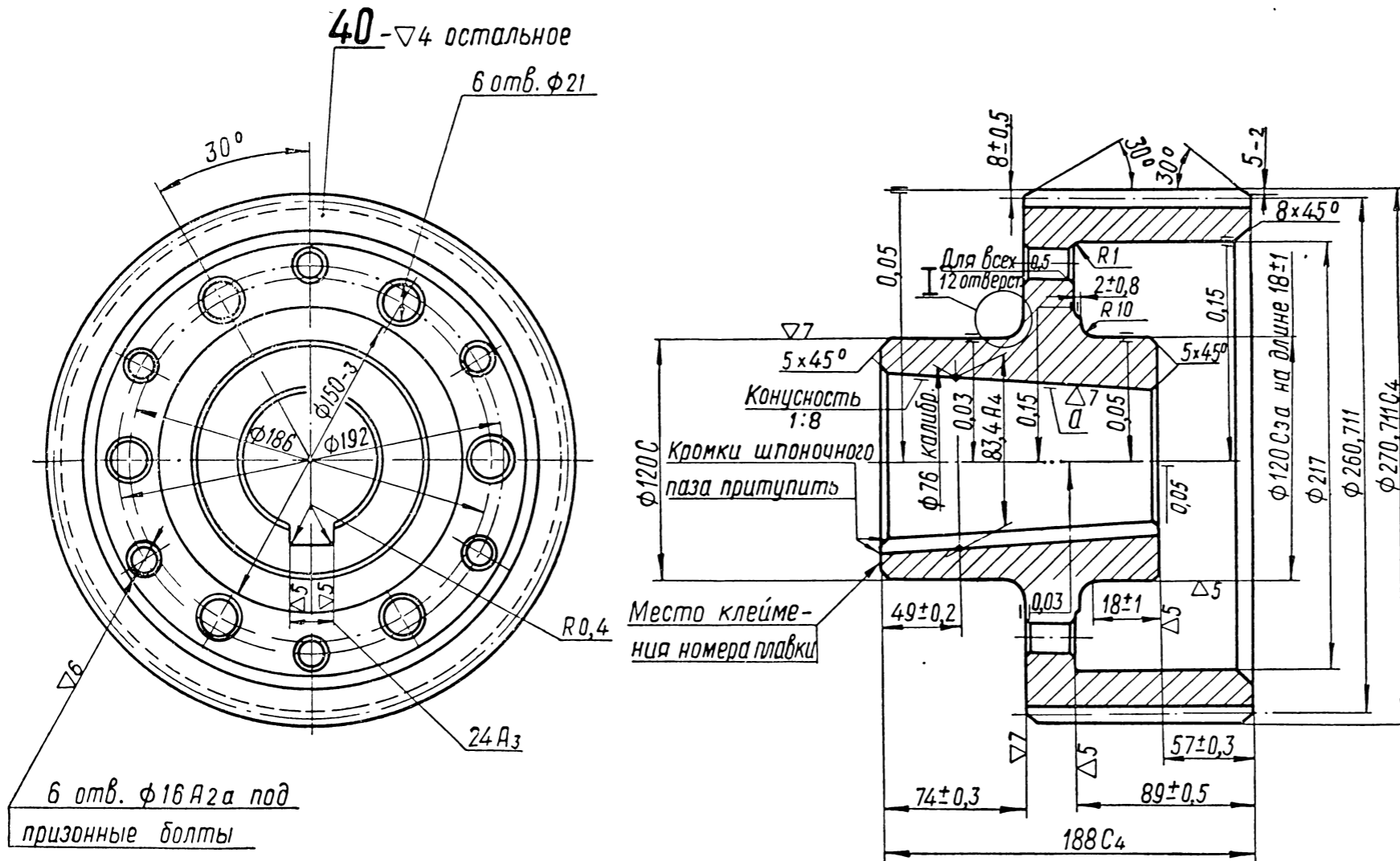
- 1 Отклонение осей отверстий от их номинального положения - не более 0,25 мм
- 2 Смещение осей отверстий относительно оси поверхности а - не более 0,4 мм

Детали



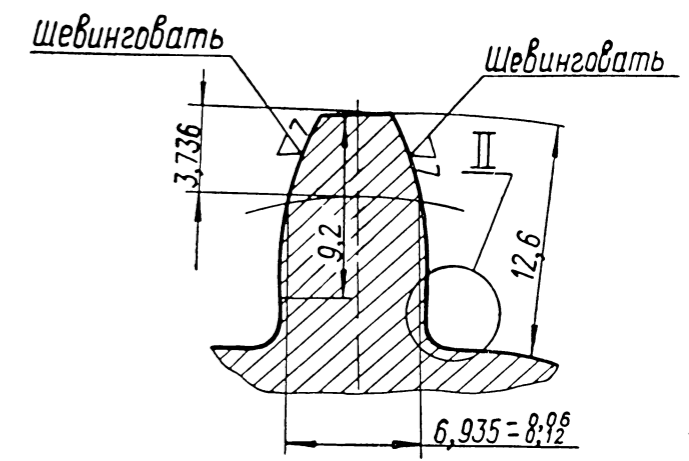
Воздуходувка

Д100-37-1сб-3

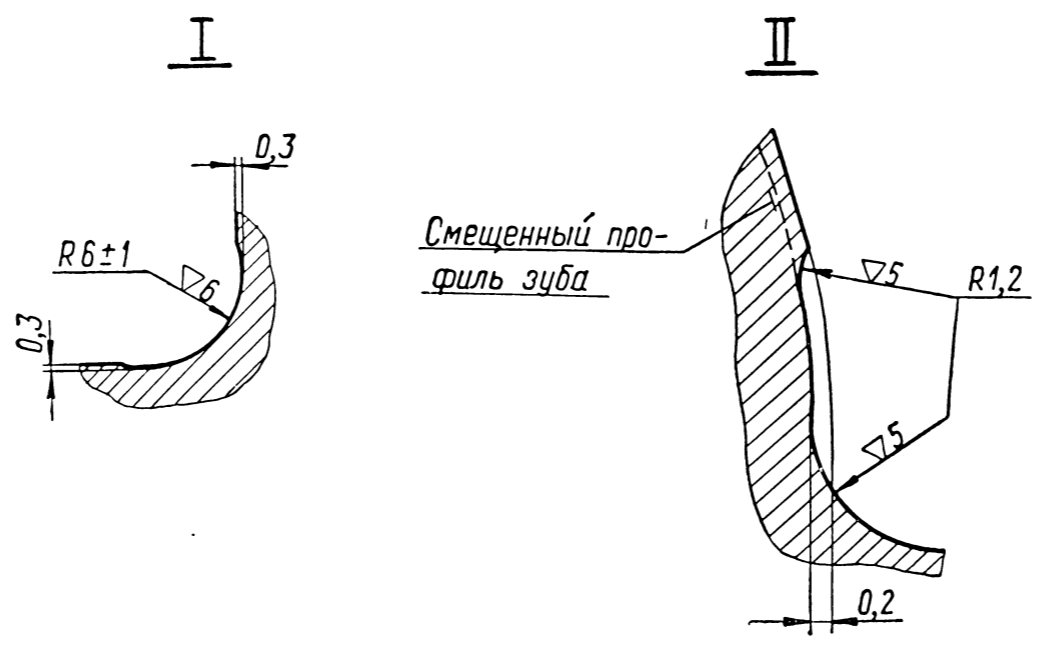
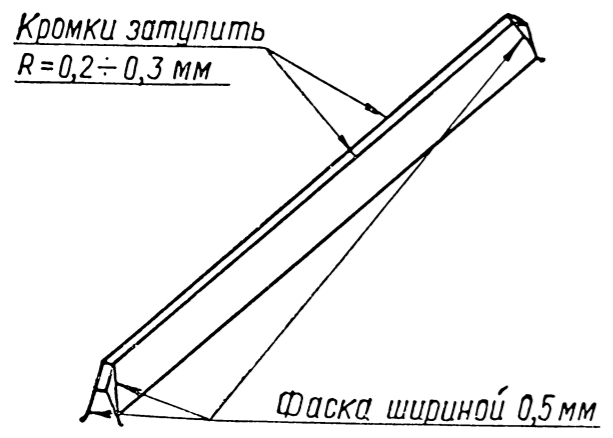


Модуль торцовый	$m_s$	5,21422
Модуль нормальный	$m_n$	5
Число зубьев	$Z$	50
Угол наклона зубьев	$\beta d$	$16^\circ 28' 59''$
Направление зубьев		Правое
Исходный контур	Угол профиля	$\alpha d$ 20°
	Коэффициент высоты	Головки
Ножи		$f''$ 1
Полная высота зуба	$h$	11,25
Высота головки зуба	$h_1$	5
Шаг винтовой линии	$t$	2767,611
Длина зубьев по общей нормали	$L$	$99,89 - \frac{0,12}{2}$
Коэффициент смещения исходного контура	$\gamma$	0

Размеры зуба в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре



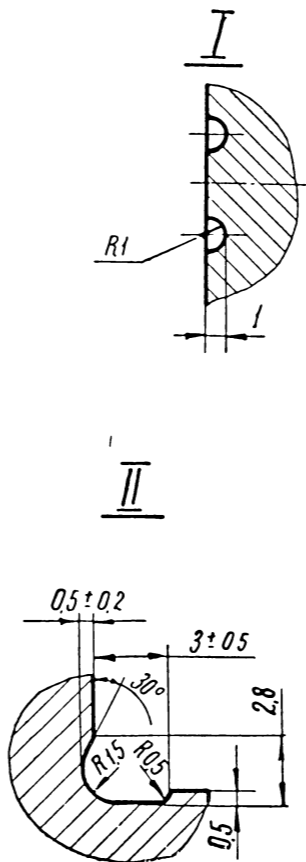
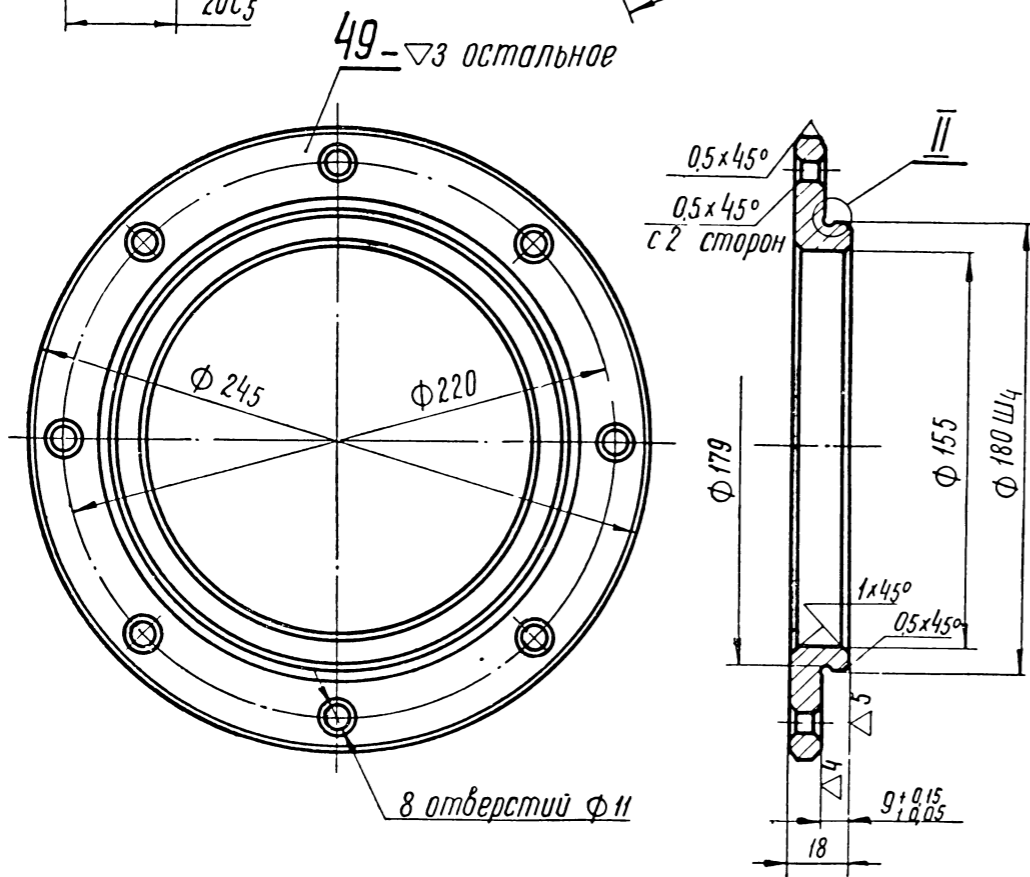
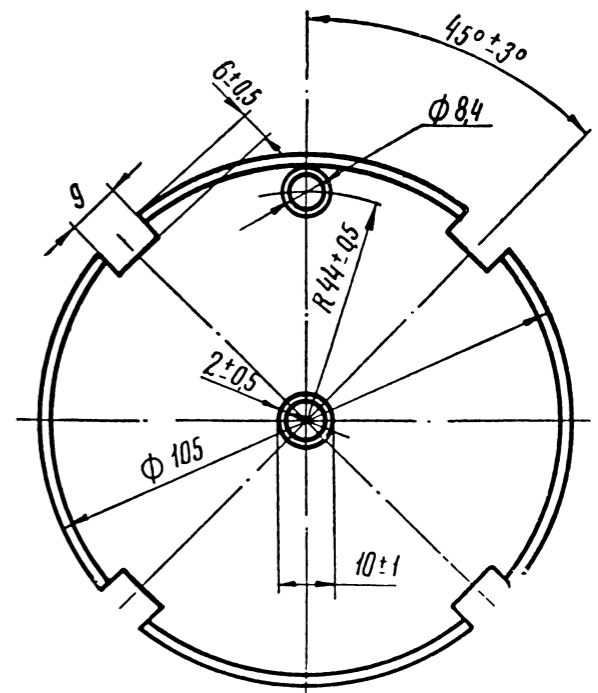
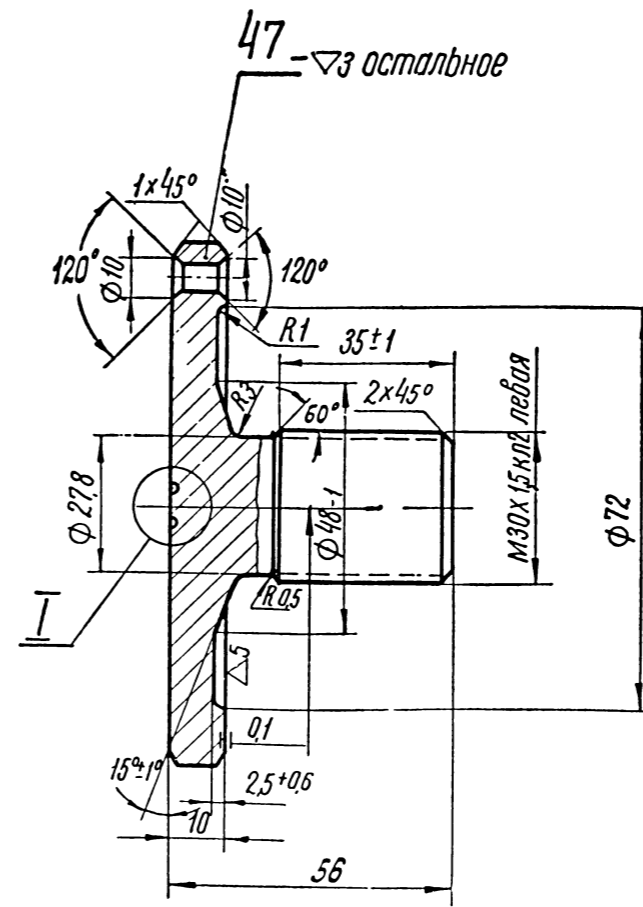
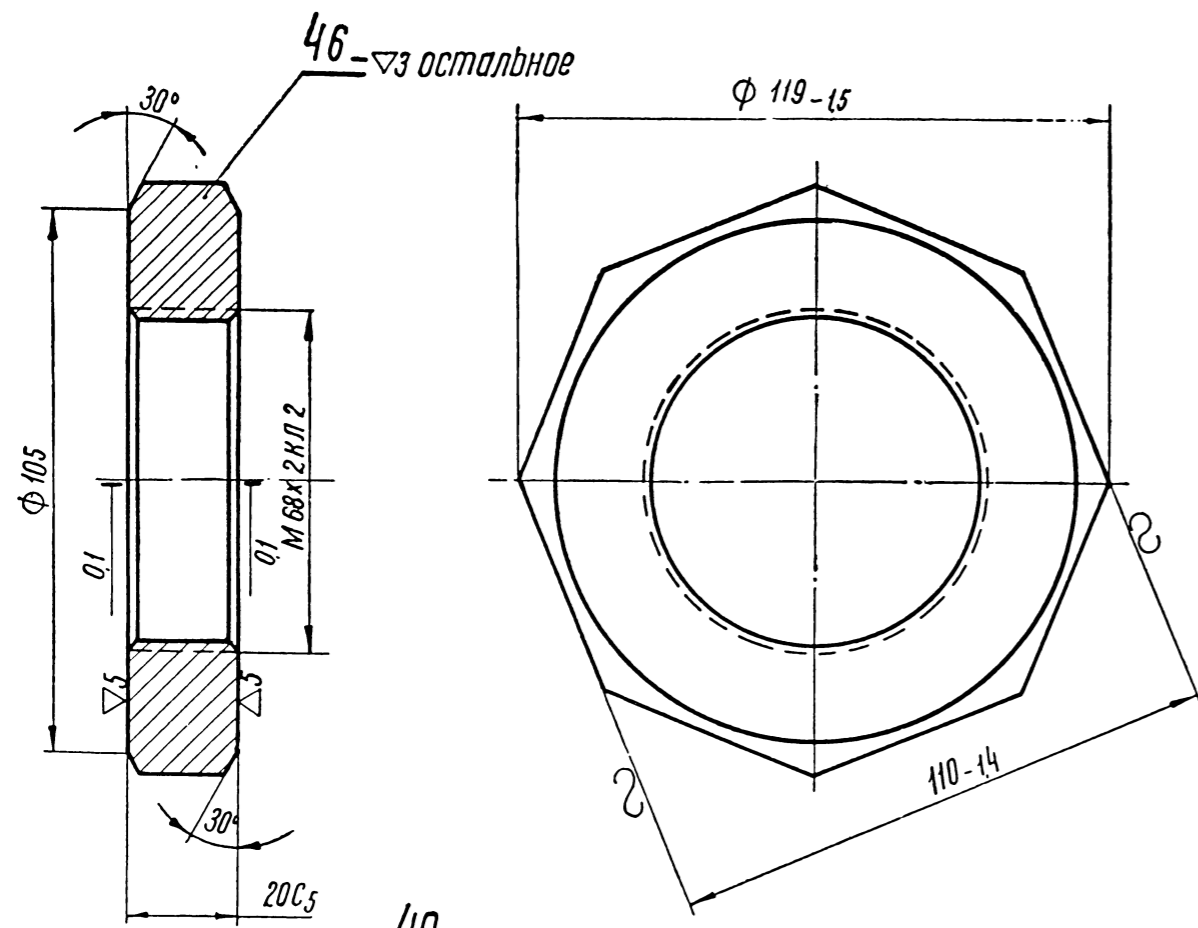
Технические требования см. в конце альбома.



<b>Детали</b>		
	Воздуходувка	Д100-37-1сб-3







Технические требования

Деталь 46

- 1 Термообработка - НВ 255 - 302
- 2 Смещение оси резьбы от номинального положения - не более 1 мм

Деталь 47

- 1 Термообработка - НВ 255 - 302
- 2 Смещение пазов от их номинального положения - не более 0,5 мм

Деталь 49

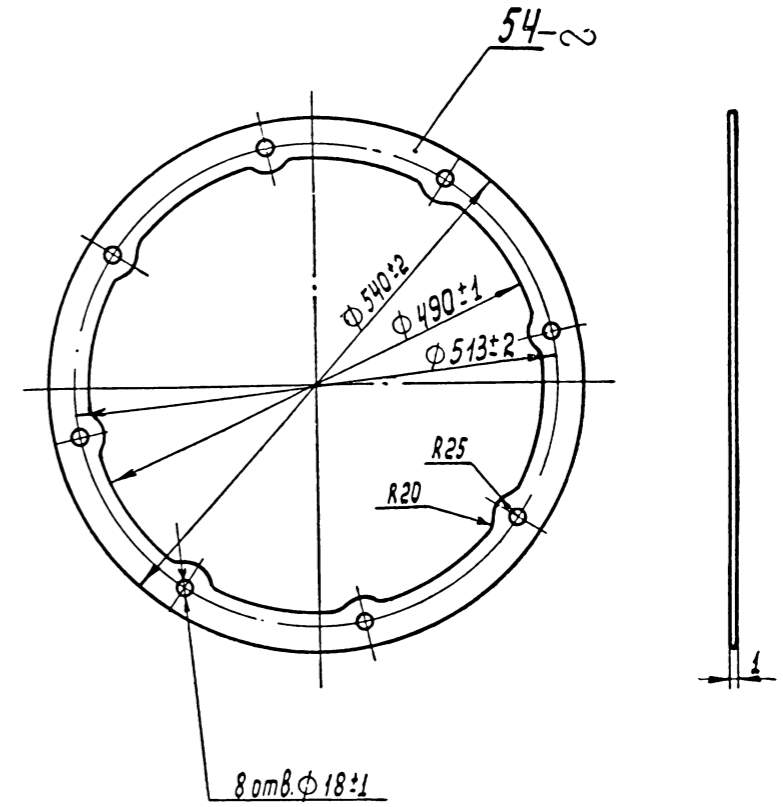
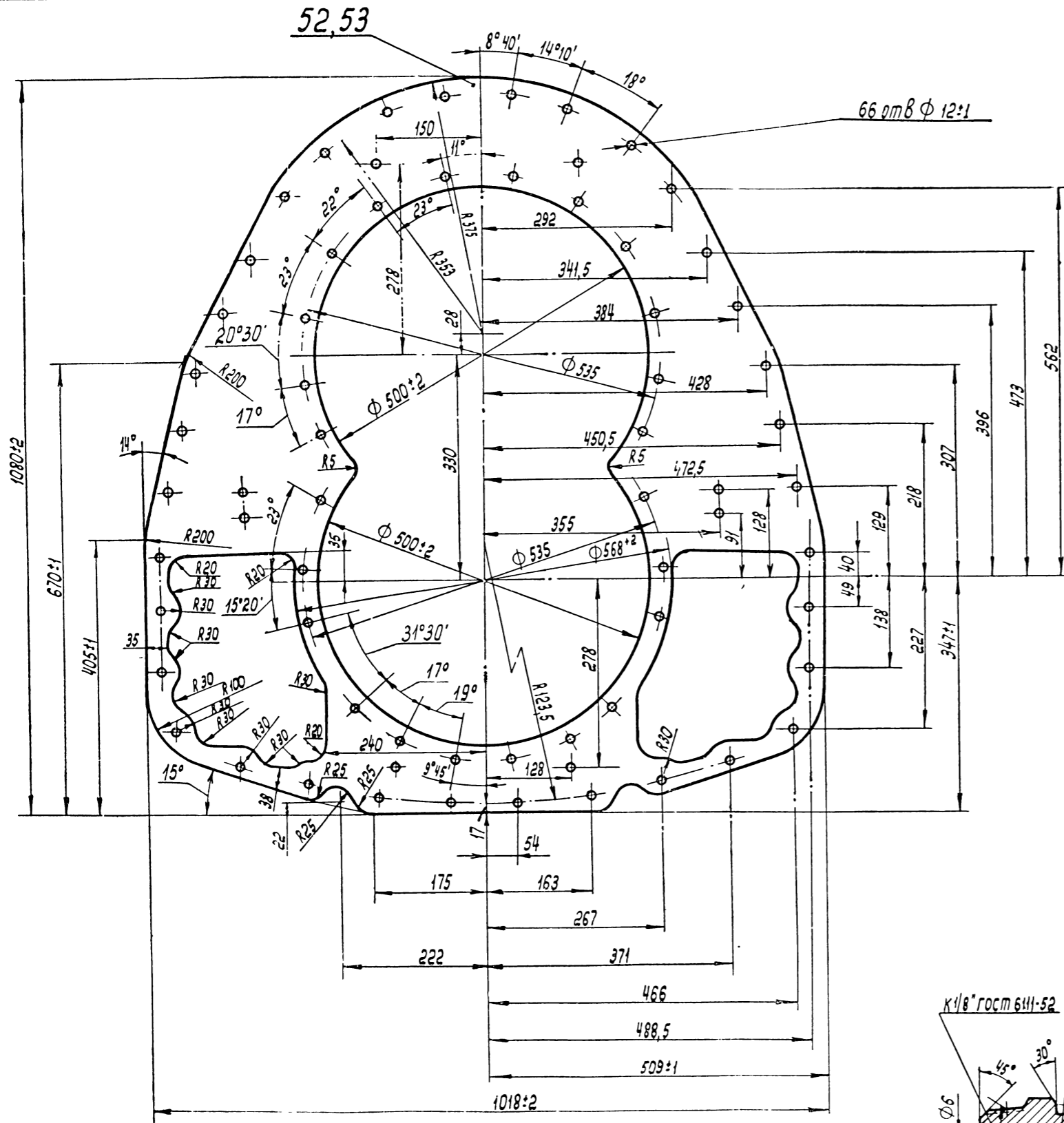
- Отклонение осей отверстий  $\phi 11$  от их номинального положения - не более 0,25 мм

Детали



Воздуходувка

Д100-37-1сб-3



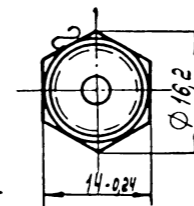
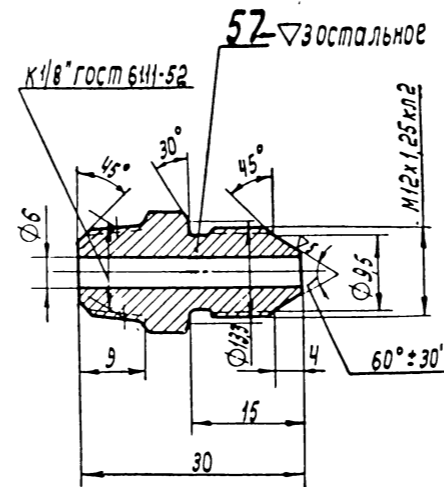
**Технические требования**

Детали 52,53

1. Отклонение осей отверстий  $\Phi 12$  от их номинального положения - не более 0,5 мм
2. Складки, разрывы и прочие дефекты материала не допускаются.

Деталь 54

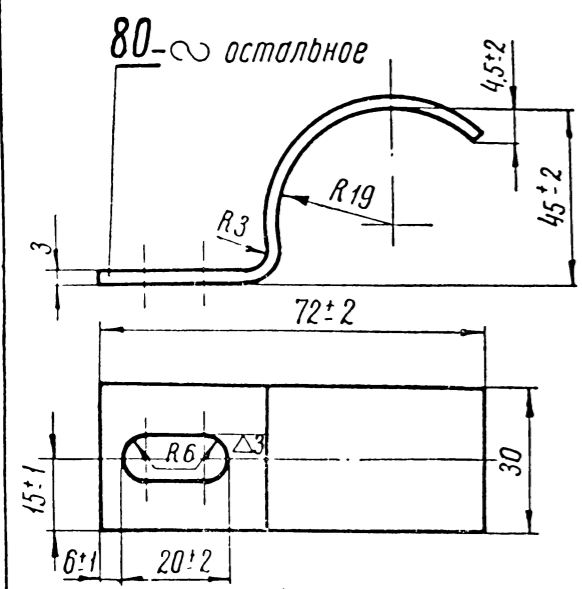
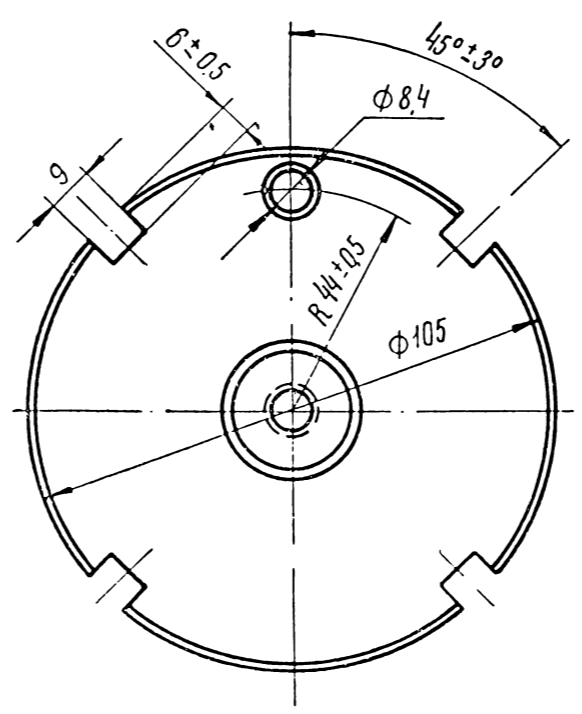
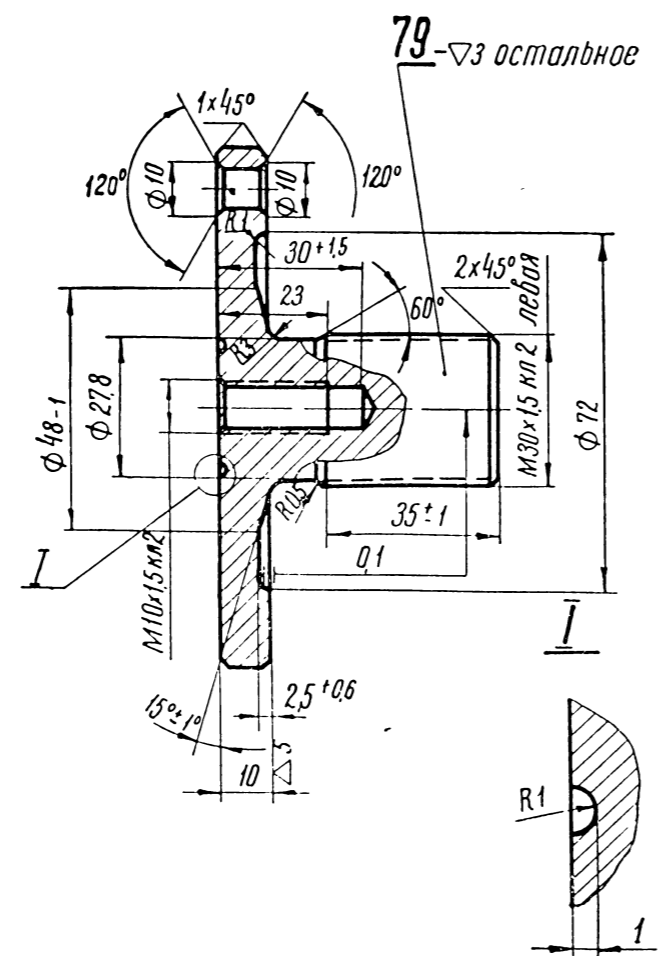
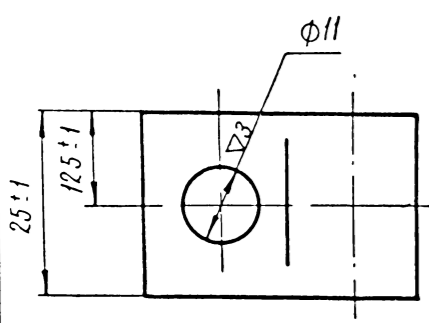
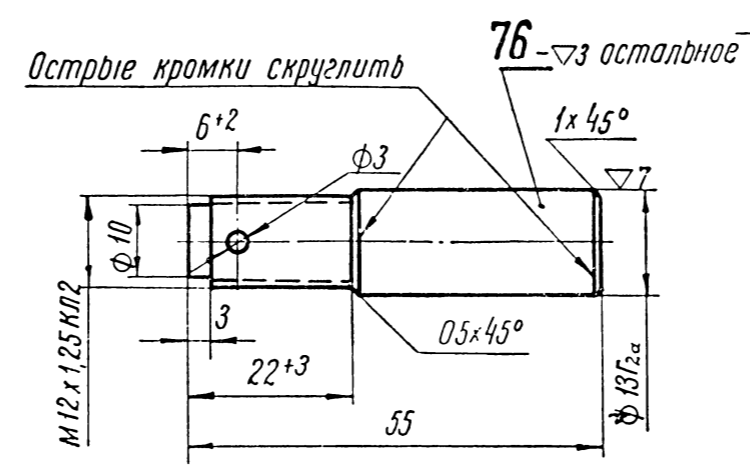
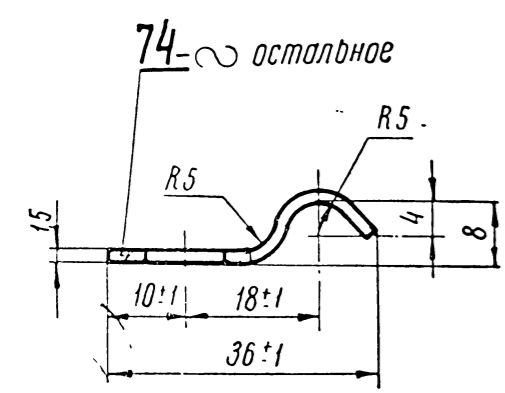
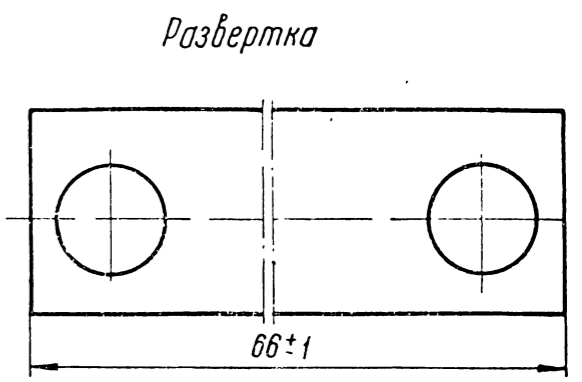
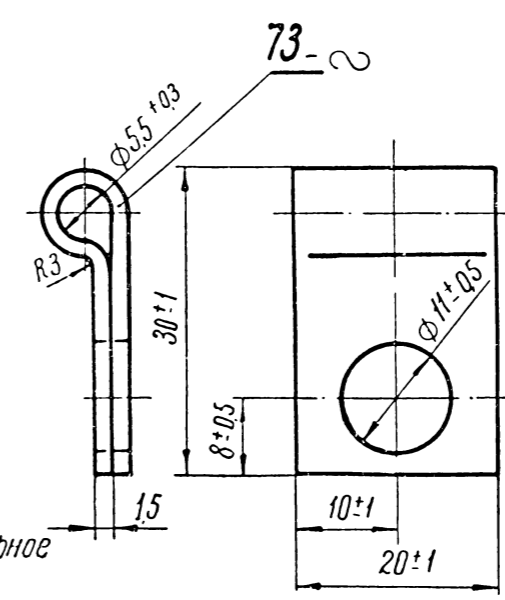
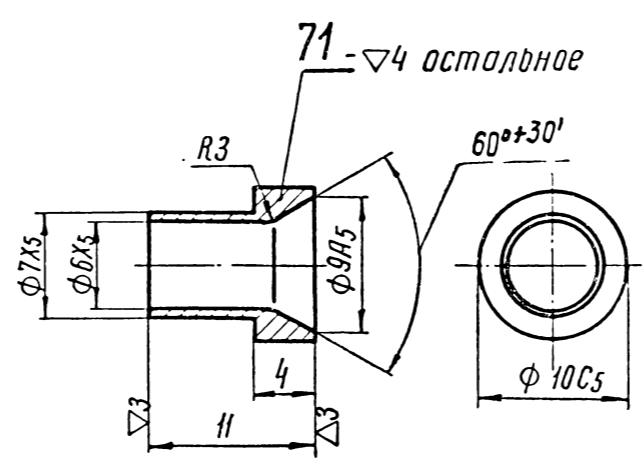
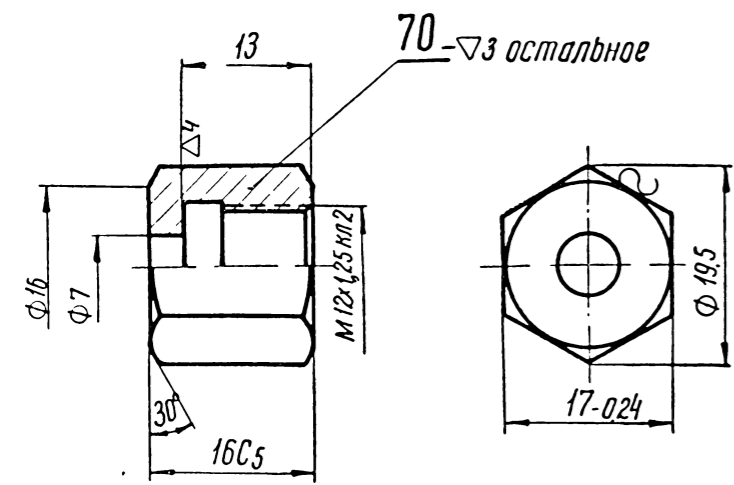
Отклонение осей отверстий  $\Phi 18$  от их номинального положения - не более 0,5 мм



№ дет.	Размер S
52	0,3
53	0,5

<b>Детали</b>		
	Воздуходувка	Д100-37-1сб-3





Технические требования

Деталь 71

Допускаемая разность в толщине стенки - не более 0.1 мм

Деталь 73

Оцинковать

Деталь 74

Оцинковать

Деталь 76

Термообработка - улучшение HB 255÷302.

Деталь 79

1. Термообработка HB 255-302
2. Смещение пазов относительно их номинального положения - не более 0.5 мм

Деталь 80

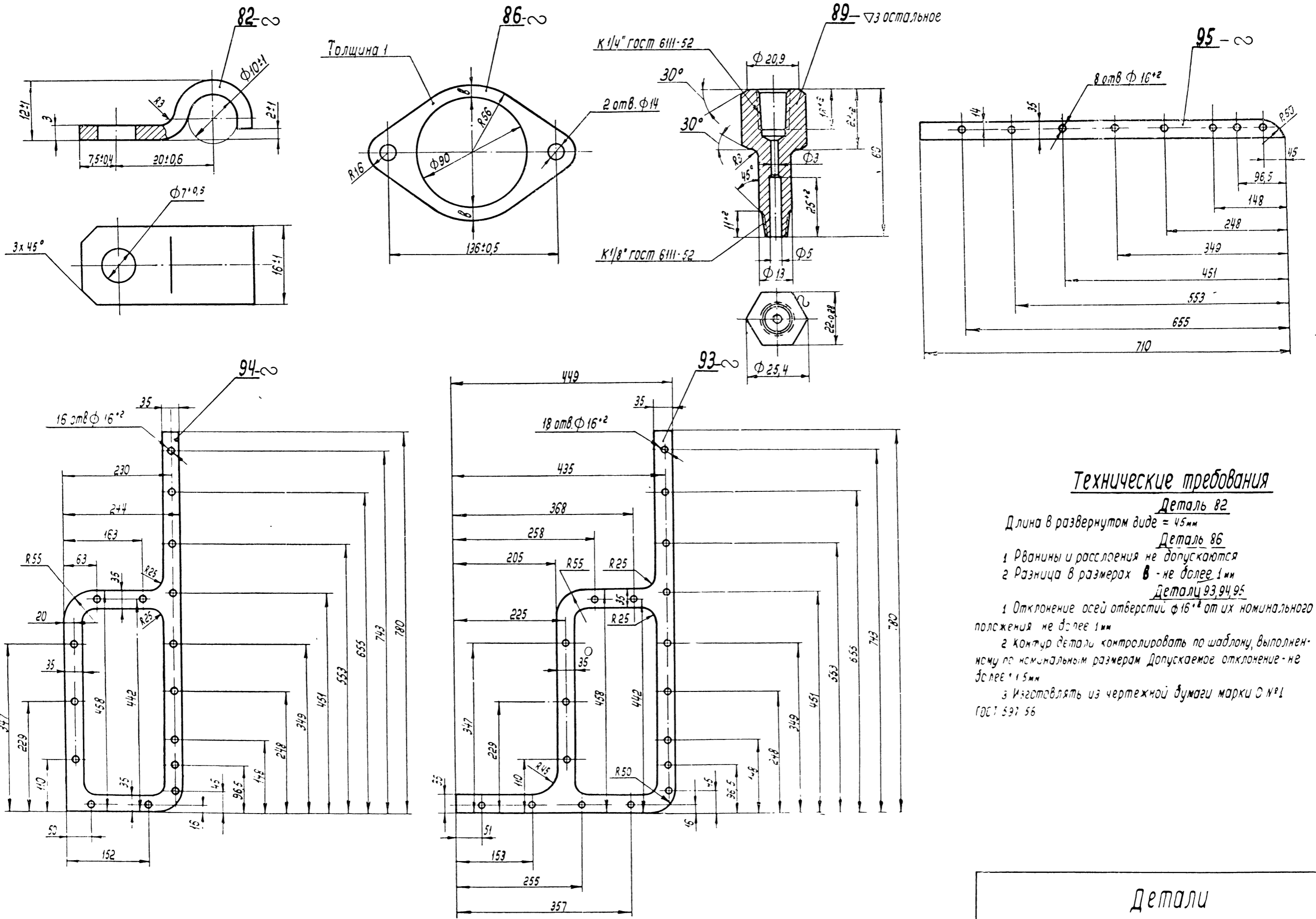
1. Длина в развернутом виде ≈ 105 мм
2. Оцинковать

Детали



Воздуходувка

Д 100-37-1сб-3



Технические требования

- Деталь 82  
 Длина в развернутом виде = 45 мм
- Деталь 86  
 1 Рванины и расслоения не допускаются  
 2 Разница в размерах  $\Phi$  - не более 1 мм
- Детали 93, 94, 95  
 1 Отклонение осей отверстий  $\Phi 16 \pm 0.2$  от их номинального положения не более 1 мм  
 2 Контур детали контролировать по шаблону, выполненному по номинальным размерам. Допускаемое отклонение - не более  $\pm 0.5$  мм  
 3 Изготавливать из чертежной бумаги марки С №1 ГОСТ 597-56

Детали



Воздуходувка

Д100-37-1сб-3



Условные обозначения

- позиция 2
- позиция 3
- позиция 7
- позиция 8

Вид К стр. 172

Н стр. 172

3 отв. ф. 13А рассверлить и развернуть в сборе с узлом Д100-37-105сб-1 по черт. Д100-37-1сб-3

А-А стр. 172 повернуто  
Кромку отверстия под штифт осадить

Б-Б повернуто  
Кромку отверстия осадить в паз с 2 сторон

10  
9  
8

В-В стр. 172 повернуто  
Кромку отверстия осадить в паз с 2 сторон

Г-Г  
Кромку отверстия осадить в одной точке

Д-Д  
Кромку отверстия осадить в паз с 2 сторон

Технические требования

1. Ввертыши и шпильки ставить на беголах.
2. Окраску производить по Д100-ТУ20.

10	Штифт цилиндрический 4Пр 2 <sub>2а</sub> ×12	8	0,001	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60
9	Ввертыш	8	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-37-068
8	Шпилька 1М10×30	14	0,028	Сталь 40	1051-59	Р02410-00
7	Шпилька 1М10×40	32	0,034	Сталь 40	1051-59	Р02410-00
6	Шпилька	1	0,0045	Сталь 40	1050-60	Д100-37-099
5	Ввертыш	168	0,008	Сталь 40	1050-60	Д100-37-069
4	Пробка РКШ-1/2"	1	0,045	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3112-54
3	Шпилька 1М10×40×33	72	0,033	Сталь 40	1051-59	Р02410-00
2	Ввертыш	6	0,04	Сталь 40	1050-60	Д100-37-070
1	Корпус воздушной дувки	1	260	АЛЮМИНИЙ АЛ9	2685-53	Д100-37-001
Июл.	Наименование	Кол	Вес г/шт	МАРКА Материал	ГОСТ	Обозначение

Корпус воздушной дувки в сборе

На 2 листах. Лист 1.

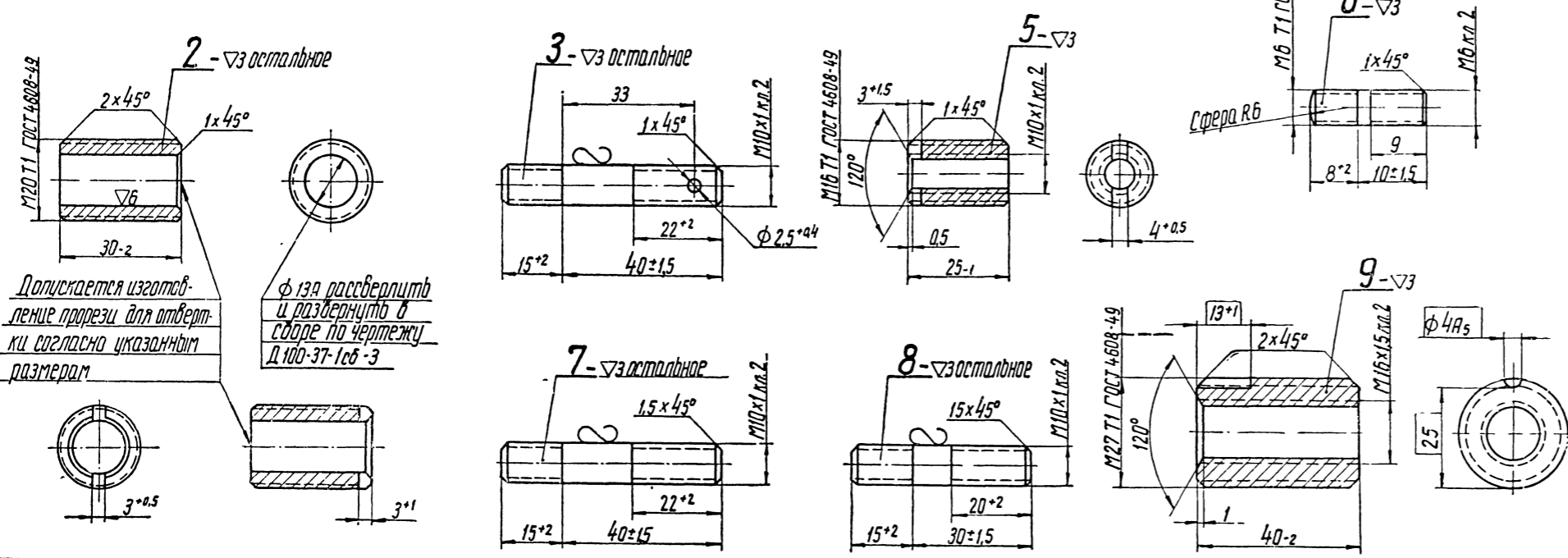
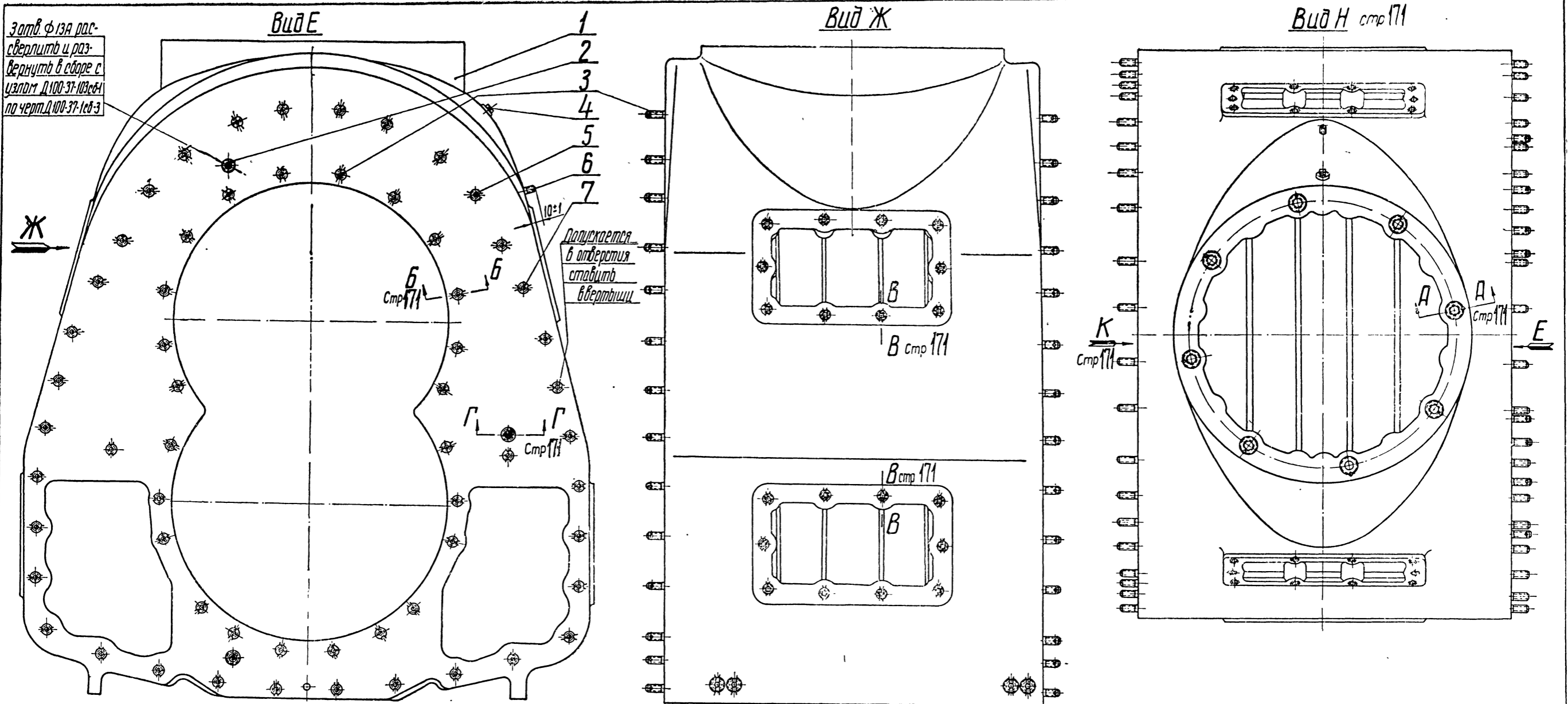
267

Вес



Воздушная дувка

Д100-37-101сб



**Технические требования**

**Деталь 6**  
Технические требования - по ОСТ 20001-38.

**Деталь 9**  
Размеры в  $\square$  выполнять в узле по чертежу Д100-37-101сб.

**Детали 3, 7 и 8**  
Технические требования - по ОСТ 20001-38.

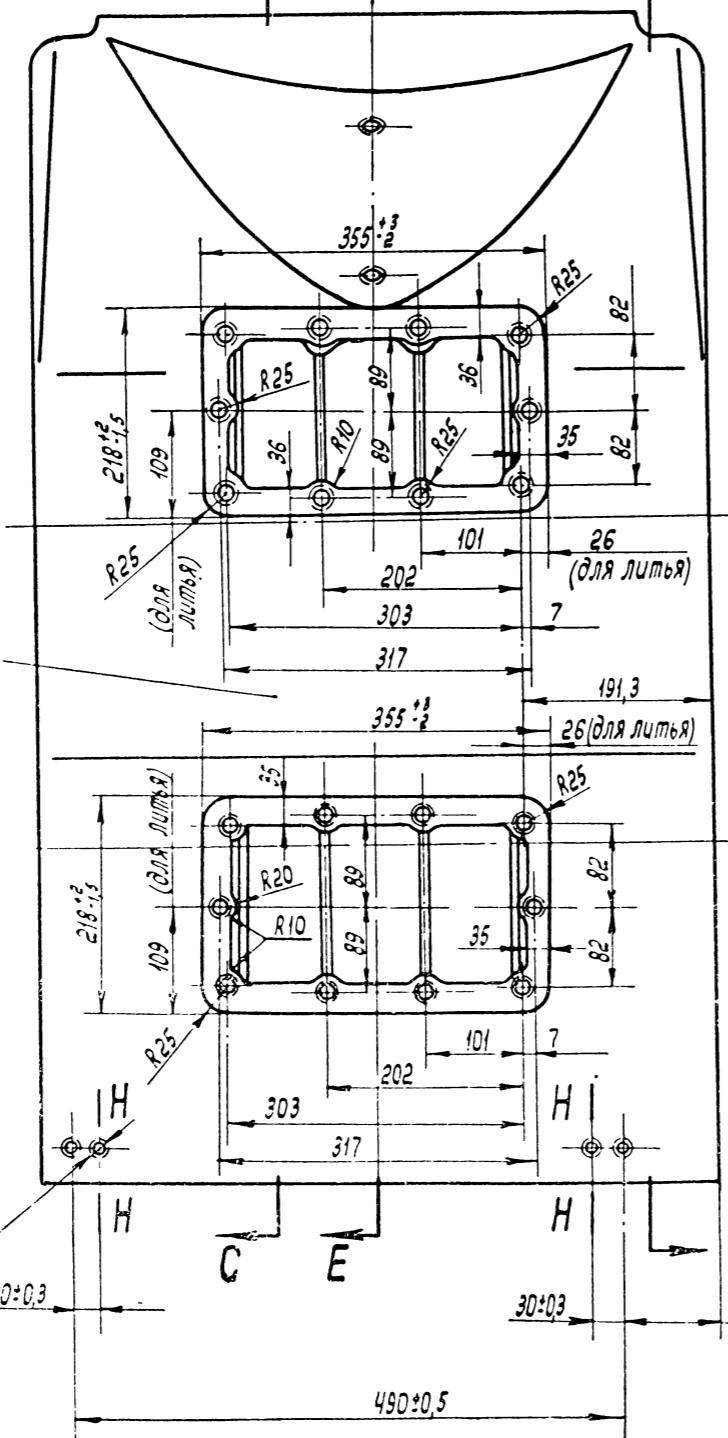
**Корпус воздушной дувки в сборе**  
На 2 листах. Лист 2

	Воздушная дувка	Д100-37-101сб
--	-----------------	---------------



Вид В стр. 173

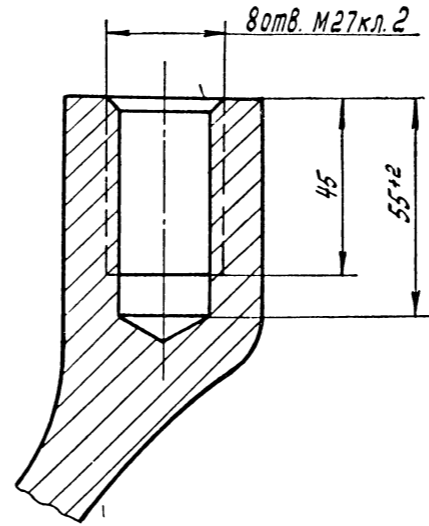
Р  
С стр. 176 Е стр. 175  
Т стр. 177



Клеймить номер плавки  
высота цифр 10-15 мм

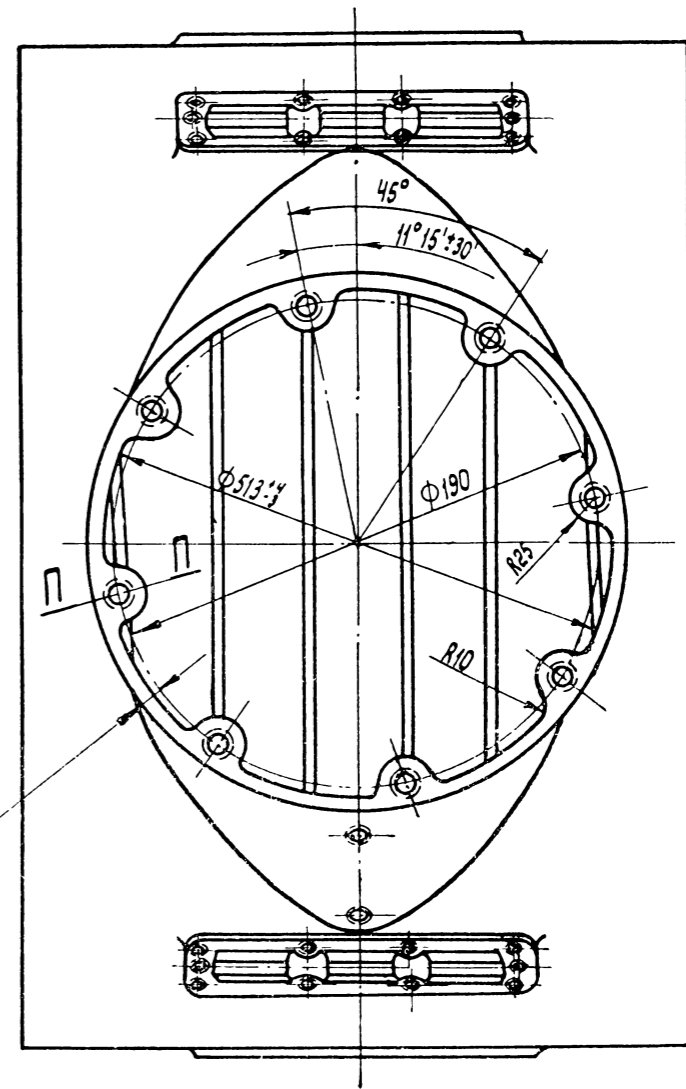
8 отв. М16 кл. 2-четверстия  
на каждом ребре

П-П  
повернуто

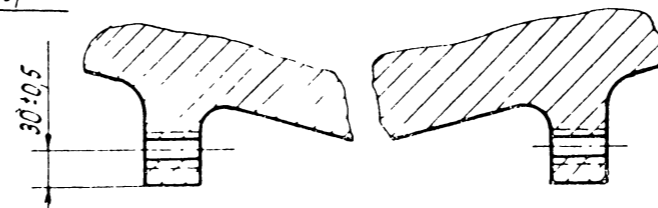


Разномерность для всех  
резьбовых отверстий - не  
более 5 мм

Вид Р



Н-Н



Детали		
на 5 листах Лист 3		
	Каркас воздуходувки в сборе	Д 100-37-101 сд



С - С стр. 174.

И - И стр. 174.  
повернуто

Л - Л стр. 174  
повернуто

К - К стр. 174.  
повернуто

М - М стр. 174.  
повернуто

Щ - Щ  
повернуто

З - З  
повернуто

Ю - Ю  
повернуто

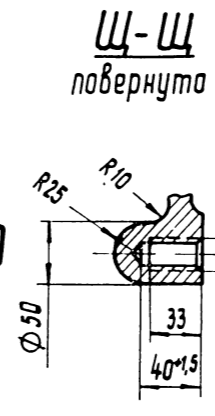
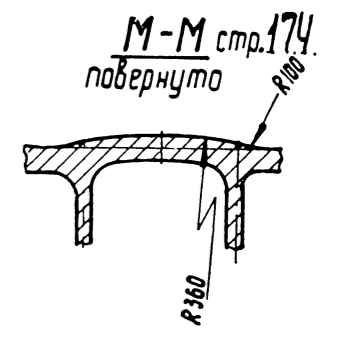
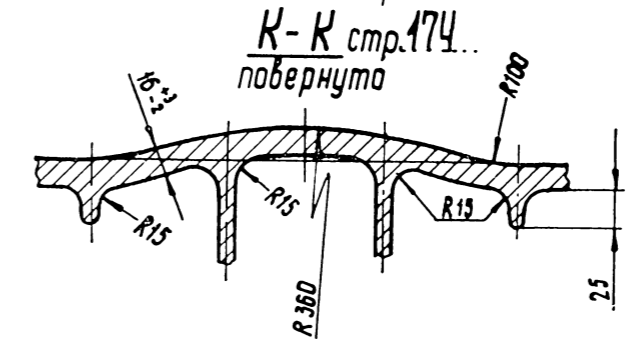
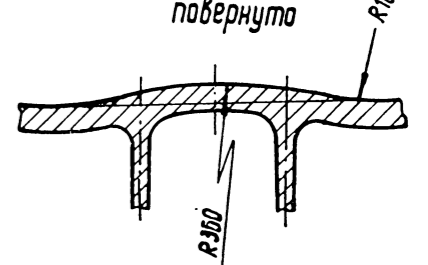
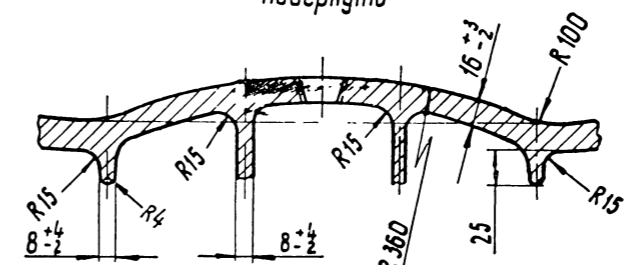
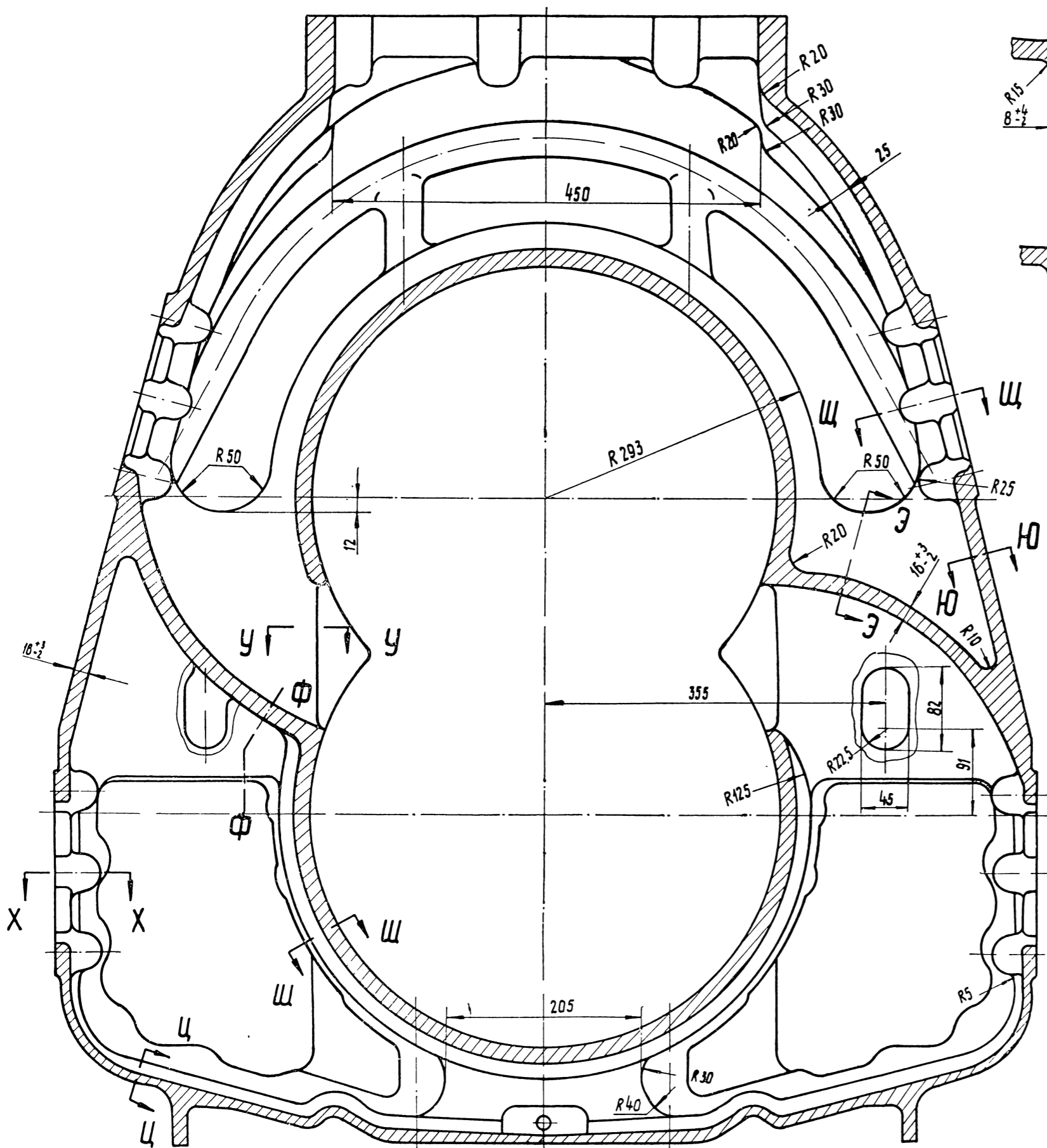
Ф - Ф

Ш - Ш  
повернуто

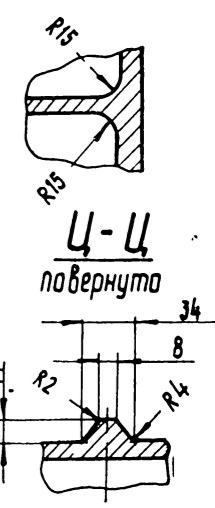
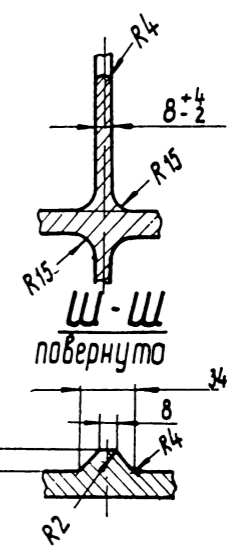
Ц - Ц  
повернуто

Х - Х

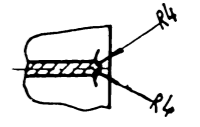
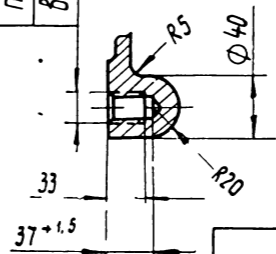
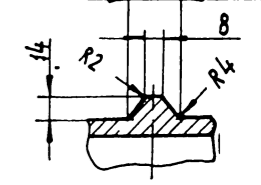
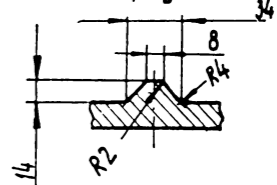
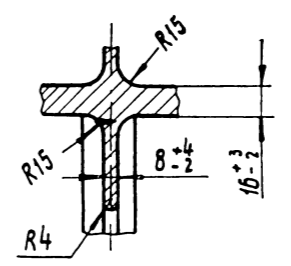
У - У



20 отв. М16 кл. 2  
по 10 отверстий  
в каждом фланце



20 отв. М16 кл. 2  
по 10 отверстий  
в каждом фланце



Детали  
на 5 листах. Лист 4

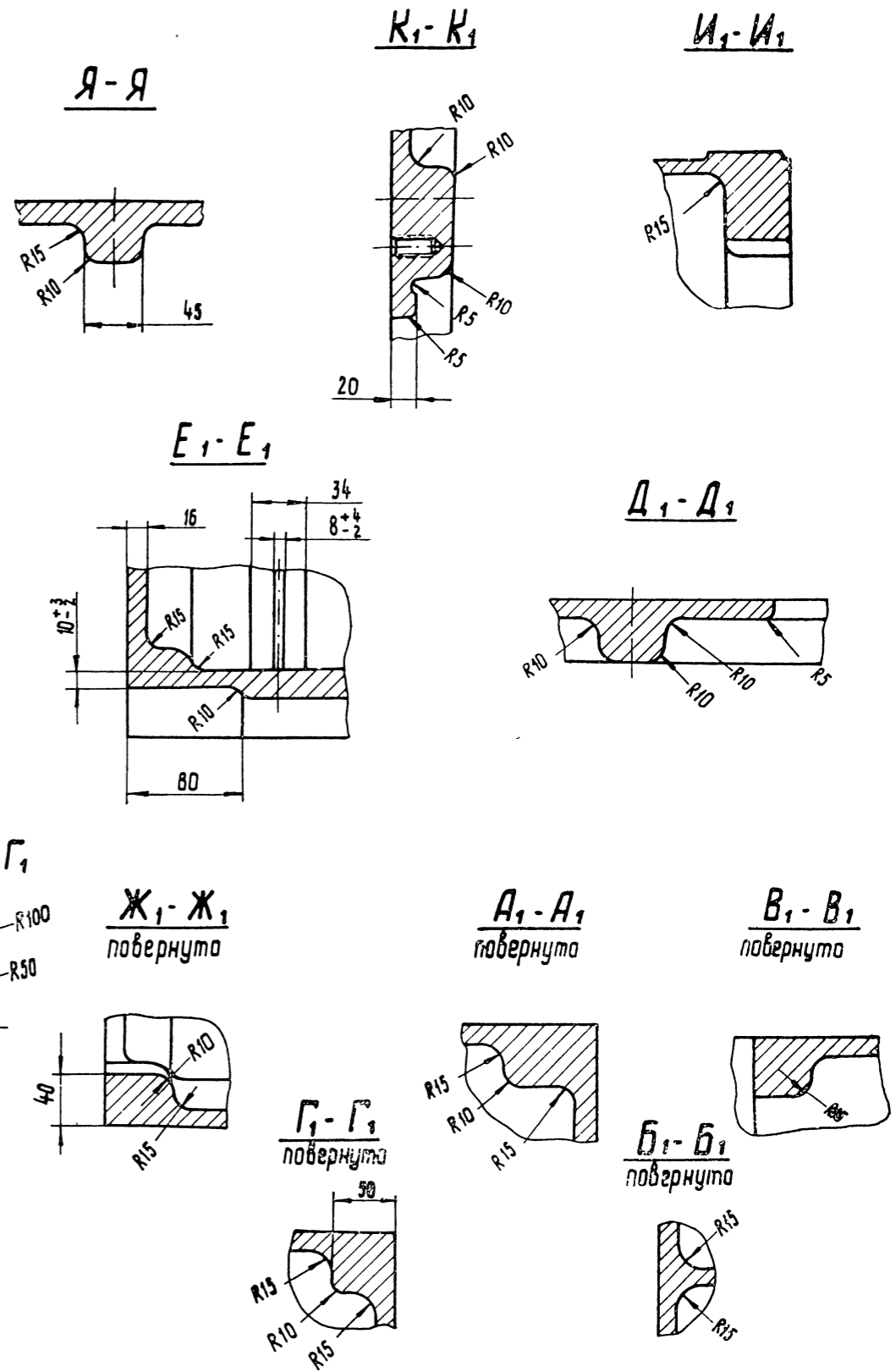
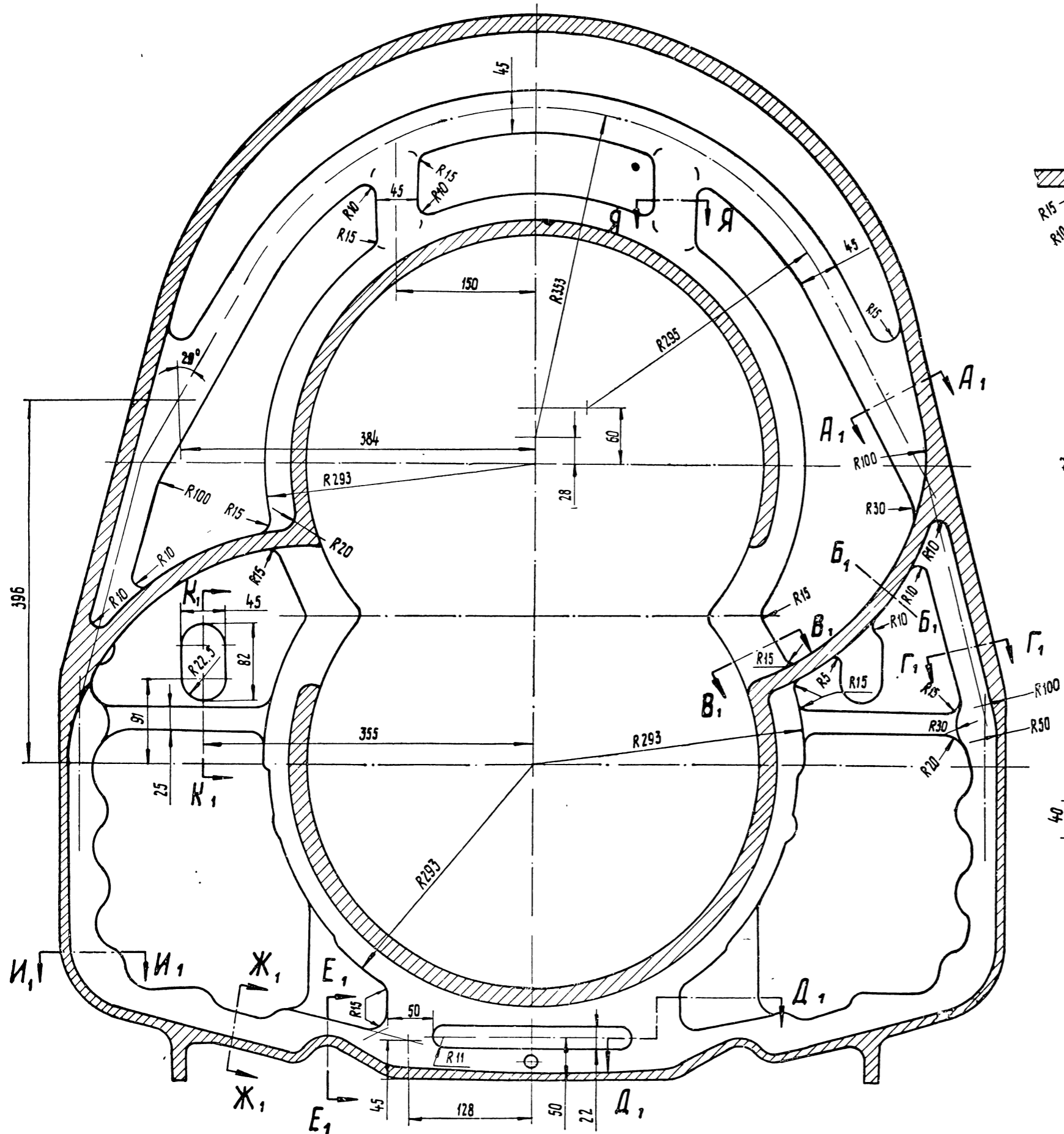


Карпус воздуходувки  
в сборе

Д 100-37-101 сб



T-T стр. 174



<b>Детали</b>		
На 5 листах. Лист 5		
	Корпус воздушной в сборе	Д.100-37-101 сБ

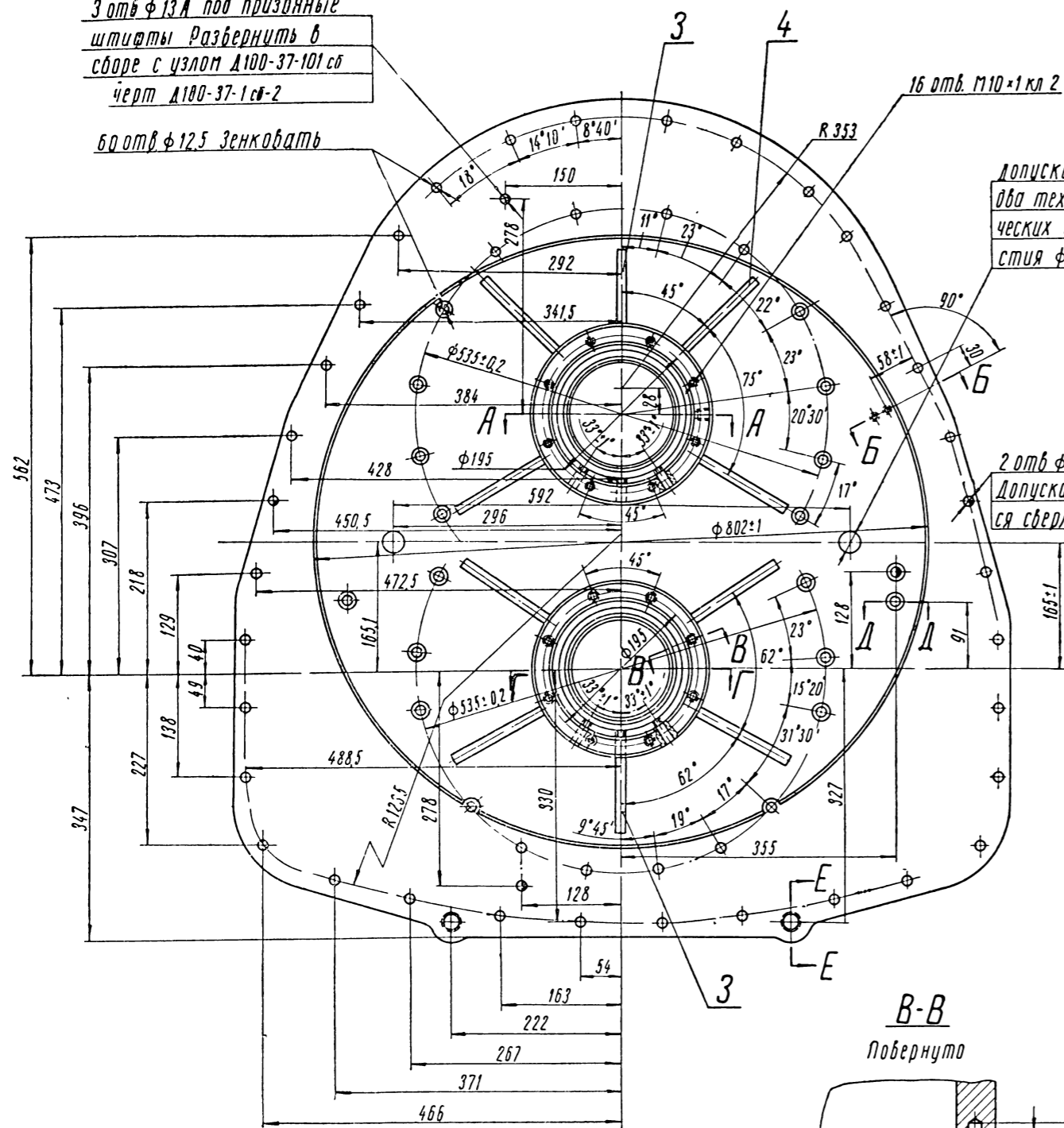
3 отв ф 13А под призмные  
штифты Развернуть в  
сборе с узлом Д100-37-101 сф  
черт Д100-37-1св-2

60 отв ф 12,5 Зенковать

16 отв. М10×1 кл 2

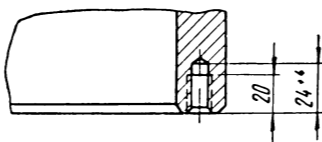
допускаются  
два технологи-  
ческих отвер-  
стия ф 25 А з

2 отв ф 12,5  
Допускает-  
ся сверлить



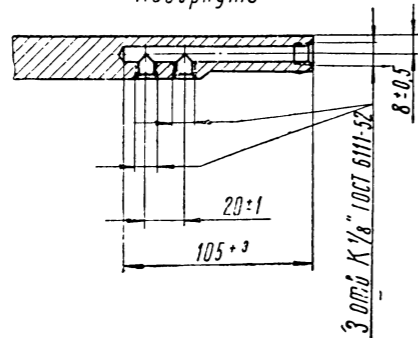
В-В

Повернуто

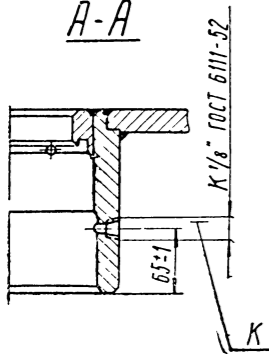


Б-Б

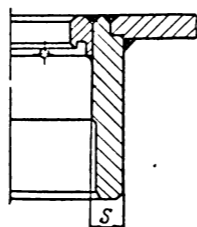
Повернуто



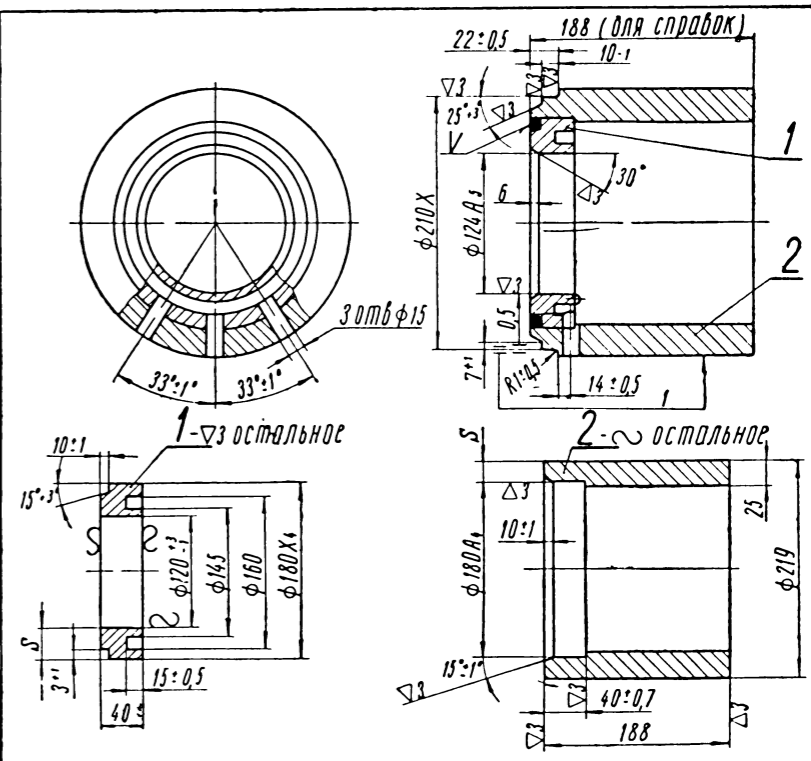
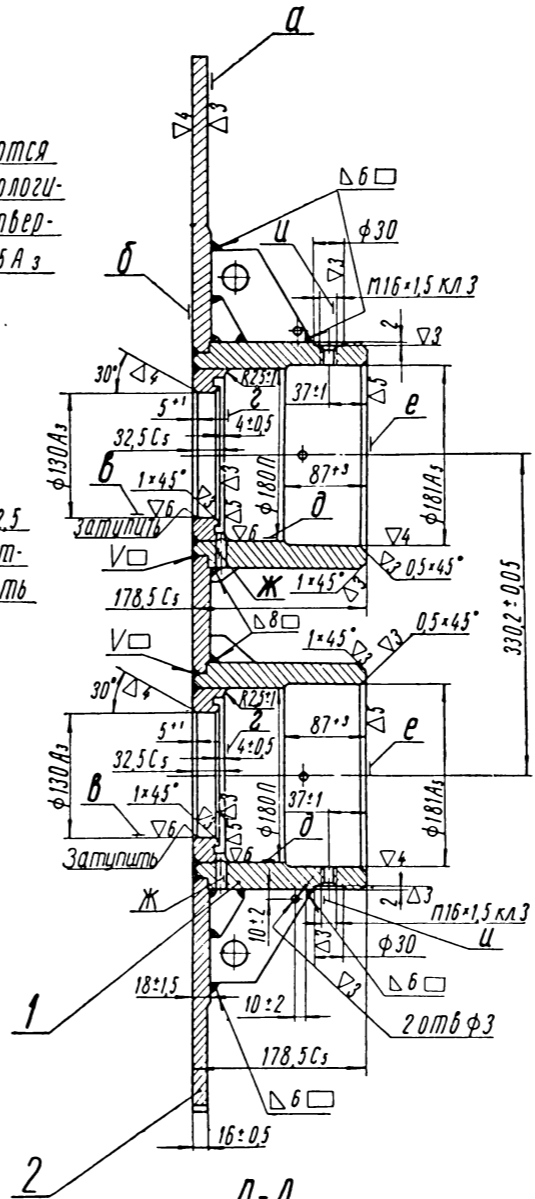
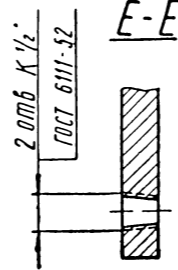
А-А



Г-Г



Е-Е



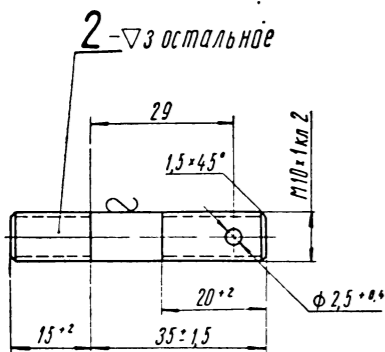
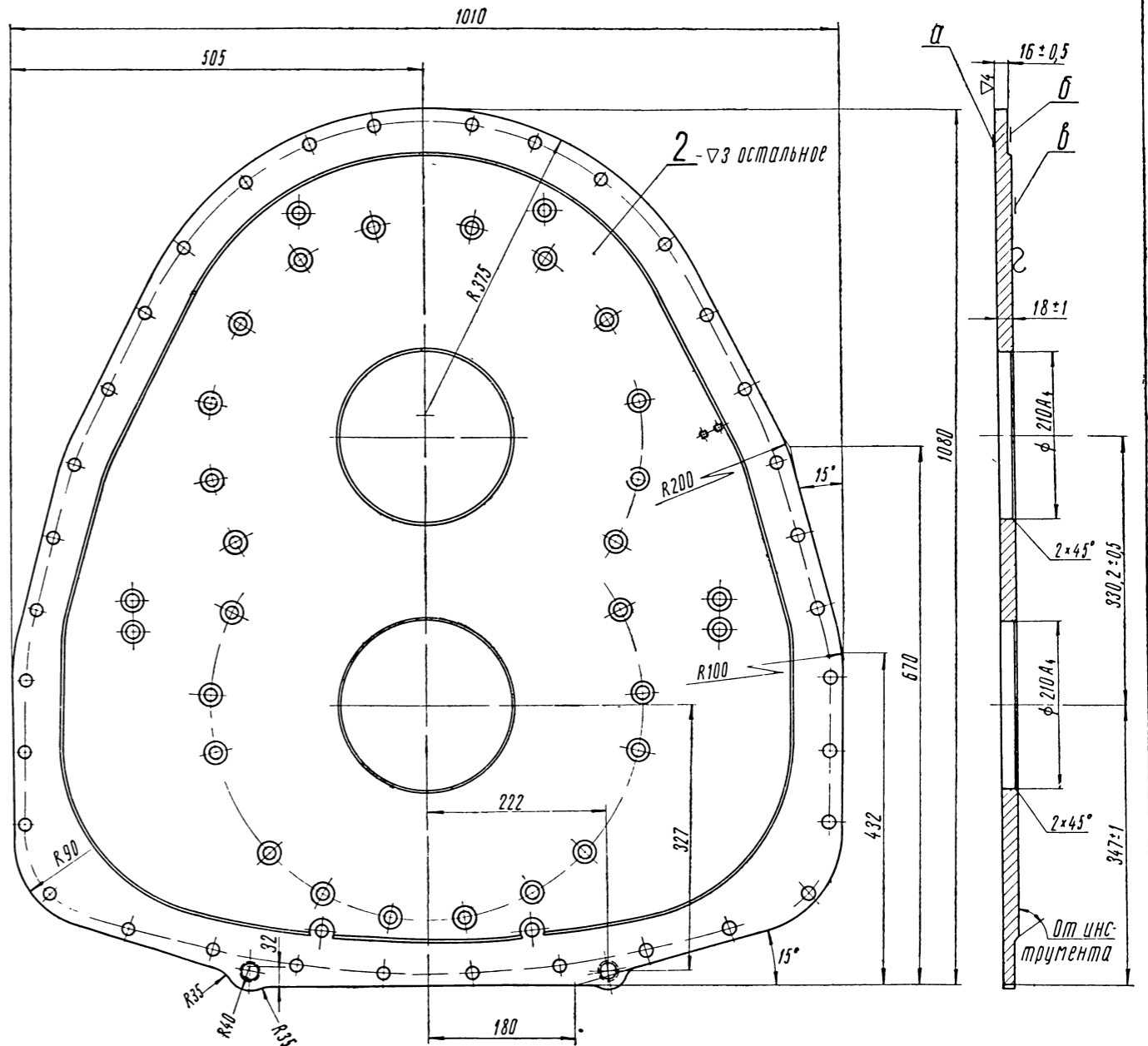
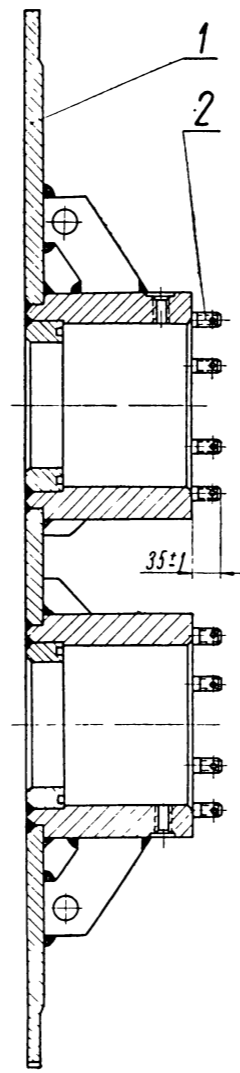
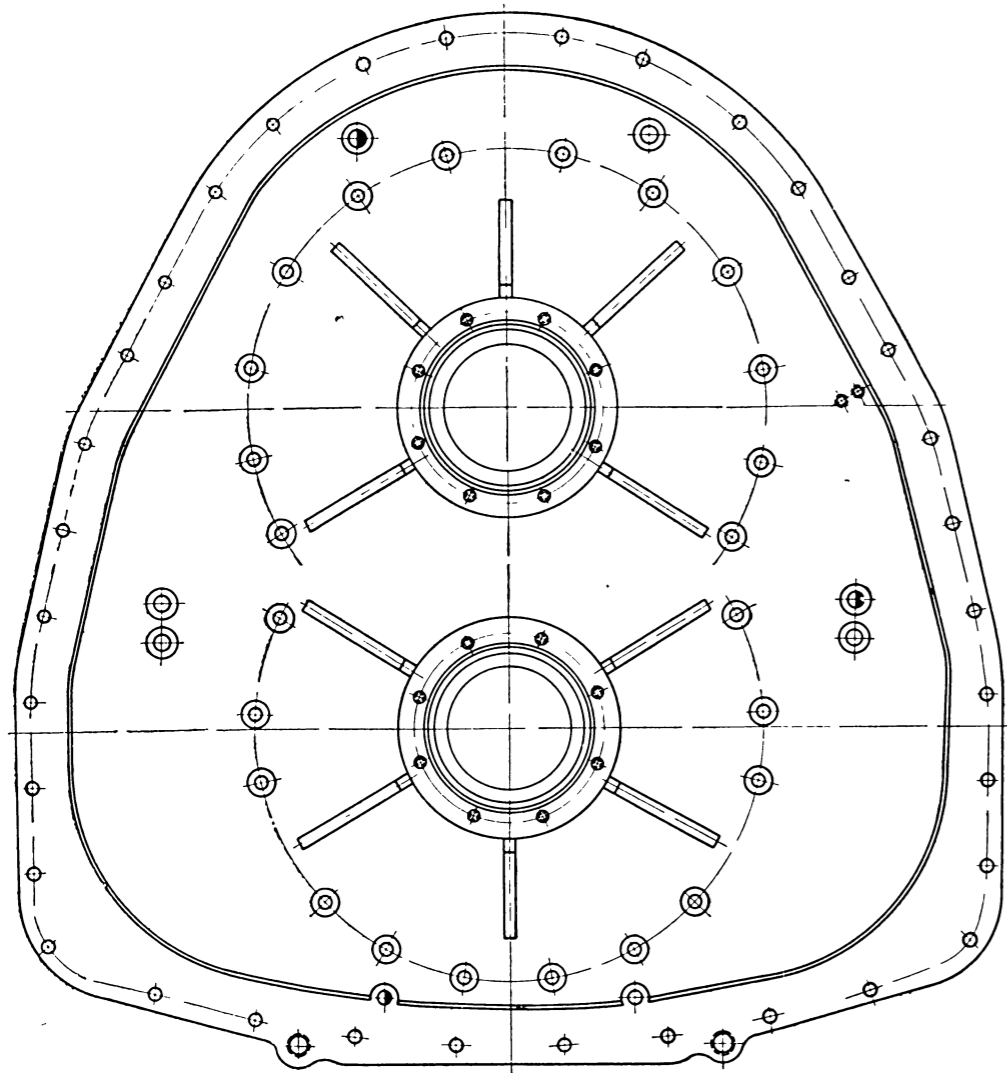
Технические требования

- 1 Сварку производить по техническим условиям Д100-1422
- 2 Допускается западание шва на глубину до 1 мм

2	Стакан	1	22,0	Груда 219-25-20	8732-58	Д100-37-122
1	Вставка	1	3,0	Сталь 20	1050-60	Д100-37-123
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение
Корпус подшипников						23,0
Плита опорно-упорного подшипника						вес
МПСКВЛТ						Д100-37-126 сб

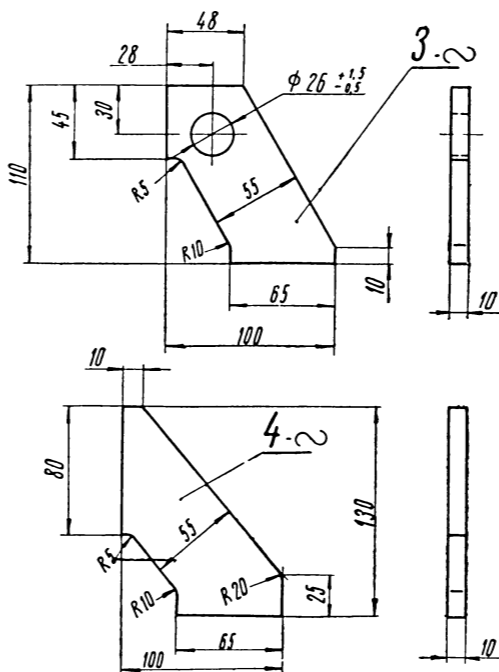
Технические требования ст в конце альбома

4	Косынка	8	0,54	Сталь ст 3	380-60	Д100-37-005
3	Косынка	2	0,48	Сталь ст 3	380-60	Д100-37-004-1
2	Плита подшипника	1	11,0	Сталь 25	1050-60	Д100-37-002
1	Корпус подшипника	2	23,0	комплект		Д100-37-126 сб
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение
Плита упорно-опорного подшипника						161
МПСКВЛТ						Д100-37-103 сб-1



**Технические требования**  
Шпильки ставить на белилах  
**Деталь 2**  
Технические требования - по ОСТ 20001-38

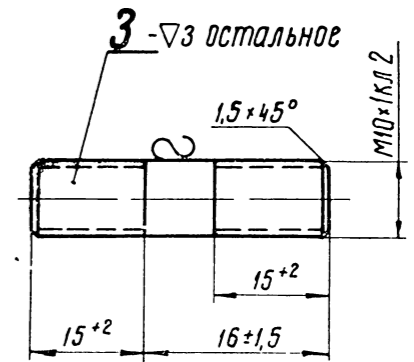
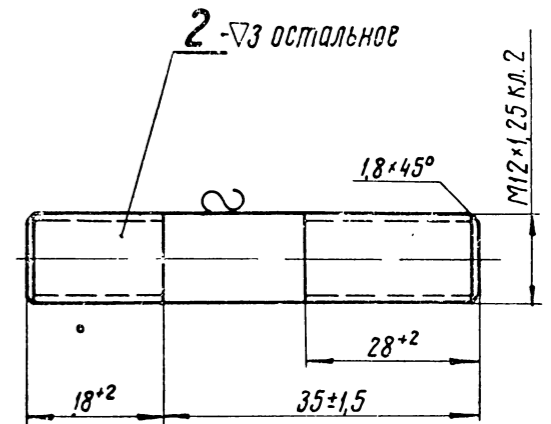
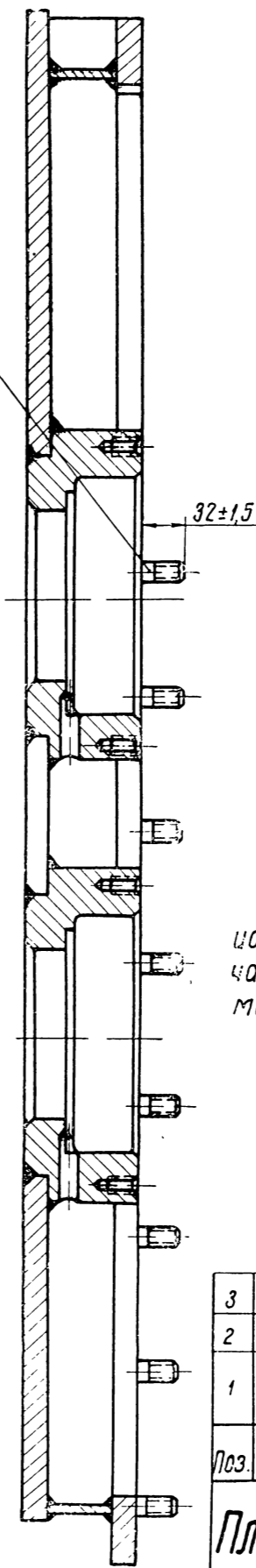
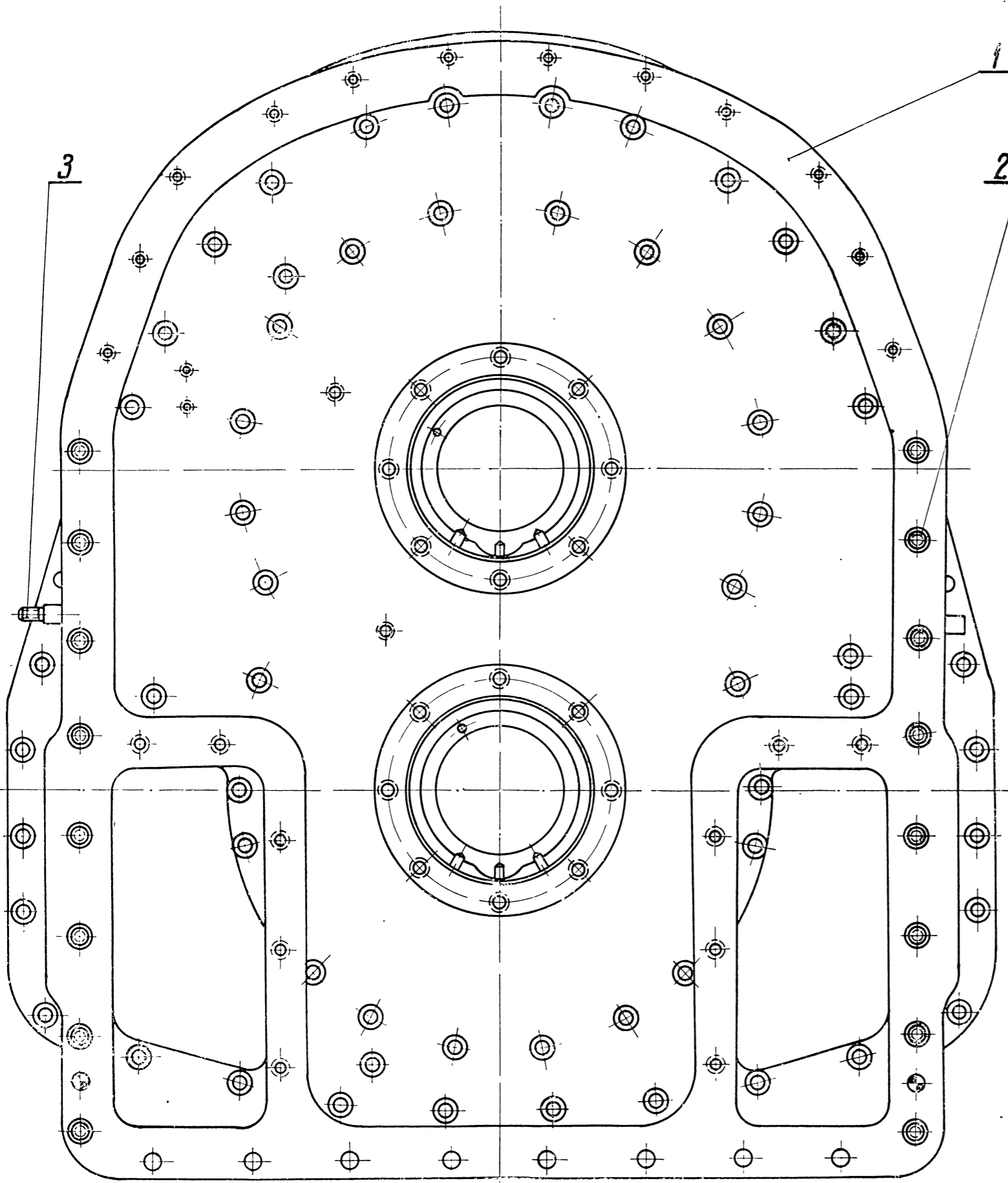
2	Шпилька 1М10×35×29	16	ГОСТ	Сталь 40	1051-59	Р02410 00
1	Плита упорно-опорного подшипника	1	161,0	комплект	Д100-37-103сб-1	
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение
Плита упорно-опорного подшипника в сборе						162
						Вес
		Воздуходувка		Д100-37-102сб-1		



**Технические требования**

- Деталь 2**
- 1 Сверление отверстий и обработку поверхностей *a* и *б* производить в узле по чертежу Д100-37-103сб-1
  - 2 Контур детали - по шаблону, отклонения - не более 25 мкм; шаблон базировать по отверстиям φ210А.
  - 3 Коробление поверхности *б* - не более 1 мм на 1000 мм
  - 4 Наружный контур детали после вырезки зачистить.

Плита подшипника		
	Плита упорно-опорного подшипника	Д100-37-103сб-1




Технические требования

Шпильки ставить на белилах  
 Детали 2 и 3

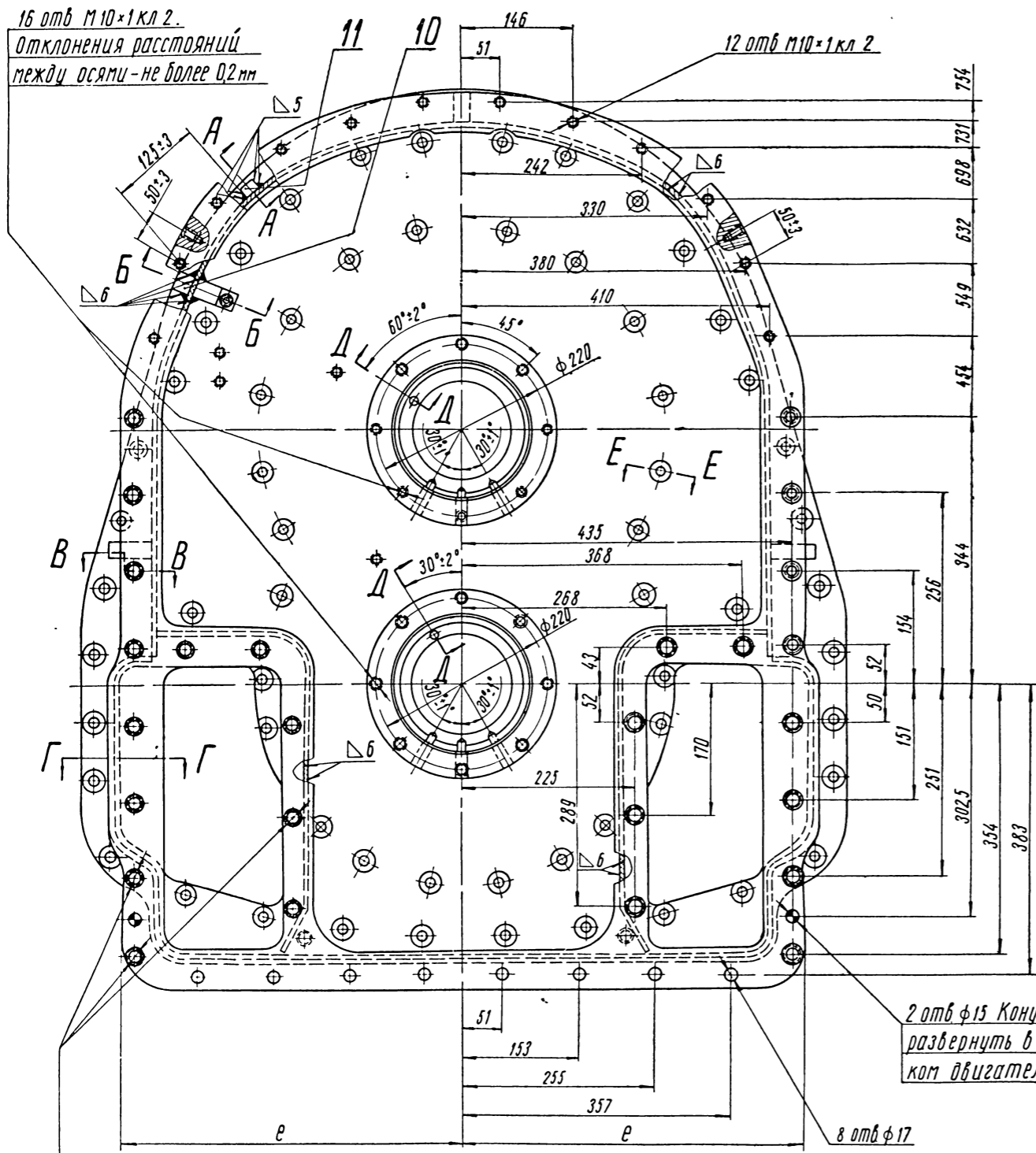
1. При сближении резьб обоих концов шпилек использование допусков на длину нарезанных частей должно быть таково, чтобы буртик между резьбами был не менее 0,5 мм
2. Технические требования - по ОСТ 20001-38.

3	Шпилька 1М10×16	1	0,02	Сталь 40	1050-60	Р02410 00
2	Шпилька 1М12×35	16	0,04	Сталь 40	1050-60	Р02410 00
1	Плита опорного подшипника	1	185	Комплект		Д100-37-10сб-1
Поз.	Наименование	Кол	шт	Вес	Марка	ГОСТ
					Материал	Обозначение

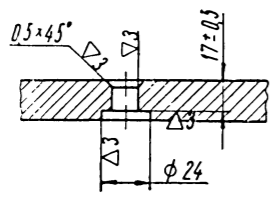
**Плита опорного подшипника в сборе** 185,5  
 Вес

 **Воздуходувка** Д100-37-10сб-1

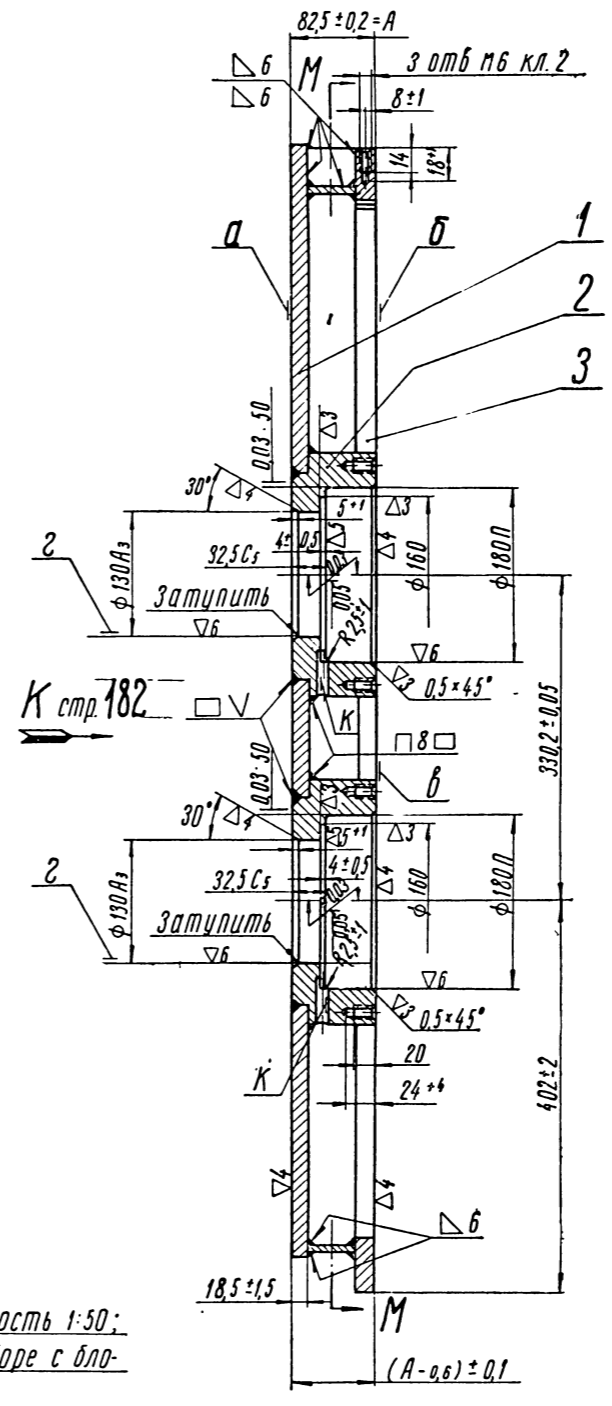
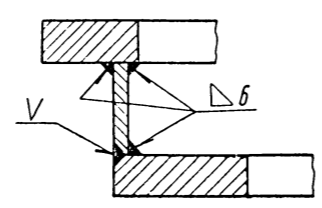
16 отв М10×1 кл. 2.  
Отклонения расстояний  
между осями - не более 0,2 мм



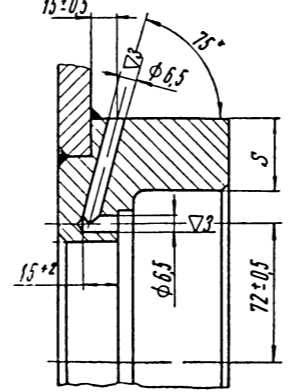
**E-E**  
повернуто



**Г-Г**

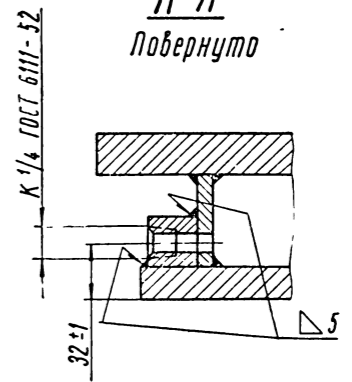


**Д-Д**  
повернуто

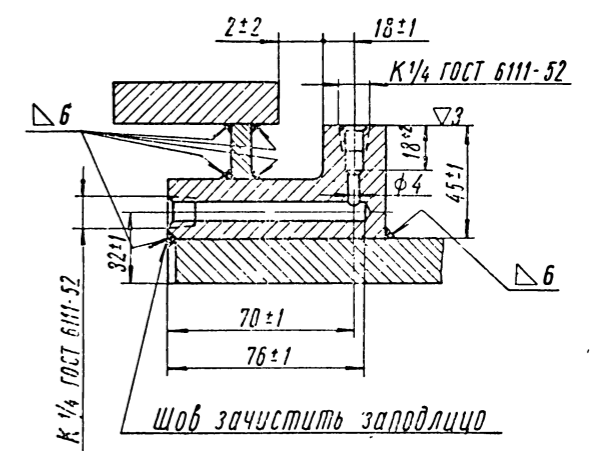


∞ остальное

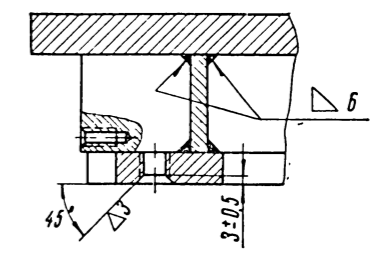
**A-A**  
повернуто



**Б-Б**  
повернуто



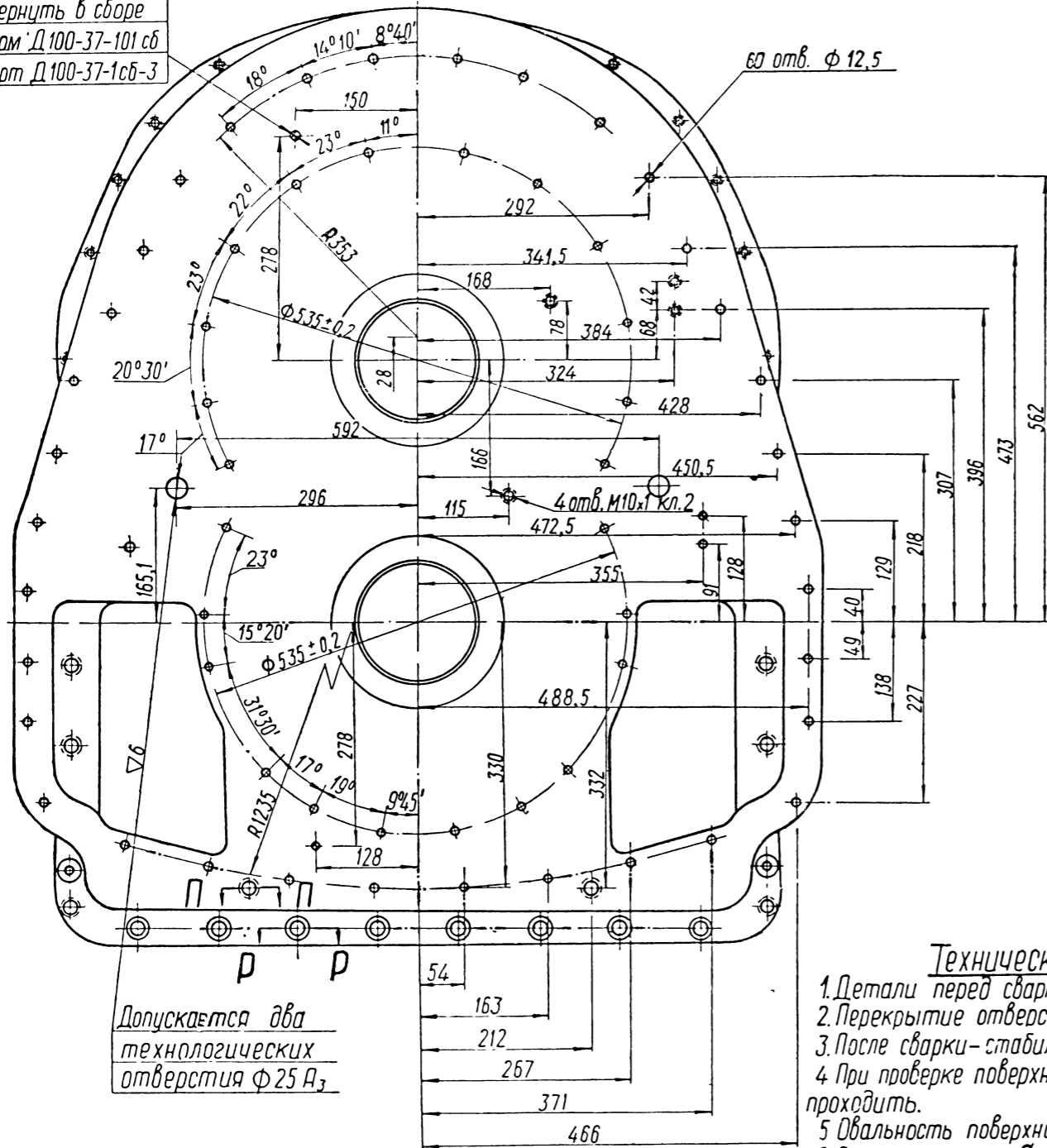
**В-В**



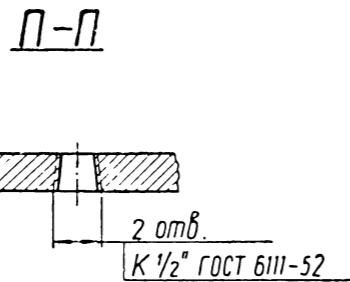
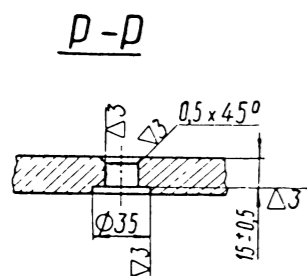
<b>Плита опорного подшипника</b>		
На 2 листах. Лист 1		
	Плита опорного подшипника в сборе	Д100-37-105св-1

3 отв.  $\phi 13$  А под при-  
зонные штифты  
Развернуть в сборе  
с цзлам Д100-37-101 сб  
по черт Д100-37-1сб-3

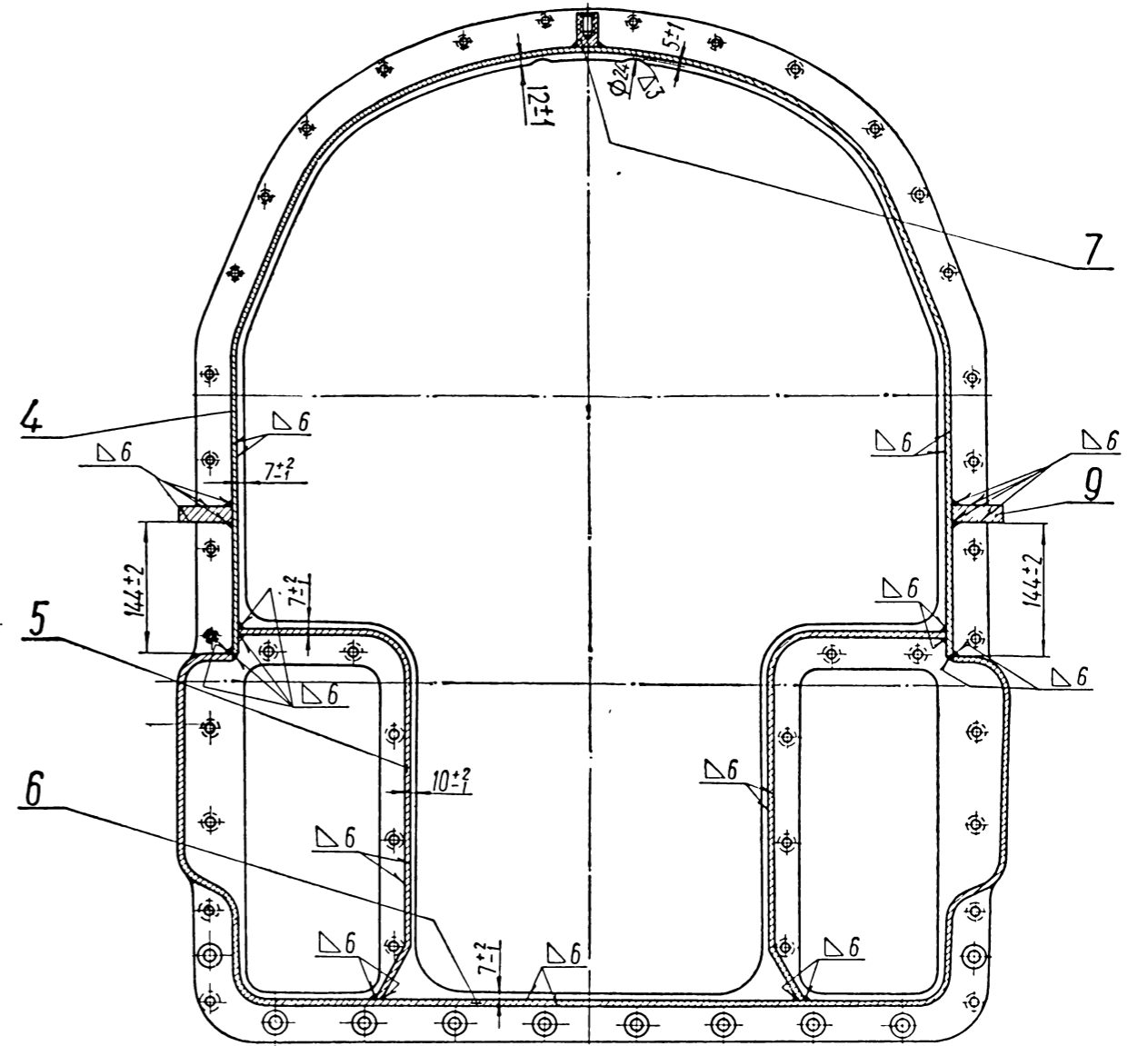
Вид К стр.181



Допускается два  
технологических  
отверстия  $\phi 25$  А,



М-М стр.181



Технические требования

1. Детали перед сваркой в местах наложения шва зачистить.
2. Перекрытие отверстий К сварочным швом не допускается.
3. После сварки - стабилизирующий отпуск.
4. При проверке поверхностей А и Б на плите, щуп 0,15 не должен проходить.
5. Овальность поверхности З - не более 0,03 мм.
6. Разностенность С - не более 5 мм.
7. Отклонение осей всех отверстий от их номинального положения - не более 0,2 мм.
8. Окраску производить по Д100-ТУ20.
9. Разность размеров Е - не более 3 мм.

11	Банка	1	0,12	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-114
10	Угольник	1	0,6	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-113
9	Распорка правая	1	0,41	Сталь 25	1050-60	Д100-37-015
8	Распорка левая	1	0,44	Сталь 25	1050-60	Д100-37-014
7	Распорка верхняя	1	0,26	Сталь 25	1050-60	Д100-37-013
6	Проставка нижняя	1	4,8	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-012
5	Проставка средняя	2	1,5	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-011
4	Проставка верхняя	1	4,88	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-010
3	Фланец плиты	1	31,8	Сталь 25	1050-60	Д100-37-009
2	Корпус подшипника	2	13,9	Сталь 20	1050-60	Д100-37-008-1
1	Плита подшипника	1	111,8	Сталь 25	1050-60	Д100-37-007
поз	Наименование	кол	вес шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение

Плита опорного подшипника  
На 2 листах. Лист 2

185

Вес

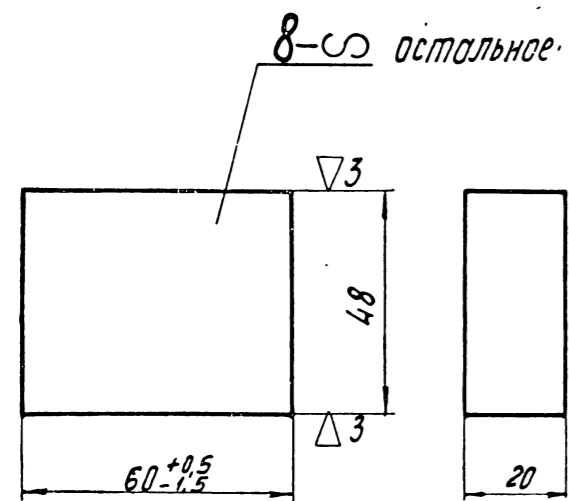
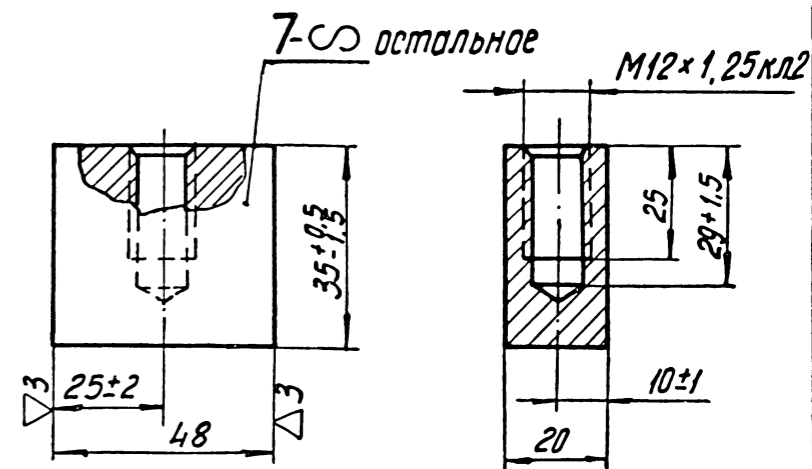
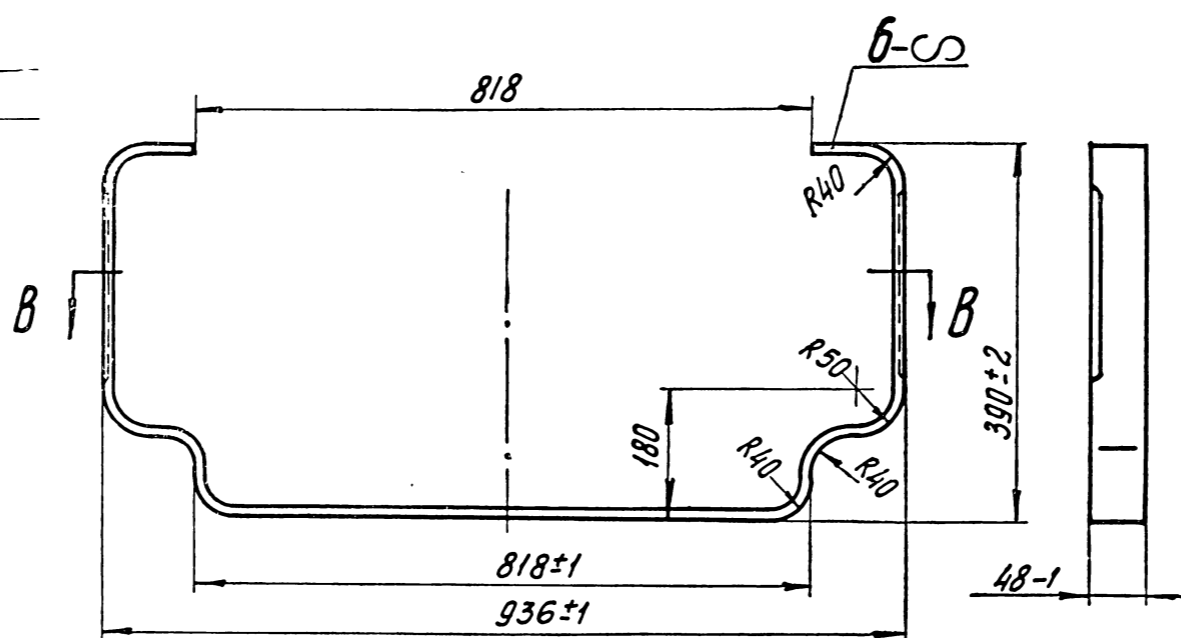
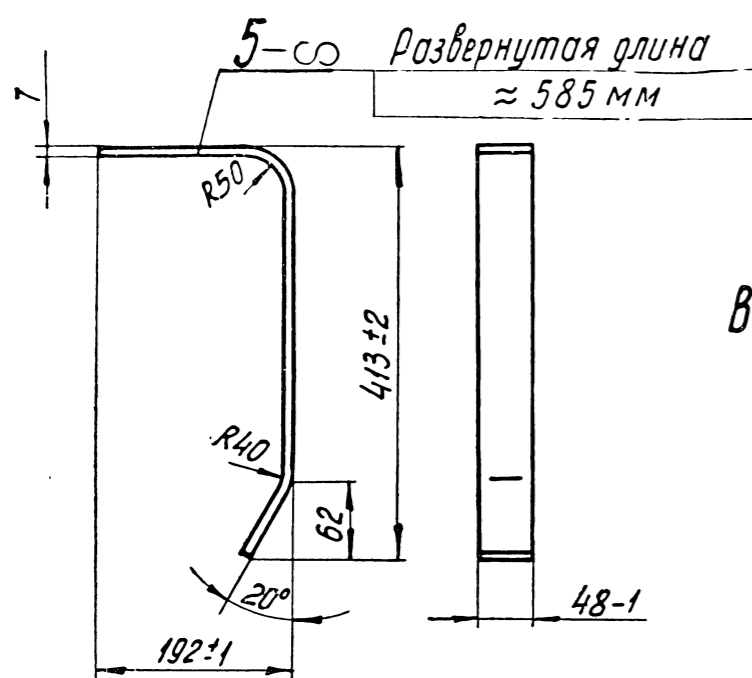


Плита опорного  
подшипника в сборе

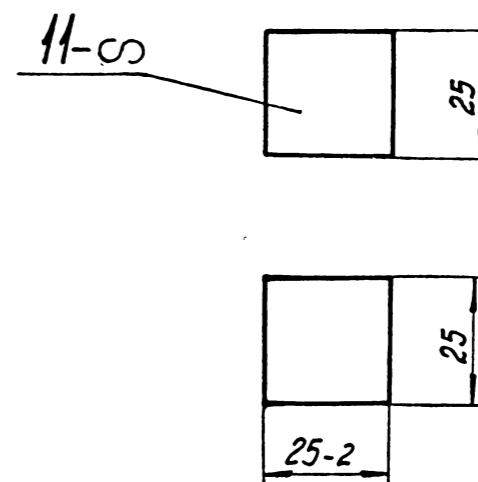
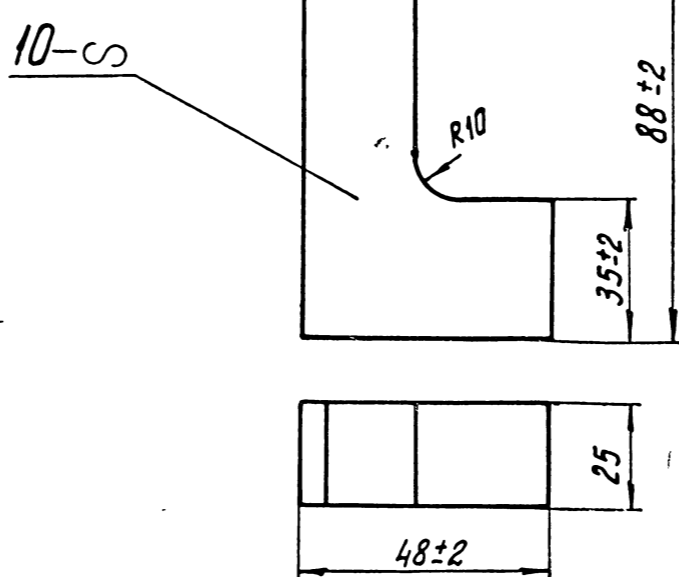
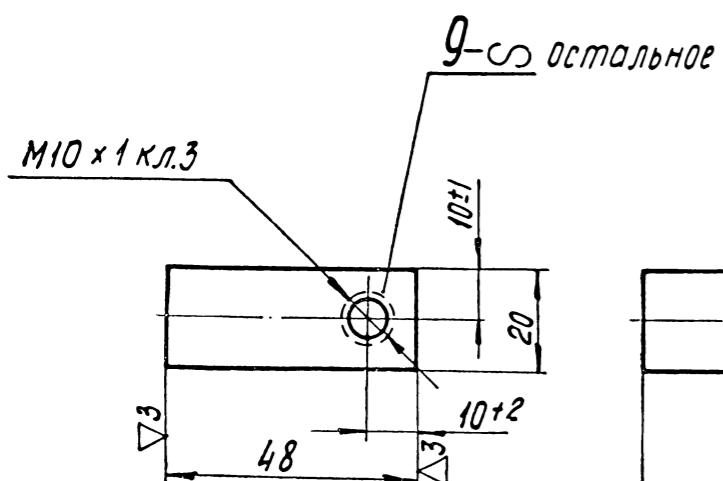
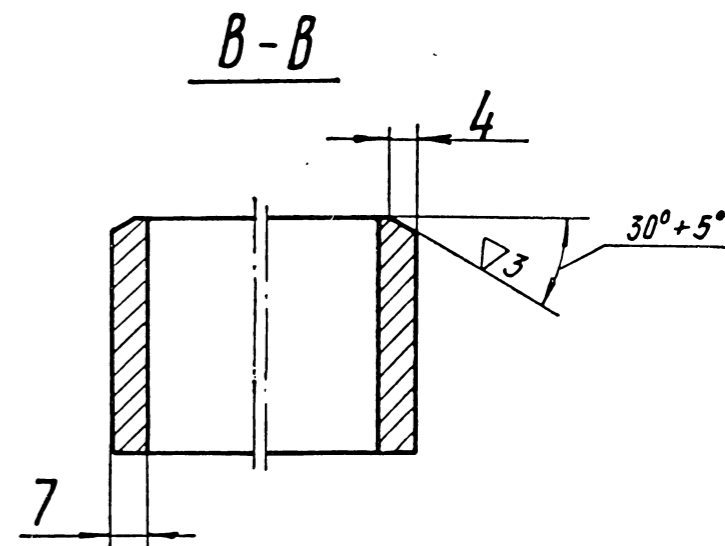
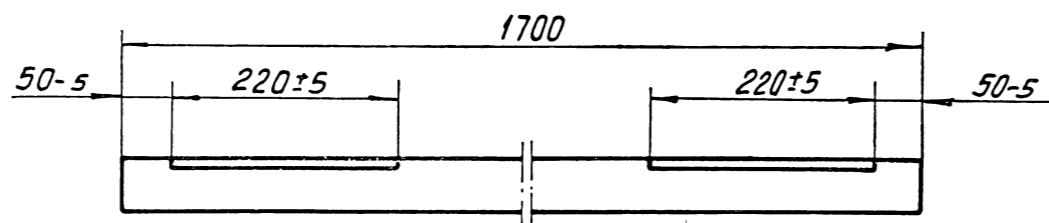
Д100-37-105 сб-1



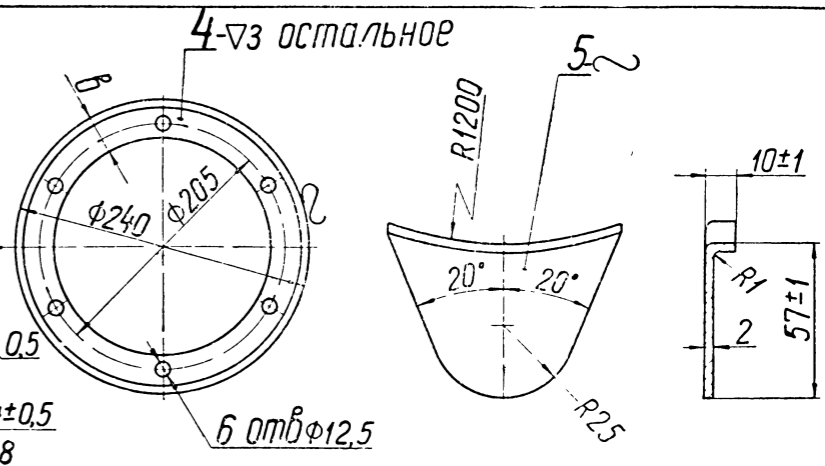
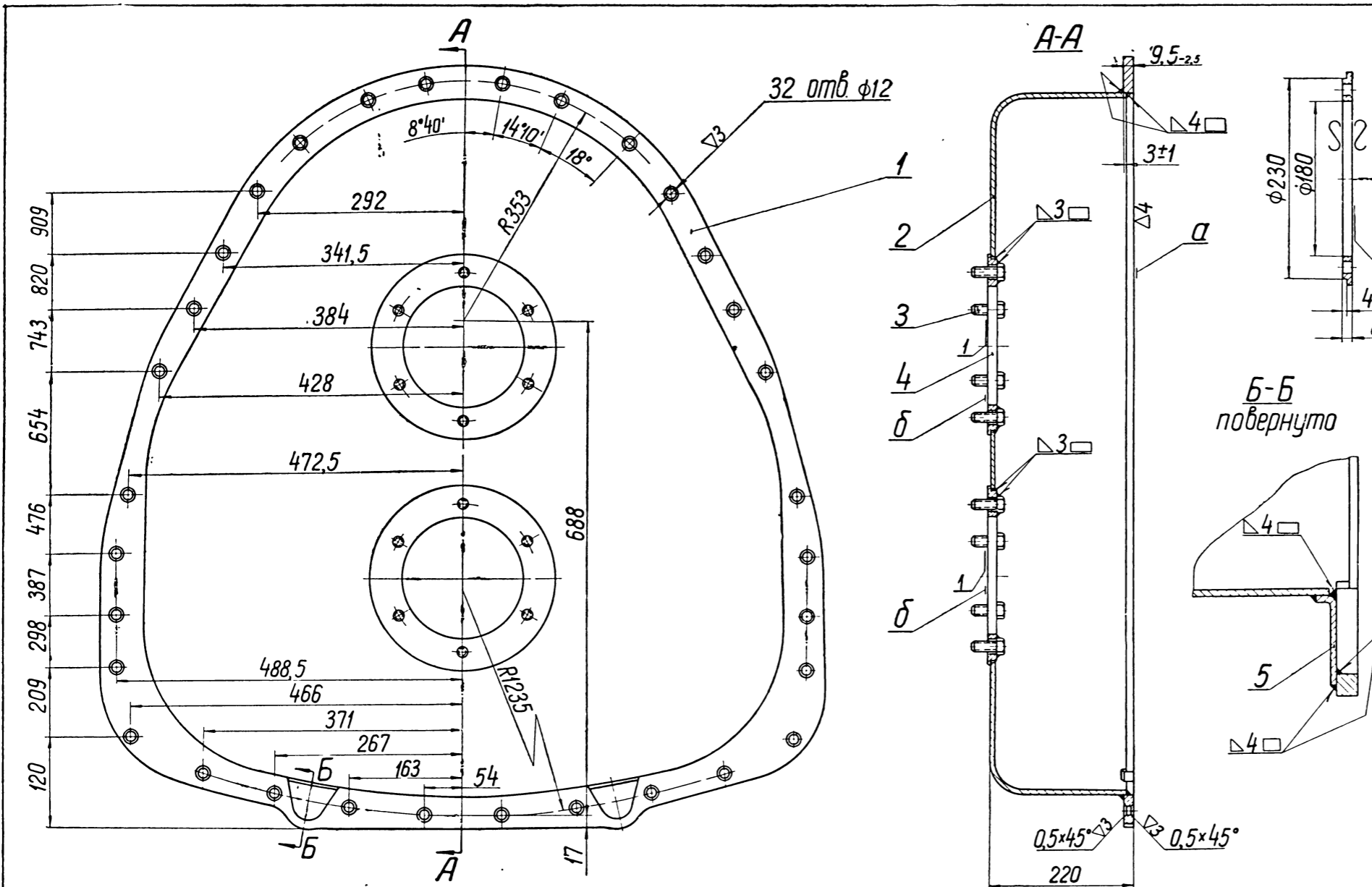




Развертка



<b>Детали</b>		
	Плита опорного подшипника	Д 100-37-105сб-1

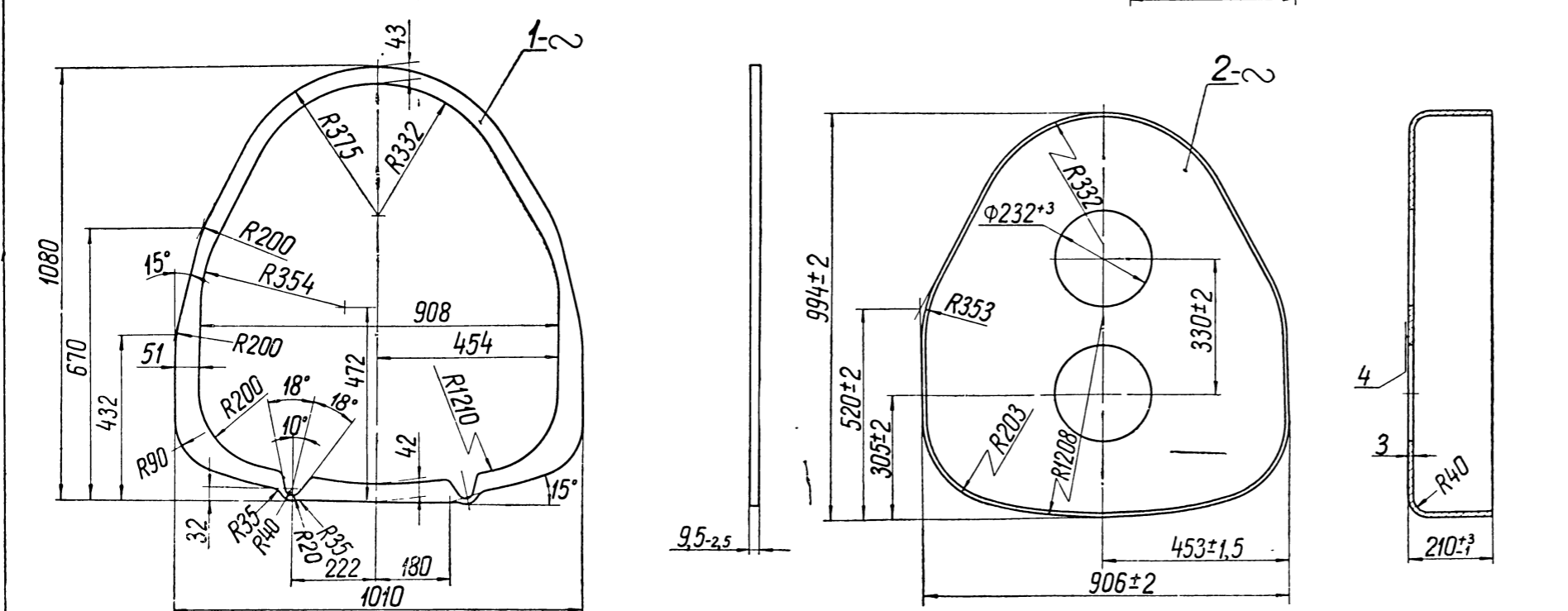


**Технические требования**

1. Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Отклонение осей отверстий от номинального положения - не более 0,5 мм
3. Неплоскостность поверхности А после механической обработки - не более 0,3 мм (проверять в прижатом к плите состоянии)
4. На поверхности Б вмятины и забоины не допускаются.
5. Окраску производить по Д100-ТУ20

**Деталь 4**

1. Отклонение осей отверстий φ12,5 от их номинального положения - не более 0,3 мм
2. Разностенность В - не более 1,5 мм



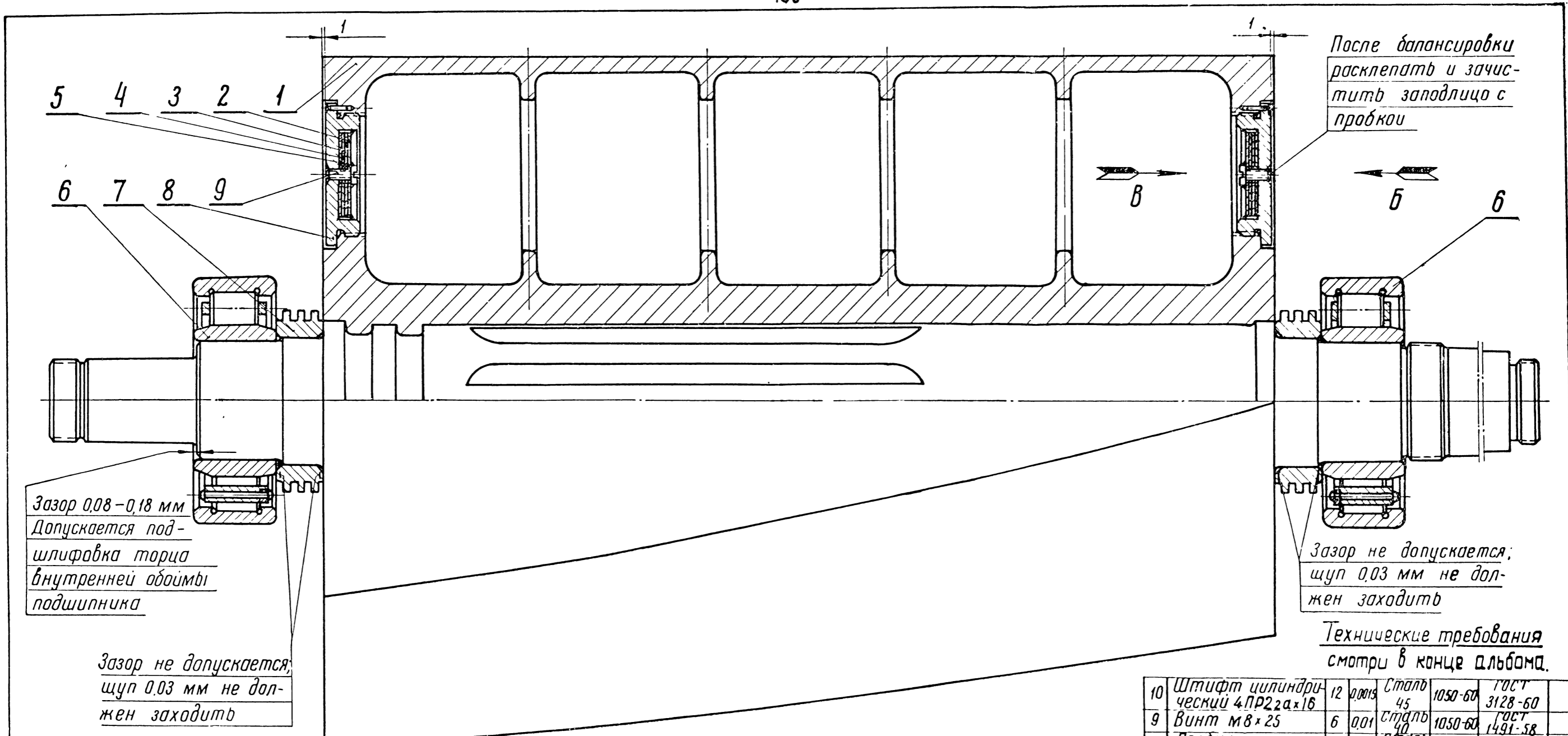
5	Ушко	2	0,07	Сталь МСт 3	380-60	Д100-37-021
4	Фланец днища	2	0,8	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-018-2
3	Болт М12×30	12	0,038	Сталь 1759-56	ГОСТ 7808-57	
2	Днище кожуха	1	27,5	Сталь швгв8кл	914-56	Д100-37-017-5
1	Фланец кожуха	1	10,5	Сталь Ст 3	380-60	Д100-37-019-1
Прз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

**Кожух**

40,0  
вес

МПС ОКБ ЛТ

Воздуходувка Д100-37-105сб-3



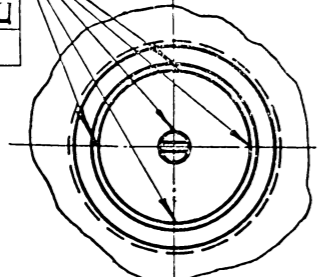
Зазор 0,08-0,18 мм  
Допускается под-  
шлифовка торца  
внутренней обоймы  
подшипника

Зазор не допускается,  
щуп 0,03 мм не дол-  
жен заходить

Зазор не допускается,  
щуп 0,03 мм не дол-  
жен заходить

Технические требования  
смотри в конце альбома.

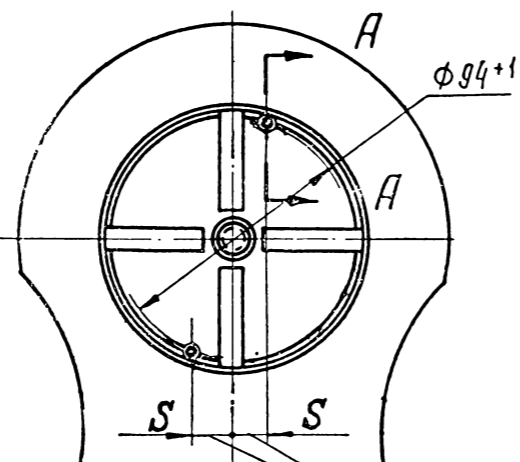
Вид В



После динамичес-  
кой балансировки  
прибавить в пяти  
точках

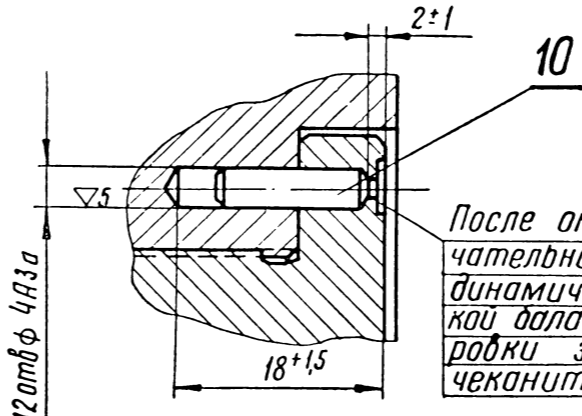
Вертикальная ось лопасти

Вид Б




S = 15 мм. Сверлит с любой  
стороны от вертикальной оси  
лопасти

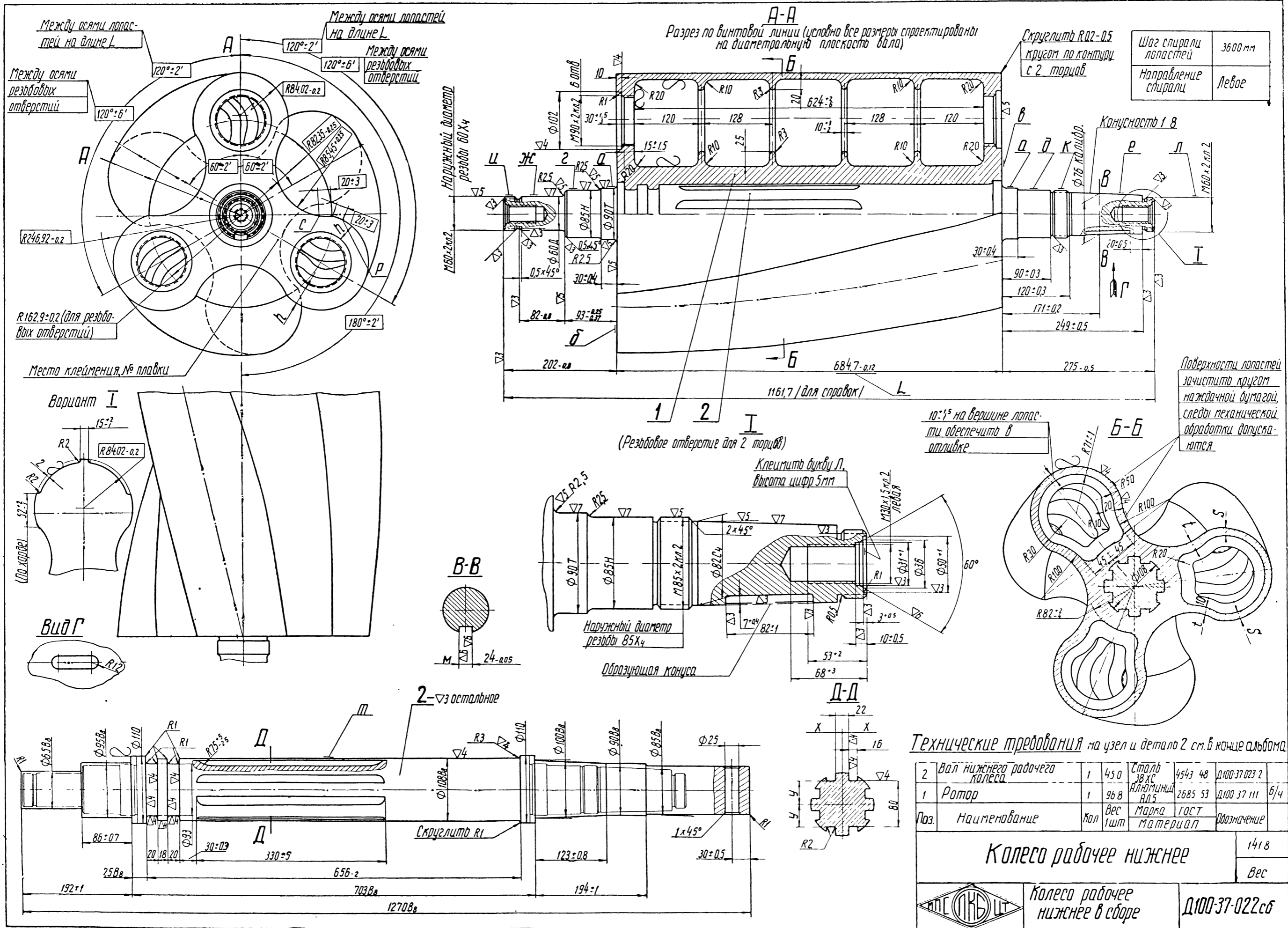
А-А

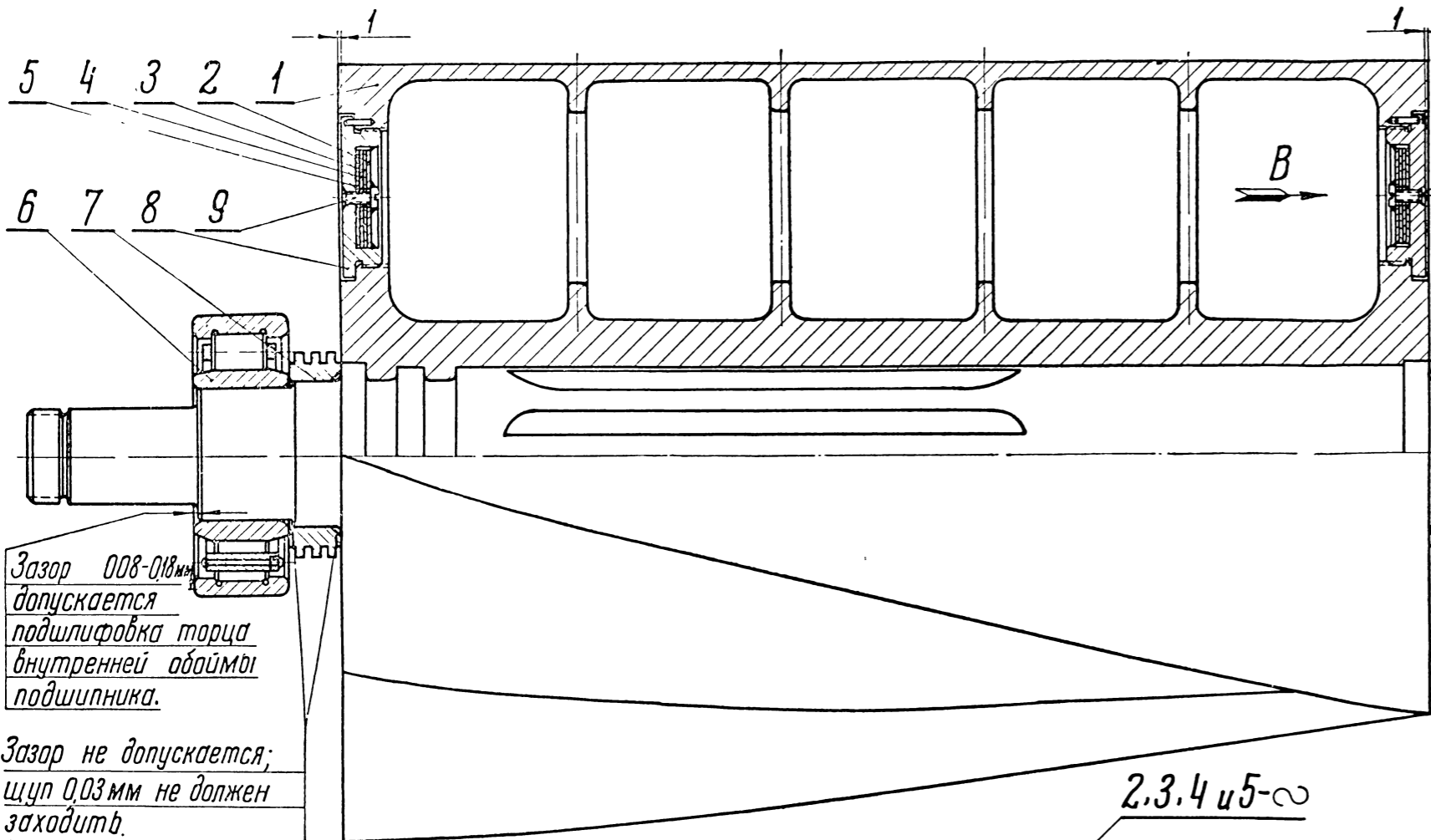


10	Штифт цилиндрический 4ПР22а×16	12	0,0015	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60
9	Винт М8×25	6	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58
8	Пробка балансирующая	6	0,78	Сталь 40	1050-60	Д 100-37-063
7	Маслоуловитель	2	1,4	Сталь 40	1050-60	Д 100-37-026
6	Ролик подшипник 32617	2	7,4	комплект		ГОСТ 8328-57
5	Шайба балансирующая	-	0,003	Сталь 08 кп	1050-60	Д 100-37-066
4	Шайба балансирующая	-	0,005	Сталь 10	1050-60	Д 100-37-065
3	Шайба балансирующая	-	0,01	Сталь Дн 08 кп	914-56	Д 100-37-064
2	Шайба балансирующая	-	0,04	Сталь ШГ 10 кп	914-56	Д 100-37-063
1	Колесо рабочее нижнее	1	14,8	комплект		Д 100-37-022
103	Наименование	кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

Колесо рабочее нижнее в сборе 150  
Вес

 Воздуходувка Д 100-37-108 об-3





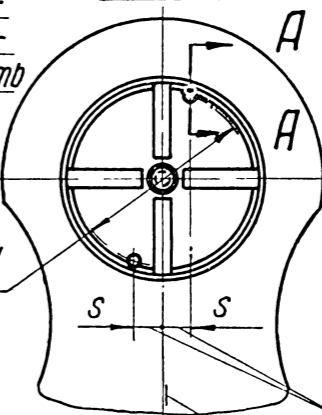
Зазор 0,08-0,18 мм допускается подшлифовка торца внутренней ободной подшипника.

Зазор не допускается; щуп 0,03 мм не должен заходить.

После балансировки распечатать и зачистить заподлицо с пробкой

Вид Б

Вид В



После динамической балансировки прорит в 5 точках

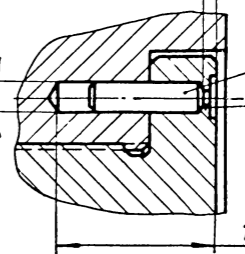
s = 15 мм; сверлить с любой стороны от вертикальной оси лопасти

Вертикальная ось лопасти

10  $\phi 94^{+1}$

Зазор не допускается; щуп 0,03 мм не должен заходить.

А-А

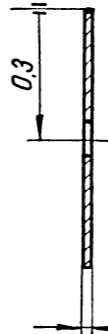
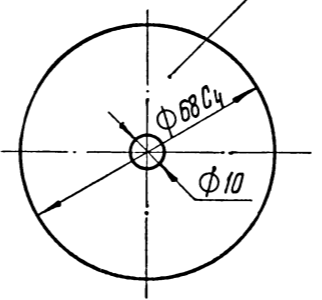


После окончательной динамической балансировки зачеканить

18±1,5

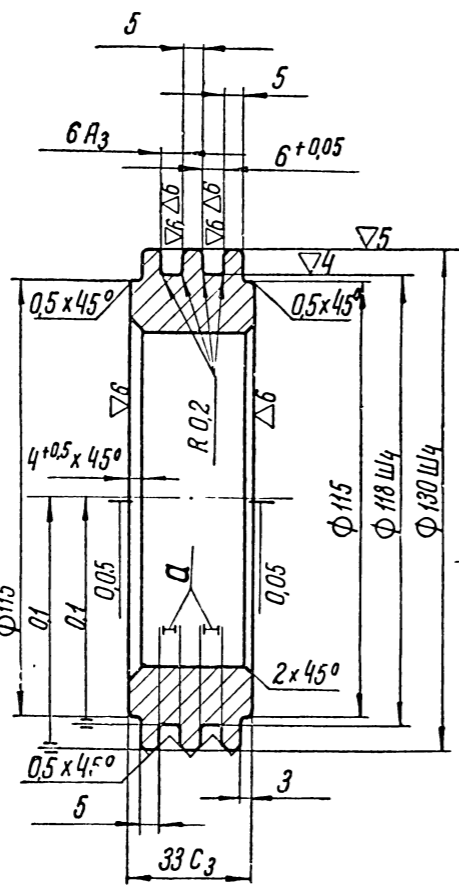
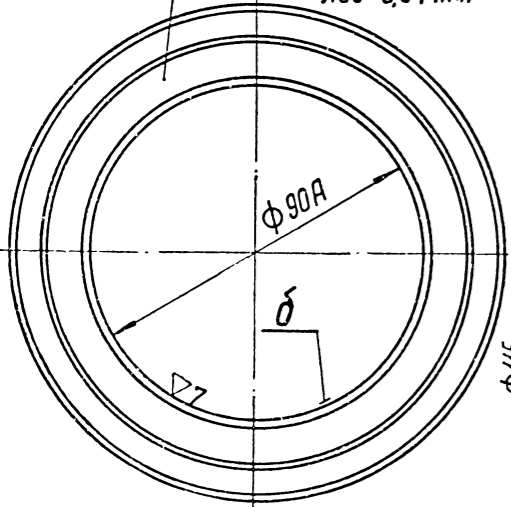
Технические требования см. в конце альбома

2.3.4 и 5-~

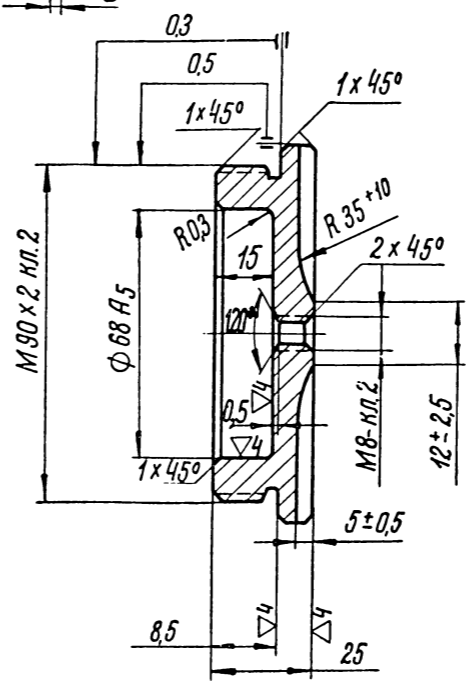
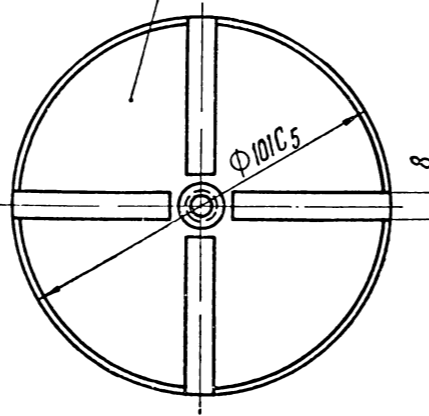


№ позиции	Размер В
2	1,5
3	0,5
4	0,2
5	0,1

7-▽3 стальное биение поверхностей а относительно оси поверхности б не более 0,04 мм




8-▽3 стальное



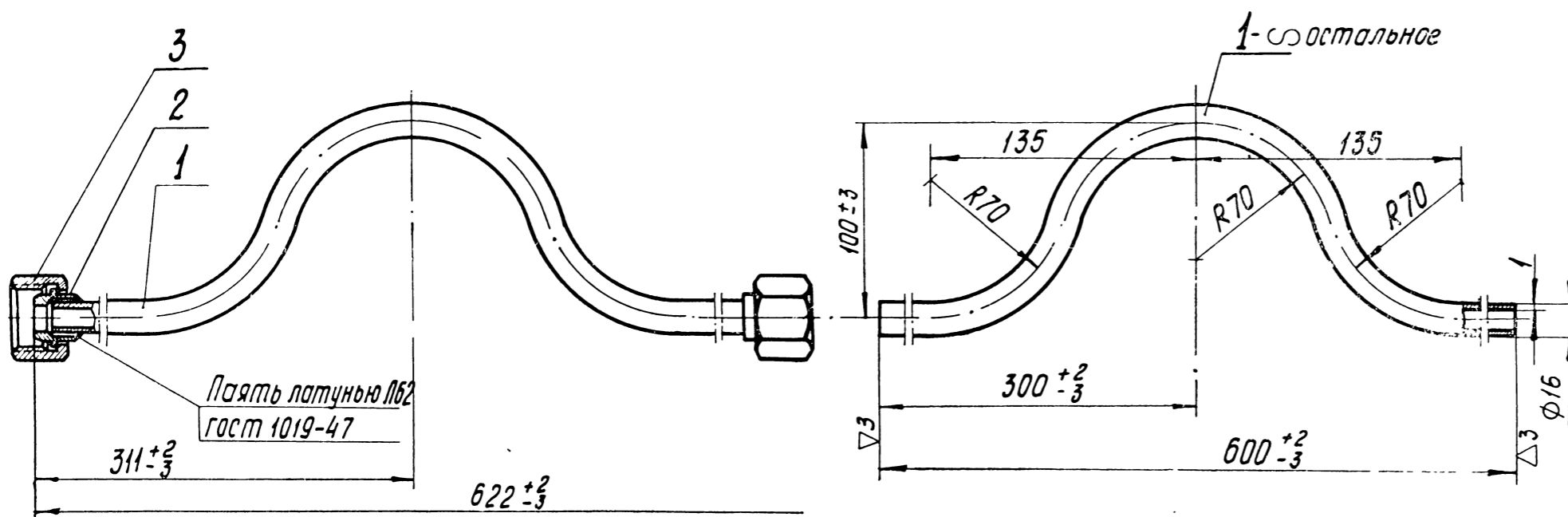
11	Штифт цилиндрический 4Пр22а x 16	12	00015	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60
10	Роликоподшипник 32317	1	5,2	Комплект		ГОСТ 8328-57
9	Винт М8x25	6	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58
8	Пробка балансировочная	6	0,78	Сталь 40	1050-60	Д100-37-065
7	Маслоуловитель	2	1,4	Сталь 40	1050-60	Д100-37-026-1
6	Роликоподшипник 32617	1	7,4	Комплект		ГОСТ 8328-57
5	Шайба балансировочная	-	0,003	Сталь 48 кл.п	1050-60	Д100-37-066
4	Шайба балансировочная	-	0,005	Сталь 10	1050-60	Д100-37-065
3	Шайба балансировочная	-	0,01	Сталь 11Н 08 кл.п	914-56	Д100-37-064
2	Шайба балансировочная	-	0,04	Сталь 11Г 10 кл.п	914-56	Д100-37-063
1	Колесо рабочее верхнее	1	135	Комплект		Д100-37-024-5
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

**Колесо рабочее верхнее в сборе** 1/2 вес

 Воздуходувка Д100-37-109сб 3







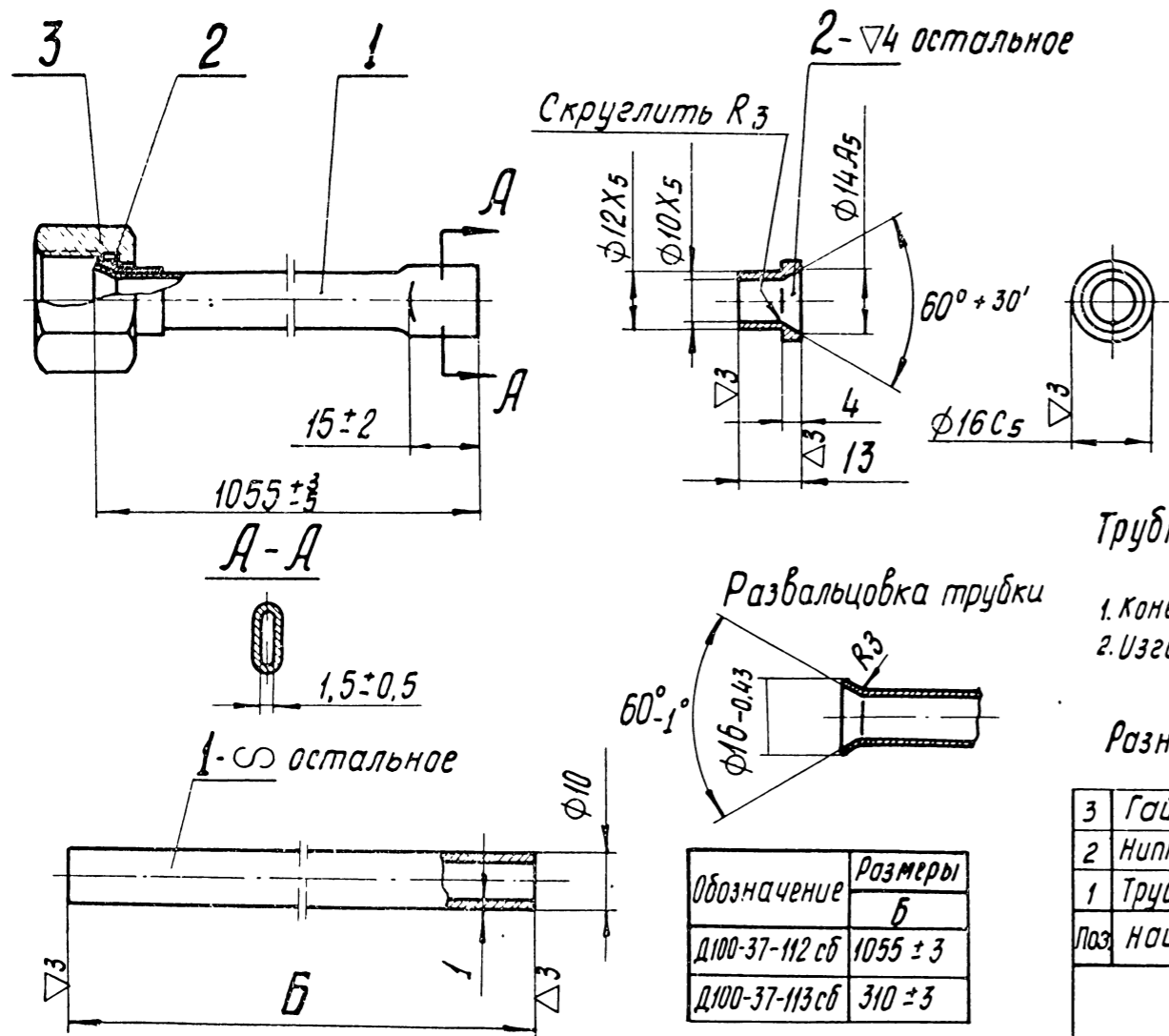
**Технические требования**

1. Трубку опрессовать маслом в течение 3 мин. под давлением 1 кг/см<sup>2</sup>. Течь не допускается.
2. Окраску производить по Д100-ТУ20.

**Деталь 1**

Длина в развернутом виде ≈ 694 ± 2/3 мм.

3	Гайка М30	2	0,12	сталь 40	380-60	ГОСТ 5026-57
2	Ниппель 13×16	2	0,03	сталь 20	380-60	ГОСТ 5026-57
1	Трубка	1	0,26	медь М3	859-41	Д100-37-087-3
Поз	наименование	Кол.	вес шт.	марка материал	ГОСТ	обозначение
<b>Трубка сливная в сборе</b>						0,52
						вес
		Воздуходувка		Д100-37-117сб-3		



**Технические требования**

Трубку гнуть по месту согласно чертежу Д100-37-1сб-3.

**Деталь 1**

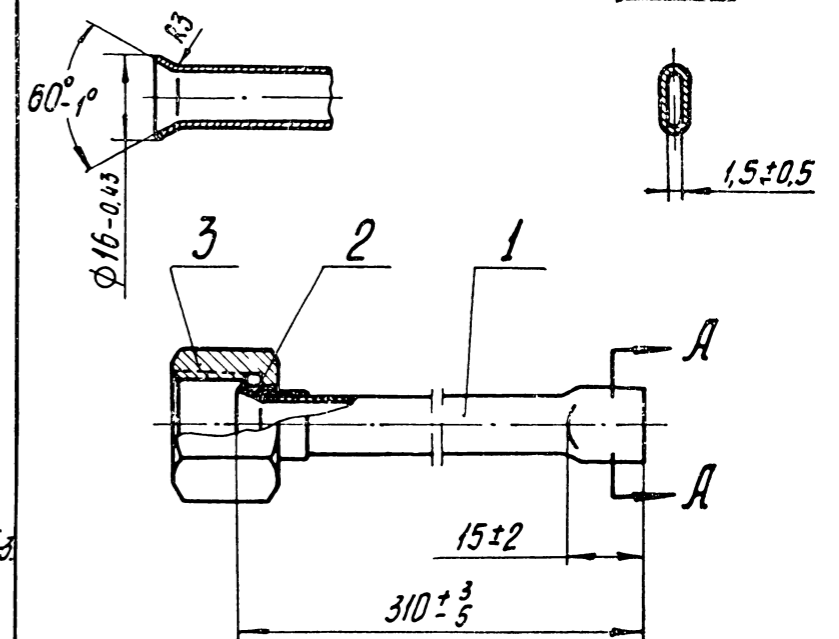
1. конец трубки перед развальцовкой отжечь.
2. Изготавливать из трубы 10×1 по ГОСТ 617-53.

**Деталь 2**

Разность в толщине стенки - не более 0,1 мм.

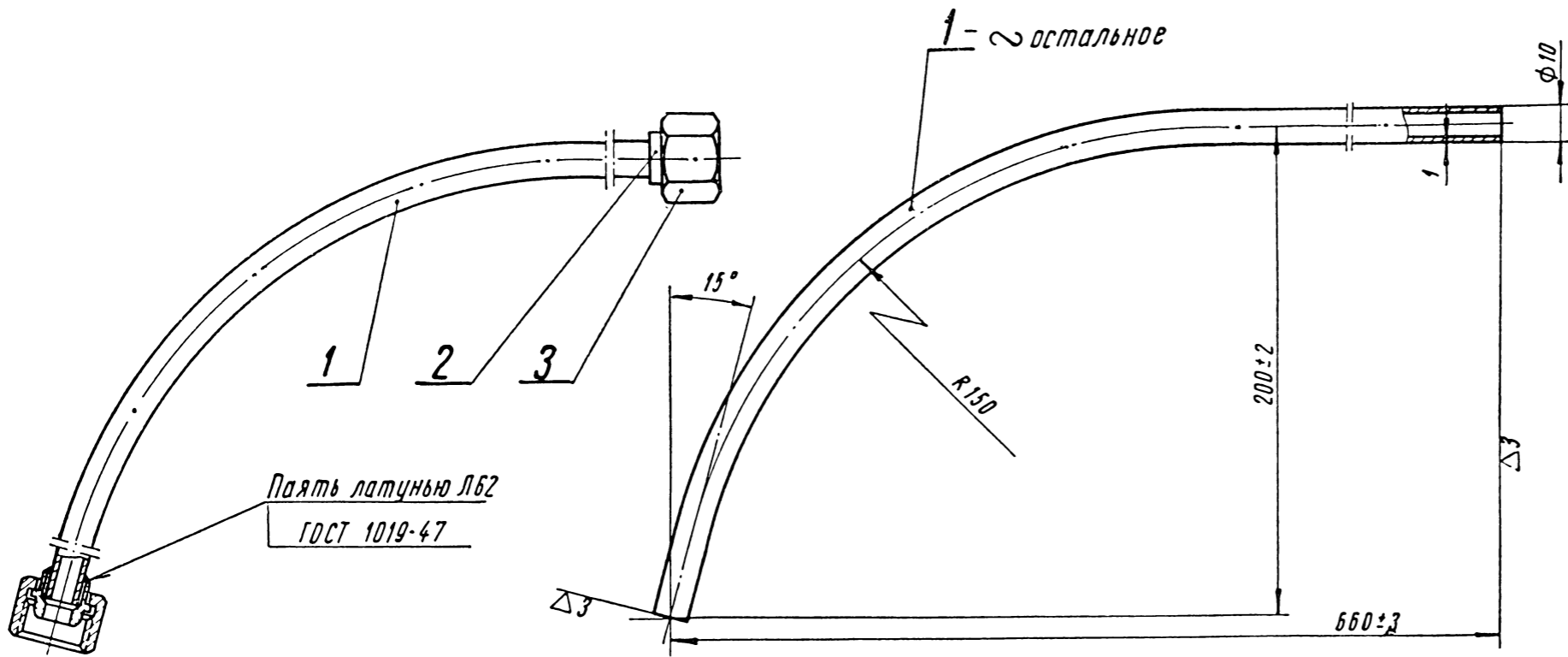
3	Гайка накидная	1	0,03	сталь 40	1051-59	ГОРД 2915-50
2	Ниппель	1	0,003	сталь 20	1050-60	ГОРД 2903-50
1	Трубка	1	0,26	медь М3	859-41	Д100-37-087
Поз	наименование	Кол.	вес шт.	марка материал	ГОСТ	обозначение
<b>Трубка в сборе</b>						0,3
						вес
		Воздуходувка		Д100-37-112сб		

**Развальцовка трубки**



Трубку гнуть по месту согласно чертежу Д100-37-1сб-3.

3	Гайка накидная	1	0,03	сталь 40	1051-59	ГОРД 2915-50
2	Ниппель	1	0,003	сталь 20	1050-60	ГОРД 2903-50
1	Трубка	1	0,06	медь М3	859-41	Д100-37-088
Поз	наименование	Кол.	вес шт.	марка материал	ГОСТ	обозначение
<b>Трубка в сборе</b>						0,1
						вес
		Воздуходувка		Д100-37-113сб		

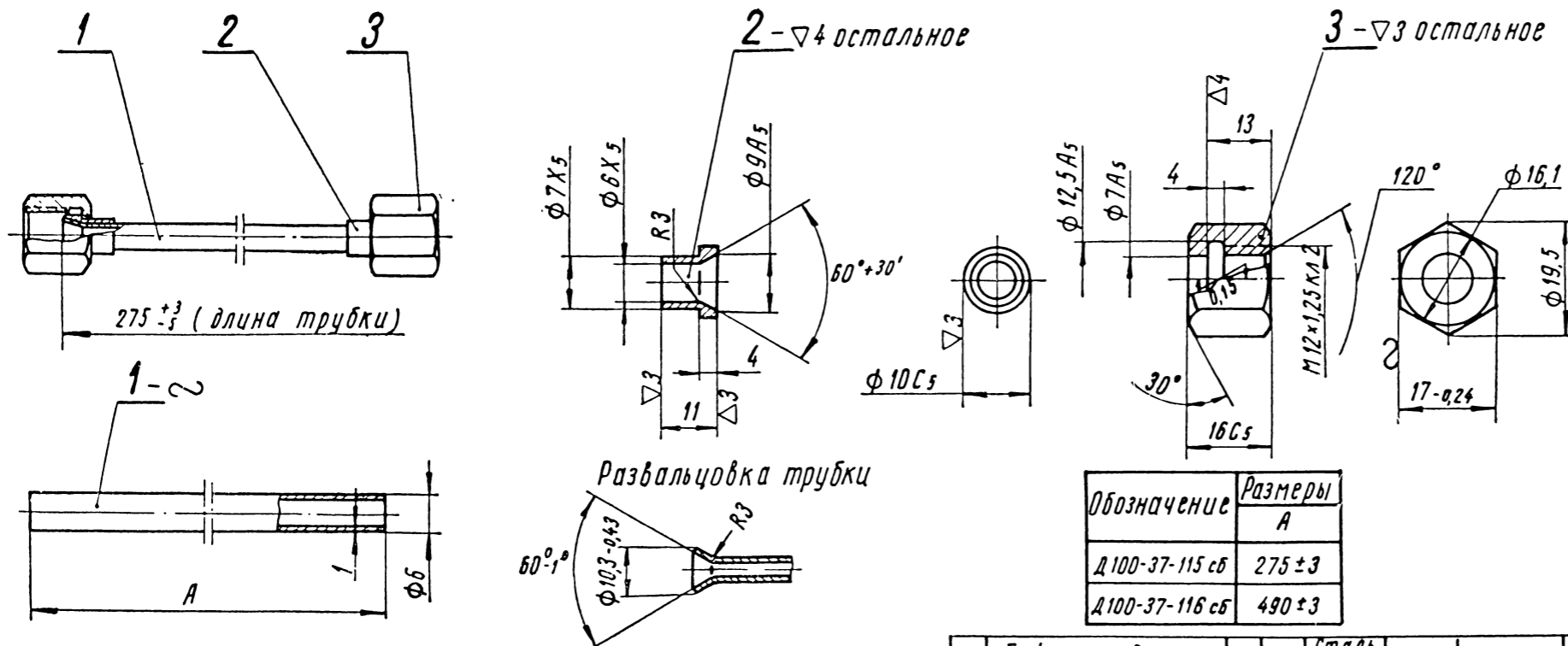


**Технические требования**

Трубу опрессовать маслом под давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 3 мин. Течь не допускается.

Деталь 1  
Длина в развернутом виде ≈ 780 мм

3	Гайка М20	2	0,06	Сталь ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	
2	Ниппель 6×10	2	0,01	Сталь ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	
1	Труба	1	0,15	Труба 10×1-20	8734-58	Д100-37-086-1	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт.	шт.	Материал			
Трубка перепускная в сборе							0,29
Воздуходувка							Вес
Д100-37-114сб-1							



**Технические требования**

Трубку гнуть по месту согласно чертежу Д100-37-1сб-3.

Деталь 1

1. Изготавливать из трубы М6×1 по ГОСТ 617-53.
2. Концы трубы перед развальцовкой отжечь.

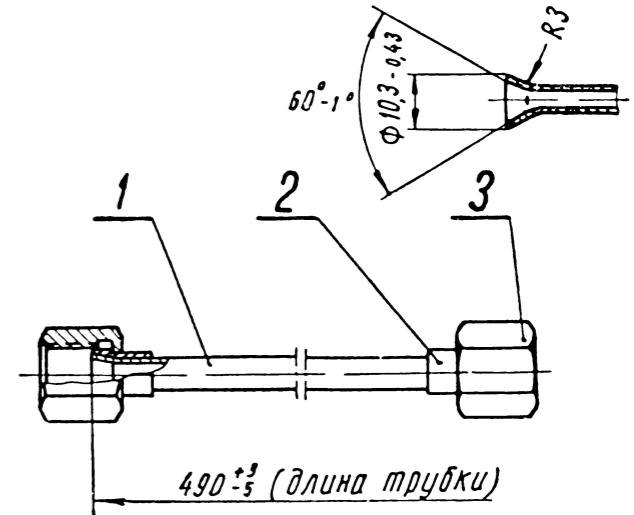
Деталь 2

Разность в толщине стенки - не более 0,1 мм.

Обозначение	Размеры
Д100-37-115сб	275±3
Д100-37-116сб	490±3

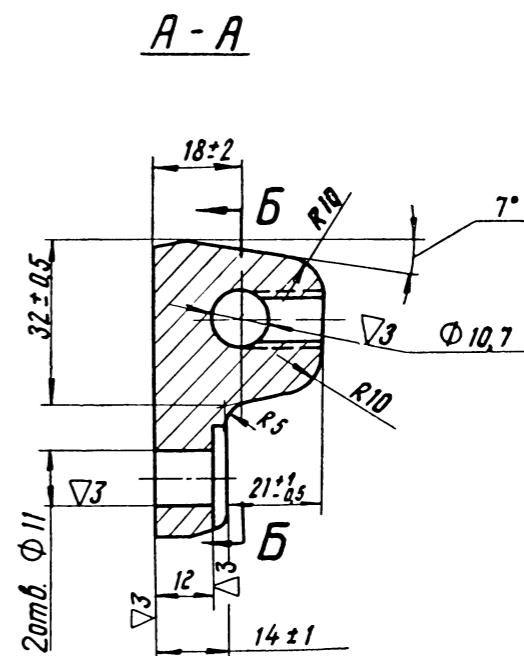
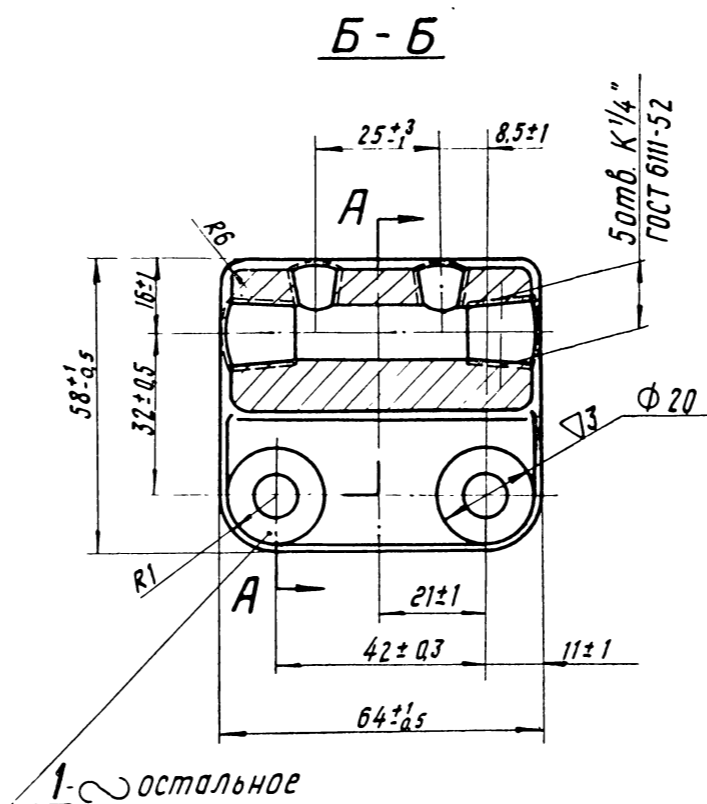
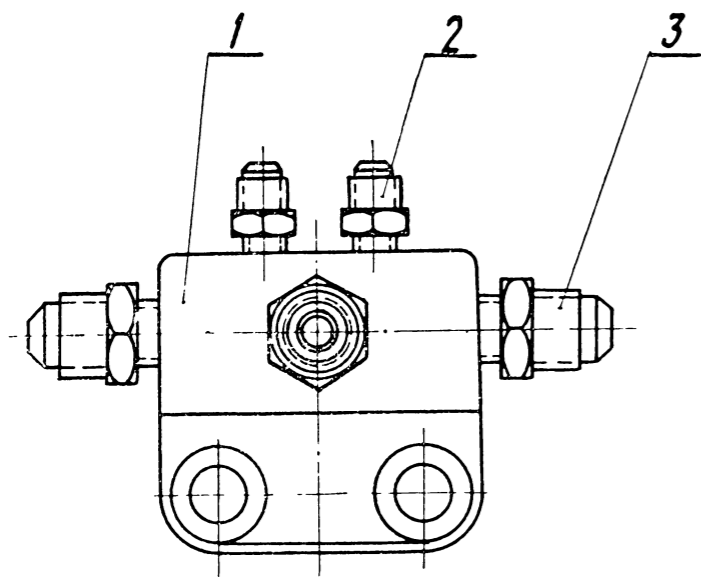
3	Гайка накидная	2	0,018	Сталь 40	1051-59	БР02915-50	
2	Ниппель	2	0,005	Сталь 20	1050-60	БР02903-50	
1	Трубка	1	0,038	Медь М3	859-41	Д100-37-081	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт.	шт.	Материал			
Трубка в сборе							0,077
Воздуходувка							Вес
Д100-37-115сб							

**Развальцовка трубки**



Трубку гнуть по месту согласно чертежу Д100-37-1сб-3.

3	Гайка накидная	2	0,018	Сталь 40	1051-59	БР02915-50	
2	Ниппель	2	0,005	Сталь 20	1050-60	БР02903-50	
1	Трубка	1	0,068	Медь М3	859-41	Д100-37-082	
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	
		шт.	шт.	Материал			
Трубка в сборе							0,1
Воздуходувка							Вес
Д100-37-116сб							



**Технические требования**

**Деталь 1**

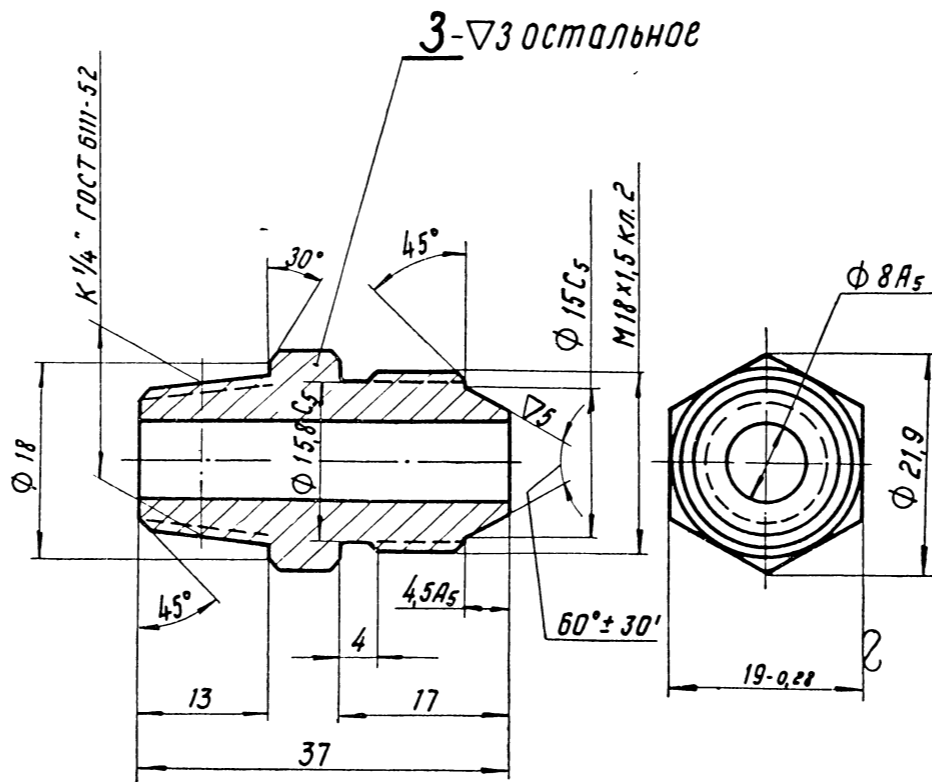
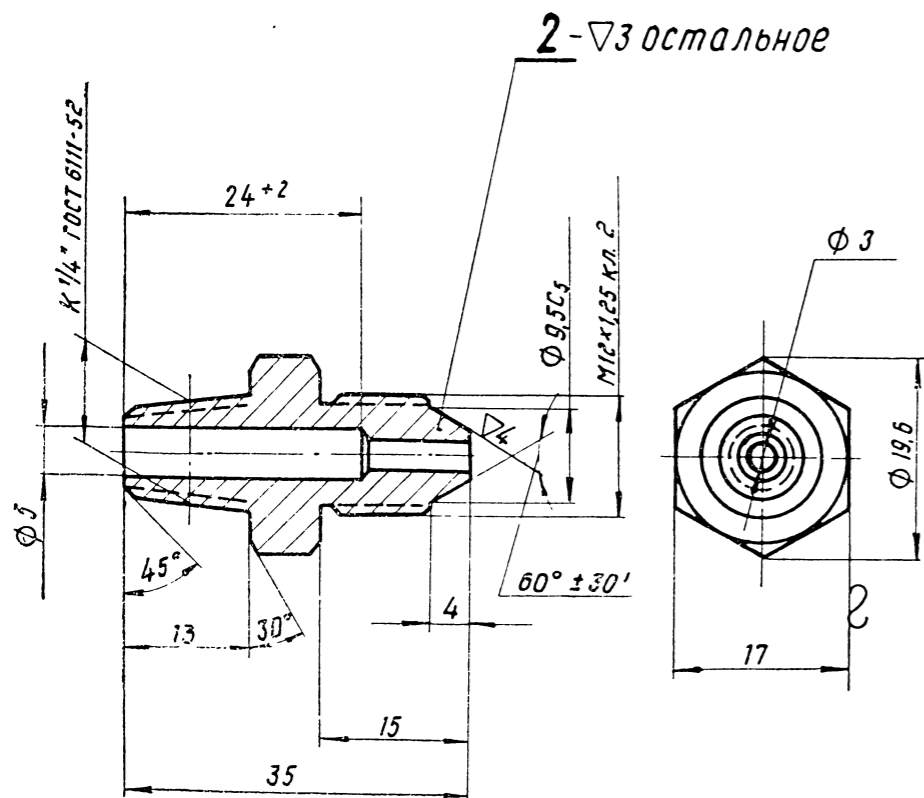
1. Штамповочные уклоны 7°
2. Окраску производить по Д100-ТУ20

**Деталь 2**

Допускаемое смещение оси конической поверхности 60° относительно оси метрической резьбы - не более 0,15 мм

**Деталь 3**

Допускаемое смещение конической поверхности 60° относительно оси отверстия Φ8A5 - не более 0,15 мм.



3	Штуцер	3	0,04	Сталь 40	1051-59	ЮР02907-10
2	Штуцер	2	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100-37-094
1	Маслораспределительная коробка	1	0,5	Сталь 40	1050-60	Д100-37-080А
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	Гост	Обозначение
		шт	шт	Материал		

**Маслораспределительная коробка в сборе**

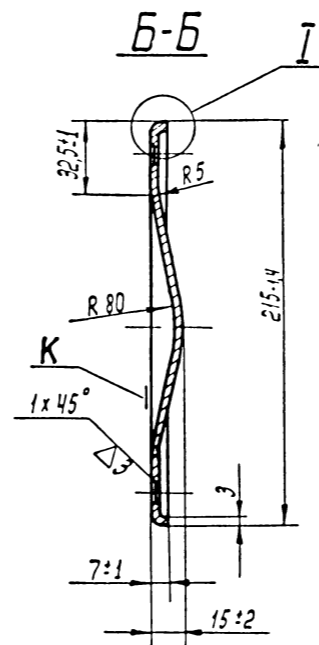
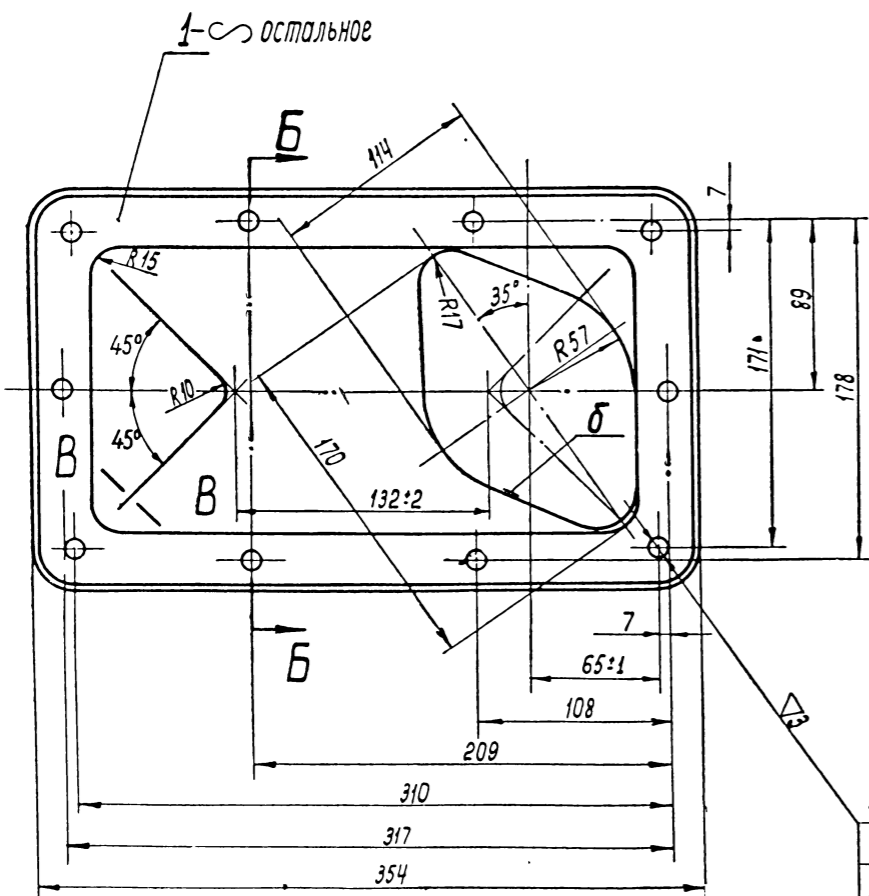
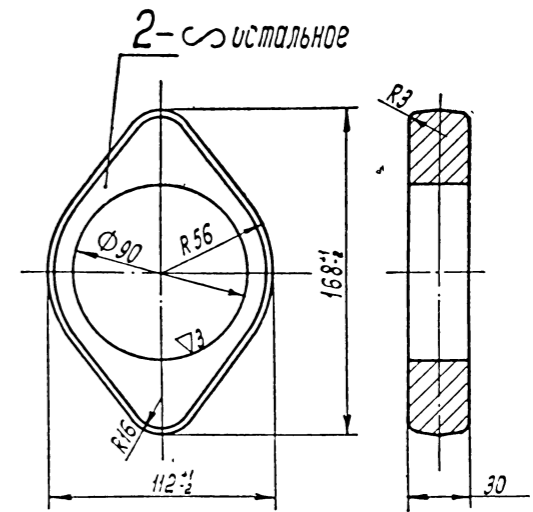
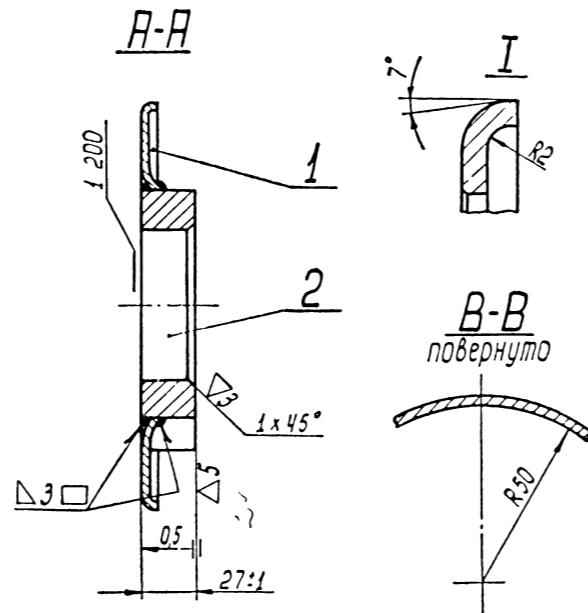
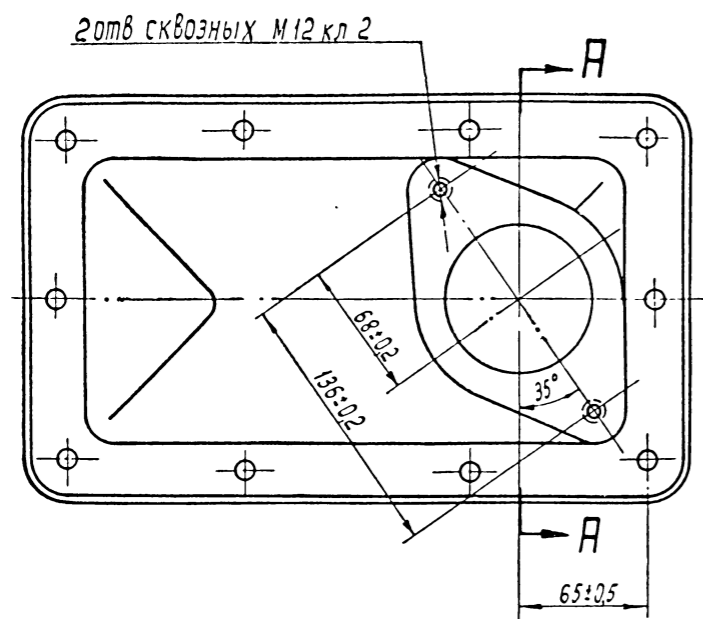
0,77

Вес



Воздуходувка

Д100-37-118СВ



10 отв. ф12; отклонение осей  
отверстий от их номинального  
положения - не более 0,3 мм

### Технические требования

- 1 Сварку производить по Д100-ТУ22.
- 2 шов проверить керосином на плотность; просачивание - не допускается
- 3 Окраску производить по Д100-ТУ20

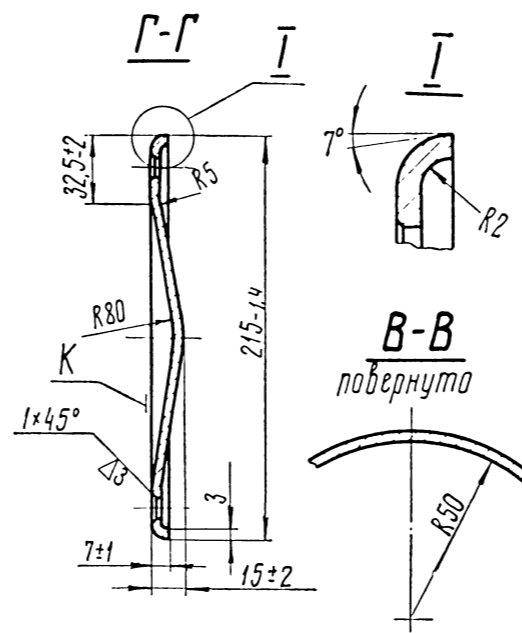
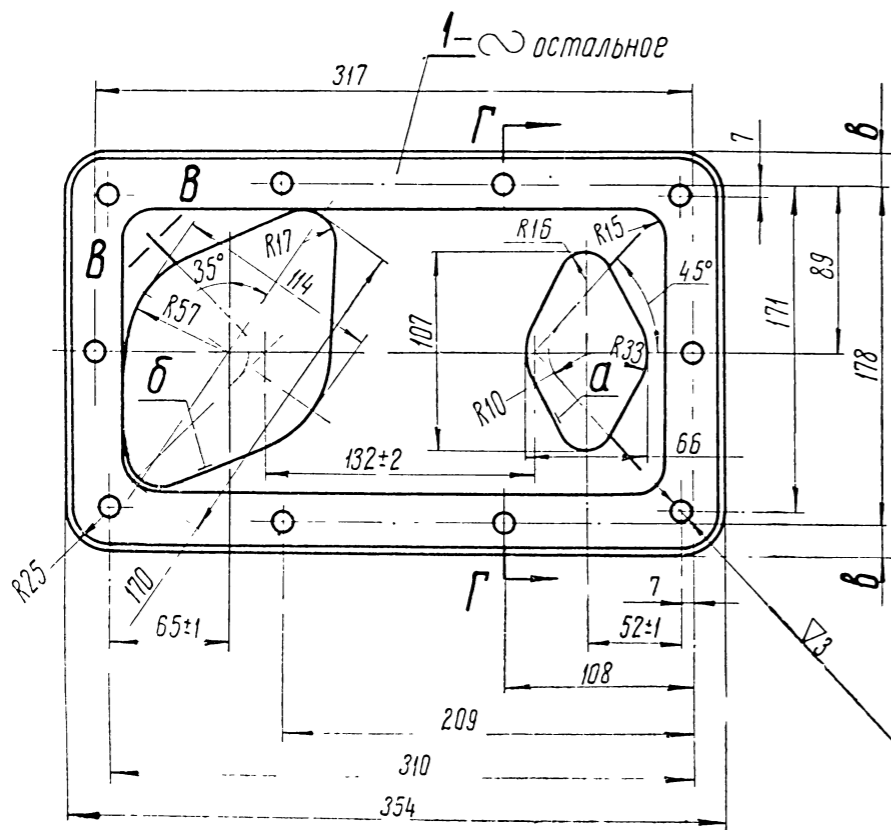
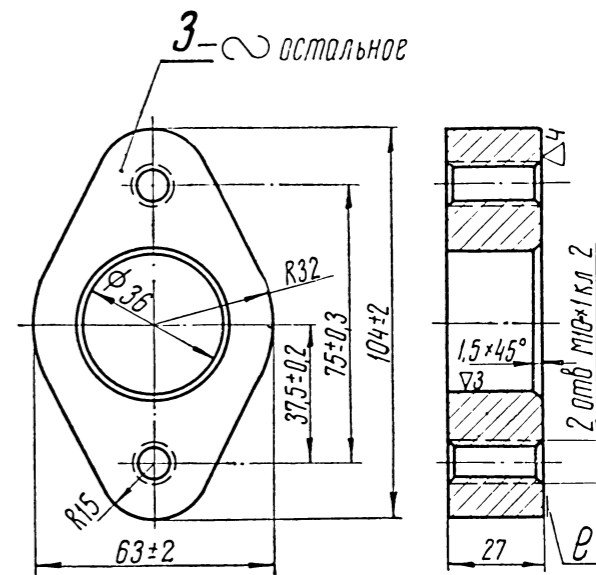
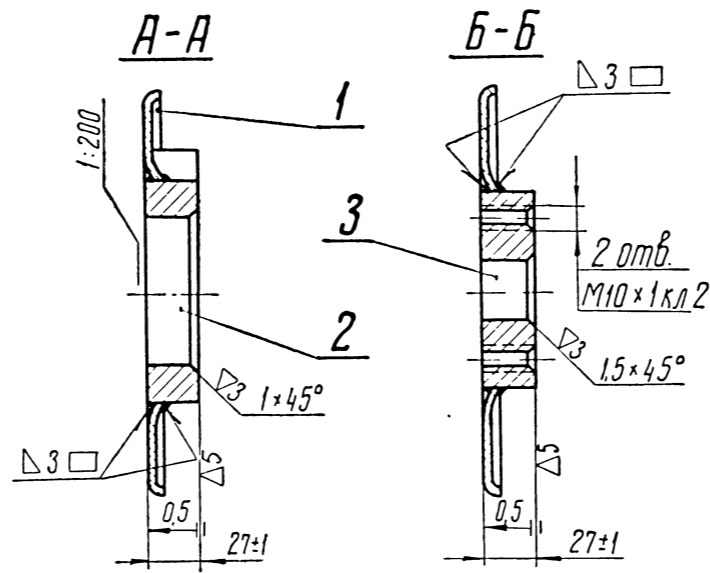
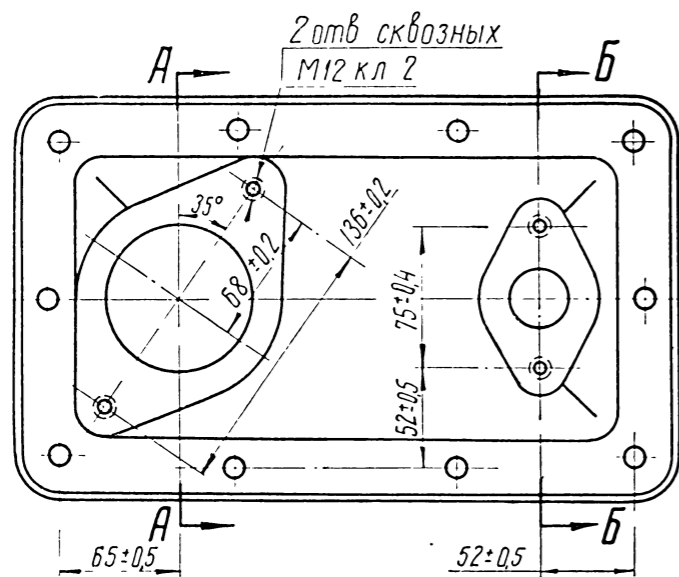
#### Деталь 1

- 1 на поверхности К вмятины и забоины не допускаются.
- 2 контур поверхности Б проверить шаблоном на проходимость. Зазор между шаблоном и контуром - не более 1 мм.

#### Деталь 2

- 1 Технические условия на штамповку по 2-й гост 7505-55.
- 2 штамповочные уклоны - не более 7°

2	Фланец	1	1,3	Сталь Ст 3	500-58	Д100-37-152	
1	Крышка	1	1,6	Сталь 1Г10КП	914-56	Д100-37-150	
Поз.	наименование	кол	Вес 1 шт	Материал	ГОСТ	Обозначение	
<b>Крышка левая</b>							2,9
Воздуходувка							Вес
МП (ПК) ЦТ				Д100-37-128сб			



10 отв ф12; отклонение осей  
отверстий от их номинального  
положения - не более 0,3 мм

Технические требования

- 1 Сварку производить по Д100-Т422
- 2 Шов проверить керосином на плотность, просачивание не допускается
- 3 Окраску производить по Д100-Т420

Деталь 1

- 1 На поверхности К вмятины и забоины не допускаются
- 2 Контуры поверхностей а и б проверить шаблоном на проходимость. Зазор между шаблоном и контурами - не более 1 мм.

Деталь 3

Сверловку отверстий M10×1 кл.2 и обработку поверхности в производить в узле.

3	Фланец	1	0,67	сталь ст.3	380-60	Д100-37-059
2	Фланец	1	1,3	сталь ст.3	500-58	Д100-37-152
1	Крышка	1	1,5	сталь углокл	914-56	Д100-37-155
Поз	Наименование	Кол	вес шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение

Крышка правая.

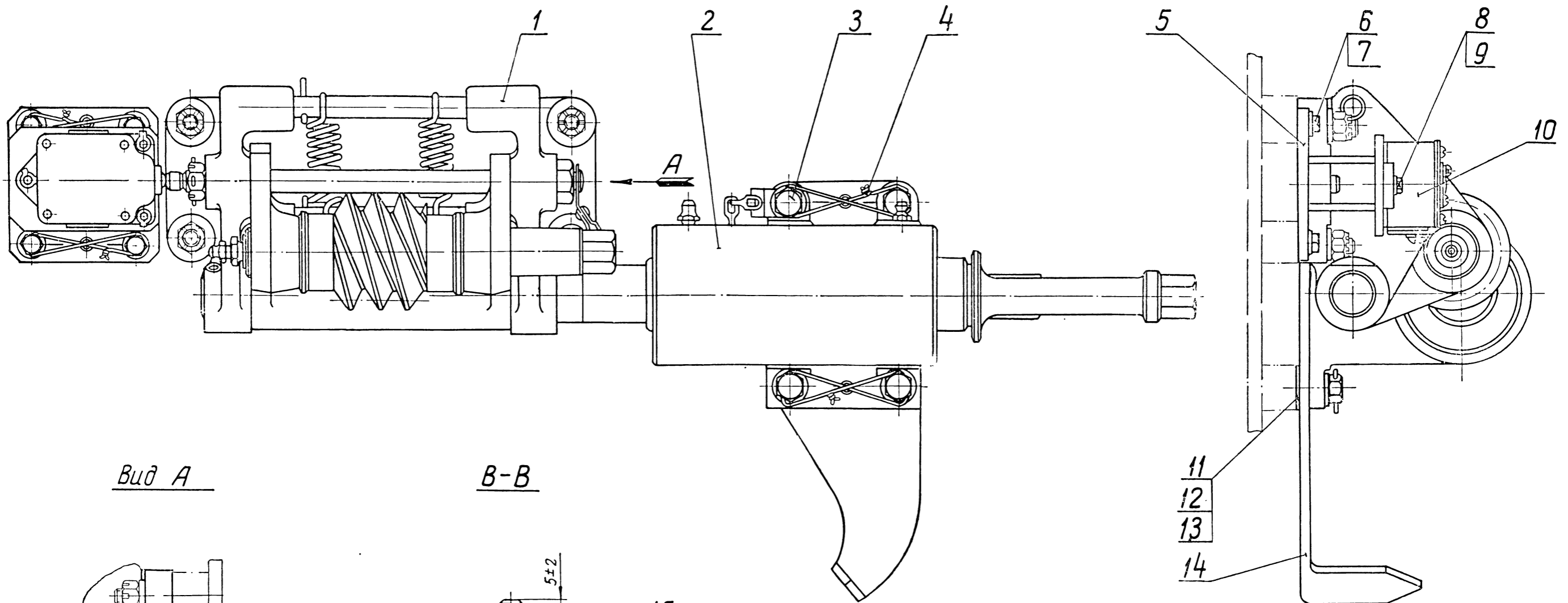
3,5  
вес



Воздуходувка

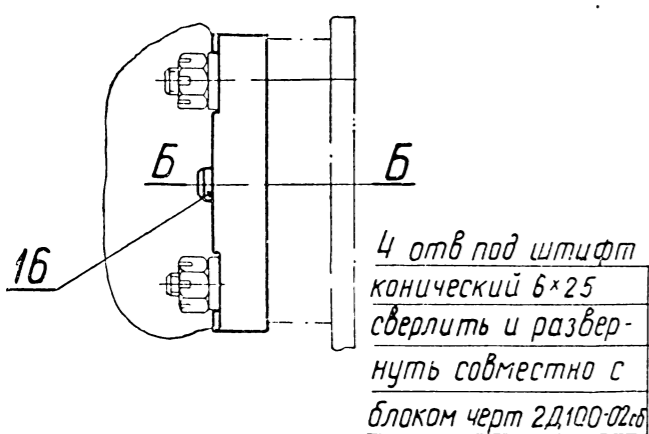
Д100-37-130сб



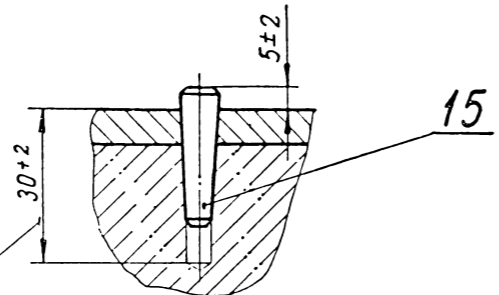


Вид А

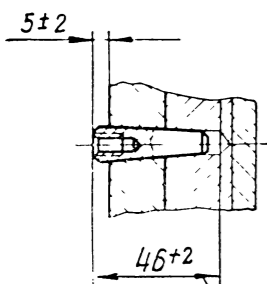
В-В



Б-Б



Г-Г



2 отв. под штифт конический 13x45 сверлить и развернуть совместно с блоком черт. 2Д100-02сб

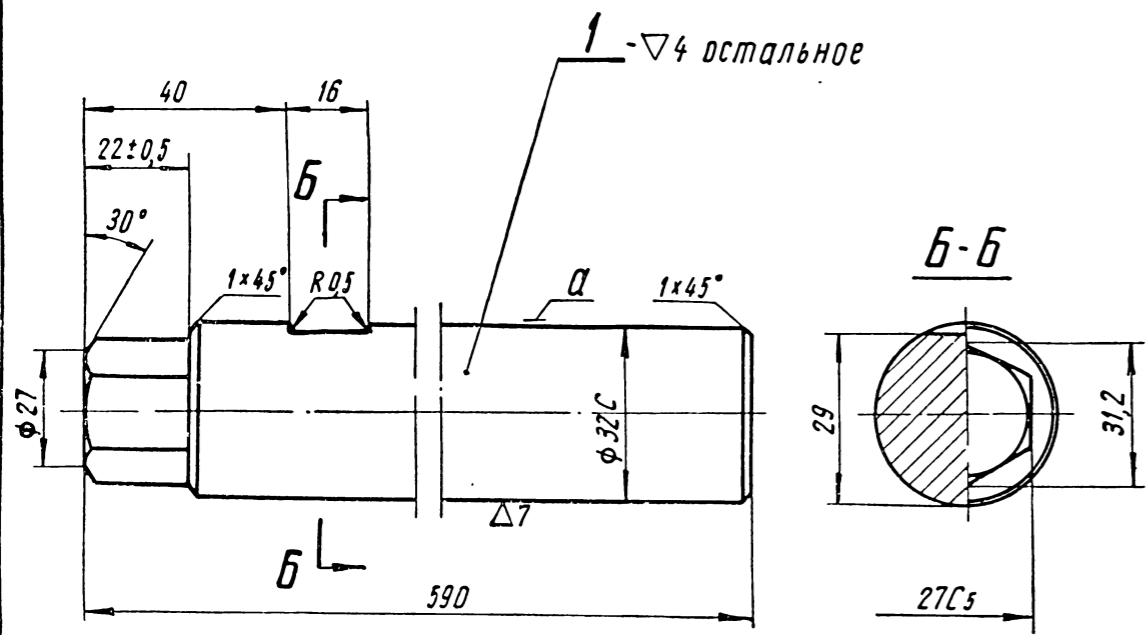
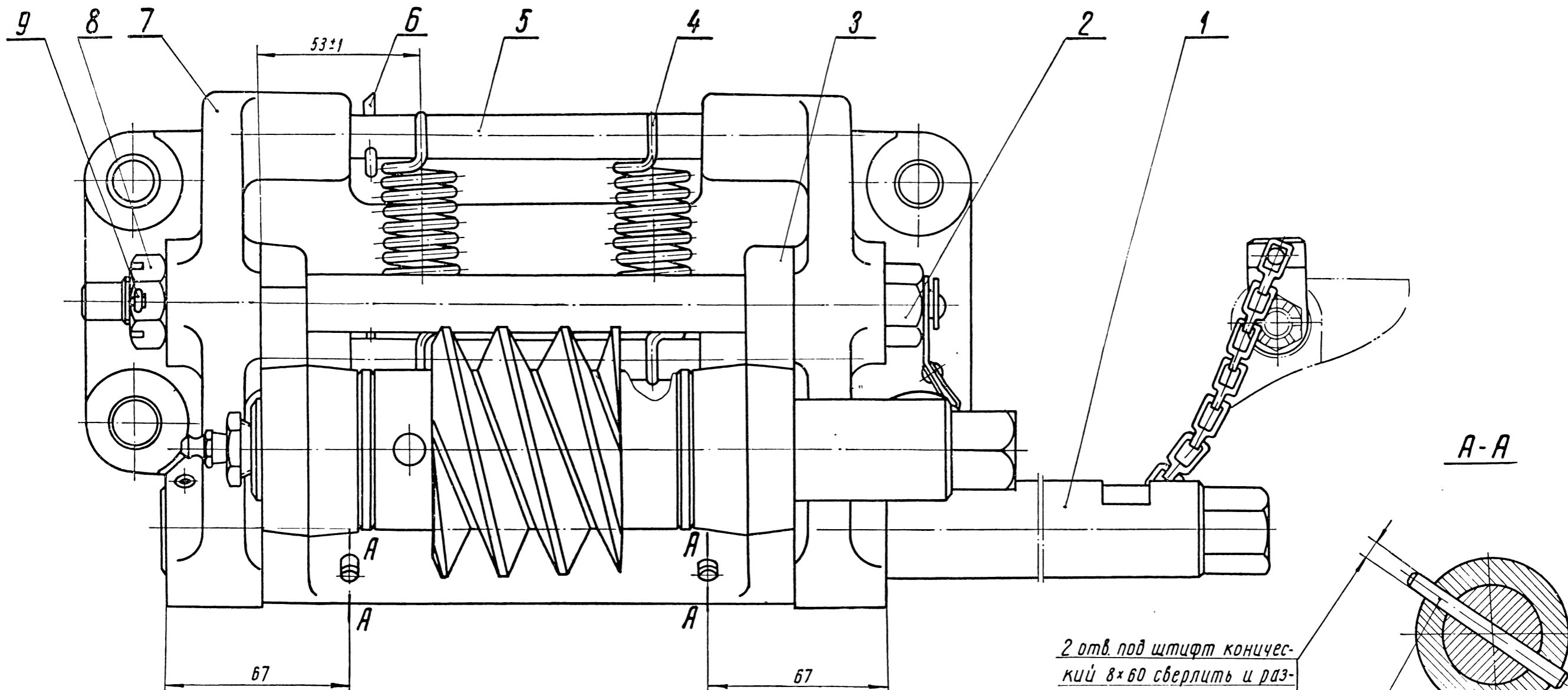
**Технические требования**

1. Отверстия под контрольные штифты, указанные в сечении Г-Г, сверлить и развернуть совместно с блоком: при определении верхней мертвой точки по инструкции 2Д100-ИН5-1.  
 2. Ход штока конечного выключателя 11±1 мм. Величину хода регулировать передвижением кронштейна дет. 5, после чего сверлить и развернуть отверстия под контрольные штифты этого кронштейна.

16	Штифт конический 13x45	2	0,046	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 9464-60
15	Штифт конический 6x25	4	0,006	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3129-60
14	Стрелка указательная	1	1,0	Ст. 3	500-58	Д100-39-016-2
13	Прокладка	0:6	0,002	Сталь 08кп	1050-60	Д100-39-031
12	Прокладка	0:6	0,011	Сталь 08кп	1050-60	Д100-39-032
11	Прокладка	0:4	0,037	III Г 10кп	914-56	Д100-39-034
10	Конечный выключатель ВК-411	1	0,75	Комплект	Покупной	
9	Болт М6 x 20	3	0,007	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57
8	Шайба стопорная 6-2	3	0,0007	Сталь	503-41	ГОСТ 3693-52
7	Болт 1М10 x 22	4	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57
6	Шайба 10	8	0,004	Сталь Мст 3	380-60	ГОСТ 6957-54
5	Кронштейн	1	1,72	Комплект	2Д100-39-110а	
4	Проволока 0-16	800	0,06	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46
3	Болт 1М10 x 35	4	0,025	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57
2	Карпус подшипников	1	11,3	Комплект	Д100-39-102а1	
1	Кронштейн	1	22,36	Комплект	2Д100-39-101а1	
Поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначен.

**Валоповоротный механизм** 36,2  
Вес

МП (КБ) ЦТ Дизель 2Д100 2Д100-39сб



**Технические требования**

1. Перед укладкой вала все трущиеся места смазать солидолом.
2. Перед постановкой узла на двигатель червяк протрицевать солидолом.

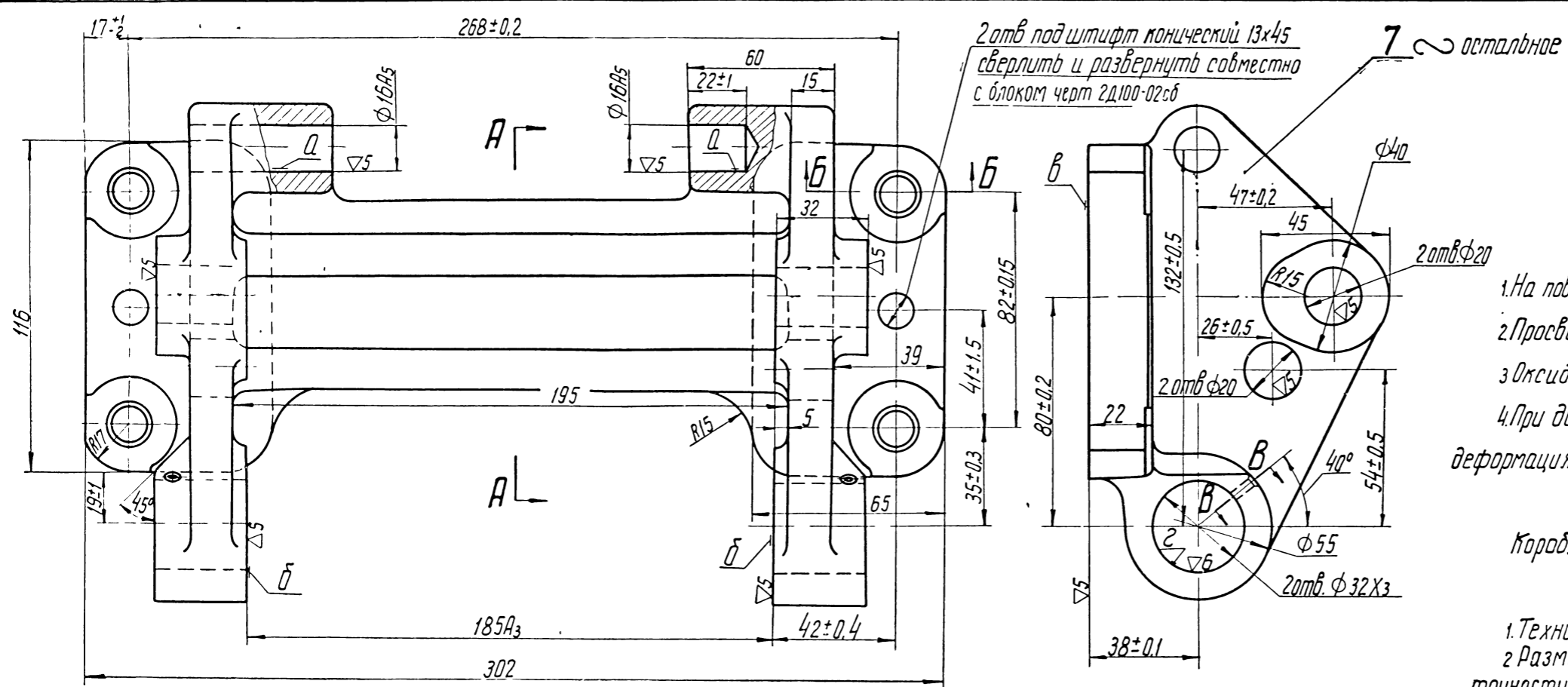
**Деталь 1**

1. Шестигранник термообработать HRC 35±40.
2. Коробление поверхности α - не более 0,05 мм.
3. Смещение шестигранника относительно оси поверхности α - не более 0,3 мм.
4. Оксидировать.

10	Штифт конический 8x60	2	0,027	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3129-60
9	Шплинт 3x35	1	0,002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
8	Гайка М16	1	0,027	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-57
7	Кронштейн	1	9,5	Чугун сч 15-32	1412-54	Д100-39-001-1
6	Шплинт 5x25	2	0,005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
5	Валик	2	0,152	Сталь 40	1051-59	Д100-39-010А
4	Пружина	2	0,055	Пружина А-3	9389-60	Д100-39-011
3	Кронштейн поворотный	1	8,08	комплект		Д100-39-103А
2	Болт стопорный	1	0,81	комплект		Д100-39-105А
1	Вал	1	3,65	Сталь 40	1050-60	Д100-39-005
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Кронштейн** 22,36  
Вес

**Валоповоротный механизм** 2Д100-39-101сб-1



2 отв под штифт конический 13x45 сверлит и развернут совместно с блоком черт 2Д100-02сб

7 ~ остальное

Технические требования  
Деталь 4

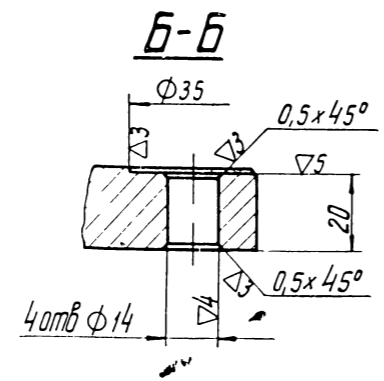
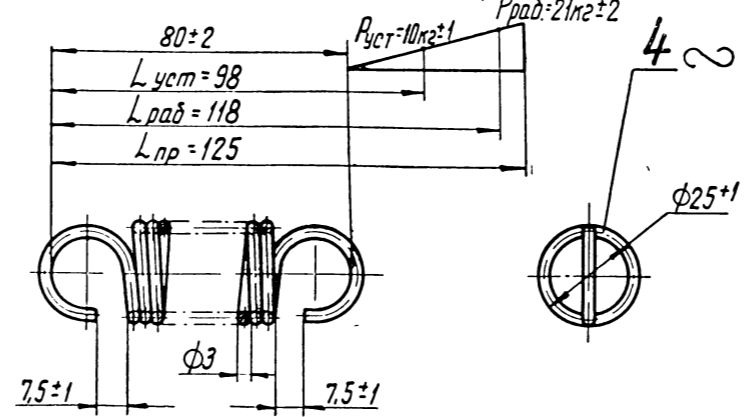
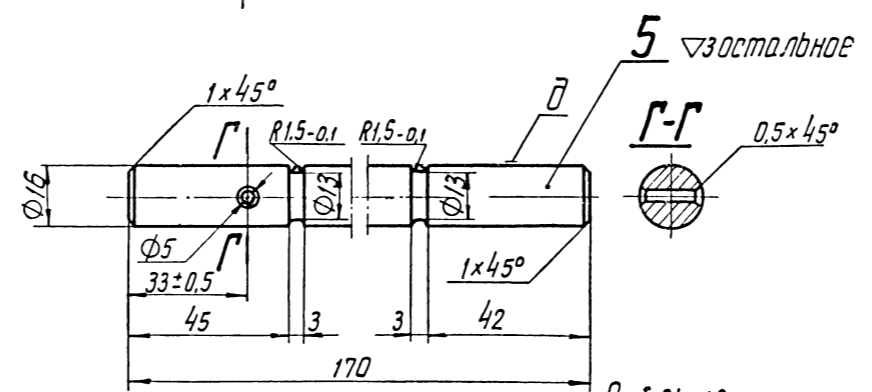
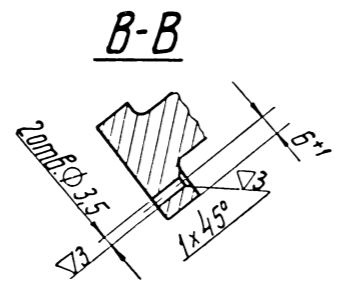
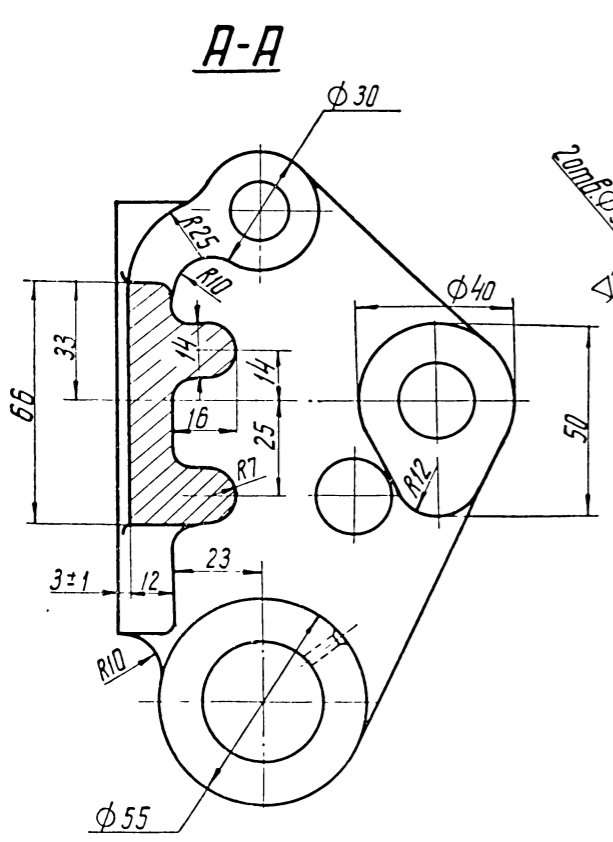
1. На поверхности проволоки коррозия не допускается.
2. Просвет между витками не более 0.2 мм
3. Окислять
4. При двукратном растяжении до L пр остаточная деформация не допускается

Деталь 5

Коробление поверхности  $\delta$ - не более 0.2 мм

Деталь 7

1. Технические условия на отливку - по Д100-ТУ9.
2. Размеры без допусков для литья по III классу точности ГОСТ 1855-55
3. Неуказанные литейные радиусы 3-5 мм, литейные уклоны 2-3°
4. Коробление поверхностей  $\nu$ - не более 0.1 мм
5. Несосность поверхностей 2- не более 0.05 мм
6. Овальность и конусность поверхностей 2- не более 0.03 мм
7. Несосность поверхностей  $\alpha$ - не более 0.1 мм
8. Непараллельность плоскостей  $\nu$  относительно оси поверхностей 2- не более 0.1 мм на длине детали
9. Неперпендикулярность плоскостей  $\delta$  относительно оси поверхностей 2- не более 0.1 мм на длине 100 мм.
10. Окраску производить по Д100-ТУ20.



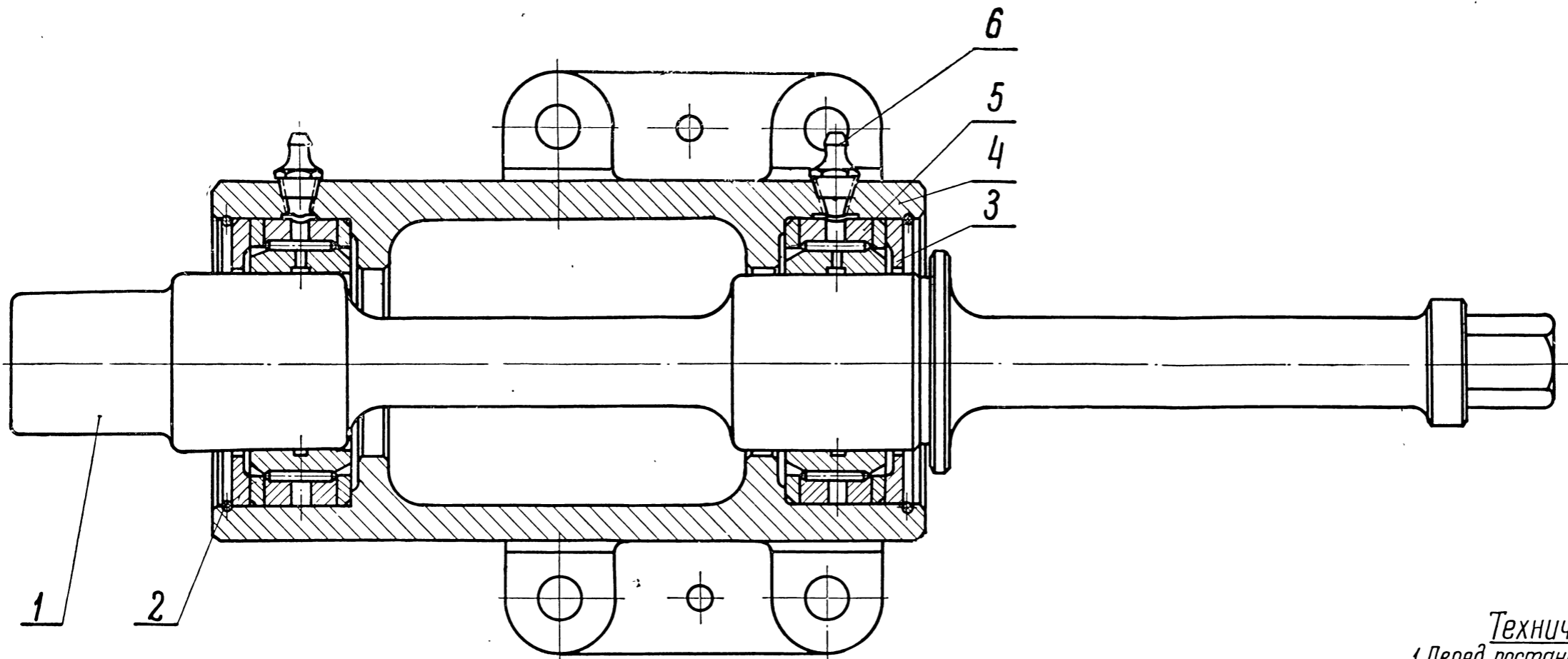
Число рабочих витков	13
Длина развернутой проволоки	≈ 1070
Навивка пружины	Правая

Детали



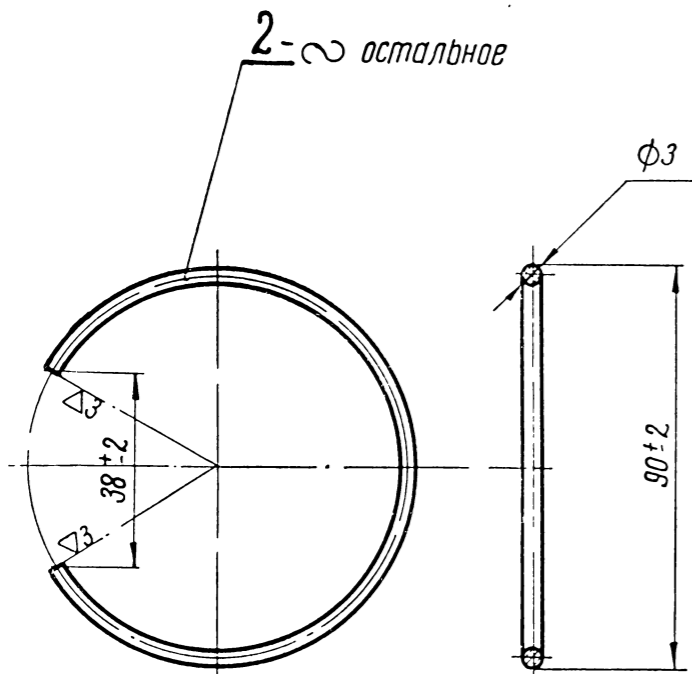
Кронштейн

2Д100-39-101сб1

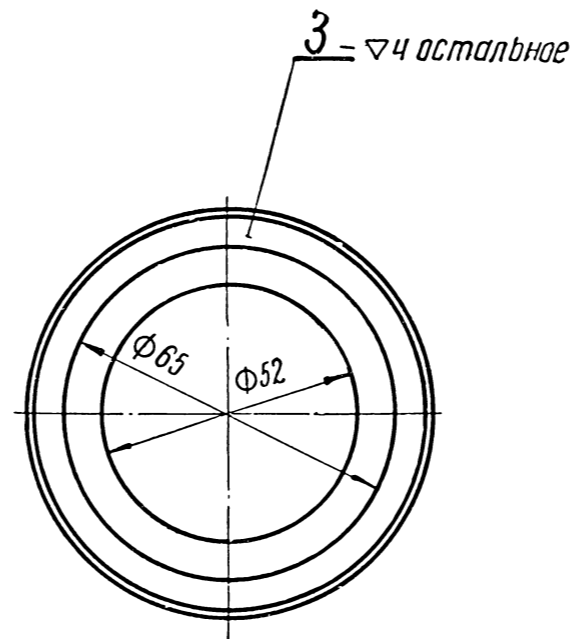


**Технические требования**  
 1. Перед постановкой на двигатель подшипники запробить солидолом.  
 2. Вал должен проворачиваться свободно, без заеданий.

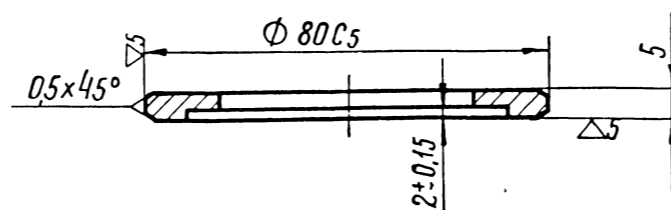
Оксидировать Детали 2,3



2 - ∞ *остальное*



3 - ∇4 *остальное*



6	Масленка I-A1	2	-	Комплект	1303-56
5	Роликоподшипник игольчатый 54810	2	0,64	Комплект	нестанд.
4	Корпус подшипников	1	6,54	Чугун СЧ15-32	1412-54 Д100-39-003
3	Шайба	2	0,034	Ст 3	380-60 Д100-39-030
2	Кольцо пружинное	2	0,013	Тростник II 3	3380 60 Д100-39-015
1	Вал	1	3,25	Сталь 40	1050-60 Д100-39-001
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ
		шт	кг	Материал	Обозначение

**Корпус подшипников**

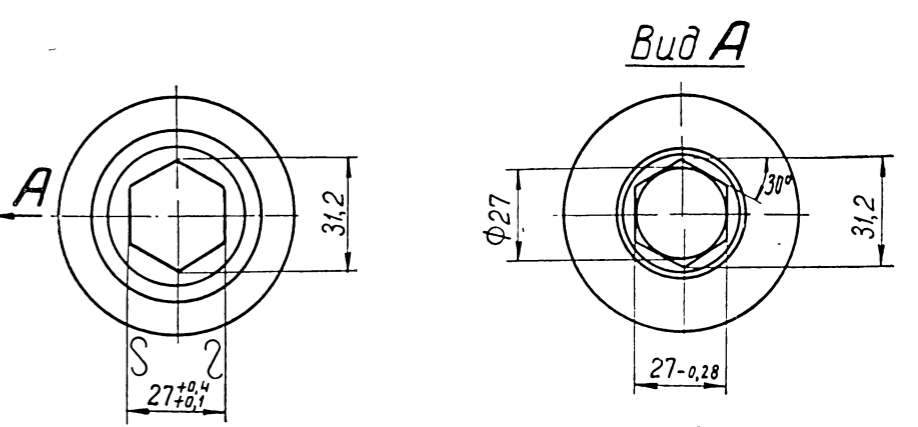
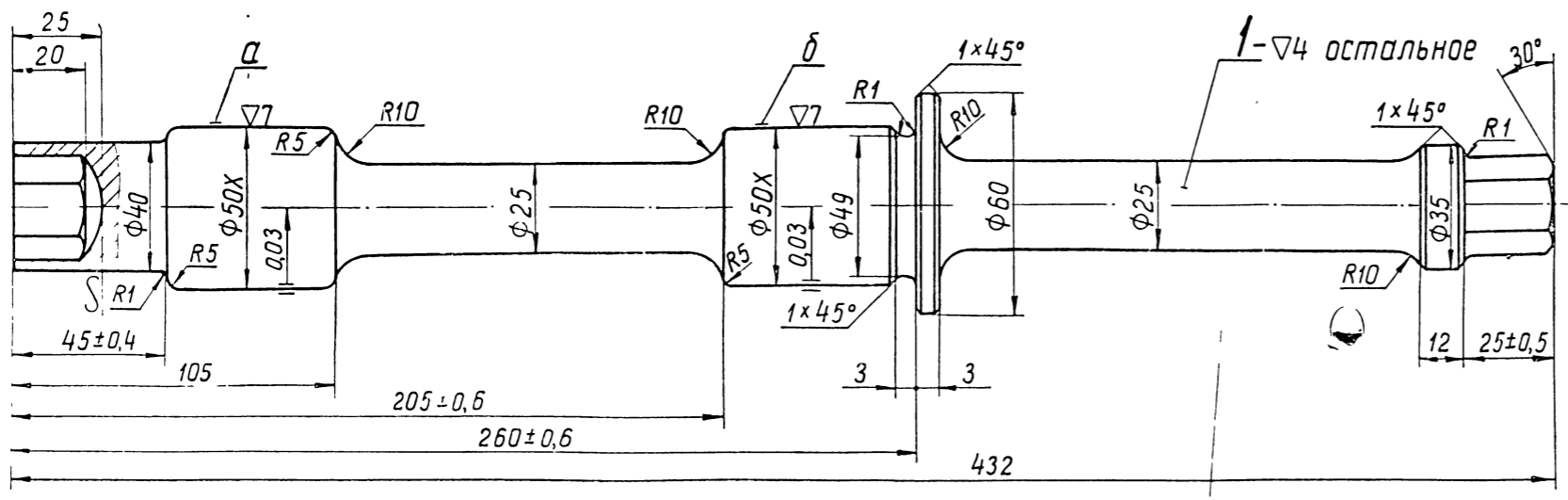
11,3

Вес



Валоповоротный  
механизм

Д100-39-102сб-1

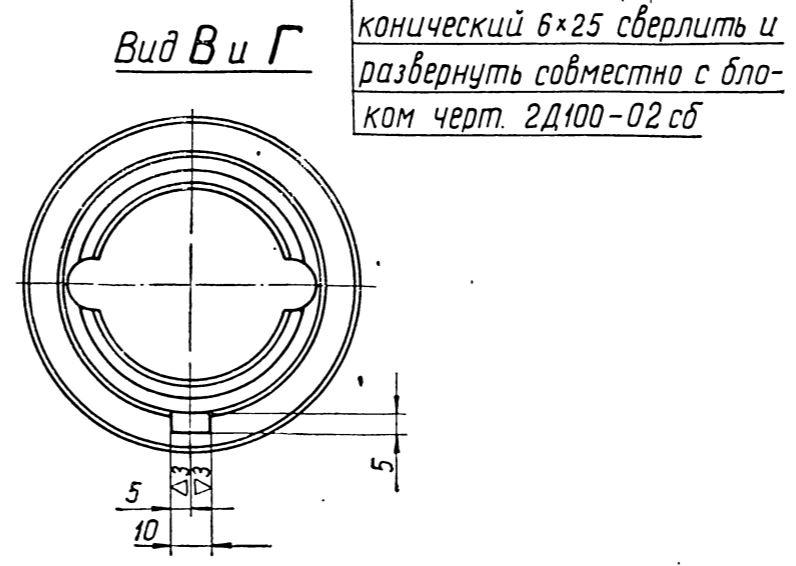
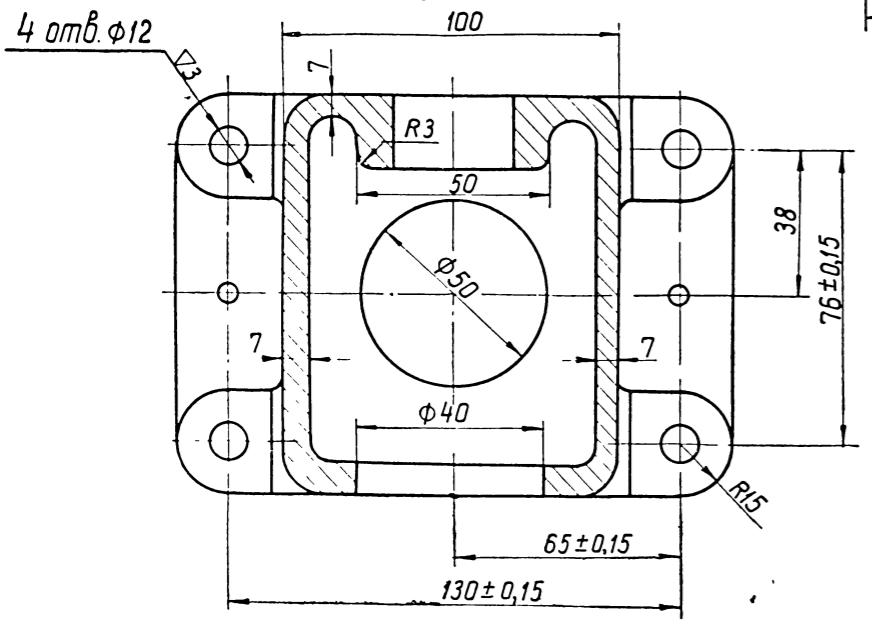
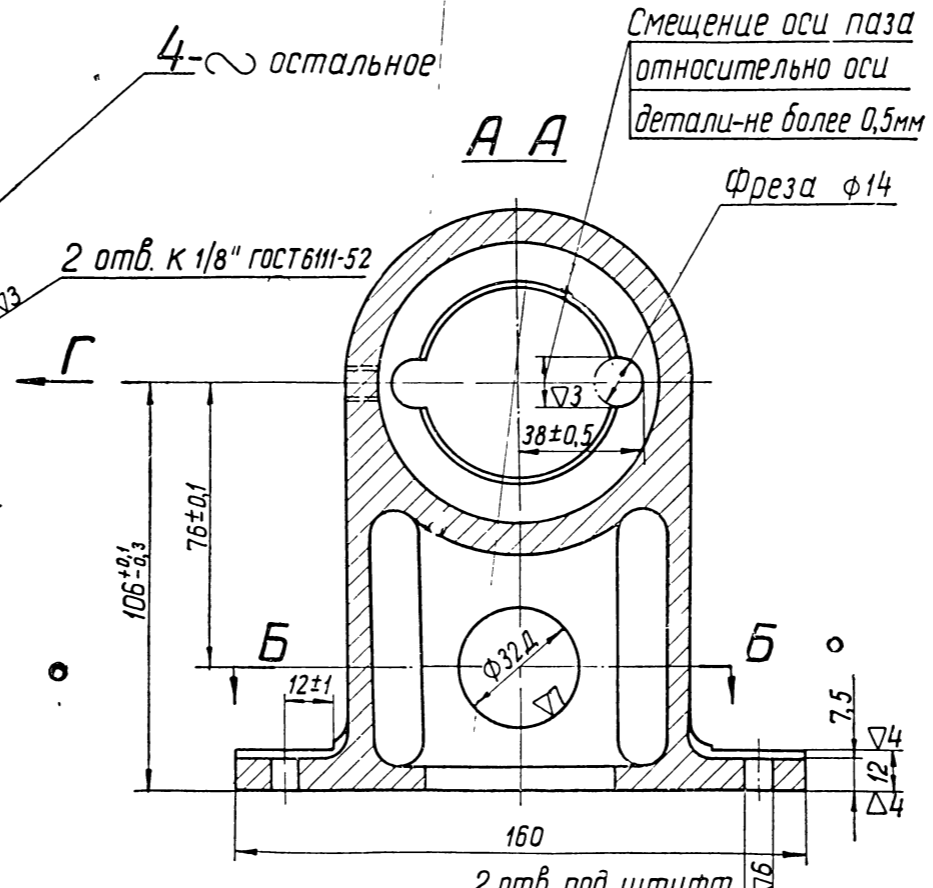
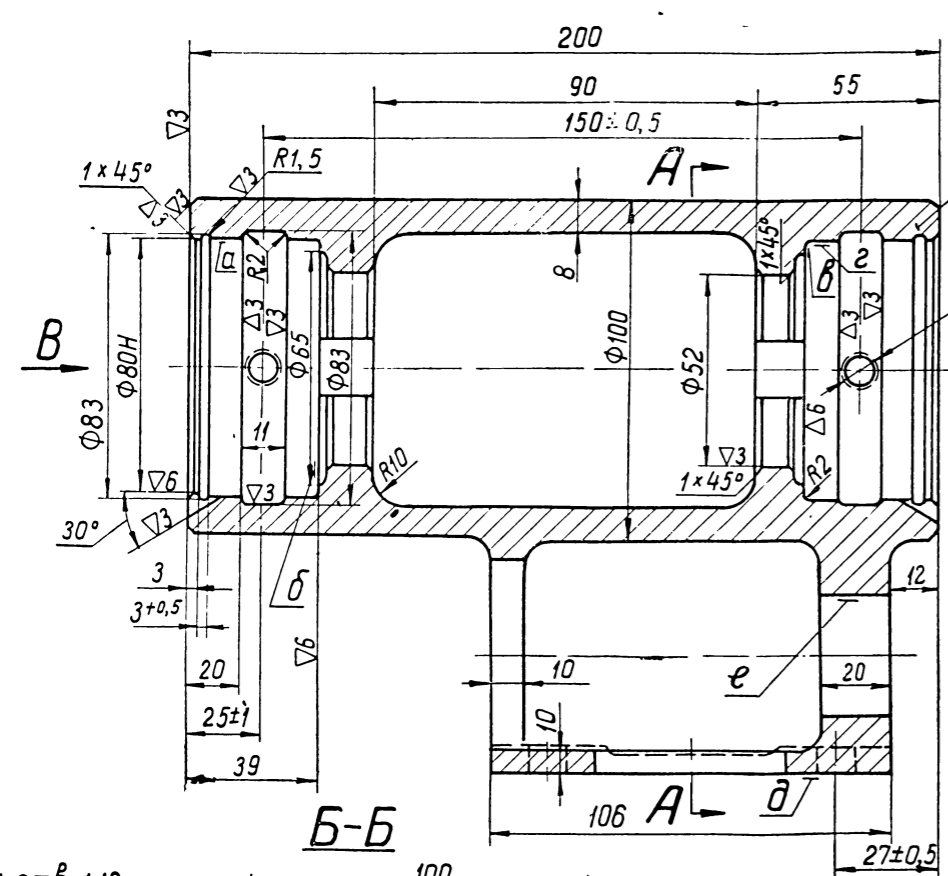


**Технические требования**  
Деталь 1

1. Смещение шестигранников относительно оси поверхностей А и В - не более 0,15 мм.
2. Шестигранники термообработать HRC 35-40.
3. Оксидировать.

Деталь 4

1. Технические условия на отливку - по Д100-ТЧ9.
2. Размеры без допусков для литья - по III классу точности ГОСТ 1855 - 55.
3. Неуказанные литейные радиусы 5 мм, литейные уклоны 2-3°.
4. Биение поверхности А по отношению к поверхности В - не более 0,05 мм.
5. Непараллельность оси поверхностей А и В относительно плоскости В - не более 0,15 мм на длине 100 мм.
6. Биение поверхностей В и В' на <math>\phi 66</math> относительно оси поверхностей А и В - не более 0,1 мм.
7. Непараллельность оси поверхности Е относительно плоскости В на длине 100 мм - не более 0,1 мм.
8. Коробление плоскости В - не более 0,1 мм.
9. Окраску производить по Д100-ТЧ20.

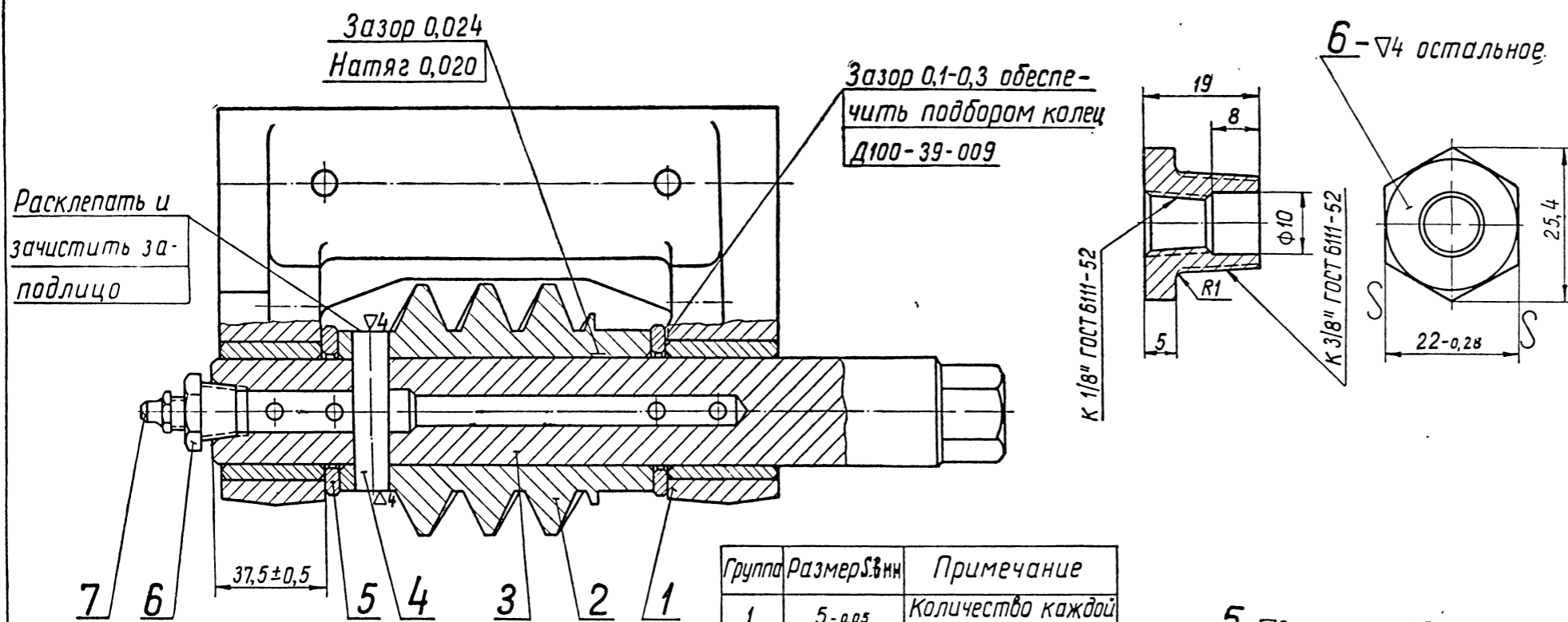


**Детали**

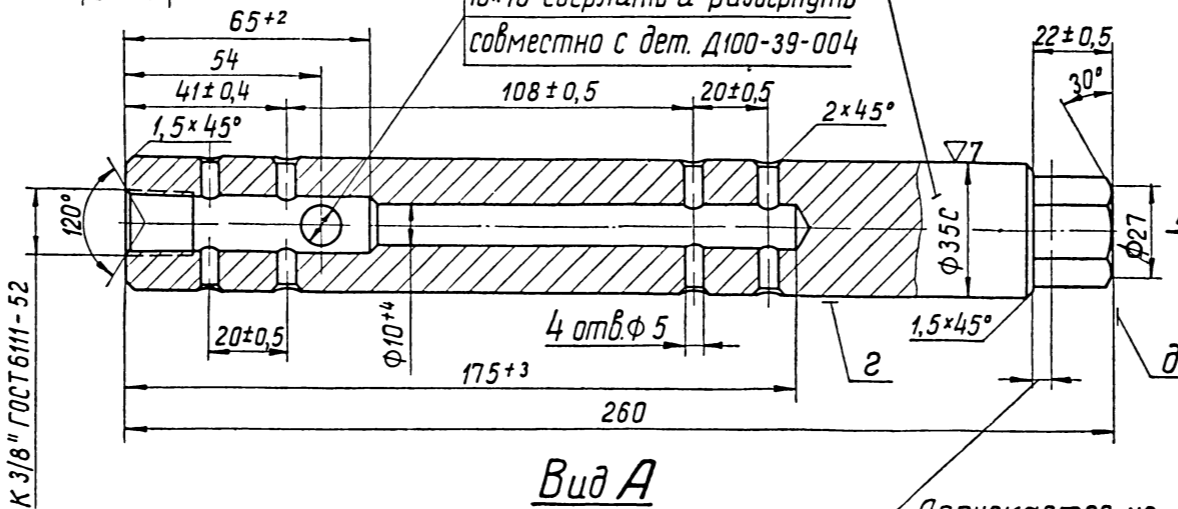
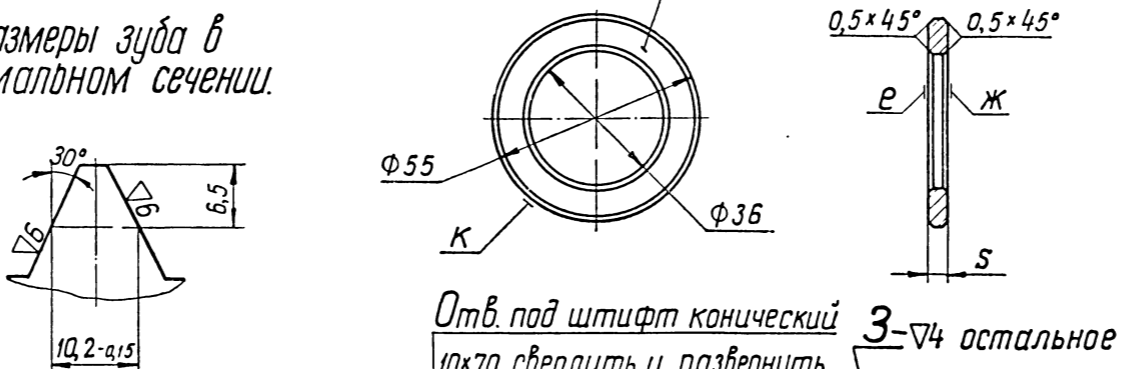
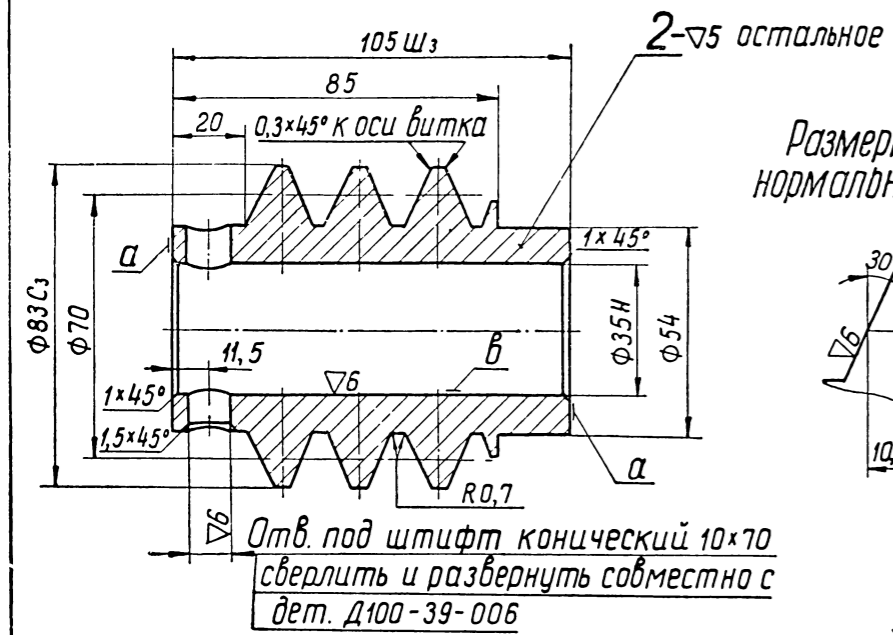


Корпус подшипников

Д100-39-102сб1



Группа	Размер S, мм	Примечание
1	5-0,05	Количество каждой группы по требованию цеха
2	5,12-0,05	



**Технические требования**  
Вал должен проворачиваться свободно, без заеданий.

**Деталь 2**  
1. Неперпендикулярность торцов А относительно оси поверхности В - не более 0,05 на Ф50.  
2. Биение наружной поверхности червяка относительно оси поверхности В - не более 0,1 мм.  
3. Радиальное биение профиля червяка - не более 0,07 мм.  
4. Наибольшая погрешность осевого шага - не более 0,06 мм.  
5. Наибольшая накопленная погрешность осевого шага на длине червяка - не более 0,1 мм.  
6. Фаску на коническом отверстии выполнять со стороны меньшего диаметра.

**Деталь 3**  
1. Поверхность 2 и шестигранник термообработать на глубину 1,5 мм. НРС 35 ÷ 40.  
2. Отклонение от прямолинейности образующих 2 - не более 0,02 мм на всей длине.  
3. Смещение шестигранника относительно оси поверхности 2 - не более 0,15 мм.

**Деталь 5**  
1. Термообработать НРС 35 ÷ 45.  
2. Непараллельность плоскостей Е и Ж - не более 0,03 мм на Ф55 мм.  
3. Коробление плоскостей Е и Ж - не более 0,03 мм.  
4. На поверхности К клеить номер группы цифрой: 1 или 2 и фактический размер S.  
5. Оксидировать.

**Деталь 6**  
1. Изготавливать из шестигранника калиброванного 22 (5) ГОСТ 8560 - 57.  
2. Допускается изготавливать из стали 40 ГОСТ 1051 - 59.

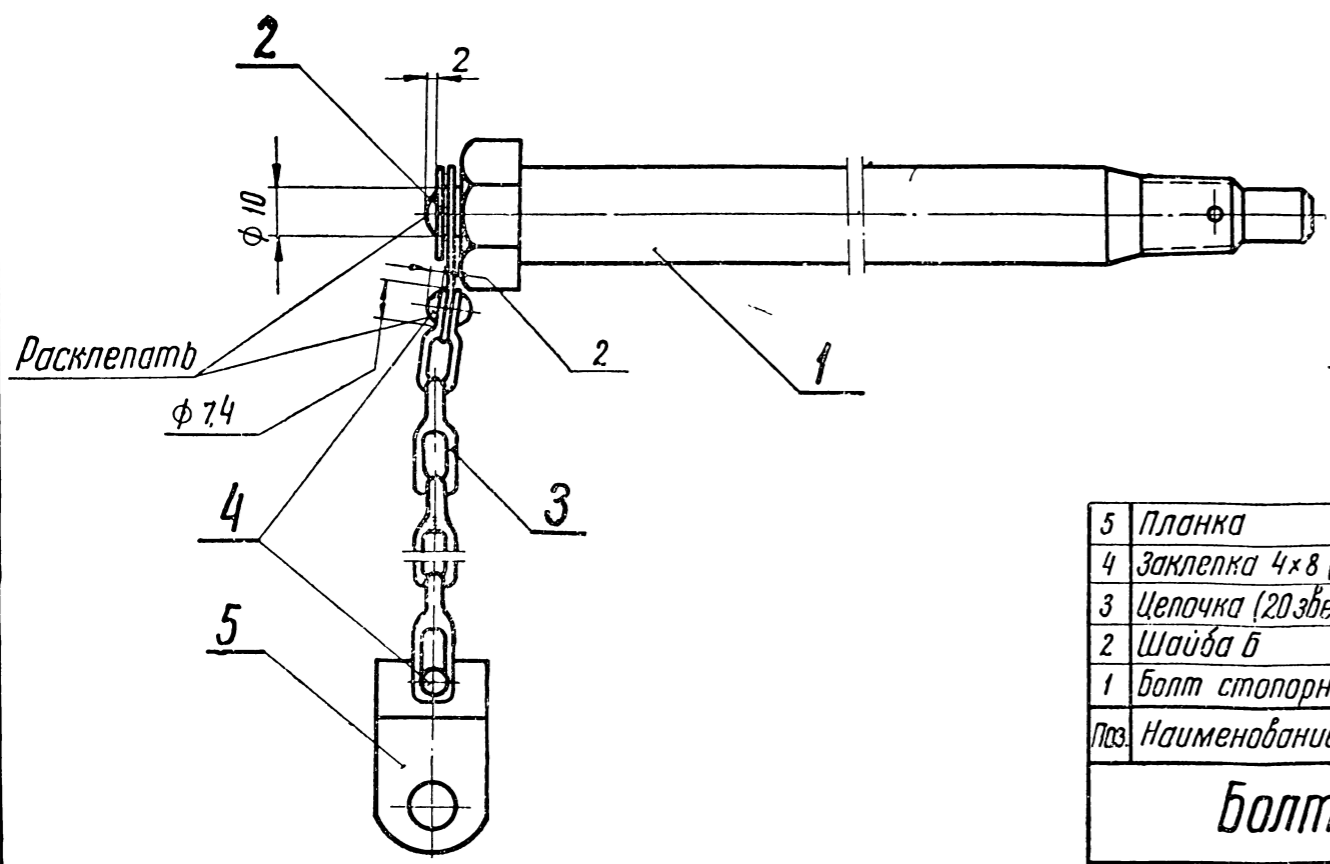
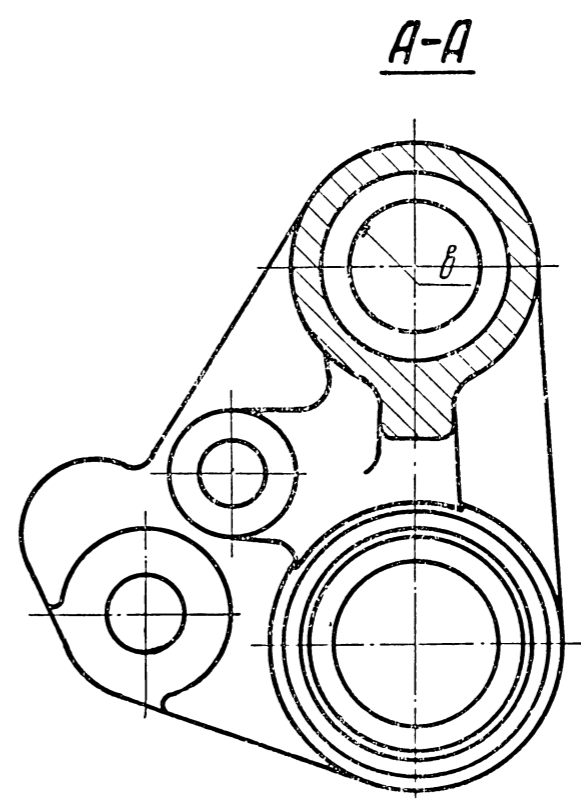
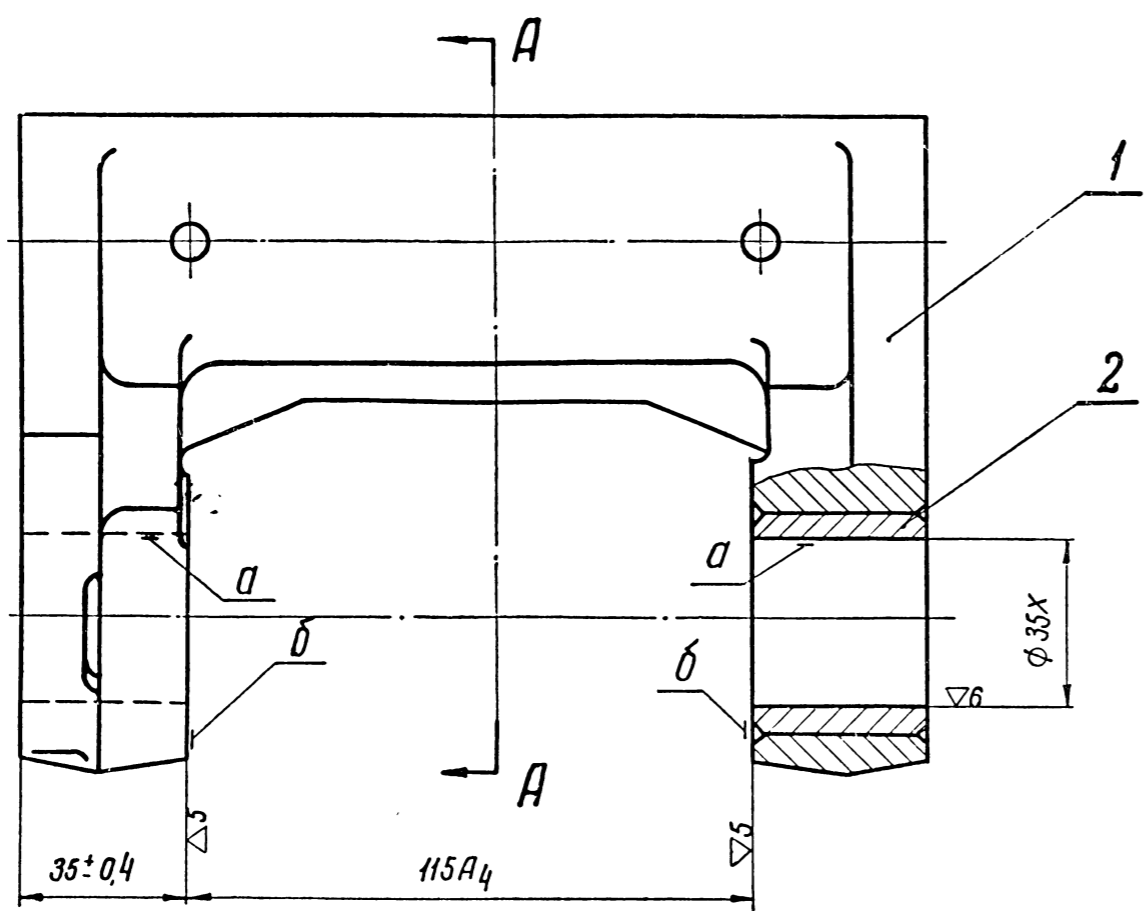
Модуль осевой	$m_s$	6,5
Число заходов	$z_1$	2
Тип червяка		Архимедов
Расположение прямолинейных образующих		В осевой плоскости
Угол подъема витка	$\lambda$	10° 42'
Направление витка		Правое
Ход винтовой линии	$t_b$	41,54
Исходный контур	Угол профиля	$\alpha_a$ 30°
	Высота витка	$h$ 14,3

7	Масленка I-A1	1	-	Комплект	ГОСТ 1303-56
6	Муфта переходная	1	0,27	Сталь 20	1051-59 Д100-39-012
5	Кольцо	2	0,58	Сталь 40	1050-60 Д100-39-009
4	Штифт конический 10x70	1	0,0487	Сталь 40	1050-60 ГОСТ 3129-60
3	Вал червяка	1	1,77	Сталь 40	1050-60 Д100-39-006
2	Червяк	1	2,07	Бронза БрАЖ9-4	493-54 Д100-39-004
1	Кронштейн поворотный	1	4,05	Комплект	2Д100-39-103сб1
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ
			шт	Материал	Обозначение

**Кронштейн поворотный** 8,08  
Вес

МЛ (КБ) ЦТ Кронштейн 2Д100-39-103сб1





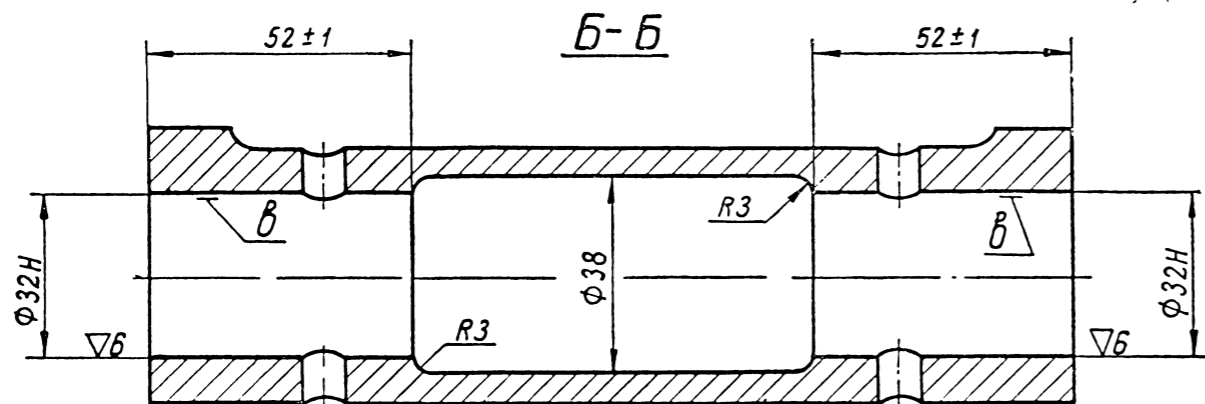
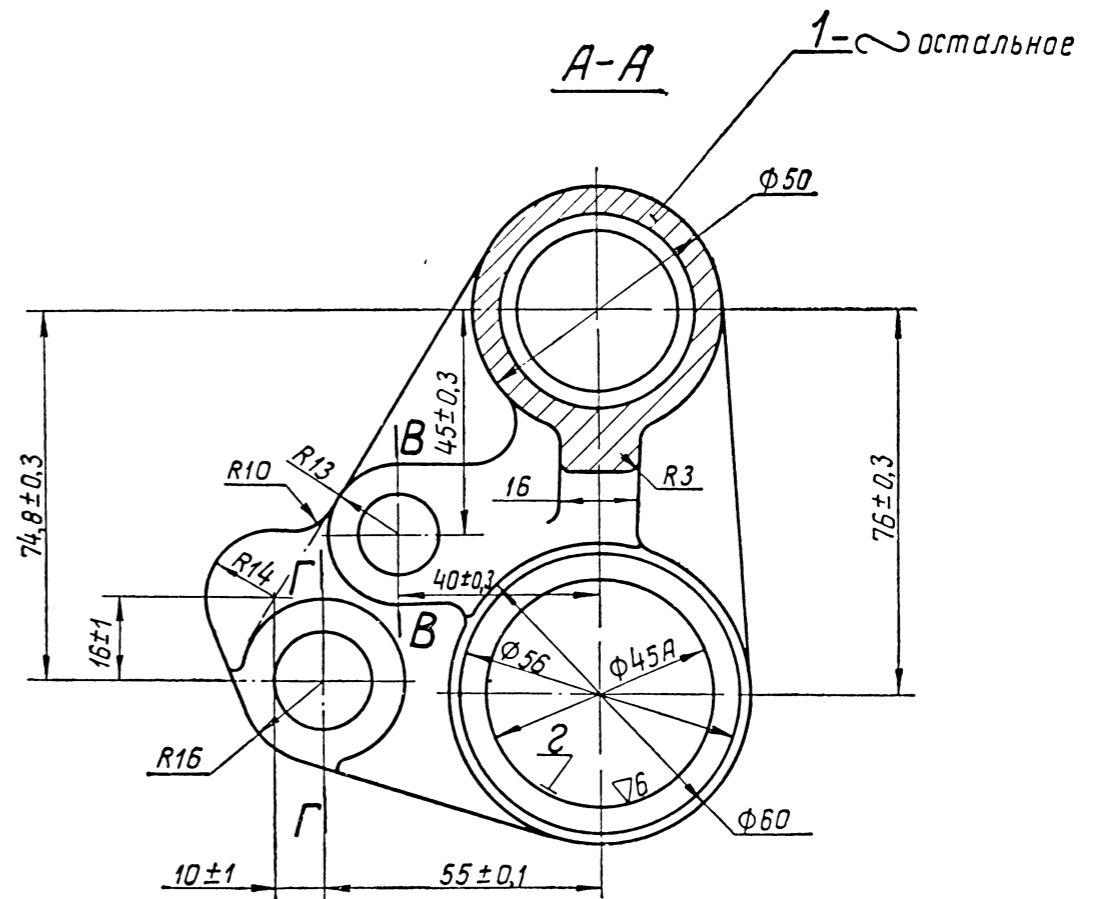
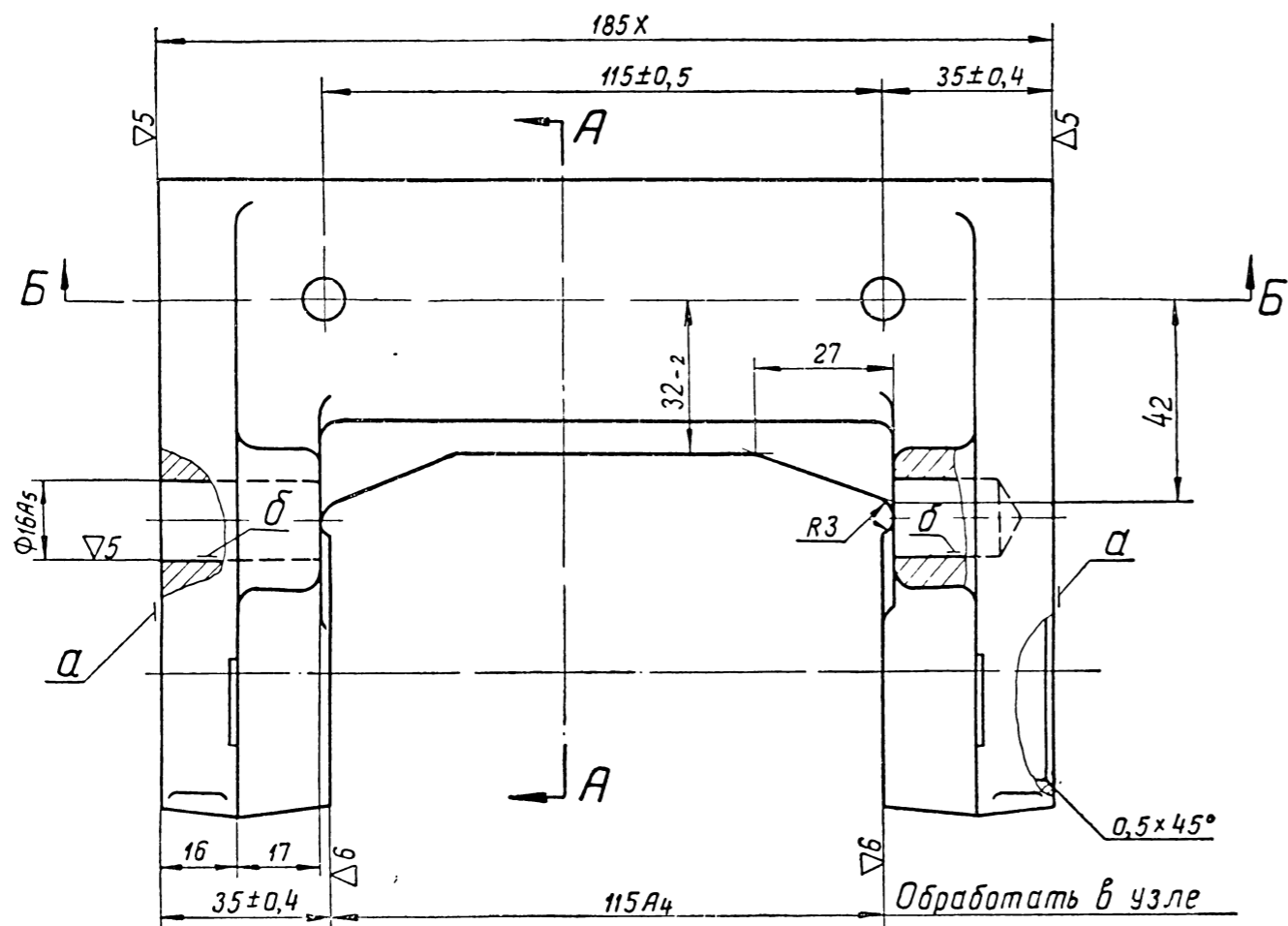
**Технические требования**  
 1. Непараллельность оси поверхности *a* относительно оси поверхности *b* - не более 0,1 мм на длине детали.  
 2. Несоосность поверхностей *a* - не более 0,05 мм.  
 3. Неперпендикулярность поверхности *b* относительно поверхности *a* - не более 0,05 мм на φ 50 мм.  
 4. Непараллельность плоскостей *δ* - не более 0,1 мм на φ 50 мм.

5	Планка	2	0,008	Сталь	380-60	Д100-39-014
4	Заклепка 4x8 (I)	2	0,0004	Алюмин	3549-55	ДСТ-8218
3	Цепочка (20 звеньев)	1	0,024	Сталь	914-56	НХТЛ-1170
2	Шайба <i>b</i>	1	0,002	Сталь	380-60	ГОСТ 6358-54
1	Болт стопорный	1	0,634	Сталь	401051-59	Д100-39-013
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	кг	Материал		

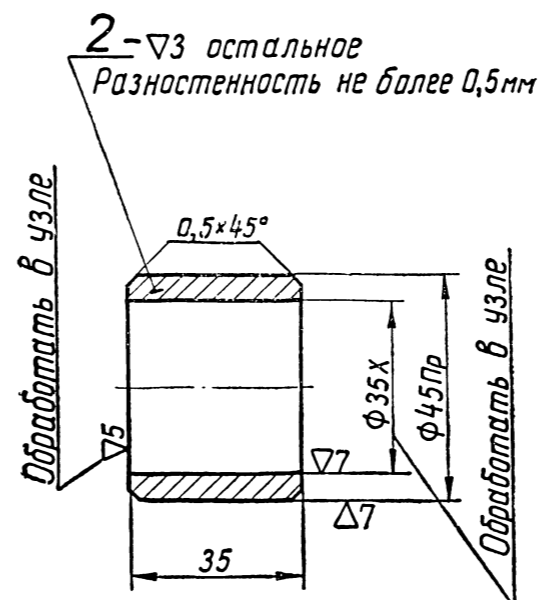
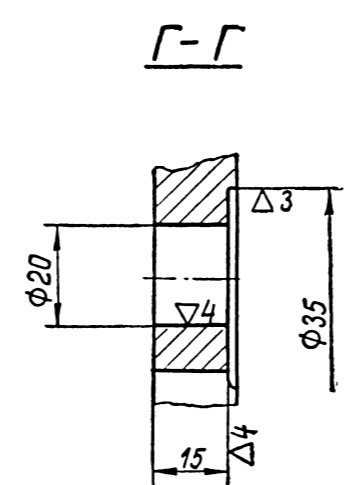
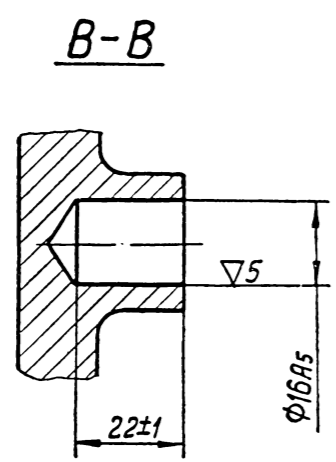
<b>Болт стопорный</b>		0,81
		Вес
	Кронштейн	2Д100-39-105св

2	Втулка	2	0,185	Бронза	493-54	Д100-39-008
1	Кронштейн поворотный	1	3,68	Чугун	1412-54	Д100-39-002
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	кг	Материал		

<b>Кронштейн поворотный</b>		4,05
		Вес
	Кронштейн поворотный	2Д100-39-104св



2 отв. под штифт конический  
8×60 сверлить и развернуть  
совместно с валом (д100-39-005)



Технические требования

Деталь 1

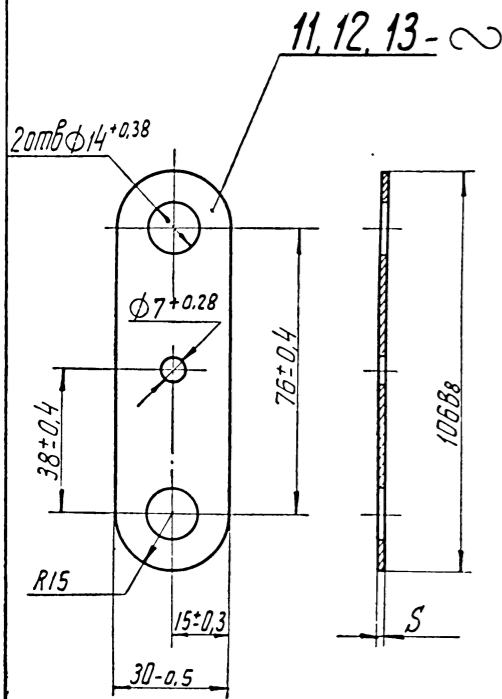
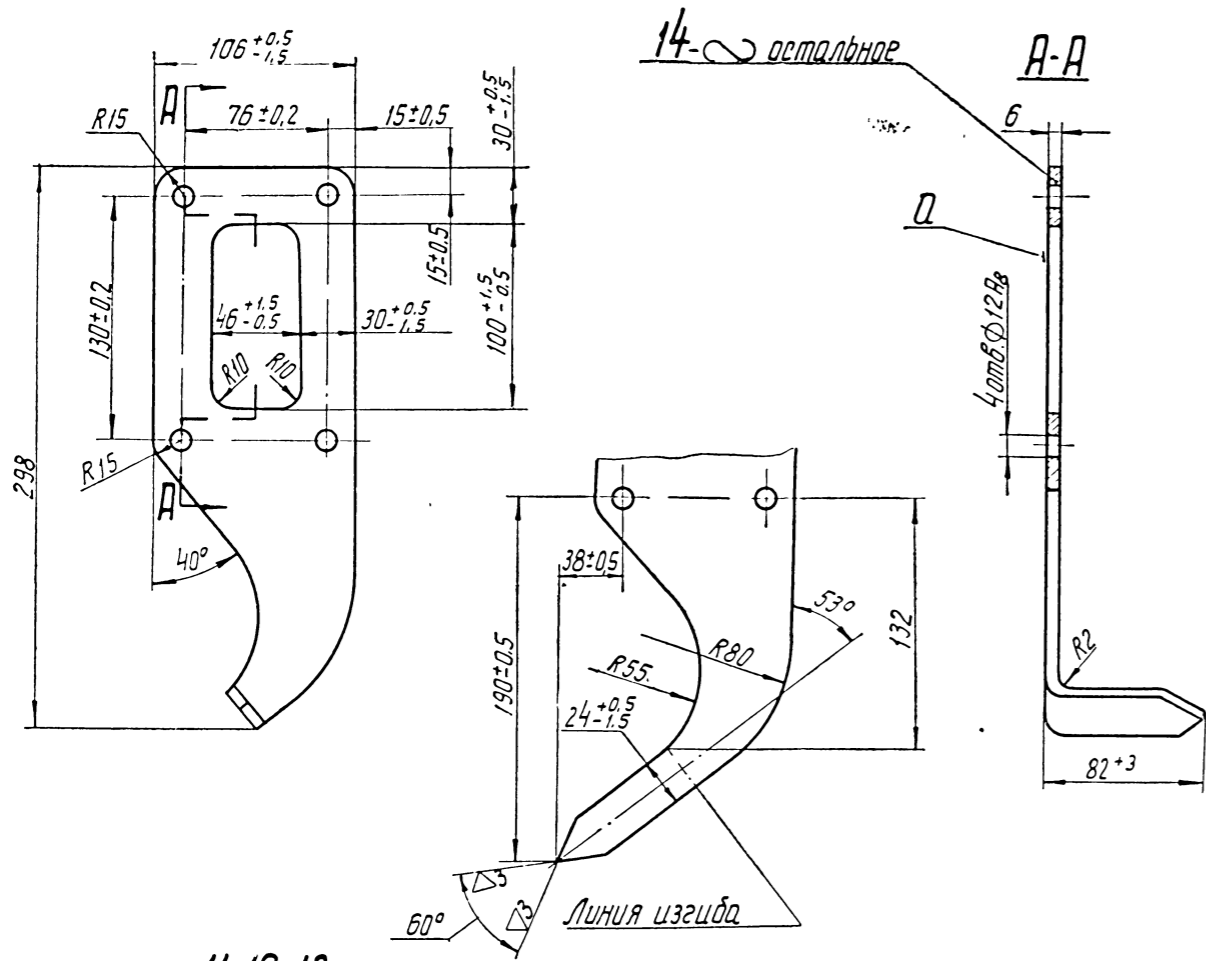
1. Технические условия на отливку - по Д100-Т49.
2. Неуказанные литейные радиусы - 5мм, литейные уклоны 2-3°.
3. Размеры без допусков для литья - по III классу : точности гост 1855-55
4. Неперпендикулярность поверхностей A к оси поверхности B - не более 0,1мм на длине 100мм.
5. Несоосность поверхностей δ - не более 0,08мм.
6. Несоосность поверхностей B - не более 0,03мм.
7. Несоосность поверхностей Z - не более 0,1мм.
8. Непараллельность оси поверхности Z к оси поверхности B - не более 0,15мм на длине детали.
9. Окраску производить по Д100-Т420.

Детали



Кронштейн  
поворотный

2Д100-39-104сб-1



**Технические требования**

**Детали 11, 12, 13**

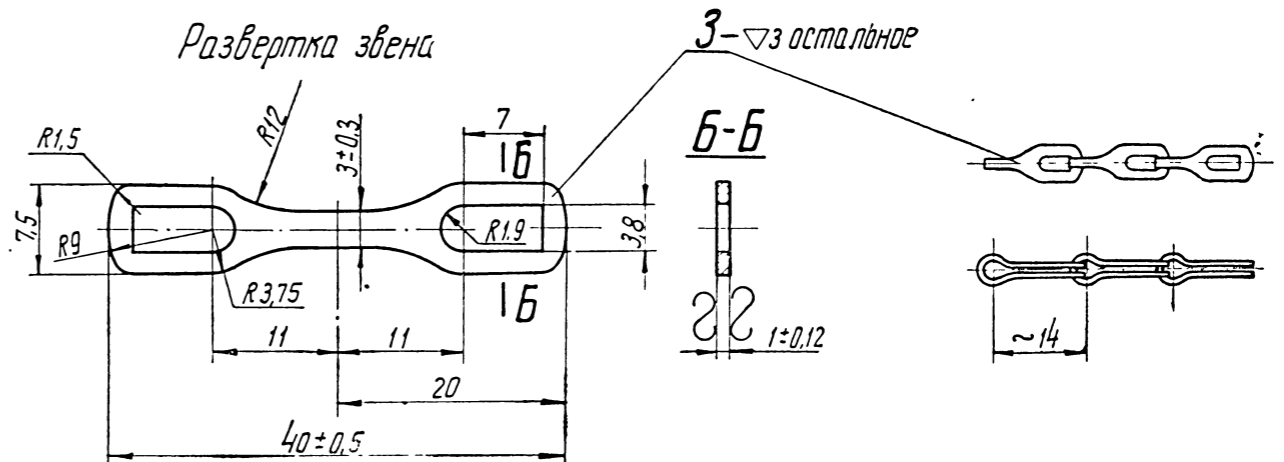
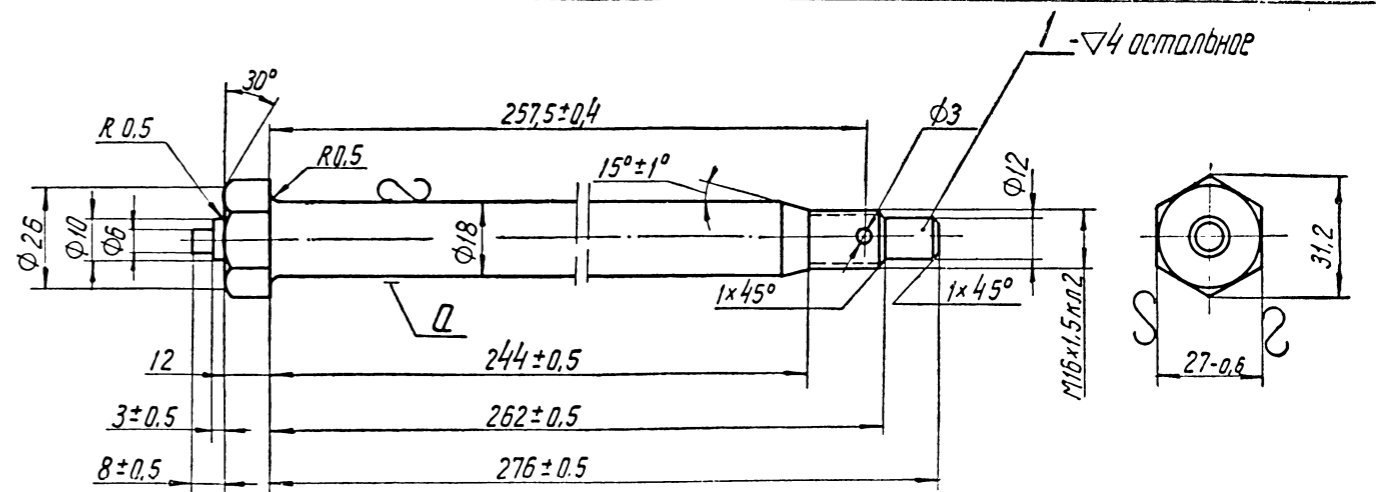
Коробление прокладок - не более 0,1мм.

**Деталь 14**

1. Коробление поверхности А - не более 0,5мм.
2. Коррозия не допускается.
3. Штамповочные уклоны допускаются.
4. Окраску производить по Д 100-ТУ 20.

№ дет	11	12	13
S	1,5	0,1	0,5

<b>Детали</b>		
	Валопоротный механизм	2Д100-39сб



**Технические требования**

**Деталь 1**

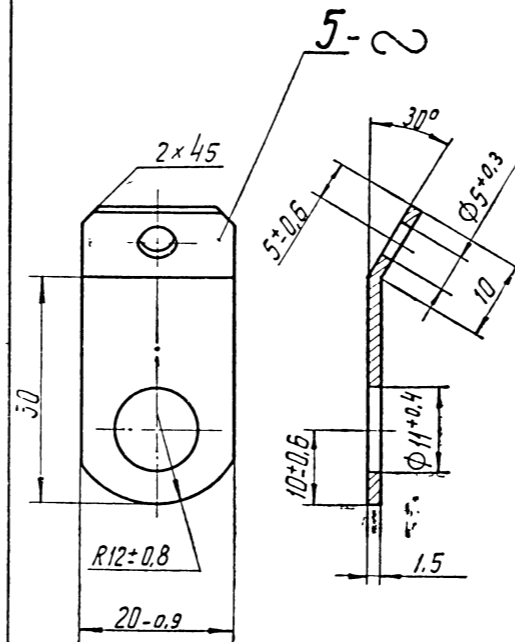
1. Непрямолинейность образующей поверхности А - не более 0,5 мм на длине 240 мм.
2. Оксидировать.

**Деталь 3**

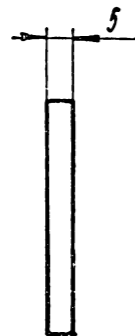
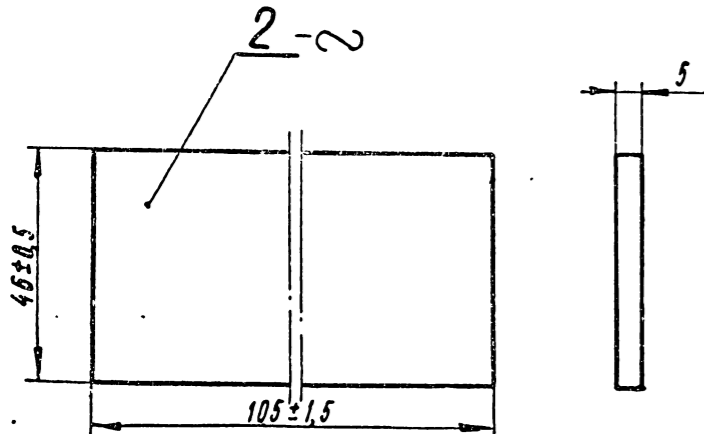
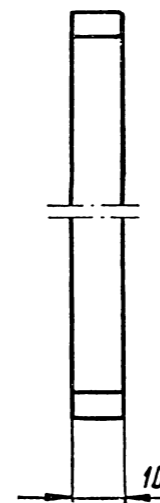
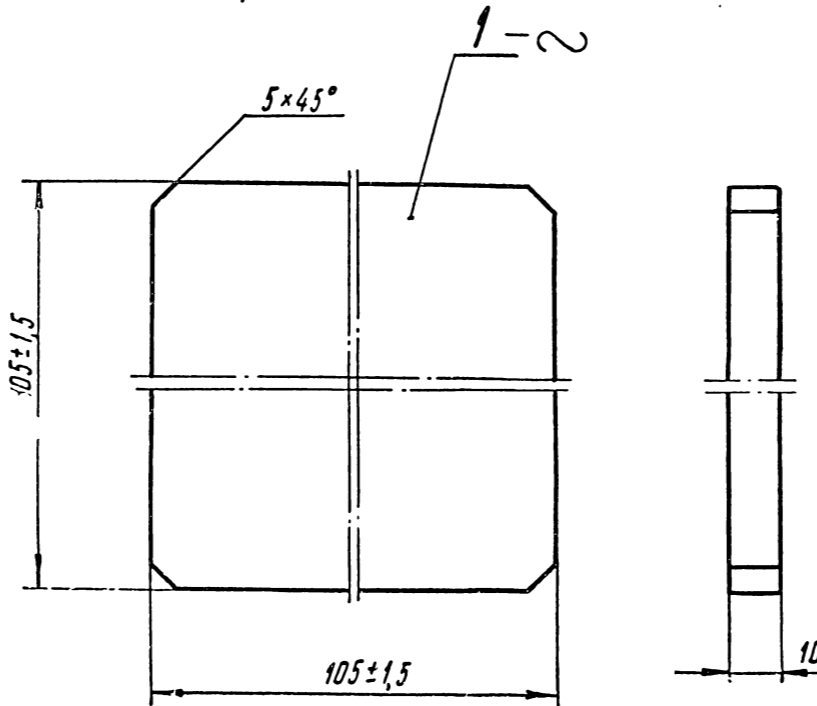
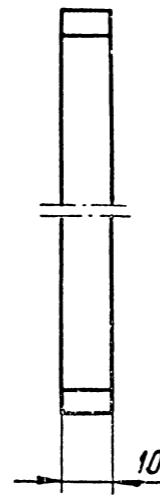
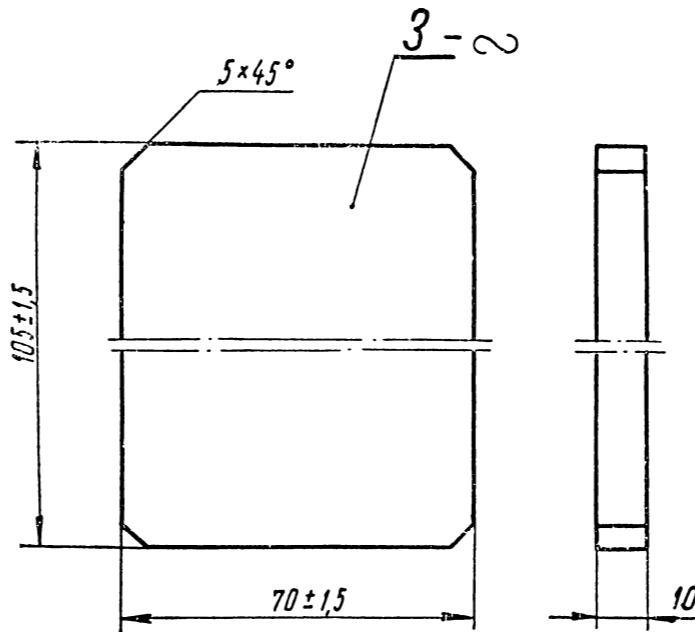
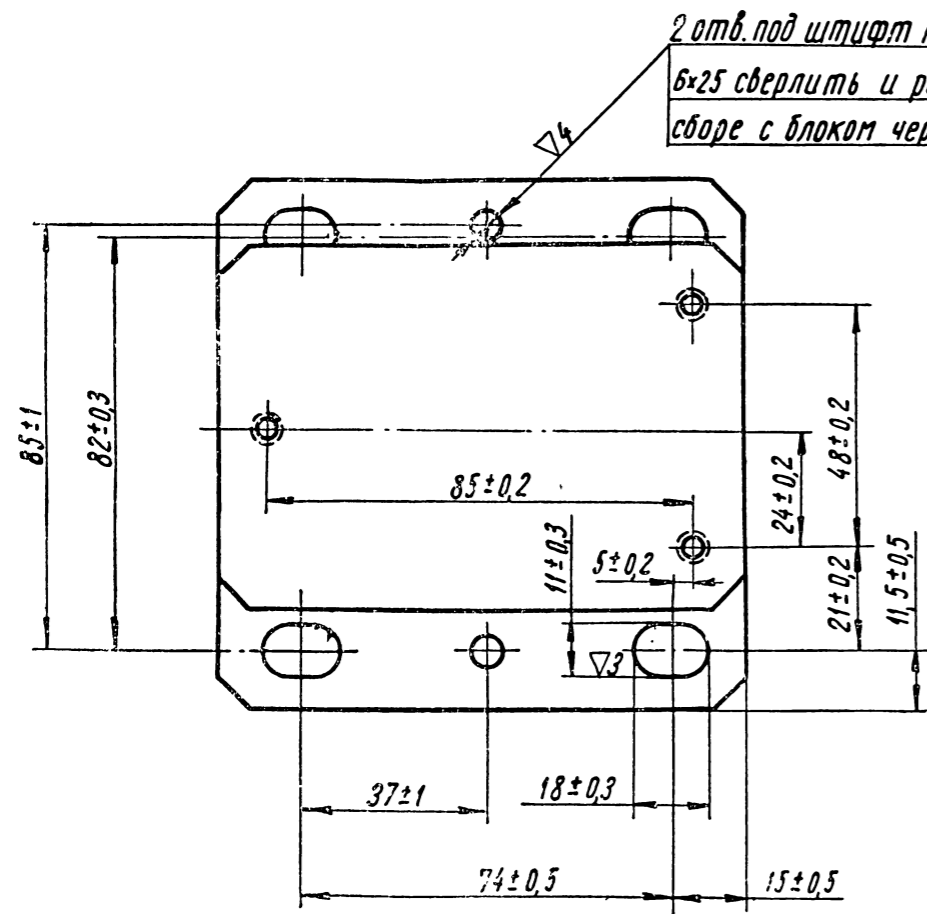
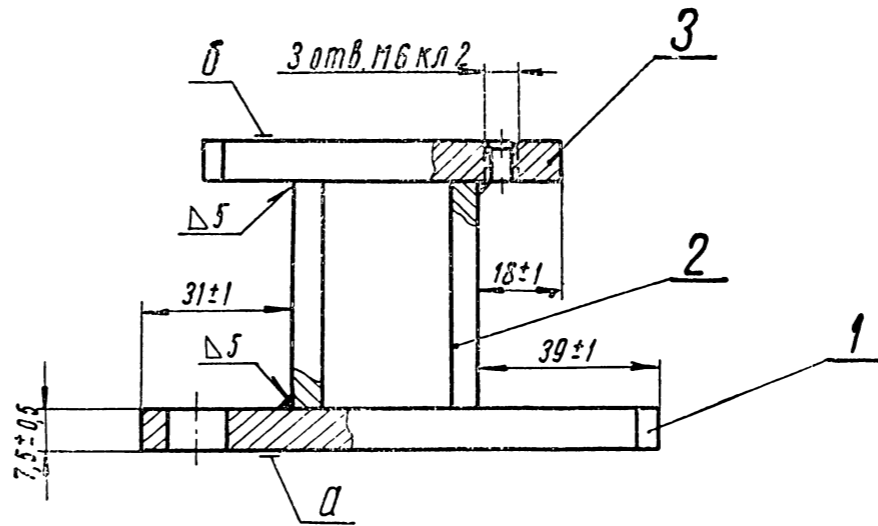
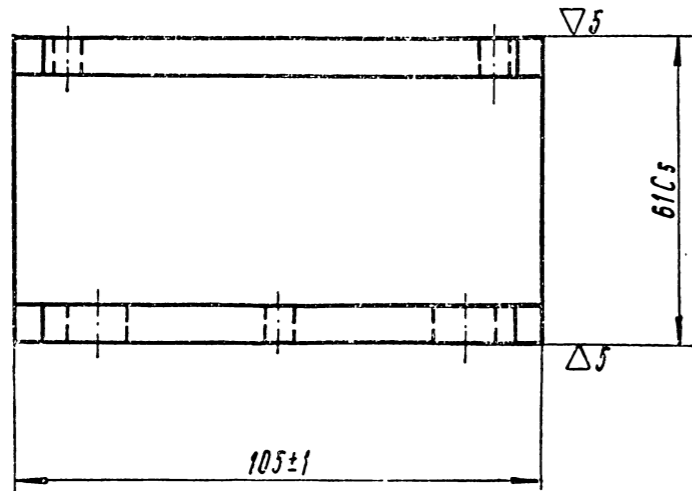
1. Трещины, надтрески и заусенцы не допускаются.
2. Сместение отверстий 38 от номинального положения - не более 0,5 мм.

**Деталь 5**

1. Коррозия не допускается.
2. Оксидировать.
3. Длина в развернутом виде ≈ 40 мм



<b>Детали</b>		
	Болт стопорный	2Д100-39-105сб



**Технические требования**

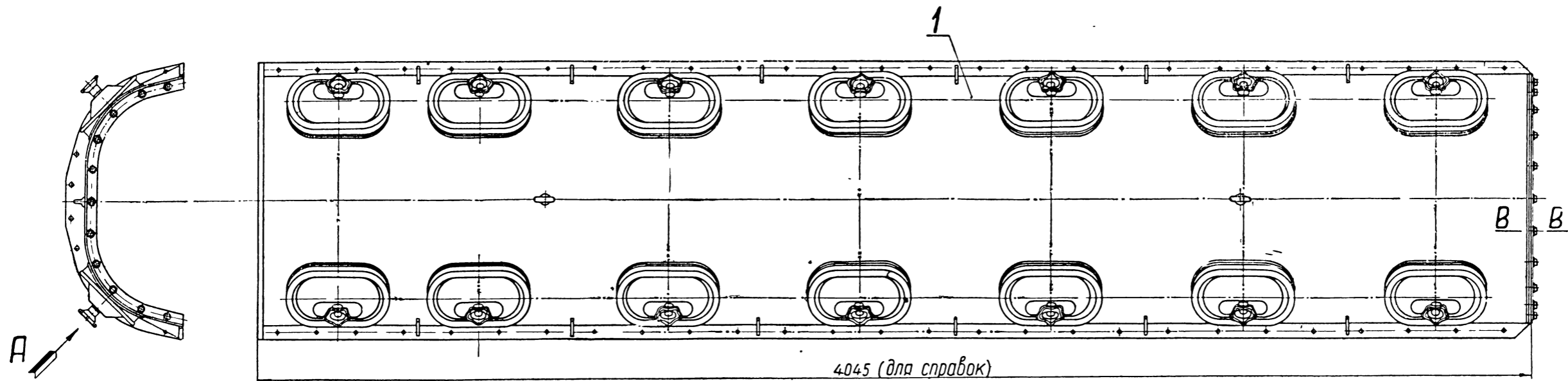
1. Сварочные швы зачистить.
2. Непараллельность поверхностей а и б - не более 0,1 мм.
3. Резьбовые отверстия зенковать со стороны поверхности б.
4. Необработанные поверхности окрасить по Д100-ТУ 20.

**Детали 1,2,3**

1. Коробление детали - не более 0,5 мм.
2. Допускаются сколы и утяжка в пределах допусков на размеры.

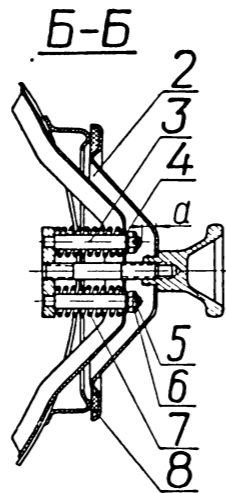
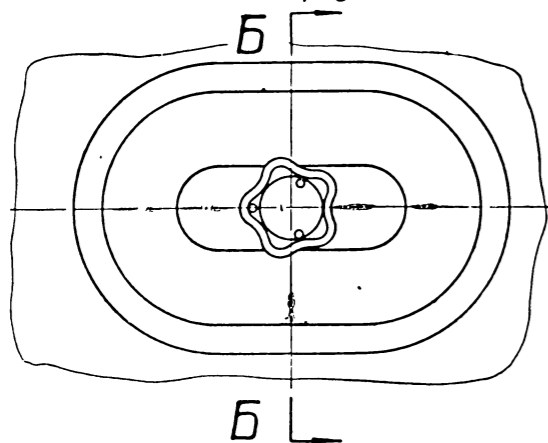
3	Плоская верхняя	1	0,59	Ст 3	500-58	2Д100-39-042
2	Ребро	2	0,185	Ст 3	500-58	2Д100-39-041
1	Плоская нижняя	1	0,86	Ст 3	500-58	2Д100-39-040
Поз.	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	кг	Материал		

<b>Кронштейн</b> (сварочно-механический узел)					1,72
					Вес
		Валоповоротный механизм		2Д100-39-110сб	

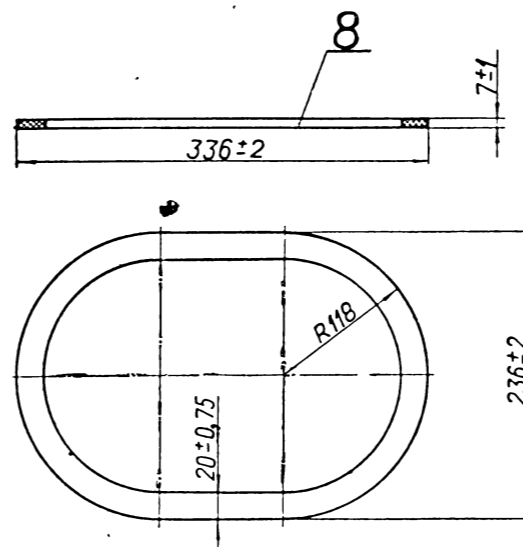
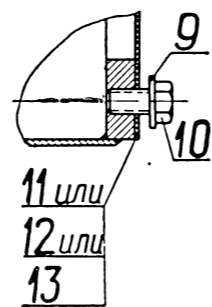


4045 (для справок)

Вид А повернуто

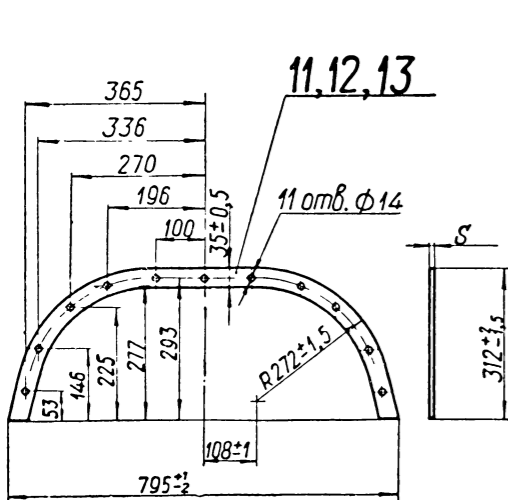


В-В

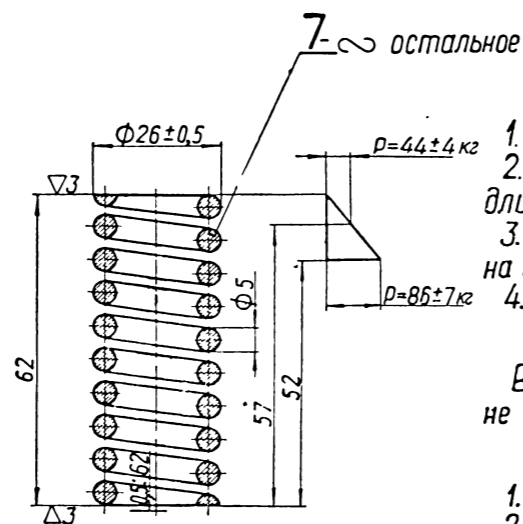


**Технические требования**

- 1 При сжатии пружин (дет 7) до соприкосновения витков размер А должен быть не менее 1 мм
- 2 При монтаже на двигателе ступенчатость торцов блока и крышки со стороны воздухоудки - не более 0,1 мм. Для устранения ступенчатости со стороны управления установить 1-2 прокладки. Прокладки ставить по герметике ТУ МХП 112-44.
- 3 В рабочем положении маховички должны иметь запас по ходу резьбы до упора не менее двух оборотов.



11, 12, 13



**Деталь 7**

1. Неравномерность шага рабочих витков - не более 0,5 мм.
2. Длина опорной поверхности крайних витков - не менее 0,75 длины витка. Толщина конца опорного витка - не менее 0,3 мм.
3. После обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
4. Оксидировать.

**Деталь 8**

Все поверхности должны быть гладкие, надрыбы и заусенцы не допускаются.

**Детали 11, 12, 13**

1. Надрыбы и трещины не допускаются.
2. Отклонение осей отверстий ф14 от их номинального положения - не более 0,5 мм.

13	Прокладка	1-2	0,16	паронит листовый	481-58	Д100-40-036
12	Прокладка	1-2	0,115	паронит листовый	481-58	или Д100-40-035
11	Прокладка	1-2	0,08	паронит листовый	481-58	или Д100-40-034
10	Болт 1М10х20	11	0,019	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57
9	Шайба 10	11	0,004	сталь М Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54
8	Прокладка	14	0,2	резина ТУ №233-54р	Д100-40-021М	
7	Пружина	28	0,102	проволока Д-5	9389-60	Д100-41-026
6	Гайка 1М8	28	0,007	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51
5	Шплицт 25х25	28	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
4	Шайба 8	28	0,002	сталь М Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54
3	Упор пружин	14	0,42	Комплект	Д100-40-105	
2	Крышка смотровая	14	2,53	Комплект	Д100-40-007	
1	Крышка блока верхняя	1	137	Комплект	Д100-40-006	
Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение
				Материал		

Обозначение	Размер S
Д100-40-034	1
Д100-40-035	1,5
Д100-40-036	2

Число рабочих витков	7,75
Число полное витков	10
Длина развернутой проволоки	660 мм
Навивка	Правая

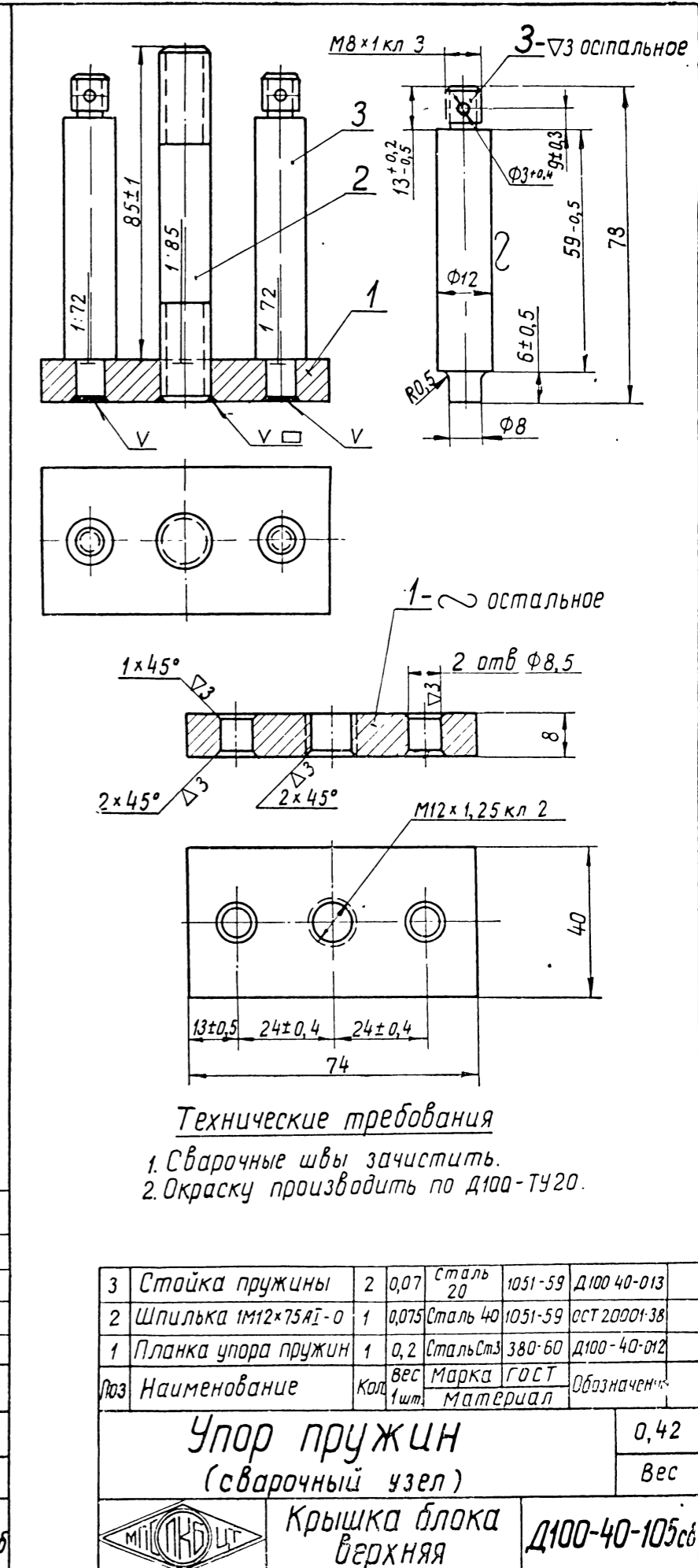
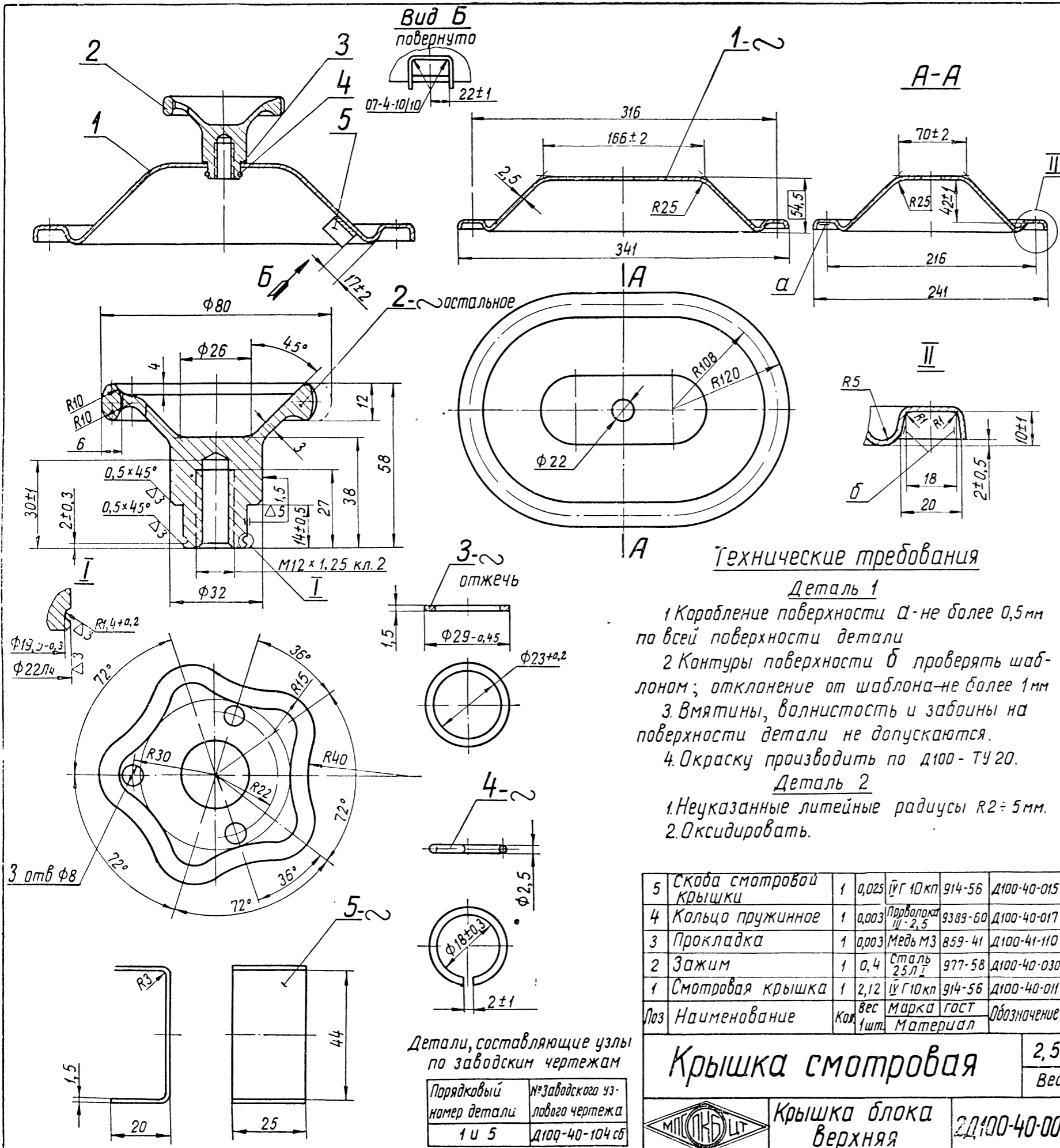
Крышка блока верхняя

182  
Вес



Дизель 2Д100

2Д100 -40сб



5	Скоба смотровой крышки	1	0,025	ЛГ 10 кл	914-56	Д100-40-015
4	Кольцо пружинное	1	0,003	Параллельная ш-2,5	9389-60	Д100-40-017
3	Прокладка	1	0,003	Медь М3	859-41	Д100-41-110
2	Зажим	1	0,4	Сталь 25Л2	977-58	Д100-40-030
1	Смотровая крышка	1	2,12	ЛГ 10 кл	914-56	Д100-40-011
Лоз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

**Крышка смотровая**  
2,53  
Вес

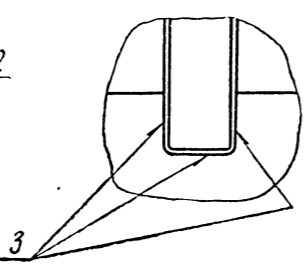
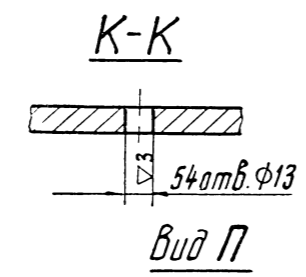
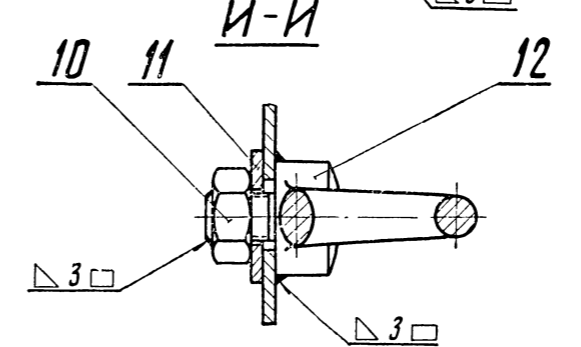
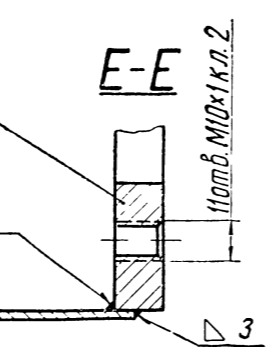
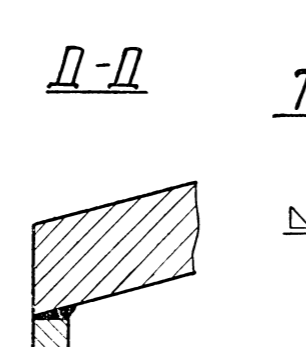
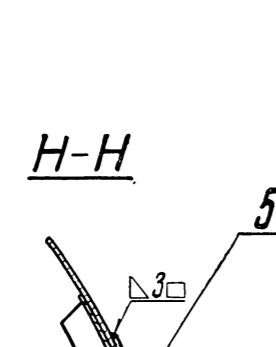
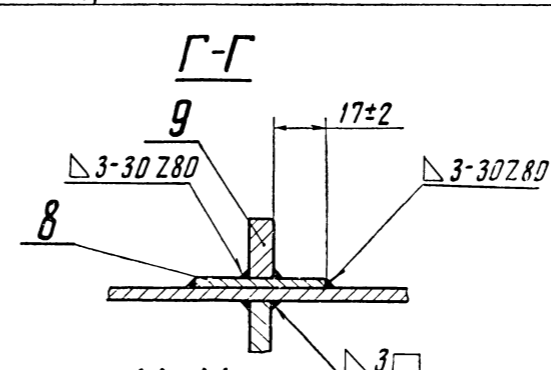
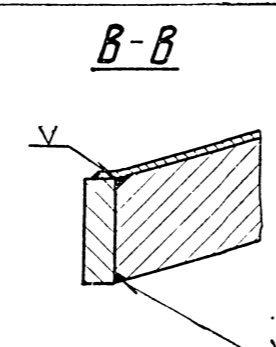
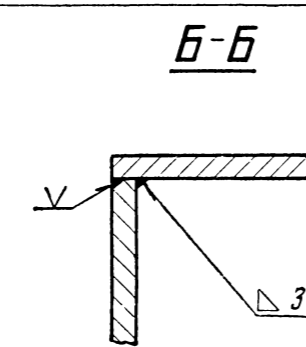
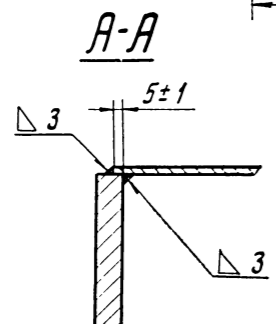
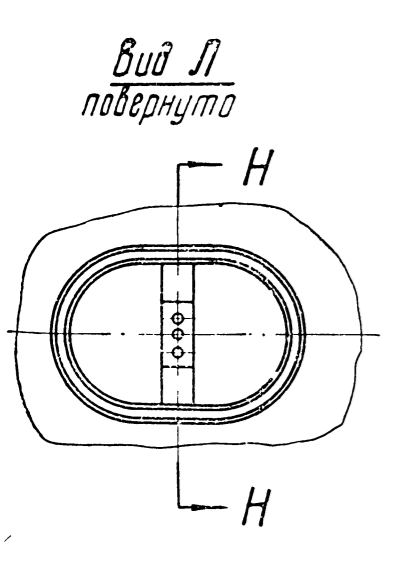
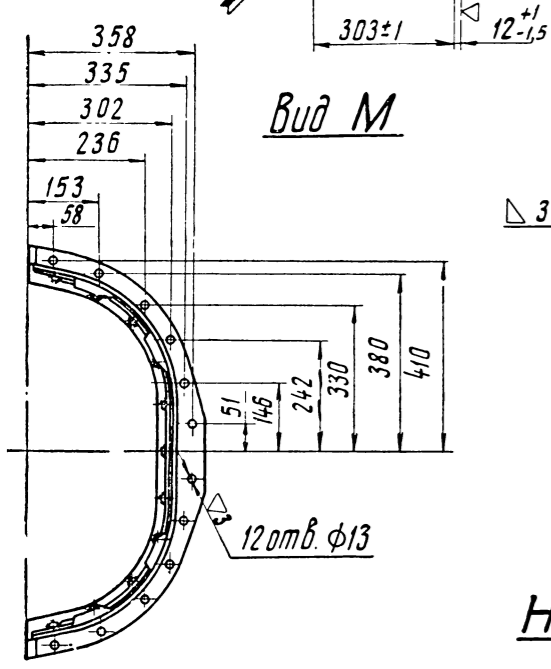
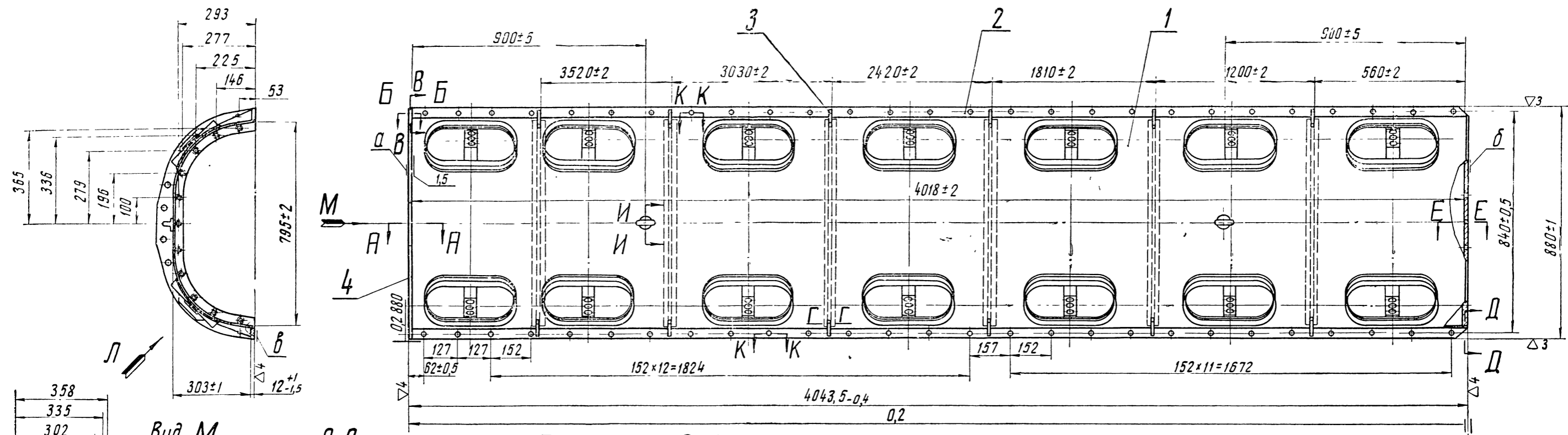
**Крышка блока верхняя**  
2Д100-40-007 сб

3	Стойка пружины	2	0,07	Сталь 20	1051-59	Д100-40-013
2	Шпилька 1М12×75АІ-0	1	0,075	Сталь 40	1051-59	ост 20001-38
1	Планка упора пружин	1	0,2	Сталь Ст3	380-60	Д100-40-012
Лоз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

**Упор пружин (сварочный узел)**  
0,42  
Вес

**Крышка блока верхняя**  
Д100-40-105 сб





**Примечание**  
Чертежи деталей с №1-9 и 12 в альбом не помещены.

**Технические требования**  
1 Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ22.  
2 Плотность сварочных швов проверять керосином; просачивание не допускается.  
3 При проверке на плите поверхностей А, Б и В шуп 0,15 мм не должен заходить.  
4 Смещение осей отверстий М10х1 кл. 2 и Ф13 от их номинального положения - не более 0,3 мм.  
5 Окраску производить по Д100-ТУ20.

12	Винт грузовой	2	0,178	Сталь 20	1050-60	Д100-40-037
11	Шайба 12	2	0,018	Сталь Мст 3	380-60	ГОСТ 6958-54
10	Гайка М12	2	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
9	Ребра	6	0,72	Сталь Ст 3	380-60	Д100-40-027
8	Накладка	6	1,05	Луг10кл	914-56	2Д100-40-012-1
7	Планка жесткости крышки стороны управления	1	5,5	Сталь Ст.3	380-60	Д100-40-006-1
6	Скоба упора пружин	14	0,34	Луг10кл	914-56	2Д100-40-011
5	Обечайка	14	0,87	Луг10кл	914-56	2Д100-40-010
4	Планка жесткости крышки стороны воздухоудвки	1	7,5	Сталь Ст 3	380-60	Д100-40-004-1
3	Косынка	12	0,2	Сталь Ст 3	380-60	Д100-40-028-1
2	Полоса жесткости крышки	2	25,5	Сталь Ст 3	380-60	Д100-40-007-2
1	Крышка блока верхняя	1	73	Луг10кл	914-56	2Д100-40-009
Лоз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	шт.	Материал		

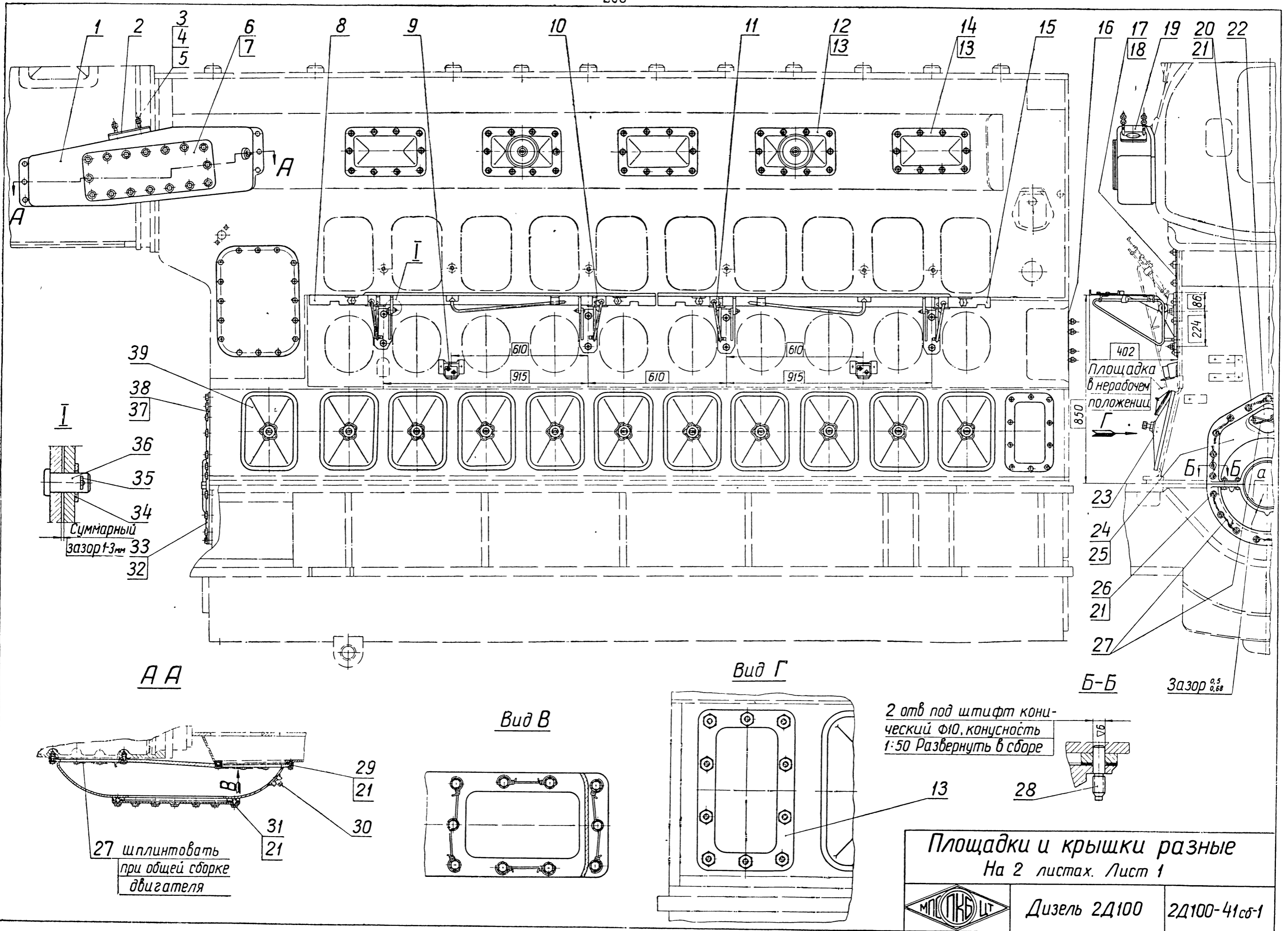
**Крышка блока верхняя**  
/сварочно-механический узел/

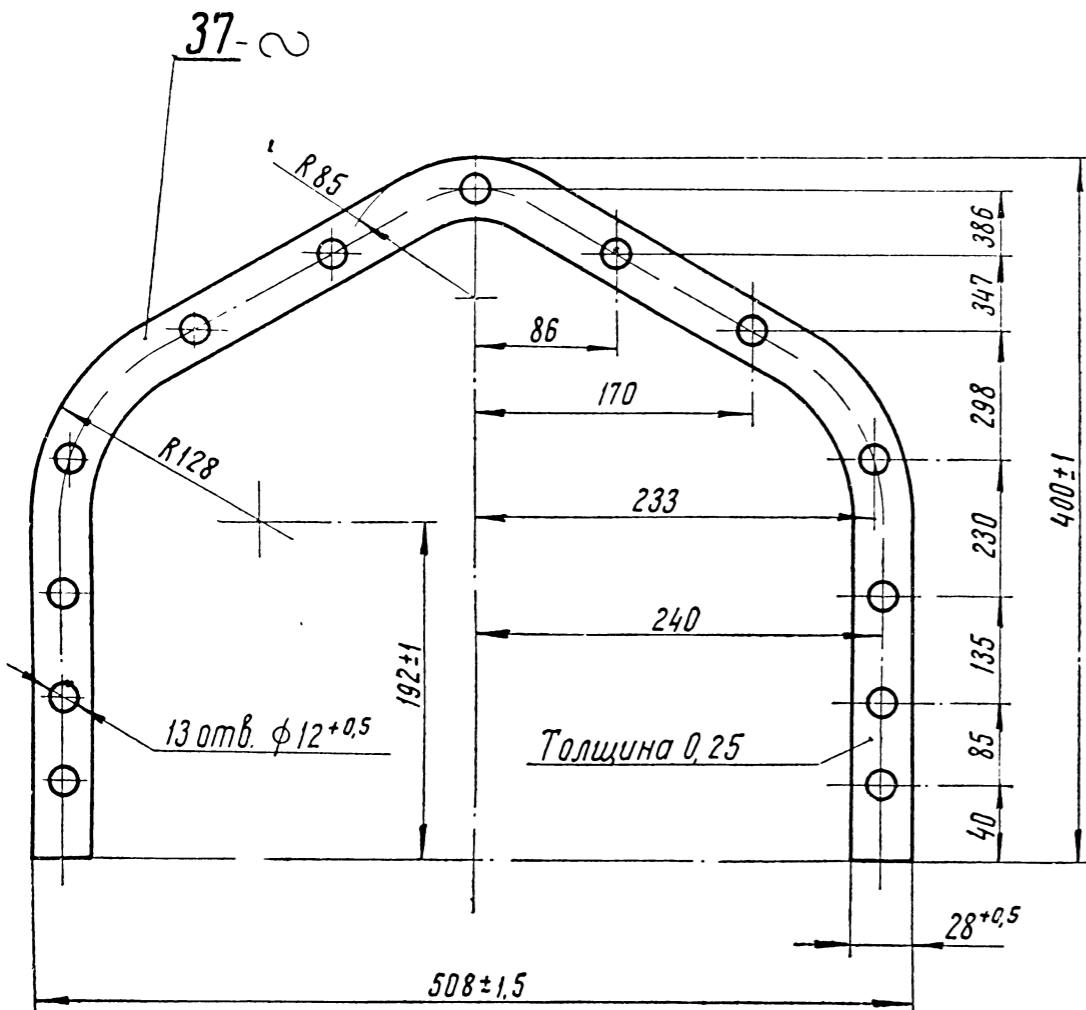
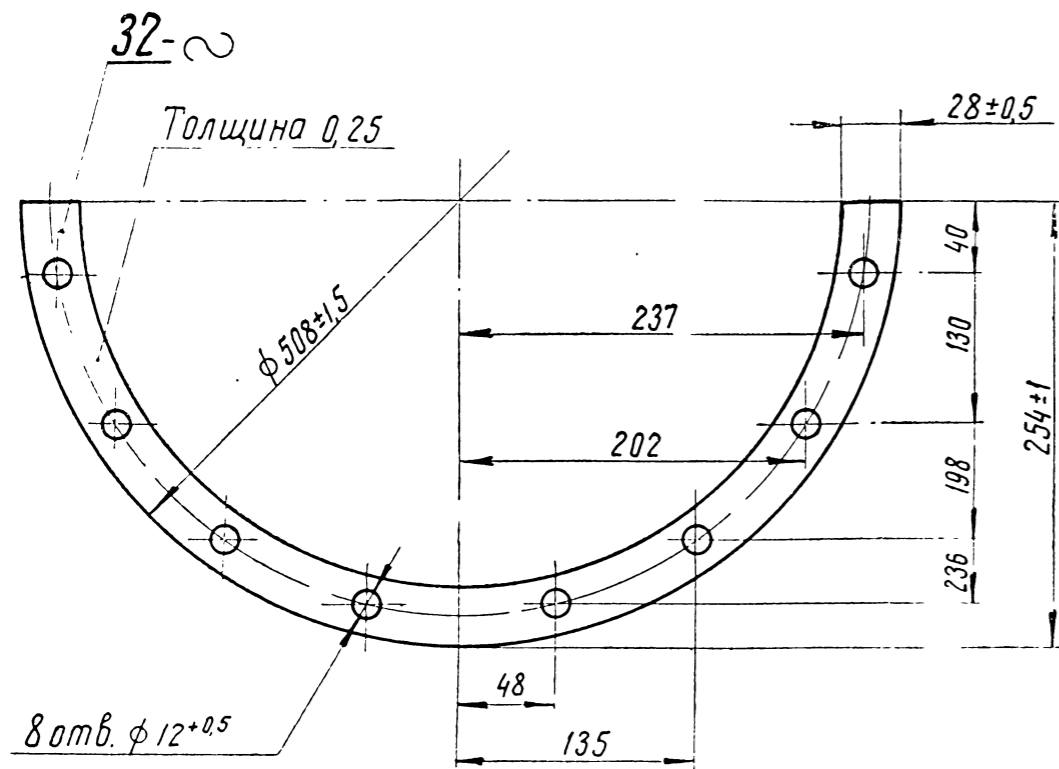
137  
Вес

МПС(Л)Б ЛТ

Крышка блока верхняя

2Д100-40-006сб





**Технические требования**

1. При установке корпуса уплотнения (деталь 24 или 25) допускается колебание радиального зазора между поверхностью А корпуса и шейкой коленчатого вала не более 0,15 мм. Замеры производить в диаметральном направлении в противоположных точках в любом месте.

2. Прокладки (детали 32 и 37) заказывать по требованию сборки и устанавливать при наличии ступенчатости между торцами блока и рамы. Прокладку устанавливать на сурике густотертом ГОСТ 8866-58.

3. Площадки должны свободно подниматься и опускаться.

4. В нерабочем положении площадки должны запираются на засов. Отверстие в проушине стойки должно совпадать с засовом.

5. Размеры на чертеже, взятые в □, даны для справок.

6. Затяжку гайки зажима крышки с клапаном нижнего картера производить ключом усилием одной руки на длине рукоятки 150 мм.

7. При постановке корпуса уплотнения (деталь 25) под болты ставить шайбы 10 ГОСТ 6957-54.

**Детали 32 и 37**

1. Детали пропитать насыщенным мыльным раствором.

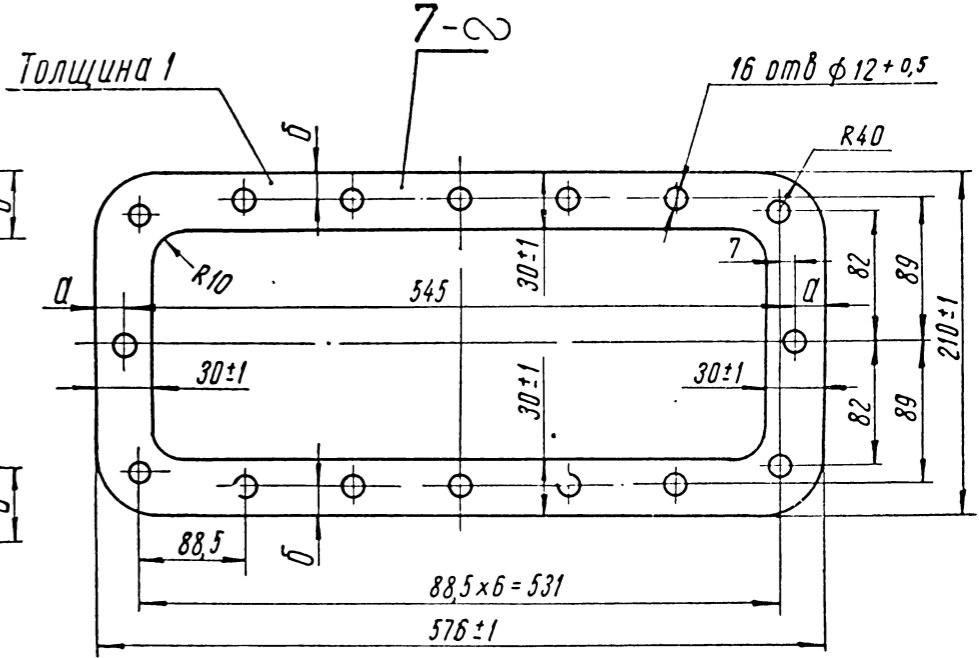
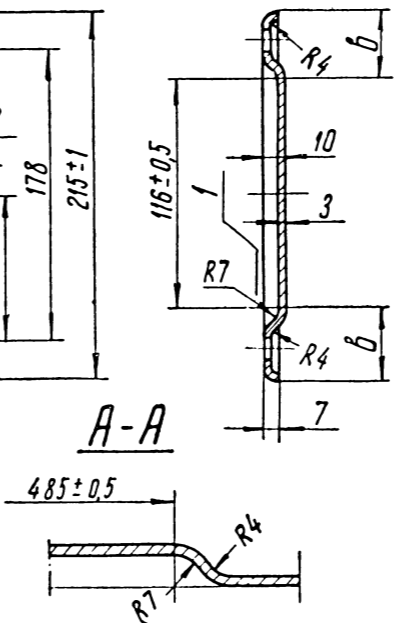
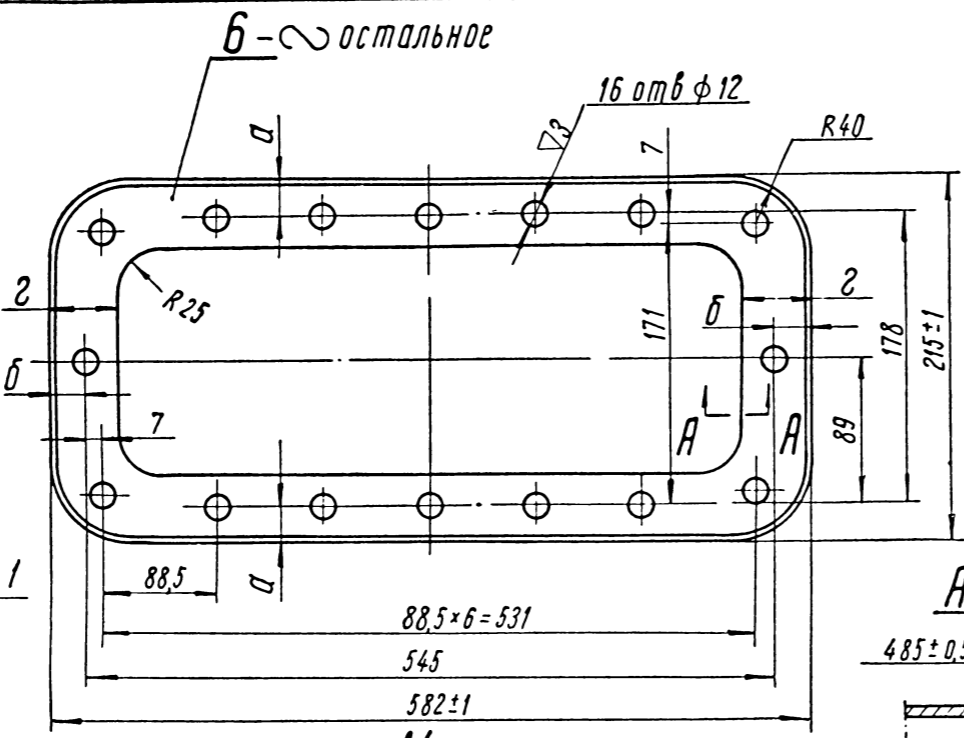
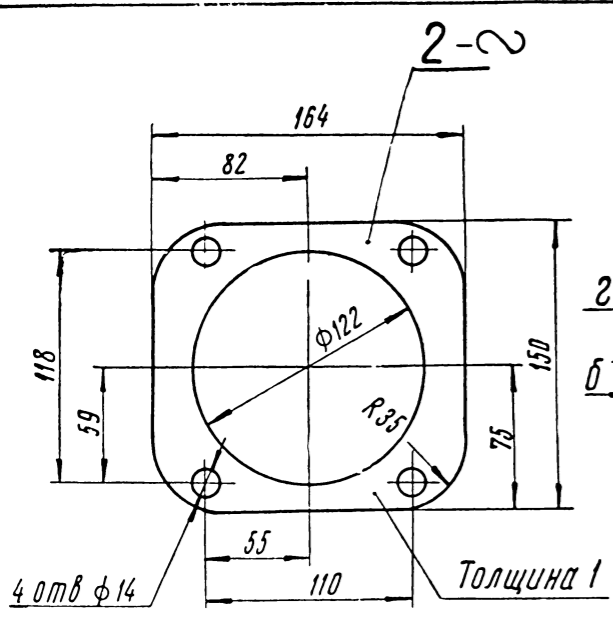
2. Отклонение осей отверстий φ 12±0,5 от их номинального положения - не более ±0,5 мм.

3. Складки, разрывы и прочие дефекты не допускаются.

32	Прокладка компенсирующая	1-2	0,01	бумага чертежная	597-56	2Д100-41-031
31	Болт М10×20	32	0,018	сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57
30	Пробка РКП-1/4"	2	0,005	сталь 20	1050-60	ГОСТ 3.12-54
29	Болт М10×30	20	0,023	сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57
28	Штифт	2	0,03	сталь 40	1050-60	Д100-22-124
27	Проволока 0-1,6; 2-5000	1	0,2	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46
26	Болт М10×25	19	0,02	сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57
25	Корпус уплотнения	1	7,0	Комплект		Д100-41-107б-А
24	Корпус уплотнения	1	18,8	Комплект		Д100-41-107б-1
23	Крышка с клапаном	11	5,48	Комплект		Д100-41-125б-8
22	Крышка для съема деталей эластичной муфты	1	0,04	сталь ЮгЮкп	914-56	Д100-41-032
21	Шайба 10	71	0,004	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54
20	Болт М10×16	2	0,016	сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57
19	Колено ресивера (левое)	1	42,5	Комплект		2Д100-41-009б
18	Прокладка люка вертикальной передачи	2	0,1	Паронит листовый	481-58	Д100-41-033
17	Крышка люка вертикальной передачи	2	4,7	Сталь ЮгЮкп	914-56	Д100-41-009-А
16	Прокладка	1	0,03	паронит листовый	481-58	Д100-41-041
15	Площадка	2	16,6	Комплект		2Д100-41-002б-1
14	Крышка смотровая	6	1,8	сталь ЮгЮкп	914-56	Д100-41-007-1
13	Прокладка	13	0,05	паронит листовый	481-58	Д100-41-037-1
12	Крышка с клапаном	4	3,9	Комплект		Д100-41-128б-8
11	Кранштейн левый	4	2,0	Комплект		2Д100-41-004б-8
10	Кранштейн правый	4	2,0	Комплект		2Д100-41-005б-8
9	Стойка	4	0,74	Комплект		2Д100-41-006б-8
8	Площадка	2	16,6	Комплект		2Д100-41-003б-1
7	Прокладка	2	0,08	паронит листовый	481-58	Д100-41-047
6	Крышка	2	3,3	сталь ЮгЮкп	914-56	Д100-41-046-А
5	Шайба пружинная 12	8	0,005	сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
4	Гайка М12	8	0,016	сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
3	Шпилька М12×35АП-0	8	0,03	сталь 40	1051-59	ГОСТ 20001-38
2	Прокладка	2	0,03	паронит листовый	481-58	2Д100-41-040
1	Колено ресивера (правое)	1	42,5	Комплект		2Д100-41-008б-8
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	марка материал	ГОСТ	Обозначение

39	Крышка	11	2,4	Комплект		Д100-41-120б-8
38	Прокладка корпуса уплотнения коленчатого вала (верхняя)	1	0,08	Паронит листовый	481-58	Д100-41-034
37	Прокладка компенсирующая	1-2	0,017	бумага чертежная	597-56	2Д100-41-030
36	Валик В16Ш <sub>4</sub> ×35	8	0,065	сталь Ст.5	380-60	ГОСТ 5317-50
35	Шплинт 4×25	8	0,003	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
34	Шайба 16	8	0,013	Сталь	6960-54	ГОСТ 6957-54
33	Прокладка корпуса уплотнения коленчатого вала (нижняя)	1	0,08	Паронит листовый	481-58	Д100-41-035-1
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	марка материал	ГОСТ	Обозначение

Площадки и крышки разные		331
На 2 листах. Лист 2		Вес.
	Дизель 2Д100	2Д100-41сб-1



Технические требования

Деталь 2

1. Размеры выполнять с точностью ±1 мм.
2. Рванины и расслоения не допускаются.

Деталь 6

1. Отклонение осей отверстий φ12 от их номинального положения – не более 0,3 мм.
2. Разность размеров *a* между собой – не более 2 мм; соответственно *b* – не более 2 мм; *b* и *z* соответственно – не более 3 мм.
3. Окраску производить по Д100-ТУ20.

Детали 7, 13

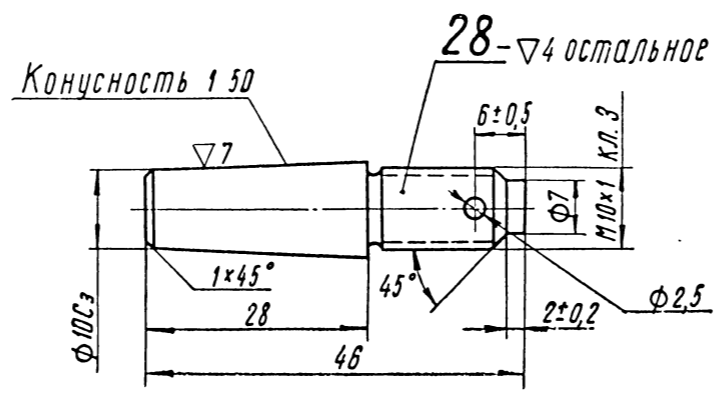
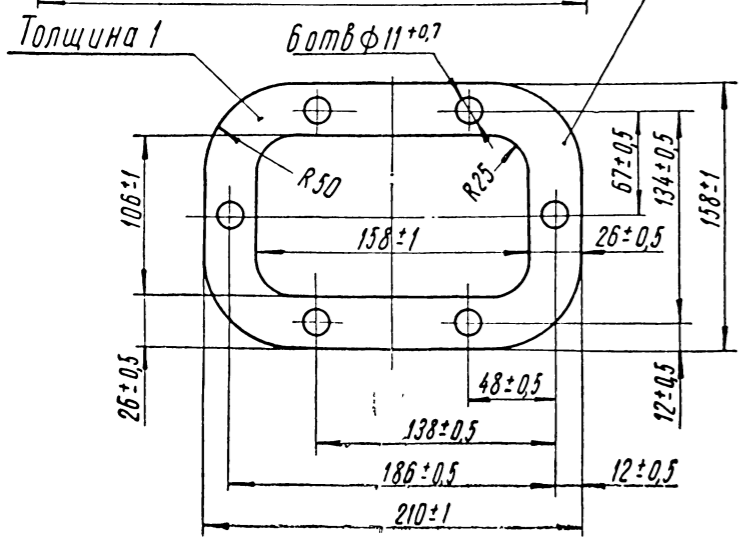
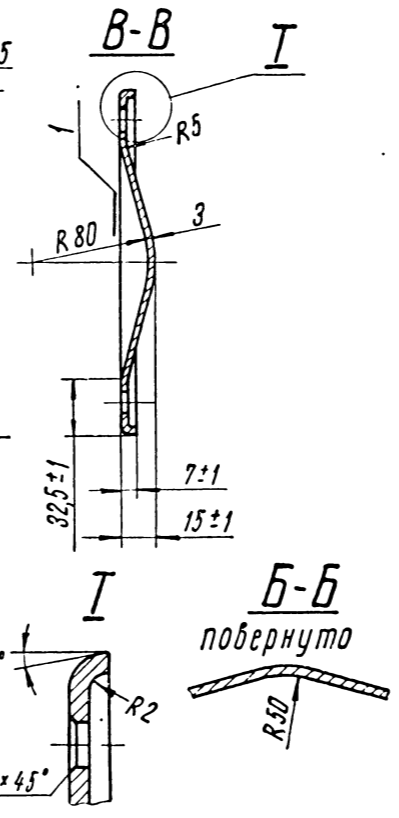
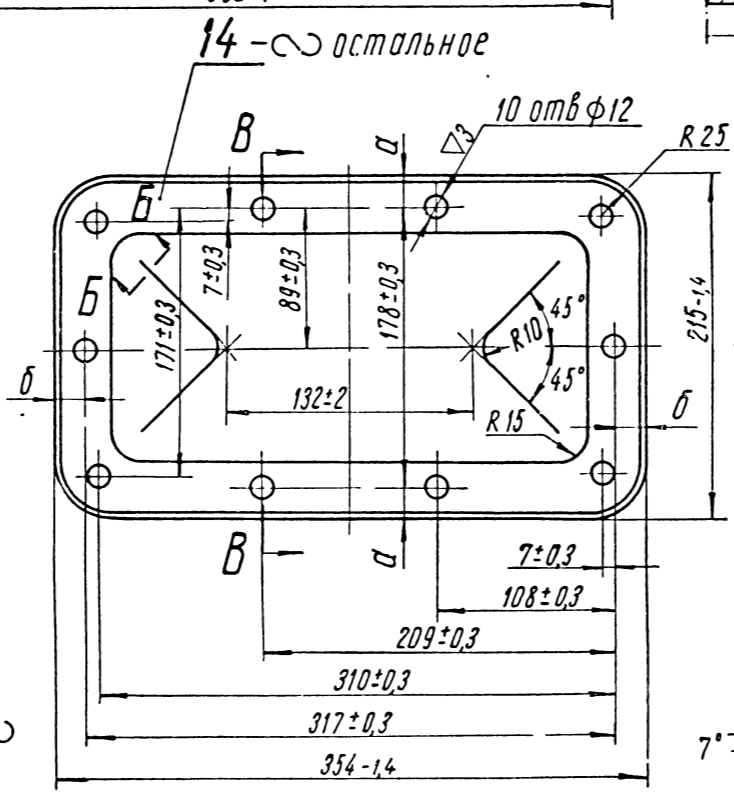
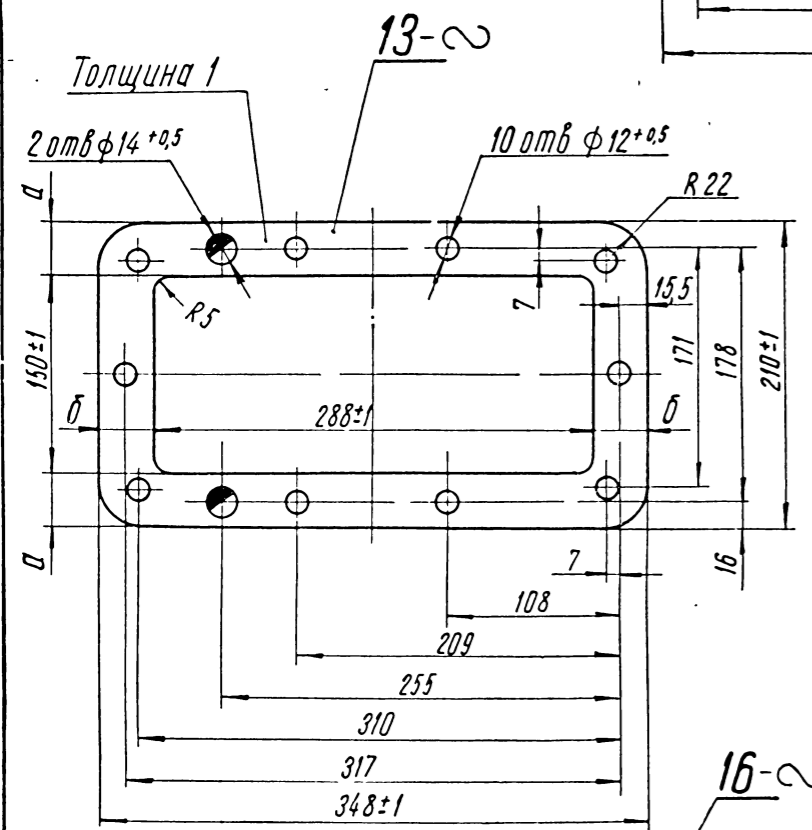
1. Отклонение осей отверстий φ12±0.5 от их номинального положения – не более 0,5 мм.
2. Рванины и трещины не допускаются.
3. Разность размеров *a* и, соответственно, *b* – не более 2 мм.

Деталь 14

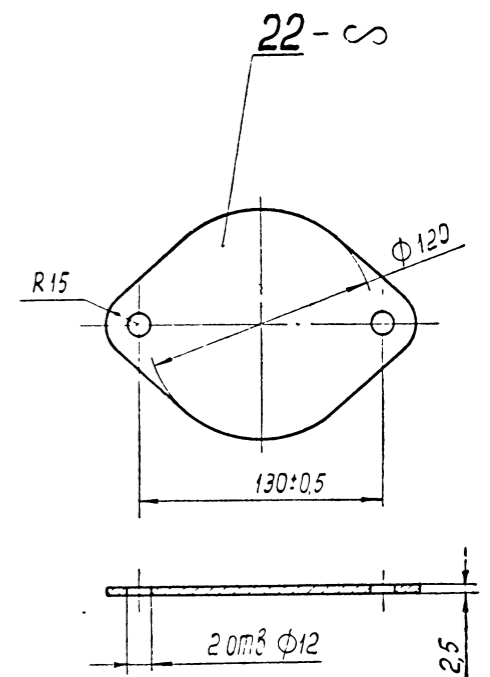
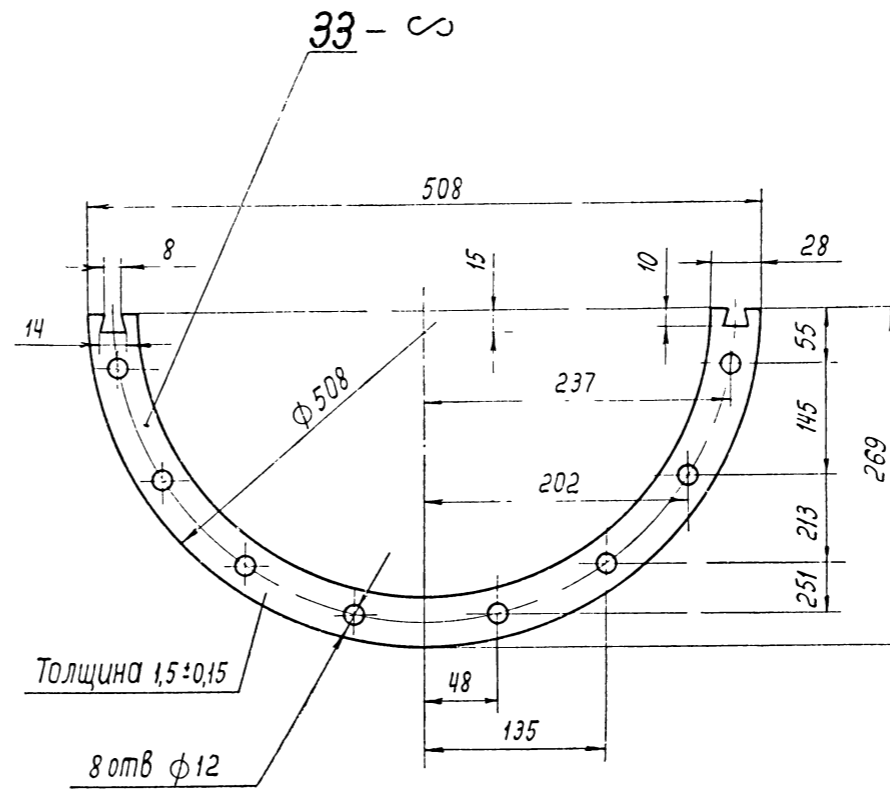
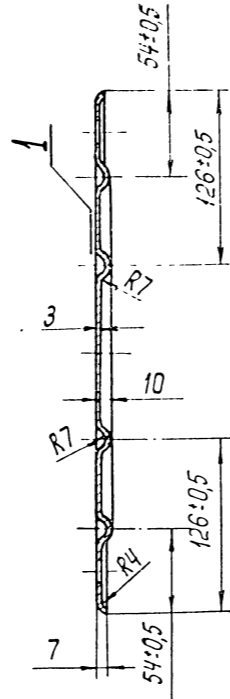
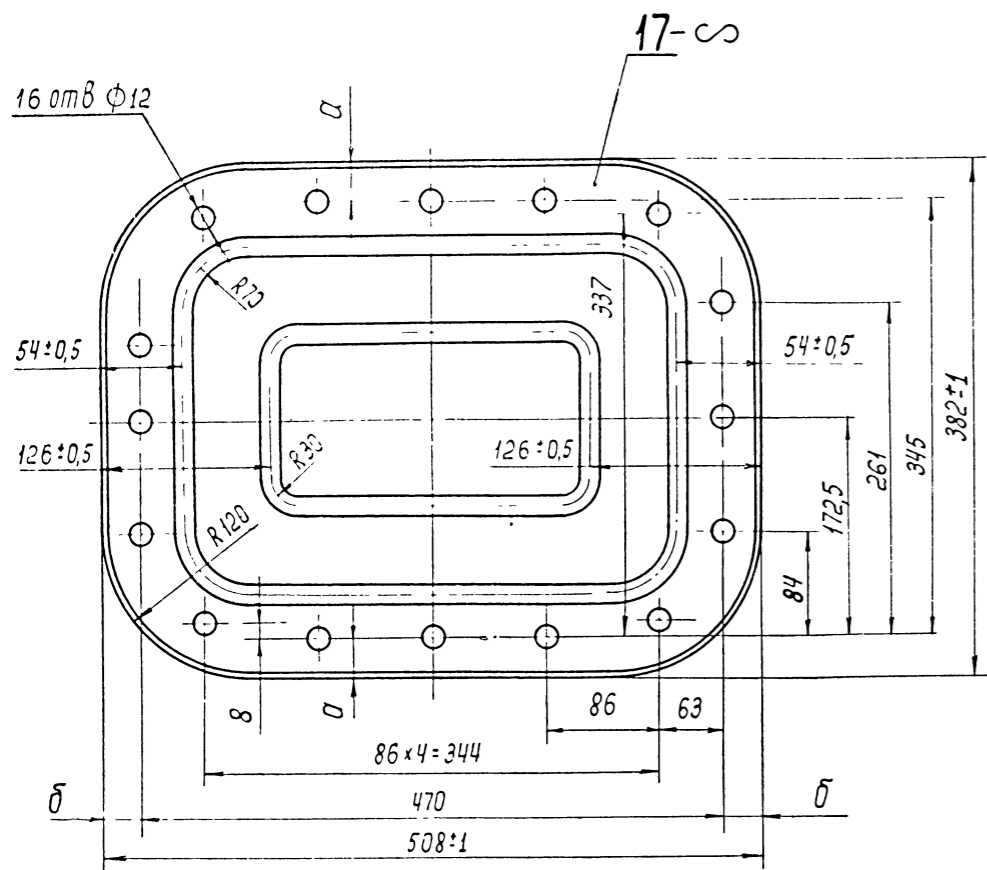
1. Разность размеров *a* между собой и соответственно *b* – не более 2 мм.
2. Окраску производить по Д100-ТУ20.

Деталь 16

Трещины и прочие дефекты не допускаются.



<b>Детали</b>		
	Площадки и крышки разные	2Д100-41сб-1



Технические требования

Деталь 17

- 1 Отклонение осей отверстий  $\phi 12$  от их номинального положения - не более 0,3мм
- 2 Разность размеров а и соответственно б - не более 2мм
- 3 Окраску производить по Д100-ту20.

Деталь 18

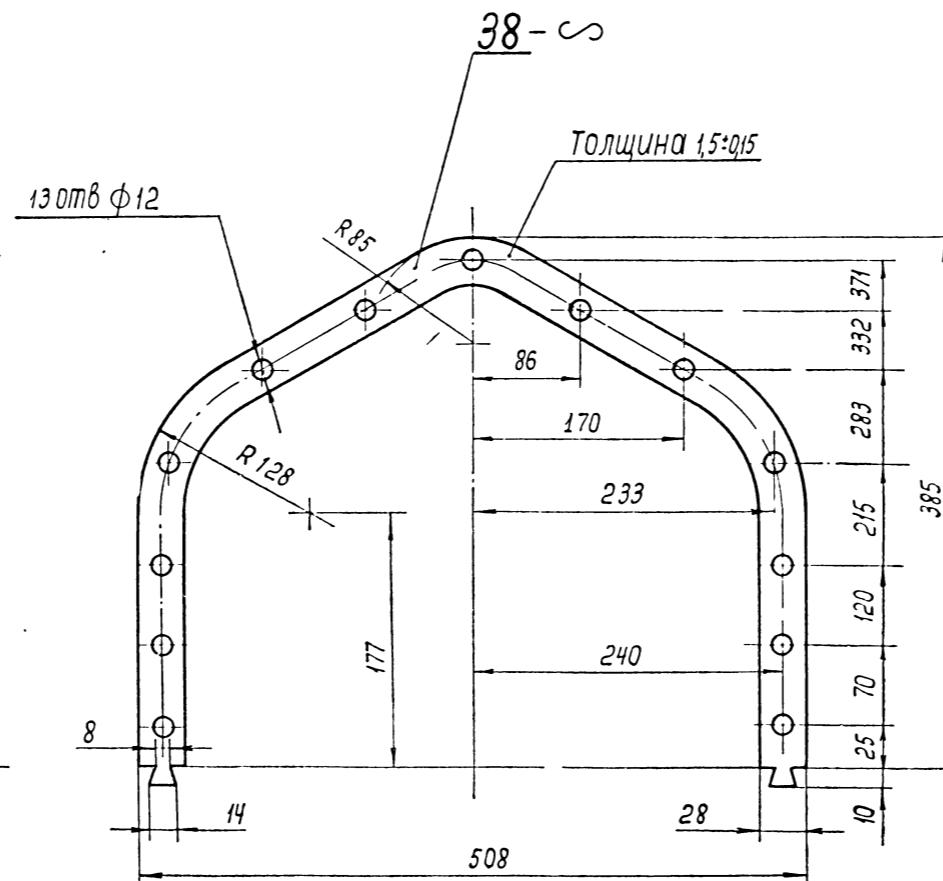
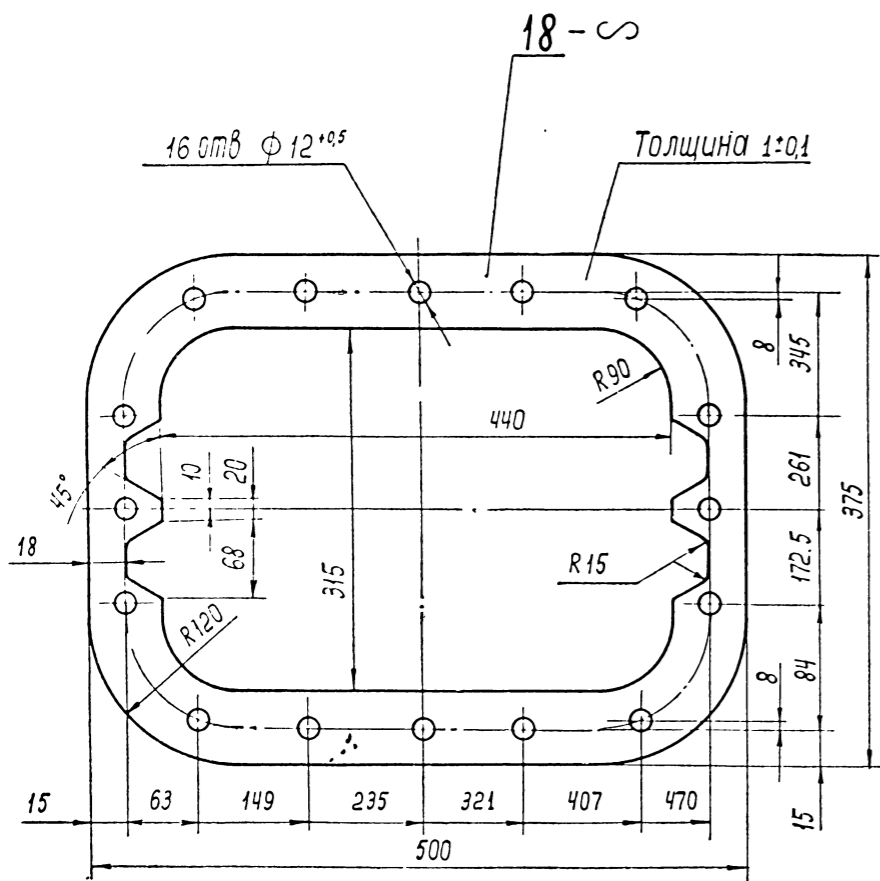
- 1 Отклонение осей отверстий  $\phi 12$  от их номинального положения - не более 0,5мм
- 2 Контуры детали проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам, отклонения от шаблона - не более 1,5мм.
- 3 Надрывы и прочие дефекты не допускаются

Деталь 22

Окраску производить по Д100-ту20

Детали 33,38

надрывы и трещины не допускаются

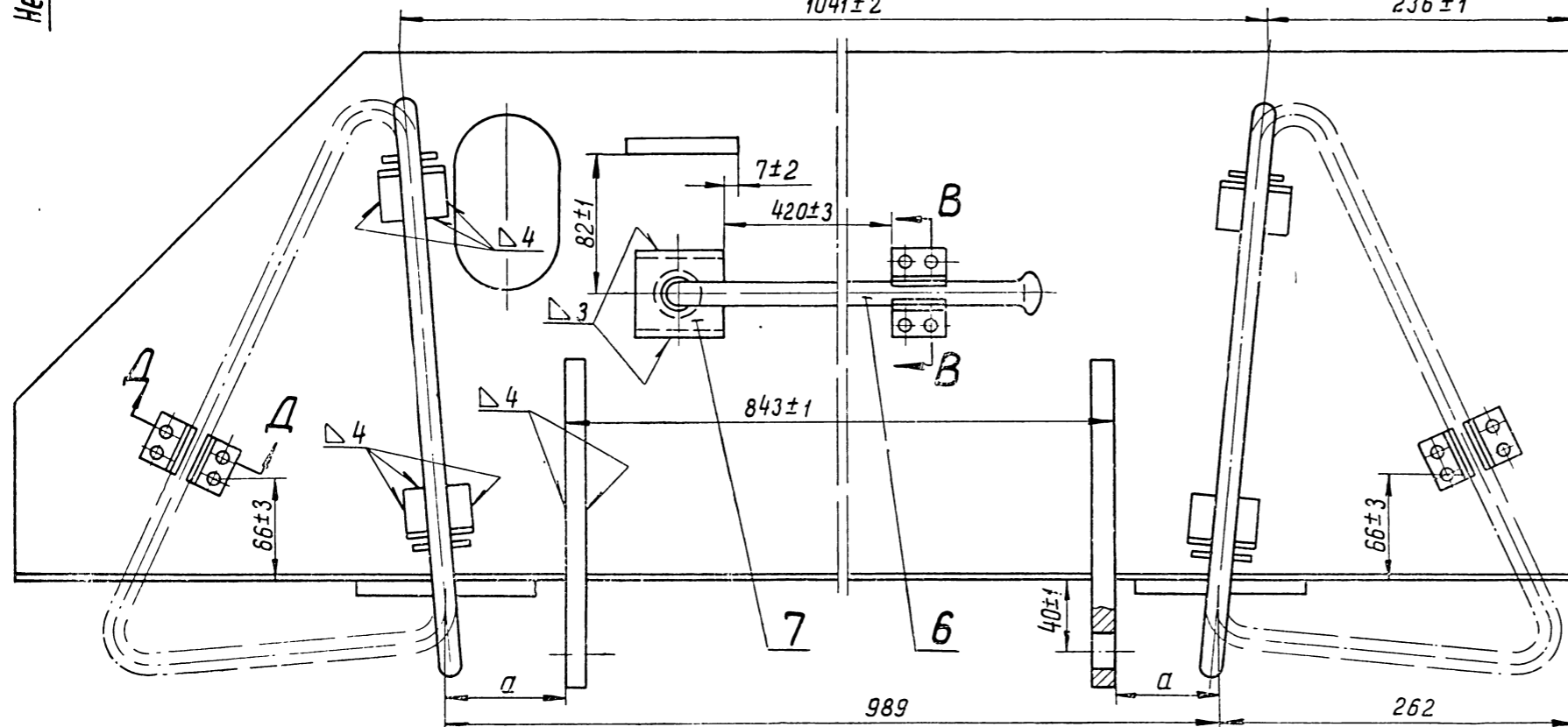
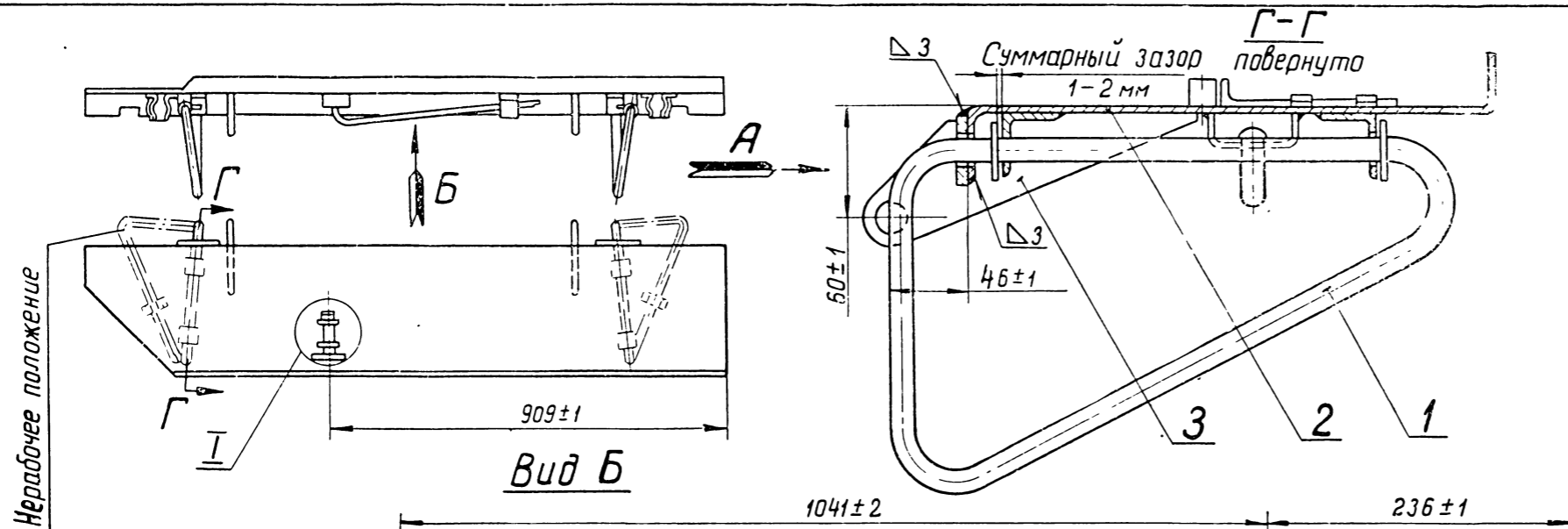


Детали



Площадки и крышки  
разные

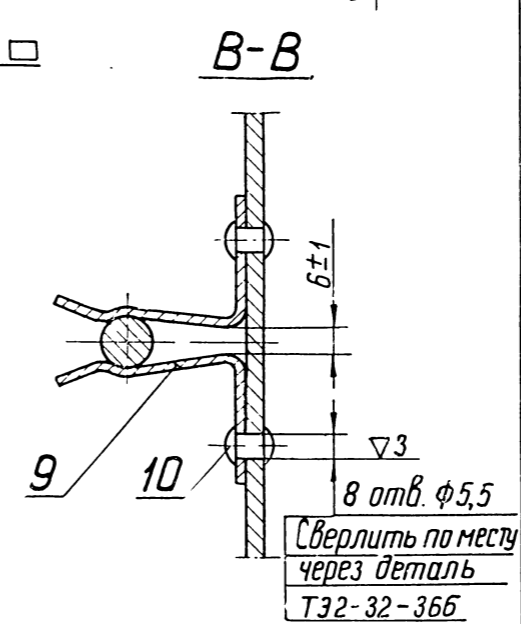
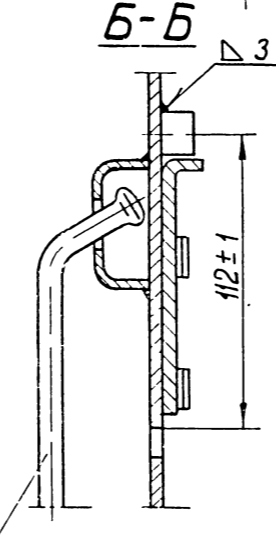
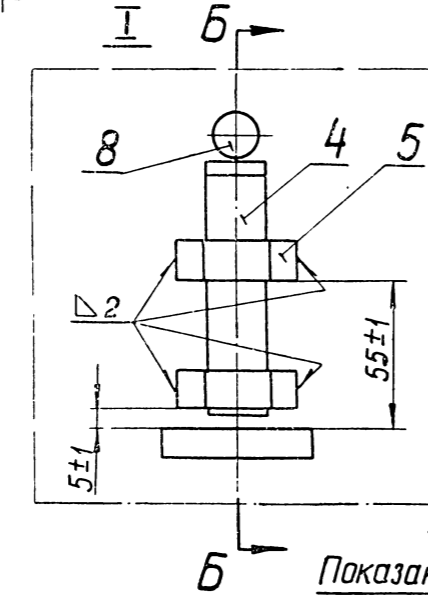
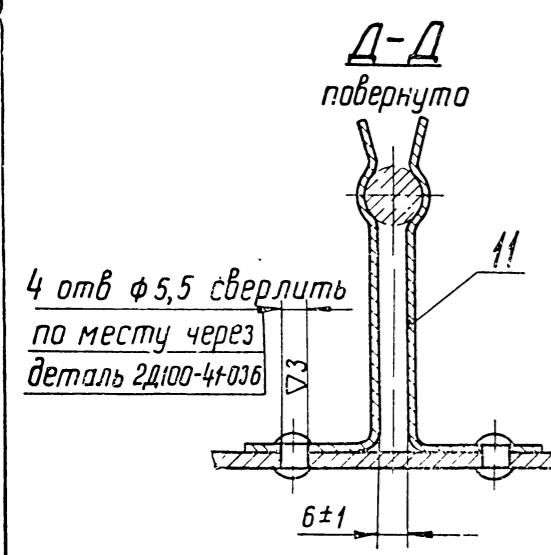
2Д100-41сб-1



Вид А

**Технические требования**

- 1 Откидные кронштейны (дет.1) и стойка (дет.6) должны легко проворачиваться, в откинутом положении должны удерживаться клипсами
- 2 Засов (дет.4) должен передвигаться легко, без заеданий.
- 3 Сварочные швы зачистить.
- 4 Разность размеров  $\Delta$  - не более 2 мм
- 5 Окраску производить по Д100-ТУ20



11	Клипса	2	0,03	Сталь У7А-С-1,5	2283-57	2Д100-41-036
10	Заклепка 5x10	12	0,002	Сталь Ст. 2	499-41	ГОСТ1187-41
9	Клипса	4	0,014	Сталь У7А-С-1	2283-57	Т32-32-366
8	Распорка	1	0,025	Сталь 20	1050-60	Д100-18-008
7	Скоба	1	0,09	Сталь МСт.3	380-60	2Д100-41-035
6	Стойка	1	0,5	Сталь Ст. 3	380-60	2Д100-41-034
5	Скоба	2	0,012	Сталь МСт.3	380-60	2Д100-41-024
4	Засов	1	0,123	Сталь Ст. 3	380-60	2Д100-41-023
3	Ухо	2	0,49	Сталь Ст. 3	380-60	2Д100-41-017
2	Площадка	1	12,5	Сталь МСт.3	380-60	2Д100-41-015
1	Кронштейн откидной	2	1,158	Комплект		2Д100-41-014
Поз	Наименование	Кол	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Площадка**

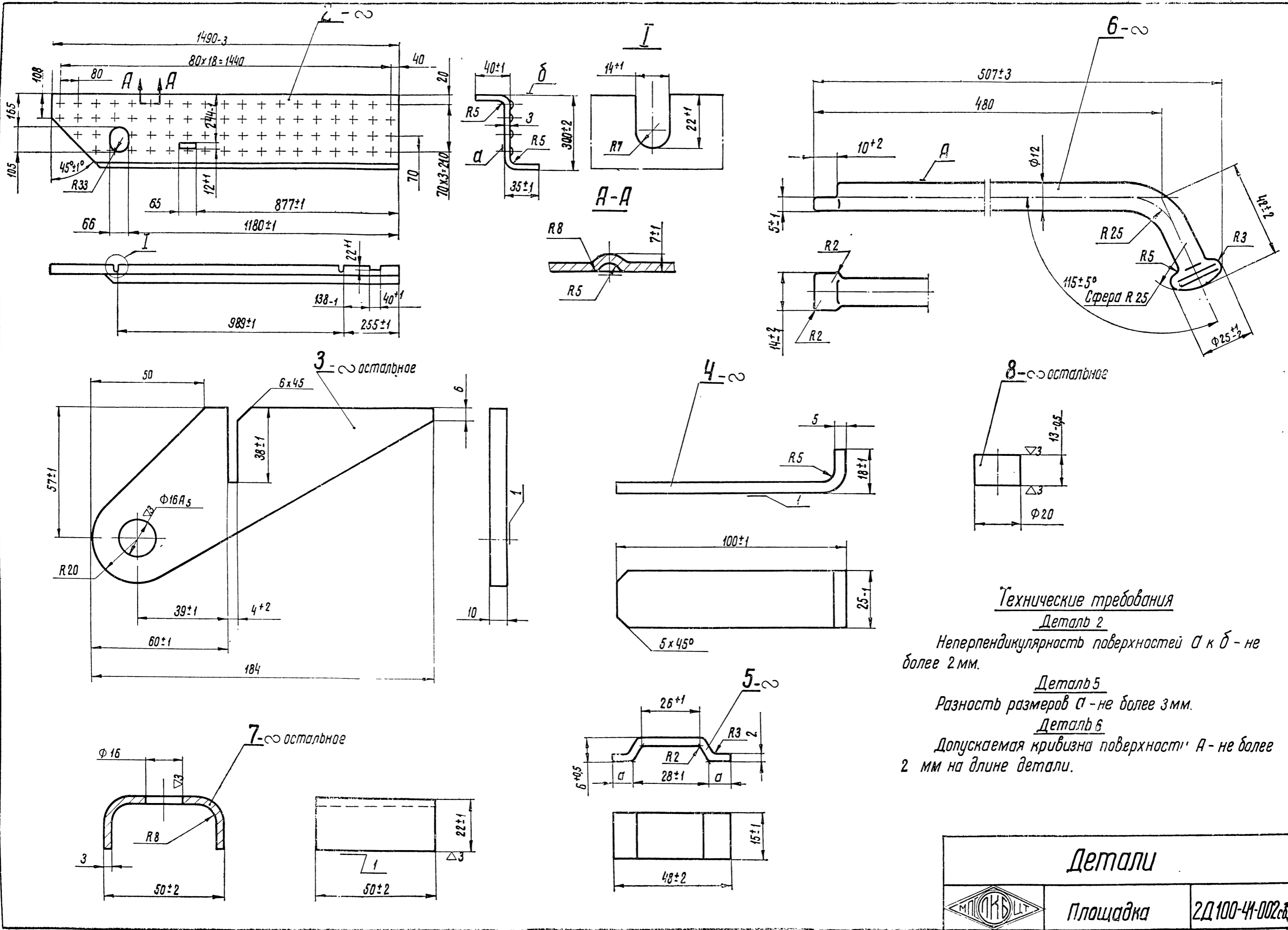
16,6  
Вес



Площадки и  
крышки разные

2Д100-41-002





Технические требования

Деталь 2

Неперпендикулярность поверхностей  $\alpha$  к  $\delta$  - не более 2 мм.

Деталь 5

Разность размеров  $\alpha$  - не более 3 мм.

Деталь 6

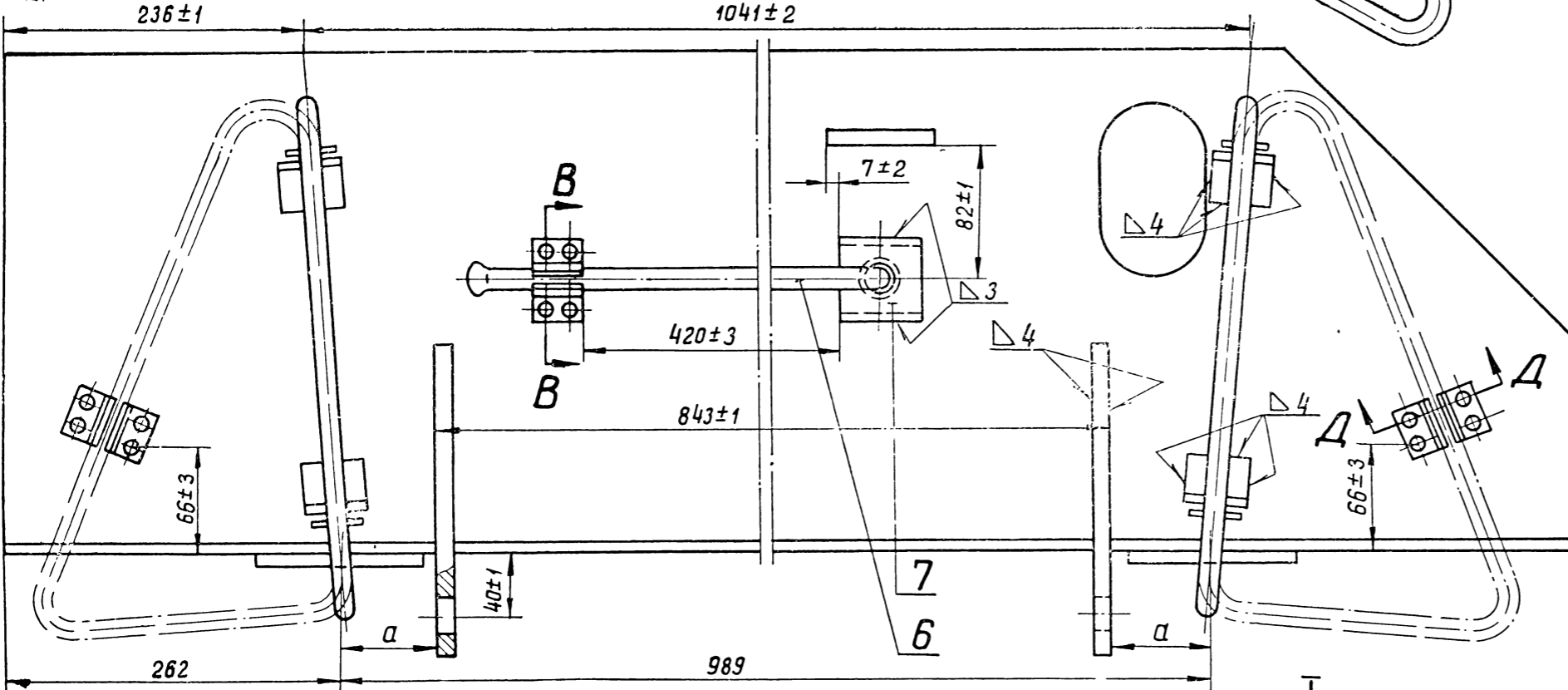
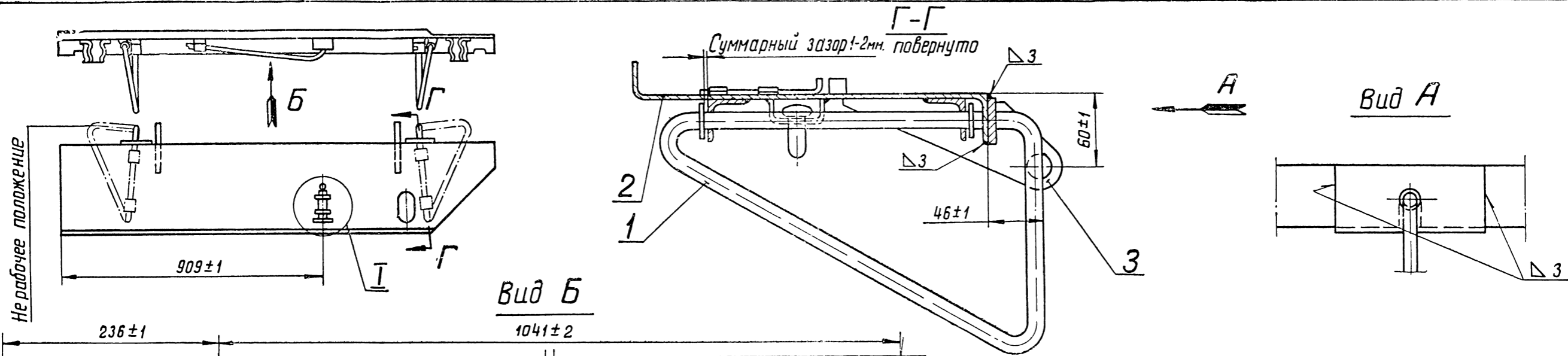
Допускаемая кривизна поверхности  $\alpha$  - не более 2 мм на длине детали.

Детали



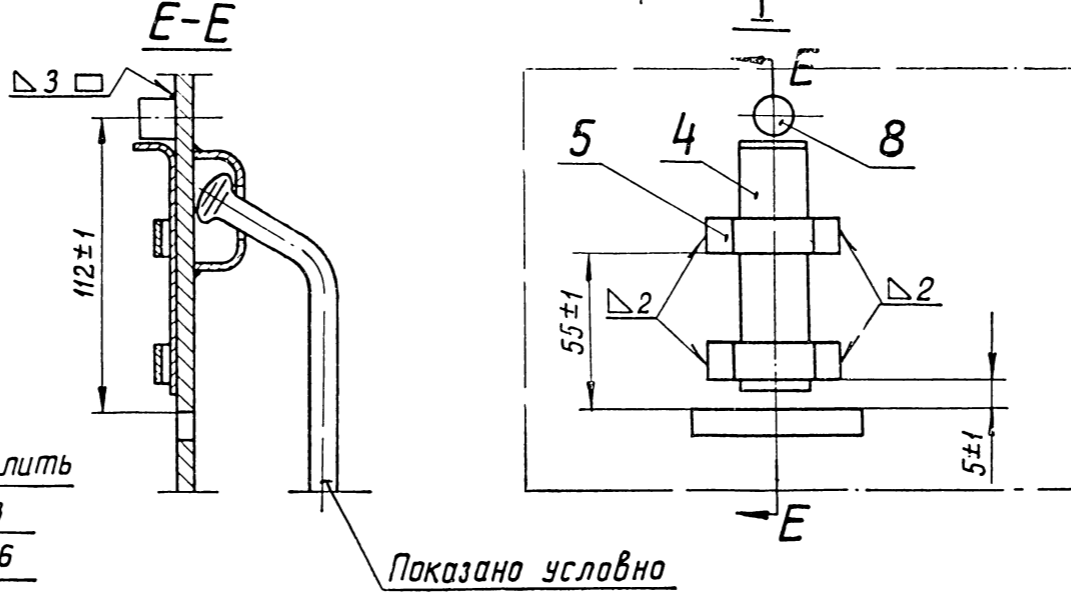
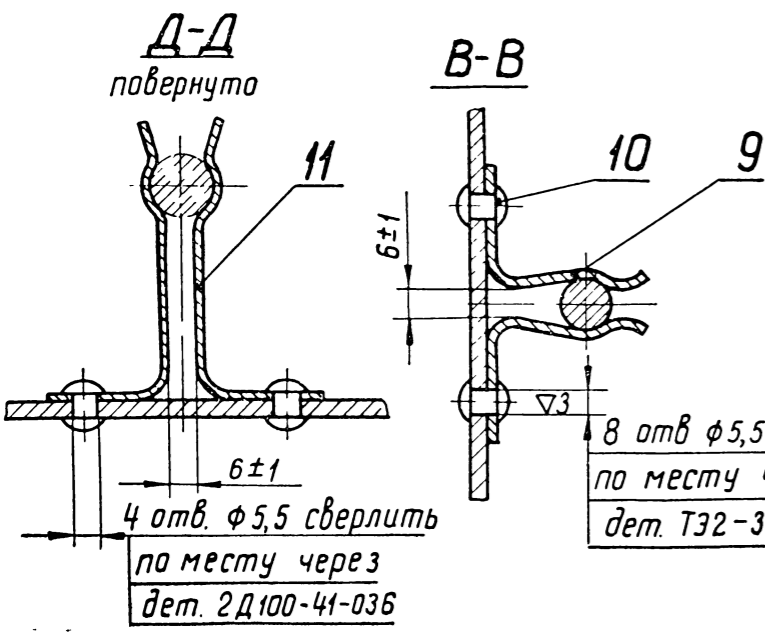
Площадка

2Д100-41-002с.1



**Технические требования**

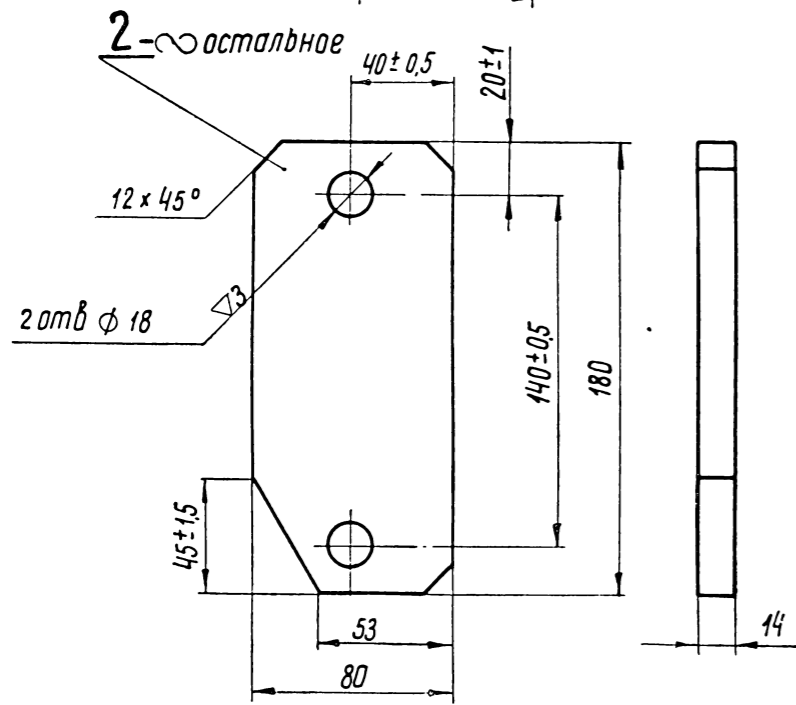
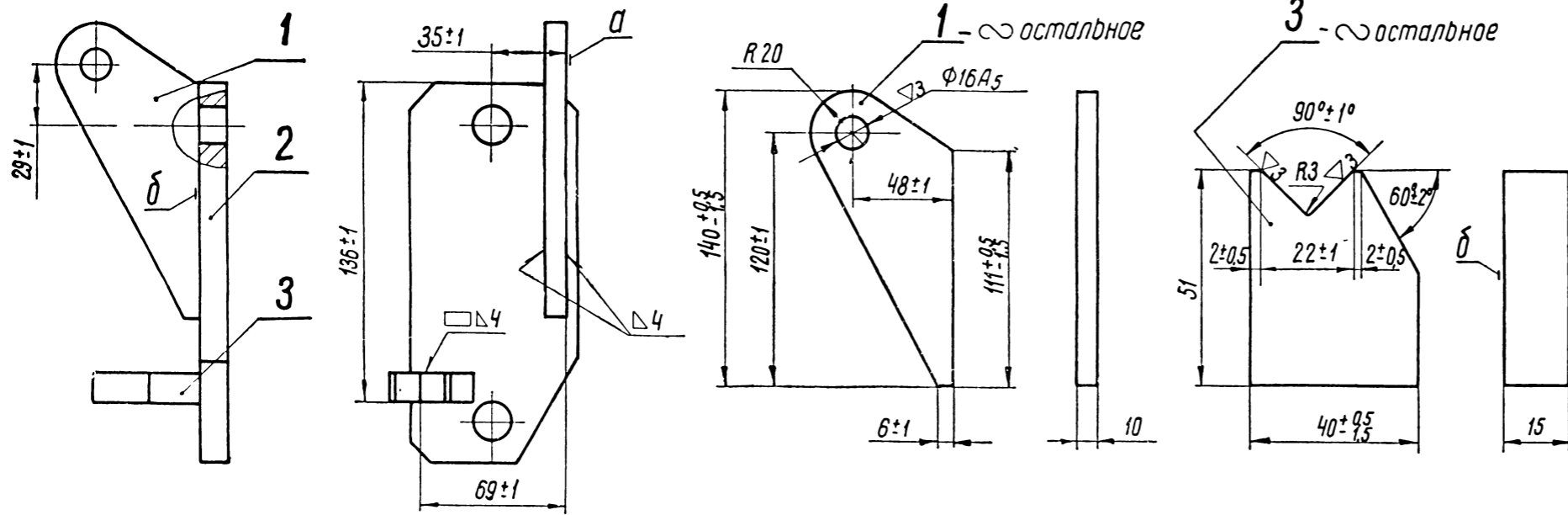
- Откидные кронштейны (дет. 1) и стойка (дет. 6) должны легко поворачиваться; в нерабочем положении должны прочно удерживаться клипсами.
- Засов (дет. 4) должен передвигаться свободно без заеданий
- Сварочные швы зачистить.
- Окраску производить по Д100-ТУ20.
- Разность размеров  $\Delta$  - не более 2 мм.



11	Клипса	2	0,03	Сталь У7А-С15	2283-57	2Д100-41-036
10	Заклепка 5×10	12	0,002	Сталь Ст. 2	499-41	ГОСТ 1187-41
9	Клипса	4	0,014	Сталь У7А-С-1	2283-57	Т32-32-366
8	Распорка	1	0,025	Сталь 20	1050-60	Д100-18-008
7	Скоба	1	0,09	Сталь Мст. 3	380-60	2Д100-41-035
6	Стойка	1	0,5	Сталь Мст. 3	380-60	2Д100-41-034
5	Скоба	2	0,012	Сталь Мст. 3	380-60	2Д100-41-024
4	Засов	1	0,123	Сталь Ст. 3	380-60	2Д170-41-023
3	Ухо	2	0,49	Сталь Ст. 3	380-60	2Д100-41-017
2	Площадка	1	12,5	Сталь Мст. 3	380-60	2Д100-41-016
1	Кронштейн откидной	2	1,158	Комплект		2Д100-41-008
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение

**Площадка** 16,6  
Вес

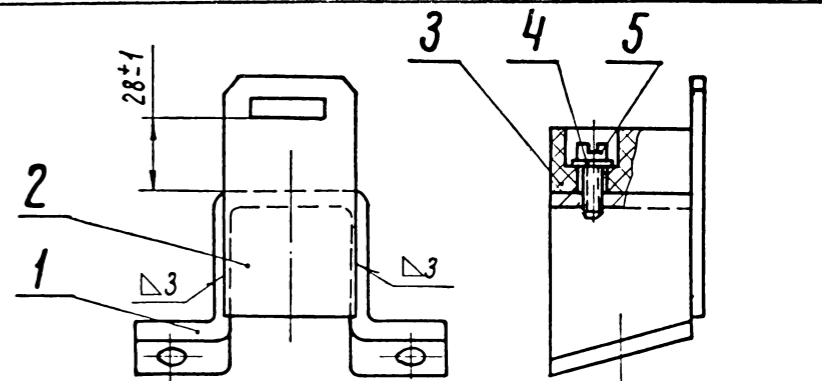
Площадки и крышки разные. 2Д100-41-003



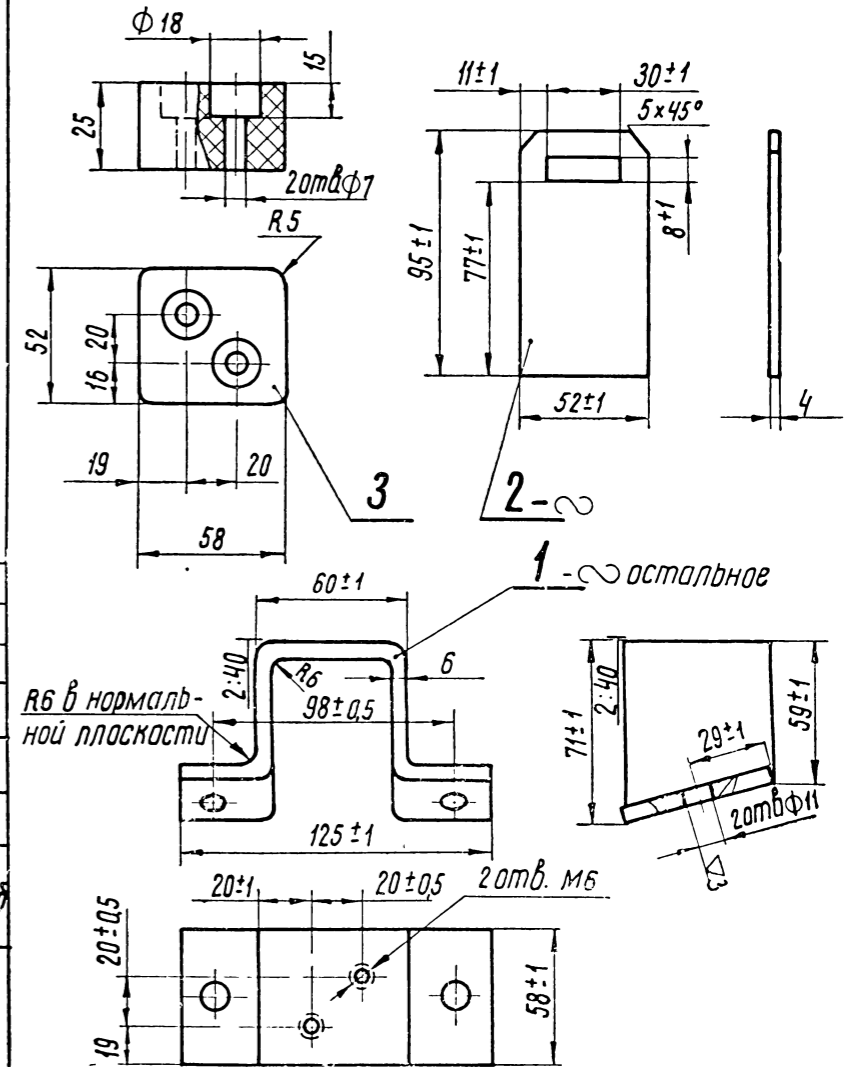
**Технические требования**

- 1 Сварочные швы зачистить.
- 2 Неперпендикулярность поверхности *a* к поверхности *б* - не более 1мм на высоте 60мм.
- 3 Окраску производить по Д100 - ТУ20.

3	Призма	1	0,208	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-020
2	Плита	1	1,345	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-019
1	Ухо	1	0,455	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-018
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		
<b>Кронштейн левый.</b>						2,015
<b>Площадки и крыши-ки разные</b>						<b>2Д100-41-004сб</b>



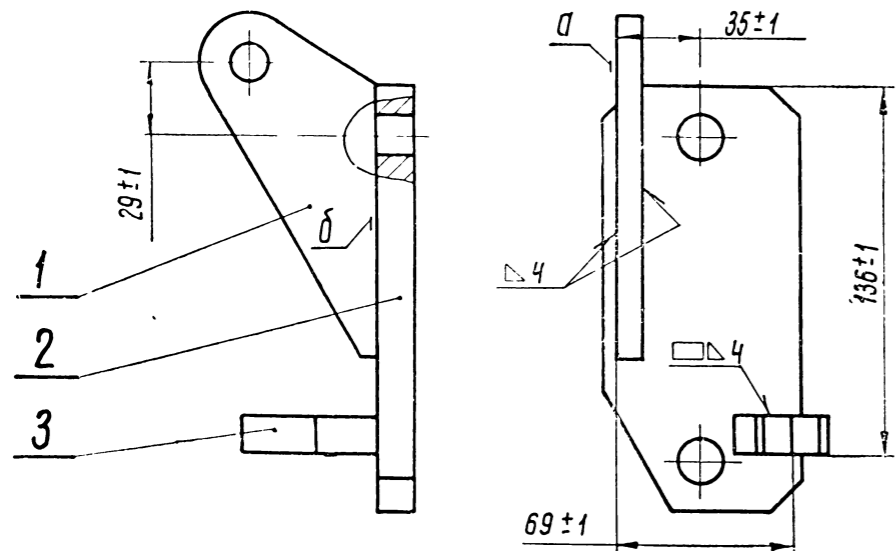
**Технические требования**  
Окраску производить по Д100 - ТУ20.



**Технические требования**

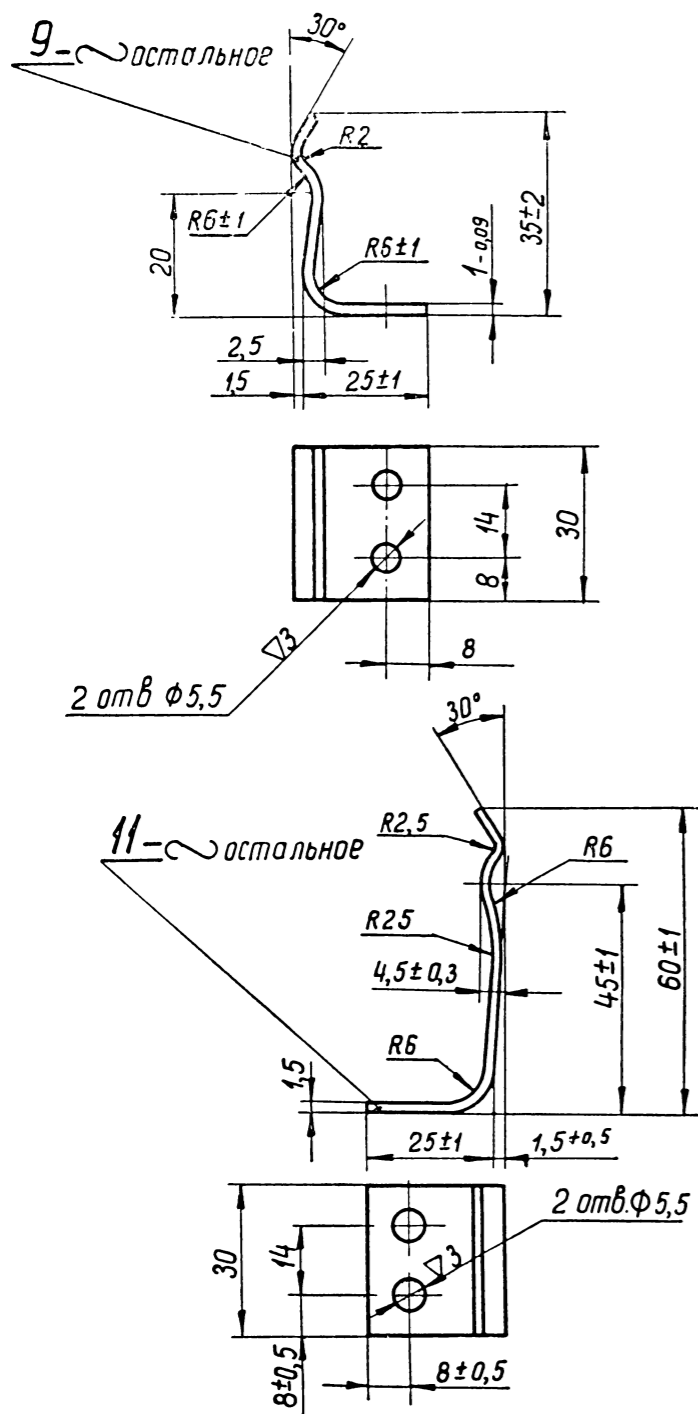
См. черт. 2Д100-41-004сб.

3	Призма	1	0,208	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-20
2	Плита	1	1,345	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-019
1	Ухо	1	0,455	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-018
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		
<b>Кронштейн правый</b>						2,015
<b>Площадки и крыши-ки разные</b>						<b>2Д100-41-005сб</b>



5	Винт М6х18	2	0,004	Сталь	1050-60	ГОСТ1491-58
4	Шайба 6	2	0,001	Сталь М.ст.3	380-60	ГОСТ6957-54
3	Буфер	1	0,2	безназв	ТУ233-51	2Д100-41-033
2	Петля	1	0,16	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-027
1	Стойка	1	0,37	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-026
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт	шт	Материал		

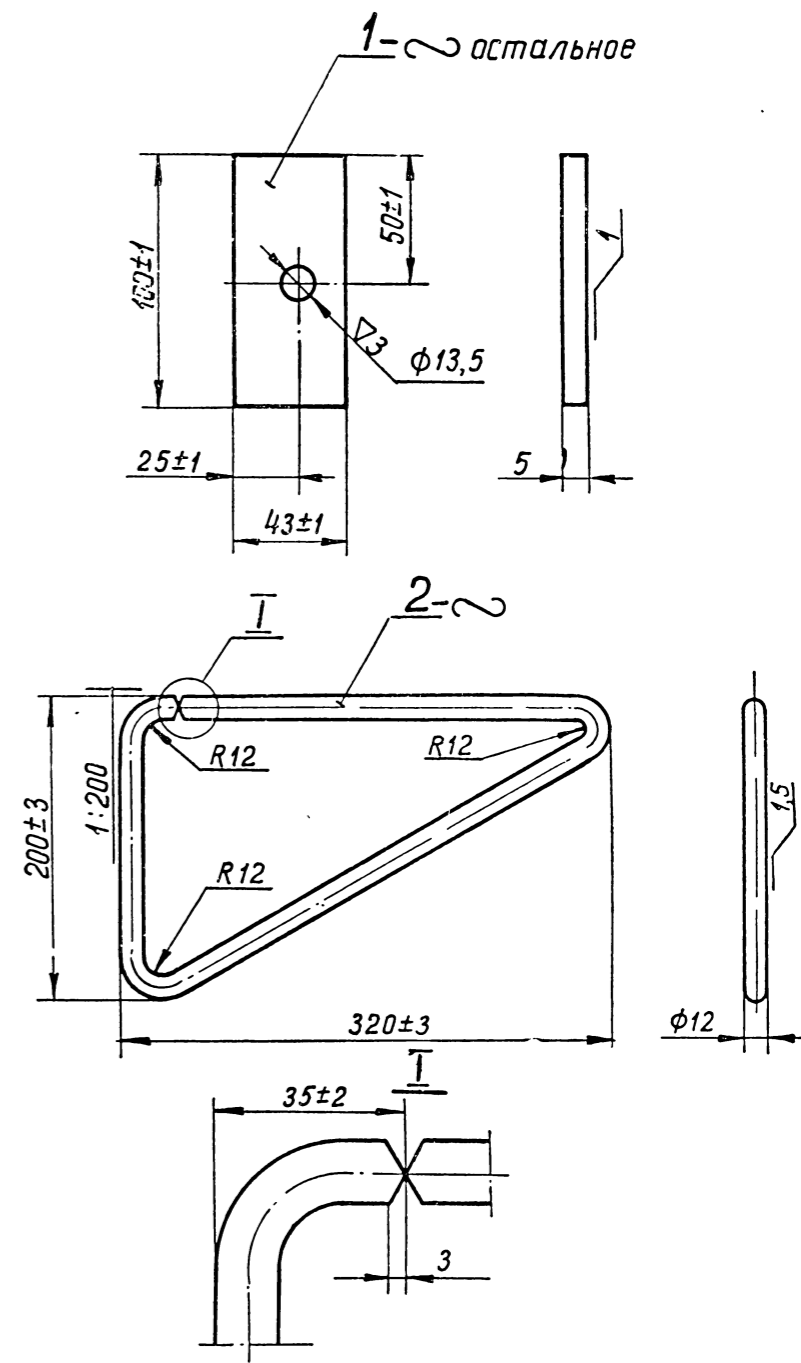
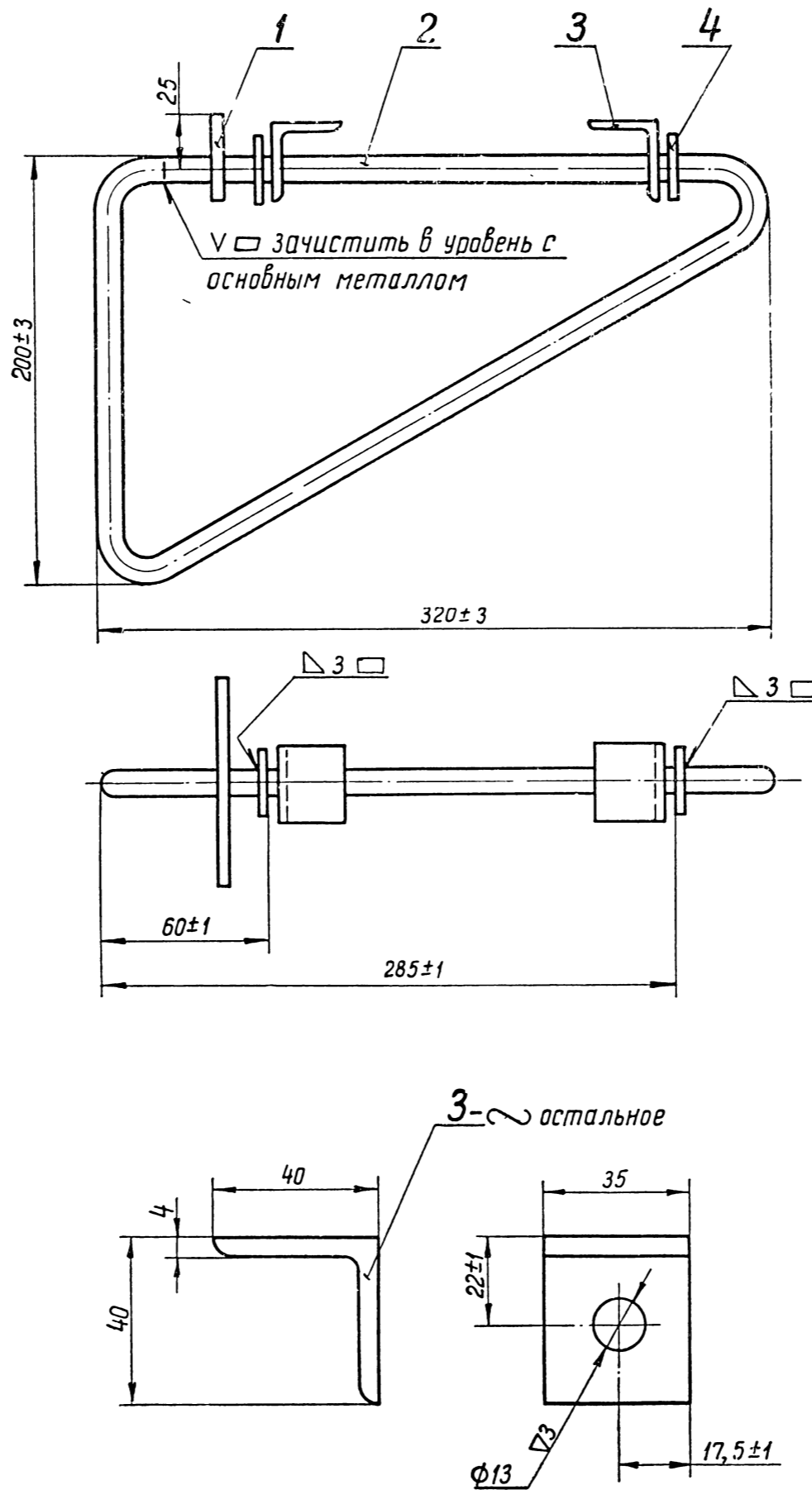
<b>Стойка</b>						0,745
<b>Площадки и крыши-ки разные</b>						<b>2Д100-41-006сб</b>



**Технические требования**

**Детали 9,11**

1. Термообработать НРС 40 ÷ 48.
2. Развернутая длина детали 9 ≈ 60 мм.
3. Развернутая длина детали 11 ≈ 85 мм.

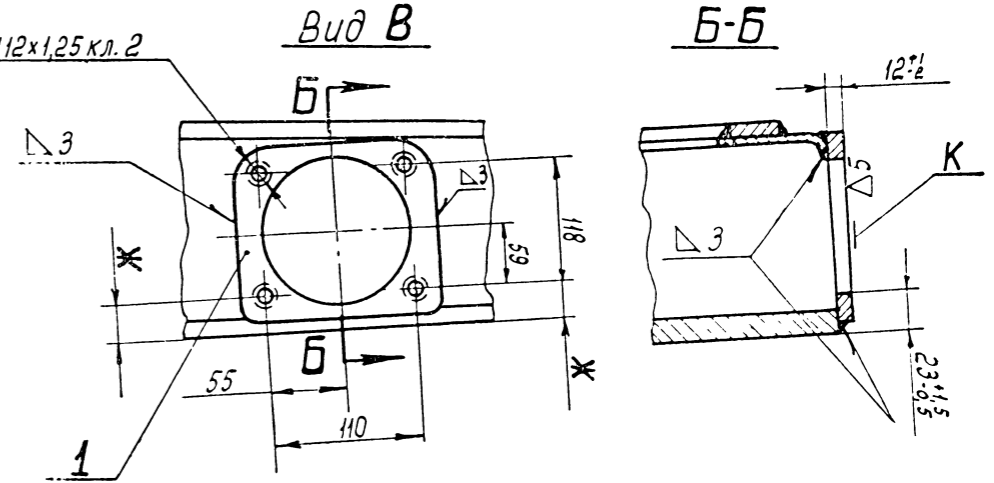
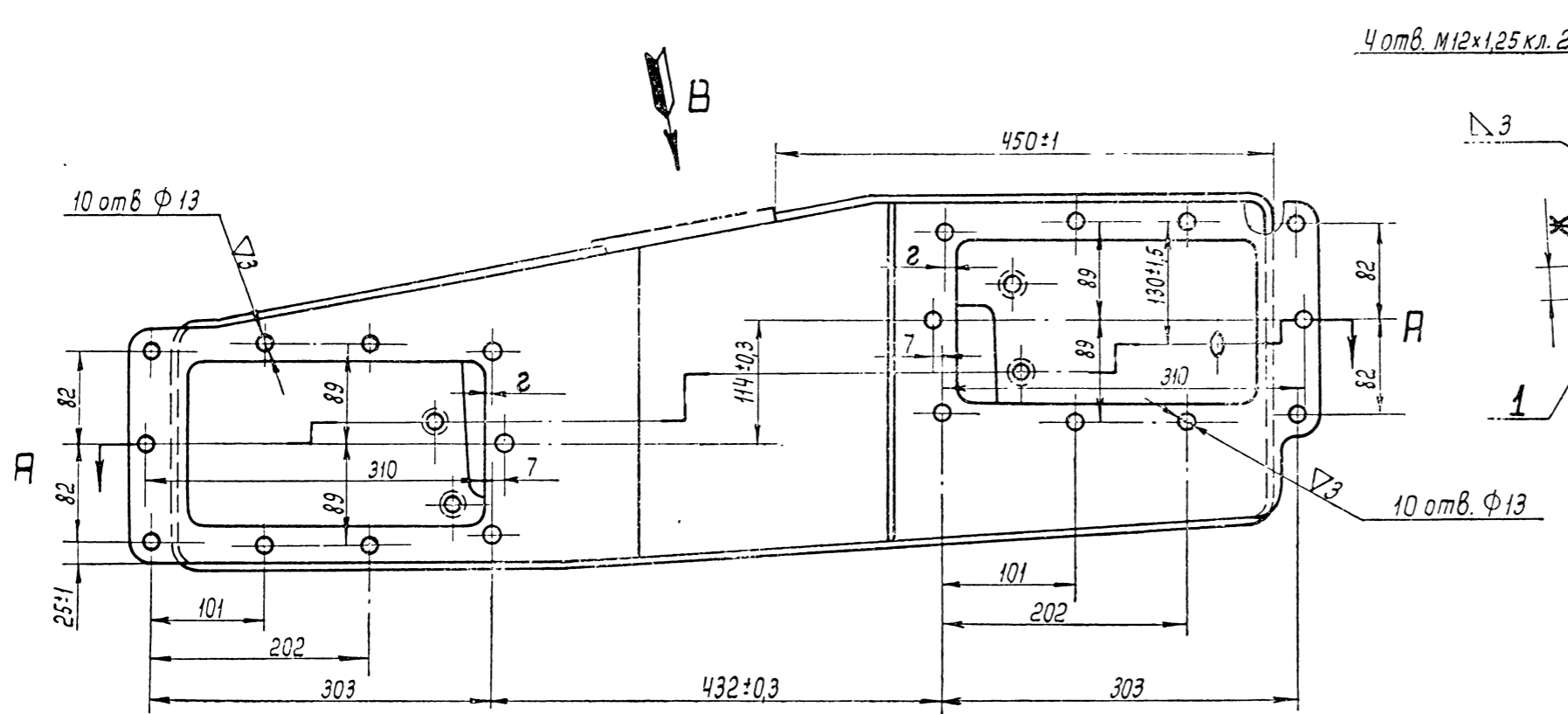


<b>Детали</b>		
	Площадка	2Д100-41-002сб1

4	Шайба 12	2	0,018	Сталь МСт.3	380-60	ГОСТ 6958-54
3	Угольник	2	0,09	Сталь Ст.3	350-60	2Д100-41-022
2	Кронштейн	1	0,774	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-021
1	Пластика	1	0,167	Сталь Ст.3	380-60	2Д100-41-025
Поз.	Наименование	Кол	Вес 1шт	МАРКА Материал	ГОСТ	Обозначение

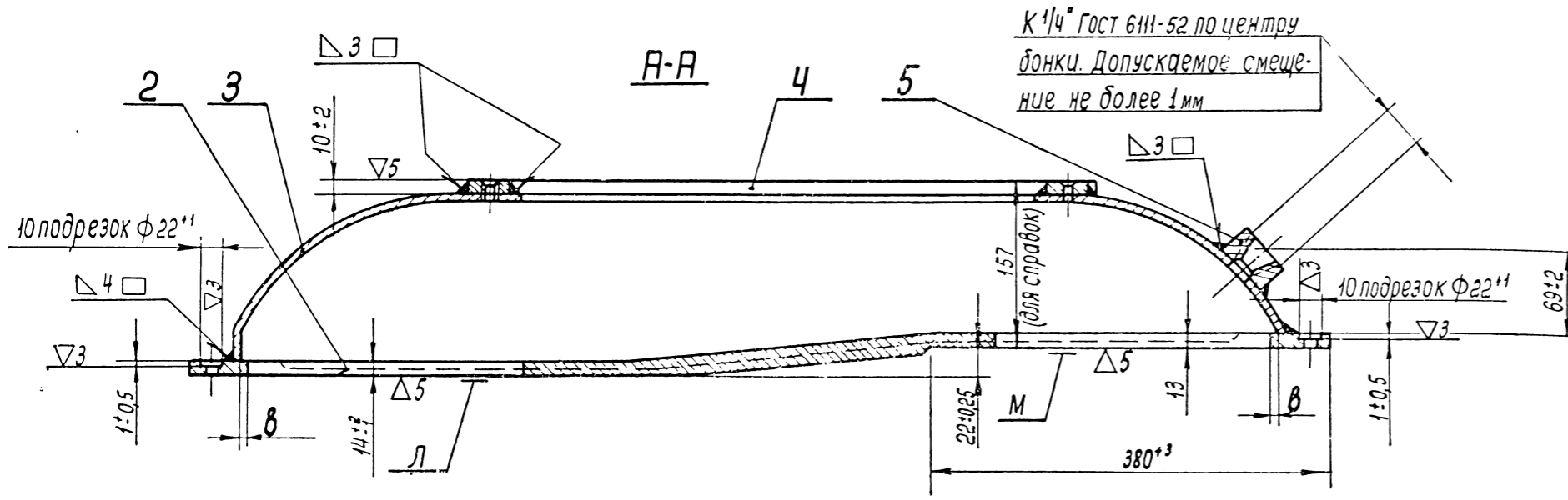
<b>Кронштейн откидной</b>					1,158
					Вес
	Площадка	2Д100-41-007сб			





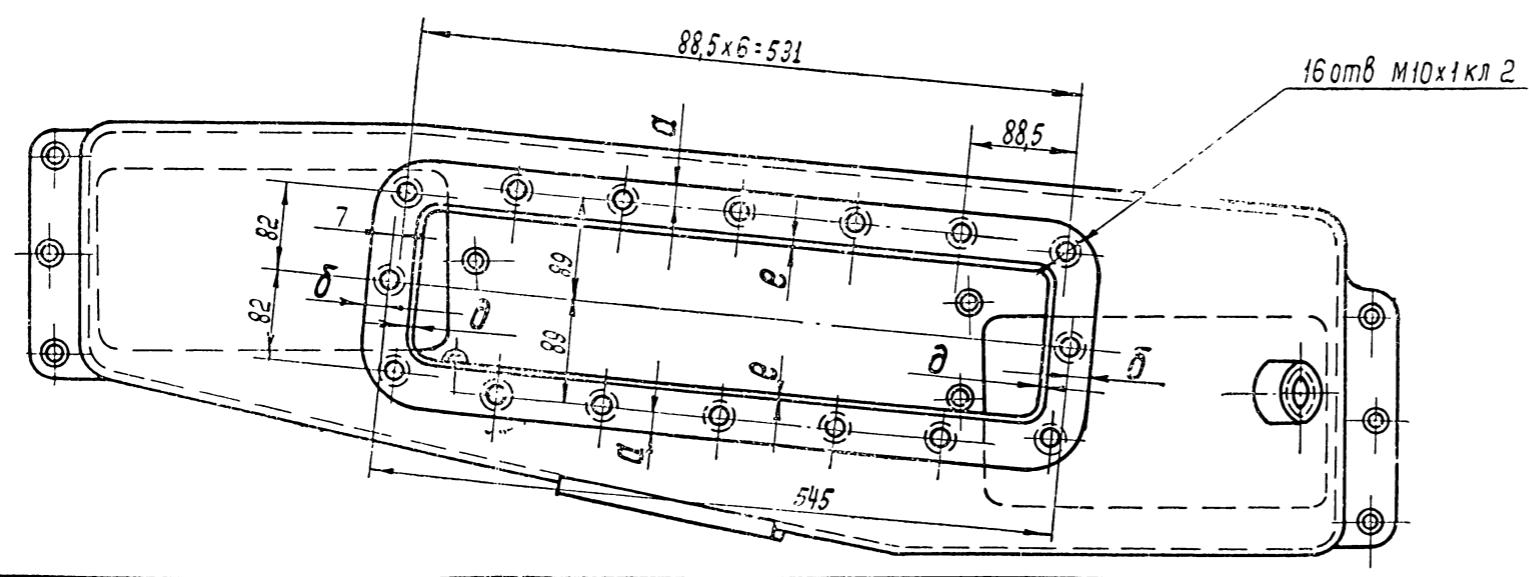
**Технические требования**

1. Сварку производить по Д100-ТУ22
2. Узел испытать водой под давлением 2 кг/см<sup>2</sup> в течение 10 мин. просачивание не допускается.
3. Разность размеров а и соответственно б - не более 3 мм
4. Разность размеров в и соответственно з, д и е - не более 2 мм, ж - не более 1 мм
5. Сварные швы приварки фланцев (дет 1 и 4) и околошовную зону упрочнить дробенаклепом или пневмонаклепом
6. При применении дробеочистки в зазорах сопрягаемых деталей наличие дроби не допускается
7. Неперпендикулярность поверхности К к поверхности Л - не более 1,5 мм в габаритах фланца
8. Непараллельность поверхностей Л и М между собой - не более 0,5 мм.
9. Внутреннюю поверхность очистить до чистого металла.
10. Окраску производить по Д100-ТУ20.
11. Отклонение осей отверстий М10х1 кл 2, М12х1,25 кл 2 и Ф13 от их номинального положения - не более 0,3 мм.



**Примечание**

Детали, составляющие узел, в альбоме не помещены



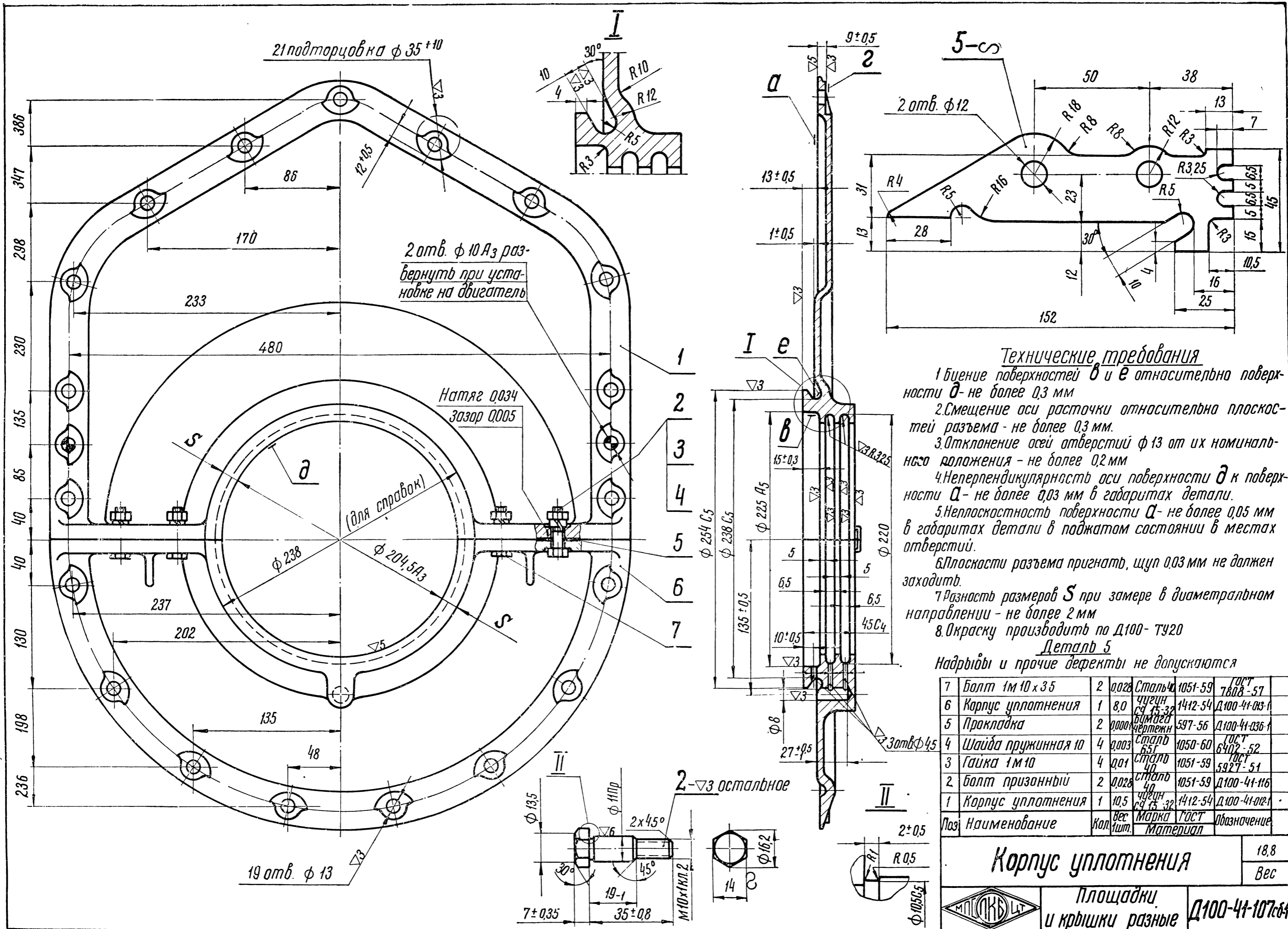
5	Бонка	1	0,05	Сталь 20	1050-60	2Д100-63-039
4	Фланец колена ресивера	1	3,6	Сталь Ст 3	380-60	Д100-41-045
3	Крышка колена ресивера (левая)	1	10,4	Сталь Уг 10 кл	914-56	2Д100-41-038
2	Плита колена ресивера (левая)	1	25,6	Сталь Ст 3	380-60	Д100-41-002
1	Фланец	1	1,3	Сталь Ст 3	380-60	2Д100-41-039
Поз	Наименование	кол	всс	Материал	Гост	Обозначение

**Колено ресивера (левое)**

42,5  
всс

МП(КВ)ЦТ Площадки и крышки разные 2Д100-41-009сб





**Технические требования**

1. Биение поверхностей  $\delta$  и  $\epsilon$  относительно поверхности  $\alpha$  - не более 0,3 мм
2. Смещение оси расточки относительно плоскостей разреза - не более 0,3 мм.
3. Отклонение осей отверстий  $\phi 13$  от их номинального положения - не более 0,2 мм
4. Неперпендикулярность оси поверхности  $\delta$  к поверхности  $\alpha$  - не более 0,03 мм в габаритах детали.
5. Неплоскостность поверхности  $\alpha$  - не более 0,05 мм в габаритах детали в поджатом состоянии в местах отверстий.
6. Плоскости разреза прижат, щуп 0,03 мм не должен заходить.
7. Разность размеров  $S$  при замере в диаметрльном направлении - не более 2 мм
8. Окраску производить по Д100-ТУ20

**Деталь 5**

Надрывы и прочие дефекты не допускаются

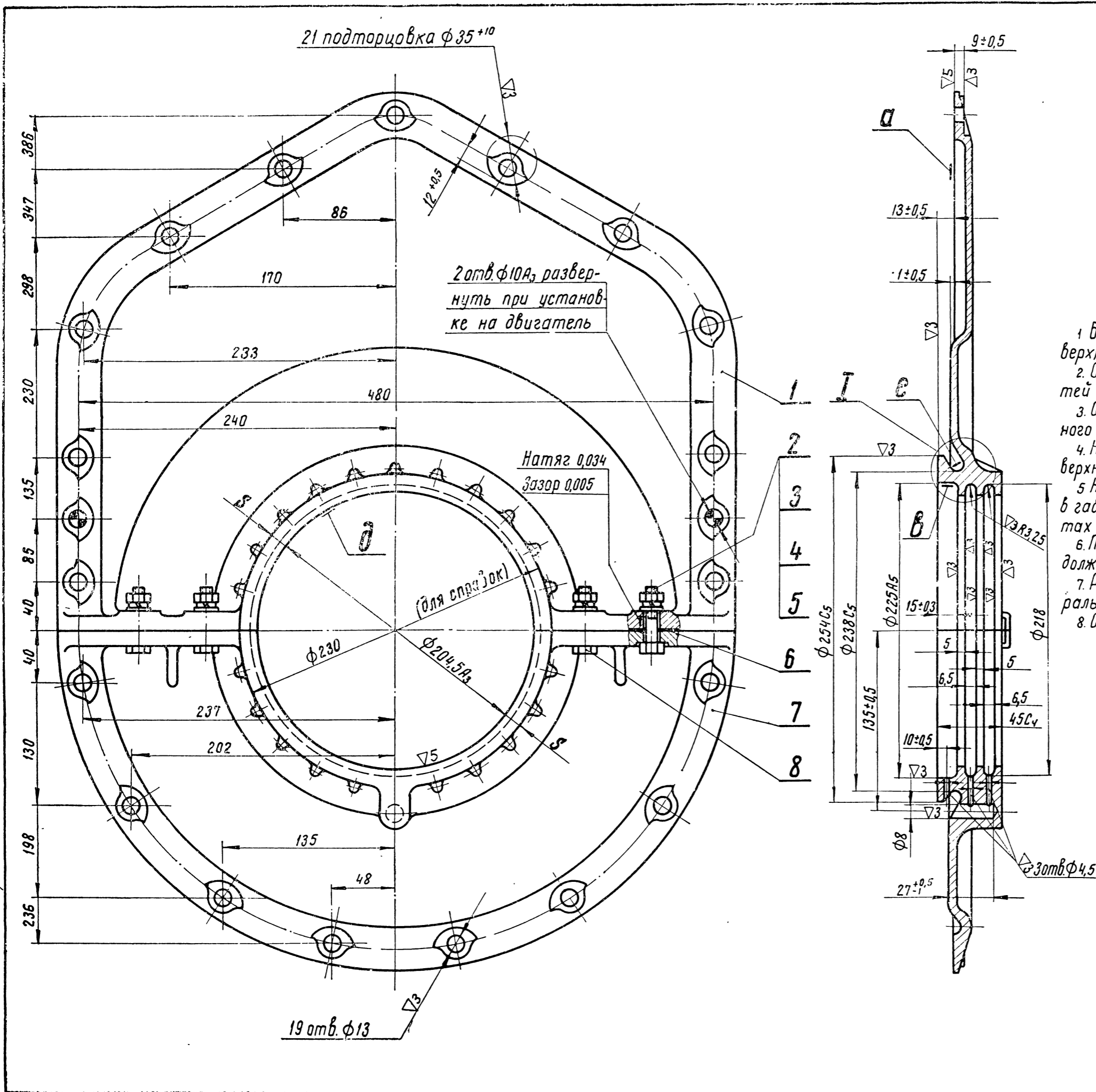
7	Болт 1М10x35	2	0,028	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57
6	Корпус уплотнения	1	8,0	Чугун	1412-54	Д100-41-013-1
5	Прокладка	2	0,000	Бумага чертёжн	597-56	Д100-41-036-1
4	Шайба пружинная 10	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
3	Гайка 1М10	4	0,01	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
2	болт призонный	2	0,028	Сталь 40	1051-59	Д100-41-116
1	Корпус уплотнения	1	10,5	Чугун	1412-54	Д100-41-012-1
Поз	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	шт.	Материал		

**Корпус уплотнения**

18,8  
Вес

Площадки и крышки разные Д100-41-107сб4





**Технические требования**

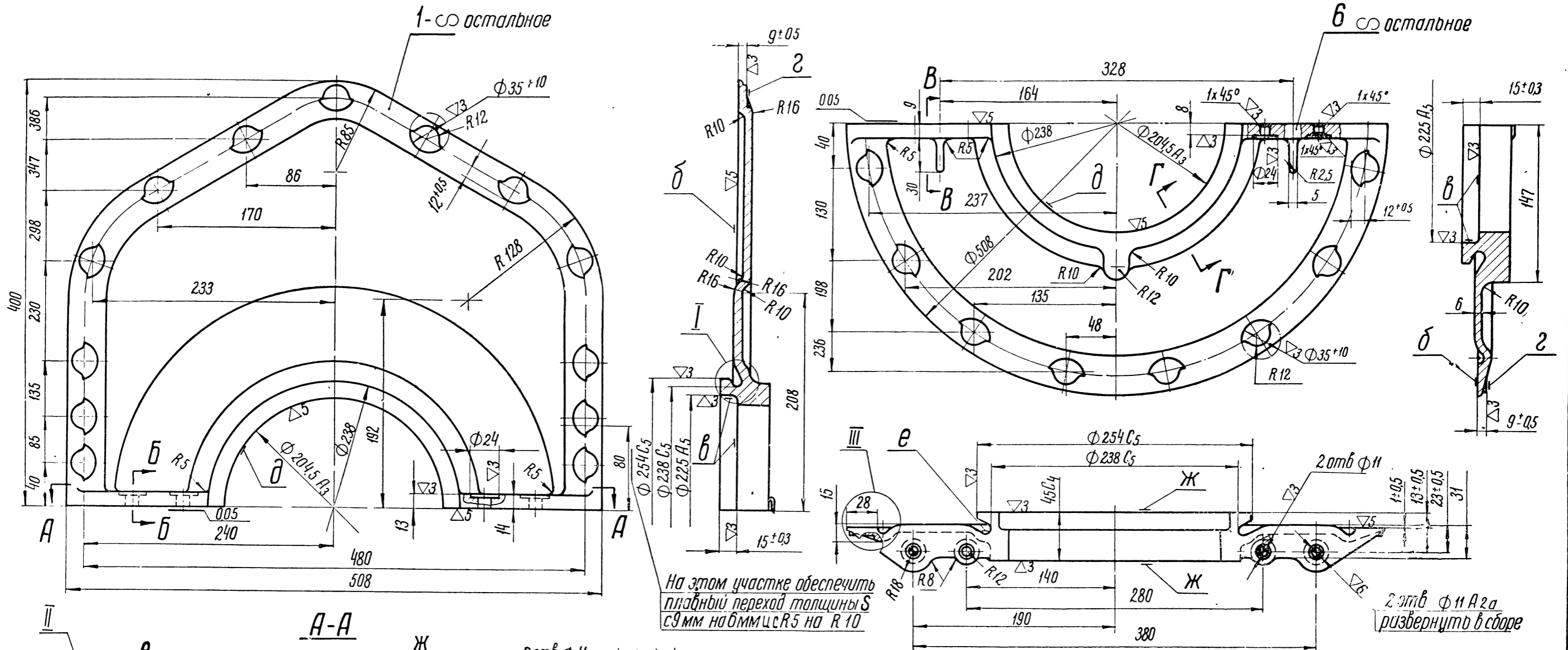
1. Биение поверхностей  $B$  и  $E$  относительно поверхности  $D$  - не более 0,3 мм
2. Смещение оси расточки относительно плоскостей разреза - не более 0,3 мм.
3. Отклонение осей отверстий  $\phi 13$  от их номинального положения - не более 0,2 мм.
4. Неперпендикулярность оси поверхности  $D$  к поверхности  $A$  - не более 0,03 мм в габаритах детали.
5. Неплоскостность поверхности  $A$  - не более 0,05 мм в габаритах детали в поджатом состоянии в местах отверстий.
6. Плоскости разреза пригнать; щуп 0,03 мм не должен заходить.
7. Разность размеров  $S$  при замере в диаметральном направлении - не более 2 мм.
8. Окраску производить по Д100-ТУ20.

8	Болт 1М10×35	2	0,028	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57
7	Корпус уплотнения	1	2,93	Ал-9	2685-53	Д100-41-013-1А
6	Прокладка	2	0,001	Бумага чертежная	597-56	Д100-41-036-1
5	Шайба 10	4	0,004	Сталь 40	6960-54	ГОСТ 6957-54
4	Шайба пружинная 10	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52
3	Гайка 1М10	4	0,01	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51
2	Болт призонный	2	0,028	Сталь 40	1051-59	Д100-41-116
1	Корпус уплотнения	1	3,86	Ал-9	2685-53	Д100-41-012-1А
Поз	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
		шт.	кг	материал		

**Корпус уплотнения**

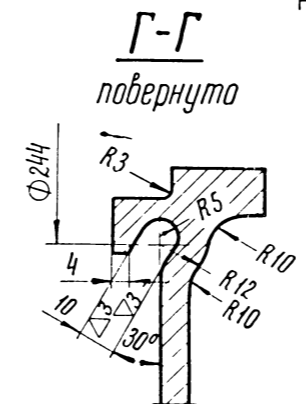
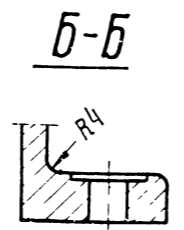
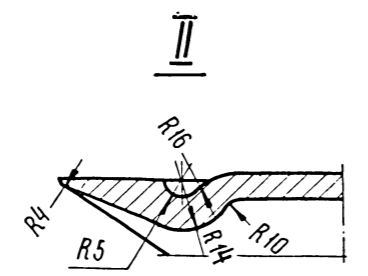
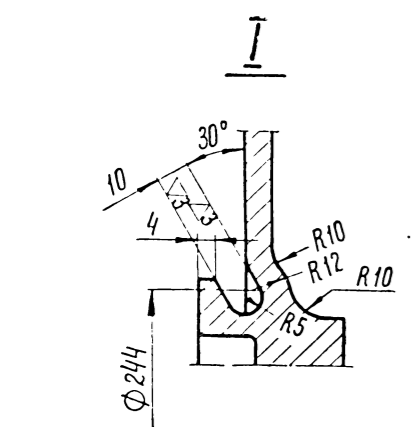
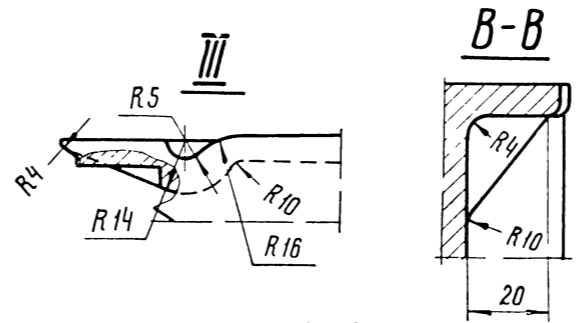
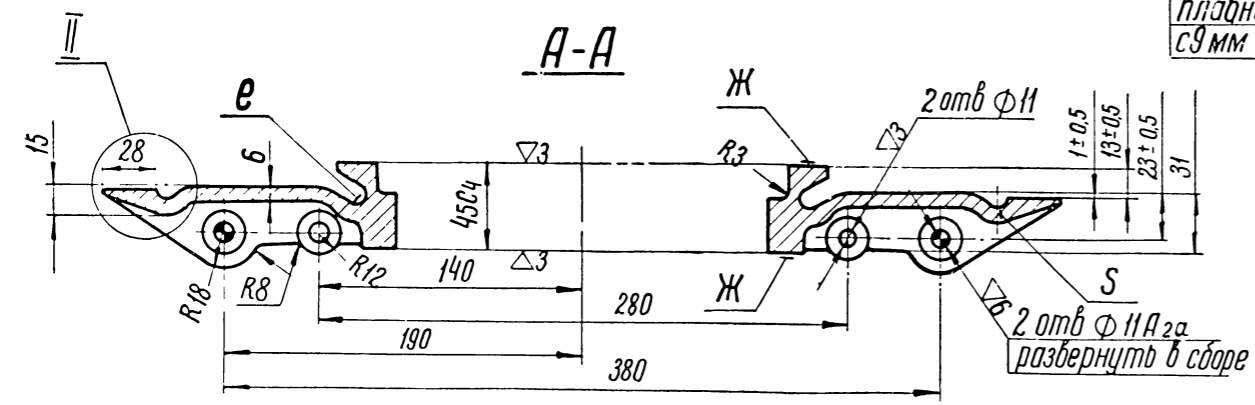
7,0  
Вес

Площадки и крышки разные Д100-41-107-1А



На этом участке обеспечить плавный переход толщины S с 9 мм на 6 мм с R5 на R10

2 отв Ф11 развернуть в сборе

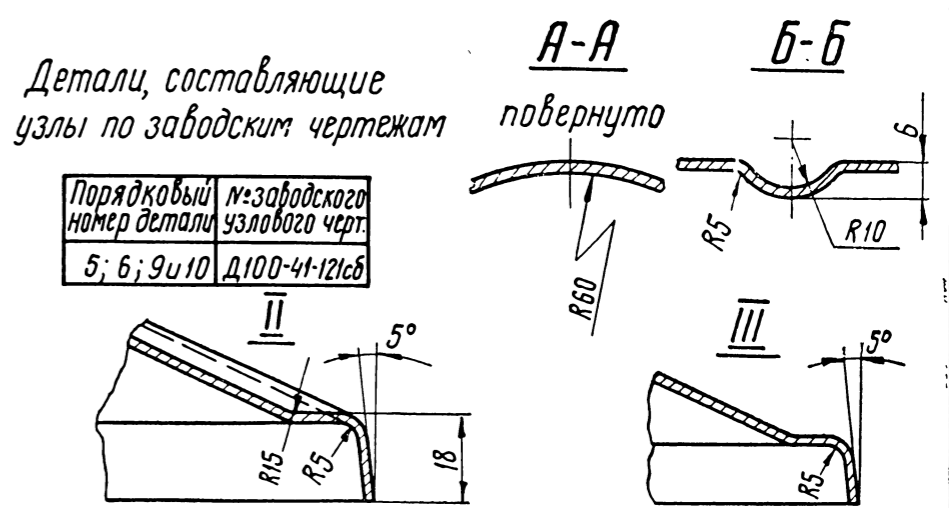
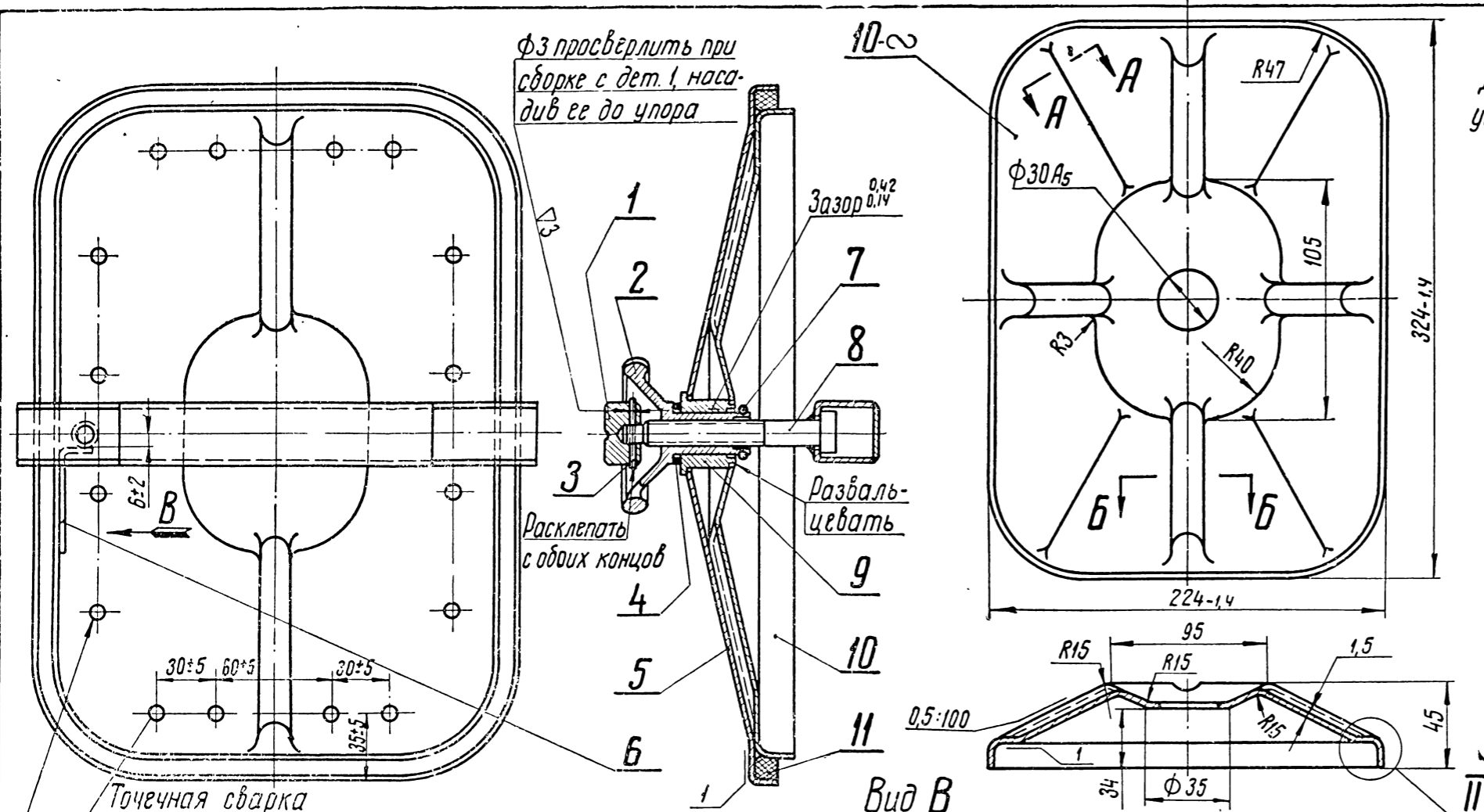


**Технические требования**  
Детали 1, 6

- 1 Технические условия на отливку - по Д100-Т49
- 2 Литейные уклоны 2-3°
- 3 Допускаемые отклонения на литве - по III классу точности 1855-55
- 4 Внутреннюю необработанную поверхность тщательно очистить от пригара и прочих литейных наслоений
- 5 Отклонение осей отверстий фн от их номинального положения - не более 0,2 мм
- 6 Поверхности б, в, г, д, е и ж окончательно обработать в узле

<b>Детали</b>		
	Корпус уплотнения	Д100-41-107сб-1





**Технические требования**

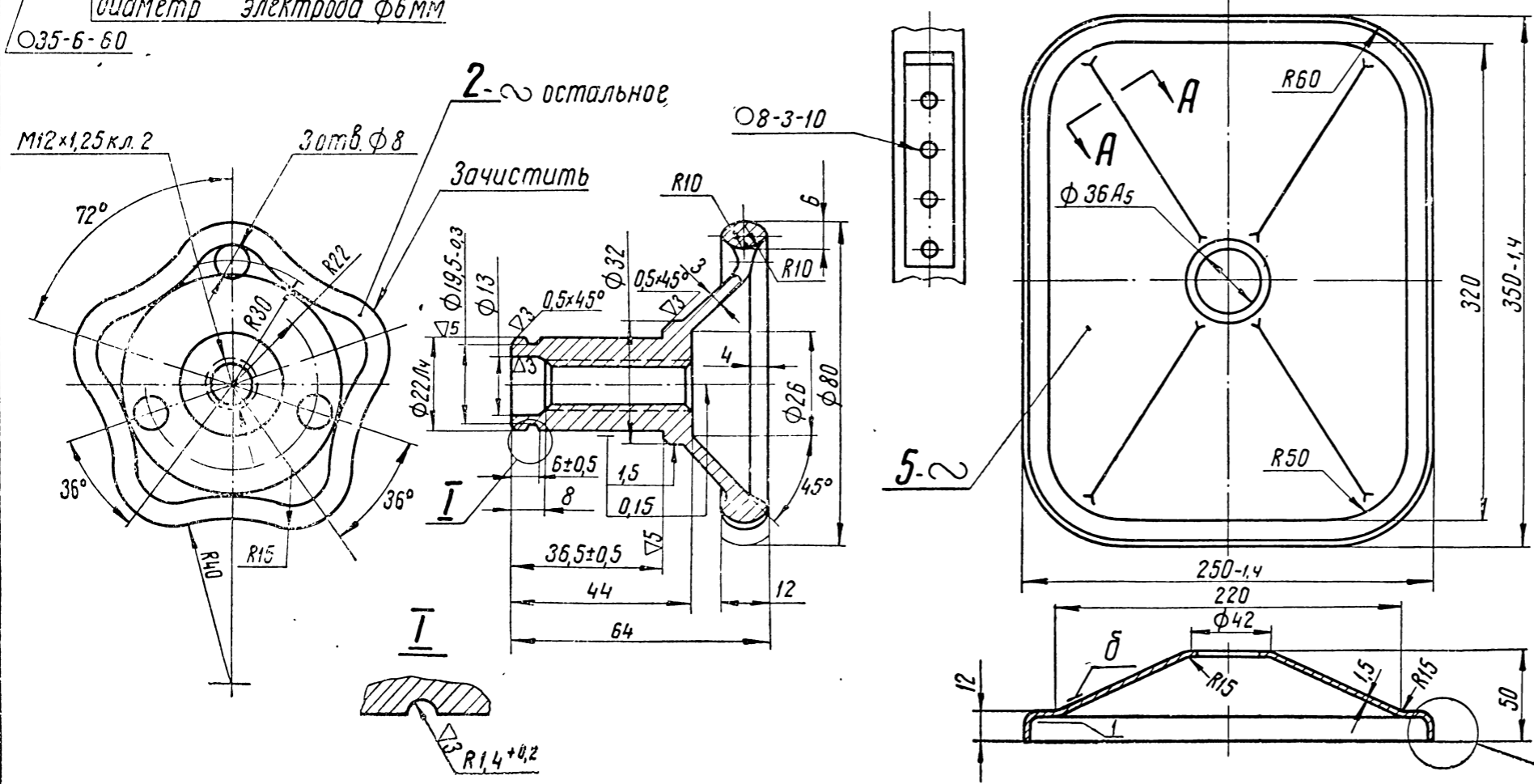
1. Окраска - по Д100-ТУ20.
2. В местах точечной сварки обеспечить плотное прилегание листов.

**Деталь 2**

1. Неуказанные литейные радиусы R2=5мм.
2. Оксидировать.

**Детали 5,10**

1. Размеры без допусков выполнять с допуском ±1,5мм.
2. Гофры и надрыбы не допускаются.

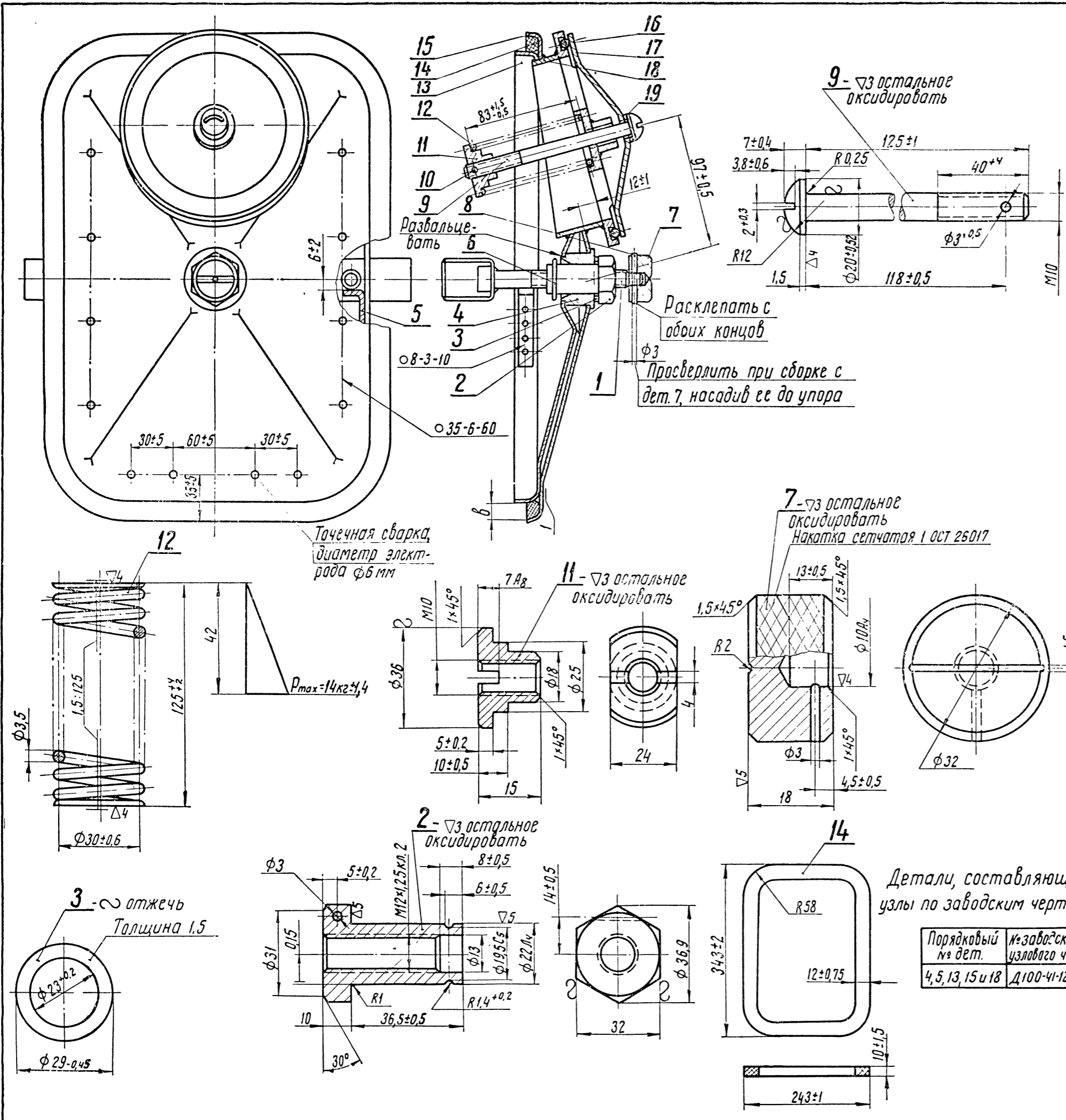


11	Прокладка	1	0,2	Резина ТУ-233-54Р	Д100-41-111А
10	Лист нижний	1	0,6	Сталь ШГОКП	914-56 Д100-41-101
9	Втулка	1	0,13	Сталь 40	1050-60 Д100-41-102
8	Поперечина	1	0,74	Комплект	Д100-41-120сб
7	Кольцо пружинное	1	0,003	Проволока Ш-2,5	9389-60 Д100-40-017
6	Упор поперечины	1	0,02	Сталь ШГОКП	914-56 Д100-41-103
5	Лист верхний	1	0,64	Сталь ШГОКП	914-56 Д100-41-100
4	Прокладка	1	0,003	Медь МЗ	859-41 Д100-41-110
3	Проволока 0-3; 8-850	1	0,048	Сталь	3282-46 ГОСТ 3282-46
2	Зажим	1	0,3	Сталь 25ЛТ	977-58 Д100-41-112
1	Фиксатор поперечины	1	0,11	Сталь 40	1050-60 Д100-41-109
Поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка материала	ГОСТ обозначение

<b>Крышка</b>				2,4
				<b>Вес</b>
Площадки и крышки разные		Д100-41-120сб		







**Технические требования**

1. В собранном виде клапан испытать наливом дизельного топлива на плотность прилегания тарелки клапана и головки болта к уплотнительным прокладкам. Течь не допускается.
2. Ход клапана должен быть не менее 16 мм.
3. Сварка - по Д100-ТУ22.
4. Сварные швы зачистить.
5. Швы должны быть плотными; шлаковые включения и раковины не допускаются.
6. В местах точечной сварки обеспечить плотное прилегание листов.
7. Разность размера  $\delta$  по периметру - не более 1,5 мм.
8. Окраска - по Д100-ТУ20.

**Деталь 12**

1. Толщина конца опорного витка - не менее 0,5 мм.
2. В сжатом состоянии до соприкосновения витков выдержать размер  $65 \pm 1,5$ .
3. Изготавливать из проволоки  $\text{II}-3,5$  ГОСТ 9389-60.
4. Оксидировать.

19	Прокладка	1	0,002	резина ИОС1	ТУ 233-54Р	Д100-41-098
18	Корпус клапана	1	1,16	Комплект		Д100-41-125сб
17	Тарелка клапана	1	0,5	сталь МСт 3	380-60	Д100-41-097
16	Прокладка уплотнительная	1	0,025	резина 3109	МКЛТУ 1166-58	Д100-41-096
15	Лист верхний	1	0,63	сталь ШГОКП	914-56	Д100-41-089
14	Прокладка	1	0,2	резина ИОС1	ТУ-233-54Р	Д100-41-111А
13	Лист нижний	1	0,6	сталь ШГОКП	914-56	Д100-41-088
12	Пружина	1	0,135	Сталь	9389-60	Д100-41-099
11	Гайка	1	0,06	сталь ЧР	1050-60	Д100-41-095
10	Шплинт 3x20	1	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54
9	Болт	1	0,1	сталь Ст. 3	380-60	Д100-41-094
8	Проволока 0-3 $\phi$ -830	1	0,048	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46
7	Фиксатор поперечины	1	0,11	сталь ЧР	1050-60	Д100-41-109
6	Кольцо пружинное	1	0,003	проволока II-2,5	9389-60	Д100-40-017
5	Упор поперечины	1	0,02	сталь ШГОКП	914-56	Д100-41-103
4	Втулка	1	0,13	сталь ЧР	1050-60	Д100-41-102
3	Прокладка	1	0,003	Медь МЗ	859-41	Д100-41-110
2	Зажим	1	0,14	сталь 20	1051-59	Д100-41-093
1	Поперечина	1	0,74	Комплект		Д100-41-125сб
Поз.	Наименование	Кол	вес	марка	ГОСТ	Обозначение
			кг/шт	материал		

**Крышка с клапаном**

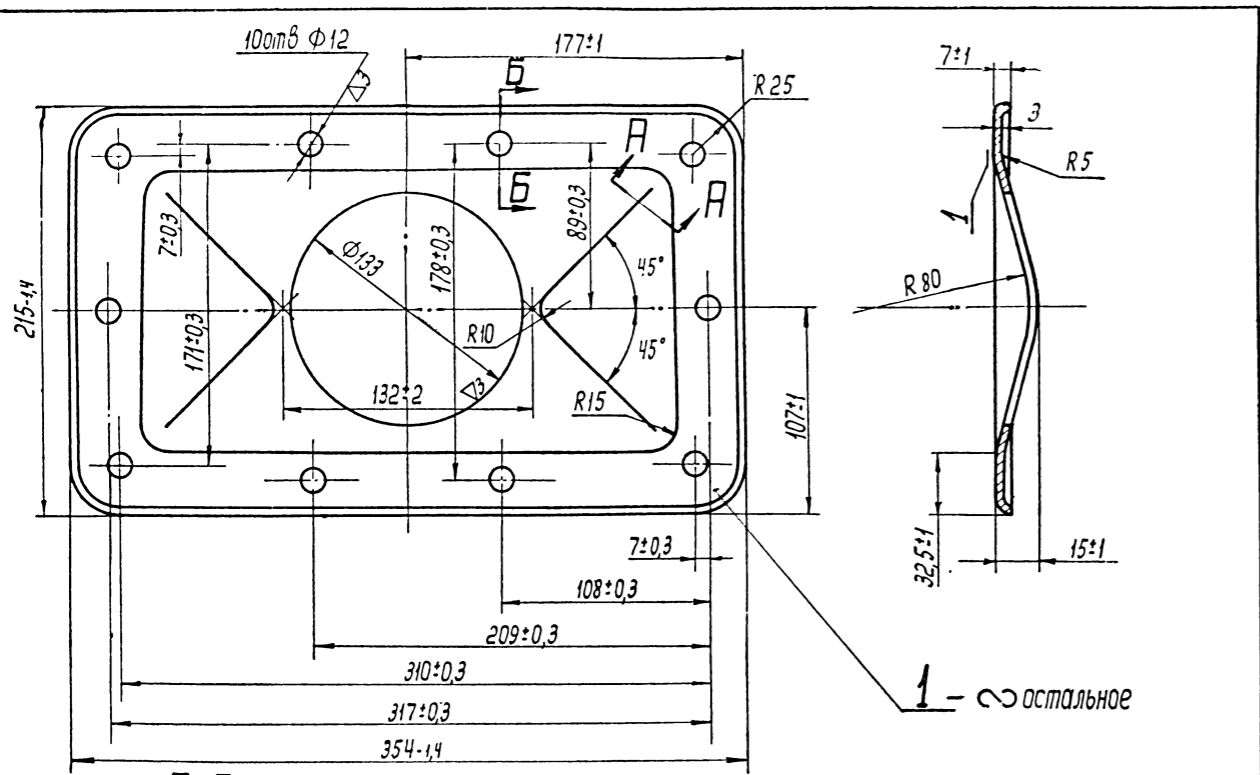
5,48

Вес

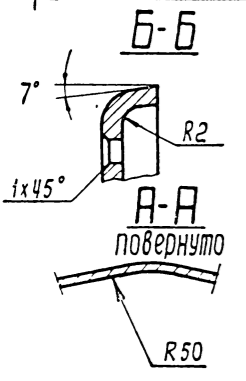


Площадки и крышки разные

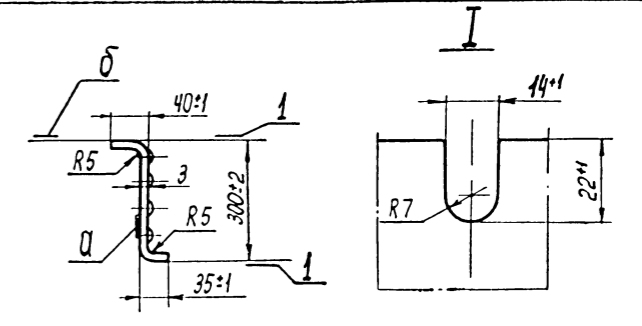
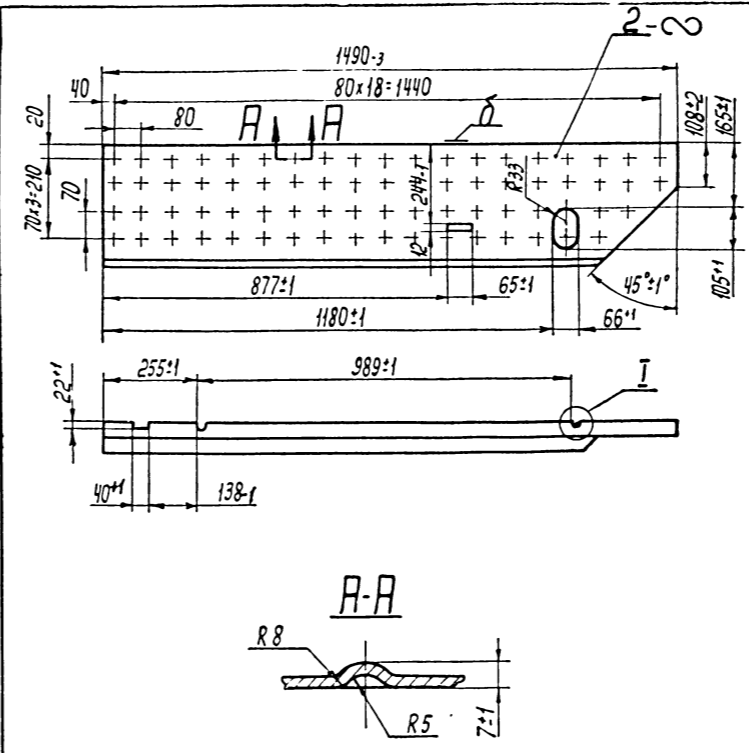
Д100-41-125сб



**Технические требования**  
Окраску производить по Д100-ТУ20.

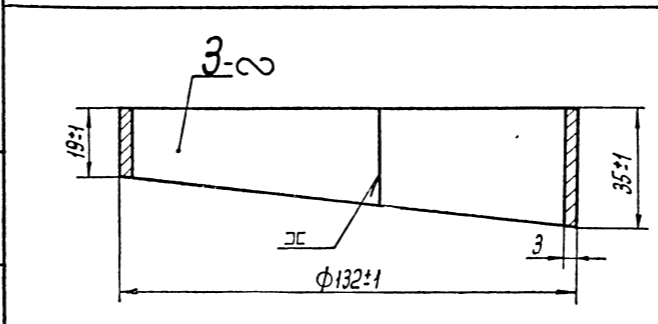


<b>Детали</b>		
	Крышка с клапаном	Д100-41-128 сб



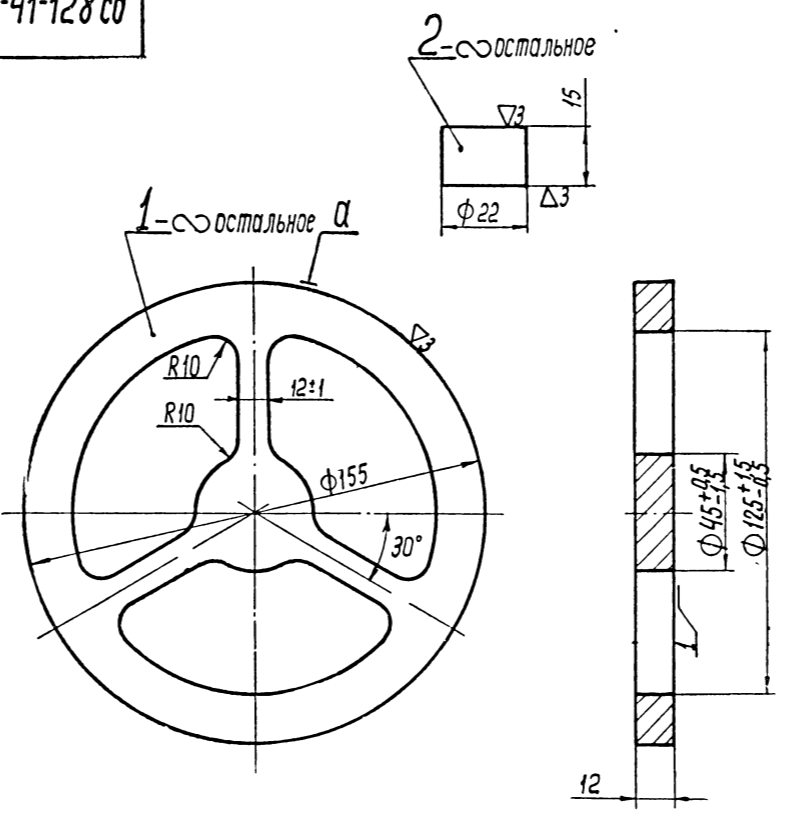
**Технические требования**  
Неперпендикулярность поверхностей  $\delta$  к  $a$  допускается не более 2 мм.

<b>Детали</b>		
	Площадка	2Д100-41-003 сб-1



**Технические требования**

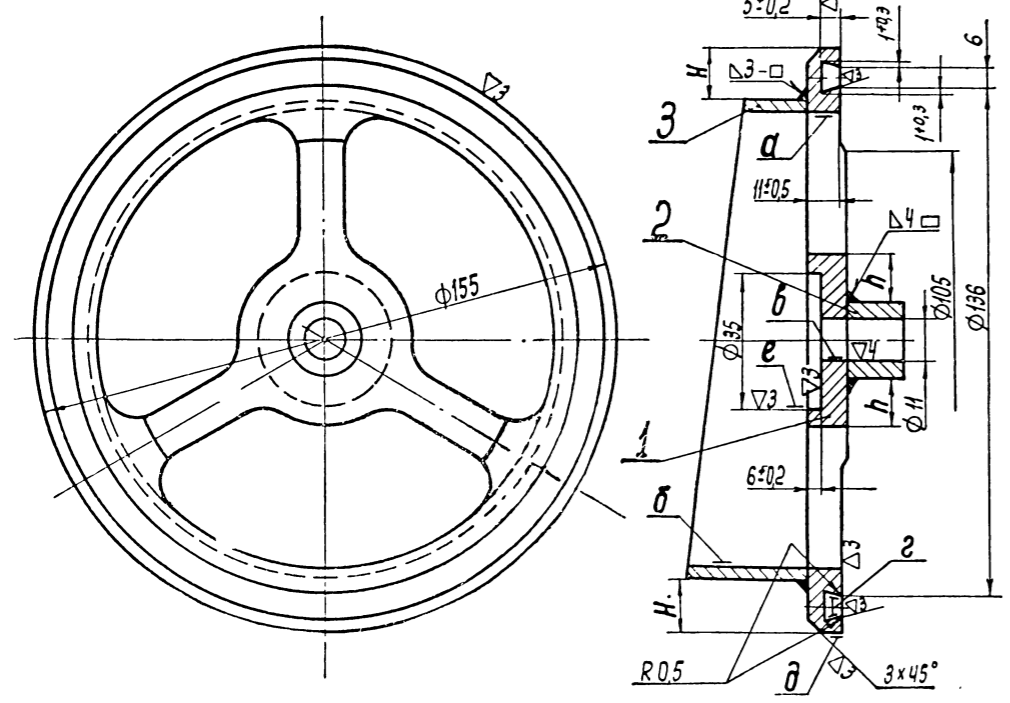
1. Сварку производить по Д100-ТУ22
2. Ступенчатость поверхностей  $a$  и  $\delta$  по окружности не более 2 мм
3. Разность размеров  $h$  в диаметральной направлении не более 2 мм,  $H$  соответственно не более 1 мм.
4. Сварные швы зачистить
5. Плотность сварных швов проверять керосином, просачивание не допускается
6. Биение поверхностей  $b, g$  и  $e$  относительно поверхности  $\delta$  не более 1 мм.



**Деталь 1**  
Окончательную обработку поверхности  $a$  производить в узле.

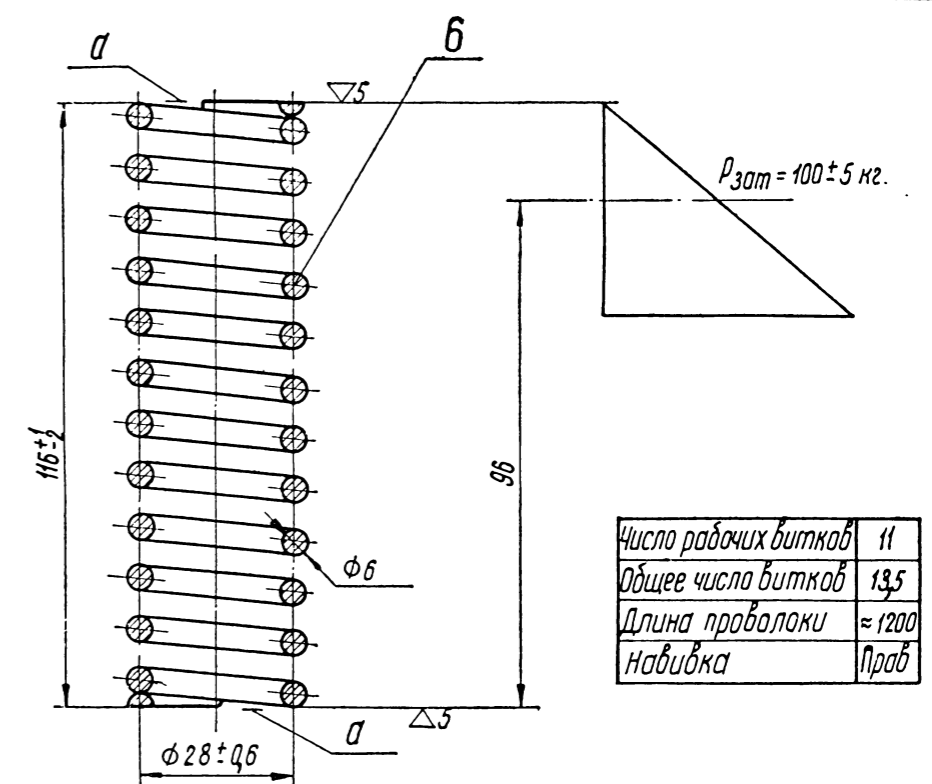
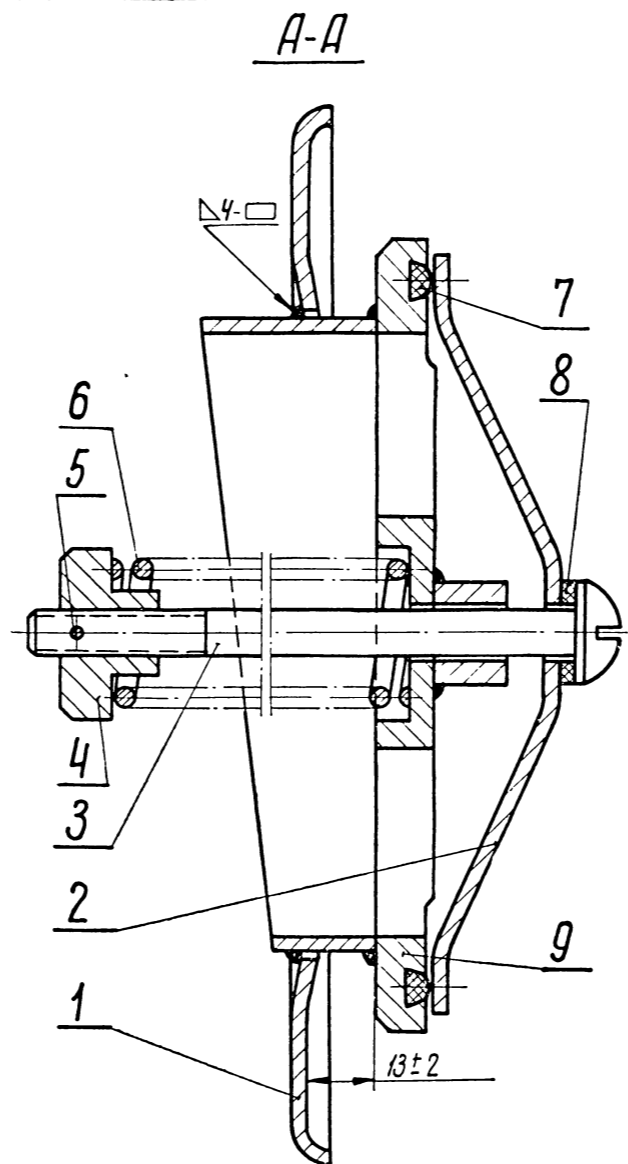
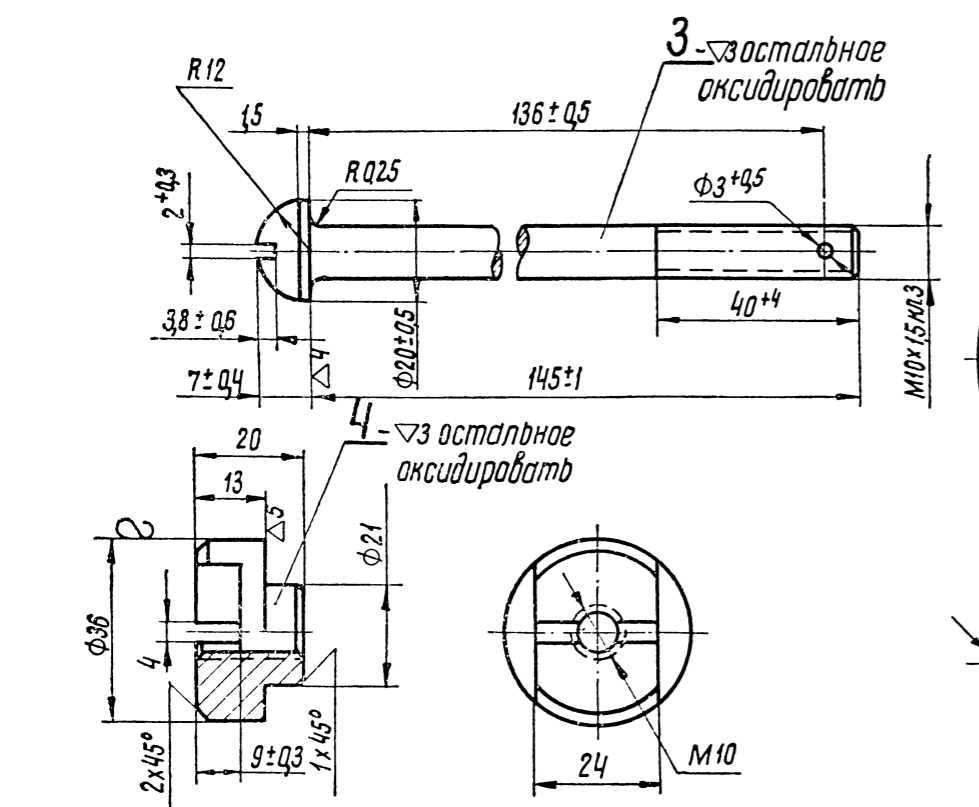
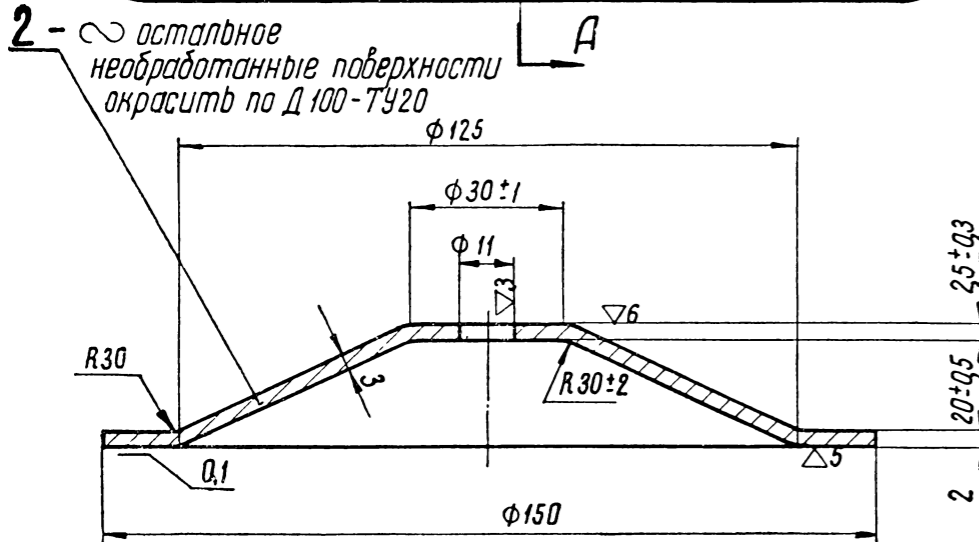
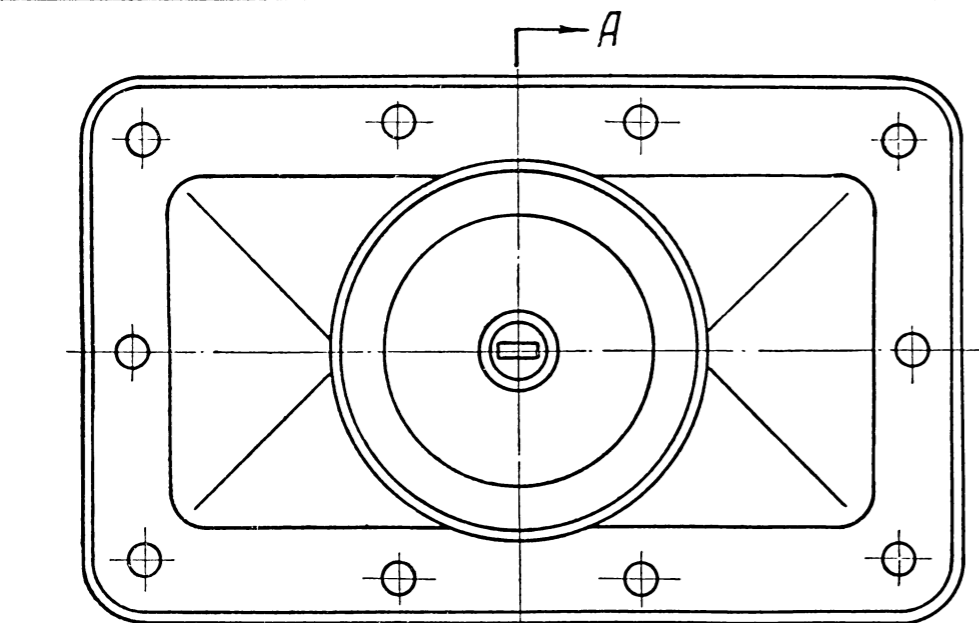
**Деталь 3**

1. Длина в развернутом виде  $\approx 405$  мм
2. Сварку производить по Д100-ТУ22
3. Сварной шов зачистить.



3	Обечайка	1	0,25	Сталь МСтЗ	380-60	Д100-41-091
2	Бобышка	1	0,04	Сталь СтЗ	380-60	Д100-41-092
1	Фланец	1	0,8	Сталь СтЗ	380-60	Д100-41-090
Поз.	Наименование	кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение

<b>Корпус клапана</b>						1,16
<b>Крышка с клапаном</b>						Вес
			Крышка с клапаном			Д100-41-127 сб



**Технические требования**

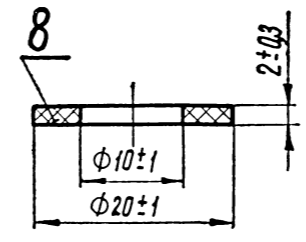
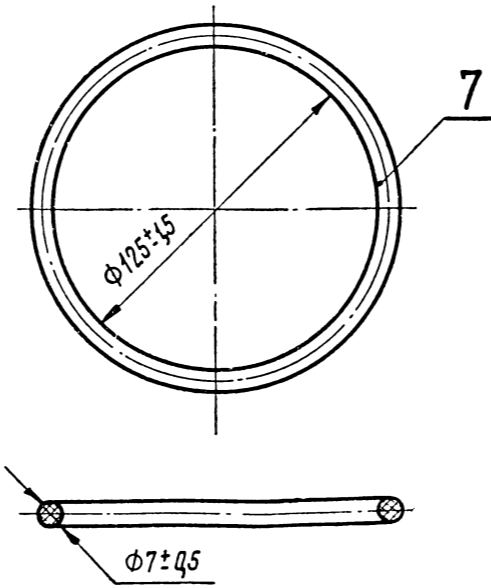
1. Собранный клапан испытать наливом дизельного топлива на плотность прилегания тарелки клапана и головки болта к уплотнительным прокладкам. Течь не допускается.
2. Ход клапана - не менее 20 мм.
3. Сварку производить по Д 100-ТУ 22.

**Деталь 6**

1. Неравномерность шага рабочих витков - не более 0,75 мм.
2. Толщина конца опорного витка - не менее 0,7 мм.
3. Неперпендикулярность поверхностей *A* относительно оси - не более 1,5 мм на длине пружины.
4. Оксидировать.

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам.

Порядковый номер детали	№ заводского чертежа
1 и 9	Д100-41-129 сб.

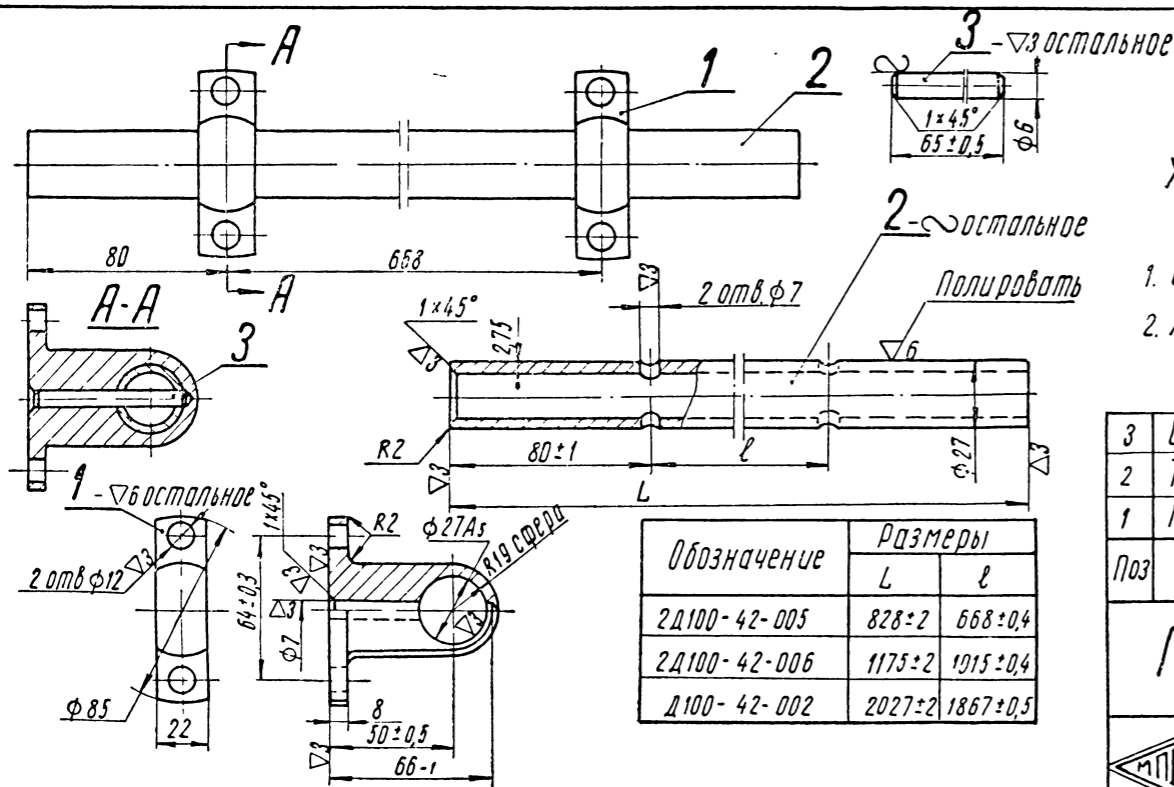
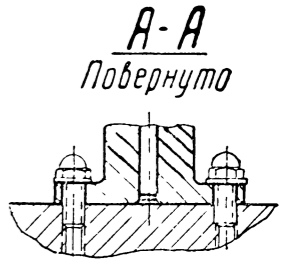
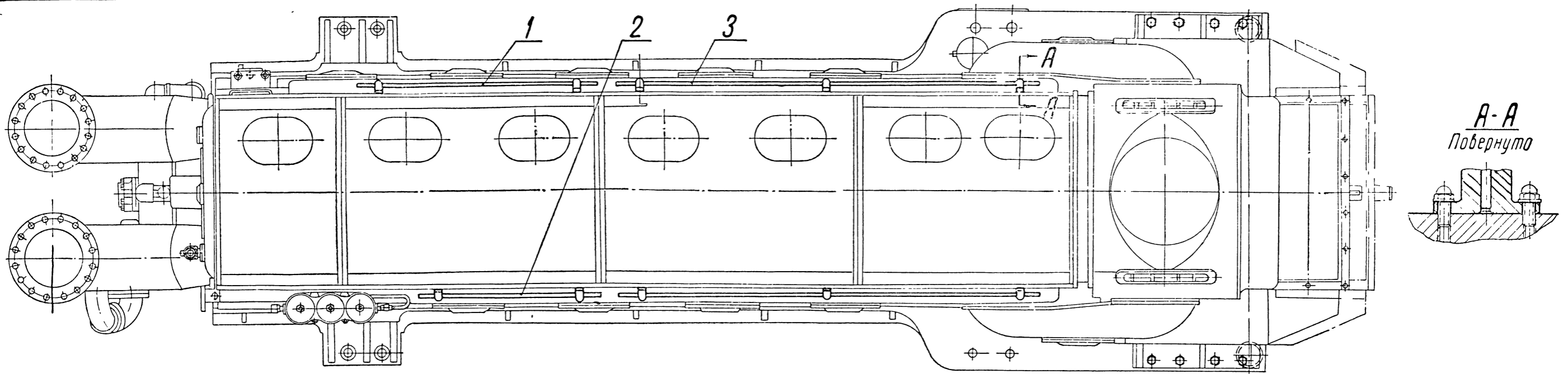


9	Корпус клапана	1	1,16	Комплект	Д-100-41-127 сб.
8	Прокладка	1	0,002	резина	ТУ 233-54 Д-100-41-098
7	Прокладка уплотнительная	1	0,025	резина	МХПТУ 166-58Р Д100-41-096
6	Пружина	1	0,26	Сталь 60	2052-53 Д100-41-084
5	Шплинт 3x20	1	0,001	Сталь	397-54 ГОСТ 397-54
4	Гайка	1	0,1	Сталь 40	1050-60 Д100-41-085
3	Болт	1	0,125	Сталь	380-60 Д100-41-086
2	Тарелка клапана	1	0,5	Сталь М	380-60 Д100-41-097
1	Крышка ресивера	1	1,80	Сталь	914-56 Д100-41-083
Поз.	Наименование	Кол-во	Вес	Марка	ГОСТ
		шт	кг	Материал	Обозначение

**Крышка с клапаном**

3,9  
Вес

МП (КВ) ЛТ  
Площадки и крышки разные  
Д100-41-128 сб



**Технические требования**

**Деталь 1**

Хромировать, толщина слоя 0,045 мкм по ГОСТ 3002-58.

**Деталь 2**

1. Отверстия φ7 сверлить при сборке.
2. Хромировать, толщина слоя 0,045 мкм по ГОСТ 3002-58.

Обозначение	Размеры	
	L	l
2Д100-42-005	828±2	668±0,4
2Д100-42-006	1175±2	1015±0,4
Д100-42-002	2027±2	1867±0,5

Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение
3	Штифт	2	0,014	Сталь 40	1051-59	Д100-42-004
2	Труба б/р 20	1	1,35	Сталь	3262-55	2Д100-42-005
1	Кронштейн	2	0,36	Сталь Ст 3	380-60	Д100-42-001

**Поручень передний**

2,1  
Вес

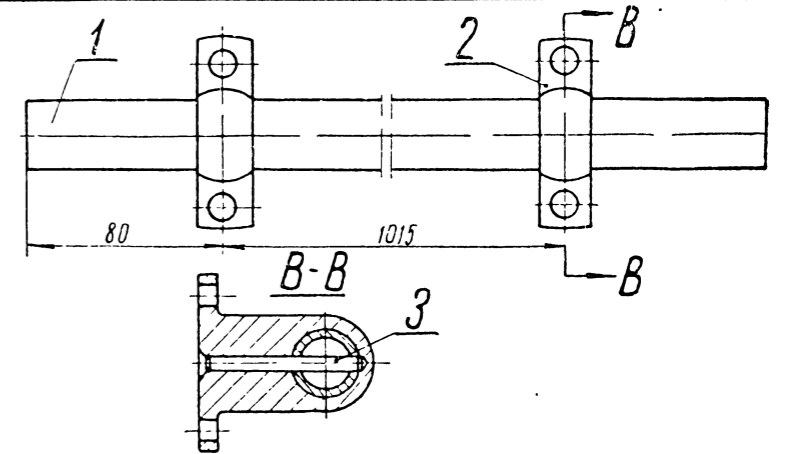
	Поручни	2Д100-42-001сб
--	---------	----------------

Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение
3	Поручень задний	2	4,43	комплект		Д100-42-101сб
2	Поручень передний	1	2,1	комплект		2Д100-42-001сб
1	Поручень передний	1	2,62	комплект		2Д100-42-002сб

**Поручни**

18,58  
Вес

	Дизель 2Д100	2Д100-42сб
--	--------------	------------



Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение
4	Штифт	2	0,014	Сталь 40	1051-59	Д100-42-004
3	Кронштейн	1	0,36	Сталь Ст 3	380-60	Д100-42-005
2	Кронштейн	2	0,36	Сталь Ст 3	380-60	Д100-42-001
1	Труба б/р 20	1	3,3	Сталь	3262-55	Д100-42-002

**Поручень задний**

4,43  
Вес

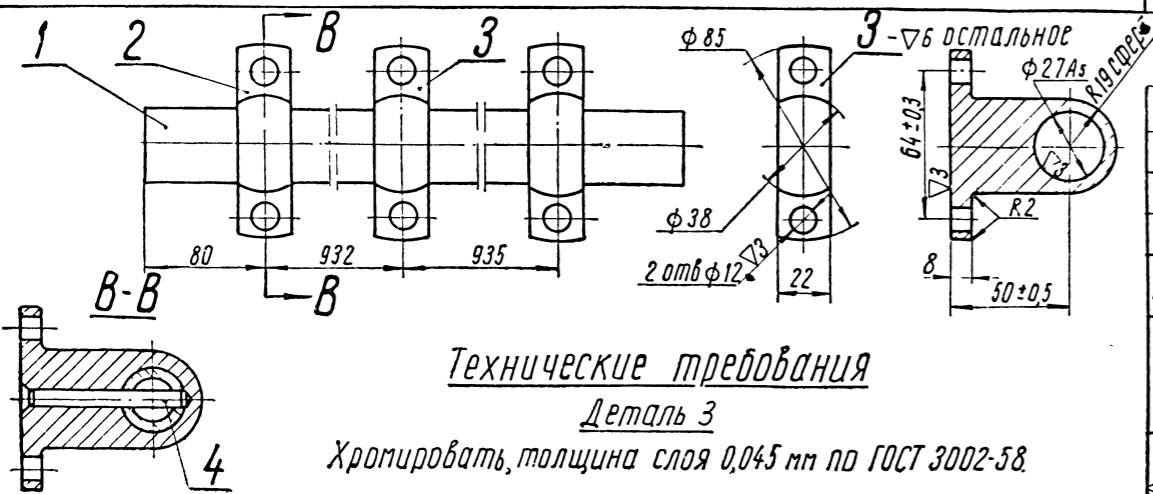
	Поручни	Д100-42-101сб
--	---------	---------------

Поз	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение
3	Штифт	2	0,014	Сталь 40	1051-59	Д100-42-004
2	Кронштейн	2	0,36	Сталь Ст 3	380-60	Д100-42-001
1	Труба б/р 20	1	1,9	Сталь	3262-55	2Д100-42-006

**Поручень передний**

2,62  
Вес

	Поручни	2Д100-42-002сб
--	---------	----------------



**Технические требования**

**Деталь 3**

Хромировать, толщина слоя 0,045 мкм по ГОСТ 3002-58.

## II. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДИЗЕЛЯ 2Д100

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
<b>Группа 2Д100.00</b>							
2Д100.00.001сб-1	Щиток	2Д100сб	2Д100сб	1	13,07	—	—
2Д100.00.002сб-1	Правая половина щитка	2Д100.00.001сб-1	2Д100.00.001сб-1	1	6,1	—	—
2Д100.00.003сб-1	Левая половина щитка	2Д100.00.001сб-1	2Д100.00.001сб-1	1	6,2	—	—
2Д100.00.004сб-1	Крышка правая (сторона управления)	2Д100сб	2Д100сб	1	5,07	—	—
2Д100.00.005сб	Крышка правая (средняя)	2Д100сб	2Д100сб	1	6,47	—	—
2Д100.00.006сб-1	Крышка правая (сторона воздухоудвки)	2Д100сб	2Д100сб	1	5,07	—	—
2Д100.00.007сб	Крышка левая (сторона управления)	2Д100сб	2Д100сб	1	5,25	—	—
2Д100.00.008сб	Крышка левая (средняя)	2Д100сб	2Д100сб	1	7,07	—	—
2Д100.00.009сб	Крышка левая (сторона воздухоудвки)	2Д100сб	2Д100сб	1	5,57	—	—
2Д100.00.012сб	Зажим	2Д100.00.004сб	2Д100.00.004сб	2	0,33	—	—
		2Д100.00.005сб	2Д100.00.005сб	2	—	—	—
		2Д100.00.006сб	2Д100.00.006сб	2	—	—	—
		2Д100.00.007сб	2Д100.00.007сб	2	—	—	—
		2Д100.00.008сб	2Д100.00.008сб	2	—	—	—
		2Д100.00.009сб	2Д100.00.009сб	2	—	—	—
2Д100.00.011сб-1	Патрубок	2Д100сб	2Д100сб	1	29,9	—	—
2Д100.00.015сб-1	Генератор МПТ-99/47А	2Д100сб	2Д100сб	1	7 600	—	—
2Д100.00.015-1	Кожух правый	2Д100.00.002сб-1	2Д100.00.002сб-1	1	4,76	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.016-1	Кожух левый	2Д100.00.003сб-1	2Д100.00.003сб-1	1	4,68	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.017	Ребро	2Д100.00.002сб-1	2Д100.00.002сб-1	4	0,67	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
		2Д100.00.003сб-1	2Д100.00.003сб-1	1	0,273	Фанера ольховая, сорт ВВ, марка ФБ, ГОСТ 3916—55	—
2Д100.00.022	Крышка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,25	Фанера ольховая, сорт ВВ, марка ФБ, ГОСТ 3916—55	—
2Д100.00.023	Крышка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,23	Фанера ольховая, сорт ВВ, марка ФБ, ГОСТ 3916—55	—
2Д100.00.024	Крышка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,003	Береза ГОСТ 2695—56	—
2Д100.00.025	Пробка	2Д100сб	2Д100сб	2	0,29	Береза ГОСТ 2695—56	—
2Д100.00.027	Пробка	2Д100сб	2Д100сб	4—8	0,012	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента П-Н-П-Т-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41
2Д100.00.035	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	4—8	0,024	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента П-Н-П-Т-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41
2Д100.00.036	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	2	0,4	Фанера ольховая, сорт ВВ, марка ФБ, ГОСТ 3916—55	—
2Д100.00.037	Крышка	2Д100сб	2Д100сб	—	4,8	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.040	Крышка правая (сторона управления)	2Д100.00.004сб	2Д100.00.004сб	—	6,2	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.041	Крышка правая (средняя)	2Д100.00.005сб	2Д100.00.005сб	—	4,8	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.042	Крышка правая (сторона воздухоудвки)	2Д100.00.006сб	2Д100.00.006сб	—	5,2	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.043	Крышка левая (сторона управления)	2Д100.00.007сб	2Д100.00.007сб	—	6,8	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.044	Крышка левая (средняя)	2Д100.00.008сб	2Д100.00.008сб	—	5,3	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.045	Крышка левая (сторона воздухоудвки)	2Д100.00.009сб	2Д100.00.009сб	—	0,01	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 36 ГОСТ 2590—57
2Д100.00.047	Шайба	2Д100.00.004сб	2Д100.00.004сб	—	—	—	—
		2Д100.00.005сб	2Д100.00.005сб	—	—	—	—
		2Д100.00.006сб	2Д100.00.006сб	—	—	—	—
		2Д100.00.007сб	2Д100.00.007сб	—	—	—	—
		2Д100.00.008сб	2Д100.00.008сб	—	—	—	—
		2Д100.00.009сб	2Д100.00.009сб	—	—	—	—
2Д100.00.050	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,048	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
2Д100.00.051	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,038	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
2Д100.00.052	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,036	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
2Д100.00.056	Крышка	2Д100.00.002сб-1	2Д100.00.002сб-1	1	0,095	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.058	Пробка	2Д100сб	2Д100сб	10	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1051—50	Шестигранник 27 (5) ГОСТ 8560—57
2Д100.00.059	Пробка	2Д100сб	2Д100сб	2	0,001	Береза ГОСТ 2695—56	—
2Д100.00.060	Крышка	2Д100сб	2Д100сб	2	0,69	Фанера ольховая, сорт ВВ, марка ФБ, ГОСТ 3916—55	—
2Д100.00.061	Зажим	2Д100.00.012сб	2Д100.00.012сб	—	0,3	Сталь 25Л1 ГОСТ 977—58	—
2Д100.00.064-1	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	0—2	0,18	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.065-1	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	0—2	0,27	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.00.066-1	Прокладка	2Д100сб	2Д100сб	0—2	0,36	ПГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-2 ГОСТ 3680—57
2Д100.20.047	Заглушка	2Д100сб	2Д100сб	1	0,11	Сталь кровельная	—
						ГОСТ 1393—47	—
2Д100.00.070	Болт	2Д100сб	2Д100сб	6	1,05	Сталь ГОСТ 1050—60	—





Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.01.103сб-4	Адаптер форсунки	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	20	1,157	—	—
Д100.01.107сб	Гайка	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	160	0,053	—	—
2Д100.01.001-1	Гильза цилиндра	2Д100.01.101сб-1	2Д100.01.101сб-1	10	80	Чугун по Д100.01.1ТУ	Литье
2Д100.01.002-1	Рубашка охлаждения гильзы	2Д100.01.101сб-1	2Д100.01.101сб-1	10	34,8	Сталь 38ХА ГОСТ 4543—48	—
Д100.01.003А	Выхлопная коробка	Д100.01.102сб	Д100.01.102сб	10	45,5	Чугун СЧ-21-40 ГОСТ 1412—54	Литье
Д100.01.004-1	Кольцо упорное	2Д100.01.101сб-1	2Д100.01.101сб-1	10	0,141	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.01.005-3	Адаптер форсунки	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	20	0,36	Сталь 2Х13 (ЭЖ2) ГОСТ 5949—51	—
Д100.01.007-3	Адаптер индикаторного крана	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	10	0,43	Сталь 2Х13 (ЭЖ2) ГОСТ 5949—51	—
Д100.01.011	Фланец	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	10	0,29	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.01.012	Стопор	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	60	0,002	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.01.014	Прокладка	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	30	0,005	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист х/т 2 ГОСТ 495—50
Д100.01.015	Шпилька	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	60	0,03	Сталь 1Х18Н9Т (ЭЯ1Т) ГОСТ 5949—51	—
Д100.01.018	Шпилька	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	40	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.01.020-1	Шпилька	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	20	0,043	Сталь 38ХСЧ МТУ 3365-53	Круг 12(5) ГОСТ 7417--57
Д100.01.022-1	Гайка	Д100.01.107сб	Д100.01.107сб	160	0,048	Сталь 2Х13 (ЭЖ2) МПТУ 2362-49	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57
Д100.01.023	Шайба	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	160—240	0,005	Латунь Л62 ГОСТ 1019—47	—
Д100.01.024А	Кольцо уплотнения (верхнее)	2Д100.01.101сб-1	2Д100.01.101сб-1	20	0,05	Резина 3109 ТУ МХП 1166-58	—
Д100.01.025А	Кольцо уплотнения (нижнее)	2Д100.01.101сб-1	2Д100.01.101сб-1	30	0,044	Резина 3109 ТУ МХП 1166-58	—
Д100.01.028	Прокладка	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	20	0,08	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—
Д100.01.030	Фланец	Д100.01.103	Д100.01.103сб-4	20	0,31	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.01.031А	Кольцо уплотнения	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	20	0,037	Резина 3109 ТУ МХП 1166-58	—
Д100.01.036	Планка стопорная	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	40	0,025	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента П-НА-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41
Д100.01.037	Шайба стопорная	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	40	0,008	Сталь М18 ГОСТ 501—58	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.01.038	Кольцо уплотнительное	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	30	0,015	Резина 3109 ТУ МХП 1166-58	—
Д100.01.039-1	Обечайка	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	30	0,046	ППГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
Д100.01.040-1	Фланец	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	30	0,198	Сталь 25Л1 ГОСТ 977—58	Литье
Д100.01.041-1	Гайка	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	30	0,153	Сталь 35Л1 ГОСТ 977—58	Литье
Д100.01.042	Заглушка	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	30	0,153	Сталь 35Л1 ГОСТ 977—58	Литье
Д100.01.045-1	Шайба	Д100.01.107сб	Д100.01.107сб	160	0,0046	ППГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.01.046	Кольцо уплотняющее	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	60	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 28 ГОСТ 2590—57
Р02420-00	Шпилька М-1М12×30	2Д100.01сб-4	2Д100.01сб-4	60	0,008	Резина 3109 ТУ МХП 1166-58	—
ГОСТ 7810—57	Болт М12×45	Д100.01.102сб	Д100.01.102сб	160	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	Д100.01.102сб	Д100.01.102сб	60	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 2524—51	Гайка М12	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	40	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 10	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	20	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 12	Д100.01.103сб-4	Д100.01.103сб-4	40	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 02	Д100.01.105сб-3	Д100.01.105сб-3	20	0,0047	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
		Д100.01.102сб	Д100.01.102сб	20	0,01	Сталь	—
<b>Группа 2Д100.02</b>							
2Д100.02сб	Блок с рамой	2Д100сб	2Д100сб	1	8578	—	—
2Д100.02.150сб-1	Рама (сборочный чертеж)	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	2738	—	—
2Д100.02.151сб-1	Рама (сварной механический узел)	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	2700	—	—
2Д100.02.152сб	Рама (сварной узел)	2Д100.02.151сб	2Д100.02.151сб-1	1	2494	—	—
2Д100.02.153сб-1	Нижний лист правый	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	414	—	—
2Д100.02.154сб-1	Нижний лист левый	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	414	—	—

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по альбомным чертежам	по заводским чертежам				
2Д100.02.155сб-1	Верхний лист левый	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	308	—	—
2Д100.02.156сб-1	Верхний лист правый	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	308	—	—
2Д100.02.157сб-1	Балка задняя	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	167	—	—
2Д100.02.158сб-1	Балка передняя	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	157	—	—
2Д100.02.159сб-2	Стенка передняя (сварной узел)	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб	1	20,8	—	—
2Д100.02.161сб	Поддон (сварной узел)	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб	1	174,4	—	—
2Д100.02.163сб-1	Сетка (сварной механический узел)	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб	10	1,1	—	—
2Д100.02.164сб-2	Сетка (сварной механический узел)	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	2	1,19	—	—
2Д100.02.165сб-2	Сетка	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,445	—	—
2Д100.02.166сб-1	Измеритель уровня масла	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,35	—	—
2Д100.02.168сб	Патрубок	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	2,58	—	—
2Д100.02.170сб	Сетка (сварной узел)	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	2	1,1	—	—
2Д100.02.171сб	Сетка (сварной механический узел)	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,93	—	—
2Д100.02.172сб	Корпус	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	6,94	—	—
2Д100.02.173сб	Фильтр	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	0,295	—	—
Д100.02.101сб-1	Блок (сварной механический узел)	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	1	3940	—	—
Д100.02.104сб-2	Лист передний (сварной узел)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	180	—	—
Д100.02.105сб-2	Лист вертикальной передачи (сварной узел)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	147,52	—	—
Д100.02.106сб-2	Лист средний (сварной узел)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	9	131,18	—	—
Д100.02.107сб-2	Лист верхний воздушного ресивера правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	68,3	—	—
Д100.02.108сб-2	Лист верхний воздушного ресивера левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	68,3	—	—
Д100.02.109сб-3	Лист нижний воздушного ресивера	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	53,3	—	—
Д100.02.111сб-2	Лист вертикальный со стороны генератора (сварной узел)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	129,6	—	—
Д100.02.112сб-2	Лист боковой нижнего картера левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	80,5	—	—
Д100.02.113сб-2	Лист боковой нижнего картера правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	80,5	—	—
Д100.02.115сб-2	Лист нижний опорный левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	332,3	—	—
Д100.02.116сб-2	Лист нижний опорный правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	332,3	—	—
Д100.02.117сб-2	Лист опоры гильз	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	206,4	—	—
Д100.02.118сб-1	Лист опоры выхлопных коробок	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	194,7	—	—
Д100.02.120сб-1	Блок (сварной механический узел)	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	1	4079	—	—
Д100.02.121сб-1	Блок (сборный механический узел)	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	5746,6	—	—
Д100.02.123сб-1	Лист нижнего картера левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	43,6	—	—
Д100.02.124сб-2	Лист жесткости	Д100.02.126сб-2	Д100.02.126сб-2	2	68,45	—	—
Д100.02.125сб-1	Воздушный ресивер	Д100.02.127сб-2	Д100.02.127сб-2	2	65	—	—
Д100.02.126сб-2	Лист вертикальный боковой правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	373	—	—
Д100.02.127сб-2	Лист вертикальный боковой левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	373,8	—	—
Д100.02.133сб	Лист стороны управления	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	69,43	—	—
2Д100.02.200-1	Нижний лист	—	2Д100.02.153сб-1	2	364	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.201	Лист жесткости нижний	—	2Д100.02.154сб-1	2	50	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 30 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.203-1	Верхний лист	—	2Д100.02.153сб-1	2	252	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.204	Лист жесткости верхний	—	2Д100.02.155сб-1	1	52,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 40 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.206-1	Лист	—	2Д100.02.156сб-1	1	52	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.207-1	Лист	—	2Д100.02.157сб-1	1	52,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.208	Полка верхняя	—	2Д100.02.157сб.1	2	35,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.209	Полка нижняя	—	2Д100.02.158сб-1	2	18,0	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.210	Труба	—	2Д100.02.157сб-1	2	2,95	Труба 83×5,5-20 ГОСТ 8732—58	—
2Д100.02.211-1	Лист	—	2Д100.02.158сб-1	2	48,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.212-1	Стенка передняя	—	2Д100.02.159сб-2	1	12	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.213	Фланец	—	2Д100.02.159сб-2	1	2,4	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.216-1	Планка поперечная	—	2Д100.02.161сб	1	0,12	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.217-1	Бонка	2Д100.02.165сб-2	2Д100.02.165сб-2	3	0,055	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
2Д100.02.218-2	Сетка	2Д100.02.165сб-2	2Д100.02.165сб-2	1	0,28	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.219-1	Сетка	2Д100.02.163сб-1	2Д100.02.163сб-1	10	1,0	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.220-2	Сетка	2Д100.02.164сб-2	2Д100.02.164сб-1	2	0,8	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.223	Горловина коллектора	—	2Д100.02.161сб	1	2,5	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.224-1	Коллектор	—	2Д100.02.161сб	1	9,86	Сталь М18 ГОСТ 501—58	Лист В-3, ГОСТ 3680—57
2Д100.02.226-1	Поддон	—	2Д100.02.161сб	1	137	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.227-1	Перегородка	—	2Д100.02.161сб	4	5,3	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.228	Лист боковой	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	120	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.229-1	Лист боковой передний	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	7,6	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.230	Стенка верхняя задняя	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	3,0	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 7 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.231-1	Стенка нижняя задняя	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб	1	5,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.232-1	Косынка передняя правая	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб	1	1,4	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.233	Косынка задняя правая	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	1,9	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.234	Подкос	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	6	3,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.235	Кронштейн	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	4,8	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.236	Полоса вертикальная	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	65	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 30 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.237	Ребро вертикальное заднее	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	15	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.238	Ребро вертикальное переднее	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	14,8	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.242	Опора пружины	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	2	3,0	Сталь Ст.3 ГОСТ 500—58	Лист 25 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.243	Труба	2Д100.02.152сб	2Д100.02.159сб-2	1	0,725	Труба 48×2,5-20 ГОСТ 8734—58	—
2Д100.02.244	Косынка	—	2Д100.02.159сб-2	1	0,22	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.247-1	Косынка передняя левая	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	1,4	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.248	Косынка задняя левая	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	1	1,9	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.249	Ребро среднее	2Д100.02.152сб	2Д100.02.152сб	10	7,2	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.250-1	Фланец	—	2Д100.02.161сб	1	0,95	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.251	Патрубок	—	2Д100.02.161сб	1	1,52	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.252-1	Планка	2Д100.02.163сб-1	2Д100.02.163сб-1	22	0,1	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.253-2	Планка	2Д100.02.164сб-2	2Д100.02.164сб-2	4	0,05	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.300	Штифт конический	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,3	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
2Д100.02.301	Корпус	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	2,3	Чугун СЧ 15-32 ГОСТ 1412—54	Литье
2Д100.02.302	Крышка	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	1,32	Чугун СЧ 15-32 ГОСТ 1412—54	—
2Д100.02.257	Лист жесткости верхний	—	2Д100.02.155сб-1	1	52,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 40 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.258	Пластина измерителя уровня масла	2Д100.02.166сб-1	2Д100.02.166сб-1	1	0,13	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.303	Прокладка	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	0,007	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—
2Д100.02.304	Головка измерителя	2Д100.02.166сб-1	2Д100.02.166сб-1	1	0,225	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57
2Д100.02.305	Сетка	2Д100.02.173сб	2Д100.02.173сб	1	0,17	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.306	Донышко	2Д100.02.173сб	2Д100.02.173сб	1	0,025	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.264	Прокладка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,8	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—
2Д100.02.307	Фланец	2Д100.02.173сб	2Д100.02.173сб	1	0,1	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.270-1	Бонка	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,53	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57
2Д100.02.271	Труба	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,1	Труба 14×1-20 ГОСТ 8734—58	—
2Д100.02.272	Бонка	—	2Д100.02.161сб	2	0,075	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57
2Д100.02.273	Планка	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,73	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.274-1	Косынка	—	2Д100.02.161сб	2	0,34	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.275	Горловина колена	2Д100.02.168сб	2Д100.02.168сб	1	1,2	Труба П108×3-20 ГОСТ 1753—53	—
2Д100.02.276	Колено	2Д100.02.168сб	2Д100.02.168сб	1	1,38	Труба 60×4-20 ГОСТ 8732—58	—
2Д100.02.292А	Табличка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,049	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	Лист М-1,5 ГОСТ 1946—50
2Д100.02.299	Планка	—	2Д100.02.161сб	8	0,25	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.280	Сетка	2Д100.02.170сб	2Д100.02.170сб	2	1,0	ПНО8кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.281	Планка	2Д100.02.170сб	2Д100.02.170сб	4	0,1	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
		2Д100.02.171сб	2Д100.02.171сб	1			

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
2Д100.02.293-1А	Табличка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,05	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	Лист М-2 ГОСТ 1946—50
2Д100.02.283	Труба	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,775	Труба 32×2,5-20 ГОСТ 8734—58	—
2Д100.02.284	Труба	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	1,12	Труба 48×2,5-10 ГОСТ 8734—58	—
2Д100.02.285	Ребро	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,08	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.286	Ребро	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1	1	0,22	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57
2Д100.02.287	Сетка	2Д100.02.171сб	2Д100.02.171сб	1	0,8	ИН08кп ГОСТ 914—56	Лист Б-0,8 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.288	Планка	2Д100.02.171сб	2Д100.02.171сб	2	0,03	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.289	Фланец	2Д100.02.151сб-1	2Д100.02.151сб-1 } 2Д100.02.159сб-2 }	2	1,45	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.290	Бонка	—	2Д100.02.161сб	1	0,235	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57
2Д100.02.298	Сетка	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	4	0,33	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
2Д100.02.294	Фланец	—	2Д100.02.159сб-2	1	0,74	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.02.295	Прокладка	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,026	Паронит листовой Б-1 ГОСТ 481—58	—
2Д100.02.296	Прокладка	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	2	0,042	Паронит листовой Б-2 ГОСТ 481—58	—
2Д100.02.297	Прокладка	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,018	Паронит листовой Б-1 ГОСТ 481—58	—
Д100.02.001-2	Крышка верхнего коренного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	11	13,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.002-1	Крышка нижнего коренного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	11	13,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.003-2	Крышка верхнего упорного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	1	13,5	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.004-2	Крышка нижнего упорного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	1	13,5	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.005-1	Вкладыш коренной	2Д100.02сб	2Д100.02сб	44	4,0	Бронза Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613-50; баббит Б-2 спец. ТУ	Отливка
Д100.02.006-1	Вкладыш упорный коренной	2Д100.02сб	2Д100.02сб	4	8,7	Бронза Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50; баббит Б-2 спец. ТУ	Отливка
Д100.02.007-2	Шпилька коренного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	24	2,8	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.008-2	Болт нижнего коренного подшипника	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	24	2,9	Сталь 18Х2НЧВА ГОСТ 4543—48	—
Д100.02.009-1	Гайка	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	72	0,67	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.010	Штифт крышки и вкладыша	2Д100.02сб	2Д100.02сб	24	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.016	Лист нижнего картера правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	41	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.017	Планка	—	Д100.02.127сб-2	2	0,3	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57
Д100.02.018	Табличка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,005	Жесть белая № 36 3-го класса, сорт 2, ГОСТ 5343—54	—
Д100.02.019	Втулка глухая	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,037	Алюминиевый сплав АЛ9 ГОСТ 2685—53	—
Д100.02.020-2	Опора вкладыша верхняя	—	Д100.02.104сб-2 } Д100.02.105сб-2 } Д100.02.106сб-2 } Д100.02.111сб-2 }	12	24,0	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.021-2	Опора вкладыша нижняя	—	Д100.02.104сб-2 } Д100.02.105сб-2 } Д100.02.106сб-2 }	11	27,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.022-2	Плита верхняя правая	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	193	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
Д100.02.023-2	Плита верхняя левая	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	193	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
Д100.02.024-2	Плита нижняя левая	—	Д100.02.115сб-2	1	252	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
Д100.02.025-2	Передний лист	—	Д100.02.104сб-2	1	103,18	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.026-2	Средний лист	—	Д100.02.106сб-2	9	71,9	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.027-2	Лист у вертикальной передачи	—	Д100.02.105сб-2	1	78,58	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.028-1	Ребро	—	Д100.02.124сб-2	6	2,65	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.02.029-2	Опора вкладыша у генератора	—	Д100.02.111сб-2	1	27,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.030-2	Лист опоры гильз	—	Д100.02.117сб-2	1	192	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.031-2	Лист воздушного ресивера	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	161	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.032-2	Лист над выхлопными коробками	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	154	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.033-2	Лист опоры выхлопных коробок	—	Д100.02.118сб-1	1	188	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.02.034-2	Лист закрытия нижнего картера	—	Д100.02.123сб-1	1	42,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.035-3	Лист над коллектором левый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	31,25	Сталь М18а ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.036-3	Лист над коллектором правый	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	31,25	Сталь М18а ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.037-2	Нижний лист ресивера	—	Д100.02.109сб-3	2	36	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.038-1	Фланец механизма выключения	—	Д100.02.126сб-2	1	0,51	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.02.039-3	Накладка	—	Д100.02.109сб-3	4	10	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.040-1	Фланец	—	Д100.02.109сб-3	20	0,45	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.041-2	Верхний лист ресивера правый	—	Д100.02.107сб-2	1	52,1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.042-2	Верхний лист ресивера левый	—	Д100.02.108сб-2	1	52,1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.043-2	Опора стакана	—	Д100.02.107сб-2}	18	4	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
		—	Д100.02.108сб-2}				
Д100.02.044-1	Вертикальный боковой лист	—	Д100.02.126сб-2}	2	174	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.127сб-2}				
Д100.02.045-1	Боковой лист жесткости	—	Д100.02.124сб-2	2	60,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.02.046-1	Наружный лист ресивера	—	Д100.02.125сб-1	2	5,1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.047	Закрывающий лист ресивера	—	Д100.02.126сб-2}	4	1,9	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.127сб-2}				
Д100.02.048	Лист закрытия картера правый	—	2Д100.02.113сб-2	1	75,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.049	Лист закрытия картера левый	—	Д100.02.112сб-2	1	75,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.050-4	Полоса нижняя левая	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	52,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.051-2	Верхняя полоса рамки левая	—	Д100.02.127сб-1	1	64	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.052-1	Вертикальная полоса рамки	—	Д100.02.126сб-2}	2	2,85	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
		—	Д100.02.127сб-2}				
Д100.02.053-1	Полоса опоры блока	—	Д100.02.115сб-2}	2	74	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.116сб-2}				
Д100.02.054-1	Фланец торцовый со стороны воздухоуд-ки	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	78	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.055-1	Торцовый фланец со стороны управления	—	Д100.02.133сб	1	67,48	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.056-1	Нижняя плита (правая)	—	Д100.02.176сб-2	1	252	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
Д100.02.057	Вертикальный лист со стороны генератора	—	Д100.02.111сб-2	1	65	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 8 ГОСТ 5681—57
Д100.02.058	Днище перегородки ресивера (правое)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	8,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.059	Лист наклонный со стороны воздухоуд-ки	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	16,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.060	Перегородка ресивера (правая)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	7,0	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.061	Перегородка ресивера (левая)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	7,0	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.062	Днище перегородки ресивера (левое)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	8,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.063	Перегородка передняя	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	3,6	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.064	Планка	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	1,85	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.066	Кольцо вертикальной передачи	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.069	Ребро жесткости торцового листа (нижнее)	—	Д100.02.111сб-2	2	0,9	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.070	Ребро жесткости вертикальной передачи	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	4,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.071	Ребро жесткости вертикальной передачи (переднее)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	0,87	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.072	Ребро жесткости торцового листа (верхнее)	—	Д100.02.111сб-2	2	3,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.073	Накладка вертикального листа (средняя)	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	3,27	1VГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.02.075	Накладка нижняя	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	3,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.076-1	Косынка нижнего картера	—	Д100.02.104сб-2}	22	0,78	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.105сб-2}				
Д100.02.077-1	Сухарь	—	Д100.02.106сб-2}	11	1,6	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.104сб-2}				
		—	Д100.02.105сб-2}				
Д100.02.078	Накладка крепления маслопровода	—	Д100.02.123сб-1	5	0,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 22 ГОСТ 5681—57
Д100.02.079-1	Фланец вертикальной передачи	—	Д100.02.126сб-2}	2	7,3	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.127сб-2}				
Д100.02.080-1	Фланец нижнего картера	—	Д100.02.112сб-2}	2	5,0	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.113сб-2}				
Д100.02.082	Опора распределительного вала концевая (правая)	—	Д100.02.104сб-2	1	4,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—



Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.02.083	Опора распределительного вала концевая (левая)	—	Д100.02.104сб-2	1	4,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.03.084-1	Опора гильзы	—	Д100.02.117сб-2	20	0,56	Сталь 20Г ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.085	Перегородка отсека управления	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-2	2	3,94	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.086-1	Фланец уплотнения коленчатого вала	—	Д100.02.111сб-2	1	6,32	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.087-1	Опора валоповорота	—	Д100.02.111сб-2	6	0,82	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.088-1	Накладка отсека управления	—	Д100.02.104сб-2	1	3,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.02.089	Накладка отсека управления нижняя	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	1	1,73	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.096-1	Опора водяного коллектора	—	Д100.02.111сб-2	1	0,27	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.097-1	Бонка	—	Д100.02.126сб-2	12	0,11	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—51
Д100.02.098-1	Сухарь выхлопной коробки	—	Д100.02.118сб-1	11	0,06	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.099	Кронштейн	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	0,165	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.100	Опора кулачкового вала средняя	—	Д100.02.106сб-2	18	2,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.101-1	Бонка	—	Д100.02.104сб-2	3	0,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.102-1	Бонка	—	Д100.02.127сб-2	3	0,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 50 ГОСТ 2591—57
Д100.02.103-1	Бонка	—	Д100.02.118сб-2	6	0,37	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57
Д100.02.174	Накладка	—	Д100.02.117сб-2	4	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.175	Ребро	—	Д100.02.118сб-1	1	0,4	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.02.107	Прокладка	Д100.02.120сб-1	Д100.02.117сб-2	2	0,45	Паронит листовой δ 1,5	—
Д100.02.171	Опора	—	Д100.02.120сб-1	9	0,15	ГОСТ 481—58	Лист 16 ГОСТ 5681—57
Д100.02.116	Болт призонный	Д100.02.120сб-1	Д100.02.127сб-2	88	0,14	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.121	Шпилька призонная	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	36	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.122	Гайка закрытая	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	36	0,062	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.02.123	Втулка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,028	Алюминиевый сплав АЛ-9	—
Д100.02.124	Вставка	Д100.02.101сб-1	ГОСТ 2685—53	2	0,135	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.125	Плита жесткости правая	Д100.02.120сб-1	Д100.02.101сб-1	1	65,0	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.02.126	Плита жесткости левая	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	1	65,0	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.02.127	Прокладка	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	2	0,48	Паронит листовой δ 1,5	—
Д100.02.128	Прокладка	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	2	0,04	ГОСТ 481—58	—
Д100.02.129	Накладка	—	Д100.02.120сб-1	1	0,52	Паронит листовой δ 1,5	—
Д100.02.133-1	Фланец передний	—	Д100.02.104сб-2	1	4,26	ГОСТ 481—58	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.02.134-1	Фланец задний	2Д100.02.152сб	2Д100.02.159сб-2	1	4,3	IV10кп ГОСТ 914—56	—
Д100.02.139	Верхняя полоса рамки правая	—	2Д100.02.152сб	1	4,3	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.145	Прокладка	2Д100.02сб	Д100.02.126сб-2	1	6,4	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.151-2	Полоса нижняя правая	Д100.02.101сб-1	2Д100.02сб	2	0,72	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.153	Шпилька	2Д100.02сб	ГОСТ 481—58	8	0,47	Паронит листовой δ 2	—
Д100.02.159	Опора стакана	—	Д100.02.101сб-1	1	52,4	ГОСТ 481—58	—
Д100.02.160	Вставка правая	—	2Д100.02сб	2	3,64	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 24 (5) ГОСТ 7417—57
Д100.02.161	Вставка левая	—	Д100.02.107сб-2	1	1,15	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.162	Опора кронштейна	—	Д100.02.108сб-2	2	3,64	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.02.163	Опора кронштейна	—	Д100.02.107сб-2	1	1,15	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.22.017	Гайка глухая	2Д100.02сб	Д100.02.108сб-2	1	1,15	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.02.164	Плита	—	Д100.02.104сб-2	2	1,37	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 36 ГОСТ 5681—57
Д100.38.125	Шпилька	2Д100.02сб	Д100.02.104сб-2	2	2,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.168	Опора кулачкового вала	—	2Д100.02сб	22	0,02	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.169	Проставка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	4	0,33	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.41.005	Фланец	—	Д100.02.105сб-2	4	0,33	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 5 ГОСТ 2590—57
Д100.02.166	Планка верхняя	—	2Д100.02сб	12	2,34	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.02.167	Планка нижняя	—	Д100.02.125сб-1	2	1,0	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
3Д100.55.052	Бонка	—	Д100.02.133сб	2	0,95	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 22 ГОСТ 5681—57
		—	Д100.02.133сб	2	0,95	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 22 ГОСТ 5681—57
		—	2Д100.02.155сб-1	4	1,36	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
		—	2Д100.02.136сб-1	4	1,36	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.02.170	Подкос	Д100.02.101сб-1	Д100.02.101сб-1	2	2,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 8 ГОСТ 5681—57
Д100.20.054	Прокладка уплотнительная	2Д100.02сб	2Д100.02сб	24	0,004	Медь МЗ ГОСТ 859—41	—
Д100.02.155А	Табличка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,018	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	Лист М-1,5 ГОСТ 1946—50
Д100.02.156А	Табличка	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,014	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	Лист М-1,5 ГОСТ 1946—50
ТЭ1.02.180	Шайба	2Д100.02сб	2Д100.02сб	13	0,005	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
РО2410-00	Шпилька М6×16	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька М8×20	2Д100.02сб	2Д100.02сб	3	0,010	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М8	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 6	2Д100.02сб	2Д100.02сб	1	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 8	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
РО2874-00	Бонка М8×20-Б	—	Д100.02.111сб-2	2	0,04	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 7809—57	Болт М10×40	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×40	2Д100.02сб	2Д100.02сб	30	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 7796—57	Болт 2М24×115	2Д100.02сб	2Д100.02сб	50	0,498	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×22	2Д100.02сб	2Д100.02сб	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×16	2Д100.02сб	2Д100.02сб	199	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×20	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	80	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×25	2Д100.02сб	2Д100.02сб	56	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×30/23 ЛПК	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М10×35	2Д100.02сб	2Д100.02сб	33	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×25 АПО	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	8	0,063	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-10	Шпилька 1М10×40/33	2Д100.02сб	2Д100.02сб	4	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-10	Шпилька 1М12×30	2Д100.02сб	2Д100.02сб	8	0,036	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-10	Шпилька 1М12×35	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб	14	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М12×35/30 АПК	2Д100.02сб	2Д100.02сб	16	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М16×35 АПО	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	16	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М16×45/36	2Д100.02сб	2Д100.02сб	40	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М12×40/36	2Д100.02сб	2Д100.02сб	6	0,052	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410-00	Шпилька 1М12×40/31	2Д100.02сб	2Д100.02сб	6	0,052	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3128—46	Штифт цилиндрический 6Пр1 <sub>3</sub> ×16	2Д100.02сб	2Д100.02сб	22	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3128—46	Штифт цилиндрический 8Пр2 <sub>2а</sub> ×18	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	24	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	2Д100.02сб-3	2Д100.02сб	3	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	2Д100.02сб	2Д100.02сб	8	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М10	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	339	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	2Д100.02сб	2Д100.02сб	28	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М12	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	16	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 2524—51	Гайка 1М12	2Д100.02сб	2Д100.02сб	13	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
СК-075-31	Пломба	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	1	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М16	Д100.02.120сб-1	Д100.02.120сб-1	104	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	2Д100.02сб	2Д100.02сб	40	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 2М24	2Д100.02сб	2Д100.02сб	8	0,137	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 2М24	2Д100.02сб	2Д100.02сб	50	0,132	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 1489—58	Винт М4×12	2Д100.02сб	2Д100.02сб	20	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.02сб	2Д100.02сб	171	0,004	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	27	0,006	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 24	2Д100.02сб	2Д100.02сб	50	0,027	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 10	2Д100.02.172сб 2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.172сб 2Д100.02.150сб-1	85	0,004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 12	2Д100.02сб Д100.02.120сб-1 2Д100.02.150сб-1	2Д100.02сб Д100.02.120сб 2Д100.02.150сб-1	12	0,006	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 16	Д100.02.120сб-1 2Д100.02сб	Д100.02.120сб-1 2Д100.02сб	16	0,008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 1187—41	Заклепка 10×40	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб-1	1	0,03	Сталь Ст. 2 ГОСТ 499—41	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×20	2Д100.02сб	2Д100.02сб	10	0,0008	Сталь ГОСТ 397—54	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	2Д100.02сб	2Д100.02сб	50	0,008	Сталь ГОСТ 397—54	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 6×60	Д100.02.121сб-1	Д100.02.121сб-1	72	0,015	Сталь ГОСТ 397—54	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП 1/2"	2Д100.02сб	2Д100.02сб	40	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП 2"	2Д100.02.150сб-1	2Д100.02.150сб-1	1	0,35	Чугун КЧ30-6 ГОСТ 1215—41	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	2Д100.02сб 2Д100.02.150сб-1	2Д100.02сб 2Д100.02.150сб-1	2,4 м	0,04	Сталь ГОСТ 3282—46	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—2,5	2Д100.02сб	2Д100.02сб	7 м	0,232	Сталь ГОСТ 3282—46	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1	2Д100.02.172сб	2Д100.02.172сб	—	0,005	Сталь ГОСТ 3282—46	—
<b>Группа 2Д100.03</b>							
Д100.03.1сб	Муфта эластичная соединения с генератором	2Д100сб	2Д100сб	1	411,5	—	—
Д100.03.001сб-1	Муфта	—	Д100.03.1сб	1	396,0	—	—
Д100.03.001	Диск ведущий	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	1	112,85	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.03.002	Диск ведомый	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	1	118,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.03.003	Кольцо	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	80	1,256	Сталь 2Х18Н9 (ЭЯ2) спец. ТУГЗ.31-54	—
Д100.03.003-1	Кольцо (вариант)	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	От 47 до 54	2,3	Сталь 2ХН9 (ЭЯ2) спец. ТУГЗ.31-54	—
Д100.03.004-1	Болт	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	10	2,4	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.03.005	Болт	Д100.03.1сб	Д100.03.1сб	16	0,75	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.03.006	Кольцо	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	10	1,12	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.03.007-1	Гайка	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	10	0,64	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.03.008	Гайка	Д100.03.1сб	Д100.03.1сб	16	0,21	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 41 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.03.009	Шайба	Д100.03.1сб	Д100.03.101сб-1	10	0,086	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×70	—	Д100.03.101сб-1	10	0,011	Сталь ГОСТ 397—54	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×45	—	Д100.03.1сб	16	0,08	Сталь ГОСТ 397—54	—
<b>Группа 2Д100.04</b>							
Д100.04.001сб-14В	Поршень нижний	2Д100сб	2Д100сб	10	38,44	—	—
Д100.04.002сб-14В	Поршень верхний	2Д100сб	2Д100сб	10	38,04	—	—
Д100.04.101сб-2	Кольцо поршневое уплотнительное	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	80	0,27	—	—
Д100.04.102сб-14В	Поршень нижний	—	Д100.04.001сб-14В	10	20,72	—	—
Д100.04.103сб-14В	Поршень верхний	—	Д100.04.002сб-14В	10	20,32	—	—
Д100.04.111сб-14В	Вставка нижнего поршня	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В	10	10,94	—	—
Д100.04.112сб-14В	Вставка верхнего поршня	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В	10	10,94	—	—
Д100.04.001-14В	Поршень нижний	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.101-14В	10	19,6	Чугун спец. по Д100.04.2ТУ.2	Отливка
Д100.04.002-14В	Поршень верхний	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.103сб-14В	10	19,8	Чугун спец. по Д100.04.2ТУ2	Отливка
Д100.04.003-14В	Вставка поршня	Д100.04.111сб-14В Д100.04.112сб-14В	Д100.04.111сб-14В Д100.04.112сб-14В	20	10,9	Чугун СЧ-21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка
Д100.04.004	Палец поршневой	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	20	4,2	Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543—57	—
Д100.04.005-14В	Шпилька	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	Д100.04.102сб-14В Д100.04.103сб-14В	80	0,28	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—
Д100.04.006-1	Гайка	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	Д100.04.001сб-14В Д100.04.002сб-14В	80	0,055	Сталь 38ХС4 МТУ ГОСТ 3365—53	Шестигранник 24 (5) ГОСТ 8560—57

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.04.008-1Б	Патрубок сливной	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,31	Алюминиевый сплав АЛ-9	Отливка
Д100.04.009	Ползушка уплотнительная	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	20	0,075	ГОСТ 2685—53 Сплав ПС-12	Отливка
Д100.04.010	Пружина	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,101	Проволока 50ВС	ГОСТ 1546—53
Д100.04.011-1	Прокладка	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	20	0,114	ИИГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.04.012-1	Прокладка	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,038	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-Т-Н-НО 0,5 ГОСТ 503—41
Д100.04.013-1	Прокладка	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	20	0,057	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-Т-Н-НО 0,75 ГОСТ 503—41
Д100.04.014-1	Кольцо поршневое (уплотнительное)	Д100.04.101сб-2	Д100.04.101сб-2	80	0,26	Чугун спец. по Д100.04.1ТУ	—
Д100.04.015-1	Поясок поршневого кольца	Д100.04.101сб-2	Д100.04.101сб-2	80	0,03	Бронза Бр.ОФ6,5-0,15 ГОСТ 5017—49	—
Д100.04.016-2	Кольцо поршневое (маслосгонное)	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,212	Чугун спец. по Д100.04.1ТУ	—
Д100.04.017-2	Кольцо поршневое (маслосгонное)	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	40	0,16	Чугун спец. по Д100.04.1ТУ	—
Д100.04.020-1	Прокладка	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,228	ИВГ10кп ГОСТ 914—56	—
Д100.04.021-1	Прокладка	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	20	0,007	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО 0,1 ГОСТ 503—41
Д100.04.022-1	Прокладка	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	20	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО 0,2 ГОСТ 503—41
Д100.04.049-1	Штифт	Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	20	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО 0,2 ГОСТ 503—41
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	Д100.04.111сб-14В	Д100.04.111сб-14В}	40	0,02	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3693—52	Шайба стопорная 16-2	Д100.04.112сб-14В	Д100.04.112сб-14В}	40	0,02	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
0—1,2 ГОСТ 3282—46	Проволока	Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	80	0,002	Сталь	—
		Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	80	0,005	Сталь ГОСТ 1050—60	—
		Д100.04.001сб-14В	Д100.04.001сб-14В}	40	0,000	—	—
		Д100.04.002сб-14В	Д100.04.002сб-14В}	40	0,000	—	—
<b>Группа 2Д100.05</b>							
2Д100.05.1сб-3	Коленчатый вал нижний	2Д100сб	2Д100сб	1	1 073,4	—	—
2Д100.05.2сб-1	Коленчатый вал верхний	2Д100сб	2Д100сб	1	1 032	—	—
2Д100.05.101сб-2	Коленчатый вал нижний	—	2Д100.05.1сб-3	1	1 070	—	—
2Д100.05.102сб	Коленчатый вал верхний	—	2Д100.05.2сб-1	1	1 020	—	—
2Д100.05.004	Фланец	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	1	2,19	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
2Д100.05.010	Шпилька	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.101сб-2	1	1,15	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
2Д100.05.011-1	Гайка	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.1сб-3	1	0,251	Сталь 38ХСЧ МТУ 3365—53	Шестигранник 45 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.05.001-2	Коленчатый вал нижний	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.101сб-2	1	1 066	Спец. чугун Д100.05.1ТУ1	Литье
Д100.05.002	Коленчатый вал верхний	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.102сб	1	1 032	Спец. чугун Д100.05.1ТУ1	Литье
Д100.05.005А	Кольцо направляющее	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.101сб-2	1	0,32	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.05.006	Трубка масляная	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.101сб-2}	20	0,315	Труба 22П×2-20 ГОСТ 8734—58	—
Д100.05.007-1	Шпонка	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.102сб }	20	0,315	Труба 22П×2-20 ГОСТ 8734—58	—
Д100.05.008	Шпонка	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.1сб-3	1	0,32	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.009	Шпонка	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	1	0,17	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.017	Торцовый диск	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	1	0,31	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.018	Пробка концевая	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	1	4,27	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.020А	Кольцо направляющее вала генератора	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.1сб-3	2	0,925	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.030	Шестерня	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.1сб-3	1	1,44	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
РО2420-00	Шпилька М-1М16×40×34	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	1	5,56	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	12	0,082	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3128—46	Штифт цилиндрический 8Пр2 <sub>2а</sub> ×18	2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	12	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	2Д100.05.1сб-3	2Д100.05.1сб-3	1	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
		2Д100.05.2сб-1	2Д100.05.2сб-1	2,1	0,095	Сталь ГОСТ 502—41	—

							Продолжение
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
<b>Группа 2Д100.06</b>							
2Д100.06сб	Кран индикаторный	2Д100сб	2Д100сб	10	1,43	—	—
Д100.06.101сб-4	Маховичок в сборе	2Д100.06сб	2Д100.06сб	10	0,1	—	—
Д100.06.102сб-1	Шпиндель в сборе	2Д100.06сб	2Д100.06сб	10	0,107	—	—
2Д100.06.001	Держатель	2Д100.06сб	2Д100.06сб	10	0,65	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка
Д100.06.002-1	Корпус индикаторного крана	2Д100.06сб	2Д100.06сб	10	0,41	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка
Д100.06.003-2 ;	Шпиндель	Д100.06.102сб-1	Д100.06.102сб-1	10	0,095	Сталь 2Х13 (ЭЖ2) ГОСТ 5949—51	—
Д100.06.004-3	Штуцер	2Д100.06сб	2Д100.06сб	10	0,165	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	Шестигранник тянутый 32 5-го класса ГОСТ 2060—60
Д100.06.005-1	Маховичок	Д100.06.101сб-4	Д100.06.101сб-4	10	0,015	Пластмасса КФ-3 ТУ Главхимпласт 37-41	—
Д100.06.006-4	Ступица	Д100.06.101сб-4	Д100.06.101сб-4	10	0,085	Сталь 25А1 ГОСТ 977—58	—
Д100.06.016	Колпачок	Д100.06.102сб-1	Д100.06.102сб-1	10	0,012	Сталь 2Х13 (ЭЖ2) ГОСТ 5949—51	—
Д100.06.017-1	Прокладка	2Д100.06сб.	2Д100.06сб	От 10 до 20	0,003	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лента 1,5 ГОСТ 1173—49
Д100.06.018-1	Шайба замковая	2Д100.06сб.	2Д100.06сб	10	0,012	П1Г10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
ГОСТ 6959—54	Шайба 8×1,5	2Д100.06сб.	2Д100.06сб	От 0 до 10	0,002	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 5933—51	Гайка М8	2Д100.06сб.	2Д100.06сб	10	0,0044	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.06сб.	2Д100.06сб	10	0,0026	Сталь	—
<b>Группа 2Д100.08</b>							
Д100.08.1сб-1А	Передача вертикальная	Д100.08.1сб-1А	Д100.08.1сб-1А	1	548,6	—	—
Д100.08.101сб-1А	Вал верхний	Д100.08.1сб-1А	Д100.08.1сб-1А	1	176,4	—	—
Д100.08.102сб-1А	Вал нижний	—	Д100.08.1сб-1А	1	177,6	—	—
Д100.08.103сб	Муфта	—	Д100.08.1сб-1А	1	76,3	—	—
Д100.08.104сб	Фланец с втулкой	—	Д100.08.103сб	1	11,9	—	—
Д100.08.001-2	Корпус верхний	—	Д100.08.101сб-1А	1	52,0	Чугун СЧ 21-40 ГОСТ 1412—54	—
Д100.08.002-2	Корпус нижний	—	Д100.08.102сб-1А	1	40,0	Чугун СЧ 21-40 ГОСТ 1412—54	—
Д100.08.003	Шестерня коническая большая	—	Д100.08.1сб-1А	2	58,0	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—48	Штамповка
Д100.08.004-1	Шестерня коническая малая	—	Д100.08.101сб-1А } Д100.08.102сб-1А }	2	22,1	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—48	—
Д100.08.005-3	Вал верхний	—	Д100.08.101сб-1А	1	35,3	Сталь 45Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.08.006-1	Ступица	Д100.08.101сб-1А	Д100.08.101сб-1А	1	16,0	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	Штамповка
Д100.08.007-1	Фланец нажимной	—	Д100.08.101сб-1А	1	3,76	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.008-4	Втулка распорная	—	Д100.08.101сб-1А	2	7,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.009-3	Фланец нажимной	—	Д100.08.102сб-1А	1	4,6	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.010	Кольцо нажимное	—	Д100.08.102сб-1А	1	3,77	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.011-1	Муфта конусная	—	Д100.08.102сб-1А	1	11,2	Сталь 40Х ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.012	Угольник	—	Д100.08.102сб-1А	1	0,035	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка
Д100.08.013	Шпонка	—	Д100.08.101сб-1А } Д100.08.102сб-1А }	2	0,31	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.014	Шпонка	—	Д100.08.101сб-1А } Д100.08.102сб-1А }	2	0,29	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.015	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.1сб-1А	От 0 до 12	0,091	Жесть белая № 25 3-го класса, сорт 2 ГОСТ 5343—54	—
Д100.08.016	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.1сб-1А	От 0 до 12	0,013	Жесть белая № 25 3-го класса, сорт 2 ГОСТ 5343—54	—
Д100.08.017-1	Стойка	—	Д100.08.101сб-1А	1	0,3	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27 (S) ГОСТ 8560—57
Д100.08.018	Наконечник	—	Д100.08.101сб-1А	1	0,042	Сталь 20 ГОСТ 1051—50	Шестигранник 17 (S) ГОСТ 8560—57
Д100.08.019-1	Шпилька	—	Д100.08.101сб-1А } Д100.08.102сб-1А }	24	0,035	Сталь 18ХН3А ГОСТ 4543—48	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.08.020-1	Шайба стопорная	—	Д100.08.1сб-1А	8	0,006	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.08.021	Штифт конический	—	Д100.08.1сб-1А	8	0,102	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.025	Муфта конусная	—	Д100.08.102сб-1А	1	15,8	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	Штамповка
Д100.08.026-4	Гайка	—	Д100.08.101сб-1А	1	1,46	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.027-1	Гайка	—	Д100.08.101сб-1А	1	0,523	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.028-3	Шайба стопорная	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,1	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист ГОСТ 3680—57
Д100.08.029-1	Кольцо стопорное	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,248	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57
Д100.08.030	Стопорная планка	—	Д100.08.102сб-1А	2	0,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57
Д100.08.031	Болт	—	Д100.08.1сб-1А	12	0,176	Сталь 38ХС ЧМТУ 3365-53	Шестигранник 27(S) ГОСТ 8560—57
Д100.08.032-1	Кольцо стопорное	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,24	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.033-1А	Кольцо проставочное	—	Д100.08.102сб-1А	2	0,41	Сталь для дисков фрикционных 85ТУ В12-007-53	—
Д100.08.034-1А	Кольцо регулировочное	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,23	Сталь для дисков фрикционных 85ТУ В12-007-53	—
Д100.08.035	Фланец	—	Д100.08.102сб-1А	1	11,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	Штамповка
Д100.08.036	Фланец	—	Д100.08.103сб	1	11,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	Штамповка
Д100.08.037	Крестовина	—	Д100.08.104сб	1	26,3	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.08.036	Пружина	—	Д100.08.103сб	16	0,745	Сталь 50ХФА ГОСТ 3704—47 и ТУ 6287-56 Глав-спецсталь	Круг 14,5(4) ГОСТ 7417—57
Д100.08.039	Щека	—	Д100.08.103сб	8	0,475	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.040	Щека	—	Д100.08.103сб	8	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.041	Болт	—	Д100.08.103сб	8	0,61	Сталь 38ХСЧМ ТУ 3365-53	Шестигранник 32(5) ГОСТ 8560—57
Д100.08.042	Болт	—	Д100.08.103сб	1	0,53	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 28(5) ГОСТ 7417—57
Д100.08.043	Втулка	—	Д100.08.103сб	1	0,945	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.044	Пята	—	Д100.08.103сб	1	1,35	Бронза Бр.АЖ 9-4 ГОСТ 493—54	—
Д100.08.045	Кольцо упорное	—	Д100.08.103сб	1	0,121	Бронза Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493—54	—
Д100.08.046	Втулка	—	Д100.08.104сб	1	0,3	Бронза Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493—54	—
Д100.08.047	Трубка проставочная	—	Д100.08.103сб	1	0,258	Труба 30×4,5-20 ГОСТ 8734—58	—
Д100.08.054	Болт	—	Д100.08.1сб-1А	16	0,176	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57
Д100.08.055	Болт	—	Д100.08.102сб-1А	8	0,108	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57
Д100.08.057-1	Вал нижний	—	Д100.08.102сб-1А	1	35,3	Сталь 45Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.08.058-2	Гайка	—	Д100.08.102сб-1А	1	1,46	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.059-1	Гайка	—	Д100.08.102сб-1А	1	0,523	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.060	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.1сб-1А	От 0 до 12	0,0005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента ИМП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41
Д100.08.061	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.1сб-1А	От 0 до 12	0,005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента ИМП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41
Д100.08.062	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.1сб-1А	От 0 до 10	0,05	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента ИМП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41
Д100.08.064	Кольцо	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,23	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.08.065	Шайба замковая	—	Д100.08.102сб-1А	4	0,078	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.08.066	Шайба замковая	—	Д100.08.103сб	12	0,027	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.08.067-1	Шпонка	—	Д100.08.101сб-1А	2	0,05	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.08.068	Прокладка регулировочная	—	Д100.08.102сб-1А	От 0 до 12	0,098	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.08.070	Шайба замковая	—	Д100.08.1сб-1А	4	0,009	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента ИМП-ТН-НО-1 ГОСТ 503—41
		—	Д100.08.101сб-1А				
		—	Д100.08.102сб-1А				



Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.08.075	Болт	—	Д100.08.1сб-1А	12	0,2	Сталь 37ХС ГОСТ 4543—48	—
№ 66322 ГОСТ 831—54	Подшипник шариковый радиально-упорный	—	Д100.08.101сб-1А	4	11,0	—	—
№ 32322 ГОСТ 8328—57	Подшипник роликовый	—	Д100.08.102сб-1А	2	11,0	—	—
ГОСТ 7808—57	Болт М8×20	—	Д100.08.101сб-1А	8	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 1478—58	Винт М8×15	—	Д100.08.102сб-1А	1	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×25	—	Д100.08.103сб	4	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 1477—58	Винт М6×10	—	Д100.08.1сб-1А	2	0,002	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 2524—51	Гайка 1М12	—	Д100.08.104сб	24	0,0116	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	—	Д100.08.101сб-1А	12	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М20	—	Д100.08.102сб-1А	1	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5935—51	Гайка М20	—	Д100.08.1сб-1А	12	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП 1/8"	—	Д100.08.101сб-1А	1	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 2907—10	Штуцер	—	Д100.08.101сб-1А	1	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6959—54	Шайба 16×3	—	Д100.08.102сб-1А	8	0,014	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×40	—	Д100.08.103сб	1	0,004	Сталь	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	—	Д100.08.1сб-1А	—	0,149	Сталь	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—2,5	—	Д100.08.1сб-1А	—	0,17	Сталь	—

Группа 2Д100.13

2Д100.13.1сб-3	Антивибратор	—	—	1	232	—	—
2Д100.13.101сб-3	Ступица в сборе	—	2Д100.13.1сб-3	1	120,84	—	—
Д100.13.102сб	Груз антивибратора в сборе	—	2Д100.13.1сб-3	8	11,1	—	—
2Д100.13.001-3	Ступица антивибратора	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.101сб-3	1	113,864	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.13.002	Груз антивибратора	2Д100.13.1сб-3	Д100.13.102сб	8	10,34	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	—
Д100.13.003	Втулка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.101сб-3	16	0,246	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—47	—
Д100.13.004	Втулка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.101сб-3	—	0,38	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—47	—
Д100.13.005	Палец груза 3-го порядка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.102сб	4	0,329	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.13.006	Палец груза 4-го порядка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	4	0,567	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.13.007	Палец груза 6-го порядка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	4	0,777	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.13.008	Палец груза 7-го порядка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	4	0,827	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.13.009-1	Планка стопорная	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	8	0,82	Сталь 60Г ГОСТ 1050—60	—
Д100.05.007-1	Шпонка	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	1	0,34	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×20	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	48	0,17	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	2Д100.13.1сб-3	2Д100.13.1сб-3	—	0,079	Сталь	—

Группа 2Д100.24

Д100.24.1сб	Шатун нижний	—	—	10	41,24	—	—
Д100.24.2сб	Шатун верхний	—	—	10	37,9	—	—
Д100.24.101сб	Шатун нижний	Д100.24.1сб	Д100.24.104сб	10	33,0	—	—
Д100.24.102сб	Шатун верхний	Д100.24.2сб	Д100.24.105сб	10	30,0	—	—
Д100.24.103сб-1	Втулка верхней головки шатуна	Д100.24.1сб	Д100.24.104сб	20	2,26	—	—
Д100.24.104сб	Шатун нижний	Д100.24.2сб	Д100.24.105сб	10	35,3	—	—
Д100.24.105сб	Шатун верхний	—	Д100.24.1сб	10	32,3	—	—
Д100.24.001	Шатун нижний	Д100.24.101сб	Д100.24.101сб	10	21,8	Сталь 40ХФА ГОСТ 4543—48	—
Д100.24.002	Шатун верхний	Д100.24.102сб	Д100.24.102сб	10	18,8	Сталь 40ХФА ГОСТ 4543—48	—
Д100.24.003	Крышка нижнего шатуна	Д100.24.101сб	Д100.24.101сб	10	8	Сталь 40ХФА ГОСТ 4543—48	—
Д100.24.004	Крышка верхнего шатуна	Д100.24.102сб	Д100.24.102сб	10	8	Сталь 40ХФА ГОСТ 4543—48	—
Д100.24.005	Болт шатуна	Д100.24.101сб	Д100.24.101сб	40	0,875	Сталь 18Х2Н4ВА ГОСТ 4543—48	—
Д100.24.006	Гайка шатуна	Д100.24.102сб	Д100.24.102сб	40	0,175	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	Шестигранник 36(5) ГОСТ 8560—57
Д100.24.007	Вкладыш	Д100.24.101сб	Д100.24.101сб	40	2,05	Бронза Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50; баббит по Д100.ТУ5	—
		Д100.24.2сб	Д100.24.2сб				

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.24.007А	Вкладыш	Д100.24.1сб	Д100.24.1сб	40	0,65	Алюминиевый сплав Ал-35 по Д100.16ТУ	—
Д100.24.008	Штифт установочный	Д100.24.2сб	Д100.24.2сб	20	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.24.009-1	Втулка наружная	Д100.24.1сб	Д100.24.104сб	20	1,17	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.24.010-1	Втулка внутренняя	Д100.24.2сб	Д100.24.105сб	20	1,1	Бронза Бр. ОЦС 8-12	—
Д100.24.011	Штифт	Д100.24.103сб	Д100.24.103сб-1	47	0,002	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.24.012	Штифт установочный	Д100.24.103сб	Д100.24.103сб-1	20	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.24.061-2	Клапан	Д100.24.1сб	Д100.24.1сб	20	0,007	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
ГОСТ 397-54	Шплинт 4×40	Д100.24.2сб	Д100.24.2сб	40	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—
Д100.24.062-1	Седло клапана	Д100.24.1сб	Д100.24.1сб	20	0,03	Сталь ШХ-15 ГОСТ 801—47	—
Д100.24.063-1	Кольцо	Д100.24.2сб	Д100.24.2сб	20	0,01	Сталь ШХ-15 ГОСТ 801—47	—
Д100.24.064-2	Направляющая клапана	Д100.24.1сб	Д100.24.1сб	20	0,006	Сталь фрикционная 85ТУ В12-007-53	—
		Д100.24.2сб	Д100.24.2сб			Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—

Группа 2Д100.25

2Д100.25сб	Привод к насосам и вентиляторам	—	2Д100сб	1	94,55	—	—
2Д100.25.001сб	Вилка кардана в сборе	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	25,0	—	—
Д100.25.1сб	Эластичный привод к насосам	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	46,8	—	—
Д100.25.101сб-1	Шестерня с втулкой	Д100.25.104сб	Д100.25.104сб	1	20,32	—	—
Д100.25.102сб	Опорный диск с втулкой -	Д100.25.104сб	Д100.25.104сб	1	8,0	—	—
Д100.25.103сб	Эластичный привод к насосам	Д100.25.1сб	Д100.25.1сб	1	3,2	—	—
Д100.25.104сб	Шестерня с диском	Д100.25.103сб	Д100.25.103сб	1	28,5	—	—
Д100.25.013-2	Вилка	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	13,8	—	—
2Д100.25.014-3	Вилка	2Д100.25.001сб	2Д100.25.001сб	1	24	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
2Д100.25.015	Крестовина	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	6,5	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
2Д100.25.016	Втулка	2Д100.25сб	2Д100.25сб	4	0,27	Сталь 15Х ГОСТ 4543—48	—
2Д100.25.017-4	Фланец	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	0,62	Сталь 20Х ГОСТ 4543—48	—
2Д100.25.018А	Шайба сферическая	2Д100.25.001сб	2Д100.25.001сб	1	1,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
2Д100.25.019	Кольцо стопорное	2Д100.25сб	2Д100.25сб	4	0,01	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—48	—
2Д100.25.022	Шпонка	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	0,32	Проволока 3,5 ОВС ГОСТ 1546—53	—
Д100.25.001	Ступица эластичного привода	Д100.25.1сб	Д100.25.1сб	1	13,5	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.25.002-1	Шестерня	Д100.25.101сб	Д100.25.101сб-1	1	19,04	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.25.003	Опорный диск -	Д100.25.102сб	Д100.25.102сб	1	6,82	Сталь 45ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.25.004	Втулка	Д100.25.101сб-1	Д100.25.101сб-1	2	1,7	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.25.005	Пружина	Д100.25.102сб	Д100.25.102сб			Бронза Бр. ОЦС 5-5-5	—
Д100.25.006	Сухарь	Д100.25.1сб	Д100.25.1сб	12	0,12	ГОСТ 613—50	—
Д100.25.007	Болт сухаря	Д100.25.103сб	Д100.25.103сб	6	0,3	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока 6 ГОСТ 1769—53
Д100.25.008	Гайка корончатая	Д100.25.103сб	Д100.25.103сб	6	0,22	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ТЭ-51-015	Шайба	Д100.25.103сб	Д100.25.103сб	6	0,05	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
ГОСТ 7810—57	Болт М10×16	Д100.25.103сб	Д100.25.103сб	6	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57
ГОСТ 5932—51	Гайка 2М30	2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×35	2Д100.25сб	2Д100.25сб	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 6×60	Д100.25.1сб	Д100.25.1сб	1	0,271	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—2	Д100.25.1сб	Д100.25.1сб	6	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—
		2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	0,015	Сталь ГОСТ 397—54	—
		2Д100.25сб	2Д100.25сб	1	0,008	Сталь ГОСТ 3282—46	—

Группа 2Д100.35

Д100.35.101сб-1	Привод эластичный воздухоудвки	2Д100сб	2Д100сб	1	154,5	—	—
Д100.35.102сб-2	Шестерня привода воздухоудвки с втулкой	Д100.35.105сб-1	Д100.35.105сб-1	1	64,25	—	—
Д100.35.103сб	Опорный диск с втулкой -	Д100.35.105сб-1	Д100.35.105сб-1	1	23,0	—	—
Д100.35.104сб-1	Привод воздухоудвки	Д100.35.101сб-1	Д100.35.101сб-1	1	95,0	—	—
Д100.35.105сб-1	Шестерня привода воздухоудвки с диском	Д100.35.104сб-1	Д100.35.104сб-1	1	86,9	—	—

							Продолжение
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.35.001-2	Ведущая шестерня привода воздухоудвки Ступица Опорный диск Втулка	Д100.35.102сб-2	Д100.35.102сб-2	1	64,7	Сталь 45ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.35.002		Д100.35.101сб-1	Д100.35.101сб-1	1	54,5	Сталь 40ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.35.003		Д100.35.103сб	Д100.35.103сб	1	20,7	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.35.004		Д100.35.102сб-2	Д100.35.102сб-2	1	2,7	Бронза Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	—
Д100.35.005	Втулка	Д100.35.103сб	Д100.35.103сб	1	2,3	Бронза Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	—
Д100.35.006	Сухарь Пружина Гайка 1М22 Шплинт 5×35	Д100.35.104сб-1	Д100.35.104сб-1	6	1,17	Сталь 40Х ГОСТ 4543—48	—
Д100.35.007-1		Д100.35.101сб-1	Д100.35.101сб-1	12	0,42	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока 9 ГОСТ 1769—53
ГОСТ 5932—51		Д100.35.104сб-1	Д100.35.104сб-1	12	0,09	Сталь 40 ГОСТ 1951—59	
ГОСТ 397—54		Д100.35.101сб-1	Д100.35.101сб-1	12	0,065	Сталь ГОСТ 397—54	
<b>Группа 2Д100.37</b>							
Д100.37.1сб-3	Воздуходувка	2Д100сб	2Д100сб	1	1 080	—	—
Д100.37.101сб	Корпус воздухоудвки в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	267,0	—	—
Д100.37.102сб-1	Плита упорно-опорного подшипника в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	162,0	—	—
Д100.37.103сб-1	Плита упорно-опорного подшипника	Д100.37.102сб-1	Д100.37.102сб-1	1	161,0	—	—
Д100.37.104сб-1	Плита опорного подшипника в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	185,5	—	—
Д100.37.105сб-1	Плита опорного подшипника	Д100.37.104сб-1	Д100.37.104сб-1	1	185,0	—	—
Д100.37.106сб-3	Кожух (сварной механический узел)	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	40,0	—	—
Д100.37.108сб-3	Рабочее колесо нижнее в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	150,0	—	—
Д100.37.109сб-3	Рабочее колесо верхнее в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	142,0	—	—
Д100.37.112сб	Трубка в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,3	—	—
Д100.37.113сб	Трубка в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,1	—	—
Д100.37.114сб-1	Труба	Д100.38.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,29	—	—
Д100.37.115сб	Трубка в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,077	—	—
Д100.37.116сб	Трубка в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,1	—	—
Д100.37.117сб-3	Трубка сливная в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,52	—	—
Д100.37.118сб	Маслораспределительная коробка в сборе	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,77	—	—
Д100.37.128сб	Крышка левая	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	2,9	—	—
Д100.37.130сб	Крышка правая	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	3,5	—	—
Д100.37.022сб	Рабочее колесо нижнее	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	1	141,8	—	—
Д100.37.024сб	Колесо рабочее верхнее	Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3	1	135	—	—
Д100.37.126сб	Корпус подшипников	Д100.37.103сб	Д100.37.103сб-1	2	23,0	—	—
Д100.37.001	Корпус воздухоудвки	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб-1	1	260,0	Алюминий А9 ГОСТ 2685—53	—
Д100.37.002	Плита подшипника	Д100.37.103сб-1	Д100.37.103сб-1	1	110,0	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.004-1	Косынка	Д100.37.103сб-1	Д100.37.103сб-1	2	0,48	Сталь 3 ГОСТ 380—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.37.005	Косынка	Д100.37.103сб-1	Д100.37.103сб-1	8	0,54	Сталь 3 ГОСТ 380—60	
Д100.37.007	Плита подшипника	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	111,8	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.008-1	Корпус подшипника	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	2	13,92	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.009	Фланец плиты	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	31,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.010	Проставка верхняя	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	4,88	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 7 ГОСТ 5681—57
Д100.37.011	Проставка средняя	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	2	1,516	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 7 ГОСТ 5681—57
Д100.37.012	Проставка нижняя	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	4,8	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 7 ГОСТ 5681—57
Д100.37.013	Распорка верхняя	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	0,26	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
Д100.37.014	Распорка левая	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	0,44	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
Д100.37.015	Распорка правая	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	0,41	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57
Д100.37.017-5	Днище кожуха	Д100.37.106сб-3	Д100.37.106сб-3	1	27,5	Ш Г08кп ГОСТ 914—56	Лист Б-3 ГОСТ 3680—57
Д100.37.018-2	Фланец днища	Д100.37.106сб-3	Д100.37.106сб-3	2	0,8	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 8 ГОСТ 5681—57
Д100.37.019-1	Фланец кожуха	Д100.37.106сб-3	Д100.37.106сб-3	1	10,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
Д100.37.021	Ушко	Д100.37.106сб-3	Д100.37.106сб-3	2	0,07	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
Д100.37.023-2	Вал нижнего рабочего колеса	Д100.37.022сб	Д100.37.022сб	1	45,0	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.025-2	Вал верхнего рабочего колеса	Д100.37.024сб	Д100.37.024сб	1	44,0	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.026-1	Маслоуловитель	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	4			
		Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3		1,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.027-1	Кольцо маслоуловителя	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	8	0,075	Чугун специальный	—
Д100.37.028	Обойма подшипника	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	4,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.029-2	Кольцо проставочное	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,48	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.030-1	Шестерня ведущая	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	22,57	Сталь 45ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.033-2	Шестерня ведомая	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	17,75	Сталь 45ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.034-1	Болт призонный	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,13	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	Круг 28 ГОСТ 2590—57

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.37.035-2	Нажимное кольцо упорно-опорного подшипника	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	1,5	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.036-1	Кольцо опорного подшипника	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	2,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.037-5	Гайка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	3	1,22	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.041	Прокладка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,35	Паронит листовой	δ 1 ГОСТ 481—58
Д100.37.046	Прокладка регулировочная	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,04	Бумага оберточная	А ГОСТ 8273—57
Д100.37.047	Прокладка кожуха	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,3	Паронит листовой	δ 2 ГОСТ 481—58
Д100.37.046-3	Прокладка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,015	Паронит листовой	δ 1 ГОСТ 481—58
Д100.37.050	Прокладка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,02	Паронит листовой	δ 1 ГОСТ 481—58
Д100.37.052-1	Кольцо проставочное	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.053-1	Кольцо регулировочное	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.056-2	Крышка кожуха	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,1	Органическое стекло прозрачное бесцветное, сорт «ПА-2» ТУ 26-54	—
Д100.37.059	Фланец	Д100.37.130сб	Д100.37.130сб	1	0,67	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—
Д100.37.062	Пробка балансировочная	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	12	0,78	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.063	Шайба балансировочная	Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3	24	0,04	ИИГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.37.064	Шайба балансировочная	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	24	0,013	ИИ08кп ГОСТ 914—56	Лист В-0,5 ГОСТ 3680—57
Д100.37.065	Шайба балансировочная	Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3	24	0,005	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41
Д100.37.066	Шайба балансировочная	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	24	0,003	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41
Д100.37.067	Прокладка регулировочная	Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3	6	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-ОМ-Н-НО 0,15 ГОСТ 503—41
Д100.37.068	Ввертыш горловины	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	8	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.069	Ввертыш	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	168	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.070	Ввертыш призонного штифта	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	6	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.071	Прокладка регулировочная	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,06	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41
Д100.37.072	Штифт призонный корпуса	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,06	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.074	Прокладка регулировочная	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,013	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента И-ИП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41
Д100.37.076-1	Шпонка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,15	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.080А	Маслораспределительная коробка	Д100.37.118сб	Д100.37.118сб	1	0,5	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.081	Трубка	Д100.37.115сб	Д100.37.115сб	1	0,038	Труба М6×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.082	Трубка	Д100.37.116сб	Д100.37.116сб	1	0,068	Труба М6×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.083	Трубка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,027	Труба М6×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.084	Трубка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,05	Труба М6×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.085-3	Трубка	Д100.37.117сб-3	Д100.37.117сб-3	2	0,26	Труба 16×1—20 ГОСТ 8734—58	—
Д100.37.086-1	Трубка	Д100.37.114сб-1	Д100.37.114сб-1	1	0,15	Труба 10×1—20 ГОСТ 8734—58	—
Д100.37.087	Трубка	Д100.37.112сб	Д100.37.112сб	1	0,26	Труба М10×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.088	Трубка	Д100.37.113сб	Д100.37.113сб	1	0,064	Труба М10×1М3 ГОСТ 617—53	—
Д100.37.090	Хомутик	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	3	0,014	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.37.150	Крышка	Д100.37.128сб	Д100.37.128сб	1	1,6	ИИГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.37.092	Скоба	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	3	0,011	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.37.093	Скоба трубы вентиляции картера	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,07	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.37.094	Штуцер	Д100.37.1сб-3	Д100.37.118сб	2	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.37.096	Штуцер	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.37.152	Фланец	Д100.37.128сб	Д100.37.128сб	2	1,3	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 30 ГОСТ 5681—57
		Д100.37.130сб	Д100.37.130сб				

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.37.099	Шпилька	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	1	0,0045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.100	Винт установочный	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,068	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.103-3	Гайка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,6	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.104-2	Болт	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,66	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.106-1	Шестерня	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	24,0	Сталь 45ХН ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.107	Гайка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,88	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.108	Винт	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.109	Кольцо верхнего подшипника	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	2,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.37.110	Ротор	Д100.37.024сб	Д100.37.024сб	1	91,0	Алюминий А5 ГОСТ 2685—53	б/ч
Д100.37.111	Ротор	Д100.37.022сб	Д100.37.022сб	1	96,8	Алюминий А5 ГОСТ 2685—53	б/ч
Д100.37.155	Крышка	Д100.37.130сб	Д100.37.130сб	1	1,5	IVП08кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.37.153	Прокладка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,008	Паронит листовой	δ1 ГОСТ 481—58
Д100.37.113	Угольник	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	0,6	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 25 ГОСТ 5681—57
Д100.37.114	Бонка	Д100.37.105сб-1	Д100.37.105сб-1	1	0,12	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Квадрат 25 ГОСТ 2591—57
Д100.37.115	Прокладка регулировочная	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	От 0 до 2	0,05	Картон прокладочный	δ 0,3 ГОСТ 6406—52
Д100.37.116	Прокладка регулировочная	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	От 0 до 1	0,09	Картон прокладочный	δ 0,5 ГОСТ 6406—52
Д100.37.117	Прокладка	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	0—1	0,013	Бумага чертежная марки	—
Д100.37.118	Прокладка	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	0—1	0,01	0 № 1	—
Д100.37.119	Прокладка	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	0—1	0,005	ГОСТ 597—56	—
Д100.37.120	Накладка	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	2	0,8	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57
Д100.37.121	Болт	Д100.37.105сб-1	Д100.37.1сб-3	2	0,6	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—48	—
Д100.37.122	Стакан	Д100.37.126сб	Д100.37.126сб	2	22	Труба 219×25—20 ГОСТ 8732—58	—
Д100.37.123	Вставка	Д100.37.126сб	Д100.37.126сб	2	3,0	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 40 ГОСТ 5681—57
Д100.08.021	Штифт конический	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.23.023	Скоба	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,017	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.33.009	Прокладка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,023	Паронит листовой	δ1 ГОСТ 481—57
Д100.37.156	Пробка	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,01	Береза ГОСТ 2695—56	—
Д100.41.037-1	Прокладка	Д100.37.сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,056	Паронит листовой	δ1 ГОСТ 481—58
Д100.20.053	Угольник	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,08	Сталь 45 ЛК1 ГОСТ 977—58	—
32317							
ГОСТ 8328—57	Роликподшипник	Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3	1	5,2	—	—
32617							
ГОСТ 8328—57	Роликподшипник	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	3	7,4	—	—
66412		Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3				
ГОСТ 834—54	Радиально-упорный шарикоподшипник	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	3,52	—	—
6РО2907-10	Штуцер	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
10РО2907-10	Штуцер	Д100.37.118сб	Д100.37.105сб	4	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
			Д100.37.118сб				
П6РО2954-70	Штуцер	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,06	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
П13РО2954-70	Штуцер	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,14	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
6РО2903-50	Ниппель	Д100.37.115сб	Д100.37.115сб	6	0,0013	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.116сб	Д100.37.116сб				
		Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3				
10РО2903-50	Ниппель	Д100.37.112сб	Д100.37.112сб	2	0,003	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.113сб	Д100.37.113сб				
ГОСТ 3128—46	Штифт цилиндрический 4Пр2 <sub>2а</sub> ×12	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	8	0,001	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3128—46	Штифт цилиндрический 4Пр2 <sub>2а</sub> ×16	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	24	0,0015	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3				
ГОСТ 5026—49	Ниппель 6×10	Д100.37.114сб-1	Д100.37.114сб-1	2	0,09	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×20	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	19	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×30	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×20	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	19	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×25	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×30	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	24	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М12×40	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	10	0,048	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×16	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
РО2410—00	Шпилька 1М10×16	Д100.37.104сб-1	Д100.37.104сб-1	1	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
РО2410—00	Шпилька 1М10×30	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	14	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
РО2410—00	Шпилька 1М10×35×29	Д100.37.102сб-1	Д100.37.102сб-1	16	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
РО2410—00	Шпилька 1М10×40×33	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	72	0,033	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
PO2410—00	Шпилька 1M10×40	Д100.37.101сб	Д100.37.101сб	32	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
PO2410—00	Шпилька 1M12×35	Д100.37.104сб-1	Д100.37.104сб-1	16	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 7810—57	Болт М12×30	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 12	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,005	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 1491—58	Винт М8×25	Д100.37.108сб-3	Д100.37.108сб-3	12	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.109сб-3	Д100.37.109сб-3				
ГОСТ 1476—58	Винт М10×18	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1M10	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	47	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	12	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1M12	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	16	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1M10	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	88	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1M12	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5932—51	Гайка 1M16	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	8	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5096—57	Гайка 1M20	Д100.37.114сб-1	Д100.37.114сб-1	2	0,06	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 5026—57	Гайка 1M30	Д100.37.117сб-3	Д100.37.117сб-3	4	0,12	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
PO2915-50	Гайка накидная	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	6	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
		Д100.37.115сб	Д100.37.115сб				
		Д100.37.116сб	Д100.37.116сб				
10PO2915-50	Гайка накидная	Д100.37.112сб	Д100.37.112сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.113сб	Д100.37.113сб				
ГОСТ 5026—49	Ниппель 13×16	Д100.37.117сб-3	Д100.37.117сб-3	4	0,03	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	1	0,025	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП 1/2"	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	3	0,045	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
		Д100.37.101сб	Д100.37.101сб				
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	80	0,004	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	38	0,006	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×30	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	8	0,0018	Сталь ГОСТ 397—54	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	8м	0,1	Сталь ГОСТ 3282—46	—
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая толщиной 0,3—0,5	Д100.37.1сб-3	Д100.37.1сб-3	2	10м	—	—
<b>Группа 2Д100.39</b>							
2Д100.39сб	Механизм валоповоротный	—	2Д100	1	36,2	—	—
2Д100.39.101сб-1	Кронштейн	2Д100.39сб	2Д100.39сб	1	22,36	—	—
2Д100.39.103сб-1	Кронштейн поворотный	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	8,08	—	—
2Д100.39.104сб-1	Кронштейн поворотный	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1	1	4,05	—	—
2Д100.39.105сб	Болт стопорный	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	0,81	—	—
2Д100.39.110сб	Кронштейн	2Д100.39сб	2Д100.39сб	1	1,72	—	—
Д100.39.102сб-1	Корпус подшипников	2Д100.39сб	2Д100.39сб	1	11,3	—	—
Д100.39.001-1	Кронштейн	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	9,5	Чугун Сч 15-32 ГОСТ 1412—54	Литье
2Д100.39.002-1	Кронштейн поворотный	2Д100.39.104сб-1	2Д100.39.104сб-1	1	3,68	Чугун Сч 15-32 ГОСТ 1412—54	Литье
2Д100.39.013	Болт стопорный	2Д100.39.105сб	2Д100.39.105сб	1	0,634	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 18 (5) ГОСТ 7417—57
2Д100.39.040	Планка нижняя	2Д100.39.110сб	2Д100.39.110сб	1	0,56	Сталь Ст.3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57
2Д100.39.041	Ребро	2Д100.39.110сб	2Д100.39.110сб	2	0,185	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57
2Д100.39.042	Планка верхняя	2Д100.39.110сб	2Д100.39.110сб	1	0,59	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57
Д100.39.003-1	Корпус подшипников	Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	1	6,54	Чугун Сч 15-32 ГОСТ 1412—54	Литье
Д100.39.004	Червяк	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1	1	2,07	Бронза Бр. АЖ9-4 ГОСТ 493—54	—
Д100.39.005	Вал	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	3,55	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.39.006	Вал червяка	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1	1	1,77	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.39.007	Вал	Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	1	3,25	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.39.008	Втулка	2Д100.39.104сб-1	2Д100.39.104сб-1	2	0,185	Бронза Бр. АЖМЦ 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—
Д100.39.009	Кольцо	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.102сб-1	2	0,058	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.39.010А	Валик	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	2	0,152	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 16 (5) ГОСТ 7417—57
Д100.39.011	Пружина	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	2	0,055	Проволока ЗОВС ГОСТ 1546—53	—
Д100.39.012	Муфта переходная	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1	1	0,027	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22 (5) ГОСТ 8560—57



Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.39.014	Планка	2Д100.39.105сб	2Д100.39.105сб	2	0,008	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 3680—57
Д100.39.015-1	Кольцо пружинное	2Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	2	0,013	Проволока П-3 ГОСТ 9380—60	—
Д100.39.016-2	Указательная стрелка	2Д100.39сб	2Д100.39сб	1	1,0	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист ГОСТ 5681—57
Д100.39.030	Шайба	Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	2	0,094	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.39.031	Прокладка	2Д100.39сб	2Д100.39сб	От 0 До 6	0,0113	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента П-НП-Т-Н-НО ГОСТ 503—41
Д100.39.032	Прокладка	2Д100.39сб	2Д100.39сб	0—6	0,0024	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента П-НП-Т-Н-НО ГОСТ 503—41
Д100.39.034	Прокладка	2Д100.39сб	2Д100.39сб	0—4	0,060	Сталь М18 ГОСТ 501—58	Лист ГОСТ 3680—57
20PO2995.00	Цепочка	2Д100.39.105сб	2Д100.39.105сб	1	0,024	НПГ Окп ГОСТ 914—56	—
ГОСТ 7805—57	Болт М6×20	2Д100.39сб	2Д100.39сб	3	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×22	2Д100.39сб	2Д100.39сб	4	0,020	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7819—57	Болт 1М10×35	2Д100.39сб	2Д100.39сб	4	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5933—51	Гайка 1М16	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 9464—60	Штифт конический 13×45	2Д100.39сб	2Д100.39сб	2	0,046	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 6×25	2Д100.39сб	2Д100.39сб	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 8×60	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	2	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 10×70	2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1	1	0,051	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×35	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	1	0,002	Сталь	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×25	2Д100.39.101сб-1	2Д100.39.101сб-1	2	0,005	Сталь	—
54810	Подшипник роликовый	Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	2	0,64	—	Покупной
ГОСТ 1303—55	Масленка 1-А1	Д100.39.102сб-1	Д100.39.102сб-1	3	—	—	Покупная
		2Д100.39.103сб-1	2Д100.39.103сб-1				
ОСТ НКТП $\frac{8218}{1170}$	Заклепка 4×8(1)	2Д100.39.105сб	2Д100.39.105сб	2	0,0004	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—
ГОСТ 3693—52	Шайба стопорная 6-2	2Д100.39сб	2Д100.39сб	3	0,0007	Сталь ГОСТ 503—41	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.39сб	2Д100.39сб	8	0,004	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6958—54	Шайба 6	2Д100.39.105сб	2Д100.39.105сб	1	0,002	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 3282—46	Проволока 0—1,6	2Д100.39сб	2Д100.39сб	800 мм	—	Сталь ГОСТ 502—41	—
<b>Группа 2Д100.40</b>							
2Д100.40сб	Крышка блока верхняя	—	2Д100сб	1	182	—	—
2Д100.40.006сб	Крышка блока (верхняя) (сварочный и механический узел)	2Д100.40сб	2Д100.40сб	1	137	—	—
2Д100.40.007сб	Крышка смотровая	2Д100.40сб	2Д100.40сб	14	2,53	—	—
Д100.40.104сб	Крышка смотровая	2Д100.40сб	2Д100.40.007сб	14	2,15	—	—
Д100.40.105сб	Упор пружин (сварной узел)	Д100.40сб	2Д100.40сб	14	0,42	—	—
2Д100.40.009	Крышка блока верхняя	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	1	73	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.40.010	Обечайка	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	14	0,87	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.40.011	Скоба упора пружин	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	14	0,34	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
2Д100.40.012-1	Накладка	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	6	1,05	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.40.004-1	Планка жесткости крышки стороны воздухоудвки	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	1	7,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57
Д100.40.006-1	Планка жесткости крышки стороны управления	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	1	5,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57
Д100.40.007-2	Полоса жесткости крышки	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	2	25,5	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57
Д100.40.011	Смотровая крышка	2Д100.40.006сб	Д100.40.104сб	14	2,12	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
Д100.40.012	Планка упора пружин	Д100.40.105сб	Д100.40.105сб	14	0,2	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	Лист 8 ГОСТ 5681—57
Д100.40.013	Стойка пружин	Д100.40.105сб	Д100.40.105сб	28	0,07	Сталь 20 ГОСТ 1051—50	Круг 12(5) ГОСТ 7417—57
Д100.40.015	Скоба смотровой крышки	Д100.40.007сб	Д100.40.104сб	14	0,025	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.40.017	Кольцо пружинное	Д100.40.007сб	2Д100.40.007сб	14	0,003	Проволока 1,5 ВС ГОСТ 9389—60	—
Д100.40.021А	Прокладка	2Д100.40сб	2Д100.40сб	14	0,2	Резина 4-го класса 1-го сорта ТУ № 233-54р	—
Д100.40.027	Ребро	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	6	0,72	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 3681—57
Д100.40.028-1	Косынка	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	12	0,2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
Д100.40.030	Зажим	2Д100.40.007сб	2Д100.40.007сб	14	0,4	Сталь 25Л1 ГОСТ 977—58	—
Д100.040.034	Прокладка	2Д100.40сб	2Д100.40сб	1—2	0,08	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—
Д100.40.035	Прокладка	2Д100.40сб	2Д100.40сб	1—2	0,115	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—
Д100.40.036	Прокладка	2Д100.40сб	2Д100.40сб	1—2	0,16	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—
Д100.40.037	Винт грузовой	2Д100.006сб	2Д100.40.006сб	2	0,178	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.41.026	Пружина	2Д100.40сб	2Д100.40сб	28	0,102	Проволока П5 ГОСТ 9389—60	—
Д100.41.110	Прокладка	2Д100.40.007сб	2Д100.40.007сб	14	0,003	Медь МЗ ГОСТ 859—41	Лист X/К 1,5 ГОСТ 495—50
ГОСТ 7898—57	Болт М10×20	2Д100.40сб	2Д100.40сб	11	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—50	—
ОСТ 20001-38	Шпилька М12×75А1—О	Д100.40.105сб	Д100.40.105сб	14	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5932—51	Гайка М8	2Д100.40сб	2Д100.40сб	28	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	2	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 8	2Д100.40сб	2Д100.40сб	28	0,002	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.40сб	2Д100.40сб	11	0,004	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6958—54	Шайба 12	2Д100.40.006сб	2Д100.40.006сб	2	0,018	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.40сб	2Д100.40сб	28	0,001	Сталь	—
<b>Группа 2Д100.41</b>							
2Д.100.41сб-1	Площадки и крышки разные	2Д100сб	2Д100сб	1	331	—	—
2Д100.41.002сб-1	Площадка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	16,6	—	—
2Д100.41.003сб-1	Площадка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	16,6	—	—
2Д100.41.004сб	Кронштейн левый	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	4	2,0	—	—
2Д100.41.005сб	Кронштейн правый	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	4	2,0	—	—
2Д100.41.006сб	Стойка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	4	0,74	—	—
2Д100.41.007сб	Кронштейн откидной	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	8	1,158	—	—
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—
2Д100.41.008сб	Колено ресивера правое	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	42,5	—	—
2Д100.41.009сб	Колено ресивера левое	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	42,5	—	—
Д100.41.107сб-1	Корпус уплотнения	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	18,8	—	—
Д100.41.107сб-1А	Корпус уплотнения	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	7,0	—	—
Д100.41.120сб	Крышка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	11	2,37	—	—
Д100.41.121сб	Крышка (сварочный узел)	—	Д100.41.120сб	11	1,387	—	—
Д100.41.123сб	Поперечина	Д100.41.120сб	Д100.41.120сб	22	0,74	—	—
		Д100.41.125сб	Д100.41.125сб			—	—
Д100.41.126сб	Крышка с корпусом клапана	—	Д100.41сб-1	11	3,6	—	—
Д100.41.125сб	Крышка с клапаном	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	11	5,48	—	—
Д100.41.127сб	Корпус клапана	Д100.41.125сб	Д100.41.126сб	15	1,16	—	—
		Д100.41.129сб	Д100.41.129сб			—	—
Д100.41.128сб	Крышка с клапаном	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	4	3,9	—	—
Д100.41.129сб	Крышка ресивера с корпусом клапана	—	Д100.41.128сб	4	2,93	—	—
2Д100.41.015	Площадка	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	2	12,5	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.41.016	Площадка	2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1	2	12,5	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.41.017	Ухо	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	8	0,49	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—
2Д100.41.018	Ухо	2Д100.41.004сб	2Д100.41.004сб	8	0,455	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 10 ГОСТ 5681—57
		2Д100.41.005сб	2Д100.41.005сб			—	—
2Д100.41.019	Плита	2Д100.41.004сб	2Д100.41.004сб	8	1,345	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57
		2Д100.41.005сб	2Д100.41.005сб			—	—
2Д100.41.020	Призма	2Д100.41.004сб	2Д100.41.004сб	8	0,206	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 15 ГОСТ 5681—57
		2Д100.41.005сб	2Д100.41.005сб			—	—
2Д100.41.021	Кронштейн	2Д100.41.007сб	2Д100.41.007сб	8	0,774	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 12 ГОСТ 2590—57
2Д100.41.022	Угольник	2Д100.41.007сб	2Д100.41.007сб	16	0,09	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Уголок 40×40×4 ГОСТ 8509—57
2Д100.41.023	Засов	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	4	0,123	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—
2Д100.41.024	Скоба	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	4	0,012	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-2 ГОСТ 3680—57
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—
2Д100.41.025	Пластина	2Д100.41.007сб	2Д100.41.007сб	8	0,167	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57
2Д100.41.026	Стойка	2Д100.41.006сб	2Д100.41.006сб	4	0,37	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57
2Д100.41.027	Петля	2Д100.41.006сб	2Д100.41.006сб	4	0,16	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57
2Д100.41.030	Прокладка компенсирующая	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1—2	0,017	Бумага чертежная	Марка 0 № 1 ГОСТ 597—56
2Д100.41.031	Прокладка компенсирующая	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1—2	0,01	Бумага чертежная	Марка 0 № 1 ГОСТ 597—56
2Д100.41.033	Буфер	2Д100.41.006сб	2Д100.41.006сб	4	0,2	Резина гр. IV6—1с	ТУ № 233-54р
2Д100.41.034	Стойка	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	4	0,5	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 12 ГОСТ 2590—57
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—
2Д100.41.035	Скоба	2Д100.41.002сб-1	2Д100.41.002сб-1	4	0,09	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
		2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.003сб-1			—	—

Продолжение							
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (загоговок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
2Д100.41.036	Клипса	2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	8	0,03	Лента У7А с 1,5 ГОСТ 2283—57	—
Д100.41.001	Плита колена ресивера правая	2Д100.41.008сб	Д100.41.008сб-1	1	25,6	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57
Д100.41.002	Плита колена ресивера левая	2Д100.41.009сб	Д100.41.009сб-1	1	25,6	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57
2Д100.41.037	Крышка колена ресивера правая	2Д100.41.008сб	Д100.41.008сб-1	1	11,09	IV10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.41.038	Крышка колена ресивера левая	2Д100.41.009сб	Д100.41.009сб-1	1	11,09	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
2Д100.41.039	Фланец	2Д100.41.008сб 2Д100.41.009сб	2Д100.41.008сб 2Д100.41.009сб	2	1,3	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
2Д100.41.040	Прокладка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,032	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
Д100.41.007-1	Крышка смотровая	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	6	1,83	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.009А	Крышка люка вертикальной передачи	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	7,13	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.012-1	Корпус уплотнения	Д100.41.107сб-1	Д100.41.107сб-1	1	10,5	Чугун Сч 12-28 ГОСТ 1412—54	—
Д100.41.013-1	Корпус уплотнения	Д100.41.107сб-1	Д100.41.107сб-1	1	8,0	Чугун Сч 12-28 ГОСТ 1412—54	—
Д100.41.012-1А	Корпус уплотнения	Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1А	1	3,86	Алюминиевый сплав АЛ9 ГОСТ 2685—53	—
Д100.41.013-1А	Корпус уплотнения	Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1А	1	2,93	Алюминиевый сплав АЛ9 ГОСТ 2685—53	—
Д100.41.009А	Крышка люка вертикальной передачи	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	4,7	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.032	Крышка для съема болтов эластичной муфты	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	0,04	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.033	Прокладка люка вертикальной передачи	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,1	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
Д100.41.034	Прокладка корпуса уплотнения коленчатого вала верхняя	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	0,084	Паронит листовой 1,5	ГОСТ 481—58
Д100.41.035-1	Прокладка корпуса уплотнения коленчатого вала нижняя	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	0,082	Паронит листовой 1,5	ГОСТ 481—58
Д100.41.036-1	Прокладка	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб Д100.41.107сб-А	4	0,0001	Бумага чертежная	Марка 0 № 1 ГОСТ 597—56
Д100.41.037-1	Прокладка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	13	0,056	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
Д100.41.041	Прокладка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	1	0,03	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
Д100.41.045	Фланец колена ресивера	2Д100.41.009сб 2Д100.41.008сб	2Д100.41.009сб 2Д100.41.008сб	2	5,0	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.41.047	Прокладка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,088	Паронит листовой 1	ГОСТ 481—58
Д100.41.046А	Крышка	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	3,3	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.083	Крышка ресивера	Д100.41.128сб	Д100.41.129сб	4	1,8	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.084	Пружина	Д100.41.128сб	Д100.41.128сб	4	0,26	Сталь 60С <sub>2</sub> А ГОСТ 2052—53	Проволока 6 ГОСТ 1769—53
Д100.41.085	Гайка	Д100.41.128сб	Д100.41.128сб	4	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 36 ГОСТ 2590—57
Д100.41.086	Болт	Д100.41.128сб	Д100.41.128сб	4	0,125	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.41.088	Лист нижний	Д100.41.125сб	Д100.41.126сб	11	0,6	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.089	Лист верхний	Д100.41.125сб	Д100.41.126сб	11	0,63	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.090	Фланец	Д100.41.127сб	Д100.41.127сб	15	0,8	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57
Д100.41.091	Обечайка	Д100.41.127сб	Д100.41.127сб	15	0,25	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.092	Бобышка	Д100.41.127сб	Д100.41.127сб	15	0,04	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 22 ГОСТ 2590—57
Д100.41.093	Зажим	Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	11	0,14	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 32 (5) ГОСТ 8560—57
Д100.41.094	Болт	Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	11	0,1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.41.095	Гайка	Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	11	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 36 ГОСТ 2590—57
Д100.41.096	Прокладка уплотнительная	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	15	0,025	Резина 3109 ТУМХП 1166-58р	—
Д100.41.097	Тарелка клапана	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	15	0,5	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.098	Прокладка	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	15	0,002	Резина IVБ1-с 2-1пр ТУ № 233-54р	—
Д100.41.099	Пружина	Д100.41.128сб Д100.41.125сб	Д100.41.128сб Д100.41.125сб	11	0,135	Проволока 3,5 ОВС ГОСТ 1546—53	—
Д100.41.100	Верхний лист	Д100.41.120сб	Д100.41.121сб	11	0,64	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.101	Нижний лист	Д100.41.120сб	Д100.41.121сб	11	0,6	IIIГ10кп ГОСТ 914—56	Лист Б-1,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.102	Втулка	Д100.41.120сб Д100.41.125сб	Д100.41.121сб Д100.41.126сб	22	0,13	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
Д100.41.103	Упор поперечины	Д100.41.120сб	Д100.41.121сб	22	0,02	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.106	Поперечина Болт Ограничитель Фиксатор поперечины	Д100.41.125сб	Д100.41.126сб	22	0,41	IVГ10кп ГОСТ 914—56	Лист В-3 ГОСТ 3680—57
Д100.41.107-1		Д100.41.123сб	Д100.41.123сб	22	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.41.108		Д100.41.123сб	Д100.41.123сб	22	0,022	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 12 ГОСТ 2590—57
Д100.41.109		Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	22	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.41.110		Д100.41.120сб	Д100.41.120сб	22	0,003	Медь М3 ГОСТ 859—41	Лист Х/К 1,5 ГОСТ 495—50
Д100.41.111А	Прокладка	Д100.41.120сб	Д100.41.125сб	22	0,2	Резина IVa1с ТУ 233—54р	—
Д108.41.112	Зажим Планка жесткости Болт призонный	Д100.41.120сб	Д100.41.120сб	11	0,3	Сталь 25Л1 ГОСТ 977—58	—
Д100.41.115		Д100.41.123сб	Д100.41.123сб	22	0,09	Сталь МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В-2,5 ГОСТ 3680—57
Д100.41.116		Д100.41.107сб-1 или Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1 или Д100.41.107сб-1А	4	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57
Д100.18.008	Распорка	2Д100.41.002-1 2Д100.41.003-1	2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	4	0,025	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380—60	—
Д100.22.104	Штифт конический Кольцо пружинное	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,09	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
Д100.40.017		Д100.41.120сб	Д100.41.120сб	22	0,003	Проволока 2,5 ВС ГОСТ 1546—53	—
2Д100.63.039	Бонка	Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	2	0,052	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57
ТЭ2-32-366	Клипса	2Д100.41.008сб 2Д100.41.009сб 2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.008сб 2Д100.41.009сб 2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	16	0,014	Лента У7А-С-1,0 ГОСТ 2283—57	—
ГОСТ 3112—54	Пробка РКП 1/4" Валик В16Ш <sub>4</sub> ×35 Болт 1М10×20 Болт 1М10×35	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5317—50		2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,065	Сталь Ст.5 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 7808—57		2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	32	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7808—57		Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	4	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57		Болт 1М10×16	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	2	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×25	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	19	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×30	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	20	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М12×35М АПО	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 1491—58	Винт М6×18	2Д100.41.006сб	2Д100.41.006сб	8	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М10	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	8	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 10	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	Д100.41.107сб-1 Д100.41.107сб-1А	4	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—
ГОСТ 6402—52	Шайба пружинная 12	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.41.006сб	2Д100.41.006сб	8	0,001	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	Д100.41.107сб-1А 2Д100.41сб-1	Д100.41.107сб-1А 2Д100.41сб-1	75	0,001	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6957—54	Шайба 16	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,014	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 6958—54	Шайба 12	2Д100.41.007сб-1	2Д100.41.007сб-1	16	0,018	Сталь МСт.3 ГОСТ 380—60	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×20	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	Д100.41.125сб Д100.41.128сб	15	0,001	Сталь	—
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×25	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	8	0,003	Сталь	—
ГОСТ 1187—41	Заклепка 5×10	2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	2Д100.41.002сб-1 2Д100.41.003сб-1	48	0,002	Сталь Ст.2 ГОСТ 499—41	—
ГОСТ 3282—46	Проволока диаметром 0—1,6 Проволока диаметром 0—3	2Д100.41сб-1	2Д100.41сб-1	—	0,125	Сталь ГОСТ 3282—46	—
ГОСТ 3282—46		Д100.41.120сб	Д100.41.120сб	—	0,096	Сталь ГОСТ 3282—46	—
		Д100.41.125сб	Д100.41.125сб	—	—	—	—
<b>Группа 2Д100.42</b>							
2Д100.42сб	Поручни	—	2Д100.сб	1	13,58	—	—
2Д100.42.001сб	Поручень передний	2Д100.42сб	2Д100.42сб	1	2,1	—	—
2Д100.42.002сб	Поручень передний	2Д100.42сб	2Д100.42сб	1	2,62	—	—
Д100.42.101сб	Поручни задние	2Д100.42сб	2Д100.42сб	2	4,43	—	—
2Д100.42.005	Труба	2Д100.42.001сб Д100.42.101сб	2Д100.42.001сб Д100.42.101сб	1	1,35	Труба б/р 20 ГОСТ 3262—55	—

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент (заготовок)
		по чертежам альбома	по заводским чертежам				
2Д100.42.006 Д100.42.001	Труба Кронштейн	2Д100.42.002сб 2Д100.42.001сб	2Д100.42.002сб 2Д100.42.001сб	1 8	1,9 0,36	Труба б/р 20 ГОСТ 3262—55 Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	— —
Д100.42.002 Д100.42.004	Труба Штифт	2Д100.42.002сб Д100.42.101сб Д100.42.101сб	2Д100.42.002сб Д100.42.101сб Д100.42.101сб	2 8	3,3 0,014	Труба б/р 20 ГОСТ 3262—55 Сталь 40 ГОСТ 1051—59	— Круг 6(5) ГОСТ 7417—57
Д100.42.005	Кронштейн	2Д100.42.002сб Д100.42.101сб Д100.42.101сб	2Д100.42.002сб Д100.42.101сб Д100.42.101сб	2	0,36	Сталь Ст.3 ГОСТ 380—60	—

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
И ИНСТРУКЦИЯ ПО КЛЕЙМЕНИЮ



## А. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Настоящие технические условия распространяются на детали, помещенные в альбоме.

2. Требования, не являющиеся общими для ряда узлов и деталей, например термообработка, предельные отклонения размеров и формы, требования к материалам, заменители материала и др., указаны непосредственно на чертежах.

3. Предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей, для которых допуски не указаны, принимать по 7-му классу точности ОСТ 1010.

4. После механической обработки заусенцы на деталях должны быть зачищены, а острые кромки, кроме специально оговоренных в чертежах, притуплены.

5. Резьбы в деталях должны выполняться:

а) метрическая — по ГОСТ 9150—59 с допусками 1-го, 2-го классов точности и по ГОСТ 9253—59 3-го класса точности. В тех случаях, когда на чертеже класс точности резьбы не указан, резьба выполняется по 3-му классу;

б) коническая дюймовая с углом профиля  $60^\circ$  — по ГОСТ 6111—52;

в) трубная коническая — по ГОСТ 6211—52;

г) трубная цилиндрическая — по ГОСТ 6357—52;

д) метрическая тугая — по ГОСТ 4608—49.

6. Резьба должна быть чистой, без заусенцев и рванни.

Неполные и сорванные нитки допускаются только для деталей, оговоренных в соответствующих технических условиях.

7. Резьбовые отверстия зенковать под углом  $120^\circ$  до наружного диаметра резьбы.

8. Неуказанные фаски, проточки и сбеги резьб выполнять по ГОСТ 8234—56.

9. Технологические центровые отверстия на чертежах не показаны и должны выполняться в соответствии с ОСТ 3725.

10. Неуказанные предельные отклонения на размеры «под ключ» принимать по ГОСТ 6424—60.

11. Детали, для которых в спецификациях указана сталь по ГОСТ 1051—59 (холоднотянутая), разрешается изготавливать из стали по ГОСТ 1050—60 (горячекатаной) той же марки.

12. Литейные и штамповочные уклоны должны выполняться за счет увеличения размеров детали.

13. Указанную в чертежах глубину закаленного слоя, слоя цианирования и т. п. выдерживать в готовых (окончательно обработанных) деталях.

14. При покрытии деталей (лужение, цинкование и т. п.) указанные в чертежах размеры деталей выдерживать с учетом слоя покрытия.

### ОТЛИВКИ ИЗ СЕРОГО ЧУГУНА (Д100.ТУ9)\*

1. Настоящие технические условия распространяются на отливки из серого чугуна деталей дизеля типа Д100.

2. Механические свойства отливок должны соответствовать ГОСТ 1412—54 и требованиям чертежей.

3. Образцы материала отливок должны испытываться на изгиб.

\* Здесь и далее в скобках дан номер заводских технических условий.

4. В случае неудовлетворительных результатов испытаний допускаются повторные испытания образцов.

Неудовлетворительные результаты механических испытаний, явившиеся следствием неполадок самих испытаний или дефектов в испытываемом образце (раковины, засоры, шлаковые включения и т. п.), не учитываются, а дефектный образец заменяется новым.

5. Твердость отливок должна соответствовать требованиям чертежей.

6. Отливки по размерам, допускам и весу должны соответствовать требованиям чертежей. Проверку веса отливок производить не менее одного раза в квартал.

7. Отливки не должны иметь трещин, шлаковых и земляных включений, раковин, выходящих за пределы допускаемых настоящими техническими условиями и техническими требованиями чертежей.

8. Отливки должны быть освобождены от стержней, очищены от формовочной земли и пригара. Литниковая система должна быть удалена. Заливы, наросты и ужимы, превышающие допустимые, должны быть обрублены или зачищены.

9. Если нет особых указаний в чертежах деталей, допускается оставлять без исправления:

а) дефекты на обрабатываемых поверхностях, если после механической обработки получают чистые поверхности или с раковинами, не превышающими допустимых размеров;

б) раковины негруппового расположения на необрабатываемых поверхностях диаметром не более 6 мм, глубиной не более  $1/3$  толщины стенки в количестве до 5 шт. на поверхность;

в) раковины на обработанных поверхностях диаметром не более 4 мм, глубиной не более 4 мм (но не более  $1/3$  толщины стенки), в количестве до 4 шт. на поверхность;

г) раковины в резьбовых отверстиях, поражающие не более двух ниток резьбы и не выходящие на наружную поверхность, в количестве не более 1 шт. на отверстие;

д) заливки высотой до 2 мм;

е) неровности необрабатываемых поверхностей (ужимы, вздутости) в пределах допусков чертежей.

**Примечание.** На всех поверхностях (обработанных и необработанных) допускается большее количество раковин, если их суммарная площадь не превышает допустимую.

10. Исправление дефектов, количество которых превышает нормы, указанные в п. 9 (обнаруженных до механической обработки или после нее), допускается производить, если нет особых указаний на чертежах деталей:

а) вырубкой и заваркой дефектов в соответствии с инструкцией, утвержденной главным металлургом завода и согласованной с главным конструктором завода;

б) постановкой гужонов диаметром не более толщины стенки в количестве до 3 шт. на деталь.

11. Дефекты, обнаруженные при опрессовке деталей (пористость, незначительная течь или потение), могут быть исправлены следующими способами:

а) опрессовкой жидким стеклом или бакелитовым лаком;

б) опрессовкой раствором магнитной окиси железа с последующим повторением опрессовки через трое суток;

в) заваркой.

После исправления дефектов отливки должны быть подвергнуты повторной опрессовке.

### ОТЛИВКИ ИЗ БРОНЗОВОГО ЛИТЯ (Д100.ТУ11)

1. Настоящие технические условия распространяются на изготовление и приемку бронзового литья деталей двигателей марки Д100.

2. Химический состав сплавов и их механические свойства должны соответствовать требованиям ГОСТ 613—50 и 493—54. Для бронзы марки Бр. ОЦС 3-12-5 допускается расширенное содержание составных элементов по ГОСТ 614—50.

3. Химический состав проверяется от каждой плавки.

4. Проверка механических свойств производится от каждой плавки на одном образце, отлитом в песчаную форму или кокиль.

В случае неудовлетворительных результатов испытаний допускаются повторные испытания.

Неудовлетворительные результаты, являющиеся следствием неполадок самих испытаний или дефектов в образце (раковины, засоры, шлаковые включения и т. п.), не учитываются, а дефектный образец заменяется новым.

5. Контроль твердости отливок производится в соответствии с требованиями чертежей.

6. Отливки должны быть освобождены от стержней, очищены от формовочной земли и пригара. Литниковая система, заливки и ужимы должны быть обрублены или зачищены абразивом.

7. Отливки не должны иметь дефектов (трещин, засоров, шлаковых включений и т. п.), снижающих их прочность или ухудшающих товарный вид.

8. Если нет особых указаний в чертежах деталей, допускаются без исправления:

а) дефекты на обрабатываемых поверхностях, если после механической обработки получают чистые поверхности;

б) раковины на необрабатываемых поверхностях диаметром не более 4 мм, глубиной до  $1/3$  толщины стенки (но не более 4 мм), в количестве до 3 шт. на поверхность и не более 6 шт. на деталь;

в) чистые газовые раковины на обработанных поверхностях диаметром не более 3 мм, глубиной до 1,5 мм, в количестве до 4 шт. на деталь при условии их негруппового расположения;

г) мелкая точечная пористость, поражающая не более 10% данной поверхности;

д) раковины на поверхности резьб диаметром не более 2 мм, в количестве до 2 шт. в каждом резьбовом отверстии при условии поражения не более двух ниток резьбы.

9. На всех обработанных и необработанных поверхностях разрешается большее количество раковин, чем это допускается в п. 8, если суммарная их площадь не превышает допускаемую.

10. Допускается исправление дефектов, превышающих нормы, приведенные в п. 8, вырубкой до здорового металла с последующей заваркой. Вырубку и заварку производить согласно инструкции по исправлению литейных дефектов, утвержденной главным инженером завода.

11. Дефекты, обнаруженные при гидротестировании (пористость, течь, потение), могут быть исправлены заваркой, лужением на-

ружных поверхностей припоем, чеканкой, постановкой гужонов (исправление дефекта путем чеканки или постановки гужонов в каждом отдельном случае должно быть согласовано с главным конструктором завода) и пропиткой бакелитом с последующим гидроиспытанием (пропитку вести под давлением, превышающим установленное для гидравлического испытания на 25%).

12. Допускается применение эталонов для деталей с поверхностными дефектами.

### ОТЛИВКИ ИЗ СТАЛЬНОГО ЛИТЯ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ (Д100.ТУ14)

1. Настоящие технические условия распространяются на отливку деталей дизеля марки Д100 из сталей марок, указанных в чертежах.

2. Отлитые детали должны соответствовать требованиям чертежей, отливка деталей производится согласно технологическому процессу, утвержденному главным инженером завода.

3. Если в чертежах твердость не указана, отлитые детали должны подвергаться нормализации по режиму, утвержденному главным металлургом завода.

4. Химический состав и механические свойства отливок должны соответствовать требованиям ГОСТ 977—58. Отливки из стали марки 45ХЛ должны иметь следующий химический состав в процентах: углерод—0,4÷0,5; марганец—0,5÷0,8; кремний—0,17÷0,37; фосфор — не более 0,06; сера — не более 0,06; хром—0,8÷1,1.

Механические свойства стали: предел прочности не менее 85 кг/мм<sup>2</sup>; удлинение не менее 8%, ударная вязкость не менее 3 кг/см<sup>2</sup>, предел текучести не менее 65 кг/мм<sup>2</sup>, твердость НВ321÷269.

В случае бракованной пробы допускается проверка механических свойств на образцах, вырезанных непосредственно из деталей. Пробы для химического анализа и определения механических свойств отбираются по инструкции, утвержденной главным металлургом завода.

Плавки, имеющие по химическому составу отклонения от норм, установленных настоящими техническими условиями, могут быть пущены в производство после согласования с главным металлургом завода.

5. Отливки по размерам, допускам и весу должны соответствовать чертежам.

6. Допуски на размеры отливок, не оговоренные чертежами, необходимо выполнять по 9-му классу точности по ОСТ 1010.

7. При отсутствии особых указаний в чертежах деталей на всех необрабатываемых поверхностях допускаются без исправления:

а) отдельные раковины, ужимы и другие пороки в количестве не более 5 шт. на деталь, если их глубина не превышает 1/3 толщины стенки;

б) скученные раковины с наибольшим измерением до 0,5 мм и расположенные на площади не более 10% каждой поверхности;

в) волнистость, укладываемая в допуски на размеры, и сплывистость общей площадью не более 10% на каждую поверхность. При большом поражении поверхности волнистость допускается удалять зачисткой заодно с непораженной поверхностью.

8. Если нет особых указаний в чертежах деталей, на всех обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления:

а) отдельные раковины с наибольшим измерением до 2 мм в количестве не более 1 шт. на поверхности 3 см<sup>2</sup>;

б) пористость площадью поражения не более 10%.

В резьбовых отверстиях допускаются местные дефекты, поражающие не более двух ниток резьбы на длине не более 1/3 окружности.

Для конической дюймовой резьбы допускаются местные дефекты, поражающие не более двух ниток резьбы на длине не более 1/3 витка и на расстоянии от основной плоскости не менее 4 мм.

9. Если нет особых указаний в чертежах деталей, в местах скопления металла допускается объемная (внутренняя, не выходящая

на наружную поверхность) усадка, уменьшающая площадь сечения тела не более чем на 15%.

10. Литниковая система—прибыли, заливы и пр.—должна быть удалена с последующей зачисткой заодно с поверхностью детали.

11. Детали должны быть очищены от пригара и окалины.

12. Если нет особых указаний в чертежах деталей, допускается исправление литейных дефектов методом заварки по инструкции, утвержденной главным инженером завода.

13. Если детали имеют отклонения по размерам вследствие кобления, разрешается производить их правку.

14. Отливки принимаются отделом технического контроля (ОТК) и клеймятся кислотой.

### ОТЛИВКА И ПРИЕМКА ДЕТАЛЕЙ, ЗАЛИВАЕМЫХ БАББИТОМ (Д100.ТУ15)

1). Настоящие технические условия распространяются на детали, имеющие следующие номера чертежей: Д100.02.005-1; Д100.02.006-1; Д100.07.007; Д100.07.008. Д100.07.009; Д100.07.010; Д100.07.011 и Д100.24.007 дизеля марки Д100.

2). Контроль качества деталей, заливаемых баббитом, осуществляется по этапам.

#### I. Контроль деталей под заливку

3). Детали под заливку баббитом принимает ОТК по:

а) качеству металла;

б) наружному осмотру;

в) соответствию чертежам заготовок.

4. Контроль качества металла производится для каждой плавки в соответствии с общими ТУ на бронзовое литье (Д100.ТУ11).

5. Литниковая система, заусенцы и другие приливы на поверхности отливок удаляются. Отливки должны быть очищены от песка и пригара.

6. На поверхностях отливок допускаются раковины в пределах допуска на обработку, если после механической обработки получаются чистые поверхности.

7. Трещины в отливках не допускаются и не исправляются.

8. После окончательной обработки заготовок допускаются следующие дефекты:

а) на поверхностях, подлежащих заливке баббитом, — чистые газовые раковины диаметром до 2 мм, глубиной до 1,5 мм в количестве не более 5 шт. и диаметром до 0,5 мм, глубиной до 1,5 мм в количестве 10 шт., расположенных отдельно;

б) на наружных поверхностях, не заливаемых баббитом, — чистые газовые раковины диаметром до 5 мм, глубиной до 2 мм в количестве до 3 шт. и диаметром до 2 мм, глубиной до 1,5 мм в количестве до 4 шт. при условии их разбросанности и несовпадения с раковинами на заливаемой баббитом поверхности. Скопление раковин у буртов и краев не допускается.

9. На всех обработанных поверхностях допускаются мелкие газовые раковины диаметром до 1 мм при суммарной площади их не более 5 см<sup>2</sup> на заливаемой поверхности и не более 15 см<sup>2</sup> на незаливаемой, при этом мелкая газовая пористость (сыпь) с диаметром пор менее 0,3 мм не учитывается.

10. Поковки не должны иметь раковин, трещин, рванин и других дефектов металлургического характера, залегающих на глубину более допуска на механическую обработку.

11. Отливки и поковки изготавливаются в полном соответствии с чертежами заготовок.

Детали под заливку должны соответствовать чертежам заготовок.

12. На каждой заготовке до заливки баббитом ставится клеймо ОТК.

#### II. Контроль качества баббита

13. Требования к антифрикционному слою должны отвечать ГОСТ 9340—60 применительно к баббиту марки БК-2. В исходном материале содержание алюминия более 0,02% не допускается. Заливка баббитом производится по техническому процессу, утвержденному главным инженером завода.

14. Химический состав баббита в процентах для заливки деталей следующий: олово — 1,5÷2,5; кальций — 0,15÷0,4; натрия — 0,15÷0,3; магний — 0,03÷0,1; свинец — остальное. Примесей не более: висмут — 0,2; сурьма — 0,2; медь — 0,15; прочие — 0,3. Контроль примесей в баббите производится не реже двух раз в месяц.

Для окончательно обработанных вкладышей содержание кальция должно быть 0,06—0,2 и натрия 0,15—0,3%.

15. Химический состав баббита контролируется на образцах: от каждой плавки баббита, поступающего в производство от заливочной в течение смены партии вкладышей, показавшей на образце-свидетеле наименьшую твердость. Химический состав определяется по ГОСТ 1219—41.

Примечание. За партию принимаются все вкладыши, залитые до присадки новой порции баббита.

На образцах-свидетелях, взятых от каждой партии спустя 3 ч после заливки, проверяется твердость, которая должна соответствовать НВ13÷23.

#### III. Контроль деталей после заливки

16. Подготовка детали под заливку и заливка их должны производиться по технологическому процессу, утвержденному главным инженером завода.

17. Залитые детали подвергаются тщательному наружному осмотру, при этом: отслоение баббита не допускается; на поверхности баббитовой заливки не должно быть грубо выраженной волнистости и наплывов, кроме части поверхности, подлежащей отрезке.

18. Все детали проверяются простукиванием, при дребезжании деталь бракуется.

19. На поверхности баббитовой заливки допускаются раковины и другие дефекты, если они обеспечивают получение чистых поверхностей после механической обработки.

20. В залитых деталях проверяется толщина слоя баббита, который должен соответствовать чертежу заготовки.

21. Детали должны направляться в механический цех с сертификатом, удостоверяющим их соответствие настоящим ТУ.

На годные детали ставятся клейма номера партии заливки и ОТК, а на детали Д100.02.005-1; Д100.02.006-1 и Д100.24.007 — дополнительно порядковые номера.

#### IV. Контроль деталей после окончательной механической обработки

22. На окончательно обработанных поверхностях баббитовой заливки допускается:

а) на деталях Д100.02.005-1; Д100.02.006-1; Д100.24.007 — чистые газовые раковины диаметром не более 1,5 мм в количестве не более 2 шт. на деталь;

б) на остальных деталях — чистые газовые раковины диаметром до 2 мм в количестве не более 3 шт. на деталь. Края раковин должны быть заовалены.

23. Отдельные мелкие точки и поры диаметром до 0,3 мм в количестве не более 5 шт., расположенные отдельно и не цепочкой, не служат причиной для браковки.

24. На окончательно обработанной поверхности заливки не допускаются забоины, вмятины и царапины глубиной более 0,1 мм.

25. В порядке технологического контроля периодически, не реже одного раза в месяц, отбирается одна окончательно обработанная деталь для испытания ее в лаборатории.

26. Лаборатория производит следующие испытания:

- а) определение твердости баббитового слоя;
- б) определение химического состава баббита в рабочем слое;
- в) распрямление под прессом (кроме детали Д100.02.006-1);
- г) микроисследование.

27. Твердость баббитового слоя на окончательно обработанном вкладыше должна быть  $HV13 \div 23$ .

Твердость баббитового слоя определяется выборочно на одном вкладыше от первой партии заливки, поступающей в цех в начале месяца.

В случае несоответствия твердости установленному пределу производится проверка всех вкладышей от данной партии и индивидуальная их отбраковка, а также определение твердости пяти вкладышей, отобранных от пяти последующих партий.

В случае несоответствия твердости испытанных вкладышей необходима 100%-ная проверка всего задела окончательно обработанных вкладышей.

При распрямлении под прессом отслаивание и растрескивание баббитового слоя не допускаются. Микроисследование проводится с целью определения качества сцепления баббита с бронзой или сталью и микродефектов заливки.

28. На окончательно готовые детали Д100.02.005-1; Д100.02.006-1 и Д100.24.007 должен быть перенесен номер плавки и порядковый номер согласно указаниям на чертежах. Клеймение на поверхности баббитовой заливки запрещается.

### СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (Д100.ТУ22)

1. Настоящие технические условия распространяются на сварные соединения узлов дизелей марки 2Д100.

2. Сварные соединения узлов двигателя работают в условиях вибрации, в связи с чем выполнение сварочных работ требует особой тщательности.

3. К сварке деталей и узлов двигателя допускаются только квалифицированные сварщики, выдержавшие испытания и имеющие удостоверение на право сварки ответственных конструкций. Сварщики могут выполнять только те работы, о которых имеются указания в их удостоверениях. Квалификация сварщиков проверяется не реже одного раза в год в соответствии с имеющимися на заводе положениями.

4. На кромках деталей из-под огневой резки, идущих под сварку без механической обработки, должна быть удалена окалина и шлак.

5. В местах наложения швов на ширину шва плюс 10 мм детали должны быть зачищены от ржавчины, масла, окалина, грязи и прочих загрязнений.

6. В угловых и тавровых соединениях не допускаются зазоры, превышающие величины, приведенные в табл. 1.

Таблица 1

Толщина металла в мм	Величина допускаемого зазора в мм	
	без постановки заделок	с постановкой заделок
До 6 . . . . .	0,5	1,5
Свыше 6 . . . . .	1,0	3

Заделки изготавливаются из стали марки МСт.3 и плотно забиваются в зазор. Между прокладкой и деталью местные зазоры свыше 0,5 мм не допускаются. Заделки не должны выступать за кромки детали. Допускается западание заделок до 2 мм.

7. В местах установки заделок катет шва должен быть увеличен на толщину заделки.

8. При сварке выпускных коллекторов электрозаклепочником величина зазора между кожухом и распорками не должна превышать 0,6 мм.

9. Сварка деталей и узлов должна производиться при температуре воздуха в помещении не ниже 5°C.

10. Поверхность угловых швов, особо оговоренных чертежами, должна быть вогнутой или прямой с плавным переходом к основному металлу.

11. Холодная ударная правка сварных узлов не допускается. Сварные узлы правятся на прессах.

Допускается ударная правка через гладилку или при применении местного нагрева — термическая правка.

12. Химический состав наплавленного металла должен соответствовать низкоуглеродистым сталям, а по содержанию серы и фосфора удовлетворять ГОСТ 2523—51.

13. Механические свойства наплавленного металла должны быть не ниже норм ГОСТ 2523—51 для электродов типа: Э42А при ручной сварке; Э42 при сварке под флюсом.

14. Контроль механических свойств и испытания производятся на образцах в соответствии с ГОСТ 2523—51 от партии электродов не более 3 т, изготовленных из проволоки одной плавки и одной партии материалов. Для сварки под флюсом механические свойства определяются в соответствии с ТУ на поставку флюсов. При получении электродов со специализированных заводов контроль осуществлять по сертификату.

15. В порядке технологического контроля для проверки качества наплавленного металла сварного соединения горизонтального листа с опорами подшипников блока определяется химический состав и механические свойства на гагаринских образцах, вырезанных из наплавленного металла технологических скоб. Проверка производится не менее чем на одном образце от каждого блока до термообработки.

16. После сварки каждые 15 выпускных коллекторов заваривается проба из пластины толщиной 3 мм и двух распорок диаметром 18 мм или двух пластин толщиной 3 и 6 мм с последующим изломом или отгибом в тисках; диаметр вырванного ядра электрозаклепки должен быть не менее 7 мм.

17. Прочность электрозаклепок, выполненных под слоем флюса, при испытании на срез должна быть не менее 120 кг/мм<sup>2</sup>. Контроль прочности производится на образцах не реже одного раза в месяц.

18. Размеры сварных швов должны удовлетворять требованиям чертежей с допусками по заводским нормам.

19. Допускаются редко расположенные неровности поверхности сварных швов высотой по 1,5 мм.

20. Окончание швов, выполненных полуавтоматической или автоматической сваркой, допускается производить вручную с катетом шва, равным катету основного шва.

21. В узлах, имеющих односторонние швы и подвергающихся дробеочистке, допускается наложение технологических швов. Размеры элементов швов оговариваются технологическим процессом.

22. Сварочные швы должны быть плотные, не должны иметь трещин, непроваров, наплывов, прожогов, свищей, шлаковых включений, раковин, пор, незаделанных кратеров и подрезов основного металла; выводить кратеры на основной металл не допускается. Ожоги дугой на деталях не допускаются.

Допускаются без исправления:

а) скопление мелких пор (до 0,5 мм) на длине до 1 пог. см шва не более одного места на длине 300 мм шва;

б) единичные раковины или шлаковые включения размером до 1,5 мм в количестве 3 шт. на длине 200 мм;

в) в металле электрозаклепок единичные поры размером до 1,2 мм не более чем на 10% всех электрозаклепок узла;

г) на каждом торце и наружной поверхности сварного шва горизонтального листа с опорами в блоке поры или зашлаковки размером до 2 мм в количестве не более 3 шт., линейные непровары или неметаллические включения длиной до 3 мм в количестве не более 1 шт. и зачистка глубиной до 3 при наибольшем измерении по плоскости до 15 мм в количестве не более 1 шт. Единичные поры диаметром 60 мм негруппового характера и расположенные не

в цепочку не учитываются. Зачистки должны быть заполированы и иметь плавные переходы. На кромках горизонтального листа поры, непровары или шлаковые включения не допускаются.

Подрезы основного металла в зависимости от толщины металла определяются по табл. 2.

Таблица 2

Толщина металла в мм	Глубина подреза в мм	На длине шва в %
До 5 . . . . .	Не допускается	—
6—16 . . . . .	До 0,5	50
Свыше 16 . . . . .	» 1	20

В вертикальных листах блока и местах приварки их к опорам подшипников и горизонтальным листам подрезы не допускаются.

23. Допускается выполнять заварку дефектных электрозаклепок ручной дуговой сваркой в количестве не более пяти заклепок на коллектор при условии их несмежного расположения. Под ручную заварку отверстия диаметром 8 мм должны быть раззенкованы под углом 90° до получения на наружной поверхности диаметра  $14 \pm 1$  мм.

24. Все сварные швы подлежат тщательному внешнему осмотру.

25. Сварные швы проверяются на герметичность в соответствии с указаниями в чертежах.

26. Все электрозаклепки должны быть обстуканы ручным молотком, дребезжание не допускается.

27. Поверхности сварных швов в местах приварки горизонтальных листов к опорам подшипников в блоке должны быть проверены методом магнитной дефектоскопии или ультразвуком.

28. В узлах, подвергаемых термообработке, исправление дефектов сварки должно производиться до термообработки.

29. На блоке, не прошедшем термообработки, допускается замена не более двух деталей весом более 10 кг.

30. До термообработки допускается делать наплавку на деталях для получения чертежной геометрии узлов (табл. 3).

Таблица 3

Наименование узла	Допустимые наплавки		
	Количество	Общий объем в см <sup>3</sup>	Объем наплавки в одном листе в см <sup>3</sup>
Блок дизеля . . . . .	15	400	50
Рама дизель-генератора . . . . .	—	350	50

Наплавки на вертикальных листах блока, кроме кромок под сварку, не допускаются. Выполненные наплавки отмечаются в паспорте блока.

31. В узлах, прошедших термообработку, допускается выполнение сварочных работ без повторной термообработки (табл. 4).

Таблица 4

Наименование узла	Характер дефекта	Допускаемый объем наплавки или исправлений
Блок дизеля	Малая толщина тела опоры под кулачковые вали	Не более шести опор при толщине основного тела не менее 4 мм; наплавка высотой 6 мм на половине окружности опоры
	Малая толщина тела фланца под корпус толкателя	Не более шести фланцев; наплавка $8 < 10$ мм на $1/2$ длины наружного контура

Продолжение

Наименование узла	Характер дефекта	Допускаемый объем наплавки или исправлений
	Малый припуск на подторцовку мест под головку болтов, крепления плит жесткости	Не более десяти мест; наплавка по диаметру 45 мм, высотой 4 мм
	Смещение бонок в отсеке управления	Не более шести бонок, наплавка высотой до 5 мм на 1/2 окружности бонки
	Малая толщина тела кольца вертикальной передачи	Наплавка 6×120 мм на 1/2 длины окружности кольца при толщине основного тела не менее 7 мм
	Дефекты в сварных швах	Допускается исправление дефектов сварных швов (за исключением швов соединения бугель — горизонтальный лист) протяженностью до 50 мм при общем количестве не более 20 мест.
	Некачественные швы, ограничивающие полость, испытываемые на герметичность.	При выполнении подварки сварного шва соединения вертикального листа с горизонтальным (толщиной 25 мм) наклепать подварочный шов и околовольную зону
Рама дизель-генератора	Малая толщина для получения чертежных размеров. Течи в сварных швах, испытываемых на герметичность.	Подварка мест, показавших течи, не более пяти на блок
Выпускной коллектор дизеля	Течи в сварных швах, испытываемых на герметичность	Наплавки с общим объемом до 200 см <sup>3</sup> , но не более 50 см <sup>3</sup> в одном месте. Подварка швов, показавших течь, не более пяти мест на раму.
Плиты опорных подшипников воздухоудовки	Дефекты в швах, вскрытые механической обработкой	Подварка швов, показавших течь; не более пяти мест на коллектор длиной не более 50 мм каждое
		Допускается подварка в двух местах на каждом шве на длине не более 30 мм каждая

Примечание. Наплавки и подварки, выполненные на блоке, заносятся в паспорт.

### ОТЛИВКА МАСЛОТ ДЛЯ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ Д100.04.014-1; Д100.04.016-2 и Д100.04.017-2(Д100.04.1ТУ)

1. Маслоты отливаются в стержнях. Металл готовится в электропечи по технологическому процессу, утвержденному главным металлургом завода.
2. Правила приемки и методы испытаний должны соответствовать ГОСТ 7133—54.
3. Окончательную приемку маслот производит ОТК.

#### I. Контроль качества материала

4. Химический состав чугуна в процентах для маслот следующий: углерод общий — 2,7÷3,1; углерод свободный — 0,6÷0,9; кремний — 1,4÷1,9; марганец — 1÷1,5; фосфор — 0,3÷0,5; хром ≤ 0,3; никель ≤ 0,6; сера ≤ 0,1; титан — до 0,12%.
5. Микроструктура маслот (по шкале) должна удовлетворять следующим требованиям:
  - а) сплошная перлитовая основа баллов П8—П14;
  - б) графит баллов Г4—Г8;
  - в) двойная фосфидная эвтектика баллов Ф1—Ф3.

Не допускается: структурно-свободный цементит; структурно-свободный феррит; скопление тройной фосфидной эвтектики.

Допускается:

- а) переходный балл П-7 в количестве не более трех участков при условии, что площадь каждого из них не более 10%, а суммарная площадь не более 20% в поле зрения при увеличении 400;
  - б) двойная фосфидная эвтектика 4 балла в виде небольших равномерно распределенных участков, т. е. без скоплений в одном месте шлифа и при условии, что общая площадь их не превышает 50% общего количества фосфидной эвтектики.
6. Твердость окончательно обработанных колец должна быть:
    - а) по Роквеллу HRC97÷104. Разность показаний твердости в одном кольце не должна превышать четырех единиц;
    - б) по Бринеллю при нагрузке 750 кг и диаметре шарика 5 мм — HB217÷285, диаметр отпечатка 1,8—2,05 мм.
  7. Излом маслот должен быть однородный мелкозернистый, приближающийся к матовому, без отбельной корочки у поверхности плен, местной рыхлости, посторонних включений и других дефектов.
  - Отбел (включение структурно-свободного цементита) со стороны торца маслоты допускается на длине не более 20 мм.
  8. Допускается применение отпуска для снижения твердости маслот до требований ТУ при условии сохранения требуемой структуры.

#### II. Промежуточный контроль в литейном цехе

9. Контроль по наружному осмотру:
    - а) все заусенцы на маслотах должны быть тщательно зачищены;
    - б) на необработанных маслотах допускаются дефекты в пределах припуска на обработку;
    - в) трещины в маслотах не допускаются.
  10. Контроль твердости и излома:
    - а) все маслоты подвергаются испытанию на твердость в литейном цехе;
    - б) твердость маслот проверяется на цилиндрической части посередине длины в двух диаметрально противоположных точках на площадках, зачищенных на глубину 1,5 — 2 мм;
    - в) твердость на цилиндрической части маслот должна соответствовать лунке диаметром 1,8—1,95 мм при P = 750 кг и диаметре шарика 5 мм.
- Маслоты с твердостью на цилиндрической части, не укладываемые в указанные нормы, бракуются. Если в одной плавке свыше 25% маслот не укладывается в пределы по твердости, вся плавка бракуется;
- г) одна маслота от плавки подвергается контролю на излом, после чего она направляется на лабораторный контроль микроструктуры, химического состава и твердости.
- При обнаружении в маслоте видимого отбела по нижнему торцу на глубину свыше 20 мм вся плавка бракуется.
- Качество излома должно удовлетворять требованиям п. 7 настоящих технических условий.
11. Колебание толщины стенок допускается ± 1,5 мм.
  12. Все маслоты клеймятся номерами плавки и клеймом отдела технического контроля. На маслотах, имеющих отбел свыше 5 мм, торцы окрашиваются красной краской.

#### III. Лабораторный контроль

13. Контроль твердости:
 

от посылаемой на исследование в лабораторию маслоты вырезается на длине маслоты контрольная пластина, на которой в четырех точках проверяется твердость по Роквеллу и в четырех точках по Бринеллю (рис. 1). Допускается проверка твердости маслоты на цилиндрической поверхности после строжки на глубину 3—5 мм (рис. 2).

Твердость во всех точках по сечению маслоты (см. рис. 1) должна соответствовать требованиям п. 6 настоящих ТУ.

Примечание. При определении твердости на цилиндрической поверхности (см. рис. 2) показатели должны уложиться в следующие пределы:

- а) по Бринеллю HB217 ÷ 285;
- б) по Роквеллу HRC97 ÷ 104

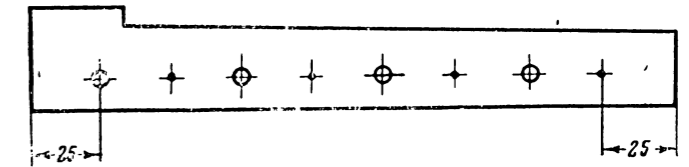


Рис. 1

14. Контроль микроструктуры:
 

микроструктура проверяется на шлифах, вырезанных из средней части маслоты, и должна соответствовать требованиям п. 5 настоящих ТУ.

Примечание. Микроструктура проверяется по сечению в месте расположения кольца (не считая припусков на механическую обработку).

15. Контроль химического состава:

- а) для проверки химического состава отбирается стружка из куска маслоты, присланной в лабораторию;
- б) химический состав должен соответствовать требованиям п. 4 настоящих ТУ;
- в) в случае отклонения химического состава от требований настоящих ТУ, но при удовлетворительной твердости и микроструктуре вопрос о годности плавки решается заводской лабораторией.

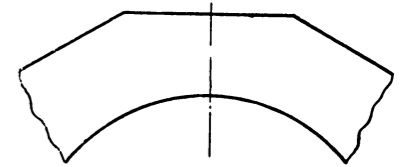


Рис. 2

#### IV. Окончательный контроль маслот после обдирки

16. Все маслоты проходят предварительную обдирку с отрезкой торца маслоты на 5 мм с последующим контролем твердости по торцу. Твердость должна быть в пределах диаметра отпечатка 3,6—4,05 мм.
- Маслоты, торцы которых окрашены красной краской, отрезаются на 20 мм.
17. Маслоты, имеющие после обдирки дефекты (раковины), распространяющиеся не более чем на 25% длины маслоты, пропускаются в дальнейшую обработку. Маслоты, имеющие дефекты выше чем на 25% длины, бракуются и в дальнейшую обработку не поступают.
18. На маслоты, подвергнутые обдирке, переносится номер плавки.

### ОТЛИВКА ПОРШНЕЙ Д100.04.001-14В и Д100.04.002-14В (Д100.04.2ТУ-2)

1. Окончательную приемку отливок производит ОТК.

#### I. Контроль качества материала

2. Поршни отливаются из модифицированного легированного чугуна следующего химического состава в процентах: углерод+кремний — 4,5÷5,1; углерод — 2,9÷3,1; кремний — 1,6÷2; марганец — 0,9÷1,2; хром — 2,25÷0,35; никель — 0,7÷0,9; молибден — 0,2÷0,3; медь — 0,2÷0,3; фосфор — не более ≤ 0,1; сера — не более ≤ 0,1.
3. Химический анализ производится для каждого ковша данной плавки и не является браковочным признаком при удовлетворительных механических свойствах металла данного ковша.



4. Механические свойства определяются путем испытания на разрыв одного образца, вырезанного из кольца одного поршня, отобранного ОТК от каждой плавки. Кольцо вырезается из поршня так, как это показано на рис. 3.

Поршни данной плавки считать годными при условии получения предела прочности на разрыв образца из кольца не менее  $30 \text{ кг/мм}^2$ .

В случае неудовлетворительных результатов испытания образца на разрыв производится переиспытание на удвоенном количестве образцов, вырезанных из того же кольца; при неудовлетво-

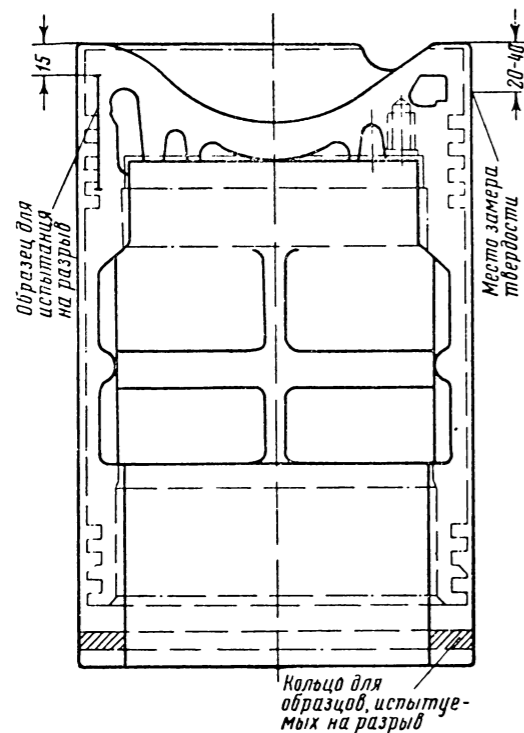


Рис. 3

рительных результатах испытания хотя бы одного из двух повторных образцов производится испытание одного образца на разрыв, вырезанного из тела того же поршня, из которого отрезалось кольцо.

Поршни данной плавки считаются годными при условии получения предела прочности на разрыв образца из тела поршня не менее  $30 \text{ кг/мм}^2$ .

В случае неудовлетворительных результатов испытания образца из тела поршня производится переиспытание на двух образцах на разрыв, вырезанных из тела второго поршня, отобранного ОТК вторично из данной плавки.

Поршни считаются годными, если оба образца из второго поршня выдержали испытание.

Примечание: а) неудовлетворительные результаты испытаний, происшедшие из-за неполадок при испытании, а также из-за дефектности образцов (наличие раковин, неметаллических включений, пористости и др.) не учитываются и дефектные образцы заменяются новыми; б) механические свойства определяются до термообработки (искусственного старения) поршней; допускается определение механических свойств после термообработки поршней;

в) допускается испытание образца на разрыв, вырезанного, как это показано на рис. 3, из тела поршня, минуя испытание образцов из кольца, отрезанного от поршня; при этом сохраняется вышеуказанный порядок отбора поршней для испытания и переиспытания образцов.

5. Отливки поршней подвергаются искусственному старению по установленному технологическому процессу, утвержденному главным металлургом завода.

6. Твердость отливок проверяется после термообработки (искусственного старения) на одном поршне от всего количества деталей, залитых в одну опоку. Твердость должна быть *HВ*

207÷255. Проверку твердости производить на образующей поршня в месте, указанном на рис. 3, с зачисткой поверхности на глубину 1—2 мм. При неудовлетворительных показаниях твердости хотя бы одного поршня проверке подвергаются 100% поршней данной плавки.

## II. Контроль по наружному осмотру

7. Литниковая система, заусенцы, пригары и другие приливы на поверхностях отливок должны быть удалены. Отливки дробеструить.

8. Внешний осмотр поршней имеет целью отбраковку отливок с явными дефектами, не могущими быть устраненными при механической обработке.

9. Трещины в отливках не допускаются и не исправляются.

10. На поверхностях, подлежащих механической обработке, допускаются дефекты в пределах припуска на обработку, если они по площади и глубине не препятствуют получению чистых поверхностей после механической обработки.

11. На внутренней и наружной поверхностях юбки допускаются чистые газовые раковины диаметром до 6 мм, глубиной до 5 мм, в количестве до 4 шт. на деталь, негруппового расположения при условии, что раковины на внутренней и наружной поверхностях не совпадают, или не более двух участков мелких раковин общей площадью до 4 см<sup>2</sup>. Газовые раковины на наружной поверхности юбки должны быть расчищены и заовалены. Раковины замерять без учета округлений. На поверхностях, не подвергающихся механической обработке, допускаются пологие вмятины глубиной не более 0,5 мм. В зоне расположения ручьев под компрессионные поршневые кольца на внутренней и наружной поверхностях никакие дефекты не допускаются. В зоне расположения ручьев под маслосгонные поршневые кольца допускаются рыхлоты или пористость общей протяженностью пораженных участков не более 75 мм (включая переходные зоны). Характер допускаемой рыхлоты или пористости устанавливается эталоном.

12. На поверхности *K* (см. стр. 78) допускаются без исправления чистые газовые раковины длиной до 8 мм (по направлению спирали), шириной до 5 мм, глубиной до 3 мм при условии, что они удалены от кромки ребра на расстояние не менее 2 мм; раковины диаметром до 3 мм, глубиной до 3 мм, выходящие на кромку ребра, при этом края раковины должны быть закруглены. Общая площадь раковин на поверхности *K* не более 3 см<sup>2</sup>. На поверхностях бонок допускается рыхлота общей площадью до 1 см<sup>2</sup> (на всех бонках в сумме, включая просветы между следами рыхлоты).

Расположение рыхлоты не должно подходить ближе 5 мм до начала скруглений R5-1, на поверхности R5-1 допускается на одной бонке рыхлота по эталону. Допускается рыхлота на резьбе M16 × 2TA на четырех нитках по окружности не более 8 мм.

13. На поверхности камеры сгорания допускается не более двух раковин диаметром до 3 мм, глубиной не более 1,5 мм или мелкие раковины общей площадью до 15 мм<sup>2</sup> по эталону. Пористость и рыхлоты не допускаются. На поверхностях *A* (рис. 4) раковины не допускаются.

14. Отливки поршней должны быть изготовлены в полном соответствии чертежам детали и заготовки.

15. Отливки, отвечающие всем требованиям настоящих технических условий, должны клеймиться номером плавки и клеймом

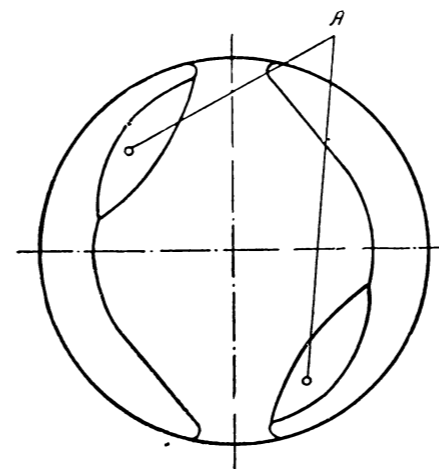


Рис. 4

ОТК литейного цеха. Механический цех после обработки переносит номер плавки на деталь.

16. На каждую партию поршней одной плавки ОТК выдает сертификат с указанием твердости и плавочных механических испытаний в соответствии с настоящими техническими условиями.

## ОТЛИВКА ЧУГУННЫХ КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ Д100.05.001-2 и Д100.05.002 (Д100.05.1ТУ-1)

1. Настоящие технические условия устанавливают нормы и правила контроля коленчатых валов дизелей Д100 в отливке, после термообработки и в окончательно обработанном виде.

### I. Материал

2. Коленчатые валы отливаются из модифицированного чугуна повышенного качества, выплавленного в электропечи и из высокопрочного чугуна.

3. Химический состав должен соответствовать указанному в табл. 5.

Таблица 5

Материал	Содержание элементов в %									
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Mg	
Модифицированный чугун	2,15—2,45	1—1,3	2,2—2,5	≤0,045	≤0,045	0,4—0,6	1—1,2	0,9—1,1	—	
Высокопрочный чугун	2,8—3,8	0,5—0,9	1,8—2,2	≤0,1	0,025	≤0,15	≤0,5	—	0,04—0,1	

Химический состав является факультативным и не служит браковочным признаком при удовлетворительных механических свойствах и микроструктуре.

4. Механические свойства должны удовлетворять требованиям табл. 6.

Таблица 6

Материал	На разрыв		На изгиб	На сжатие		Твердость <i>HВ</i>
	Предел прочности $\sigma_{\text{в}}$ в кг/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta$ в %	Предел прочности $\sigma_{\text{в}}$ в кг/мм <sup>2</sup>	Стрела прогиба $\delta$	Предел прочности $\sigma_{\text{сж}}$ в кг/мм <sup>2</sup>	
Модифицированный чугун	≥ 35	—	≥ 70	≥ 1,0	—	229÷302
Высокопрочный чугун	≥ 45	≥ 1,0	—	—	≥ 130	207÷302

Примечание  $\sigma_{\text{сж}}$  разрешается определять на 15% испытываемых коленчатых валов

5. Размеры образцов для испытания на изгиб: диаметр 10 мм, расстояние между опорами 100 мм; на разрыв: диаметр 10 мм, расчетная длина 50 мм; допускается проверка на габаритных образцах (диаметр 6 мм;  $z = 30$  мм).

6. Механические свойства испытываются на образцах, вырезанных из приливов с обоих концов коленчатого вала согласно схеме вырезки образцов (рис. 5) после проведения окончательной термической обработки вала. В нижнем коленчатом валу со стороны хвостовика под посадку antivибратора отбор проб производится на диаметре 160 мм.

Приливы с обоих концов коленчатого вала по диаметру и толщине стенки должны быть аналогичными литым шейкам вала.

При обнаружении в изломе образца пороков и неудовлетворительных результатах испытания считаются недействительными и повторяются.

При неудовлетворительных показателях механических свойств после переиспытания разрешается коленчатый вал подвергать

повторной термической обработке с последующим испытанием механических свойств.

7. Микроструктура материала проверяется после термообработки коленчатого вала на образцах от каждого конца вала и должна состоять:

Для модифицированного чугуна — из пластинчатого графита и мелкопластинчатого перлита.

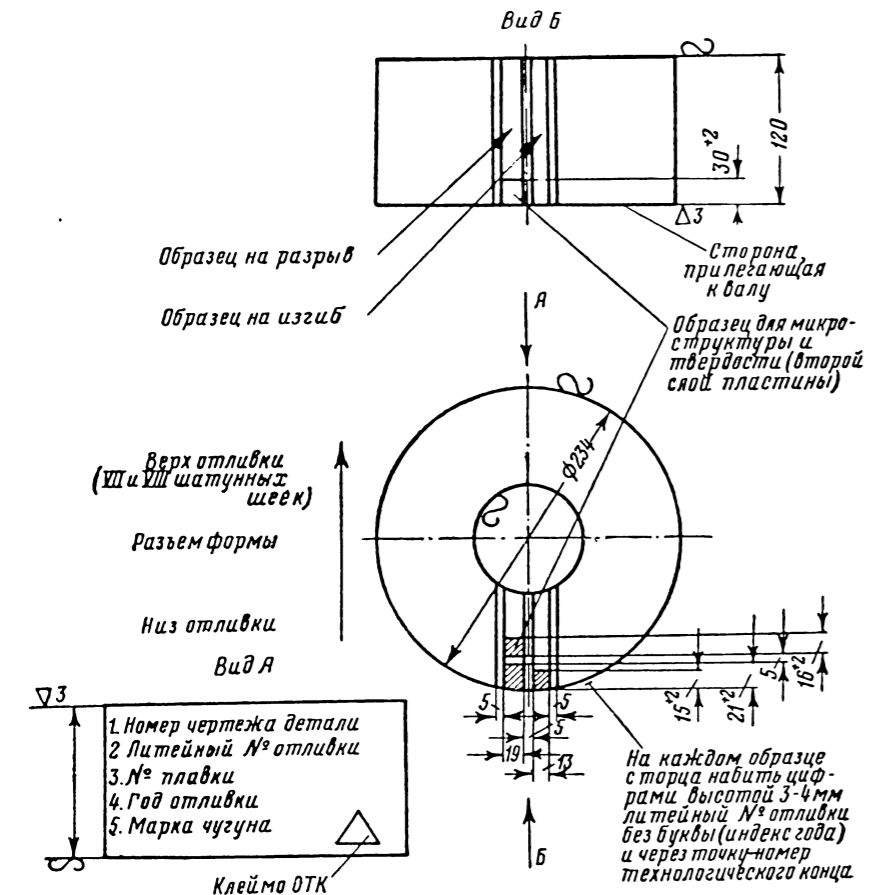


Рис. 5

Допускается наличие:

- а) цементита в виде разорванной сетки и отдельных зерен средней величины — до 10% поля шлифа;
- б) рассредоточенного феррита — до 5% поля шлифа;
- в) игольчатого строения в основной массе.

Для высокопрочного чугуна. Основная структура — перлит. Допускается феррит до 30% и цементит до 5% в виде отдельных зерен, местами в виде разорванной сетки. При наличии феррита до 20% содержание цементита допускается до 8%.

а) Графит глобулярный.

Допускается до 10% пластинчатого графита.

8. Химический состав металла проверяется на пробах, отобранных от ковша при заливке, или на пробах, отлитых при коленчатом вале.

Данные химического анализа заносятся в паспорт коленчатого вала (см. приложение 1).

## II. Приемка отливки коленчатого вала до термообработки

9. Отливка принимается по наружному осмотру, проверкой геометрии и просвечиванием  $\gamma$ -лучами с целью выявления скрытых пороков. Контроль  $\gamma$ -лучами производится по заводским техническим условиям (Д100.05.2.ТУ-2).

10. Литниковая система и заусенцы должны быть удалены, прибыли отрезаны по чертежу заготовки.

11. Отливка должна быть очищена от песка и пригара.

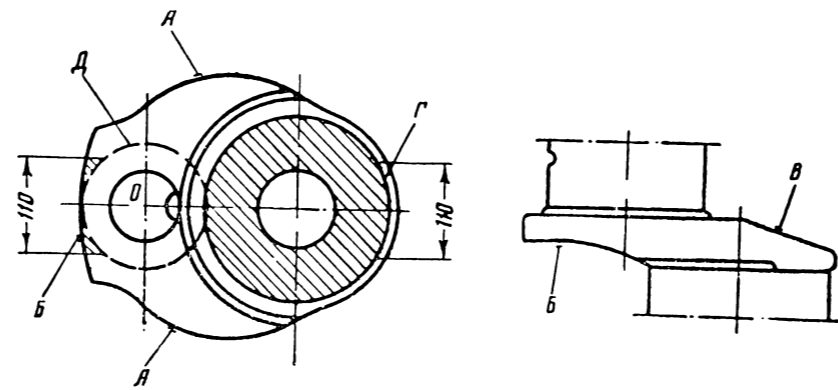
12. На обрабатываемых поверхностях допускаются литейные дефекты, если они залегают не глубже  $\frac{3}{4}$  припуска на обработку.

13. На необрабатываемых поверхностях не допускаются трещины, плены, нерасчищенные раковины, засоры, пористые места и поверхностные надрывы.

Допускаются без расчистки раковины и выход рыхлот диаметром до 6 мм на внутренние поверхности шеек, если эти рыхлоты по данным гаммаграфирования укладываются в требования технических условий на гаммаграфирование.

14. Допускается удаление металлургических дефектов на необрабатываемых поверхностях вырубкой, засверловкой и расчисткой. При этом должны быть соблюдены следующие условия:

- а) на поверхностях шеек А (рис. 6) допускаются засверловки диаметром до 20 мм, глубиной до 10 мм в количестве не более 2 шт. на щеку; расстояние между засверловками должно быть не менее диаметра засверловки;
- б) на поверхностях шеек Б и В допускаются засверловки диаметром до 12 мм, глубиной до 10 мм, или диаметром до 25 мм, глубиной до 6 мм, в количестве не более 2 шт. на щеку. Расстояние между засверловками должно быть не менее диаметра засверловки;





поверхности  $\nabla 7$ , при засверловках диаметром более 20 мм диаметр разделки не должен превышать 1,5 диаметра засверловки.

Сопряжение внутренних поверхностей выполняется по радиусу не менее 2 мм.

5. При определении браковочного размера засверловки округление в расчет не принимается.

27. На всех элементах вала (в том числе в отверстиях под маслоподводящие трубки и на рабочих шейках, за исключением галтелей) допускаются без удаления следующие дефекты:

а) газовые раковины диаметром до 3 мм, глубиной до 2 мм в количестве не более 3 шт. на элемент;

б) отдельные разбросанные газовые раковины диаметром до 1 мм, глубиной до 0,5 мм в количестве не более 10 шт. на элемент или скопление их в этом количестве на площади не менее 15 см<sup>2</sup>;

в) для коленчатых валов из модифицированного чугуна: мелкая пористость — диаметр пор до 0,5 мм, глубина до 2 мм (глубина пор определяется по данным гаммаграфирования), суммарная площадь до 8 см<sup>2</sup>, удаленная от галтели на расстояние не менее 5 мм, с указанной пористостью не более трех шеек;

г) для коленчатых валов из высокопрочного чугуна: на всех элементах мелкая пористость (диаметр пор до 1 мм), занимающая не более 5% площади элемента при условии расположения не ближе 10 мм от галтелей.

28. Не допускается:

а) пористость в шпоночных пазах и вокруг шпоночных пазов на расстоянии 15 мм;

б) поражение пористостью более трех ниток резьбы и более чем в двух резьбовых отверстиях верхнего коленчатого вала;

в) пористость на хвостовике нижнего коленчатого вала под антивибратор на переходных радиусах к 1-й коренной шейке и подходе к радиусу на расстоянии 10 мм.

29. Коленчатый вал должен быть отбалансирован согласно инструкции завода.

#### V. Упаковка, маркировка и паспортизация окончательно обработанного коленчатого вала

30. На первом кривошипе в месте, указанном на чертеже, выбить порядковый номер коленчатого вала, номер плавки, номер детали, год изготовления, марку чугуна, клеймо приемщиков.

Буквы и цифры должны быть высотой не менее 10 мм и глубиной 0,3 мм.

31. Одновременно с валом отправляется паспорт (см. приложение 1) и таблица обмеров (см. приложение 2).

#### VI. Хранение и транспортировка

32. Вал должен храниться в закрытом помещении смазанным антикоррозионным составом.

Шейки вала обернуть водонепроницаемой бумагой и вал уложить на специальные деревянные стеллажи с гнездами под каждую коренную шейку.

33. При транспортировке вала крепить стропы на третьей и девятой шатунных шейках. При этом необходимы меры предосторожности против повреждений шеек вала.

#### VII. Приемка чугунных коленчатых валов по результатам просвечивания гамма-лучами (Д100.05.2ТУ-2)

1. Данные технические условия распространяются на чугунные коленчатые валы, изготавливаемые по Д100.05.1ТУ-1 по технологии, утвержденной главным инженером завода.

2. Просвечивание гамма-лучами коленчатых валов для выявления скрытых литейных пороков осуществляется после грубой обдирки.

3. Просвечиванию гамма-лучами подвергаются:

а) шатунные шейки № I, II, III, V, VI, VIII и IX только со стороны оси вала;

б) коренные шейки № V, VIII и IX;

в) все шейки по заштрихованным площадкам В и Г согласно эскизу (рис. 7) при обнаружении на щеках при внешнем осмотре литейных дефектов и при изменениях в технологии отливки вала;

г) хвостовик коленчатого вала Д100.05.001-2 со стороны 12-й коренной шейки по всей поверхности диаметра  $d$  (зона А на рис. 8). При переходе рыхлоты из зоны А дальше по валу производить гаммаграфирование зоны В шириной 30 мм по детали Д100.05.001-2;

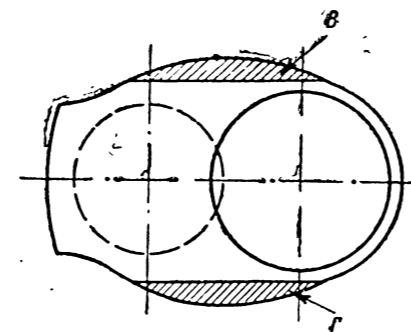


Рис. 7

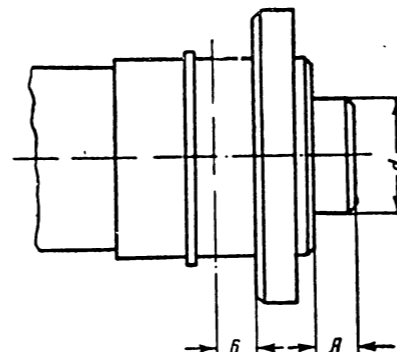


Рис. 8

д) хвостовик нижнего коленчатого вала Д100.05.001-2 под посадку антивибратора.

Примечание. а) по требованию ОТК или конструкторского отдела производится также просвечивание элементов коленчатого вала (шеек, фланцев и концевой части), на которых при механической обработке обнаруживаются дефекты литья;

б) в случае, если при просвечивании шатунных шеек выявлена рыхлота, подходящая к щеке, просвечиванию подлежит соседняя коренная шейка со стороны шатунной шейки.

4. Процесс гаммаграфирования коленчатых валов осуществляется по методике заводской лаборатории, утвержденной главным инженером завода.

5. На шатунных и коренных шейках допускаются внутренние рыхлоты (общей площадью на каждой шейке), судя по затемненному пятну на пленке (не более 35 см<sup>2</sup>); при этом суммарная площадь участков с высотой в радиальном направлении (оцениваемой по степени затемнения пленки) свыше 10 до 15% толщины шейки в данном месте должна быть не более 17 см<sup>2</sup>, высотой свыше 15 до 20% — не более 3 см<sup>2</sup>.

6. Не допускаются коленчатые валы, у которых:

а) внутренние рыхлоты толщиной более 12% толщины шейки подходят к щеке на расстояние менее 10 мм;

б) внутренние рыхлоты толщиной менее 12% толщины шейки подходят к щеке шириной участка более 50 мм;

в) внутренние рыхлоты толщиной менее 12% толщины шейки подходят к одной щеке со стороны шатунной и коренной шеек;

г) площадь зоны А, пораженной скрытым дефектом, более 25 см<sup>2</sup> для детали Д100.05.001-2, толщина этого дефекта более 15% толщины стенки в данном месте; внутренние рыхлоты толщиной более 12% толщины стенки в данном месте подходят к малому фланцу в вале Д100.05.001-2 на расстояние менее 10 мм (см. рис. 8) или внутренние рыхлоты толщиной менее 12% толщины стенки в данном месте подходят к малому фланцу в вале Д100.05.001-2 шириной участка более 40 мм;

д) на хвостовике нижнего коленчатого вала под посадку антивибратора имеются внутренние рыхлоты толщиной более 12% толщины стенки или внутренние рыхлоты менее 12% толщины стенки площадью более 25 см<sup>2</sup>;

е) на галтель хвостовика нижнего коленчатого вала под посадку антивибратора выходят внутренние рыхлоты толщиной более 5% толщины стенки или внутренние рыхлоты толщиной ме-

нее 6% выходят на галтель шириной по дуге окружности свыше 40 мм.

7. Рыхлоты, выявленные методом гаммаграфирования на щеках и расположенные на поверхности щеки, подлежат расчистке до здорового металла в пределах и в соответствии с заводскими техническими условиями Д100.05.1ТУ-1; допускаются без расчистки рыхлоты и раковины объемом до 1 см<sup>3</sup>, расположенные в теле щеки вне зоны Д.

В зоне Д внутренние и нерасчищенные рыхлоты не допускаются (рис. 9).

8. Поверхностные рыхлоты на обрабатываемых поверхностях, видимые при внешнем осмотре, которые по данным гаммаграфирования не выходят за пределы 3/4 припуска на обработку, не учитываются.

9. Допустимость единичных внутренних литейных пороков, выявленных при гаммаграфировании и не предусмотренных данными ТУ, решается на основании заключения лаборатории главным конструктором, главным металлургом и представителем заказчика на заводе в каждом конкретном случае с учетом размера порока, его расположения по участкам вала и относительно мест концентрации напряжений.

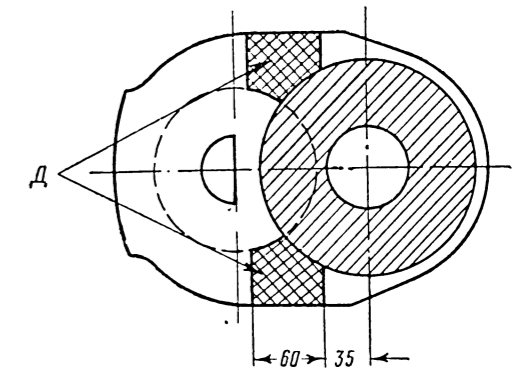


Рис. 9

#### ОТЛИВКА ГИЛЬЗ ЦИЛИНДРОВ Д100.01.001-2 и Д100.01.001-1 (Д100.01.1ТУ)

1. Окончательную приемку отливок производит ОТК.

#### I. Контроль качества материала

2. Детали отливаются из хромо-никеле-молибденового чугуна следующего химического состава в процентах: углерод — 2,7 ÷ 3; марганец — 0,9 ÷ 1,2; кремний — 1,6 ÷ 2; фосфор — ≤ 0,15; сера ≤ 0,12; хром ≤ 0,45 ÷ 0,65; никель — 0,9 ÷ 1,2; молибден — 0,5 ÷ 0,7; медь — 0,3 ÷ 0,4; углерод + кремний — 4,4 ÷ 4,9.

Проверка химического состава производится от каждого ковша. При удовлетворительной твердости, механических свойствах и микроструктуре решение в годности плавки при отклонении от заданного химического состава решается в каждом отдельном случае главным металлургом.

3. Механические свойства испытываются на образцах, изготовленных из подприбыльного конца одной гильзы для каждого ковша. Для этого из подприбыльного конца гильзы отрезаются кольца толщиной не менее 12 мм и клеймятся ОТК цеха. При отливке в горизонтальном положении кольцо для механических испытаний отбирается с одного из концов гильзы. Испытание производится на образцах 10 мм при расчетной длине  $l = 100$  мм. При этом должны быть следующие показатели: временное сопротивление изгибу — не менее 70 кг/мм<sup>2</sup>; стрела прогиба — не менее ≥ 1,4 мм.

4. С целью более тщательного технологического контроля материала производится полное исследование (химический анализ, механические испытания, металлографическое исследование) на образцах, вырезанных из трех поясов гильзы в местах, указанных на рис. 10; одной гильзы из каждых 15 плавков; одной гильзы из каждой плавки первых трех плавков в случае изменения технологического процесса.

По результатам проверки в необходимых случаях цеху даются предложения о корректировке технологического процесса.

Определение механических свойств и полное исследование образцов производится следующим образом:

- а) от одной гильзы каждого ковша направляется на испытание одно кольцо, имеющее клеймо ОТК;
- б) для полного исследования гильз бюро технического контроля обрабатывающего цеха направляет полосу, равную длине гильзы и шириной 60—70 мм;
- в) в случае неудовлетворительных результатов механических испытаний образца, вырезанного из кольца, допускается повторное испытание на удвоенном количестве образцов.

Если при повторных испытаниях образца результаты окажутся неудовлетворительными, то 100% гильз данного ковша должны быть подвергнуты механическим испытаниям.

**Примечание.** Неудовлетворительные результаты испытания, являющиеся следствием неполадок при самом испытании или дефектов образца, не учитываются, а дефектный образец заменяется новым

5. Твердость замеряется на торце гильзы со стороны отрезки прибыльной части или на кольцах, отрезанных со стороны подприбыльной части. Контролю на твердость подвергаются 100% отливок.

Твердость деталей должна быть в пределах  $HV202 \pm 255$ .

6. Микроструктура гильз должна проверяться согласно ГОСТ 3443—57 и должна быть следующей:

#### А. По перлиту

- а) По количеству перлита — класс П; П99.
- б) По степени дисперсности перлита — подкласс 2П—6П уч. 8П до 25%.

#### Б. По графиту

- в) По количеству графита — класс Г08; Г11 и Г14 уч. Г17 до 25%.
- г) По длине графитовых включений — класс Гг4; Гг5; Гг6; Гг3 до 25%.

#### В. По фосфидной эвтектике

- д) По площади, занимаемой фосфидной эвтектикой Ф1—Ф3.
- е) По характеру расположения ФП.

**Примечание.** Фосфиды двойной и тройной эвтектики считаются совместно. Карбиды в количестве до 15% должны располагаться в виде отдельных мелких зерен или разорванной сетки.

7. Микроструктура проверяется на шлифе, отобранном от одной гильзы каждого ковша, из кольца, вырезанного для механических испытаний.

Микроструктура проверяется со стороны детали в поперечном сечении гильзы, отступая от внутренней поверхности отливки на величину припуска на механическую обработку.

При неудовлетворительной микроструктуре 100% гильз данного ковша подвергаются проверке по микроструктуре.

8. При изменении технологического процесса отливки в случае если из первых трех плавков после полного исследования две плавки будут забракованы, последующие три подвергаются полному исследованию аналогично первым трем.

9. Окончательную обработку гильз первых трех плавков можно производить только после получения заключения о соответствии их требованиям настоящих ТУ.

### II. Контроль по наружному осмотру

10. Отливка проверяется на соответствие чертежу детали и чертежу заготовки.

11. Литниковая система, заусенцы и другие приливы должны быть удалены; допускается смещение ребер *m* (рис. 10) в плоскости разреза модели до 2 мм с последующей зачисткой.

12. Отливки должны быть очищены от песка, пригара и прочих литейных наслоений.

13. Трещины в отливке не допускаются, недоливы и отколы ребер *m* допускаются общей площадью не более 5 см<sup>2</sup>.

14. В местах разреза формы заливки ребер *m* допускаются не более 3 мм.

15. На необрабатываемых поверхностях допускается:

а) на поверхностях между ребрами *жс* и на ребрах чистые газовые раковины диаметром 4 мм, глубиной не более 2 мм, в количестве не более 4 шт. с расстоянием между ними не менее 20 мм;

б) на поверхностях между ребрами *m* допускаются чистые газовые раковины диаметром до 3 мм, глубиной не более 3 мм в количестве до 4 шт. на деталь с расстоянием между ними не менее 15 мм;

в) на наружной поверхности лап для крепления гильзы допускаются раковины глубиной не более 5 мм, общей площадью не более 1 см<sup>2</sup>, при этом длина раковины не должна превышать более 15 мм. Допускаются раковины глубиной до 15 мм при условии, если они не выходят на поверхность диаметра 207 (см. стр. 28), в этом случае раковины должны быть заделаны эпоксидным составом.

16. На поверхности диаметра 42 после обработки допускаются чистые газовые раковины диаметром не более 3 мм и глубиной не более 2 мм в количестве до 3 шт. на каждую поверхность.

17. На обрабатываемых поверхностях допускаются раковины и другие литейные дефекты на глубину в пределах  $\frac{2}{3}$  припуска на обработку.

18. На окончательно обработанных поверхностях чернота не допускается.

19. На окончательно обработанных поверхностях допускаются следующие литейные дефекты.

а) На поверхностях гильзы по диаметру 207 на каждом из участков поверхности, заключенном между поясом окон и ближайшим торцом *к* (см. рис. 10), допускаются чистые раковины или расширенные места диаметром до 10 мм и глубиной не более 3,5 мм при условии, что их общая площадь не превышает 1,5 см<sup>2</sup> и расстояние между отдельными раковинами не менее 15 мм.

б) На каждом из участков поверхности, заключенном между осью форсунок и поясами окон, допускаются раковины диаметром до 6 мм и глубиной до 3 мм при условии, что их общая площадь не превышает 1,5 см<sup>2</sup> и расстояние между отдельными раковинами не менее 20 мм. На кромках перемычек выпускных и продувочных окон раковины не допускаются.

в) На длине 150 мм от торцов *к* допускается скопление чистых газовых раковин диаметром и глубиной до 1 мм на площади не более 2 см<sup>2</sup>, в количестве не более двух скоплений с каждого торца. Радиусы скруглений в расчет размеров раковин не входят.

г) Острые края всех раковин должно быть затуплены и заполнены.

Наждачное полотно применять не допускается.

д) На каждой из поверхностей *p* и *с*, включая радиусы перехода этих поверхностей 2 мм, допускаются чистые раковины или расширенные места диаметром не более 8 мм и глубиной не более 2,5 мм при условии, что их общая площадь не превышает 1,5 см<sup>2</sup> и расстоя-

ние между ними не менее 20 мм. На поверхностях с радиусом 20 мм допускаются: глубина раковин до 3 мм, мелкая сыпь без расчистки общей площадью поражения не более 12 см<sup>2</sup> при условии отсутствия раковин с противоположной стороны стенки (со стороны зеркала гильзы).

е) На всех остальных наружных поверхностях допускаются раковины диаметром не более 6 мм, глубиной не более 2,5 мм в количестве до 6 шт. при расстоянии между ними свыше 20 мм.

Раковины, выходящие на кромки канавок *з* и *и*, не допускаются.

Общее количество раковин на детали допускается не более 20 шт.

20. При изготовлении окон отливкой на поверхностях окон допускаются чистые газовые раковины диаметром до 2 мм, глубиной не более 1 мм в количестве до 3 шт. на окно.

### III. Специальные требования

21. До хонингования гильзы подвергаются гидравлическому испытанию согласно указанию в чертеже.

22. Вопрос о допустимости пороков, выходящих за пределы выше перечисленных, а также о допустимости исправления их решается в каждом случае главным металлургом и главным конструктором.

### IV. Маркировка и клеймение

23. Годные отливки должны быть заклеены номером плавки, порядковым номером детали и клеймом ОТК.

**Примечание.** На кольца, отрезаемые для испытаний, переносятся: порядковый номер детали, номер плавки и номер ковша, которые заверяются клеймом ОТК.

Клейма окончательной годности на детали ставятся только после проверки химического анализа, микроструктуры, механических свойств и твердости в соответствии с настоящими ТУ.

24. Каждая гильза, принятая ОТК, должна иметь паспорт, удостоверяющий соответствие ее требованиям настоящих ТУ.

25. Паспорт должен направляться вместе с гильзой.

### ОТЛИВКА КОРПУСА ВОЗДУХОДУВКИ Д100.37.001

(Д100.37.1ТУ)

1. Отливки принимаются ОТК.

#### I. Контроль качества материала

2. Деталь должна отливаться из алюминиевого сплава марки АЛ-9 ГОСТ 2685—53.

3. Химический анализ производится от каждой плавки.

**Примечание.** При удовлетворительных механических свойствах образцов химический анализ не является браковочным признаком.

4. Механические свойства материала определяются на образцах типа гагаринских (брусек 15 × 15 × 70 мм), прилитых к детали или отдельно отлитых, и должны удовлетворять следующим требованиям: при отливке в землю после старения предел прочности при растяжении не более 12 кг/мм<sup>2</sup>, относительное удлинение не более ≥1%, твердость HV45.

В случае неудовлетворительных испытаний одного образца допускается переиспытание на удвоенном количестве образцов.

**Примечание.** Неудовлетворительные результаты испытаний, являющиеся следствием неполадок при самом испытании или дефектов образца (раковины, шлаковые включения и т. д.), не учитываются и дефектный образец заменяется новым.

5. Технологический контроль служит для проверки качества материала готовой отливки, для проверки и уточнения технологии литья и производится перед пуском в производство новой модели. Контроль осуществляется путем разрезки отливки для обмеров детали и испытания образцов, вырезанных из тела отливки.

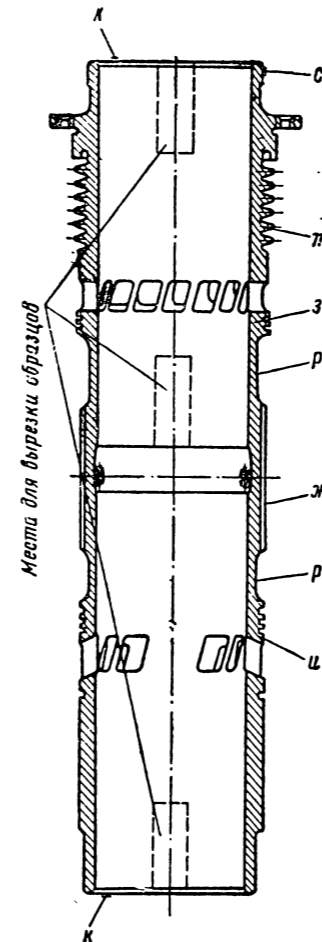


Рис. 10

Средние показатели механических свойств четырех образцов, вырезанных из наружных стенок толщиной 16 мм, должны соответствовать: предел прочности при растяжении  $\sigma$  не менее 10 кг/мм<sup>2</sup>; относительное удлинение  $\delta$  не менее 1%; твердость не менее НВ44.

## II. Контроль по наружному осмотру

6. Литниковая система, заусенцы и другие приливы как на наружной, так и на внутренней поверхности детали должны быть удалены и зачищены.

7. Отливка снаружи, и особенно внутри, должна быть тщательно очищена от песка, пригара и прочих литейных наслоений.

8. На необрабатываемых как наружных, так и внутренних поверхностях отливки допускаются без исправления:

а) чистые газовые раковины диаметром до 7 мм, глубиной до 1/3 толщины стенки, исключая припуск, в количестве не более 3 шт. на 100 см<sup>2</sup> поверхности и не более 10 шт. на деталь;

б) в полости всасывания (со стороны горловины) у ребер жесткости высотой свыше 50 мм — недоливы высотой до 20 мм при условии, что число недолитых ребер не превышает 3 шт.

9. На механически обработанных поверхностях допускаются без исправления следующие литейные дефекты:

а) на цилиндрических поверхностях *в* и *г* (см. стр. 173) — чистые газовые раковины негруппового расположения площадью 0,5 см<sup>2</sup>, глубиной до 3 мм в количестве не более 8 шт. на каждую поверхность;

б) на торцовых поверхностях (*д* и *е*) и поверхностях фланцев чистые газовые раковины негруппового расположения, не выходящие на кромки поверхности, диаметром до 5 мм, глубиной до 3 мм в количестве не более 5 шт. на каждую поверхность *д* и *е* и не более 2 шт. на каждый фланец;

в) на всех обработанных поверхностях — точечная пористость при отсутствии течи во время гидротестирования.

10. По резьбовым отверстиям допускаются чистые газовые раковины диаметром до 3 мм, глубиной до 2 мм в количестве не более 2 шт. на отверстие при условии, что число пораженных отверстий составляет не более 25% отверстий соответствующей поверхности.

11. На любой поверхности детали допускается исправление путем вырубки и заварки отдельных раковин, сквозных отверстий и прочих литейных дефектов площадью не более 100 см<sup>2</sup> каждый в количестве не более 4 шт. на деталь.

**Примечание.** Допускается большее количество дефектов, если они по общей площади не превышают 300 см<sup>2</sup>.

Дефекты исправляются до механической обработки или после предварительной механической обработки с последующим старением. Заварка дефектов должна производиться по инструкции главного металлурга завода.

Пайка допускается на торцовых поверхностях. Допускается заварка до десяти раковин общей площадью до 40 см<sup>2</sup> после чистовой обработки без последующей термообработки.

12. На окончательно обработанных поверхностях допускается исправление дефектов путем вырубки и заварки по инструкции отдела главного металлурга.

После заварки и зачистки коробление обработанных поверхностей не допускается (допускается подшабровка поверхностей).

## III. Специальные требования

13. Отливка подвергается старению по технологическому процессу, утвержденному главным металлургом завода.

14. Внутренние полости отливки опрессовать водой под давлением 15—2 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. При этом допускается без исправления течь в 50% резьбовых отверстий и потение (отдельные капли, которые не сливаются вместе и не отрываются от поверхности в течение всего времени испытания) в четырех местах каждое площадью до 100 см<sup>2</sup>.

Полость всасывания и нагнетания опрессовать отдельно.

Течь и потение, превышающие указанные в настоящих ТУ, допускается исправлять путем:

а) заварки дефектных мест по инструкции отдела главного металлурга;

б) опрессовки жидким стеклом;

в) бакелитирования под давлением;

г) постановки гужонов в количестве не более 5 шт. на деталь;

д) чеканки или металлизации.

## IV. Клеймение

15. Отливки деталей, отвечающие всем требованиям чертежей и настоящих ТУ, должны иметь следующую маркировку и клеймение:

а) номер плавки;

б) порядковый номер отливки;

в) клеймо ОТК, удостоверяющее годность отливки;

г) клеймо ОТК после термической обработки — старения.

**Примечание.** При обнаружении дефектов, предусмотренных настоящими ТУ, вопрос о пуске деталей в производство решается главным металлургом и главным конструктором завода.

## ОТЛИВКА РОТОРОВ ВОЗДУХОДУВКИ Д100.37.022 сб и Д100.37.024 сб (Д100.37.2ТУ)

1. Приемка отливок производится ОТК.

### I. Контроль валов перед укладкой их в форму

2. Валы Д100.37.023-2 и Д100.37.025-2 непосредственно перед их заформовкой должны быть проверены ОТК наружным осмотром:

а) имеются ли на валах клейма БТК механического цеха, удостоверяющие пригодность их для заливки;

б) чистота шлицев и прочих поверхностей, заливаемых алюминием; поверхности должны быть очищены; коррозия и масляные пятна не допускаются.

### II. Контроль качества материала алюминиевого сплава

3. Роторы должны отливаться из алюминиевого сплава марки АЛ-5 ГОСТ 2685—53.

4. Химический анализ производится после каждой плавки.

5. В случае неудовлетворительных результатов химического анализа вопрос о годности деталей решается главным металлургом завода на основании заключения заводской лаборатории.

6. Механические свойства сплава на отдельных отлитых или прилитых к детали образцах типа гагаринских (брусочек 15 × 15 × 70 мм) после старения должны соответствовать: предел прочности при растяжении  $\sigma_b \geq 16$  кг/мм<sup>2</sup>; твердость НВ  $\geq 65$ .

В случае неудовлетворительных результатов испытаний одного образца допускается перенесение испытаний на удвоенном количестве образцов.

**Примечание.** Неудовлетворительные результаты испытаний, явившиеся следствием неполадок при самом испытании или дефектов образца (раковины, шлаковые включения и т. д.), не учитываются и дефектный образец заменяется новым.

7. Технологический контроль служит для проверки качества готовой отливки, характера прилегания алюминиевого слоя к валу и качества его заливки.

Контроль производится путем разрезки, отливки и испытания образцов, вырезанных из наружного контура лопасти (рис. 11).

а) Средние показатели механических свойств трех образцов, вырезанных из тела отливки, следующие: предел прочности при растяжении  $\sigma_b \geq 12$  кг/мм<sup>2</sup>; твердость НВ  $\geq 50$ .

б) Отсутствие зазоров между валом и алюминием контролировать путем разрезки отливки вместе с валом в трех поперечных сечениях I-I, II-II, III-III. При этом шлицы вала должны быть заполнены алюминием по всей поверхности.

При несоответствии качества заливки данным требованиям произвести технологический контроль второго ротора. При несоответствии качества заливки второго ротора вопрос о допуске каждой партии решается главным металлургом, главным конструктором и согласовывается с представителем заказчика.

в) Технологический контроль производится:

1) при пуске деталей в производство;

2) каждой 500-й отливки.

Для контроля можно брать любую из каждых 500 отливок, забракованных по геометрии или литейным дефектам.

### III. Контроль по наружному осмотру

8. Литниковая система, заусенцы и другие приливы на поверхности отливок как снаружи, так и внутри должны быть удалены.

9. Детали снаружи и особенно внутри должны быть тщательно очищены от песка, пригара и прочих литейных наслоений.

10. На механически необрабатываемых поверхностях допускаются без исправления следующие дефекты:

а) на внутренних поверхностях лопастей с радиусами 71 и 100 мм чистые раковины каждая площадью до 3 см<sup>2</sup>, глубиной до 1/3 толщины стенки в количестве не более 3 шт. на каждую лопасть;

б) на внутренних цилиндрических поверхностях лопастей по радиусу 82<sup>+2</sup> мм (см. стр. 187) чистые раковины негруппового расположения площадью каждая 2 см<sup>2</sup>, глубиной до 5 мм в количестве не более 2 шт. на каждую лопасть;

в) на торцовых поверхностях лопастей с размером 624 и на ребрах жесткости: на каждой лопасти — чистые раковины негруппового расположения площадью до 2 см<sup>2</sup> каждая, глубиной до 1/3 толщины стенки;

г) на двух ребрах жесткости в каждой лопасти — по одной чистой раковине на каждом ребре площадью до 3 см<sup>2</sup>.

**Примечание.** Рыхлоты, трещины и другие дефекты, удаленные выружкой до здорового металла и зачищенные, считаются чистыми раковинами.

11. На всех механически обработанных поверхностях лопастей и торцов допускаются:

а) мелкая точечная пористость диаметром до 0,8 мм; количество пор на 1 см<sup>2</sup> не более 10 шт;

б) чистые газовые раковины негруппового расположения диаметром до 6 мм, глубиной до 3 мм в количестве не более 6 шт. на лопасть.

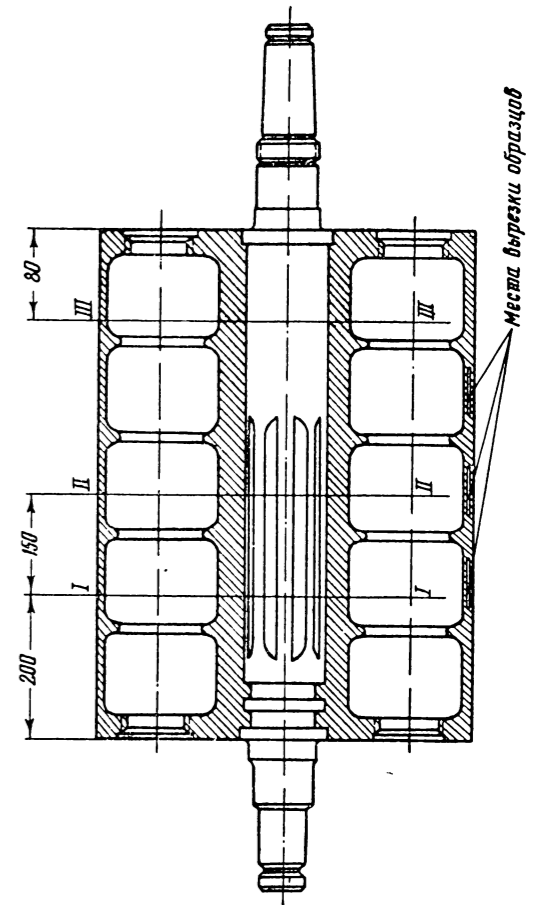


Рис. 11

12. В каждом резьбовом отверстии после нарезки резьбы допускаются три раковины каждая площадью до  $3 \text{ см}^2$ , глубиной до  $8 \text{ мм}$  с расположением друг от друга не менее  $15 \text{ мм}$ .

#### IV. Специальные требования

13. Отливка подвергается старению по технологическому процессу, утвержденному главным металлургом завода.

14. После окончательной механической обработки поверхности ротора и шейки вала проверить при помощи шестикратной лупы на отсутствие трещин.

15. Отливка должна быть очищена от литейных наслоений и подвергнута наружному осмотру.

16. Исправление дефектов отливки с помощью заварки до механической обработки и после нее (до подгонки роторов по зазорам) производится по инструкции главного металлурга с повторением термообработки по ТУ чертежа в следующих случаях:

а) если при наличии на криволинейных поверхностях лопастей имеется до 6 раковин (не более 4 шт. на одной лопасти) с общей площадью после разделки под сварку не более  $80 \text{ см}^2$ ; поверхность наплавленного металла при этом не более  $200 \text{ см}^2$ ;

б) при наличии на торцовых поверхностях до трех раковин с общей площадью после разделки под сварку не более  $40 \text{ см}^2$ ; поверхность наплавленного металла при этом не более  $120 \text{ см}^2$ .

После механической обработки (до подгонки роторов по зазорам) на каждой лопасти допускается заварка без последующей термообработки не более трех раковин общей площадью после разделки под сварку не более  $40 \text{ см}^2$  и поверхностью наплавленного металла не более  $90 \text{ см}^2$ . В прочих случаях ротор может быть допущен к заварке с разрешения главного металлурга и главного конструктора завода.

17. Для проверки и уточнения технологии перед пуском в производство новой модели одна деталь после окончательной термической обработки должна быть подвергнута разрезке для проверки размеров на соответствие чертежу. Одновременно следует контролировать механические свойства сплава, а также качество заливки и ха-

рактер прилегания алюминия к валу. Механические свойства и твердость материала отливки, а также качество заливки должны отвечать требованиям п. 7 настоящих ТУ.

#### V. Клеймение и документация

18. Отливки деталей, отвечающие всем требованиям чертежей и настоящих ТУ, должны иметь следующую маркировку и клейма:

а) номер плавки;

б) порядковый номер отливки;

в) клейма ОТК, удостоверяющие годность отливки;

г) клеймо ОТК после термической обработки.

19. Каждая принятая ОТК отливка должна иметь сертификат, удостоверяющий ее соответствие по химическому составу и механическим свойствам требованиям чертежа и настоящих ТУ.

20. Сертификат должен направляться вместе с отливкой обрабатывающему цеху.



## Б. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ДЕТАЛИ, СВАРНЫЕ УЗЛЫ И СБОРКУ УЗЛОВ ДИЗЕЛЯ 2Д100

### І. БЛОК

#### А. Сварочно-механический узел Д100.02.120 сб-1 (см. стр. 47)

1. Непараллельность поверхностей *г* и *к* — не более 0,2 мм на высоте блока.
2. Коробление поверхностей *г* и *к* — не более 0,1 мм.
3. Смещение поверхностей в верхних и нижних бугелях — не более 0,4 мм. Проверку производить в плоскости, перпендикулярной поверхности *г*.
4. Неперпендикулярность поверхностей *з* первых окон (со стороны воздухоудвки) к поверхности *г* — не более 0,1 мм на длине 400 мм.
5. Непараллельность поверхностей *з* первых окон (со стороны воздухоудвки) к поверхности *а* — не более 0,2 мм на длине 1 м.
6. Непараллельность поверхностей *а* и *в* — не более 0,01 мм на длине опоры.
7. Неперпендикулярность поверхностей *б* относительно поверхностей *в* — не более 0,003 мм на длине 60 мм.
8. Ступенчатость поверхностей *б* — не более 0,2 мм.
9. Непараллельность поверхности *е* относительно поверхности *б* — не более 0,03 мм на диаметре 65 мм.
10. Обе поверхности *б* каждого бугеля должны лежать в одной плоскости. При проверке общей контрольной плитой по краске одного бугеля прилегание должно быть не менее 80% на каждой поверхности *б*; допускается шпатель.
11. Ступенчатость поверхности *в* вдоль оси коленчатого вала — не более 0,1 мм.
12. Разность двух замеров *М* и замеров *Н* — не более 2 мм. Контроль по крайним бугелям.
13. В самом тонком месте размер *С* должен быть не менее 22 мм, размер *С*<sub>1</sub> — не менее 17 мм.
14. Перед обработкой отверстий под призонные болты и шпильки плиты жесткости должны быть закреплены технологическими болтами через все отверстия под призонные болты. Болты должны затягиваться в порядке, показанном цифрами на чертеже.
15. Призонные болты ставить непосредственно после обработки каждого отверстия при затянутых остальных болтах.
16. Размер 62 выполнять путем подгонки по чертежу Д100. 02. 121сб-1.
17. Допускается отклонение номинальных размеров 382 и 62 в пределах  $\pm 0,1$  мм; при этом сопряжение бугеля с крышкой должно быть выдержано по чертежу Д100.02.121сб-1 путем подбора или подгонки.
18. Прокладки ставить на блок на герметике. Поверхности прокладок, сопрягаемые с плитой жесткости, смазывать графитом, разведенным на масле.

#### Б. Сборочно-механический узел Д100.02.121 сб.-1 (см. стр. 50—53)

1. Сопряжение крышек коренных подшипников с бугелем по разьему *Ц* проверять щупом. Щуп 0,03 мм не должен заходить.

2. Затяжку гаек крепления крышек подшипников перед расточкой производить по инструкции завода Д100. 02-1 ИН.

3. Смещение оси поверхностей *ш* верхнего коленчатого вала относительно поверхности *ч* — не более 0,15 мм.

4. Смещение осей поверхностей *ш* относительно оси симметрии поверхностей *х* — не более 0,15 мм.

5. Непараллельность осей поверхностей *ш* под верхний и нижний валы — не более 0,2 мм; скрещивание их — не более 0,3 мм на длине блока.

6. Несоосность поверхностей *ш* по всем опорам — не более 0,05 мм; по соседним опорам — не более 0,03 мм.

7. Овальность и конусность поверхностей *ш* на длине 70 мм — не более 0,02 мм.

8. Корсетность и бочкообразность поверхностей *ш* — не более 0,02 мм.

9. Биение поверхностей *л* и *м* относительно осей поверхностей *ш* — не более 0,03 мм на диаметре 290 мм.

10. Смещение поверхности *м* относительно поверхности *л* — не более 0,3 мм.

11. Неперпендикулярность поверхности *у* к оси поверхности *ш* верхнего коленчатого вала — не более 0,15 мм на длине 1 000 мм.

12. Неперпендикулярность поверхности *ф* к оси поверхности *ш* нижнего коленчатого вала — не более 0,1 мм на длине 1 000 мм.

13. Неперпендикулярность поверхности *г* к оси поверхности *ш* верхнего коленчатого вала — не более 0,03 мм на длине 300 мм.

14. Относительно осей поверхностей *ш* допускается:  
а) перекося и смещение общей оси поверхностей *н*, *п*, *с* не более 0,1 мм;

б) перекося и смещение общей оси поверхностей *д*, *ж*, *з*, *к* для всех мест под гильзы — не более 0,3 мм. При этом смещение осей под гильзы цилиндров относительно друг друга не более 0,1 мм.

15. Суммарную несоосность поверхностей *д*, *ж*, *з*, *к* и перпендикулярность поверхности *е* к оси поверхностей *д*, *ж*, *з*, *к* проверять ступенчатой оправкой с фланцем в габаритах поверхности *е* и размерами: по поверхности *д* — диаметром 276,48; по поверхности *ж* — диаметром 275,95; по поверхности *з* — диаметром 275,45; по поверхности *к* — диаметром 289,95. При этом щуп 0,03 мм между поверхностью *е* блока и фланцем оправки не должен заходить.

16. Неперпендикулярность оси поверхностей *к* и *д* относительно оси поверхности *ш* верхнего коленчатого вала — не более 0,12 мм на длине 1 000 мм.

17. Соосность поверхностей *н*, *п* и *с* и перпендикулярность поверхности *т* относительно оси поверхностей *н*, *п* и *с* проверять ступенчатой оправкой с размерами:

по поверхности *н* — диаметром 285,97; по поверхности *п* — диаметром 284,97; по поверхности *с* — диаметром 279,97 с фланцем в габаритах поверхности *т*. При этом щуп 0,03 мм не должен заходить между поверхностью *т* и фланцем оправки.

18. Неперпендикулярность поверхности *р* относительно поверхности *н*, *п*, *с* — не более 0,03 мм на диаметре 310 мм.

19. Неперпендикулярность оси поверхностей *н* и *с* относительно оси поверхности *ш* верхнего коленчатого вала — не более 0,12 мм на длине 1 000 мм.

20. Соосность поверхностей *а* по всем опорам проверять валиком диаметром  $119,95 \pm 0,01$ , длиной не менее 1 000 мм. Валик должен свободно проходить сквозь все опоры. Несоосность по соседним опорам — не более 0,03 мм.

21. Непараллельность и перекося поверхностей *а* относительно оси поверхностей *ш* — не более 0,2 мм на длине блока.

22. Биение поверхностей *я* и *ю* относительно поверхностей *а* — не более 0,03 мм на диаметрах 126 и 145 мм.

23. Соосность поверхностей *б* проверять ступенчатой оправкой с размерами: диаметрами 67,99—0,005 и 89,92—0,01; при этом перпендикулярность поверхности *в* к оси поверхности *б* — не более 0,05 мм в габаритах поверхности *в*.

24. Неперпендикулярность оси поверхности *б* к оси поверхности *а* — не более 0,1 мм на длине 300 мм.

25. Смещение оси поверхности *б* относительно оси поверхности *а* — не более 0,15 мм.

26. Смещение осей резьбовых отверстий от их номинального положения — не более 0,25 мм.

27. Поверхность *и* притереть по плите. Неперпендикулярность поверхности *и* к общей оси поверхностей *д*, *ж*, *з*, *к* — не более 0,05 мм.

28. При постановке крышек подшипников натяг в замке выдерживать путем подгонки.

29. На крышках коренных подшипников клеймить порядковый номер опоры на выступающем приливе: в верхней части — для верхних опор и в нижней части — для нижних опор.

30. На верхнем торце шпилек коренных подшипников клеймить: порядковый номер опоры от 1 до 12; букву П для шпилек правой стороны; букву Л для шпилек левой стороны.

31. На цилиндрической поверхности головок болтов коренных подшипников клеймить: порядковый номер опоры от 1 до 12; букву П для болтов правой стороны; букву Л для болтов левой стороны.

32. На гранях гаек коренных подшипников клеймить:

- а) порядковый номер опоры от 1 до 12;
- б) букву В для гаек верхних опор; букву Н для гаек нижних опор;
- в) букву Л для гаек левой стороны, букву П для гаек правой стороны;
- г) букву Г для верхних гаек верхних опор, букву Д для нижних гаек верхних опор.

33. Неперпендикулярность поверхности *щ* к оси поверхности *ш* нижнего коленчатого вала — не более 0,1 мм на длине 1 000 мм; по высоте блока — не более 0,2 мм.

34. Разность размеров *а'* и *б'* соответственно не более 3 мм для всех узлов воздушных ресиверов, кроме крайних со стороны воздухоудвки.

Разность размеров *в'* и *г'* — соответственно не более 3 мм.

35. Правая и левая стороны блока определяются со стороны торца *у*.

36. Отсчет опор ведется со стороны торца *ц*.

37. Клейма наносить выбивкой. Высота букв и цифр для крышек коренных подшипников 10 мм; для шпилек, болтов и гаек — 5 мм.

38. При нанесении клейм необходимо с левой стороны предусмотреть место для клеймения индекса двигателя (~10 мм).

#### В. Шпильки и болты коренных подшипников Д100.02.007-2 и Д100.02.008-2

(см. стр. 50, узел Д100.02.121 сб-1, дет. 4 и 7)

1. Твердость  $HV255 \div 302$ .

2. При механической обработке клейма, номера плавки и номера садки переносятся на окончательно обработанный торец *г*.

3. Механические свойства определять на образцах, вырезанных из двух деталей от каждой партии (не более 100 шт.) одной плавки и одной садки, причем одну деталь взять с наименьшей твердостью, а другую — с наибольшей твердостью. Механические свойства определять на одном разрывном (гагаринском) и двух ударных образцах от каждой предъявленной к испытанию детали.

4. Механические свойства должны быть следующие:

а) предел прочности  $\sigma_b \geq 85 \text{ кг/мм}^2$ ; предел текучести  $\sigma_s \geq 65 \text{ кг/мм}^2$ ; относительное удлинение  $\delta \geq 12\%$ ; сужение площади поперечного сечения  $\psi \geq 50\%$ ; ударная вязкость  $a_k \geq 9 \text{ кг/см}^2$ ;

б) болт нижнего коренного подшипника — предел прочности  $\sigma_b \geq 95 \text{ кг/мм}^2$ ; предел текучести  $\sigma_s \geq 82 \text{ кг/мм}^2$ ; относительное удлинение  $\delta_s \geq 14\%$ ; сужение площади поперечного сечения  $\psi \geq 55\%$ ; ударная вязкость  $a_k \geq 10 \text{ кг/см}^2$ .

5. В случае неудовлетворительных результатов испытаний допускается повторение того вида испытаний, по которому получились неудовлетворительные результаты. В этом случае испытывается двойное против указанного в п. 3 количество образцов.

6. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается повторная термическая обработка с предъявлением партии на общих основаниях. При неудовлетворительных результатах испытаний вся партия бракуется.

7. При проверке на центрах биение профиля резьбы по среднему диаметру — не более 0,05 мм.

8. Конусность и овальность резьбы по среднему диаметру — не более 0,03 мм.

9. Срыв ниток резьбы, дробленость, заусенцы, риски и шероховатость не допускаются.

10. Поверхности *а* полировать, включая галтели.

11. На поверхности *д* и в местах перехода на радиус 12 мм риски не допускаются.

12. Смещение осей отверстий диаметром 6 мм относительно оси детали не более 0,3 мм. Угловое смещение отверстия диаметром 6 мм болта по отношению к лыске на головке — не более  $10^\circ$ .

13. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе: трещины, плены, волосовины не допускаются.

14. Все отверстия зенковать под углом  $90^\circ$  до притупления кромок.

#### Г. Сварочно-механический узел Д100.02.101 сб-1

(см. стр. 44—46)

1. Сварку производить по техническим условиям Д100.ТУ22.

2. Сваренный блок термически обработать.

3. Перед механической обработкой пескоструить или дробеструить. Поверхности, не подвергающиеся механической обработке, окрасить.

4. Окраску производить по заводским техническим условиям Д100.ТУ20.

5. Все сварные швы должны быть зачищены.

6. Все поверхности очистить от брызг сварки.

7. Коробление вертикальных листов — не более 2 мм по всей высоте.

8. Непараллельность поверхностей *а* и *б* — не более 0,2 мм.

9. Смещение поверхности *ц* относительно поверхности *р* — не более 0,3 мм.

10. Неперпендикулярность и смещение осей поверхностей *и*, *к*, *л*, *м* и осей поверхностей *с*, *ф* и *ц* относительно оси коленчатого вала — не более 0,1 в габаритах детали.

11. Размер *L* для любого отсека должен быть не менее 142 мм. Проверять в двух поясах.

12. Непараллельность осей поверхностей *г* друг другу и оси диаметра 242А — не более 0,15 мм.

13. Смещение и неперпендикулярность на длине 300 мм оси поверхности *н* относительно оси поверхности *г* — не более 0,1 мм.

14. Отклонение от плоскостности поверхности *т* каждого люка — не более 0,5 мм.

15. Все размеры, получаемые механической обработкой, окончательно выдержать по чертежам Д100.02.120 сб-1 и Д100.02.121 сб-1, за исключением двух поверхностей *я* и всех отверстий, расположенных на них, которые выполняются окончательно.

16. Смещение отверстий, расположенных на поверхностях *я*, — не более 0,25 мм от своего номинального положения.

17. Размер *н* должен быть не менее 270 мм; проверять по всем десяти отсекам. Допускается подшлифовка верхнего листа.

18. Непрямолинейность поверхностей *я* — не более 0,15 мм на погонный метр.

19. Несовпадение поверхностей *ж* и *ю* не более 3 мм.

20. Сваренный блок проверить на плотность: полости, заключенные между сборками Д100.02.107 сб-2; Д100.02.108 сб-2; Д100.02.109 сб-3, и полости *э* — воздухом под давлением 0,5 кг/см<sup>2</sup>; сварочные швы в узлах XIII, IV, VIII и III — керосином в течение 20 мин.

При обстукивании молотком просачивание в обоих случаях не допускается.

21. При применении дробеочистки блока в соединениях, имеющих открытые зазоры, допускается наложение технологических швов; в узлах VI и XII допускается зачеканка.

22. На опорах вкладышей допускается удаление металлургических пороков до здорового металла с последующей заваркой при расположении их перпендикулярно оси расточки под коленчатые валы протяженностью до 75 мм, глубиной до 15 мм в количестве 1 шт. на опору.

#### Д. Крышка Д100.02.002-1

(см. стр. 50, узел Д100.02.121 сб-1, дет. 8)

1. Крышку термически обработать до твердости  $HV241 \div 285$ , контролировать 100% деталей. Клеймо ставить на поверхности рядом с клеймом номера плавки.

2. Каждая партия деталей одной плавки и одной садки должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие материала требованиям чертежа.

На каждой детали клеймить номер плавки и номер садки.

3. Механические свойства металла проверять после термической обработки на образцах, отобранных от одной крышки из каждой партии одной плавки и одной садки.

4. Механические свойства на растяжение определять по ГОСТ 1497—42 на одном образце диаметром 6 мм пятикратной длины и на ударную вязкость на двух образцах по ГОСТ 9454—60.

Механические свойства должны соответствовать: предел прочности  $\sigma_b \geq 75 \text{ кг/мм}^2$ ; предел текучести  $\sigma_s \geq 60 \text{ кг/мм}^2$ ; относительное удлинение  $\delta \geq 12\%$ ; сужение площади поперечного сечения  $\psi \geq 30\%$ ; ударная вязкость  $a_k \geq 5 \text{ кг/см}^2$ .

5. В случае неудовлетворительных результатов механических испытаний допускается повторение того вида испытаний, по которому получились неудовлетворительные результаты. В этом случае

испытания производятся на удвоенном количестве образцов, указанных в п. 4.

6. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается повторная термическая обработка деталей с предъявлением партии на общих основаниях. При повторном неудовлетворительном результате испытаний вся партия бракуется.

7. На поверхности детали трещины, волосовины и плены не допускаются.

На необработанных поверхностях допускается полая зачистка для удаления поверхностных дефектов с глубиной залегания в пределах минимального размера. Чистота зачищенных мест — не ниже  $\nabla 4$ .

8. На необработанных поверхностях допускаются отдельные пологие вмятины и забоины глубиной не более 2 мм.

9. В местах разъема штампов после удаления облоя на поверхности  $bR = 100 \text{ мм}$  и  $R = 10 \text{ мм}$ , чистота поверхности — не ниже  $\nabla 4$  (обеспечить в заготовке).

10. Необрабатываемые поверхности тщательно очистить. Следы окалины и коррозии не допускаются.

11. Размеры без допусков на штамповку выполнять с допуском  $\begin{matrix} +2,5 \\ -1,0 \end{matrix} \text{ мм}$ .

12. Окончательная обработка поверхности *ж* — в узле Д100.02.121 сб-1.

13. Параллельный снос торцов *з* относительно плоскости симметрии — не более 1,5 мм.

14. Непараллельность поверхности *и* относительно поверхности *д*, замеренная на длине поверхности *и*, — не более 0,1 мм.

15. Неперпендикулярность поверхности *з* к поверхности *д* — не более 0,3 мм на длине 250 мм.

16. Непараллельность поверхностей *в* и *д* — не более 0,05 мм, замеренная на диаметре 60 мм и длине поверхности *д*.

17. Неперпендикулярность оси окружности диаметром 40А<sub>2</sub> к поверхности *в* проверить ступенчатой оправкой диаметром 60 мм с направленным диаметром  $40_{-0,02}^{+0,02}$ , при этом между поверхностями *г* и *в* и торцом оправки щуп 0,03 мм не должен заходить.

18. Неперпендикулярность поверхностей *е* и *г* к поверхности *д* — не более 0,03 мм.

19. Непараллельность поверхностей *е* и *г* — не более 0,02 мм на длине поверхности.

20. Окрасить по заводским техническим условиям Д100.ТУ20.

21. Поверхности *д* должны лежать в одной плоскости. При проверке общей контрольной плитой по краске прилегание должно быть не менее 80% на каждой поверхности *д*. Допускается шабровка.

22. Разность размеров *л* — не более 2,5 мм.

23. На поверхностях *е*, *д*, *г* допускаются единичные риски в соответствии с установленным эталоном.

## II. ГИЛЬЗА ЦИЛИНДРА

### А. Сборка гильзы цилиндра 2Д100.01.101 сб-1

(см. стр. 27 и 28)

1. Узел собирать по соответствующим номерам групп на гильзе и рубашке.

2. Водяную полость испытать водой под давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 10 мин. Течь и потение не допускаются.

3. Допускаемое биение относительно поверхностей *д* и *к*: поверхности *в* и *п* — не более 0,1 мм; поверхности *б* — не более 0,03 мм; поверхности *а* — не более 0,02 мм на диаметре 325 мм; поверхности *н* — не более 0,1 мм; поверхности *е* — не более 0,3 мм.

4. Овальность поверхностей *д*, *к*, *б* и *п* — не более 0,03 мм.

5. Непараллельность образующих поверхностей *в* и *п* относительно образующих поверхностей *д* и *к* — не более 0,005 мм на длине 490 мм.

6. Окраску производить по Д100.ТУ20.



7. Правильность напрессовки рубашки контролировать отсутствием перемещения упорного кольца Д100.01.004-1.

8. Суммарное отклонение от правильной геометрической формы (конусность, бочкообразность, корсетность и овальность) поверхностей *в* и *п* — не более 0,03 мм; при этом свернутый овал не допускается. В районе окон (на расстоянии до 10 мм от кромок окон) допускается увеличение диаметра до 0,03 мм относительно наименьшего диаметра поверхности (*в* или соответственно *п*).

9. Гильзу фосфатировать согласно инструкции Д100.01-1 ИН. После фосфатации допускается уменьшение диаметров поверхностей *в* и *п* до 0,03 мм. На поверхностях *б*, *д*, *к* и *н* слой фосфатации не допускается.

10. Биение поверхностей *с* и *р* относительно оси поверхностей *д* и *к* — не более 0,15 мм.

11. Фактические величины диаметров деталей 2Д100.01.001-1 и 2Д100.01.002-1 по поясам *г*, *и*, *л*, замеренным с точностью до 0,01 мм, записывать в паспорт.

12. На поверхностях рубашки и гильзы, образующих полость охлаждения (зарубашечное пространство), фосфатация не допускается.

13. Рубашку на гильзу напрессовывать с нагревом ее до температуры 70—100°С.

14. Несоосность осей поверхностей *т* и *ю* (для каждой пары отверстий) — не более 1,5 мм.

15. При сборке детали Д100.01.024А и Д100.01.025А ставить на цинковых густотертых белилах МОО ГОСТ 482—41.

#### Б. Изготовление гильзы цилиндра 2Д100.01.101 сб-1 (см. стр. 27 и 28)

1. Гильзу цилиндра термически обработать до твердости,  $HV_{202} \div 255$ .

2. Требования, предъявляемые к отливке, — по Д100.01.ТУ.

3. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 3-му классу точности ГОСТ 1855—55.

4. Допускается окна выполнять литыми с последующей зачисткой до чистого металла.

5. Литейные уклоны 2—3°.

6. На необработанных поверхностях пригар формовочной земли и окалина не допускаются.

Ребра *т* и *ж* очистить до чистого металла.

7. Несоосность поверхностей диаметром 227 и поверхности *а* — не более 1,5 мм. Разномерность по размеру *с* при замере в диаметрально направлении не более 2,5 мм.

8. Допускаемое биение относительно поверхностей *б* и *в*: поверхностей *а*, *н*, *и* и *к* — не более 0,15 мм; поверхности *ж* — не более 0,03 мм; поверхностей *л* и *р* — не более 0,3 мм.

9. Поверхности *г*, *д*, *п*, *е*, *м* и *а* окончательно обработать в узле 2Д100.01.101 сб-1.

10. Овальность и конусность поверхности *ж* — не более 0,02 мм.

11. Неперпендикулярность оси среднего диаметра резьбы М30 × 2 кл. к оси поверхности *а* — не более 0,05 мм на длине 100 мм.

12. Срывы ниток резьб не допускаются.

13. Неперпендикулярность плоскости *х* к оси среднего диаметра резьбы *ю* — не более 0,1 мм на диаметре 38 мм; несоосность поверхностей *ю* и *ш* — не более 0,15 мм.

14. Клеймить номер группы.

15. Кромки продувочных и выпускных окон, за исключением особо оговоренных, закруглить: продувочных  $R = 0,6 \div 1$  мм, выпускных  $R = 1 \div 1,5$  мм. Кромки, выходящие на зеркало цилиндра, полировать.

16. На поверхностях *ж* чернота не допускается.

17. Гильзу опрессовать водой в течение 5 мин; камеру сгорания (от оси адаптеров в обе стороны на 85—100 мм) — давлением 132 кг/см<sup>2</sup>, остальную часть — давлением 10 кг/см<sup>2</sup>.

При опрессовке гильзы в местах над лапами по радиусу 20 мм допускается потение. Течь не допускается.

18. В местах расположения вертикальных ребер допускается увеличенная толщина стенки гильзы при условии, что глубина впадин по размеру *с* — не менее 4,5 мм.

#### III. ВЫХЛОПНАЯ КОРОБКА Д100.01.003А (см. стр. 32 узел Д100.01.102 сб. дет. 1)

1. Технические условия на отливку — по Д100.ТУ9. Отливка должна иметь клеймо номера плавки и порядковый номер детали.

2. Литейные уклоны 3—5°.

3. Неуказанные литейные радиусы 5—6 мм.

4. Внутренние полости тщательно очистить от пригара формовочной земли.

5. Отливку подвергнуть искусственному старению.

6. Допуски на свободные литейные размеры по 3-му классу точности ГОСТ 1855—55.

7. Допускаемая разностенность по размерам *а* и *б* — не более 3,5 мм, при этом минимальная толщина *а* и *б* — не менее 7,5 мм.

8. Неперпендикулярность оси среднего диаметра резьбы *и* — не более 0,3 мм на высоте 50 мм.

9. Поверхность *е* проверять по краске. Прилегание должно быть непрерывным по окружности на ширине не менее 4 мм.

10. Водяные полости испытать водой давлением 5 кг/см<sup>2</sup> в течение 10 мин. Течь и потение не допускаются.

11. На поверхностях *г*, *ж*, *е* допускаются раковины диаметром 0,5—1 мм в количестве до 3 шт. на поверхности при расположении их не менее 10 мм от края поверхности или от края отверстия.

12. Расположение кромок выхода выпускных каналов на поверхность *в* проверять по макету, воспроизводящему положение гильзы в выхлопной коробке. Допускается несоответствие кромок выхлопной коробки с кромками макета гильзы — не более 2 мм в сторону увеличения выпускного канала. В случае необходимости производить зачистку с плавными переходами.

13. Отклонение осей отверстий М12А1 от их номинального положения — не более 0,2 мм.

#### IV. ПОРШНИ

##### А. Сборка поршней Д100.04.001 сб-14В (см. стр. 77) и Д100.04.002 сб-14В (см. стр. 85)

1. Перед сборкой канавки поршня и кольца смазать маслом, идущим на смазку двигателя.

2. При установке колец на поршень разведение замка свыше 55 мм не допускается.

3. Маслогонные поршневые кольца, имеющие маслоотводящие прорези, поставить в два ручья *а*.

4. Кольца должны свободно перемещаться в канавках, закусывание не допускается.

5. Подбор прокладок Д100.04.011-1; Д100.04.012-1; Д100.04.013-1; Д100.04.020-1; Д100.04.021-1 и Д100.04.022-1 производить по инструкции на регулировку дизеля, при этом общее количество прокладок должно быть не более 4 шт. Наиболее толстую прокладку из пакета по данному поршню установить со стороны доньшка поршня.

6. Гайки крепления вставки затягивать в такой последовательности:

а) завернуть все четыре гайки до упора. За упор принимать резкое изменение усилия одного человека на ключе с длиной рукоятки 200 мм;

б) завернуть окончательно все гайки в четыре—шесть приемов на 1—1,5 грани. Затягивать (а также устанавливать до упора) только накрест, при этом поочередно затягивать каждую гайку на 1/4 грани.

7. При стопорении гаек замковыми шайбами большой усик отгибать на тело вставки или в паз *д* сливного патрубка.

8. Поршень нижний устанавливать на дизель сливным патрубком Д100.04.008-1Б к стороне генератора, а поршень верхний — к стороне управления.

9. Все нижние поршни, входящие в один комплект на двигатель, должны быть одной группы по весу. Это же требование предъявляется к комплекту верхних поршней. Совпадение групп веса верхних и нижних поршней обязательно.

10. Все вставки, входящие в один комплект нижних поршней, должны быть одной группы по весу. Это же требование предъявляется к комплекту вставок верхних поршней. Совпадение групп веса поршня и вставки обязательно.

11. Разновес в комплекте поршней в сборе со вставками на один двигатель — не более 250 г — обеспечивается подбором поршней и вставок в пределах их групп по весу.

##### Б. Изготовление поршней Д100.04.001 сб-14В (см. стр. 78) и Д100.04.002 сб-14В (см. стр. 85)

1. Твердость  $HV_{207} \div 255$ .

2. Отливка по ТУ Д100.04-2 ТУ2.

3. Заготовки поршней должны быть очищены и подвергнуты искусственному старению. Пригары и формовочная земля не допускаются. Особое внимание обратить на чистоту масляных полостей.

4. Допуски на неуказанные литые размеры по 2-му классу точности ГОСТ 1855—55. Литейные уклоны 2—3°.

5. Форму камеры сгорания проверять шаблонами, построенными по сечениям *М-М*, *Н-Н*, *О-О*, *П-П* осей *ББ* и *ВВ*; шаблоны ориентировать по осям *ББ* и *ВВ*. Допускаются просветы между шаблонами и поверхностью отливки не более 1 мм.

6. Смещение оси *ББ* относительно оси поверхности *ж* — не более 1,5 мм.

7. Разностенность по размерам *г* и *д* — не более 2 мм.

8. Размеры, взятые в рамку, контролировать при обработке каждого 500-го поршня после изменения модели или технологии отливки. Допускаемое отклонение — не более 1,5 мм.

9. Все необработанные поверхности камеры сгорания полировать при механической обработке до хромирования. Чистота поверхности — по эталону.

10. После окончательной механической обработки осмотреть внутренние полости. Загрязнение не допускается.

11. Смещение осей отверстий М16 Аш1 от их номинального положения — не более 0,2 мм.

12. Неперпендикулярность оси поверхности *р* к поверхности *к* — не более 0,05 мм на высоте поршня.

13. Обработку поверхностей *м*, *р*, *н*, *п* и *т* производить с одной установки. Биение этих поверхностей относительно оси поверхности *р* — не более 0,05 мм. Направление максимального биения для всех поверхностей должно совпадать.

14. Непараллельность поверхностей *ф* и *к* — не более 0,1 мм.

15. Биение поверхностей *л* и *е* относительно оси поверхности *р* — не более 0,15 мм.

16. Соосность поверхностей *л* и *е* контролировать ступенчатым калибром с диаметром 169,97 и 174,97 мм.

17. Допускается увеличение размера канавок под поршневые кольца (по высоте канавки) до 0,03 мм на глубину не более 1,5 мм.

18. Непараллельность поверхностей *а* относительно поверхности *к* — не более 0,05 мм.

19. Перекос поверхностей *а* по глубине канавки (в радиальном направлении) — не более 0,015 мм для канавок, имеющих высоту 8,1 и 8 мм, и не более 0,02 мм для канавок, имеющих высоту 6,3 мм. Замерять относительно поверхности *к* в четырех диаметрально противоположных точках.

20. Биение поверхности *б* относительно оси поверхности *р* — не более 0,3 мм.

21. Расположение отверстий диаметрами 2,3 и 4,5 мм относительно оси *ББ* произвольное.

22. Верхнюю часть поверхности *н* (до покрытия) обработать согласно эскизу чертежа.

23. На обработанных поверхностях вмятины, забоины и раковины, превышающие указанные в заводских технических условиях Д100.04-2 ТУ2, не допускаются.

24. Поверхности *р*, *м*, *п* и *т* лудить; толщина покрытия 0,02—0,03 мм. Слой полуды должен быть гладким. Наросты и осыпающиеся шероховатости не допускаются. Качество полуды должно соответствовать эталону. На поверхностях *а* полуда не допускается, на всех остальных поверхностях детали полуда допускается, но качество ее не контролируется.

25. После зачистки поверхностей камеры сгорания допускается уменьшение толщины стенок днища поршня на 0,5 мм в сравнении с заданными минимальными размерами.

26. Плоскостность поверхности *к* контролировать на прилегание к плите по краске. Расстояние между пятнами краски — не более 80 мм по окружности. Диаметр контрольной плиты  $170_{-0,05, -0,07}$ , высота — не менее 20 мм.

27. На торце *я* клеймить группу резьбы М16 Аш1 против каждого отверстия одним или двумя кернами.

28. Поверхность камеры сгорания, поверхности *ф* и *н* (на длине не менее 18 мм от поверхности *ф*) хромировать. Толщина слоя хрома 0,03—0,05 мм.

29. Поршни по весу изготавливать двух групп: I группа 19,54 — 19,77 кг; II группа 19,78 — 20 кг.

Для подгонки поршней по весу допускается обработка его по эскизу чертежа.

30. Неперпендикулярность оси среднего диаметра резьбы М16 Аш1 к поверхности *к* — не более 0,15 мм на длине 100 мм.

31. Допускается оставлять без исправления разномерность по размерам *в*, *у* и *х* до 3 мм.

32. На поверхности *э* клеймить номер плавки, порядковый номер детали, фактический вес, номер группы веса, размер *м* (точность замера 0,1 мм). Высота цифр 3,5—5 мм.

#### В. Вставка поршня Д100.04.003-14В

(см. стр. 84, узел Д100.04.111 сб-14В, дет. 1)

1. Твердость *НВ*187 ÷ 241. Проверять после искусственного старения на поверхности *в* (с зачисткой на глубину 1—2 мм) на одной вставке от партии, залитой в одну опоку. При неудовлетворительных результатах проверять твердость 100% отливок данной плавки.

2. Механические свойства проверять на образцах, отлитых от каждой плавки, в соответствии с требованиями ГОСТ 1412—54.

3. Литейные уклоны 2—3°, неуказанные литейные радиусы 3—5 мм.

4. Необработанные поверхности тщательно очистить.

5. Разномерность по размеру *а* — не более 1 мм и по размеру *б* — не более 1,5 мм.

6. Допуски на размеры необрабатываемых литейных поверхностей выполнять по 2-му классу точности ГОСТ 1855—55.

7. На поверхностях *д* допускаются чистые раковины или зашлифовки диаметром и глубиной до 5 мм не более 3 шт. на каждую поверхность при расстоянии от кромки не менее 10 мм и расстоянии между раковинами не менее 15 мм.

8. Допускается для подгонки веса (см. чертежи Д100.04.111 сб-14В и Д100.04.112 сб-14В) обработка поверхности *н* до диаметра 166 мм и поверхности *м* до диаметра 171 мм.

9. Неплоскостность поверхности *в* — не более 0,03 мм проверять на контрольной плите.

10. Биеение поверхности *в* относительно оси поверхностей *п* и *к* — не более 0,03 мм, замеренное на диаметре 155 мм.

11. Овальность и конусность поверхности *д* — не более 0,02 мм. Корсетность не допускается.

12. Непараллельность оси поверхности *д* к поверхности *в* — не более 0,03 мм на длине 300 мм.

13. Снос оси поверхности *д* относительно общей оси поверхностей *п* и *к* — не более 0,3 мм.

14. Неперпендикулярность поверхностей *е* к оси поверхности *д* — не более 0,05 мм на диаметре 110 мм.

15. Биеение поверхности *л* относительно оси поверхностей *п* и *к* — не более 0,06 мм.

16. Смещение оси симметрии размера *г* относительно оси поверхностей *п* и *к* — не более 0,5 мм.

17. Допускается изготовление сверления диаметром 13 мм по варианту Н.

18. Допускается изготовление вставки по варианту П.

19. Допускается изготовление из чугуна СЧ28-48 ГОСТ 1412—54.

20. На поверхности *и* клеймить номер плавки (высота цифр 5 мм) и клеймо окончательной приемки детали.

21. Каждая партия деталей одной плавки должна сопровождаться сертификатом с указанием плавочных механических испытаний и твердости.

22. Допускаются сколы на поверхности *и* при условии, что расстояние от кромки скола до отверстия диаметром 17,5 — не менее 4 мм.

23. На поверхности *н* и поверхности диаметром 165 допускаются уступы от резца глубиной до 0,5 мм и шириной до 8 мм.

#### Г. Кольцо поршневое уплотнительное Д100.04.101 сб-2

(см. стр. 83, узел Д100.04.101 сб-2 дет. 1)

1. Технические условия, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 7133—54.

2. Раковины и пористость не допускаются. Контролировать после полуды.

3. Допускается замок располагать под углом 135° вместо 45°.

4. Упругость кольца 6—8 кг при зазоре в стыке  $1^{+0,4}$  мм на ленточном приборе.

5. Зазор в стыке кольца проверить в калиброванной шайбе диаметром  $207^{+2,02}$  мм.

6. При контроле прилегания наружной поверхности кольца к поверхности контрольного калибра диаметром  $207^{+0,02}$  мм допускаются просветы не более чем в двух местах не ближе 55 мм от замка длиной до 70 мм. Суммарная длина просветов — не более 100 мм, при этом щуп 0,03 мм должен закусывать.

7. Кольцо проверить на коробление в приспособлении, состоящем из двух полированных плит, установленных друг от друга на расстоянии  $7,95^{+0,02}$  мм.

Размеры плит по длине и ширине не менее 210 мм; кольцо должно проваливаться между плитами под действием собственного веса. Проверку производить до лужения.

8. Поверхности *а* притереть; допускаются следы шлифовки. Неплоскостность поверхностей *а* проверять по краске в калиброванной шайбе диаметром  $207^{+0,5}$  мм под нагрузкой 5—8 кг с перемещением по плите. Прилегание к плите равномерное и не менее 50% площади каждого из торцов.

9. Острые кромки затупить *R* 0,2 мм (не более).

10. Деталь Д100.04.015-1 запрессовать в кольцо, при этом по поверхности *в* допускается зазор не более 0,1 мм.

11. Разномерность по размерам *г* и *д* — не более 0,5 мм.

12. Размер  $2,5^{+0,5}$  контролировать на каждом 50-м кольце.

13. Кольца лудить, толщина покрытия — не более 0,01 мм. На поверхностях *б* и *ж* допускается отсутствие полуды.

14. Допускаются участки, не заполненные пояском, в месте *е* шириной не более 0,25 мм, глубиной не более 0,2 мм.

15. Твердость *HRC*97 ÷ 104 контролировать до лужения на поверхности *а* в четырех точках на равном расстоянии по окружности; разность показаний твердости в одном кольце — не более четырех единиц.

16. На поверхности *а* и торцах замков допускается одна газовая раковина на деталь диаметром не более 1,5 мм, глубиной не более 1 мм и на расстоянии от кромок не менее 1,5 мм.

#### Д. Кольцо поршневое маслосгонное Д100.04.016-2 и Д100.04.017-2

(см. стр. 82, узел Д100.04.001 сб-14В, дет. 8 и 9)

1. Технические условия, правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка — по ГОСТ 7133—54.

2. Отливка из маслот по заводским техническим условиям Д100.04.1ТУ.

3. Твердость *HRB*97 ÷ 104 контролировать в четырех точках на равных расстояниях по окружности. Разность показаний твердости в одном кольце не должна превышать четырех единиц.

4. Раковины и пористость не допускаются; контролировать после полуды.

5. Упругость кольца 3,5—5 кг при зазоре в стыке  $0,4 \pm 0,4$  мм контролировать на ленточном приборе.

6. Зазор в стыке кольца проверить в калиброванной шайбе диаметром  $207^{+0,02}$  мм.

7. При контроле прилегания наружной поверхности кольца к поверхности контрольного калибра диаметром  $207^{+0,02}$  мм допускаются просветы не более чем в двух местах не ближе 55 мм от замка длиной до 70 мм. Суммарная длина просветов — не более 100 мм, при этом щуп 0,03 мм не должен входить.

8. Кольцо проверить на коробление (до лужения) в приспособлении, состоящем из двух полированных плит, установленных друг от друга на расстоянии  $6,3^{+0,02}$  мм. Размеры плит по длине и ширине — не менее 210 мм. Кольцо должно проваливаться между плитами под действием собственного веса.

9. Острые кромки затупить *R* 0,2 (не более).

10. Кольцо лудить; толщина покрытия — не более 0,01 мм. На поверхностях *б*, *в* и *е* допускается отсутствие полуды.

11. На поверхностях *а*, *д* и торцах замков допускается одна газовая раковина на деталь диаметром не более 1,5 мм, глубиной не более 1 мм и на расстоянии от кромок не менее 1,5 мм.

12. Поверхности *а*, *г* и *д* притереть; допускаются следы шлифовки. Неплоскостность поверхностей *а*, *г* и *д* проверять по краске в калиброванной шайбе диаметром  $207^{+0,5}$  мм под нагрузкой 5—8 кг с перемещением по плите.

Прилегание к плите поверхностей *а* и *г* при проверке по краске должно быть в виде равномерно расположенных по окружности пятен, занимающих не менее 50% площади.

На поверхности *д* должно быть не менее 12 пятен краски с расстоянием между соседними пятнами не более 80 мм.

13. В кольце Д100.04.016-2 допускается изготовление замка по варианту I.

14. В кольце Д100.04.017-2 допускается располагать замок под углом 135° вместо 45° и местное уменьшение размера по высоте кольца над перемычками между вырезами *R* 40 до 0,02 мм

#### Е. Поршневой палец Д100.04.004

(см. стр. 80, узел Д100.04.001 сб-14В, дет. 6)

1. Поверхность пальца цементировать кругом.

2. Глубина цементации в готовом изделии на поверхности *и* 1,2—1,5 мм, на остальных поверхностях — не более 2 мм.

3. На поверхностях пальца окалина не допускается.

4. Твердость цементированной поверхности *и* *HRC*58 ÷ 62. Твердость проверять до окончательной механической обработки пальца не менее чем в четырех точках (по образующей).

5. Твердость сердцевины *HRC*21 ÷ 40.

6. Глубину цементированного слоя проверять не менее чем на двух образцах длиной 500 мм одной плавки и одной садки после термообработки с данной партией пальцев.

7. Поверхность *и* полировать.

8. Разностенность по размеру  $e$  — не более 0,8 мм.
9. Овал и конус поверхности  $u$  — не более 0,01 мм.
10. Риски и забонны на поверхности  $u$  не допускаются.
11. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе; трещины и волосовины не допускаются.
12. Фаски, торцы, пазы и внутреннюю поверхность нельзя цементировать.
13. По контуру кромок пазов, на ширине до 8 мм, допускается занижение диаметра до 81,96 мм.
14. На поверхности  $ж$  допускаются продольные риски по эталону.
15. Остальные технические требования — по ГОСТ 8052—56.
16. После термообработки допускается изменение размера диаметра 46А5 до диаметра  $46_{-0,2}^{+0,6}$  мм.

## В. ШАТУНЫ

### А. Сборка шатунов Д100.24.101 сб. (см. стр. 128) и Д100.24.102 сб. (см. стр. 132)

1. Овальность и конусность отверстий  $a$  и  $b$  — не более 0,02 мм. Корсетность не допускается.
2. Съем металла при подгонке шатуна по весу производить по чертежам Д100.24.001 и Д100.24.002.
3. Перед окончательной затяжкой шатунных болтов гайки затянуть ключом с длиной рукоятки 300 мм усилием одного человека; отпустить гайки и проверить:
  - нет ли зазора между крышкой шатуна и шатуном — щуп 0,03 мм не должен закусывать;
  - прилегание по краске торцов головок болтов и гаек, накрученных на болты. Прилегание по опорным поверхностям обеспечить пригонкой. Допускается не более двух разрывов отпечатка по окружности длиной не более 3 мм каждый.
4. Перед окончательной обработкой поверхности  $a$  затянуть шатунные болты, для чего:
  - а) гайки затянуть ключом с длиной рукоятки 300 мм усилием одного человека до упора;
  - б) нанести карандашом риски на гайке и шатуне;
  - в) затянуть гайки в шесть—восемь приемов поочередно по  $1/4$  грани за прием для каждого шатунного болта, всего на 1,5—2 грани от положения упора, прилагая усилие одного человека на ключе с плечом 1 м;
  - г) нанести совпадающие метки на каждой гайке и шатуне согласно эскизу № 1.
5. Перед окончательной механической обработкой клеймить номер комплекта цифрами высотой 4 мм и нанести риски длиной 4 мм, глубиной 0,3 мм.
6. Минимально допустимые размеры:  $v = 3$ ;  $z = 10$ ;  $ж = 6$  и  $u = 8$  мм.
7. Допускается клеймо окончательной приемки (ударное) ставить на поверхности  $k$ ; межоперационные кислотные клейма ставить на шатуне в месте  $л$ , а на крышке — в месте  $м$ .

### Б. Изготовление шатунов Д100.24.001

(см. стр. 129, узел Д100.24.101 сб., дет. 1) и Д100.24.002 (см. стр. 133, узел Д100.24.102 сб., дет. 1)

1. Заготовка, поступающая для штамповки шатунов, должна иметь клеймо с номером плавки и сертификат, подтверждающий ее соответствие ГОСТ 4543—57.
2. После термообработки твердость  $HВ269 \div 302$ . Контролировать все детали на поверхности  $ю$  после окончательной термообработки.
3. Механические свойства металла проверять после окончательной термообработки шатунов. Образцы вырезать из стержня одного шатуна от партии не более 100 шт. одной плавки и одного режима термообработки. Образцы из крышки вырезать из той же цоковки.

4. В случае неудовлетворительных результатов механических испытаний допускается повторение того вида испытаний, по которому получились неудовлетворительные результаты. В этом случае испытание производится на удвоенном количестве образцов.

5. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается повторная термообработка деталей с предъявлением партии на общих основаниях. При неудовлетворительных результатах испытаний вся партия шатунов бракуется.

6. Окалина не допускается.

7. На всех поверхностях шатуна трещины, волосовины, расслоения, заковы, закаты, раковины, плены, забонны и заусенцы не допускаются. Для выявления дефектов все детали подвергнуть магнитной дефектоскопии. Места скопления крокуса зачистить, протравить и осмотреть.

8. На необработанных поверхностях допускается зачистка поверхностных дефектов. На поверхностях  $z$  полок двутавра глубина зачистки не должна быть более 1,5 мм от фактического размера, но также не должна выходить за пределы минимальных размеров. Зачистку на стержне шатуна производить вдоль его оси. Зачистка во всех случаях на выходе должна быть пологая с подъемом: по длине зачистки не менее 1 : 15; по ширине зачистки не менее 1 : 5.

9. На необработываемых поверхностях допускаются вмятины до 0,5 мм и отдельные пологие вмятины глубиной до 2 мм от фактического размера в количестве не более 8 шт. на деталь. На ребрах (поверхность  $z$ ) вмятины глубиной более 0,5 мм не допускаются.

10. В местах разреза штампа допускается смещение до 2 мм с последующей зачисткой. По стержню шатуна после удаления облоя чистота поверхности должна быть не ниже  $\nabla 4$ .

11. Окончательная обработка шатуна — в узле.

12. Размеры, обведенные рамкой, выдерживать с точностью  $\pm 0,2$  мм и выполнять по кондуктору, обеспечивающему полное совпадение осей сопрягаемых деталей.

13. Овальность, конусность, корсетность и бочкообразность поверхностей  $a$  и  $b$ , перекося и скручивание их осей — по техническим требованиям чертежей Д100.24.101 сб и Д100.24.102 сб.

14. Снос плоскости симметрии верхней головки шатуна относительно нижней — не более 0,4 мм.

15. Непараллельность поверхности  $ц$  к образующей  $и$ , замеренная на длине поверхности  $ц$ , — не более 0,1 мм.

16. Биение поверхностей  $ч$  относительно оси поверхности  $б$ , замеренное на диаметре 120 мм, — не более 0,07 мм.

17. Снос поверхности  $ц$  с осевой плоскости — не более 0,2 мм.

18. Прилегание поверхности  $ц$  к плите проверять по краске; прилегание должно быть равномерное и не менее 85% всей поверхности.

19. Неперпендикулярность оси отверстия  $n$  к поверхности  $ц$  — не более 0,1 мм на длине 102 мм.

20. Непараллельность поверхности  $ж$  к поверхности  $ц$  — не более 0,03 мм, замеренная на величине поверхности  $ж$ .

21. Смещение оси отверстия  $я$  от номинального положения — не более 1 мм. Смещение отверстия на выходе в верхней головке шатуна — не более 2,5 мм.

22. Скручивание осей отверстий  $a$  и  $b$  — не более 0,2 мм на длине 400 мм.

23. Перекося осей отверстий  $a$  и  $b$  — не более 0,12 мм на длине 400 мм.

24. Смещение оси отверстия  $к$  по окружности — не более 0,1 мм.

25. Окраску производить по заводским техническим условиям Д100.ТУ20.

26. Биение сферы  $R73$  относительно оси поверхности  $б$  — не более 0,15 мм.

27. Равномерность по размерам  $м$ , замеренным в шести точках (согласно схеме замеров), — не более 0,15 мм.

28. Сферу  $R73$  обработать по калибру, согласованному с деталью Д100.04.009. Прилегание калибра по краске — не менее 50%. При этом должен быть обеспечен непрерывный пояс прилегания шириной не менее 4 мм.

29. Для подгонки по весу (см. чертеж Д100.24.101 сб и Д100.24.102 сб) допускается механическая обработка по размерам, взятым в кружок.

30. Размеры без допусков на необрабатываемых поверхностях выполнять с допуском  $\pm 0,1$  мм.

31. Допускается межоперационные кислотные клейма ставить на поверхности  $e$ .

32. Допускается изготовление отверстий  $n$  под шатунные болты по варианту II.

33. Допуск по кривизне (стреле прогиба), короблению и спиральности тавра — не более 1 мм.

34. Допускается изготовление детали по вариантам III и IV.

35. Разномерность по размерам  $n$  — не более 3 мм.

36. Разномерность по размерам  $u$  — не более 3 мм (от общей оси поверхностей  $a$  и  $b$  на всей длине прямых участков полок).

Разномерность по размерам  $z$  и  $v$  — не более 3 мм (от общей оси симметрии нижней и верхней головок) в любом сечении.

37. Макроструктура металла в изломе образцов и самих деталей не должна иметь усадочной рыхлости, перегрева, флокенов, пузырей, расслоения, трещин и неметаллических включений. Макроструктура в продольном разрезе должна характеризоваться направлением волокон вдоль оси шатуна, соответствующим его наружным контурам без петель и обрывов. Макроструктура проверяется на одном шатуне от каждой плавки.

38. Резьбовое отверстие зенковать под углом  $90^\circ$  до наружного диаметра резьбы (в плоскости образующей  $и$ ).

39. Резьба должна быть чистой, на первых шести нитках резьбы допускается срыв не более  $1/2$  нитки, на остальной части резьбы допускается срыв до двух ниток.

### В. Крышки шатунов Д100.24.003

(см. стр. 131, узел Д100.24.101 сб., дет. 1)

и Д100.24.004 (см. стр. 135, узел Д100.24.102 сб., дет. 3)

1. Контроль штамповки по техническим требованиям чертежей Д100.24.001 и Д100.24.002.

2. Крышку окончательно обрабатывать в узле.

3. Размеры, обведенные рамкой, изготавливать с точностью  $\pm 0,2$  мм и выполнять по кондуктору, обеспечивающему полное совпадение осей сопрягаемых деталей.

4. Овальность, конусность, корсетность и бочкообразность поверхности  $a$ , перекося и скручивание оси по техническим требованиям чертежей Д100.24.101 сб и Д100.24.102 сб.

5. Непараллельность поверхности  $ц$  к образующей  $и$ , замеренная на длине поверхности  $ц$ , — не более 0,1 мм.

6. Смещение поверхности  $ц$  от осевой плоскости — не более 0,2 мм.

7. Прилегание поверхности  $ц$  к плите проверять по краске, которое должно быть равномерное и не менее 85% всей поверхности.

8. Неперпендикулярность оси отверстия  $n$  к поверхности  $ц$  — не более 0,1 мм на длине 102 мм.

9. Непараллельность поверхности  $ж$  к поверхности  $ц$  — не более 0,03 мм, замеренная в пределах поверхности  $ж$ .

10. Комплектовка веса (по разновесу комплектов шатунов, см. чертежи Д100.24.101 сб и Д100.24.102 сб); допускаемый разновес крышек шатунов — не более 1 кг.

11. Смещение оси отверстия  $к$  от номинального положения — не более 0,2 мм.

12. Окрасить по техническим условиям Д100.ТУ20.

13. Размеры без допусков на необрабатываемые поверхности выполнять в пределах  $\pm 0,1$  мм.

14. На поверхности отверстия диаметром 25Аз допускаются риски глубиной до 0,3 мм, расстояние между которыми должно быть не менее 5 мм.



15. Допускается межоперационные кислотные клейма ставить на поверхности *в*.
16. Допускается изготовление отверстий *n* по варианту I.
17. Разномерность по размерам *B* — не более 3 мм.
18. Допускается изготовление детали по вариантам II и III.
19. Допускается изготовление детали из стали марки 50 × ФА ГОСТ 4543—57.
20. На поверхности *в* допускается центровое отверстие А5 ОСТ 3725.
21. Допускается изготовление детали по варианту IV.
22. Размер *d* должен быть не менее 0,5 мм.
23. В отверстиях *n* выдержать чистоту  $\nabla 5$  на длине не менее 25 мм, считая от торца *ц*. На остальной длине допускается  $\nabla 3$ .

**Г. Болт шатуна Д100.24.005**

(см. стр. 126, узел Д100.24.101 с6, дет. 3)

1. Технические условия — по ГОСТ 6907—54.
2. Термическая обработка, твердость  $HВ269 \div 321$ .
3. Штамповки должны направляться в механический цех с сертификатом, подтверждающим соответствие материала ГОСТ 4543—57.
4. На штамповках в месте *a* клеймить номер плавки. При механической обработке номер плавки перенести на поверхность *d*.
5. Механические свойства проверять на образцах двухшатунных болтов от каждой партии (не более 100 шт.) одной плавки и одной садки, причем один болт должен быть с наименьшей твердостью, а другой — с наибольшей твердостью.

Механические свойства на растяжение определять на одном образце Гагарина  $d = 6$  мм пятикратной длины, а ударную вязкость — на двух образцах Менаже от каждого предъявленного для испытания шатунного болта.

6. Механические свойства должны быть:  $\sigma_B \geq 95$  кг/мм<sup>2</sup>;  $\sigma_s \geq 82$  кг/мм<sup>2</sup>;  $\delta \geq 14\%$ ;  $\psi \geq 60\%$ ;  $a_k \geq 10$  кгм/см<sup>2</sup>.
7. В случае неудовлетворительных результатов испытаний допускается повторение того вида испытаний, по которому получились неудовлетворительные результаты.

В этом случае берут двойное против указанного в п. 5 количество образцов.

8. При получении неудовлетворительных результатов повторного испытания допускается повторная термическая обработка деталей с предъявлением партии на общих основаниях.

При неудовлетворительном результате испытаний в этом случае вся партия шатунных болтов бракуется.

9. Смещение осей отверстий под шплинт относительно оси симметрии — не более 0,2 мм.
10. После окончательной обработки деталь проверять на магнитном дефектоскопе. Волосовины, трещины и другие металлургические дефекты не допускаются.
11. Биение поверхности *b* относительно оси симметрии — не более  $\frac{2}{3}$  допуска на диаметр.
12. Биение наружного диаметра резьбы относительно оси симметрии — не более 0,1 мм.
13. Биение профиля резьбы по среднему диаметру относительно оси симметрии — не более 0,05 мм.
14. Срыв ниток резьбы, неправильный профиль, дробленость, заусенцы, риски и шероховатость не допускаются.
15. Биение поверхности *n* относительно оси симметрии — не более 0,02 мм на диаметре 35 мм.
16. На поверхностях *a* и *г* клеймение не допускается.
17. На поверхности *d* нанести электрографом фактическую длину болта (наибольший размер, включая головку болта) с точностью до 0,01 мм. Высота цифр 4—6 мм.
18. Допускается изготовление по варианту В.
19. После затяжки болта на шатуне точность резьбы должна быть не ниже 2-го класса.

**Д. Втулка внутренняя Д100.24.010-1**  
(см. стр. 136, узел Д100.24.103 с6-1, дет. 2)

1. Все размеры, за исключением обведенного рамкой, окончательно выдержать в узле.
2. Отливка должна иметь клеймо номера плавки и марки бронзы. При механической обработке клеймо номера плавки и марки бронзы перенести на торец детали согласно указаниям чертежа Д100.24.103 с6-1.
3. Проверку химического анализа производить от каждой плавки.
4. Проверку механических свойств производить от каждой плавки на литых образцах.
5. Каждая партия деталей одной плавки должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие материала требованиям чертежа. Химический состав и механические свойства должны соответствовать.

Химический состав в %					Механические свойства образцов в литом состоянии	Метод отливки	Примечание	
Основные компоненты				Примеси				
Sn	Zn	Pb	Cu	Fe	Сумма примесей в %	Сопротивление разрыву $\sigma_B$ в кг/мм <sup>2</sup>	Удлинение $\delta$ в %	Твердость $HВ$
7—9	≤1	11—13	Остаточное	≤0,2	≤0,75	≥15	≥6	≥65
						≥18	≥4	≥65

6. На окончательно обработанной детали допускаются:
  - а) на наружной поверхности — чистые газовые раковины диаметром до 5 мм и глубиной до 2 мм на расстоянии не менее 30 мм друг от друга (не выходящие на кромки детали) в количестве не более 5 шт.);
  - б) на внутренней поверхности — чистые газовые раковины диаметром до 2 мм, глубиной до 1,5 мм в количестве не более 3 шт. при условии их расположения на расстоянии не менее 30 мм друг от друга;
  - в) мелкая пористость (с диаметром пор до 0,5 мм) в количестве не более десяти пор на поверхность.

**VI. КОЛЕНЧАТЫЕ ВАЛЫ Д100.05.001-2** (см. стр. 90)  
и Д100.05.002 (см. стр. 94)

1. Твердость после термообработки  $HВ229 \div 302$ .
2. Отливка — по техническим условиям Д100.05.1ТУ-1.
3. Размеры без допусков для литья — по 2-му классу точности ГОСТ 1855—55.
4. Окраска — по техническим условиям Д100.ТУ20.
5. Разномерность по размеру *в* для каждой опорной шейки и по размеру *b* (у нижнего коленчатого вала) для хвостовика вала — не более 5 мм, замеренная от внутренней цилиндрической поверхности.
- Размер *b* должен быть не менее 26 мм.
6. Коренные и шатунные шейки и их галтели полировать. Риски, забоины и царапины не допускаются.
7. Допускаются лыски и ссадины в количестве не более одной на шейке площадью до 1 мм<sup>2</sup> и глубиной не более 0,05 мм.
8. Обработанные поверхности тщательно осмотреть с шестикратной лупой. Дефекты, кроме оговоренных в ТУ, не допускаются.
9. Суммарная овальность и конусность для коренных и шатунных шеек — не более 0,02 мм.
10. Корсетность, бочкообразность и рифленость поверхностей коренных, шатунных шеек и галтелей не допускаются.
11. Биение 5, 6, 7 и 8-й коренных шеек — не более 0,05 мм; для остальных шеек (кроме 1-й и 12-й) — не более 0,03 мм. При этом

направление максимального биения для смежных шеек не должно отличаться более чем на 30°.

- При контроле:
- а) вал установить на контрольной плите на трех опорах. Опоры 1-й и 12-й шеек в горизонтальной плоскости выполняются жесткими, а опора 7-й шейки должна допускать перемещение в горизонтальной плоскости (в направлении, перпендикулярном оси вала);
  - б) индикатор подводить к шейке в горизонтальной диаметральной плоскости;
  - в) биение проверять на каждой шейке в двух поясах на расстоянии 5—6 мм от галтели.
  12. Перекос шатунных шеек на всей рабочей длине не более 0,02 мм проверять относительно оси коренных шеек при установке вала в призмах со специальными вкладышами на 1, 7 и 12-й опорах.
  13. Отклонение осей отверстий под масляные трубки от их номинального положения — не более 2 мм.
  14. Непараллельность поверхности *a* к общей оси симметрии 1-й коренной и 1-й шатунной шеек — не более 0,1 мм, замеренная на длине этой поверхности.
  15. Смещение шпоночных пазов относительно оси вала — не более 0,1 мм.
  16. Перекос шпоночных пазов относительно оси вала на всей их длине — не более 0,05 мм.
  17. Смещение осей отверстий диаметрами 19А; 21; 32 и М16Аш1 (только для верхнего вала) от их номинального положения — не более 0,2 мм.
  18. На поверхностях, обработанных под  $\nabla 3$ , грубые риски не допускаются.
  19. Острые кромки притупить  $R 0,3 \div 0,5$  мм.
  20. Резьба должна быть полной и чистой, сорванные нитки не допускаются.
  21. Вал подвергнуть динамической балансировке. Допустимый дисбаланс — не более 10 кгсм. Допускается статическая балансировка по инструкции Д100.05-1 ИН. Дисбаланс — не более 10 кгсм.
  22. При транспортировке вала стропы крепить на 3-й и 9-й шатунных шейках.
  23. Смещение оси шеек и отверстия в шатунной шейке относительно номинального положения — не более 4 мм. Контролировать на радиусе  $R 127$  мм из центра коренной шейки.
  24. Допускается изготовление шеек коленчатого вала по варианту Э, а щеки № 20 — по варианту Ю.
  25. Допускается обработка поверхности *г* по варианту л.
  26. Допускается изготовление галтелей шеек вала по варианту К и галтели хвостовика диаметром  $130_{+0,005}^{+0,03}$  нижнего коленчатого вала по варианту Х.
  27. Допускается изготовление канавки на шейке диаметром 178Г верхнего коленчатого вала по варианту Ф.

**VII. ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПЕРЕДАЧА**

**А. Сборка вертикальной передачи Д100.08.1 с6-1А** (см. стр. 102)

1. Шестерни *T* и *У* поступают на сборку спаренными и заклепанными одним порядковым номером. Замена одной шестерни из пары не допускается.
2. Боковой зазор между зубьями должен быть:
  - при осевых люфтах коленчатого вала, выбранных в сторону увеличения зазора между зубьями, — 0,3—0,65 мм;
  - при осевых люфтах коленчатого вала, выбранных в сторону уменьшения зазора между зубьями, не менее 0,2 мм.
- В обоих случаях колебание зазора для пары шестерен не более 0,35 мм. Зазоры между зубьями шестерен измерять: по нижней паре — в рабочем положении двигателя, по верхней паре шестерен — при двигателе, повернутом верхним коленчатым валом вниз.
- При регулировке бокового зазора руководствоваться величиной зазора клеймения на торце зуба большой конической шестерни.

3. Правильность зацепления проверять по краске. Длина отпечатка на выпуклой стороне зуба шестерни Д100.08.003 не менее 50 мм длины зуба, на вогнутой не менее 35 мм. Отпечатки должны быть расположены в зоне делительного конуса. Отпечаток по длине зуба должен располагаться несколько ближе к узкому концу зуба или от его начала. Допускается расположение отпечатка ближе к широкому концу зуба или от начала его при условии длины отпечатка не менее 70 мм на выпуклой стороне и не менее 50 мм на вогнутой стороне.

Регулировка зазора и отпечатка производится за счет регулировочных прокладок Д100.08.015; Д100.08.016; Д100.08.060; Д100.08.061; Д100.08.062; Д100.08.068.

При поставке вертикальной передачи как запчасть прокладки регулировочные дет. 4, 5, 6, 7 (Д100.08.016; Д100.08.061; Д100.08.062; Д100.08.068) не поставлять.

4. После центровки поверхности *a* с осью вращения верхнего вала и поверхности *b* с осью вращения нижнего вала на поверхностях *k*, *л*, *м*, *н*, *р*, *с* в одной диаметральной плоскости с одной стороны клеймить:

а) на поверхностях *k*, *л* и *м* — порядковый номер спаренности букву Г;

б) на поверхностях *н*, *р* и *с* — тот же порядковый номер спаренности и букву Д.

5. Биение поверхности *a* относительно оси вращения верхнего вала (в узле Д100.08.101сб-1А) и биение поверхности *b* относительно оси вращения нижнего вала (в узле Д100.08.102сб-1А) не более 0,5 мм.

6. Сверловка отверстий в стопорной планке дет. Д100.08.030 и установка производится при регулировке двигателя по инструкции Д100.ИН5.

7. Установленные штифты Д100.08.021 клеймить каждый: 1Г, 2ИЗГ, 4Г — для верхнего вала и 1Д, 2Д, 3Д, 4Д — для нижнего вала; так же клеймить соответственно клеймам на штифтах места у штифтов на поверхностях *k* и *с*.

3. После центровки узла нанести риски в одной диаметральной плоскости на поверхности *k*, *л*, *р*, *с* глубиной 0,3 мм и шириной 0,4 мм (несовпадение рисок — в пределах 3 мм).

1. Установку наконечника (черт. Д100.08.018), штуцера (черт. Д100.08.017-1) и стойки (черт. Д100.08.017-1) производить так, чтобы осие наконечника было направлено к месту сопряжения конических шестерен.

2. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282—46, претом окалина должна быть снята.

1. Размер  $B = 201_{-1,0}^{+1,2}$  между фланцами валов Д100.08.101сб-1А и Д100.08.102сб-1А проверять до постановки узла Д100.08.103сб. Делается подрезка торца *n* муфты Д100.08.025 или установка прокладки толщиной 0,8 мм, выполненной по контуру торца *n* муфты. Материал прокладки — сталь 2 × 18Н9 или сталь 08кп.

#### Б. Сборка валов Д100.08.101сб-1А (см. стр. 105) и Д100.08.102сб-1А (см. стр. 112)

Перед сборкой все детали тщательно промыть в дизельном топливе, проверить чистоту масляных каналов и продуть сухим сжатым воздухом.

Перед постановкой на вал вертикальной передачи подшипники 66322 регулируются и комплектуются попарно вместе с прокладками Д100.08.033-1А и регулировочным Д100.08.034-1А кольцами. Каждая пара подшипников должна быть отрегулирована так, чтобы при сжатых внутренних обоймах подшипников (с кольцом Д100.034-1А между ними) суммарный зазор между наружными обоймами и кольцом Д100.08.033-1А (при сведенных наружных обоймах подшипников усилием в 20 кг до полного выбора осевого люфта) был 3—0,05 мм. Регулировка производится за счет шлифовки регулировочного кольца Д100.08.034-1А. После регулировки подшипники и кольца Д100.08.033-1А и Д100.08.034-1А метить кислотой на каждой детали одним номером. Каждая пара подшипников

№ 66322 с подобранными к ним кольцами Д100.08.033-1А и Д100.08.034-1А составляет комплект, в котором замена отдельных деталей не допускается.

3. Номинальный размер *A* кольца Д100.08.064 определять как разность между фактическим размером *B* (нанесенным на поверхности *b* шестерни Д100.08.004-1) и размером 191 (А-В-191). Размер *A* выполнять с точностью 0,05 мм.

4. Затяжку гаек 1М12 (поз. 24) производить в последовательности, указанной цифрами на схеме (1, 9, 5, 11, 7, 3, 10, 6, 2, 8, 4, 12), в два приема:

а) затяжка до упора. За упор принимать резкое изменение усилия на плече 150 мм;

б) затяжка окончательно всех гаек от упора на  $1/4$ — $1/2$  грани.

5. Затянуть гайки дет. 19 (верхний вал) и дет. 10 (нижний вал) предварительно моментом 80—100 кгм для обжатия резьбы (усилие 53—67 кг на плече 1,5 м). Затяжку повторить два-три раза. Окончательную затяжку гаек производить моментом 140—170 кгм (усилие 93—113 кг на плече 1,5 м).

После окончательной затяжки отпустить гайки для обеспечения стопорения не разрешается.

6. При посадке ступицы Д100.08.006-1 на верхний вал и муфты Д100.08.011-1 на нижний вал необходимо:

а) проверить прилегание конических поверхностей по краске. Прилегание по краске должно быть не менее 70% поверхности. Допускается притирка конуса. При проверке по краске проворачивание ступицы или муфты относительно вала не допускается;

б) произвести предварительную посадку ступицы и муфты на валы, затянув гайки дет. 17 и 2 моментом 10—15 кгм. После этого специальным приспособлением произвести окончательную посадку ступицы и муфты, обеспечив их перемещение вдоль вала на 0,4—0,6 мм. Конусные поверхности при этом смазать дизельным маслом, применяемым для смазки двигателя;

в) затянуть гайки дет. 17 и 2 моментом 60 ÷ 80 кгм для обжатия резьбы и отвернуть гайки;

г) окончательно затянуть гайки дет. 17 и 2 моментом 70—90 кгм (усилие 47—60 кг на плече 1,5 м) и застопорить.

7. Валы Д100.08.005-3 и Д100.08.057-1 должны проворачиваться от руки без заеданий.

8. Установку деталей верхнего вала Д100.08.017-1, Д100.08.018 и Д100.08.019 и их увязку проволокой производить при установке вертикальной передачи на двигатель по чертежу Д100.08.1сб-1А. Острие наконечника Д100.08.018 должно быть направлено к месту сопряжения конических шестерен.

9. Конусную поверхность муфты Д100.08.25 нижнего вала притереть по сопрягаемой поверхности дет. Д100.08.011-1. При проверке по краске прилегание должно быть равномерным и не менее 70% поверхности.

10. Для получения размера *e* допускается подрезка поверхности *в*, при этом:

а) биение поверхности *в* относительно оси поверхности *a* — не более 0,05 мм;

б) неплоскостность поверхности *в* — не более 0,08 мм;

в) размер *Г* — не менее 22 мм.

11. При транспортировке и хранении собранный узел необходимо предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.

12. Перед напрессовкой шестерню Д100.08.004-1 нагреть в масле или электропечи (индукционный нагрев) до температуры 120—130°С.

13. Постановку стопорной шайбы Д100.08.028-3 производить так, чтобы внутренние лепестки были обращены в сторону гаек Д100.08.026-4 и Д100.08.058-2 (прятались под гайкой).

Гайки дет. 10 и 19 устанавливать опорным торцом меньшего диаметра к стопорной шайбе. Поверхность шайбы смазать маслом, идущим на смазку двигателя.

После обжатия один из наружных лепестков стопорной шайбы отогнуть в паз гайки, все остальные лепестки отогнуть на гайку.

14. Перед напрессовкой на вал внутреннюю обойму роликоподшипника 32322 нагреть до температуры 70—90°С.

#### В. Шестерня коническая малая Д100.08.004-1

(см. стр. 107, узел Д100.08.101сб-1А, дет. 2)

1. Зубья шестерни цементировать. Допускается цементация поверхностей *a*, *b*, *в* и *г*.

2. Глубина цементации в готовом изделии 1,3—1,6 мм.

3. Твердость цементированной поверхности зуба  $HRC54 \div 62$ .

4. Твердость нецементированных поверхностей  $HRC21 \div 40$ .

5. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности *d* — не более 0,1 мм.

6. Биение поверхности *г* относительно оси поверхности *d* не более 0,02 мм на диаметре 150 мм.

7. Биение поверхности *a* относительно оси поверхности *d* — не более 0,02 мм на диаметре 140 мм.

8. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности *d* — не более 0,1 мм.

9. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности *d* — не более 0,05 мм на всей длине паза.

10. Кромки зуба затупить  $R0,3 \div 0,4$  мм.

11. Шестерню комплектовать в пару с шестерней Д100.08.003. Клеймить пару одним порядковым номером на поверхности *b*.

12. Шестерни Д100.08.003 и Д100.08.004-1 спариваются, обкатываются и маркируются. Окончательно изготовленные шестерни Д100.08.003 и Д100.08.004-1 после спаривания и обкатки проверить: при зазоре между зубьями шестерен 0,2—0,5 мм и колебаний зазора — не более 0,3 мм. Длина отпечатка краски на выпуклой стороне зубьев шестерни Д100.08.003 — не менее 60 мм длины зуба; на вогнутой — не менее 45 мм. Отпечатки должны быть расположены в зоне делительного конуса. Отпечаток на длине зуба должен располагаться несколько ближе к узкому концу зуба или от его начала. Допускается расположение отпечатка ближе к широкому концу или от его начала при условии длины отпечатка не менее 75 мм на выпуклой стороне и не менее 55 мм на вогнутой стороне.

Проверку бокового зазора зубьев производить в 49 положениях, переходя от исходного зуба через два зуба на третий. Фактический зазор в зубьях, замеренный с точностью до 0,01 мм, нанести электрографом на торце зуба шестерни Д100.08.003. Фактический размер *B*, замеренный с точностью 0,05 мм, нанести электрографом на поверхности *b* шестерни Д100.08.004-1. Размер *B* должен быть  $195_{-1,0}^{+1,5}$ .

13. Шестерню нарезать по простому двустороннему способу. Радиус закругления вершины режущего инструмента 0,05 мм.

14. На поверхности *b* клеймить номер плавки.

15. Овальность и конусность поверхности *d* — не более 0,02 мм.

16. Колесование размера ширины фаски  $3_{-1,5}^{+1,5}$  по высоте кромки профиля зуба — в пределах допуска. При этом фаска должна плавно закончиться у впадины зуба. Вместо фаски допускается скругленные радиусом  $R 2 \div 2,4$  мм.

#### Г. Валы Д100.08.005-3

(см. стр. 106, узел Д100.08.101сб-1А, дет. 1)

и Д100.08.057-1 (см. стр. 113, узел Д100.08.102сб-1А, дет. 1)

1. Твердость  $HV269 \div 302$ .

2. Вал проверить на магнитном дефектоскопе с дополнительным контролем травлением в местах осаждения магнитного порошка. Валы, на которых после травления не будет обнаружено нарушения поверхности металла, являются годными. Допускаются волосовины (неметаллические включения) нестрочечного расположения длиной не более 15 мм в количестве до 5 шт.

Трещины, плены, закаты, флокены и другие металлургические дефекты не допускаются.

3. Механические свойства должны удовлетворять следующим требованиям:  $\sigma_b = 80$  кг/мм<sup>2</sup>;  $\sigma_s = 60$  кг/мм<sup>2</sup>;  $\delta > 10\%$ ;  $\psi > 40\%$ ;  $a_k > 5$  кгм/см<sup>2</sup>.

Испытание механических свойств производить на одном образце от партии одновременно термически обрабатываемых деталей одной плавки.

4 Биение поверхности *a* относительно оси детали на диаметре 123 мм — не более 0,03 мм.

5. Конусную поверхность *d* проверять отпечатком краски по калибру, согласованному с калибром для деталей Д100.08.006-1 и Д100.08.011-1; при этом отпечаток краски должен быть равномерным и не менее 80% площади.

6. Смещение шпоночных пазов относительно оси детали — не более 0,1 мм.

7. Перекос шпоночных пазов относительно оси детали — не более 0,05 мм на длине 100 мм.

8. Расположение шпоночных пазов *e*, *n*, *m* друг относительно друга произвольное.

9. Внутреннюю расточку у торца вала допускается выполнять по варианту Г и по внутреннему диаметру вместо диаметра  $45 \pm 1$  диаметром  $38^{+2}$ .

10. Валы допускается изготавливать из стали 40 ГОСТ 4543—48.

11. Смещение боковых поверхностей пазов *l* относительно оси вала — не более 0,2 мм.

12. Разномерность по размеру *u* — не более 0,5 мм.

13. Смещение шпоночных пазов *l* относительно номинального положения паза *m* — не более 3° по окружности.

14. Овальность и конусность поверхностей *b*, *v* и *g* — не более 0,01 мм.

15. Сверловка отверстия диаметром 45 разрешается с двух сторон, при этом допускается уступ не более 1,5 мм.

#### Д. Вилка 2Д100.25.014.3. Привод к насосам и воздуходувке (см. стр. 142, узел 2Д100.25.001 сб, дет. 1)

1. Термообработка — до твердости  $HB255 \div 302$ .

2. Неуказанные штамповочные радиусы  $R 6 \div 8$  мм.

3. Штамповочный уклон 6° в сторону увеличения размеров.

4. На поверхностях детали не допускаются заковы, плены, трещины, волосовины и другие металлургические дефекты. Поверхность вилки контролировать через лупу не менее пятикратного увеличения.

5. При контроле относительно общей оси поверхностей *a* и *b* допускается:

а) биение поверхности *v* — не более 0,03 мм на диаметре 152 мм;

б) биение поверхности *g* — не более 0,1 мм;

в) биение среднего диаметра резьбы  $M30 \times 1,5$  кл. 2 — не более 0,1 мм;

г) смещение поверхностей *d* — не более 0,1 мм;

д) смещение оси поверхностей *e* — не более 0,1 мм;

е) перпендикулярность общей оси поверхностей *e* — не более 0,15 мм на длине 100 мм.

6. Соосность поверхностей *e* контролировать калибром диаметром 49,98—0,01, длиной 270 мм.

7. Допускаемая перпендикулярность относительно оси поверхностей *e*;

а) поверхностей *d* — не более 0,11 мм на длине 60 мм;

б) поверхностей *ж* — не более 0,15 мм на длине 100 мм.

8. Непараллельность поверхностей *d* — не более 0,1 мм на длине 100 мм.

9. Допускаемая разномерность размеров: *k* — не более 0,5 мм; *u* — не более 2 мм; *m* и *l* — не более 7 мм.

10. Допускается канавку изготавливать по варианту III. Размер высоты канавки  $3^{+0,22}_{+0,12}$  контролировать на кольце диаметром от диаметра 50A<sub>2a</sub> до диаметра 53,5A<sub>5</sub>.

11. Окраска — по Д100.ТУ20.

12. Допускается изготовление вилки по варианту IV.

13. Конусную поверхность *a* проверять отпечатком краски по калибру, согласованному с калибром для детали ТЭЗ-52-215. Отпечаток краски должен быть равномерным и не менее 80% площади.

14. Несовпадение осей отверстий диаметрами 5 и 8 — не более 1 мм.

15. Расположение отверстий диаметром 6 по окружности произвольное.

#### Е. Вилка 2Д100.25.013-2 (см. стр. 139, узел 2Д100.25 сб, дет. 8)

1. Термообработка до твердости  $HB255 \div 302$ .

2. Неуказанные штамповочные радиусы  $R 6 \div 8$  мм.

3. Штамповочный уклон 6° в сторону увеличения размеров.

4. На поверхностях детали заковы, плены, трещины, волосовины и другие металлургические дефекты не допускаются. Контролировать через лупу не менее пятикратного увеличения.

5. При контроле относительно оси поверхности *a* допускается:

а) биение поверхности *b* — не более 0,05 мм на диаметре 154 мм и поверхности *e* — не более 0,1 мм на диаметре 130 мм;

б) смещение и перпендикулярности оси поверхностей *v* — не более 0,1 мм на длине 120 мм;

в) смещение плоскости симметрии поверхностей *g* — не более 0,1 мм;

г) смещение плоскости симметрии шпоночного паза — не более 0,2 мм;

д) перекас шпоночного паза — не более 0,05 мм на длине паза.

6. Соосность поверхностей *v* контролировать калибром диаметром 49,98—0,01, длиной 270 мм.

7. Непараллельность поверхностей *g* — не более 0,1 мм на длине 100 мм.

8. Расположение шпоночного паза по окружности произвольное.

9. Разномерность по размеру *k* — не более 0,5 мм, по размерам *u* не более 2 мм, по размерам *l* и *m* — не более 7 мм.

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

11. Окраска по заводским техническим условиям Д100.ТУ20.

12. Допускается изготовление канавки по варианту I.

Размер высоты канавки  $3^{+0,22}_{+0,12}$  контролировать на кольце от диаметра 50A<sub>2a</sub> до диаметра 53,3A<sub>5</sub>, на остальной поверхности допускается прослабление.

13. Допускается изготовление вилки по варианту II.

#### Ж. Крестовина 2Д100.25.015 (см. стр. 138, узел 2Д100 25 сб, дет. 6)

1. Поверхности *a*, *b*, *v* и *g* цементировать; глубина цементованного слоя 0,8—1,2 в готовом изделии. Твердость  $HRC \geq 56$ .

2. Размерность по размерам *m* и *n* — не более 0,1 мм.

3. Несоосность поверхностей *a* и *v* — не более 0,02 мм.

4. Биение поверхностей *b* и *g* при проверке на центрах — не более 0,02 мм на диаметре 55 мм.

5. Неперпендикулярность поверхностей *v* относительно поверхностей *a* — не более 0,3 мм в габарите детали.

6. Смещение общей оси поверхностей *v* относительно общей оси поверхностей *a* — не более 0,3 мм.

7. Разномерность по размеру *n* — не более 3 мм.

8. Уступ между поверхностями *k* и *v* и между поверхностями *d* и *a* — не более 3 мм.

9. Поверхности *a*, *b*, *v* и *g* проверить на магнитном дефектоскопе. Закалочные и шлифовочные трещины, волосовины, выявленные по четкому оседанию магнитного порошка, при намагничивании не допускаются.

10. Штамповочные уклоны — 7° в тело.

11. На поверхностях детали заковы, плены, трещины, волосовины и другие металлургические дефекты не допускаются.

12. Контролировать через лупу не менее пятикратного увеличения.

13. Фосфатировать.

## VIII. ВОЗДУХОДУВКА

### А. Сборка, окраска и испытание воздуходувки Д100.37.1 сб-3 (см. стр. 152)

1. Перед сборкой все детали должны быть промыты, продуты сжатым воздухом и высушены.

2. Положение плит *a* и *b* зафиксировать относительно корпуса контрольными штифтами *v* так, чтобы несоосность осей поверхностей *g* плит и осей поверхностей *d* и *e* корпуса была не более 0,05 мм.

3. Зазор *S* между лопастями рабочих колес от 0,9 до 1,3 мм контролировать во всех положениях рабочих колес с обеих сторон каждой лопасти по всей длине лопасти.

Набор латунного листа (ленты) шириной 100 мм и толщиной 0,9 мм должен свободно проходить через зазоры роторов: набор листа (ленты) шириной до 30 мм и толщиной 1,3 мм не должен проходить.

Зазор устанавливается поворотом шестерни *Ж* совместно с рабочим колесом относительно шестерни *И* и фиксируется совместной окончательной обработкой отверстий под контрольные болты *К*.

При установке зазоров шестерни *Ж* и *Л* должны быть притянуты к валу гайками. Момент затяжки гаек 30—40 кгм (20—26 кг на плече 1,5 м).

Для получения надлежащего зазора *S* допускается подбор роторов и зачистка профилей рабочих колес по всему профилю или на части его.

После окончательного контроля зазоров рабочие колеса клеймить порядковым номером шестерен *И* и *Л*.

После окончательной обработки отверстий под призонные болты *К* в деталях *И* и *Ж* рабочие колеса и шестерни составляют комплект, в котором замена шестерен или рабочих колес не разрешается.

Для обеспечения надежного контроля заданного зазора *S* между лопастями рабочих колес производить предварительную сборку и контроль рабочих колес совместно с шестернями в приспособлении.

Приспособление должно обеспечивать расстояние между осями рабочих колес, соответствующее номинальному расстоянию между осями рабочих колес по корпусу воздуходувки.

4. Шестерни *И* и *Л* поступают на сборку спаренными и заклеиваются одним порядковым номером. Замена одной шестерни из пары не допускается. Шестерни вводятся в зацепление между собой согласно меткам.

5. Боковой зазор между зубьями шестерен *И* и *Л* 0,02—0,2 мм. Колебание зазора для пары шестерен — не более 0,12 мм.

6. Прилегание зубьев шестерен по краске — не менее 60% длины зубьев и не менее 50% высоты зубьев.

7. Несовпадение наружных торцов шестерен — не более 2 мм.

8. Перед постановкой шестерен *Л*, *Ж* и внутренних обойм подшипников шейки вала смазать касторовым маслом ГОСТ 6757—53.

9. Осевые зазоры *t* и *h* между рабочими колесами и плитами отрегулировать прокладками *М* и проставочными кольцами *Н*.

Прокладки *М* ставить на герметике и нитке (нитку ставить согласно эскизу). Торцы *n* колец *Н* шлифовать по месту; непараллельность торцовых поверхностей — не более 0,03 мм.

10. В собранной воздуходувке роторы должны проворачиваться без заеданий от руки. Вращать за гайку крепления шестерни.

11. Окраску производить по техническим условиям Д100.ТУ20.

12. Выбить порядковый номер и клеймо окончательной сборки в месте *P*; высота цифр порядкового номера 10—12 мм.

13. После окончательной приемки воздуходувки все открытые полости закрыть специальными заглушками и пломбировать по чертежу Д100.37.122сб.

14. Для предохранения от коррозии все остальные неокрашенные поверхности должны быть смазаны маслом, применяемым для двигателя.

15. При сборке обратить внимание на чистоту масляных каналов и воздушных полостей.



16. Осевой люфт рабочих колес должен быть не более 0,05 мм. Регулировку величины люфта производить прокладками Д100.37.067; Д100.37.071 и Д100.37.074.

Допускается отсутствие осевого люфта при условии проворачивания обоймы подшипников Д100.37.028 усилием рук, приложенным к двум болтам, ввернутым в резьбовые отверстия детали. Проворачивание обоймы подшипников проверять при затянутом технологическом фланце (с вырезами под болты вместо детали Д100.37.035-2).

17. Каждая пара подшипников 66412 перед установкой на вал ротора воздухоудвки должна быть отрегулирована так, чтобы прижатых внутренних обоймах подшипников с кольцом Д100.37.052-1 между ними, между регулировочным кольцом Д100.37.053-1 и наружными обоймами подшипников был суммарный натяг, но не более 0,06 мм.

Допускается шлифовка кольца Д100.37.052-1 по месту. После регулировки наружные и внутренние обоймы подшипников и кольца Д100.37.052-1 и Д100.37.053-1 метить электрографом одним порядковым номером комплекта.

Каждая пара подшипников 66412 с подобранными кольцами Д100.37.052-1 и Д100.37.053-1 составляет комплект, в котором замена отдельных деталей не допускается.

18. Допускается постановка двух шайб под гайки крепления плит к корпусу.

19. При посадке шестерен на валы необходимо:  
а) проверить прилегание конических поверхностей по краске. Прилегание по краске — не менее 75% поверхности;

б) произвести предварительную посадку шестерен усилием 10—15 кгм, после чего специальным приспособлением произвести окончательную посадку шестерен, обеспечив перемещение шестерен вдоль вала на 0,35—0,45 мм.

20. Окончательную затяжку гаек Д100.37.037-5 и Д100.37.103-3 производить усилием 80—100 кгм.

Перед окончательной затяжкой производить предварительную затяжку этих гаек усилием 80—100 кгм, после чего проверить торцовые поверхности.

Задир не допускаются.

Гайки Д100.37.107 затягивать усилием 80—110 кгм (53—73 кг на плече 1,5 м), после чего завернуть винты Д100.37.108 и затянуть их усилием, обеспечивающим сужение прорезей в гайках в местах затяжки винта до размера не более 0,8 мм.

Винты закернить от отвертывания.

Болты Д100.37.104-2 затягивать усилием 30—40 кгм (30—40 кг на плече 1 м). Отверстие в гайках и нарезку резьбы М10 × 1 кл. 3 выполнить после окончательной затяжки гайки и болта.

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

22. Каждую десятую собранную воздухоудвку испытать на стенде:

а) без противодавления (при открытом нагнетательном трубопроводе) при  $n = 1\,460 \div 1\,500$  об/мин в течение 30 мин.

После обкатки произвести проверку в соответствии с требованиями п. 23 подпункта «г» (отсутствие задиров);

б) при  $n = 1\,450 \pm 10$  об/мин и давлении в нагнетательном трубопроводе 200 мм рт. ст. в течение 1,5 ч.

в) в конце испытания (в течение последних 10 мин) определить производительность на режиме  $n = 1\,450 \pm 10$  об/мин при давлении нагнетания  $200 \pm 5$  мм рт. ст. и разрежении на всасывании 600—700 мм вод. ст. Производительность допускается не менее 2,4 м<sup>3</sup>/сек.

Пуск воздухоудвки должен осуществляться при полностью открытом нагнетательном трубопроводе и плавном увеличении оборотов до 1 460—1 500 об/мин в течение 3—4 мин.

Во время испытаний появление задиров лопастей рабочих колес, плит и других деталей, перегрев подшипников, плит и деталей, посторонние шумы, сотрясения, вибрации, просачивание масла и воздуха по местам соединений и стенкам не допускаются.

23. После испытания проверить на соответствие техническим требованиям чертежа:

- легкость проворачивания роторов;
- осевой люфт роторов;
- отсутствии задиров на рабочих колесах (через люки, не разбирая воздухоудвки).

При обнаружении дефектов, требующих переборки воздухоудвки, проведенное испытание не засчитывается и испытания повторяются.

При испытании воздухоудвки на стенде для смазки подшипников применять дизельное масло, идущее для двигателя 2Д100. Давление масла на входе в воздухоудвку 1—1,5 кг/см<sup>2</sup>.

24. После стендовых испытаний воздухоудвки допускается увеличение осевого люфта роторов и бокового зазора зубьев шестерен не более 0,03 мм.

25. После стендовых испытаний допускается:

- осевой люфт роторов не более 0,08 мм;
- боковой зазор между зубьями шестерен не более 0,23 мм.

26. При установке кожуха Д100.37.106сб-3 проверить надежность слива масла из него; перекрытие кожухом сливных отверстий в плите не допускается.

27. При монтаже воздухоудвки на двигателе:

- зацепление шестерен Д100.37.106-1 и Д100.35.101сб-1 регулировать до получения нормального бокового зазора между зубьями в пределах 0,2—0,35 мм и отпечатка по краске на обеих сторонах профиля по высоте зуба не менее 50%, по длине зуба не менее 60%;
- ступенчатость шестерен не более 2 мм (со стороны С);
- зазор между головкой болта Д100.37.104-2 верхнего ротора и шпильками М-1М16 × 40 × 34 (черт. Р02420-00) верхнего колечатого вала должен быть не менее 1,5 мм.

Допускается постановка одной дополнительной прокладки Д100.37.041.

28. Прокладку (поз. 32) ставить к фланцу плиты на герметике.

29. Собранные воздухоудвки, кроме каждой десятой, испытать только по п. 22, подпункт «а».

30. Прокладку поз. 6 ставить к кожуху на герметике.

31. Для обеспечения требуемого прилегания по краске зубьев шестерен Д100.37.061-1 и Д100.35.101сб-1 между торцом блока и воздухоудвкой допускается постановка клиновидной прокладки, состоящей не более чем из трех прокладок Д100.37.117; Д100.37.118 и Д100.37.119, склеенных между собой герметиком по варианту III.

Прокладку к блоку ставить на герметике.

#### Б. Корпус воздухоудвки Д100.37.001 (см. стр. 173—177)

1. Отливка, приемка литья и старение — по ТУ Д100.37.1ТУ.

2. Разностенность  $h$  — не более 5 мм по всей цилиндрической поверхности.

3. Разностенность  $z$  — не более 5 мм по всей цилиндрической поверхности.

4. Разностенность  $S$  — не более 5 мм.

5. Скрещивание осей поверхностей  $l$  и  $v$  — не более 0,05 мм.

6. Непараллельность поверхностей  $a$  относительно плоскости, проходящей через ось отверстий  $l$  и  $v$ , — не более 0,25 мм на длине поверхности  $a$ .

7. Три отверстия М20 Аш1 — только со стороны плоскости  $b$ .

8. Три отверстия М20 Аш1 — только со стороны плоскости  $d$ .

9. Обсверловку торцовых поверхностей  $b$  и  $d$  производить по зеркальному кондуктору с деталями Д100.37.103сб-1 и Д100.37.105сб-1.

10. Допускается прослабление резьбовых отверстий 2-го класса до 3-го класса в количестве не более 30% каждого размера.

11. Неперпендикулярность осей резьбовых отверстий к привалочным поверхностям — не более 0,2 мм на длине 100 мм.

12. Смещение резьбовых отверстий от их номинального положения — не более 0,3 мм.

13. Внутренние полости опрессовать водой под давлением 0,5—0,8 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Просачивание и потение не допускаются. Полости всасывания и нагнетания опрессовывать отдельно.

14. Неуказанные литейные радиусы  $R\ 4 \div 6$  мм.

15. Внутренние поверхности тщательно очистить от формовочной земли и других загрязнений.

16. Литейные уклоны 3—5°.

17. Допускается исправление течи или потение согласно Д100.37.1ТУ.

18. Литейные размеры без допусков выполнять с точностью  $\pm 2$  мм.

19. Наплывы, складки и другие неровности на наружных необрабатываемых поверхностях не допускаются.

#### В. Рабочие колеса Д100.37.022сб (см. стр. 187) и Д100.37.024сб (см. стр. 189)

1. Термообработка до твердости  $HB > 50$ .

2. Отливка, приемка литья и старение — по Д100.37.2ТУ.

3. Поверхности вала, заливаемые алюминием, должны быть очищены. Заливка валов с наличием коррозии не допускается.

4. После окончательной механической обработки шейки вала и поверхности ротора проверить при помощи лупы на отсутствие трещин.

5. Биение поверхностей  $a$ ,  $b$  и  $v$  относительно оси поверхностей  $g$  и  $d$  — не более 0,05 мм.

6. Биение поверхности  $l$  относительно общей оси поверхностей  $g$  и  $d$  — не более 0,02 мм.

7. Биение поверхностей  $g$ ,  $ж$  и  $d$  относительно центров — не более 0,02 мм.

8. Перекос оси среднего диаметра резьбы  $и$  относительно оси поверхности  $ж$  — не более 0,1 мм на длине 100 мм.

9. Перекос осей среднего диаметра резьбы  $к$  и  $л$  относительно оси поверхности  $d$  — не более 0,1 мм на длине 100 мм.

10. Конусную поверхность  $e$  проверять отпечатком краски по калибру, согласованному с калибром для сопрягаемой детали. При этом отпечаток должен быть равномерным и не менее 80% площади сопряжения.

11. Смещение оси шпоночного паза  $M$  от диаметральной плоскости  $e$  — не более 0,1 мм.

12. Перекос оси шпоночного паза  $M$  относительно оси поверхности  $e$  — не более 0,05 мм.

13. Шпоночный паз  $M$  допускается выполнять произвольно относительно лопастей рабочего колеса.

14. Разностенность  $S$ ,  $t$  и  $h$  для всех лопастей — не более 8 мм.

15. Отклонение спирали от номинального положения на длине лопастей, замеренное по нормали к профилю по линиям, проходящим через точки  $P$  и  $C$ , — не более  $\pm 0,1$  мм.

16. Литейные уклоны 2—3°.

17. В месте перехода  $R\ 2,5$  к поверхности  $a$  допускается уступ не более 0,3 мм.

18. Отливка должна иметь номер плавки. При механической обработке номер плавки перенести на место, указанное в чертеже.

19. Отливка должна иметь сертификат.

20. Литейные размеры без допусков выполнять с точностью  $\pm 1,5$  мм.

21. На головках рабочего колеса допускаются лыски шириной до 12 мм от проточки по радиусу  $R\ 246,92 \div 0,2$ .

22. Размеры в рамках и требования п. 15 настоящих технических требований допускается заменять взаимной подгонкой роторов с соблюдением монтажных зазоров, оговоренных в чертеже Д100.37.1сб-2.

23. Допускается изготовление профиля лопастей по варианту I.

**Г. Вал рабочих колес Д100.37.023-2 (см. стр. 187) и Д100.37.025-2 (см. стр. 189)**

1. Термообработка до твердости  $HV241 \div 285$ .
2. После механической обработки под заливку деталь очистить и проверить наружным осмотром шестикратной лупой на отсутствие трещин.
3. Биение поверхности  $m$  относительно центров — не более 0,3 мм.
4. Разность размеров  $x$  — не более 0,5 мм;  $y$  — не более 0,5 мм.
5. Размеры концов вала слева и справа от размера 703В<sub>8</sub> являются технологическими и могут быть скорректированы в процессе производства.

**Д. Шестерни ведущая и ведомая Д100.37.030-1 (см. стр. 161, узел Д100.371сб-3, дет. 34) и Д100.37.033-2 (см. стр. 165, дет. 42)**

1. Термообработка — до твердости  $HV285 \div 321$ .
2. Биение поверхностей вращения, не оговоренных в технических требованиях, относительно оси поверхности  $b$  — не более 0,3 мм.
3. Шестерню Д100.37.030-1 комплектовать с шестерней Д100.37.033-2 и клеймить одним порядковым номером.
4. Пару скомплектованных шестерен с одним порядковым номером (Д100.37.030-1; Д100.37.033-2) обкатать, при этом:
  - а) межцентровое расстояние должно быть  $330,2 \pm 0,02$  мм;
  - б) зубья должны быть зацеплены так, чтобы метка «О» на шестерне Д100.37.030-1 находилась между метками «О» на шестерне Д100.37.033-2;
  - в) боковой зазор между зубьями 0,07—0,18 мм;
  - г) после обкатки следы приработки — не менее 60% по высоте зубьев, а по длине зуба — не менее 70%;
  - д) качество поверхностей приработки шестерен — по эталону. Цифру «О» и керн на торце зубьев шестерни ставить при комплектровке шестерен перед обкаткой.
5. При беззазорном зацеплении с эталонной шестерней расстояние между осями не должно колебаться более чем на 0,08 мм (в пределах одного оборота), а при переходе зацепления на один зуб — колебание не более 0,03 мм.
6. Поковка должна иметь номер плавки. При механической обработке номер плавки перенести на поверхность  $a$ .
7. Деталь должна иметь сертификат.
8. На профиле зубьев у корня допускается уступ от шевингования (см. место 1).
9. На поверхности  $a$  допускается уступ не более 0,2 мм на диаметре 270 мм.
10. На профиле зуба у корня допускается проглубление согласно варианту 1.
11. На поверхности  $b$  допускаются отдельные пятна черноты глубиной не более 2 мм.
12. Смещение оси шпоночного паза шестерни Д100.37.033-2 относительно диаметральной плоскости поверхности  $b$  — не более 0,1 мм.
13. Перекос оси шпоночного паза шестерни Д100.37.033-2 относительно оси поверхности  $b$  — не более 0,03 мм.
14. Конусную поверхность  $b$  шестерни Д100.37.033-2 проверять отпечатком краски по калибру, согласованному с калибром для детали Д100.37.024сб. Отпечаток красок должен быть равномерным и не менее 80% площади.

**Е. Шестерня Д100.37.106-1 (см. стр. 164, узел Д100.37.1сб-3, дет. 40)**

1. Термообработка — до твердости  $HV321 \div 285$ .
2. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности  $a$  — не более 0,1 мм.
3. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности  $a$  — не более 0,03 мм на длине паза.

4. Конусную поверхность  $a$  проверять отпечатком краски по калибру, согласованному с калибром для детали Д100.37.022сб. При этом отпечаток краски должен быть равномерным и не менее 80% площади.

5. Клеймить номер плавки.
6. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности  $a$  в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,04 мм при повороте на один зуб и 0,1 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
7. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней при зазоре 0,2—0,35 мм. Величина отпечатка должна быть по высоте зуба не менее 60% и по длине зуба не менее 65% по обеим сторонам профиля.
8. Отклонение осей отверстий диаметрами 21 и 16А<sub>2а</sub> от их номинального положения — не более 0,3 мм.
9. Отверстия диаметром 16А<sub>2а</sub> сверлить и развернуть в сборе с деталью Д100.37.030-1 после регулировки зазоров между роторами и шестернями согласно требованиям чертежа Д100.37.1сб-3.

**Ж. Плита упорно-опорного подшипника Д100.37.103сб-1 (см. стр. 178)**

1. Сварка — по техническим условиям Д100.ТУ22.
2. После сварки — стабилизирующий отпуск.
3. При проверке поверхности  $b$  на плите или по линейке (во всех направлениях) щуп 0,15 мм не должен заходить.
4. Биение осей поверхностей  $b$  относительно осей поверхностей  $d$  — не более 0,03 мм.
5. Биение поверхностей  $g$  и  $e$  относительно осей поверхностей  $d$  — не более 0,05 мм.
6. Неперпендикулярность осей поверхностей  $d$  относительно поверхности  $b$  — не более 0,03 мм на длине 50 мм.
7. Овальность поверхностей  $b$  — не более 0,03 мм.
8. Разностенность  $S$  — не более 5 мм.
9. Отклонения осей всех отверстий от номинального положения не более 0,2 мм.
10. Окраска — по техническим условиям Д100.ТУ20.
11. Поверхность  $b$  сверлить по зеркальному кондуктору.
12. Угловое отклонение осей отверстий  $u$  и  $k$  от номинального положения (от угла 90°), замеренное на поверхности диаметром 180, — не более  $\pm 0,8$  мм.
13. Деталь зачистить от брызг сварки.
14. Перекрытие отверстий  $Ж$  сварочным швом не допускается. При необходимости зачистить.

**З. Рабочие колеса в сборе Д100.37.108сб-3 (см. стр. 186) и Д100.37.109сб-3 (см. стр. 188)**

1. После предварительной сборки по чертежу Д100.37.1сб-3 узел подвергнуть динамической балансировке. Остаточный дисбаланс — не более 50 Гсм с каждой стороны.
2. Для выявления металлургических и других скрытых дефектов (после окончательного изготовления и балансировки) каждое рабочее колесо подвергнуть испытанию на разнос при  $n = 3\ 000$  об/мин в течение 1—2 мин. Динамическую балансировку допускается производить на специальном приспособлении при условии обеспечения зазоров между роторами и шестернями в соответствии с требованиями чертежа Д100.37.1сб-3. При этом расстояние между осями роторов  $330,2 \pm 0,03$  мм, а скрещивание осей — не более 0,1 мм на длине 750 мм.
3. Детали Д100.37.026-1 устанавливать прорезью к подшипникам.
4. После окончательного контроля балансировочные пробки ставить на клею с эпоксидной основой.
5. Балансировку верхнего рабочего колеса производить: со шпонкой Д100.37.076-1, шестернями Д100.37.106-1 и Д100.37.030-1,

закрепленными гайкой Д100.37.037-5 и болтом Д100.37.104.2; Д100.37.108сб-3; балансировку нижнего рабочего колеса — со шпонкой Д100.37.076-1 и шестерней Д100.37.033-2, закрепленной гайкой Д100.37.103-3 и болтом Д100.37.104-2.

6. Балансировку производить на внутренних кольцах роликоподшипников.
7. Количество деталей 2, 3, 4 и 5 определяется по требованию сборки.

**IX. ИНСТРУКЦИЯ ПО КЛЕЙМЕНИЮ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ДИЗЕЛЕЙ ТИПА Д100 (Д100.ИН1)**

Клеймение необходимо для обеспечения постановки деталей дизеля при разборках на прежнее место и в том же положении.

Для клеймения деталей и узлов используются цифры и буквы русского алфавита (А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, И, К, Л, М, Н, О, П, Р, С, Т, У, Ф, Х, Ш, Ю, Я), как указано в табл. 1.

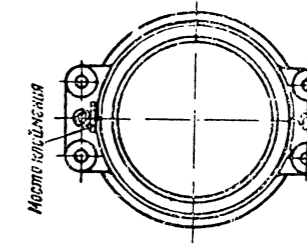
Таблица 1

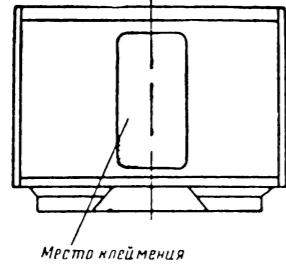
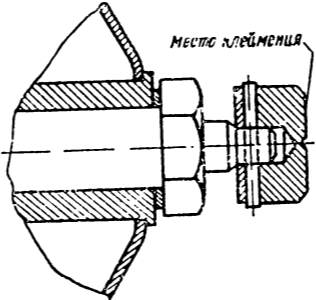
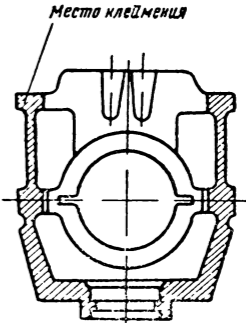
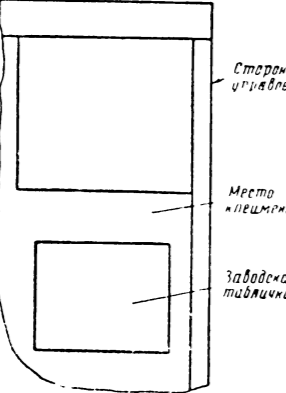
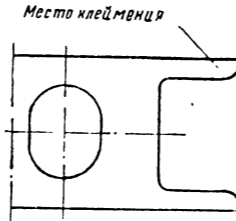
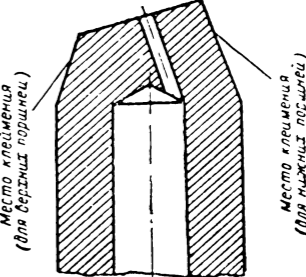
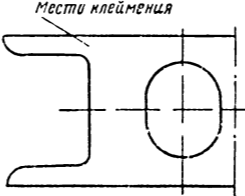
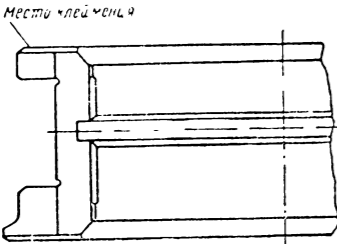
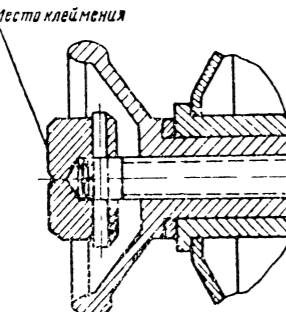
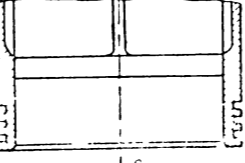
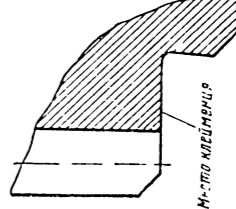
Клеймо	Значение клейма или метки	Цель клейма или метки
Буквы А, Б, В и т. д.	Каждому дизелю присваивается своя буква (индекс дизеля)	Определяет, какому дизелю принадлежит деталь
Цифры от 1 до 12	Порядковый номер детали, считая со стороны управления двигателя	Определяет положение детали на дизеле относительно стороны управления
Буквы В и Н	В — для деталей, относящихся к верхнему коленчатому валу, верхнему валу вертикальной передачи, верхнему поршню и верхнему шатуну. Н — для деталей, относящихся к нижнему коленчатому валу, нижнему валу вертикальной передачи, нижнему поршню и нижнему шатуну	Определяет, к какому узлу относится деталь (верхнему или нижнему)
Буквы П и Л	П — для деталей правой стороны дизеля (смотря со стороны генератора). Л — для деталей левой стороны дизеля (смотря со стороны генератора)	Определяет, на какой стороне дизеля находится деталь
Буквы Г и Д	Г — для верхней из двух однородных деталей («гора»). Д — для нижней из двух однородных деталей («дно»)	Определяет относительное положение двух однородных деталей (верх или низ)

Количество меток для каждой детали, подлежащей клеймению, определяется табл. 2.

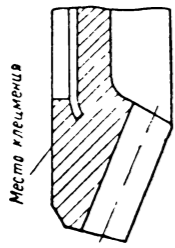
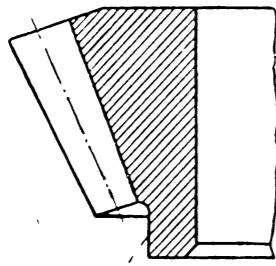
Таблица 2

Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка
2Д100.01.101сб-1	Гильза цилиндров (механический узел)	На верхнем торце лапы (рис. 12)	Индекс дизеля. Номер цилиндра

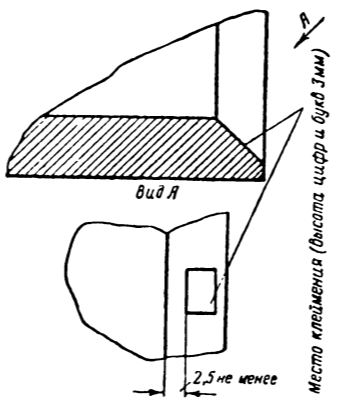
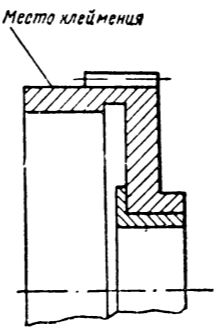
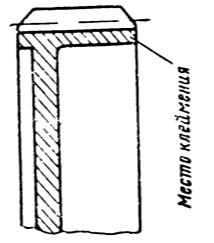
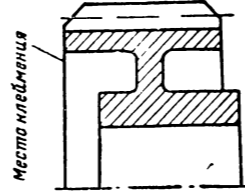


Продолжение				Продолжение				Продолжение			
Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка	Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка	Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка
Д100.01.003А	Выхлопная коробка	(рис. 13)	Индекс дизеля. Номер цилиндра	Д100.41.125сб	Крышка	Рис. 17	Порядковый номер от 1 до 11	Д100.04.112сб-14В	Вставка верхнего поршня	Рис. 21	—
											
1Д100.02.1сб или 2Д100.02сб	Блок (сборочно-механический узел)	Правая сторона дизеля (рис. 14)	Номер дизель-генератора. Индекс двигателя. Клеймо приемки ОТК. Клеймо приемки заказчика	Д100.02.125	Плита жесткости правая	На боковой поверхности (рис. 18)	Индекс дизеля	Д100.04.008-1А или Д100.04.008-1Б	Патрубок сливной	Место клеймения (для нижних поршней) (рис. 22)	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»
											
Д100.02.005-1	Вкладыш коренного подшипника	На торцовой поверхности	Индекс дизеля. Порядковый номер опоры (цифрой от 1 до 12) «В» или «Н», «Г» или «Д»	Д100.02.126	Плита жесткости левая	На боковой поверхности (рис. 19)	»	Д100.04.004	Поршневой палец	На торце со стороны управления	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»
Д100.02.006-1	Вкладыш упорный коренной	На цилиндрической поверхности у плоскости разъема (рис. 15)	Индекс дизеля «В» или «Н», «Г» или «Д»					Д100.05.001-2	Нижний коленчатый вал	На первой щеке. На торце фланца	Индекс дизеля. Риск сопряжения с конической шестерней Д100.08.003. Риск сопряжения с муфтой
				Д100.04.001-14В	Поршень нижний	На поверхности Я со стороны управления	Индекс дизеля. Порядковый номер цилиндра	Д100.05.002	Верхний коленчатый вал	На первой щеке. На торце фланца	Индекс дизеля. Риск сопряжения с конической шестерней Д100.08.003
Д100.41.120сб	Крышка	Рис. 16	Порядковый номер от 1 до 11	Д100.04.002-14В	Поршень верхний	Рис. 20	—	Д100.05.030	Шестерня	На торце шестерни (рис. 23)	Индекс дизеля
											
				Д100.04.111сб-14В	Вставка нижнего поршня	На торце вставки со стороны рукоятки управления дизелем	Индекс дизеля «В» или «Н»				

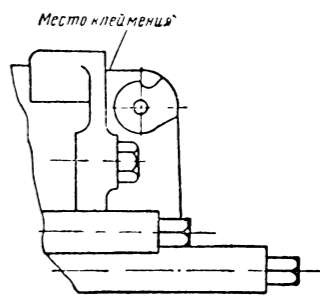
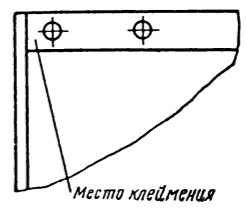
Продолжение

Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка
Д100.08.003	Большая коническая шестерня	На торце со стороны управления (рис. 24)	Индекс дизеля «В» или «Н». Риска сопряжения с коленчатым валом I Д100.05.001 или Д100.05.002
			
Д100.08.004-1	Малая коническая шестерня	На цилиндрической поверхности (рис. 25)	Индекс дизеля «В» или «Н»
			
Д100.08.006-1	Ступица	На цилиндрической поверхности фланца	Индекс дизеля. Риска установочная. Спаренность со штифтами знаками 1Г, 2Г, 3Г и 4Г
Д100.08.011-1 Д100.08.025	Муфта конусная Муфта конусная	На верхнем торце На цилиндрической поверхности верхнего фланца	Индекс дизеля » Риска установочная. Спаренность со штифтами знаками 1Д, 2Д, 3Д и 4Д
Д100.08.030	Стопорная планка	На наружной цилиндрической поверхности	Индекс дизеля
Д100.08.035 или Д100.08.036	Фланец	На цилиндрической поверхности фланца	Индекс дизеля «Г» или «Д»
Д100.08.037	Крестовина	На торце	Индекс дизеля Риска установочная
2Д100.13.1сб-3	Антивибратор	На цилиндрической поверхности ступицы	Индекс дизеля
Д100.24.101сб	Шатун нижний	На боковой поверхности со стороны рукоятки управления у плоскости разъема (на шатуне)	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»
Д100.24.003	Крышка нижнего шатуна	На боковой поверхности у плоскости разъема	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»
Д100.24.004	Крышка верхнего кожуха	—	Н
Д100.24.005	Болт шатуна	На верхнем торце	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»
Д100.24.006	Гайка шатуна	На грани	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н»

Продолжение

Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка
Д100.24.007 или Д100.24.007А	Вкладыш шатуна	На фаске (рис. 26)	Индекс дизеля. Номер цилиндра «В» или «Н», «Г» или «Д»
			
Д100.25.1сб	Эластичный привод насосов	На цилиндрической поверхности дет. Д100.25.101сб-1 (рис. 27)	Индекс дизеля
			
Д100.35.101сб-1	Эластичный привод воздушной дувки	На дет. Д100.35.102сб-1 На торце шестерни со стороны генератора (рис. 28)	» »
			
Д100.37.107	Ведомая шестерня привода воздушной дувки	На торце (рис. 29)	» »
			

Продолжение

Номера деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Место расположения меток или клейм	Клеймо или метка
Д100.37.1сб-3	Воздуходувка	На цилиндрической поверхности верхнего фланца со стороны управления	Индекс дизеля
Д100.39.101сб 2Д100.39.101сб-1	Кронштейн	На корпусе кронштейна со стороны рукоятки управления (рис. 30)	» »
			
2Д100.40сб	Верхняя крышка	Сверху на крышке (рис. 31)	» »
			
3Д100.55сб	Рама дизель-генератора	На переднем торце	» »

Метки располагаются в последовательности, указанной в табл. 1. Высота букв и цифр должна быть:

- а) для поверхностей шириной менее 10 мм — 3 ÷ 5 мм;
- б) для поверхностей шириной более 10 мм — 8 ÷ 10 мм (кроме топливного насоса).

Метки наносятся:

- а) для поверхностей, имеющих твердость до  $HRC \leq 33$ , — выбивкой;
- б) для поверхностей, имеющих твердость свыше  $HRC > 33$ , — электрографом.

Метки, за исключением случаев, оговоренных в табл. 2, располагаются на поверхностях, обращенных к стороне управления, или справа, если смотреть со стороны генератора.

Примеры расшифровки клеймения

Поршень А5В . . . . . Дизель А, пятый верхний поршень  
Вкладыш шатуна Б1ВД . . . . . Дизель Б, вкладыш первого шатуна верхнего коленчатого вала нижний

ПРИЛОЖЕНИЕ

П а с п о р т  
на коленчатый вал Д100.05.001-2/002  
порядковый № . . . . .

I. Данные отливки

Наименование завода	Материал вала	Плавка №	Дата отливки

Химический состав

Марка	Углерод C	Марганец Mn	Кремний Si	Сера S	Фосфор P	Хром Cr	Никель Ni	Молибден, магний
Модифицирован- ный чугун . . .	2,15— 2,45	1—1,3	2,2— 2,5	≤0,045	≤0,045	0,4— 0,6	1—1,2	Молиб- ден 0,9— 1,1
Высокопрочный чугун . . . . .	2,8— 3,8	0,5— 0,9	1,8— 2,2	≤0,025	≤0,1	≤0,15	≤0,5	Магний 0,04— 0,1
Анализ № . . . .								
Анализ № . . . .								

II. Данные о термообработке коленчатого вала и механических испытаниях

1. Режим термообработки

Операции термообработки	Температура	Время

2. Данные испытания механических свойств металла коленчатого вала после термообработки

Марка чугуна	Предел прочности $\sigma$ в кг/мм <sup>2</sup>			Стрела прогиба f в мм	Относительное удлинение $\delta$ в %	Твердость HB
	на разрыв	на изгиб	на сжа- тие			
Модифицированный . . . . .	≥35	≥70	—	f ≥ 1 мм	—	229—302
Высокопрочный . . . . .	≥45	—	≥130	$\delta$ ≥ 1%	—	207—302
Сторона I кривошипа	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					
Сторона X кривошипа	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					
	Образец № . . . . .					

3. Результаты металлографического исследования

III. Результаты гаммаисследования

Заключение о годности

Начальник цеха

Начальник ОТК

# СОДЕРЖАНИЕ

Стр.		Стр.		Стр.
<b>ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА</b>				
<b>I. ЧЕРТЕЖИ ДИЗЕЛЯ 2Д100</b>				
Группа 2Д100.00.	Щиток . . . . .	14		
Группа 2Д100.01.	Гильза цилиндра . . . . .	25		
Группа 2Д100.02.	Блок с рамой . . . . .	37		
Группа 2Д100.03.	Муфта эластичная соединения с генератором . . . . .	73		
Группа 2Д100.04.	Поршень . . . . .	77		
Группа 2Д100.05.	Коленчатый вал . . . . .	89		
Группа 2Д100.06.	Индикаторный кран . . . . .	98		
Группа 2Д100.08.	Вертикальная передача . . . . .	109		
Группа 2Д100.13.	Антивибратор . . . . .	112		
Группа 2Д100.24.	Шатун . . . . .	125		
Группа 2Д100.25.	Привод к насосам и вентилятору . . . . .	137		
Группа 2Д100.35.	Эластичный привод воздухоудвки . . . . .	146		
Группа 2Д100.37.	Воздуходувка . . . . .	152		
Группа 2Д100.39.	Валоповоротный механизм . . . . .	195		
Группа 2Д100.40.	Крышка блока . . . . .	205		
Группа 2Д100.41.	Площадки и крышки разные . . . . .	208		
Группа 2Д100.42.	Поручни . . . . .	228		
<b>II. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДИЗЕЛЯ 2Д100</b>				
<b>III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ И ИНСТРУКЦИЯ ПО КЛЕЙМЕНИЮ</b>				
<b>A. Общие технические условия</b>				
Отливки из серого чугуна (Д100.ТУ9)	. . . . .	257		
Отливки из бронзового литья (Д100.ТУ11)	. . . . .	257		
Отливки из стального литья по выплавляемым моделям (Д100.ТУ14)	. . . . .	258		
Отливка и приемка деталей, заливаемых баббитом (Д100.ТУ15)	. . . . .	258		
Сварные соединения (Д100.ТУ22)	. . . . .	259		
Отливка маслот для поршневых колец Д100.04.014-1, Д100.04.016-2 и Д100.04.017 (Д100.04.1ТУ)	. . . . .	260		
	Отливка поршней Д100.04.001-14В и Д100.04.002-14В (Д100.04.2ТУ-2)	260		
	Отливка чугунных коленчатых валов Д100.05.001-2 и Д100.05.002 (Д100.05.1ТУ-1)	261		
	Отливка гильз цилиндров Д100.01.001-2 и 2Д100.01.001-1 (Д100.01.1ТУ)	263		
	Отливка корпуса воздухоудвки Д100.37.001 (Д100.37.1ТУ)	264		
	Отливка роторов воздухоудвки Д100.37.022сб и Д100.37.024сб (Д100.37.2ТУ)	265		
<b>B. Технические условия на детали, сварные узлы и сборку узлов дизеля 2Д100</b>				
<b>I. Блок</b>				
A.	Сварочно-механический узел Д100.02.120сб-1	267		
B.	Сборочно-механический узел Д100.02.121сб-1	267		
B.	Шпильки и болты коренных подшипников Д100.02.007-2 и Д100.02.008-2	268		
Г.	Сварочно-механический узел Д100.02.101сб-1	268		
Д.	Крышка Д100.02.002-1	268		
<b>II. Гильза цилиндра</b>				
A.	Сборка гильзы цилиндра 2Д100.01.101сб-1	268		
B.	Изготовление гильзы цилиндра 2Д100.01.101сб-1	269		
<b>III. Выхлопная коробка Д100.01.003А</b>				
<b>IV. Поршни</b>				
A.	Сборка поршней Д100.04.001сб-14В и Д100.04.002сб-14В	269		
B.	Изготовление поршней Д100.04.001сб-14В и Д100.04.002сб-14В	269		
B.	Вставка поршня Д100.04.003-14В	270		
Г.	Кольцо поршневое уплотнительное Д100.04.101сб-2	270		
Д.	Кольцо поршневое маслосгонное Д100.04.016-2 и Д100.04.017-2	270		
Е.	Поршневой палец Д100.04.004	270		
<b>V. Шатуны</b>				
A.	Сборка шатунов Д100.24.101сб и Д100.24.102сб	271		
B.	Изготовление шатунов Д100.24.001 и Д100.24.002	271		
B.	Крышки шатунов Д100.24.003 и Д100.24.004	271		
Г.	Болт шатуна Д100.24.005	272		
Д.	Втулка внутренняя Д100.24.010-1	272		
<b>VI. Коленчатые валы Д100.05.001-2 и Д100.05.002</b>				
<b>VII. Вертикальная передача</b>				
A.	Сборка вертикальной передачи Д100.08.1сб-1А	272		
B.	Сборка валов Д100.08.101сб-1А и Д100.08.102сб-1А	273		
B.	Шестерня коническая малая Д100.08.004-1	273		
Г.	Валы Д100.08.005-3 и Д100.08.057-1	273		
Д.	Вилка 2Д100.25.014-3. Привод к насосам и воздухоудвке	274		
Е.	Вилка 2Д100.25.013-2	274		
Ж.	Крестовина 2Д100.25.015	274		
<b>VIII. Воздуходувка</b>				
A.	Сборка, окраска и испытание воздухоудвки Д100.37.1сб-3	274		
B.	Корпус воздухоудвки Д100.37.001	275		
B.	Рабочие колеса Д100.37.022сб и Д100.37.024сб	275		
Г.	Вал рабочих колес Д100.37.023-2 и Д100.37.025-2	276		
Д.	Шестерни ведущая и ведомая Д100.37.030-1 и Д100.37.033-2	276		
Е.	Шестерня Д100.37.106-1	276		
Ж.	Плита упорно-опорного подшипника Д100.37.103сб-1	276		
З.	Рабочие колеса в сборе Д100.37.108сб-3 и Д100.37.109сб-3	276		
<b>IX. Инструкция по клеймению деталей и узлов дизелей типа Д100</b>				
Приложение. Паспорт на коленчатый вал Д100.05.001-2/002 . 278				

Ответственный за выпуск *В. К. Подкопаева*  
 Технический редактор *М. А. Медведева*  
 Корректор *Е. А. Котляр*

Сдано в набор 13/II 1963 г. Подп. к печати 21/VIII 1963 г.  
 Формат бумаги 64×84 1/4. Печ. листов 70, (условных 69,3),  
 бум. листов 35,5, уч.-изд. л. 88,03. Т11015. Тираж 2 000.  
 ЖДИЗ 16072. Заказ 1056. Цена 9 р. 20 к.  
 ТРАНСЖЕЛДОРИЗДАТ, Москва, Басманный туп., 6а.

1-я типография Трансжелдориздата МПС  
 Москва, Б. Переяславская, 46



