

Изм. № 179

Затверждено № 42/75

УПРАВЛЕНИЕ НАЧАЛЬНИКА ТАНКОВЫХ ВОЙСК

И. 633

Ф. ЧАСТЬ 42/75

**ВРЕМЕННЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
НА КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ МОТОЦИКЛОВ  
К-750М, К-750В и МВ-750**

**Часть 2**

**КАРТЫ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

196

УПРАВЛЕНИЕ НАЧАЛЬНИКА ТАНКОВЫХ ВОЙСК

ВРЕМЕННЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
НА КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ МОТОЦИКЛОВ  
К-750М, К-750В и МВ-750

Часть 2

КАРТЫ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИИ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

1967

## ВВЕДЕНИЕ

Вторая часть технических условий на капитальный ремонт мотоциклов К-750М, К-750В и МВ-750 вместе с первой частью данных технических условий является основным руководящим доку-

ментами также под ремонтный размер с соблюдением установочных зазоров в отверстиях.

При замерах деталей и узлов мерительный инструмент, указанный в технических условиях, допускается заменять другим инструментом, обеспечивающим равнозначную точность измерений.

Детали и узлы даются в настоящих технических условиях и не ограничивают ремонтные зазоры, но при обязательном соблюдении требований к ремонту.

Детали и узлы, которые не перечислены в настоящих технических условиях, ремонтируются по соответствующим техническим условиям.

Технические условия разработаны в соответствии с требованиями завода-изготовителя, утвержденными в установленном порядке.

З а м е ч е н н ы е о п е ч а т к и

Страница	Строка	Графа	Напечатано	Должно быть
67	5-я снизу	Примечание	(усилие 15—16 кг)	(усилие 14,8—16 кг)
102	—	6	0,82	0,72
103	—	6 и 7	0,37 7204236	
152	—	6	0,82	0,72
257	—	6	0,06*	0,03—0,06*
269	1-я снизу	Примечание	2. Позиции 4, 6...	2. Позиции 2, 4, 6...
347	—	Эскиз (обозначение позиции)	1	4

## ВВЕДЕНИЕ

Вторая часть технических условий на капитальный ремонт мотоциклов К-750М, К-750В и МВ-750 вместе с первой частью данных технических условий является основным руководящим документом для дефектации и ремонта деталей и узлов перечисленных мотоциклов.

Дефектацию и ремонт деталей и узлов, не включенных в настоящие технические условия, а также по дефектам, не оговоренным в них, производить по чертежам завода-изготовителя. Методы восстановления таких деталей выбирает технический отдел ремонтного завода, причем восстановленные детали должны отвечать техническим требованиям чертежей завода-изготовителя.

Для деталей, имеющих ремонтные размеры, величину предельно допустимого износа принимать равной величине предельно допустимого износа аналогичных деталей нормального размера.

Если в одной из сопряженных деталей делается ремонтное отверстие для крепежной детали, то в остальных деталях, соединяемых этой крепежной деталью, соответствующие отверстия де-

лаются также под ремонтный размер с соблюдением установочных зазоров в отверстиях.

При замерах деталей и узлов мерительный инструмент, указанный в картах технических условий, допускается заменять универсальным мерительным инструментом, обеспечивающим равную точность замера.

Способы ремонта деталей и узлов даются в настоящих технических условиях как типовые и не ограничивают ремонтные заводы в применении других способов, но при обязательном соблюдении технических условий на ремонт.

В приложении указан перечень деталей и узлов, которые не вошли в оглавление, но дефектуются и ремонтируются по соответствующим картам настоящих технических условий.

Данные технические условия разработаны в соответствии с чертежно-технической документацией завода-изготовителя, утвержденной на 1965 год.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

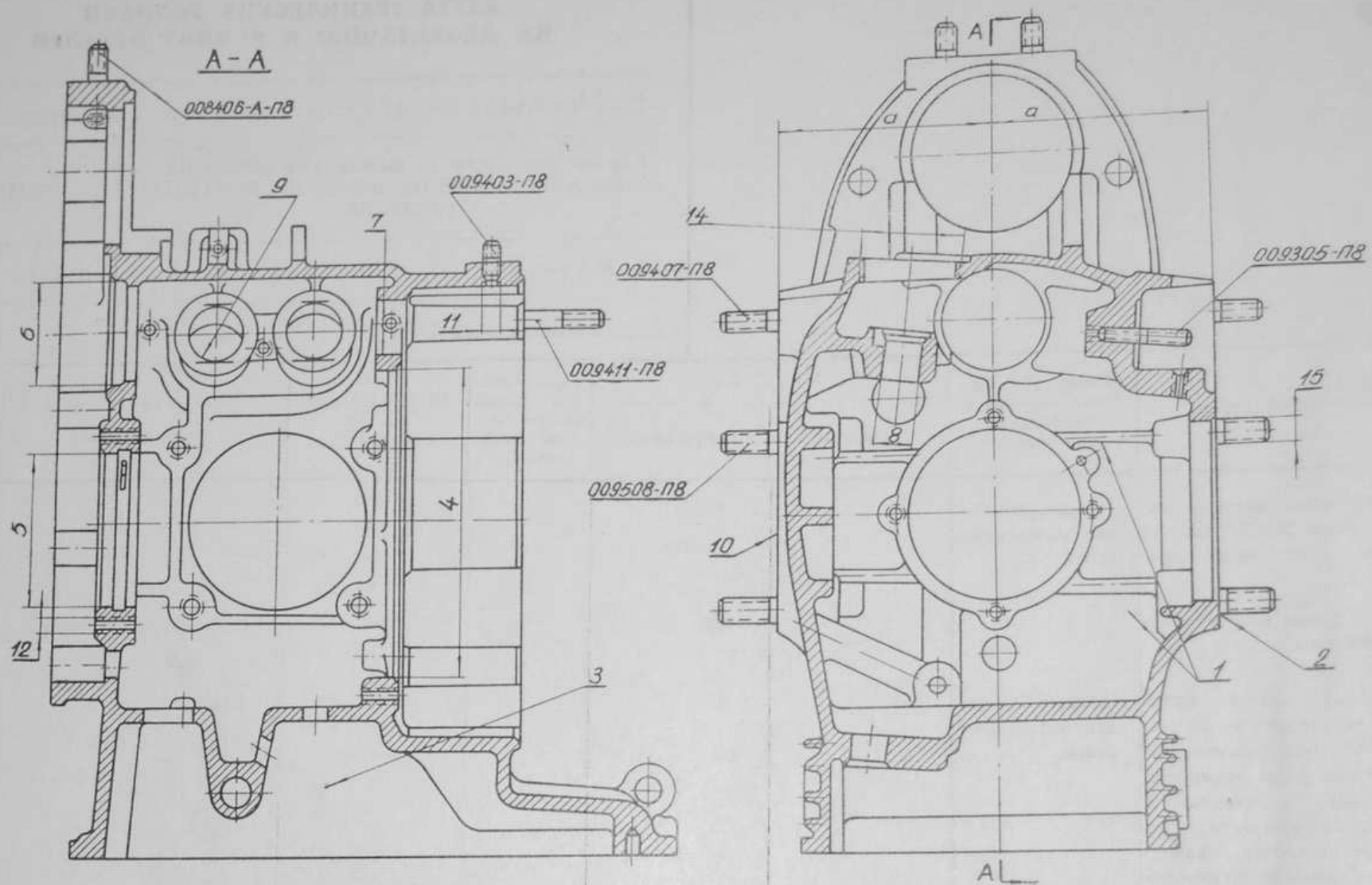
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Картер двигателя со шпильками 009305-П8, 008406-А-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8	750М01101
--	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ5	НВ $\geq$ 70	1
-----------------------	--------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Пробойна картера размером более 20×20 мм или наличие более одной пробойны</p> <p>б) Пробойны размером менее 20×20 мм</p>	Осмотр, измерение штангенциркулем					<p>а) Брак</p> <p>б) Заварить пробойну</p>	
2	Трещины длиной более 40 мм независимо от их расположения или трещины, выходящие на ребра жесткости, посадочные поверхности, резьбовые отверстия под шпильки крепления цилиндров, и трещины на плоскостях разъема, кроме оговоренных в позиции 3«б»	Осмотр, измерение штангенциркулем					Брак	



750M01101. Картер двигателя со шпильками 009305-П8, 008406-A-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности отверстий и плоскости разреза, длиной менее 40 мм б) Трещины, идущие от отверстий под шпильки или болты (кроме шпилек крепления цилиндров) до наружных кромок детали	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить б) Разделить трещины, заварить трещины и отверстия и обработать отверстия до нормального размера	
4	Износ поверхности отверстия под корпус подшипника более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$150 + 0,04$	150,1	0,16	7201141	Брак	
5	Износ поверхности отверстия под корпус подшипника более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$77 + 0,03$	77,05	0,04	7201136	Обработать отверстие картера до ближайшего ремонтного размера под ремонтный корпус подшипника 7201136P1, P2, P3, P4, P5	$77,2 + 0,03$ $77,4 + 0,03$ $77,6 + 0,03$ $77,8 + 0,03$ $78 + 0,03$
6	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52 + 0,02$ $-0,01$	52,03	0,043	205	Хромировать и обработать поверхность наружного кольца подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
7	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$26 + 0,033$	26,07	Натяг 0,02*	7201107	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтную втулку 7201107P1, P2, P3	$26,2 + 0,033$ $26,4 + 0,033$ $26,6 + 0,033$

\*Подбирать при сборке

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	18 <sup>+0,035</sup>	18,06	Натяг 0,01*	7201106	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтную втулку 7201106P1, P2, P3	18,2 <sup>+0,045</sup> 18,4 <sup>+0,045</sup> 18,6 <sup>+0,045</sup>
9	Износ поверхности отверстия под направляющую толкателя более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	24 <sup>+0,045</sup>	24,1	0,15	7201410	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтную направляющую толкателя 7201410P1, P2, P3	24,2 <sup>+0,045</sup> 24,4 <sup>+0,045</sup> 24,6 <sup>+0,045</sup>
10	Коробление плоскости разъема картера с цилиндром более допустимого	Контроль щупом на плите специальной	Допускается коробление плоскости разъема не более 0,1 мм			7201301 7201302	Обработать дефектную плоскость разъема до устранения недопустимого коробления, но до размера <i>a</i> не менее 101,8 мм	
11	Ослабление посадки шпилек при срыве или износе резьбы в резьбовых отверстиях:  а) не более двух ниток или не более допустимого  б) более двух ниток или более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М6 кл. 2 и специальными	М6 кл. 1 М8 $d_{cp} = 7,188 \begin{matrix} -0,065 \\ -0,112 \end{matrix}$ М10 $d_{cp} = 9,026 \begin{matrix} -0,075 \\ -0,123 \end{matrix}$	М6 кл. 2 $d_{cp} = 5,451$ М8 $d_{cp} = 7,123$ М10 $d_{cp} = 8,951$		009305-П8 008406-А-П8 009403-П8 009407-П8 009411-П8 009508-П8	а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы  б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 009305-П8Р, 008406-А-П8Р, 009403-П8Р, 009407-П8Р, 009411-П8Р или 009508-П8Р	М8 кл. 1 М10 $d_{cp} = 9,026 \begin{matrix} -0,075 \\ -0,123 \end{matrix}$  М12 $d_{cp} = 10,863 \begin{matrix} -0,085 \\ -0,132 \end{matrix}$

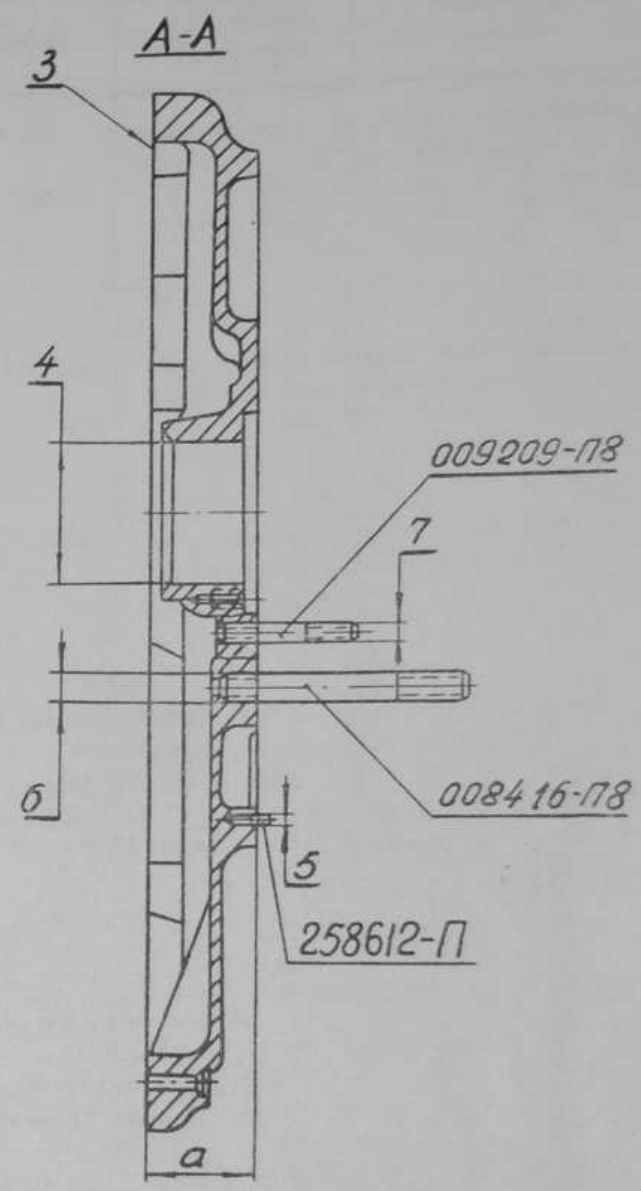
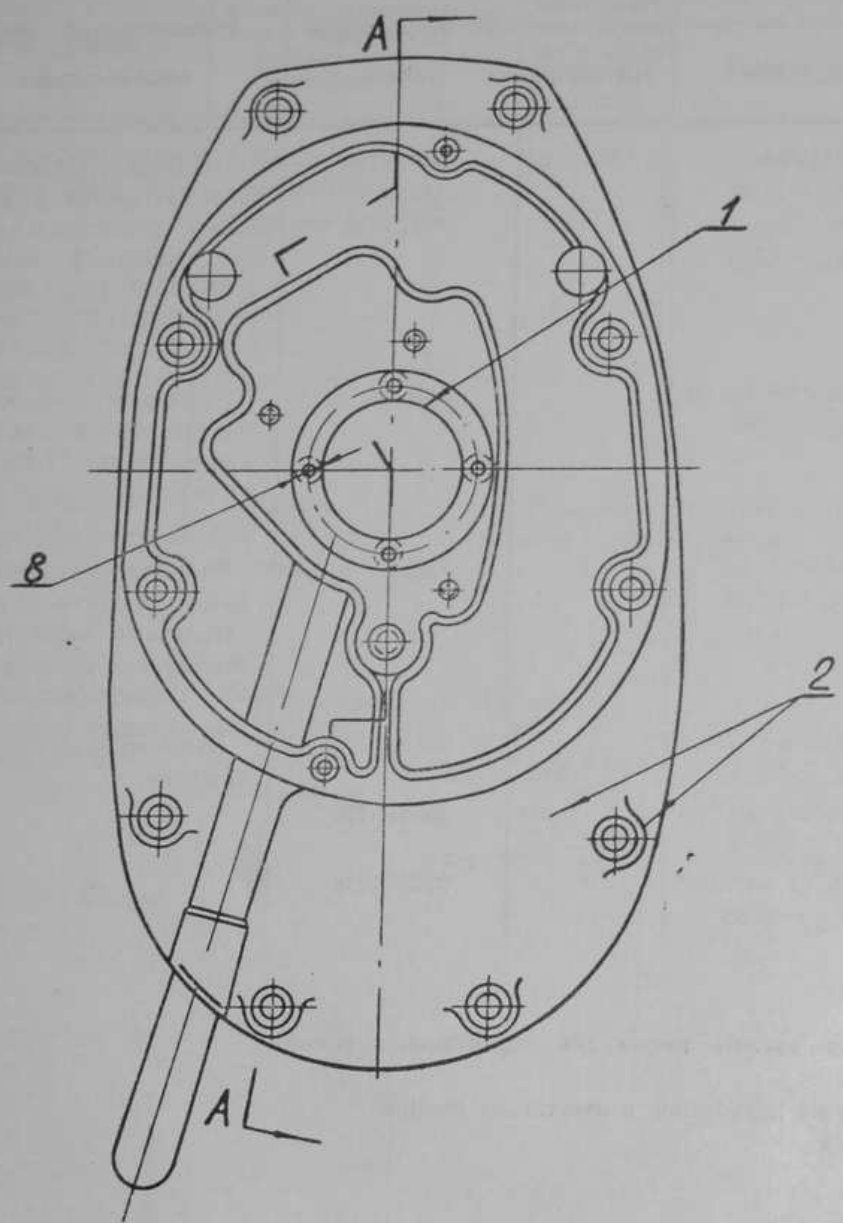
\* Подбирать при сборке



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
12	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М5 кл. 3, М6 кл. 3	М5 кл. 2 М6 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$ М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		220078-П8 019319-П 201418-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 220078-П8Р (болт 019319-ПР или 201418-П8Р)	М6 кл. 2 М8 кл. 2
13	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М24×1,5 кл. 3	М24×1,5 кл. 2	М24×1,5 кл. 3 $d_{cp}=23,246$		7201144	Рассверлить резьбовое отверстие, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
14	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М48×1,5 кл. 3	М48×1,5 кл. 2	М48×1,5 кл. 3 $d_{cp}=47,276$		7201171	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, обварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
15	Срыв резьбы шпилек 009305-П8, 008406-А-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М6 кл. 3, М8×1 кл. 3, М10×1 кл. 3	М6 кл. 2 М8×1 кл. 2а М10×1 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,182$ М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$ М10×1 кл. 3 $d_{cp}=9,165$		001103-П8 250511-П8 250513-П8	Заменить дефектную шпильку	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 72Н01101.

2. Картер после заварки проверить на коробление и отсутствие трещин.
3. Позиция 13 на эскизе не показана.



72HO1116-A. Крышка распределительной коробки со шпильками 008416-П8, 009209-П8 и штифтом 258612-П

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Крышка распределительной коробки со шпильками 008416-П8, 009209-П8 и штифтом 258612-П	72Н01116-А
---	------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ10В	НВ $\geq 65$	1
-------------------------	--------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины длиной более 40 мм независимо от их расположения или трещины, выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, кроме указанных в позиции 2«б»	Осмотр, измерение штангенциркулем					Брак	
2	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, длиной менее 40 мм  б) Трещины, идущие от отверстий под винты крепления к картеру до наружного контура детали	Осмотр, измерение штангенциркулем  Осмотр					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  б) Разделить трещины, заварить трещины и отверстия и обработать отверстия до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Коробление плоскости разьема крышки с картером двигателя более допустимого	Контроль шупом на плите	Допускается коробление не более 0,1 мм			750M01101	Обработать плоскость разьема до устранения недопустимого коробления, но до размера <i>a</i> не менее 30,2 мм	
4	Износ поверхности отверстия под сапун более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	42 + 0,05	42,30	0,40*	72H01408	Хромировать и обработать поверхность сапуна по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
5	Износ отверстия, вызвавший ослабление посадки штифта	Контроль пробкой листовой предельной	4 <sup>-0,030</sup> -0,055	3,97	Натяг 0,005*	258612-П	Обработать отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный штифт 258612-ПР1, Р2, Р3, Р4	4,25 <sup>-0,030</sup> -0,055 4,5 <sup>-0,030</sup> -0,055 4,75 <sup>-0,030</sup> -0,055 5,0 <sup>-0,030</sup> -0,055
6	Ослабление посадки шпилек при срыве или износе резьбы в резьбовых отверстиях:  а) не более двух ниток или не более допустимого  б) более двух ниток или более допустимого	Осмотр, контроль калибрами специальным и М5 кл. 3	М8 d <sub>ср</sub> = 7,188 <sup>-0,065</sup> -0,112 М5 кл. 2	М8 d <sub>ср</sub> = 7,123 М5 кл. 3 d <sub>ср</sub> = 4,630		008416-П8  009209-П8	а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы  б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 008416-П8Р или 009209-П8Р	М10 d <sub>ср</sub> = 9,026 <sup>-0,075</sup> -0,123 М6 кл. 2

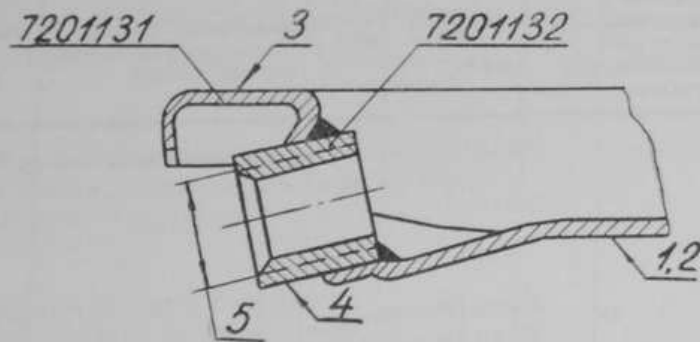
\* Подбирать при сборке

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
7	Срыв резьбы шпильки 008416-П8, 009209-П8 более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М8×1 кл. 3, М5 кл. 3	М8×1 кл. 2а М5 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,182$ М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,330$		250511-П8 7201148-Б	Заменить дефектную шпильку	
8	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,630$		004208-П8 003203-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера. Допускается постановка резьбового свертыша	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7201146.

2. Крышку после заварки проверить на коробление и отсутствие трещин.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Поддон в сборе

7201133

Материал

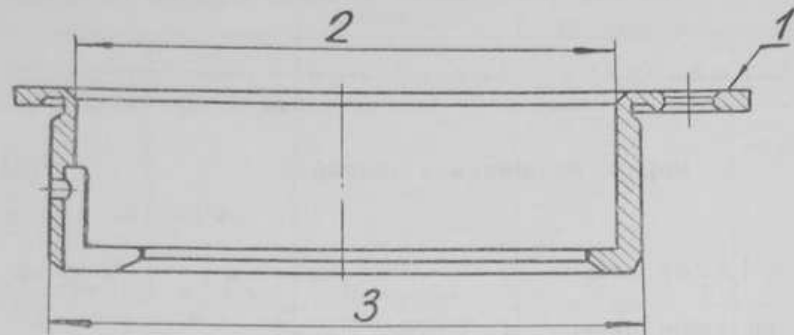
Твердость

К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, пробойны в поддоне 7201131	Осмотр					Брак. Допускается заварить трещины, пробойны и зачистить сварной шов	
2	Вмятины в поддоне более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером		Допускаются вмятины глубиной не более 0,6 мм			Править поддон до устранения недопустимых вмятин	
3	Коробление плоскости разъема поддона с картером более допустимого	Контроль щупом на плите		Допускается коробление не более 0,2 мм		750M01101	Править поддон до устранения недопустимого коробления	
4	Помятость спускной трубки 7201132	Осмотр					Заменить трубку	
5	Срыв резьбы спускной трубки более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 $d_{cp}=13,231$		7201134-A	Заменить трубку	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус подшипника передний	7201136
----------------------------	---------

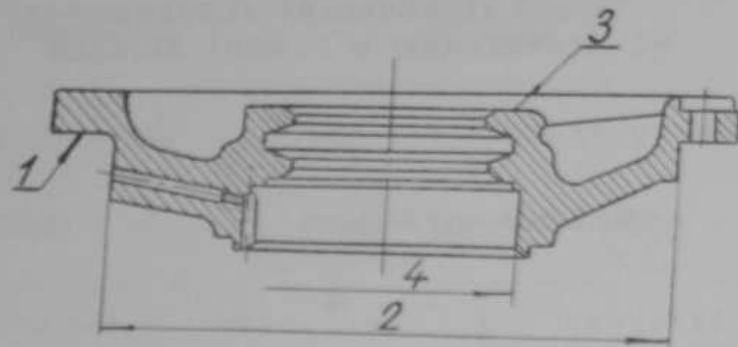
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 20		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения.	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	72 <sup>+0,008</sup> -0,023	72,02	0,033	207	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
3	Износ поверхности корпуса под картер более допустимого	Измерение микрометром	77 <sup>+0,04</sup> +0,02	77,01	0,04	750M01101	Хромировать или обварить и обработать поверхность корпуса до нормального или ремонтного размера	77,2 <sup>+0,04</sup> +0,02 77,4 <sup>+0,04</sup> +0,02 77,6 <sup>+0,04*</sup> +0,02 77,8 <sup>+0,04*</sup> +0,02 78 <sup>+0,04*</sup> +0,02

\* Только при обварке корпусов.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Корпус подшипника задний

7201141

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
АЛ10В

НВ > 65

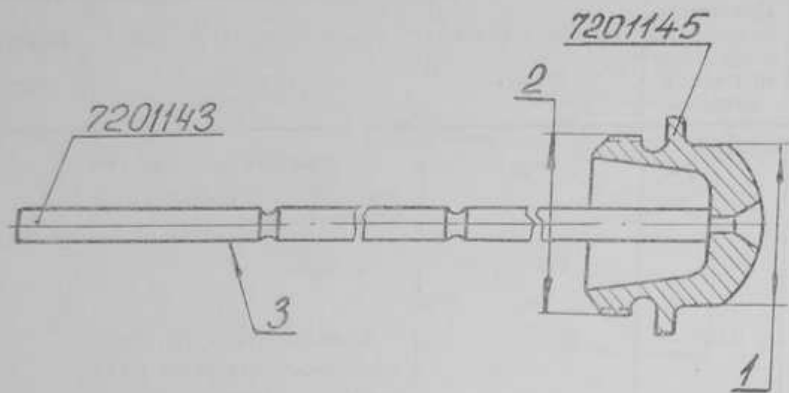
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Трещины, идущие от отверстий под болты крепления к картеру до наружного контура детали</p> <p>б) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности</p> <p>в) Трещины, не указанные в позиции 1«а» и 1«б»</p>	Осмотр					<p>а) Разделать трещины, заварить трещины и отверстия и обработать отверстия до нормального размера</p> <p>б) Разделать трещины под заварку и заварить</p> <p>в) Брак</p>	
2	Износ поверхности корпуса под картер более допустимого	Измерение микрометром	$150 \pm 0,014$	149,94	0,16	750M01101	Брак	
3	Облом буртов под сальник	Осмотр, измерение штангенциркулем				7201142		



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	а) длиной не более 40 мм	Измерение нутромером индикаторным	72 <sub>-0,03</sub>	72,01	0,023	207	а) Обварить и обработать дефектный бурт до нормального размера	
	б) длиной более 40 мм						б) Брак	
	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого						Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пробка наливного отверстия

7201144

Материал

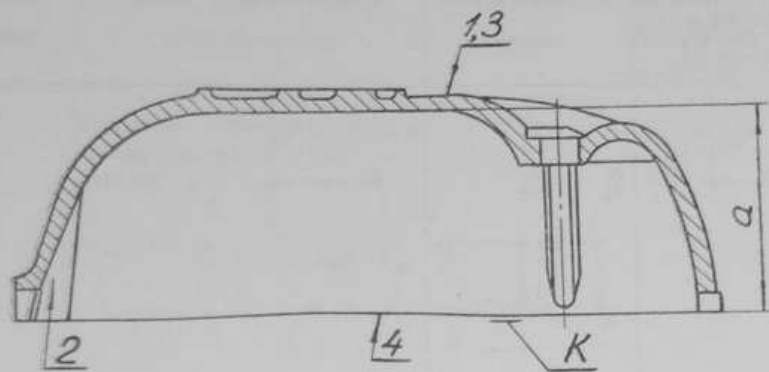
Твердость

К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней пробки 7201145 более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	22 <sub>-0,5</sub>	21,0			а) Брак  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Срыв резьбы пробки более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М24×1,5 кл. 3	М24×1,5 кл. 2	М24×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> = 22,806		750M01101	Брак	
3	Погнутость шупа 7201143 более допустимой	Контроль шупом на плите	Допускается 0,6 мм	погнутость не более			Править шуп до устранения недопустимой погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

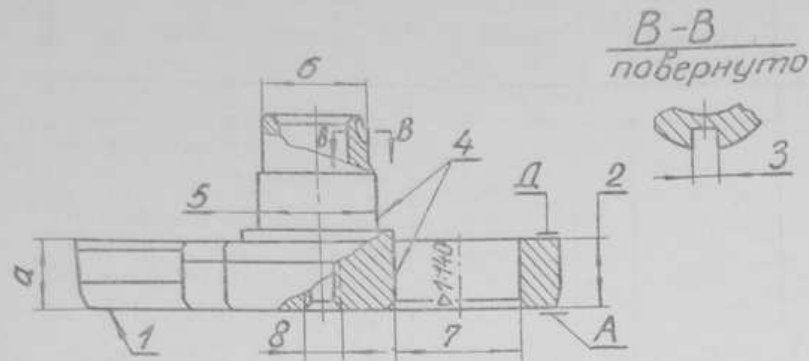


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка картера передняя		72Н01166
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ10В		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Пробовны площадью не более 6 см <sup>2</sup> б) Пробовны площадью более 6 см <sup>2</sup>	Осмотр, измерение линейкой					а) Заварить пробовну и зачистить сварной шов б) Брак	
2	Обломы приливов под направляющие шпильки: а) не переходящие на крышку картера б) переходящие на крышку картера	Осмотр					а) Наварить и обработать приливы до нормального размера б) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	<p>а) Трещины, не выходящие на плоскость разъема крышки с картером, длиной не более 40 мм</p> <p>б) Трещины, выходящие на плоскость разъема крышки с картером, и трещины длиной более 40 мм</p>	Осмотр					<p>а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить</p> <p>б) Брак</p>	
4	Коробление поверхности $K$ более допустимого	Контроль шупом на плите	Допускается коробление поверхности $K$ не более 0,5 мм			72Н011-1	Обработать поверхность $K$ до устранения недопустимого коробления, но до размера $a$ не менее 63 мм	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Цапфа кривошипа передняя		7201201-A
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 30ХГСА	HRC 29—33 (HB 250—302)	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Биеение поверхности А относительно оси цапфы более допустимого, не устранимое обработкой поверхности до размера а, равного 17,86 мм	Контроль индикатором в центрах	Допускается биеение не более 0,05 мм на радиусе 65 мм				Брак	
2	а) Износ поверхности А более допустимого б) Риски, задиры, забоины на поверхностях А и Д	Измерение микрометром размера а Осмотр	18 <sub>-0,12</sub>	17,86			а) Брак б) Зачистить поверхности А и Д до устранения дефекта, но до размера а не менее допустимого	
3	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:	Контроль калибром листовым предельным	4 <sub>-0,015</sub> -0,055	3,985	0	014110-П		

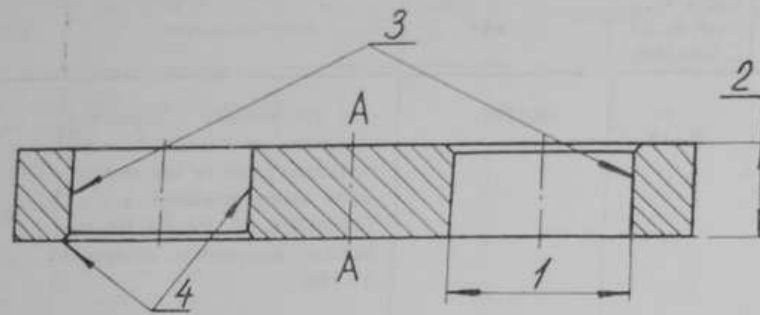
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	а) более допустимого, но не более 4 мм	Контроль в приспособлении					а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки	
	б) более 4 мм							
	Непараллельность оси отверстия относительно оси цапфы более допустимой		Оси отверстия и цапфы должны быть параллельны или сближаться за поверхностью А на величину не более 0,26 мм на длине 100 мм и лежать в одной плоскости с точностью не менее 0,04 мм на длине 100 мм				Брак. Допускается обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, выдержав конусность отверстия 1 : 140	36,2 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,4 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,6 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,8 <sup>-0,18</sup> -0,21 37,0 <sup>-0,18</sup> -0,21
5	Износ поверхности цапфы под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	35 <sub>-0,017</sub>	34,98	0,02	207	Хромировать и обработать поверхность цапфы до нормального размера *	
6	Износ поверхности цапфы под шестерню более допустимого	Измерение микрометром	30 <sup>+0,023</sup> +0,008	30,0	0,03	7201229	Хромировать и обработать поверхность цапфы до нормального размера	

\* Рекомендуется обработка в узле 7201241-А.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
7	а) Износ поверхности отверстия под палец кривошипа более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	36 <sup>-0,18</sup> -0,21	35,86	Натяг 0,14*	7201203	а) Обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, выдержав конусность отверстия 1 : 140	36,2 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,4 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,6 <sup>-0,18</sup> -0,21 36,8 <sup>-0,18</sup> -0,21 37,0 <sup>-0,18</sup> -0,21
	б) Риски, задиры, забоины на поверхности отверстия	Осмотр					б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого.	
8	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		201409-П	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу М16×1,5 кл. 2 под резьбовой свертыш 7201201-АРД	

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Щека кривошипа		7201202-А
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 30ХГСА	HRC 34—38 (HB 280—352)	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ поверхности отверстия под палец кривошипа более допустимого	Контроль нутромером индикаторным	36 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>	35,92	Натяг 0,064	7201203	а) Обработать поверхности обоих отверстий до ближайшего ремонтного размера под ремонтные пальцы кривошипа 7201203Р1, Р2, Р3, Р4, Р5	36,2 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>
	б) Риски, задиры, забоины на поверхности отверстия	Осмотр						36,4 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>
2	а) Износ торцовых поверхностей щеки более допустимого	Контроль скобой предельной	18 <sup>-0,12</sup>	17,86			а) Брак	36,6 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>
								36,8 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>
								37,0 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,12</sub>

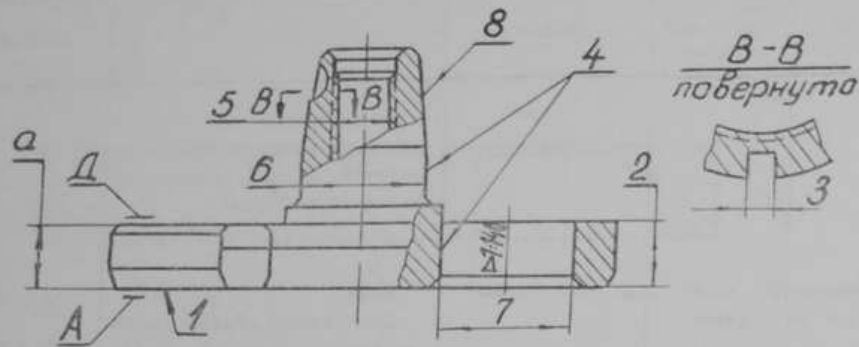


Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	б) Риски, задиры, забоины на торцовых поверхностях щеки	Осмотр					б) Зачистить торцовые поверхности щеки до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
	Непараллельность осей отверстий более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность осей отверстий не более 0,05 мм на длине 100 мм				Брак. Допускается обработать поверхности отверстий до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203P1, P2, P3, P4, P5	36,2 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,4 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,6 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,8 <sup>-0,09</sup> -0,12 37,0 <sup>-0,09</sup> -0,12
4	Неперпендикулярность осей отверстий относительно торцовых поверхностей щеки более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается неперпендикулярность не более 0,04 мм на длине 100 мм				Брак. Допускается обработать поверхности отверстий до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203P1, P2, P3, P4, P5	36,2 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,4 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,6 <sup>-0,09</sup> -0,12 36,8 <sup>-0,09</sup> -0,12 37,0 <sup>-0,09</sup> -0,12

Примечания: 1. Оба отверстия должны обрабатываться до одного и того же ремонтного размера.

2. В случае ремонта детали по позициям 1 «а», 3 и 4 деталь после ремонта балансировать. Допускается неуровновешенность относительно оси А—А не более 8 Г·см.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Цапфа кривошипа задняя		7201211-А
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 30ХГСА	HRC 29—33 (HB 250—302)	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Биевание поверхности <i>A</i> относительно оси цапфы более допустимого, не устранимое обработкой поверхности до размера <i>a</i> , равного 17,86 мм	Контроль индикатором в центрах	Допускается биевание не более 0,05 мм на радиусе 65 мм				Брак	
2	а) Износ поверхности <i>A</i> более допустимого б) Риски, задиры, забоины на поверхностях <i>A</i> и <i>D</i>	Измерение микрометром размера <i>a</i> Осмотр	18 <sub>-0,12</sub>	17,86			а) Брак б) Зачистить поверхности <i>A</i> и <i>D</i> до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине: а) более допустимого, но не более 6 мм	Контроль калибром листовым предельным	6 <sub>-0,015</sub> -0,055	5,985	0	7201222	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки	

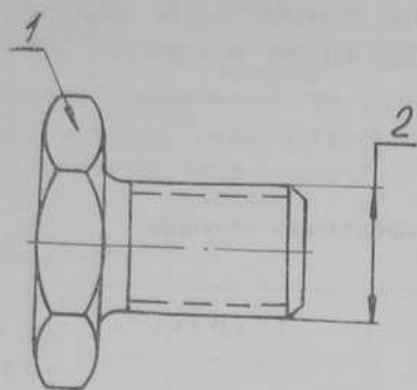
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	б) более 6 мм Непараллельность оси отверстия относительно оси цапфы более допустимой	Контроль в приспособлении	Оси отверстия и цапфы должны быть параллельны или сближаться за поверхностью А на величину не более 0,26 мм на длине 100 мм и лежать в одной плоскости с точностью не менее 0,04 мм на длине 100 мм				б) Заварить и обработать шпоночный паз до нормального размера  Брак. Допускается обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, выдержав конусность отверстия 1:140	36,2 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,4 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,6 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,8 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 37,0 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub>
5	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М18×1,5 кл. 3	М18×1,5 кл. 2а	М18×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =17,246		7201228	Брак	
6	Износ поверхности цапфы под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	35 <sup>-0,017</sup>	34,98	0,02	207	Хромировать и обработать поверхность цапфы до нормального размера	
7	а) Износ поверхности отверстия под палец более допустимого  б) Риски, задиры, забоины на поверхности отверстия	Измерение нутромером индикаторным  Осмотр	36 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub>	35,86	Натяг 0,14*	7201203	а) Обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец 7201203Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, выдержав конусность отверстия 1:140  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	36,2 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,4 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,6 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 36,8 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub> 37,0 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,21</sub>

\* Подбирать при сборке.

Позиция на рисунке	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	<p>а) Износ конусной поверх- ности цапфы под маховик бо- лее допустимого.</p> <p>б) Риски, задиры, навола- кивание металла на конусной поверхности</p>	<p>Контроль ка- либром конусным</p> <p>Осмотр, конт- роль по краске</p>	<p>Допускается посадка калибра на рас- стояние не менее 17,4 мм от опорной по- верхности подшипника цапфы.</p> <p>При проверке по краске прилегание должно быть не менее 60% конусной по- верхности</p>			7201230	<p>а) Хромировать и обрабо- тать конусную поверхность цапфы до нормального раз- мера*</p> <p>б) Зачистить конусную по- верхность цапфы до устране- ния дефекта, но до размера не менее допустимого</p>	



\* Рекомендуется обработка в узле 7204241-А.

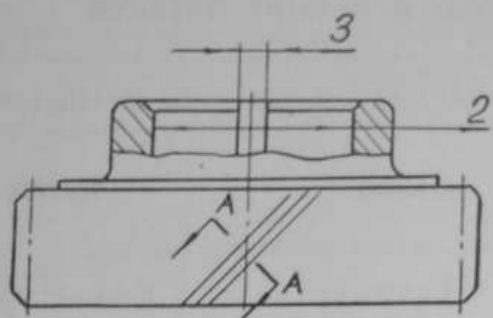


**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Болт крепления маховика		7201228
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней болта более допустимого  б) Смятие, забоины на поверхностях граней болта	Измерение штангенциркулем  Осмотр	36 <sub>-0,34</sub>	35,4			а) Брак  б) Обработать грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М18×1,5 кл. 2а	М18×1,5 кл. 2	М18×1,5 кл. 2а d <sub>ср</sub> = 16,856		7201211-А	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Шестерня распределения ведущая

7201229

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 45

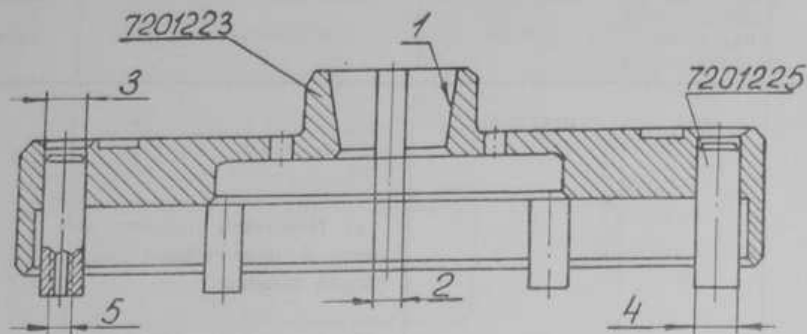
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев по толщине более допустимого  б) Заусенцы, забоины на зубьях	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 2,56 мм от вершины зуба  Осмотр	$3,92_{-0,04}^{-0,01}$	3,8		7201406	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Износ поверхности отверстия под цапфу кривошипа переднюю более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$30_{+0,023}$	30,03	0,03	7201201-A	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:  а) более допустимого, но не более 4,08 мм  б) более 4,08 мм	Контроль калибром листовым предельным	$4^{+0,065}_{+0,015}$	4,065	0,08	014110-П	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки  б) Заварить и обработать шпоночный паз до нормального размера	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Маховик с пальцами сцепления (для двухдискового сцепления)	7201230
---	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

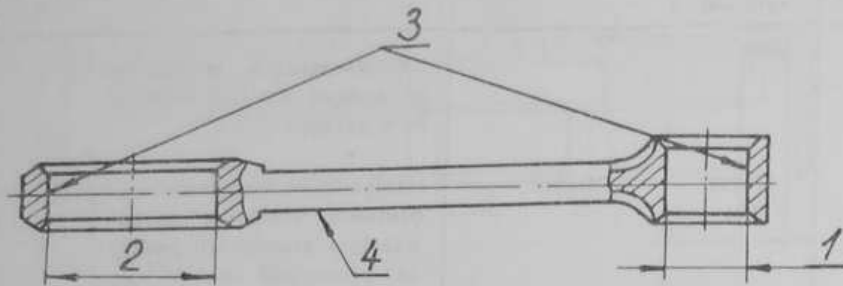
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ конусной поверхности маховика 7201223 под цапфу кривошипа более допустимого</p> <p>б) Риски, задиры, наволакивание металла на конусной поверхности маховика</p>	<p>Контроль калибром конусным</p> <p>Осмотр, контроль по краске</p>	<p>Допускается утопание калибра от номинального положения не более 0,4 мм</p> <p>При проверке по краске прилегание должно быть не менее 60% конусной поверхности</p>			7201211-А	<p>а) Брак. Допускается обварить и обработать конусную поверхность маховика до нормального размера</p> <p>б) Зачистить конусную поверхность маховика до устранения дефекта, но до размера не более допустимого</p>	
2	<p>Износ боковых поверхностей шпоночного паза маховика по ширине:</p> <p>а) более допустимого, но не более 6,055 мм</p>	Контроль калибром листовым предельным	6 <sup>+0.04</sup> <sub>+0.01</sub>	6,04	0,055	7201222	<p>а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки</p>	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	б) более 6,055 мм  Ослабление посадки пальца сцепления при износе поверхности отверстия маховика более допустимого	Осмотр, контроль пробкой листовой предельной	12 $+0,035$	12,035	Натяг 0,01	7201225	б) Заварить и обработать шпоночный паз до нормального размера  Обработать поверхность дефектного отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец 7201225P1, P2	12,1 $+0,035$ 12,2 $+0,035$
4	Износ поверхности пальца 7201225 под диски сцепления более допустимого	Контроль скобой предельной	12 $+0,080$ $+0,045$	11,8	1,2	7203117 7203121-A	Заменить дефектный палец	
5	Срыв резьбы пальца более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		7203123	Заменить дефектный палец	

Примечание. После ремонта проверить статическую балансировку маховика. Допускается неуравновешенность не более 15 Г·см. При необходимости сверлить отверстия диаметром 9 мм, глубиной не более 10 мм на радиусе 100 мм. Расстояние от пальца до поверхности отверстия должно быть не менее 4 мм.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шатун

7201233-A

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 12ХНЗА

Нижней головки  
HRC 58—62, верхней го-  
ловки и стержня  
HRB 80—98

2

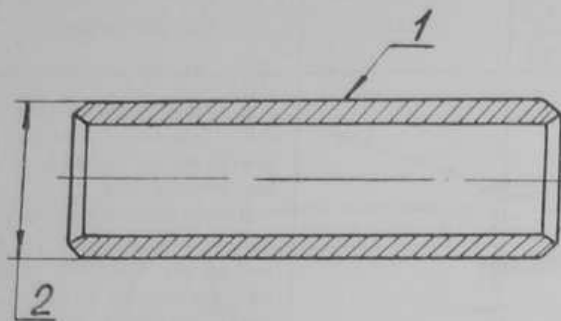
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	23,5 +0,023	23,53	Натяг 0,07	7201234-A	Брак. Допускается обработать поверхность отверстия до ремонтного размера под ремонтную втулку 7201234-AP	23,6 +0,023
2	а) Износ поверхности отверстия под ролики более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	50 +0,012	50,03	0,01—0,03*	7201209	а) Обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под нормальные ролики с ремонтным пальцем кривошипа 7201203P1, P2, P3, P4, P5	50,2 +0,012 50,4 +0,012 50,6 +0,012 50,8 +0,012 51,0 +0,012

\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) Эллиптичность или конусность отверстия более допустимого	Контроль интрумером индикаторным	Допускается эллиптичность или конусность не более 0,005 мм				б) Обработать поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого. Допускается обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный палец кривошипа 7201203P1, P2, P3, P4, P5	
3	Непараллельность осей отверстий шатуна более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность не более 0,16 мм на длине 100 мм				Править шатун до устранения дефекта	
4	Непрямолинейность стержня шатуна более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непрямолинейность не более 0,3 мм на длине 70 мм				Править шатун до устранения дефекта	

Примечание. У шатунов, имеющих износ поверхности под ролики до третьего ремонтного размера, цементировать эту поверхность на глубину 0,7—1,0 мм. Остальные поверхности от цементации предохранить.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Палец поршневой

75001238

Материал

Твердость

К-во на машину

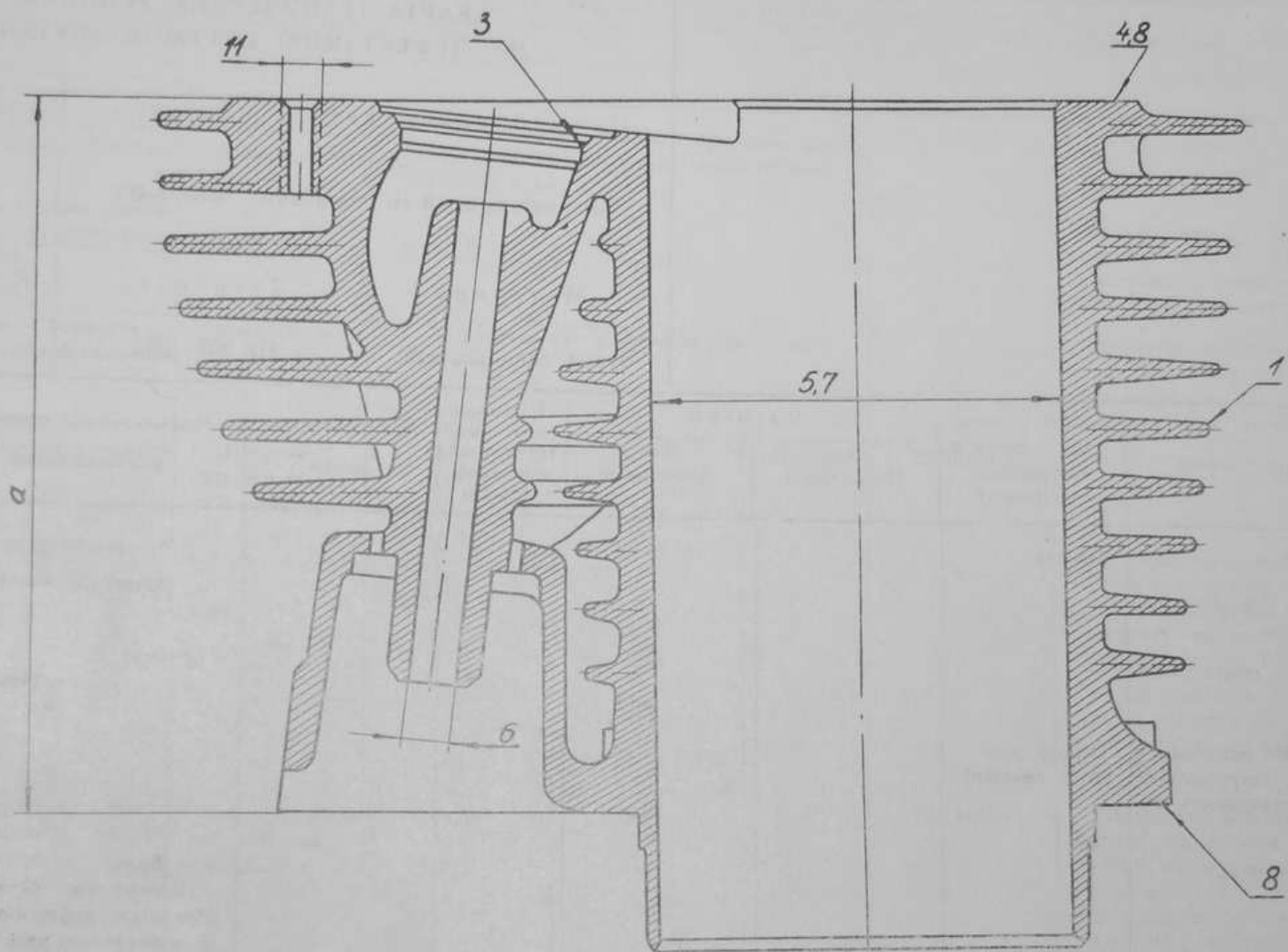
Сталь 18ХГТ

Цемент. HRC 58—62

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Цвета побежалости на поверхности пальца, вызвавшие понижение твердости	Осмотр, контроль на твердость	Допускается твердость HRC > 58				Брак	
2	Износ поверхности пальца под втулку шатуна или под поршень более допустимого	Измерение микрометром	21 <sup>-0,002</sup> -0,014	20,986	0,004—0,01* Натяг 0,001—0,007*	7201234-A 72H01237-A	Брак	

\* Подбирать при сборке.



7201301. Цилиндр правый со шпильками 008408-П8

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла

№ детали или узла

Цилиндр правый со шпильками 008408-П8

7201301

Материал

Твердость

К-во на машину

Чугун специальный

НВ 207—255

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый износ с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Обломы ребер: а) не более 15% общей площади оребрения б) более 15% общей площади оребрения	Осмотр					а) Зачистить места обломов б) Брак	
2	Сколы кромок выхлопных и всасывающих патрубков по внутренней поверхности глубиной: а) не более 10 мм б) более 10 мм	Осмотр, измерение линейкой					а) Брак. Допускается наварить и обработать дефектные места до нормального размера б) Брак	

Полнота на усиле	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	а) Износ конусной поверх- ности седла клапана более до- пустимого б) Риски, задиры, раковин- ны на конусной поверхности седла клапана	Контроль ка- либром конусным  Осмотр	Допускается утопание конусного ка- либра относительно торца седла клапана не более 2 мм				а) Брак  б) Обработать конусную поверхность седла клапана до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
4	Коробление плоскости разъема с головкой цилиндра более допустимого	Контроль шу- пом на плите	Допускается коробление не более 0,1 мм				Обработать плоскость разъе- ма до устранения недопусти- мого коробления, но до раз- мера <i>a</i> не менее 134,06 мм	
5	Износ поверхности зеркала цилиндра:  а) более допустимого, но не более 78,85 мм  б) более 78,85 мм	Измерение нутромером индикаторным	78 <sup>+0,01</sup>	78,04	0,07—0,09*	72Н01237-А	а) Обработать поверхность зеркала цилиндра до ближай- шего ремонтного размера под ремонтный поршень 72Н01237-АР1, Р2, Р3  б) Обработать поверхность зеркала цилиндра до размера 82 <sup>+0,06</sup> мм под гильзу 7201301РД1	78,2 <sup>+0,03</sup> 78,5 <sup>+0,03</sup> 79,0 <sup>+0,03</sup>
6	Износ поверхности отвер- стия направляющей клапана более допустимого	Контроль проб- кой листовой предельной	9 <sup>+0,03</sup>	9,25	0,2*	7201416	Обработать дефектное от- верстие до размера 13 <sup>+0,035</sup> мм, запрессовать пе- реходную втулку 7201301РД2 для впускного клапана или 7201301РД3 для выпускного клапана и обработать отвер- стие втулки до нормального размера	

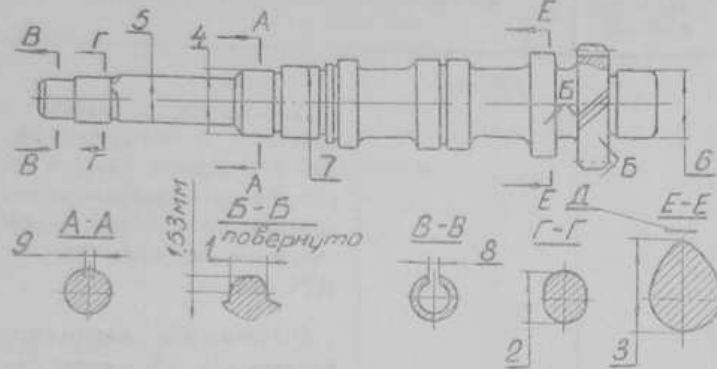
\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
7	Риски, задиры, раковины на поверхности зеркала цилиндра. Овальность и конусность поверхности зеркала цилиндра более допустимых	Осмотр, контроль нутромером индикаторным	Допускается овальность и конусность не более 0,02 мм				Обработать поверхность зеркала цилиндра до ближайшего ремонтного размера под ремонтный поршень 72Н01237-AP1, P2, P3 (см. п. 5«а») или под гильзу 7201301РД1 (см. п. 5«б»)	
8	Забойны на плоскостях разъемов цилиндра с картером или с головкой цилиндра	Осмотр					Зачистить дефектную плоскость разъема до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не менее 134,06 мм	
9	Ослабление посадки шпильки при срыве или износе резьбы в резьбовых отверстиях цилиндра: а) не более двух ниток или не более допустимого б) более двух ниток или более допустимого	Осмотр, контроль калибром специальным	M8 $d_{cp}=7,188 \begin{smallmatrix} -0,066 \\ -0,112 \end{smallmatrix}$	M8 $d_{cp}=7,123$		008408-П8	а) Заменить шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 008408-П8Р	M10 $d_{cp}=9,026 \begin{smallmatrix} -0,075 \\ -0,123 \end{smallmatrix}$
10	Срыв резьбы на шпильке 008408-П8 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M8×1 кл. 3	M8×1 кл. 2а	M8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250511-П8	Заменить дефектную шпильку	
11	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M8×1 кл. 3	M10 кл. 2	M10 кл. 3 $d_{cp}=9,231$		7201304-А	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу M16 кл. 2 под резьбовой ввертыш 7201301РД4	

Примечания: 1. Позиции 2, 9, 10 и дет. 008408-П8 на эскизе не показаны.  
2. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7201302.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Вал распределительный		75001401
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 15	Цемент. HRC > 54 (кулачков) и HRC 43—48 (шестерни)	1

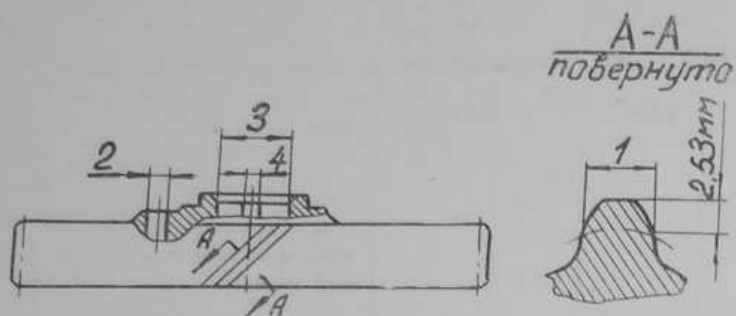
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев шестерни по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 1,58 мм от вершины зуба	2,317 <sub>-0,04</sub>	2,1		7201601	а) Брак	
	б) Заусенцы, заборны на зубьях	Осмотр						
2	Износ поверхности кулачка зажигания более допустимого	Измерение микрометром	15,98 ± 0,04	15,88			Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность кулачка по профилю до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Р а з м е р ы		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	а) Местный износ поверхности $D$ кулачка газораспределения более допустимого Для дет. 72Н01401	Измерение микрометром	$37,13 \pm 0,017$	36,46		7201411	б) Брак. Допускается наплавить поверхность $D$ сормайтом №1 или 2 в водяной ванне и обработать до нормального или допустимого размера с обеспечением твердости HRC=48	
			$37,12_{-0,017}$	36,46				
	б) Риски, задиры, забоины на поверхности кулачка газораспределения	Осмотр					б) Зачистить поверхность кулачка до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
4	Износ поверхности вала под шестерню более допустимого	Измерение микрометром	$22_{+0,062}^{+0,039}$	22,035	Натяг 0,01	7201406	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
5	Износ поверхности вала под сальник более допустимого	Измерение микрометром	$16,1_{-0,08}$	15,8		7201124-А	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
6	Износ поверхности вала под втулку более допустимого	Измерение микрометром	$22_{-0,014}$	21,93	0,175	7201107	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
7	Износ поверхности вала под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$25_{+0,017}^{+0,002}$	24,98	0,02	205	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
8	Износ боковых поверхностей паза под ротор более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$3,5_{+0,16}$	3,75		ДС1-3701106	Заварить и обработать паз до нормального размера	

Позиция на чертеже	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Р а з м е р ы		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
9	Износ боковых поверхно- стей шпоночного паза по ши- рине:  а) более допустимого, но не более 3,005 мм  б) более 3,005 мм	Контроль ка- либром листовым предельным	3 <sup>-0,010</sup> -0,045	2,99	0,005	014107-П	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допusti- мой посадки  б) Обработать шпоночный паз до ближайшего ремонт- ного размера под ремонтную шпонку 014107-ПР1, Р2, Р3	3,2 <sup>-0,010</sup> -0,045 3,4 <sup>-0,010</sup> -0,045 3,6 <sup>-0,010</sup> -0,045

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта  
дет. 72Н01401.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Шестерня распределительного вала

7201406

Материал

Твердость

К-во на машину

Чугун специальный

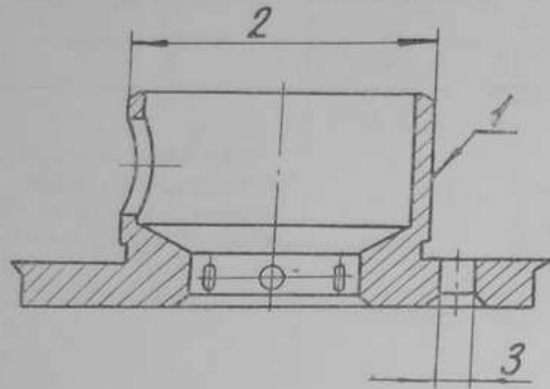
НВ 170—229

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 2,53 мм от вершины зуба	3,92 <sup>+0,01</sup> <sub>-0,04</sub>	3,8		7201229 75001424	а) Брак	
	б) Заусенцы, забоины на зубьях	Осмотр					б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Отверстие под штифт не дефектуется, а развертывается		5 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub>			258626-П	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный штифт 258626-ПР1, Р2, Р3, Р4	5,25 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub> 5,5 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub> 5,75 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub> 6,0 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub>

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под распределительный вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	22 $+0,023$	22,025	Натя: 0,01	75001401	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
4	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:  а) более допустимого, но не более 3,081 мм  б) более 3,081 мм	Контроль калибром листовым предельным	3 $+0,065$ $+0,015$	3,065	0,08	014107-П	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки  б) Обработать шпоночный паз до ближайшего ремонтного размера под ремонтную шпонку 014107-ПР1, Р2, Р3	$3,2^{+0,065}_{+0,010}$ $3,4^{+0,065}_{+0,010}$ $3,6^{+0,065}_{+0,010}$

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Сапун

72Н01408

Материал

Твердость

К-во на машину

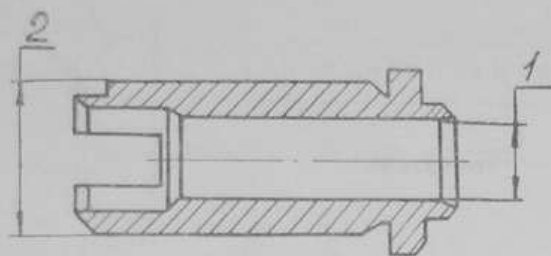
Сталь 35—45

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности сапуна под крышку распределительной коробки более допустимого	Измерение микрометром	$42_{-0,075}^{-0,160}$	41,8	0,40*	72Н01116	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность сапуна до нормального размера или размера, обеспечивающего нормальный или допустимый зазор с сопряженной деталью.	
3	Износ поверхности отверстия под штифт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$5,5 \pm 0,16$	5,9		258626	Сверлить новое отверстие нормального размера под углом 180° к дефектному. Старое отверстие заварить и зачистить.	

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

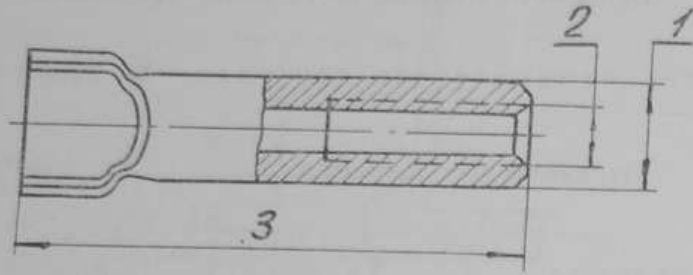
Направляющая толкателя	7201410
------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый Д1	НВ > 55	4
----------------------	---------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под толкатель более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	14 <sup>+0,019</sup>	14,1	0,2	7201411	Брак	
2	а) Износ поверхности направляющей под картер более допустимого	Контроль скобой предельной	24 <sup>-0,021</sup>	23,95	0,15	750M01101	а) Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность направляющей до нормального размера	
	б) Забоины, заусенцы на поверхности направляющей	Осмотр					б) Зачистить поверхность направляющей до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Толкатель

7201411

Материал

Твердость

К-во на машину

Чугун специальный

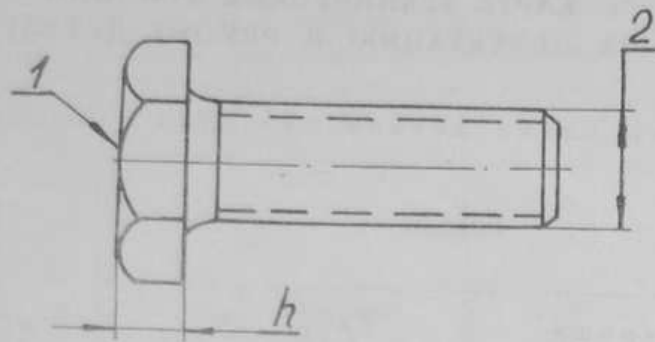
HB 207—255

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности толкателя под направляющую более допустимого	Измерение микрометром	14 <sup>+0,016</sup> <sub>-0,033</sub>	13,9	0,20	7201410	Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		7201412	Брак	
3	а) Износ опорной поверхности толкателя более допустимого б) Риски, задиры, следы выработки на опорной поверхности толкателя	Измерение штангенциркулем  Осмотр	70	68,5			а) Брак  б) Обработать опорную поверхность до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Болт регулировки толкателя

7201412

Материал

Твердость

К-во на машину

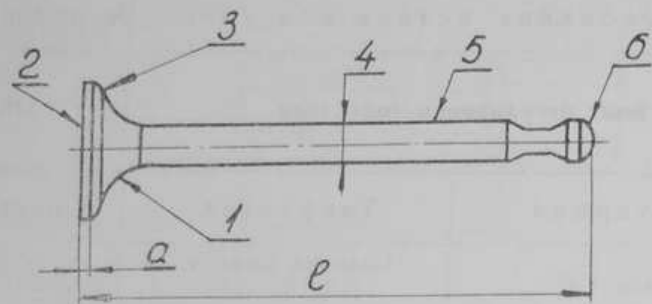
Сталь 15X

Головка цемент.  
HRC 55—62

4

Позиция на чертеже	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ торцевой поверхности головки болта более допустимого</p> <p>б) Забоины, местный износ торцевой поверхности головки болта</p>	<p>Измерение штангенциркулем размера h</p> <p>Осмотр</p>	4,0	3,8			<p>а) Брак</p> <p>б) Обработать торцевую поверхность головки болта до устранения дефекта, но до размера h не менее допустимого</p>	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{ср} = 7,182$		7201411	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Клапан

7201416

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 4X9C2

Торцевой поверхности  
стержня HRC 48—54,  
остальной — HB 255—302

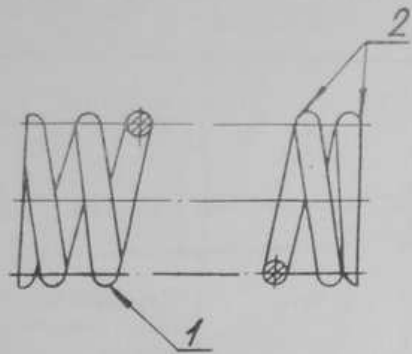
4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы клапана любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Коробление тарелки клапана более допустимого	Контроль индикатором в приспособлении			Допускается биевание конуса тарелки клапана относительно оси не более 0,04 мм		Обработать поверхность конуса под углом 45° к оси стержня клапана до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не менее 0,5 мм	
3	а) Износ поверхности конуса тарелки клапана более допустимого	Измерение штангенциркулем			Допускается износ до размера <i>a</i> цилиндрического пояса тарелки не менее 0,5 мм		а) Обработать цилиндрическую поверхность тарелки клапана до размера <i>a</i> не менее допустимого, но до размера диаметра тарелки не менее 37,2 мм	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) Местное выгорание, заборны, задиры на поверхности конуса тарелки клапана	Осмотр					б) Обработать поверхность конуса под углом 45° к оси стержня клапана до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не менее допустимого	
4	а) Износ поверхности стержня клапана под цилиндр более допустимого	Измерение микрометром	$9 \begin{matrix} -0,05 \\ -0,07 \end{matrix}$	8,85	02,*	7201301	а) Хромировать и обработать поверхность стержня клапана до нормального размера или размера, обеспечивающего нормальный или допустимый зазор с сопряженной деталью	
	б) Заборны, задиры на поверхности стержня клапана	Осмотр					б) Зачистить поверхность стержня до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
5	Погнутость стержня клапана более допустимой	Контроль индикатором в приспособлении	Допускается 0,02 мм	погнутость не более	более		Править стержень клапана до устранения недопустимой погнутости	
6	Местный износ, заборны на торцовой поверхности стержня клапана	Осмотр					Обработать торцовую поверхность стержня клапана до устранения дефекта, но до размера <i>l</i> не менее 135,3 мм, с сохранением нормальной твердости	

\* Подбирать при сборке.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Пружина клапана

7201419

Материал

Твердость

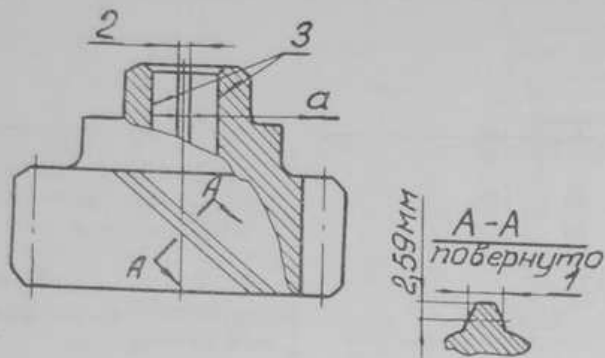
К-во на машину

Проволока П-3,75

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 37 мм, менее допустимой	Измерение в приспособлении	42±2 кг	39 кг			Брак	
2	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой	Измерение линейкой по угольнику	Допускается неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям не более 1,3 мм на длине пружины				Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Шестерня генератора

75001424

Материал

Твердость

К-во на машину

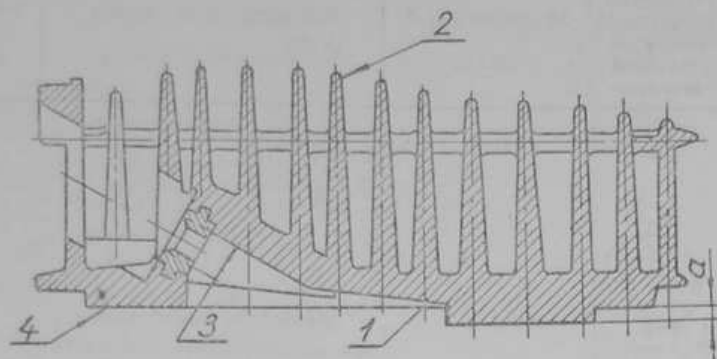
Сталь 45

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев по толщине более допустимого  б) Заусенцы, забоины на зубьях	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 2,59 мм от вершины зуба  Осмотр	3,92 <sup>-0,03</sup> <sub>-0,06</sub>	3,75		7201406	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого.	
2	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:	Контроль калибром листовым предельным	3 <sup>+0,110</sup> <sub>+0,020</sub>	3,11	0,125	014107		

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	а) более допустимого, но не более 3,125 мм	Осмотр					а) Подоснять шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки  б) Заварить и обработать шпоночный паз до нормального размера  Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера а не более 12,05 мм	
	б) более 3,125 мм							
	Задир, забоины на поверхности отверстия							

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7201423.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Головка цилиндра правая

75001502

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
АЛ10В

НВ > 65

1

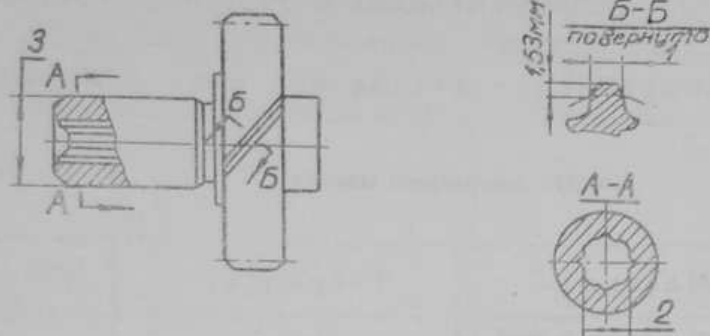
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения (кроме трещин и обломов ребер)	Осмотр					Брак	
2	Трещины, обломы ребер:  а) не более 15% общей площади ребрения  б) более 15% общей площади ребрения	Осмотр, измерение линейкой					а) Зачистить места обломов  б) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром Сп. М14×1,25	Сп. М14×1,25	Сп. М14×1,25 $d_{cp}=13,300$		72Н173	Брак	
4	Коробление плоскости разъема головки с цилиндром более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается 0,075 мм	коробление не более		7201301	Обработать плоскость разъема до устранения недопустимого коробления, но до размера $a$ не более 5,2 мм	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 75001503, 72Н01502 и 72Н01503.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

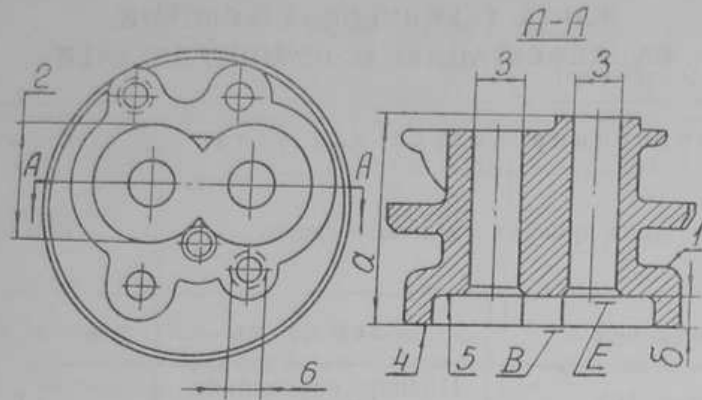
Шестерня привода масляного насоса	7201601
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 15X	Цианир. или цемент. HRC 54—58	1
-----------	----------------------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 1,53 мм от вершины зуба	2,35 <sup>-0,039</sup> -0,081	2,1		75001401	а) Брак	
	б) Заусенцы, забоины на зубьях	Осмотр						
2	Износ поверхности отверстия под штангу более допустимого	Измерение штангенциркулем	7 <sup>+0,2</sup> +0,1	7,4	0,6	75001610	Брак	
3	Износ поверхности шестерни под втулку более допустимого	Измерение микрометром	14 <sup>-0,016</sup> -0,033	13,92	0,099	7201106	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус масляного насоса

7201602

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
АЛ10В

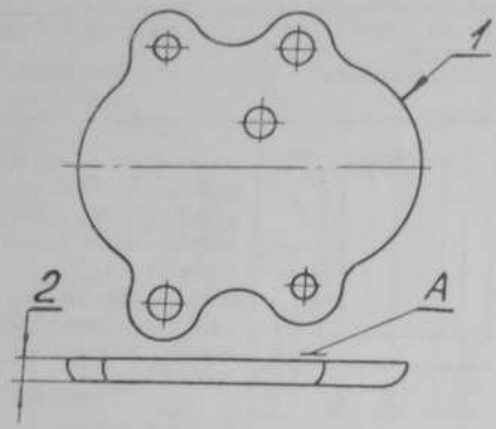
НВ > 70

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под шестерню более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	21 +0,045	21,15	0,4	7201604 7201606	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под шестерню более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	9 +0,016	9,06	0,1	7201604 7201606	Обработать поверхность дефектного отверстия до ближайшего ремонтного размера под шестерню соответствующего ремонтного размера	9,15 +0,016 9,3 +0,016

Позиция на рисунке	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Забойны, задиры на торцовой поверхности В корпуса	Осмотр, контроль по краске	При контроле по краске должно быть не менее 70% прилегания			7201603	Обработать и притереть поверхность В до устранения дефекта, но до размера б не менее 6 мм и размера а не менее 37,4 мм При необходимости обработать поверхность Е с обеспечением размера б, равного $6+0,048$ мм	
5	Следы износа, задиры на поверхности Е корпуса	Осмотр					Обработать поверхность Е до устранения дефекта, но до размера б не более 6,048 мм При необходимости обработать поверхность В, но до размера а не менее 37,4 мм	
6	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$		7201607	Расверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 7201607Р	М6 кл. 2

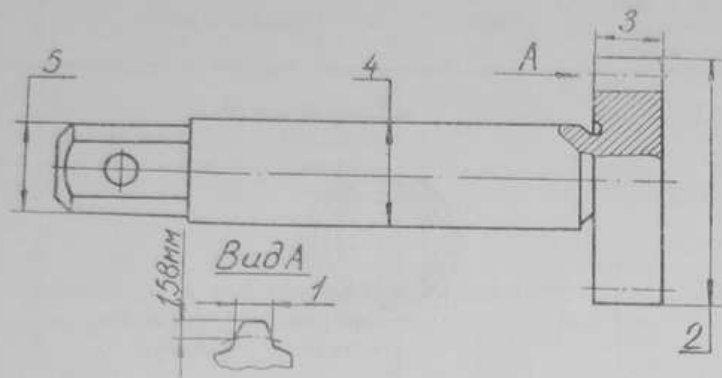
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка корпуса масляного насоса		7201603
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 45	HRC 35—40	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ поверхности А крышки более допустимого	Измерение штангенциркулем	3±0,3	2,5		7201602	а) Брак	
	б) Риски, задиры на поверхности А	Осмотр, контроль по краске	При контроле по краске должно быть не менее 70% прилегания			7201602	б) Обработать поверхность А до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня масляного насоса ведущая	7201604
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 45	HRC 20—30	1
----------	-----------	---

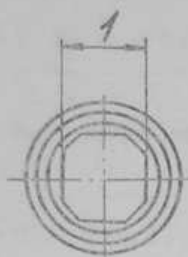
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 1,58 мм от вершины зуба	$2,35^{+0,058}_{-0,140}$	2,0		7201606	а) Брак	
	б) Заусенцы, забиты на зубьях	Осмотр					б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Износ поверхности зубьев по окружности выступов более допустимого	Контроль скобой предельной	$21^{+0,10}_{-0,15}$	20,75	0,4	7201202	Брак	
3	Износ зубьев по длине более допустимого	Измерение микрометром	$6^{+0,025}_{-0,045}$	5,88	0,168	7201602 7201603	Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности шестерни под корпус более допустимого	Измерение микрометром	$9^{+0,013}_{-0,027}$	8,96	0,1	7201602	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального или ремонтного размера	$9,15^{+0,013}_{-0,027}$ $9,30^{+0,013}_{-0,027}$
5	Износ поверхности хвостовика под муфту более допустимого	Измерение штангенциркулем	$7^{+0,1}$	6,8	0,6	7201608-А	Хромировать и обработать поверхность хвостовика до нормального размера	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7201606.

2. При замене дет. 7201604 заменить также дет. 7201606.

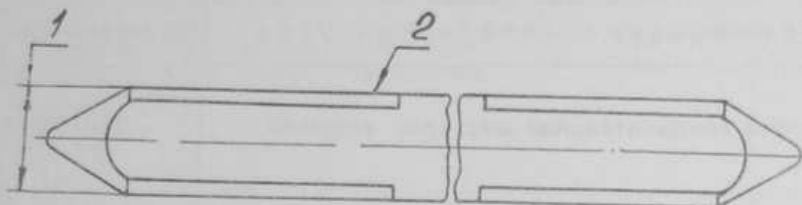
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Муфта соединительная шестерни ведущей		7201608-А
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под штангу и шестерню более допустимого	Измерение штангенциркулем	$7^{+0,2}_{+0,1}$	7,2	0,6	75001610 7201604	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Штанга соединительная шестерни ведущей	75001610
--	----------

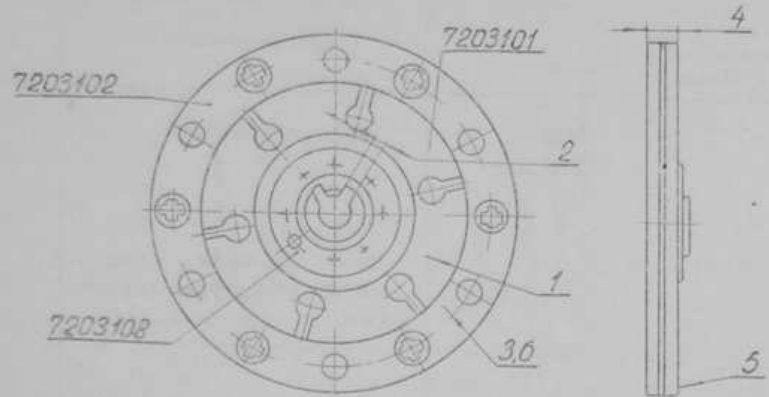
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности штанги более допустимого	Измерение штангенциркулем	7 <sub>-0.1</sub>	6,8	0,6	7201601 7201608-A	Брак	
2	Погнутость штанги более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается погнутость штанги не более 0,5 мм				Править штангу до устранения недопустимой погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7201609.





КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

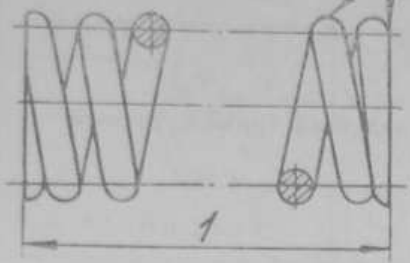
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Диск сцепления ведомый в сборе		7203113
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины диска сцепления ведомого 7203101 любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов ступицы 7203108 диска более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	4 <sup>+0,05</sup>	4,2	0,45	7204201	Брак	
3	Трещины, обломы накладок 7203102 диска любого размера и расположения	Осмотр					Заменить накладки	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ накладок диска по толщине более допустимого	Измерение штангенциркулем	6,8 <sub>-0,3</sub>	6,0		7203117 7203121-А	Заменить накладки	
5	Коробление диска более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается коробление не более 0,2 мм				Снять накладки, править диск до устранения дефекта, поставить новые накладки	
6	Коробление накладок относительно диска	Осмотр	Зазоры между накладками и диском не допускаются				Заменить накладки	
Для дет. 7203114								
7	Помятость буртов маслоотражателя, забоины на поверхностях буртов	Осмотр					Править бурты маслоотражателя и зачистить поверхности буртов от забоин	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7203114.  
2. Позиция 7 на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Пружина сцепления нажимная

7203115

Материал

Твердость

К-во на машину

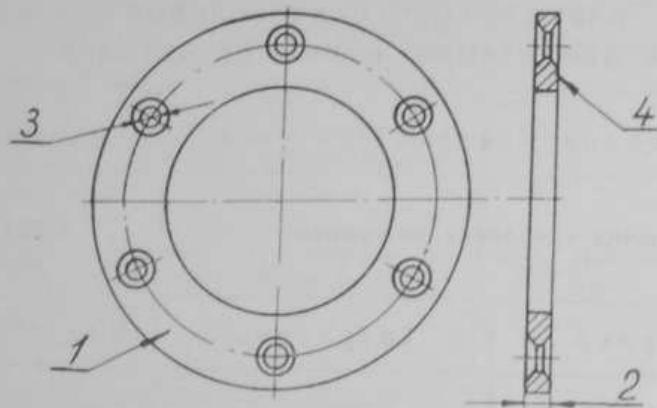
Проволока П-2,75

6

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 20,5 мм, менее допустимой	Измерение в приспособлении	16,5 ± 1,5 кг	14,8 кг*			Брак	
2	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой	Измерение линейкой по угольнику	Допускается неперпендикулярность не более 1,0 мм на длине пружины				Брак	

\* Пружины сортировать по усилию на три группы и окрасить:  
I гр. (усилие 15—16 кг) — зеленой краской;  
II гр. (усилие 16—17 кг) — коричневой краской;  
III гр. (усилие 17—18 кг) — синей краской.  
В каждой группе допускается наличие пружин, усилие которых выходит за пределы группы не более 0,15 кг.

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

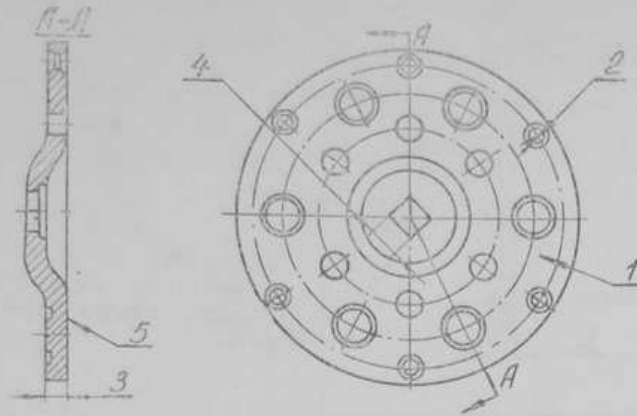


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Диск сцепления ведущий промежуточный		7203117
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 45		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ диска по толщине более допустимого б) Забоины, задиры, цвета побежалости на поверхности трения диска	Измерение штангенциркулем Осмотр	3 <sub>-0,12</sub>	2,7		7203113 7203114	а) Брак б) Обработать поверхность трения диска до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	Износ поверхности отверстия под палец более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12,5 <sup>+0,07</sup>	13,0	1,2	7201230	Брак. Допускается сверление новых отверстий нормального размера между дефектными отверстиями	
4	Коробление диска более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается коробление не более 0,3 мм				Править диск до устранения недопустимого коробления	

Примечание. Диск после шлифовки на магнитной плите размагнитить.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Диск сцепления ведущий нажимной	7203121-A
---------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

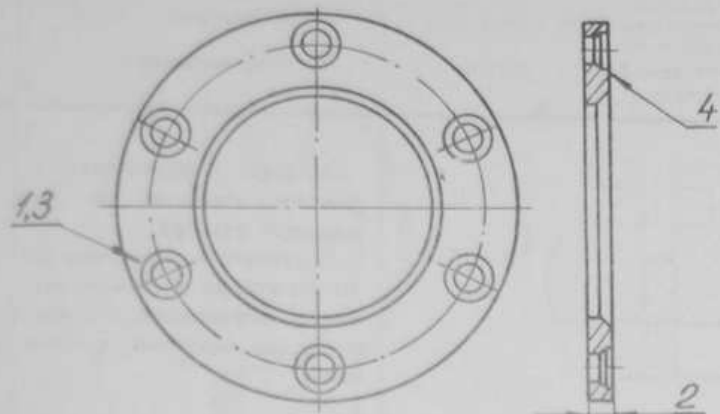
Сталь 45		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под палец более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12,5 <sup>+0,07</sup>	13,0	1,2	7201225	Брак	
3	а) Износ диска по толщине более допустимого.	Измерение штангенциркулем	3,8 <sup>-0,3</sup>	3,4		7203113	а) Брак	
	б) Забонны, задиры, цвета побежалости на поверхности трения диска	Осмотр					б) Обработать поверхность трения диска до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ граней отверстия под шток более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	5 +0,08	5,40	0,6	75003212-А	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
5	Коробление диска более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается коробление не более 0,3 мм				Править диск до устранения недопустимого коробления	

Примечание. Диск после шлифовки на магнитной плите размагнитить.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Диск сцепления ведущий упорный

7203122

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 45—65

1

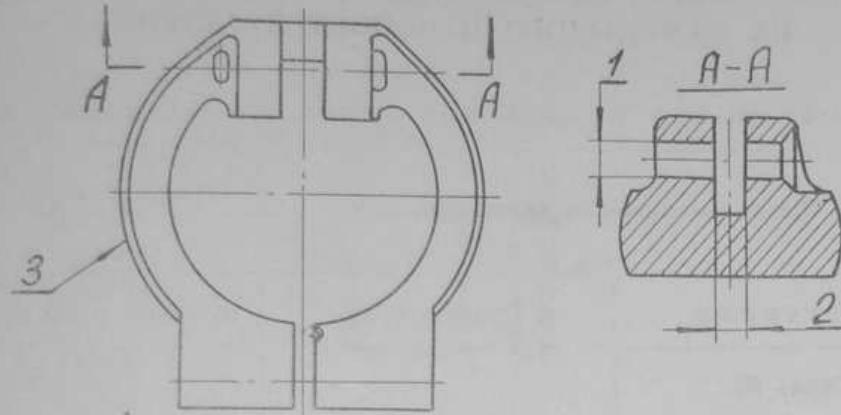
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ диска по толщине более допустимого  б) Забоины, задиры, цвета побегалости на поверхности трения диска	Измерение штангенциркулем  Осмотр	3,2 <sub>-0,16</sub>	2,8		7203113	а) Брак  б) Обработать поверхность трения диска до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	Коробление диска более допустимого	Контроль шупом на плите	Допускается коробление не более 0,3 мм				Править диск до устранения недопустимого коробления	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Забойны от керна на кромке гнезда под головку винта в количестве более четырех, глубиной более 1 мм	Осмотр					<p>Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера.</p> <p>Допускается сверлить новые отверстия в промежутках между дефектными. Старые отверстия заварить и зачистить</p>	

Примечания: 1. Диск после шлифовки на магнитной плите размагнитить.  
2. Места предыдущего раскернивания винтов зачистить.



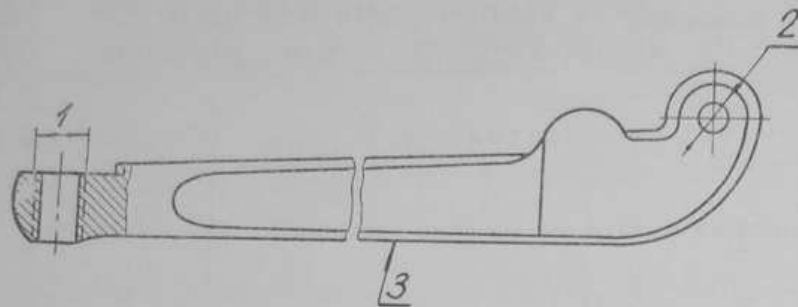
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кронштейн рычага выключения сцепления		7203202
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35Л-II		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$6^{+0,08}$	6,25	0,37	7203203	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
2	Износ боковых поверхностей паза под рычаг более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$5,3^{+0,16}$	5,80		7203205-A	Обварить и обработать поверхность паза до нормального размера	
3	Погнутость кронштейна более допустимой	Контроль шаблоном и штангенциркулем	Допускается погнутость не более 0,5 мм				Править кронштейн по шаблону до устранения недопустимой погнутости	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг выключения сцепления

7203205-А

Материал

Твердость

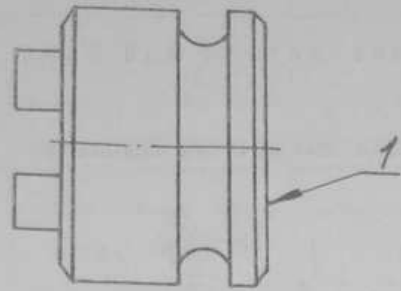
К-во на машину

Сталь 35

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$			Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
2	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$6+0,08$	6,25	0,37	7203203	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Погнутость рычага	Осмотр					Править рычаг до устранения погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

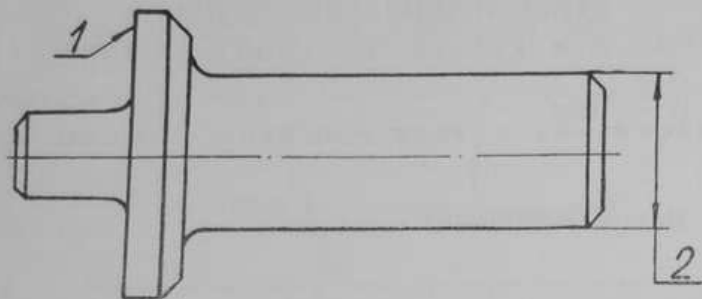
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ползун выключения сцепления	7203206
-----------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 18ХГТ	Цемент. HRC 58—62	1
-------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Местный износ поверхности ползуна под шарики более допустимого	Измерение штангенциркулем		Допускается местный износ глубиной не более 0,4 мм		7203209	Брак	

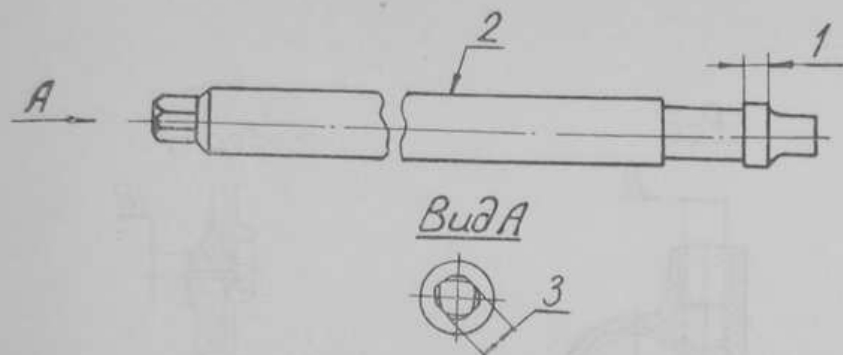


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Наконечник штока выключения сцепления		7203211
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 15X	Цемент. HRC 58—62	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Местный износ поверхности наконечника под шарики более допустимого	Измерение штангенциркулем	Допускается местный износ глубиной не более 0,4 мм			7203209	Брак	
2	Износ поверхности наконечника под вал более допустимого	Измерение микрометром	11 -0.02 -0.07	10,85	0,5	6204201	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность наконечника до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

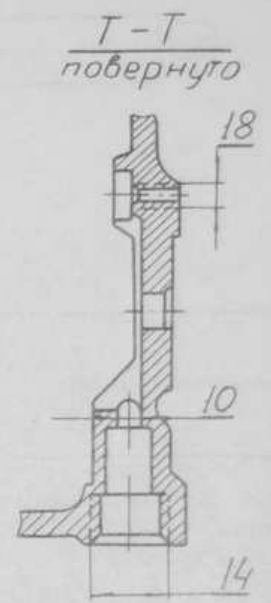
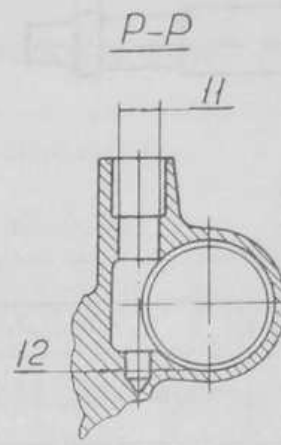
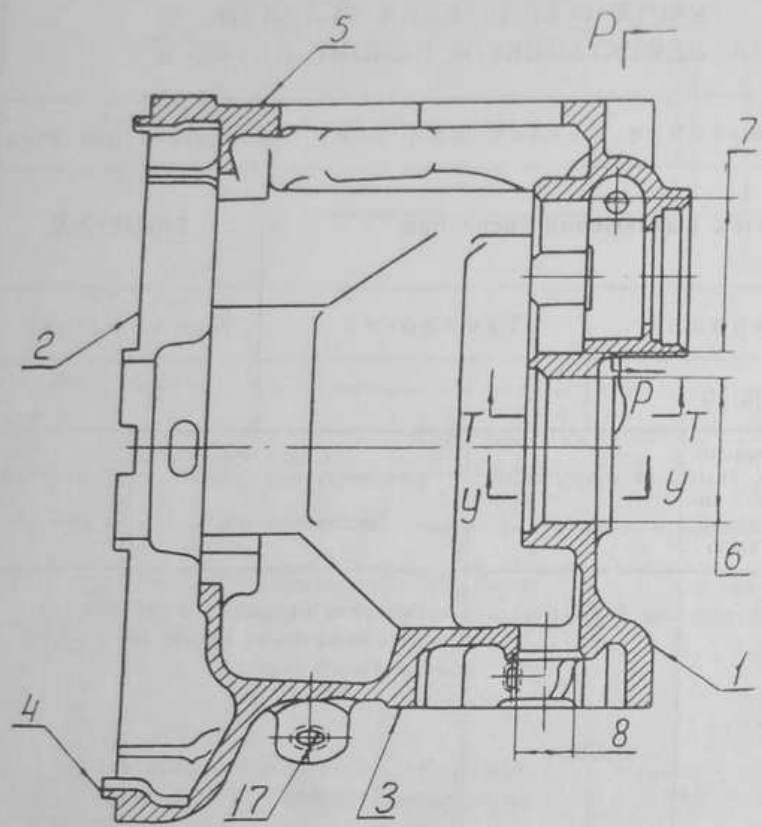
Шток выключения сцепления	75003212-А
---------------------------	------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

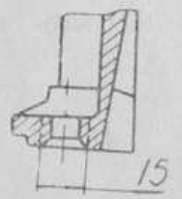
Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ торцевой поверхности штока под наконечник более допустимого  Для дет. 7203212	Измерение штангенциркулем	3,0  4,5	2,7  4,0		7203211  7203211	Обварить и обработать торцевую поверхность штока до нормального размера	
2	Погнутость штока более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается 0,5 мм	погнутость не более			Править шток до устранения недопустимой погнутости	
3	Износ граней под диск сцепления более допустимого	Измерение штангенциркулем	5 <sup>-0,01</sup> <sub>-0,12</sub>	4,8	0,6	7203121-А	Обварить и обработать грани до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7203212.



y-y  
повернуто



7204101-Б. Картер коробки передач

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла      № детали или узла

Картер коробки передач

7204101-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый АЛ5

HB > 70

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Проборна в картере размером более 20×20 мм или наличие более одной проборны б) Проборна менее 20×20 мм	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Брак  б) Заварить проборну	
2	Трещины длиной более 40 мм независимо от их расположения или трещины, выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, кроме указанных в позиции 3«б»						Брак	
3	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, длиной менее 40 мм						а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	б) Трещины, идущие от отверстий под шпильки или болты до наружного контура детали  Обломы направляющих буртиков и бобышек под болты и шпильки	Осмотр					б) Разделать трещины, заварить трещины и отверстия и обработать отверстия до нормального размера  Брак. Допускается заварить и обработать буртики и бобышки до нормального размера	
5	Коробление плоскостей разъема картера с левой, правой и передней крышками, а также привалочной плоскости к двигателю:	Контроль шупом на плите	Допускается коробление не более 0,1 мм					
6	а) более допустимого, но не более 0,3 мм  б) более 0,3 мм  Износ поверхности отверстия под корпус более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$50^{+0,027}$	50,04	Натяг 0,003*	7204102-Б	а) Обработать дефектную плоскость до устранения недопустимого коробления  б) Брак  Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный корпус 7204102-БР1, Р2	$50,15^{+0,027}$ $50,3^{+0,027}$
7	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52^{+0,008}$ $-0,023$	52,01	0,023	304	Хромировать и обработать по месту поверхность подшипника до получения нормальной или допустимой посадки	

\* Подбирать при сборке.



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	Износ поверхности отверстия под храповик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	18 <sup>+0,035</sup>	18,07	0,16	7204326-Б	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный храповик 7204326-БР1, Р2, Р3	18,2 <sup>+0,035</sup> 18,4 <sup>+0,035</sup> 18,6 <sup>+0,085</sup>
9	Износ, смятие поверхности отверстия под валик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	10,1 <sup>+0,015</sup> -0,012	10,12	0,008	7204307	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный валик 7204307Р1, Р2, Р3	10,3 <sup>+0,015</sup> -0,012 10,4 <sup>+0,015</sup> -0,012 10,5 <sup>+0,015</sup> -0,012
10	Износ поверхности отверстия под штифт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	7 <sup>+0,1</sup>	7,3	0,5	72Н04418	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный штифт 72Н04418Р1, Р2, Р3	7,5 <sup>+0,1</sup> 8 <sup>+0,1</sup> 8,5 <sup>+0,1</sup>
11	Износ поверхности отверстия под шестерню более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	16 <sup>+0,07</sup>	16,15	0,25	7204245	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера. При этом хромировать и обработать шестерню до соответствующего ремонтного размера	16,2 <sup>+0,07</sup> 16,3 <sup>+0,07</sup>
12	Износ поверхности отверстия под шестерню более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	8 <sup>+0,058</sup>	8,14	0,24	7204245	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера. При этом хромировать и обработать шестерню до соответствующего ремонтного размера	8,2 <sup>+0,058</sup> 8,3 <sup>+0,058</sup>

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
13	Износ поверхности отверстия под стопор более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	13 <sup>+0,027</sup>	13,04	Натяг 0,002*	7204311	Хромировать и обработать по месту поверхность корпуса стопора с обеспечением нормальной или допустимой посадки	
14	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М22×1,5 кл. 3	М22×1,5 кл. 2а	М22×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =21,246		7204421-А	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
15	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2а	М14×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =13,231		7201134-А	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную пробку 7201134-АР	М16×1,5 кл. 2а
16	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 d <sub>ср</sub> =7,518		243219-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 243219-П8Р	М10×1 кл. 2а
17	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8 кл. 3	М8 кл. 2	М8 кл. 3 d <sub>ср</sub> =7,375		018424-П8	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 018424-П8Р	М10 кл. 2

\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
18	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		201422-П8 221605-П8 223064-П8 7204233	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201422-П8Р или 7204233Р, винт 221605-П8Р или 223064-П8Р	М7 кл. 2
19	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$		221580-П8 221582-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 221580-П8Р или 221582-П8Р	М6 кл. 2

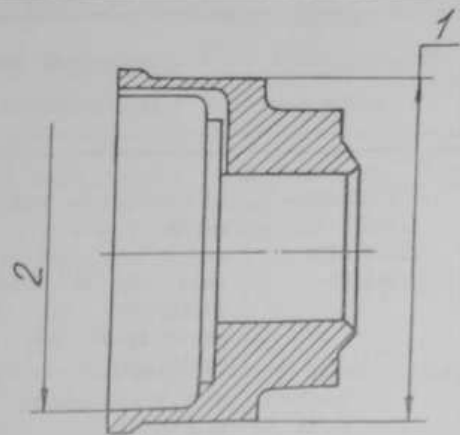
Примечания: 1. После ремонта картеров способом заварки трещин обязательно проверить:

а) биение привалочной плоскости к двигателю по отношению к оси отверстия диаметром  $50^{+0,027}$  мм (допускается не более 0,1 мм);

б) неперпендикулярность плоскости прилегания передней крышки к оси отверстия диаметром  $50^{+0,027}$  мм (допускается не более 0,07 мм на длине 100 мм).

2. Позиции 9, 13, 16, 19 на эскизах не показаны.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус заднего подшипника первичного вала	7204102-Б
---	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

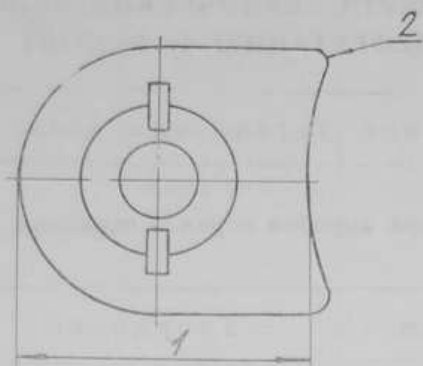
Сплав алюминиевый АК6		1
-----------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности корпуса под картер более допустимого	Измерение микрометром	$50^{+0,047}_{+0,030}$	50,03	Натяг 0,003*	7204101-Б	Хромировать и обработать поверхность корпуса до нормального или ремонтного размера	$50,15^{+0,047}_{+0,030}$ $50,30^{+0,047}_{+0,030}$
2	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение индикаторным	$47^{-0,020}_{-0,047}$	46,99	0,001	12204	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204102.

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Выключатель собачки пускового механизма	75004103
---	----------

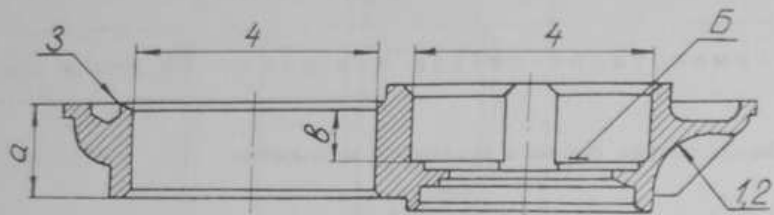
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 15Л-1 или 20Л-1	Цемент. HRC 54—58	1
-----------------------	-------------------	---

Позиция на чертеже	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности выключателя под собачку более допустимого	Измерение штангенциркулем	24 <sub>-0,2</sub>	23,6		7204402-Б	Брак	
	Для дет. 7204103		19 <sub>-0,2</sub>	18,6				
2	Износ поверхности закрулений более допустимого	Контроль шаблоном	R=2,0	R=3,0		7204402-Б	Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204103.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



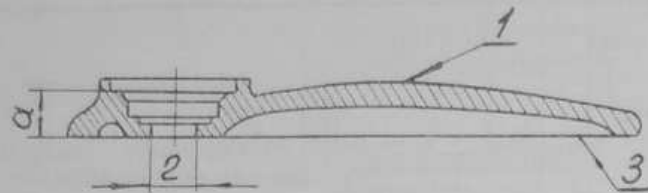
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка картера коробки передач передняя		75004107
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ4		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины длиной более 30 мм независимо от их расположения или трещины, выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, кроме указанных в позиции 2-б	Осмотр, измерение штангенциркулем					Брак	
2	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, длиной менее 30 мм  б) Трещины, идущие от отверстий к наружному контуру детали	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под запарку и заварить  б) Разделать трещину, заварить трещину и отверстие и обработать отверстие до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент *	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Коробление плоскости разъема крышки с картером:  а) более допустимого, но не более 0,3 мм  б) более 0,3 мм	Контроль шумом на плите специальной	Допускается коробление не более 0,1 мм			7204101-Б	б) Обработать плоскость разъема до устранения недопустимого коробления, но до размера а не менее 15,50 мм. При этом размер а должен быть не менее 9,1 мм. При необходимости обработать поверхность Б до размера в, равного $9^{+0,25}_{-0,10}$ мм  б) Брак.	
4	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52^{+0,008}_{-0,023}$	52,01	0,023	205 304	Хромировать и обработать по месту поверхность подшипника с обеспечением нормальной или допустимой посадки	
5	Износ поверхности отверстия под валик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10^{+0,022}$	10,03	0,02	7204307	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный валик 7204307Р	$10,3^{+0,022}$
6	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		221605-П8	Расперлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	

- Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204107-Б.  
2. После ремонта заваркой проверить на коробление и отсутствие трещин.  
3. Позиции 5, 6 на эскизе не показаны.

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Крышка картера коробки передач правая

7204109-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
АЛ110В

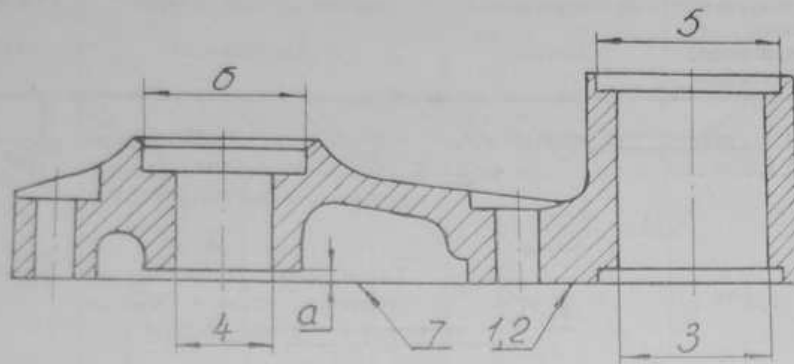
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины крышки любого размера и расположения	Осмотр					Брак. Допускается заварить трещины длиной не более 30 мм	
2	Износ поверхности отверстия под валик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$12^{+0,105}_{+0,045}$	12,3	0,36	7204303	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Коробление плоскости разъема крышки с картером более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается коробление не более 0,1 мм			7204101-Б	Обработать плоскость разъема до устранения недопустимого коробления, но до размера $a$ не менее 10 мм	

Примечание. После ремонта заваркой проверить на коробление и отсутствие трещин.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка картера коробки передач левая		75004115
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины длиной более 30 мм независимо от их расположения или трещины, выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема, кроме указанных в позиции 2«б»	Осмотр, измерение штангенциркулем					Брак	
2	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности и плоскости разъема длиной менее 30 мм  б) Трещины, идущие от отверстий к наружному контуру детали	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  б) Разделить трещину, заварить трещину и отверстие и обработать отверстие до нормального размера	

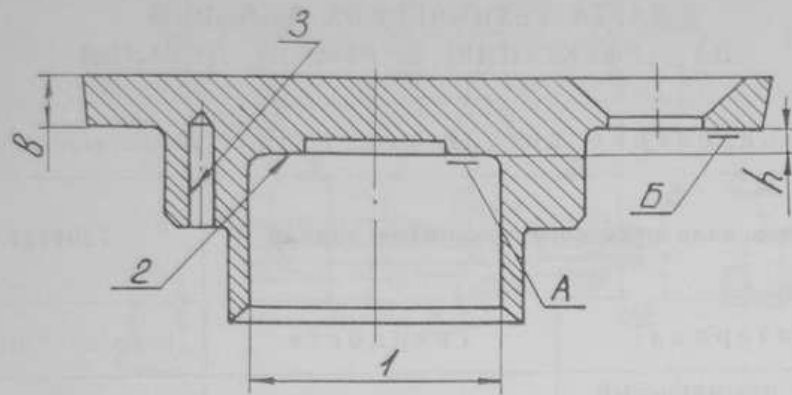
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	25 <sup>+0,045</sup>	25,08	Натяг 0,005*	7204113-В	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 7204113-ВР	25,2 <sup>+0,045</sup>
4	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	19 <sup>+0,045</sup>	19,08	Натяг 0,005*	7204118	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 7204118-Р	19,2 <sup>+0,045</sup>
5	Износ поверхности отверстия под корпус сальника более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	31 <sup>+0,030</sup>	31,1	0,01*	7204141	Хромировать и обработать по месту корпус сальника до получения нормальной или допустимой посадки	
6	Износ поверхности отверстия под корпус сальника более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	25 <sup>+0,045</sup>	25,08	Натяг 0,005*	7204114	Хромировать и обработать по месту корпус сальника до получения нормальной или допустимой посадки	
7	Коробление плоскости разъема с картером более допустимого	Контроль щупом на плите	Допускается коробление не более 0,1 мм			7204101-Б	Обработать плоскость разъема до устранения недопустимого коробления, но до размера <i>a</i> не менее 0,9 мм	
8	Срыв резьбы более трех ниток	Осмотр	М6×1 коническая или М6 кл. 2			264072-П8	Разделить резьбовое отверстие, заварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204115-Б.

2. Позиция 8 на эскизе не показана.

\* Подбирать при сборке.

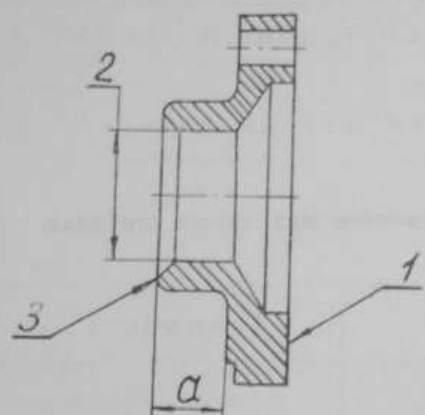
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Втулка вала пускового механизма передняя		7204119-Б
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	18 <sup>+0.045</sup>	18,10	0,18	7204401-Б	Брак	
2	Износ торцовой поверхности А более допустимого, но до размера h: а) не менее 1,5 мм  б) менее 1,5 мм	Измерение штангенглубиномером	2,2 <sup>+0.25</sup>	2,0		7204401-Б	а) Обработать поверхность Б втулки до размера h равного 2,2 <sup>+0.25</sup> мм. При этом размер в должен быть не менее 3,2 мм  б) Брак	
3	Износ поверхности отверстия под пружину	Измерение штангенциркулем	3,7 <sup>+0.3</sup>	4,5		7204414	Брак. Допускается разделить отверстие, заварить и обработать до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Втулка вала пускового механизма задняя

7204121

Материал

Твердость

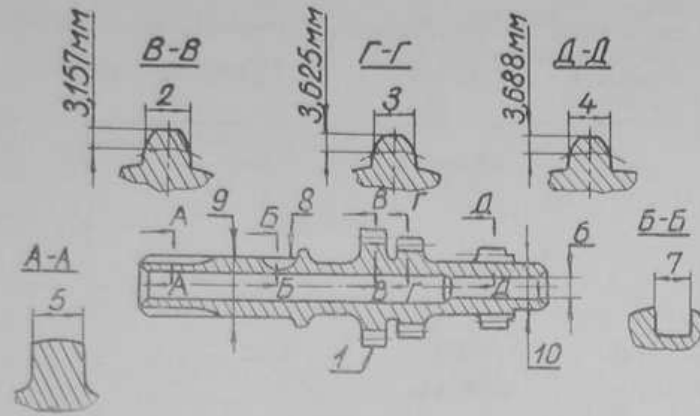
К-во на машину

Сплав алюминиевый  
АЛ10В

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	20 <sup>+0,085</sup> <sub>+0,025</sub>	20,10	0,20	7204401-Б	Брак	
3	Износ торцовой поверхности втулки более допустимого	Измерение штангенглубиномером размера а	10 <sup>+0,2</sup>	9,6			Наварить и обработать дефектную поверхность до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вал коробки передач первичный

6204201

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 18ХГТ

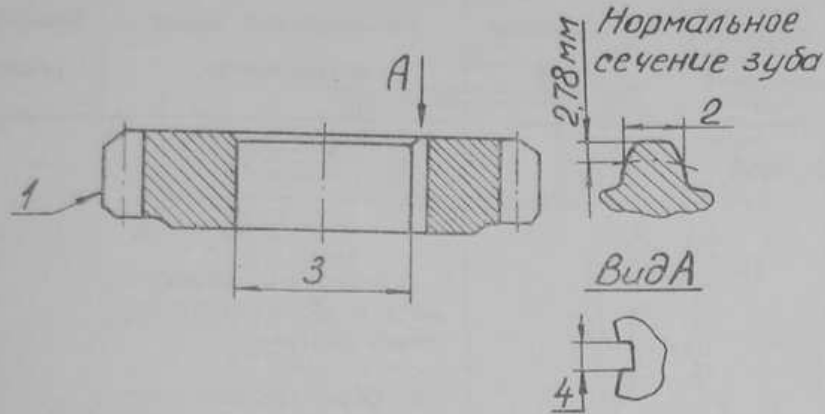
Цемент. HRC 58—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цементованного слоя площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,157 мм от вершины зуба	4,36 <sup>+0,060</sup> -0,105	4,07		6204213	Брак	
3	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,625 мм от вершины зуба	4,66 <sup>+0,060</sup> -0,105	4,37		6204212	Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоя- нии 3,688 мм от вершины зуба	4,64 <sup>-0,080</sup> -0,105	4,34		6204211	Брак	
5	Износ боковых поверхно- стей шлицев более допусти- мого	Контроль ско- бой предельной	4 <sup>-0,04</sup> -0,11	3,75	0,45	7203113 7203114	Брак	
6	Износ поверхности отвер- стия под наконечник более допустимого	Контроль проб- кой листовой предельной	11 <sup>+0,12</sup>	11,35	0,5	7203211	Брак	
7	Износ боковых поверхно- стей шпоночного паза по ши- рине: а) более допустимого, но не более 6,01 мм б) более 6,01 мм	Контроль ка- либром листовым предельным	6 <sup>-0,015</sup> -0,055	5,985	0,01	6204207	а) Подогнать шпонку по ме- сту с обеспечением допусти- мой посадки б) Брак	
8	Выкрашивание края шпо- ночного паза более допусти- мого	Осмотр, изме- рение штанген- циркулем	Допускается 1 мм	выкрашивание не более			Брак	
9	Износ поверхности вала под подшипник и шестерню более допустимого	Контроль ско- бой предельной	25 <sup>+0,017</sup> +0,002	25	0	205 6204202	Хромировать и обработать поверхность вала до нормаль- ного размера	
10	Износ поверхности вала под подшипник более допустимого	Контроль ско- бой предельной	20 <sup>+0,017</sup> +0,002	20	0	12204	Хромировать и обработать поверхность вала до нормаль- ного размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня IV передачи первичного вала	6204202
--------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 18ХГТ	Цианир. HRC 58—62	1
-------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цианированного слоя площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 2,78 мм от вершины зуба	4,09 <sup>-0,060</sup> -0,105	3,81		6204213	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	25 <sup>-0,023</sup>	25,01	0*	6204201	Брак	

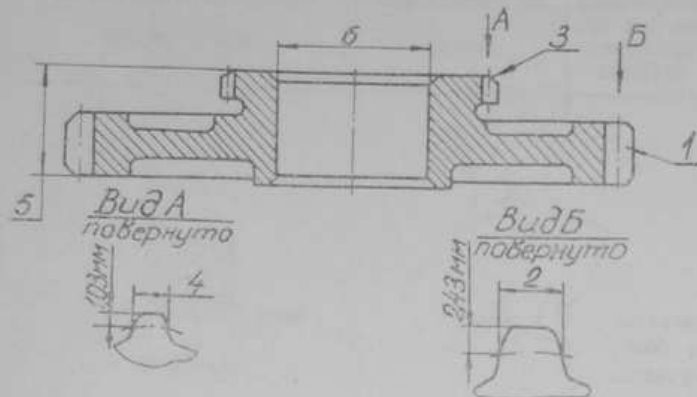
\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:  а) более допустимого, но не более 6,145 мм  б) более 6,145 мм	Контроль калибром листовым предельным	$6^{+0,120}_{+0,075}$	6,12	0,145	6204207	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки  б) Обработать новый шпоночный паз под углом 180° к дефектному	





КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

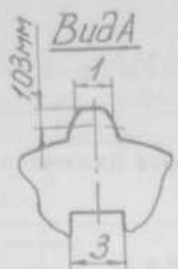
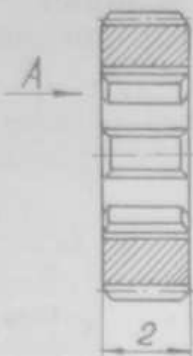


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Шестерня I передачи вторичного вала		6204209
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 18ХГТ	Цианир. HRC 58—62	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер	
			Нормальный	Допустимый					
1	Выкрашивание цианированного слоя более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цианированного слоя общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак		
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 2,48 мм от вершины зуба	3,93 <sup>+0,000</sup> -0,105	3,65		6204201	Брак		
			Для дет. 6204211	3,93 <sup>+0,060</sup> -0,105	3,65				6204201
			Для дет. 6204212	4,23 <sup>+0,060</sup> -0,105	3,95				6204201

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Для дет. 6204213	Измерение штангензубомером по нормали на расстоянии 2,35 мм от вершины зуба	$3,76_{-0,060}^{-0,105}$	3,55		6204202		
	Сколы, выкрашивание цианированного слоя на торцовых поверхностях эвольвентных шлицев более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускаются сколы, выкрашивание цианированного слоя глубиной не более 0,5 мм, выходящие на рабочую поверхность шлицев на длине не более 1 мм, площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону шлица			6204221	Брак	
4	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 1,03 мм от вершины шлица	$2,35_{-0,050}^{-0,095}$	2,10		6204221	Брак	
5	Износ торцовых поверхностей шестерни более допустимого	Измерение микрометром	$18,3_{-0,084}$	18,04		6204219-Б 6204224	Брак	
	Для дет. 6204211 и 6204212		$19,4_{-0,084}$	19,14		6204210-Б 6204211 6204212		
	Для дет. 6204213		$22,3_{-0,084}$	22,04		6204219-Б 6204224		
6	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$26^{+0,033}$	26,06	0,16	6204236-Б	Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 6204211, 6204212 и 6204213.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Муфта вторичного вала

6204219-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

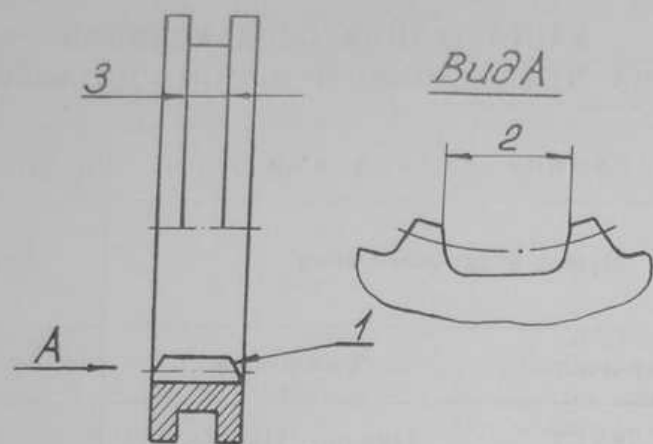
Сталь 18ХГТ

Цианур. HRC 58—62

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ эвольвентных шлицев по толщине более допустимого	Измерение штангендубомером на расстоянии 1,03 мм от верхним шлица	$2,25 \begin{matrix} -0,050 \\ -0,095 \end{matrix}$	1,98		6204221	Брак	
2	Износ торцовых поверхностей муфты более допустимого	Измерение микрометром	$13,67 \begin{matrix} -0,07 \end{matrix}$	13,4		6204209 6204211 6204212 6204213	Брак	
3	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$6 \begin{matrix} +0,080 \\ +0,017 \end{matrix}$	6,22	0,44	6204236-Б	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Муфта включения передач

6204221

Материал

Твердость

К-во на машину

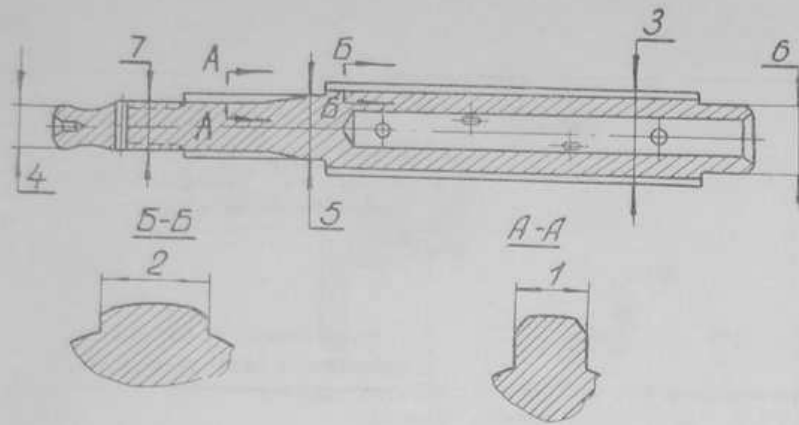
Сталь 18ХНЗА

Цианир. HRC 58—62

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Сколы, выкрашивание цианированного слоя на торцовых поверхностях эвольвентных шлицев более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускаются сколы, выкрашивание цианированного слоя глубиной не более 0,5 мм, выходящие на рабочую поверхность на длине не более 1 мм, площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону шлица				Брак	
2	а) Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль приспособлением специальным	Допускается боковой зазор с эталонной муфтой 6204219-Б не более 0,55 мм			6204209 6204211 6204212 6204213	а) Брак	
	б) Забоины, задиры на шлицевых пазах	Осмотр					б) Зачистить шлицевые пазы до устранения дефекта, но до размера ширины паза не более допустимого.	
3	Износ боковых поверхностей паза под вилку более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	6 <sup>+0,16</sup>	6,26	0,6	6204304 6204306	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вал коробки передач вторичный

6204236-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 12ХН3А

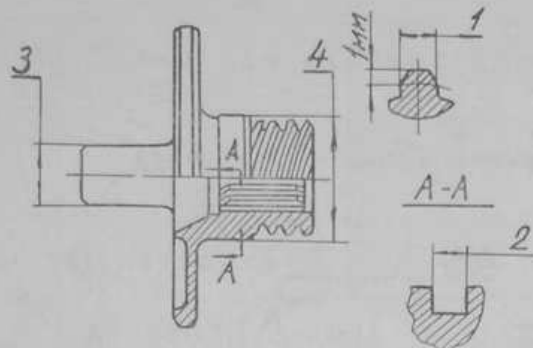
Цемент. HRC 58—62,  
шаровой поверхности—  
HRC > 45

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	4 <sup>+0,030</sup> -0,085	3,80	0,35	7204240	Брак	
2	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	6 <sup>+0,04</sup> -0,12	5,78	0,44	6204219-Б	Брак	
3	Износ поверхности вала под шестерню более допустимого	Контроль скобой предельной	26 <sup>+0,04</sup> -0,07	25,90	0,16	6204209 6204211 6204212 6204213 6204219-Б	Брак. Допускается хромировать и обработать цилиндрические поверхности шлицев до нормального размера.	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ шаровой поверхности вала более допустимого	Контроль скобой предельной	11,5 <sub>-0,12</sub>	11,23	0,82	75005301-А	Обварить и обработать шаровую поверхность вала до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
5	Износ поверхности вала под подшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sub>-0,014</sub>	19,97	0,03	304	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
6	Износ поверхности вала под подшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sub>+0,017 +0,002</sub>	20	0	304	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
7	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =12,821		75004237-А	Стоячить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Нормальное сечение зуба



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла № детали или узла

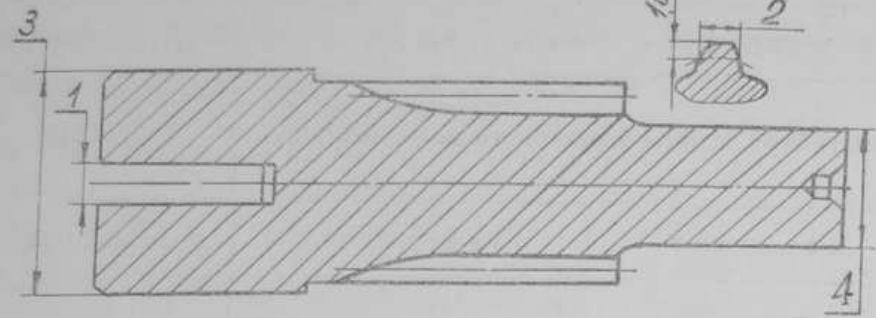
Диск гибкой муфты карданного вала ведущий 7204240

Материал Твердость К-во на машину

Сталь 45 1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 1 мм от вершины зуба	$1,57^{+0,110}_{-0,180}$	1,24		7204245	Брак	
2	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$4^{+0,040}_{+0,014}$	4,15	0,35 0,37	6204236-Б 7204236	Брак	
3	Износ пальца под муфту упругую более допустимого	Контроль скобой предельной	$18 \pm 0,25$	17,65		7205013	Обварить и обработать дефектный палец до нормального размера	
4	Износ поверхности диска под сальник более допустимого	Измерение штангенциркулем	$36,7^{+0,075}_{-0,100}$	36,4		7204157	Обварить и обработать поверхность диска до нормального размера	

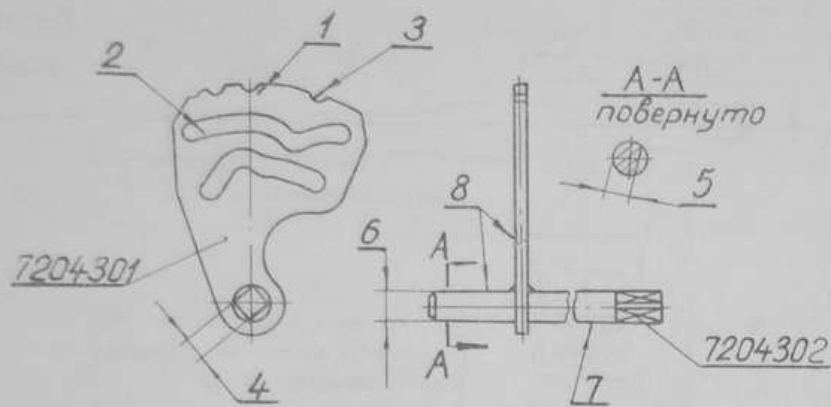
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Шестерня привода к спидометру ведомая		7204245
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 15X	Цианир. HRC 58—62	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ боковых поверхностей паза под вал более допустимого	Измерение штангенциркулем	$3^{+0,2}$	3,5	0,92	750179	Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение по нормали штангензубомером на расстоянии 1,051 мм от вершины зуба	$1,566^{+0,11}_{-0,18}$	1,24		7204240	Брак	
3	Износ поверхности шестерни под картер более допустимого	Контроль скобой предельной	$16^{+0,030}_{-0,055}$	15,9	0,25	7204101-Б	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального или ремонтного размера	$16,2^{+0,030}_{-0,055}$ $16,3^{+0,030}_{-0,055}$
4	Износ поверхности шестерни под картер более допустимого	Контроль скобой предельной	$8^{+0,023}_{-0,045}$	7,9	0,24	7204101-Б	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального или ремонтного размера	$8,2^{+0,023}_{-0,045}$ $8,3^{+0,023}_{-0,045}$



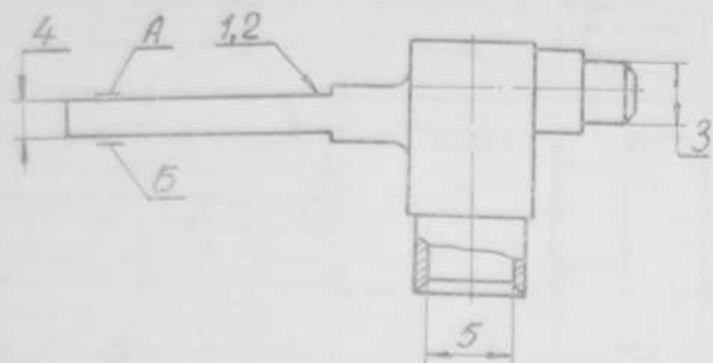


КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Сектор переключения передач с валиком		7204303
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины сектора 7204301 любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковой поверхности паза сектора под вилку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0,25}_{+0,10}$	8,32	0,7	6204304 6204306 7204304 7204306	Брак	
3	Местная выработка поверхности лунки сектора под шарик более допустимой	Осмотр, контроль щупом по шаблону	Допускается местная выработка не более 0,2 мм			7204331	Наварить и обработать дефектную поверхность до нормального размера с обеспечением твердости HRC 58—62	
4	Износ граней валика 7204302 под храповик более допустимого	Измерение штангенциркулем	$10_{-0,08}$	9,8	0,35	7204326-Б	Обварить и обработать грани валика до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Износ поверхности паза валика под клинок более допустимого	Измерение штангенциркулем	9,35 <sub>-0,1</sub>	9,2		7204317	Заварить и обработать паз до нормального размера	
6	Износ поверхности валика под рычаг и крышку более допустимого	Контроль скобой предельной	12 <sub>-0,035</sub>	11,94	0,36	7204316 7204109-Б	Обварить и обработать поверхность валика до нормального размера	
7	Погнутость валика более допустимой	Контроль индикатором на призмах	Допускается непрямолинейность не более 0,05 мм на всей длине валика		не		Править валик до устранения недопустимой погнутости	
8	Неперпендикулярность сектора к валику более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается неперпендикулярность не более 0,3 мм на длине 100 мм		не		Править сектор до устранения недопустимой неперпендикулярности	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вилка переключения I и II передач	6204304
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

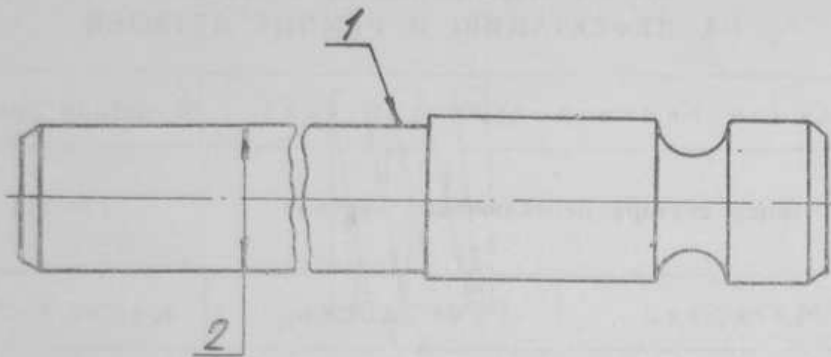
Сталь 15Л-1 или 20Л-1	Цианир. HRC 36—42	1
-----------------------	-------------------	---

Позиция на чертеже	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Погнутость вилки более допустимой	Контроль и приспособления		Допускается неперпендикулярность поверхностей А и Б к оси отверстия под пальцы не более 0,25 мм на длине 100 мм			Править вилку до устранения недопустимой погнутости	
3	Износ поверхности пальца вилки под сектор более допустимого	Измерение микрометром	$8_{-0,2}^{-0,1}$	7,62	0,7	7204303	Хромировать или обгарить и обработать поверхность пальца до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ боковых поверхностей вилки под муфту более допустимого	Измерение микрометром	$6 \begin{smallmatrix} -0,16 \\ -0,24 \end{smallmatrix}$	5,66	0,6	6204221	Хромировать или обварить и обработать боковые поверхности вилки до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
5	Износ поверхности отверстия под валик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10 \begin{smallmatrix} +0,15 \\ +0,05 \end{smallmatrix}$	10,22	0,25	7204307	Обработать поверхность отверстия до ремонтного размера под ремонтный валик 7204307P	$10,3 \begin{smallmatrix} +0,15 \\ +0,05 \end{smallmatrix}$

Примечание. Данная карта служит также для ремонта и дефектации дет. 6204306.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

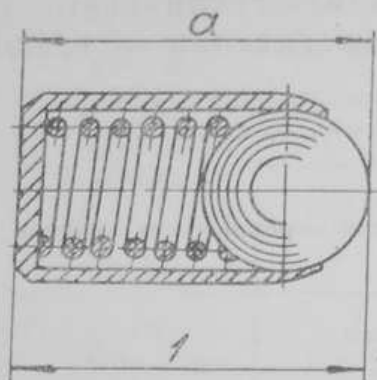
Валик вилок переключения передач	7204307
----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 15	Цемент. HRC 58—62	1
----------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Погнутость валика более допустимой	Контроль индикатором на призмах	Допускается биение не более 0,15 мм на длине валика				Брак. Допускается править валик до устранения недопустимой погнутости	
2	Износ поверхности валика под вилку более допустимого	Измерение микрометром	$10^{+0,025}_{+0,010}$	9,97	0,25	7204304 7204306	Хромировать и обработать поверхность валика до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Стопор сектора переключения передач	7204311
-------------------------------------	---------

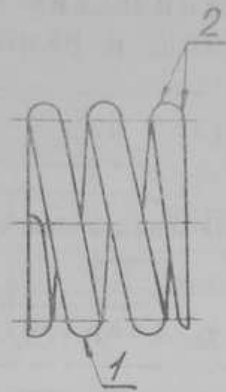
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выход шарика более допустимого	Измерение штангенциркулем	$22 \pm 0,25$	23,0			Обжать корпус стопора, обеспечив нормальный выход шарика	

Примечание. После ремонта обжатием корпуса шарик должен без заедания вдавливаясь до размера  $a$  не более 22 мм.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина валика сектора

7204312

Материал

Твердость

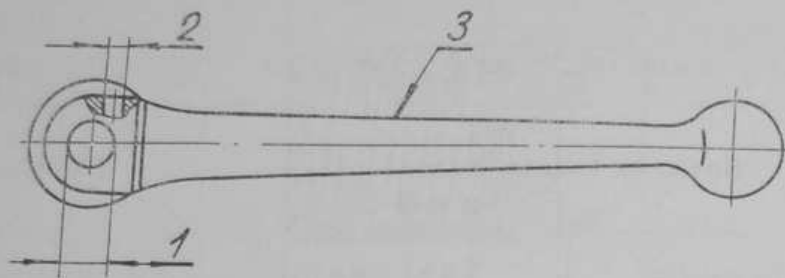
К-во на машину

Проволока П-2,2

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 8,25 мм, менее допустимой	Измерение в приспособлении	17±5 кг	11 кг			Брак	
2	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой	Измерение линейкой по угольнику	Допускается неперпендикулярность не более 1 мм на длине пружины				Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг ручного переключения передач	7204316
------------------------------------	---------

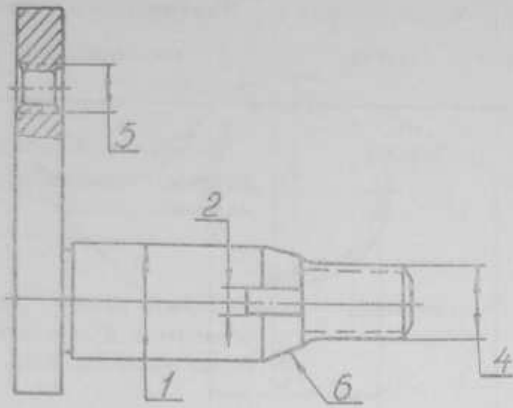
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АК6	НВ ≥ 70	1
-----------------------	---------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12 <sup>+0,035</sup>	12,3	0,36	7204303	Брак. Допускается заварить и обработать отверстие до нормального размера	
2	Износ поверхности отверстия под клинок более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	7 <sup>+0,015</sup> +0,015	7,2		7204317	Брак. Допускается заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Погнутость рычага	Осмотр					Править рычаг до устранения погнутости	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Кривошип собачек механизма переключения 7204318

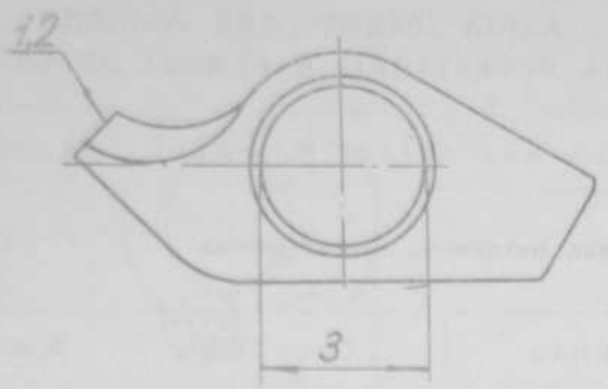
Материал Твердость К-во на машину

Сталь 35 1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности кривошипа под втулку более допустимого	Измерение микрометром	15 <sup>+0,02</sup> -0,07	14,93	0,12	7204118	Хромировать и обработать поверхность кривошипа до нормального размера. Допускается обварить и обработать поверхность кривошипа до нормального размера	
2	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине: а) более допустимого, но не более 2,505 мм б) более 2,505 мм	Контроль калибром листовым предельным	2,5 <sup>-0,015</sup> -0,035	2,485	0,005	7204334	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки б) Заварить и обработать шпоночный паз до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Осмотр	$7^{+0,1}$	7,14	0,1	7204322	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	
4	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2	М10×1 кл. 3 $d_{cp}=9,165$		250613-Г78	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
5	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		7204323	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
6	а) Износ конусной поверхности под рычаг более допустимого б) Риски, задиры, наволакивание металла на конусной поверхности	Контроль калибром конусным  Осмотр, контроль по краске	Допускается посадка калибра от номинального положения не более 0,15 мм  При проверке по краске прилегание должно быть не менее 25% площади конусной поверхности			7204342	а) Обварить и обработать конусную поверхность до нормального размера б) Зачистить конусную поверхность до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Примечание. Позиция 3 на эскизе не показана.



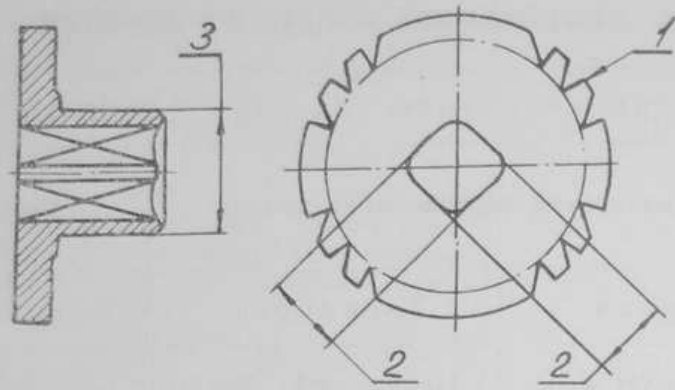
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Собачка механизма переключения правая		7204319
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 12ХН3А	Цемент. HRC 56—60	1

Положение на чертеже	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый азвор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Слои, выкрашивание лакокрасочного слоя на поверхности собачки	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности собачки более допустимого	Осмотр, контроль шаблоном		Допускается износ по профилю не более 0,3 мм			Брак	
3	Износ поверхности отверстия над осью более допустимого	Контроль пробкой лисовой предельной	$S^{+0,058}$	8,1	0,175	7204322	Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204321.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Храповик механизма переключения

7204326-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 12ХНЗА

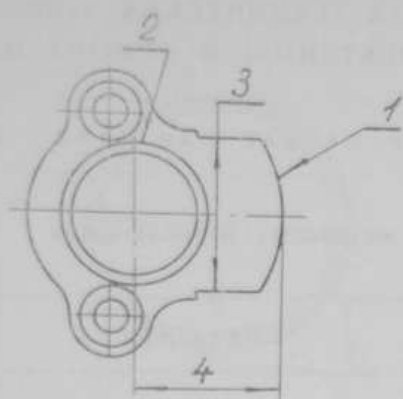
Цемент. HRC 58—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Облом зубов, выкрашивание цементованного слоя на зубах	Осмотр					Брак	
2	Износ граней отверстия под валик более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	10 <sup>+0,03</sup> <sub>-0,02</sub>	10,15	0,35	7204303	Брак	
3	Износ поверхности храповика под картер более допустимого	Контроль скобой предельной	18 <sup>-0,02</sup> <sub>-0,07</sub>	17,91	0,16	7204101-Б	Хромировать и обработать поверхность храповика до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204326.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

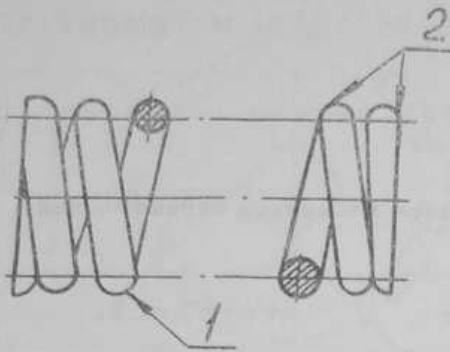
Выключатель собачек механизма переключения 7204327

Материал Твердость К-во на машину

Сталь 20 Цемент. HRC 58—62  
Ушек HRC < 30 1

Позиция на чертеже	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Вырашивание цементованного слоя на поверхности профиля выключателя	Осмотр					Брак	
2	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
3	Износ боковых поверхностей выключателя более допустимого	Измерение штангенциркулем	22,6 ± 0,15	22,0		7204319 7204321	Брак	
4	Износ поверхности профиля выключателя более допустимого	Контроль шаблоном	22 ± 0,2	21,7		7204319 7204321	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



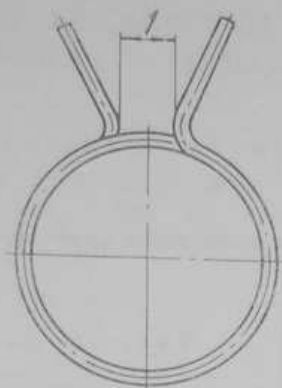
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина собачек механизма переключения	7204328
--	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Проволока П-0,8		1
-----------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 11,5 мм, менее допустимой	Измерение в приспособлении	$3 \pm 0,5$ кг	2,5 кг			Брак	
2	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой	Измерение линейкой по угольнику	Допускается неперпендикулярность не более 1,5 мм на всей длине пружины				Брак	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла № детали или узла

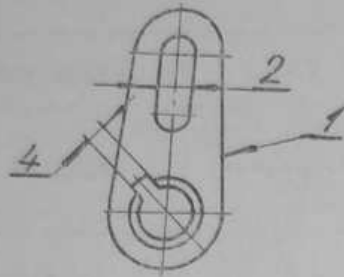
Пружина механизма переключения возвратная 7204329

Материал Твердость К-во на машину

Проволока П-2,5 1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Расстояние между концами пружины менее допустимого	Измерение штангенциркулем		Допускается расстояние не менее 10 мм			Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рычаг кривошипа собачек механизма переключения		7204342
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 10	Цемент. паза HRC 46—54, остальное HRC 30—42	1

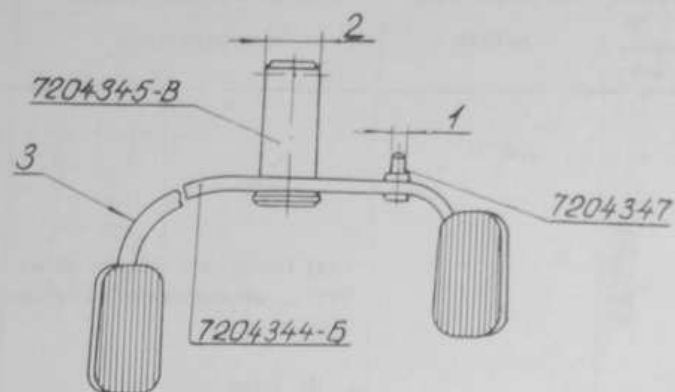
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей паза под педаль более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	8,2 <sup>+0,2</sup>	8,5	0,9	7204343-Б	Брак	
3	а) Износ конусной поверхности под кривошип более допустимого	Контроль калибром конусным	Допускается утопание калибра от номинального положения не более 0,15 мм			7204318	а) Брак	
	б) Риски, задиры, наволакивание металла на конусной поверхности	Осмотр, контроль по краске	При проверке по краске прилегание должно быть не менее 25% конусной поверхности				б) Зачистить конусную поверхность до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ боковых поверхностей шпоночного паза по ширине:  а) не более 2,63 мм  б) более 2,63 мм	Контроль калибром листовым предельным	2,5 <sup>+0,110</sup> <sub>+0,060</sub>	2,61	0,13	7204334	а) Подогнать шпонку по месту с обеспечением допустимой посадки  б) Брак	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

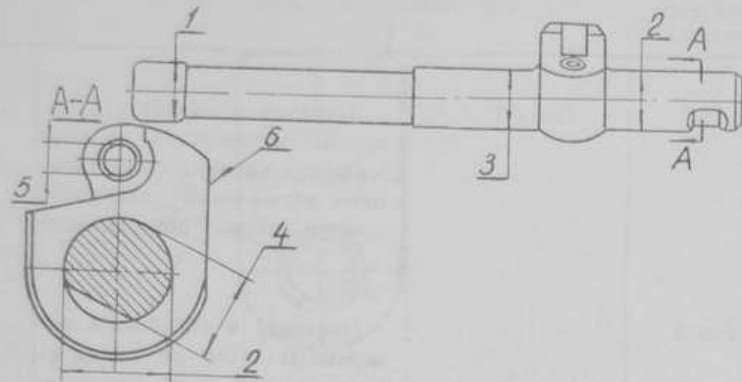
Педаль ножного переключения в сборе	7204343-Б
-------------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности пальца 7204347 под рычаг более допустимого	Измерение штангенциркулем	$8_{-0,1}$	7,6	0,9	7204342	Заменить палец	
2	Износ поверхности оси 7204345-В под втулку более допустимого	Контроль скобой предельной	$21_{-0,045}$	20,80	0,33	7204113-Б	Заменить ось	
3	Погнутость рычага 7204344-Б	Осмотр					Править рычаг до устранения погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вал пускового механизма

7204401-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 12ХНЗА

Цемент. ушка HRC ≤ 45  
остальное HRC 58—62

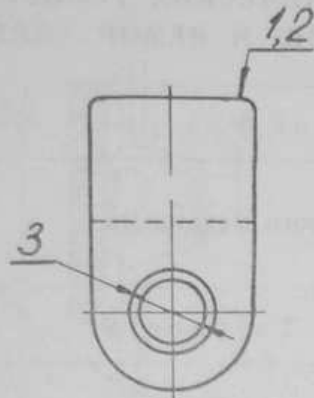
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности вала под втулку более допустимого	Контроль скобой предельной	18 <sup>-0,016</sup> <sub>-0,033</sub>	17,92	0,18	7204119-Б	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
2	Износ поверхности вала под втулку и рычаг более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sup>-0,021</sup>	19,90	0,20	7204121 75004430	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
3	Износ поверхности вала под шестерню более допустимого	Контроль скобой предельной	18 <sup>-0,016</sup> <sub>-0,033</sub>	17,90	0,20	7204408-Б	Хромировать и обработать поверхность вала до нормального размера	
4	Износ поверхности паза под клинок более допустимого	Измерение штангенциркулем	16 <sup>-0,12</sup>	15,7		7204417	Заварить и обработать паз до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	5,5 <sup>+0,16</sup>	5,75	0,95	7204403	Заварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера с обеспечением нормальной твердости ушек и рабочих поверхностей	
6	Местный износ вала под штифт буфера более допустимого	Измерение штангенциркулем	Допускается местный износ глубиной не более 0,3 мм				Наварить и обработать поверхность вала до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

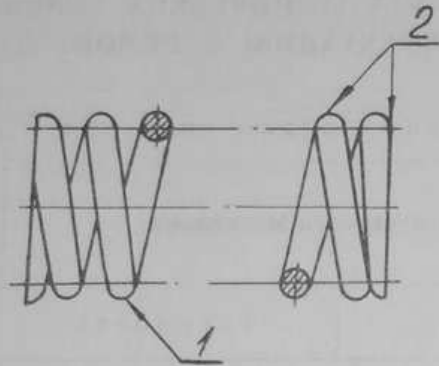
Собачка пускового механизма	7204402-Б
-----------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 12ХН3А	Цемент. HRC 56—60	1
--------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на поверхности собачки	Осмотр					Брак	
2	Смятие поверхности собачки более допустимого	Осмотр, контроль шаблоном			Допускается смятие не более 0,15 мм	7204408-Б	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$5+0,025$	5,1	0,18	7204403	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Пружина собачки пускового механизма

7204404

Материал

Твердость

К-во на машину

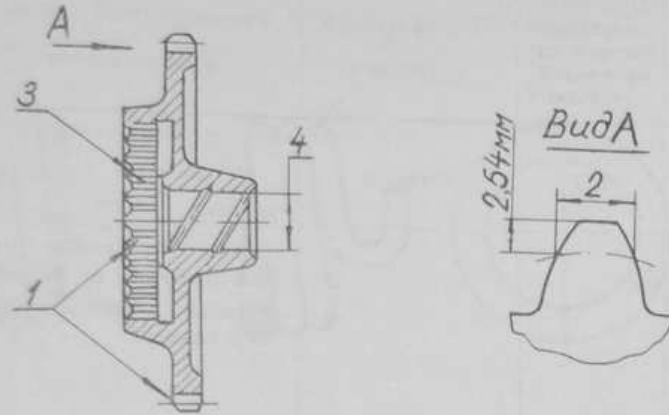
Проволока П-0,8

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 7 мм, менее допустимой	Измерение в приспособлении	5,4±0,5 кг	4,8 кг			Брак	
2	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой	Контроль линейкой по угольнику	Допускается неперпендикулярность не более 1 мм на длине пружины				Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204419-Б.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня пускового механизма	7204408-Б
------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 18ХГТ	Цианир. HRC 58—62	1
-------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цианированного слоя не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Контроль штангензубомером на расстоянии 2,54 мм от вершины зуба	3,93 <sup>-0,11</sup> -0,19	3,55		6204201	Брак	
3	Смятие внутренних зубьев более допустимого	Осмотр, контроль шаблоном	Допускается смятие не более 0,2 мм				Брак	

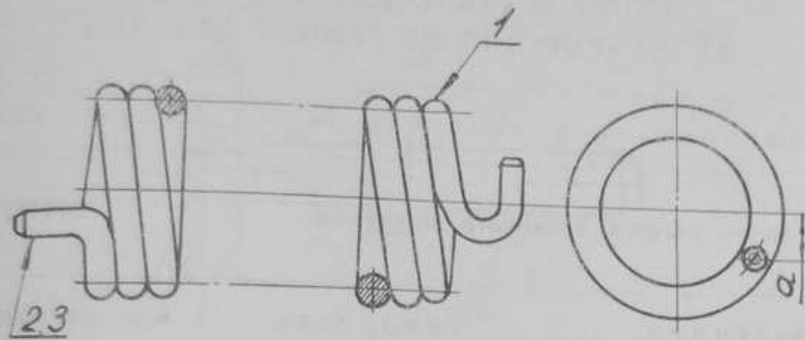
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности отверстия под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$18^{+0,06}_{+0,03}$	18,10	0,20	7204401-Б	Обработать отверстие до размера $21^{+0,06}_{+0,03}$ мм, запрессовать переходную втулку 7204408-БРД и обработать отверстие втулки до нормального размера	
			Для дет. 7204408	$22^{+0,023}$	22,03	Натяг 0,01*		

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204408.

\* Подбирать при сборке.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина пускового механизма

7204414

Материал

Твердость

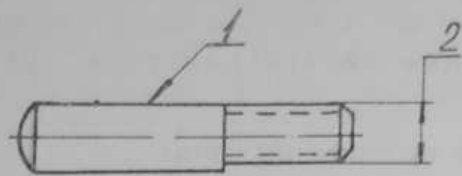
К-во на машину

Проволока П-3,5

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Непрямолинейность образующей пружины более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается непрямолинейность не более 1,5 мм на длине пружины				Брак	
2	Непараллельность конца к оси пружины более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность не более 0,5 мм на длине пружины				Брак	
3	Остаточная деформация пружины более допустимой	Контроль в приспособлении размера <i>a</i>	4,75±1	3,75			Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

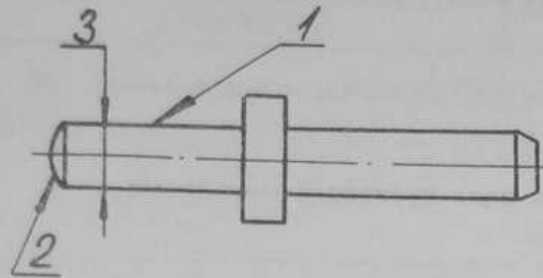
Клинок рычага пускового механизма	7204417
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35	HRC 27—32	1
----------	-----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Смятие поверхности клинка более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается смятие не более 0,1 мм				Брак	
2	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250511-П8	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

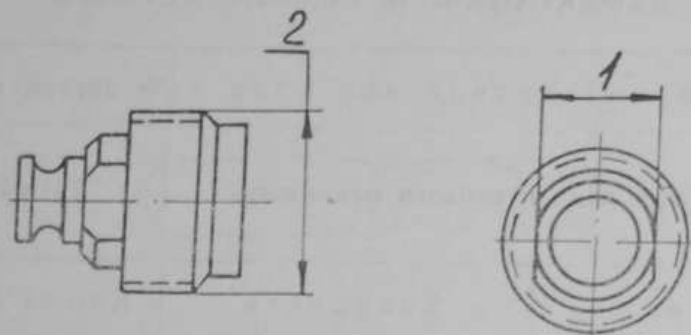
Штифт буфера вала пускового механизма	72Н04418
---------------------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 15Х	Цемент. HRC 56—62	1
-----------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на поверхности штифта	Осмотр					Брак	
2	Трещины на торцовой поверхности штифта	Осмотр					Брак	
3	Износ поверхности штифта под картер более допустимого	Измерение штангенциркулем	$7 \begin{smallmatrix} -0.1 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$	6,8	0,5	7204101-Б	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

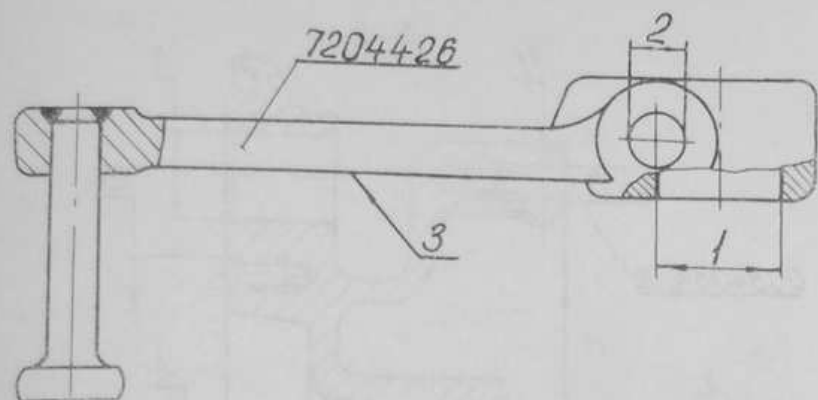
Пробка буфера вала пускового механизма	7204421-А
--	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней пробки под ключ более допустимого  б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр, измерение штангенциркулем	14 <sub>-0,24</sub>	13,3			а) Брак. Допускается обварить и обработать грани до нормального размера  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М22×1,5 кл. 3	М22×1,5 кл. 2а	М22×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =20,806		7204401-Б	Брак	

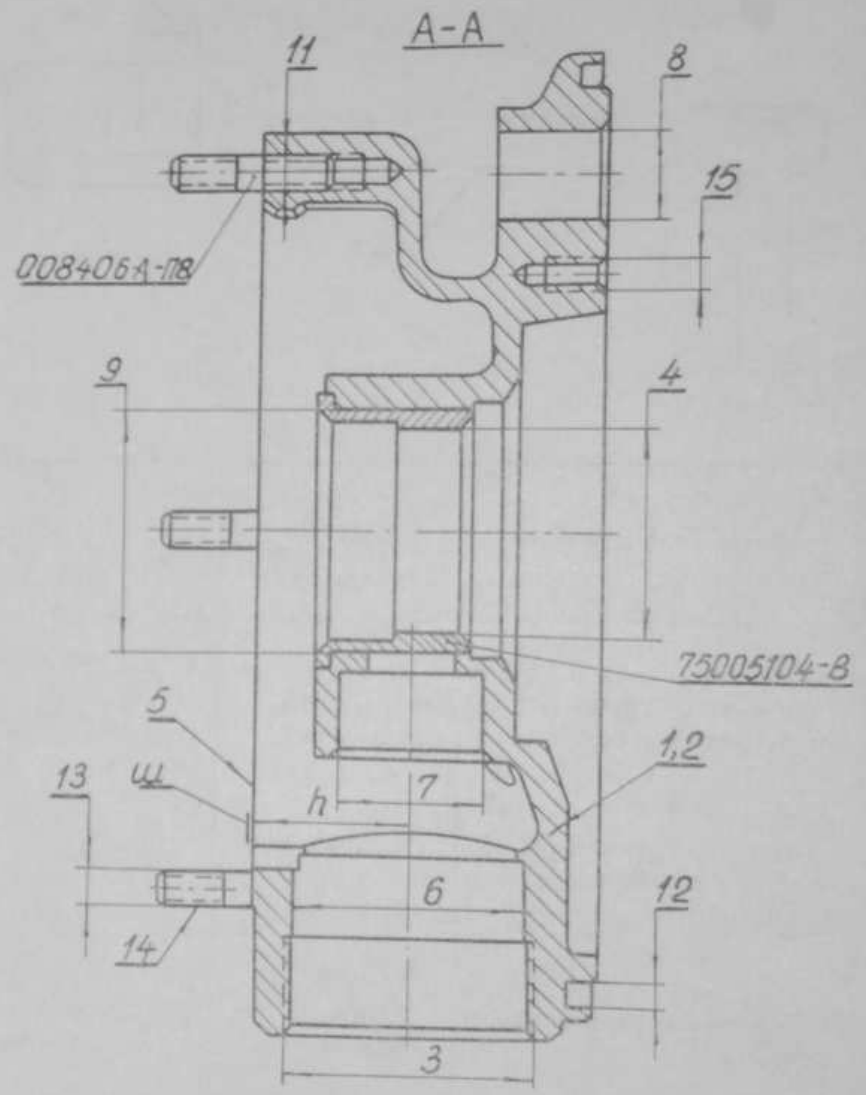
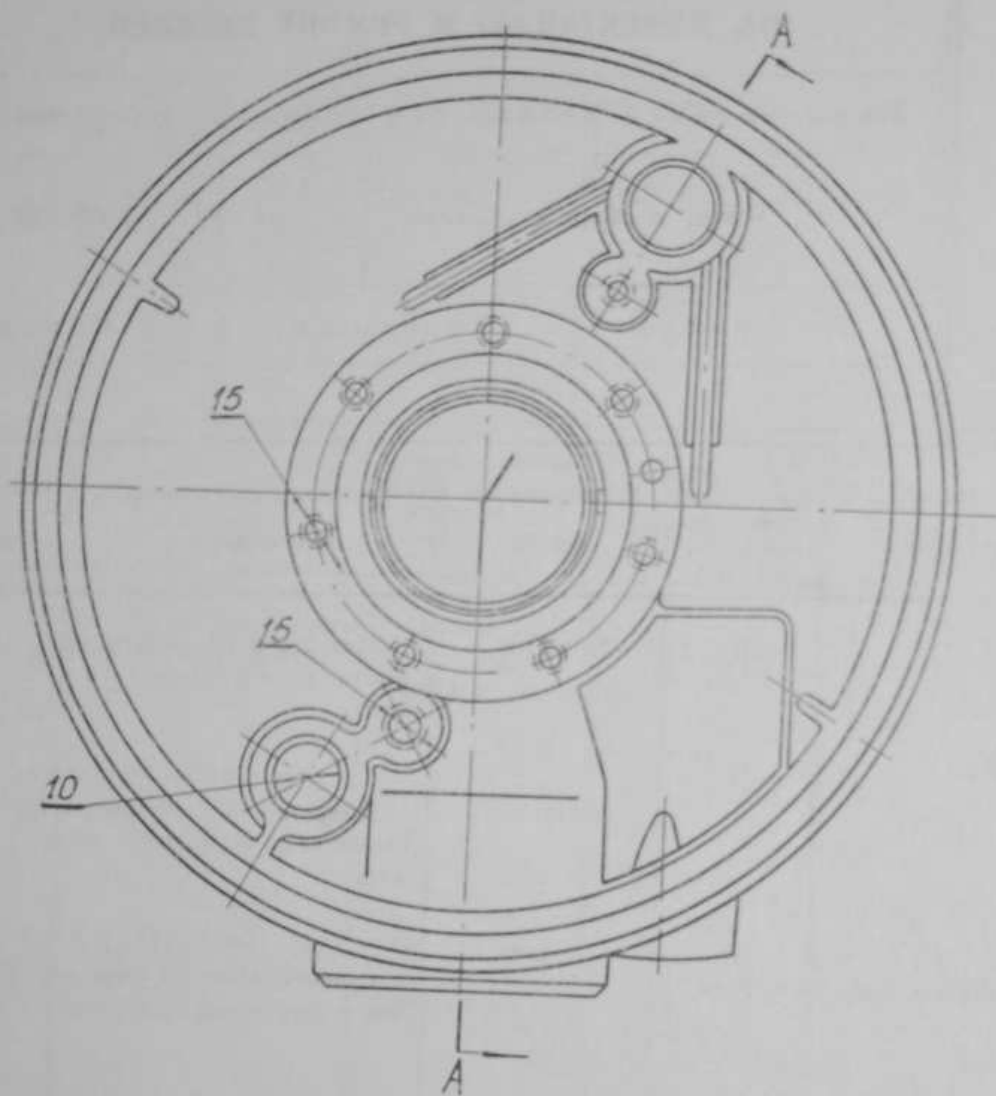
Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7204421.



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рычаг в сборе с педалью		75004430
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия рычага 7204426 под вал более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$20^{+0,045}$	20,1	0,2	7204401-Б	Обварить и обработать отверстие до нормального размера	
2	Износ поверхности отверстия под клинок более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10^{+0,045}$ $+0,015$	10,2		7204417	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Погнутость рычага более допустимой	Контроль шаблоном	Допускается погнутость не более 2 мм на длине рычага				Править рычаг до устранения недопустимой погнутости	



75005101-B. Картер главной передачи со шпильками 008406-A-П8 и втулкой картера главной передачи 75005104-B

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Картер главной передачи со шпильками 008406-А-П8 и втулкой картера главной передачи 75005104-В	75005101-В
---	------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ5	НВ 70—100	1
--------------------------	-----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Трещины картера, не выходящие на поверхности отверстий, плоскость разъема и резьбовые отверстия</p> <p>б) Трещины картера, выходящие на поверхности отверстий, плоскость разъема и резьбовые отверстия</p>	Осмотр					<p>а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить</p> <p>б) Брак</p>	
2	<p>а) Пробойны картера размером не более 15×15 мм, не захватывающие ребра и фланцы отверстий</p> <p>б) Пробойны картера размером более 15×15 мм, захватывающие ребра и фланцы отверстий</p>	Осмотр, измерение линейкой					<p>а) Заварить пробойны и зачистить сварной шов</p> <p>б) Брак</p>	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М56×1,5 кл. 3 левая	М56×1,5 кл. 2а левая	М56×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=55,296$		72052-3-А	Брак	
4	Износ поверхности отверстия втулки 75005104-В под ролики игольчатые более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$46^{+0,034}_{+0,009}$	46,05	0,005**	И-3×16	Заменить втулку	
5	Коробление поверхности III более допустимого	Контроль в приспособлении специальном	Допускается коробление не более 0,07 мм				Обработать поверхность III до устранения дефекта, но до размера h не менее 34,8 мм	
6	Износ поверхности отверстия картера под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52^{+0,03}$	52,06	0,073	72052-2	Хромировать и обработать наружное кольцо подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
7	Износ поверхности отверстия картера под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$32^{-0,007}_{-0,035}$	32,0	0,011	72052-1	Хромировать и обработать наружное кольцо подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
8	Износ поверхности отверстия картера под кронштейн более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$20^{+0,045}$	20,07	Натяг 0,005**	75006512 (5306206)	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под кронштейн соответствующего ремонтного размера. Допускается обработать отверстие до размера $24^{+0,045}$ и запрессовать переходную втулку 75005101-ВРД	$20,15^{+0,045}$ $20,30^{+0,045}$

\* Суммарный зазор.  
\*\* Подбирать при сборке



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
9	Износ поверхности отверстия картера под втулку более допустимого (контролировать в случае ослабления посадки или замены втулки)	Измерение нутромером индикаторным	$54^{+0,03}$	54,04	Натяг 0,015*	75005104-B ВП48401	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 75005104-BP или ВП48401P	$54,5^{+0,03}$
10	Износ поверхности отверстия картера под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$16^{-0,035}$	16,06	Натяг 0,005*	75006514	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 75006514P	$16,5^{+0,035}$
11	Ослабление посадки шпилек в резьбовых отверстиях картера при износе или срыве резьбы в отверстиях:  а) не более допустимого или не более двух ниток  б) более допустимого или более двух ниток	Осмотр, контроль калибром специальным	M8 $d_{cp}=7,188$ $-0,065$ $-0,112$	M8 $d_{cp}=7,123$	Допускается ввертывание непроходной стороны калибра не более 4 ниток от края	008406-A-P8	а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы  б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 008406-A-P8P	M10 $d_{cp} =$ $9,026$ $-0,075$ $-0,123$
12	Износ бурта картера под корпус колеса более допустимого  Для дет. 72H05101-A	Измерение штангенциркулем	$6 \pm 0,25$	7,0		75006320  5306110	Обварить и обработать бурт до нормального размера	

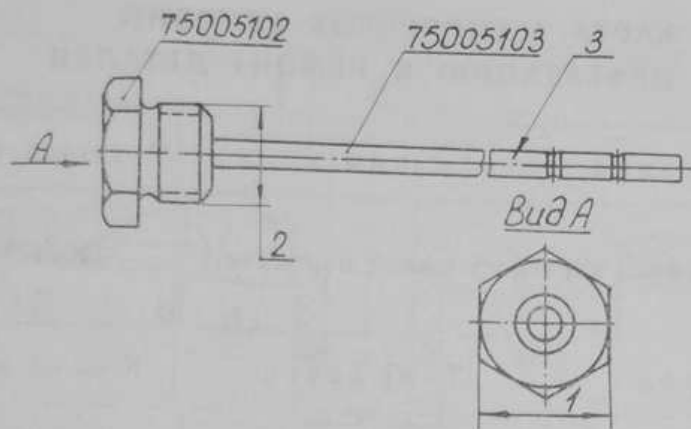
\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
13	Срыв резьбы шпилек 008406-А-П8 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250511	Заменить дефектную шпильку	
14	Погнутость шпилек более допустимой	Осмотр, контроль шаблоном	Допускается неперпендикулярность осей шпилек к плоскости разъема не более 0,5 мм на длине шпилек				Заменить дефектную шпильку	
15	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М5 кл. 3, М6 кл. 3 и М8 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$		220078-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 220078-П8Р (005203Р)*, болт 201418-П8Р или винт 75006505Р (5306271Р)*	М6 кл. 2
			М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		201418-П8		М8 кл. 2
			М8 кл. 2	М8 кл. 3 $d_{cp}=7,375$		75006505		М10 кл. 2
16	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 $d_{cp}=13,231$		7201134-А 75005105	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную пробку 7201134-АР или 75005105Р	М16×1,5 кл. 2
17	Срыв резьбы более двух ниток Для дет. 72Н05101-А	Осмотр	М6×1 коническая М6×0,75 кл. 2			264072 020103	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную масленку 264072Р	К1/8"

Примечания: 1. Позиции 16 и 17 на эскизе не показаны.

2. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 72Н05101-А.

\* Для дет. 72Н05101-А

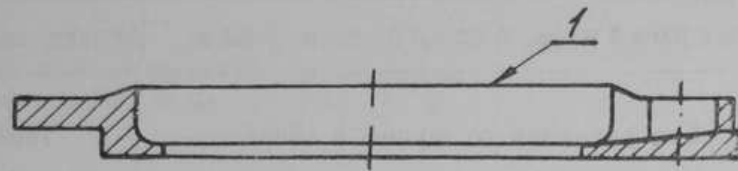


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Пробка заливная со щупом в сборе		75005105
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Поясняя на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ граней пробки заливной 75005102 более допустимого</p> <p>б) Смятие, забоины на гранях</p>	<p>Измерение штангенциркулем</p> <p>Осмотр</p>	19 <sub>-0,28</sub>	18,4			<p>а) Брак</p> <p>б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого</p>	
2	Срыв резьбы пробки заливной более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =12,821		75005101-В	Брак	
3	Погнутость щупа 75005103 более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается погнутость не более 0,5 мм				Править щуп до устранения недопустимой погнутости	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Крышка сальника картера главной передачи	7205116-Б1
--	------------

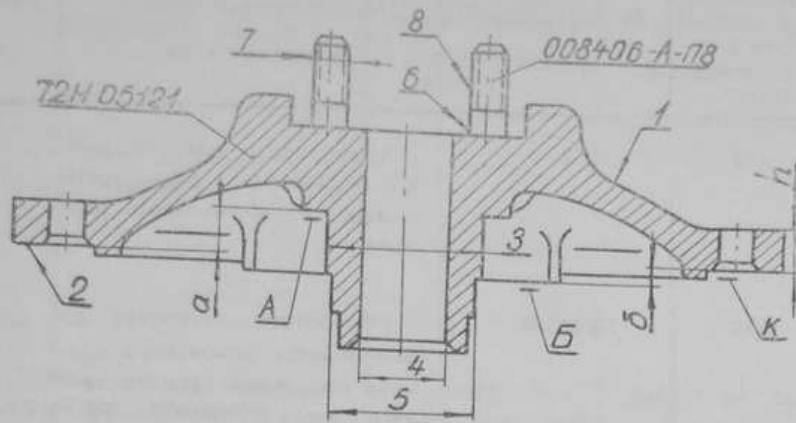
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ10В		1
-------------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7205116.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Крышка картера главной передачи в сборе	72Н05122
---	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

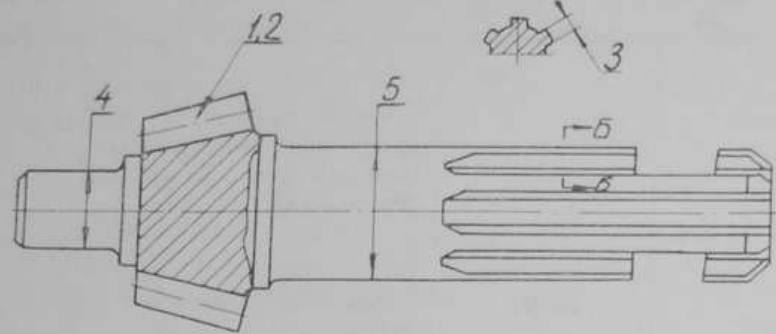
		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины крышки 72Н05121 любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Коробление поверхности К более допустимого	Контроль щупом на плите специальной		Допускается коробление не более 0,07 мм			Обработать поверхность К до устранения недопустимого коробления, но до размера h не менее 10,5 мм, при этом размер a должен быть не менее 12 мм, а размер б—не более 3,8 мм. При необходимости обработать поверхность А до размера a, равного $12^{+0,1}$ мм, и поверхность Б до размера б, равного $3,75^{+0,05}$ мм	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности крышки под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$35^{+0,015}_{-0,010}$	34,98	0,02	207	Хромировать или обварить и обработать поверхность крышки до нормального размера	
4	Износ поверхности отверстия крышки под ось заднего колеса более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$20^{+0,045}$	20,10	0,15	75006380	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтную ось заднего колеса 75006380P1, P2	$20,25^{+0,045}$ $20,50^{+0,045}$
5	Износ поверхности крышки под ступицу ведомой зубчатки более допустимого	Измерение микрометром	$34^{-0,075}_{-0,160}$	33,74	0,70	7205229	Обварить и обработать поверхность крышки до нормального размера. Допускается обработать поверхность крышки до размера $30^{+0,100}_{+0,085}$ мм, напрессовать переходную втулку 72Н05122РД и обработать поверхность втулки до нормального размера	
6	Ослабление посадки шпилек в резьбовых отверстиях крышки при износе или срыве резьбы в отверстиях:  а) не более допустимого или не более двух ниток	Осмотр, контроль калибром специальным	M8 $d_{cp} = 7,188^{+0,055}_{-0,112}$	M8 $d_{cp} = 7,123$		008406-A-П8	Допускается ввертывание непроходной стороны калибра не более четырех ниток от края  а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) более допустимого или более двух ниток						б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 008406-А-П8Р	$M10 \ d_{cp} = 9,025 \begin{matrix} -0,075 \\ -0,123 \end{matrix}$
7	Срыв резьбы шпилек 008406-А-П8 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,182$		250511	Заменить дефектную шпильку	
8	Погнутость шпилек более допустимой	Осмотр, контроль шаблоном	Допускается неперпендикулярность осей шпилек к плоскости разъема не более 0,5 мм на длине шпилек				Заменить дефектную шпильку	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня главной передачи (ведущая)	7205202-Б
-------------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

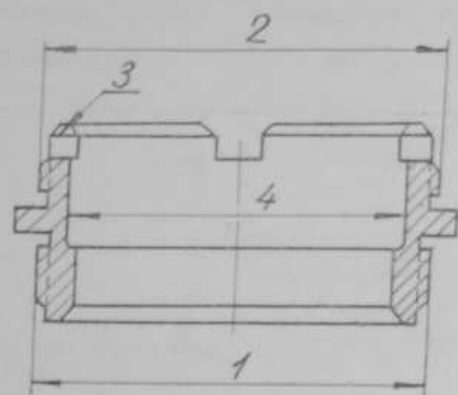
Сталь 18ХГТ	Цемент. HRC 58—62	1
-------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения, выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цементованного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	а) Износ зубьев по толщине более допустимого  б) Заусенцы, забоины на зубьях	Контроль бокового зазора в зацеплении с эталонной дет. 7205227-Б  Осмотр	Допускается боковой зазор не более 0,3 мм			7205227-Б или ВП48101	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	$4 \begin{smallmatrix} -0,035 \\ -0,100 \end{smallmatrix}$	3,8	0,15*	7205309	Брак	
4	Износ поверхности шестерни под подшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	$13 \begin{smallmatrix} +0,019 \\ +0,007 \end{smallmatrix}$	13,0	0	72052-1	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального размера	
5	Износ поверхности шестерни под подшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	$20 -0,014$	19,96	0,04	72052-2	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального размера	

\* Подбирать при сборке.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка подшипника главной передачи	7205223-A
-----------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

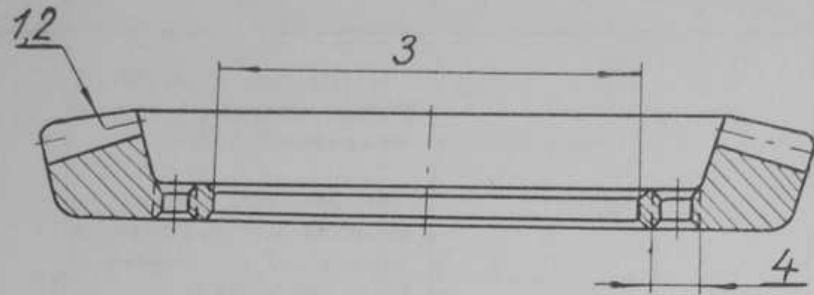
Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М56×1,5 кл. 3 левая	М56×1,5 кл. 2а левая	М56×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=54,756$		75005101-B	Брак	
	Для дет. ВП50221	М56×1,5 кл. 3	М56×1,5 кл. 2а	М56×1,5 кл. 3 $d_{cp}=54,756$		ВП50201		
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М58×1,5 кл. 3 левая	М58×1,5 кл. 2а левая	М58×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=56,756$		75005304-A	Брак	
	Для дет. ВП50221	М58×1,5 кл. 3	М58×1,5 кл. 2а	М58×1,5 кл. 3 $d_{cp}=56,756$		ВП50320		

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	<p>а) Износ боковых поверхностей паза более допустимого</p> <p>б) Смятие, забоины на боковых поверхностях паза</p>	<p>Контроль калибром листовым предельным</p> <p>Осмотр</p>	6,0	6,6			<p>а) Обварить и обработать боковые поверхности паза до нормального размера</p> <p>б) Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера не более допустимого</p>	
4	Износ поверхности отверстия под сальник более допустимого	Измерение штангенциркулем	49,15 <sup>+0,05</sup>	49,60		7205033	Хромировать или обварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП50221.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня главной передачи (ведомая)	7205227-Б
-------------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

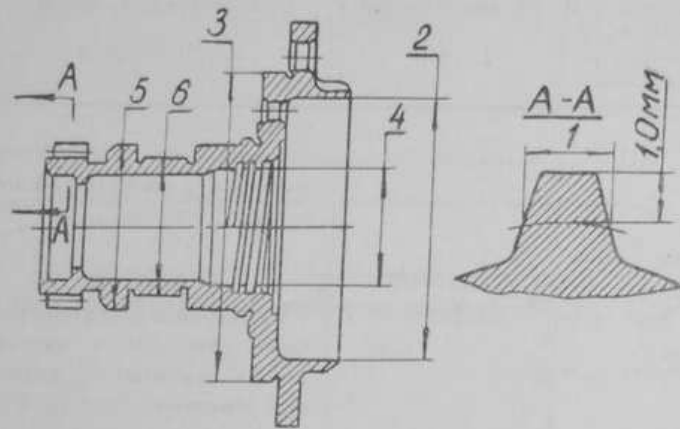
Сталь 18ХГТ	Цемент. НRC 58—62	1
-------------	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения, выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается выкрашивание цементованного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	а) Износ зубьев по толщине более допустимого  б) Заусенцы, забоины на зубьях	Контроль бокового зазора в зацеплении с эталонной дет. 7205202-Б  Осмотр	Допускается боковой зазор не более 0,3 мм			7205202-Б	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под ступицу ведомой зубчатки более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$82^{+0,03}$	82,06	0,11	7205229	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
4	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		201472	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201472Р	М10×1 кл. 2



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Ступица ведомой зубчатки

7205229

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 15X

Цемент. HRC ≥ 56,  
остальное — HRC ≥ 30

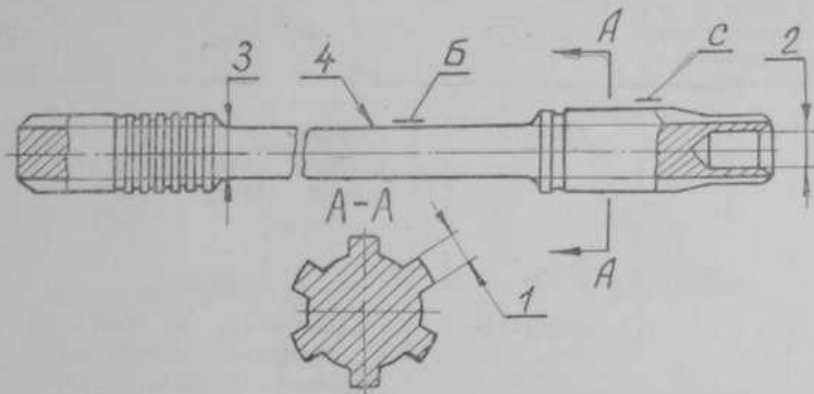
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 1 мм от вершины зуба	$2,35^{+0,04}_{-0,08}$	2,0		75006320	Брак	
2	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$72^{+0,008}_{-0,040}$	72,01	0,023	207	Хромировать или обварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
3	Износ поверхности ступицы под шестерню главной передачи более допустимого	Измерение микрометром	$82^{+0,023}$	81,95	0,11	7205227-Б	Хромировать или обварить и обработать поверхность ступицы до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности отверстия под крышку картера главной передачи более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	34,1 +0,03	34,44	0,70	72Н05122	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
5	Износ поверхности ступицы под воротник сальника более допустимого	Измерение штангенциркулем	45 -0,17	44,5		7205113-Б	Хромировать или обварить и обработать поверхность ступицы до нормального размера	
6	Износ поверхности ступицы под ролики игольчатые более допустимого	Измерение микрометром	40 -0,025 -0,050	39,9	0,15*	И-3×16	Обработать поверхность ступицы до ремонтного размера под ремонтные ролики игольчатые диаметром 3,25 мм	39,5 -0,025 -0,050

\* Суммарный зазор.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Вал карданный

75005301-А

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 30ХГС

HRC 22—28

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	$4_{-0,100}^{-0,035}$	3,80	0,15*	75005314 75005307-А	Брак	
2	Износ поверхности отверстия под вал коробки передач вторичный более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$11,5_{+0,07}$	11,95	0,82	6204236-Б	Брак. Допускается заварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
3	Износ поверхности вала под кольцо уплотнительное более допустимого	Измерение штангенциркулем	$15_{-0,12}$	14,5		7205306-Б	Обварить и обработать поверхность вала до нормального размера	

\* Подбирать при сборке.

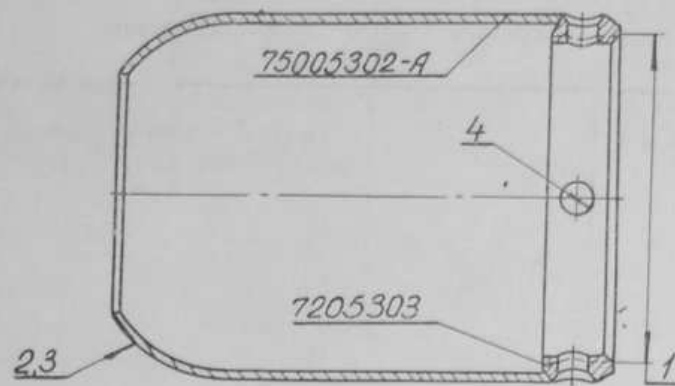


Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Погнутость вала более допустимой	Проверка индикатором в центрах	Допускается биение поверхностей B и C не более 0,1 мм				Править вал до устранения недопустимой погнутости	
Для дет. 72Н05301								
5	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	19 -0,023	19,01	0,019	72053-2	Брак	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 72Н05301.

2. Позиция 5 на эскизе не показана.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



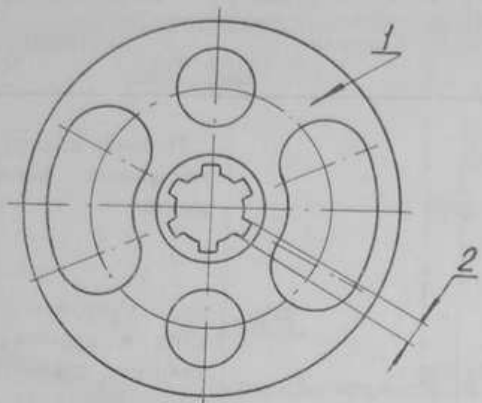
Наименование детали или узла	№ детали или узла
Колпак кардана в сборе	75005304-A
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы гайки 7205303 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М58×1,5 кл. 3 левая	М58×1,5 кл. 2а левая	М58×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=57,296$		7205223-A	Заменить гайку	
	Для дет. ВП48340		М58×1,5 кл. 2 левая	М58×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=57,296$				
	Для дет. ВП50320	М58×1,5 кл. 3	М58×1,5 кл. 2	М58×1,5 кл. 3 $d_{cp}=57,296$		ВП50221		
2	Обрывы и трещины колпака 75005302-A	Осмотр					Заварить и зачистить шов	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Вмятины на колпаке кардана более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером	Допускаются вмятины глубиной не более 0,5 мм				Править колпак кардана до устранения недопустимых вмятин	
4	а) Износ поверхности отверстия гайки более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	5,0	5,4			а) Сверлить новые отверстия в промежутках между старыми, сдвинув их на произвольный угол по тому же диаметру	
	б) Смятие, забоины на поверхности отверстия	Осмотр					б) Зачистить поверхность дефектного отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП48340 и ВП50320.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



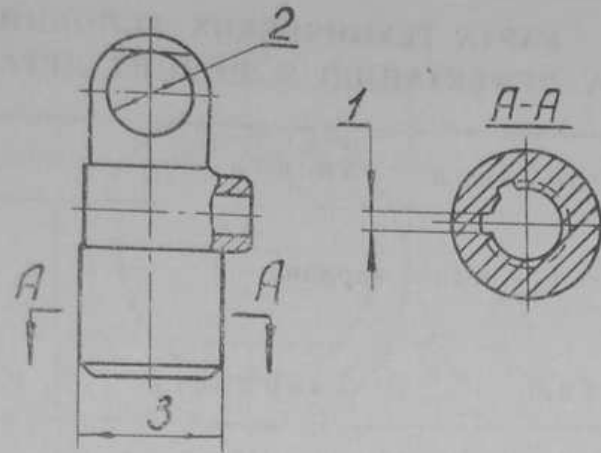
Наименование детали или узла	№ детали или узла
Диск упругого кардана	75005307-А
Материал	Твердость
Сталь 35	
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$4^{+0,050}_{+0,014}$	4,13	0,15*	75005301-А	Брак	
	Для дет. 72Н05307		$4^{+0,040}_{+0,014}$	4,13	0,15*	72Н05301		

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 72Н05307.

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вилка кардана шлицевая

7205309

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 35

HB 150—190

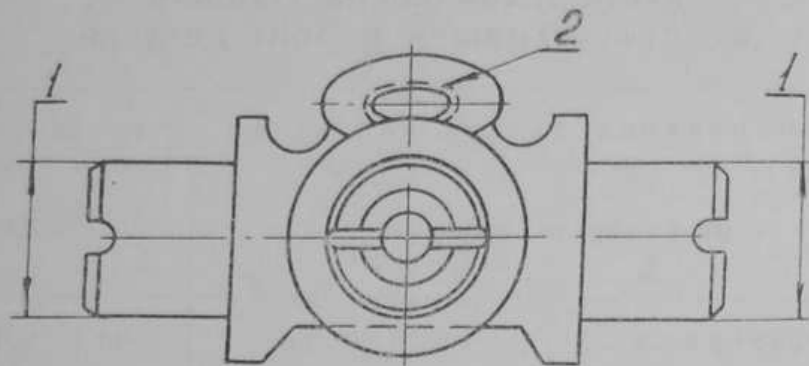
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	4 <sup>+0,050</sup> <sub>+0,014</sub>	4,13	0,15*	75005301-А или ВП150211	Брак	
2	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	19 <sup>-0,023</sup>	19,01	0,019	72053-2	Брак. Допускается обварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Износ поверхности вилки под сальник более допустимого  Для дет. 75005314	Измерение штангенциркулем	34 <sup>-0,2</sup>	33,4		7205033	Обварить и обработать поверхность вилки до нормального размера	
			28 <sup>-0,84</sup>	26,5		75005301-А		

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 75005314.

\* Подбирать при сборке.

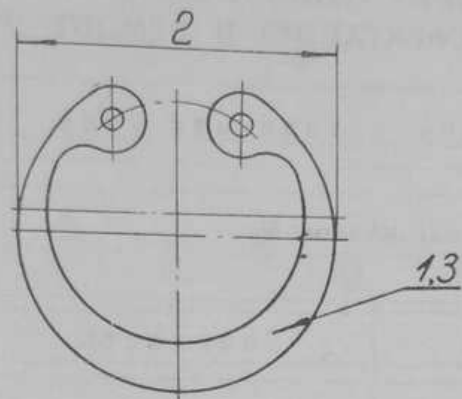
## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
Крестовина кардана	7205311
Материал	Твердость
Сталь 12ХНЗА	Цемент. HRC 58—62
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ поверхности пальца крестовины под игольчатые подшипники более допустимого	Измерение микрометром	10—0,01	9,95	0,085*	72053-2	а) Брак. Допускается обварить и обработать поверхность пальца до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
	б) Риски, задиры, выкрашивание цементованного слоя на поверхности пальца крестовины	Осмотр					б) Обработать поверхность дефектного пальца до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Срыв резьбы более двух ниток	Осмотр	M6×1 коническая			264072	Брак	

\* Суммарный зазор.

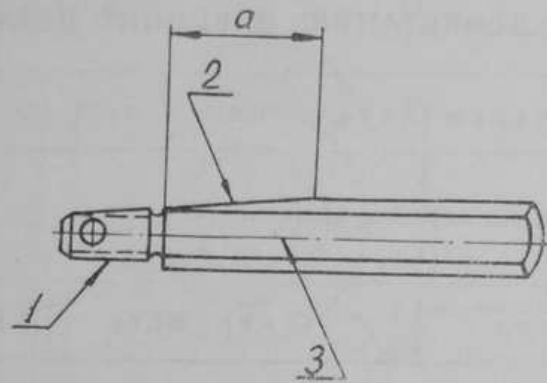


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кольцо кардана замковое		7205317
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 65Г	HRC 43—48	4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Остаточная деформация более допустимой	Измерение штангенциркулем			Допускается диаметр кольца в свободном состоянии не менее 20 мм		Брак	
3	Коробление кольца более допустимого	Контроль щупом на плите			При контроле на плите между плоскостью кольца и плитой не должен проходить щуп 0,1 мм		Править кольцо до устранения недопустимого коробления	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Болт клиновой

7205323

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 35

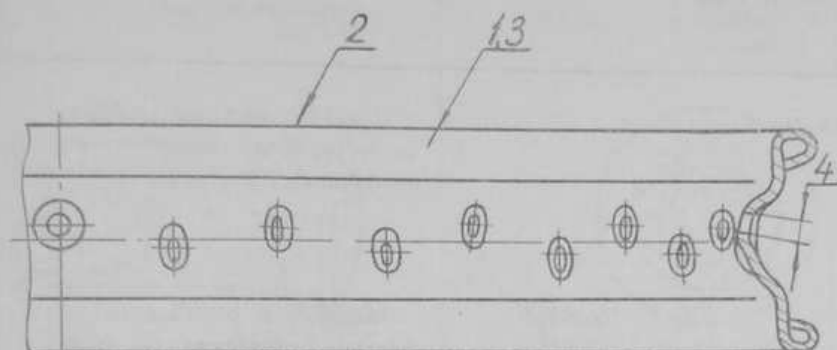
HRC 29—38

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,182$		250867-ПС	Брак	
2	Смятие клиновой поверхности болта более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается смятие клиновой поверхности глубиной не более 0,1 мм				Зачистить клиновую поверхность до устранения дефекта, но до размера $a$ не более 24 мм	
3	Смятие, забоины на гранях болта	Осмотр					Зачистить грани до устранения дефекта	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Обод 484×55

7500 6311  
(72Н06153)\*

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Твердость

К-во на машину

Сталь 10

4

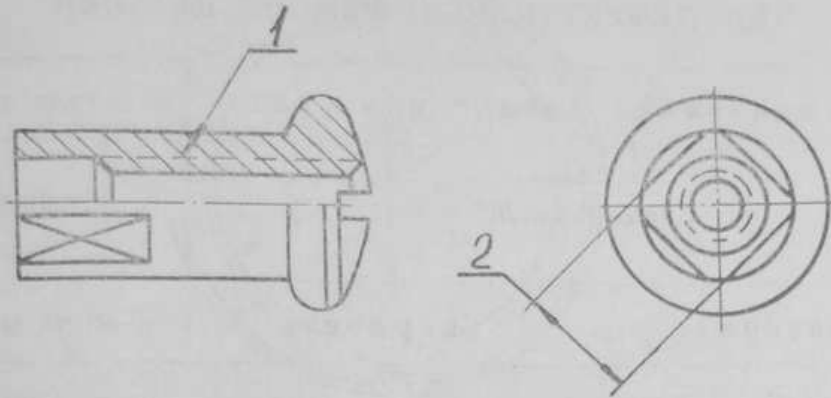
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Трещины обода колеса не более 1/2 ширины обода  б) Трещины обода колеса более 1/2 ширины обода	Осмотр					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  б) Брак	
2	а) Коробление обода колеса более допустимого, устранимое правкой  б) Коробление обода колеса, не устранимое правкой	Контроль щупом на плите	Допускается боковое коробление обода колеса не более 2 мм				а) Править обод колеса до устранения недопустимого коробления  б) Брак	

\* Здесь и в дальнейшем номерами в скобках указаны старые обозначения деталей, замененные заводом-изготовителем.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Овальность обода по внутренним посадочным плоскостям под крышку более допустимой	Контроль шаблоном	Допускается овальность обода не более 3 мм				Править обод по шаблону до устранения недопустимой овальности	
4	Износ поверхности отверстия под ниппель более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	8,7 <sup>+0.2</sup>	9,0		75006312 (5306152)	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ниппель сп. М5

75006312  
(5306152)

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Твердость

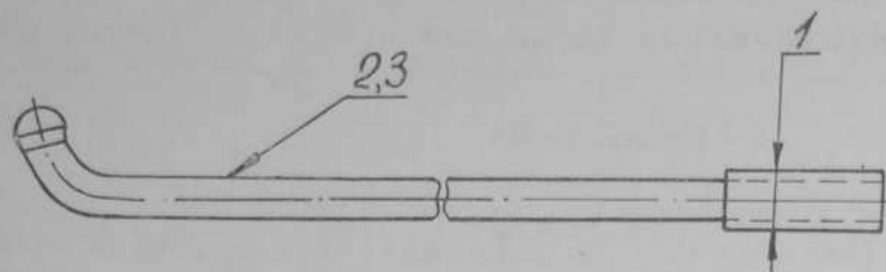
К-во на машину

Сталь 20

160

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более трех ниток	Осмотр	Сп. М5 $d_{ср} = 4,63^{+0,15}$			75006313	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого  б) Смятие, забоины на гранях	Контроль скобой предельной	$7_{-0,12}$	6,85			а) Брак  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Спица А-сп. М5

75006313

Материал

Твердость

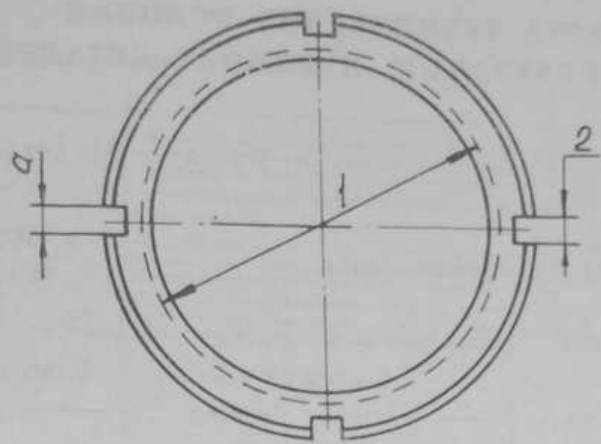
К-во на машину

Проволока 4,5

160

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более трех витков	Осмотр	Сп. М5 $d_{cp} = 4,63_{-0,15}$			75006312 (5306152)	Брак	
2	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
3	Погнутость спицы более допустимой	Контроль щупом на плите		Допускается непрямолинейность спицы не более 1 мм			Править спицу до устранения дефекта	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта лет. 72Н06151.



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

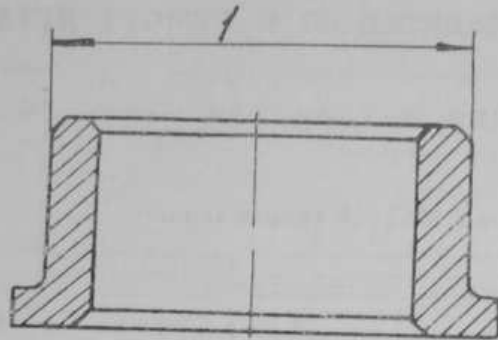
Гайка круглая М52×1 специальная	75006314 (5306141)
---------------------------------	-----------------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 45		4
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более одной нитки или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М52×1 кл. 3	М52×1 кл. 2а	М52×1 кл. 3 $d_{cp} = 51,580$		75006340 (5306120)	Брак	
2	Смятие, забоины на боковых поверхностях паза	Осмотр					Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера $a$ не более 5,5 мм или заварить все пазы и обработать до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Втулка распорная левая

75006315  
(5306143)

Материал

Твердость

К-во на машину

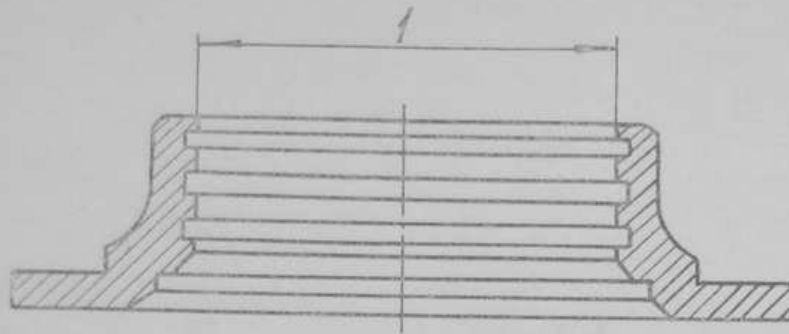
Сталь 35

HRC 28—35

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ поверхности втулки под сальник в сборе более допустимого</p> <p>б) Риски, задиры на поверхности втулки</p>	<p>Измерение штангенциркулем</p> <p>Осмотр</p>	25 <sub>-0,14</sub>	24,5		75006350 (5306125)	<p>а) Брак</p> <p>б) Зачистить поверхность втулки до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого</p>	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 75006316 (5306144).



НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ  
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шайба упорная

75006317  
(7206109)

Материал

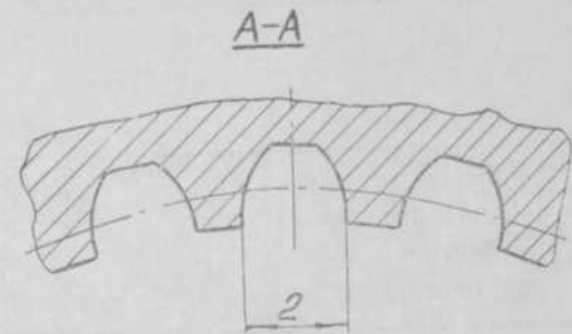
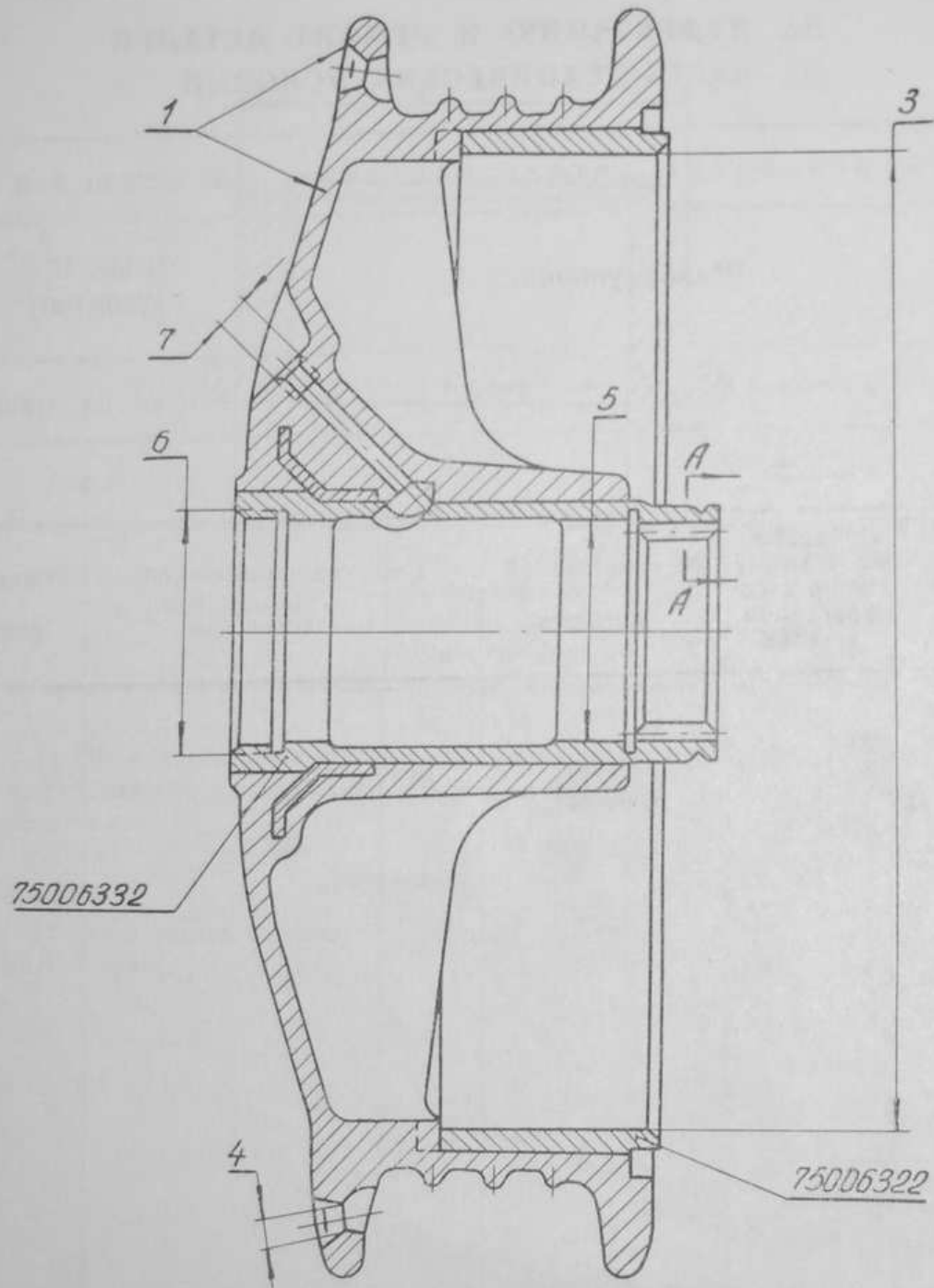
Твердость

К-во на машину

Сталь 25

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под втулку распорную правую более допустимого	Измерение пробкой листовой предельной	25,5 <sup>+0,23</sup>	26,0		75006316 (5306144)	Брак	



75006320. Корпус колеса



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус колеса

75006320

Материал

Твердость

К-во на машину

4

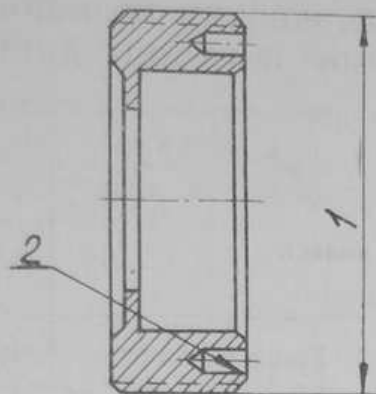
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Трещины, не выходящие на поверхности ступицы, барабана тормозного и на ребра жесткости длиной менее 30 мм</p> <p>б) Трещины, идущие от отверстий под головки спиц к наружной кромке детали</p> <p>в) Трещины, выходящие на поверхности ступицы, барабана тормозного и на ребра жесткости, или трещины длиной более 30 мм</p>	<p>Осмотр, измерение штангенциркулем</p>					<p>а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить</p> <p>б) Брак. Допускается при наличии не более трех трещин разделить трещины, заварить трещины и отверстия и обработать отверстия до нормального размера</p> <p>в) Брак</p>	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
2	Износ боковых поверхностей шлицевых впадин ступицы колеса 75006332 более допустимого	Контроль калибром специальной ширины впадины	2,35 <sup>+0,08</sup> <sub>+0,04</sub>	2,70*		7205229	Брак	
3	а) Износ поверхности барабана тормозного 75006322 под колодки тормозные более допустимого Для дет. 5306110-А	Измерение штангенциркулем	203 <sup>+0,3</sup>	204,5		75006540	а) Брак	
			200 <sup>+0,185</sup>	201,4		5306250		
4	Износ (смятие) поверхности отверстия корпуса колеса под головку спицы более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	5,5 <sup>+0,48</sup>	6,3		75006313	б) Зачистить поверхность до устранения дефекта, но до размера не более допустимого Брак. Допускается заварить и обработать поверхность дефектного отверстия до нормальных размеров	
5	Износ поверхности отверстия ступицы под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	47 <sup>-0,007</sup> <sub>-0,035</sub>	47	0,011	7204	Хромировать и обработать наружное кольцо подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
6	Срыв резьбы ступицы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М52×1 кл. 3	М52×1 кл. 2а	М52×1 кл. 3 d <sub>ср</sub> =51,580		75006340 (5306120)	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
7	Срыв резьбы корпуса колеса более двух ниток	Осмотр	М6×1 коническая			264072	Расверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную масленку 264072Р	К <sup>1</sup> / <sub>А</sub> "

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5306110-А.

\* На расстоянии 1,03 мм от вершины шлица

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка ступицы специальная

75006341  
(5306121)

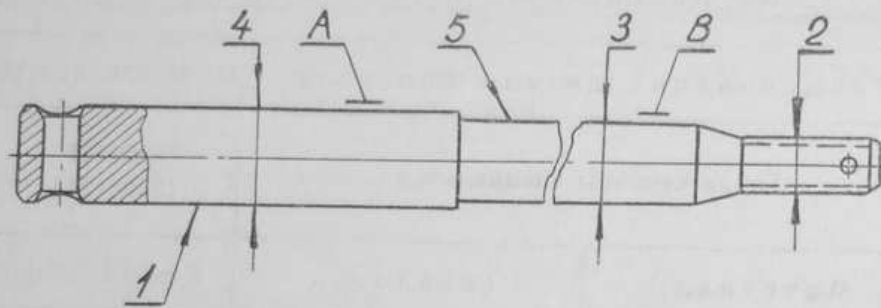
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М52×1 кл. 3	М52×1 кл. 2а	М52×1 кл. 3 $d_{cp} = 51,120$		75006314 (5306141) 75006330	Брак	
2	а) Износ поверхности отверстия более допустимого  б) Смятие, забоины на поверхности отверстия	Контроль пробкой листовой предельной  Осмотр	$4,5^{+0,16}$	5,0			а) Сверлить новые отверстия в промежутках между старыми, сдвинув их на произвольный угол по тому же диаметру. Старые отверстия заварить и зачистить  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ось заднего колеса	75006380
--------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

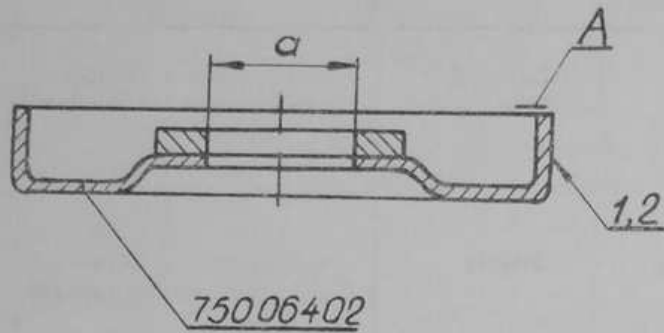
Сталь 30ХГС	HRC 30—36	1
-------------	-----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр, контроль дефектоскопом					Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M14×1,5 кл. 3	M14×1,5 кл. 2	M14×1,5 кл. 3 $d_{cp}=12,821$		367202-П8	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
	Для дет. 75006370 и 7206127	M18×1,5 кл. 3 левая	M18×1,5 кл. 2а левая	M18×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=16,806$		6108103 5308212-A		
	Для дет. 65020201-A и 65020201	M20×1,5 кл. 3	M20×1,5 кл. 2а	M20×1,5 кл. 3 $d_{cp}=18,806$		367201-П8		

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности оси под крышку картера главной передачи и подшипники более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sup>-0,02</sup> <sub>-0,04</sub>	19,95	0,15 0,06	72Н05122 7204	Хромировать и обработать поверхность оси до нормального размера	
4	Износ поверхности оси под наконечник левый более допустимого	Контроль скобой предельной	24 <sup>-0,14</sup> <sub>-0,28</sub>	23,62	0,50	5309212	Хромировать и обработать поверхность оси до нормального размера	
	Для дет. 7207101		24 <sup>-0,06</sup> <sub>-0,13</sub>	23,62	0,50			
5	Погнутость оси более допустимой	Проверка индикатором на призмах	Допускается биение поверхности А относительно поверхности Б не более 0,2 мм				Править ось до устранения недопустимой погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 75006370, 7206127, 7207101 и ВП00001, а также дет. 65020201-А, 65020201, за исключением позиции 4.

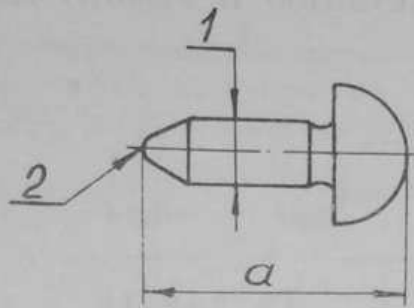
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Отражатель ступицы в сборе		75006400
Материал	Твердость	К-во на машину
		3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Вмятины на поверхности отражателя ступицы 75006402 более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером	Допускаются вмятины глубиной не более 0,3 мм				Править отражатель до устранения недопустимых вмятин	
2	Погнутость отражателя более допустимой	Контроль индикатором на оправке	Допускается биение торца А относительно оси отверстия а не более 0,4 мм				Править отражатель до устранения недопустимой погнутости	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Толкатель

75006502  
(5306272)

Материал

Твердость

К-во на машину

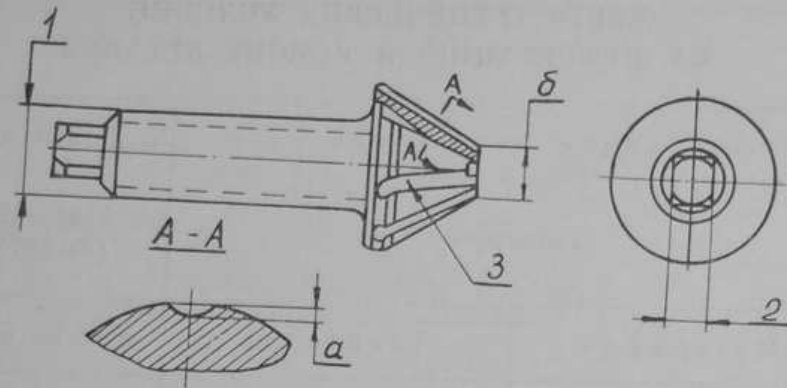
Сталь 45

HRC 45—50

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности толкателя под кронштейн более допустимого	Измерение микрометром	$8 \begin{smallmatrix} -0,015 \\ -0,055 \end{smallmatrix}$	7,9	0,25	75006512 (5306206)	Брак	
2	Износ сферической поверхности толкателя под конус более допустимого	Измерение штангенциркулем размера <i>a</i>	$26,5 \begin{smallmatrix} -0,14 \end{smallmatrix}$	26,1		75006503 (5306273) 75006540	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Конус

75006503  
(5306273)

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 40X

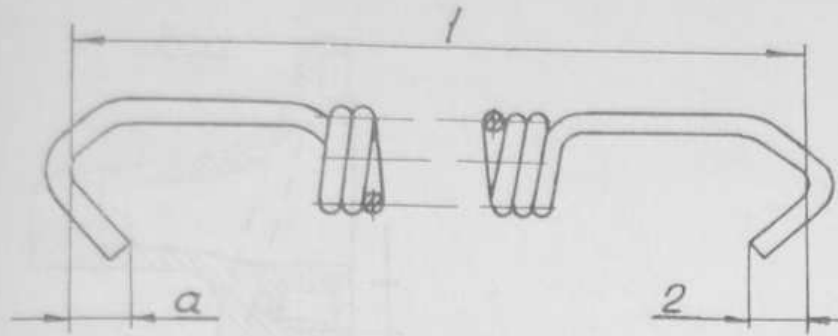
Закален. HRC 50—56

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M12×1,25 кл. 3	M12×1,25 кл. 2а	M12×1,25 кл. 3 $d_{cp}=11,001$		75006512 (5306206)	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем Осмотр	$8_{-0,2}$	7,6			а) Брак б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	а) Износ канавок на конической поверхности конуса более допустимого б) Смятие, риски, задиры на конической поверхности	Измерение штангенглубиномером размера а Осмотр	$0,1^{+0,15}$	0,3		75006502 (5306272)	а) Брак б) Зачистить коническую поверхность до устранения дефекта, но до размера б не менее 6,6 мм При этом обработать канавки до нормального размера	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина тормозной колодки

75006504  
(7206223-A)

Материал

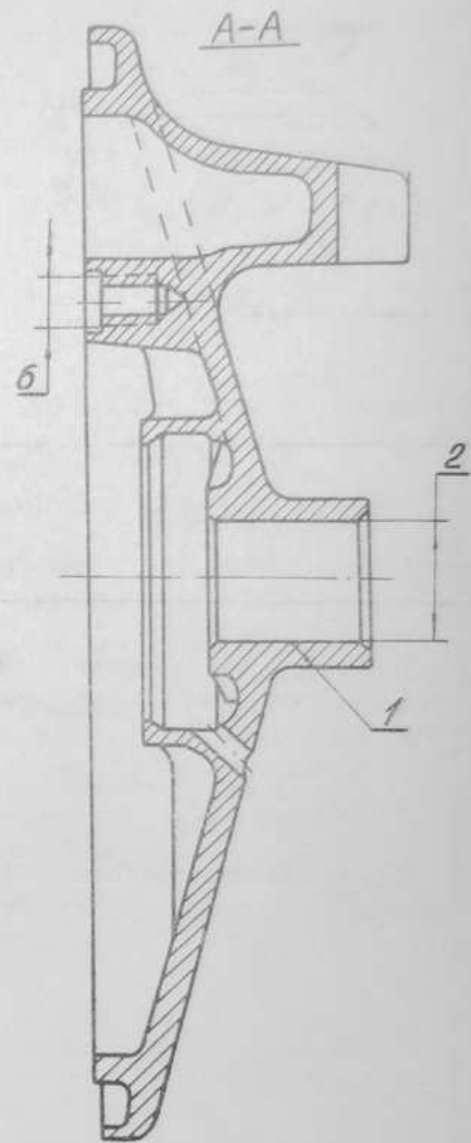
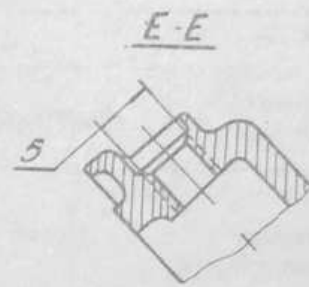
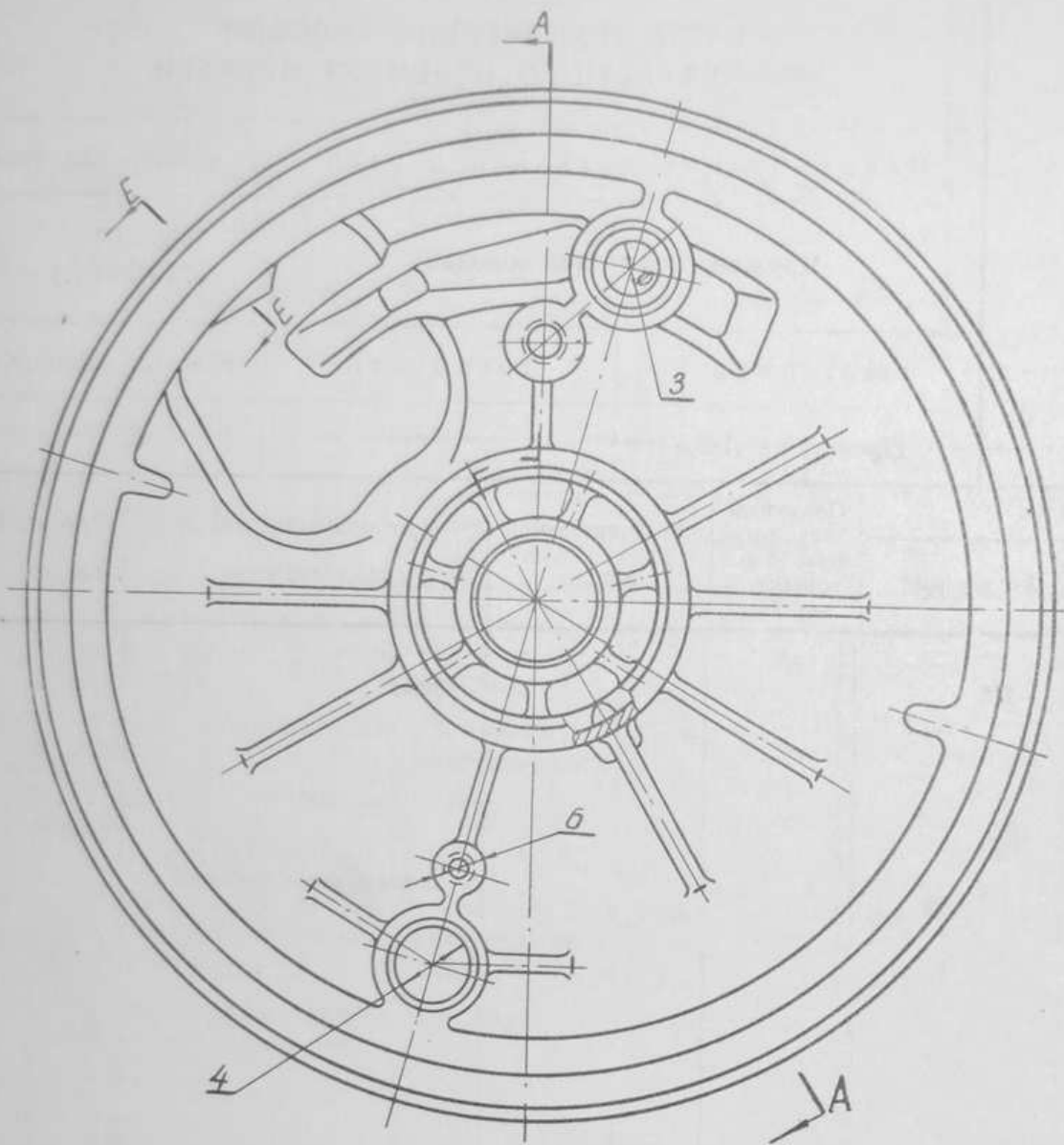
Твердость

К-во на машину

Проволока П-2,5

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии более допустимой	Измерение штангенциркулем	112±1,5	115			Брак	
2	Отгиб ушка пружины более допустимого	Измерение линейкой размера <i>a</i>	7,5	7			Загнуть ушко пружины	



75006511. Диск переднего тормоза

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Диск переднего тормоза	75006511
------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ10В	НВ $\geq 70$	1
----------------------------	--------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Трещины, не выходящие на посадочные поверхности отверстий  б) Трещины, выходящие на посадочные поверхности отверстий	Осмотр					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  б) Брак	
2	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого  Для дет. 5306202	Контроль пробкой листовой предельной	25 <sup>+0,045</sup>	25,08	Натяг 0,005*	75006513 (75006206-А)	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 75006513Р	25,5 <sup>+0,045</sup>
			35 <sup>+0,05</sup>	35,09	Натяг 0,01*	5306216	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 5306216Р	35,5 <sup>+0,05</sup>

\* Подбивать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$16 + 0,035$	16,06	Натяг 0,005*	75006514 (5306208)	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную втулку 75006514P	$16,5 + 0,035$
4	Износ поверхности отверстия под кронштейн более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$20 + 0,045$	20,07	Натяг 0,005*	75006512 (5306206)	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под кронштейн соответствующего ремонтного размера.	$20,15 + 0,045$ $20,3 + 0,045$
5	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{cp} = 9,231$		75011030	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
6	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибрами М8 кл. 3 и М6 кл. 3	М8 кл. 2	М8 кл. 3 $d_{cp} = 7,375$		75006505 (5306271)	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 75006505P или 201418-П8P	М10 кл. 2 М8 кл. 2
			М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,518$		201418-П8		
7	Срыв резьбы более двух ниток	Осмотр	М6×1 коническая			264072	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	К1/8"

\* Подбирать при сборке.

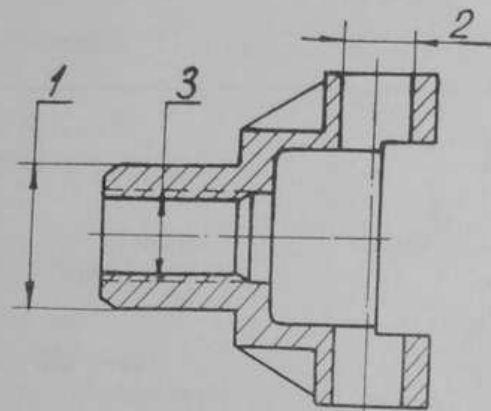
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	Для дет. 5306202  а) Износ граней рычага 5306204 более допустимого  б) Смятие, забоины на гранях	Контроль калибром листовым предельным	M6×0,75 кл. 2а  12+0,24	12,4	1,3	020403  5306235	а) Обварить и обработать грани до нормального размера  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

Примечания: 1. Позиции 7, 8 и дет. 5306204 на эскизе не показаны.

2. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5306202 и 75006202-А за исключением позиции 2.

3. Позиция 8 относится только к дет. 5306202 и 75006202-А.

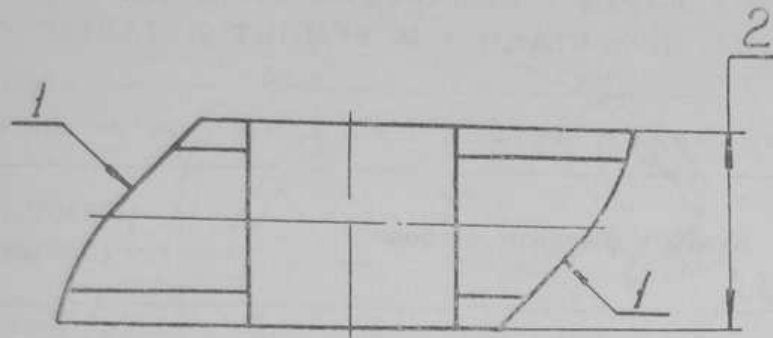
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
Кронштейн	75006512 (5306206)
Материал	Твердость
Сталь 35ЛК-II	К-во на машину 2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности кронштейна под диск переднего тормоза и картер главной передачи более допустимого	Измерение микрометром	$20^{+0,095}_{+0,050}$	20,05	Натяг 0,005	75006511 75005101-B	Хромировать и обработать поверхность кронштейна до нормального или ремонтного размера	$20,2^{+0,095}_{+0,050}$ $20,3^{+0,095}_{+0,050}$
2	Износ поверхности отверстия под толкатель более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0,058}$	8,15	0,25	75006502 (5306272)	Обработать дефектное отверстие до ремонтного размера под ремонтный толкатель 75006502P	$8,5^{+0,058}$
3	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М12×1,25 кл. 3	М12×1,25 кл. 2а	М12×1,25 кл. 3 $d_{cp}=11,375$		75006503 (5306273)	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный конус 75006503P	М14×1,5 кл. 2а

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Уравнитель

75006521  
(5306261)

Материал

Твердость

К-во на машину

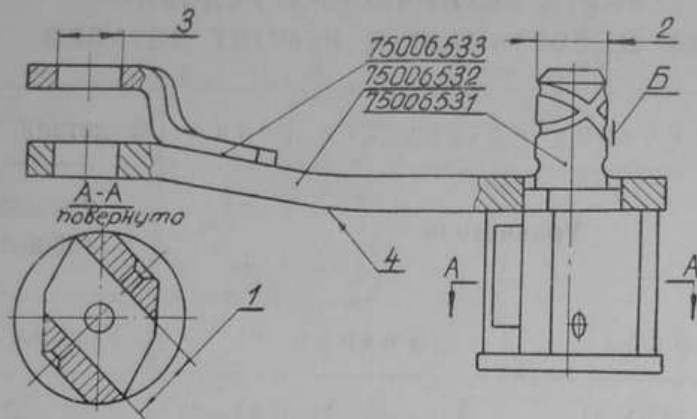
Сталь 35ЛК-II

Закален. HRC 32—37

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Местный износ уравнителя по профилю более допустимого</p> <p>б) Риски, задиры на профильной поверхности уравнителя</p>	<p>Контроль шаблоном</p> <p>Осмотр</p>	Допускается зазор между шаблоном и профилем кулачка не более 0,5 мм				<p>а) Брак</p> <p>б) Зачистить поверхность уравнителя по профилю до устранения дефекта, но до зазора между шаблоном и профилем не более 0,5 мм</p>	
2	Износ боковых поверхностей уравнителя под кулак более допустимого	Измерение штангенциркулем	$13_{-0,165}^{-0,045}$	12,8	0,3	75006530 (5306265)	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

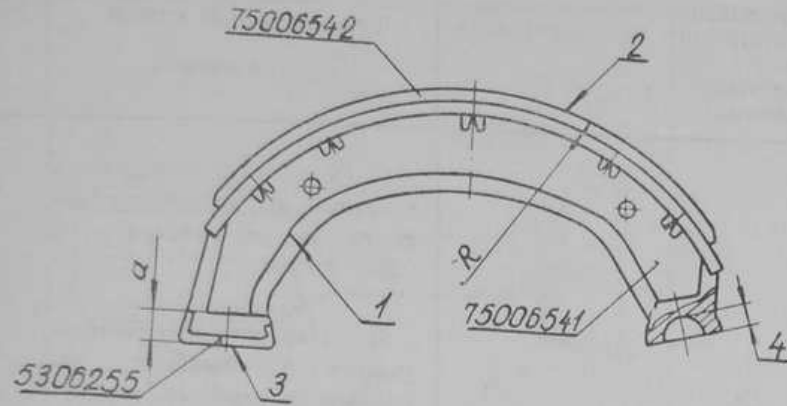


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кулак с рычагом в сборе		75006530 (5306265)
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия кулака 75006531 под уравнитель более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	13 + 0,07	13,10	0,28	75006521 (5306261)	Заменить кулак. Допускается обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера под ремонтный уравнитель 75006521P1, P2	13,2 + 0,07 13,5 + 0,07
2	Износ поверхности кулака под втулку кулака более допустимого	Измерение штангенциркулем	12 <sup>-0,016</sup> <sub>-0,033</sub>	11,86	0,26	75006514 (5306208)	Заменить кулак	
3	Износ поверхностей отверстий рычага 75006532 и накладки 75006533 под ось рычага более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12 <sup>+0,180</sup> <sub>+0,060</sub>	12,38	0,60	75006501 (5306274-A)	Заварить и обработать отверстия до нормального размера	
4	Погнутость рычага более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность осей отверстий диаметром 12 мм и поверхности Б не более 0,5 мм на длине 100 мм				Править рычаг до устранения недопустимой погнутости	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Колодка тормоза в сборе	75006540
-------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

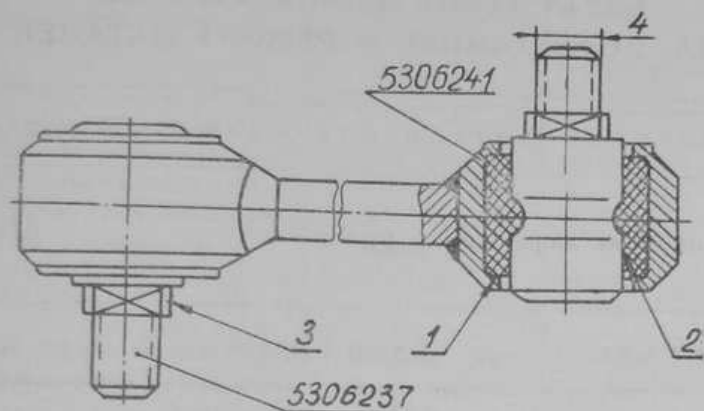
		4
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины тормозной колодки 75006541 любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ накладки 75006542 по толщине более допустимого  Для дет. 5306250	Измерение штангенциркулем	$5^{+0,05*}_{-0,25}$	4,2		75006320  5306110-A	Заменить накладку и обработать колодку до размера $R=101,4_{-0,15}$  $R=99,9_{-0,15}$	
3	Местный износ поверхности пластины 5306255 под уравнитель глубиной:	Измерение штангенглубиномером				75006521		

\* После обработки накладки в узле

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	а) не более 0,4 мм  б) более 0,4 мм						а) Обработать поверхность пластины до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не менее 9,6 мм  б) Наварить дефектный участок и обработать заподлицо с основной поверхностью	
4	Износ сферической поверхности колодки тормоза под толкатель более допустимого	Измерение штангенглубиномером	6,0	6,5		75006502 (5306272)	Обварить и обработать сферическую поверхность до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5306250.



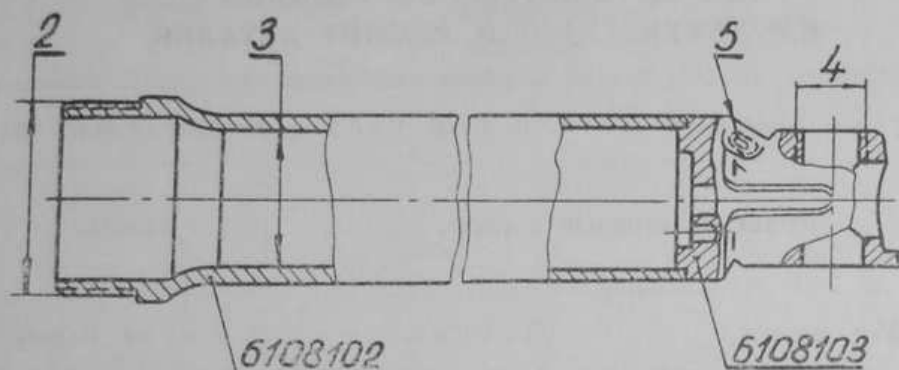
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рычаг реактивный в сборе		5306235
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, облом буртика головки реактивного рычага 5306241	Осмотр					Брак	
2	Отслоение резины от пальца 5306237	Осмотр					Брак	
3	а) Износ граней пальца 5306237 более допустимого б) Смятие, забойны на гранях	Измерение штангенциркулем Осмотр	11,5 <sub>-0,24</sub>	11,1		5308126 * 5306204 **	а) Брак б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера, не менее допустимого	
4	Срыв резьбы пальца реактивного рычага более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2а	М10×1 кл. 3 $d_{cp} = 9,165$		250513-П13	Брак	

\* Дефектуется в узле 5308100-Б.  
\*\* Дефектуется в узле 5306202 (см. карту дефектации узла 75006511).

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Наконечник пера вилки правый	6108007
------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

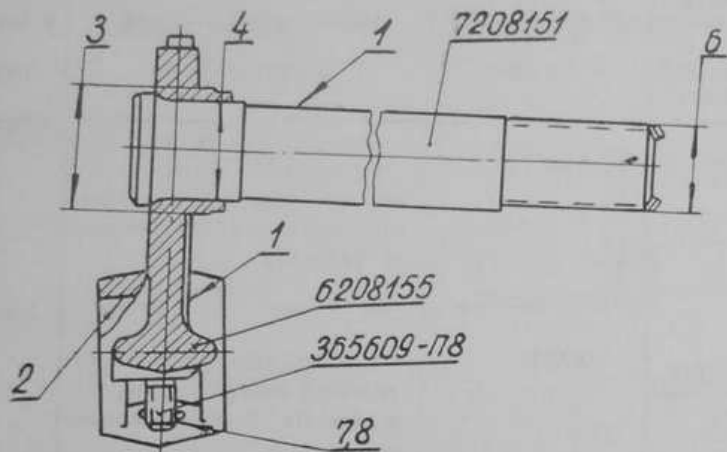
		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Вмятины на трубе 6108102 любого размера и расположения	Осмотр	25				Заменить трубу	
2	Срыв резьбы трубы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М48×1,5 кл. 3	М48×1,5 кл. 2а	М48×1,5 кл. 3 $d_{cp}=46,776$		6208117-Б	Заменить трубу	
3	Износ поверхности отверстия трубы 6108102 наконечника пера вилки под втулку нижнюю более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$37+0,09$	37,2	0,25	6208120	Обработать поверхность отверстия до ремонтного размера под ремонтную втулку 6208120Р	$37,5+0,09$

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Срыв резьбы основания 6108103 наконечника более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М18×1,5 кл. 3 левая	М18×1,5 кл. 2а левая	М18×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=17,246$		75006370	Расверлить резьбовое отверстие, обварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
5	Срыв резьбы основания наконечника более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		005303	Расверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
Для дет. 6108009								
6	Трещины, обломы ушков основания 6108108 наконечника	Осмотр					Наварить дефектное ушко и обработать до нормального размера	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 6108009 за исключением позиции 4.  
2. Позиция 6 и дет. 6108108 на эскизе не показаны.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Стержень рулевой колонки с мостиком 6208011

Материал Твердость К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы стержня 7208151 или мостика 6208155 рулевой колонки любого размера и расположения	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Погнутость мостика рулевой колонки в местах перехода к ступицам крепления перьев вилки в сборе более допустимой	Контроль в приспособлении		Допускается непараллельность осей отверстий под перья вилки не более 0,2 мм на длине 100 мм			Править мостик рулевой колонки до устранения недопустимой погнутости	
3	Износ поверхности шейки мостика рулевой колонки под шариковый упорно-радиальный подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$34^{+0,015}_{-0,010}$	33,95	0,06	72081-2	Хромировать и обработать поверхность шейки до нормального размера. Допускается обварить и обработать до нормального размера	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Ослабление посадки стержня рулевой колонки:	Осмотр, обстукивание молотком						
	а) при износе поверхности стержня более допустимого	Измерение микрометром	$28^{+0,145}_{+0,100}$	28,1	Натяг 0,05	6208155	а) Хромировать или обварить поверхность стержня и обработать до нормального или ремонтного размера	$28,2^{+0,145}_{+0,100}$ $28,4^{+0,145*}_{+0,100}$
	б) при износе поверхности отверстия мостика более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$28^{+0,045}$	28,05	Натяг 0,05	7208151	б) Обварить поверхность отверстия и обработать до нормального размера. Допускается обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный стержень рулевой колонки 7208151P1, P2	$28,2^{+0,045}$ $28,4^{+0,045}$
5	Износ пальца 7208150 мостика под шайбу амортизатора руля более допустимого	Измерение штангенциркулем	$12_{-0,12}$	11,70	0,60	7208301	Заменить палец мостика	
6	Срыв резьбы стержня рулевой колонки более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М27×1,5 кл. 3	М27×1,5 кл. 2	М27×1,5 кл. 3 $d_{cp}=25,806$		75008175	Заменить стержень	
7	Ослабление посадки шпилек в резьбовых отверстиях мостика рулевой колонки при срыве или износе резьбы в отверстиях:	Осмотр, контроль калибром специальным	М8 $d_{cp}=7,188^{+0,065}_{-0,112}$	М8 $d_{cp}=7,123$		365609-П8		

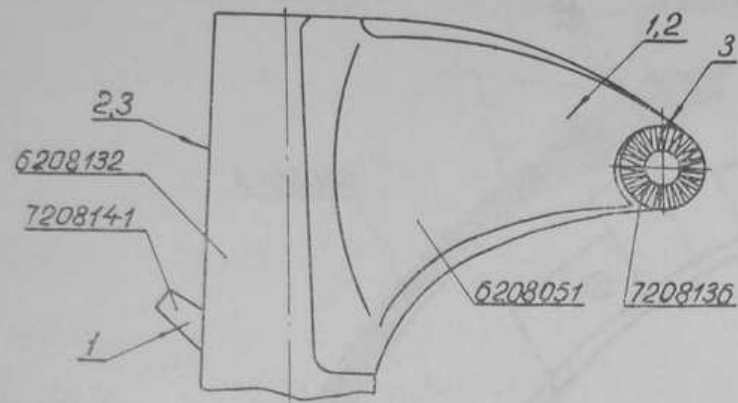
\* Только при ремонте обваркой

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	а) не более двух ниток или не более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250511	а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру	М10 $d_{cp} = 9,026_{-0,075}^{-0,123}$
	б) более двух ниток или более допустимого						б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку 365609-П8Р	
	Срыв резьбы шпилек 365609-П8 более двух ниток или износ резьбы более допустимого						Заменить дефектную шпильку	

Примечание. Позиция 5 и дет. 7208150 на эскизе не показаны.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Кожух правый

6208015

Материал

Твердость

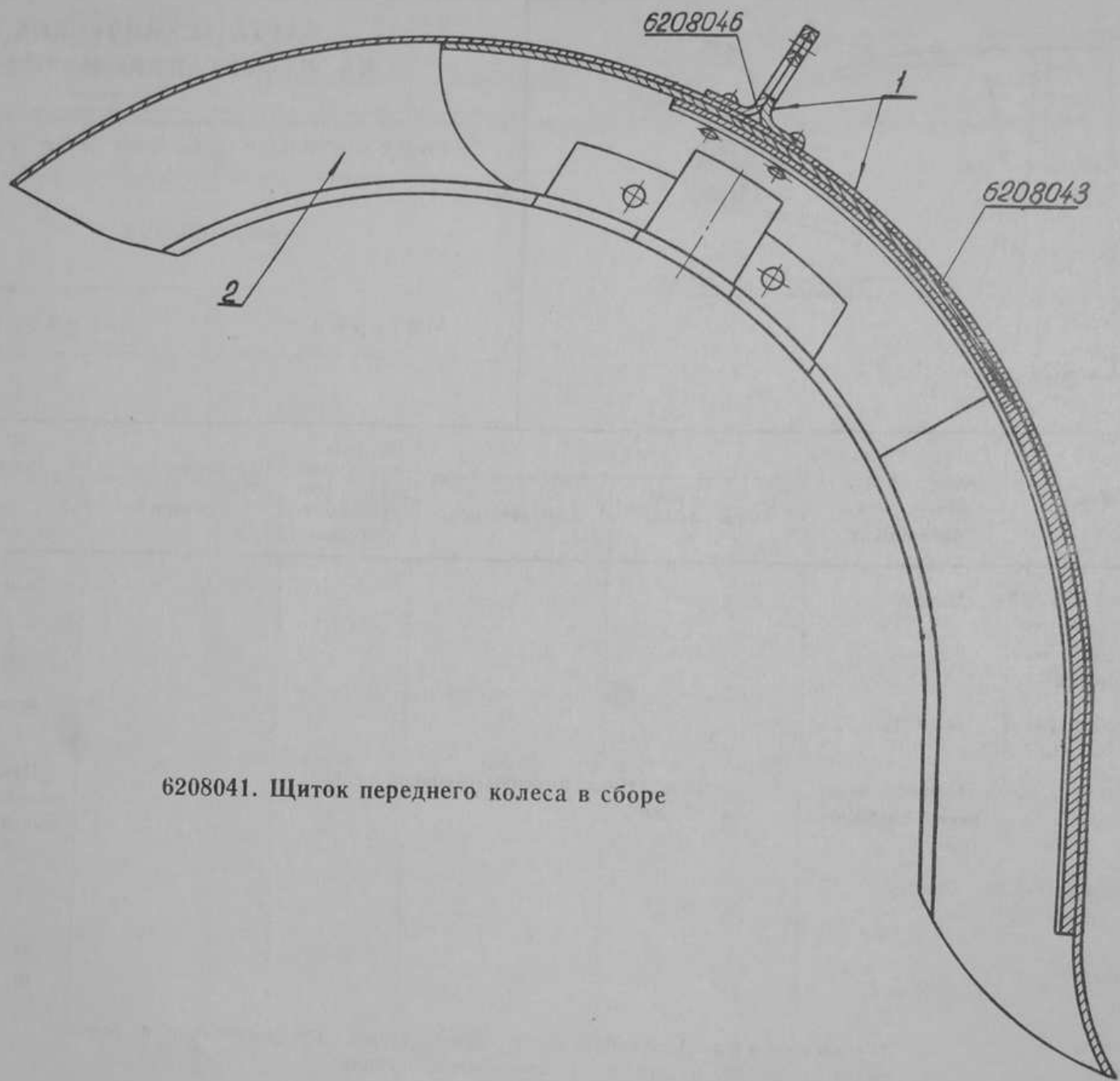
К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Обломы кронштейна 6208051 фары, держателя 7208141 троса переднего тормоза, ушка 6208104 крепления щитка	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Трещины кронштейна фары или чулка 6208132 кожуха	Осмотр					Заварить трещины	
3	Вмятины чулка кожуха более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером	Допускаются вмятины глубиной не более 1,5 мм				Править чулок кожуха до устранения недопустимых вмятин	
4	Смятие, выкрашивание зубцов шайб 7208136 кронштейна фары: а) не более четырех б) более четырех	Осмотр					а) Зачистить зубцы б) Заменить шайбы	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 6208016, 5308180 и 5308190 за исключением позиции 2.

2. Деталь 6208104 на эскизе не показана.



6208041. Щиток переднего колеса в сборе

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Щиток переднего колеса в сборе	6208041
--------------------------------	---------

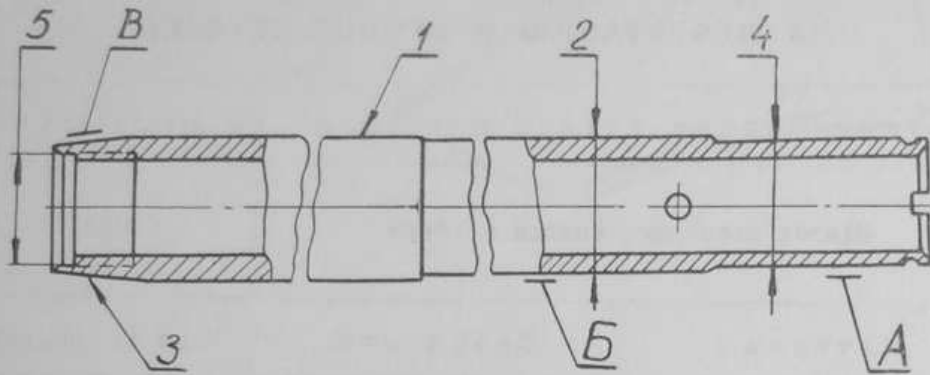
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины щитка 6208043 переднего колеса и растяжки 6208046 щитка средней в сборе	Осмотр					Заварить трещины	
2	Вмятины на поверхности щитка, заметные при осмотре	Осмотр					Рихтовать щиток до устранения вмятин	

**Примечание.** Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308410.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Труба пера вилки

6108101

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 35

НВ 200—240

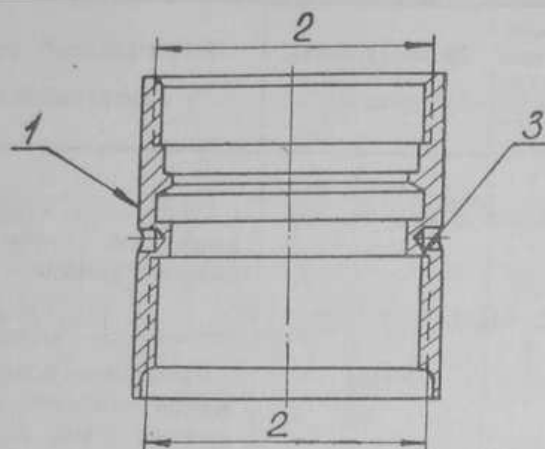
2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Погнутость трубы пера вилки более допустимой	Контроль индикатором на призмах	Взаимное биение поверхностей <i>A</i> , <i>B</i> и <i>B</i> допускается не более 0,1 мм				Править трубу до устранения недопустимой погнутости	
2	Износ поверхности трубы под втулку верхнюю и сальник более допустимого	Измерение микрометром	$35 \begin{matrix} -0,075 \\ -0,160 \end{matrix}$	34,74	0,36	6208113 6208121-15 6208125	Хромировать и обработать поверхность трубы до нормального размера	
3	а) Износ конусной поверхности под траверсу более допустимого б) Риски, задиры, наволакивание металла на конусной поверхности	Контроль калибром конусным  Осмотр	Конусный калибр должен находить на длину не более 30,95 мм				а) Обварить и обработать конусную поверхность до нормального размера  б) Зачистить конусную поверхность до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности трубы под втулку трубы пера вилки нижнюю более допустимого	Измерение микрометром	31 <sub>-0,05</sub>	30,90	0,15	6208120	Хромировать и обработать поверхность трубы до нормального размера	
5	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М27×1,5 кл. 3	М27×1,5 кл. 2	М27×1,5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =26,246		7208154	Рассверлить резьбовое отверстие, обварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	



## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус сальника

6208117-Б

Материал

Твердость

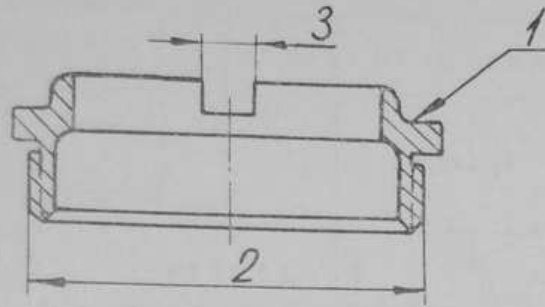
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М48×1,5 кл. 3	М48×1,5 кл. 2	М48×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 47,276$		6108607 6108009 6208128-Б	Брак	
3	а) Износ поверхности отверстия более допустимого  б) Смятие, забоины на поверхности отверстия	Контроль пробкой листовой предельной  Осмотр	4	4,70			а) Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера. Допускается сверлить новые отверстия в промежутках между старыми. При этом старые отверстия заварить и зачистить.  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка сальника

6208128-Б

Материал

Твердость

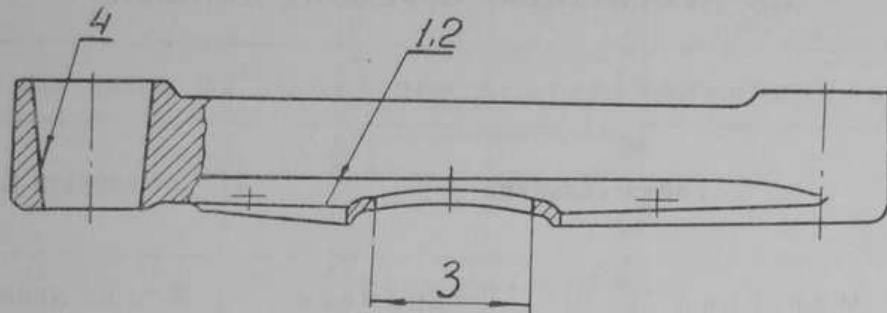
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М48×1,5 кл. 3	М48×1,5 кл. 2	М48×1,5 кл. 3 $d_{cp}=46,776$		6208117-Б	Брак	
3	а) Износ боковых поверхностей паза более допустимого  б) Смятие, забоины на боковых поверхностях паза	Контроль калибром листовым предельным	5	5,5			а) Обварить и обработать боковые поверхности паза до нормального размера  б) Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Траверса

75008153

Материал

Твердость

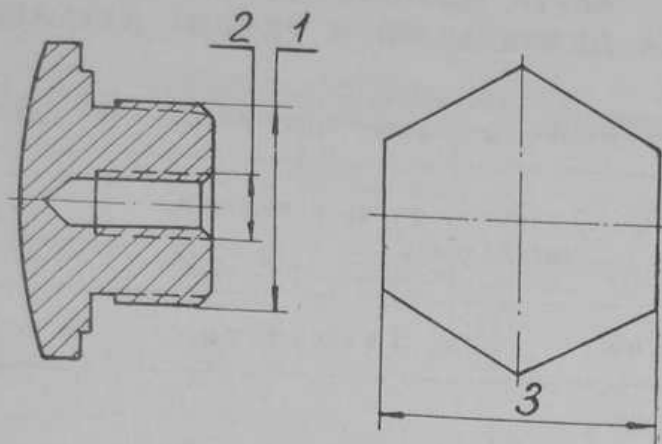
К-во на машину

Сталь 35—45

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Погнутость траверсы более допустимой	Контроль в приспособлении					Править траверсу до устранения недопустимой погнуто-сти	
3	Износ поверхности отверстия под гайку подшипника более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$32^{+0,1}$	32,15	0,25	7208313	Обварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
4	а) Износ конусной поверхности отверстия под трубу пера вилки более допустимого  б) Риски, задиры, наволакивание металла на конусной поверхности отверстия	Контроль калибром конусным  Осмотр				6108101	а) Обварить и обработать дефектное конусное отверстие до нормального размера  б) Зачистить конусную поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	





КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка затяжная

7208154

Материал

Твердость

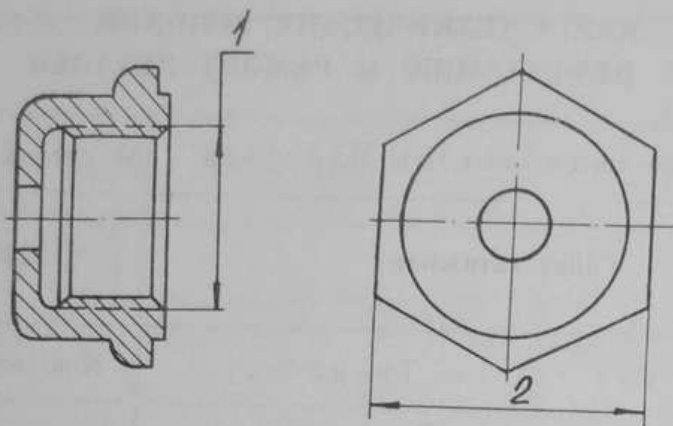
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M27×1,5 кл. 3	M27×1,5 кл. 2	M27×1,5 кл. 3 $d_{cp}=25,806$		6108101	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M8×1 кл. 3	M8×1 кл. 2	M8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		6208207	Брак	
3	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	36 <sub>-0,34</sub>	35,4			а) Обварить и обработать грани до нормального размера б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка М27×1,5 стержня рулевой колонки специальная	75008175
---	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

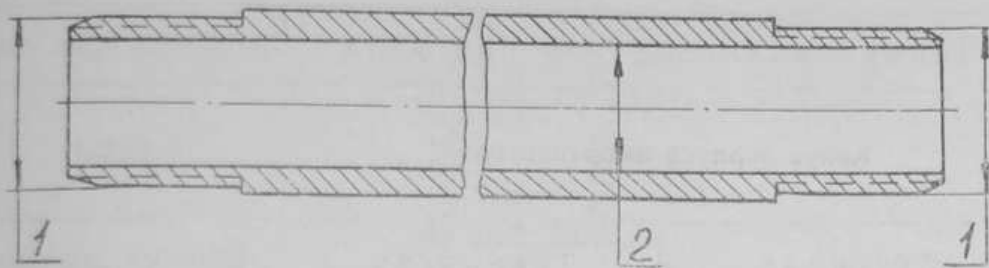
Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М27×1,5 кл. 3	М27×1,5 кл. 2а	М27×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 26,246$		7208151 *	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	$36_{-0,34}$	35,4			а) Обварить грани и обработать до нормального размера  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308175.

\* Дефектуется по карте дефектации узла 6208011.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

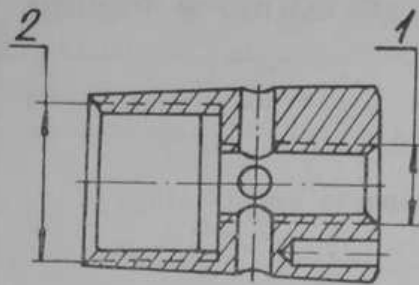
Трубка корпуса амортизатора	6108201
-----------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М20×1 кл. 3	М20×1 кл. 2	М20×1 кл. 3 $d_{cp} = 19,150$		6208202 6208205	Брак	
2	а) Износ поверхности отверстия под поршень и направляющую амортизатора нижней более допустимого  б) Рески, задиры на поверхности отверстия	Измерение нутромером индикаторным  Осмотр	$16 + 0,12$	16,20	0,40 0,50	6208209 6208211	а) Обработать поверхность отверстия до ремонтного размера под ремонтный поршень 6208209Р и ремонтную направляющую амортизатора нижнюю 6208211Р  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	$16,30 + 0,12$

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Конус корпуса амортизатора

6208202

Материал

Твердость

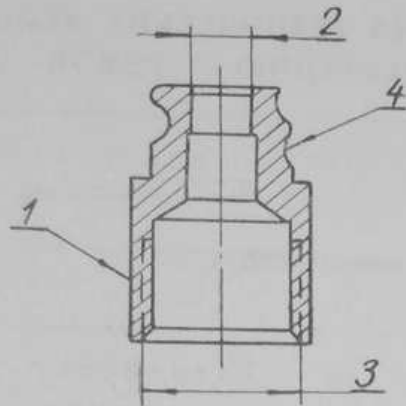
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		201476-П29	Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М20×1 кл. 3	М20×1 кл. 2а	М20×1 кл. 3 $d_{cp}=19,550$		6108201	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка трубки амортизатора	6208205
---------------------------	---------

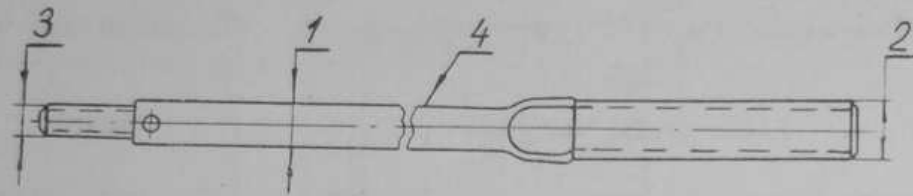
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под шток амортизатора более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$7,5^{+0,15}_{+0,05}$	7,8	0,7	6208207	Брак. Допускается заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М20×1 кл. 3	М20×1 кл. 2а	М20×1 кл. 3 $d_{cp}=19,550$		6108201	Брак	
4	Задиры, забоины, наволакивание металла на поверхности винтовой канавки	Осмотр					Зачистить поверхность винтовой канавки до устранения дефекта	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 6208215 за исключением позиций 2 и 3.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

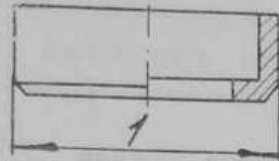
Шток амортизатора	6208207
-------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 20		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности штока под гайку трубки амортизатора более допустимого	Измерение микрометром	7,3 <sub>-0,1</sub>	7,1	0,7	6208205	Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{ep} = 7,182$		7208154 6208206 250511-П129	Брак	
3	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{ep} = 5,182$		6208211 250508-П12	Брак	
4	Погнутость штока более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается погнутость не более 0,5 мм				Править шток до устранения недопустимой погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Поршень амортизатора

6208209

Материал

Твердость

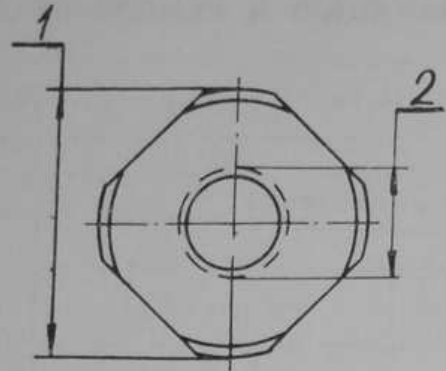
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ поверхности поршня амортизатора под трубу корпуса амортизатора более допустимого  б) Риски, задиры на поверхности поршня	Измерение микрометром  Осмотр	$16_{-0,06}^{-0,18}$	15,80	0,40	6108201	а) Брак  б) Зачистить поверхность поршня до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Направляющая амортизатора нижняя	6208211
----------------------------------	---------

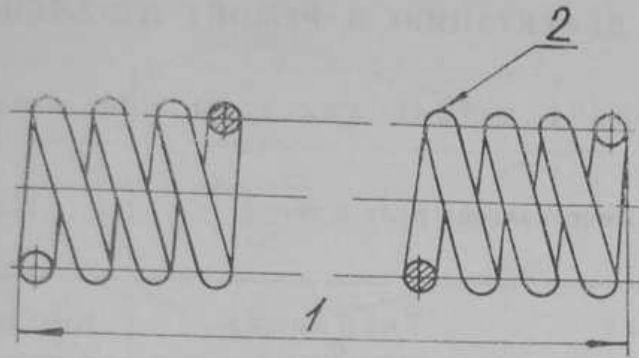
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности направляющей амортизатора нижней под трубку корпуса амортизатора более допустимого	Измерение штангенциркулем	$16_{-0,24}^{-0,12}$	15,7	0,5	6108201	Брак	
2	Срыв резьбы более одной нитки или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,518$		6208207	Брак	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина вилки

6208220

Материал

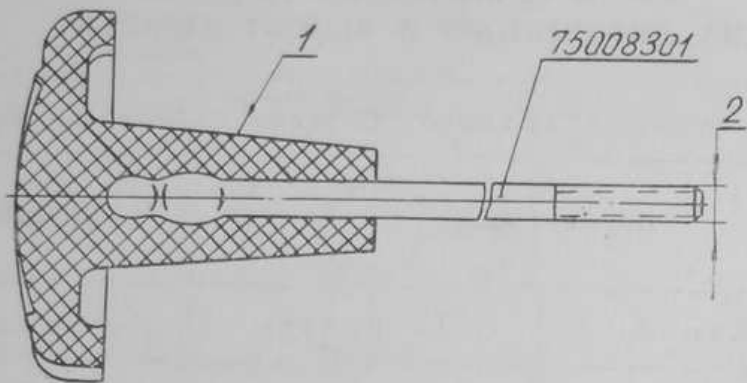
Твердость

К-во на машину

Проволока I-4,5

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение линейкой	$480^{+10}_{-5}$	470			Брак	
2	Погнутость пружины более допустимой	Контроль в приспособлении	Пружина должна свободно проходить через контрольную гильзу диаметром 24,5 мм				Брак	



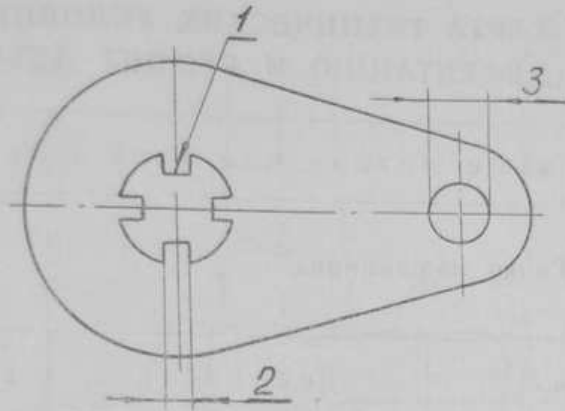
### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Барашек амортизатора руля в сборе		75008300
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы барашка амортизатора руля	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы стержня 75008301 барашка более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8 кл. 3	М8 кл. 2	М8 кл. 3 $d_{cp}=7,001$		5308311	Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308300-П.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шайба амортизатора руля

7208301

Материал

Твердость

К-во на машину

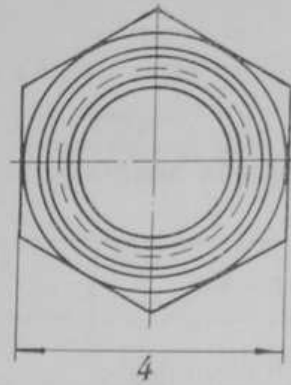
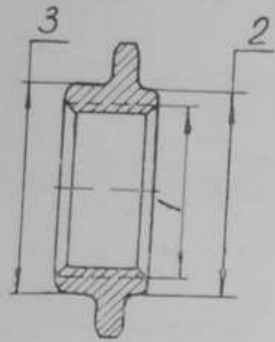
Сталь 10

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Облом выступов шайбы амортизатора руля	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей выступа более допустимого	Измерение штангенциркулем	$3,9_{-0,24}^{-0,08}$	3,4	1,0	5308311	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под палец мостика более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$12_{+0,06}^{+0,18}$	12,30	0,60	7208150	Заварить отверстие и обработать до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308312 и 5308326 за исключением позиции 3.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Гайка подшипника

7208313

Материал

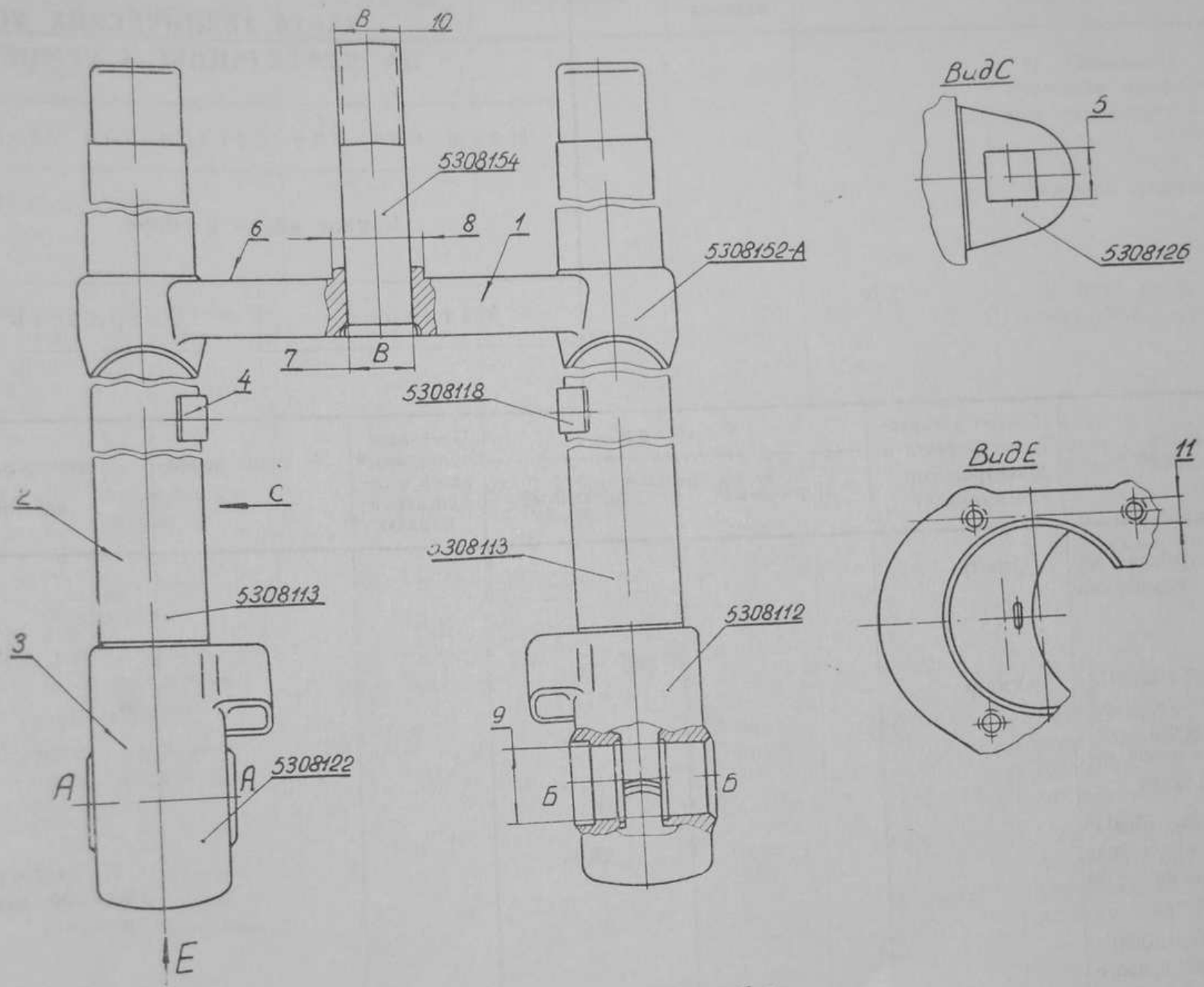
Твердость

К-во на машину

Сталь 35

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M27×1,5 кл. 3	M27×1,5 кл. 2	M27×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 26,246$		7208151	Брак	
2	Износ поверхности гайки под траверсу более допустимого	Контроль скобой предельной	$32_{-0,05}$	31,90	0,25	75008153	Брак. Допускается обварить поверхность гайки и обработать до нормального размера	
3	Износ поверхности гайки под шарикоподшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	$34_{-0,05}$	33,90	0,088	72081-2	Брак. Допускается обварить поверхность гайки и обработать до нормального размера	
4	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем Осмотр	$41_{-0,34}$	40,4			а) Обварить и обработать грани до нормального размера б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	



5308100-Б. Каркас вилки в сборе

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Каркас вилки в сборе

5308100-Б

Материал

Твердость

К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка или трещины мостика 5308152-А рулевой колонки	Осмотр					Брак	
2	а) Трещина трубы 5308113 пера вилки, охватывающая более 50% окружности трубы, или наличие более одной трещины на каждой трубе б) Трещина трубы 5308113 пера вилки, охватывающая менее 50% окружности трубы	Осмотр					а) Брак  б) Заварить трещину, подогнать по месту накладку и приварить	
3	а) Трещины картера 5308112 левого или 5308122 правого, выходящие на посадочные поверхности отверстий						а) Брак. Допускается заменить дефектный картер	

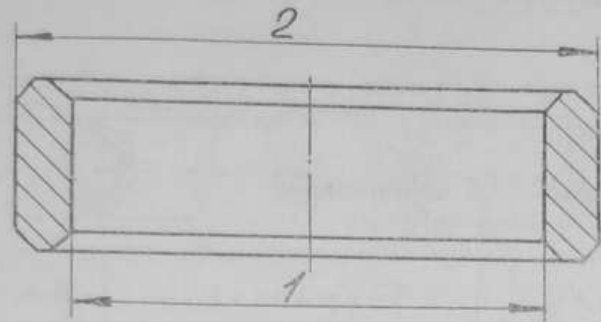
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	б) Трещины картера, не выходящие на посадочные поверхности  Облом ушка 5308118 крепления шитка	Осмотр					б) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  Заменить дефектное ушко	
5	Износ граней кронштейна 5308126 реактивного рычага тормоза более допустимого или облом кронштейна	Измерение штангенциркулем	$12^{+0,24}$	12,4	1,3	5306235	Заменить кронштейн реактивного рычага тормоза	
6	Погнутость каркаса вилки в сборе более допустимого	Контроль шаблоном специальным	Допускается неперпендикулярность осей А—А и Б—Б к оси В—В не более 0,3 мм на длине 100 мм				Править каркас вилки в сборе до устранения недопустимой погнутости. При невозможности правки — брак каркаса вилки	
7	Ослабление посадки стержня рулевой колонки:	Осмотр, обстукивание молотком						
	а) при износе поверхности стержня более допустимого	Измерение микрометром	$28^{+0,145}_{+0,100}$	28,1	Натяг 0,05	5308152-А	а) Хромировать или обварить поверхность стержня и обработать до нормального или ремонтного размера	$28,2^{+0,145}_{+0,100}$ $28,4^{+0,145}_{+0,100}$
	б) при износе поверхности отверстия мостика более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$28^{+0,045}$	28,05	Натяг 0,05	5308154	б) Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный стержень рулевой колонки 5308154Р1, Р2	$28,2^{+0,045}$ $28,4^{+0,045}$

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	Износ поверхности шейки мостика под шариковый упорно-радиальный подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$34^{+0,015}_{-0,010}$	33,94	0,05	72081-1	Обварить и обработать поверхность шейки до нормального размера	
9	Износ поверхностей отверстий картера левого или правого под обоймы подшипника большую и малую более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$34^{+0,027}$	34,04	Натяг 0,003*	5308102 5308104	Обработать поверхность обоих отверстий дефектного картера до ближайшего ремонтного размера, при этом хромировать обоймы подшипников и обработать их до соответствующего ремонтного размера	$34,15^{+0,027}$ $34,30^{+0,027}$
10	Срыв резьбы стержня 5308154 рулевой колонки более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M27×1,5 кл. 3	M27×1,5 кл. 2	M27×1,5 кл. 3 $d_{cp}=25,806$		5308168 5308174	Заменить стержень	
11	Срыв резьбы картера вилки левого или картера вилки правого более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M6 кл. 3	M6 кл. 2	M6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		019307	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	

\* Подбирать при сборке.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Обойма подшипника большая	5308102
---------------------------	---------

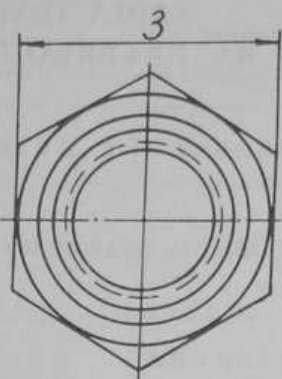
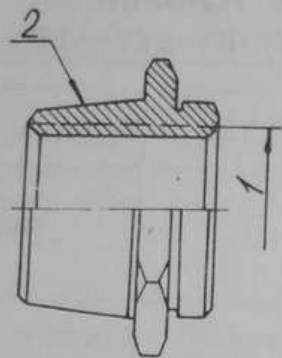
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь ШХ15	HRC 58—65	2
------------	-----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия обоймы под ролики игольчатые более допустимого  Для дет. 5308104	Измерение нутромером индикаторным	$29^{+0,023}$	29,06	0,15*	5308105	Брак	
			$24,15^{+0,023}$	24,21	0,15*			
2	Износ поверхности обоймы под картер вилки более допустимого	Измерение микрометром	$34^{+0,047}_{+0,030}$	34,03	Натяг 0,003	5308112 5308122	Хромировать и обработать поверхность обоймы до нормального или ремонтного размера	$34,15^{+0,047}_{+0,03}$ $34,30^{+0,047}_{+0,03}$

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308104.

\* Суммарный зазор.

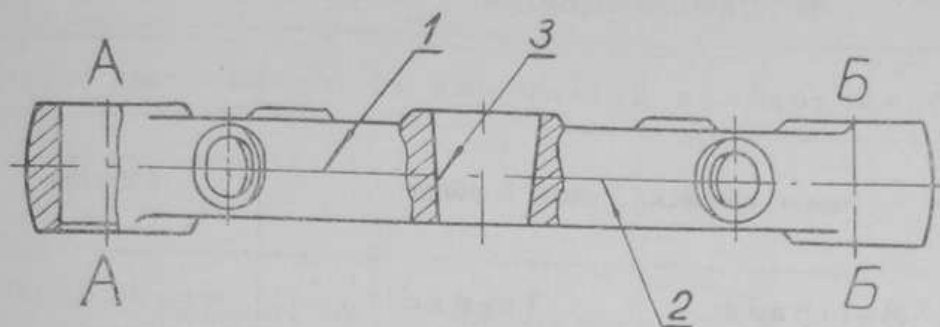


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Гайка М27×1,5 специальная		5308168
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М27×1,5 кл. 3	М27×1,5 кл. 2	М27×1,5 кл. 3 $d_{cp}=26,246$		5308154	Брак	
2	а) Износ конусной поверхности под траверсу более допустимого б) Риски, задиры на конусной поверхности	Контроль калибром конусным  Осмотр, контроль по краске	Допускается утопание калибра конусного не более 0,2 мм от номинального положения			5308172	а) Брак  б) Зачистить конусную поверхность до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	41 -0,34	40,4			а) Обварить и обработать грани до нормального размера  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

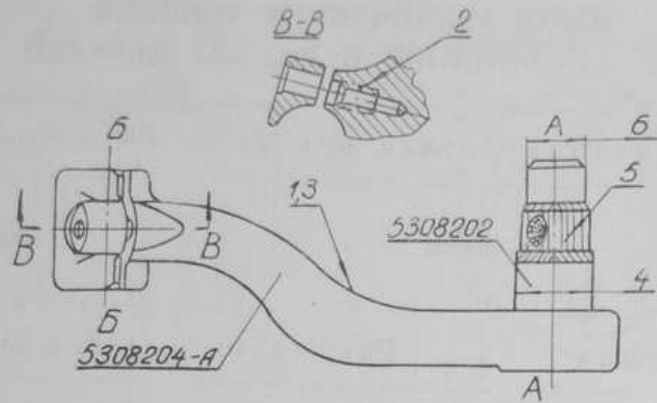
Траверса 5308172

Материал Твердость К-во на машину

Сплав алюминиевый АК8 1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Погнутость траверсы более допустимой	Контроль шаблоном		Допускается непараллельность осей А—А и В—В не более 0,15 мм на длине 100 мм			Править траверсу до устранения недопустимой погнутости	
3	а) Износ конусной поверхности отверстия под гайку специальную более допустимого	Контроль калибром конусным специальным		Допускается утопание калибра конусного не более 0,2 мм от номинального положения		5308168	а) Обварить и обработать конусное отверстие до нормального размера	
	б) Риски, задиры на конусной поверхности	Осмотр, контроль по краске		Прилегание калибра при проверке по краске должно быть не менее 60% поверхности конуса при равномерном распределении пятен			б) Зачистить конусную поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг подвески левый в сборе	5308200
------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы рычага 5308204-A любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы рычага более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		5308203	Брак	
3	Погнутость рычага более допустимой	Контроль в приспособлении	Непараллельность осей А-А и Б-Б допускается не более 0,4 мм на длине 100 мм				Править рычаг до устранения недопустимой погнутости	
4	Износ поверхности оси 5308202 рычага под ролики игольчатые более допустимого	Контроль скобой предельной	$24 \begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$	23,92	0,15*	5308105	Заменить ось рычага. Допускается обварить и обработать поверхность оси до нормального размера с обеспечением твердости HRC > 54	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Смятие, выкрашивание шлицев оси рычага: а) не более трех б) более трех	Осмотр				5308206-А	а) Зачистить шлицы б) Заменить ось рычага	
6	Износ поверхности оси рычага под ролики игольчатые более допустимого	Контроль скоробой предельной	$19,15_{-0,04}^{-0,02}$	19,07	0,15*	5308105	Заменить ось рычага. Допускается обварить и обработать поверхность оси до нормального размера с обеспечением твердости HRC > 54	

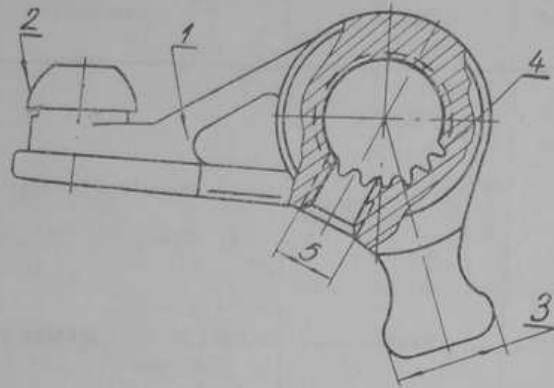
Для дет. 5308210

7	Срыв резьбы рычага 5308212-А более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M18×1,5 кл. 3 левая	M18×1,5 кл. 2а левая	M18×1,5 кл. 3 левая $d_{cp}=17,346$		7206127	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
---	--	---	----------------------	--	--	---------	---	--

- Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308210 за исключением позиции 6.  
2. Позиция 7 и дет. 5308212-А на эскизе не показаны.

\* Суммарный зазор.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

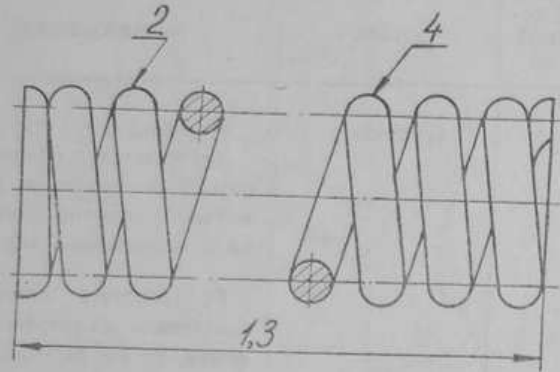


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рычаг внутренний		5308206-A
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 12ХН3	Цемент. HRC 52—58	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ сферической поверхности под наконечник пружины более допустимого  б) Риски, задиры на сферической поверхности	Контроль шаблоном  Осмотр		Допускается зазор между шаблоном и сферической поверхностью не более 0,2 мм		5308220-A	а) Брак. Допускается обварить и обработать сферическую поверхность до нормального размера с обеспечением нормальной твердости  б) Зачистить сферическую поверхность до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	а) Местный износ хвостовика более допустимого	Контроль шаблоном	20 <sub>-0,25</sub>	19,4		5308242	а) Брак. Допускается обварить и обработать хвостовик до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
	б) Риски, задиры на поверхности хвостовика	Осмотр						
4	Смятие, выкрашивание шлицев:	Осмотр				5308200 5308210	а) Зачистить шлицы	
	а) не более трех							
5	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 d <sub>ср</sub> =7,451		5308208-А	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт установочный специальный 5308208-АР	М10×1 кл. 2

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

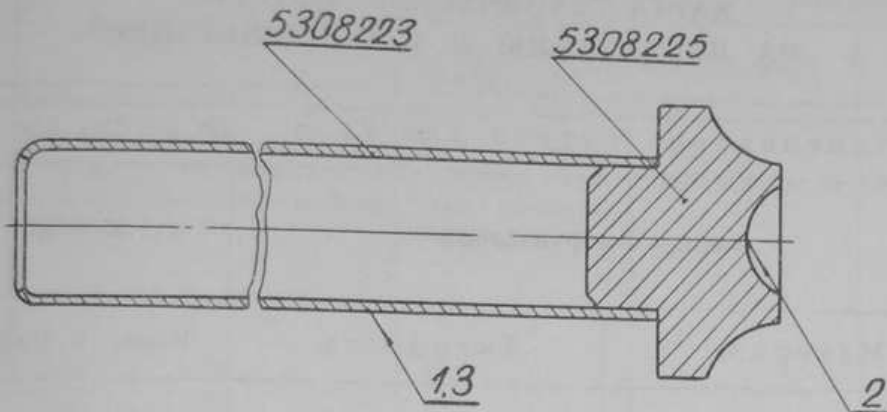


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Пружина подвески		5308218-А
Материал	Твердость	К-во на машину
Проволока II-7,5		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение линейкой	$247 \pm 1,5$	243			Брак	
2	Погнутость пружины более допустимой	Контроль в приспособлении	Пружина должна свободно проходить через контрольную гильзу диаметром 33,3 мм				Брак	
3	Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям более допустимой	Контроль угольником на плите	Допускается отклонение образующей пружины от перпендикуляра к плите не более 2 мм на длине пружины				Брак	
4	Местный износ витков пружины более допустимого	Осмотр, контроль скобой специальной	Допускается местный износ глубиной не более 0,15 мм				Брак	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Труба направляющая с наконечником в сборе	5308220-А
---	-----------

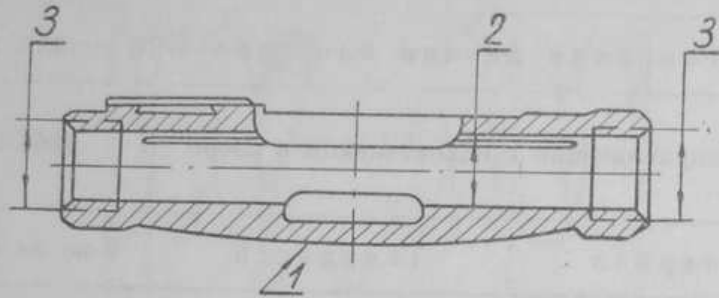
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

	Цианир. HRC 50—60	2
--	-------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы трубки направляющей 5308223 любого размера и расположения	Осмотр					Заменить трубку направляющую	
2	а) Износ сферической поверхности наконечника 5308225 пружины более допустимого б) Риски, задиры на сферической поверхности	Контроль шаблоном  Осмотр		Допускается просвет между шаблоном и сферической поверхностью не более 0,3 мм			а) Заменить наконечник пружины  б) Зачистить сферическую поверхность, но до размера не более допустимого	
3	Местный износ поверхности трубки направляющей под пружину более допустимого	Измерение штангенциркулем		Допускается местный износ глубиной не более 0,3 мм		5308218-А	Заменить трубку направляющую	

Примечание. После замены трубки направляющей или наконечника цианировать в сборе на глубину 0,3—0,4 мм.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла

№ детали или узла

Корпус амортизатора

5308226

Материал

Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый АЛ4

2

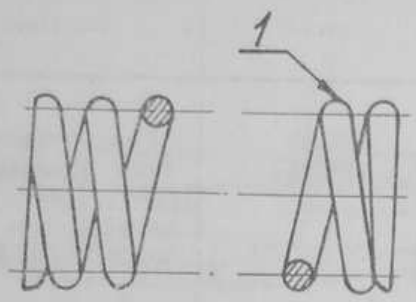
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ поверхности отверстия под поршень амортизатора более допустимого  б) Риски, задиры на поверхности отверстия под поршень амортизатора	Измерение нутромером индикаторным  Осмотр	$18^{+0.035}$	18,06	0,10*	5308242	а) Обработать поверхность отверстия до ближайшего ремонтного размера с последующей обработкой канавок до нормального размера под поршень соответствующего ремонтного размера.  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	$18,15^{+0.035}$ $18,30^{+0.035}$

\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М20×1,5 кл. 3	М20×1,5 кл. 2а	М20×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 19,246$		5308232 5308234-А	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную пробку 5308232Р или 5308234-АР	М22×1,5 кл. 2а



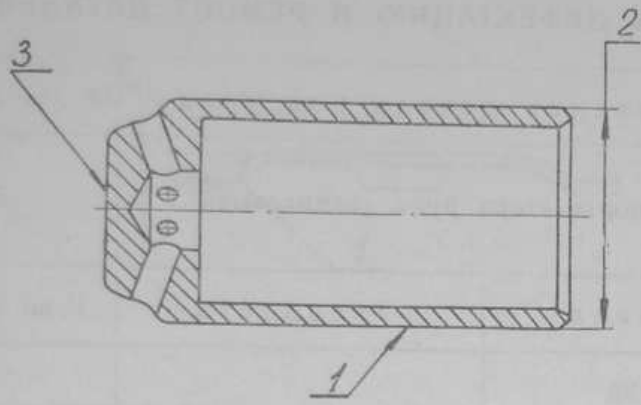
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Пружина амортизатора		5308238
Материал	Твердость	К-во на машину
Проволока П-1,6		4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Упругость пружины, сжатой до длины 58 мм, менее допустимой	Контроль в приспособлении	$8 \pm 0,5$ кг	7,1 кг			Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

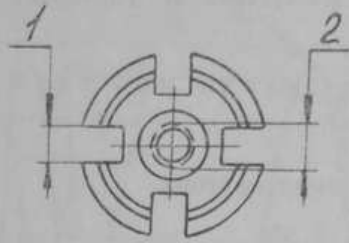


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Поршень амортизатора		5308242
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 15	Цианир. HRC ≥ 56	4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ поверхности поршня под корпус амортизатора более допустимого  б) Риски, задиры на поверхности поршня амортизатора	Измерение микрометром  Осмотр	18 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub>	17,91	0,10*	5308226	а) Хромировать и обработать поверхность поршня до нормального или ремонтного размера  б) Зачистить поверхность поршня до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	18,15 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub> 18,30 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,055</sub>
3	Местный износ торца более допустимого	Осмотр, измерение глубиномером	Допускается местный износ глубиной не более 0,2 мм			5308206-А	Обварить и обработать торцовую поверхность до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

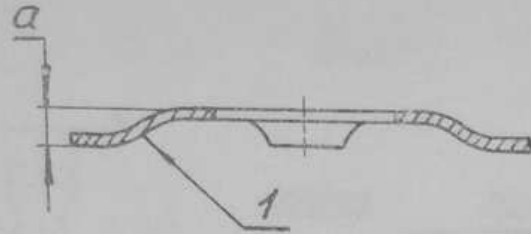
Гайка амортизатора руля специальная	5308311
-------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ боковых поверхностей паза под шайбу амортизатора руля более допустимого</p> <p>б) Смятие, забоины на боковых поверхностях паза</p>	<p>Измерение штангенциркулем</p> <p>Осмотр</p>	4 <sup>+0,16</sup>	4,4	1,0	7208301 5309312	<p>а) Брак</p> <p>б) Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера не более допустимого</p>	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8 кл. 3	М8 кл. 2	М8 кл. 3 d <sub>ср</sub> =7,375		5308301	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

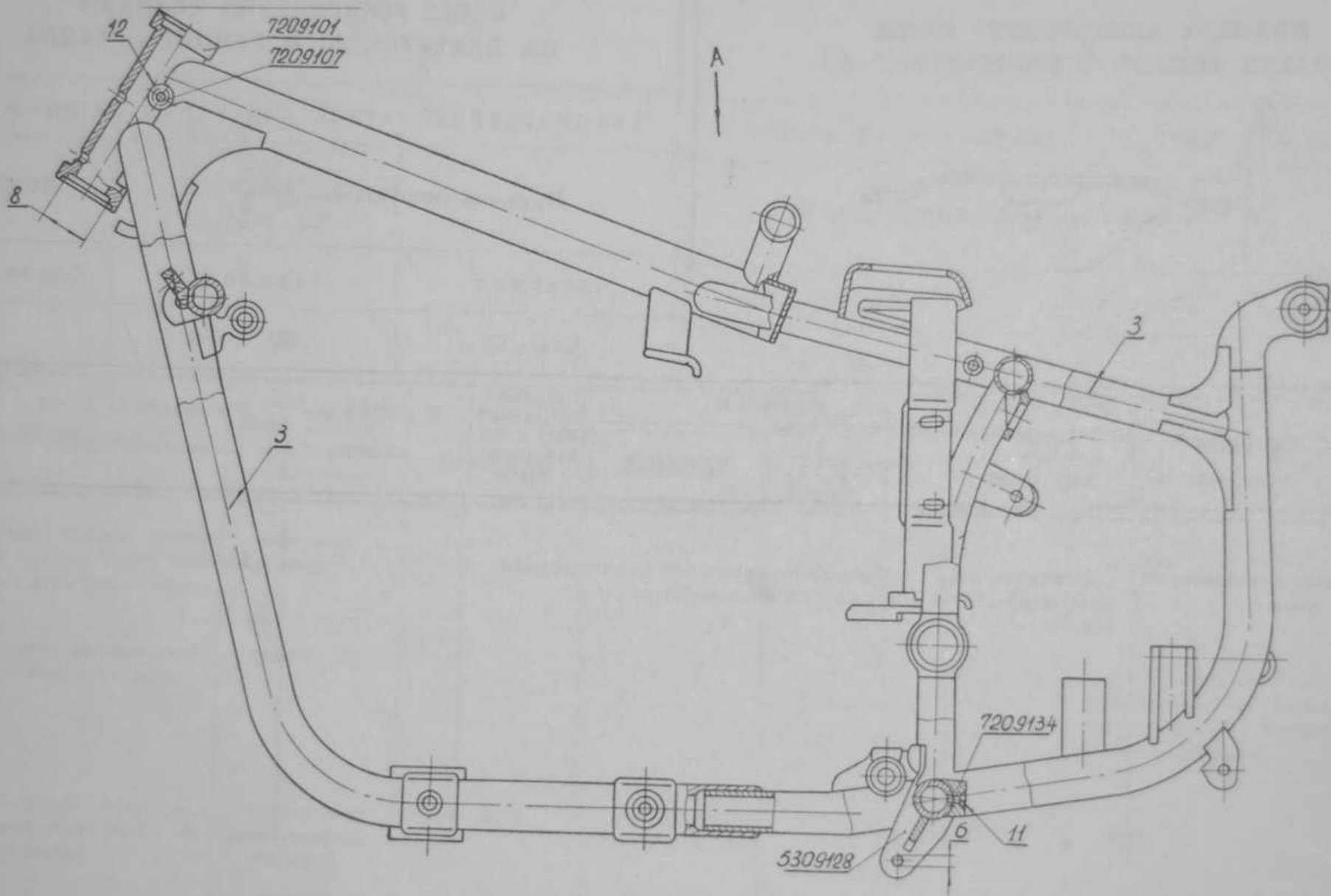
Пружина амортизатора руля	5308328-А
---------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 65	HRC 43—48	1
----------	-----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Остаточная деформация более допустимой	Измерение штангенциркулем размера $a$	Допускается уменьшение высоты пружины до размера $a$ не менее 3,5 мм				Брак	

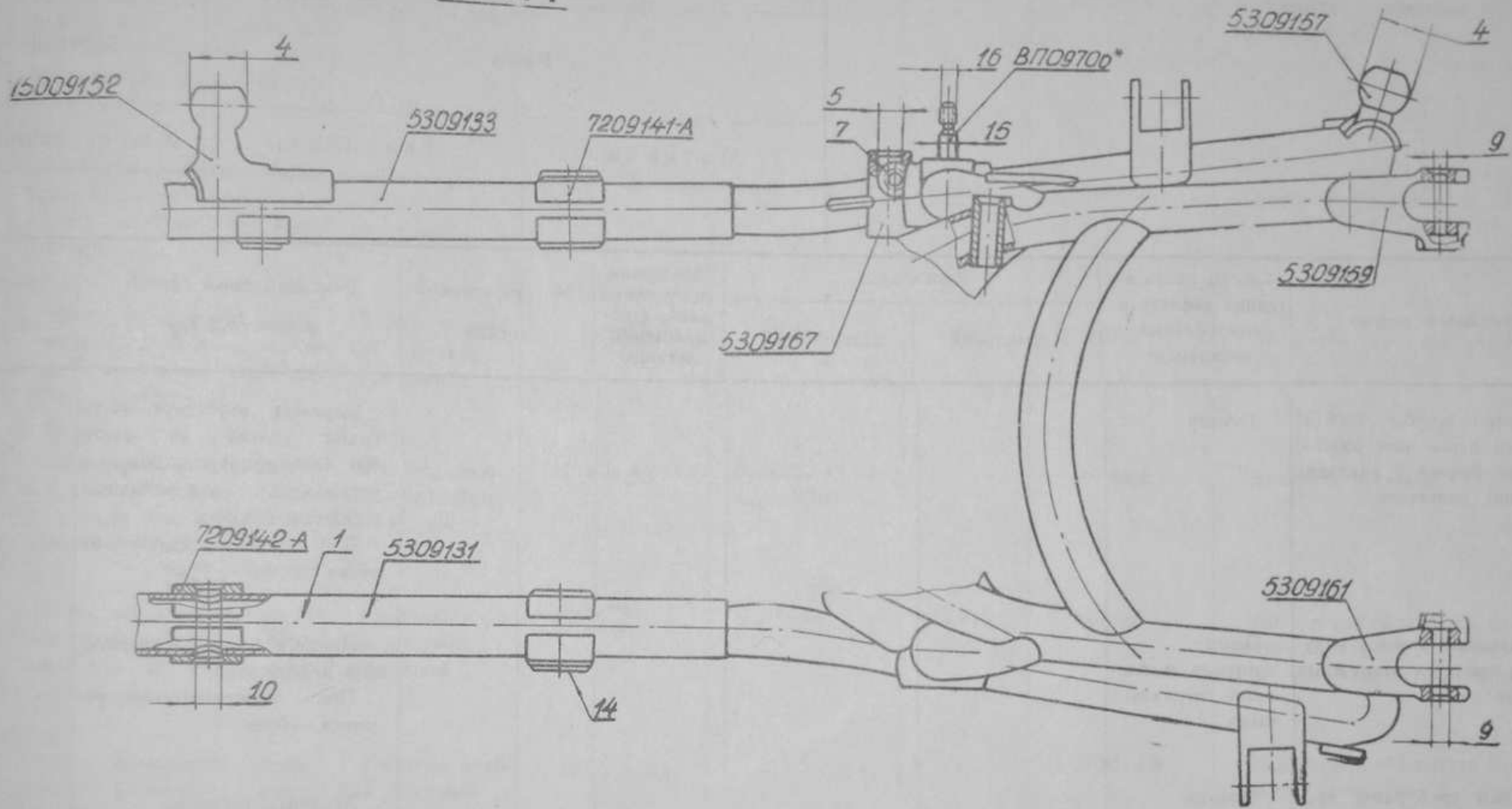
Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5308328.



5309100. Рама



ВудА



\* Только для ВП09700

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рама		5309100
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины трубы 5309131 передней левой или 5309133 передней правой у накладок крепления двигателя	Осмотр					<p>Вырезать дефектную часть трубы длиной не менее 300 мм и приварить новую с установкой усилительных вставок или муфт.</p> <p>При наличии трещин на обеих трубах — брак</p>	
2	Деформация рамы с нарушением основных монтажных размеров	Осмотр, контроль шаблонами специальными					<p>Править раму до устранения деформации.</p> <p>При невозможности ремонта — брак</p>	
3	Трещины труб рамы, кроме указанных в поз. 1	Осмотр					<p>Заварить трещины.</p> <p>Допускается подогнать по месту накладку и приварить</p>	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ сферических поверхностей кронштейнов 75009152 и 5309157 передней и задней тяг прицепа под губки шарового зажима более допустимого	Контроль скобой предельной	$29,5_{-0,52}$	28,6		65020213	Заменить дефектный кронштейн	
5	Износ поверхности отверстия подшипника 5309167 оси рычага тормоза более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$14^{+0,035}$	14,19	0,34	72Н11440	Заменить подшипник	
6	Износ поверхности отверстия ушка 5309128 крепления подставки под ось подставки более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$12^{+0,36}_{+0,12}$	12,5	0,62	7209315	Заменить дефектное ушко	
7	Срыв резьбы подшипника оси рычага тормоза более двух виток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2а	М10×1 кл. 3 $d_{cp}=9,535$		65018950	Заменить подшипник	
8	Износ поверхности отверстия трубки 7209101 головки рамы под подшипник более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$51^{+0,005}_{-0,041}$	51,03	0,045	72081-2	Обварить и обработать поверхность дефектного отверстия до нормального размера	
9	Износ поверхности отверстия кронштейна левого 5309161 или правого 5309159 свечи подвески под болт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10^{+0,2}$	10,4		201531-П8	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	

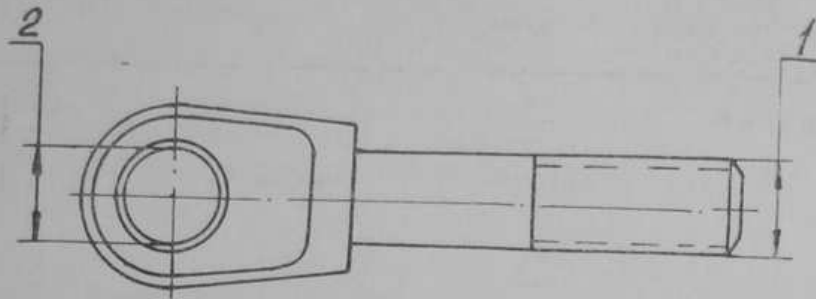
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
10	Смятие поверхности отверстия накладки 7209142-А и трубы рамы более допустимого.	Контроль пробкой листовой предельной	12,5 <sup>+0,24</sup>	12,9		5309277 5309278	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	
11	Срыв резьбы бобышки 7209134 крепления щитка более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		201474-П8	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201474-П8Р	М10×1 кл. 2а
12	Срыв резьбы бобышки 7209107 головки рамы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		201474-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201474-П8Р	М10×1 кл. 2
13	Срыв резьбы трубки головки рамы под масленку более двух ниток	Осмотр	М6×1 коническая			264072-П8	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
14	Смятие, выкрашивание зубцов накладки 7209141-А подложки водителя: а) не более четырех б) более четырех						а) Зачистить зубцы б) Заменить дефектную накладку	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
<b>Для дет. ВП09700</b>								
15	Износ поверхности оси ВП09706 включения блокировки под рычаг блокировки более допустимого	Контроль скобой предельной	$10^{+0,015}_{-0,055}$	9,9	0,14	ВП09010	Заменить ось	
16	Срыв резьбы оси включения блокировки более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250867-П8	Заменить ось	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП09700.

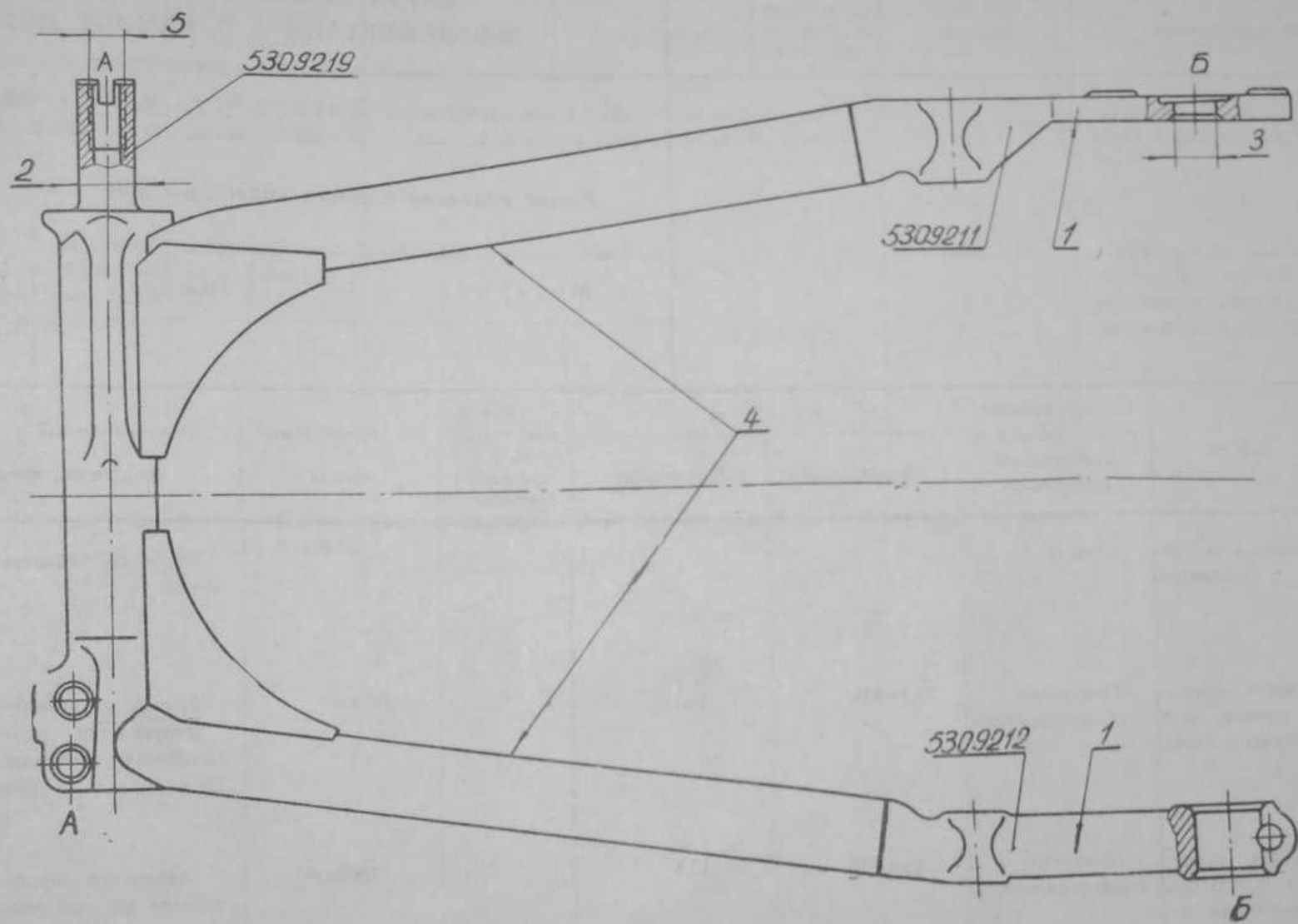
2. Позиции 2, 13 на эскизе не показаны.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кронштейн средней тяги прицепа		7209158
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35	HRC 28—34	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М12×1,25 кл. 3	М12×1,25 кл. 2а	М12×1,25 кл. 3 $d_{cp} = 11,001$		250515-П2	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
2	Износ поверхности отверстия под болт более допустимого	Измерение штангенциркулем	$12 + 0,12$	12,4	0,52	365001-П2	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	



5309200. Рычаг подвески заднего колеса в сборе

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг подвески заднего колеса в сборе	5309200
---------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

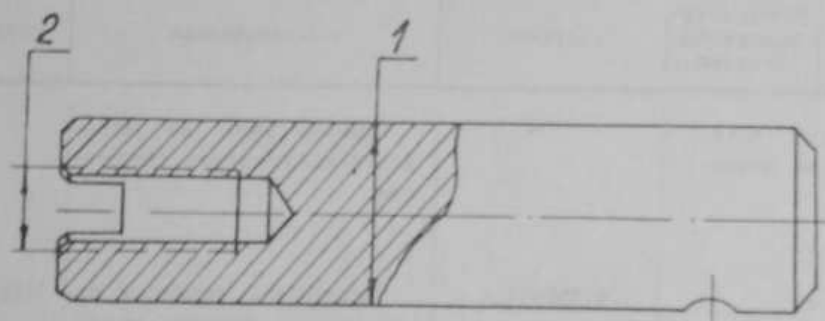
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Обломы наконечников левого 5309212 и правого 5309211	Осмотр					Заменить дефектный наконечник	
2	Износ поверхности основания 5309219 рычага под втулки сайлентблока более допустимого	Измерение штангенциркулем	21,7-0,14	21,1		5309259	Заменить основание рычага. Допускается обварить и обработать основание рычага до нормального размера	
3	Износ поверхности отверстия наконечника левого под ось заднего колеса более допустимого	Измерение штангенциркулем	15 +0,43	15,8		75006380	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Погнутость рычага подвески заднего колеса в сборе более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность осей А—А и Б—Б не более 0,5 мм на длине 250 мм				Править рычаг до устранения недопустимой погнуто-сти	
5	Срыв резьбы основания рычага задней подвески более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{ср} = 9,231$		018509-П13	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 018509-П13Р	М12 кл. 2

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП09800.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Цапфа съемная

5309235

Материал

Твердость

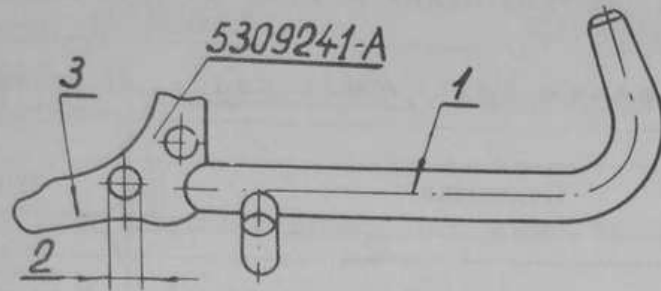
К-во на машину

Сталь 45

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности цапфы съемной под втулки сайлент-блока более допустимого	Измерение штангенциркулем	21,7 <sub>-0,081</sub>	21,2		5309259	Брак. Допускается обварить и обработать поверхность цапфы до нормального размера	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{cp}=9,231$		018509-П13	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 018509-П13Р	М12 кл. 2

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

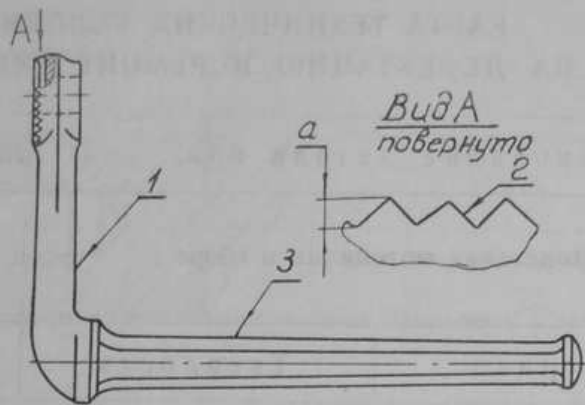
Подставка мотоцикла в сборе	5309240-A
-----------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы деталей подставки любого размера и расположения	Осмотр					Заварить трещины	
2	Износ поверхности отверстия держателя 5309241-A под ось подставки более допустимого	Измерение штангенциркулем	12 <sup>+0,36</sup> <sub>+0,12</sub>	12,5	0,62	7209315	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	
3	Погнутость подставки более допустимой	Проверка в приспособлении	Допускается непараллельность оси отверстий диаметром 12 мм относительно плоскости, проходящей через основание подставки, не более 2 мм на длине 100 мм				Править подставку до устранения недопустимой погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Подножка

7209303-А

Материал

Твердость

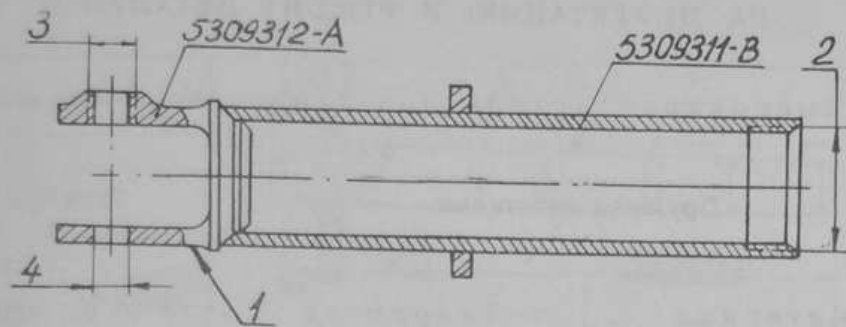
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ поверхности зубьев более допустимого б) Смятие поверхности зубьев	Измерение штангенциркулем размера <i>a</i> Осмотр	2 <sub>-0,25</sub>	1,5			а) Наварить и обработать изношенные зубья до нормального размера б) Зачистить зубья	
3	Погнутость более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается погнутость не более 2 мм на длине подножки				Править до устранения недопустимой погнутости	

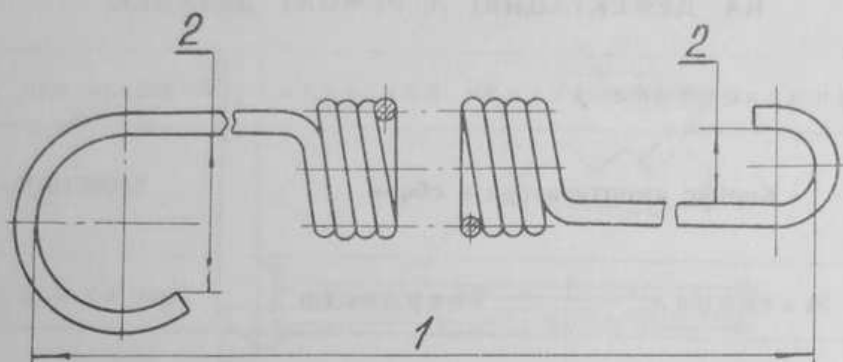
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Корпус амортизатора в сборе		5309310-B
Материал	Твердость	К-во на машину
		3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины наконечника 5309312-A нижнего любого размера и расположения	Осмотр					Заменить наконечник	
2	Срыв резьбы корпуса 5309311-B амортизатора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М33×1 кл. 3	М33×1 кл. 2а	М33×1 кл. 3 $d_{cp}=32,580$		5309357	Заменить корпус амортизатора	
3	Срыв резьбы наконечника нижнего более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2а	М10×1 кл. 3 $d_{cp}=9,535$		019515-A-П13	Заменить наконечник. Допускается рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
4	Износ поверхности отверстия наконечника под болт более допустимого	Измерение штангенциркулем	$10^{+0,2}$	10,4	0,8	019515-A-П13	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина подставки

7209318-А

Материал

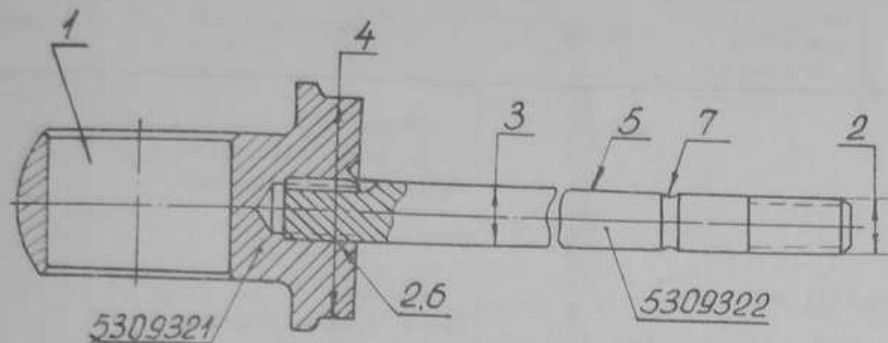
Твердость

К-во на машину

Проволока П-3

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии более допустимой	Измерение штангенциркулем	$200 \pm 1,5$	206			Брак	
2	Отгиб ушка пружины более допустимого	Измерение штангенциркулем	$20_{-1}$ 8	21 9			Загнуть дефектное ушко	



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

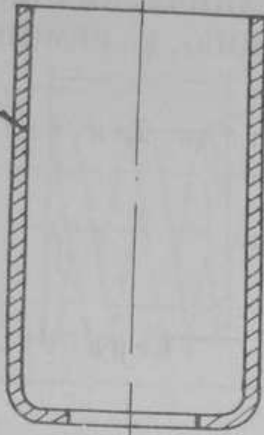
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Шток в сборе		5309320
Материал	Твердость	К-во на машину
		3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины наконечника верхнего 5309321	Осмотр					Заменить наконечник	
2	Срыв резьбы штока 5309322 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,182$		5309321 5309372	Заменить шток	
3	а) Износ поверхности штока под подшипник верхний, поршень, упор и сальник более допустимого	Измерение микрометром	$8_{-0,015}^{-0,035}$	7,92	0,13 0,13 0,14	5309355 5309371 5309375 5309362	а) Заменить шток	
	б) Риски, задиры на поверхности штока	Осмотр					б) Зачистить поверхность штока до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности наконечника верхнего под сухари более допустимого	Измерение штангенциркулем	30 <sub>-0,14</sub>	29,7		5309343	Обварить и обработать поверхность наконечника до нормального размера	
5	Погнутость штока более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается погнутость не более 0,1 мм на всей длине				Править шток до устранения недопустимой погнутости	
6	Срыв резьбы наконечника верхнего более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		5309322	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
7	Смятие поверхности канавки штока более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается смятие не более 0,3 мм				Заварить канавку и обработать до нормального размера	



1,2



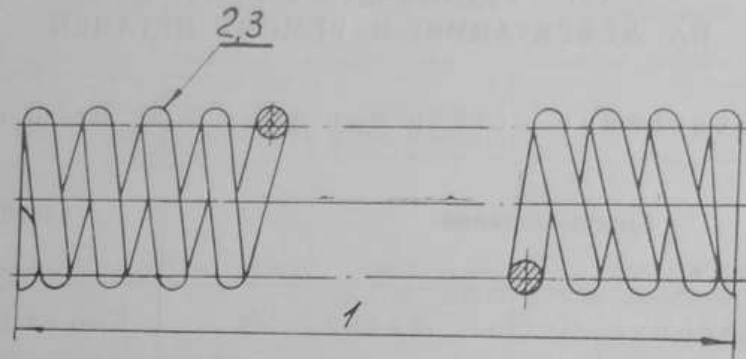
### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кожух верхний		5309342
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь ВГ10		3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак. Допускается заварить трещины	
2	Вмятины более допустимых	Измерение штангенциркулем		Допускаются вмятины глубиной не более 1 мм			Править кожух до устранения недопустимых вмятин	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5309331-В.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



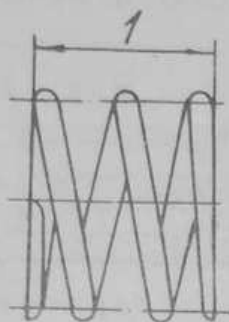
Наименование детали или узла	№ детали или узла
Пружина	75009344
Материал	Твердость
Проволока П-7,5	3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой</p> <p>Для дет. 5309341</p>	Измерение линейкой	$220^{+7}_{-3}$	215			Брак	
2	<p>Упругость пружины, сжатой до длины 158 мм (для дет. 5309341 — до длины 148 мм), менее допустимой</p>	Контроль в приспособлении	$212^{+6}_{-2}$	208			Брак	
3	<p>Неперпендикулярность образующей к торцовым поверхностям пружины более допустимой</p>	Контроль угольником на плите	Допускается неперпендикулярность не более 2 мм на длине пружины				Брак	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5309341.

2. Пружины сортировать по усилию на три группы и концы красить краской: I группа — зеленого цвета, II группа — желтого цвета, III группа — синего цвета.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

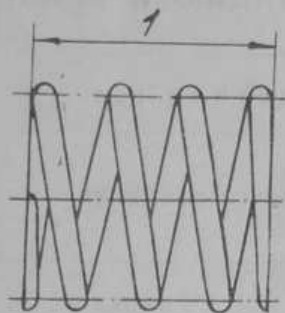
Пружина верхнего клапана	5309348
--------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Проволока И-0,8		3
-----------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение штангенциркулем	7+2	6			Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина сальника

5309349-А

Материал

Твердость

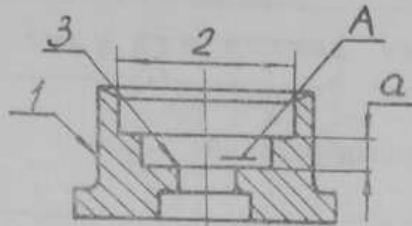
К-во на машину

Проволока II-1,4

3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение линейкой	15+2	14			Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус нижнего клапана	5309351-А
------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый Д1Т		3
-----------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под трубу амортизатора более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$22 + 0,084$	22,13	0,12	5309354	Брак	
3	Риски, задиры на торцовой поверхности А	Осмотр					Зачистить торцовую поверхность до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не более 5,8 мм	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5309351.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла № детали или узла

Цилиндр рабочий

5309354

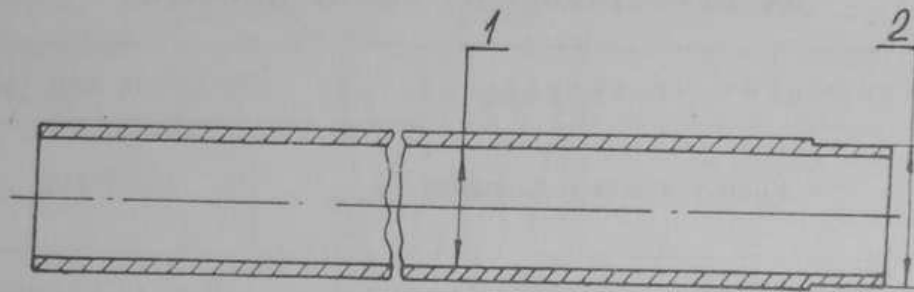
Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 35

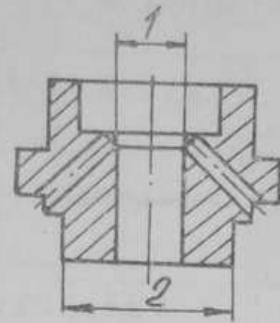
3



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ поверхности отверстия под поршень и под шипник более допустимого б) Риски, задиры на поверхности отверстия	Измерение нутромером индикаторным Осмотр	20 + 0,045	20,05	0,03—0,06* 0,10	5309371 5309355	а) Брак  б) Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
2	Износ поверхности цилиндра под корпус нижнего клапана более допустимого	Контроль скрубкой предельной	22 + 0,065 + 0,050	22,01	0,12	5309351	Хромировать и обработать поверхность цилиндра до нормального размера	

\* Подбирать при сборке

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Подшипник верхний

5309355

Материал

Твердость

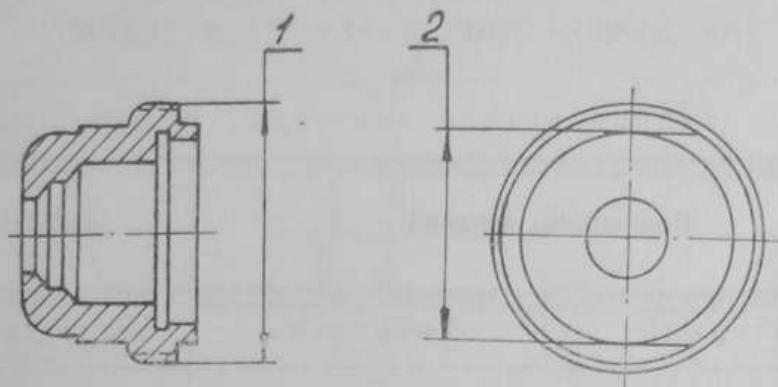
К-во на машину

Сплав алюминиевый Д1

3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под шток более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0,016}$	8,05	0,13	5309320	Брак	
2	Износ поверхности под цилиндр рабочий амортизатора более допустимого	Контроль скобой предельной	$20^{+0,013}_{-0,008}$	19,95	0,10	5309354	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Гайка М33×1 специальная	5309357
-------------------------	---------

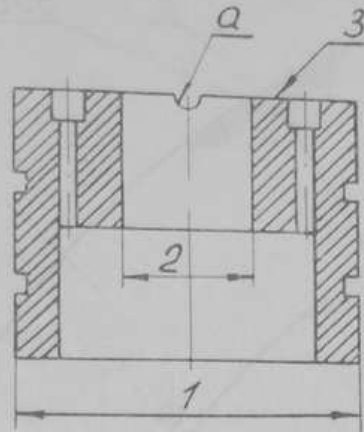
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		3
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М33×1 кл. 3	М33×1 кл. 2а	М33×1 кл. 3 $d_{cp} = 32,080$		5309310-В	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$27_{-0,28}$	26,4			а) Обварить и обработать грани до нормального размера	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр					б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Поршень

5309371

Материал

Твердость

К-во на машину

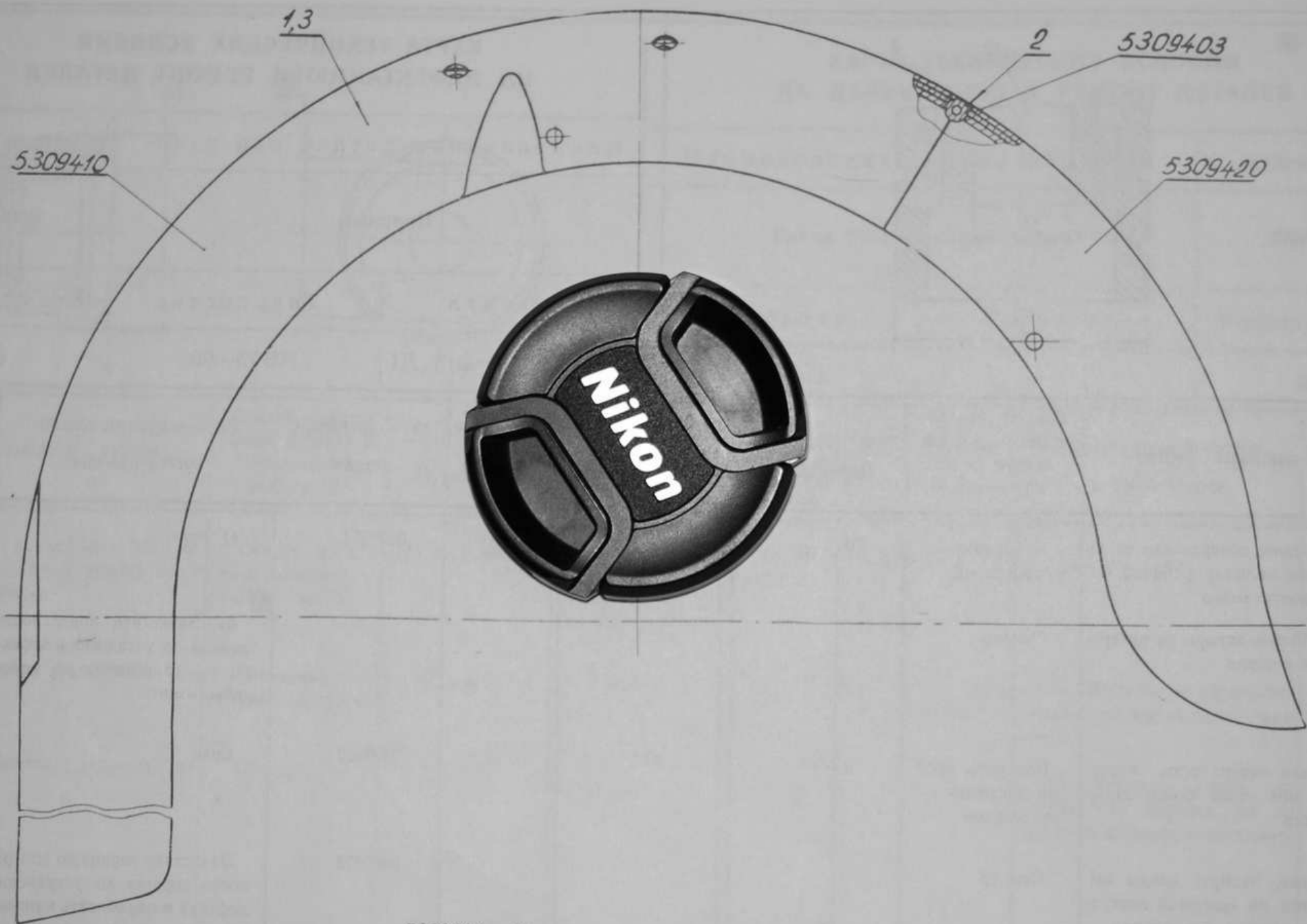
Сплав алюминиевый Д1

НВ 75—90

3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ поверхности поршня под цилиндр рабочий более допустимого	Измерение микрометром	20 <sub>-0,045</sub>	19,95	0,06*	5309354	а) Брак	
	б) Риски, задиры на поверхности поршня	Осмотр					б) Зачистить поверхность поршня до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
2	Износ поверхности отверстия под шток более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	8 <sup>+0,03</sup>	8,05	0,13	5309320	Брак	
3	Риски, задиры, следы выработки на торцевой поверхности поршня под клапан	Осмотр				5309373	Зачистить торцовую поверхность поршня до устранения дефекта и обработать канавку до размера <i>a</i> , равного 0,3 <sup>+0,05</sup> мм	

\* Подбирать при сборке



5309400. Щиток заднего колеса в сборе

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

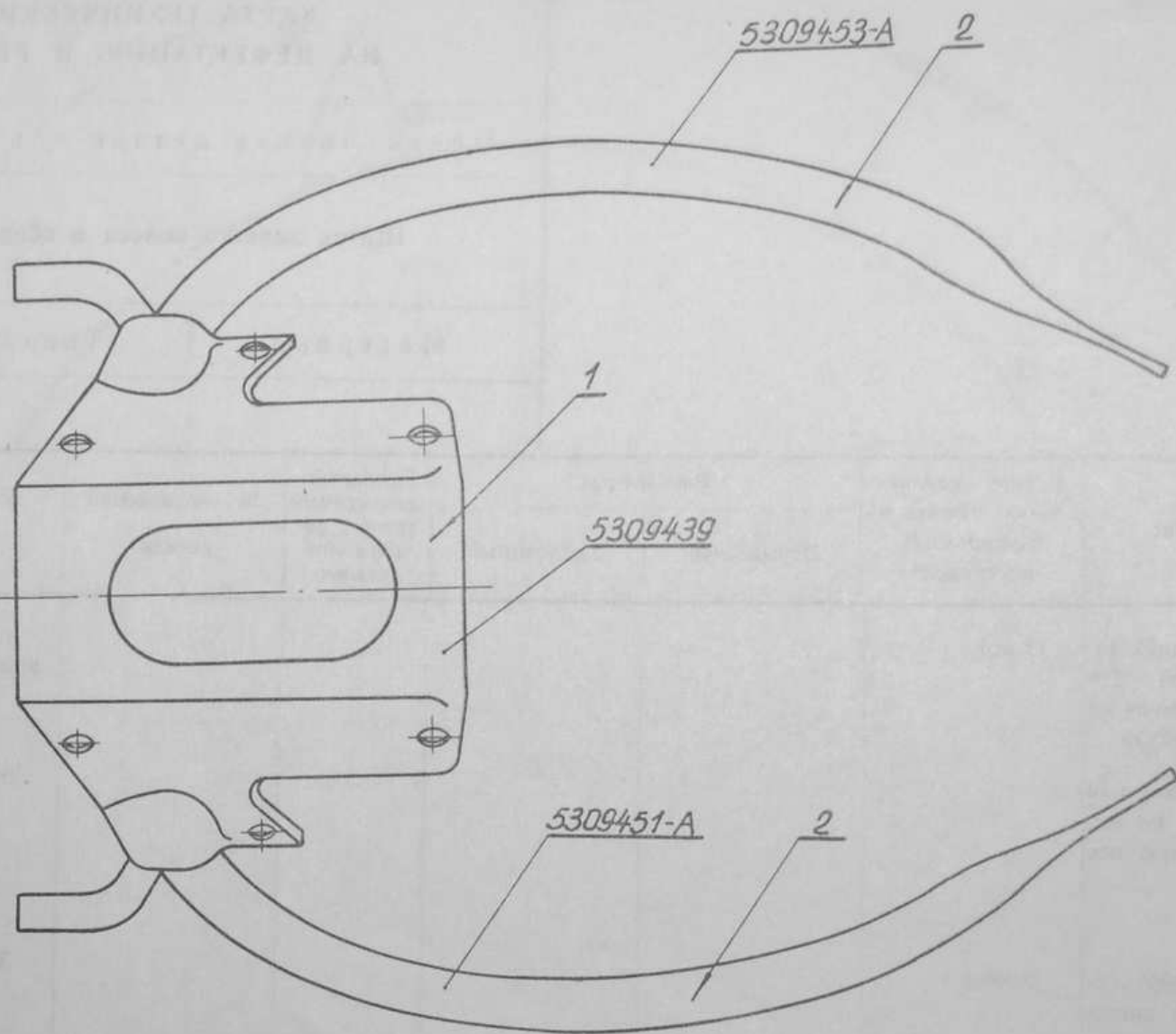
Наименование детали или узла № детали или узла

Щиток заднего колеса в сборе 5309400

Материал Твердость К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Трещины передней части 5309410 или задней части 5309420 щитка, выходящие на продольную ось симметрии  б) Трещины передней или задней части щитка, не выходящие на продольную ось симметрии	Осмотр					Заменить дефектную часть щитка  Заварить трещины	
2	Облом петли 5309403 откидной части заднего щитка	Осмотр					Заменить петлю	
3	Погнутость, вмятины щитка заднего колеса	Осмотр					Править щиток до устранения погнутости и вмятин	



5309455-A. Мостик в сборе с кронштейнами

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Мостик в сборе с кронштейнами

5309455-А

Материал

Твердость

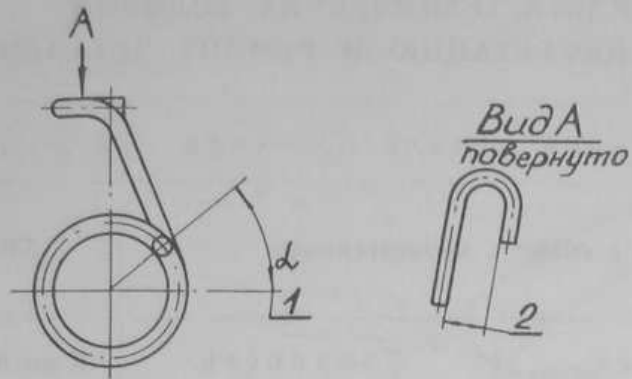
К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы мостика 5309439 седла пассажира любого размера и расположения	Осмотр					Заменить мостик седла пассажира. Допускается заварить трещины	
2	Погнутость кронштейнов заднего щитка левого 5309451-А и правого 5309453-А, заметная при осмотре	Осмотр					Править кронштейны до устранения погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5309455.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина заводная

ВП09001

Материал

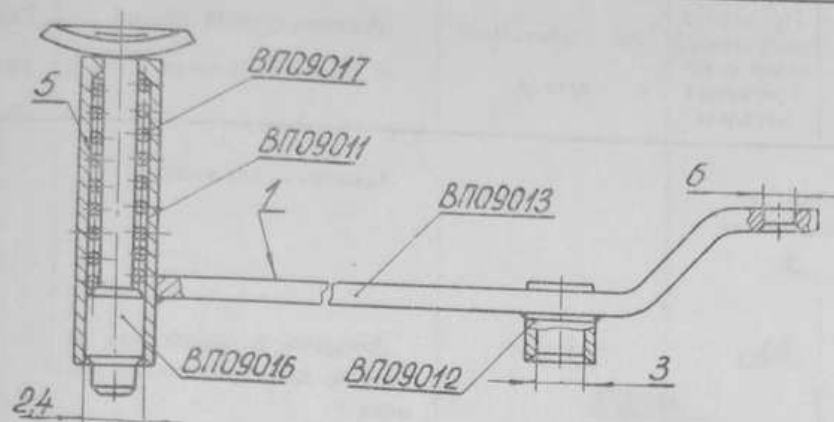
Твердость

К-во на машину

Проволока II-3

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Угол $\alpha$ в свободном состоянии менее допустимого	Контроль в приспособлении	30°	28°			Брак	
2	Отгиб ушка пружины более допустимого	Измерение штангенциркулем	8	9			Загнуть ушко	



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг блокировки со стержнем в сборе	ВПО9010
--------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

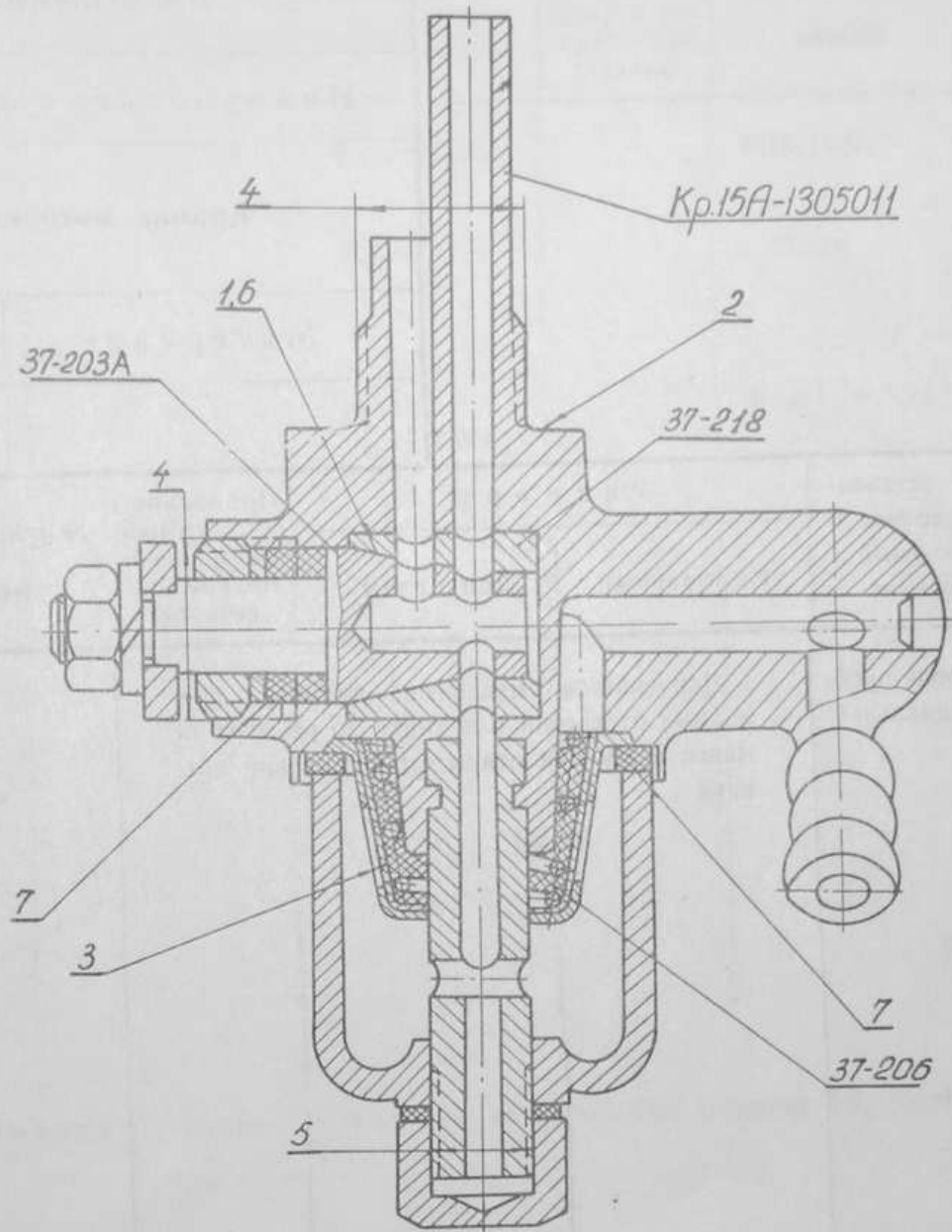
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Погнутость рычага ВПО9013 более допустимой	Осмотр, измерение линейкой по шаблону	Допускается погнутость не более 1 мм на длине рычага				Править рычаг до устранения недопустимой погнутости	
2	Износ поверхности отверстия втулки ВПО9011 под стержень более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12+0,12	12,2	0,5	ВПО9016	Заменить втулку	
3	Износ поверхности отверстия втулки ВПО9012 более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	10+0,03	10,04	0,14	ВПО9700	Заменить втулку	
4	Износ поверхности стержня ВПО9016 под втулку более допустимого	Контроль скобой предельной	12 <sup>-0,12</sup> <sub>-0,24</sub>	11,7	0,5	ВПО9011	Заменить стержень	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Ослабление пружины ВП09017	Осмотр, проверка перемещением стержня	Стержень под действием пружины должен надежно возвращаться в исходное положение				Заменить пружину	
6	Износ поверхности отверстия рычага под палец рычага специальный более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0.15}_{+0.05}$	8,2	0,3	72Н11507	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	







72103-А. Краник мотоциклетный в сборе

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Краник мотоциклетный в сборе	72103-А
------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

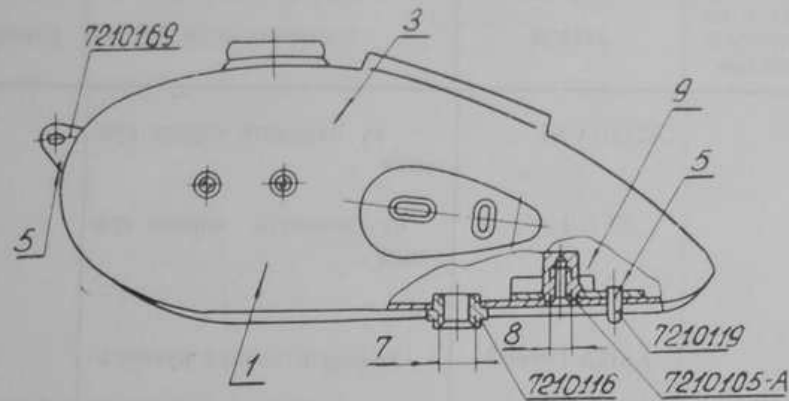
		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ конусных поверхностей втулки 37-218 корпуса Кр15А-1305011 и пробки 37-203А краника более допустимого	Контроль пробкой специальной	Допускается уменьшение диаметра проходных отверстий в кранике до размера не менее 3 мм при открытом положении краника				Брак	
2	Трещины, обломы корпуса краника	Осмотр					Заменить корпус	
3	Разрывы сетки фильтра 37-206	Осмотр					Заменить сетку	
4	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого:	Осмотр, контроль калибрами М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3				

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	а) на корпусе краника	Осмотр, контроль калибром М8 кл. 3	М8 кл. 2	$d_{cp} = 12,821$		7210171-Б1	а) Заменить корпус краника б) Заменить корпус краника Заменить корпус краника	
	б) в корпусе краника			$d_{cp} = 13,231$		37-210		
	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого			$d_{cp} = 7,001$		Кр15А-1305013		
6	Неплотное прилегание пробки ко втулке корпуса краника	Испытание на герметичность					Притереть пробку по втулке краника	
7	Негерметичность в сальниковом уплотнении или по поверхностям уплотнения отстойника	Испытание на герметичность					Заменить уплотнение	

Примечание. Краник испытать на герметичность согласно ТУ, часть I.

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
Бензобак	7210171-Б1
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

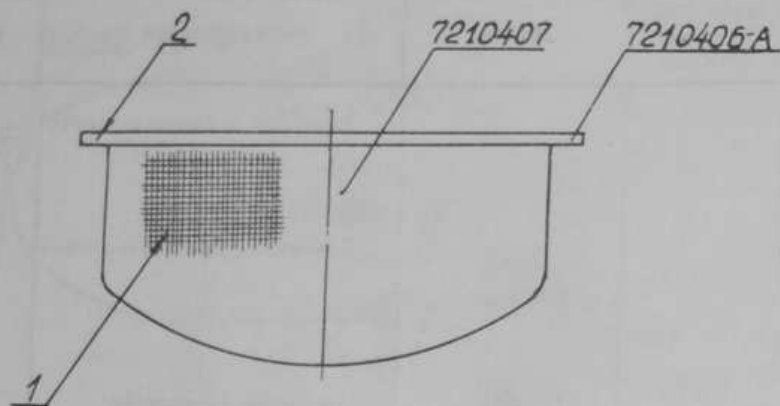
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>Разрушение стенок бака (пробоины, вырывы и неустраняемые правкой вмятины):</p> <p>а) площадью не более 15% всей поверхности</p> <p>б) площадью более 15% всей поверхности</p>	Осмотр	Допускается	постановка не более двух заплат			<p>а) Вырезать дефектное место и приварить заплату</p> <p>б) Брак</p>	
2	<p>Трещины стенок бензобака общей длиной:</p> <p>а) не более 150 мм</p> <p>б) более 150 мм</p>	Осмотр, измерение линейкой					<p>а) Заварить трещины</p> <p>б) Брак</p>	
3	<p>Вмятины на стенках бака более допустимых</p>	Осмотр		Допускаются вмятины глубиной не более 1,5 мм			Править стенки бака до устранения недопустимых вмятин	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Облом петли 7210121-Б крышки инструментального ящика	Осмотр					Заменить дефектную петлю	
5	Облом лапки 7210169 крепления бака или колена 7210119 соединительной трубки	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
6	Срыв резьбы кронштейна 7210122 замка инструментального ящика более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2а	М10×1 кл. 3 $d_{cp} = 9,535$		7210133	Заменить кронштейн	
7	Срыв резьбы футорки 7210116 бензокраника более одной нитки или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2а	М14×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 13,231$		72103-А	Заменить футорку бензокраника	
8	Срыв резьбы футорки 7210105-А крепления бака более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		201264-П8	Заменить дефектную футорку	
9	Повреждение противокоррозийного покрытия или коррозия на внутренних стенках бензобака	Осмотр					Вскрыть бензобак, подготовить поверхность под бакелитирование и бакелитировать дважды	

Примечания: 1. После ремонта бак испытать согласно техническим условиям, часть 1.

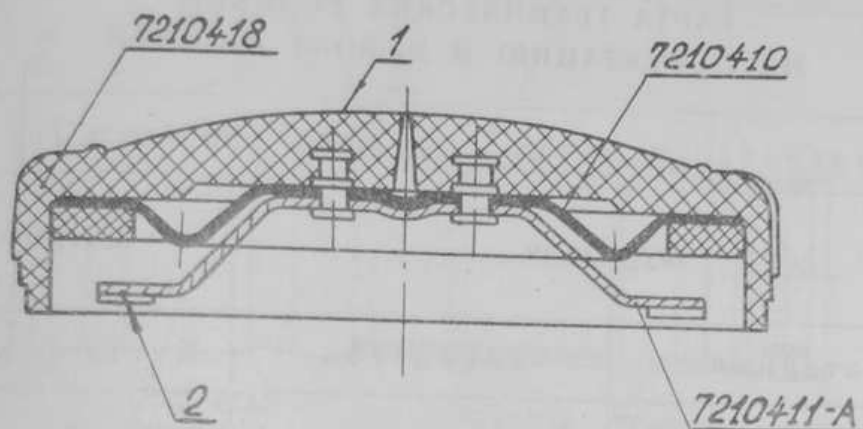
2. Позиции 4, 6 и дет. 7210121-Б, 7210122 на эскизе не показаны.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Фильтр наливного отверстия в сборе		7210408-A
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Разрывы сетки 7210407 или ободка 7210406-A фильтра наливного отверстия	Осмотр					Брак. Допускается запаять разрывы сетки длиной не более 15 мм, количеством не более двух	
2	Погнутость ободка фильтра наливного отверстия	Осмотр					Править ободок до устранения погнутости	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Пробка бензобака в сборе		7210420
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, сколы пробки 7210418 бензобака любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
Для дет. 7210417								
	Вмятины на облицовке 7210409 пробки более допустимых		Допускаются вмятины глубиной не более 2 мм				Править облицовку до устранения недопустимых вмятин	
2	Облом, погнутость пластины пружинной 7210411-A	Осмотр					Брак. Для дет. 7210417—заменить пластину	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7210417.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла № детали или узла

Труба руля

6211101

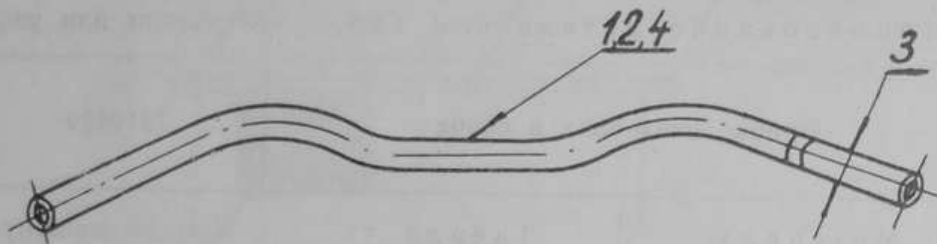
Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 20

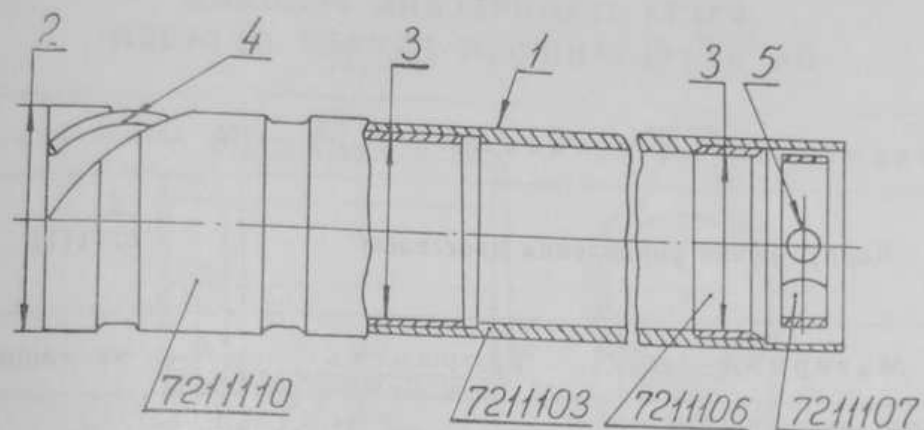
1



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Вмятины на поверхности трубы руля более допустимых	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускаются вмятины глубиной не более 2 мм общей площадью не более 8 см <sup>2</sup>				Брак	
3	Износ поверхности трубы руля под наконечник или кольцо ручки более допустимого	Измерение штангенциркулем	24 <sup>-0,07</sup> <sub>-0,21</sub>	23,6	0,68	6211012	Брак	
4	Для дет. 7211101 Погнутость трубы руля более допустимой	Контроль шаблоном	25 <sub>-0,3</sub>	24,3	1,2	7211109	Править трубу руля до устранения недопустимой погнутости	
			Допускается отклонение от правильной конфигурации не более 5 мм					

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7211101.





### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

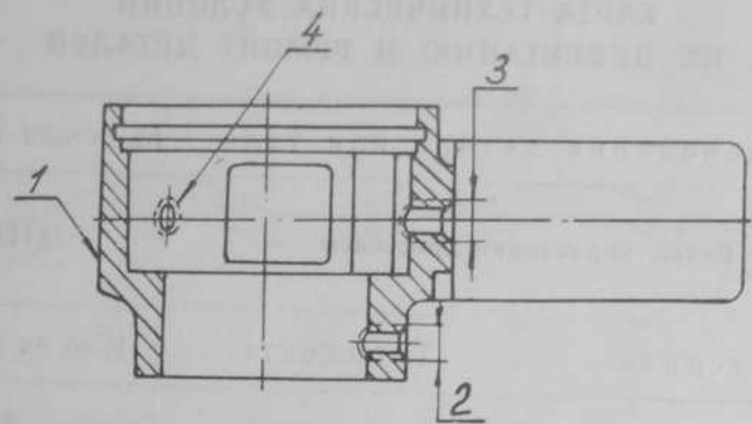
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ручка управления дросселем	7211109
----------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы трубы 7211103 или наконечника 7211110 любого размера и расположения	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Износ поверхности наконечника под корпус ручки управления дросселем более допустимого	Измерение штангенциркулем	$30_{-0,28}^{-0,14}$	29,6	0,70	7211111	Заменить наконечник	
3	Износ поверхности отверстия наконечника или кольца ручки 7211106 под трубу руля более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$24,8_{+0,28}^{+0,42}$	25,50	1,20	7211101	Заменить дефектную деталь	
4	Износ боковых поверхностей паза наконечника под ползун более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$7_{+0,1}$	7,4	0,6	7211117	Заменить наконечник	
5	Трещины, облом пружины 7211107	Осмотр					Заменить пружину	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

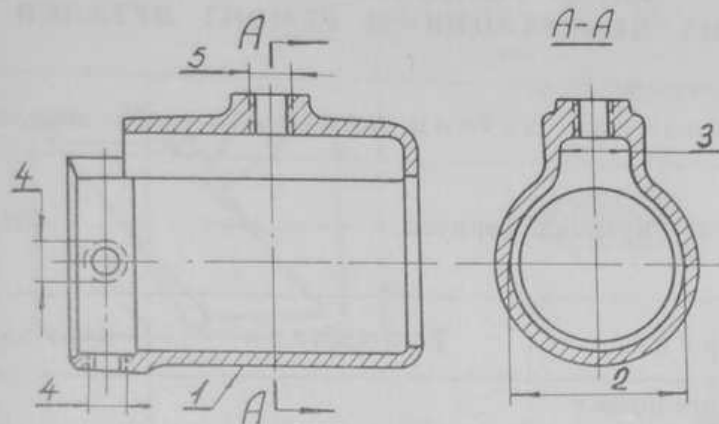
Корпус ручки управления дросселем	6211111
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ10В		1
-------------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$		6211118	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
3	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		6211143	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
4	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М4 кл. 3	М4 кл. 2	М4 кл. 3 $d_{cp}=3,686$		6211152	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

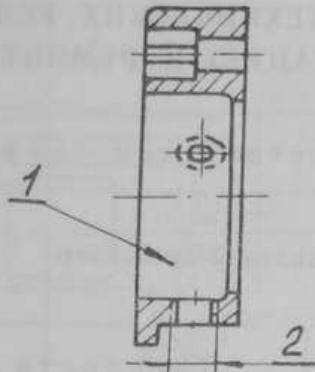
Корпус ручки управления дросселем	7211111
-----------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый ЦАМ4-3		1
--------------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под наконечник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$30+0,14$	30,3	0,7	7211109	Брак	
3	Износ боковых поверхностей паза под ползун более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$13+0,12$	13,2	0,5	7211117	Брак	
4	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		7211118	Брак	
5	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 2а	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 2а $d_{cp}=5,633$		020103	Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Крышка корпуса

7211114

Материал

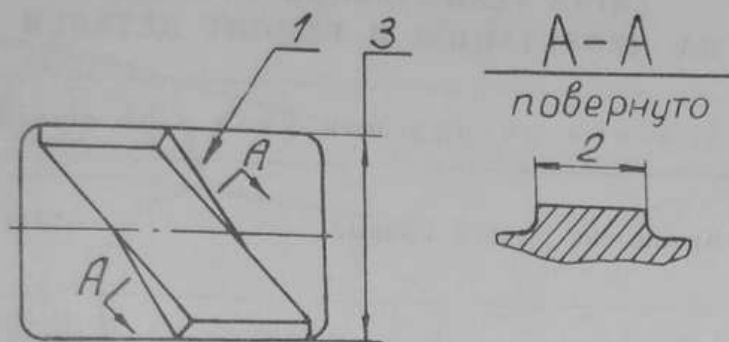
Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
ЦАМ4-3

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения.	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,518$		7211118 7211121	Брак	



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ползун

7211117

Материал

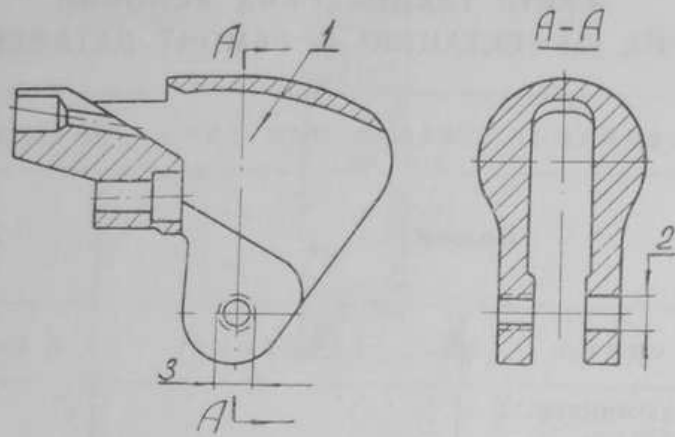
Твердость

К-во на машину

Сплав алюминиевый  
ЦАМ4-3

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей выступа ползуна под ручку управления дросселем более допустимого	Измерение штангенциркулем	$7^{+0,05}_{-0,15}$	6,8	0,6	7211109	Брак	
3	Износ боковых поверхностей ползуна под корпус ручки управления дросселем более допустимого	Измерение штангенциркулем	$13^{+0,12}_{-0,24}$	12,7	0,5	7211111	Брак	



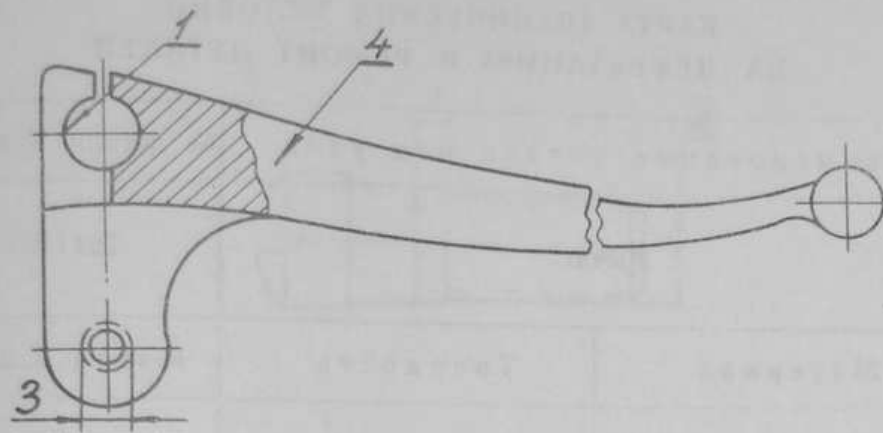
### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кронштейн рычага правый		7211127-А
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под ось рычага более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$6+0.2$	6,4	0,7	7211131	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,630$		7211131	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7211128-А.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Рычаг правый 6211129-А

Материал Твердость К-во на машину

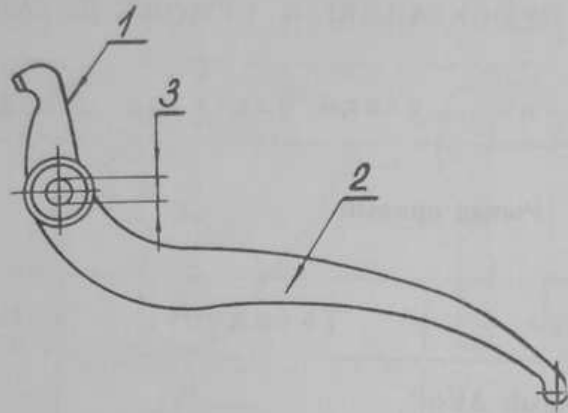
Сплав алюминиевый АК6 1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия более допустимого	Измерение штангенциркулем	$9^{+0,3}_{+0,1}$	9,8	1,0	75011030	Брак	
2	Износ поверхности отверстия под ось рычага более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$6,5^{+0,2}$	6,9	0,7	6211131	Брак. Допускается заварить отверстие и обработать до нормального размера	
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,518$		6211131	Брак. Допускается рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	
4	Погнутость рычага	Осмотр					Править рычаг до устранения погнутости	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 6211130-А.

2. Позиция 2 на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг

7211129

Материал

Твердость

К-во на машину

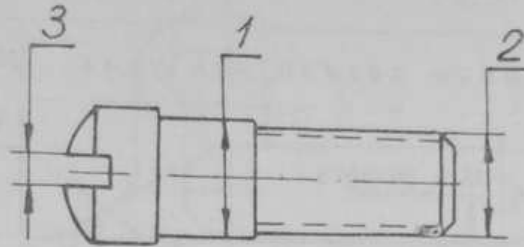
Сплав алюминиевый АК6

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Погнутость рычага	Осмотр					Править рычаг до устранения погнутости	
3	Износ поверхности отверстия под ось рычага более допустимого	Измерение штангенциркулем	6+0.2	6.4	0.7	7211131	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ось рычага

6211131

Материал

Твердость

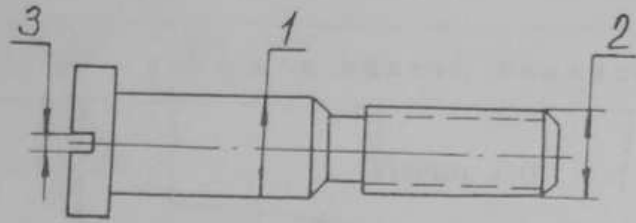
К-во на машину

Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности оси под основание рычага и рычаг более допустимого	Измерение штангенциркулем	$6,5^{+0,1}_{-0,2}$	6,2	0,6 0,7	6211158 6211129-A	Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,182$		6211129-A 6211130-A	Брак	
3	Смятие, выкрашивание стенок паза более допустимого	Измерение штангенциркулем	$1,2^{+0,3}$	1,7			Заварить и обработать паз до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

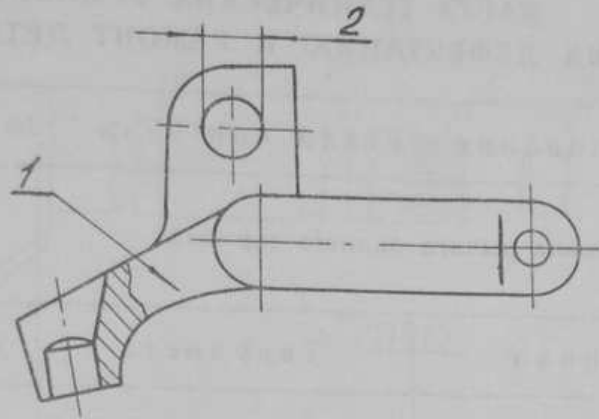
Ось рычага	7211131
------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности оси под рычаг и кронштейн более допустимого	Измерение штангенциркулем	$6 \begin{matrix} -0,080 \\ -0,160 \end{matrix}$	5,7	0,7	7211129 7211127-A	Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,330$		7211127-A 7211128-A	Брак	
3	Смятие, выкрашивание стенок паза более допустимого	Измерение штангенциркулем	$1,2 + 0,2$	1,6			Заварить и обработать паз до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

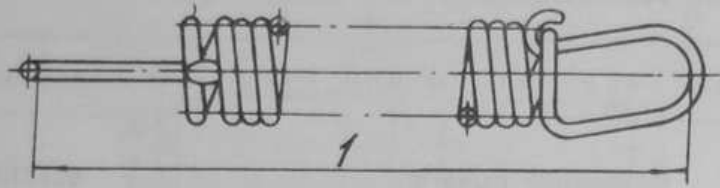
Основание рычага 6211158

Материал Твердость К-во на машину

Сталь 35Л 2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под ось рычага более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	6,5 <sup>+0,2</sup>	6,8	0,6	6211131	Заварить отверстие и обработать до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

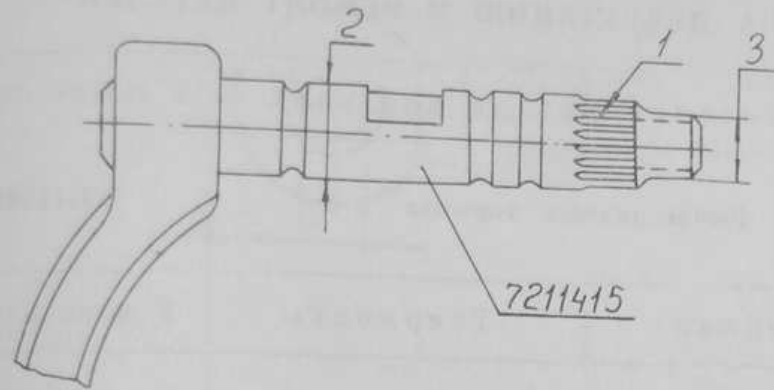
Пружина рычага заднего тормоза	7211414-Б
--------------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Проволока П-2		1
---------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии более допустимой	Измерение штангенциркулем	$81^{+1,0}_{-1,5}$	84			Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Педадь заднего тормоза с осью в сборе	72Н11440
---------------------------------------	----------

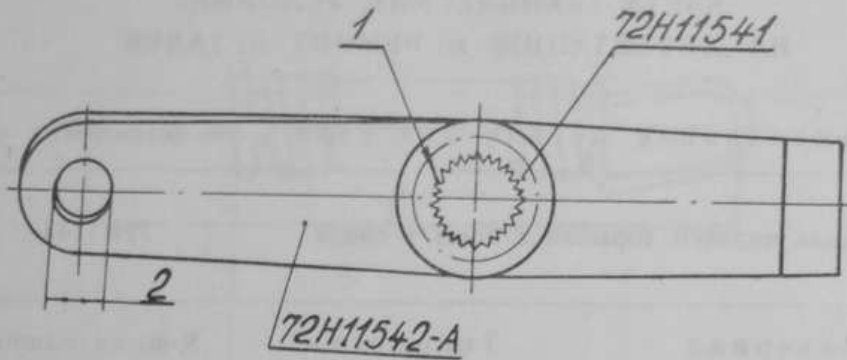
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Смятие, выкрашивание шлицев оси 7211415 рычага заднего тормоза; а) не более трех б) более трех	Осмотр				72Н11540-А	а) Зачистить шлицы б) Сточить шлицы, обварить и обработать до нормального размера	
2	Износ поверхности оси рычага заднего тормоза более допустимого	Измерение микрометром	$14^{+0,02}_{-0,07}$	13,85	0,34	5309167*	Хромировать или обварить и обработать поверхность оси до нормального размера	
3	Срыв резьбы оси рычага более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2	М10×1 кл. 3 $d_{cp}=9,165$		250613-П8	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	

\* Дефектуется по карте 5309100.

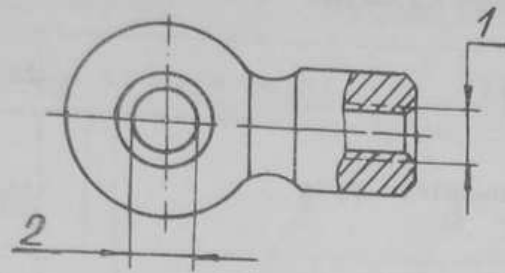
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рычаг заднего тормоза		72H11540-A
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Смятие, выкрашивание шлицев накладки 72H11541: а) не более трех б) более трех	Осмотр				72H11440	а) Зачистить шлицы б) Заменить накладку	
2	Износ поверхности отверстия планки 72H11542-A рычага заднего тормоза под палец рычага специальный более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0,3}_{+0,1}$	8,5	0,6	72H11507	Заварить отверстие и обработать до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

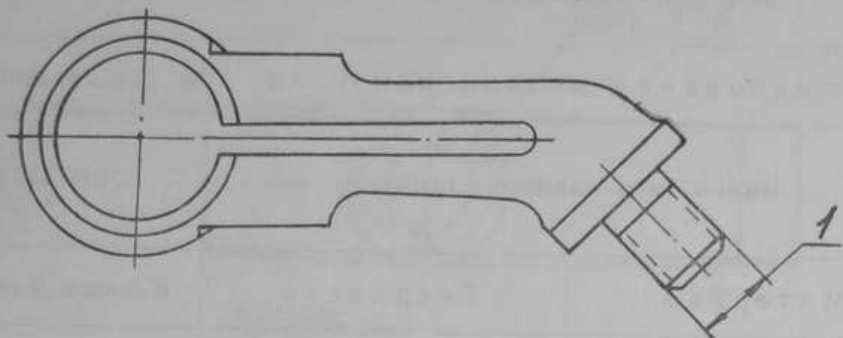
Вилка тяги заднего тормоза	72Н11552
----------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 20		1
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5.518$		72Н11504	Брак	
2	Износ поверхности отверстия под палец рычага специальный более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$8^{+0.150}_{+0.050}$	8,26	0,41	72Н11507	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Кронштейн руля

72Н11902

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Твердость

К-во на машину

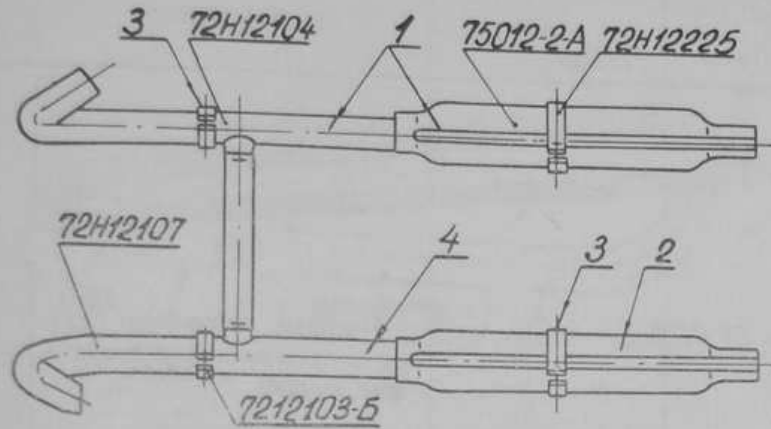
Сталь 35

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10×1 кл. 3	М10×1 кл. 2	М10×1 кл. 3 $d_{cp} = 9,165$		250513-П8	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Трубы выхлопные с глушителями в сборе	75012-А
---------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

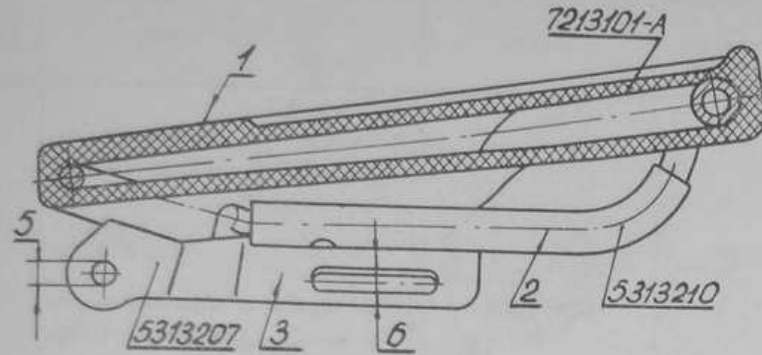
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Прогорание стенок глушителя в сборе 75012-2-А или труб выхлопных в сборе 72Н12104 и 72Н12107	Осмотр, обстукивание деревянным молотком					Заменить дефектную деталь	
2	Пробоины, вырывы, вмятины на стенках глушителя, вызвавшие смятие решетки 75012207-А глушителя в сборе или вмятины в промежутках между гофрами решетки более допустимых.	Осмотр		Допускаются вмятины в промежутках между гофрами решетки глубиной не более 5 мм			Заменить дефектный глушитель. Допускается разрезать глушитель, править вмятины, наложить соединительную муфту и заварить.	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Облом хомута 72Н12225 глушителя или ушка 7212103-Б крепления выхлопной трубы	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
4	Вмятины на поверхностях труб выхлопных более допустимых	Осмотр	Допускаются вмятины глубиной не более 3 мм				Править дефектную трубу до устранения недопустимых вмятин	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 72Н12.

2. Дет. 75012207-А на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Каркас седла с бугелем и крышкой в сборе		5313200
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

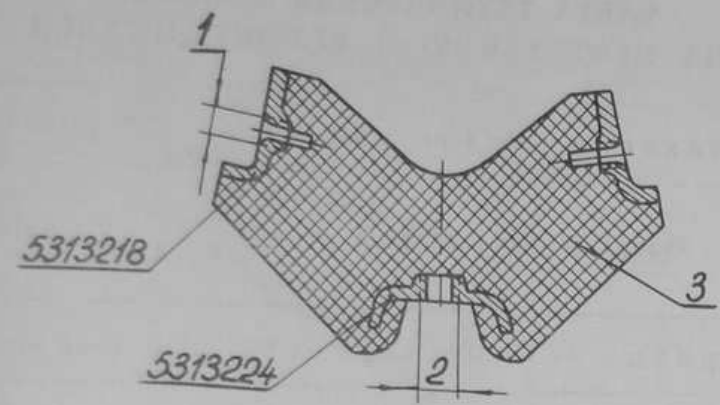
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Трещины крышки 7213101-А любого размера и расположения	Осмотр					а) Заменить крышку	
	б) Провисание крышки более допустимого	Измерение линейкой		Допускается провисание крышки не более 10 мм			б) Заменить крышку	
2	Облом трубы 5313210 каркаса седла	Осмотр					Заменить дефектную трубу	
3	Трещины основания 5313207 каркаса седла	Осмотр					Заварить трещины	
4	Погнутость каркаса	Осмотр					Править каркас до устранения погнутости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Износ поверхности отверстия основания каркаса под болт более допустимого	Измерение штангенциркулем	10,5	11,5		201532-П8	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
6	Износ паза основания каркаса по ширине более допустимого	Измерение штангенциркулем	9	10		019405-П8	Обварить и обработать поверхности паза до нормального размера	

Примечания. 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5313205.

2. Позиция 4 на эскизе не показана.

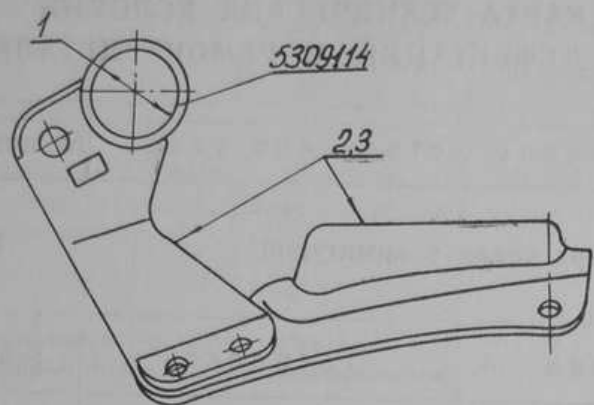
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Рессора седла с арматурой		5313215-А
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы опорного угольника 5313218 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,550$		019405-П8	Брак	
2	Срыв резьбы каркаса 5313224 рессоры седла более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{cp}=9,231$		201492-П8	Брак	
3	Отслаивание резины от арматуры, трещины, надрывы резины	Осмотр					Брак	

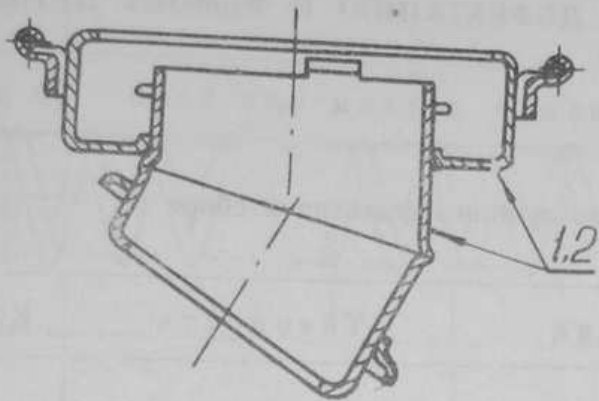
Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 5313215.



## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Опора седла в сборе		5314500
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия трубы 5309114 под блок резинометаллический более допустимого	Измерение штангенциркулем	$27,8 \pm 0,1$	28		5313236	Заменить трубу кронштейна седла	
2	Трещины опоры седла	Осмотр					Заварить трещины	
3	Погнутость опоры седла, вызвавшая нарушение основных монтажных размеров	Контроль шаблонами специальными					Править опору седла до устранения погнутости	



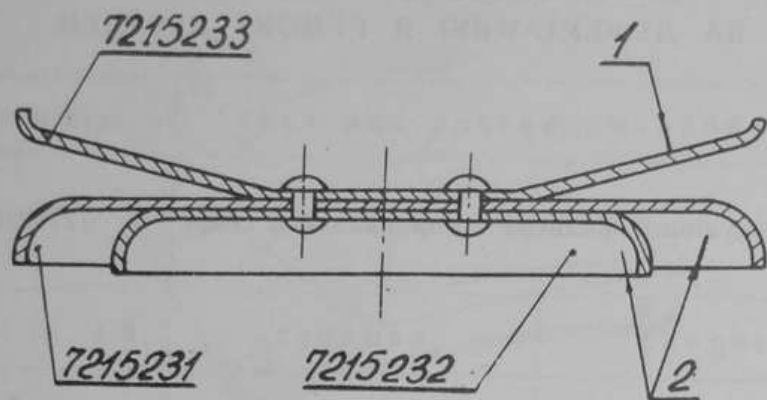
### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Корпус воздушного фильтра с горловиной в сборе		7215229-А
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Проборны, обломы, трещи- ны на деталях корпуса воз- душного фильтра	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Вмятины на деталях кор- пуса воздушного фильтра бо- лее допустимых	Осмотр, изме- рение глубино- мером		Допускаются вмятины глубиной не бо- лее 1 мм			Править дефектную деталь до устранения недопустимых вмятин	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта  
дет. 7215229.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Крышка воздушного фильтра в сборе	7215234
-----------------------------------	---------

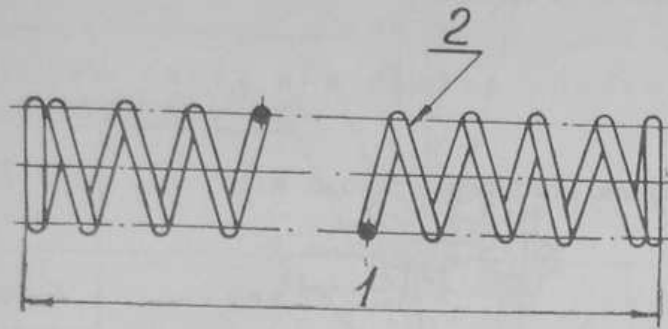
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		2
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Облом, трещины пружины 7215233	Осмотр					Заменить пружину	
2	Вмятины на крышке наружной 7215231 или отражателе воздуха 7215232 более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером		Допускаются вмятины глубиной не более 1 мм			Править дефектную деталь до устранения недопустимых вмятин	



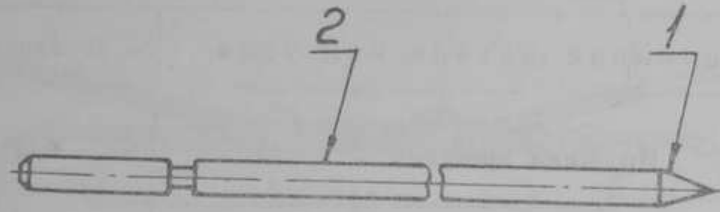
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
Пружина дросселя	K17-13H
Материал	Твердость
Проволока I-0,8	К-во на машину
	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение линейкой	$64 \pm 2$	61			Брак	
2	Продольный изгиб пружины более допустимого	Измерение линейкой	Допускается продольный изгиб пружины не более 2 мм на всей длине				Брак	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Запорная игла карбюратора К-37

К30-1107015

Материал

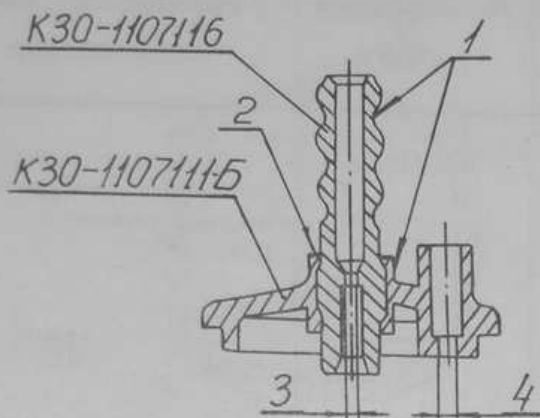
Твердость

К-во на машину

Сталь 4X13

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Кольцевая выработка, риски, задиры и коррозия на запорном конусе иглы	Осмотр				К30-1107114-Б	Зачистить и притереть иглу по штифту крышки поплавковой камеры	
2	Погнутость иглы более допустимой	Контроль щупом на плите		Допускается погнутость не более 0,1 мм			Править иглу до устранения недопустимой погнутости	



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка поплавковой камеры в сборе со штуцером K30-1107116		K30-1107111-Б
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

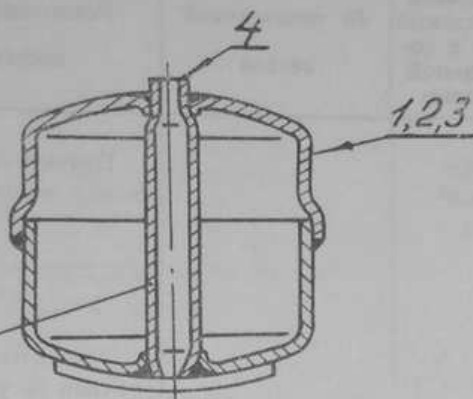
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Обломы, трещины штуце- ра K30-1107116 или крышки поплавковой камеры K30-1107111-Б любого разме- ра и расположения	Осмотр					Брак	
2	Проворачивание штуцера в крышке поплавковой камеры	Осмотр					Брак	
3	Износ поверхности отвер- стия штуцера под запорную иглу: а) не более допустимого б) более допустимого	Контроль пробкой пре- дельной	$1,5 + 0,06$	1,8		K30-1107015	а) Притереть запорную иглу по штуцеру б) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности отверстия крышки поплавковой камеры под утопитель поплавка более допустимого	Контроль пробкой предельной	3 <sup>+0,12</sup> <sub>+0,06</sub>	3,15	0,21	К37-1107282	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный утопитель К37-1107282Р	3,3 <sup>+0,12</sup> <sub>+0,06</sub>

Примечание. Допускается полный срыв или износ резьбы М5 кл. 2 под болты крепления крышки поплавковой камеры.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

K30-1107123



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Поплавок карбюратора К-37 в сборе	K30-1107120
-----------------------------------	-------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

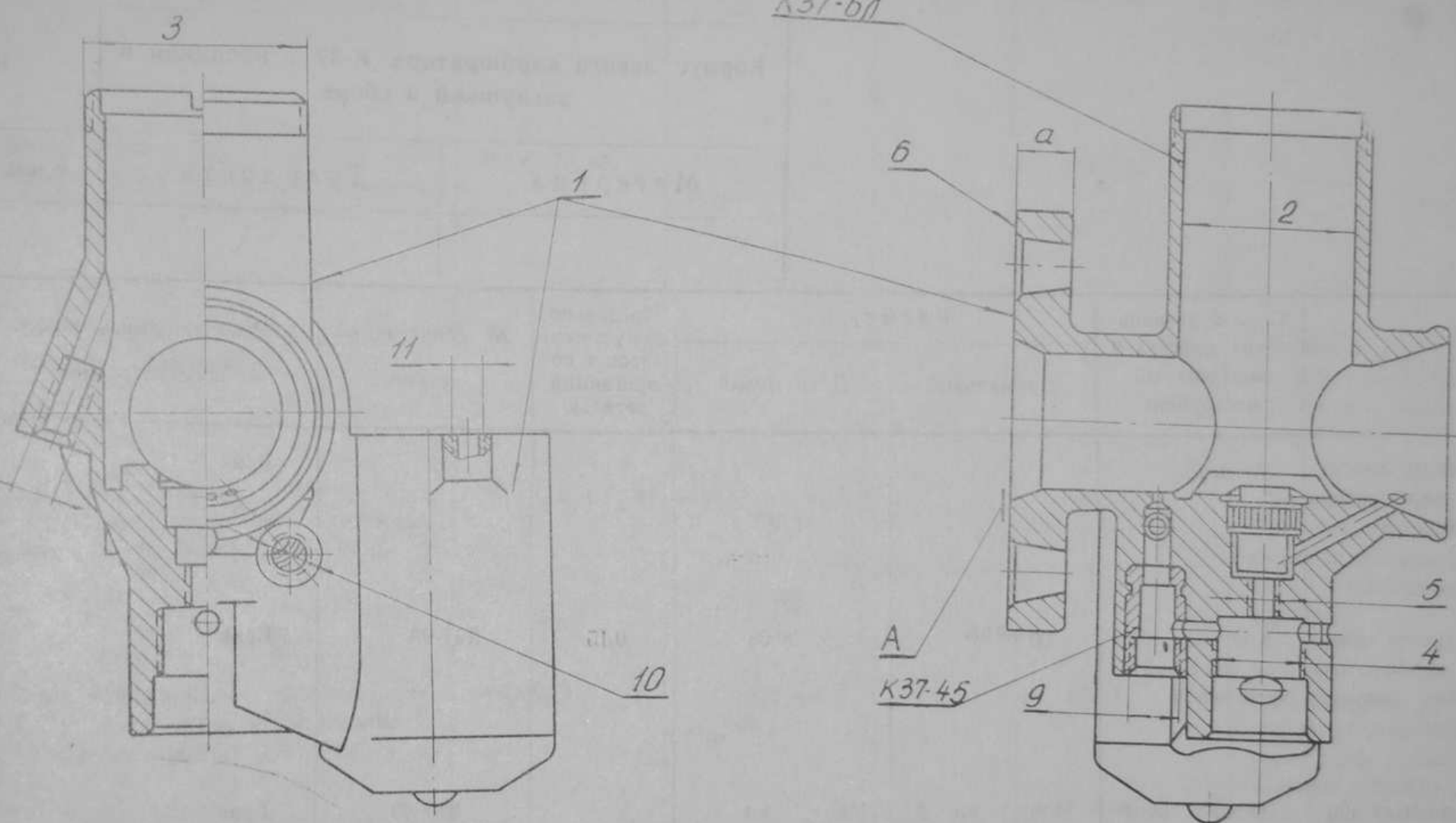
		2
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, пробоины поплавок площадью: а) не более 2 мм <sup>2</sup> б) более 2 мм <sup>2</sup>	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Зачистить и запаять дефектное место б) Брак	
2	Коррозия поплавок площадью: а) не более 2 мм <sup>2</sup> б) более 2 мм <sup>2</sup>	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Зачистить и запаять дефектное место б) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Вмятины на поплавке более допустимых	Осмотр, измерение штанген-глубиномером и штангенциркулем	Допускаются вмятины глубиной не более 1 мм, общей площадью не более 25 мм <sup>2</sup> и количеством не более четырех				Править поплавок до устранения недопустимых вмятин	
4	Завальцовка концов трубки поплавка К30-1107123	Осмотр					Зачистить дефектный конец трубки до устранения завальцовки	

Примечания: 1. Вес поплавок после ремонта должен быть не более 8,5 г.  
2. Поплавок испытать на герметичность в воде при температуре 80°C. Выделение пузырьков воздуха не допускается.

K37-60



K37-6л/с. Корпус левого карбюратора К-37 с насадкой и заглушкой в сборе

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
Корпус левого карбюратора К-37 с насадкой и заглушкой в сборе	К37-6л/с
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы, пробоины корпуса карбюратора К37-6л любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ поверхности отверстия корпуса карбюратора под дроссель более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$30 + 0,045$	30,06	0,15	К37-9А	Брак	
3	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М36×1 кл. 3	М36×1 кл. 2	М36×1 кл. 3 $d_{cp} = 35,120$		К37-49	Брак	



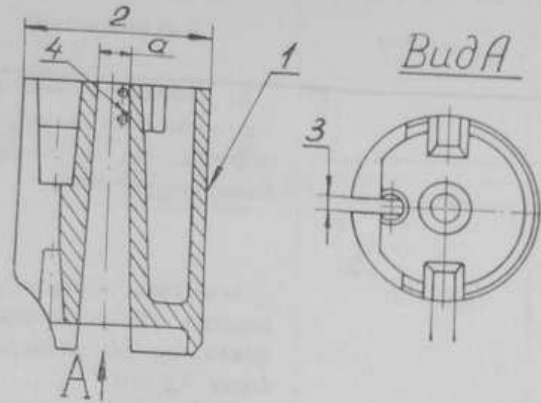
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М16×1 кл. 3	М16×1 кл. 2	М16×1 кл. 3 $d_{cp}=15,535$		К37-18А	Брак	
5	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,673$		К37-19А	Брак	
6	Задирь, забоины на поверхности А корпуса карбюратора	Осмотр					Обработать поверхность А до устранения дефекта, но до размера а не менее 9 мм	
7	Срыв резьбы корпуса карбюратора более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,673$		К37-27с	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный установочный винт К37-27сР	М8×1 кл. 2
8	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,673$		К37-31	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную регулировочную иглу малых оборотов К37-31Р	
9	Срыв резьбы втулки карбюратора К37-45 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2а	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,673$		К37-13А	Высверлить втулку карбюратора и нарезать резьбу М10×1 кл. 2 под резьбовой свертыш К37-6л/сРД	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
10	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		К37-42-В2	Расверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный корпус воздушного фильтра К37-42-В2Р	М10×1 кл. 2
11	Срыв резьбы корпуса карбюратора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp}=4,630$		340040-П29	Расверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 340040-П29Р	М6 кл. 2

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. К37-6п/с.

2. Позиция 8 на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



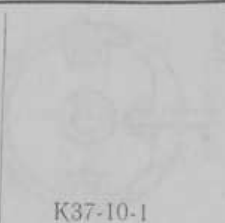
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Дроссель	К37-9А
----------	--------

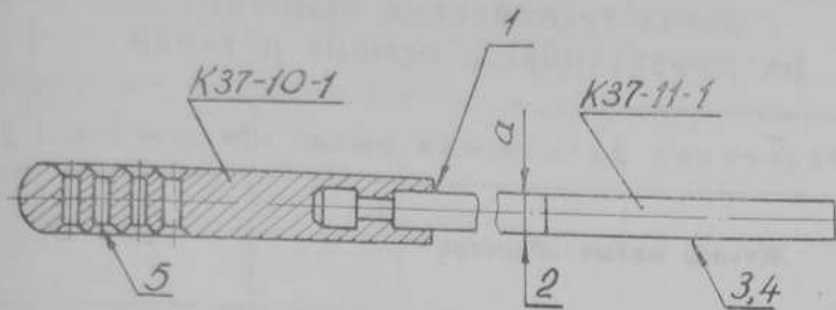
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сплав алюминиевый АЛ2		2
-----------------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Обломы, трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	а) Износ поверхности дросселя под корпус карбюратора более допустимого б) Риски, задиры, забоины, заусенцы на поверхности дросселя	Измерение микрометром  Осмотр	$30 \begin{matrix} -0,025 \\ -0,085 \end{matrix}$	29,91	0,15	К37-6л/с К37-6п/с	а) Брак  б) Зачистить поверхность дросселя до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	а) Износ боковых поверхностей паза под трос более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$2 + 0,12$	2,5		75011035	а) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) Задир, забоины на боковых поверхностях паза	Осмотр					б) Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
4	Смятие поверхности отверстия под наконечник иглы дросселя в сборе	Осмотр				K37-10-1	Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера $a$ не более 4,2 мм	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

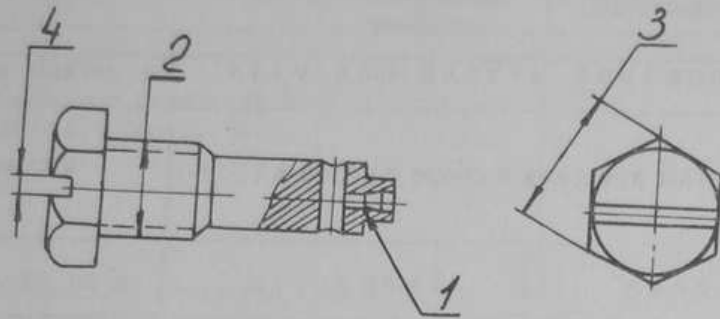
Наконечник иглы дросселя в сборе с иглой К37-11-1	К37-10-1
---	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		2
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Проворачивание иглы дросселя К37-11-1 в наконечнике К37-10-1	Осмотр					Брак	
2	Износ цилиндрической поверхности иглы дросселя под распылитель более допустимого	Контроль скобой предельной	2,5 <sub>-0,02</sub>	2,42	0,34	К37-19А	Брак	
3	Забойны, заусенцы, коррозия на цилиндрической или конической поверхности иглы дросселя	Осмотр					Зачистить дефектную поверхность иглы до устранения дефекта, но до размера <i>a</i> не менее 2,42 мм	
4	Погнутость иглы дросселя более допустимой	Контроль шаблоном специальным		Допускается отклонение от нормального положения не более 0,3 мм			Править иглу дросселя до устранения недопустимой погнутости	
5	Завальцовка отверстий наконечника под шплинт	Осмотр				К37-8	Раззенковать отверстия	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Жиклер малых оборотов	К37-13А
-----------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

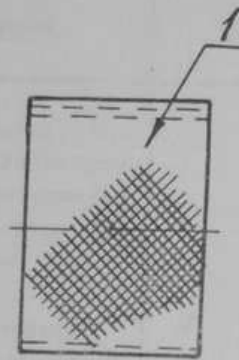
Латунь ЛС 59-1		2
----------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Производительность жиклера более допустимой	Испытание на истечение воды при напоре 1 м вод. ст. и температуре 20°C	$21 \pm 1 \text{ см}^3/\text{мин}$	$22 \text{ см}^3/\text{мин}$			Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{\text{ср}} = 5,353$		К37-6л/с К37-6п/с	Брак	
3	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$8_{-0,1}$	7,5			а) Брак	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	Смятие, забоины на гранях	Осмотр					б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
4	Смятие боковых поверхностей паза	Осмотр					Обработать боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 1,6 мм	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



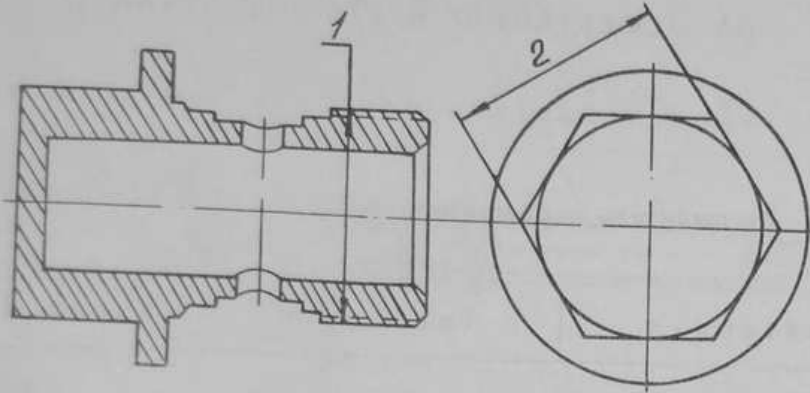
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Сетка фильтра		K37-16
Материал	Твердость	К-во на машину
Сетка № 018		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Разрывы сетки: а) площадью не более 2 мм <sup>2</sup> и количеством не более двух б) площадью более 2 мм <sup>2</sup> и количеством более двух	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Запаять сетку б) Брак	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. K37-43.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

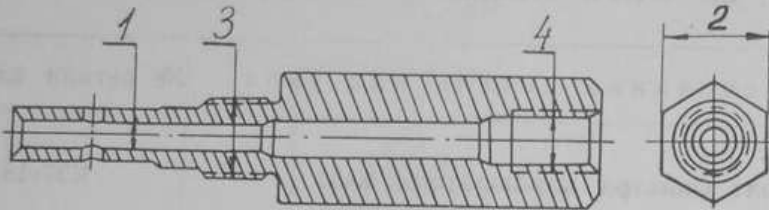
Болт фильтра карбюратора К-37	К37-18А
-------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Латунь ЛС 59-1		2
----------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М16×1 кл. 3	М16×1 кл. 2	М16×1 кл. 3 $d_{cp}=15,165$		К37-6л/с К37-6п/с	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого  б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	17 $-0,24$	16,5			а) Брак  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Распылитель карбюратора К-37

К37-19А

Материал

Твердость

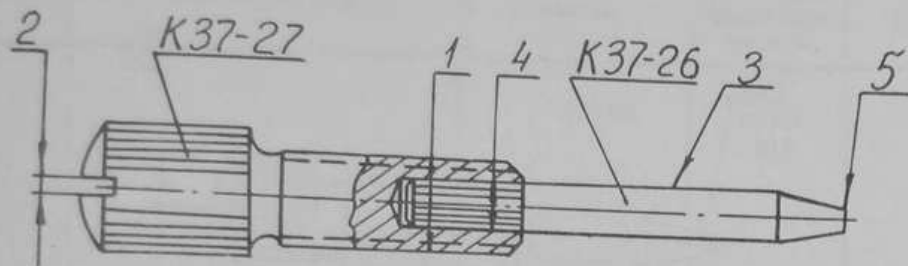
К-во на машину

Латунь ЛС 59-1

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под наконечник иглы дросселя в сборе более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$2,7 + 0,02$	2,76	0,34	К37-10-1	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забоины на гранях	Измерение штангенциркулем Осмотр	$8_{-0,1}$	7,5			а) Брак б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp} = 5,353$		К37-6л/с К37-6и/с	Брак	
4	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,630$		Н06525	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

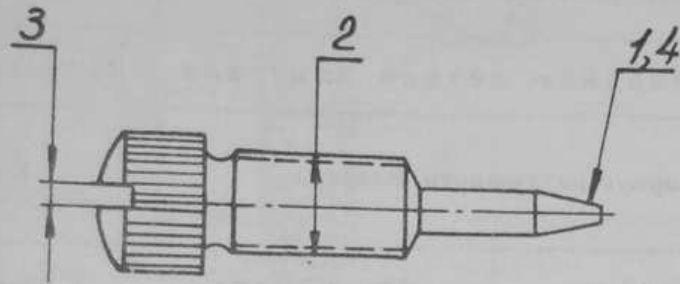


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Установочный винт карбюратора К-37 в сборе		К37-27с
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы винта К37-27 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2а	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,353$		К37-6п/с К37-6л/с	Брак	
2	Смятие боковых поверхностей паза винта	Осмотр					Обработать боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 1,6 мм	
3	Облом или погнутость штифта К37-26 более допустимой	Осмотр, контроль шаблоном специальным		Допускается отклонение оси штифта относительно оси винта не более 0,5 мм по длине штифта			Заменить штифт с обеспечением допустимой посадки	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Ослабление посадки штифта при износе поверхности отверстия винта:  а) не более допустимого  б) более допустимого	Осмотр, контроль пробкой листовой предельной	3+0,06	3,14	Натяг 0,06	К37-26	а) Заменить штифт с обеспечением допустимой посадки  б) Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный штифт К37-26Р	3,3 +0,06
5	Утолщение конца штифта более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	2	2,3		К37-6п/с К37-6л/с	Обработать штифт до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

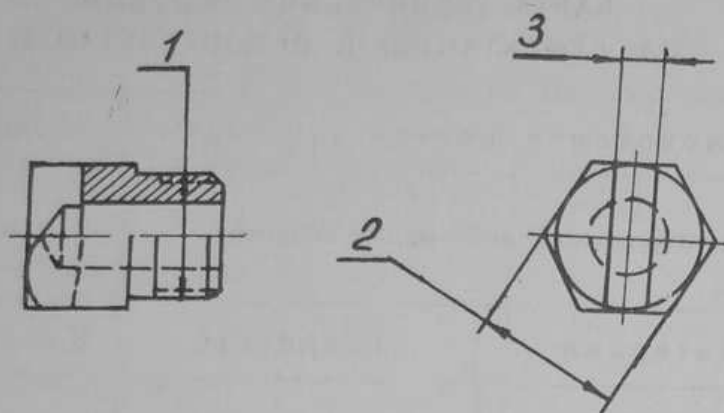
Регулировочная игла малых оборотов	K37-31
------------------------------------	--------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь А12		2
-----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Облом конуса винта	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2а	М6×0,75 кл. 3 d <sub>ср</sub> =5,353		K37-6п/с K37-6л/с	Брак	
3	Смятие боковых поверхностей паза	Осмотр					Обработать боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 1,6 мм	
4	Забойны, заусенцы и коррозия на конической поверхности винта	Осмотр					Зачистить коническую поверхность винта до устранения дефекта	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

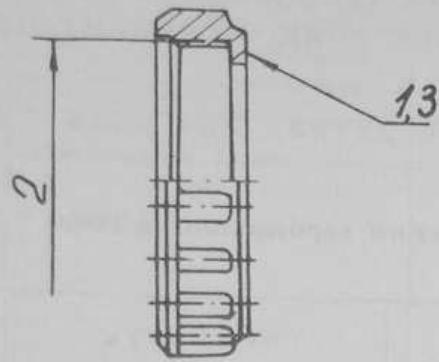
Корпус воздушного фильтра	K37-42-B2
---------------------------	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь А12		2
-----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{ср} = 7,182$		K37-6л/с K37-6п/с	Брак	
2	а) Износ граней более допустимого б) Смятие, забонны на гранях	Измерение штангенциркулем  Осмотр	9 <sub>-0,2</sub>	8,5			а) Брак  б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	
3	Смятие боковых поверхностей паза	Осмотр					Обработать боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 3 мм	

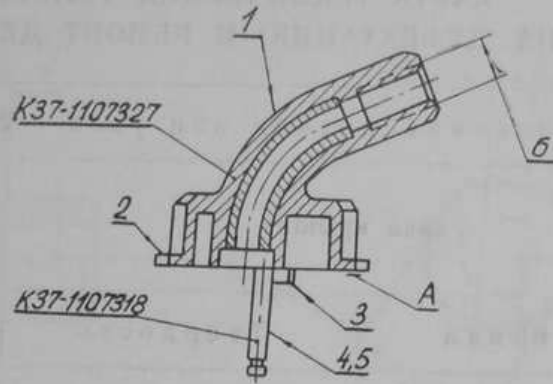
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Гайка крышки		К37-49
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый ЦАМ4-1		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М36×1 кл. 3	М36×1 кл. 2а	М36×1 кл. 3 $d_{cp}=35,580$		К37-6л/с К37-6п/с	Брак	
3	Забойны, заусенцы на поверхности гайки	Осмотр					Зачистить поверхность гайки до устранения дефекта	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Крышка корпуса левого карбюратора в сборе К37-1107311

Материал Твердость К-во на машину

1

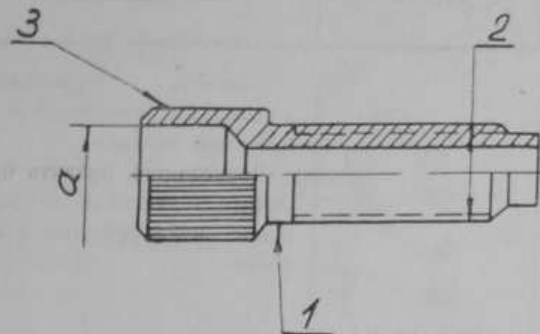
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины крышки корпуса К37-1107327 любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Обломы фланца крышки корпуса длиной и количеством: а) не более 5 мм и не более двух б) более 5 мм и более двух	Осмотр, измерение линейкой					а) Напаять и обработать фланец до нормального размера б) Брак	
3	Облом фиксирующего выступа крышки корпуса	Осмотр					Припаять фиксирующий выступ и обработать до нормального размера	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Облом или погнутость ограничителя дросселя К37-1107318 более допустимой	Осмотр, контроль шаблоном	Допускается неперпендикулярность оси ограничителя дросселя к поверхности А не более 1 мм на длине ограничителя				Заменить ограничитель дросселя с обеспечением допустимой посадки. Допускается править ограничитель дросселя до устранения недопустимой погнутоости	
5	Ослабление посадки ограничителя дросселя при износе поверхности отверстия крышки корпуса: а) не более допустимого б) более допустимого	Осмотр, контроль пробкой листовой предельной	$3^{+0,1}$	3,18	Натяг 0,02	К37-1107318	а) Заменить ограничитель дросселя с обеспечением допустимой посадки б) Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтный ограничитель дросселя К37-1107318Р	$3,4^{+0,1}$
6	Срыв резьбы крышки корпуса более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2а	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp}=5,573$		К40-1107013	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную направляющую труса К40-1107013Р	М8×1 кл. 2а

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. К37-1107310.

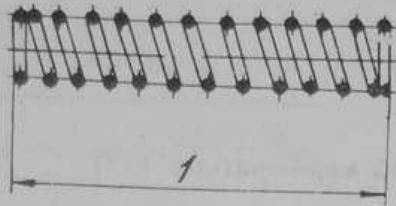
КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Направляющая троса		K40-1107013
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь А12		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, разрывы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6×0,75 кл. 3	М6×0,75 кл. 2	М6×0,75 кл. 3 $d_{cp} = 5,353$		K37-1107310 K37-1107311	Брак	
3	Помятость стенок гнезда под наконечник троса дресселя	Осмотр					Править стенки до устранения дефекта, при этом размер $a$ должен быть равен $6,7^{+0,2}$ мм.	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Пружина стакана поршня

66-13219

Материал

Твердость

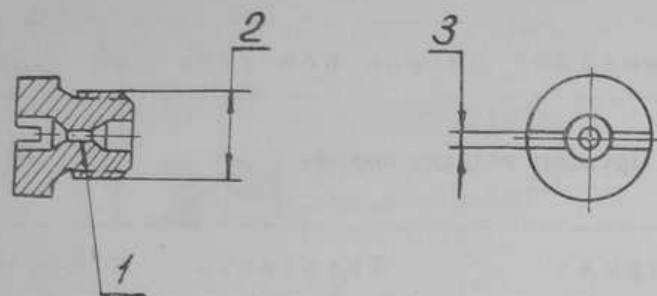
К-во на машину

Проволока III-0,5

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Длина пружины в свободном состоянии менее допустимой	Измерение штангенциркулем	$21 \pm 1$	19			Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



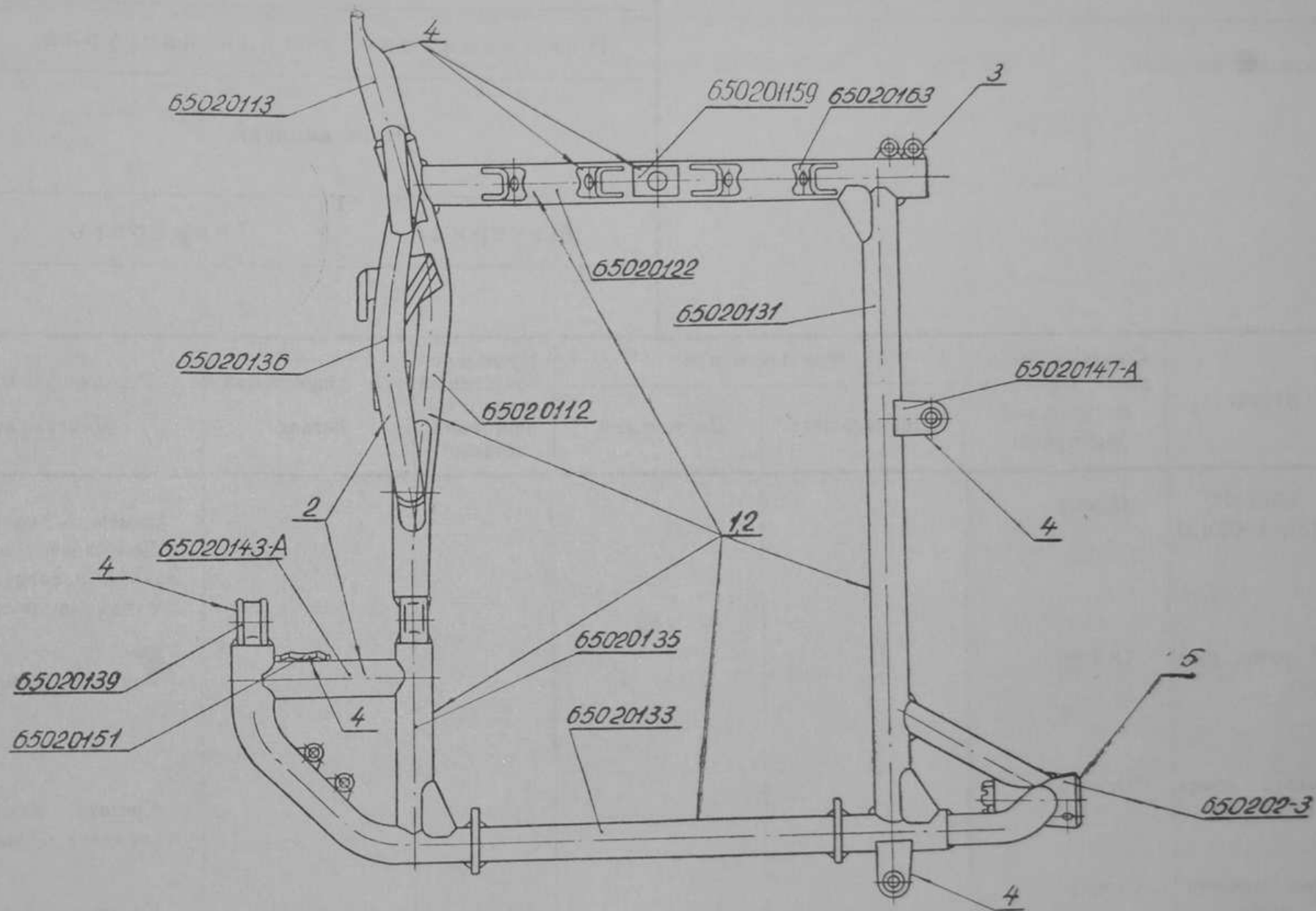
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Жиклер главный карбюратора К-37	Н06525
---------------------------------	--------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Латунь ЛС 59-1		2
----------------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Производительность жиклера более допустимой	Испытание на истечение воды при напоре 1 м вод. ст. и температуре 20°C	160±2 см³/мин	162 см³/мин			Брак	
2	Срыв резьбы более одной нитки или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 d <sub>ср</sub> =4,330		К37-19А	Брак	
3	Смятие боковых поверхностей паза	Осмотр					Обработать боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 1,6 мм	



650201-A. Рама коляски

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рама коляски

650201-А

Материал

Твердость

К-во на машину

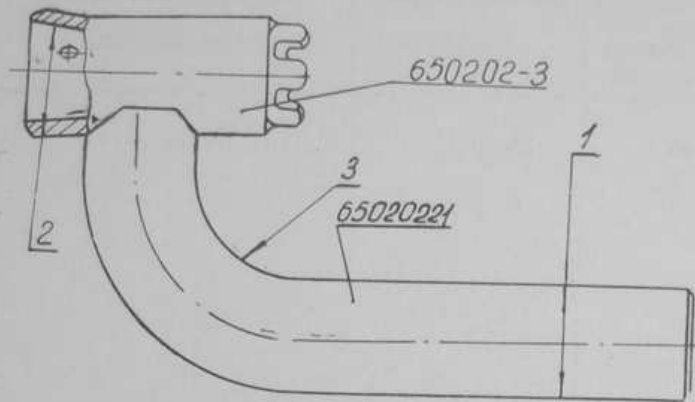
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Излом труб 65020112, 65020122, 65020131, 65020133, 65020135	Осмотр					Заменить дефектную трубу. Допускается вставить стержень и заварить, но не более чем на двух трубах	
2	Трещины труб рамы, дуги 65020136, распорки 65020143-А	Осмотр					Заварить трещины	
3	Облом зажимного конца трубы 65020122	Осмотр					Срезать зажимной конец и приварить новый	
4	Облом, трещины наконечника 650202-3, трубы 65020113, скобы 65020159, корпуса шарнира 65020139 или кронштейнов 65020147-А, 65020163 и 65020151	Осмотр					Срезать дефектную деталь и приварить новую	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Местный износ сферической поверхности наконечника 650202-3 под губки шарового зажима более допустимого	Осмотр, измерение глубиномером	Допускается местный износ глубиной не более 0,3 мм			65020213	Заменить наконечник	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП51100.





КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Кронштейн крепления рамы коляски задний в сборе	650202-2
---	----------

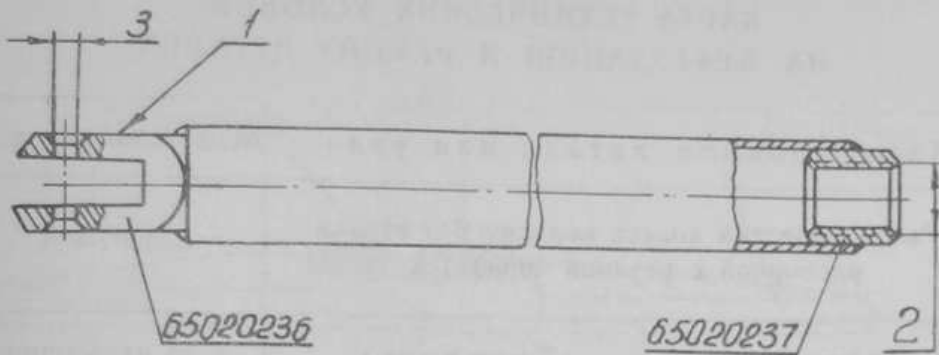
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности трубы 65020221 под раму коляски более допустимого	Измерение штангенциркулем	36 <sup>-0,34</sup> -0,5	35		650201-А ВП51100	Заменить трубу	
2	Местный износ сферической поверхности наконечника 650202-3 под губки шарового зажима более допустимого	Осмотр, измерение глубиномером	Допускается местный износ глубиной не более 0,3 мм			65020213	Заменить наконечник	
3	Погнутость трубы более допустимой	Контроль в приспособлении	Допускается непараллельность оси наконечника относительно оси трубы не более 1 мм на длине 100 мм				Править трубу до устранения недопустимой погнуто-сти	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



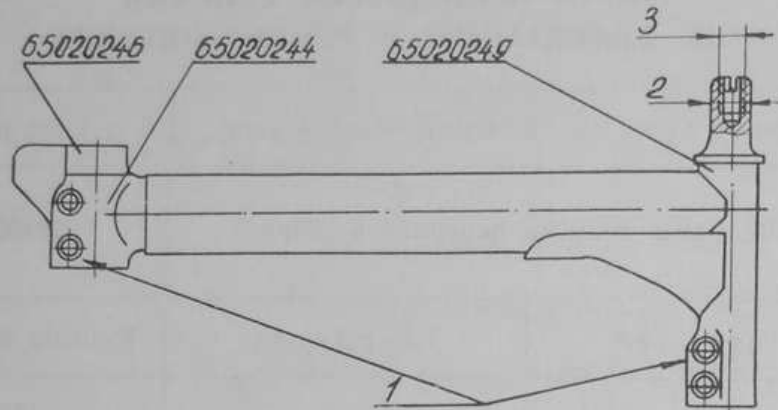
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Тяга рамы коляски передняя в сборе		650202-5
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, облом вилки 65020236	Осмотр					Заменить вилку	
2	Срыв резьбы втулки 65020237 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M18×1,5 кл. 3	M18×1,5 кл. 2а	M18×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 17,246$		65020233	Заменить втулку	
3	Износ поверхности отверстия вилки под болт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$12 + 0,12$	12,4	0,6*	365001-П8	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 650202-7.

\* Подбирать при сборке

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



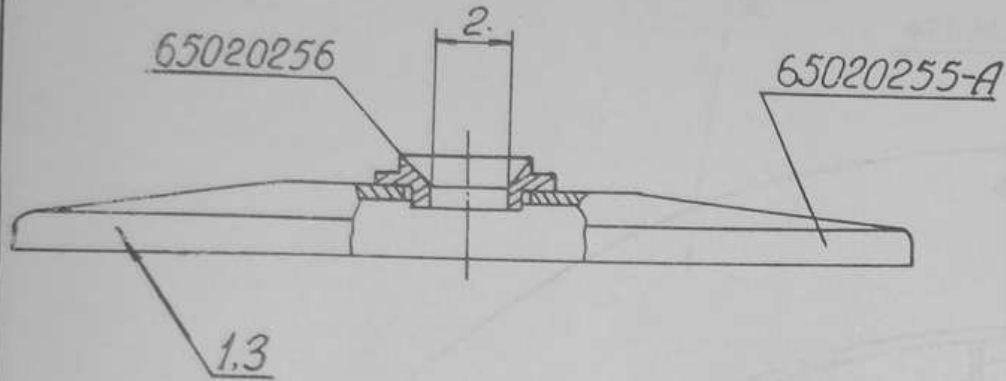
Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Рычаг подвески колеса коляски без втулки распорной с резиной 5309344-А	650202-8-А
--	------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Облом, трещины ушка 65020246, головки рычага 65020244, оси рычага 65020249	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Износ поверхности оси рычага под втулки сайлентблока более допустимого	Измерение штангенциркулем	21,7 <sub>-0,14</sub>	21,1		5309259	Заменить ось рычага. Допускается обварить и обработать поверхность оси рычага до нормального размера	
3	Срыв резьбы оси рычага более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{cp}=9,231$		201497-П8	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201497-П8Р	М12 кл. 2

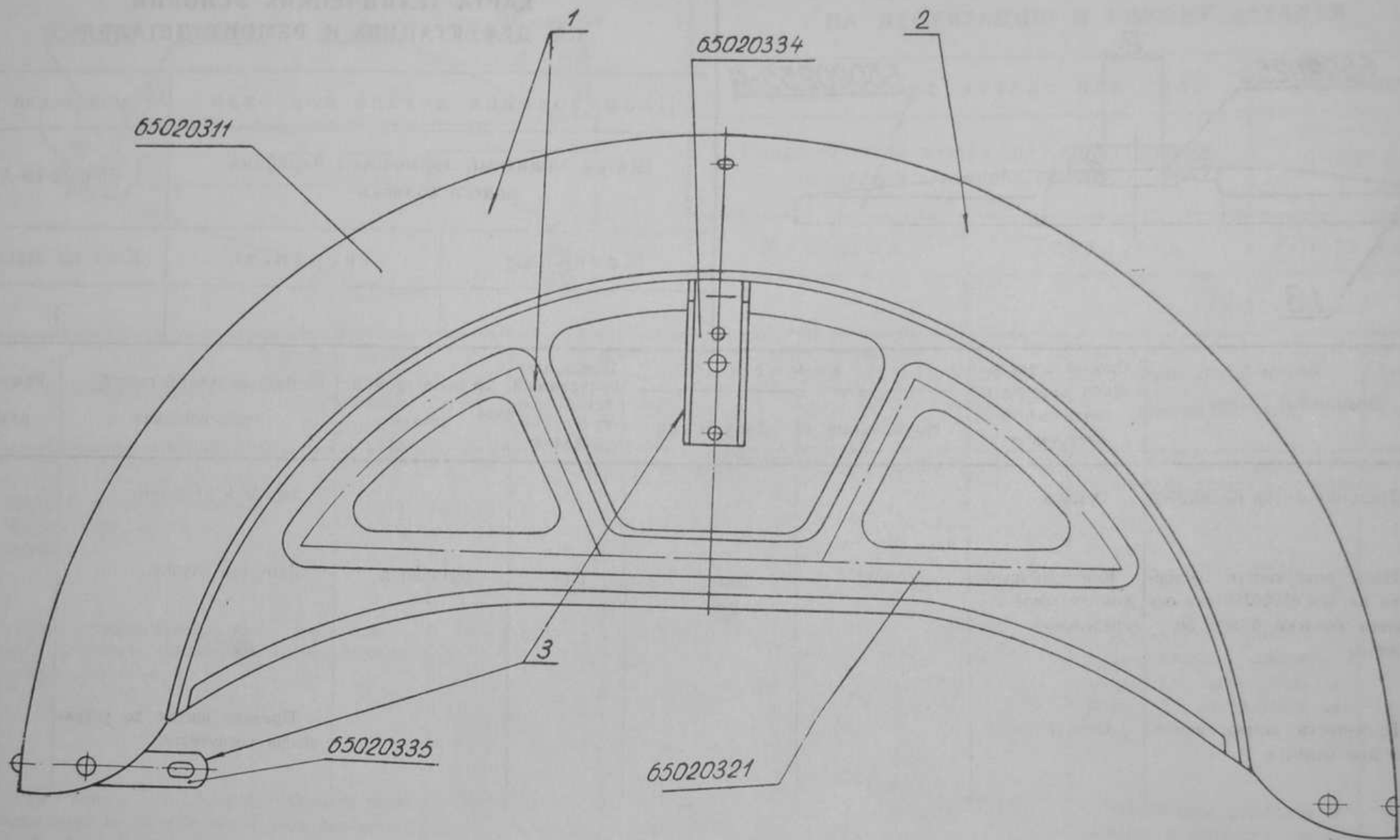


**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла	
Щиток защитный тормозного барабана колеса коляски	650202-10-A	
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины щитка 65020255-A	Осмотр					Заварить трещины	
2	Износ поверхности отверстия втулки 65020256 под ось колеса коляски более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$20 + 0,084$	20,1	0,15	65020201-A	Заменить втулку	
3	Погнутость щитка, заметная при осмотре	Осмотр					Править щиток до устранения погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 650202-10.



650203-1. Крыло колеса коляски в сборе с кронштейнами

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла № детали или узла

Крыло колеса коляски в сборе с кронштейнами 650203-1

Материал Твердость К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины крыла 65020311 и брызговика 65020321	Осмотр					Заварить трещины	
2	Вмятины на поверхности крыла, заметные при осмотре	Осмотр					Рихтовать крыло до устранения вмятин	
3	Погнутость кронштейнов 65020331, 65020334 и 65020335, заметная при осмотре	Осмотр					Править дефектный кронштейн до устранения погнутости	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП51210.

2. Дет. 65020331 на эскизе не показана.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

**Подножка коляски**

65020205

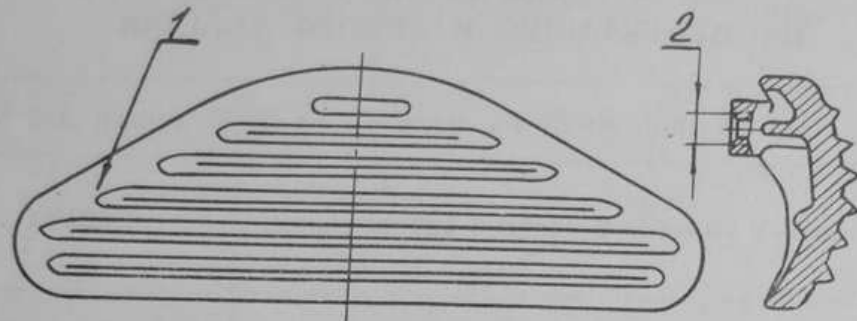
Материал

Твердость

К-во на машину

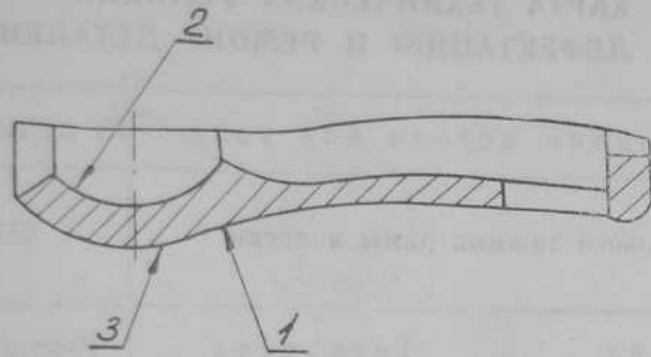
Сплав алюминиевый  
АЛ10В

1



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Трещины, не выходящие на резьбовые отверстия  б) Трещины, выходящие на резьбовые отверстия	Осмотр					а) Ограничить трещины сверлением отверстий, разделить под заварку и заварить  б) Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2а	М8×1 кл. 3 $d_{cp} = 7,518$		201478-П2	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201478-П2Р	М10×1 кл. 2а

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

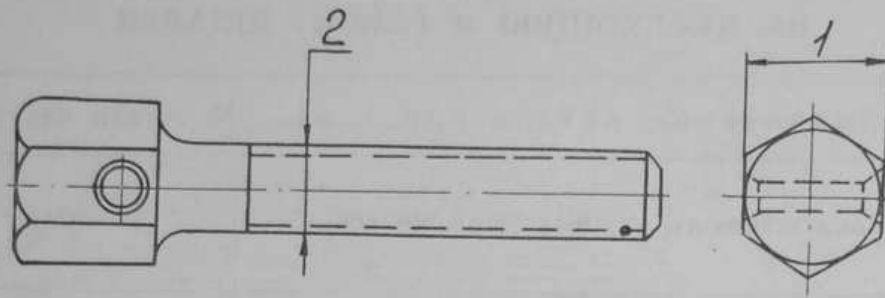
Губка шарового зажима рамы коляски	65020213
------------------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35	НВ 79—91	4
----------	----------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Местный износ шаровой поверхности под раму более допустимого	Осмотр, контроль шаблоном	$14,75 \pm 0,25$	15,2		5309100 ВП09700	Брак	
3	Местный износ шаровой поверхности под раму коляски и кронштейн задний более допустимого	Осмотр, контроль шаблоном	$19 \pm 0,25$	18,5		650201-А ВП51100 650202-2	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

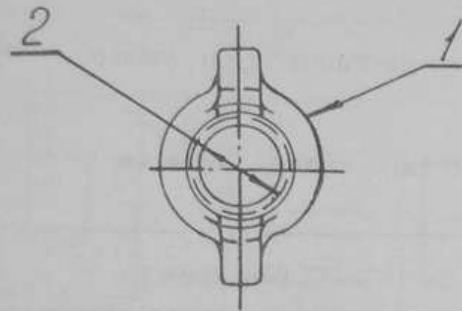


Наименование детали или узла	№ детали или узла
Винт шарового зажима рамы коляски	65020214
Материал	Твердость
Сталь 35	К-во на машину
	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	17 <sub>-0,24</sub>	16,4			а) Брак	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр						
2	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М12 кл. 3	М12 кл. 2	М12 кл. 3 $d_{cp} = 10,641$		65020215	Брак	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

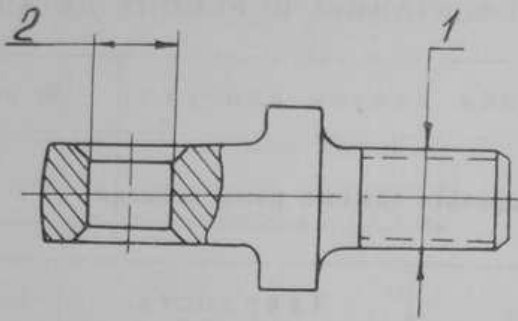
Гайка винта шарового зажима рамы коляски	65020215
--	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35Л1	НВ 143—187	2
------------	------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М12 кл. 3	М12 кл. 2	М12 кл. 3 $d_{cp} = 11,085$		65020214	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ушко крепления тяги к раме коляски	65020231
------------------------------------	----------

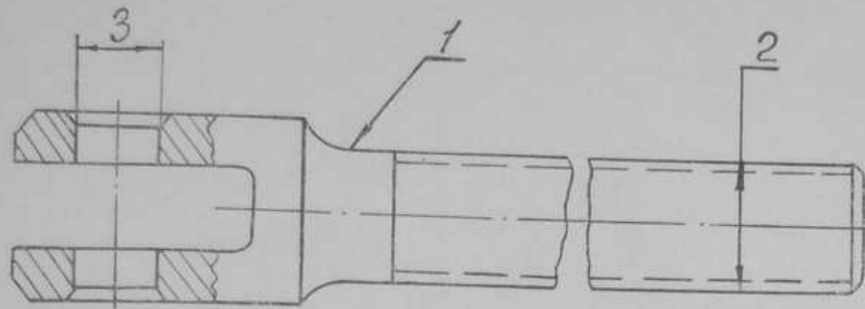
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 12,821$		250559-П8	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
2	Износ поверхности отверстия под болт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12 + 0,12	12,4	0,6*	365001-П8	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

\* Подбирать при сборке

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

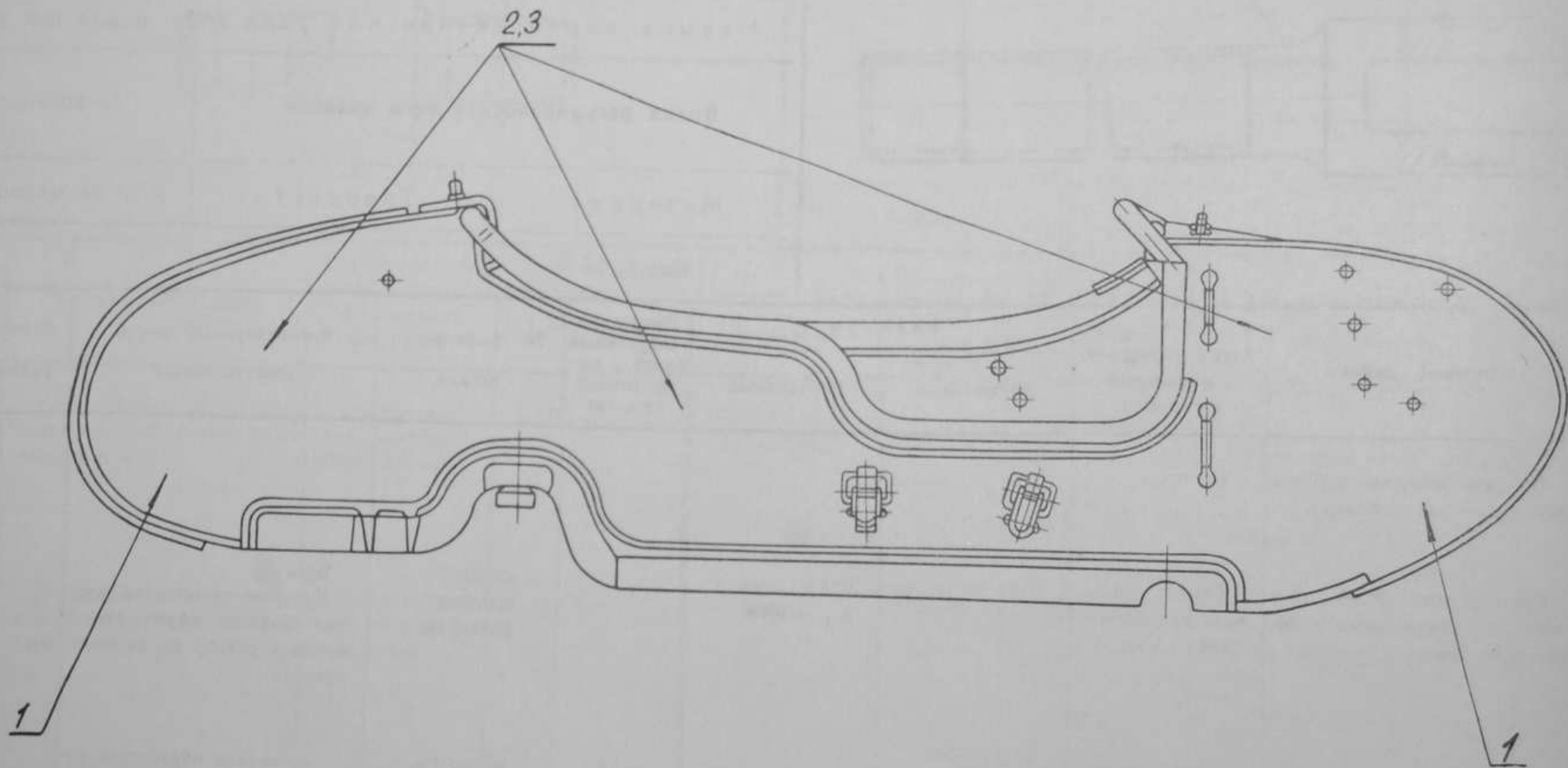
Вилка регулировочная тяги коляски	65020233
-----------------------------------	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 35		2
----------	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более трех витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М18×1,5 кл. 3	М18×1,5 кл. 2а	М18×1,5 кл. 3 $d_{cp}=16,806$		650202-5 650202-7 250638-П8	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
3	Износ поверхности отверстия под болт более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$12+0,12$	12,4	0,6*	365001-П8	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

\* Подбирать при сборке



650211-В. Корпус кузова коляски

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Корпус кузова коляски

650211-B

Материал

Твердость

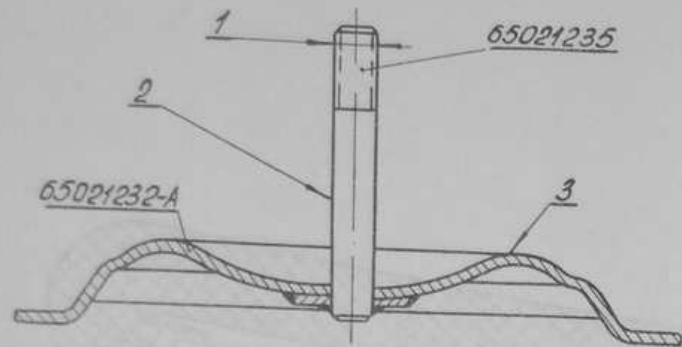
К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Смятие передней или задней части корпуса кузова коляски:  а) устранимое правкой  б) не устранимое правкой	Осмотр					а) Править корпус кузова коляски до устранения дефекта  б) Брак	
2	Трещины корпуса кузова коляски длиной:  а) не более 100 мм  б) более 100 мм	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Заварить трещины  б) Поставить накладку и заварить	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Пробойны корпуса кузова коляски площадью: а) не более 2 см <sup>2</sup> б) более 2 см <sup>2</sup> , но не более 100 см <sup>2</sup> в) более 100 см <sup>2</sup>	Осмотр, измерение штангенциркулем					а) Править места пробоя и заварить б) Править места пробоя, поставить накладку и заварить в) Вырезать дефектное место, поставить накладку и заварить	

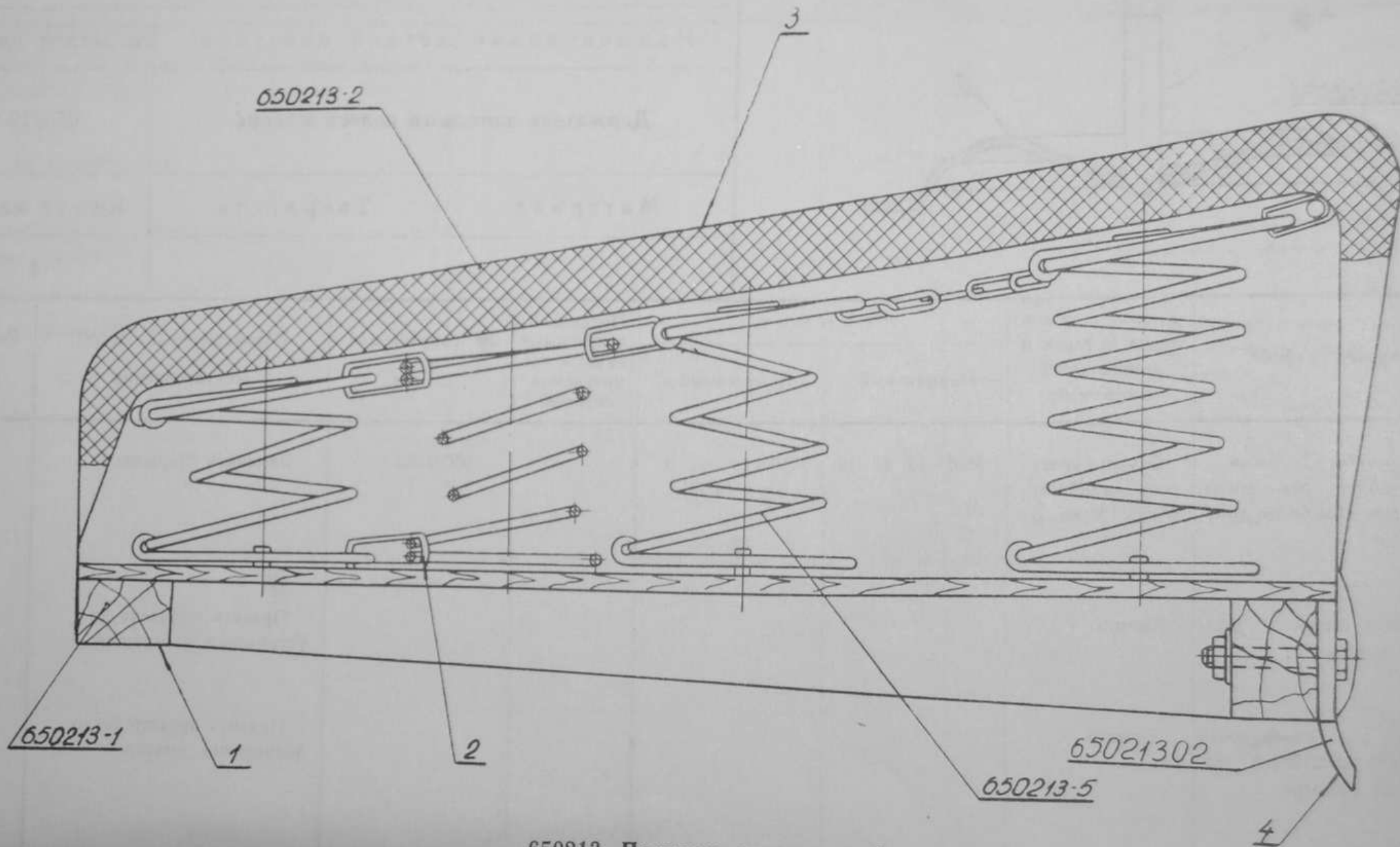
Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ВП21120.



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Держатель запасного колеса в сборе		650212-2
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы стержня 65021235 более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М16×1,5 кл. 3	М16×1,5 кл. 2а	М16×1,5 кл. 3 $d_{\text{ср}} = 14,821$		65021233	Заменить стержень	
2	Погнутость стержня, заметная при осмотре	Осмотр					Править стержень до устранения погнутости	
3	Вмятины на поверхности кронштейна 65021232-А, заметные при осмотре	Осмотр					Править кронштейн до устранения вмятин	



650213. Подушка сиденья в сборе



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Подушка сиденья в сборе

650213

Материал

Твердость

К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Повреждение деталей основания сиденья 650213-1	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Повреждение деталей каркаса подушки сиденья 650213-5	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
3	Разрыв, протираание верха подушки сиденья 650213-2	Осмотр					Заменить верх подушки сиденья	
4	Облом крючка сиденья 65021302	Осмотр					Заменить крючок сиденья	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Повреждение деталей замка в сборе 650214-17	Осмотр, проверка в работе	Замок должен обеспечивать надежную фиксацию спинки сиденья в сборе				Заменить дефектную деталь	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 650214-А-В.

2. Позиция 5 на эскизе не показана.



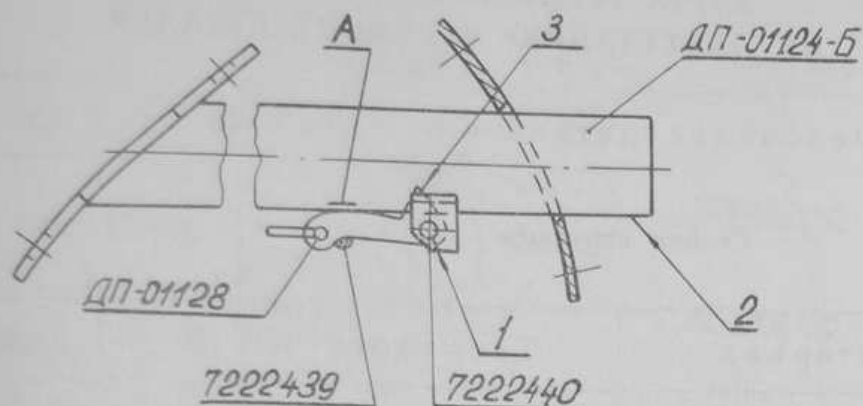
**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Стойка ДП передняя в сборе	ДП-01120-Б
----------------------------	------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

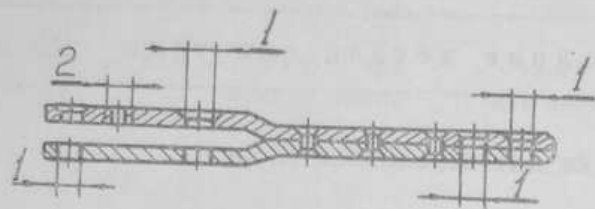


Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия стойки ДП-01124-Б под штырь более допустимого.	Контроль пробкой листовой предельной	30 + 0,28	30,4	0,6	7222300-А	Брак	
2	Погнутость стойки	Осмотр					Брак	
3	Износ поверхности защелки ДП-01128 по профилю под штырь более допустимого	Контроль шаблоном	Допускается износ по профилю не более 1 мм			7222300-А	Заменить защелку	
4	Заедание защелки на оси вследствие износа отверстия диаметром 4,3 мм, оси 7222440 или ослабления пружины 7222439	Осмотр, контроль в работе	Защелка под силой пружины должна плотно прилегать поверхностью А к стойке и надежно фиксировать штырь в заданном положении				Заменить дефектную деталь	

Примечания: 1. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. ДП-01220-Б.

2. Позиция 1 на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Стойка вертлюга 7222062

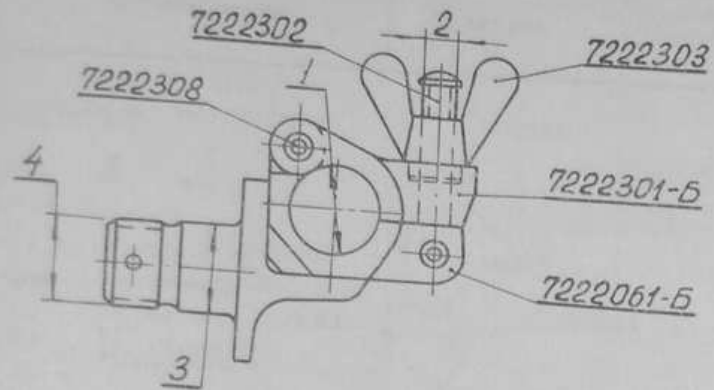
Материал Твердость К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под ось, стопор или основание хомута более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	16,5+0,12	16,7	0,3*	7222063 7222304 7222305	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_p = 4,630$		221577-П2	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	

\* Подбирать при сборке

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Основание хомута в сборе с наметкой	7222063
-------------------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

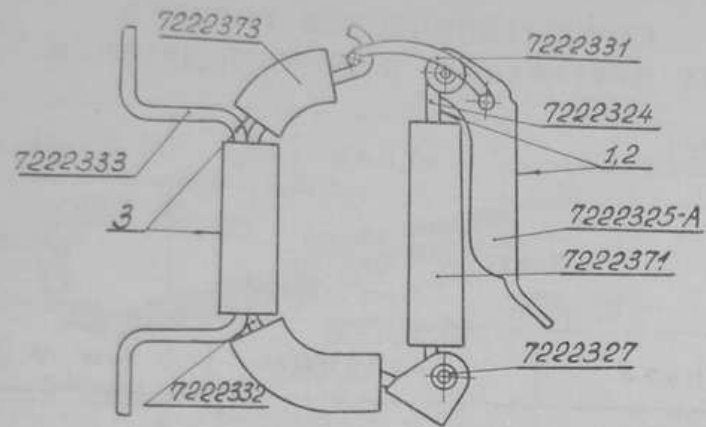
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Увеличение отверстия под изделие более допустимого  Для дет. 7222064	Контроль калибром $\varnothing 19$ мм  Контроль калибром $\varnothing 17$ мм	Калибр не должен проходить при затянутой наметке 7222301-Б				Заменить ось 7222308. При неустранении дефекта заменой оси — брак  Допускается наварить и обработать поверхность отверстия наметки и основания хомута до нормального размера	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого:  а) винта 7222302	Осмотр, контроль калибрами М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,182$		7222303	Заменить винт	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) гайки-барашка 7222303			M6 кл. 3 $d_{cp} = 5,518$		7222302	Заменить гайку-барашек	
3	Износ поверхности основания 7222061-Б под стойку более допустимого	Измерение штангенциркулем	$16,5^{+0,06}_{-0,18}$	16,3	0,3*	7222062	Обварить и обработать поверхность основания до нормального размера	
4	Срыв резьбы основания более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M16×1,5 кл. 3	M16×1,5 кл. 2	M16×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 14,821$		7222306-Б	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7222064.

\* Подбирать при сборке

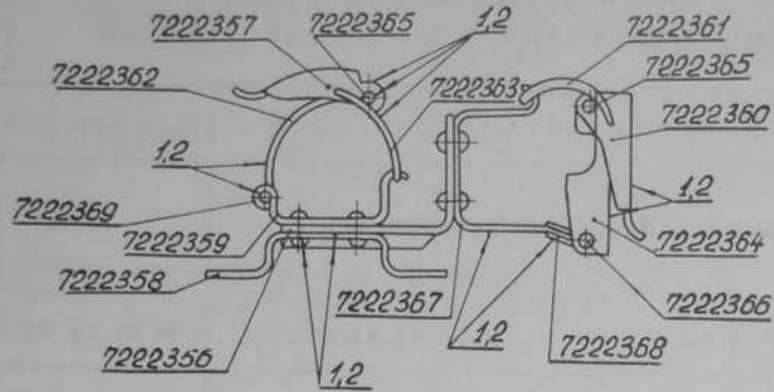


КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Хомут с войлочными прокладками		7222067
Материал	Твердость	К-во на машину
		2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка основания хомута 7222332, планки 7222324, рычага 7222325-A, кольца 7222331, скобы 7222333, оси 7222327	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Погнутость основания хомута, планки, скобы	Осмотр, контроль шаблоном					Править дефектную деталь до устранения погнутости	
3	Разрыв войлока: планки 7222371, войлока основания 7222373	Осмотр					Заменить войлок	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



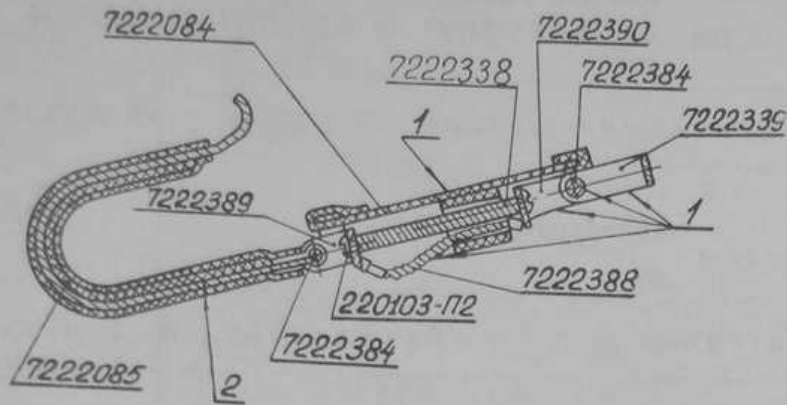
Наименование детали или узла	№ детали или узла
Хомут	7222076
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка рычагов 7222357 и 7222360, колец 7222361 и 7222368, осей 7222365, 7222366 и 7222369, планки 7222362, наметки 7222364, оснований 7222359 и 7222367, стойки 7222356, скобы 7222358, ушка 7222368	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Погнутость стойки, планки, основания, рычага, колец, скобы, ушка	Осмотр, контроль шаблоном					Править дефектную деталь до устранения погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7222079.



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Упор собранный	7222080
----------------	---------

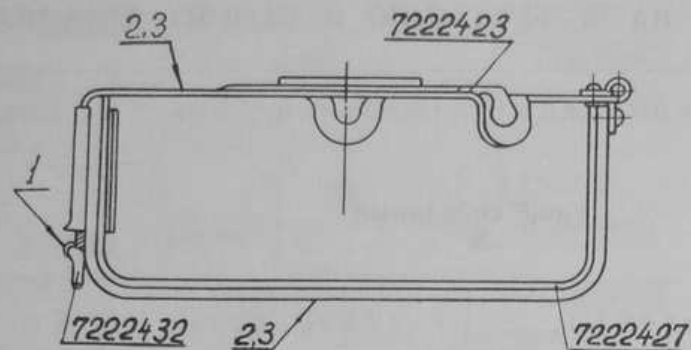
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка нижнего звена 7222339 проушины 7222389, осей 7222384 и 7222390, пружины 7222338, обрыв троса 7222388, разрыв ремня 7222084	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Протираание, разрывы обшивки 7222085	Осмотр					Заменить обшивку	
3	Срыв резьбы винта 220103-П2 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,182$		7222338	Заменить дефектный винт	

Примечание. Позиция 3 на эскизе не показана.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

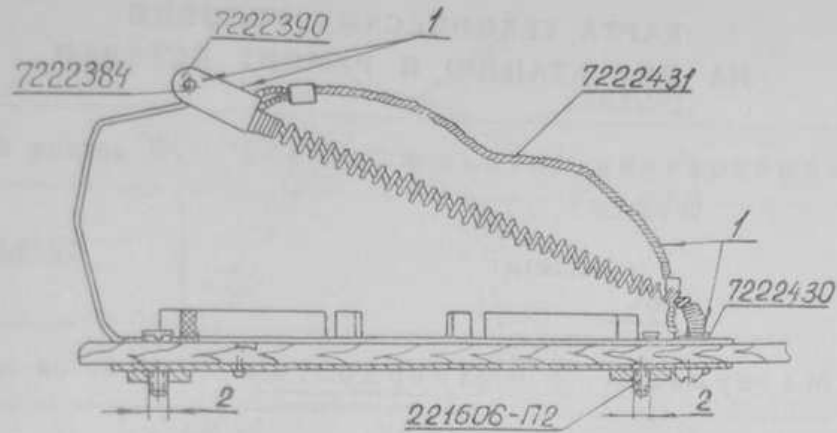
Коробкодержатель	7222090
------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ устранения дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка запора 7222432, скобы 7222429, петли запора 7222433	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Трещины основания 7222427, крышки 7222423	Осмотр					Заварить трещины	
3	Вмятины на поверхности основания или крышки более допустимых	Осмотр, измерение штангенциркулем			Допускаются вмятины глубиной не более 1,5 мм		Править дефектную деталь до устранения недопустимых вмятин	

Примечание. Дет. 7222429 и 7222433 на эскизе не показаны.

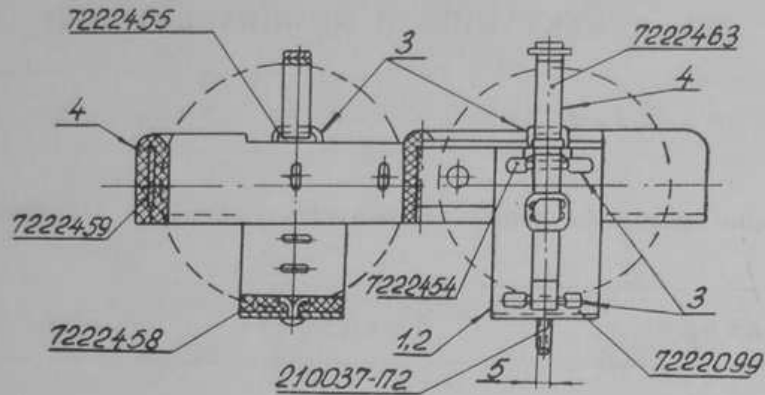


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
Кронштейн крепления коробкодержателя в сборе	7222093-А
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка проушины 7222390, оси 7222384, скобы 7222430, обрыв троса 7222431	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Срыв резьбы винта 221606-П2 более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,182$		7222436	Заменить дефектный винт	

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

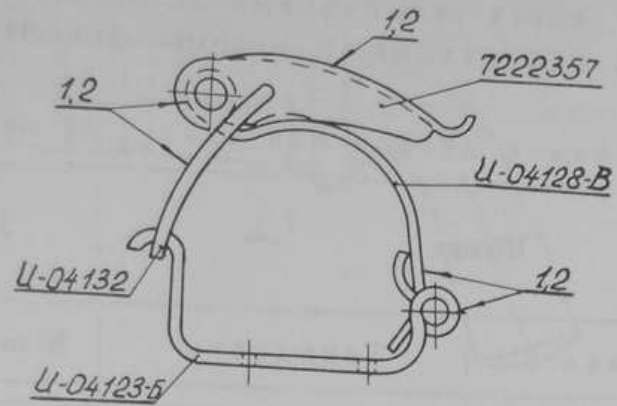


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Кассета		7222098
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины каркаса 7222099	Осмотр					Заварить трещины	
2	Вмятины на поверхности каркаса более допустимых	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускаются вмятины глубиной не более 1,5 мм				Править каркас до устранения недопустимых вмятин	
3	Поломка скоб 7222454 и 7222455	Осмотр					Заменить дефектную скобу	
4	Разрывы ремня 7222463, войлока 7222401, 7222405, 7222458 или 7222459	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
5	Срыв резьбы болта 210037-П2 более трех ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp}=5,182$		250508-П12	Заменить дефектный болт	

Примечание. Детали 7222401, 7222405 на эскизе не показаны.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

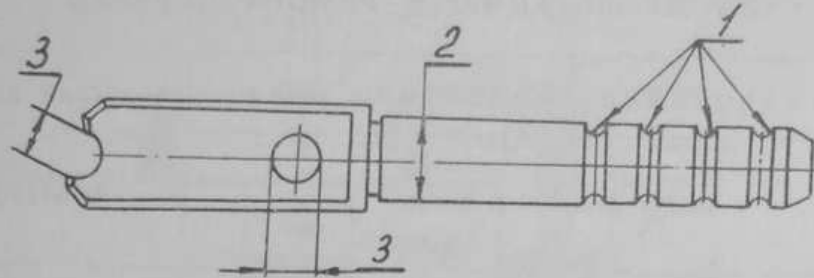


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Хомут лопаты в сборе		И-04120-А
Материал	Твердость	К-во на машину
		3

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Поломка обоймы И-04123-Б, планки И-04128-В, рычага 7222357, стяжки И-04132	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
2	Погнутость обоймы, планки, рычага	Осмотр					Править дефектную деталь до устранения погнутости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. И-04220-А, И-04260-А, И-04409.

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Штырь

7222300-А

Материал

Твердость

К-во на машину

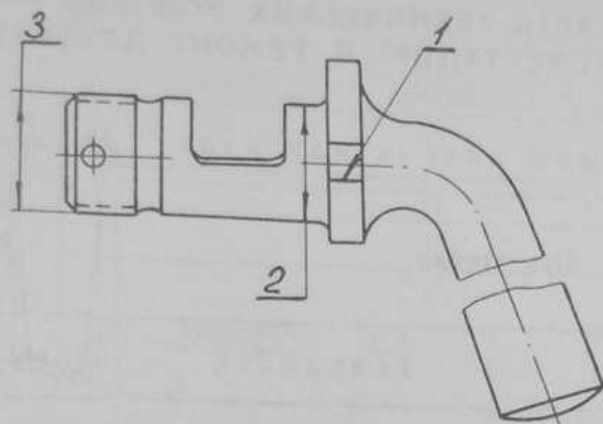
Сталь 45(35)

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Задиры, забоины на поверхности штыря под защелку	Осмотр					Зачистить дефектную поверхность до устранения дефекта	
2	Износ поверхности штыря под стойку более допустимого	Контроль скобой предельной	$30_{-0,085}^{-0,025}$	29,8	0,6	ДП-01120-Б ДП-01220-Б	Обварить и обработать поверхность штыря до нормального размера	
3	Износ поверхности отверстия под стопор и ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$16,5 + 0,12$	16,7	0,3*	7222304 7222305	Обварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7222300.

\* Подбирать при сборке



### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Стопор

7222304

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 35

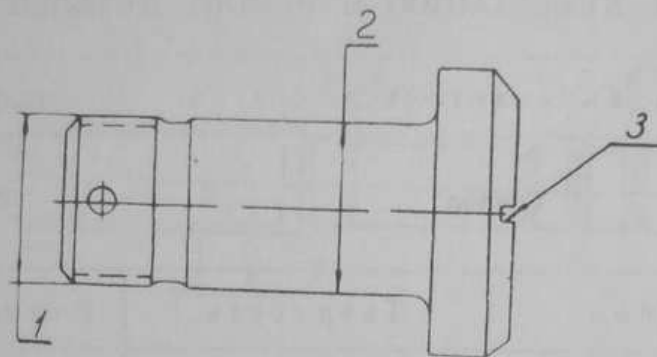
Закален. HRC 37—42

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Задиры, забоины на боковых поверхностях пазов стопора	Осмотр					Зачистить боковые поверхности пазов стопора до устранения дефекта	
2	Износ поверхности стопора под стойку более допустимого	Измерение штангенциркулем	16,5 <sub>-0,12</sub>	16,3	0,3*	7222062	Обварить и обработать поверхность стопора до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
3	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M16×1,5 кл. 3	M16×1,5 кл. 2	M16×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 14,821$		7222306-Б	Сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

\* Подбирать при сборке

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

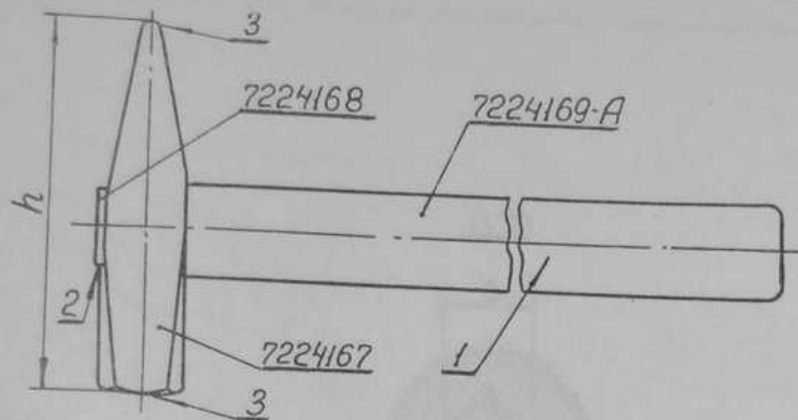


Наименование детали или узла	№ детали или узла
Ось стойки	7222305
Материал	Твердость
Сталь 35	Закален. HRC 37—42
К-во на машину	
1	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М16×1,5 кл. 3	М16×1,5 кл. 2	М16×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 14,821$		7222306-Б	Брак	
2	Износ поверхности оси под стойку более допустимого	Измерение штангенциркулем	$16,5^{+0,06}_{-0,18}$	16,3	0,3*	7222062	Брак	
3	Задиры, забоины на боковых поверхностях паза	Осмотр					Зачистить боковые поверхности паза до устранения дефекта, но до размера по ширине не более 1,6 мм	

\* Подбирать при сборке

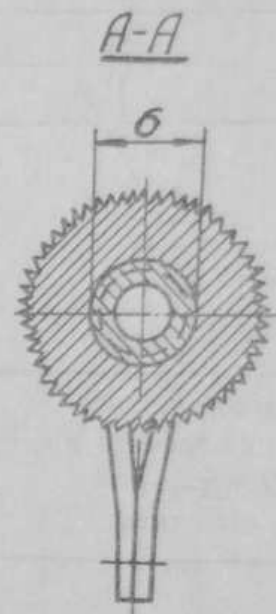
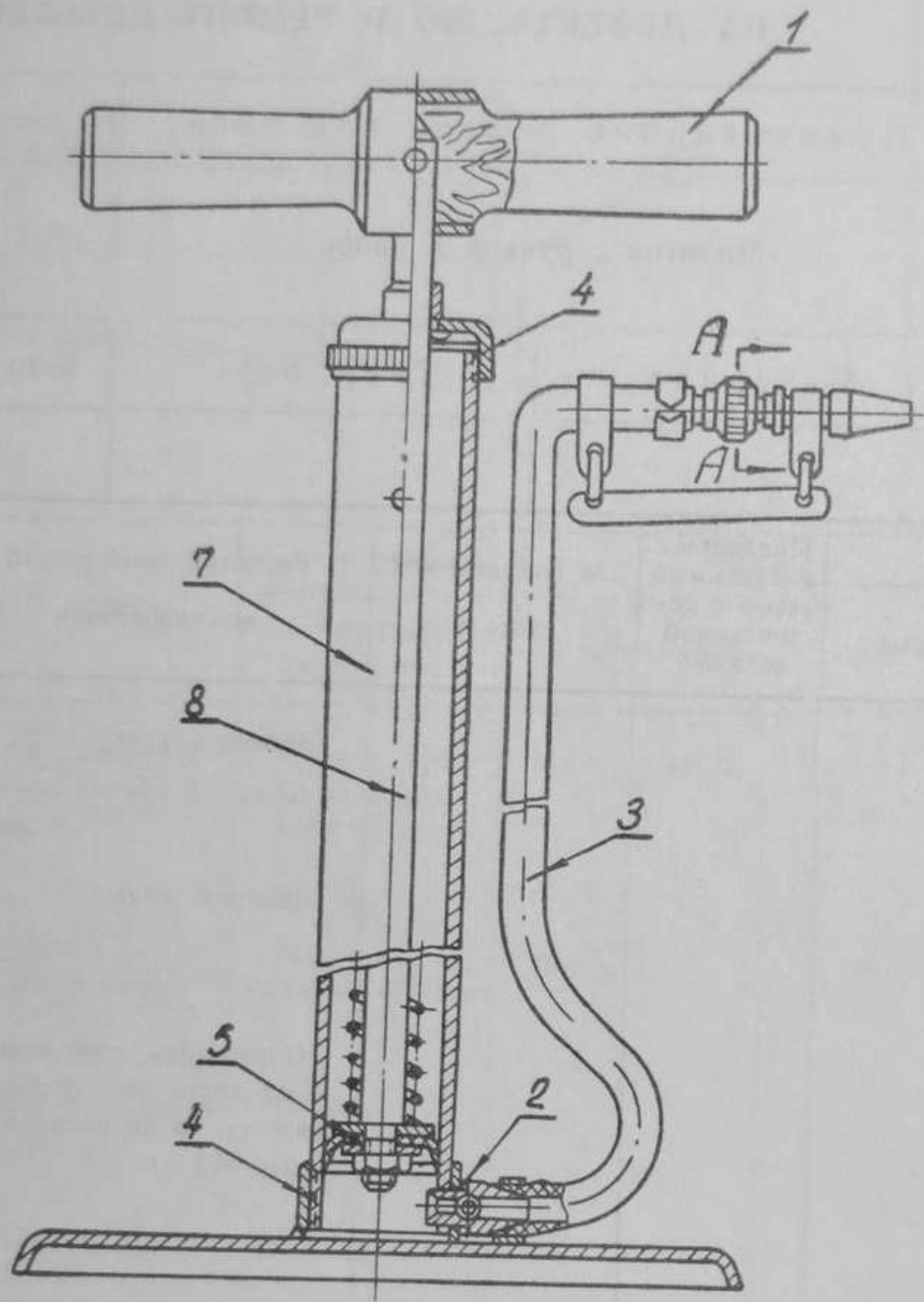




КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Молоток с ручкой в сборе		7224-9
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, облом ручки 7224169-A	Осмотр					Заменить ручку	
2	Ослабление посадки клина 7224168	Осмотр					Заменить клин	
3	Выкрашивание, сколы, смятие на рабочих поверхностях слесарного молотка 7224167	Осмотр					Обработать поврежденную поверхность до устранения дефекта, но до размера $h$ не менее 110 мм	



7224008. Ручной воздушный насос для накачивания автошин с наконечником для продувки бензопроводов

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ручной воздушный насос для накачивания автомобилей с наконечником для продувки бензопроводов	7224008
--	---------

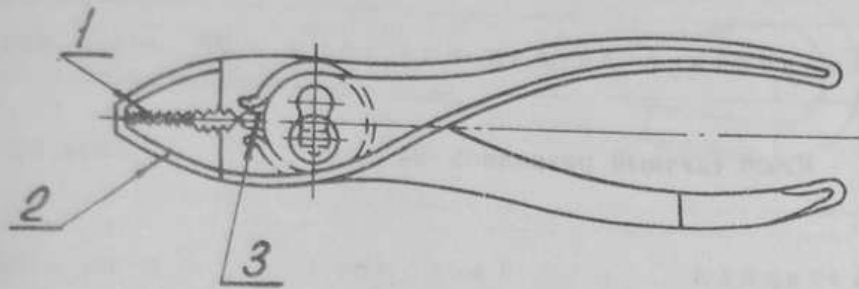
Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины ручки штока лю- бого размера и расположе- ния	Осмотр					Заменить ручку	
2	Ослабление посадки кла- пана в нижней крышке на- соса	Осмотр					Заменить клапан	
3	Повреждение шланга	Осмотр					Заменить шланг	
4	Срыв резьбы нижней или верхней крышки насоса бо- лее двух ниток	Осмотр					Заменить дефектную крышку	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Срыв резьбы штока насоса более трех ниток	Осмотр					Заменить шток насоса	
6	Срыв резьбы гайки или наконечника шланга более двух ниток	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
7	Вмятины на поверхности цилиндра насоса более допустимых	Осмотр, измерение глубиномером					Заменить цилиндр	
8	Погнутость штока более допустимой	Контроль щупом на плите					Править шток до устранения недопустимой погнутости	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Плоскогубцы автомобильные

7224103-А

Материал

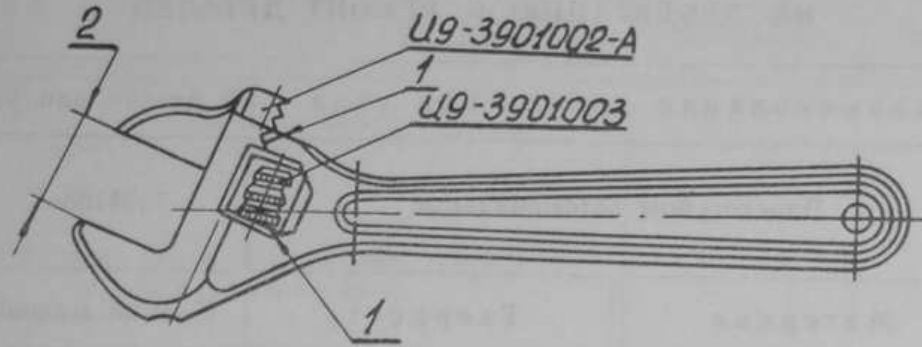
Твердость

К-во на машину

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Смятие, срез зубьев	Осмотр					Брак. Допускается сточить старые и нарезать новые зубья	
2	Перекося губок, не устранимый заменой оси вращения	Осмотр					Брак	
3	Сколы режущих кромок	Осмотр					Брак	

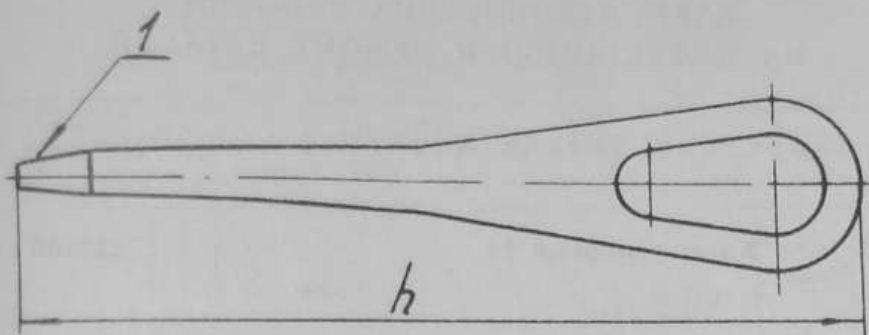
## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
Ключ гаечный разводной 24	7224104
Материал	Твердость
	К-во на машину
	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ салазок губок, зубьев рейки подвижной губки И9-3901002-А и червяка И9-3901003 более допустимого	Контроль щупом и линейкой		Односторонний зазор между салазками губок допускается не более 0,45 мм. Зазор между подвижной и неподвижной губками в сжатом состоянии должен быть не более 4 мм, а осевой люфт подвижной губки относительно неподвижной губки — не более 2 мм			Брак	
2	Смятие, забоины, задиры на поверхностях губок	Осмотр					Зачистить поверхности губок до устранения дефекта, но до размера между губками в разведенном положении не более 26 мм	

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

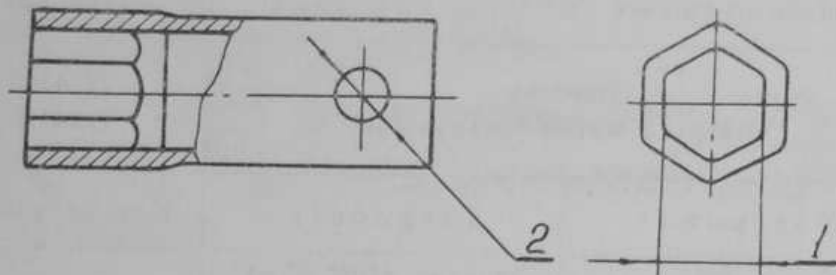
Отвертка Отвертка мотоциклетная 150	7224105 7224125
--	--------------------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 65Г Ст. У7—У8	Закален. HRC 37—43 HRC 48—52	1
------------------------	---------------------------------	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание, сколы, смятие на рабочей поверхности	Осмотр					Заточить поверхность до устранения дефекта, но до размера $h$ не менее: 95 мм — для отвертки 7224105, 140 мм — для отвертки мотоциклетной 7224125	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ключ торцовый 14

7224106

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Цемента

1

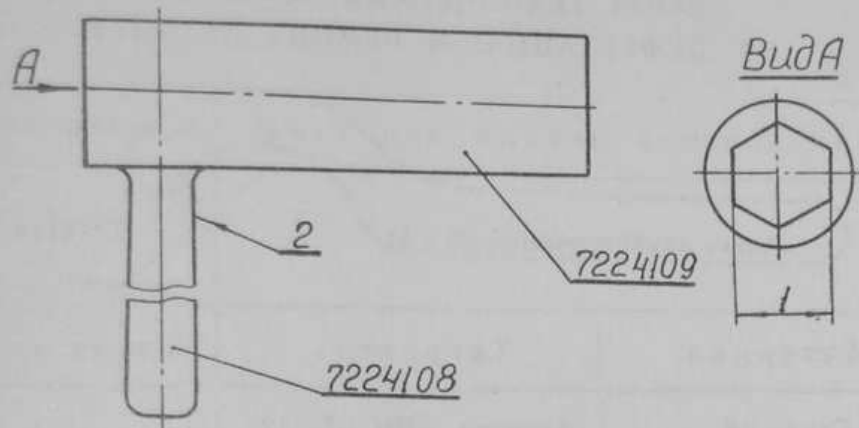
Сталь 20

Цемента HRC 37—47

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$14^{+0,5}_{+0,2}$	14,7			а) Брак. Допускается обжечь головку ключа до нормального размера граней с обеспечением нормальной твердости	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр					б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
2	Смятие поверхности отверстия более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается смятие не более 0,5 мм				Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера по диаметру не более 9 мм	



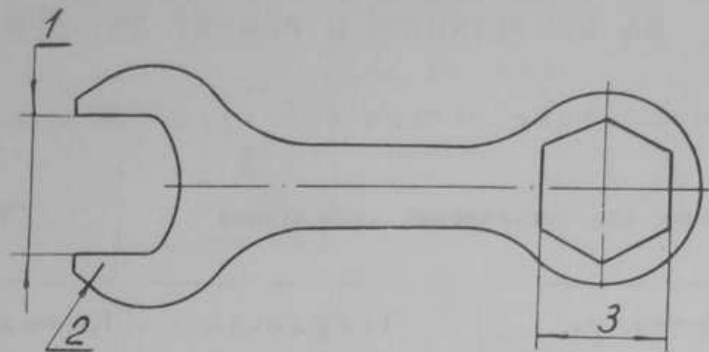


КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Ключ для регулировки эксцентрика		7224107
Материал	Твердость	К-во на машину
	Головка цианир. HRC 37—47	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней корпуса ключа 7224109 более допустимого	Измерение штангенциркулем	$8^{+0,3}_{+0,1}$	8,6			а) Брак. Допускается обжать головку ключа до нормального размера граней с обеспечением нормальной твердости.	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр					б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
2	Погнутость ручки ключа 7224108	Осмотр					Править ручку до устранения погнутости	

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ключ двухсторонний 36×41

7224114

Материал

Твердость

К-во на машину

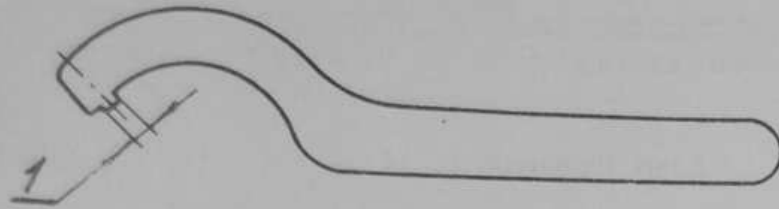
Сталь 45

Закален. HRC 37—43

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ боковых поверхностей зева ключа более допустимого	Измерение штангенциркулем	$41^{+0,5}_{+0,2}$	41,5			а) Брак	
	б) Смятие, забоины на боковых поверхностях зева ключа	Осмотр						
2	Отгиб губки ключа более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается отгиб губки ключа до размера зева по ширине не более 41,5 мм				Брак. Допускается править в нагретом состоянии с обеспечением нормальной твердости	
3	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$36^{+0,5}_{+0,2}$	37			а) Брак	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр						

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Кольцевой ключ

7224115

Материал

Твердость

К-во на машину

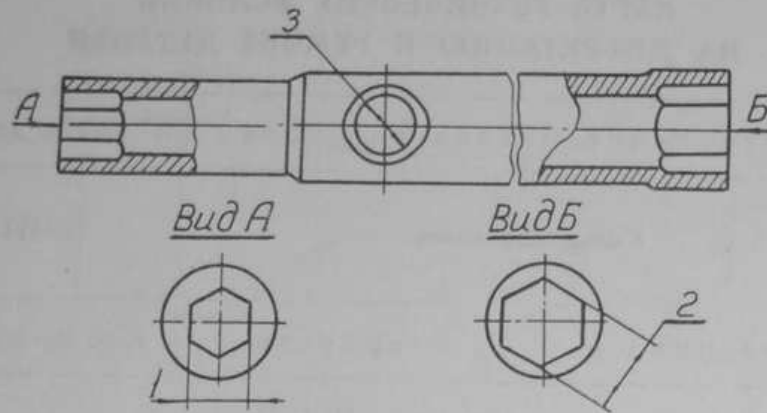
Сталь 45

Закален. HRC 37—43

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	<p>а) Износ выступа головки ключа более допустимого</p> <p>б) Смятие, забоины на выступе головки</p>	<p>Измерение штангенциркулем</p> <p>Осмотр</p>	4,5±0,25	4,0			<p>а) Брак. Допускается обварить и обработать поверхность выступа до нормального размера с обеспечением нормальной твердости</p> <p>б) Зачистить выступ до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого</p>	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



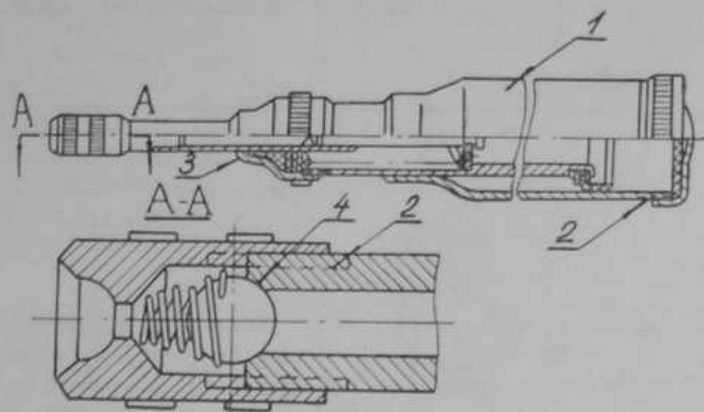
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Ключ торцовый 10×14		7224116-Б
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35	Цианир. HRC 37—43	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$10^{+0,3}_{+0,1}$	10,7			а) Брак. Допускается обжечь головку ключа до нормального размера граней с обеспечением нормальной твердости	
	Для дет. 7224118-Б		$11^{+0,36}_{+0,12}$	11,7				
	Для дет. 7224121-А		$19^{+0,42}_{+0,14}$	19,8			б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр						
2	а) Износ граней более допустимого	Измерение штангенциркулем	$14^{+0,36}_{+0,12}$	14,7			а) Брак. Допускается обжечь головку ключа до нормального размера граней с обеспечением нормальной твердости	
	Для дет. 7224118-Б		$12^{+0,36}_{+0,12}$	12,7				
	Для дет. 7224121-А		$22^{+0,42}_{+0,14}$	22,8				

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	б) Смятие, забоины на гранях	Осмотр					б) Зачистить грани до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
	Смятие поверхности отверстия более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается смятие не более 0,5 мм				Зачистить поверхность отверстия до устранения дефекта, но до размера по диаметру не более 11,4 мм, не более 8,6 мм (для дет. 7224118-Б), не более 13,4 мм (для дет. 7224121-А)	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7224118-Б и 7224121-А.

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

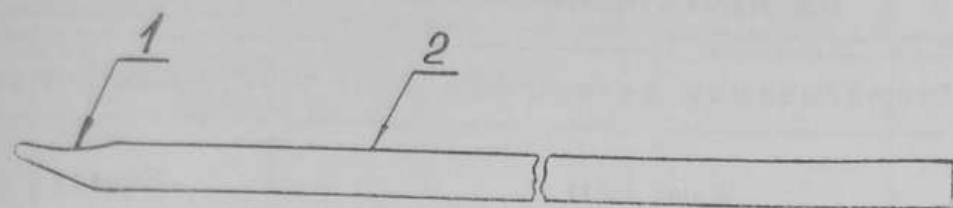
Шприц штоковый для смазки с несамозащелкивающейся головкой	7224142-B
--	-----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

		1
--	--	---

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины корпуса шприца любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы на деталях шприца более двух ниток	Осмотр					Заменить дефектную деталь	
3	Риски, задиры, забоины на поверхностях деталей шприца	Осмотр					Зачистить поверхности деталей до устранения дефекта	
4	Риски, задиры на рабочих кромках штока под шарик, неплотное прилегание шарика к штоку	Осмотр, испытание на производительность	Шприцы должны обеспечивать подачу не менее 0,35 г смазки за каждый полный ход плунжера. Подача на один полный ход плунжера, шприца должна определяться как среднее из 20 ходов				Зачистить рабочие кромки штока до устранения дефекта, обчеканить острую кромку штока легким постукиванием шариком до получения плотски прилегания по всей окружности	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Лопатка (автомобильная)

7224143

Материал\*

Твердость

К-во на машину

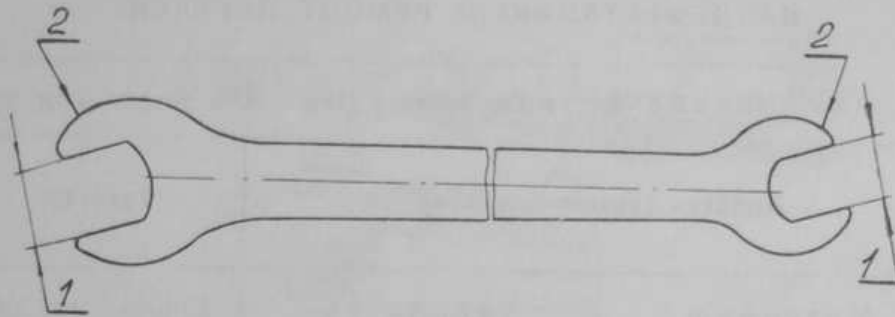
Сталь 65Г

Закален. HRC 38—45

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание, облом лезвия лопатки	Осмотр					Брак. Допускается заточить лезвие лопатки до устранения дефекта	
2	Погнутость лопатки более допустимой	Контроль щупом на плите		Допускается погнутость не более 3 мм на длине лопатки			Править лопатку до устранения недопустимой погнутости	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ключ 9×11

7224153

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 45НП

Закален. HRC 40—45

1

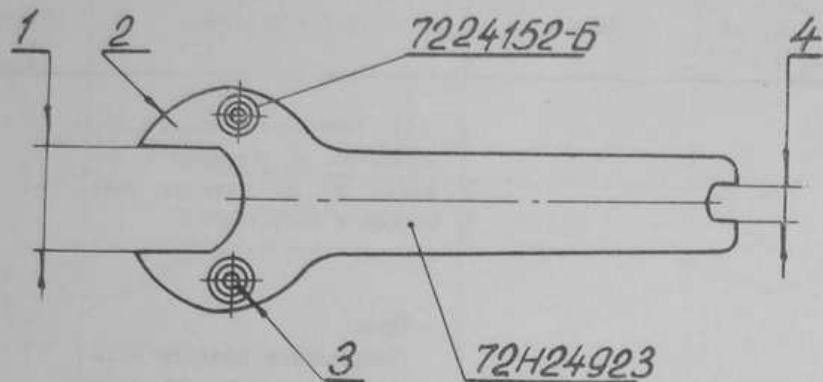
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ боковых поверхностей зева ключа более допустимого  Для дет. 7224171  Для дет. 7224172  Для дет. 7224173  Для дет. 7224174	Измерение штангенциркулем	9 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	9,3			а) Брак	
			11 <sup>+0,36</sup> <sub>+0,12</sub>	11,4				
			8 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	8,3				
			10 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	10,3				
			12 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	12,4				
			14 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	14,4				
			14 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	14,4				
			17 <sup>+0,3</sup> <sub>+0,1</sub>	17,4				
	19 <sup>+0,4</sup> <sub>+0,1</sub>	19,5						
	22 <sup>+0,4</sup> <sub>+0,1</sub>	22,5						



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) Риски, забонны на боковых поверхностях зева ключа	Осмотр					б) Зачистить боковые поверхности до устранения дефекта, но до размера зева не более допустимого	
2	Отгиб губки ключа	Осмотр					Брак. Допускается править в нагретом состоянии с обеспечением нормальной твердости	

Примечание. Данная карта служит также для дефектации и ремонта дет. 7224171, 7224172, 7224173 и 7224174.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

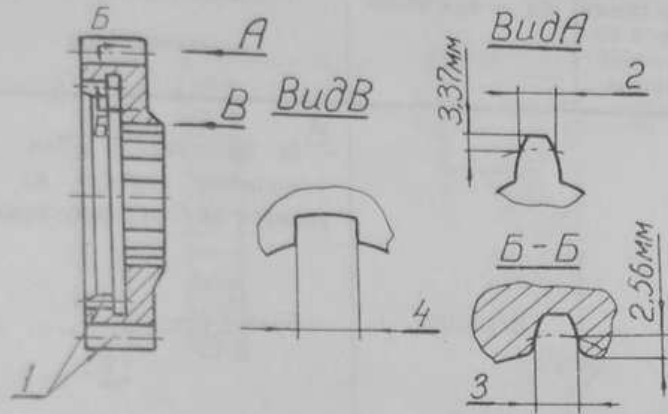
Ключ гаечный двухсторонний 27 мм в сборе	72H24957
--	----------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	а) Износ боковых поверхностей зева ключа 72H24923 более допустимого б) Смятие, забоины на боковых поверхностях зева ключа	Измерение штангенциркулем  Осмотр	$27^{+0,4}_{+0,2}$	27,5			а) Брак  б) Зачистить боковые поверхности зева до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
2	Отгиб губки ключа более допустимого	Осмотр, измерение штангенциркулем	Допускается отгиб губки ключа до размера зева по ширине не более 27,5 мм				Брак. Допускается править в нагретом состоянии с обеспечением твердости HRC 37—43	
3	Ослабление посадки, изгиб, смятие штифта 7224152-Б	Осмотр					Заменить дефектный штифт	
4	Износ боковых поверхностей зева ключа более допустимого	Измерение штангенциркулем	$7^{+0,3}_{+0,1}$	7,4			Заварить и обработать зев ключа до нормального размера с обеспечением твердости HRC 37—43	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня выходная

ВП48001

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 18ХГТ

Цианир. HRC 58—62

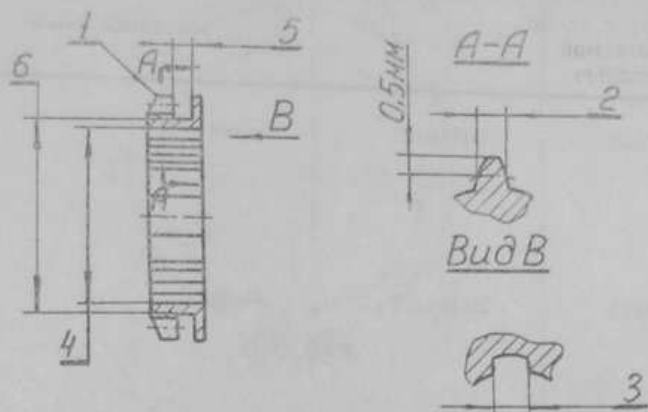
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ наружных зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,37 мм от вершины зуба	5,66 <sup>-0,16</sup> <sub>-0,37</sub>	5,1		ВП50211	Брак	
3	а) Износ внутренних зубьев по толщине более допустимого, сколы торцов зубьев более допустимого	Контроль калибром специальной ширины впадины, осмотр	2,56S <sub>4</sub> <sup>+0,125</sup> <sub>+0,045</sub>	2,8		ВП48002	а) Брак	
			Допускаются сколы торцов зубьев глубиной не более 0,4 мм, выходящие на рабочую поверхность зуба на длине не более 1 мм, площадью на сторону зуба не более 2 мм <sup>2</sup>					

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	б) Заусенцы, забоины на зубьях	Осмотр					б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не более допустимого	
4	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$6 \begin{matrix} +0,070 \\ +0,022 \end{matrix}$	6,2	0,4	ВП48005	Брак	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла № детали или узла

Муфта блокировки

ВП48002

Материал

Твердость

К-во на машину

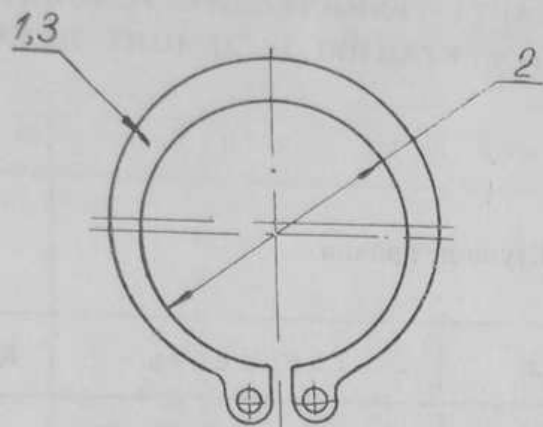
Сталь 18ХГТ

Цианир. HRC 56—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	а) Износ зубьев по толщине более допустимого, сколы торцов зубьев более допустимого  б) Заусенцы, забойны на зубьях	Измерение штангензубомером на расстоянии 0,5 мм от вершины зуба, осмотр  Осмотр	2,56S <sub>4</sub> -0,035 Ш -0,070 -0,130	2,3		ВП48001	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$9^{+0,070}_{+0,022}$	9,2	0,45	ВП48121	Брак	
4	Износ цилиндрических поверхностей шлицевых пазов более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$50+0,05$	50,08	0,13	ВП48121	Брак	
5	Износ боковых поверхностей кольцевой канавки под сухари до размера по ширине:	Контроль калибром листовым предельным	$6+0,16$	6,26	0,96	ВП48322		
	а) более допустимого, но не более 6,6 мм						а) Обработать боковые поверхности кольцевой канавки до ремонтного размера под ремонтные сухари ВП48322Р	$6,6+0,16$
	б) более 6,6 мм						б) Брак	
6	Износ цилиндрической поверхности кольцевой канавки под сухари более допустимого	Измерение штангенциркулем	59	58,5		ВП48322	Хромировать и обработать цилиндрическую поверхность кольцевой канавки до нормального размера	

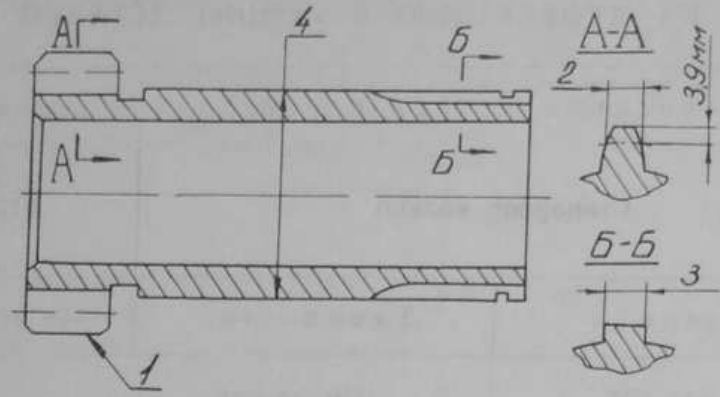


### КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Стопорное кольцо		ВП48004
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 65Г	HRC 43—48	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Остаточная деформация более допустимой	Измерение штангенциркулем		Допускается диаметр отверстия кольца в свободном состоянии не более 33,5 мм			Брак	
3	Коробление кольца более допустимого	Контроль щупом на плите		Допускается коробление не более 0,1 мм			Править кольцо до устранения недопустимого коробления	

## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Ступица правая		ВП48005
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 18ХГТ	Цианир. HRC 58—62	1

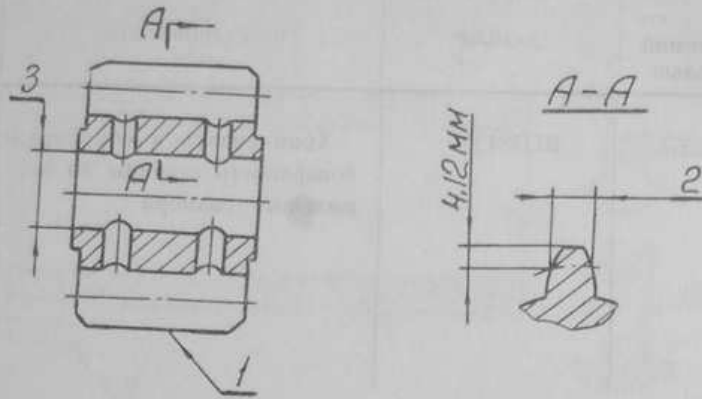
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,9 мм от вершины зуба	6,2 <sup>-0,110</sup> -0,230	5,8		ВП48015	Брак	
3	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	6 <sup>-0,022</sup> -0,050	5,8	0,4	ВП48001	Брак. Допускается обварить и обработать боковые поверхности шлицев до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установ- ления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с со- прягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности ступи- цы под втулку более допу- стимого	Измерение микрометром	36 <sup>-0,025</sup> -0,050	35,93	0,097	ВП48122	Хромировать и обработать поверхность ступицы до нор- мального размера	



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Сателлит

ВП48014

Материал

Твердость

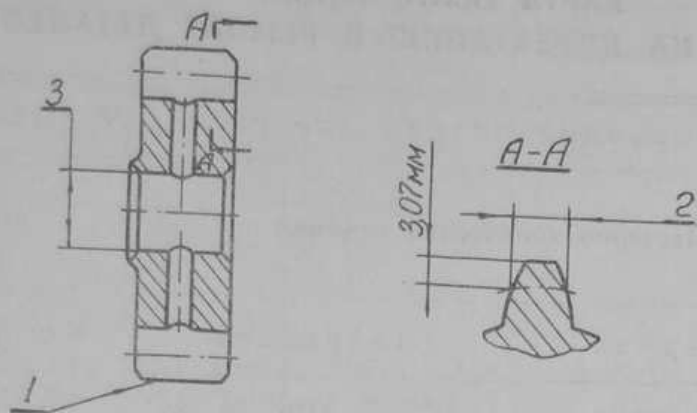
К-во на машину

Сталь 18ХГТ

Цианир. HRC 58—62

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 4,12 мм от вершины зуба	6,2 <sup>-0,110</sup> -0,215	5,8		ВП48015 ВП48131	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12+0,019	12,06	0,11	ВП48806	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную ось ВП48806Р	12,3+0,019

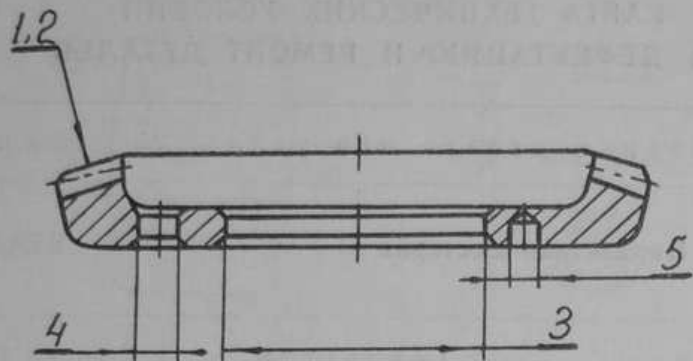


КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Паразитная шестерня		ВП48015
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 18ХГТ	Цианир. HRC 58—62	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,07 мм от вершины зуба	5,62 <sup>-0,110</sup> <sub>-0,230</sub>	5,2		ВП48005 ВП48014	Брак	
3	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	12+0,019	12,06	0,11	ВП48806	Обработать отверстие до ремонтного размера под ремонтную ось ВП48806Р	12,3 <sup>+0,019</sup>

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня коническая ведомая	ВП48101
-----------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

Сталь 12ХНЗА	Цемент. HRC 58—62	1
--------------	-------------------	---

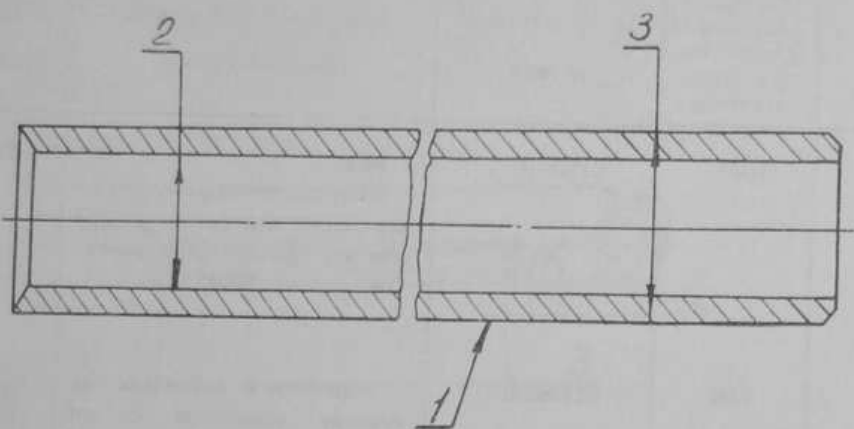
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цементованного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	а) Износ зубьев по толщине более допустимого  б) Заусенцы, забоины на зубьях	Контроль бокового зазора в зацеплении с эталонной дет. 7205202-Б  Осмотр	Допускается боковой зазор не более 0,3 мм			7205202-Б	а) Брак  б) Зачистить зубья до устранения дефекта, но до размера не менее допустимого	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
3	Износ поверхности отверстия под ролики более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$67^{+0,05}$	67,07	0,06*	ВП48403	Брак. Допускается обработать поверхность отверстия до ремонтного размера под ремонтные ролики ВП48403Р	$67,5^{+0,06}$
4	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10^{+0,016}$	10,02	0,03	ВП48806	Обработать дефектное отверстие совместно с дет. ВП48121 до ближайшего ремонтного размера под ремонтную ось ВП48806Р1, Р2, Р3, Р4	$10,25^{+0,016}$ $10,5^{+0,016}$ $10,75^{+0,016}$ $11^{+0,016}$
5	Износ поверхности отверстия под ролик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$7^{+0,021}_{-0,005}$	7,03	0,038	7201209	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный ролик 7201209Р1, Р2, Р3, Р4	$7,25^{+0,021}_{+0,005}$ $7,5^{+0,021}_{+0,005}$ $7,75^{+0,021}_{+0,005}$ $8^{+0,021}_{+0,005}$
6	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,518$		201481	Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201481Р	М10×1 кл. 2

Примечание. Позиция 6 на эскизе не показана.

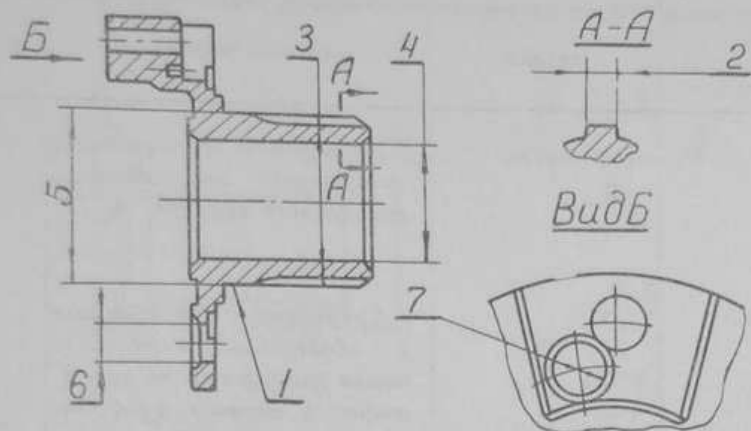
\* Суммарный зазор, подбирать при сборке

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Втулка распорная		ВП48111
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 35		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера	Осмотр, контроль дефектоскопом					Брак	
2	Износ поверхности отверстия под ось заднего колеса и крышку дифференциала более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	20,1 <sup>+0,14</sup>	20,25	0,26	ВП48801	Брак	
3	Износ поверхности втулки под подшипник и сальник более допустимого	Измерение микрометром	25 <sup>-0,025</sup> -0,085	24,88	0,12	7000105 75006350	Брак. Допускается хромировать и обработать поверхность втулки до нормального размера	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Чашка дифференциала

ВП48121

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 40X

Закален. ТВЧ  
HRC 40—50

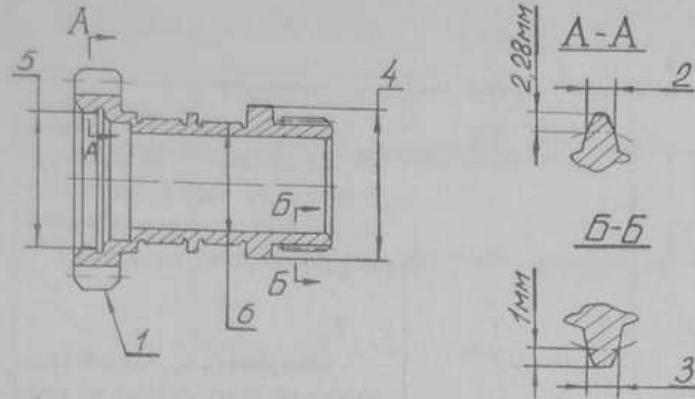
1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	9 <sup>-0,045</sup> <sub>-0,120</sub>	8,75	0,45	ВП48002	Брак. Допускается обварить и обработать боковые поверхности шлицев до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
3	Износ цилиндрических поверхностей шлицев более допустимого	Измерение микрометром	50 <sup>-0,010</sup> <sub>-0,027</sub>	49,95	0,13	ВП48002	Хромировать или обварить и обработать цилиндрические поверхности шлицев до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности отверстия под втулку более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$38,5 + 0,033$	38,57		ВП48122	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
5	Износ поверхности чашки дифференциала под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$50 \begin{smallmatrix} +0,020 \\ +0,003 \end{smallmatrix}$	49,99	0,01	110	Хромировать или обварить и обработать поверхность чашки дифференциала до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
6	Износ поверхности отверстия под ось более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$10 + 0,01$	10,02	0,03	ВП48806	Заварить и обработать дефектное отверстие до нормального размера с обеспечением нормальной твердости. Допускается обработать дефектное отверстие совместно с дет. ВП48101 до ближайшего ремонтного размера под ремонтную ось ВП48806Р1, Р2, Р3, Р4	$10,25 + 0,01$ $10,5 + 0,01$ $10,75 + 0,01$ $11 + 0,01$
7	Износ поверхности отверстия под ролик более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$7 \begin{smallmatrix} -0,003 \\ -0,025 \end{smallmatrix}$	7,0	0,008	7201209	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный ролик 7201209Р1, Р2, Р3, Р4	$7,25 \begin{smallmatrix} -0,003 \\ -0,025 \end{smallmatrix}$ $7,5 \begin{smallmatrix} -0,003 \\ -0,025 \end{smallmatrix}$ $7,75 \begin{smallmatrix} -0,003 \\ -0,025 \end{smallmatrix}$ $8 \begin{smallmatrix} -0,003 \\ -0,025 \end{smallmatrix}$



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ступица левая

ВП48131

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 18ХГТ

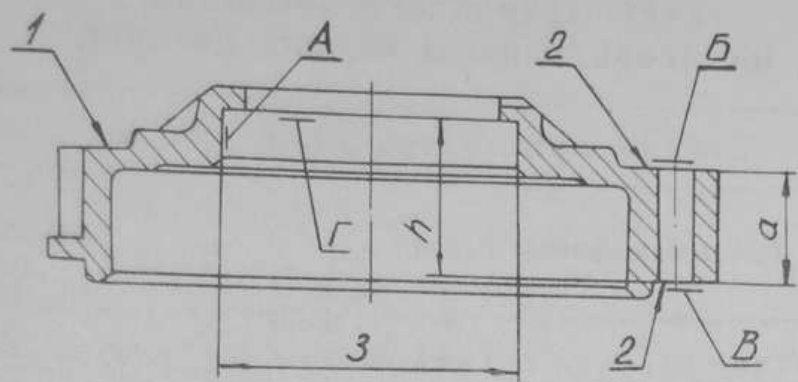
Цианир. HRC 58—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цианированного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цианированного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 2,28 мм от вершины зуба	4,77 <sup>-0,130</sup> <sub>-0,310</sub>	4,27		ВП48014	Брак	
3	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 1 мм от вершины зуба	2,35 <sup>-0,04</sup> <sub>-0,08</sub>	2,0		75006320	Брак. Допускается сточить зубья, обварить и обработать до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности ступицы под воротник сальника более допустимого	Измерение штангенциркулем	$45_{-0,17}$	44,5		7205113-Б	Хромировать или обварить и обработать поверхность ступицы до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
5	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$47_{-0,020}^{+0,007}$	47,02	0,031	7000105	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	
6	Износ поверхности ступицы под ролики игольчатые более допустимого	Измерение микрометром	$40_{-0,050}^{-0,025}$	39,9	0,15*	3×16	Обработать дефектную поверхность ступицы до ремонтного размера под ремонтные ролики игольчатые диаметром 3,25 мм	$39,5_{-0,050}^{-0,025}$

\* Суммарный зазор.

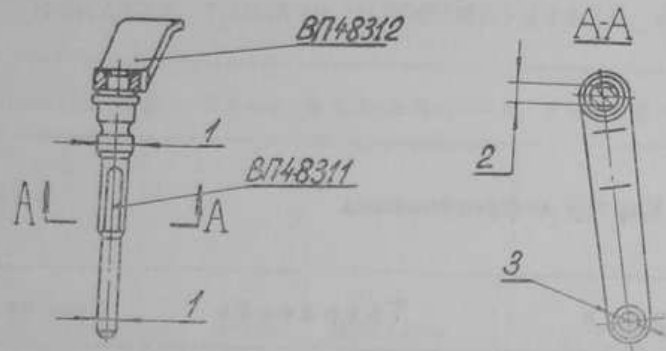


**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Картер дифференциала		ВП48201
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5	НВ ≥ 70	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Коробление поверхностей Б и В более допустимого	Контроль индикатором на оправке специальной		Допускается биение поверхностей Б и В относительно поверхности А не более 0,06 мм			Обработать дефектную поверхность до устранения недопустимого коробления, но до размера а не менее 32,6 мм, при этом размер h должен быть не менее 44,8 мм. При необходимости обработать поверхность Г до размера h, равного 44,8 <sup>+0,05</sup> мм.	
3	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	80 <sup>+0,042</sup> <sub>+0,012</sub>	80,6	0,073	110	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	

КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

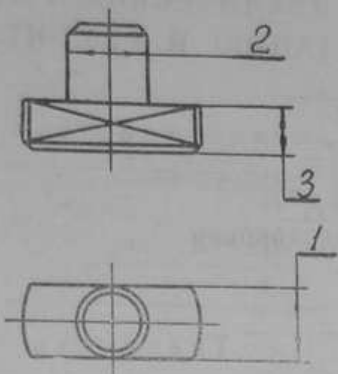
Рычаг блокировки в сборе	ВП48310
--------------------------	---------

Материал	Твердость	К-во на машину
----------	-----------	----------------

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности оси ВП48311 под крышку дифференциала более допустимого	Контроль скобами предельными	15 <sup>-0,02</sup> -0,07	14,91	0,2	ВП48801	Заменить ось	
2	Износ боковых поверхностей оси под вилку блокировки более допустимого	Контроль скобой предельной	8 <sup>-0,015</sup> -0,055	7,93	0,15	ВП48323	Заменить ось. Допускается обварить и обработать боковые поверхности оси до нормального размера	
3	Износ поверхности отверстия рычага ВП48312 под палец более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	8+0,2	8,5	0,6	72Н11507	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Сухарь

ВП48322

Материал

Твердость

К-во на машину

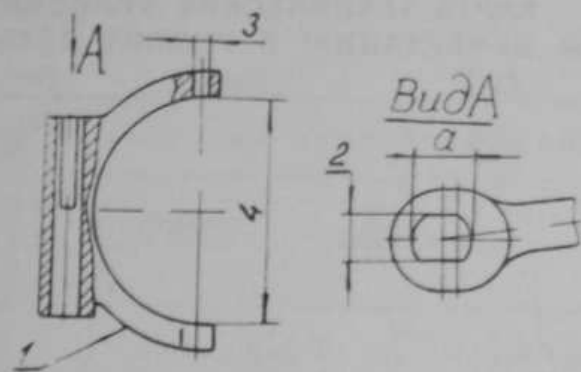
Сталь 15X

Цианир. HRC 54—58

2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ боковых поверхностей сухаря под муфту блокировки более допустимого	Измерение микрометром	$5,5_{-0,16}^{-0,08}$	5,3	0,96	ВП48002	Брак	
2	Износ поверхности сухаря под вилку блокировки более допустимого	Измерение микрометром	$6_{-0,16}^{-0,08}$	5,8	0,32	ВП48323	Брак	
3	Износ торцовой поверхности сухаря под муфту блокировки более допустимого	Измерение микрометром	$4_{-0,16}$	3,8		ВП48002	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Вилка блокировки

ВП48323

Материал

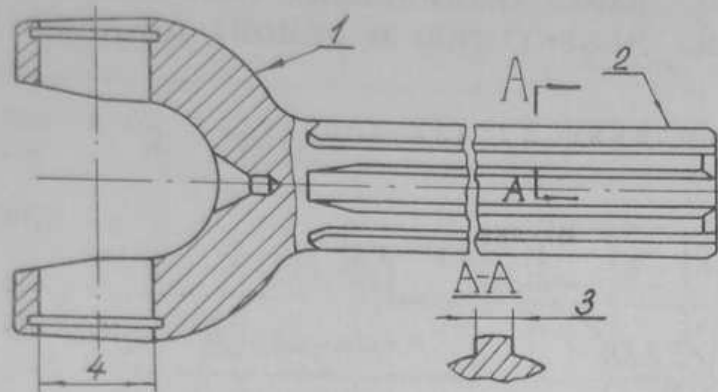
Твердость

К-во на машину

Сталь 35ЛК—II

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр, контроль дефектоскопом					Брак	
2	Износ боковых поверхностей отверстия под рычаг блокировки в сборе более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$8^{+0,058}$	8,08	0,15	ВП48310	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный рычаг блокировки в сборе ВП48310Р1, Р2. Допускается обжечь вилку и обработать отверстие до нормального размера	$8,4^{+0,058}$ ( $a=10,4$ ) $8,8^{+0,058}$ ( $a=10,8$ )
3	Износ поверхности отверстия под сухарь более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$6^{+0,08}$	6,12	0,32	ВП48322	Заварить и обработать отверстие до нормального размера	
4	Разгиб концов вилки более допустимого	Измерение штангенциркулем	$68^{+0,4}$	68,5			Править вилку до устранения дефекта	



КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Карданный вал

ВП48331

Материал

Твердость

К-во на машину

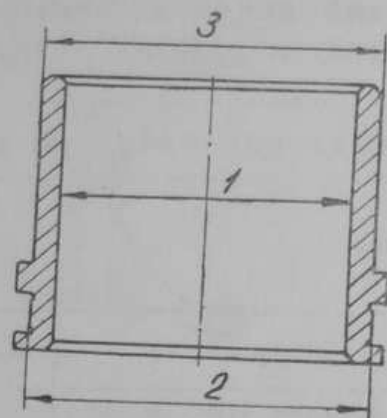
Сталь 30ХГС

Закален. HRC 38—43,  
остальное HB 230—285

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр, контроль дефектоскопом					Брак	
2	Скручивание шлицевого конца	Осмотр					Брак	
3	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	4 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,085</sub>	3,8	0,15*	ВП50410	Брак	
4	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	19 <sup>-0,023</sup>	19,01	0,019	72053-2	Обварить и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

\* Подбирать при сборке.



## КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Втулка

ВП48401

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 18ХГТ

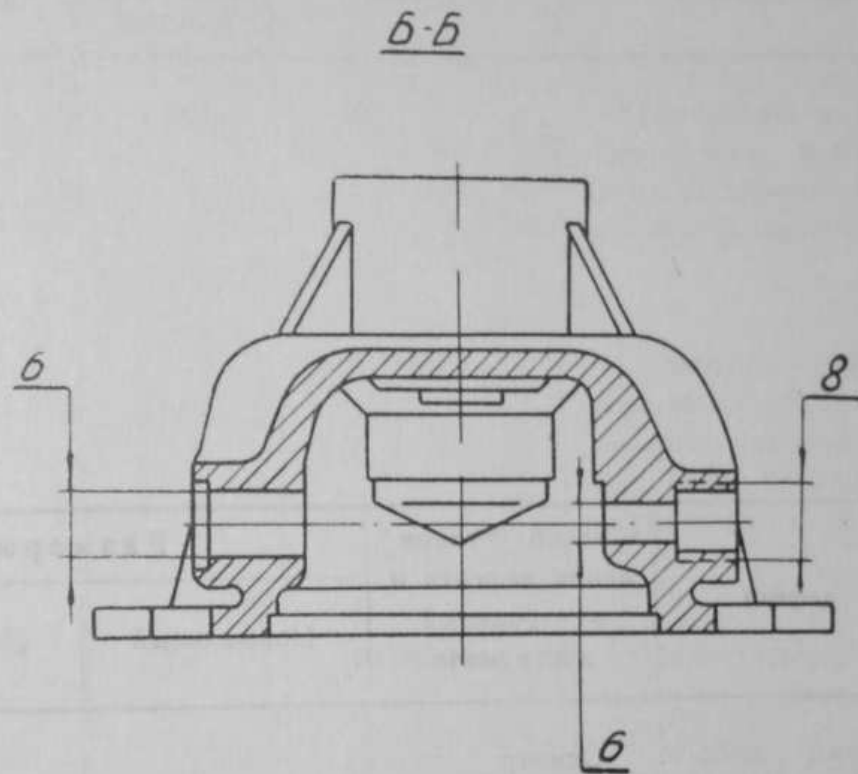
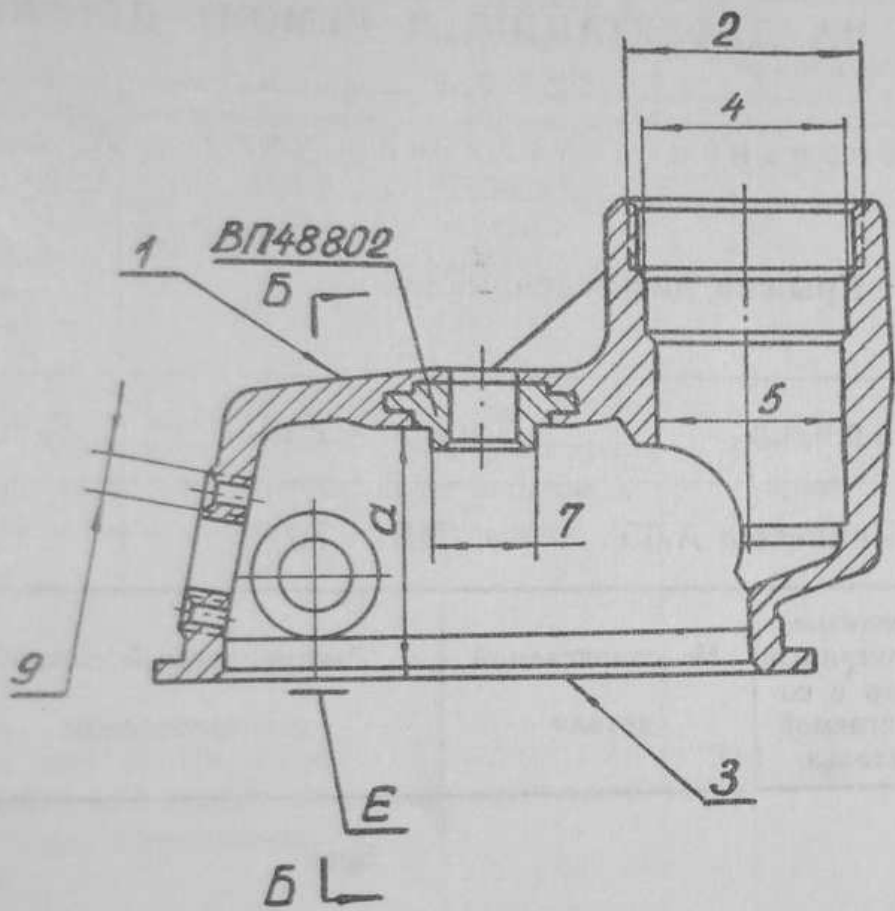
Цианир. HRC 58—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности отверстия под ролики игольчатые более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$46^{+0,027}$	46,06	0,15*	3×16	Брак	
2	Износ поверхности втулки под ролики более допустимого	Контроль скобой рычажной	$54_{-0,013}$	53,986	0,06*	ВП48403	Обварить и обработать поверхность втулки до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
3	Износ поверхности втулки под картер задней передачи более допустимого	Измерение микрометром	$54_{+0,015}^{-0,065}$	54,04	Натяг 0,015**	75005101-В	Обварить или хромировать поверхность втулки до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

\* Суммарный зазор, подбирать при сборке  
 \*\* Подбирать при сборке.





ВП48801. Крышка дифференциала

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка дифференциала		ВП48801
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5	НВ $\geq$ 70	1

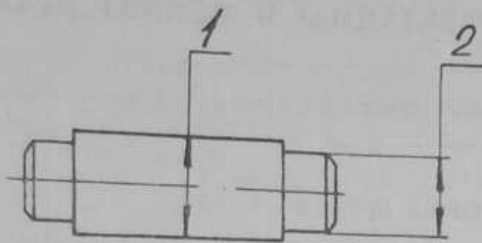
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М56×1,5 кл. 3 лев.	М56×1,5 кл. 2 лев.	М56×1,5 кл. 3 лев. $d_{ср} = 55,296$		7205223-А	Брак. Допускается сточить резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	
3	Коробление поверхности E более допустимого	Контроль шупом на плите	Допускается 0,06 мм	коробление не более			Обработать поверхность E до устранения недопустимого коробления, но до размера a не менее 61,1 мм	
4	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52 + 0,03$	52,05	0,063	304	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
5	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$47^{+0,027}$	47,04	0,051	204	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
6	Износ поверхности отверстий под рычаг блокировки в сборе более допустимого	Контроль пробками листовыми предельными	$15^{+0,07}$ $8^{+0,05}$	15,11 8,09	0,2 0,16	ВП48310	Обработать дефектное отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтный рычаг блокировки в сборе ВП48310Р1, Р2	$15,4^{+0,07}$ $15,8^{+0,07}$ $8,4^{+0,05}$ $8,8^{+0,05}$
7	Износ поверхности футорки ВП48802 под втулку распорную более допустимого	Контроль скобой предельной	$20,1^{+0,025}$ $-0,085$	19,99	0,26	ВП48111	Обработать поверхность футорки до ремонтного размера под ремонтную втулку распорную ВП48111Р	$19,6^{+0,025}$ $-0,085$
8	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М14×1,5 кл. 3	М14×1,5 кл. 2	М14×1,5 кл. 3 $d_{cp}=13,231$		7201134-А	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера. Допускается рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную пробку 7201134-АР	М16×1,5 кл. 2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
9	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,630$		220078	<p>Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера.</p> <p>Допускается рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 220078P</p>	М6 кл. 2
10	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М6 кл. 3	М6 кл. 2	М6 кл. 3 $d_{cp} = 5,518$		ВП48011	<p>Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный стопорный винт ВП48011P</p>	М8 кл. 2

Примечание. Позиция 10 на эскизе не показана.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ось сателлита

ВП48806

Материал

Твердость

К-во на машину

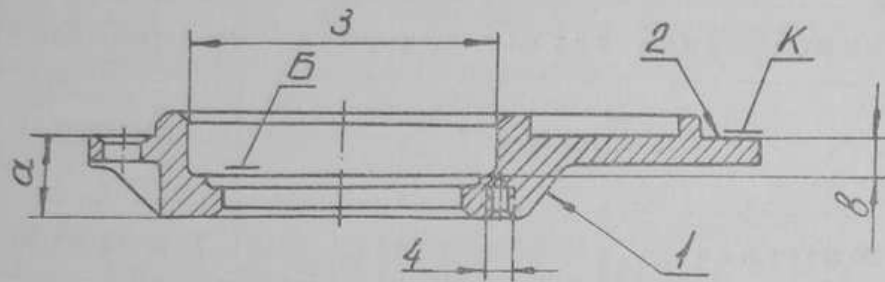
Сталь 15X

Цемент. HRC 58—62

4

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Износ поверхности оси под сателлит или паразитную шестерню более допустимого	Контроль скобой предельной	12 <sup>-0,016</sup> <sub>-0,033</sub>	11,95	0,11	ВП48014 ВП48015	Брак	
2	Износ поверхности оси под чашку дифференциала и шестерню ведомую более допустимого	Контроль скобой предельной	10 <sub>-0,01</sub>	9,99	0,03	ВП48121 ВП48101	Брак	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



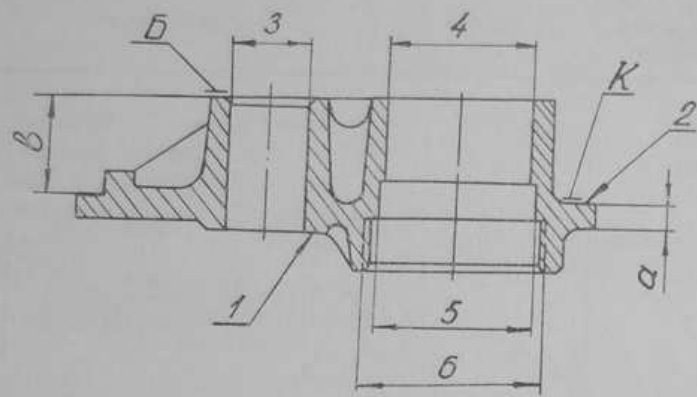
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка правая		ВП50101
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5	НВ ≥ 70	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Коробление поверхности К более допустимого	Контроль щупом на плите специальной		Допускается коробление не более 0,06 мм			Обработать поверхность К до устранения недопустимого коробления, но до размера а не менее 20 мм, при этом размер в должен быть не менее 10,5 мм. При необходимости обработать поверхность Б до размера в, равного 10,5 <sup>+0,12</sup> мм	
3	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	80 <sup>+0,008</sup> -0,023	80,01	0,023	110	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Срыв резьбы более двух витков или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М5 кл. 3	М5 кл. 2	М5 кл. 3 $d_{cp} = 4,630$		220077	Расверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный винт 220077P	М6 кл.2



**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



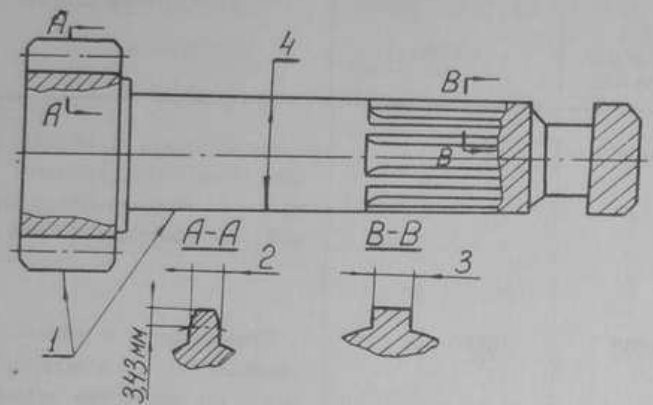
Наименование детали или узла		№ детали или узла
Крышка левая		ВП50201
Материал	Твердость	К-во на машину
Сплав алюминиевый АЛ5	НВ > 70	1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины, обломы любого размера и расположения	Осмотр					Брак	
2	Коробление поверхности К более допустимого	Контроль щупом на плите специальной		Допускается коробление не более 0,06мм			Обработать поверхность К до устранения недопустимого коробления, но до размера а не менее 6,5 мм, при этом размер в должен быть не более 33,1 мм. При необходимости обработать поверхность Б до размера в, равного 33 <sup>+0,1</sup> мм.	
3	Износ поверхности отверстия под втулку распорную более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	26 <sup>+0,023</sup>	26,04	Натяг 0,01	ВП50203	Обработать отверстие до ближайшего ремонтного размера под ремонтную втулку распорную ВП50203Р1, Р2	26,2 <sup>+0,023</sup> 26,4 <sup>+0,023</sup>



Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$47 + 0,027$	47,04	0,051	204	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
5	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52 + 0,03$	52,04	0,053	304	Хромировать и обработать поверхность подшипника по месту до получения нормальной или допустимой посадки	
6	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М56×1,5 кл. 3	М56×1,5 кл. 2	М56×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 55,296$		ВП50221	Сточить резьбу и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную гайку редуктора ВП50221Р	М60×1,5 кл. 2

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

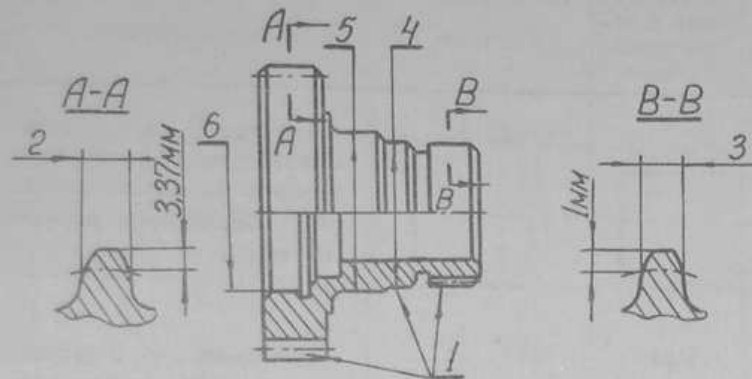


Наименование детали или узла		№ детали или узла
Шестерня малая		ВП50211
Материал	Твердость	К-во на машину
Сталь 12ХНЗА	Цемент. HRC 58-62	2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цементованного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,43 мм от вершины зуба	5,87 <sup>-0,11</sup> <sub>-0,23</sub>	5,44		ВП50311	Брак	
3	Износ боковых поверхностей шлицев более допустимого	Контроль скобой предельной	4 <sup>-0,030</sup> <sub>-0,085</sub>	3,8	0,15*	7205309	Брак	
4	Износ поверхности шестерни под подшипники и втулку распорную более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sup>-0,014</sup>	19,96	0,04 0,18	204 304 ВП48805	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального размера	

\* Подбирать при сборке.

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Шестерня ведомая

ВП50311

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 18ХГТ

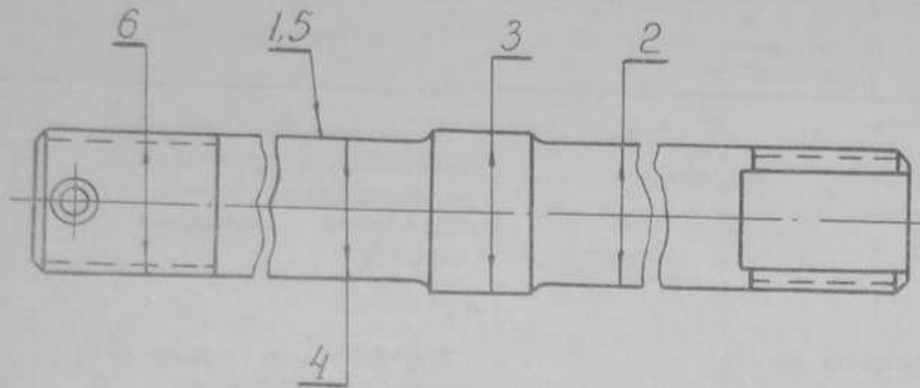
Цемент. HRC 58—62

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Выкрашивание цементованного слоя на зубьях более допустимого	Осмотр	Допускается выкрашивание цементованного слоя на зубьях общей площадью не более 3 мм <sup>2</sup> на сторону зуба				Брак	
2	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 3,37 мм от вершины зуба	5,66 <sup>-0,16</sup> <sub>-0,37</sub>	5,1		ВП50211	Брак	
3	Износ зубьев по толщине более допустимого	Измерение штангензубомером на расстоянии 1 мм от вершины зуба	2,35 <sup>-0,04</sup> <sub>-0,08</sub>	2,0		75006320	Брак. Допускается сточить, обварить и обработать зубья до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности шестерни под воротник сальника более допустимого	Измерение штангенциркулем	$45_{-0,17}$	44,5		7205113-A	Хромировать или обварить и обработать поверхность шестерни до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
5	Износ поверхности шестерни под подшипник более допустимого	Измерение микрометром	$50_{+0,020}^{+0,003}$	49,99	0,01	110	Хромировать и обработать поверхность шестерни до нормального размера	
6	Износ поверхности отверстия под подшипник более допустимого	Измерение нутромером индикаторным	$52_{-0,023}^{+0,008}$	52,02	0,033	304	Хромировать и обработать поверхность отверстия до нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла	№ детали или узла
------------------------------	-------------------

Ось коляски

ВП50312

Материал

Твердость

К-во на машину

Сталь 60С2А

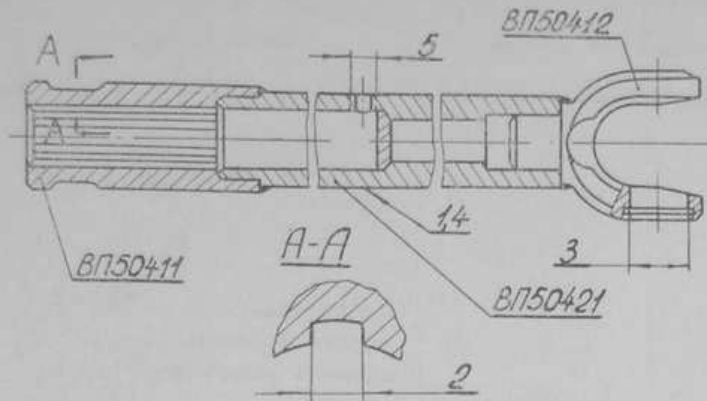
HRC 30—35

1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины любого размера и расположения	Осмотр, контроль дефектоскопом					Брак	
2	Износ поверхности оси под подшипник более допустимого	Контроль скобой предельной	20 <sub>-0,014</sub>	19,96	0,04	304	Хромировать или обварить и обработать поверхность оси до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
3	Износ поверхности оси под сальник в сборе более допустимого	Измерение штангенциркулем	25 <sub>-0,14</sub>	24,5		75006350	Хромировать или обварить и обработать поверхность оси до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Износ поверхности оси под подшипники более допустимого	Контроль скобой предельной	$20 \begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$	19,93	0,07	7204	Хромировать или обварить и обработать поверхность оси до нормального размера с обеспечением нормальной твердости	
5	Погнутость оси более допустимой	Контроль щупом на плите специальной	Допускается погнутость не более 0,1 мм				Править ось до устранения недопустимой погнутости	
6	Срыв резьбы более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М20×1,5 кл. 3	М20×1,5 кл. 2а	М20×1,5 кл. 3 $d_{cp}=18,806$		367201	Сточить дефектную резьбу, обварить, обработать и нарезать резьбу нормального размера	

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**



Наименование детали или узла		№ детали или узла
Труба кардана в сборе		ВП50410
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

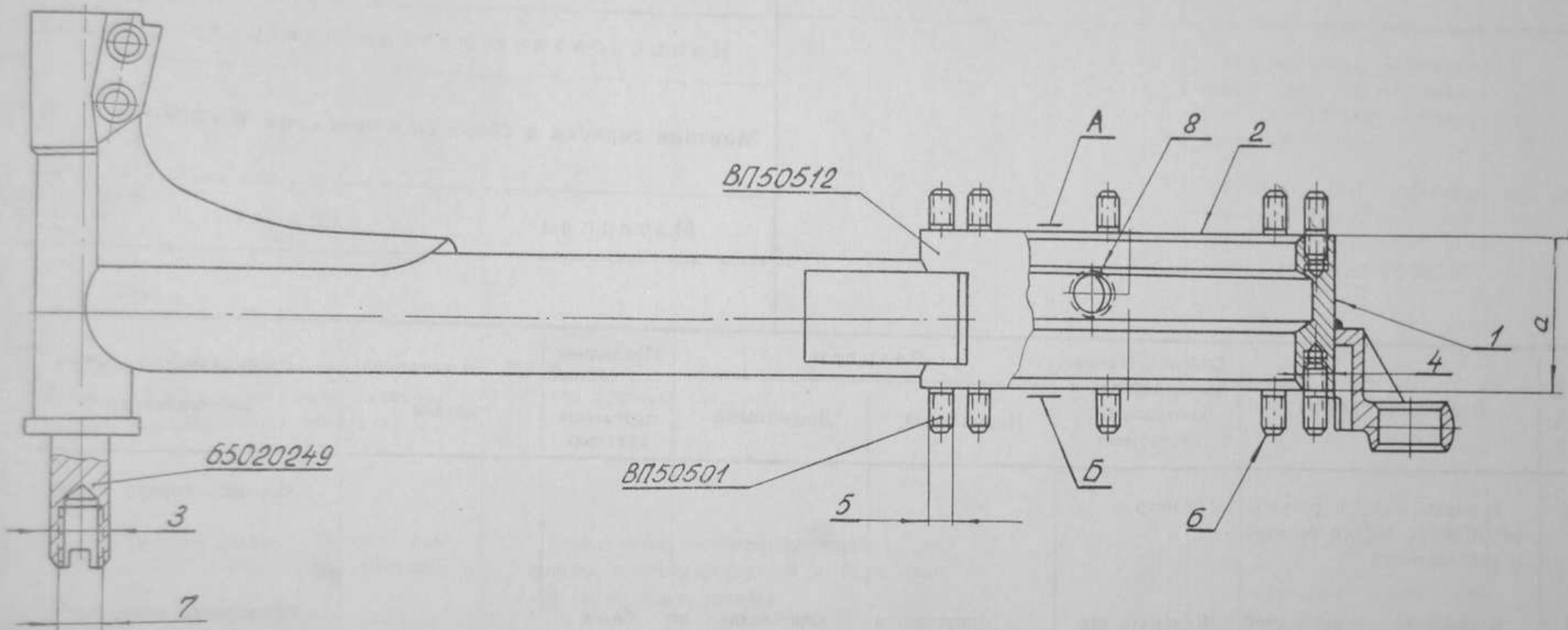
Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины трубы кардана ВП50421	Осмотр					Заменить трубу кардана. Допускается заварить трещины	
2	Износ боковых поверхностей шлицевых пазов втулки шлицевой ВП50411 более допустимого	Контроль калибром листовым предельным	$4 \begin{matrix} +0,050 \\ +0,014 \end{matrix}$	4,15	0,15*	ВП48331	Заменить втулку шлицевую	
3	Износ поверхности отверстия вилки кардана ВП50412 под подшипник более допустимого	Контроль пробкой листовой предельной	$19 \begin{matrix} -0,023 \end{matrix}$	19,01	0,019	72053-2	Заменить вилку кардана. Допускается обварить и обработать отверстие до нормального размера	

\* Подбирать при сборке.

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
4	Погнутость трубы кардана более допустимой	Контроль щупом на плите	Допускается погнутость не более 1 мм				Править трубу кардана до устранения недопустимой погнутости	
5	Срыв резьбы трубы кардана более двух ниток	Осмотр	M6×1 коническая			264072	Рассверлить резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера	







ВП50510. Маятник коляски в сборе со шпильками ВП50501

**КАРТА ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ  
НА ДЕФЕКТАЦИЮ И РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали или узла		№ детали или узла
Маятник коляски в сборе со шпильками ВП50501		ВП50510
Материал	Твердость	К-во на машину
		1

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
1	Трещины корпуса редуктора ВП50512 любого размера и расположения	Осмотр					Заменить корпус редуктора	
2	Коробление поверхностей А и Б корпуса редуктора более допустимого	Контроль щупом на плите специальной	Допускается 0,06 мм	коробление не более			Обработать поверхности А и Б до устранения недопустимого коробления, но до размера а не менее 59,5 мм	
3	Износ поверхности оси рычага 65020249 под втулки сайлентблока более допустимого	Измерение штангенциркулем	21,7 <sub>-0,14</sub>	21,1		5309259	Заменить ось рычага. Допускается обварить и обработать поверхность оси рычага до нормального размера	
4	Ослабление посадки шпилек при срыве или износе резьбы в резьбовых отверстиях корпуса редуктора:	Осмотр, контроль калибром М8 кл. 3	М8 кл. 2	М8 кл. 3 d <sub>ср</sub> =7,375		ВП50501		

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
	а) не более двух ниток или не более допустимого  б) более двух ниток или более допустимого						а) Заменить дефектную шпильку новой с максимальным размером по среднему диаметру резьбы  б) Рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную шпильку ВП50501Р	М10 кл. 2
5	Срыв резьбы шпильки ВП50501 более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М8×1 кл. 3	М8×1 кл. 2	М8×1 кл. 3 $d_{cp}=7,182$		250511	Заменить дефектную шпильку	
6	Погнутость шпилек более допустимой	Осмотр, контроль шаблоном	Допускается неперпендикулярность осей шпилек к поверхностям А и Б не более 0,5 мм на длине шпилек				Заменить дефектную шпильку. Допускается править дефектную шпильку до устранения недопустимой погнутости	
7	Срыв резьбы оси рычага более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром М10 кл. 3	М10 кл. 2	М10 кл. 3 $d_{cp}=9,231$		201497-П8	Рассверлить резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтный болт 201497-П8Р	М12 кл. 2

Позиция на эскизе	Возможный дефект	Способ установления дефекта и контрольный инструмент	Размеры		Предельно допустимый зазор с сопрягаемой деталью	№ сопрягаемой детали	Рекомендуемый способ восстановления	Ремонтный размер
			Нормальный	Допустимый				
8	Срыв резьбы корпуса редуктора более двух ниток или износ резьбы более допустимого	Осмотр, контроль калибром M14×1,5 кл. 3	M14×1,5 кл. 2	M14×1,5 кл. 3 $d_{cp} = 13,231$		75005105 7201134-A	<p>Рассверлить дефектное резьбовое отверстие, заварить, сверлить и нарезать резьбу нормального размера.</p> <p>Допускается рассверлить дефектное резьбовое отверстие и нарезать резьбу ремонтного размера под ремонтную пробку 75005105P или 7201134-AP</p>	M16×1,5 кл. 2



## Приложение

### ДЕТАЛИ И УЗЛЫ, НЕ ВОШЕДШИЕ В ОГЛАВЛЕНИЕ, ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ КОТОРЫХ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПО СООТВЕТСТВУЮЩИМ КАРТАМ НАСТОЯЩИХ ТУ

Детали и узлы, не вошедшие в оглавление		Дефектовать по картам ТУ	
№ детали (узла)	Наименование детали (узла)	№ детали (узла)	Наименование детали (узла)
72Н01101	Картер двигателя со шпильками 008406-А-П8, 009305-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8	750М01101	Картер двигателя со шпильками 008406-А-П8, 009305-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8
7201116	Крышка распределительной коробки со шпильками 008416-П8, 009209-П8	72Н01116-А	Крышка распределительной коробки со шпильками 008416-П8, 009209-П8
7201302	Цилиндр левый со шпильками 008408-П8	7201301	Цилиндр правый со шпильками 008408-П8
72Н01401	Вал распределительный	75001401	Вал распределительный
7201423	Шестерня генератора	75001424	Шестерня генератора
72Н01502	Головка цилиндра правая	75001502	Головка цилиндра правая
75001503	Головка цилиндра левая	75001502	Головка цилиндра правая
72Н01503	Головка цилиндра левая	75001502	Головка цилиндра правая
7201606	Шестерня масляного насоса ведомая	7201604	Шестерня масляного насоса ведущая
7201609	Штанга соединительная шестерни ведущей	7501610	Штанга соединительная шестерни ведущей
7203114	Диск сцепления ведомый в сборе (с маслоотражателем)	7203113	Диск сцепления ведомый в сборе
7203212	Шток выключения сцепления	75003212-А	Шток выключения сцепления
7204102	Корпус заднего подшипника первичного вала	7204102-Б	Корпус заднего подшипника первичного вала
7204103	Выключатель собачки пускового механизма	75004103	Выключатель собачки пускового механизма
7204107-Б	Крышка картера коробки передач передняя	75004107	Крышка картера коробки передач передняя
7204115-Б	Крышка картера коробки передач левая	75004115	Крышка картера коробки передач левая
6204211	Шестерня II передачи вторичного вала	6204209	Шестерня I передачи вторичного вала
6204212	Шестерня III передачи вторичного вала	6204209	Шестерня I передачи вторичного вала
6204213	Шестерня IV передачи вторичного вала	6204209	Шестерня I передачи вторичного вала
7204304	Вилка переключения I и II передач	6204304	Вилка переключения I и II передач
6204306	Вилка переключения III и IV передач	6204304	Вилка переключения I и II передач
7204321	Собачка механизма переключения левая	7204319	Собачка механизма переключения правая
7204326	Храповик механизма переключения	7204326-Б	Храповик механизма переключения

Детали и узлы, не вошедшие в оглавление		Дефектовать по картам ТУ	
№ детали (узла)	Наименование детали (узла)	№ детали (узла)	Наименование детали (узла)
7204408	Шестерня пускового механизма	7204408-Б	Шестерня пускового механизма
7204419-Б	Пружина буфера вала пускового механизма	7204404	Пружина собачки пускового механизма
7204421	Пробка буфера вала пускового механизма	7204421-А	Пробка буфера вала пускового механизма
72Н05101-А	Картер задней передачи со шпильками 008406-А-П8 и втулкой картера задней передачи 7205104	75005101-В	Картер главной передачи со шпильками 008406-А-П8 и втулкой картера главной передачи 75005104-В
7205116	Крышка сальника картера задней передачи	7205116-Б1	Крышка сальника картера главной передачи
72Н05301	Вал карданный	75005301-А	Вал карданный
72Н05307	Диск упругого кардана	75005307-А	Диск упругого кардана
75005314	Вилка карданного вала	7205309	Вилка кардана шлицевая
5306110-А	Корпус колеса	75006320	Корпус колеса
7206127	Ось переднего колеса	75006380	Ось заднего колеса
72Н06151	Спица А-М5	75006313	Спица А-сп. М5
5306202	Диск переднего тормоза	75006511	Диск переднего тормоза
75006202-А	Диск переднего тормоза	75006511	Диск переднего тормоза
5306250	Колодка тормоза в сборе	75006540	Колодка тормоза в сборе
75006316	Втулка распорная правая	75006315	Втулка распорная левая
(5306144)		(5306143)	
75006370	Ось переднего колеса	75006380	Ось заднего колеса
7207101	Ось заднего колеса	75006380	Ось заднего колеса
6108009	Наконечник пера вилки левой	6108007	Наконечник пера вилки правой
6208016	Кожух левый	6208015	Кожух правый
5308104	Обойма подшипника малая	5308102	Обойма подшипника большая
5308175	Гайка М27×1,5 стержня рулевой колонки специальная	75008175	Гайка М27×1,5 стержня рулевой колонки специальная
5308180	Кронштейн фары левый в сборе	6208015	Кожух правый
5308190	Кронштейн фары правый в сборе	6208015	Кожух правый
5308210	Рычаг подвески правый в сборе	5308200	Рычаг подвески левый в сборе
6208215	Наконечник пружины верхней	6208205	Гайка трубки амортизатора
5308300-П	Барашек амортизатора руля в сборе	75008300	Барашек амортизатора руля в сборе
5308312	Шайба амортизатора руля нижняя	7208301	Шайба амортизатора руля
5308326	Шайба амортизатора руля верхняя	7208301	Шайба амортизатора руля
5308328	Пружина амортизатора руля	5308328-А	Пружина амортизатора руля
5308410	Щиток переднего колеса в сборе	6208041	Щиток переднего колеса в сборе
ВП09700	Рама	5309100	Рама
5309331-В	Кожух нижний	5309342	Кожух верхний
5309341	Пружина	75009344	Пружина

Детали и узлы, не вошедшие в оглавление		Дефектовать по картам ТУ	
№ детали (узла)	Наименование детали (узла)	№ детали (узла)	Наименование детали (узла)
5309351	Корпус нижнего клапана	5309351-А	Корпус нижнего клапана
5309455	Мостик в сборе с кронштейнами	5309455-А	Мостик в сборе с кронштейнами
ВП09800	Рычаг подвески заднего колеса в сборе	5309200	Рычаг подвески заднего колеса в сборе
7210417	Пробка бензобака в сборе	7210420	Пробка бензобака в сборе
7211101	Труба руля	6211101	Труба руля
7211128-А	Кронштейн рычага левый	7211127-А	Кронштейн рычага правый
6211130-А	Рычаг левый	6211129-А	Рычаг правый
72Н12	Трубы выхлопные с глушителями в сборе	75012-А	Трубы выхлопные с глушителями в сборе
5313205	Каркас седла в сборе	5313206	Каркас седла в сборе
5313215	Рессора седла с арматурой	5313215-А	Рессора седла с арматурой
7215229	Корпус воздушного фильтра с горловиной в сборе	7215229-А	Корпус воздушного фильтра с горловиной в сборе
К37-1107310	Крышка корпуса карбюратора правого в сборе	К37-1107311	Крышка корпуса карбюратора левого в сборе
К37-6л/с	Корпус правого карбюратора К-37 с насадкой и заглушкой в сборе	К37-6л/с	Корпус левого карбюратора К-37 с насадкой и заглушкой в сборе
К37-43	Сетка воздушного фильтра	К37-16	Сетка фильтра
650202-7	Тяга рамы коляски задняя в сборе	650202-5	Тяга рамы коляски передняя в сборе
650202-10	Щиток защитный тормозного барабана колеса коляски	650202-10-А	Щиток защитный тормозного барабана колеса коляски в сборе
65020201-А	Ось колеса коляски	75006380	Ось заднего колеса
65020201	Ось колеса коляски	75006380	Ось заднего колеса
ВП00001	Ось заднего колеса	75006380	Ось заднего колеса
ВП51100	Рама коляски	650201-А	Рама коляски
ВП51210	Крыло колеса коляски в сборе с кронштейнами	650203-1	Крыло колеса коляски в сборе с кронштейнами
ВП21120	Корпус кузова коляски	650211-В	Корпус кузова коляски
650214-А-В	Спинка сиденья в сборе	650213	Спинка сиденья в сборе
ДП-01220-Б	Стойка ДП задняя в сборе	ДП-01120-Б	Стойка ДП передняя в сборе
7222064	Основание хомута в сборе с наметкой	7222063	Основание хомута в сборе с наметкой
7222079	Хомут	7222076	Хомут
И-04220-А	Хомут топора большой в сборе	И-04120-А	Хомут лопаты в сборе
И-04260-А	Хомут топора малый в сборе	И-04120-А	Хомут лопаты в сборе
И-04409	Хомут крепления насоса	И-04120-А	Хомут лопаты в сборе
7222300	Штырь	7222300-А	Штырь
7224118-Б	Ключ торцовый 11×12	7224116-Б	Ключ торцовый 10×14
7224121-А	Ключ торцовый 19×22	7224116-Б	Ключ торцовый 10×14

Детали и узлы, не вошедшие в оглавление

Дефектовать по картам ТУ

№ детали (узла)	Наименование детали (узла)	№ детали (узла)	Наименование детали (узла)
7224171	Ключ двухсторонний 8×10	7224153	Ключ 9×11
7224172	Ключ 12×14	7224153	Ключ 9×11
7224173	Ключ 14×17	7224153	Ключ 9×11
7224174	Ключ 19×22	7224153	Ключ 9×11
ВП48340	Колпак кардана в сборе	75005304-А	Колпак кардана в сборе
ВП50221	Гайка редуктора	7205223-А	Гайка подшипника главной передачи
ВП50320	Колпак кардана в сборе	75005304-А	Колпак кардана в сборе





## О Г Л А В Л Е Н И Е

		Стр.			Стр.
Введение . . . . .		3			
<b>Группа 01. Двигатель</b>					
750M01101	Картер двигателя со шпильками 009305-П8, 008406-А-П8, 009403-П8, 009407-П8, 009411-П8, 009508-П8 . . . . .	5		7201412	Болт регулировки толкателя . . . . . 49
72H01116-А	Крышка распределительной коробки со шпильками 008416-П8, 009209-П8 и штифтом 258612-П . . . . .	11		7201416	Клапан . . . . . 50
7201133	Поддон в сборе . . . . .	14		7201419	Пружина клапана . . . . . 52
7201136	Корпус подшипника передний . . . . .	15		75001424	Шестерня генератора . . . . . 53
7201141	Корпус подшипника задний . . . . .	16		75001502	Головка цилиндра правая . . . . . 55
7201144	Пробка наливного отверстия . . . . .	18		7201601	Шестерня привода масляного насоса . . . . . 57
72H01166	Крышка картера передняя . . . . .	19		7201602	Корпус масляного насоса . . . . . 58
7201201-А	Цапфа кривошипа передняя . . . . .	21		7201603	Крышка корпуса масляного насоса . . . . . 60
7201202-А	Щека кривошипа . . . . .	24		7201604	Шестерня масляного насоса ведущая . . . . . 61
7201211-А	Цапфа кривошипа задняя . . . . .	26		7201608-А	Муфта соединительная шестерни ведущей . . . . . 63
7201228	Болт крепления маховика . . . . .	29		75001610	Штанга соединительная шестерни ведущей . . . . . 64
7201229	Шестерня распределения ведущая . . . . .	30		<b>Группа 03. Сцепление</b>	
7201230	Маховик с пальцами сцепления (для двух-дискового сцепления) . . . . .	32		7203113	Диск сцепления ведомый в сборе . . . . . 65
7201233-А	Шатун . . . . .	34		7203115	Пружина сцепления нажимная . . . . . 67
75001238	Палец поршневой . . . . .	36		7203117	Диск сцепления ведущий промежуточный . . . . . 68
7201301	Цилиндр правый со шпильками 008408-П8 . . . . .	38		7203121-А	Диск сцепления ведущий нажимной . . . . . 69
75001401	Вал распределительный . . . . .	41		7203122	Диск сцепления ведущий упорный . . . . . 71
7201406	Шестерня распределительного вала . . . . .	44		7203202	Кронштейн рычага выключения сцепления . . . . . 73
72H01408	Сапун . . . . .	46		7203205-А	Рычаг выключения сцепления . . . . . 74
7201410	Направляющая толкателя . . . . .	47		7203206	Ползун выключения сцепления . . . . . 75
7201411	Толкатель . . . . .	48		7203211	Наконечник штока выключения сцепления . . . . . 76
				75003212-А	Шток выключения сцепления . . . . . 77
				<b>Группа 04. Коробка передач</b>	
				7204101-Б	Картер коробки передач . . . . . 79
				7204102-Б	Корпус заднего подшипника первичного вала . . . . . 84
				75004103	Выключатель собачки пускового механизма . . . . . 85
				75004107	Крышка картера коробки передач передняя . . . . . 86

	Стр.
7204109-Б	88
75004115	89
7204119-Б	91
7204121	92
6204201	93
6204202	95
6204209	97
6204219-Б	99
6204221	100
6204236-Б	101
7204240	103
7204245	104
7204303	105
6204304	107
7204307	109
7204311	110
7204312	111
7204316	112
7204318	113
7204319	115
7204326-Б	116
7204327	117
7204328	118
7204329	119
7204342	120
7204343-Б	122
7204401-Б	123
7204402-Б	125
7204404	126
7204408-Б	127
7204414	129
7204417	130
72Н04418	131
7204421-А	132
75004430	133

### Группа 05. Главная (задняя) передача

	Стр.
75005101-В	135
75005105	139
7205116-Б1	140
72Н05122	141
7205202-Б	144
7205223-А	146
7205227-Б	148
7205229	150
75005301-А	152
75005304-А	154
75005307-А	156
7205309	157
7205311	158
7205317	159
7205323	160

### Группа 06. Колесо переднее

75006311	161
(72Н06153)	
75006312	163
(5306152)	
75006313	164
75006314	165
(5306141)	
75006315	166
(5306143)	
75006317	167
(7206109)	
75006320	169
75006341	171
(5306121)	
75006380	172
75006400	174
75006502	175
(5306272)	
75006503	176
(5306273)	

		Стр.
75006504 (7206223-A)	Пружина тормозной колодки . . . . .	177
75006511	Диск переднего тормоза . . . . .	179
75006512 (5306206)	Кронштейн . . . . .	182
75006521 (5306261)	Уравнитель . . . . .	183
75006530 (5306265)	Кулак с рычагом в сборе . . . . .	184
75006540	Колодка тормоза в сборе . . . . .	185
5306235	Рычаг реактивный в сборе . . . . .	187

#### Группа 08. Вилка передняя (телескопическая) 6208

6108007	Наконечник пера вилки правый . . . . .	188
6208011	Стержень рулевой колонки с мостиком . . . . .	190
6208015	Кожух правый . . . . .	193
6208041	Щиток переднего колеса в сборе . . . . .	195
6108101	Труба пера вилки . . . . .	196
6208117-Б	Корпус сальника . . . . .	198
6208128-Б	Гайка сальника . . . . .	199
75008153	Траверса . . . . .	200
7208154	Гайка затяжная . . . . .	201
75008175	Гайка М27×1,5 стержня рулевой колонки специальная . . . . .	202
6108201	Трубка корпуса амортизатора . . . . .	203
6208202	Конус корпуса амортизатора . . . . .	204
6208205	Гайка трубки амортизатора . . . . .	205
6208207	Шток амортизатора . . . . .	206
6208209	Поршень амортизатора . . . . .	207
6208211	Направляющая амортизатора нижняя . . . . .	208
6208220	Пружина вилки . . . . .	209
75008300	Барашек амортизатора руля в сборе . . . . .	210
7208301	Шайба амортизатора руля . . . . .	211
7208313	Гайка подшипника . . . . .	212

#### Группа 08. Вилка передняя (рычажная) 5308

5308100-Б	Каркас вилки в сборе . . . . .	214
5308102	Обойма подшипника большая . . . . .	217
5308168	Гайка М27×1,5 специальная . . . . .	218

		Стр.
5308172	Траверса . . . . .	219
5308200	Рычаг подвески левый в сборе . . . . .	220
5308206-А	Рычаг внутренний . . . . .	222
5308218-А	Пружина подвески . . . . .	224
5308220-А	Труба направляющая с наконечником в сборе . . . . .	225
5308226	Корпус амортизатора . . . . .	226
5308238	Пружина амортизатора . . . . .	228
5308242	Поршень амортизатора . . . . .	229
5308311	Гайка амортизатора руля специальная . . . . .	230
5308328-А	Пружина амортизатора руля . . . . .	231

#### Группа 09. Рама

5309100	Рама . . . . .	234
7209158	Кронштейн средней тяги прицепа . . . . .	238
5309200	Рычаг подвески заднего колеса в сборе . . . . .	240
5309235	Цапфа съемная . . . . .	242
5309240-А	Подставка мотоцикла в сборе . . . . .	243
7209303-А	Подножка . . . . .	244
5309310-В	Корпус амортизатора в сборе . . . . .	245
7209318-А	Пружина подставки . . . . .	246
5309320	Шток в сборе . . . . .	247
5309342	Кожух верхний . . . . .	249
75009344	Пружина . . . . .	250
5309348	Пружина верхнего клапана . . . . .	251
5309349-А	Пружина сальника . . . . .	252
5309351-А	Корпус нижнего клапана . . . . .	253
5309354	Цилиндр рабочий . . . . .	254
5309355	Подшипник верхний . . . . .	255
5309357	Гайка М33×1 специальная . . . . .	256
5309371	Поршень . . . . .	257
5309400	Щиток заднего колеса в сборе . . . . .	259
5309455-А	Мостик в сборе с кронштейнами . . . . .	261
ВП09001	Пружина заводная . . . . .	262
ВП09010	Рычаг блокировки со стержнем в сборе . . . . .	263

#### Группа 10. Бензиновый бак

72103-А	Краник мотоциклетный в сборе . . . . .	266
7210171-Б1	Бензобак . . . . .	268

		Стр.
7210408-A	Фильтр наливного отверстия в сборе	270
7210420	Пробка бензобака в сборе	271
<b>Группа 11. Рулевое управление</b>		
6211101	Труба руля	272
7211109	Ручка управления дросселем	273
6211111	Корпус ручки управления дросселем	274
7211111	Корпус ручки управления дросселем	275
7211114	Крышка корпуса	276
7211117	Ползун	277
7211127-A	Кронштейн рычага правый	278
6211129-A	Рычаг правый	279
7211129	Рычаг	280
6211131	Ось рычага	281
7211131	Ось рычага	282
6211158	Основание рычага	283
7211414-Б	Пружина рычага заднего тормоза	284
72Н11440	Педаля заднего тормоза с осью в сборе	285
72Н11540-A	Рычаг заднего тормоза	286
72Н11552	Вилка тяги заднего тормоза	287
72Н11902	Кронштейн руля	288

#### Группа 12. Трубы выхлопные с глушителями

75012-A	Трубы выхлопные с глушителями в сборе	289
---------	---------------------------------------	-----

#### Группа 13. Седло водителя

5313200	Каркас седла с бугелем и крышкой в сборе	291
5313215-A	Рессора седла с арматурой	293

#### Группа 14. Седло заднее

5314500	Опора седла в сборе	294
---------	---------------------	-----

#### Группа 15. Карбюратор

7215229-A	Корпус воздушного фильтра с горловиной в сборе	295
7215234	Крышка воздушного фильтра в сборе	296
K17-13H	Пружина дросселя	297

		Стр.
K30-1107015	Запорная игла карбюратора К-37	298
K30-1107111-Б	Крышка поплавковой камеры в сборе со штуцером K30-1107116	299
K30-1107120	Поплавок карбюратора К-37 в сборе	301
K37-6л/с	Корпус левого карбюратора К-37 с насадкой и заглушкой в сборе	304
K37-9A	Дроссель	307
K37-10-1	Наконечник иглы дросселя в сборе с иглой K37-11-1	309
K37-13A	Жиклер малых оборотов	310
K37-16	Сетка фильтра	312
K37-18A	Болт фильтра карбюратора К-37	313
K37-19A	Распылитель карбюратора К-37	314
K37-27с	Установочный винт карбюратора К-37 в сборе	315
K37-31	Регулировочная игла малых оборотов	317
K37-42-В2	Корпус воздушного фильтра	318
K37-49	Гайка крышки	319
K37-1107311	Крышка корпуса левого карбюратора в сборе	320
K40-1107013	Направляющая троса	322
66-13219	Пружина стакана поршня	323
H06525	Жиклер главный карбюратора К-37	324

#### Группа 20/51. Шасси коляски

650201-A	Рама коляски	326
650202-2	Кронштейн крепления рамы коляски задний в сборе	328
650202-5	Тяга рамы коляски передняя в сборе	329
650202-8-A	Рычаг подвески колеса коляски без втулки распорной с резиной 5309344-A	330
650202-10-A	Щиток защитный тормозного барабана колеса коляски	331
650203-1	Крыло колеса коляски в сборе с кронштейнами	333
65020205	Подножка коляски	334
65020213	Губка шарового зажима рамы коляски	335
65020214	Винт шарового зажима рамы коляски	336
65020215	Гайка винта шарового зажима рамы коляски	337
65020231	Ушко крепления тяги к раме коляски	338
65020233	Вилка регулировочная тяги коляски	339

Группа 21. Кузов коляски		Стр.
650211-В	Корпус кузова коляски . . . . .	341
650212-2	Держатель запасного колеса в сборе . . . . .	343
650213	Подушка сиденья в сборе . . . . .	345

Группа 22. Спецоборудование		
ДП-01120-Б	Стойка ДП передняя в сборе . . . . .	347
7222062	Стойка вертлюга . . . . .	348
7222063	Основание хомута в сборе с наметкой . . . . .	349
7222067	Хомут с войлочными прокладками . . . . .	351
7222076	Хомут . . . . .	352
7222080	Упор собранный . . . . .	353
7222090	Коробкодержатель . . . . .	354
7222093-А	Кронштейн крепления коробкодержателя в сборе . . . . .	355
7222098	Кассета . . . . .	356
И-04120-А	Хомут лопаты в сборе . . . . .	357
7222300-А	Штырь . . . . .	358
7222304	Стопор . . . . .	359
7222305	Ось стойки . . . . .	360

Группа 24. Инструмент		
7224-9	Молоток с ручкой в сборе . . . . .	361
7224008	Ручной воздушный насос для накачивания автомобилей с наконечником для продувки бензопроводов . . . . .	363
7224103-А	Плоскогубцы автомобильные . . . . .	365
7224104	Ключ гаечный разводной 24 . . . . .	366
7224105	Отвертка. Отвертка мотоциклетная 150 . . . . .	367
7224125		
7224106	Ключ торцовый 14 . . . . .	368
7224107	Ключ для регулировки эксцентрика . . . . .	369
7224114	Ключ двухсторонний 36×41 . . . . .	370
7224115	Кольцевой ключ . . . . .	371
7224116-Б	Ключ торцовый 10×14 . . . . .	372

		Стр.
7224142-В	Шприц штоковый для смазки с несамостоятельной зашелкивающейся головкой . . . . .	374
7224143	Лопатка (автомобильная) . . . . .	375
7224153	Ключ 9×11 . . . . .	376
72Н24957	Ключ гаечный двухсторонний 27 мм в сборе . . . . .	378

Группа 48. Дифференциальный привод		
ВП48001	Шестерня выходная . . . . .	379
ВП48002	Муфта блокировки . . . . .	381
ВП48004	Стопорное кольцо . . . . .	383
ВП48005	Ступица правая . . . . .	384
ВП48014	Сателлит . . . . .	386
ВП48015	Паразитная шестерня . . . . .	387
ВП48101	Шестерня коническая ведомая . . . . .	388
ВП48111	Втулка распорная . . . . .	390
ВП48121	Чашка дифференциала . . . . .	391
ВП48131	Ступица левая . . . . .	393
ВП48201	Картер дифференциала . . . . .	395
ВП48310	Рычаг блокировки в сборе . . . . .	396
ВП48322	Сухарь . . . . .	397
ВП48323	вилка блокировки . . . . .	398
ВП48331	Карданный вал . . . . .	399
ВП48401	Втулка . . . . .	400
ВП48801	Крышка дифференциала . . . . .	402
ВП48806	Ось сателлита . . . . .	405

Группа 50. Редуктор с карданным валом		
ВП50101	Крышка правая . . . . .	406
ВП50201	Крышка левая . . . . .	408
ВП50211	Шестерня малая . . . . .	410
ВП50311	Шестерня ведомая . . . . .	411
ВП50312	Ось коляски . . . . .	413
ВП50410	Труба кардана в сборе . . . . .	415
ВП50510	Маятник коляски в сборе со шпильками ВП50501 . . . . .	418
	Приложение . . . . .	421

Редактор *З. П. Петрановская.*

Тех. редактор *Е. П. Могилевская.*

Корректор *Н. А. Стеценко.*

---

Г—253848. Подписано к печати 19.XII.1967 г. Формат бумаги 70×92 в  $\frac{1}{8}$ .  
Объем 26,875 п. л. Зак. 795.

Продаже  
не подлежит