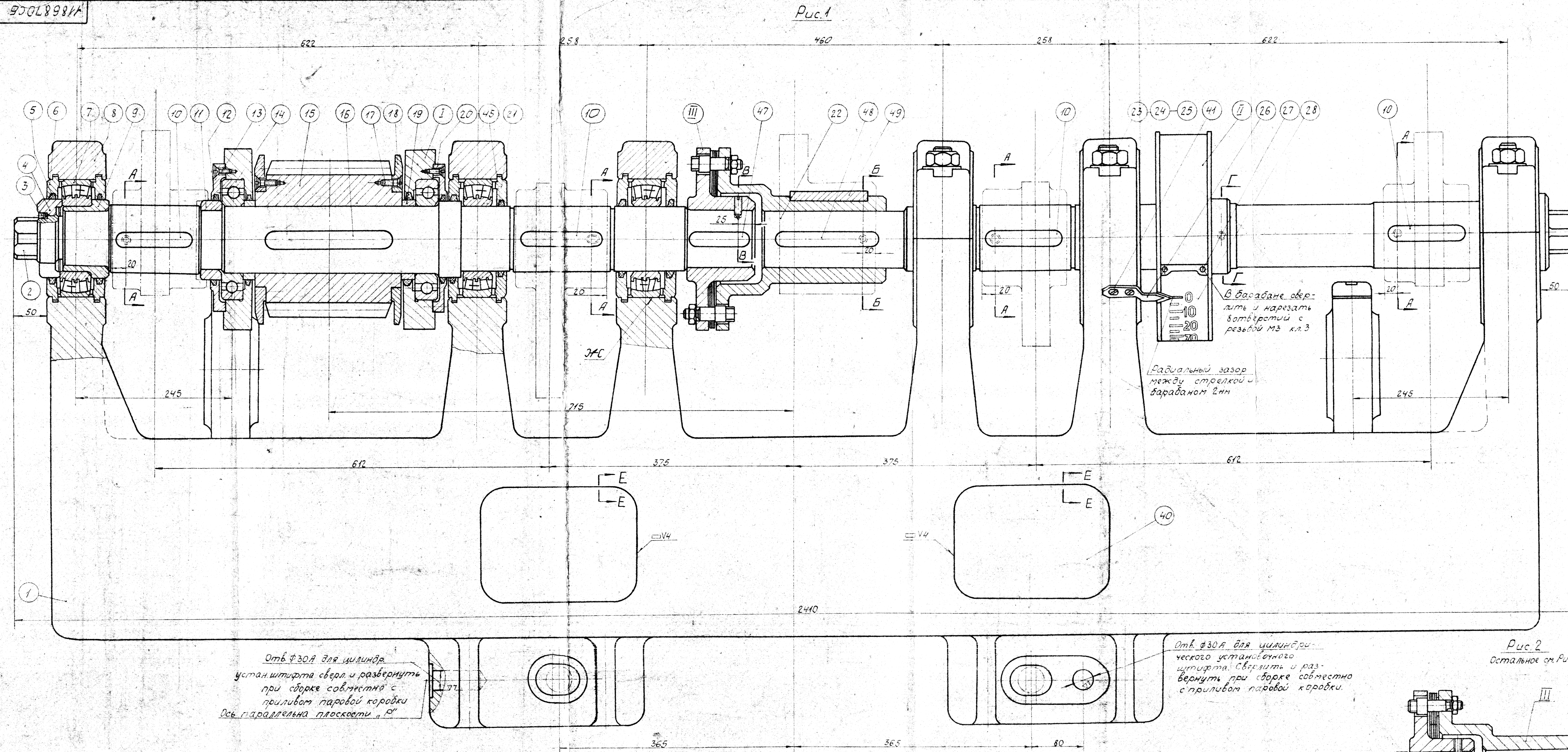




Отв М6 кл.3
Глубина сверле-
ния 14. Глубина
резьбы 10 (без сбега).
Закернить.

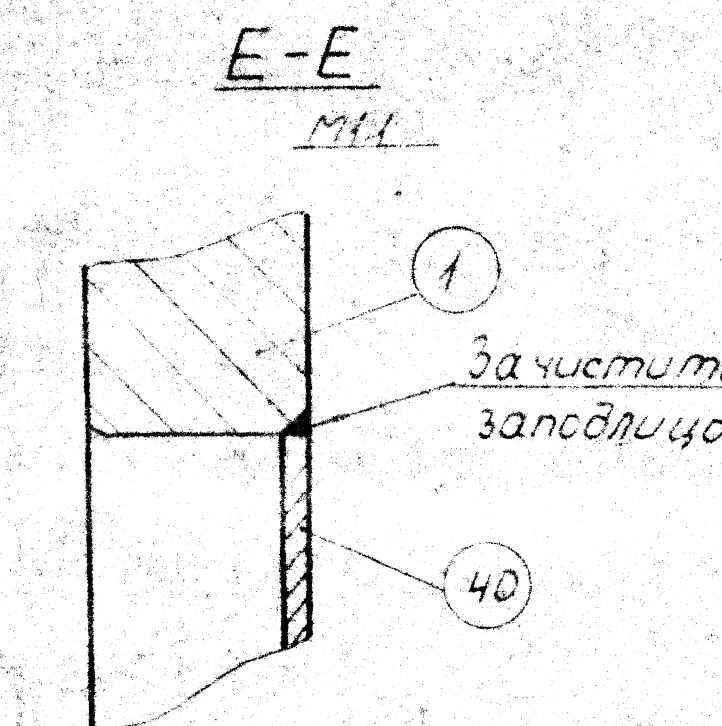
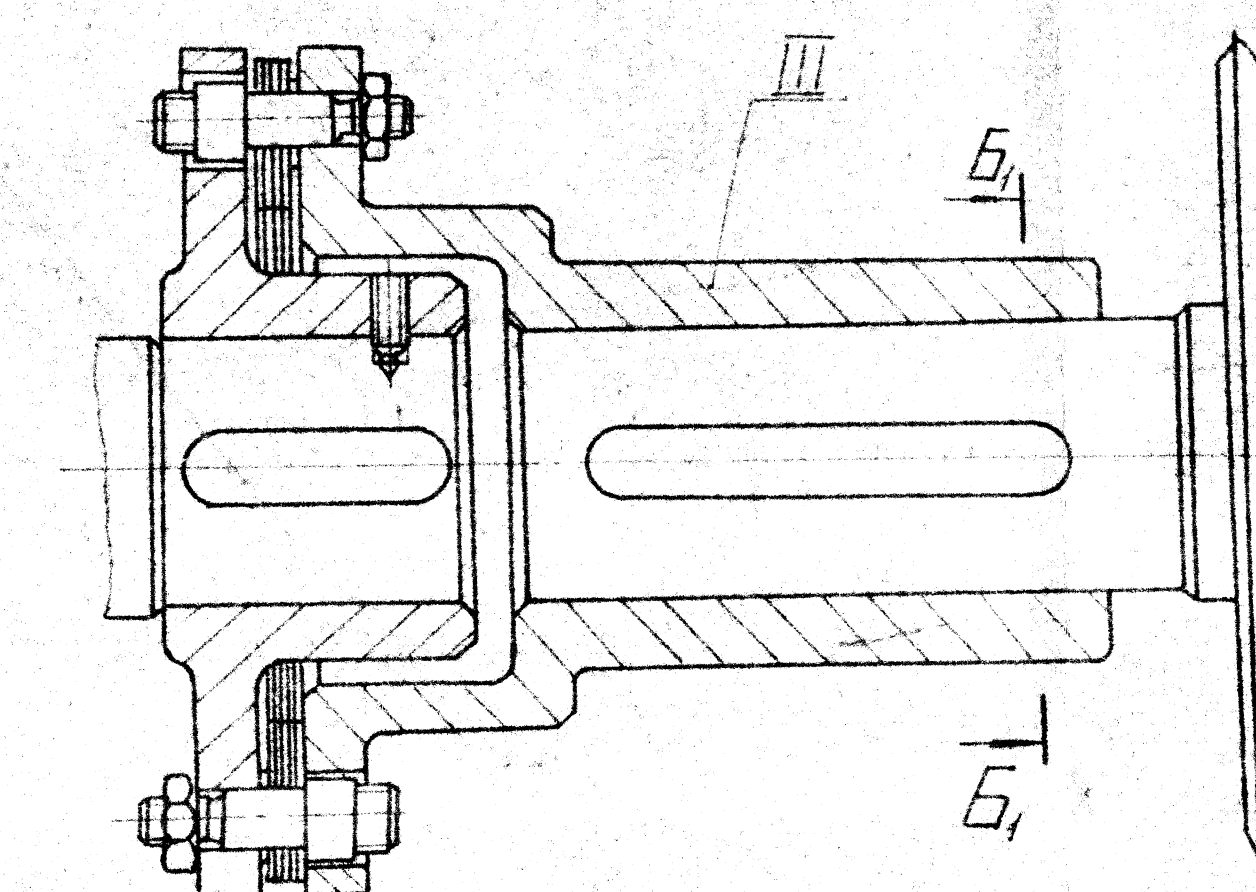
В барабане свер-
лить и нарезать
вотвертий с
резьбой М3 кл.3

Радиальный зазор
между стрелкой и
барабаном 2мм

Отв ф30А для цилиндра
установить сверл и развернуть
при сборке совместно с
приливом паровой коробки
все параллельно плоскости "D"

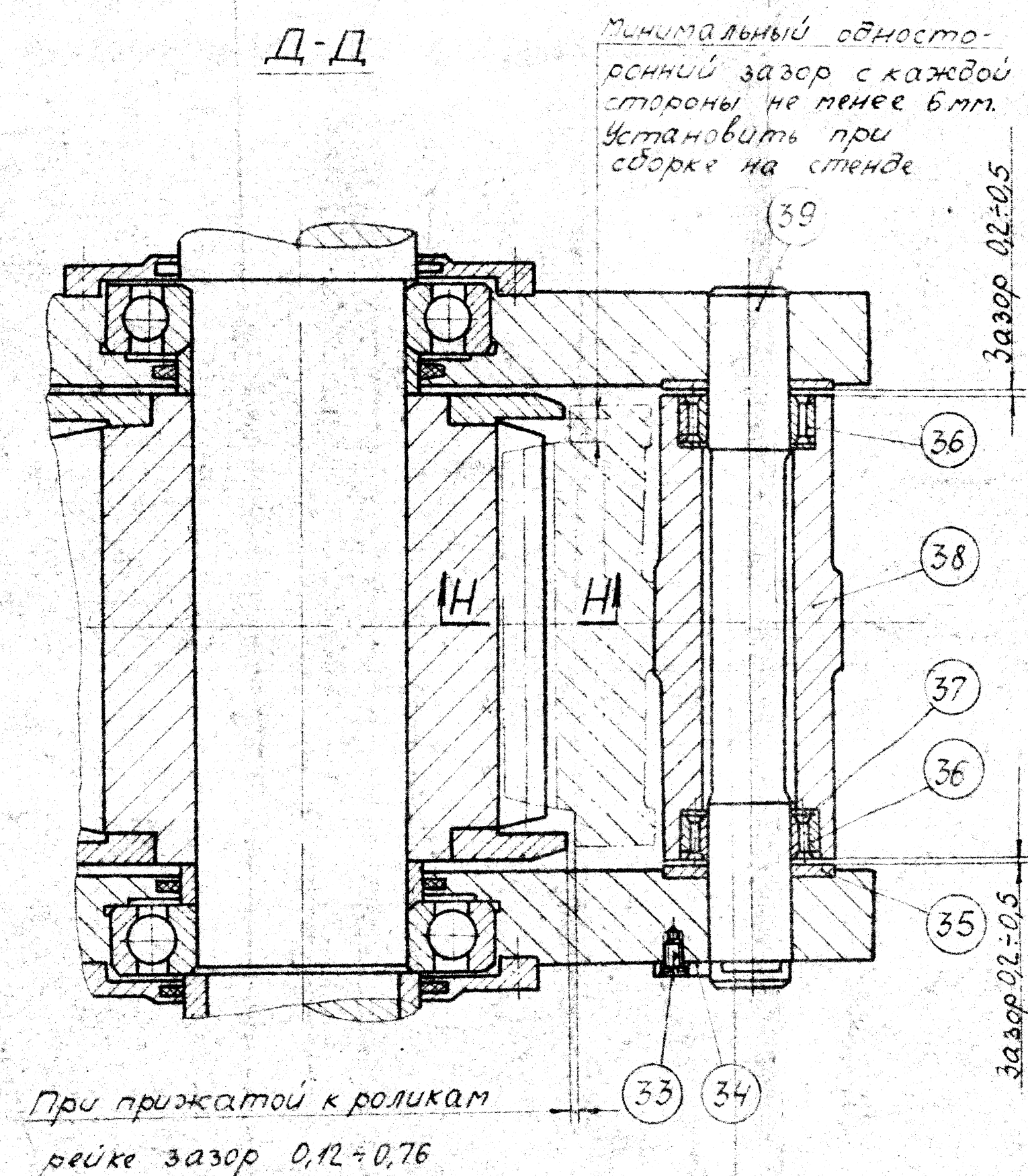
Отв ф30А для цилиндри-
ческого установочного
цилиндра. Сверлить и раз-
вернуть при сборке совместно
с приливом паровой коробки.

Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

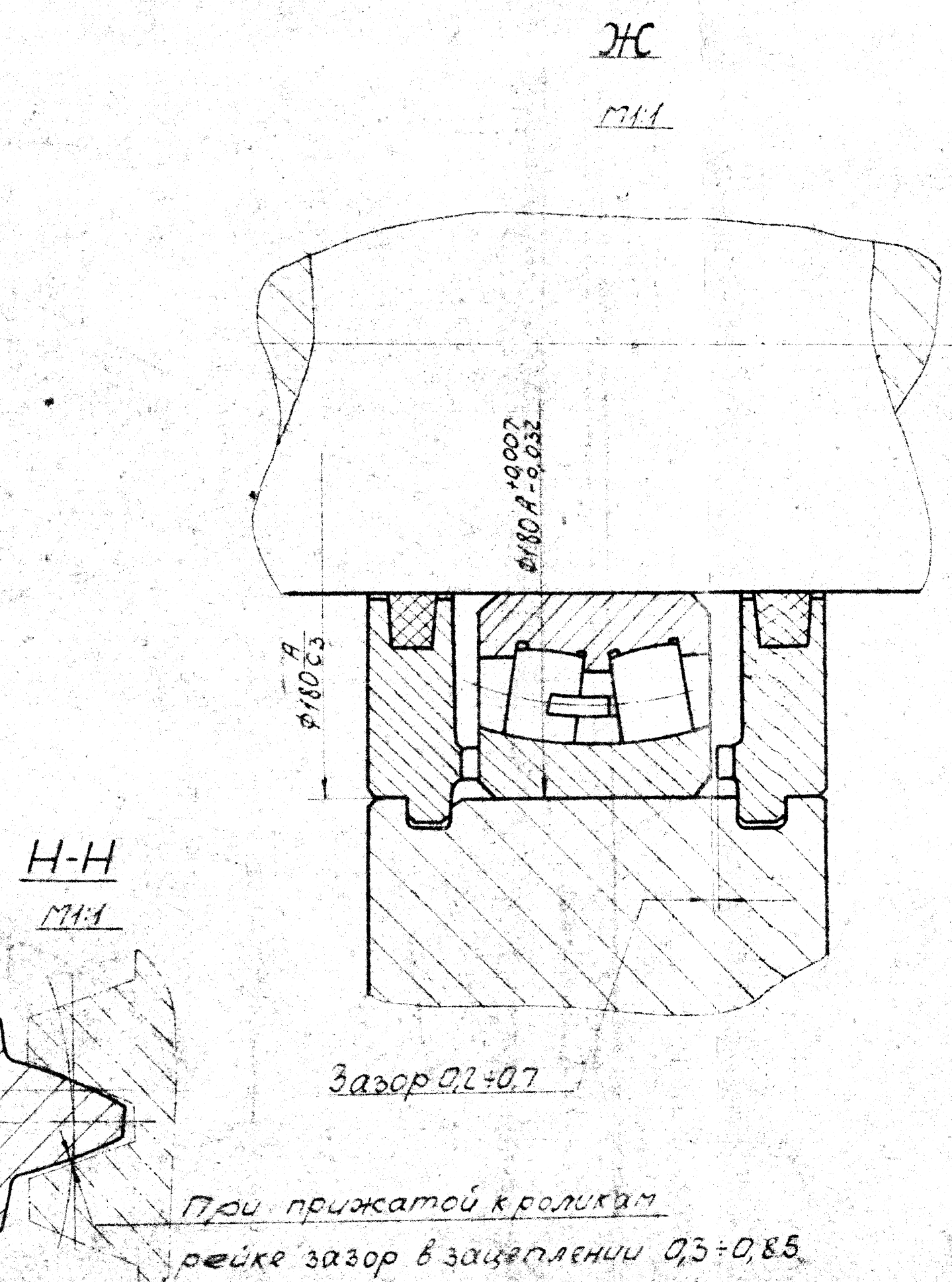


- Примечания:
1. Для посадки шарика и роликоподшип-
ников на кулачковые вали впускаются
их нагрев до 70-80°С.
 2. Стрелку и барабан установить так,
чтобы "0" (16°) шкалы барабана
соответствовал началу подъема 1° клапана.
 3. Точность взаимной установки кулаков
должна быть такой, чтобы отклонение
действительного подъема клапана от
теоретического было не более ±1° поворота
кулачкового вала.
 4. Подшипники перед сборкой промыть
бензином и смазать чистым машинным
маслом.
 5. Головки винтов (раз. М27, М33, М41) хромиро-
вать декоративно.
 6. Покрытия:
1) Обработанные поверхности и детали ПЗК
пост. 19537-74 (1,5 м²);
2) Необработанные поверхности - эмаль ПЭ-НБ серая
пост. 6465-76 (5,5 м²);
7. Положение кулаков - см. черт. кулаков.

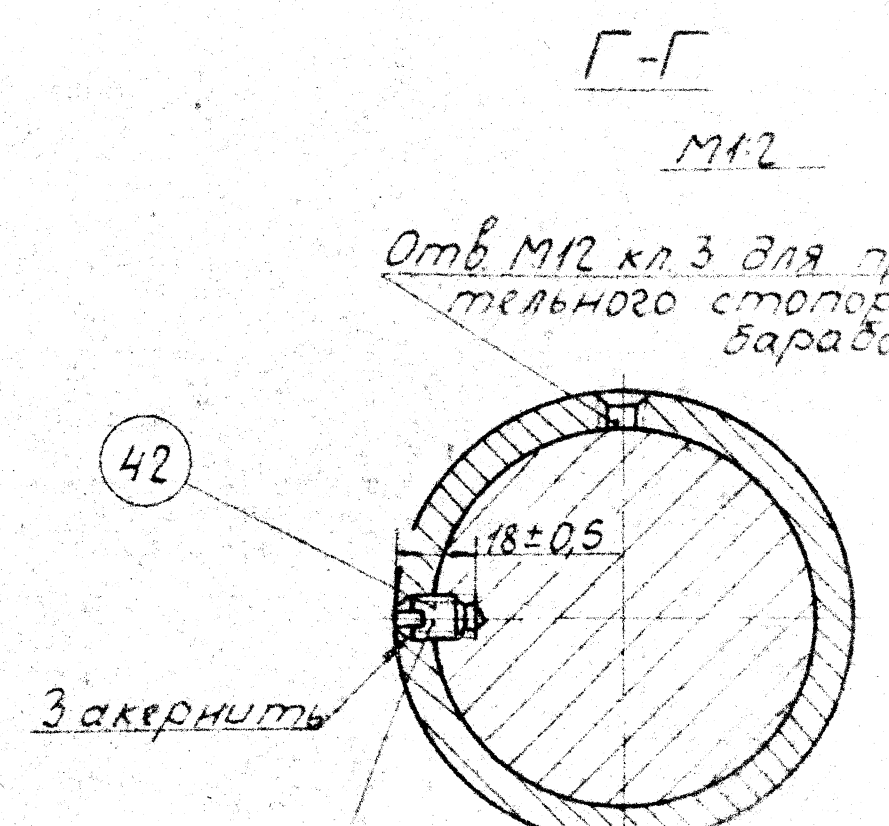
Обозначение	Рис.
1186870СБ	Рис. 1
-01	Рис. 2



При прижатой к роликам
рейке зазор 0,12±0,06

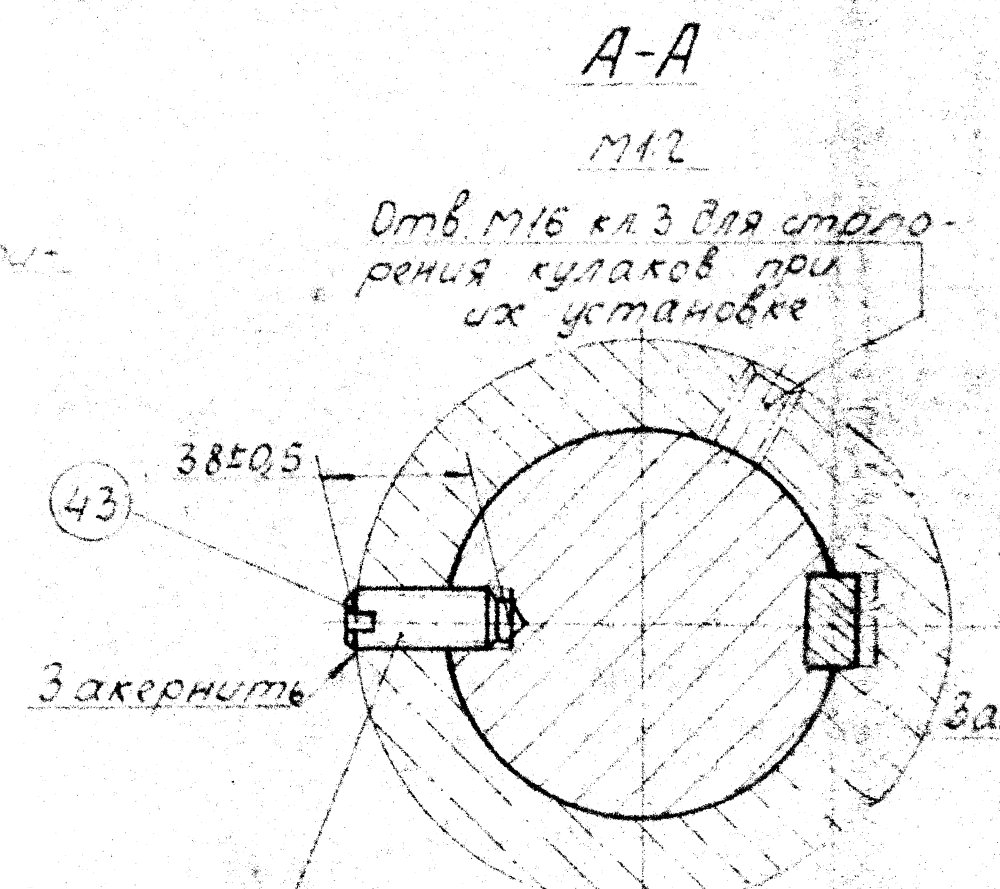


При прижатой к роликам
рейке зазор в зацеплении 0,35±0,05



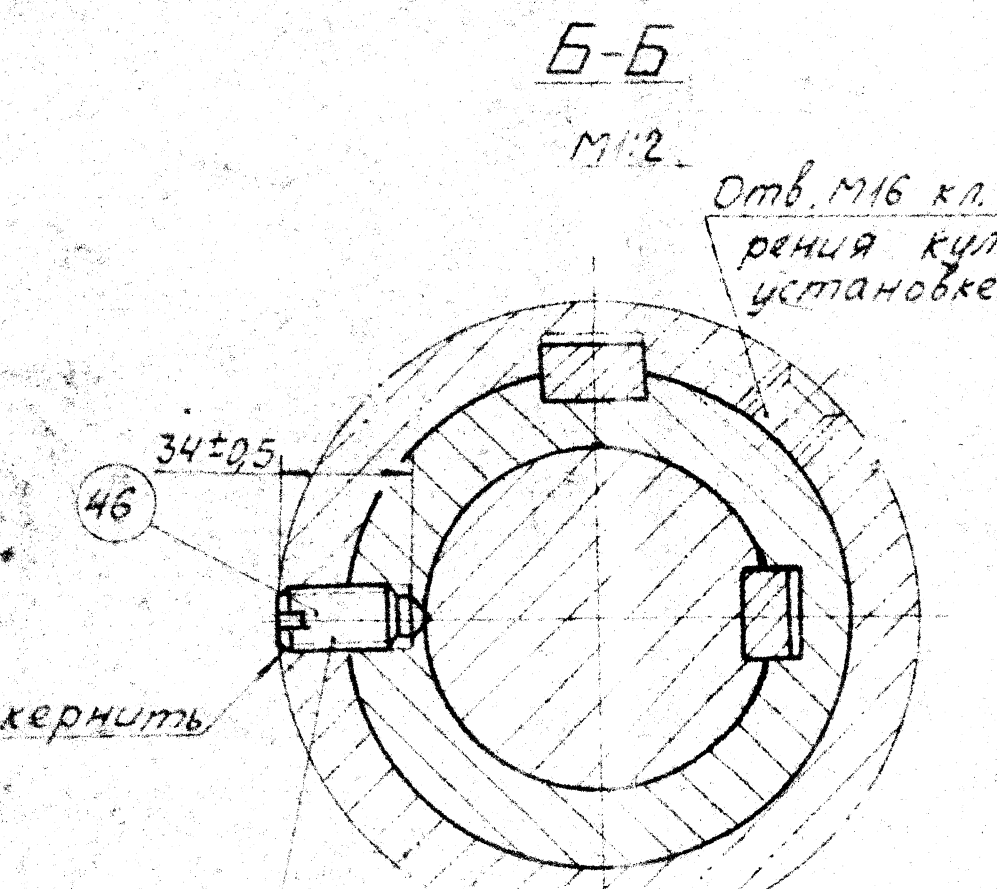
Отв М12 кл.3 для приварива-
тельного стопорения
барабана

Отв М12 кл.3. Глубина
сверления 18. Глубина
резьбы 15 (без сбега).
Сверлить и нарезать
после окончательной
установки барабана,
зенковать 15°-30°



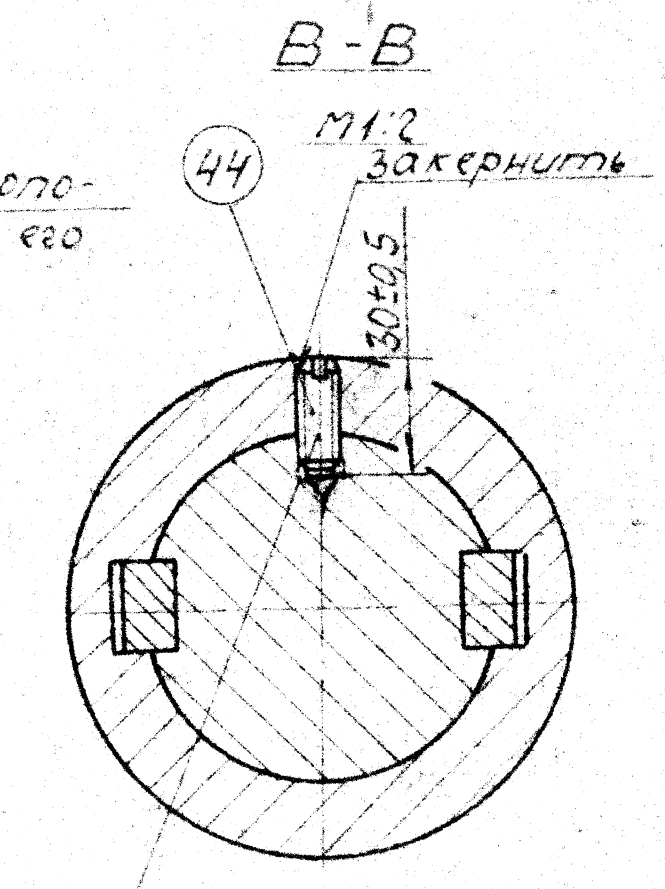
Отв М16 кл.3 для стопо-
рения кулаков при
установке

Отв М16 кл.3 для оконча-
тельного стопорения кулаков
при стеновой сборке. Глуби-
на сверления 38±0,5
Глубина резьбы не менее 35 (без сбега).
Зенковать 2×30°
Сверлить и нарезать при сборке



Отв М16 кл.3 для стопо-
рения кулака при его
установке

Отв М16 кл.3 для оконча-
тельного стопорения кулака при
стендовой сборке. Глубина
сверления 34±0,5. Глубина
резьбы 30 (без сбега).
Зенковать 2×30°
Сверлить и нарезать при сборке



Отв М10 кл.3. Глубина
сверления 30±0,5
Глубина резьбы 27
(без сбега). Сверлить
и нарезать при сборке

Обозначение	Рис.
1186870СБ	Рис. 1
-01	Рис. 2

Техническое задание						Исполнение						Примечание					
№ докум.	Наименование	Материал	Количество	Изготовитель	Дата	№ докум.	Наименование	Материал	Количество	Изготовитель	Дата	№ докум.	Наименование	Материал	Количество	Изготовитель	Дата
	Кулачковое распределительное устройство ЦВД						Документация										
Ak3	1186870 СБ						Сборочный чертеж										
							Сборочные единицы										
A2	I В-1186844						Каретка		1								
A3	II Г-1186878						Барaban указателя поворота кулачкового вала		1								
							<u>Детали</u>										
Ax3	1 Ay-1186871						Рама кулачкового распределительного устройства ЦВД		1								
A2	2 B-1186872						Вал кулачковый левый		1								
	3 12.7821.167						Винт М6-б9х8.66.029 ГОСТ 1477-75		1								
A4	4 Д-1186825						Гайка		2								
	5 10.7346.420						Кольцо СП-148-119-10,5		5								
A3	6 Г-1186836						Крышка уплотнит.		5								
	7						Подшипник 3520 ГОСТ 5721-75		6								
A3	8 Г-1216934						Крышка подшипника		6								
A4	9 Д-1186835						Втулка		2								
A4	10 1334413-01						Шпонка		4								
1186870																	
Кулачковое распределительное устройство ЦВД																	

Формы	Сорта	По	Сорт	Наименование	Кол.	Примечание
А4	11	Д-1186834		Кольцо из двух половин	1	
А4	12	Д-1186830		Кольцо уплотнительное	4	
	13	10.7830.224		Винт В.М8-6дх25.46.029		
	14			ГОСТ 17475-80	12	
				Подшипник 221		
				ГОСТ 8338-75	2	
А3	15	Г-1186831		Шестерня	1	
	16	10.7403.249		Шпонка 28х16х200		
				ГОСТ 23360-78	1	
	17	10.7830.278		Винт В.М10-6дх30.46.029		
				ГОСТ 17475-80	6	
А3	18	Г-1186832		Диск	2	
А4	19	Д-1186833		Втулка распорная	2	
А4	20	Д-1186829		Крышка уплотнительная	2	
А3	21	Г-1186828		Крышка уплотнительная	7	
А2	22	В-1186873		Вал кулачковый правый	1	
	23	25.7850.770		Шпилька М30-6дх140.46.066		
				ГОСТ 22034-76	12	
	24	14.7901.021		Гайка М30-6Н.5.066		
				ГОСТ 5927-70	12	
	25	15.7977.031		Шайба 30.01.066		
				ГОСТ 13463-77	12	
А3	26	Г-1186874		Стрелка барабана	1	
	27	10.7830.072		Винт В.М3-6дх6.46.		
				ГОСТ 17475-80	8	Головка Х24
А2	28	В-1176562		Шкала	1	
А3	29	Г-1216935		Крышка подшипника		
				боковая	4	
	30	25.7850.668		Шпилька М24-6дх100.46.066		
				ГОСТ 22034-76	8	

1186870 57

Обозначение

Наименование

Кол

Примечание

Формат

Зона

Поз

Порядк привязки
8080001

Справочный №

Г-60-112
8084261

Подпись и дата

Внесен инв. № Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № докум

31 14.7901.019

Гайка М24-6Н.5.066

8

32 15.7977.025

ГОСТ 5927-70

Шайба 24.01.066

ГОСТ 13463-77

8

33

Винт В. М6-6g x 18.58

головка
Х24

ГОСТ 17475-80

6

A4 34 Д-1186198

Планка стопорная

2

A4 35 Д-1023582

Шайба в каретку

4

36

Ролик оподшипник

игольчатый N54708

4

A4 37 Д-1023584

Шайба в ролик

4

A4 38 Д-1186847

Ролик

2

A4 39 Д-1137932

Валик ролика

2

A4 40 Д-1186910

Крышка

2

41

Винт В. М6-6g x 10.58

ГОСТ 17473-80

2

головка
Х24

42 12.7821.327

Винт М12-6g x 16.66.029

ГОСТ 1477-75

1

43 14.7821.443

Винт М16-6g x 40.66.066

4

44 10.7821.278

Винт М10-6g x 30.66.029

ГОСТ 1476-75

1

45 10.7346.400

Кольцо СП-124-99-9.5

7

47 1334413

Шпонка

2

48 1334413-02

Шпонка

1

① 6/4

50 0326872

Заглушка 125x245 8-3

А-ПН ГОСТ 19904-74
Лист А В С ГОСТ 3 не 2 ГОСТ 16523-70

2

0,43 кг

510.0334-87

Виз.

0884

1186870 57

Переменные данные для исполнения:

1186870

Сборочные единицы

III 1186875

Мурта

1

Детали

46 14.7821.439

Винт М16-6g x 30.66.029 1

49 10.7403.244

Шпонка 28 x 16 x 125 1

1186870-01

Сборочные единицы

III 1186875-01

Мурта

1

1186870

57

Лист 4