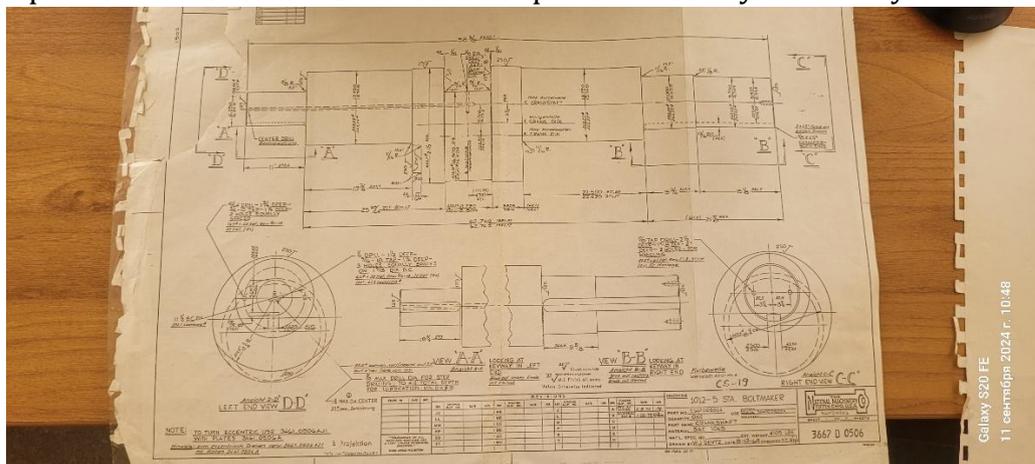


Основа для составления ТЗ на восстановление и ремонт деталей.

1. Восстановление поверхностей коленвала:

- a. Необходимо очистить поверхности сопряжения коленвала с буксами (размер на чертеже - $\varnothing 349,25$ мм.) от наклепа и нагара методом полировки;
- b. Необходимо очистить поверхность сопряжения коленвала с шатуном (размер на чертеже - $\varnothing 419,10$ мм.) от наклепа и нагара методом полировки;
- c. Прочистить канал смазки места сопряжения со втулкой шатуна.



2. Восстановление поверхностей оси шатуна:

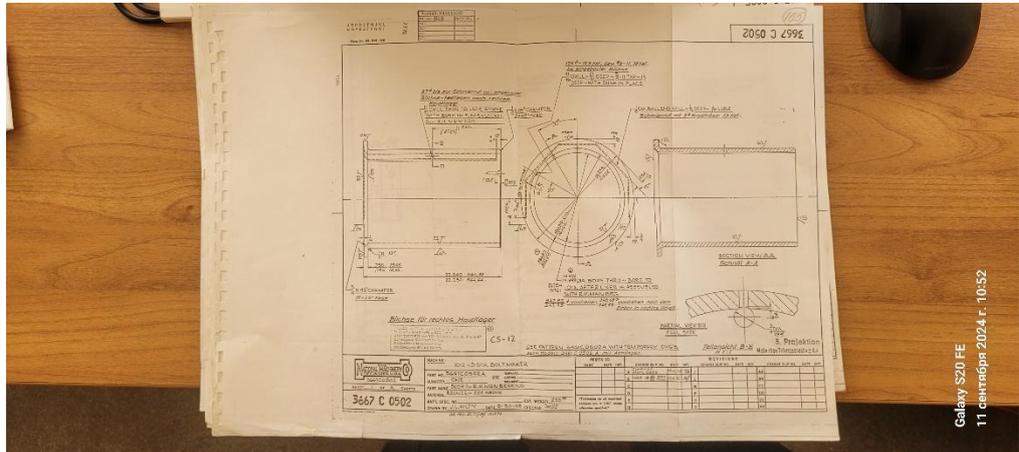
- a. Необходимо очистить две поверхности посадки оси в ползун (номинальные размеры посадочных диаметров – $\varnothing 249^*$ мм. и $\varnothing 246^*$ мм.) от наклепа и нагара методом полировки;
- b. Необходимо очистить поверхность сопряжения оси с шатуном (номинальный размер - $\varnothing 248^*$ мм.) от наклепа и нагара методом полировки.



3. Восстановление буксы левой (длина 534 мм.):

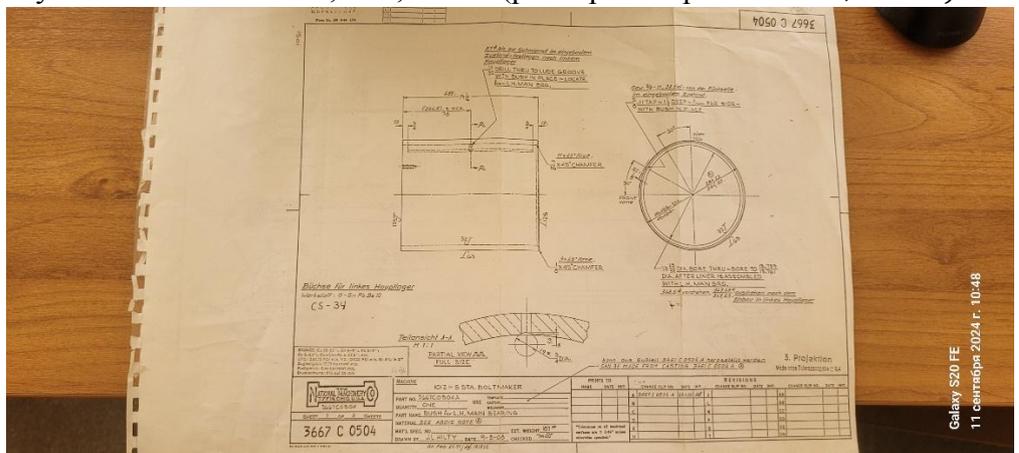
- a. Восстановить поверхность отверстия стакана под запрессовку бронзовой втулки (номинальный размер - $\varnothing 384^*$ мм.);
- b. Изготовить бронзовую втулку согласно чертежу, оставив припуск на внутренний диаметр под финишную обработку после запрессовки и фиксации втулки в стакане;

- c. Прочистить каналы смазки в теле стакана;
- d. Запрессовать бронзовую втулку в стакан и зафиксировать ее от проворота стопорными винтами;
- e. Расточить внутренний диаметр втулки под фактический диаметр посадочного места на коленвалу, обеспечив гарантированный зазор между втулкой и коленвалом 0,23-0,33 мм. (размер на чертеже $\varnothing 349,48$ мм.).
- f. Восстановить отколотые части стакана, крепежные отверстия и вытяжные резьбы.



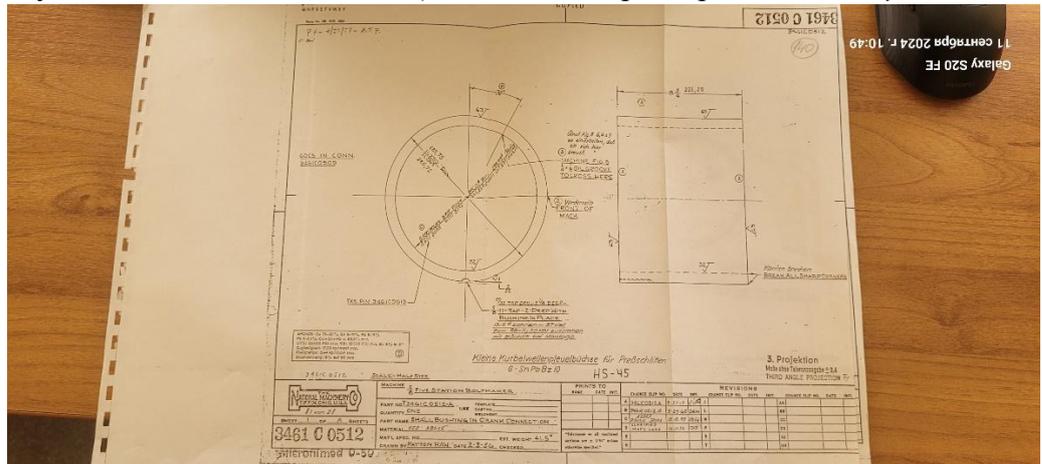
4. Восстановление буксы правой (длина 490 мм.):

- a. Выпрессовать бронзовую втулку из стакана (предварительно выкрутив стопорные винты);
- b. Восстановить поверхность отверстия стакана под запрессовку бронзовой втулки (номинальный размер - $\varnothing 384^*$ мм.);
- c. Изготовить бронзовую втулку согласно чертежу, оставив припуск на внутренний диаметр под финишную обработку после запрессовки и фиксации в стакане;
- d. Прочистить каналы смазки в теле стакана;
- e. Запрессовать бронзовую втулку в стакан и зафиксировать ее от проворота стопорными винтами;
- f. Расточить внутренний диаметр втулки под фактический диаметр посадочного места на коленвалу, обеспечив гарантированный зазор между втулкой и коленвалом 0,23-0,33 мм. (размер на чертеже $\varnothing 349,48$ мм.).

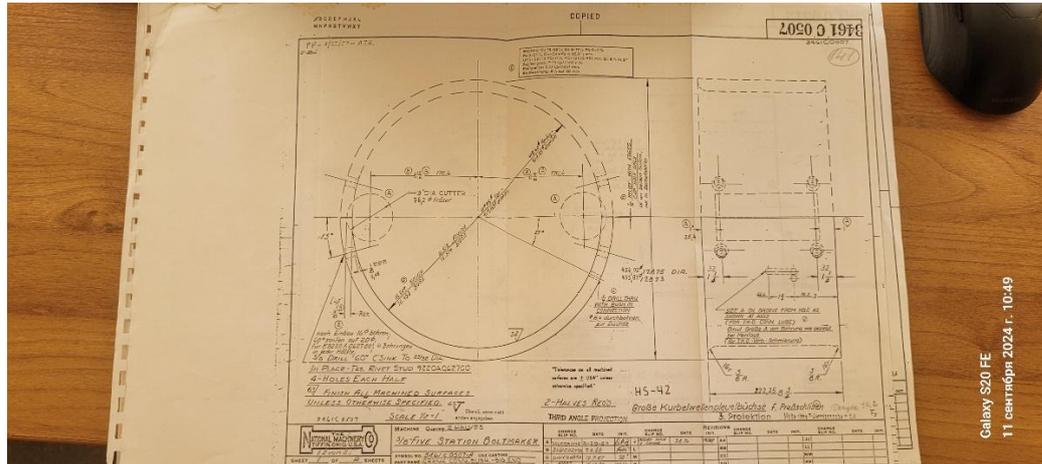


5. Восстановление шатуна:

- a. Выпрессовать бронзовую втулку из шатуна (предварительно выкрутив стопорные винты);
- b. Восстановить геометрию повреждённых поверхностей;
- c. Прочистить каналы смазки в теле шатуна;
- d. Изготовить бронзовую втулку согласно чертежу, оставив припуск на внутренний диаметр под финишную обработку после запрессовки и фиксации втулки в шатуне;
- e. Изготовить бронзовые вкладыши согласно чертежу, оставив припуск на внутренний диаметр под финишную обработку после установки и фиксации вкладышей в шатуне;
- f. Расточить внутренний диаметр втулки под фактический диаметр посадочного места на оси шатуна, обеспечив гарантированный зазор между втулкой и осью 0,18-0,23 мм. (номинальный размер - $\text{Ø}248^*$ мм.);

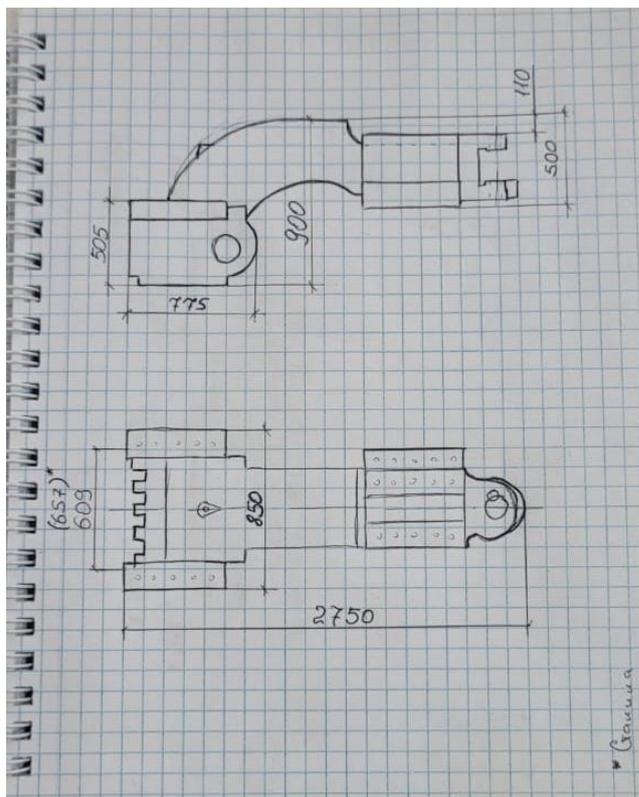


- g. Расточить внутренний диаметр вкладышей под фактический диаметр посадочного места на коленвале, обеспечив гарантированный зазор между вкладышами и коленвалом 0,30-0,40 мм. (номинальный размер - $\text{Ø}419^*$ мм.).



6. Восстановление ползуна:

- a. Восстановление боковых поверхностей передней части ползуна (номинальный размер – 609* мм.);



- b. Восстановление двух посадочных отверстий под ось шатуна (номинальные размеры отверстий - $\text{Ø}249^*$ мм. и $\text{Ø}246^*$ мм.).