

Продолжение карты 14

| Обозначение | Возможные дефекты | Способ устранения дефекта | Замечания и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условия обозначения средств измерения |
|-------------|--|--|---|---|---|
| | <p>Риски, задиры сопрягаемых поверхностей бойка поз.4 и втулок направляющих поз.3,8. Нарушение свободного перемещения.</p> | <p>Технический осмотр. Измерительный контроль. Контрольная сборка.</p> | <p>1. Зачистка, шлифование бойка. 2. Замена бойка и втулок.</p> | <p>Параметр шероховатости 0,4. Боек, установленный на место без пружины поз.10 должен свободно перемещаться под действием собственного веса на величину хода "в". Базорн, см. табл. II обязательное приложение 3.</p> | <p>Лупа ЛЛ1-4X. Нутромер НИ 18-50-1. Микрометр МК 50-1. Образец шероховатости С, 4-III.</p> |

Инв. № 101. Подп. и дата. Власт. свид. Инв. № 101. Подп. и дата.

3.12. Рычаги регулятора безопасности черт 1308124СБ (корта 15)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3 табл.12
 Регулятор безопасности

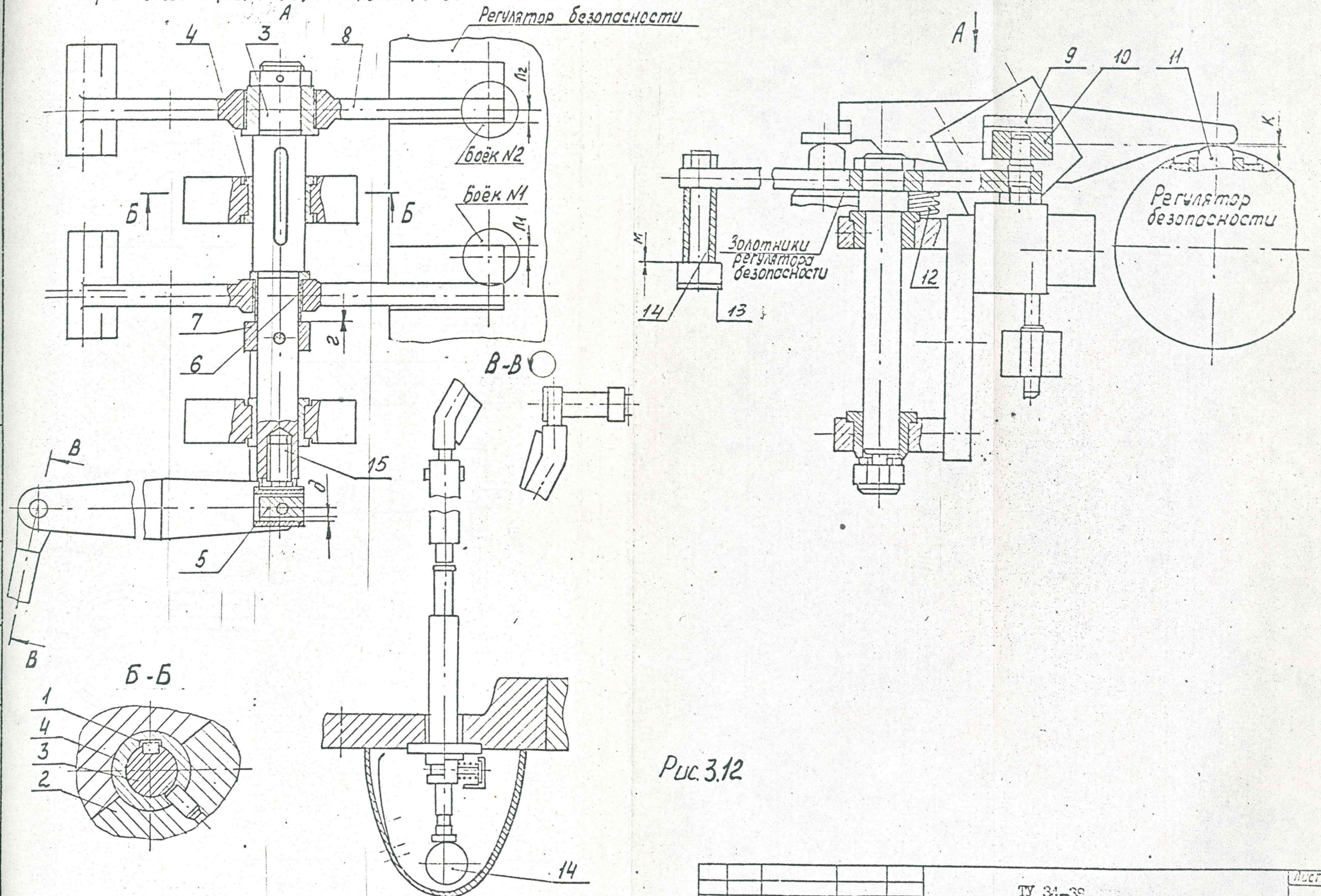


Рис. 3.12

Изв. №... Подпись и дата
 Взам. №... Подпись и дата
 Подпись и дата

| | | | | | | |
|------|------|-----------|---------|------|----------|------|
| Изм. | Лист | Наименов. | Подпись | Дата | ТУ 34-38 | Лист |
| | | | | | | 60 |

3.13. Указатели бойков регулятора безопасности (карта 15)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3, табл. 13

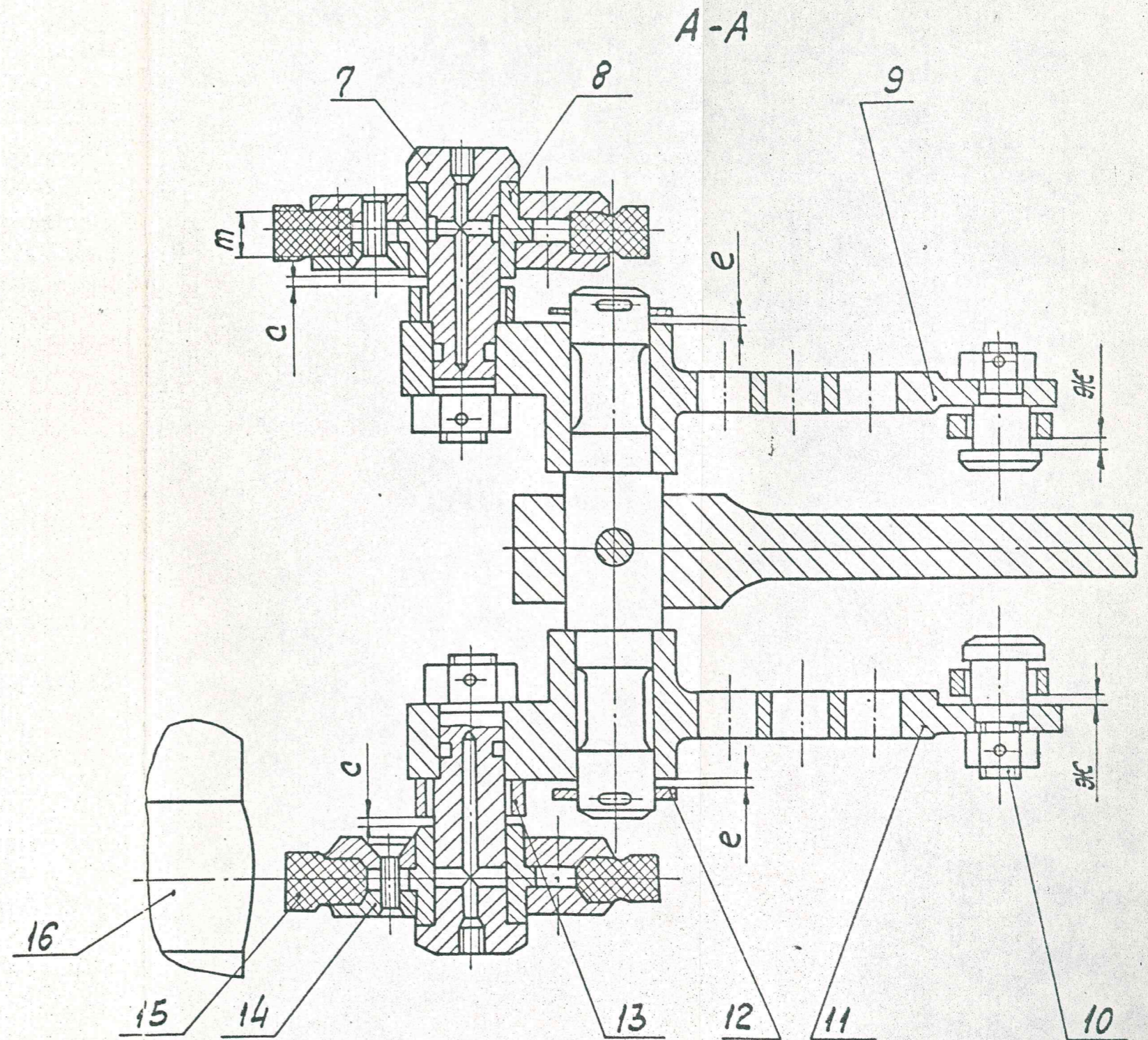
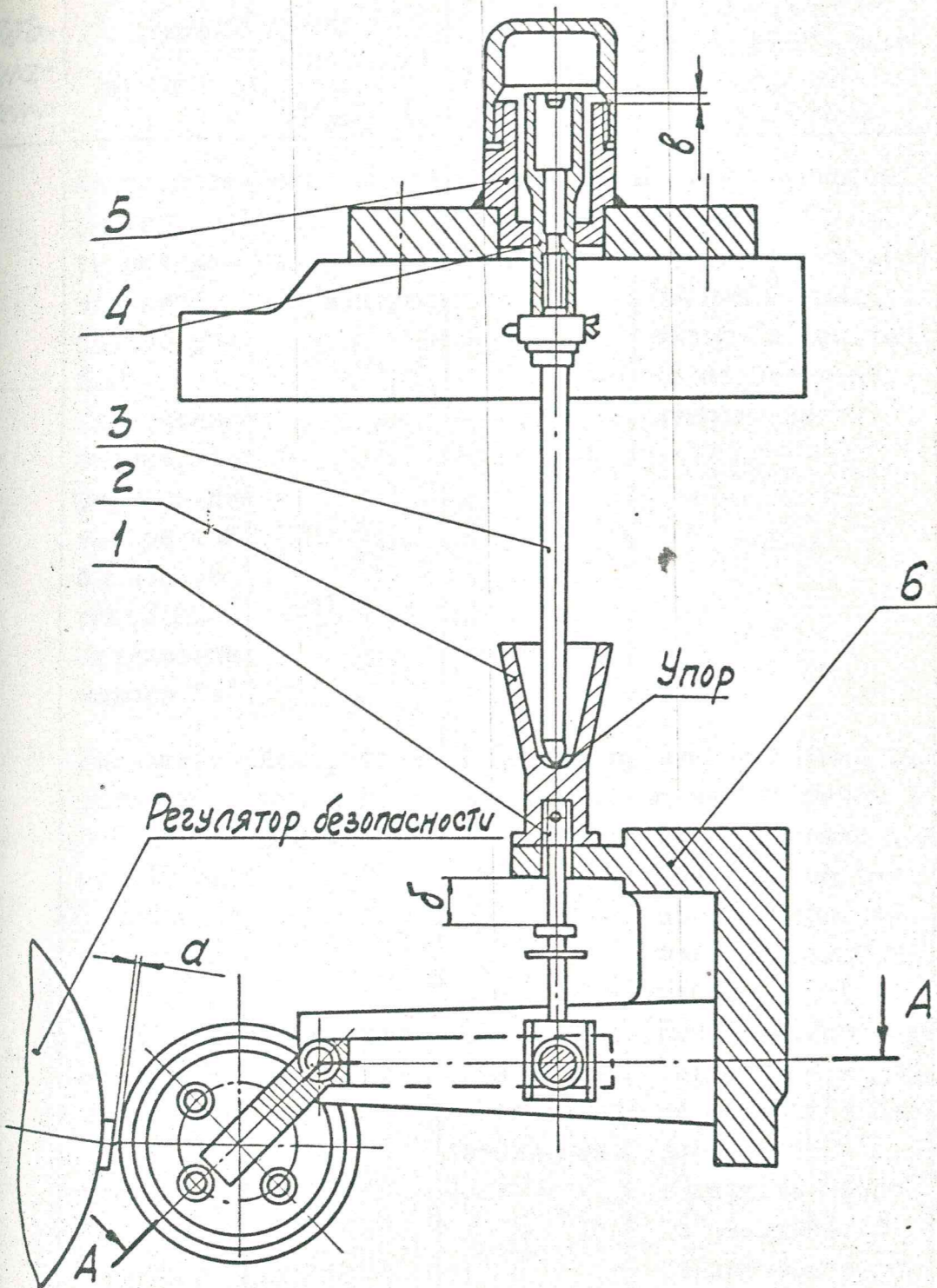


Рис. 3.13

Изм. № п/п. Подп. и дата
 Изм. № п/п. Подп. и дата

черт. 1288027 СБ

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

ТУ 34-38

Лист
61

Копировал: Филькина

Детали рычагов и указателей регулятора безопасности и требования к их сборке. Рис. 3.12, 3.13

Карта 15

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемые способы ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---|--|---|---|
| | Износ, потеря упругости резиновой шайбы поз. 15. рис. 3.13. Увеличенное биение наружного диаметра шайбы поз. 15, рис. 3.13. Увеличение зазора "а". | Технический осмотр. Измерительный контроль | 1. Зачистка 2. Точение 3. Замена. | Допуск круглости 0,2мм. Допуск радиального биения 0,3мм. Зазор "а" см. табл. 13 обязательное приложение 3. | Микрометр МК 100-1 Индикатор ИЧ 10Б кл. I Набор щупов №2 кл. I. |
| | Уменьшение толщины "т" шайбы поз. 15 рис. 3.13, после ее затяжки. | Измерительный контроль. | 1. Перезатяжка шайбы. 2. Замена шайбы. | Окончательная толщина "т" шайбы после затяжки должна быть на 4мм меньше первоначальной толщины шайбы. | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0-1 |
| | Увеличение зазора "в" рис. 3.13. | Измерительный контроль. | Переустановка и перешлифовка указателя поз. 4. | При накатки указателя поз. 4 и упоре защелки в палец поз. 10 выдержать зазор "в", см. табл. 13 обязательное приложение 3. | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0, 1 |
| | Отклонение от соосности бойков и шайб поз. 15 рис. 3.13 | Измерительный контроль. | Изменение установки кронштейна паз. 6. | Допуск соосности 0;5 мм. | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0-1 |

ТУ 34-38

Лист 62

Изм. № 1 от 10.01.80. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Продолжение карты 15

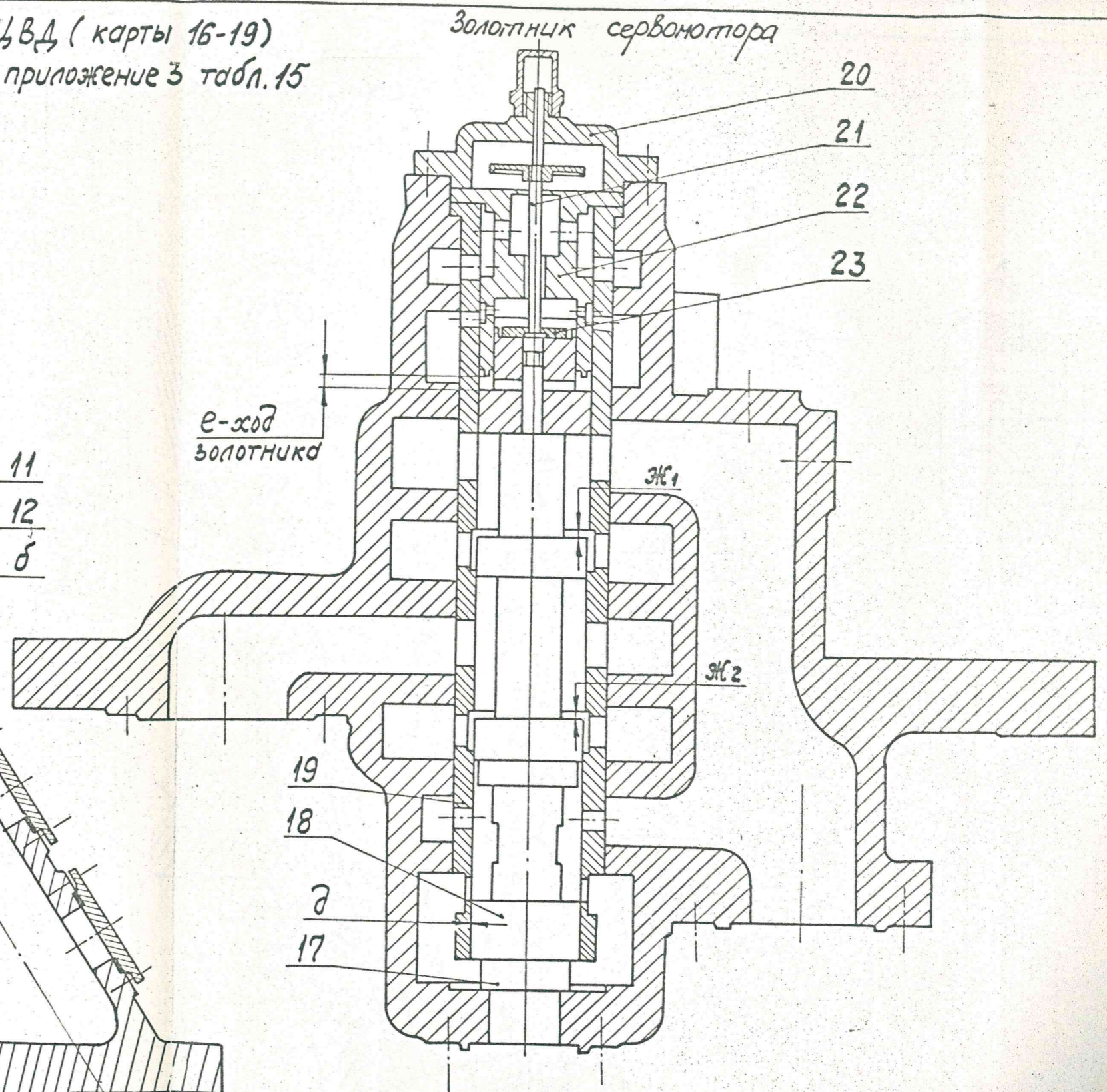
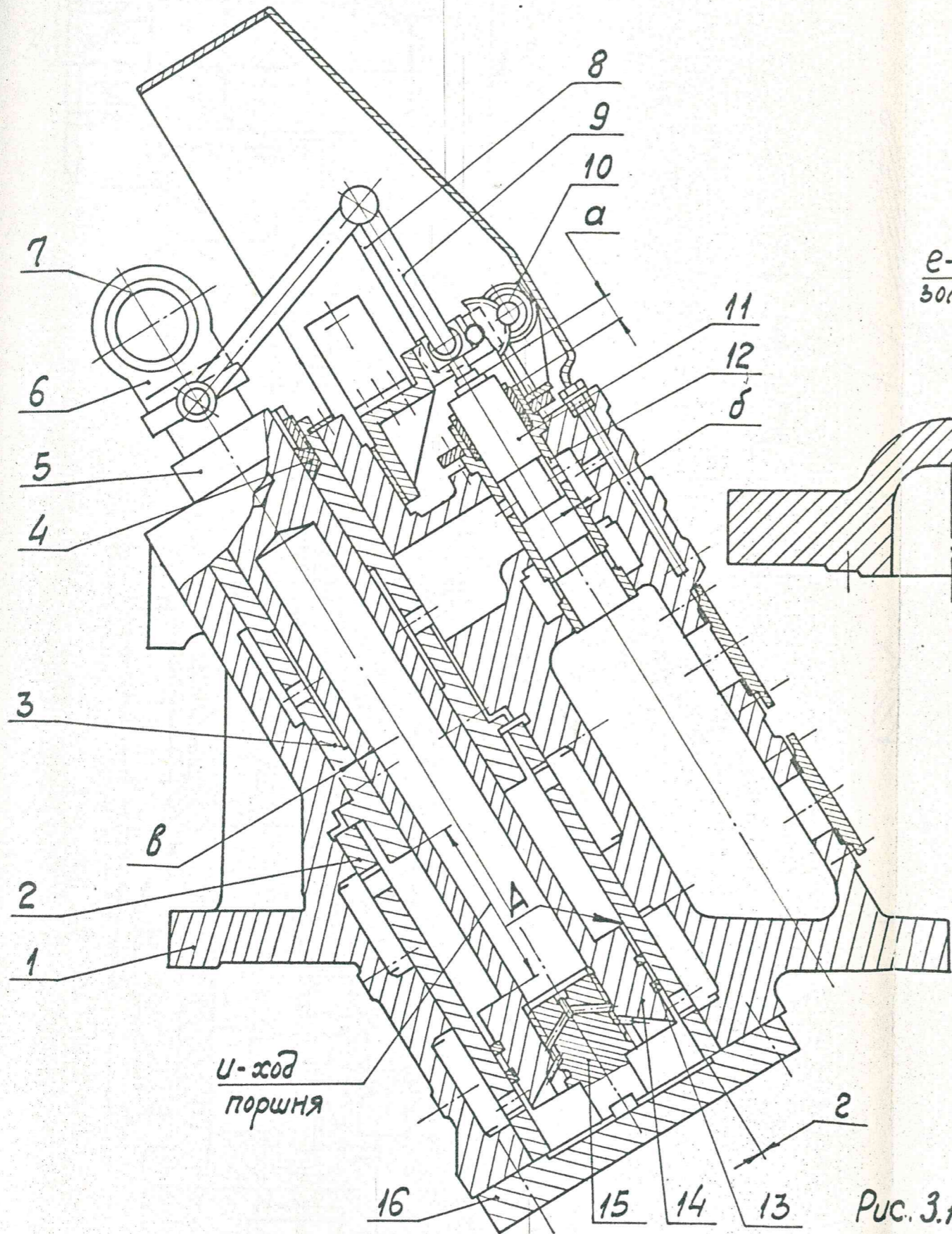
| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемые способы ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|--|---|--|--|
| | <p>Задиры, забоины, общий износ контактных поверхностей рычага поз. 8. рис. 3.12.</p> <p>Увеличенные зазоры в соединении рычага поз. 8 с осью поз. 3 рис. 3.12.</p> <p>Нарушение хода валика поз. 3 с рычагами поз. 8 рис. 3.12 относительно бойков регулятора безопасности.</p> <p>Тугое перемещение рычагов поз. 8 рис. 3.12 в сторону переднего и заднего бойка.</p> <p>Дефекты крепежных</p> | <p>Визуальный и измерительный контроль</p> <p>Измерительный контроль.</p> <p>Измерительный контроль.</p> <p>Проверка перемещения, и проворачивание.</p> <p>Контрольные перемещение рычагов.</p> <p>См. карту 7</p> | <p>1. Опиловка, зачистка,</p> <p>2. Замена.</p> <p>1. Замена втулки поз. 6.</p> <p>2. Замена ус-тановочного кольца поз. 7,</p> <p>Опиловка, зачистка.</p> <p>Зачистка, шлифование сопрягаемых поверхностей валика поз. 3 и втулок поз. 4.</p> | <p>1. Параметр шероховатости 0,8.</p> <p>2. Зазор "х" см. табл. 12 обязательное приложение 3.</p> <p>Зазоры см. табл. 12 обязательное приложение 3.</p> <p>Скольжение валика по шпонкам и проворачивание рычагов должно происходить свободно, без заеданий. Ход из "рабочего положения" в каждую сторону должен быть не меньше 28 мм.</p> <p>Отсутствие заеданий при перемещении валика в различные положения, свободный возврат рычагов в рабочее положение.</p> <p>См. карту 7</p> | <p>Набор щупов №2 кл. I.</p> <p>Образец шероховатости 0,8-ТТ.</p> <p>Набор щупов №2 кл. I.</p> <p>Штангенциркуль ШЦ-I-125-0, I-7</p> |

Продолжение карты 15

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---------------------------|--|--------------------------------------|--|
| | деталей. Дефекты, остаточная деформация пружины поз. 12 рис 3.12. | См. карту 9. | | См. карту 9. | |

Изд. в завод. Подп. и дата
Взам. инв. № инв. Физ. Подп. и дата
Изд. в завод. Подп. и дата

3.15. Сервомотор регулирующих клапанов ЦВД (карты 16-19)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3 табл. 15



Зазоры б, в, г - на диаметр.

Рис. 3.15

черт. А-1259915

Инв. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. № инв. № дубл. Подп. и дата

| | | | |
|-----------|----------|---------|------|
| Изм. Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| | | | |

ТУ 34-38
 Копировал: Филькина

3.16. Сервомотор регулирующих клапанов ЧСЦЦ (карты 16-19)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3 табл. 16

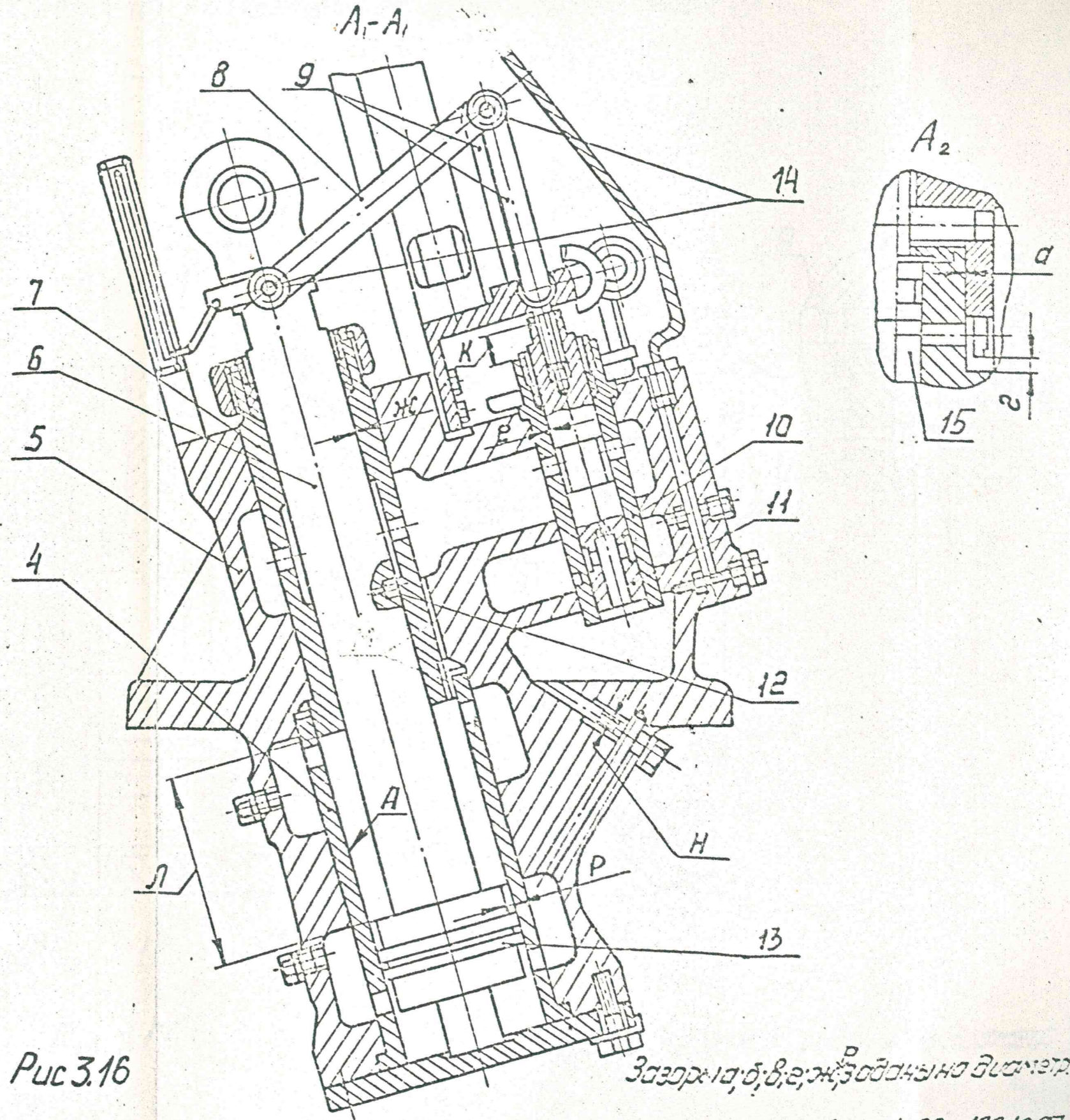
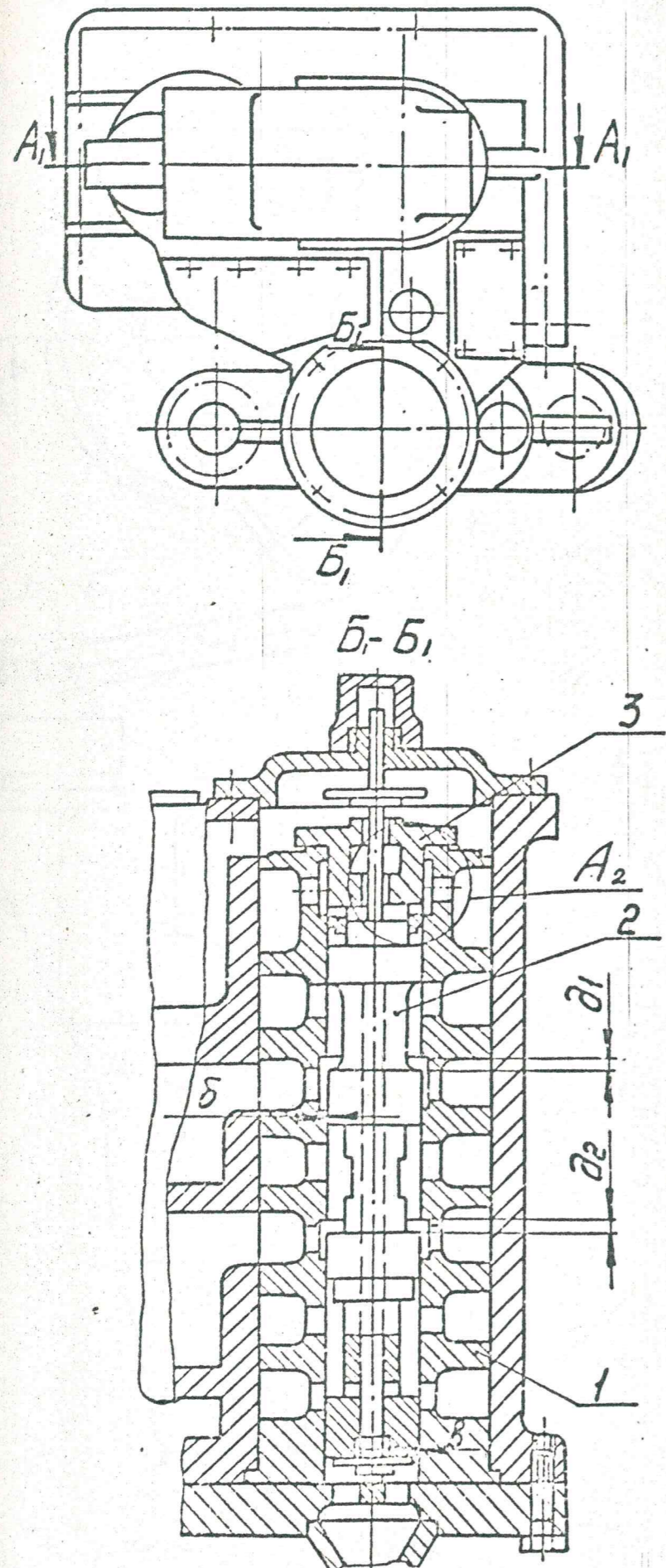


Рис 3.16

Зазоры а, б, в, г, ж, з, даны по диаметру

Черт. А-1131833, 1331297

| | | | |
|---------|---------|---------|------|
| Исполн. | Провер. | Инженер | Дата |
| | | | |

ТФ 31-88

3.17. Сервомотор ЦНД (карты 16-19)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3 табл. 17

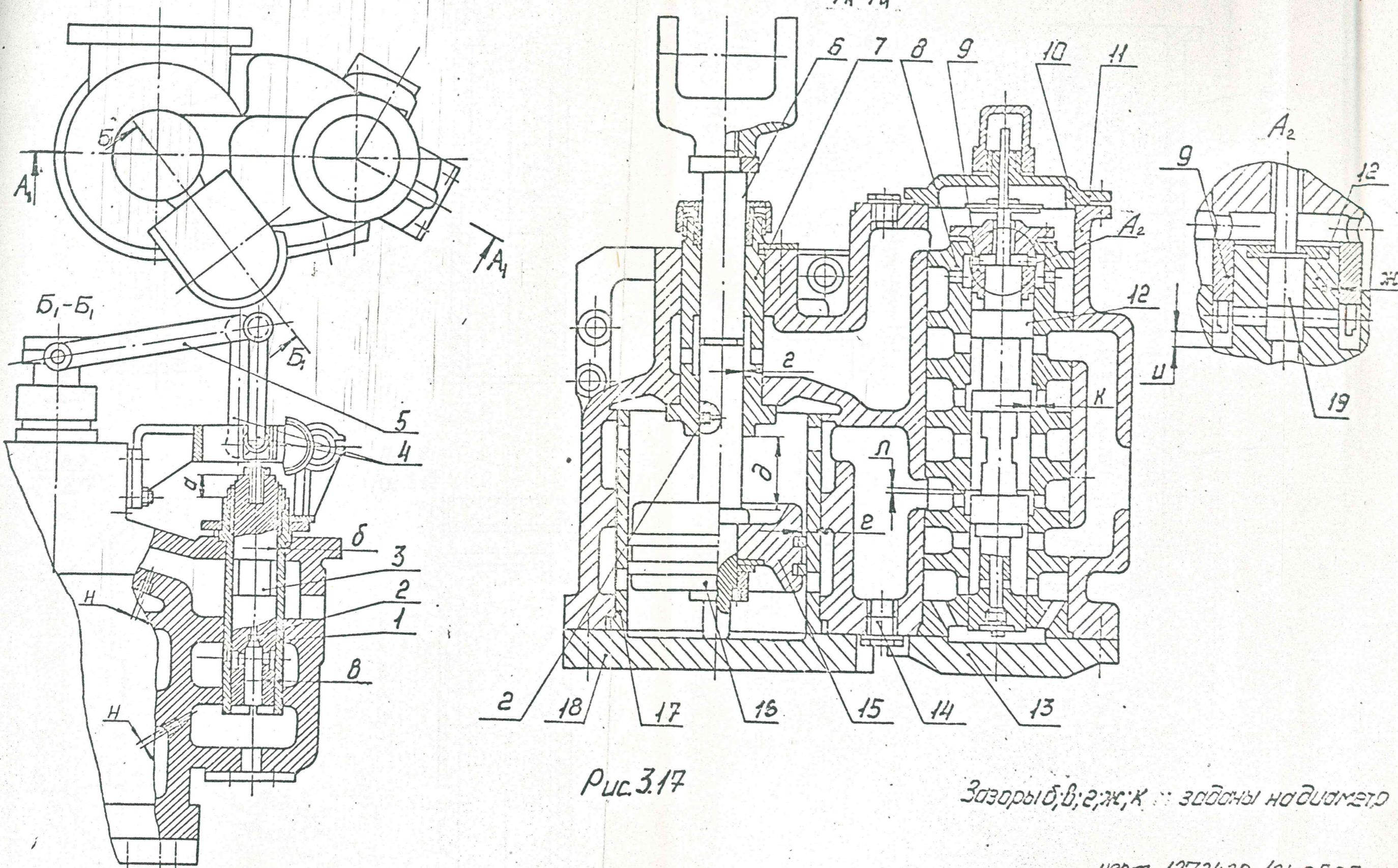
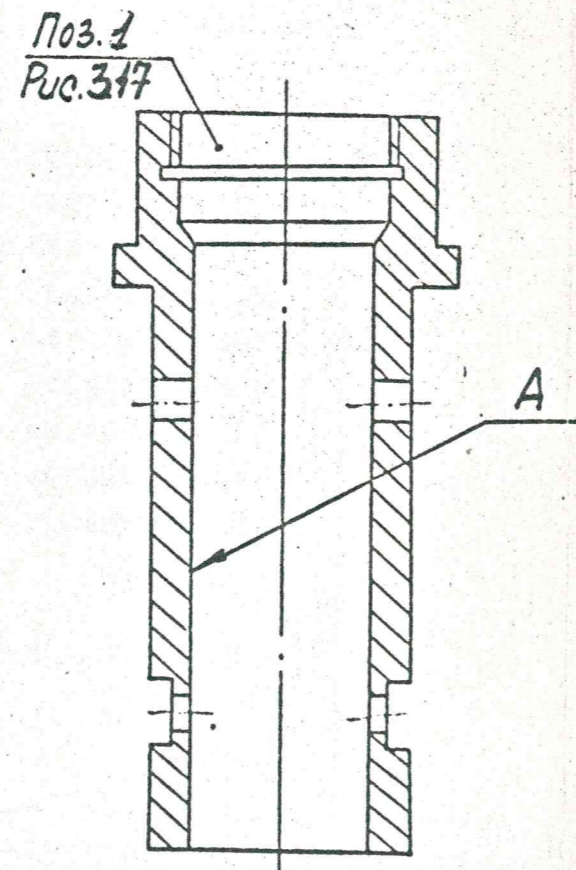
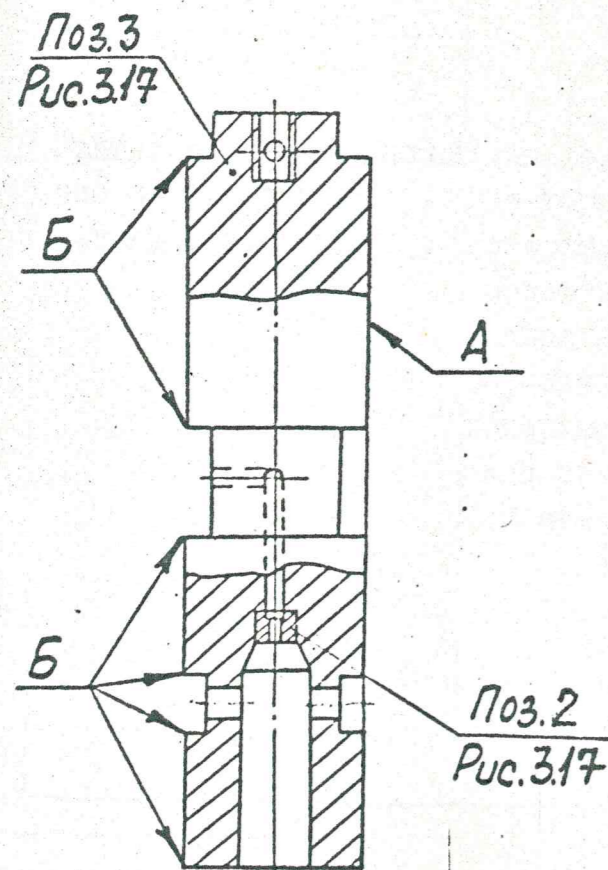
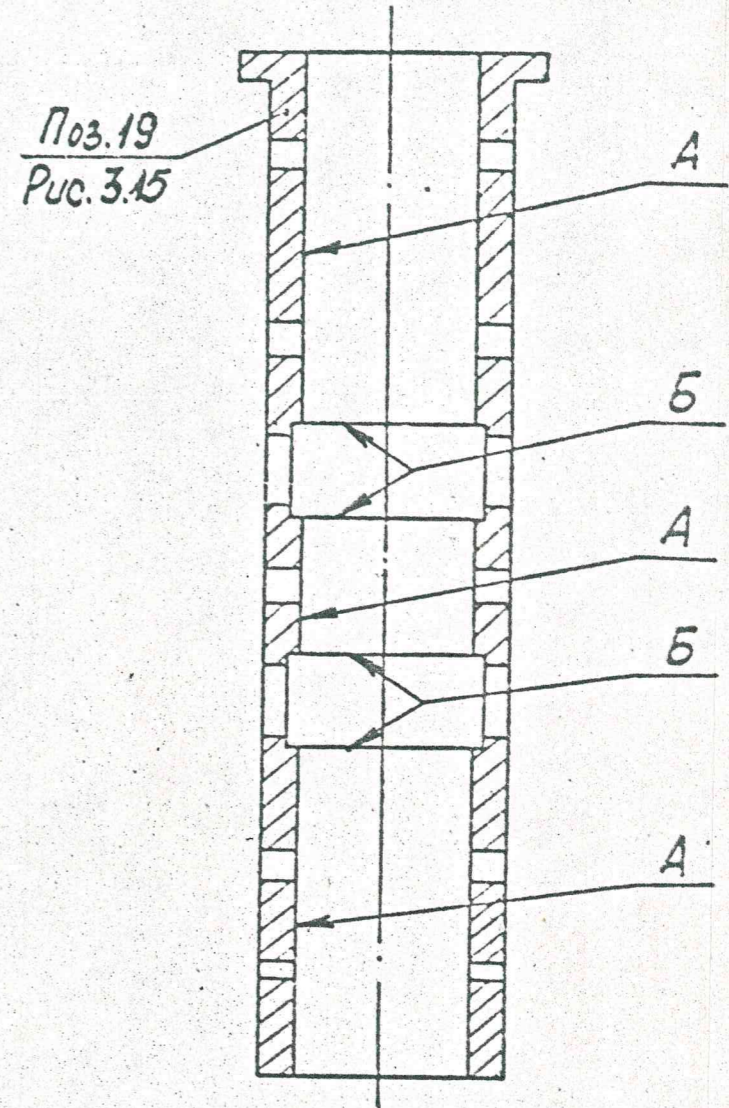
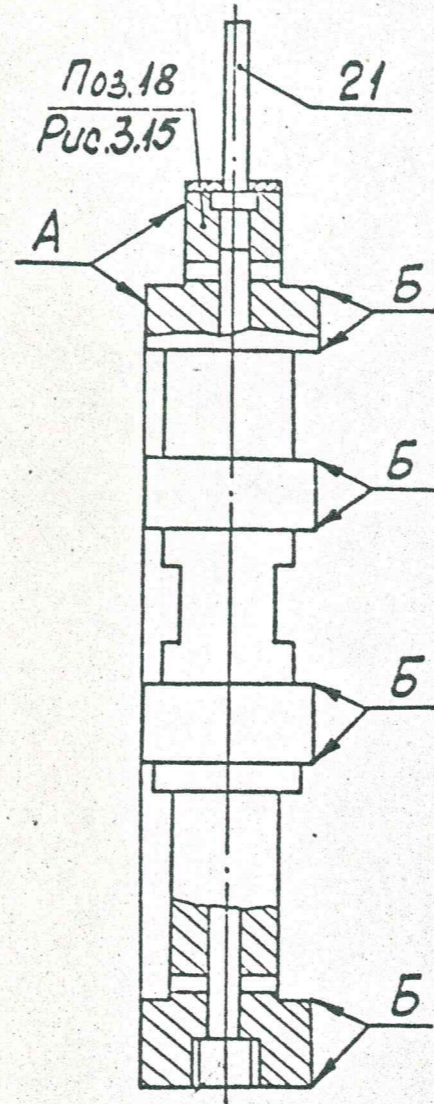
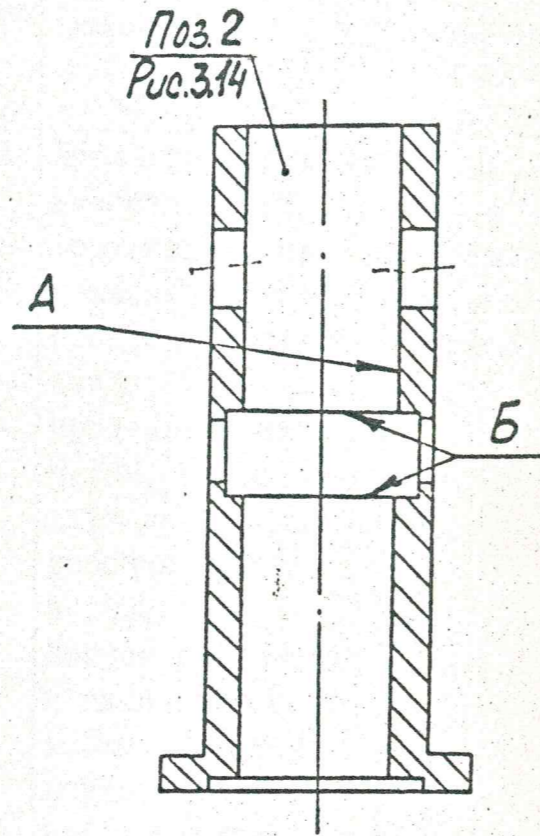
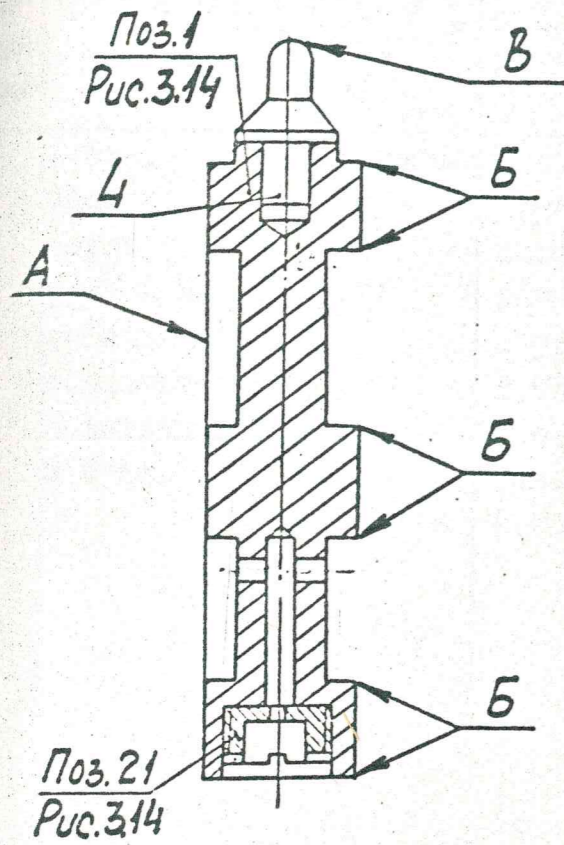


Рис. 3.17

Зазоры б, в, г, ж, к :: заданы на диаметре

Черт. 1272420, 1340505

| | | | | |
|---------|---------|------|----------|----|
| Исполн. | Провер. | Дата | ТУ 31-38 | 68 |
|---------|---------|------|----------|----|



| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

ТУ 34-38

Копировал: Филатов

Лист
69

Шт. № 1000. Подп. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата.

Продолжение карты 16

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключение и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---------------------------|---|--|---|
| А | Риски, задиры, следы износа на рабочих поверхностях золотников и букс. | Технический осмотр. | 1. Зачистка брусом, шлифовальной шкуркой. 2. Шлифование, полирование. 3. Замена. | <p>Параметр шероховатости 0,8.</p> <p>Допускаются отдельные риски: поперечные глубиной до 0,2 мм, продольные до 0,1 мм, не более двух на каждой рабочей поверхности.</p> <p>Допуск круглости и цилиндричности 0,02 мм по всей длине.</p> <p>Зазоры смотри табл. 14-17 обязательное приложение 3.</p> | <p>Лупа ЛШ-4^х.</p> <p>Образцы шероховатости 08-4Ц.</p> |
| Б | Притупление отсечных кромок. | Технический осмотр. | 1. Шлифование торцовых поверхностей золотника, опиловка торцовых поверхностей окон буксы. 2. Замена. | <p>Кромки должны быть острыми, но без заусенцев.</p> <p>Уменьшение размера в пределах допуска зазоров см. табл. 14-17 обязательное приложение 3.</p> | <p>Лупа ЛШ-4^х.</p> |

Инд. № инв. Подп. и дата
Инд. № инв. Подп. и дата
Инд. № инв. Подп. и дата

Продолжение карты 16

| Обозначение | Возможный дефект | Способ выявления дефекта | Заключение и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---|--|--|---|
| | <p>Нарушение неподвижной посадки пробок поз. 2 рис. 3.16, поз. 2 рис. 3.17, шайбы поз. 2 I рис. 3.14, упора поз. 15 рис. 3.15. Засорение, уменьшение размера калиброванный отверстий в пробках поз. 1 рис. 3.16, поз. 2 рис. 3.17 шайбе поз. 2 I рис. 3.14.</p> | <p>Визуальный контроль. Проверка затяжки. Визуальный контроль. Проверка калиброванным прутком.</p> | <p>Затяжка. Кернение. I. Продувка сжатым воздухом. 2. Очистка. 3. Развертывание.</p> | <p>Торцовая поверхность пробок должна быть углублена в охватываемой детали на 0,5-1мм. Кернение не менее чем в 2-х точках. Засорение отверстий не допускается.</p> | <p>Пруток ØI -0,01 -0,02.</p> |
| В | <p>Риски, натиры на сопрягаемых поверхностях шаровых упоров.</p> | <p>Технический осмотр.</p> | <p>Зачистка, полирование.</p> | <p>Дефекты не допускаются. Параметр шероховатости 0,4.</p> | <p>Лупа ЛЦЦ-4X Образец шероховатости 0,4-ЩЦ.</p> |

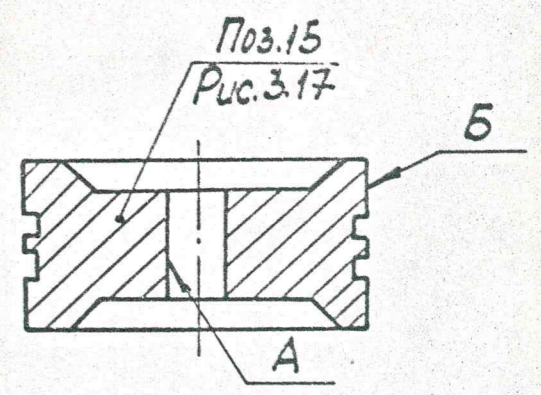
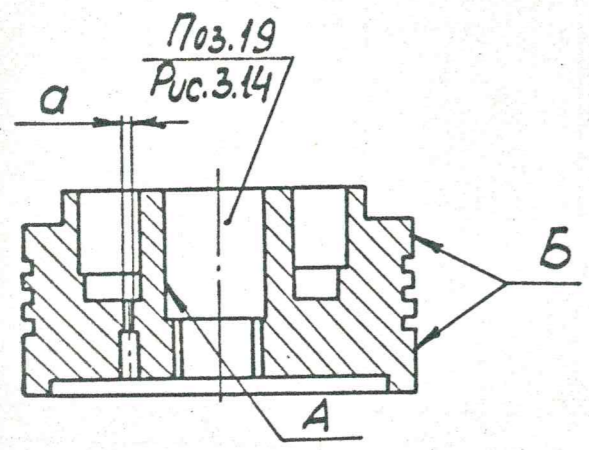
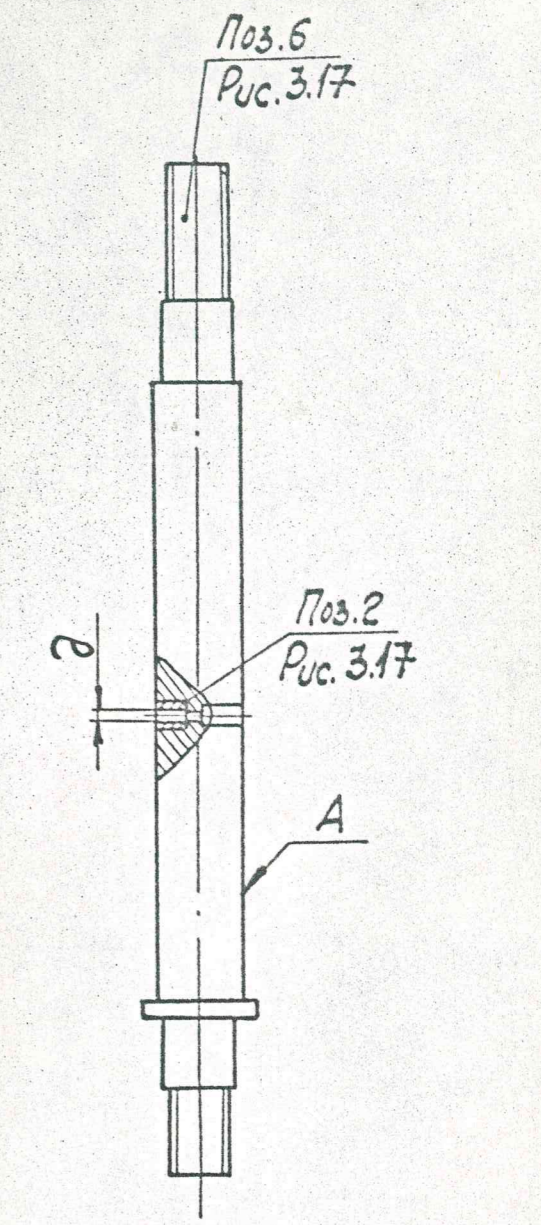
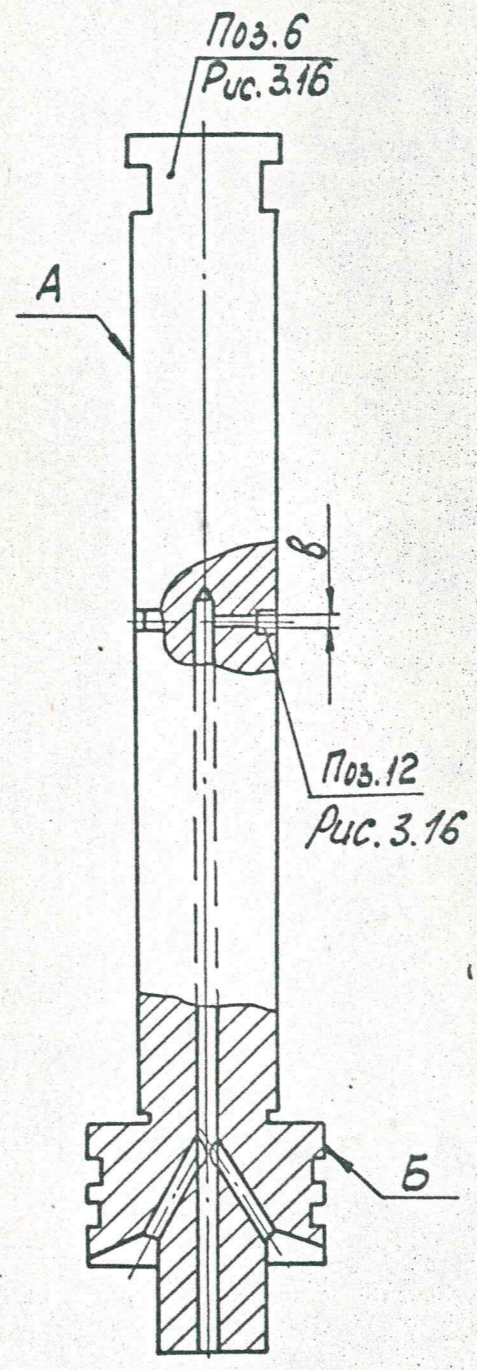
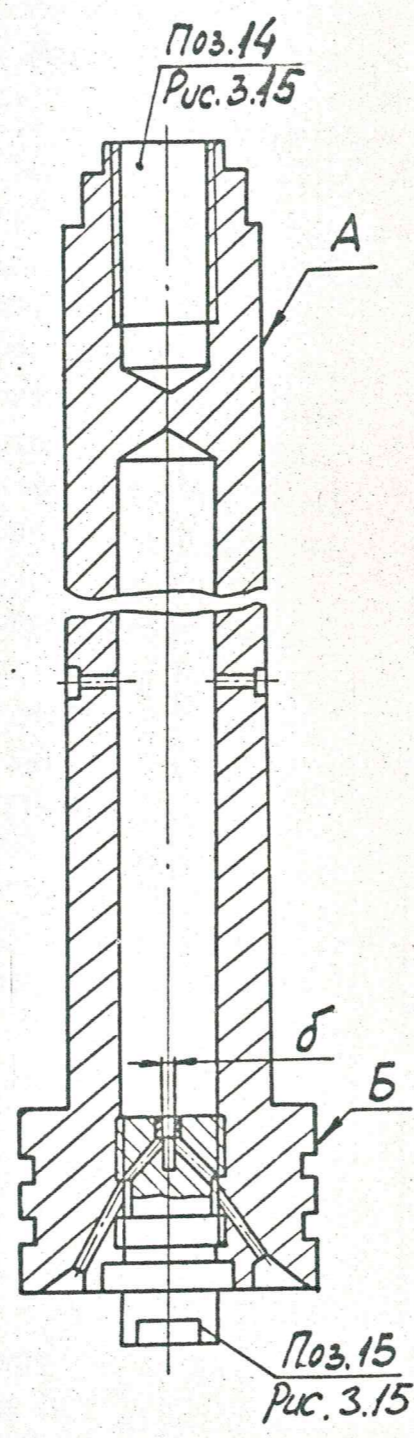
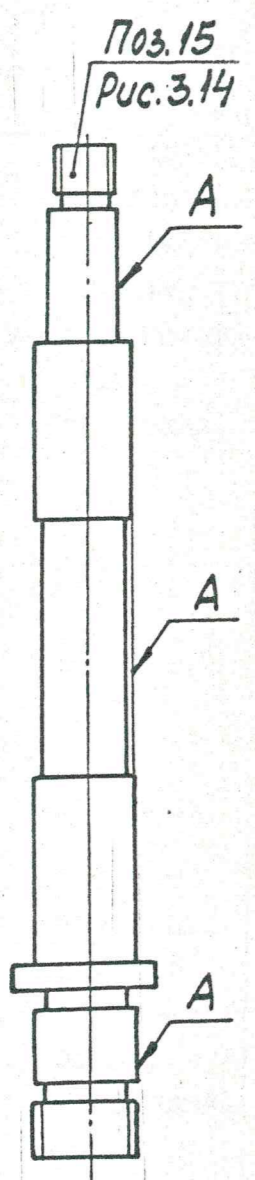
Изм. № 1. Подп. о форме. Измен. № 1. Подп. о форме. Подп. о форме.

Продолжение карты 16

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|--|--|--|--|
| | <p>Выкрашивание, смятие, уменьшение профиля резьбы.</p> <p>Биение поверхности, нарушение затяжки и стопорения стержня поз. 21 рис. 3.15, поз. 15 рис. 3.16, поз. 19 рис. 3.17</p> | <p>См. карту 7.</p> <p>Проверка биения. Проверка затяжки и стопорение.</p> | <p>Замена стержня.</p> | <p>См. карту 7.</p> <p>Допуск биения 0,1 мм.</p> | <p>Индикатор ИЧ 10Б кл. 0.</p> |

Инв. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. № подл. Подп. и дата

Штоки и поршни сервомоторов
Штоки: поз.15 рис.3.14, поз.14 рис.3.15, поз.6 рис.3.16, поз.6 рис.3.17
Поршни: поз.19 рис.3.14, поз.15 рис.3.17



Учреждение, Подп. и дата
Взам. инв. № инв. № экз. Подп. и дата

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

ТУ 34-38

Копировал: Филькин

Лист
73

Продолжение карты 17

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|--|--|--|--|
| А | Риски, задиры, следы изнашивания поверхности штока. | Визуальный контроль. Технический осмотр. Измерительный контроль. | 1. Зачистка, шлифование мест дефектов. 2. Точение, шлифование с заменой втулок. | 1. Допускаются зачищенные места дефектов глубиной до 0,2 мм, не более, чем на 5% поверхности. 2. Уменьшение диаметра на 1мм от размера чертежа. 3. Параметр шероховатости 0,8. Зазоры смотри табл. 14-17. обязательное приложение 3. | Лупа ЛШ-4 ^х Образцы шероховатости 0,8-ШЦ. Микрометр МК 100-1 МК 125-1 МК 150-1 МК 175-1. |
| Б | Риски, задиры, следы изнашивания поверхности поршня. | Визуальный контроль. Технический осмотр. Измерительный контроль. | 1. Зачистка, шлифование мест дефектов. 2. Замена. | 1. Допускаются зачищенные места дефектов не более чем на 10% поверхности. 2. Параметр шероховатости 0,8 Зазоры, см. табл. 14-17 обязательное приложение 3. | Лупа ЛШ-4 ^х Образцы шероховатости 0,8-ШЦ. Микрометр МК 200-1 МК 275-1 МК 400-1. |

Продолжение карты 17

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|---|---|--------------------------------------|--|
| В | Засорение, уменьшение отверстий для выпуска воздуха в поршнях сервомотора поз. 19 рис. 3.14, поз. 14 рис. 3.15 поз. 6 рис. 3.16 и в пробках поз. 15 рис. 3.15, поз. 12 рис. 3.16 поз. 2 рис. 3.17 | Визуальный контроль. Проверка калиброванным прутком. | 1. Продувка сжатым воздухом. 2. Прочистка калиброванным прутком $\varnothing 0,1$ мм. 3. Развертывание. | Дефект не допускается. | Пруток, мм $\varnothing 1 -0,01$ $-0,02$. |

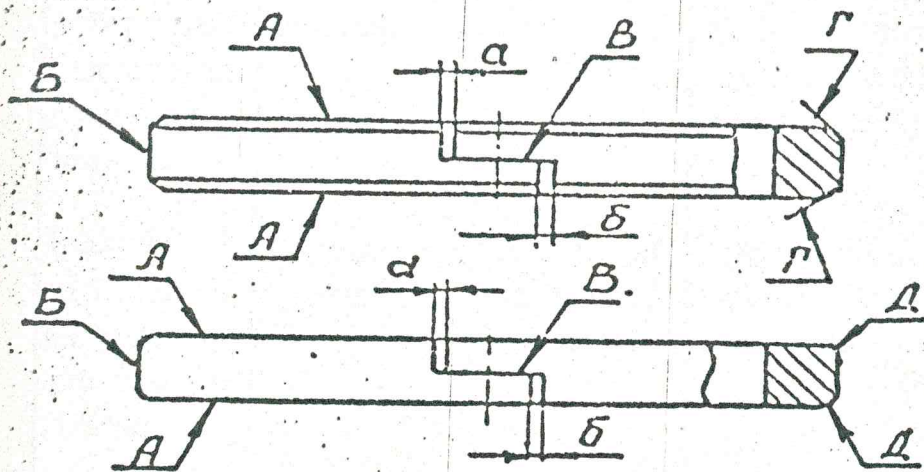
Инв. № докум. Подп. и дата
 Изм. № докум. Подп. и дата
 Взам. инв. № докум. Подп. и дата

Инв. № докум. Подп. и дата

ТУ 34-38

Лист 75

Кольца поршневые



| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенный и рекомендованный способ ремонта | Технические требования после ремонта | Удобные средства измерения |
|-------------|--|--|--|---|--|
| А | Деформация, отклонение от плоскости торцовых поверхностей. | Проверка на плите. | 1. Пригонка и притирка с проверкой по краске. | Щуп 0,05мм по всему периметру проходить не должен (допускается пружинить силой до 50Н). | Плита 2-1-1000x630 Набор щупов №2 кл. I Динамометр ДПУ-0,1-1-УМЗ |
| Б | Деформация, нарушение прилегания к поверхности расточки. | Контрольная установка в расточку. Измерительный контроль | 1. Пригонка с проверкой по краске. 2. Замена. | Щуп 0,05мм проходить не должен при проверке с обеих сторон. | Набор щупов №2 кл. I |

Анон. № 1001. Подл. и дата. Взаминд. № 3.1.1. 6.01. Подл. и дата.

Продолжение карты 18

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Замечания и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерений |
|-------------|---|---------------------------|--|---|---|
| В | Нарушение взаимного прилегания концевых частей. | Проверка зазора. | Пригонка. | Щуп 0,03мм проходить не должен (допускается прижатие силой до 50Н). | Набор щупов №2 кл. I |
| Г | Залиры, забоины, выкрашивание кромок колец. | Технический осмотр | 1. Опиловка, зачистка. 2. Замена. | Допускается увеличение фаски до 0,8ммх45°. | Лупа ЛП1-4 ^х |
| Д | Залиры, забоины, выкрашивание кромок колец. | Технический осмотр | 1. Опиловка, зачистка. 2. Замена. | Допускается увеличение скругления до 1,2мм. | Лупа ЛП1-4 ^х Радиусный шаблон, набор И1. |

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемые способы ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|--|---|---|--|
| А | <p>Нарушение прилегания крышек, фланцев, забоины, риски, общее изнашивание.</p> <p>Риски, задиры, следы изнашивания поверхности расточки</p> <p>рис. 3.14 - 3.17.</p> <p>Отклонение от круглости, цилиндричности.</p> | <p>Визуальный контроль</p> <p>Проверка прилегания по краске.</p> <p>Визуальный контроль.</p> <p>Технический осмотр.</p> <p>Измерительный контроль.</p> | <p>Шабрение</p> <p>1. Зачистка мест дефектов.</p> <p>2. Расточка внутреннего диаметра (с заменой или пригонкой поршневых колец).</p> <p>3. Замена корпуса сервомотора</p> | <p>Прилегание по замкнутому периметру на 80% общей площади.</p> <p>Допускаются концентричные риски, не выводящие жидкость в зону понижения давления.</p> <p>1. Допускаются зачищенные места дефектов глубиной до 0,1 мм, не более чем на 5% поверхности.</p> <p>2. Допускаемое увеличение диаметра 0,4 мм от размера по чертежу.</p> <p>Допускаемые зазоры смотри таблицы 14-17</p> <p>обязательное приложение 3.</p> <p>Параметр шероховатости 0,8.</p> <p>3. Допуск круглости 0,05 мм.</p> <p>Допуск цилиндричности 0,1 мм.</p> | <p>Лупа ЛШ-4^x</p> <p>Образцы шероховатости 0,8-Р.</p> <p>Нутромер НМ 600.</p> |

Исп. Лист № докум. Подп. Дата

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемые способы ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---|---|---|---|
| | <p>Риски, задиры, изнашивание контактных поверхностей осей и рычагов поз. 8, 10, 11, 13 рис. 3.14, поз. 8, 9 рис. 3.15 поз. 8, 9 рис. 3.16 Дефекты, остаточная деформация пружины.</p> <p>Дефекты подшипников качения.</p> | <p>Технический осмотр. Контрольное перемещение проворачивание. Измерение люфта.</p> <p>См. карту 9.</p> <p>См. карту 10</p> | <p>1. Зачистка мест дефектов. 2. Замена.</p> | <p>Параметр шероховатости 0,8. Суммарный люфт не более 0,2 мм.</p> <p>См. карту 9. Уменьшение свободной длины пружины компенсировать установкой дистанционных колец. При испытании должны выполняться характеристики сервомотора.</p> <p>См. карту 10.</p> | <p>Луна ЛШ-4^х. Образцы шероховатости 0,8-Г. Индикатор ИЧ10Б кл. 0.</p> |

Исполнитель: Подп. и дата: Дата сдачи: Инв. № докум. Лист и дата

Продолжение карты 19

| Обозначение | Возможный дефект | Способ выявления дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---|--|--------------------------------------|--|
| | Дефекты, остаточная деформация поршневых колец. | См. карту 18. | | См. карту 18. | |
| | Дефекты крепежных изделий. | См. карту 7. | | См. карту 7. | |
| | Трещины, рванины, снижение упругости тарельчатых пружин поз. 22 сервомотора рис. 3.14. | Технический осмотр. Снятие характеристик сервомотора и комплекта пружин. | Замена. | | Лупа ЛП-4 ^х . |

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|--------------------------------------|---|--|--|
| | Тугое перемещение штока с поршнем и поршневыми кольцами в корпусе сервомотора без пружин. | Контрольная сборка и перемещение | 1. Очистка, зачистка. 2. Замена поршневых колец и штока. | Шток с поршнем и поршневыми кольцами, смазанный турбинным маслом, вставленный в корпус, при незатянутом уплотнении, должен свободно перемещаться под действием своего веса на полную величину хода между упорами. | |
| | Тугое перемещение золотника, подвижной буксы в буксе (корпусе). | Контрольная установка и перемещение. | 1. Очистка, зачистка. 2. Замена. | Золотник, подвижная букса, смазанные турбинным маслом, вставленные в буксу (корпус), должны опускаться под действием своего веса при любом положении по углу. Зазоры см. табл. 14-17 обязательное приложение 3. | Микрометр МК 50-1 МК 75-1 Нутромер НМ 75 НМ 175 |
| | Нарушение нулевого показания по шкале | Визуальный контроль. | Перестановка шкалы или указателя хода сер- | Начальная установка штоков и поршней сервомоторов, собранных с кла- | |

Продолжение карты 19

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|-------------------------------|---|---|--|
| | <p>хода сервомотора</p> <p>Увеличенный (уменьшенный) зазор "и" рис. 3.14.</p> | <p>Измерительный контроль</p> | <p>рвомотора</p> <p>Подрезка дистанционных скоб, установка шайб на штоках и тягах сервомоторов.</p> | <p>пачом, соответствует нулевому показанию по шкале.</p> <p>Зазор "и" см. табл. 14 обязательное приложение 3.</p> | <p>Штангенглубиномер ШГ-400-01 Штангенциркуль ШЦ-I-125-01-I.</p> |

318. Колонки и рычаги регулирующих клапанов (карта 20)
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3 табл. 18

Соединение рычага поз.5 с роликом

Соединение рычага поз.5 с тягой

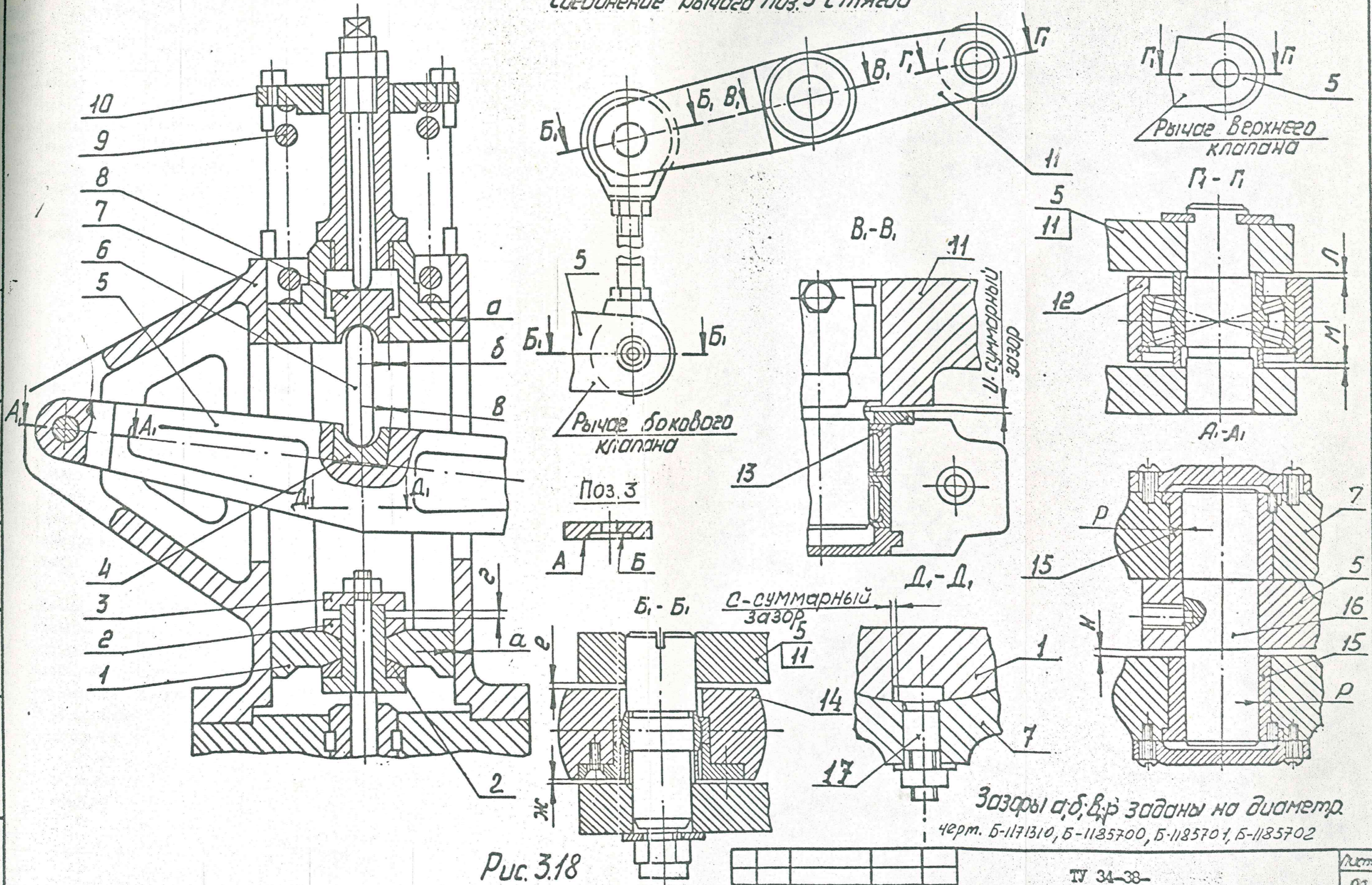


Рис. 3.18

Зазоры а, б, в, г заданы на диаметр
 черт. Б-1171310, Б-1185700, Б-1185701, Б-1185702

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Подп. и дата

Рис. 3.18

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключенные и рекомендуемые способы ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|--|---|---|--|--|
| | Риски, задиры, изнашивание поверхностей пальцев и втулок поз.15,16. | Технический осмотр. Измерительный контроль. | 1. Зачистка, полирование. 2. Замена. | Допускается не более 4-х рисок глубиной до 0,2 мм, зачищенные места дефектов глубиной до 0,2мм не более 10% каждой поверхности. Зазоры смотри табл. 18 обязательное приложение 3. | Лупа ЛШ-4X. Микрометр МК 50-1. Нутромер индикаторный НИ 18-50-1. |
| | Дефекты подшипников шарнирных, игольчатых, роликовых. Износ посадочных поверхностей. | См. карту Ю Измерение посадочного диаметра. | Замена. | См. карту 10 Зазоры см. табл. 18 обязательное приложение 3. | Микрометр МК 50-1. МК 75-1. |
| | Риски, задиры, потеря прилегания поверхностей прижимных колец поз.2, сопрягаемых с рамкой поз.1. | Технический осмотр. Проверка прилегания по краске. | Опиловка, притирка, полирование. | Полное прилегание. Параметр шероховатости поверхности 0,4. | Лупа ЛШ-4X. Образец шероховатости 0,4-Щ. |

Инв. № п/л. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подп. и дата.

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключение и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|---------------------------|--|---|---|
| | Дефекты, остаточная деформация пружин. | См. карту 9. | | См. карту 9. Уменьшение свободной длины пружины компенсировать установкой дистанционных колец. | |
| | Износ сопрягаемых поверхностей опорных подушек поз. 4, 8 и скалки поз. 6. | Технический осмотр. | Опиловка, полирование | Прилегание не менее 80% поверхности. Параметр шероховатости поверхности 0,4. | Лупа ЛП1-4 ^X Образец шероховатости 0,4-ШЦВ. |
| | Нарушение зазора "Г" в соединении колонки с клапаном. | Измерительный контроль. | | Допускаемый зазор см. табл. 18 обязательное приложение 3. | Набор щупов №2 кл. I. |
| А | Уменьшенный зазор. | | 1. Опиловка, шабрение поверхности А шайбы поз. 3. | | |
| Б | Увеличенный зазор. | | 2. Опиловка, шабрение поверхности Б, шайбы поз. 3. | | |

Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Продолжение карты 20

| Обозначение | Возможный дефект | Способ устранения дефекта | Заключение и рекомендуемый способ ремонта | Технические требования после ремонта | Условные обозначения средств измерения |
|-------------|---|--|--|---|--|
| | <p>Дефекты крепежных изделий.</p> <p>Задиры, следы изнашивания в шпоночном соединении - смятие - поверхностей стопора поз. I7 и паза колонки.</p> | <p>См. карту 7.</p> <p>Визуальный контроль.</p> <p>Измерительный контроль.</p> | <p>I. Зачистка, опиловка.</p> <p>2. Замена стопора.</p> <p>3. Обработка поверхностей паза с установкой стопора увеличенной ширины.</p> | <p>См. карту 7.</p> <p>Прилегание поверхностей должно составлять не менее 80% каждой плоскости и распределяться равномерно.</p> <p>Допускаемое увеличение ширины стопора на 2мм от номинального посадочного размера.</p> <p>Зазоры, см. табл. 18 обязательное приложение 3.</p> | <p>Микрометр МК 50-I.</p> <p>Набор щупов №2 кл. I.</p> |

Изм. №, подп. и дата
 Изм. №, подп. и дата
 Изм. №, подп. и дата
 Изм. №, подп. и дата

3.19. Кулачковое распределительное устройство ЦВД (карта 21) черт. А4-1186870
 Нормы зазоров (натягов) - обязательное приложение 3, табл. 19.

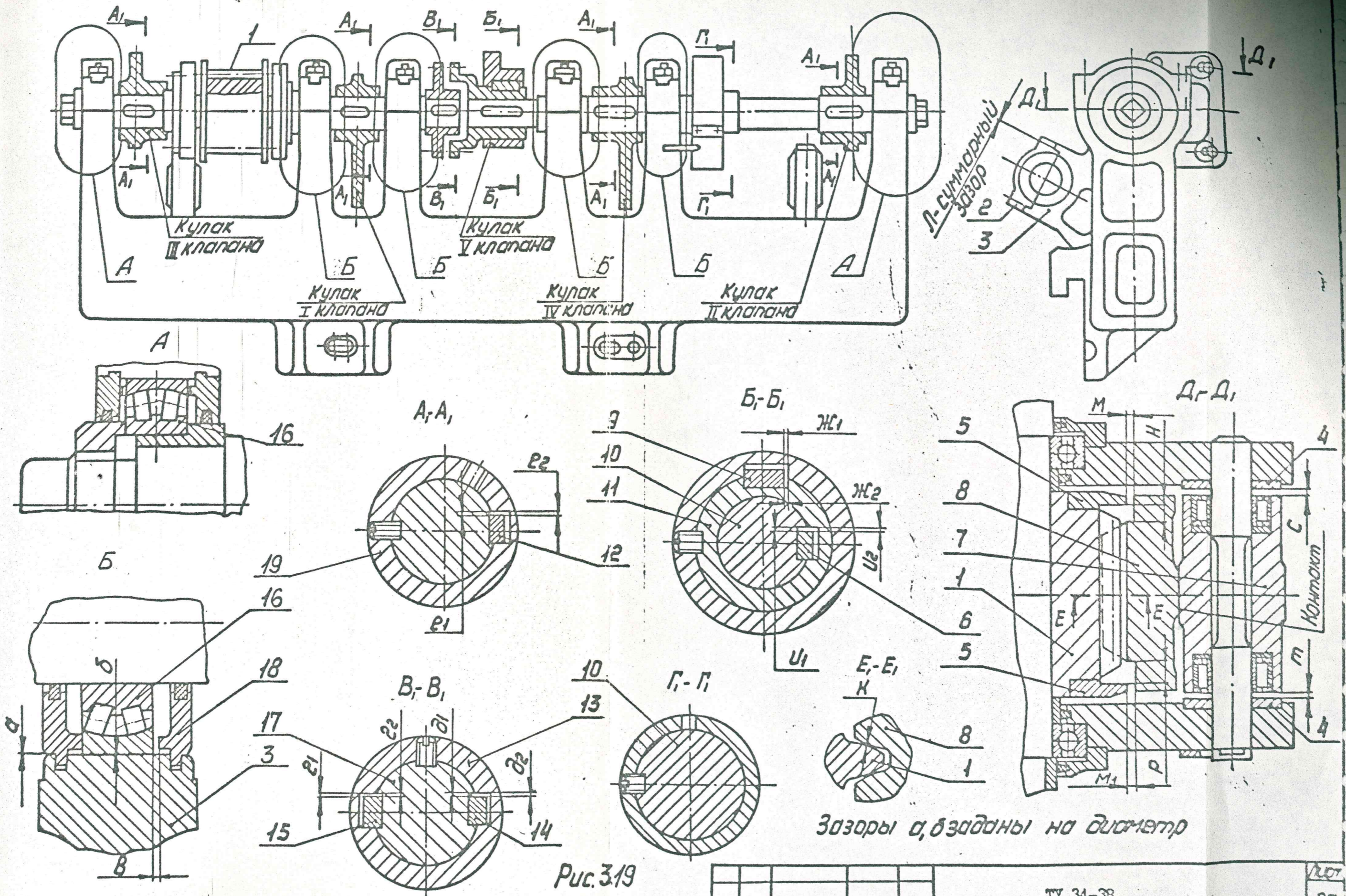


Рис. 3.19

