

МОТОЦИКЛ МІА

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ
И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ
ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ

ДВИГАТЕЛЬ (листы 20 и 21)

Картер — левая и правая половинь. Крышки картера — левая и правая

Материал — алюминиевый сплав. Состав: 2—4% Zn; 3—6% Si; 4—7% Cu; до 0,5% Mg; до 0,5% Mn, остальное — Al.

Твердость $H_B = 80 \div 100$.

Головка цилиндра

Материал — алюминиевый сплав. Состав: 2—4% Zn; 3—6% Si; 4—7% Cu, остальное — Al. Твердость $H_B = 80 \div 100$.

Предел прочности при растяжении 16—20 кг/мм², относительное удлинение 0,5—1%.

Штифт установочный крышки картера

Материал — труба, сталь 20, наружный диаметр 10 мм, толщина стенки 1,5 мм (ГОСТ 301-44).

Штифт установочный левой крышки картера

Материал — труба, сталь 20, наружный диаметр 11 мм, толщина стенки 1,5 мм (ГОСТ 1459-43).

Шайба кривошипа маслозащитная

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Окисливать и промаслить.

Шайба подшипника кривошипа

Материал — лента, сталь 65Г, ширина 35, толщина 0,2 мм (ГОСТ 503-41).

Пружина салыника цапфы

Материал — проволока 0,3 ПК1 или ПК11 (ОСТ 20006-38).

Кольцо установочное подшипника кривошипа

Материал — лист, сталь 65Г, толщина $1 \pm 0,09$ мм (ГОСТ В-1050-41). Калить. Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.

Корпусы и крышки салыников левой и правой цапф

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба левого подшипника кривошипа

Материал — лента, сталь 65Г, ширина 24 мм, толщина 0,2 мм (ГОСТ 2284-43).

Окисливать и промаслить.

Корпус клапана декомпрессора

Материал — прутки, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), шестигранник 22-0,28 мм (ОСТ НКТП 7130). Окисливать и промаслить.

Клапан декомпрессора

Материал — прутки, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 11-0,24 мм (ОСТ НКТП 7128).

Пружина клапана декомпрессора

Материал — проволока 1,4 ПК1 (ОСТ 20006-38).

Окисливать и промаслить.

Рычаг декомпрессора

Материал — лист, сталь 40 (ГОСТ В-1050-41), толщина $6 \pm 0,55$ мм (ОСТ 10019-39).

Окисливать и промаслить.

Рычаг управления декомпрессором. Кронштейн рычага управления декомпрессором

Материал — цинковый сплав ЦАМ МГ 4-1.

ПУСКОВОЙ МЕХАНИЗМ

Сектор. Шестерня

Материал — сталь 12ХНЗА. Цилиндровать. Глубина слоя 0,4—0,5 мм. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Вал

Материал — сталь 12ХНЗА. Цилиндровать. Глубина слоя 0,15—0,25 мм. Мелкие шлицы отпустить. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Храповик

Материал — лист, сталь 08, толщина 2,5 мм (ГОСТ 914-47). Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Пружина пускового механизма

Материал — лента, сталь 65Г (ГОСТ В-1051-41). Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Пружина шестерни. Кольцо упорной шайбы

Материал — проволока 1,5 Р1 или РП (ОСТ 20006-38). Термически обработать.

Шайба вага

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба пружины шестерни пускового механизма упорная

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Рычаг

Материал — сталь 45 (ГОСТ В-1050-41). Твердость $H_B = 229 \div 241$. Хромировать. Полировать.

КРИВОШИПНО-ШАТУННАЯ ГРУППА

(лист 22)

Цапфы — левая и правая

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 0,4—0,6 мм. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Шека кривошипа

Материал — сталь 45 (ГОСТ В-1050-41). Твердость $H_B = 217 \div 286$.

Шатуи

Материал — сталь 12ХНЗА. Цементировать нижнюю головку. Глубина слоя 0,8—1,0 мм. Твердость $H_{RC} = 60 \div 63$.

Крышка щеки кривошипа

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Втулка верхней головки шатуна.

Материал — специальная свинцовистая бронза. Состав: 15—20% Pb; 6—8% Sn; 1,5—3% Ni; остальное — Cu. Твердость $H_B = 80 \div 100$.

Ролик

Материал — сталь ШХ15 (ГОСТ 801-47). Калить. Твердость $H_{RC} = 61 \div 65$.

Палец кривошипа

Материал — сталь 12ХНЗА. Цементировать. Глубина слоя 0,9—1,1 мм. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шайба

Материал — лист, сталь 10. Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,4 мм. Твердость $H_{RC} = 58 \div 60$.

ПОРШНЕВАЯ ГРУППА (лист 23)

Поршень

Материал — алюминиевый сплав. Твердость $H_B = 95 \div 130$.

Палец поршневой

Материал — сталь 15Х (ГОСТ 4543-48). Цементировать. Глубина слоя 0,4—0,6 мм. Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Кольцо поршневое компрессионное

Материал — состав маслота колец 3,3—3,6% С; 1,7—2,0% Si; 0,5—0,8% Mn; 0,4—

0,6% Р; не более 0,12% S; 0,25—0,40% Cr; 0,20% и более Ni.

Заготовку подвергнуть старению.

Твердость $H_{RC} = 97 \div 104$.

Кольцо замочное

Материал — проволока, сталь РП (ОСТ 20006-38).

СЦЕПЛЕНИЕ (листы 24, 25 и 26)

Барабан сцепления ведущий

Материал — лист, сталь 10, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Звездочка ведущего барабана. Барабан сцепления ведомый.

Материал — серый чугун СЧ 18-36 (ГОСТ 1412-48).

Диск ведущий

Материал — лист, сталь 20 — сталь 35, толщина $1,5 \pm 0,15$ мм. Для варианта с пробками.

Диск ведомый

Материал — лист, сталь 45, толщина 1,5—0,3 мм. Материал — лист, сталь 45, толщина 2,5—0,3 мм.

Диск ведомый опорный

Материал — лист, сталь 45, толщина 2,5—0,3 мм. Цилиндровать. Глубина слоя 0,25—0,45 мм. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Пружина нажимная

Материал — проволока 1,8 Р1 (ОСТ 20006-38). Термически обработать.

Диск нажимной

Лист, сталь 08, толщина 1,5 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба втулки звездочки

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47). Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм. Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Шайба замочная гайки

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,75 мм (ГОСТ 914-47).

Гайка

Материал — прутки, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), шестигранник 17-0,24 мм (ОСТ НКТП 7130).

Шайба промежуточная барабанов

Материал — лист, сталь 50 толщина 0,75 мм (ГОСТ 914-47).

Грибок штока

Материал — сталь 10 (ГОСТ В-1051-41).
Цементировать. Глубина слоя 0,4—0,6 мм.
Калить оба конца на длине 10—15 мм.
Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Шток выключения

Материал — сталь 45 (ГОСТ В-1051-41).
Калить оба конца на длине 25 мм.
Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.

Хомут кронштейна рычага управления

Материал — лист, сталь 65Г (ГОСТ В-1050-41),
Калить.
Твердость $H_{RC} = 25 \div 35$.
Хромировать. Наружную поверхность полировать. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Винт хомута кронштейна

Материал — пруток, сталь 35, диаметр 12—0,24 мм (ОСТ НКТП 7128).
Калить.
Твердость $H_{RC} = 30 \div 35$.

Хромировать. Торец головки полировать. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Ось рычага управления

Материал — пруток, сталь А35 (ГОСТ В-1414-42), диаметр 9—0,2 мм.
(ОСТ НКТП 7128).
Хромировать. Полировать торец головки. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Кронштейн рычага управления

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).
Хромировать. Полировать наружную поверхность. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Рычаг управления

Материал — сталь 25 (ГОСТ В-1050-41).
Хромировать. Полировать наружную поверхность, кроме отверстий и прорези. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Винт регулировочный

Материал — сталь 20 (ГОСТ В-1051-41).
Цементировать. Глубина слоя 0,8—1,0 мм.
Калить гладкий торец и прилегающую пологину детали.
Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Торцы с прорезью полировать. Оцинковать. Опыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Червяк включения

Материал — сталь 35 (ГОСТ В-1051-41).
Рычаг червяка выключения сцепления — левая и правая половинны
Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Крышка червяка выключения

Материал — лист, сталь 0,8, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).
Оцинковать.

Пружина рычага червяка выключения

Материал — проволока 1,1 ПКП (ОСТ 20006-38).

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ (листы 27 и 28)**Вал первичный. Шестерня вторичного вала**

Материал — сталь 12ХН3А.
Цилиндровать. Глубина слоя 0,15—0,25 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Вал промежуточный

Материал — сталь 12ХН3А.
Цилиндровать. Глубина слоя 0,25—0,45 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шестерня 1-й и 2-й передач промежуточного вала

Материал — сталь 12ХН3А.
Цилиндровать. Глубина слоя 0,25—0,35 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.
Звездочка вторичного вала
Материал — сталь 12ХН3А.
Цилиндровать. Глубина слоя 0,4—0,6 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Шестерня 1-й передачи и шестерня 2-й передачи промежуточного вала. Шестерня 2-й передачи первичного вала

Материал — сталь 12ХН3А.
Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Втулка шестерни вторичного вала. Втулка промежуточного вала

Материал — бронза Бр. ОЦС 5-8-4 (ГОСТ 614-41).
Твердость $H_B = 80 \div 100$.

Кольцо звездочки вторичного вала распорное

Материал — сталь 20 (ГОСТ В-1050-41).
Кольцо шарикоподшипника первичного вала
Материал — лента, сталь 65Г, толщина 1—0,09 мм.
Калить.
Твердость $H_{RC} = 40 \div 45$.

Шайба первичного вала регулировочная. Шайба шарикоподшипника шестерни вторичного вала

Материал — лента, сталь 65Г (ГОСТ 2284-43).
Толщина шайбы см. на чертеже.

Каркас салыника картера

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Корпус салыника

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Пружина салыника

Материал — проволока 0,3 ПКП или ПКП (ОСТ 20006-38).

МЕХАНИЗМ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ (СЕЛЕКТОР) (лист 29)**Валик**

Материал — сталь 45 (ГОСТ В-1050-41).

Сектор

Материал — лист, сталь 20, толщина 4 мм (ГОСТ 914-47).
Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм.
Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Ось сектора

Материал — пруток, сталь 35 (ГОСТ 1051-41), диаметр 11—0,24 мм (ОСТ НКТП 7128).
Твердость $H_B = 156 \div 187$.

Основание сектора

Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм (ГОСТ 914-47).

Штифт оси сектора

Материал — пруток, сталь 10, диаметр 1,8 ± ±0,03 мм (ГОСТ В-1798-42).

Пружина сектора

Материал — проволока 1,4 РП или РП (ОСТ 20006-38).

Шайба пружины сектора

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Пружина возвратная

Материал — проволока, сталь 60С2А, диаметр 3,5 мм.
Термически обработать.

Колпачок возвратной пружины

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).
Термически обработать.

Кольцо колпачка возвратной пружины стопорное

Материал — проволока 1,5 РП или РП (ОСТ 20006-38).
Термически обработать.

Собака

Материал — сталь 18ХГМ.

Цилиндровать (только концы отступков). Глубина слоя 0,2—0,3 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Штифт собаки

Материал — сталь 40 (ГОСТ В-1050-41).
Цилиндровать. Глубина слоя 0,15—0,25 мм.
Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Корпус фиксатора

Материал — пруток, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 13—0,24 мм (ОСТ НКТП 7128).

Пружина фиксатора

Материал — проволока 1,1 ПКП или ПКП (ОСТ 20006-38).
Термически обработать.

Шайба пружины опорная

Материал — лист, сталь 08, толщина 1—0,09 мм (ГОСТ 914-47).

Кулачок перевода шестерни

Материал — сталь 10 (ГОСТ В-1051-41).
Цементировать (поверхности хвостовика). Глубина слоя 0,3—0,5 мм.
Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Шайба кулачка перевода шестерен

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-41).

Шайба кулачка перевода шестерни регулировочная.

Материал — лента, сталь 65Г (ГОСТ 2284-43).

Педаль

Материал — сталь 45 (ГОСТ В-1050-41).
Хромировать. Полировать.

Рычаг указателя передач

Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм (ГОСТ 914-47).
Цилиндровать шаровую головку. Глубина слоя 0,15—0,25 мм.
Твердость $H_{RC} = 56 \div 60$.

Ось указателя передач

Материал — сталь 20 (ГОСТ В-1051-41).

ПЕРЕДНЕЕ КОЛЕСО (лист 30) ПЕРЕДНИЙ ТОРМОЗ (лист 31)**Ступица колеса**

Материал — бесшовная труба высокой точности, сталь 20, наружный диаметр 36 ± ±0,15, толщина стенки 3 мм (ГОСТ 1459-43).
Ось колеса. Ось тормозных колодок. Контрольная регулировочного винта троса тормоза
Материал — пруток, сталь 45 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 15—0,12 мм (ОСТ НКТП 7128).

Твердость $H_B = 229 \div 255$.

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления. Контрайку хромировать.

Гайка и контргайка оси колеса

Материал — пруток, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), шестигранный 19-0,28 мм (ОСТ НКТП 7130).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления. Контрайку хромировать.

Фланец ступицы колеса большой. Барабан ступицы колеса тормозной

Материал — лист, сталь 08, толщина 2,5 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба подшипника колеса защитная

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Предохранитель спиц. Шайбы салыника ступицы колеса ограничительные — большая и малая

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Предохранитель оксидировать и промаслить.

Кольцо салыника ступицы колеса

Материал — лист, сталь 08, толщина $1 \pm 0,09$ мм (ГОСТ 914-47).

Пружина салыника ступицы колеса.

Материал — проволока 0,3 ПК1 (ОСТ 2006-38).

Спицы колеса — длинная и короткая

Материал — проволока спицевая стальная Р (ГОСТ 3110-46).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Кронштейн рычага управления тормозом

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Хромировать. Полировать наружную поверхность. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Рычаг управления тормозом

Материал — сталь 25 (ГОСТ В-1050-41).

Хромировать. Наружную поверхность полировать, кроме отверстий и прорези. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Планка крепления троса тормоза

Материал — лента, сталь 08, ширина 10 мм, толщина 1 мм (ГОСТ 503-41).

Винт троса тормоза регулировочный

Материал — пруток, сталь А35 (ГОСТ В-1414-42), шестигранный 10-0,2 мм (ОСТ НКТП 7130).

Хромировать. Головку полировать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Диск тормоза

Материал — алюминиевый сплав. Состав: 2,0—4,0% Zn, 4,0—7,0% Cu, 3,0—6,0% Si, остальное — Al.

Пружина тормозных колодок

Материал — проволока 1,6 ПК1 (ОСТ 2006-38).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Пластини рычага тормоза — наружная и внутренняя.

Материал — лист, сталь 35, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба кулачка тормоза

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Шайба оси тормозных колодок

Материал — лист, сталь 20, толщина 2 мм (ГОСТ В-1050-41).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Корпус втулки валика привода спидометра

Материал — сталь 35 (ГОСТ В-1051-41).

Втулки валика привода спидометра — верхняя и нижняя

Материал — бронза Бр. ОЦС. 5-8-4 (ГОСТ 614-41).

Шестерня привода спидометра ведущая

Материал — бесшовная труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 48, толщина стенки 8 мм (ГОСТ 301-44). Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм. Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.

Валик ведомой шестерни привода спидометра

Материал — сталь 35 (ГОСТ В-1051-41).

Стопор ведущей шестерни привода спидометра

Материал — проволока 1,6 ПК1 (ОСТ 2006-38).

Фиксатор гибкого вала привода спидометра

Материал — сталь 10 (ГОСТ В-1051-41). Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Пружина фиксатора

Материал — проволока 1 ПК1 (ОСТ 2006-38).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Шестерня привода спидометра ведомая

Материал — сталь 10 (ГОСТ В-1050-41). Цилиндровать. Глубина слоя 0,2—0,3 мм. Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.

Валик ведомой шестерни привода спидометра

Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

ЗАДНЕЕ КОЛЕСО (лист 32)

Ступица колеса

Материал — бесшовная труба, сталь 20, наружный диаметр 36±0,15, толщина стенки 3 мм (ГОСТ 1459-43).

Ось колеса

Материал — пруток, сталь 45 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 15-0,12 мм (ОСТ НКТП 7128).

Твердость $H_B = 229 \div 255$.
Оцинковать. Резьбу и торцы оси. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Фланцы ступицы колеса — большой и малый

Материал — лист, сталь 08, толщина 2,5 мм (ГОСТ 914-47).

Барабан ступицы колеса тормозной

Материал — сталь 40Г (ГОСТ В-1050-41).

Обод колеса

Материал — лента, сталь 10, толщина 1,5-0,08 мм (ГОСТ 503-41).

Гайка оси колеса

Материал — пруток, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), шестигранный 19-0,28 мм (ОСТ НКТП 7130).

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Втулка рычага тормоза

Материал — труба, сталь 20, наружный диаметр $12 \pm 0,1$, толщина стенки 2 мм (ГОСТ 301-44).

Тяга тормоза

Материал — пруток, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 6-0,08 мм (ОСТ НКТП 7128).

Кулачок тормоза

Материал — сталь 35 (ГОСТ В-1050-41). Заточку улучшить. Твердость $H_B = 207 \div 241$.

Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Барашек тяги тормоза

Материал — латунь Л62 (ГОСТ В-1019-41). Оцинковать.

Пластини рычага тормоза — наружная и внутренняя

Материал — лист, сталь 35, толщина 2,5 мм (ГОСТ 914-47).

Педаль тормоза

Материал — ковкий чугун КЧ 40-3 (ГОСТ 1215-41).

Нипель спицы колеса

Материал — сталь А12 (ГОСТ В-1414-42) или сталь 15 (ГОСТ В-1051-41). Оцинковать. Опрыскивание 20%-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

ПЕРЕДНЯЯ Вилка (листы 33 и 34)

Перо, внутренняя половина — левая и правая части.

Перо — наружная половинка. Кронштейны фары — левый и правый

Материал — лист, сталь 20, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Стержень нижнего мостика

Материал — бесшовная труба, сталь 35, наружный диаметр 26, толщина стенки 2,5 мм (ГОСТ 301-44).

Мостик нижний. Серьга верхнего шарнира. Колпачки резинового буфера — левый и правый.

Наконечник пружины верхний

Материал — ковкий чугун КЧ 40-3 (ГОСТ 1215-41) или КЧ 33-8.

Трубка соединительная

Материал — бесшовная труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 16, толщина стенки 2,5 мм (ГОСТ 301-44).

Серьга нижнего шарнира

Материал — сталь 40 (ГОСТ В-1050-41).

Втулка верхней серьги

Материал — бесшовная труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 12, внутренний — 8 мм (ГОСТ 1459-43). Цилиндровать. Глубина слоя 0,15—0,25 мм. Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.

Болт нижнего шарнира стяжной. Болт шарнира верхней серьги.

Материал — сталь 35 (ГОСТ В-1051-41).

Улучшить.

Твердость $H_B = 286 \div 321$.

Хромировать. Головку полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления. Шайба пера усилительная верхняя. Планки пера наружной и внутренней половин вилки нижние. Шайба кронштейна фары усилительная. Материал — лист, сталь 08, толщина 1,5 мм (ГОСТ 914-47).

Пружина вилки

Материал — проволока, сталь 60С2А, диаметр 7-9,1 мм (ГОСТ В-1769-42). Калиль. Отпустить. Хромировать. Полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Скоба крепления крыла колеса. Шайба кронштейна спидометра. Держатель пружины нижний — левая и правая половинки. Материал — лист, сталь 08, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Кронштейн крепления спидометра

Материал — лист, сталь 20, толщина 3,5 мм (ГОСТ 914-47).

Шайба серги нижнего шарнира декоративная. Направляющая тросов и проводов. Материал — лист, сталь 08, толщина 0,75 мм (ГОСТ 914-47).

Хромировать. Наружную поверхность полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Сушарь буфера вилки

Материал — прут, сталь 10 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 12-0,12 мм (ОСТ НКТП 7128).

Планки пера усилительные — средняя и овальная. Колпачок пружины верхний. Материал — лист, сталь 08, толщина 1 мм (ГОСТ 914-47).

Колпачок пружины нижний

Материал — лист, сталь 08, толщина 0,75 мм (ГОСТ 914-47).

Втулка пера крепления кронштейна фары. Материал — прут, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 16-0,12 мм (ОСТ НКТП 7128).

Скоба пера внутренней правой вилки реактивной. Материал — лист, сталь 08, толщина 1,5 мм (ГОСТ 914-47).

Скоба крепления троса тормоза переднего колеса. Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм (ГОСТ 914-47).

Крючок крепления вага спидометра

Материал — лента, сталь 08, ширина 10, толщина 2 мм (ГОСТ 503-41).

Втулка верхнего мостика

Материал — бесшовная труба повышенной точности, сталь, наружный диаметр 10, внутренний 5,2 мм (ГОСТ 301-44). Цилиндровать. Глубина слоя 0,15-0,25 мм. Резьбу отпустить. Твердость $H_{RC} = 55 \div 60$.

Стержень бокового демпфера

Материал — прут, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 5-0,08 мм (ОСТ НКТП 7128). Хромировать. Головку полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Маховичок бокового демпфера регулировочный. Материал — лист, сталь 08, толщина 1,5 мм (ГОСТ 914-47).

Втулка маховичка бокового демпфера

Материал — прут, сталь 20 (ГОСТ В-1051-41), диаметр 18-0,12 мм (ОСТ НКТП 7128).

Шайба бокового демпфера неподвижная

Материал — лист, сталь 08, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47). Хромировать.

Гайка стержня нижнего мостика

Материал — прут, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41), шестигранный 30-0,28 мм (ОСТ НКТП 7130). Хромировать. Полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

Упорный шарикоподшипник рулевой колонки № 746905 (по ГОСТ)

Колпачок защитный упорного шарикоподшипника. Материал — лист, сталь 08, толщина 0,5 мм (ГОСТ 914-47).

Хромировать. Наружную поверхность полировать. Опрыскивание 20%⁰-ным раствором соли в течение 50 час. не должно вызывать следов ржавления.

РАМА (лист 35)

Труба центральная верхняя. Вставка усиленная нижняя центральной трубы длинная. Труба поделительная

Материал — труба электросварная, сталь 20 (ГОСТ В-1050-41), диаметр 28, толщина стенки 1,5 ± 0,15 мм (ГОСТ 1753-48).

Труба центральная нижняя

Материал — труба электросварная, сталь 20 (ГОСТ В-1050-41), диаметр 32, толщина стенки ± 0,2 мм (ГОСТ 1753-48).

Труба центральной подставки соединительная

Материал — труба электросварная, сталь 20 (ГОСТ В-1050-41), диаметр 20, толщина стенки 1,5 ± 0,15 мм (ГОСТ 1753-48).

Вставка усиленная верхней трубы. Вставка усиленная нижней центральной трубы короткая. Материал — труба электросварная, сталь 20 (ГОСТ В-1050-41), диаметр 25 мм, толщина стенки 1,5 ± 0,15 мм (ГОСТ 1753-48).

Колонка

Материал — труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 38 мм, толщина стенки 3 мм (ГОСТ 301-44).

Трубы подножек водителя — левая и правая

Материал — бесшовная труба, сталь 20, наружный диаметр 20 ± 0,1, толщина стенки 2,5 ± 0,1 мм (ГОСТ 1459-43).

Кронштейн крепления подножек водителя

Материал — труба высокой точности, сталь 20, наружный диаметр 20 ± 0,15, толщина стенки 2,5 ± 0,1 мм (ГОСТ 1459-43).

Стойка центральной подставки

Материал — труба электросварная, сталь 20 (ГОСТ В-1050-41), наружный диаметр 20, толщина стенки 1,5 ± 0,15 мм (ГОСТ 1753-48).

Кронштейны крепления двигателя — передний и задний. Хомуты крепления топливного бака. Упор и подпятник центральной подставки. Планка крепления нижнего штифта цепи. Материал — лист, сталь 08, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Трубка крепления топливного бака

Материал — труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 12, толщина стенки 2,5 мм (ГОСТ 301-44).

Шайбы заглушки верхней трубы — большая и малая. Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм (ГОСТ 914-47).

Втулка стойки центральной подставки

Материал — труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 24, толщина стенки 2 мм (ГОСТ 301-44).

Втулка правой нижней задней трубы

Материал — труба повышенной точности, сталь 20, наружный диаметр 14, толщина стенки 2 мм (ГОСТ 301-44).

Шайба и планка кронштейна сигнала

Материал — лист, сталь 08, толщина 2,5 мм (ГОСТ 914-47).

Пружина центральной подставки

Материал — проволока 2,3 ПК (ОСТ 20006-38).

Болт натяжения задней цепи

Материал — прут, сталь 35 (ГОСТ В-1051-41) шестигранный 10-0,2 мм (ОСТ НКТП 7130) Оцинковать.

Гайка болта натяжения задней цепи

Материал — прут, сталь А35 (ГОСТ В-1414-42), шестигранный 12-0,24 мм (ОСТ НКТП 7130). Оцинковать.

Крючок крепления пружины центральной подставки. Материал — лента, сталь 08, ширина 10, толщина 2 мм (ГОСТ 503-41).

Ушки крепления пружины седла — левое и правое. Шайба правой нижней задней трубы. Материал — лист, сталь 20, толщина 4 мм (ГОСТ 914-47).

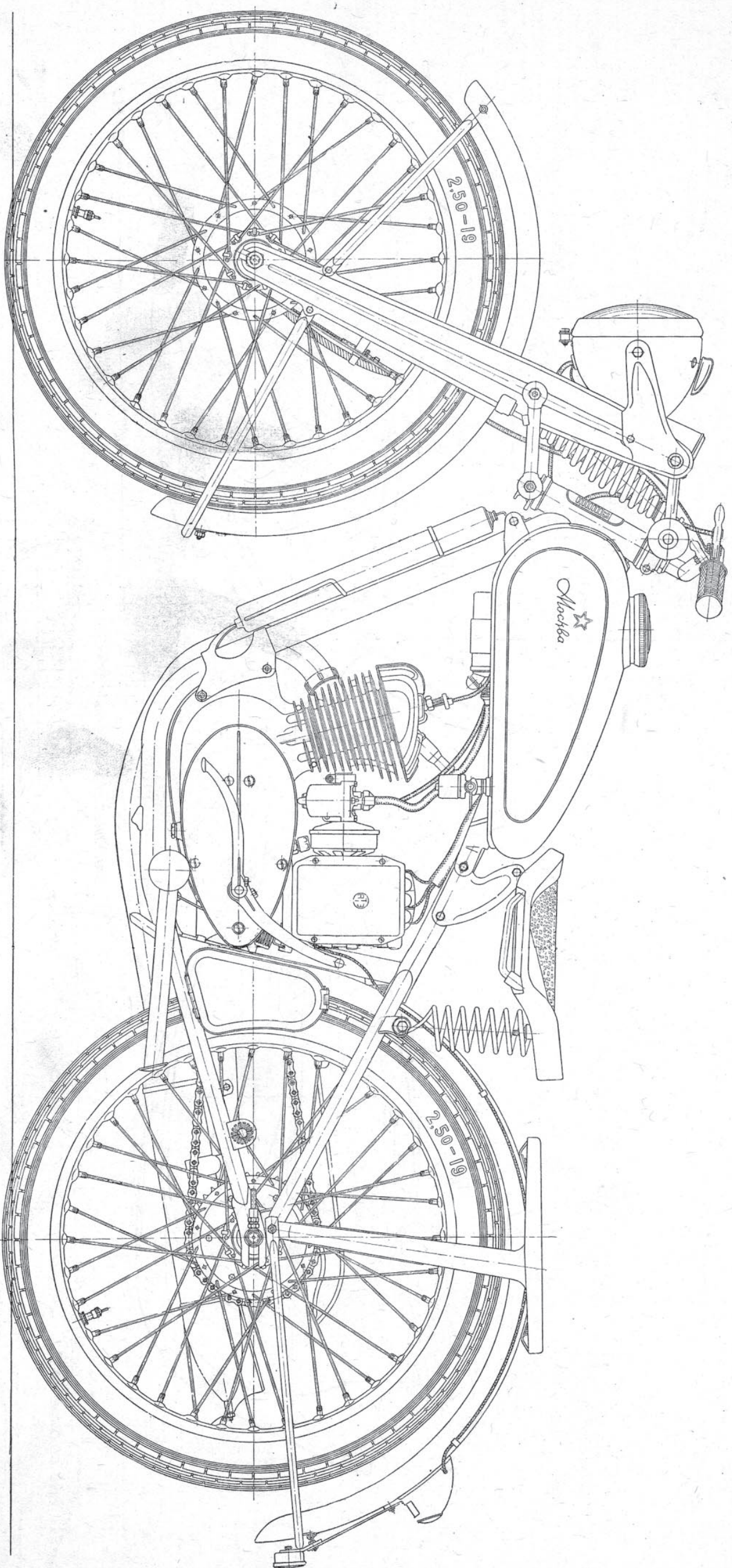
Планка крепления инструментального ящика. Материал — лист, сталь 20, толщина 3 мм (ГОСТ 914-47).

Ушко стойки центральной подставки для пружины. Материал — лист, сталь 08, толщина 2 мм (ГОСТ 914-47).

Заглушка центральной нижней трубы. Материал — лист, сталь 08, толщина 1,5 мм (ГОСТ 914-47).

Упор регулировки натяжения задней цепи. Материал — прут, сталь 25, квадрат 11 ± 0,3 мм (ГОСТ 2591-44).

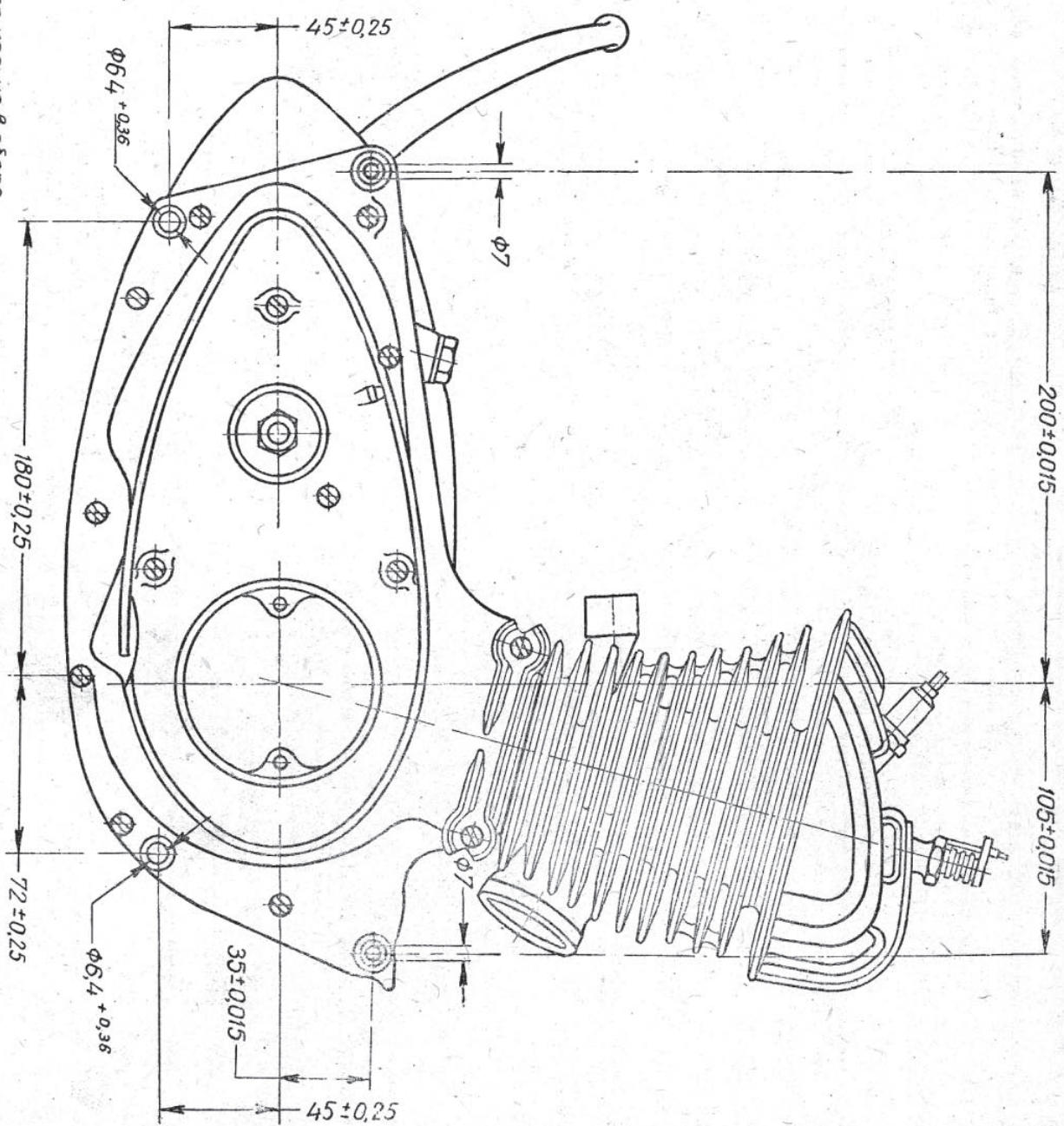
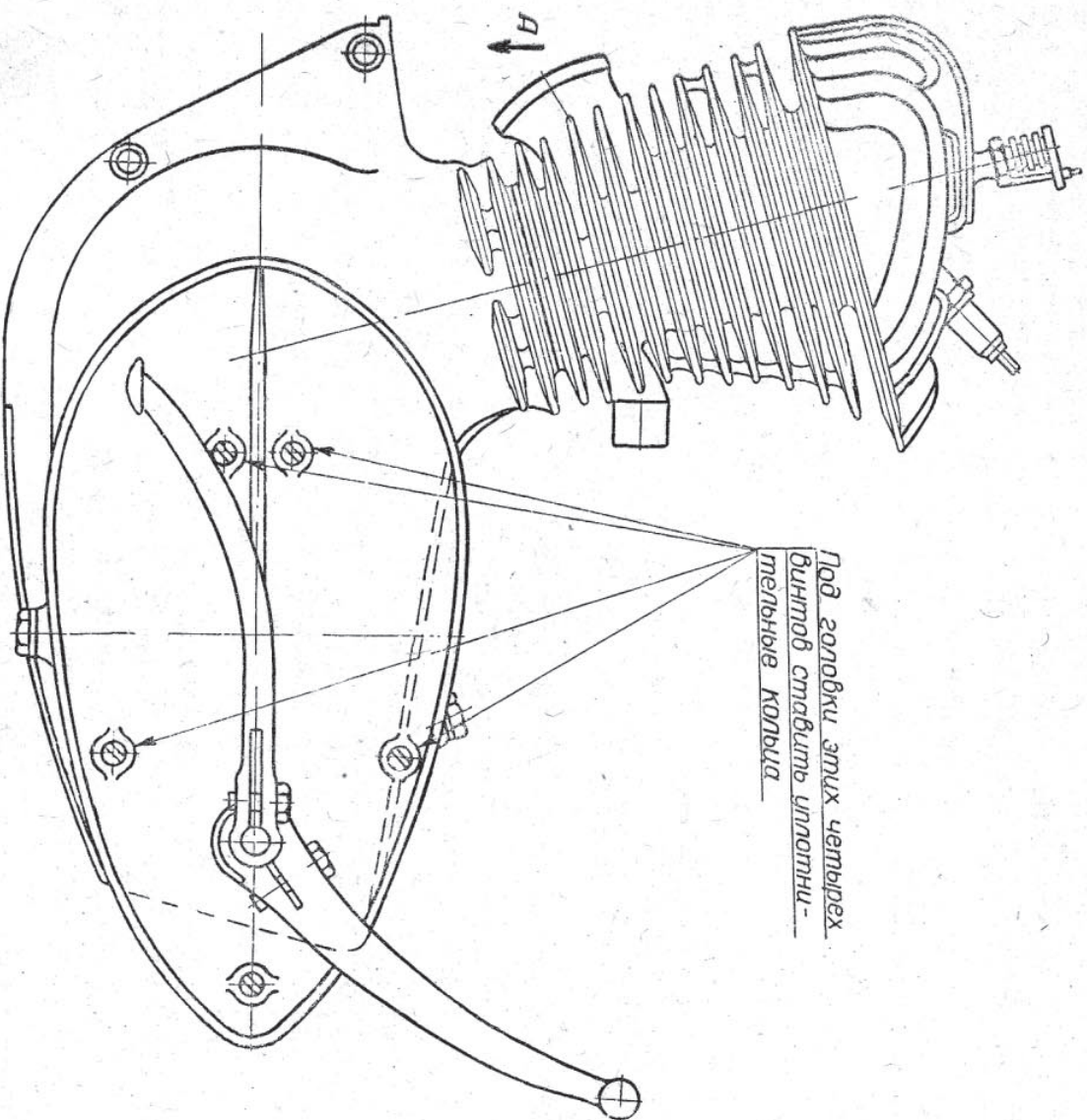
Кронштейн подножки пассажира. Материал — лист, сталь 20, толщина 3,5 мм (ГОСТ 914-47).



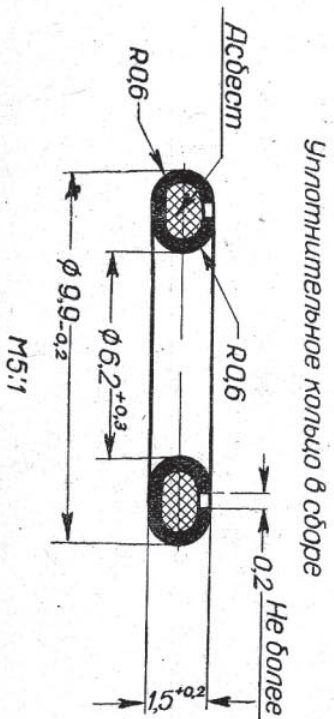
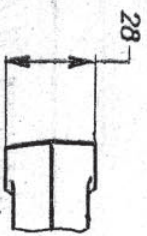
Мотолука М1А,
Буд сгедо

0 60 120 180 250 300mm

масштаб



Вид по стрелке А



Число витков 6,8. Пружину проверить трехкратной завиткой на валу диаметром 24 мм против часовой стрелки на 1/2 оборота; остаточная деформация не допускается

Прокладка - арми-
рованое полотно
№6 (ГОСТ 2198-43)
толщиной
0,6 мм

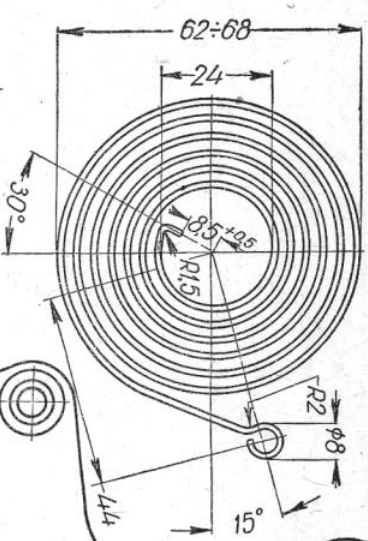
Ст. М14×1,25

М14×1,5

Непоискос-
ность - не
более 0,1 мм

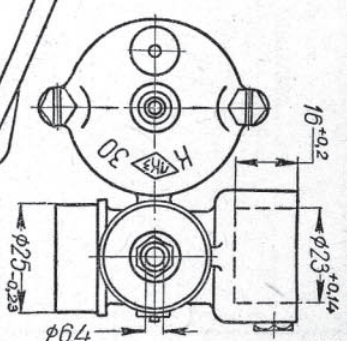
Прокладка -
бумага - вилки
толщиной 0,2±0,1 мм

Пружина пускового механизма



Вид со стороны сцепления без крышки

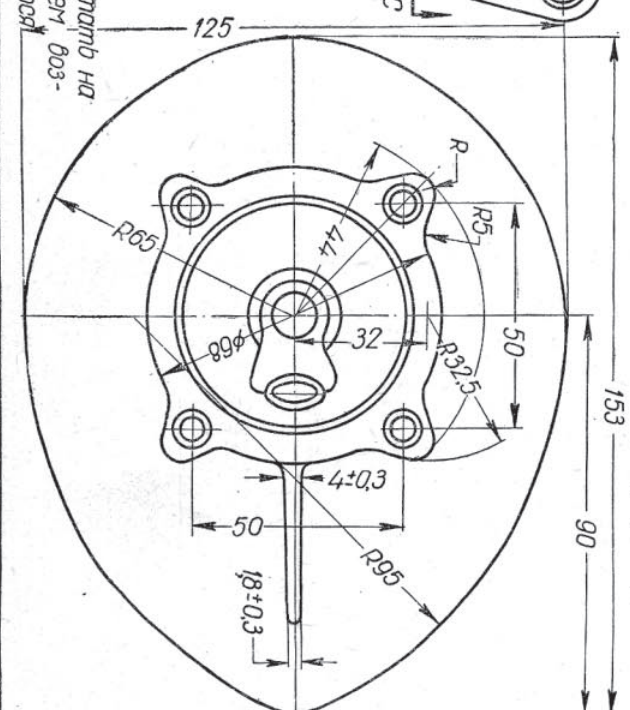
Вид по стрелке F



Брезать
после фрезеровки
зубьев

Выемки мор-
ца венца сектора
около зубьев при ус-
тачивании по поверхно-
сти X не более 0,25 мм.
Касательная к окруж-
ности ножек зубьев
кардана К-30

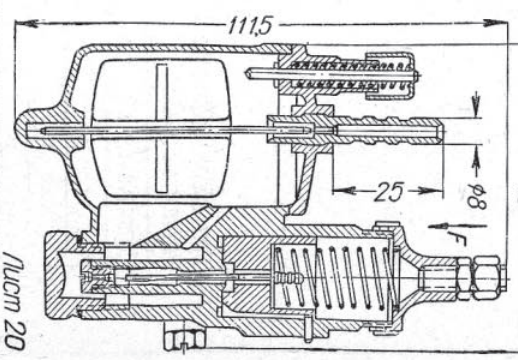
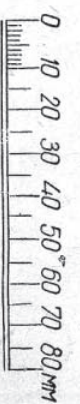
Вид по стрелке E на головку цилиндра



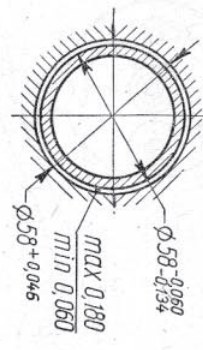
Головку цилиндра испытывать на герметичность давлением, воз-
духа 0,4 кг/см². Пузырчатые не допускаются

Мотопилка М14

Двигатель



сеч. по *аа*
(подкладка цилиндра в картере)
(лист 20)



по *авс*

Зазор $0,2 + 0,3$ мм, обеспечить подбором регулировочных шайб толщиной 1 мм, $0,3$ мм и $0,1$ мм

Подкладка-дужка висюль толщиной $0,2 + 0,1$ мм

Вене конуса не более $0,03$ относительно указанной поверхности

Прокладка

$24,9 + 25,0$ - обеспечить подбором регулировочных шайб толщиной $0,1-0,02$

$0,1-0,02$
$0,2-0,03$
$0,5-0,05$

$24,8 + 24,9$ - обеспечить подбором регулировочных шайб толщиной:

$0,1-0,02$
$0,2-0,03$
$0,5-0,05$

Зазор $0,2 + 0,4$ - обеспечить подбором регулировочных шайб толщиной: $0,1-0,02$

$0,2-0,03$
$0,5-0,05$

Штифт установочный

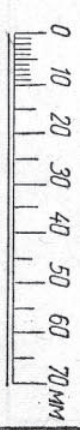
Шуп

При сборке двигателя обозначение поршня должно совпадать с обозначением цилиндра:

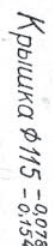
Обозначение группы	Диам. цилиндра	Диаметр поршня	Зазор
0	$51,995 \pm 0,005$	$51,92 \pm 0,01$	$\text{max } 0,005$
1	$51,985 \pm 0,005$	$51,91 \pm 0,01$	$\text{min } 0,005$
2	$51,975 \pm 0,005$	$51,90 \pm 0,01$	

Вариант сцепления с диском из пластмассы (К-125)

Мотоцикл *М1А*
Двигатель



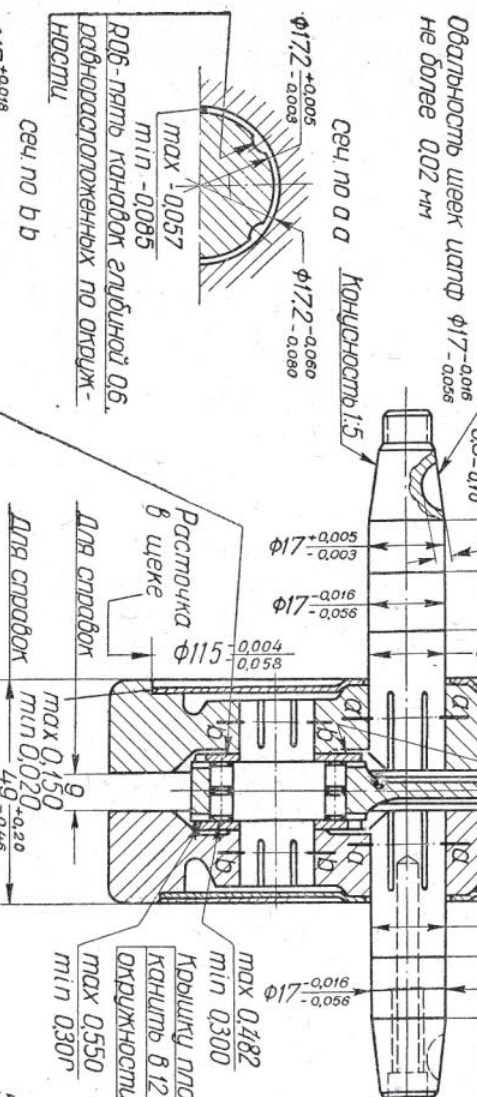
Область и конусность
роликов - в пределах 0,002 мм



f_{puna}	D	f_{puna}	D
1	4,996 - 4,999	4	5,005 - 5,008
2	4,999 - 5,002	5	5,008 - 5,011
3	5,002 - 5,005	6	5,011 - 5,014

f_{puna}	D	f_{puna}	D
1	4,996 - 4,999	4	5,005 - 5,008
2	4,999 - 5,002	5	5,008 - 5,011
3	5,002 - 5,005	6	5,011 - 5,014

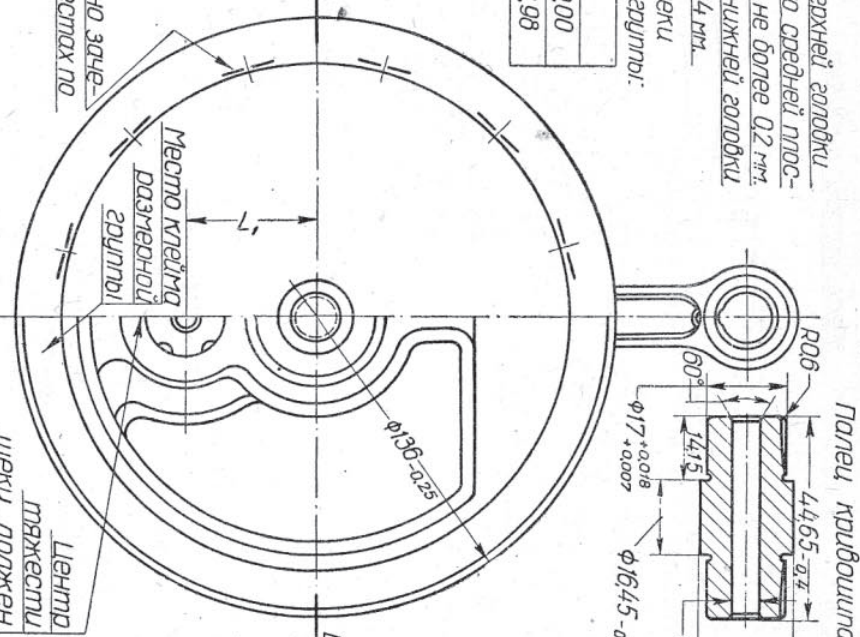
Обальность шее
не более 0,02 мм



Несимметричность верхней головки
шатуна относительно средней плос-
кости его стержня - не более 0,2 мм;
Несимметричность нижней головки
шатуна - не более 0,4 мм.

Итого	6,
1	29,02 - 29,00
2	29,00 - 28,98

раздвигать на две группы.



Панел, криволинейна

Обвальность и конусность -
не более 0,004 мм.

По дуам. Д₃ парбулы криво-
шина разбѣдамы на шестъ
сприн.

Права человека, общаго и индивидуального характера по отношению к государству

Бюение шеек $\Phi 17$ полбыа кривобыла относительно его поворонно-
сти $\Phi 21$ - не более 0,03 мм. Бюение шеек к осу в центрах - не более
0,005 мм.

1. Собрать шатун и палец крутящими с комплектом полноразмерных соответствующих с модифицированной сборки

<i>Полная криво- шина</i>	(№2) <i>зрелый доликот, 30309 (микроны)</i>					
	<i>Красный</i>	<i>Желтый</i>	<i>Черный</i>	<i>Белый</i>	<i>Красно- желтый</i>	<i>Красно- черный</i>
<i>Красный</i>	③ 6-20	③ 2-16	② 4-18	① 6-20	-	-
<i>Желтый</i>	④ 4-18	③ 6-20	③ 2-16	② 4-18	① 6-20	-
<i>Черный</i>	⑤ 2-16	④ 4-18	③ 6-20	③ 2-16	② 4-18	① 6-20
<i>Белый</i>	⑤ 6-20	⑤ 2-16	④ 4-18	③ 6-20	③ 2-16	② 4-18
<i>Красно - желтый</i>	⑥ 4-18	⑤ 6-20	⑤ 2-16	④ 4-18	③ 6-20	③ 2-16
<i>Красно - черный</i>	-	⑥ 4-18	⑤ 6-20	⑤ 2-16	④ 4-18	③ 6-20
<i>Красно - белый</i>	-	-	⑥ 4-18	⑤ 6-20	④ 4-18	③ 6-20
<i>Красно - желто - черный</i>	-	-	-	⑥ 4-18	⑤ 6-20	⑤ 2-16

В пределах каждого сочетания проверить зазор на ощупь, при чрезмерном зазоре (более 0,012) заменить ролики на другой большего диаметра.

при нормальном зазоре и правильной сборке, отклоненный шаг
тут перестает колебаться через 2-3 периода

2. Взять две шестки одной размерной группы, затрессовать в них цапды и спрессовать колесиками вал в приспособлении. Провести в центрах. Бьющие цапды до шпильки - не более 01.

Непараллельность оси верхней головки шатуна - не более 0,03 на длине 100 мм.
Перекос оси верхней головки шатуна - не более 0,07 на длине 100 мм.
Бюение цапф после шлифования - не более 0,02

3. Допускается рихтовка штампа с последующим контролем через 24 часа

Шатуны по D₂ (нижней головке) разбивать на группы (допускается использование шатунов, имеющих отверстия $\Phi 31^{+0,026}_{-0,010}$).

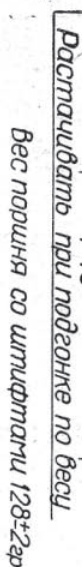
Цвет	D_2	Цвет	D_2
Красный	30,994 - 30,998	Красно - желтый	31,010 - 31,014
Желтый	30,998 - 31,002	Красно - черный	31,014 - 31,018
Черный	31,002 - 31,006	Красно - белый	31,018 - 31,022
Белый	31,006 - 31,010	Красно - желто - черный	31,022 - 31,026

Түсінік 22

Μομούκης Μ14

српска-хрватска

0 10 20 30 40 50 60 70 80 mm



Разностенность юбки
поршня - не более 0,3 мм

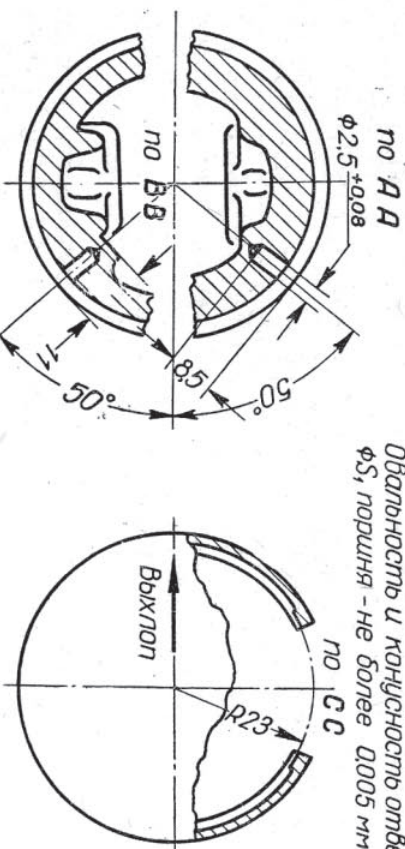
Вес поршня со штифтами 128±2гр



Бюение-не более 0,15 мм
На всех кромках канавок-
правильные фаски 0,3_а × 45°

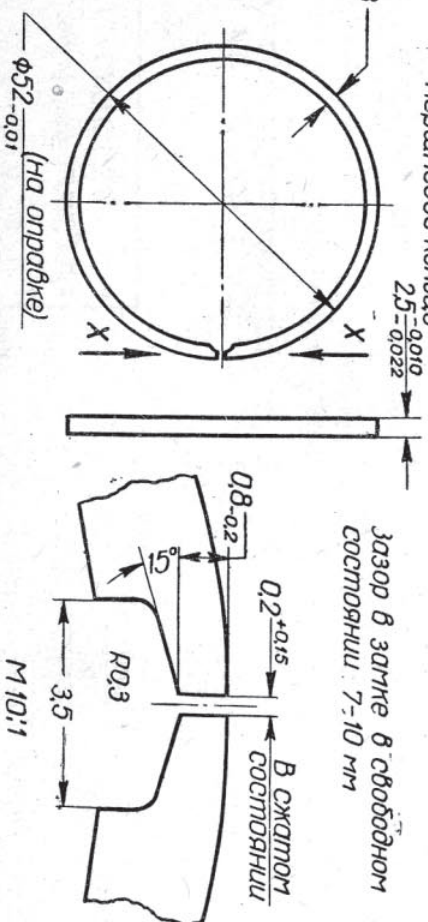
Человек	С,
Берлин	11,996 - 11,990
Черныш	11,990 - 11,985

Обвальность и конусность отверстий
Ф5, поршня - не более 0,005 мм



Поршневое кольцо

зазор в замке в свободном состоянии 7-10 мм



— $\phi 52_{-0,01}^{+0,01}$ (на оправке)

M 10:1

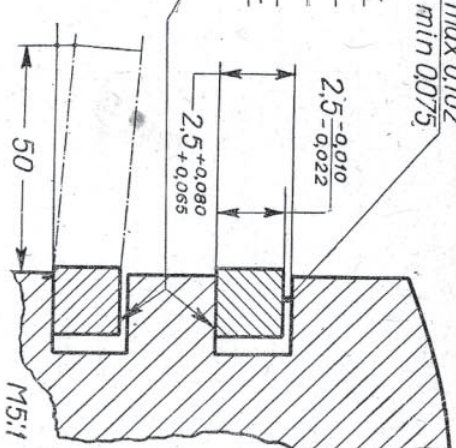


Женщины и мужчины

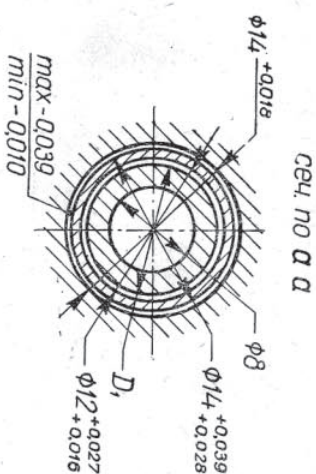
Бюджетные потребности канавок
покрытия должны быть пер-
пендикулярны торцу;
отклонение вверху не более
0,05; отклонение внизу не до-
пускается

Для оценки концы

max 0.102
min 0.075

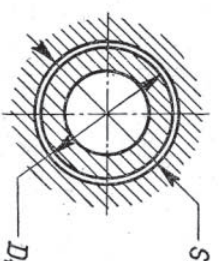


M5:1



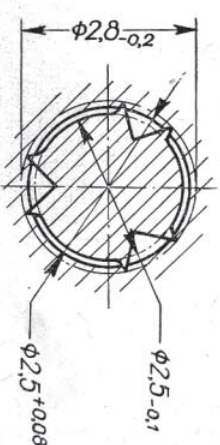
Сеч. по а а

Сеч. по в в



17

Сеч.по да



Поршневое кольцо под действием собственного веса должно проходить между двумя параллельными планками отстоящими друг от друга на расстоянии $2,525^{+0,005}_{-0,005}$ мм

При введении кольца в калибр $\Phi 52_{-0,005}^{+0,005}$ проследит по наружному диаметру — не более 20% периметра (суммарно)

При сжатии поршневого кольца в надрезах ХХ до размера 52 мм усилие сжатия должно быть в пределах $10 \div 14$ кгс

При введении кольца в калибр $\Phi 52_{-0,05}^{+0,05}$ просвет по наружному диаметру – не более 20% периметра (суммарно)

При сжатии поршневого кольца в направлении $X-X$ до размера 52 мм усилие сжатия должно быть в пределах $1,0 \div 1,4$ кгс

Цвета	D ₁
Белый	12,000 – 11,9975
Черный	11,9975 – 11,995

Порушители правил по наружному виду
мемору D, раздубаць на две зручнаты:

При наличии облатности и конусности поршневые пальцы относятся к группе по большому диаметру.

жесткость и конусность наружной поверхности поршня: не более 0,0025 мм.

По диаметру Γ , юбки, поршни раз-
бивать на три группы:

Объединение группы	ΦC_1
0	51,920 - 51,910
1	51,910 - 51,900
2	51,900 - 51,890

При напички обвальности и конусности по фс, порини относительного диаметру

Непараллельность
указанных поверх-
ностей - не более
0,3 мм на всей
поверхности *K*

Непоскостность -
не более 0,1 мм.
Биеение наружного
диаметра при уста-
новке на шлицах -
не более 0,4 мм

Непоскостность -
не более 0,3 мм

Непоскостность
не более 0,1 мм

Ведомый диск внутрен-
ний. Непоскостность -
не более 0,1 мм
Биеение наружного диа-
метра при установке
на шлицах - не более 0,4 мм

Биеение торца венца
зубчатки и диска
относительно поверх-
ности *N* - не более 0,2

Биеение поверхности *M* относительно
поверхности *N* - не более 0,04

Непрямолинейность
штока - не более 0,5 мм
сеч. по *dd*
 $\phi 15^{+0,027}_{-0,008}$
max 0,035
min 0,000

Накатка прямая.
шаг 0,6 ГОСТ 25016

Червяк

Профиль резьбы червяка
Шаг 35 мм
Резьба трехзаходная левая
M5:1
 $\phi 16^{-0,180}_{-0,186}$
 $\phi 18^{-0,186}_{-0,130}$
 $\phi 20^{-0,130}_{-0,130}$
max 0,400
min 0,230

сеч. по *aa* сеч. по *bb* сеч. по *cc*
 $\phi 15^{+0,070}_{-0,070}$ $\phi 15,3^{+0,1}_{-0,1}$ $\phi 4,75 \pm 0,025$ $\phi 5 \pm 0,25$
max 0,525
min 0,025

Число витков	29,5 ± 0,25
Диаметр проволоки	1,1 ± 0,02
Внутренний диаметр витка	78 ± 0,3
Предварительное натяжение в кг	0,7
Длина без нагрузки	50
Длина при нагрузке 2,14 ± 0,3 кг	70

Точечная сварка в
четырёх местах

Паять припоем ПОС-30
ГОСТ 1499-42: перед
пайкой проволоки на
концах троса развести

Сокращение длины образца металлической
спирали длиной 1 м под действием осевого
усилия в 10 кг не должно превышать 1,5 мм
Блокирование оплетки вблизи металличе-
ской спирали не допускается

Проволока $\phi 0,8^{+0,04}_{-0,04}$

Моточик М1А
Сцепление
0 5 10 15 20 25 30 мм

Точечная сварка в 5 точках. Расположить
возможно ближе к центру

Ведущий диск-
пластмасса КФЗ

Число шлицев	25
Модуль	2,5
Диаметр окружности выступов, равный диаметру делительной окружности	62,5-0,10 62,5-0,22
Диаметр окружности впадин	56,25
Угол зацепления инвертирента	20°
Толщина зуба по делительной окружности	3,8-0,05

Параметры шлицев ведомого барабана
и ведомых дисков

сеч. по aa
 $\phi 20^{+0,021}_{-0,041}$

6 равнорасположенных пазов на ведущем
барабане; точность расположения 0,05 мм

Середина зуба, ось резь-
бового отверстия под
пружину и ось ведомого
барабана должны лежать
в одной плоскости

max 0,062
min 0,020

сеч. по bb
3
R
1,5

6 равнорасположенных
выступов на ведущем
диске; точность рас-
положения 0,1 мм

Шпатель защелок $\phi 4$	Диаметр проволоки	1,8
	Нагруженный диаметр витка	12-0,3
	Длина (l) без нагрузки	30+1
	Длина (l) при нагрузке 15-20 кг	43
	Предварительный натяг в кг	3,5

Набивка правая, плотная, виток
к витку.
После трехкратного растя-
жения до 48 мм не должно быть
остаточной деформации

Шток выключенная
цепления

$\phi 4,75-0,025$

2,5

$\phi 12^{+0,11}$

Резьба правая

$2 \pm 0,05$

Профиль зуба звездочки

Вид по стрелке А

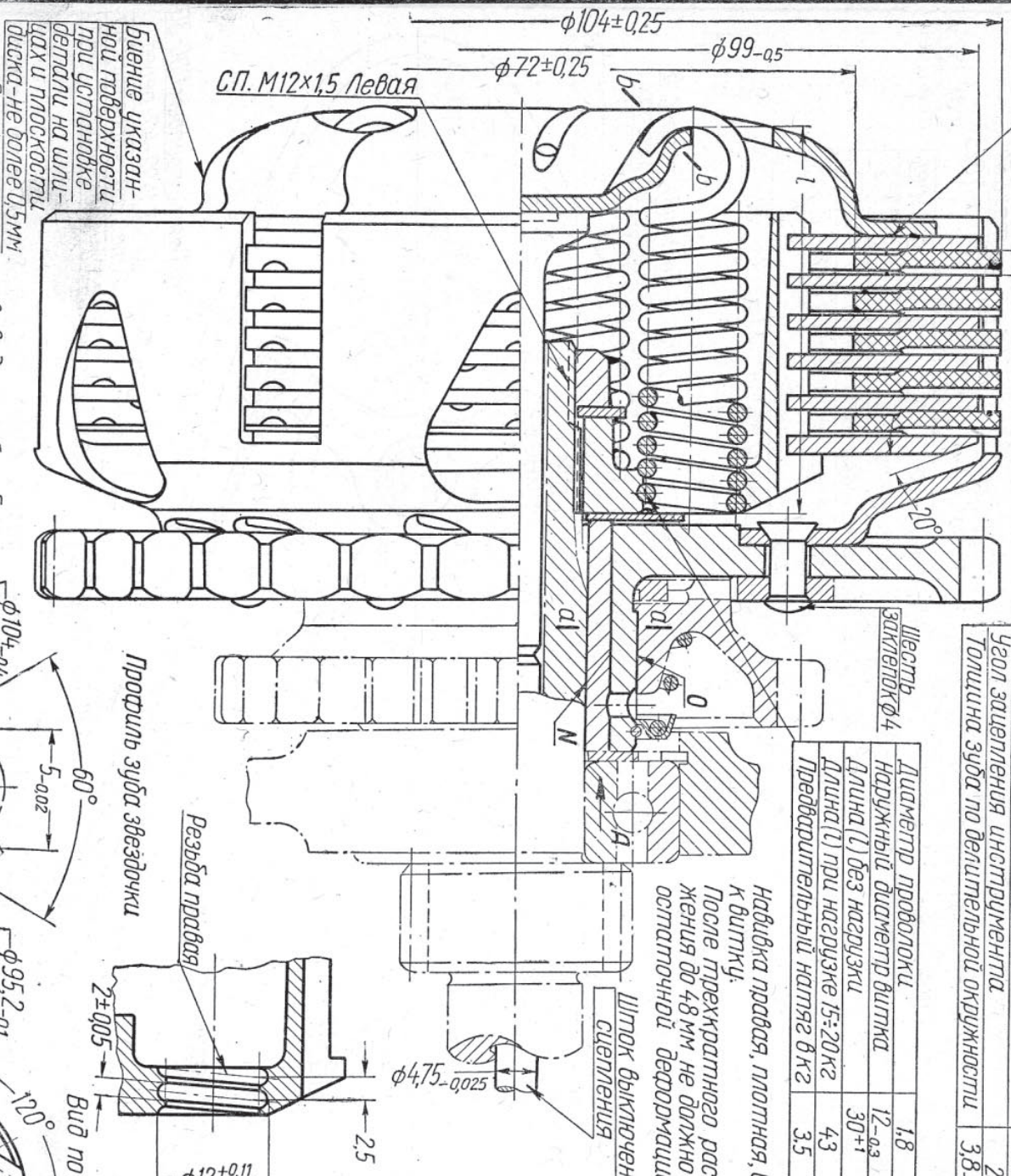
Три отверстия
по окружности

Маслосгонные канавки глубиной 1,5 мм

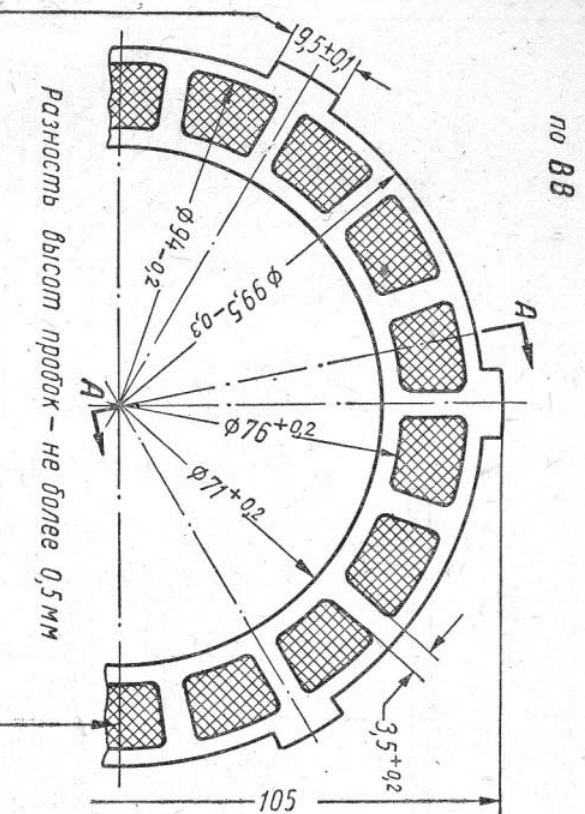
Биеение торцев венца зубчатки и диска при
установке по поверхности N-не более 0,2 мм
Биеение поверхности O относительно поверх-
ности N-не более 0,04 мм
Вариант конструкции с дисками и 3
пластмассы

Ввернутые пружины не должны
выступать за торцевую плос-
кость ведомого барабана
Вариант сцепления мото-
цикла К-125 Лист 25

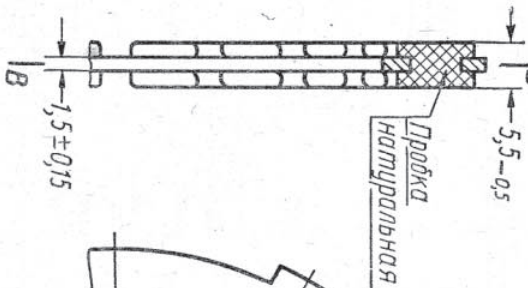
Мототцикл М1А
Сцепление (вариант)
0 5 10 15 20 25 30 мм



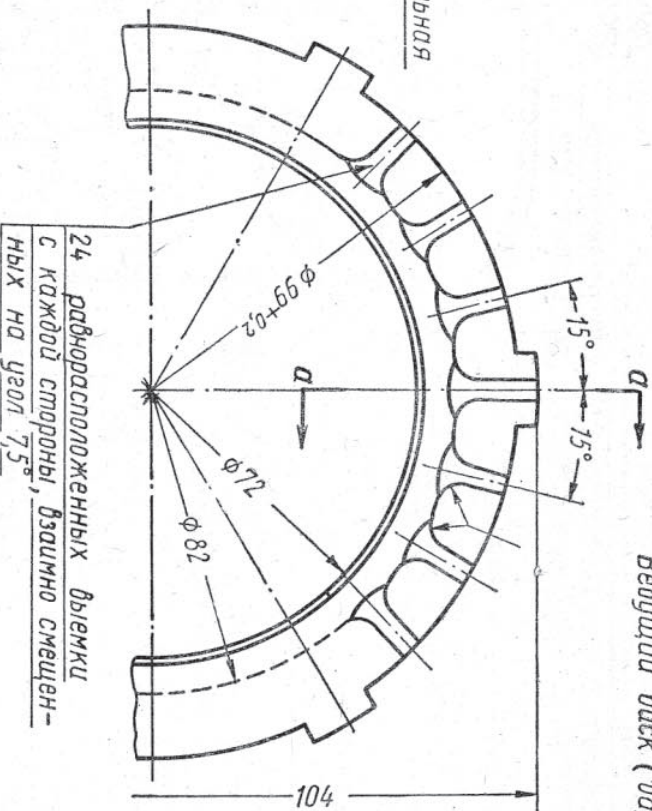
Ведущий диск (с пробками)



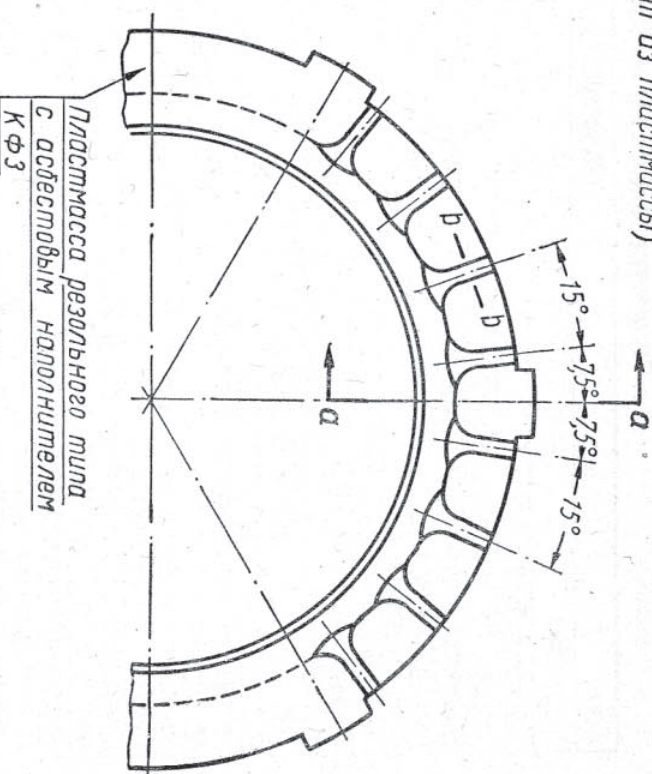
по АА



Ведущий диск (вариант из пластмассы)



24 радиорасположенных выемки с каждой стороны, взаимно смещенных на угол 7,5°



Пластмасса резольного типа с осветительным наполнителем КФЗ

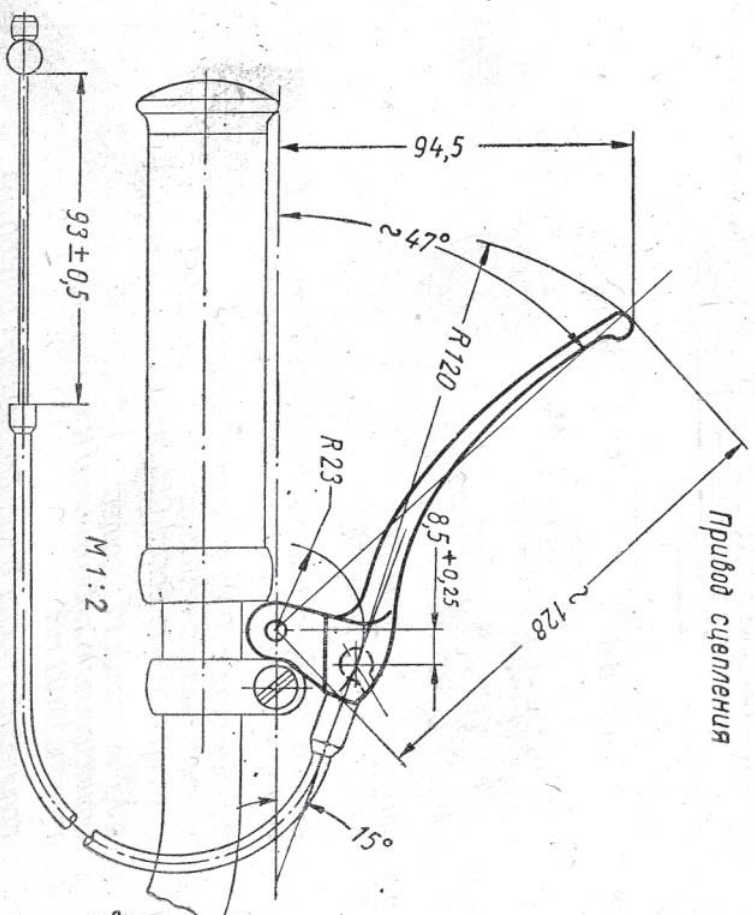
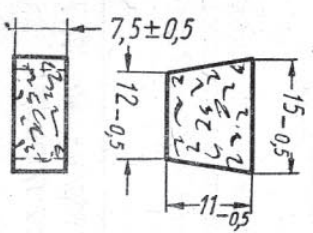
Шесть радиорасположенных выступов: точность расположения 0,1 мм. Рабочие плоскости выступов должны быть перпендикулярны к боковым плоскостям диска

18 радиорасположенных окошек для пробок: точность расположения 0,15 мм

Физико-механические данные пластмассы КФЗ

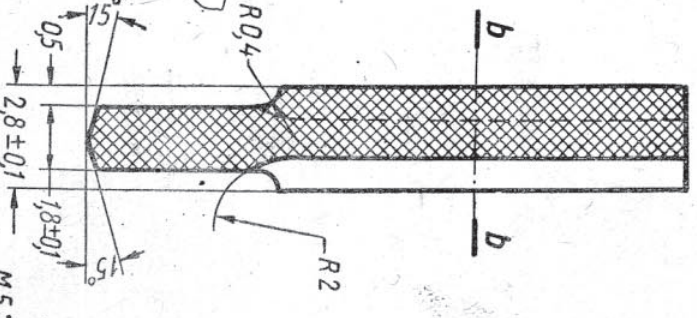
Удельная ударная вязкость 21 кгс/см²
 Предел прочности при изгибе — не менее 700 кгс/см²
 Предел прочности при сжатии — не менее 1000 кгс/см²
 Твердость по Бриннелю — не менее 30 кгс/см²
 Теплоустойчивость по Мартенсу — не менее 200 °С
 Влагодолговечность — не менее 1%
 Удельный вес 1,7–1,85 г/см³
 Текучесть по Рашигу 120–180 мм
 Коэффициент трения на машине Амслера (без смазки, при удельном давлении 10 кгс/см²; при числе оборотов 180–200, после первого часа испытания) — не менее 0,33

Пробковая вставка
 Материал — кора натураль-
 ного пробкового дуба

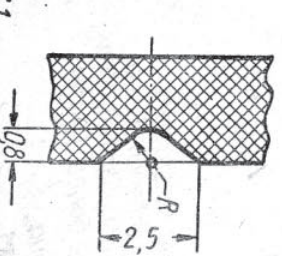


Привод сцепления

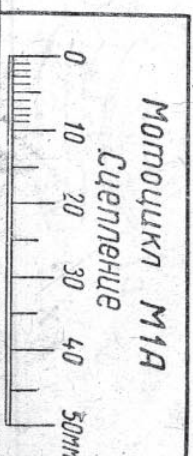
сеч. по аа



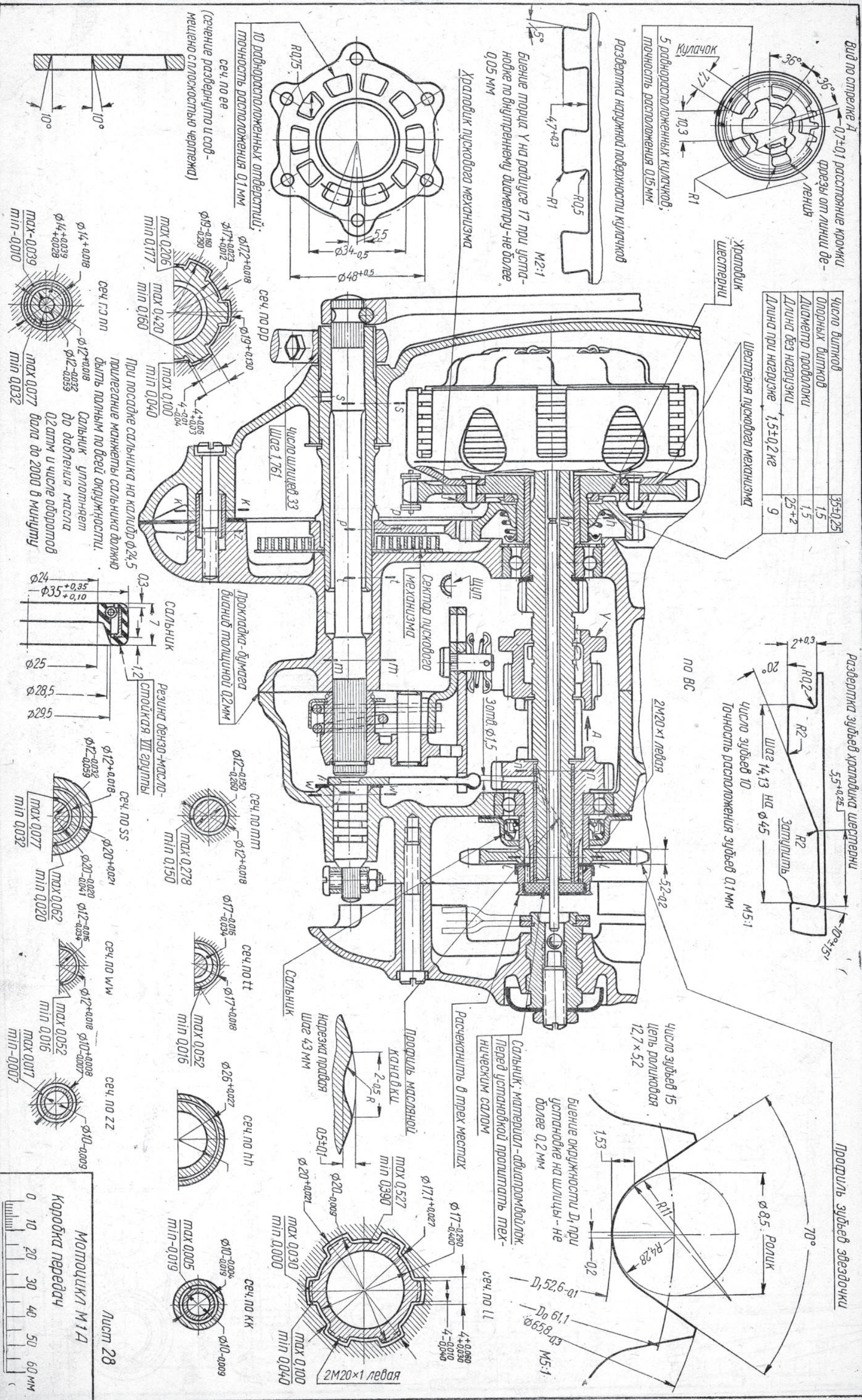
сеч. по bb

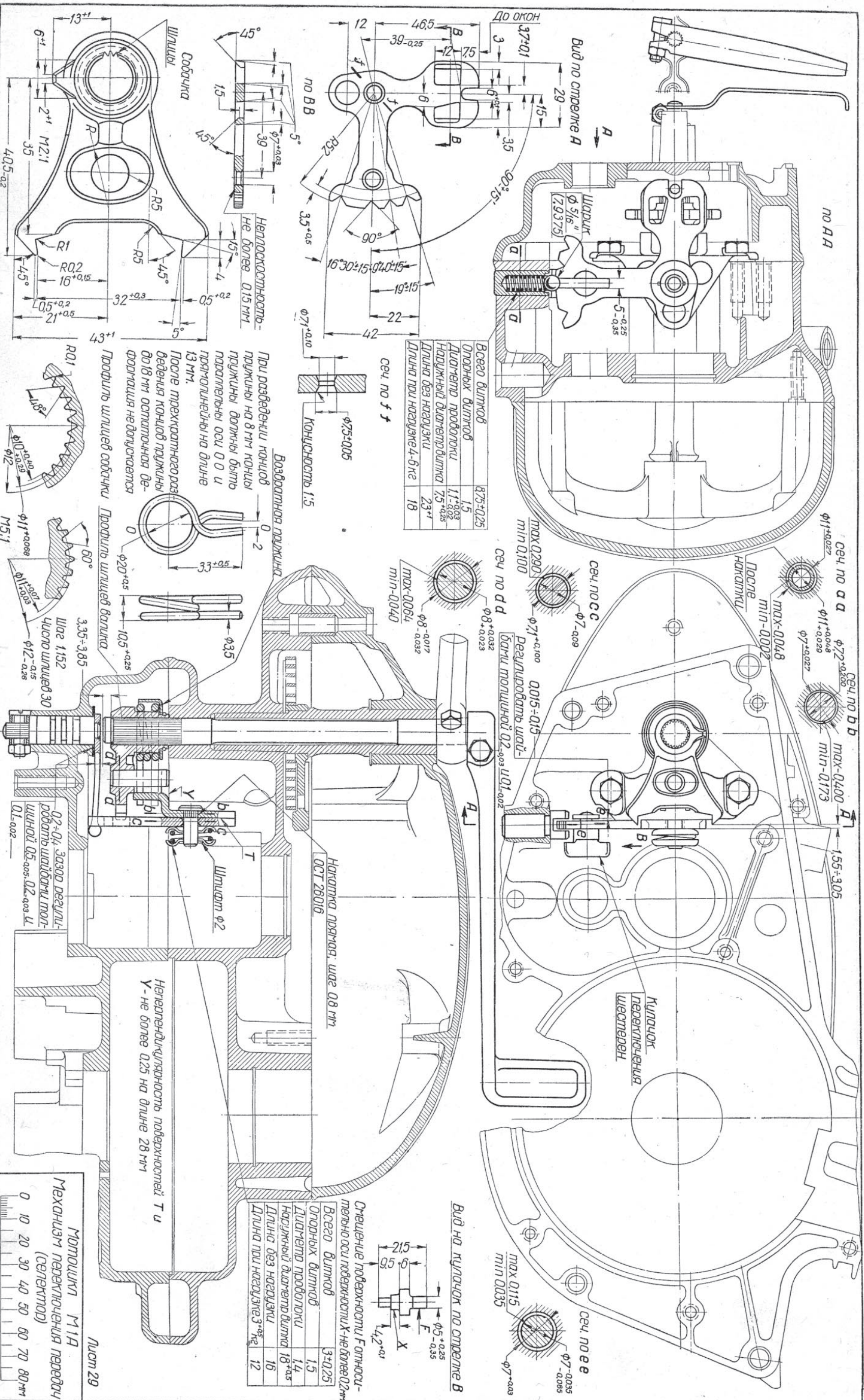


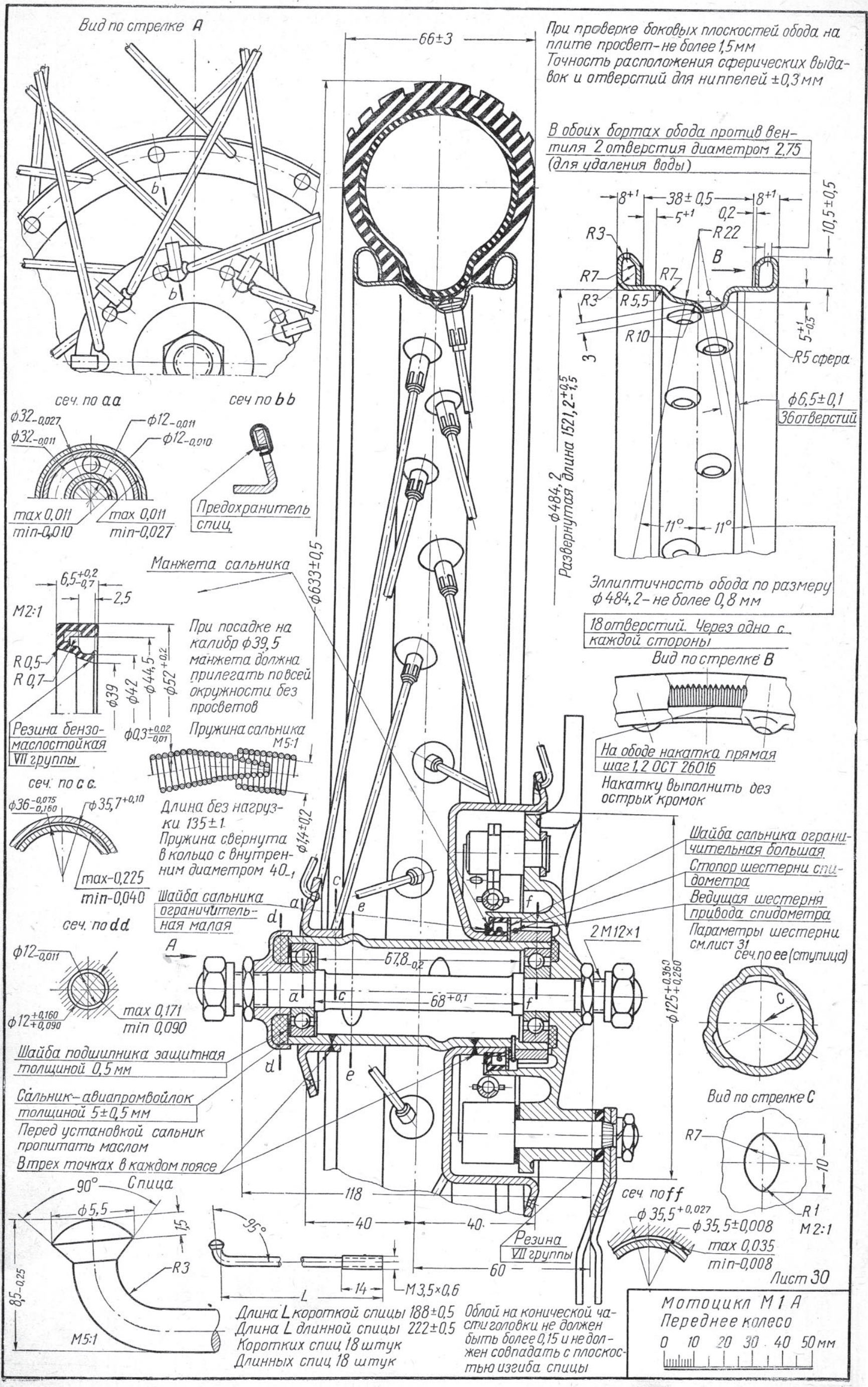
В мотоцикле диски работают в масле



Лист 26







7 трудящихся заклепок $\phi 3$ на каждый колодке, расположенных в шахматном порядке. Заклепки отступают друг от друга на 25° , смещение заклепок одного ряда относительно заклепок другого 6°

Картон асбестовый пресованный. Обшивка не должна выступать за контур колодки более чем на $0,5$ мм

сеч. по aa
сеч. по bb

Общее число витков	4,5
Число рабочих витков	2,5
Внутренний диаметр витка	$9 \pm 0,25$
Длина без нагрузки	12
Длина при нагрузке	$1,6 \pm 0,2$ кг
	8

После предварительного трехкратного сжатия до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается

сеч. по ee
 $\phi 6 - 0,020$
 $\phi 6 - 0,038$

по BB
сеч. по ff
 $\phi 9,5 \pm 0,015$
 $\phi 7 \pm 0,015$
Накатка прямая шаг $0,5$ мм

Параметры шестерен привода спидометра

по AA
Обшивка не должна выступать за контур колодки более чем на $0,5$ мм

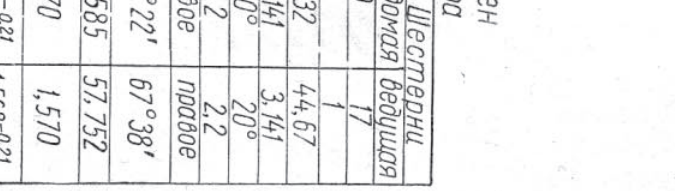
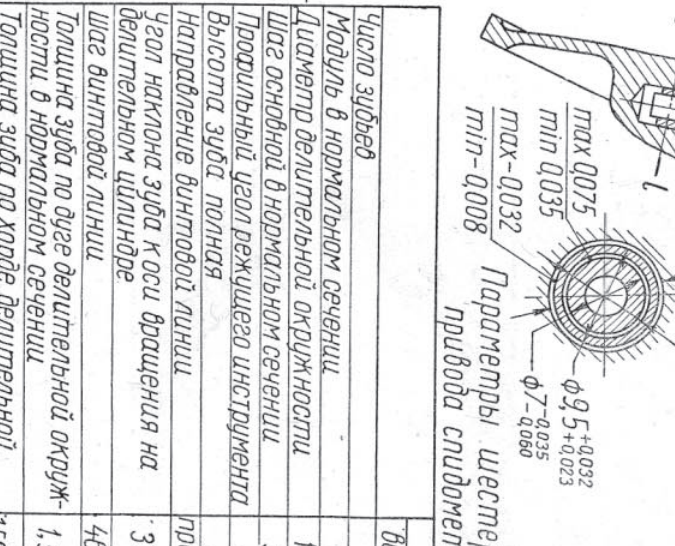
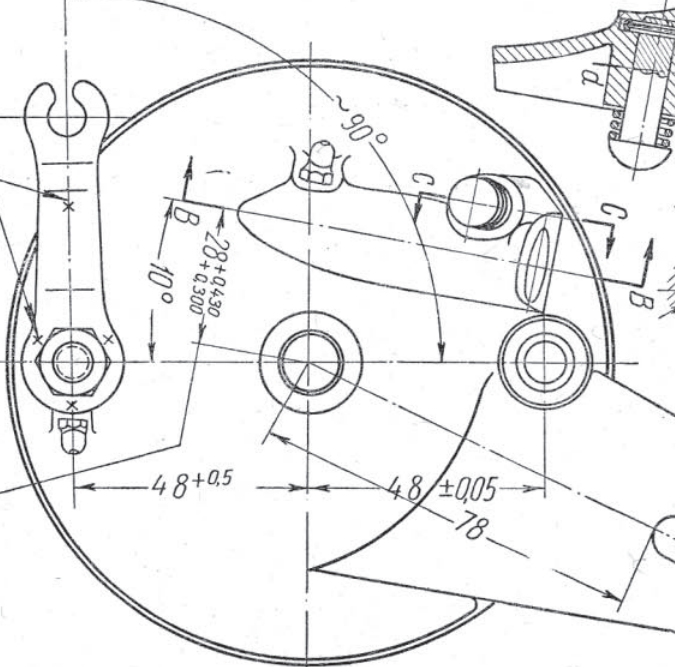
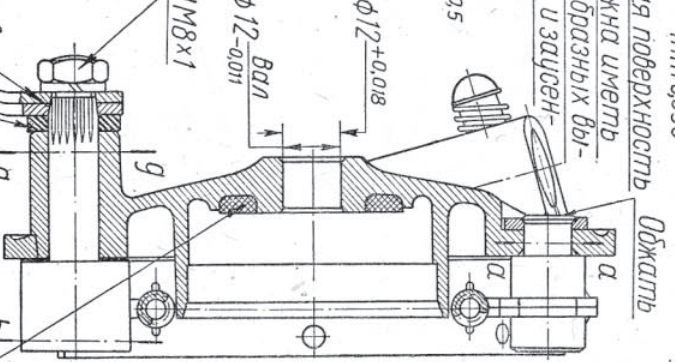
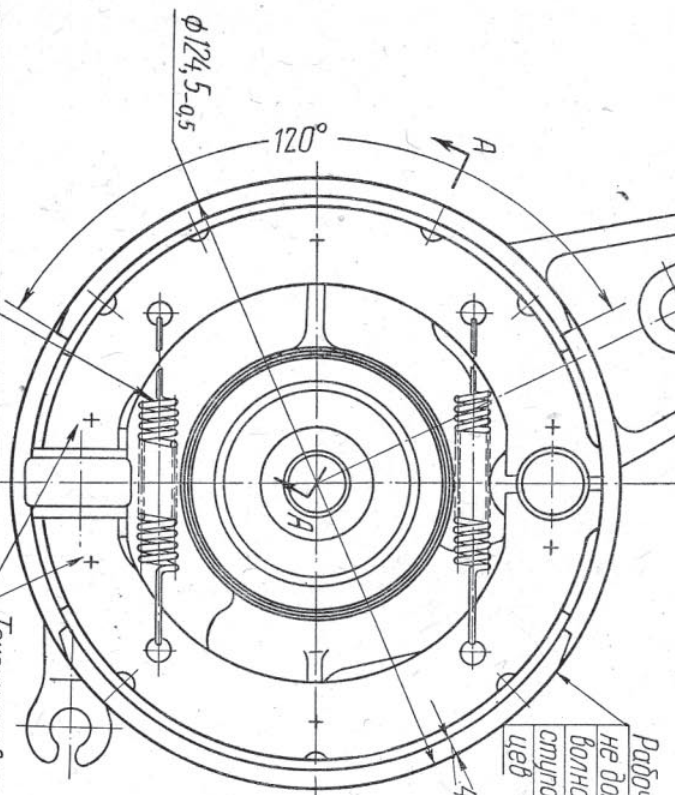
сеч. по aa
 $\phi 10 \pm 0,015$
 $\phi 10 \pm 0,096$
 $\phi 10 \pm 0,006$

сеч. по cc
 $\phi 8 \pm 0,022$
 $\phi 8 - 0,025$
 $\phi 8 - 0,061$

сеч. по dd
 $10 \pm 0,350$
 $10 \pm 0,150$

по BB
сеч. по ff
 $\phi 9,5 \pm 0,015$
 $\phi 7 \pm 0,015$
Накатка прямая шаг $0,5$ мм

Параметры шестерен привода спидометра



Всего витков	20,5
Внутренний диаметр витка	$4,8 \pm 0,25$
Диаметр проволоки	1,6
Длина без нагрузки	54
Длина при нагрузке	13 ± 2 кг
	64

После предварительного трехкратного растяжения на 13 мм остаточная деформация не допускается. Взаимное смещение плоскостей ушек — не более 10°

сеч. по gg
 $\phi 10 - 0,040$
 $\phi 10 - 0,038$
 $\phi 23$
 $R2$

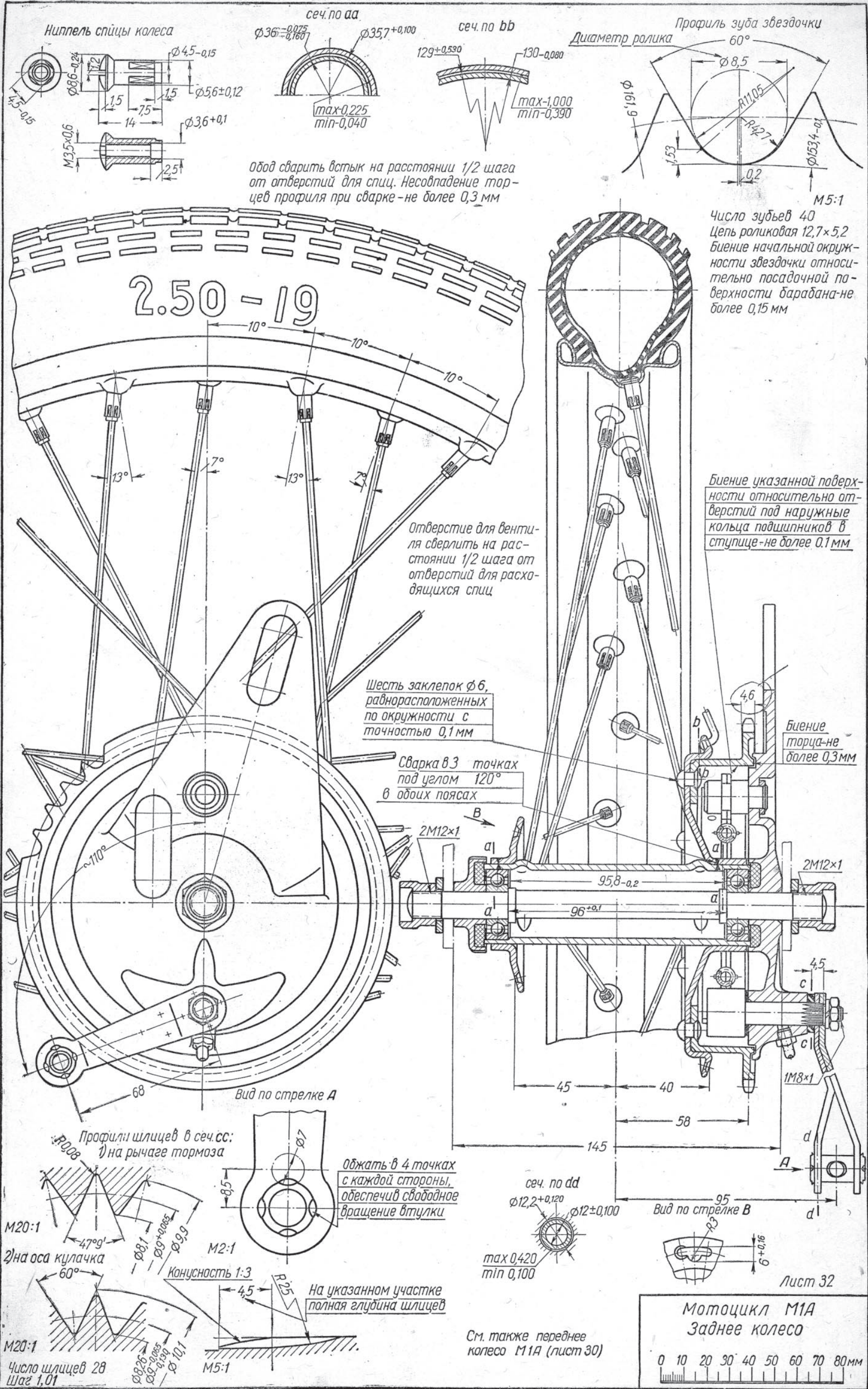
сеч. по hh
 $10 \pm 0,2$
 $\phi 12 - 0,011$
 $1M8 \times 1$

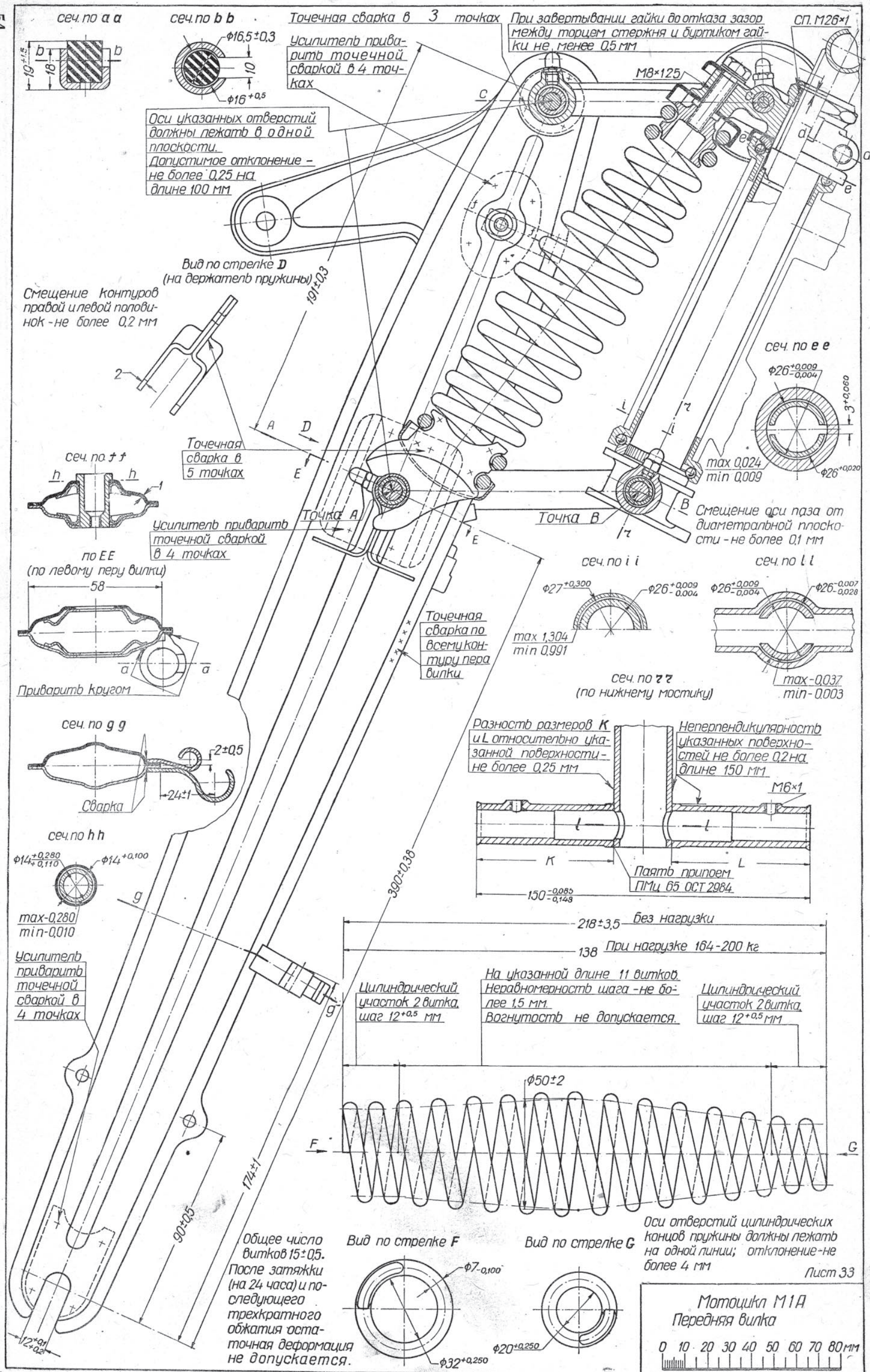
сеч. по ii
 $\phi 8,5 \pm 0,015$
 $\phi 8,5 - 0,020$
 $\phi 8,5 - 0,038$
 $\phi 8,5 \pm 0,023$
 $\phi 6 - 0,020$
 $\phi 6 - 0,038$
 $\phi 6 - 0,023$
 $\phi 6 - 0,032$
 $\phi 6 - 0,008$

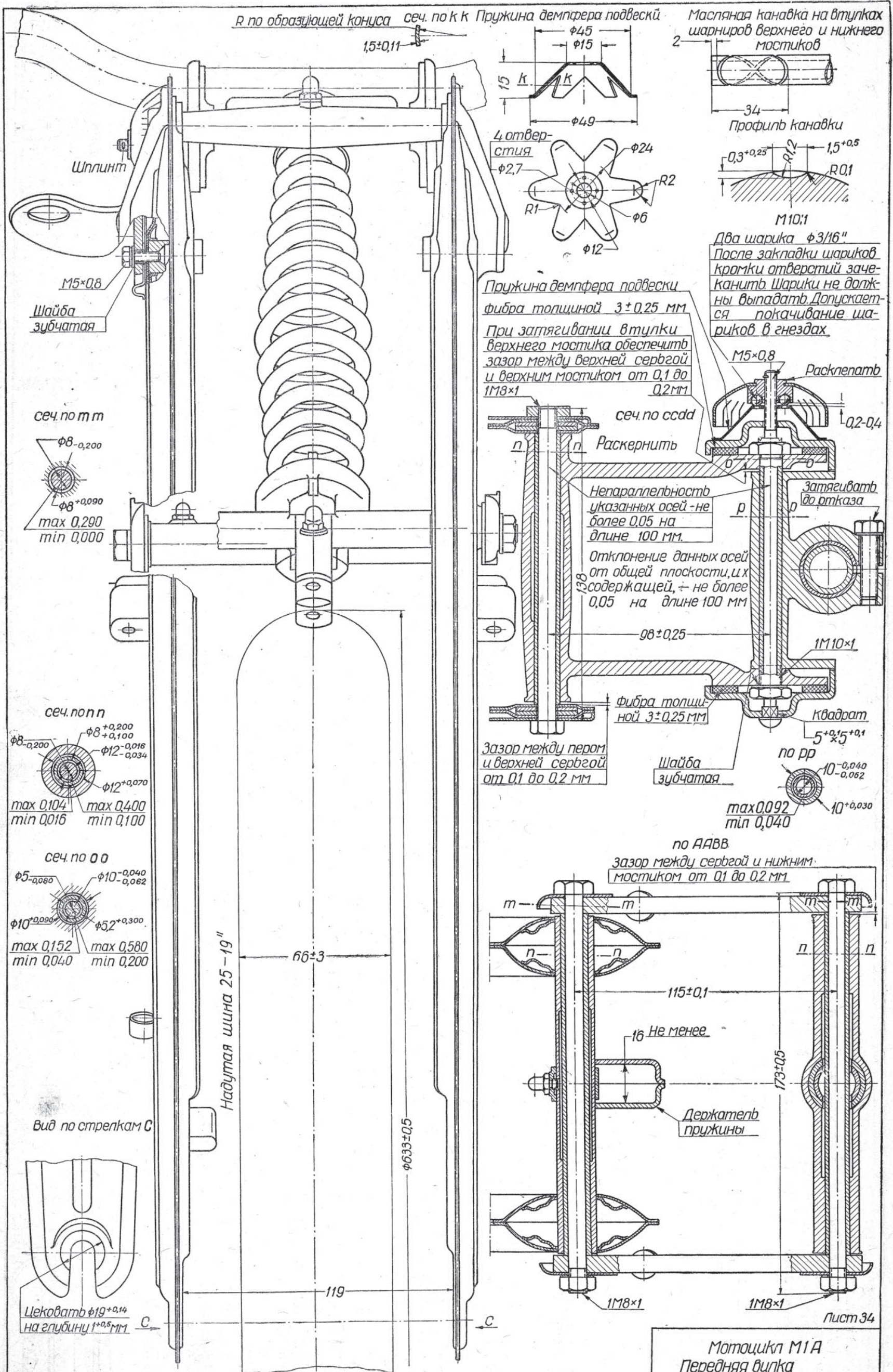
сеч. по jj
 $\phi 9,5 \pm 0,015$
 $\phi 7 \pm 0,015$
Накатка прямая шаг $0,5$ мм

Параметры шестерен привода спидометра

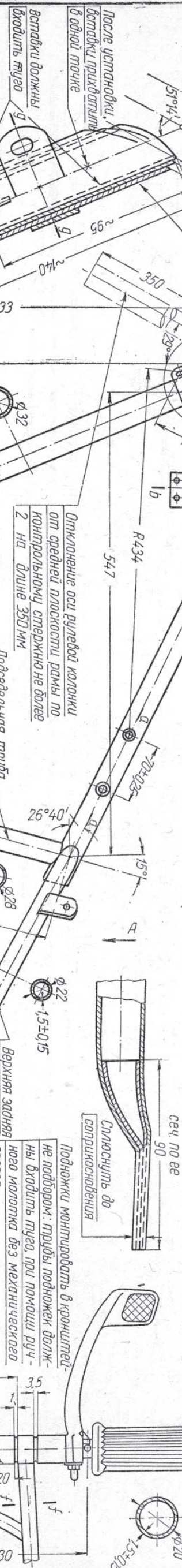
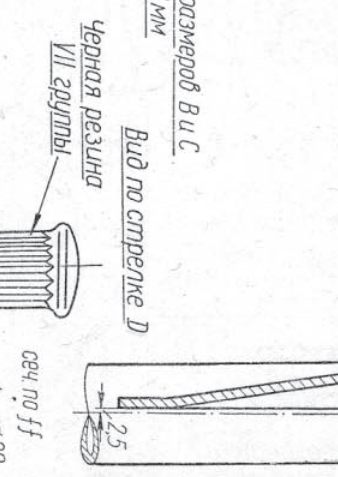
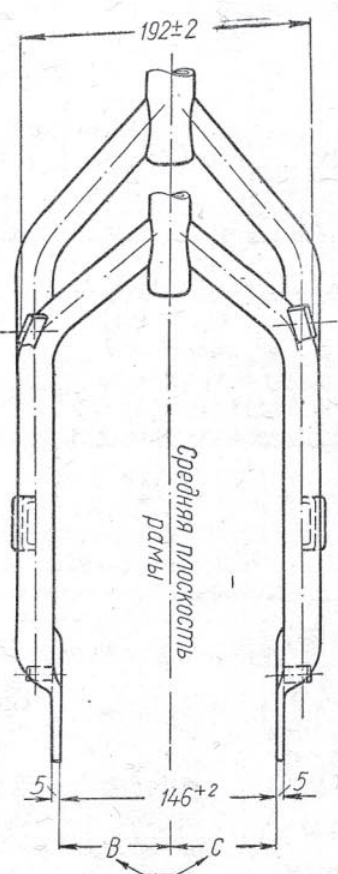
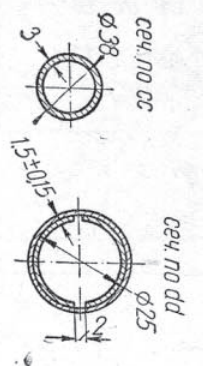
Число зубьев	Шестерня ведомая	Шестерня ведущая
9	1	17
Диаметр делительной окружности	11,32	44,67
Шаг основной делительной окружности	3,141	3,141
Профильный угол режущего инструмента	20°	20°
Высота зуба полная	2,2	2,2
Направление винтовой линии	правое	правое
Угол наклона зуба к оси вращения на делительном цилиндре	$37^\circ 22'$	$67^\circ 38'$
Шаг винтовой линии	46,585	57,752
Толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	1,570	1,570
Толщина зуба по хорде делительной окружности в нормальном сечении	$1,562 - 0,21$	$1,568 - 0,21$
Высота головки зуба до хорды при номинальном диаметре окружности выступов	1,086	1,095
Отклонение от теоретического направления зуба на длине зуба	$\pm 0,035$	$\pm 0,035$
Отклонение номинального межцентрового расстояния при беззуборном зацеплении с эталонной шестерней	$+0,060$	$+0,060$
Колебание межцентрового расстояния для каждой шестерни (не более)	0,120	0,120
при проработавании на один зуб	0,050	0,050







Детали проварить шовными, из-
готовленными с точностью $\pm 0,25$ мм.
Простет между шовными и соответ-
ствующей детали не более 2 мм.
При гиде сварные швы труд распо-
ласть в нейтральном слое изгиба
деталей



Всего витков	34
Диаметр проволоки	2,3
Внутренний диаметр вилки	$11,5 \pm 0,4$
Длина без наружки	$131,5 \pm 1$
Длина при наружке	$24,5 \pm 2$ мм
	202

