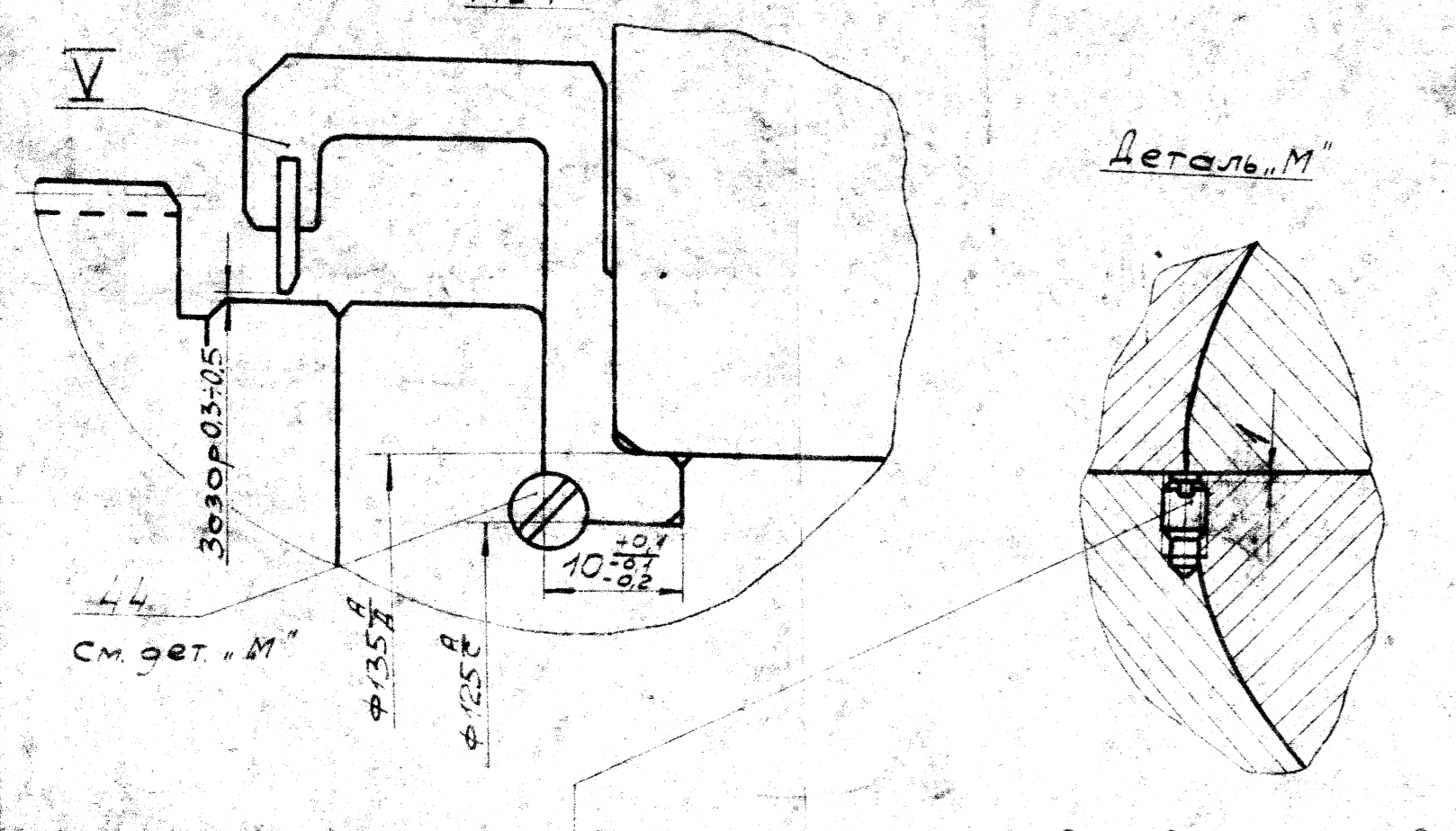
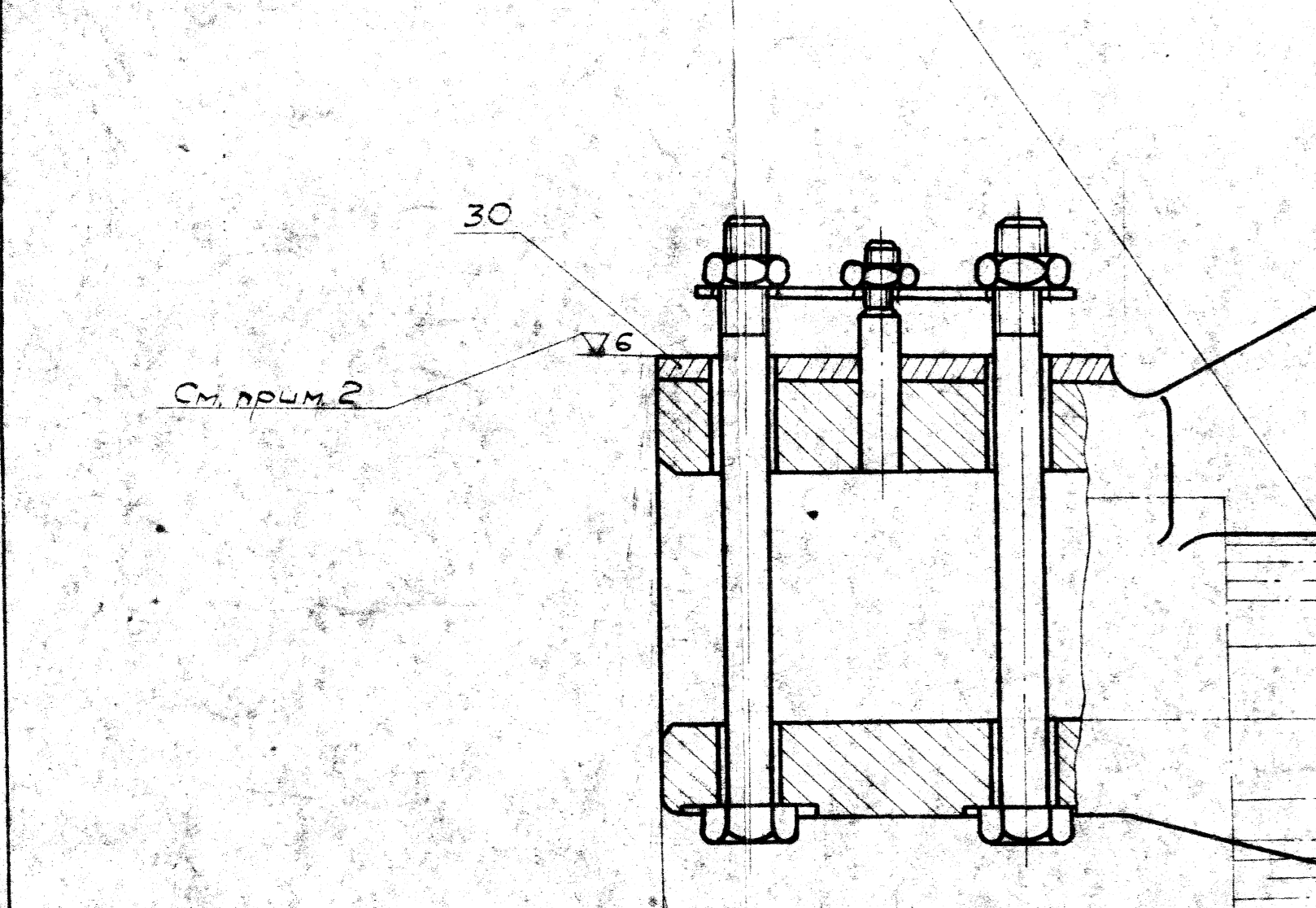


Деталь установки масляного кольца
Вид на разрезе
М 1:1

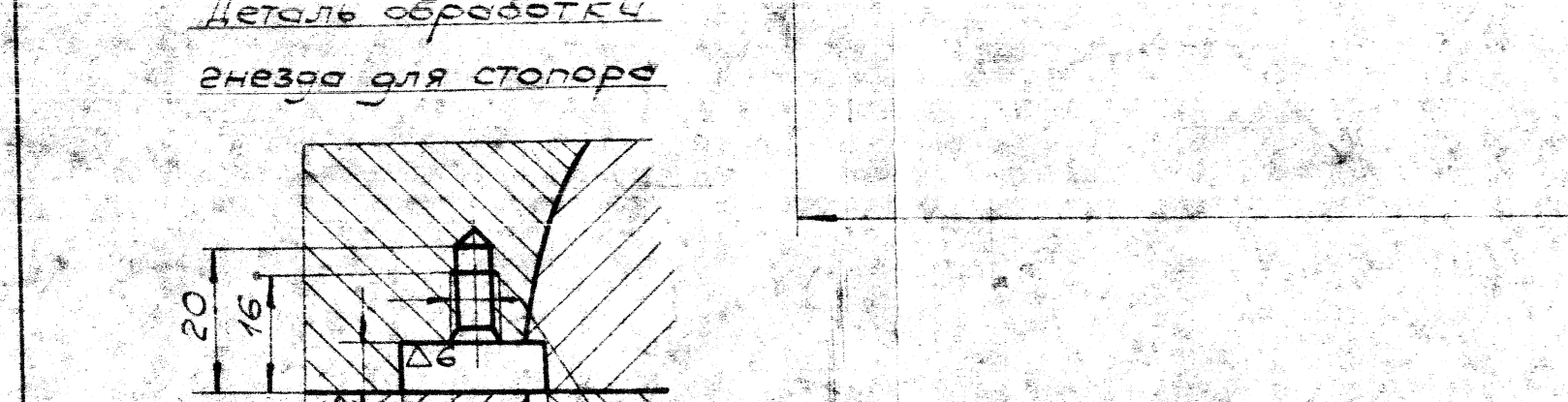


В разрезе нижней половины балансира совместно с масляным кольцом сверлятся по одному отб. под установочные винты (поз. 4) с диаметрами 4 мм, глубины без учета юм

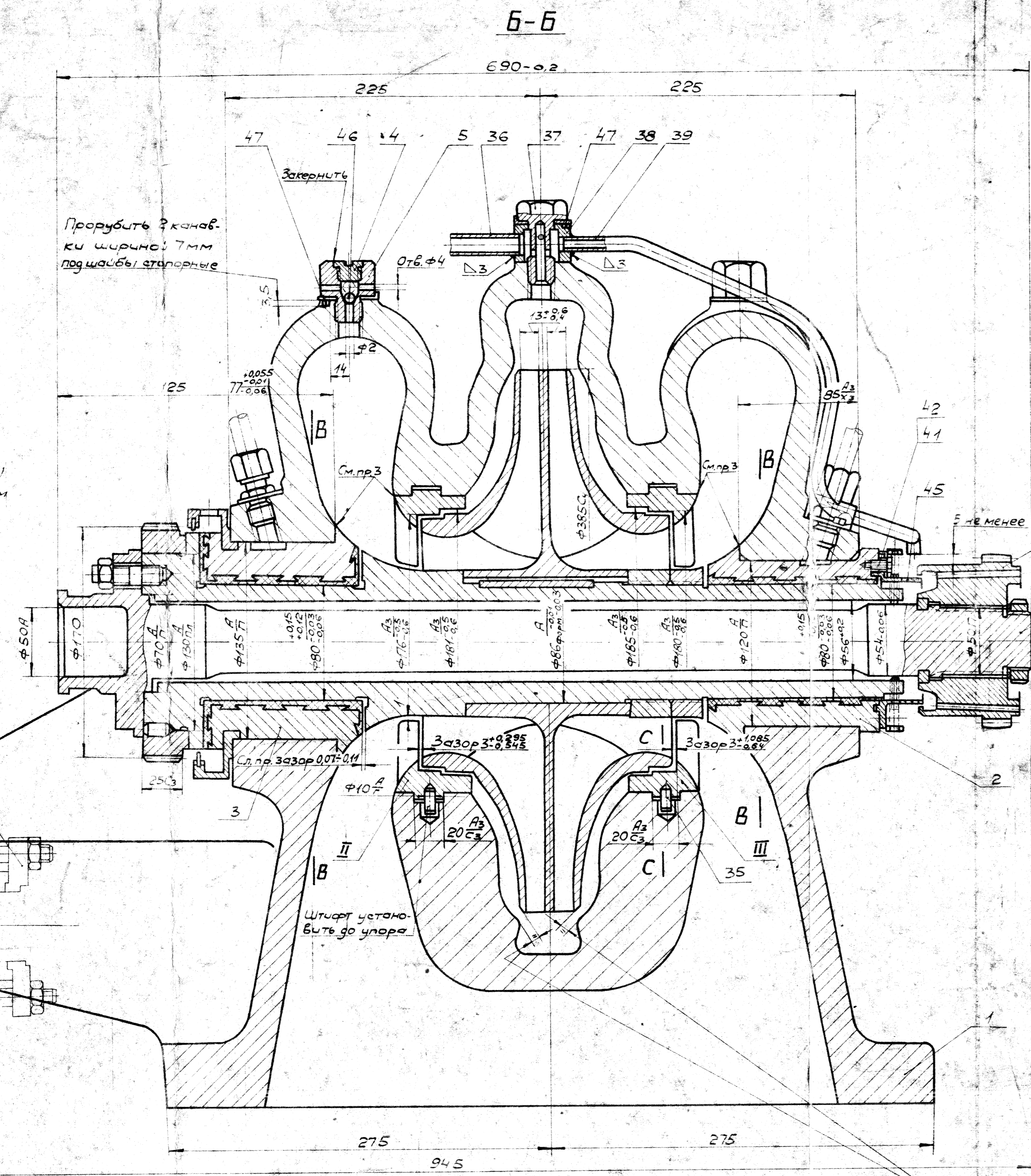
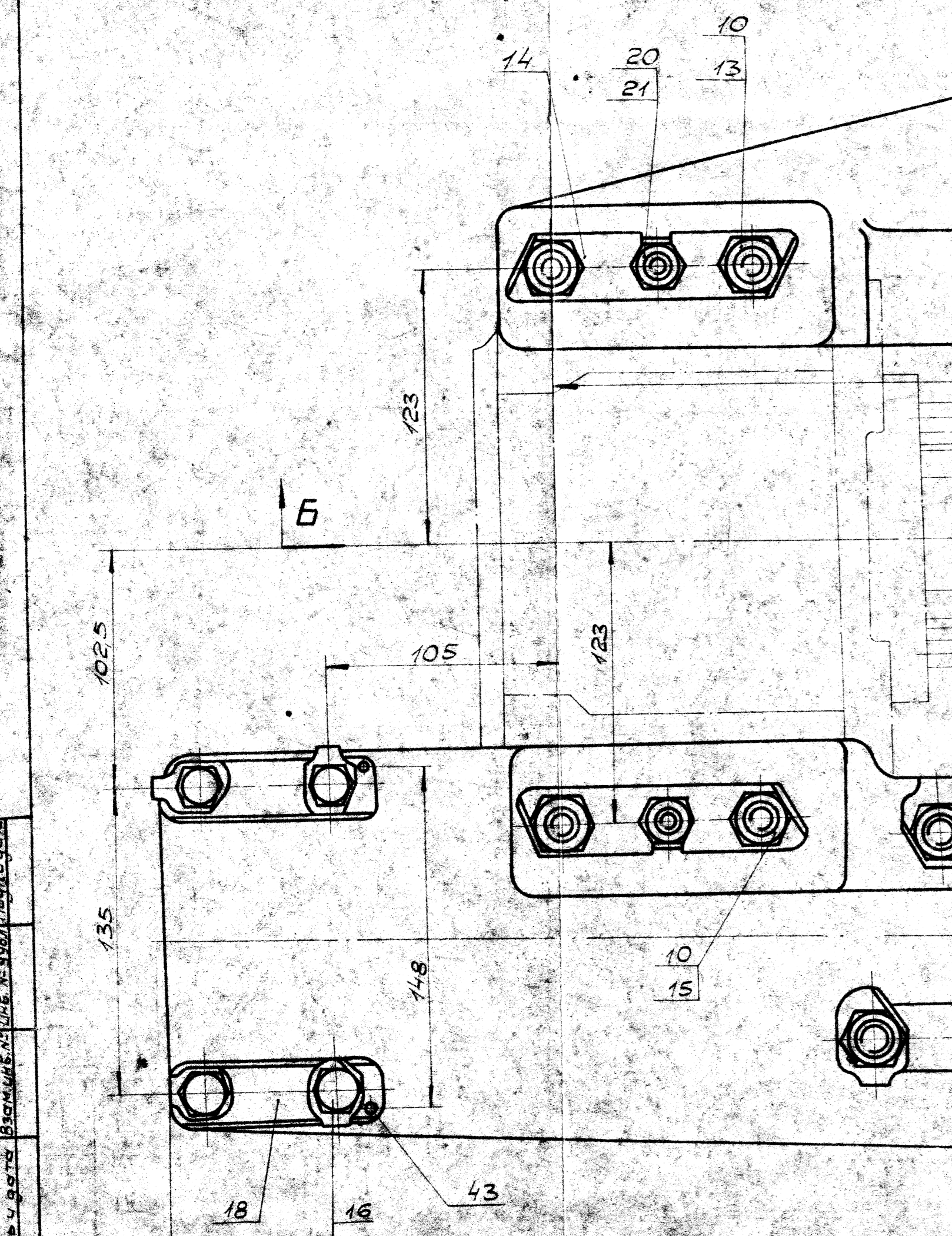
Блок золотников регулятора скорости



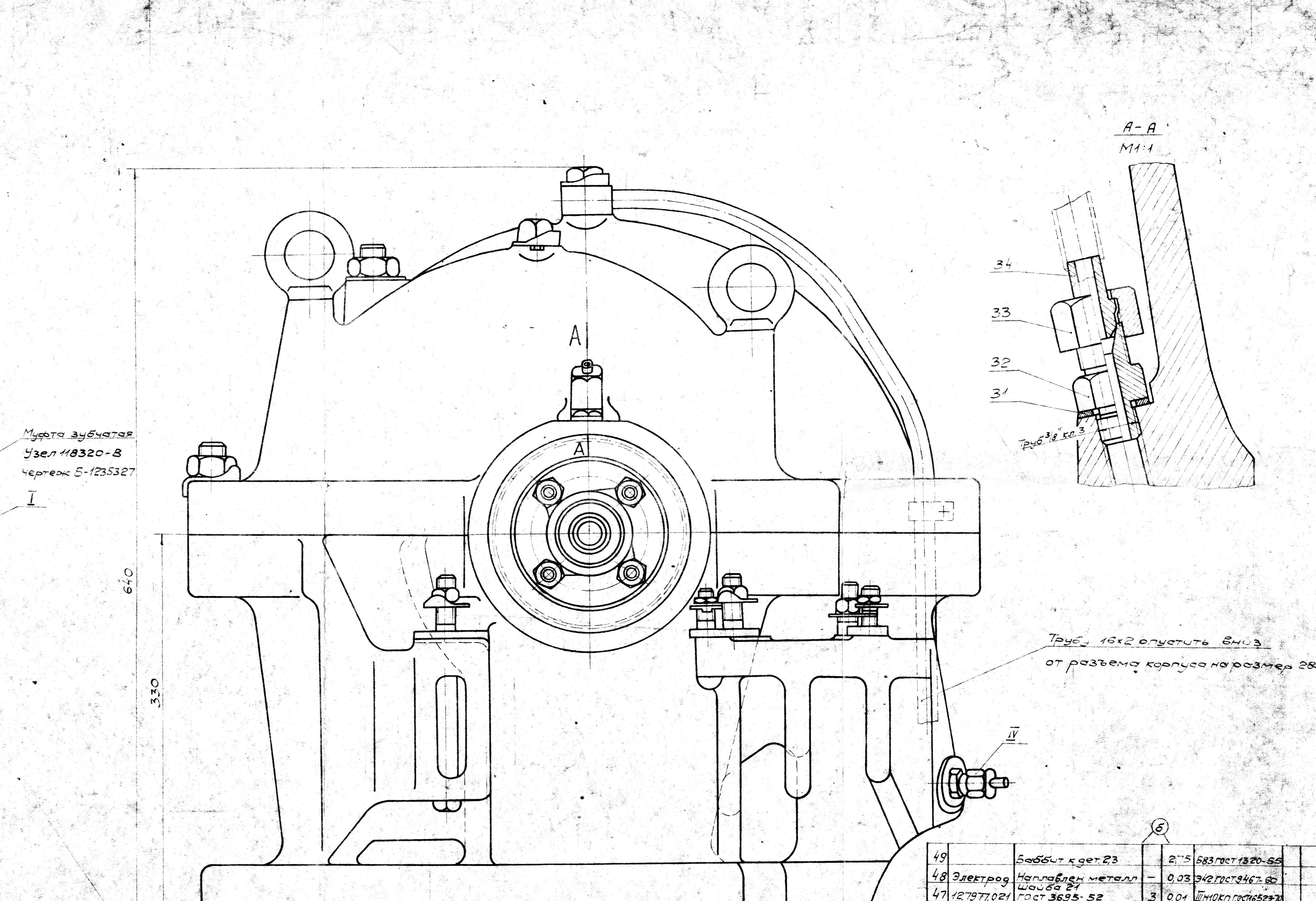
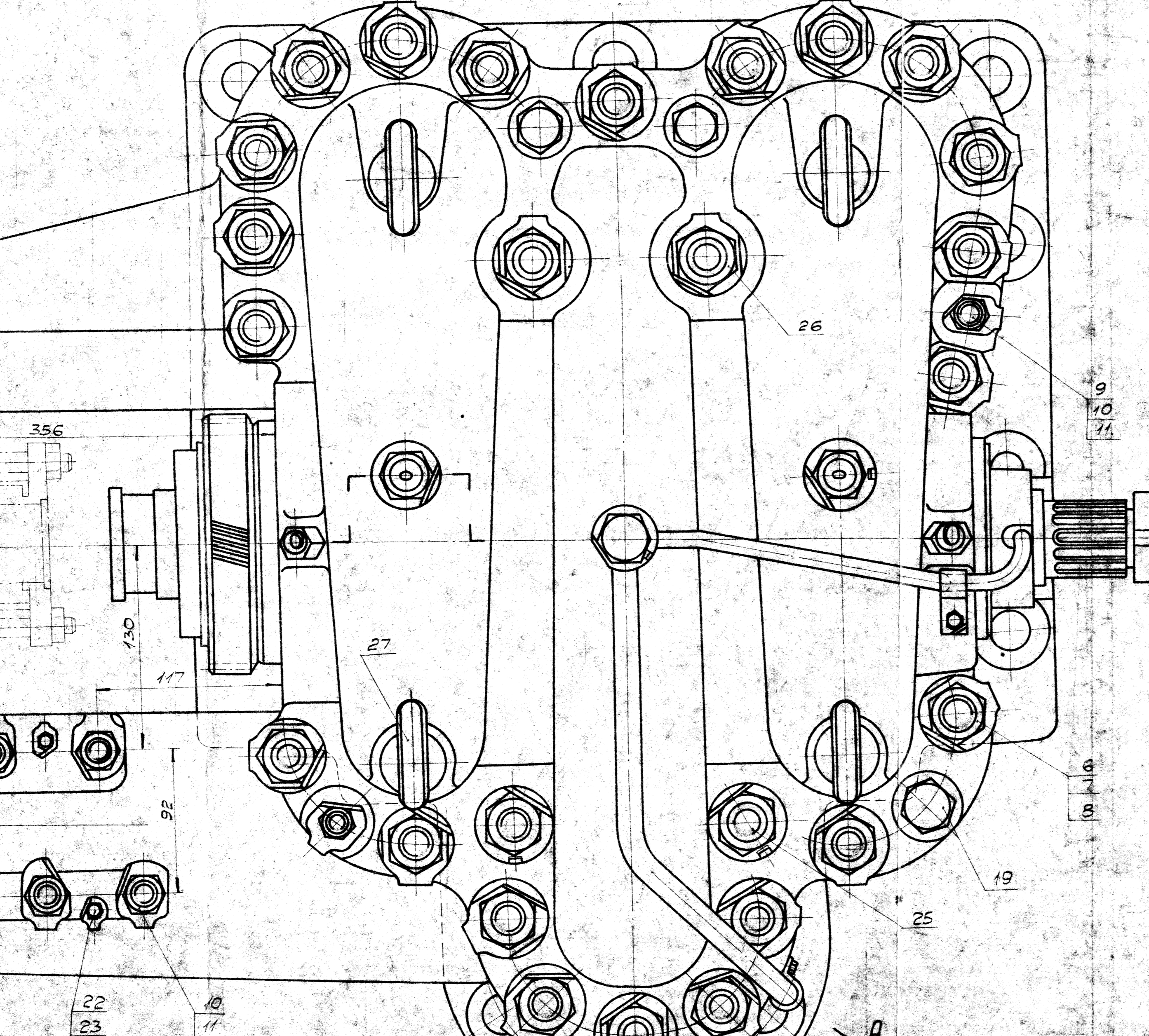
Деталь обработки
вреза для стопора



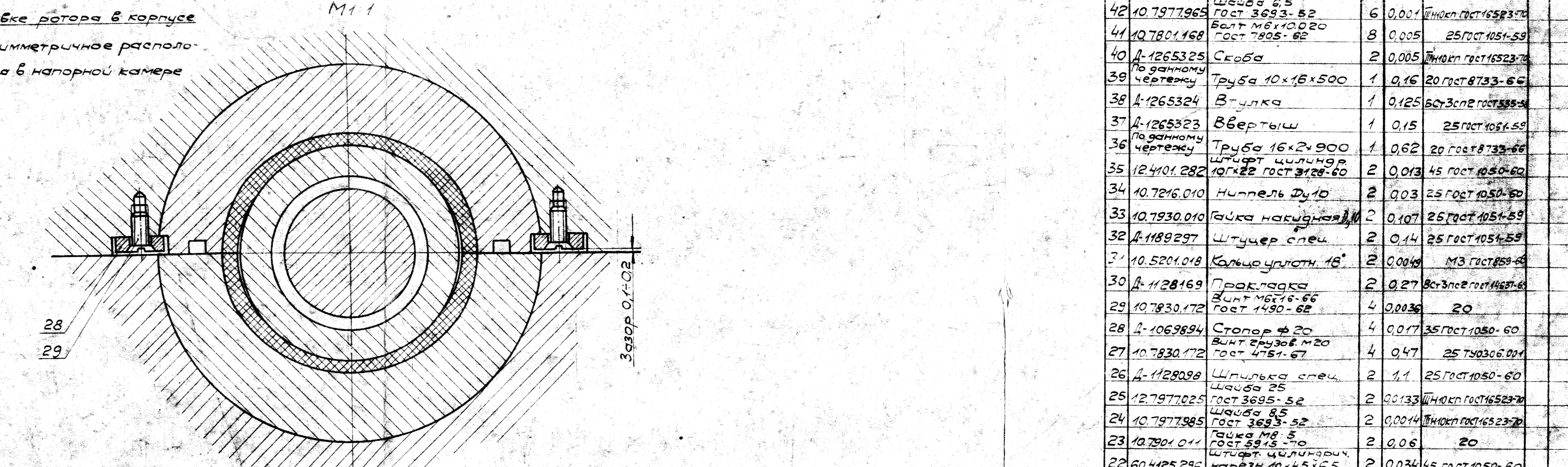
По 106 МБЛЗ
Зенковать на 0,1 мм
под 90°



При установке ротора в корпусе
обеспечить симметричное располо-
жение колеса в напорной камере



Мунда зубчатая
Узел 118320-8
Чертеж С-1235327



Технические требования

1. Биение конца торсионного вала $\phi 54-006$ не более $0,02$ мм
2. Окончательную толщину прокладок поз. 1, 30 установить по размерам при сборке
3. В указанных местах и по разрезу обеспечить плавное сопряжение рабочих каналов за счет прилипки или проточки поверхностей указанных мест. Наличие выступов не допускается.
4. Шарик (поз. 40) уплотнить в седле ударом по нему медной выколоткой.
5. Трубы (поз. 36, 39) приварить к втулке и знать по месту.

Технические данные насоса
Для $n=3000$ об/мин и $P_{ср} = 0,7$ кг/см²
Расход: 1) $Q = 2000$ л/мин при $P_{наг} = 20 \pm 0,5$ кг/см²
2) $Q = 4000$ л/мин при $P_{наг} = 20 \pm 0,5$ кг/см²
3) $Q = 7000$ л/мин при $P_{наг} = 16 \pm 0,5$ кг/см²

№	Обозначение	Кол-во	Вес	Материал	Примеч.
49	Балбейт к гет. 23	2	0,15	Гет. 23	
48	200111000	1	0,03	Металл	
47	127977021	3	0,04	Металл	
46	107371220	2	0,0045	Металл	
45	Г-1236281	1	0,35	Металл	
44	107821167	2	0,0015	Металл	
43	124101218	2	0,0015	Металл	
42	107971965	6	0,001	Металл	
41	107801168	8	0,005	Металл	
40	Д-1265325	2	0,005	Металл	
39	По данному черт. 1	1	0,16	Труба 10x16x1,500	
38	Д-1265324	1	0,125	Втулка	
37	Д-1265323	1	0,15	Ввертыш	
36	По данному черт. 1	1	0,62	Труба 16x21x900	
35	124101282	2	0,003	Штифт цилиндрич. 10x8x22	
34	107816010	2	0,003	Шпилька 10x10	
33	107830010	2	0,107	Болт насеченый М10	
32	Д-1189297	2	0,14	Штифт слес.	
31	105201018	2	0,004	Кольцо упорн. 16	
30	Д-128169	2	0,27	Прокладка	
29	107830172	4	0,036	Винт мет. 10-66	
28	Д-1063824	4	0,017	Стопор 10x20	
27	107830172	4	0,47	Винт мет. 10-66	
26	Д-1128059	2	1,1	Штифт слес.	
25	127977025	2	0,133	Штифт слес.	
24	107975825	2	0,0014	Штифт слес.	
23	107801011	2	0,06	Болт М10-5	
22	604125295	2	0,034	Штифт цилиндрич. 10x8x22	
21	107801012	2	0,015	Штифт цилиндрич. 10x8x22	
20	Д-1253534	2	0,058	Штифт цилиндрич. 10x8x22	
19	107823589	3	0,161	Болт мет. 10-66	
18	Д-1187903	2	0,056	Прокладка	
17	107877013	4	0,006	Штифт слес.	
16	107801333	4	0,018	Винт М12x30-46	
15	107801453	2	0,166	Болт М16x80-46	
14	Д-1188170	2	0,03	Штифт слес.	
13	107801475	2	0,386	Болт М16x80-46	
12	257850449	5	0,001	Штифт слес.	
11	107977017	7	0,008	Штифт слес.	
10	107801015	11	0,033	Штифт слес.	
9	604125447	2	0,118	Штифт цилиндрич. 10x8x22	
8	107977025	24	0,013	Штифт слес.	
7	147810118	26	0,11	Болт М12x30-46	
6	257850662	24	0,328	Болт М16x80-46	
5	Д-1265321	2	0,19	Ввертыш	
4	Д-1265322	2	0,028	Пробка 020	
3	Б-1216257	1	8,7	Вкладыш 10x10x10	
2	В-1216250	1	5,2	Золотник 10x10x10	
1	А-1127381	1	7,25	Мунда зубчатая	
0	Обозначен	Кол-во	Вес	Материал	Примеч.

№	Обозначение	Кол-во	Вес	Материал	Примеч.
V	Г-121053	1	1,4	Металл	
IV	А-1236660	1	0,15	Металл	
III	В-1216253	1	3,7	Металл	
II	Д-121230	1	3,7	Металл	
I	Б-1235321	1	6,5	Металл	