

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА МПС  
*ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО*

# АЛЬБОМ ЧЕРТЕЖЕЙ ДИЗЕЛЯ 2Д100

Том II

*ВЫХЛОПНАЯ, МАСЛЯНАЯ, ВОДЯНАЯ И ТОПЛИВНАЯ СИСТЕМЫ*



СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.		Стр.		Стр.
<b>I. Чертежи дизеля 2Д100</b>					
Группа Д100.07. Кулачковые валы топливных насосов . . . . .	2	Группа Д100.27. Топливный насос с толкателем . . . . .	194	Группа ТЭ1.05. Фильтр топливный . . . . .	332
Группа 2Д100.11. Водяной насос . . . . .	14	Группа 9Д100.29. Привод регулятора . . . . .	209	Группа 2Д100.76. Маслопрокачивающий агрегат . . . . .	338
Группа Д100.12. Масляный насос . . . . .	25	Группа Д100.29. Привод регулятора . . . . .	216	Шпильки, штуцеры ввертные, ниппели, гайки накидные . . . . .	351
Группа 2Д100.14. Реле давления масла . . . . .	39	Группа Д100.31. Привод механического тахометра . . . . .	224		
Группа Д100.17. Форсунка . . . . .	45	Группа 2Д100.32. Агрегат топливоподкачивающий . . . . .	232	<b>II. Спецификация дизеля 2Д100 . . . . . 358</b>	
Группа 2Д100.18. Выхлопная система . . . . .	51	Группа 2Д100.34. Плита насосов . . . . .	240	<b>III. Технические условия</b>	
Группа 2Д100.20. Масляная система . . . . .	67	Группа 2Д100.34. Плита опорная насосов . . . . .	250	Общие технические условия . . . . .	405
Группа 2Д100.21. Водяная система . . . . .	94	Группа 2Д100.36. Регулятор всережимный . . . . .	258	Технические условия на стендовые испытания всережимного регулятора (2Д100—36 1ТУ1) . . . . .	405
Группа 2Д100.22. Управление дизелем . . . . .	103	Группа 2Д100.43. Управление регулятором . . . . .	292	Технические условия на окраску узлов и деталей дизеля 2Д100 (Д100—ТУ20) . . . . .	406
Группа 2Д100.23. Топливная система . . . . .	155	Группа 2Д100.60. Глушитель шума выхлопа . . . . .	304		
Группа 9Д100.26. Привод масляного насоса и регулятора . . . . .	178	Группа 2Д100.67. Фильтр масла . . . . .	320		
Группа 2Д100.26. Привод масляного насоса и регулятора . . . . .	187	Группа 2Д100.69. Фильтр топливный . . . . .	326		



## ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ЛОКОМОТИВНОГО ХОЗЯЙСТВА

Настоящий альбом содержит чертежи дизеля 2Д100, установленного на тепловозах ТЭЗ, ТЭ7, и предназначается для использования при заводском и деповском ремонте тепловозов, а также справочного материала.

Чертежи водяного и масляного насосов, реле давления масла, форсунки, выхлопной, масляной и водяной систем топливного насоса и фильтра масла разработаны по состоянию на 1 января 1962 г.

Чертежи кулачковых валов топливных насосов, управления дизелем, топливной системы, привода масляного насоса и регулятора, привода регулятора, привода тахометра, топливоподкачивающего агрегата, опорной плиты насосов, регулятора числа оборотов, управления регулятором, глушителя выхлопа, фильтров топлива и маслопрокачивающего агрегата разработаны по состоянию на 1 января 1963 г.

В альбоме помещен вариант опорной плиты насосов, привода масляного насоса и регулятора, привода регулятора при расположении регулятора на торце дизеля.

Кроме чертежей, в альбом включены: сводная спецификация, технические условия на изготовление и окраску дизеля, а также ряд заводских нормалей.

Чертежи альбома разработаны на основе чертежей Харьковского завода транспортного машиностроения им. Малышева.

При разработке альбома чертежи подвергались переформлению в соответствии с действующими стандартами, проверке для уточнения графики, размеров, марок материалов и т. п.

Для большей компактности некоторые промежуточные узлы и подузлы, носящие технологический характер, в альбом не помещены. В этом случае детали, входившие в такой промежуточный узел (подузел), заказаны на узловом чертеже, в который входил исключенный подузел. Номера позиций деталей, составлявших подузел, а также заводское обозначение исключенного подузла указаны в специальных таблицах, помещенных на альбомном узловом чертеже. Технические требования, относившиеся к исключенному подузлу, при этом включены в технические требования основного чертежа.

Как правило, детали изображены с теми размерами и чистой поверхностью, которые они имеют в окончательно готовом виде, независимо от того, производится ли окончательная обработка детали до ее поступления на сборку или по технологическим соображениям она окончательно обрабатывается при сборке. Те размеры, которые должны быть выдержаны и проконтролированы в узле, оговорены в технических требованиях или на поле чертежа детали и повторены на сборочном чертеже.

Если деталь или ее элементы имеют варианты исполнения, в альбоме приведен основной вариант. Кроме того, включены

многие из побочных вариантов, позволяющие упростить изготовление детали или дающие изготовителю большую маневренность в выборе технологии изготовления или ремонта.

Технические требования на чертежах подвергались редактированию для уточнения отдельных формулировок и соблюдения их единообразия.

Часто повторяющиеся пункты технических требований вынесены в «Общие технические условия» (стр. ...).

Для сохранения преемственности в угловых штампах узловых чертежей указано обозначение (номер) того заводского узлового чертежа, на основе которого выполнен данный альбомный чертеж. В тех случаях, когда альбомный узловой чертеж выполнен на основании нескольких заводских узловых чертежей, ему присвоено обозначение основного узла, а обозначения остальных чертежей, не включенных в альбом, указаны в графе «Согласовано с чертежом...».

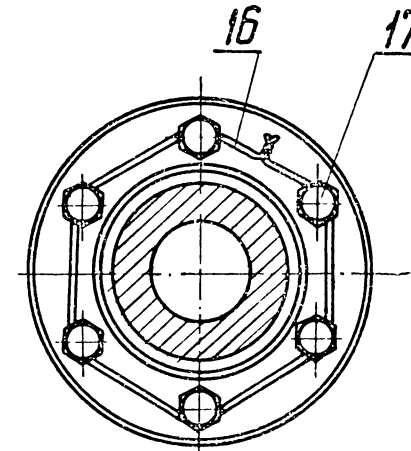
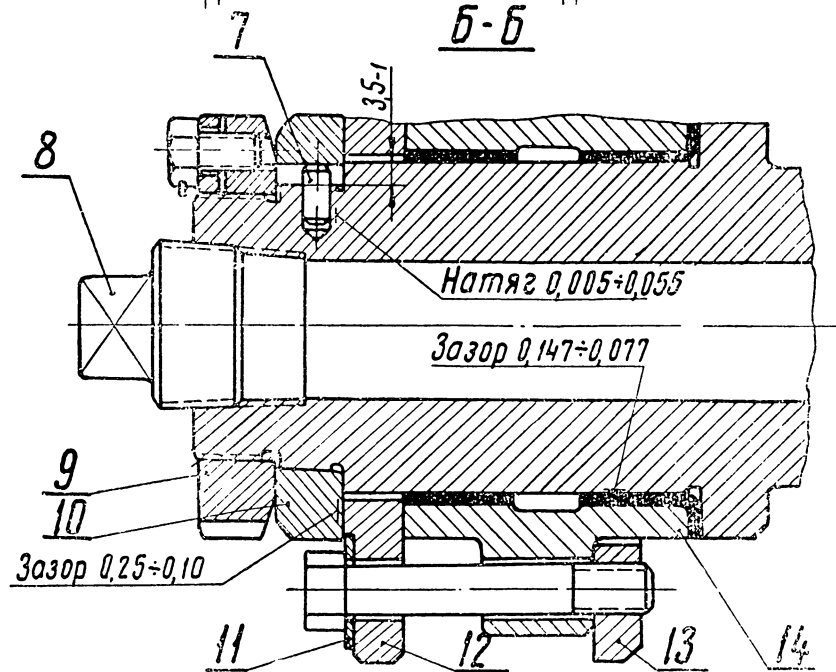
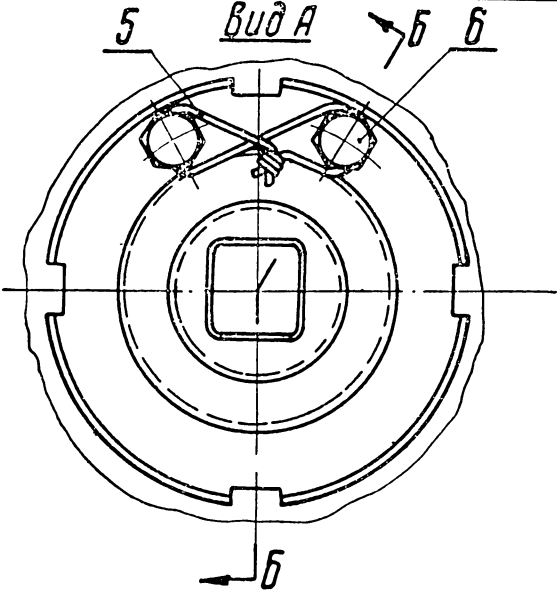
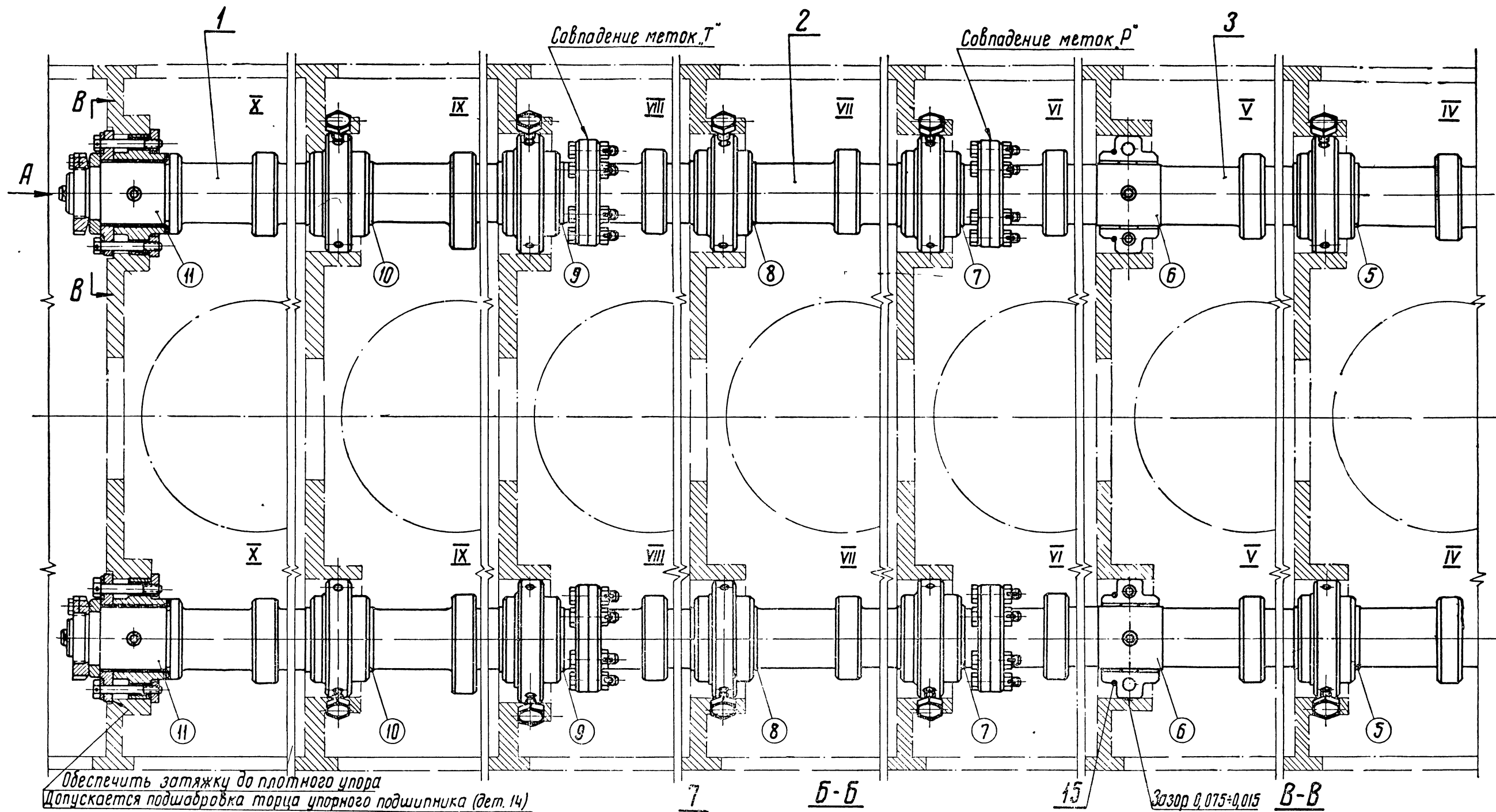
В спецификациях узловых чертежей в графе «Обозначение» даны обозначения по спецификациям Харьковского завода, а в графе «Стр. ...» указана страница, на которой помещен данный узел или деталь. Если одинаковые детали повторяются в нескольких узлах, то чертеж детали приведен один раз.

Если в графе «Стр. ...» дан прочерк, это означает, что чертеж на эту деталь в альбом не включен.

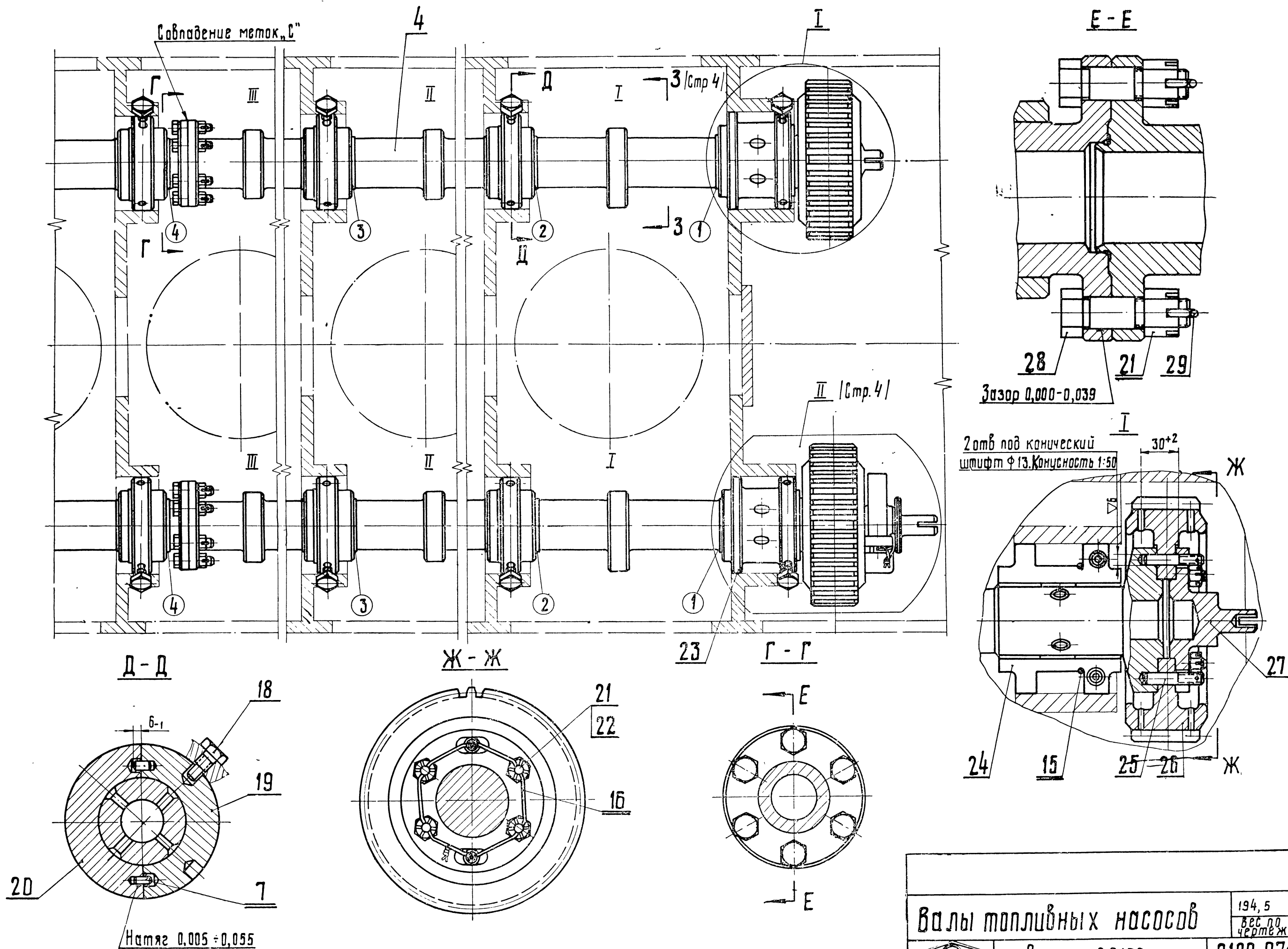


# I. ЧЕРТЕЖИ ДИЗЕЛЯ 2Д100









## Валы топливных насосов

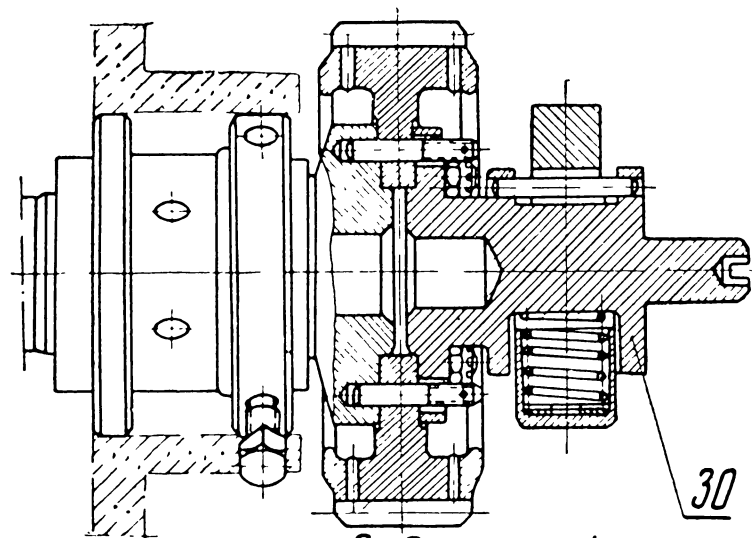
194,5
Вес по чертежу

Дузель 2Д100

Q100. 07cδ

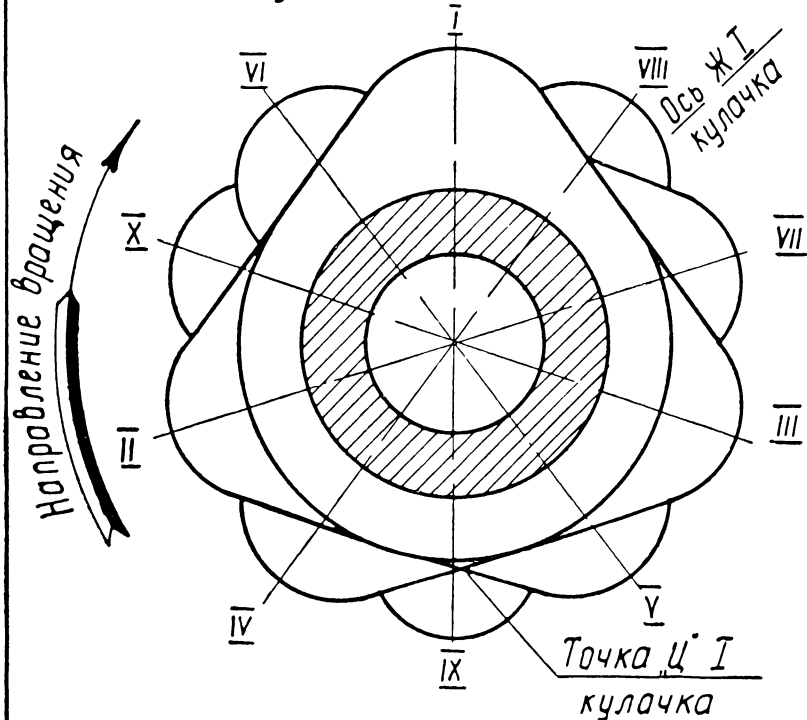


II (стр 3)



3-3 (стр 3)

Расположение кулачков относительно I



Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1, 2, 3, 4, 7, 8, 21, 22, 28, 29	Д 100 07 101сб
7, 23	Д 100 07 102сб
7, 24	Д 100 07 103сб
7, 19	Д 100 07 104сб
7, 20	Д 100 07 105сб

## Технические требования

1 Гайки (дет 9) затягиваются до упора в пята рычагом длиной не менее одного метра

2 Затяжку болтов М8х12 (дет 6) производить нормальным ключом (после затяжки гайки дет 9) до момента касания кромок прорези на гайке.

3 Пробки РК II-1 ГОСТ 3112-54 (дет 8) ставить на сурике или свинцовых белилах и затянуть до отказа. Затяжку контролировать усилием на плече не менее 1<sup>го</sup> метра.

### Узел Д 100.07.101сб

1 Допускается развертывание не более трех отверстий в каждом фланце до размера Ф13Аз; отверстия против меток С, Р и Т не разворачивать.

2 Биение шеек 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9 и 10 относительно общей оси шеек 1, 6 и 11 не более 0,05 мм

3 Биение затылков кулачков не более 0,08 мм; на участке ±15° от точки Ц - не более 0,03 мм

4 При транспортировке и хранении внутренние полости предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.

Контроль взаимного расположения кулачков.

Углы между осью Ж первого кулачка и осями Ж остальных кулачков должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Номер кулачка	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	Допуск на величину угла
Величина угла	0°	108°	252°	144°	216°	36°	288°	324°	180°	72°	±1°15'

Исходной точкой для отсчета углов принимается ось Ж I кулачка - положение, соответствующее подъему ролика Ф38 мм на 3,51±0,015 мм. Исходной точкой для отсчета подъема на I кулачке принимается точка Ц затылка, расположенная на оси симметрии кулачка с отклонением не более ±5°. Исходные точки Ц затылков для отсчетов подъема на остальных кулачках устанавливаются согласно табл 2

Таблица 2

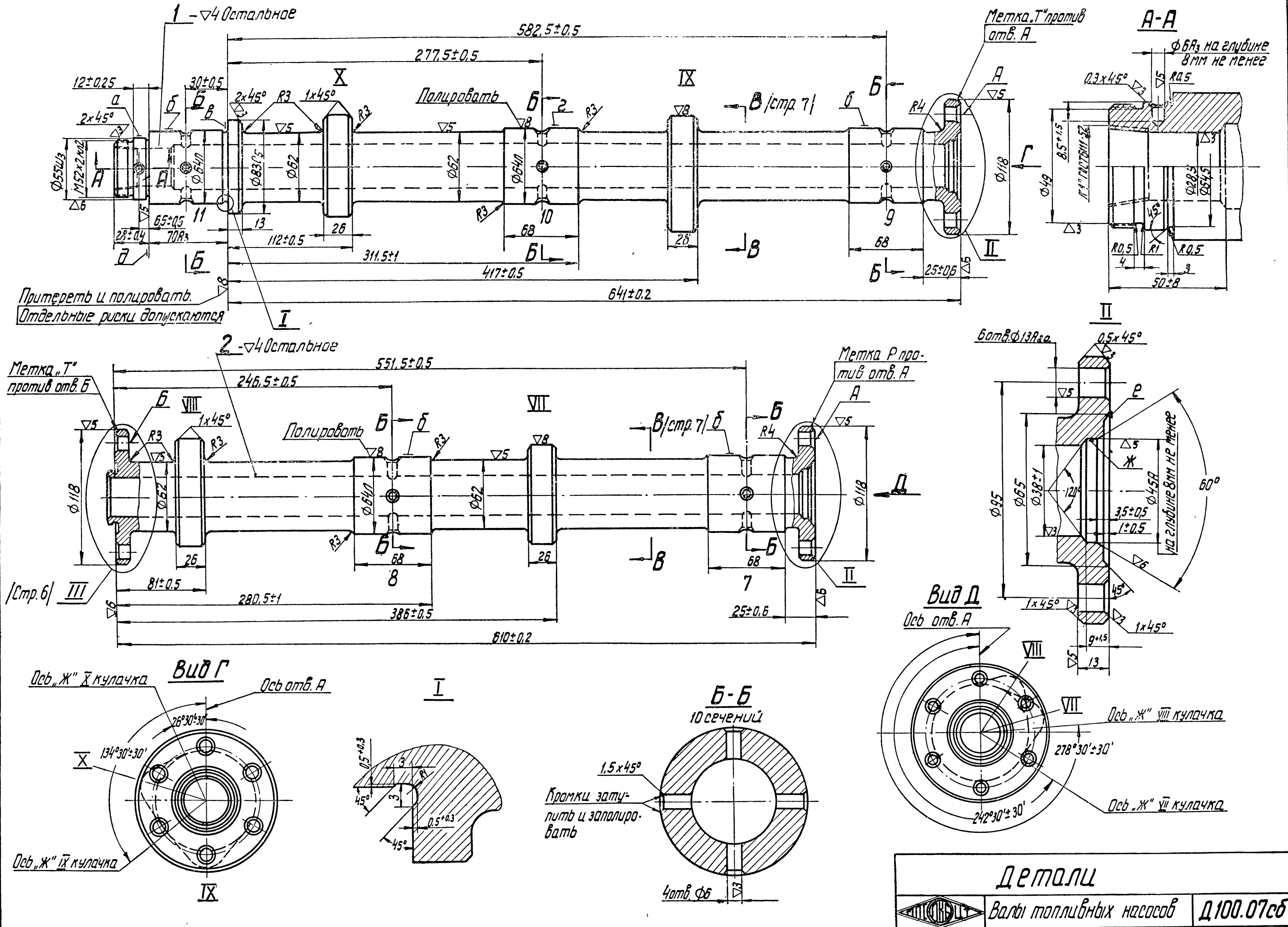
Номер кулачка	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	Допуск на величину угла
Величина угла	334°	118°	10°	82°	262°	154°	190°	46°	298°	±3°

30	Предельный регулятор	1	4,35	—	—	Д 100 07 106сб	12
29	Шплинт 3*25	36	0,0015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
28	Болт призонный	36	0,06	Сталь 40	1051-59	Д 100 07 006	11
27	Фланец привода тахометра	1	105	Сталь 40	1050-60	Д 100 07 051	11
26	Шестерня	2	5,91	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100 07 050	10
25	Штифт конический	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д 100 07 054	10
24	нижняя половина первого подшипника	2	1,62	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 008	9
23	верхняя половина первого подшипника	2	1,6	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 007	9
22	Шпилька М12х40х36	8	0,04	Сталь 40	1051-59	Р0 2410-00	—
21	Гайка М12	44	0,021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
20	нижняя половина среднего подшипника	18	0,995	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 010	9
19	верхняя половина среднего подшипника	18	0,93	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 009	9
18	Установочный болт	20	0,035	Сталь 40	1051-59	Д 100 07 013	9
17	Болт М10х60	12	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7800-57	—
16	Проболока l=2850 мм	2	0,08	проболока 02	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
15	Пружинное кольцо	20	0,018	проболока 15-4	9389-60	Д 100 07 012	9
14	Упорный подшипник	2	1,85	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 011	8
13	Нажимное кольцо подшипника	2	0,496	Сталь 40	1050-60	Д 100 07 014	8
12	Упорный фланец подшипника	2	0,83	60 ОУСН 3-7-5-1	613-50	Д 100 07 015	8
11	Шайба	2	0,06	Сталь 11Г15кп	914-56	Д 100 07 053	8
10	Пята подшипника	2	0,295	Сталь 20	1050-60	Д 100 07 016	8
9	Гайка упорного подшипника	2	0,36	Сталь 40	1050-60	Д 100 07 018	8
8	Пробка РК II-1	2	0,1	КЧ 30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	—
7	Штифт цилиндрический 6Пр13х12	42	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-46	—
6	Болт М8х12	4	0,008	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
5	Проболока l=250 мм	2	0,004	проболока 0,16	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
4	Вал топливных насосов (первая секция)	2	18,26	Сталь 50Г	1050-60	Д 100 07 001	6
3	Вал топливных насосов (вторая секция)	2	16,82	Сталь 50Г	1050-60	Д 100 07 002	6
2	Вал топливных насосов (третья секция)	2	11,97	Сталь 50Г	1050-60	Д 100 07 003	5
1	Вал топливных насосов (четвертая секция)	2	14,02	Сталь 50Г	1050-60	Д 100 07 004	5
№ п/п	Наименование	Кол	Вес	марка материала	ГОСТ	Обозначение	Стр.

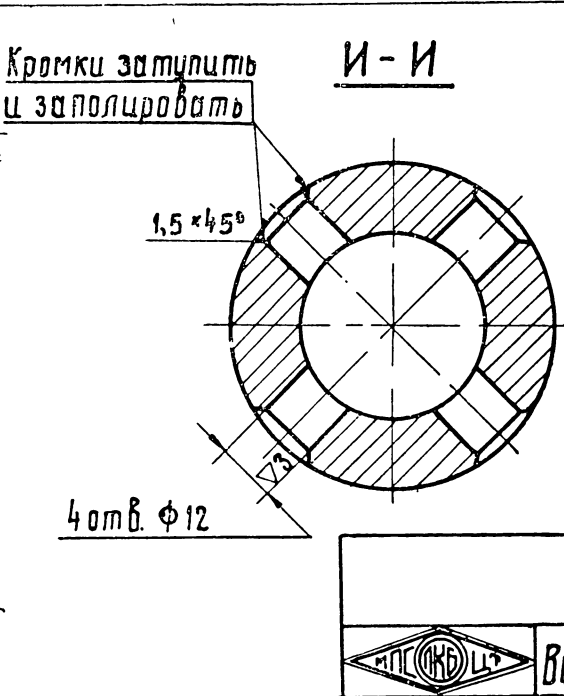
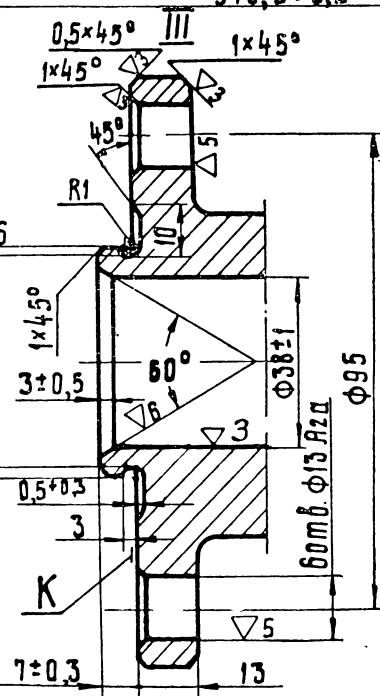
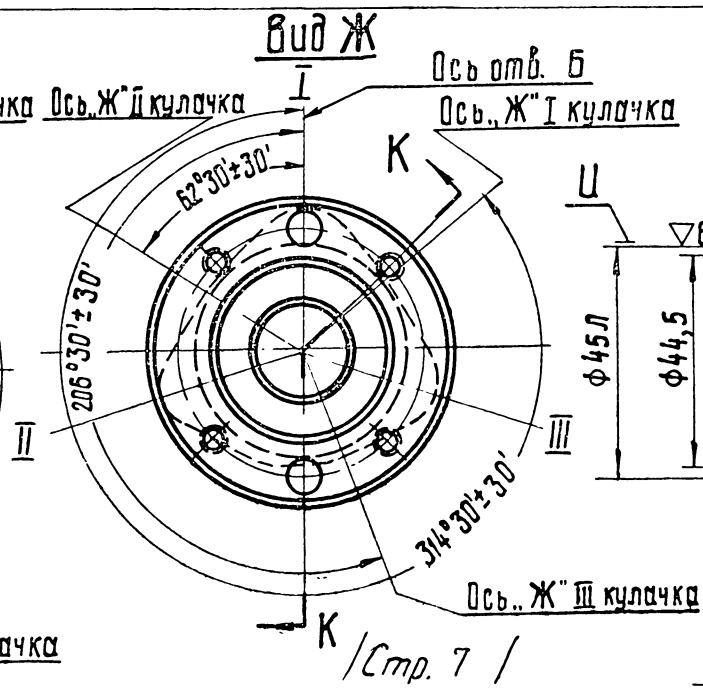
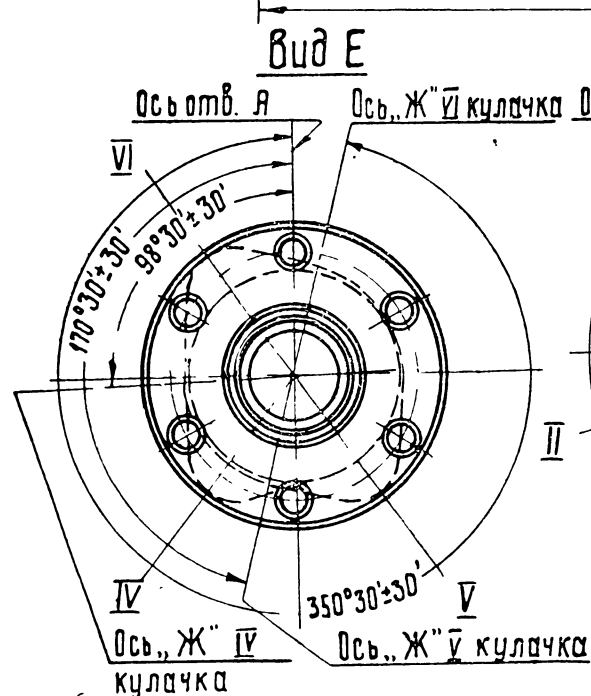
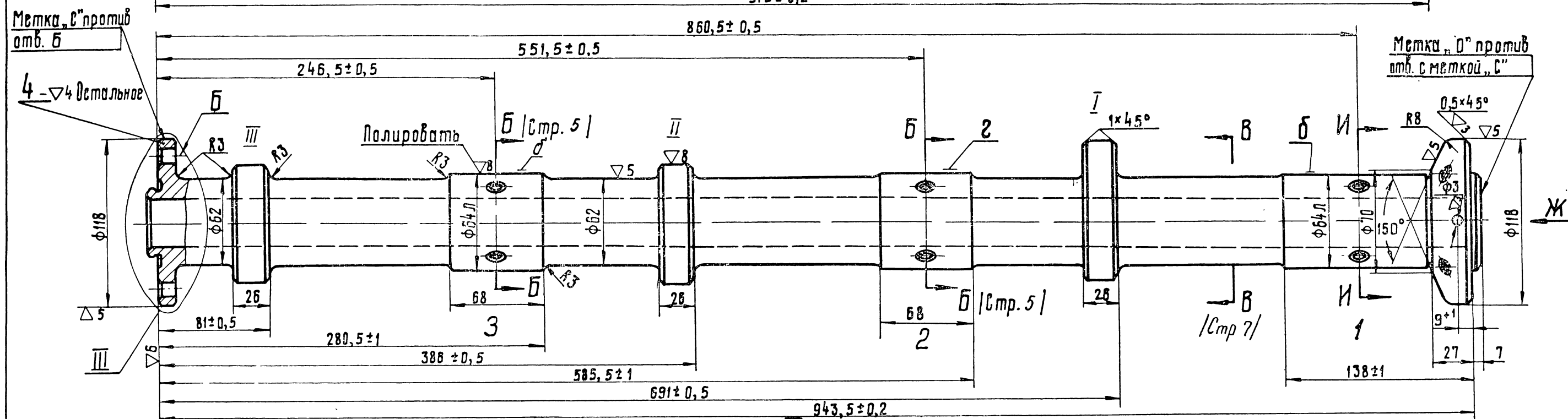
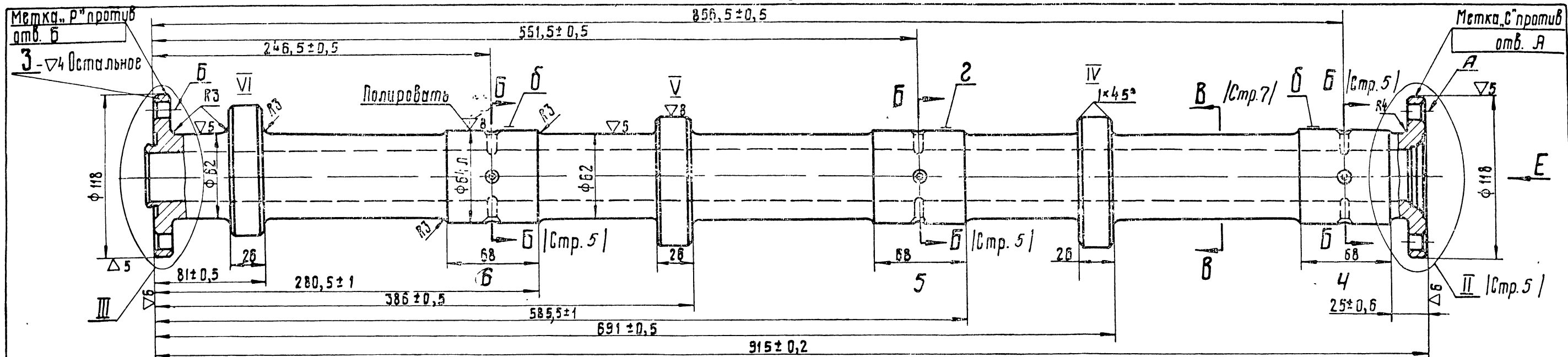
согласовано с чертежами Д 100 07сб; Д 100 07 101сб; Д 100 07 102сб; Д 100 07 103сб; Д 100 07 104сб; Д 100 07 105сб

Валы топливных насосов						194,5
						Вес
Дизель 2Д100						Д 100.07сб



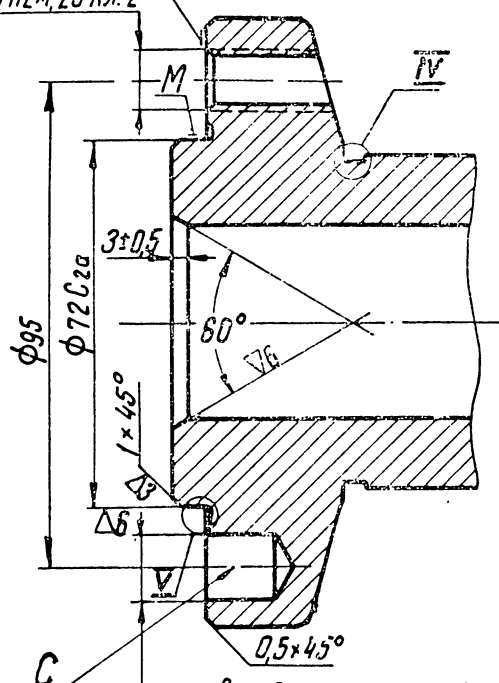






**К-К (Стр 6)**

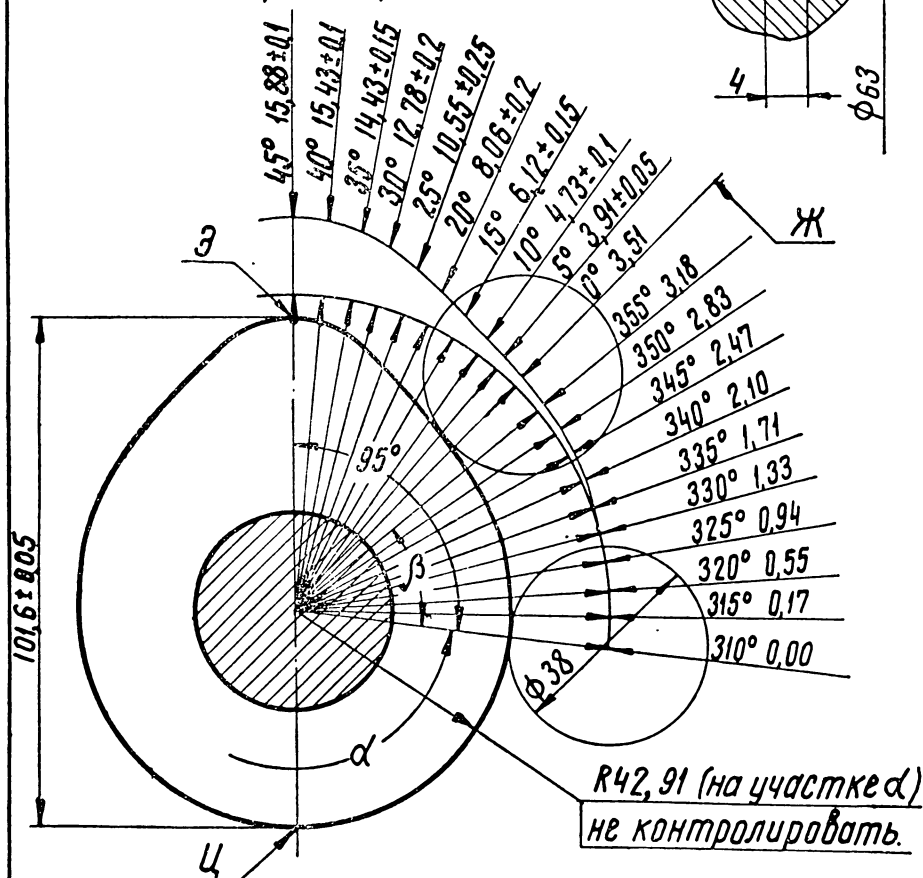
4 отв. М12х1,25 кл. 2



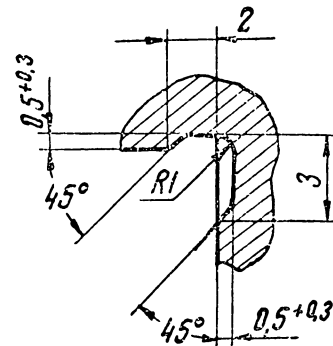
2 отв. под штифт конический ф13; конусность 1:50. Развернуть в сборе с шестерней (дет. 26.)

**В-В (Стр 5,6)**

Подъем центра ролика ф38 при повороте вала.

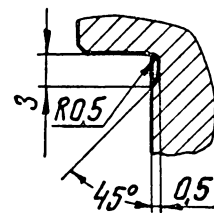


**V**

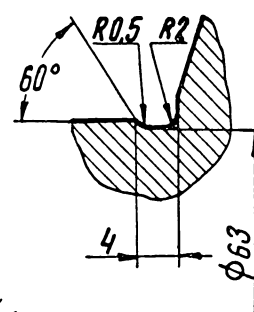


**I**

(Стр 5-1) вариант



**IV**



## Технические требования

Детали 1,2,3 и 4

1. Поверхности кулачков по профилю и поверхности опорных шеек калибровать ТВЧ:

а) кулачки на глубину  $2 \pm 0.5$  мм;

б) шейки и поверхность "в" на глубину  $1.5 \pm 0.4$  мм.

2. Твердость поверхности кулачков HRC=54-62; допускаются отдельные пятна с твердостью HRC $\geq$ 52; допускается понижение твердости до HRC=40 на длине не более 3 мм со стороны торцев кулачков.

3. Контроль твердости производить в месте "з" для каждого кулачка.

4. Твердость поверхностей "б" и "г" HRC=50-60; допускаются отдельные места с твердостью HRC $\geq$ 40; на шейке 1 со стороны конической поверхности фланца и на шейке 11 от торца "д" допускается занижение твердости до HRC $\geq$ 40 на длине не более 5 мм.

5. Допускается проверку твердости опорных шеек производить до постановки детали в узел, при наличии припуска на окончательную шлифовку в сборе не более 0.2 мм на сторону.

6. Поверхности кулачков и опорных шеек не должны иметь трещин. Контроль производить тщательным наружным осмотром.

7. Биение относительно общей оси поверхностей "б":

а) поверхностей "г", "д", "ж" и "и" не более 0.02 мм;

б) поверхностей "в", "е", "к" и "л" не более 0.01 мм;

в) поверхности "а" не более 0.05 мм;

г) поверхности "м" не более 0.03 мм;

д) затылков кулачков (участок α) не более 0.05 мм.

8. Непрямолинейность поверхностей "в", "к" и "л" не более 0.03 мм; проверить по диаметральной плоскости всей поверхности.

9. Овальность и конусность поверхностей "б" и "г" не более 0.02 мм.

10. Смещение осей резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0.2 мм.

11. Для деталей 2,3 и 4 отверстия ф38 разрешается сверлить с двух сторон, при этом уступ допускается не более 1.5 мм.

12. Размер ф64 л поверхностей "б" и "г" окончательно выдержать при сборке вала.

13. Отверстия ф13А2а сверлить и развернуть по кондуктору, совмещенному с сопрягаемой секцией.

14. Смещение оси отверстий "б" относительно общей диаметральной плоскости оси поверхностей "б" и оси отверстий "а" для каждой секции не более  $\pm 0.1$ ; замерять возле торцов секций.

15. Угловое расположение осей отверстий ф6 и ф12 относительно отверстий ф13А2а - произвольно.

16. Угловое расположение резьбовых отверстий М12х1,25 кл. 2 относительно кулачков произвольно.

17. Два конусных отверстия "с" сверлить и развернуть при сборке дизеля по инструкции 2Д100-ИИ5-1.

18. Контроль профиля и расположения кулачков

При контроле профиля кулачков и их расположения исходной точкой для отсчета подъемов принимается точка "ц" затылка, расположенная на оси симметрии кулачка, с отклонением не более  $\pm 5^\circ$ .

Исходной точкой для отсчета углов принимается ось "ж" - положение, соответствующее подъему ролика на  $3.51 \pm 0.015$  мм.

Отклонение величины подъема ролика на участке "б" профиля кулачка не более  $\pm 0.05$  мм.

Наибольший подъем ролика  $15.9 \pm 0.1$  мм.

Допускается исправление профиля и расположения кулачков повторной шлифовкой с прослаблением размера  $101.6 \pm 0.05$  мм до  $101.6 - 0.3$  мм.

Примечание. Контроль профиля и взаимного расположения кулачков подвергается каждый 30-й комплект кулачковых валов, а также три первых комплекта валов после замены копира или переналадки станка.

В случае обнаружения отклонения от требований данного чертежа вводится 100% контроль впредь до устранения отклонения.

19. Нерабочие поверхности вала допускается оксидировать.

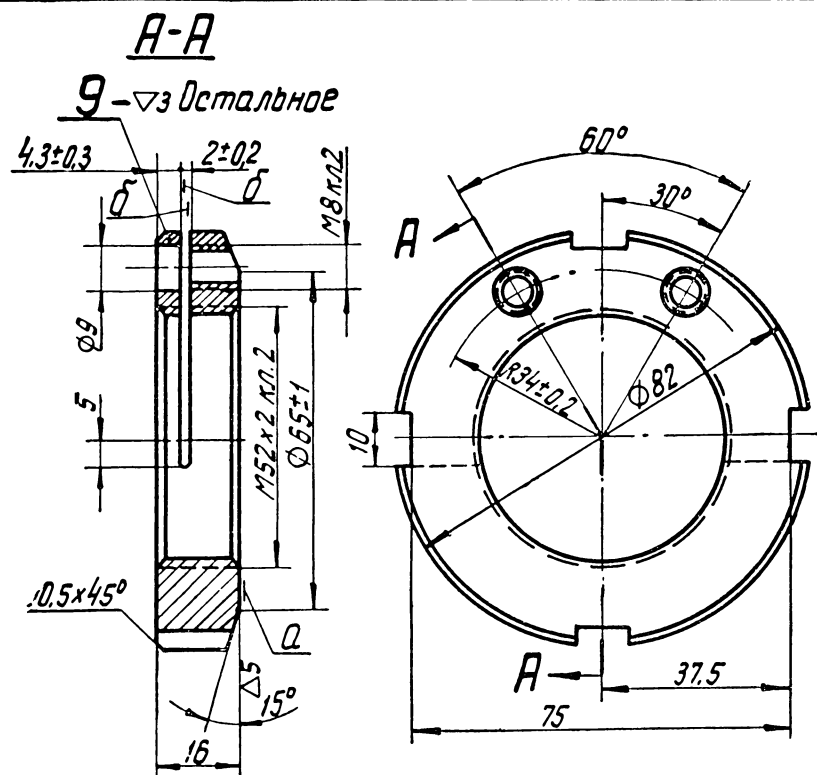
Детали



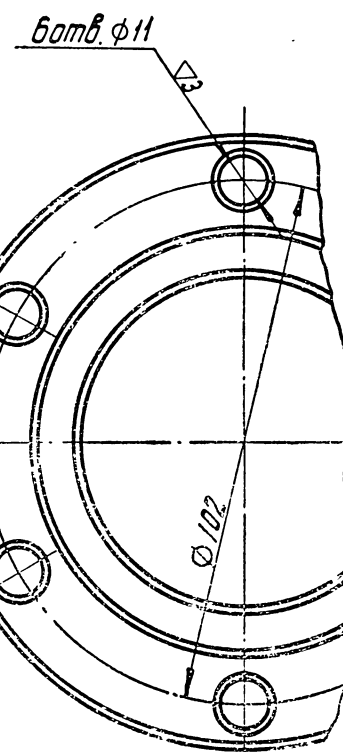
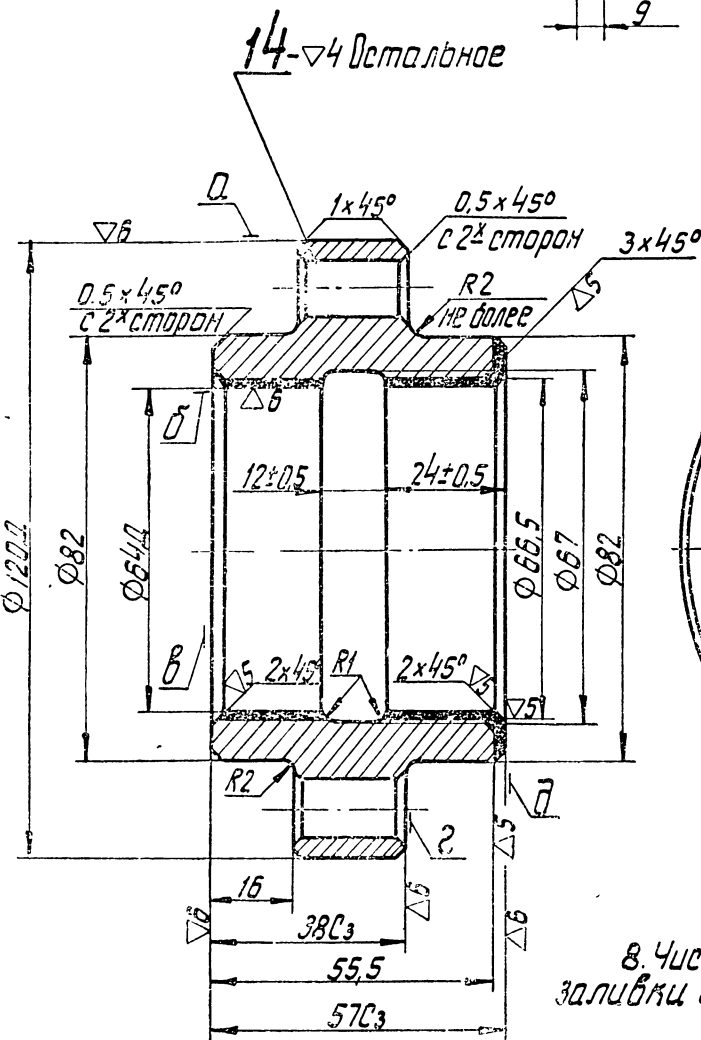
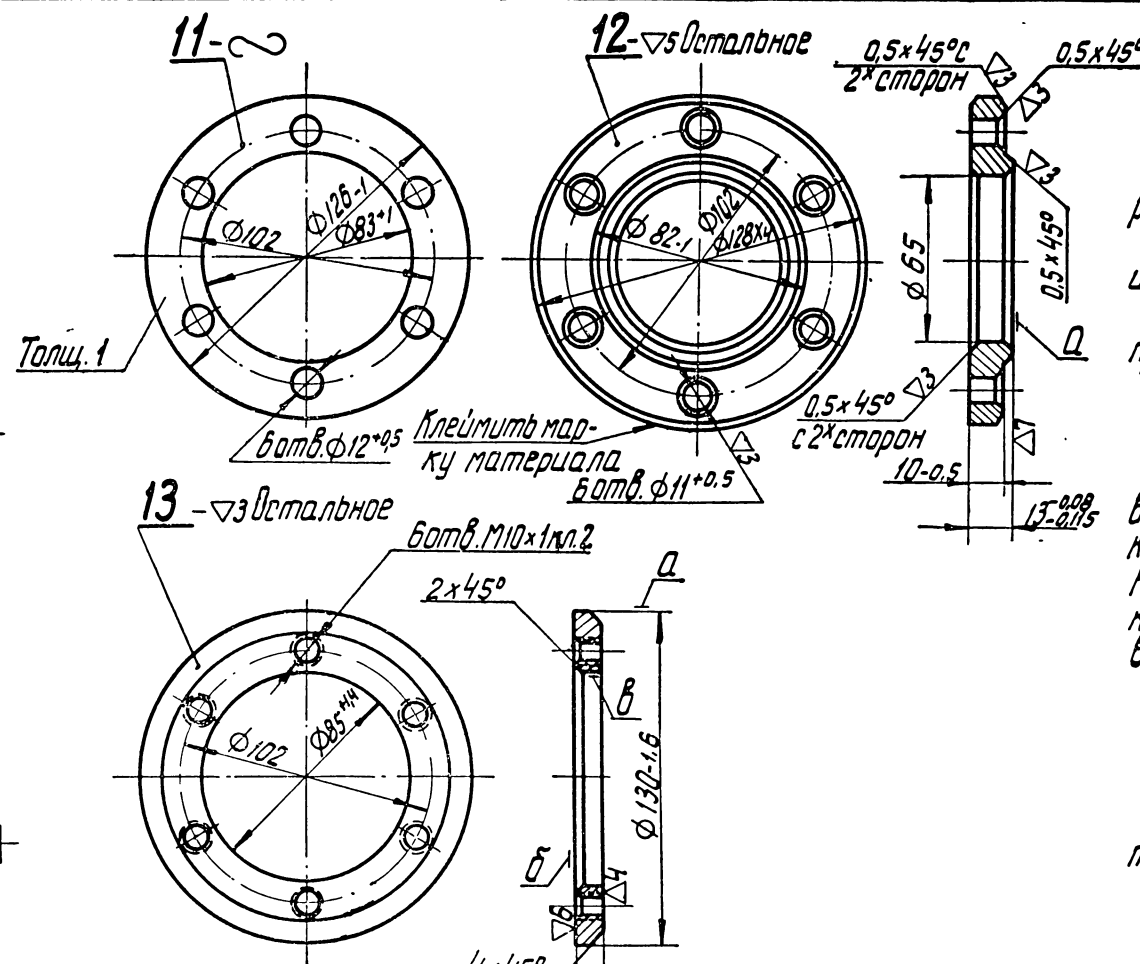
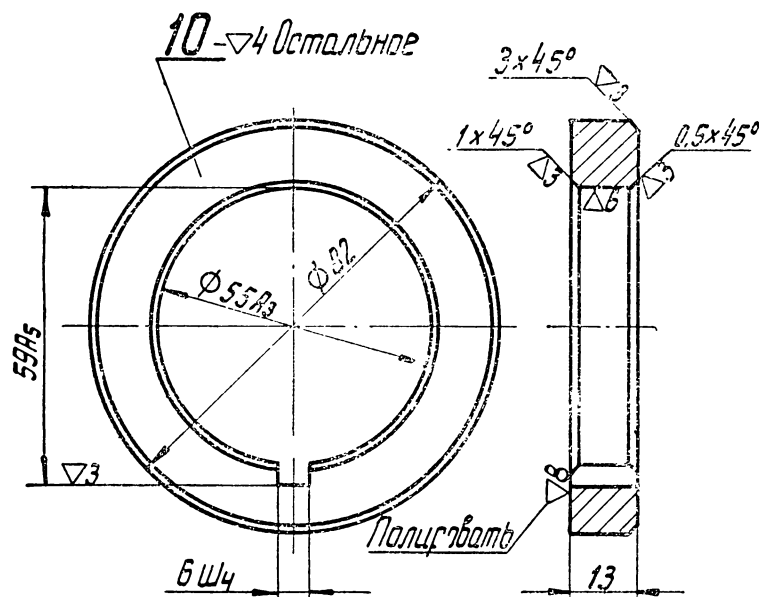
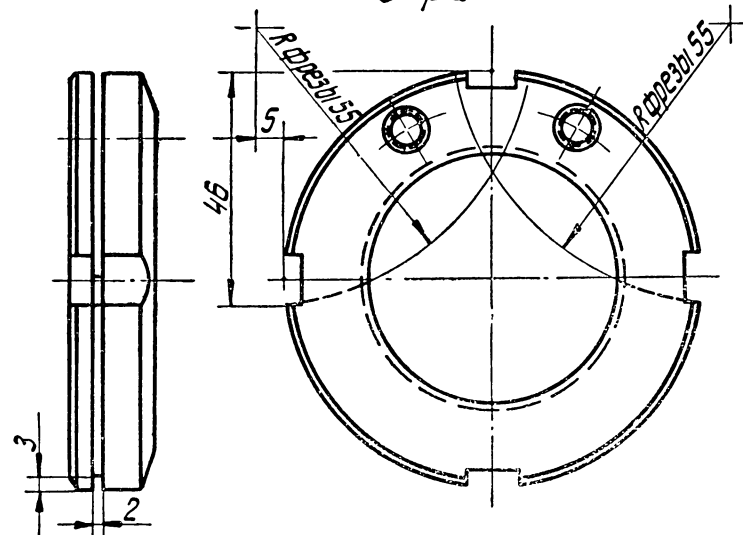
Валы топливных насосов

Д100.07сб





Вариант



## Технические требования

### Деталь 9

1. Твердость Hb 255-302.
2. Биеение торца „а“ относительно среднего диаметра, резьбы не более 0,1 мм.
3. Плоскости „б“ контролировать; зарезы, стружки и заусенцы не допускаются.
4. При изготовлении по варианту ступенчатость прорези не более 0,5 мм.
5. Оксидировать. Допускается фосфатирование.

### Деталь 10

1. Цементировать кругом на глубину 0,8-1,2 мм в готовом изделии. Твердость торца HRC ≥ 58. Допускаются отдельные места с твердостью HRC ≥ 40. На внутренних поверхностях шпоночного пазы допускается глубина цементированного слоя 0,8-1,5 мм в готовом изделии.
2. Непараллельность торцев не более 0,03 мм.

### Деталь 11

1. Окалина не допускается.
2. Смещение отверстий ф12 от их номинального положения не более ±0,5 мм.

### Деталь 12

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ11.
2. Непрямолинейность поверхности „а“ не более 0,05 мм на ф81 мм.
3. На торце „а“ раковины и свищи не допускаются.
4. Смещение отверстий ф11 ±0,5 от их номинального положения не более 0,3 мм.

### Деталь 13

1. Непрямолинейность поверхности „б“ не более 0,05 мм.
2. Допускается поверхности „а“ и „б“ выполнять холодной штамповкой с чистотой обработки 1 при этом: а) штамповочные уклоны - в пределах допуска; б) скосы с острыми углами (острые надрывы, облойные срезы) трещины и заусенцы не допускаются.
3. Смещение отверстий 100х1х12 от их номинального положения не более 0,2 мм.

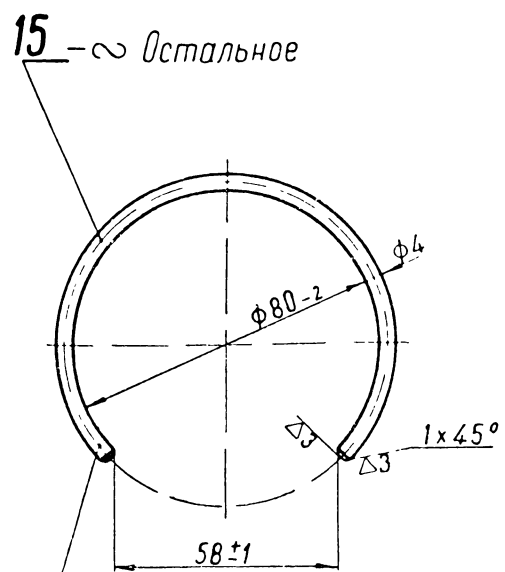
### Деталь 14

1. Технические требования по ГОСТ 9340-60.
2. Обдуть по Д100-ТУ15.
3. Разностенность толщины обдута по цилиндрической поверхности не более 0,3 мм.
4. Биеение поверхностей „б“ и „в“ относительно поверхности „а“ не более 0,03 мм.
5. Биеение поверхностей „в“ и „г“ относительно поверхности „а“ не более 0,05 мм.
6. Смещение отверстий ф11 от их номинального положения не более 0,2 мм.
7. На поверхностях „б“ и „в“ допускаются легкие следы реза, качество поверхностей проверять по эталону.

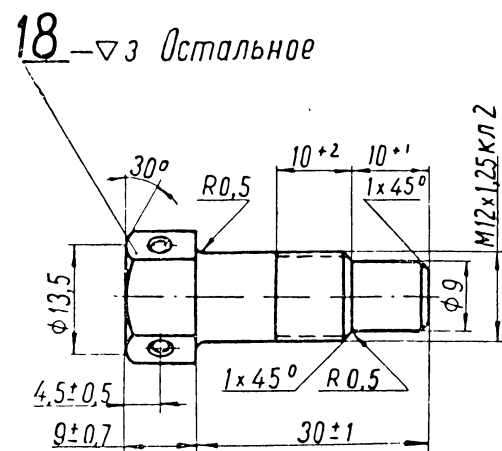
8. Чистый вес обдита заливки 0,152 кг.

## Детали

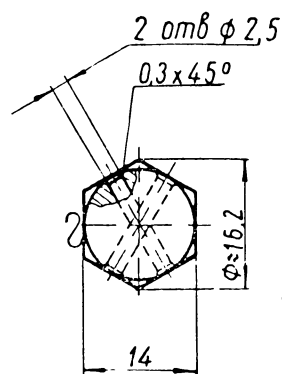
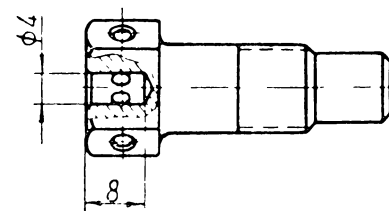
Валы топливных насосов Д100.07сб



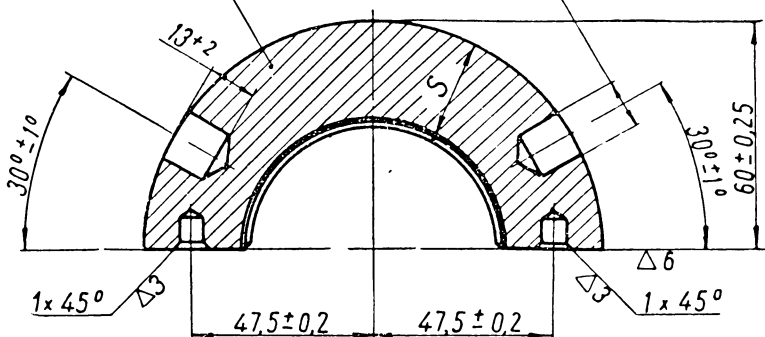
Длина в развернутом виде  $\approx 200$



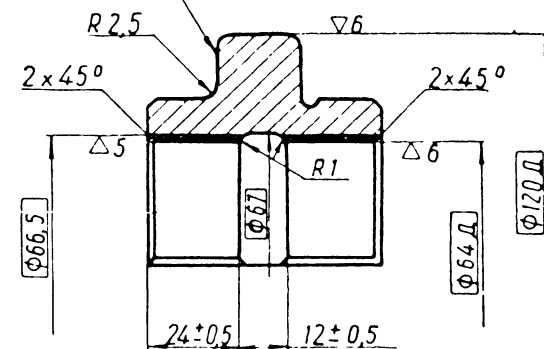
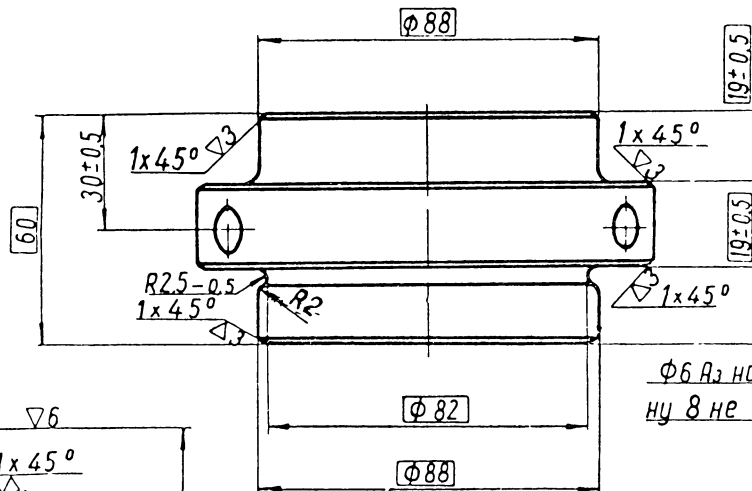
вариант



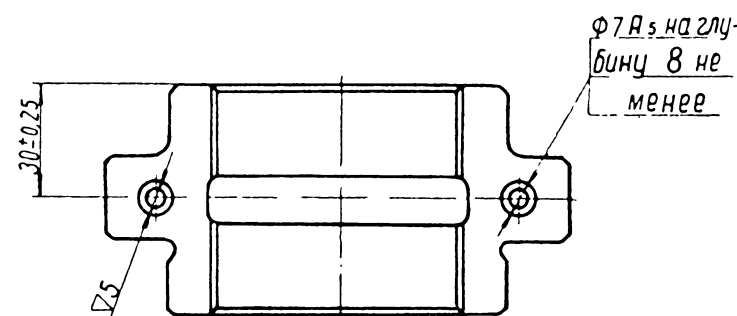
19,20 — ∇4 Остальное



В



Вид В



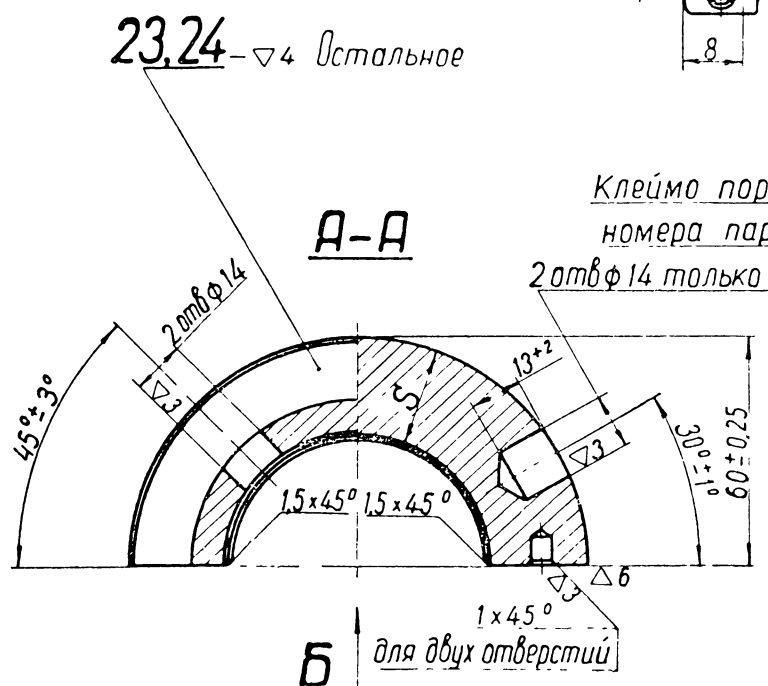
Технические требования

Деталь 15

1 При трехкратном разводе до размера между концами 74 мм остаточная деформация не допускается.

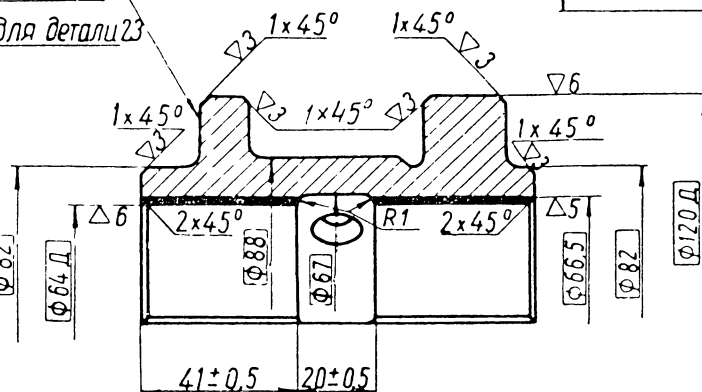
Детали 19, 20, 23 и 24

- 1 Технические требования по ГОСТ 9340-60 с добавлениями, указанными ниже
- 2 Материал заливки по Д 100-ТУ15
- 3 Разностенность по размеру „S“ не более 0,03 мм
- 4 Разностенность толщины баббита не более 0,3 мм
- 5 На поверхности  $\phi 64$  допускаются легкие следы резца; качество поверхности принимать по эталону.
- 6 Размеры в  $\square$  окончательно выполнять совместно с деталями 20 и 24
- 7 После обработки обе спаренные детали клеймить одинаковым порядковым номером
- 8 Чистый вес баббитовой заливки.
  - а) дет 19, 20 — по 0,065 кг,
  - б) дет 23, 24 — по 0,113 кг



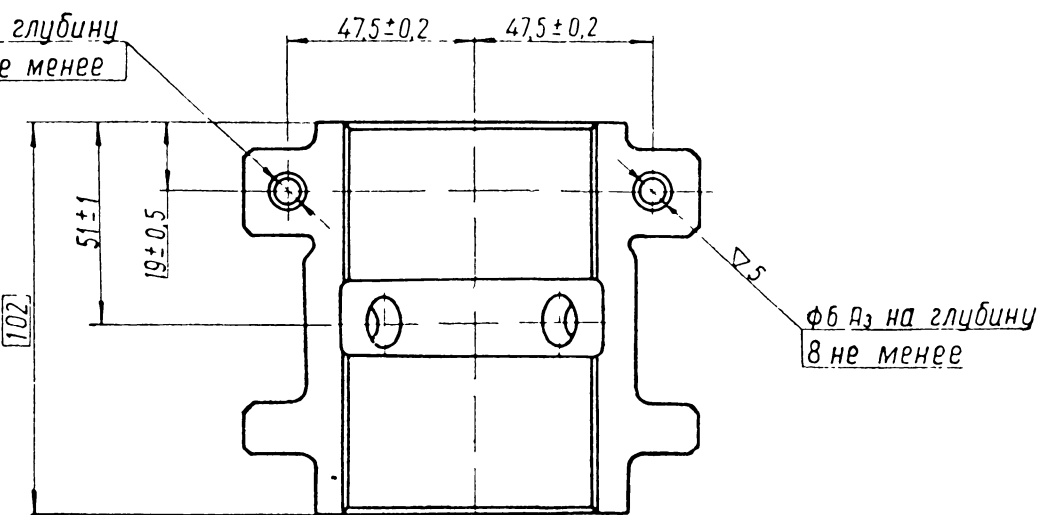
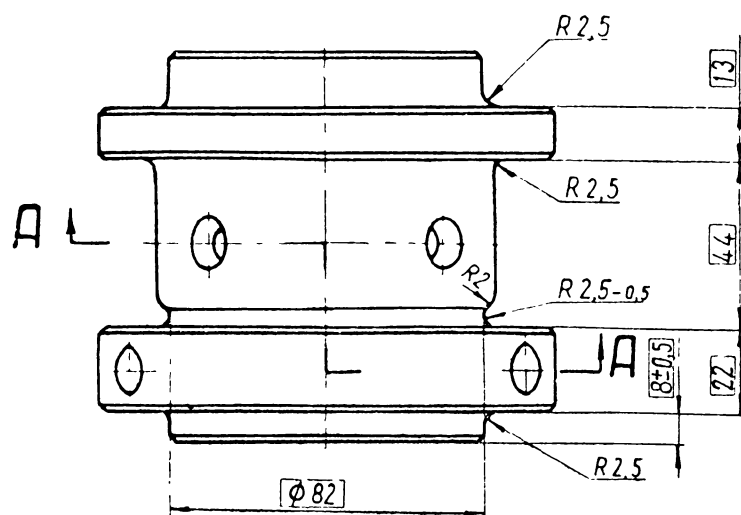
Клеймо порядкового номера пары

2 отв  $\phi 14$  только для детали 23



Вид Б

φ7 Аз на глубину 8 не менее



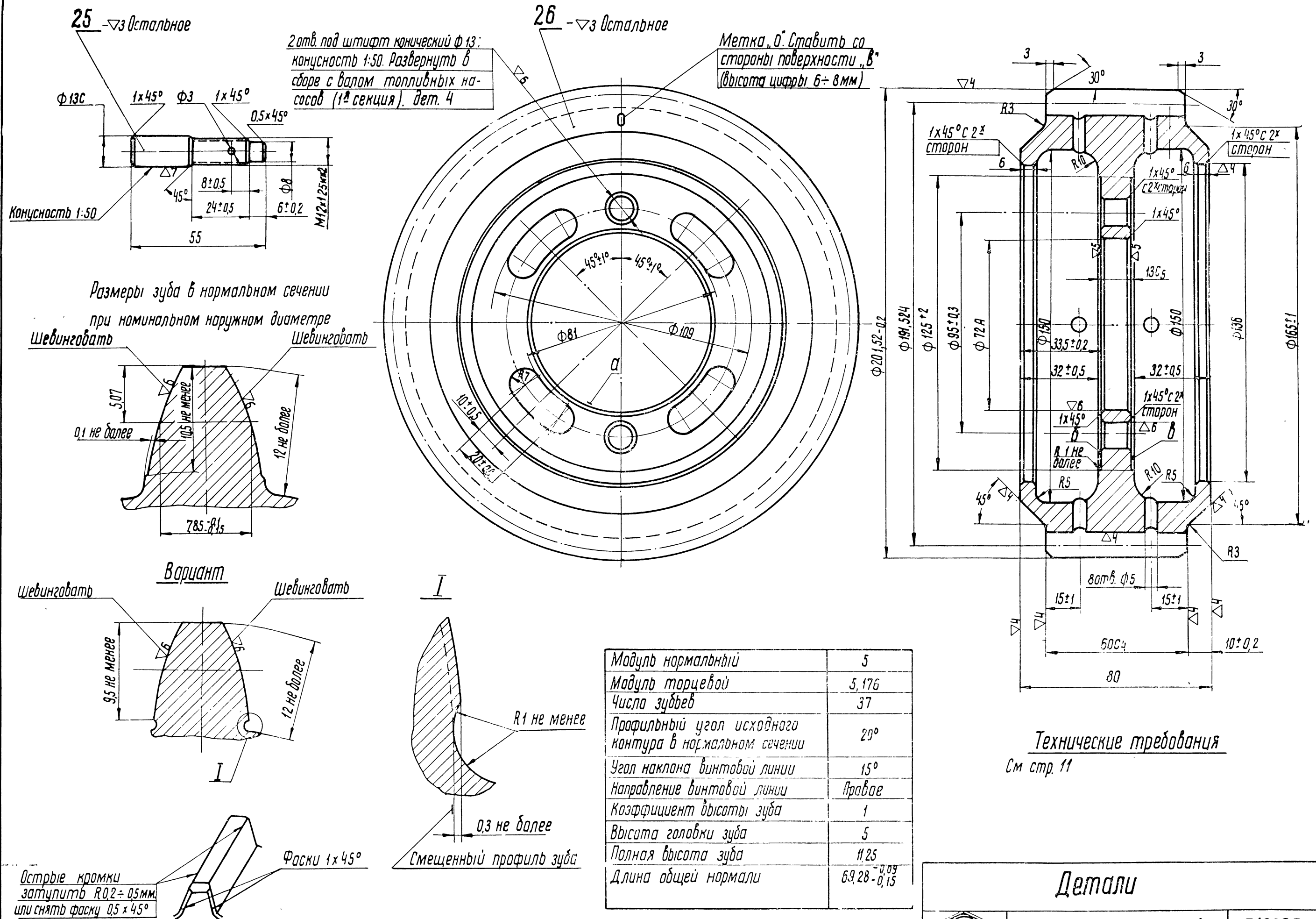
Детали

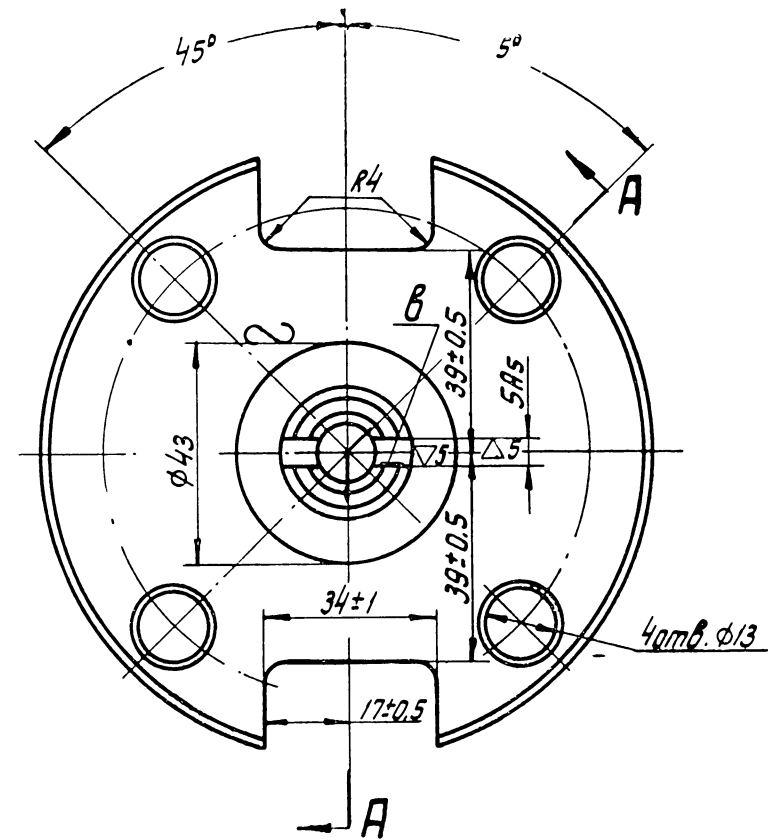
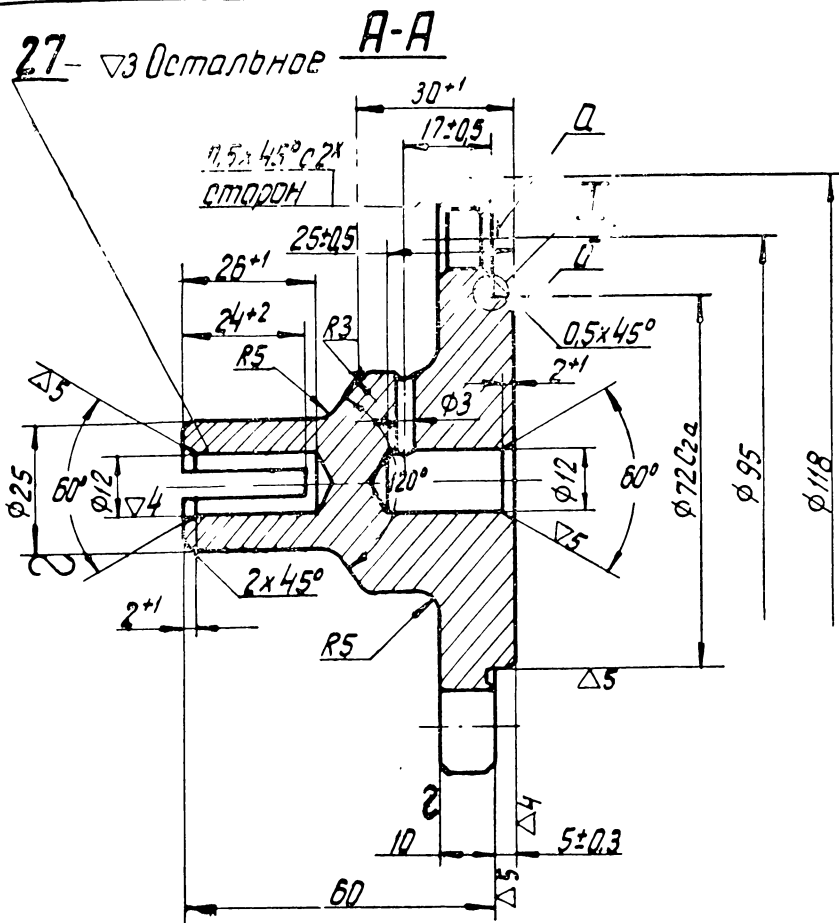


Валы топливных насосов

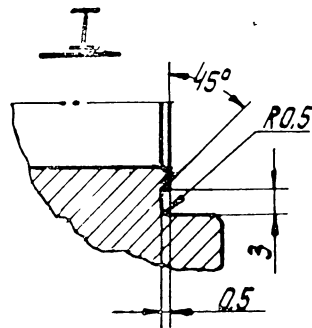
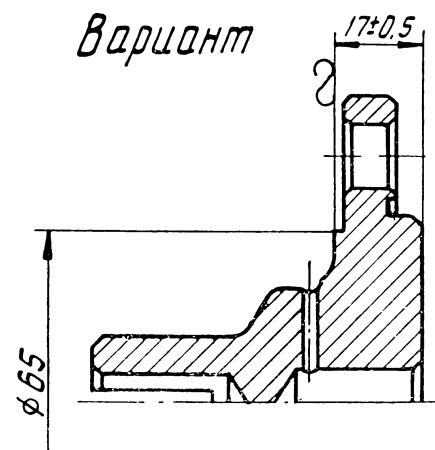
Д100.07 сб.







Вариант



по делительной окружности в нормальном сечении 7,85мм. При этом расстояние между осями не должно колебаться более чем на 0,1мм - при полном обороте проверяемой шестерни не более 0,05 - при повороте на один зуб.

б) Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталоном; поверхности отпечатков должны быть не менее:

- по общей высоте - 60%;
- по длине - 60%.

7. На профиле зубьев, у корня допускается проглубление впадины зуба и уступ от шевингования

8. Отверстия  $\phi 5$  сверлить во впадинах. Между 1 и 2, 2 и 3, 3 и 4 отверстиями - 9 зубцов, между 4 и 1 отверстиями - 10 зубцов.

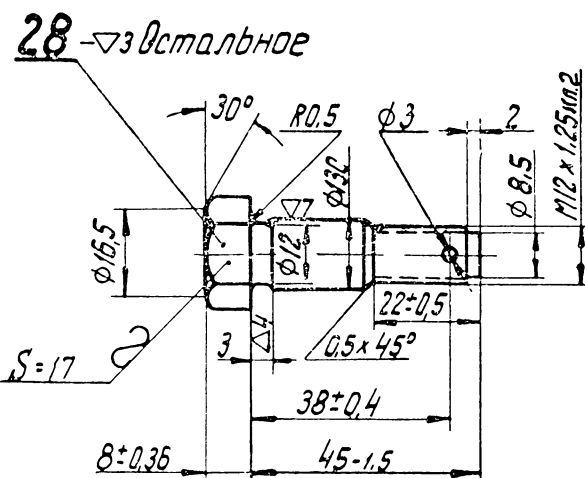
Отсчет вести в любом направлении; расположение отверстий  $\phi 5$  относительно отверстий  $\phi 13$  произвольное; смещение одного ряда отверстий  $\phi 5$  относительно другого ряда отверстий  $\phi 5$  произвольное.

### Деталь 27

1. Смещение паза „В“ относительно оси поверхности „В“ не более 0,1мм.
2. Смещение отверстий  $\phi 13$  от их номинального положения не более  $\pm 0,3$ мм.
3. Расположение паза „В“ и отверстия  $\phi 3$  по окружности детали произвольное
4. Биение поверхности „А“ при проверке в центрах не более 0,05мм.
5. При изготовлении по варианту
  - а) штамповочные уклоны до  $7^\circ$
  - б) допуски на размеры штамповки по второй группе точности ГОСТ 1505-55;
  - в) необработанные поверхности очистить от окалины.

### Деталь 28

Твердость HB = 302 ÷ 255.



### Технические требования

#### Деталь 25 (стр. 10)

Термообработка. Твердость HRC = 26 ÷ 33.

#### Деталь 26 (стр. 10)

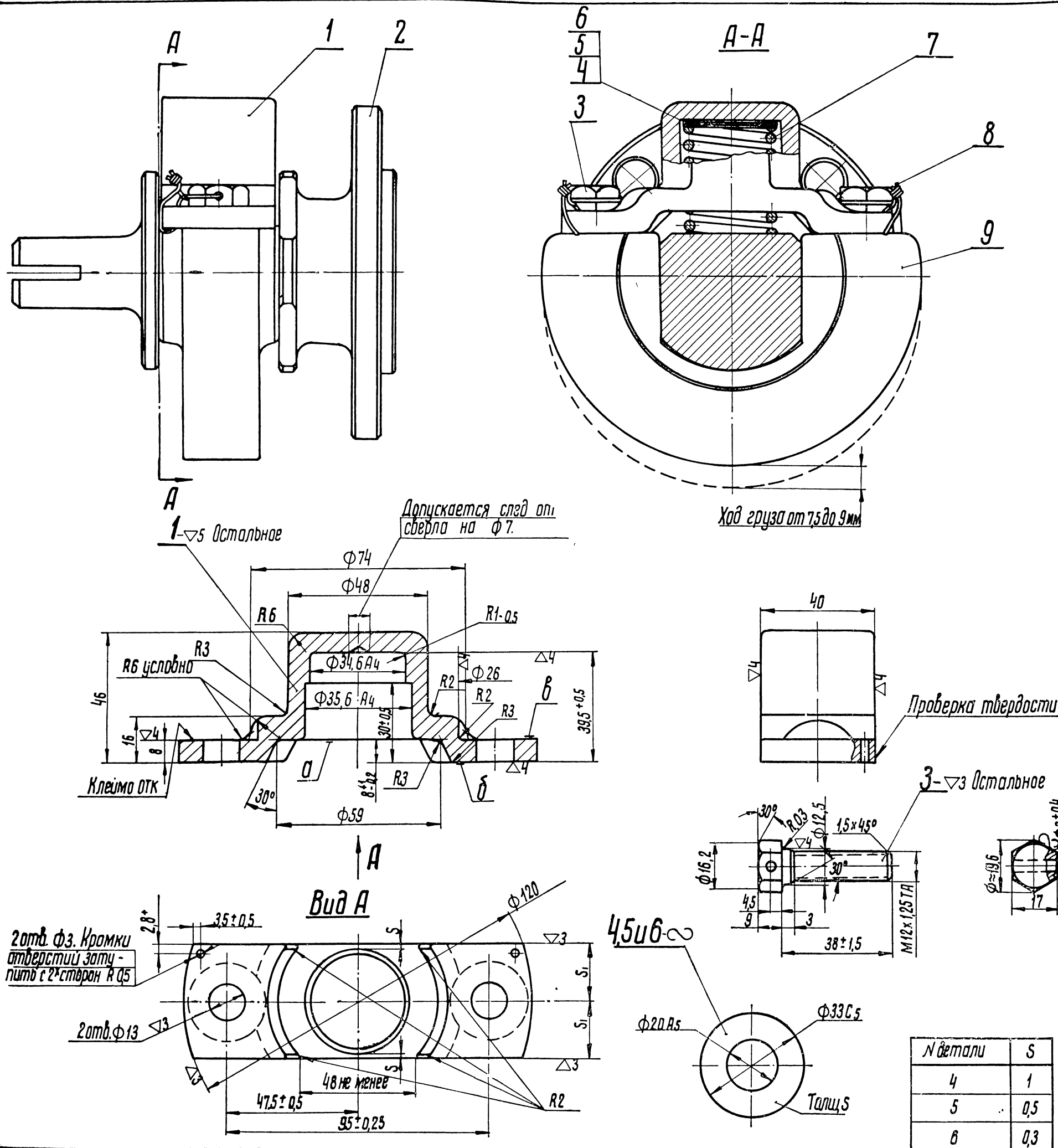
1. Твердость HB = 321 - 269
2. Биение по наружной окружности зубьев не более 0,1мм.
3. Биение поверхностей вращения, неоговоренных техническими условиями, относительно оси поверхности „А“ не более 0,3мм
4. Непараллельность поверхностей „Б“ и „В“ не более 0,1мм.
5. Элементы зацепления проверять относительно оси поверхности „А“ и поверхности „Б“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба

### Детали



Валы топливных насосов Д100.07сб





### Технические требования.

1. В собранном регуляторе груз должен перемещаться по корпусу без заеданий от усилия руки.
2. Затяжку пружины отрегулировать с помощью регулировочных прокладок (дет. 4-6).
3. Ход груза проверить после окончательной регулировки узла.

### Деталь 1.

1. Термообработать. Твердость HRC 24 ÷ 30.
2. Неплоскостность поверхности „б“ не более 0,15 мм.
3. Непараллельность поверхностей „а“ и „б“ не более 0,1 мм.
4. Размер „S“ должен быть не менее 1,5 мм.
5. Разность размеров „S“, не более 0,4 мм.
6. Острые кромки скруглить R1.
7. Углубление цековки относительно поверхности „б“ не более 0,3 мм;  $\Phi 26$  контролировать только на участке врезания в поверхность  $\Phi 74$ .
8. Оксидировать. Допускается фосфатирование.

### Деталь 3.

1. Твердость HRC 26 ÷ 33.
2. Смещение оси отверстий  $\Phi 3$  относительно оси болта не более 0,5 мм.
3. Резьба по нормали Р02095-00. Допуски на резьбу по Р02028-31.

### Детали 4, 5 и 6

1. Твердость HRC 45 ÷ 50.
2. Непрямолинейность под грузом 25 кг не более 0,1 мм.
3. В случае использования готовых штампов размер  $\Phi 33 C5$  разрешается выполнять  $\Phi 33,5 C5$ .

9	Груз предельного регулятора	1	1,53	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100.07.025.3	13
8	Пружина $\epsilon = 250$	1	0,006	Пружина 38ХС	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
7	Пружина предельного регулятора	1	0,054	Пружина 38ХС	3389-60	Д 100.07.026.А	13
6	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0014	Лента 47А-С-0,3	2283-57	Д 100.07.040.1	12
5	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0022	Лента 47А-С-0,5	2283-57	Д 100.07.039.1	12
4	Регулировочная прокладка	от 0 до 0,5	0,0044	Лента 47А-С-1	2283-57	Д 100.07.027.1	12
3	Болт	2	0,045	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100.07.041	12
2	Корпус предельного регулятора	1	2,19	Сталь 45	1050-60	Д 100.07.021.3	13
1	Скоба стопора груза	1	0,445	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100.07.023.2	12
Поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.

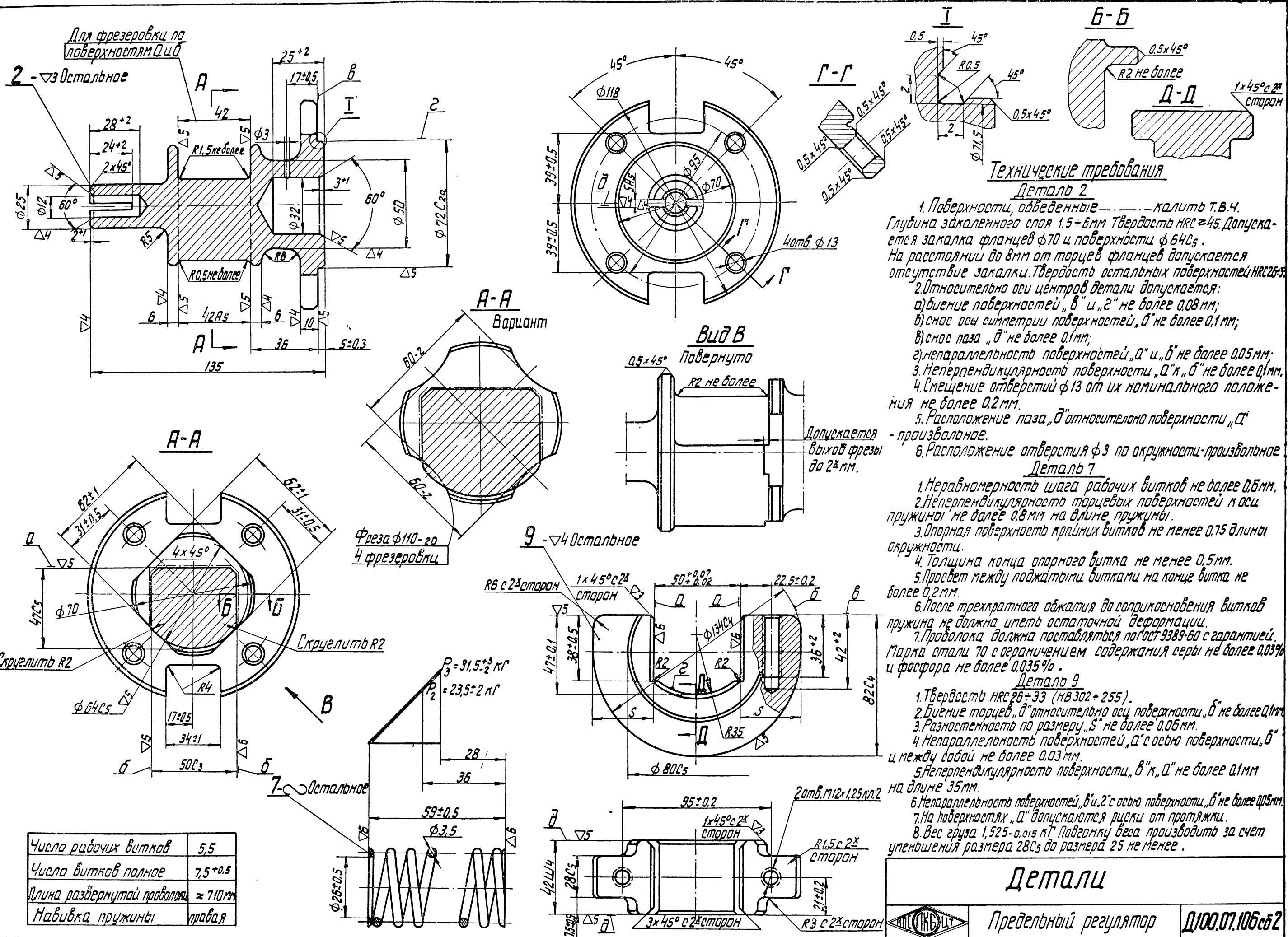
### Предельный регулятор

4,35  
Вес



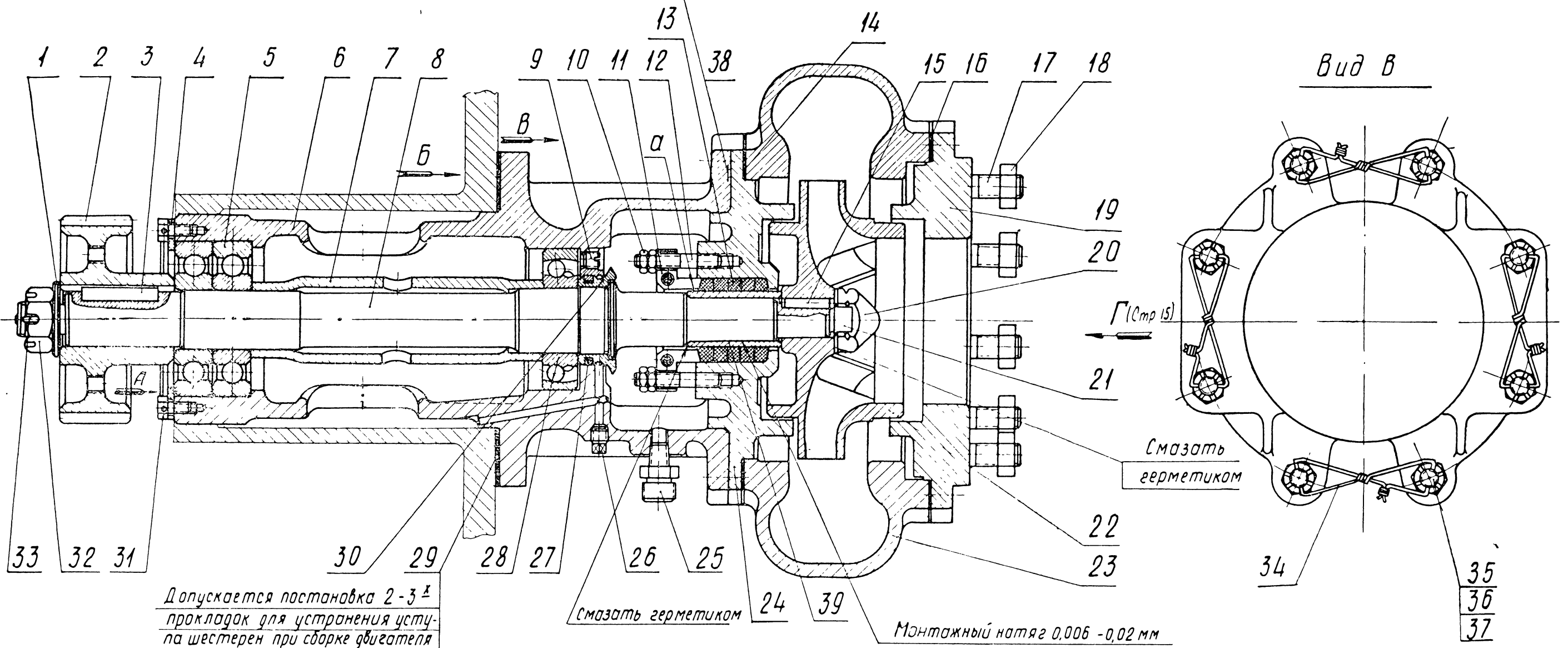
Валы топливных насосов

Д 100.07.106.82





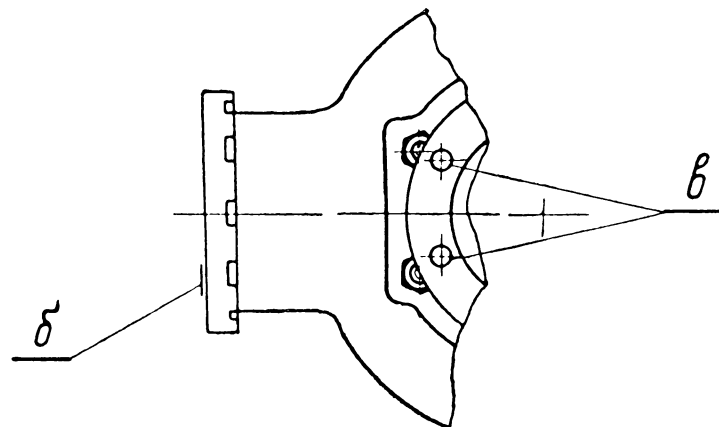
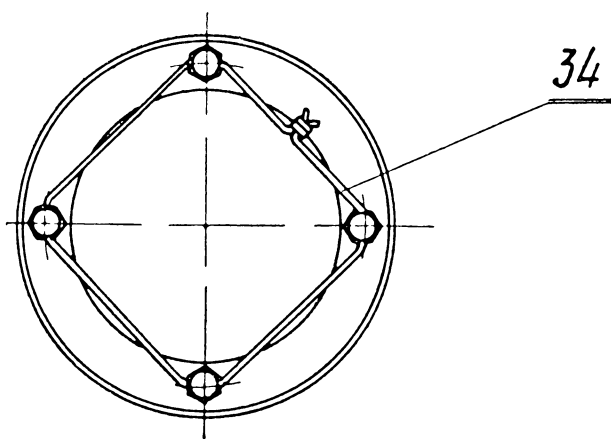
ставить на герметике с простановкой нитки  
шелковой толщиной 0.3-0.5 мм  
Допускается простановка нитки шелковой № 13



Допускается постановка 2-3<sup>х</sup>  
прокладок для устранения усту-  
па на шестерен при сборке двигателя

Вид А

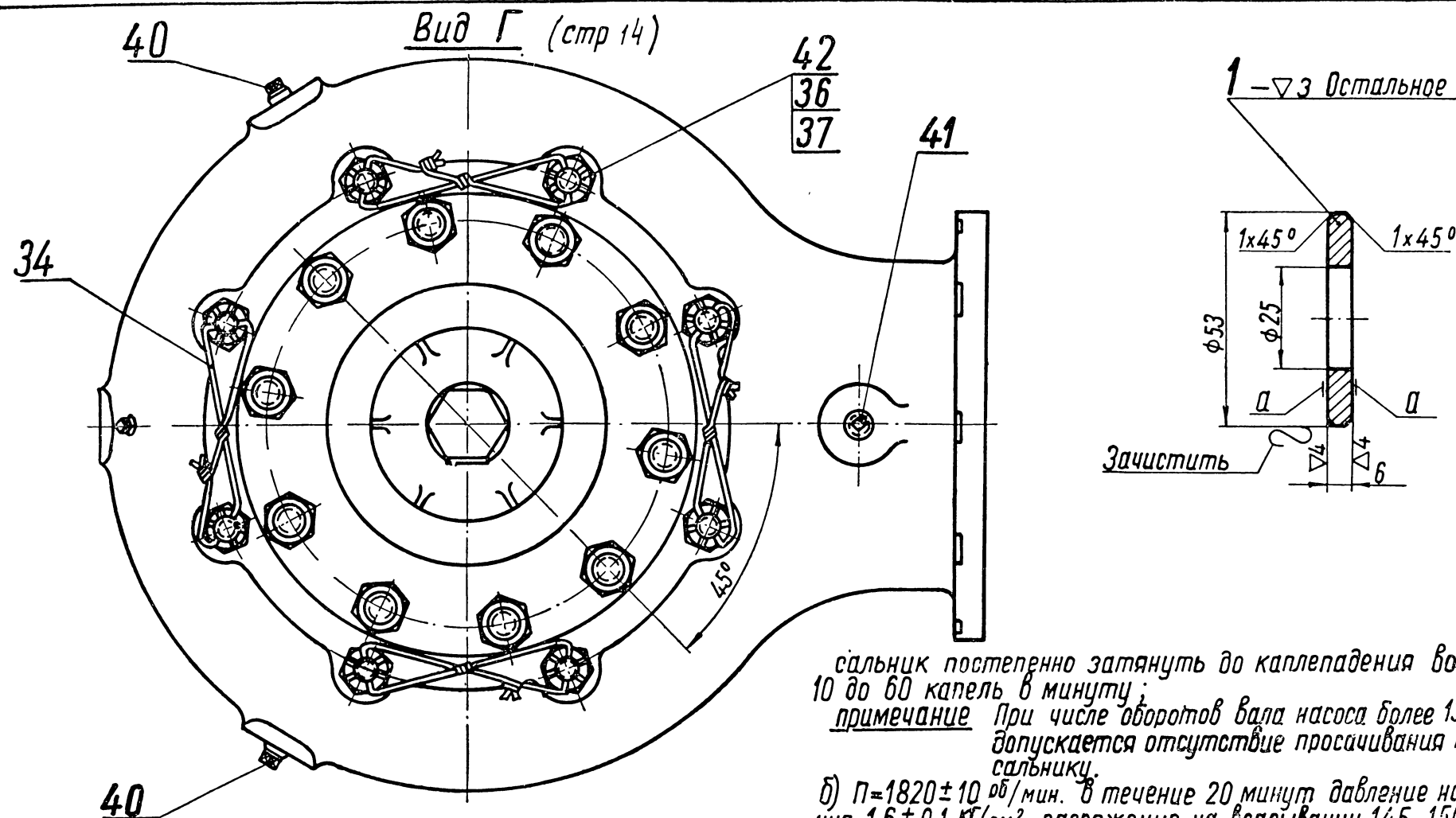
Вид Б



Детали составляющие узлы  
по заводским чертежам.

порядковый но- мер детали	№ заводского узлового чертежа
12, 24	2Д100-11-001сб

Водяной насос пресной воды		
	Дизель 2Д100	2Д100-11сб



### Технические требования.

1. Перед сборкой все детали и узлы промыть и продуть сжатым воздухом. Проверить чистоту масляных полостей.
2. Напрессовку рабочего колеса (поз. 22) производить с предварительным подогревом до температуры  $t = 160 - 180^{\circ}\text{C}$ .
3. Шпильки ставить на белилах.
4. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Подшипники смазать смазкой универсальной среднеплавкой УС-2 (Л) ГОСТ 1033-51.
6. Допускается постановка уплотнительных колец (поз. 13) в количестве от 3х до 5шт штук, при условии обеспечения запаса хода нажимной сальниковой втулки поз. 11 не менее 4 мм.
7. В собранном насосе непараллельность поверхности „б” относительно общей оси отверстий „б” не более 0,2 мм в габаритах фланца.
8. В собранном насосе вал должен свободно проворачиваться от руки.
9. Биение поверхности „А” не более 0,08 мм (проверять по отодвинутой нажимной сальниковой втулке).
10. Насос испытать при температуре воды  $70 \pm 10^{\circ}\text{C}$  на режимах:  
а) плавный пуск и работа при  $n = 900 \pm 20$  об/мин в течение 30 минут при открытом вентиле всасывающего трубопровода, давлении нагнетания  $0,5 - 1,5 \text{ кг/см}^2$  и слабой затяжке сальника (при обильном просачивании воды по сальнику). В конце режима

1 Непараллельность поверхностей „а“ - не более 0,1 мм.

2. Допускается изготовление детали штамповкой из листового материала, с обработкой по торцам.

примечание При числе оборотов вала насоса более 1300 об/мин допускается отсутствие просачивания воды по сальнику.

б)  $P=1820 \pm 10$  об/мин. в течение 20 минут давление нагнетания  $1,6 \pm 0,1$  кг/см<sup>2</sup>, разряжение на всасывающ 145-150 мм рт. ст.;

в)  $n = 1965 \pm 10$  об/мин в течение 20 минут, давление нагнетания  $1,8 \pm 0,1$  кг/см<sup>2</sup>, разрежение на всасывании 145-150 мм рт. ст.;

В конце режима замерить производительность:  
производительность — не менее 100000 л/час.

11. Опрессовать насос в течение 10 минут при  $P = 2060 \pm 20$  об/мин, давления нагнетания не менее  $2 \text{ кг/см}^2$  (при перекрытом нагнетательном трубопроводе). Потение, течь через стыки и стенки не допускаются.

12. Во время испытаний не допускаются:

д) перегрев подшипников, сальника и др. деталей свыше  $100^{\circ}\text{C}$ ,  
е) посторонние шумы.

13. Окраску производить по Д100-ТУ 20.

14. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних частиц и пыли. Пломбировку и закрытие производить по чертежу 2Д 100-11-002 сб.

15. При установке насоса на двигатель неперпендикулярность поверхности „б“ относительно плоскости привалки блока к раме — не более 0,2 мм.

16. При установке насоса на двигатель — регулировать зацепление шестерен (поз.2) и Д100-25-002-1 перемещением опорной плиты насосов ДД100-34-1 сб. до получения нормального бокового зазора в зубьях в пределах 0,2—0,45 мм и отпечатка по краске на обеих сторонах профиля: не менее 60% по длине зуба.

42	Шпилька М-1М12х35х28	8	0,037	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	-
41	Пробка	1	0,016	ЛМЦ 58-2	1019-47	Д100-11-033	23
40	Пробка РК II - 1/2"	2	0,034	Чугун сч 18-36	1412-54	ГОСТ 3112-54	-
39	Втулка	1	0,115	Сталь 20	1050-60	Д100-11-000А	19
38	Нитка шелковая 0,3-0,5 мм, l=850 мм	-	-	-	-	ГОСТ 4903-49	-
37	Шайба 12	16	0,006	Сталь	6960-54	ГОСТ 6959-54	-
36	Гайка 1М12	16	0,021	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
35	Шпилька М4М12х40х36	8	0,041	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	-
34	Проволока 0 1,6; l=2500 мм	-	0,04	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
33	Шплинт 5х35	1	0,006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
32	Гайка 2 М24	1	0,097	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	-
31	Болт М8 х 16	4	0,0095	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
30	Втулка отражательная	1	0,24	Сталь 2Х13	5949-51	Д100-11-014	23
29	Прокладка	3	0,02	Паронит	481-58	Д100-11-024	19
28	Шарикоподшипник 1309	1	1,19	-	-	ГОСТ 5720-51	-
27	Кольцо уплотнительное	1	0,02	Чугун специальн.	-	Д100-11-015	23
26	Пробка РК II - 1/8"	1	0,008	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	-
25	Штуцер II-13	1	0,15	Сталь Ст.3	380-60	Р02954-70	-
24	Головка задняя	1	7,7	Чугун сч 18-36	1412-54	Д100-11-007А	22
23	Корпус насоса	1	22,2	Чугун сч 18-36	1412-54	Д100-11-001А	21
22	Колесо рабочее	1	5,5	Бронза Бр. ЛЦСН-3-7-5-1	613-50	Д100-11-003-1	20
21	Шайба стопорная	1	0,02	Медь М3	859-41	Д100-11-036	23
20	Гайка глухая	1	0,07	Сталь 2Х13	5949-51	Д100-11-038	18
19	Головка всасывающая	1	10,0	Чугун сч 18-36	1412-54	Д100-11-006А	19
18	Гайка 1М16	10	0,032	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
17	Шпилька М-1М16х35	10	0,078	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	-
16	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д100-11-026	18
15	Шпонка	1	0,014	Сталь 2Х13	5949-51	Д100-11-018-1	18
14	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д100-11-025	18
13	Кольцо уплотнительное	5	0,027	Надбавка ЯП	5152-55	Д100-11-020	18
12	Шпилька	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100-11-036	19
11	Втулка нажимная сальниковая	1	0,72	Комплект	-	Д50-11-101сб.	23
10	Гайка 1М10	4	0,008	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5929-51	-
9	Пробка	2	0,005	ЛМЦ 58-2	1019-47	Д100-11-032	16
8	Вал	1	5,6	Сталь 2Х13	5949-51	Д100-11-004-3	18
7	Втулка распорная	1	1,99	Сталь 20	8732-58	Д100-11-016-1	16
6	Станина насоса	1	24,5	Чугун сч 18-36	1412-54	Д100-11-002	17
5	Шарикоподшипник 408	2	1,2	-	-	ГОСТ 8338-57	-
4	Кольцо стопорное	1	0,235	Сталь Ст.3	380-60	Д100-11-017	18
3	Шпонка приводной шестерни	1	0,045	Сталь 45	1050-60	Д100-11-021	16
2	Шестерня	1	3,56	Сталь 40Х	4543-57	Д100-11-005	16
1	Шайба	1	0,076	Сталь 20	1050-60	Д100-11-037	15
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с чертежом 2Д100-11-001 сб

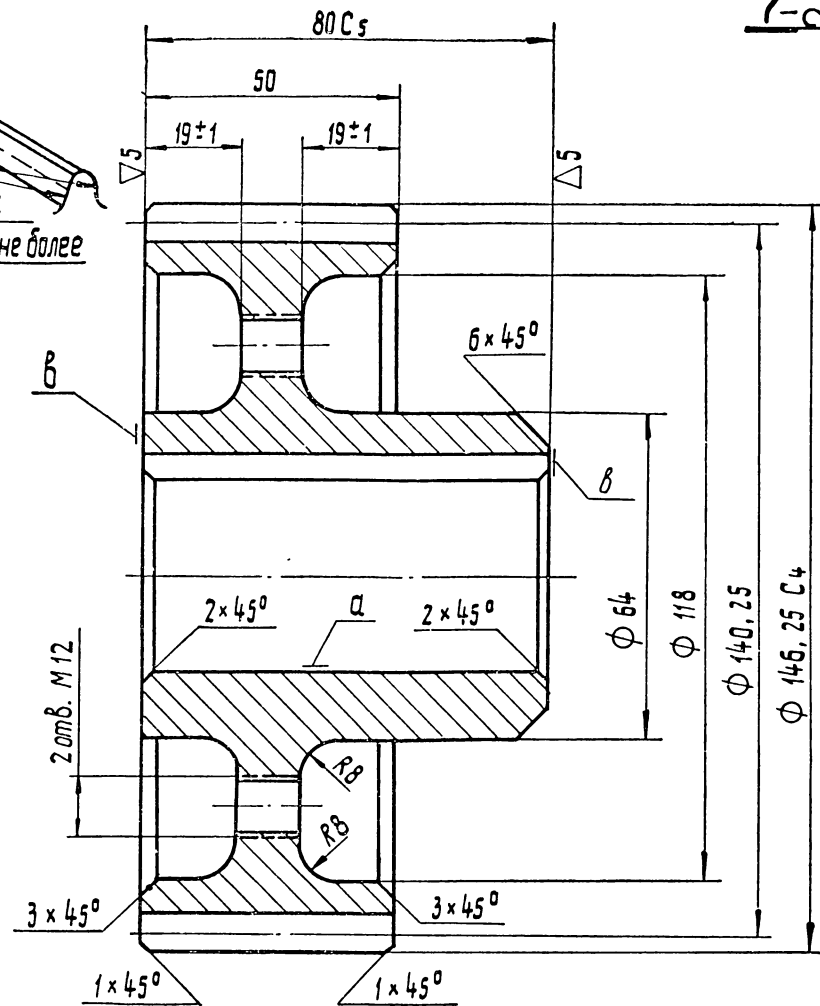
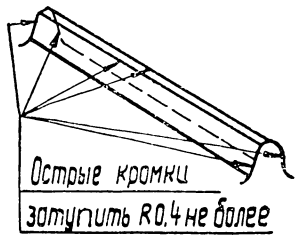
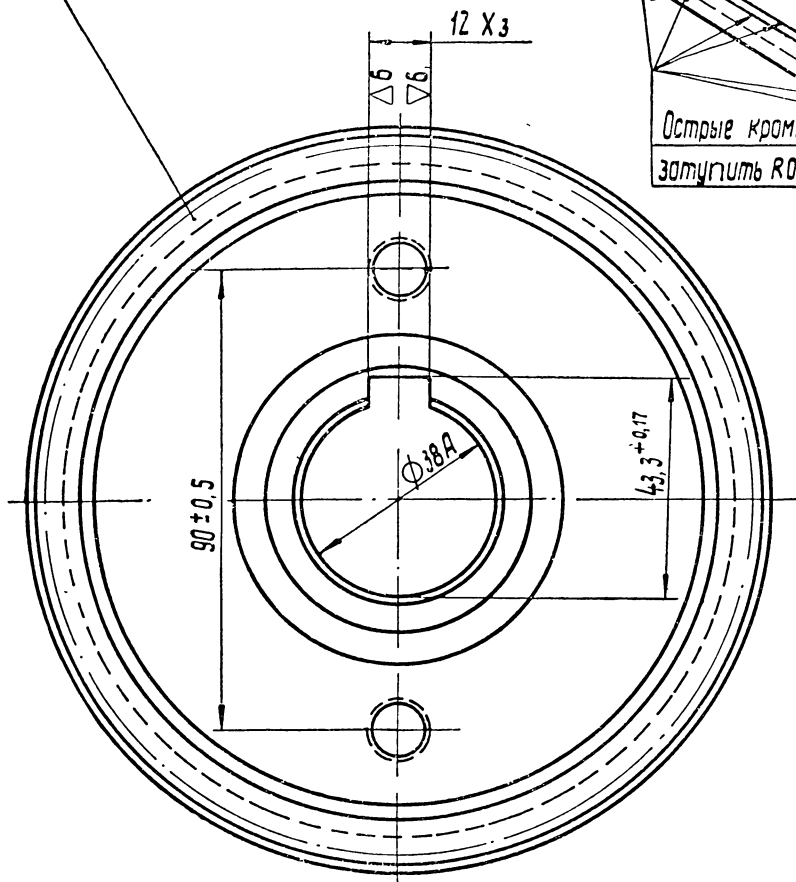
### Водяной насос пресной воды

98,1  
Вес по  
чертежи

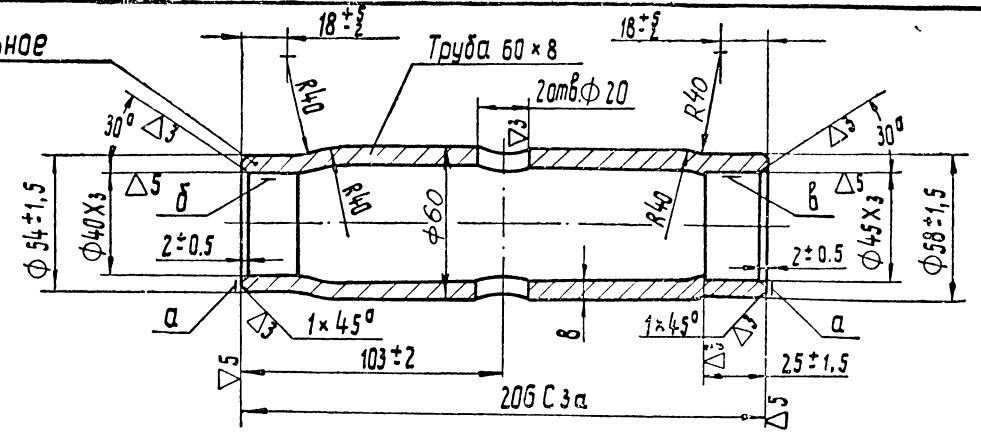
## Дизель 2Д100

2Д100-11сб.

2-▽3 Остальное



7-∞ Остальное



### Технические требования

#### Деталь 2

1. Термообработка - улучшение;  $d$  в 3,5 ÷ 3,8.
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „а“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном повороте проверяемой шестерни.
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Поверхности отпечатков должны быть:  
по общей высоте 40% и по длине 60%.
4. Биеение поверхностей „в“ относительно оси поверхности „а“ - не более 0,05 мм замеренное на  $\phi 50$  мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ - не более 0,1 мм.
6. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ - не более 0,04 мм на длине паза.
7. Биеение по наружной поверхности зубьев - не более 0,1 мм.
8. Расположение резьбовых отверстий относительно оси шпоночного паза произвольно.
9. Допускается нарезка зубьев по варианту.

#### Деталь 4

1. Штамповочные уклоны допускаются.
2. Допускается изготовление детали механической обработкой вместо штамповки.
3. Неплоскостность поверхностей детали - не более 0,1 мм.
4. Смещение отверстий от номинального положения - не более 0,25 мм в любую сторону.
5. Оксидировать.

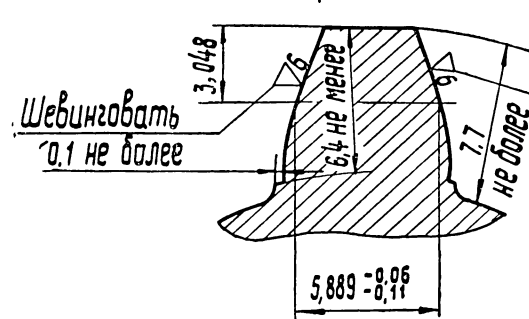
#### Деталь 7

1. Деталь очистить от окалины и ржавчины.
2. Непараллельность поверхностей „а“ - не более 0,05 мм.
3. Биеение поверхностей „а“ относительно общей оси поверхностей „б“ и „в“ - не более 0,03 мм.
4. На наружной поверхности допускается наличие ужимин.

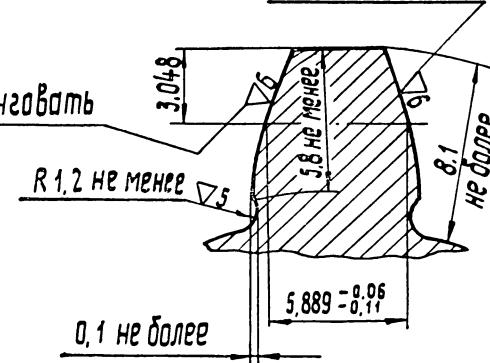
Модуль торцевой	4,25
Модуль нормальный	3,75
Число зубьев	33
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Коэффициент высоты зуба	0,8
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре	28° 4' 21"
Направление винтовой линии	левое
Шаг винтовой линии	826,194
Высота головки зуба	3
Полная высота зуба	7,12
Теоретическая толщина зуба по нормали к дуге делительной окружности	5,89
Толщина зубьев по общей нормали в растворе 5 зубьев	52,289 ± 0,06 0,12

Размеры зуба в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре.

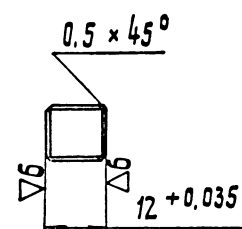
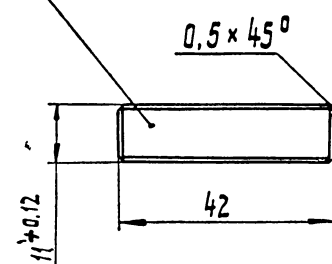
Вариант



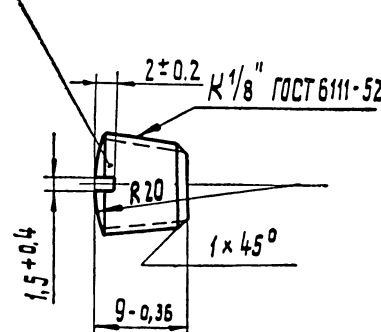
Шевинговать



3-▽4 Остальное



9-▽3



## Детали

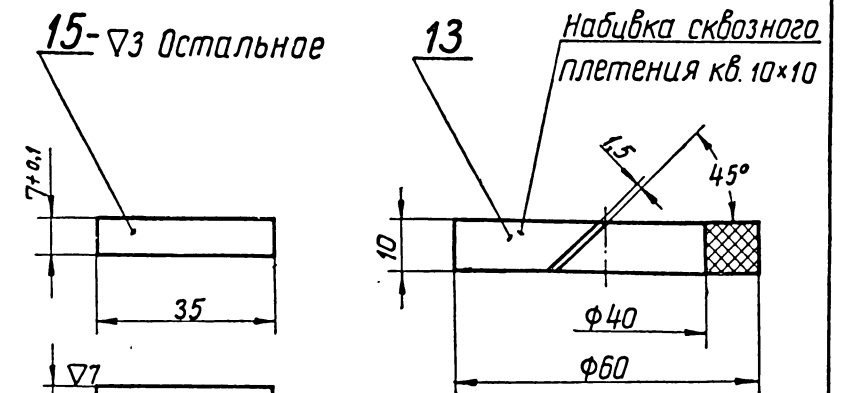
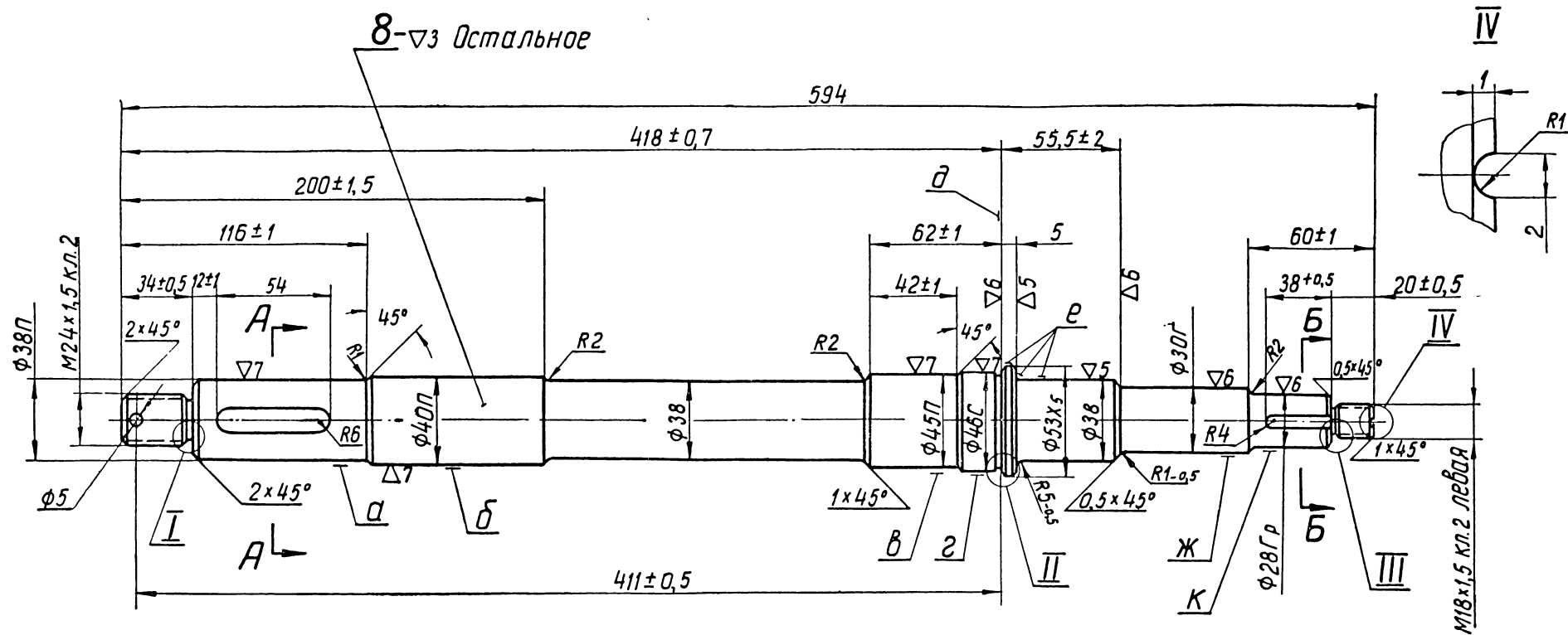
Водяной насос

2Д100-11сб.





2Д100-11сб



### Технические требования.

#### Деталь 8

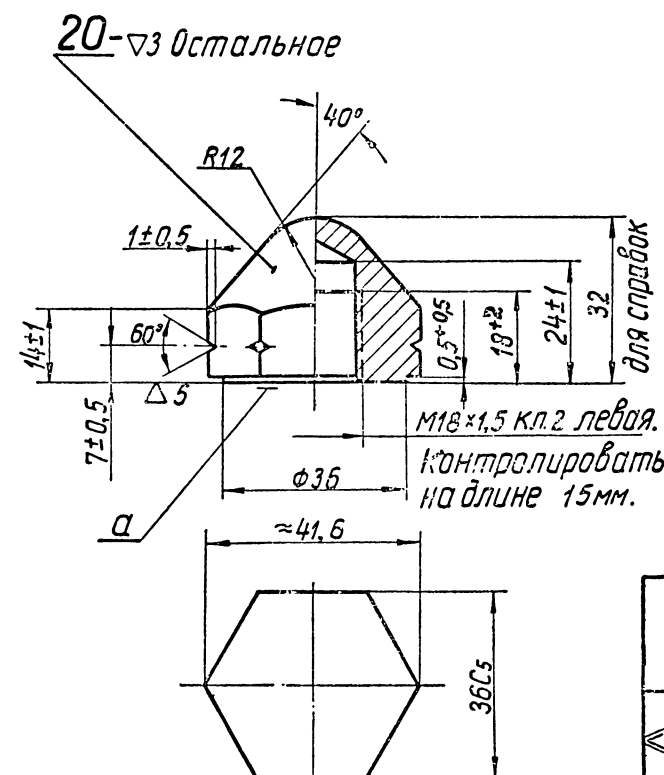
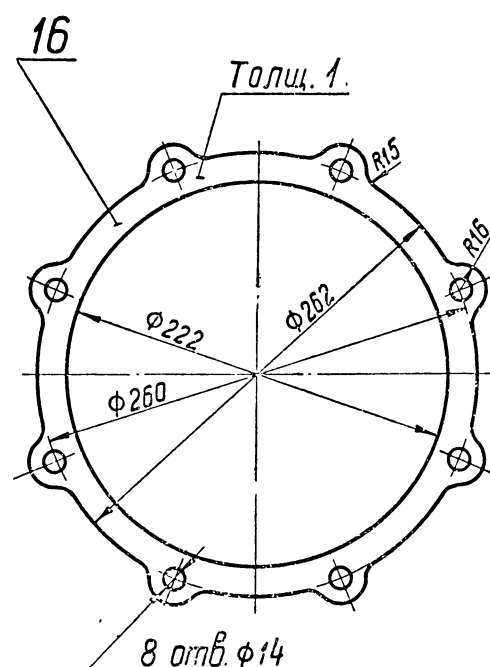
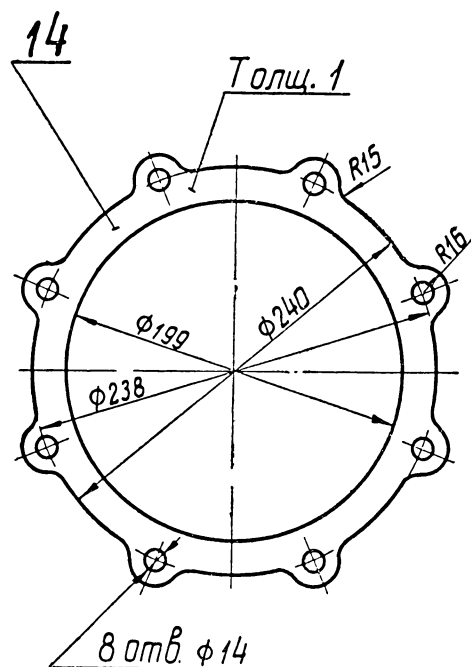
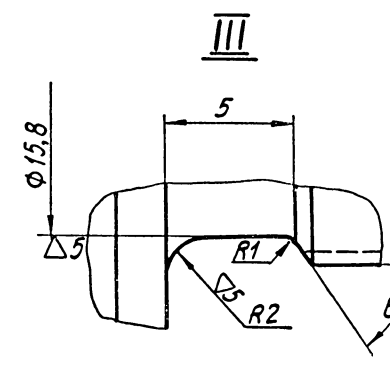
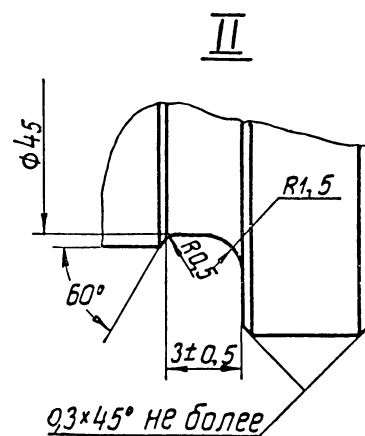
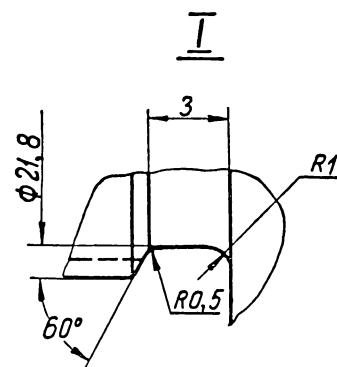
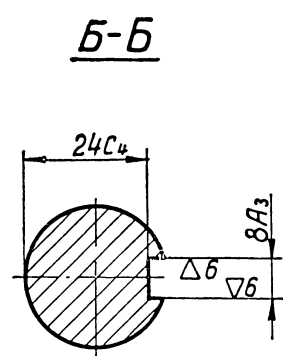
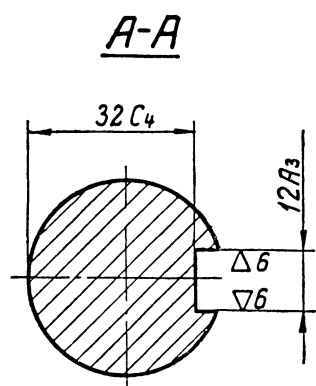
1. Термообработать. Твердость Нв 255-302 ( $d_8 3,8 \div 3,5$ ).
2. Поверхности „а“, „б“, „в“ и „ж“ обработать в.ч., глубина слоя  $\geq 1$  мм. НРС  $\geq 37$ . При этом по периметру шпоночного паза допускается наличие полосы шириной до 5 мм с твердостью НРС  $\geq 29$ .
3. Биение поверхностей „а“, „б“ и „в“ относительно общей оси поверхностей „б“ и „в“ не более 0,05 мм.
4. Биение поверхности „ж“ относительно общей оси поверхностей „б“ и „в“ не более 0,02 мм.
5. Биение поверхности „д“ относительно общей оси поверхностей „б“ и „в“ не более 0,02 мм на  $\phi 51$ .
6. Положение шпоночных пазов относительно друг друга произвольно.
7. Смещение шпоночных пазов относительно диаметральных плоскостей соответствующих поверхностям „а“ и „к“ не более 0,1 мм на длине пазов.
8. Перекас осей шпоночных пазов относительно осей соответствующих поверхностей „а“ и „к“ не более 0,05 мм на длине пазов.
9. Поверхности „е“ хромировать. Толщина слоя хрома в готовой детали не менее 0,015 мм. Допускается наличие хрома на остальных поверхностях при сохранении всех размеров детали по чертежу.

#### Детали 14, 16

1. Надрывы не допускаются.
2. Размеры без допусков выполнять с отклонением  $\pm 1$  мм.

#### Деталь 20

1. Термообработать. Твердость Нв 255-302 ( $d_8 3,8 \div 3,5$ ).
2. Неперпендикулярность поверхности „а“ к оси среднего диаметра резьбы - не более 0,1 мм.

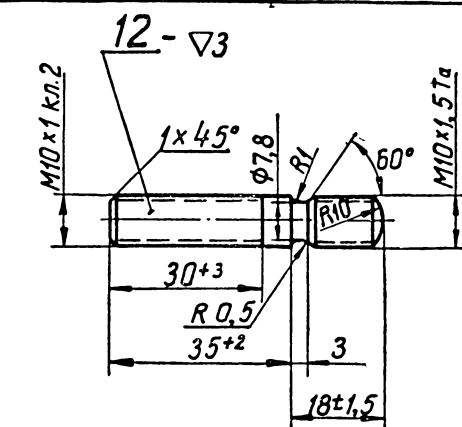
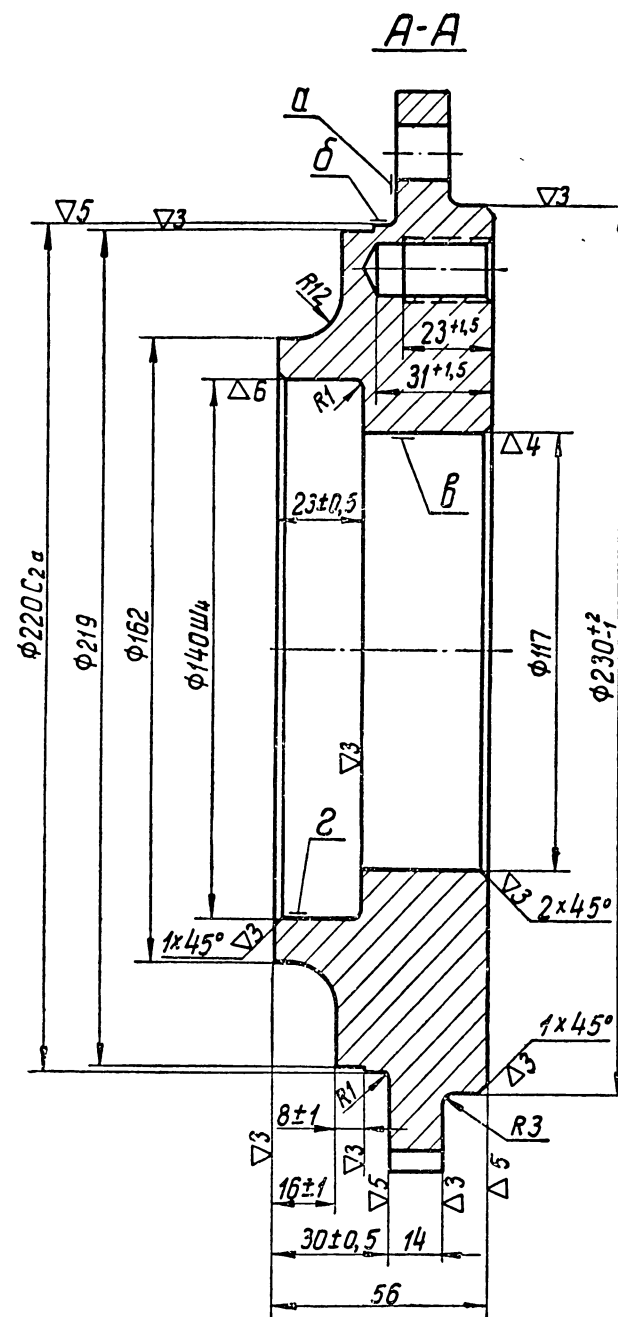
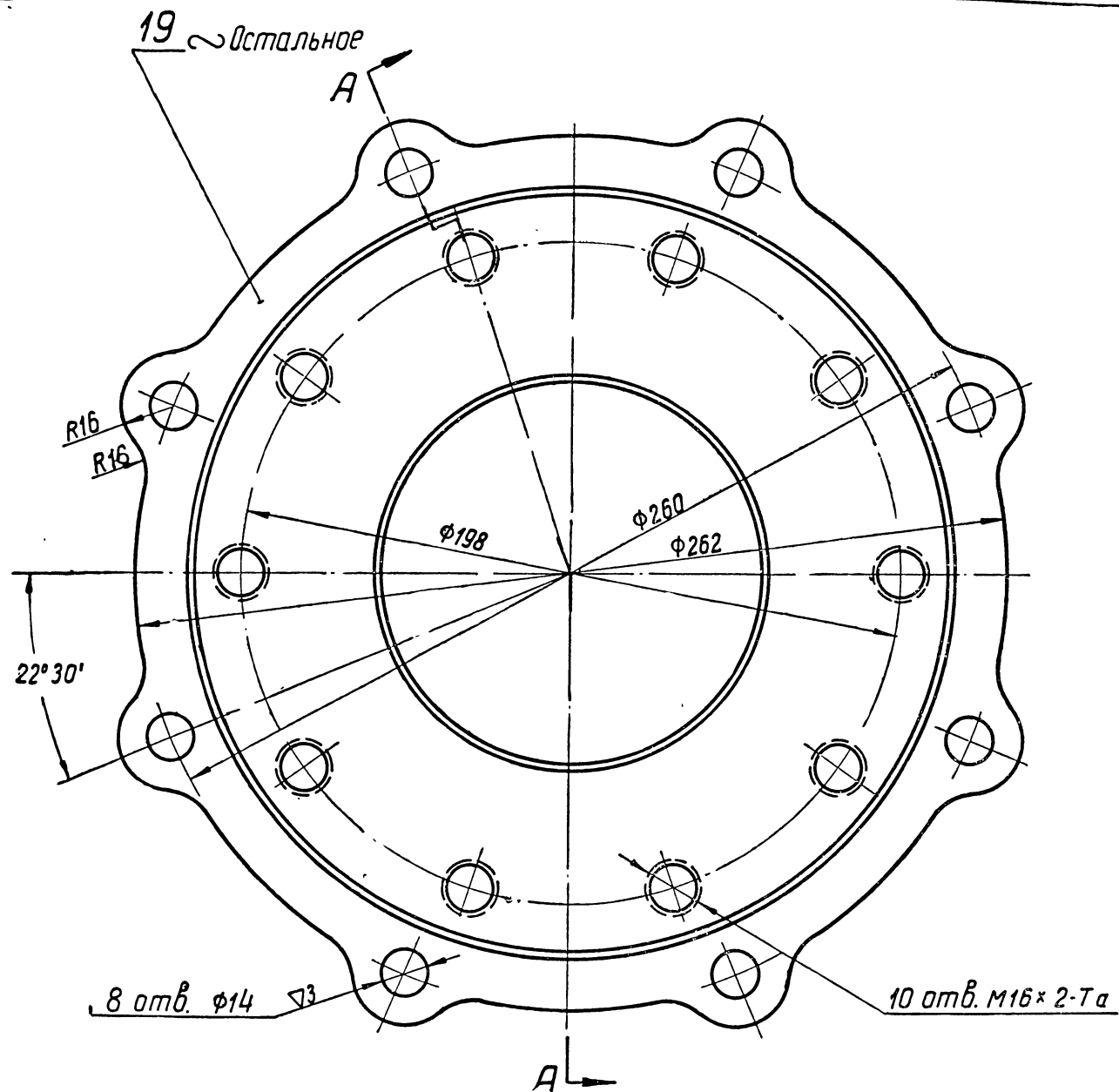


### Детали



Водяной насос

2Д100-11 сб



### Технические требования

#### Деталь 12

1. Термообработать. Твердость HRC=26-33.
2. Цинковать; толщина слоя 0,008-0,015 мм.
3. Пассивировать.

#### Деталь 19

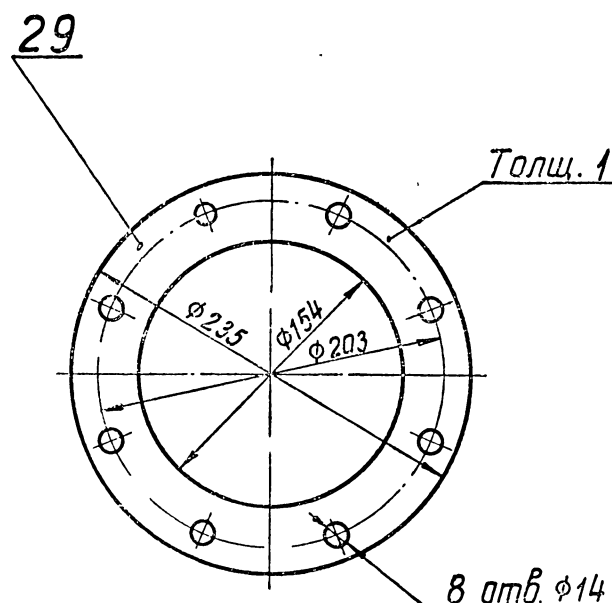
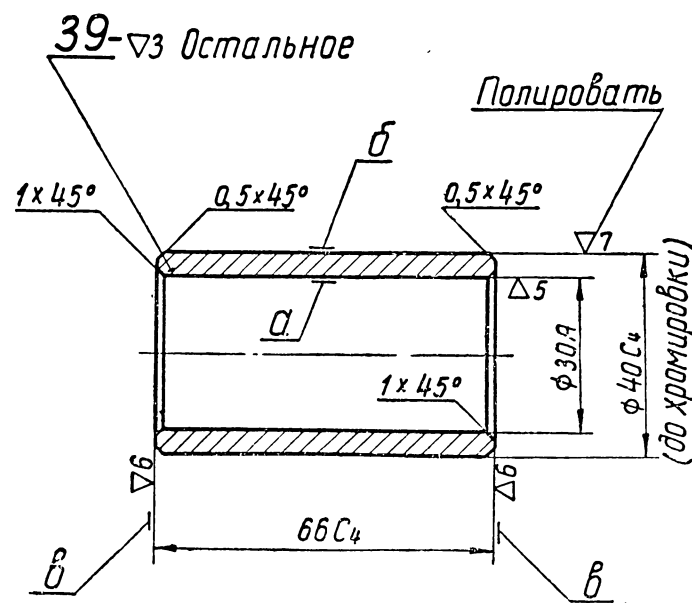
1. Технические условия на отливку по Д100-Т99
2. Литейные уклоны  $3^\circ \div 5^\circ$
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Биение поверхностей „а” и „б” относительно оси поверхности „г” - не более 0,05 мм.
5. Биение поверхности „в” относительно оси поверхности „г” - не более 0,1 мм.
6. Смещение отверстий  $\phi 14$  и  $M16$  от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону

#### Деталь 29

1. Надрыбы не допускаются.
2. Размеры без допусков выполнять с отклонением  $\pm 1$  мм.

#### Деталь 39

1. Поверхность „б” цементировать на глубину 1,3-1,6 мм. и калить. Твердость поверхности HRC  $\geq 56$ .
2. Биение поверхности „б” относительно оси поверхности „а” - не более 0,03 мм.
3. Биение поверхностей „в” относительно оси поверхности „а” - не более 0,04 мм на  $\phi 36$  мм.
4. Поверхность „б” хромировать. Толщина слоя хрома в готовом изделии - не менее 0,05 мм.



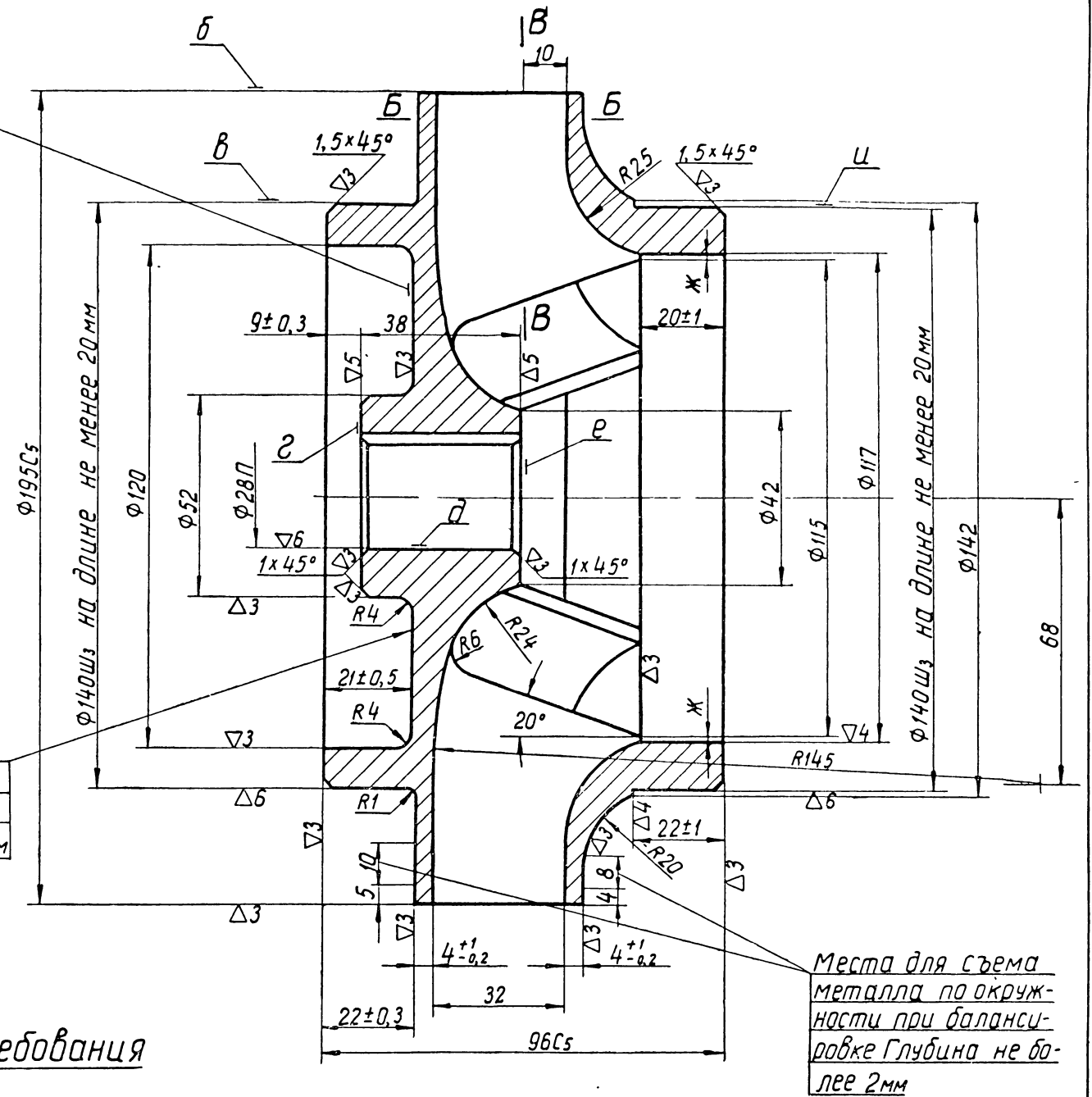
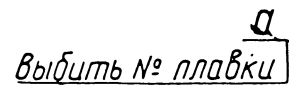
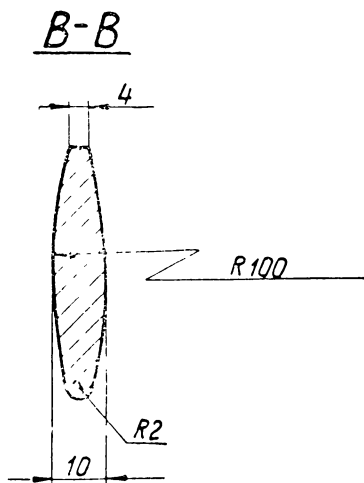
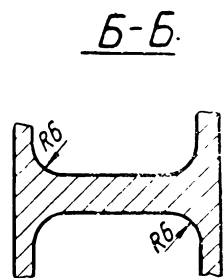
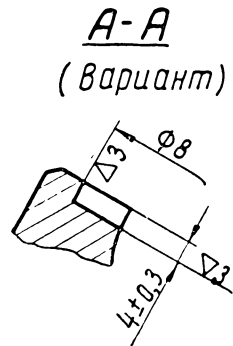
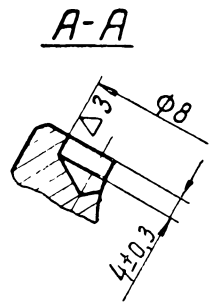
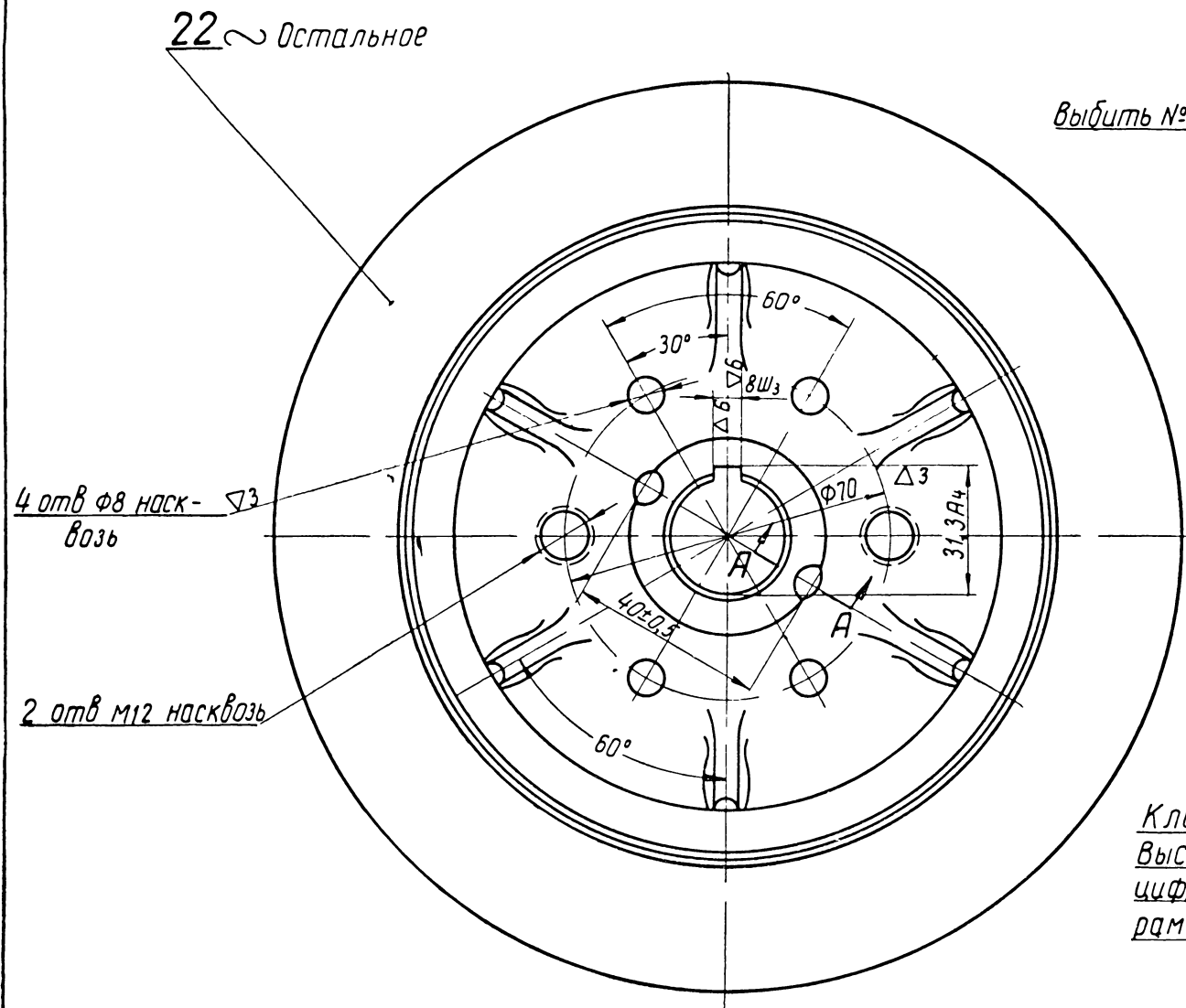
### Детали



Водяной насос

2Д100-11сб





## Технические требования

Деталь 22

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ11.
2. Внутренние поверхности отливки должны быть гладкими по эталону.
3. Размеры без допусков для литья выполнять с допуском  $\pm 1^5$  мм.
4. Биеение, относительно оси, поверхности „Д“ поверхности „Б“ - не более 0,3 мм, поверхностей „В“ и „Ц“ - не более 0,1 мм, поверхности „Г“ - не более 0,03 мм на ф45, поверхности „Е“ - не более 0,05 мм на ф38.
5. Перекас оси шпоночного паза относительно оси поверхности „Д“ - не более 0,05 мм на длине паза
6. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „Д“ - не более 0,1 мм.

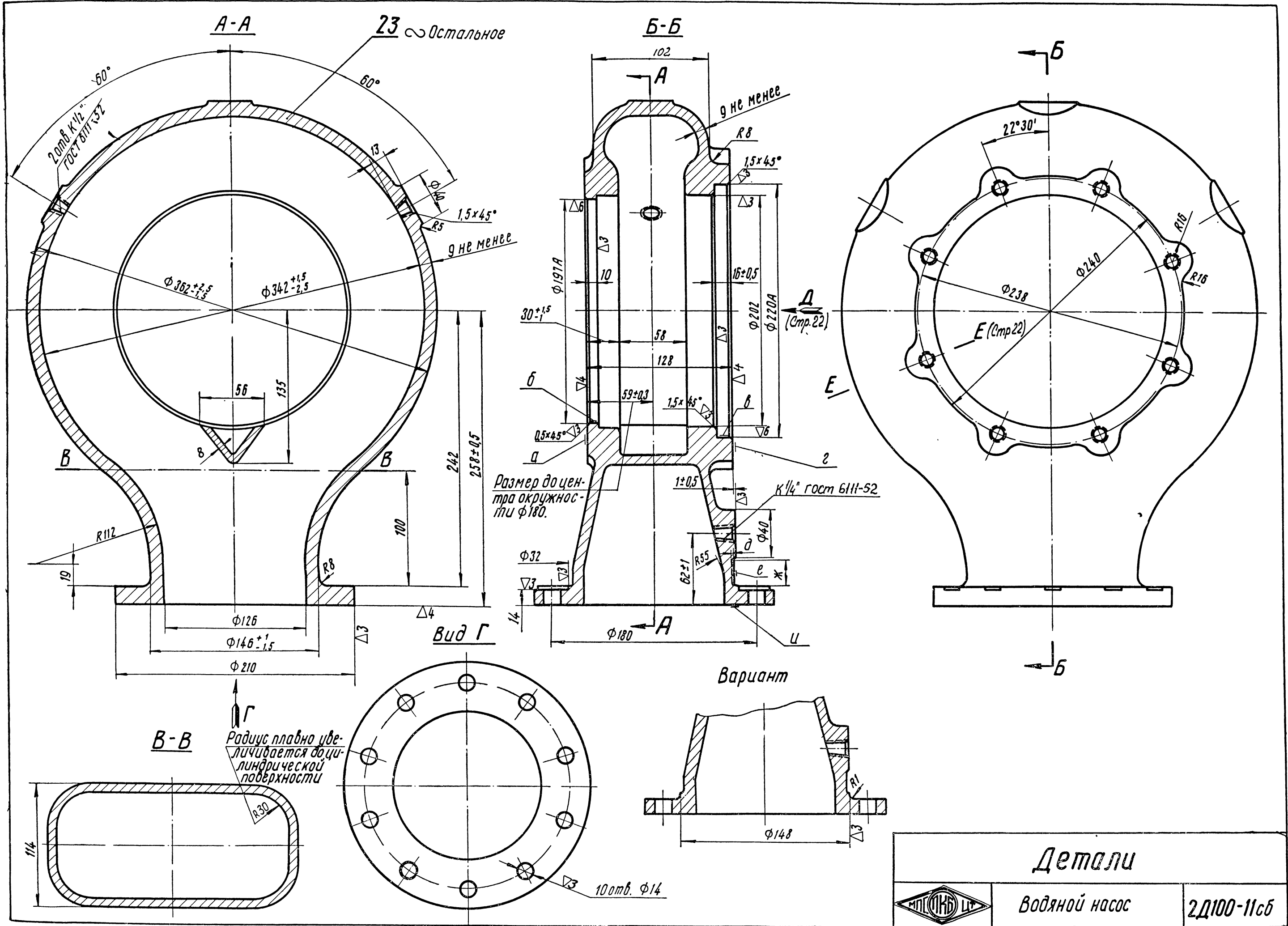
7. Разномерность по размеру „Ж“ не более 3мм  
8. Отливка должна иметь номер плавки, при механической обработке перенести номер плавки на поверхность „А“  
9. Допустимый дисбаланс 50 гр см

## Детали

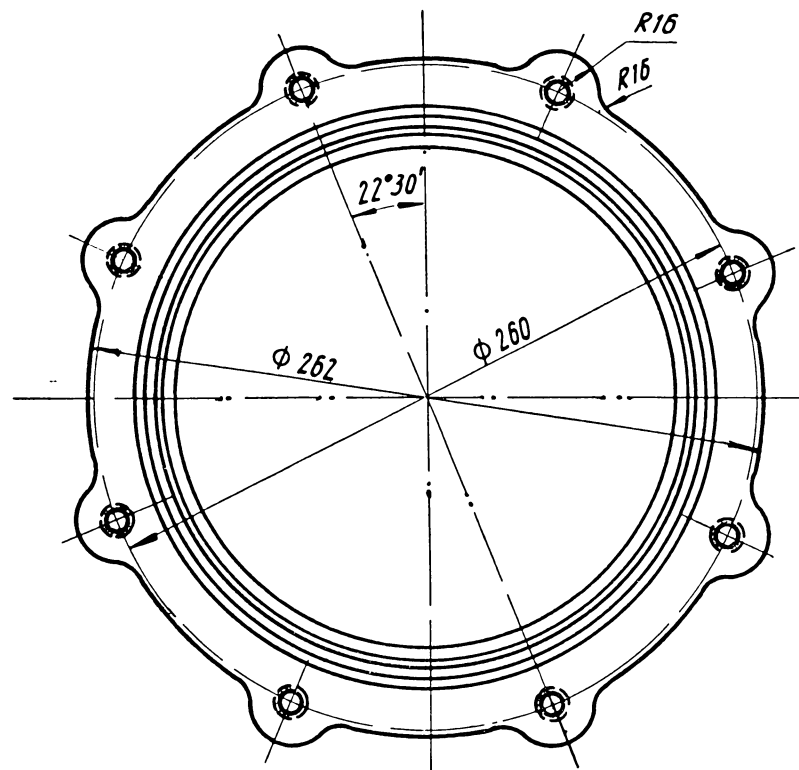


Водяной насос

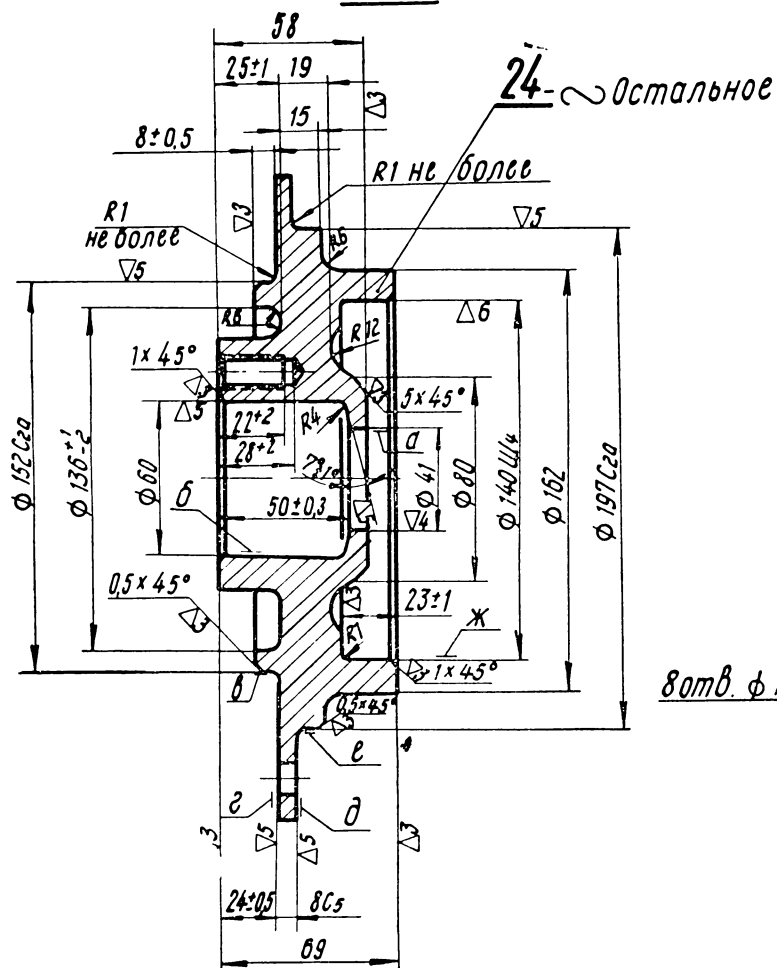
2Д100-11сб



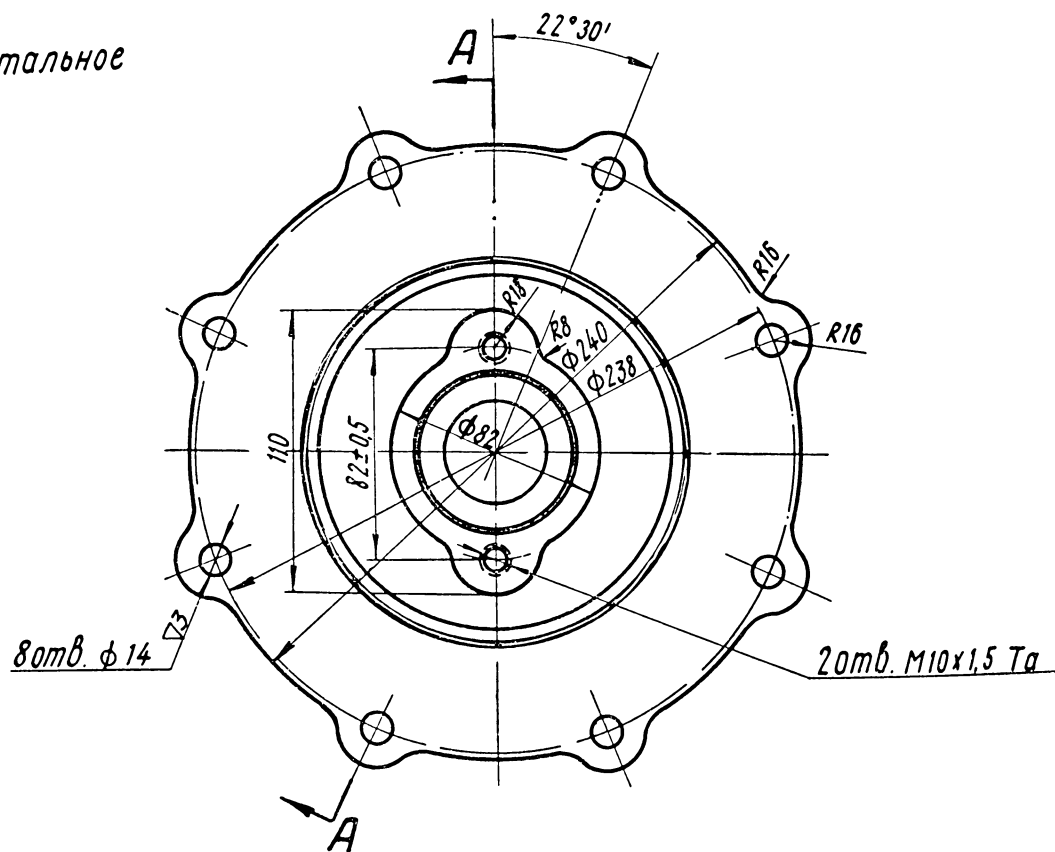
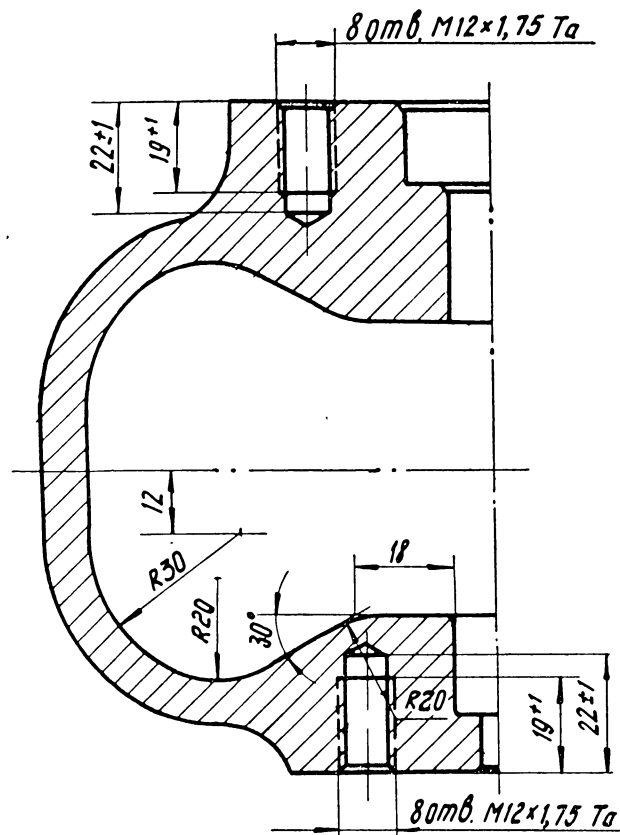
Вид Д (стр. 21)



A-A



E-E (повернута) (стр. 21)



## Технические требования

### Деталь 23

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R3 \div 5$  мм.
3. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
4. Допускаемые отклонения на размеры литья выполнять по II классу точности ГОСТ 1855-55.
5. Внутренние необработанные поверхности очистить от песка и пригара.
6. Внутреннюю полость детали опрессовать водой при давлении 7 атм в течение 5 минут, при этом трещ и потение не допускаются.
7. Допускается устранение течи и потение газовой заваркой и опрессовкой жидким стеклом.
8. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „в“ не более 0,05 мм.
9. Биение поверхностей „а“ и „г“ относительно осей поверхностей „б“ и „в“ не более 0,05 мм на  $\phi 235$  мм.
10. Непараллельность поверхности „и“ относительно осей поверхностей „б“ и „в“ не более 0,3 мм на величине поверхности „и“.
11. Отклонение отверстий М12 и  $\phi 14$  от номинального положения не более 0,2 мм в любую сторону.
12. На поверхности „е“ в местах выполнения подрезок  $\phi 32$  допускается наличие следов от фрезы глубиной  $\delta = 3$  мм не более и высотой  $Ж = 25$  мм не более.
13. Допускается обработка фланца по варианту.
14. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

### Деталь 24

1. Технические условия на отливку - по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Относительно оси поверхности „в“ и поверхности „г“ допускается:
  - а) биение поверхностей „а“ и „б“ не более 0,3 мм,
  - б) биение поверхностей „д“, „е“ и „ж“ не более 0,08 мм.
5. Смещение отверстий  $\phi 14$  от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону.

## Детали

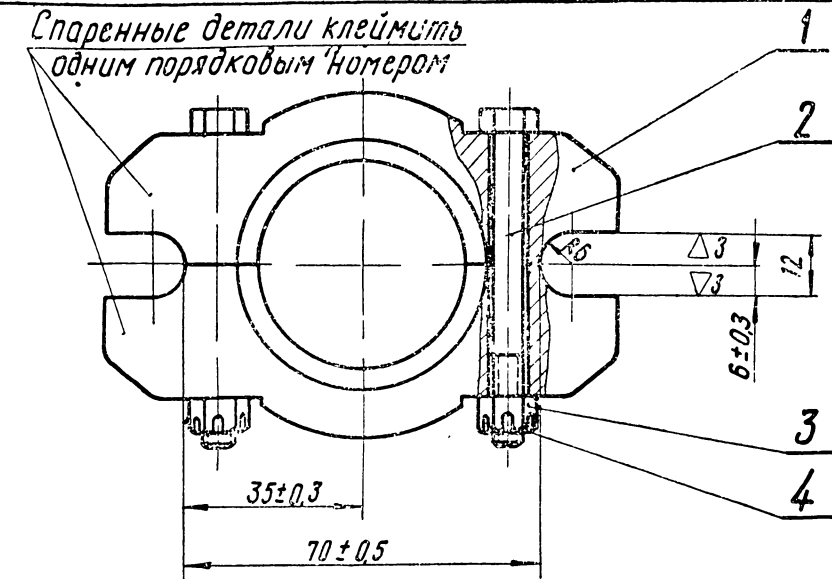


Водяной насос

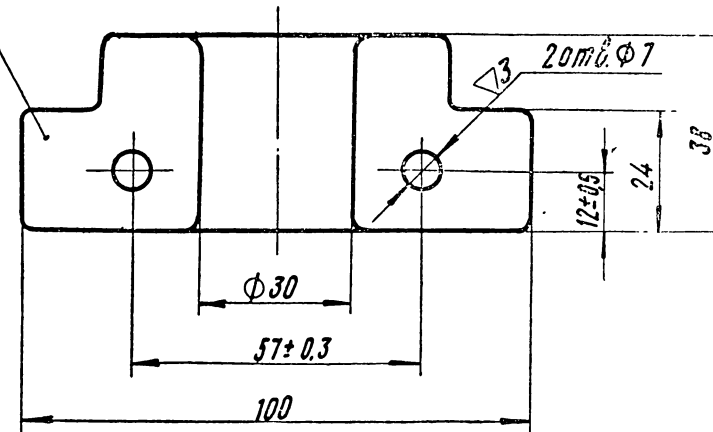
2Д100-11сб



Спаренные детали клеймить  
одним порядковым номером



1-~ Остальное

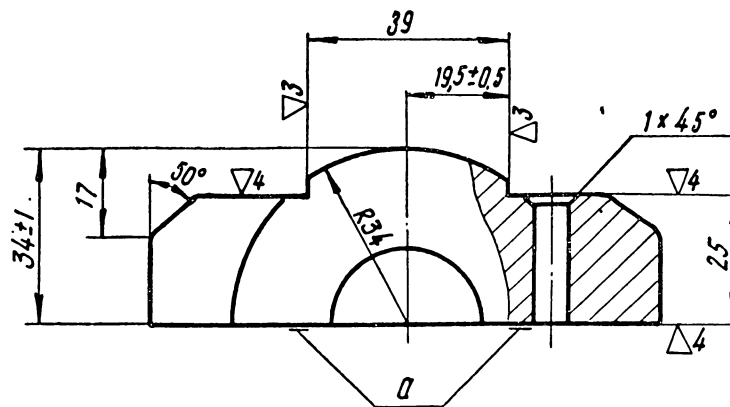
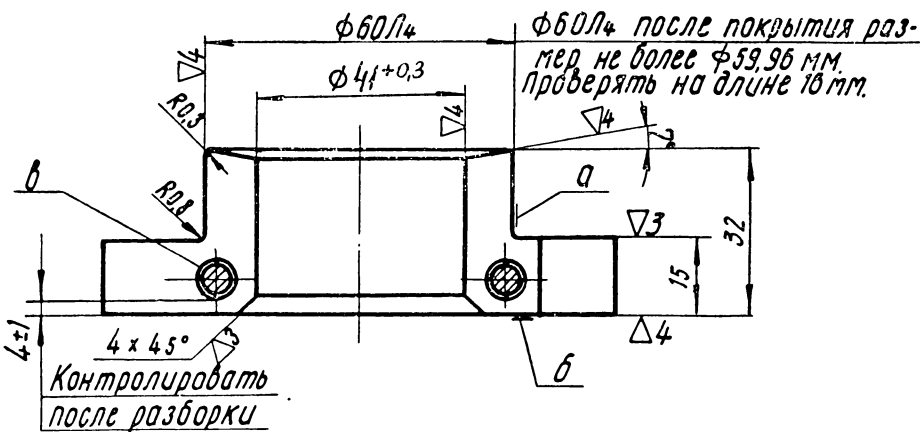


### Технические требования

1. Неперпендикулярность поверхности  $\delta$  к оси поверхности  $\alpha$  - не более 0,2 мм.
2. Детали поз. 1 цинковать кругом. Толщина слоя цинка  $0,02 \pm 0,03$  мм. После цинкования пассивировать.
3. В отверстиях  $\delta$  и на плоскостях разреза допускается отсутствие цинкового покрытия.

### Деталь 1

1. Технические условия на отливку по Д50-ТУ9, 4я группа.
2. Литейные уклоны  $5 \div 7^\circ$  в сторону увеличения размера.
3. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
4. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
5. Непрямолинейность поверхности  $\alpha$  - не более 0,15 мм.



4	Шплинт 1,5x12	2	0,0018	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
3	Гайка М6	2	0,004	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
2	Болт М6x60/55	2	0,015	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7806-57	-
1	Половина нажимной сальниковой отливки	2	0,35	Чугун СЧ18-36	1412-54	Д50-11-008-3	23
ММ пл	Наименование	Кол. шт.	Вес	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№№ стр.

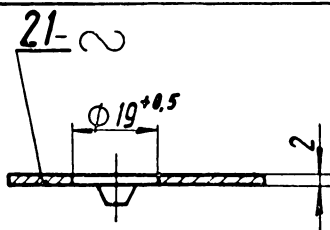
### Втулка нажимная сальниковая

0,12  
Вес по  
чертежу



Водяной насос

Д50-11-101сб



27-~ Остальное

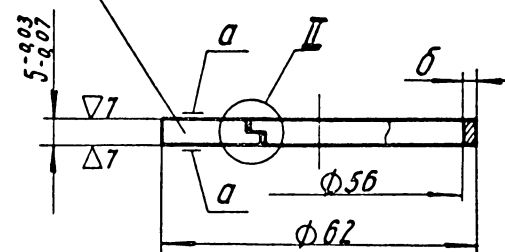
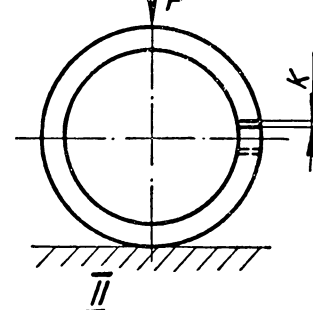


Схема I  
Проверка упругости кольца



### Технические требования

### Деталь 27

1. Отливка и приемка маслот по техническим условиям Д100-04-1ТУ.
2. Твердость НРВ = 97 ÷ 104.
3. Кольца не должны иметь дефектов металлургического происхождения.
4. Размеры без допусков выполнять по 5 классу точности.
5. Разностенность по размеру  $\delta$  - не более 0,1 мм.
6. Коробление поверхности  $\alpha$  - не более 0,1 мм.
7. Острые кромки затупить.
8. Замок в свободном состоянии  $6,5 \div 8,5$  мм.
9. Упругость кольца  $3,45 \pm 0,5$  кг при зазоре в стыке

замка  $1 \pm 0,2$  мм на ленточном приборе.

10. Зазор в стыке кольца проверять в калиброванной шайбе  $\Phi 62^{+0,02}$  мм.

11. Проверить прилегание наружной поверхности кольца к калиброванной шайбе  $\Phi 62^{+0,02}$  мм, щуп 0,03 мм не должен заходить.

12. Допускается проверять упругость кольца по схеме I. При этом, при сжатии кольца до зазора в стыке замка  $K = 1 \pm 0,2$  мм, усилие  $P$  должно быть  $9 \pm 1,3$  кг.

13. Проверенные кольца промыть в бензине.

### Деталь 30

1. Термообработать. Твердость НВ 255 ÷ 285 ( $d_b = 3,8 \div 3,6$ ).

2. Биение относительно оси поверхности  $\alpha$  :

а) поверхностей  $\delta$  - не более 0,03 мм на  $\Phi 50$  мм,

б) поверхности  $\delta$  - не более 0,1 мм.

3. Хромировать кругом. Толщина слоя хрома  $0,03 \div 0,05$  мм. На поверхностях  $\alpha$ ,  $\delta$  и в канавке  $\Phi 55$  шириной 5 мм допускается отсутствие хрома.

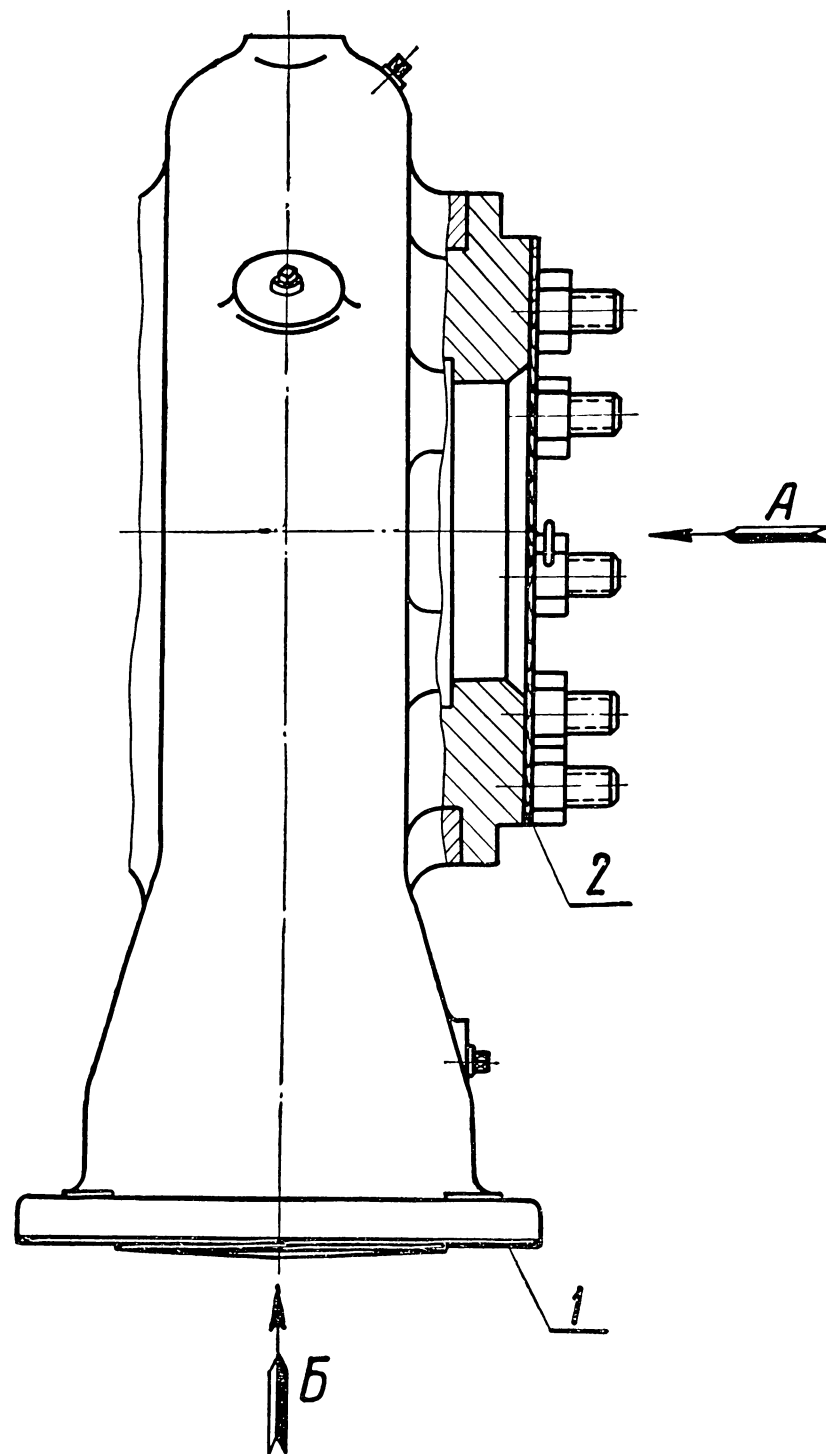
4. Размеры  $\Phi 62$  Ш,  $\Phi 46$  А, 5А3а контролировать после хромирования.

### Детали

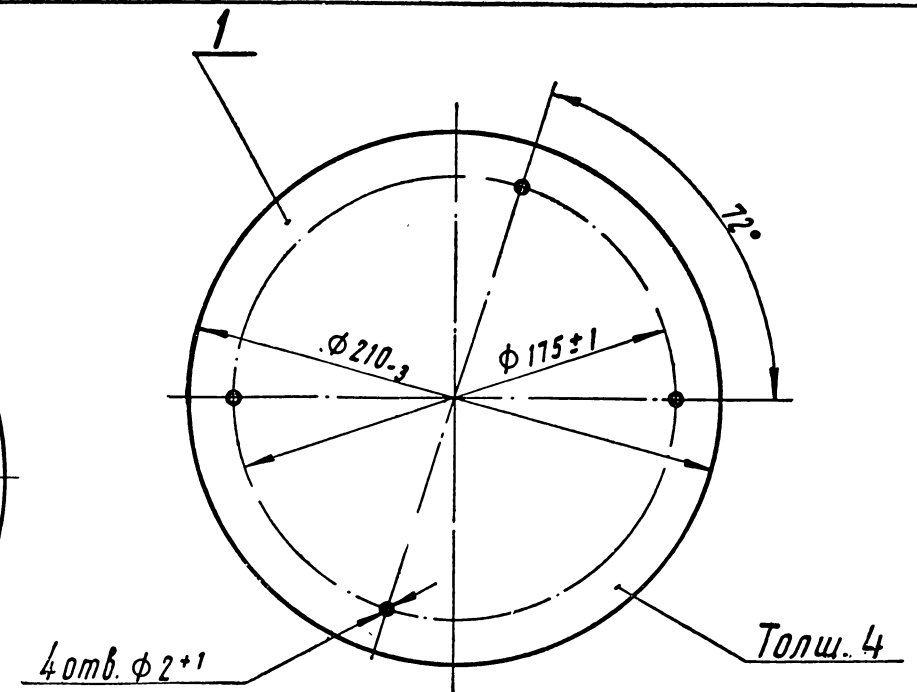
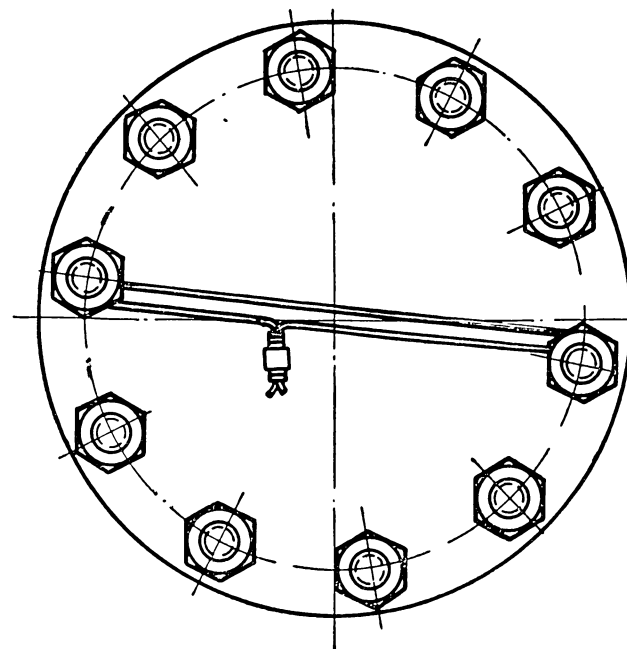


Водяной насос

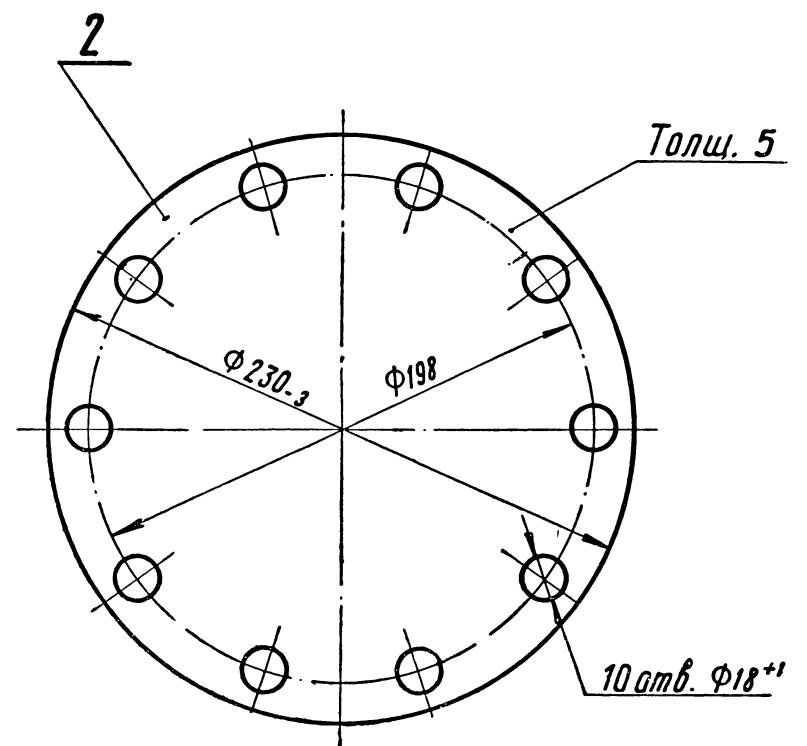
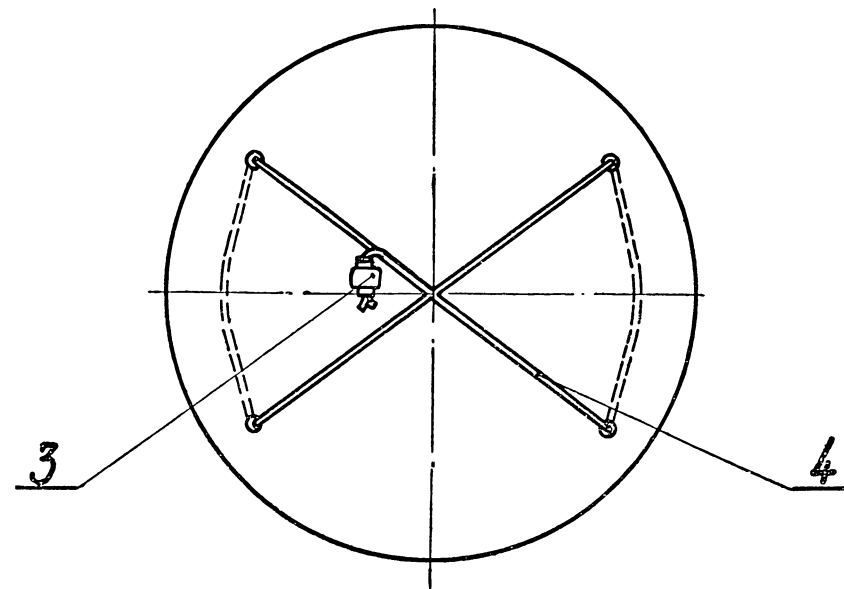
Д100-11сб



Вид А



Вид Б

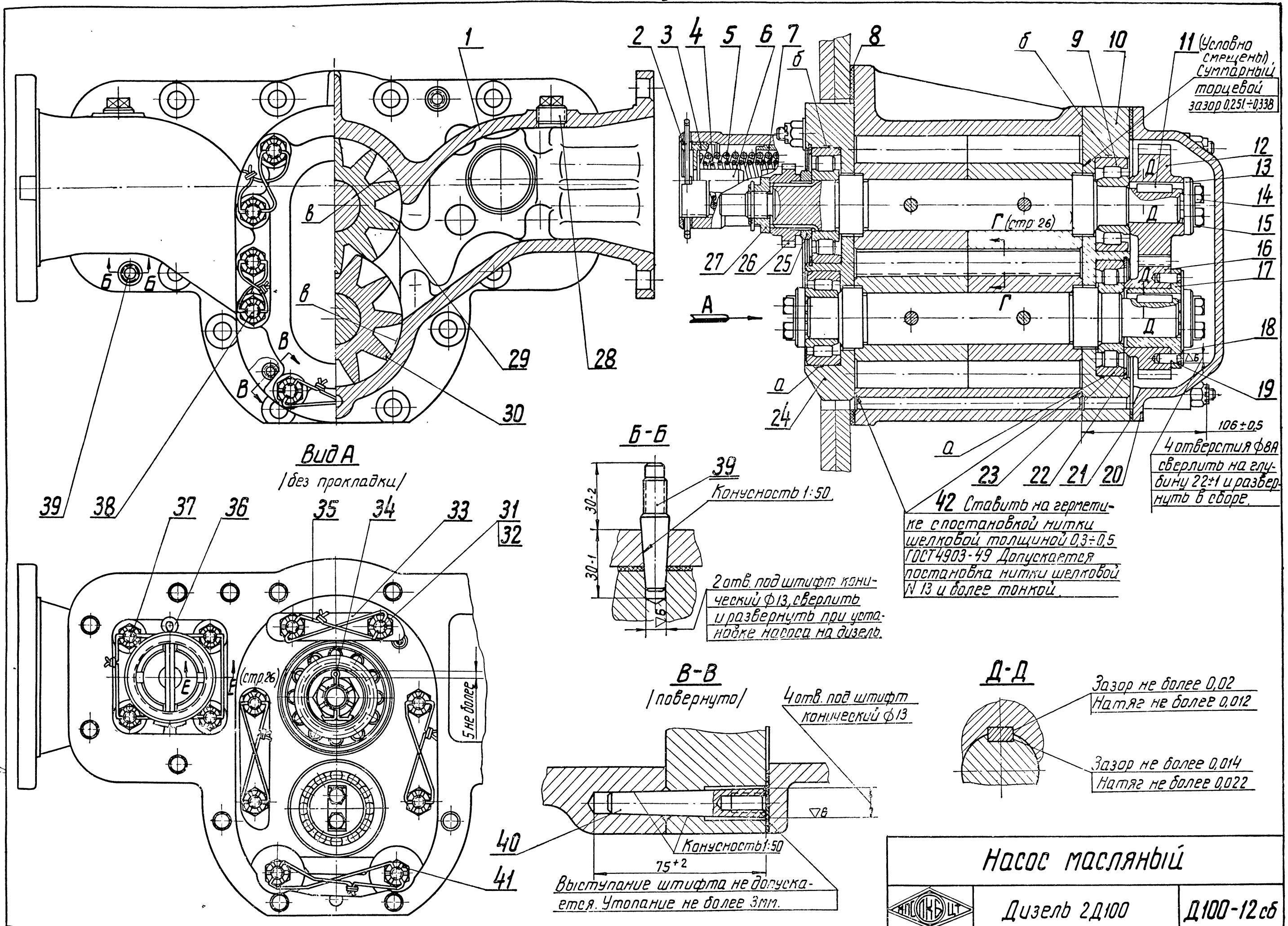


Технические требования

1. Отверстия под пломбировочную проволоку в гайках должны быть просверлены после окончательной постановки заглушек.
2. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

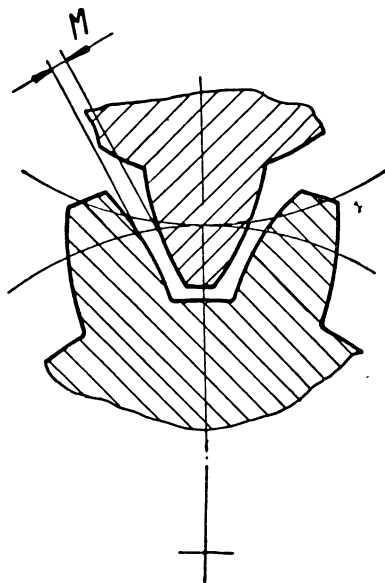
4	Проволока 01; $\ell=1\text{м}$	1	0,006	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
3	Пломба	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	-
2	Заглушка	1	0,2	Фанера ФБ; сорт АВ	3916-55	2Д100-11-040	24
1	Заглушка	1	0,1	Фанера ФБ; сорт АВ	3916-55	2Д100-11-039	24
№ п/п	Наименование	кол.	Вес шт.	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Пломбировка водяного насоса						Вес по чертежу
						0,3
		Водяной насос			2Д100-11-002сб	

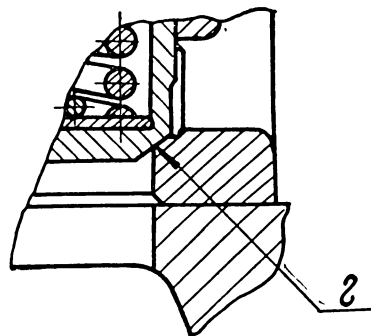




Г-Г (стр. 25)



Е-Е (стр. 25)



### Технические требования

1. Перед сборкой все детали должны быть промыты, масляные каналы должны быть чистыми.
2. Корпус с планками подшипников собрать на специальных оправках, после чего просверлить и развернуть 4 отверстия  $\phi 13$  под штифт конический 2Д100.12.049.2. При этом несоосность осей поверхностей В на корпусе и соответствующих осей поверхностей А\* и Б\* в планках подшипников не более 0,03 мм (обеспечить технологически).
3. Суммарный боковой зазор в шевронных шестернях, прижатых к одному торцу насоса, 0,35 ÷ 0,60 мм — обеспечить подбором. Шестерню Д100.029.2 заштифтовать таким образом, чтобы боковой зазор М между зубьями шевронных шестерен с рабочей стороны (по направлению вращения ведущего вала насоса) был равен 0,05 мм (см. сечение Г-Г). При этом: а) зазор М выставить в паре зубьев, имеющих минимальный суммарный боковой зазор. б) полностью выбрать зазор в синхронных шестернях в сторону уменьшения контролируемого зазора, а шевронные шестерни прижать к одному торцу.
4. Боковой зазор между зубьями синхронных шестерен 0,03 ÷ 0,15 мм. обеспечить подбором шестерен.
5. Боковые зазоры в шевронных, а также синхронных шестернях проверять при сближенных друг с другом (сведенных) ведущем и ведомом валах.
6. Прилегание зубьев синхронных шестерен проверить по краске. Отпечатки краски должны быть не менее: а) по общей высоте — 65%. б) по длине — 70%.
7. Поверхности 2" редукционного клапана и корпуса клапана (см. сечение Е-Е) притереть; прилегание должно быть по всей окружности с шириной пояса не менее 0,5 мм.
8. В собранном насосе шестерни должны свободно проворачиваться моментом не более 4 кгс (усилие не более 0,16 кг на плече 250 мм).
9. Гайку Д100.12.074 затянуть моментом 5 ÷ 7,5 кгс усилие 25 ÷ 30 кг на плече 200–250 мм).
10. После работы насоса на стенде или на дизеле допускаются следы касания (наблески) на зубьях шевронных шестерен.
11. При установке насоса на дизель, до постановки зубчатой муфты, контролировать соосность валов насоса и привода. При этом вал насоса должен проворачиваться свободно от руки.
12. Допускается проверку герметичности насоса производить на неработающем насосе давлением 8 кг/см<sup>2</sup> при температуре 20°С смесью масел, вязкость которой при 20°С равна вязкости дизельного масла Д11 ГОСТ 5304-54 при температуре 70 ÷ 80°С (3 ÷ 4°Е). Потение и течь через стенки и стыки не допускаются. Допускается течь масла по подшипникам внутренней планки подшипников.

13. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних предметов и грязи.

14. Пломбировка и закрытие — по чертежу Д100-12-003 сб.

Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

15. Окраска по Д100-ТУ20.

16. Технические условия на обкатку и испытание насоса — смотри общие технические условия на дизель 2Д100.

37	Шпилька М-М12х1,25х30х26	6	0,022	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	29
36	Шплинт 6х100	1	0,023	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
35	Проволока 02, l= 2300 мм	1	0,015	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
34	Шплинт 4х40	1	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
33	Планка стопорная	2	0,03	Сталь ШГ10Кл	914-56	Д100-12-020-1	33
32	Гайка М12х1,25	20	0,022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
31	Шпилька М-М12х1,25х60х56	6	0,044	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	29
30	Шестерня ведомая	1	12,6	комплект	—	Д100-12-002 сб	35
29	Шестерня ведущая	1	13,1	комплект	—	Д100-12-001 сб	34
28	Пробка РК II-3/4"	2	0,062	Чугун КЧ 30-6	1215-41	ГОСТ 3112-54	—
27	Гайка	1	0,08	Сталь 40	1050-60	Д100-12-074	33
26	Пододок зубчатый	1	0,42	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-009-5	33
25	Кольцо проставное	1	0,082	Сталь 40	1050-60	Д100-12-082	33
24	Планка подшипников внутренняя	1	6	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-005-2	33
23	Подшипник 2309	2	0,9	комплект	ГОСТ 8328-57	—	—
22	Кольцо пружинное	2	0,16	Проволока II-5	9389-60	Д100-12-052	32
21	Прокладка	1	0,016	Паронит	481-58	Д100-12-027-1	34
20	Крышка насоса	1	4,3	Чугун СЧ 18-36	1412-54	Д100-12-002-2	32
19	Штифт цилиндрический 8 Пр 13х18	4	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
18	Шайба	1	0,05	Сталь ШГ10Кл	914-56	Д100-12-035-1	32
17	Втулка шестерни	1	0,7	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-030-2	32
16	Шестерня ведомая синхронная	1	0,9	Сталь 20Х	4543-57	Д100-12-029-2	32
15	Замок пластинчатый	3	0,022	Лист Б1	3680-57	Д100-12-015	31
14	Болт М10х1х28	6	0,024	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
13	Шайба	3	0,144	Сталь 40	1050-60	Д100-12-014	31
12	Шестерня ведущая синхронная	1	1,3	Сталь 20Х	4543-54	Д100-12-008-2	31
11	Шпонка	1	0,02	Сталь 45	1050-60	Д100-12-018	31
10	Планка подшипников наружная	1	6,5	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-003-4	31
9	Подшипник 42607	2	0,85	комплект	ГОСТ 8328-57	—	—
8	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	Д100-12-028	—
7	Редукционный клапан	1	0,56	Сталь 20	1050-60	Д100-12-011	30
6	Втулка	2	0,093	Сталь 40	1050-60	Д100-12-054	30
5	Пружина	1	0,45	Сталь 60С2А	2052-53	Д100-12-012-2	30
4	Пружина	1	0,27	Проволока II-5	9389-60	Д100-12-053	30
3	Гайка нажимная	1	0,28	Сталь 40	1050-60	Д100-12-013	30
2	Корпус клапана	1	2,5	Чугун АСЧ-1	1585-57	Д100-12-010 А	30
1	Корпус	1	50	Чугун СЧ 18-36	1412-54	Д100-12-001 сб	29
н/н	Наименование	кол.	вес шт.	материал	ГОСТ	обозначение	стр.

Согласовано с черт.

42	Нитка шелковая 0,3-0,5; l= 1000	1	—	Нитка шелковая	4903-49	ГОСТ 4903-49	—
41	Гайка М12х1,25	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
40	Штифт конический	4	0,084	Сталь 40	1050-60	Д100-12-049-2	34
39	Штифт конический	2	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-022-1	34
38	Шпилька М-М12х1,25х110х105	10	0,074	Сталь 40	1050-60	Р02420.00	29



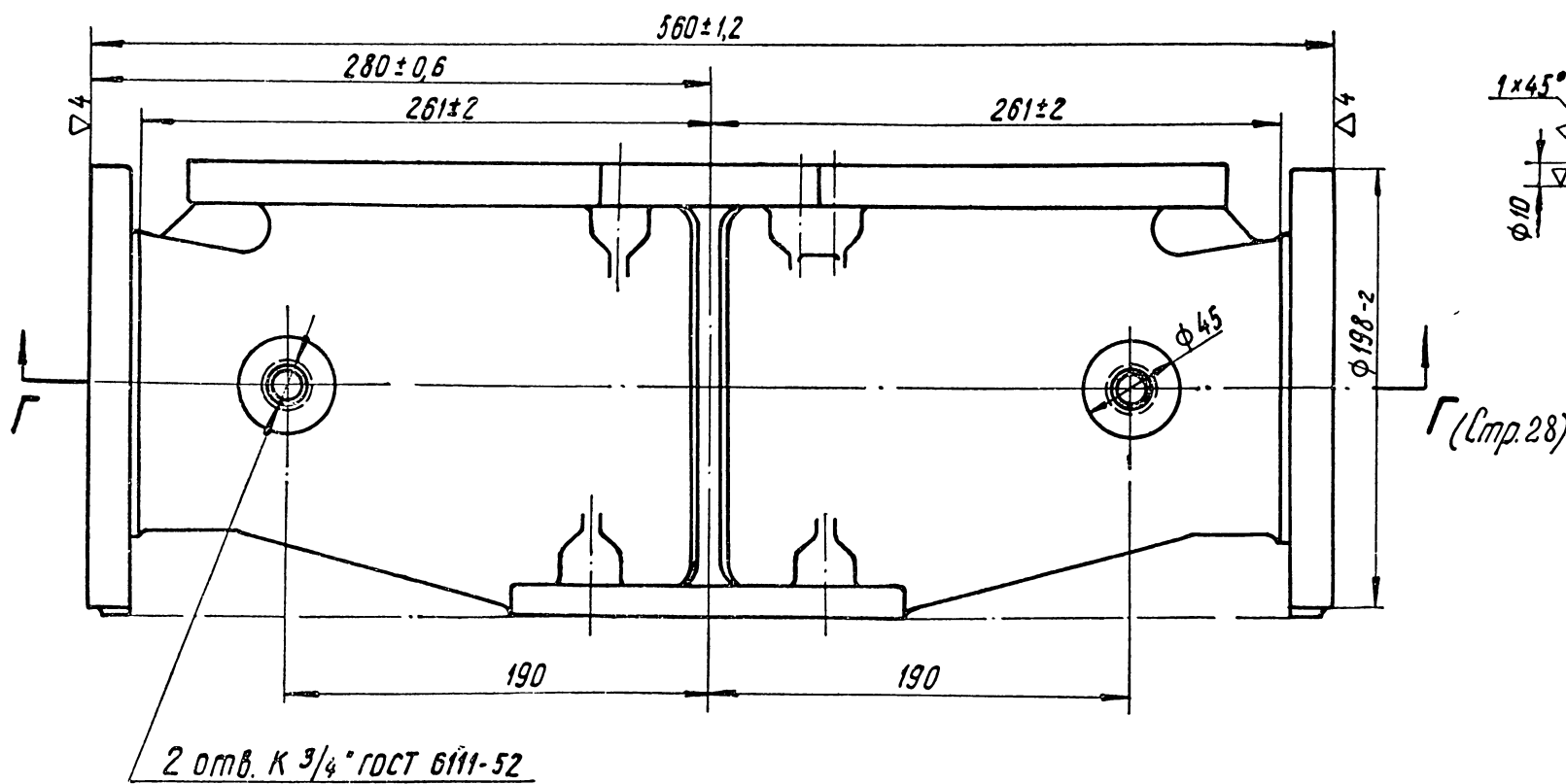
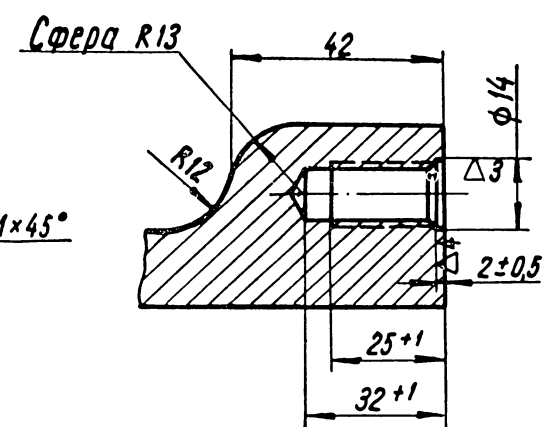
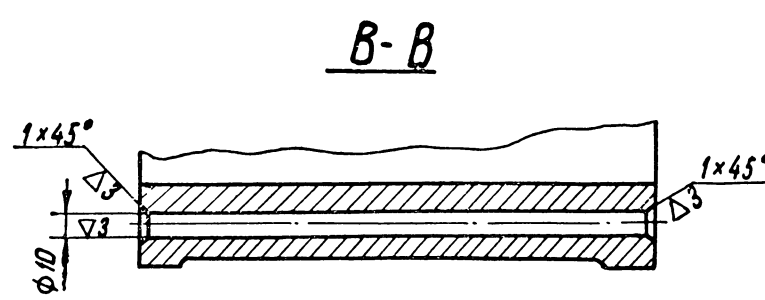
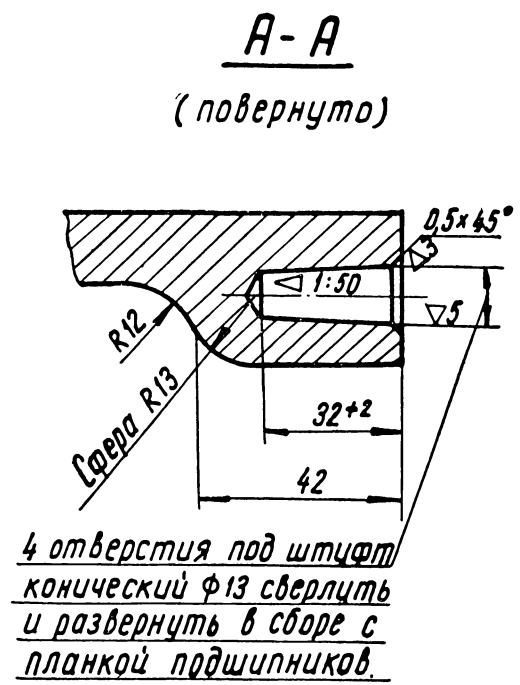
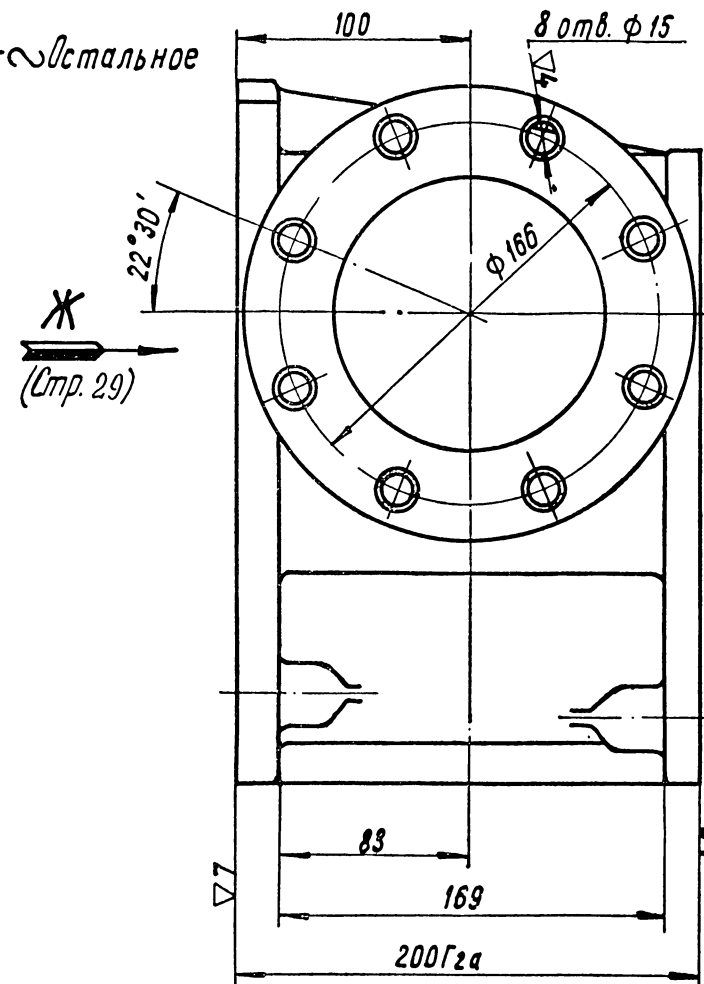
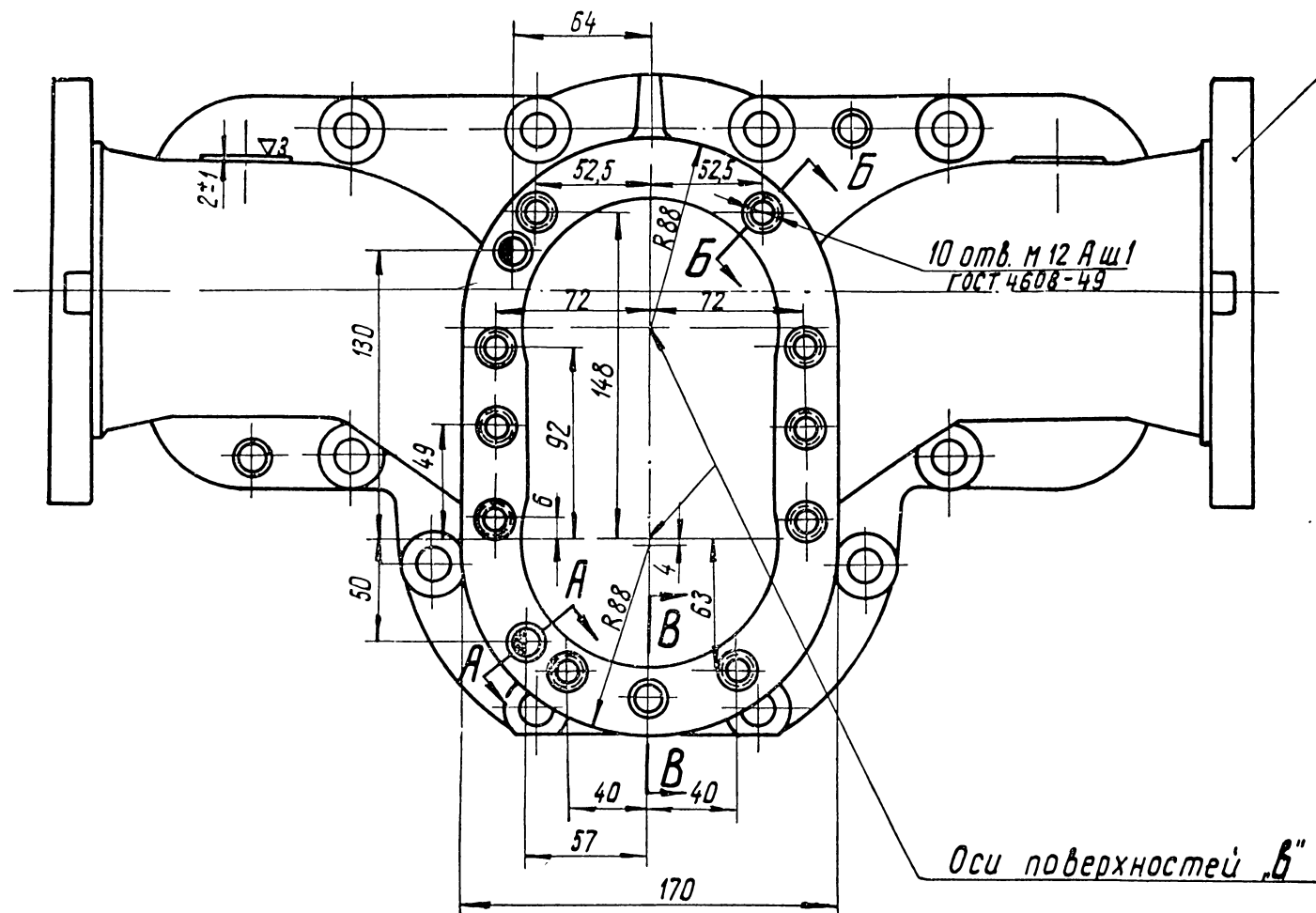
Насос масляный

Дизель 2Д100

Д100-12 сб.

108,72

Вес по чертежу

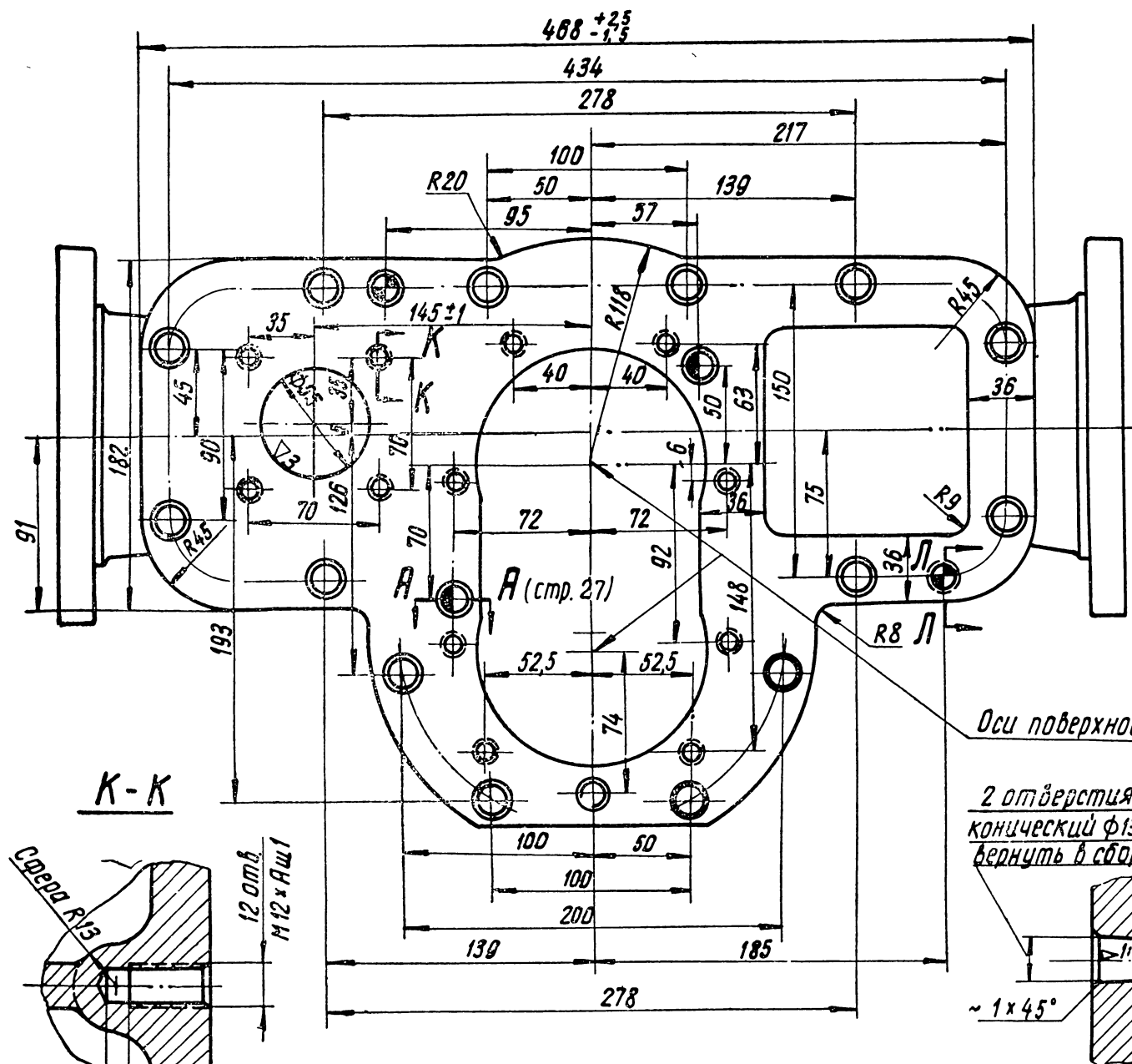


Детали		
	Насос масляный	Д100-12 сб





Вид Ж (стр. 27)



Технические требования

Деталь-1

1. Технические условия на отливку по Д100.Т.У.9 Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ . Неуказанные литейные радиусы  $R 2 \div 6$ .
2. Неперпендикулярность поверхности „Б“ к поверхности „Д“ не более  $0,05 \text{ мм}$  на высоте поверхности „Б“.
3. Непараллельность поверхности „Е“ к поверхности „Д“ не более  $0,03 \text{ мм}$ , замеренная по контуру поверхности „Е“.
4. Смещение отв. М12 и ф15 от номинального положения не более  $0,2 \text{ мм}$ .
5. Неперпендикулярность поверхности „З“ к поверхности „Д“ и непараллельность к плоскости, проходящей через оси поверхностей „Б“, не более  $0,2 \text{ мм}$  на диаметре поверхности „З“.
6. Изменение угла конусности по ф120 мм от  $15^\circ$  до  $0^\circ$  выполнять плавно.
7. Изменение сечений от радиусов  $R 31, R 20$  до  $R 55$  и  $R 43$  выполнять плавно.
8. Деталь опрессовать водой при температуре  $10 \div 30^\circ \text{C}$

давлением  $8 \text{ кг/см}^2$  течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.

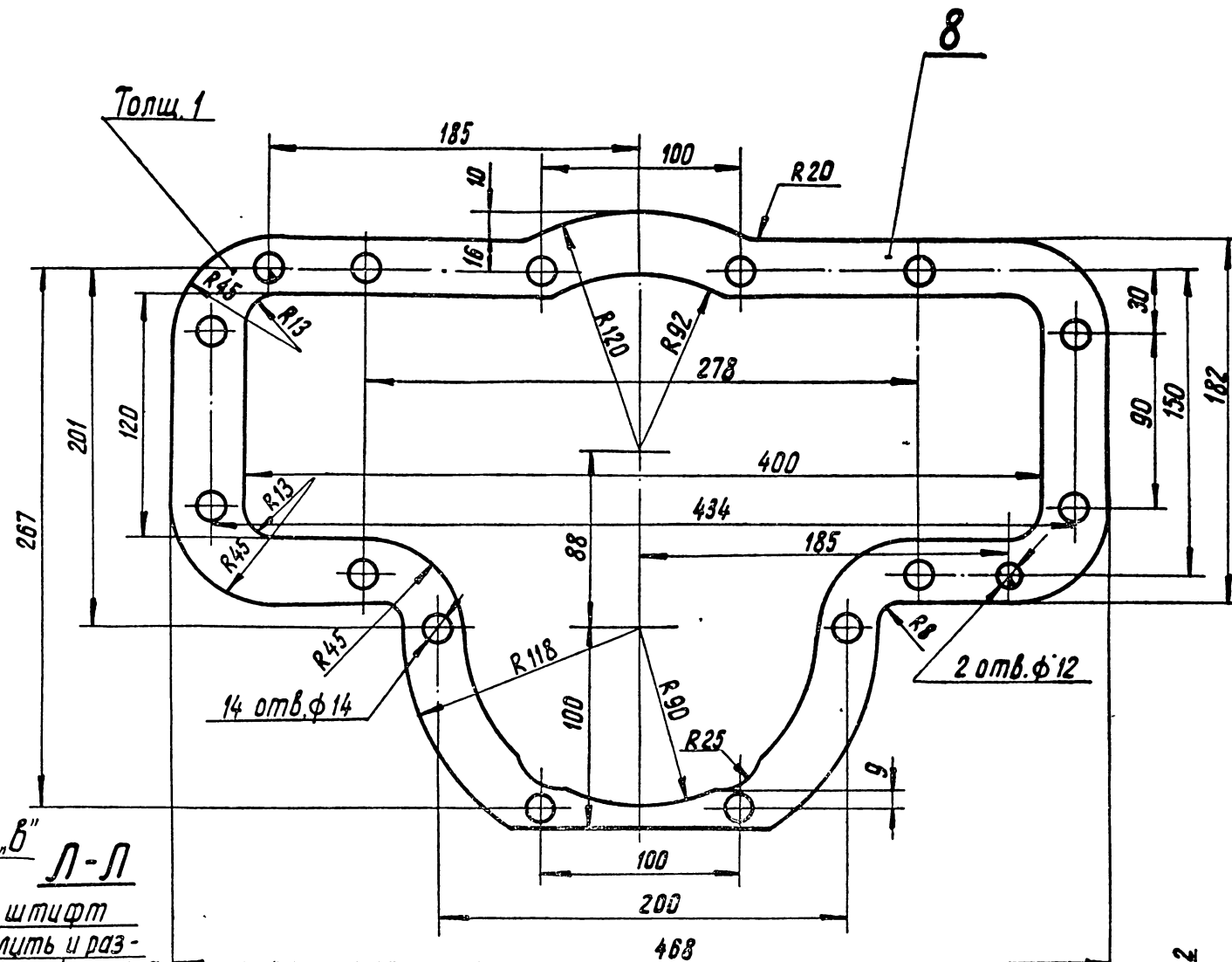
9. Неплоскостность поверхностей „Е“ и „Д“ не более  $0,03 \text{ мм}$ .
10. Предельные отклонения размеров отливки, — по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
11. На поверхностях „Е“ и „Д“ литейные дефекты и их исправления не допускаются.
12. Отливку подвергнуть искусственному старению.
13. Окраска по Д100-ТУ20.

Деталь-8

Надрывы не допускаются. Размеры без допусков выполнять с отклонением  $\pm 1 \text{ мм}$ . Отклонение отверстий от номинального положения не более  $0,5 \text{ мм}$ .

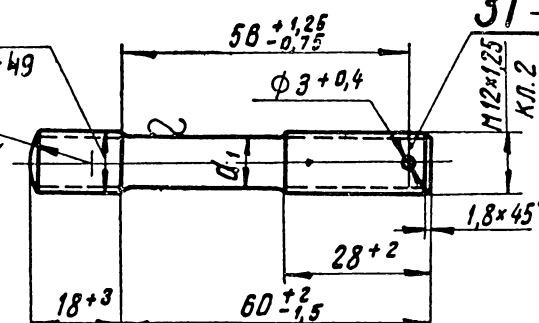
Детали-31, 37 и 38

$d_1$  — в пределах среднего диаметра резьбы, устанавливается изготовителем. При сохранении указанной резьбы допускается изготовление шпилек по ОСТ 20001-38. Тип Б Г-К.



М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера



31 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

38 - ∇4 Остальное

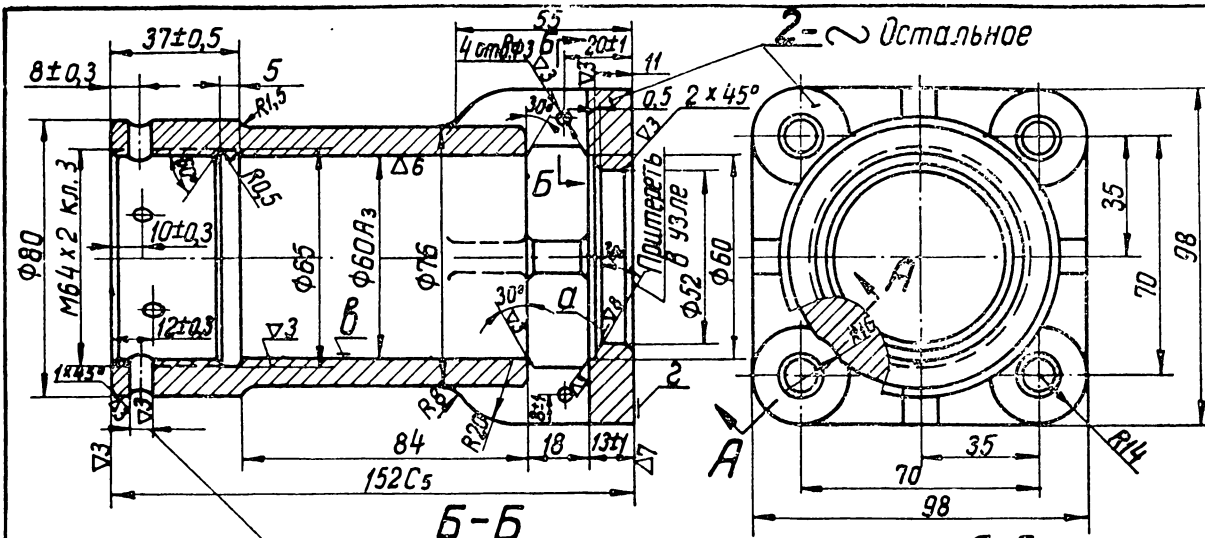
М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

R12  
сфера

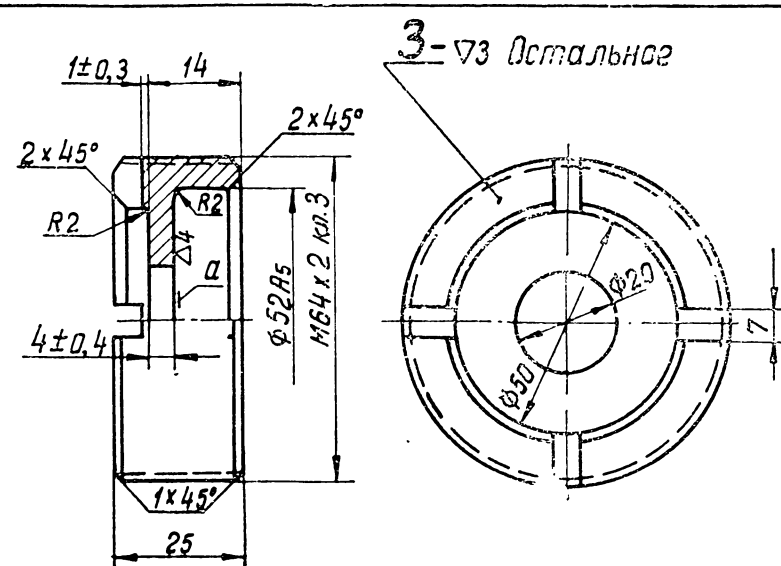
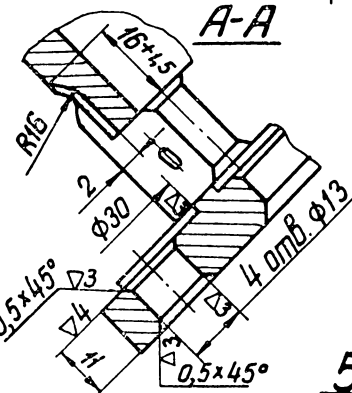
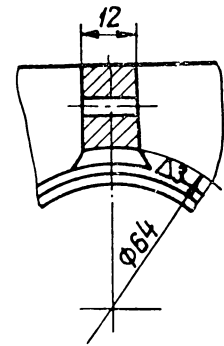
37 - ∇4

М 12 Т1  
ГОСТ 4608-49

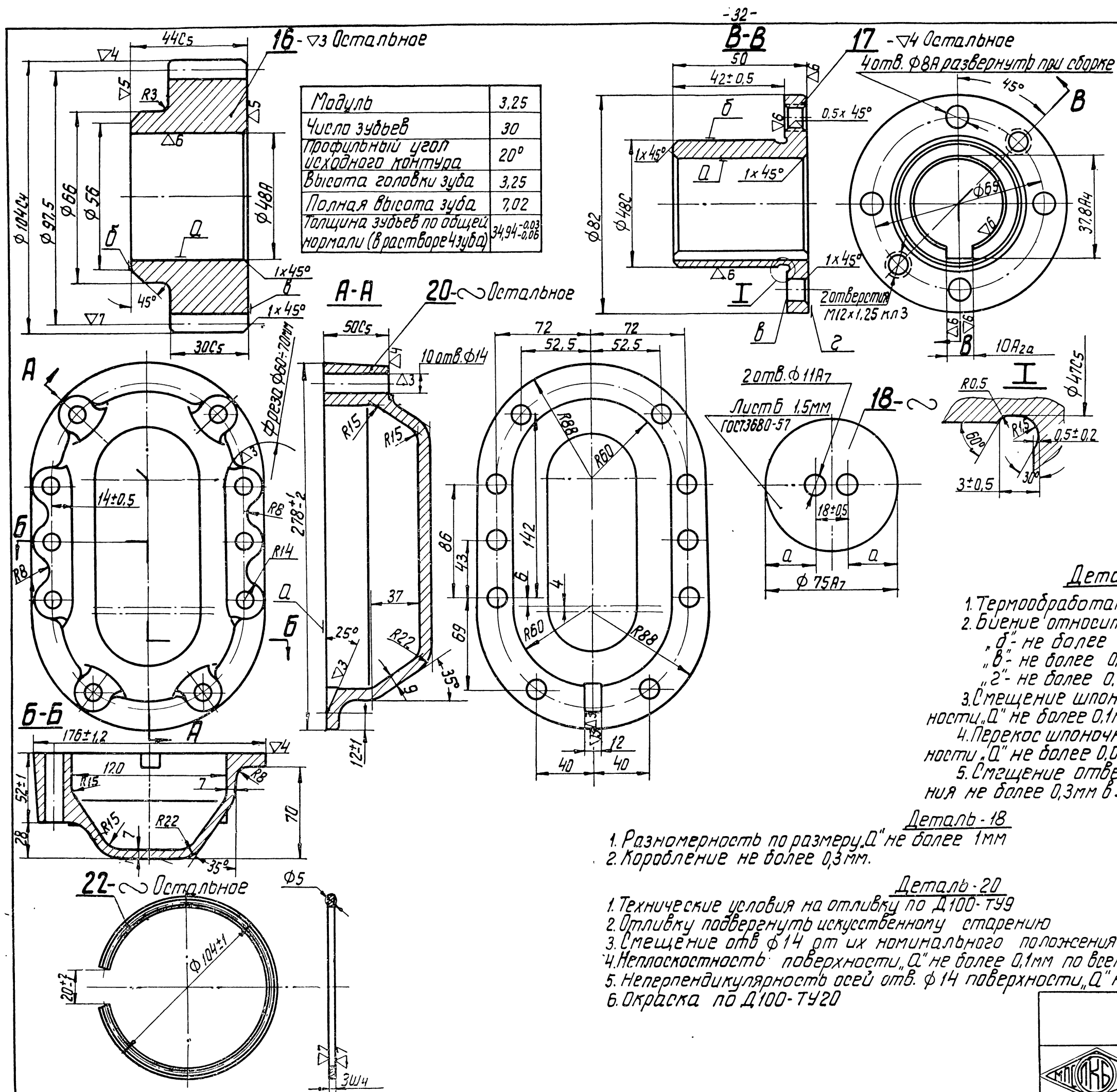
R12  
сфера



6 отверстий  
φ6 на равных  
расстояниях по  
окружности по  
два отверстия,  
расположенных  
на одном уровне  
противоположно



Д100-12 сб.



# Технические требования

## Деталь - 16

1. Зубья шестерни цементировать и калибровать HRC > 56. Глубина цементированного слоя в готовом изделии 0,8 ÷ 1,2 мм. Допускается цементация остальных поверхностей, кроме поверхности "б".
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно поверхности "а" в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,02 мм при повороте на 1 зуб и до 0,05 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
3. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Величины отпечатков должны быть не менее: а) по общей высоте 65% б) по длине 75%.
4. Биеение поверхностей "б" и "в" относительно оси поверхности "а" не более 0,05 мм на ф 52 мм.
5. Острые кромки зубьев перед термообработкой притупить R 0,8 ± 0,2 мм. или снять фаски 0,8 ± 0,2 × 45°.

## Деталь - 17

1. Термообработать HRC 26 ÷ 33
2. Биеение относительно оси поверхности "а" поверхностей: "д" - не более 0,02 мм; "в" - не более 0,05 мм на ф 80 мм; "г" - не более 0,1 мм на ф 80 мм;
3. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности "а" не более 0,1 мм
4. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности "а" не более 0,02 мм.
5. Смещение отверстий ф 8А от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону.

## Деталь - 18

1. Разномерность по размеру "а" не более 1 мм
2. Коробление не более 0,3 мм.

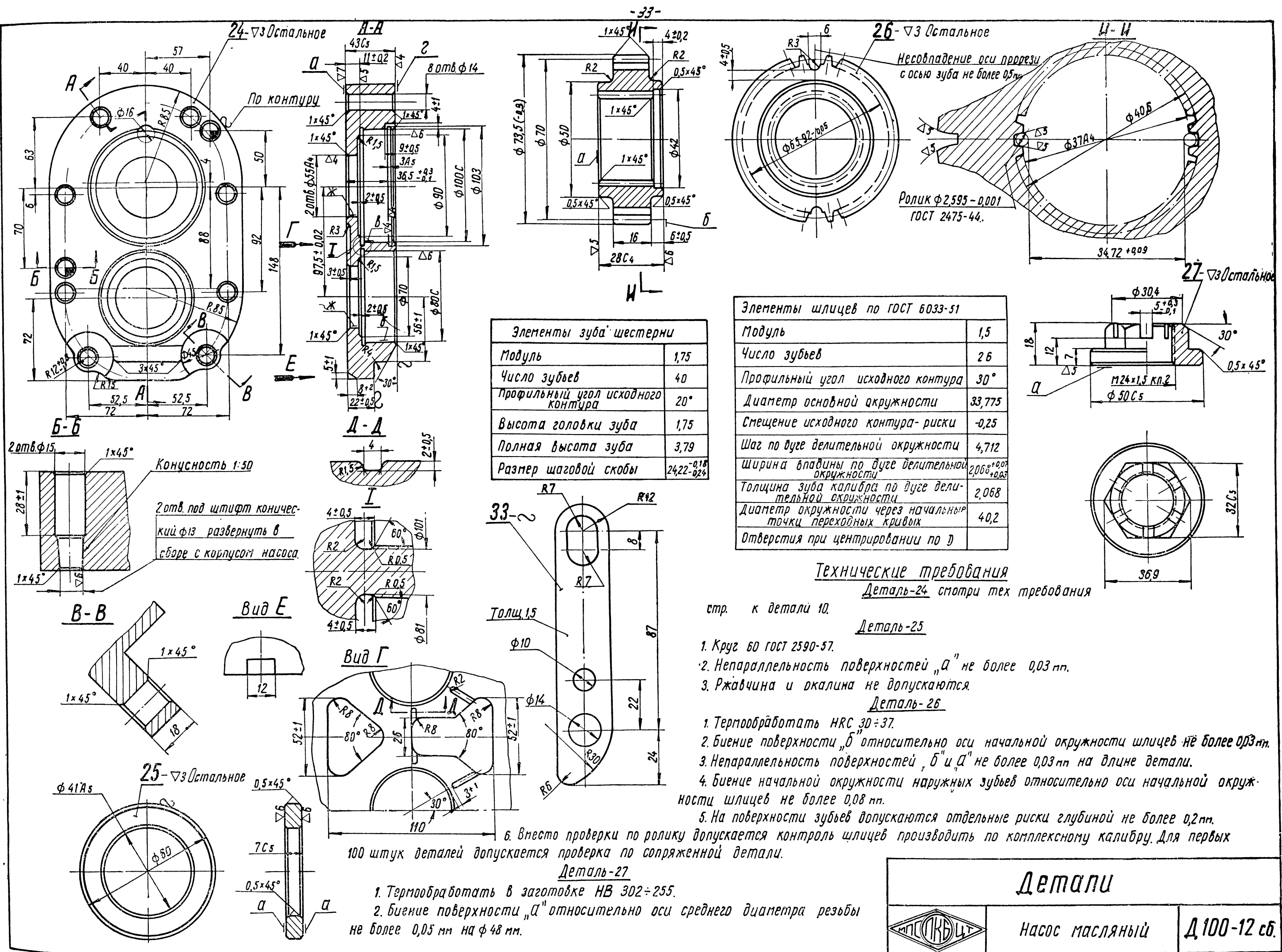
## Деталь - 20

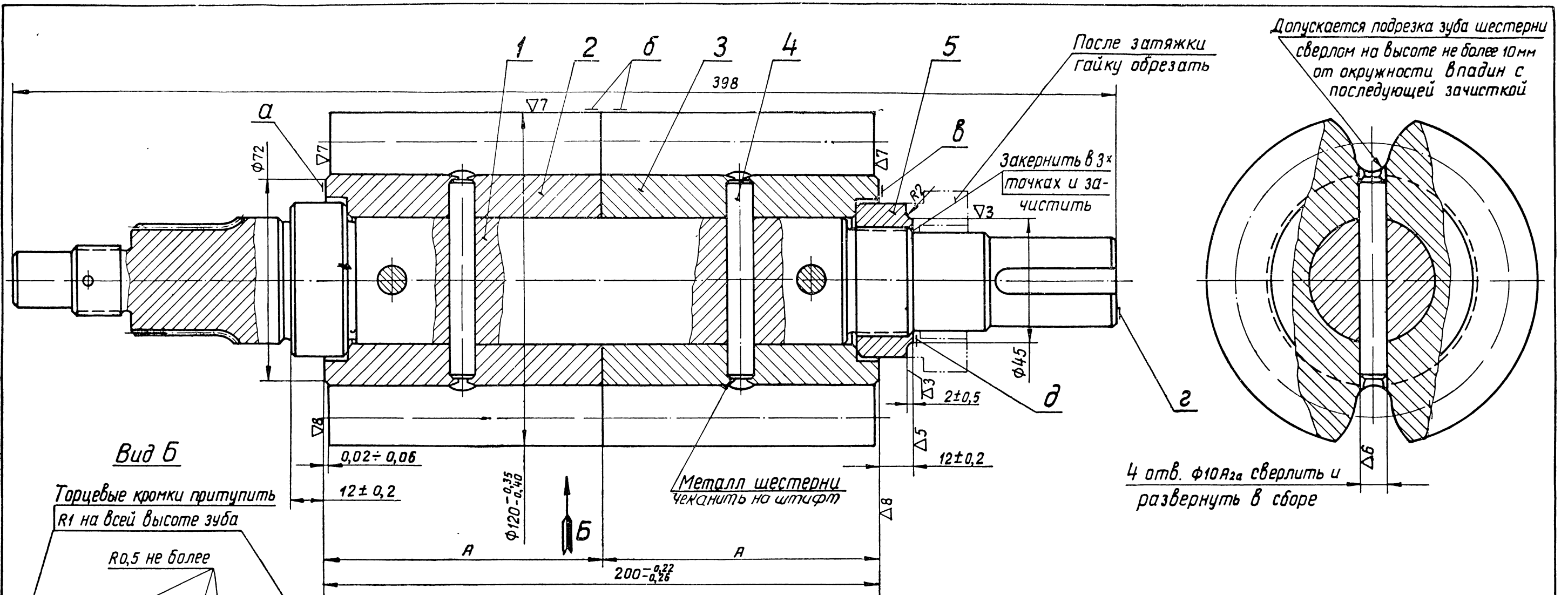
1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
2. Отливку подвергнуть искусственному старению
3. Смещение от в ф 14 от их номинального положения не более 0,2 мм.
4. Неплоскостность поверхности "а" не более 0,1 мм по всему контуру.
5. Неперпендикулярность осей от в ф 14 поверхности "а" не более 0,3 мм.
6. Окраска по Д100-ТУ20

# Детали

	<p>Насос масляный</p>	<p>Д100-12сб</p>
--	-----------------------	------------------







### Технические требования

1. Затяжку гайки дет. 4 производить до отказа ключом с длиной рукоятки 400 мм.
2. В стыке шестерен щуп 0,03 мм может проходить по дуге не более 90°.
3. Размер „А“ выдерживать по сопряженной шестерне. Разномерность по размеру „А“ не более 1,5 мм. При этом допускается ступенчатость торцев шестерен в плотном зацеплении не более 0,1 мм.
4. Биение относительно оси центров
  - а) поверхностей „б“ не более 0,03 мм,
  - б) поверхностей „а“ и „в“ не более 0,02 мм на φ68 мм.
- в) поверхности „д“ не более 0,02 мм.
5. Взаимное расположение шпоночного паза и штифтов на валу безразлично.
6. На торце „2“ клеить спаренность шестерен одним порядковым номером.

5	Гайка	1	0,28	Сталь 40	1050-60	Д100-12-042-2	37
4	Штифт	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-043-1	37
3	Шестерня правая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-040-2	37
2	Шестерня левая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-039-2	37
1	Вал ведущий	1	4,1	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-038-4	36
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Шестерня ведущая

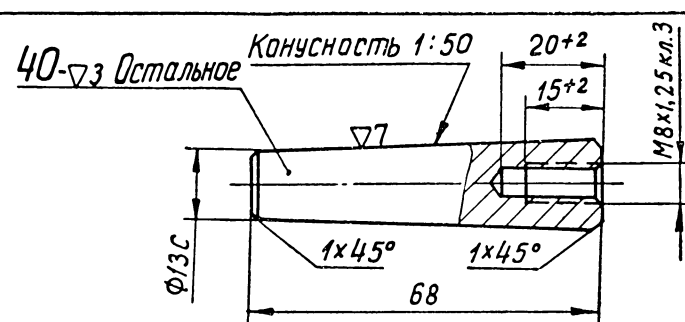
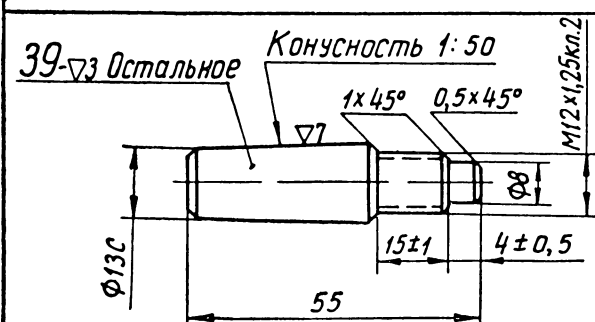
13,1

Вес по чертежу



Насос масляный

Д100-12-001сб-3



### Технические требования

Детали 39 и 40

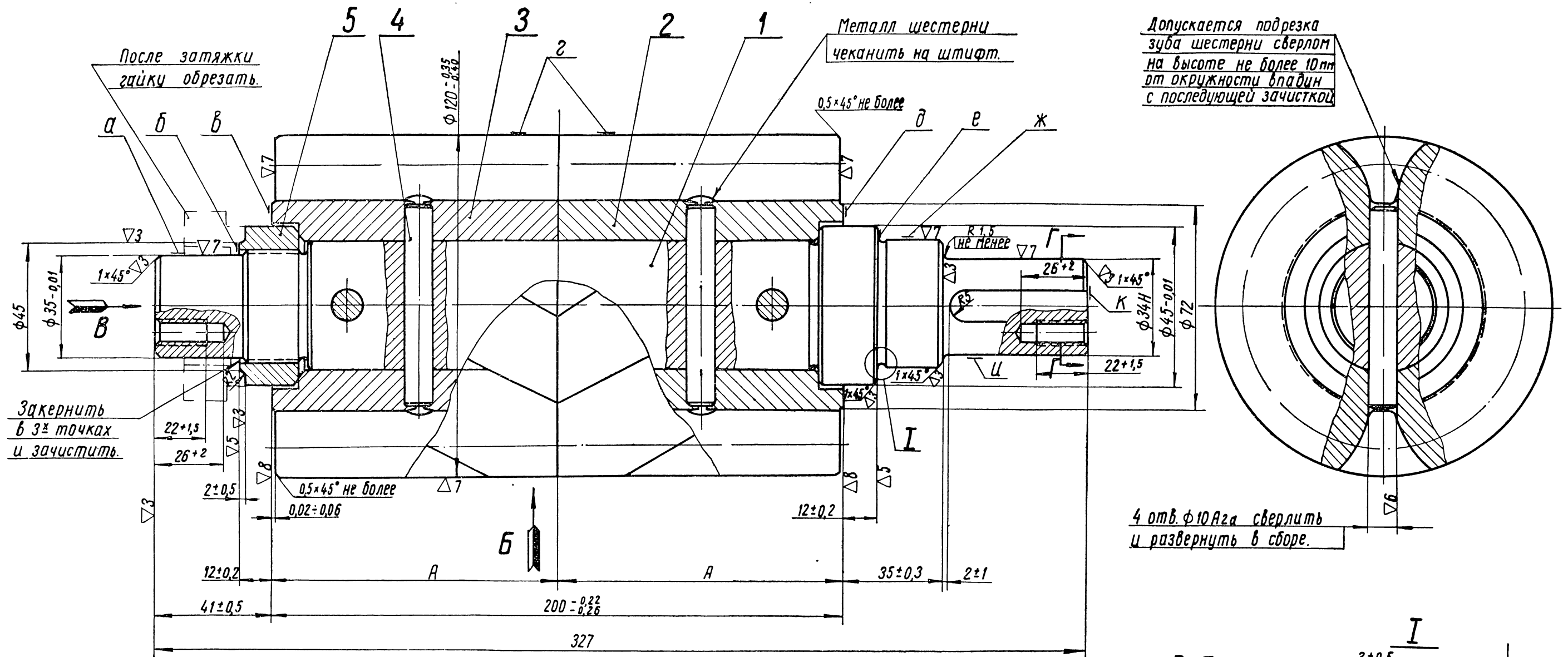
Термообработка. НРС 26÷33.

Детали



Насос масляный

Д100-12 сб



Вид Б

### Технические требования

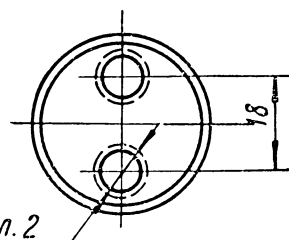
1. Затяжку гайки дет 5 производить до отказа ключом с длиной рукоятки 400 мм.
2. В стыке шестерен шуп 0,03 мм может проходить по дуге не более 90°.
3. Размер „А“ выдерживать по сопряженной шестерне. Разномерность по размеру „А“ не более 1,5 мм. При этом допускается ступенчатость торцев шестерен в плотном зацеплении не более 0,1 мм.
4. Биеение относительно оси центров:
  - а) поверхностей „б“ и „д“ не более 0,02 мм на φ 68.
  - б) поверхностей „а“, „ж“, „ц“ и „з“ не более 0,03 мм.
  - в) поверхностей „б“ и „е“ не более 0,02 мм.
5. Взаимное расположение шпоночного паза и штифтов безразлично.
6. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „ц“ не более 0,1 мм.
7. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „ц“ не более 0,05 мм.
8. Смещение резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0,25 мм в любую сторону.
9. Угловое смещение шпоночного паза от номинального положения относительно резьбовых отверстий не более 3°.
10. На торце „К“ клеить спаренность шестерен одним порядковым номером

Торцевые кромки притупить R1 на всей высоте зуба

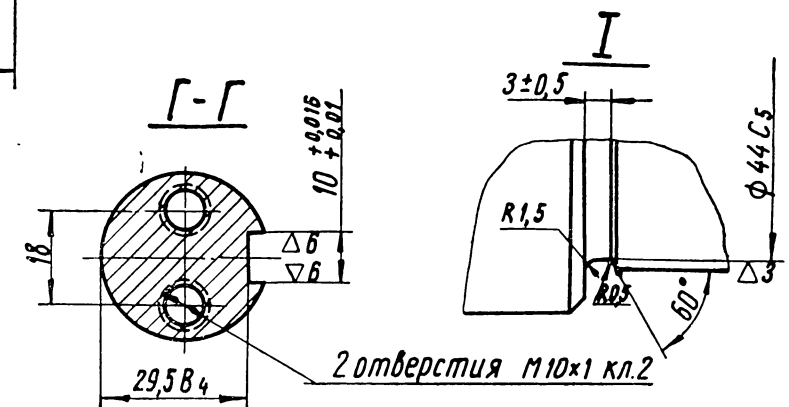
R 0,5 не более

Допускается скругление R2 не более

Вид В



2 отв. М10×1 кл.2



№ п/п	Наименование	кол	вес 1шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
5	Гайка	1	0,28	Сталь 45	1050-60	Д100-12-042-2	37
4	Штифт	4	0,038	Сталь 40	1050-60	Д100-12-043-1	37
3	Шестерня правая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-040-2	37
2	Шестерня левая	1	4,5	Сталь 40Х	4543-57	Д100-12-039-2	37
1	Вал ведомый	1	3,6	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-12-037-2	36

Шестерня ведомая

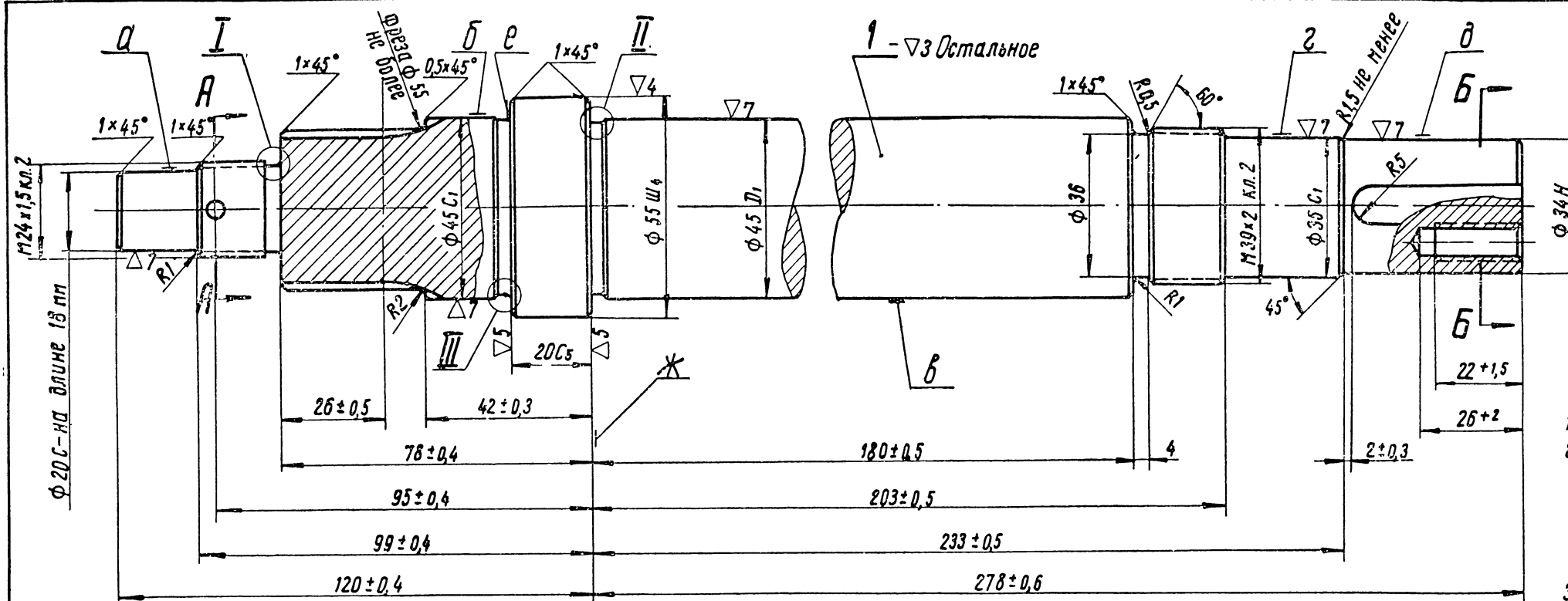
12,6

Вес



Насос масляный

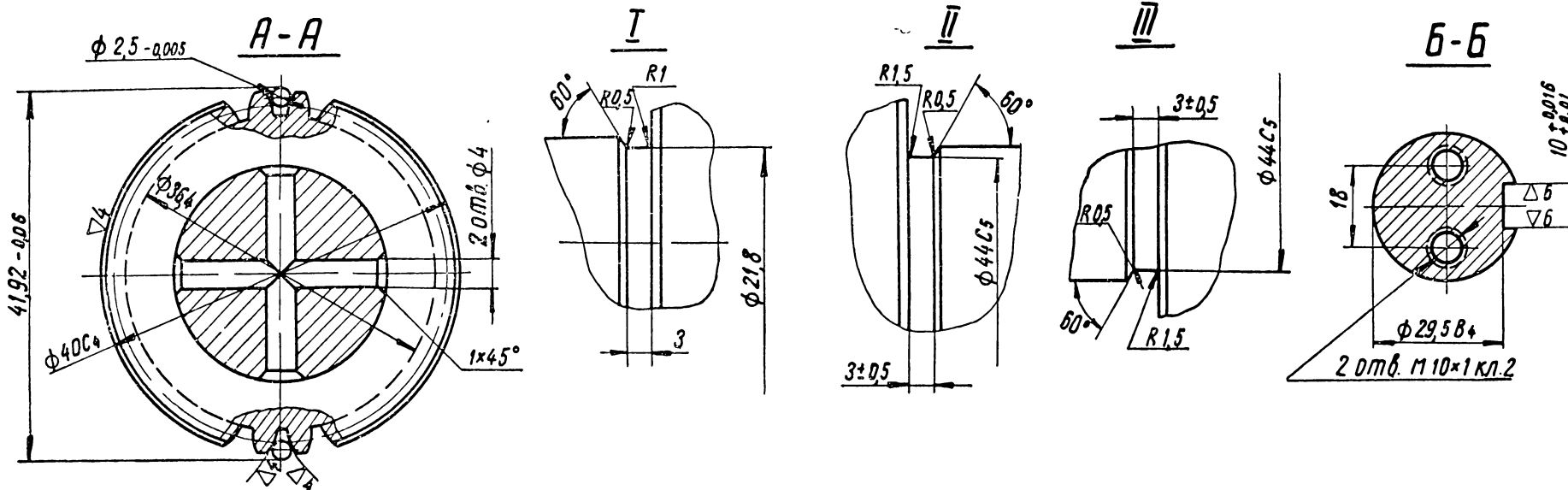
Д100-12-002 сб.



Элементы шлицев по ГОСТ 6033-51	
Модуль	1,5
Число зубьев	26
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр основной окружности	33,775
Смещение исходного контура	-0,25
Шаг по дуге делительной окружности	4,712
Толщина зуба по дуге делительной окружности	2,068-0,025
Ширина впадины калибра кольца по дуге делительной окружности	2,068
Диаметр окружности через начальные точки переходных кривых	36,8

### Технические требования

- Термообработать НВ 285 ÷ 321 (д отпечатка 3,6 ÷ 3,4).
- Биеение относительно оси центров:
  - поверхностей „а“, „б“, „в“, „г“ и „д“ не более 0,03 мм
  - поверхностей „е“ и „ж“ не более 0,02 мм
  - начальной окружности шлицев не более 0,03 мм
- Смещение шпоночного паза относительно оси центров не более 0,1 мм.
- Перекас шпоночного паза относительно оси центров не более 0,05 мм.
- Угловое смещение шпоночного паза от номинального положения относительно резьбовых отверстий не более 3°.
- Смещение резьбовых отверстий от их номинального положения не более 0,25 мм в любую сторону.
- Вместо проверки по ролику допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру на длине 26 ± 0,5 мм. Для первых 100 шт. деталей допускается проверка по сопряженной детали.

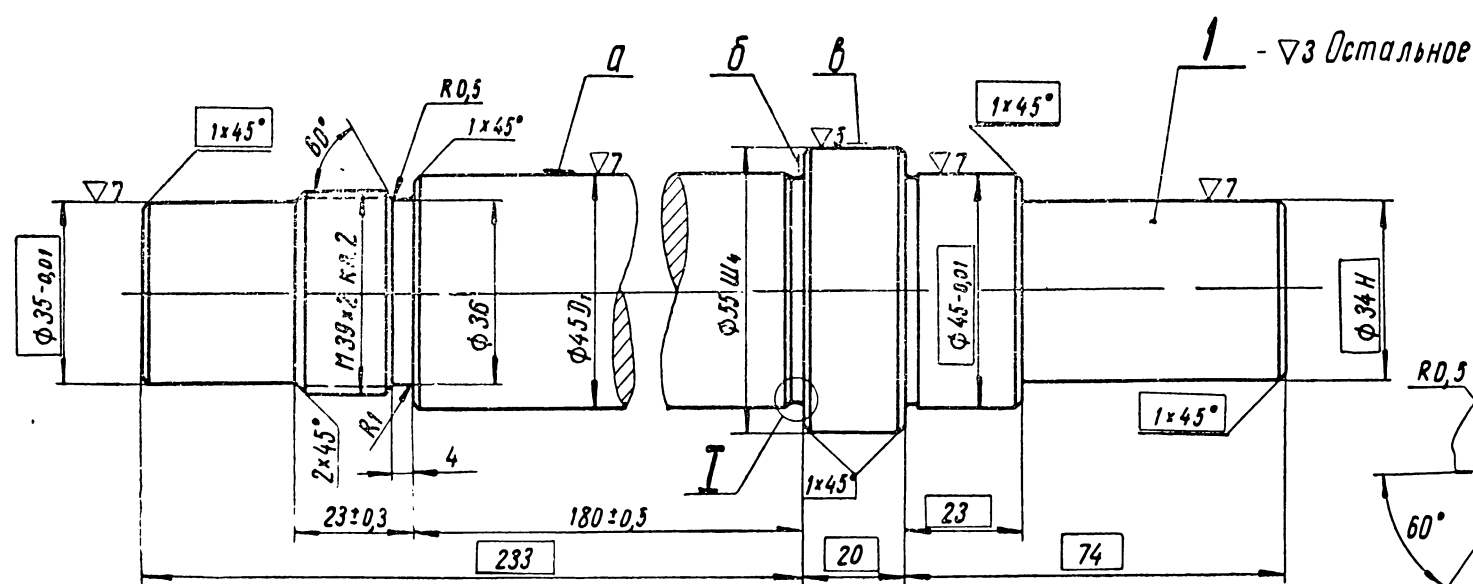


### Детали



Шестерня ведущая

Д100-12-001сб-3



### Технические требования

- Термообработать НВ 285 ÷ 321
- Биеение относительно оси поверхности „а“:
  - поверхности „б“ не более 0,05 мм
  - поверхности „в“ на φ 50 мм не более 0,02 мм.
  - среднего диаметра резьбы М39х2 не более 0,1 мм
- Размеры в выполнять в сборе

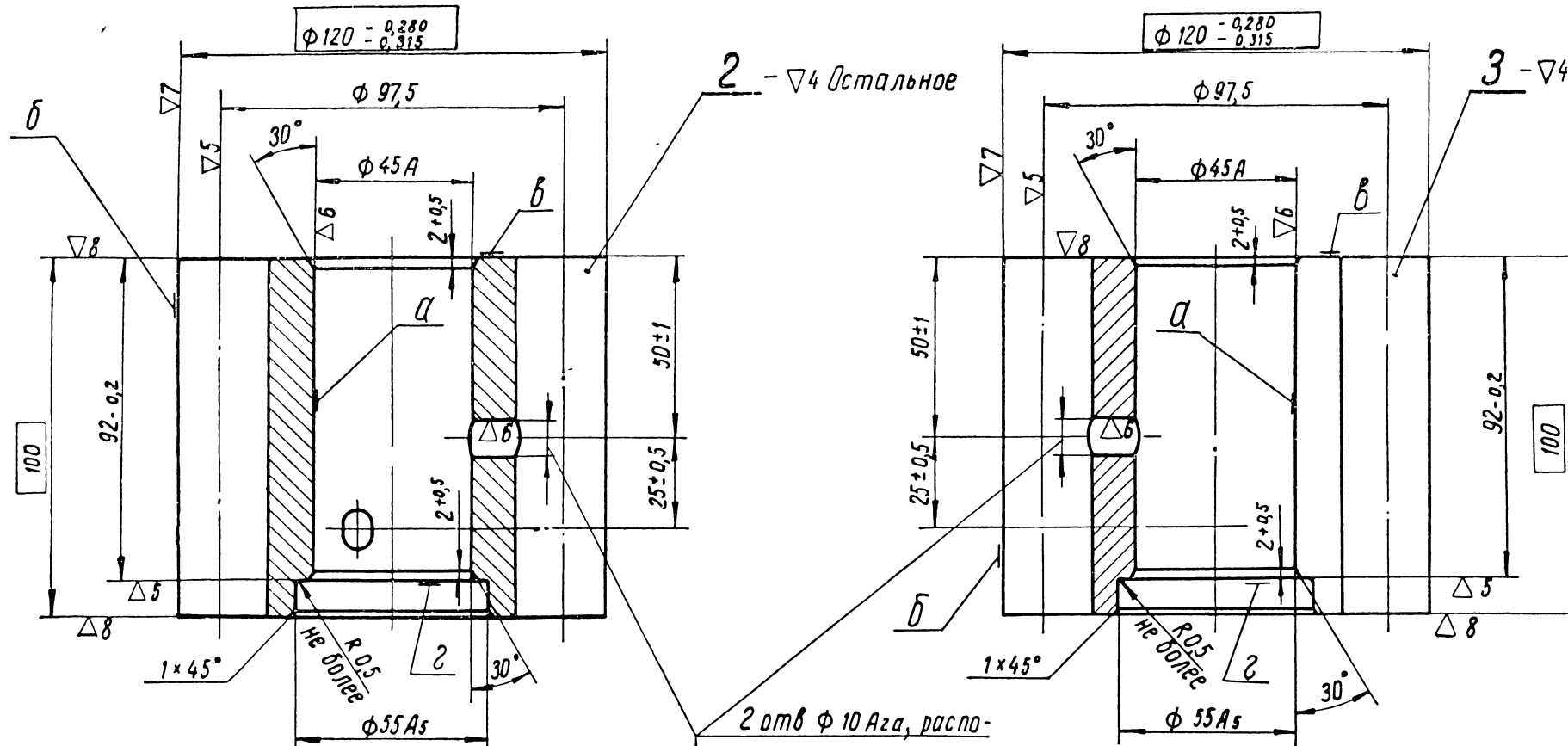
### Детали



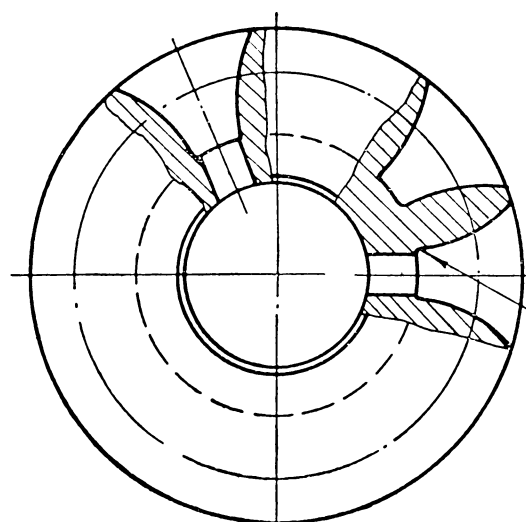
Шестерня ведомая

Д100-12-002сб

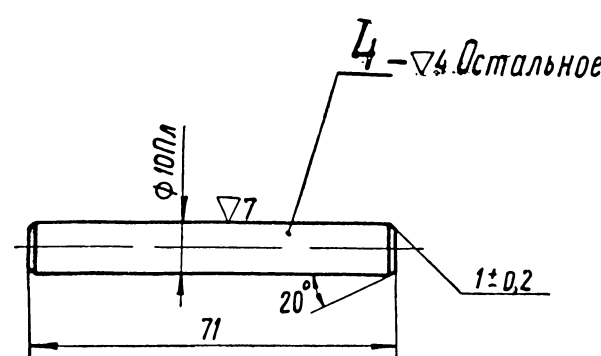
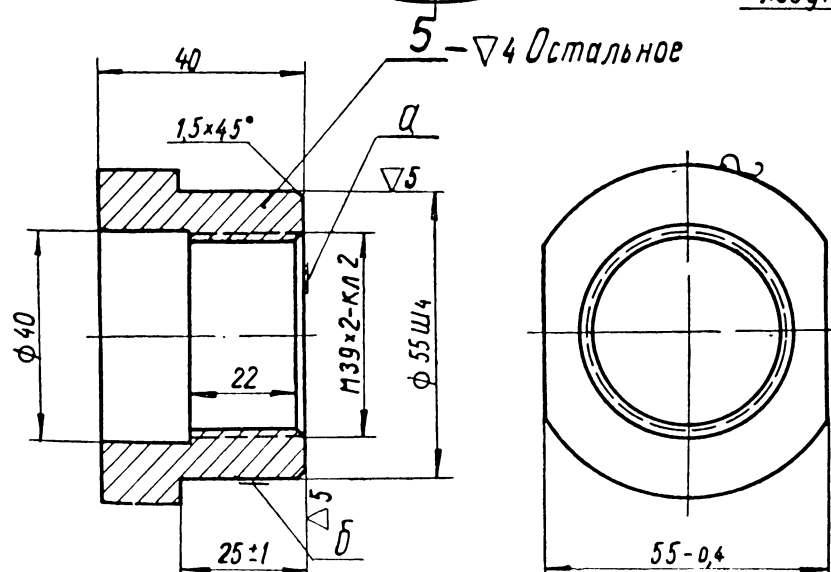
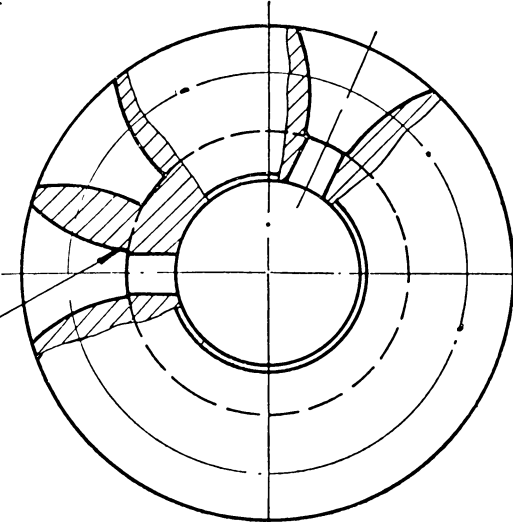




2 отв  $\Phi 10 A2a$ , расположенные по осям впадин (через 3 зуба), развернуть в сборе.



Допускается подрезка зуба шестерни сверлом на высоте не более 5 мм от окружности впадин с последующей зачисткой



Модуль нормальный	9,5
Модуль торцевой	9,75
Число зубьев	10
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	22°30'
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре	13°00'10"
Направление винтовой линии	дет.2 левое
	дет.3 правое
Шаг винтовой линии	1326,456
Высота головки зуба	11,25
Полная высота зуба	23,75
Толщина зуба по общей нормали (в растворе 2 зуба)	43,39 - 0,20 / 0,26

### Технические требования

#### Детали - 2 и 3

- Термообработать НВ 255÷302.
- Элементы зацепления проверять комплексно относительно поверхности „А“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,04 мм при повороте на 1 зуб и до 0,11 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
- Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталонной шестерней. Отпечаток краски должен быть:
  - по длине зуба не менее 65%.
  - по высоте зуба не менее 40%.
- Биеение относительно оси поверхности „А“:
  - поверхности „Б“ не более 0,03 мм.
  - поверхности „В“ замеренное на  $\Phi 70$  мм не более 0,02 мм.
  - поверхности „Г“ замеренное на  $\Phi 52$  мм не более 0,02 мм.
- До изготовления эталона допускается элементы зацепления проверять со спаренной шестерней.
- Размеры в  $\square$  выполнять в сборе.

#### Деталь - 4

Термообработать НРС 40÷45.

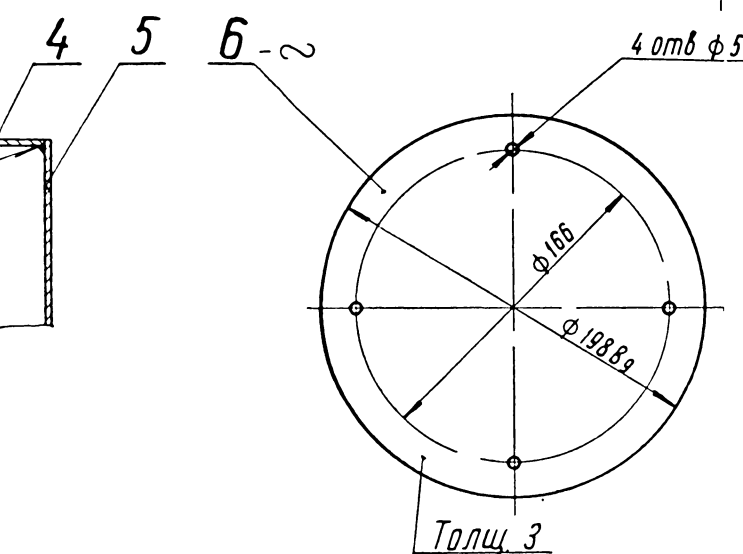
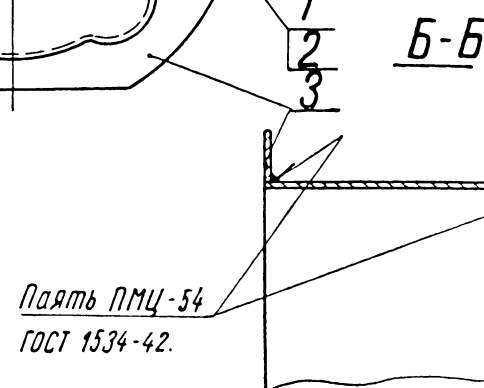
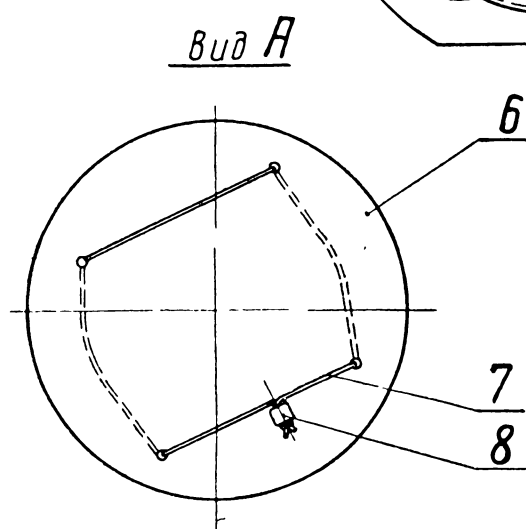
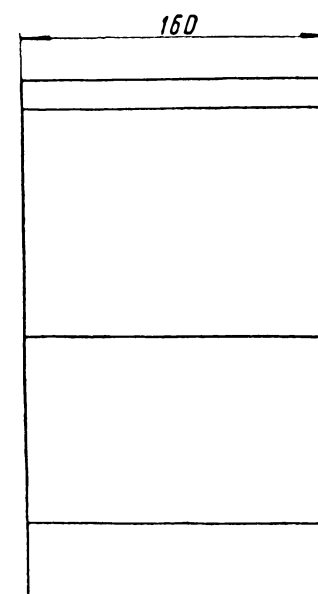
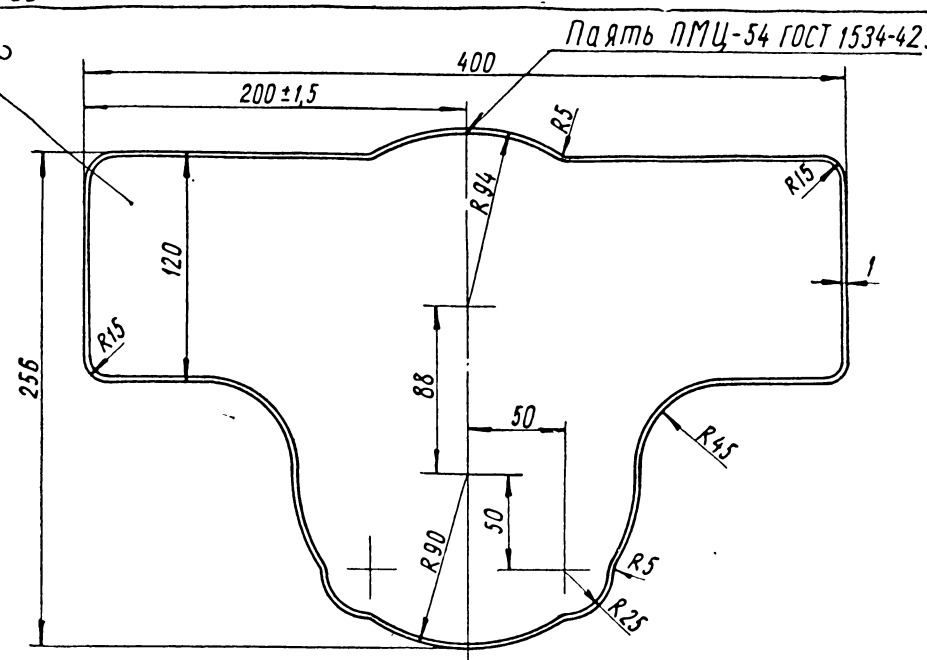
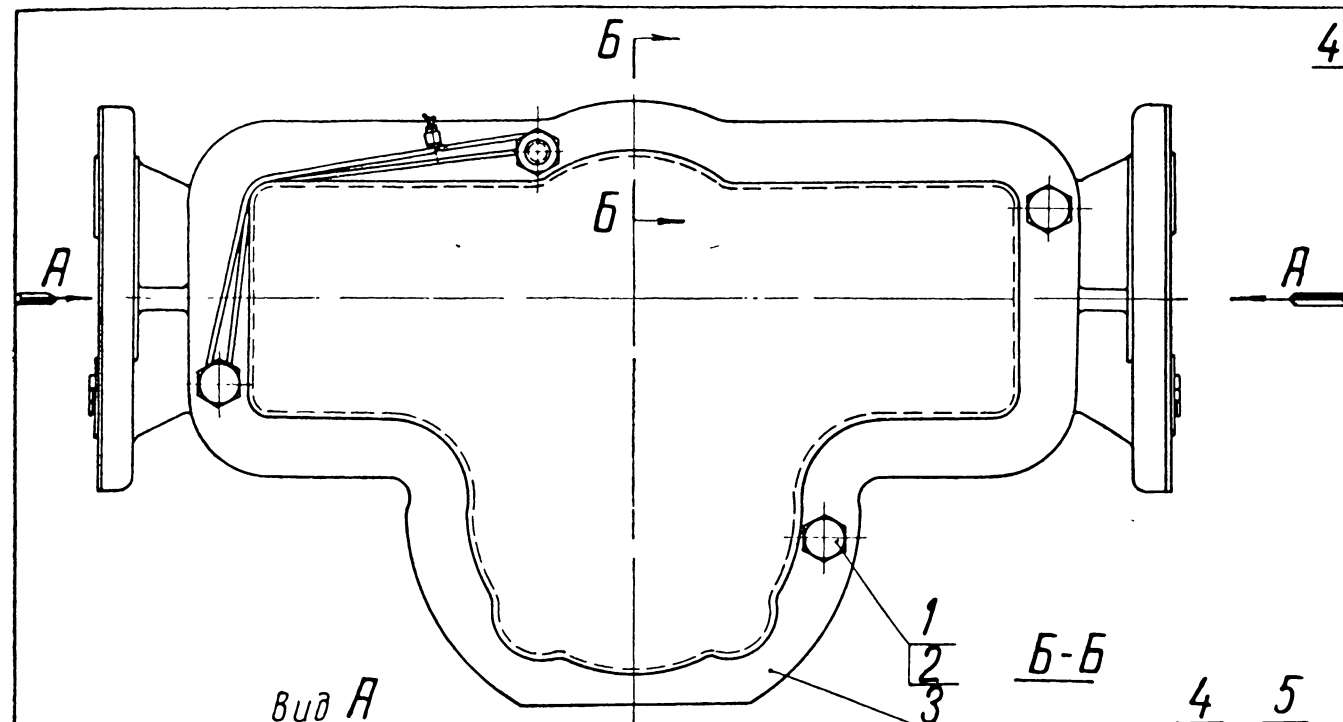
#### Деталь - 5

- Термообработать НВ 255÷302.
- Биеение относительно оси среднего диаметра резьбы:
  - поверхности „А“ не более 0,03 мм на  $\Phi 50$ .
  - поверхности „Б“ не более 0,1 мм.

### Детали



Шестерня ведущая	Д100-12-001сб-3
Шестерня ведомая	Д100-12-002сб



## Технические требования

Допускается применение проволочки 04-1 ГОСТ 3282-46 при этом окалина должна быть снята.

Деталь-3

- 1 Размеры без допусков выполнять по 9<sup>му</sup> классу точности  
2 Для изготовления детали допускается использование  
штампа детали 2Д100-12-028

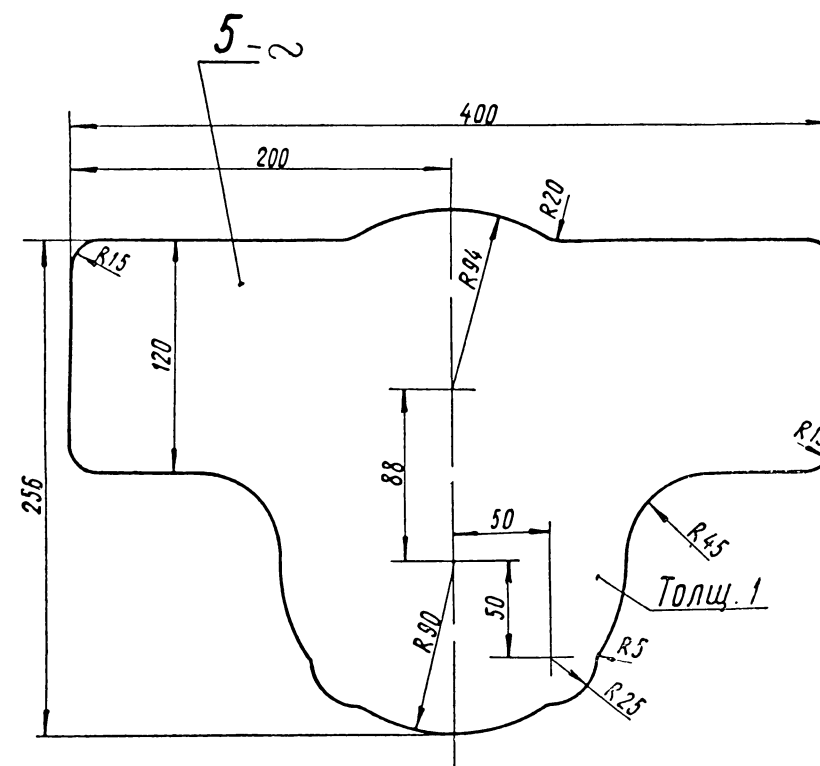
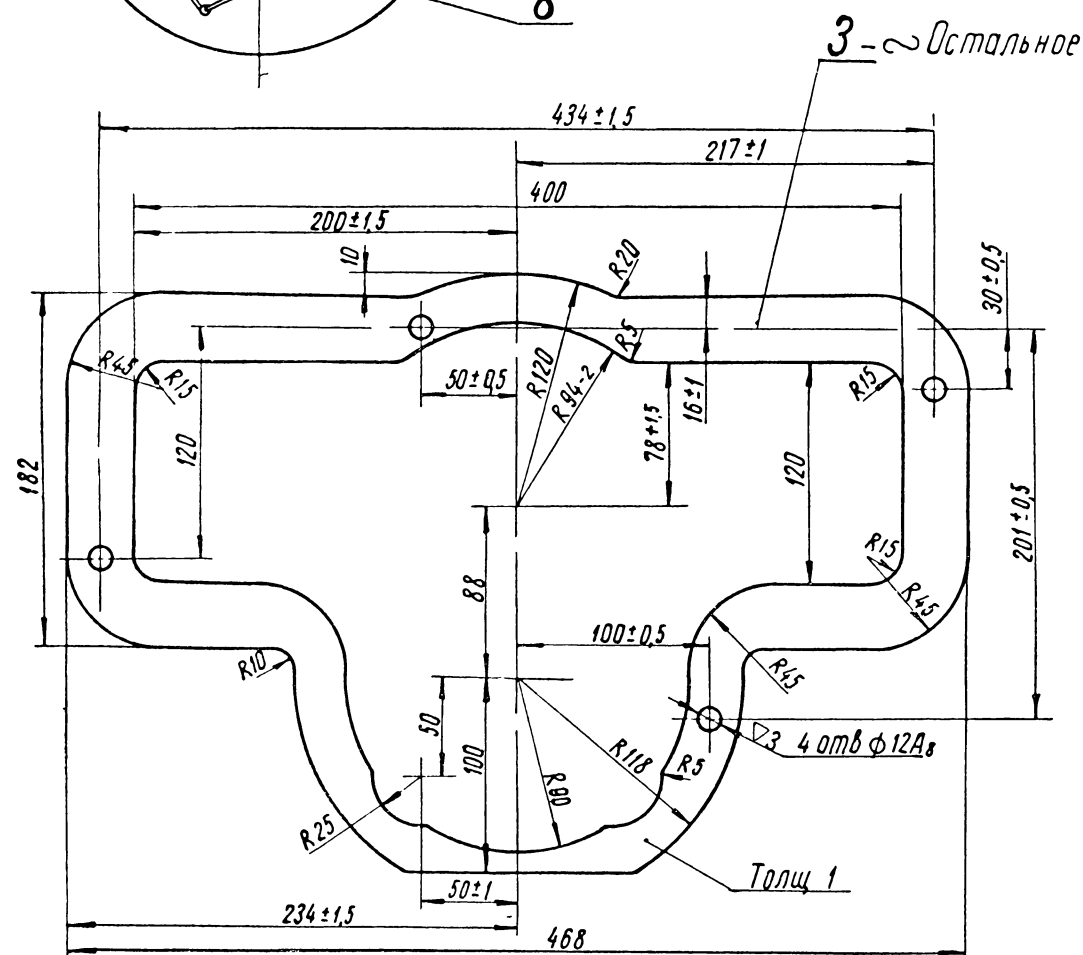
Деталь-4

- 1 Размеры без допусков выполнять по 9 классу точности  
2 Длины развертки ~ 1000 мм

Детали, составляющие узлы  
по заводским чертежам

№ детали	№ заводского цзлого чертежа
3, 4 и 5	Д100-12-004 сб

Согласован с черт. № Д100-12-004сб



8	Плотба	3	00008	Алюминий А2	3549-55	СКО 75-31	—
7	Проволока Ø1, l=13 м	1	00008	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
6	Звездка	2	009	Фанера березовая паркетная	3916-55	Д100-12-073	38
5	Крышка	1	054	Сталь шГ 10 кп	914-56	Д100-12-070	38
4	Кожух	1	125	Сталь шГ 10 кп	914-56	Д100-12-071	38
3	Фланец	1	06	Сталь	501-58	Д100-12-072	38
2	Гайка М10	4	0011	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	—
1	Болт М10×30	4	0025	Сталь	1759-56	ГОСТ 7808-57	—
Н/Н п/п	Наименование	Кол- вошт	Врс Марка	ГОСТ	Материал	Обозначение	Н стр

Пломбировка масляного насоса

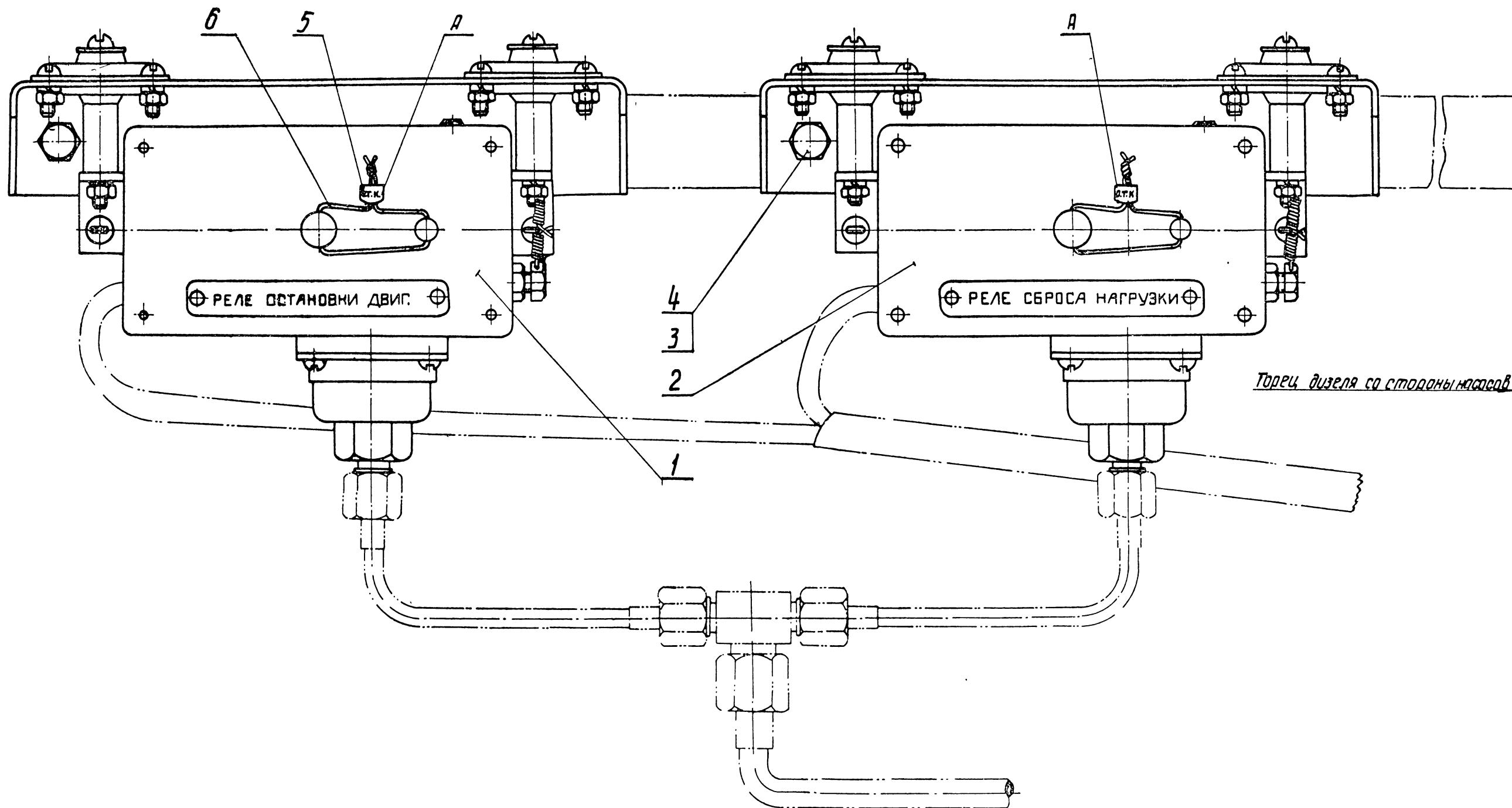
28

ВЕС



Насос масляный

Д100-12-003сб

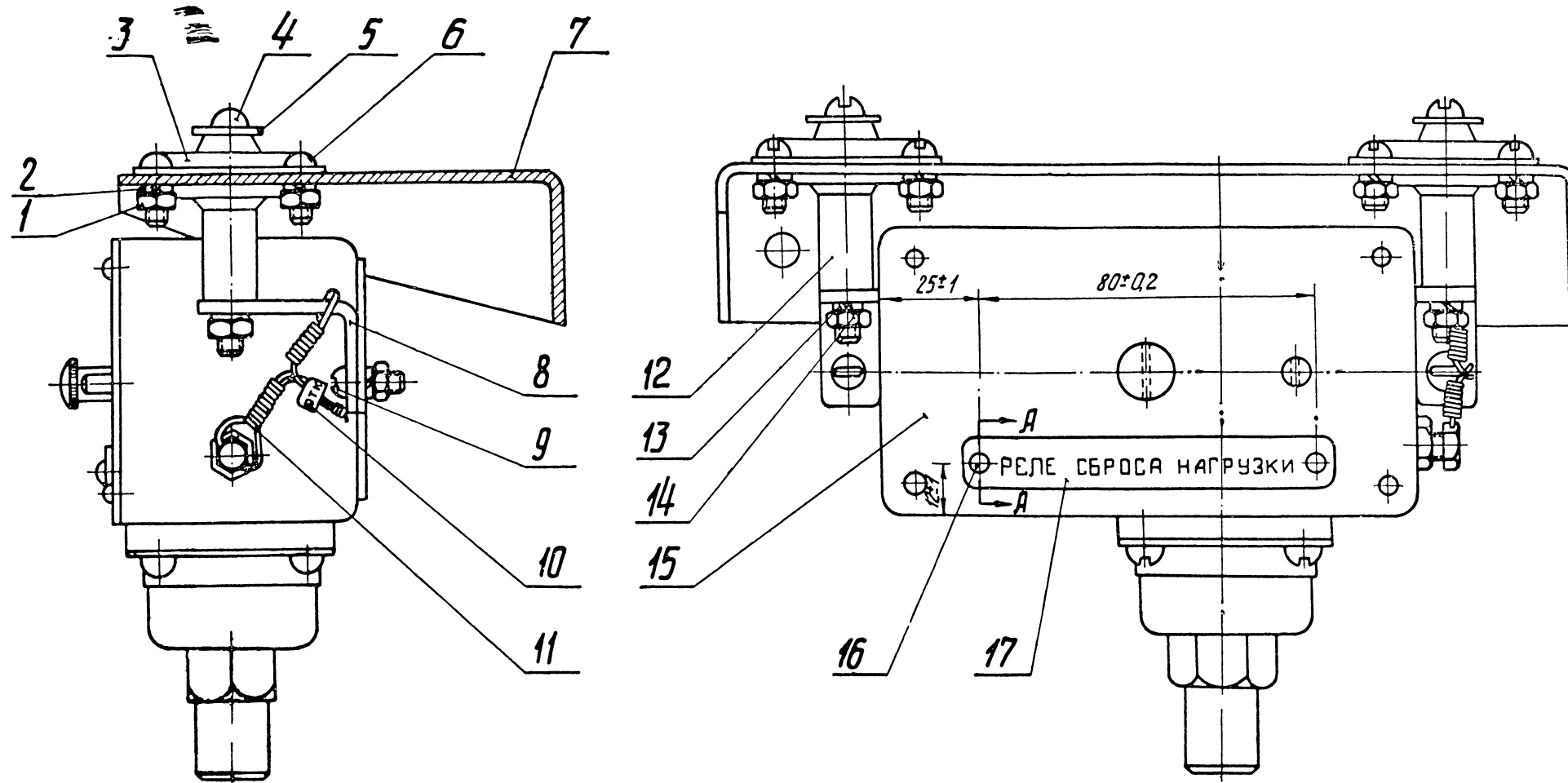


Примечание:

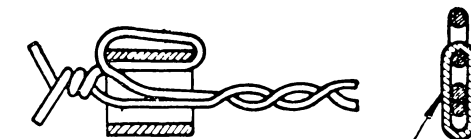
1. Пломбы „А“ ставить после установки дизеля на тепловоз.
2. Разрешается изготавливать пломбы по нормали СК-075-30.

6	Проволока Ø-1,2-0,25 м			Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
5	Пломба	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК. 075-31	-
4	Шайба пружинная 8	4	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-52	-
3	Болт М8×16	4	0,01	Сталь	1159-56	ГОСТ 78.78-57	-
2	Реле сброса нагрузки	1	2,68	комплект	-	2Д100-14-002сб	40
1	Реле остановки двигателя	1	2,68	комплект	-	2Д100-14-002сб	41
№ п/п	Наименование	кол.	вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Реле давления масла						5,422
						Вес
Дизель 2Д100						2Д100-14-001сб

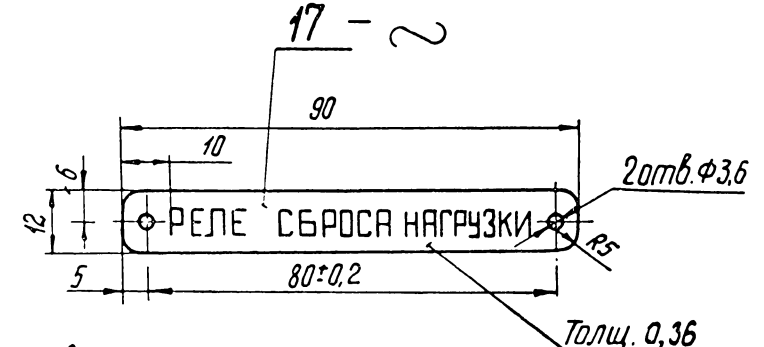
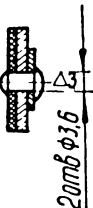


# Завязка пломбы СК-075-30



После завязки трубку  
обжать и набить  
клеймо ОТ.К

## А-А



Согласовано с черт 2Д100-14-011 сб

### Технические требования:

1. Реле опрессовать смесью, состоящей из 60% моторного масла „Т“ ГОСТ 1519-42 и 40% дизельного топлива ДЛ ГОСТ 4749-49 при  $t = 10-25^{\circ}\text{C}$  плавным повышением давления до  $4 \text{ кг/см}^2$ . При этом течи и подтекания смеси в датчике реле не допускаются.
2. Реле давления отрегулировать на размыкание контактной цепи при давлении масла не более  $1,2 \text{ кг/см}^2$ ; а замыкание при давлении масла не более  $1,4 \text{ кг/см}^2$ . Момент размыкания и замыкания контактной цепи проверить не менее 5 раз.
3. После регулировки реле ставить пломбу с клеймом ОТ.К. и составить паспорт.
4. Допускается применение проволоки 04-ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Окраску производить по техническим условиям Д100-ТУ20.

### Деталь 17

1. Буквы не оксидировать. Допускается выступание букв над фоном до 0,1 мм.
2. Фон черный оксидированный
3. Шрифт №3,5 ГОСТ 3454-59.

### Деталь 10

Разрешается изготавливать пломбу по нормам СК-075-30

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

№ Детали	№ Заводского узла чертежа
1÷9; 12÷14	2Д100-14-011 сб

17	Табличка	1	0,008	Жесткая бумага №36 3х1х0,2	5343-54	2Д100-14-012	40
16	Заклепка А2 3х6 (I)	2	0,0006	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	—
15	Датчик реле сброса нагрузки	1	1,415	—	—	2Д100-14-007 сб	43
14	Гайка М6	2	0,0029	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	—
13	Шайба пружинная 6	2	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
12	Втулка	2	0,013	ст. 3	8733-58	2Д100-14-023	42
11	Проволока 0,1	0,018	—	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
10	Пломба	1	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	—
9	Винт М5х16	2	0,0028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
8	Угольник	2	0,019	Сталь IV 10кп	914-56	2Д100-14-026	42
7	Кранштейн	1	0,519	ст. 3	380-60	2Д100-14-021	42
6	Винт М5х12	8	0,0022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
5	Шайба 6	2	0,0014	ст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
4	Винт М6х50	2	0,012	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1488-58	—
3	Диафрагма	2	0,028	комплект	—	Д50-14-104 сб	12
2	Шайба пружинная 5	10	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
1	Гайка М5	10	0,0015	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	—
Итого	Наименование	кол	вес	марка	ГОСТ	Обозначение	Итого

Реле сброса нагрузки

2,683

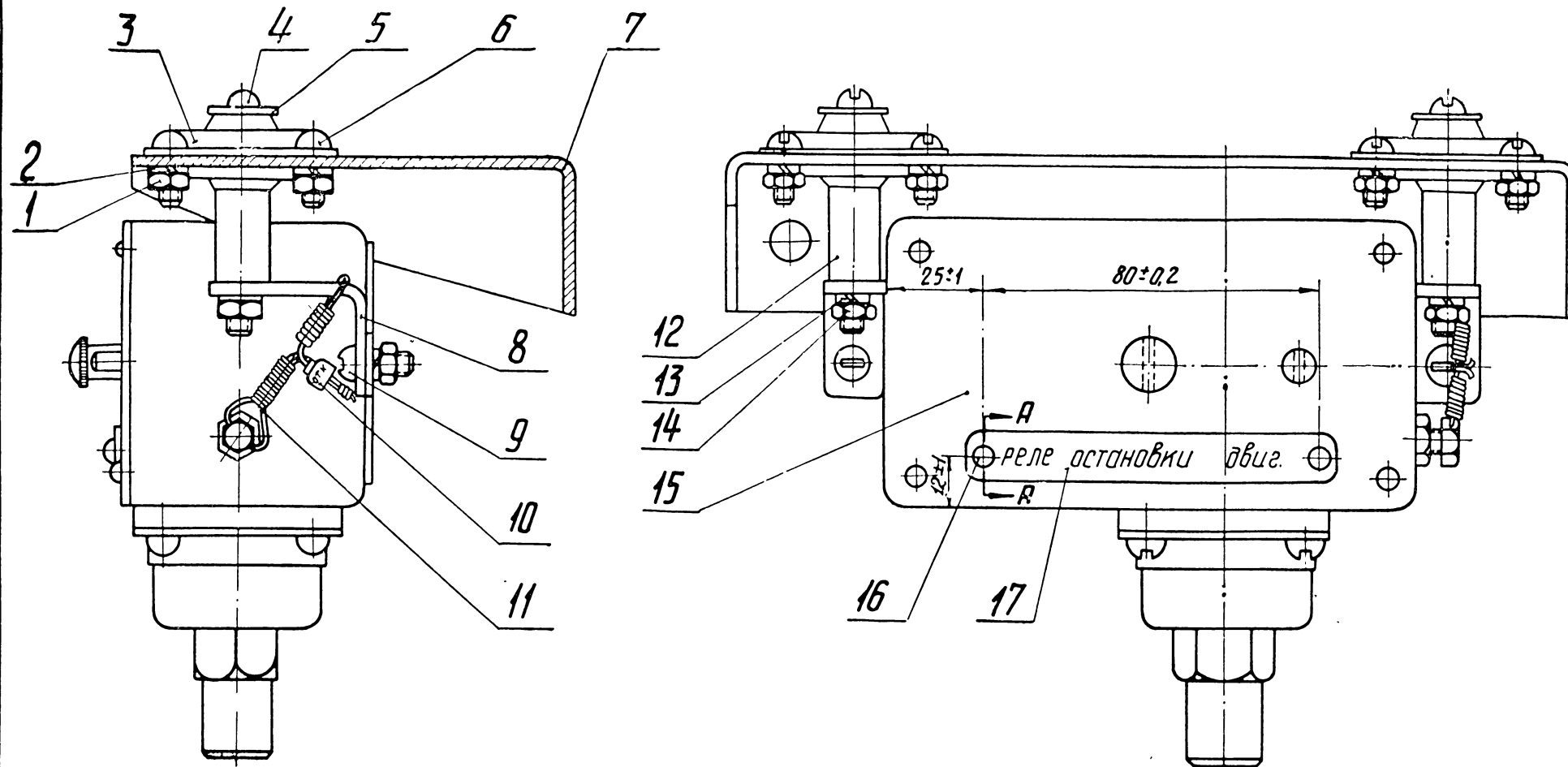
вес



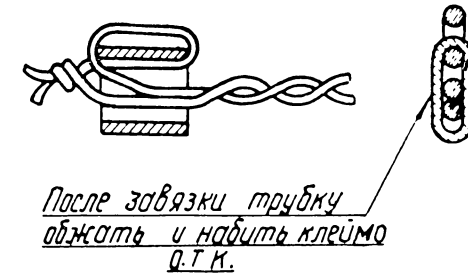
Реле давления

2Д100-14-003 сб

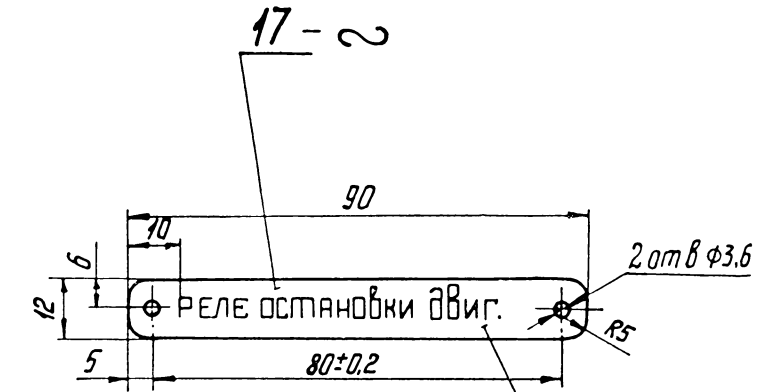
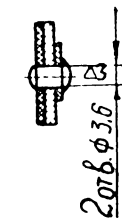




Завязка пломбы СК-075-30



А-А



Согласовано с черт 2Д100-14-011 сб Толщ. 0,36

### Технические требования:

1 Реле опрессовать смесью, состоящей из 60% моторного масла "Т" ГОСТ 1519-42 и 40% дизельного топлива "ДЛ" ГОСТ 4749-49 при  $t^{\circ} 10-25^{\circ}C$ , плавным повышением давления до  $4 \text{ кг/см}^2$ . При этом течи и подтекания смеси в датчике реле не допускаются.

2 Реле давления отрегулировать на размыкание контактной цепи при давлении масла  $0,7 \pm 0,1 \text{ кг/см}^2$ , а замыкание - при давлении масла не более  $0,9 \text{ кг/см}^2$ . Момент размыкания и замыкания контактной цепи проверить не менее 5 раз.

3 После регулировки реле ставить пломбу с клеймом О.Т.К. и составить паспорт.

4 Допускается применение проволоки 04-ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

### Деталь 17

1. Буквы не окислять. Допускается выступание букв над фоном до 0,1 мм.
2. Фон черный оксидированный.
3. Шрифт №3,5 ГОСТ 3454-59.

### Деталь 10

Разрешается изготавливать пломбу по нормам СК-075-30.

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

№ Детали	№ Заводского узла, чертежа
1-9; 12-14	2Д100-14-011 сб

17	Табличка	1	0,008	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ №36, 3 кл С2	5343-54	2Д100-14-011	41
16	Заклепка А2(3×6) I	2	0,0006	Алюминий АЕ	3549-55	ОСТ 11770	-
15	Датчик реле остан. двиг.	1	1,415	-	-	2Д100-14-006 сб	44
14	Гайка М6	2	0,0029	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	-
13	Шайба пружинная 6	2	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
12	Втулка	2	0,013	Сталь	8733-58	2Д100-14-023	42
11	Проволока 01	1-08	-	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
10	Пломба	1	0,0005	Алюминий АЕ	3549-55	СК-075-31	-
9	Винт М5×16	2	0,0028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	-
8	Угольник	2	0,019	Сталь 10 кл	914-56	2Д100-14-026	42
7	Кранштейн	1	0,519	Ст 3	380-60	2Д100-14-021	42
6	Винт М5×12	8	0,0022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	-
5	Шайба 6	2	0,0014	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	-
4	Винт М6×50	2	0,012	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	-
3	Диффракта	2	0,028	-	-	450-14-104 сб	42
2	Шайба пружинная 5	10	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
1	Гайка М5	10	0,0015	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	-
nn	Наименование	кол	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	nn
п.п.			шт	материал			стр

Реле остановки двигателя

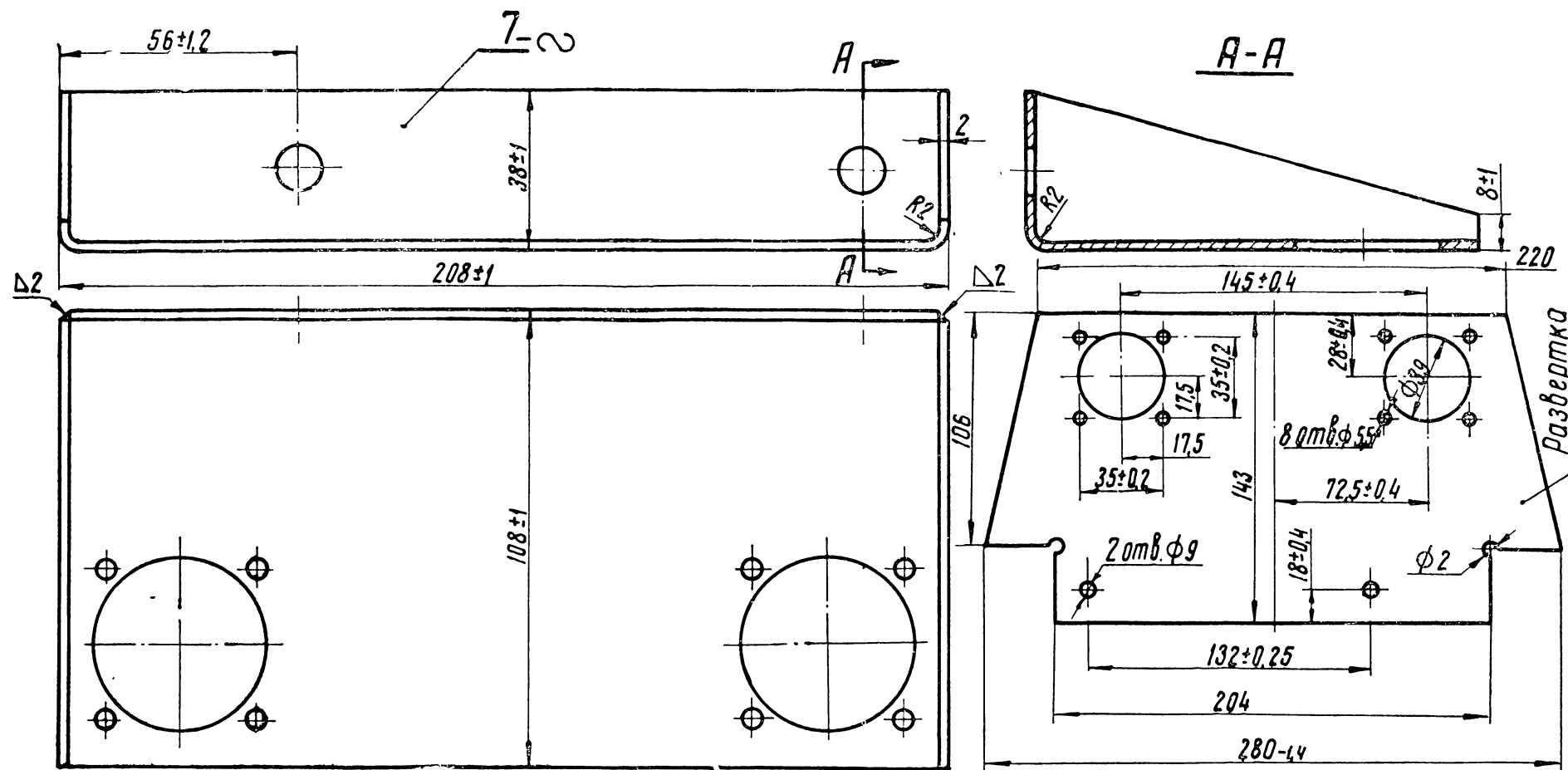
2,683

Вес



Реле давления

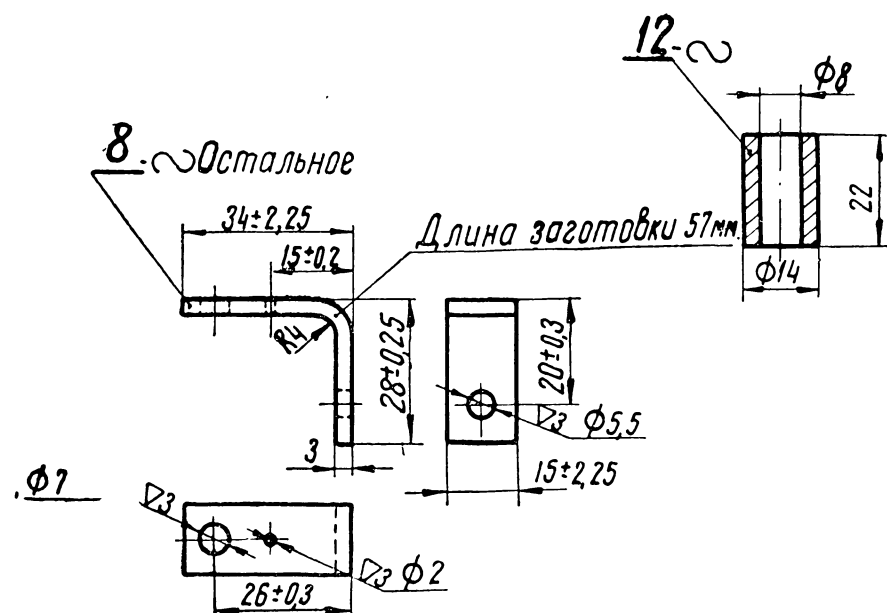
2Д100-14-002 сб



### Технические требования.

#### Дет.

1. Допускается изготовление отверстий механической обработкой  $\nabla 3$ .
2. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.

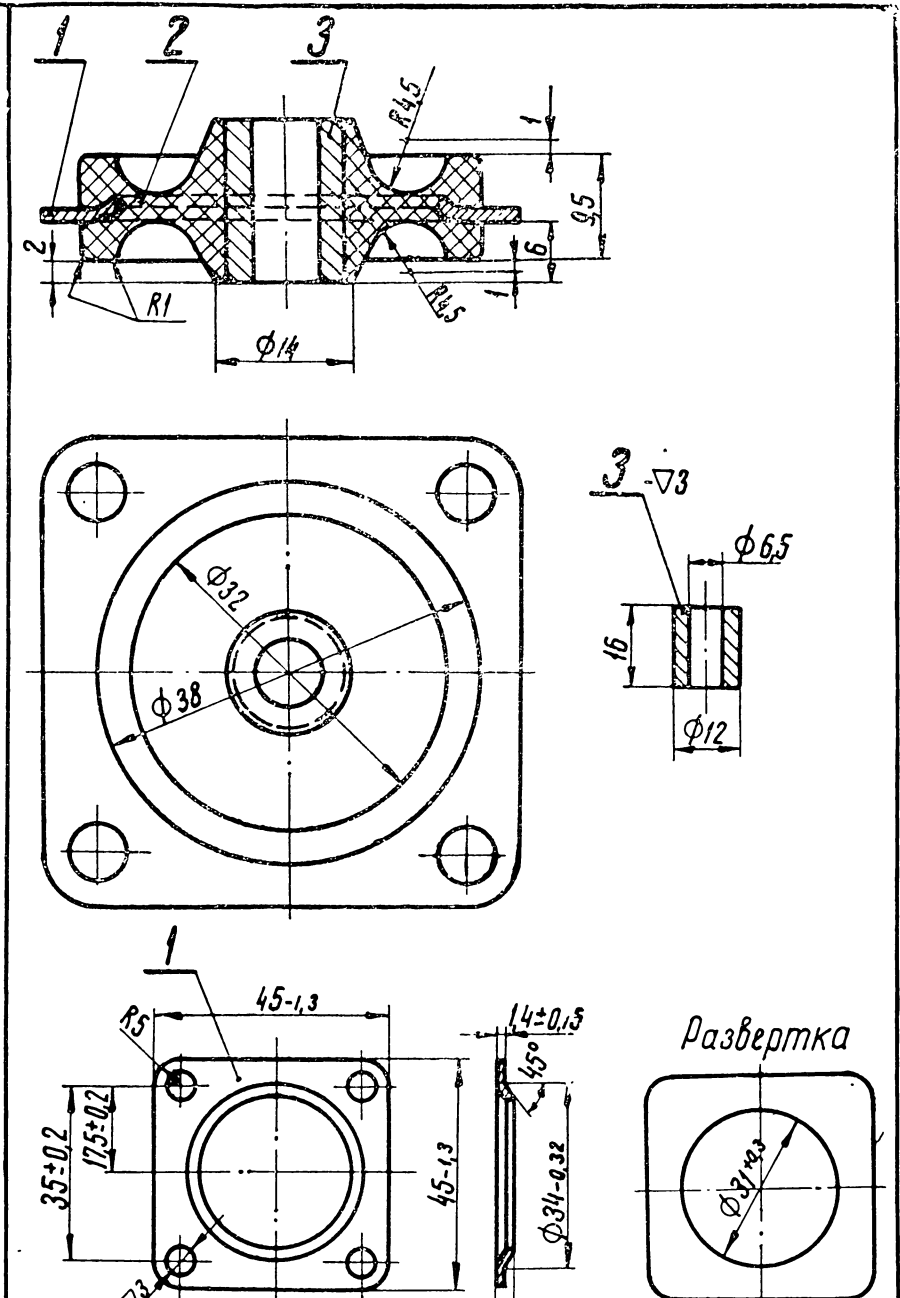


### Детали



Реле давления

2Д100.14.002сб  
2Д100.14.003сб



### Технические требования:

1. Смещение осей диафрагмы и втулки от оси фланца или между собой допускается не более 0,8 мм.
2. Отслоение по сопрягаемым поверхностям дет. 1,2,3 не допускается.
3. Детали 1,3 латунировать.

3	Втулка	1	0,011	Сталь 40	1050-60	Д50-14-016	42
2	Диафрагма	1	0,003	Резина листовая	Рр.14а.1с.ТУ 233-54Р		5/4
1	Фланец	1	0,014	Мст.3	380-60	Д50-14-013	42
п/п	Наименование	Кол.	Вес шт.	марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.

### Диафрагма

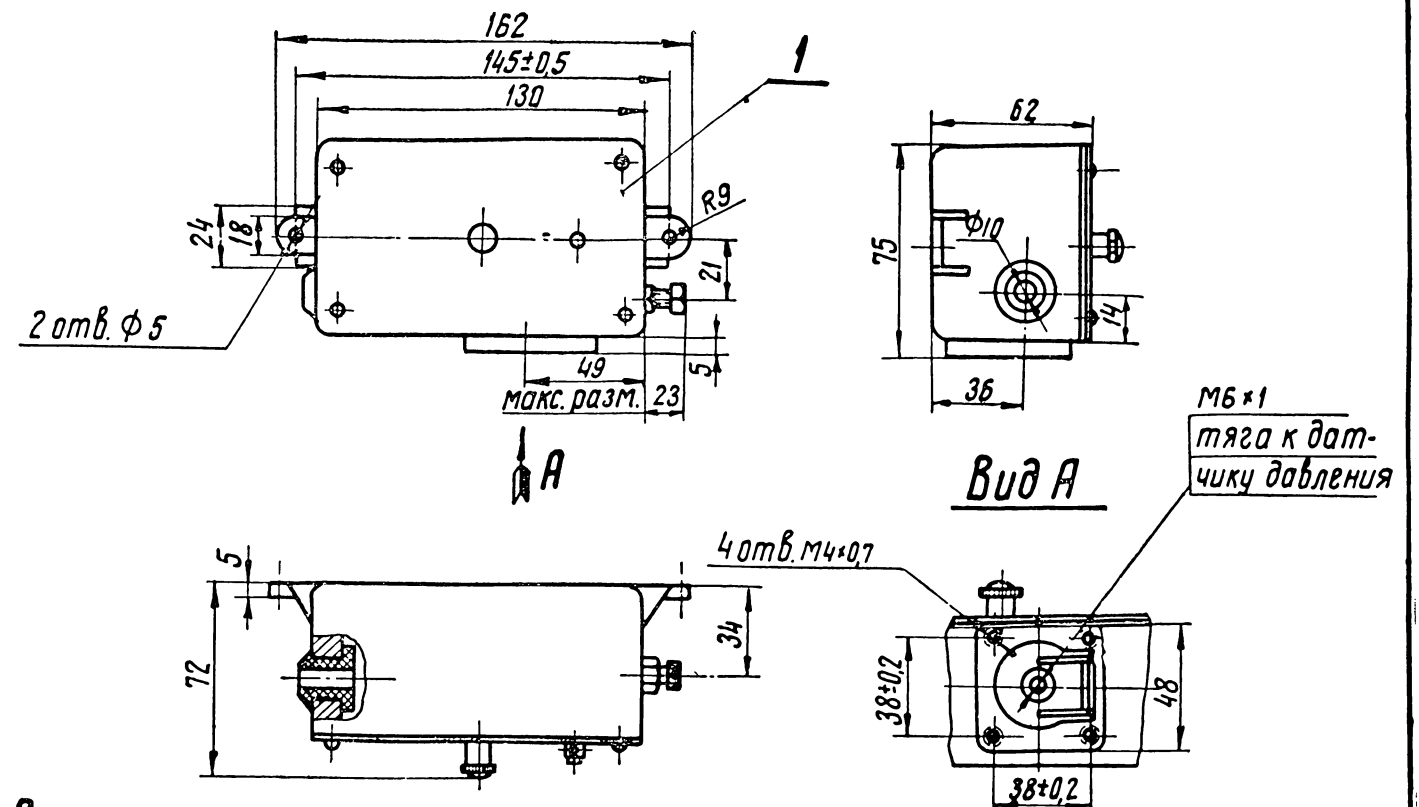
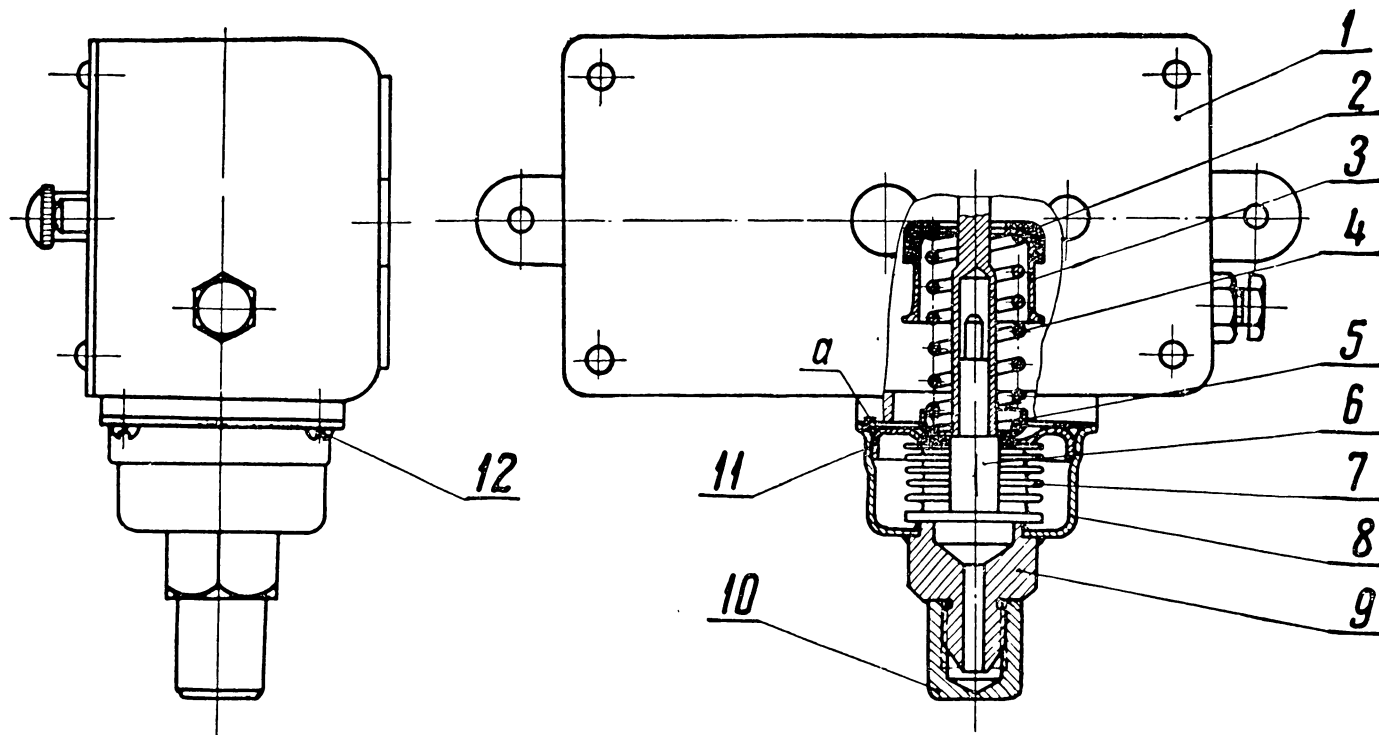
0,028

Вес



Реле давления

Д50-14-104сб



### Технические требования:

Перед установкой внутреннюю поверхность манжеты (поз 2) смазать шеллаком. Допускается склеивание раствором целлулоида в ацетоне.

#### Деталь 1

1. Регулировать на давление: замыкание  $1,4 \text{ кг/см}^2$  и размыкание не более  $1,2^{+0,1} \text{ кг/см}^2$

#### Деталь 6

1. Цинковать или оксидировать, кроме поверхности „А“  
2. Допускается изготавливать из стали 20 ГОСТ 1050-60.

#### Детали 6, 7, 8, 9, 11 (узел 2Д100-14-010сб).

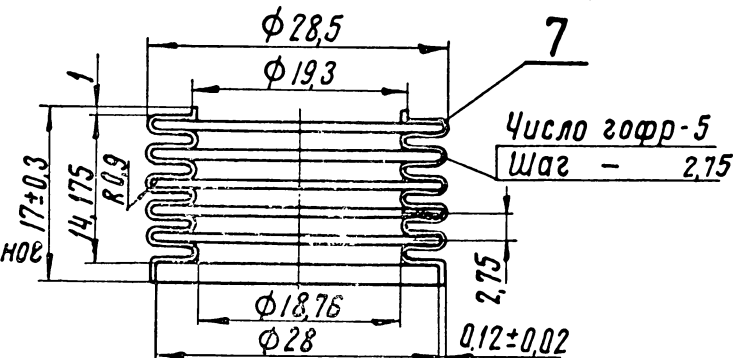
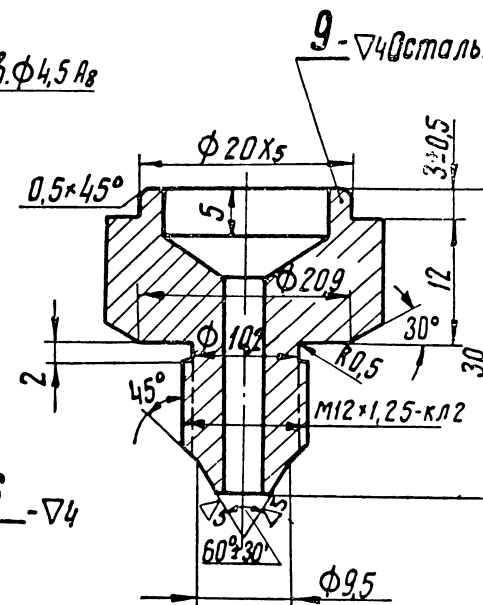
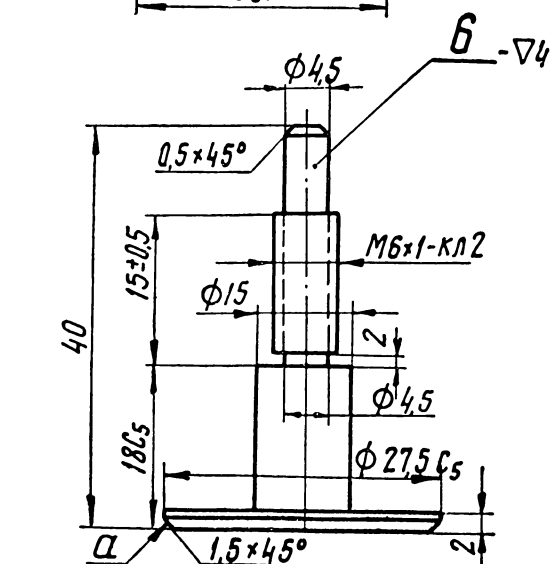
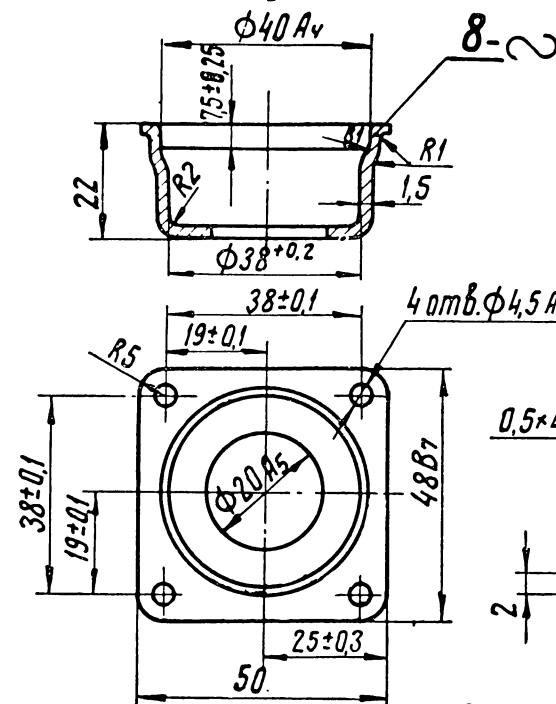
1. Смещение оси стержня (поз. 6) относительно оси сильфона (поз. 7) не более 0,5 мм.

2. Неперпендикулярность оси стержня (поз. 6) относительно поверхности „А“ не более 0,5 мм.

3. Перед пайкой поверхности, подлежащие пайке, облудить. После пайки узел промыть и просушить. Следы кислоты не допускаются.

4. Узел опрессовать дизельным маслом под давлением  $4 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 минут, течь и потение не допускается.

5. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.



Согласовано с черт. 2Д100-14-010сб и 2Д100-14-012сб.

№ п/п	Наименование	Кол.	Вес г/шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	стр.
12	Винт М4×8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	-
11	Крышка	1	0,018	Сталь 10кп	914-56	2Д100-14-016	44
10	Колпачок	1	0,004	Листовая резина марки 152	5689-60	Д100-17-021А	45
9	Штуцер	1	0,033	Сталь 20	1051-59	2Д100-14-014	43
8	Корпус	1	0,04	Сталь 10кп	914-56	2Д100-14-013	43
7	Сильфон	1	0,005	Латунь л80	1019-47	Д50-14-004-1	43
6	Стержень	1	0,035	Ст. 3	380-60	2Д100-14-015	43
5	Шайба	1	0,003	Сталь 10кп	914-56	2Д100-14-017	44
4	Пружина	1	0,015	Проволока П-2,5	9386-60	2Д100-14-018	44
3	Колпачок	1	0,01	Сталь 10кп	1050-60	2Д100-14-019	44
2	Манжета	1	0,0015	Текстолит марки А15	2910-54	2Д100-14-020	44
1	Реле давления масла РДМ-22	1	1,6	Комплект		2Д100-14-009сб	43
				Кол.	Вес	Марка	Гост
				шт.	г/шт.	материал	Обозначение

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

№дет.	№Зав. узл. черт.
6, 7, 11	2Д1-100-14-010сб
8, 9	2Д100-14-012сб

Датчик реле сброса нагрузки

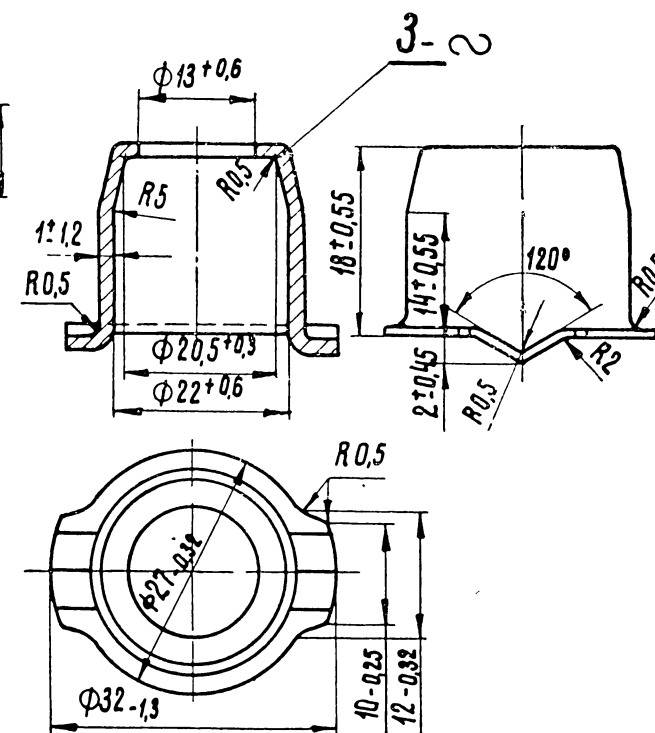
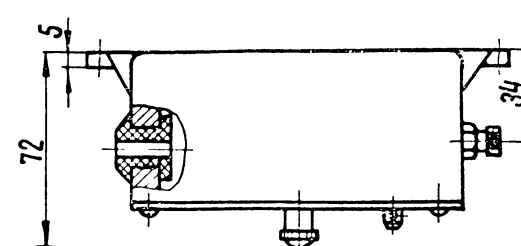
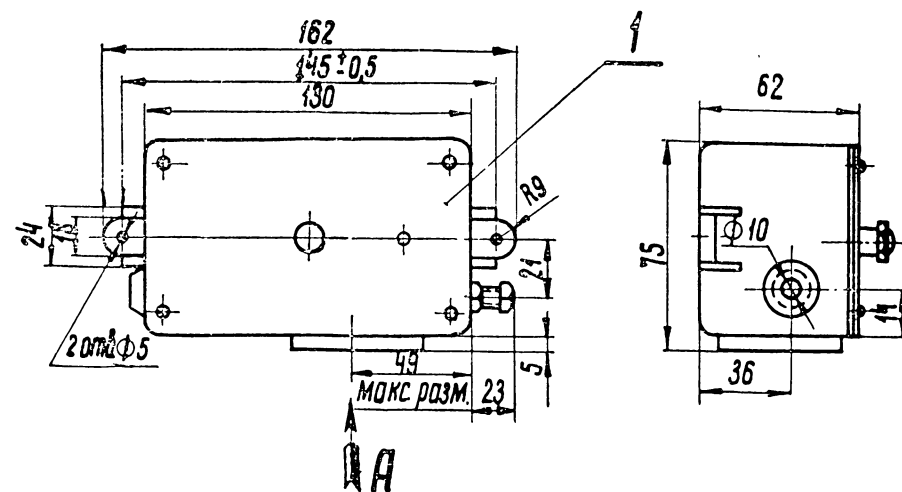
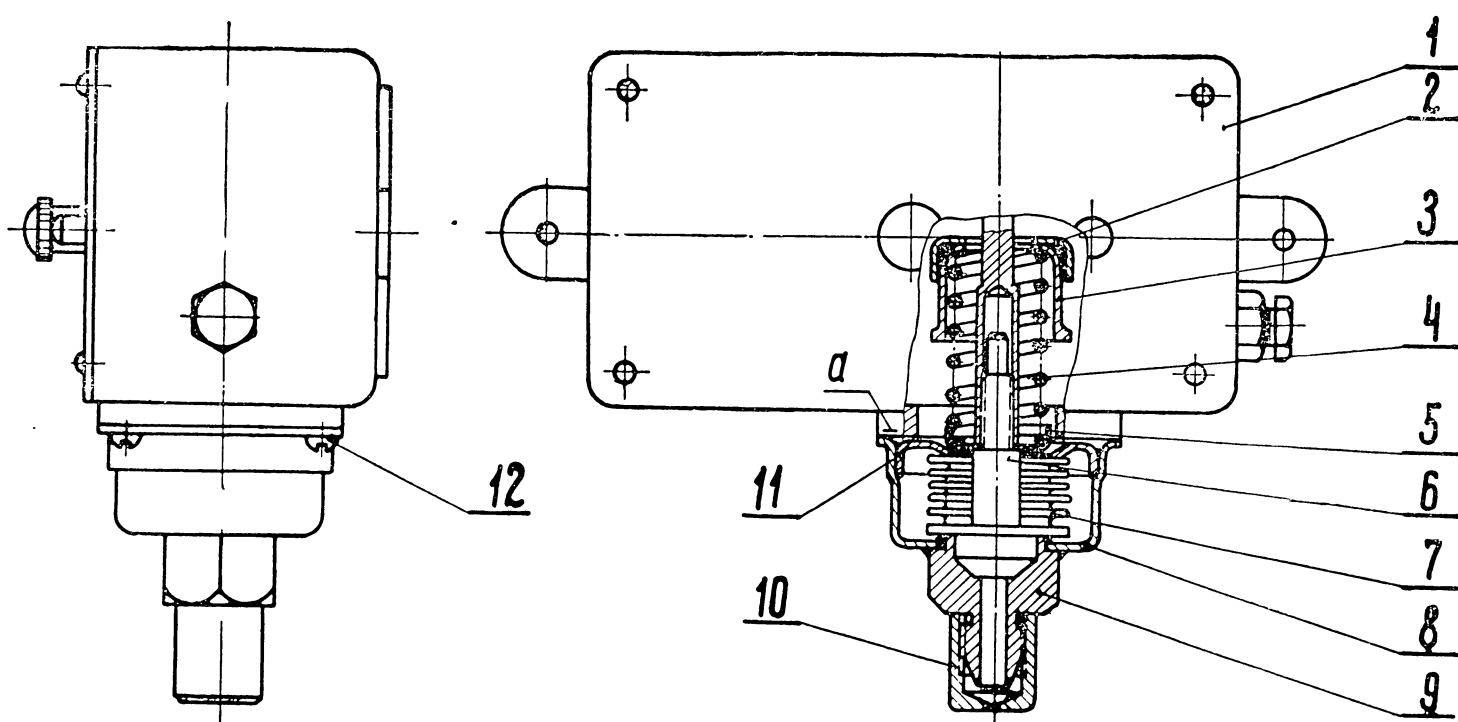
1,415

Вес



Реле давления

2Д100-14-007сб



### Технические требования:

1. Перед установкой внутреннюю поверхность манжеты (поз.2) смазать шел-  
лаком. Допускается склеивание раствором целлулоида в ацетоне.  
2. Детали (поз. 3, 4, 5) оксидировать.  
3. Давление масла (поз.1) РДМ-21 регулировать на давление: замыкание -  
0,9 атм. и размыкание 0,7<sup>±</sup>.

#### Деталь 4.

1. Число рабочих витков = 5; Общее число витков =  $7 + 0,5$ ; Длина развертки ~ 340;  
Навивка - правая.

2. Неравномерность шага не более 0,8 мм.  
3. Неперпендикулярность поверхностей „А“ относительно оси пружины не более 0,3 мм на длине пружины.  
4. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности причем толщина конца опорного не менее 0,3 мм.  
5. Допускаемый просвет между поджатými витками не более 0,1 мм. После сжатия пружины до высоты 20 мм остаточная деформация не допускается.

Детали 6, 7, 8, 9, 11. (Узел 20100-14-010сб)

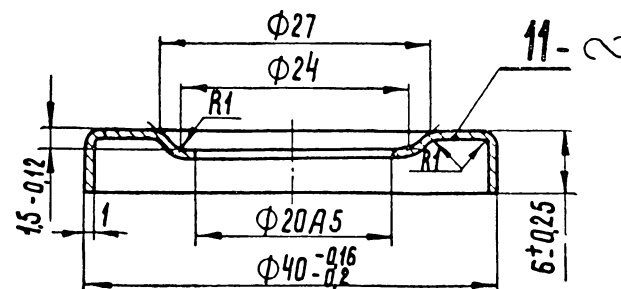
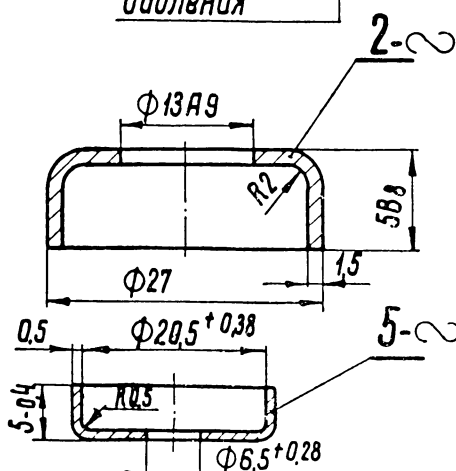
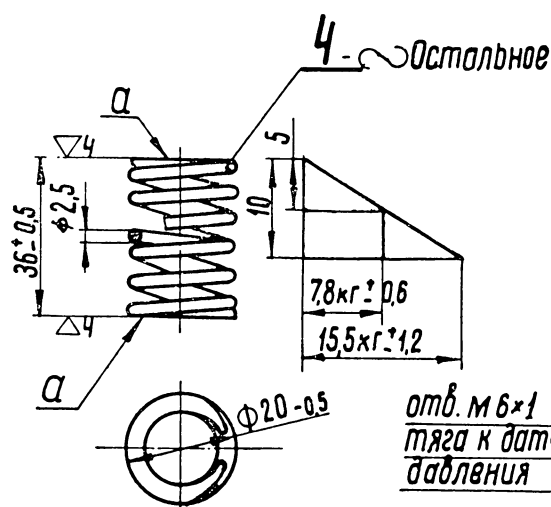
1. Смещение оси стержня (поз. 6) относительно оси штифта (поз. 7) не более 0,5 мм.

2. Неперпендикулярность оси стержня (поз.6) относительно поверхности „а“ не более 0,5 мм.

3. Перед пайкой все поверхности, подлежащие пайке, облудить. После пайки узел промыть и просушить. Следов кислоты не допускается.

4. Узел опрессовывать дизельным маслом под давлением  $4 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин, течы и потеи не допускаются.

5. Окраска по техническим условиям д 100-ТУ20.



*Bud A*

40mб. M4x0,7

отв. м 6х1  
тяга к датчику  
давления

12	Винт М 4x8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	-
11	Крѳѳшка	1	0,018	Сталь ДГ 10кп	914-56	2Д1000-14-016	44
10	Колпачок	1	0,004	Латунь ДЛ 10кп	5689-60	Д100-17-0214	45
9	Штуцер	1	0,033	Сталь 20	1051-59	2Д100-14-014	43
8	Корнѳс	1	0,04	Сталь ДГ 10кп	914-56	2Д100-14-013	43
7	Силѳфран	1	0,005	Патунь Л80	1019-47	Д50-14-004-1	43
6	Стержень	1	0,035	Ст. 3	380-60	2Д100-14-015	43
5	Шайба	1	0,003	Сталь ДГ 10кп	914-56	2Д100-14-017	44
4	Пружина	1	0,015	Латунь ДЛ 10кп	9386-60	2Д100-14-018	44
3	Колпачок	1	0,01	Сталь ДГ 10кп	914-56	2Д100-14-019	44
2	Манжета	1	0,0015	Текстолит марки А15	2910-54	2Д100-14-020	44
1	Реле обѳблѳнения масла РДМ-21	1	1,6	Комплект	-	2Д100-14-008-8	44
№ п.п.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

### Датчик реле остановки двигателя

1,415

**Вс**

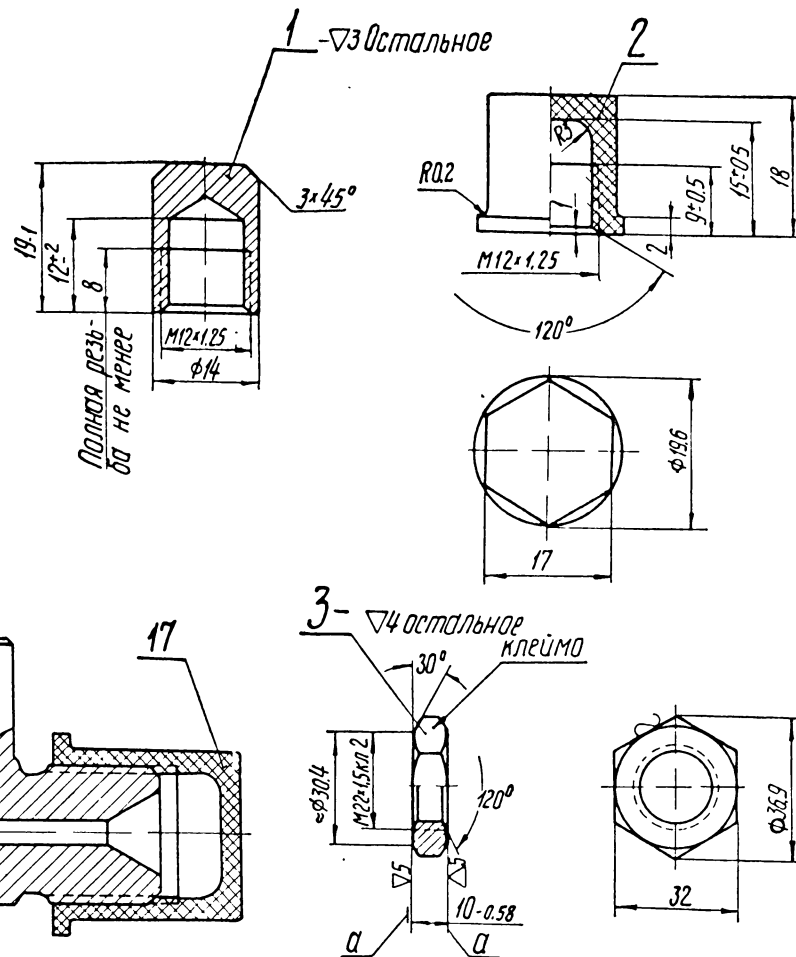
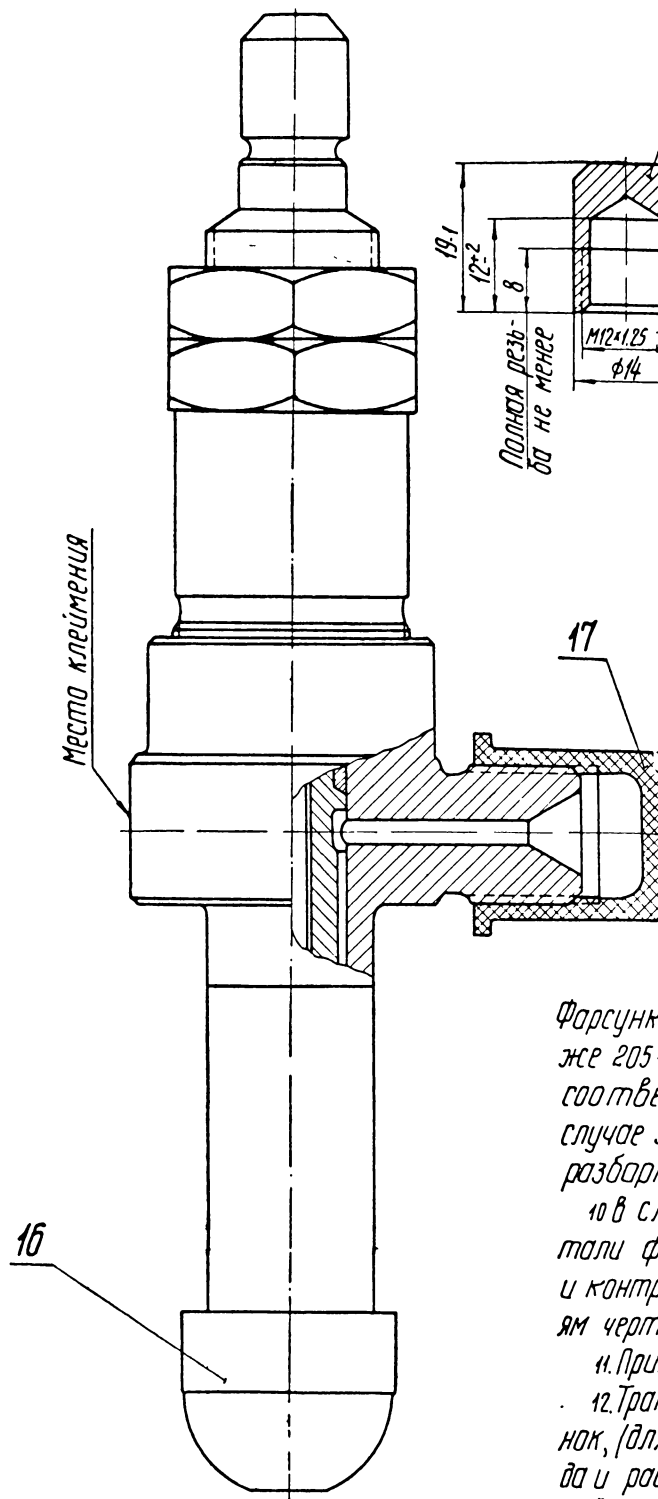
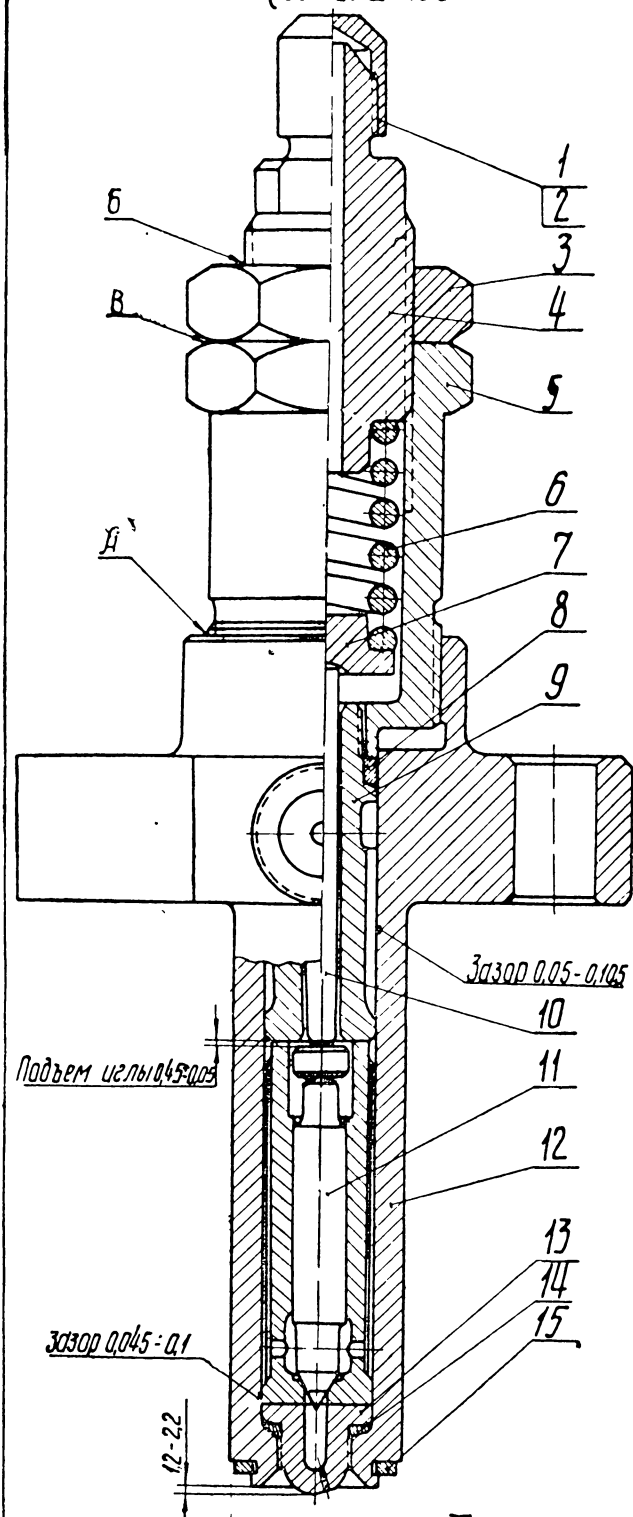


### Реле давления

2D100-14-006cc



(детали 16 и 17 не показаны)



Форсунки, у которых давление распыла упало ниже  $205 \text{ кг/см}^2$  подлежат переборке и обкатке в соответствии с т.ч. Обкатка не засчитывается в случае замены, исправления любой детали или разборки форсунки.

10. В случае замены или исправления любой детали форсунки после ее работы на дизеле, обкатка и контроль производятся по техническим требованиям чертежа.

11. Принятую форсунку клеить клеем ОТК.

12. Транспортировка и хранение комплектов форсунок, (для предохранения от загрязнения канала подвода и распыла топлива), только с защитной заглушкой дет. 17 и колпачком дет. 16 в специально закрытых ящиках.

13. После регулировки затяжки пружины контргайку (дет. 3) туго затянуть, контргайка должна иметь клеймо ОТК.

14. Обкатку и испытание форсунки производить на дизельном топливе ГОСТ 4749-49.

15. При работе форсунки просачивание топлива по соединению „А“ не допускается; проверять во время обкатки и испытания форсунки.

16. После испытания форсунки контргайку (дет. 3) установить на герметике; перед наклеиванием герметика резьбу в пробке и контргайке обезжирить ацетоном или бензином.

Наплывы герметика на гранях деталей снять.

17. Прессовать полость, где расположена пружина, профильтрованным дизельным топливом ГОСТ 4749-49 под давлением  $0,5 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин, просачивание топлива в соединениях „Б“ и „В“ не допускается. Прессовку делать после просушки герметика до сухого состояния.

18. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 и н.

### Деталь 1

1. Оксидировать.

2. Допускается изготовление из любой марки стали.

### Деталь 2

1. Допускается послабление среднего диаметра резьбы до  $0,15 \text{ мм}$  сверх допуска класса 3.

2. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60.

### Деталь 3

1. Твердость НРС 26-32.

2. Биение торцов „А“ относительно оси среднего диаметра резьбы не более  $0,05$  на  $\Phi 30 \text{ мм}$ .

3. Оксидировать.

**Технические требования:**  
1. Технические условия по ГОСТ 7743-55 с дополнениями и уточнениями указанными ниже.

2. Перед сборкой все детали тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе.

3. Особое внимание обратить на чистоту внутренних каналов и полостей.

4. Затяжку пружины отрегулировать на давление открытия иглы  $p=210 \text{ кг/см}^2$ .

5. Работу форсунок проверять на специальном стенде.

6. Качество распыла по ГОСТ 9928-61 и техническим требованиям черт Д100-17-101сб.

7. Собранный форсунку обкатать на стенде.

8. Обкатку производить при подаче  $250 \pm 300$  грамм, за 800 ходов насоса при  $n=150 \pm 20 \text{ об/мин}$ .

9. После обкатки на стенде, а так же при контроле форсунок после работы на дизеле повторно отрегулировать пружину на давление затяжки  $210 \pm 5 \text{ кг/см}^2$  и повторно проверить качество распыла и отсутствие засоренных отверстий.

17	Заглушка	1	0,006	Уплотн. масса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-019А	49	
16	Колпачок	1	0,006	Уплотн. масса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-020А	48	
15	Прокладка уплотнит	1	0,003	Медь М3	859-41	Д100-17-018	47	
14	Прокладка уплотнит	1	0,001	Медь М3	859-41	Д100-17-013	47	
13	Сопловой наконечник	1	0,006	Сталь Шх-15	801-60	Д100-17-004-20	49	
12	Корпус форсунки	1	0,522	Сталь 40	1050-60	Д100-17-001	48	
11	Распылитель	1	0,049	комплект		Д100-17-101сб	50	
10	Толкатель	1	0,005	Сталь Шх-15	801-60	Д100-17-006	46	
9	Щелевой фильтр	1	0,035	Сталь Шх-15	801-60	Д100-17-007	47	
8	Уплотнительное кольцо	1	0,002	Медь М3	859-41	Д100-17-008	46	
7	Тарелка пружины	1	0,009	Сталь Шх-15	801-60	Д100-17-009	46	
6	Пружина форсунки	1	0,027	проволока 450 х ФА	3704-47	Д100-17-010	47	
5	Станок пружины	1	0,15	Сталь 40	1051-59	Д100-17-011-2	46	
4	Пробка регулиров.	1	0,1	Сталь 20	1050-60	Д100-17-012-2	46	
3	Контргайка	1	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100-17-022	45	
2	Колпачок	1	0,004	Уплотн. масса марки К-15-2	5689-60	Д100-17-021А	45	
1	Колпачок (вариант)	1	0,02	Сталь 40	1051-59	Д100-17-021	45	
№ п/п	Наименование	кол	шт	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
					Материал			

Форсунка

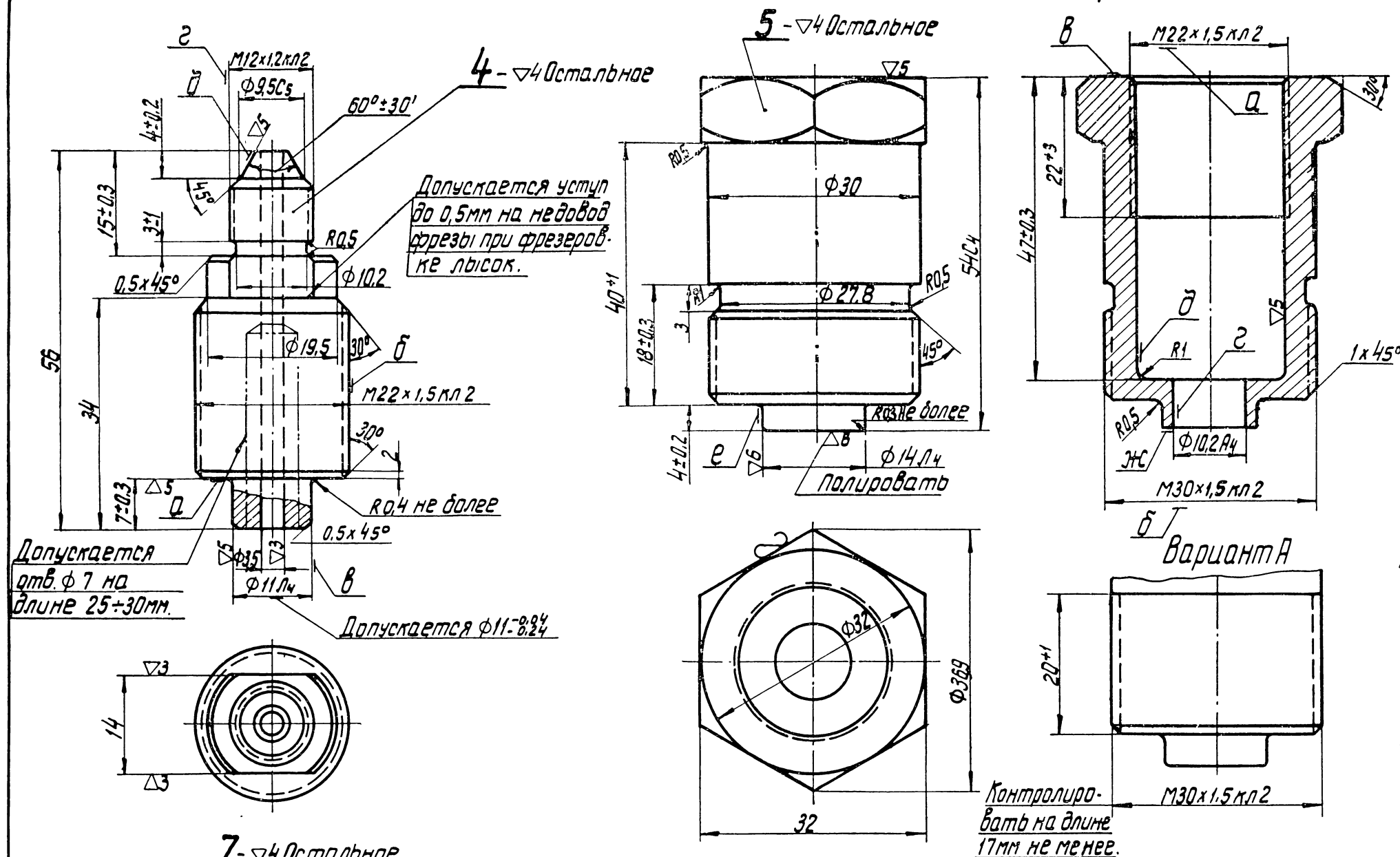
1,03

Вес



Дизель Д100

Д100-17-1сб



*Технические требования:*

### Деталь 4

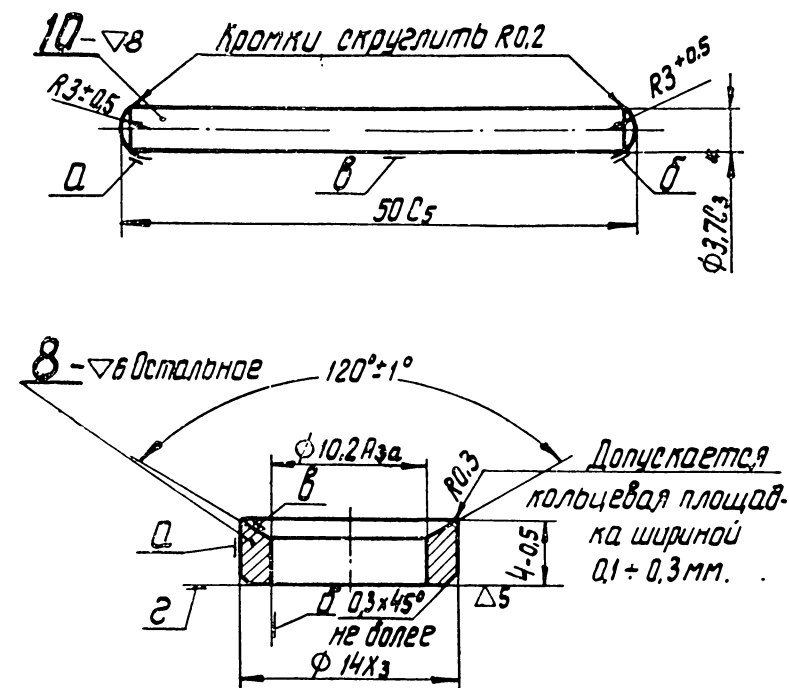
1. Цианировать на глубину  $0,1 \pm 0,3$  мм  
Твердость HRC  $\geq 45$ ; проверять тарированным напильником
2. Биение поверхности „А“ относительно оси среднего диаметра резьбы „В“ не более  $0,05$  мм на  $\phi 18$  мм.
3. Биение поверхности „В“ относительно оси среднего диаметра резьбы „В“ не более  $0,1$  мм.
4. Биение поверхности „В“ относительно оси среднего диаметра резьбы „С“ не более  $0,2$  мм.
5. Увод отверстия  $\phi 3,5$  со стороны конуса „В“ от номинального положения не более  $0,5$  мм.
6. Окислять.

Деталь 5

1. Твердость HRC 26÷32.
2. Несоосность и перекос в сумме

### Деталь 7

2. биение поверхности  $\Delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0,05 мм.



3. Смещение оси сферы "В" относительно оси поверхности "Б" не более 0,1мм.
4. Оксидировать перед полировкой
5. Допускается изготовление детали по варианту "А"

Demand 8

1. Биение конусной поверхности "В" относительно оси поверхности "Д" не более 0,03 мм.
2. Биение поверхности "С" относительно оси поверхности "Д" не более 0,03 мм.
3. Биение поверхности "Д" относительно оси поверхности "В" не более 0,1 мм.
4. Отжечь после механической обработки. Окалина не допускается.

### Деталь 10

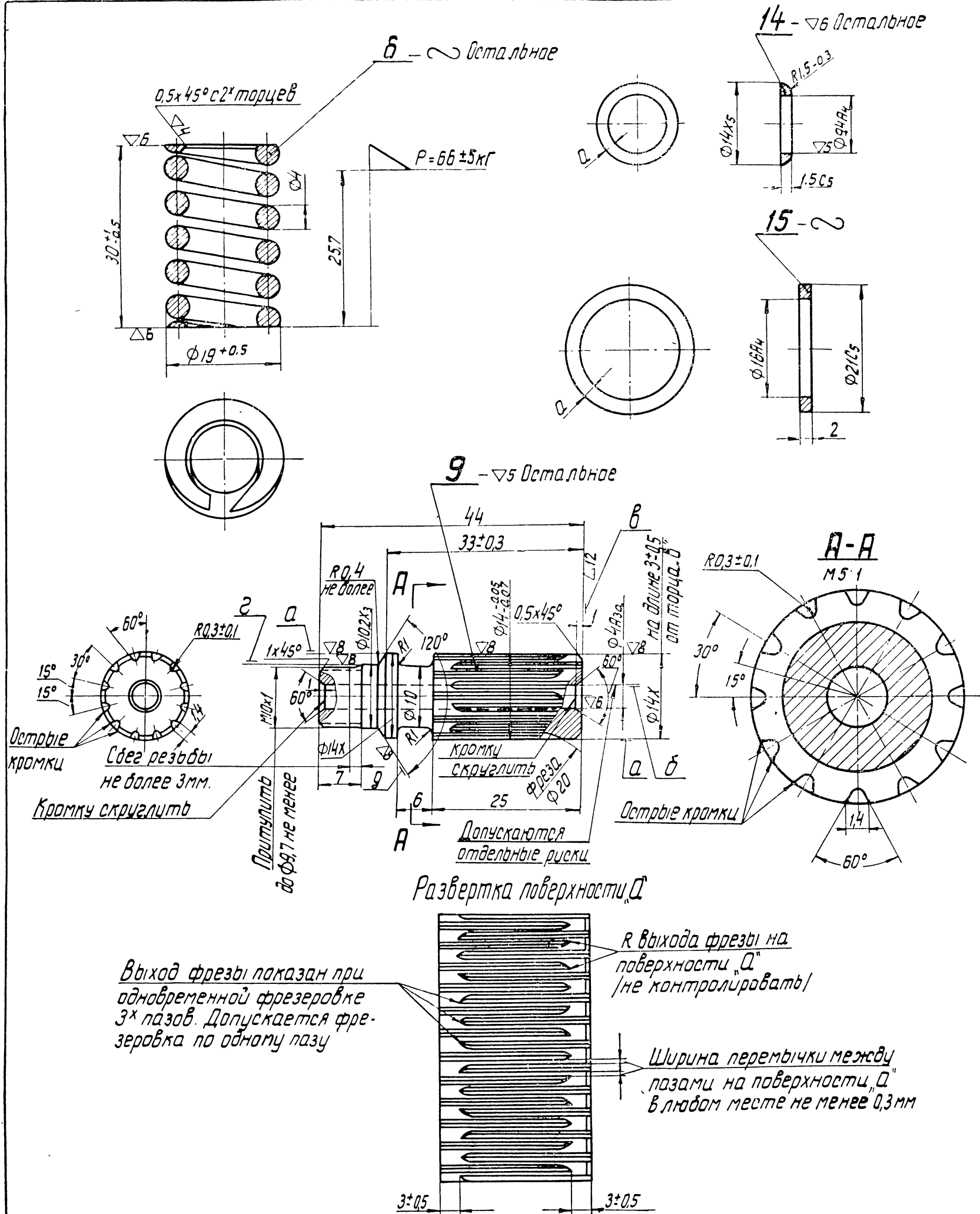
1. Твердость HRC 60÷63.
2. Смещение оси сфер  $\alpha$  и  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0,03 мм.
3. Непрямолинейность оси поверхности  $\delta$  не более 0,03 мм
4. Поверхности  $\alpha$  и  $\delta$  полировать.

## Детали



ФОРСУНКА

Д100-17-1сб.



## Технические требования

Деталь 6.

- 1 Число рабочих витков — 4.
2. Общее число витков —  $6,5 \pm 0,25$ .
- 3 Направление навивки — правое.
4. Длина в развернутом виде —  $\approx 335$  мм
5. Твердость HRC  $42 \div 48$ .
6. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,3 мм.
- 7 Неперпендикулярность торцевых поверхностей к оси не более 2 мм на длине пружины.
- 8 Опорная поверхность крайних витков не менее 9/10 длины окружности.
9. Толщина конца опорного витка - не менее 0,2 мм
10. Просвет между поджатými витками на конце витка не более 0,03 мм; на длине 1/8 витка щуп 0,1 не должен заходить.
11. После трехкратного обжатия до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации
12. Проверить на магнитном дефектоскопе на отсутствие трещин перед оксидированием.
13. Непараллельность торцев не более 0,1 мм.
14. Прямолинейность торцев проверять на плите. шатание пружины не допускается.
- 15 Оксидировать.
- 16 Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56 с пропенаклепом пружины.

Деталь 9.

1. Твердость HRC 52÷56.
2. Биение поверхностей „А“ относительно оси поверхности „В“ не более 0,1 мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „В“ относительно общей оси поверхностей „А“ не более 0,01 мм.
4. Биение конусной поверхности „Г“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,03 мм.
5. Доведенную поверхность „В“ проверить лекальной линейкой — просвет не допускается.
6. Биение поверхности „З“ относительно общей оси поверхностей „А“ не более 0,03 мм.
7. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д-100-27-2УН.

Деталь 14

- 1 Непараллельность торцов не более 0,02 мм.
- 2 Разностенность „Q“ не более 0,2 мм.
- 3 Отжечь после механической обработки

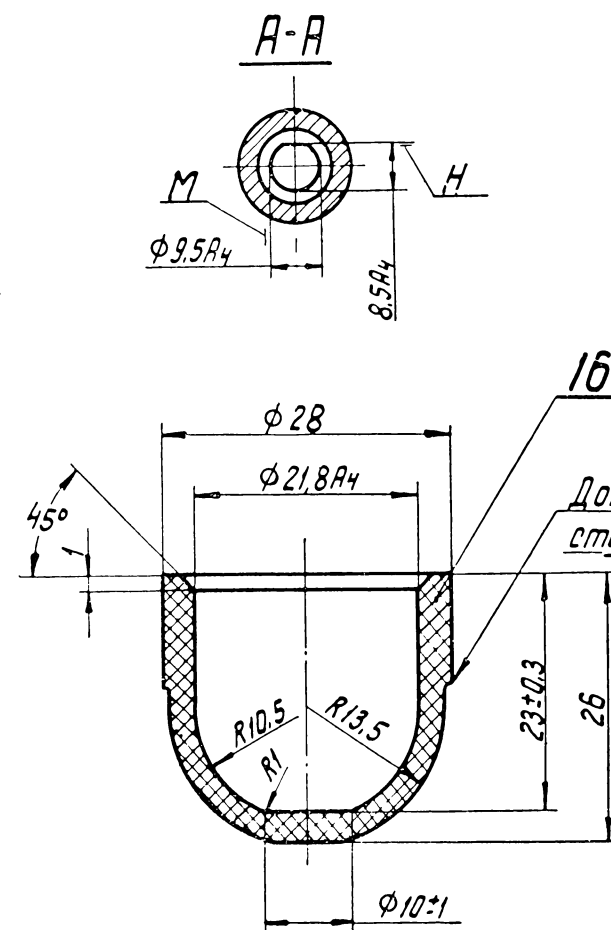
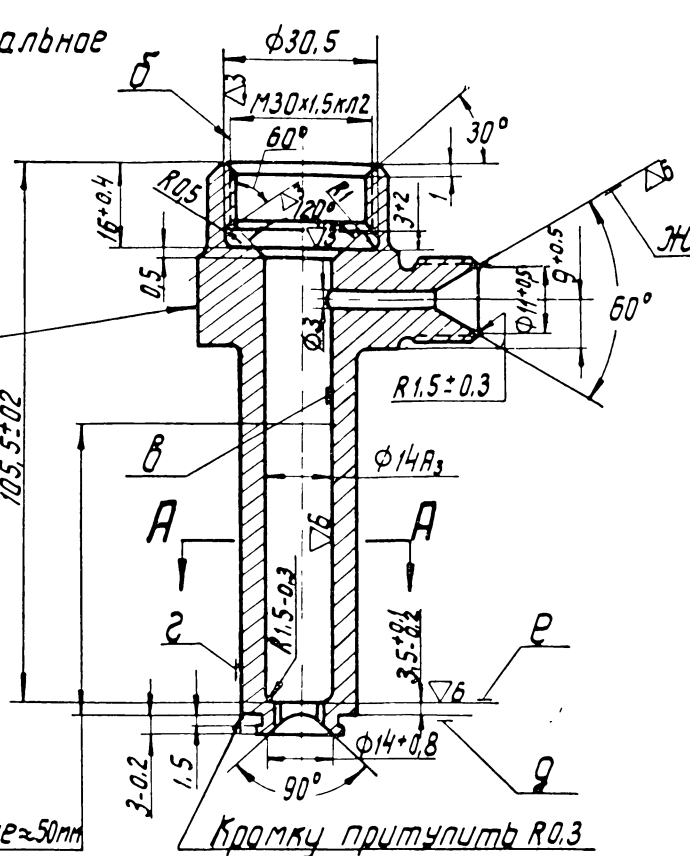
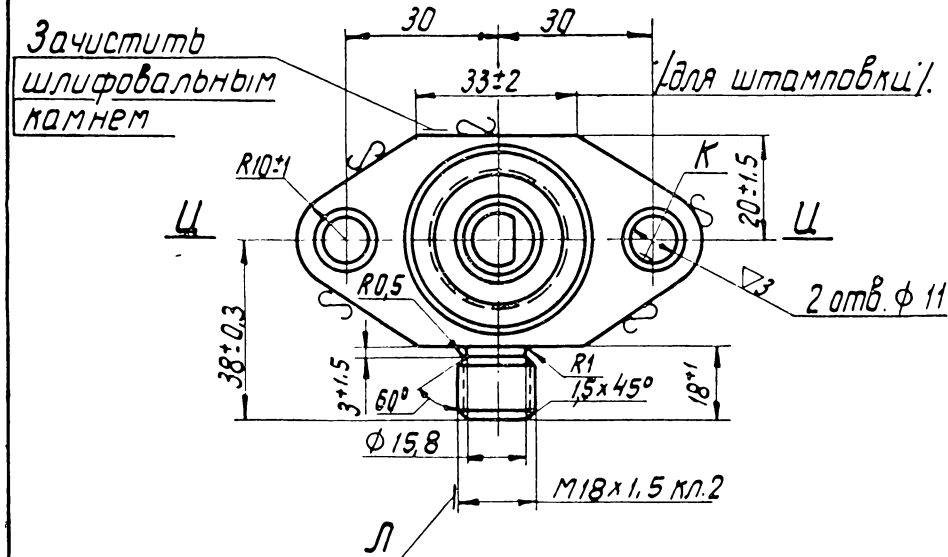
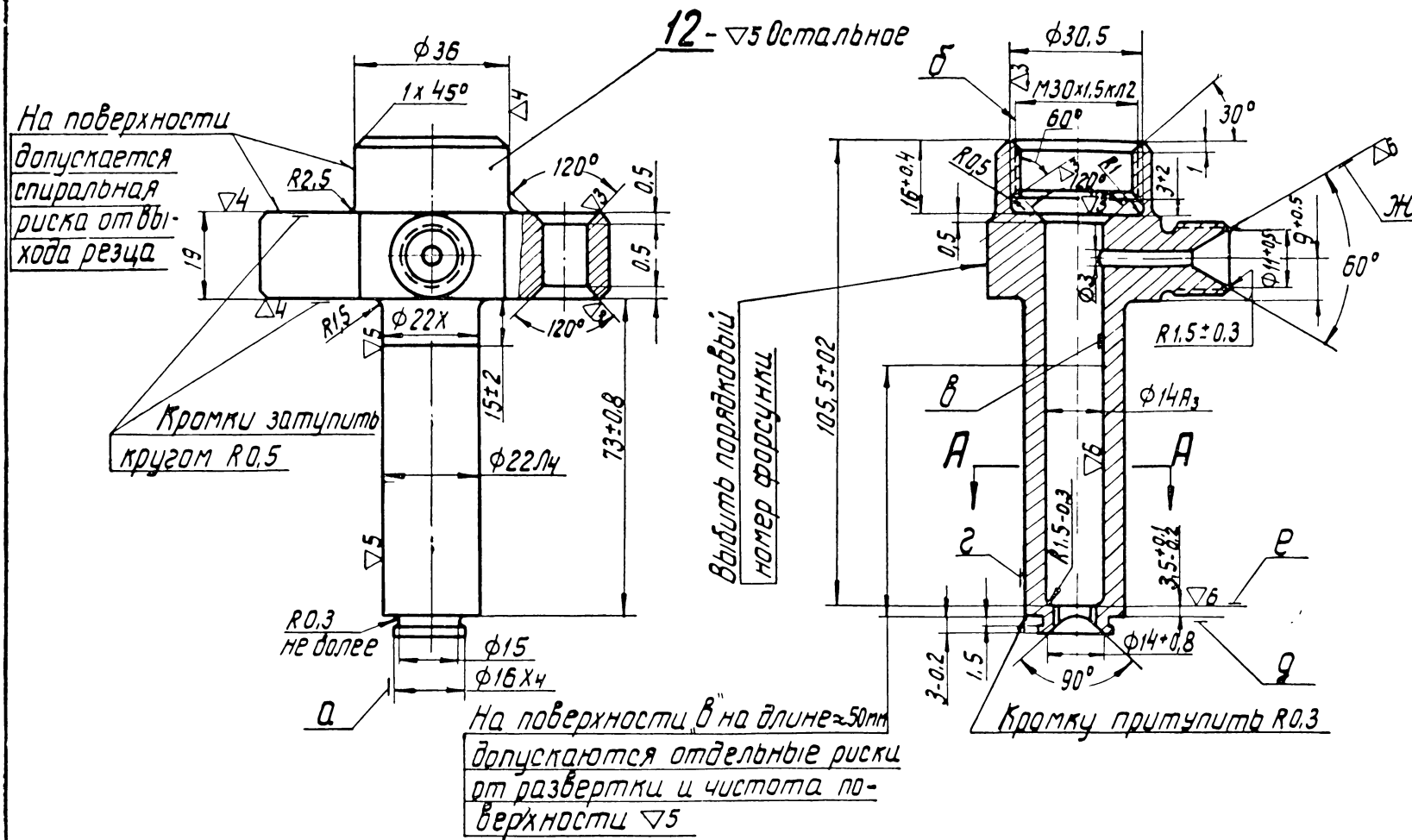
Деталь 15.

1. Разностенность „Q“ не более 0,3 мм.
2. Отжечь.

## Детали

форсунка

**Д100-17-1сб.**



## Технические требования

### Деталь 12

1. Твердость HB 207-241
2. биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.1 мм
3. биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.08 мм
4. биение среднего диаметра резьбы  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.05 мм
5. биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.04 мм
6. смещение оси поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.03 мм
7. смещение оси поверхности  $\delta$  относительно оси среднего диаметра резьбы  $\delta$  не более 0.05 мм
8. Неперпендикулярность поверхности  $\delta$  к оси  $\delta$  не более 0.05 мм
9. биение поверхности  $\delta$  относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.02 мм
10. Неплоскостность поверхности  $\delta$  не более 0.02 мм
11. смещение осей поверхности  $\delta$  от их номинального положения (относительно оси поверхности  $\delta$  не более 0.15 мм в любую сторону)
12. Допускается сдвиг осей штампов до 1 мм, места разреза штампа зачистить
13. все внутренние поверхности тщательно очистить от стружки и заусенцев
14. На необрабатываемых поверхностях окалина не допускается
15. Оксидировать. На поверхности  $\delta$  допускается отсутствие оксидации
16. Допускается выполнять  $\phi 22 - \frac{0.03}{0.02}$  вместо  $\phi 22$  х.

### Деталь 16

внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60

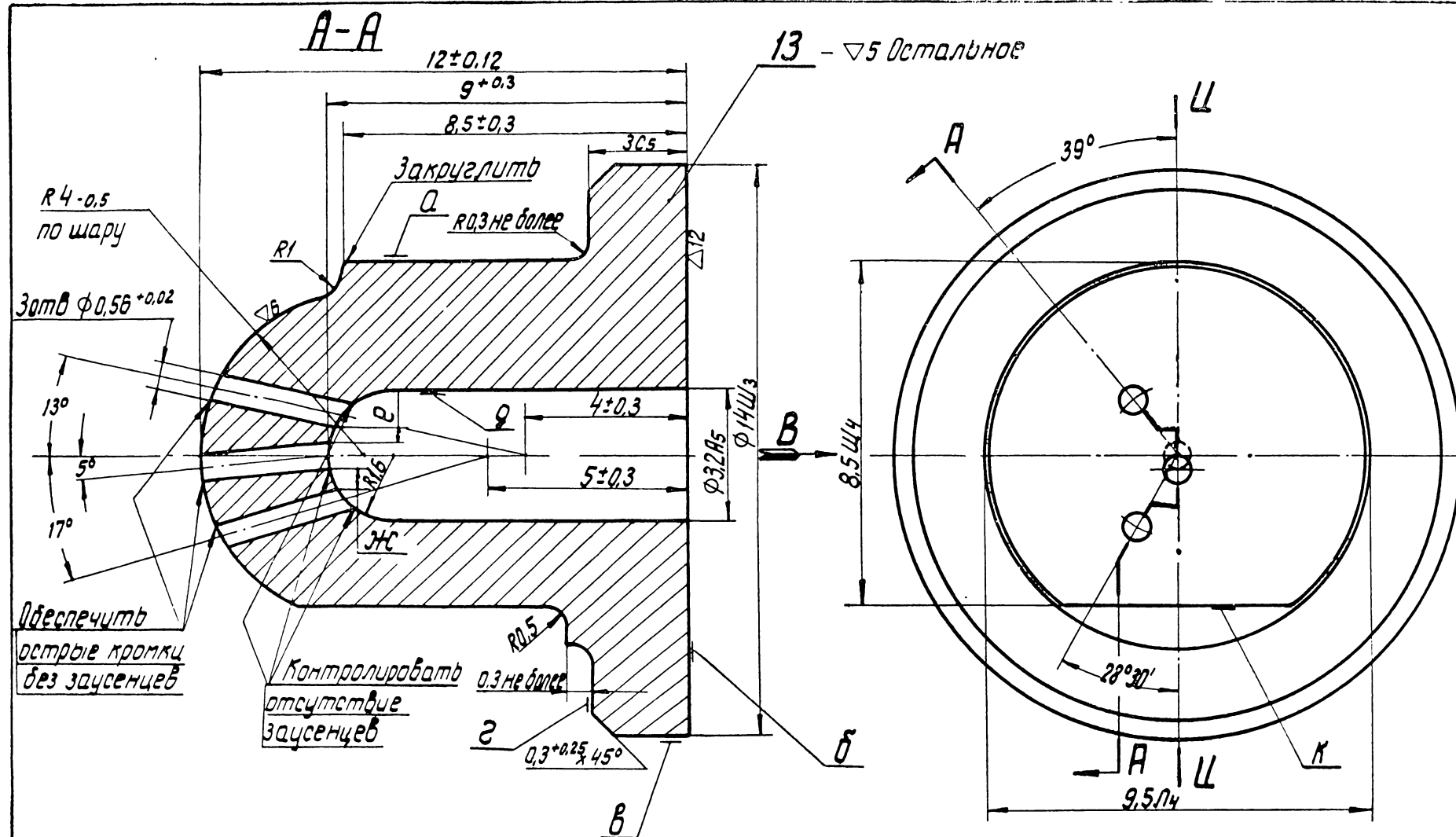
## Детали



Форсунка

Д100-17-1сб





10. Расположение и направление каналов  $\phi 0,56^{+0,02}$  контролировать проливкой согласно схемы направления струй (вид В и Г). Контроль производить выборочно в количестве 10% от каждой партии. При обнаружении отклонений от Т.У. контролировать 100%.

11. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 ЦН.

12. Неперпендикулярность поверхности „К“ к оси Ц-Ц и поверхности „Б“ не более  $\pm 1^\circ 30'$ .

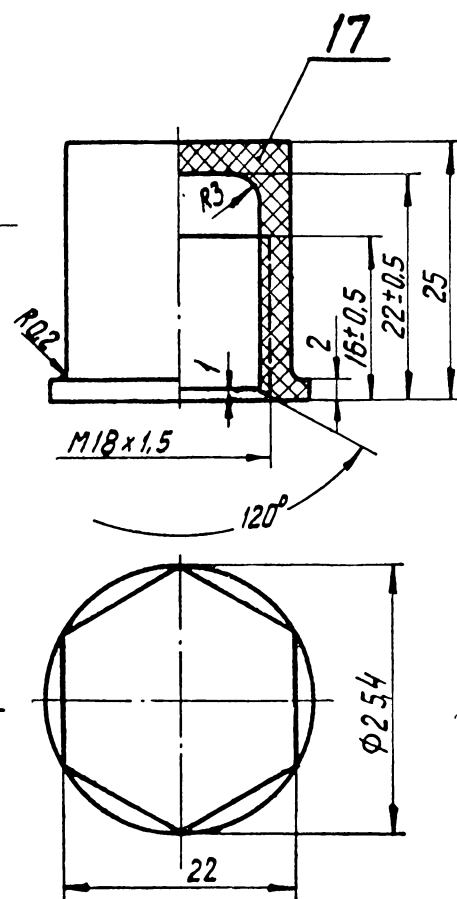
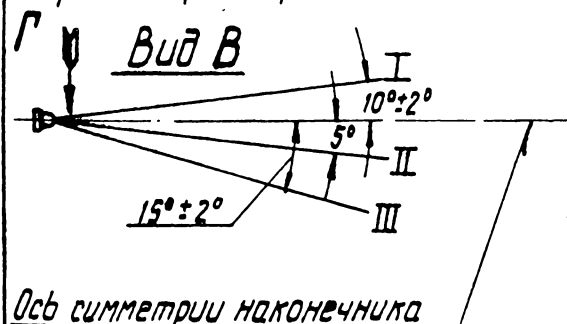
13. Допуск на угловое отклонение направления струи П (на схеме направления струй) в левую сторону  $\pm 2^\circ$ .

14. Размеры „Е“ и „Ж“ должны быть не менее 0,15 мм, контролировать выборочно по требованию ОТК.

15. Допускается изготовление распыливающих отверстий  $\phi 0,56^{+0,02}$  электроискровым способом, при этом допускается конусность распыливающих отверстий не более 0,06 мм, при условии, что больший диаметр конуса находится со стороны сферы R4.

Допускается одно из трех отверстий выполнять в размер не менее 0,54 мм.

Схема направления струй при контроле проливкой



## Технические требования

### Деталь 13

1. Твердость HRC 55±60.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б“ к оси поверхности „А“ не более 0,04 мм на  $\phi 14$  мм.
3. Непараллельность поверхности „З“ относительно поверхности „Б“ не более 0,03 мм.
4. Биение поверхности „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,04 мм.
5. Биение поверхности „А“ относительно оси поверхности „З“ не более 0,15 мм.
6. Доведенную поверхность „Б“ проверить лекальной линейкой; просветы не допускаются.
7. Внутренние поверхности тщательно очистить от заусенцев и окалины.
8. Качество распыла проверять на специальном стенде согласно ТУ чертежа Д100-17-101 сб.
9. Проходные сечения распыливающих отверстий  $\phi 0,56^{+0,02}$  контролировать истечением дизельного топлива с удельным весом  $0,840 \div 0,835 \text{ г/см}^3$  при температуре  $t = 15^\circ \div 25^\circ \text{C}$  и давлении  $P = 20 \pm 1 \text{ кг/см}^2$ ; время истечения 500 граммов топлива должно быть в пределах 16,5÷18,5 сек. Топливо подводить к распыливающим отверстиям через отверстие  $\phi 3,2$ .

### Деталь 17

1. Допускается прославление среднего диаметра резьбы до 0,15 мм сверх допуска класса „Н“.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60.

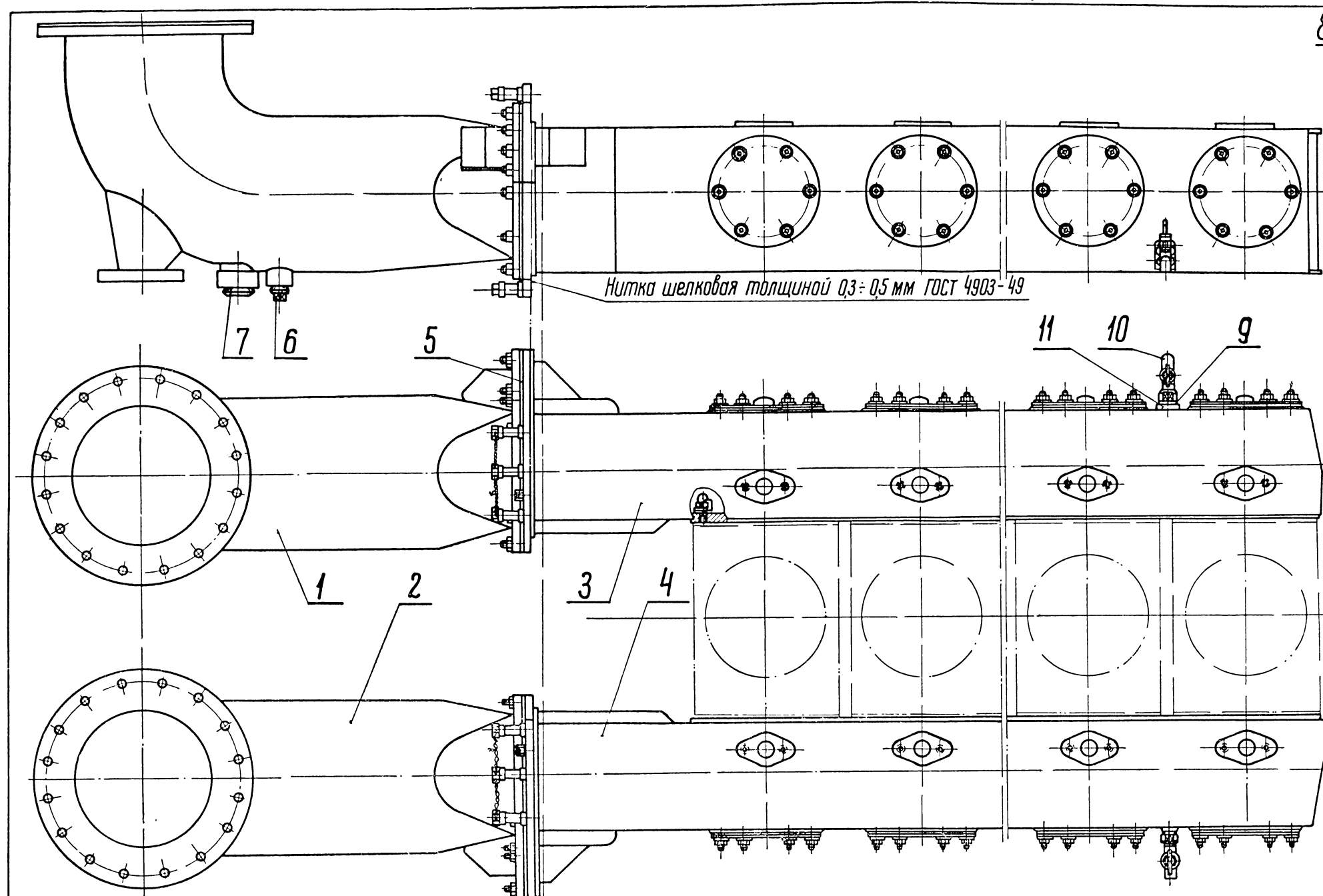
Детали



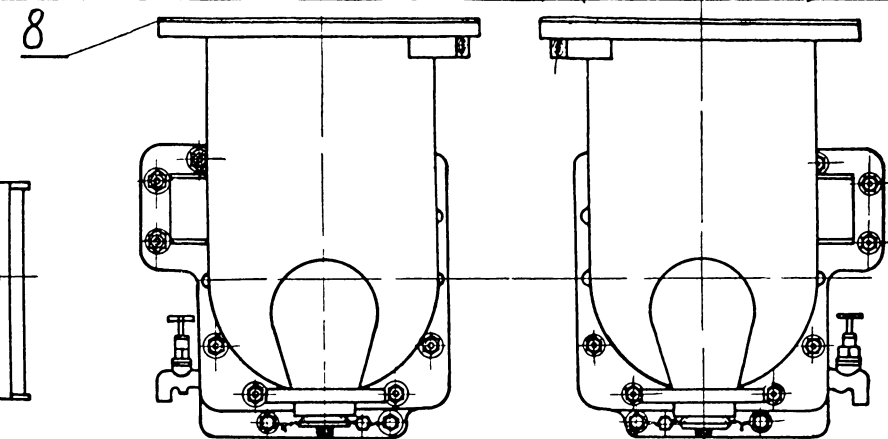
форсунка

Д100-17-1сб





Нитка шелковая толщиной  $Q3 \pm 0,5$  мм ГОСТ 4903-49



### Технические требования

Окраску производить по Д100-ТУ20.

#### Деталь 5

Деталь проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам, отклонение от шаблона не более 1,5 мм

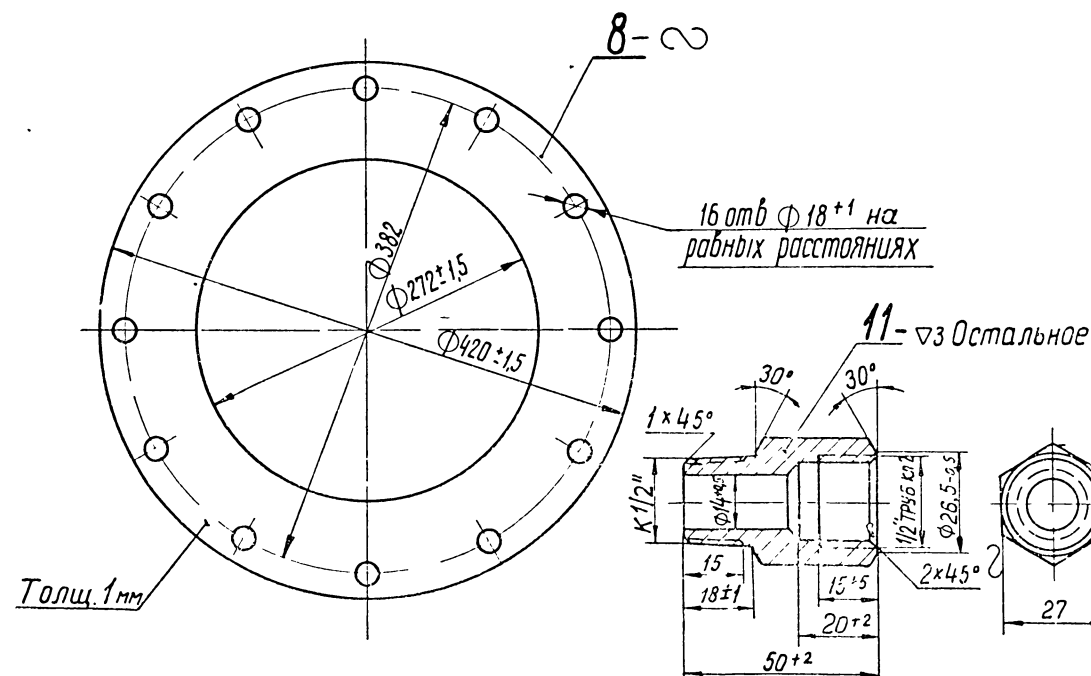
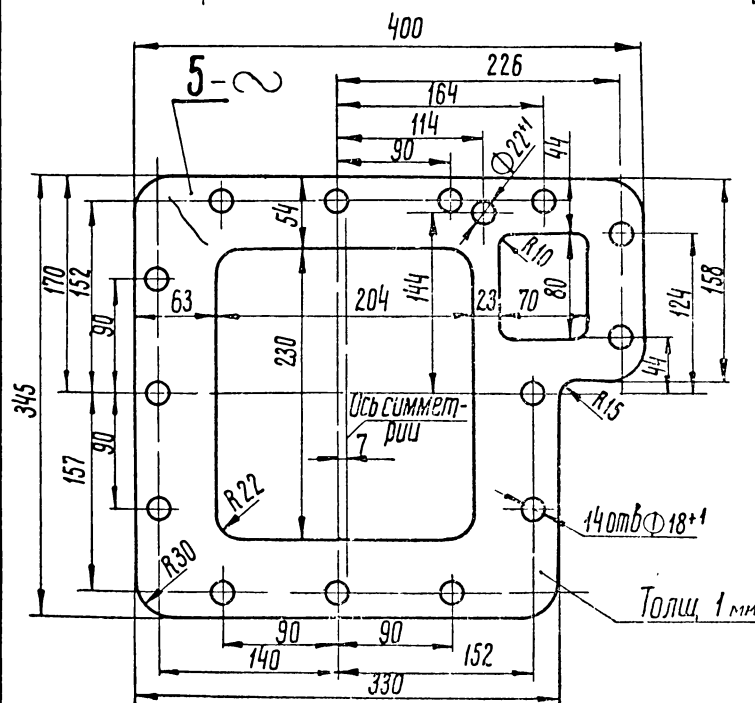
#### Деталь 8

1 Допускаемое отклонение отверстий  $\phi 18$  на расстояние между осями  $\pm 0,5$  мм

2 Надрывы и трещины не допускаются.

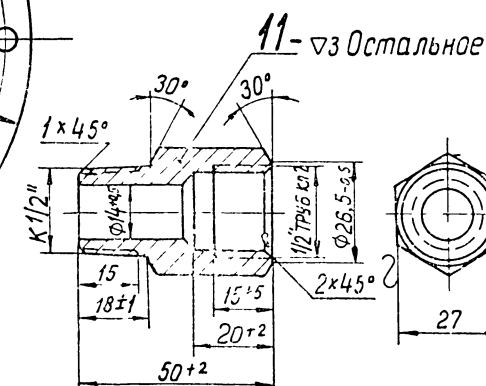
#### Деталь 10

Кран установить с подмоткой нити асбестовой.



16 отв  $\phi 18^{+1}$  на равных расстояниях

11-  $\nabla 3$  Остальное



11	Штуцер	2	$\phi 18$	Сталь 20	1051-59	Д100-18-166	51
10	Кран водоразборный Кр Вл 15	2		Комплект	—	ГОСТ 8906-58	—
9	Нить асбестовая $\phi 2$	0,3 м		Асбест		ГОСТ 1779-55	—
8	Прокладка	2	$\phi 225$	Паронит	481-58	Д100-18-120	51
7	Пробка РК I-1 1/2"	2	0,2	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
6	Пробка РК II-1"	2	0,1	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
5	Прокладка	2	$\phi 135$	Паронит	481-58	Д100-18-121	51
4	Выхлопной коллектор левый	1	189,0	Комплект	—	Д100-18-102сб	63
3	Выхлопной коллектор правый	1	190,6	Комплект	—	Д100-18-101сб	56
2	Патрубок выхлопной левый	1	63,5	Комплект	—	Д100-18-121сб	54
1	Патрубок выхлопной правый	1	63,5	Комплект	—	Д100-18-101сб	52
№ по пар	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Выхлопная система

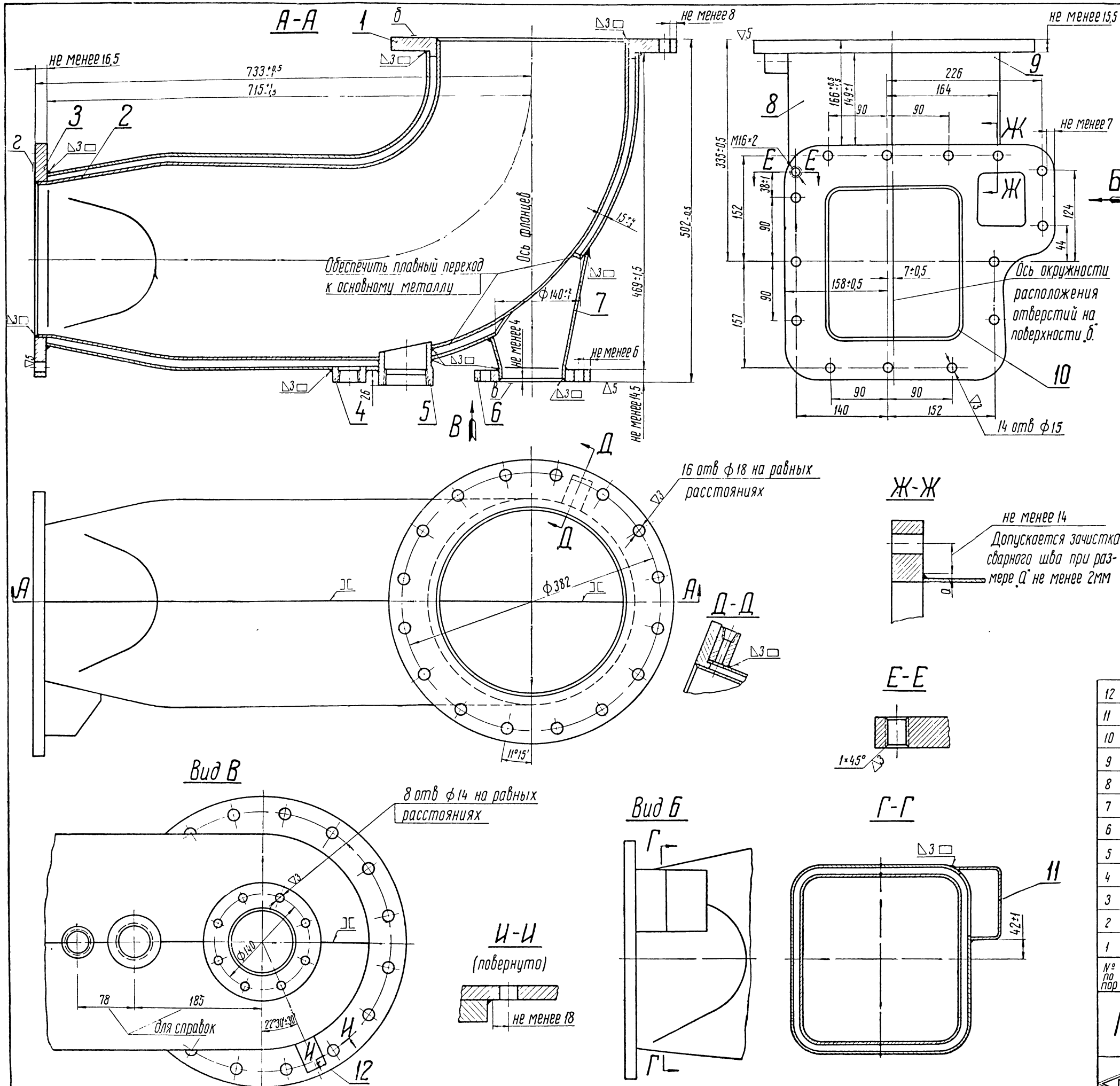
508

Вес



Дизель 2Д 100

Д100-18-1сб-1



Технические требования:

1 Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22

2 На наружной поверхности не допускаются вмятины, забоины и волнистость. Проверка производится невооруженным глазом.

На внутренней поверхности допускаются вмятины глубиной не более 3мм, в количестве не более 5шт

3 Полость между наружными и внутренними коленами испытать водой под давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин, просачивание не допускается

4 Непараллельность поверхности „в“ относительно поверхности „б“ не более 0,3мм в габаритах фланца

5 Неперпендикулярность поверхности 2 относительно поверхности „б“ и к плоскости А-А не более 0,3мм в габаритах фланца

в Окраска по Д100-ТУ20.

7 Неперпендикулярность оси резьбы  $K1\frac{1}{2}$  детали поз 5 относительно поверхности  $\delta$  не более 3мм на длине 150мм

8 Смещение отверстий  $\phi 8$ ,  $\phi 14$  и  $\phi 15$  от номинального положения не более  $\pm 0,5$ мм в любую сторону

12	Банка	1	0,9	Ст 3 спокойная	535-58	Д100-18-114	53
11	Карман правый	1	0,535	Сталь 1Г10кп	914-56	Д100-18-045	53
10	Колено внутреннее правое	1	8,99	Сталь 1Г10кп	914-56	2Д100-18-106-1	53
9	Колено наружное правое	1	10,2	Сталь 1Г10кп	914-56	2Д100-18-103-1	53
8	Колено наружное левое	1	10,2	Сталь 1Г10кп	914-56	2Д100-18-104-1	53
7	Патрубок	1	0,96	Сталь 1Г10кп	914-56	Д100-18-108-2	53
6	Фланец	1	1,89	Ст 3 спокойная	380-60	Д100-18-107	53
5	Банка	1	1,0	Сталь 20	1050-60	Д100-18-116-1	53
4	Банка	1	0,195	Сталь 20	1050-60	Д100-18-115	53
3	Фланец специальный	1	12,5	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-101	53
2	Колено внутреннее левое	1	8,99	Сталь 1Г10кп	914-56	2Д100-18-105-1	53
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	Д100-18-102	53
№ по пор	Наименование	Кол	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
				Материал			

Патрубок выхлопной правый

63.5

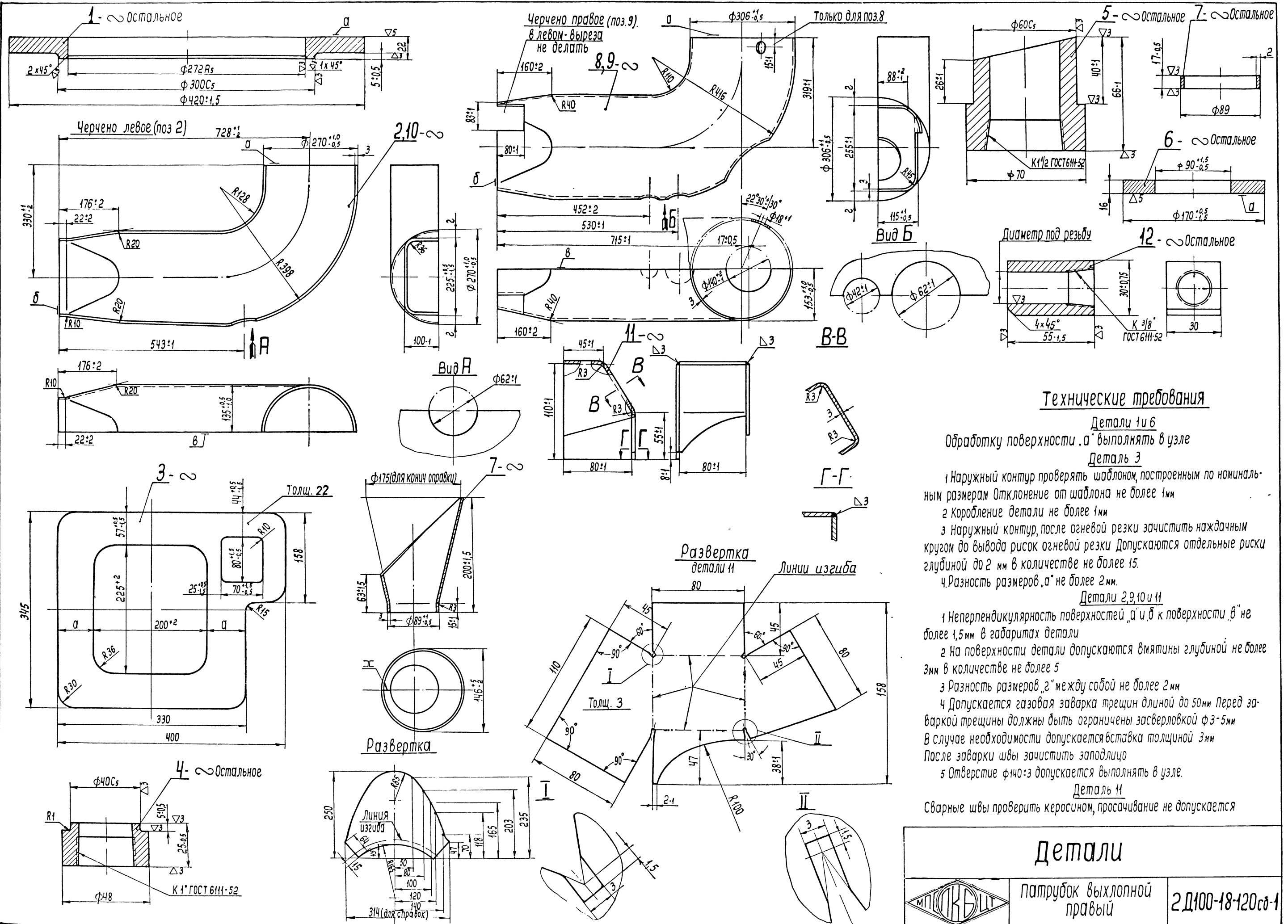
*Bec*



### Выхлопная система

2D10G-18-120cd-1





# Технические требования

## Детали 1 и 6

Обработку поверхности „а“ выполнять в узле

## Деталь 3

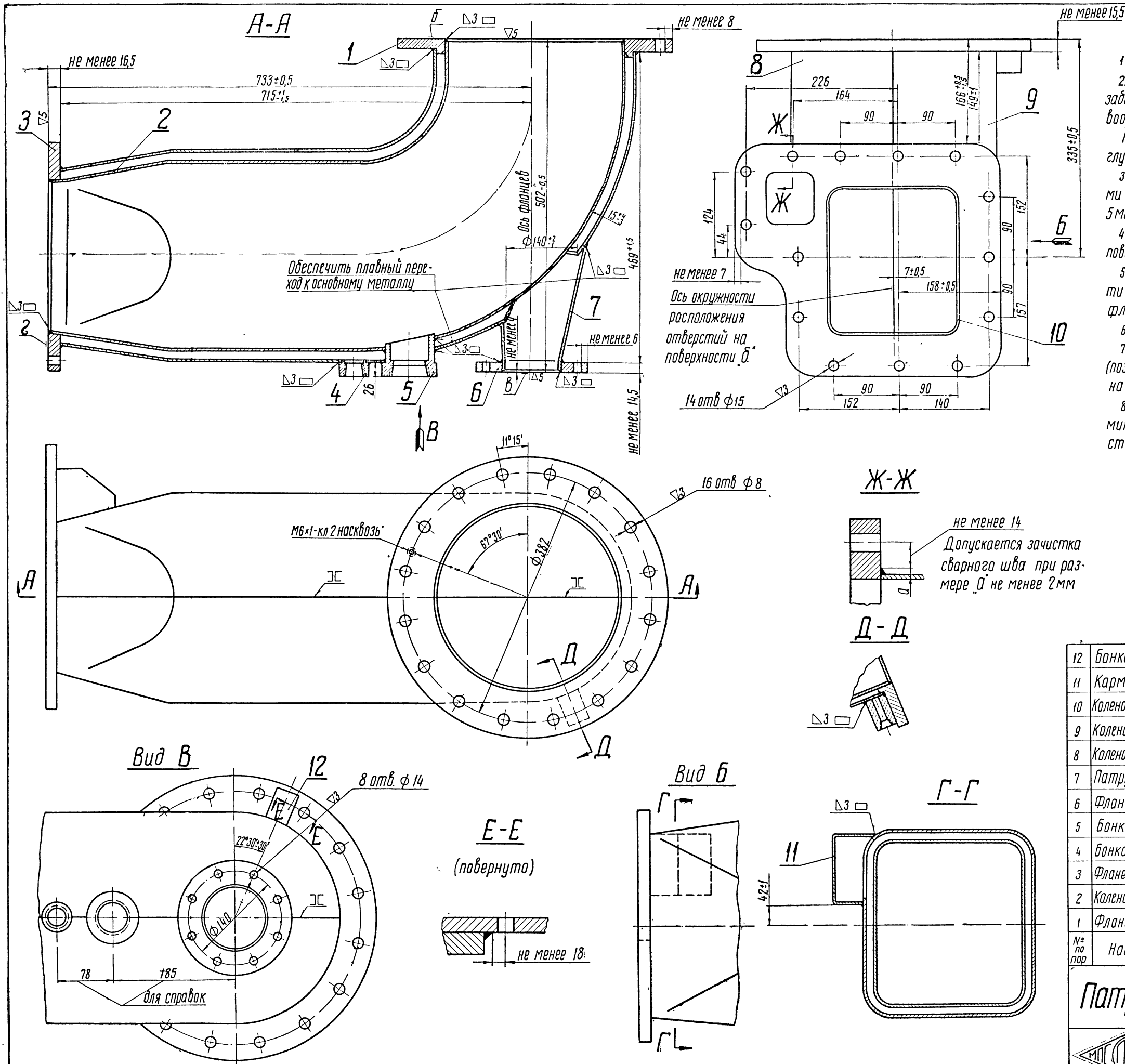
- 1 Наружный контур проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам. Отклонение от шаблона не более 1 мм
- 2 Коробление детали не более 1 мм
- 3 Наружный контур, после огневой резки зачистить наждачным кругом до вывода рисок огневой резки. Допускаются отдельные риски глубины до 2 мм в количестве не более 15.
- 4 Разность размеров „а“ не более 2 мм.

## Детали 2, 9, 10 и 11

- 1 Неперпендикулярность поверхностей „а“ и „б“ к поверхности „в“ не более 1,5 мм в габаритах детали
- 2 На поверхности детали допускаются вмятины глубиной не более 3 мм в количестве не более 5
- 3 Разность размеров „г“ между собой не более 2 мм
- 4 Допускается газовая заварка трещин длиной до 50 мм. Перед заваркой трещины должны быть ограничены засверловкой ф 3-5 мм. В случае необходимости допускается вставка толщиной 3 мм. После заварки швы зачистить заподлицо
- 5 Отверстие ф 10±3 допускается выполнять в узле.

## Деталь 11

Сварные швы проверить керосином, просачивание не допускается



## Технические требования

- 1 Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22
- 2 На наружной поверхности не допускаются вмятины, забоины и волнистость. Проверка производится невооруженным глазом.
- 3 На внутренней поверхности допускаются вмятины глубиной не более 3мм в количестве не более 5шт
- 4 Полость между наружными и внутренними коленами испытать водой под давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 минут, просачивание не допускается.
- 5 Непараллельность поверхности  $\beta$  относительно поверхности  $\delta$  не более 0,3мм в габаритах фланца
- 6 Неперпендикулярность поверхности  $\gamma$  к поверхности  $\delta$  и к плоскости А-А не более 0,3мм в габаритах фланца.
- 7 Окраска по Д100-ТУ20
- 8 Неперпендикулярность оси резьбы к  $1/2$  детали (поз 5) относительно поверхности  $\delta$  не более 3мм на длине 150мм
- 9 Смещение отверстий  $\phi 8, \phi 14$  и  $\phi 15$  от номинального положения не более  $\pm 0,5$ мм в любую сторону

12	Банка	1	0,9	Ст 3 спокойная	535-58	Д100-18-114	53
11	Карман левый	1	0,535	Сталь 1Г10 кп	914-56	Д100-18-046	55
10	Колено внутреннее правое	1	8,99	Сталь 1Г10 кп	914-56	2Д100-18-106-1	53
9	Колено наружное правое	1	10,2	Сталь 1Г10 кп	914-56	2Д100-18-117-1	55
8	Колено наружное левое	1	10,2	Сталь 1Г10 кп	914-56	2Д100-18-118-1	55
7	Патрубок	1	0,96	Сталь 1Г10 кп	914-56	Д100-18-108-2	53
6	Фланец	1	1,89	Ст 3	380-60	Д100-18-107	53
5	Банка	1	1,0	Сталь 20	1050-60	Д100-18-116-1	53
4	Банка	1	0,195	Сталь 20	1050-60	Д100-18-115	53
3	Фланец специальный	1	12,5	Ст 3 спокойная	500-58	Д100-18-101	53
2	Колено внутреннее левое	1	8,99	Сталь 1Г10 кп	914-56	2Д100-18-105-1	53
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	Д100-18-102	53
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ ст.

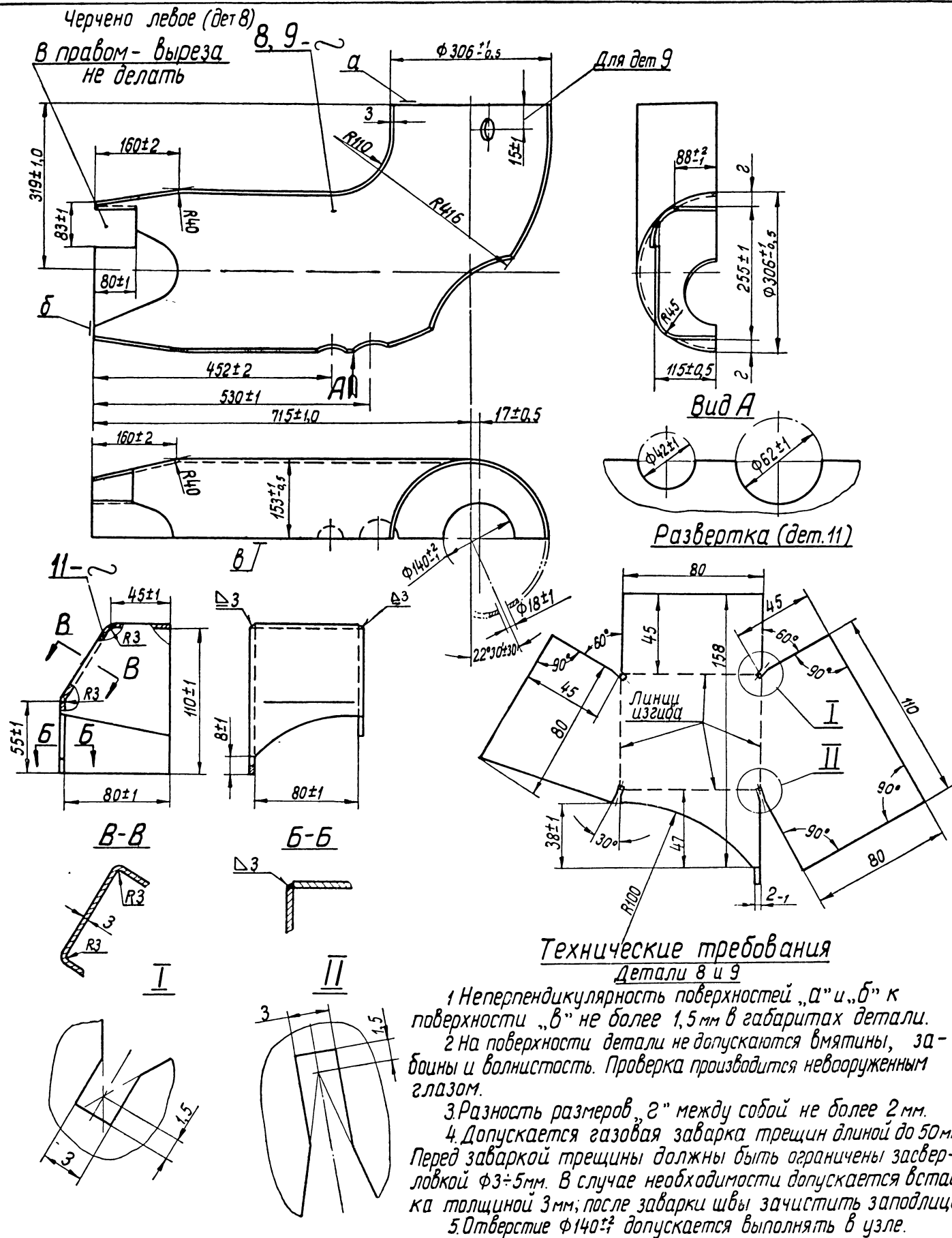
Патрубок выхлопной левый

63,5

*Bec*

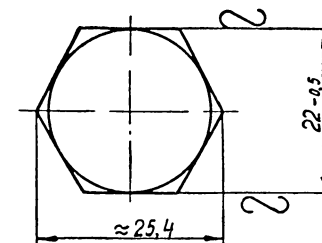
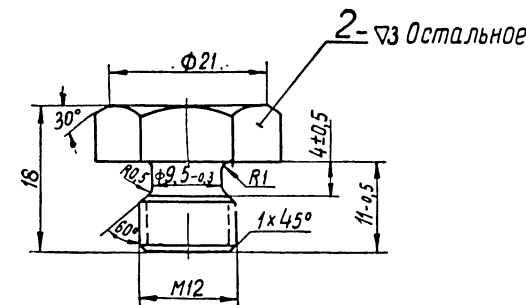
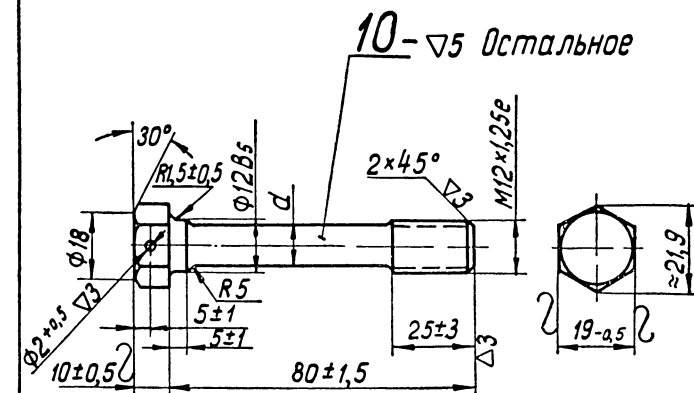
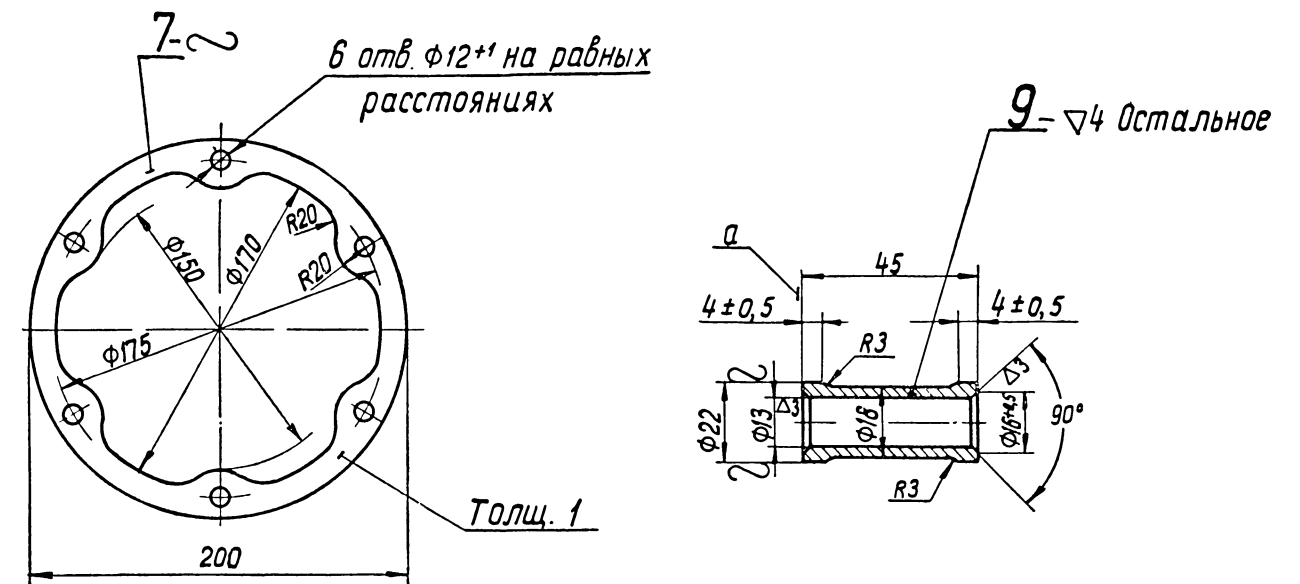
### Выхлопная система

2D100-18-121cd1



Деталь 12  
Сварные швы проверить керосином  
Просачивание не допускается

Детали		
	Патрубок выхлопной левый	Д100-18-121сб-1



### Технические требования

#### Деталь 7

1. Допускаемые отклонения на расстояние между осями отв.  $[\phi 12] \pm 0,5$  мм
2. Размеры без допусков выполнять с отклонениями  $\pm 1$  мм.

#### Деталь 9

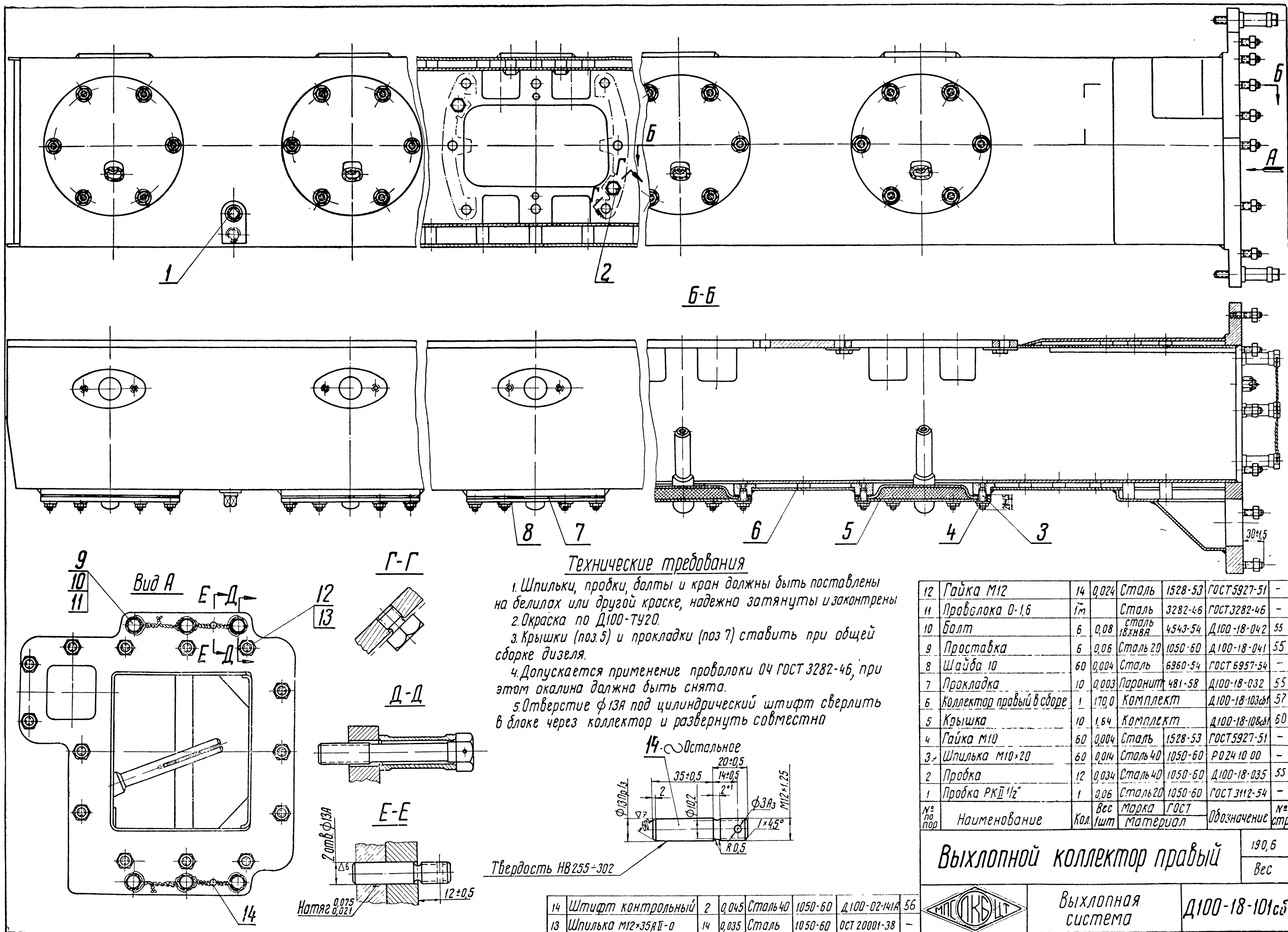
1. Неперпендикулярность поверхности „а“ относительно оси отверстия не более 0,15 мм
2. Непараллельность торцев детали не более 0,1 мм
3. Допускается изготавливать из трубы  $\phi 22 \times 4$  ГОСТ 8734 - 58.

#### Деталь 13

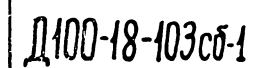
1. Твердость НВ 269 ÷ 321
2. При изготовлении штамповкой конусность граней не более 1°
3. Резьбу изготавливать методом накатки, диаметр стержня „а“ должен быть в пределах среднего диаметра резьбы

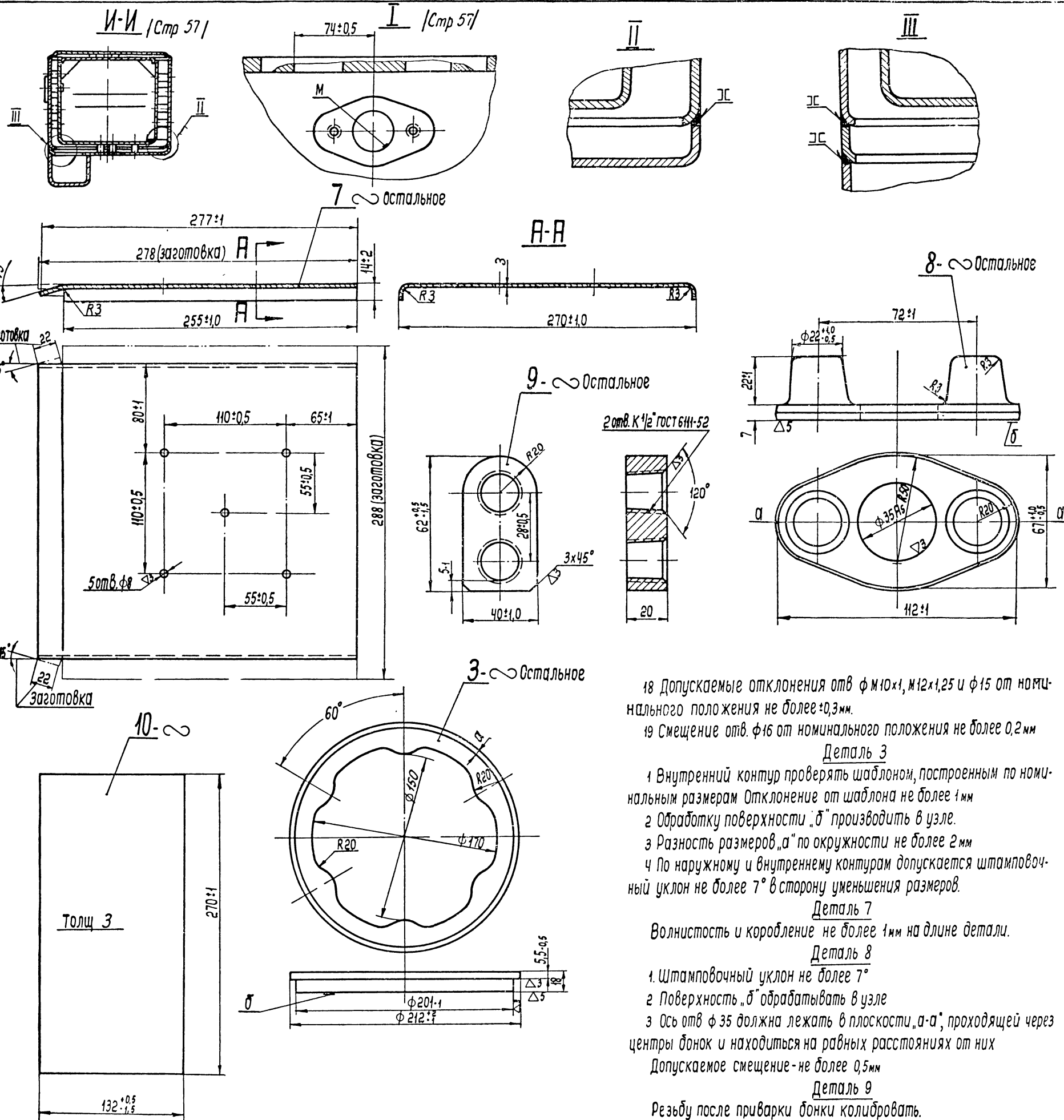
### Детали

	Выхлопной коллектор правый	Д100-18-101сб.
--	-------------------------------	----------------









## Технические требования

1. Сварку производить по техническим условиям Д 100-ТУ22.
2. Сварные швы зачистить, окалина и брызги от сварки не допускаются.
3. Полость между наружным и внутренним кожухами опрессовать водой давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. Просачивание не допускается. Допускается исправление течи путем вырубки дефектного шва с последующей заваркой.
4. Сваренный коллектор термобрабатывать для снятия внутренних напряжений.
5. Ступенчатость осей поверхностей „а“ всех фланцев между собой не более 1,0 мм.
6. Отклонение от плоскостности поверхности „б“ не более 0,3 мм на длине плоскости.
7. Неперпендикулярность поверхностей „в“ и „г“ относительно поверхности „б“ не более 0,1 мм на длине 100 мм поверхностей „д“, находящихся в одной плоскости, относительно поверхности „б“ и оси „и“ не более 0,1 мм в габаритах фланца.
8. Неперпендикулярность поверхности „в“ к поверхности „г“ не более 0,3 мм на высоте поверхности „в“.
9. Непараллельность поверхности „ж“ относительно поверхности „б“ не более 0,5 мм на длине детали.
10. Ступенчатость поверхностей „г“ между собой не более 0,2 мм.
11. Разность размеров „е“ не более 2,5 мм.
12. Все резьбовые отверстия зенковать под углом  $120^\circ$  до наружного диаметра резьбы.
13. Окраска по Д 100-ТУ20.
14. Наружный контур торцового фланца проверить шаблоном, построенным по номинальным размерам контура и с базой под двум отверстиям  $\phi 15 \text{ А5}$ . Отклонение контура от шаблона не более 3 мм.
15. Допускается занижение поверхности „к“ относительно поверхности „д“ до 0,3 мм.
16. Ось „Л-Л“ (резьбовых отв во фланцах) должна лежать в плоскости общей оси, допускается параллельное смещение не более 2 мм.
17. Выступание поверхности наружного кожуха относительно поверхности „м“ не допускается. Разрешается зачистка поверхности наружного кожуха.

18 Допускаемые отклонения от ф 10х1, 12х1,25 и ф 15 от номинального положения не более  $\pm 0,3$  мм.

19 Смещение от в. ф16 от номинального положения не более 0,2 мм

### Деталь 3

4 Внутренний контур проверять шаблоном, построенным по номинальным размерам. Отклонение от шаблона не более 1 мм

2 Обработку поверхности „б“ производить в узле.

3 Разность размеров „а“ по окружности не более 2 мм

4 По наружному и внутреннему контурам допускается штамповочный уклон не более  $7^\circ$  в сторону уменьшения размеров.

### Деталь 7

Волнистость и коробление не более 1 мм на длине детали.

### Деталь 8

1. Штаповочный цклон не более  $7^\circ$

2 Поверхность „б“ обрабатывать в цзле

3 Ось отв ф 35 должна лежать в плоскости „а-а“, проходящей через центры бонков и находиться на равных расстояниях от них

Допускаемое смещение - не более 0,5 мм

Деталь 9

Резьбу после приварки бонки калибровать.

10	Лист торцовый наружный	1	0,77	сталь ИГ 10КП	914-56	Л100-18-027	58
9	Бонка спускная	1	0,32	ст 3 спокойная	500-58	Л100-18-028	58
8	Фланец	10	0,37	ст 3 спокойная	380-60	Л100-18-019-1	58
7	Лист наружный	1	2,59	сталь ИГ 10КП	914-56	Л100-18-024	58
6	Фланец торцовый	1	18,5	ст 3 спокойная	500-58	Л100-18-030	59
5	Коробка переливная	1	0,48	сталь ИГ 10КП	914-56	Л100-18-026	59
4	Лист переливной коробки правый	1	0,98	сталь ИГ 10КП	914-56	Л100-18-025	59
3	Фланец смотровой	10	1,6	ст 3 спокойная	380-60	Л100-18-022-1	58
2	Кожух наружный правый	1	43,3	сталь ИГ 10КП	914-56	Л100-18-021-1	59
1	Кожух внутренний правый	1	103	комплект	—	Л100-18-105а-1	61
№ по пор.	Наименование	кол.	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Коллектор правый

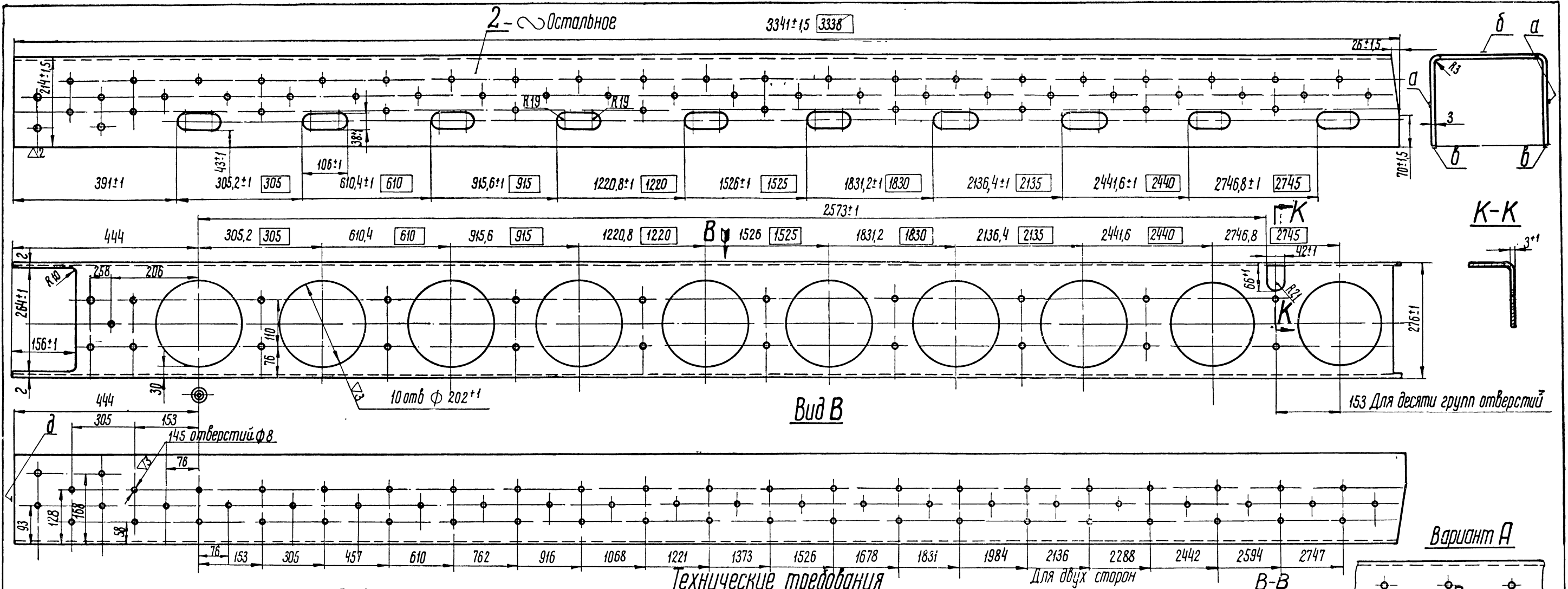
170

Вс

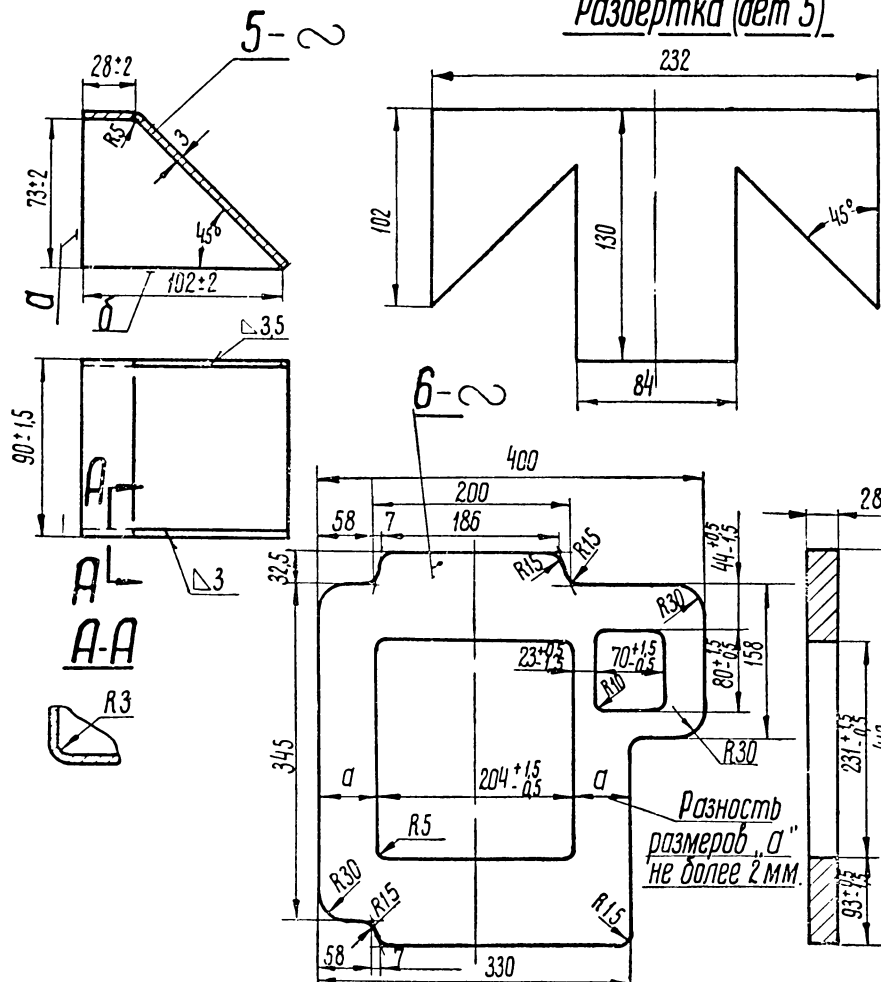


### ➤ Выхлопная система


Д100-18-103сб-1



Развертка (дет 5)



Технические требования  
Деталь 2

1. Непрямолинейность поверхностей „б“ на всей длине не более 1,5 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а“ к поверхности „б“ не более 2 мм в размерах поверхности.
3. Неперпендикулярность торца „д“ относительно поверхностей „а“ и „б“ не более 1,5 мм в размерах поверхности
4. Коробление поверхностей „а“ и „б“ не более 3 мм на длине детали
5. Разность размеров „з“ между собой не более 2 мм
6. Трещины и надрывы не допускаются
7. Отклонение центров отверстий ф202 от их номинального положения не более 1,5 мм.
8. Отклонение центров отверстий ф8 от их номинального положения не более 1 мм.
9. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык, с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину
10. Размеры б  при изготовлении и контроле не пользуются (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)

### Деталь 4

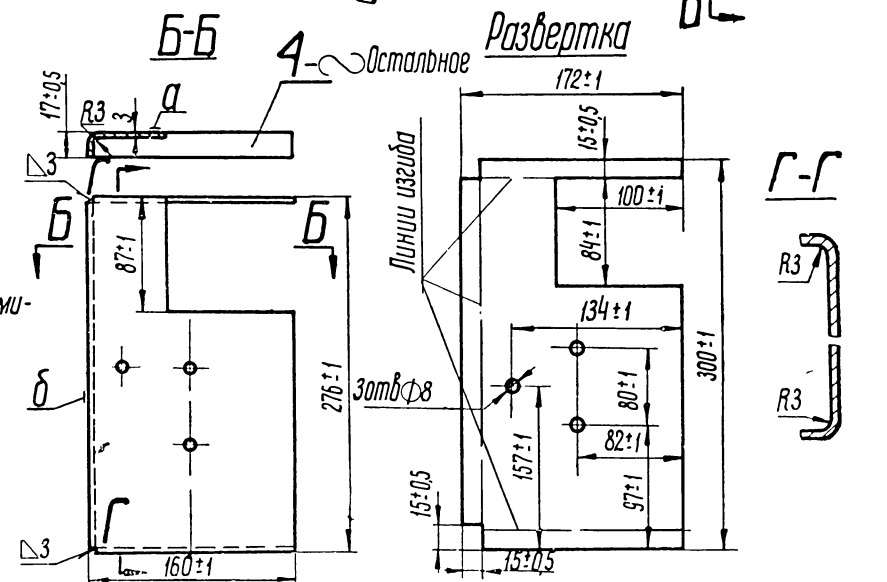
Коробление поверхностей  $\alpha$  и  $\delta$  не более 1 мм в заданных детали

### Деталь 5

1. Испытание красками. Течы и потение не допускаются
2. Места под сварку зачистить до чистого металла
3. Неперпендикулярность поверхности „О“ и „Д“ не более 1 мм на длине 100 мм
4. Шов должен быть плотным и не иметь шлаковых включений и других дефектов сварки

### Деталь 6

1. Наружний контур перевіряють шаблоном, побудованим по номінальним розмірам. Відхилення від шаблону не більше 1 мм
2. Наружний контур, після огневої різки, зачищать наждачним кругом до відходу рисок огневої різки
- Допускаються відірвані риски глибиною до 2 мм в кількості не більше 15 шт

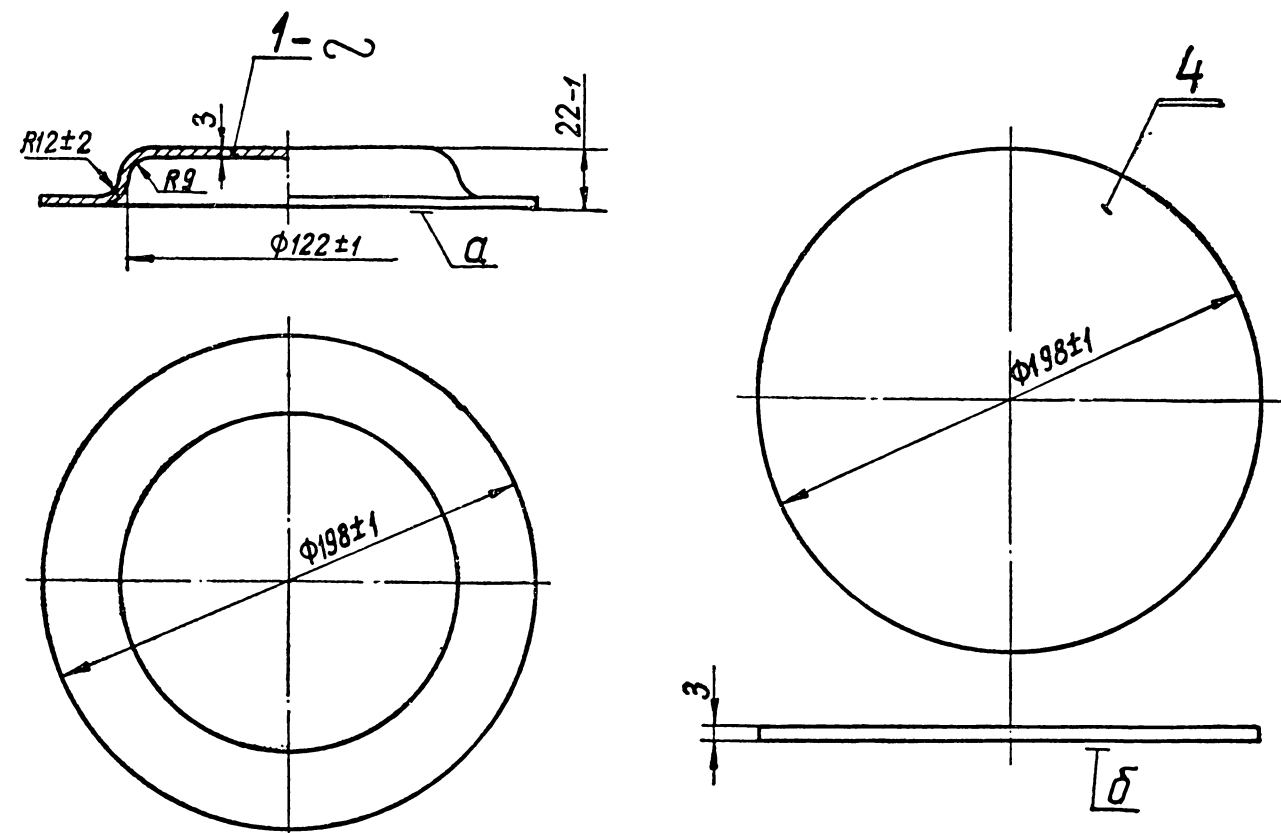
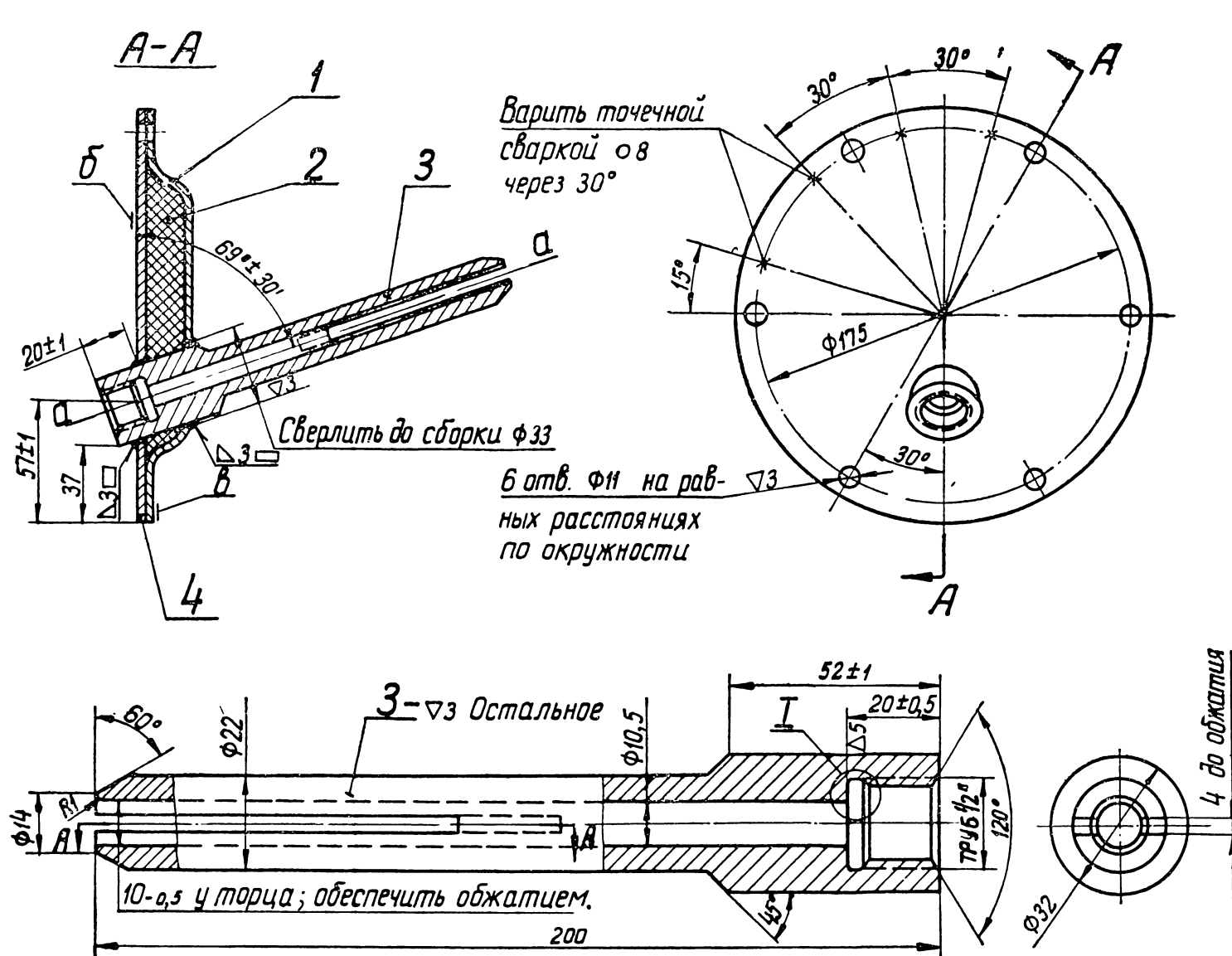


## Детали.

Коллектор  
правый

Д100-18-103сб1



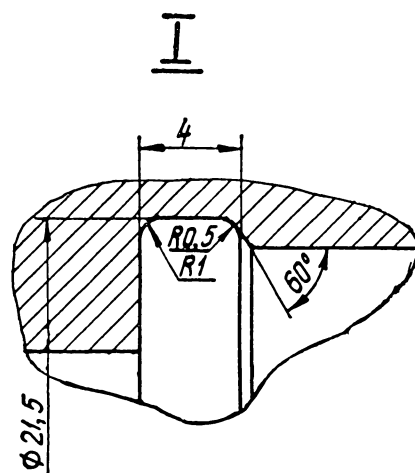
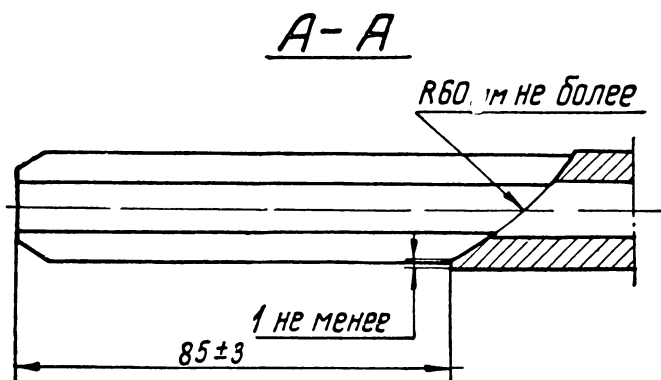


**Технические требования:**

1. Смещение оси гнезда термопары относительно оси АО не более  $\pm 2$  мм.
2. Непараллельность оси „АА“ к плоскости перпендикулярной поверхности „В“ и проходящей через ось АО не более 2 мм в габаритах детали.
3. Угловое смещение паза гнезда термопары относительно оси „АА“ не более  $5^\circ$ .
4. Допускаются выхваты набивки от сверла с последующей зачисткой.
5. Окраска по Д100-ТУ20.
6. Кривление плоскости „В“ не более 0,5 мм в габаритах детали; местные вмятины не допускаются.

### Детали 1,4

- 1.Коробление плоскости „б“ детали 4 не более 0,3мм в габаритах детали.
- 2.Коробление плоскости „а“ не более 0,5мм в габаритах детали.



4	Крышка	1	0,5	Сталь УГ 10 кл	914-56	Д100-18-015	60
3	Гнездо термопары	1	0,62	Сталь 40	1050-60	Д100-18-018-2	60
2	Набивка	1	0,19	Картон асбестов.	2850-58	Д100-18-014	—
1	Обойма	1	0,074	Сталь УГ 10 кл	914-56	Д100-18-013	60
№ по разр.	Наименование	Кол.	Вес	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Крышка.

1,64

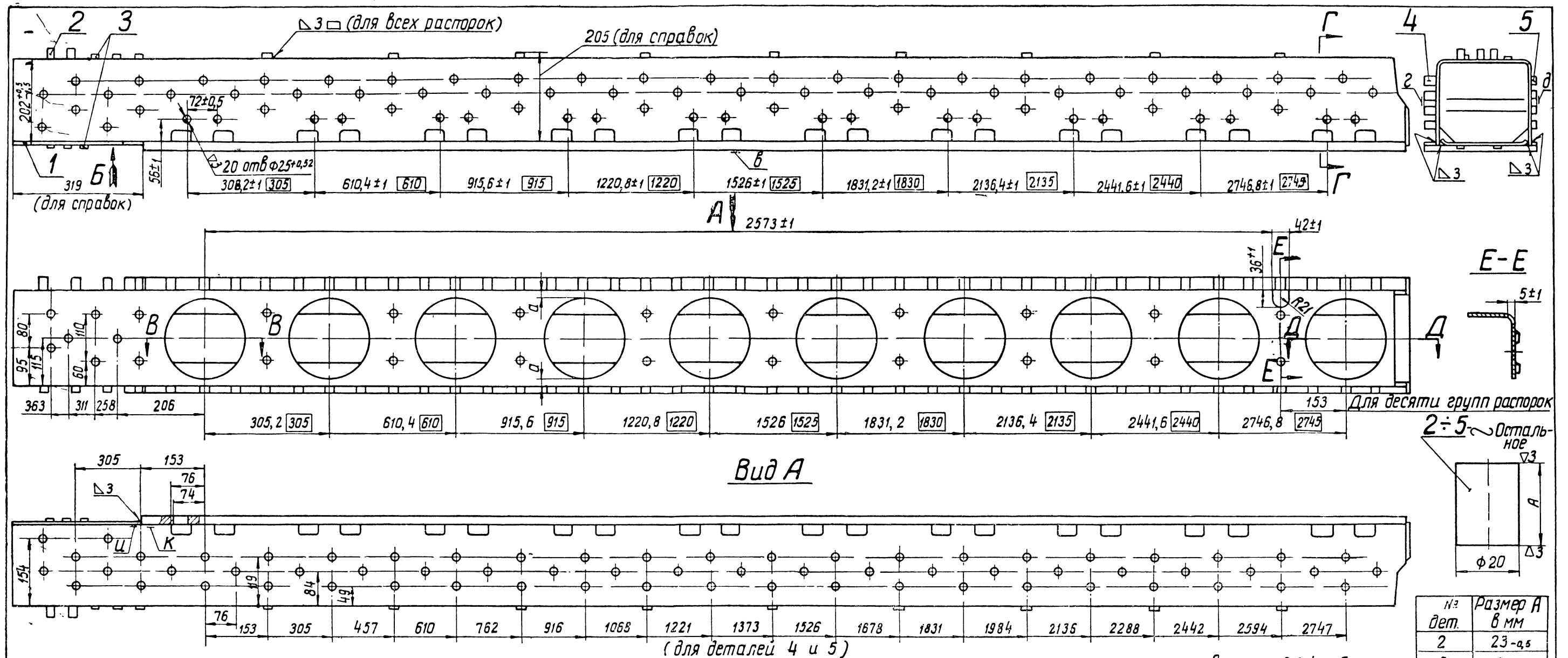
*Bec*



Выхлопной  
коллектор правый

D100-18-108c81





Вид А

Вид Б

Г-Г

Д-Д

### Технические требования

1. Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22.
2. Плотность сварных швов проверить керосином, просачивание не допускается.
3. Сварные швы зачистить, окалина и брызги от сварки не допускаются.
4. Коробление поверхности „в“ после приварки не более 2 мм.
5. Неперпендикулярность плоскостей „г“ и „д“ относительно поверхности „в“ не более 1 мм на высоте 175 мм.
6. Разность размеров „а“ между собой не более 3 мм.
7. Разность размеров „б“ между собой не более 1,5 мм.
8. Ступенчатость поверхностей „в“ и „ж“ между собой не более 3 мм.
9. Ступенчатость поверхностей „и“ и „к“ между собой не более 0,5 мм.
10. Размеры в □ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки).
11. Отклонение осей расторок от номинального положения не более 1,5 мм.
12. Отклонение центров отверстий φ200±1 от их номинального положения не более 1,5 мм.

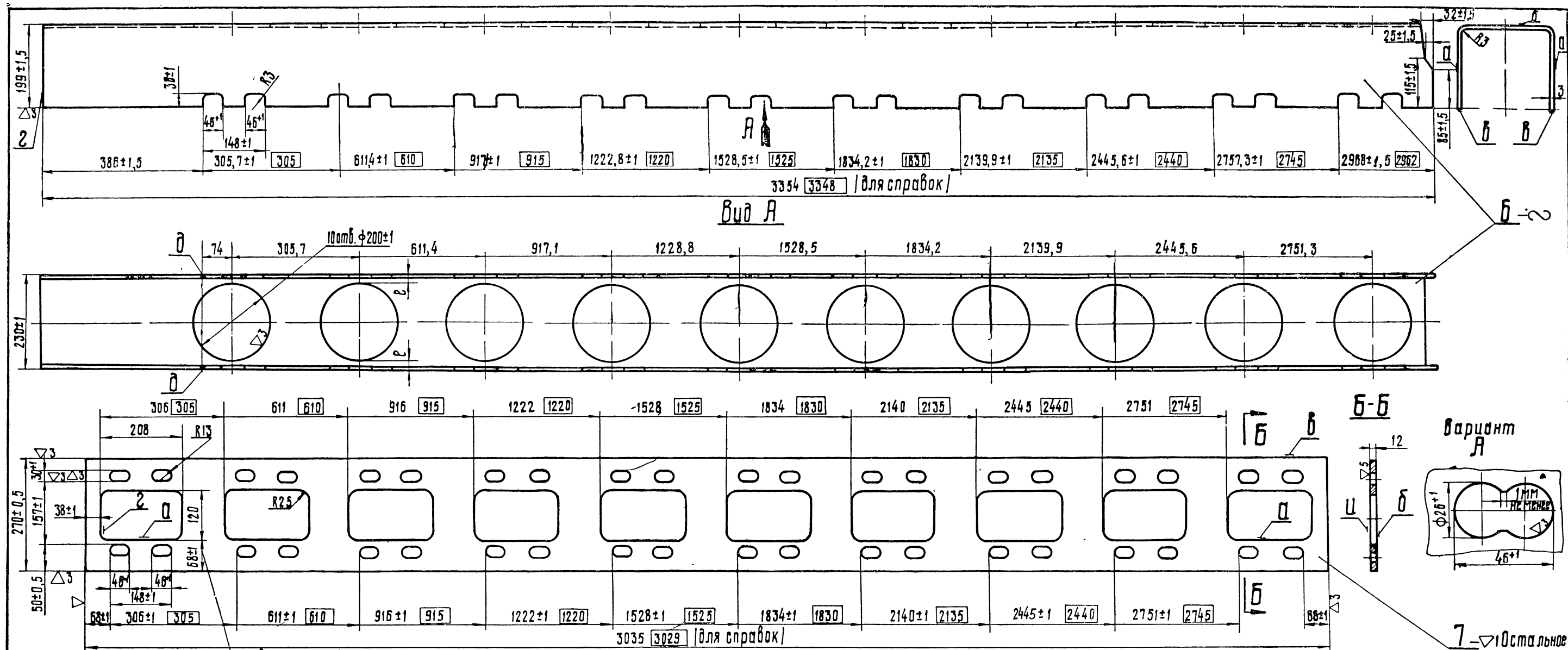
Детали 2,3,4 и 5.

Допускается наличие зацентровки глубиной до 2 мм под углом до 120°

№ дет.	Размер в мм
2	23-0,5
3	6-0,5
4	27-0,5
5	13-0,5

№ по пор.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
9	Коробка переливная	40	0,11	Сталь 10кп	914-56	Д100-18-002	62
8	Лист торцовый внутренний правый	1	1,2	Сталь 10кп	914-56	Д100-18-001	62
7	Плита	1	49,5	Сталь 20	1050-60	Д100-18-003-1	62
6	Кожух внутренний	1	41	Сталь 10кп	914-56	Д100-18-001-1	62
5	Распорка	66	0,025	Ст. 3	535-58	Д100-18-008	61
4	Распорка	56	0,053	Ст. 3	535-58	Д100-18-009	61
3	Распорка	28	0,011	Ст. 3	535-58	Д100-18-007	61
2	Распорка	3	0,045	Ст. 3	535-58	Д100-18-006	61
1	Лист внутренний правый	1	1,9	Сталь 10кп	914-56	Д100-18-012	62

Кожух внутренний правый		103
Выхлопная система		Вес
МПС(КБ)ЦТ		Д100-18-105сб-1



## Технические требования

положения не более 0,5 мм.

### Деталь 1

Коробление поверхности „а“ не более 1,5 мм.

### Деталь 6

2. Неперпендикулярность поверхностей „а“ к поверхности „б“ не более 2 мм в размерах поверхности.

3. Неперпендикулярность торца „2“ относительно поверхностей „а“ и „б“ не более 1,5 мм в размерах поверхности.

4 Коробление поверхностей „А“ и „В“ не более 3 мм на длине детали.

5. Трещины и надрывы не допускаются.

6. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык, с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину.

7. Стулеччатость поверхностей „в“ между собой для всех пазов не более 1мм.

8. Размерами в  при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки).

9. Разность размеров „в" между собой не более 2 мм.

10. Отклонение центров от  $\phi 200 \pm 1$  от их номинального

### Деталь 7

1 Коробление поверхности „б“ не более 3мм на длине детали.

2 Непрямолинейность поверхности „b“ не более 0,5 мм

3. Изготовление водоперепускных окон допускается по во

4. Отклонение контура окон от шаблона, изготовленного по номинальным размерам с базой по поверхности,  $\Delta\alpha$ ,  $\Delta\beta$  не более 2 мм

5. Обработка  $\nabla 5$  поверхности Ц" после сварки в узле.

6. Размещать в ☐ при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки)

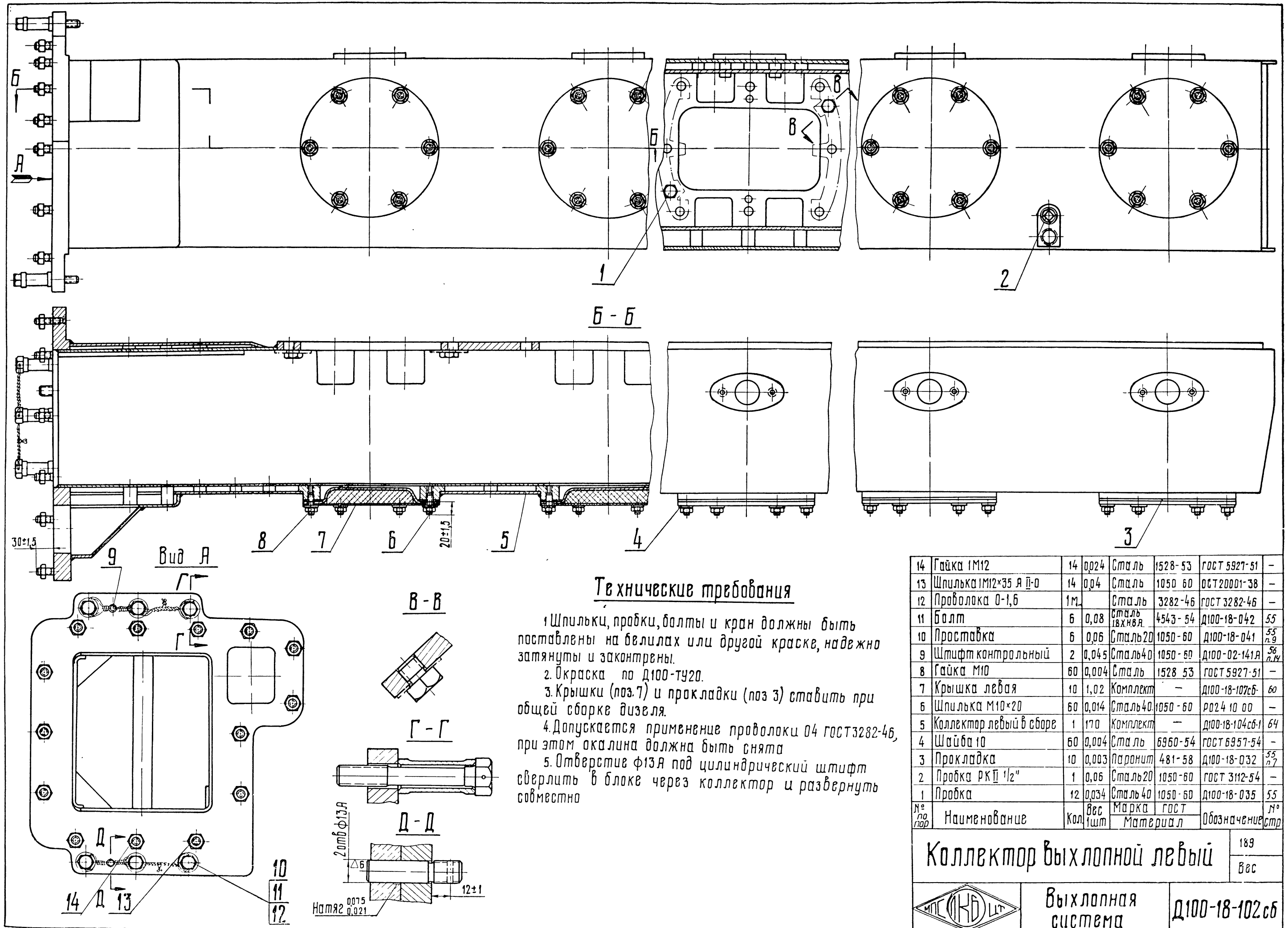
Деталь 8

Коробление детали на всей длине не более 1,5 мм.

## Детали

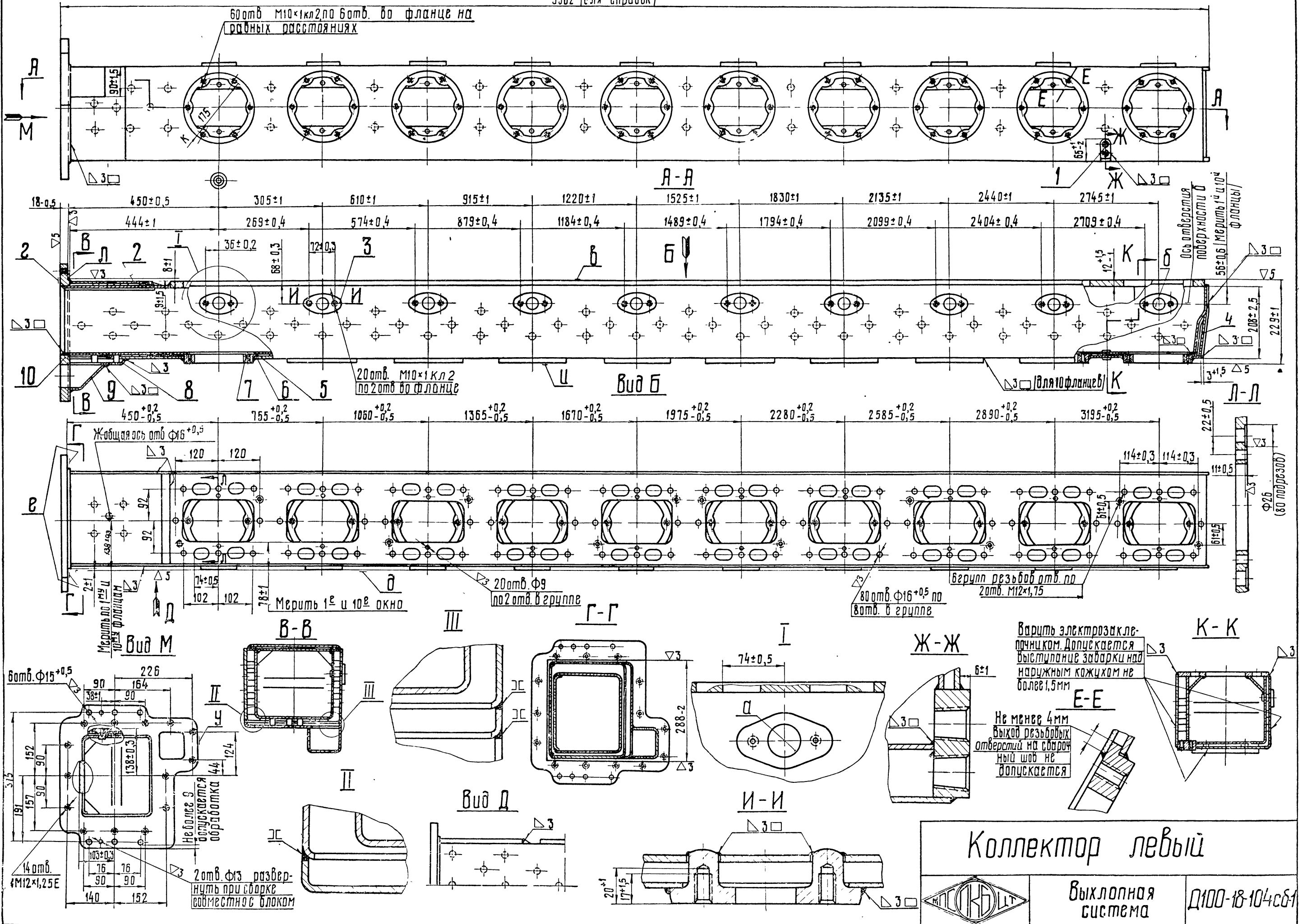
Кожух внутренний  
правый

**D100-18-105c6.1**

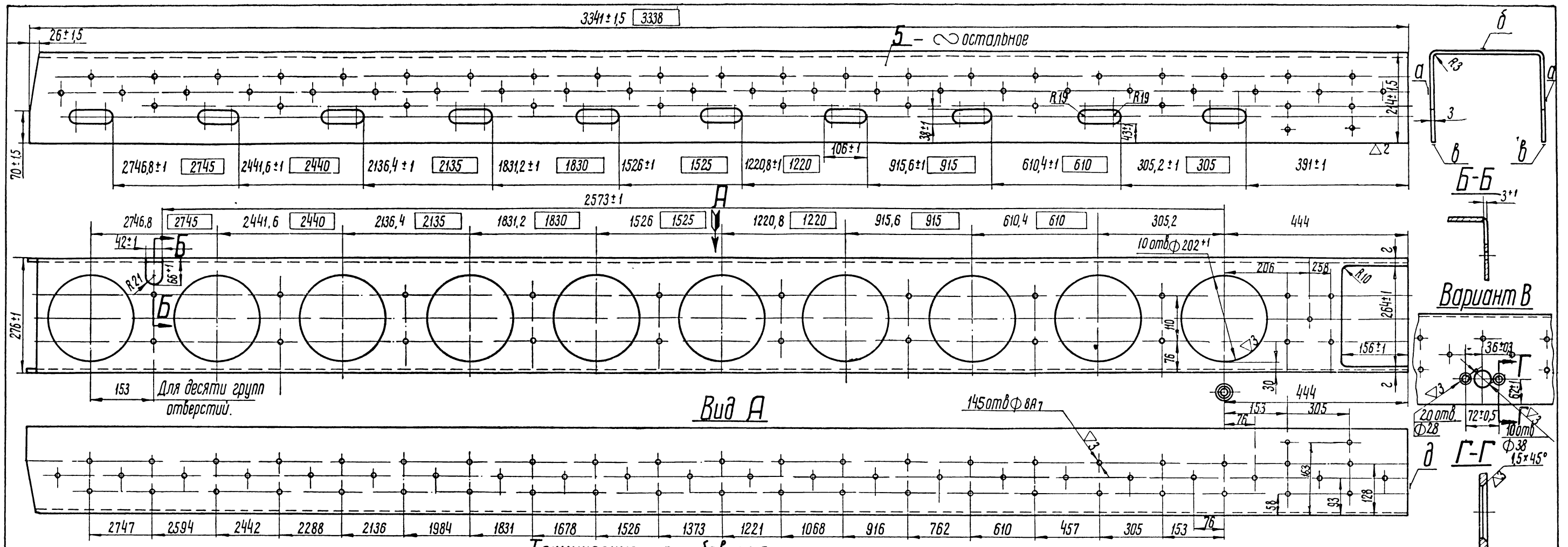


14	Гайка М12	14	0,024	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	-
13	Шпилька М12х35 А II-0	14	0,04	Сталь	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
12	Проволока 0-1,6	1м		Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
11	Болт	6	0,08	Сталь 18ХН8А	4543-54	Д100-18-042	55
10	Проставка	6	0,06	Сталь 20	1050-60	Д100-18-041	55
9	Штифт контрольный	2	0,045	Сталь 40	1050-60	Д100-02-141А	56
8	Гайка М10	60	0,004	Сталь	1528-53	ГОСТ 5927-51	-
7	Крышка левая	10	1,02	Комплект	-	Д100-18-102сб	60
6	Шпилька М10х20	60	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 10-00	-
5	Коллектор левый в сборе	1	170	Комплект	-	Д100-18-104сб-1	64
4	Шайба 10	60	0,004	Сталь	6950-54	ГОСТ 6957-54	-
3	Прокладка	10	0,003	Паронит	481-58	Д100-18-032	55
2	Пробка РКП 1/2"	1	0,06	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 3112-54	-
1	Пробка	12	0,034	Сталь 40	1050-60	Д100-18-035	55
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка	ГОСТ	Материал	Обозначение стр

3362 [для справок]







### Технические требования

1. Сварка по техническим условиям Д100-ТУ22.

2. Сварные швы зачистить, окалину и брызги от сварки не допускаются.

3. Плотность между наружным и внутренним кожухами опрессовать водой давлением  $3 \times 10^5 \text{ Па}$  в течение 5 мин. Просачивание не допускается.

4. Допускается исправление течи путем вварки дефектного шва с последующей заваркой.

5. Сваренный коллектор термообработать для снятия внутренних напряжений.

6. Выступание поверхности наружного кожуха относительно поверхности „а“ не допускается. Разрешается зачистка поверхности наружного кожуха.

7. Ступенчатость осей поверхностей „б“ всех фланцев между собой не более 0,1 мм.

8. Отклонение от плоскостности поверхности „б“ не более 0,3 мм на длине плоскости.

9. Неперпендикулярность поверхностей „г“ и „д“ относительно поверхности „б“ не более 0,1 мм на длине 100 мм, поверхностей „е“, находящихся в одной плоскости относительно поверхности „б“ и осей „ж“ не более 0,1 мм в габаритах фланца.

10. Неперпендикулярность поверхности „г“ к поверхности „д“ не более 0,3 мм на высоте поверхности „г“.

11. Непараллельность поверхности „и“ относительно поверхности „б“ не более 0,5 мм на длине детали.

12. Ступенчатость поверхностей „д“ между собой не более 0,2 мм.

13. Разность размеров „к“ для всех отверстий не более 2,5 мм.

14. Все резьбовые отверстия зенковать под углом  $120^\circ$  до наружного диаметра резьбы.

15. Наружный контур торцового фланца проверить шаблоном по-точенным по номинальным размерам контура и с базой по 2 от ф 15. Отклонение контура от шаблона не более 3 мм. Выступание поверхности „у“ над шаблоном не допускается.

16. Допускается занижение поверхности „л“ относительно поверхности „е“ до 0,3 мм.

17. Смещение центров от ф м10, м12 и ф 15 от номинального положения не более  $\pm 0,3 \text{ мм}$ .

18. Смещение центров от ф 16 от номинального положения не более 0,2 мм.

### Деталь 5

1. Непрямолинейность поверхностей „б“ по всей длине не более 1,5 мм.

2. Неперпендикулярность поверхностей „а“ к поверхности „б“ не более 2 мм в размерах поверхности.

3. Неперпендикулярность торца „д“ относительно поверхностей „а“ и „б“ не более 1,5 мм в размерах поверхности.

4. Карбление поверхностей „а“ и „б“ не более 3 мм на длине детали.

5. Разность размеров „г“ между собой не более 2 мм.

6. Трещины и надрывы не допускаются.

7. Допускается изготовление детали из двух частей по длине путем сварки в стык с последующей зачисткой сварного шва, при этом обеспечить провар на всю толщину.

8. Размерами в  $\square$  при изготовлении и контроле не пользоваться (являются окончательными номинальными размерами на сваренном коллекторе после усадки).

9. Вместо овальных отверстий  $106 \times 38$  допускается изготовление по

варианту „В“.

10. Отклонение центров от ф 202 от их номинального положения не более 1,5 мм.

11. Отклонение центров от ф 8 от их номинального положения не более 1 мм.

### Деталь 8

Карбление поверхностей „а“ и „б“ не более 1,0 мм.

10	Фланец торцовый	1	18,5	ст 3	500-58	Д100-18-030	59
9	Коробка переливная	1	0,48	ст 3	914-56	Д100-18-026	59
8	Лист переливной коробки	1	0,98	ст 3	914-56	Д100-18-031	65
7	Фланец смотровой	10	1,6	ст 3	380-60	Д100-18-022-1	58
6	Кожух внутренний левый	1	103	комплект	-	Д100-18-106-1	66
5	Кожух наружный левый	1	43,3	ст 3	914-56	Д100-18-029-1	65
4	Лист торцовый наружный	1	0,77	ст 3	914-56	Д100-18-027	58
3	Фланец	10	0,37	ст 3	380-60	Д100-18-019-1	58
2	Лист наружный	1	2,59	ст 3	914-56	Д100-18-024	58
1	Банка спускная	1	0,32	ст 3	500-58	Д100-18-028	58
№ по	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Коллектор левый

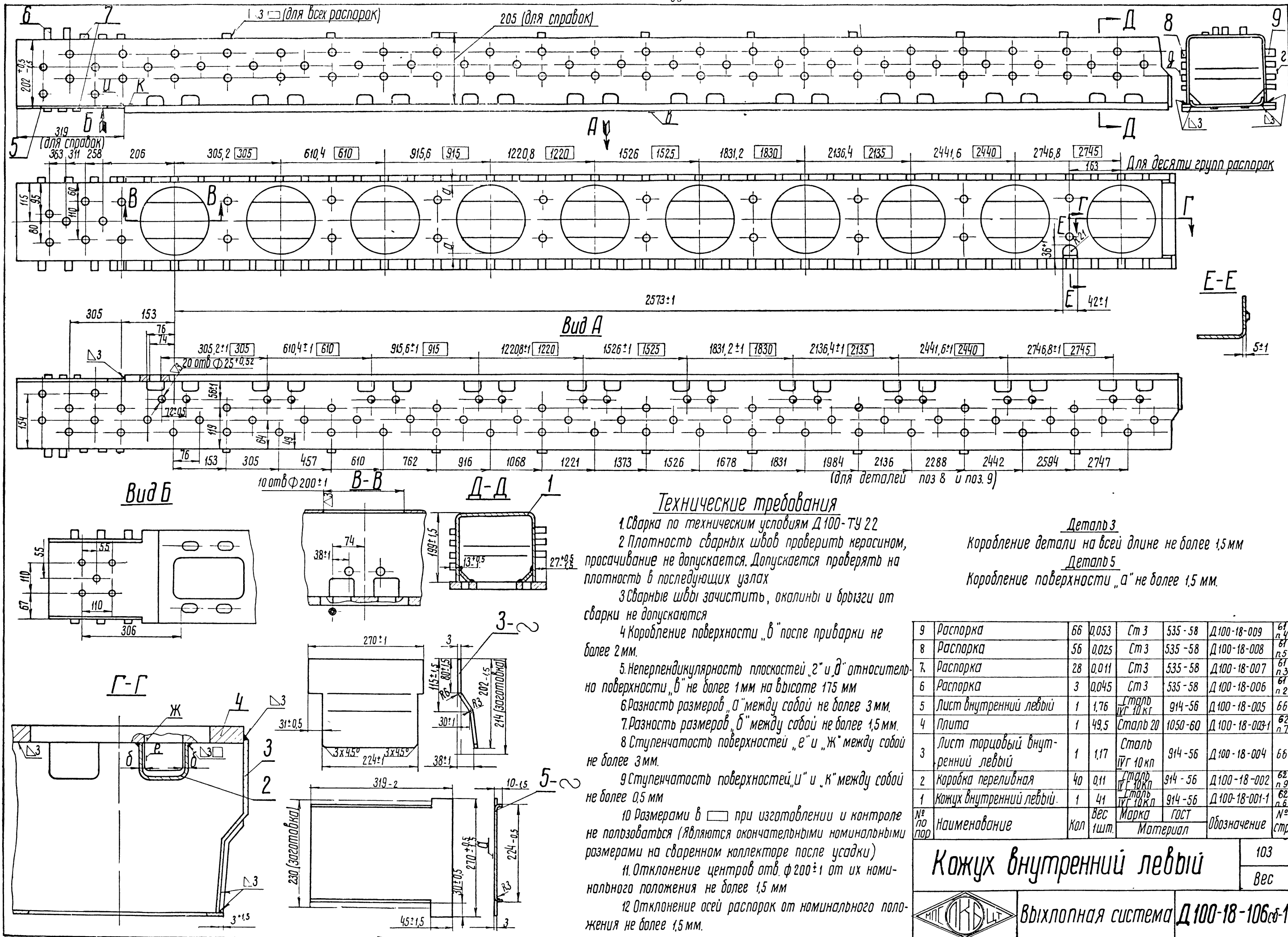
170

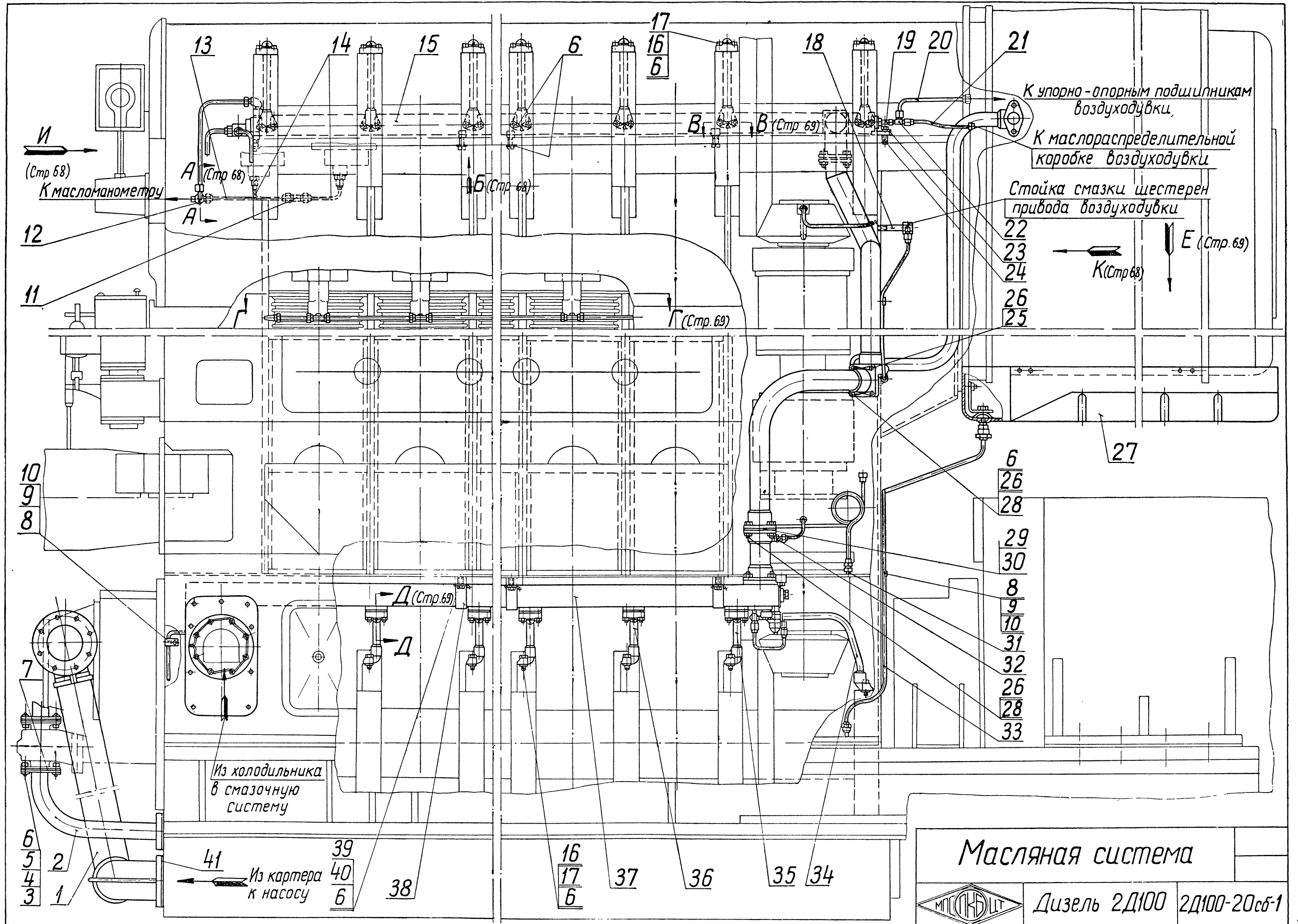
Вес



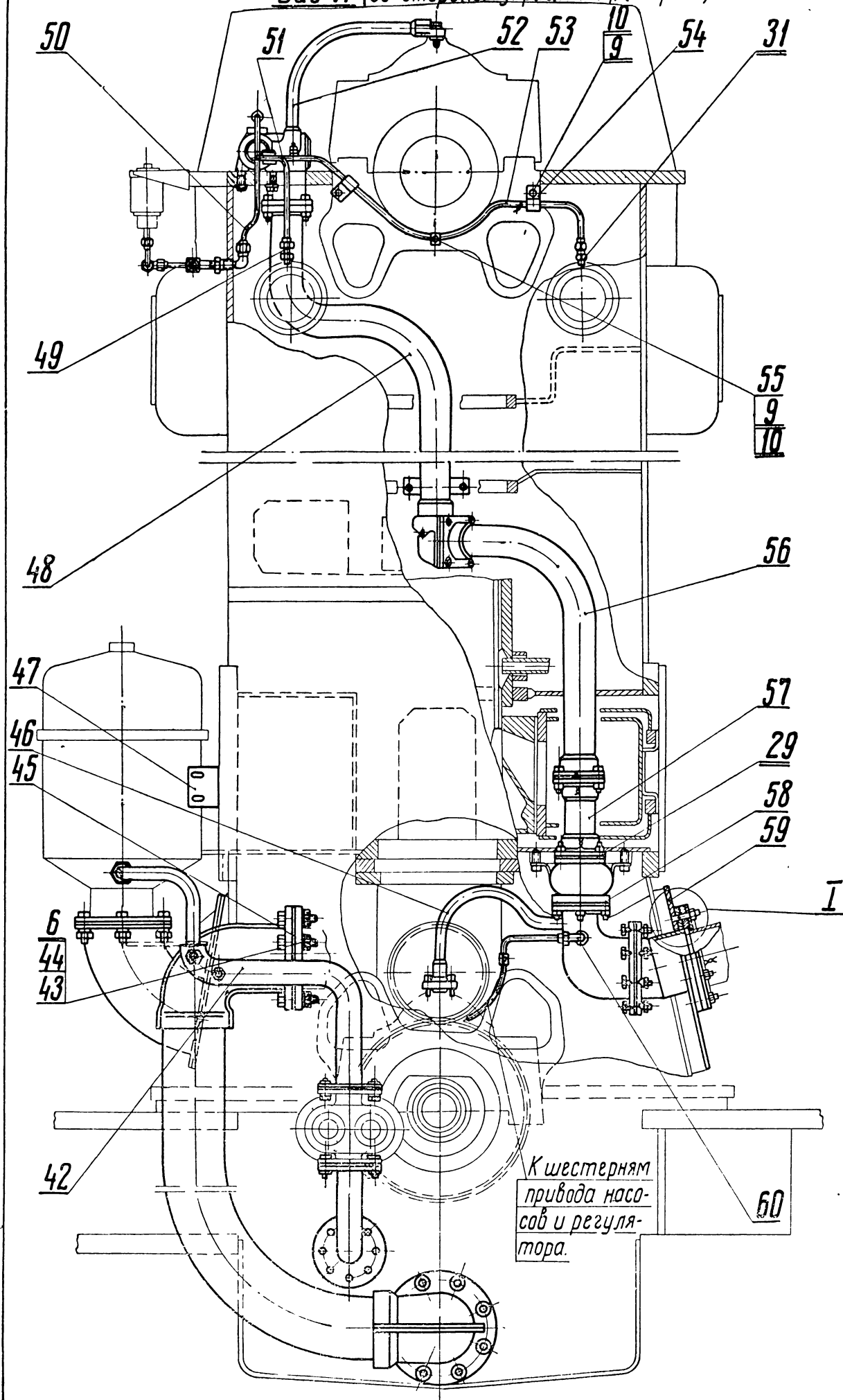
Выхлопная система

Д100-18-104сб-1

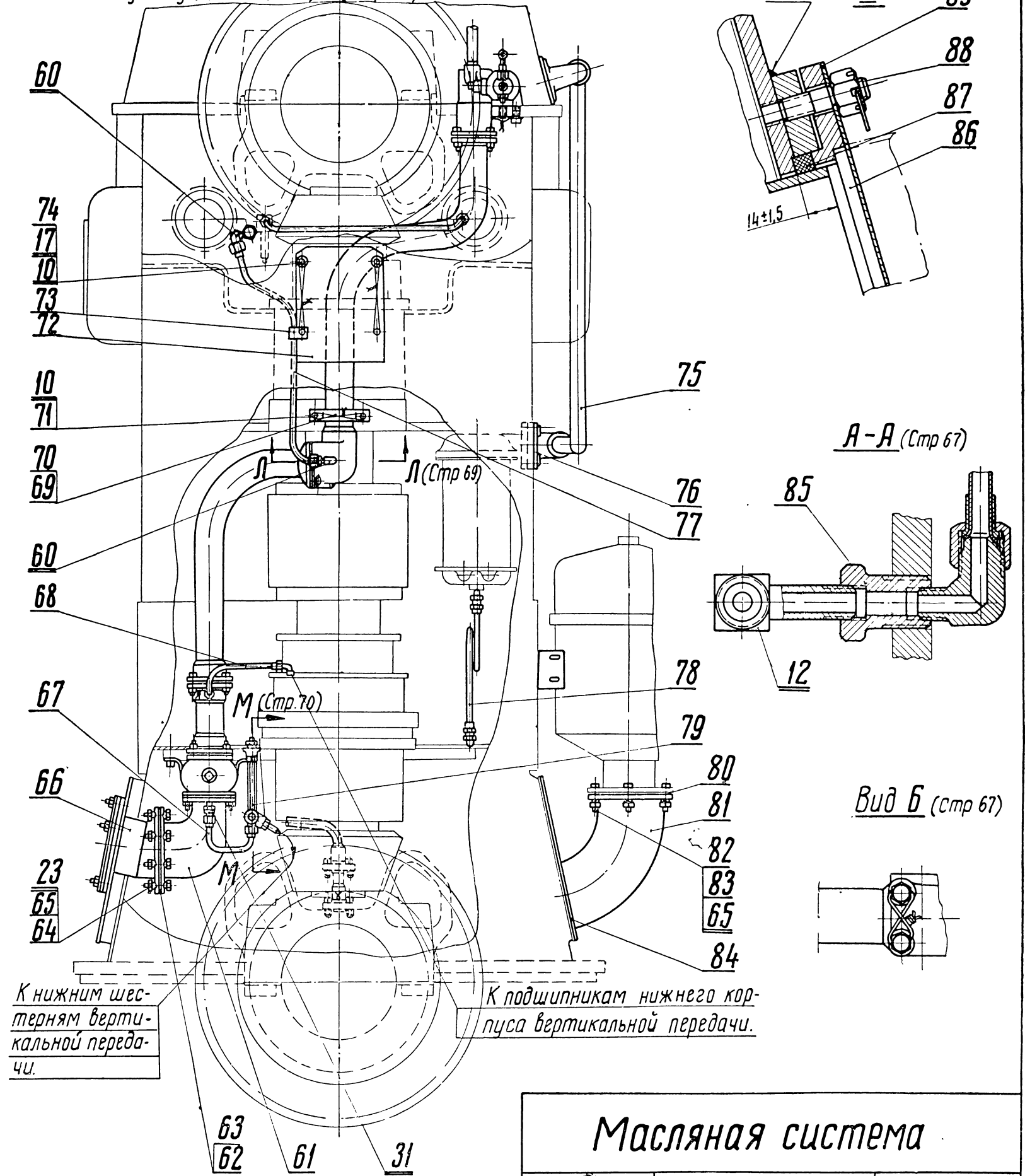




**Вид И** (со стороны управления) (стр. 67)



**Вид К** (со стороны воздухоподготовки) (поддон и трубопроводы слива из воздухоподготовки условно сняты) (стр. 67)



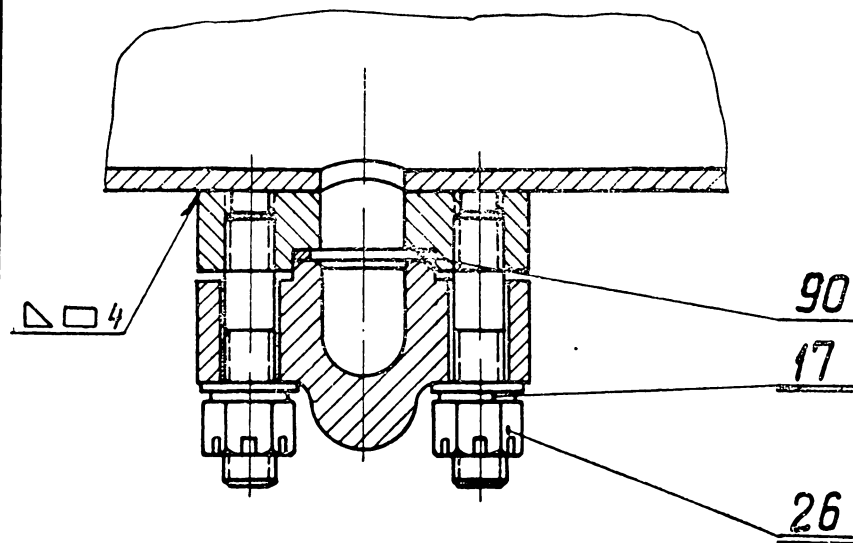
# Масляная система



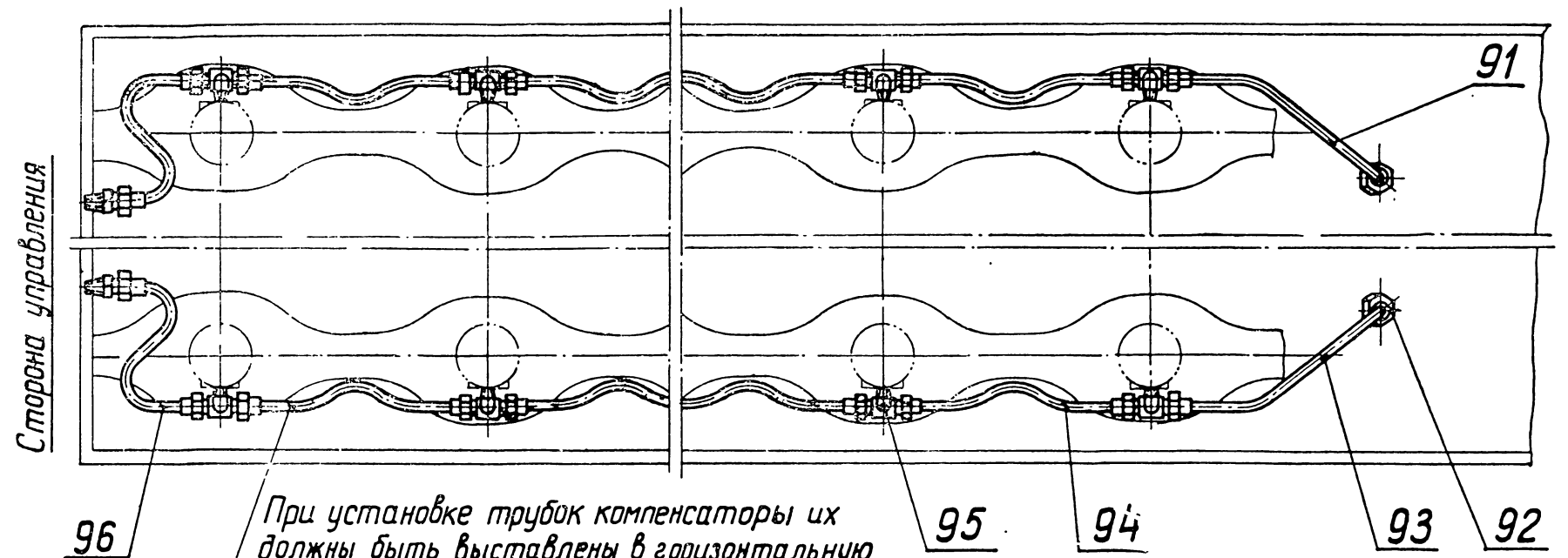
Дизель 2Д100

2Д100-20сб-1

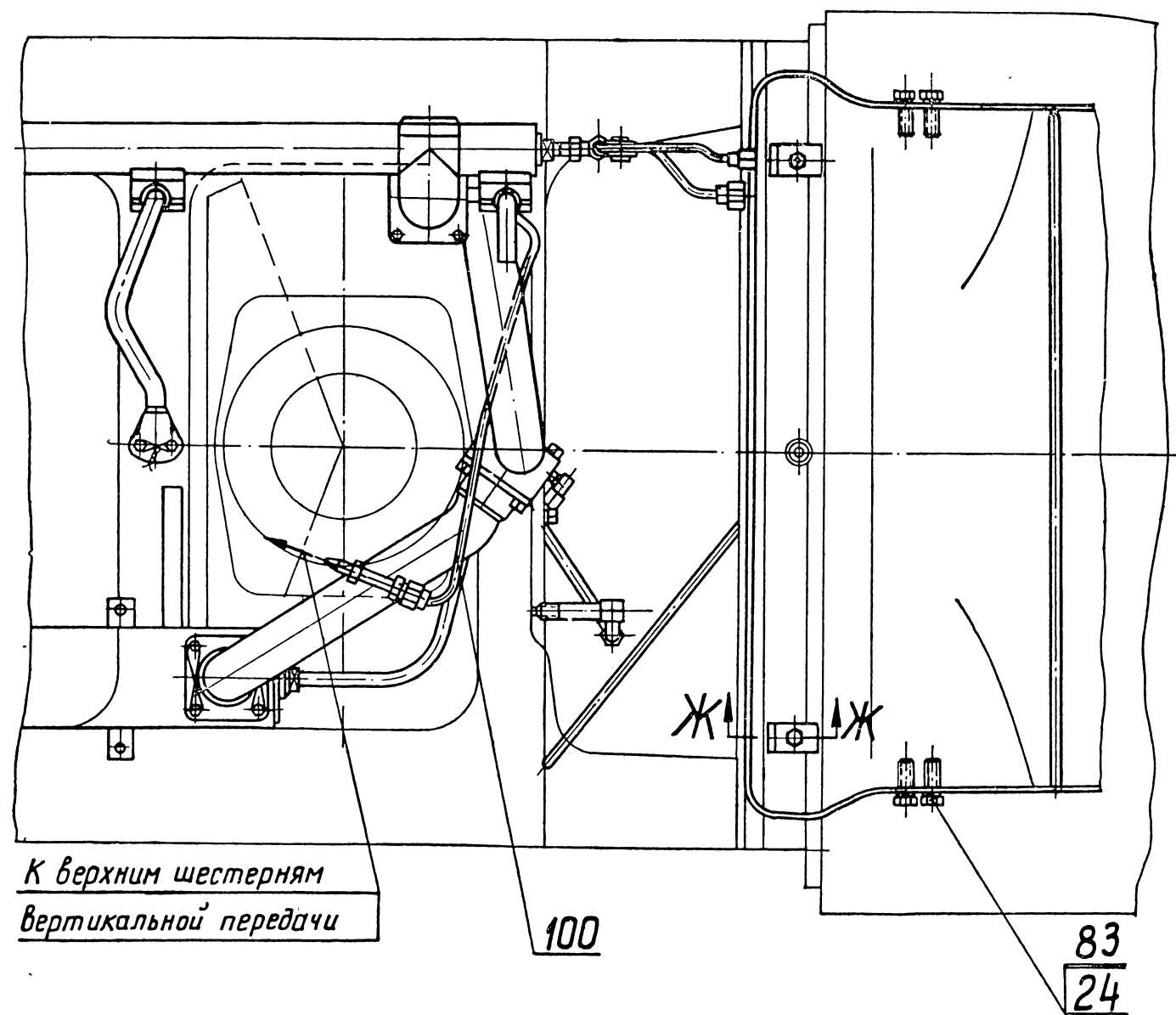
В-В (Стр. 67)



Г-Г (Стр. 67)

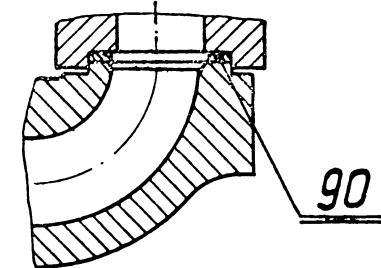


Вид Е (Стр. 67)

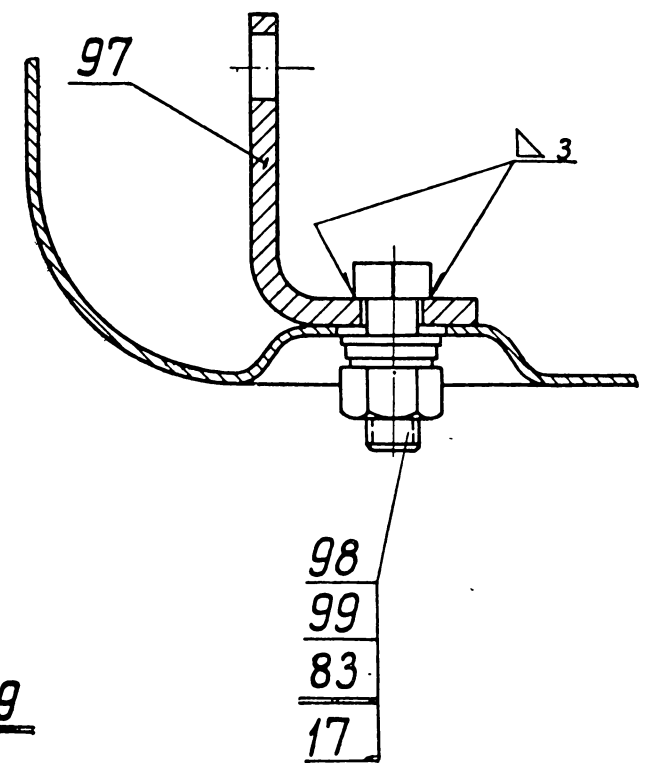


При установке трубок компенсаторы их должны быть выставлены в горизонтальную плоскость. Допускаемое отклонение от номинального положения  $\pm 3$  мм.

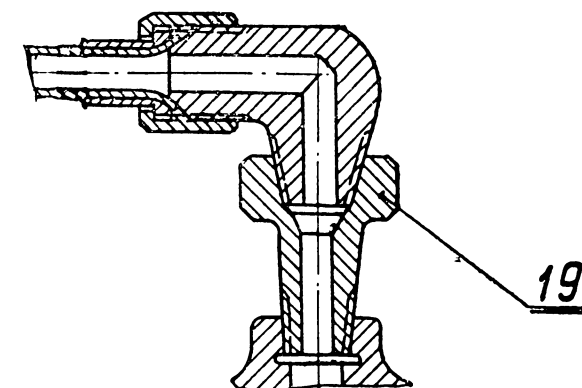
Д-Д (Стр. 67)



Ж-Ж



Л-Л (Стр. 68)



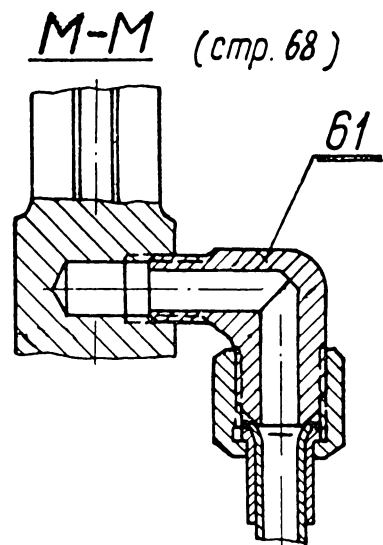
Масляная система



Дизель 2Д100

2Д100-20сб-1





### Технические требования

1. Шпильки и пробки ставить на белилах.
  2. Монтаж соединений с трубной резьбой производить с льняной подмоткой - нитки льняные №14,5/4 ГОСТ 30101-40 на сурике ГОСТ 8866 - 58.
  3. Перед постановкой на дизель детали промыть дизельным топливом и продуть сжатым воздухом.
  4. Допускается подгибка труб по месту.
  5. Паронитовые прокладки ставить на лаке „герметик“.
  6. Систему прокачать маслом, применяемым для дизеля, давлением на входе не менее 1,2 кг/см<sup>2</sup>.
- При этом масло должно поступать ко всем точкам масляной системы. Плотность всех соединений проверить при давлении масла на входе не менее 2 кг/см<sup>2</sup> в течение двух минут. Утечка в местах соединений не допускается.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам:

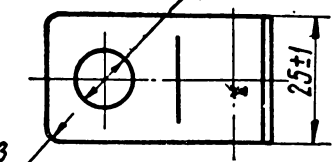
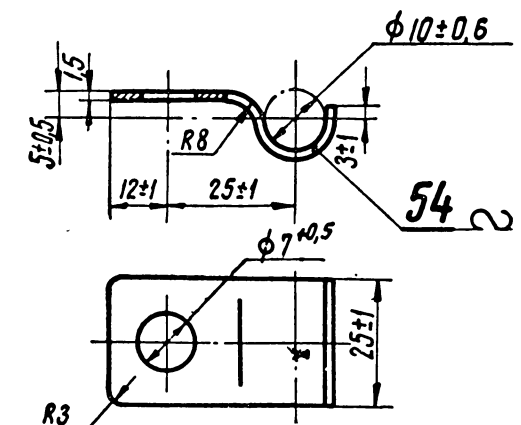
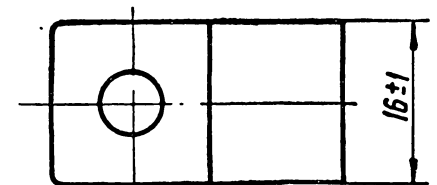
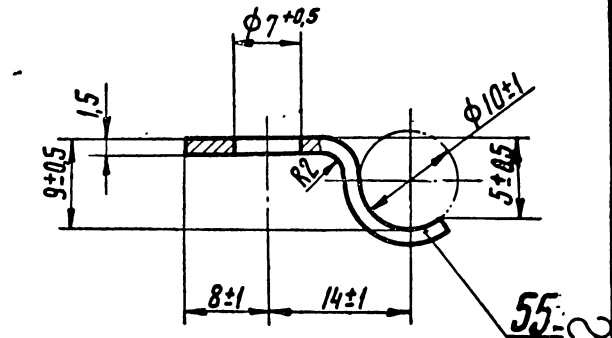
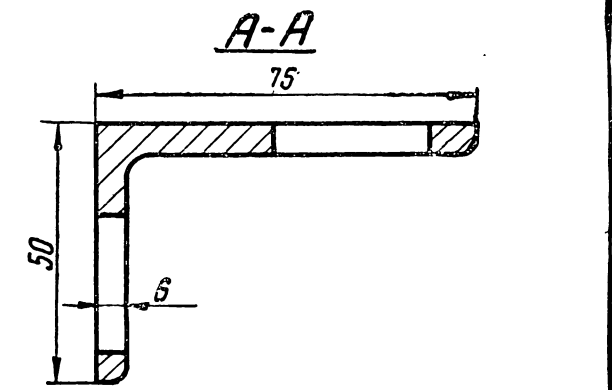
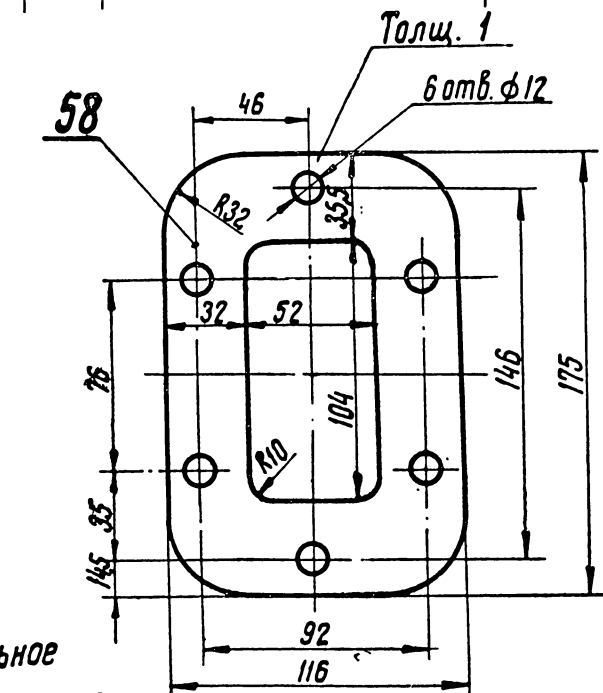
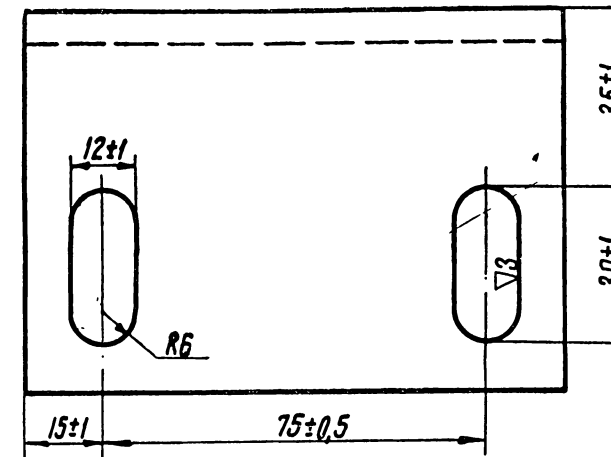
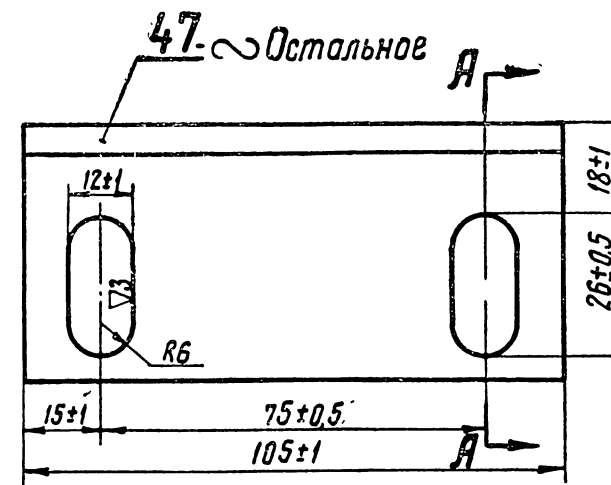
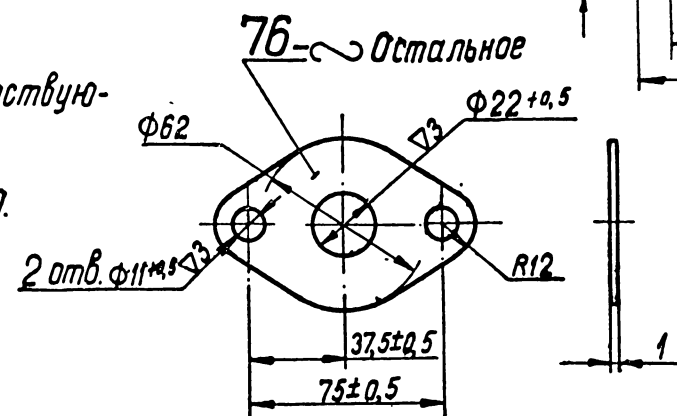
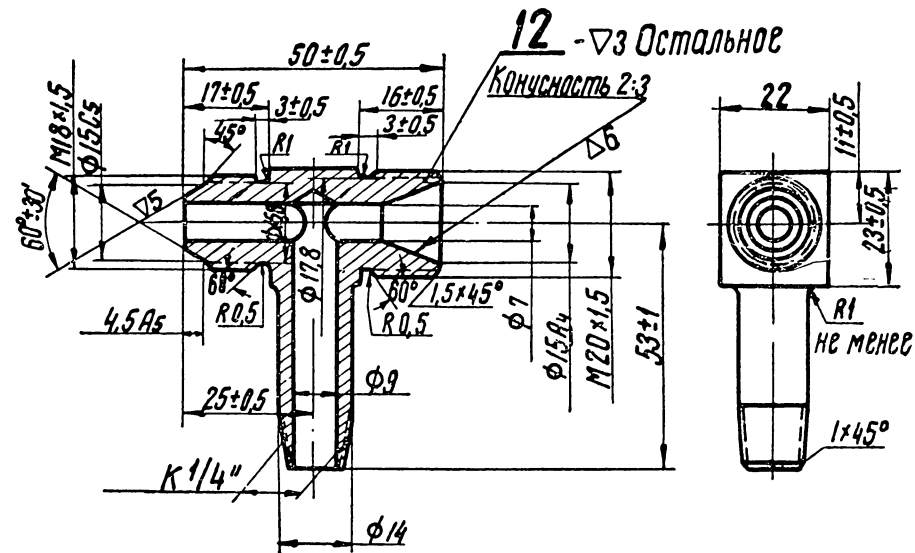
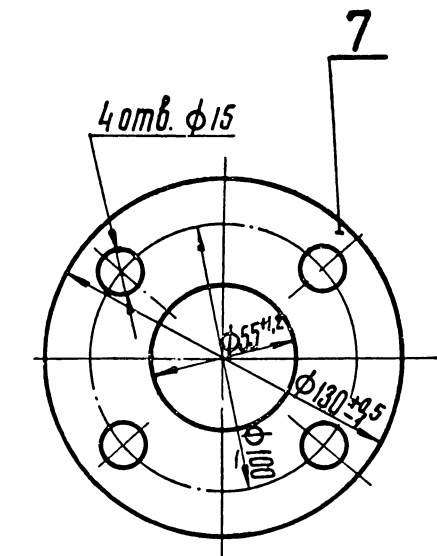
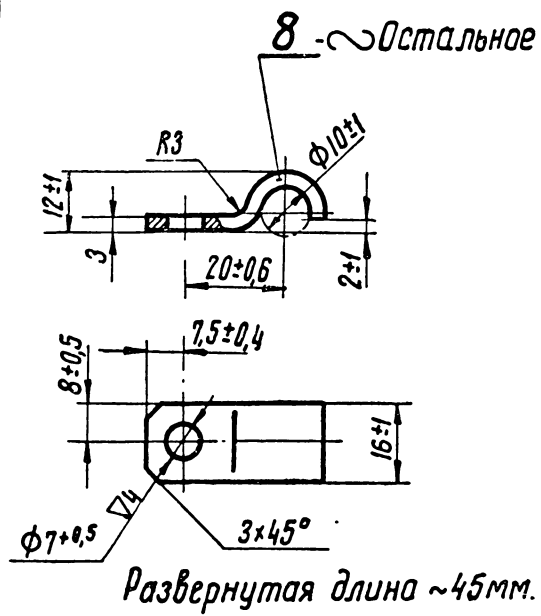
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
97, 98	Д100-20-209 сб

Согласовано с черт. Д100-20-209 сб.

100	Трубка передачи	1	0,3	Комплект	—	Д100-20-121 сб	80
99	Гайка М10	8	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
98	Болт М10 × 25	2	0,025	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
97	Кронштейн	2	0,145	Ст. 3	500-58	Д100-20-196	73
96	Трубка	2	0,3	Комплект	—	Д100-20-157 сб-1	93
95	Угольник	20	0,27	Комплект	—	Д100-20-211 сб	91
94	Трубка	18	0,31	Комплект	—	Д100-20-159 сб-1	93
93	Трубка	1	0,32	Комплект	—	Д100-20-158 сб-1	93
92	Штуцер 16	4	0,1	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2907-10	351
91	Трубка	1	0,32	Комплект	—	Д100-20-212 сб	93
90	Прокладка	24	0,004	Медь МЗ	859-41	Д100-20-054	73

89	Заглушка	1	0,11	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	73
88	Шпилька (М10 × 30 × 23)	8	0,015	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2420-00	—
87	Кольцо резиновое	1	0,04	Ст. 3	380-60	Д100-20-165	73
86	Фланец	1	1,5	Ст. 3	380-60	Д100-20-029-3	73
85	Муфта переходная	1	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-20-169	73
84	Прокладка	2	0,12	Паронит	481-58	Д100-20-197	73
83	Шайба пружинная 10	16	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
82	Болт М10 × 40	6	0,031	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
81	Крышка с патрубком	1	15,6	Комплект	—	Д100-20-076-2	92
80	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	Д100-20-216	73
79	Кронштейн	1	1,0	Комплект	—	Д100-20-126 сб	90
78	Трубка отвода масла от маслоотделителя	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-154 сб	88
77	Трубка шестерни воздушной	1	0,225	Комплект	—	Д100-20-122 сб	80
76	Шайба	0-1	0,032	Ст. 3	380-60	Д100-20-200	71
75	Труба вентиляции картера	1	5,06	Комплект	—	Д100-20-129 сб-2	89
74	Болт М10 × 1 × 16	4	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
73	Скоба	1	0,011	Ст. 3	380-60	Д100-37-092	170-171 п. 82
72	Щиток	1	0,85	Ст. 3	380-60	Д100-20-036	72
71	Болт М10 × 1 × 30	2	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
70	Прокладка	0-8	0,05	Ст. 3	380-60	Д100-20-172	72
69	Скоба	1	0,09	Ст. 3	380-60	Д100-20-032	72
68	Трубка подшипника передачи	1	0,07	Комплект	—	Д100-20-125 сб	82
67	Трубка передачи	1	0,13	Комплект	—	Д100-20-123 сб	80
66	Труба	1	2,55	Комплект	—	Д100-20-109 сб-1	88
65	Гайка М10 × 1	8	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
64	Болт М10 × 1 × 35	8	0,028	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
63	Прокладка	1-2	0,043	Паронит	481-58	Д100-20-056	72
62	Прокладка регулиров.	0-1	0,2	Уг 10 кл	914-56	Д100-20-055	72
61	Патрубок приемный	1	6,5	Чугун СЧ 12-28	412-54	Д100-20-002 или Д100-20-002А	72
60	Угольник	7	0,081	Сталь 45Л-Г	977-58	Д100-20-053	78 п. 5
59	Крышка в сборе	1	5,7	Комплект	—	Д100-20-110 сб-1	80
58	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	Д100-20-060	71
57	Труба нижняя	1	2,27	Комплект	—	Д100-20-108 сб	82
56	Колено нижнее	1	5,7	Комплект	—	Д100-20-107 сб	87
55	Скоба	1	0,006	Ст. 3	380-60	Д100-20-176	71
54	Скоба	2	0,018	Ст. 3	380-60	Д100-20-148	71
53	Трубка распределителя	1	0,27	Комплект	—	Д100-20-116 сб-1	80
52	Трубка к верхнему подшипнику	12	1,34	Комплект	—	Д100-20-111 сб-1	81
51	Трубка распределителя	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-210 сб	81
50	Трубка манометра	1	0,2	Комплект	—	Д100-20-117 сб	80
49	Штуцер 11-6	1	0,059	Ст. 3	380-60	ГОСТ 2954-70	351
48	Колено верхнее	1	7,07	Комплект	—	Д100-20-105 сб-1	86
47	Угольник	1	0,565	Ст. 3	535-58	Д100-20-210	71
46	Трубопровод	1	0,1	Комплект	—	Д100-20-156 сб	85
45	Прокладка	1	0,07	Паронит	481-58	Д100-20-045	74
44	Гайка М14	8	0,031	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
43	Болт М14 × 50	8	0,078	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
42	Трубопровод	1	5,1	Комплект	—	Д100-20-216 сб	85
41	Прокладка	1	0,06	Паронит	481-58	Д100-20-180	74
40	Шайба 12	10	0,005	Ст. 3	6960-54	ГОСТ 6959-54	—
39	Болт М12 × 1,25 × 25	10	0,032	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
38	Скоба коллектора	5	0,22	Ст. 3	380-60	Д100-20-033-1	74
37	Коллектор масляный нижний	1	2,548	Комплект	—	Д100-20-102 сб-1	79
36	Трубка к нижнему подшип.	10	1,16	Комплект	—	Д100-20-112 сб	83
35	Трубка к нижнему подшип.	1	1,1	Комплект	—	Д100-20-114 сб-1	83
34	Трубка к нижнему подшип.	1	1,31	Комплект	—	Д100-20-113 сб	82
33	Труба	1	0,555	Комплект	—	Д100-21-005 сб	81
32	Штуцер ввертываемый 6	1	0,019	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2907-10	351
31	Штуцер ввертываемый 10	3	0,044	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2907-10	351
30	Прокладка	0-12	0,02	Сталь 08	1050-60	Д100-20-059	74
29	Прокладка	4-8	0,015	Паронит	481-58	Д100-20-058	74
28	Болт М10 × 1 × 40	10	0,031	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
27	Поддон в сборе	1	12,86	Комплект	—	Д100-20-208 сб	84
26	Гайка М10 × 1	54	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
25	Болт М10 × 1 × 30	2	0,061	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
24	Болт М10 × 1 × 30	9	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
23	Шайба замковая 10	17	0,003	Сталь 13 кл	914-56	СК-0-52-83	—
22	Тройник	1	0,098	Сталь 45Л-Г	977-58	Д100-20-052А	74
21	Трубка воздухоудвки	1	0,12	Комплект	—	Д100-20-118 сб	80
20	Трубка воздухоудвки	1	0,12	Комплект	—	Д100-20-119 сб	80
19	Стойка	2	0,07	Сталь 40	1051-59	Д100-20-051	74
18	Стойка	1	0,24	Закс	4543-61	Д100-20-030	74
17	Шайба 10	119	0,0045	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 6959-54	—
16	Болт М10 × 1 × 35	84	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
15	Коллектор верхний	1	26,5	Комплект	—	Д100-20-005 сб	77
14	Трубка	2	0,054	Комплект	—	Д100-20-010 сб	75
13	Трубка	1	0,155	Комплект	—	Д100-20-011 сб	80
12	Тройник	1	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-20-193	71
11	Тройник	1	0,09	Сталь 20	1050-60	Д100-20-192	71
10	Проболока 0-1	1	0,019	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
9	Болт М6 × 12	5	0,0047	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	—
8	Скоба	2	0,017	Ст. 3	380-60	Д100-23-023	71
7	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	Д100-20-204	71
6	Проболока 1,6	1	0,196	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	—
5	Шайба 12	8	0,018	Ст. 3	6960-54	ГОСТ 6959-54	—
4	Гайка М12	4	0,021	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	—
3	Болт М12 × 55	4	0,059	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
2	Всасывающий трубопровод	1	2,6	Комплект	—	Д100-20-016 сб	75
1	Трубопровод всасывающий	1	21,3	Комплект	—	Д100-20-213 сб	76
Наименование		Кол.	Вес	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.
		шт.	шт.	материал			
Масляная система							218
Дизель Д100							Вес по чертежу
Д100-20 сб-1							





## Технические требования

### Деталь 7

- Надрывы и складки не допускаются.
- Отклонение центров отверстий φ15 от номинального положения не более 0,5 мм.

### Детали 11 и 12

- Биеение конических поверхностей относительно осей соответствующих резьб не более 0,25 мм.
- Деталь 11 допускается изготавливать из стали 40 ГОСТ 1050-60.
- Деталь 12 допускается изготавливать из стали 20 ГОСТ 1050-60.

### Деталь 76

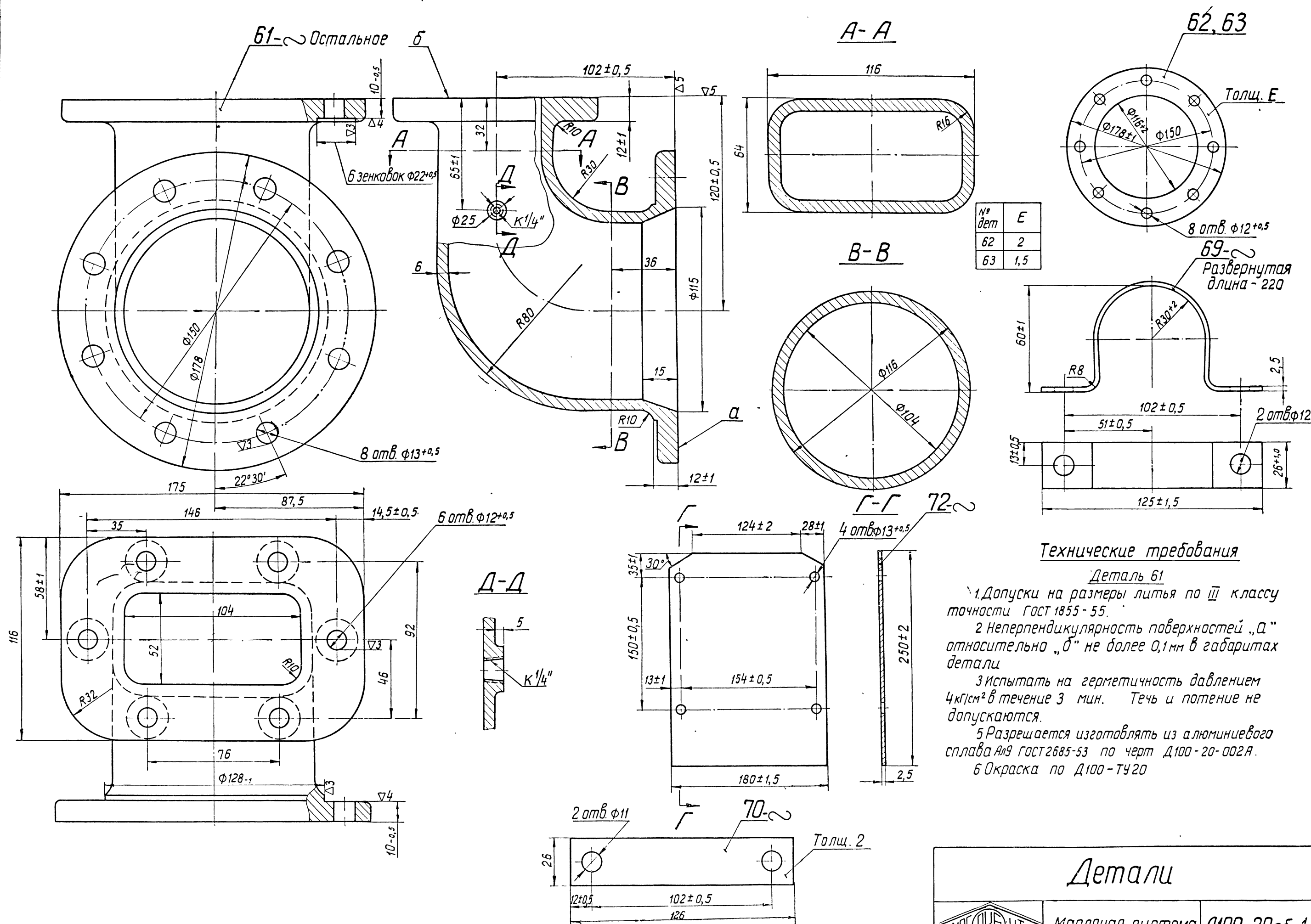
Неплоскостность детали не более 0,5 мм.

## Детали



Масляная система

2Д100-20сб-1



№ дет	Е
62	2
63	1,5

### Технические требования

#### Деталь 61

1. Допуски на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.

2. Неперпендикулярность поверхностей „а“ относительно „б“ не более 0,1 мм в габаритах детали.

3. Испытать на герметичность давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.

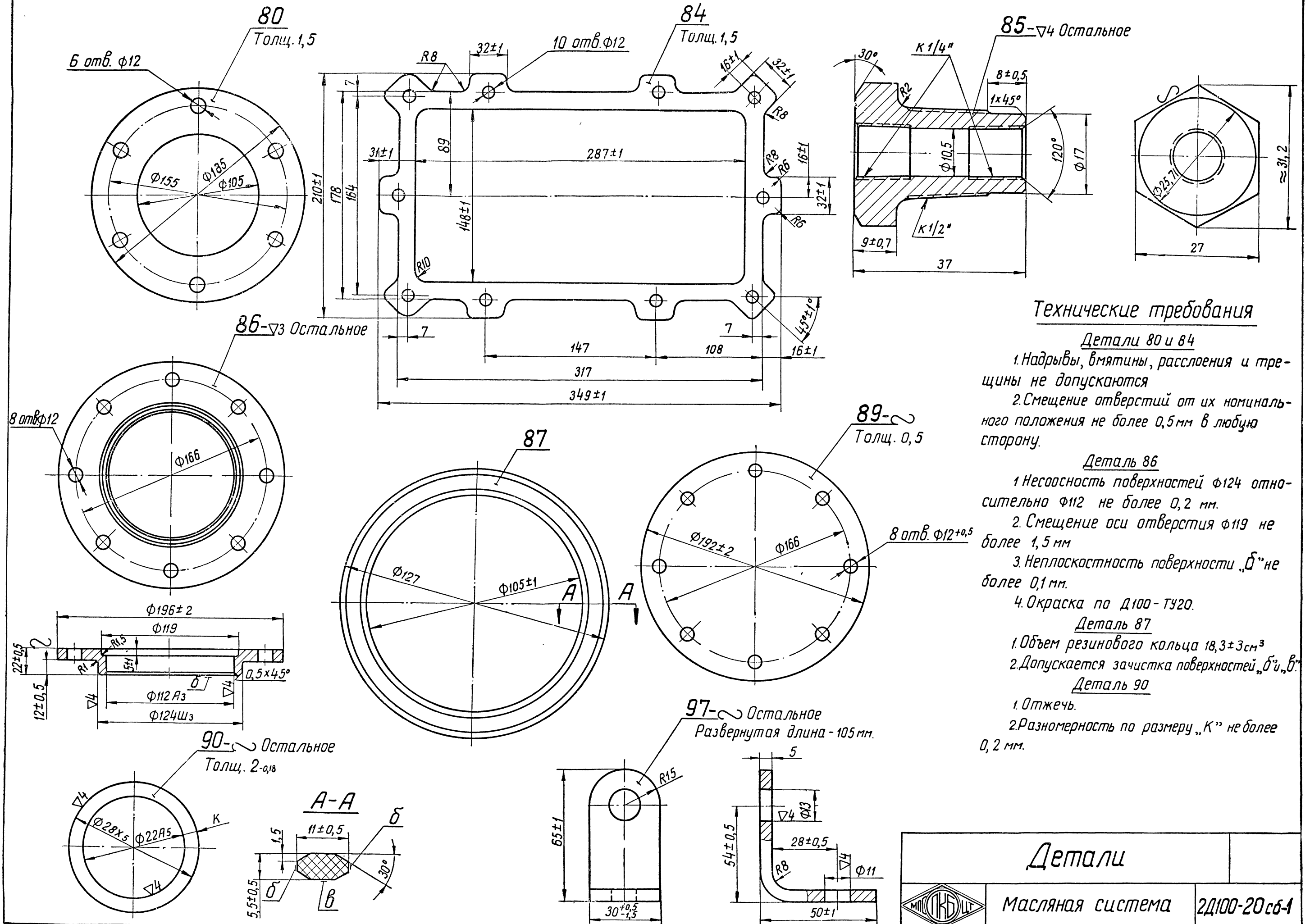
5. Разрешается изготавливать из алюминиевого сплава АЛ9 ГОСТ 2685-53 по черт Д100-20-002А.

6. Окраска по Д100-ТУ20

## Детали

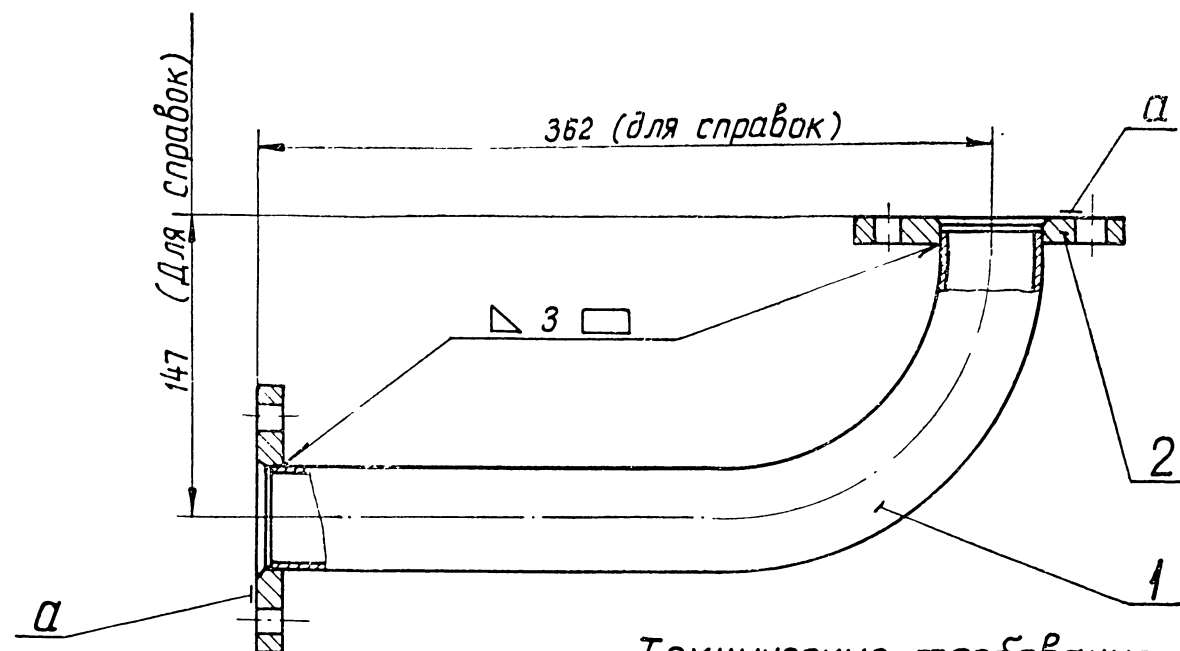


Масляная система Д100-20сб-1







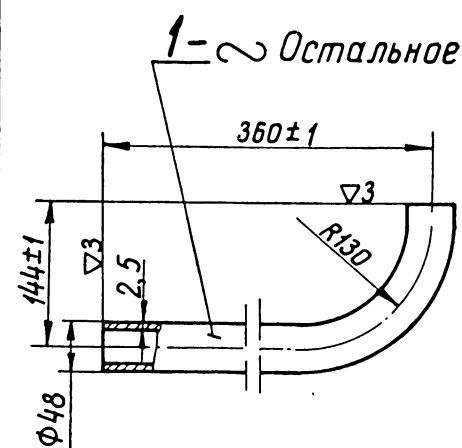
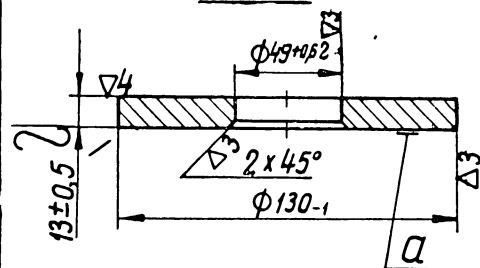
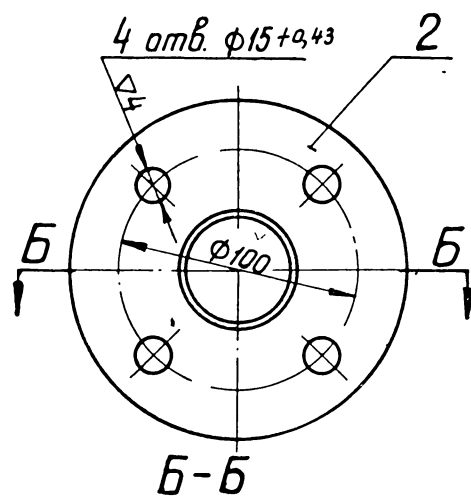


### Технические требования

1. Коробление поверхности „а“ не более 1,5 мм.
2. Очистка внутренней полости по инструкции Д50-ИН-28.
3. Взамен пескочистки внутренней полости допускается травление по ТЭ1-И-002, после чего промыть её дизельным топливом.
4. Трубопровод опрессовать давлением 1 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
5. Опрессовку водой производить до очистки трубы.
6. Допускается исправление течи заваркой.
7. Окраска поверхностей, кроме поверхностей „а“, по Д100-ТУ20.

#### Деталь 1

1. Труба 48х2,5-10 ГОСТ 8732-58. Развернутая длина ~ 435 мм.
2. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 1 мм.
3. Овальность трубы в месте изгиба не более 2,5 мм.



2	Фланец	2	0,7	Ст. 3	380-60	2Д100-20-202-1	75
1	Труба	1	1,2	Сталь 10	1050-60	2Д100-20-201	75
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

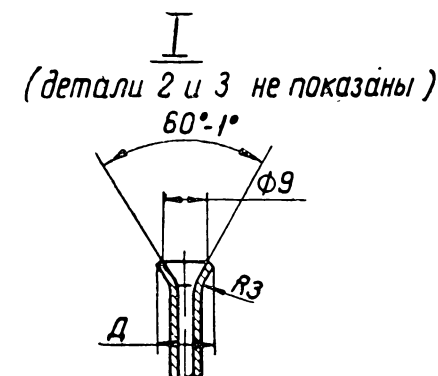
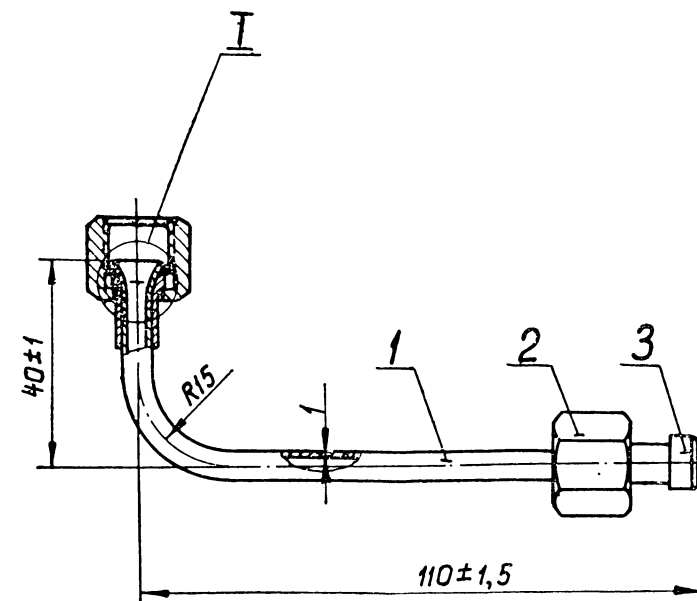
Всасывающий трубопровод

2,6  
Вес по  
чертежу



Масляная система

2Д100-20-016сб



### Технические требования

1. Диаметр „Д“ не должен препятствовать свободному прохождению гайки. Допускается опиловка.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИН28.
3. Трубку опрессовать под давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются. В случае опрессовки водой опрессовку производить до очистки трубы.
4. Овальность трубки в месте изгиба не более 0,8 мм. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 0,4 мм.

#### Деталь 1

1. Труба М6х1М3 ГОСТ 617-53, развернутая длина 150±1 мм.

3	Ниппель б	2	0,01	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка б	2	0,016	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Трубка	1	0,02	Медь М3	617-53	2Д100-20-194	—
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Трубка

0,054  
Вес по  
чертежу



Масляная система

2Д100-20-010сб

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Номер детали	№ заводского чертежа
2, 3, 4	Д100-20-214 сб
3, 4, 5	Д100-20-215 сб

## Технические требования

1. Трубопровод опрессовать давлением  $1 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. Течи и потение не допускаются. Опрессовку водой производить до очистки трубы.
2. Допускается исправление течи заваркой с последующей зачисткой.
3. Непараллельность поверхностей „А“ относительно „Б“ не более 0,5 мм.
4. Ступенчатость поверхностей „В“ не более 1 мм.
5. Очистка и замасливание внутренней полости по Д50 ин - 28
6. Окраска по Д100 - ту - 20.

### Деталь 1

1. Труба 127\*4-20 ГОСТ 8732-58. Развернутая длина 975 мм.  
2. В месте изгиба допускаются складки высотой не более 2 мм. Овальность трубы в месте изгиба не более 6 мм.

Детали 2 и 5

1. Неплоскостность поверхности „А“ не более 0,2 мм  
2. Отклонение центров отверстий  $\phi 14$  и  $\phi 15$  мм  
от их номинального положения не более 0,3 мм.

Детали 3 и 4

1. Трещины в местах перегибов не допускаются.  
2. Допускается скол и скол по кромкам листа не более 0,25 мм, утяжка кромок не более 1,2 мм.  
3. Внутренние поверхности сваренных патрубков очистить от ржавчины, окалины, грязи и опрессовать. Течь и потение не допускаются.

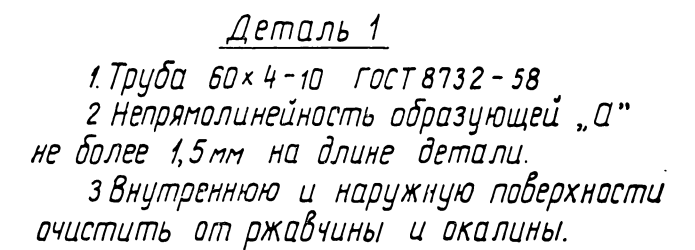
Согласовано с черт. Д100-20-214 сб и Д100-20-215 сб.

5	Фланец	1	1,8	Ст. 3	500-58	Д100-20-304	76
4	Патрубок левый	2	1,35	Сталь 10 кп	914-56	Д100-20-302	76
3	Патрубок правый	2	1,35	Сталь 10 кп	914-56	Д100-20-301	76
2	Фланец	1	2,25	Ст. 3	500-58	Д100-20-303	76
1	Труба	1	11,9	Сталь 20	8731-58	Д100-20-300	76
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

## Трубопровод всасывающий



Масляная система Д100-20-213сб



Номер детали	№заводского чертежа
13, 14, 15	Д100 - 20 - 207 сб

## Технические требования

10. При транспортировке и хранении (после замасливания) внутренние полости предохранить от попадания посторонних частиц и пыли.

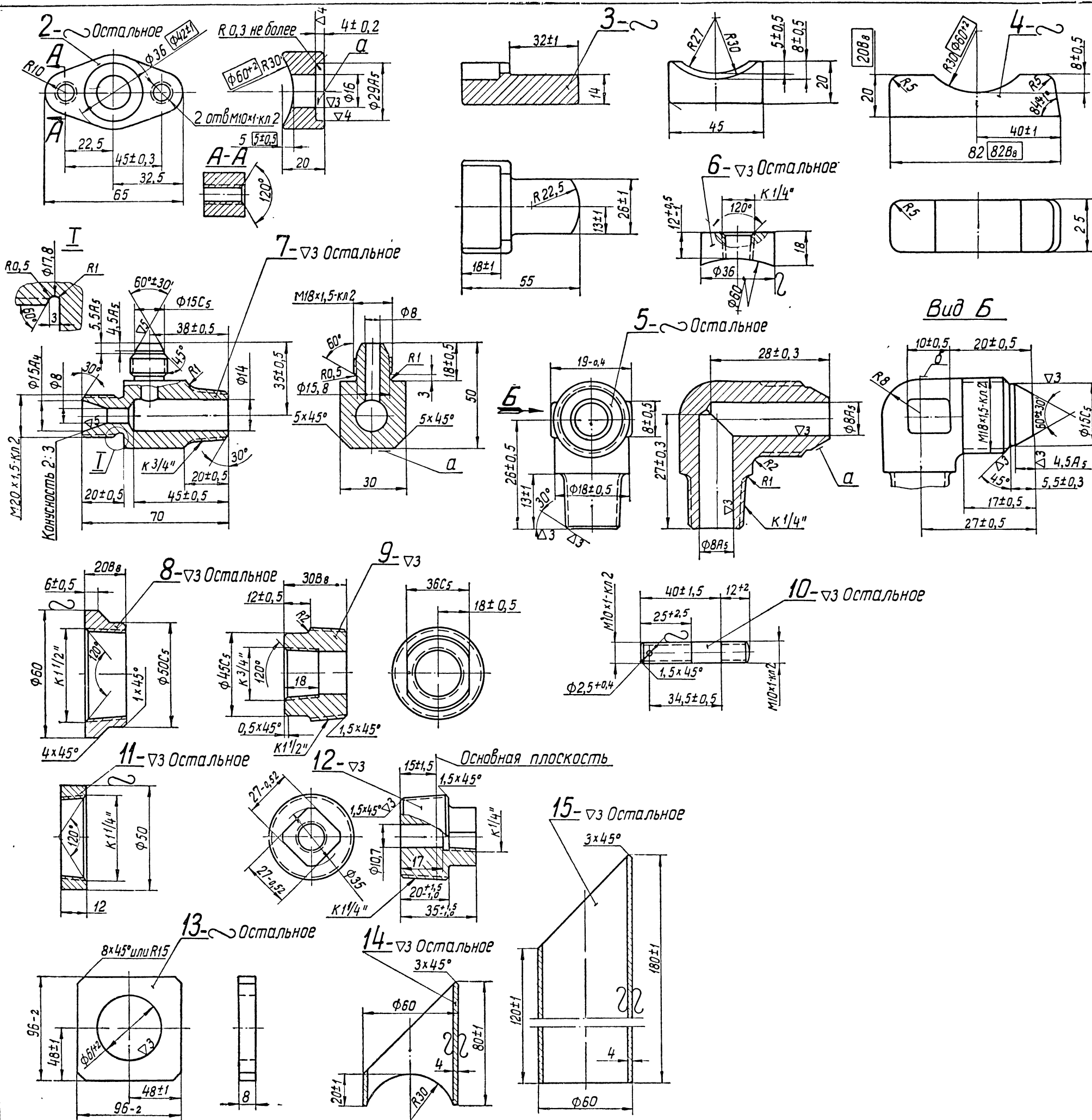
Коллектор верхний

Вес по чертежу	26,5
-------------------	------

### Масляная система

Д100-20-005сб-1





## Технические требования

1. Литература по Д100-1479

2. На поверхностях „А“ (дет 2 и 5) раковины не допускаются. Допускается исправление заваркой.

3 Детали 5 и 7 оксидировать или фосфатировать  
Детали 2 и 4 допускается отливка из стали  
20Л-І, 30Л-І, 35Л-І ГОСТ 977-58

### Деталь 2

Разрешается изготавливать по размерам ☐  
из Ст.3 гост 380-60 с обработкой  $\nabla 3$  по  $\phi 60$   
и контуру фланца.

### Деталь 4

Разрешается изготавливать из Ст.3 гост380-60  
с обработкой ВЗ по размерам в , без R5

Деталь 5

1. Допускаются одиночные раковины размером не более  $1,5 \times 1,5 \times 1$  мм в количестве до 5 штук. Окалина не допускается.

2 Биение поверхности „Q“ относительно резьбы  
M18x1,5 не более 0,15 мм.

3. Допускается отливка из стали 35Л-І или 40Л-І ГОСТ 977-58.

Деталь 7

1.Твердость НВ 255÷302.

2 Биение конических поверхностей относительно соответствующих резьб не более 0,25 мм

3. Допускается изготовление штамповкой.  
Технические требования по ГОСТ 7505-55 (вторая группа точности).

Деталь 9

Твердость НВ 255÷302.

Деталь 10

Допускается изготовление из стали 20  
ГОСТ 1050 - 60.

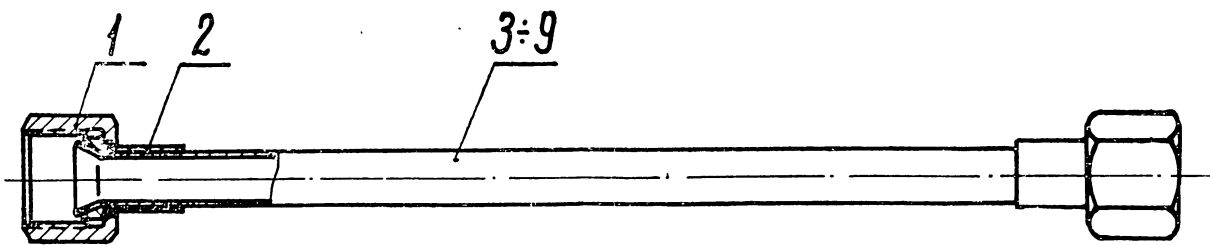
### Детали верхнего коллектора



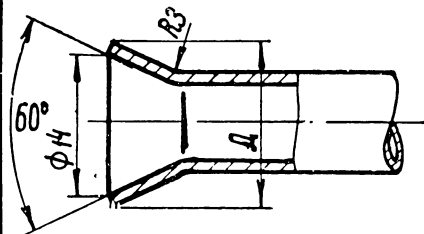
Масляная система Д100-20-005сф1







### Развальцовка концов трубы



## Технические требования

1. Наружний діаметр „Д“, після развальцовки не повинен перешкодити свободному проходженню гайки.

2. Трубку изготовить по шаблону, снятому по месту на дизеле. Допускается подгибка по месту; в местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,4 мм.

Овальность трубки в местах изгиба не более 1 мм.

3. Очистка и замасливание трубы по инструкции Д 100 - ИИ 28.

№ дет.	Обозначение	Груда		Вес узла
		Длина	вес	
3	Д100-20-116 сб-1	760±2	0,2	0,27
4	Д100-20-117 сб	625-0,28	0,16	0,2
5	Д100-20-118 сб	205-1,15	0,05	0,12
6	Д100-20-119 сб	210-1	0,05	0,12
7	Д100-20-121 сб	950-1	0,24	0,3
8	Д100-20-122 сб	620-1	0,155	0,225
9	Д100-20-123 сб	245-1,15	0,06	0,3
10	2Д100-20-011 сб	335±1,5	0,085	0,155

Материал трубок дет. 3+10 медь МЗ ГОСТ 617-53.

Примечание:

Черт. Д 100 - 20 - 120 сд-анцилирован.

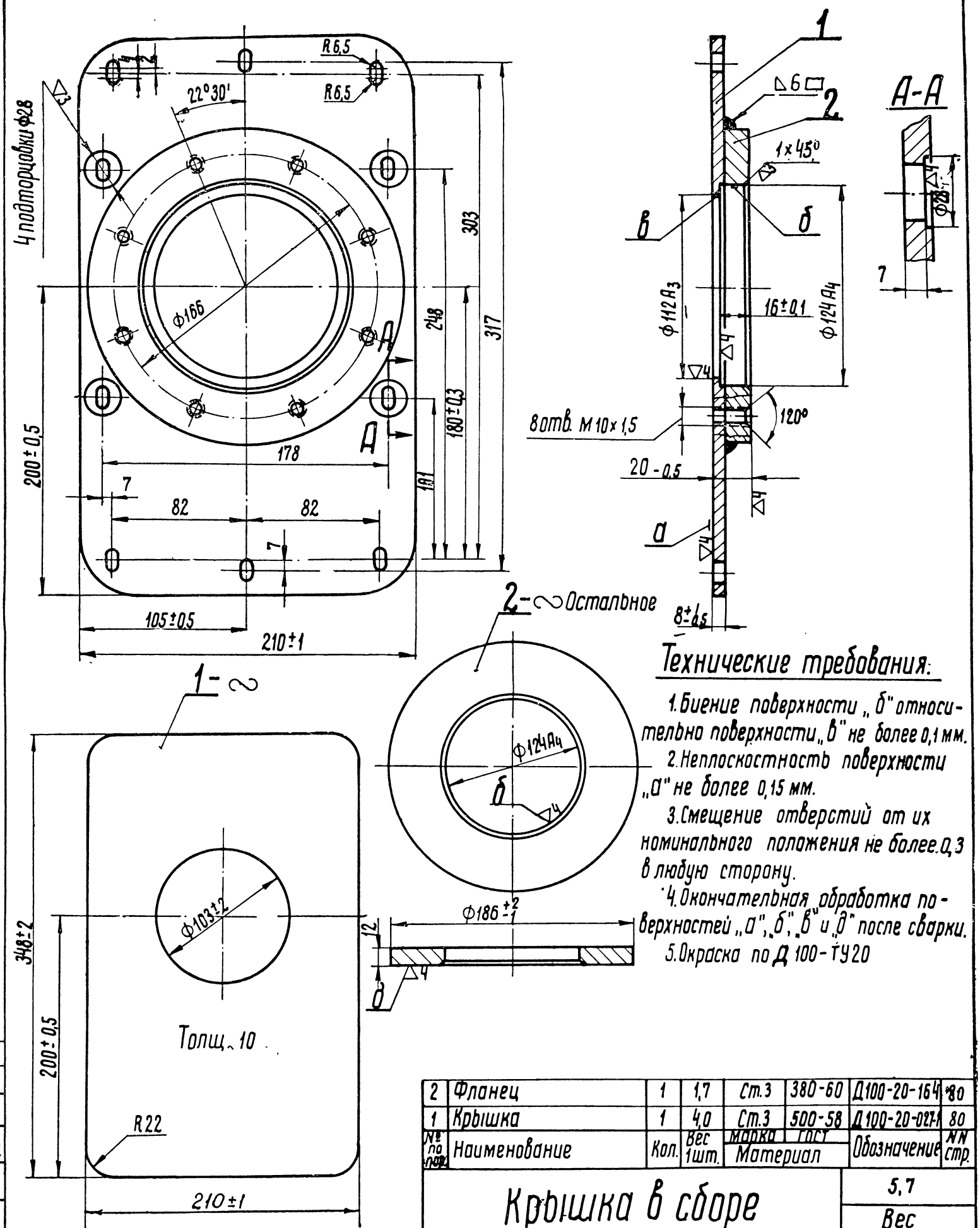
3-70	Трубка М10х1	1	см.	таблицу		80
2	Шпилька 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	Р02903-50 351
1	Гайка накидная 10	2	0,025	Сталь 40	1050-60	Р02915-50 351
№ по пояс.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение ИН стр.

# Трудки



## Масляная система

Q100-20-116c51/123c5  
2Q100-20-011c5



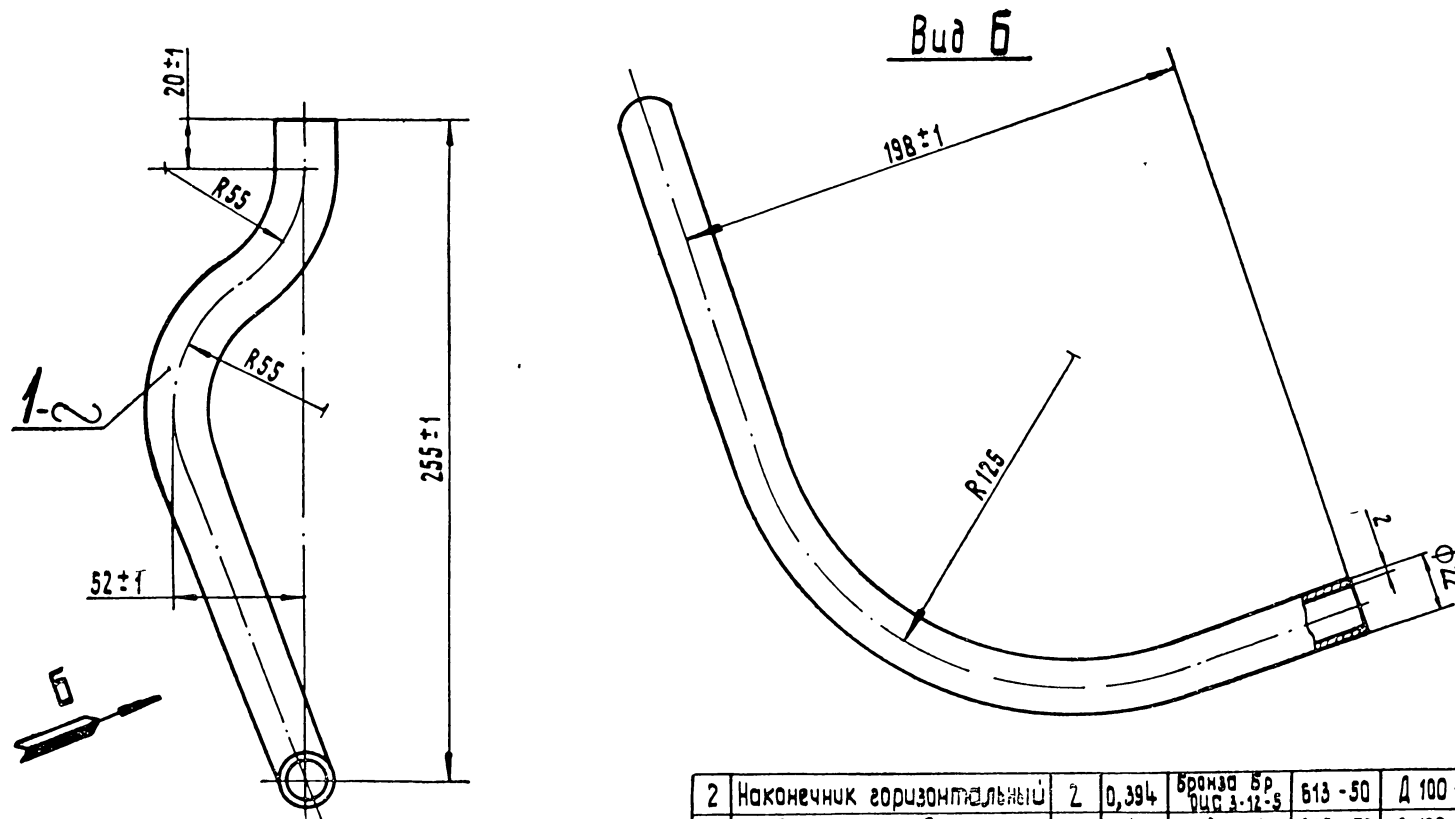
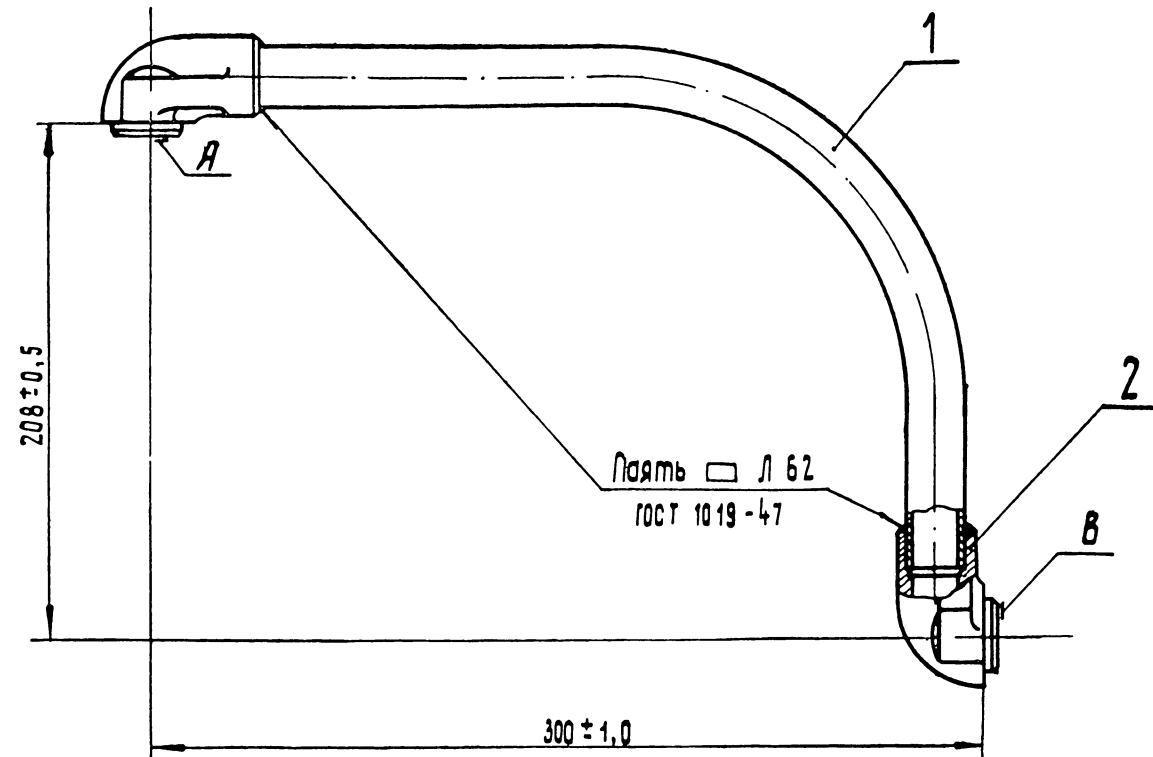
2	Фланец	1	1,7	Ст.3	380-60	Д100-20-164	80
1	Крышка	1	4,0	Ст.3	500-58	Д100-20-027	80
№ по инв.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	Грунт	Обозначение	Материал

## Крѣпка въ сборѣ



### Масляная система

5,7
Rec

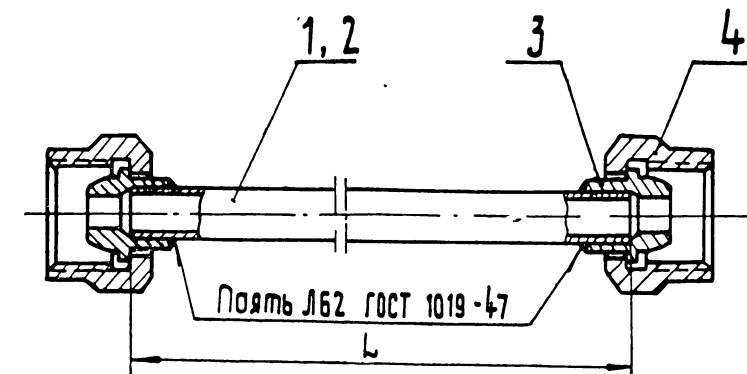


### Технические требования

Стр 82 черт. Д 100 - 20 - 113 сб.

№ по пер.	Наименование	Колич.	Вес 1 шт.	Материал	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
2	Наконечник горизонтальный	2	0,394	Бронза Бр	Бр	613-50	Д 100 - 20 - 011	82
1	Труба М 22 × 2; L = 426	1	0,48	медь М3	М3	617-53	Д 100 - 20 - 113	81

Трубка к верхнему подшипнику			1,34
			Вес
Масляная система			Д 100 - 20 - 113 сб. 1



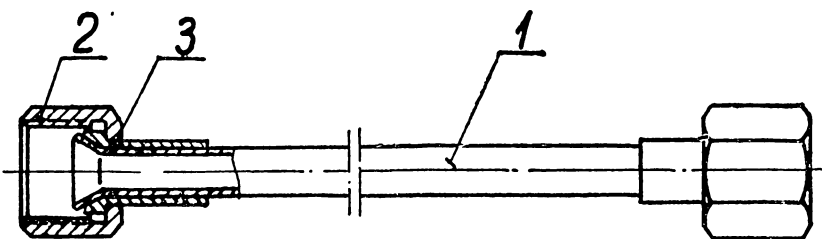
№ по пер.	Обозначение узлов чертежей	Вес узла
1	Д 100 - 21 - 003 сб.	0,555
2	Д 100 - 20 - 210 сб.	0,2

### Технические требования

1. Трубку опрессовать давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Трубку гнуть по шаблону. Шаблон изготовить по месту.
3. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм, овальность в местах изгиба не более 1 мм.

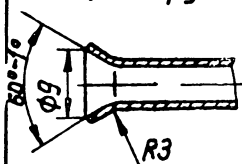
№ по пер.	Наименование	Колич.	Вес 1 шт.	Материал	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
4	Гайка М 20	2	0,048	Сталь 20	20	8733-58	ГОСТ 8734-58	-
3	Ниппель	2	0,009	Ст. 3	Ст. 3	5026-57	ГОСТ 5026-57	-
2	Трубка 10 × 1,5, L = 400	1	0,085	Сталь 20	20	8733-58	ГОСТ 8734-58	-
1	Трубка 10 × 1,5, L = 1400	1	0,44	Сталь 20	20	8733-58	ГОСТ 8734-58	-

Трубка			См. табл.
			Вес
Масляная система			Д 100 - 21 - 005 сб.
			Д 100 - 20 - 210 сб.



### Технические требования

Развальцовка  
концов трубы



1. Трубку допускается подгибать по месту. Складки по месту изгиба высотой не более 0,4 мм.

2. Овальность в местах изгиба не более 1 мм.

3. Очистка и замасливание по инструкции Д100-ИН 28.

3	Ниппель 6	2	0,001	Сталь 20	1050-60	Р0 2903-50	351
2	Гайка накидная 6	2	0,025	Сталь 40	1050-60	Р0 2915-50	351
1	Труба 6×1; $\ell=375 \pm 1$	1	0,05	Медь МЗ	617-53	Д100-20-047	—
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

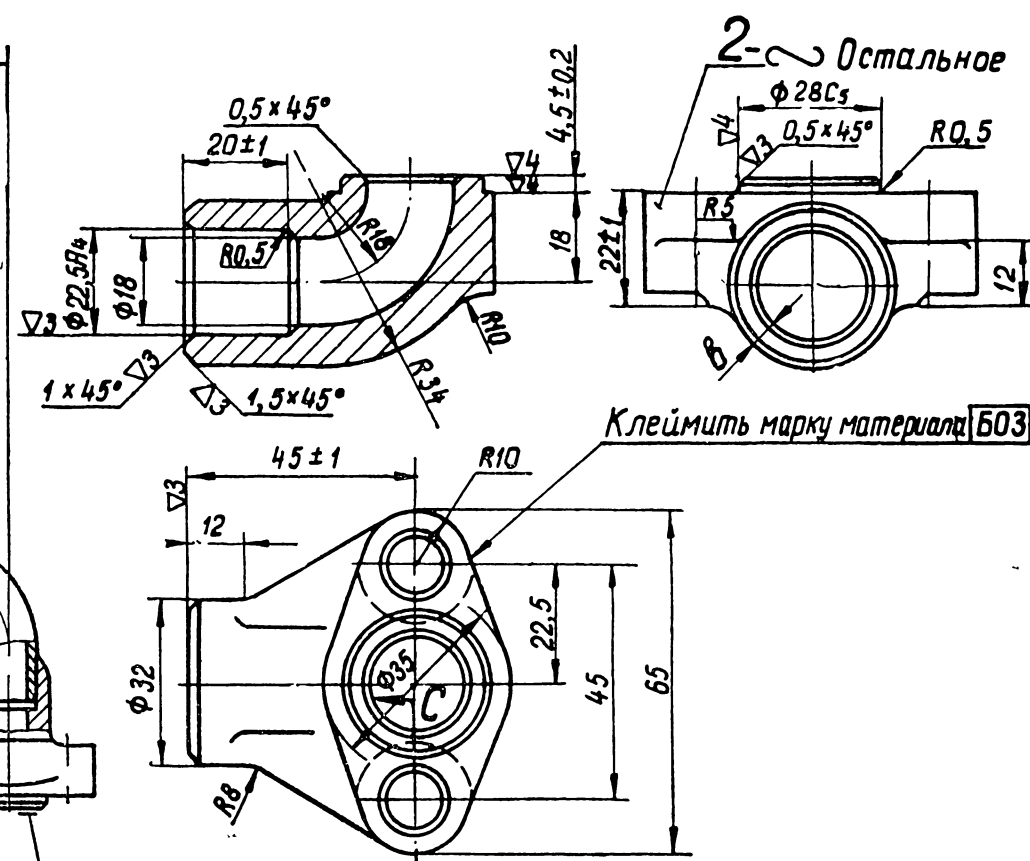
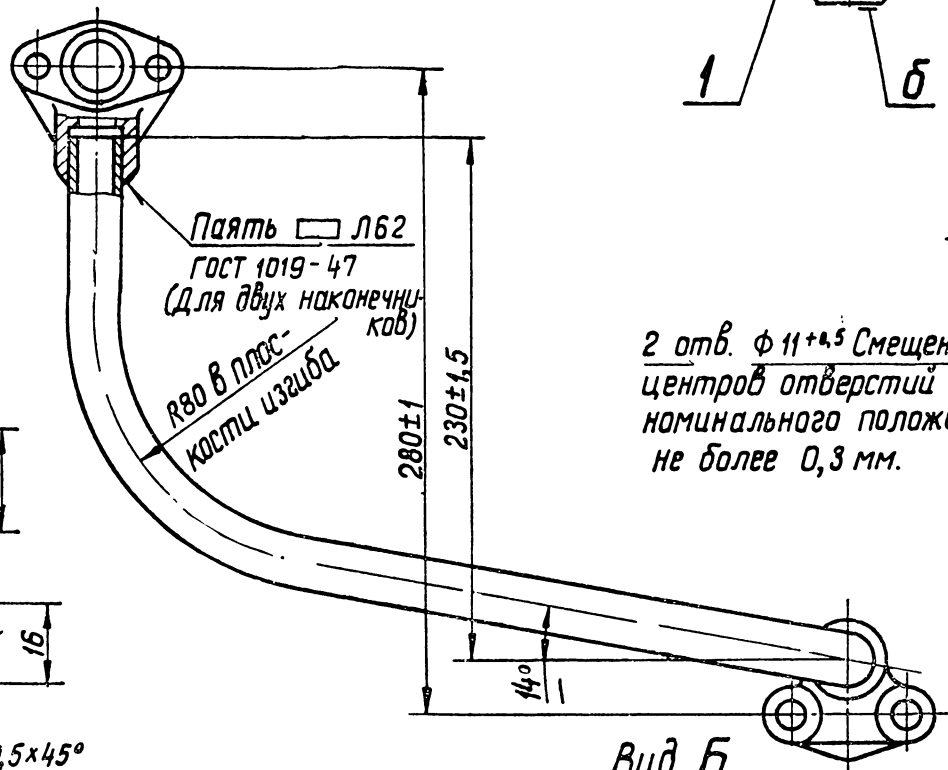
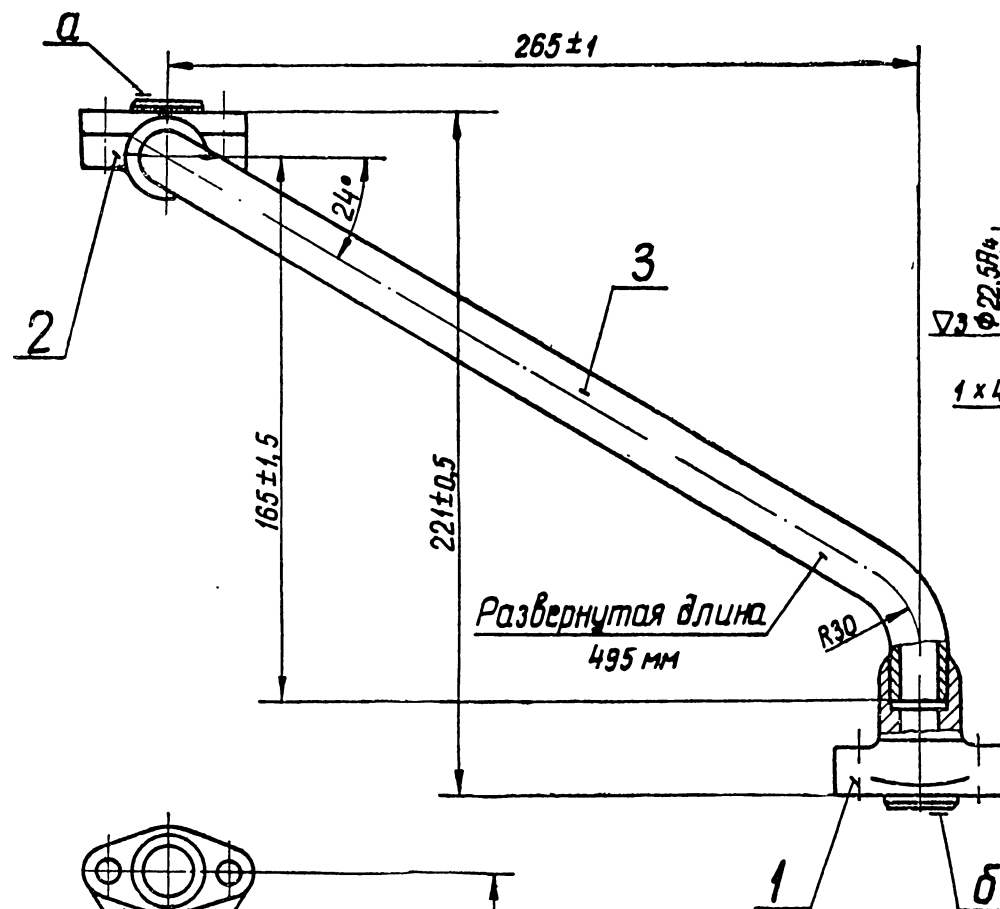
Трубка подшипника передачи  
/ в сборе /

0,07  
Вес



Масляная система

Д100-20-125сб



### Технические требования

1. Перекося поверхностей, а и б от номинального положения не более 0,5 в габарите посадочного бурта наконечника.

2. Проверить на герметичность опрессовкой под давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.

3. Очистка и замасливание внутренней полости согласно инструкции Д100-ИН 28.

4. Собирать и паять в жестком кондукторе.

5. В случае опрессовки водой, опрессовку производить до очистки трубы.

Детали 1 и 2

1. Технические условия на отливку Д100-ТУ11

2. Допускается отливка из латуни ЛК80-3Л ГОСТ 1019-47

3. Размер „в“ не менее 3 мм.

3	Труба М22 × 2	1	0,55	Медь МЗ	617-53	Д100-20-021	—
2	Наконечник горизонтальный	1	0,394	Бронза	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза	613-50	Д100-20-010	82
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

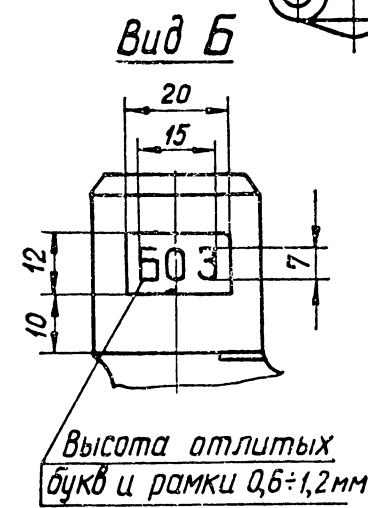
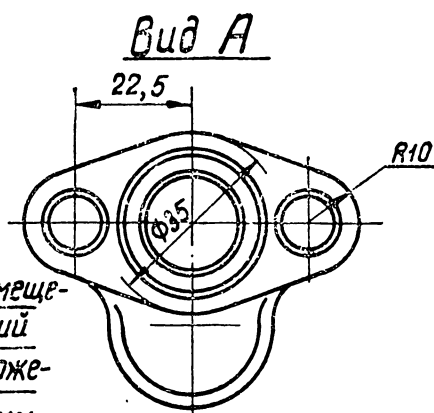
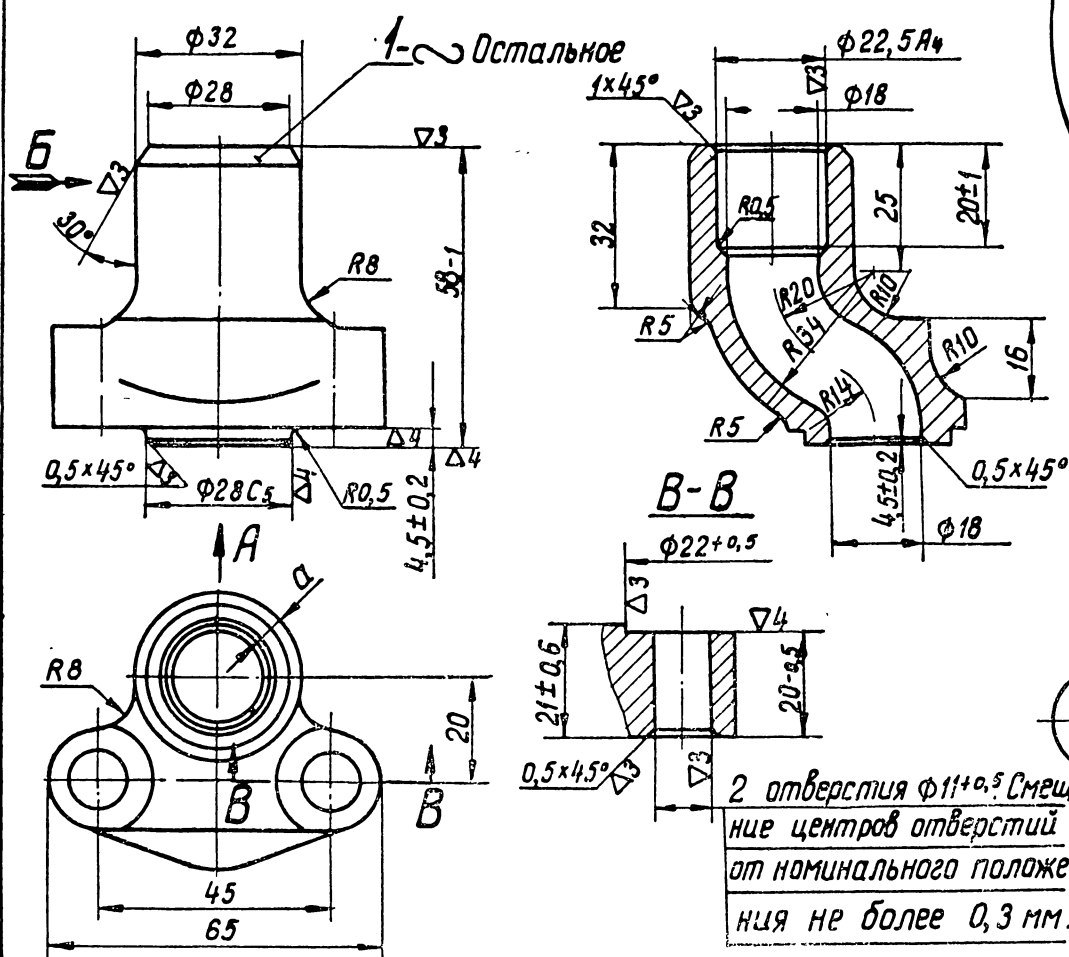
Труба к нижнему подшипнику

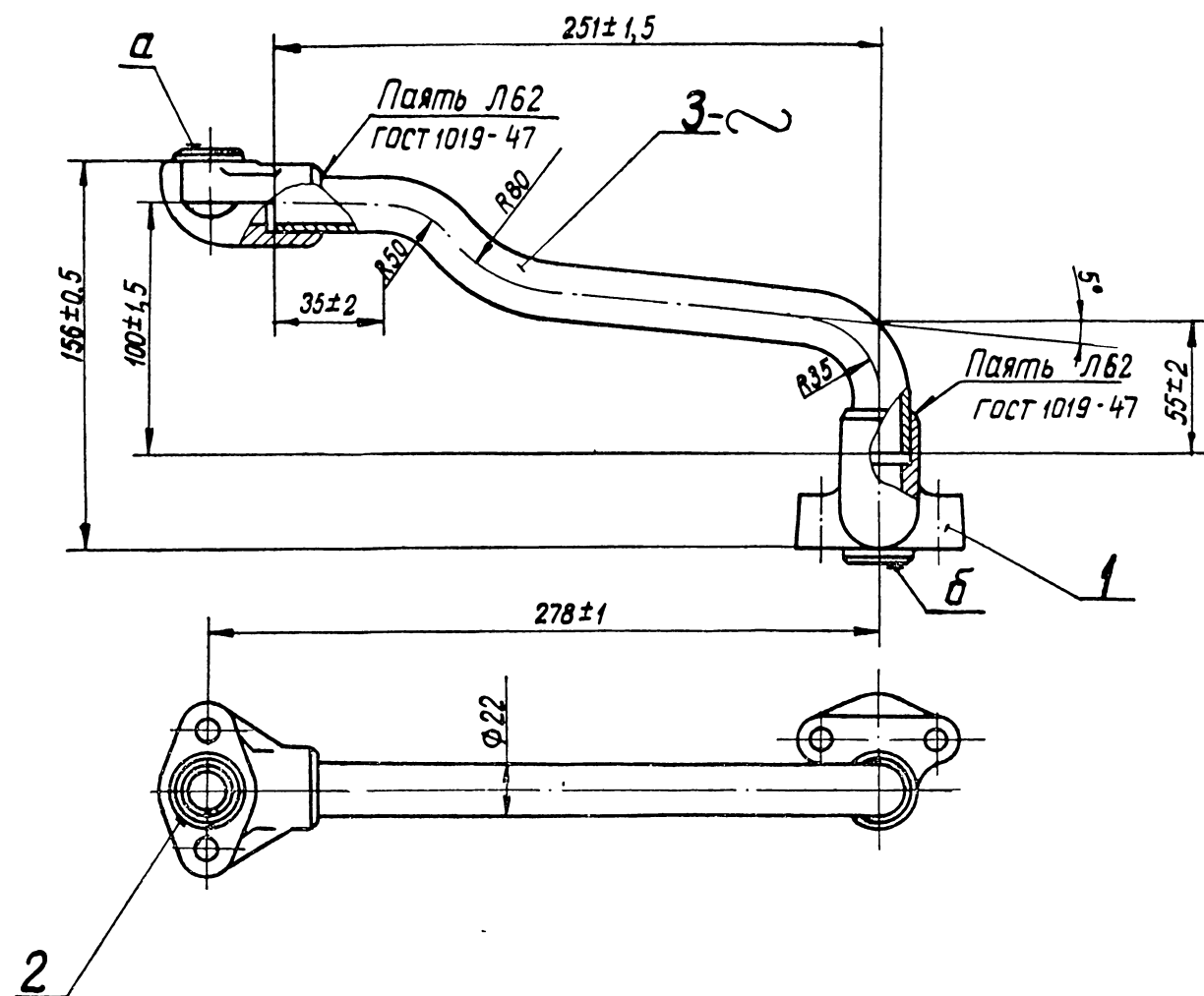
1,316  
Вес



Масляная система

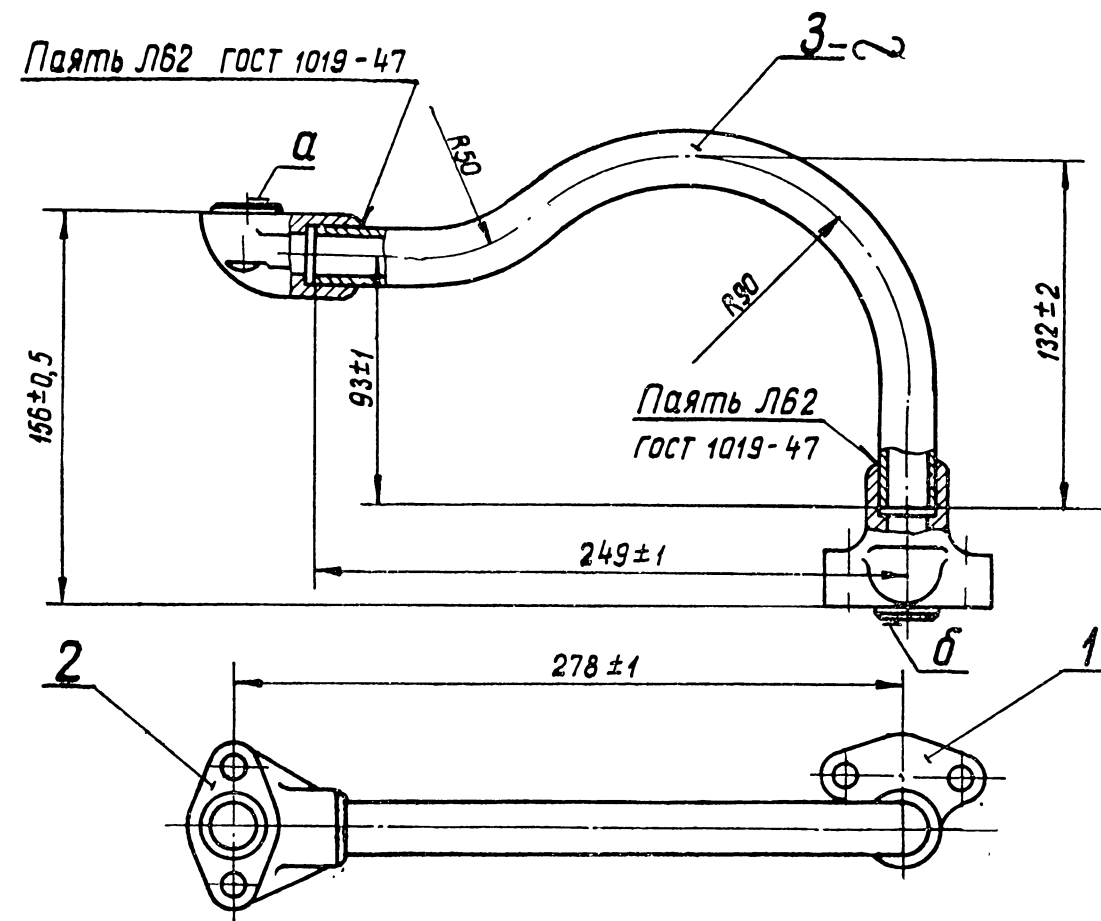
Д100-20-113сб





Технические требования  
Стр. 82 черт. д100-20-113 сб.

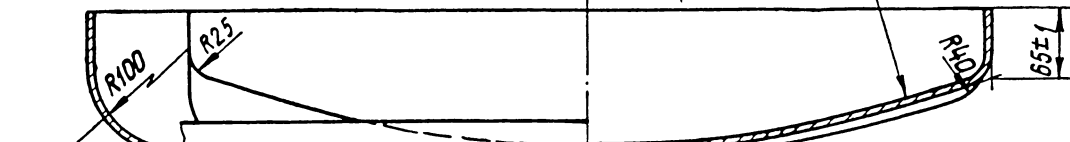
3	Труба М22×2; L=311	1	0,33	Медь М3	БП-53	Д100-20-022-1	—
2	Наконечник горизонтальный	1	0,394	Бронза Бр ОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза Бр ОЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-010	82
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Трубка к нижнему подшипнику						1,1	
						Вес	
		Масляная система		Д100-20-114-01			



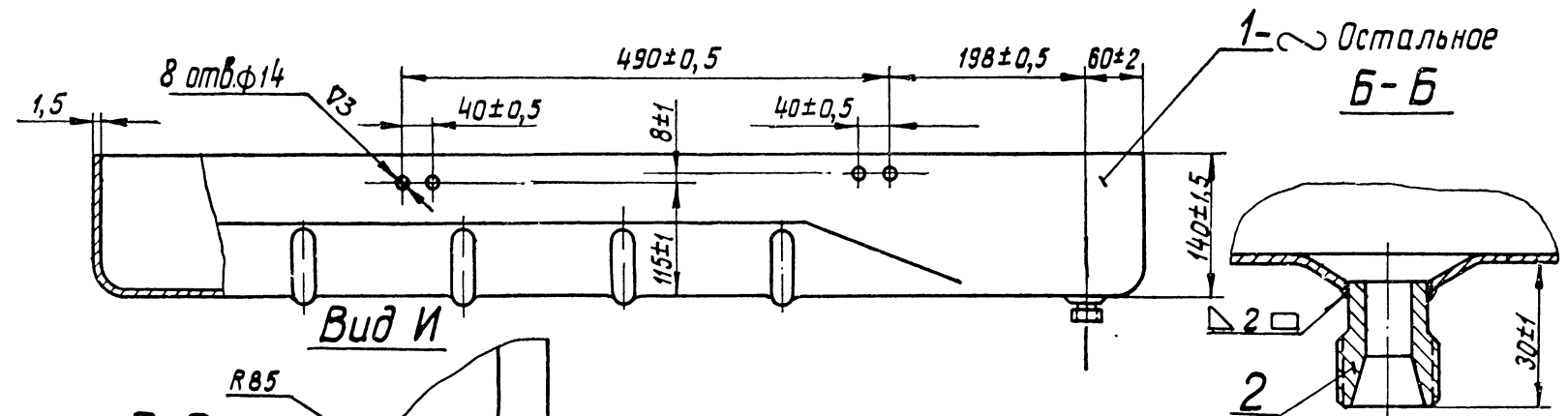
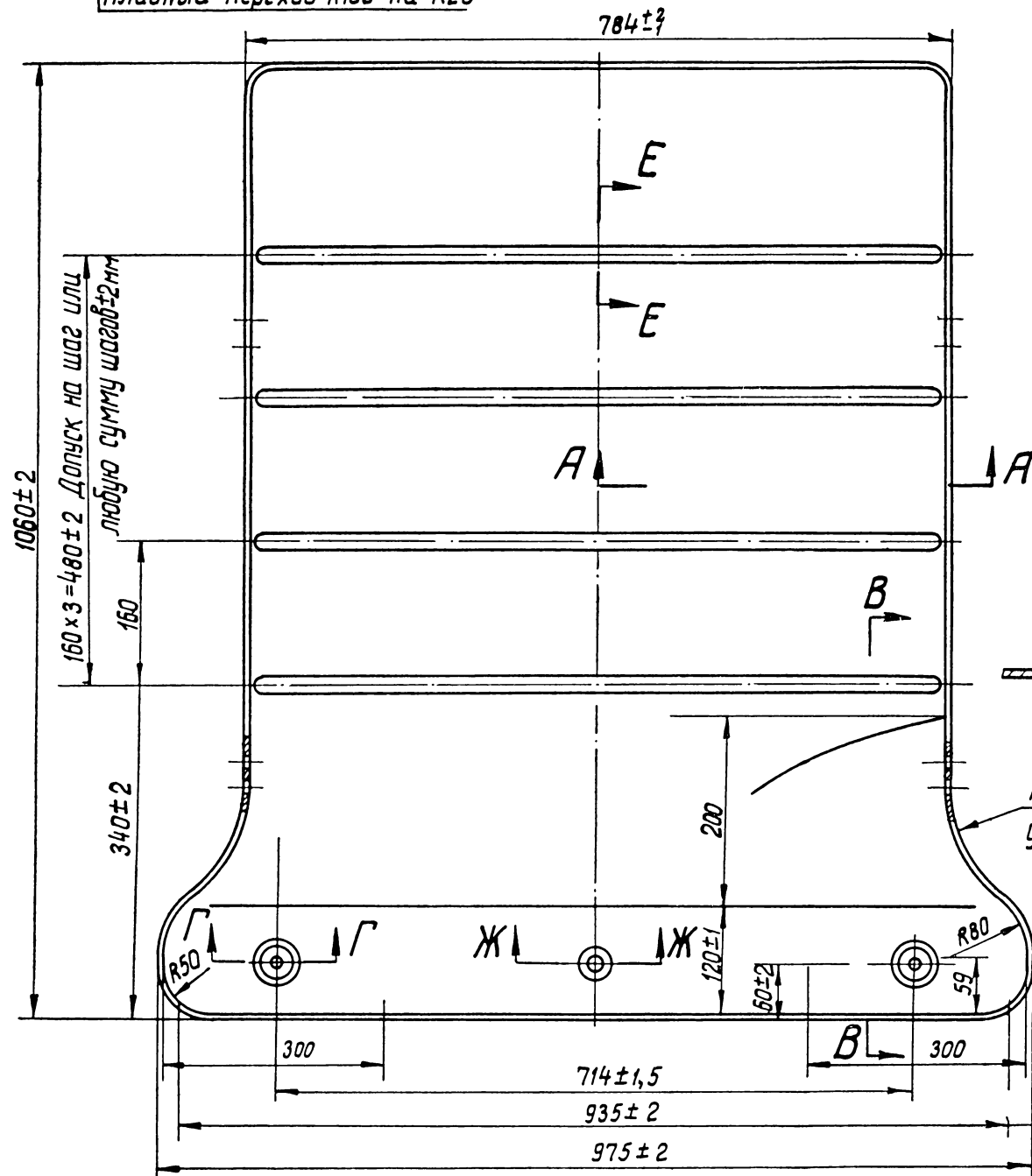
Технические требования  
Стр. 82 черт. Д100-20-113 сб.

3	Труба М22×2; L=371	1	0,4	Медь МЗ	617-53	Д100-20-020	—
2	Наконечник горизонтальный	1	0,394	Бронза Бр0ЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-011	82
1	Наконечник вертикальный	1	0,372	Бронза Бр0ЦС 3-12-5	613-50	Д100-20-010	82
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
						1,166	
Труба к нижнему подшипнику						Вес	
		Масляная система		Д100-20-112 сб.			

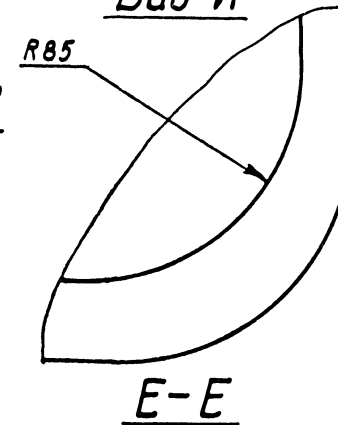
A-A



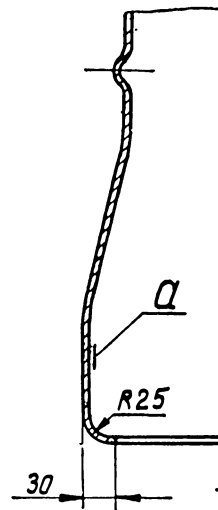
На длине размера 200 плавный переход R100 на R25, R100 с постепенным увеличением, но плоскость на длине размера 300 плавный переход R100 на R25



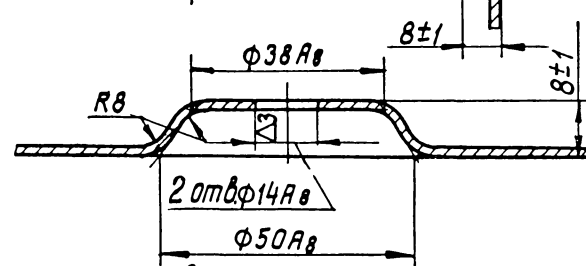
B-B



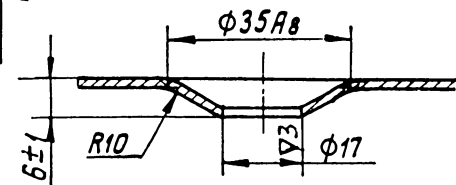
E-E



Г-Г



Ж-Ж  
(штуцер не показан)



И

### Технические требования

1. Сварочный шов и брызги зачистить.
2. Проверить шов на герметичность наливом керосина.
3. Окраска по техническим условиям Д100-ТУ20.

#### Деталь 1

1. В углах, на отбуртовках и в местах перегибов трещины и надрывы не допускаются.
2. Отклонение контуров детали от шаблона, изготовленного по номинальным размерам, допускается не более 3 мм, кроме размеров, оговоренных допусками.
3. Неуказанные радиусы выполнять до R25 мм.

4. Допускается торцовую кромку выполнять с отбуртовкой 0,5±1 мм, при этом в местах постановки болтов отбуртовку зачистить заподлицо.

5. На поверхности „а“, на длине размера 200 допускаются 2 вмятины длиной 60 мм радиусом не менее 2 мм. Выступающие вмятины относительно контура детали не более 0,5 мм.

#### Деталь 2

Биеение конической поверхности относительно резьбы не более 0,2 мм.

2	Штуцер	1	0,032	Ст. 3	380-60	Д100-20-186	84
1	Поддон	1	11,6	Сталь 10КП	914-56	Д100-20-194	-
№ поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Поддон в сборе

11,632

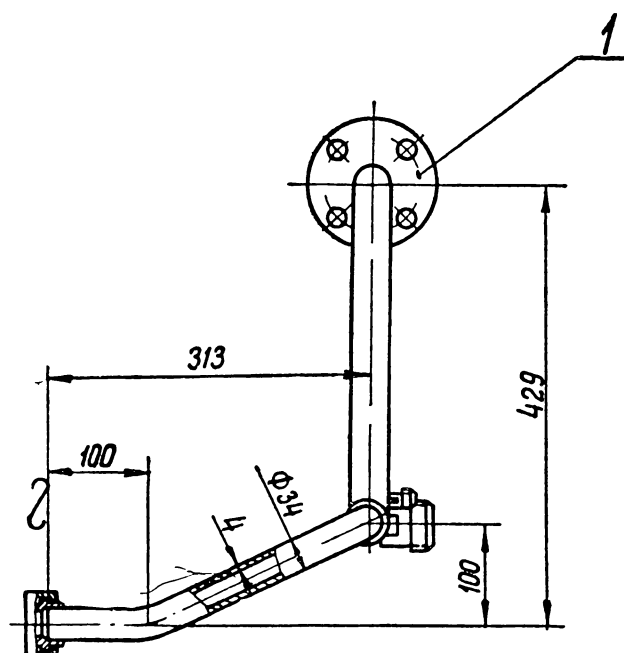
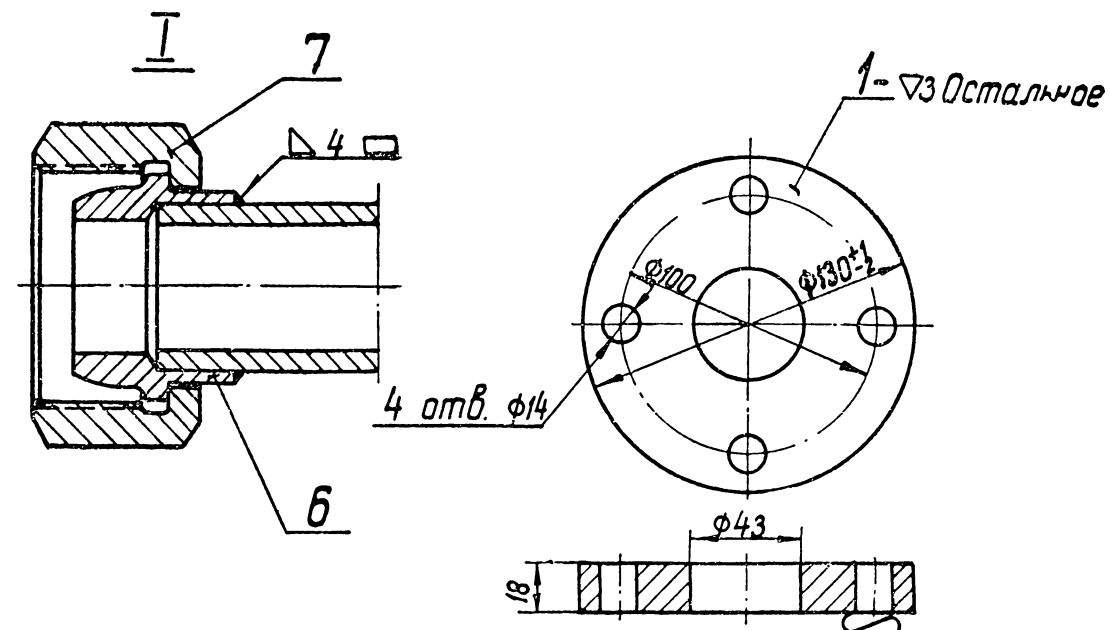
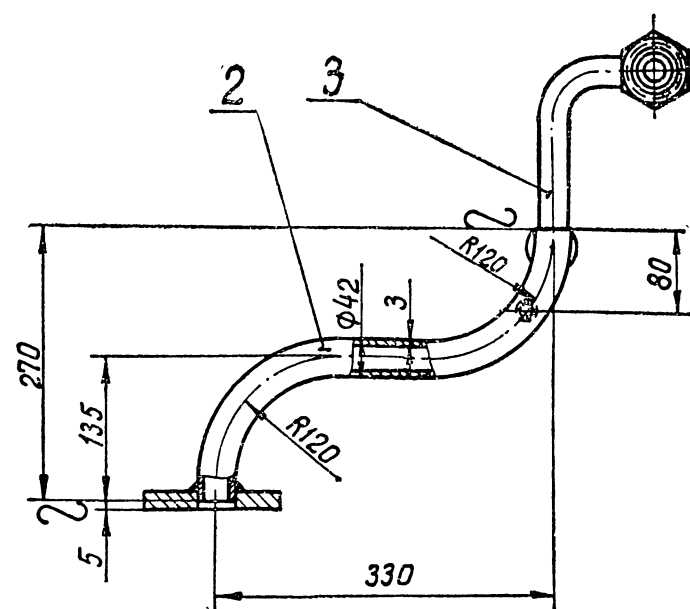
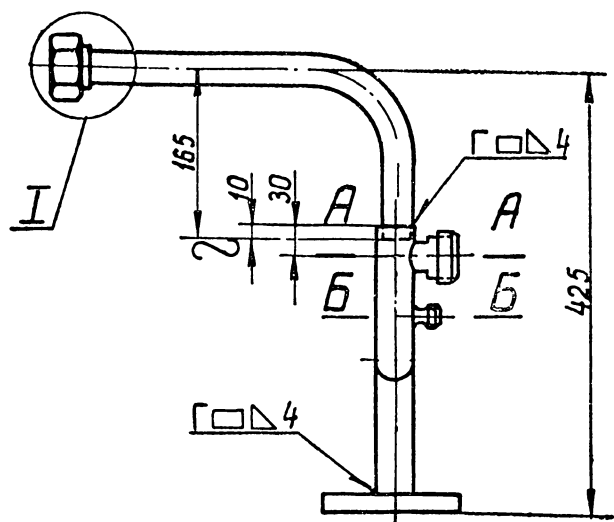
Вес



Масляная система

Д100-20-208сб



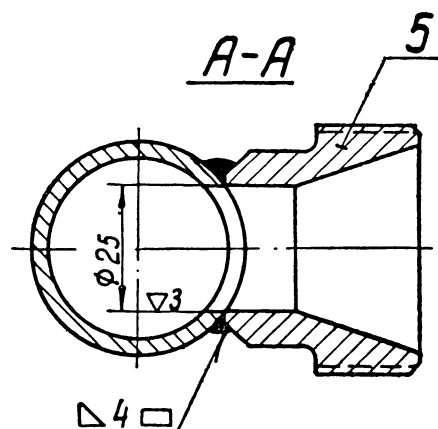


### Технические требования

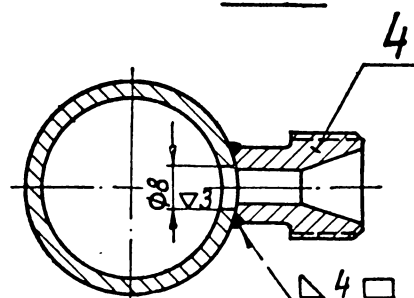
1. Размеры без допусков выполнять с точностью  $\pm 1$  мм.
2. Брызги от сварки и заусенцы зачистить.
3. Испытать гидравлическим давлением  $15 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Очистка и замасливание по Д50-ин 28.
5. Окраска наружных поверхностей по Д100-ТУ20.

#### Деталь 1

1. Коробление не более 0,5 мм.



#### Б-Б



7	Гайка М52х2	1	0,33	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
6	Ниппель 25 х 33,5	1	0,138	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
5	Штуцер ответвительный И 25	1	0,252	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
4	Штуцер ответвительный И 6	1	0,034	Сталь	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
3	Труба 34х4; е=455	1	1,34	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
2	Труба 42х3; е=498	1	1,44	Сталь 20	8733-58	Д100-20-199	—
1	Фланец	1	1,14	Ст. 3	380-60	Д100-20-198	8,1
№ п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

### Трубопровод

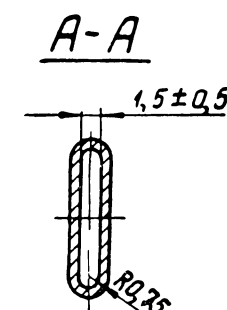
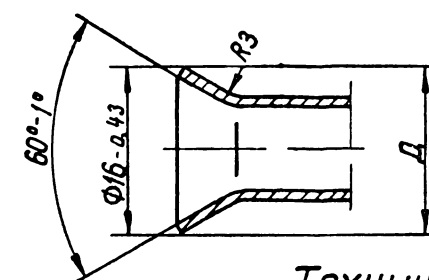
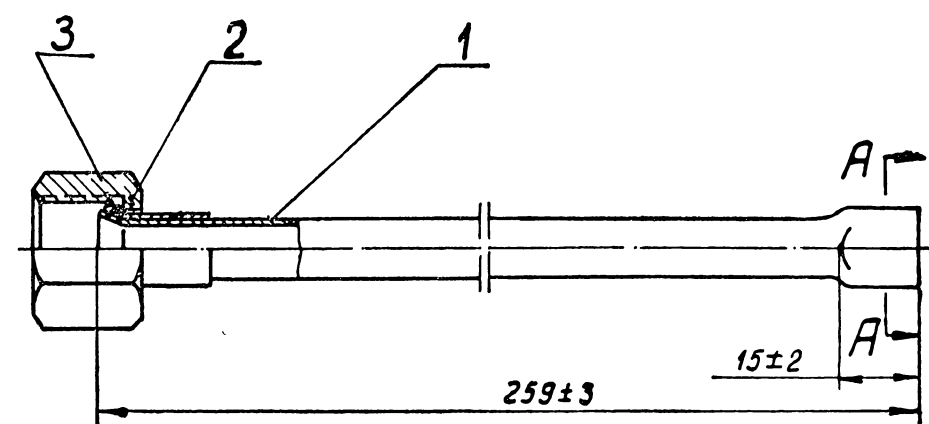
5,1

Вес



Масляная система

Д100-20-216сб



### Технические требования

Стр. 80

черт. Д100-20-118сб/119сб.

3	Ниппель 10	1	0,006	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
2	Гайка накидная 10	1	0,025	Сталь 40	1050-60	РО 2915-50	351
1	Труба 10х1; е=312	1	0,078	Медь МЗ	617-53	Д100-20-35	—
№ п/п	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

### Трубопровод

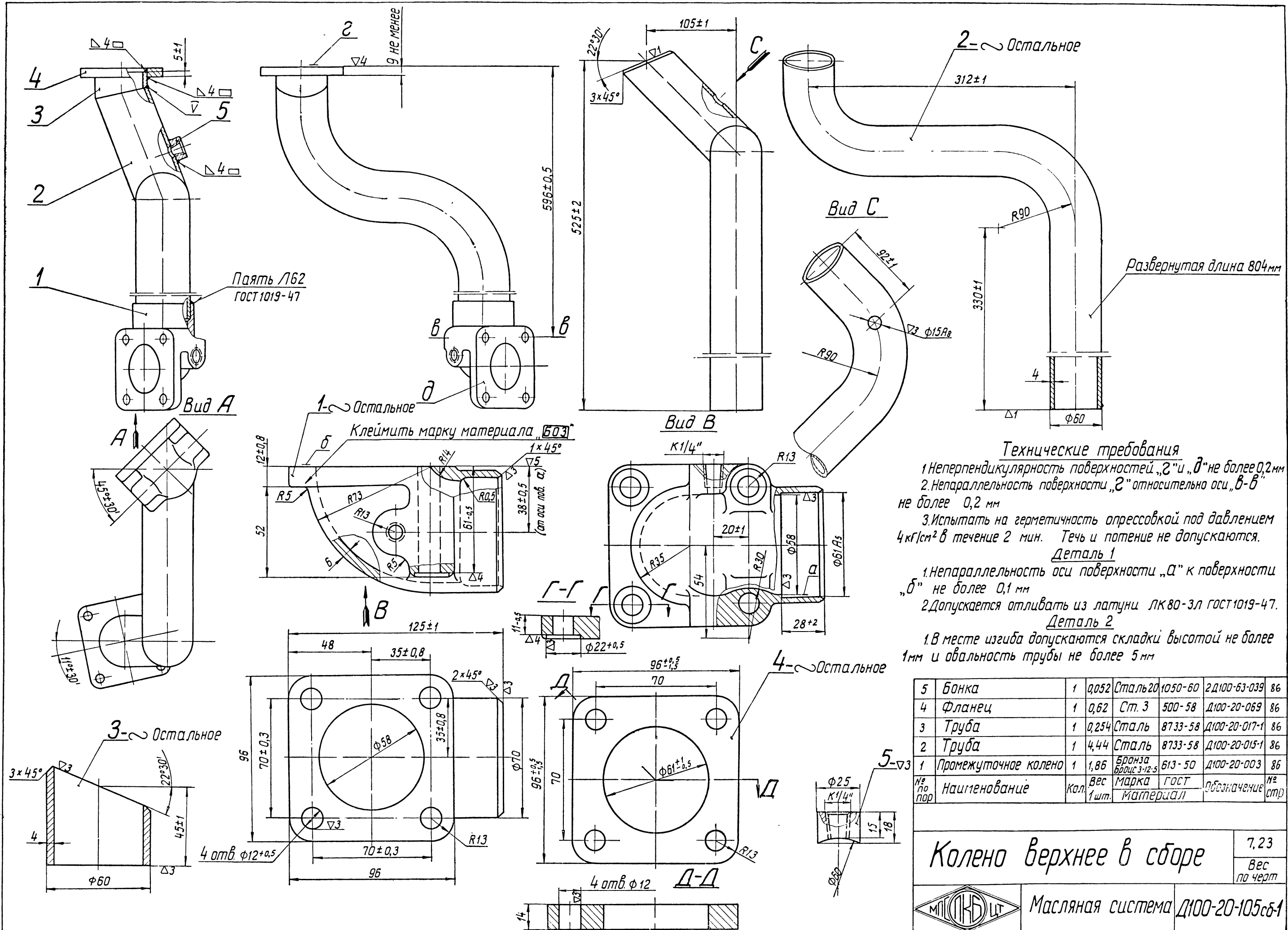
0,110

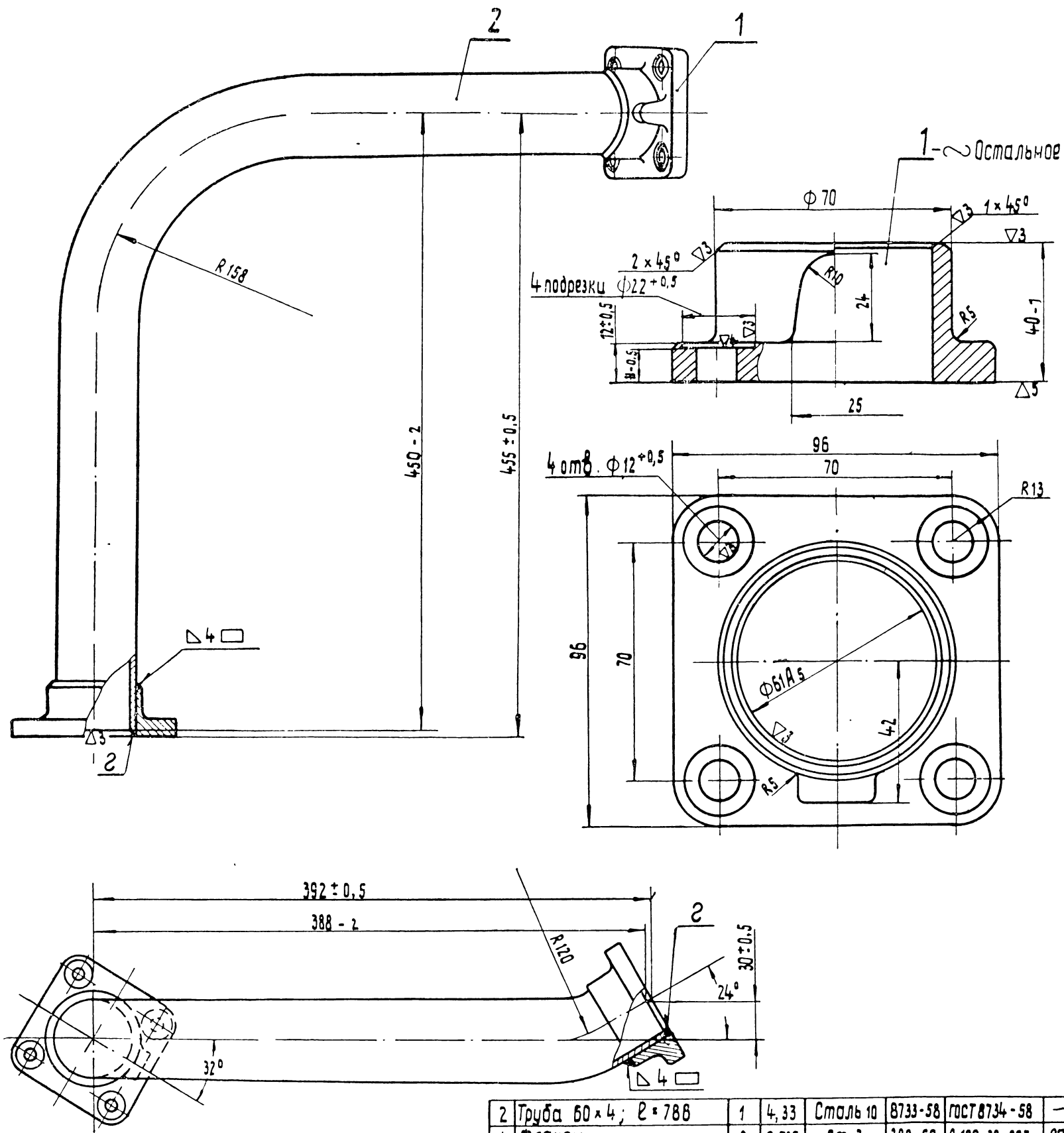
Вес



Масляная система

Д100-20-156сб

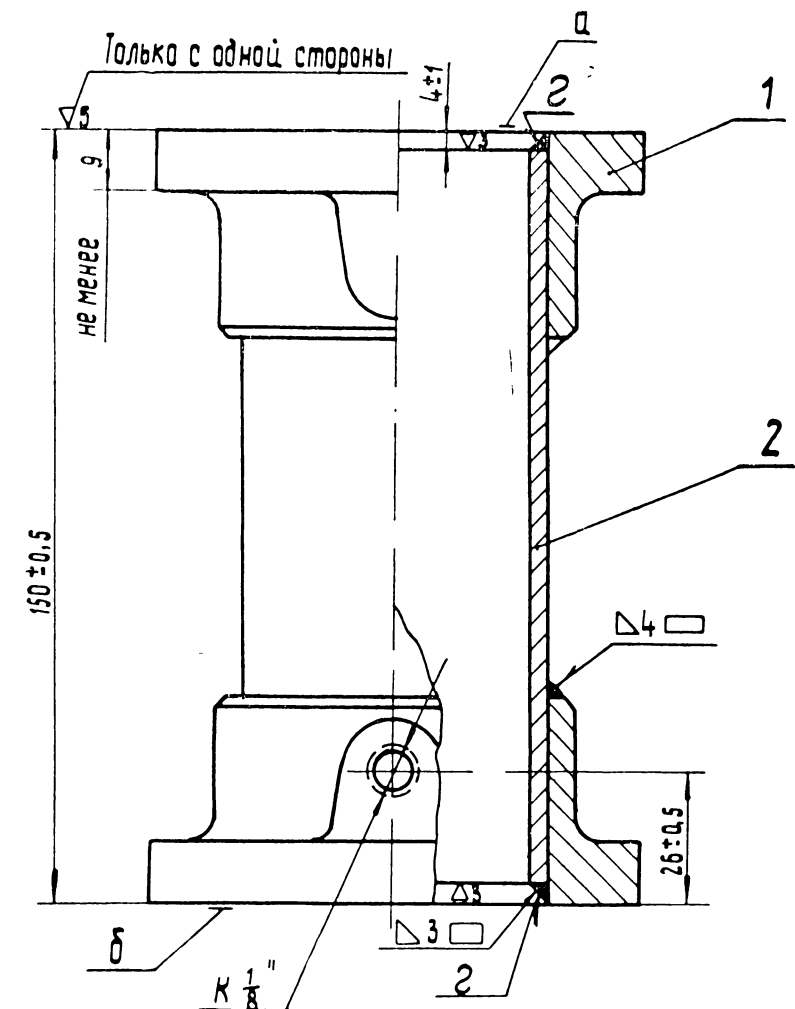




Технические требования

Стр 87 черт. Д100 - 20 - 108 сб.

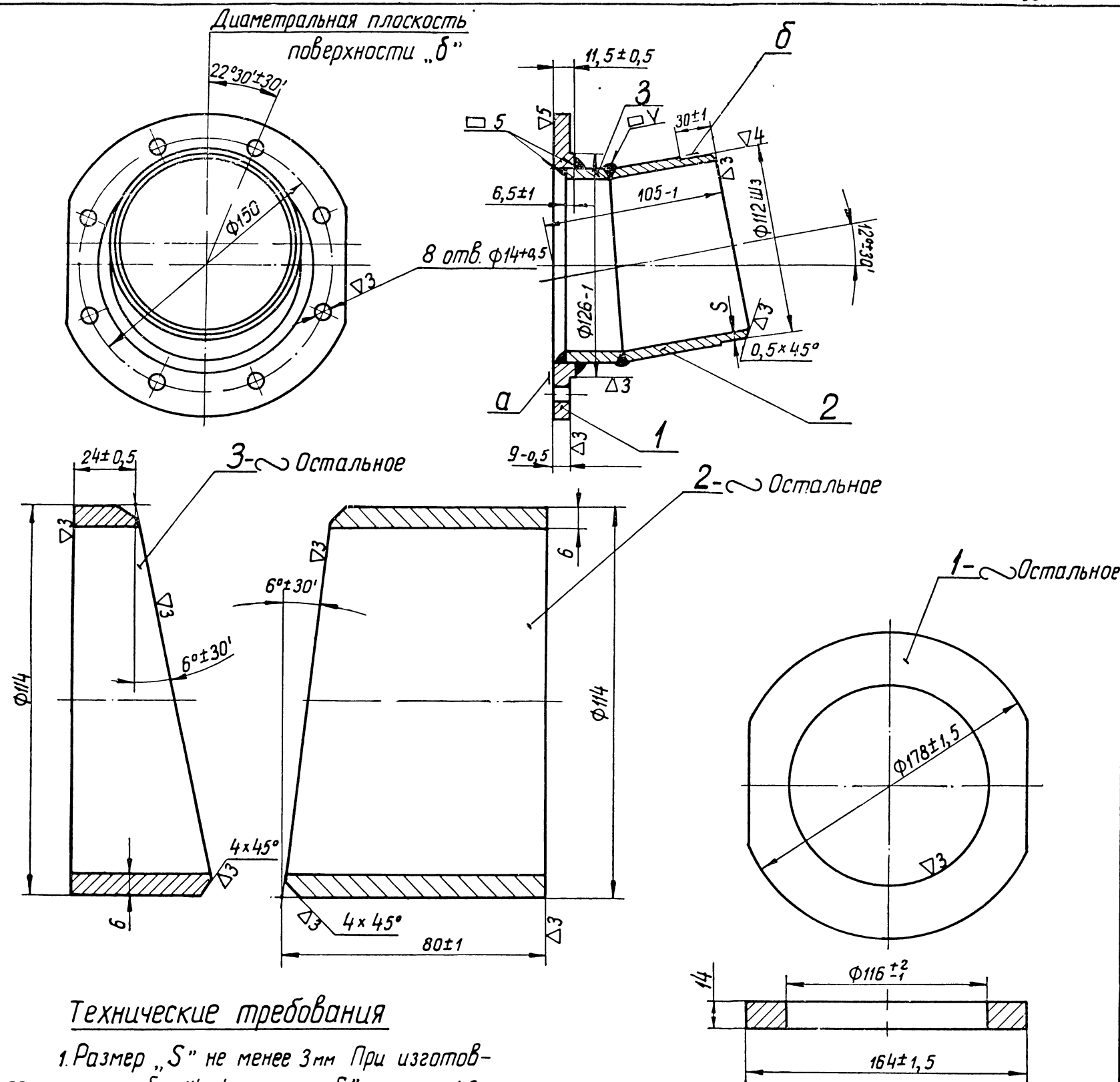
2	Труба 60×4; $\ell=788$	1	4,33	Сталь 10	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
1	Фланец	2	0,735	Ст. 3	380-60	Д100-20-007	87
№ по пор.	Наименование	кол-во	вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Колено нижнее в сборе							5,7
							Вес
Масляная система				Д100-20-107 сб.			



Технические требования

1. Сборка и сварка в жестком кондукторе
2. Непараллельность поверхностей „а“ и „б“ не более 0,2 мм
3. Проверить на герметичность опрессовкой давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Фланец (дет. 1) разрешается изготавливать литым из стали марки 25Л - I ГОСТ 977-58.
5. Сварные швы „2“ зачистить. На поверхностях „а“ и „б“ и внутри трубы брызги сварки не допускаются
6. Очистка и замасливание трубы по инструкции Д50 - ИИ 28
7. Окраска по Д100 - ТУ 20.

2	Труба 60×4; $\ell=142$	1	0,8	Сталь 20	8733-58	ГОСТ 8734-58	—
1	Фланец	2	0,735	Ст. 3	380-60	Д100-20-007	87
№ по пор.	Наименование	кол-во	вес 1 шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Труба нижняя в сборе							2,27
							Вес
Масляная система				Д100.20.108 сб.			



### Технические требования

1. Размер „S” не менее 3мм. При изготовлении из трубы 114×4 размер „S” не менее 1,5мм.
2. Испытать на герметичность давлением 4кг/см<sup>2</sup> в течение 3 мин. Течь и потение не допускаются.
3. Коробление поверхности „а” не более 0,15мм.
4. Деталь красить и фосфатировать.

3	Труба 114 × 6	1	0,48	Сталь 20	8733-58	Д100-20-167	88
2	Труба 114 × 6	1	1,12	Сталь 20	8733-58	Д100-20-166	88
1	Фланец	1	1,1	Ст. 3	500-58	Д100-20-028	88
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Труба в сборе

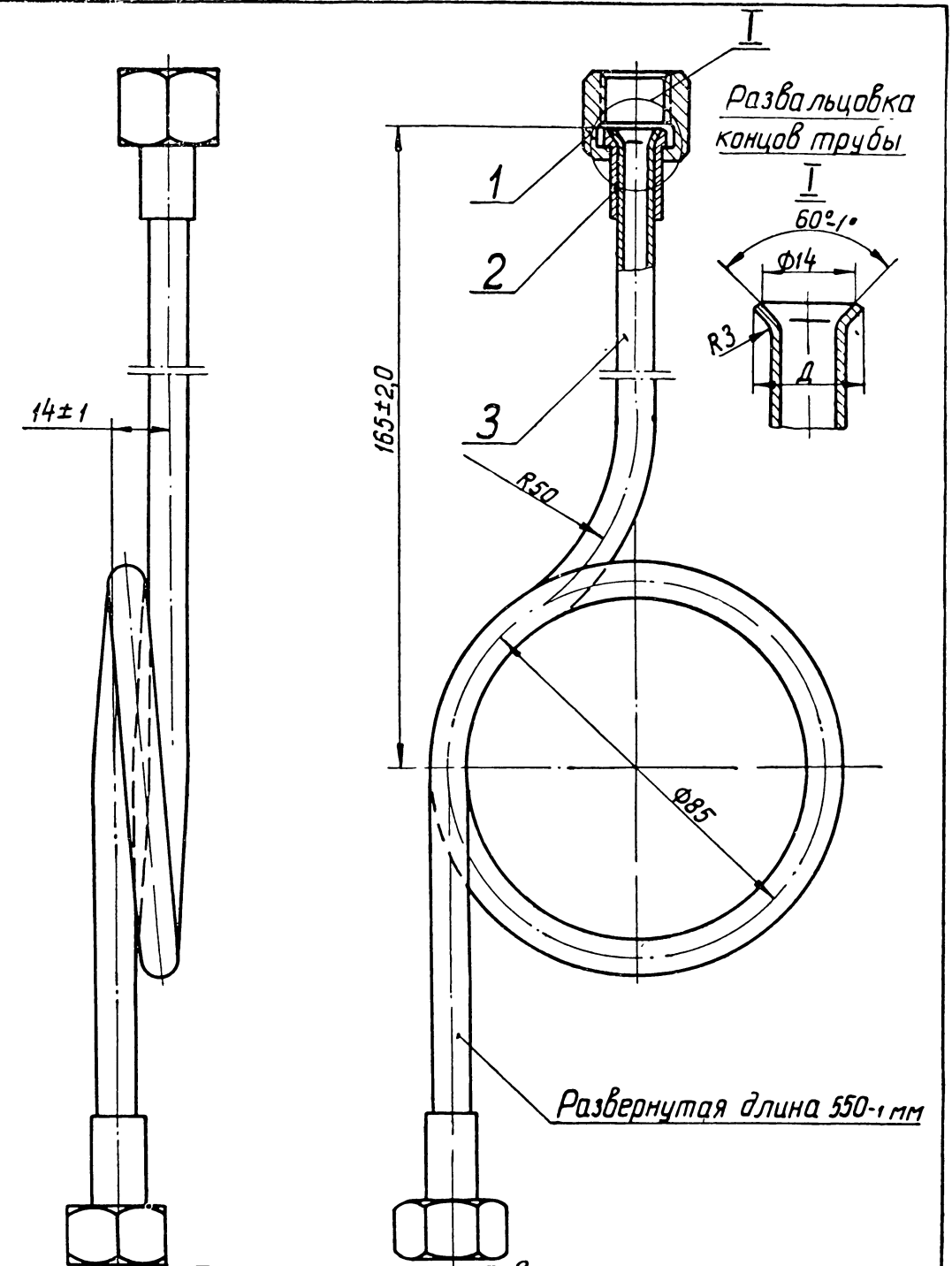
2,7

Вес



Масляная система

Д100-20-109-а



### Технические требования

1. Трубку опрессовать под давлением 4кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Очистка и замасливание внутренней полости трубы по инструкции Д100-ин 28

3	Труба 110 × 1	1	0,14	Медь М3	617-53	Д100-20-161	—
2	Ниппель 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	10Р02903-50	351
1	Гайка накидная 10	2	0,025	Сталь 40	1050-60	10Р02915-50	351
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Трубка отвода масла от  
маслоотделителя в сборе

0,2


Вес



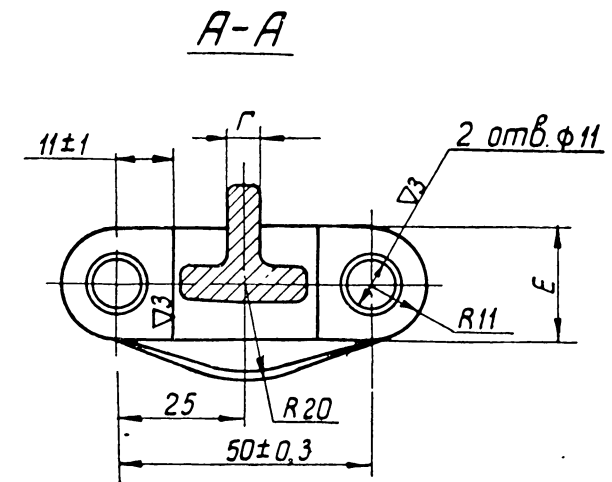
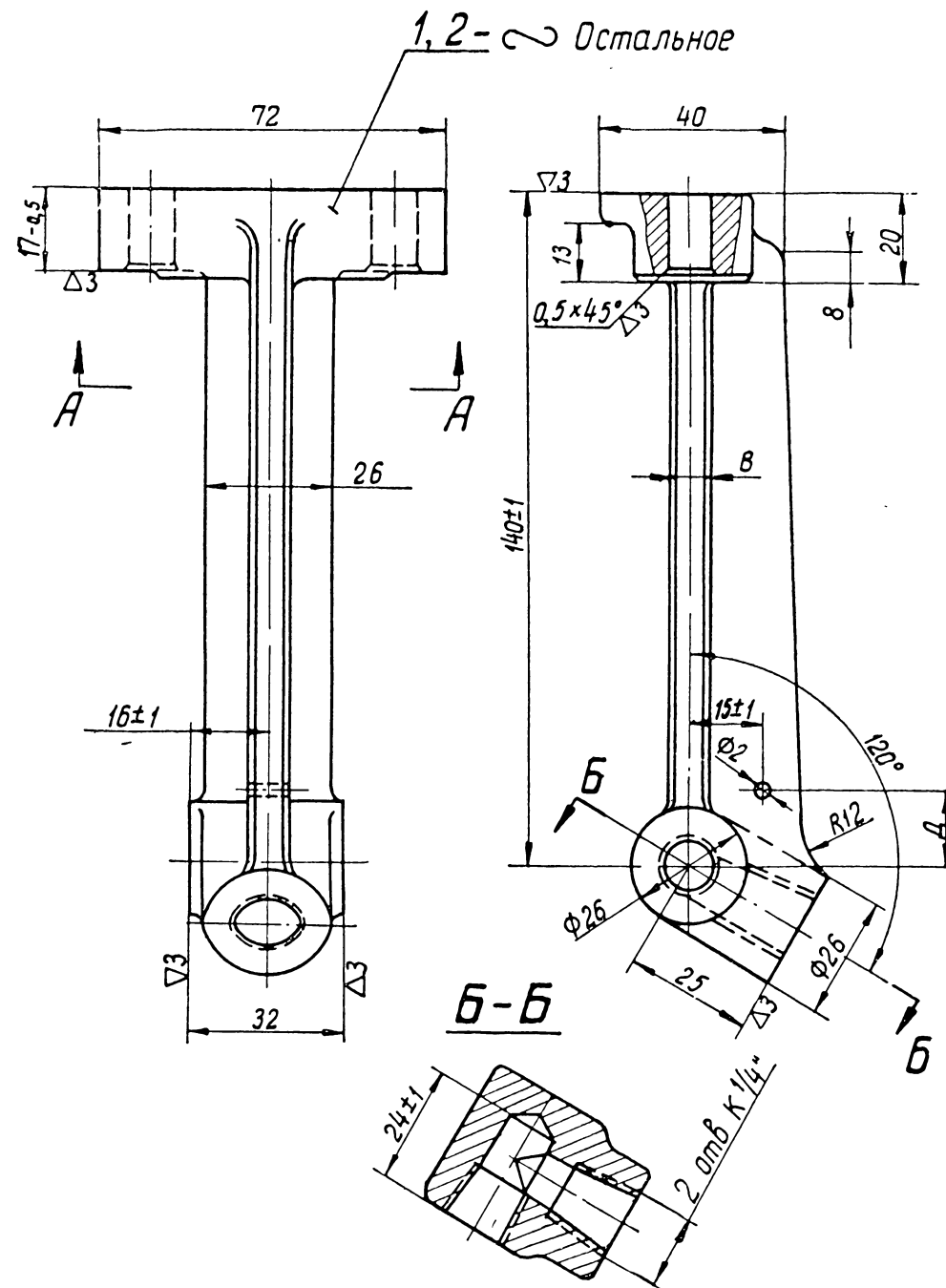
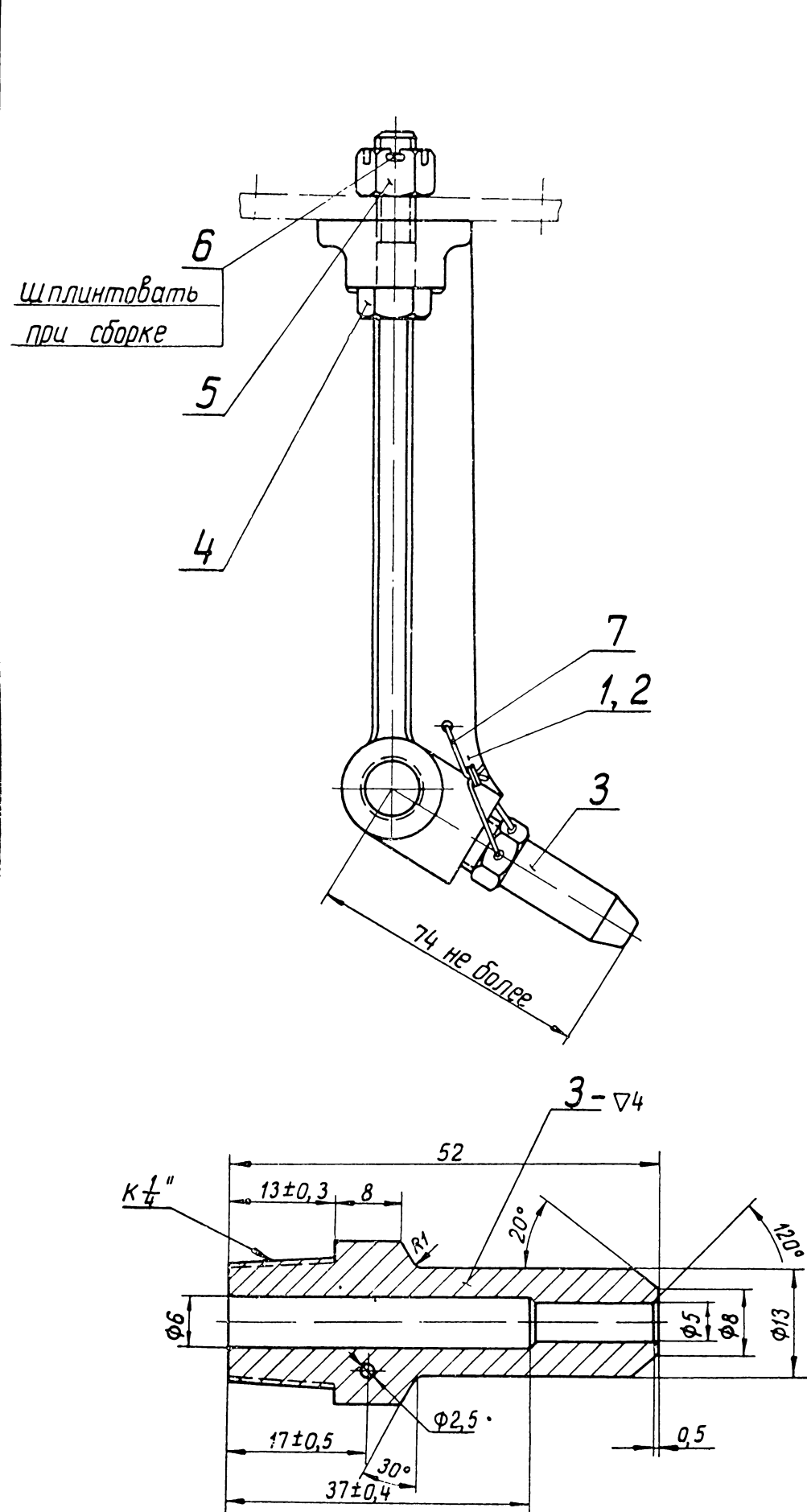
Масляная система

Д100-20-154-б

3	Наконечник	1	1,6	бронза раз 3-12-5	613-50	Д 100-20-066	89
2	Труба 38 x 2,5	1	2,67	Сталь 10	8733-58	Д 100-20-068-2	89
1	Наконечник	1	0,79	бронза раз 3-12-5	613-50	Д 100-20-067	89
№ по пор	Наименование	колич	Вес 1 шт.	Марка	гост	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Труба вентиляции картера		5,06
		Вес
	Масляная система	Д 100-20-129сб2





№ по пор.	Обозначение детали	Размеры			
		В	Г	Д	Е
1	Д100-20-061-1	8	10	15±1	23
2	Д100-20-061-1А	10	12	18±1	31

### Технические требования

1. Литейные уклоны не более 3°.
2. Не указанные радиусы R5 ÷ 3.
3. Отливку очистить.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

### Деталь 1

1. Допуски на размеры литья - II кл точности ГОСТ 1855-55.
2. Технические условия на отливку Д100-ТУ9.

### Деталь 2

1. Термообработать Т5.
2. Отклонения на размеры литья ±1,5 мм.
3. Допускается наличие отдельных раковин диаметром не более 3 мм и глубиной не более 2 мм.

7	Проволока 0-1; $\ell=150$	1	0,001	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
6	Шплинт 2,5 × 25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
5	Гайка М10 × 1	2	0,01	Сталь	1528-53	ГОСТ 5932-51	-
4	Болт М10 × 1 × 40	2	0,03	Сталь	1759-56	ГОСТ 7809-57	-
3	Наконечник	1	0,042	Сталь 20	1051-59	Д100-08-018	90
2	Кронштейн (Вариант)	1	0,3	Алюминиевый сплав АЛ-9	2685-53	Д100-20-061-1А	90
1	Кронштейн	1	0,7	Чугун СЧ15-32	1412-54	Д100-20-061-1	90
№ поз.	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Вес узла с применением кронштейна дет 2 - 0,425 кг.

Кронштейн в сборе

1,0

Вес

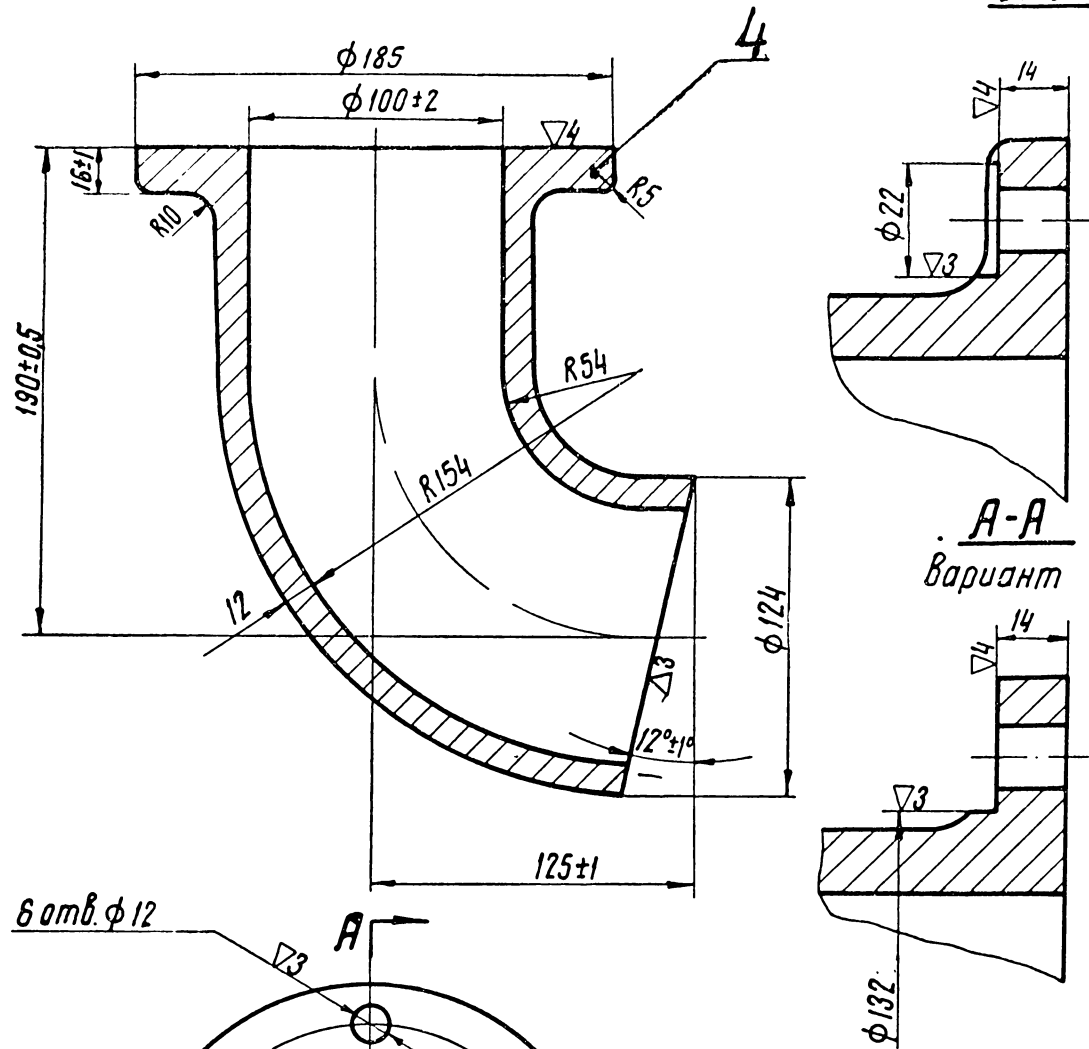


Масляная система

Д100-20-126сб.

Остальное

А-А



### Технические требования

1. Технические условия на отливку ТЭ2-ТУ5.
2. Допускается заварка раковин (в том числе сквозных) с последующим гидроиспытанием.
3. Деталь опрессовать давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Допускается подрезка фланцев по варианту.
5. Допускается изготавливать из стали 25Л-1 ГОСТ 977-58.

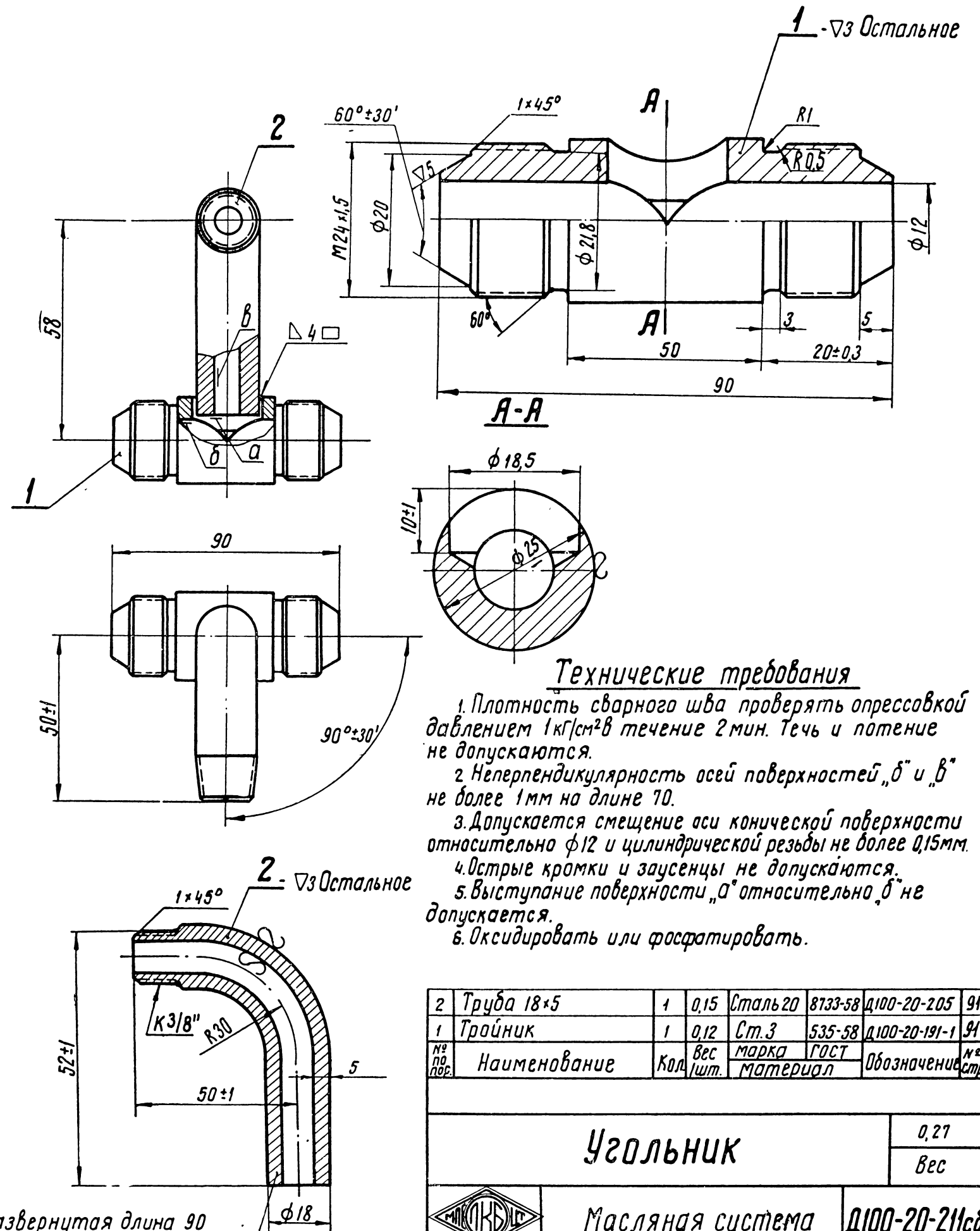
Детали



Крышка с патрубком

2Д100-20-017сб2

Развернутая длина 90



### Технические требования

1. Плотность сварного шва проверять опрессовкой давлением 1 кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
2. Неперпендикулярность осей поверхностей „б“ и „в“ не более 1 мм на длине 70.
3. Допускается смещение оси конической поверхности относительно ф12 и цилиндрической резьбы не более 0,15 мм.
4. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
5. Выступание поверхности „а“ относительно „б“ не допускается.
6. Оксидировать или фосфатировать.

2	Труба 18×5	1	0,15	Сталь 20	8733-58	Д100-20-205	91
1	Тройник	1	0,12	Ст. 3	535-58	Д100-20-191-1	91
№ по поз.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Угольник

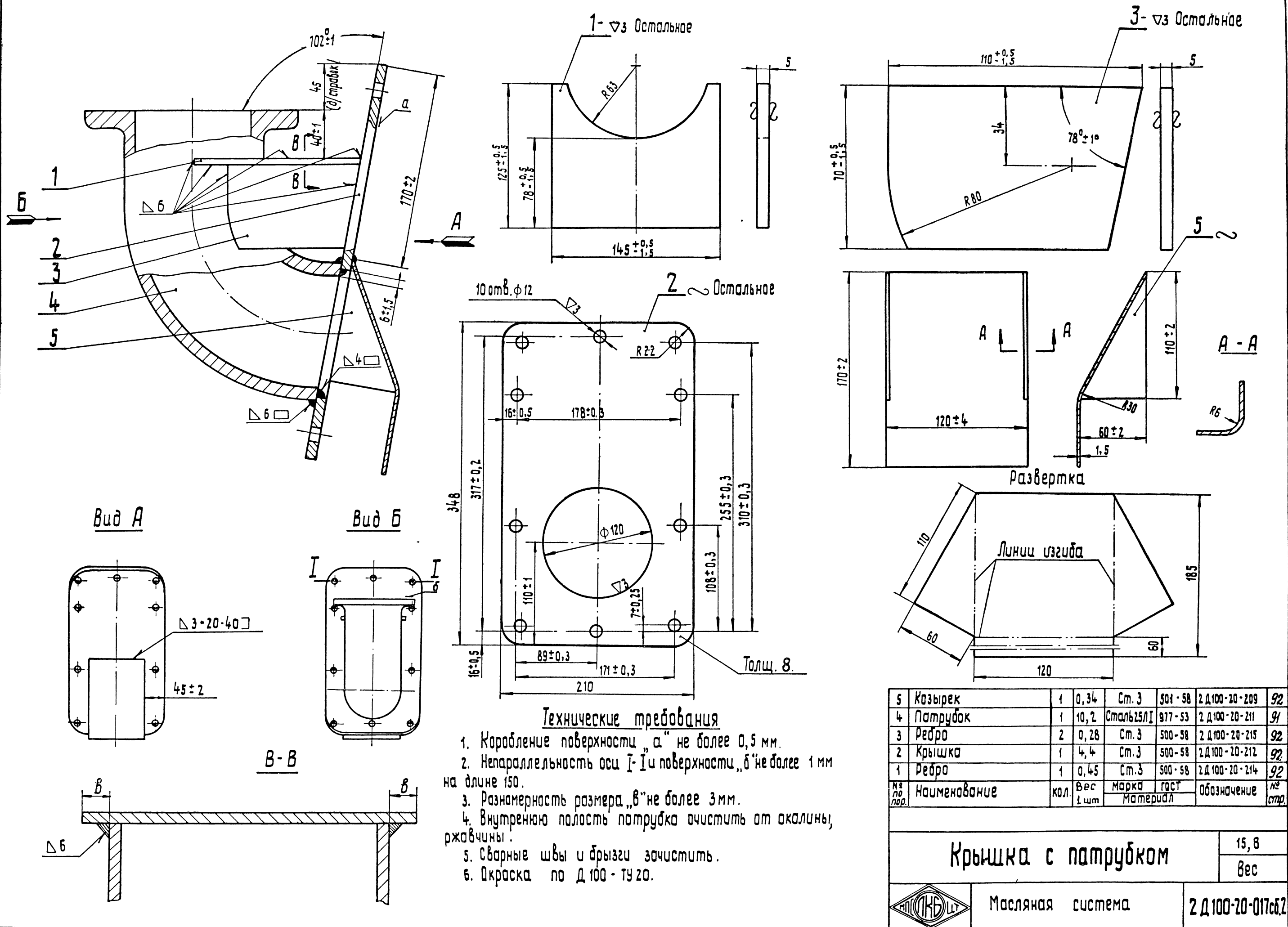
0,27

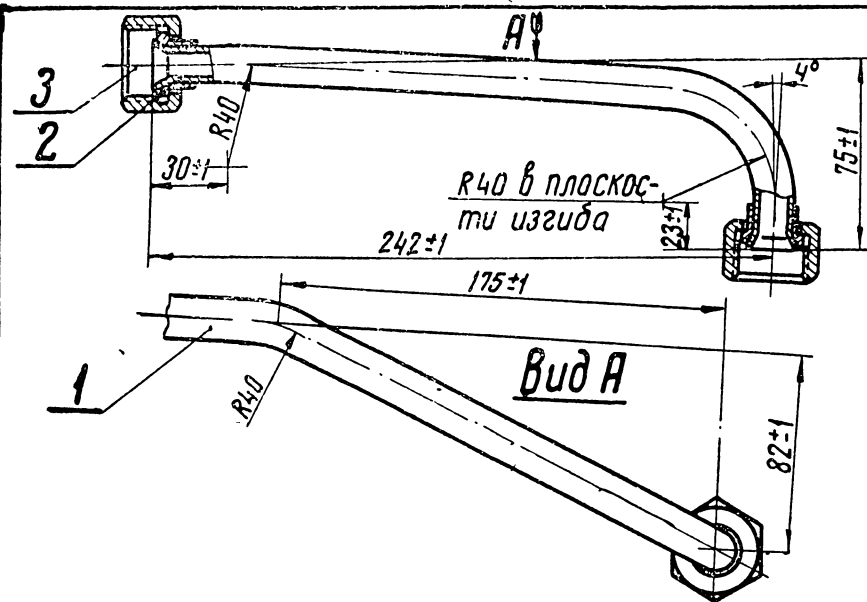
Вес



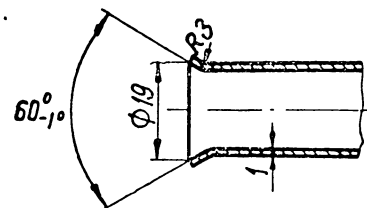
Масляная система

Д100-20-21сб





Развальцовка концов трубки



**Технические требования**  
 1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм. Овальность трубки в местах изгиба не более 1 мм.  
 2. Допускается подгибка трубки по месту.  
 3. Трещины и разрывы трубы после развальцовки концов не допускаются.  
 4. Очистка и замасливание по инструкции Д100-ИН-28.

3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	PO2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	PO2903-50	351
1	Труба М16×1; L=300	1	0,125	Медь МЗ	617-53	Д100-20-190.1	—
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

**Трубка**

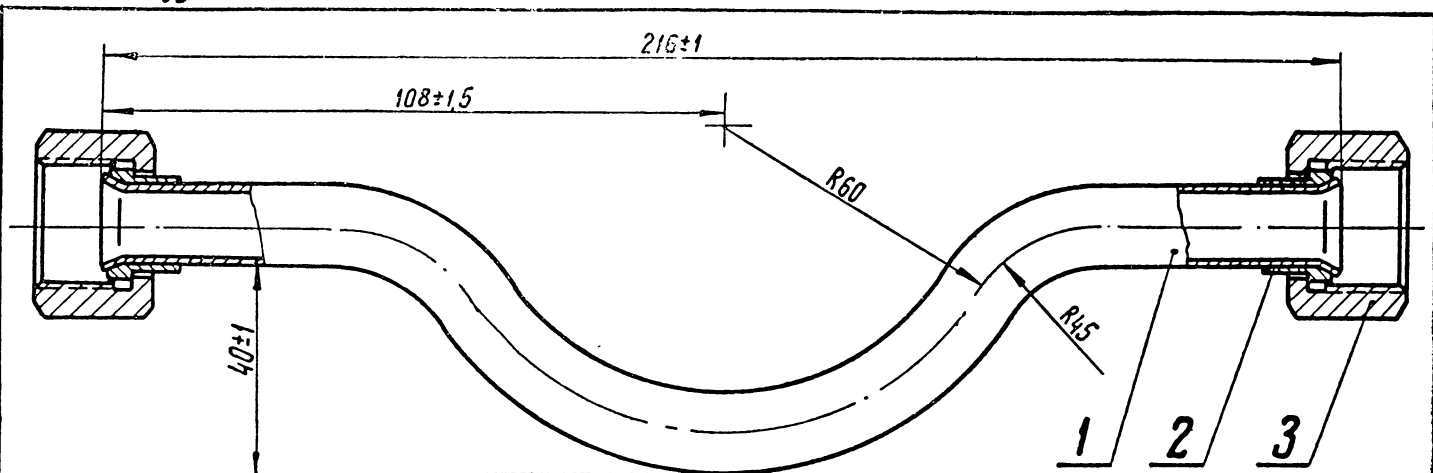
0,32

Вес

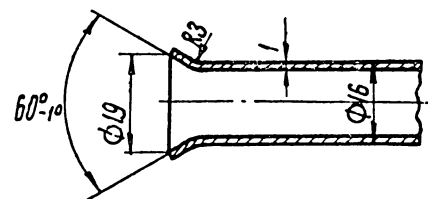


Масляная система

Д100-20-212сб



Развальцовка концов трубки



3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	PO2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	PO2903-50	351
1	Труба М16×1; L=240	1	0,113	Медь МЗ	617-53	Д100-20-206	—
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

**Трубка**

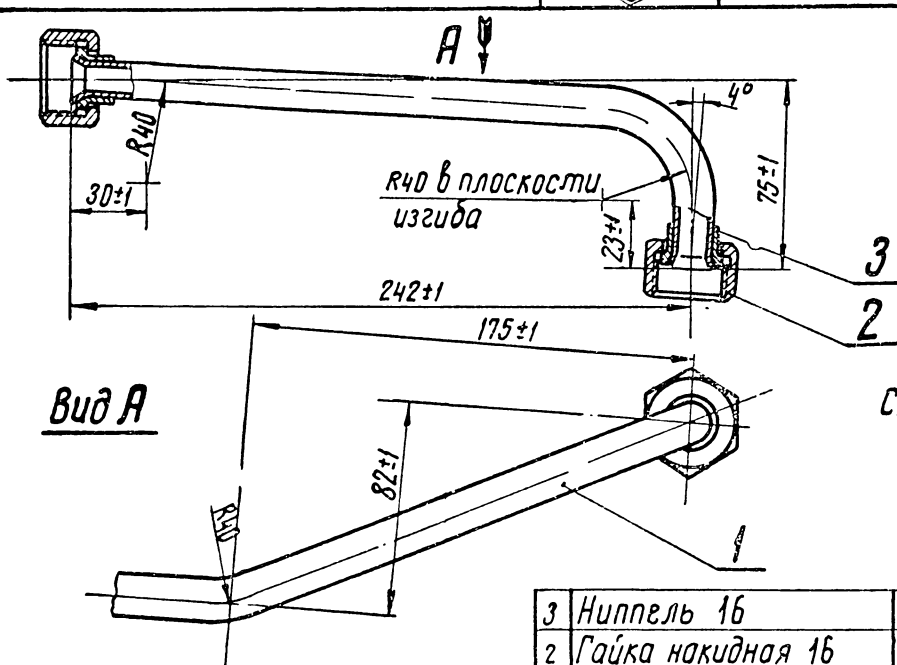
0,3

Вес



Масляная система

Д100-20-159сб



Вид А

**Технические требования**  
 Стр. 93 черт. Д100-20-212сб.

3	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	PO2903-50	351
2	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	PO2915-50	351
1	Труба М16×1; L=300	1	0,125	Медь МЗ	617-53	Д100-20-190.1	—
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

**Трубка**

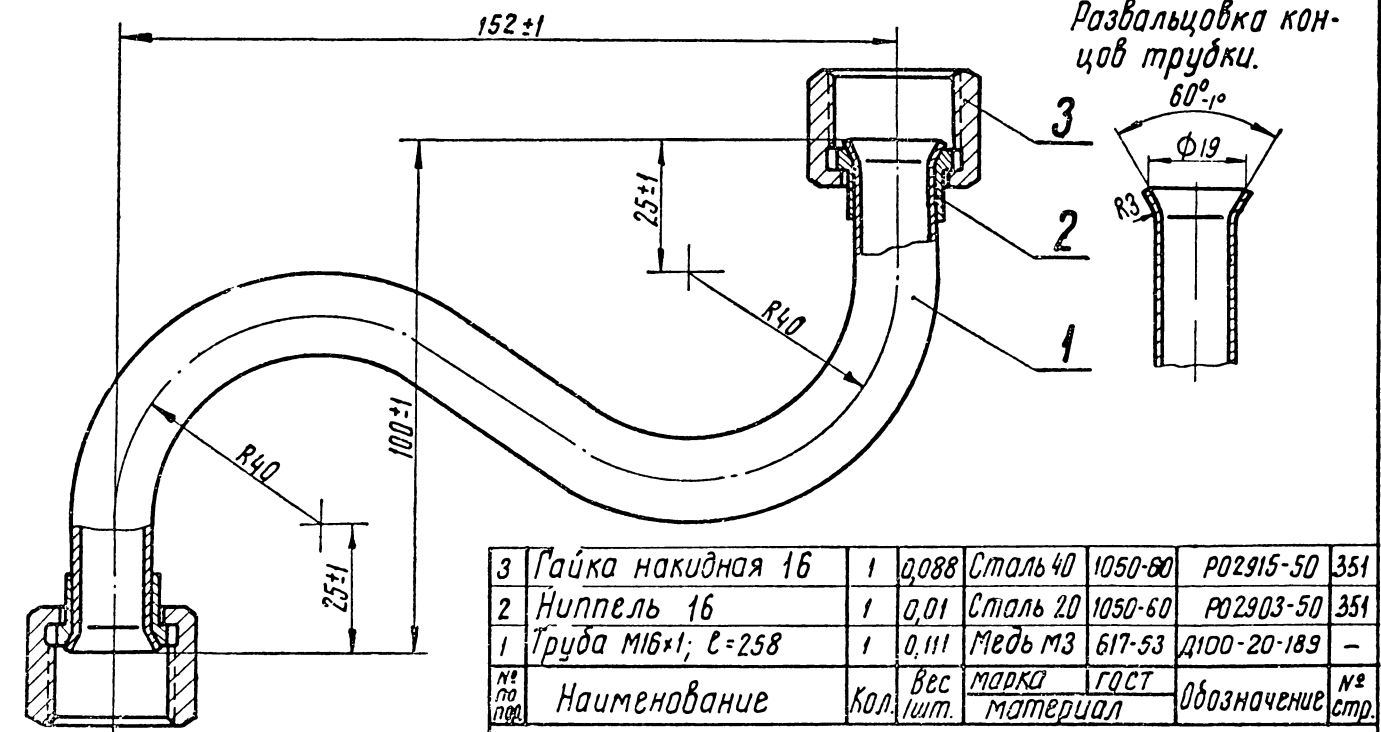
0,32

Вес

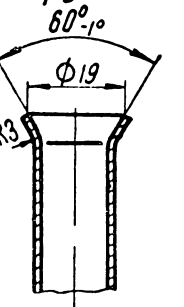


Масляная система

Д100-20-158сб-1



Развальцовка концов трубки.



3	Гайка накидная 16	1	0,088	Сталь 40	1050-60	PO2915-50	351
2	Ниппель 16	1	0,01	Сталь 20	1050-60	PO2903-50	351
1	Труба М16×1; L=258	1	0,111	Медь МЗ	617-53	Д100-20-189	—
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

**Трубка**

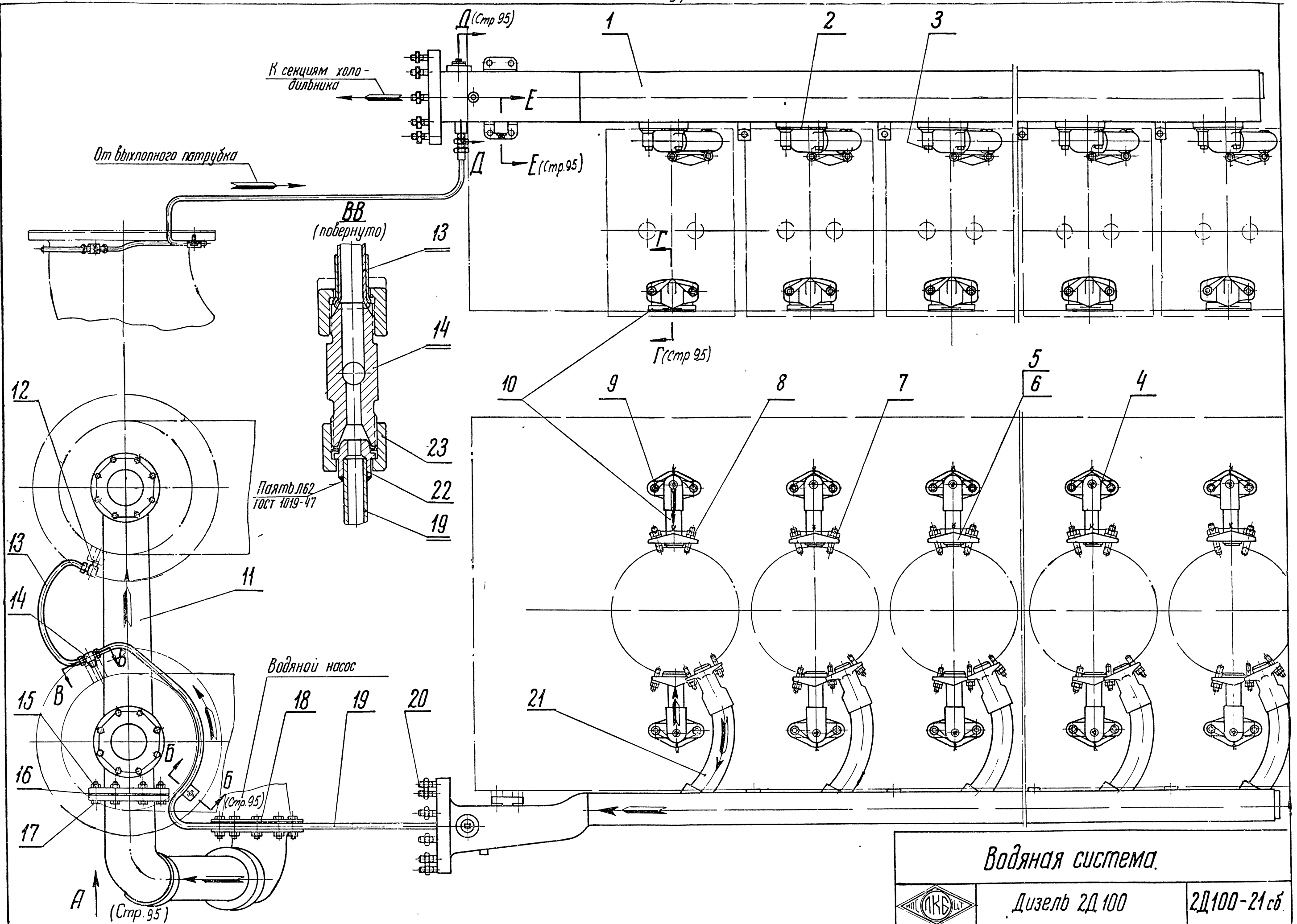
0,307

Вес



Масляная система

Д100-20-157сб-1

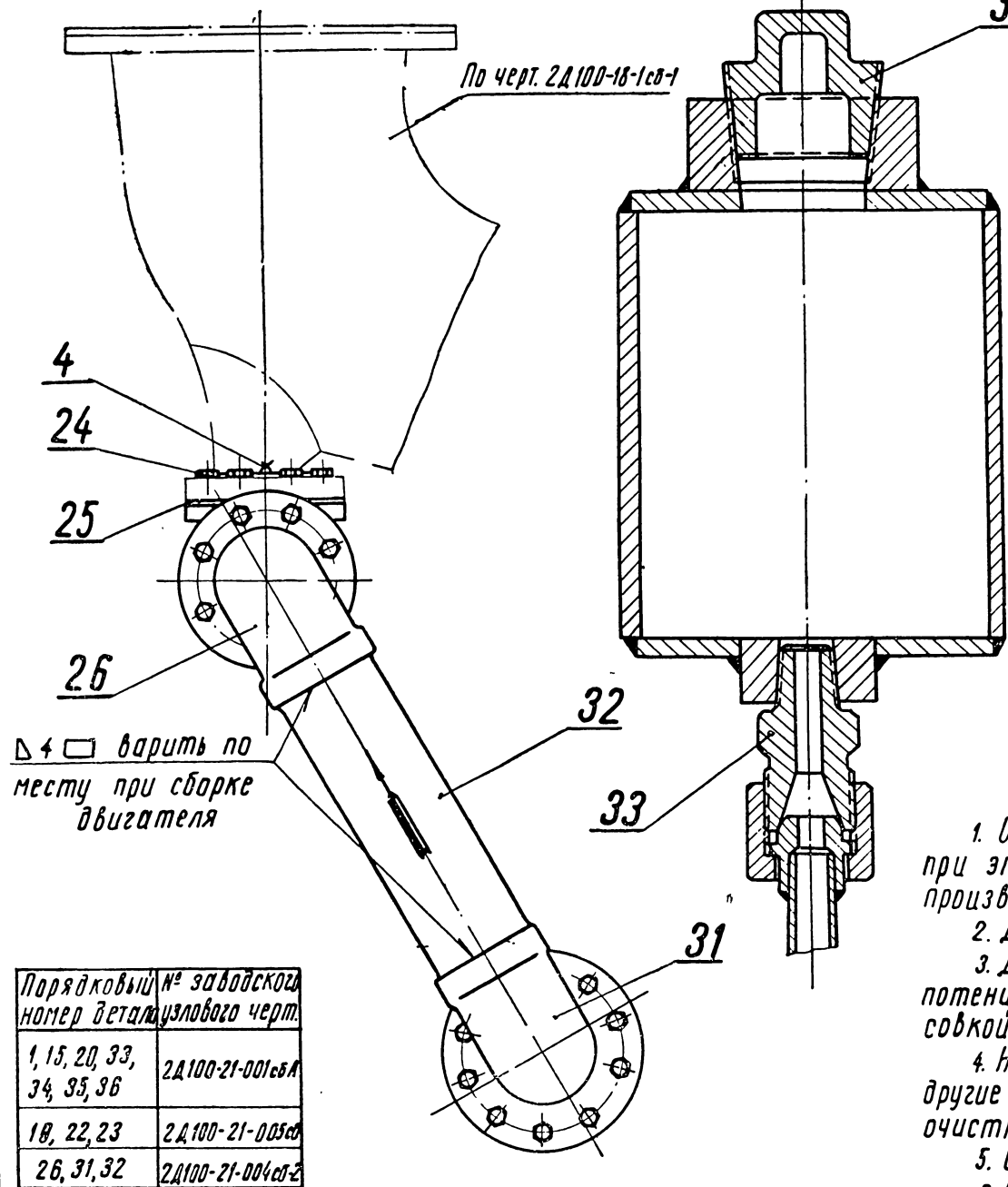




Вид А (Стр. 94)

Д-Д (Стр. 94)

Е-Е (Стр. 94)



### Технические требования

1. Перед постановкой на двигатель узлы и детали продуть сжатым воздухом.
2. Допускается подгибка труб по месту.
3. Под каждый переходный патрубок (дет 10) допускается постановка прокладок (дет 2) от одной до 2 штук, (дет 30) не более 1 штуки.
4. В местах крепления сливных труб (дет 22) к рубашке гильзы цилиндра допускается постановка под каждую гайку двух шайб (дет. 7).
5. Систему опрессовать водой под давлением 2,5 атм в течение 10 мин. Течь и потение не допускаются.

#### Узел 2Д100-21-004 сб-2 (дет. 26, 31, 32)

1. Опрессовать водой давлением 3 атм в течение 5 мин. при этом течь и потение не допускаются. Опрессовку производить до очистки трубы.
2. Допускается исправление течи заваркой.
3. Допускается исправление незначительной течи или потения отливок, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции № 12-55.
4. На внутренней поверхности ржавчина, окалина и другие загрязнения не допускаются. Допускается пескочистка или дробеочистка или травление.
5. Сварные швы зачистить.
6. Окраска по Д100-ТУ20.

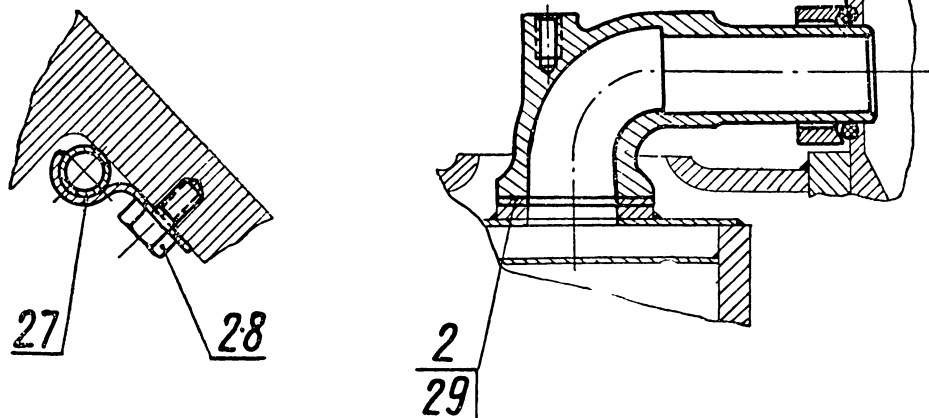
#### Узел 2Д100-21-005 сб (дет. 19, 22, 23)

1. Трубу опрессовать водой давлением 3 атм в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. Опрессовку производить до очистки трубы.
2. Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д50-ИН 28.
3. Трубу гнуть по шаблону, изготовленному по месту. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 1 мм. Обвальность в местах изгиба не более 1,5 мм.
4. Наружную поверхность трубы красить согласно Д100-ТУ20.
5. Вместо пескочистки допускается дробеочистка или травление с предохранением резьбы.

Г-Г (Стр. 94)

Из выпускного коллектора

Б-Б (Стр. 94)  
М1:1



36	Кольцо уплотняющее 16х22	1	0,0003	Фибра КГФ	ТУ 21-40	Ст 2А	-
35	Пробка 1М16-16	1	0,048	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1169-52	-
34	Пробка РК II-1"	1	0,1	Чугун КЧ 30-8	1215-59	ГОСТ 3112-54	-
33	Штуцер II 6	1	0,059	Ст. 3	380-60	РО2954-70	-
32	Труба нагнетательная	1	4,0	Сталь	8731-58	2Д100-21-052-1	97
31	Патрубок	1	10,5	Сталь 25 Л-1	977-58	2Д100-21-051-1	97
30	Кольцо уплотнения	20	0,014	Резин. 13109	1156-58	2Д100-21-030А	97
29	Прокладка регулировочная	0-20	0,05	Лат. 10	1050-60	2Д100-21-065	97
28	Болт М6х16	1	0,006	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7805-57	-
27	Скоба	1	0,017	Ст. 3	380-60	2Д100-23-023	160
26	Патрубок	1	10,5	Сталь 25 Л-1	977-58	2Д100-21-050-1	96
25	Прокладка	2	0,018	Паронит	481-58	2Д100-21-058	96
24	Болт М12х30	16	0,035	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
23	Гайка М20х1,5	2	0,059	Ст. 5	380-60	ГОСТ 5026-57	-
22	Ниппель 6х10	2	0,011	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
21	Труба сливная	10	2,53	комплект		2Д100-21-109сб-1	100
20	Шпилька М12х35	10	0,039	Сталь 40	1050-60	РО 2410-00	-
19	Труба 10х1,5 L=1400 ГОСТ 8734-58	1	0,44	Сталь 20	8733-58	2Д100-21-032	-
18	Прокладка	1	0,025	Паронит	481-58	2Д100-21-059	96
17	Болт М12х50-К	18	0,054	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	-
16	Прокладка	1	0,02	Паронит	481-58	2Д100-21-057	96
15	Гайка М12	28	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
14	Тройник	1	0,16	Сталь 40	1050-60	2Д100-21-034-1	96
13	Труба	1	0,25	комплект		2Д100-21-113сб-3	97
12	Угольник	1	0,11	Сталь 40	1050-60	2Д100-21-071	96
11	Труба распределительная	1	1,1	комплект		2Д100-21-115сб	101
10	Патрубок переходной	20	1,09	комплект		2Д100-21-116сб-1	102
9	Болт М10х30	40	0,024	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
8	Гайка М10	60	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
7	Шайба 10	30-100	0,0046	Сталь 40 Л-1	6960-54	ГОСТ 6959-54	-
6	Фланец (вариант)	20	0,495	Сталь 40 Л-1	977-58	2Д100-21-028А	-
5	Фланец	20	0,495	Сталь 40	1050-60	2Д100-21-028	96
4	Проболока	13м	0,32	0-1,6	502-41	ГОСТ 3282-46	-
3	Болт М10х50	20	0,035	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
2	Прокладка	30-50	0,006	Паронит	481-58	2Д100-21-023	96
1	Коллектор водяной	1	44,7	комплект		2Д100-21-002сб-1	98
№ по 180	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласовано с чертежами 2Д100-21-001сбА; 2Д100-21-004сб-2; 2Д100-21-005сб

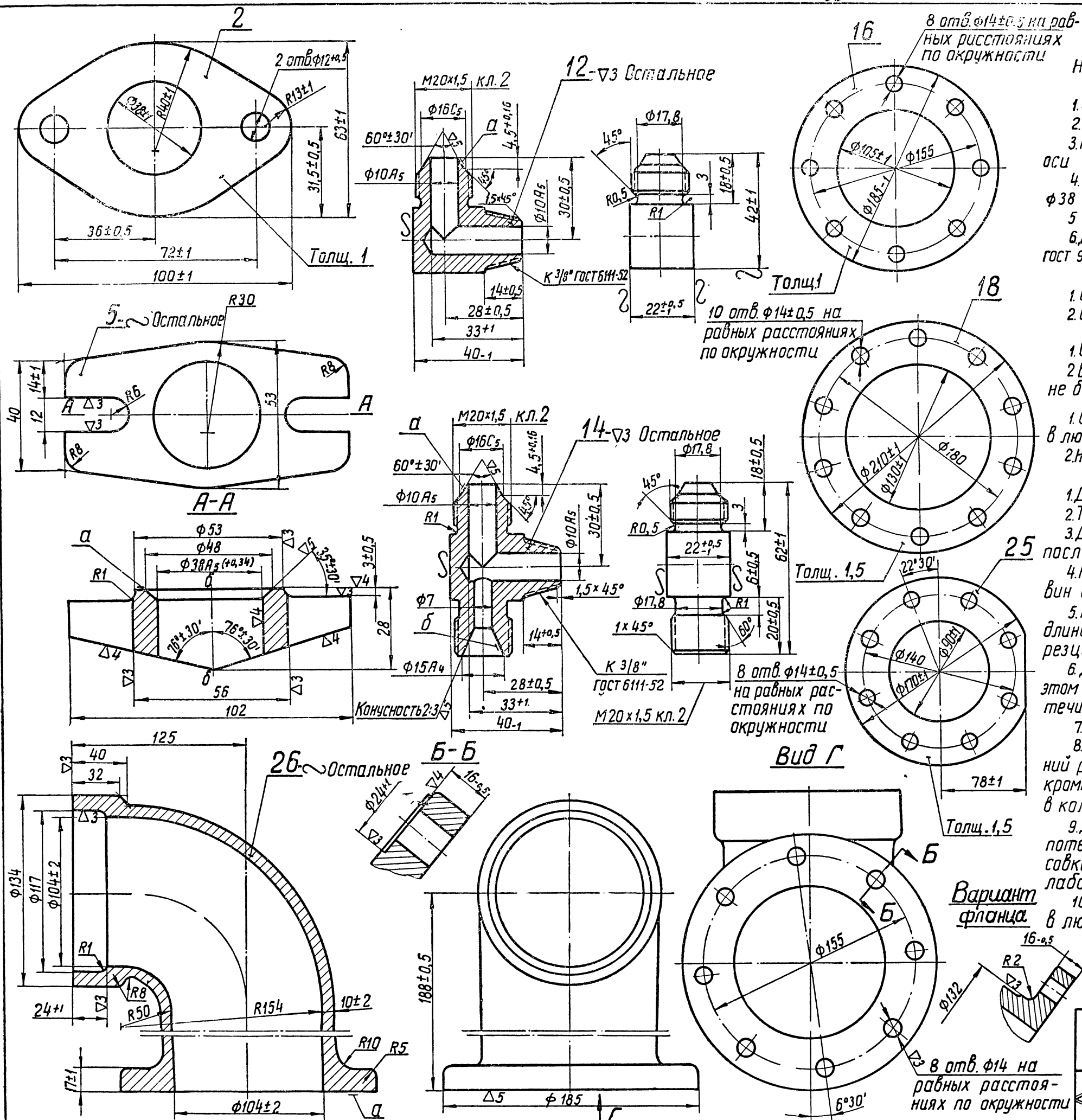
Водяная система

159,25  
Вес



Дизель 2Д100

2Д100-21сб



## Технические требования

Деталь 2

На поверхности прокладки не должно быть складок, морщин

### Деталь 5

1. Штамповочные уклоны  $5^{\circ}$  -  $7^{\circ}$ .
2. Допуски на размеры штамповки в пределах  $\pm 2$  мм.
3. Неперпендикулярность поверхности „А“ относительно оси  $\delta$ - $\delta$  не более 0,3 мм на 100 мм.
4. Смещение осей пазов относительно оси поверхности  $\phi 38$  не более 0,6 мм.
5. Цинковать.
6. Допускается изготавливать из литой стали марки 40Л ГОСТ 977-58 (см. дет. 6).

Деталь 12

2. биение поверхности „А“ относительно оси резьбы не более 0,3 мм

### Деталь 14

2. Бланки поверхностей „А“ и „Б“ относительно осей резьб не более 0,3 мм. Детали 16, 18 и 25.

Детали 16, 18, и 25

1. Смещение отверстий от их номинальных положений в любую сторону не более 0,5 мм.  
2. На поверхности прокладки не должно быть складок, морщин.

Деталь 26

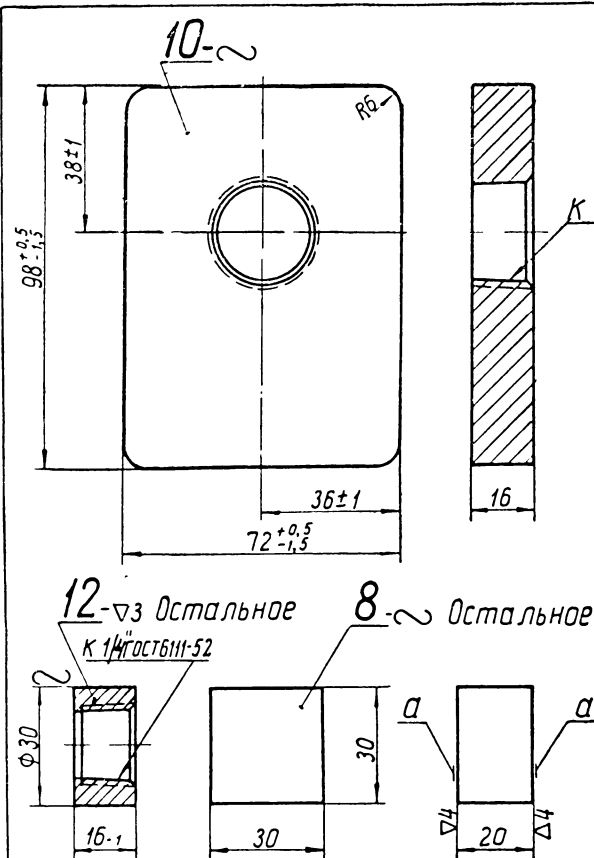
1. Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55
2. Технические условия на отливку по ТЗ2-Т95 (общая часть)
3. Допускается заварка раковин (в том числе и сквозных) с последующим гидравлическим испытанием.
4. На обработанных поверхностях допускается заварка раковин с последующей обработкой.
5. На поверхностях  $\phi 134$  и  $\phi 185$  допускаются следы прибыли длиной не более  $1/2$  окружности с последующей проверкой резцом до размеров, указанных в чертеже.
6. Деталь опрессовать давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. При этом течь и потение не допускаются. Допускается исправление течи заваркой.

7. Неплоскостность поверхности „А“ не более 0,08 мм.  
8. На обработанных поверхностях допускаются без исправлений раковины негруппового расположения и не выходящие на кромки детали, диаметром не более 4 мм, глубиной не более 2,5 мм в количестве не более 5 штук на поверхность  
9. Допускается исправление незначительной течи или потения деталей, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции центральной лаборатории № 12-55.  
10. Смещение отверстий  $\phi 14$  от номинального положения в любую сторону не более 0,5 мм  
и. Литейные уклоны  $2^{\circ}-3^{\circ}$

## Детали

### Водяная система

2Д100-21сб



**Технические требования**  
**Детали 10, 13 и 15**  
 Резьбовое отверстие зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы  
**Деталь 8**  
 1 Обработку поверхностей „а“ производить в узле  
 2 Допускается изготовление из листового материала.

## Детали



Коллектор водяной

2Д100-21-002сбА

## Технические требования

- Наружный диаметр „Д“ после развальцовки не должен препятствовать свободному прохождению гайки. Допускается опиловка по диаметру „Д“
- Овальность трубки в месте изгиба не более 1,5 мм. В местах изгибов допускаются складки высотой не более 0,5 мм
- Трубку опрессовать водой давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. (Опрессовку производить до очистки трубки)
- Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции д100-ин-28

## Труба

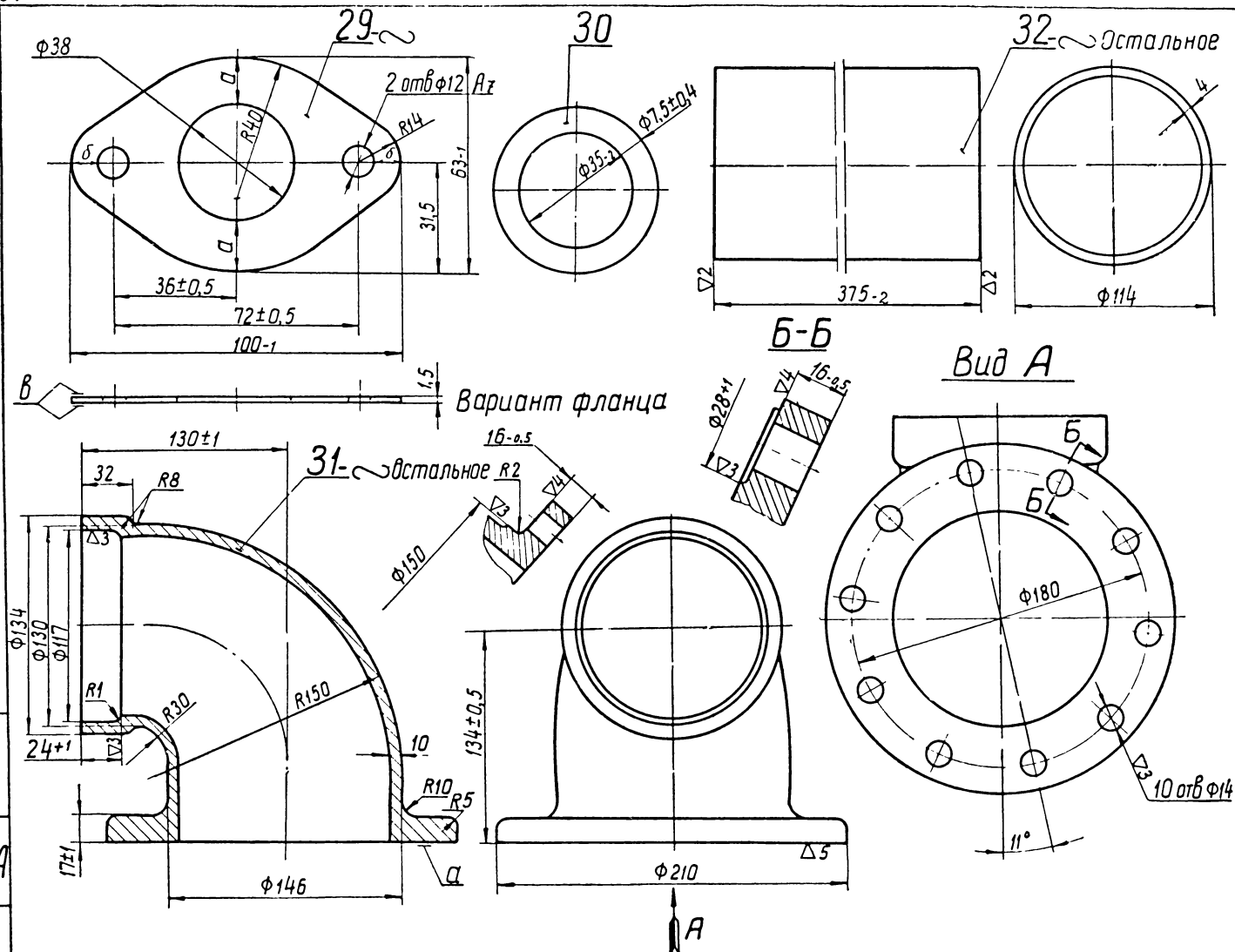
0,25

Вес  
по чертежу



Водяная система

Д100-21-113сб-3



## Технические требования

- Деталь 29**  
 1 Разномерность по размерам „а“ и по размерам „б“ не более 1 мм.  
 2 Коробление поверхностей „в“ не более 0,2 мм.  
 3 Очистить от ржавчины и окалины.
- Деталь 30**  
 Допускается изготовление из резины 3508 МХП ТУ №1166 - 51р
- Деталь 31**  
 1 Литейные уклоны 2 - 3°.  
 2 Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 2009 - 55  
 3 Технические условия на отливку по Т32-ТУ5 (общая часть)  
 4 Допускается заварка раковин (в том числе и сквозных) с последующим гидротестированием  
 5 На обработанных поверхностях допускается заварка раковин с последующей обработкой  
 6 На поверхностях ф134 и ф210 допускаются

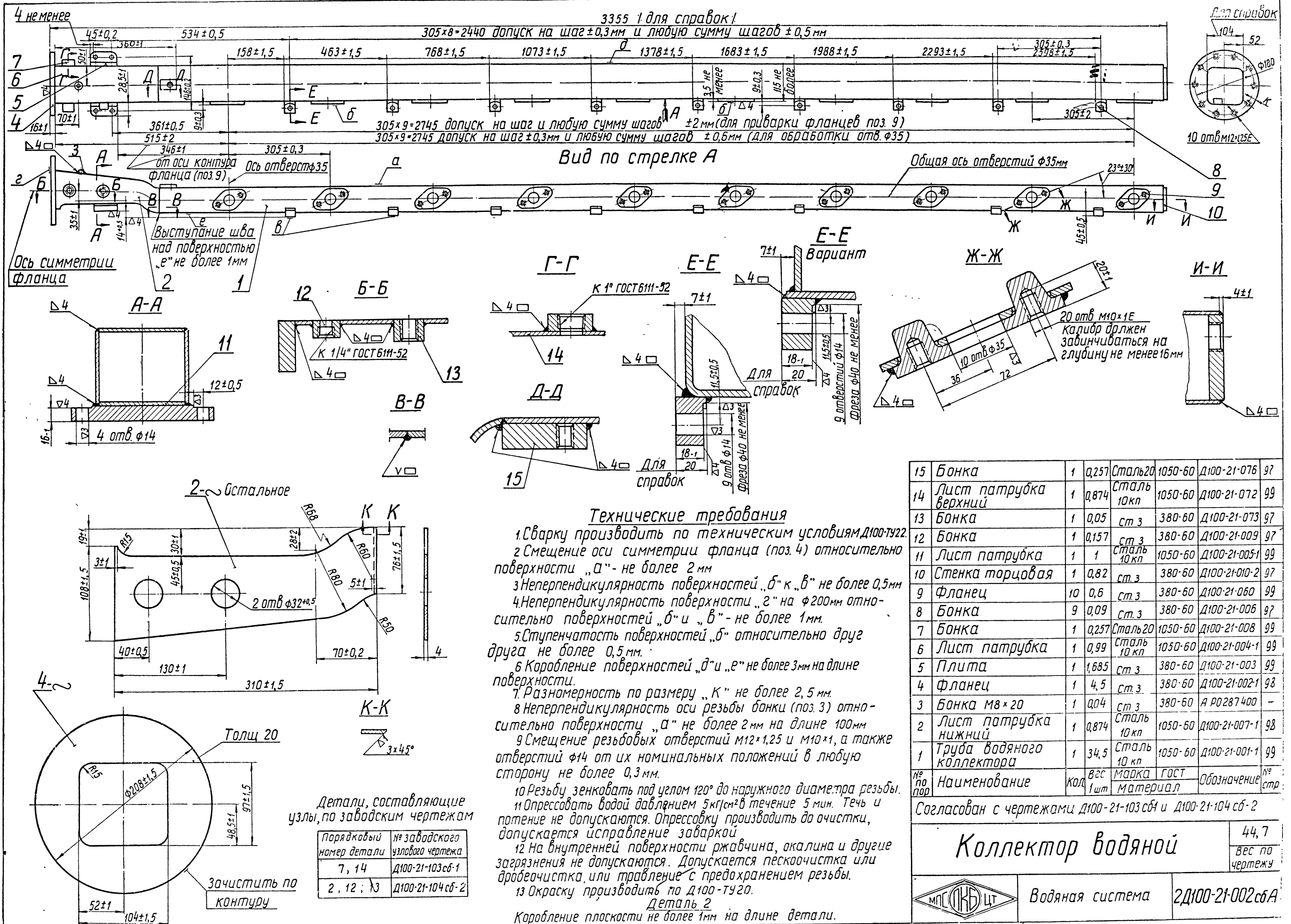
- следы прибыли длиной не более 1/2 окружности с последующей проверкой резцом до размеров, указанных чертежом  
 7 Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,08 мм  
 8 Смещение отверстий ф14 от номинального положения в любую сторону не более 0,5 мм  
 9 На обработанных поверхностях допускаются без исправлений раковины негруппового расположения и не выходящие на кромки детали, диаметром не более 4 мм, глубиной не более 2,5 мм в количестве не более 5 штук на поверхность  
 10 Деталь опрессовать давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. При этом течь и потение не допускаются. Допускается исправление течи заваркой  
 11 Допускается исправление незначительной течи или потения деталей, вызванных пористостью металла, опрессовкой жидким стеклом по инструкции центральной лаборатории №12-55

## Детали

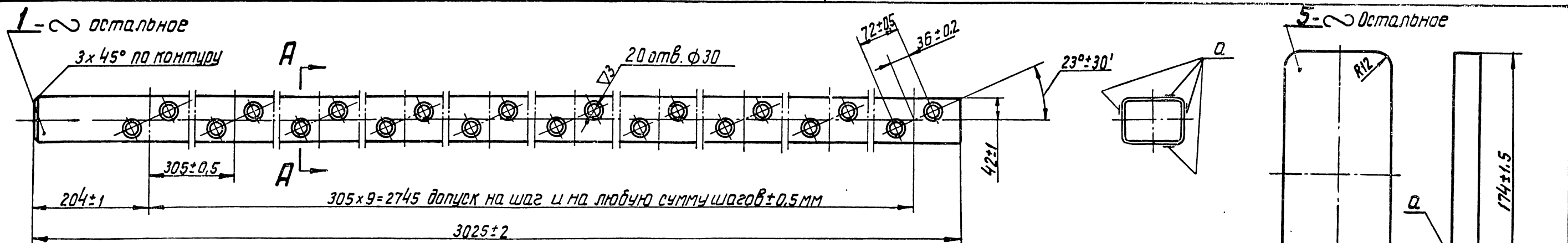


Водяная система

2Д100-21сб





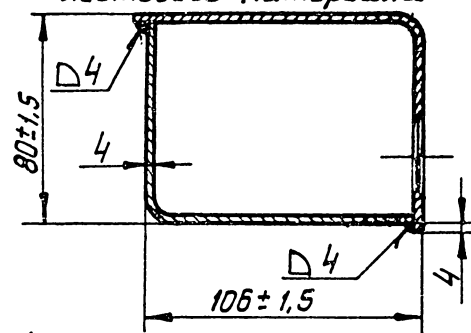
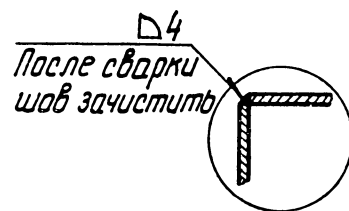
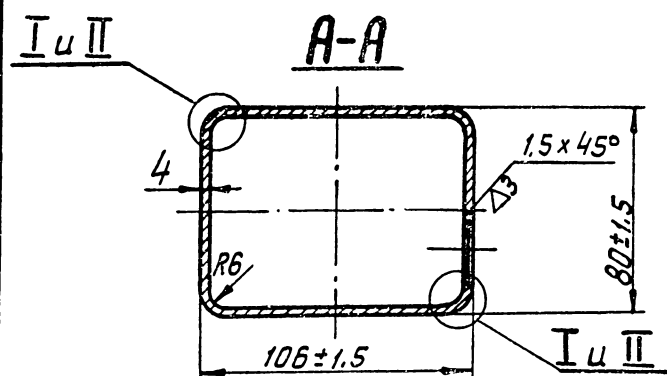


### Вариант I

*В случае изготовления  
из листового материала*

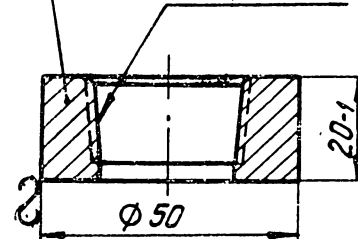
### Вариант II

В случае изготовления из листового материала

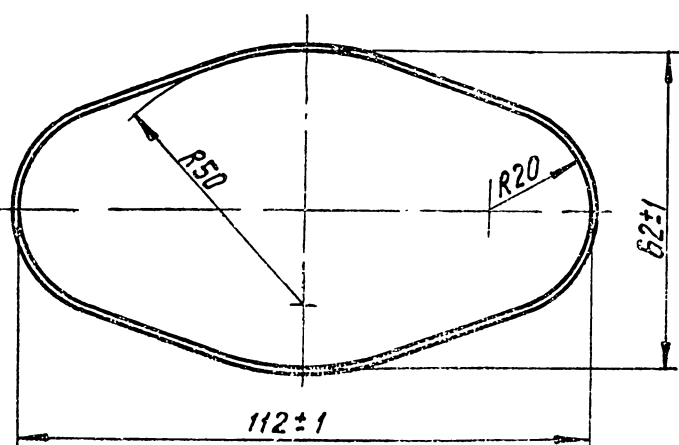
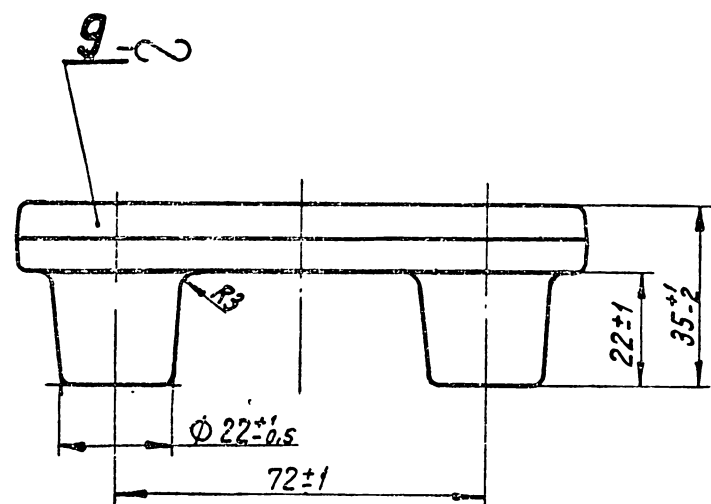
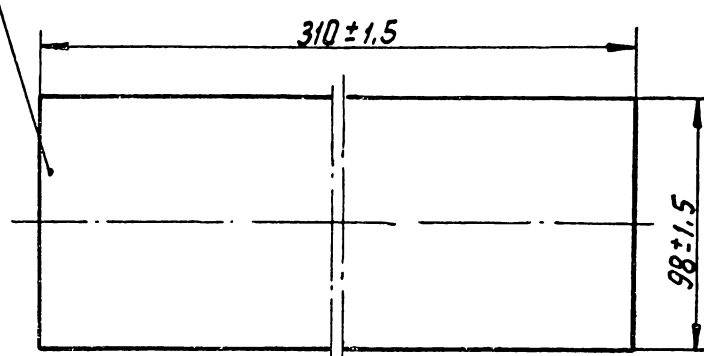


7- $\nabla$ 3 Остальное

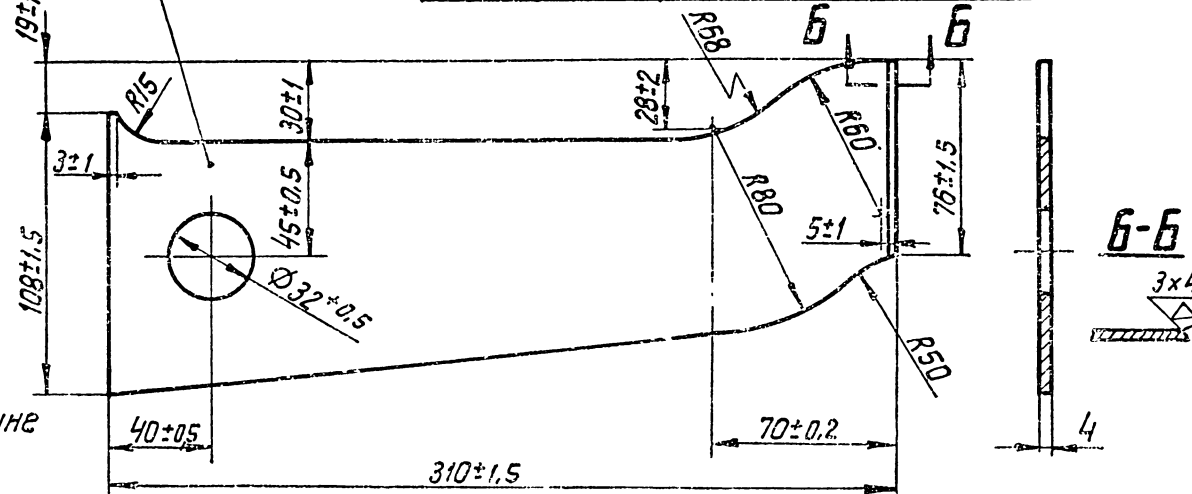
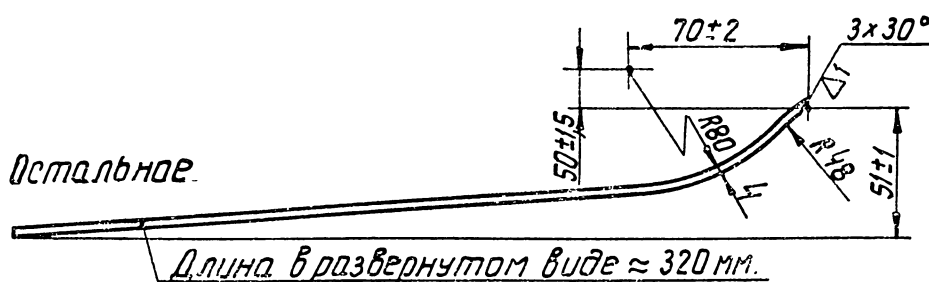
Ж1"ГДСТ6111-52



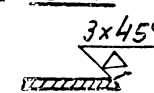
11 - Остальное



14 - ~ остальное.



**6-6**



### Технические требования

Деталь 1

3. Допускается изготовление из листового материала (смотри I, II) со сваркой в двух углах Сварку производить по техническим условиям Д100-ТУ 22. При этом в местах сварки допускается наличие заплывов металла во внутреннюю полость трубы, не удаляемых при тщательной зачистке их пневматическим зубилом.

- 4 Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60

5. Допускается изготовление из двух частей

### Деталь 5

Механическую обработку поверхности „а“ производить в узле.

Деталь 9

Штамповочные <sup>детали 5</sup>уклоны не более  $5^\circ$

## Детали

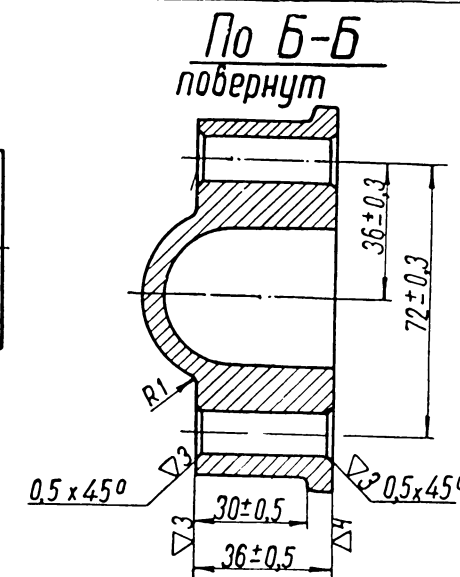
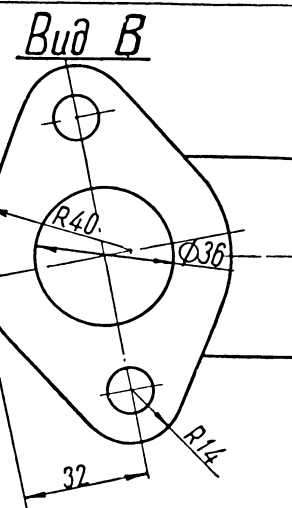
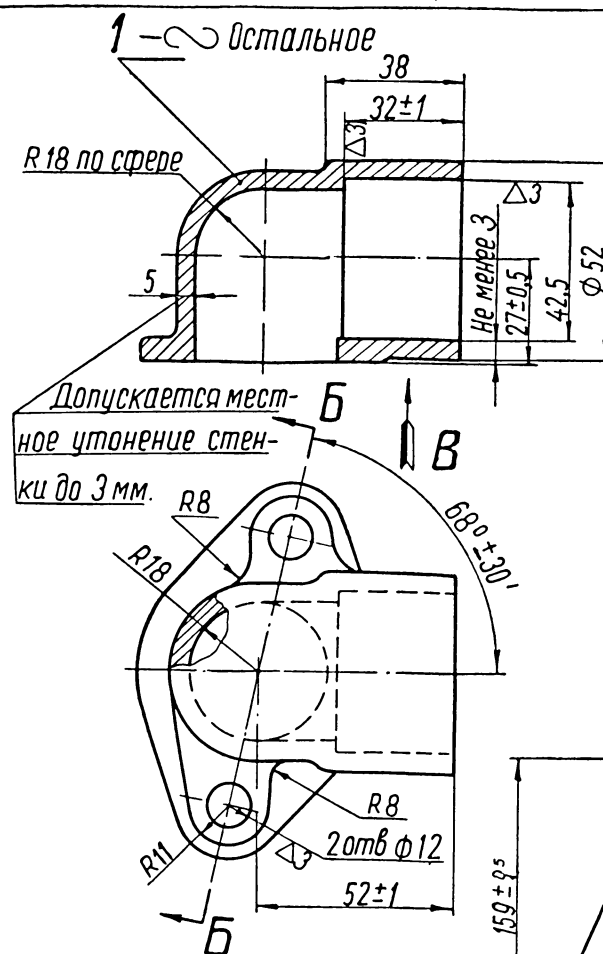
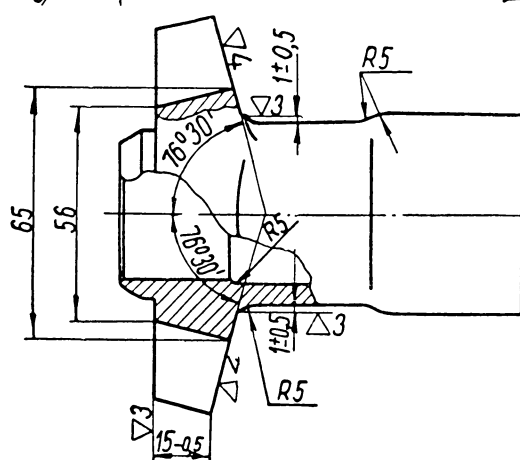
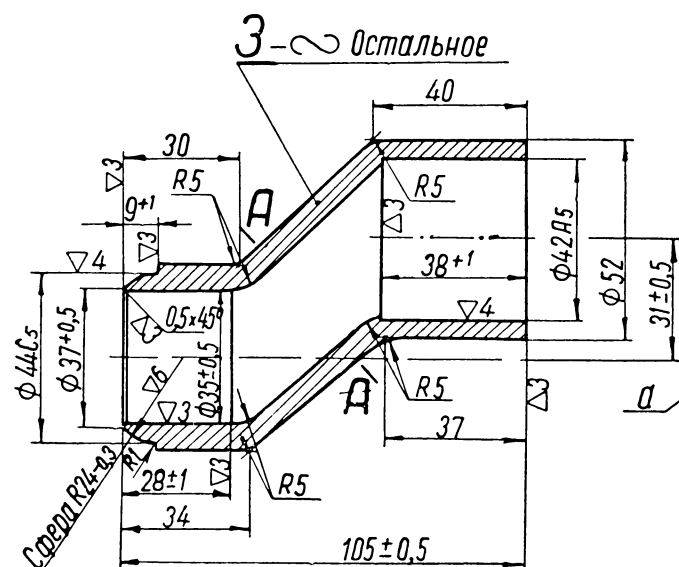
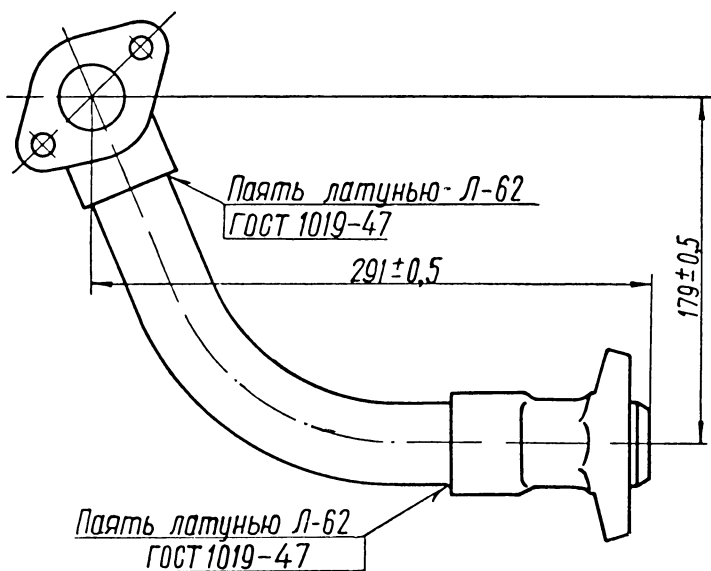


*Коллектор водяной*

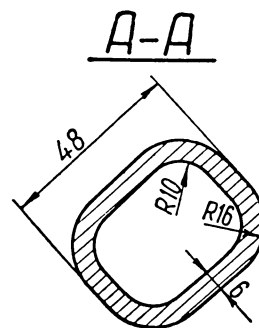
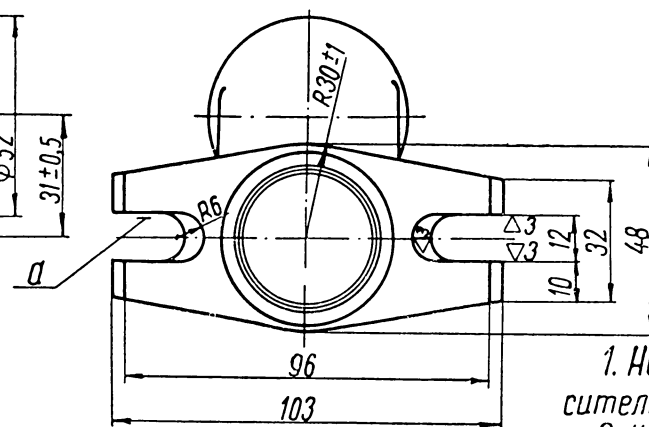
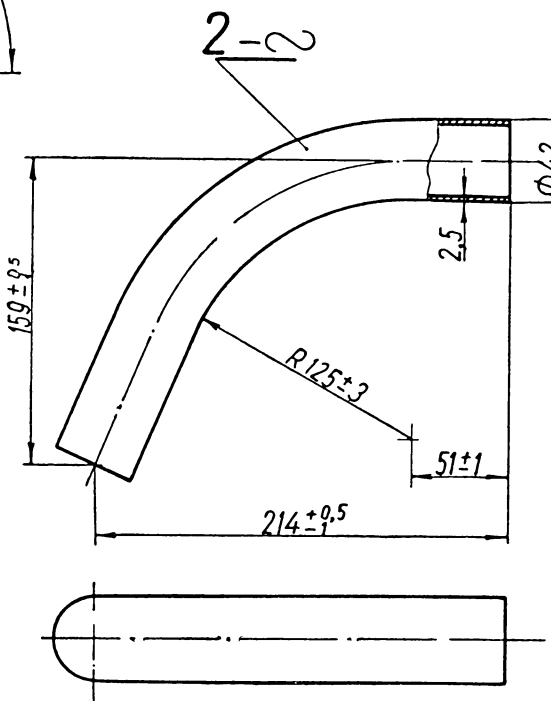
20100-21-002cδA

Коробление Деталь 14 плоскости не более 1мм на длине детали.





8. Допускается исправление незначительной теч пайкой по инструкции главного металлурга.



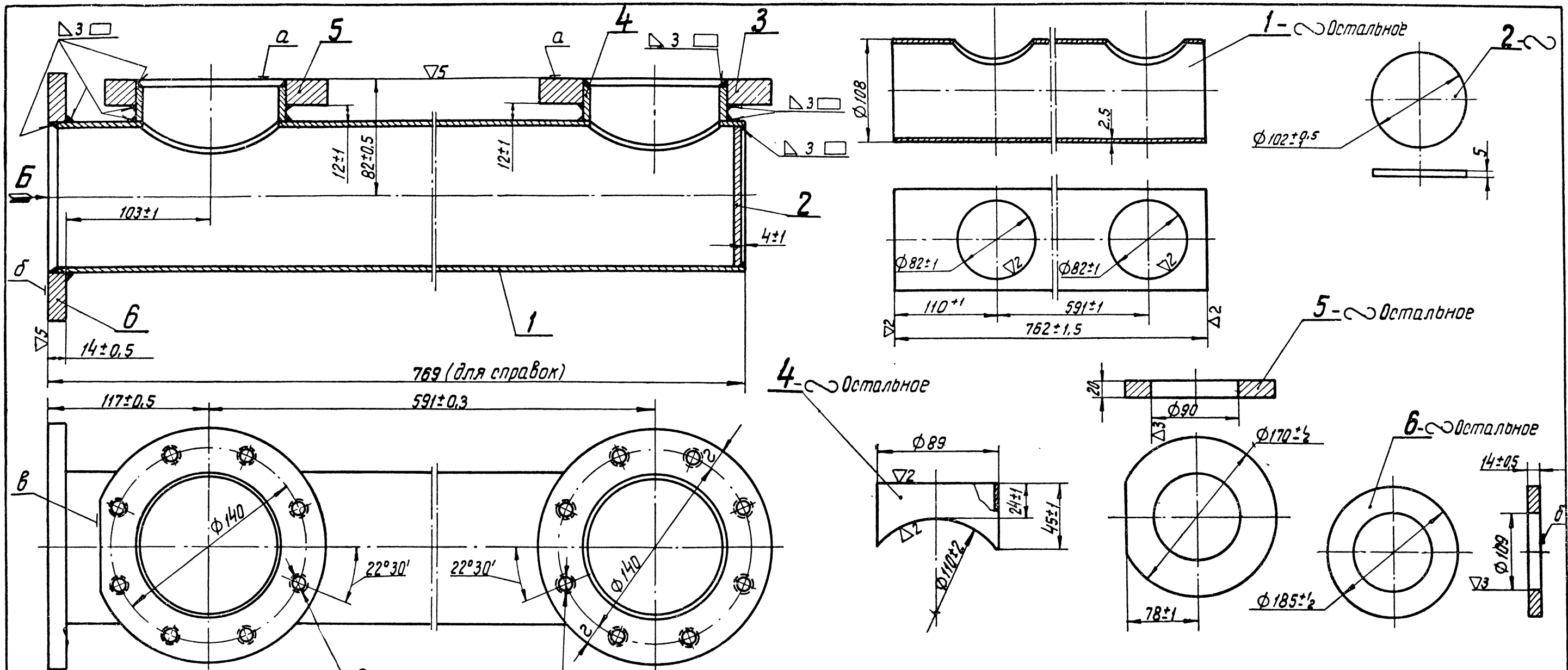
3. Литейные уклоны  $2-3^{\circ}$

Труба сливная

Вес по  
чертежу



Водяная система Д100-21-109сб-1



Вид Б

По 8 отв. М12х1,75 кл 2  
насквозь фланцев, на рав-  
ных расстояниях по окруж-  
ности.

1. Сварку производить по техническим условиям Д 100-ТУ22.
2. Сварочные швы зачистить.
3. Непараллельность поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 2 мм.
4. Поверхности „а“ должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом 0,3 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,3 мм в габаритах фланца.
6. Разность размеров „г“ не более 2,5 мм.
7. Смещение отверстий Φ14 и М12 в любую сторону от номинального положения не более 0,3 мм.
8. Резьбу зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы.
9. Опрессовать водой давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. просачивание не допускается. Опрессовку производить до очистки трубы.
10. На внутренней поверхности ржавчина, окалина и другие загрязнения не допускаются.

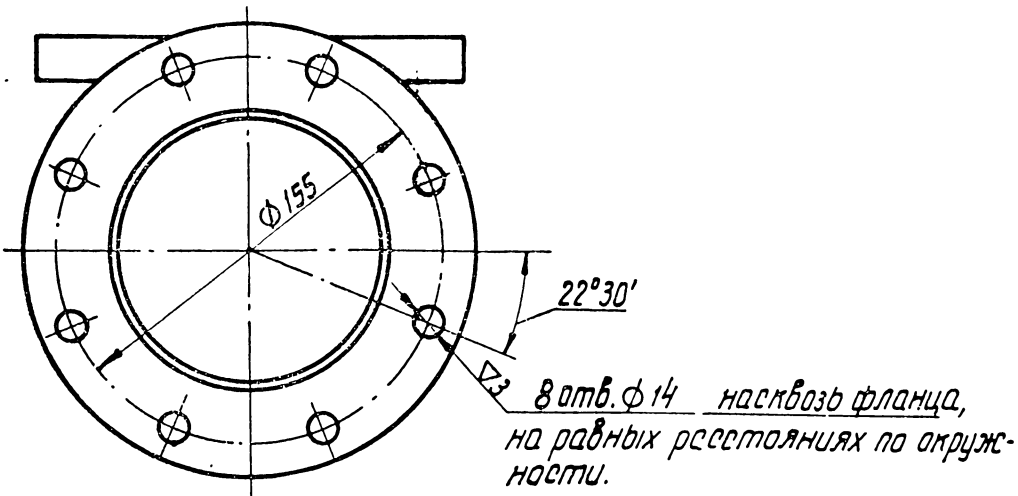
### Технические требования

Допускается пескочистка, или дробеструйная, или травление с сохранением резьбы.

11. Окраску производить по Д 100-ТУ20.

### Детали 3 и 6

1. Поверхность „б“ обработать в узле.



8 отв. Φ14 насквозь фланца,  
на равных расстояниях по окруж-  
ности.

№	Наименование	Материал	Вес	Масса	ГОСТ	Обозначение	№
б	Фланец	1	2,0	Ст. 3	380-60	Д 100-21-064	101
5	Фланец	1	2,0	Ст. 3	380-60	Д 100-21-063	101
4	Труба	2	0,15	Сталь 20	8733-58	Д 100-21-062	101
3	Фланец	1	1,89	Ст. 3	380-60	Д 100-18-107	101
2	Доннышко	1	0,32	Ст. 3	380-60	Д 100-21-062	101
1	Труба	1	4,65	Сталь 20	8733-58	Д 100-21-061	101
№	Наименование	Материал	Вес	Масса	ГОСТ	Обозначение	№

Труба распределительная

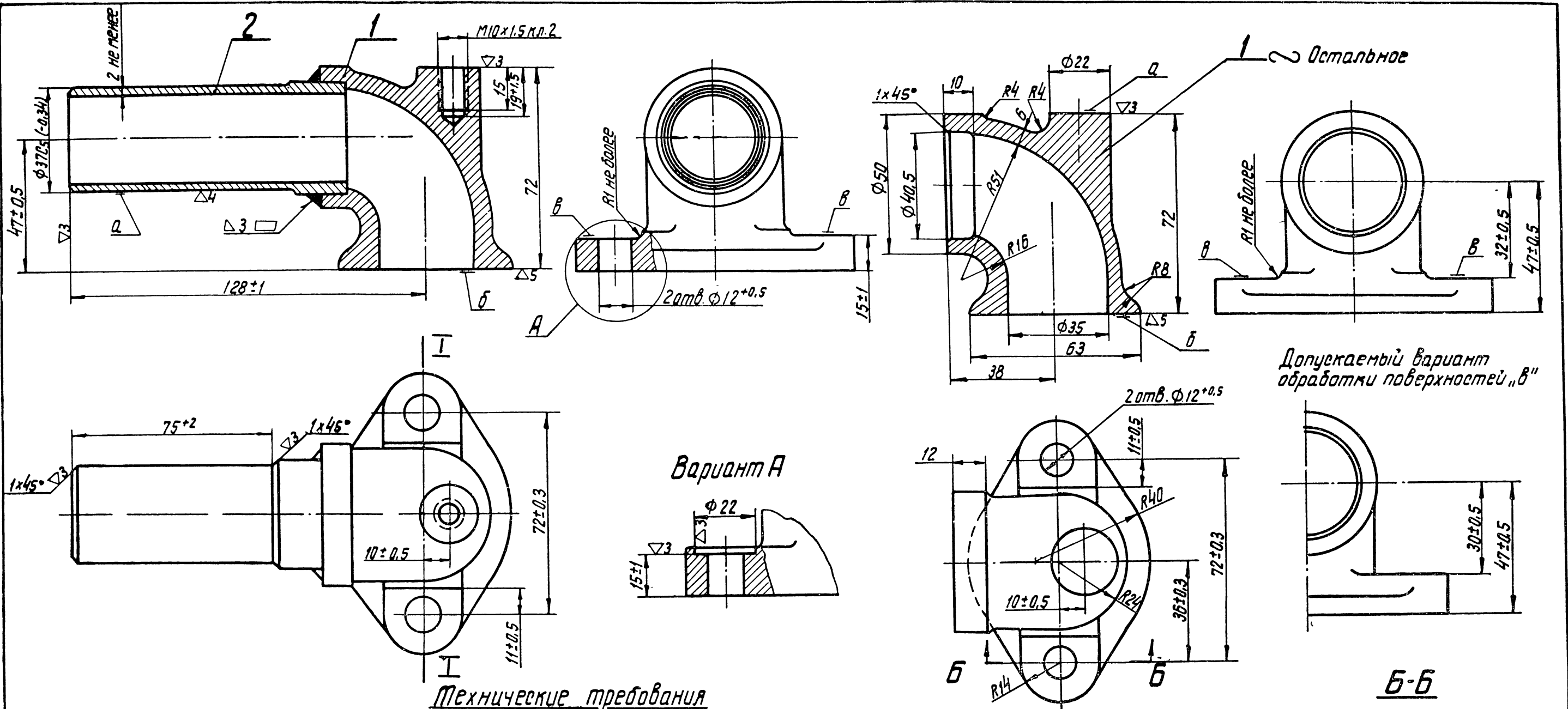
11

Вес



Водяная система

Д 100-21-115сб.

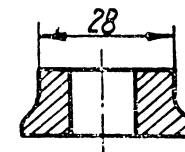
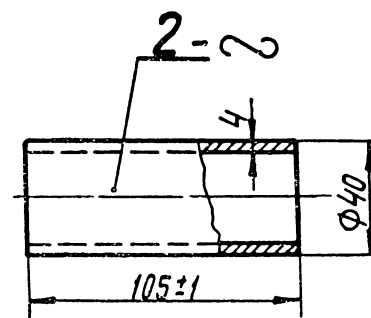


## Технические требования

1. Сварку производить по Д 100-ТУ22.
2. Прессовать водой давлением  $5 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. просачивание не допускается.
3. Допускается обработка поверхности „в“ по варианту „А“.
4. Непараллельность оси поверхности „д“ относительно поверхности „в“ не более 0,3 мм на длине 100 мм.
5. Неперпендикулярность оси поверхности „д“ относительно оси I-I не более 0,75 мм на длине 128 мм
6. Неплоскостность поверхности „в“ не более 0,05 мм.
7. Непараллельность поверхности „в“ к поверхностям „в“ не более 0,5 мм на длине 70 мм.
8. Окраску производить по Д 100-ТУ20

Деталь 1

1. Механические условия на отливку по Д100-14ТУ.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \div 5\text{мм}$ .
3. Обработку поверхностей „а“ и „б“ выполнять в узле.
4. Поверхности „б“ должны лежать в одной плоскости. Неплоскостность не более 0,5мм.
5. Опрессовать водой давлением  $3\text{ кг/см}^2$  в течение 5 минут, просачивание не допускается. Допускается опрессовка в узле



2	Труба	1	0,345	Сталь 20	8733-58	Д100-21-075	102
1	Наконечник	1	0,65	Сталь 20-Г	977-58	Д100-21074-1	102
№ по пор.	Наименование	кол.	вес шт.	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

*Патрубок переходной*

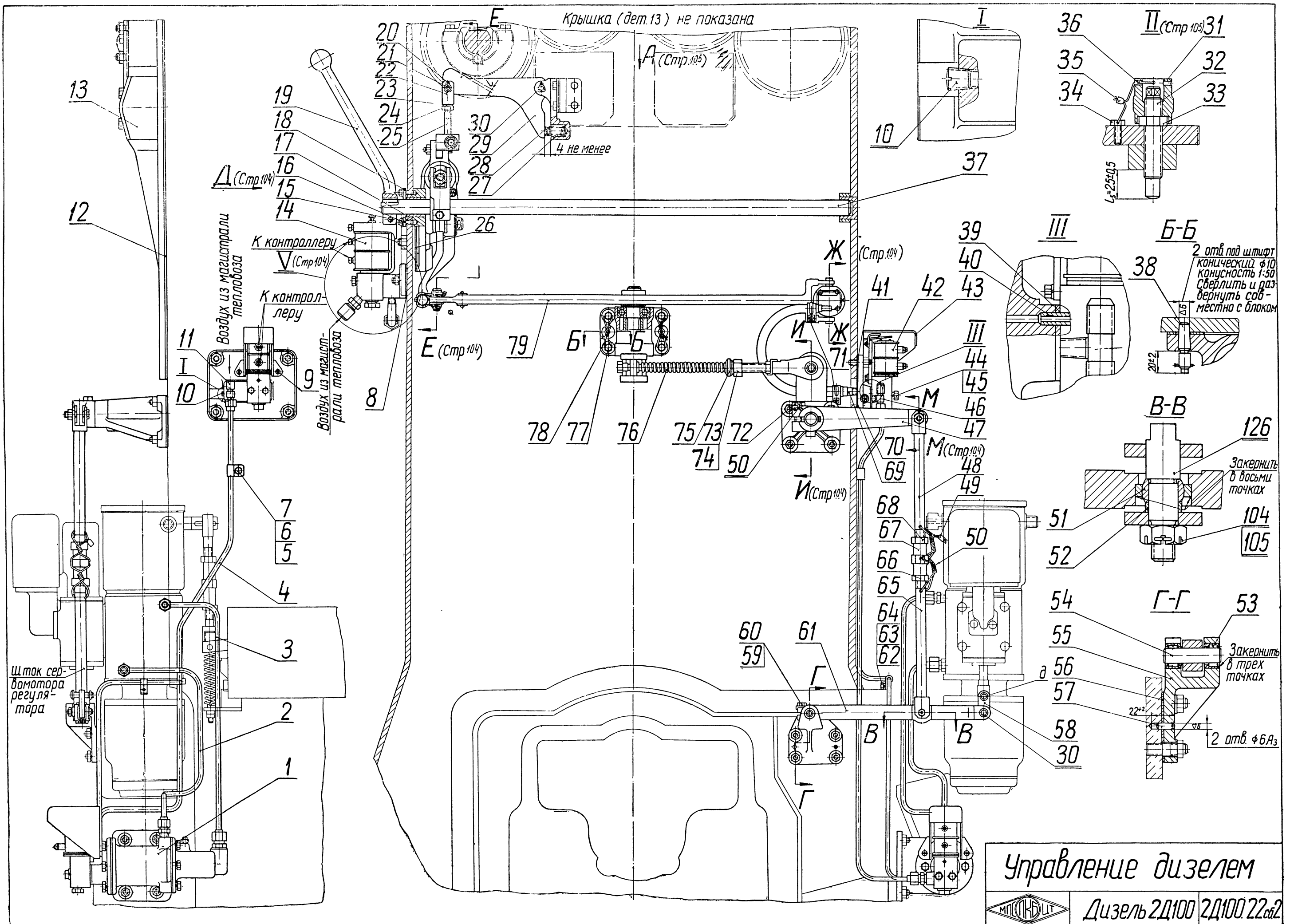
0.9

*Вес*

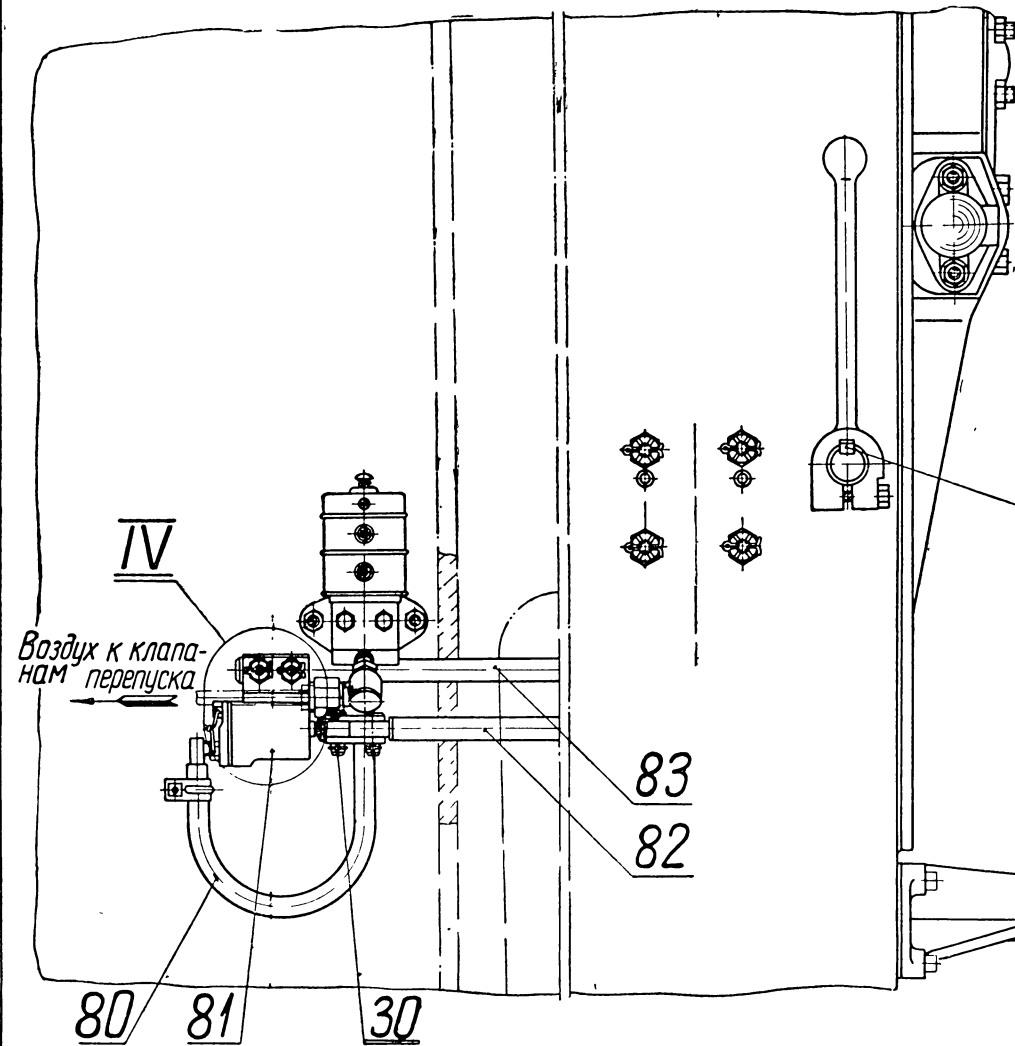


## Водяная система

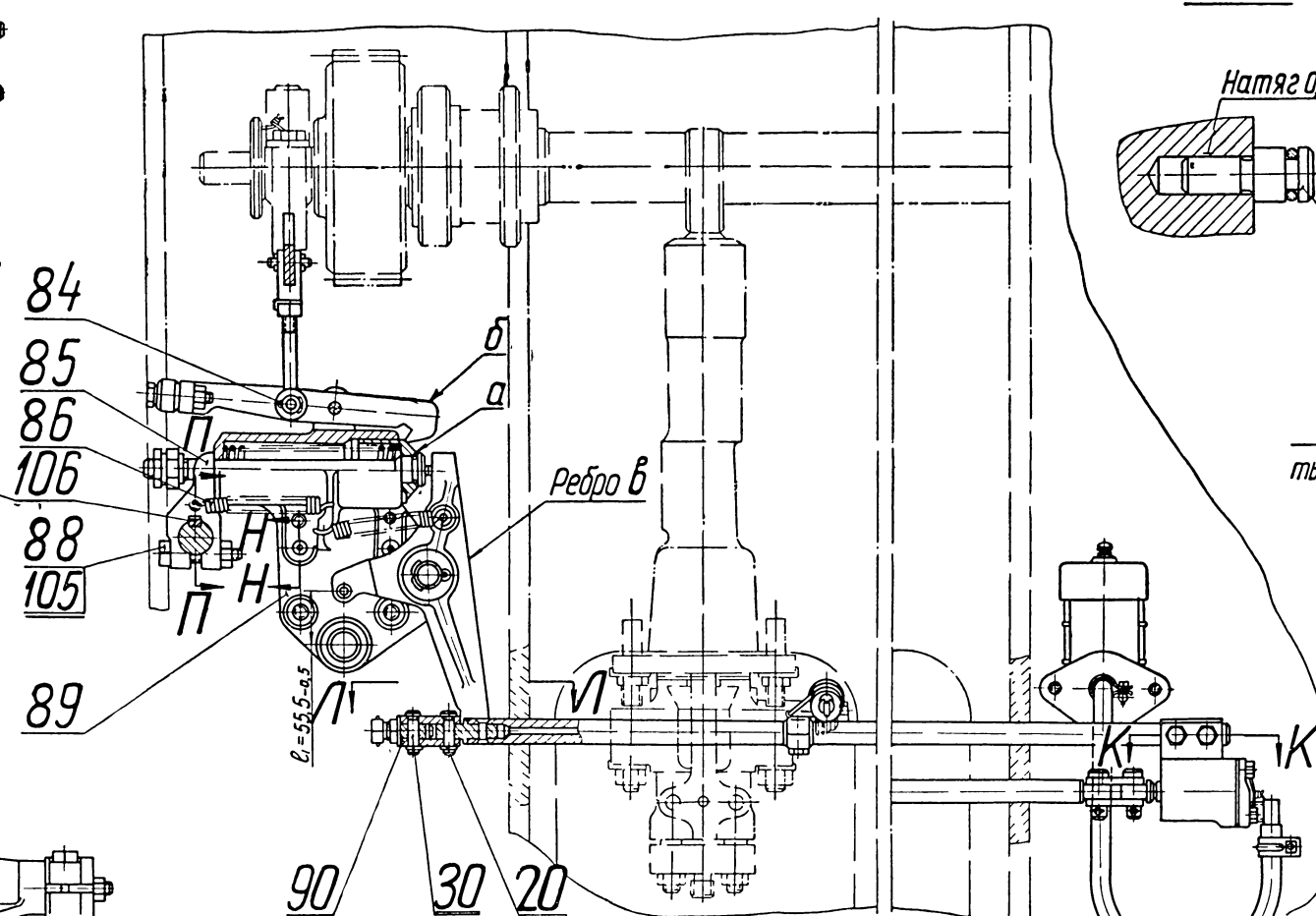
D100-21-116c01



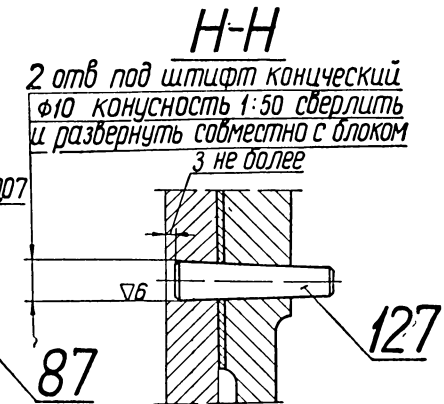
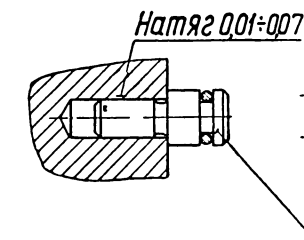
Вид Д (Стр 103)



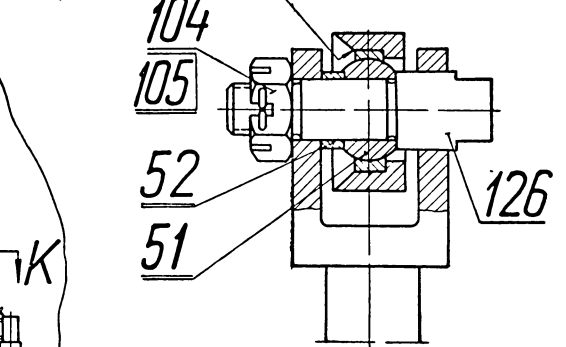
Е-Е (Стр 103)



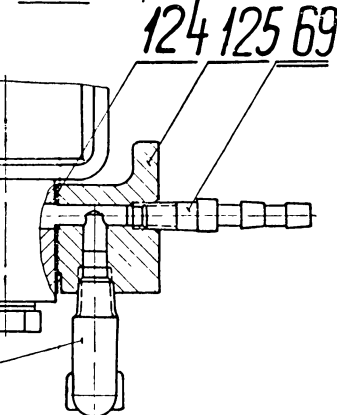
П-П



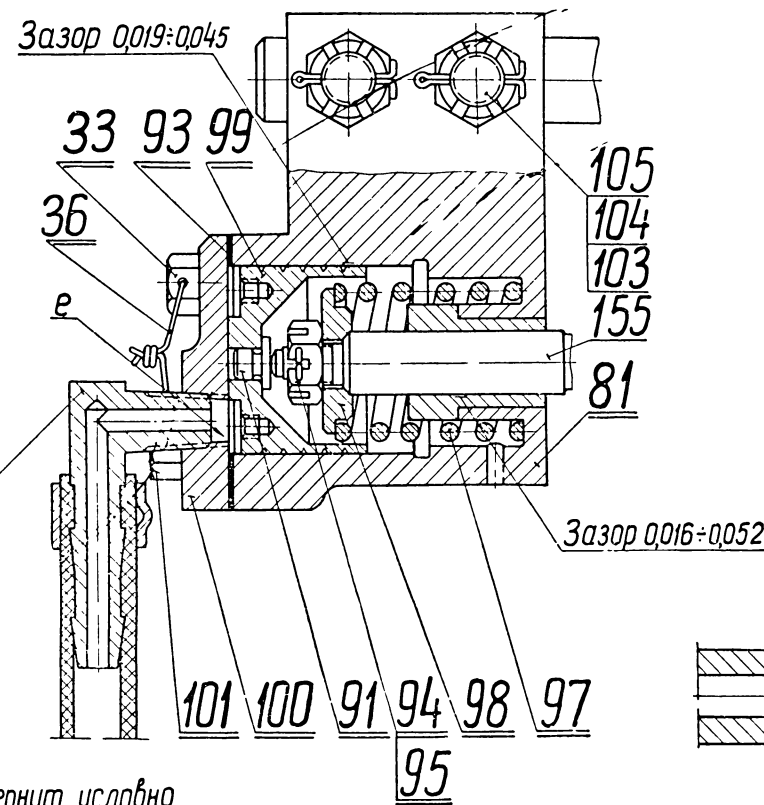
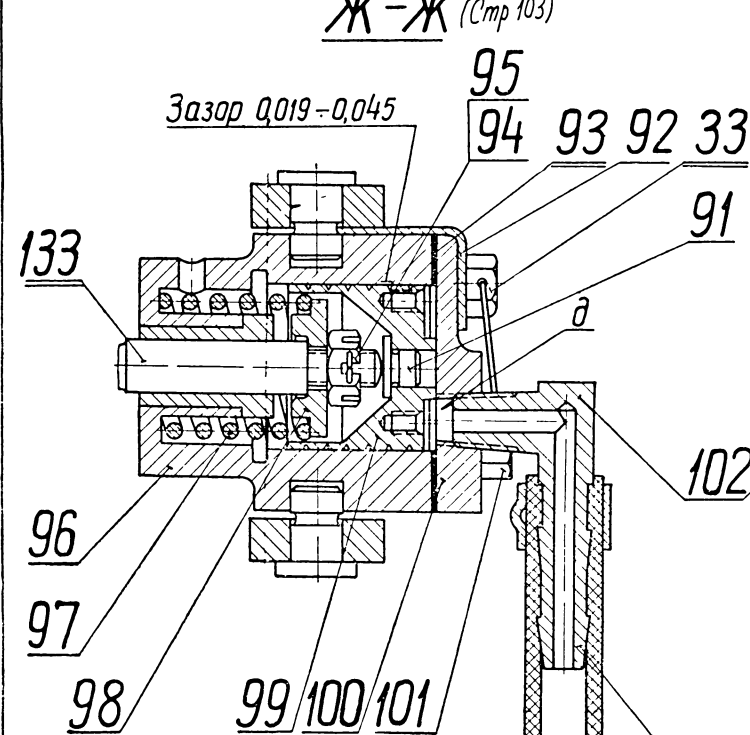
М-М (Стр 103)



В (Стр 103)

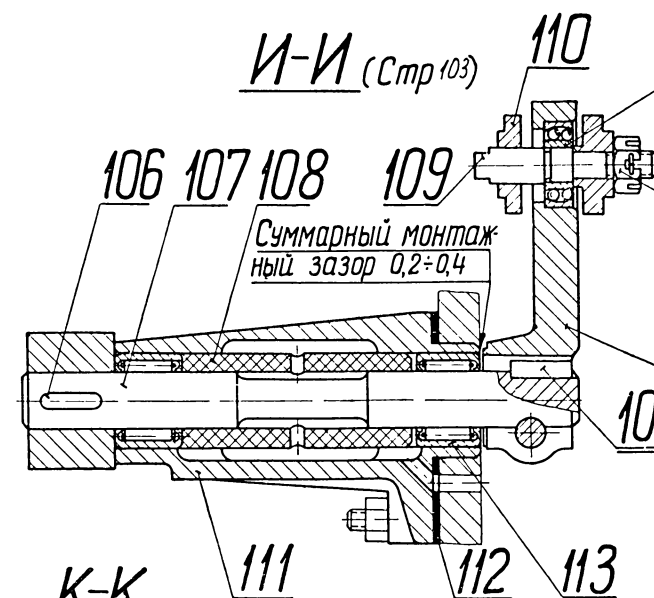


Ж-Ж (Стр 103)

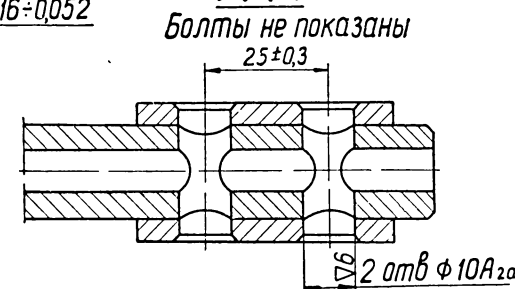


Повернут условно

И-И (Стр 103)



К-К



Л-Л



Управление дизелем

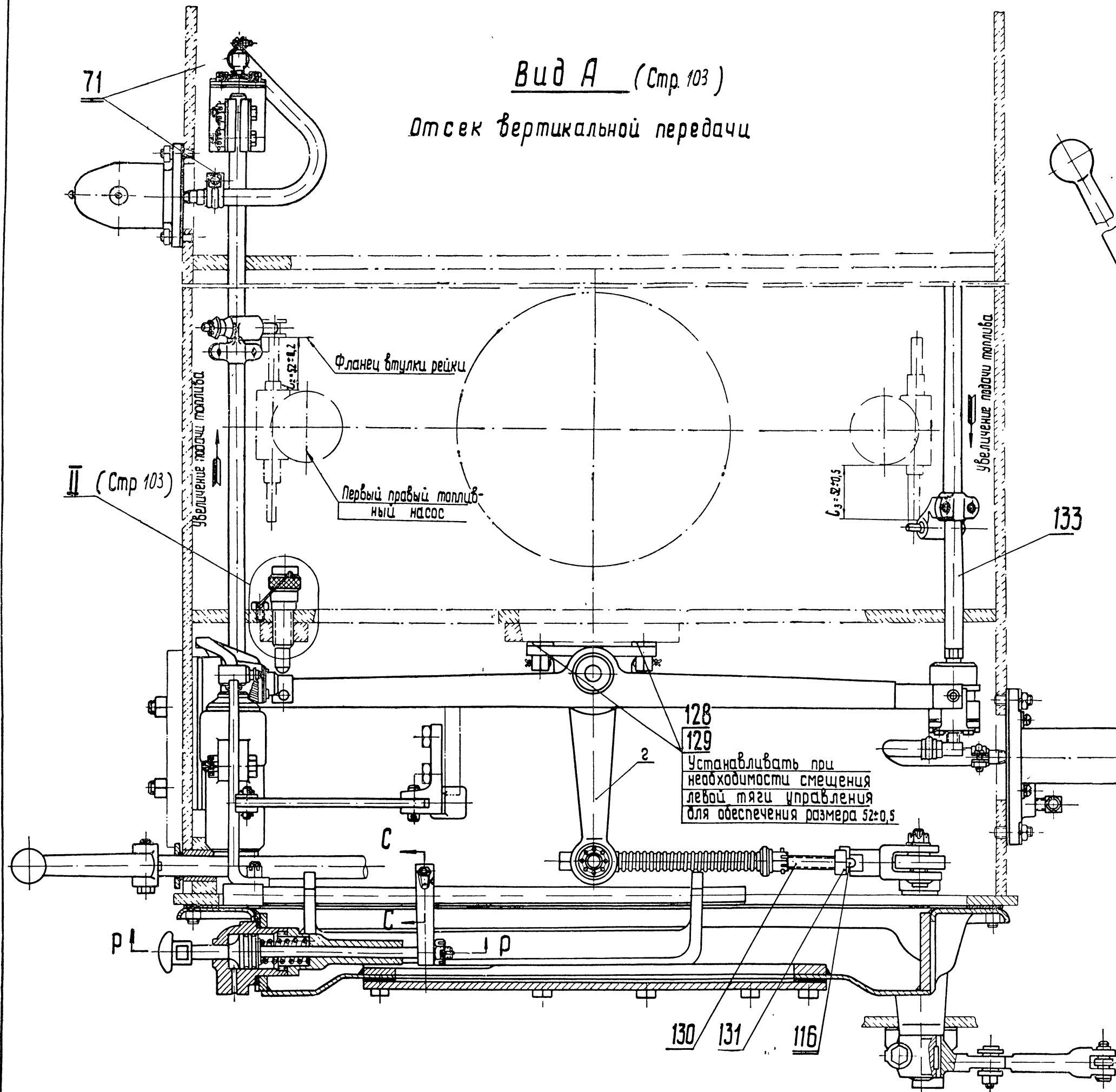


Дизель 2Д100

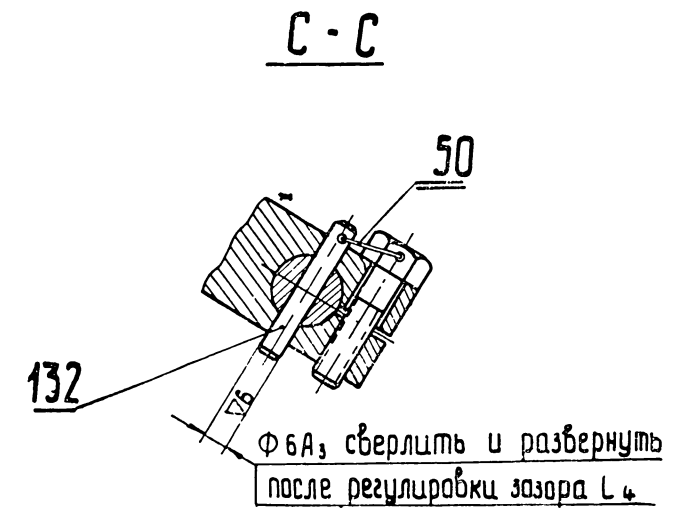
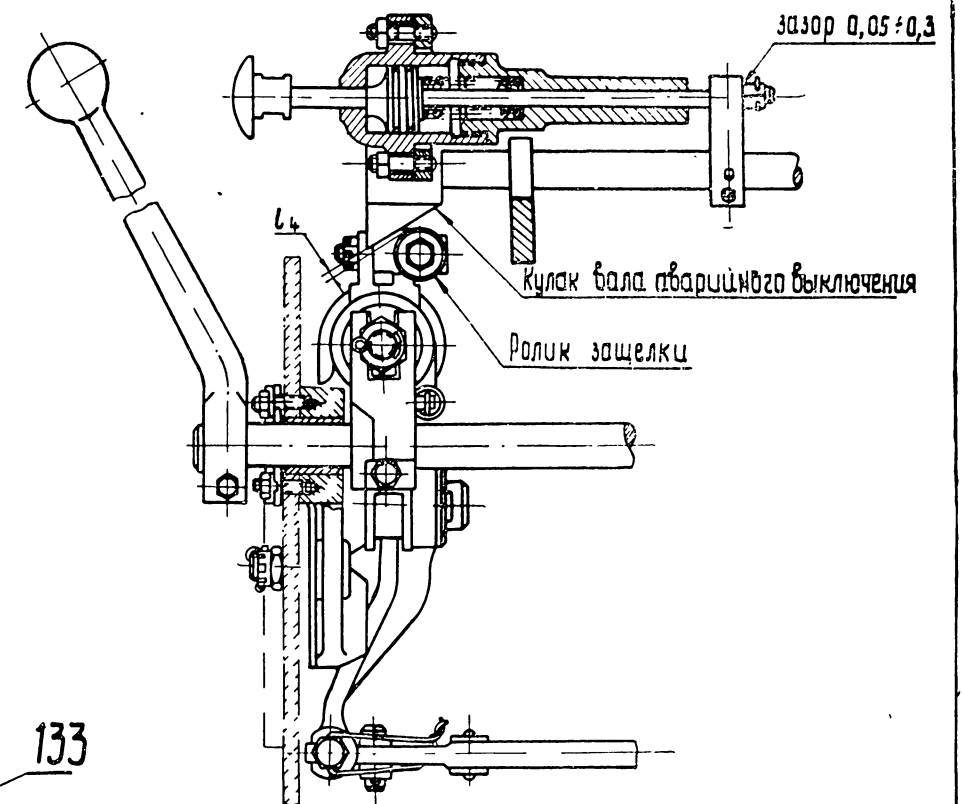
2Д10022сб2



**Вид А (Стр. 103)**  
**Отсек вертикальной передачи**



**Р - Р**  
Крышка (дет. 13) не показана.



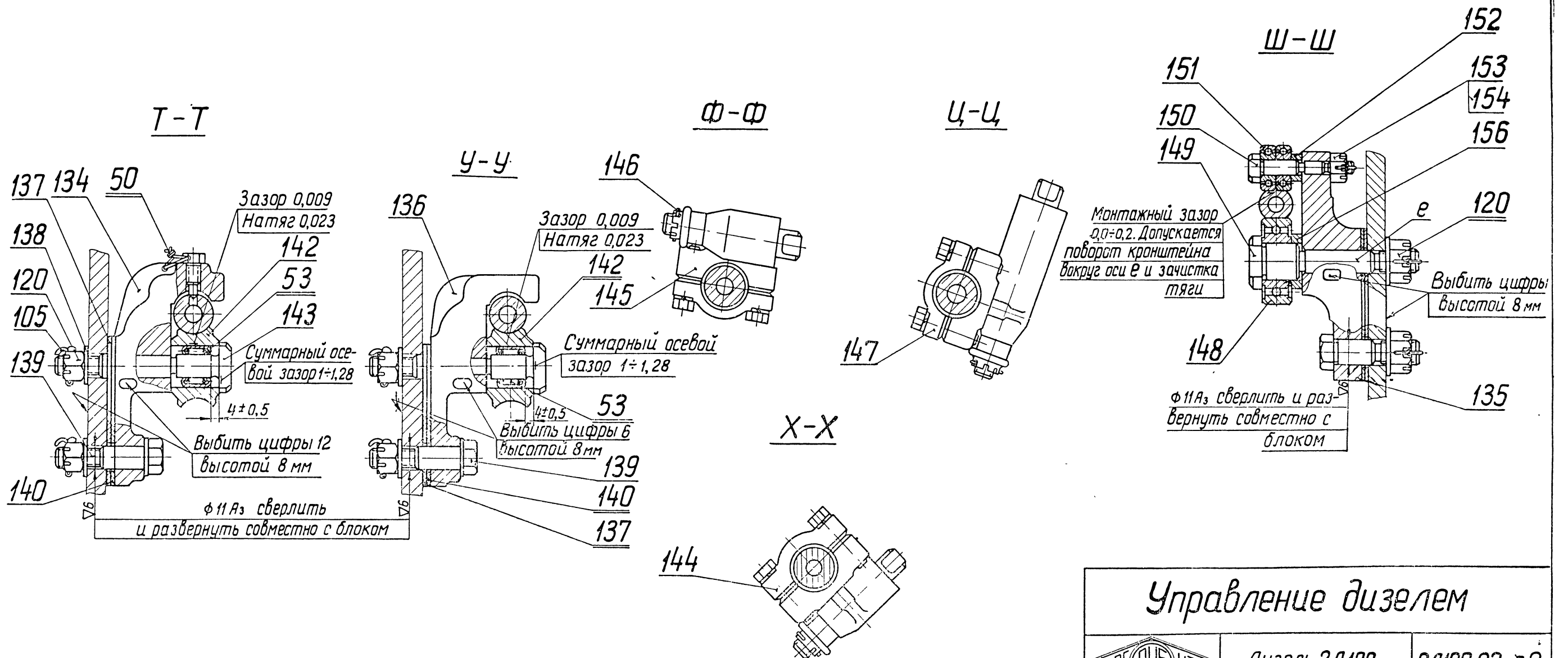
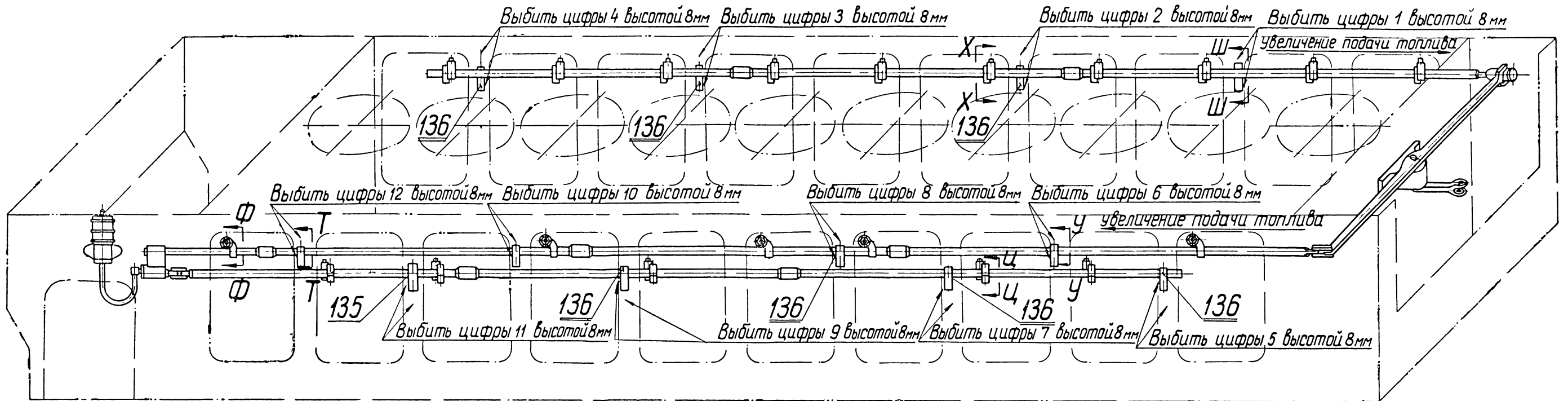
**Управление дизелем**



Дизель 2Д 100

2Д100.22 сб. 2

Схема положення тяг управління на дизеле



## Управление дизелем



*Дизель 2Д100*

24100.22cd.2

## Технические требования.

1. Тяги управления (дет. 82, 83 и 133) должны лежать на четырех опорах; тяги (дет. 82 и 133) — на трех роликах (дет. 142) и шариковом подшипнике (дет. 148), тяга (дет. 83) — на четырех роликах (дет. 142), (см. разрезы Т-Т, У-У, Ш-Ш стр. 106) и легко без заеданий перемещаться вдоль своей оси. Регулировка тяг обеспечивается установкой по высоте кронштейнов (дет. 134, 135 и 136) и регулировочных прокладок (дет. 137 и 140). Отсутствие заеданий в осях (дет. 30) нижней тяги управления (дет. 82) обеспечить надлежащей установкой выключателя топливных насосов.

2. Установка коромысла подачи топлива (дет. 79) на блоке должна обеспечивать легкое, без заеданий перемещение тяг управления (дет. 82, 83 и 133) за рычаг „2“.

3. Установка автомата выключения (дет. 89) на блоке должна обеспечивать совпадение оси сферического упора рычага (см. разрез Л-Л стр. 104) с осью регулировочного болта (дет. 115) при вертикальном положении ребра „б“ (см. разрез Е-Е стр. 104). Соосность обеспечить установкой узла и регулировочными прокладками (дет. 26) Несоответствие осей допускается не более 1,5 мм.

4. При положении поршня „а“ на защелке „б“ (см. разрез Е-Е стр. 104) зазор „с“ между грузом предельного регулятора и рычагом выключения скорости (см. стр. 103) должен быть  $1,4 \pm 1,6$  мм, при этом тяга (дет. 25) должна находиться в вертикальном положении и не иметь заеданий в шарнирах.

5. Регулировочный болт (дет. 115 см. разрез Л-Л стр. 104) должен быть установлен так, чтобы при разомкнутом положении поршня „а“ с защелкой „б“ и в держанном с помощью специального приспособления размере  $L_1 = 55,5 - 0,5$  мм (см. разрез Е-Е стр. 104) конец болта касался сферического упора рычага и размер „ $L_2$ “ и „ $L_3$ “ (см. вид А стр. 105) между фланцем втулки рейки и обработанной поверхностью под стрелку на корпусе были равны:

а) на первом правом топливном насосе  $L_2 = 52 \pm 0,3$  мм;

б) на первом левом топливном насосе  $L_3 = 52 \pm 0,5$  мм.

6. Тяга (дет. 130) должна быть отрегулирована так, чтобы при разомкнутом положении поршня „а“ с защелкой „б“ и нижнем крайнем положении штока сервомотора регулятора ось штока „д“ свободно перемещалась. При этом регулировочный болт (дет. 115) должен касаться сферического упора рычага (см. разрез Л-Л стр. 104), а размер  $L_2 = 52 \pm 0,3$  мм.

7. Кулак вала аварийного выключения должен быть выставлен так, чтобы зазор „с“ между роликом защелки и кулаком был равен  $1 \pm 3$  мм (см. разрез Р-Р стр. 105).

8. Рычажная передача от регулятора к топливным насосам должна легко, без заеданий передвигаться за рычаг (дет. 61). При контроле регулятор отсоединить. После проверки кронштейн (дет. 55) заштифтовать (см. разрез Г-Г стр. 105).

9. Установку упора ограничения мощности (дет. 32) производить при общей сборке по размеру  $L_5 = 25 \pm 0,5$  мм (см. узел II стр. 103). Окончательную регулировку упора ограничения мощности производить по инструкции 2Д 100 ин 5-1.

10. При постановке шпонок (дет. 106) обеспечить натяг по боковым граням шпонки в пределах  $0 \pm 0,02$  мм.

11. Ход тяг управления (дет. 82 и 133) при подаче воздуха под давлением  $5 \pm 6$  кг/см<sup>2</sup> во внутреннюю полость механизмов выключения топливных насосов должен быть  $7 \pm 0,1$  мм. При контроле хода установить тяги управления с помощью рычага (дет. 61) в такое положение, при котором пятая риска рейки первого правого топливного насоса, считая слева, приходилась бы против стрелки.

12. Для обеспечения шплинтовки гаек (дет. 120 см. разрез У-У, Т-Т, У-У и Ш-Ш стр. 106) допускается установка двух шайб (дет. 138).

13. Допускается применение проволоки СЧ ГОСТ 3282-46, при этом окалины должны быть сняты.

### Узел 2Д 100. 22. 400 сд

1. Перед сборкой детали промыть в фильтрованном дизельном топливе, особое внимание обратить на чистоту внутренней полости.

2. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса (дет. 81) и поршня (дет. 99) к одной группе; корпус и поршень должны иметь одинаковые клейма групп.

3. Проверить легкость движения поршня (дет. 99) и штока (дет. 155) в корпусе при снятой пружине (дет. 97).

4. Ход штока (дет. 155) при подаче воздуха под давлением  $5 \pm 6$  кг/см<sup>2</sup> в полость „е“ должен быть  $7 \pm 0,1$  мм.

### Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского чертежа	53 и 55	2Д 100. 22. 040 сд	85 и 87	Д 100. 22. 122 сд
117 и 122		117 и 122	2Д 100. 22. 041 сд	34, 36, 81, 91, 93-95	
120, 135, 138, 148-154 и 156	Д 100. 22. 026 сд	51 и 61	2Д 100. 22. 042 сд	97-100, 102 и 155	2Д 100. 22. 400 сд
91 и 99	2Д 100. 22. 027 сд	47 и 51	2Д 100. 22. 043 сд		
14, 45, 69, 118, 119		108, 111 и 113	Д 100. 22. 106 сд		
121 и 123-125	2Д 100. 22. 038 сд	53 и 142	Д 100. 22. 116 сд		

### Управление дизелем

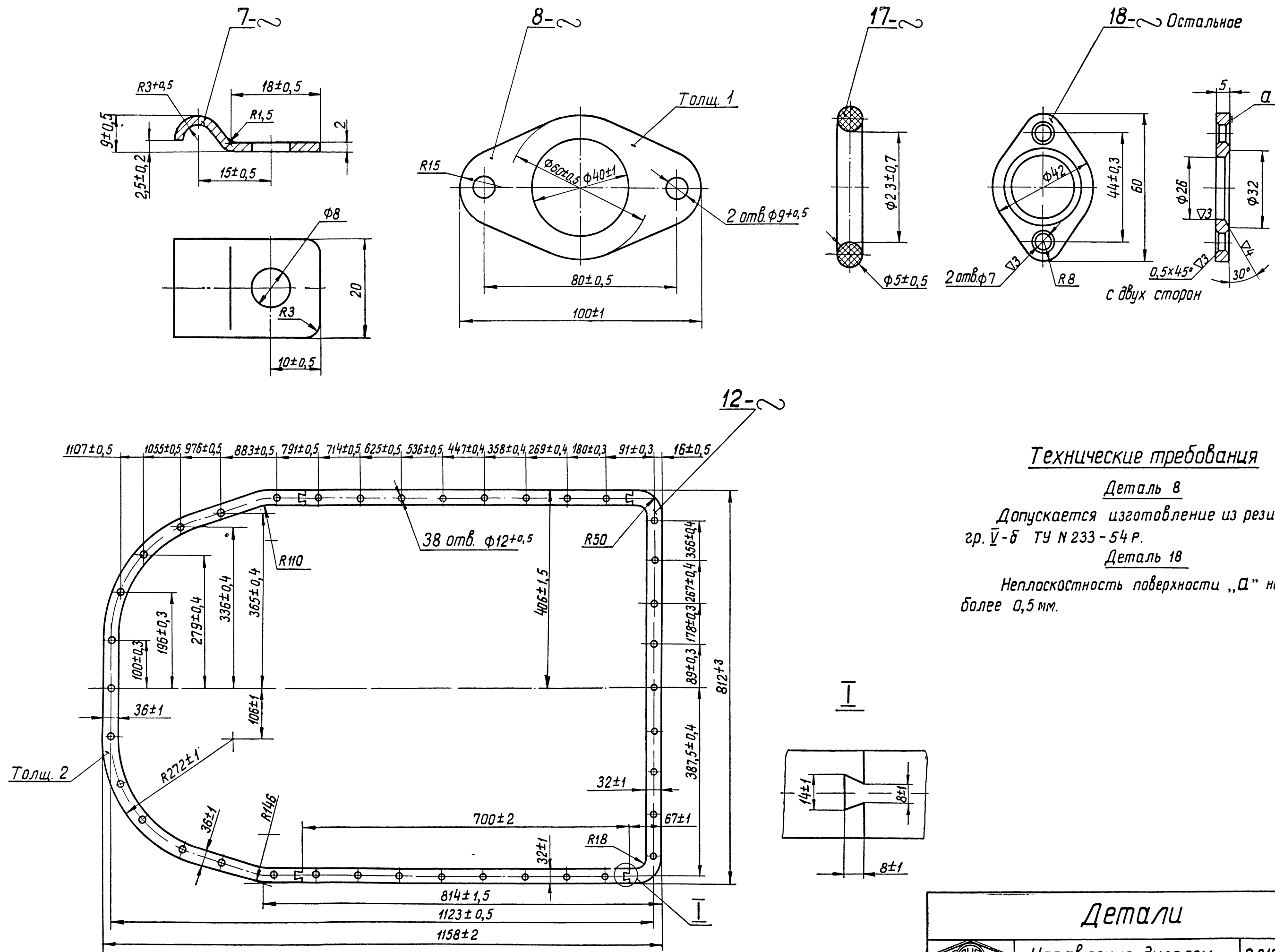


Дизель 2Д 100

2Д 100. 22 сд. 2







### Технические требования

#### Деталь 8

Допускается изготовление из резины  
гр. V-б ТУ N 233-54Р.

#### Деталь 18

Неплоскостность поверхности „А“ не  
более 0,5 мм.

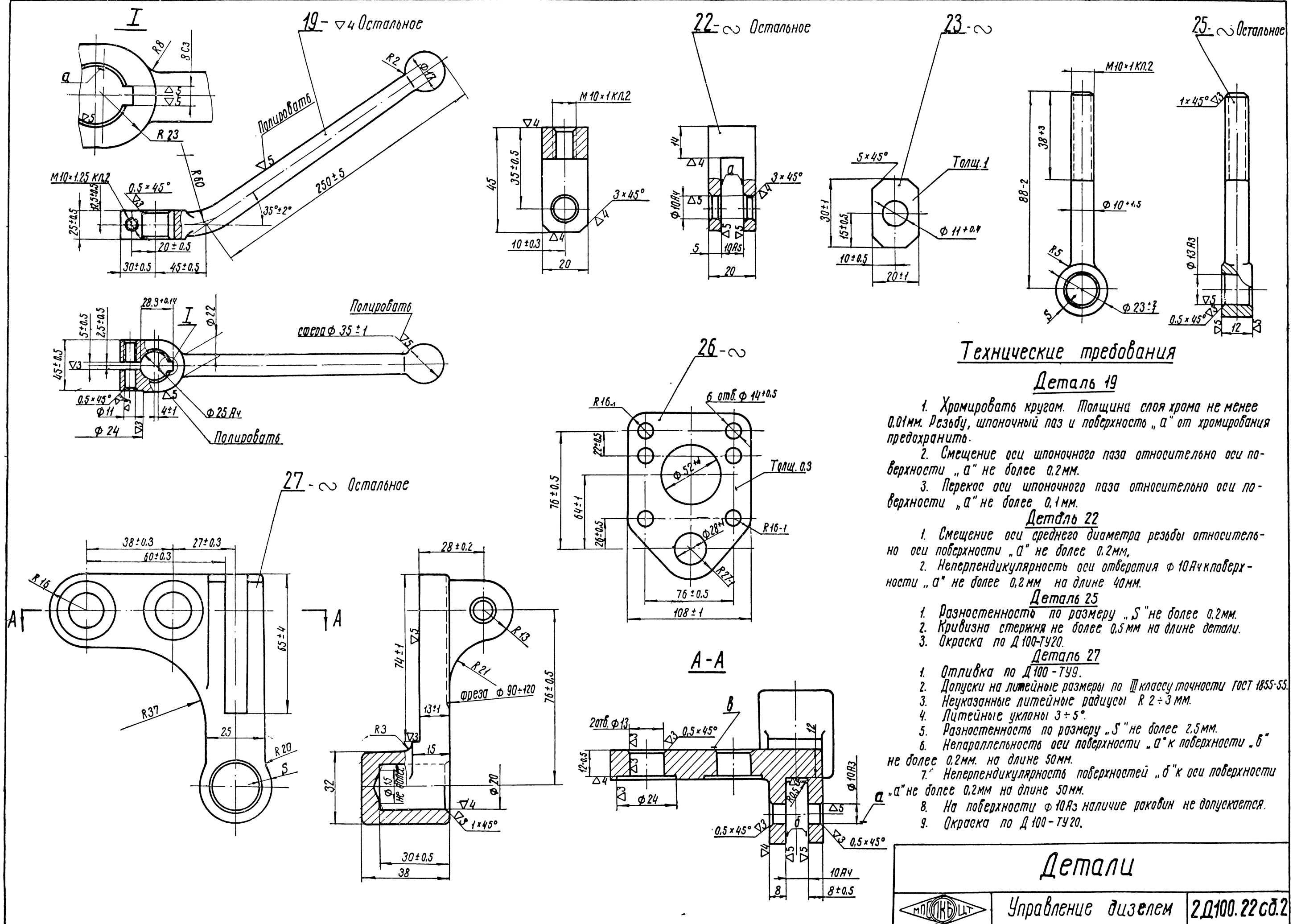
### Детали



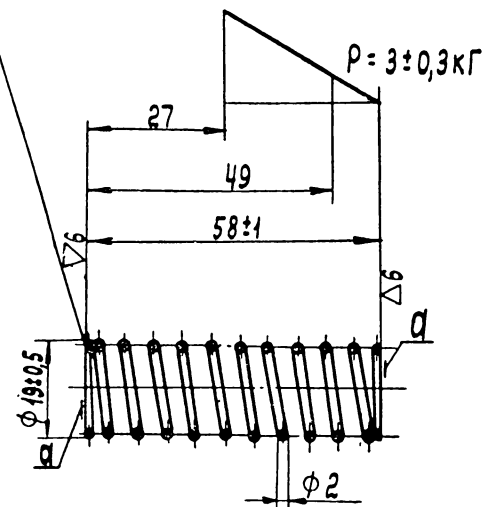
Управление дизелем

2Д100.22 сд.2

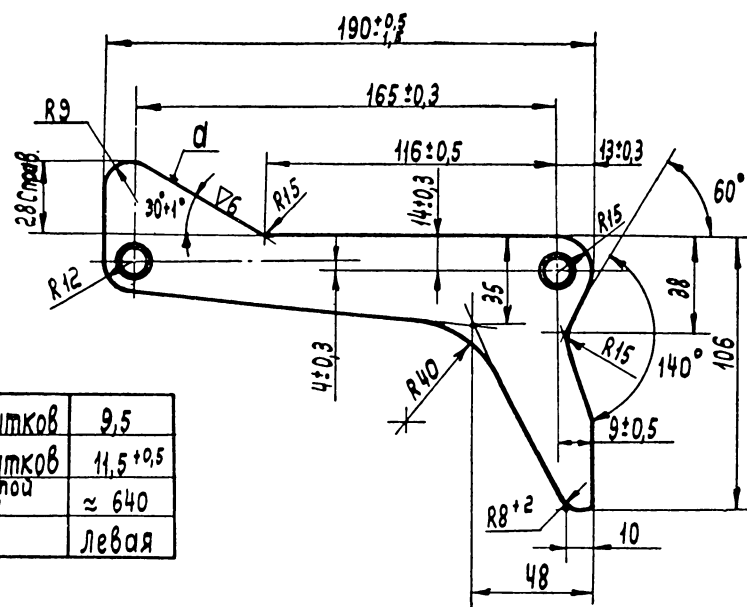




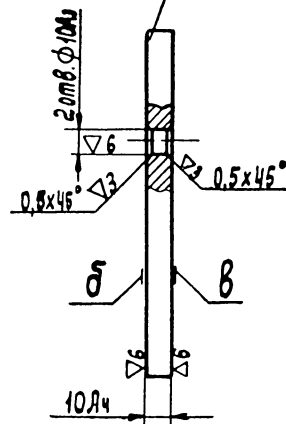
28 - ∞ Остальное



Число рабочих витков	9,5
Число полных витков	11,5 ± 0,5
Длина развернутой проволоки	≈ 640
Навивка	левая



29 - ∞ Остальное



## Технические требования

### Деталь 28

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 1 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „а“ относительно оси пружины не более 2 мм на длине пружины.
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности.
4. Просвет между поджатыми витками не более 0,25 мм.
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.

### Деталь 29

1. Поверхность „а“ и отверстие φ10H7, цинковать на глубину 0,2 ± 0,4 мм. Твердость ННН ≥ 76.
2. Допускается цинкование остальных поверхностей.
3. Неперпендикулярность поверхности „б“ относительно поверхности „в“ не более 0,2 мм на длине 50 мм.
4. Неперпендикулярность осей отверстий φ10H7 относительно поверхности „б“ не более 0,1 мм на длине 50 мм.
5. Допускается изготовление детали штамповкой, при этом:
  - а) штамповочные уклоны не более 5°;
  - б) затяжки не более 3 мм;
  - в) на поверхности „в“ по контуру на ширине не более 2 мм допускается наличие необработанных поверхностей.

### Деталь 30

Цинковать на глубину 0,1-0,3 мм. Твердость ННН ≥ 76.

### Деталь 31

Биеение поверхности „б“ относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,5 мм.

### Деталь 32

1. Конец детали на длине „L“ калибровать. Твердость ННН ≥ 40.
2. Допускается закалка сферической поверхности R16Т.В 4 на глубину не менее 1,5 мм. Твердость ННН ≥ 40. Допускается подкалка поверхности φ13С5 на длине „L“.

### Деталь 37

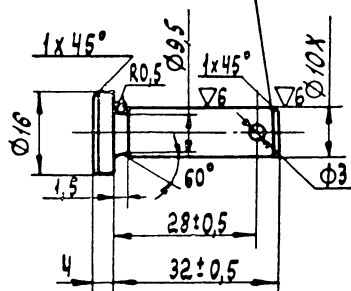
1. Угловое отклонение шпоночных пазов относительно друг друга не более 2°.
2. Неперпендикулярность поверхности „б“ к оси шпоночного паза не более 0,5 мм на длине 100 мм.
3. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,05 мм.
4. Перекос шпоночных пазов относительно оси поверхности „а“ не более 0,05 мм.
5. Непрямолинейность оси поверхности „а“ не более 0,15 мм.
6. На длине L = 680 ± 2 допускается прослабление диаметра до φ24 с чистотой обработки ∇4.

## Детали

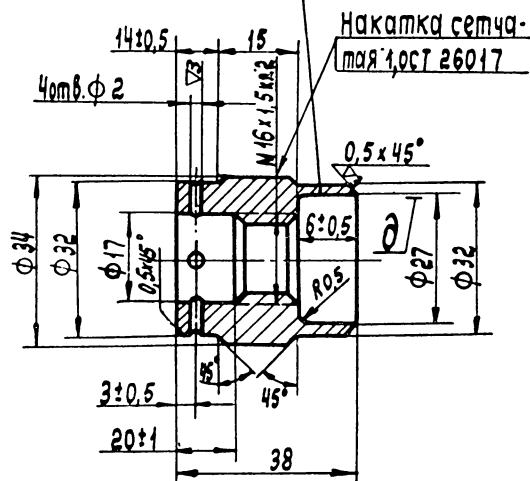
Управление дизелем

2Д100.22 сб.2

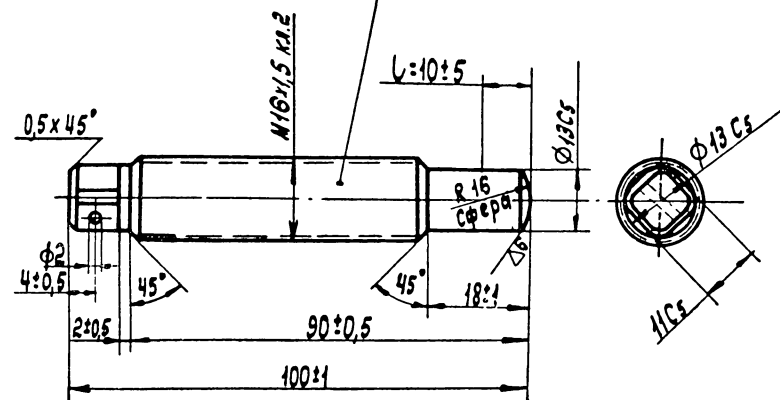
30 - ∇4 Остальное



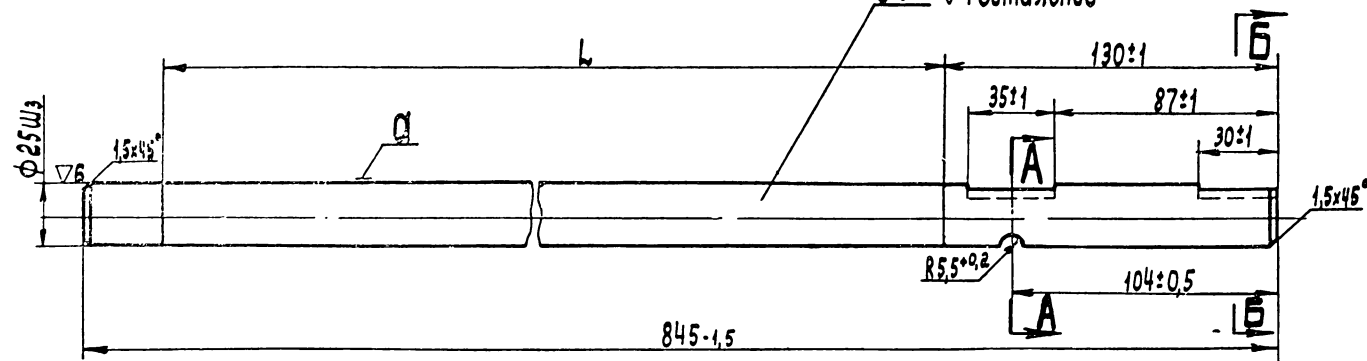
31 - ∇4 Остальное



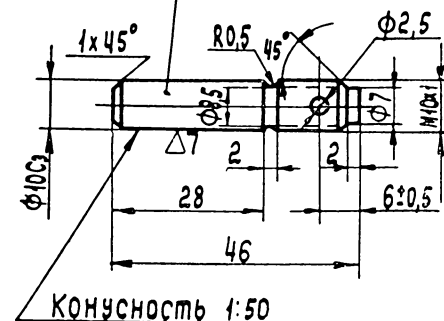
32 - ∇4 Остальное

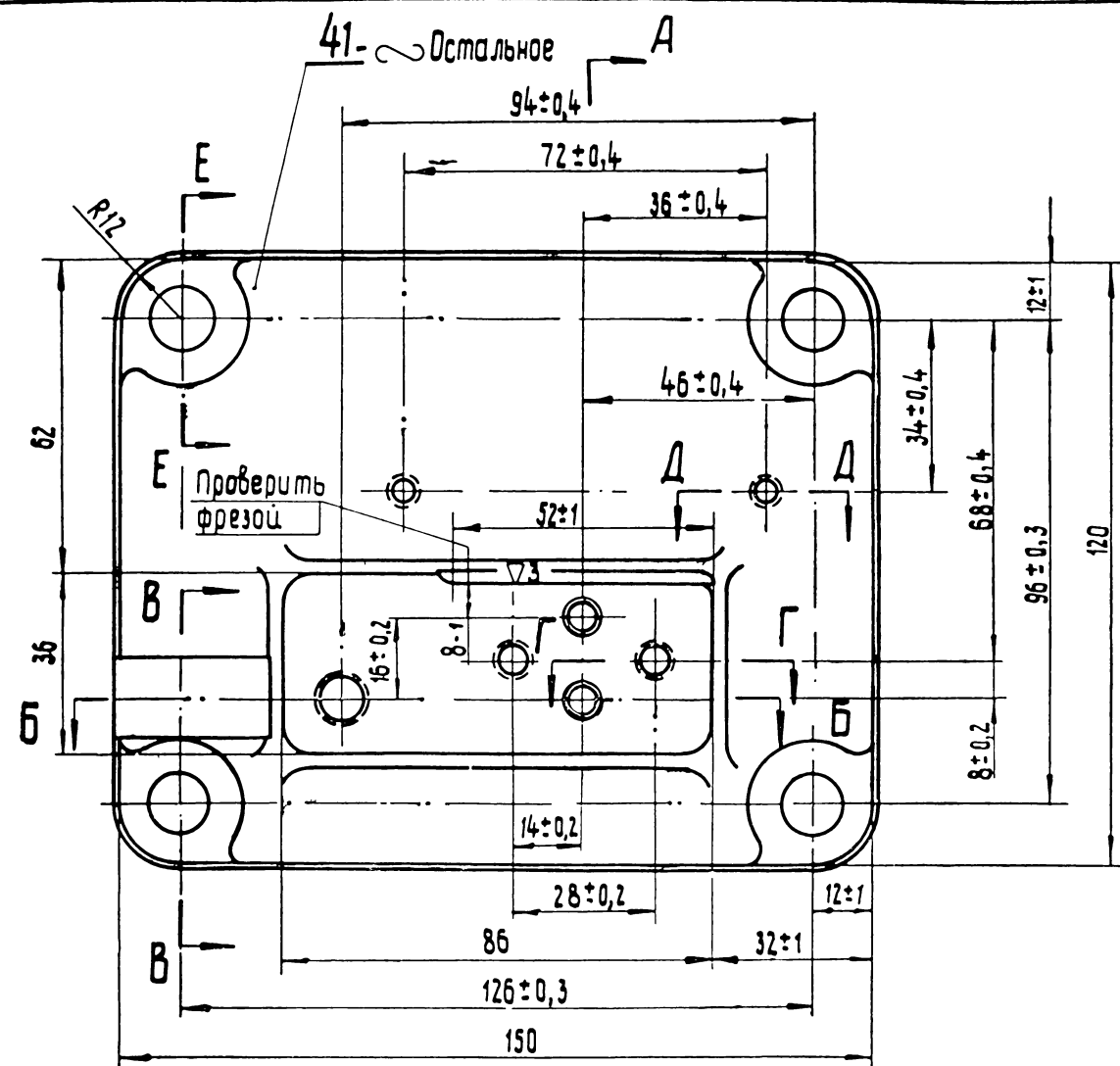


37 - ∇4 Остальное

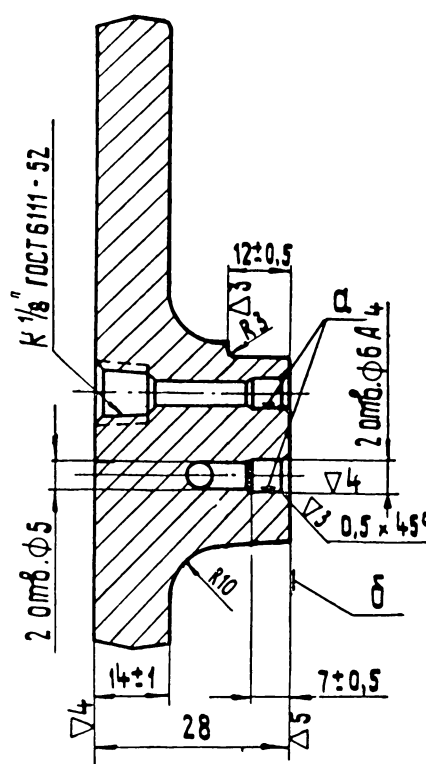


38 - ∇4 Остальное





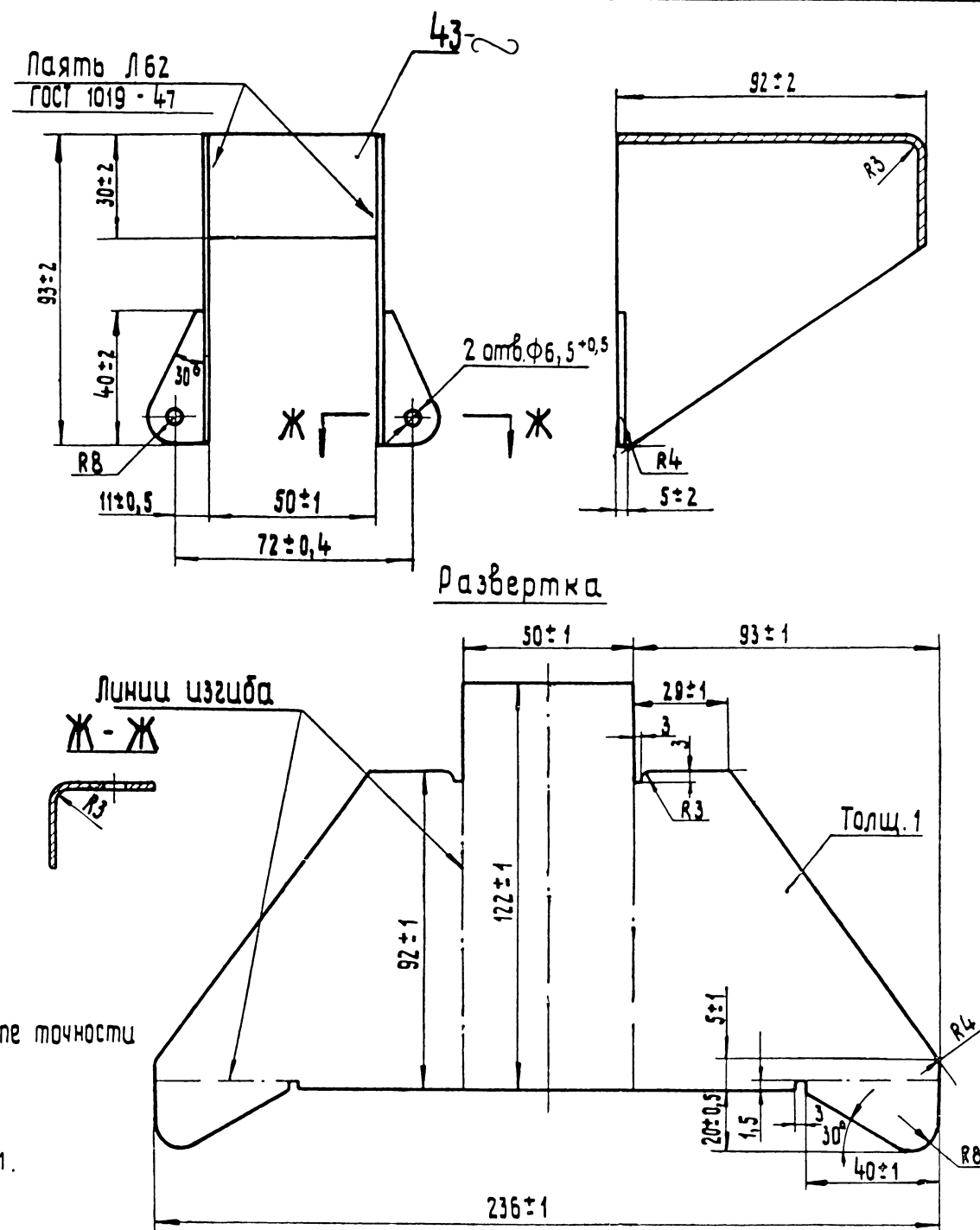
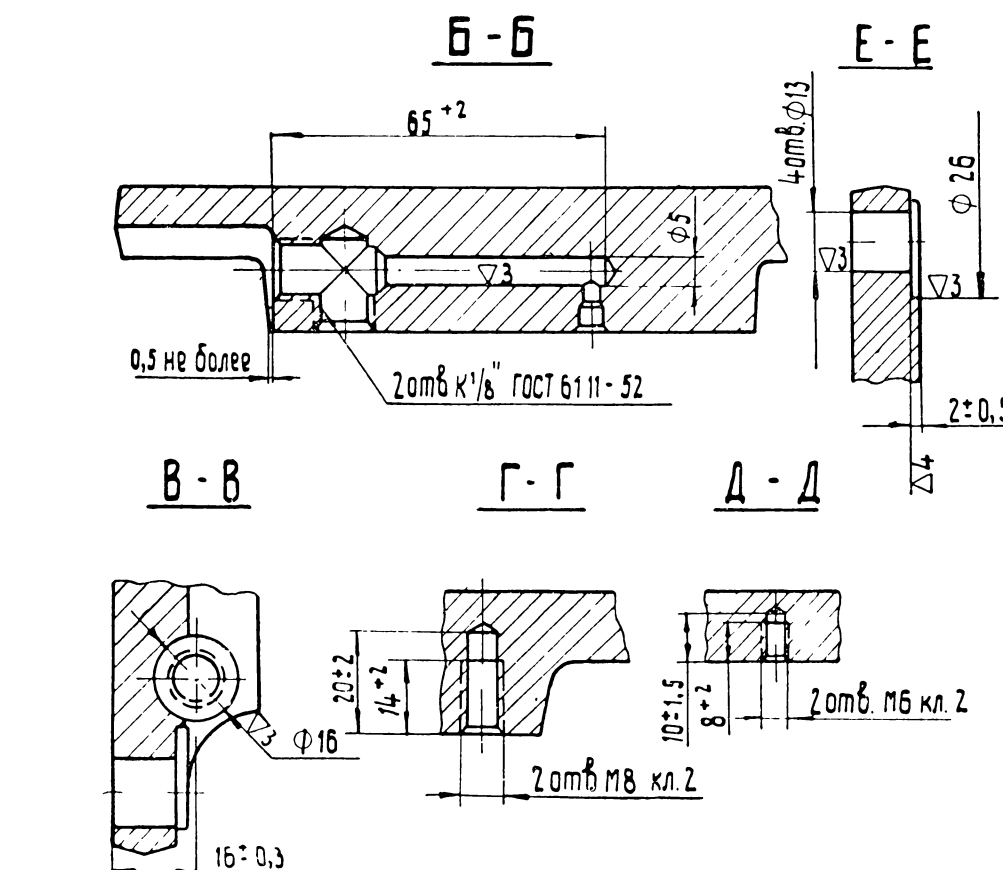
A - A



## Технические требования

Деталь 41

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505 - 55.
2. Штамповочные уклоны не более  $7^\circ$
3. Неуказанные радиусы штамповки  $R3 \pm 6$  мм.
4. Схождение осей штампов не более 1 мм.
5. Допускается наличие заусенцев по разрезу штампов высотой до 1,5 мм.
6. На необработанных поверхностях наличие окалины и ржавчины не допускается.
7. Неперпендикулярность осей поверхностей „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,2 мм на длине 50 мм
8. Допускается изготовление из стали любой марки а также выполнение заготовки способом литья
9. Окраска по Д 100 - ТУ 20.



Деталь 43

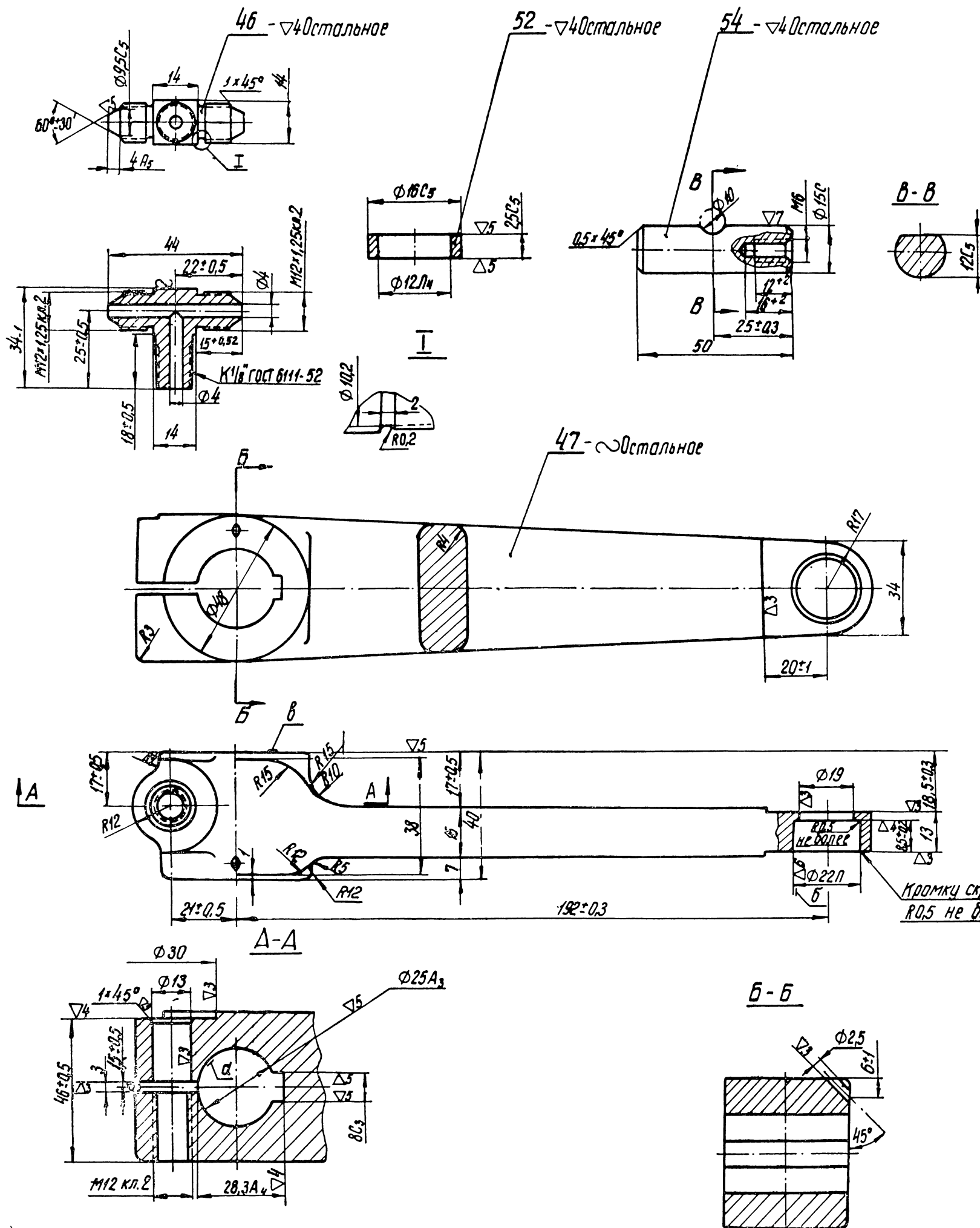
1. Допускаются вмятины общей площадью не более  $3 \text{ см}^2$  и глубиной не более 1 мм
2. Вместо пайки допускается сварка с последующей зачисткой сварных швов
3. Окраска по Д 10а - ТУ 20

## Детали



## Управление дизелем

24:00.22.cd.2



## Технические требования

### Деталь 46

Смещение осей конических поверхностей  $60^\circ$  относительно осей резьб  $M12 \times 1,25$  кл.2 не более 0,15 мм.

### Деталь 47

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55
2. Штамповочные уклоны  $5:7^\circ$
3. Допускается наличие следов заусенцев по разьему штампов высотой не более 0,6 мм.
4. Сдвиг осей штампов не более 1 мм
5. Непараллельность и скрещивание осей поверхностей „а“ и „б“ не более 0,3 мм на длине 100 мм.
6. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,1 мм.
7. Перекас оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,3 мм.
8. Смещение шпоночного паза относительно общей оси поверхностей „а“ и „б“ не более 0,2 мм.
9. Биеение поверхности „б“ относительно оси поверхностей „а“ не более 0,1 мм на  $\Phi 46$  мм.
10. Окраска по Д100-ТУ20

### Деталь 52

1. Термообработать. Твердость HRC=26-33.
2. Оксидировать или фосфатировать

### Деталь 54

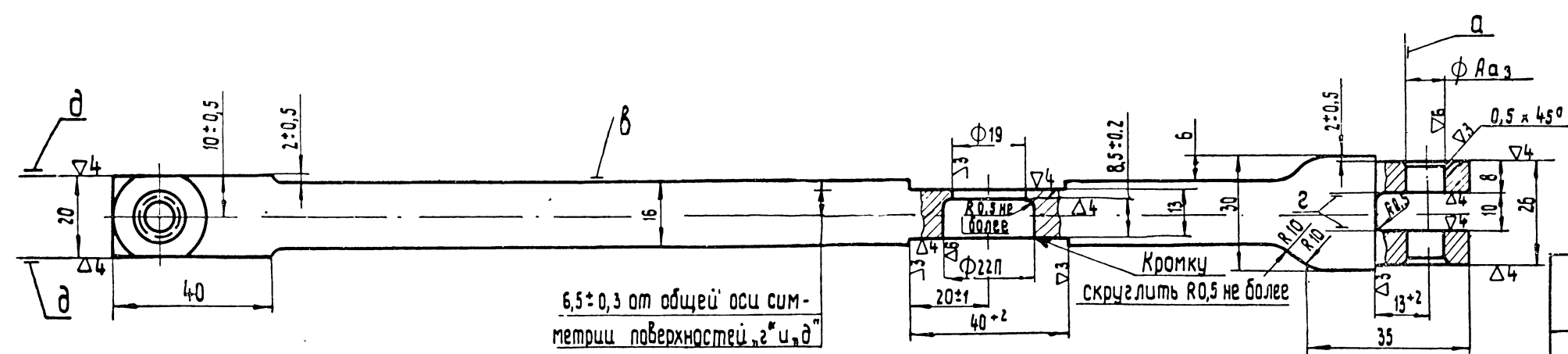
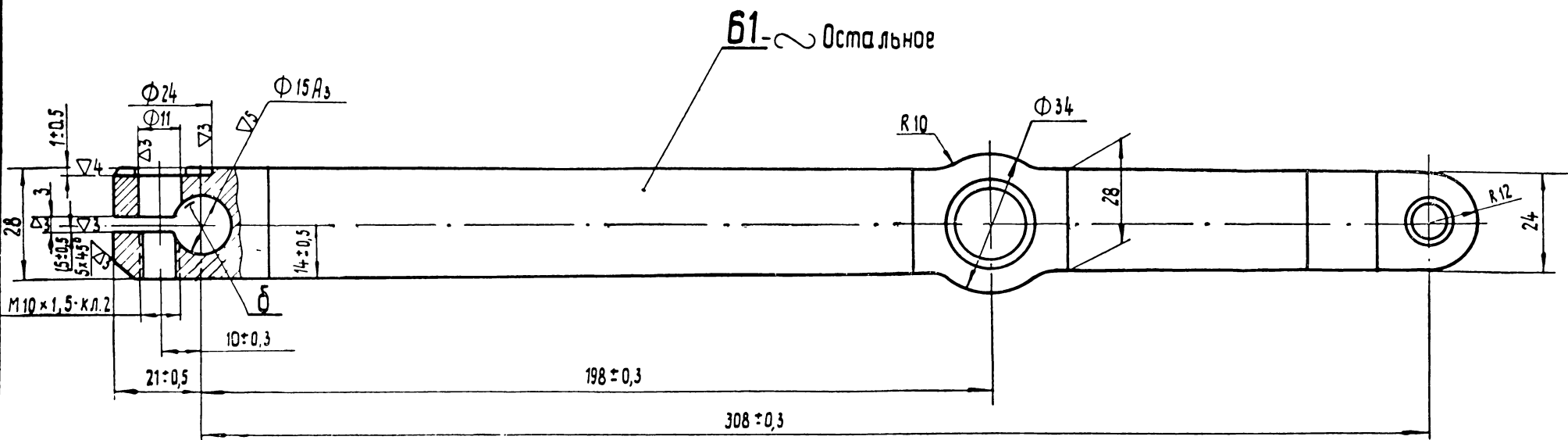
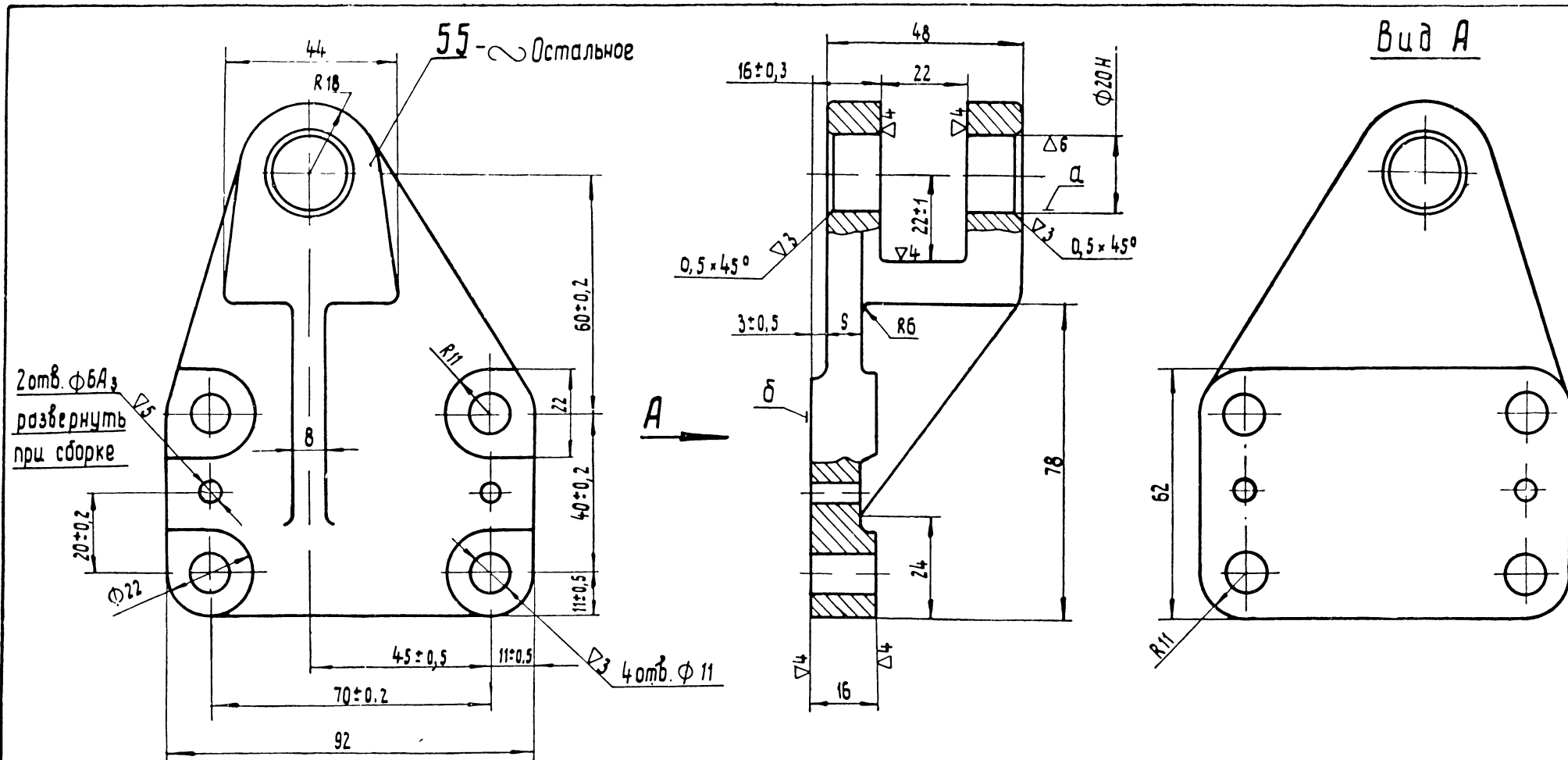
Цианировать на глубину  $0,2 \pm 0,4$  мм  
Твердость HRA  $\geq 76$ .

## Детали

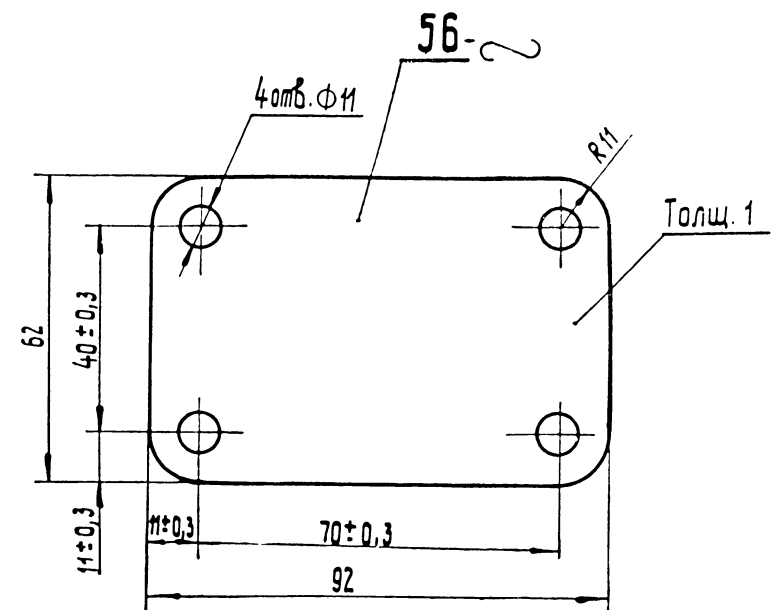
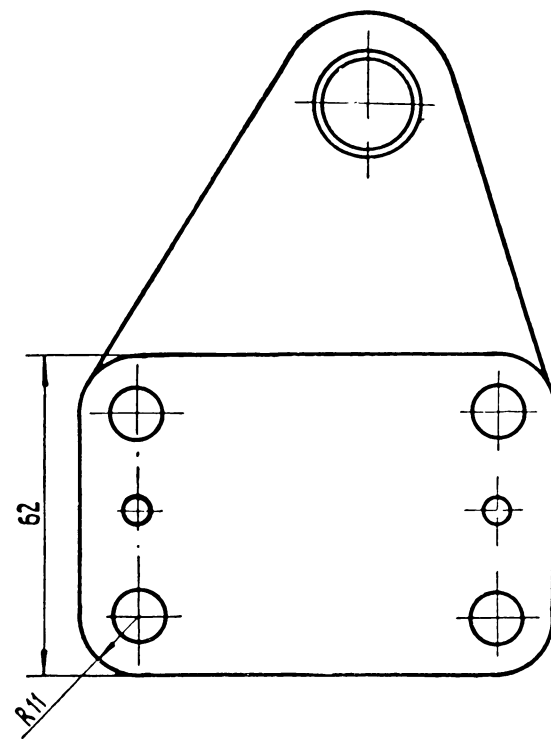


Управление дизелем

2Д100.22сб.2



Bud A



## Технические требования

Деталь 55

1. Отливка по Д 100 - ту 9.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855 - 55.
3. Неуказанные литейные радиусы  $R 2 \div 3 \text{ мм}$
4. Литейные уклоны не более  $3^\circ$ .
5. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „а“ к поверхности „б“ не более 0,1 мм на длине 100 мм
6. Окраска по Д 100 - ту 20.

Деталь 61

1. Допуски на размеры штамповки по II группе точности, ГОСТ 7505-55.
2. Штамповочные уклоны  $5 \div 7^\circ$
3. Сдвиг осей штампов не более 0,1 мм
4. Допускается наличие следов заусенцев по разъему штампов высотой не более 0,6 мм.
5. Криволинейность поверхности „в“ не более 1 мм на всей длине. Допускается правка до механической обработки.
6. Непараллельность и скрещивание осей поверхностей „а“ и „б“ не более 0,2 мм на длине 100 мм.
7. Окраска по Д 100 - ТУ 20.

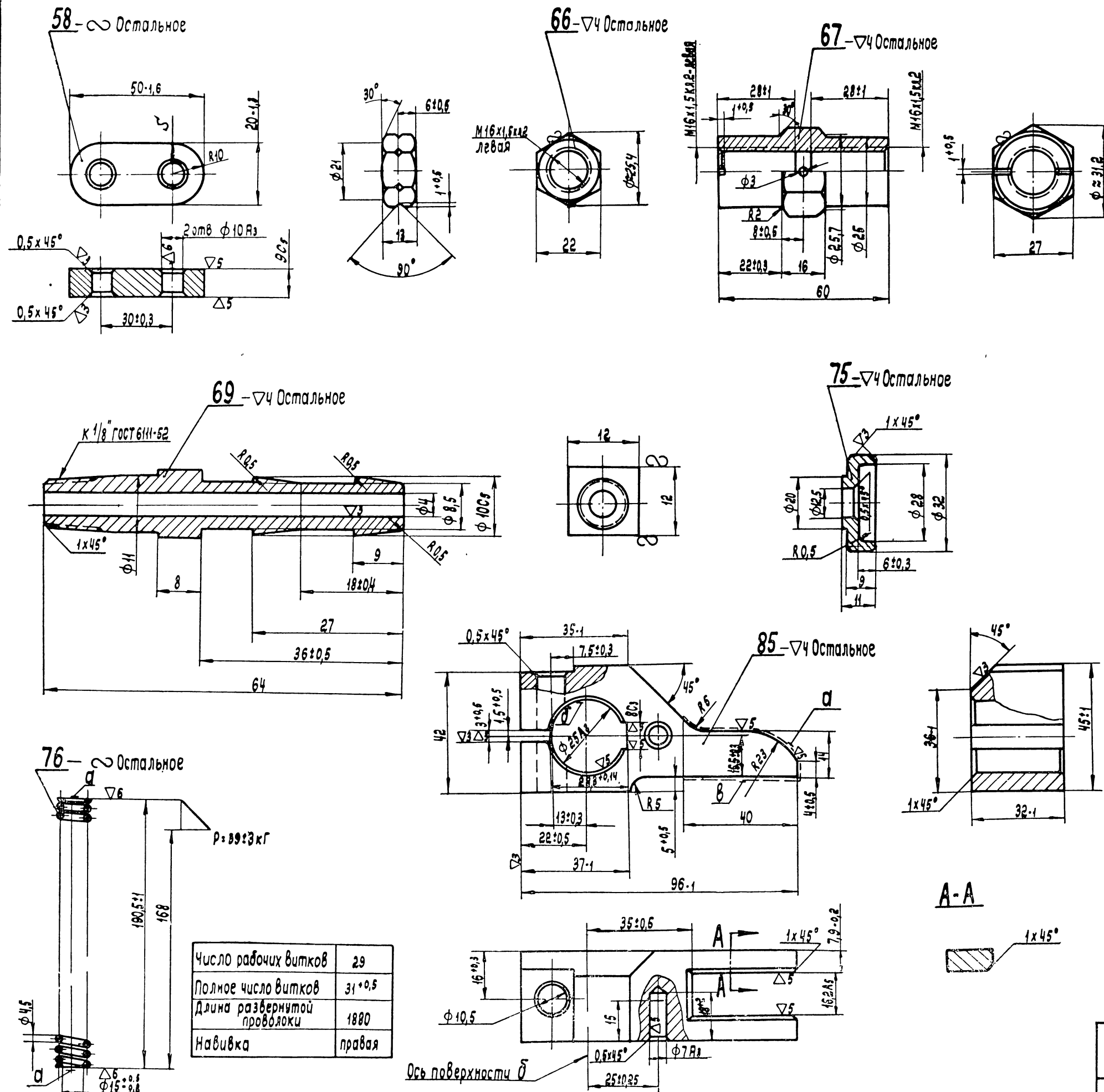
## Детали



## Управление дизелем

2Д100.22.сб. 2





## Технические требования

Деталь 58

1. Штамповочные уклоны не более  $3^\circ$ .
2. Цианировать кругом на глубину  $0,1-0,3$  мм  
Твердость НН  $\geq 76$ .
3. Разностенность по размеру „S“ не более  $1$  мм

Деталь 66 и 67

Оксидировать или фосфатировать.

Деталь 75

Твердость HRC=26÷33.

### Деталь 76

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,8 мм
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности.
4. Неперпендикулярность поверхностей „А“ относительно оси пружины не более 3 мм на длине пружины.
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.

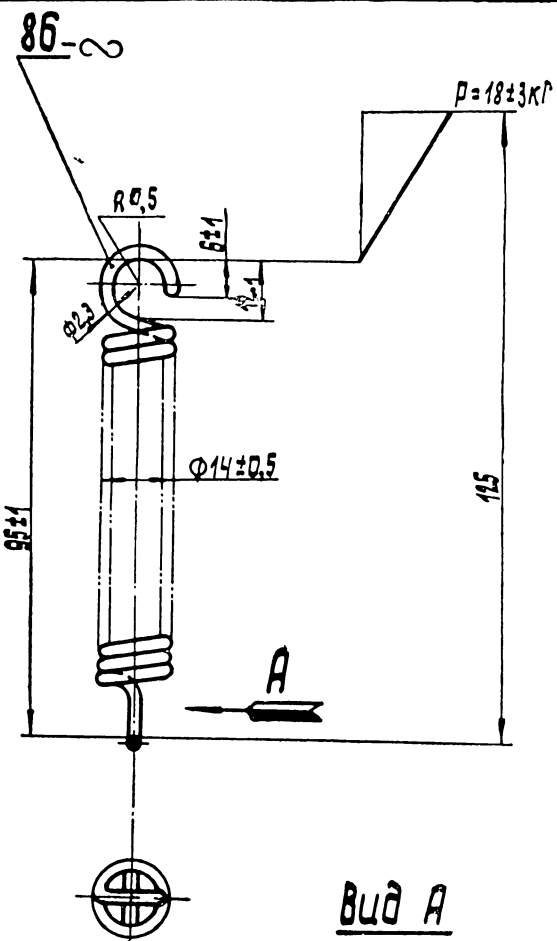
Деталь 85

1. Поверхности „А“ и „Б“ цинировать на длине 40 мм, глубина  $0,2 \pm 0,4$  мм  
Твердость НРА  $\geq 76$ .
2. Непараллельность образующей поверхности „А“ относительно оси поверхности „Б“ не более 0,1 мм.
3. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „Б“ не более 0,1 мм.
4. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „Б“ не более 0,05 мм.

## Детали

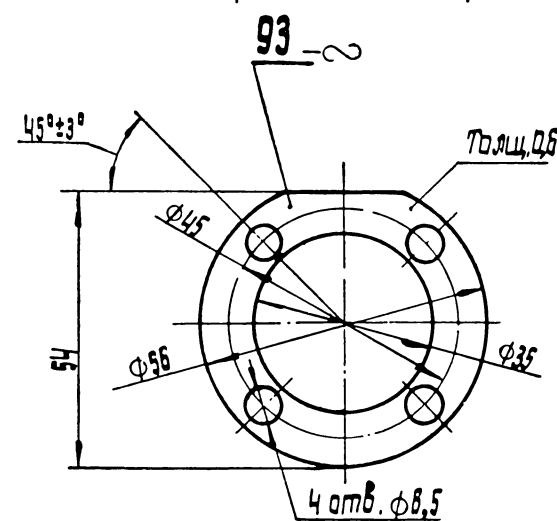
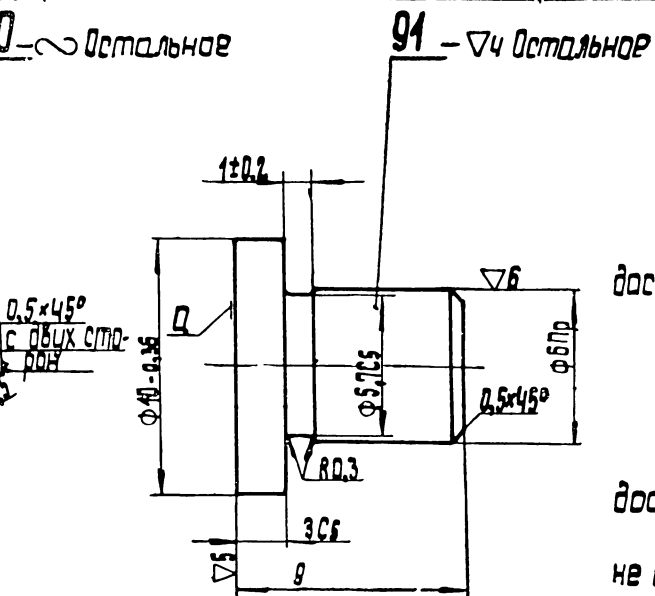
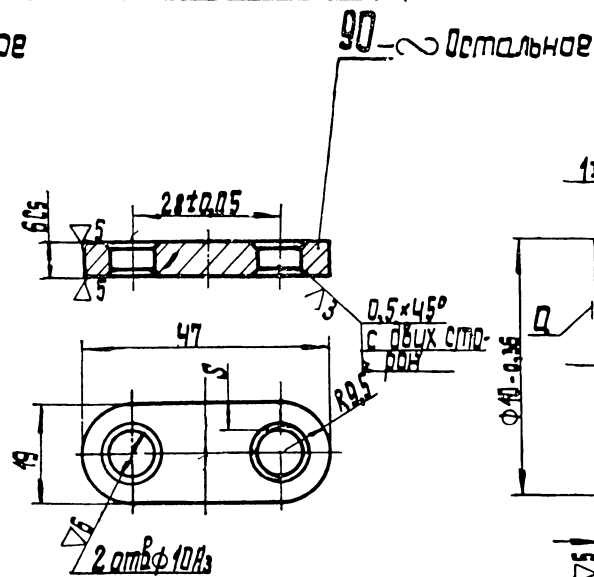
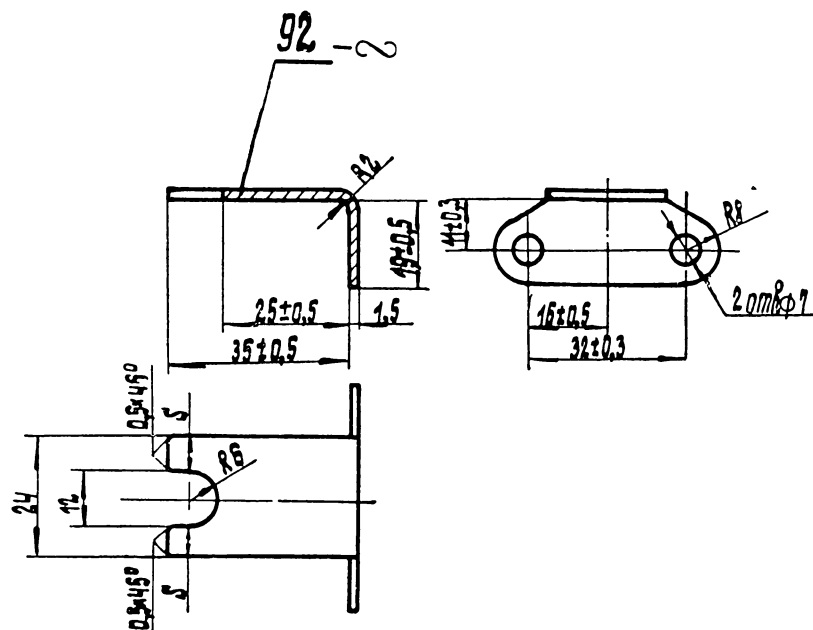
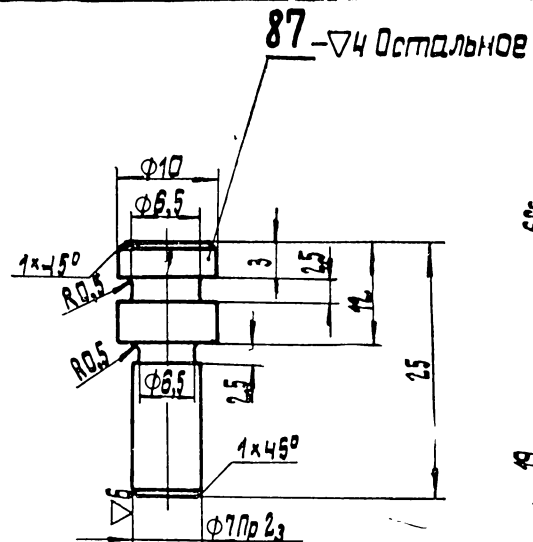
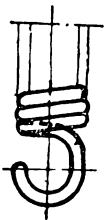
Управление дизелем

2Д100.22 сб.2



Число рабочих витков	$30 \pm 1$
Длина развернутой проволоки	490
Навивка	Правая

Вид А



## Технические требования

## Деталь 86

Просвет между витками не более 0,3 мм.

## Деталь 90

1. Цинковать на глубину 0,1 ÷ 0,3 мм. Твердость HRA  $\approx 76$ .
2. Штамповочные уклоны не более 3°.
3. Разностенность по размеру „d“ не более 1 мм.

## Деталь 91

1. Цинковать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость HRA  $\approx 76$ .
2. На поверхности „a“ центровое отверстие не допускается.

## Деталь 92

1. Разностенность по размеру „d“ не более 0,5 мм.
2. Длина в развернутом виде  $\approx 55$  мм.

## Деталь 93

Отклонение отверстий  $\Phi 6,5$  от номинального положения не более 0,3 мм.

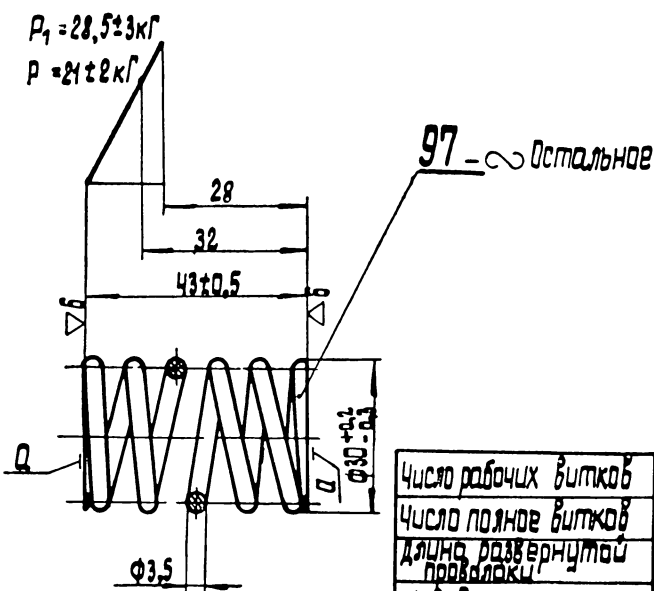
## Деталь 97

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,5 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „a“ относительно оси пружины не более 0,5 мм.
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности, причем толщина концов крайних витков не менее 0,5 мм.
4. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
5. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

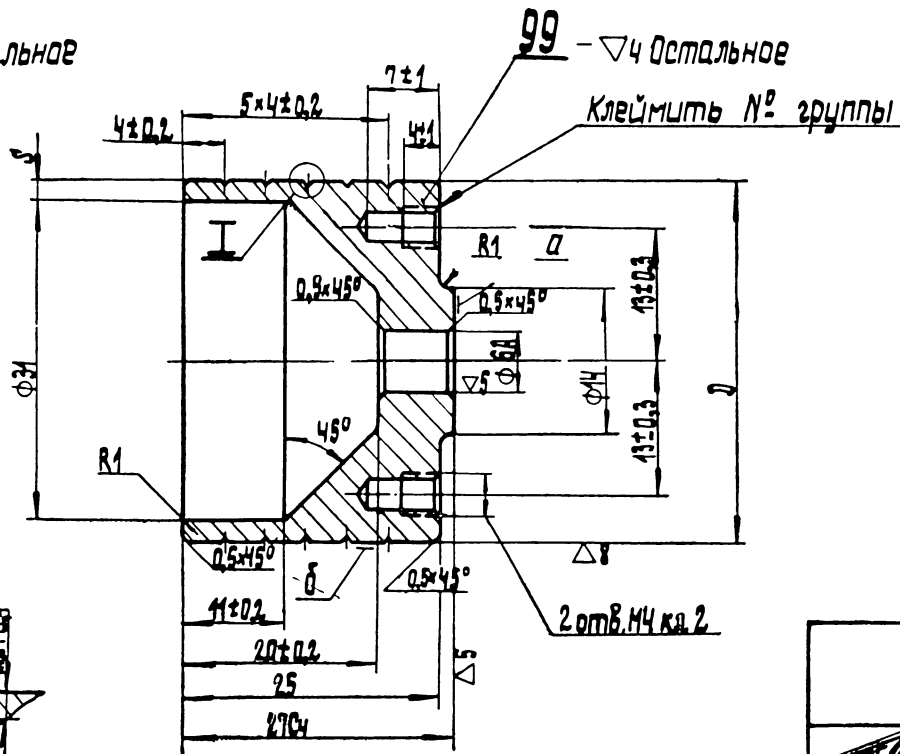
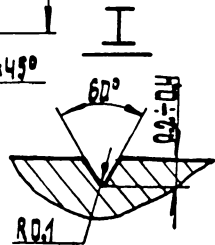
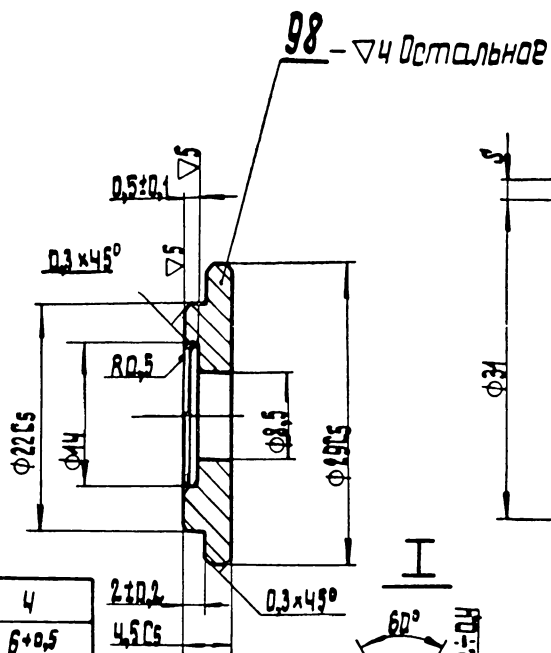
## Деталь 99

1. Термообработать. Твердость HВ  $\geq 131$ .
2. Биеение поверхности „a“ относительно поверхности „b“ не более 0,1 мм на  $\Phi 12$ .
3. Разностенность по размеру „d“ не более 0,3 мм.
4. По размеру „D“ произвести разбивку деталей на группы и клеймить согласно таблицы.

№ группы	D	клеймо
I	$\Phi 35 - \begin{smallmatrix} 0,019 \\ 0,017 \end{smallmatrix}$	1
II	$\Phi 35 - \begin{smallmatrix} 0,018 \\ 0,016 \end{smallmatrix}$	2



Число рабочих витков	4
Число полных витков	$6 \pm 0.5$
Длина развернутой проволоки	460
Навивка	Правая

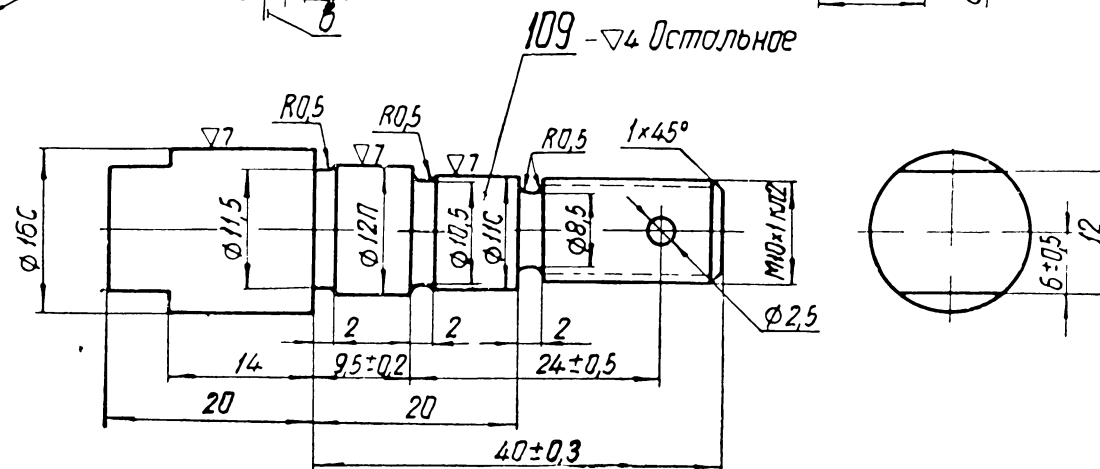
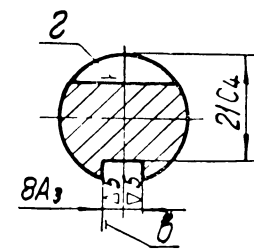
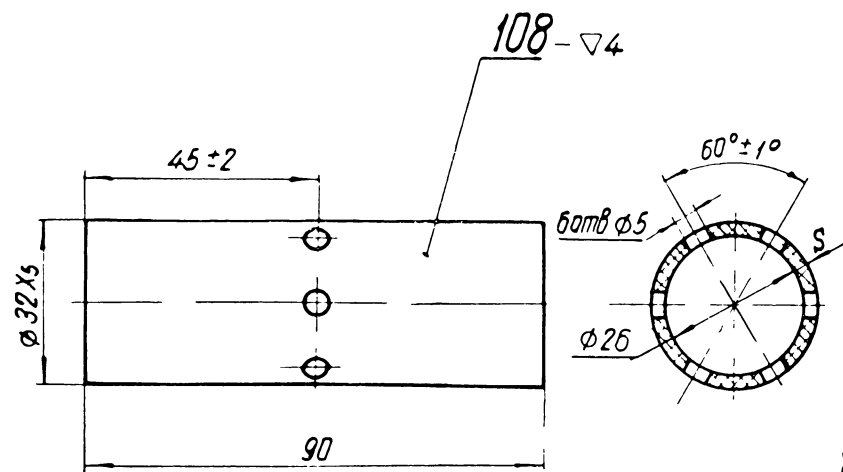
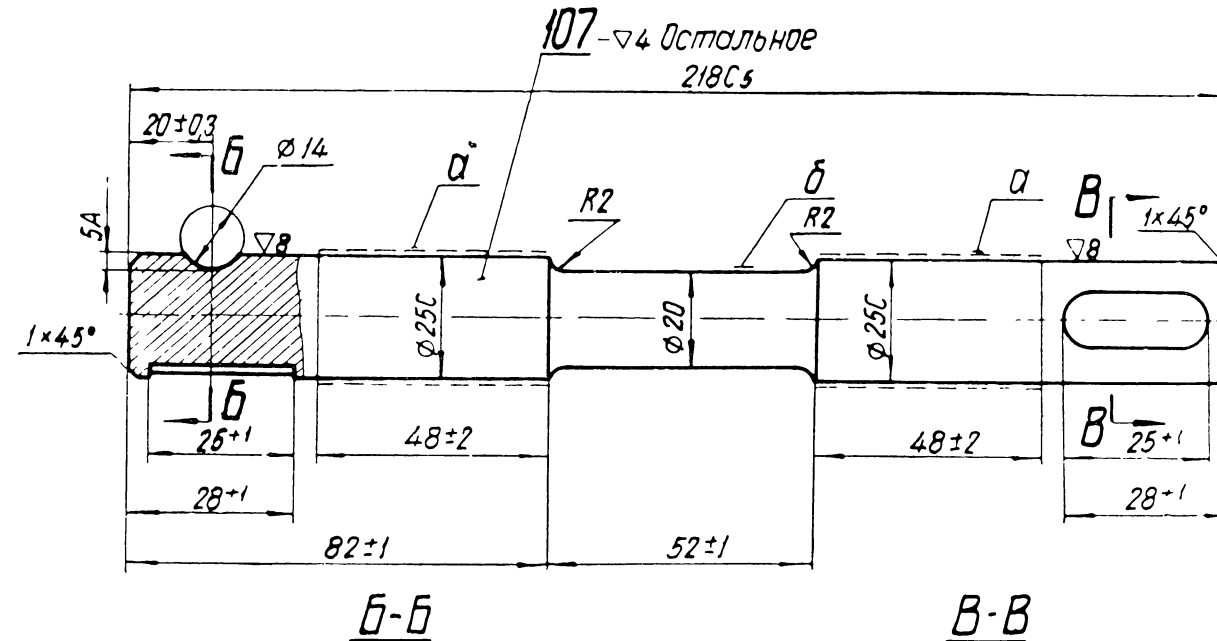
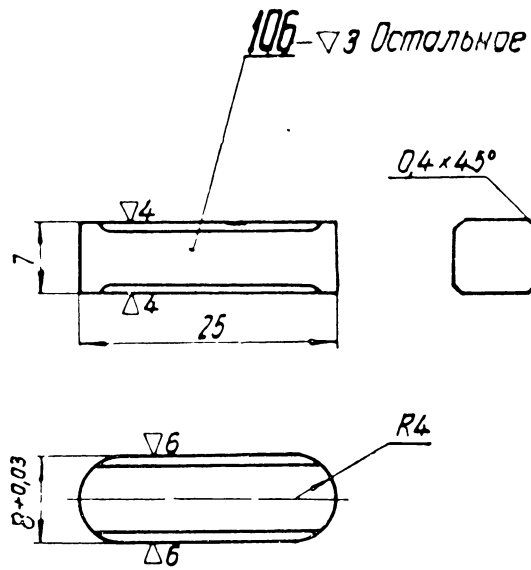
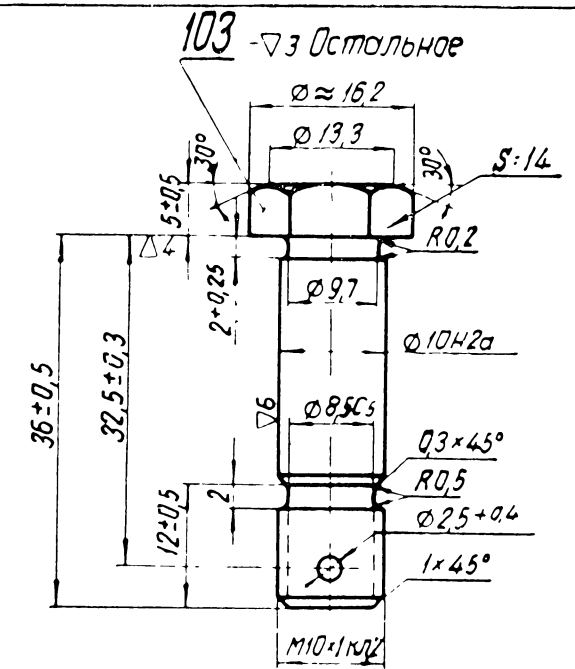
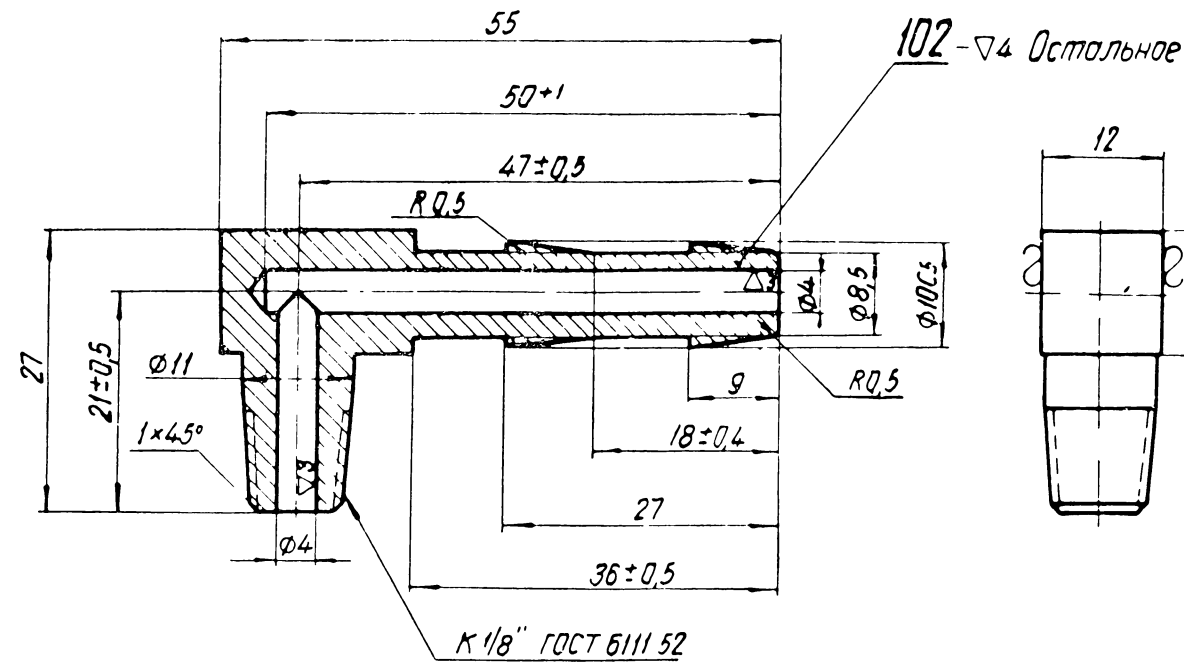
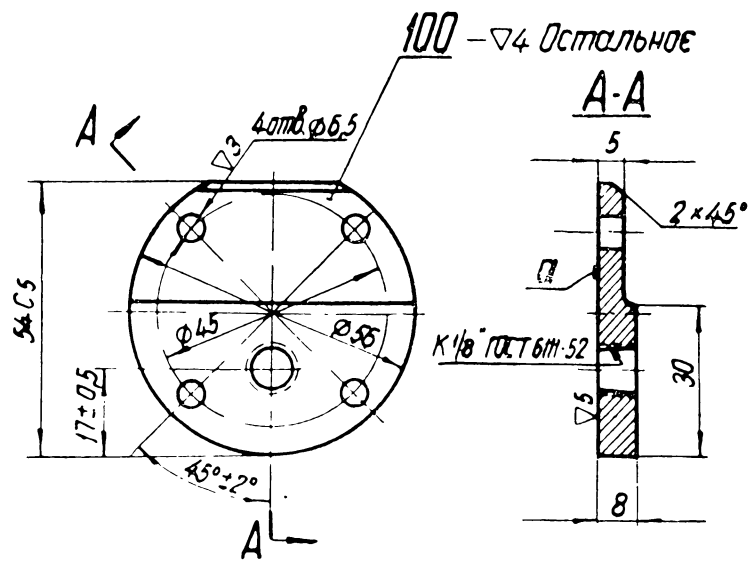


## Детали



Управление физтеом,

2Д100.22.сб.2



### Технические требования

#### Деталь 100

- 1 Неплоскостность поверхности  $\alpha'$  не более 0,08 мм
- 2 Отклонение отверстий  $\phi 6,5$  от номинального положения не более 0,2 мм

#### Деталь 107

- 1 Поверхности  $\alpha'$  цементировать на длине  $48 \pm 2$  мм. Глубина цементации 1-1,3 в готовом изделии. Твердость HRC  $\geq 54$
- 2 На поверхности  $\delta$  и на торцах допускается цементация
- 3 Угловое расположение шпоночных пазов один относительно другого  $90^\circ \pm 1^\circ$
- 4 Смещение осей шпоночных пазов относительно оси поверхности  $\alpha$  не более 0,03 мм
- 5 Перекас шпоночных пазов относительно оси поверхности  $\alpha$  не более 0,03 мм
- 6 Неперпендикулярность поверхности  $\delta'$  к оси шпоночного паза  $\delta$  не более 0,5 мм на длине 100 мм
- 7 Допускается изготовление детали из стали 45 или 38ХС с закалкой ТВЧ поверхностей  $\alpha'$  на длине  $48 \pm 2$  мм на глубину 1,5-3 мм. Твердость HRC  $\geq 52$

#### Деталь 108

- 1 Разностенность по размеру  $S$  не более 0,5 мм.

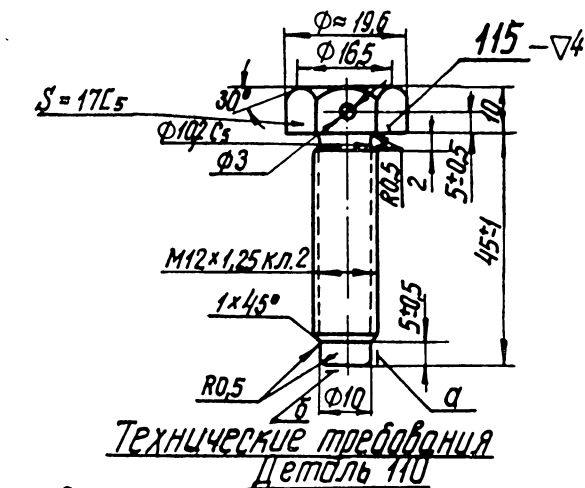
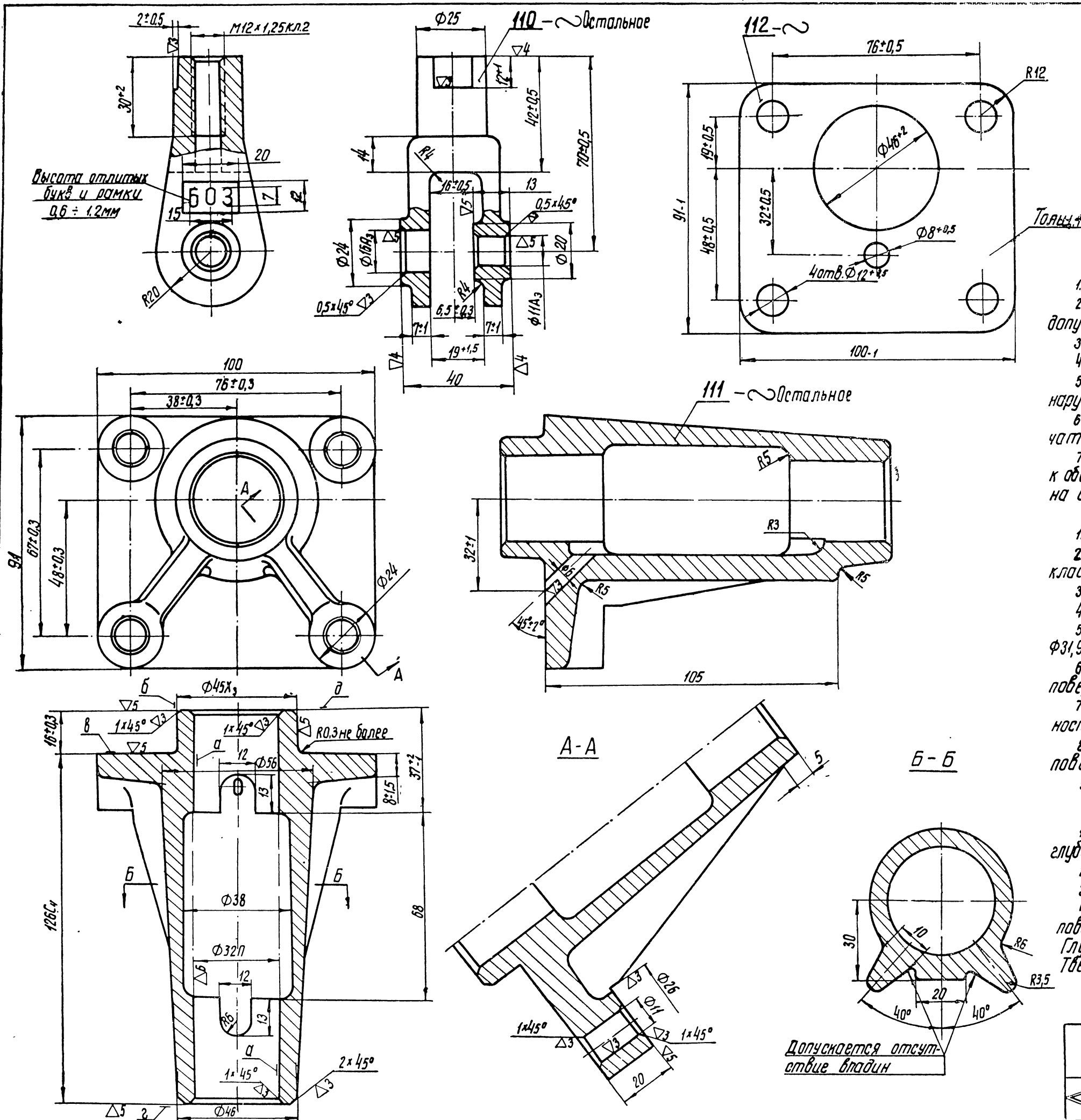
#### Деталь 109

- 1 Твердость HRC = 26-33
- 2 Биеение поверхностей  $\phi 16C$ ,  $\phi 12H$ , относительно поверхности  $\phi 11C$ , не более 0,03 мм.

### Детали



Управление дизелем 2Д100.22сб.2



1. Отливка по Д100-ТУ11.
2. Допускаемые отклонения на литейные размеры без допусков в пределах  $\pm 2 \text{ мм}$ .
3. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
4. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \div 3 \text{ мм}$ .
5. Маркировку **603** допускается отливать на любой наружной необрабатываемой поверхности.
6. Соответствие отверстий  $\Phi 11A_3$  и  $\Phi 16A_3$  проверять ступенчатым калибром, имеющим  $\Phi 10,98$  и  $\Phi 15,98$  не менее.
7. Неперпендикулярность оси резьбового отверстия к общей оси поверхностей  $\Phi 11A_3$  и  $\Phi 16A_3$  не более  $0,4 \text{ мм}$  на длине  $100 \text{ мм}$ .

#### Деталь 111

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допуски на литейные размеры выполнять по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
4. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \div 3 \text{ мм}$ .
5. Отверстие  $\Phi 32$  контролировать на проход калибром  $\Phi 31,985 - 0,01 \text{ мм}$  длиной  $140 \text{ мм}$ .
6. Биение поверхности „в“ относительно общей оси поверхностей „а“ не более  $0,6 \text{ мм}$ .
7. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более  $0,15 \text{ мм}$ .
8. Биение поверхностей „г“ и „д“ относительно оси поверхности „а“ не более  $0,15 \text{ мм}$  на  $\Phi 40 \text{ мм}$ .
9. Окраска по Д100-ТУ20.

#### Деталь 115

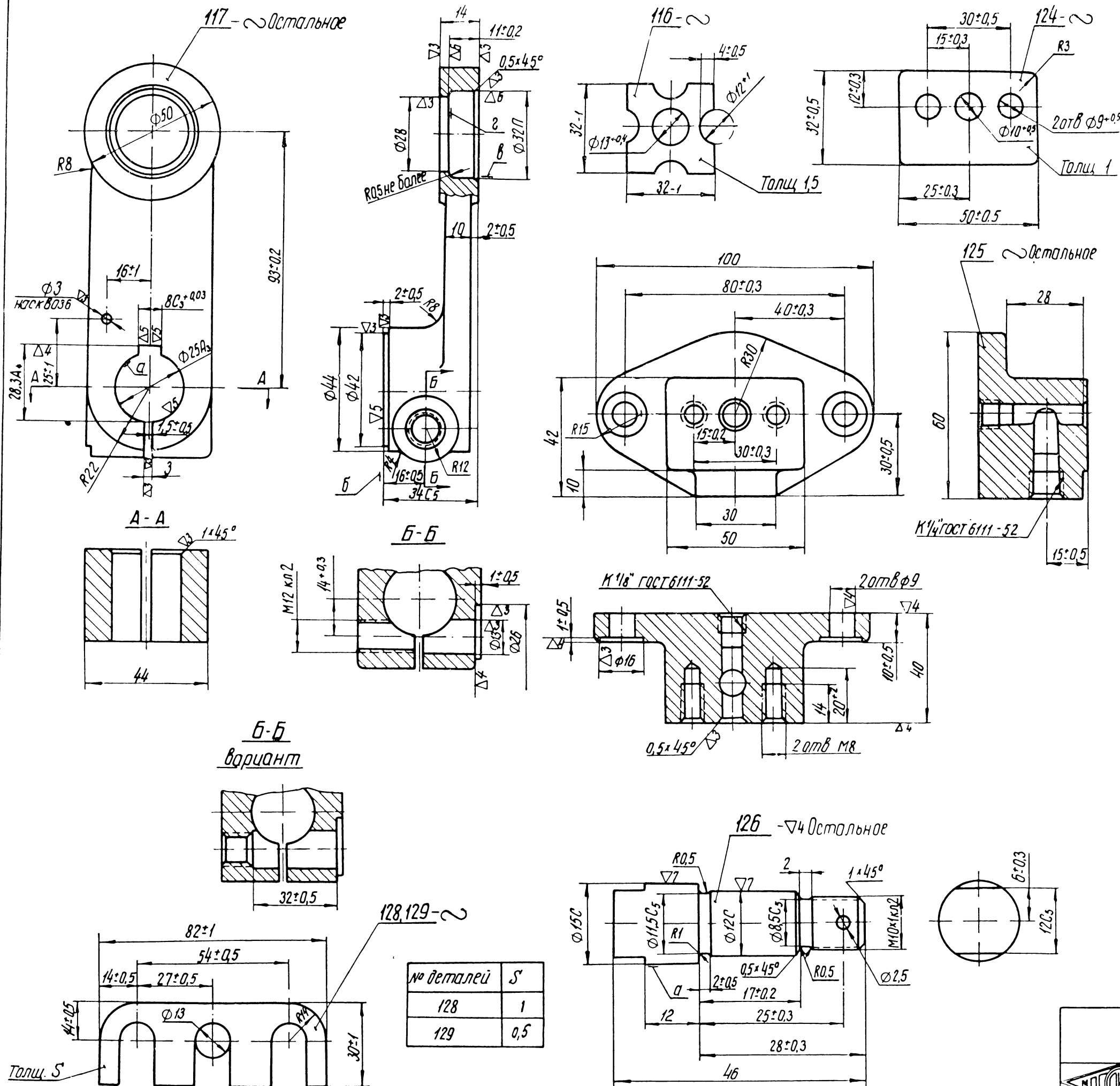
1. Поверхность „а“ на длине  $3 \div 5 \text{ мм}$  цинковать на глубину  $0,2 \div 0,4 \text{ мм}$ . Твердость  $HRA \approx 76$ .
2. На торце „б“ центровое отверстие не допускается.
3. Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1051-59.
4. Допускается изготовление из стали 38ХС, при этом поверхность „а“ на длине  $3 \div 5 \text{ мм}$ . Термообработать Т.В.Н. Глубина слоя не менее  $1,5 \text{ мм}$ . Твердость  $HRC \approx 46$ .

#### Детали



Управление дизелем

2Д100.22сб.2



## Технические требования

Деталь 117

- 1 Допуски на размеры штамповки по II группе точности ГОСТ 7505-55
- 2 Штамповочные уклоны 5-7°
- 3 Неуказанные штамповочные радиусы R2-3мм
- 4 Сдвиг осей штампов не более 1мм
- 5 Допускается наличие следов заусенцев по разьему штампов высотой не более 1мм.
- 6 Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,1мм.
- 7 Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,03мм
- 8 Смещение оси шпоночного паза относительно общей оси поверхностей „а“ и „б“ не более 0,2мм
- 9 Биеение поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,1мм на  $\phi 40$  мм
- 10 Непараллельность осей поверхностей „а“ и „б“ не более 0,2мм на длине 50 мм
- 11 Овальность и конусность поверхности „б“ не более 0,013мм
- 12 Биеение поверхности „г“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,04 мм
- 13 Окраска по Д100-Т420

Деталь 125

- 1 Отливка по Д100-ТУ9.
- 2 Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855-55
- 3 Литейные уклоны не более  $3^\circ$
- 4 Неуказанные литейные радиусы R3-5мм
- 5 Окраска по Д100-ТУ20

Деталь 126

- 1 Термообработать Твердость HRC=26-33.  
2 Обиение поверхности „а“ относительно па  
верхности „б“ не более 0,02 мм.  
3 Окислять или фосфатировать

Деталь 128, 129

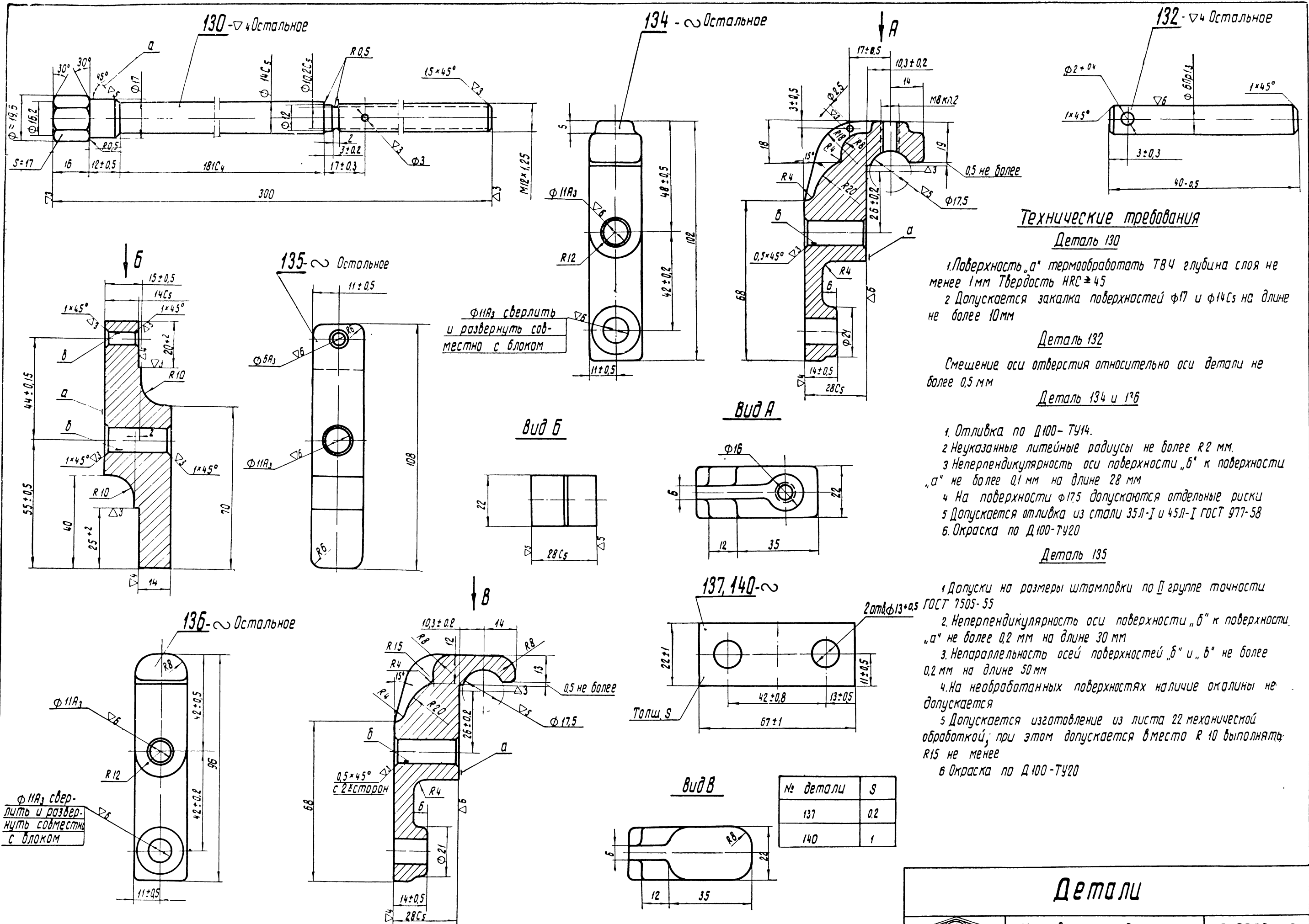
Коробление детали не более 0,2мм

## Детали

## Управление дизелем

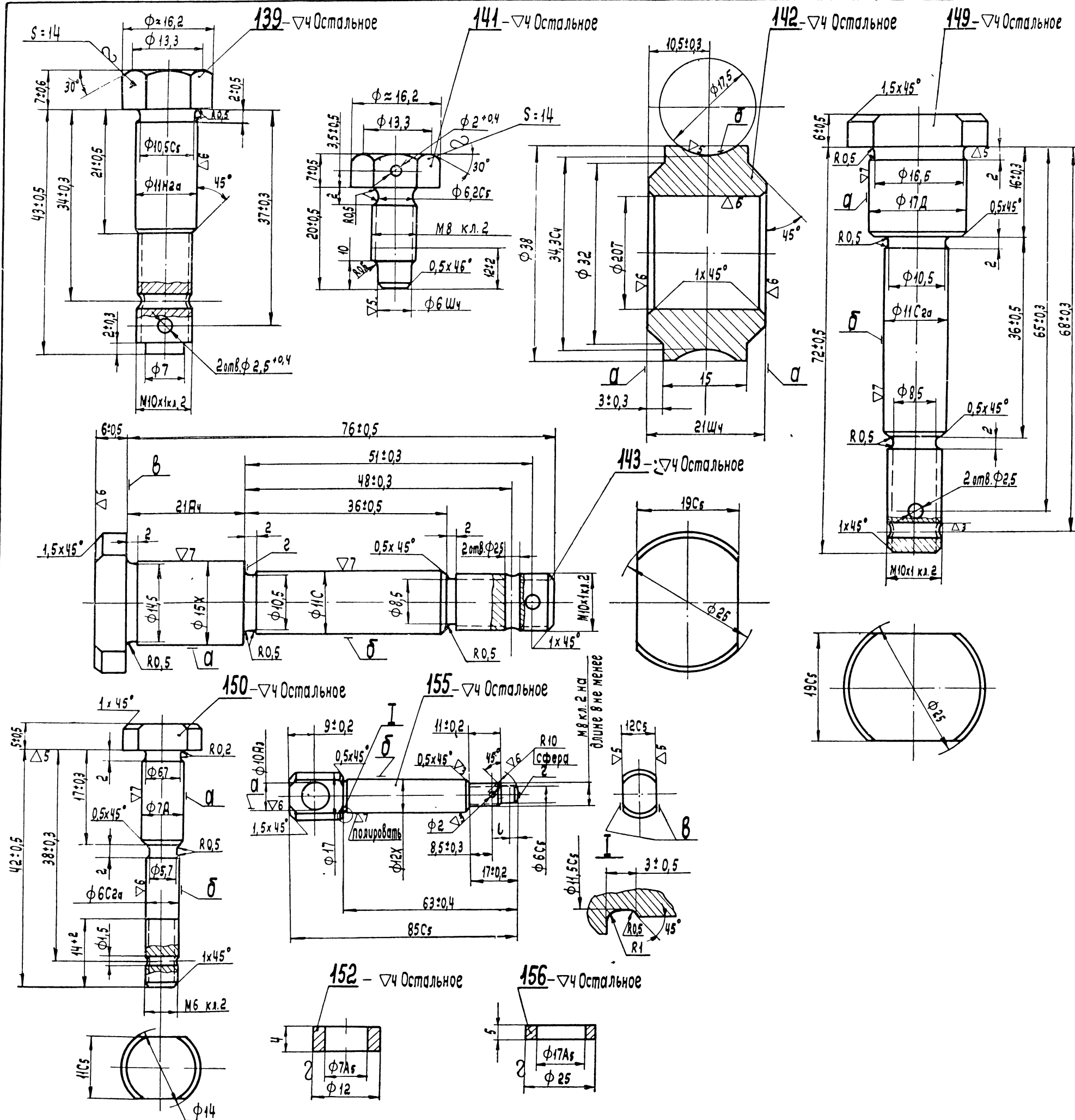
2010022 c52





Управление дизелем

2Д100.22сб 2



## Технические требования

Деталь 139

1 Смещение отверстий  $\phi 2,5$  относительно оси стержня не более 0,3 мм

2. Допускается выполнение ненарезанной части стержня в пределах среднего диаметра резьбы

Деталь 141

1. Деталь на длине  $12 \pm 2$  мм цианировать на глубину  $0,2-0,4$  мм  
Твердость HRA  $\geq 76$ .

Допускается цинирование кругом.

2 Несоосность осей резьбы и поверхности ф 6шч, не более 0,1мм.

Деталь 142

1. Близкие поверхностей „а“ относительно оси отверстия  $\phi 20$ Т не более 0,08мм.

2 Бугение поверхности „б" относительно оси отверстия ф 20 т  
не более 0,1 мм

з На поверхности „б“ допускаются отдельные риски.

Деталь 143

1 Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,05мм.

2 Поверхность „а“ на длине 16 мм от торца „в“ калить Т.В.Ч  
на глубину 1,5-3,5 мм

Твердость закаленной поверхности  $HRC \geq 50$ ; при этом со стороны торца „в“ допускается наличие незакаленного участка шириной до 2 мм. Твердость поверхности „д“ на расстоянии до 2 мм от торца „г“  $HRC \leq 40$ .

Детали 149-150

1 Термообработать. Твердость НРС 26÷33.

Допускается проверка твердости в заготовке, при этом  
HB 255 ÷ 302.

2 Биение поверхности „а“ и „б“ относительно оси детали не более 0,03мм

3 Деталь 149 допускается изготавливать из калиброванного материала без обработки по ф 25.

4 Деталь 150 допускается изготавливать из калиброванного материала без обработки по ф14

Деталь 155

1 Деталь на длине  $2 \cdot 1^{+2}_{-2}$  мм и поверхность „а“ цианировать на глубину 0,2-0,4 мм.

Твердость HRA  $\geq 76$ . Допускается цанирование кругом при этом резьбу от цанирования предохранить.

3 Смещение поверхностей „в“ относительно оси поверхности

4 Неперпендикулярность оси поверхности „а“ относительно

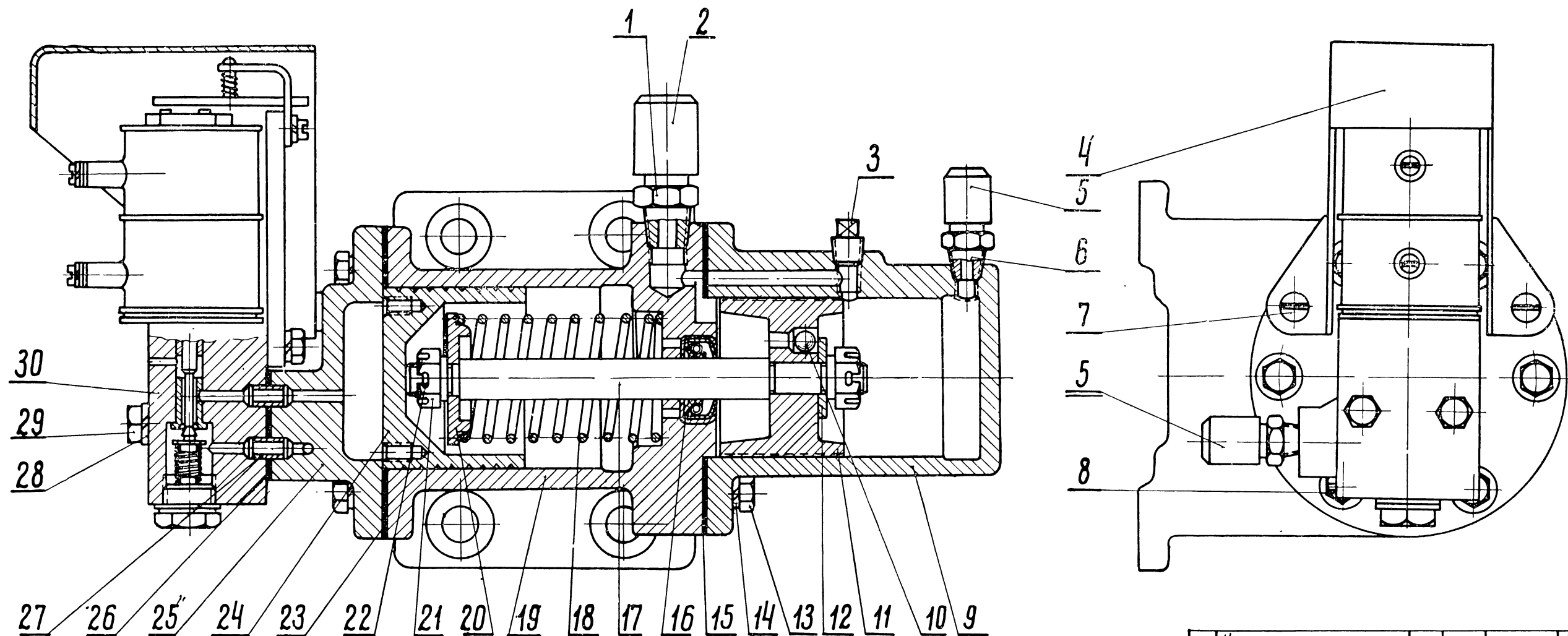
оси поверхні „б” не більше 0,15 мм на діліне 50 мм.

## Детали



## Управление дизелем

2 д 100.22 сд.2



### Технические требования.

1. Перед сборкой все детали промыть в дизельном топливе и продуть сжатым воздухом.
2. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса (дет. 19) и воздушного поршня (дет. 24) к одной группе. Корпус и поршень должны иметь одинаковые клейма групп.
3. Седло шарика (дет. 10) в воздушном поршне (дет. 24) обжечь технологическим шариком  $\phi 6,35$  мм.
4. Легкость движения поршней проверять до установки пружины (дет. 18) при снятой заглушке (дет. 2) и колпачке (дет. 5).
5. Перед сборкой воздушный поршень (дет. 24) смазать универсальной тугоплавкой водостойкой смазкой 1-13 жировой ГОСТ 1631-61.
6. Испытание пускового сервомотора производить с использованием регулятора 2Д100.36.1сб при этом:
  - а) давление воздуха, подводимого к пусковому сервомотору, должно быть  $4^{+0,5}_{-0,5}$  атм;
  - б) подсоединение масляных трубок к регулятору по чертежу 2Д100.22.сб 2 (лист 1);
  - в) к сервге штока сервомотора регулятора должен быть подвешен груз 5 кг;
  - г) при включении вентиля ВВ-1А-1 пускового сервомотора, шток сервомотора регулятора должен переместиться не менее 12 мм от нижнего крайнего положения, проверяют при неработающем регуляторе и включенном блокировочном магните БМ-1А-2.
7. Окраска по Д 100-ТУ20.

30	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	1	1,35	—	—	2Д100.43.070сб	301
29	Болт М8х50	2	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
28	Шайба пружинная 8Н	14	0,0016	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
27	Переходная втулка	2	0,003	ЛС59-1	1019-47	Д50 27 417	396
26	Прокладка	1	0,004	Паронит	481-58	Д50 27 434	397
25	Крышка	1	0,7	СЧ 15-32	1412-54	2Д100.22.243	124
24	Поршень воздушный	1	0,41	Бр. ЖМЧ	493-54	2Д100.22.245.1	124
23	Прокладка	1	0,014	Паронит	481-58	2Д100.22.249	123
22	Шплинт 2,5х25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Гайка	2	0,014	Сталь 40	1051-59	Д 100.36.022	290
20	Тарелка	1	0,042	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.251	124
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	Лист стр.

19	Корпус	1	1,75	СЧ18-36	1412-54	2Д100.22.241.3	125
18	Пружина	1	0,066	Продолка	9389-60	2Д100.22.244	124
17	Ось	1	0,11	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.247.1	123
16	Самоподжимной сальник	1	0,02	—	—	Д50.27.216сб 1	291
15	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	2Д100.22.248.1	123
14	Шайба пружинная 6Н	14	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
13	Болт М6х20	11	0,0067	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
12	Шайба	1	0,008	Сталь 40	914-56	Д50.27.455	123
11	Поршень масляный	1	0,34	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.246.1	123
10	Шарик III - 6,35Н	1	0,1	Сталь ШХ6	801-60	ГОСТ 3722-60	—
9	Стакан	1	1,2	СЧ18-36	1412-54	2Д100.22.242.1	123
8	Болт М6х20	1	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7814-57	—
7	Винт М6х10	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1489-58	—
6	Штуцер 6	2	0,019	Сталь 40	1051-59	РО 2907-10	—
5	Колпачок	2	0,02	Сталь 40	1051-59	Д 100.17.021	40
4	Щиток	1	0,135	Сталь ШГ-10кп	914-56	2Д100.22.215	112
3	Пробка РК-II - 1/8"	1	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
2	Заглушка	1	0,006	Легированная сталь К-15-2	5689-60	Д 100.22.143 А	123
1	Штуцер 8	1	0,04	Сталь 40	1051-59	РО 2907-10	—
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	Лист стр.

Пусковой сервомотор

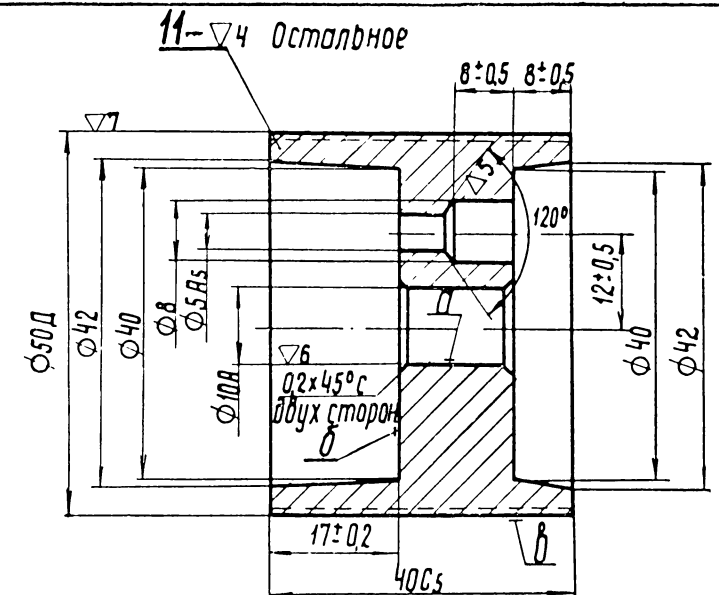
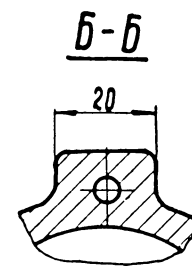
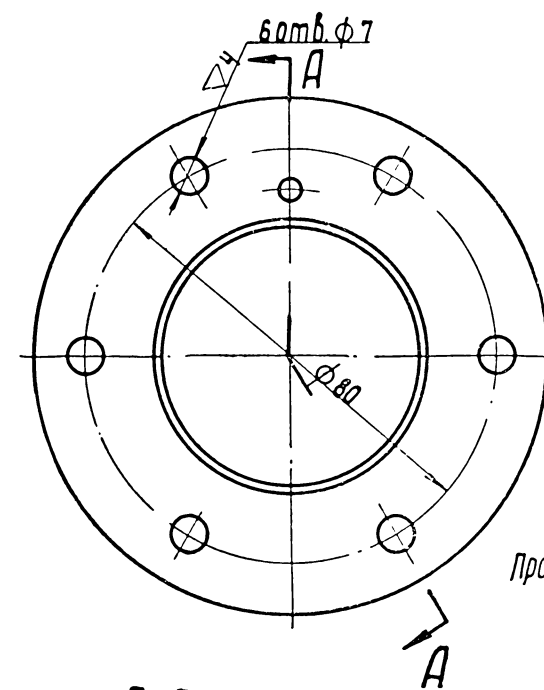
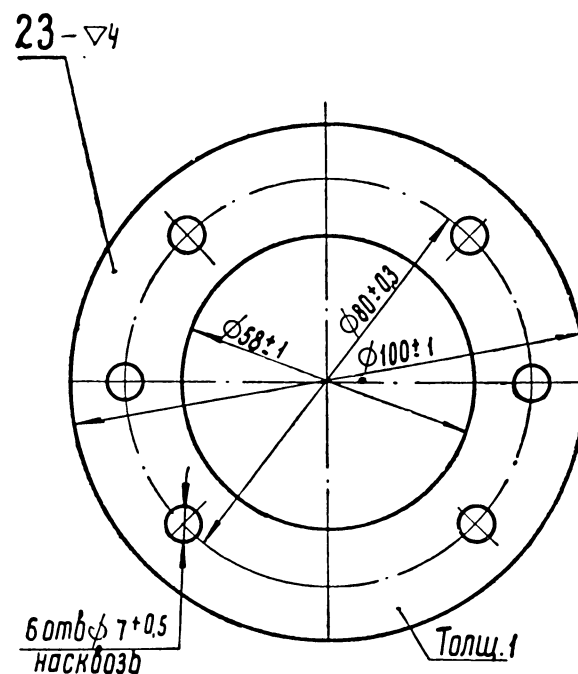
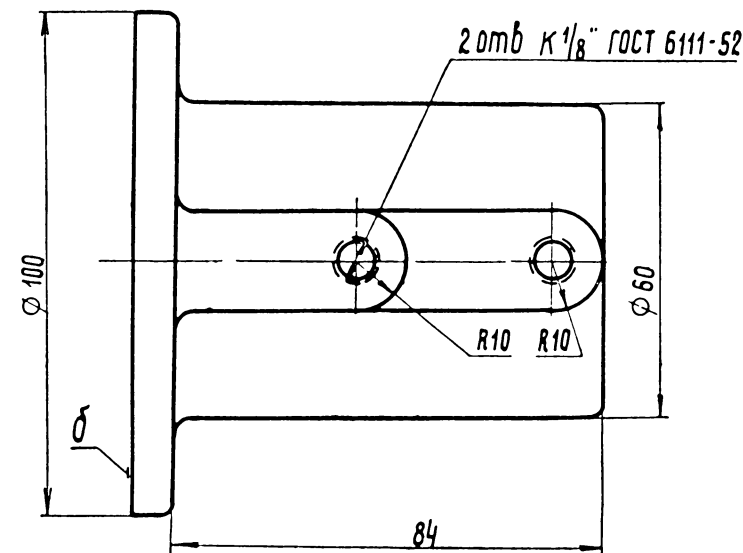
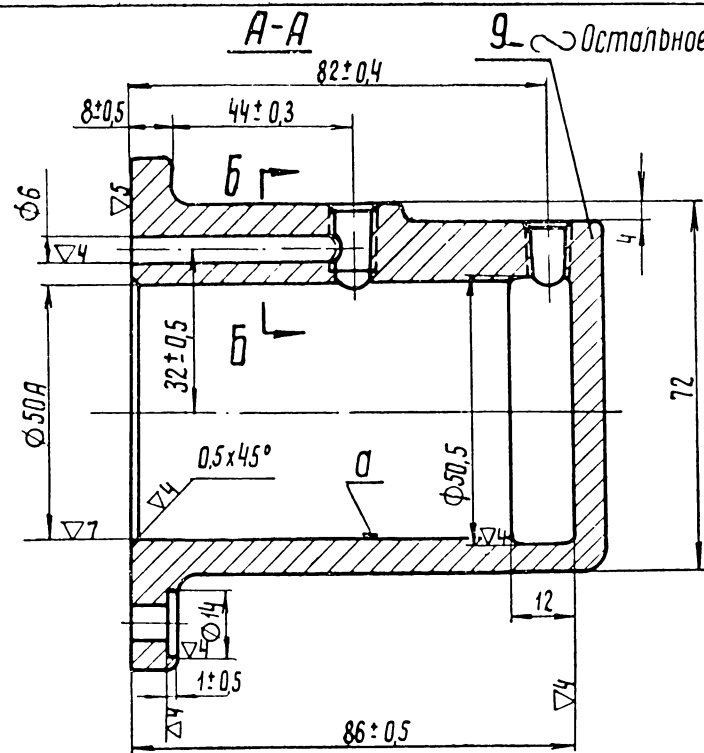
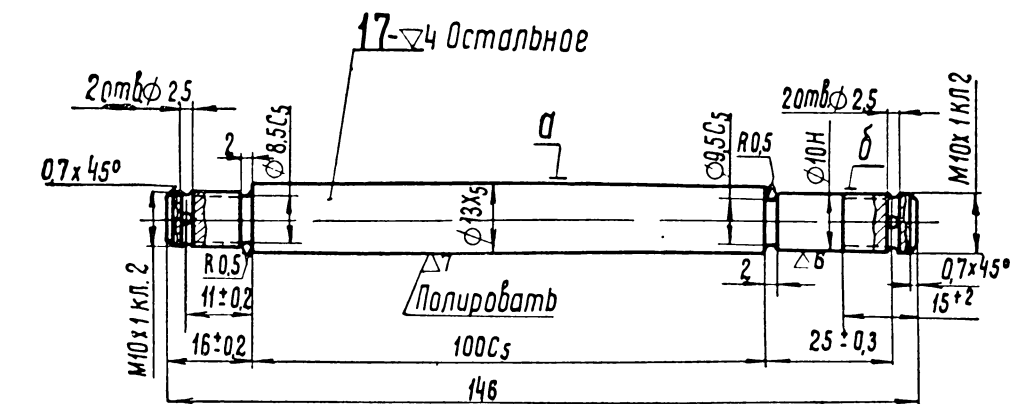
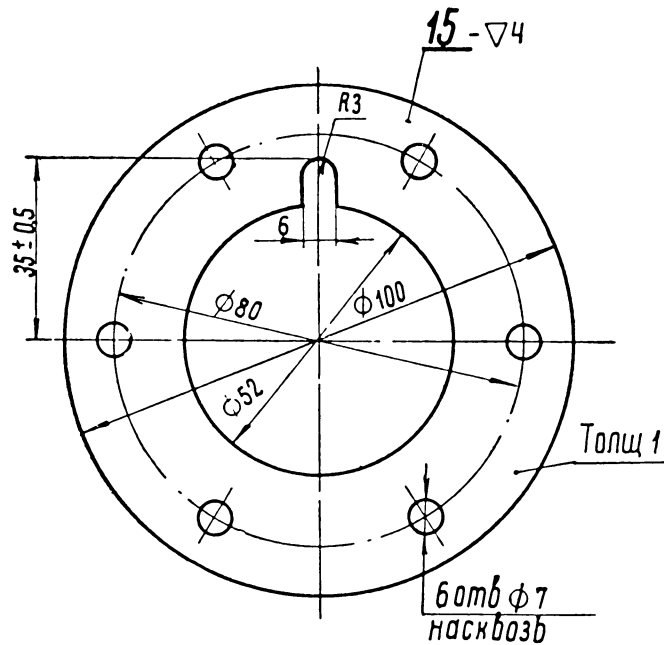
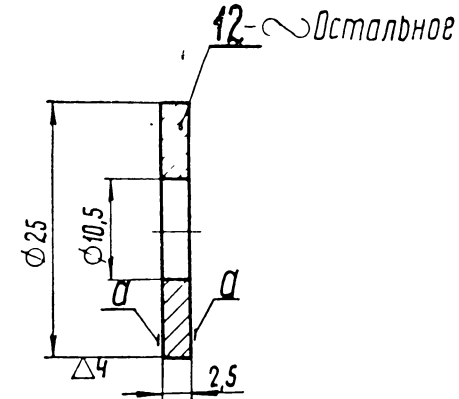
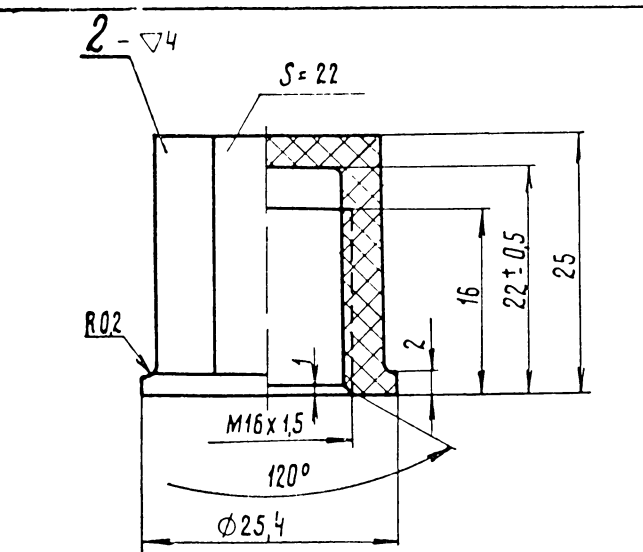
6,6

Вес по чертежу

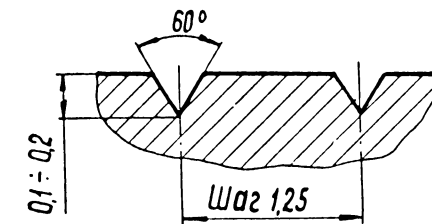


Управление дизелем

2Д100.22.031сб3



Профиль винтовой канавки.



## Технические требования

### Деталь 2

1. Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0.15 мм сверх допуска кл. III.
2. Внешний вид и цвет по ГОСТ 5689-60.

### Деталь 9

1. Отливка по Д 100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2÷4 мм.
4. Литейные уклоны не более 3°.
5. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0.2 мм на Ø90 мм.
6. Опрессовать дизельным топливом давлением 10-12 кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин.
7. Отклонение центров отверстий ф7 от номинального положения не более 0.2 мм.

### Деталь 11

1. Термообработать. Твердость НРС 26-33.
2. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0.05 мм.
3. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „д“ не более 0.03 мм на ф13 мм.

### Деталь 12

1. Неплоскостность поверхностей „а“ не более 0.1 мм.
2. Оксидировать.
3. Допускается изготовление из стали Ст.3 ГОСТ 380-60.

### Детали 15 и 23

1. Смещение отверстий ф6 от номинального положения не более 0.3 мм.

### Деталь 17

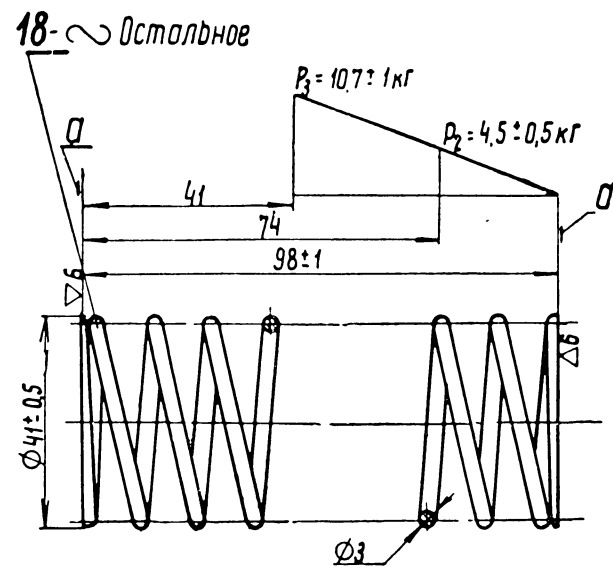
1. Термообработать. Твердость НВ 255÷302.
2. Биение поверхностей „а“ и „б“ относительно оси детали не более 0.05 мм.

## Детали

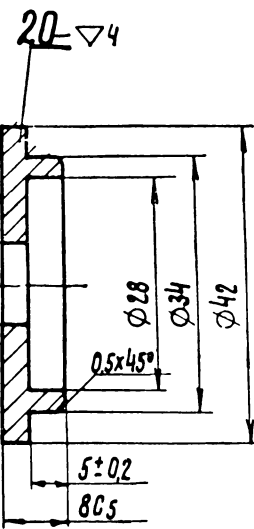


Пусковой сервомотор

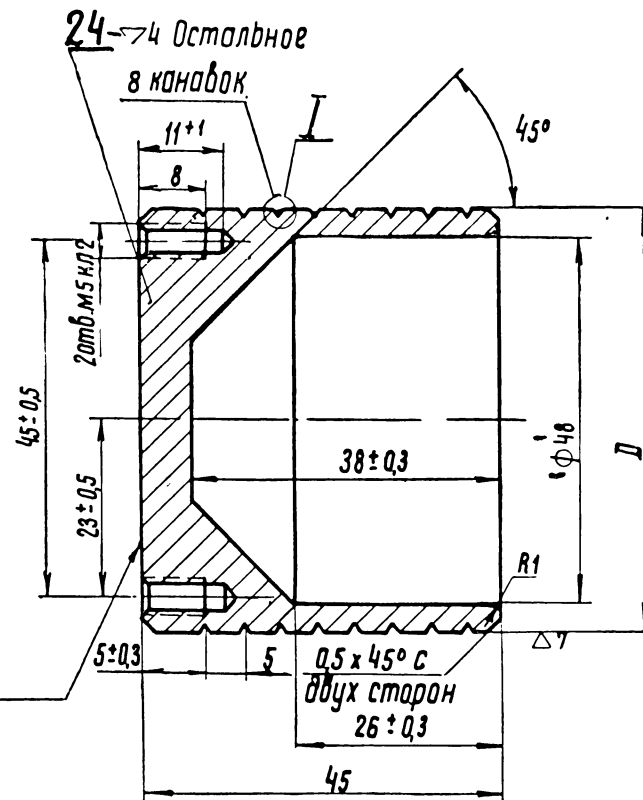
2Д100.22.031сб3



Число рабочих витков	7,5
Общее число витков	9,5±0,5
Длина в развернутом виде	≈ 1200
Направление намотки	правое



Клеймиты № группы



## Технические требования

### Деталь 18

- 1 Неперпендикулярность поверхностей „а“ относительно оси не более 1,5 мм на длине пружины.
- 2 Неравномерность шага рабочих витков не более 1,5 мм
- 3 Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 мм длины окружности.
- 4 После обжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается
- 5 Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
- 6 Цинковать.

### Деталь 20

- 1 Оксидировать.

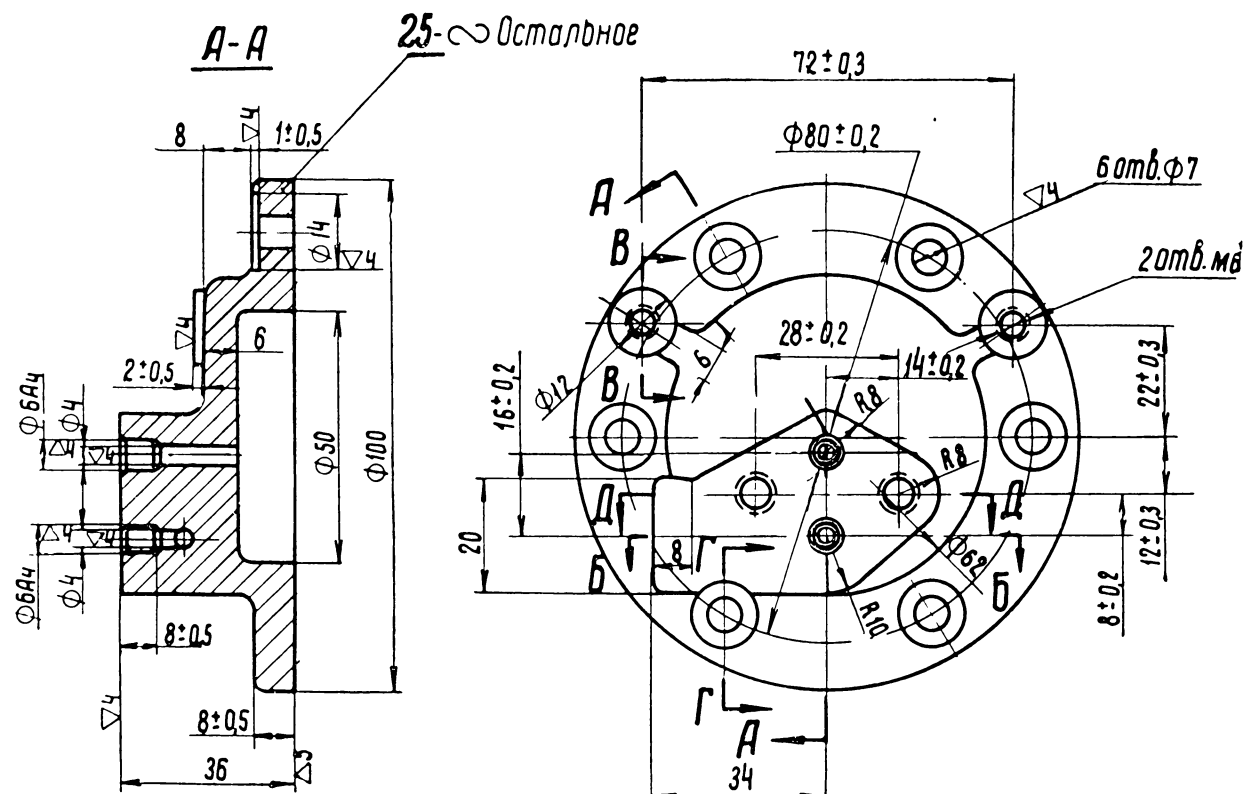
### Деталь 24

- 1 Отливка по Д100 - ТУ11.
- 2 Термообработать Твердость HB=120.
- 3 По размеру D произвести разбивку на группы и клеймиты согласно таблицы.

№ групп	D	Клеймо
I	$\phi 57 - \begin{smallmatrix} 0,023 \\ 0,032 \end{smallmatrix}$	1
II	$\phi 57 - \begin{smallmatrix} 0,012 \\ 0,022 \end{smallmatrix}$	2

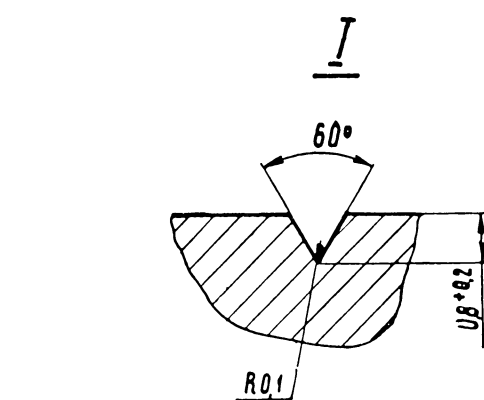
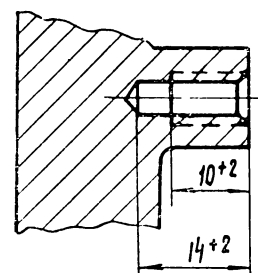
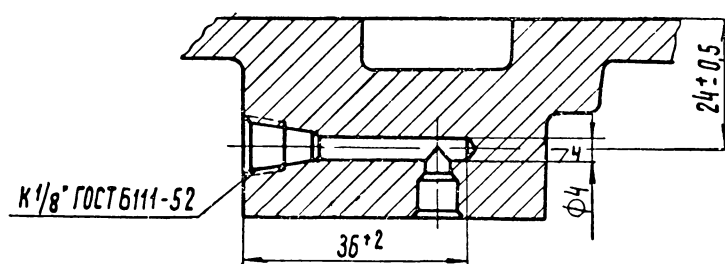
### Деталь 25

- 1 Отливка по Д100 - ТУ9.
- 2 Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 1855-55
- 3 Неуказанные литейные радиусы R 2÷3 мм.
- 4 Литейные уклоны не более 3°.
- 5 Отклонения отверстий  $\phi 6$  от номинального положения не более 0,2 мм.
- 6 Отливку очистить от пригара и формовочной земли.
- 7 Окраска по Д100 - ТУ20.

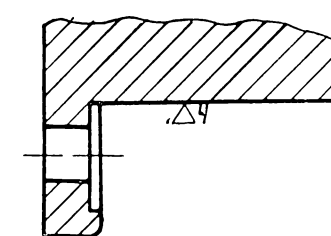


Б-Б

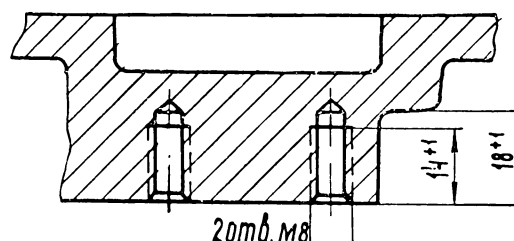
В-В



Г-Г



Д-Д



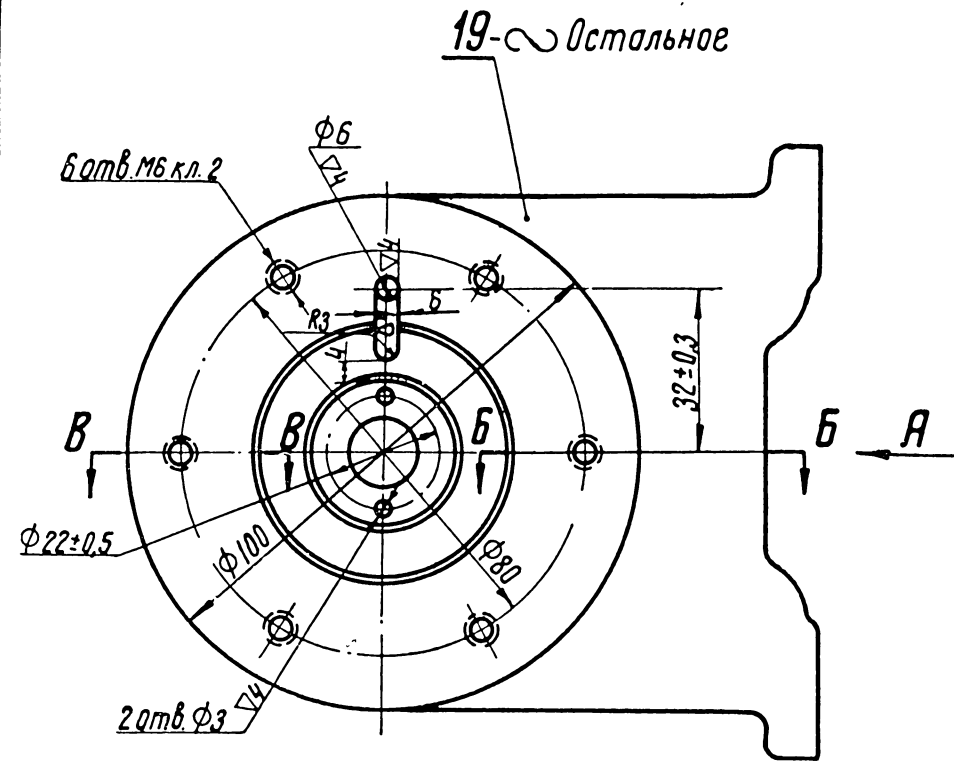
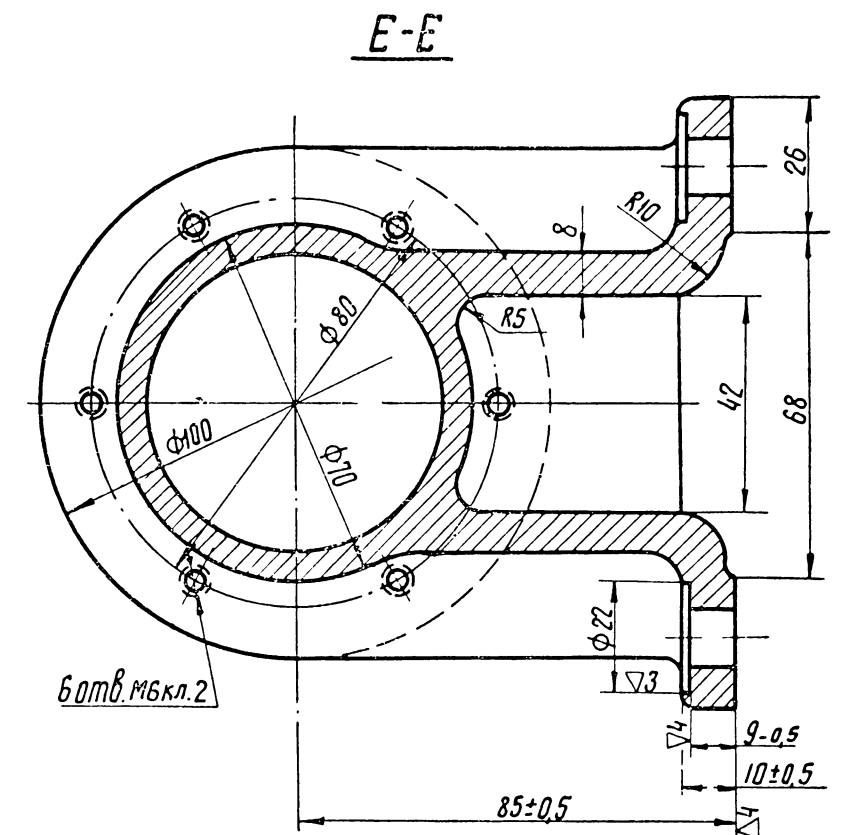
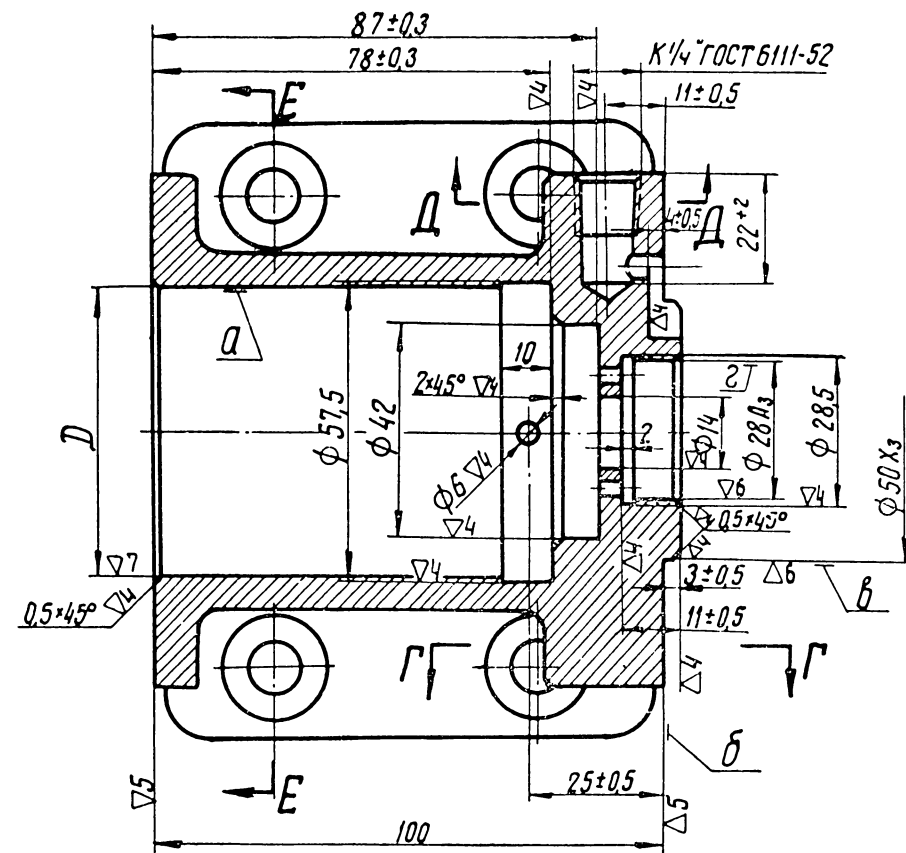
## Детали



Русковой сервомотор

2Д100.22.031с3



Bud A

Технические требования  
Деталь 19

Отливка по D100-749.

2. Допускаемые отклонения на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 1855-55.

3 Неуказанные литейные радиусы  $R3 \div 4 \text{ мм}$ .

4 Литейные уклоны не более 3°

5. Отливку очистить от пригара и формовочной земли

в. биение поверхности "б" относительно оси поверхности "а" не более 0,2 мм на  $\phi 90$  мм.

7. Бугнение поверхности "з" и "б" относительно оси поверхности "а" не более 0,2 мм.

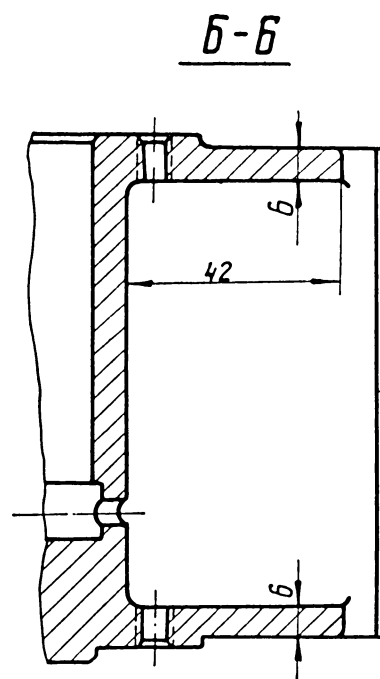
8. Смещение отверстий  $m_6$  от номинального положения не более 0,2 мм.

9. По размеру  $D$  произвести разбивку деталей на группы и клеить согласно таблицы.

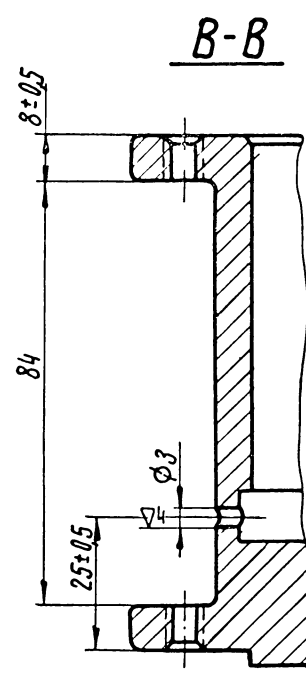
№ εργασίας	D	κλεισμό
I	$\phi 57^{+0,015}$	1
II	$\phi 57^{+0,03}_{-0,016}$	2

## Детали

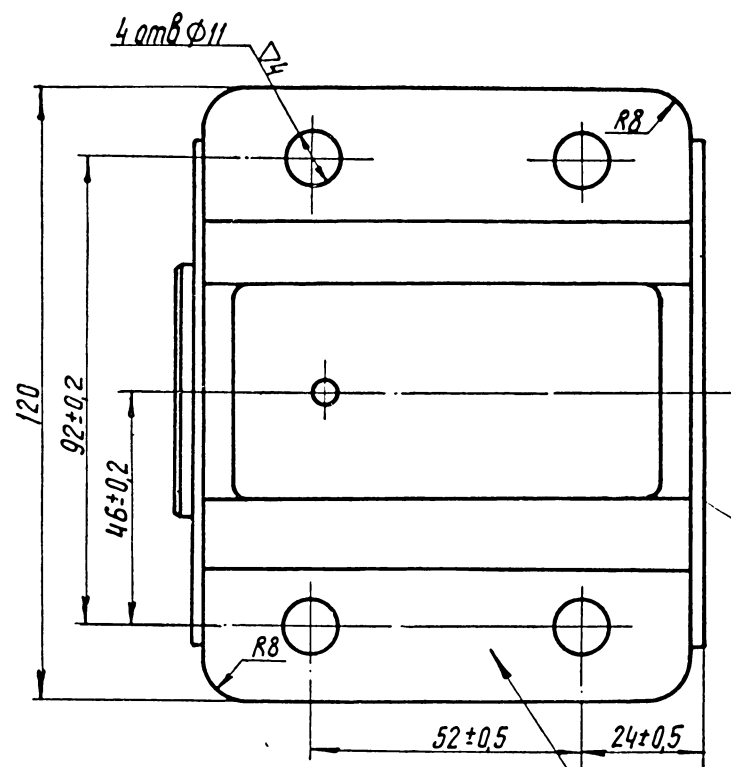
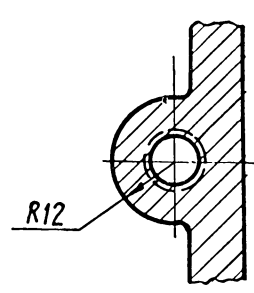
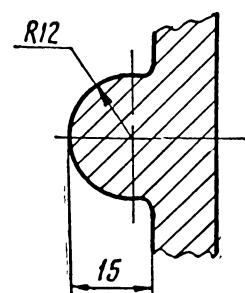
Пусковой сервомотор	2Д100.22.031сд3
---------------------	-----------------



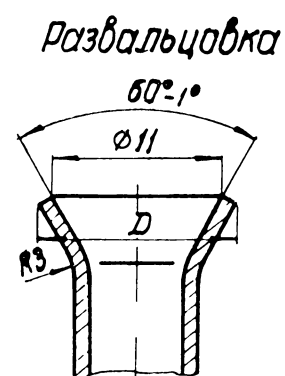
r-r



D-D



Клеймить № группы



- 1 Очистка внутренней поверхности по Д100-ИИ28
- 2 В местах изгиба складки высотой более 0,3 мм не допускаются
- 3 Обвальность трубы в местах изгиба не более 0,5 мм
- 4 Трубу испытать давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 минут. Прессачивание не допускается.
- 5 Допускается отлабка по диаметру D для обеспечения свободного прохода гойки (дет. 3).
- 6 Трубу изготавливать по шаблону, снятому по месту на дизеле. Допускается подгибка по месту.

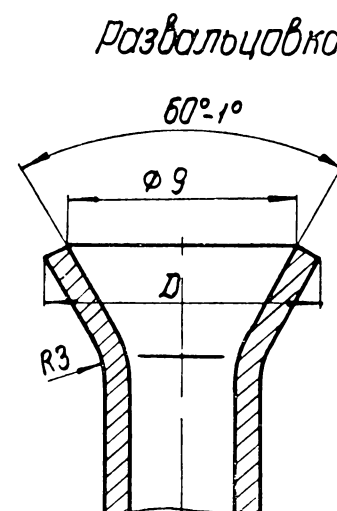
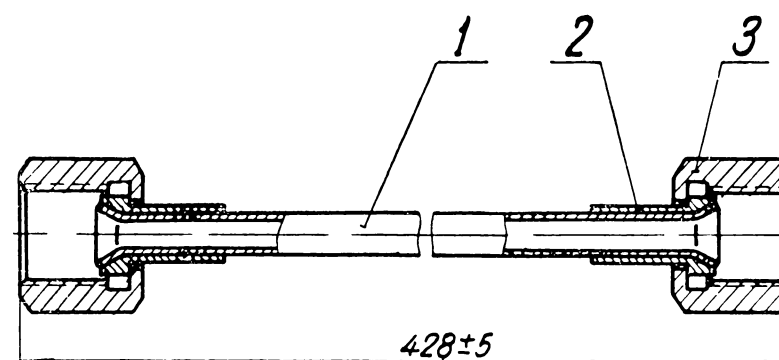
3	Гайка 8	2	0036	Сталь 40	1050-60	Р02915.50	9
2	Шпиль 8	2	0004	Сталь 20	1050-60	Р02903.50	3
1	Труба М8х1х370±5	1	0072	М3	617-53	2П100.22.226	1
№ по пор.	Наименование	кол	вес шт	Марка материал	гост	Обозначение	с

0,112  
Bec



## Управление дизелем

2010022.04408



Технические требования  
см. черт. 2Д100.22.044сб.

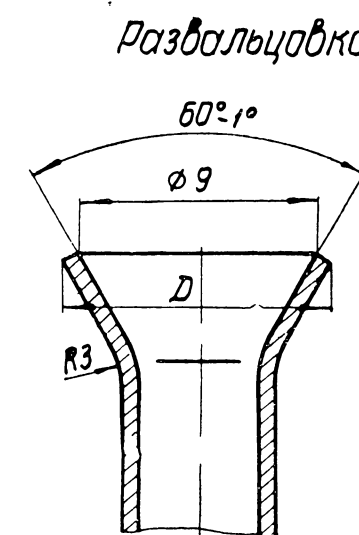
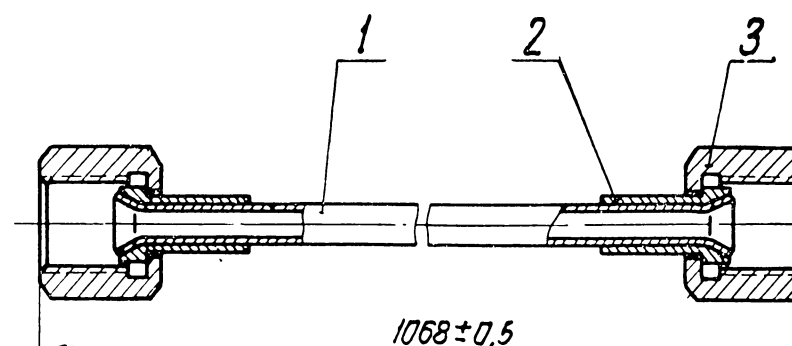
3	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1050-60	Р02915.50	3
2	Ниппель 6	2	0,002	Сталь 20	1050-60	Р02903.50	3
1	Труба М6×1×410±5	1	0,057	МЗ	617-53	2Д100.22.267	-
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	Л

0,077  
Bec



Управление дузлем

20100.22.045cd



Технические требования  
ст. черт. 2Д100 22 044 сб

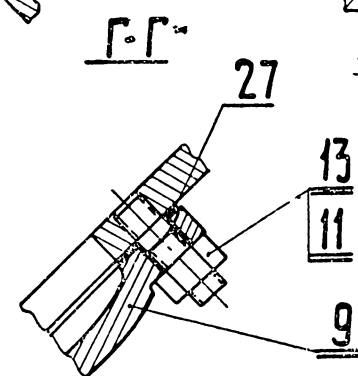
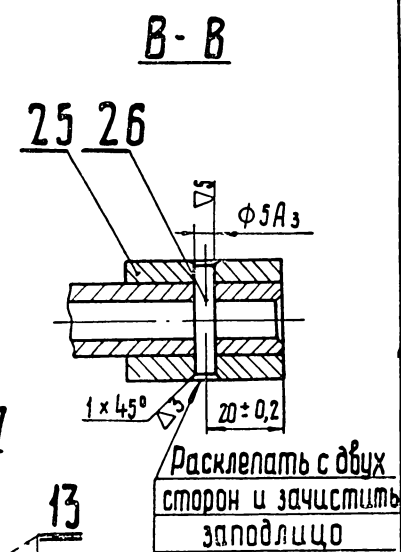
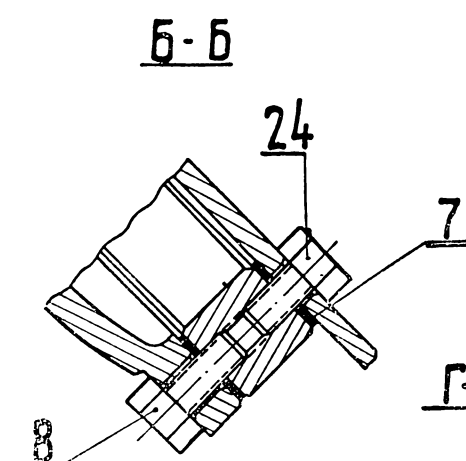
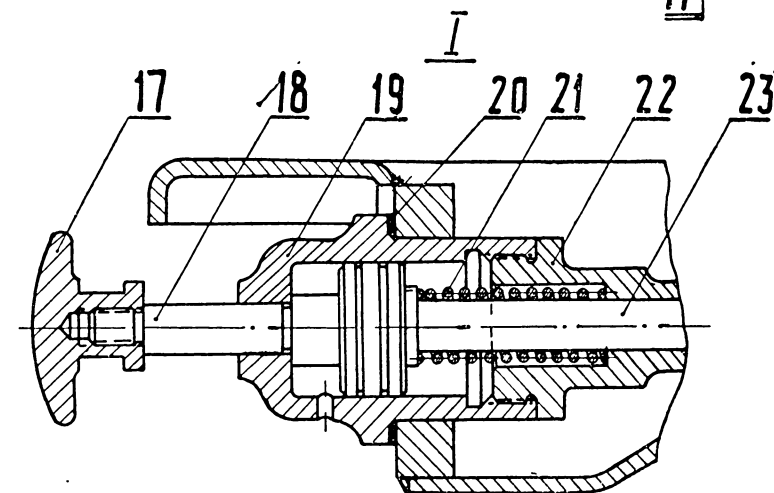
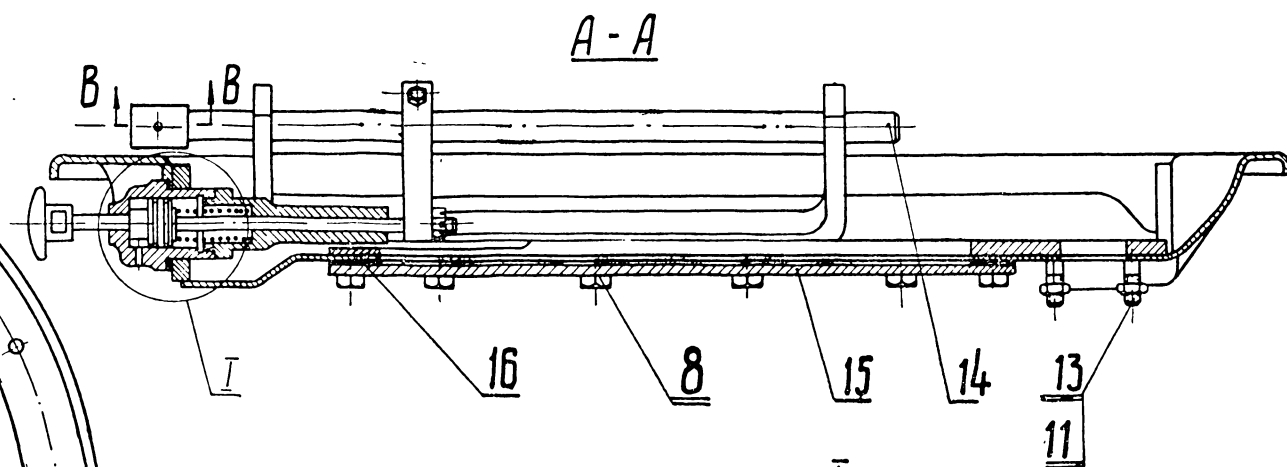
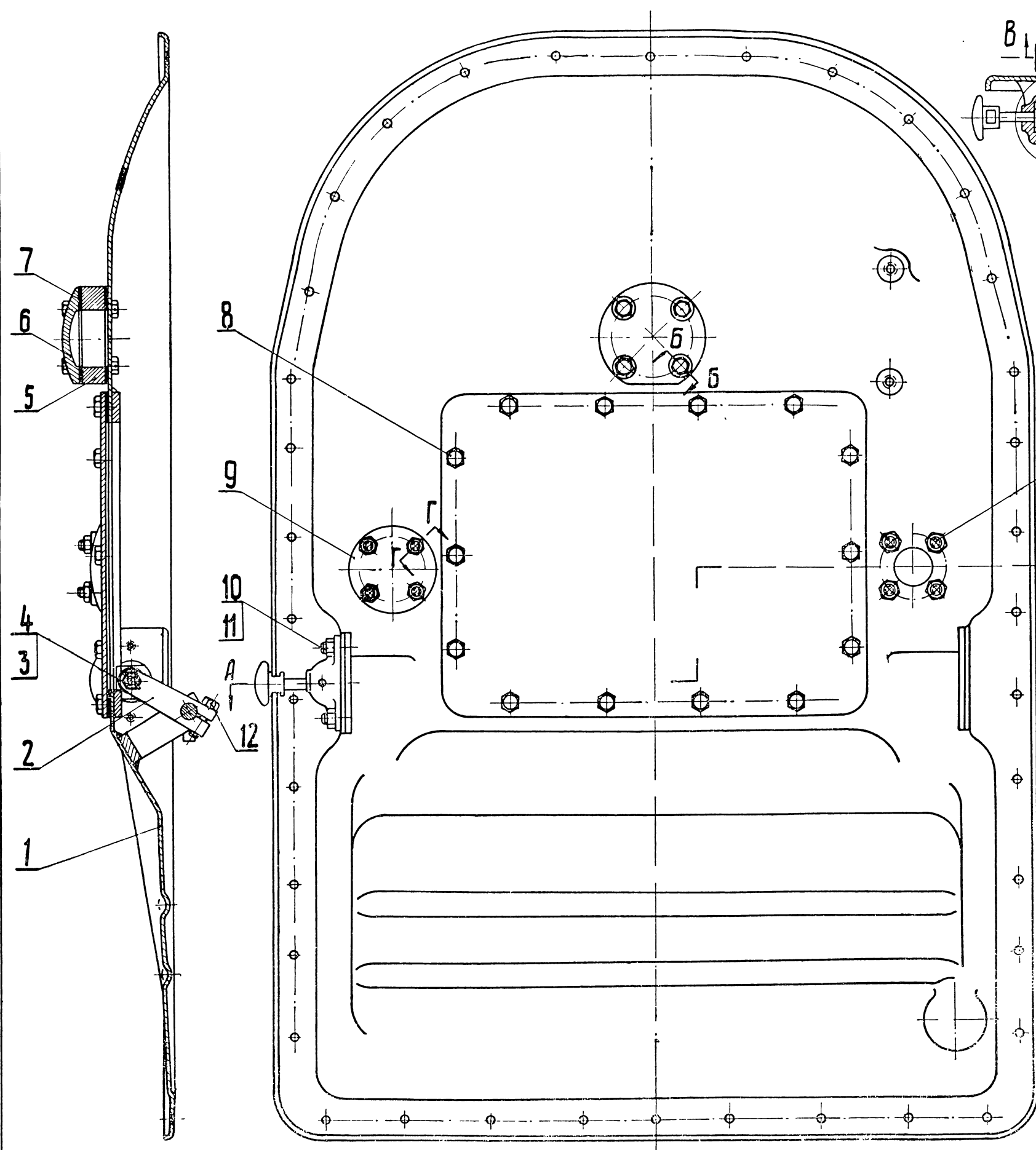
3	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1050-60	РД 2915.50	351
1	Шпилька 6	2	0,002	Сталь 20	1050-60	РД 2903.50	351
1	Труба 6×0,7×1050±5	1	0,125	Сталь 08	УИТУ 5198-55	Д100.22.268	—
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка материал	Гост	Обозначение	№ стр

0,145
вс



## Управление дизелем

2010022.045cd



Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	и заводского узлового черт.
14, 25 и 26	Д 100. 22. 103 сб.

Крышка стороны управления



Управление дизелем

2Д 100. 22. 001 сб.1

## Технические требования

- 1 Шпильки (дет. 10, 13) ставить на белилах.
- 2 Постановку крышки смотрового люка (дет. 15), прокладки (дет. 16) и болтов (дет. 8) производить при общей сборке дизеля.
- 3 Окончательную постановку и шплинтовку гайки (дет. 3) производить при общей сборке дизеля.

27	Прокладка	1	0,005	Паронит	481-58	ЗД100.31.037	130
26	Штифт цилиндрический 2х30	1	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	-
25	Кулачок аварийного выключателя	1	0,26	Сталь 40Л1	977-58	Д100.22.083А	130
24	Болт 1М10х16	4	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
23	Шток выключателя	1	0,2	Сталь 40	1050-60	Д100.22.085	130
22	Корпус штока выключателя	1	0,37	Сталь 40	1050-60	Д100.22.084	130
21	Пружина штока выключения	1	0,015	Проволока П-2	9389-60	Д100.22.086	111 128
20	Прокладка корпуса выключателя	1	0,005	Паронит	481-58	Д100.22.133	130
19	Корпус аварийного выключателя	1	0,29	АЛ 9	2685-53	Д100.22.080А	130
18	Плунжер выключателя	1	0,185	Сталь 40	1050-60	Д100.22.081	129
17	Пуговка выключателя	1	0,172	Сталь 20	1050-60	Д100.22.082	129
16	Прокладка смотрового люка	1	0,12	Паронит	481-58	Д100.22.128	129
15	Крышка смотрового люка	1	7,3	Ст 3	500-58	Д100.22.077	129
14	Вал выключателя	1	0,77	Сталь 20	8734-58	Д100.22.089	129
13	Шпилька 1М10х25А-0	8	0,02	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
12	Болт 1М10х30	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
11	Гайка 1М10	10	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
10	Шпилька 1М10х22А-0	2	0,018	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
9	Крышка	1	0,4	СЧ 12-28	1412-54	Д100.22.221	129
8	Болт 1М10х22	18	0,02	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
7	Прокладка	2	0,01	Паронит	481-58	Д100.22.131	128
6	Крышка люка	1	0,5	АЛ 9	2685-53	Д100.22.079.1	129
5	Фланец привода торсиографа	1	1	СЧ 12-28	1412-54	Д100.22.078	128
4	Шплинт 2х20	1	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
3	Гайка 1М10	1	0,014	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5932-51	-
2	Поводок вала выключателя	1	0,3	Сталь 40Л1	977-58	Д100.22.087А	128
1	Крышка стороны управления	1	32,8	-	-	Д100.22.001сб	131
Поз	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.

Согласован с черт. Д100.22.103сб

Крышка стороны управления

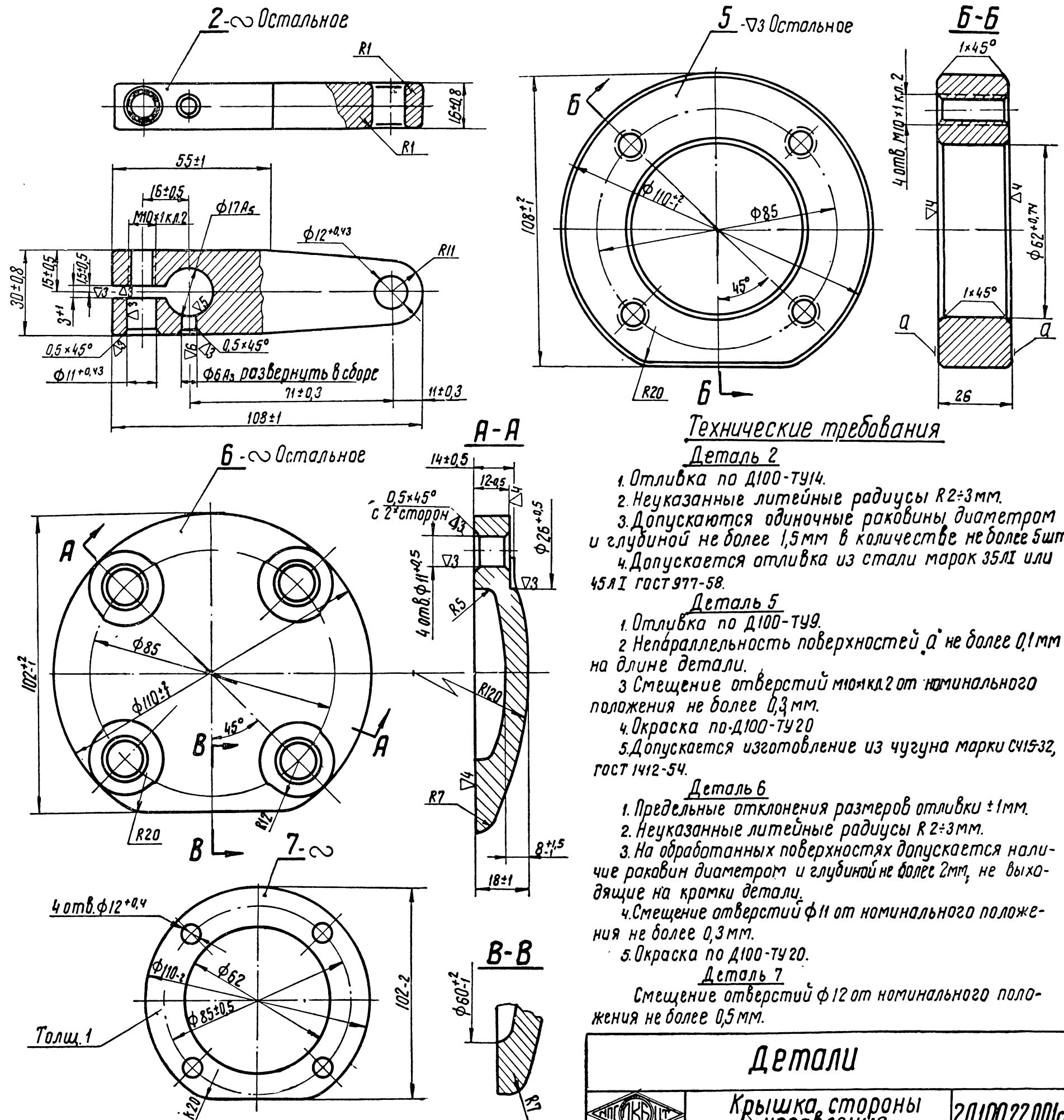
45,4

Вес



Управление дизелем

Д100.22.001сб



## Технические требования

### Деталь 2

1. Отливка по Д100-ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \pm 3$  мм.
3. Допускаются одиночные раковины диаметром и глубиной не более 1,5 мм в количестве не более 5 шт.
4. Допускается отливка из стали марок 35Л1 или 45Л1 ГОСТ 977-58.

### Деталь 5

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Непараллельность поверхностей  $A'$  не более 0,1 мм на длине детали.
3. Смещение отверстий  $\phi 11$  от номинального положения не более 0,3 мм.
4. Окраска по Д100-ТУ20.
5. Допускается изготовление из чугуна марки СЧ15-32, ГОСТ 1412-54.

### Деталь 6

1. Предельные отклонения размеров отливки  $\pm 1$  мм.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \pm 3$  мм.
3. На обработанных поверхностях допускается наличие раковин диаметром и глубиной не более 2 мм, не выходящие на кромки детали.
4. Смещение отверстий  $\phi 11$  от номинального положения не более 0,3 мм.
5. Окраска по Д100-ТУ20.

### Деталь 7

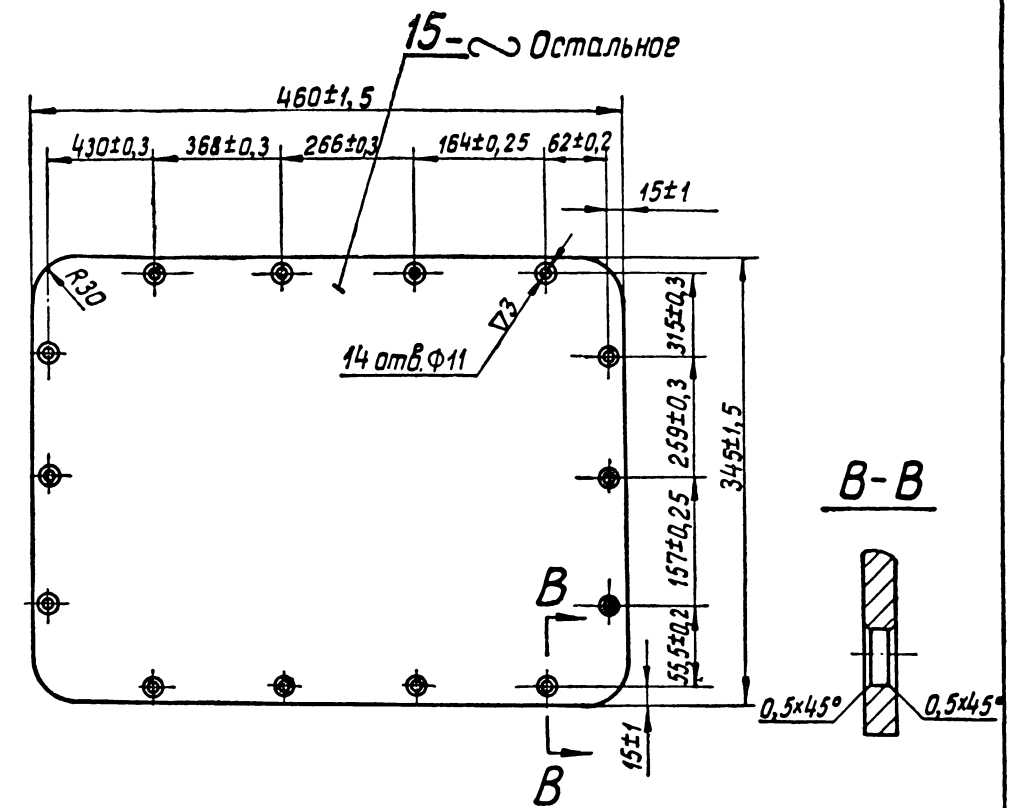
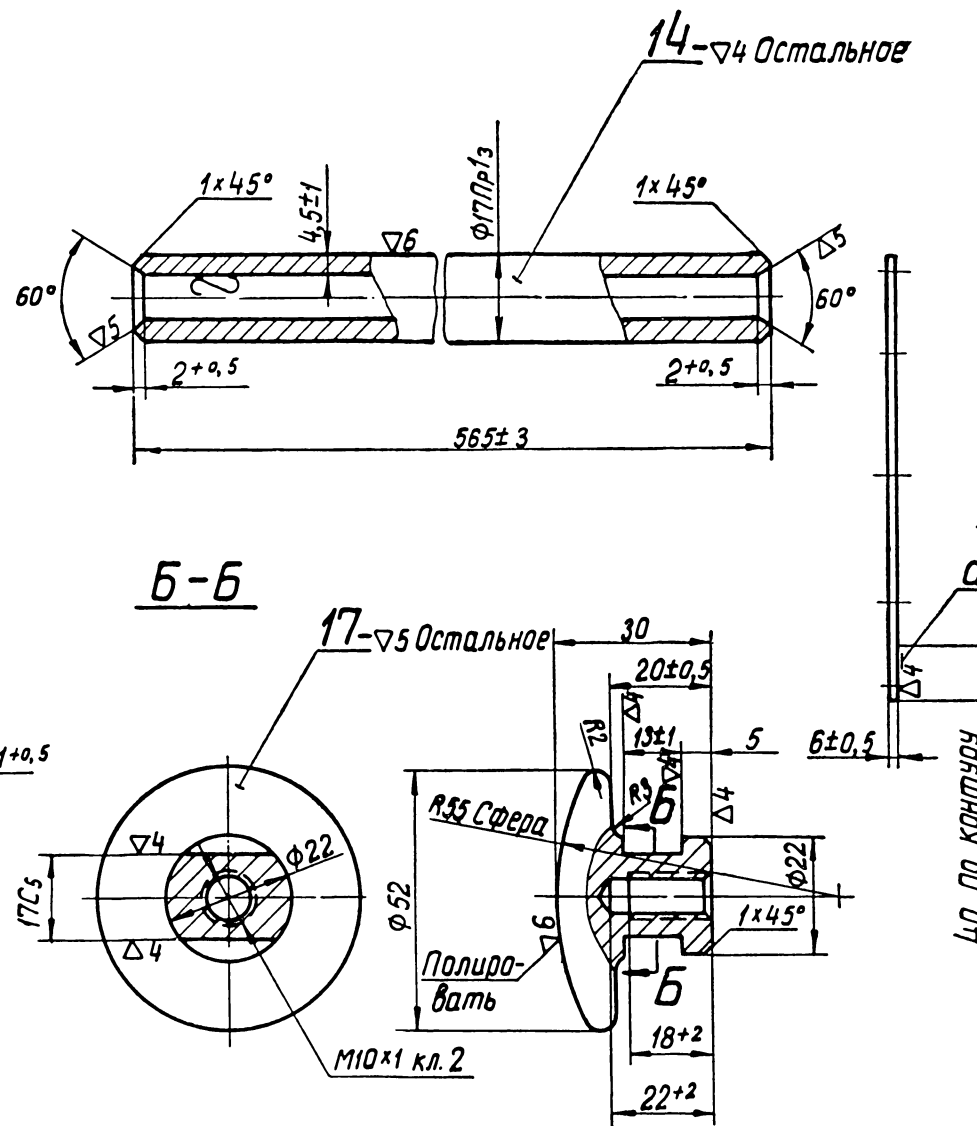
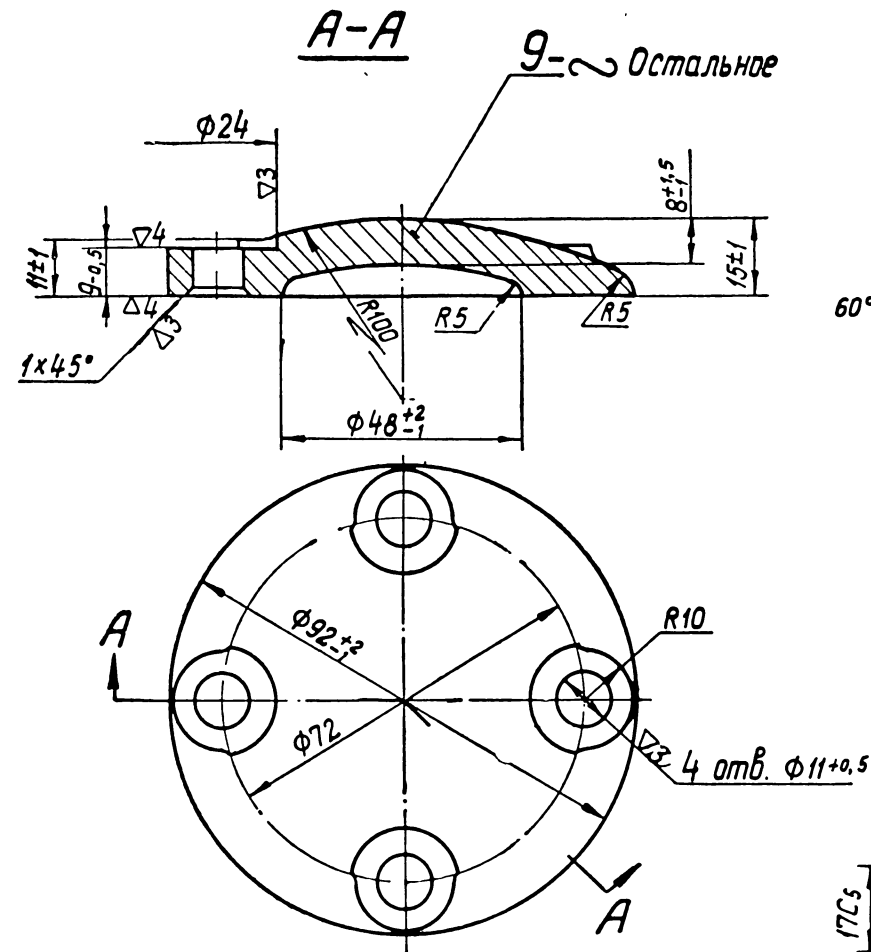
1. Смещение отверстий  $\phi 12$  от номинального положения не более 0,5 мм.

## Детали



Крышка стороны управления

Д100.22.001сб



### Технические требования

#### Деталь 9

1. Отливка по Д100-ТУ9
2. Литейные уклоны 3÷5°
3. Смещение отверстий φ11 от номинального положения не более 0,3 мм.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

#### Деталь 14

Отклонение от прямолинейности образующей по φ17 Pr13 не более 0,08 мм на длине детали

#### Деталь 15

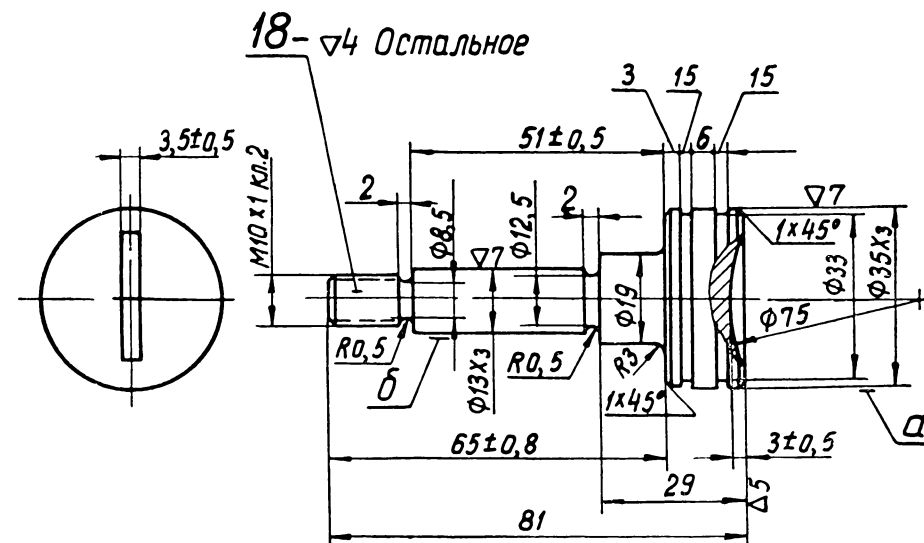
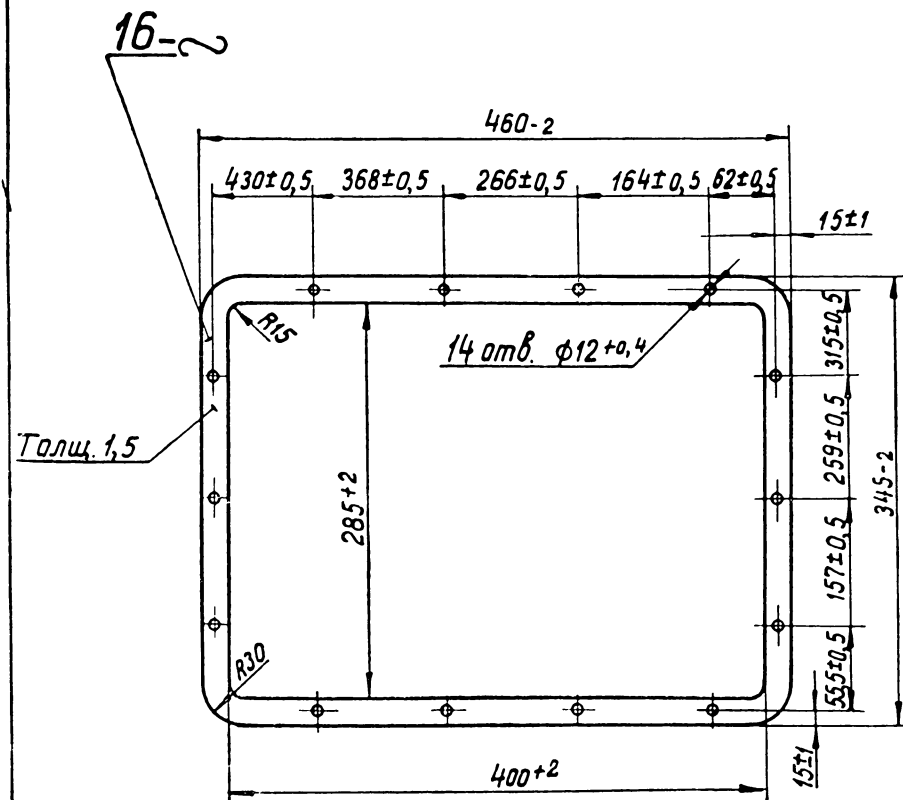
1. Непрямолинейность поверхности „А” по контуру детали не более 0,3 мм на пояске шириной 40 мм.
2. Окраска по Д100-ТУ20.

#### Деталь 17

1. Хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,1 мм. Резьбу M10x1 кл.2 от хромирования предохранить

#### Деталь 18

Биеение поверхности „А” относительно оси поверхности „Б” не более 0,03 мм.

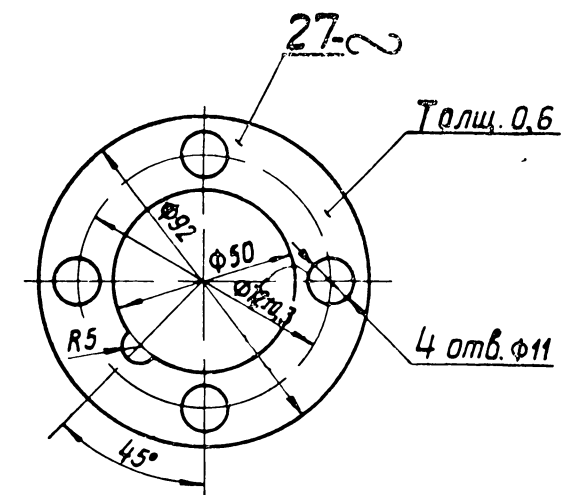


### Детали



Крышка стороны управления 2Д100.22.001сб.1





### Деталь 19

- ### Деталь 22

- ### Деталь 23

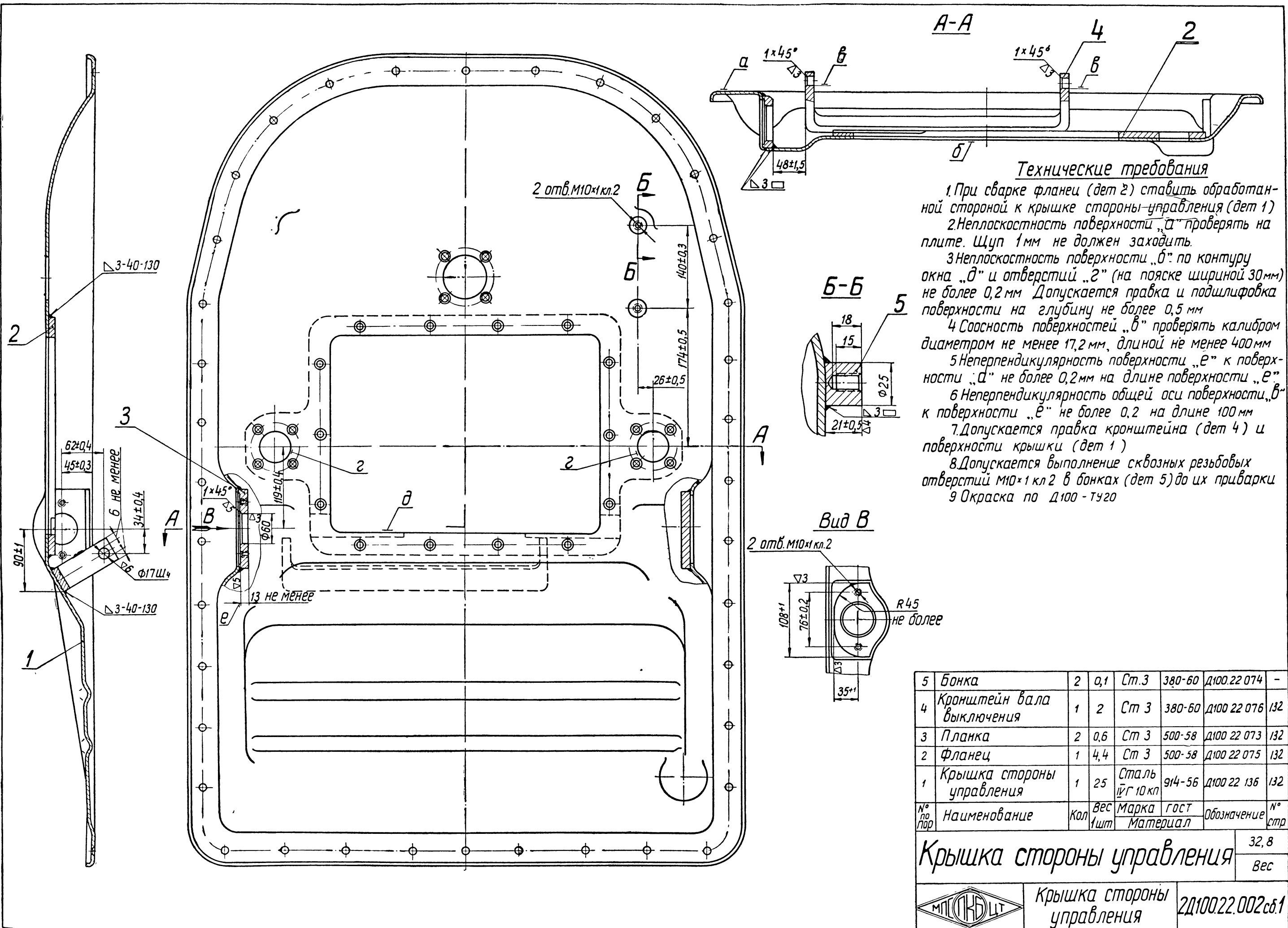
- Деталь 25

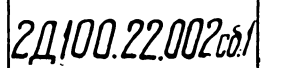
5. Допускается термообработка поверхности „а“ ТВЧ на глубину 2÷5 мм. Твердость HRC ≥ 48.

7. На поверхности „а“ наличие неисправленных литейных дефектов не допускается

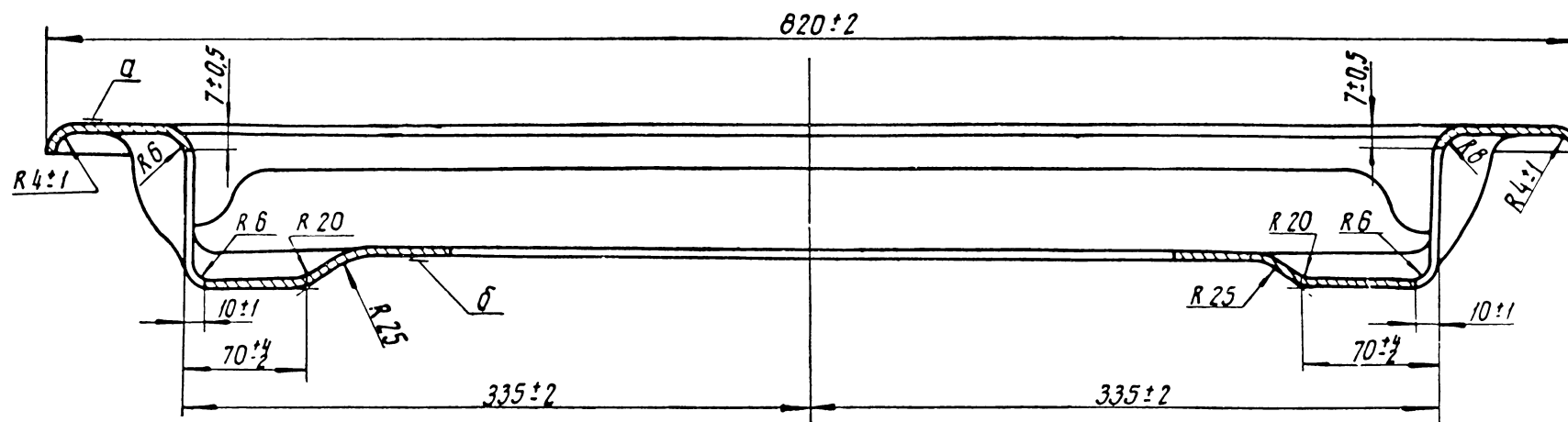
- 8 Допускается изготовление из стали марки 45 ЛІ гост 977-58

2010022.001c6.1

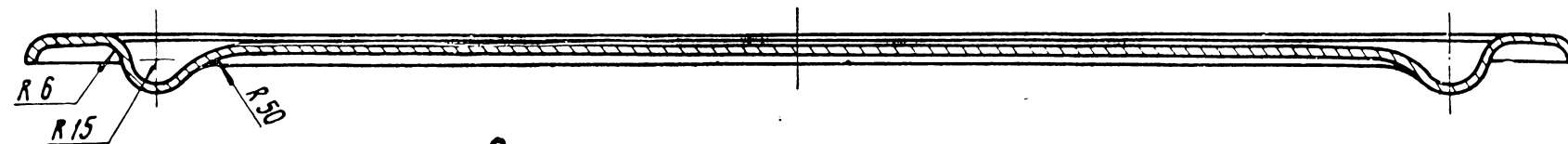




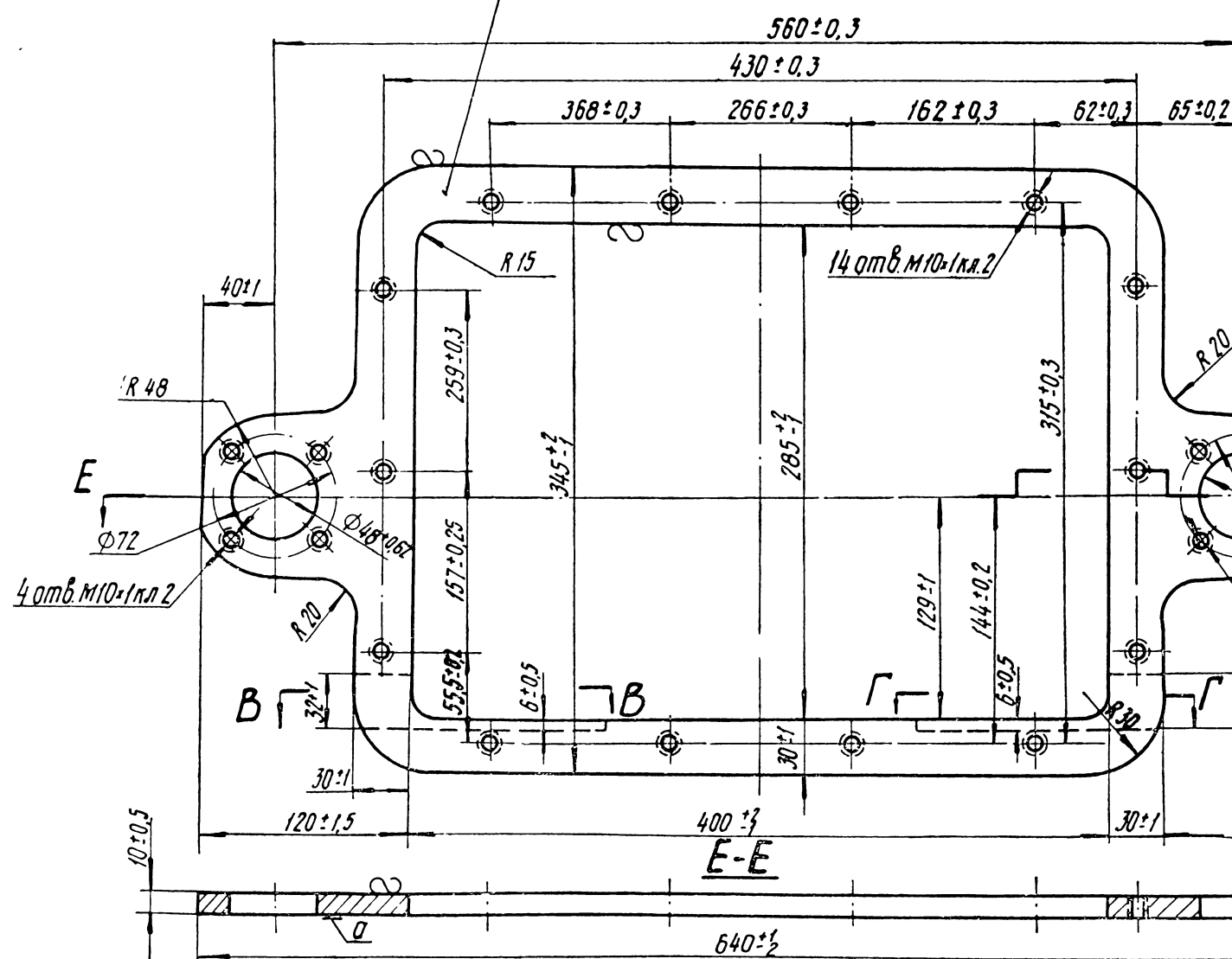
**A-A** (стр.132)



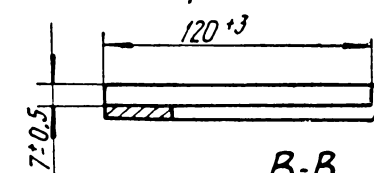
**Б-Б** (стр.132)



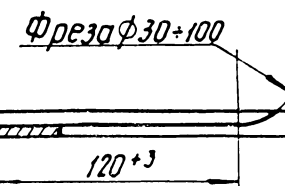
2  $\nabla$ 30 стальное



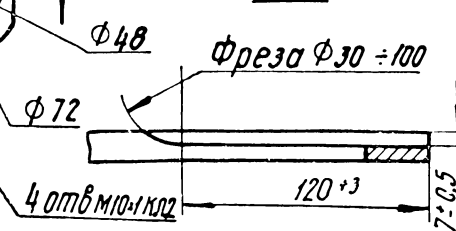
**В-В**  
Вариант



**В-В**



**Г-Г**



**Технические требования**  
**Деталь 1** (стр.132)

- 1 Неуказанные допуски на штамповочные радиусы: до 30 мм  $\pm 2$  мм; свыше 30 мм  $\pm 4$  мм.
- 2 Неуказанные штамповочные уклоны до 5°.
- 3 Неплоскостность поверхности „а“ проверять на плите, щуп 1 мм не должен проходить. Допускается правка.
- 4 Неплоскостность поверхности „б“ по контуру окна „г“ и отверстий „в“ не более 0,5 мм. Допускается правка.
- 5 Смещение отверстий  $\phi 12$  от номинального положения не более 0,3 мм. Допускается выполнение отверстий в узле.
- 6 В местах вытяжки допускается заварка разрывов и трещин металла длиной не более 60 мм, с последующей зачисткой.

**Деталь 2**

- 1 Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,5 мм. Допускается правка.
- 2 Допускается отверстия  $M10 \times 1 \times 2$  сверлить и нарезать в узле.

**Деталь 3**

Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,8 мм.

## Детали

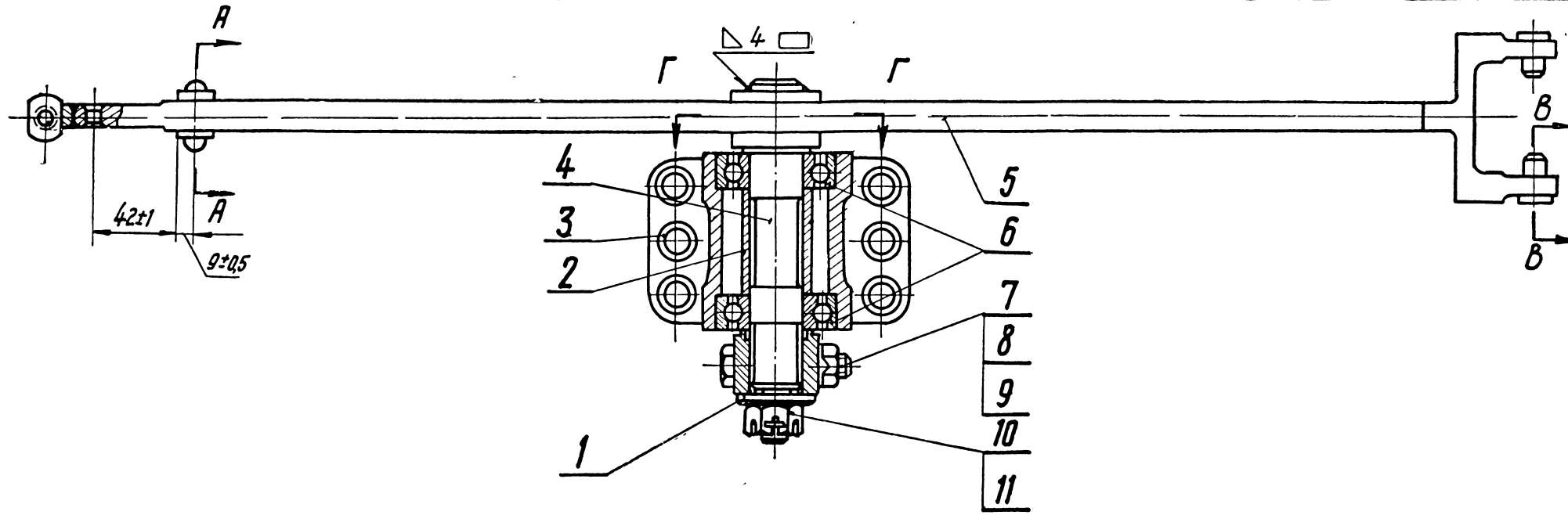


Крышка стороны управления

2Д100.22.002.01







### Технические требования

Узел Д100.22.106сб.1

После развальцовки внутренняя обойма подшипника (дет.17) не должна иметь люфта на оси цапфы (дет.18).

Узел 2Д100.22.022сб.

Ось (дет.4) посадить до упора в коромысло подачи топлива (дет.5).

Деталь 1

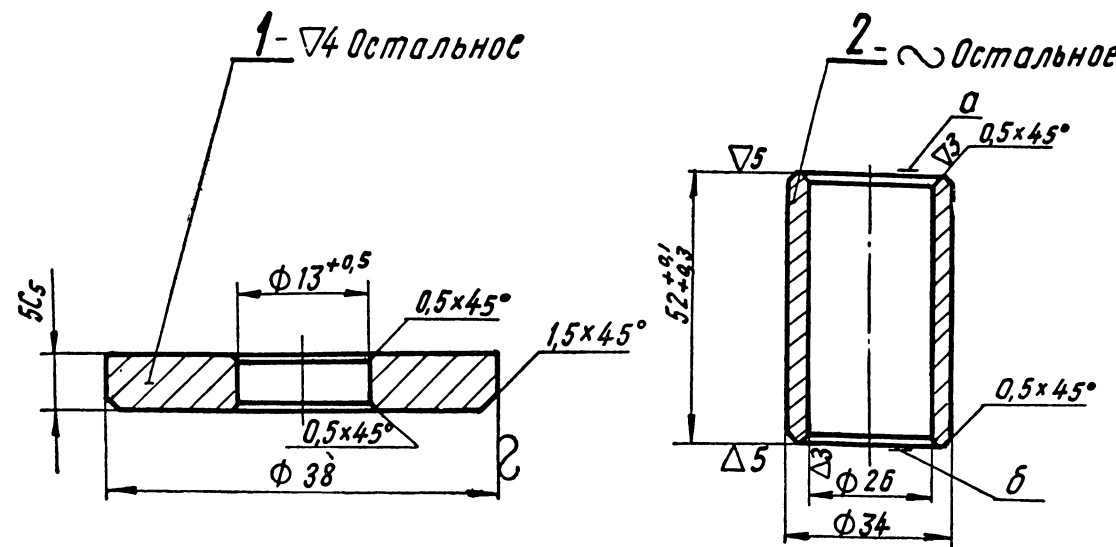
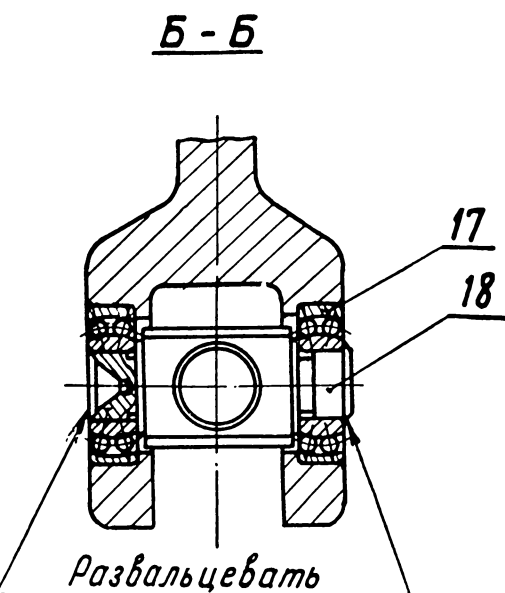
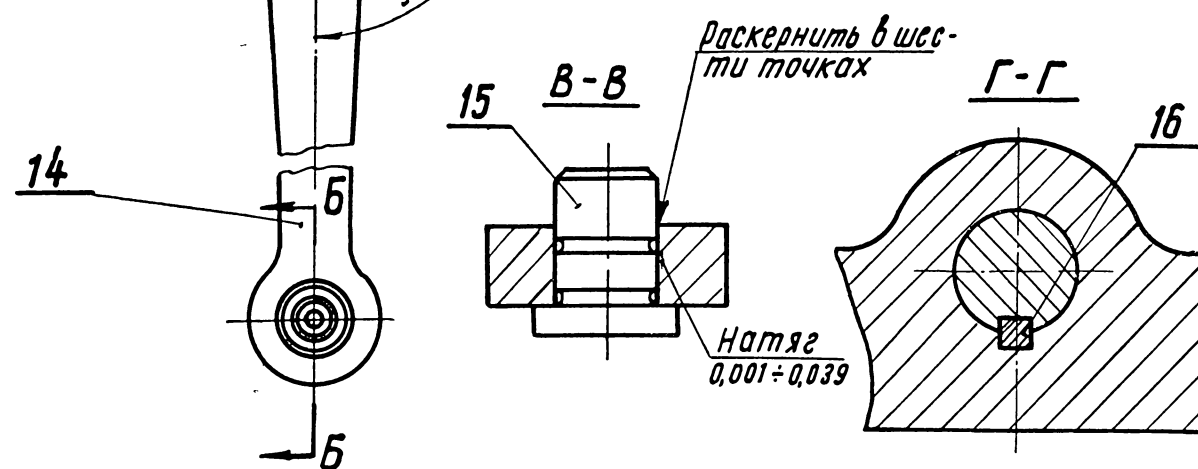
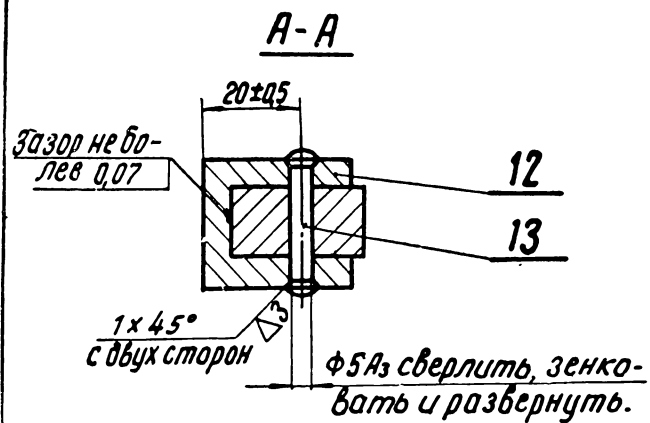
Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1051-59.

Деталь 2

Непараллельность поверхностей „а“ и „б“ не более 0,05мм на Ф31мм.

### Детали составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского чертежа
4, 5, 15 и 16	2Д100.22.022сб.
14, 17 и 18	Д100.22.106сб.1



18	Цапфа рычага	1	0,07	Сталь 40	1050-60	Д100.22.021	138
17	Шарикоподшипник 1201	2	0,04	—	—	ГОСТ 5720-51	—
16	Шпонка 6x6x25	1	0,007	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8718-58	—
15	Палец	2	0,015	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.209	136
14	Рычаг коромысла	1	1,15	Сталь 40	1050-60	Д100.22.020.1	138
13	Штифт цилиндрический 50x22x30	1	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
12	Планка упорная	1	0,05	Сталь 20	1051-59	Д100.22.140	136
11	Шплинт 3x30	1	0,002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
10	Гайка М12	1	0,03	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
9	Шайба замковая 16	1	0,007	Сталь 10кп	914-56	СК-052-084	—
8	Гайка М14	1	0,023	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
7	Болт М14x55	1	0,081	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
6	Шарикоподшипник 305	2	0,245	—	—	ГОСТ 8338-57	—
5	Коромысло подачи топлива	1	3,055	—	—	2Д100.22.022сб.	137
4	Ось коромысла	1	0,65	Сталь 40	1050-60	Д100.22.137	136
3	Кронштейн коромысла	1	1,6	СЧ12-28	1412-54	Д100.22.018	136
2	Втулка распорная	1	0,15	Сталь 620	8734-58	Д100.22.141	135
1	Шайба	1	0,07	Сталь 40	1051-59	Д100.22.029	135
№ по- п.п.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с чертежами 2Д100.22.022, Д100.22.106сб.1

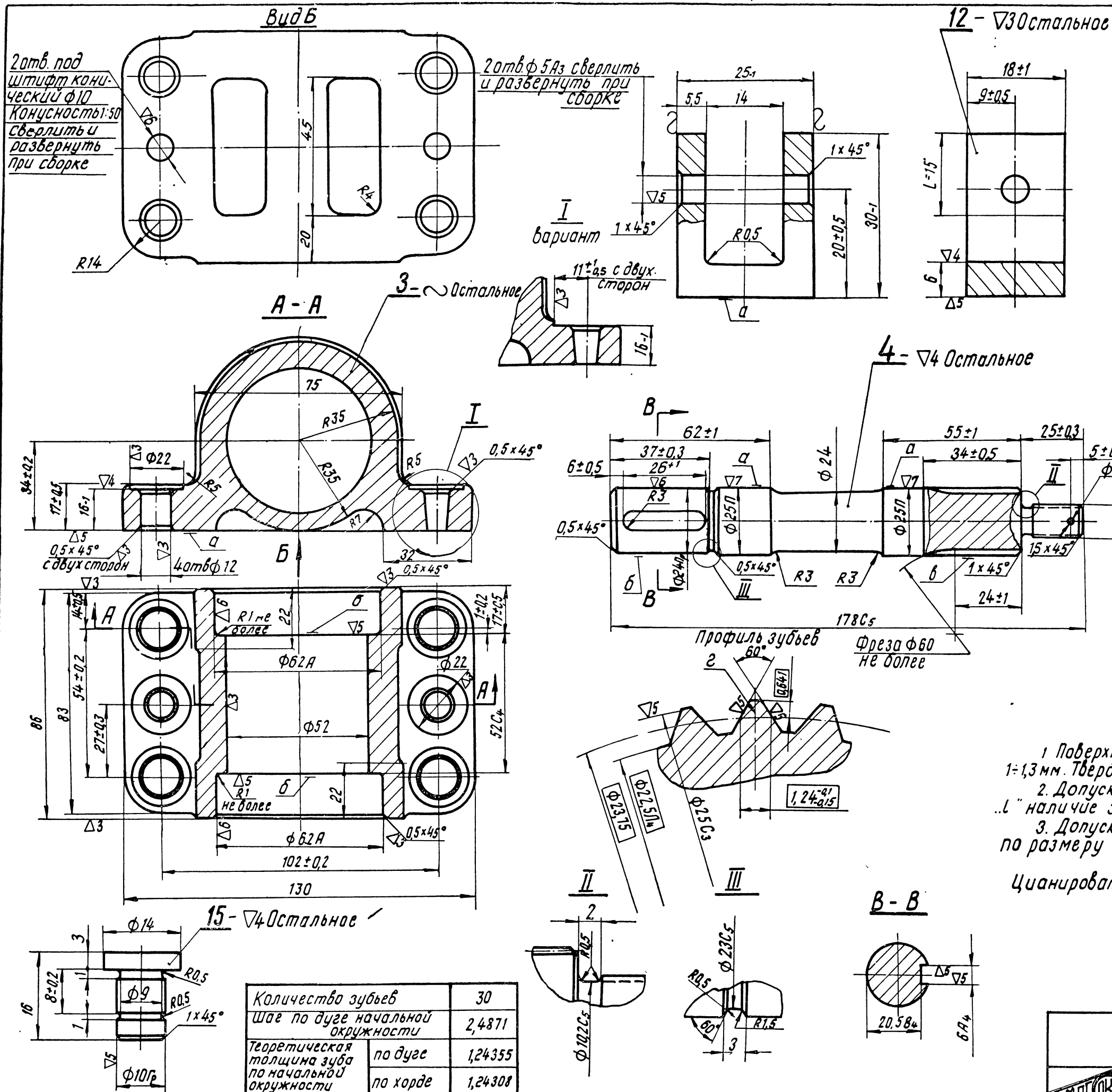
Коромысло подачи топлива

7,55  
Вес



Управление дизелем

2Д100.22.021сб.



Технические требования:

Деталь 3

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R2-3мм
4. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
5. Биение поверхностей „б“ относительно оси поверхности Ф62А не более 0,08мм.
6. Несоосность Ф62А не более 0,05мм на длине детали
7. Непараллельность поверхности „а“ относительно оси поверхности Ф62А не более 0,1мм.
8. Окраска по Д100-ТУ20.

### Деталь 4

1. Термообработка. Твердость HB-302 ÷ 255.
2. Биение относительно осадетали:
  - а) поверхностей „а“ и „б“ не более 0,03 мм;
  - б) поверхности „в“ не более 0,05 мм.
3. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,05 мм.
4. Смещение оси шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм.
5. Зубья должны быть выполнены так, чтобы ось симметрии зуба „г“ располагалась по оси шпоночного паза. Допускаемое отклонение не более 0,3 мм.
6. Контроль шлицев на взаимозаменяемость производить контрольной втулкой, изготовленной по размерам сопрягаемой детали.
7. Размеры  $\square$ , относятся к изготовлению калибра и контролю не подлежат.
8. На поверхностях зубьев допускаются отдельные мелкие риски.
9. Угловое расположение отверстия ф3 относительно паза и шлицев - безразлично.

Деталь 12

1. Поверхность  $\alpha$  - цементировать. Глубина цементации  $t = 1,3 \text{ мм}$ . Твердость  $HRC \geq 54$ .
2. Допускается цементация кругом. При этом на длине  $1,6$  " наличие закаленного цементационного слоя не допускается.
3. Допускается изготовление из листа с обработкой  $\nabla 3$  по размеру 25.

### Деталь 15

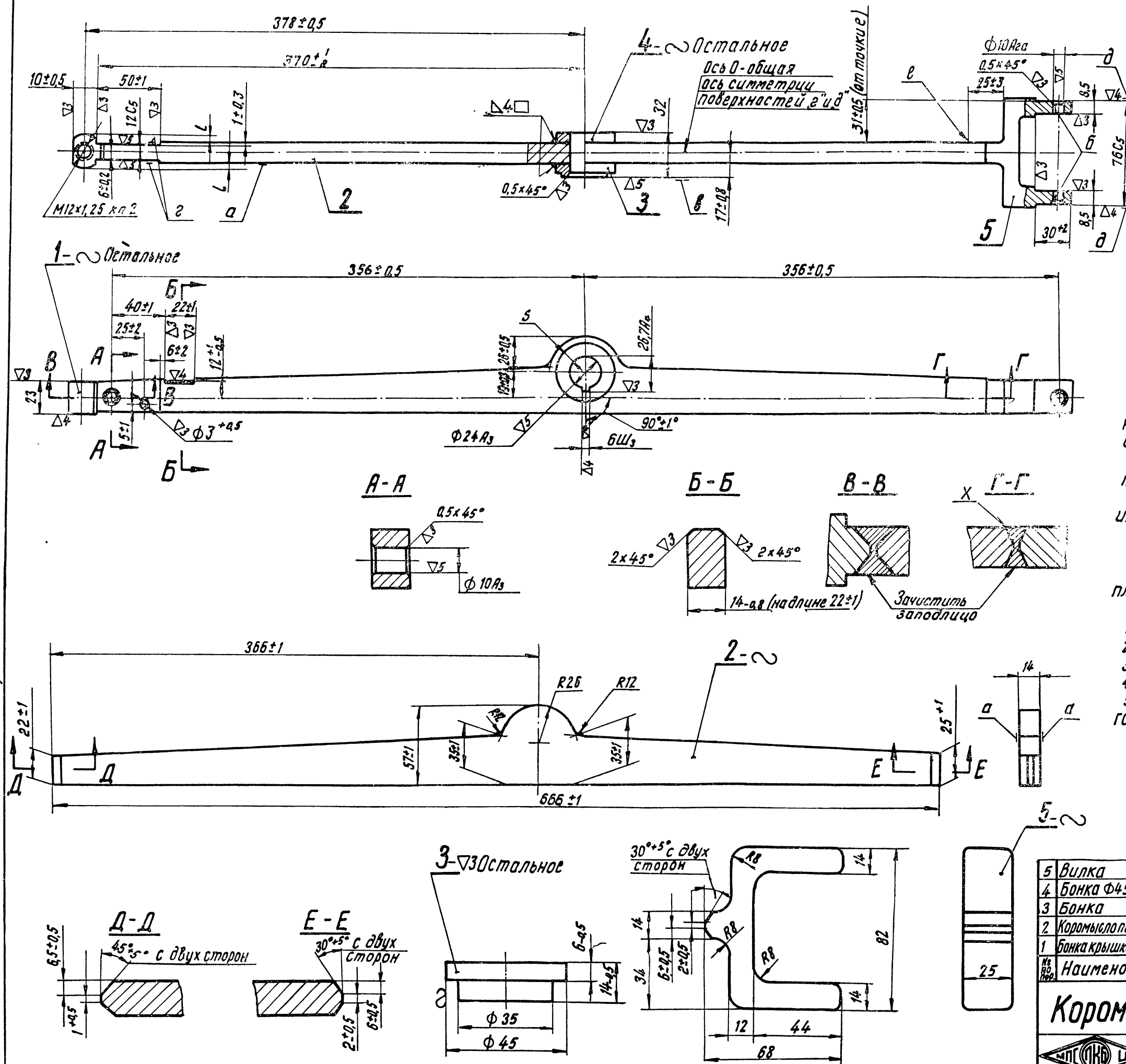
Цианировать на глубину  $0,2 \div 0,4$  мм. Твердость HRA  $\geq 76$ .

Количество зубьев		30
Шаг по дуге начальной окружности		2,4871
Теоретическая толщина зуба по начальной окружности	по дуге	1,24355
	по хорде	1,24308

## Детали



Коромысло подачи топлива 2Д100.22.021сб



## Технические требования

1. Разномерность по размерам „L“ не более 1 мм.
2. Неплоскостность поверхности „d“ не более 2 мм.
3. Разностенность по размеру „S“ не более 2 мм (для обеих банок).
4. Совпадение поверхностей „б“ проверять калибром Ф 9,98-10,01 мм, длиной 80 мм.
5. Скрещивание осей отверстий Ф10Аз относительно оси отверстия Ф24Аз не более 0,3 мм на длине 50 мм.
6. Неперпендикулярность поверхности „б“ к оси отверстия Ф24Аз не более 0,05 мм.
7. Непараллельность и скрещивание осей отверстий Ф10Аз и Ф24Аз не более 0,3 мм на длине 50 мм.
8. Перекас оси шпоночного паза относительно оси отверстия Ф24Аз не более 0,05 мм на длине 30 мм.
9. Смещение оси шпоночного паза относительно оси отверстия Ф24Аз не более 0,15 мм.
10. Сварку производить электродами Э42 или Э50А.
11. Окраска по Д100-ТУ20.

### Деталь 2

Коробление поверхности "а" проверять по плите, щуп 1 мм не должен заходить.

### Деталь 5

1. Размеры выполнять с точностью  $\pm 1\text{мм}$ .
2. Неуказанные штамповочные радиусы  $R2 \div 3\text{мм}$ .
3. Штамповочные уклоны не более  $5^\circ$ .
4. Сдвиг осей штампов не более  $1\text{мм}$ .
5. Допускается изготовление из листа 25 ГОСТ 5681-57.

5	Вилка	1	0,49	Ст. 3	380-60	2Д100.22.200	137
4	Бонка Ф45х11-0,5	1	0,07	Ст. 3	380-60	Д100.22.023	—
3	Бонка	1	0,135	Ст. 3	380-60	Д100.22.024	137
2	Коромысло подачи топлива	1	2,26	Ст. 3	380-60	2Д100.22.199	137
1	Банка крышки Ф25х24-0,52	1	0,1	Ст. 3	380-60	Д100.22.074	—
№ по п/п	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	гост	Обозначение	№ стр.

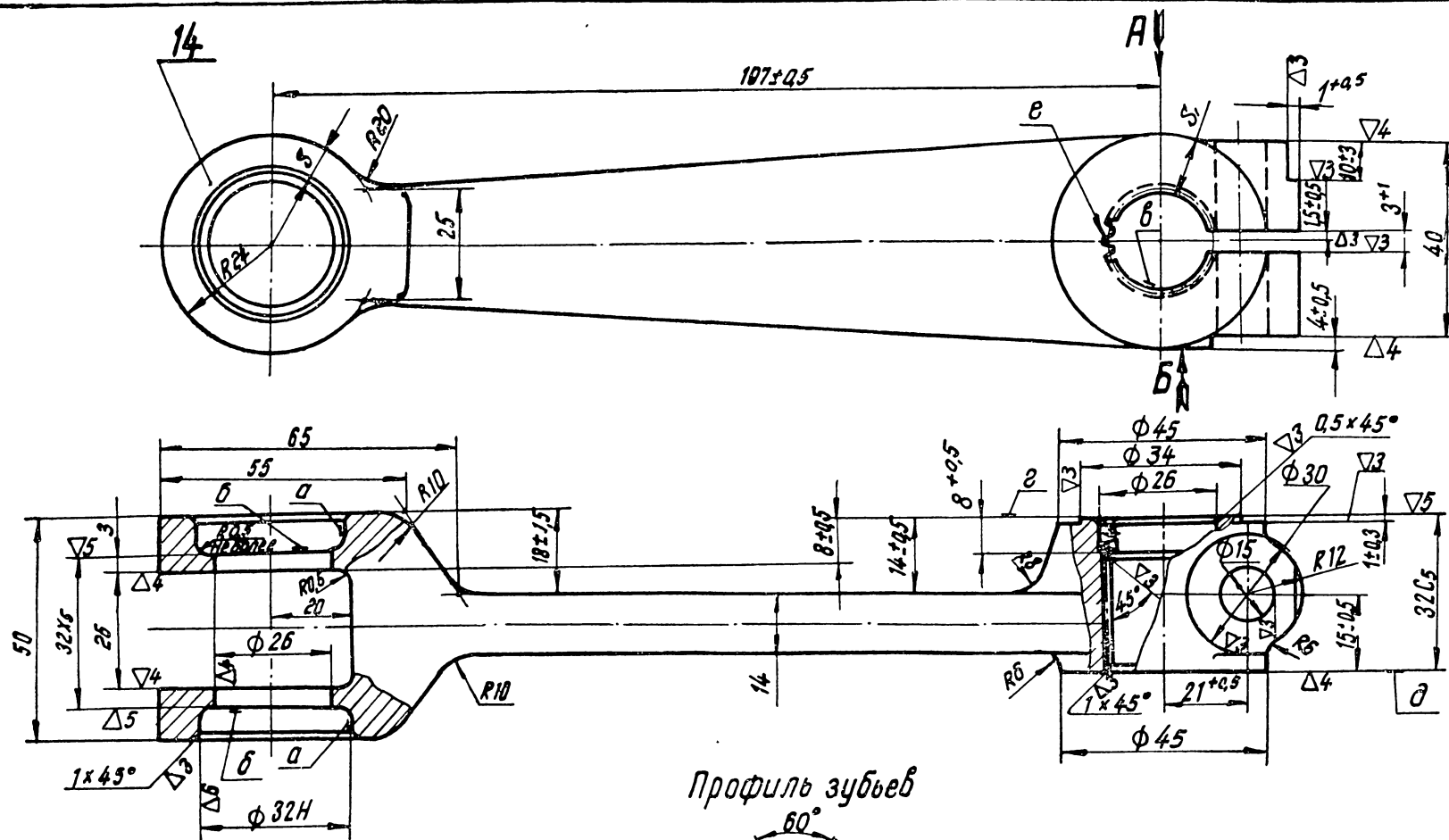
### Коромысло подачи топлива

3,055  
BGC



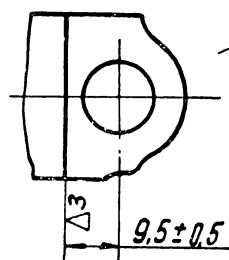
► *Коротысло подачи топлива*

**2Д100.22.023сб.**

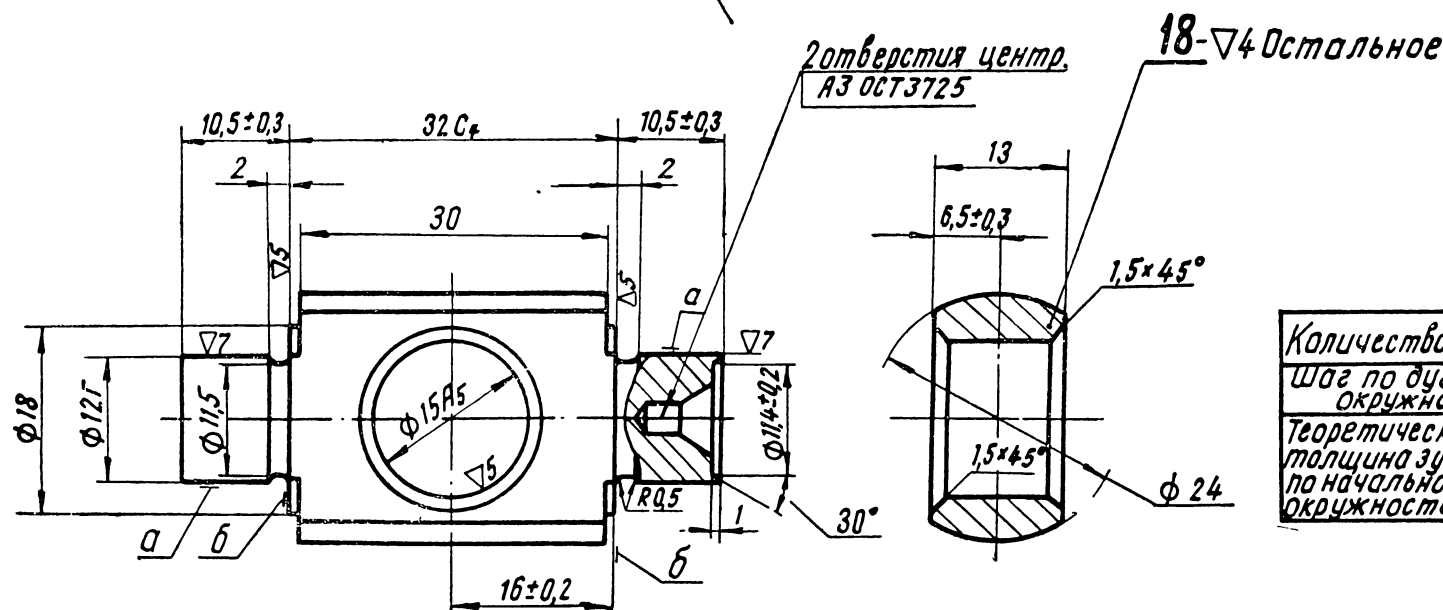
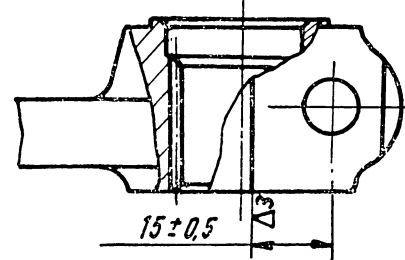


Профиль зубьев

Вид Б



Вид А  
вариант



Количество зубьев	30
Шаг по дуге начальной окружности	2.4871
Теоретическая толщина зуба по начальной окружности	по дуге 1.24355
	по хорде 1.24308

## Технические требования

### Деталь 14

1. Твердость НВ 245÷281.
2. Допуски на размеры штамповки по 2 группе точности ГОСТ 7505-55.
3. Штамповочные уклоны 5÷7°.
4. Неуказанные штамповочные радиусы R2÷3 мм.
5. Сдвиг осей штампов не более 1 мм.
6. По разъему штампов допускаются следы заусенцев высотой не более 1 мм.
7. Несоосность поверхностей „а“ не более 0,06 мм на длине 50 мм.
8. Биение поверхностей „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,05 мм.
9. Непараллельность и перекос оси поверхностей „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,2 мм на длине 50 мм.
10. Биение поверхности „е“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,08 мм на φ32 мм.
11. Биение поверхности „д“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,08 мм на φ42 мм.
12. Разностенность по размеру „с“ не более 3,5 мм, по размеру „s“ не более 2,5 мм.
13. Зубья должны быть выполнены так, чтобы ось симметрии впадины зуба „е“ располагалась по оси, соединяющей центры поверхностей „а“ и „б“. Допускаемое отклонение не более 0,3 мм.
14. Контроль шлицев на взаимозаменяемость производить до фрезеровки паза 3\*1 мм контрольным калибром, изготовленным по размерам сопрягаемой детали.
15. Размеры, взятые в □, относятся к изготовлению калибра, и контролю не подлежат.
16. Окраска по Д100-ТУ 20.

### Деталь 18

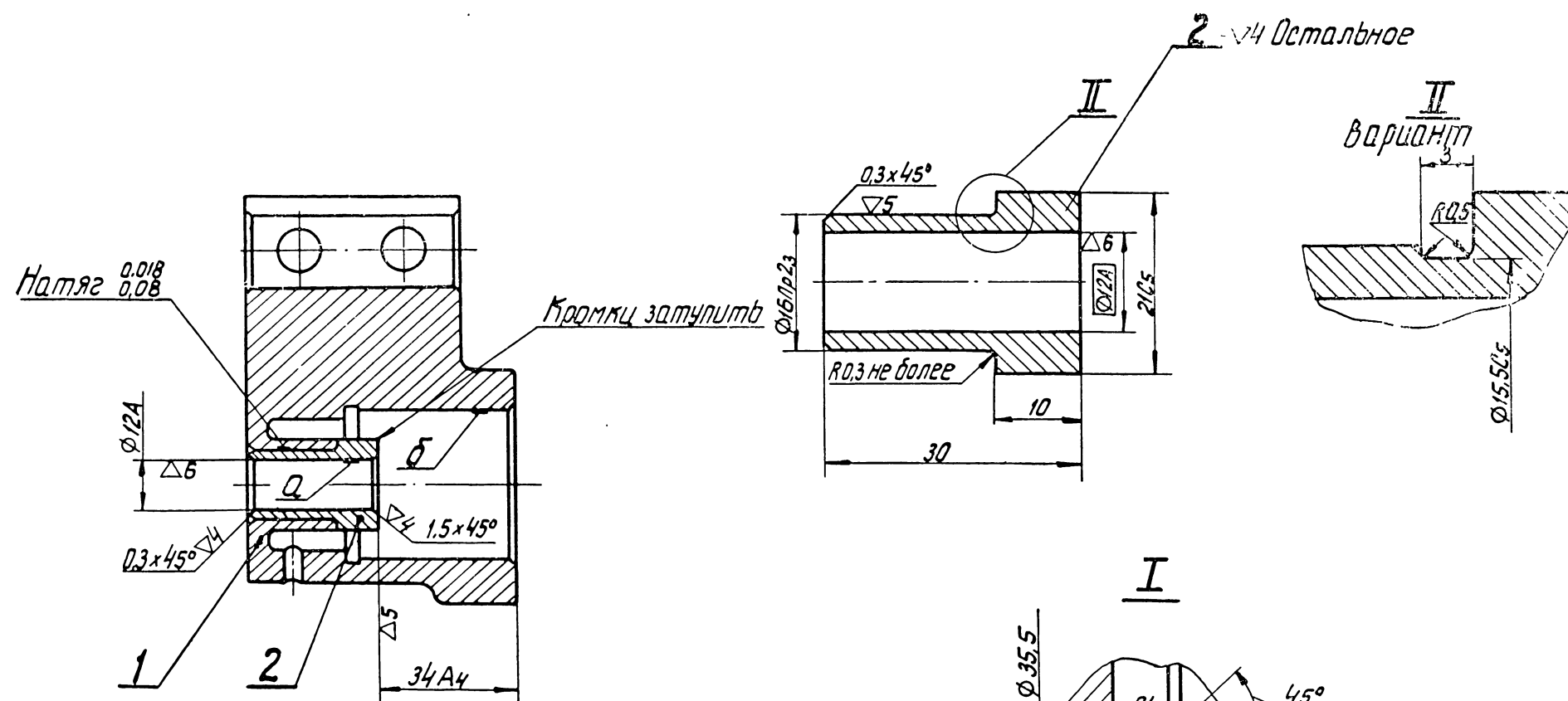
1. Термообработка. Твердость НС-26÷33. Допускается проверка твердости в заготовке, при этом НВ 255÷302.
2. Биение поверхности „а“ и „б“ относительно оси детали не более 0,05 мм.
3. Смещение оси отверстия φ15H5 относительно оси поверхности „а“ не более 0,4 мм.
4. Допускается изготовление из стали калиброванной круглой, без обработки по φ24 мм.

## Детали



Коромысло подачи топлива

2Д100.22.021сб.



## Технические требования

1 Несовершенство поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,1 мм.

### Деталь 1

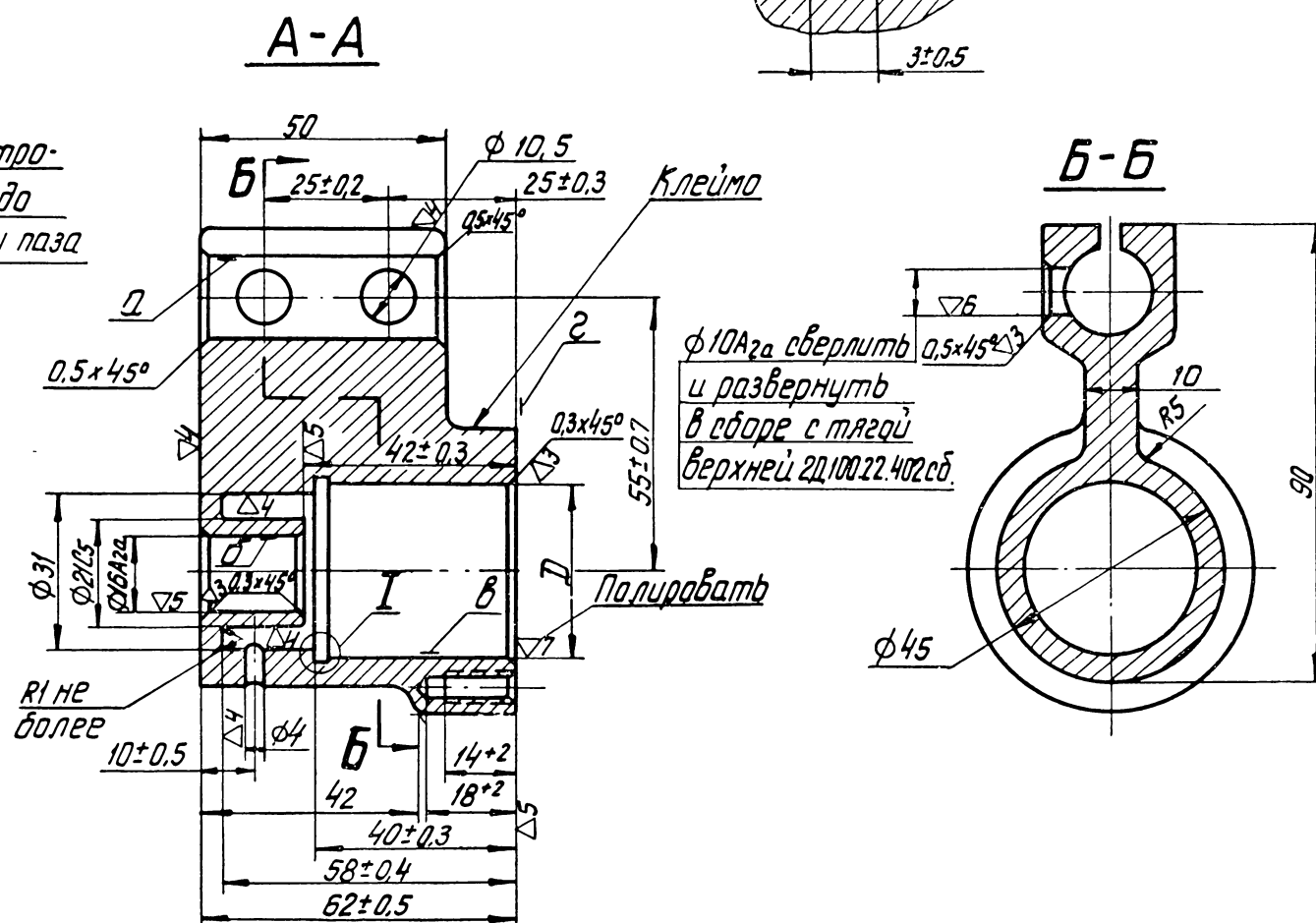
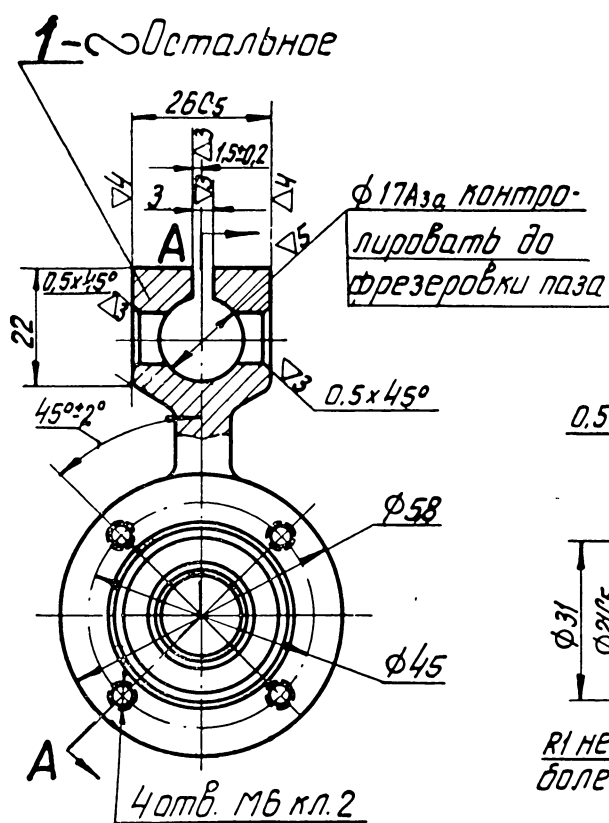
1. Отливка по Д100-1474.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \div 3 \text{ мм}$ .
3. Термообработка. Твердость HB-229 ÷ 285.
4. Непараллельность оси поверхности „А“ относительно оси поверхности „Б“ не более 0,15 мм на длине 50 мм.
5. Биеение поверхности „З“ относительно поверхности „Б“ не более 0,15 мм на  $\phi 52 \text{ мм}$ .
6. По размеру D произвести разбивку деталей на группы и клеить согласно таблице:


№ группы	D	индекс аллели
I	$\phi 35^{+0,013}$	1
II	$\phi 35^{+0,027}_{+0,014}$	2

7. Смещение отверстий М6 от номинального положения не более 0,2 мм.
8. Допускается изготовление из стали 40Л-I и стали 45Л-I, ГОСТ 977-58.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

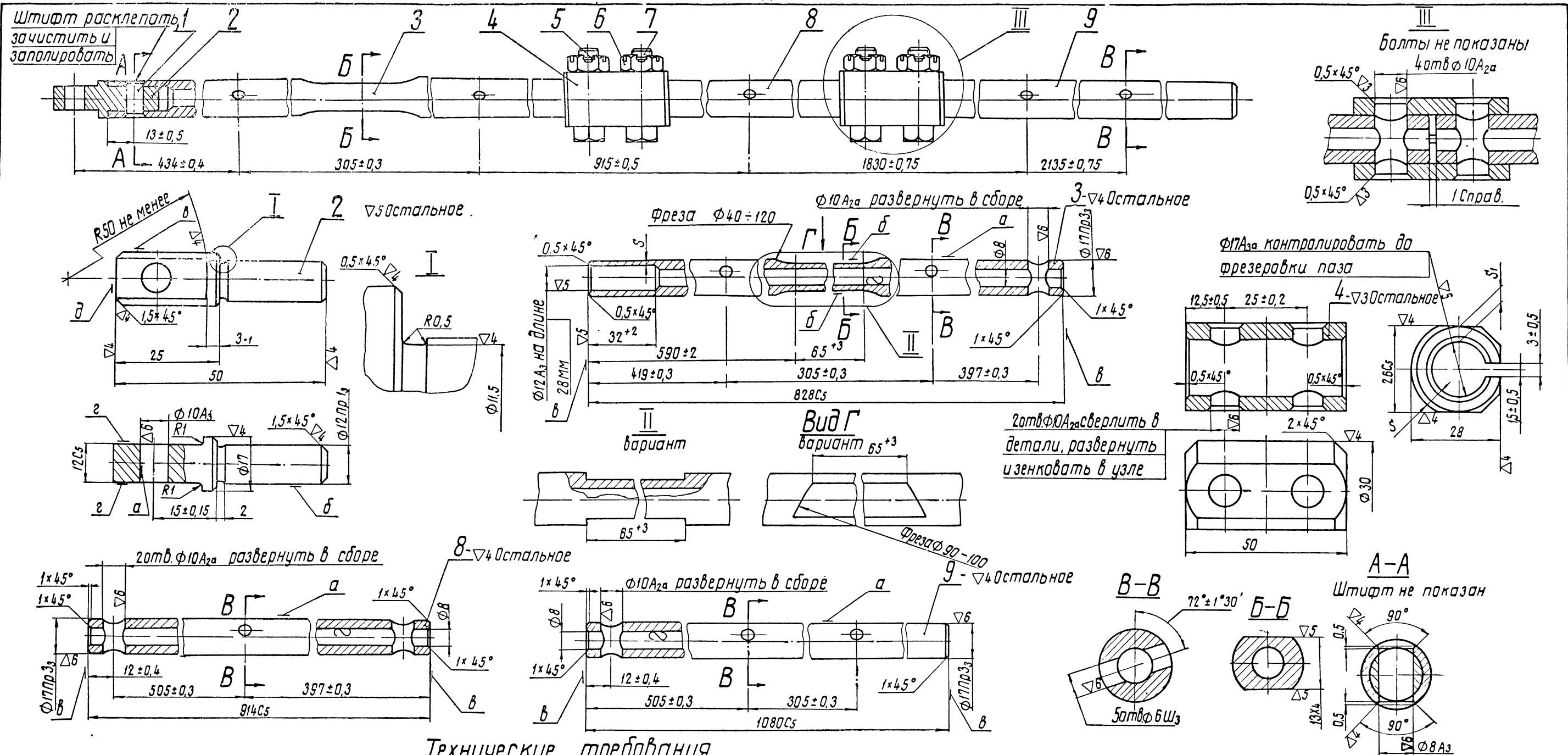
### Деталь 2

Размер в  обработано в узле



2	Втулка	1	0.04	БРАЖИ 10-3-15	493-54	2Д100.22.205	139
1	Корпус выключателя	1	0.95	Италия 35А-1	917-58	2Д100.22.285	139
№ по пор.	Наименование	кол.	вес	МДРК	ГОСТ	Обозначение	№ стр
			шт.	Материал			
Корпус						0.99	
						вес по чертежу	
		Управление дизелем				2Д100.22.408сб	





### Технические требования

1. После сборки клеить тягу (дет. 3) и муфту (дет. 4), расположенную со стороны хвостовика, индексом 1Н; тягу (дет. 8) и вторую муфту (дет. 4) - индексом 2Н; тягу (дет. 9) - индексом 3Н.

2.  $\phi 17\text{Пр}3$  проверить по кольцу на длине 30 мм, допускается зачистка с местным ослаблением до  $\phi 17,00\text{ мм}$ .

3. Постановку шплинтов производить при сборке дизеля.

#### Деталь 2

1. Поверхность „а“ цинковать на глубину  $0,1 \pm 0,3\text{ мм}$ . Твердость  $\text{HRA} \geq 76$ .

Допускается цинковать кругом. При этом поверхность „б“ от цинкования предохранить.

2. Неровность поверхностей „б“ и „в“ не более  $0,1\text{ мм}$ .

3. Смещение поверхностей „г“ относительно оси поверхности „б“ не более  $0,15\text{ мм}$ .

4. На поверхности „д“ наличие центрального отверстия не допускается.

#### Детали 3, 8 и 9

1. Непрямолинейность оси поверхности „а“ не более  $0,2\text{ мм}$ , допускается правка.

2. Смещение осей отверстий  $\phi 8\text{Ш}3$  относительно оси поверхности „а“ не более  $0,08\text{ мм}$ .

3. На концах детали допускается ослабление  $\phi 17\text{Пр}3$  до  $\phi 17\text{С}3$  на длине не более  $60\text{ мм}$ .

4. На поверхностях „в“ допускаются центровые фаски под углом  $60^\circ$  на глубину  $1,5\text{ мм}$ .

#### Деталь 3

1. Разностенность по размеру „S“ не более  $0,2\text{ мм}$ .

2. Смещение оси симметрии поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более  $0,3\text{ мм}$ .

3. Непараллельность поверхностей „б“ относительно оси поверхности „а“ не более  $0,2\text{ мм}$  на длине  $60\text{ мм}$ .

#### Деталь 4

1. Разностенность по размеру „S“ и „S<sub>1</sub>“ не более  $1\text{ мм}$ .

9	Тяга нижняя (3 <sup>я</sup> секция)	1	1,5	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.429	140
8	Тяга нижняя (2 <sup>я</sup> секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.428	140
7	Болт призонный	4	0,027	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	117
6	Гайка М10	4	0,01	Ст 3	380-60	ГОСТ 5933-51	—
5	Шплинт 2,5×25	4	0,009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Муфта соединительная	2	0,15	Сталь 40	1050-60	2Д100.22.058	140
3	Тяга нижняя (1 <sup>я</sup> секция)	1	1,12	Сталь 20	8733-58	2Д100.22.427	140
2	Хвостовик тяги	1	0,05	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.057	140
1	Штифт цилиндрический $\phi 17 \times 18$	1	0,007	Сталь 45	397-54	ГОСТ 397-54	—
№ по под.	Наименование	кол.	шт	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение
					Материал		№ стр

Тяга управления  
нижняя

4,375

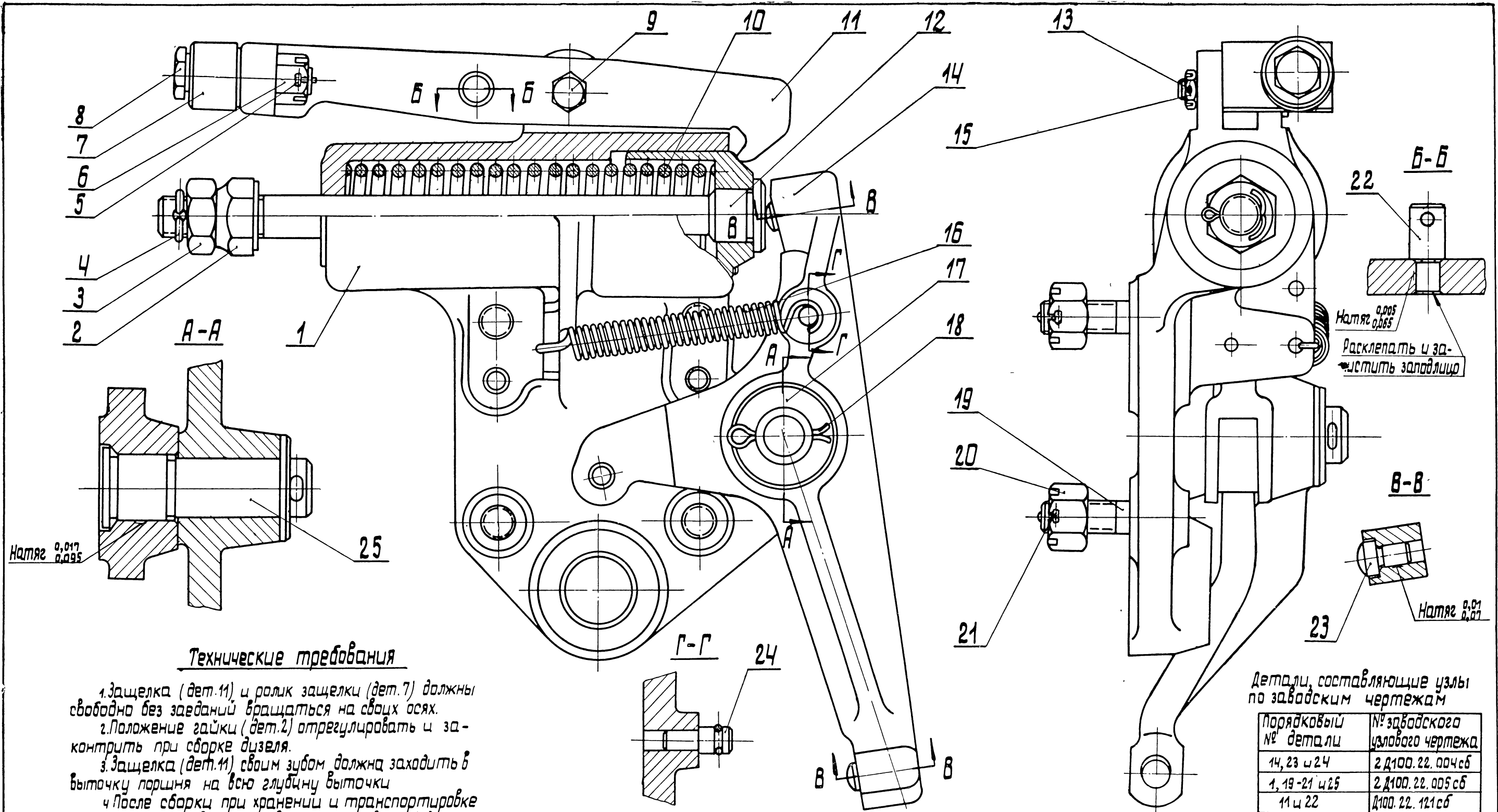
Вес



Управление  
дизелем

2Д100.22.401





### Технические требования

1. Защелка (дет. 11) и ролик защелки (дет. 7) должны свободно без заеданий вращаться на своих осях.
2. Положение гайки (дет. 2) отрегулировать и законтрить при сборке дизеля.
3. Защелка (дет. 11) своим зубом должна заходить в выточку поршня на всю глубину выточки.
4. После сборки при хранении и транспортировке узла поршень автомата выключения (дет. 12) должен быть освобожден от защелки (дет. 11).

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
14, 23 и 24	2 Д100.22.004сб
1, 19-21 и 25	2 Д100.22.005сб
11 и 22	Д100.22.121сб

25	Ось рычага	1	0,26	Сталь 40	1050-60	Д100.22.114	145
24	Палец пружины	1	0,01	Сталь 20	1050-60	Д100.22.100	145
23	Упор рычага	2	0,013	Сталь 40	1050-60	Д100.22.118	145
22	Палец защелки	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.106	145
21	Шплинт 3×30	4	0,0018	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
20	Гайка 1М12	4	0,013	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	—
19	Шпилька М-1М12×30 АІ-0	4	0,04	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
18	Шплинт 5×30	1	0,006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
17	Шайба 22×4	1	0,003	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5959-54	—
16	Пружина возвратная	1	0,045	Пружина	9389-60	Д100.22.115	146
15	Гайка М8	1	0,007	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5932-51	—
14	Рычаг выключения	1	1,554	Бронза 3-12-5	613-50	Д100.22.110	146
13	Шплинт 2×20	1	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
12	Поршень автомата выключения	1	0,63	—	—	Д100.22.120сб	147
11	Защелка	1	0,5	Сталь 20	1050-60	Д100.22.105	145
10	Пружина автомата выключения	1	0,4	Пружина	3704-47	Д100.22.104	145
9	Ось защелки	1	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100.22.107	144
8	Ось ролика	1	0,06	Сталь 40	1051-59	Д100.22.109	144
7	Ролик защелки	1	0,055	Сталь 40Х	4543-61	Д100.22.108	144

6	Гайка 1М10	1	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
5	Шплинт 2,5×25	1	0,0009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Шплинт 3×25	1	0,0015	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
3	Гайка 1М16	1	0,019	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5929-51	—
2	Гайка	1	0,04	Сталь 20	1051-59	Д100.22.135	144
1	Корпус автомата выключения	1	4,95	СЧ15-32	1412-54	Д100.22.101	143
№ 22	Наименование	Кол.	Вес	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Согласован с черт. Д100.22.004сб, Д100.22.005сб, Д100.22.121сб							

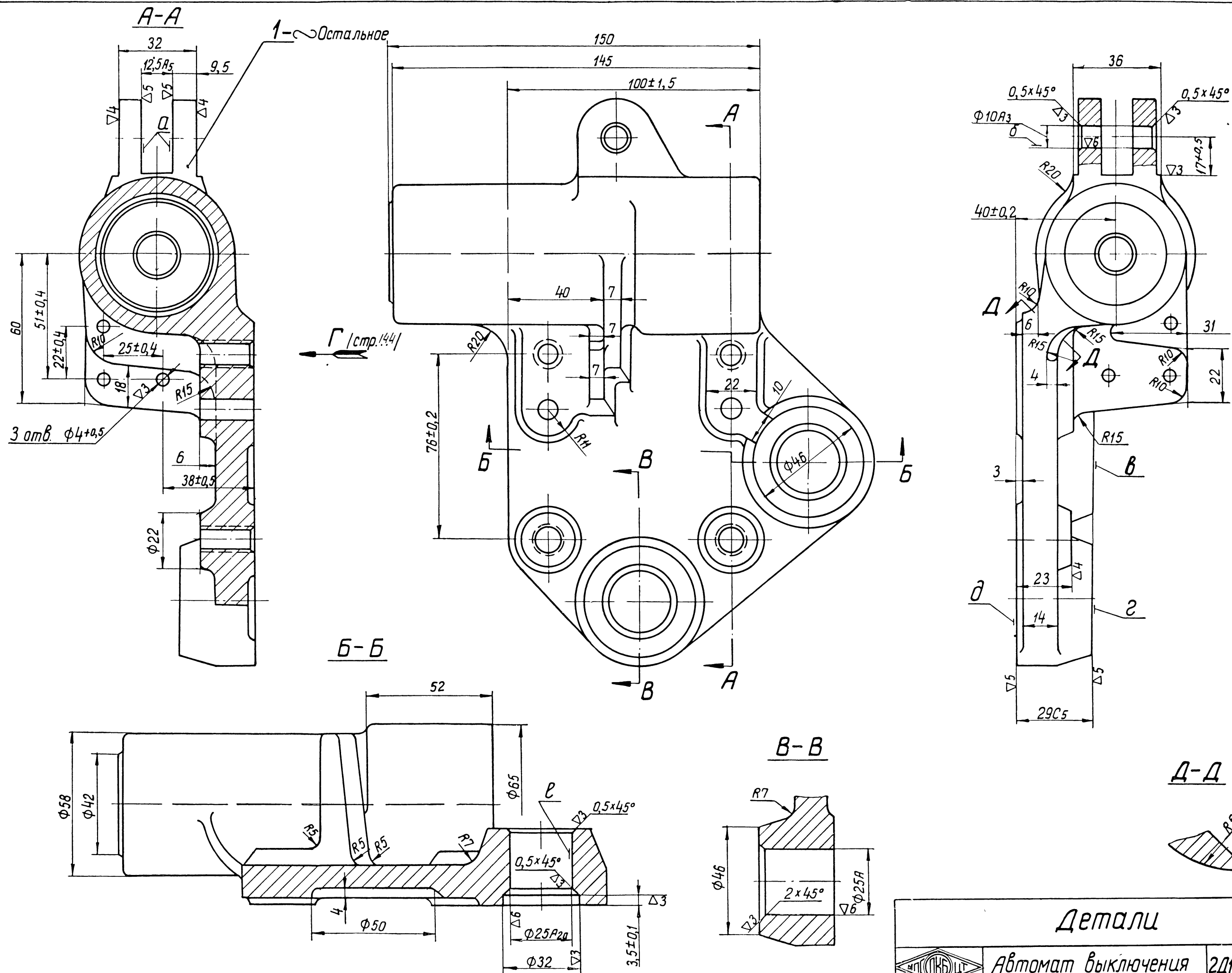
Автомат выключения

8,9  
Вес по  
чертежу



Управление дизелем

2Д100.22.003сб

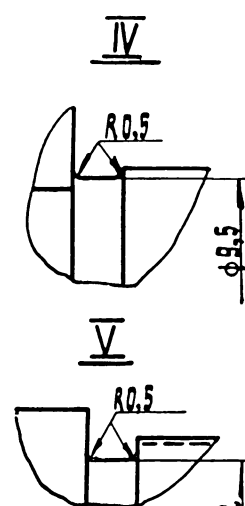
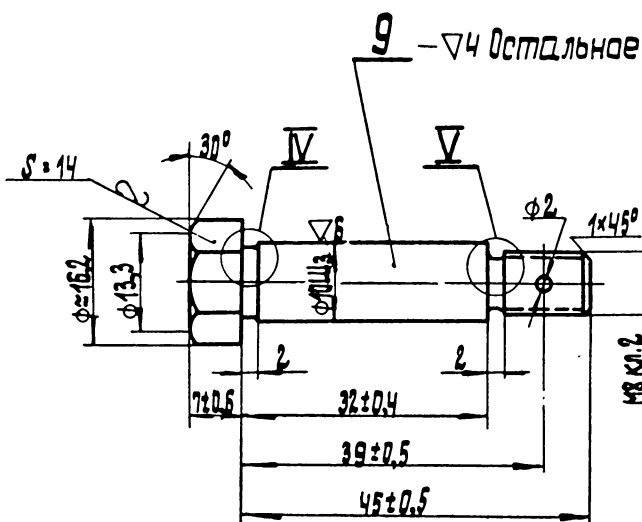
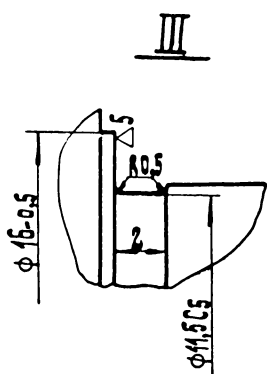
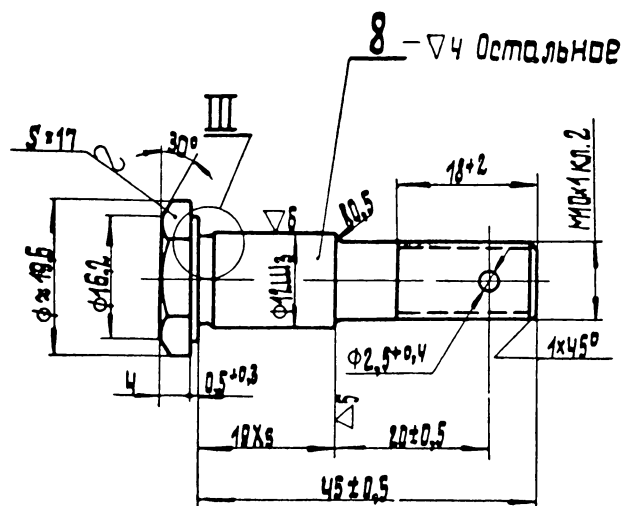
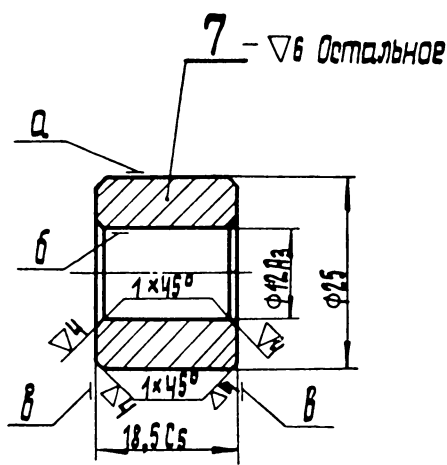
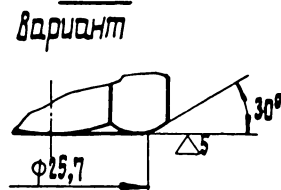
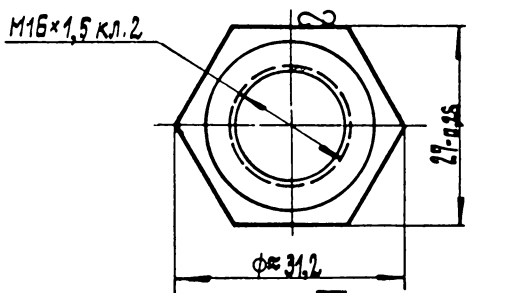
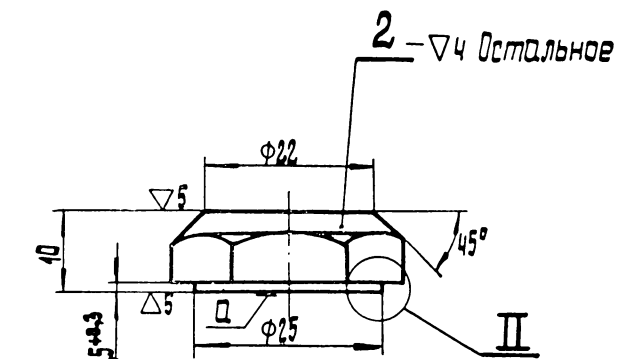
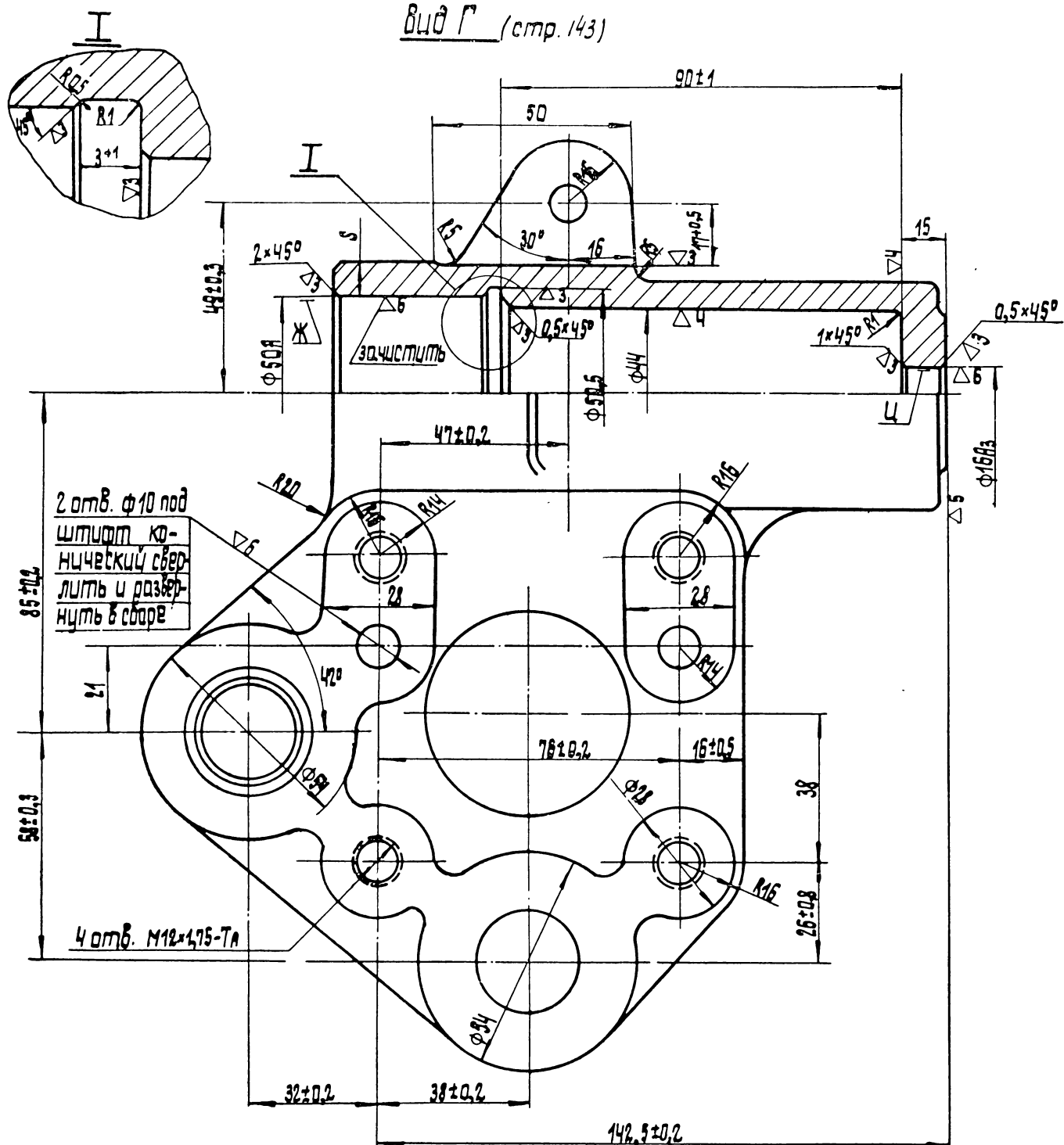


## Детали

### Автомат выключения

24100.22.003сб

Вид Г (стр. 143)



## Технические требования

### Деталь 1

1. Отливка по Д100. ТУ9.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3-5°.
4. Неуказанные литейные радиусы 5мм.
5. На поверхностях „В“ и „С“ допускаются раковины диаметром не более 1мм в количестве не более трех штук на поверхность. На поверхности „Ж“ допускаются чистые газы раковины диаметром не более 3мм в количестве не более трех штук на поверхность при условии их негруппового расположения. Края раковин скруглить.
6. Разностенность по размеру „Д“ не более 2мм.
7. Отклонение от плоскостности поверхности „В“ не более 0,1мм.
8. Неперпендикулярность оси поверхности „В“ к поверхности „В“ не более 0,1мм на длине 100мм.
9. Неперпендикулярность оси поверхности „В“ к поверхности „В“ не более 0,2мм на длине 50мм.
10. Непараллельность поверхностей „В“ и „С“ относительно поверхности „В“ не более 0,1мм.
11. Непараллельность оси поверхности „Ж“ относительно поверхности „В“ не более 0,2мм на длине 50мм.
12. Смещение оси симметрии поверхностей „А“ относительно оси поверхности „Ж“ не более 0,3мм.
13. Соосность поверхностей „Ж“ и „С“ проверять ступенчатым калибром φ49,98-0,015 и φ15,98-0,01.
14. Окраска по Д100. ТУ20.

### Деталь 2

1. Цинковать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость ННН=76.
2. Неперпендикулярность поверхности „А“ к среднему диаметру резьбы не более 0,2мм.

### Деталь 7

1. Термообработать. Твердость ННН=35÷44.
2. Биение поверхностей „А“ и „В“ относительно оси поверхности „В“ не более 0,1мм.

### Деталь 8

1. Термообработать. Твердость ННН=26÷33.

### Деталь 9

1. Термообработать. Твердость ННН=26÷33.

## Детали

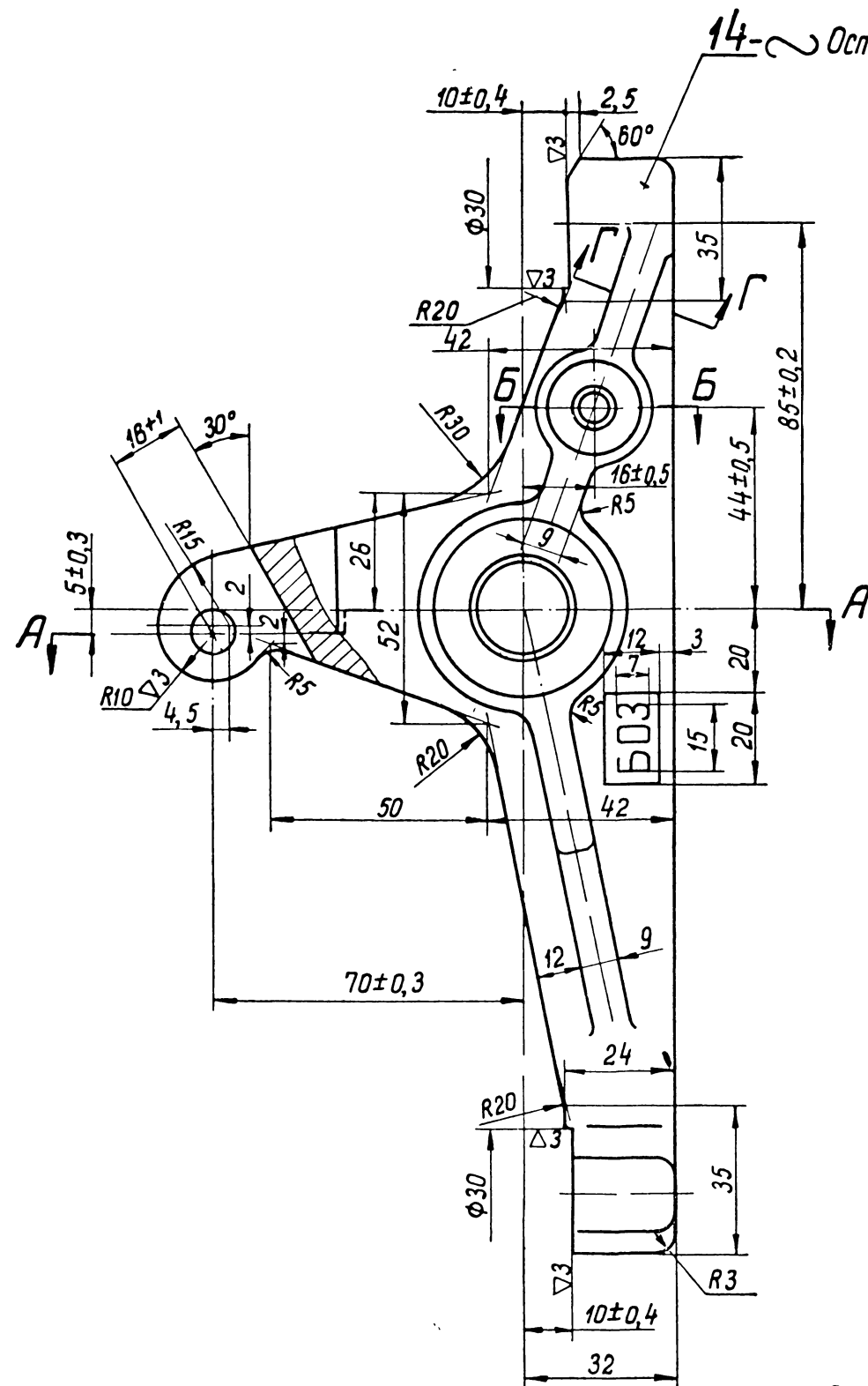


Автомат выключения

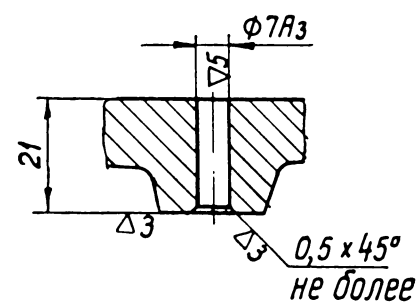
2Д100.22.003сб



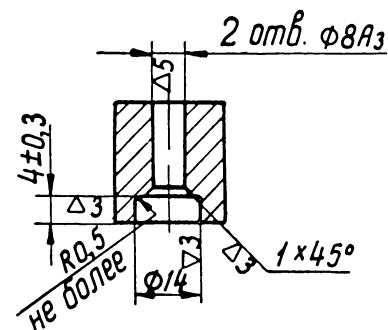




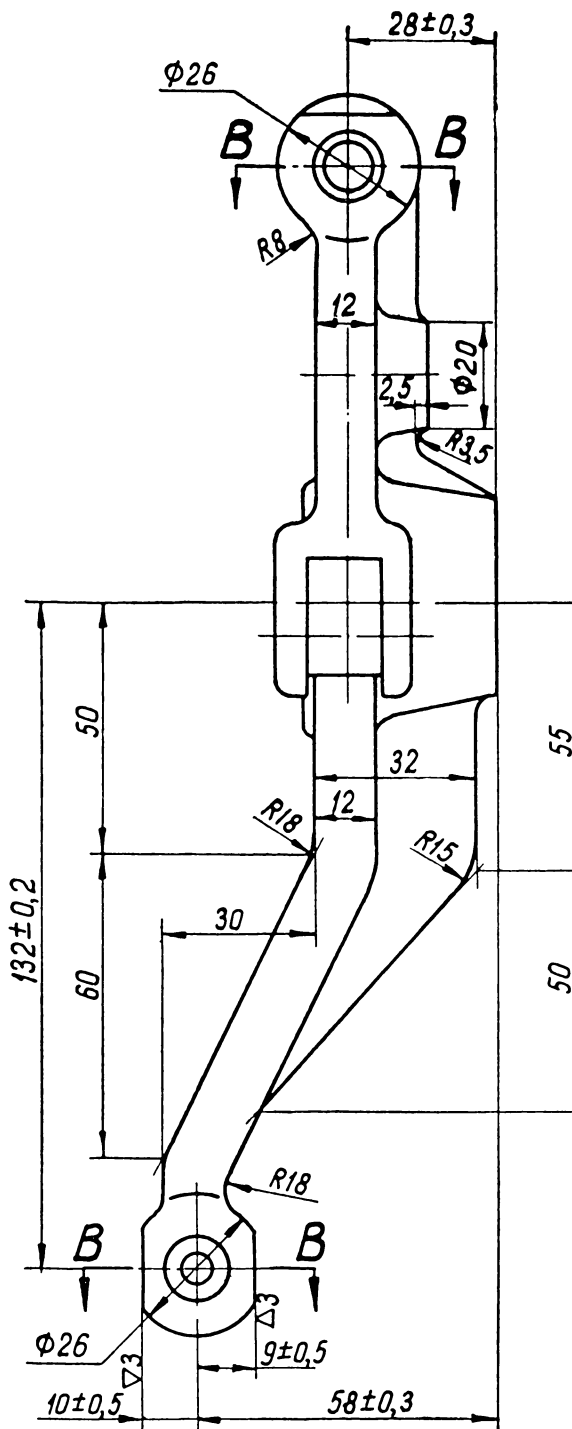
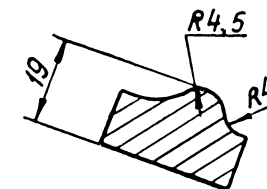
Б-Б



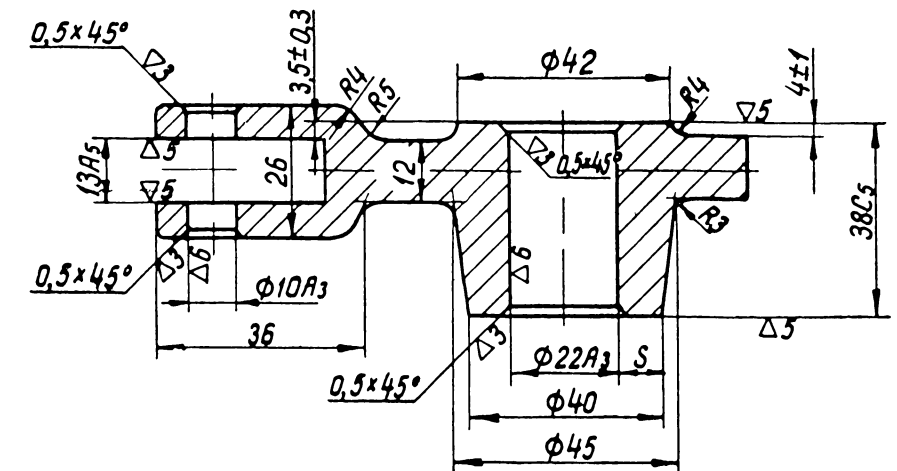
В-В



Г-Г



А-А



### Технические требования

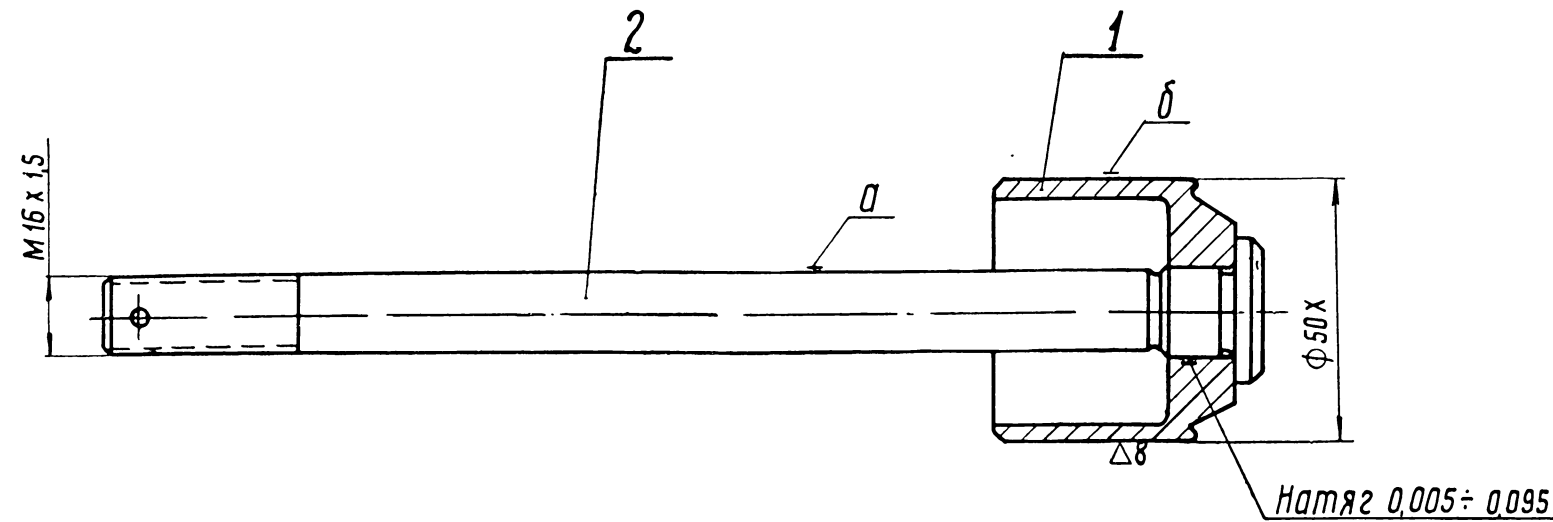
1. Отливка по Д100.ТУ11.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки  $\pm 2$  мм.
3. Литейные уклоны  $5-7^\circ$ .
4. Неуказанные литейные радиусы  $R2-3$  мм.
5. На поверхности  $\Phi 10A3$  наличие раковин не допускается, на поверхности  $\Phi 22A3$  допускаются чистые газовые раковины диаметром не более 2 мм в количестве не более трех штук на поверхности, при условии их негруппового расположения. Края раковин скруглить.
6. Разностенность по размеру „S” - не более 2,5 мм.
7. Окраска по Д100.ТУ20.

Детали



Автомат выключения

2Д100.22.003сб



### Технические требования.

1. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,05 мм на длине 50 мм.

#### Деталь 1.

1. Поверхности „а“, „б“ и „г“ цинковать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость цинкованной поверхности ННН ≥ 76 (замерять на торце „г“).

2. Биение относительно оси поверхности „а“ поверхности „б“ - не более 0,05 мм, поверхности „б“ и „г“ - не более 0,1 мм.

3. Разностенность по размеру „S“ - не более 0,8 мм.

#### Деталь 2.

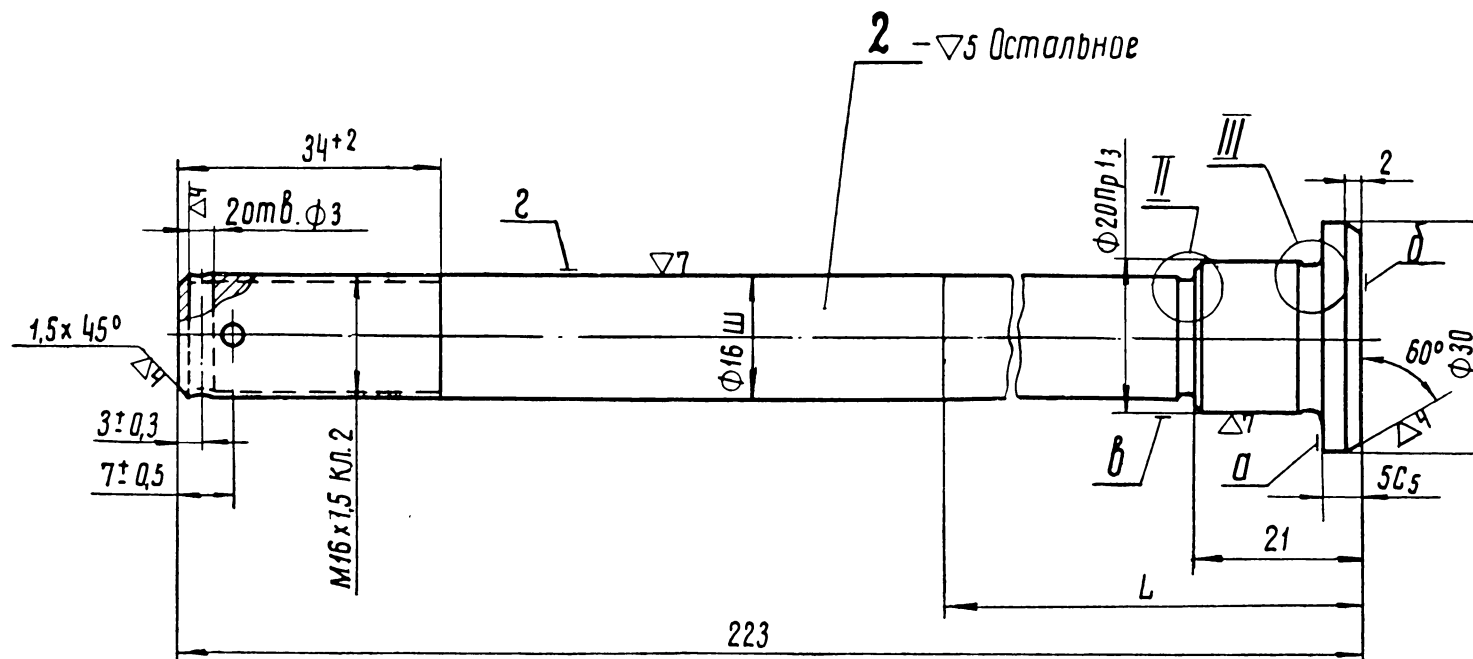
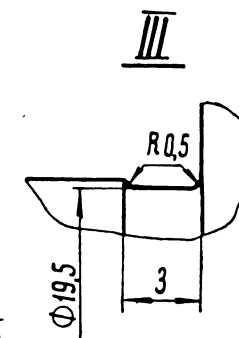
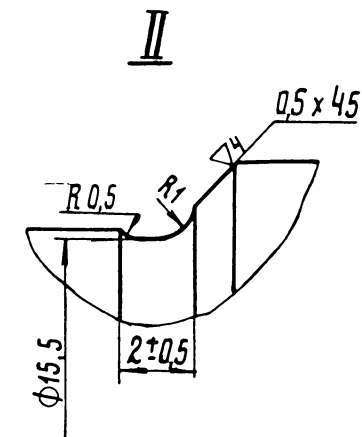
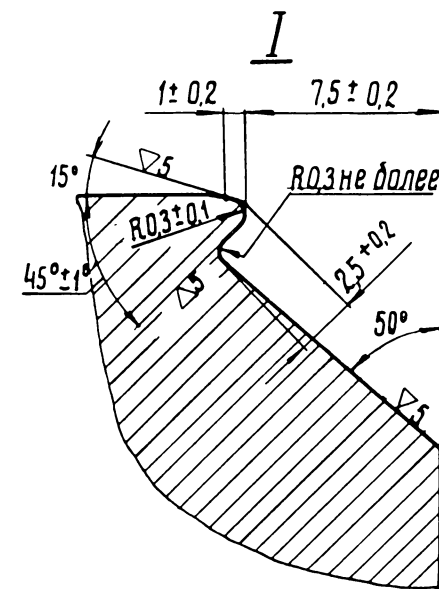
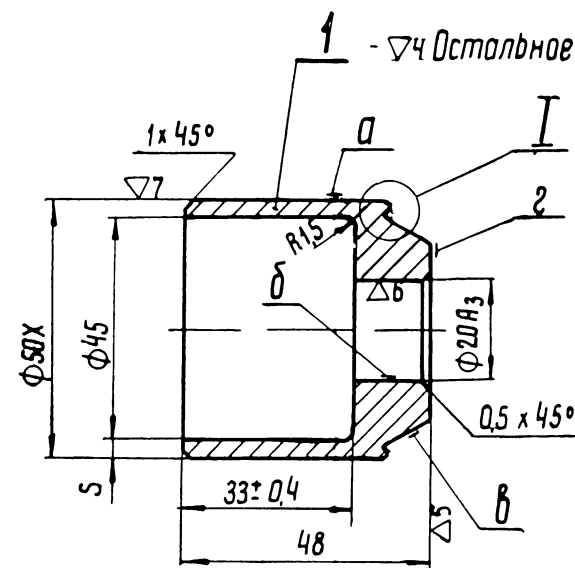
1. Поверхность „б“ цементировать на глубину 1,3 ÷ 1,6 мм. Твердость ННН ≥ 56. Допускаются отдельные пятна с твердостью ННН ≥ 40. Допускается цементация остальных поверхностей, кроме резьбы.

2. Биение поверхностей „а“ и „б“ относительно оси поверхности „г“ - не более 0,05 мм.

3. Непрямолинейность оси поверхности „г“ - не более 0,04 мм.

4. На торце „б“ центрального отверстия не допускается.

5. На длине L = 120 ± 2 мм допускается ослабление диаметра до 15,5 мм с обработкой ∇5.



2	Шток	1	0,37	Сталь 20	1050-60	Д 100.22.103	147
1	Поршень	1	0,26	Сталь 20	4543-61	Д 100.22.102	147
№ по пов.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Поршень автомата выключения

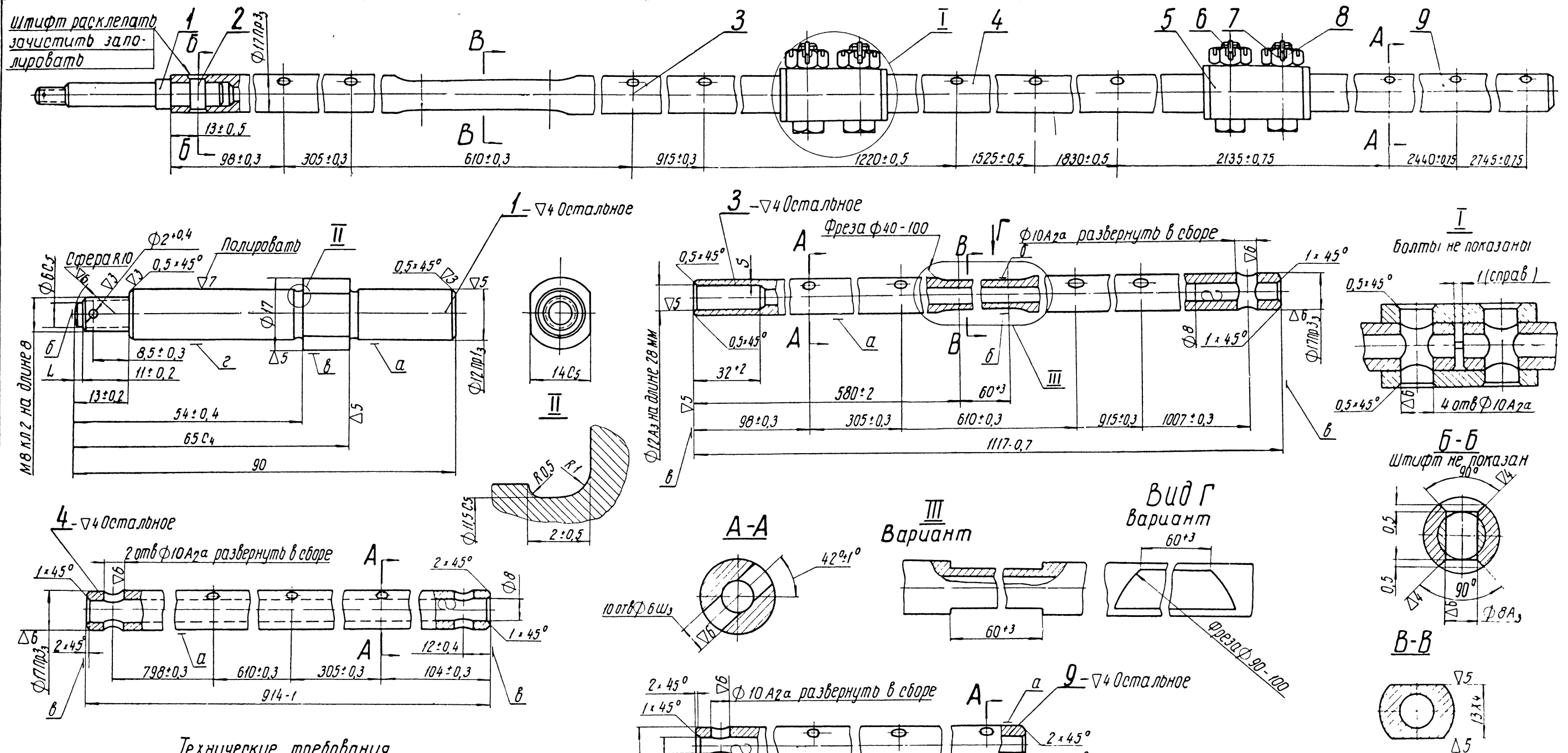
0,63

Вес по чертежу



Автомат выключения

Д 100.22.120сб.



### Технические требования

1. Условное смещение осей двух любых отверстий  $\Phi 6$  ш друг относительно друга не более  $3^\circ$
2. После сборки клеймить тягу (дет 3) и муфту (дет 5), расположенную со стороны хвостовика, индексом 1 л. тягу (дет 4) и 2 л. муфту (дет 5) индексом 2 л. тягу (дет 9) индексом 3 л.
3.  $\Phi 17$  прз, проверить по кольцу на длине 30 мм, допускается зачистка с местным послаблением до  $\Phi 17,00$  мм
4. Постановку шплинтов производить при сборке дизеля

### Деталь 1

1. Конец детали на длине  $L: 2 \pm 1$  мм цинковать на глубину  $0,2-0,4$  мм. Твердость  $HKA \geq 76$ . Допускается цинкование кругом. При этом поверхность „а“ и резьбу от цинкования предохранить.
2. На поверхности „б“ наличие центрального отверстия не допускается.
3. Биение поверхностей „а“, „б“ и „г“ относительно оси не более  $0,05$  мм.

### Детали 3, 4 и 9

1. Непрямолинейность поверхности „а“ не более  $0,2$  мм; допускается правка.
2. Смещение осей отверстий  $\Phi 6$  ш относительно оси поверхности „а“ не более  $0,08$  мм.
3. На концах детали допускаются послабления  $\Phi 17$  прз, до  $\Phi 17,05$  на длине не более  $60$  мм.
4. На торцах „б“ допускаются центровые фаски под углом  $60^\circ$  на глубину  $1,5$  мм.

### Деталь 3

1. Разностенность по размеру „с“ не более  $0,2$  мм.
2. Смещение оси симметрии поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более  $0,3$  мм.
3. Непараллельность поверхностей „б“ относительно оси поверхности „а“ не более  $0,2$  мм на длине  $60$  мм.

9	Тяга левая (3-я секция)	1	1,1	Сталь 20	8733-58	2Д100 22 204	148
8	Шплинт 2,5 × 25	4	0,009	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
7	Гайка 1М10	4	0,01	Ст 3	380-50	ГОСТ 5933-51	-
6	Болт призонный	4	0,027	Сталь 40	1050-60	Д100 22 059	117 140
5	Муфта соединительная	2	0,15	Сталь 40	1050-60	Д100 22 058	140
4	Тяга левая (2-я секция)	1	1,2	Сталь 20	8733-58	Д100 22 052	148
3	Тяга левая (1-я секция)	1	1,45	Сталь 20	8733-58	2Д100 22 201	148
2	Штифт цилиндрический $\Phi 22$ а. в	1	0,007	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	-
1	Хвостовик тяги	1	0,08	Сталь 20	1050-60	2Д100 22 202	148
№ по пор	Наименование	кол	вес	марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
		шт	шт	материал			

Тяга управления левая

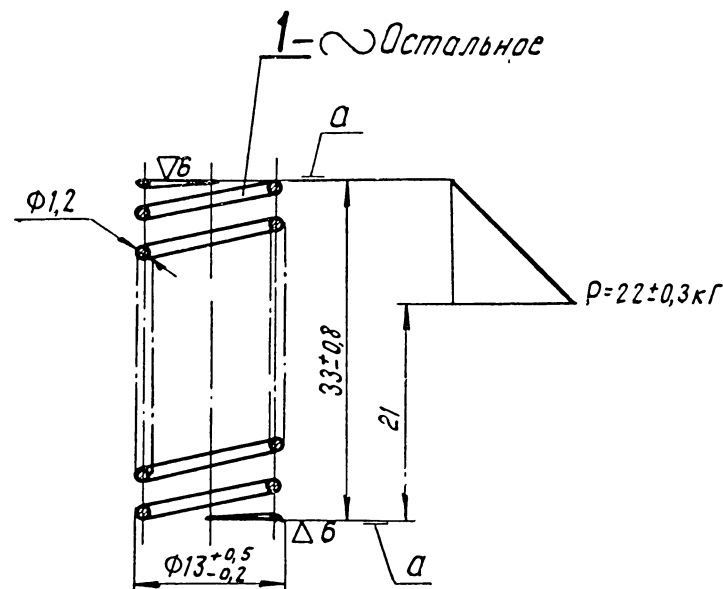
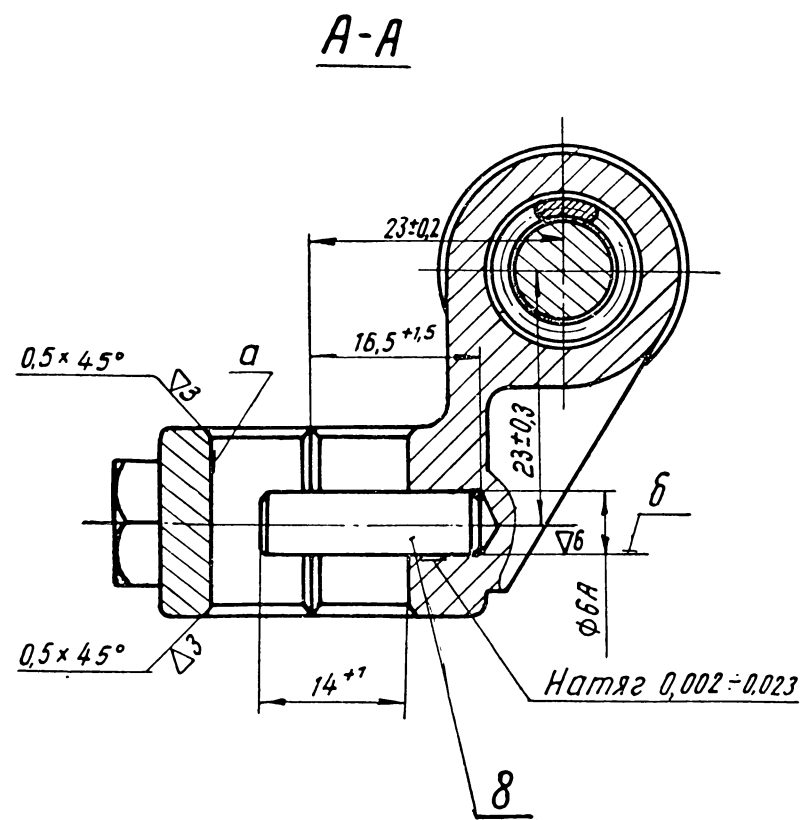
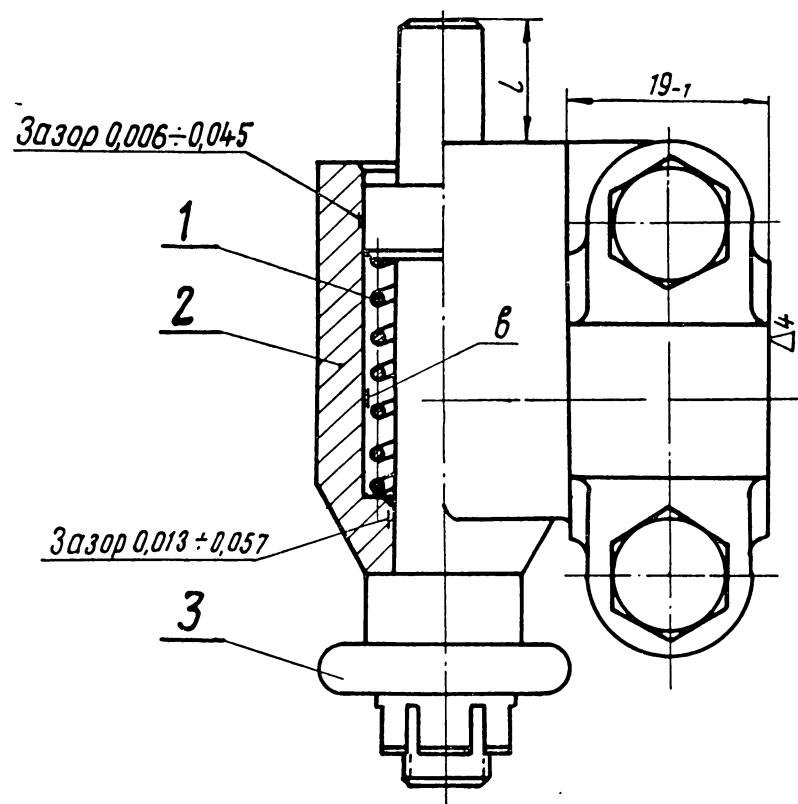
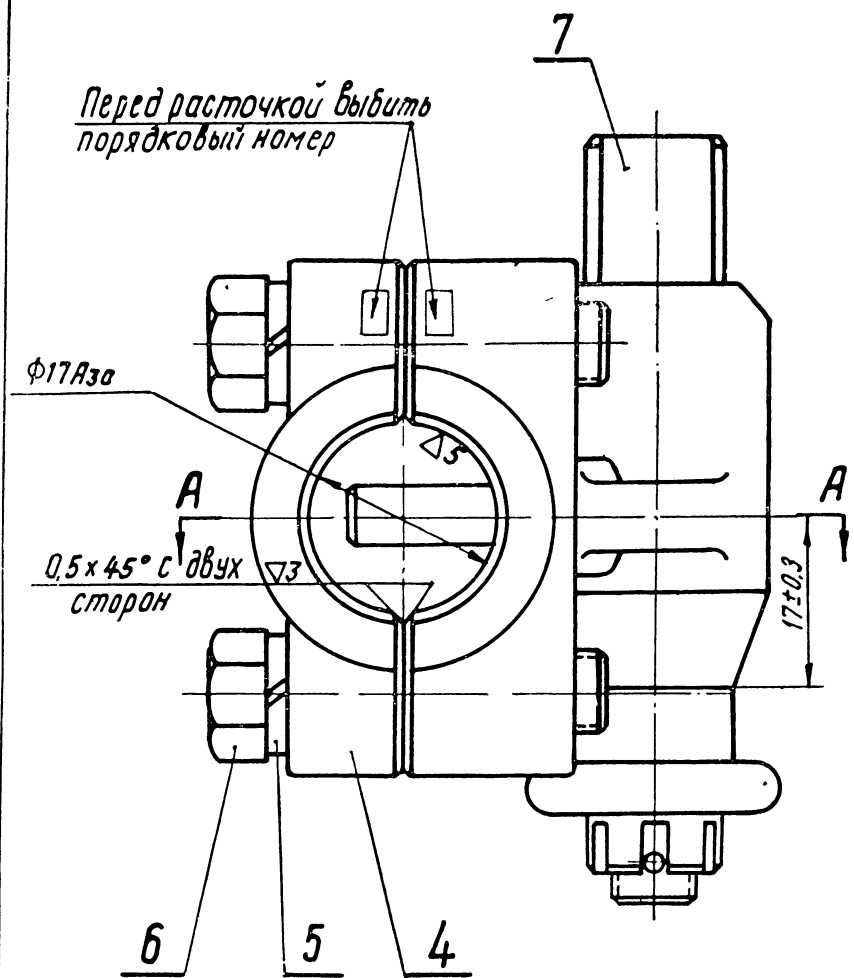
4, 032

Вес



Управление  
дизелем

2Д100 22 024 с б2



Число рабочих витков	7
Число полное витков	$9,5 \pm 0,5$
Длина развернутой проволоки	$\approx 380 \text{ мм}$
Набивка	левая

### Технические требования

1. Палец поводка (дет. 7) должен свободно перемещаться в корпусе (дет. 2)
2. Размер "L" отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции 2Д100.УН5.1.

### Узел Д100 22.113сб.1

1. Неперпендикулярность оси поверхности "а" к оси поверхности "б" не более  $0,05 \text{ мм}$  на длине детали
2. Неперпендикулярность оси поверхности "б" к оси поверхности "а" не более  $0,2 \text{ мм}$  на длине  $30 \text{ мм}$ .
3. Смещение оси поверхности "б" относительно оси поверхности "а" не более  $0,08 \text{ мм}$ .
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет. 4) и корпуса (дет. 2) не более  $1 \text{ мм}$ . Допускается зачистка.

### Детали

1. Неравномерность шага рабочих витков не более  $1 \text{ мм}$ .
2. Неперпендикулярность поверхностей "а" к оси пружины не более  $1 \text{ мм}$ .
3. Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее  $0,15$  длины окружности.
4. Просвет между поджатыми витками не более  $0,25 \text{ мм}$ .
5. После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

### Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского уз- лового чертежа
2, 4 и 6	Д100 22.113сб.1

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	стр.
8	Штифт	1	0,005	Сталь 45	1050-60	Д100 22.065	150
7	Палец поводка	1	0,05	Сталь 20	1050-60	Д100.22.0621	151
6	Болт $M8 \times 30$ -К	2	0,015	Ст 3	380-60	ГОСТ 7808-57	-
5	Шайба пружинная 8Н	2	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
4	Крышка корпуса поводка	1	0,07	Сталь 25Л-Т	977-58	Д100.22.0616	150
3	Гайка регулировочная	1	0,025	Сталь 40	1050-60	Д100.22.064	150
2	Корпус поводка	1	0,26	Сталь 25Л-Т	977-58	Д100.22.0605	150
1	Пружина поводка	1	0,006	Проволока III-1,2	9389-60	Д100 22.063	149
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	стр.

Согласован с черт. Д100. 22.113сб.1

Поводок рейки насоса

0,448

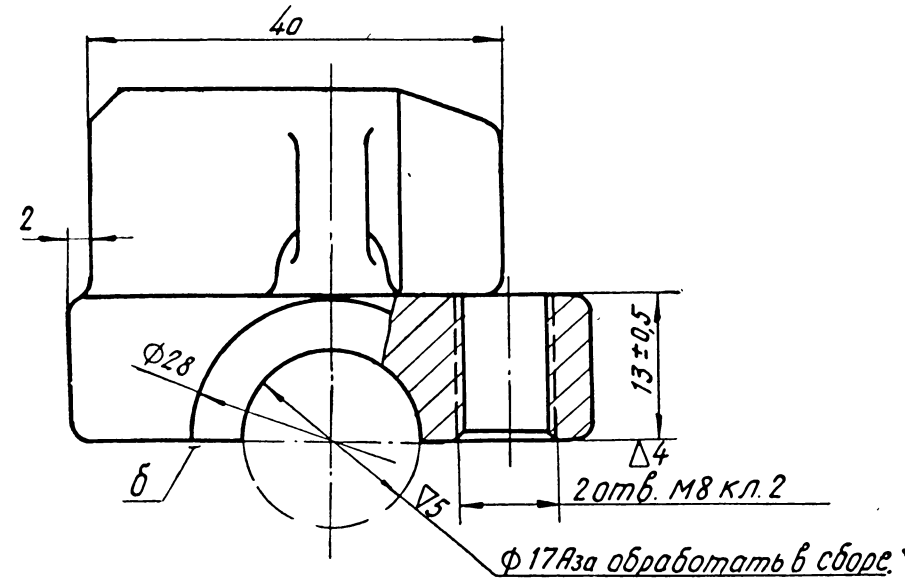
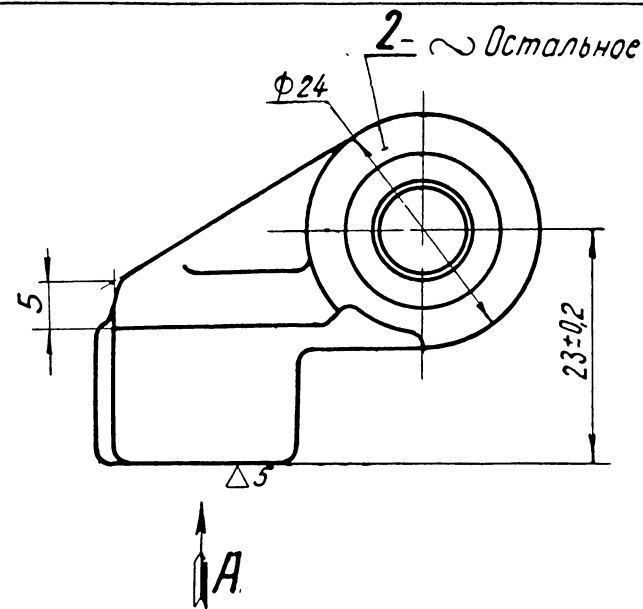
Вес



Управление дизелем

Д100.22.112сб.А





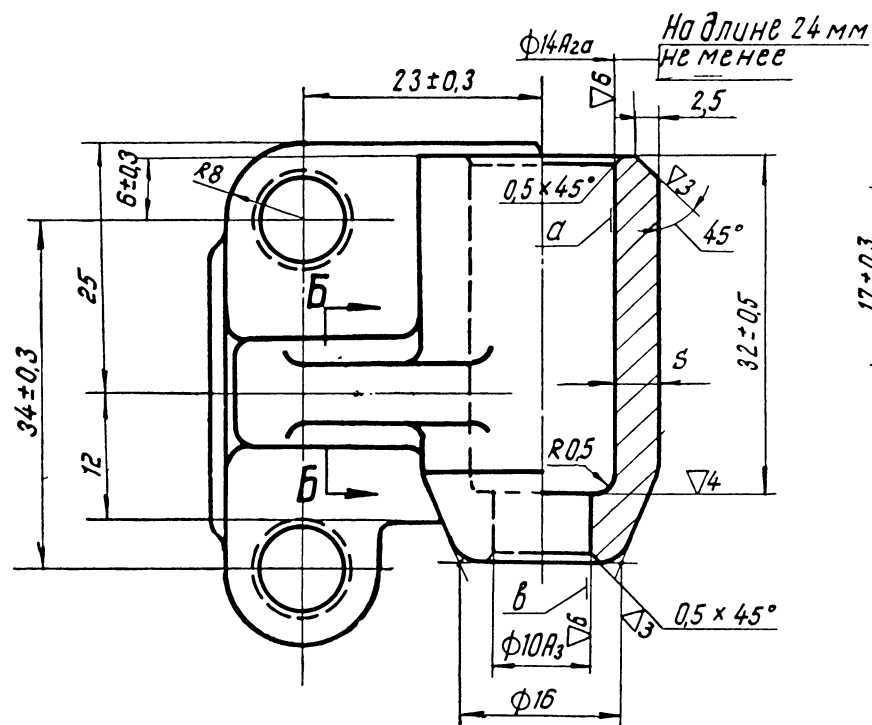
### Технические требования

#### Деталь 2

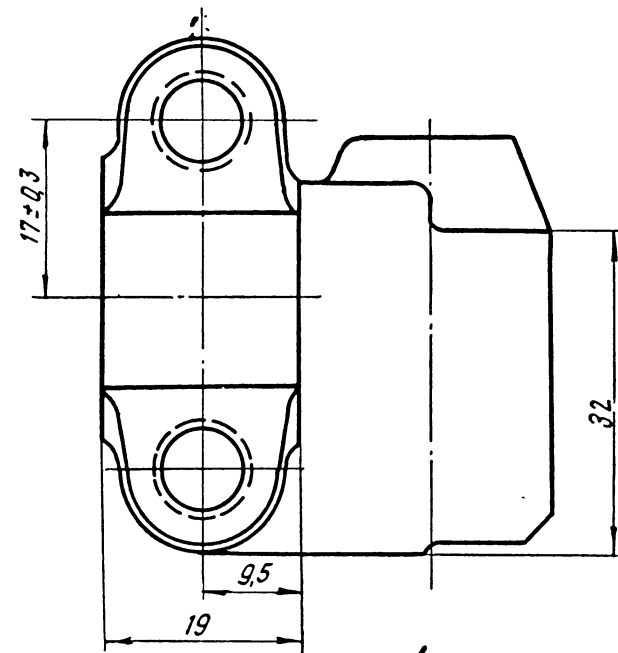
1. Отливка по Д100 ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5мм
3. Неплоскостность поверхности „б“ не более 1мм
4. Сосность поверхностей „а“ и „б“ проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985 мм и 13,99 мм
5. Разностенность по размеру „5“ не более 1,5 мм
6. Допускается отливка из стали 30Л-1 и 35Л-1 ГОСТ 977-58.

#### Деталь 4

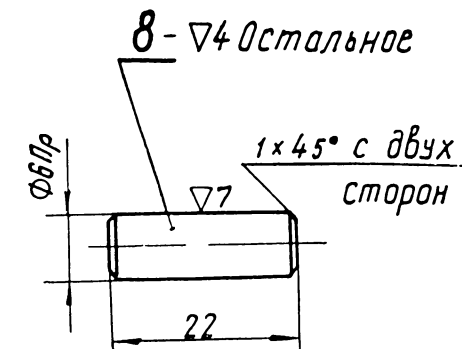
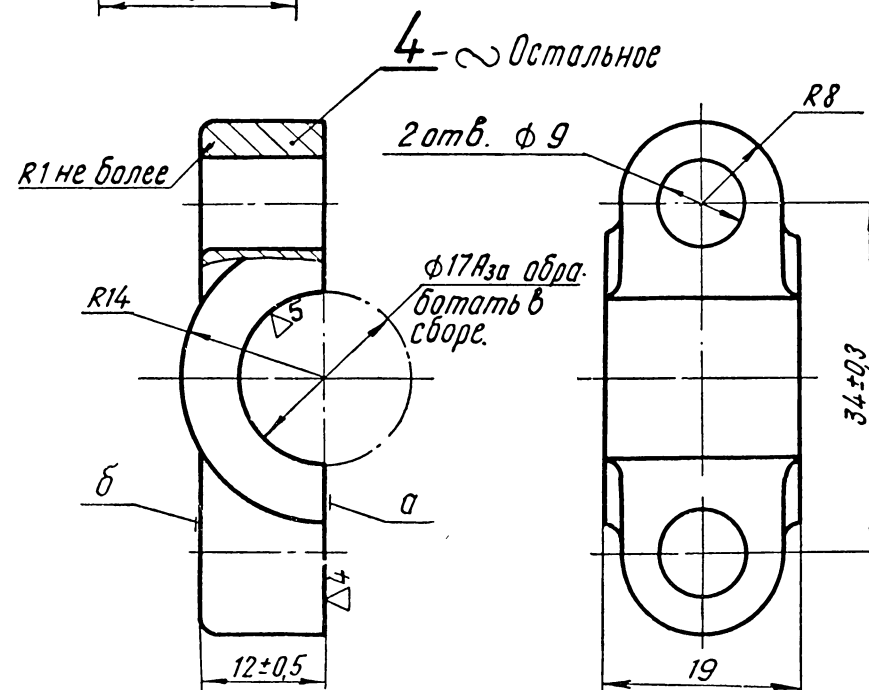
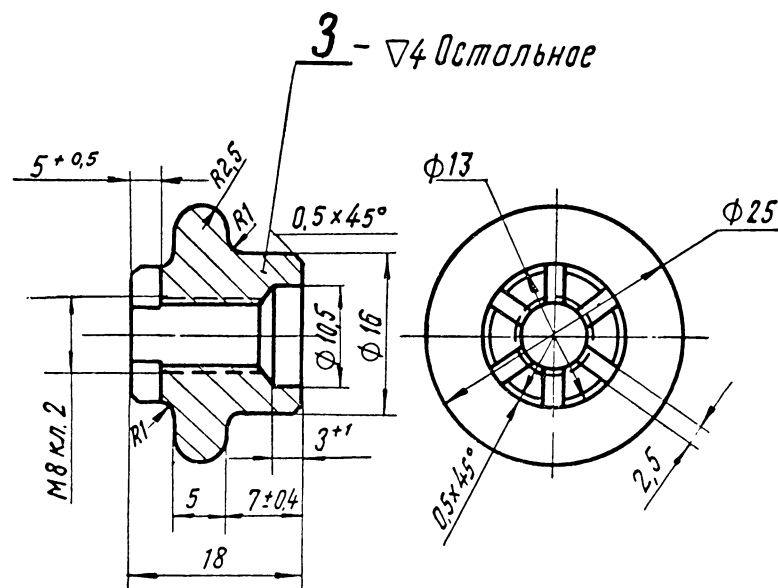
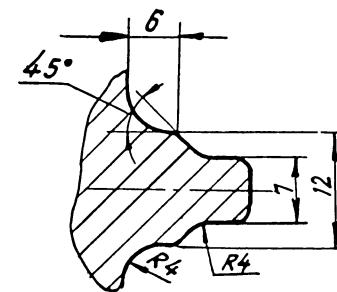
1. Отливка по Д100 ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 2мм.
3. Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,1мм.
4. Допускается зачистка поверхности „б“ на глубину 0,5мм не более.
5. Допускается отливка из стали 30Л-1 и 35Л-1 ГОСТ 977-58.



#### Вид А



#### Б-Б

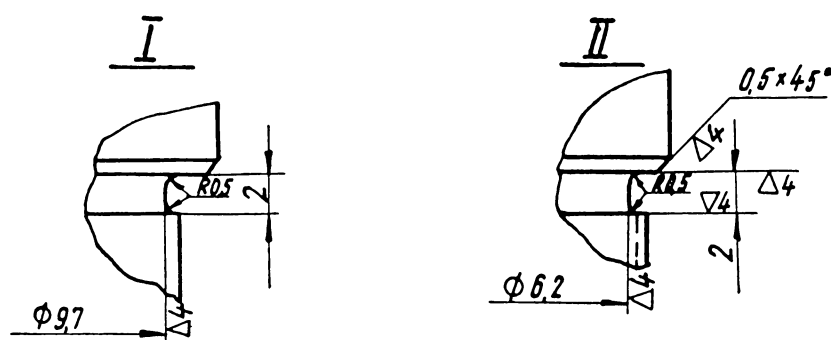
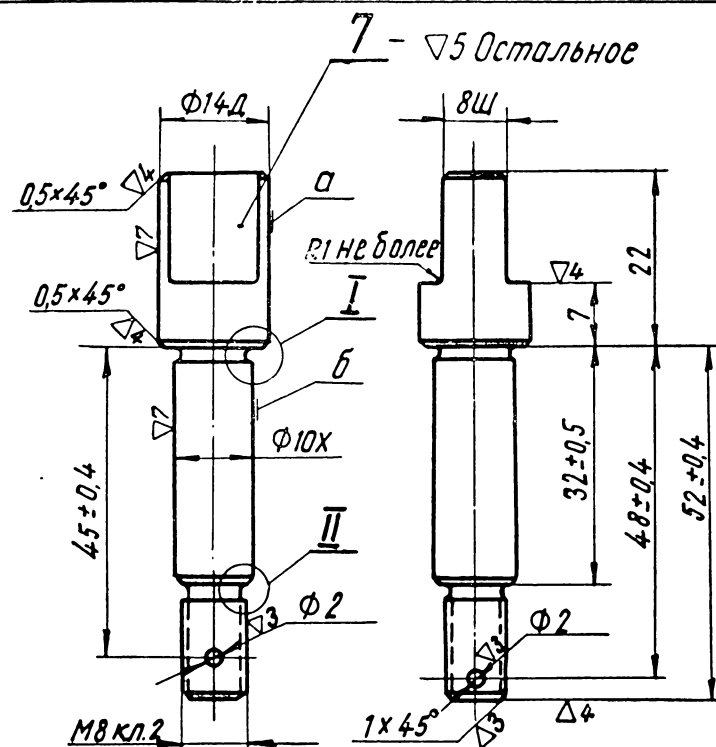


### Детали



Поводок рейки насоса

Д100.22.112сбА

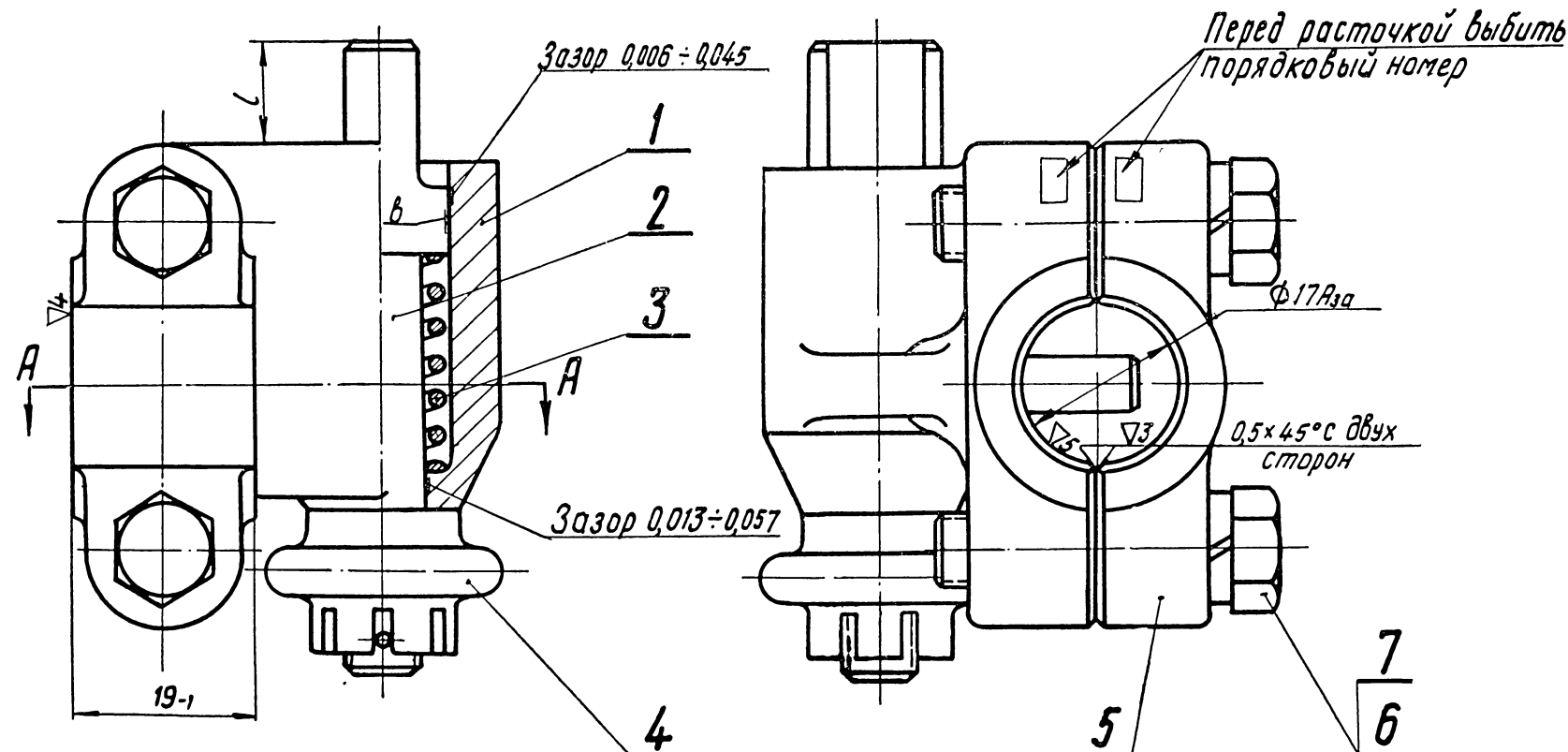


### Технические требования

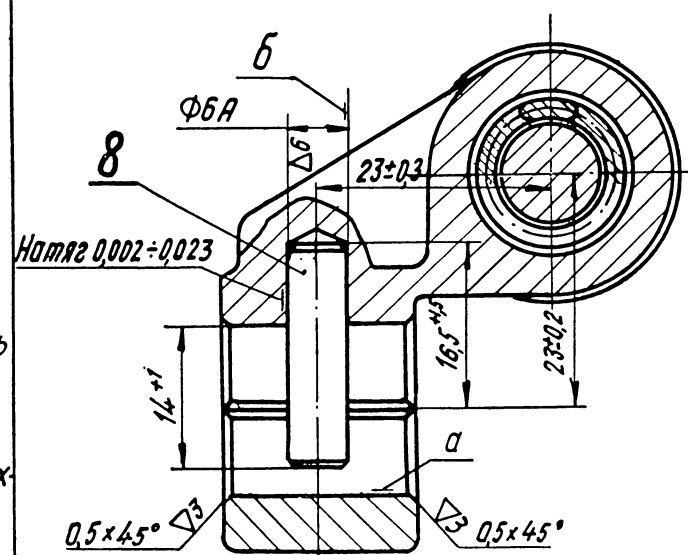
1. Цианировать на глубину  $0.1 \pm 0.3$  мм. Твердость HRA  $\geq 76$ . На проточке  $\Phi 6.2$  мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более  $0.03$  мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „б“ не более  $0.08$  мм.

## Детали

Поводок рейки насоса Д100.22.112сбА



### А-А



Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского чертежа
1, 5 и 6	Д100.22.406сб

### Технические требования

1. Палец поводка (дет.2) должен свободно перемещаться в корпусе (дет.1).
2. Размер „L“ отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции Д100.ИИ51.

### Узел Д100.22.406сб

1. Неперпендикулярность оси поверхности „а“ к оси поверхности „б“ не более  $0.05$  мм на длине детали.
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б“ к оси поверхности „в“ не более  $0.2$  мм на длине  $30$  мм.
3. Смещение оси поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более  $0.08$  мм.
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет.5) и корпуса (дет.1) не более  $1$  мм. Допускается зачистка.

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
8	Штифт	1	0.005	Сталь 45	1050-60	Д100.22.065	150
7	Шайба пружинная 8Н	2	0.001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
6	Болт М8х30-К	2	0.015	Ст. 3	380-60	ГОСТ 7808-57	-
5	Крышка корпуса поводка	1	0.07	Сталь 25Л1	977-58	Д100.22.061Б	150
4	Гайка регулировочная	1	0.025	Сталь 40А1	977-58	Д100.22.280	154
3	Пружина поводка	1	0.006	Проволока № 1,2	9389-60	Д100.22.063	149
2	Палец поводка верхнего	1	0.05	Сталь 20	1050-60	Д100.22.279	152
1	Корпус поводка верхнего	1	0.255	Сталь 25Л1	977-58	Д100.22.436А	152

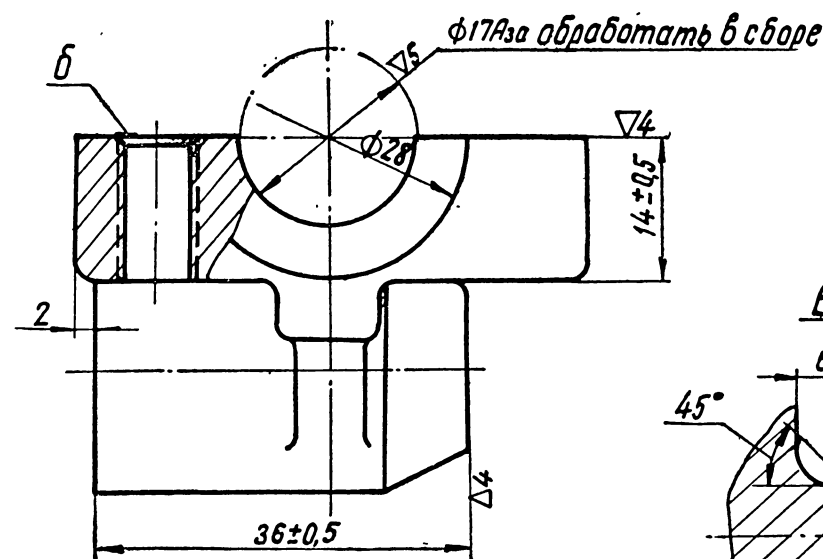
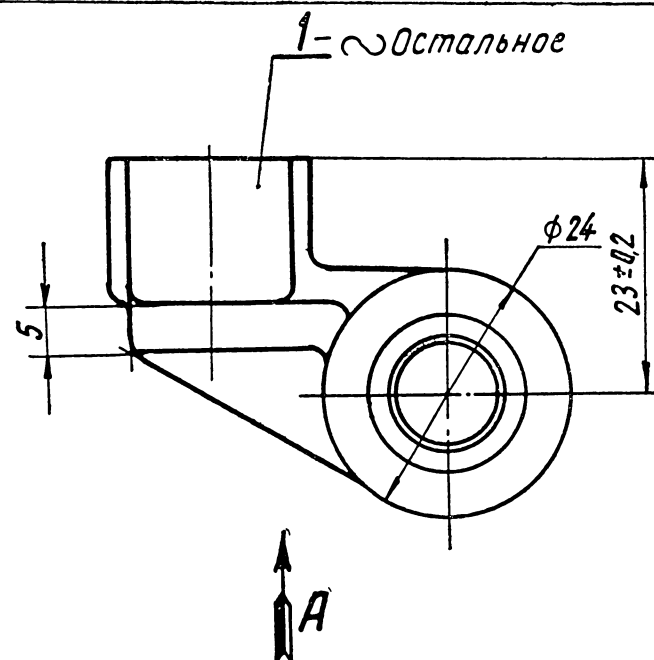
Согласован с черт. Д100.22.406сб

Поводок рейки насоса верхний

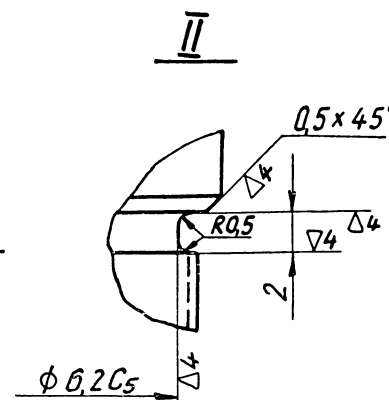
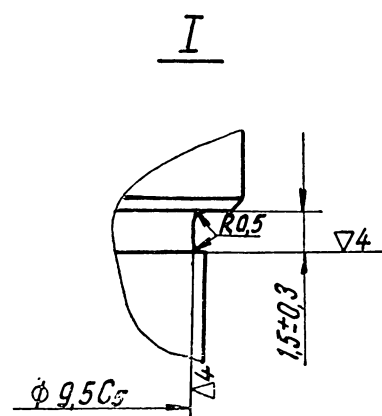
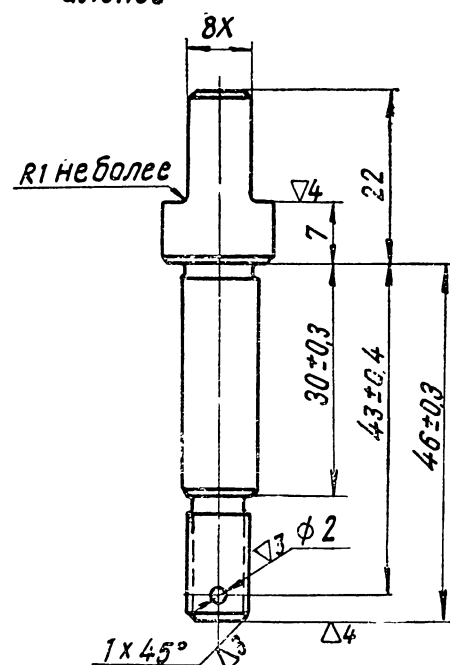
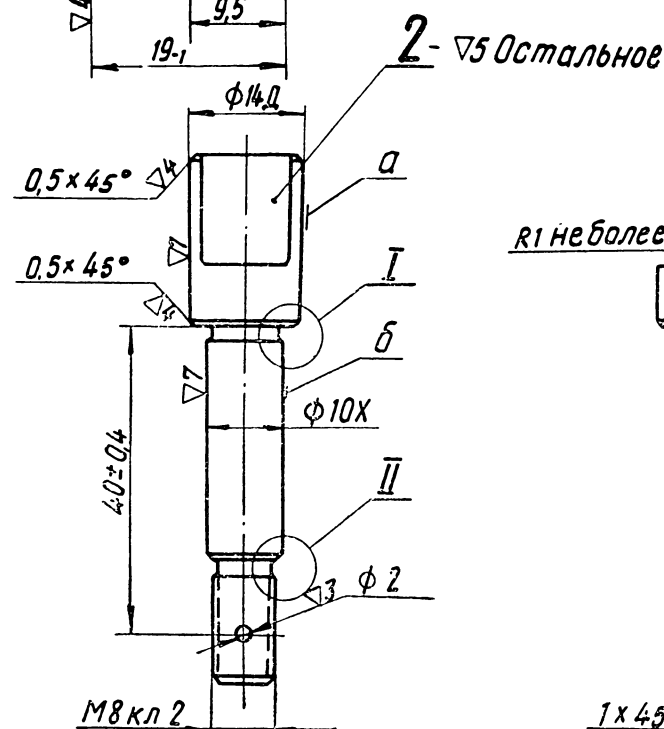
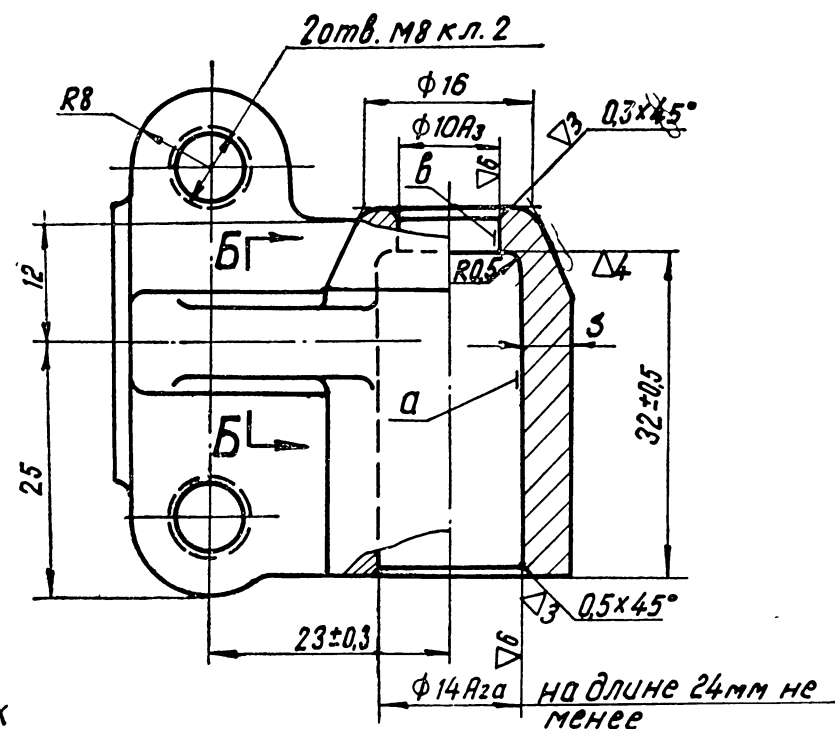
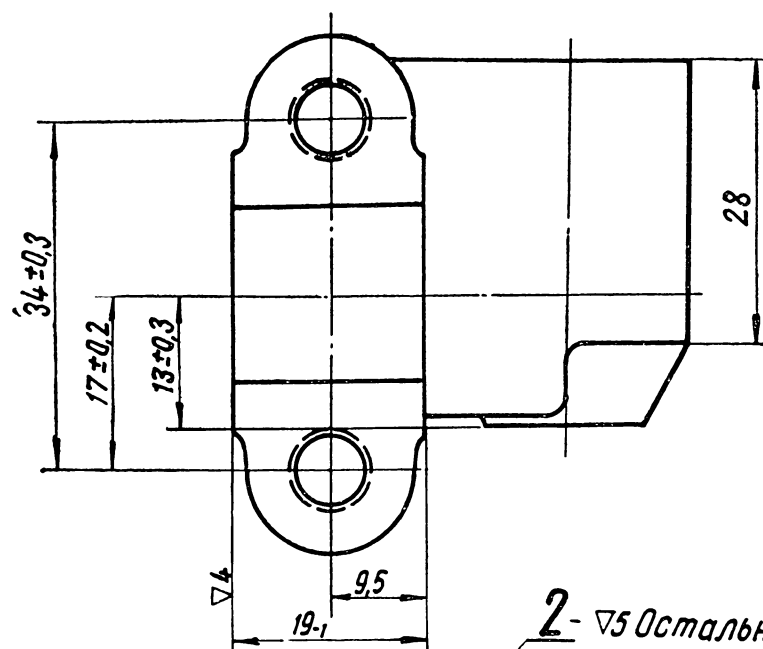
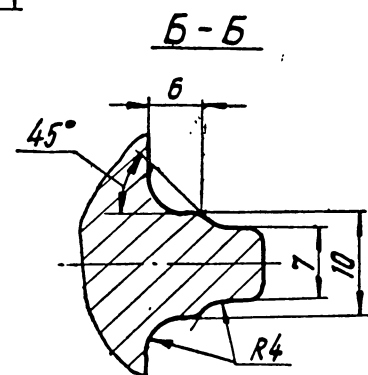
0.443

Вес

Управление дизелем Д100.22.405сб



Вид А



## Технические требования

### Деталь 1

1. Отливка по Д100.ТУ14.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5мм.
3. Неплоскостность поверхности „б“ не более 0,1мм.
4. Соосность поверхностей „а“ и „б“ проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985мм и 13,99мм.
5. Разностенность по размеру „з“ не более 1,5мм.
6. Допускается отливка из стали 30Л-І и 35Л-І ГОСТ 977-58.

### Деталь 2

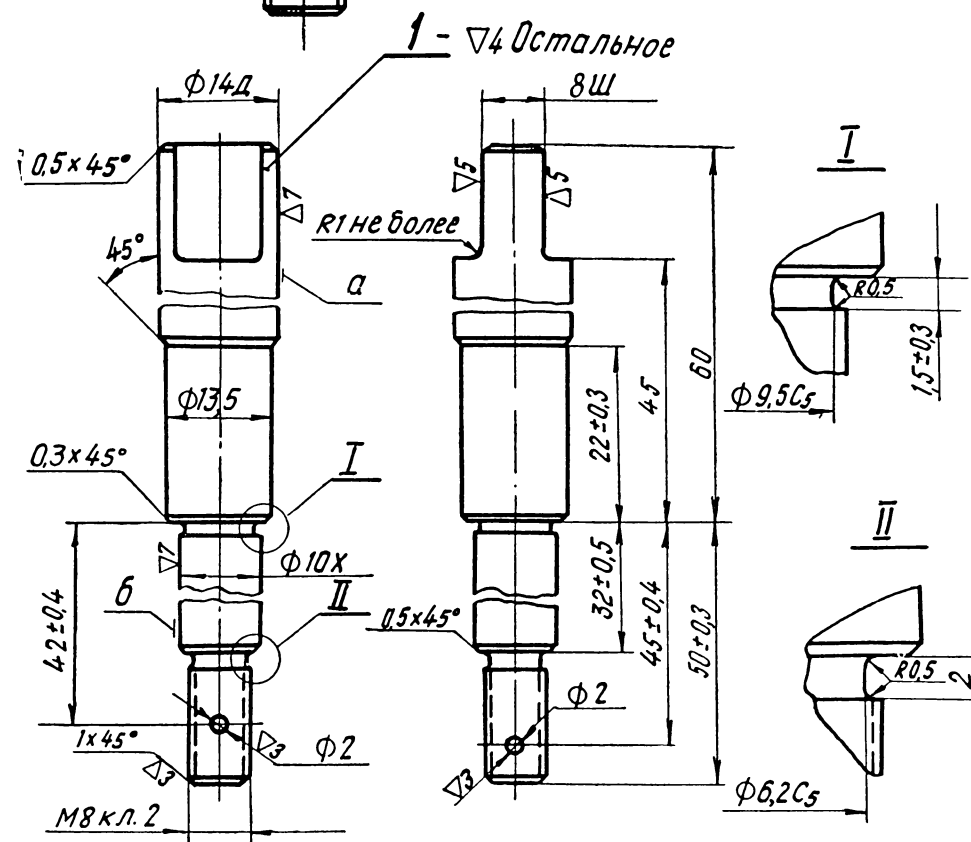
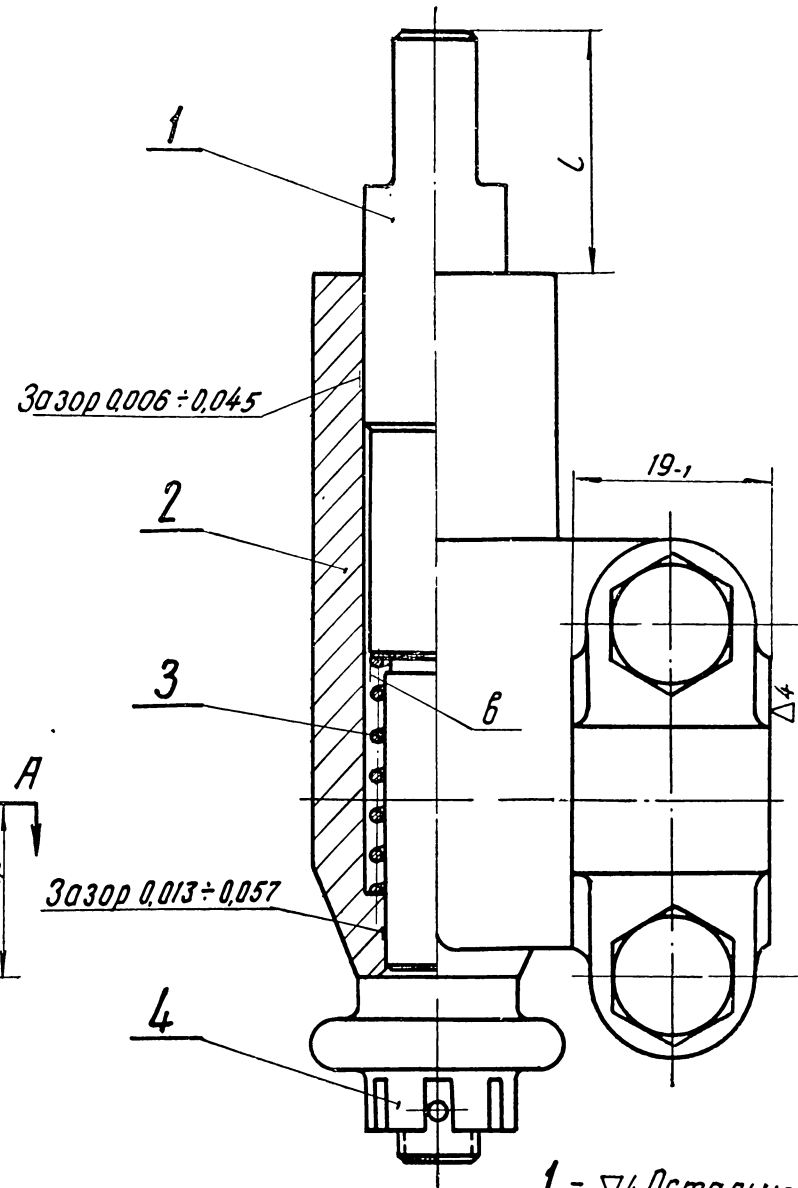
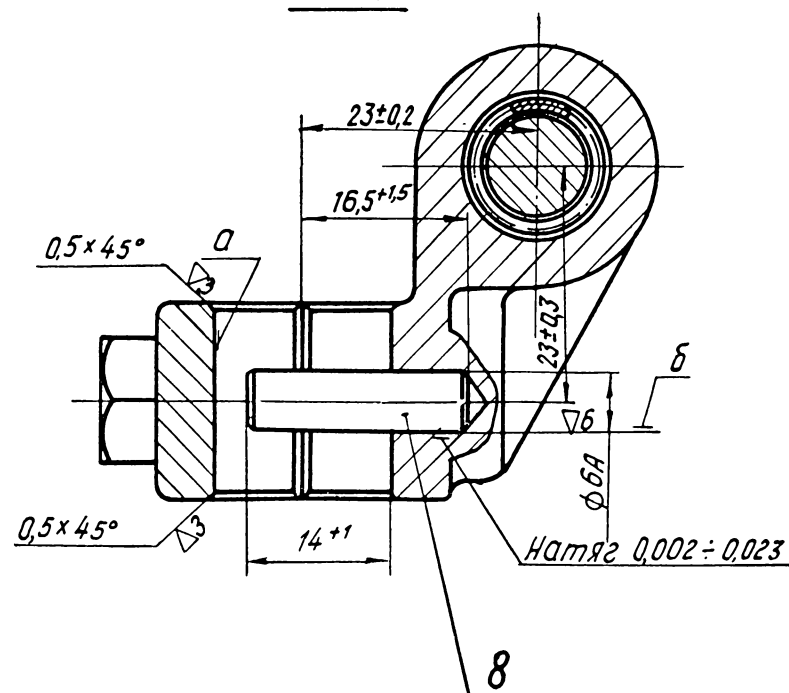
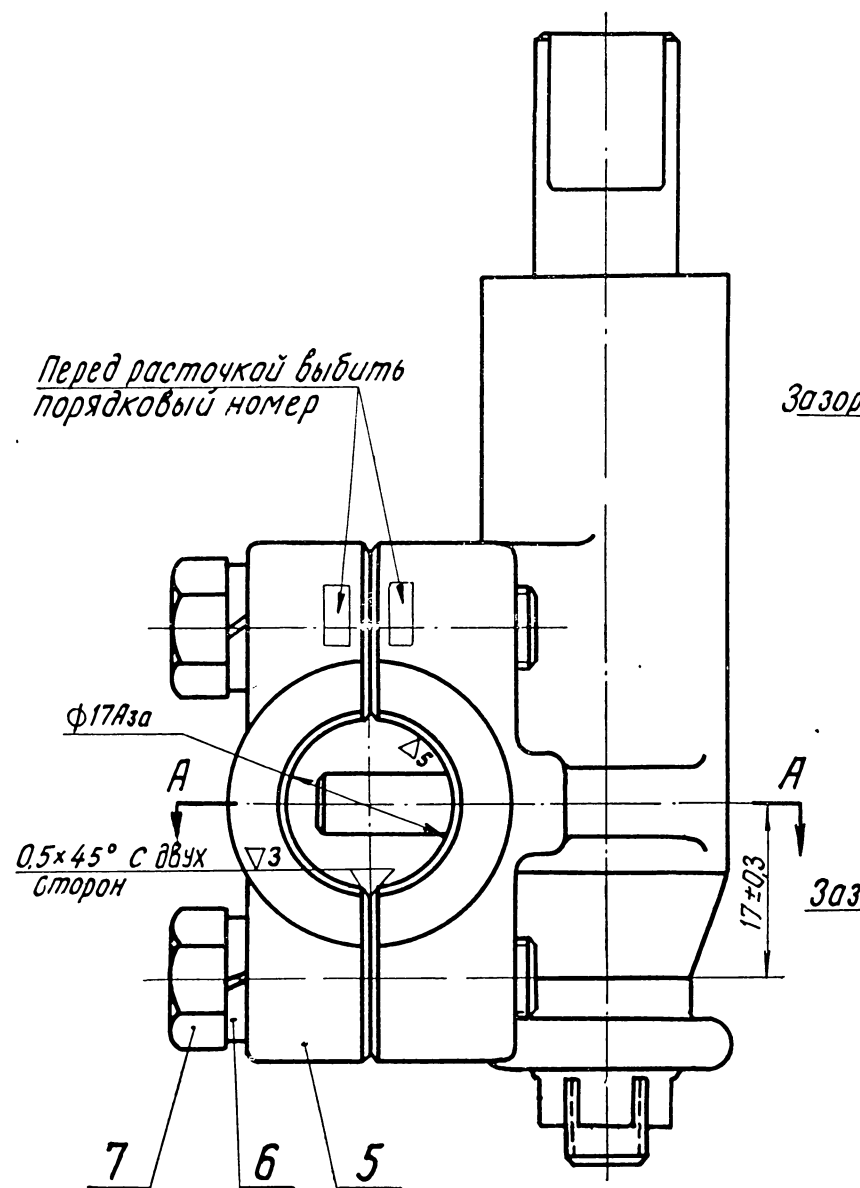
1. Цианировать на глубину 0,1÷0,3мм. Твердость HRA≥76. На проточке ф6,2 мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,03мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „а“ не более 0,08мм.
4. Расположение отверстий ф2 относительно лысок-безразлично.

## Детали



Поводок рейки насоса верхний

2Д100.22.405св



### Технические требования

1. Палец поводка (дет.1) должен свободно перемещаться в корпусе (дет.2).
2. Размер „L“ отрегулировать при сборке дизеля согласно инструкции 2Д100.ИН5.1.

### Узел 2Д100.22.404 сб

1. Неперпендикулярность оси поверхности „а“ к оси поверхности „б“ не более 0,05 мм на длине детали.
2. Неперпендикулярность оси поверхности „б“ к оси поверхности „в“ не более 0,2 мм на длине 30 мм.
3. Смещение оси поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,08 мм.
4. Ступенчатость необработанных контуров крышки (дет.5) и корпуса (дет.2) не более 1 мм. Допускается зачистка.

### Деталь 1

1. Цианировать на глубину 0,1±0,3 мм. Твердость HRA≥75. На проточке φ6,2 мм и резьбе наличие цианированного слоя не допускается.
2. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,03 мм.
3. Смещение оси симметрии хвостовика относительно оси поверхности „а“ не более 0,08 мм.
4. Расположение отверстий φ2 относительно лысок – безразлично.

### Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского уз- лового чертежа
2, 5 и 7	2Д100.22.404 сб

8	Штифт	1	0,005	Сталь 45	1050-60	Д100.22.065	150
7	Болт М8×30-К	2	0,015	Ст. 3	380-60	ГОСТ 7808-57	—
6	Шайба пружинная 8Н	2	0,001	Сталь 65Н	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
5	Крышка корпуса поводка	1	0,07	Сталь 25Л-1	977-58	Д100.22.061Б	150
4	Гайка регулировочная	1	0,023	Сталь 40Л-1	977-58	2Д100.22.280	154
3	Пружина поводка	1	0,006	Проволока III-1,2	9389-60	Д100.22.063	149
2	Корпус поводка нижнего	1	0,327	Сталь 25Л-1	977-58	2Д100.22.434А	154
1	Палец поводка нижнего	1	0,068	Сталь 20	1050-60	2Д100.22.435	154
№ по	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с черт. 2Д100.22.404 сб

Поводок рейки насоса нижний

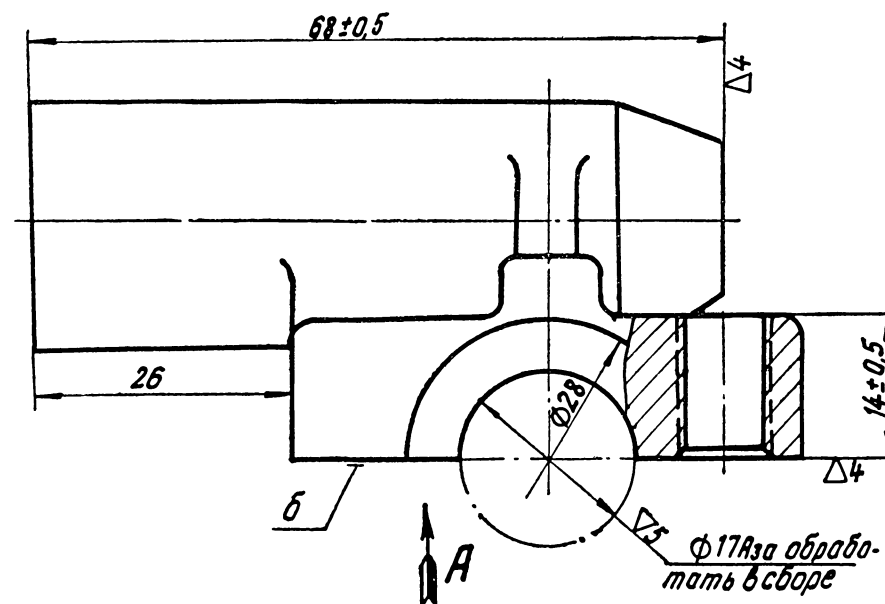
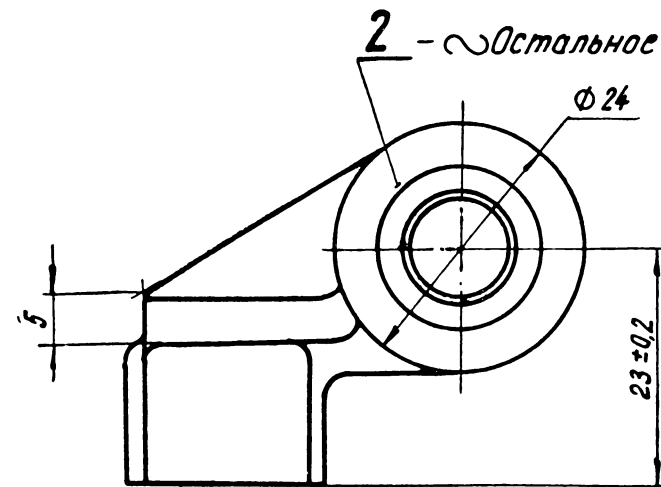
0,53

Вес



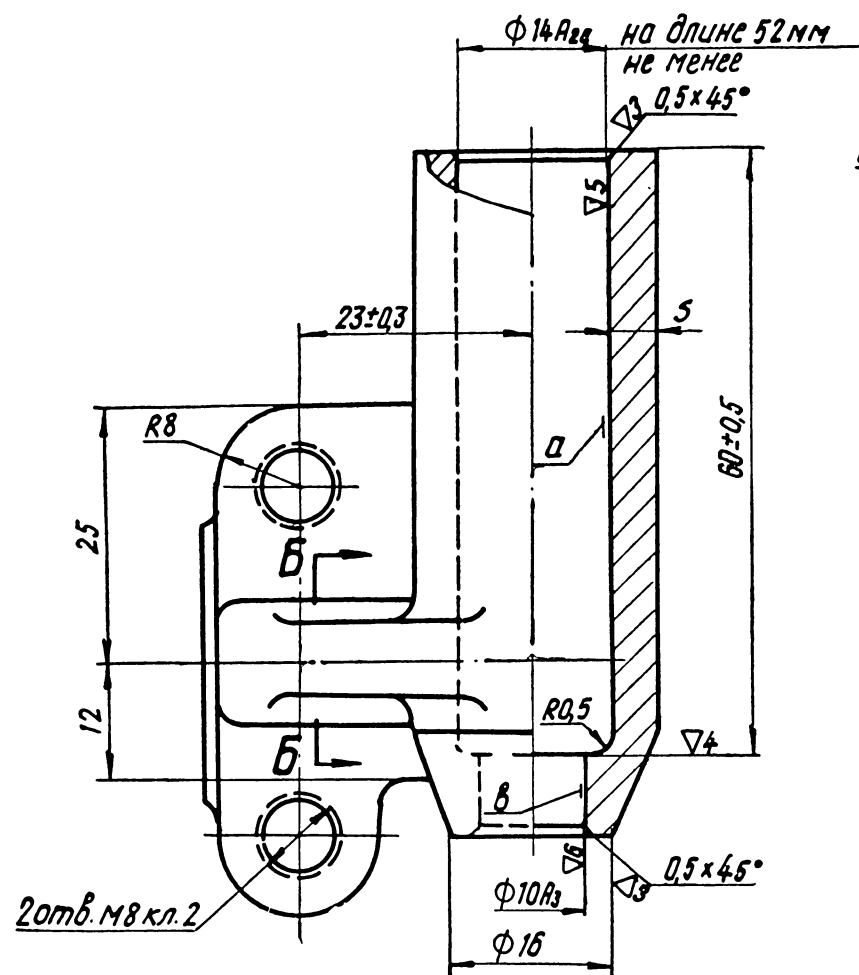
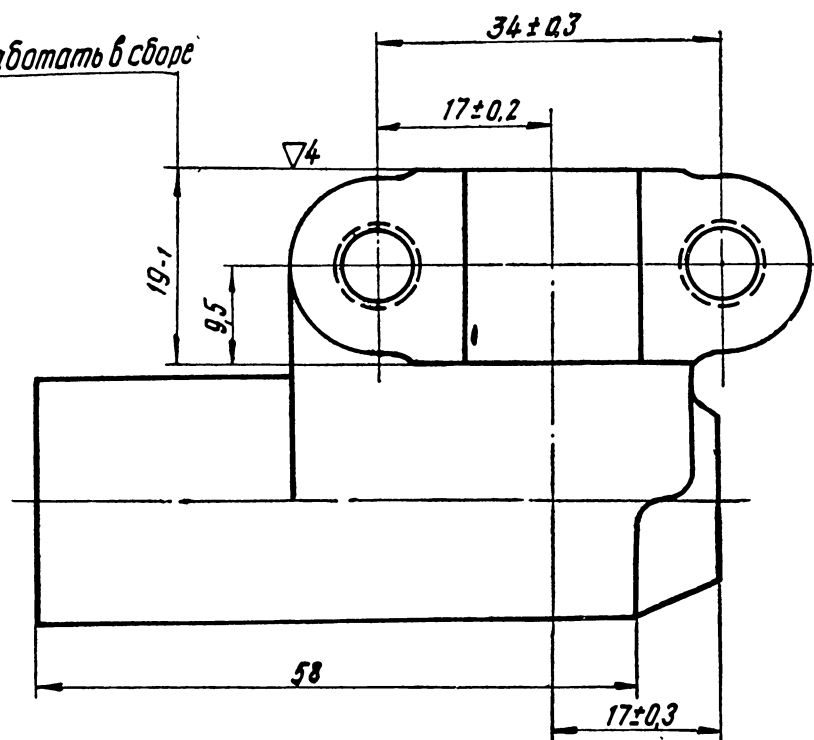
Управление дизелем

2Д100.22.403 сб

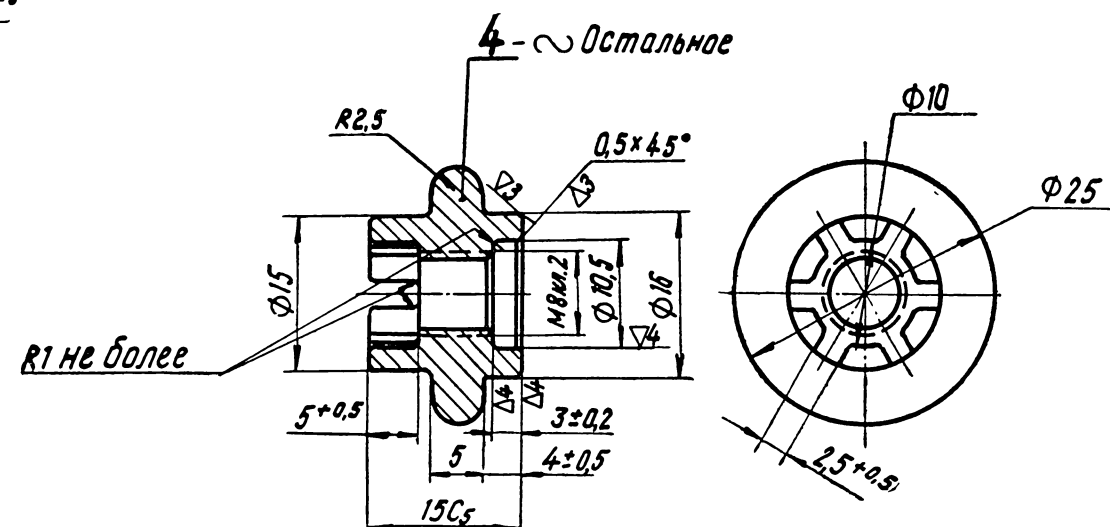
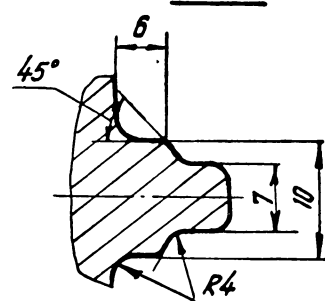


Вид А

обработать в сборе



Б-Б



## Технические требования

1. Отливка по Д100.ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы не более 5 мм
3. Неплоскостность поверхности „б“ не более 0,1 мм
4. Соосность поверхностей „а“ и „б“ проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры не менее 9,985 мм и 13,99 мм.
5. Разностенность по размеру „S“ не более 1,5 мм
6. Допускается отливка из стали 30Л-І и 35Л-І ГОСТ 977-58.

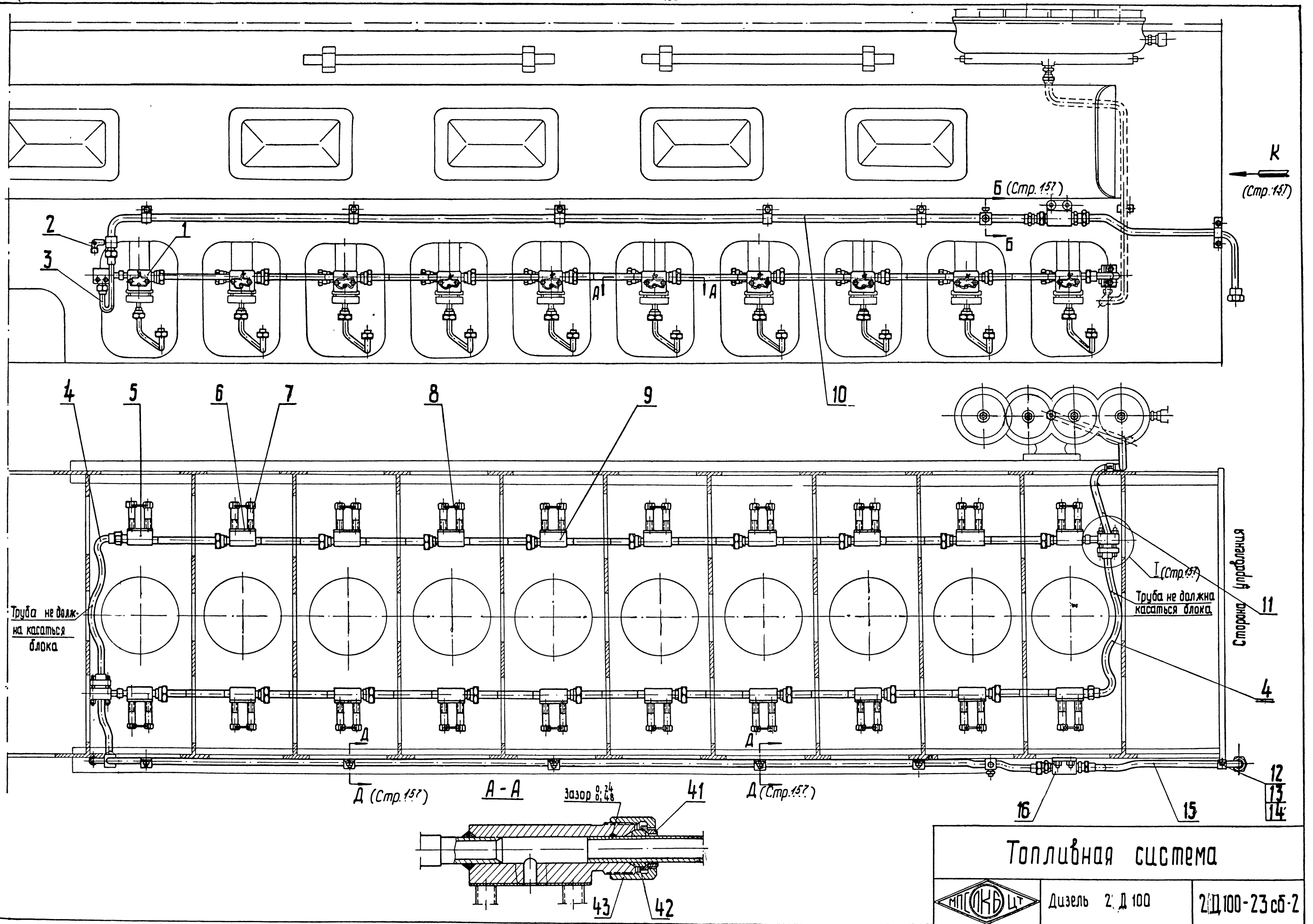
## Деталь 4

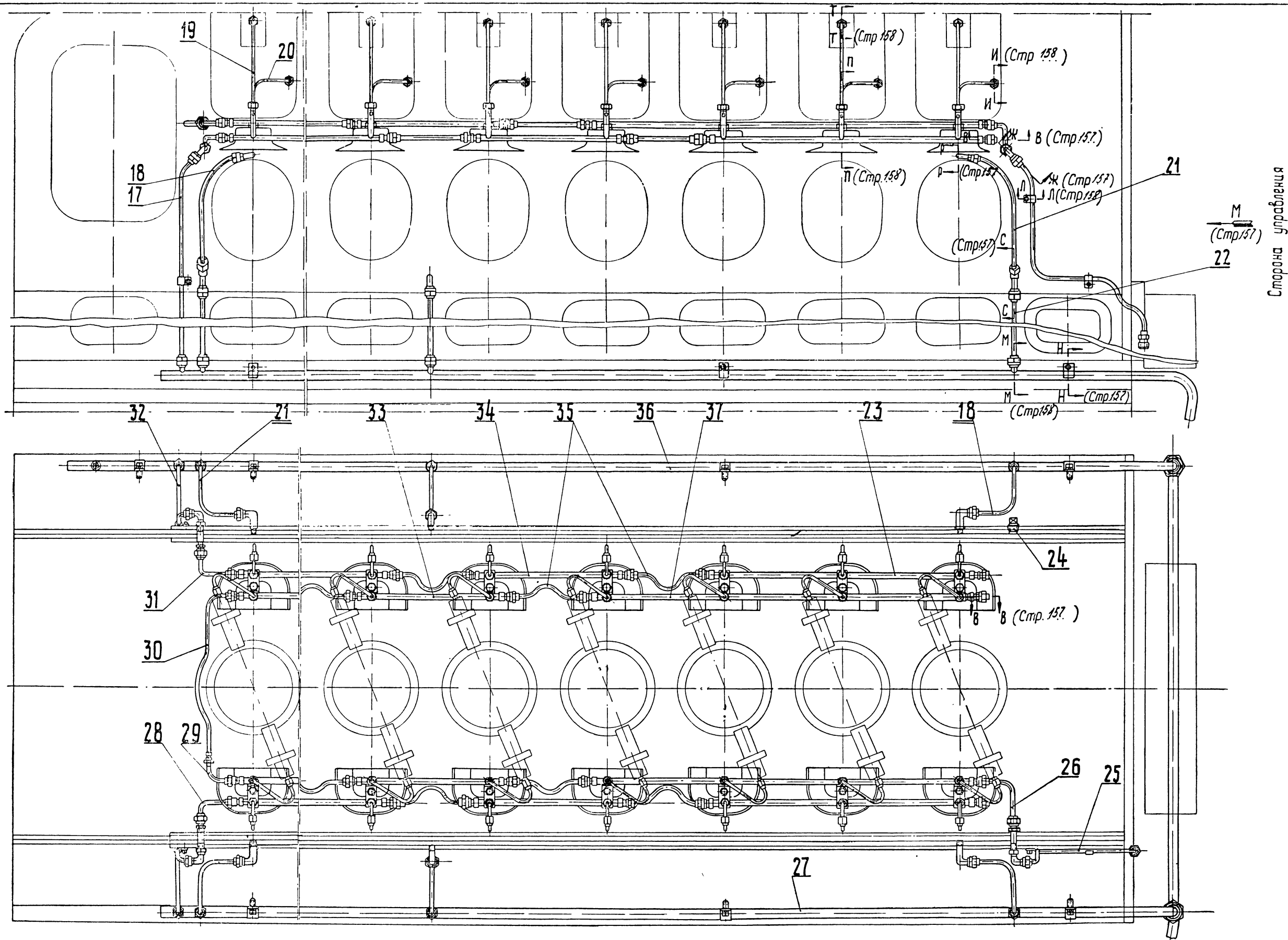
1. Отливка по Д100.ТУ14
2. Неуказанные литейные радиусы не более 2 мм
3. Неуказанные допуски на размеры литья ± 0,5 мм.
4. Наличие окалины не допускается
5. Допускается отливка из стали 35Л-І и 45Л-І ГОСТ 977-58

## Детали

Поводок рейки насоса нижний 2Д100.22.403сб.







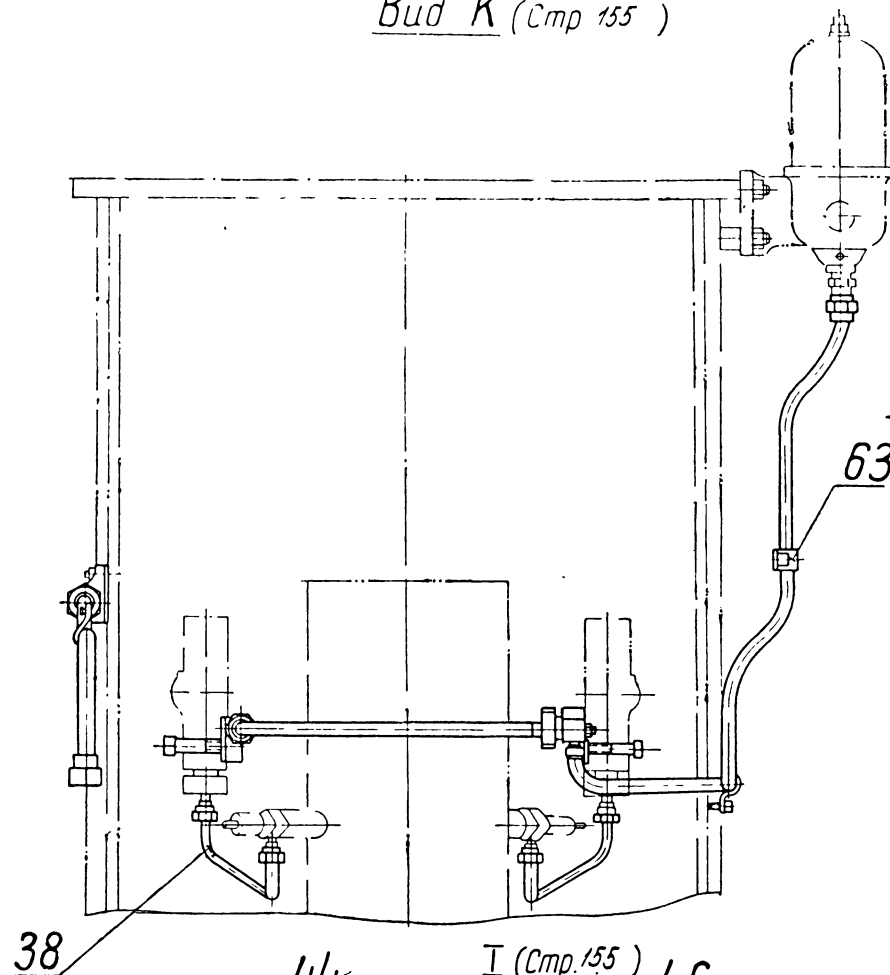
Топливная система



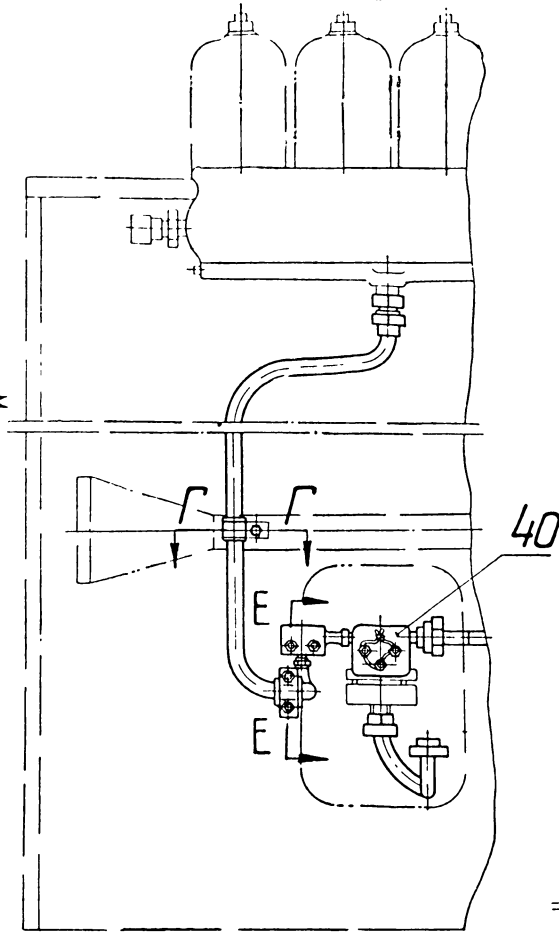
Дизель 2Д100

2Д100-23-сб-2

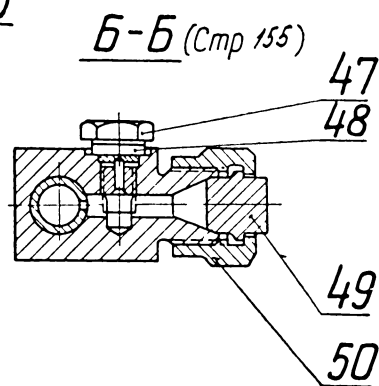
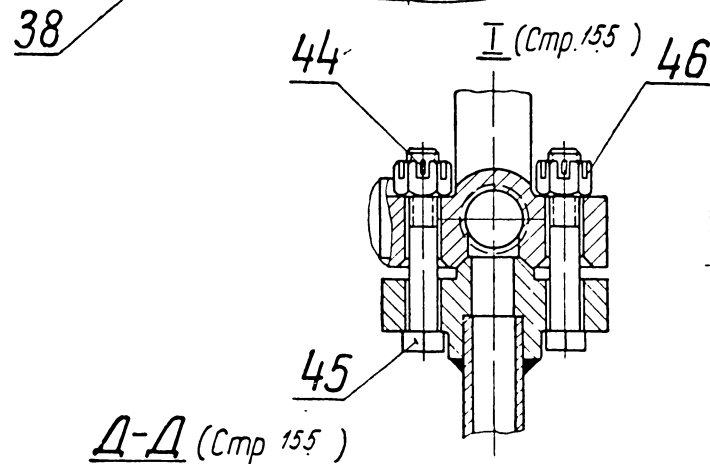
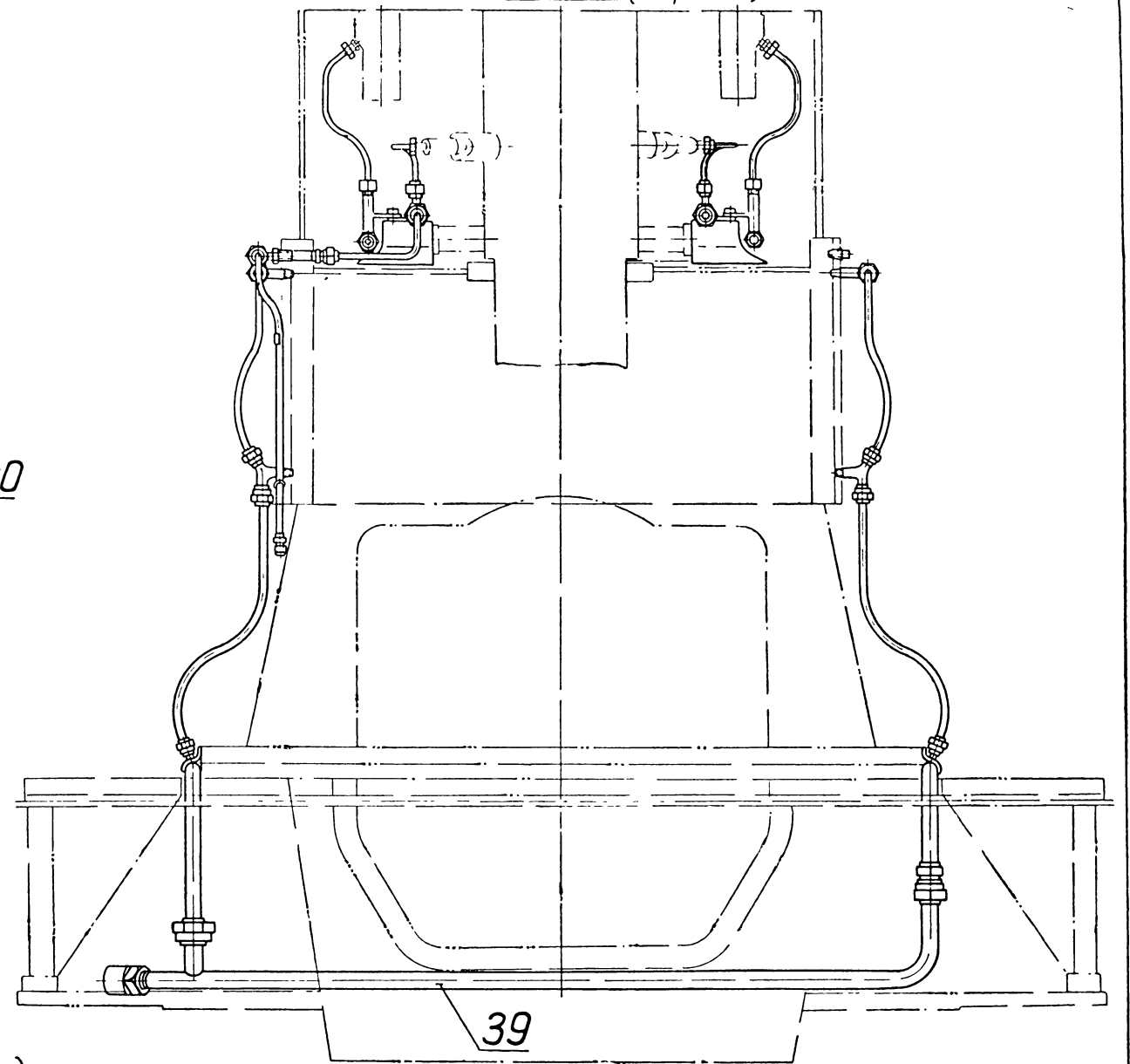
Вид К (Стр 155)



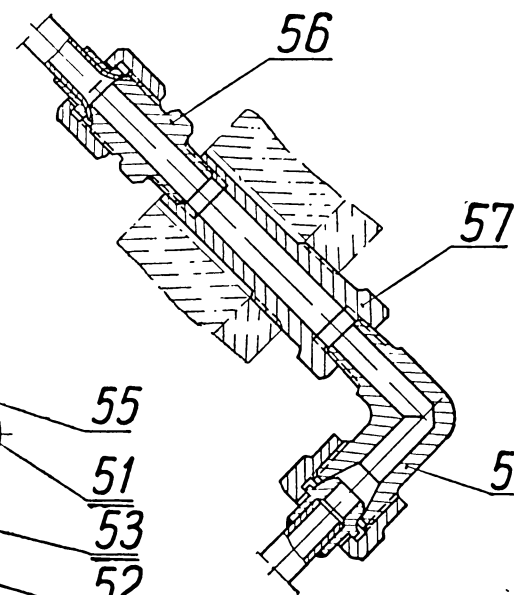
Вид Л



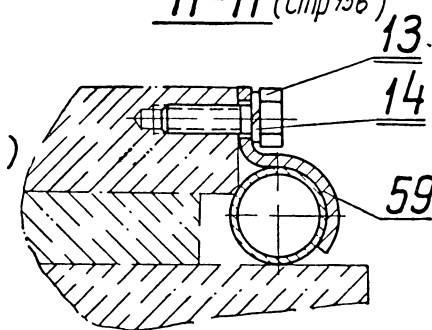
Вид М (Стр 156)



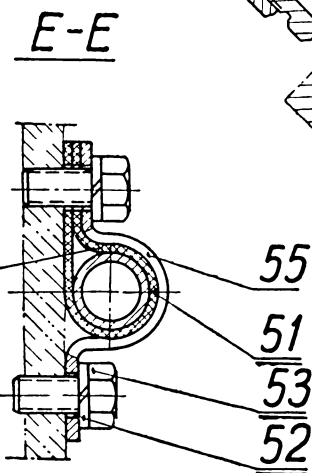
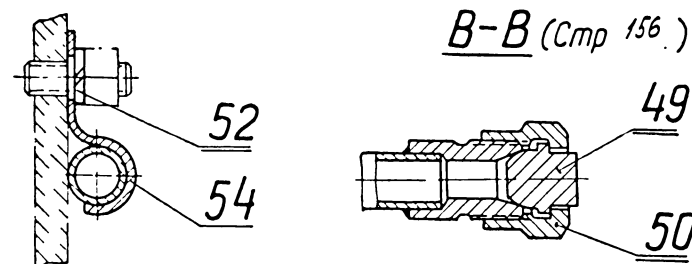
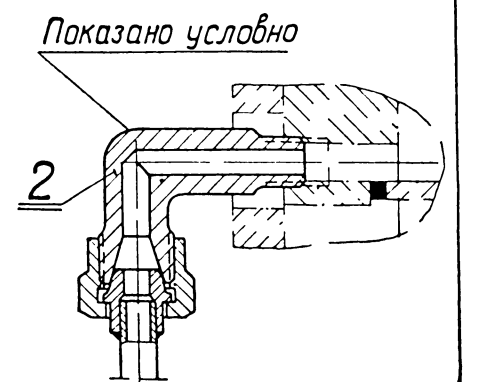
Ж-Ж (Стр 156)



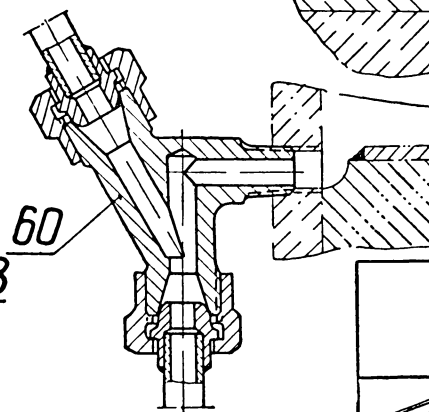
Н-Н (Стр 156)



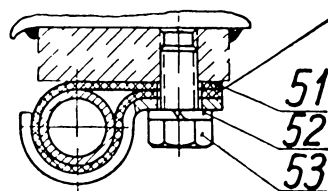
Р-Р (Стр 156)



С-С (Стр 156)



Г-Г



При снятой скобе  
трубка не должна  
отходить от стенки.  
(проверить постановкой  
и снятием скоб)

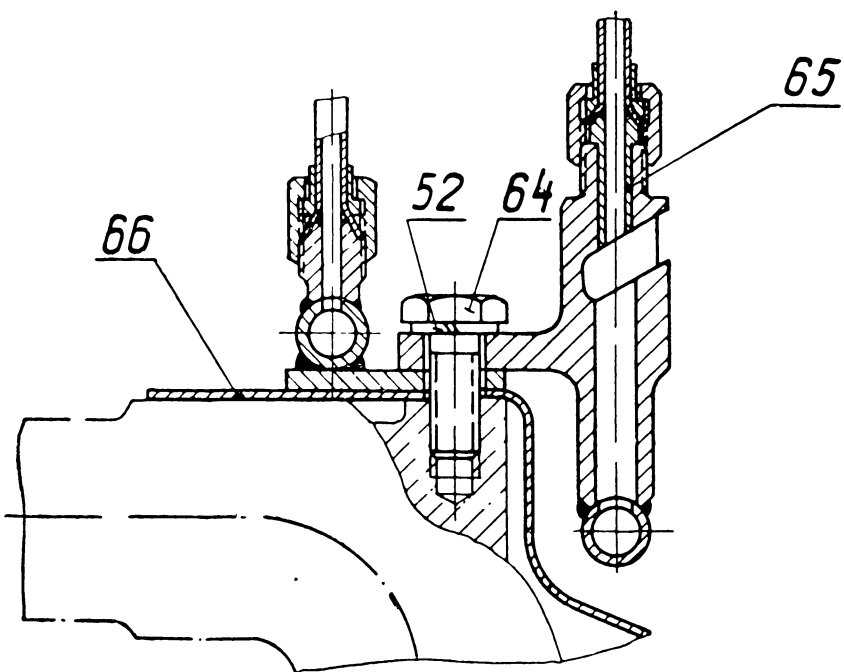
Топливная система



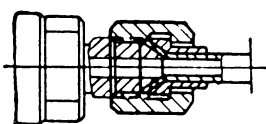
Дизель 2Д100

2Д100-23сб-2

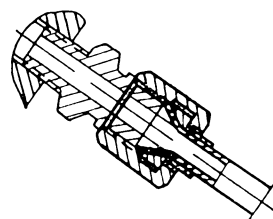
П-П (Стр. 156)



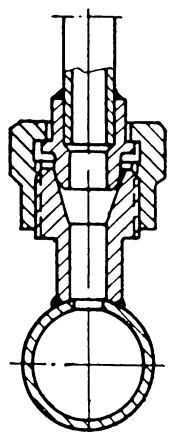
И-И (Стр. 156)



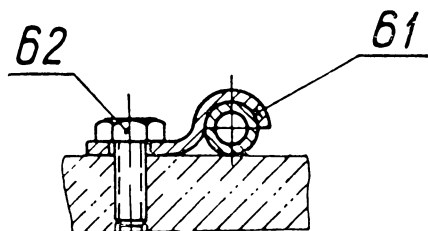
Т-Т (Стр. 156)



М-М (Стр. 156)



Л-Л (Стр. 156)



## Технические требования

1. Перед постановкой на двигатель все узлы и детали промыть топливом, применяемым для двигателя и продуть сжатым воздухом.

2. Систему подвода и отвода топлива испытать на плотность прокачкой дизельного топлива при давлении 3 кг/см<sup>2</sup>. Течь и потение не допускаются.

3. Допускается подгибка труб по месту.

4. Окончательная затяжка гаек М30х2 (дет.43) телескопических элементов производится после постановки топливных насосов и закрепления к ним фланцев коллектора.

66	Щиток	20	0,3	Сталь ШГ 10 кл	914-56	ЗД100-23-0721	160
65	Наконечник	20	0,008	Сталь 40	1050-60	Д100-23-215	160
64	Болт М10х25	20	0,022	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
63	Скоба	1	0,034	Ст. 3	501-58	Д100-23-222	160
62	Болт М6х16	4	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	-
61	Скоба	4	0,017	Ст. 3	501-58	Д100-23-023	160
60	Тройник	4	0,13	Ст. 3	380-60	Д100-23-199	160
59	Скоба	8	0,03	Ст. 3	501-58	ЗД100-23-045	160
58	Угольник	5	0,07	Ст. 3	380-60	ЗД100-23-044	160
57	Штуцер переходной	3	0,1	Сталь 40	1051-59	Д100-23-021	160
56	Штуцер 10	3	0,029	Сталь 40	1051-59	РО2907-10	351
55	Скоба	1	0,045	Ст. 3	501-58	Д100-23-220	159
54	Скоба	5	0,03	Ст. 3	501-58	Д100-23-070	159
53	Болт М10х1х20	3	0,019	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
52	Шайба пружинная 10Н	28	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
51	Прокладка	2	0,005	Резина КИ 1/2 с 2-1 пр	ТУ 2335-4	Д100-23-221	160
50	Гайка М20х1,5	4	0,048	Ст. 5	380-60	ГОСТ 5026-57	-
49	Наконечник	4	0,011	Сталь 20	1051-59	Д100-23-166	159
48	Прокладка	1	0,0013	Медь М3	859-41	Д50-27-020	159
47	Пробка	1	0,022	Сталь 40	1051-59	Д100-23-211	159
46	Гайка М8	4	0,07	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	-
45	Болт М8х55х51	4	0,025	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7809-57	-
44	Шплицт 2х20	4	0,0005	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
43	Гайка М30х2	18	0,084	Ст. 5	380-60	ГОСТ 5026-57	-
42	Кольцо	18	0,014	Медь М3	859-41	Д100-23-180	159

41	Тарелка	18	0,015	Сталь 20	1050-60	Д100-23-179	159
40	Корпус	1	1,14	Комплект	2Д100-23-13сб1	177	
39	Труба	1	2,26	Комплект	2Д100-23-001сб2	176	
38	Трубка высокого давления	20	0,303	Комплект	Д100-23-3сб1А	174	
37	Коллектор слива топлива	4	0,75	Комплект	Д100-23-133сб	176	
36	Труба	1	4,868	Комплект	2Д100-23-007сб1	171	
35	Трубка	10	0,197	Комплект	Д100-23-126сб	173	
34	Коллектор слива топлива	4	0,555	Комплект	Д100-23-115сб	175	
33	Коллектор слива топлива	2	0,337	Комплект	Д100-23-125сб	175	
32	Труба	1	0,374	Комплект	ЗД100-23-026сб	174	
31	Трубка	1	0,133	Комплект	Д100-23-129сб	172	
30	Труба	1	0,269	Комплект	Д100-23-136сб	173	
29	Труба	1	0,163	Комплект	Д100-23-137сб	173	
28	Трубка	1	0,133	Комплект	Д100-23-130сб	172	
27	Труба	1	4,73	Комплект	2Д100-23-006сб2	172	
26	Трубка	1	0,158	Комплект	Д100-23-116сб	171	
25	Труба	1	0,333	Комплект	Д100-23-135сб	162	
24	Пробка РКД - 1/2"	1	0,034	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	-
23	Коллектор слива топлива	4	0,87	Комплект	Д100-23-132сб	170	
22	Труба	6	0,25	Комплект	ЗД100-23-020сб	169	
21	Труба	2	0,237	Комплект	2Д100-23-123сб	168	
20	Трубка	20	0,071	Комплект	Д100-23-127сб	169	
19	Трубка	20	0,071	Комплект	Д100-23-128сб1	167	
18	Трубка	2	0,211	Комплект	2Д100-23-122сб	167	
17	Труба	1	0,374	Комплект	ЗД100-23-025сб	168	
16	Перепускной клапан	1	1,46	Комплект	2Д100-23-101сб	166	
15	Труба	1	1,12	Комплект	2Д100-23-100сбА	165	
14	Шайба пружинная 8Н	10	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
13	Болт М8х16	10	0,005	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
12	Скоба	1	0,04	Ст. 3	501-58	2Д100-23-091	159
11	Труба подводящая	1	1,53	Комплект	2Д100-23-112сб6	165	
10	Труба отводная	1	2,93	Комплект	2Д100-23-103сб1	164	
9	Звено коллектора	16	0,32	Комплект	Д100-23-104сб3	164	
8	Проволока 0-1,6, 2-2800	1	0,033	Сталь	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
7	Болт М12х1,25х80	40	0,078	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	-
6	Прокладка	20	0,004	Фидра Лист, 100-1	ТУ 21-40	Д100-23-058-2	159
5	Звено коллектора (концевое)	2	0,71	Комплект	Д100-23-103сб3	163	
4	Труба	2	0,60	Комплект	Д100-23-106сб6	163	
3	Отводная труба	1	0,496	Комплект	Д100-23-124сб	162	
2	Угольник	5	0,09	Ст. 3	380-60	Д100-23-188	159
1	Корпус	1	1,14	Комплект	Д100-23-114сб1	161	
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка материал	Гост	Обозначение	№ стр.

Топливная система

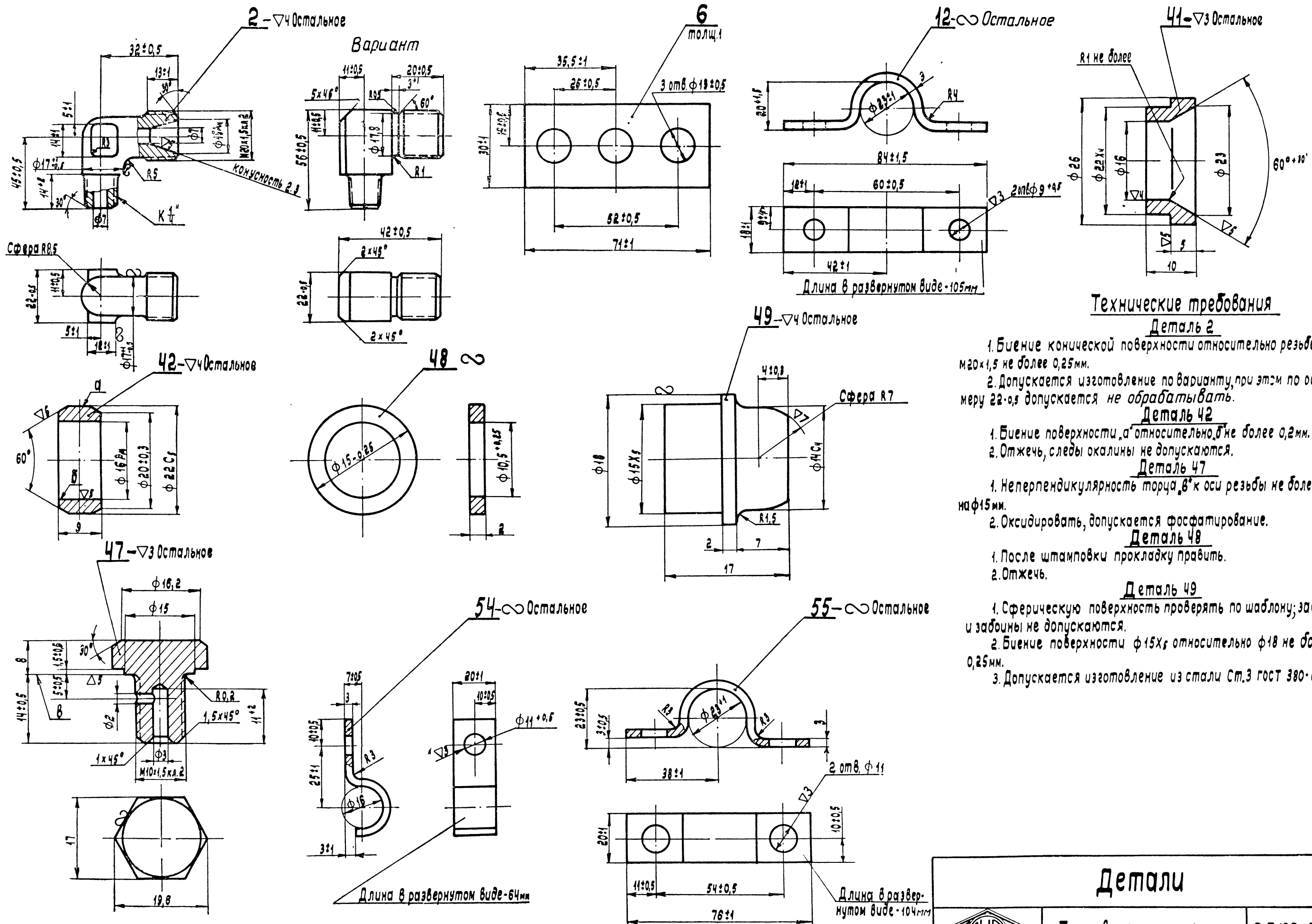
~75,5

Вес



Дизель 2Д100

2Д100-23сб2



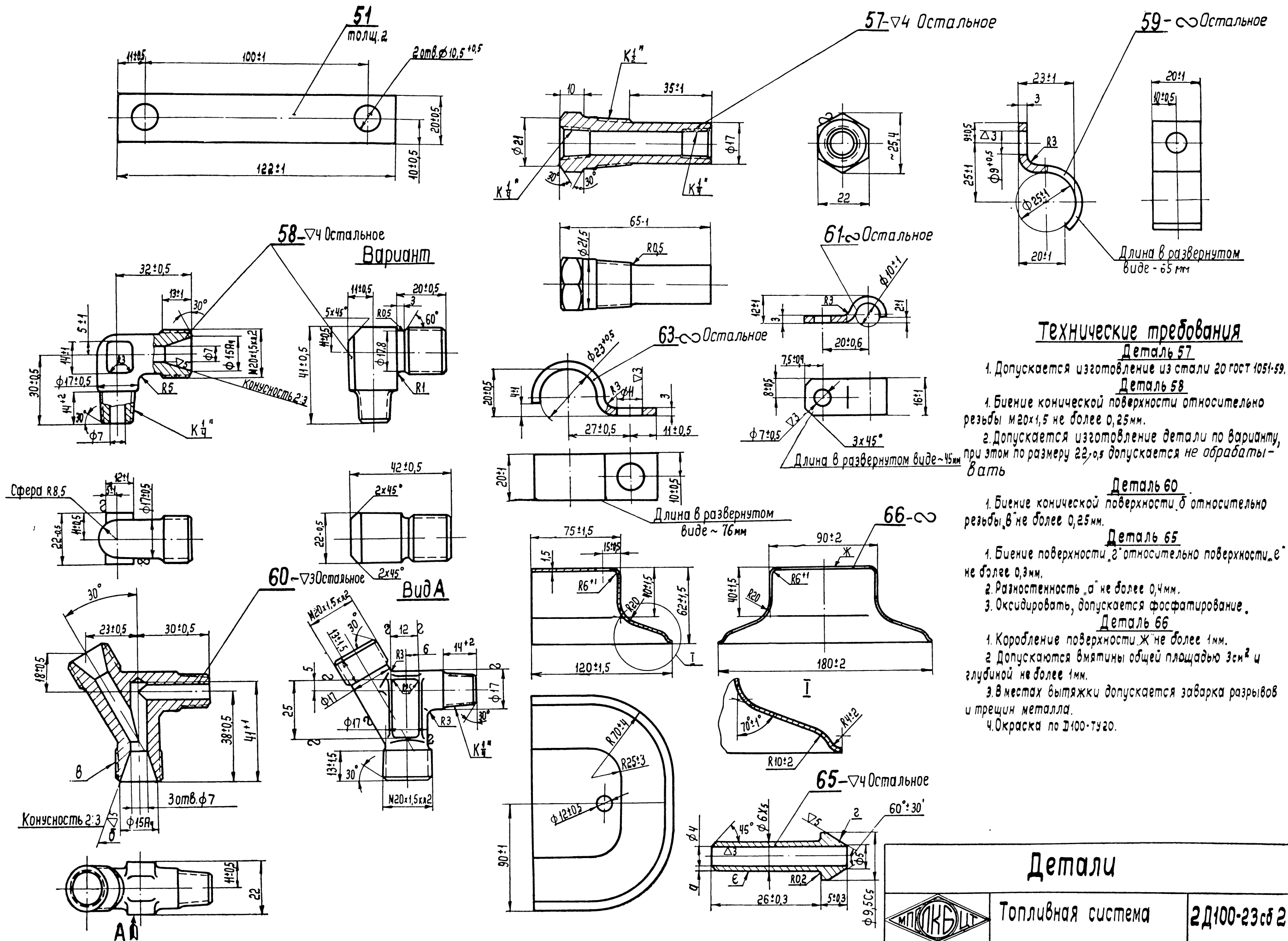
## Детали

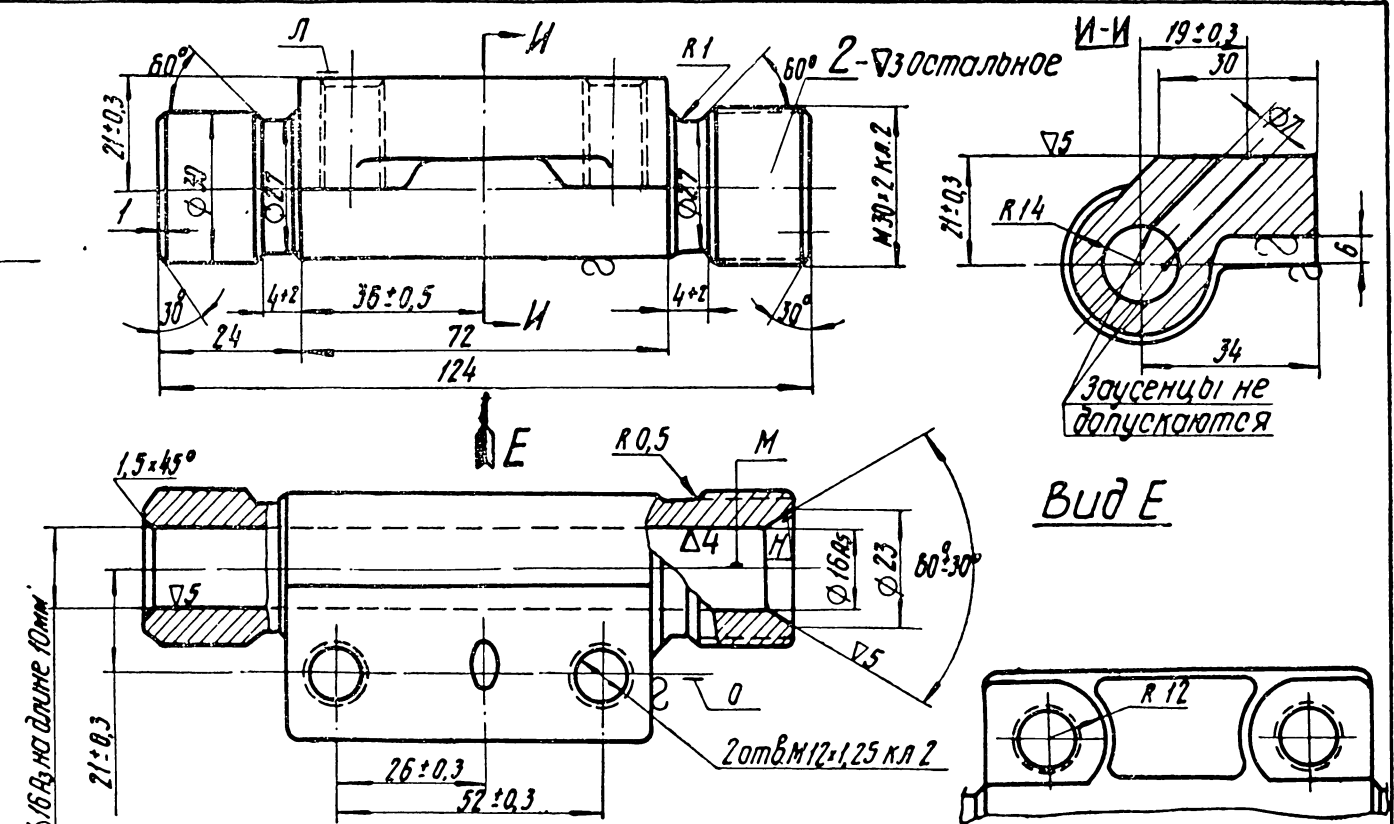
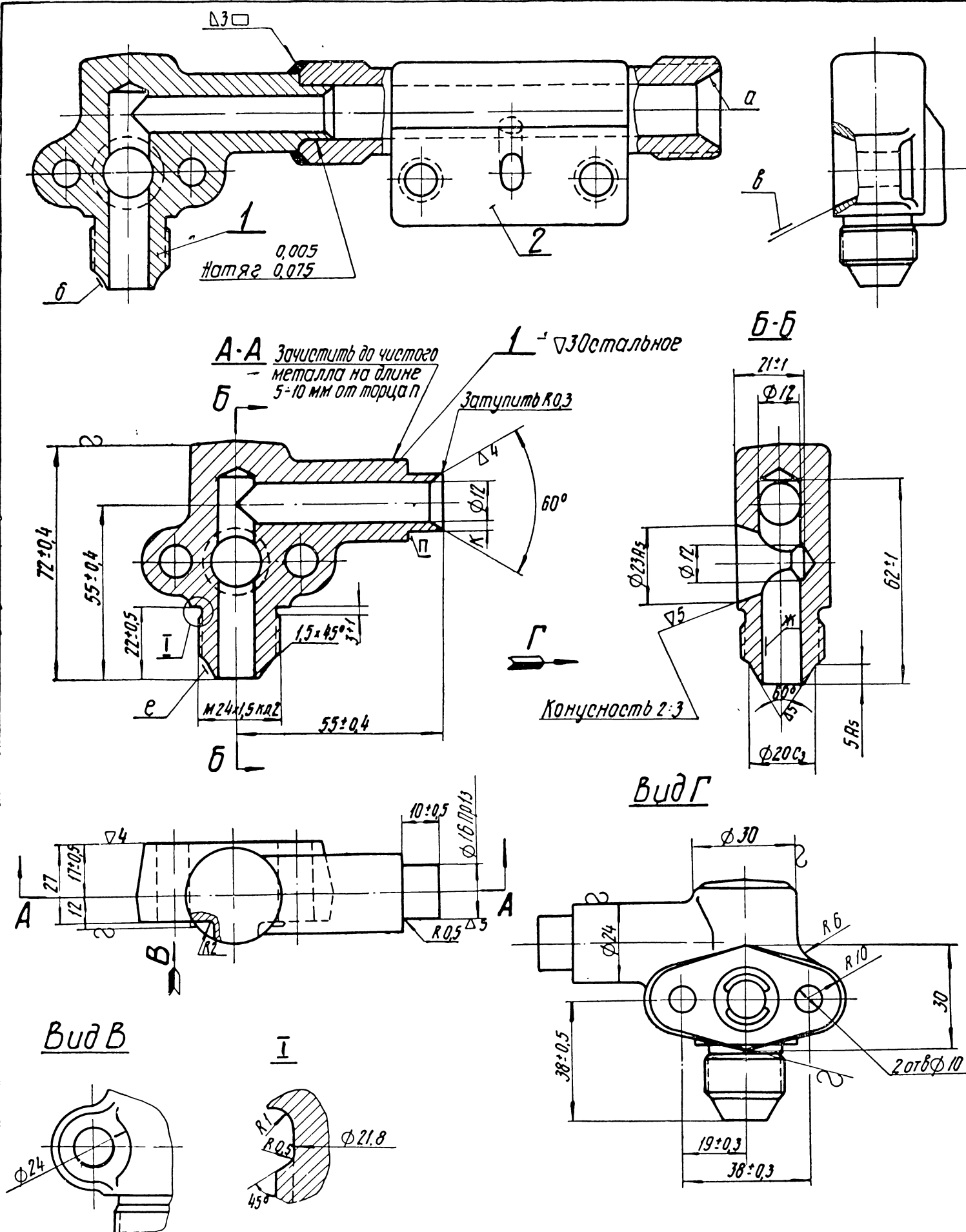
## Топливная система

2Д100-23сб.2









### Технические требования

1. После сварки внутреннюю полость опрессовать воздухом под давлением  $5 \div 8 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин; при погружении корпуса в воду появление пузырьков воздуха не допускается.
2. После опрессовки внутренние поверхности тщательно очистить от загрязнений и окалины.
3. В изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-ИИ28.
4. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности прочистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать профильтрованным топливом под давлением  $1,5 \div 3 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин.

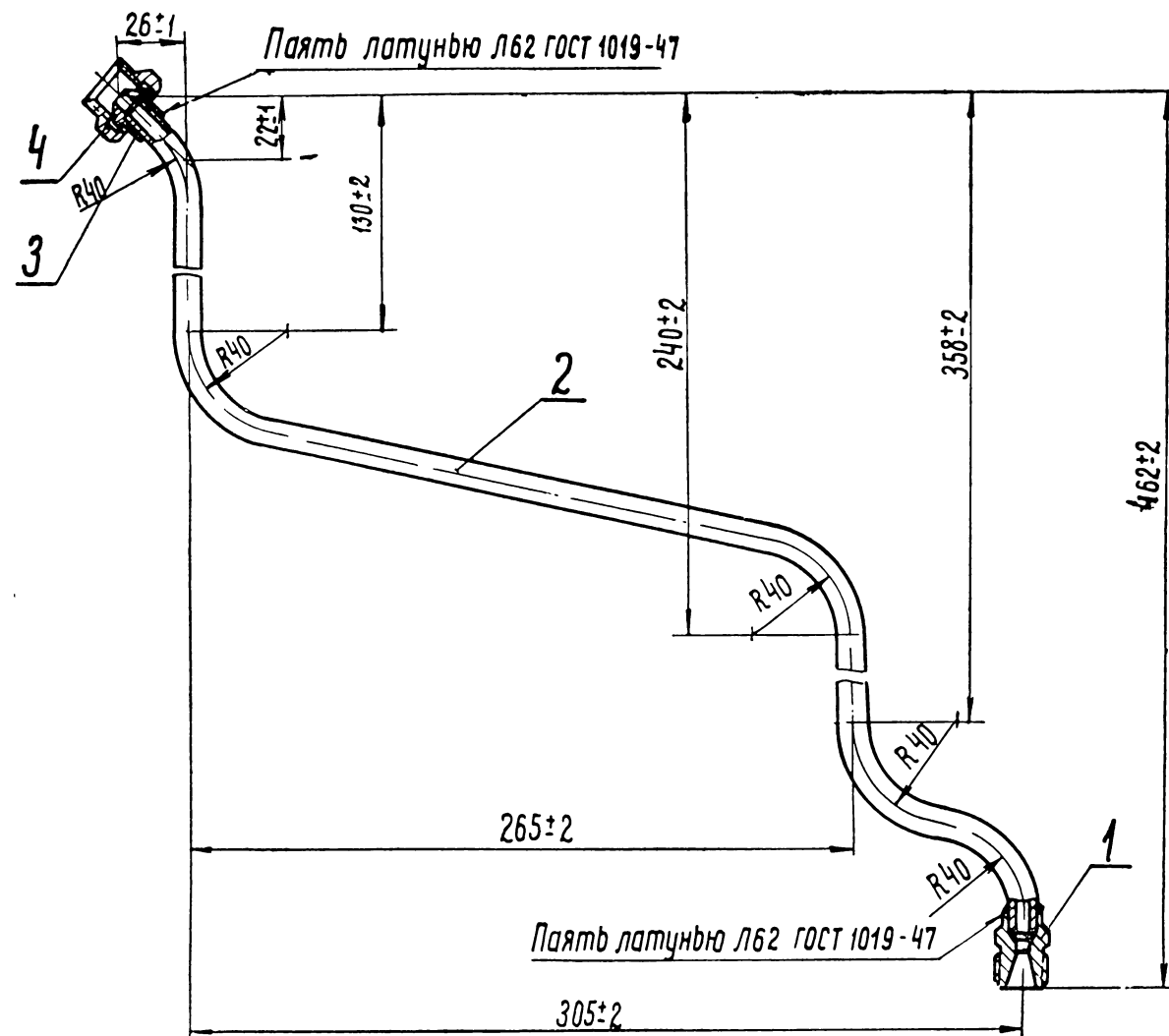
### Деталь 1

1. Разностенность „К” не более  $0,2 \text{ мм}$ .
2. Смещение конуса „Е” и резьбы М24х1,5 относительно поверхности „Ж” не более  $0,15 \text{ мм}$ .

### Деталь 2

1. Неуказанные радиусы выполнять  $R3 \div 5 \text{ мм}$ .
2. Непараллельность оси „М” относительно поверхности „Л” и оси „О” не более  $0,25 \text{ мм}$ .
3. Биеение поверхности резьбы М30х2 кл 2 и поверхности „Н” относительно оси „М” не более  $0,4 \text{ мм}$ .


2	Корпус	1	0,64	Ст 3	380-60	Д100-23-183	161
1	Тройник	1	0,5	Сталь 20	1050-60	Д100-23-204-1	161
№	Наименование	Кол	Вес	Марка	Гост	Обозначение	№
102		шт	шт	Материал			стр
Корпус							1,14
Вес							
МПС(КБ)Ц							
Топливная система							
Д100-23-114сб-1							

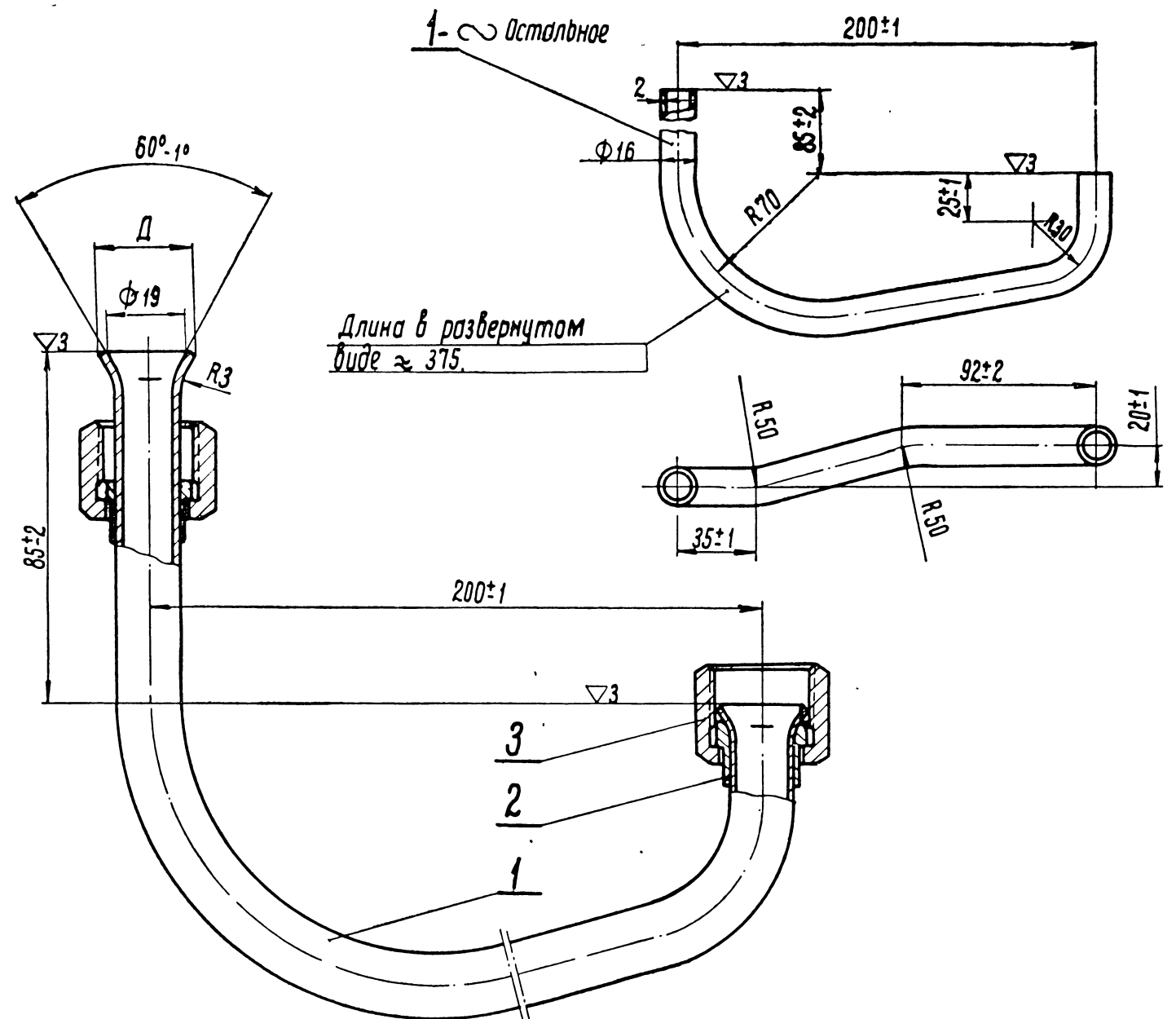


### Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива; течь не допускается.
4. Очистку и замасливание внутренней поверхности по Д100-ИИ28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

4	Гайка М20х1,5	1	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
3	Ниппель 6х10	1	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Труба 10х1,5 Л-670	1	0,21	Сталь 20	8733-58	Д100-23-228	-
1	Штуцер промежуточный 6х10	1	0,053	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
№ по пар.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Труба		0,333
		Вес
 Топливная система		Д100-23-135сб




### Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру Д для обеспечения свободного прохода гайки.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИИ28.
3. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать горячей эмульсией при температуре 70°-80°С под давлением 1÷2 кг/см² в течение 5 мин. После прокачки узел продуть сжатым воздухом и смазать дизельным топливом в соответствии с инструкцией Д100-ИИ28.
4. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать дизельным топливом под давлением 1,5÷3 кг/см² в течение 3 мин.

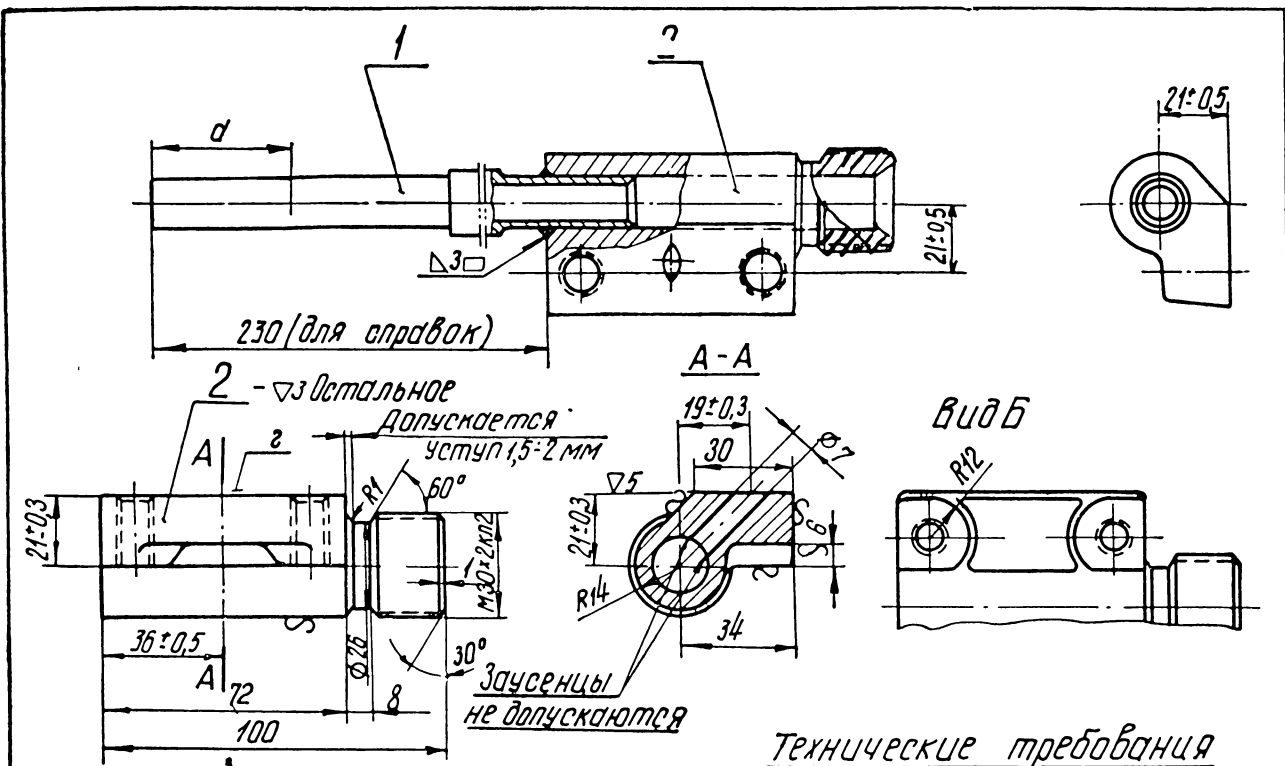
#### Деталь 1.

1. Трубу гнуть с заполнением внутренней полости стальной дробью, очищенной от металлической пыли и других загрязнений; гнуть с канн — фолью не разрешается.
2. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8 мм; овальность не более 1,5 мм.
3. После гибки трубу отжечь.

3	Гайка 16	2	0,088	Сталь 40	1051-59	РО 2915-50	351
2	Ниппель 16	2	0,009	Сталь 20	1050-60	РО 2903-50	351
1	Труба М16х2	1	0,3	Медь М3	617-53	Д100-23-203	162
№ по пар.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Отводная труба		0,496
		Вес
 Топливная система		Д100-23-124сб





## Технические требования

1. Размеры  $21 \pm 0,5$  проверять на участке  $a = 50$  мм.

2. После сборки внутреннюю полость  
прессовать воздухом под давлением  
 $5:8 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. При нагру-  
жении звена коллектора в воду появ-  
ление пузырьков воздуха не допускается.

3. После опрессовки внутреннюю поверхность трубы тщательно очистить до металлического блеска.

4 в изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-УН28.

5. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности звена коллектора прачистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать дизельным топливом под давлением  $15 \pm 3 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин.

### Деталь 2

1 Неуказанные радиусы выполнять R 3-5 мм.

2 Непараллельность оси поверхности  $\delta$  относительно поверхности „г“ и оси „д“ не более 0,25 мм.

з биение среднего диаметра резьбы  $M30 \times 2$  (или  $M24 \times 1,5$ ) и поверхности „е“ относительно оси поверхности „в“ не более  $0,4$  мм.

4 Задирры, зодолчны "и другие" механические повреждения на поверхностях,, з"и,,е" не допускаются.

5. Неперпендикулярность оси резьбы каждого из двух отверстий М12 к поверхности "а" не более 0,5 мм на длине 100 мм.	2	Карпус	1	0,56	Ст 3	380-60	Д100-23-046-2	164
	1	Труба телескопа	1	0,20	Сталь 20	8133-58	Д100-23-050-2	163
	№ по пор	Наименование	кол	вес	марка	гост	Обозначение	№ стр
			шт.		материал			

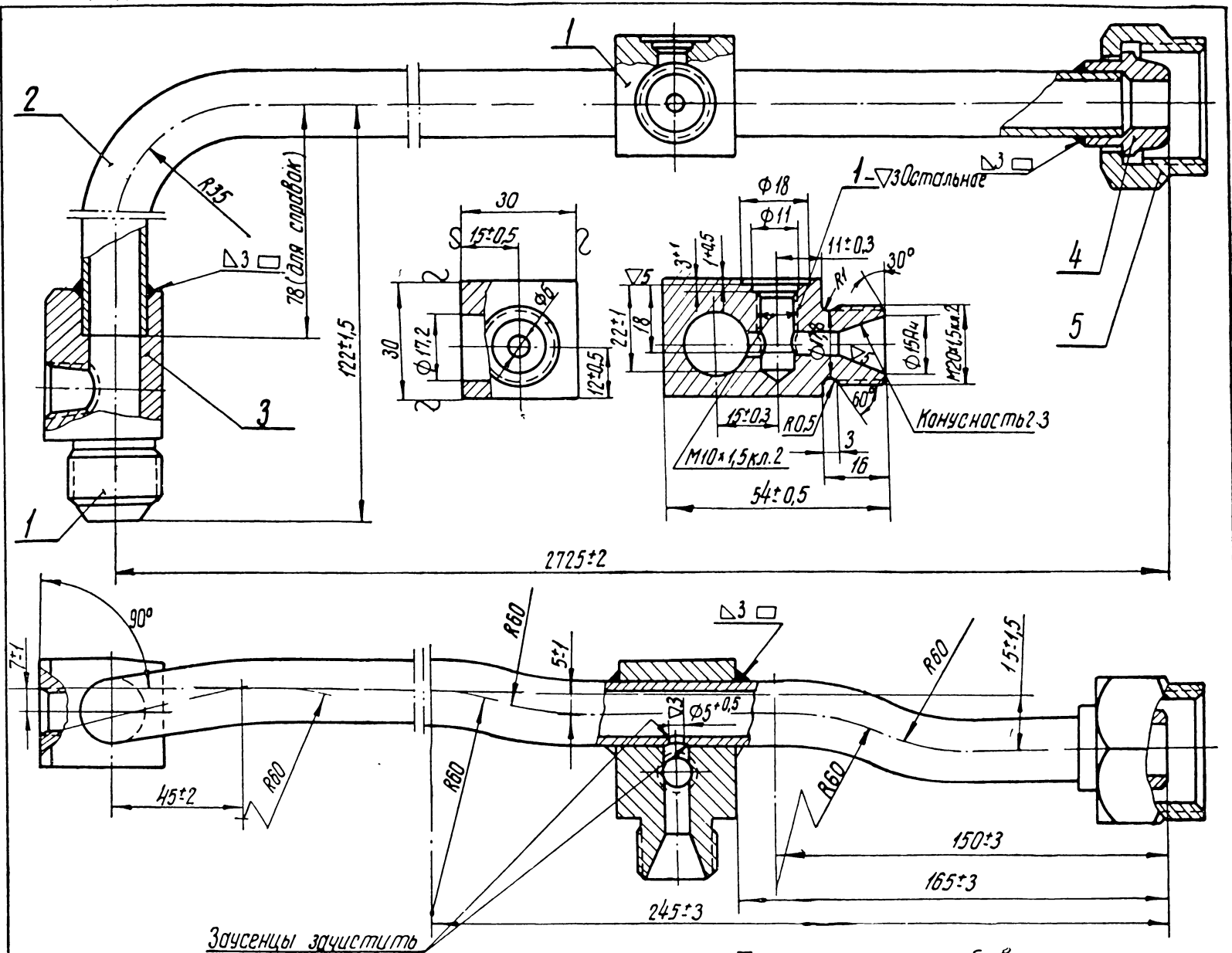
2	Корпус	1	0,56	Ст 3	380-60	Д100-23-046-2	164
1	Труба телескопа	1	0,20	Сталь 20	8133-58	Д100-23-050-2	163
№ по пор	Наименование	кол	всё шт.	материал	гост	Обозначение	№ стр
				Материал			

Звено коллектора

*Bec*

топливная  
система

0100-23-10405-3



### Технические требования

Обвальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.

2. Прессовать дизельным топливом под давлением  $10 \frac{\text{кг}}{\text{см}^2}$  в течение 3 мин.

3. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИИ 28; вместо очистки допускается травление согласно ТЭ1-Ц-002.

4. Окраску производить по Д100-ТУ 20.

5	Гайка М30х2	1	0,117	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
4	Шпиль 13х17	1	0,03	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
3	Тройник	1	0,26	Ст. 3	380-60	Д100-23-181	164
2	Труба 17х2, $P=2810$	1	2,07	Сталь 20	8733-58	Д100-23-066-3	-
1	Муфта	1	0,45	Ст. 3	380-60	Д100-23-101	164
№ по под	Наименование	кол	вес шт	марки материал	ГОСТ	обозначение	№ стр

Труба отводная

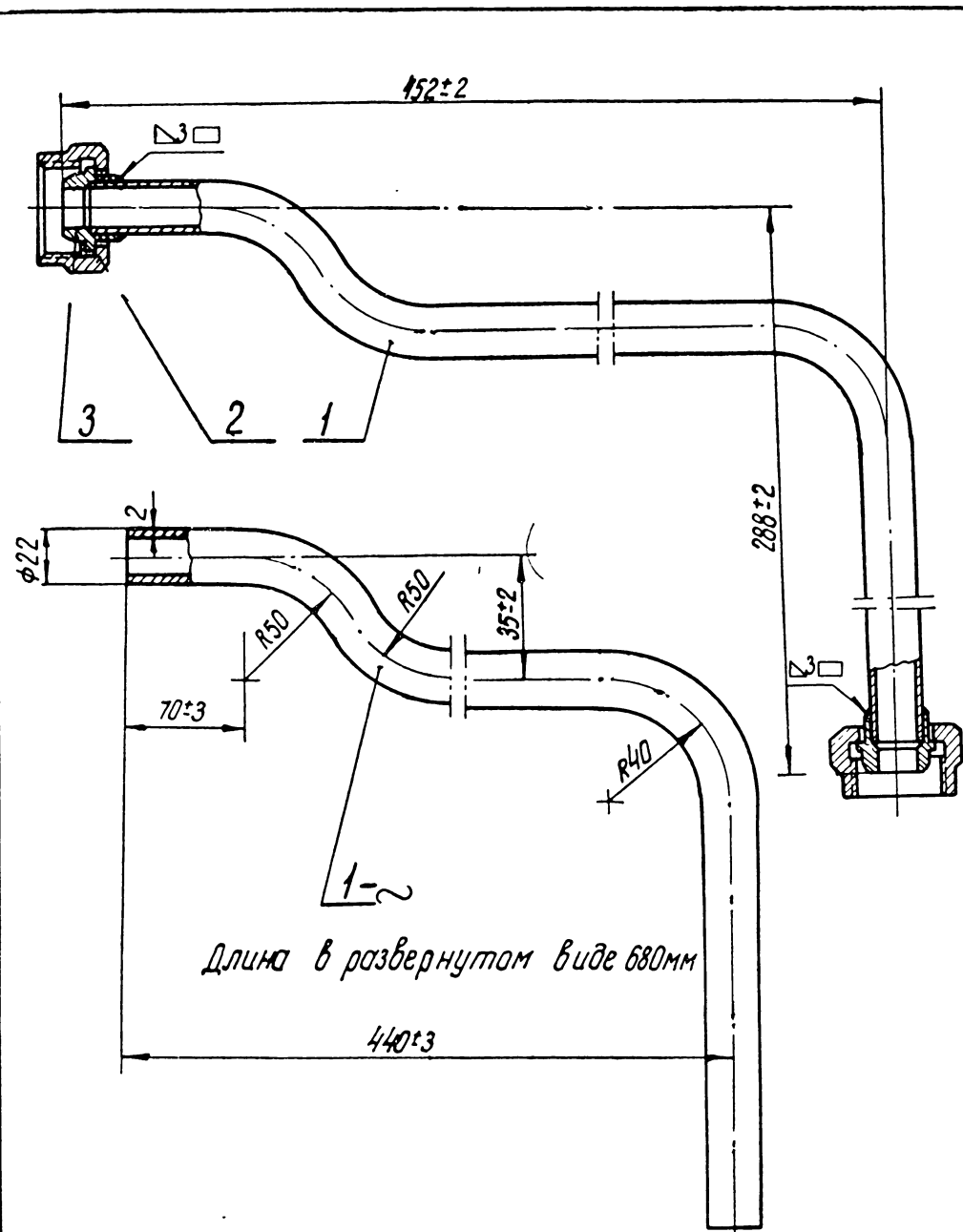
293

Топливная  
система

20100-23-109сб-1







### Технические требования

1. Опрессовать давлением  $10 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-УН28; вместо пескочистки допускается травление согласно ТЭ1-У 002.
3. Окраску производить по Д100-Т420.

### Деталь 1

1. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.
2. В местах изгиба допускаются складки не более 1,5 мм.

3	Шланг 20×25	2	0,067	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Гайка М39×2	2	0,14	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба 22×2	1	0,67	сталь 20	8733-58	2Д100-23-067-А	165
№ по пор.	Наименование	кол.	вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Труба

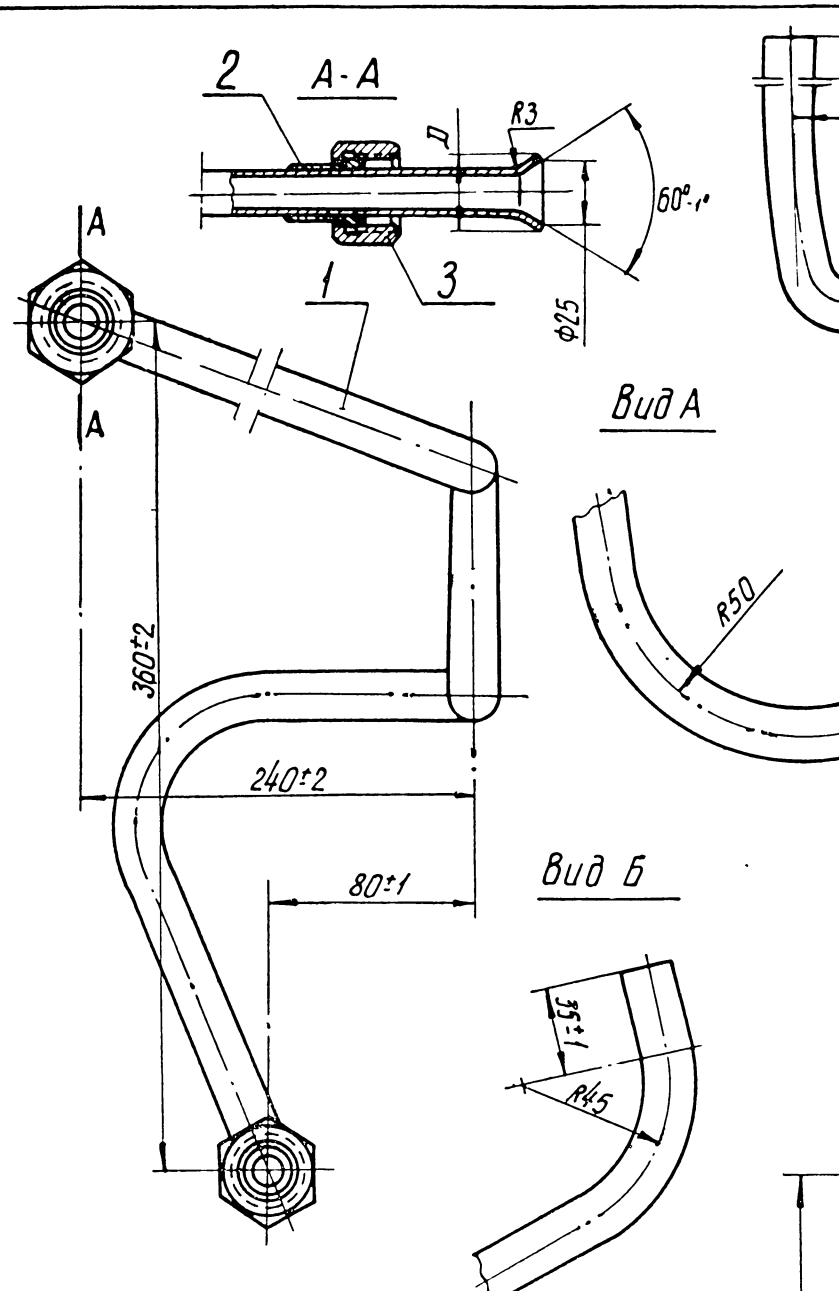
1,12

вес



Топливная система

2Д100-23-110сб-А

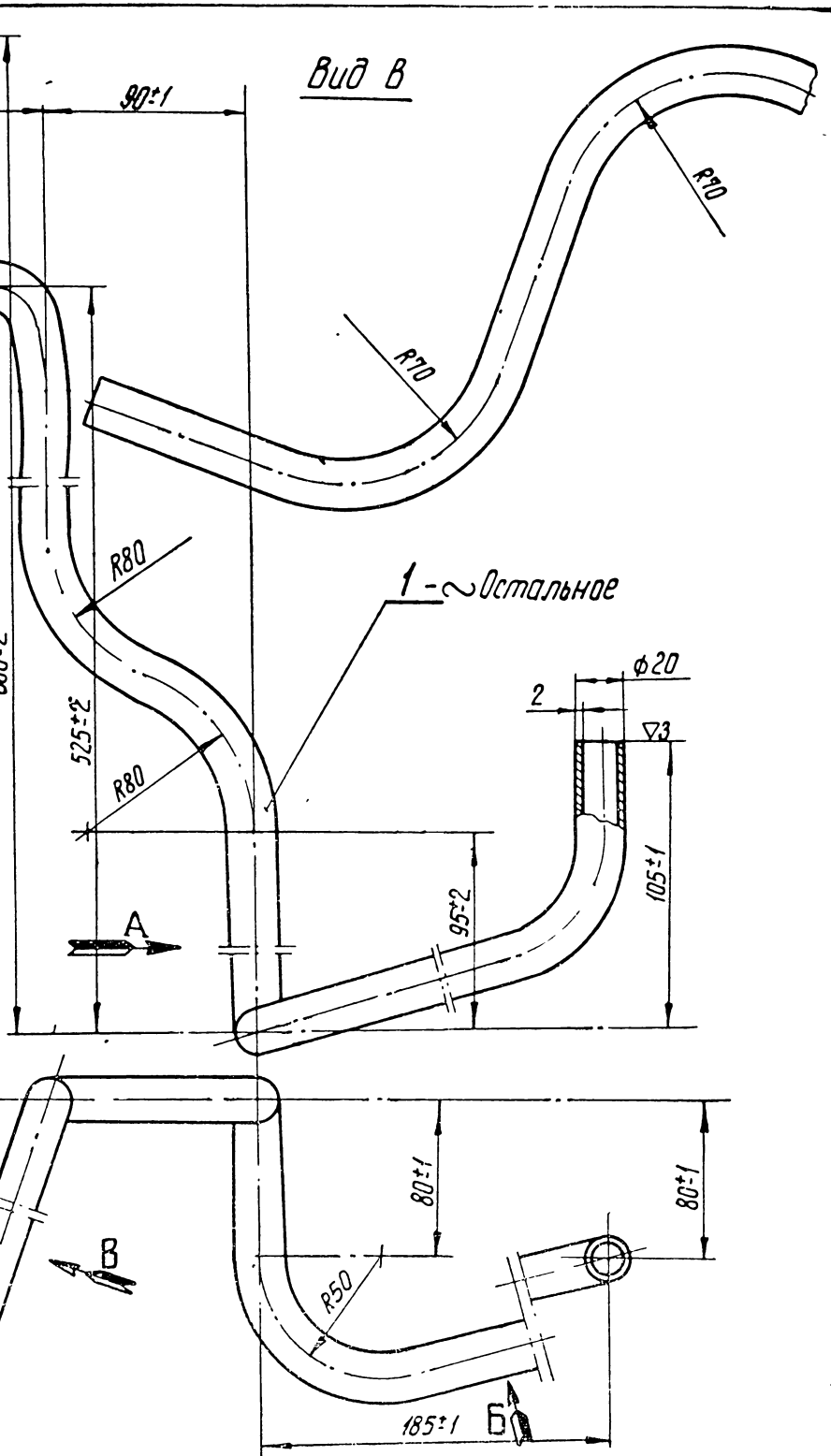


### Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру „D“ для обеспечения свободного прохода гайки (дет 3).
2. Трубу опрессовать давлением  $10 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин.
3. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-УН28.
4. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать сурьмой эмульсией при температуре  $70^\circ\text{C}$ – $80^\circ\text{C}$  под давлением  $1-2 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. После прокачки узел продуть сжатым воздухом и смазать дизельным топливом в соответствии с инструкцией Д100-УН28.
5. Перед постановкой на двигатель трубу прокачать дизельным топливом под давлением  $1,5-3 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин.

### Деталь 1

См. технические требования для детали узла Д100-23-106сб-Б.



Длина в развернутом виде 1325

3	Гайка 20	2	0,085	сталь 40	1051-59	ГОСТ 915-50	351
2	Шланг 20	2	0,026	сталь 20	1050-60	ГОСТ 903-50	351
1	Труба М20×2	1	1,33	Медь М3	617-53	2Д100-23-067-А	165
№ по пор.	Наименование	кол.	вес 1 шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Труба подводящая

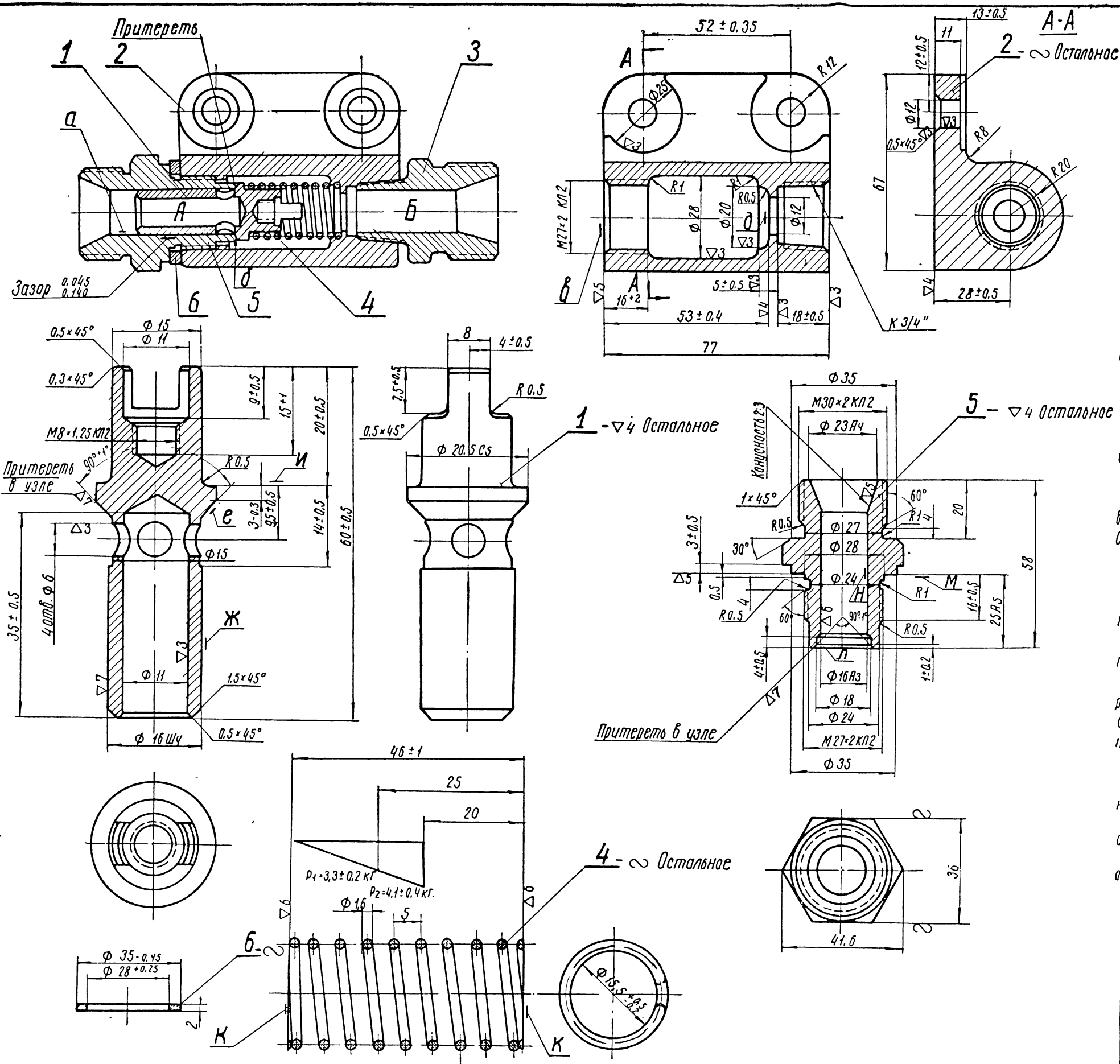
1,53

вес



Топливная система

2Д100-23-112сб-Б



# Технические требования

1. Клапан должен открываться при давлении  $1-1.3 \text{ кг/см}^2$
2. При испытании давлением  $0.8-0.9 \text{ кг/см}^2$ , направленным из канала А, допускается просачивание в канал Б дизельного топлива в количестве не более  $1 \text{ см}^3$  в 1 мин
3. Прилегание конусных поверхностей „А“ проверять по краске. Прилегание должно быть непрерывным по всей окружности
4. До сборки узла поверхность „А“ направляющей проверить на проход калибром  $\Phi 16 \text{ Аз}$ . При этом направляющую завернуть в корпус до упора. Допускается повторная развертка поверхности „А“ в сборе на  $\Phi 16 \text{ Аз}$

## Деталь 1.

1. Термообработать. Твердость HRC 26-30
2. Выемки поверхности „Е“ относительно оси поверхности „Ж“ не более  $0.05 \text{ мм}$
3. Неперпендикулярность поверхности „Ц“ относительно оси поверхности „Ж“ не более  $0.2 \text{ мм}$  на  $\Phi 20$ .

## Деталь 2.

1. Штамповочные уклоны  $5^\circ$ .
2. Неперпендикулярность плоскости „В“ относительно оси резьбы М27 не более  $0.1 \text{ мм}$  на  $\Phi 40 \text{ мм}$
3. Окраску производить по Д100-ТУ20
4. Непараллельность поверхности „Д“ относительно поверхности „В“ не более  $0.15 \text{ мм}$  на величине поверхности „Д“ обеспечить технологически

## Деталь 4.

1. Неравномерность шага не более  $0.4 \text{ мм}$
2. Неперпендикулярность поверхностей „К“ относительно оси пружины не более  $0.5 \text{ мм}$  на длине  $40 \text{ мм}$
3. После сжатия до полного соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации
4. Проволока должна поставляться по ГОСТ 9389-60 с гарантией марка стали 70 с ограничением содержания серы не более  $0.03\%$  и фосфора не более  $0.035\%$ , механические свойства по таблице 2 с примечанием 2 и требованиями пунктов 7 и 8.

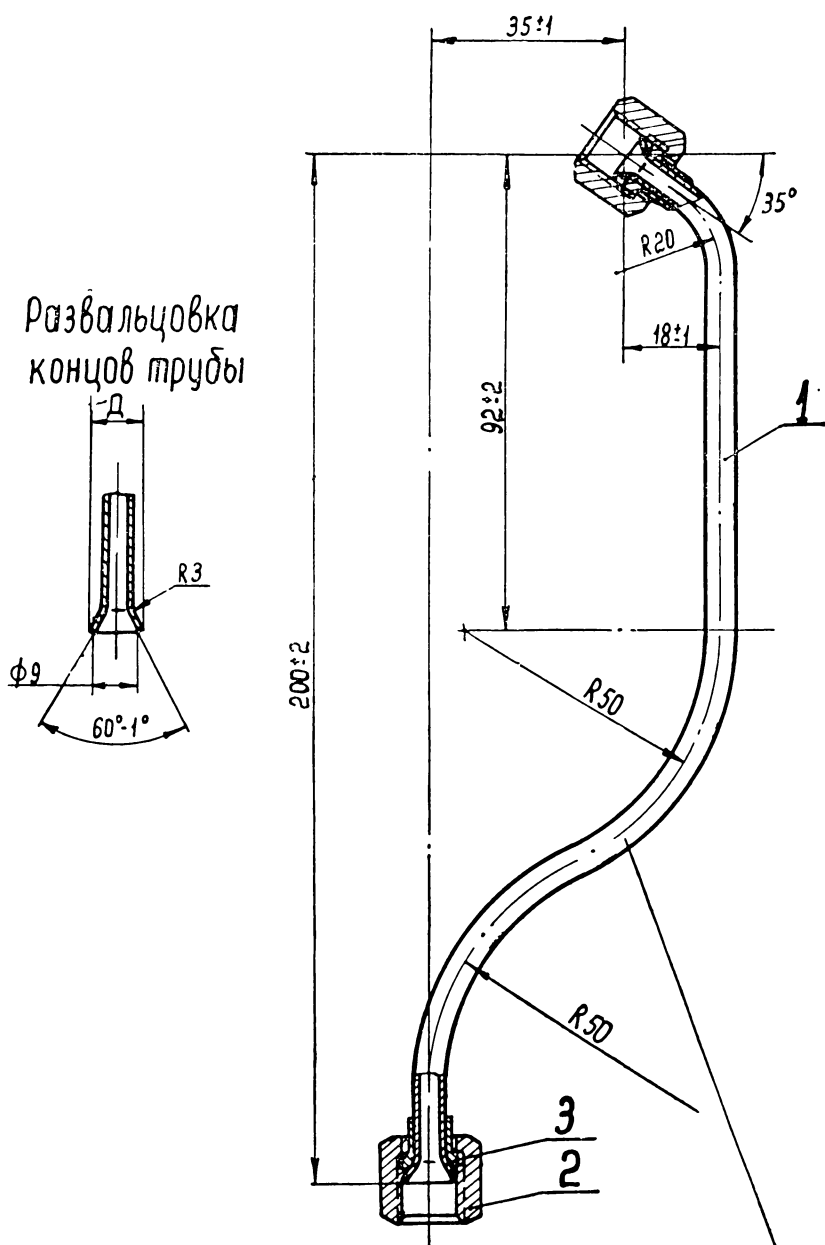
## Деталь 5.

1. Несоосность поверхности „Л“ относительно поверхности „Н“ не более  $0.025 \text{ мм}$
2. Выемки среднего диаметра резьбы М27-2 относительно оси поверхности „Н“ не более  $0.15 \text{ мм}$
3. Неперпендикулярность плоскости „М“ относительно оси среднего диаметра резьбы М27-2 не более  $0.05 \text{ мм}$  на  $\Phi 30 \text{ мм}$ .

№ по порядку	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
6	Пакладка	1	0.006	Медь МЗ	859-41	Д100-38-021	-
5	Направляющая	1	0.2	Сталь 40	1051-59	Д100-23-038-2	166
4	Пружина	1	0.009	Проволока П-16	9389-60	Д100-23-037-1	166
3	Штуцер П 15	1	0.238	Ст 3	380-60	РО 2954-70	351
2	Корпус клапана	1	0.95	Ст 3	380-60	Д100-23-035-1	166
1	Клапан	1	0.055	Сталь 40	1050-60	Д100-23-036-1	166

Число рабочих витков	8
Число полных витков	$10 \pm 0.5$
Длина развернутой проволоки	570
Набивка	Левая

Перепускной клапан		1.46
Топливная система		Вес
МПКНБЦ		2Д100-23-101сб



Длина трубы в развернутом виде 230

### Технические требования

1. Разрешается опилка по диаметру  $D$  для обеспечения свободного прохода гайки
2. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,3 мм и овальность не более 0,8 мм.
3. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ин28.

3	Ниппель 6	2	0,02	Сталь 20	1050-60	PO2903-50	351
2	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1051-59	PO2915-50	351
1	Труба 6x1	1	0,032	Медь МЗ	617-53	Д100-23-213-1	167
№ по лр	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.

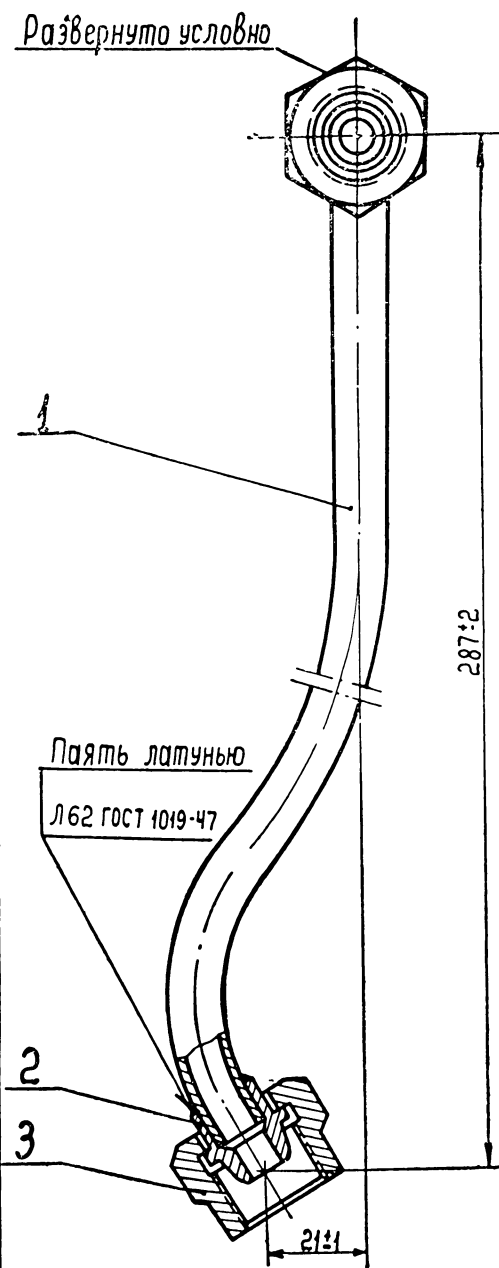
Трубка

0,071  
Вес



Топливная система

Д100-23-128сб1

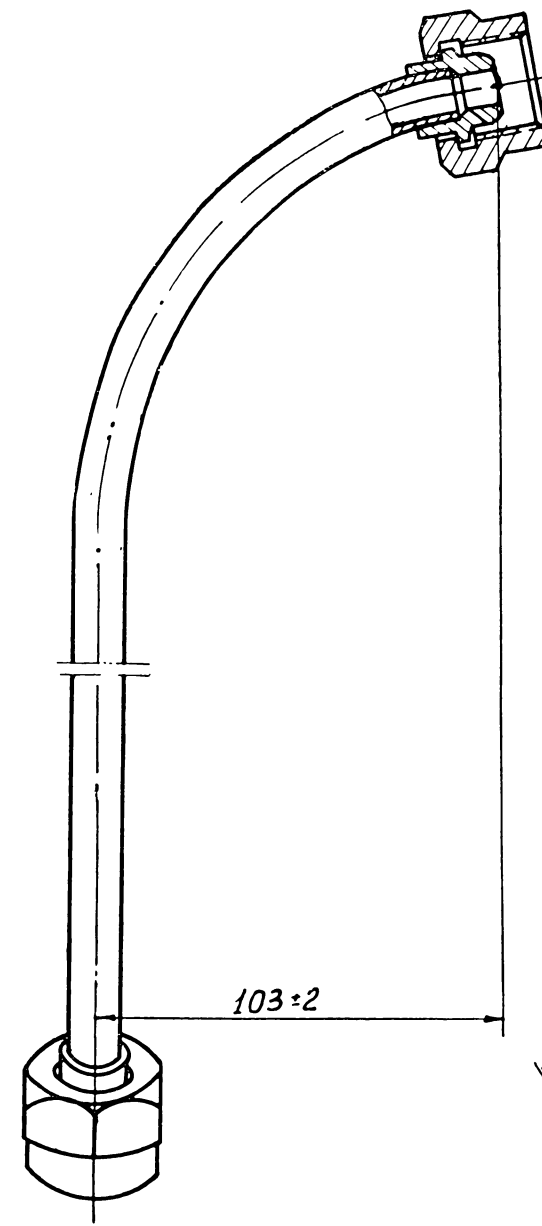


### Технические требования

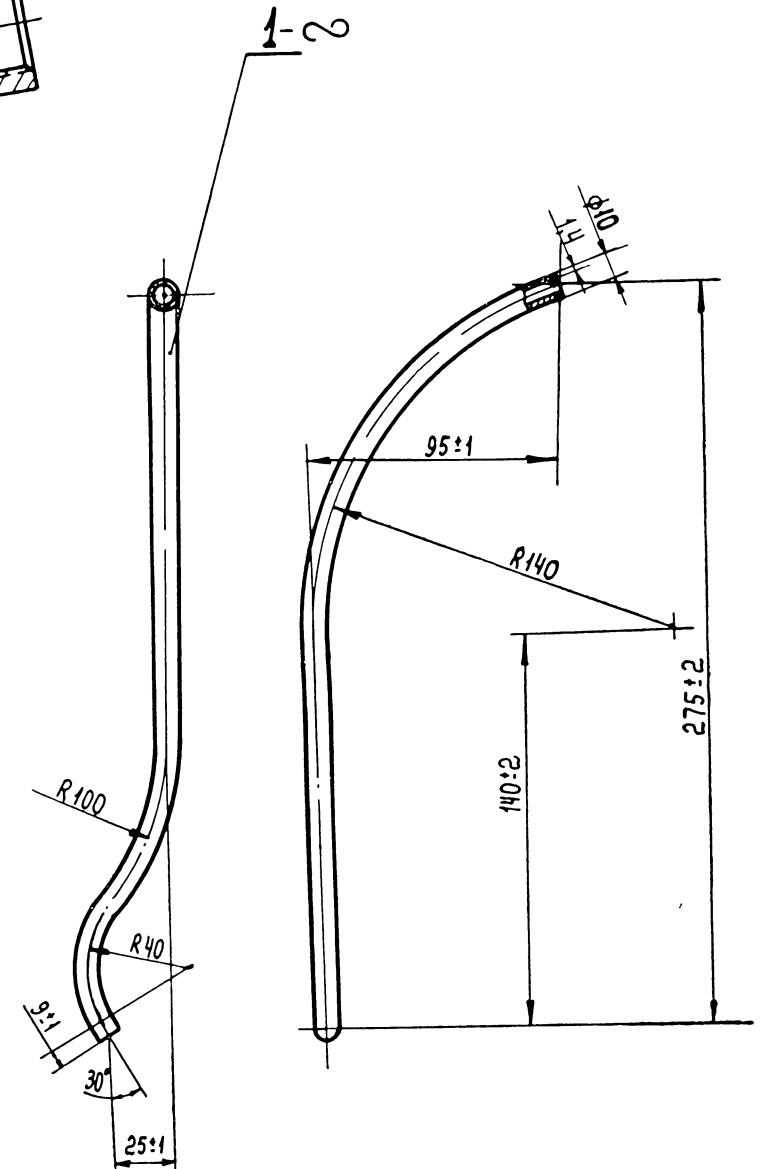
1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива.
2. Очистку и замасливание внутренней полости производить согласно инструкции Д100-ин28.
3. Наружную поверхность трубы красить по Д100-ту20

### Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм и овальность не более 1,5 мм.



Длина трубы в развернутом виде ≈ 330 мм.



3	Гайка М20x1,5	2	0,059	Ст. 3	380-50	ГОСТ 5026-57	-
2	Ниппель 6x10	2	0,011	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба	1	0,097	Сталь 20	8733-58	Д100-23-201	167
№ по лр	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.

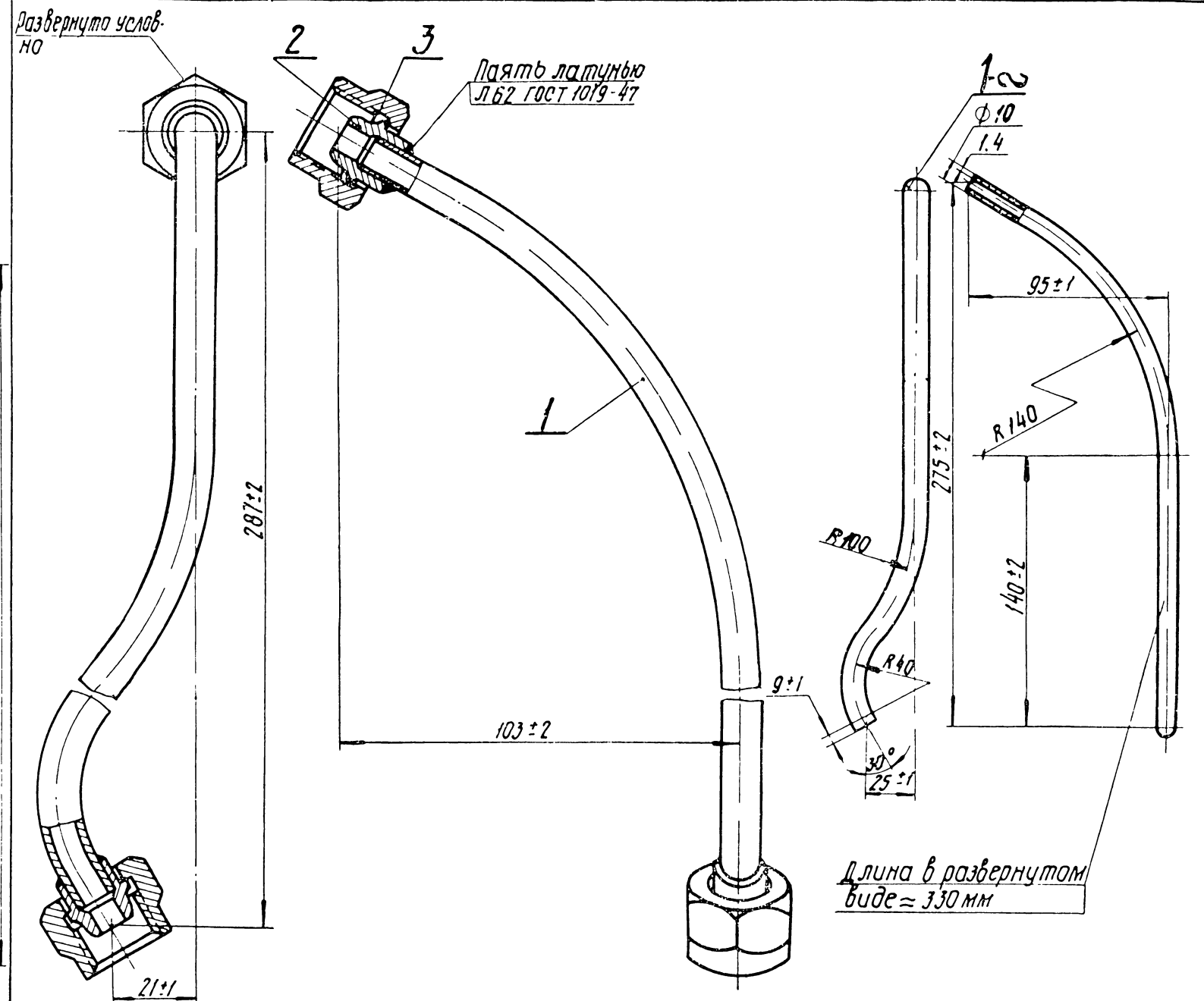
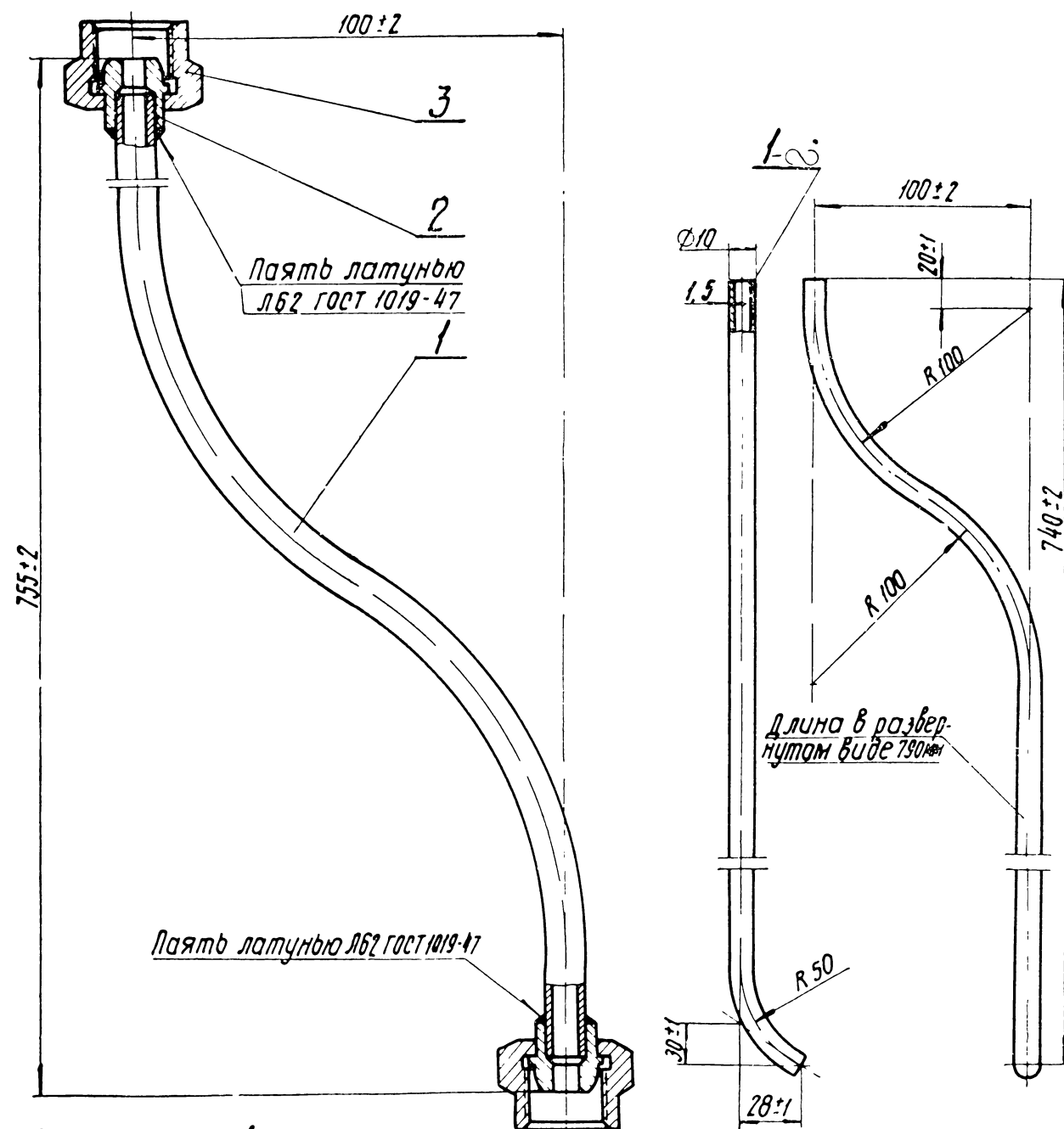
Трубка

0,211  
Вес



Топливная система

Д100-23-122сб1



#### Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИИ 28
3. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-Т420
4. В месте пескоочистки допускается травление согласно ТЭ1-У-002

#### Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.

3	Гайка М 20×1,5	2	0,059	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Шиппель 6×10	2	0,011	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Трубка	1	0,234	Сталь 20	8733-58	ЗД100-23-071	168
№ по пор	Наименование	кол	вес /шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
	Труба		0,374				
			Вес				
	ТОПЛИВНАЯ СИСТЕМА					ЗД100-23-025сб	

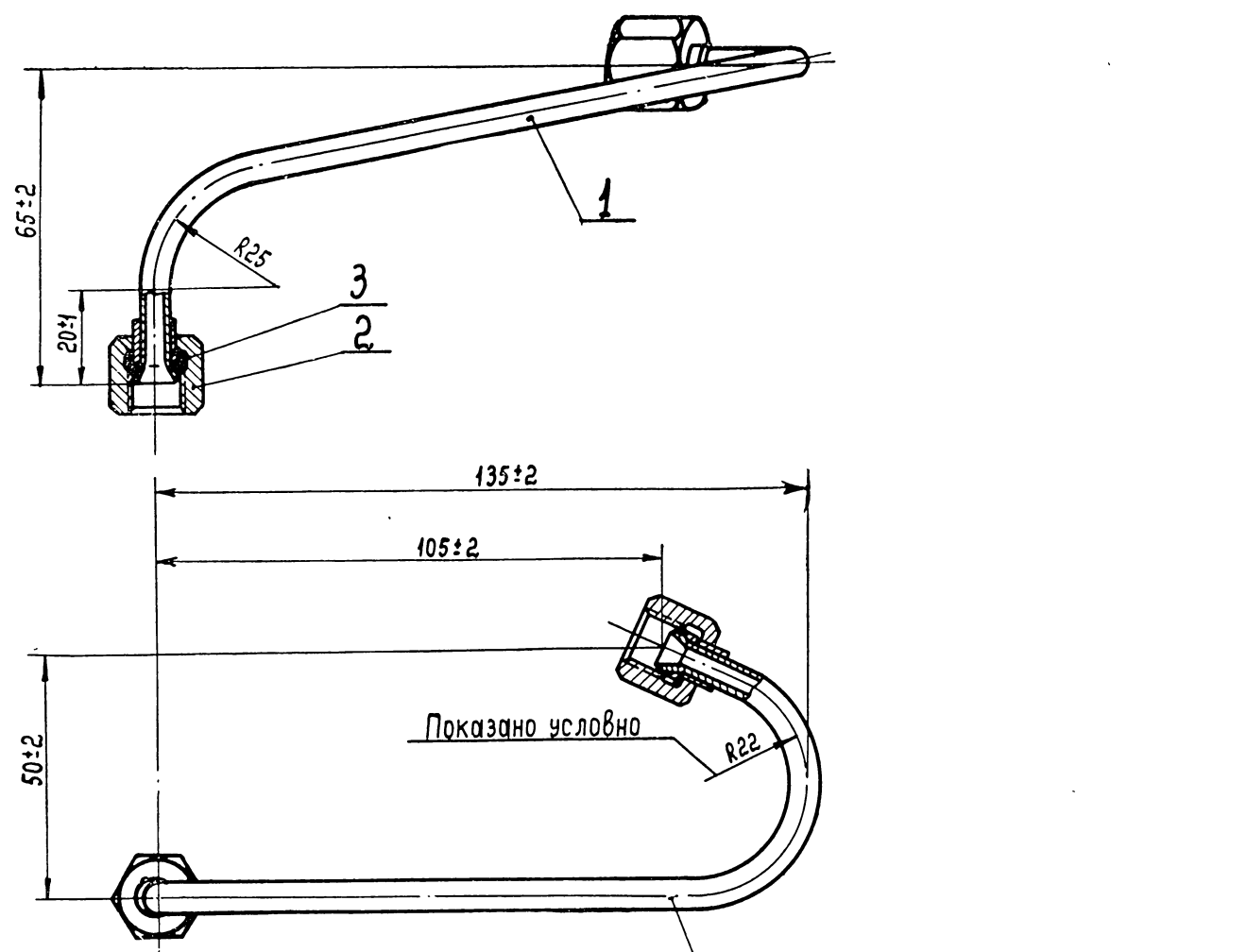
#### Технические требования

1. Проверить на плотность наливом дизельного топлива
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИИ 28
3. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-Т420

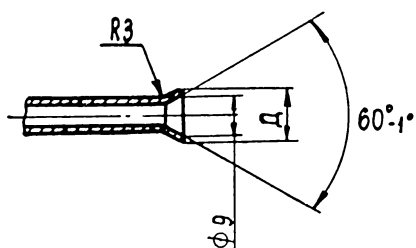
#### Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.

3	Гайка М 20×1,5	2	0,059	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Шиппель 6×10	2	0,011	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба	1	0,097	Сталь 20	8733-58	ЗД100-23-202	168
№ по пор	Наименование	кол	вес /шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
	Труба		0,237				
			Вес				
	ТОПЛИВНАЯ СИСТЕМА					ЗД100-23-123сб	




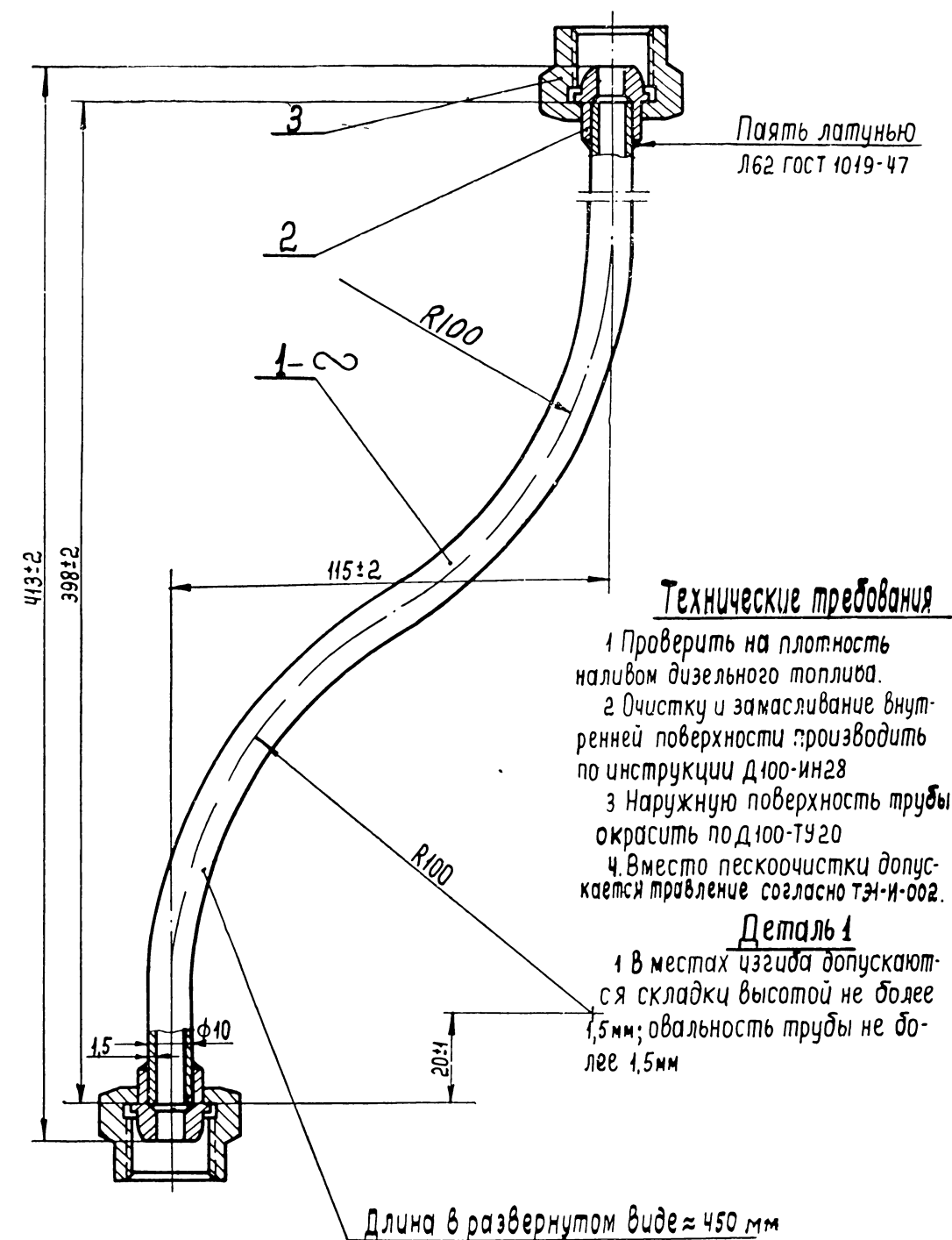
## Развальцовка концов трубки



## Технические требования

- 1 Разрешается опилковка по диаметру „Д“ для обеспечения свободного прохода гайки.
- 2 Складки в местах изгиба допускаются не более 0,3мм
- 3 Овальность в местах изгиба не более 0,8мм.
- 4 Очистка внутренней полости по Д100-ин28.

3	Ниппель 6	2	0,002	Сталь 620	1050-60	Р0 2903-50	351
2	Гайка 6	2	0,018	Сталь 40	1051-59	Р0 2915-50	351
1	Труба м6х1	1	0,032	Медь МЗ	617-53	Д100-23-212	-
№ по пор	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.
						Материал	
Трубка						0,071	
						Вес по чертежу	
		Топливная система				Д100-23-127сб.	



## Технические требования

- 1 Проверить на плотность наливом дизельного топлива.
- 2 Очистку и замасливание внутренней поверхности производить по инструкции Д400-ин28
- 3 Наружную поверхность трубы окрасить по Д400-ТУ20
4. Вместо пескочистки допускается правление согласно ТЭ-И-002.

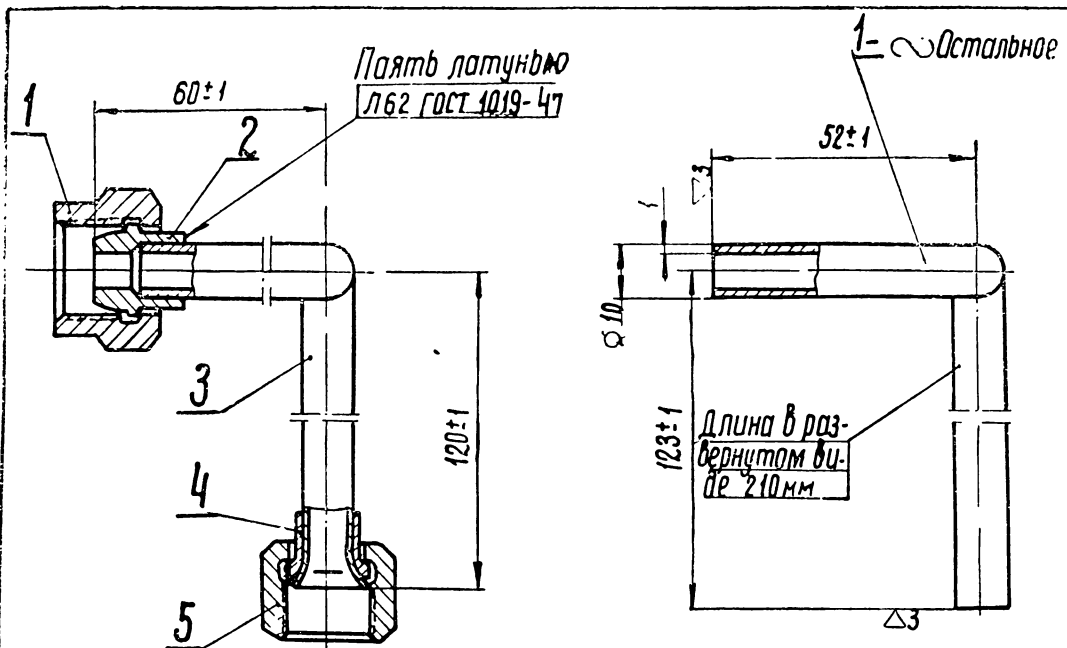
### Деталь 1

- 1 В местах изгиба допускаются складки высотой не более 1,5 мм; овальность трубы не более 1,5 мм

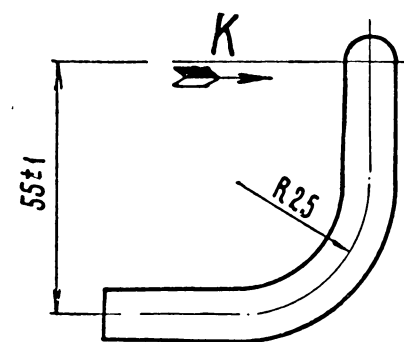
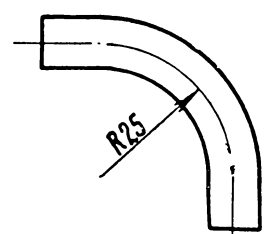
3	Гайка М20х1,5	2	0,059	Ст3	38.0-60	ГОСТ 5026-57	—
2	Ниппель 6х10	2	0,011	Ст3	38.0-60	ГОСТ 5026-57	—
1	Труба 10х1,5	1	0,135	Сталь 20	8733-58	ЗД100-23-066	—
№ по пар.	Наименование	Кол	Вес шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			
Труба						0,25	
						Вес по чертежу	
		Топливная система			ЗД100-23-020сб		



D100-23-132cd



Вид К



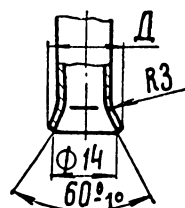
Развальцовка конца трубки

### Технические требования

1. Разрешается опилка по диаметру,  $D$  для обеспечения свободного прохода гайки.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции д100-ИН 28.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.

### Деталь 1.

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.



5	Гайка 10	1	0,029	Сталь 40	1051-59	ГО 2915-50	351
4	Ниппель 10	1	0,006	Сталь 20	1050-60	ГО 2903-50	351
3	Трубка М10х1	1	0,053	Медь М3	617-53	Д100-23-192	171
2	Ниппель 6х10	1	0,011	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Гайка М20х1,5	1	0,059	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
		1 шт.		Материал			

Трубка

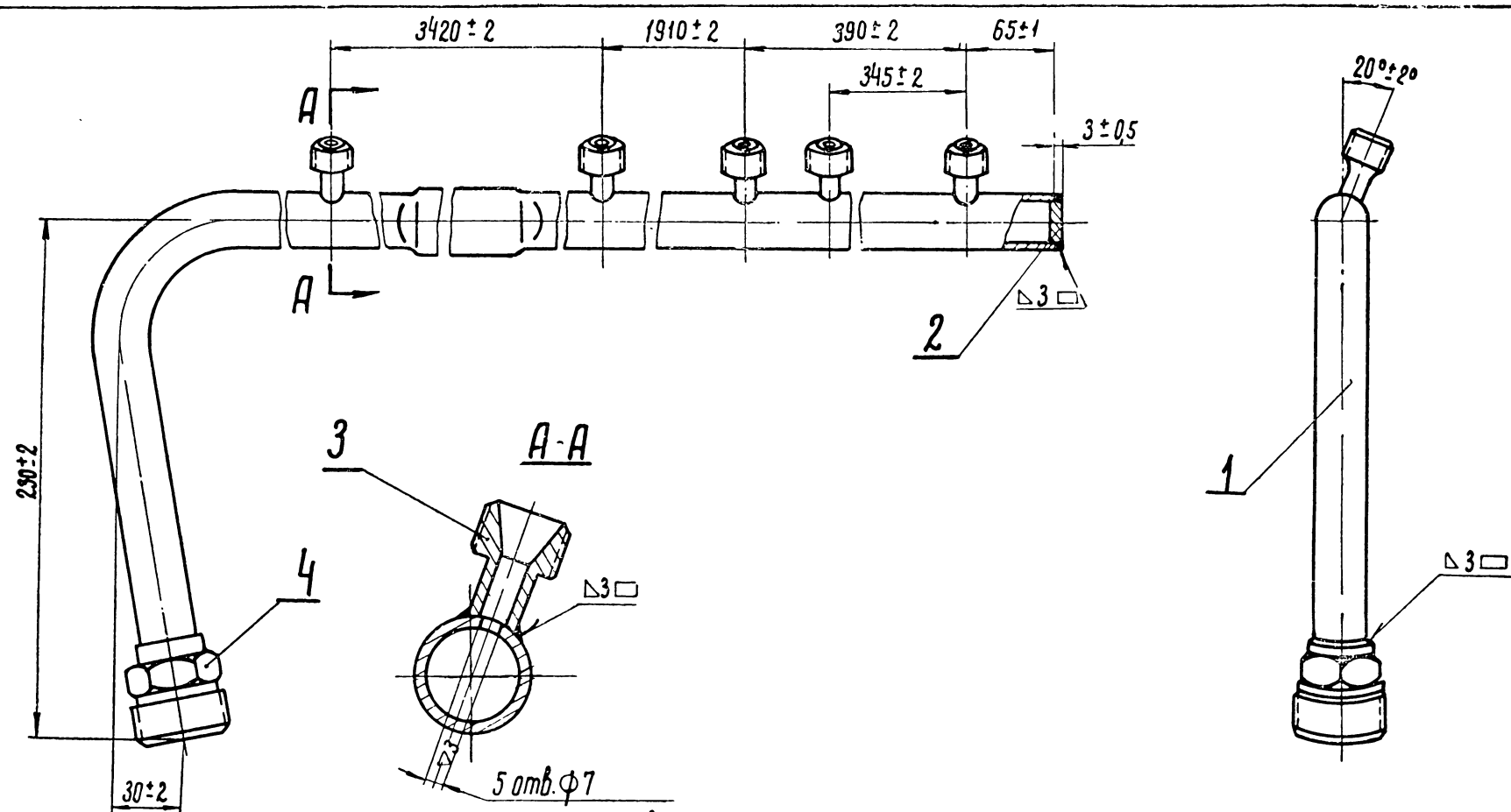
0,158

Вес



Топливная система

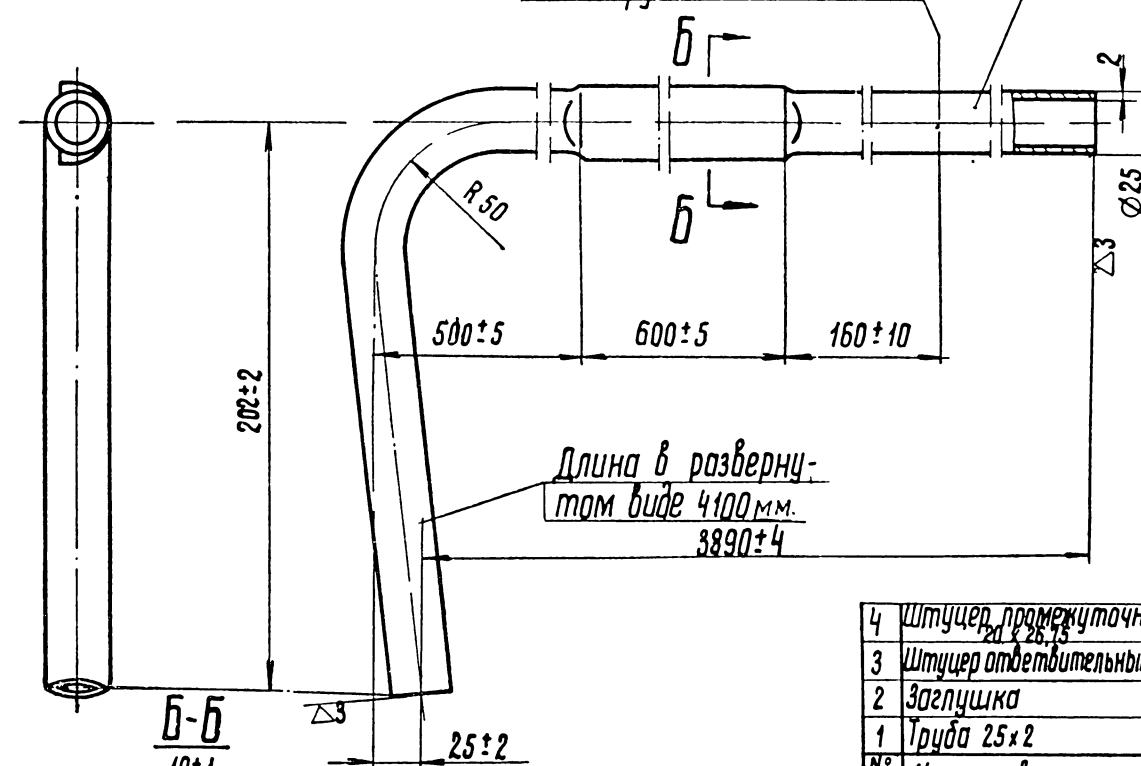
Д100-23-116сб



Допускается сварка трубки в месте условного пункта, выступание сварного шва над наружной поверхностью трубки не более 2 мм

### Технические требования

См. узел 2Д100-23-006 сб-2 Стр. 172



4	Штуцер промежуточный	1	0,214	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
3	Штуцер ответственный 6х10	1	0,042	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Заглушка	1	0,012	Ст. 3	500-58	2Д100-23-167	172
1	Труба 25х2	1	4,6	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-051-1	171
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
		1 шт.		Материал			

Труба

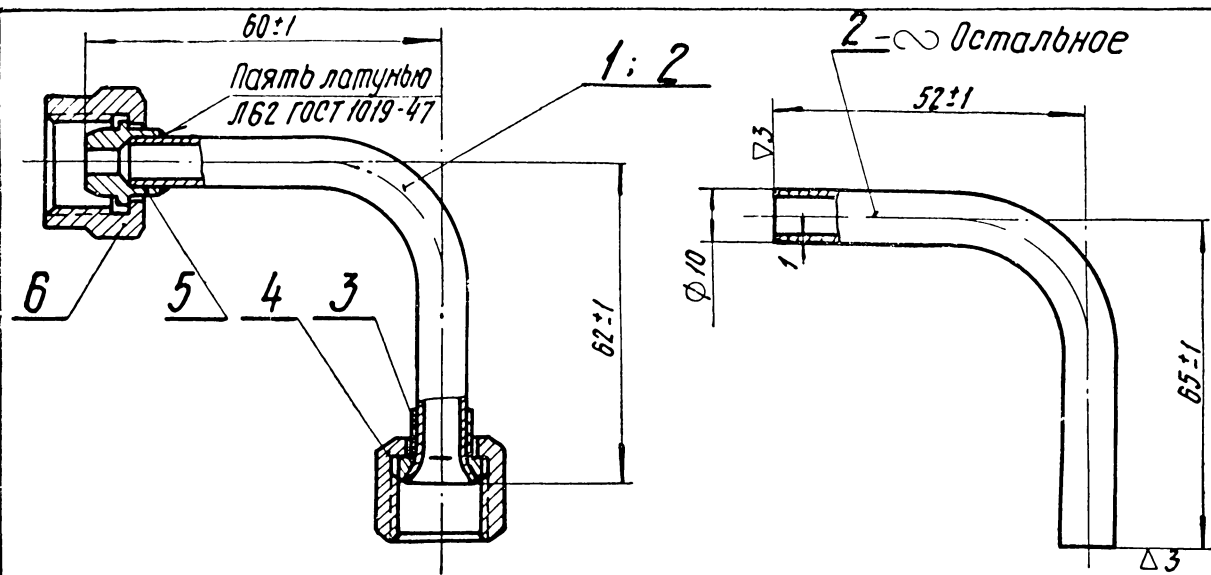
4,868

Вес



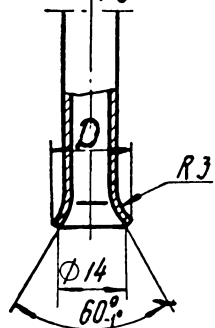
Топливная система

2Д100-23-007сб



Развальцовка конца трубки

Вид А

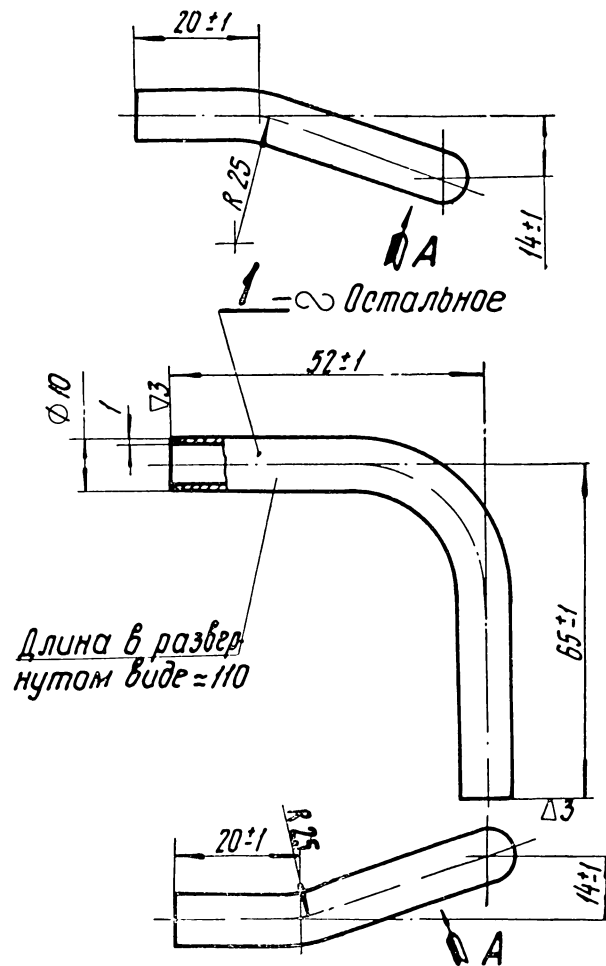


#### Технические требования

1. Разрешается опиловка по диаметру  $D$  для обеспечения свободного прохода иглы.
2. Очистка внутренней поверхности по инструкции Д100-ИИ28.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.

#### Детали 1, 2

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.



Длина в развернутом виде = 110

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначен.	№ стр.
6	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
5	Шпатель 6×10	2	0,011	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
4	Гайка 10	2	0,029	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5026-57	351
3	Шпатель 10	2	0,006	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 5026-57	351
2	Трубка М10×1	1	0,028	Медь М3	617-53	Д100-23-218	172
1	Трубка М10×1	1	0,028	Медь М3	617-53	Д100-23-217	172

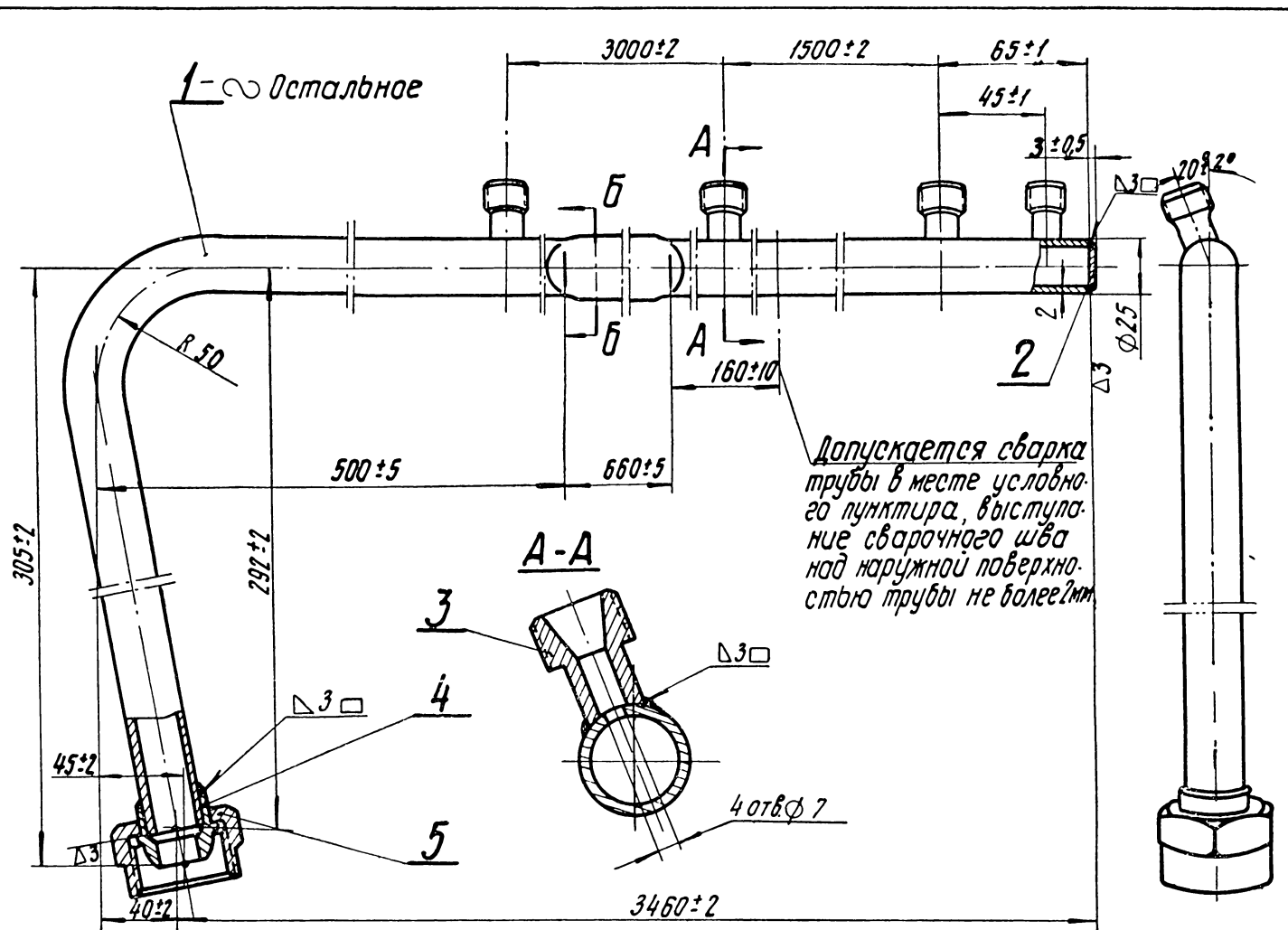
Трубка

0,133  
Вес



Топливная система

Д100-23-129сб  
130сб



Допускается сварка трубы в месте условного пунктира, выступание сварочного шва над наружной поверхностью трубы не более 2 мм

#### Технические требования

1. Трубу проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.
2. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИИ28.
3. Вместо пескочистки допускается травление согласно ТЗ1-И-002.
4. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

#### Деталь 1

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 2,5 мм.
3. Допускается изготовление из трубы 24×1,5 ГОСТ 8734-58.
4. Допускается западание поверхности  $\alpha$  внутри трубы не более 3 мм.

Длина трубы в развернутом виде 3750 мм

№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначен.	№ стр.
5	Гайка М42×2	1	0,238	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
4	Шпатель 20×26,75	1	0,067	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
3	Штуцер ответвитель IV 6×10	4	0,042	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Заглушка	1	0,012	Ст. 3	500-58	Д100-23-167	172
1	Труба 25×2	1	4,25	Сталь 20	8733-58	Д100-23-0502	-

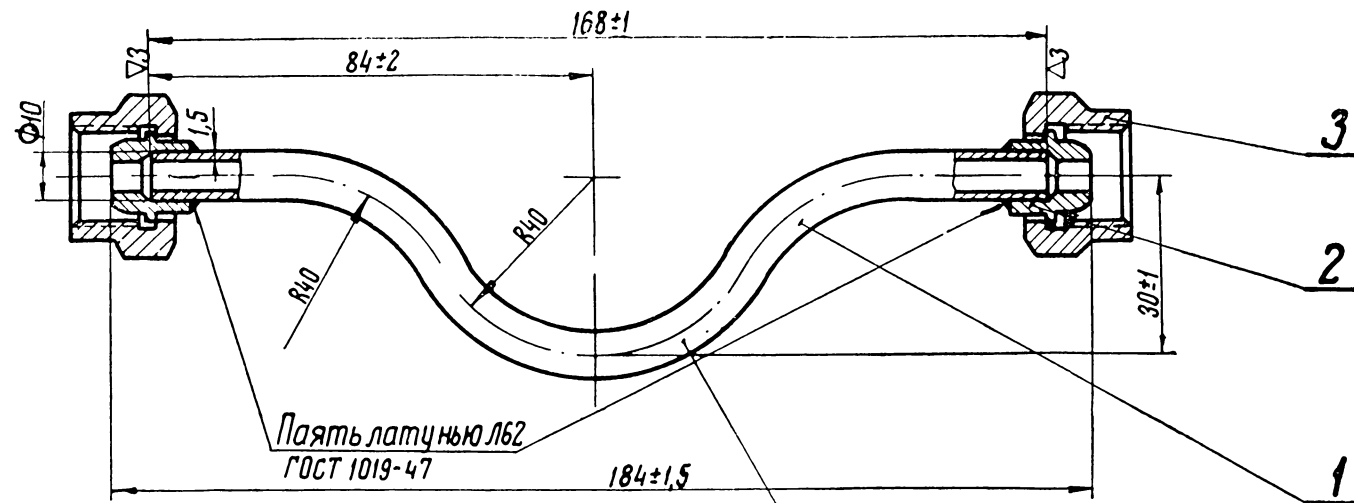
Труба

4,73  
Вес



Топливная система

Д100-23-006сб2

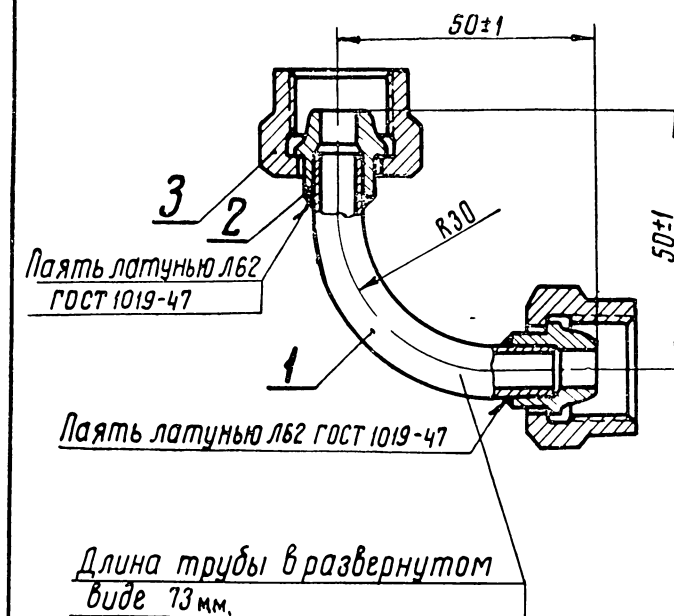


Длина трубы в развернутом виде 190 мм.

### Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Опрессовать давлением 0,5 МПа в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба 10×1,5	1	0,057	Сталь 20	8733-58	Д100-23-208	-
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Трубка				0,197			
				Вес			
Топливная система				Д100-23-126сб			

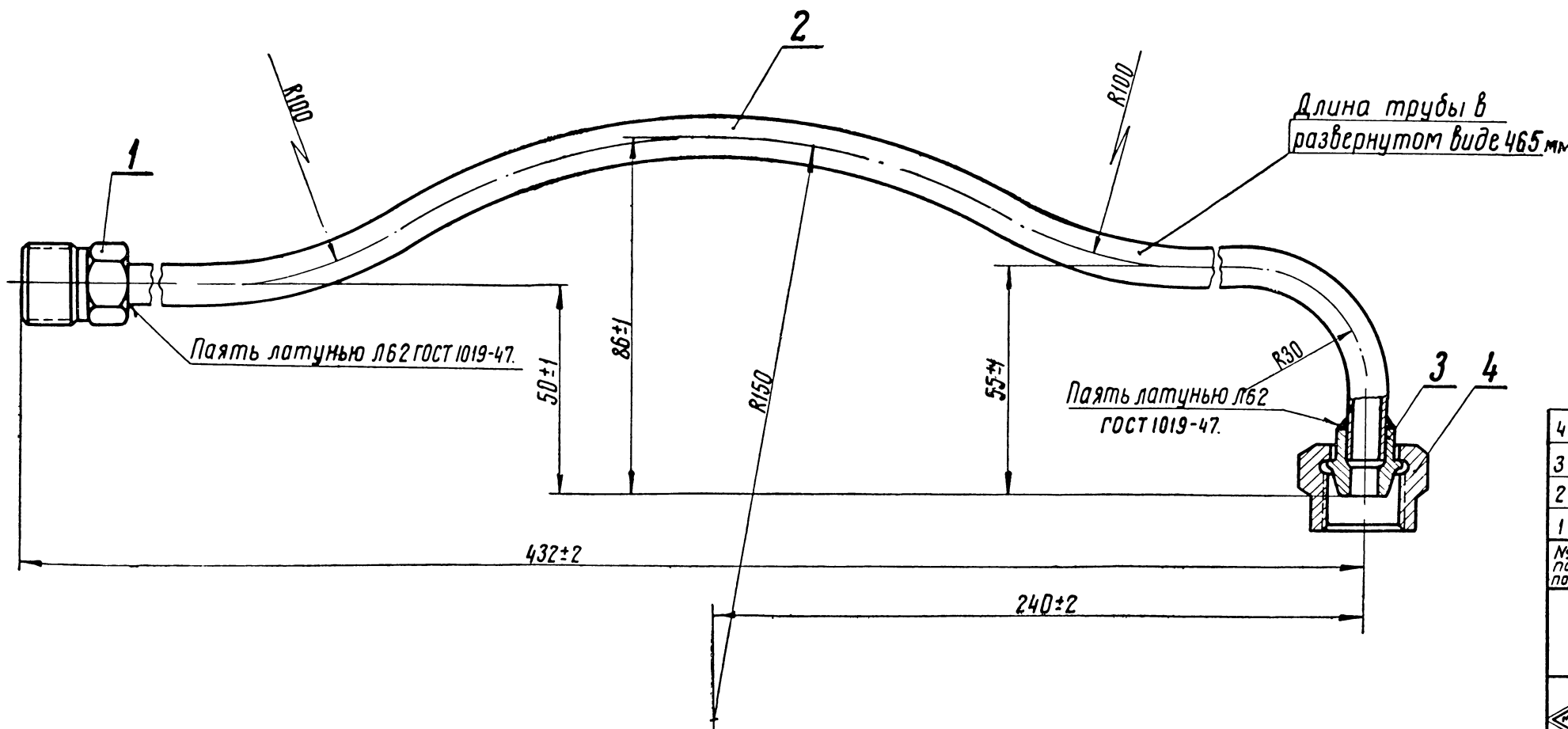


Длина трубы в развернутом виде 73 мм.

### Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубки в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь и потение не допускаются.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

3	Гайка М20×1,5	2	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Ниппель 6×10	2	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
1	Труба 10×1,5	1	0,023	Сталь 20	8733-58	Д100-23-230	-
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Труба				0,163			
				Вес			
Топливная система				Д100-23-137сб			



Длина трубы в развернутом виде 465 мм.

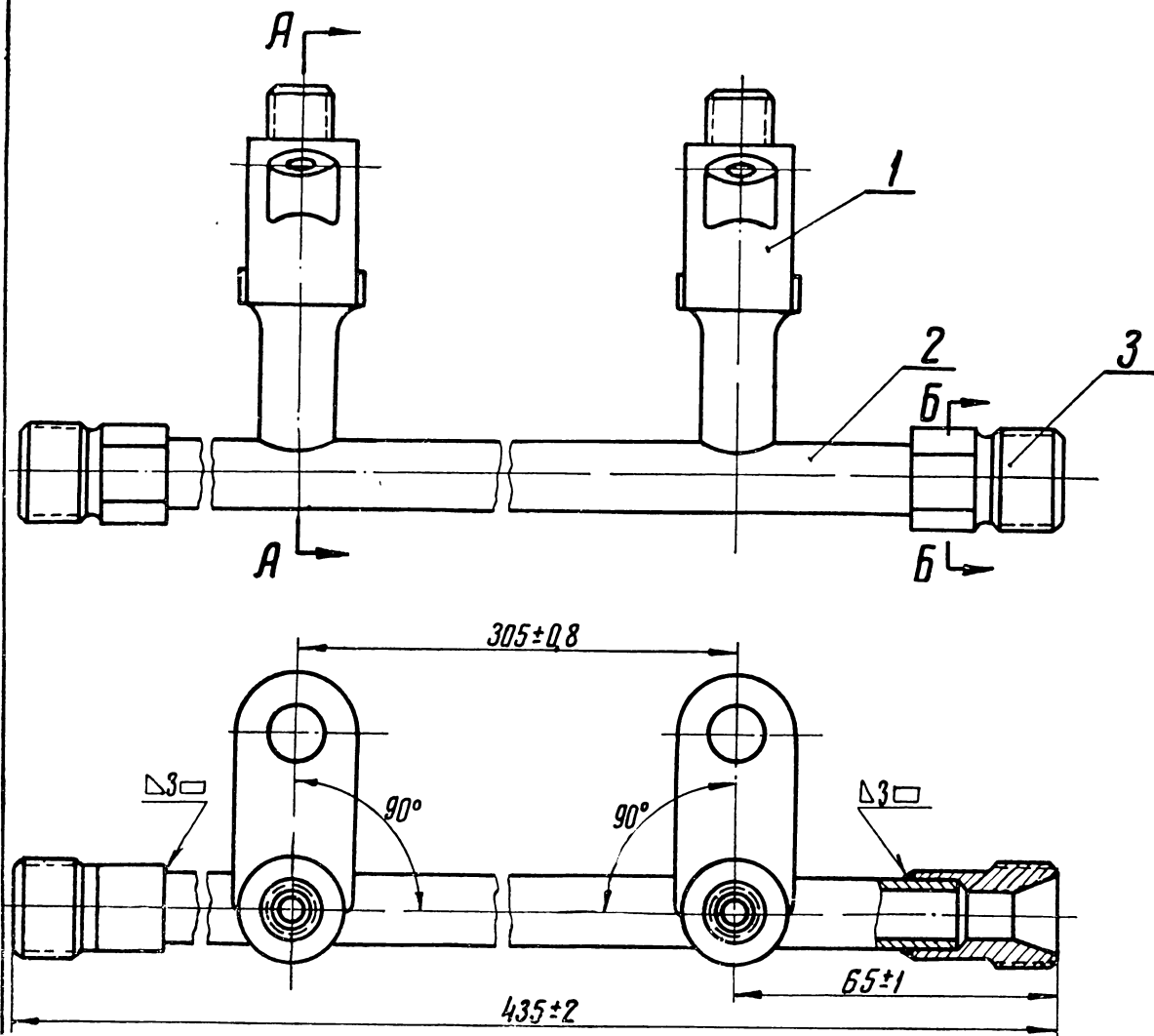
### Технические требования

1. В местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,5 мм.
2. Овальность трубы в местах изгиба не более 1,5 мм.
3. Проверить на плотность наливом дизельного топлива. Течь не допускается.
4. Очистку и замасливание внутренней полости по инструкции Д100-ИН28.
5. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20.

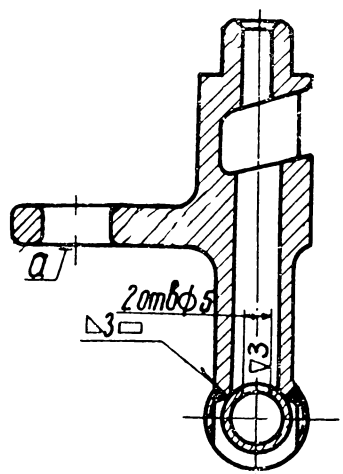
4	Гайка М20×1,5	1	0,059	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
3	Ниппель 6×10	1	0,011	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
2	Труба 10×1,5	1	0,146	Сталь 20	8733-58	Д100-23-229	-
1	Штуцер промежуточный 6×10	1	0,053	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	-
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Труба				0,269			
				Вес			
Топливная система				Д100-23-136сб			



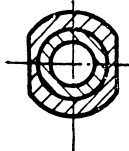




А-А



Б-Б



**Технические требования**  
См. чертеж Д100-23-132сб стр №170

3	Штуцер	2	002	Ст.3	380-60	Д100-23-056	170
2	Труба 13×2; L=395	1	0215	Сталь 20	8733-58	Д100-23-207	-
1	Кранштейн	2	015	Сталь 20	977-58	Д100-23-189	170
№ по кат.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Коллектор слива топлива

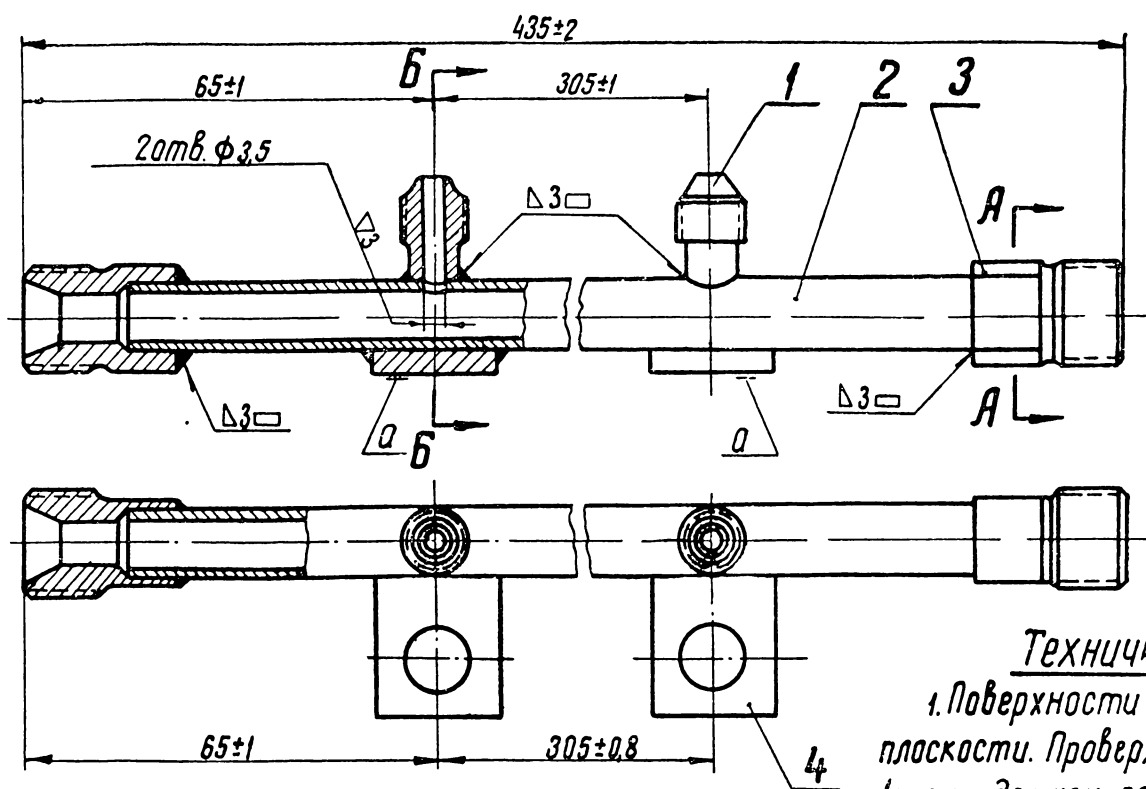
0,555

Вес



Топливная система

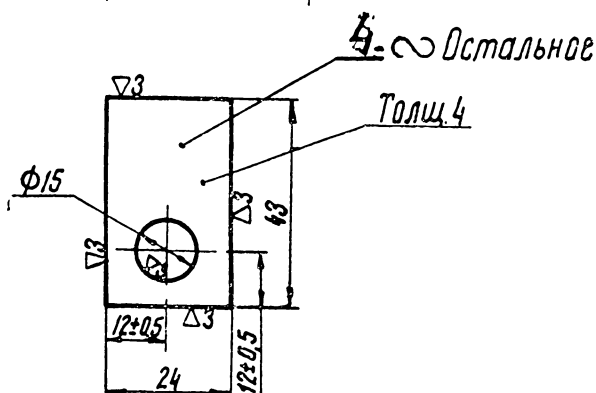
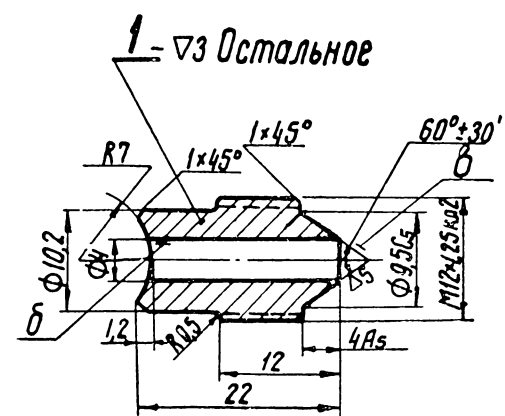
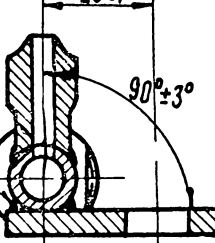
Д100-23-115сб



А-А



Б-Б



**Технические требования**  
1. Поверхности „а“ должны лежать в одной плоскости. Проверять на плите щупом. Щуп 1мм не должен заходить.  
2. Опрессовать давлением 0,5 кг/см<sup>2</sup> в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются.  
3. Очистку и замасливание внутренних поверхностей узла производить по инструкции Д100-ИМ28.  
4. Наружные необработанные поверхности окрасить согласно Д100-ТУ20.  
**Деталь 1**  
1. Биеение резьбы и поверхности „б“ относительно поверхности „б“ не более 0,3.

4	Планка	2	0028	Ст.3	500-58	Д100-23-209	175
3	Штуцер	2	002	Ст.3	380-60	Д100-23-056	170
2	Труба 13×2 L=395	1	0215	Сталь 20	8733-58	Д100-23-207	-
1	Штуцер	2	0013	Ст.3	380-60	Д100-23-206	175
№ по кат.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Коллектор слива топлива

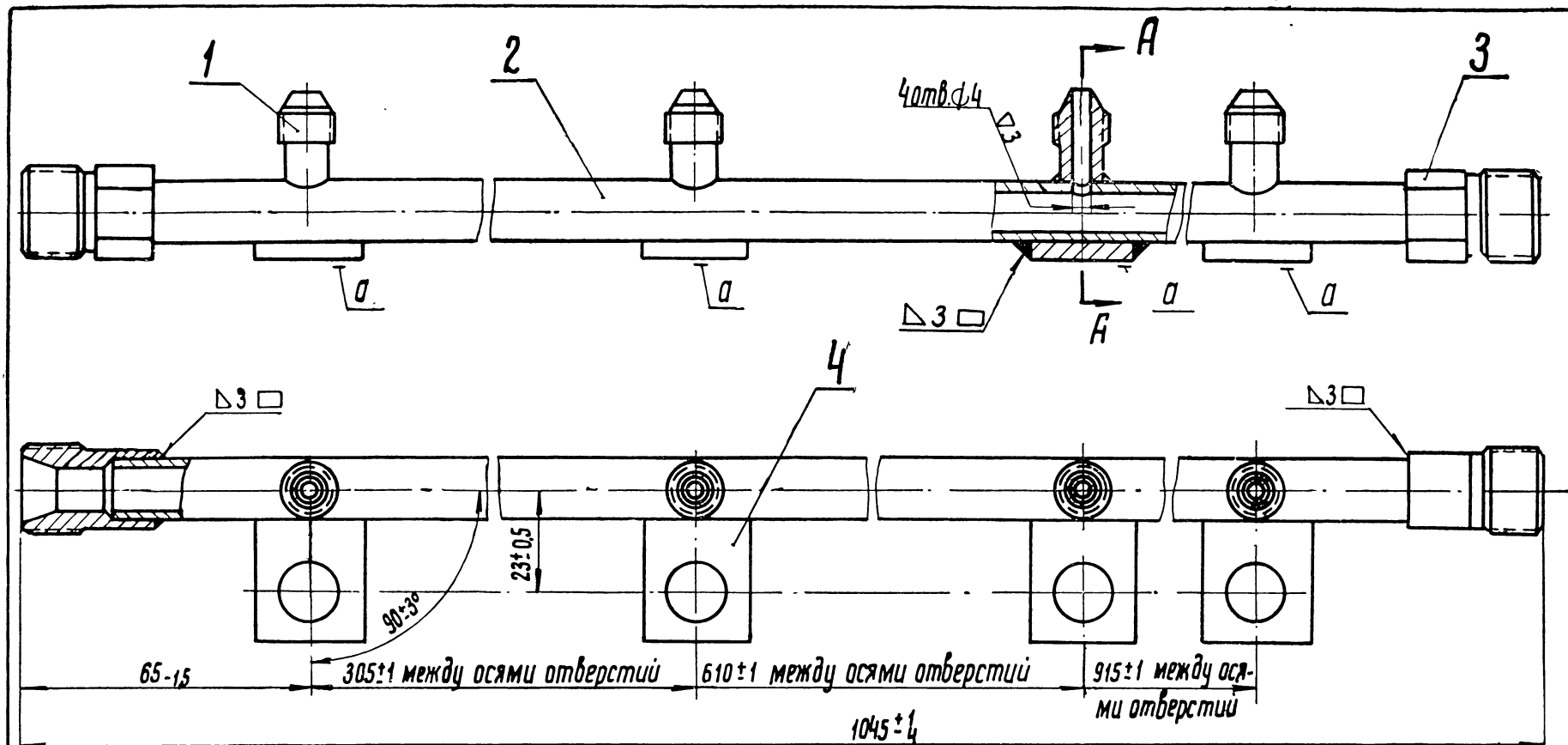
0,337

Вес



Топливная система

Д100-23-125сб



## Технические требования

1. Сварные швы зачистить.

3° Поверхности „а“ должны лежать в одной плоскости. Проверяют на плите щупом; щуп 0,5 мм не должен заходить.

3. Прессовать давлением  $0,5 \text{ кг/см}^2$  в течение 2 мин. Течь и потение не допускаются. В случае опрессовки водой опрессовку производить до очистки трубы.

40 очистка и замасливание внутренних поверхностей по инструкции Д100 - И28.

5. Наружние необработанные поверхности окрасить по Д 100 - ТУ20.

4	Планка	4	0,028	Ст.3	500-58	Д100-23-209	175
3	Штуцер	2	0,02	Ст.3	380-60	ЗД100-23-056	170
2	Труба 13x2 С=1005	1	0,545	Сталь 20	8733-58	Д100-23-227	-
1	Штуцер	4	0,013	Ст.3	380-60	Д100-23-206	175
№ по пор.	Наименование	кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

*Коллектор слива топлива*

0.75

Вес по  
чертежу



### Топливная система

Д100-23-133сб

## Технические требования

1. Проверить на плотность налибом дизельного топлива или  
воды. Течь не допускается. Проверку налибом воды производить  
до очистки трубки.

2. Очистку и замасливание внутренней полости производить  
по инструкции Д100-ИИ 28.

3. Вместо пескочистки допускается травление согласно инструкции ТЭ1-Ц 002.

4. Наружную поверхность трубы окрасить по Д100-ТУ20

Деталь 1

1.8 местах изгиба допускаются складки высотой не более 0,8, овальность не более 2,5 мм.

2. Допускается изготовление из трубы 24x1,5 ГОСТ 8734-58

5	Ниппель 20х26,75	1	0,068	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	—
4	Гайка М42	1	0,238	Ст.5	380-60	ГОСТ 5026-57	—
3	Труба 25х2	1	1,54	Сталь 20	8733-58	2Д100-23-052-2	—
2	Штуцер обратный 20х26,75	1	0,20	Ст 3	380-60	ГОСТ 5026-57	—
1	Штуцер промежуточный 20х26,75	1	0,214	Ст.3	380-60	ГОСТ 5026-57	—
№ по поз	Наименование	кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Труда

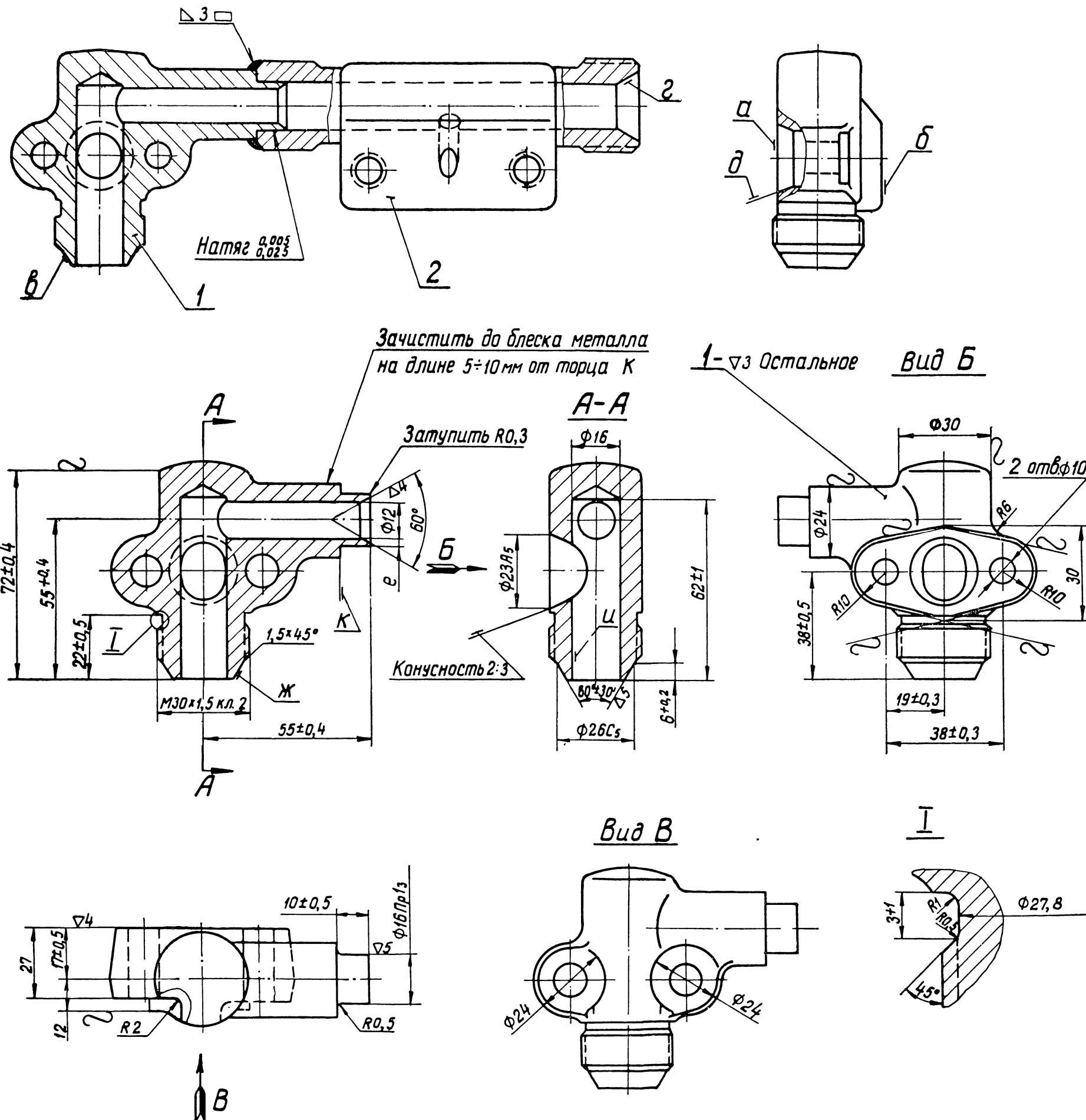
2.26

Вес по чертежу



## Топливная система

20100-23-078cd-2



### Технические требования

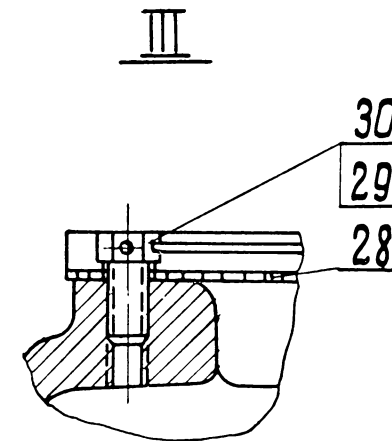
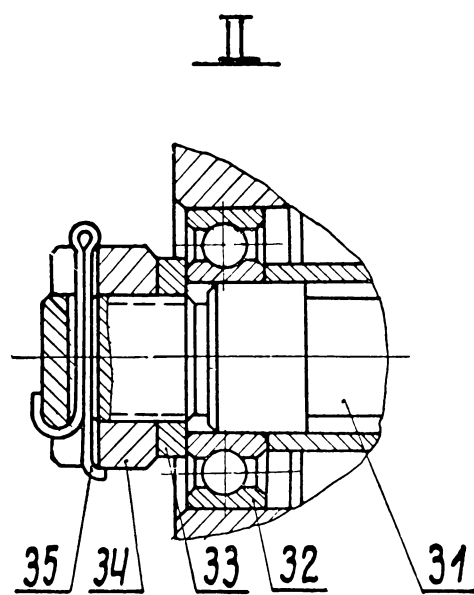
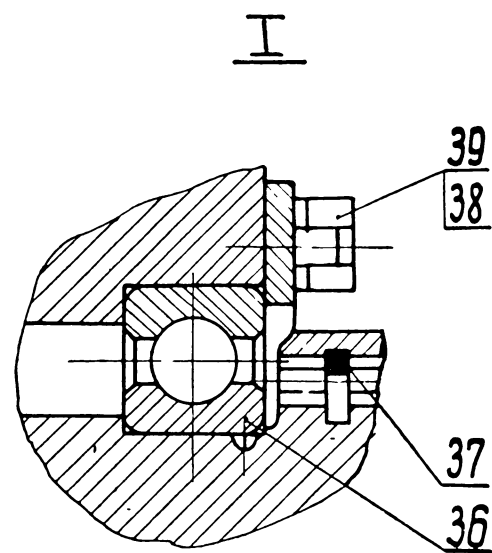
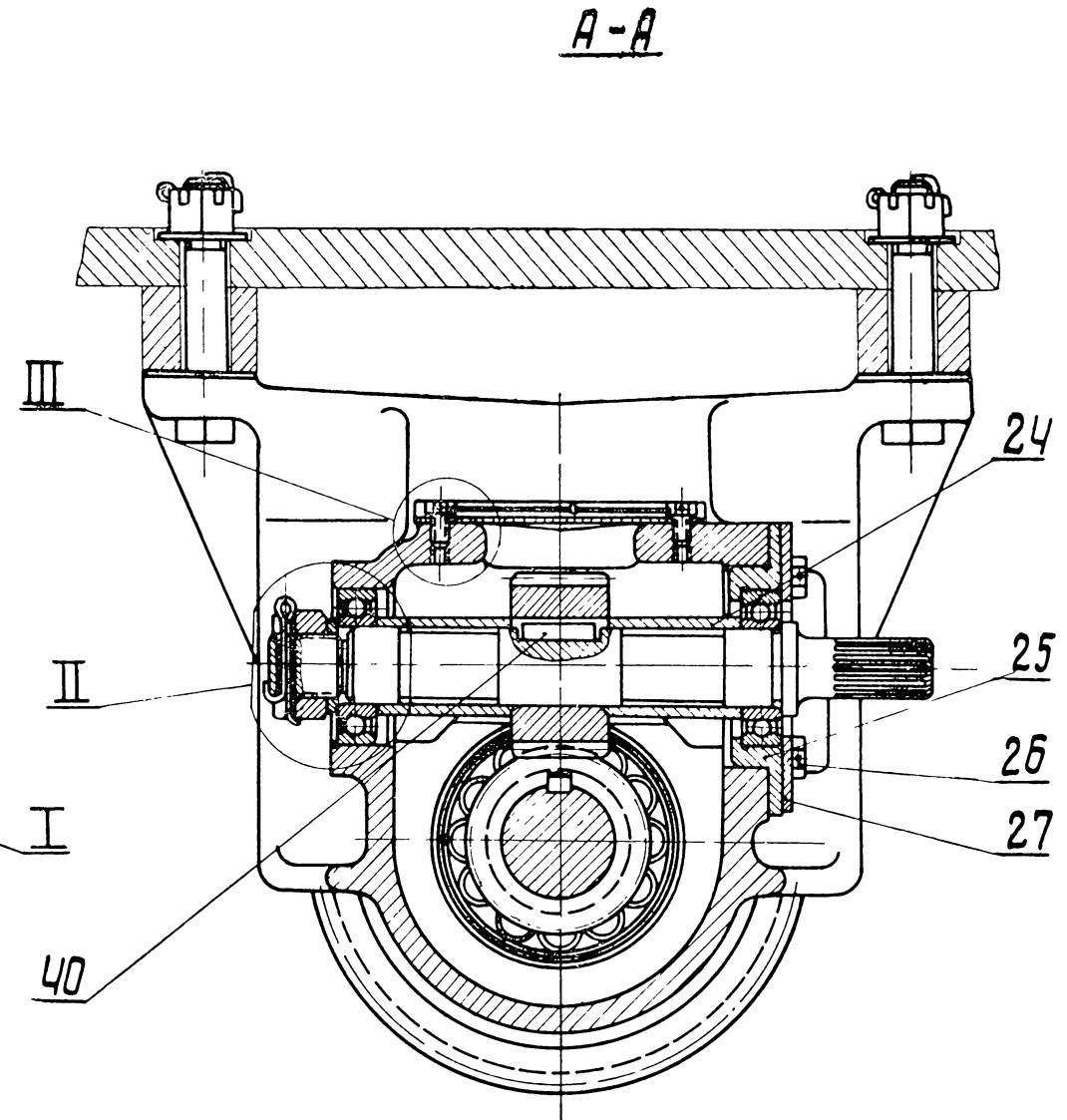
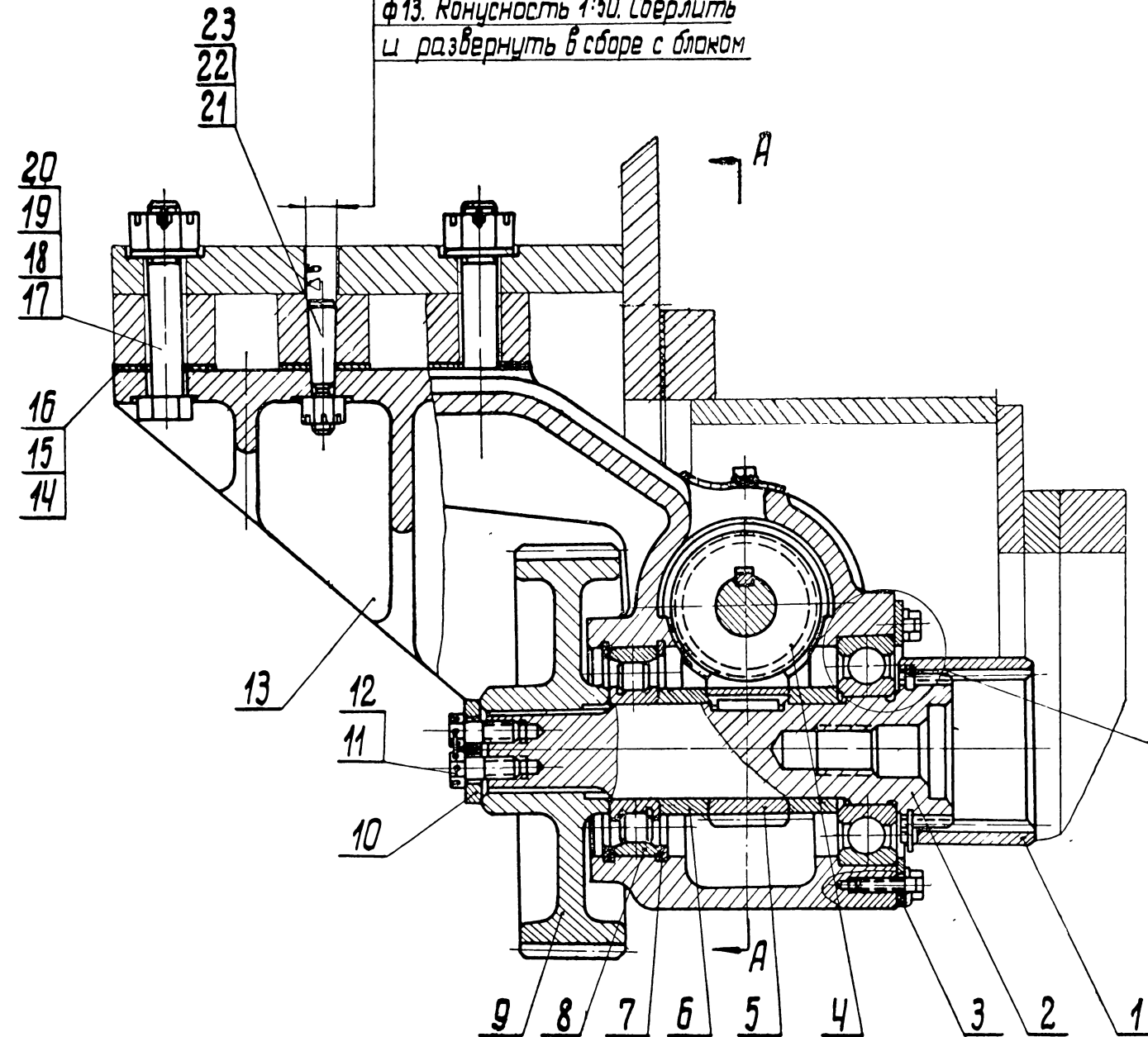
1. Поверхности „б“, „в“, „г“, „д“ и резьбы предохранить от загрязнений и повреждений.
2. Сварной шов зачистить.
3. После сварки внутреннюю поверхность опрессовать воздухом под давлением 5-8 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин; при погружении корпуса в воду появление пузырьков воздуха не допускается.
4. После опрессовки внутренние поверхности тщательно очистить от загрязнений и окалины.
5. Непараллельность поверхностей „а“ и „б“ не более 1 мм.
6. В изготовленном узле все внутренние и наружные поверхности замаслить по инструкции Д100-ин 28.
7. Перед постановкой на двигатель внутренние поверхности прочистить в дизельном топливе ершом, после чего прокачать профильтрованным топливом под давлением в течение 3 мин.

### Деталь 1

1. Штамповочные уклоны до 7°.
2. Неуказанные радиусы штамповки выполнять R2÷4 мм.
3. Допускается перекося (сдвиг) осей штампов до 1 мм.
4. Следы заусенцев по разъему допускаются до 0,5 мм.
5. Необработанные поверхности очистить от окалины.
6. Разностенность „Е“ не более 0,2 мм.
7. Смещение конуса „Ж“ и резьбы М30×1,5 относительно оси поверхности „Ц“ не более 0,15 мм.

2	Корпус	1	0,64	Ст. 3	380-60	2Д100-23-183	161
1	Тройник	1	0,5	Сталь 20	1050-60	2Д100-23-184-1	177
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
Корпус							1, 14
Топливная система 2Д100-23-113сб-1							Вес

2 отв. под штифт конический  
ф 13. Конусность 1:50. Сверлить  
и развернуть в сборе с блоком



Привод масляного насоса и регулятора  
Дизель 2Д100  
9Д100. 26сб-А

### Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.

2. В собранном узле валы должны свободно, без заеданий проворачиваться от руки.

3. Боковой зазор в зубьях шестерен (дет. 4 и 5) должен быть в пределах  $0,1-0,4$  мм. без учета осевого люфта в подшипниках. При этом колебание зазора не более  $0,2$  мм.

Затеры производить в торцовой плоскости.

4. При установке узла на дизель, зацепление шестерни (дет. 9) и шестерни эластичного привода насосов регулировать прокладками (дет. 14-16) до получения бокового зазора в зубьях  $0,2-0,4$  мм. Набор прокладок (дет. 14-16) устанавливать одинаковой толщины по всем шести банкам. При проверке по краске прилегание зубьев по высоте и длине должно составлять не менее 50%.

5. Допускается применение проволоки  $0,4$  ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

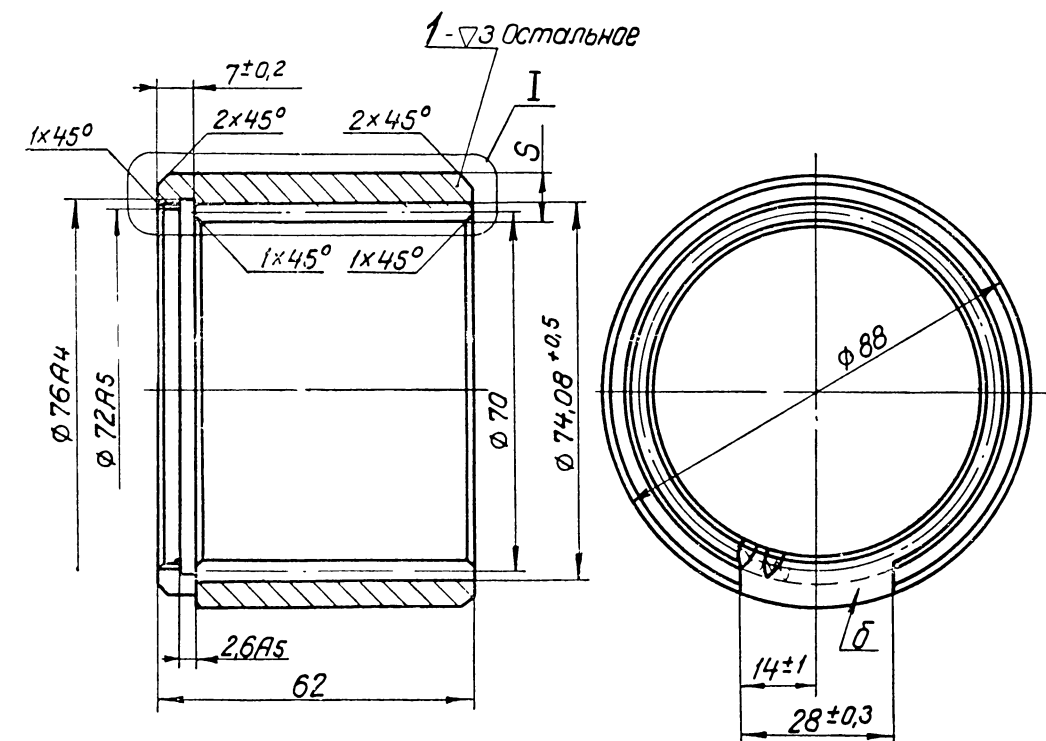
40	Шпонка	2	0,012	Сталь 45	1050-60	Д100.22.159	—
39	Болт М8х20	6	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
38	Шайба замковая 8	6	0,002	Сталь 15кп	914-56	СК-052-83	—
37	Кольцо стопорное	1	0,018	Проволока 0,4	9389-60	9Д100.26.029	186
36	Подшипник №310	1	1,08	—	—	ГОСТ 8338-57	—
35	Шплинт 5х40	1	0,007	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
34	Гайка 2М 24	1	0,097	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5933-51	—
33	Шайба	1	0,02	Ст. 3	380-60	9Д100.26.025	186
32	Подшипник 206	2	0,19	—	—	ГОСТ 8338-57	—
31	Вал	1	1,85	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.016	186
30	Болт М6х12	2	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
29	Шайба 6	2	0,001	Сталь 10кп	1050-60	ГОСТ 6959-54	—
28	Сетка	1	0,03	Сталь 10кп	914-56	9Д100.26.028	185
27	Шайба нажимная	1	0,25	Сталь 40	1577-53	9Д100.26.022	185
26	Болт М8х25	4	0,012	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
25	Стакан	1	0,6	Сталь 40	1050-60	9Д100.26.020	185
24	Втулка распорная	2	0,17	Сталь 20	8734-58	9Д100.26.018	185
23	Штифт конический	2	0,058	Сталь 40	1050-60	Д100.26.039	185
22	Гайка М10	2	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
21	Шплинт 2,5х20	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
20	Болт 1М16х90	4	1,64	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7809-57	—
19	Гайка 1М16	4	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
18	Шайба 16	4	0,014	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
17	Шплинт 4х35	4	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
16	Прокладка	0÷12	0,03	Сталь 10	1050-60	Д100.26.026	185
15	Прокладка	0÷12	0,02	Сталь 10кп	1050-60	Д100.26.025	185
14	Прокладка	0÷12	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100.26.024	185
13	Корпус	1	24	СЧ 18-36	1412-54	9Д100.26.012	183
12	Болт 1М10х25	2	0,02	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
11	Проволока L=800 мм	—	0,010	Проволока 0,16	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
10	Шайба	1	0,144	Сталь 40	1050-60	Д100.26.038	181
9	Шестерня	1	4,9	Сталь 40к	4543-61	9Д100.26.027	182
8	Подшипник 2309	1	0,9	—	—	ГОСТ 8328-57	—
7	Кольцо пружинное	2	0,16	Проволока 0,3	9369-60	Д100.12.052	181
6	Втулка распорная	2	0,16	Труба 60х8-20	8732-58	9Д100.26.017	181
5	Шестерня ведущая	1	0,75	Сталь 20ХГР	4543-61	9Д100.26.014	181
4	Шестерня ведомая	1	1,0	Сталь 20ХГР	4543-61	9Д100.26.015	181
3	Фланец нажимной	1	0,4	Сталь 40	1050-60	Д100.26.040	180
2	Вал приводной	1	2,6	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.013	180
1	Муфта	1	1,1	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100.26.023	179
№ по пер.	Наименование	Мат.	Вес	Материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.

Привод масляного насоса и регулятора 43.1  
Вес по чертежу



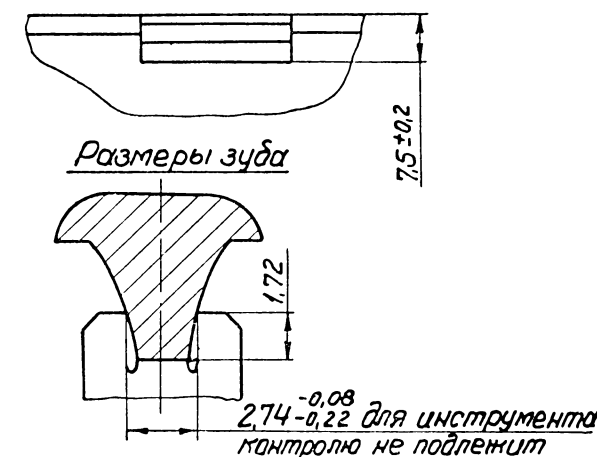
Дизель 2Д100

9Д100.26сбА



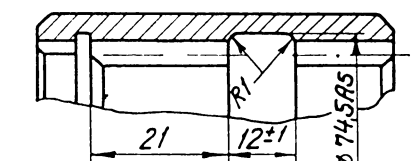
Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	$20^\circ$
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79

Вид А

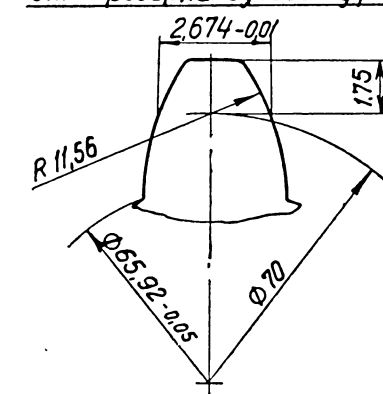


Размеры зуба

Вариант I



Эскиз профиля зуба калибра для проверки зубьев муфты



### Технические требования

1. Термообработать Твердость НВ=302÷341.
2. Зубья проверять зубчатым калибром, изготовленным по размерам, указанным на чертеже.
3. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более  $0,2$  мм.
4. Разномерность по размеру „S“ не более  $0,4$  мм.
5. Разположение паза „б“ относительно зубьев по окружности произвольно.

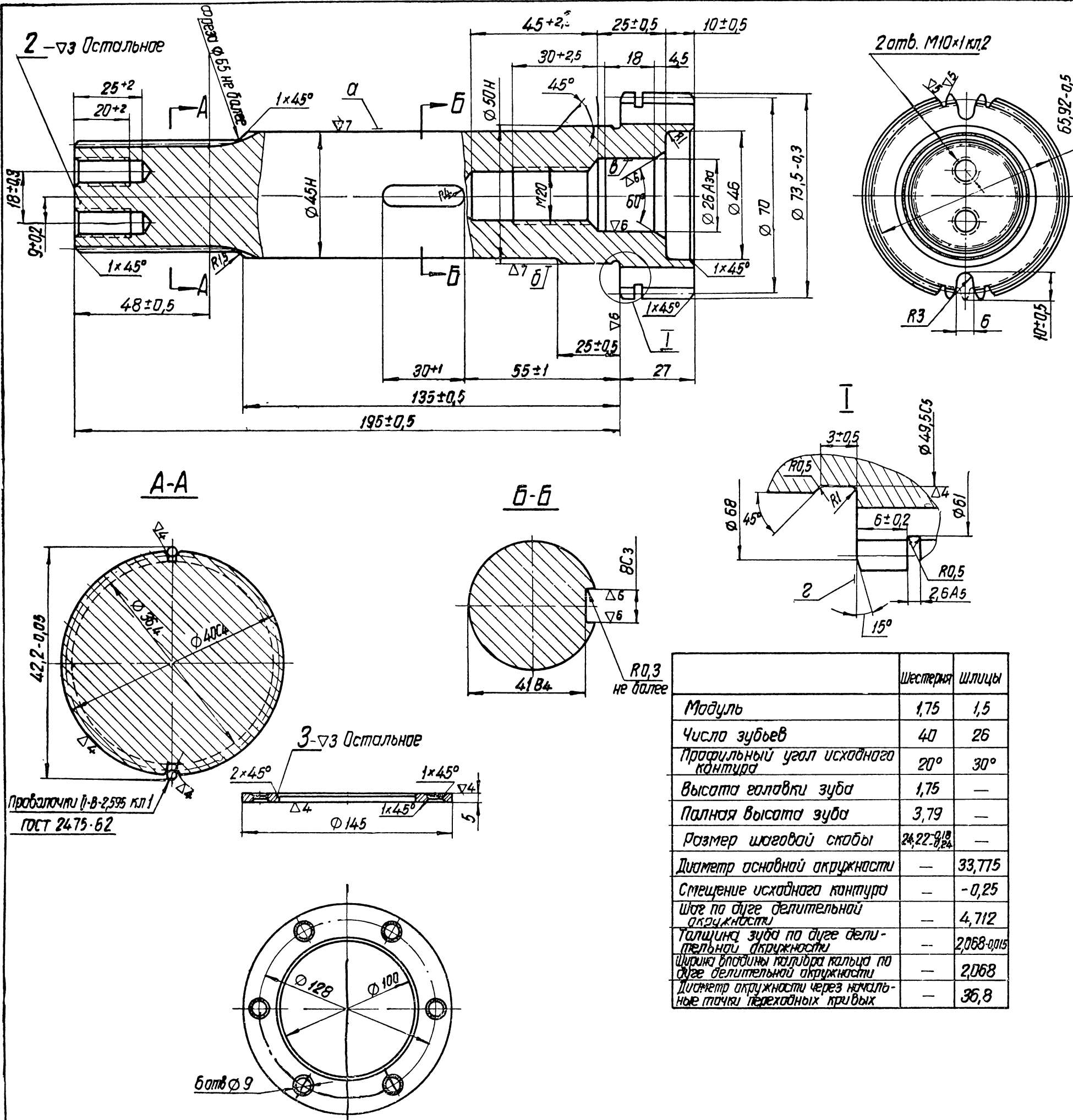
### Детали



Привод масляного насоса и регулятора

9Д100.26сбА





## Технические требования

### Деталь 2

1. Термаобработка. Твердость HB 302÷341.
2. Биеение относительно оси поверхности „а“:
  - а) оси начальной окружности шлицев и поверхности „б“ не более 0,04 мм;
  - б) поверхности „г“ не более 0,03 мм на  $\phi 56$  мм;
  - в) начальной окружности зубьев шестерни не более 0,07 мм.
3. Биеение поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,02 мм.
4. На поверхности зубьев шестерни допускаются риски глубиной не более 0,2 мм.
5. Вместо проверки проволочки допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру на длине  $48 \pm 0,5$  мм.
6. Несовпадение общей оси прорезей с осью двух диаметрально противоположных зубьев не более 0,5 мм на  $\phi 73,5$  мм

### Деталь 3

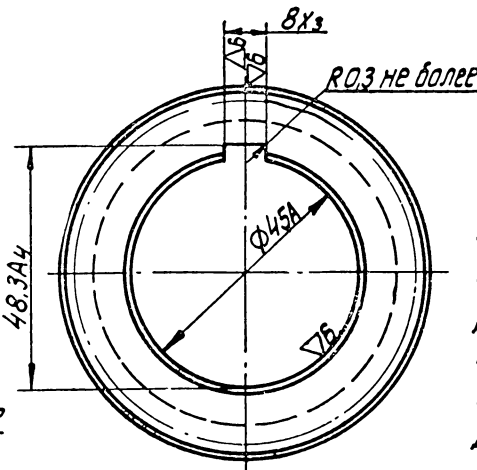
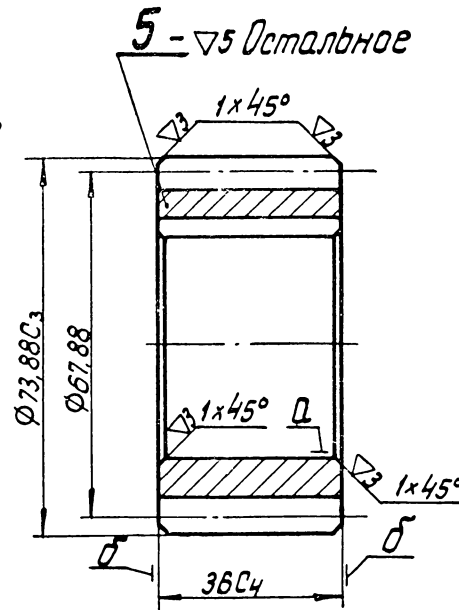
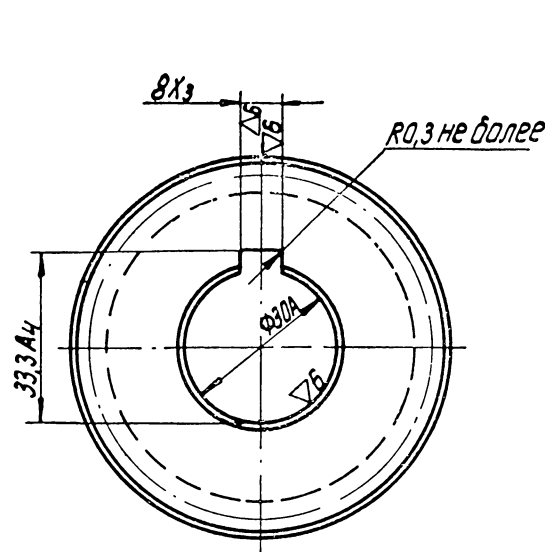
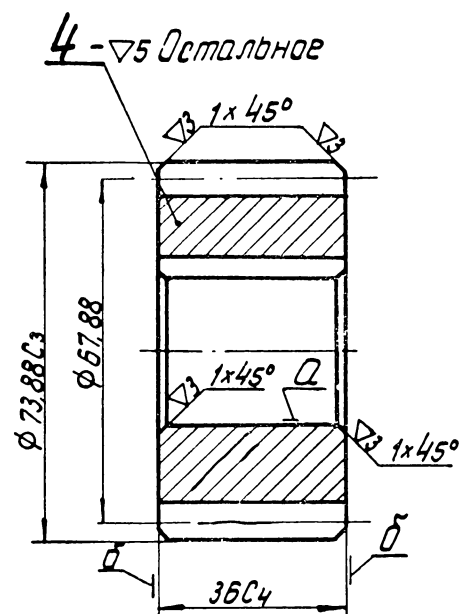
- Смещение отверстий  $\phi 9$  от номинального положения не более 0,3 мм.

	Шестерня	Шлицы
Модуль	1,75	1,5
Число зубьев	40	26
Профильный угол исходного контура	20°	30°
Высота головки зуба	1,75	—
Полная высота зуба	3,79	—
Размер шаговой скабы	24,22- $\frac{0,18}{0,24}$	—
Диаметр основной окружности	—	33,775
Смещение исходного контура	—	-0,25
Шаг по дуге делительной окружности	—	4,712
Толщина зуба по дуге делительной окружности	—	2,068-0,01
Ширина впадины по дуге делительной окружности	—	2,068
Диаметр окружности через начальные точки переходных профилей	—	36,8

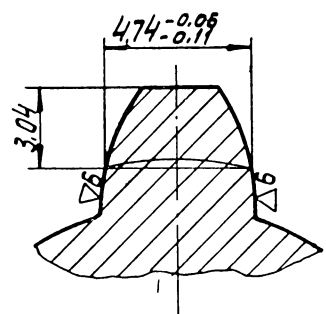
## Детали

Прилад масляного насоса и регулятора

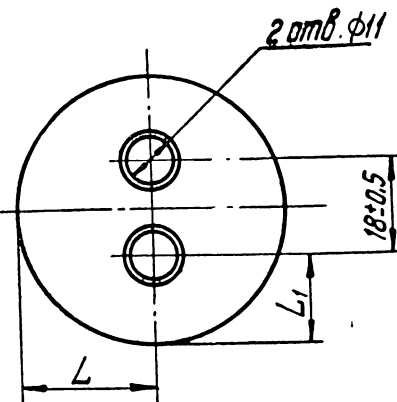
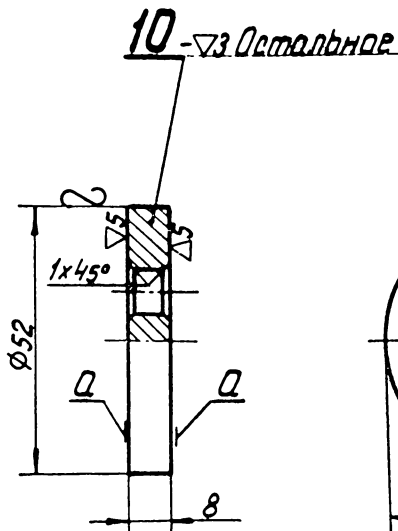
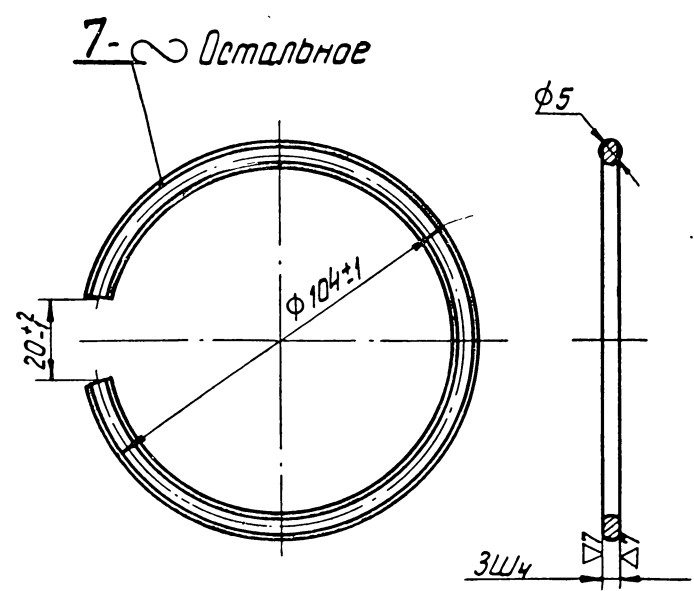
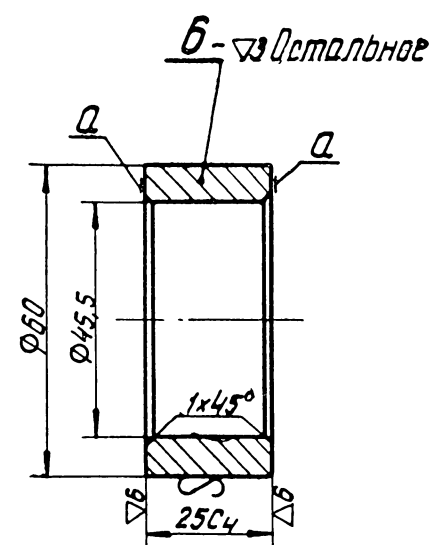
9Д100.26.сб-А



Профиль зуба в нормальном сечении для деталей 4 и 5



Для деталей 4 и 5	
Модуль нормальный	3
Число зубьев	16
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Коэффициент высоты зуба	1
Угол наклона винтовой линии к оси вращения на делительном цилиндре	45°
Направление винтовой линии	левое
Шаг винтовой линии	213,258
Высота головки зуба	3
Размеры зуба по зубомеру	Высота 6,75 Толщина 32,77-0,08



## Технические требования

### Детали 4 и 5

1. Зубья шестерни цементировать на глубину  $0,6 \pm 0,9$ . Твердость цементированной поверхности  $HRC \geq 54$ .
2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „А“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать  $0,03\text{ мм}$  при повороте на один зуб и  $0,08\text{ мм}$  при полном обороте проверяемой шестерни. Допускается проверка с эталонной шестерней со скрепляющимися осями под углом  $90^\circ$ . При этом колебание бокового зазора должно быть не более  $0,08\text{ мм}$  за один оборот проверяемой шестерни. Несовпадение оси эталонной шестерни с плоскостью, проходящей через середину высоты проверяемой шестерни не более  $0,3\text{ мм}$  и при боковом зазоре в зубьях  $0,1 \pm 0,25\text{ мм}$ .
3. При проверке зацепления зубьев по краске обкатки с эталонной шестерней величина отпечатков должна быть по высоте и длине не менее  $50\%$ .
4. Торцовое биение поверхностей „В“ относительно оси поверхности „А“ не более  $0,05\text{ мм}$  на  $\phi 45\text{ мм}$ .
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более  $0,1\text{ мм}$ .
6. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более  $0,03\text{ мм}$  на длине паза.
7. Биение по наружной окружности зубьев не более  $0,03\text{ мм}$ .

### Деталь 6

1. Непараллельность поверхностей „А“ не более  $0,03\text{ мм}$ .
2. По внутреннему диаметру допускается чернота, при этом размер не более  $\phi 46,2$ .
3. На необрабатываемых поверхностях окалины не допускается.

### Деталь 10

1. Разномерность по размерам „L“ и „L<sub>1</sub>“ не более  $1\text{ мм}$ .
2. Непараллельность поверхностей „А“ не более  $0,3\text{ мм}$ .
3. Допускаются штамповочные уклоны.

## Детали



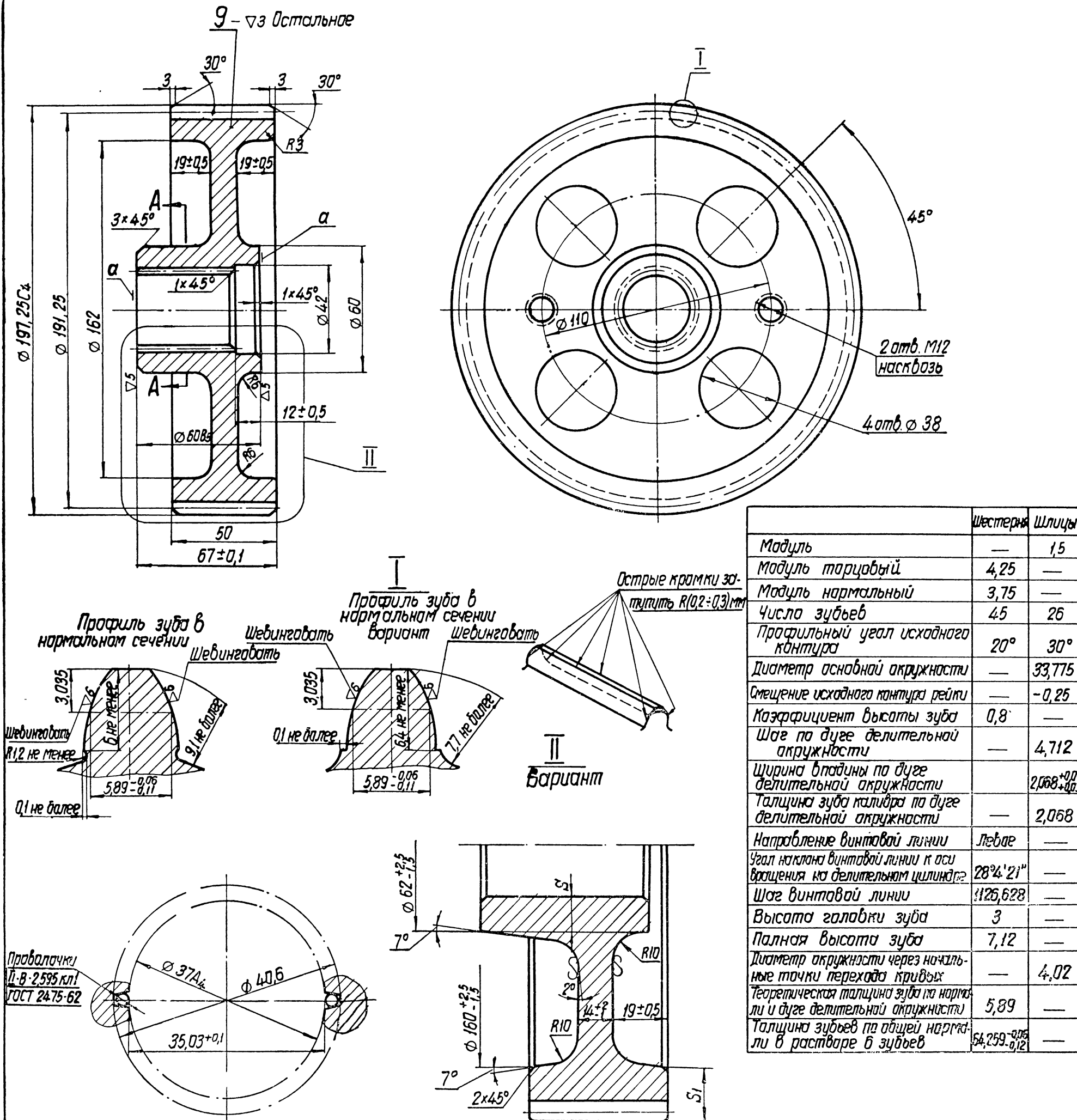
Прибор масляного насоса и регулятора

9Д100.26сб-А

## Технические требования

### Деталь 9

1. Термообработать. Твердость HB 269÷321.
2. Биение наружной окружности зубьев не более 0,1 мм.
3. Торцовое биение поверхностей „а“ относительно оси начальной окружности шлицев не более 0,05 мм на  $\phi 52$  мм.
4. Смещение отверстий M12 от номинального положения не более 0,5 мм.
5. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси начальной окружности шлицев в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном обороте проверяемой шестерни.
6. При проверке зацепления зубьев по краске обкаткой с эталонной шестерней, величина отпечатков должна быть по высоте и длине зуба не менее 60% с обеих сторон профиля.
7. Взаимное расположение зубьев и шлицев безразлично.
8. Вместо проверки пробалочки допускается контроль шлицев производить по комплексному калибру.
9. Допускается изготовление из штамповки см. место II, при этом необработанные поверхности тщательно очистить от окалины и выдержать разнотолщинность „S“ не более 2 мм, „S<sub>1</sub>“ не более 1,5 мм.

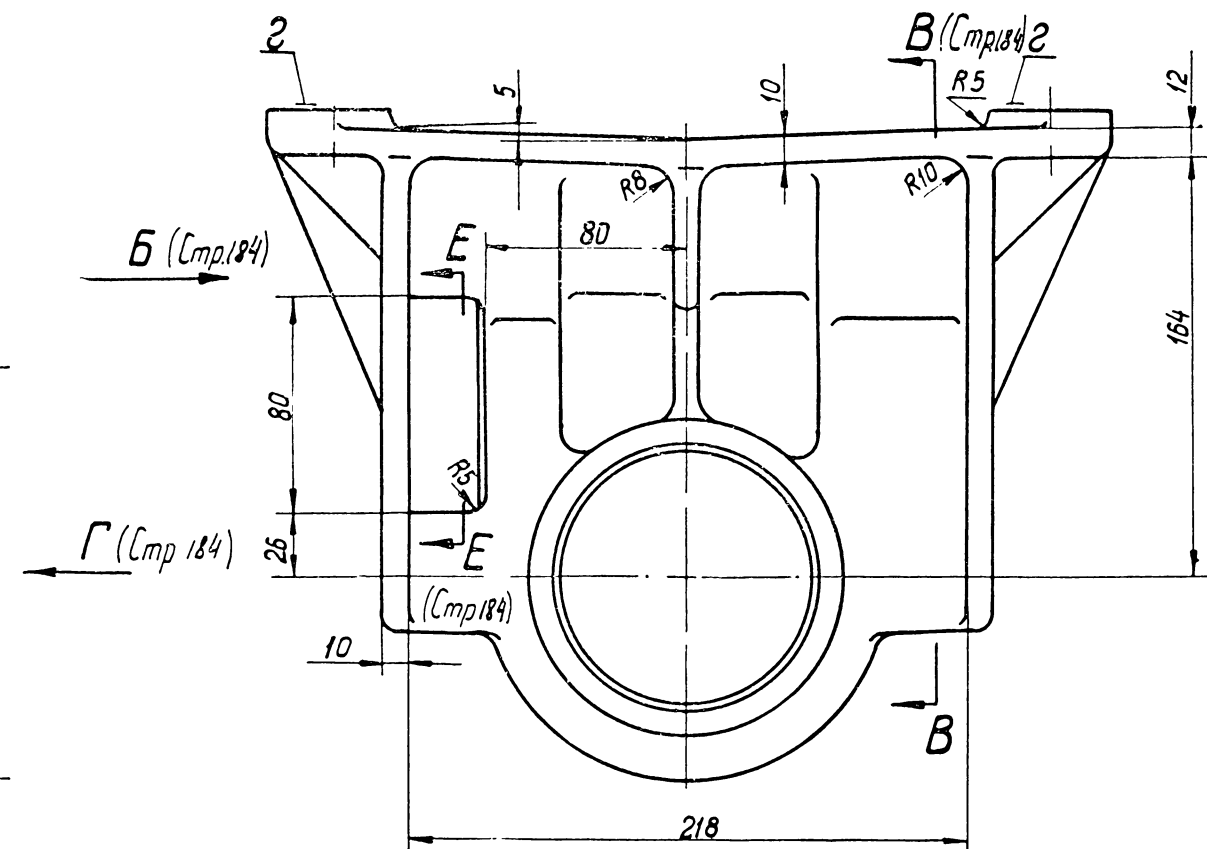
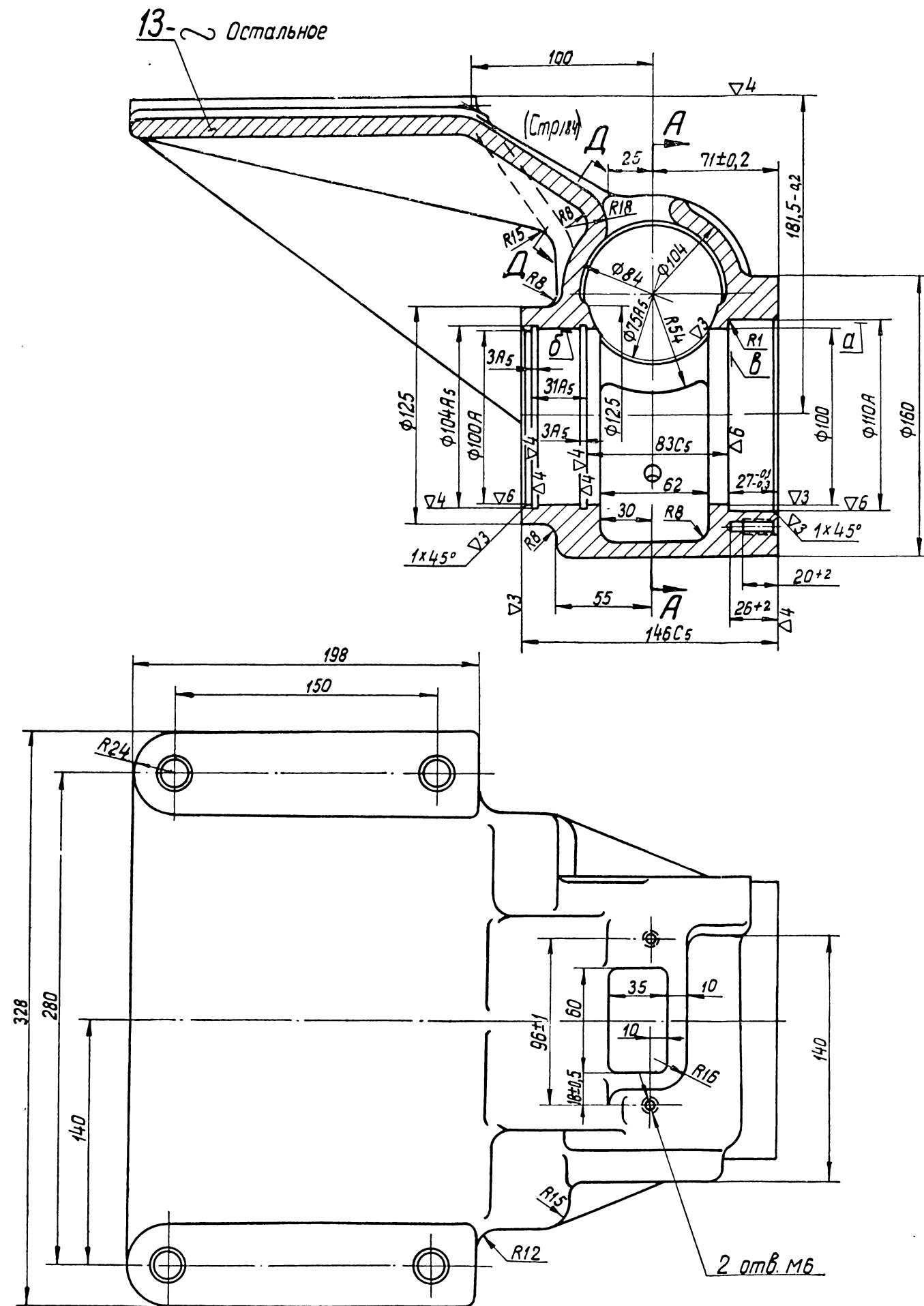


## Детали

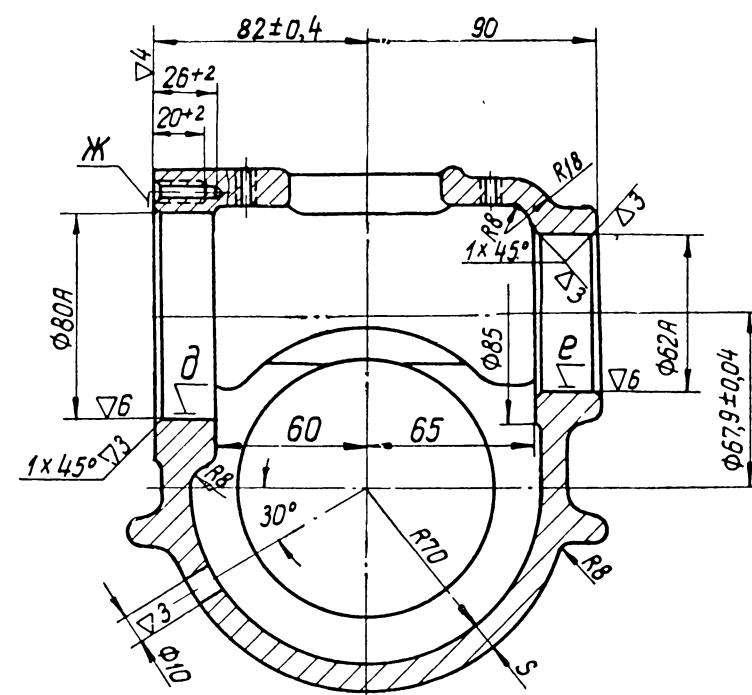


Привод масляного  
насоса и регулятора

9Д100.26сбА



A-A



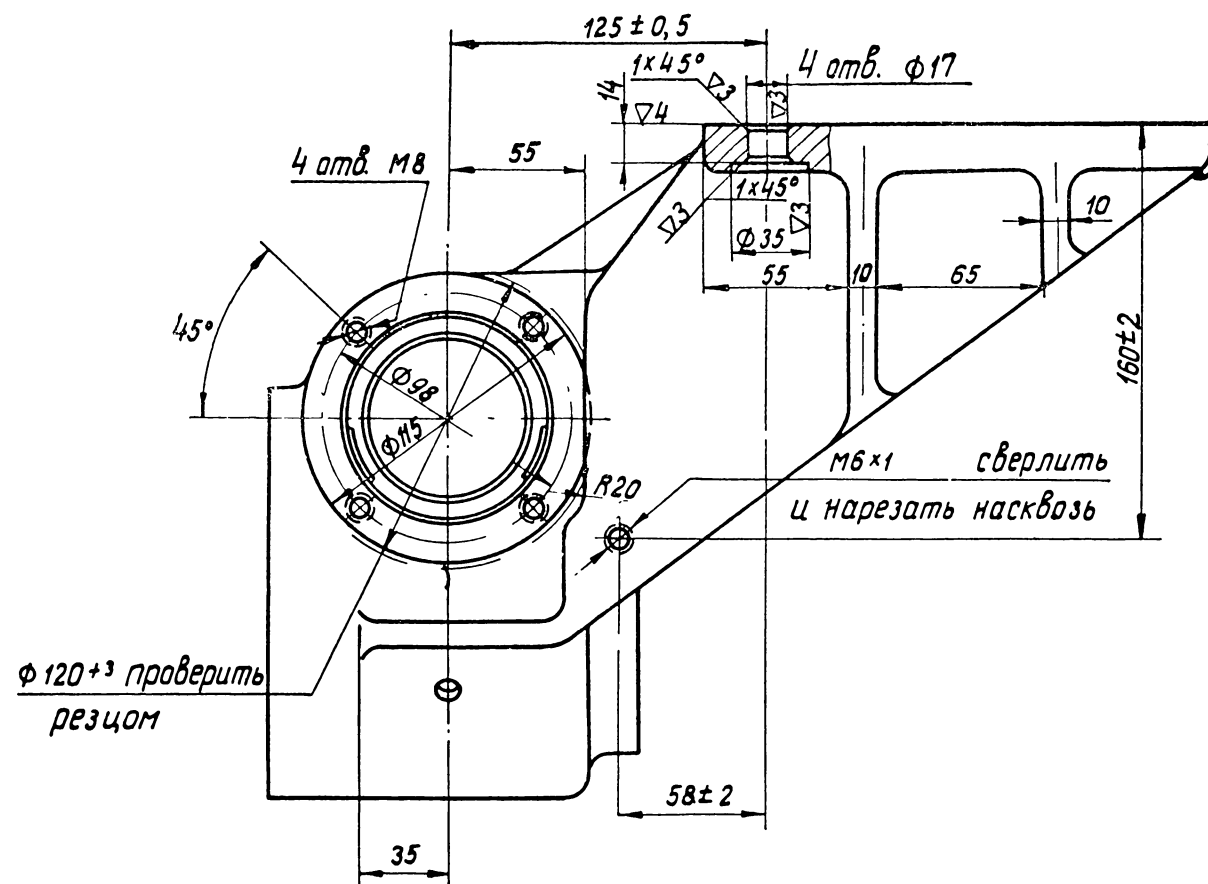
## Детали

### Привод масляного насоса и регулятора

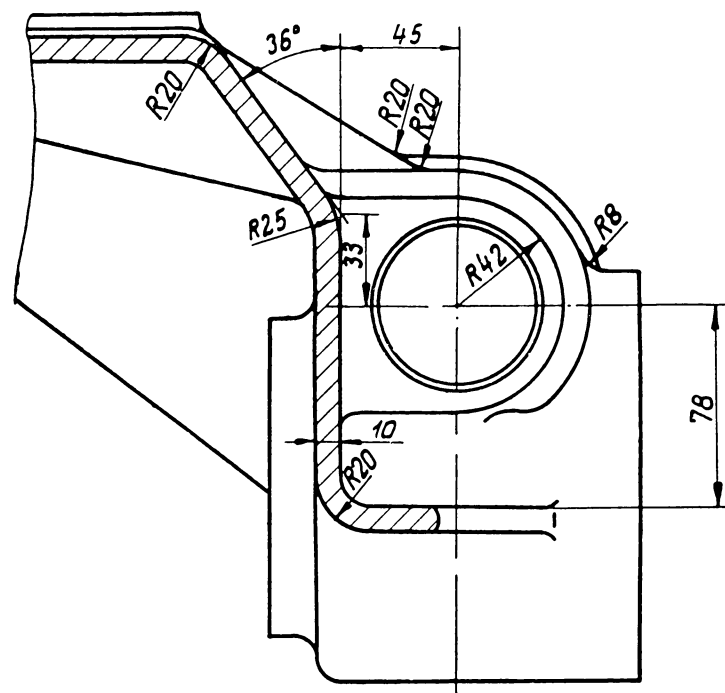
9Д100.26сб-А



**Вид Б** (Стр.183)

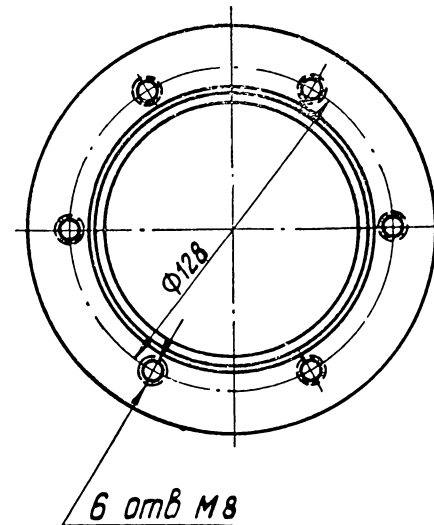


**В-В** (Стр.183)

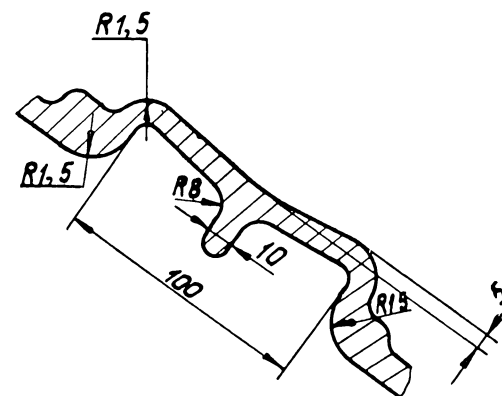


**Вид Г** (Стр.183)

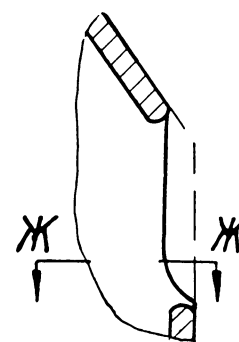
На фланец



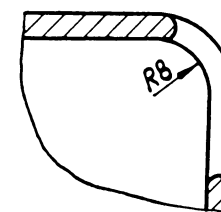
**Д-Д** (Стр.183)



**Е-Е** (Стр.183)



**Ж-Ж**



# **Технические требования**

## **Деталь 13**

1. Технические условия на отливку по д100-ту9.
2. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности гост 1855-55
3. Литейные уклоны 3-5°
4. Неуказанные литейные радиусы R3 ÷ 6 мм.
5. Непараллельность общих осей поверхностей „А“ и „Б“, „Е“ и „Д“, относительно поверхностей „Г“ не более 0,08 мм на длине 140 мм
6. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „Д“ и „Е“ относительно общей оси поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,08 мм на длине 200 мм
7. Биение поверхностей „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,05 мм
8. Торцовое биение поверхности „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,05 мм на ф105 мм.
9. Торцовое биение поверхности „Ж“ относительно оси поверхности „Д“ не более 0,05 мм на ф100 мм.
10. Биение поверхности „Е“ относительно оси поверхности „Д“ не более 0,05 мм.
11. Разностенность по размеру „С“ не более 0,2 мм.
12. Отклонение отверстий М6 и ф17 от номинального положения не более 0,2 мм
13. Окраску производить по д100-ту20.

## **Детали**

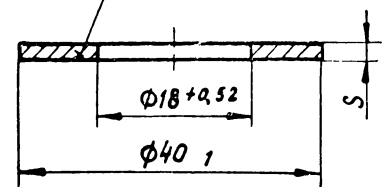


Прибор масляного насоса и регулятора

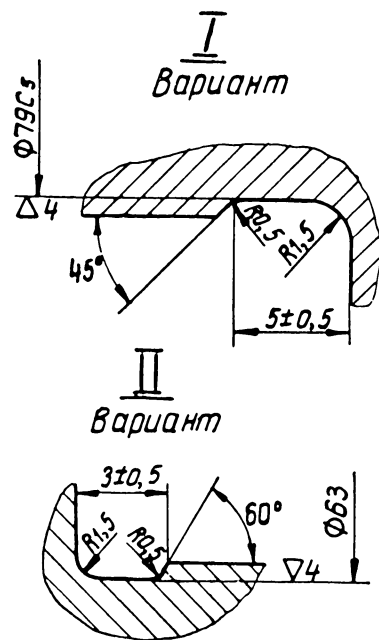
9Д100.26сб-А



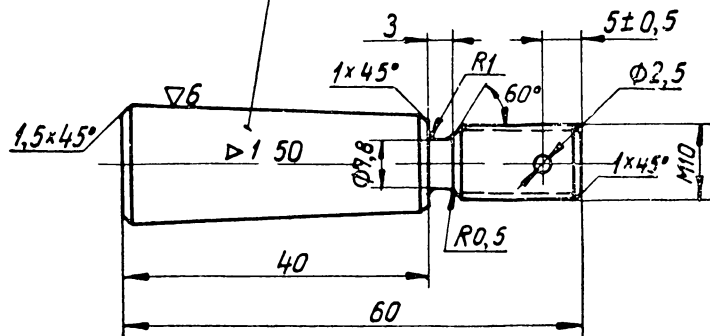
14,15,16



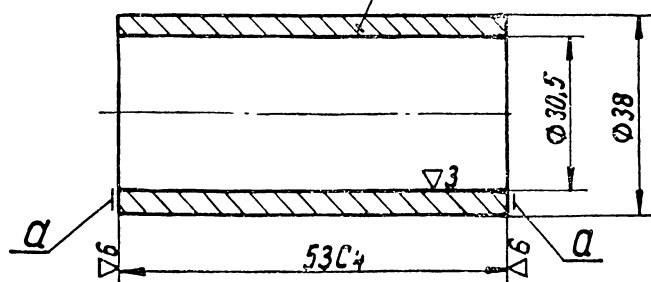
№ детали	S
14	0,2
15	0,3
16	0,75



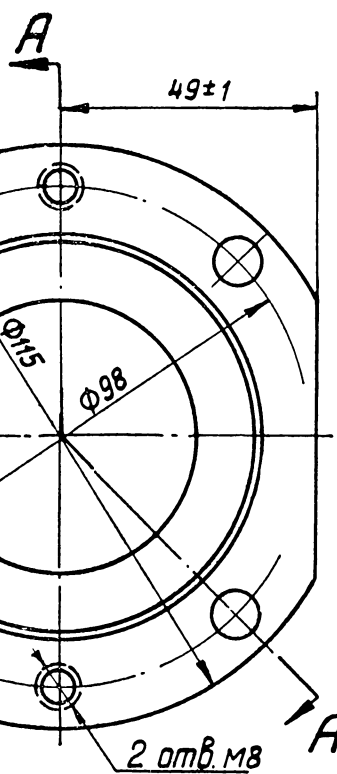
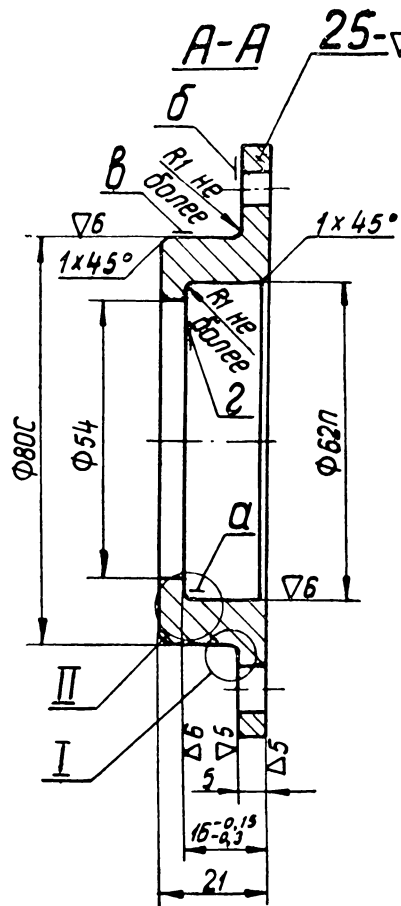
23-▽3 Остальное



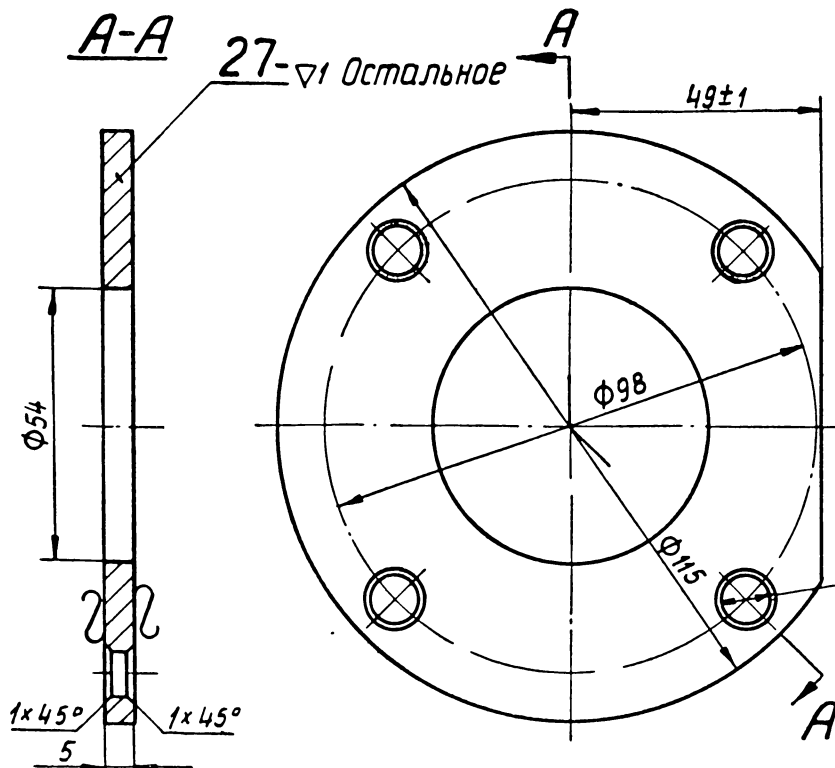
24-Остальное



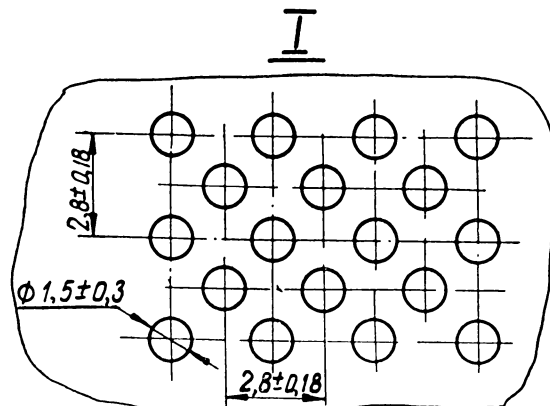
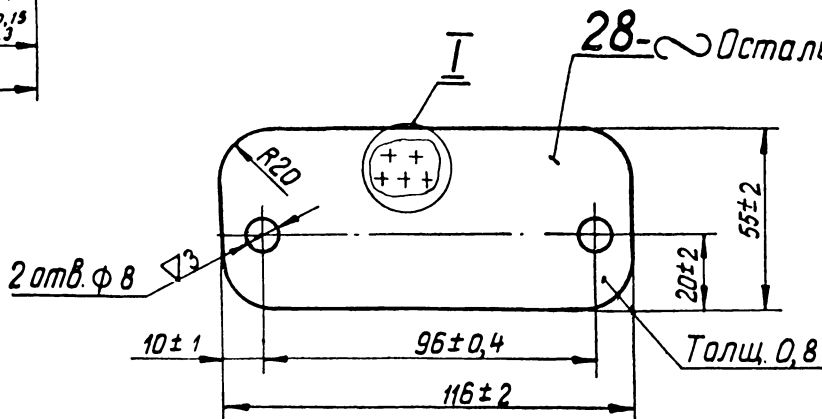
25-▽3 Остальное



27-▽1 Остальное



28-Остальное



## Технические требования

Детали 14, 15 и 16

Трещины и надрывы не допускаются

Деталь 24

1. Непараллельность поверхностей „А“ не более 0,04 мм.
2. На необрабатываемой поверхности окалина не допускается.

Деталь 25

1. Биение относительно оси поверхности „А“:
  - а) поверхности „2“ не более 0,04 мм на  $\Phi 60$ ;
  - б) поверхности „В“ не более 0,03 мм;
  - в) поверхности „Б“ не более 0,05 мм на  $\Phi 110$
2. Отклонение отверстий  $\Phi 9$  от номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 27

1. Отклонение отверстий  $\Phi 9$  от номинального положения не более 0,2 мм.
2. Коробление деталей не более 0,3 мм.
3. Допускаются штамповочные уклоны.
4. Окалина и ржавчина не допускаются.

Деталь 28

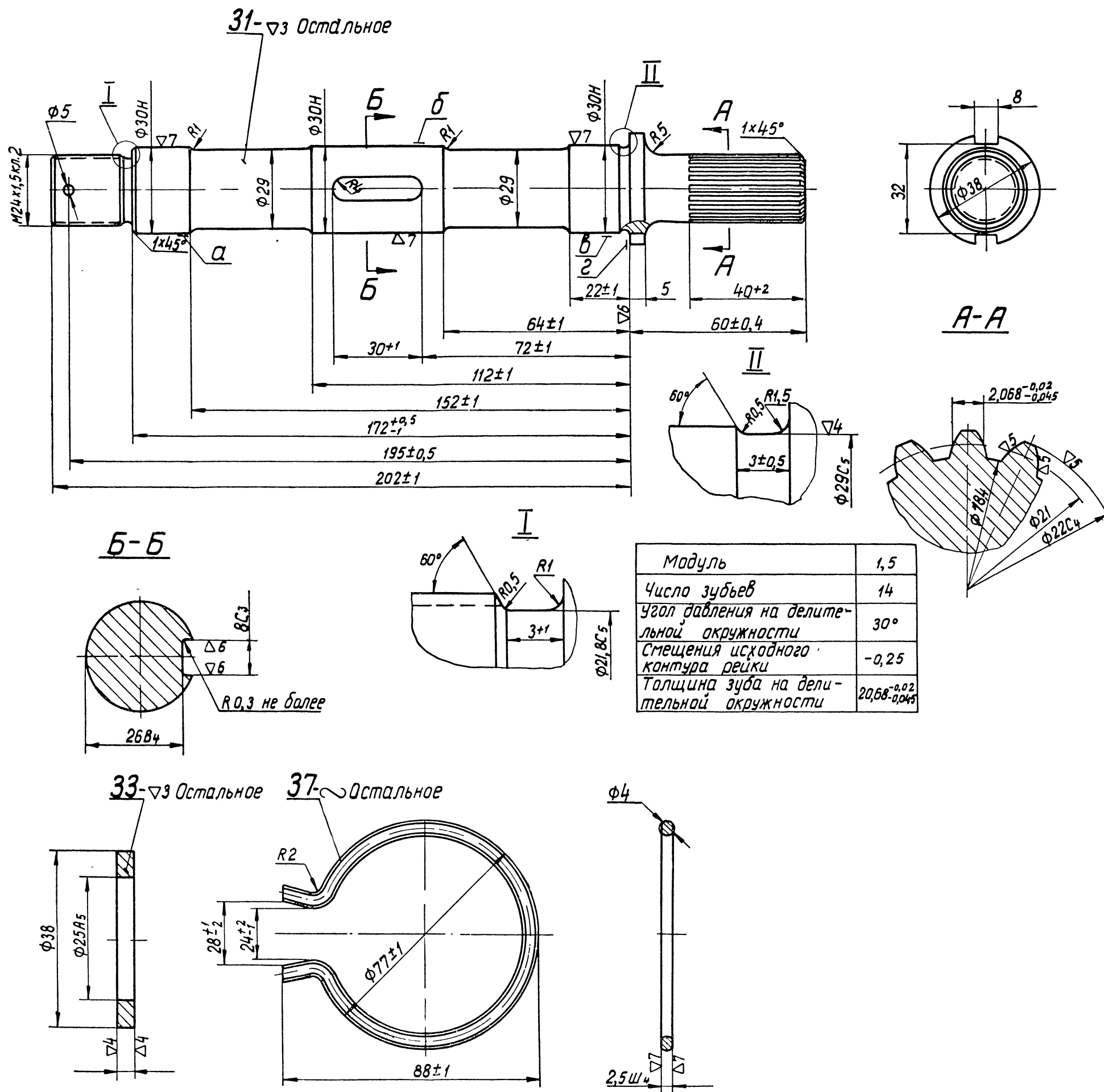
Допускается отсутствие отверстий до 3 %.

Детали



Привод масляного насоса и регулятора

9Д100.26сб-А



## Технические требования

Деталь 31

1. Термобработка. Твердость HB255 ÷ 302.
2. Биение поверхностей „Б” и „2” относительно общей оси поверхностей „В” и „А” не более 0,03 мм.
3. Биение шлицев относительно оси поверхностей „В” и „А” не более 0,15 мм.
4. Шлицы проверять на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопряженной детали.
5. Смещение шпоночного паза ВС<sub>3</sub> относительно оси поверхности „Б” не более 0,1 мм.
6. Перекос шпоночного паза ВС<sub>3</sub> относительно оси поверхности „Б” не более 0,05 мм на длине паза.
7. На ф 38 допускается чернота.
8. Допускается изготовление детали из круга 38. При этом на поверхности ф 38 окалина и ржавчина не допускаются. Для удаления их допускается уменьшение ф 38 до ф 37.

### Деталь 33

На диаметрах  $\phi 38$  и  $\phi 25$  А, допускается чернота

### Деталь 37

1 После трехкратного обжатия до соприкосновения усов кольцо не должно иметь остаточной деформации

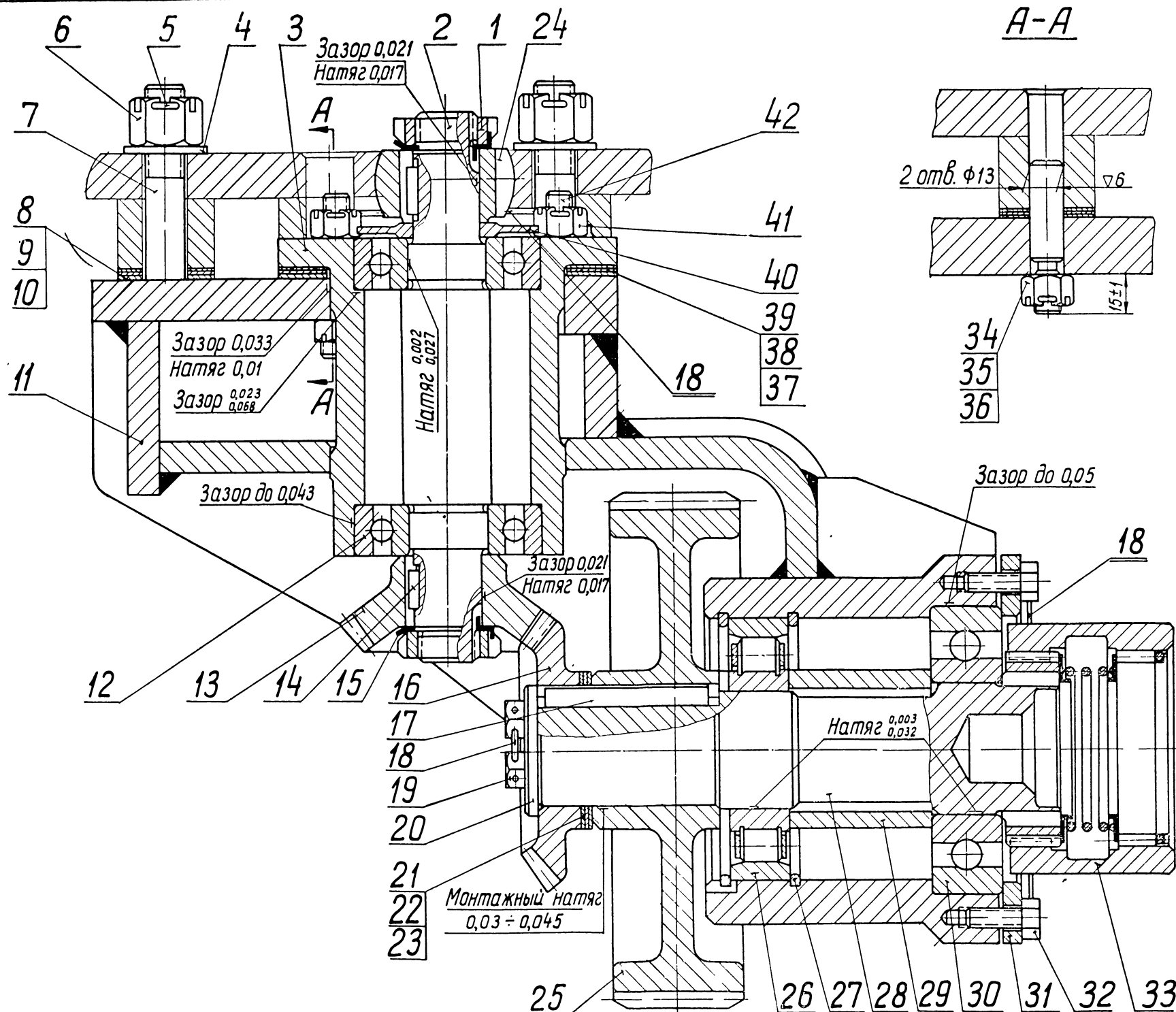
2 Развернутая длина кольца  $\approx 240$  мм.

## Детали



### Привод масляного насоса и регулятора

9D100.26c5-A



### Технические требования

1 Боковой зазор в зубьях конических шестерен отрегулировать в пределах 0,1-0,2 мм прокладками (дет 21-23 и 37-39).

2 В собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки.

3 Перед сборкой детали должны быть тщательно промыты и смазаны маслом, идущим на смазку дизеля.

4 При установке узла на дизель зацепление ведомой шестерни насоса (дет 25) и ведущей шестерни регулировать прокладками.

(дет 8-10) до получения нормального бокового зазора в зубьях 0,2-0,4 мм и отпечатка на обеих сторонах профиля:

по высоте и длине зуба не менее 50%.

При этом набор прокладок (дет. 8-10) устанавливать одинаковой толщины под всеми шестью банками.

5 Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

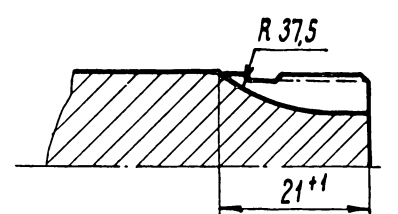
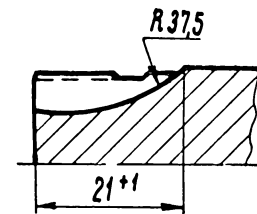
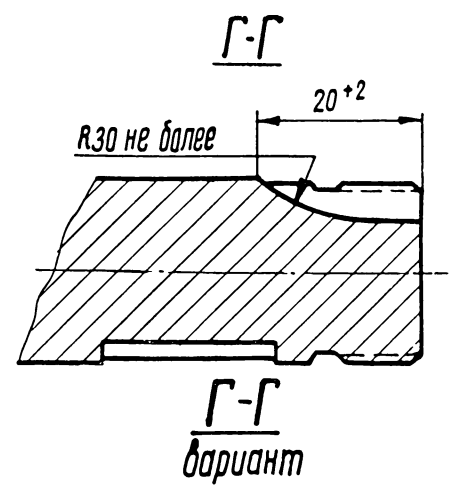
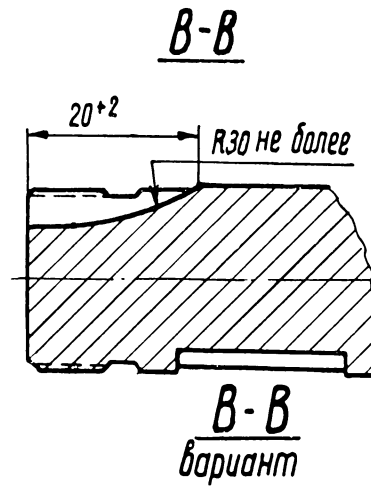
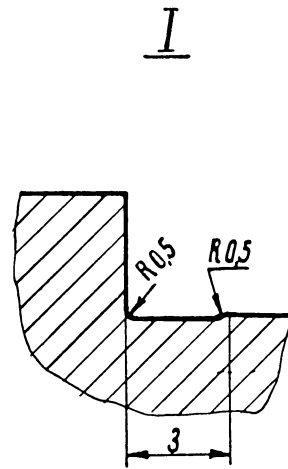
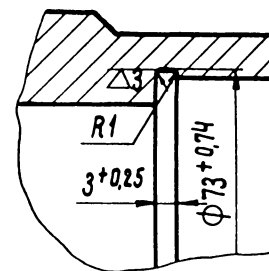
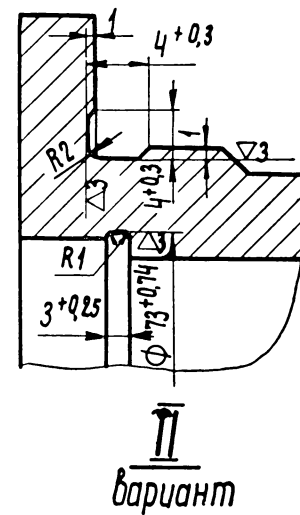
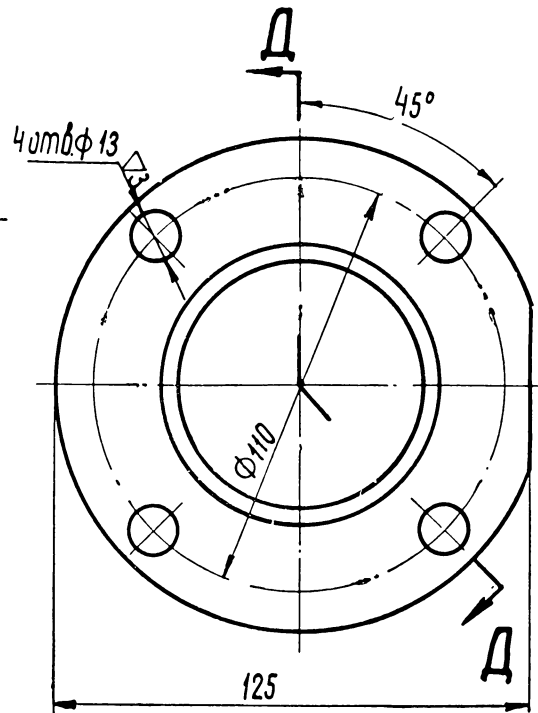
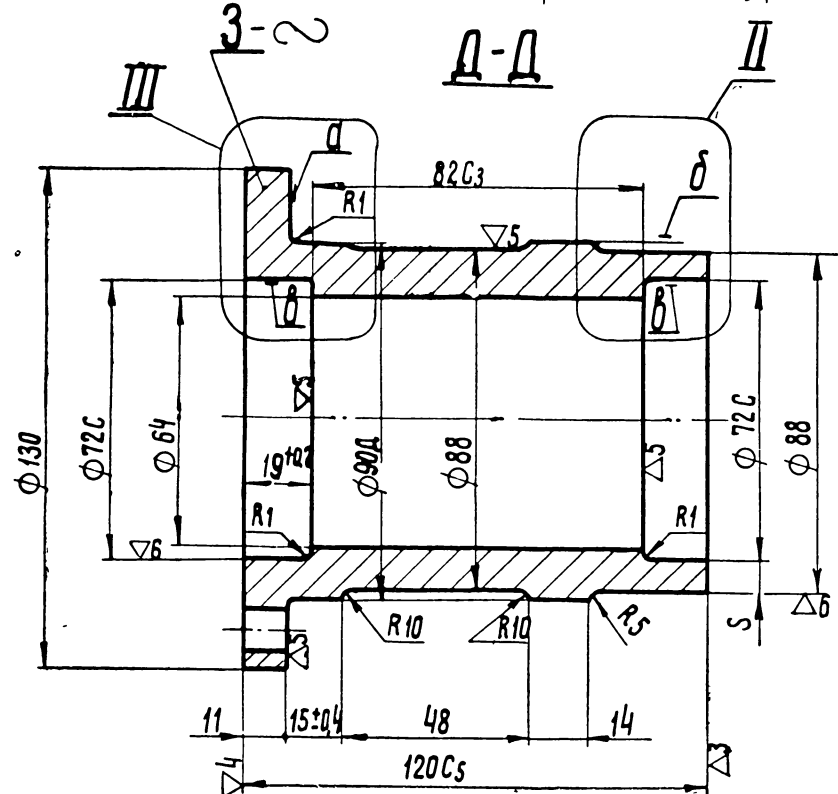
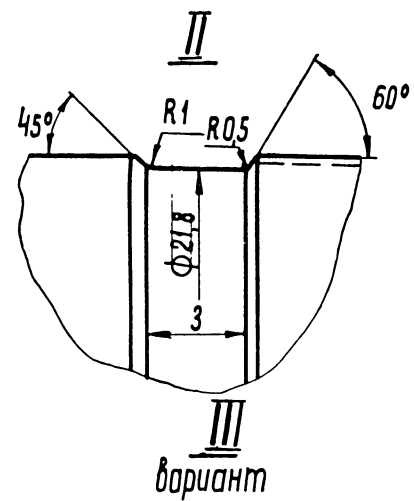
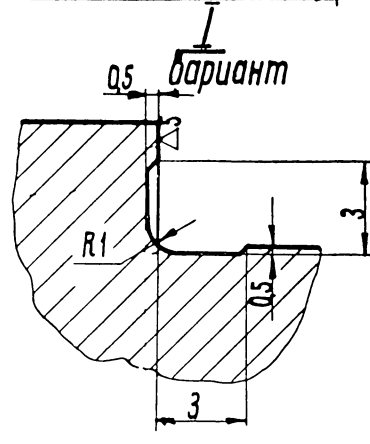
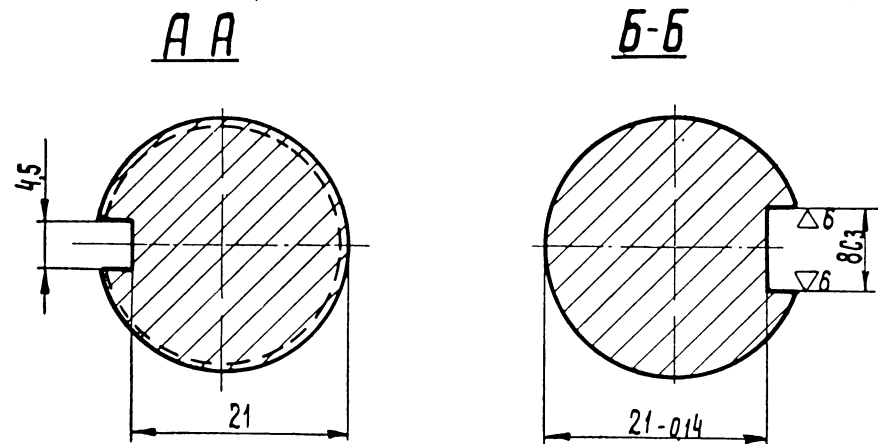
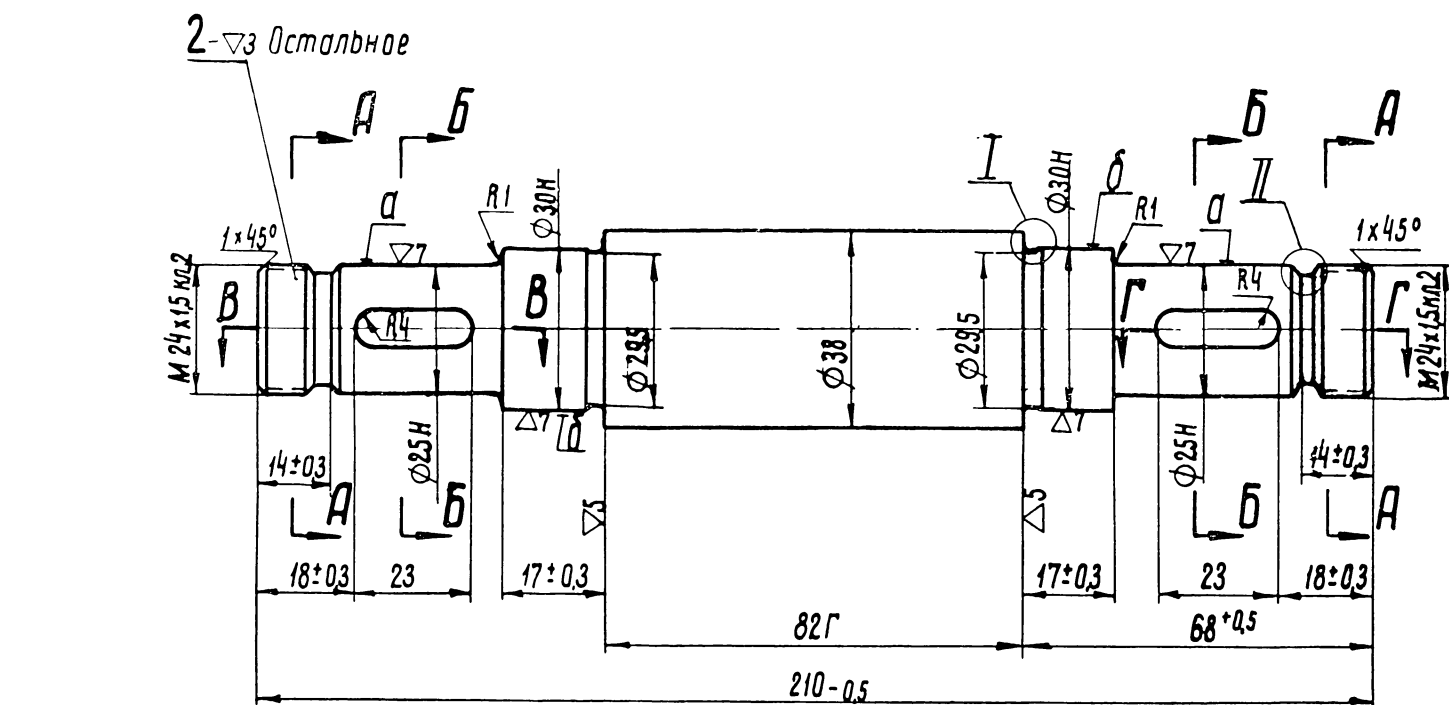
42	Шпилька 1М10×30×21	4	0,022	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 2410-00	351
41	Гайка 1М10	4	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
40	Диск	1	0,09	Сталь 20	1050-60	ДИО 26.016	191
39	Прокладка	1	0,01	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.023	191
38	Прокладка	1	0,01	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.022	191
37	Прокладка	1	0,01	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.021	191
36	Шплинт 2,5×25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
35	Гайка М10	2	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
34	Штифт конический	2	0,058	Сталь 40	1050-60	ДИО 26.039	185
33	Муфта в сборе	1	1,11	—	—	ДИО 26.102сб	193
32	Болт 1М8×20	6	0,011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
31	Фланец нажимной	1	0,4	Сталь 40	1050-60	ДИО 26.034	191
30	Шарикоподшипник 310	1	1,08	—	—	ГОСТ 8338-57	—
29	Втулка распорная	1	0,5	труба 60×8-20	8732-58	ДИО 26.014-1	191
28	Приводной вал насоса	1	2,65	Сталь 38ХС	4543-61	ДИО 26.002-2	191
27	Кольцо пружинное	2	0,16	проволока 0-1,6	9339-60	ДИО 12.052	191
26	Роликоподшипник 2309	1	0,9	—	—	ГОСТ 8328-57	—
25	Ведомая шестерня насоса	1	4,9	Сталь 40Х	4543-61	ДИО 26.004	190
24	Муфта приводная	1	0,28	Сталь 20Х	4543-61	ДИО 29.014	190
23	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.029	190
22	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.028°	190
21	Прокладка шестерни	1	0,02	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.027	190
20	Стопорный диск	1	0,07	Сталь 45	1050-60	ДИО 26.019	190
19	Болт 1М10×20	3	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
18	Проволока L=850	1	0,010	проволока 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
17	Шпонка 12×8×65	1	0,047	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8789-58	—
16	Ведущая коническая шестерня регулятора	1	0,62	Сталь 40Х	4543-61	ДИО 26.005	189
15	Шайба стопорная	2	0,005	Сталь ШГ 10кп	914-56	ДИО 29.036	189
14	Шпонка	1	0,007	Сталь 45	1050-60	ДИО 29.017	189
13	Шестерня приводного вала	1	0,55	Сталь 40Х	4543-61	ДИО 26.006	189
12	Шарикоподшипник 306	2	0,35	—	—	ГОСТ 8338-57	—
11	Корпус привода	1	22,6	—	—	ДИО 26.101сб	192
10	Прокладка	1	0,015	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.026	185
9	Прокладка	1	0,03	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.025	185
8	Прокладка	1	0,02	Сталь 10	1050-60	ДИО 26.024	185
7	Болт 1М16×90	4	0,16	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7809-57	—
6	Гайка 1М16	4	0,041	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
5	Шплинт 4×35	4	0,004	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Шайба 16	4	0,014	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
3	Корпус подшипников	1	2,4	Ст. 15-32	1412-54	ДИО 26.001	188
2	Приводной вал регулятора	1	1,15	Сталь 45	1050-60	ДИО 26.003	188
1	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104-46	2	0,055	Сталь 40	1050-60	ДИО 29.035А	—
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт.	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Привод масляного насоса и регулятора 41,9



Дизель 2Д100

2Д100.26 сб



### Технические требования.

### Деталь 2

1 Термодраблонт Твёрдость НВ 255 ÷ 302.

2. При проверке на центрах биение поверхностей „а“ и „б“ не более 0,03 мм.

3. Смещение шпоночных пазов относительно оси симметрии не более 0,1 мм.

4. Перекос шпоночных пазов не более 0,05 мм на длинах пазов.

5. Взаимное расположение шпоночных пазов безразлично.

### Деталь 3

1. Отливка по Д100-ТУ9.

2. Литейные уклоны 2-3°.

3.Размери без допусків для лиття виконувати по III класу точності ГОСТ 1855-55.

4. Торцовое биение поверхности „Д“ относительно оси поверхности „Б“ не более 0,05 мм на  $\phi 125$  мм.

5. Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,05 мм.

6. Разномерность по размеру „S” не более 2 мм.

7. Смещение отверстий  $\phi 10$  от номинального положения не более 0,3 мм.

8. Необработанные поверхности тщательно очистить.

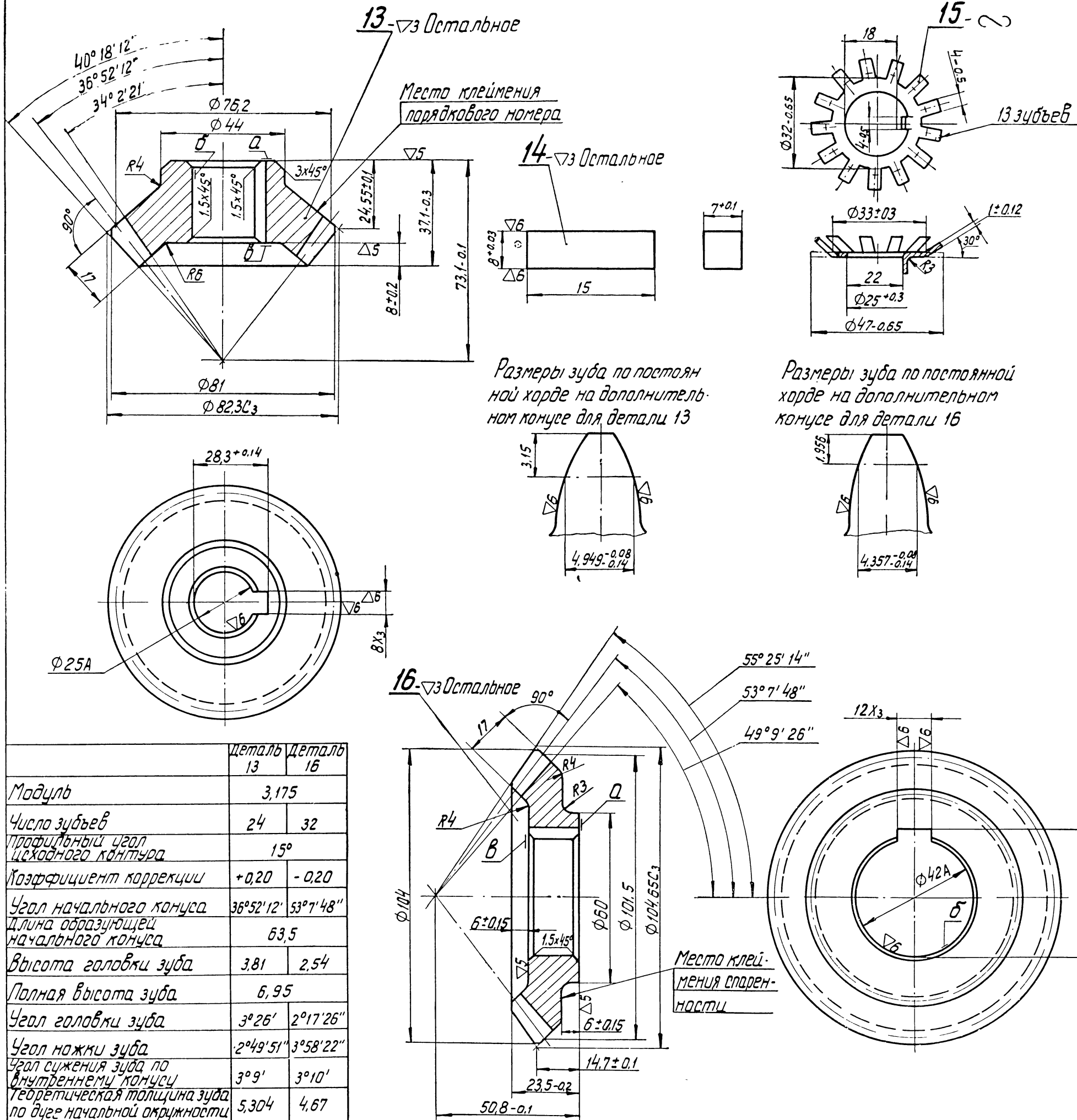
9.Окраску производить по Д 100 ТУ20.

## Детали



Прибор масляного насоса и регулятора

**2D 100.26 cδ**



## Технические требования

### Детали 13 и 15

- 1 Термообработать Твердость НВ 240÷283.
- 2 Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „б“ не более 0,06 мм.
- 3 Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм
- 4 Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,03 мм на длине паза
- 5 Кромки зубьев затупить кругом  $R=0,2\div0,3$  мм.
- 6 Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:
  - а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1÷0,3 мм
  - Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм;
  - б) отпечаток по краске по длине зуба не менее 50%, по высоте не менее 30%, допускаются разрывы отпечатка;
  - в) несовпадение затылков зубьев шестерен не более 1 мм

### Деталь 13

- 1 Биение поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,03 мм на ф 36 мм.
- 2 Шестерню спарить с шестерней (дет.16) или с шестерней (дет 7 стр 189)
- 3 Торцовое биение поверхности „в“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм на ф 32 мм.

### Деталь 16

- 1 Биение поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,03 мм на ф 56 мм.
- 2 Торцовое биение поверхности „в“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм на ф 52 мм.

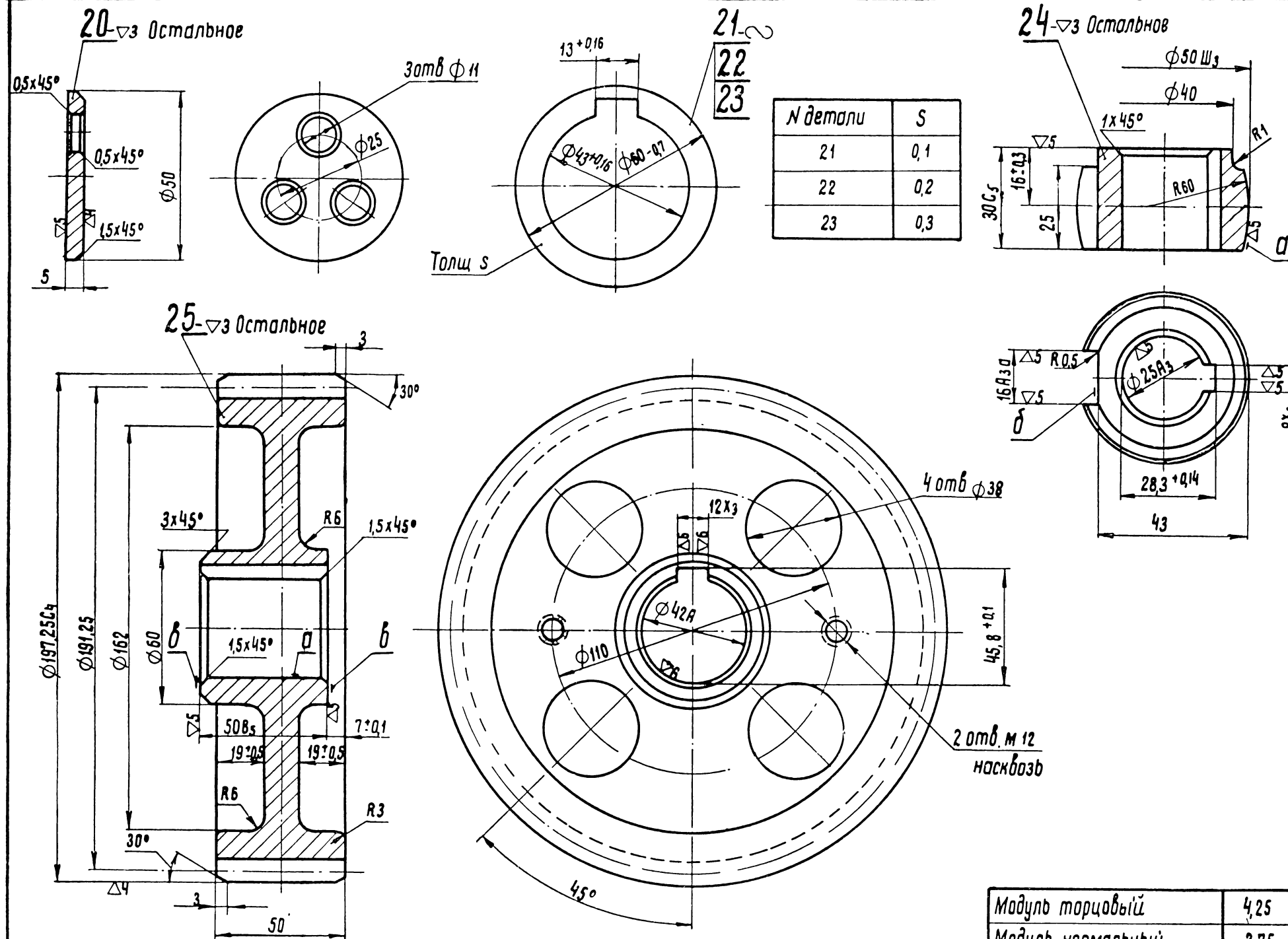
## Детали



Привод масляного насоса  
и регулятора

2Д100.26сб.





№ детали	S
21	0,1
22	0,2
23	0,3

## Технические требования

### Деталь 20

Смещение отверстий от номинального положения не более 0,2 мм.

### Деталь 24

1. Поверхности „б“ и поверхность „а“ цементировать на глубину 1÷1,3 мм. Допускается цементация на торцах по размеру 30C5.

2. Твердость цементированной поверхности HRC ≤ 56

3. Смещение шпоночных пазов относительно оси симметрии не более 0,2 мм.

4. Перекас шпоночных пазов относительно оси отверстия ф 25 А3 не более 0,05 мм.

5. Взаимное расположение пазов не контролировать.

### Деталь 25

1. Термообработать. Твердость HB 269÷321.

2. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхности „а“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней. При этом колебание мерительного межцентрового расстояния не должно превышать 0,03 мм при повороте на один зуб и 0,08 мм при полном обороте проверенной шестерни.

3. При проверке по краске обкаткой с эталонной шестерней прилегание должно быть по высоте и длине зуба не менее 60%.

4. Биение поверхностей „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,05 мм на ф 52 мм

5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,1 мм.

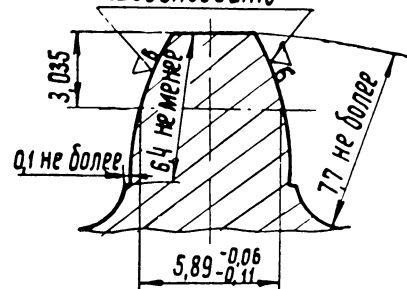
6. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,03 мм на длине паза

7. Биение по наружной окружности зубьев не более 0,1 мм.

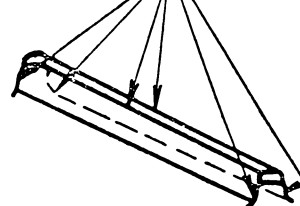
8. Смещение отверстий м12 от номинального положения не более 0,5 мм.

Модуль торцовый	4,25
Модуль нормальный	3,75
Число зубьев	45
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Коэффициент высоты зуба	0,8
Угол наклона винтовой линии	28°4'21"
Направление винтовой линии	левое
Шаг винтовой линии	112,628
Высота головки зуба	3
Полная высота зуба	7,12
Теоретическая толщина зуба	5,89
Длина общей нормали (в раскатке 6 зубьев)	64,259-0,06

Размеры зуба в нормальном сечении  
Шевинговать



Острые кромки затупить  
R 0,2÷0,3 мм

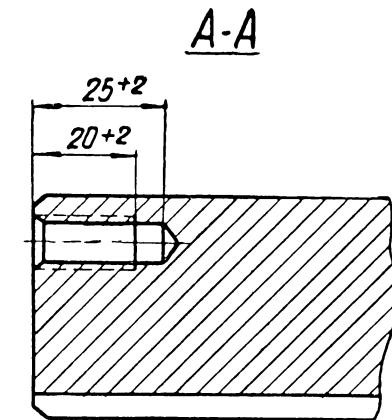
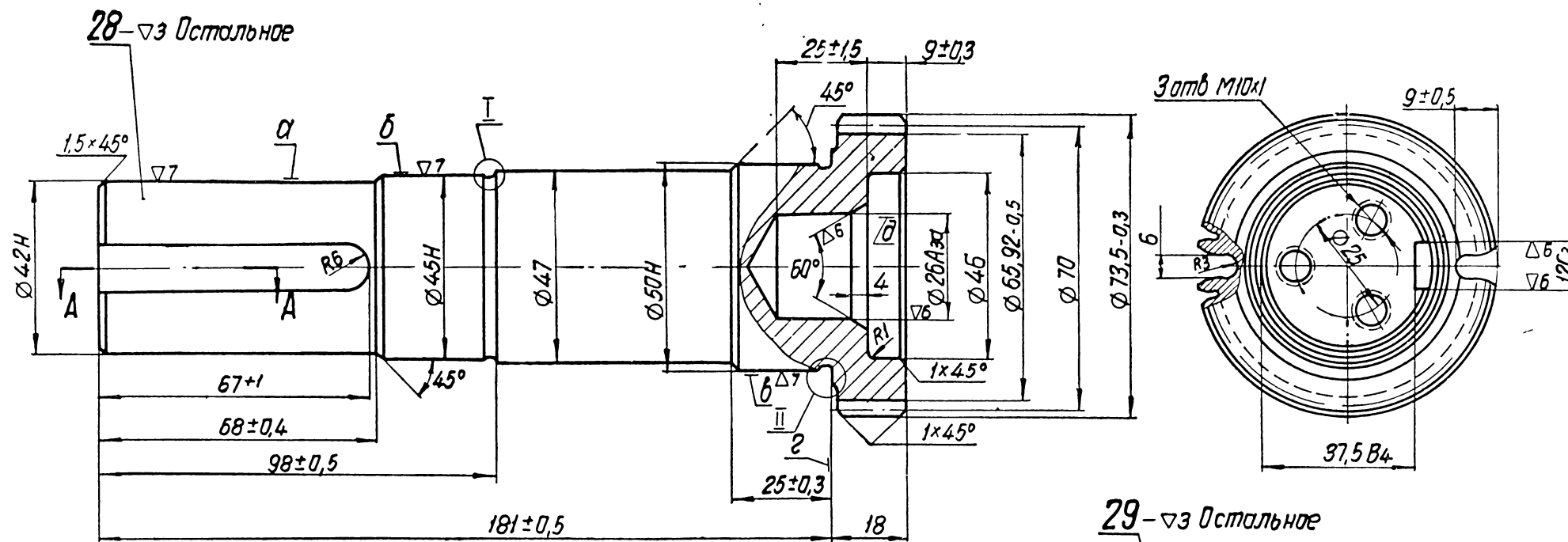


## Детали



Привод масляного насоса  
и регулятора

2Д100.26 сб



### Технические требования

#### Деталь 28

- 1 Термообработка Твердость HB 302 ÷ 341.
- 2 Биеение относительно оси поверхностей „б“ и „б“:
  - а) поверхностей „а“ и „д“ не более 0,04 мм;
  - б) поверхностей „г“ не более 0,04 мм на  $\phi 60$  мм;
  - в) начальной окружности зубьев не более 0,07 мм
- 3 Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,1 мм
- 4 Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „а“ не более 0,05 мм на длине паза.
- 5 Смещение  $M10 \times 1$  от номинального положения не более 0,2 мм.
- 6 Несоответствие общей оси прорези с осью двух диаметрально-противоположных зубьев не более 0,5 мм на  $\phi 73,5$  мм. Расположение относительно шпоночного паза произвольно.

#### Деталь 29

- 1 Непараллельность поверхностей „а“ не более 0,03 мм
- 2 Оксидировать.

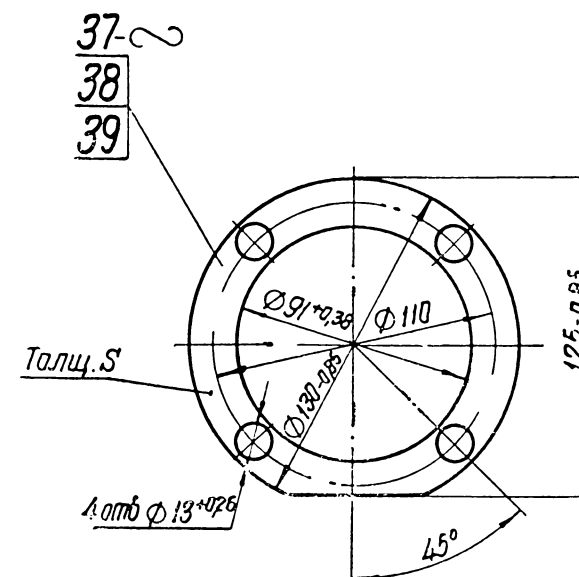
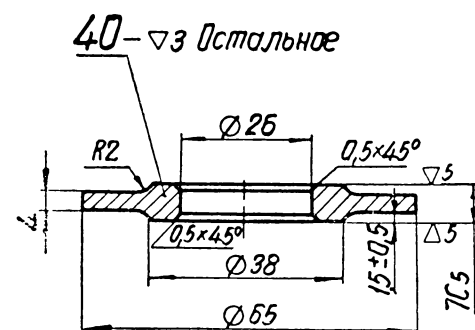
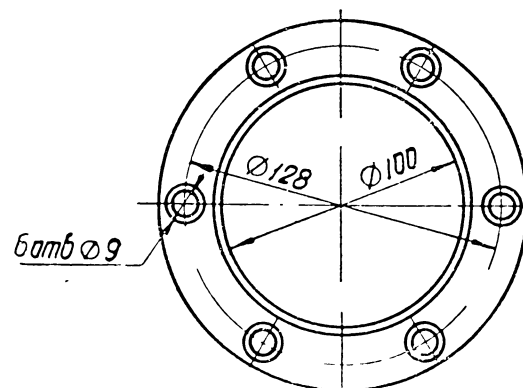
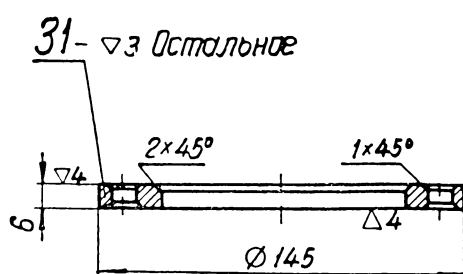
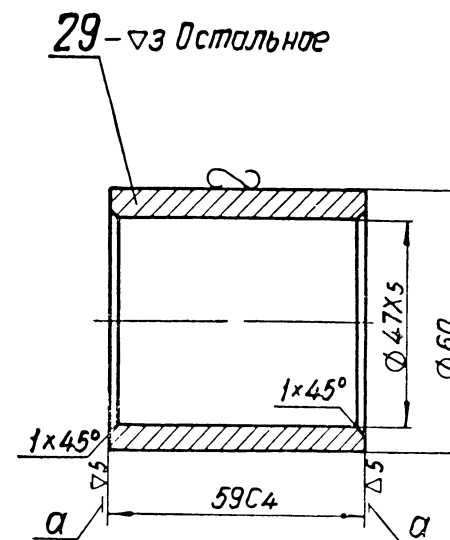
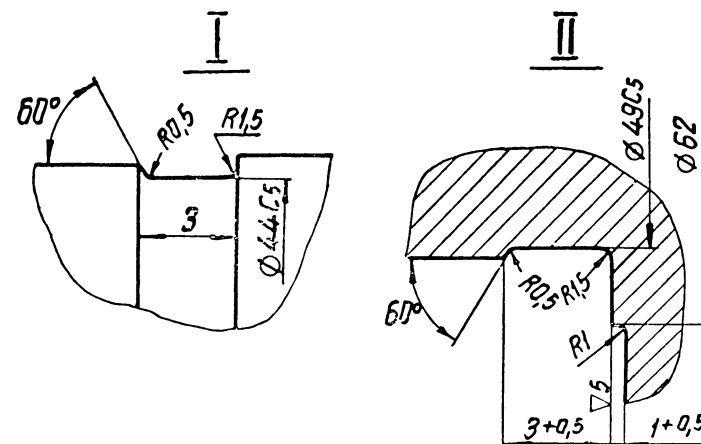
#### Деталь 31

Смещение отверстий  $\phi 9$  от номинального положения не более 0,3 мм.

#### Деталь 37, 38 и 39

Смещение отверстий  $\phi 13$  от номинального положения не более 0,5 мм

Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	24,22 <sup>+0,18</sup> <sub>-0,24</sub>



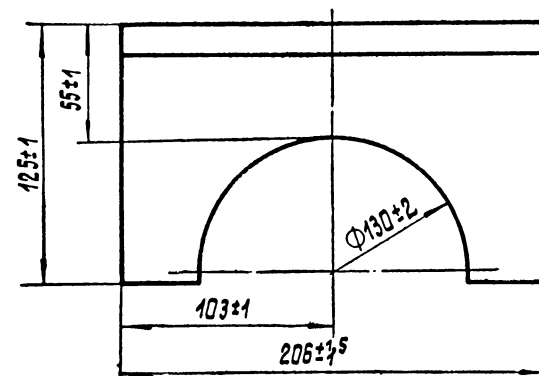
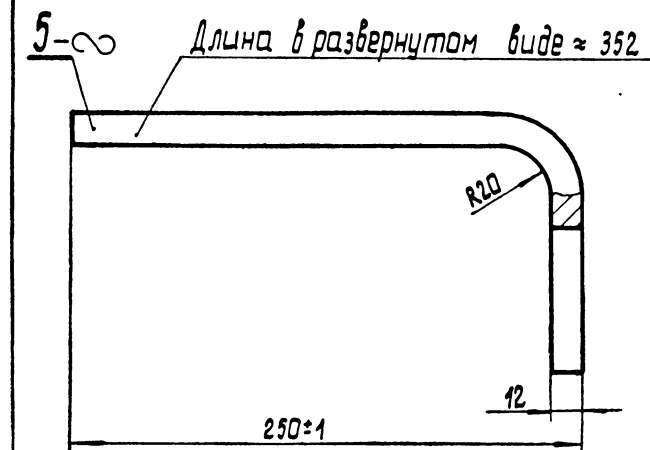
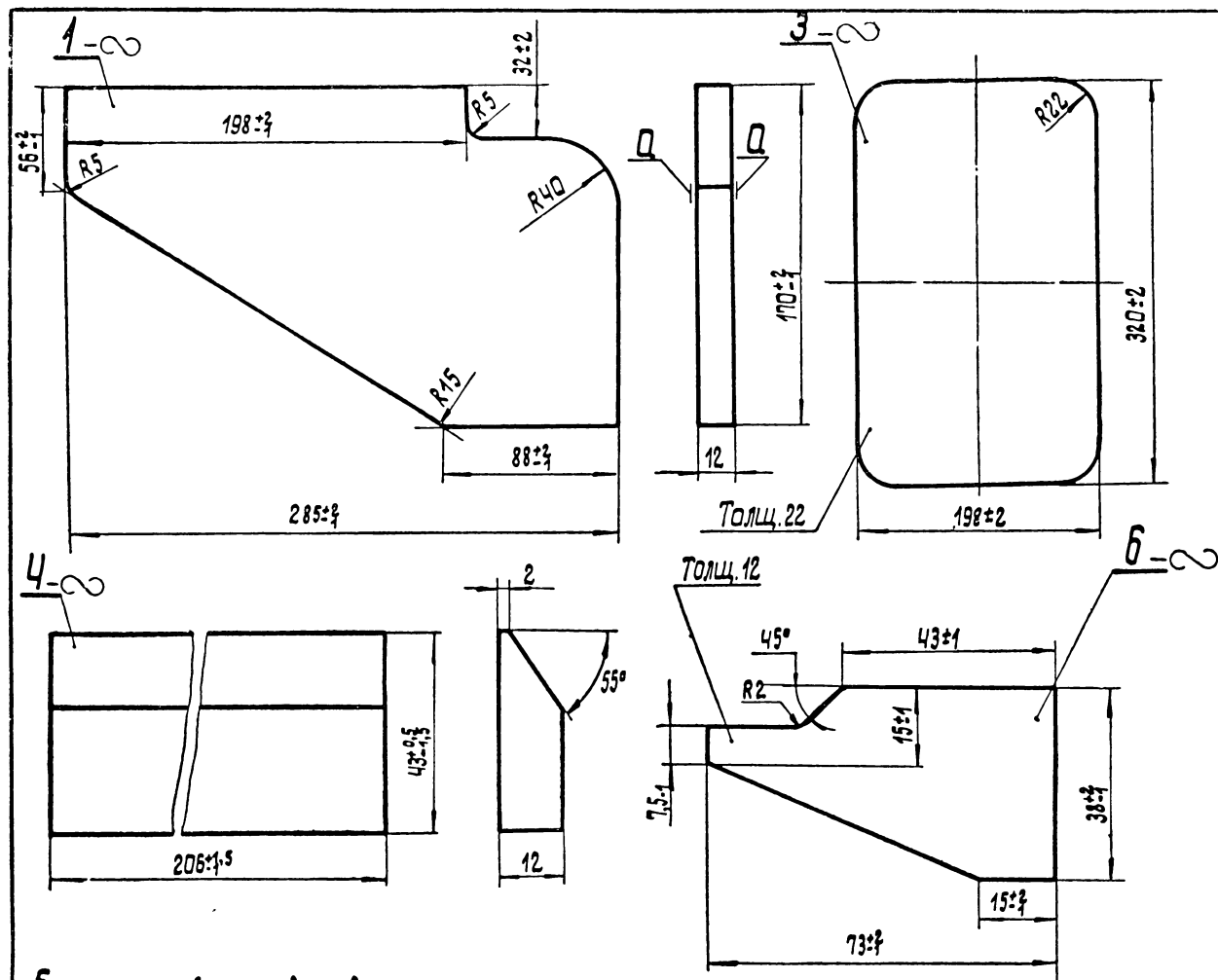
№ детали	S'
37	0,2
38	0,3
39	0,75

### Детали



Прибор масляного насоса и регулятора 2Д100 26сб.

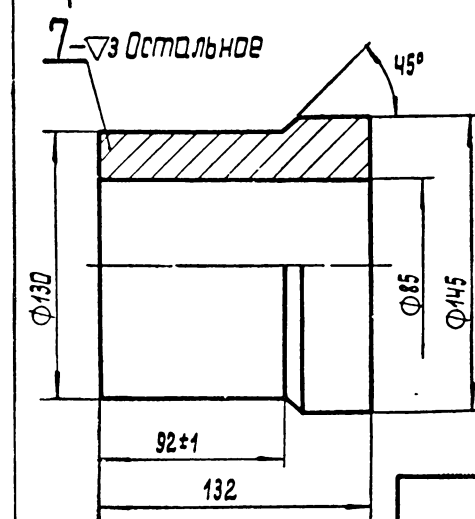




### Технические требования

#### Деталь 1

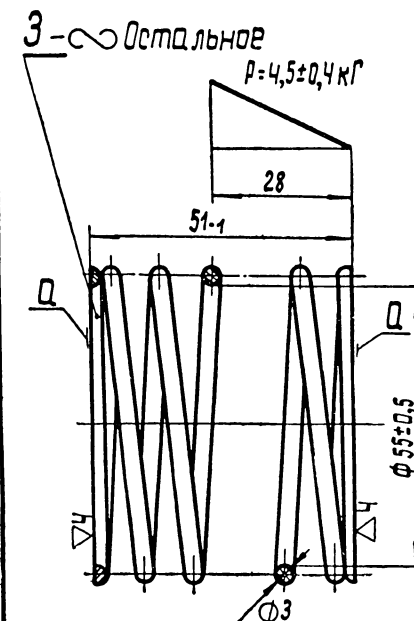
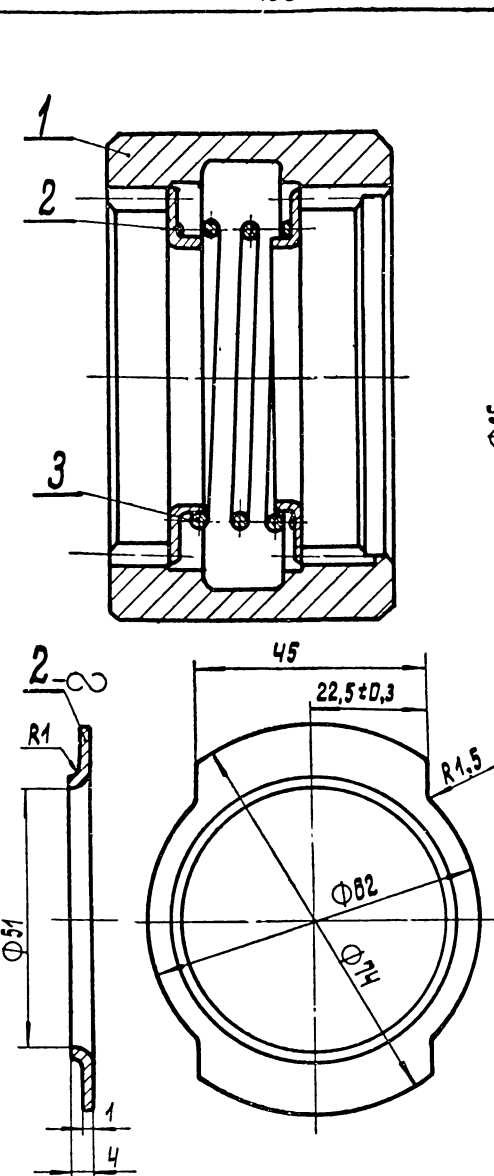
Коробление поверхностей „А“ не более 0,5 мм.



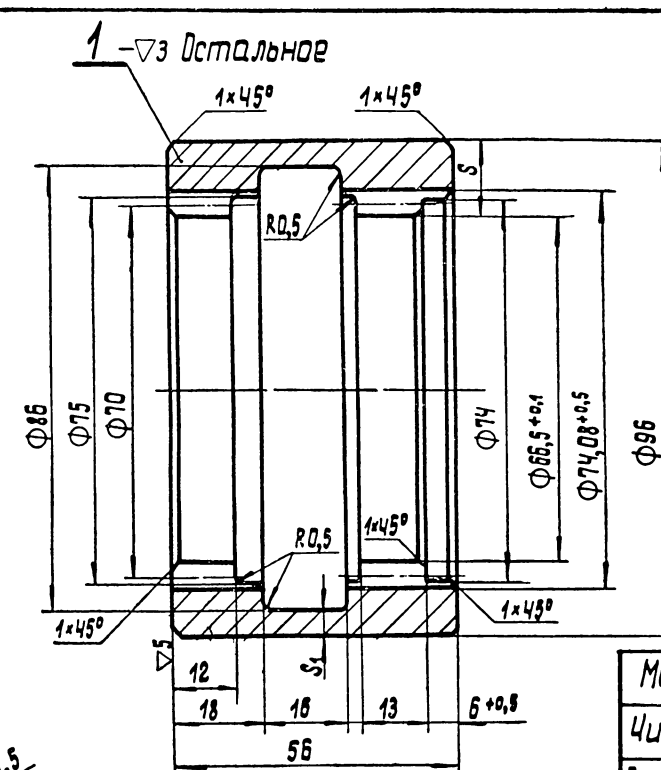
### Детали

Корпус привода

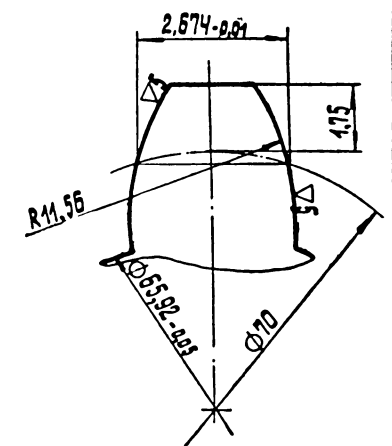
2Д100.26.101сб.1



Число рабочих витков	2,5
Общее число витков	4,5±0,2
Длина развернутой пружины	840 мм
Направление намотки	правое



Профиль зуба калибра в нормальном сечении



Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,75

### Технические требования

#### Деталь 1

1. Термообработать. Твердость НВ 302-341.
2. Зубья проверять зубчатым калибром.
3. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
4. Разномерность размеров „S“ и „S<sub>1</sub>“ не более 0,04 мм.

#### Деталь 2

Оксидировать.

#### Деталь 3

1. Неперпендикулярность поверхностей „А“ к оси не более 1,5 мм на длине пружины.
2. Неравномерность шага рабочих витков не более 2 мм.
3. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
4. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка не менее 0,5 мм.
5. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
6. Пружину оксидировать.

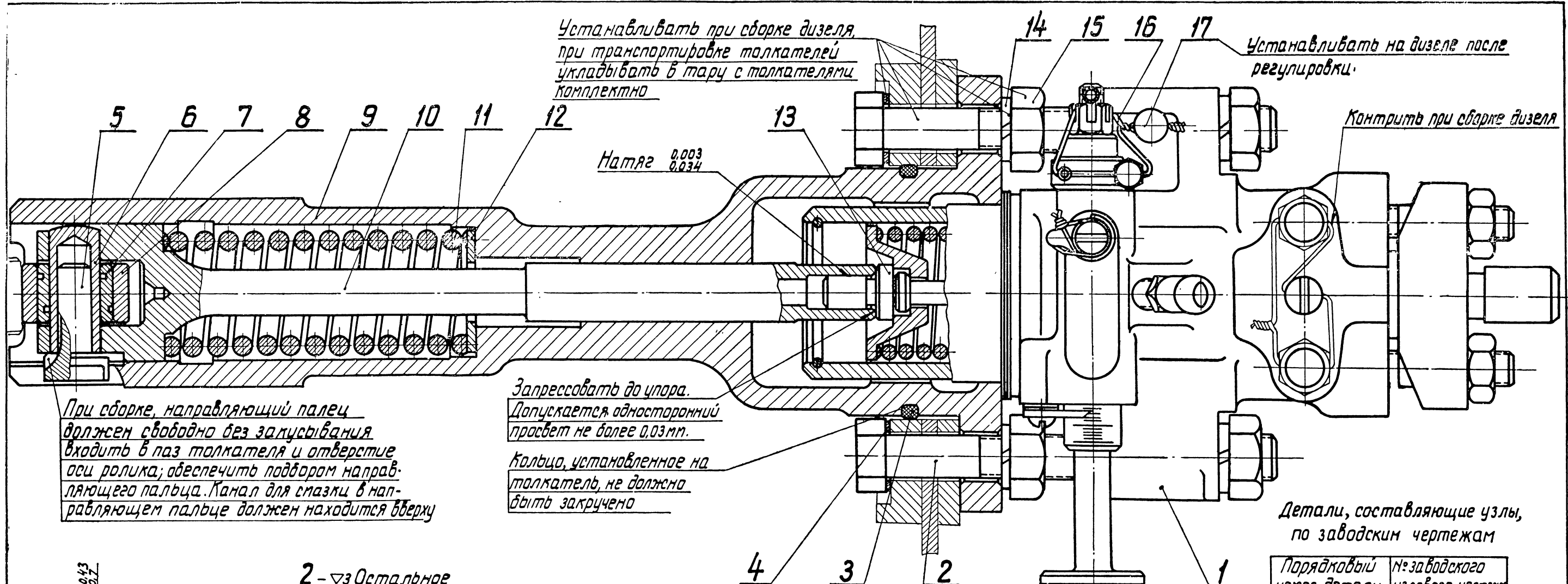
3	Пружина	1	0,04	пружина	9389-60	2Д100.26.033	193
2	Шайба распорная	2	0,018	шайба	914-56	2Д100.26.032	193
1	Муфта	1	1,04	муфта	4543-61	2Д100.26.031	193
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка	Гост	Обозначение	№ стр.

### Муфта в сборе

1,11

Вес по чертежу

Привод масляного насоса и регулятора	2Д100.26.102сб
--------------------------------------	----------------

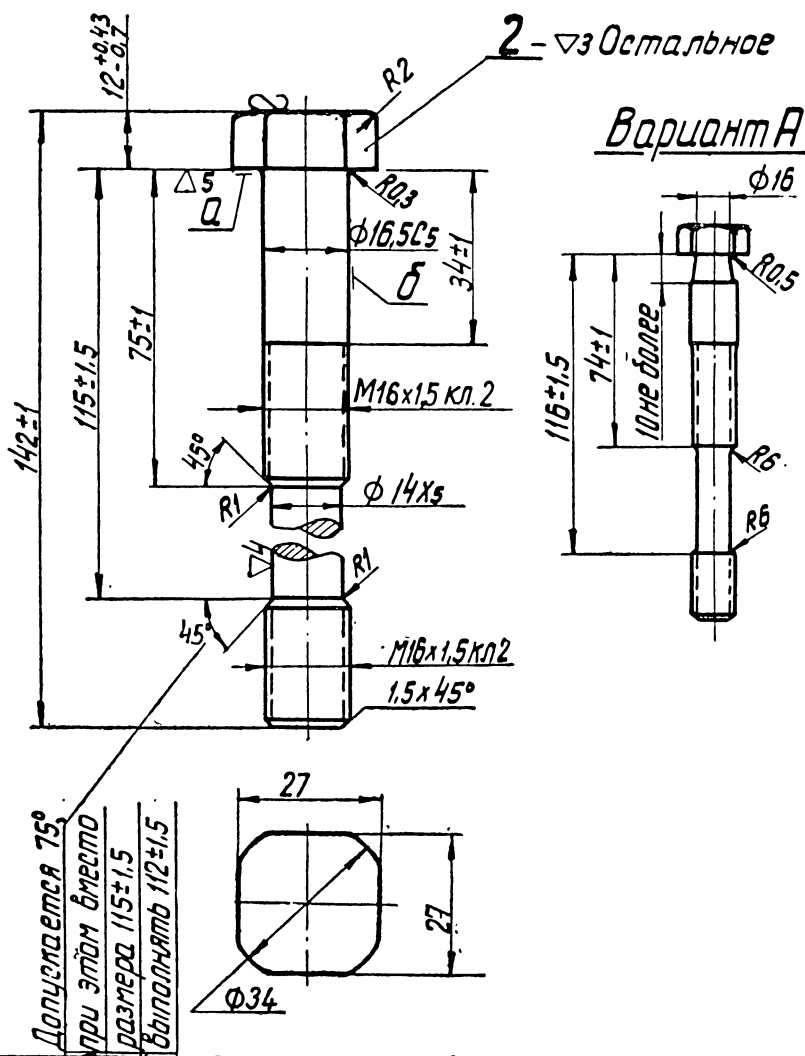


### Технические требования:

1. Сборку топливного насоса с толкателем производить на дизеле.
2. Допускается применение проволоки 04-гост 3282-46, (дет. 16) при этом окалина должна быть снята.
3. При транспортировке толкателя в сборе (черт. Д100-27-104сб) для предохранения от попадания загрязнений, открытые места со стороны фланца и ролика обернуть парафинированной бумагой, основа - крафт оберточный гост 8273-57 и обвязать шпагатом обвязочным гост 5725-51.

### Деталь 2

1. Твердость HRC 26±3
2. Биение поверхности „Q“ относительно оси поверхности „D“ не более 0,05 мм на ф 26 мм.
3. Штамповочный уклон головки выполнять за счет увеличения размера 27. у опорной поверхности „Q“.
4. Оксидировать.
5. Допускается изготовление по варианту А.



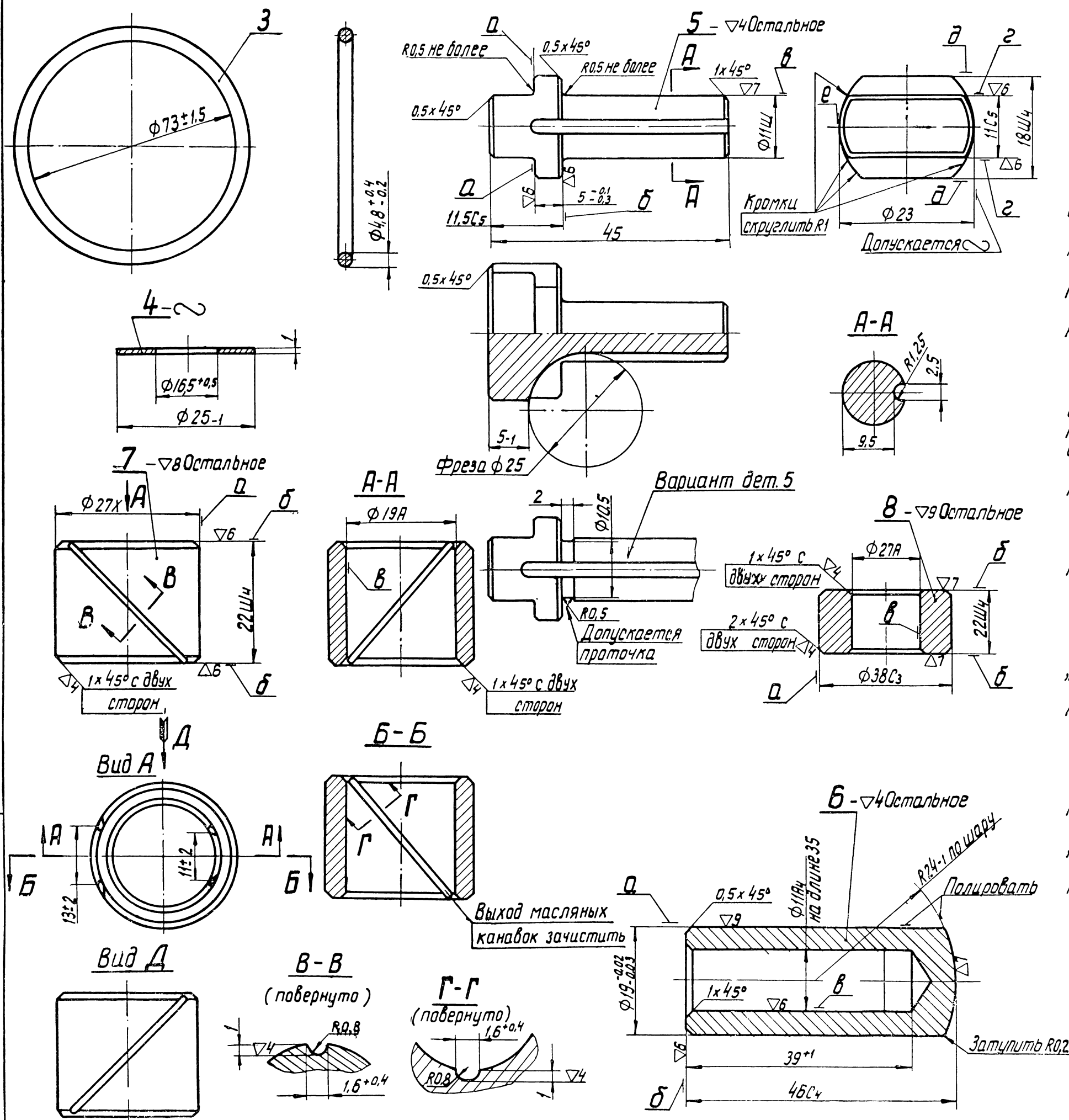
Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
2, 9, 11, 12, 14, 15	Д100-27-104сб
10, 13	Д100-27-105сб-2

13	Наконечник толкателя	1	0,032	сталь 15Х-15	801-60	Д100-27-026	197
12	Прокладка пружины	1	0,042	сталь 20	1050-60	Д100-27-032	197
11	Пружина толкателя	1	0,55	проволока 50ХФР 15	3704-47	Д100-27-031-5	197
10	Толкатель	1	0,8	сталь 20ХГР	4543-61	Д100-27-025-3	197
9	Корпус толкателя	1	6,0	сталь 12ХН2	1412-54	Д100-27-024-1	196
8	Ролик толкателя	1	0,1	сталь 12ХН2	4543-61	Д100-27-027	195
7	Втулка ролика	1	0,048	бронза 65ЛН10-319	493-54	Д100-27-028	195
6	Ось ролика	1	0,07	сталь 12ХН2	4543-61	Д100-27-029-1	195
5	Направляющий палец	1	0,055	сталь 20ХГР	4543-61	Д100-27-030-1	195
4	Прокладка	2	0,001	медь МЗ	859-41	Д100-14-009	195
3	Кольцо уплотнительное	1	0,0035	резина 65Р	1166-58	Д100-27-044	195
2	Болт	2	0,25	сталь 40	1050-60	Д100-27-033	194
1	Топливный насос	1	6,26	комплект		Д100-27-101сб	198
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	Гост	Обозначение	Стр.

17	Пломба	1	0,005	свинец С4	3778-56	СК-075-13	-
16	Проволока 0-1,2	2-14шт		сталь	3282-46	гост 3282-46	-
15	Гайка М16	4	0,03	сталь	1528-53	гост 5926-51	-
14	Шайба пружинная 16	4	0,008	сталь 65Р	1050-60	гост 6402-52	-
103	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	Гост	Обозначение	Стр.

Топливный насос с толкателем						13,3
						Вес
Дизель ДД100						Д100-27-1сб





## Технические требования:

### Деталь 3

На поверхности кольца вмятины и зарезы не допускаются.

### Деталь 4

1. Отжечь.

2. Допускается выпалнение размера  $\Phi 27$ , вместо  $\Phi 25$ .

### Деталь 5

1. Цианировать на глубину  $0.2 - 0.4$  мм. Твердость HRA  $\geq 76$ .

2. Снос оси симметрии поверхностей „2“ и „3“ относительно оси поверхности „В“ не более  $0.1$  мм.

3. Непараллельность поверхностей „2“ и „3“ не более  $0.05$  мм на длине поверхности „3“.

4. Неперпендикулярность поверхностей „А“ и „Б“ к оси поверхности „В“ не более  $0.05$  мм на длине поверхности „В“.

5. Биеение поверхности „Е“ относительно поверхности „А“ не более  $0.5$  мм.

6. Допускается оксидация.

### Деталь 6

1. Наружные поверхности цементировать на глубину  $0.7 - 1.3$  мм в готовом изделии. Твердость цементированных поверхностей HRC  $59 \div 63$ ; на внутренних поверхностях цементация не допускается.

2. Биеение поверхности „В“ относительно поверхности „А“ не более  $0.1$  мм.

3. На поверхности „В“ допускаются отдельные риски.

4. Допускается отсутствие цементации на торце „Б“.

5. Биеение торца „Б“ относительно поверхности „А“ не более  $0.05$  мм.

### Деталь 7

1. Твердость HB  $\geq 170$ .

2. Масляные канавки по спирали с шагом  $65 \pm 5$  мм.

3. Биеение торца „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более  $0.08$  мм.

4. Биеение поверхности „А“ относительно оси поверхности „В“ не более  $0.03$  мм.

### Деталь 8

1. Цементировать кругом на глубину  $1 \div 1.3$  мм.

2. Твердость HRC  $58 \div 62$ .

3. Овальность и конусность поверхностей „А“ и „В“ не более  $0.02$  мм.

4. Биеение поверхности „А“ относительно поверхности „В“ не более  $0.03$  мм.

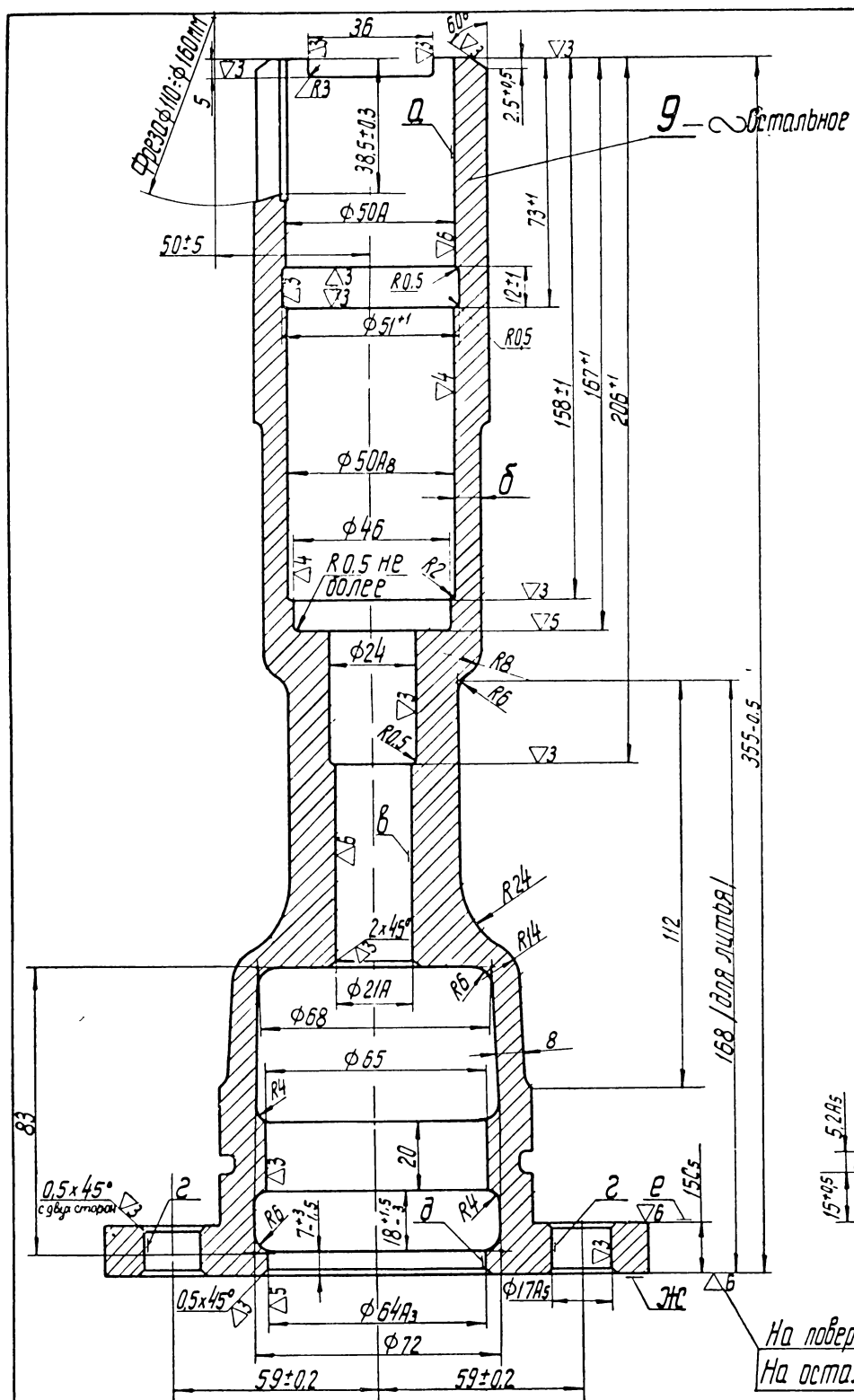
5. Биеение торцов „Б“ относительно оси поверхности „В“ не более  $0.08$  мм.

6. Поверхности „А“ и „В“ полировать.

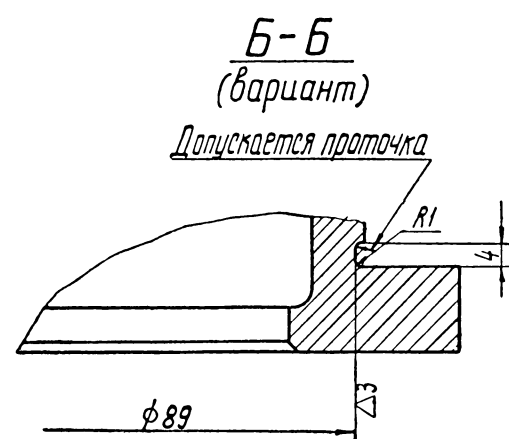
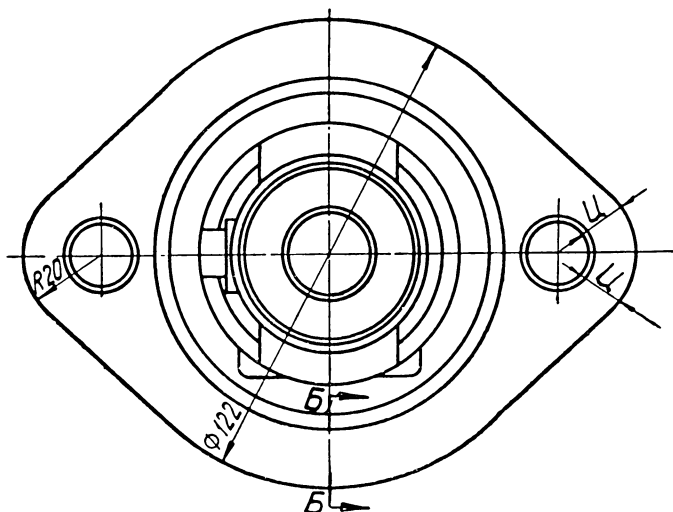
## Детали

Топливный насос  
с толкателем

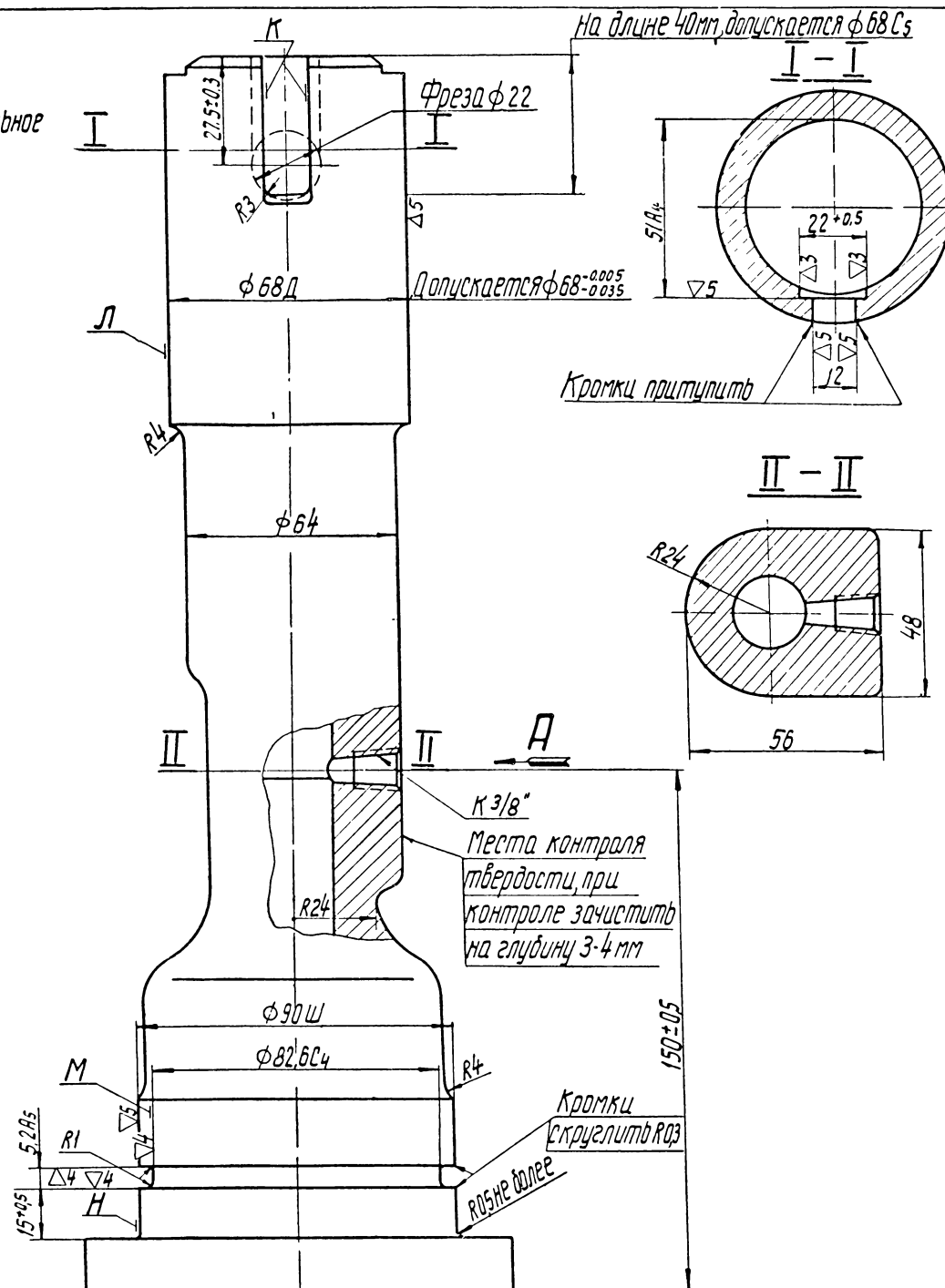
Д 100-27-1сб.



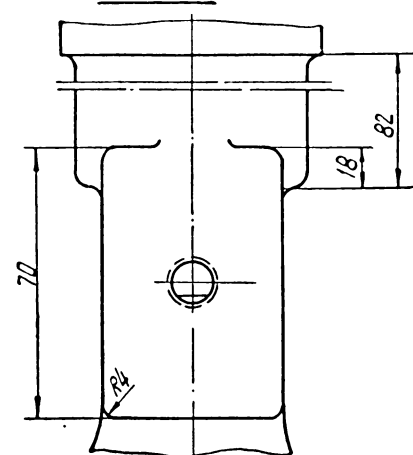
На поверхности  $\phi 80$  мм.  
На остальной поверхности „Ж“  $\nabla 5$



На длине 40 мм, допускается  $\phi 68$  С5



Вид А



## Технические требования

- 1 Твердость HB 170-241
- 2 Литейные уклоны  $2^\circ-3^\circ$
- 3 Неуказанные литейные радиусы 3-5 мм.
- 4 Отливку очистить от формовочной земли и пригаров.
- 5 Литейные размеры без допусков по III классу точности ГОСТ 1855-55
- 6 Отливку подвергнуть стабилизирующему отпуску
- 7 На поверхности „Ж“ по площади кольца шириной 5 мм вокруг отверстия „д“ раковины не допускаются Т.У. на отливку по Д100-ТУ9
- 8 Качество литых поверхностей по эталону
- 9 Разностенность „б“ не более 2 мм, „ц“ - не более 3 мм.
- 10 На окончательно обработанных частях детали заварку производить не разрешается
- 11 Соосность поверхностей „а“ и „в“ проверять ступенчатым калибром, имеющим диаметры  $\phi 49,98$  и  $\phi 20,98$  мм
- 12 Биение поверхности „д“ относительно общей оси поверхностей „а“ и „в“ не более 0,1 мм
- 13 Биение поверхности „н“ относительно оси поверхности „л“ не более 0,07 мм
- 14 Биение поверхностей „е“ относительно оси поверхности „л“ не более 0,04 мм.
- 15 Биение поверхности „п“ относительно общей оси поверхностей „а“ и „в“ не более 0,05 мм
- 16 Смещение общей диаметральной плоскости поверхностей „г“ относительно оси поверхностей „л“ и „н“ не более 0,2 мм.
- 17 Смещение оси симметрии поверхностей „к“ относительно общей диаметральной плоскости поверхностей „л“ и „н“ не более 0,2 мм.
- 18 Биение поверхности „м“ относительно поверхности „н“ не более 0,1 мм.
- 19 Непараллельность оси симметрии поверхностей „к“ относительно общей диаметральной плоскости поверхностей „г“ не более 0,5 мм на длине 118 мм.
- 20 Непараллельность поверхностей „к“ относительно поверхности „л“ не более 0,05 мм на длине 40 мм.
- 21 Биение поверхности „жс“ относительно общей оси поверхностей „а“ и „в“ не более 0,1 мм на  $\phi 80$  мм.
- 22 После окончательной механической обработки внутреннюю полость  $\phi 50$  и  $\phi 24$  опрессовать дизельным топливом под давлением  $3-4 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин. Просачивание топлива не допускается.
- 23 Окраску по Д100-ТУ20.

## Детали



Топливный насос  
с толкателем

Д100-27-1сб

### Деталь 10

1. Поверхности „А“, „Б“, „В“, „Н“, „З“ и „С“ цементировать на глубину 0,7-1,3 мм в готовом изделии. Допускается цементация поверхностей „Б“, „К“, „Н“, „З“, „М“ и „О“ на глубину 0,7-1,3 мм. На остальных поверхностях цементация не допускается.

2 Твердость цементированных поверхностей НКС59-63  
3 Биевание поверхности „А“ относительно поверхности „Б“  
не более 0,02 мм.

4. Буение поверхности „Е“ относительно поверхности „Д“ не более 0,1 мм.

5. Впадение поверхности „Ц“ относительно поверхности „Е“ не более 0,02 мм.

в бугнение поверхности „в“ относительно поверхности „а“ не более 0,1 мм.

7. Неперпендикулярность оси поверхности „П“ к оси поверхности „А“ не более 0,05мм на длине 100мм.

в смещение оси поверхности „П“ от оси поверхности „А“ не более 0,1 мм.

9. Снос оси симметрии поверхностей „Б“ от оси поверхности „П“ не более 0,2 мм.

10 Непараллельность поверхностей „б“ с поверхностью „а“ не более 0,05мм на длине поверхности „а“.

и Разностенность „Р“ не более 0,2 мм

12 Неперпендикулярность поверхностей „М“ к оси поверхности „П“ не более 0,15 мм.

13 Разностенность „Ж“ не более 0,2мм

14 Непараллельность осей поверхностей „д“ и „е“ не более 0,04 мм на длине 25 мм

15 Размер „л“ должен быть не менее 2,5мм.

16 На поверхности „а“ допускается занижение размера  $\phi 50$  до  $\phi 49,9$  на участке между торцом „б“ и кромкой паза на ширине паза

17 На поверхности, в"допускается занижение до 0,1мм от фрезеровки лбиски, С"в"иступание не допускается

18/После термообработки допускается размер 46-0,25, вместо 46C4

Деталь 11

1 Твердость HRC 42-48.

2 Непараллельность торцов не более 0,5мм

3 Неперпендикулярность оси пружины к торцам не более 1 мм на длине пружины

4 Опорные витки должны быть поджаты до соприкосновения с рабочими витками на длине 0,25 витка с учетом отрезанного участка витка зазор не более 0,2мм

5 Опорная поверхность нерабочих витков не менее  
0,75 длины витка

6 Толщина конца опорного вутка не менее 1,5 мм

7 Неравномерность шага рабочих витков в свободном состоянии пружины не более 0,5 мм

в При сжатии пружины до высоты 108 мм

зазор между рабочими витками не менее 1 мм, при этом обдувание рабочих витков не более 1,3 мм

small body of water, perhaps defines the entire world.

*Деталь 12*

Цирконировать на глубину 0,2-0,4 мм Твердость HRA  $\geq 76$

2 Непараллельность торцов - не более 0,05 мм

3 Допускается изготовление холодной штамповкой из листа стали 10кп без фасок, с обработкой  $\sim$  по наружному диаметру и отверстию

Деталь 13

1 Твердость HRC 60-63.

2 биение поверхностей „В“ и „Д“ относительно оси поверх-  
ности „А“ не более 0,03 мм

з биение поверхности „З“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,08 мм

4 Допускается центробое отверстие со стороны торца „б“

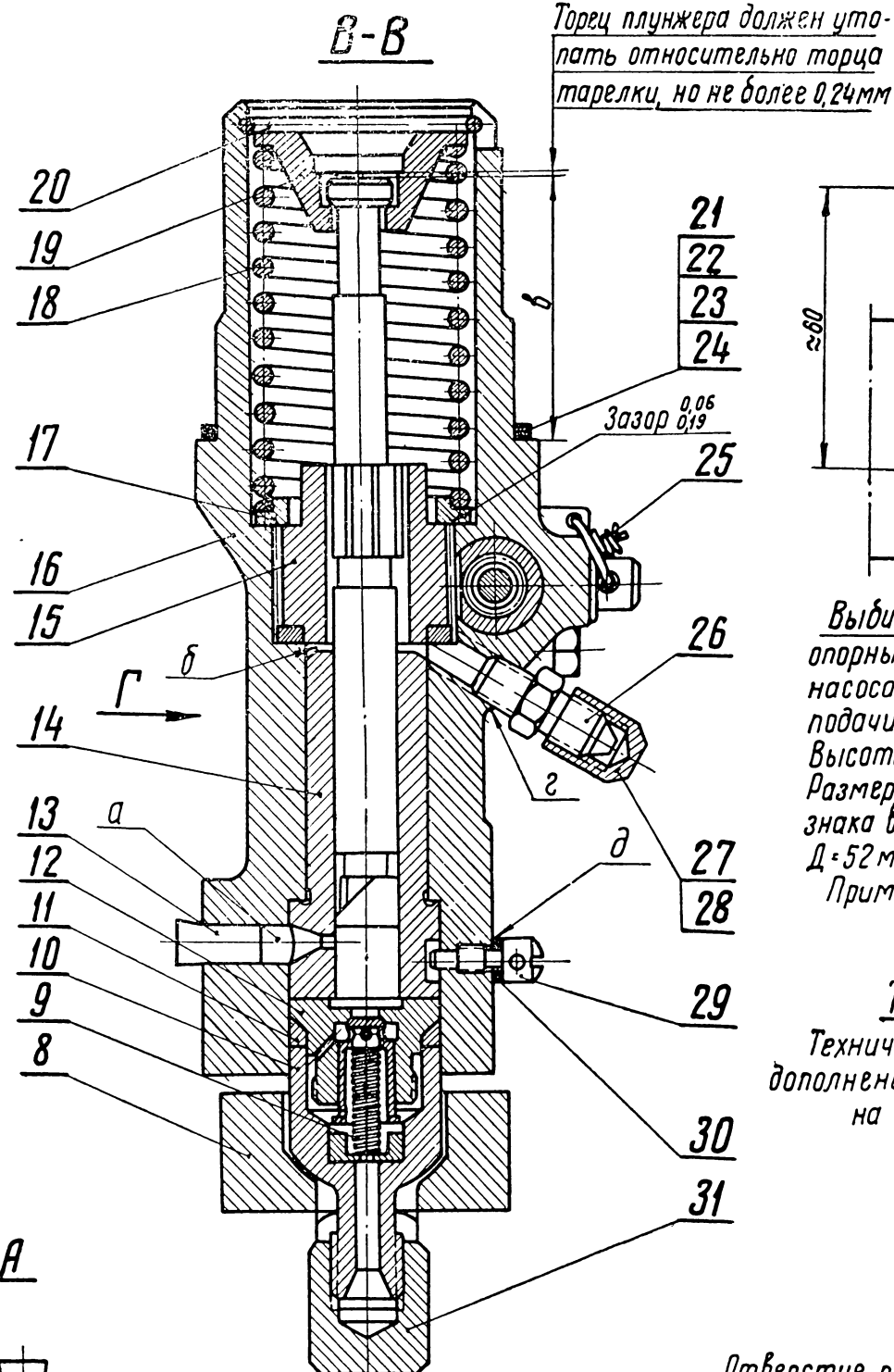
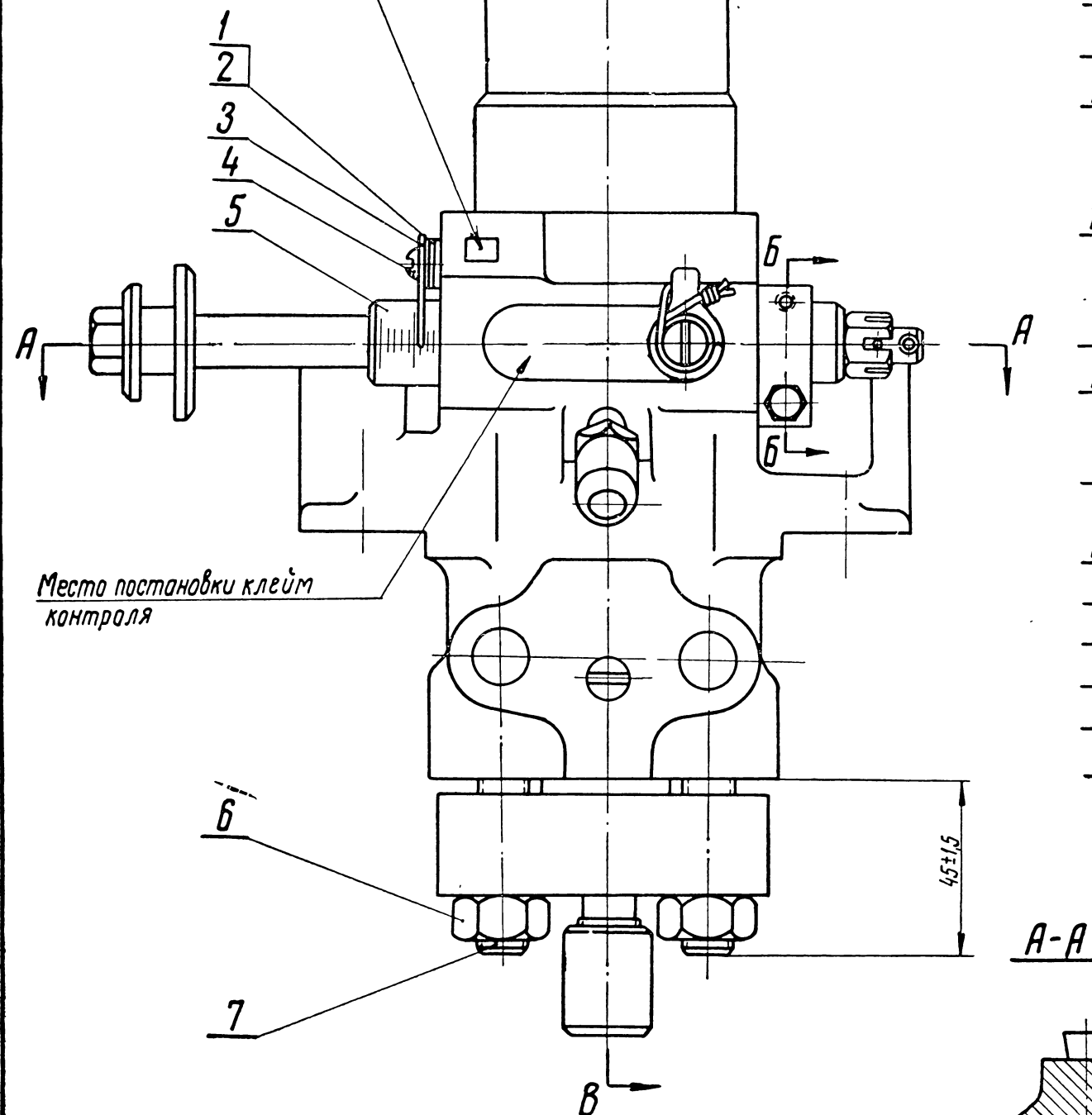
## Детали



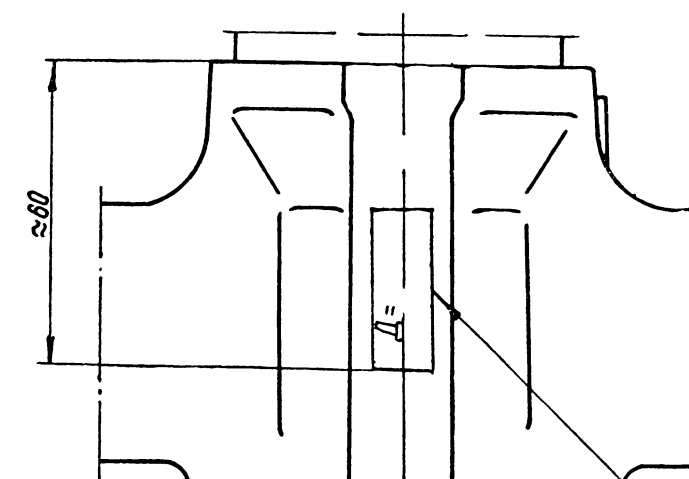
Топливный насос с толкателем

D100-27-1c5.

Выбить цифру 1, 2 или 3, соответствующую группе насоса по производительности на минимальной подаче, высота цифры 7 мм ГОСТ 3454-59



Вид Г



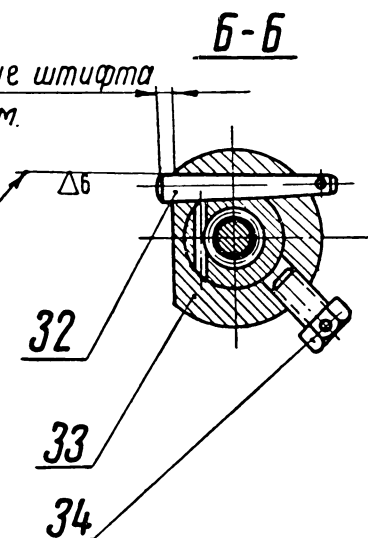
Выбить размер Д - расстояние между опорными торцами плунжера и корпуса насоса при положении плунжера в начале подачи (в момент страгивания мениска) Высота буквы и цифр - 3,5 мм ГОСТ 3454-59. Размер Д выбить с точностью до второго знака включительно, номинальный размер Д = 52 мм  
Пример Д = 52,45 мм

### Технические требования

Технические условия по ГОСТ 7745-55 с дополнениями и уточнениями указаны на странице

Выступание штифта от 2 до 4 мм.

Отверстие под конический штифт ф 4 мм  
Конусность 1:50 сверлить и развернуть в сборе после регулировки насоса на стенде по техническим условиям Д100-27 1ТУ-2



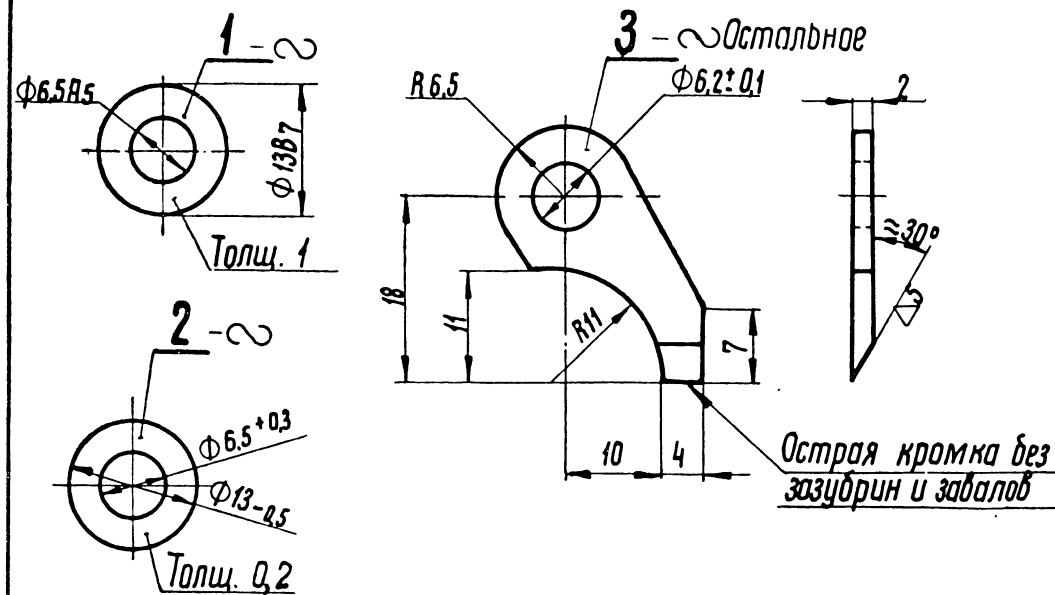
Топливный насос



Топливный насос с толкателем

Д100-27-101сб





### Технические требования

1. Технические условия по ГОСТ 7745-55 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже.

2. Перед сборкой все детали должны быть тщательно промыты в дизельном топливе.

3. Движение рейки зубчатой (Д100-27-107сб) должно быть легким, без заеданий в любом положении плунжера по ходу при его перемещении.

4. Между зубьями шестерни и рейки должен быть зазор, но не более 0,2 мм, обеспечить подбором шестерни или рейки.

5. Полость „А“ опрессовать дизельным топливом давлением 6÷8 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин; просачивание топлива в местах „В“ и „Д“ не допускается.

6. Для предохранения от загрязнения внутренних каналов топливного насоса во время сборки, транспортировки и хранения установить защитные детали.

7. При работе насоса просачивание топлива по соединению „З“ и „Д“ не допускается. Допускается просачивание топлива или масла по зазору между рейкой и корпусом насоса без спадания капли с насоса за час работы на максимальном режиме.

8. Допускается применение проволочки 04- ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

9. Обкатка, регулировка и испытание топливного насоса по техническим условиям Д100-27-1ТУ-2.

10. Консервация, упаковка и хранения по инструкции Д100-27-2ин.

11. При транспортировке топливного насоса комплект регулировочных прокладок завернуть в бумагу и прикрепить проволочкой к насосу.

12. Количество регулировочных прокладок, устанавливаемых под насос на дизеле, определяется сборкой дизеля.

#### Детали 1, 2.

1. После штамповки деталь править.

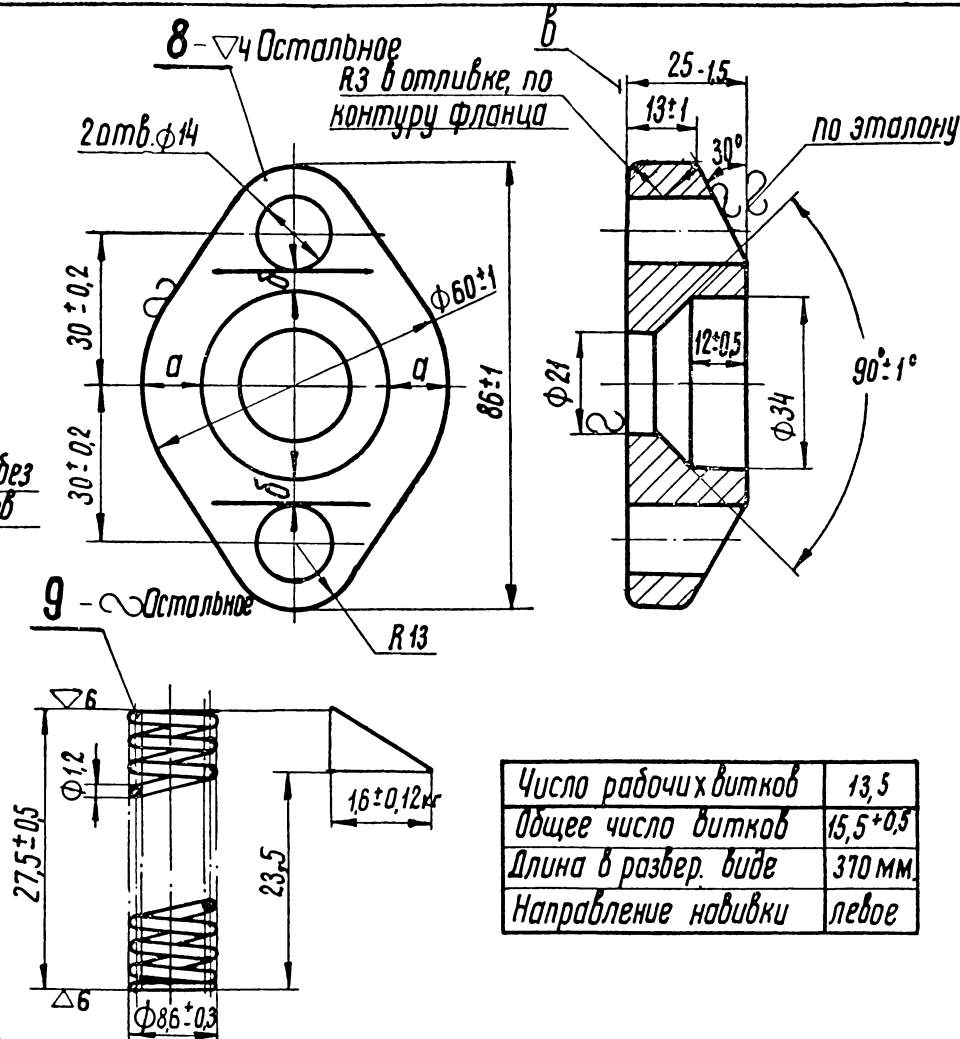
2. Заусенцы не допускаются.

3. Оксидировать.

#### Деталь 3

1. Термообработать. Твердость НРС 36÷48.

2. Размеры штамповки без допусков выполнять с точностью ±0,3 мм. После штамповки - править.



Число рабочих витков	13,5
Общее число витков	15,5±0,3
Длина в разбег. виде	370 мм
Направление навивки	левое

3. Цинковать, толщина слоя не менее 0,03 мм.

#### Деталь 8

1. Технические условия на литье по Д100-14ТУ.

2. Литейные уклоны до 3°.

3. Разностенность „А“ и „Б“ не более 1,2 мм.

4. На торце „В“ допускаются черноты, кроме кольцевых поверхностей, шириной 5 мм вокруг отв. ф14, общая площадь чернот не более 15% поверхности торца.

5. Оксидировать.

6. Допускается сталь 30Лх-П, 35Лх-П и 45Лх-П ГОСТ 977-58.

#### Деталь 9

1. Неравномерность шага рабочих витков - не более 0,2 мм.

2. Неперпендикулярность торцов к оси пружины - не более 0,3 мм на длине пружины.

3. Просвет между поджатными витками - не более 0,2 мм на конце витка.

4. Толщина опорного витка не менее 0,2 мм.

5. Опорная поверхность крайних витков - не менее 0,8 мм длины окружности.

6. После обжатия до полного соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.

7. Оксидировать.

8. Проволока должна поставляться по ГОСТ 9389-60 с гарантией.

а) марка сталь 70 ГОСТ 1050-60 с ограничением содержания серы не более 0,03 % и фосфора не более 0,035 %;

б) механические свойства по таблице №2 с примечаниями 2, 3 и требованием пунктов 7 и 8.

Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узла, чертежа
7, 16, 26	Д100-27-109сб

Согласовано с черт. Д100-27-109сб.

34	Болт М6х10	1	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	-
33	Хомутик	1	0,045 Сталь 40	1050-60	Д100-27-047-1	208
32	Штифт	1	0,005 Сталь 40	1050-60	Д100-27-048	208
31	Заглушка	1	0,006 Пластмасса марки К-15	5689-60	Д100-17-019	48
30	Прокладка	1	0,0007 Медь МЗ	859-41	Д100-27-020	202
29	Винт стопорный	2	0,013 Сталь 20	1050-60	Д100-27-019	202
28	Колпачок	1	0,004 Пластмасса марки К-15	5689-60	Д100-17-021А	45
27	Колпачок	1	0,02 Сталь 40	1051-59	Д100-17-021	45
26	Штуцер 6	1	0,019 Сталь 40	1050-60	РО2907.10	351
25	Проволока 0-16	2-80 мм	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
24	Регулировочная прокладка	1	0,008 Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-037	208
23	Регулировочная прокладка	2	0,004 Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-045	208
22	Регулировочная прокладка	2	0,002 Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-036	208
21	Регулировочная прокладка	2	0,0008 Сталь 08кп	1050-60	Д100-27-035	208
20	Кольцо стопорное	1	0,008 Проволока П	9389-60	Д100-21-015	202
19	Тарелка пружинной	1	0,085 Сталь 20Х	4543-61	Д100-27-04-2	202
18	Пружина плунжера	1	0,27 Проволока П	3704-47	Д100-27-013-2	202
17	Кольцо пружинной	1	0,065 Сталь 20	1050-60	Д100-27-012-1	202
16	Корпус топливного насоса	1	4,5 Чугун Ц40	4412-54	Д100-27-001-5	200
15	Шестерня плунжера	1	0,22 Комплекс	-	Д100-27-108сб	208
14	Насосный элемент	1	0,43 Комплекс	-	Д100-27-102сб	203
13	Пробка	1	0,003 Резина V-0 группы	1,9 МХП А233-34р	Д100-27-040	202
12	Клапан нагнетательный	1	0,067 Комплекс	-	Д100-27-103сб	245
11	Прокладка клапана	1	0,016 Медь МЗ	859-41	Д100-27-006	202
10	Штуцер нажимной	1	0,164 Комплекс	-	Д100-27-106сб	207
9	Пружина клапана	1	0,003 Проволока П-12	9389-60	Д100-27-009	199
8	Фланец	1	0,42 Сталь 45Лх-П	977-58	Д100-27-008-1	199
7	Шпилька М12х45	2	0,048 Сталь 40	1050-60	РО2420-00	-
6	Гайка М12	2	0,016 Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	-
5	Рейка зубчатая	1	0,34 Комплекс	-	Д100-27-107сб	206
4	Винт М6х12	1	0,003 Сталь	1492-58	ГОСТ 1489-58	-
3	Стрелка указательная	1	0,004 Сталь	1542-54	Д100-27-024	199
2	Прокладка стрелки	4	0,0008 Сталь 10	1050-60	Д100-27-022	199
1	Прокладка стрелки	2	0,001 Сталь 10	1050-60	Д100-27-023	199
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение

Топливный насос

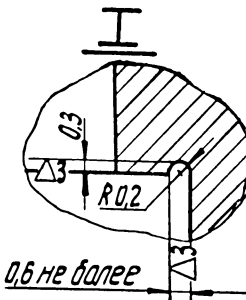
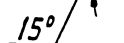
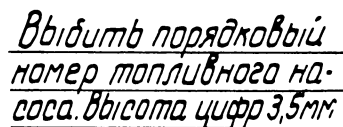
6,26

Вес

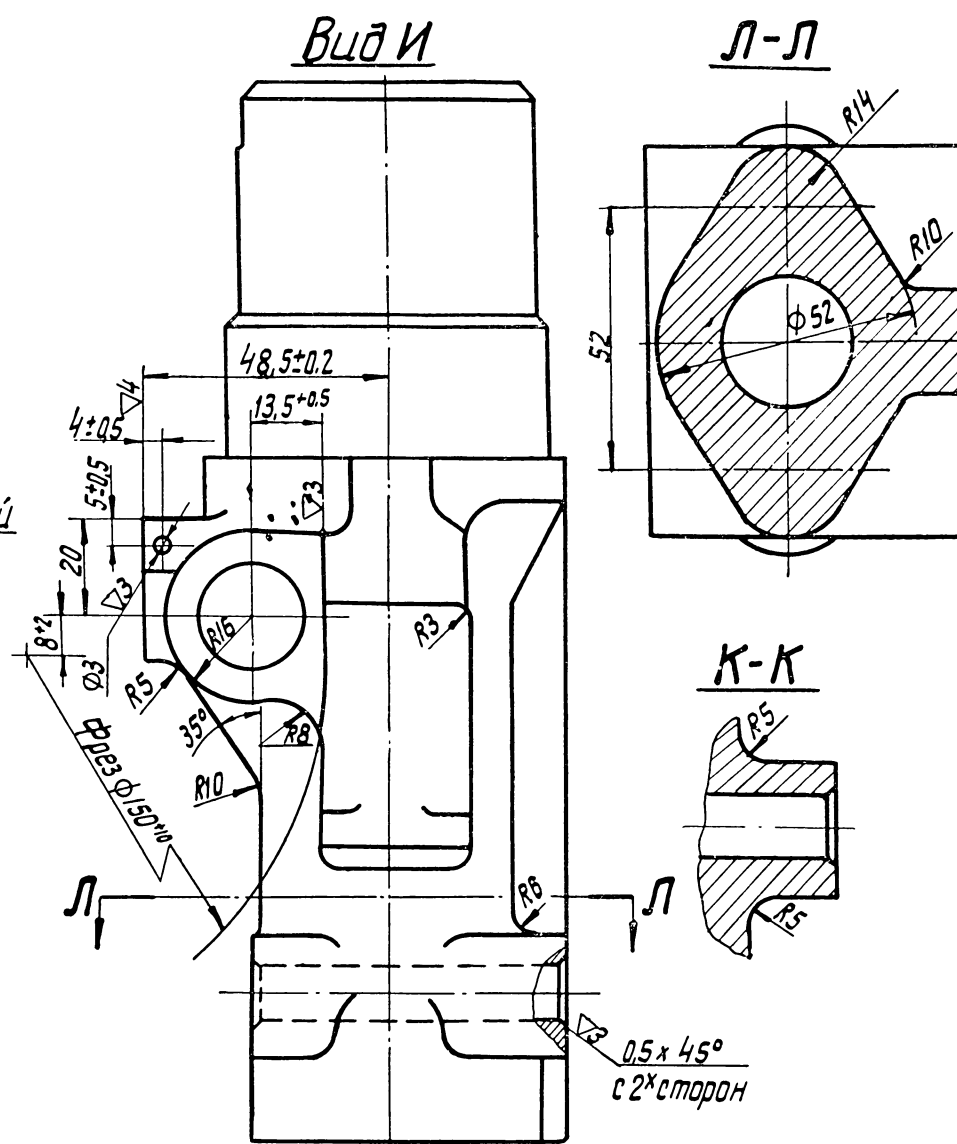
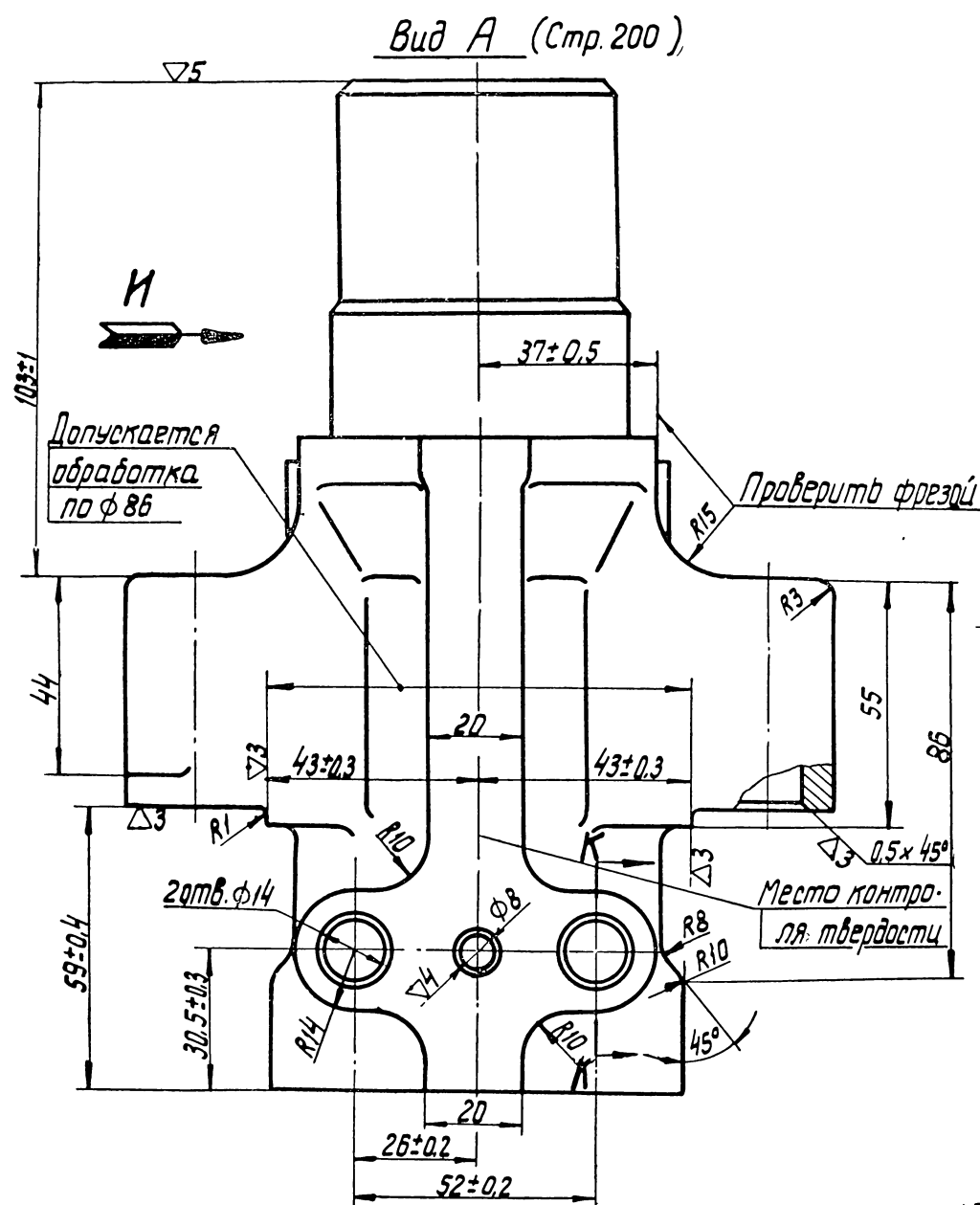


Топливный насос с толкателем Д100-27-101сб





D 100-27-101c8



### Технические требования:

1. Твердость HB 170÷241

3. Литейные уклоны 2÷3°. Неуказанные литейные радиусы 3÷5 мм.

4. Отливку тщательно очистить. Качество литых поверхностей по эталону.

5. Соосность отверстий „К“ и „М“ проверять ступенчатым калибром с допусками на проходную сторону калибров.

6. Неперпендикулярность торца „Л“ к оси поверхности „М“ проверять по краске, прилегание должно быть по замкнутому кольцу шириной не менее 1 мм.

7. Биеение поверхностей „А“ и „Б“ относительно оси поверхности „М“ не более 0,1 мм.

8. Биеение поверхности „Н“ относительно поверхности „М“ не более 0,05 мм.

9. Биеение поверхности „П“ относительно поверхности „М“ не более 0,1 мм.

10. Непараллельность оси поверхности „Р“ относительно поверхности „Б“ не более 0,15 мм на длине 100 мм.

11. Несовпадение оси резьбового отверстия „Б“ с осью поверхности „Р“ не более 0,2 мм

12. Несовпадение оси „Т“ резьбового отверстия с осью поверхности „М“ не более 0,2 мм.

13. Несовпадение общей диаметральной плоскости двух резьбовых отверстий „Ф“ с осью поверхности „К“ не более 0,2 мм.

14. Несовпадение общей диаметральной плоскости отверстий „Ц“ с осью поверхности „М“ не более 0,3 мм.

15. Биеение поверхностей „В“ и „Е“ относительно оси поверхности „М“ не более 0,05 мм.

16. Неперпендикулярность оси резьбового отверстия „Т“ к поверхности „С“ не более 0,15 мм на длине 50 мм.

17. Неперпендикулярность оси резьбовых отверстий „Ф“ к поверхности „Ц“ не более 0,3 мм на длине 100 мм.

18. Неперпендикулярность поверхности „У“ относительно оси поверхности „Р“ не более 0,1 мм на φ 30 мм.

19. На окончательно обработанных частях детали заварку производить не разрешается.

20. На поверхности „К“ на участках 25 мм от торца „Л“ и 5 мм от торца „Ц“ допускаются чистые газобые раковины φ 0,5÷1 мм, в количестве до трех штук негруппового расположения. На остальной части поверхности „К“ раковины не допускаются. На поверхностях „Б“ и „Л“, на поверхности „Ж“ по площади кольца шириной 8 мм вокруг отверстия φ 8 мм и на поверхности „С“ по площади кольца шириной 4 мм вокруг отверстия 18×1,25 раковины не допускаются.

На поверхности „Л“ не допускаются также мелкие раковины в виде свищи.

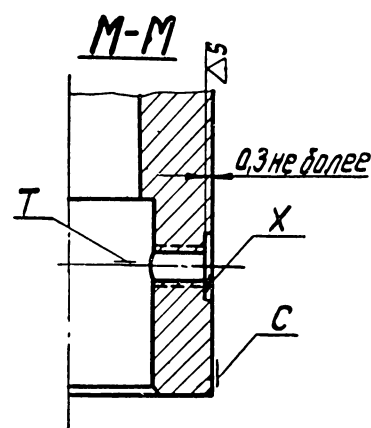
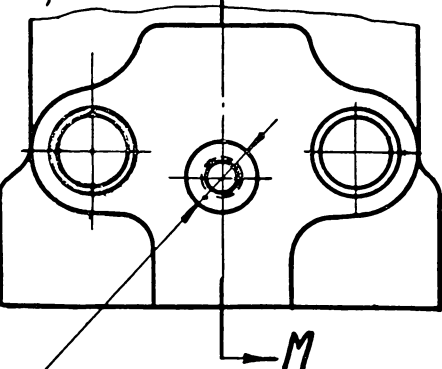
На поверхности „Ж“ на участке ребра от φ 76 мм до донок фланца допускается одна раковина площадью не более 1 см<sup>2</sup>, глубиной не более 5 мм, не выходящая на кромки, или большее количество раковин, если их суммарная площадь не превышает допустимую. Засоренные раковины должны быть расчищены. В остальном технические условия на отливку по Д 100-ТУ 9.

21. На поверхности φ 62 допускается спиральная риска - след от выхода резца. Сравнение с эталоном.

22. Окраска по Д 100-ТУ 20.

23. Соосность поверхности „П“ с поверхностью „М“ проверять ступенчатым калибром φ 25, 998 и φ 49, 75, обеспечивающим при контроле направление по всей длине поверхности „М“

Допускаемый вариант обработки



Подторцовка φ 14<sup>+</sup>

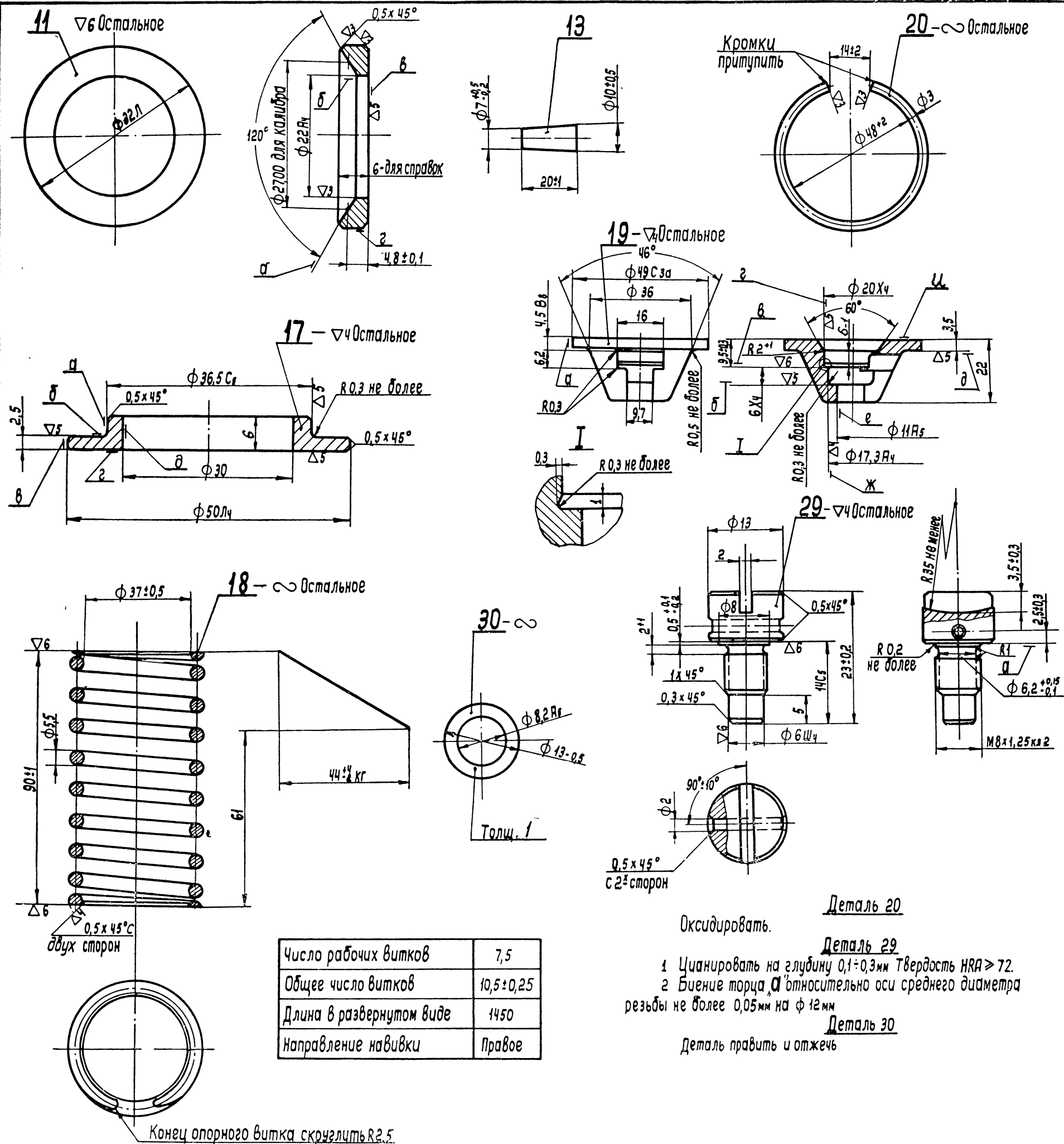
Биеение поверхности „Х“ относительно оси „Т“ резьбового отверстия не более 0,04 мм на φ 14 мм. При наличии подторцовки обработка поверхности „С“ - ∇4 и доп. выполнение пункта о перпендикулярности поверхности „С“ к оси „Т“ резьбового отверстия не обязательно

## Детали



Топливный насос

Д 100-27-101сб.



## Технические требования

### Деталь 11

1. Биение поверхностей „А“ и „В“ относительно поверхности „З“ не более 0,1 мм на ф 28 мм.
2. Биение поверхности „Б“ относительно поверхности „З“ не более 0,15 мм.
3. На поверхности „З“ не допускаются риски и забоины.
4. При изготовлении детали холодной штамповкой допускается ф 32 х, вместо ф 32 л.
5. После окончательной обработки деталь отжечь, окалина не допускается.

### Деталь 13

**Заусенцы не допускаются.**

### Деталь 17

1. Цианировать на глубину  $0,2 \div 0,4 \text{ мм}$  Твердость ННД  $\geq 76$ .
2. Биеение поверхности  $\alpha$  относительно поверхности  $\beta$  не более  $0,1 \text{ мм}$ .
3. Непараллельность поверхностей  $\delta$  и  $\varepsilon$  не более  $0,1 \text{ мм}$ .
4. Биеение поверхности  $\delta$  относительно поверхности  $\beta$  не более  $0,3 \text{ мм}$ .

### Деталь 18

1. Твердость НКС 42÷48
2. Непараллельность торцов не более 0,5мм.
3. Неперпендикулярность оси пружины к торцам не более 0,5мм. на длине пружины.
4. Опорные витки должны быть поджаты до соприкосновения с рабочими витками на длине 0,25 витка с учетом отрезанного участка витка.
- Допускается зазор между крайними поджатыми витками не более 0,2мм.
5. Опорная поверхность нерабочих витков не менее 0,85мм длины витка; прилегание опорной поверхности по плите должно быть равномерным и составлять не менее 60% поверхности.
6. Толщина конца опорного витка не менее 1мм
7. Неравномерность шага рабочих витков в свободном состоянии пружины не более 0,5мм.
8. При сжатии пружины до высоты 61мм зазор между рабочими витками не менее 0,6мм.
9. После трехкратного обжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается
10. Проверить на магнитном дефектоскопе, трещины и волосовины не допускаются
11. Произвести дробенаклеп.
12. Оксидировать.
13. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56.

### Деталь 19

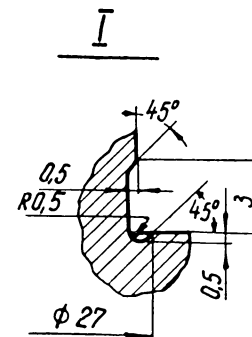
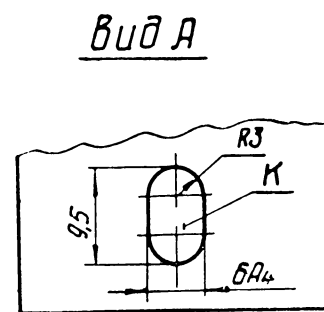
1. Цианировать на глубину  $0,1 \div 0,3 \text{ мм}$ . Твердость HRA  $\geq 76$ .
2. Бичение поверхностей „Е, Ж, А, Д” относительно оси поверхности „З” не более  $0,1 \text{ мм}$ .
3. Неперпендикулярность поверхностей „Б” и „В” относительно поверхности „З” не более  $0,1 \text{ мм}$  на длине  $50 \text{ мм}$ .
4. После термообработки допускается  $\phi 20^{+0,01}_{-0,02}$  вместо  $\phi 20 \text{ Х}$ ;  $\phi \text{ Н }^{+0,01}_{-0,02}$  вместо  $\phi \text{ Н А 5}$  и  $\phi 17,3^{+0,12}_{-0,05}$  вместо  $\phi 17,3 \text{ А}$ .
5. Оксидировать.
6. На торце „У” допускаются 3 технологические лунки  $\phi 1^{+0,5}$  от керна.

## Детали



### Топливный насос

Д400-27-104 сб.



Технические требования:

Технические условия по ГОСТ 9927 61 с дополнениями и  
уточнениями, указанными ниже.

2. Добавленные детали гильзы плунжера и плунжера составляют пар  
ру, в которой замена одной из споренных деталей другой не  
допускается

Доведенный диаметр отверстия гильзы  $\Phi 13 \pm 0,1$  мм  
Доведенные поверхности по  $\Phi 13$  гильзы плунжера и плунже-  
ра должны иметь ровный отблеск всей поверхности; гра-  
ненность и следы шлифовки не допускаются; допуска-  
ются едва заметные мельчайшие штрихи

4. Чистота доведенных поверхностей не ниже эталона.

5. Перемещение плунжера в гильзе (предварительно промытых в дизельном топливе) должно быть таким, чтобы при наклоне  $45^\circ$  плунжер, выдвинутый из гильзы на 20-25 мм от нижнего крайнего положения, опускался под собственным весом, при любом повороте плунжера вокруг оси. Местные сопротивления, препятствующие свободному перемещению, различимые на ощупь, не допускаются.

6. Определяется пор на плотность, производится на специальном стенде, на дизельном топливе ГОСТ 4749-49 с вязкостью по Энелеру  $E_{20} = 1,43 \div 1,45$  при температуре помещения стенда  $15^{\circ} - 25^{\circ}C$ . Сила, действующая по оси плунжера, 390 кг, плоскость, 6" плунжера дет. 2 должна быть смещена от оси отсечного отверстия в гильзе

на  $10^{\circ} \pm 30'$  против часовой стрелки, если смотреть на насосный элемент с торца А"

Перед опрессовкой пару тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе, не допускается на поверхностях плунжера и гильзы наличия остатков каких-либо видов смазки. До первого замера необходимо зажать слегка тарцовую заглушку гильзы и выжать топливо, опуская груз рукой. Каждую пару опрессовать два раза и считать годной, если падение груза (плотность) произойдет за время 22-32 сек. При опрессовке на плотность после обкатки насосов на стенде пару считать годной с плотностью 20-32 сек. Допускается производить контроль плотности в сравнении с эталонными парами, которые отбираются по условиям приемки рабочих пар при температуре помещения стенда 20°-21°С.

7. Геометрия  $\phi 13$  мм плунжера и гильзы, после спаровки, - согласно детальным чертежам

в Консервация, упаковка и хранение по инструкции  
Д 100-27-Э'ЧН

### Деталь 1

1 Твердость НРС 60-63 Деталь подвергнуть старению.

2 Неперпендикулярность торца  $D$  к оси поверхности  
и не более 0,01мм

3 Неперпендикулярность торцов А и Б - не более 0,02 мм

4 Бугрение поверхности "0" относительно поверхности  
"В" не более 0,03 мм

„5. выемки поверхности в” относительно поверхности  
„0” не более 0,03 мм

6. Снос оси паза симметрии паза „К“ и оси отб-  
стия „2“ относительно общей диаметральной плос-  
кости поверхности „В“ не более 0,2 мм, замерять у поверх-  
ности „В“

7 Чистота обработки поверхностей „б“ и „в“ не ниже эталона

в Граничность и риски на поверхности "Е" не допускаются

3 Овальность поверхности "Е" не допускается  
4 Карсетность и бочкообразность поверхности  
"Е" не допускается

11.Правка ни при каких операциях не допускается  
Ю.Калина не допускается

13 Деталь дефектоскопировать

Трещины и волосовины не допускаются После проверки размагнитить

14 Образовать холодом

15 Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей, оксидировать по специальному технологическому процессу

2	Плунжер	1	0,15	сталь Шх-15	801-60	Д100-27-002	002
1	Шпилька плунжера	1	0,28	сталь Шх-15	801-60	Д100-27-002	003
№ п.п.	Наименование	кол	вес шт.	материал	ГОСТ	Обозначение	стр

## Насосный элемент

q43

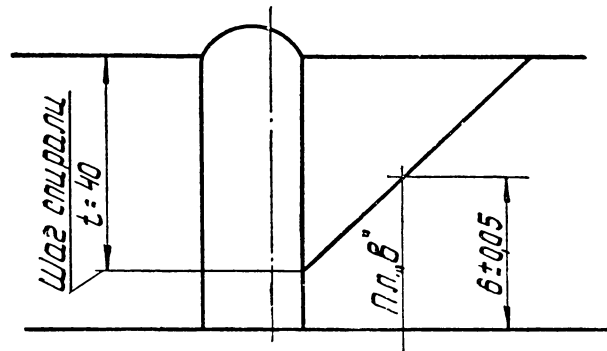
*Вс*



### Топливный насос

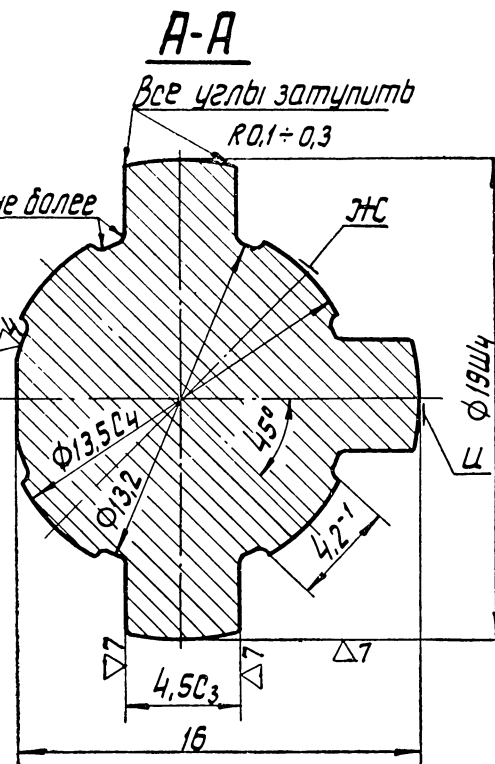
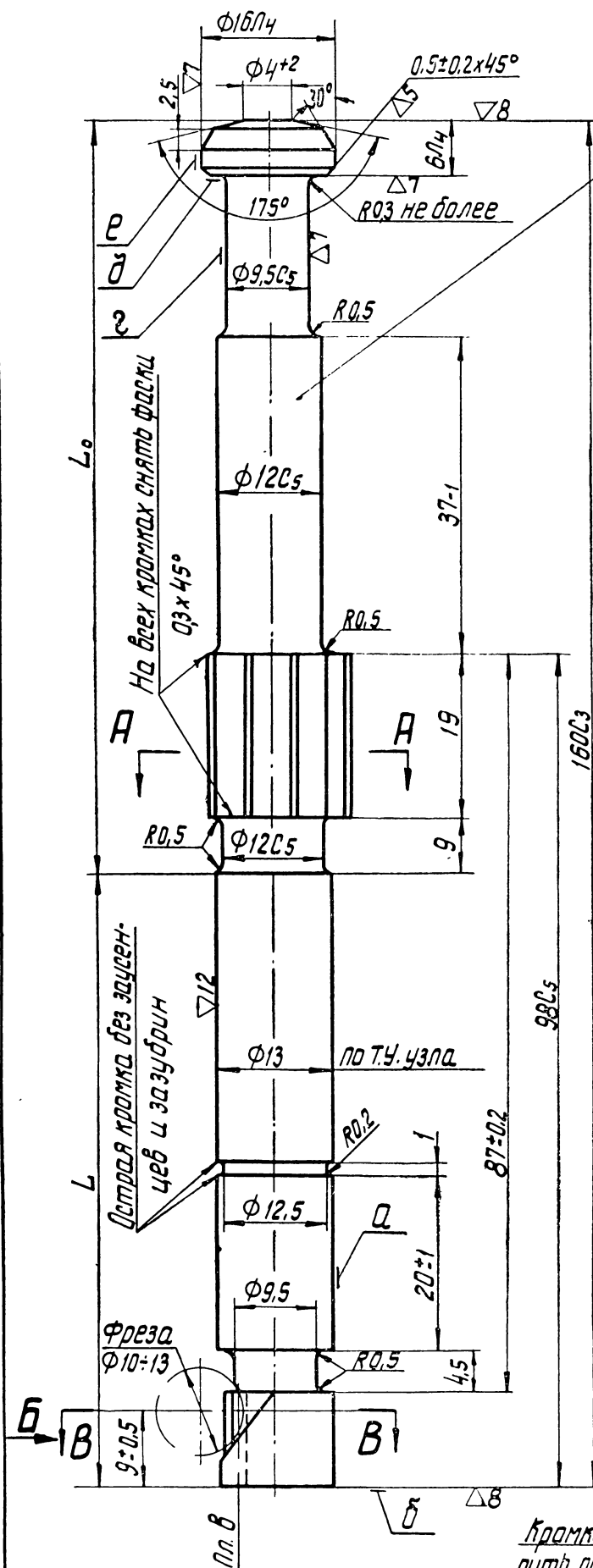
Д100-27-102сб

# Развертка отсечной кромки

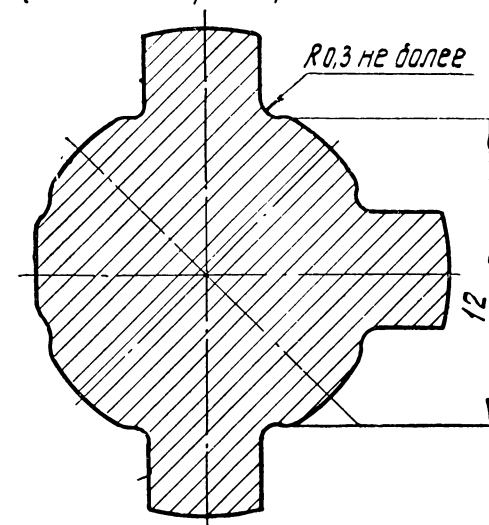


## Технические требования

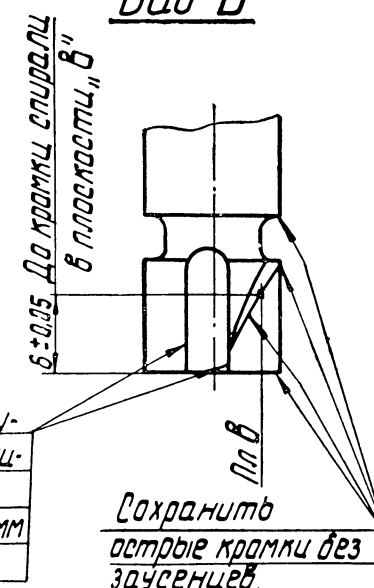
1. Технические условия по ГОСТ 9927-61 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже
2. Твердость на длине „L“ HRC 60÷63; на длине „L“ HRC 52÷54, допускается HRC 60-63
3. Окалина не допускается
4. Плавка ни при каких операциях не допускается
5. Деталь подвергнуть старению
6. Центры для механической обработки не допускаются
7. Граненость поверхности „А“ не допускается
8. Бочкообразность и корсетность поверхности „А“ не более 0,001 мм
9. Чистота обработки поверхности „А“ по эталону
10. Биение поверхности „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,02 мм
11. Отклонение рабочей кромки спирали от заданной геометрически правильной формы не более  $\pm 0,02$  мм по направлению образующей плунжера, при этом исходную точку на спирали принимать в плоскости „В“ Допускается спираль проверять отступя по 1 мм от начала ее и конца
12. Снос диаметральной плоскости шлицов от оси поверхности „А“ не более 0,04 мм
13. Биение поверхности „Ж“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,2 мм
14. Биение поверхностей „Е“ и „З“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,07 мм
15. Биение поверхности „Д“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,05 мм
16. Биение поверхности „Ц“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,1 мм
17. Взаимозаменяемость деталей по шлицам контролировать комбинированным калибром
18. Деталь дефектоскопировать. Трещины и волосовины не допускаются. После проверки - размагнитить
19. Допускается оксидация кругом, кроме притертых доведенных поверхностей; оксидировать по специальному технологическому процессу
20. Обработать холодом



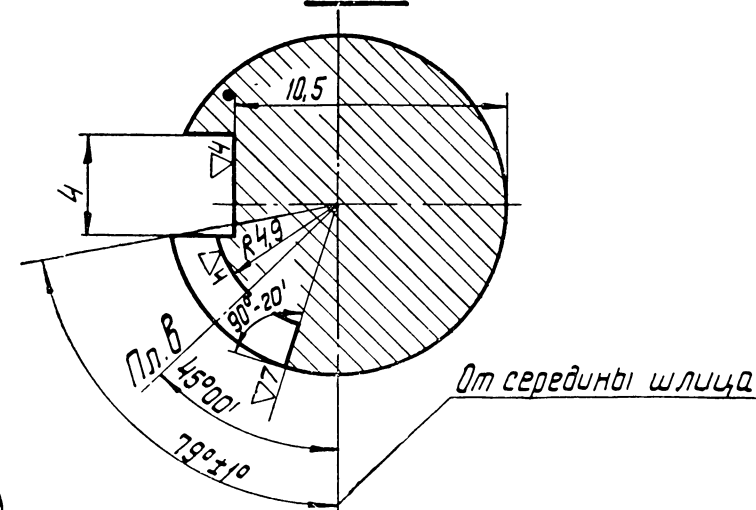
Допускаемый вариант обработки шлицев  
(остальные размеры по сечению А-А)



## Вид Б



## В-В



Кромки притупить по всей длине; радиус притупления до 0,1 мм не более

Сохранить острые кромки без заусенцев

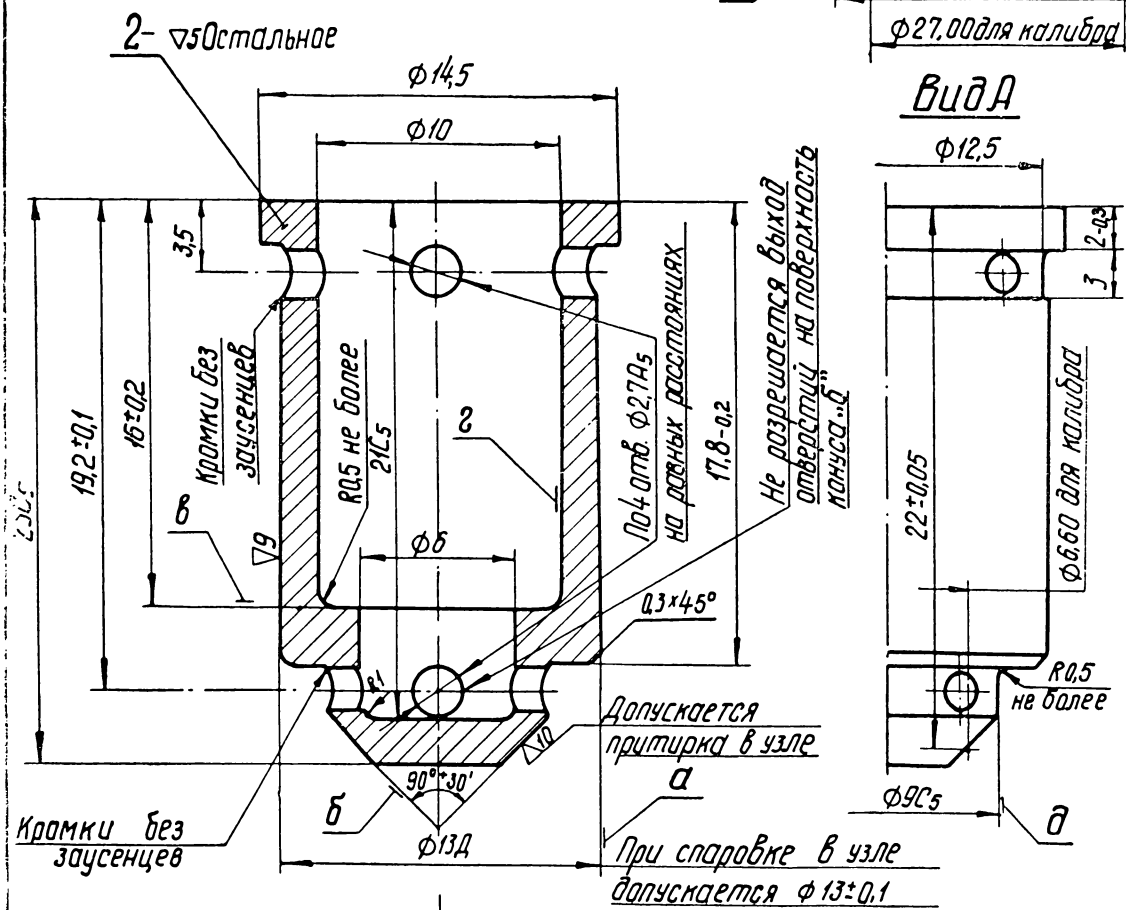
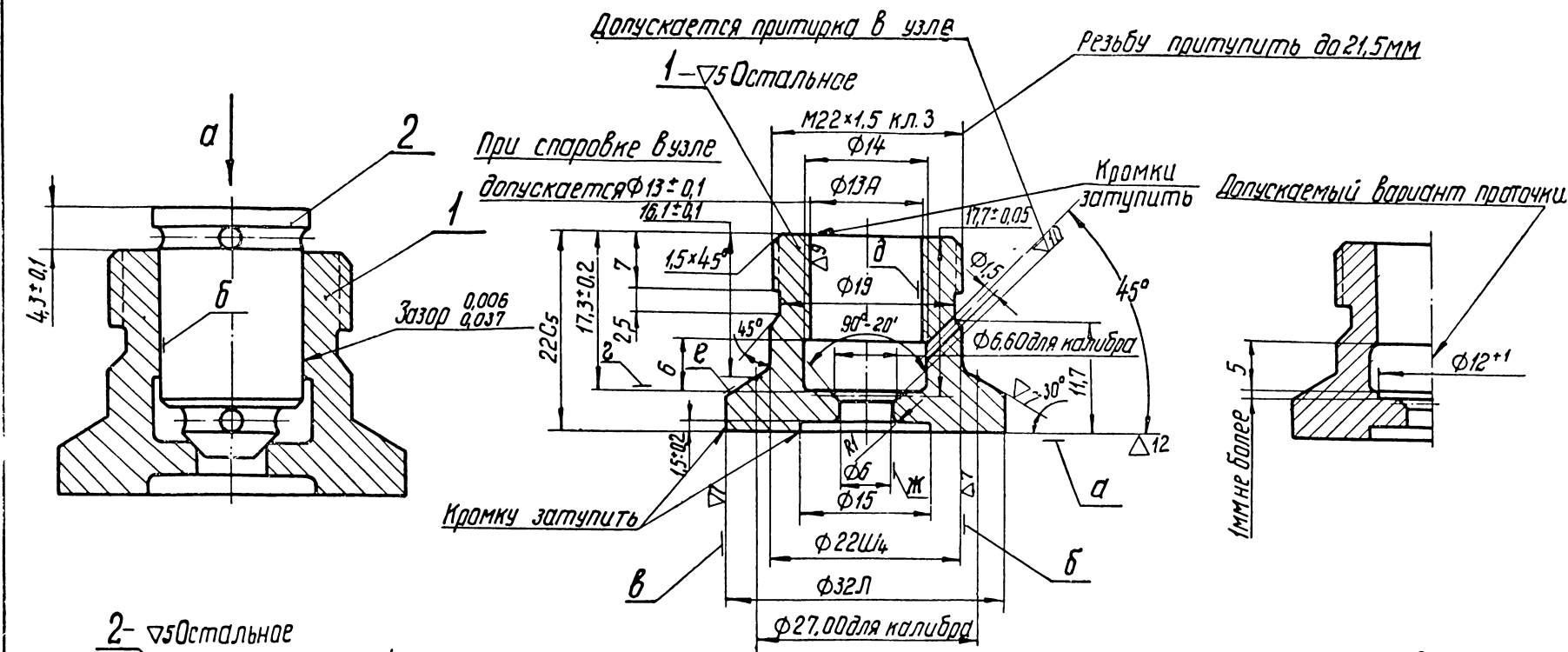
## Детали



Насосный элемент

Д100-27-102сб





**Вид А**

**Технические требования:**

1. Технические условия по ГОСТ 8334-57 с дополнениями и уточнениями, указанными ниже.
2. Клапан и седла клапана составляют пару, в которой замена одной из спаренных деталей другой - не допускается.
3. Перемещение клапана в седле должно быть свободным.
4. Со стороны "А" опрессовать воздухом давление 4-6 кг/см<sup>2</sup>, просачивание воздуха по конусу не допускается.
5. Допускается притирка по конусу и по поверхности "Д".
6. Консервация, упаковка и хранение по инструкции Д100-27-2 И.Н.

**Деталь 1**

1. Твердость НРС 60-64
2. Неперпендикулярность поверхности "А" к оси поверхности "Д" не более 0,04 мм.
3. Прямолинейность торца "А" проверить линейкой - просвет не допускается.
4. Овальность и конусность поверхности "Д" - не более 0,003 мм.
5. Непараллельность поверхности "З" относительно поверхности "А" - не более 0,04 мм.
6. Несоосность фаски 90°-20' с поверхностью "Д" проверять на копоть.
7. Несоосность оси конуса "Е" к поверхности "Д" не более 0,05 мм.
8. Биение поверхности "Ж" относительно оси поверхности "Д" не более 0,1 мм.

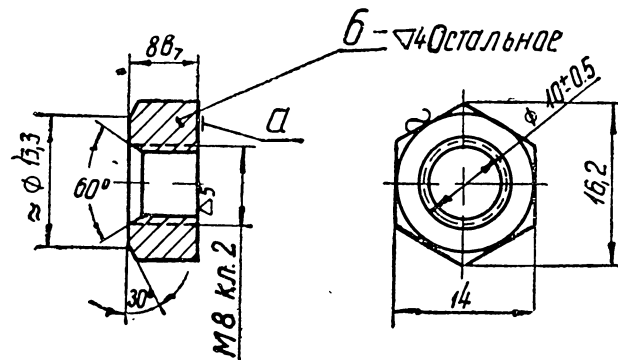
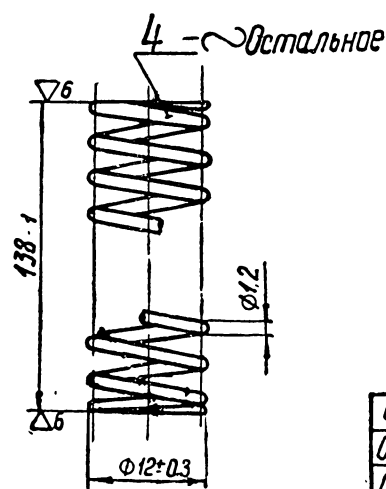
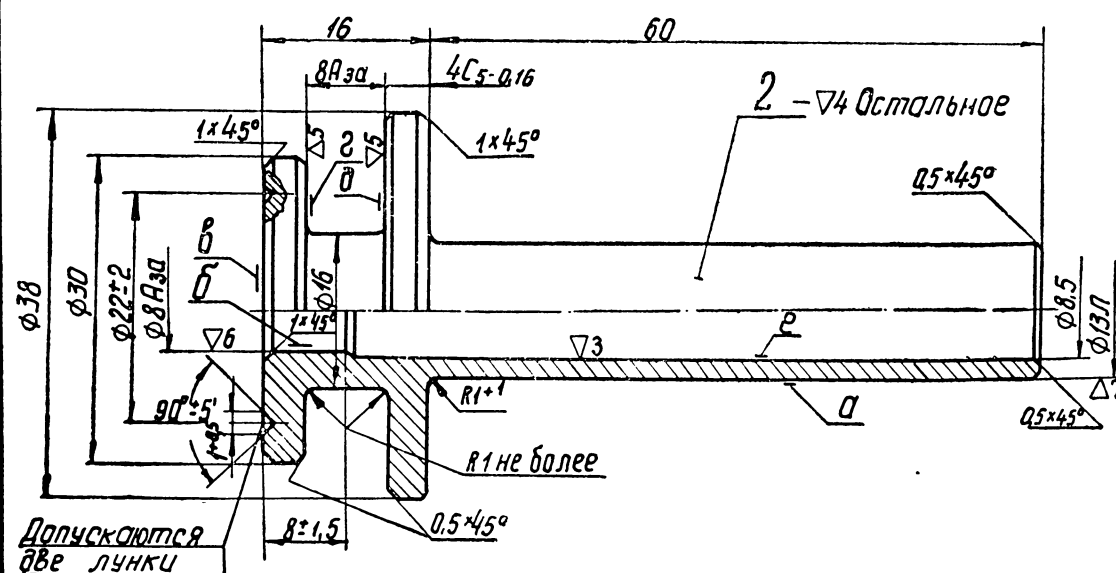
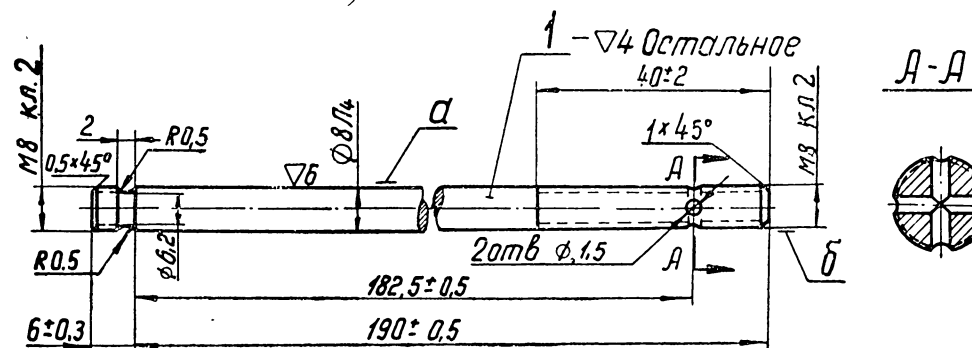
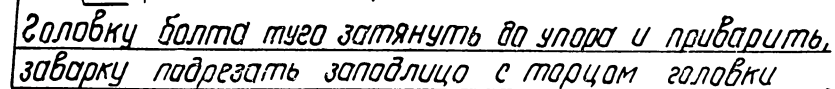
9. Биение поверхностей "Б" и "В" относительно оси поверхности "Д" - не более 0,06 мм.
10. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе трещины и волосовины не допускаются, после проверки размагнитить.
11. Допускается оксидация кругом, кроме поверхностей "А"-"Д" и конуса 90°.

**Деталь 2**

1. Твердость НРС 56-62.
2. Биение поверхности "Д" относительно оси поверхности "А" - не более 0,1 мм.
3. Несоосность поверхностей "А" и "Б" - не более 0,002 мм.
4. Овальность и конусность поверхности "А" - не более 0,003 мм.
5. Несоосность поверхностей "А" и "З" - не более 0,1 мм.
6. Окалина не допускается.
7. Деталь дефектоскопировать. Трещины и волосовины не допускаются. После проверки - размагнитить.
8. Допускается оксидация кругом, кроме поверхности "А" и конуса "Б", оксидировать по специальному техпроцессу.
9. Неперпендикулярность поверхности "В" к оси поверхности "А" не более 0,1 мм.

2	Клапан магнетательный	1	0,009	сталь шх-15	801-60	Д100-27-005	203
1	Седло клапана	1	0,058	сталь шх-15	801-60	Д100-27-004	204
№ по пр.	Наименование	кол.	Вес 1шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	стр.

Клапан магнетательный						0,067
Топливный насос						Вес
Д100-27-103сб						



Число рабочих витков	38
Общее число витков	$40 \pm 0.5$
Длина в развернутом виде	$\sim 13.50$
Направление намотки	левое

При различных сжатиях, пружины поддоковой втулки, поддоковая втулка должна под действием пружины свободно без задержек возвращаться до упора в головку болта

Указанное требование обеспечить подбором реуки, болта и поддоковой втулки

Проверку производить при затянутой гайке в разных положениях по углу поворота болта и поддоковой втулки

Деталь 146 (Всборе)

1. Бугение поверхности "А" относительно оси стержня не более 0,1 мм, допускается зачистка поверхности "А" резцом

2. На поверхности "б" забоины и вмятины не допускаются, непрямото линейность стержня не более 0,15мм на длине 190мм

з Допускается изготовление головки болта  
дет 6 зацело со стержнем,

4 Окислять

Деталь 1

1. Непрямолинейность стержня не более 0,15 мм на длине 190 мм

2 Перекас резьбы „Б“ относительно оси стержня, определяемый биением торца специального резьбового кольца, не более 0,1 мм на  $\Phi 50$  мм.

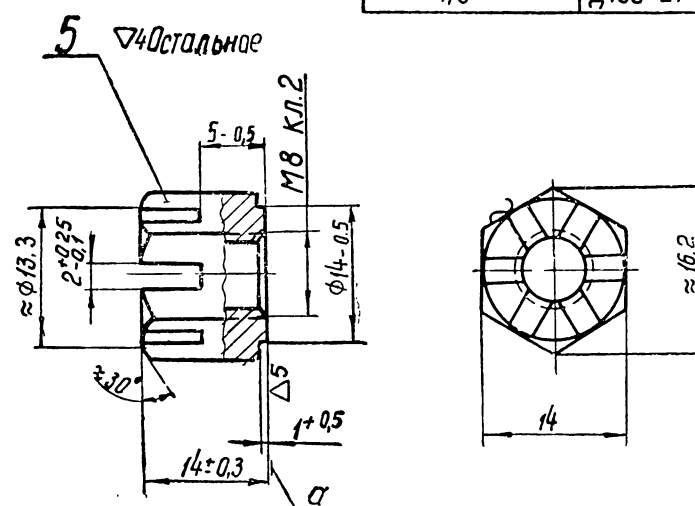
збучение среднего диаметра резьбы „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,1 мм

4 Смещение оси от  $\Phi 1,5$  относительно оси резьбы  $\Phi$  не более 0,2 мм

5 На поверхности  $\alpha$  допускается наличие местных лысок на глубину до 0,1 мм, расположенных на длине не менее 40 мм от канавки для выхода резьбы. Литали составляющие узлы по заводским черт

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского изготовления чертежа
1,6	Д100-27-110сб



6	Головка болта	1	0,006	Сталь 40	1051-59	Д100-27-043	206	
5	Гайка	1	0,009	Сталь 40	1051-59	Д100-27-041	206	
4	Пружина рейки	1	0,012	Пружина №-1,2	9389-60	Д100-27-017	206	
3	Рейка зубчатая	1	0,15	Сталь 40	1050-60	Д100-27-011	207	
2	Втулка поводковая	1	0,096	Сталь 20	1050-60	Д100-27-16	206	
1	Стержень	1	0,076	Сталь 40	1050-60	Д100-27-18-1	206	
№ по пар.	Наименование	кол.	шт	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
					Материал			

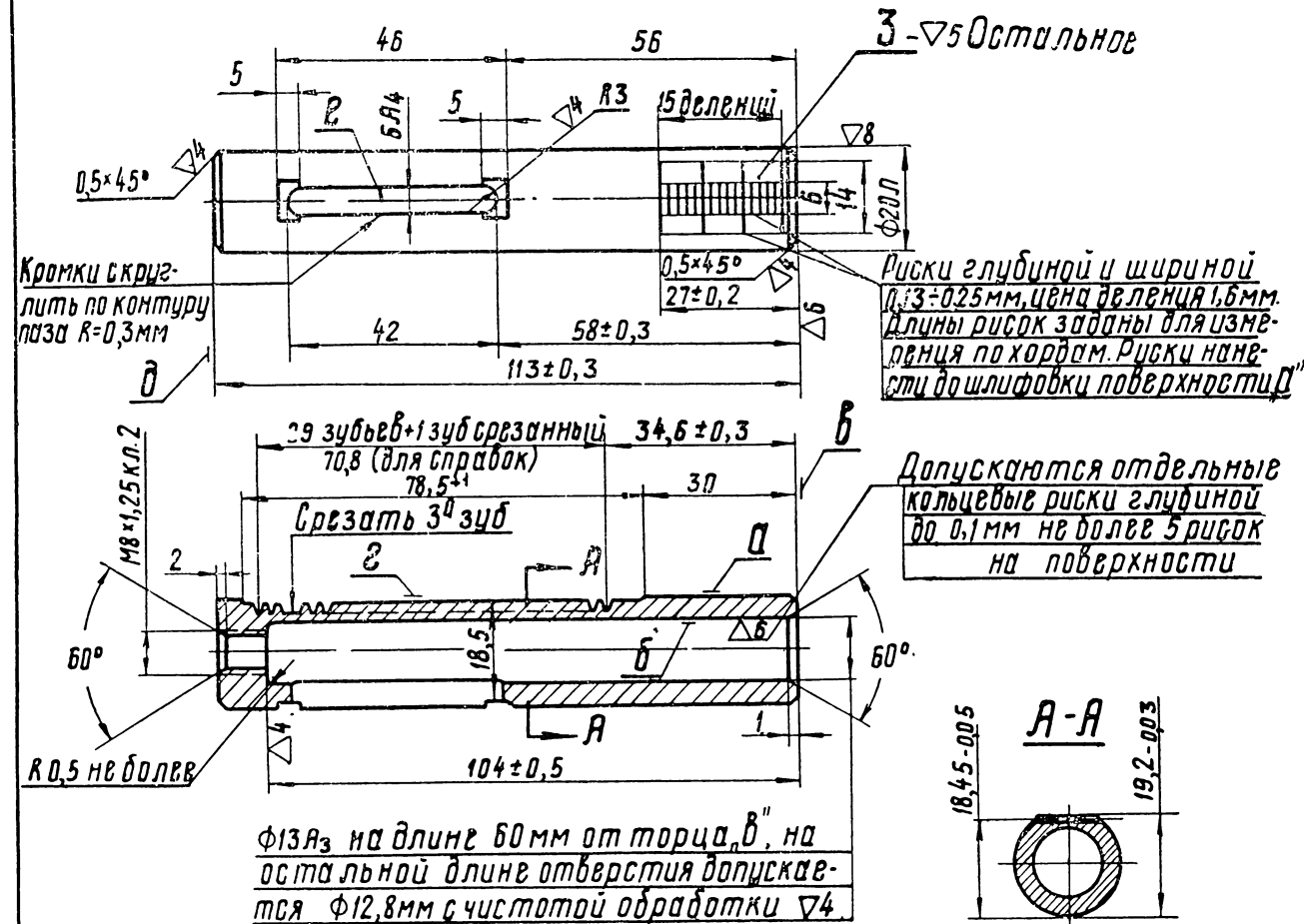
*Рейка зубчатая*

0.34

Rec



Топливный насос Д100-27-107сб



### Технические требования

#### Деталь 3

1. Твердость НВ 163-229
2. Поверхность паза  $\Delta$  калибровать Т.В.Ч. на твердость НРС  $\geq 45$ . Допускаемая площадь охвата закалкой на поверхности  $\Delta$  до 10 мм от кромок паза. Твердость проверять на поверхности  $\Delta$  на расстоянии 2-3 мм от кромки паза. Допускаемое коробление поверхностей паза после закалки не более 0,1 мм.
3. Смещение оси паза  $\Delta$  относительно диаметральной плоскости поверхности  $\Delta$ , перпендикулярной поверхности  $\Delta$ , не более 0,1 мм на длине паза.
4. Перекос оси паза  $\Delta$  относительно оси поверхности  $\Delta$  не более 0,1 мм на длине паза.
5. Неперпендикулярность образующей рабочей поверхности зуба к оси поверхности  $\Delta$  не более 0,02 мм на длине зуба.
6. Биеение поверхности  $\Delta$  относительно оси поверхности  $\Delta$  не более 0,2 мм.
7. Несовпадение резьбы и поверхности  $\Delta$  не более 0,1 мм.

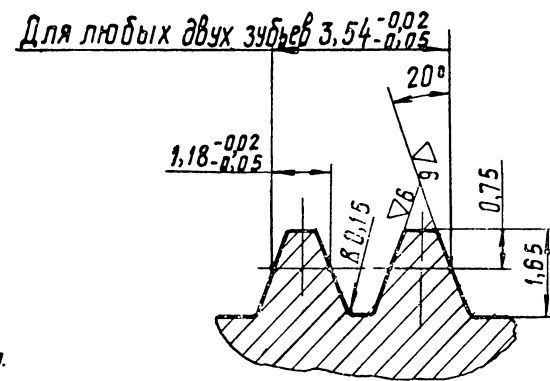
8. Биеение поверхности  $\Delta$  относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,05 мм на Ф18 мм.
9. На поверхности  $\Delta$  на длине 11 мм от торца  $\Delta$  на ширине лысок, находящихся со стороны зубьев, и паза  $\Delta$  допускается прослабление диаметра Ф20 до 0,05 мм.
10. Оксидировать.
11. Допускается заварка лунки от засверловки отверстия под штифт хомутика с дообработкой при условии соблюдения требований чертежа.

### Детали

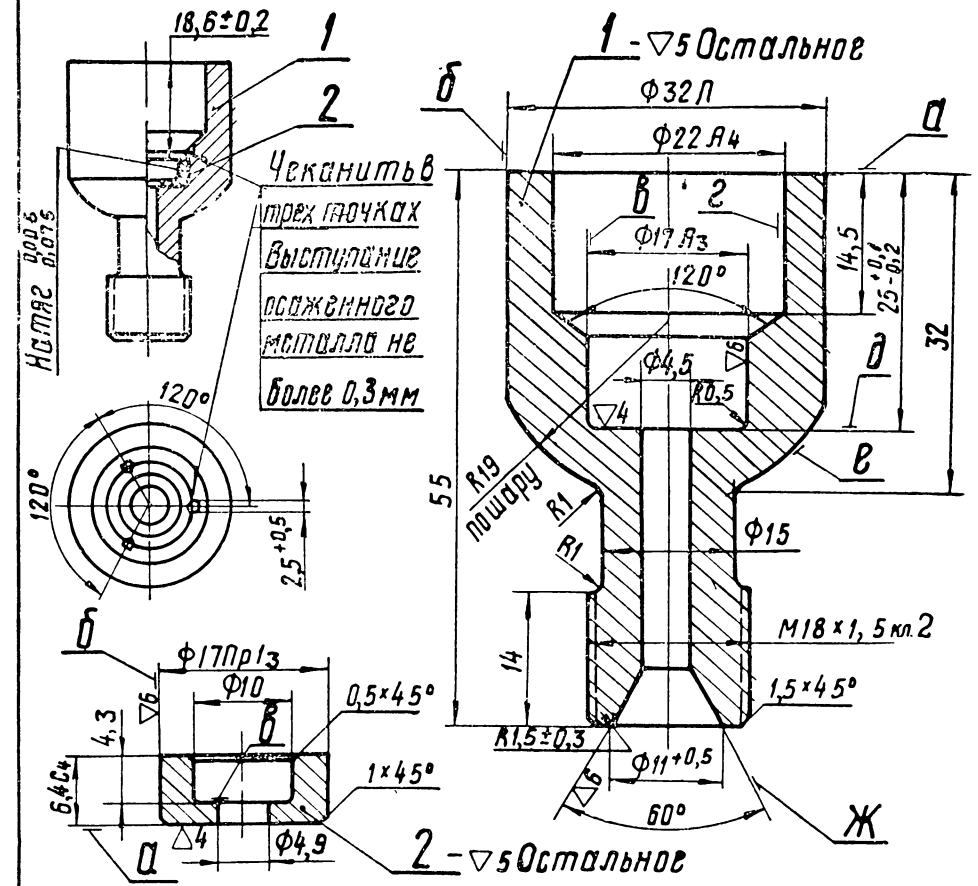


Рейка зубчатая

Д100-27-107сб



Модуль	0,75
Число зубьев	29 + 1 зуб срезанный
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба по зубомеру	0,75
Толщина зуба по зубомеру	1,18 $\pm 0,02$
Теоретическая толщина зуба по начальной линии	1,18



### Технические требования:

#### Деталь 1

1. Твердость НРС = 26-33
2. На поверхности  $\Delta$  обязательно наличие мелких круговых следов реза.
3. Биеение поверхности  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,05 мм.
4. Биеение поверхностей  $\Delta$  и  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,1 мм.
5. Биеение поверхности  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,1 мм.
6. Биеение сферической поверхности  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,3 мм.
7. Несовпадение оси резьбы и оси поверхности  $\Delta$  не более 0,2 мм.
8. Оксидировать.

#### Деталь 2

1. Цианировать на глубину  $0,1 \pm 0,3$  мм. Твердость НРВ  $\geq 72$ .
2. Биеение поверхности  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,05 мм.
3. Непараллельность поверхности  $\Delta$  относительно поверхности  $\Delta$  не более 0,1 мм.

2	Тарелка пружины	1	0,005	Сталь 20	1050-60	Д100-27-038	207
1	Штуцер нажимной	1	0,155	Сталь 40	1050-60	Д100-27-007	207
не по поз.	Наименование	Кол	вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	стр

### Штуцер нажимной

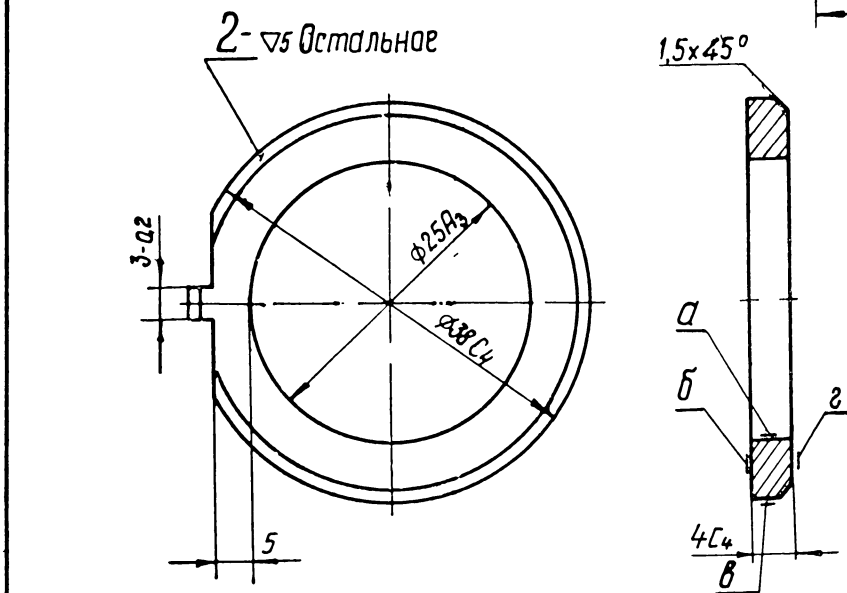
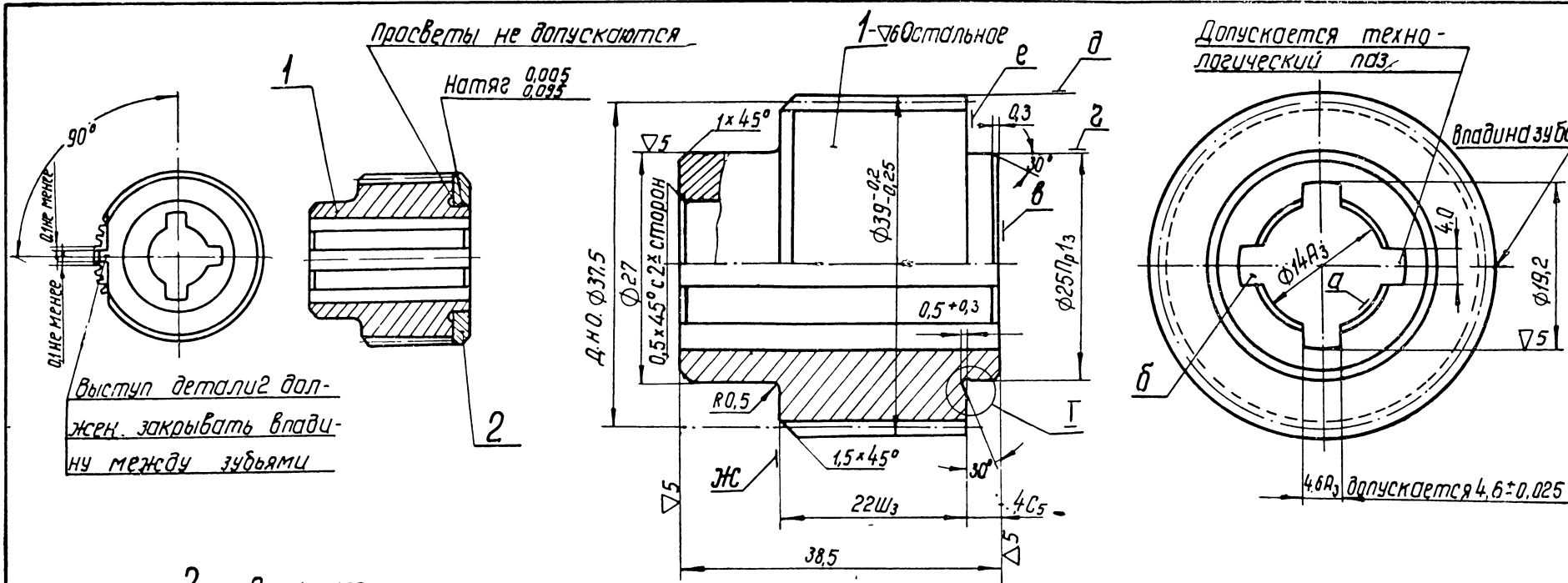
0,164

Вес



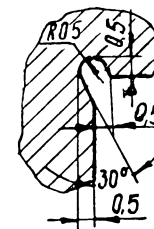
Топливный насос

Д100-27-106сб



Модуль	0.75
Число зубьев	50
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба по зубомеру	0.750
Толщина зуба по зубомеру	1.18-0.02/0.07
Полная высота зуба	1.65
Размер шагового шаблона	12.703-0.02/0.07

Допускается проточка



### Деталь 2

1. Биение поверхностей "б" и "г" относительно оси поверхности "а" не более 0.05 мм
2. Биение поверхности "в" относительно оси поверхности "а" не более 0.3 мм
3. Смещение оси зуба от диаметральной плоскости поверхности "а" не более 0.1 мм.
4. Оксидировать

2	Кольцо шестерни	1	0.021	Сталь 40	1050-60	Д100-27-039	208
1	Шестерня	1	0.2	Сталь 40	1050-60	Д100-27-010	208
№ по пер.	Наименование	кол.	вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

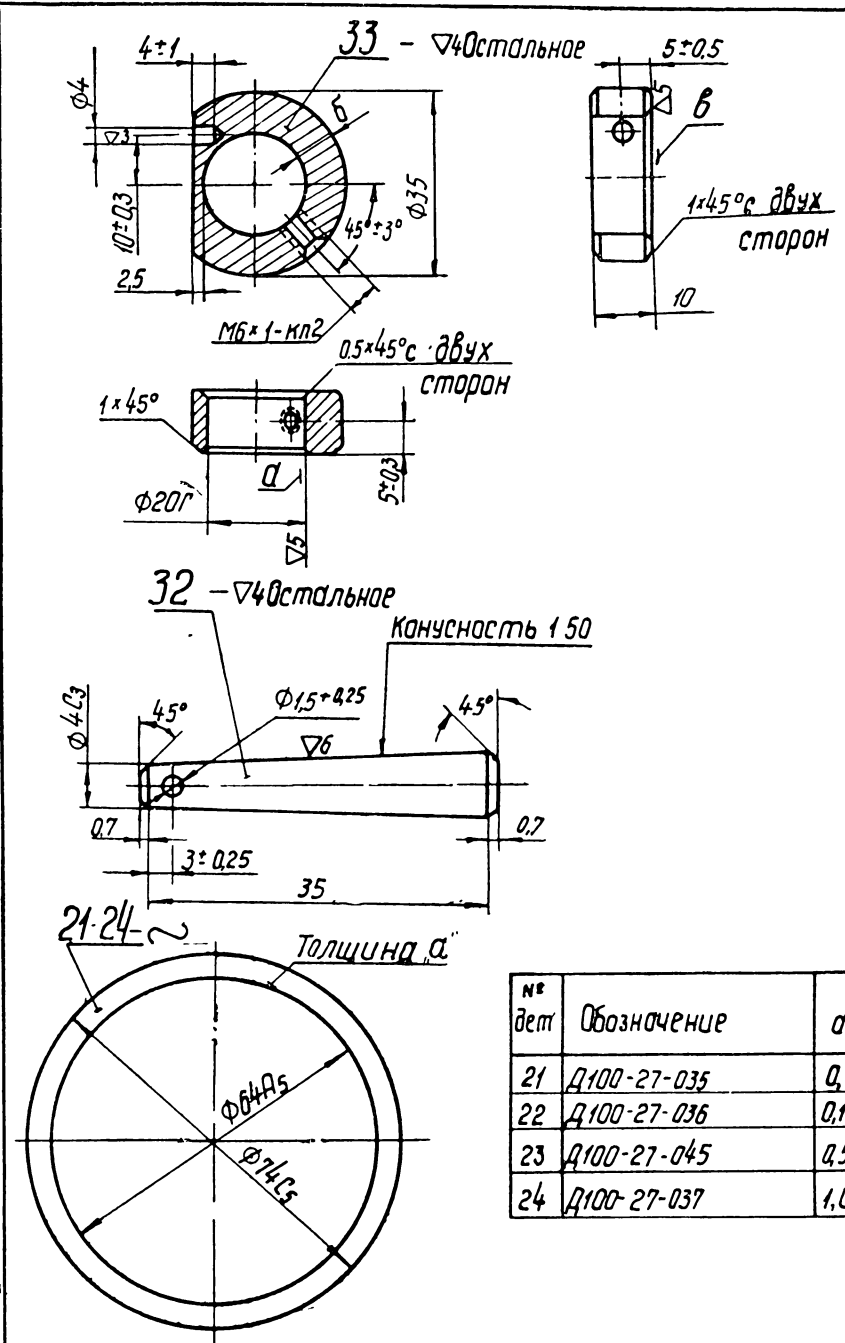
Шестерня плунжера

0.22  
Вес



Топливный насос

Д100-27-108сб



№ дет.	Обозначение	а
21	Д100-27-035	0.1
22	Д100-27-036	0.15
23	Д100-27-045	0.5
24	Д100-27-037	1.0

### Технические требования:

#### Деталь 21-24

1. После штамповки деталь править
2. Заусенцы, вмятины и забоины не допускаются
3. Оксидировать

#### Деталь 32

1. Оксидировать

#### Деталь 33

1. Биение поверхности "б" относительно поверхности "а" не более 0.1 мм
2. Разностенность "б" не более 0.5 мм
3. Резьбовое отверстие зенковать под углом 120° для наружного диаметра резьбы
4. Оксидировать

Детали



Топливный насос

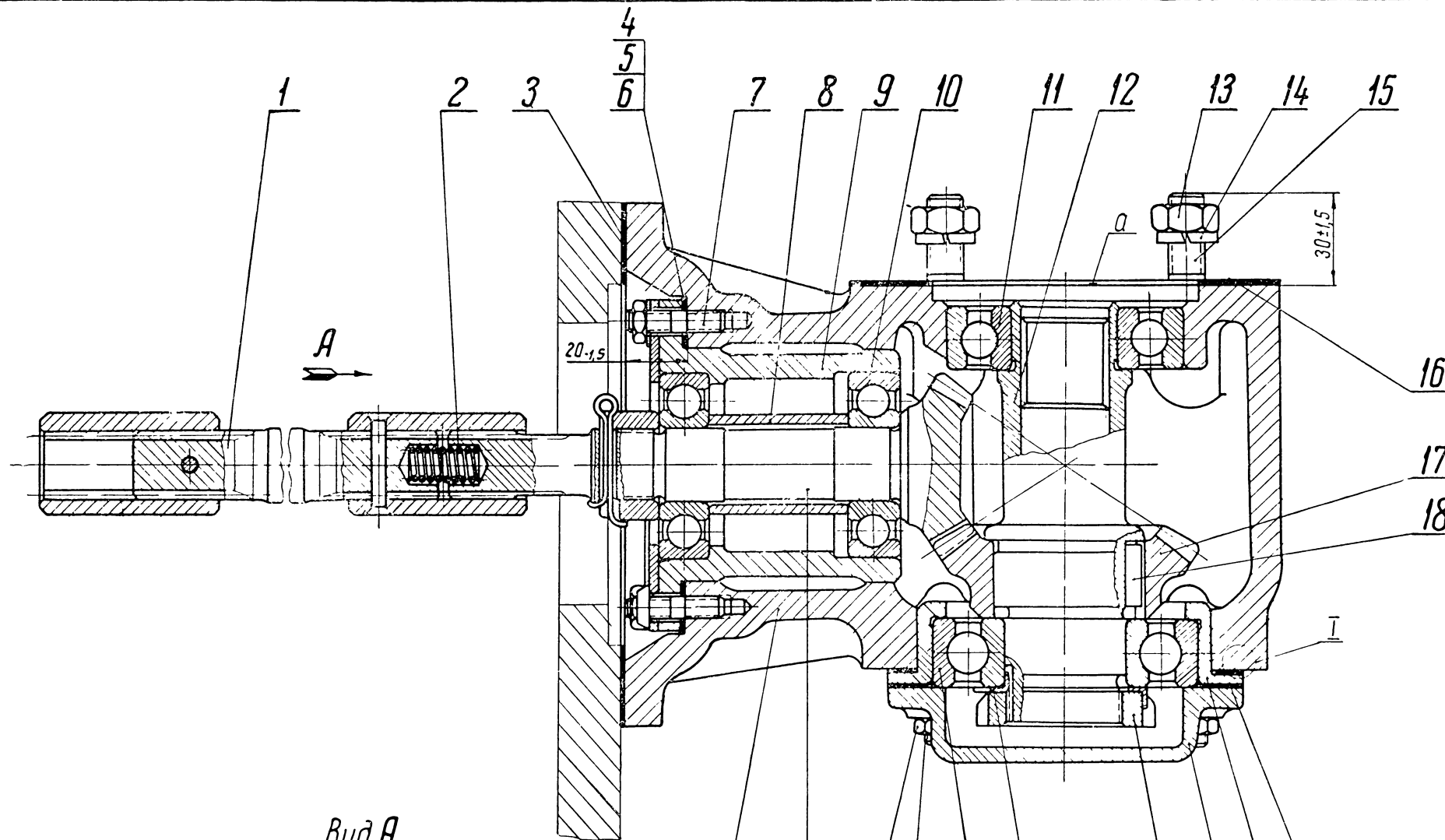
Д100-27-101сб

### Технические требования

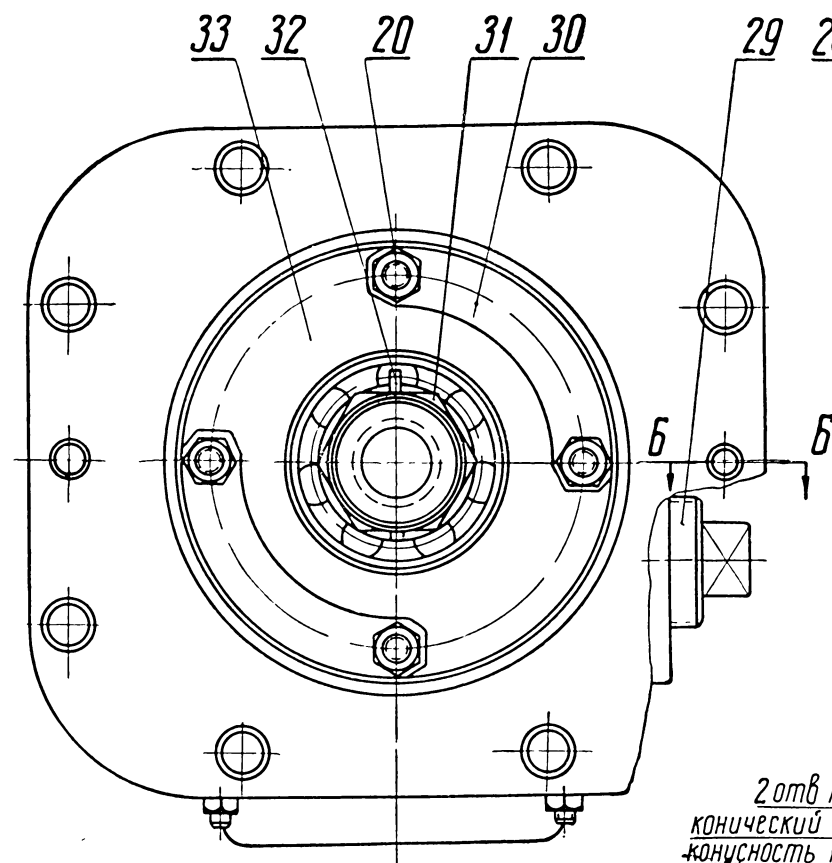
#### Деталь 1

1. Биение поверхностей "б", "г", "д", "е", "ж" относительно оси поверхности "а" не более 0.06 мм
2. Биение начальной окружности зубьев относительно оси поверхности "а" не более 0.05 мм
3. Непараллельность образующей зуба с осью поверхности "а" не более 0.02 мм
4. Несоответствие середины впадины зуба с осью паза "б" не менее 0.3 мм
5. Взаимозаменяемость деталей по шлицам контролировать комбинированным калибром
6. Размеры зуба по высоте (0.75 и 1.65) действительны при номинальном наружном диаметре 39 мм
7. Снос диаметральной плоскости шлицевых пазов от оси поверхности "а" не более 0.04 мм
8. Оксидировать

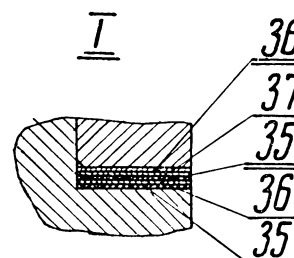




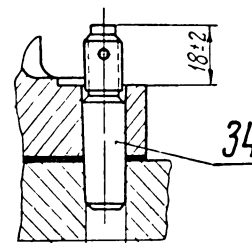
Вид А



2 от в. под штифт  
конический ф10  
коничесность 1:50 свер-  
лить и развернуть в  
сборе с плитой насосов



Б-Б



### Технические требования

- 1 Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля
- 2 боковой зазор в зубьях шестерен отрегулировать в пределах 0,1-0,3 мм прокладками (поз 4, 5, 6, 35, 36 и 37) выступание затылков зубьев шестерен не более 0,5 мм.
- 3 Качество зацепления зубьев конических шестерен проверять по отпечатку краски величина отпечатков должна быть не менее 50% длины зуба
- 4 в собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки
- 5 После установки узла на дизель вал соединительный (поз 1) при полном провороте должен свободно перемещаться от руки в осевом направлении. При этом вал должен иметь люфт не менее 1 мм
- 6 Непараллельность поверхности „а“ к верхней плоскости блока не более 1 мм на длине 200 мм

37	Прокладка	0-2	0,01	Сталь 08кп	1050-60	Д100 29 023	2/2
36	Прокладка	0-5	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100 29 024	2/2
35	Прокладка	0-10	0,003	бумага теле- фонная КТ-45	3553-60	Д100 29 038	2/2
34	Штифт конический	2	0,035	Сталь 40	1050-60	Д100 22 124	111 1/38
33	Шайба нажимная	1	0,18	Сталь 40	1050-60	Д100 29 016	2/3
32	Шплинт 5×40	1	0,0072	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	-
31	Гайка 2М24	1	0,097	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5933-51	-
30	Пластина замковая	2	0,0064	Сталь ф 40кп	914-56	Д100 29 014	2/3
29	Пробка РКП-1	1	0,1	К430-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	-
28	Кронштейн привода регулятора	1	9,0	СЧ15-32	1412-54	Д100 29 011	2/4
27	Вал	1	0,86	Сталь 40Х	4543-61	Д100 29 013	2/3
26	Гайка М8	8	0,0056	Ст 3	380-60	ГОСТ 5927-51	-
25	Шпилька М8×25А1-0	4	0,012	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	-
24	Шарикоподшипник 308	1	0,63	-	-	ГОСТ 8338-57	-
23	Шайба 35 ГОСТ 8725-58	1	0,015	Сталь 10кп	1050-60	Д100 29 032	-
22	Гайка стопорная	1	0,135	Сталь 40	1050-60	Д100 29 031	2/3
21	Крышка подшипника	1	0,94	СЧ12-28	1412-54	Д100 29 012	2/2
20	Ободья подшипника	1	0,355	Ст 3	380-60	Д100 29 013	2/2
19	Прокладка крышки подшипника	1	0,02	Поронит	481-58	Д100 29 025	2/2
18	Шпонка	1	0,006	Сталь 45	1050-60	Д100 29 015	2/2
17	Шестерня коническая	1	0,47	Сталь 40Х	4543-61	Д100 29 008	2/2
16	Прокладка	1	0,018	Поронит	481-58	Д100 29 039	2/1
15	Шпилька М-1М12×30А1-0	4	0,035	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	-
14	Шайба пружинная 12Н	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
13	Гайка М12	4	0,016	Ст 3	380-60	ГОСТ 5927-51	-
12	Вал приводной крайний	1	0,73	Сталь 40Х	4543-61	Д100 29 004	2/1
11	Шарикоподшипник 307	1	0,44	-	-	ГОСТ 8338-57	-
10	Шарикоподшипник 305	2	0,23	-	-	ГОСТ 8338-57	-
9	Корпус подшипников	1	0,55	СЧ18-36	1412-54	Д100 29 012	2/1
8	Втулка распорная	1	0,12	Сталь 20	8733-58	Д100 29 015	2/1
7	Шпилька М8×20А1-0	4	0,01	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	-
6	Прокладка	0-2	0,02	Сталь 08кп	1050-60	Д100 29 019	2/1
5	Прокладка	0-3	0,006	Сталь 08кп	1050-60	Д100 29 018	2/1
4	Прокладка	0-2	0,002	Сталь 08кп	1050-60	Д100 29 017	2/1
3	Прокладка	1	0,026	Поронит	481-58	Д100 29 022	2/0
2	Пружина стопорная	1	0,0055	проволока ф 1,6	9389-60	Д100 22 008А	2/0
1	Вал соединительный в сборе	1	1,76	-	-	Д100 29 001А	2/0
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Привод регулятора

18,5

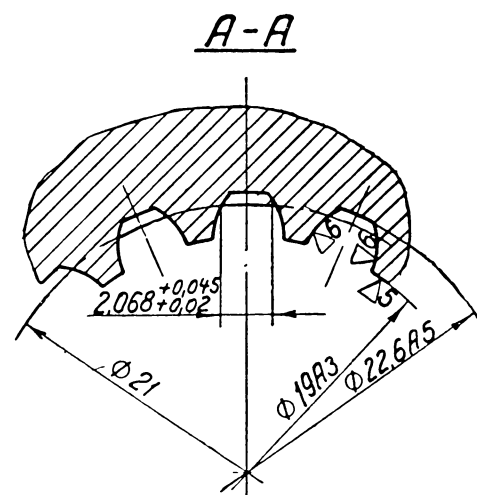
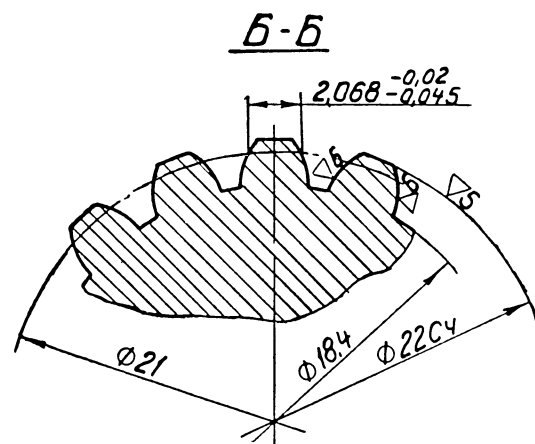
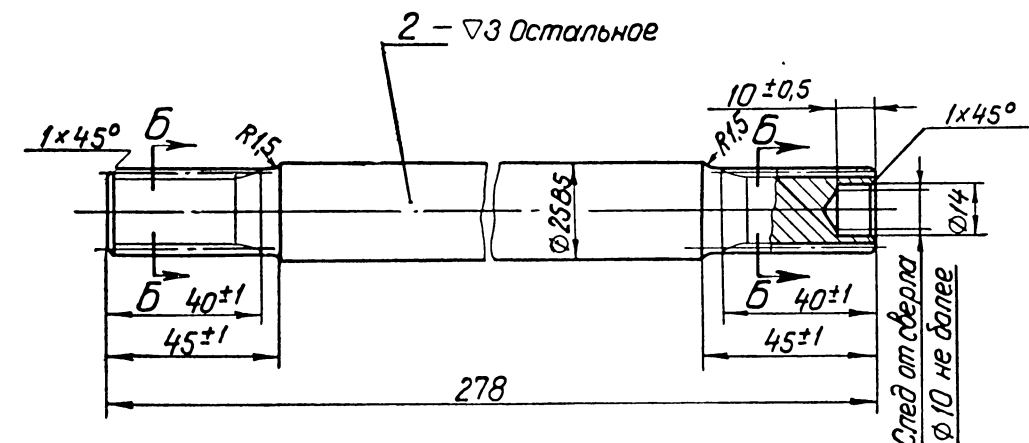
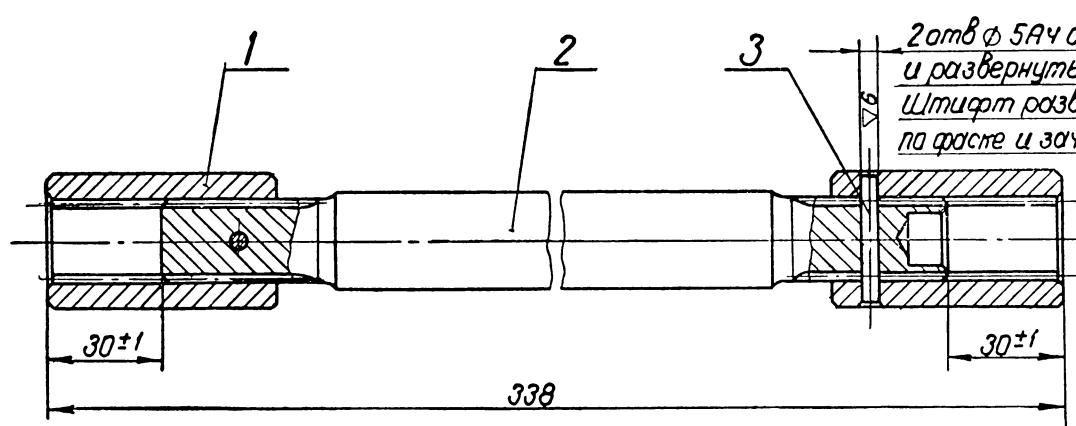
Вес



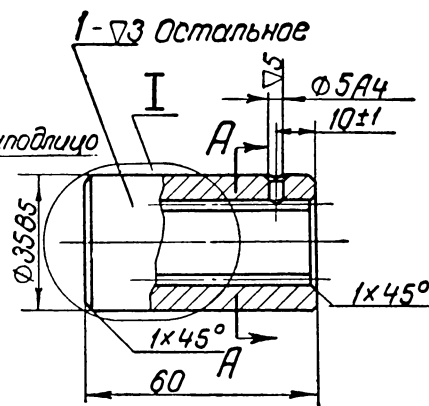
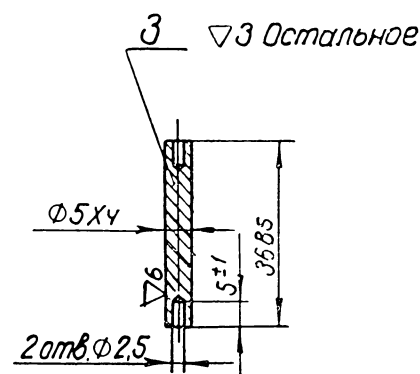
Дизель 2Д100

9Д100.29сб.





	Для вала	Для муфты
Модуль	1,5	1,5
Число зубьев (шлицев)	14	14
Угол профиля исходного контура	30°	30°
Коэффициент смещения исходного контура	-0,25	-0,25
Толщина шлица по дели- тельной окружности	2,068 <sup>+0,02</sup> <sub>-0,045</sub>	—
Ширина впадины шлица по делительной окружности	—	2,068 <sup>+0,045</sup> <sub>-0,02</sub>
Диаметр делительной окружности	21	21



I  
вариант

### Технические требования

1. После сборки узел тщательно продуть сжатым воздухом, промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.
2. После развальцовки штифта (поз. 3) муфта шлицевая (поз. 1) должна иметь круговую качку не менее 0,04 мм.
3. Отверстия  $\phi 5A4$  располагать под углом 90° друг к другу.

### Детали 1 и 2

1. Термообработать. Твердость HB=255÷302.
2. Шлицы проверить на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопрягаемой детали.

### Деталь 1

На поверхности зубьев (шлицев) допускаются риски глубиной не более 0,3 мм.

3	Штифт	2	0,0055	Сталь 40	1050-60	9Д100.29.022	210
2	Вал соединительный	1	1,25	Сталь 38Х	4543-61	9Д100.29.020	210
1	Муфта шлицевая	2	0,25	Сталь 38Х	4543-61	9Д100.29.021	210
№ по поз	Наименование	кол	вес шт	Марка материал	Гост	Обозначение	№ стр.

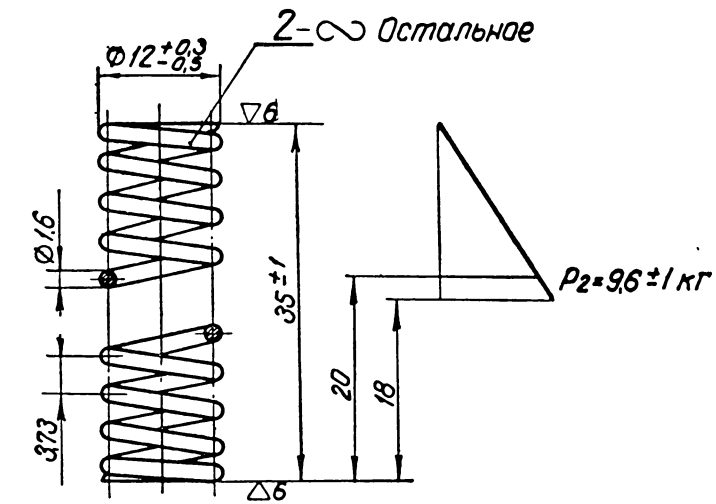
Вал соединительный в сборе

1,76  
вес по  
чертежу

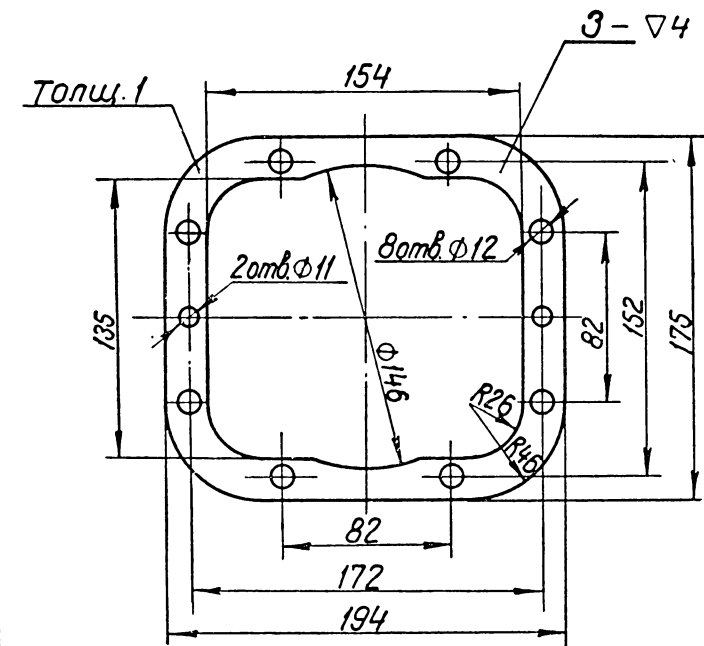


Привод регулятора

9Д100.29.001сб



Число рабочих витков	8,5
Число витков полное	10,5±0,5
Направление намотки пружины	левое
Длина развернутой пружины	~345



### Технические требования

### Деталь 2

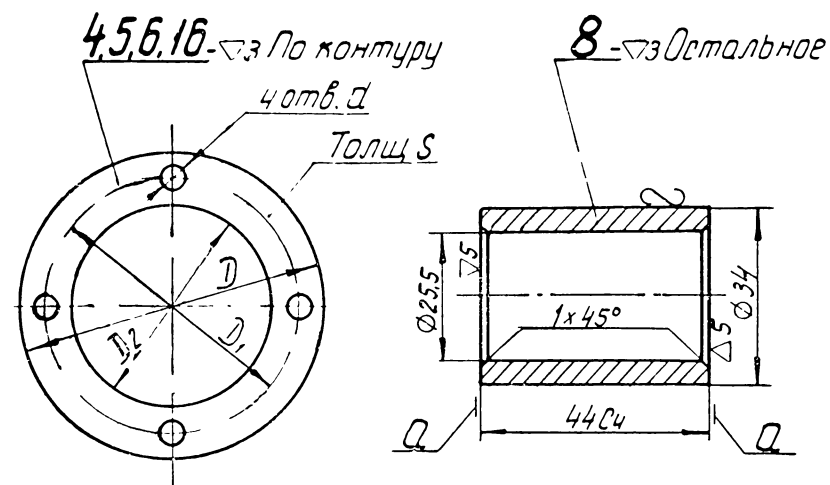
1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,6 мм.
2. Неперпендикулярность опорных торцов к оси пружины не более 0,8 мм.
3. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
4. Опорная поверхность витка не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка не менее 0,5 мм.
5. При трехкратном сжатии пружины до размера 18 мм остаточная деформация не допускается.

Детали

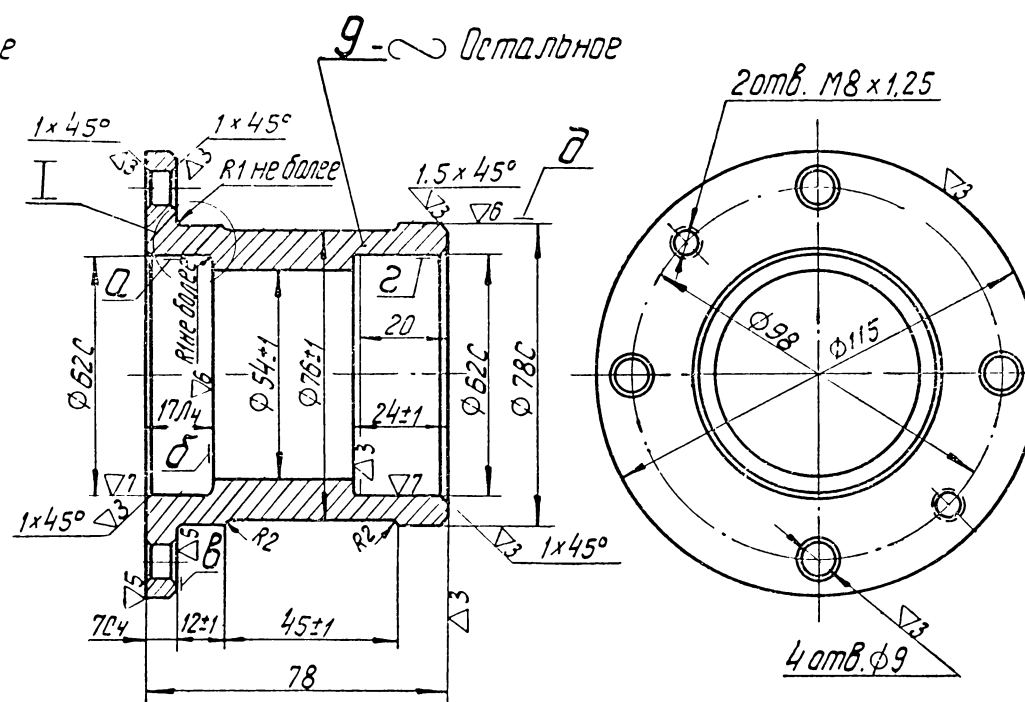


Привод регулятора

9Д100.29сб



№ детали	РАЗМЕРЫ				
	Д	Д <sub>1</sub>	Д <sub>2</sub>	А	С
4					0.05
5	115	98	80	10 <sup>+0.58</sup>	0.15
6					0.5
16	140	114 <sup>+0.5</sup>	91	13	1

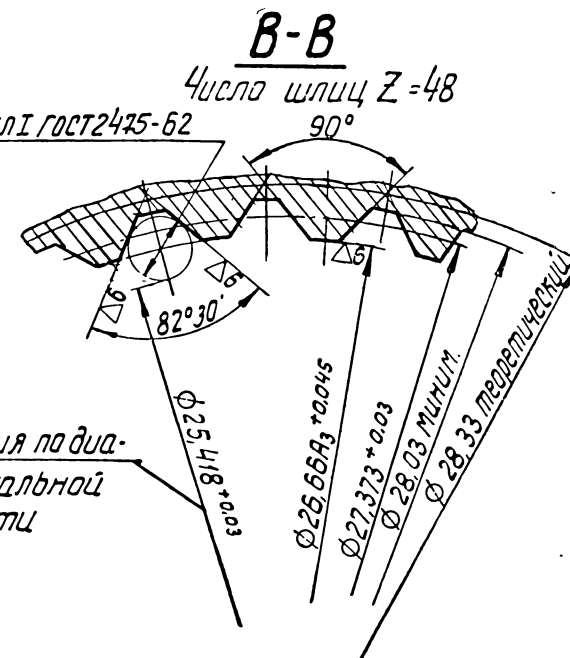
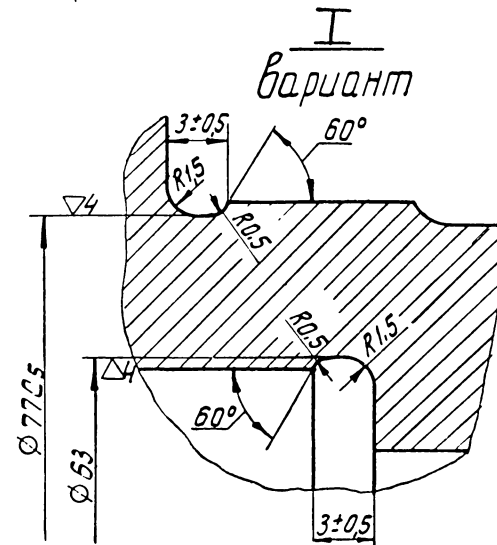
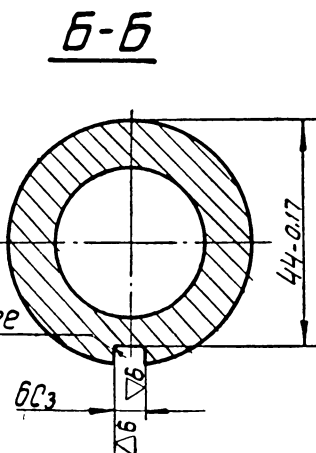
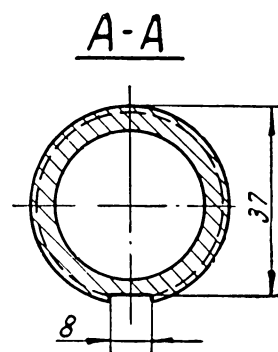
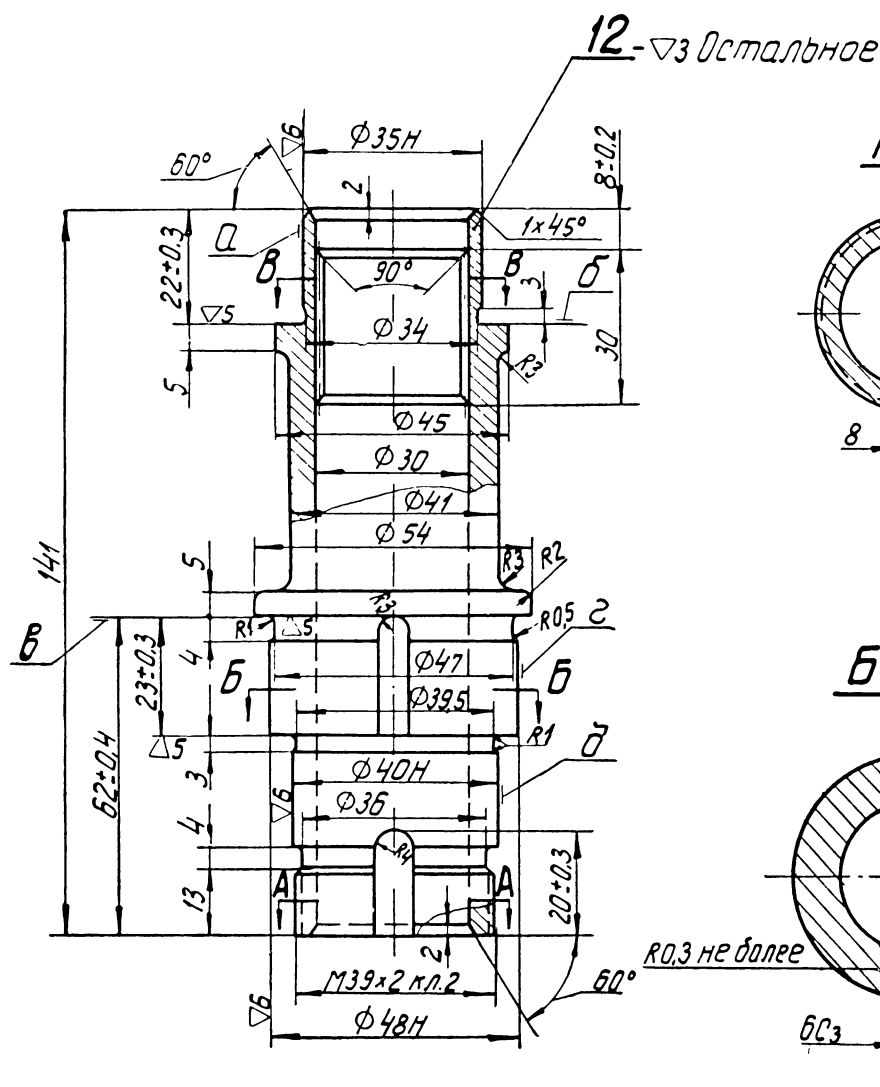


**Технические требования**  
**Детали 4, 5 и 6**  
 1. Смещение отверстий „А“ от номинального положения не более 0,3 мм

**Деталь 8**  
 1. Непараллельность поверхностей „А“ между собой не более 0,03 мм на ф 30 мм  
 2. Допускается чернота на ф 25,5 мм  
 3. При использовании трубы 33x4 наружный диаметр не контролировать.

**Деталь 9**  
 1. Отливка по Д100-Т49.  
 2. Литейные уклоны 2°-3°  
 3. Биение поверхности „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,05 мм.  
 4. Биение поверхности „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,04 мм на ф 60 мм.  
 5. Биение поверхности „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,05 мм на ф 110 мм  
 6. Биение поверхности „Г“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,03 мм  
 7. Овальность и конусность поверхностей „А“ и „Г“ не более 0,015 мм.  
 8. Смещение отверстий ф 9 мм от номинального положения не более 0,2 мм.  
 9. Окраска по Д100-Т420.

**Деталь 12**  
 1. Термообработка. Твердость HB: 255-302  
 2. Биение поверхности „З“ и торцов „Б“ и „В“ относительно оси поверхностей „А“ и „Д“ не более 0,04 мм  
 3. Биение шлицев относительно оси поверхностей „А“ и „Д“ не более 0,12 мм  
 4. Взаимозаменяемость шлицев проверять эталонной сопряженной деталью  
 5. Смещение шпоночного паза БС<sub>3</sub> относительно оси поверхности „З“ не более 0,1 мм.  
 6. Перекас шпоночного паза БС<sub>3</sub> относительно оси поверхности „З“ не более 0,05 мм на длине паза.  
 7. Допускается врезание шпоночного паза в торцы „Б“ и „В“ на глубину не более 0,5 мм.



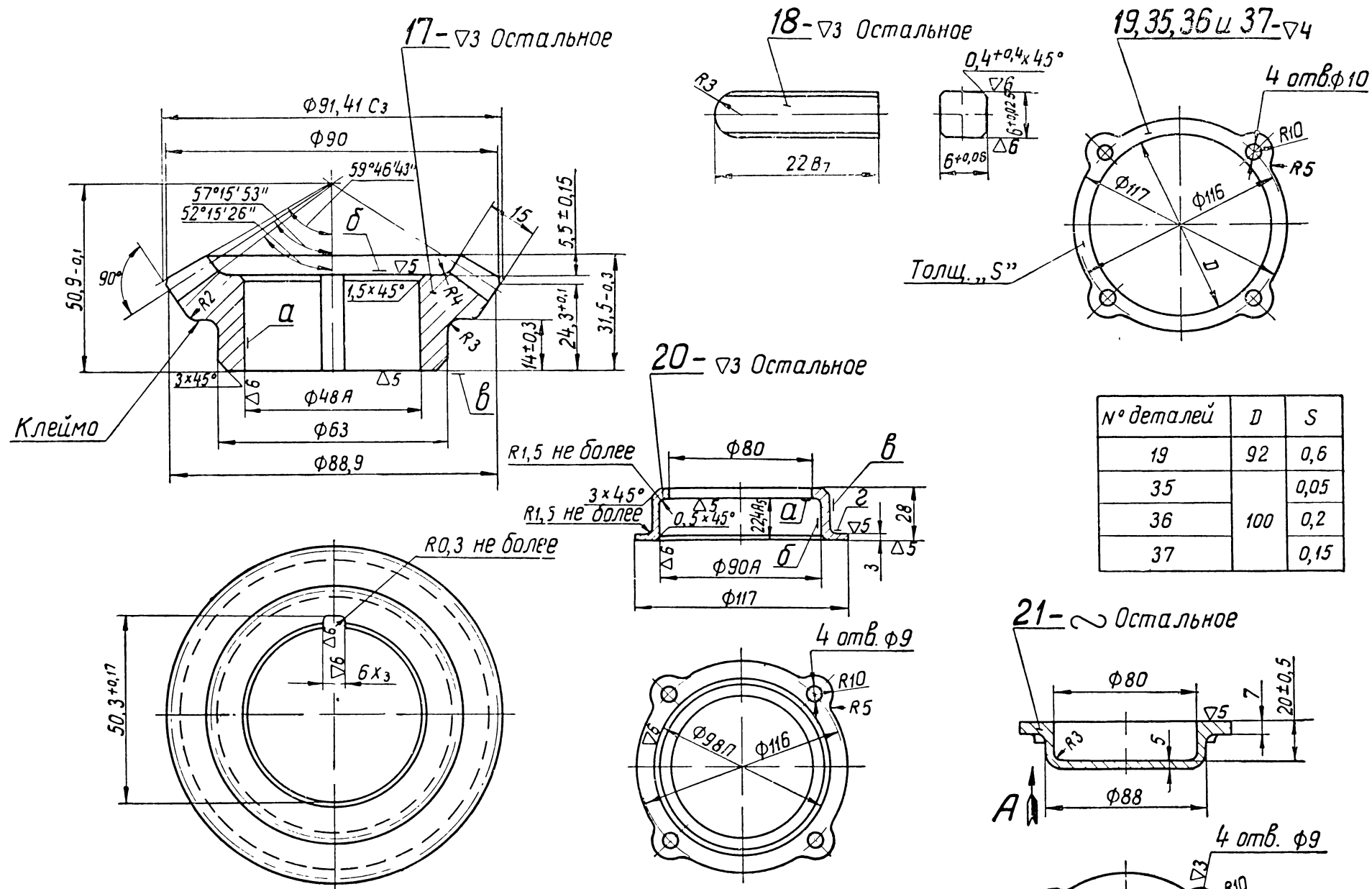
Отклонения по диаметру начальной окружности

**Детали**

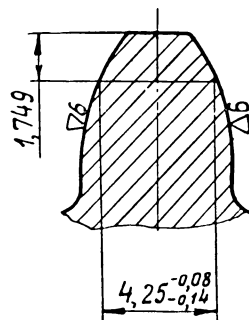


Привод регулятора

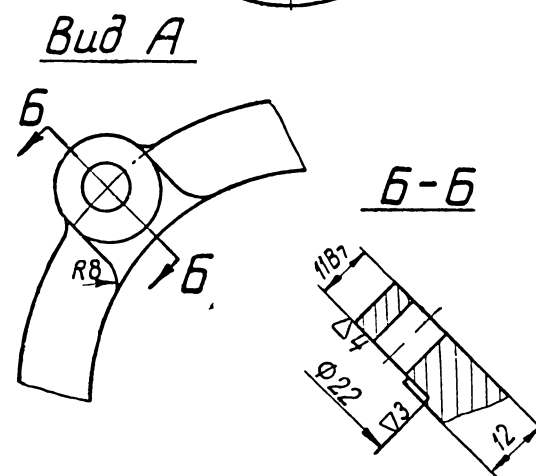
9Д100.29 сб.



Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном канусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 91,41 мм



Модуль	3,175
Число зубьев	28
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	-0,27
Длина образующей начально- го конуса	52,842
Высота головки зуба	2,318
Полная высота зуба	6,95
Угол сужения зуба по внут- реннему конусу	3°49'
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	4,56



### Технические требования

### Деталь 17

1. Термообработать Твердость HB-255-302.
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „А“ не более 0,06 мм
3. Биение поверхностей „Б“ и „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,03 мм
4. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0,1 мм
5. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0,03 мм на длине паза
6. Кромки зубьев затупить кругом R0,2 - 0,3 мм
7. Шестерню спарить с шестерней вала (стр. поз 27)
8. Спаренность клеить одним порядковым номером
9. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать.

а) боковой зазор между зубьями в пределах  $0,1 \div 0,3 \text{ мм}$  Разность зазоров для одной пары не более  $0,1 \text{ мм}$   
б) отпечаток по краске не менее 50% на длине зуба, не менее 30% по высоте Допускаются разрывы отпечатка

### Деталь 20

1. Биение поверхности „б“ относительно поверхности „в“ не более 0,05 мм
2. Биение поверхности „г“ относительно поверхности „в“ не более 0,05 мм на  $\Phi 115$  мм
3. Биение поверхности „а“ относительно оси поверхности „в“ не более 0,05 мм на  $\Phi 85$  мм
4. Смещение отверстий  $\Phi 9$  от номинального положения не более 0,2 мм.

Деталь 21

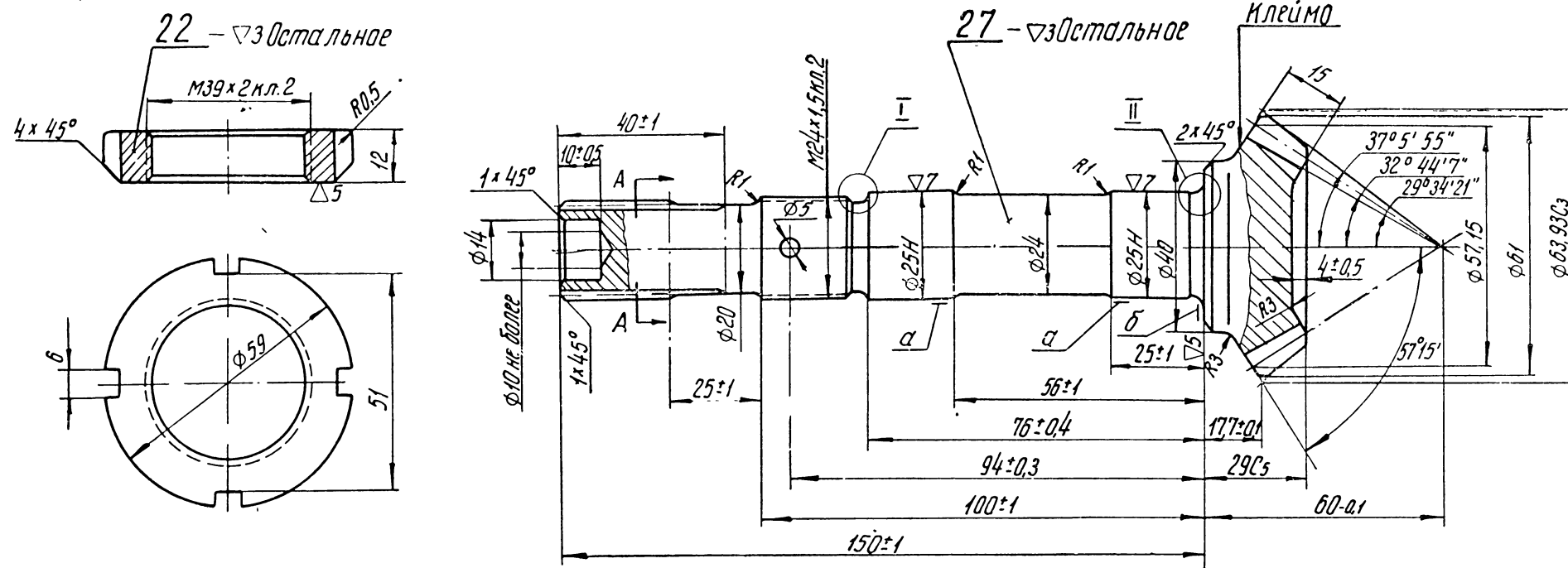
1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Литейные уклоны 3°
3. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55
4. Смещение отверстий ф9 от номинального положения не более 0,2 мм
5. Необработанные поверхности тщательно очистить.
6. Окраска по Д100-ТУ20

## Детали

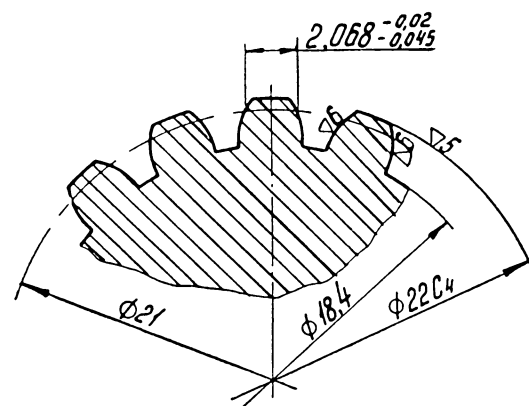


### Привод регулятора

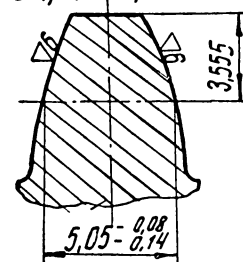
9Д100.29сб



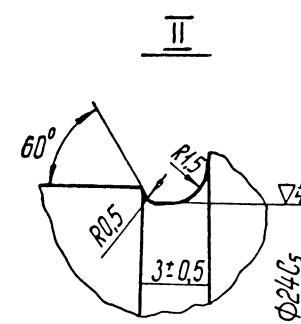
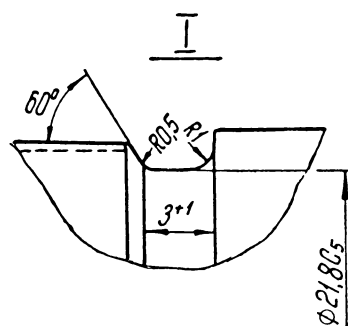
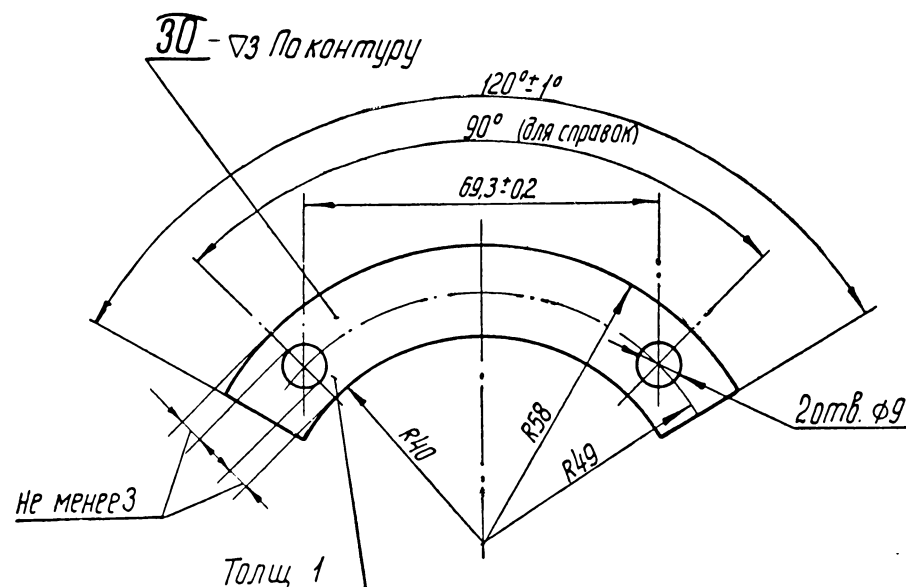
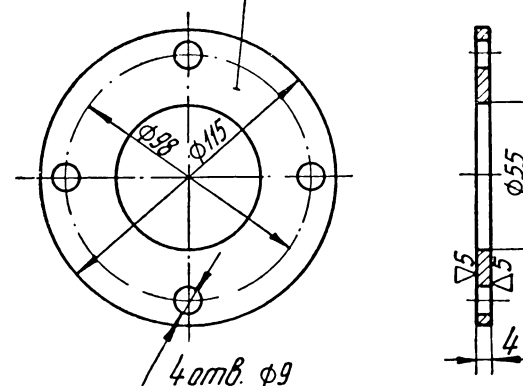
A - A



Размеры зуба шестерни по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 63,93 мм.



33 - ∇3 Остальное



	Для шестерни	Для шлицев
Модуль	3,175	1,5
Число зубьев (шлицев)	18	14
Угол профиля исходного контура	15°	30°
Коэффициент смещения исходного контура	+0,27	-0,25
Длина образующей начального конуса	52,842	—
Высота головки зуба	4,032	—
Полная высота зуба	6,95	—
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°47'	—
Теоретическая толщина зуба по ду-ге начальной окружности	5,414	—
Толщина шлица по делительной окружности	—	2,068-0.02/-0.045
Диаметр делительной окружности	—	21

### Технические требования Деталь 27

1. Термообработать. Твердость HB- 255-320
2. Овальность и конусность поверхностей „а“ не более 0,008 мм.
3. Биение зубьев шестерни по наружному конусу относительно оси поверхностей „а“ не более 0,06 мм.
4. Торцовое биение поверхности „б“ относительно оси поверхностей „а“ не более 0,04 мм.
5. Кромки зубьев затупить кругом R0,2±0,3 мм
6. Шестерню вала спарить с шестерней конической (стр. поз. 17).
7. Спаренность клеить одним порядковым номером.
8. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать.

а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1-0,3 мм. Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм,

б) отпечаток на краске не менее 50% на длине зуба, не менее 30% по высоте

Допускаются разрывы отпечатка

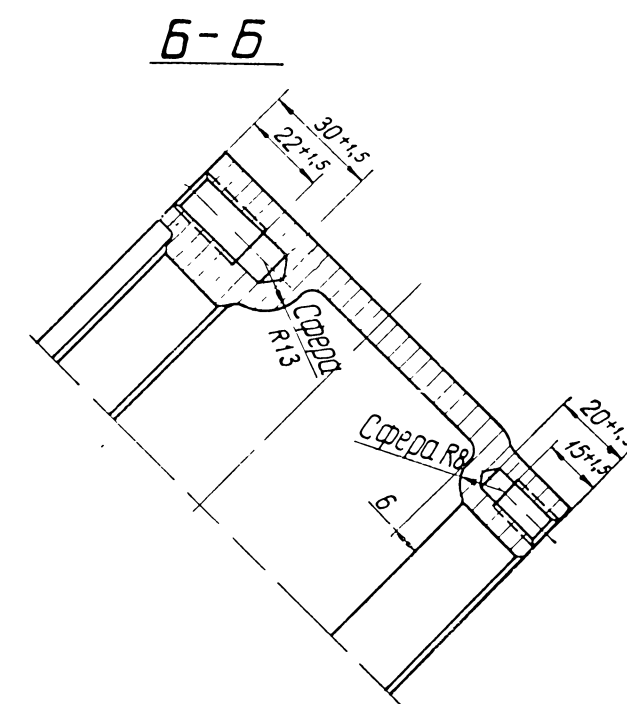
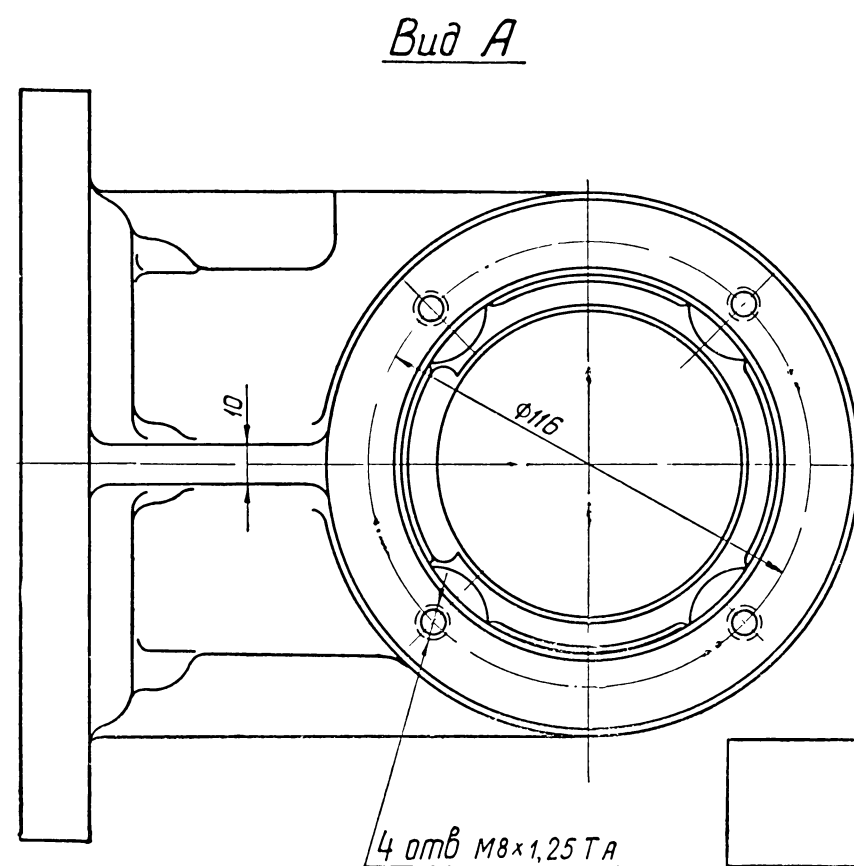
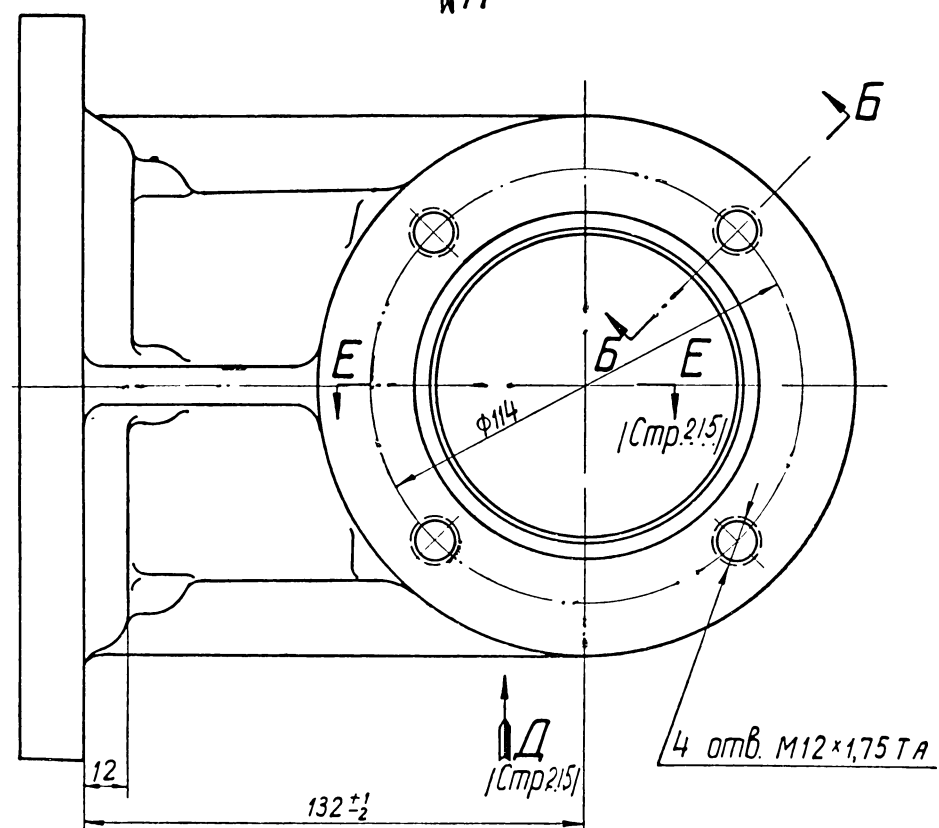
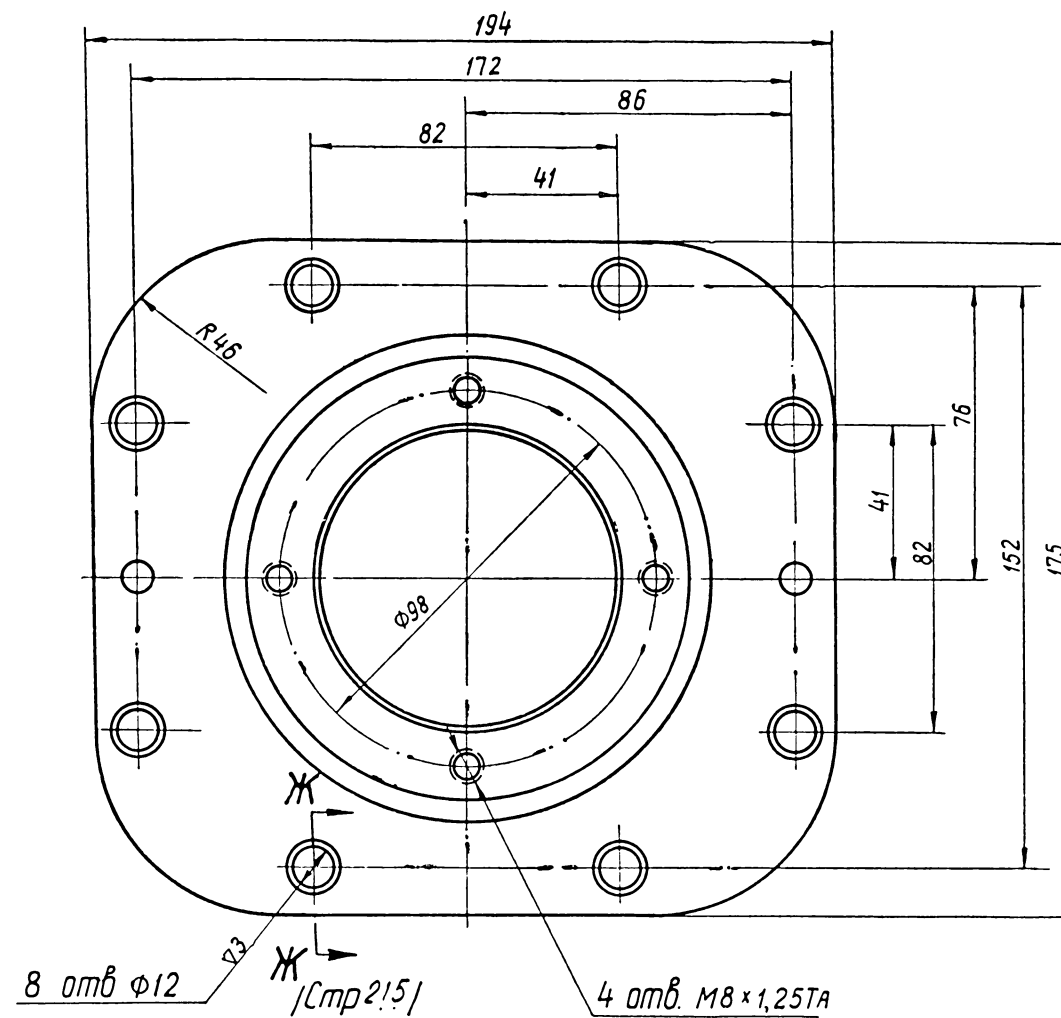
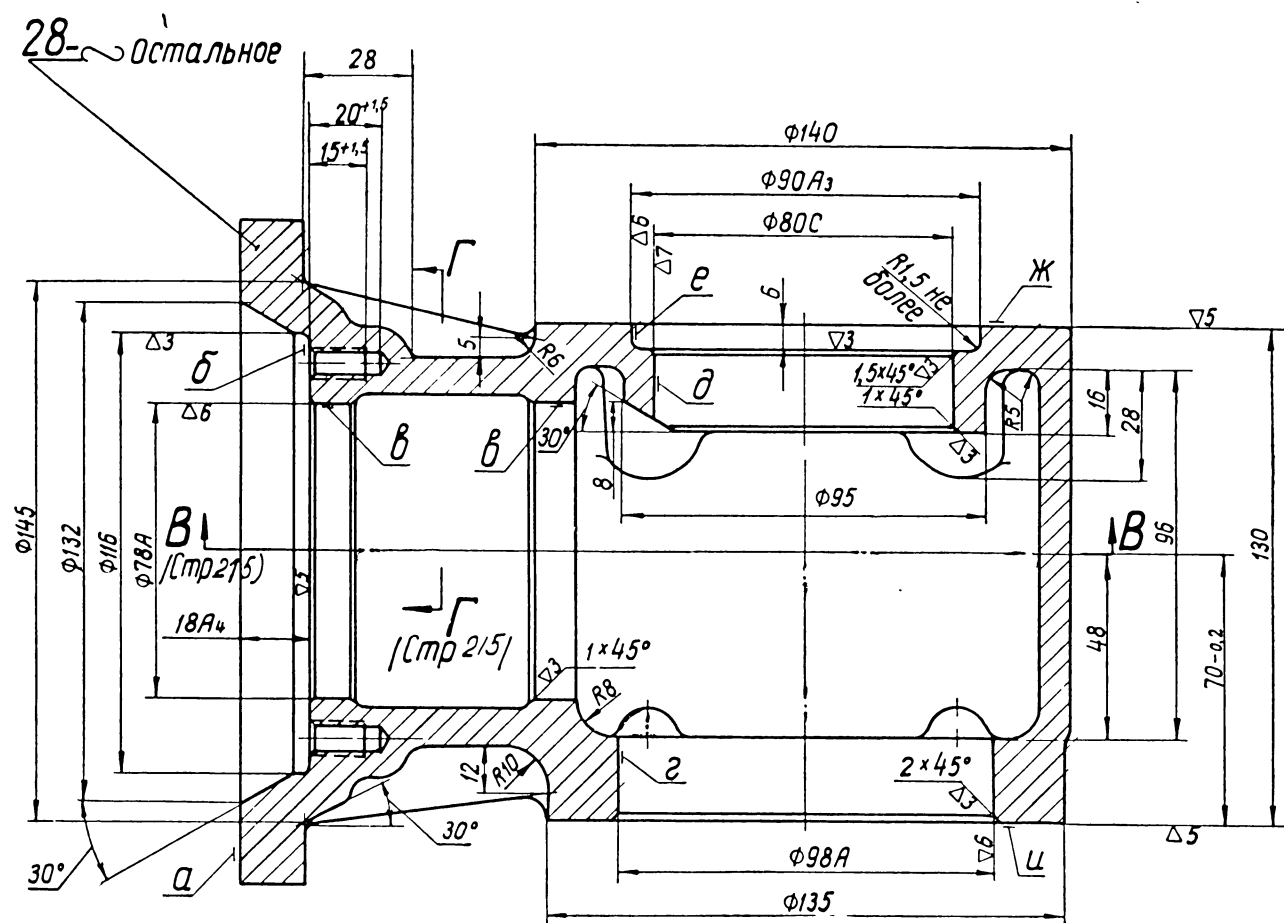
9. Биение шлицев относительно оси поверхностей „а“ не более 0,15 мм.

10. Шлицы проверять на взаимозаменяемость шлицевым калибром. Допускается проверка по сопрягаемой детали.

### Детали



привод регулятора 9Д 100.29сб.



## Детали

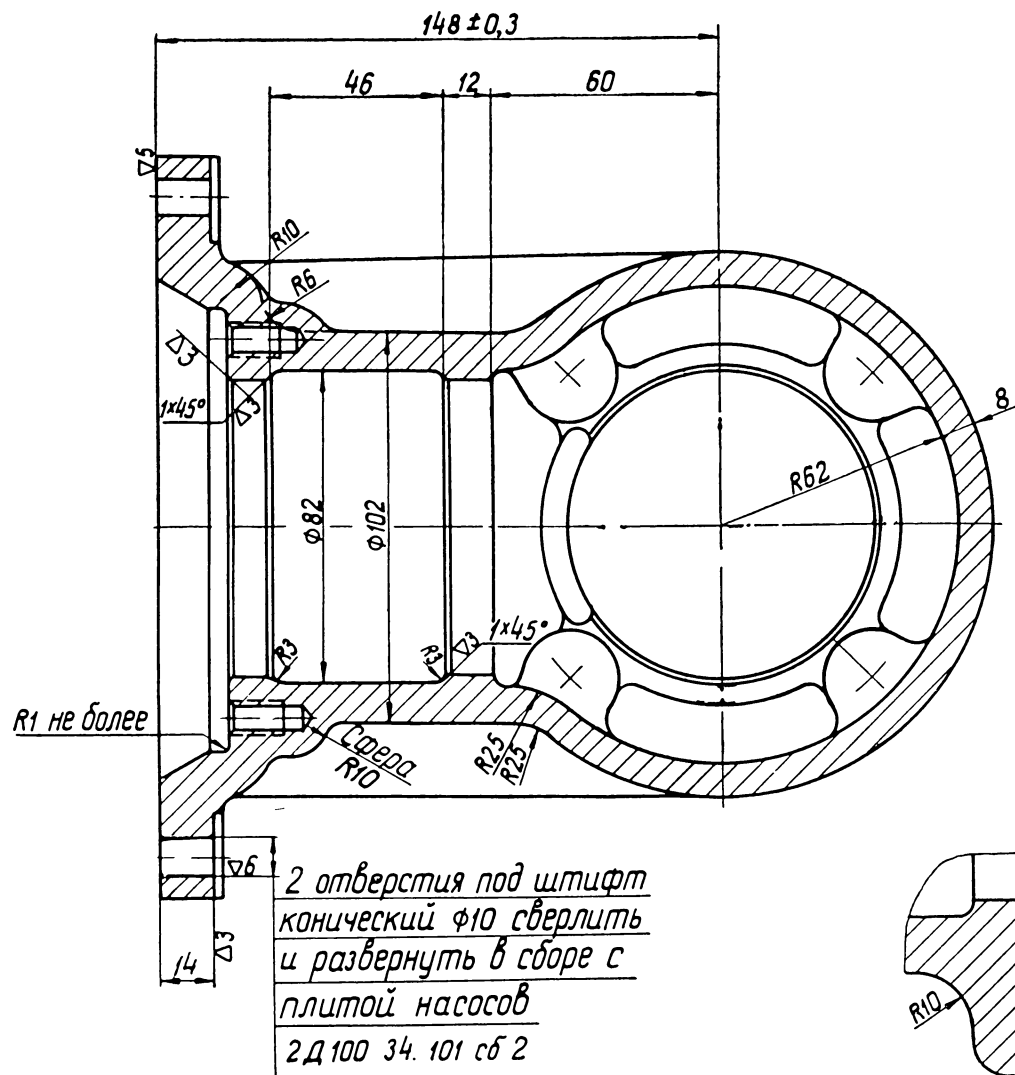


### Привод регулятора

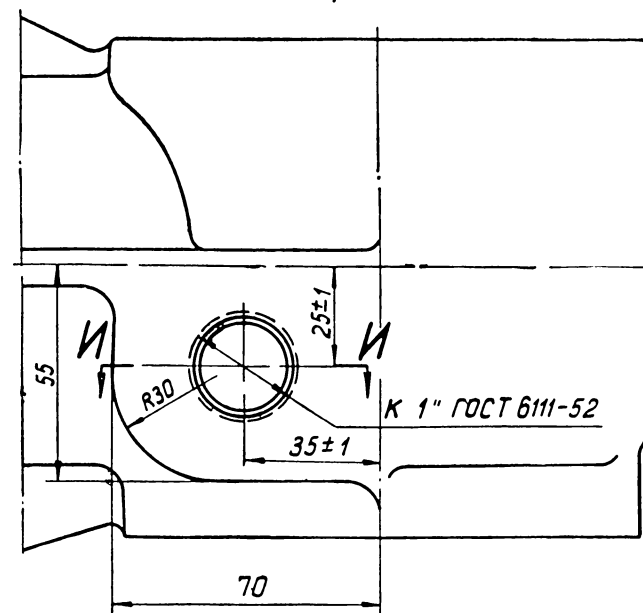
9Д100.29 сб



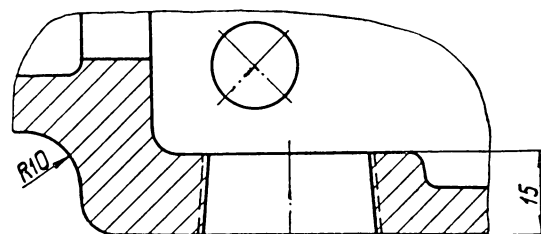
**В-В**  
/Стр 2/4/



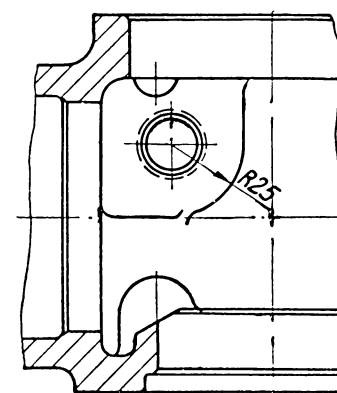
**Вид Д**  
/Стр 2/4/



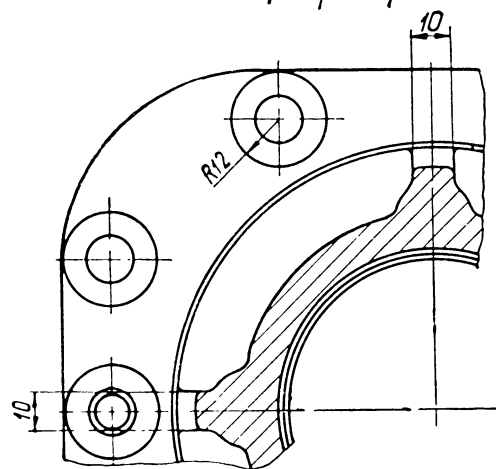
**И-И**



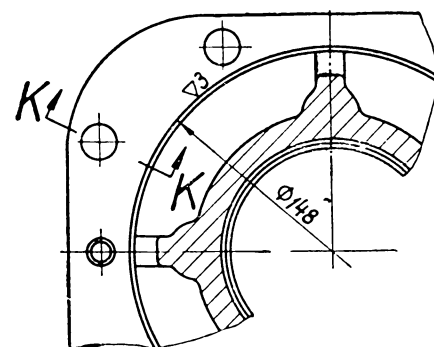
**Е-Е**  
/Стр 2/4/



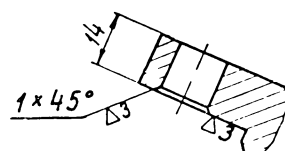
**Г-Г**  
/Стр 2/4/



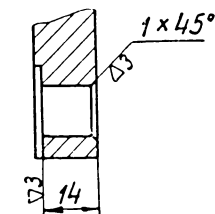
**Г-Г**  
вариант



**К-К**



**Ж-Ж**  
(Стр 2/4)



### Технические требования

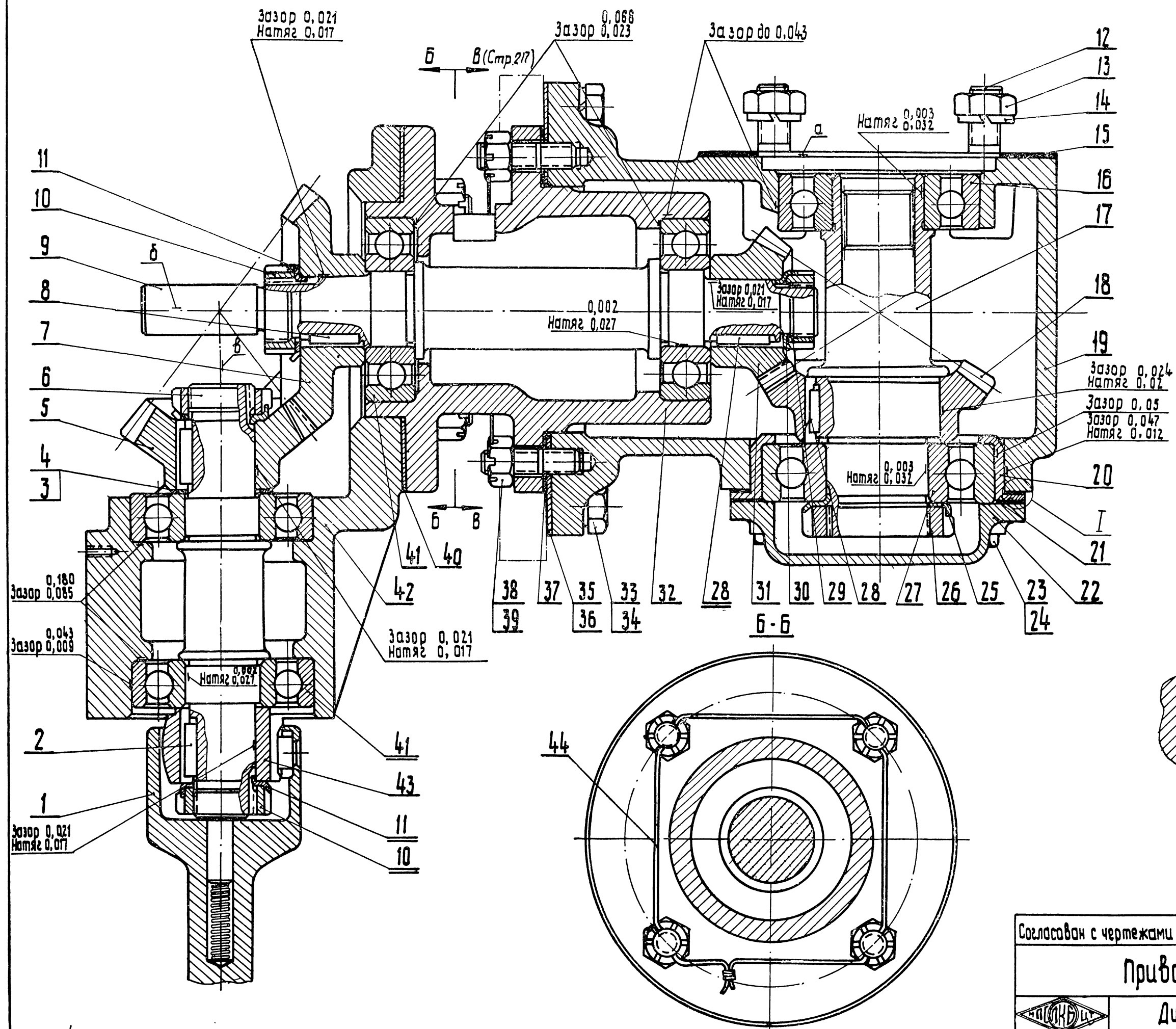
1. Отливка по Д100 - ТУ9
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3-5°
4. Неуказанные литейные радиусы 3-6 мм
5. Неперпендикулярность поверхностей „А“ и „Б“ к общей оси поверхностей „В“ не более 0,05 мм на величине поверхности „А“ и φ100 мм поверхности „Б“
6. Неперпендикулярность поверхностей „Ж“ и „И“ к общей оси поверхностей „Д“ и „З“ не более 0,05 мм на длине 100 мм
7. Непараллельность поверхности „А“ к общей оси поверхностей „Д“ и „З“ не более 0,05 мм, на длине 120 мм
8. Несовпадение общей оси поверхностей „Д“ и „З“ и общей оси поверхностей „В“ не более 0,05 мм.
9. Биение поверхности „Д“ относительно оси, поверхности „З“ не более 0,05 мм
10. Биение поверхностей „В“ друг относительно друга не более 0,05 мм.
11. Биение поверхности „Е“ относительно общей оси поверхностей „Д“ и „З“ не более 0,05 мм.
12. Смещение отверстий φ11, М8×1,25, М12×1,75 от номинального положения не более 0,2 мм.
13. Овальность и конусность поверхности „Д“ не более 0,015 мм
14. Окраску производить по Д100 - ТУ20.

### Детали



Прибор регулятора

9Д100.29сб



Согласован с чертежами: Д100.29.101сб; Д100.29.102сб; Д100.29.103сб

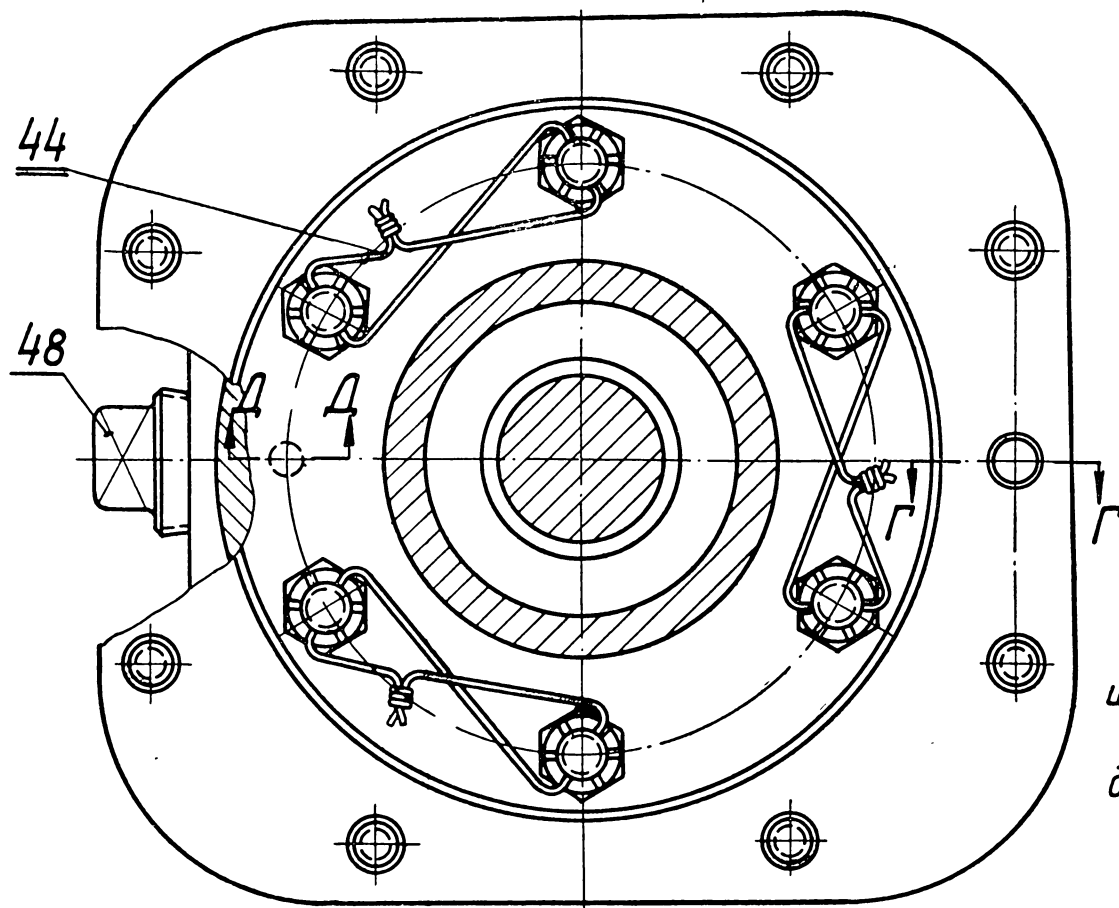
Привод регулятора



Дизель 2Д100

Д100.29.1сб.

B-B (Comp 2/6)



## Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.

2. Боковой зазор в зубьях шестерен отрегулировать в пределах  $0,1 \div 0,2$  мм прокладками (дет. 3, 4, 36, 37, 40, 45 - 47)

3. Несовпадение затылков зубьев шестерен не более 0,5 мм.

4. Качество зацепления зубьев конических шестерен проверять по отпечатку краски. Величины отпечатков должны быть не менее 50% длины зуба

5. В собранном узле шестерни должны свободно проворачиваться от руки.

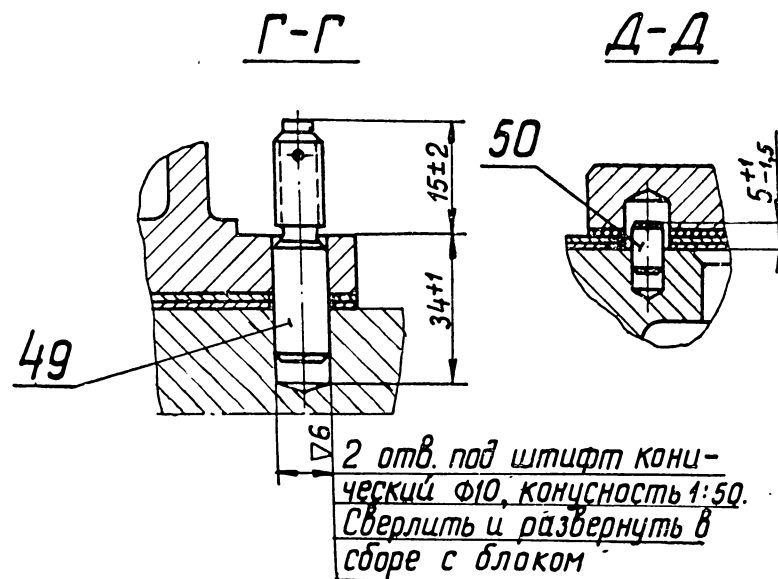
6. После установки узла на дизель вал соединительный (дет.1) должен иметь осевой люфт не менее 1мм. Замеры производить в четырех положениях через каждые 90° поворота.

7. Непараллельность поверхности „А“ к верхней плоскости блока не более 1мм на длине 200 мм.

8. Неперпендикулярность общей плоскости осей „б“ и „б“ к поверхности „а“ не более 0,3 мм на длине 160 мм.

9 Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46 при этом окалина должна быть снята

10 Допускается постанoвка прокладок (дет. 35) от 1 до 3 для обеспечения осевого люфта вала соединительного (дет. 1).



Узел Д100. 29. 102 сб

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.

2. В собранном узле валик промежуточный (дет.9) должен свободно проворачиваться от руки.

Узел Д100.29.103 сб

1. Шестерню коническую (дет. 5) окончательно установить при сборке узла.

2. Перед сборкой все детали тщательно промыть и смазать маслом, идущим на смазку дизеля.

3. В собранном узле валик промежуточный (дет.6) должен свободно проворачиваться от руки.

Детали, составляющие узлы по  
заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
12; 19; 23; 38 и 50	Д100. 29. 101 сб
7-11, 28-32; 41	Д100. 29. 102 сб
2-6; 10; 11; 38; 41-43	Д100. 29. 103 сб

50	Штифт цилиндрический 6 Пр22а × 12	1	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
49	Штифт конический	2	0,035	Сталь 40	1050-60	Д100.22.124	111 л.36
48	Пробка Рк II 1	1	0,1	4929Н КЧ-30-6	1215-59	ГОСТ 3112-54	—
47	Прокладка	1÷3	0,015	Сталь 10	1050-60	Д100.29.024	212 л.36
46	Прокладка	1÷3	0,03	Бумага теплопроводная КТН	3553-60	Д100.29.038	212 л.33
45	Прокладка	1÷3	0,01	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.023	212 л.33
44	Пруток L = 1000	1	0,016	Пруток 0-1,6	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
43	Муфта приводная	1	0,28	Сталь 20Х	4543-61	Д100.29.014	190 п.2

42	Кронштейн привода регулятора	1	4,445	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.003	222
41	Шарикоподшипник 306	4	0,35	—	—	ГОСТ 8338-57	—
40	Прокладка кронштейна	1÷3	0,03	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.026	219
39	Гайка 1М10	10	0,015	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5932-51	—
38	Шпилька М-1М10×30×23 АІ-К	10	0,022	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
37	Прокладка	1÷3	0,03	Сталь 10	1050-60	Д100.29.030	219
36	Прокладка	1÷3	0,022	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.029	219
35	Прокладка	1÷3	0,026	Паронит	481-58	Д100.29.022	219 п. 30
34	Шайба пружинная 10Н	8	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
33	Болт 1М10×30-К	8	0,024	Ст. 3	380-60	ГОСТ 7808-57	—
32	Корпус подшипника	1	3,9	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.002	221
31	Шестерня коническая малая	1	0,4	Сталь 40х	4543-61	Д100.29.009	221
30	Шайба стопорная	1	0,004	Сталь 10 кп	914-56	Д100.29.034	219
29	Гайка стопорная	1	0,04	Сталь 40	1050-60	Д100.29.033А	219
28	Шпонка	1	0,006	Сталь 45	1050-60	Д100.29.015	212 п. 18
27	Шарикоподшипник 308	1	0,63	—	—	ГОСТ 8338-57	—
26	Гайка стопорная	1	0,135	Сталь 40	1050-60	Д100.29.031	213 п. 22
25	Шайба 35 ГОСТ 8725-58	1	0,015	Сталь 10 кп	1050-60	Д100.29.032	—
24	Гайка М8	4	0,006	Ст. 3	380-60	ГОСТ 5927-51	—
23	Шпилька М8×25 АІ-О	4	0,012	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
22	Крышка подшипника	1	0,94	СЧ12-28	1412-54	Д100.29.012	212 п. 21
21	Прокладка	1÷3	0,02	Паронит	481-58	Д100.29.025	212 п. 19
20	Обойма подшипника	1	0,355	Ст. 3	380-60	Д100.29.013	212 п. 20
19	Кронштейн привода регулятора	1	8,907	СЧ15-32	1412-54	Д100.29.001	220
18	Шестерня коническая	1	0,47	Сталь 40х	4543-61	Д100.29.008	212 п. 17
17	Вал приводной крайний	1	0,73	Сталь 40х	4543-61	Д100.29.004	211 п. 12
16	Шарикоподшипник 307	1	0,42	—	—	ГОСТ 8338-57	—
15	Прокладка	1	0,018	Паронит	481-58	Д100.29.039	211 п. 16
14	Шайба пружинная 12Н	4	0,005	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
13	Гайка 1М12	4	0,025	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5915-51	—
12	Шпилька М-1М12×30 АІ-О	4	0,034	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
11	Шайба стопорная	3	0,005	Сталь 10 кп	914-56	Д100.29.036	189 п. 15
10	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104-46	3	0,055	Сталь 40	1050-60	Д100.29.035А	—
9	Валик промежуточный	1	1,117	Сталь 45	1050-60	Д100.29.005	219
8	Шпонка	1	0,007	Сталь 45	1050-60	Д100.29.017	189 п. 14
7	Шестерня коническая	1	0,81	Сталь 40х	4543-61	Д100.29.010	218
6	Валик промежуточный	1	0,8	Сталь 45	1050-60	Д100.29.006	218
5	Шестерня коническая	1	0,55	Сталь 40х	4543-61	Д100.26.006	189 п. 13
4	Прокладка шестерни	1÷3	0,0008	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.028	218
3	Прокладка шестерни	1-3	0,0005	Сталь 08 кп	1050-60	Д100.29.027	218
2	Шпонка	2	0,022	Сталь 45	1050-60	Д100.29.016	218
1	Вал соединительный	1	1,509	—	—	Д100.29.104А	223
№ по инв.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
				Материал			

Согласован с черт: д100.29.101сб; д100.29.102сб и д100.29.103сб

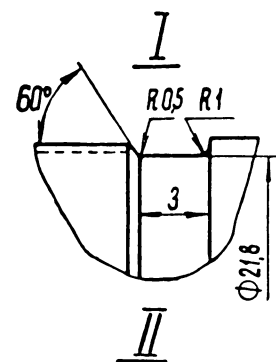
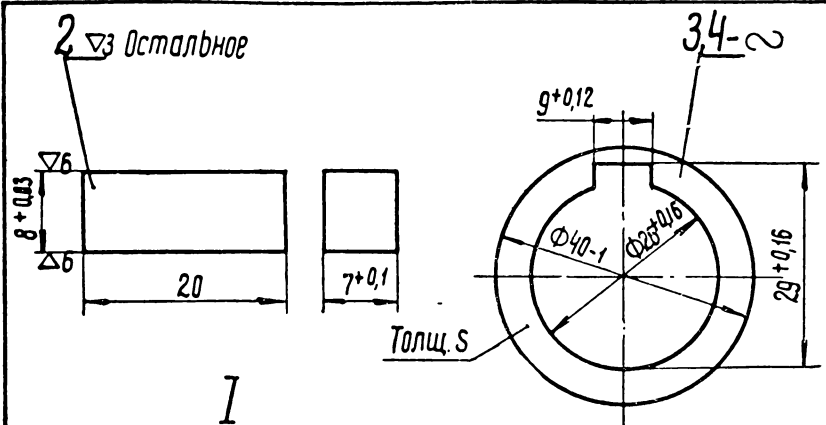
### Привод регулятора

**29,5**

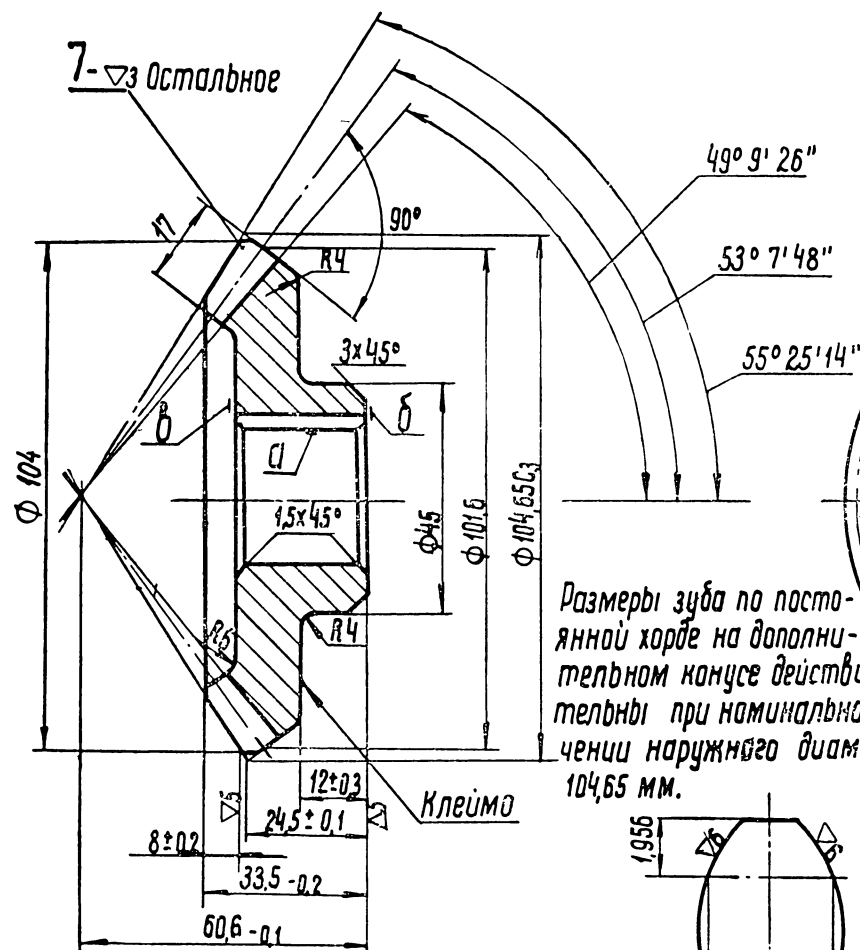
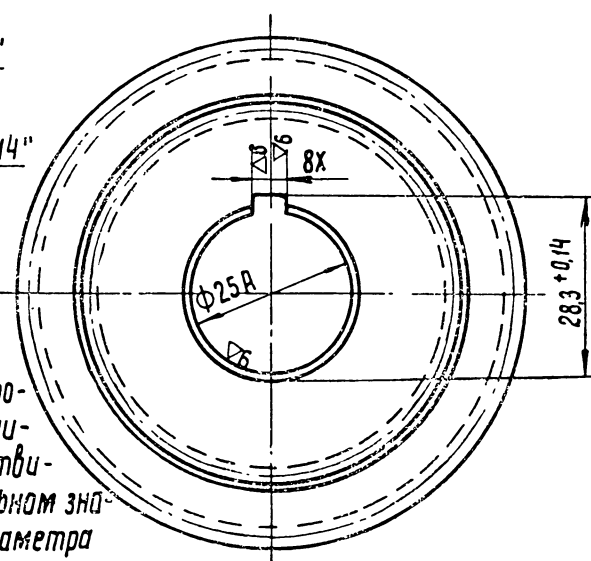
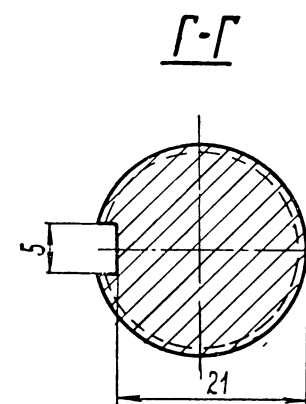
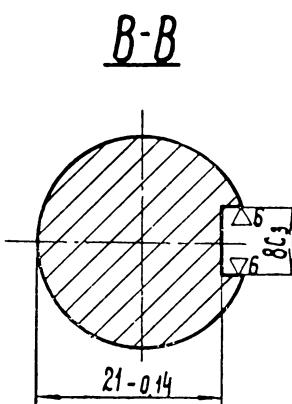
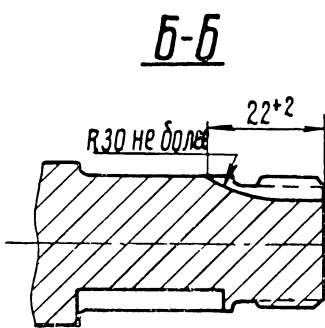
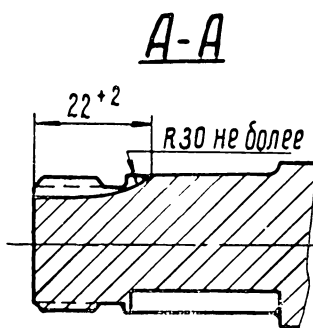
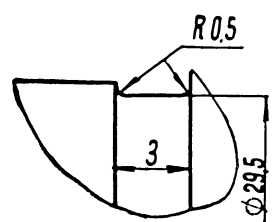
**Вес**

Дизель 2Д100

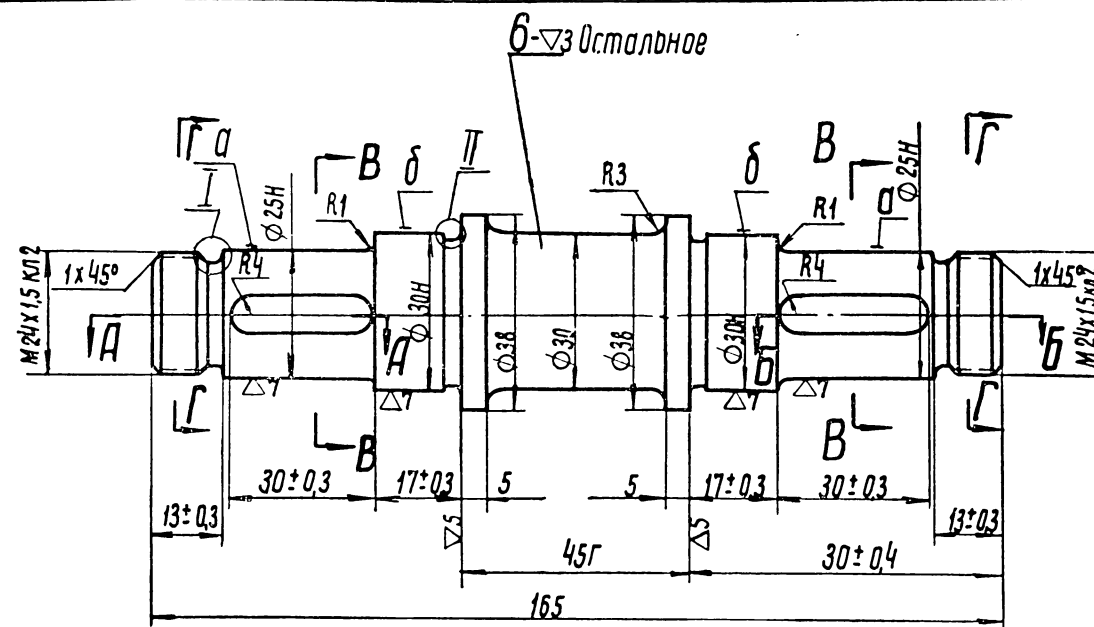
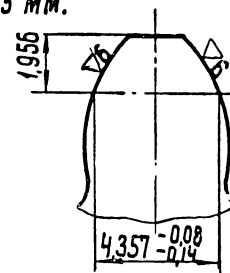
4100.29.1 cδ



N детали	S
3	0.1-0.02
4	0.15-0.02



Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 104.65 мм.



## Технические требования

### Деталь 6

1. Термообработана. Твердость HB 255 - 302.
2. Биение поверхностей „А“ относительно оси поверхностей „Б“ не более 0.03 мм.
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси не более 0.1 мм.
4. Перекас шпоночных пазов относительно оси не более 0.05 мм на длине пазов.
5. Расположение шпоночных пазов в с3 друг относительно друга безразлично.
6. Смещение по окружности паза шириной 5 мм от номинального положения относительно паза в с3 не более 3° на каждом конце вала.

### Деталь 7

1. Термообработана. Твердость HB 255 - 302.
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „А“ не более 0.06 мм.
3. Биение поверхности „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0.03 мм на Φ 38 мм.
4. Биение поверхности „Б“ относительно оси поверхности „А“ не более 0.1 мм на Φ 32 мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0.1 мм.
6. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0.03 мм на длине паза.
7. Кромки зубьев скруглить R 0.2 ± 0.3 мм.
8. Шестерню спарить с шестерней Д100.26.006.
9. Спаренность клеить одним порядковым номером
10. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдержать:

- а) боковой зазор между зубьями в пределах 0.1 ± 0.3 мм. Разность зазоров для одной пары не более 0.1 мм;
- б) отпечаток по краске не менее 50% по длине зуба, не менее 30% по высоте. Допускаются разрывы отпечатка;
- в) несовпадение затылков зубьев шестерен не более 1 мм.

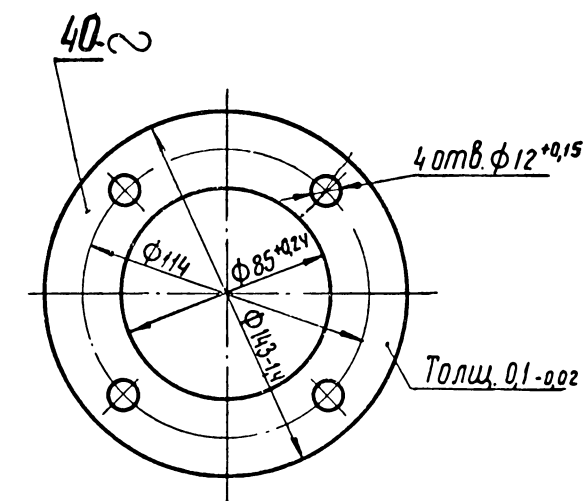
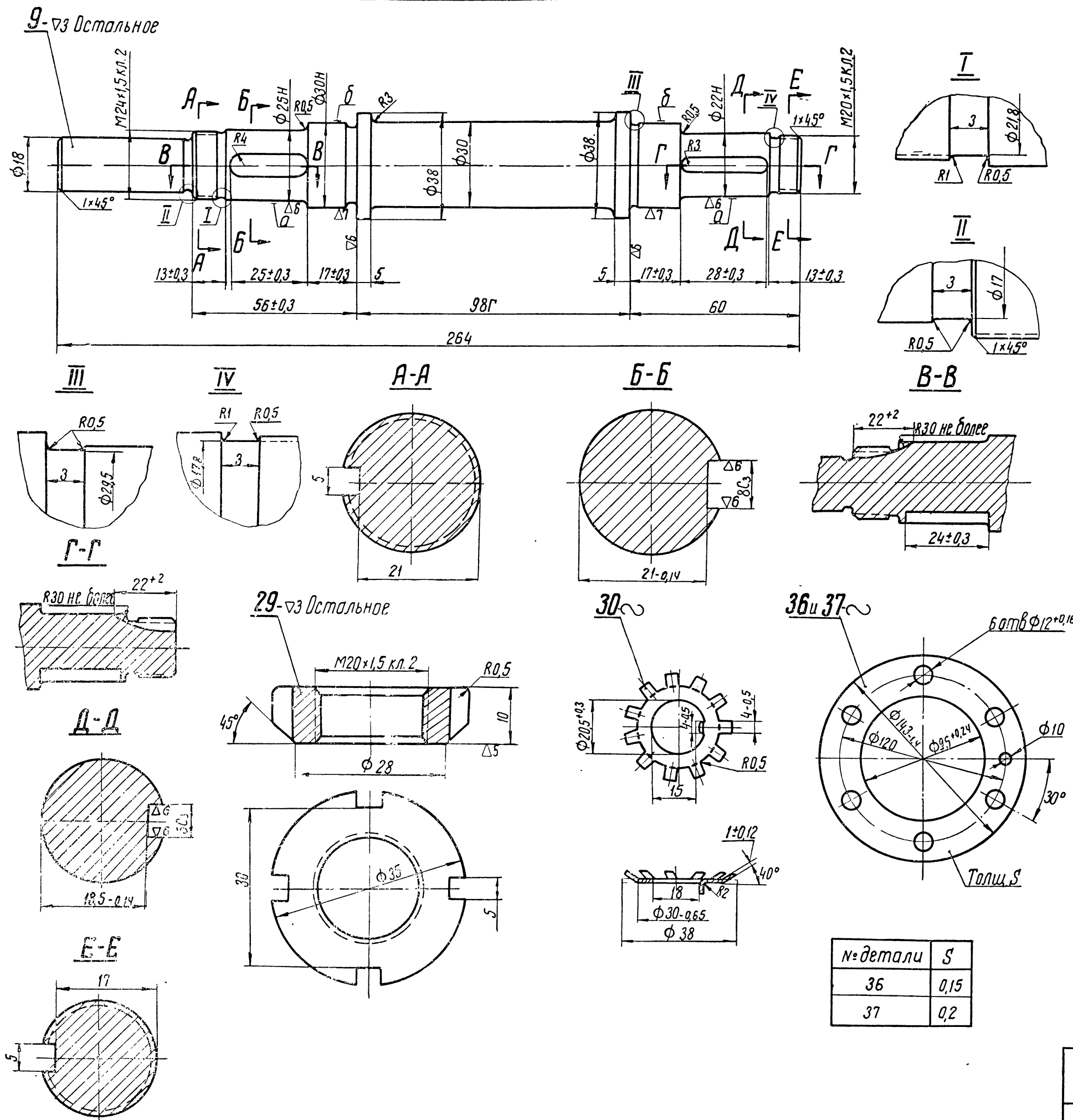
Модуль	3,175
Число зубьев	32
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	-0.20
Длина образующей начального конуса	63.5
Высота головки зуба	2.54
Полная высота зуба	6.95
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3° 10'
Теоретическая толщина зуба по дуге начальной окружности	4.67

## Детали



Привод регулятора.

Д 100.29.1сб.



## Технические требования

Деталь 9

1. Термообработать. Твердость HB 255÷302.
2. Биеение поверхностей  $A''$  относительно оси поверхностей  $B'$  не более 0,02 мм.
3. Смещение шпоночных пазов относительно оси не более 0,1 мм.
4. Перекас шпоночных пазов  $6C_3$  и  $8C_3$  относительно оси не более 0,05 мм на длине пазов.
5. Расположение шпоночных пазов  $6C_3$  и  $8C_3$  друг относительно друга безразлично.

Деталь 29

Термообработка. Твердость НРС 26÷33.

Детали 36, 37 и 40

Смещение отверстий  $\phi 12$  от номинального положения не более 0,05 мм.

№ детали	S
36	0,15
37	0,2

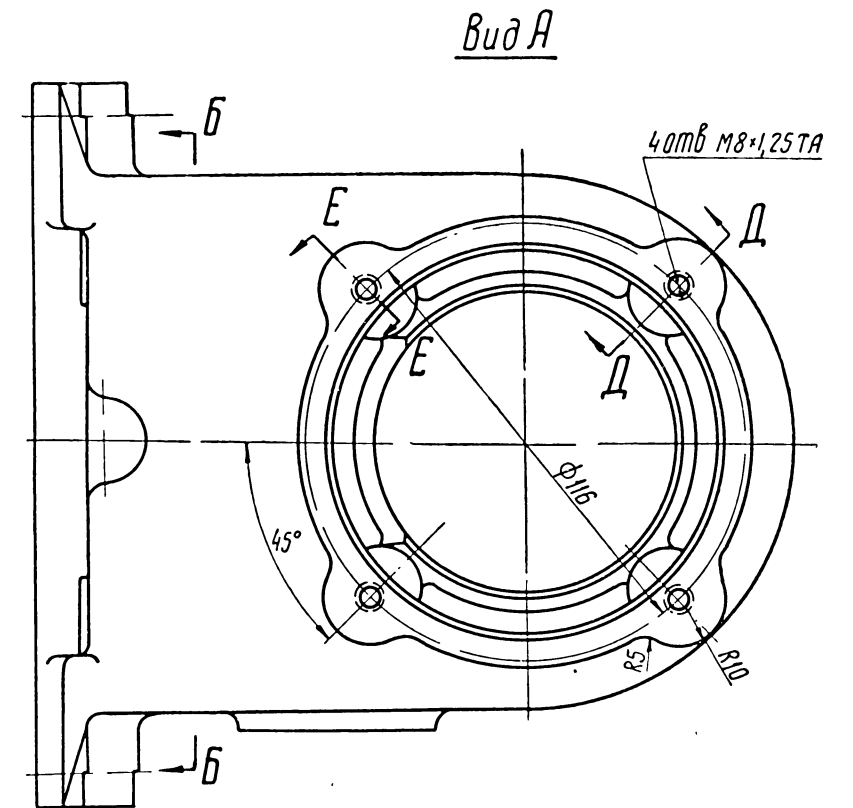
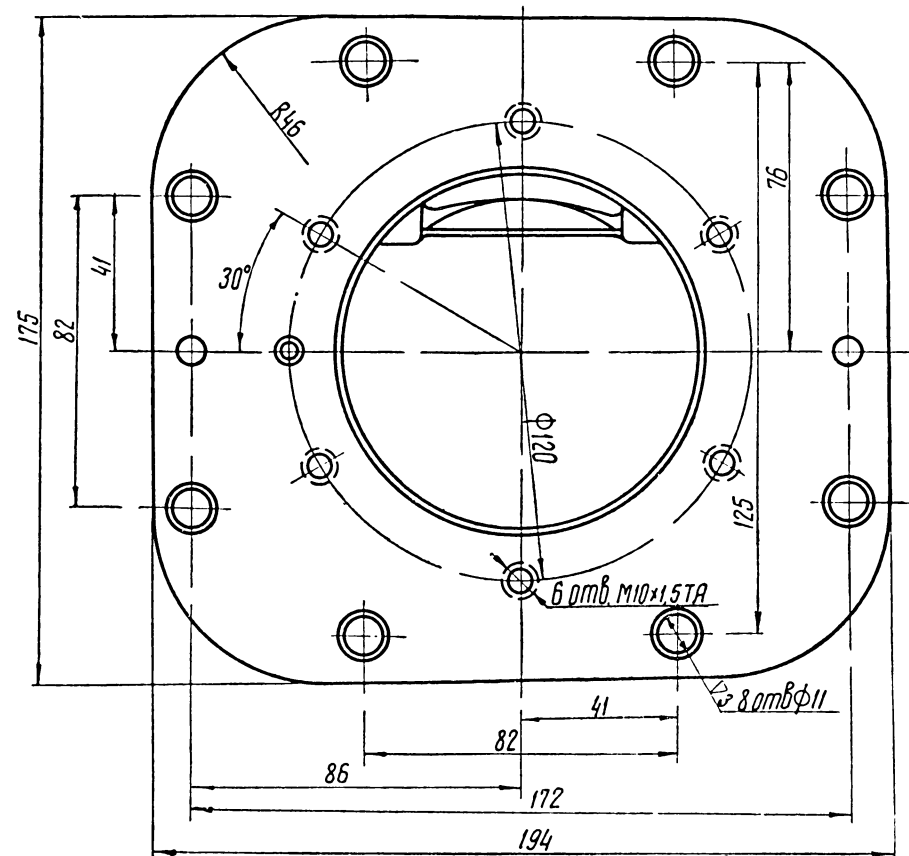
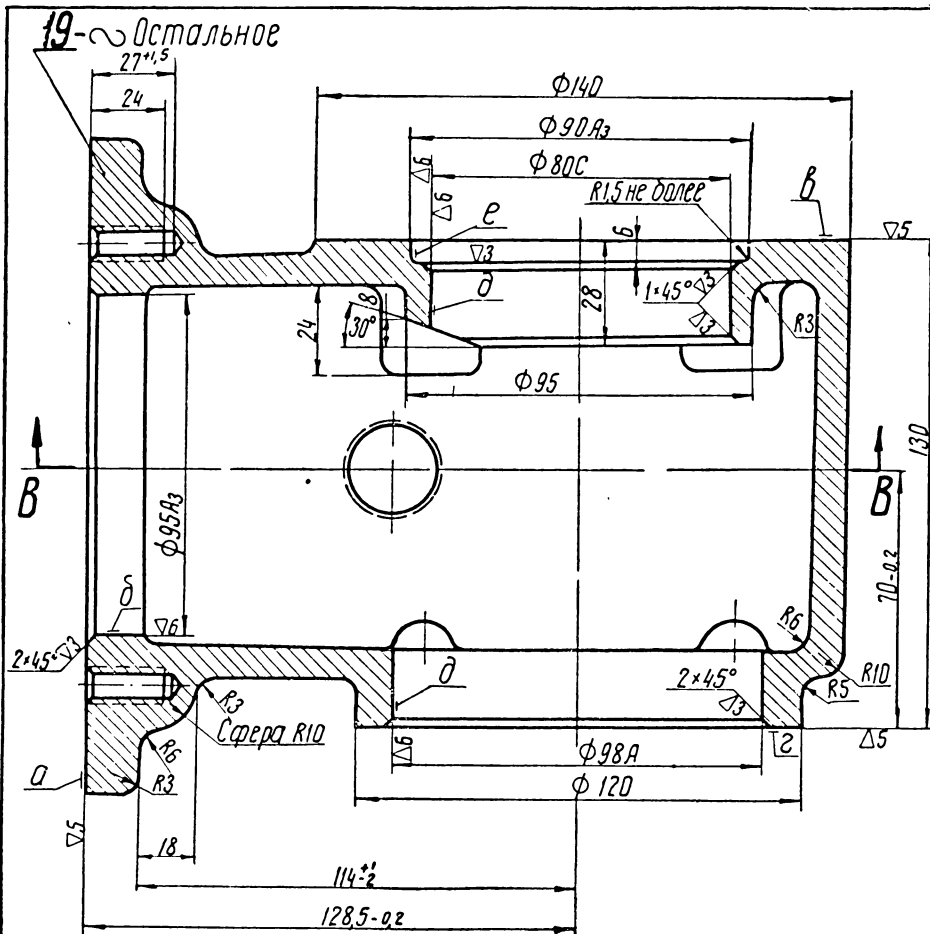
## Детали



### Привод регулятора

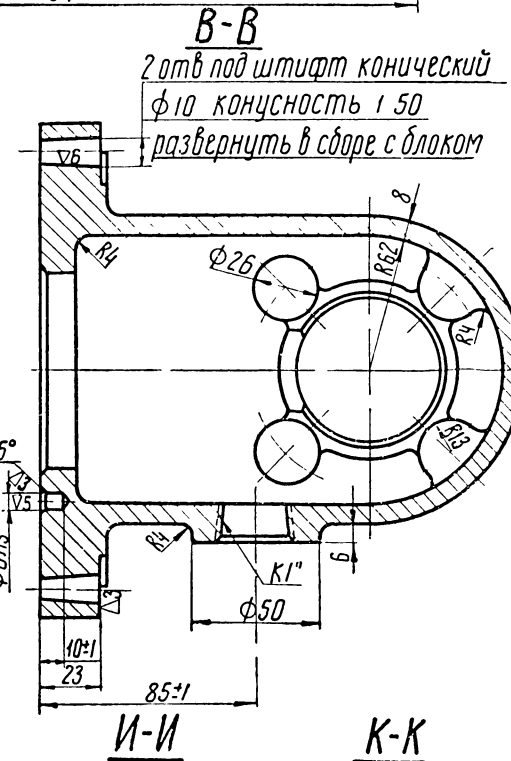
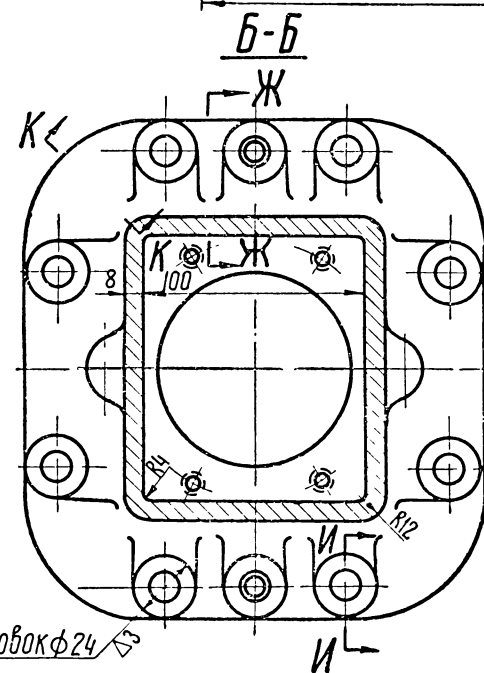
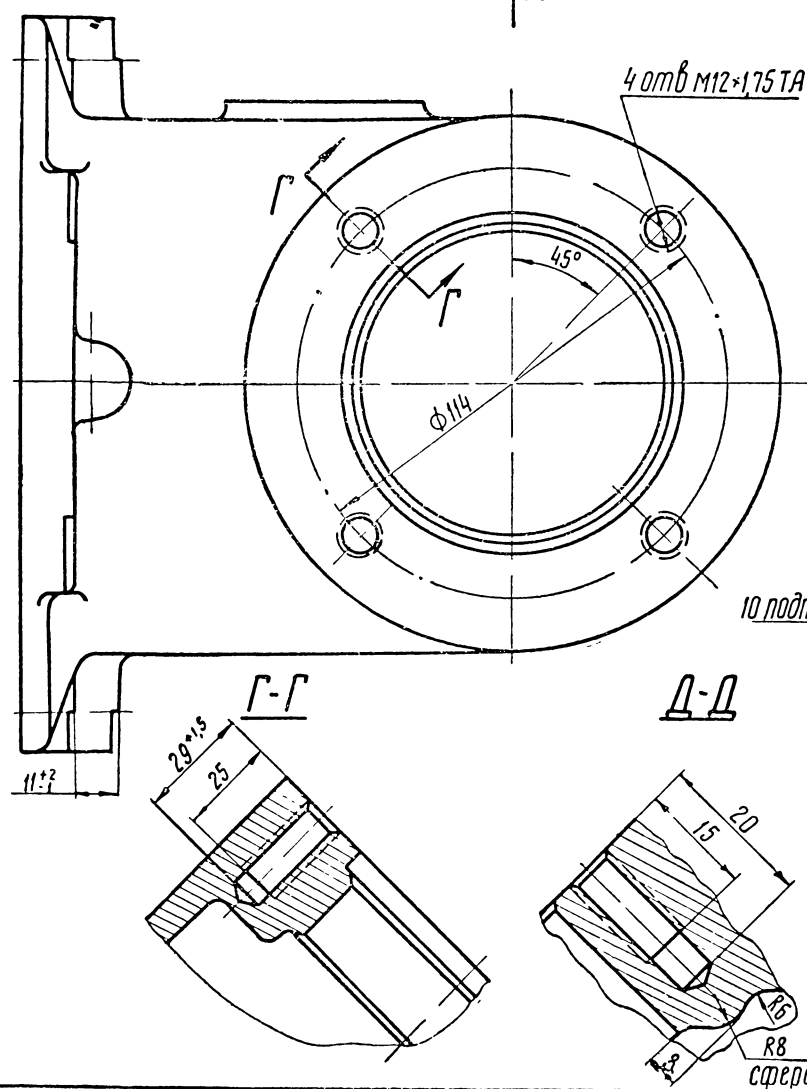
Д100.29.1сб





### Технические требования

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 3-5°
4. Неуказанные литейные радиусы R3-6мм.
5. Неперпендикулярность поверхности а" к оси поверхности б" не более 0,05мм на величине поверхности а."
6. Неперпендикулярность поверхностей б" и з" к общей оси поверхностей д" не более 0,05мм на длине 100мм
7. Несовпадение общей оси поверхностей д" и оси поверхности б" не более 0,05мм
8. Непараллельность поверхности а" относительно общей оси поверхностей д" не более 0,05мм на длине 120мм
9. Биение поверхностей д" друг относительно друга не более 0,05мм
10. Биение поверхности е" относительно общей оси поверхностей д" не более 0,05мм
11. Смещение отверстий М8х1,25ТА, М10х1,5ТА, М12х1,75ТА, ф6А, и ф11 от номинального положения не более 0,2мм
12. Окраска по Д100-ТУ20



Д-Д

Е-Е

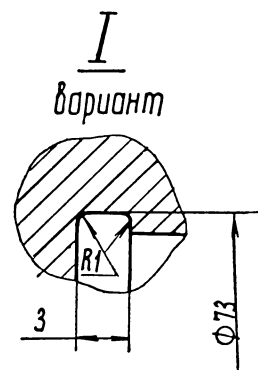
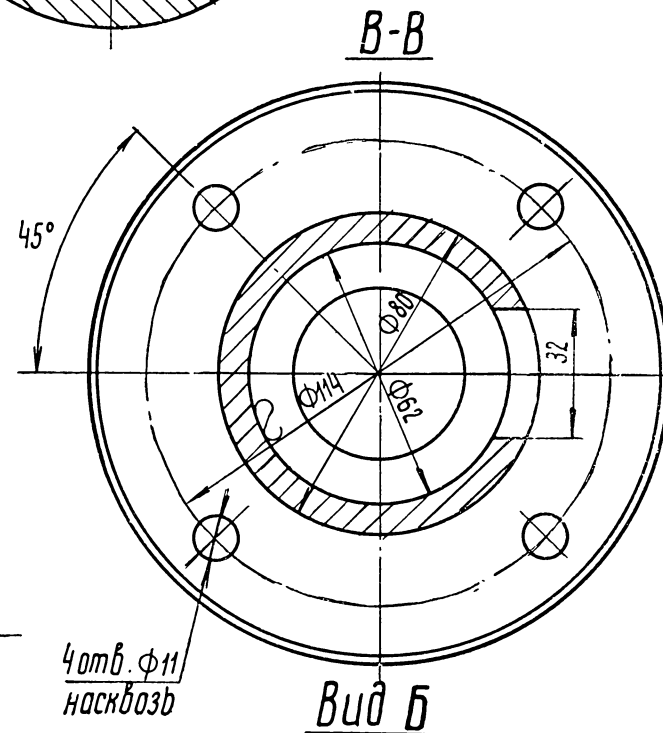
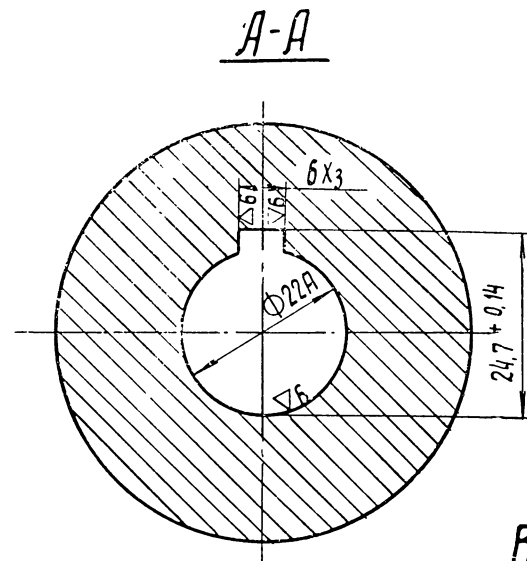
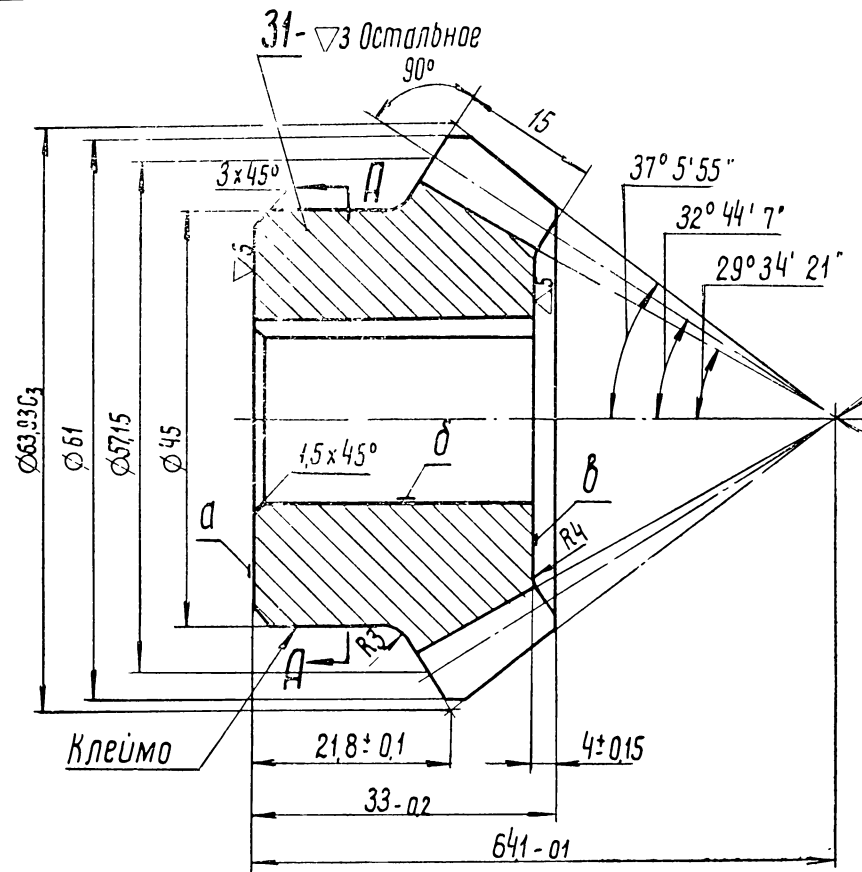
Ж-Ж

И-И

К-К

Детали

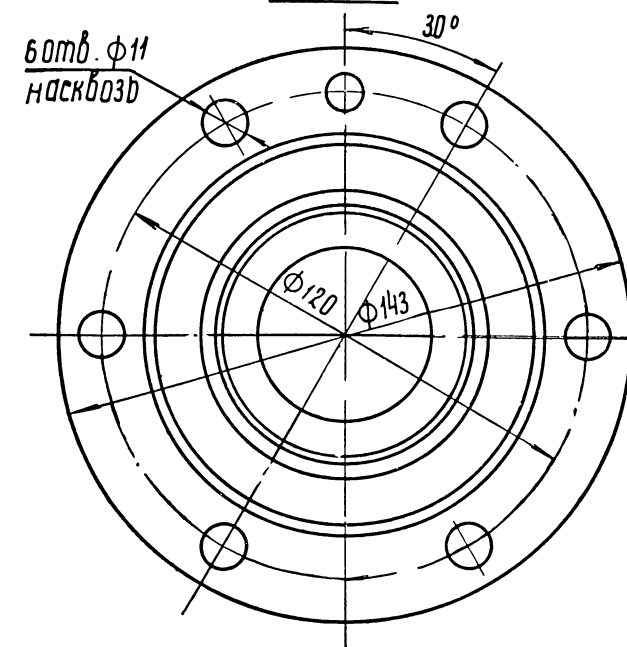
Привод регулятора Д100.29.1сб



4 отв. ф11  
насквозь

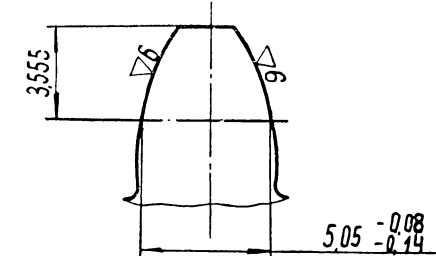
6 отв. ф11  
насквозь

Вид Б



Модуль	3,175
Число зубьев	18
Угол профиля исходного контура	15°
Коэффициент смещения исходного контура	+0,27
Длина образующей начального конуса	52,842
Высота головки зуба	4,032
Полная высота зуба	6,95
Угол сужения зуба по внутреннему конусу	3°47'
Теоретическая толщина зуба	5,414

Размеры зуба по постоянной хорде на дополнительном конусе действительны при номинальном значении наружного диаметра 639,3 мм.



Технические требования  
Деталь 31

1. Термообработать Твердость HB 255-302
2. Биение зубьев по наружному конусу относительно оси поверхности „б“ не более 0,06 мм
3. Биение поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,03 мм на ф 35 мм.
4. Биение поверхности „в“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм на ф 32 мм.
5. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм.
6. Перекас шпоночного паза относительно оси поверхности „б“ не более 0,03 мм на длине паза
7. Кромки зубьев скруглить R 0,2-0,3 мм.
8. Шестерню спарить с шестерней Д100.29.008
9. Спаренность клеить одним порядковым номером
10. Спаренные шестерни установить по монтажным размерам и выдерживать:
  - а) боковой зазор между зубьями в пределах 0,1-0,3 мм Разность зазоров для одной пары не более 0,1 мм;
  - б) отпечаток по краске не менее 50% по длине зуба и не менее 30% по высоте;
  - в) несопадение затылков зубьев шестерен не более 1 мм

Деталь 32

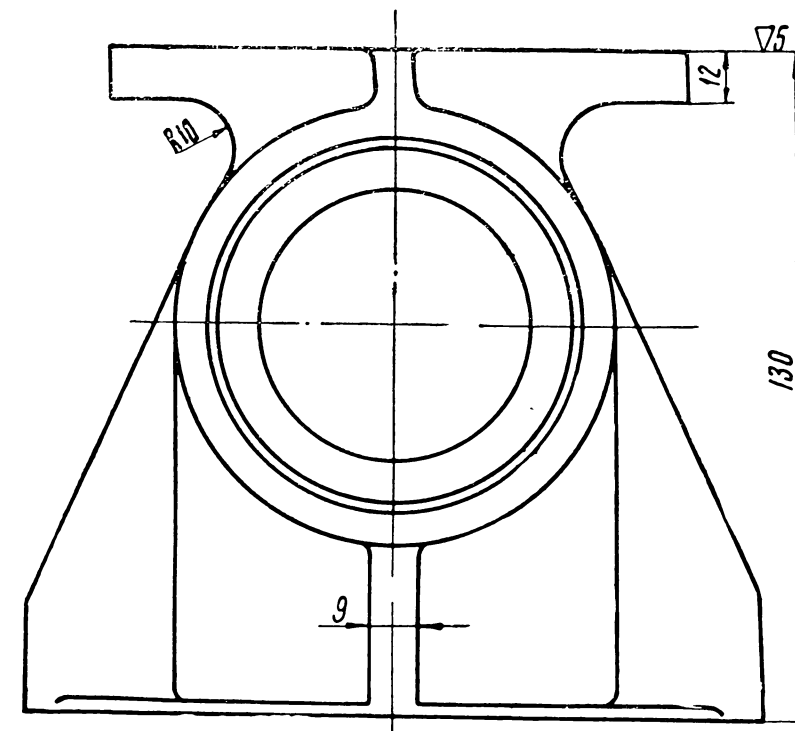
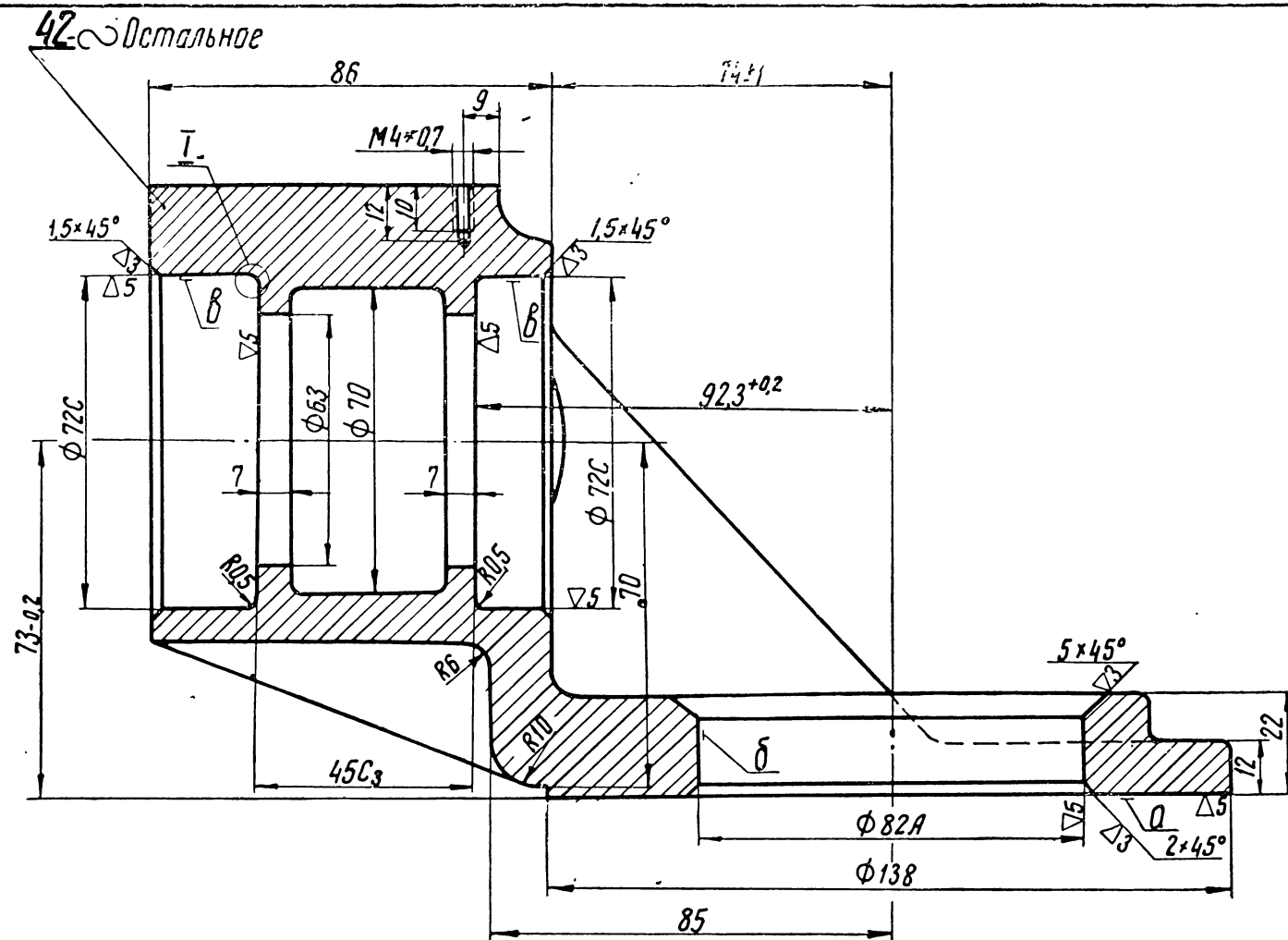
1. Отливка по Д100-Т49.
2. Допускаемые отклонения на размеры литвя по III классу точности ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 3÷5°
4. Неуказанные литейные радиусы R 3-6 мм.
5. Биение поверхности „а“ и „б“ относительно оси поверхностей „в“ и „г“ не более 0,05 мм на ф 140 мм.
6. Биение поверхности „б“ и „г“ относительно оси поверхностей „д“ и „е“ не более 0,05 мм.
7. Биение поверхности „ж“ относительно оси поверхности „е“ и поверхности „и“, относительно оси поверхности „д“ не более 0,03 мм.
8. Несоосность отверстий „е“ и „д“ не более 0,2 мм.
9. Смещение отверстий ф 10 и ф 11 от номинального положения не более 0,02 мм
10. Окраска по Д100-Т420.

Детали



Привод регулятора

Д100.29.1сб

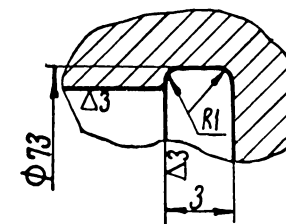


Вид А

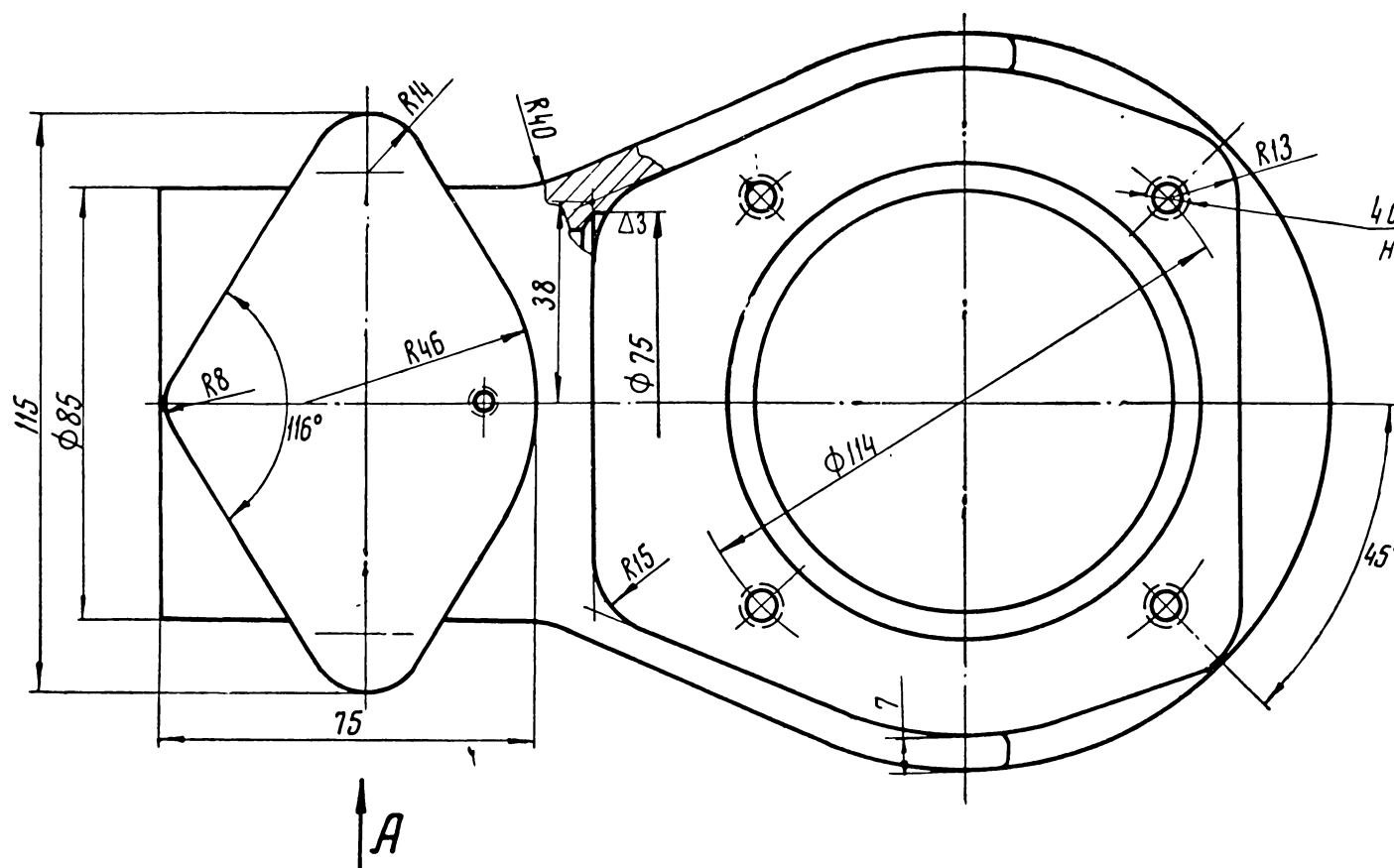
Технические требования  
Деталь 42

1. Отливка по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Литейные уклоны 3°.
4. Неуказанные литейные радиусы  $R3 \div 6$  мм.
5. Неперпендикулярность поверхности  $\alpha'$  к оси поверхности  $\delta$  не более 0,05 мм на  $\phi 140$  мм.
6. Непараллельность оси поверхностей  $\delta$  относительно поверхности  $\alpha$  не более 0,05 мм на длине 80 мм.
7. Непересечение осей поверхностей  $\delta$  и  $\delta'$  не более 0,3 мм в плоскости  $\alpha$ .
8. Смещение отверстий  $10 \times 1,5$  от номинального положения не более 0,2 мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20.

I  
Вариант



4 отв  $10 \times 1,5$  А  
насквозь

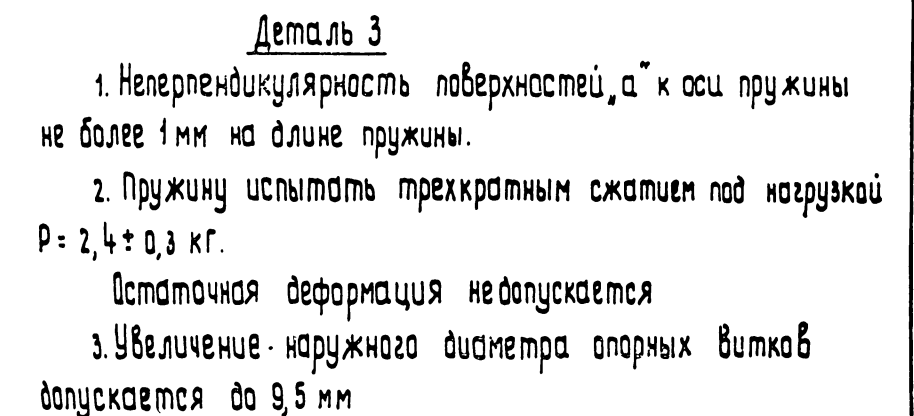


Детали



Привод регулятора

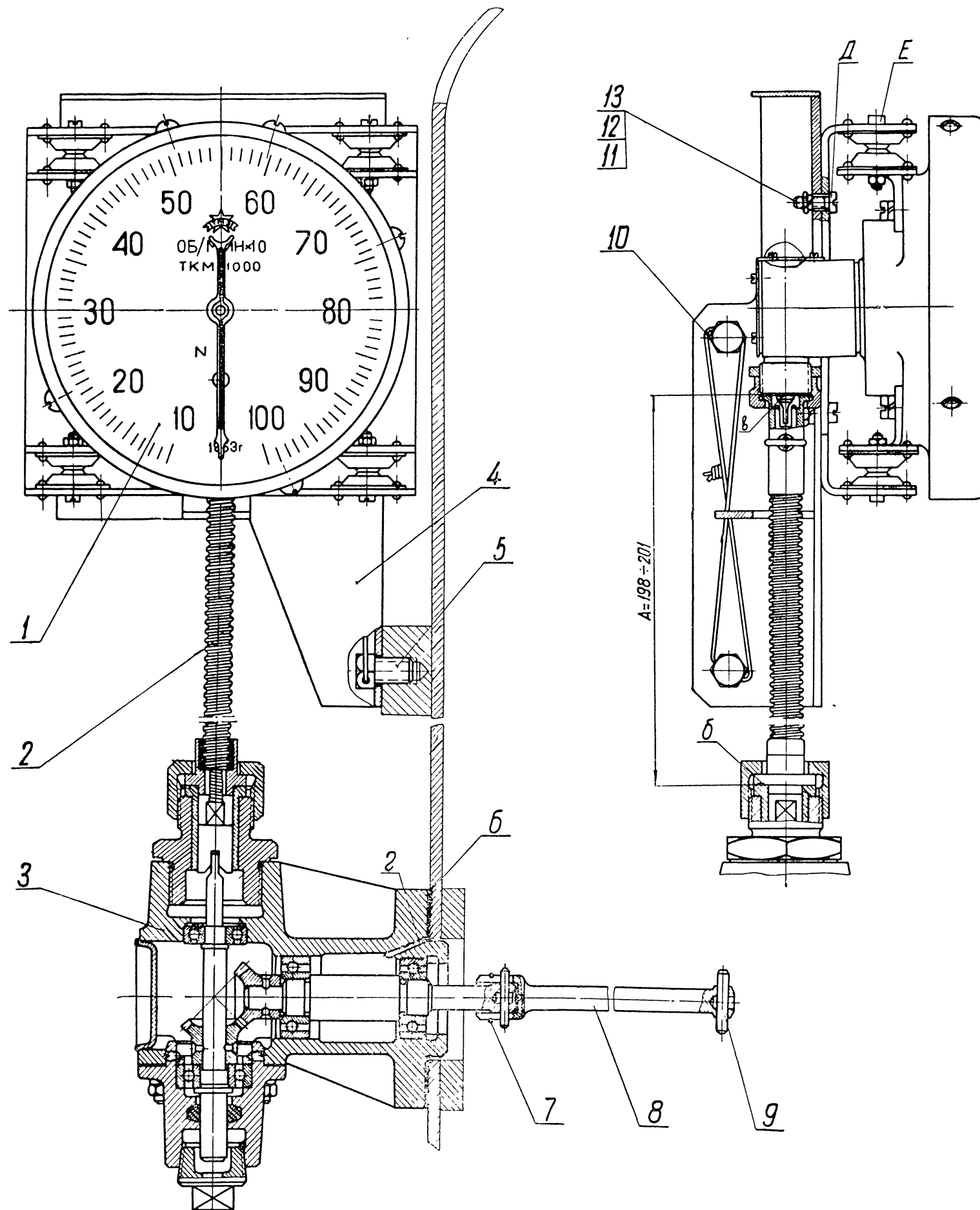
Д100.29.1сб



4	Штифт	1	0,018	Сталь 45	1050 - 60	Д100. 29. 037	223
3	Пружина	1	0,004	Проволока III - 1	9389 - 60	Д100. 29. 020	223
2	Вал соединительный	1	1,455	Сталь 45	1050 - 60	Д100. 29. 007	223
1	Штанка вала соединительного	2	0,016	Сталь 12 X H2	4543 - 61	Д100. 29. 019. 1	223
№ по п.р.	Наименование	кол.	Вес ш.м.	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.

1,509  
Вес по чер-  
межу

Д 100.29.104 сд.



### Технические требования

1. Монтажное расстояние А от торца "б" втулки до торца "б" корпуса тахометра контролировать до установки гибкого вала. Допускается распиловка отверстий крепления кронштейна (дет. 4).
2. Прокладку (дет. 6) устанавливать вырезом R5 вверх, совмещая со сверлением "б" корпусе "2".
3. Перед установкой на двигатель трущиеся поверхности концов гибкого вала покрыть слоем универсальной смазки УС-2 (л) ГОСТ 1033-51.
4. Допускается применение проволочки Ø4 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.
5. Перед установкой тахометра на двигатель проверить затяжку винтов "Д" и "Е".
6. Накидные гайки гибкого вала навернуть на 3÷4 витка. Окончательную затяжку их и контроль на хребтовке тахометра производить по 2Д100-ТУ2-3 на работающем двигателе.

13	Шайба пружинная 6Н	4	0001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
12	Гайка М6	4	0003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	-
11	Винт М6×16	4	0004	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 1491-58	-
10	Проволока $\varnothing=0,25$ мм	1	0005	Проволока II-2	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
9	Штифт	1	0004	Сталь 20	1050-60	ЗД100-31-043	225
8	Валик приводной	1	0,12	Сталь 38ХС	4543-57	Д100-31-050	225
7	Кольцо пружинное	1	0002	Проволока II-2	9389-60	Д100-31-023	225
6	Прокладка	1	0005	Поронит	481-58	ЗД100-31-037	225
5	Болт М10×1×16	2	0004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	-
4	Кронштейн	1	1,0	Комплект		Д100-31-117б-1	231
3	Привод тахометра	1	3,2	Комплект		Д100-31-113сбА	226
2	Гибкий вал	1	0,35	Покупной		Д100-31-115сб	225
1	Тахометр ТКМ1000	1	2,0	Покупной		Томского монтажного завода 3-001	-
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стл.
		шт.	кг	Материал			

Прибор механического тахометра

6,77

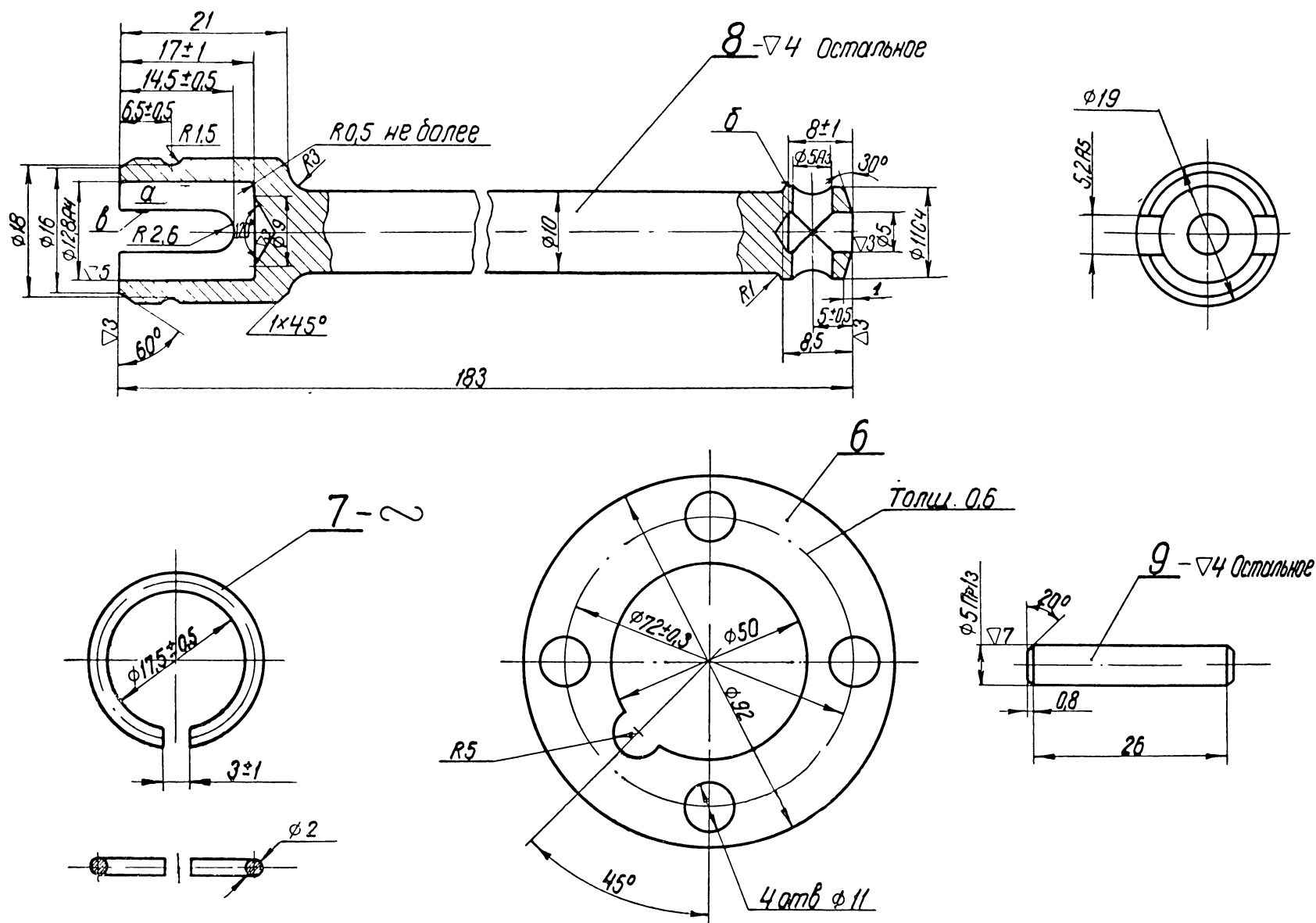
Вес



Дизель 2Д100

Д100-31сб-1





Технические требования.

Деталь 7.

1. Оксидировать

Деталь 8.

1. Термообработать. Твердость конца с прорезью HRC 40-48 на длине 15-20 мм от торца. Твердость остальной части HRC 26-33. Допускается закалку конца с прорезью производить т.в.ч. Глубина закаленного слоя ТВЧ  $\geq 1,5$  мм

2. Несоосность поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,3 мм.

3. Расположение отверстий  $\phi 5H9$  по отношению к прорези „в“ под углом  $90^\circ \pm 2^\circ$

4. Смещение оси прорези 5,2H5 относительно оси поверхности „а“ не более 0,1 мм

5. Оксидировать.

Деталь 9.

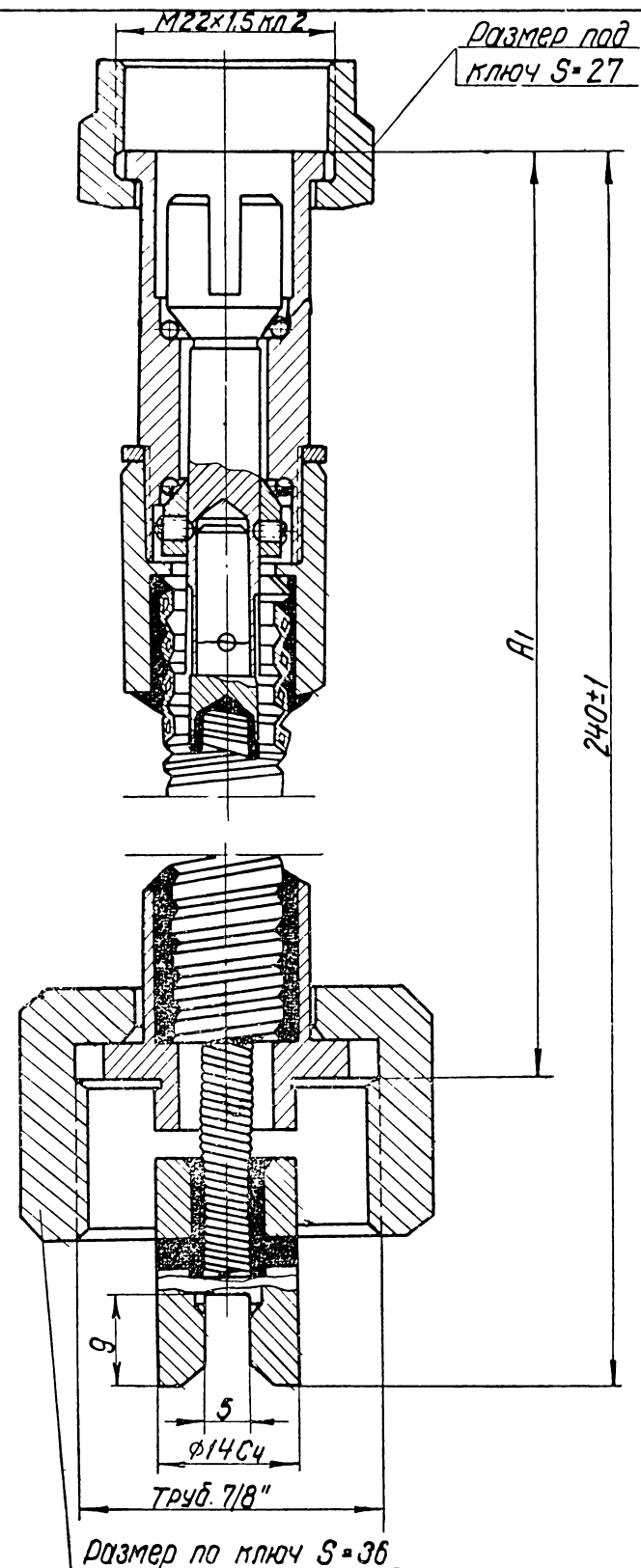
1. Цианировать на глубину 0,2-0,4 мм  
Твердость поверхности HRA  $\geq 76$

Детали



Привод механического тахометра

Д100-31сб-1



Технические требования.

1. Гибкий вал правого вращения поставляется комплектно с тахометром ТКМ 1000.

2. Размер „А“ должен быть  $200 \pm 1$  в свободном состоянии оплетки. Оплетка должна допускать изменение длины „А“ в пределах не более 205 мм и не менее 195 мм.

Гибкий вал

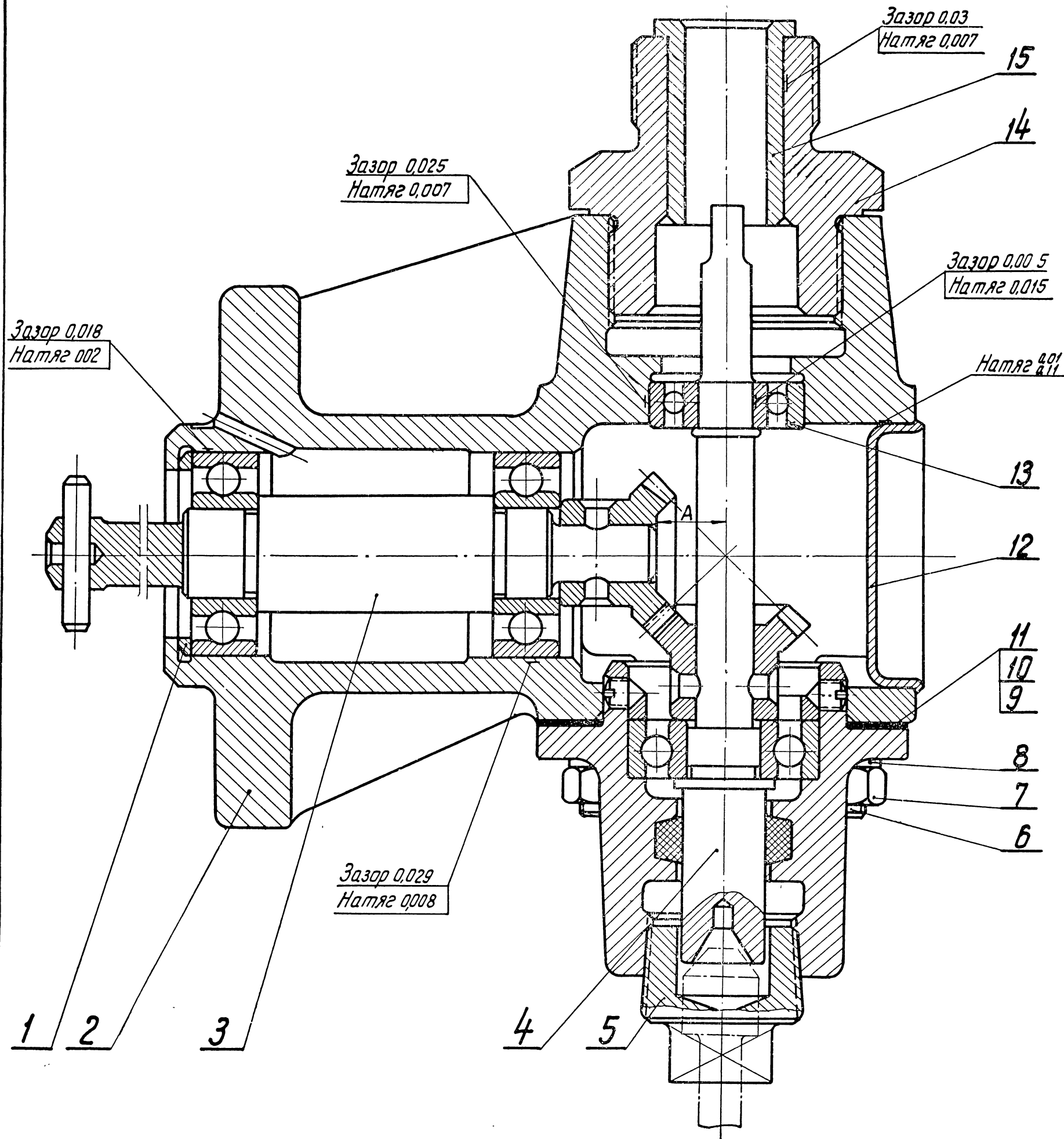
Вес

0,35



Привод механического тахометра

Д100-3115сб



### Технические требования

1. Перед сборкой все детали тщательно промыть.
2. Шарикоподшипники набить смазкой универсальной тугоплавкой УТ-1 (консталин жировой) ГОСТ 1957-52
3. Получение размера  $A = 12 \pm 1$  мм обеспечить шлифовкой торца кольца (дет. 1) со стороны обратной фаске.
4. Боковой зазор между зубьями должен быть в пределах  $0,1 \div 0,3$  мм. Колебание зазора не более  $0,15$  мм. Регулировку зазора в шестернях производить подбором прокладок дет. 9, 10, 11.
5. Валики привода должны проворачиваться плавно от руки, без заедания.
6. При транспортировке и хранении внутренние полости предохранять от посторонних частиц и пыли.
7. При замере оборотов ручным тахометром пробку (дет. 5) снять.

15	Втулка	1	0,015	Латунь сплав АЖ	Д100-167	Д100-31-058	227
14	Штуцер	1	0,37	Сталь 40	1050-60	Д100-31-057	227
13	Шарикоподшипник 29	1	0,02	Комплект	ГОСТ 8338-57		-
12	Заглушка	1	0,03	Сталь МГ 10 кл	914-56	Д100-31-003	227
11	Прокладка	1	0,001	Бронза 70 ЛФ-05	3553-60	Д100-31-040	227
10	Прокладка	1	0,003	Сталь 08 кл	1050-60	Д100-31-039	227
9	Прокладка	1	0,009	Сталь 08 кл	1050-60	Д100-31-038	227
8	Шайба пружинная 6Н	4	0,003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
7	Гайка М6	4	0,003	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
6	Шпилька М6х16	4	0,005	Сталь 40	1051-59	Р02410-00	351
5	Пробка	1	0,062	С418-36	1412-54	Д100-31-062	227
4	Валик	1	0,683	Комплект		Д100-31-116сб	230
3	Валик	1	0,262	Комплект		Д100-31-132сб	229
2	Корпус	1	1,7	С421-40	1412-54	Д100-31-035	228
1	Кольцо	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д100-31-044	227
№ по пор.	Наименование	кол.	вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Привод тахометра

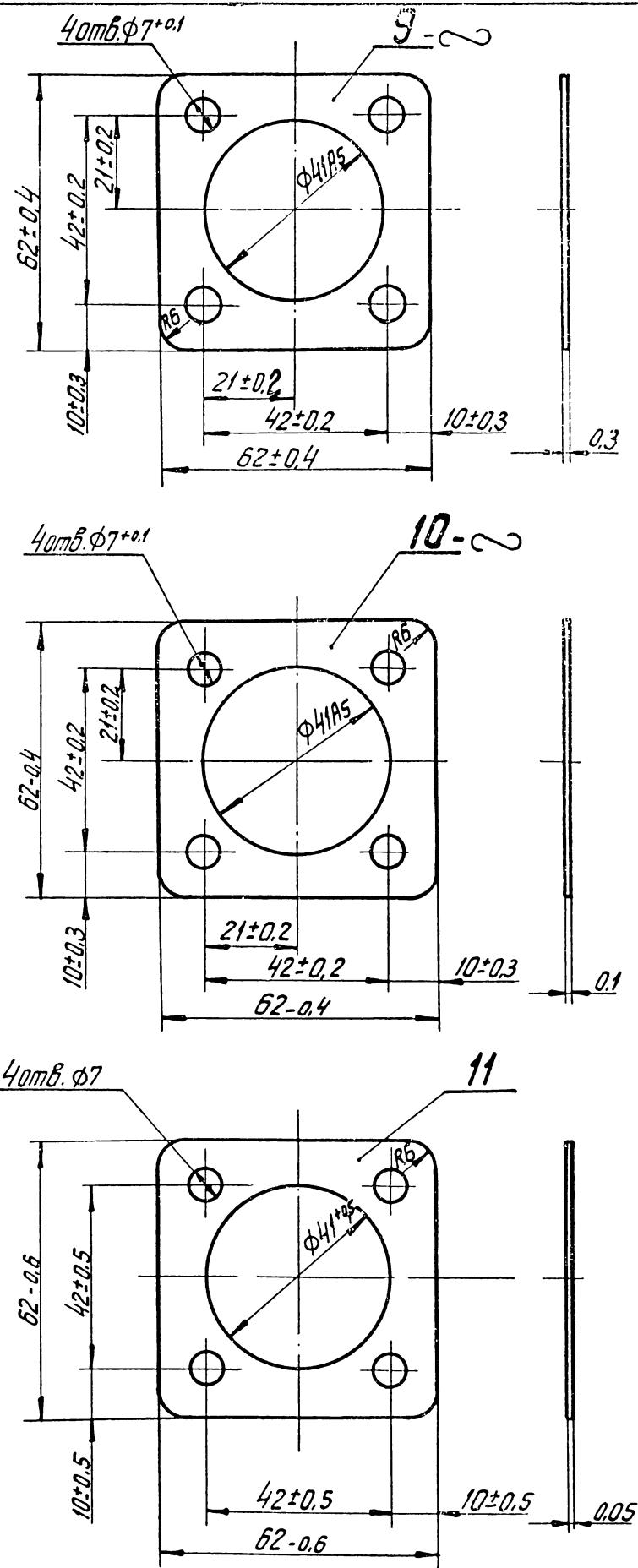
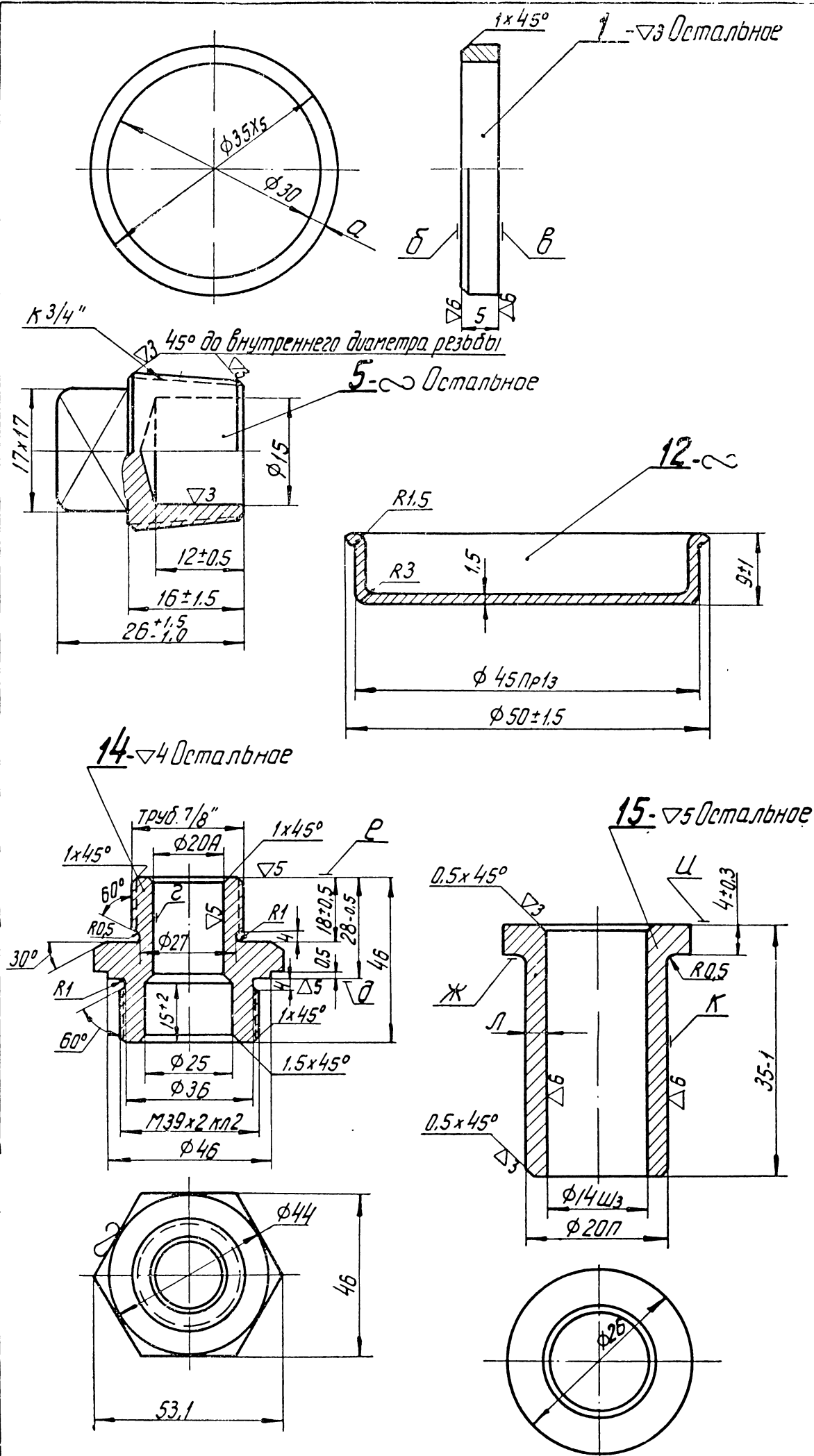
3,2

Вес по  
чертежу



Привод механического  
тахометра

Д100-31-113сбА



## Технические требования

### Деталь 1

1. Разностенность „А“ не более 0,5мм.
2. Подгонку толщины пальца производить при сборке за счет поверхности „В“.
3. Непараллельность поверхностей „Б“ и „В“ не более 0,03мм в пределах детали

### Деталь 5

1. На необработанных поверхностях окалина и ржавчина не допускаются.

### Деталь 14

1. Смещение осей резьб относительно оси поверхности „З“ не более 0,1мм.
2. Биеение поверхностей „Д“ и „Е“ относительно оси поверхности „З“ не более 0,08мм.

### Деталь 15

1. Твердость НРС 37÷46
2. Биеение поверхностей „Ж“ и „Ц“ относительно оси поверхности „К“ не более 0,05мм.
3. Разностенность „Л“ не более 0,1мм.

### Детали 9, 10

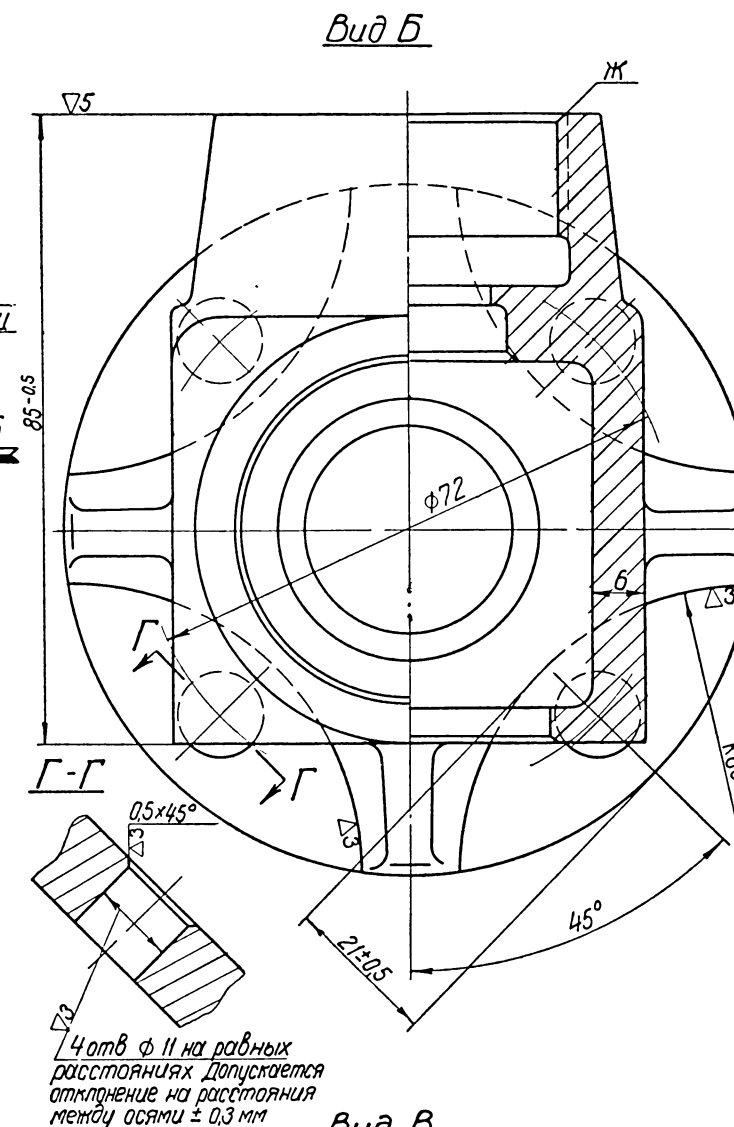
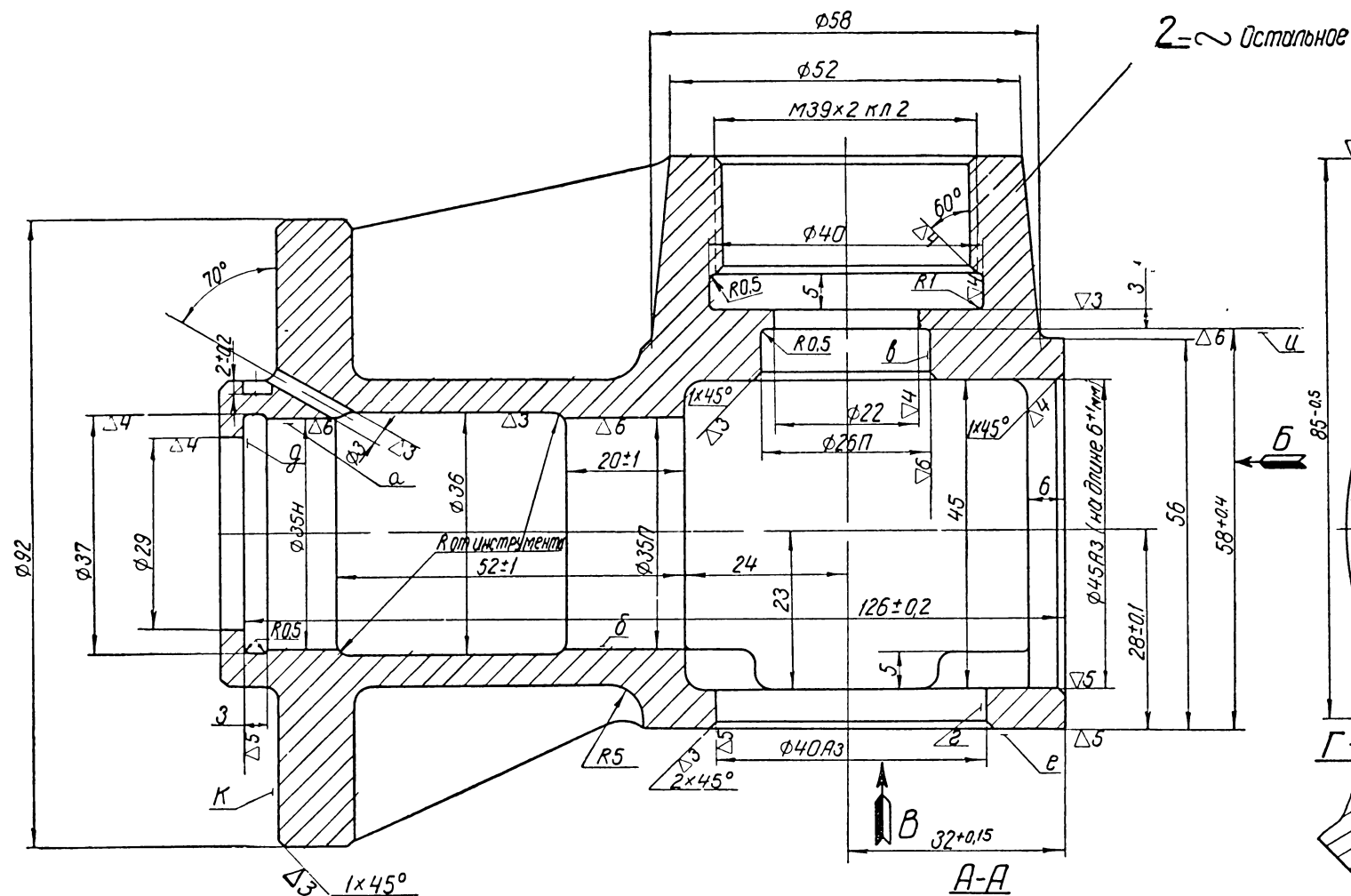
Изготавливать из стали тонколистовой  
II-III-Т-Н-НО ГОСТ 503-41

## Детали

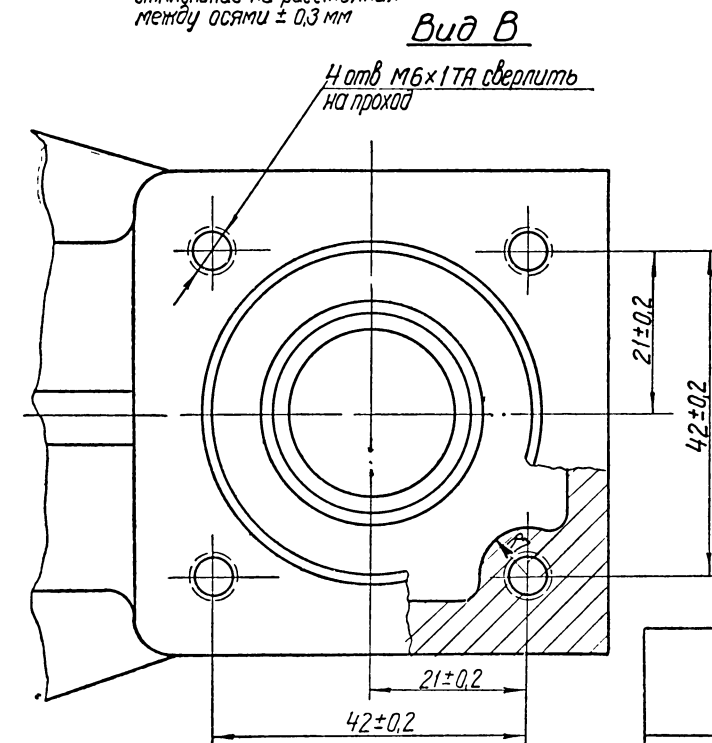
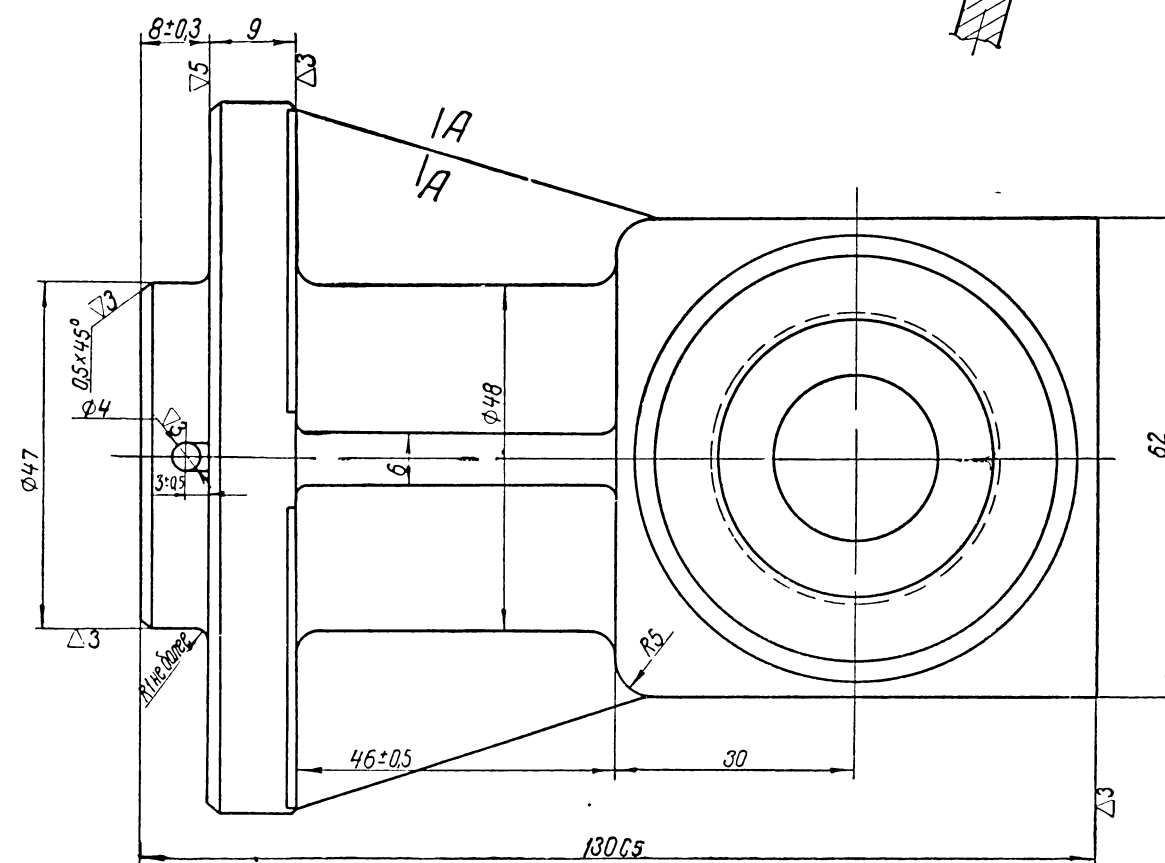


Привод тахометра

Д100-31-113сдА



- Технические условия**
- 1 Чугун модифицировать
  - 2 Технические условия на отливку по Д100ТУ9
  - 3 Литейные уклоны 3°-5°
  - 4 Неуказанные литейные радиусы R2-3мм
  - 5 Отливку очистить от пригара формовочной земли, окалины и ржавчины
  - 6 Соосность поверхностей „а“ и „б“ проверять ступенчатым калибром  $\phi 34.973-0.01$  и  $\phi 34.985-0.01$  мм
  - 7 Соосность поверхностей „в“ и „г“ проверять ступенчатым калибром  $\phi 39.99-0.01$  и  $\phi 25.985-0.01$  мм
  - 8 Смещение оси поверхностей „в“ и „г“ относительно оси поверхностей „а“ и „б“ не более 0,1 мм
  - 9 Неперпендикулярность оси поверхностей „в“ и „г“ относительно оси поверхностей „а“ и „б“ не более 0,05 мм на длине 50 мм
  - 10 Неперпендикулярность поверхностей „е“ относительно оси поверхностей „в“ и „г“ и „д“ относительно поверхностей „а“ и „б“ не более 0,03 мм
  - 11 Несоосность поверхности „в“ и резьбы М39х2 не более 0,1 мм
  - 12 Непараллельность поверхностей относительно поверхности „е“ „ж“ - не более 0,1 мм, „ц“ - не более 0,2 мм
  - 13 Непрямолинейность поверхности „е“ - не более 0,05 мм
  - 14 Биение поверхности „к“ относительно оси поверхностей „а“ и „б“ не более 0,05 мм
  - 15 Окраску производить по Д100ТУ20



Детали

Привод  
тахометра

Д100-31-113:дА

Перед штифтовой шарикоподшипник и шестерню посадить до упора

1. Термодработагмб. НВ 255-302

2. Биение относительно оси центров:

а) поверхностей „Д“, „В“ и „З“ не более 0,02 мм;

б) поверхности „А“ не более 0,1 мм;

в) поверхностей „Д“ и „Е“ не более 0,03мм. на ф 19мм.

3. Смещение оси отверстия  $\phi 5A_3$  относительно  
оси поверхности „А“ не более 0,15 мм.

5	Шестерня	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100-31-054	230 г.4
4	Штифт 4Pr <sub>3</sub> ×22	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГЛТЗ128-60	—
3	Шарикоподшипник 202	2	0,05	Комплект		ГОСТ 8338-57	—
2	Валик	1	0,205	Сталь 40	1050-60	Д100-31-055	229
1	Штифт	1	0,004	Сталь 20	1050-60	Д100-31-043	225 г.9
№ по поз	Наименование	кол.	вес шт	марка	гост	обозначение	№ стр.
				материал			

Валик

0,262

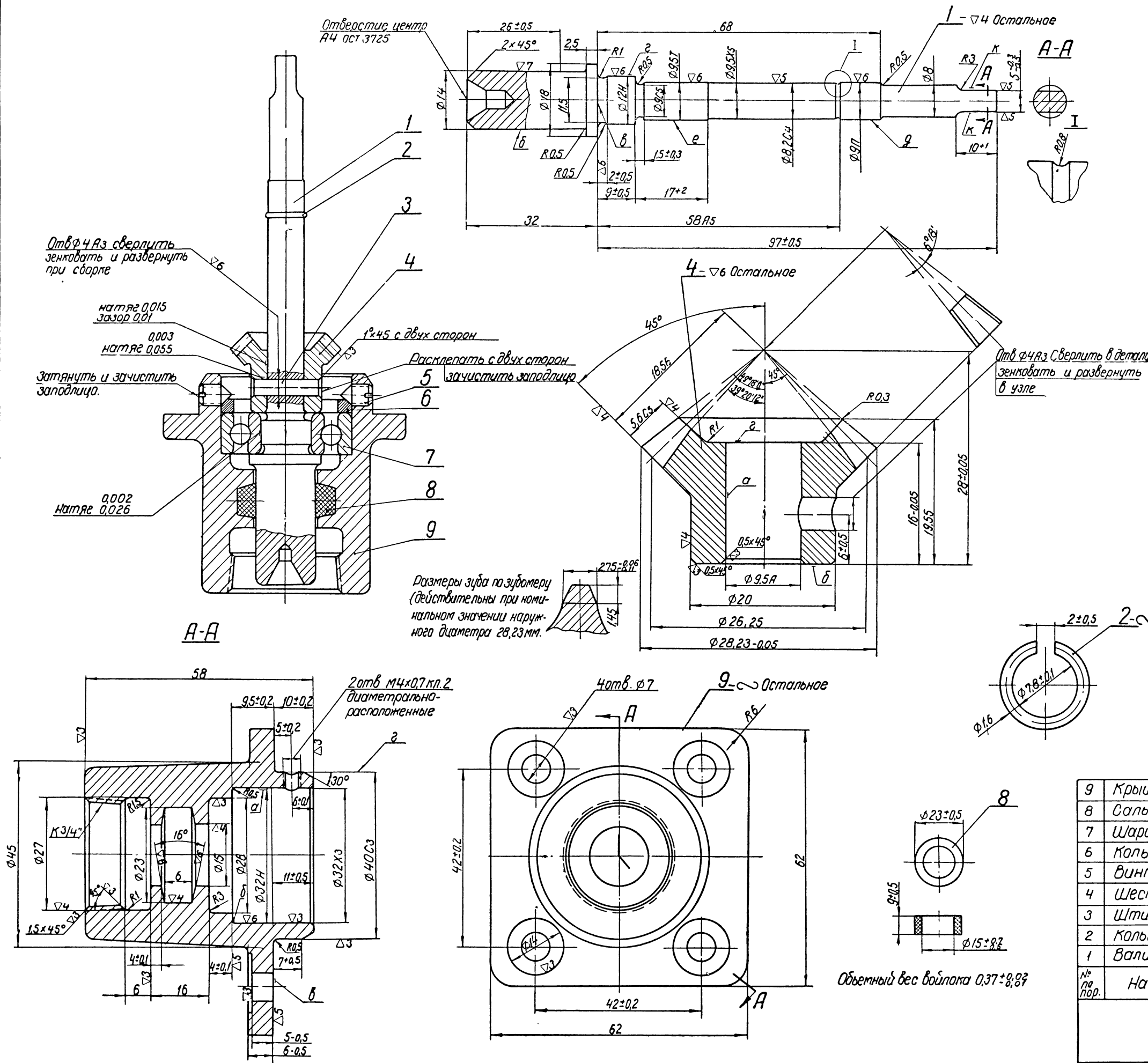
Вес по  
чертежу



Привод механического  
тахометра

Д100-31-132сб.





**Технические требования**  
Перед штифтовкой шарикоподшипник и  
шестерню посадить до упора

- Деталь 1**
- 1 Термообработать НВ 255-302
  - 2 биение относительно общей оси поверхнос-  
тей "г" и "д":  
а) поверхности "б" не более 0,2 мм,  
б) поверхности "в" не более 0,03 мм на ф 15 мм,  
в) поверхности "е" не более 0,02 мм
  3. Смещение плоскости симметрии поверхнос-  
тей "к" относительно общей оси поверхностей  
"г" и "д" не более 0,1 мм

- Деталь 2**
- 1 Оксидировать
- Деталь 4**
- 1 Термообработать НРС 26-33
  - 2 биение по начальному конусу зубьев отно-  
сительно оси поверхности "а" не более 0,05 мм
  - 3 биение по наружному конусу зубьев отно-  
сительно оси поверхности "а" не более 0,03 мм
  - 4 Качество зацепления зубьев проверять  
по отпечатку краски одкаткой с эталонной  
шестерней. Величины отпечатков должны быть  
не более 60% длины зуба. Допускается разрыв  
отпечатка и одкатка с парной шестерней
  - 5 биение плоскостей "б" и "г" относительно  
оси поверхности "а" не более 0,04 мм

- Деталь 9**
- 1 Технические условия на отливку по Д100-149
  - 2 биение относительно оси поверхности "а":  
а) поверхности "г" не более 0,03 мм,  
б) поверхности "д" не более 0,02 мм на ф 28,  
в) поверхности "е" не более 0,05 мм на ф 55
  - 3 отраску производить по Д100-1420

9	Крышка	1	0,5	Сталь 40	1412-54	Д100-31-037	230
8	Сальник	1	0,002	Бронза	288-53	Д50-29-232	230
7	Шарикоподшипник 201	1	0,04	Комплект	ГОСТ 8338-57	-	-
6	Кольцо	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д100-31-061	230
5	Винт М4х6	2	0,0028	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1476-58	-
4	Шестерня	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100-31-054	230
3	Штифт 4 пр 13х22	1	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3128-60	-
2	Кольцо стопорное	1	0,0046	Бронза	9389-60	Д100-31-060	230
1	Валик	1	0,1	Сталь 40	1050-60	Д100-31-045	230
№ по пор.	Наименование	Кол	вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
				Материал			

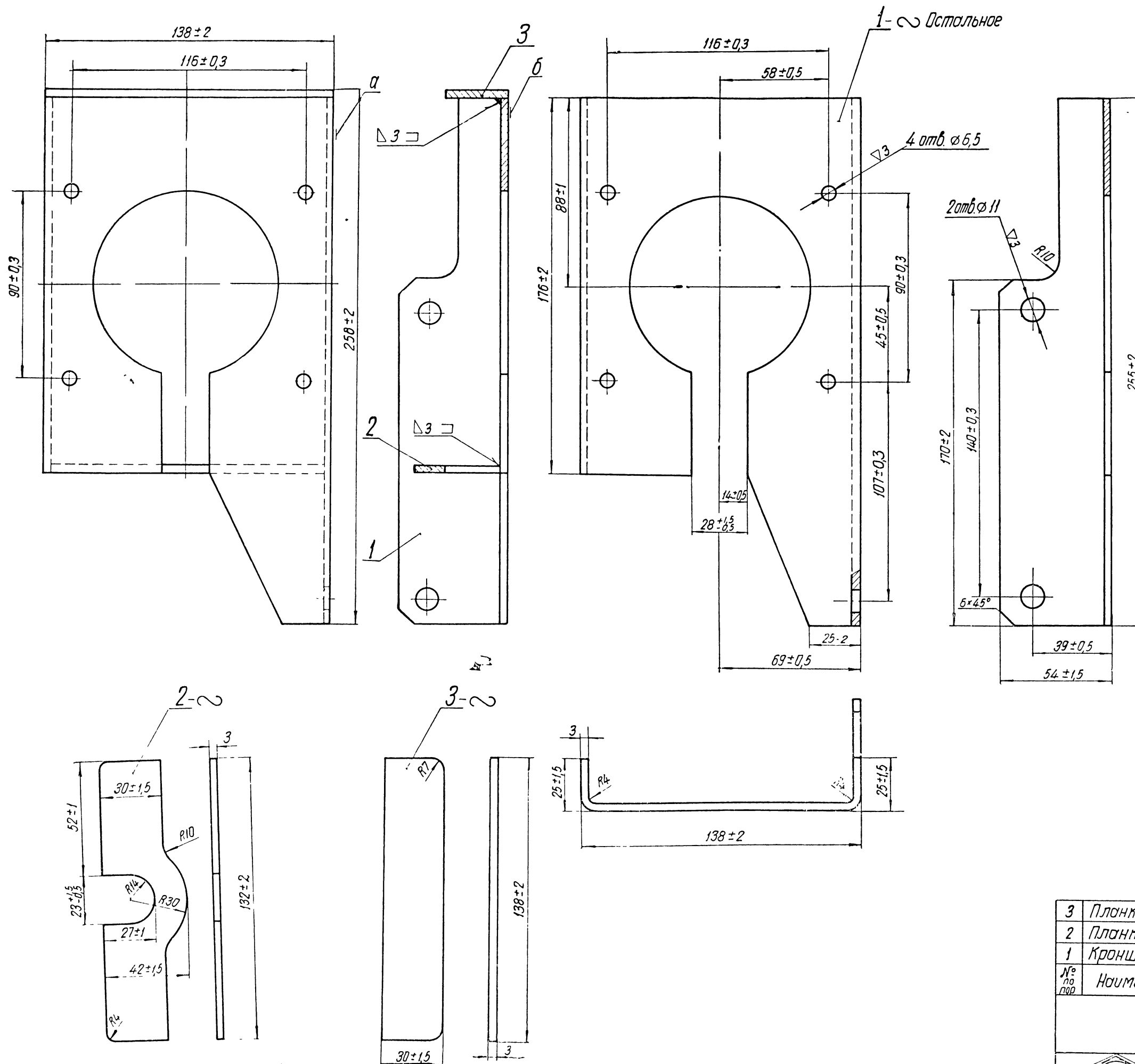
**Валик**

0,683

Вес

Привод  
механического  
тахометра

Д100-31-116сб



## Технические требования

1 Коробление поверхностей „а“ и „б“  
не более 0,5 мм

2 Окраску производить по Д100-ТУ20.


Деталь 1

1 Острые кромки затупить, заусенцы зачистить

Детали 2,3

1 Коробление детали не более 0,8мм.

2 Острые кромки затушить, соу  
сенцы зачистить

3	Планка	1	0,1	Сталь Уг 10 кп	914 · 56	Д100-31-053	231
2	Планка	1	0,1	Сталь Уг 10 кп	914 · 56	Д100-31-052	231
1	Кронштейн	1	0,8	Сталь Уг 10 кп	914 · 56	Д100-31-059-1	231
№ по пор	Наименование	Кол	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
						Материал	
Кронштейн							Вес
							1,0
		Прибор механи- ческого тахометра			Д100-31-117сб-1		

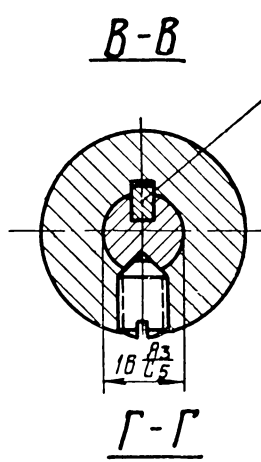
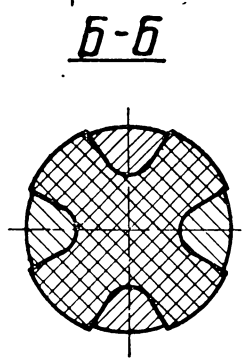
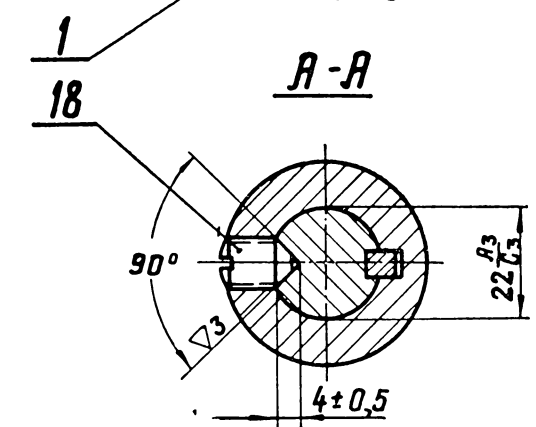
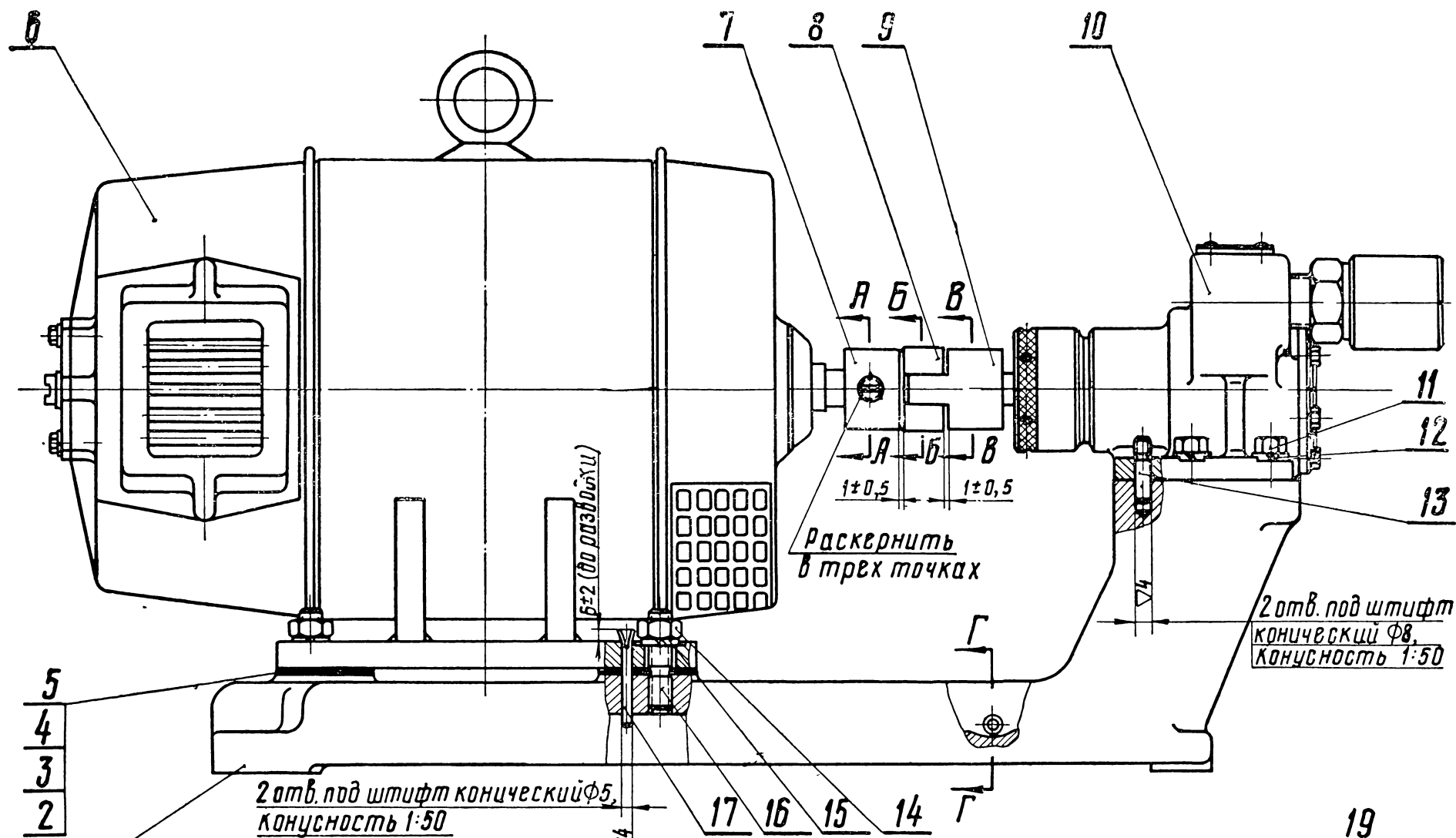
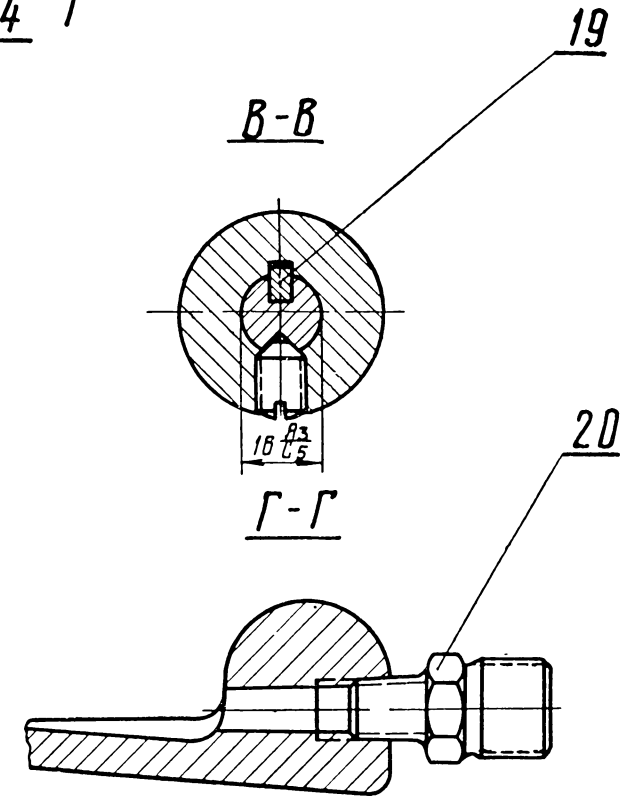
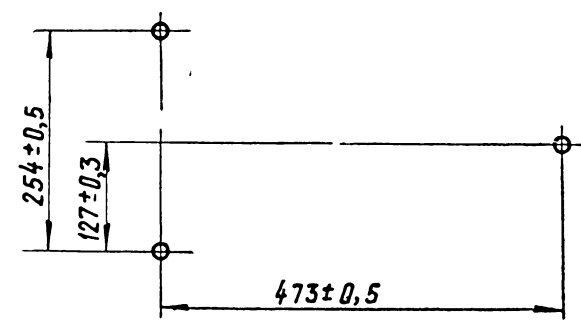


Схема крепления агрегата



### Технические требования

1. Перекос осей валов помпы и электродвигателя не более 0,05 мм на длине 50 мм.
2. Несоосность валов электродвигателя и помпы не более 0,05 мм.
3. Допускается распиловка отверстий в лапах электродвигателя до 1,5 мм в любую сторону.
4. После окончательной сборки электродвигателя с помпой вращение вала должно быть свободным от руки, без прихватывания.
5. Сверловку и разворачивание отверстий под все конические штифты производить после окончательной установки соосности валов помпы и электродвигателя.
6. Соосность электродвигателя и помпы регулировать прокладками (дет. 2-5).
7. Перед установкой агрегата на тепловоз снять с электродвигателя рым.

20	Штуцер П-6	1	ор59	Ст. 3	380-60	Р02954-70	351
19	Шпонка свегм. 5×7,5	1	ор04	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8795-58	—
18	Винт М10×15	2	ор06	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1476-58	—
17	Штифт конич. разв. 5×50	2	ор09	Сталь 20	1050-60	ОСТ 2074	—
16	Шпилька М12×35	4	ор39	Сталь 40	1051-59	Р024 01. 00	—
15	Шайба пружинная 12Н	4	ор04	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
14	Гайка М12	4	ор16	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
13	Штифт	2	ор12	Сталь 40	1050-60	2Д100 32 058	239
12	Шайба пружинная 10Н	4	ор03	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
11	Болт М10×30	4	ор24	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-51	—
10	Помпа топливоподкачивающая	1	309	—	—	2Д100 32 000	233
9	Муфта	1	0,3	Сталь 35Л-Т	977-58	2Д100 32 031	239
8	Амортизатор муфты	1	ор25	Резина 2Р15-61С	233-54Р	2Д100 32 032	239
7	Муфта	1	0,3	Сталь 35Л-Т	977-58	2Д100 32 060	239
6	Электродвигатель П-21М	1	34	—	—	2Д100 32 004	2
5	Прокладка регулировочная	4	ор08	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 037	239
4	Прокладка регулировочная	4	ор16	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 036	239
3	Прокладка регулировочная	4	ор16	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 035	239
2	Прокладка регулировочная	4	ор08	Сталь 08КП	914-56	2Д100 32 034	239
1	Плита	1	15,0	Чугун 15-32	1412-54	2Д100 32 038	239
№ по пор.	Наименование	Кол.	ВЕС	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

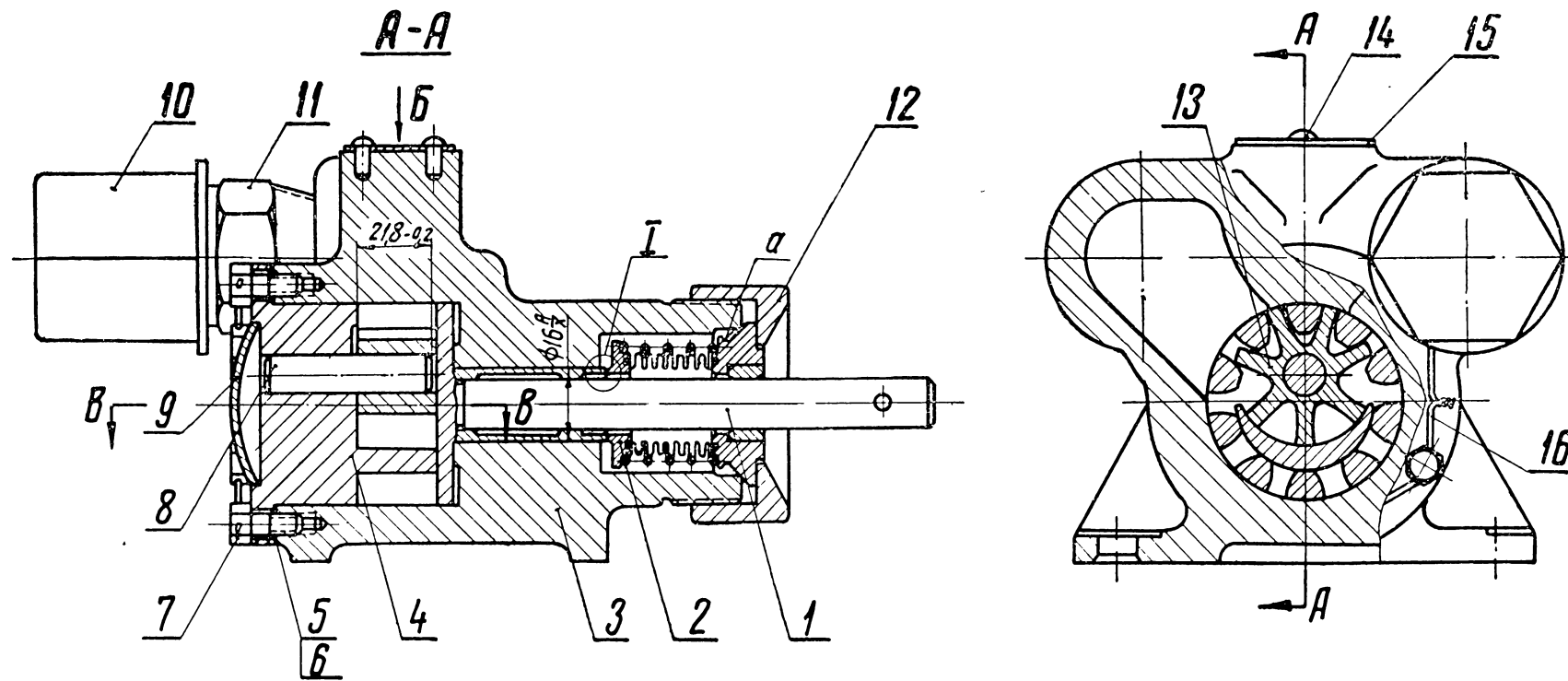
Агрегат топливоподкачивающий

Дизель 2Д100

2Д100.32сб.1

53,3

ВЕС.



### Технические требования

- Осевой люфт ведущей втулки (дет 1) в собранном узле  $0,05 \pm 0,14$  мм обеспечивается прокладками (дет 5, 6).
- Поверхность "Б" притереть.
- При проверке поверхности "А" по краске прилегание должно быть равномерным по всей окружности, ширина пояса не менее 0,5 мм.
- После окончательной сборки вращение ведущей втулки должно быть свободным от руки, без прихватываний.
- Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном газойле и продуты сжатым воздухом.
- Окраска по Д100-ТУ20.
- Обкатать помпу на дизельном топливе ГОСТ 4749-49 при температуре  $10^\circ\text{--}30^\circ\text{C}$  на следующих режимах:

Обороты вала помпы в мин.	Давление нагнетания в кг/см <sup>2</sup>	Разрежение на всасывании в мм рт. ст.	Продолжительность испытаний в мин.	Производительность в л/мин.
600±30	При открытых ventилях всасывающего и нагнетательных трубопроводов		5	Не замерять
800±30	1,75	100 не менее	5	Не замерять
1350±10	3,5	100 не менее	20	27 не менее

Герметичность помпы проверять при 1350 об/мин и давлении 5 кг/см<sup>2</sup> в нагнетательном трубопроводе в течение 2 мин.  
Потение и течь через стенки и стыки не допускаются.  
Допускается потение по валу помпы.

Детали, составляющие узел по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского чертежа
4, 8, 9	2Д100.32.011сб

17	Штифт цилиндрический 4Pr13×10	1	0,001	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
16	Проволока $\varnothing=0,3$ мм	1	0,002	Проволока 81	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
15	Табличка	1	0,003	ЖРН 36.3 кл	9488-60	2Д100.32.059	237
14	Заклепка 3×10	2	0,0007	Ст 3	380-60	ГОСТ 1187-41	—
13	Звездочка	1	0,085	Сталь 12ХНЗА	4543-61	2Д100.32.042	235
12	Гайка накидная	1	0,34	Сталь 40	1050-60	2Д100.32.050	237
11	Штуцер П-20	2	0,256	Ст. 3	380-60	РО 2954-70	351
10	Заглушка	2	0,017	Фреопласт	5683-60	2Д100.32.026.1А	237
9	Заглушка	1	0,03	Сталь 08	914-47	48ГОСТ 3111-46	—
8	Палец	1	0,038	Сталь ШХ-15	801-47	2Д100.32.049	237
7	Болт М6×16	6	0,006	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 1807-57	—
6	Прокладка регулировочная	2	0,0001	Бумага К-120	645-59	2Д100.32.055	237
5	Прокладка регулировочная	2	0,00005	Бумага КТН-0,5	3553-60	2Д100.32.054	237
4	Крышка	1	0,85	СЧ 18-35	1412-54	2Д100.32.040	237
3	Корпус	1	0,7	СЧ 18-36	1412-54	2Д100.32.039	236
2	Сильфон	1	0,156	—	—	2Д100.32.013сб	235
1	Втулка ведущая	1	0,605	—	—	2Д100.32.012сб	234
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес шт.	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с чертежом 2Д100.32.011сб

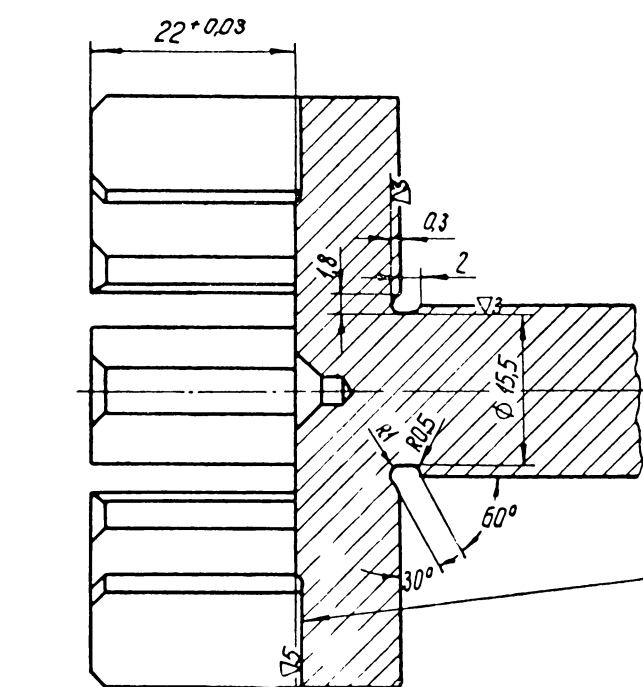
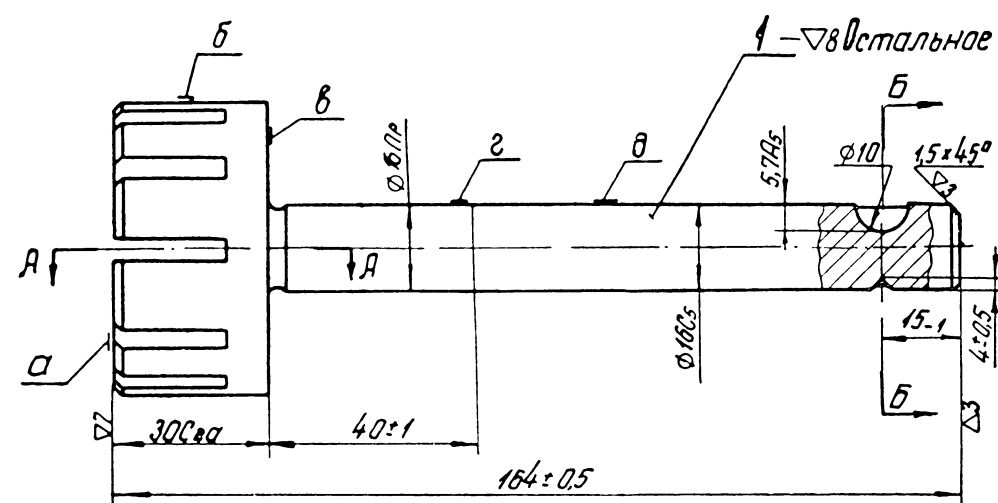
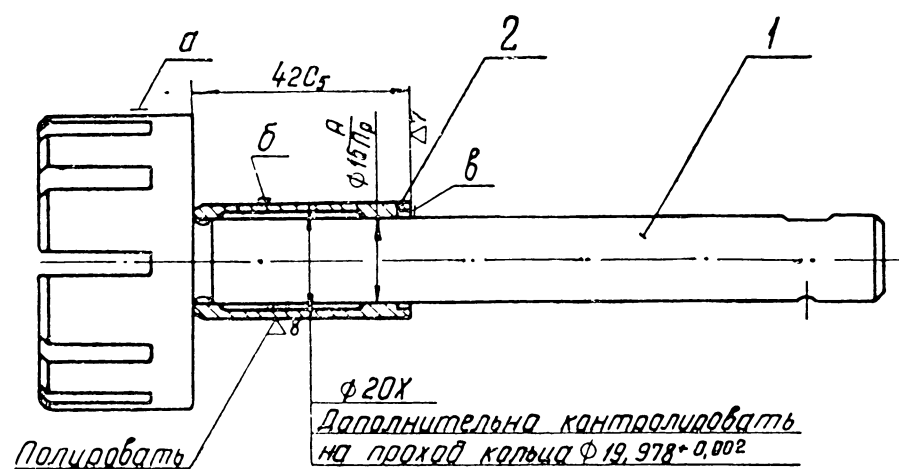
Помпа топливopодкачивающая

3,09  
Вес по чертежу

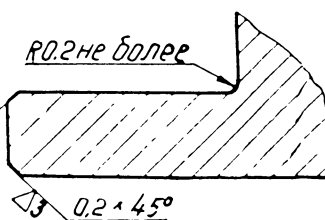
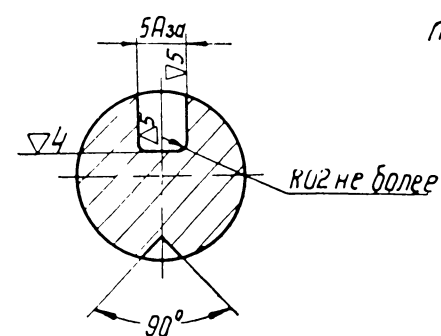
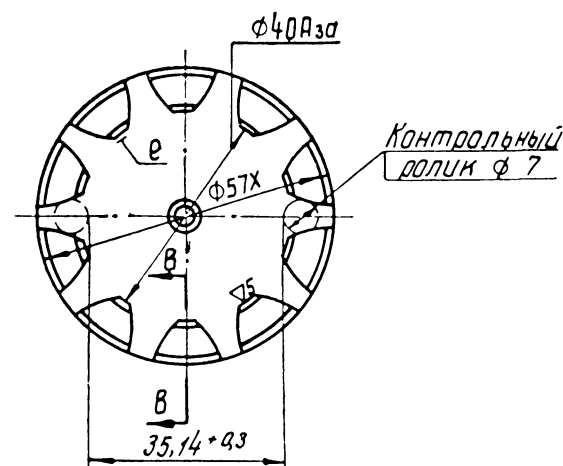
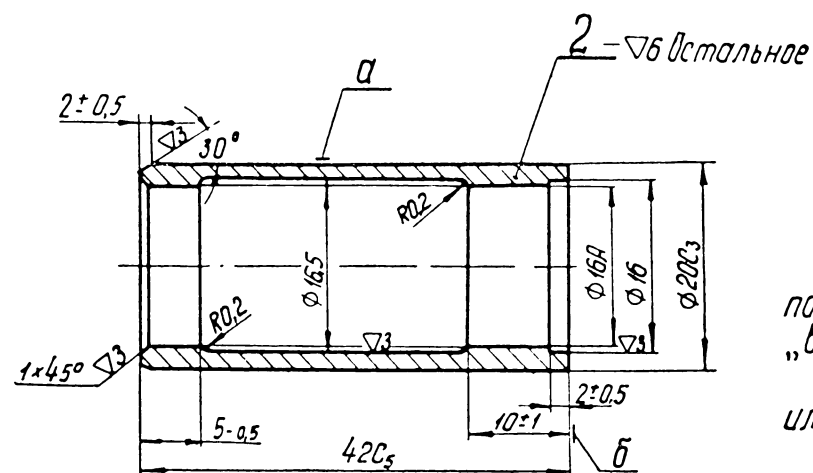


Агрегат топливopодкачивающий

2Д100.32.010сб



Допускается углуб-  
ление не более 0,15мм



## Технические требования

1. Биение относительно оси центров:  
поверхностей „а“ и „б“ не более 0,02 мм, поверхности  
„в“ не более 0,03 мм.

2. Втулку напрессовывать на жидком стекле или растворе целлюлозы в ацетоне

Деталь 1

1. Цианировать- и калить НРД-76

Глубина .. цианированного слоя в готовом изде-  
лии 0,15 ÷ 0,35 мм

2. биение поверхности „а“, „б“, „в“, „г“, „д“, „е“ относительно оси центров не более 0,03 мм

з.буение поверхности „В“ относительно по-  
верхности „З“ после термообработки не более 0,02мм

4. Канусность поверхности „е“ после термообработки не более 0,12 мм на длине 18 мм

## Деталь 2

Поверхность "а" и "б" цементировать и калить  
HRC ≥ 58.

Глубина цементированного слоя в готовом изделии  
0,5-0,8 мм.

2 Поверхности „а“ и „б“ окончательно обрабо-  
тать в цзле

2	Втулка	1	0045	сталь 12ХН3Р	4543-61	20100 32 047	234
1	Втулка ведущая	1	056	сталь 12ХН3Р	4543-61	20100.32 041	234
№ по гос	Наименование	кол	вес шт	материал	гост	Обозначение	№ по гос
				материал			

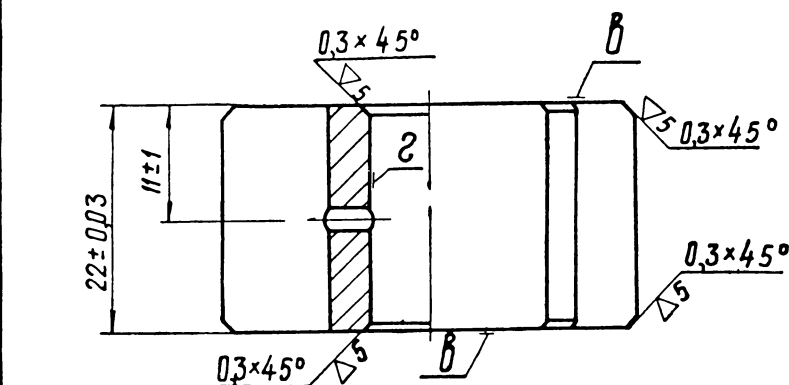
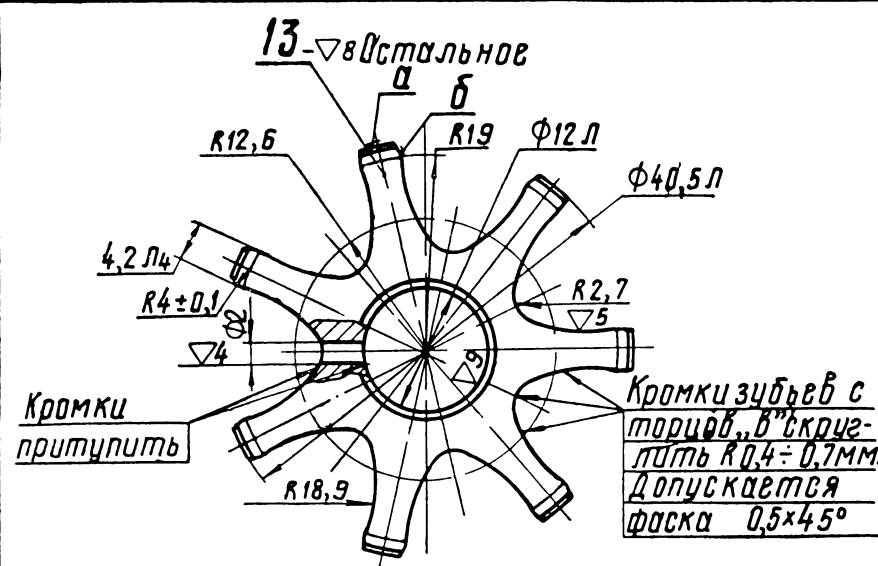
Втулка ведущая

0,605
вес по чертежy

помпа  
топливоподкачивающая

20100.32.0425



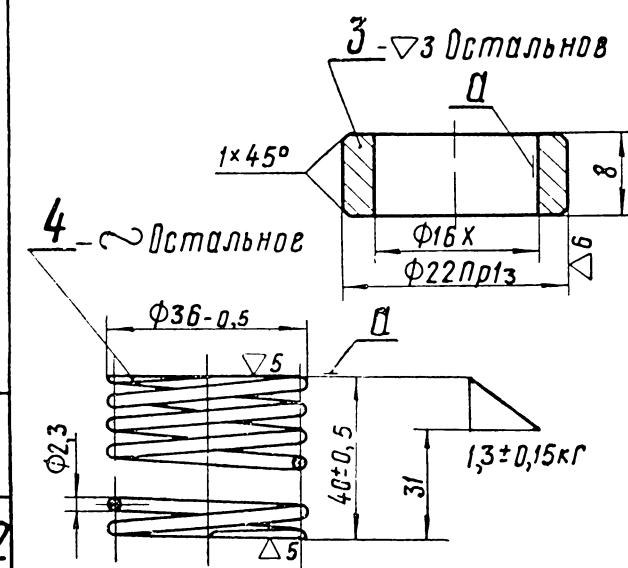
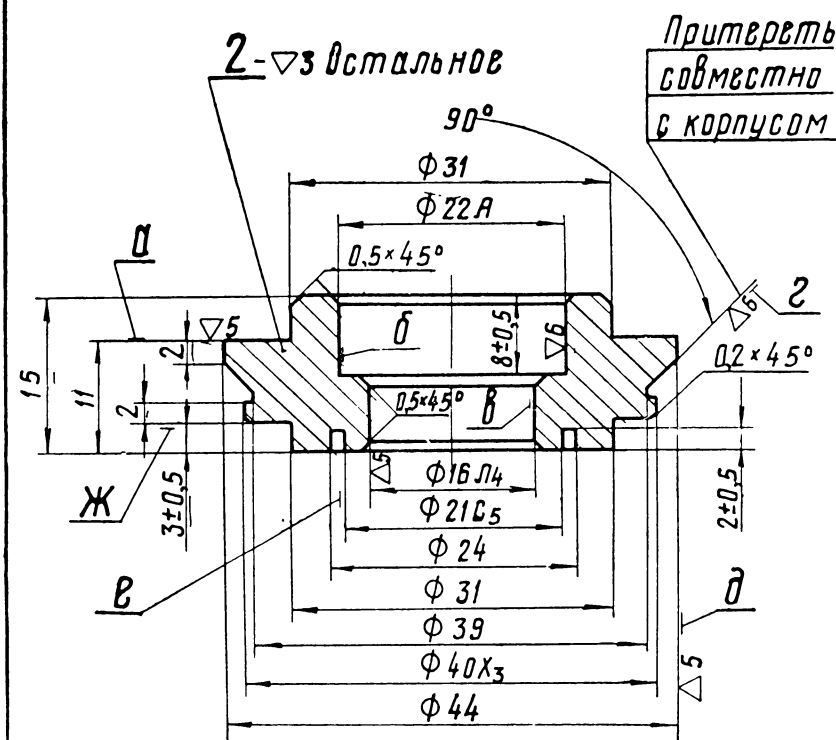
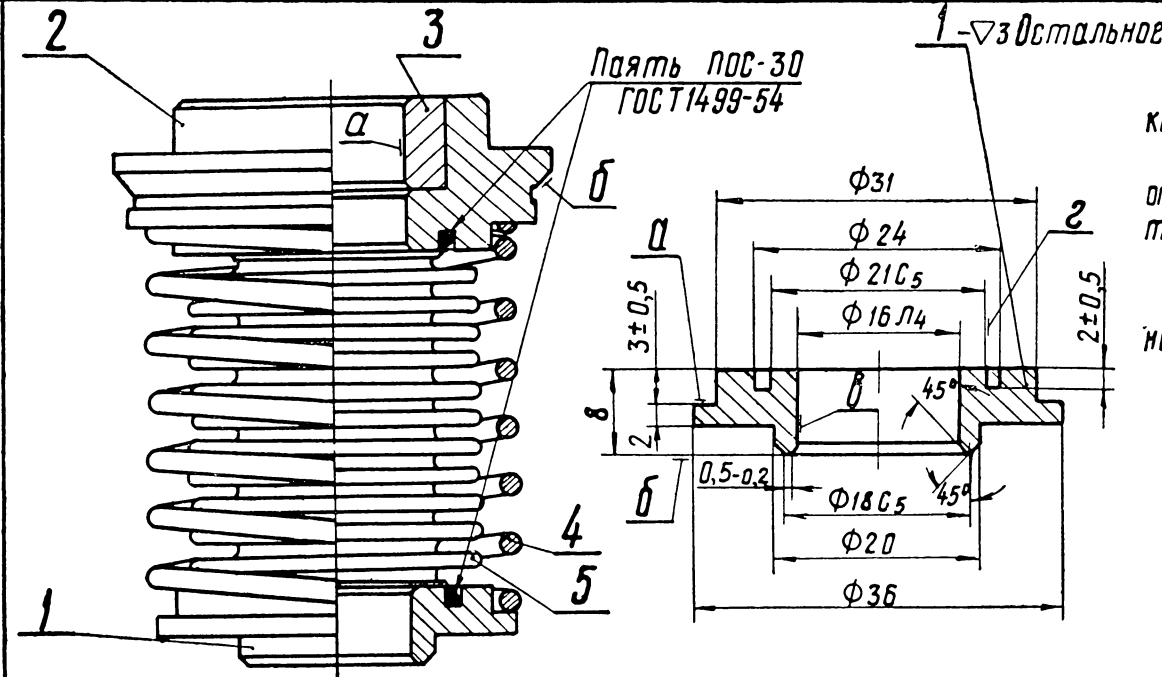


### Технические требования

1. Цинковать и калировать НРЯ  $\geq 76$ .  
Глубина цинкованного слоя в готовом изделии 0,15-0,5 мм.
2. Биение относительно поверхности „в“ поверхностей:  
„а“ - не более 0,03 мм;  
„б“ - не более 0,03 мм на  $\Phi 38$ .
3. Разность двух соседних шагов зубьев, замеренных на окружности  $\Phi 38$ , не более 0,05 мм.
4. Биение зубьев, проверенное с помощью ролика  $\Phi 14$ , не более 0,1 мм.
5. Отклонение каждой стороны профиля зуба на участке 3 мм от поверхности „а“ допускается не более 0,05 мм, на остальном участке - не более 0,15 мм.
6. При контроле профиля зубьев на компараторе исходной точкой совмещения профиля шаблона и тени от детали принимать точку „б“, лежащую на R19.

### Детали

Помпа  
топливоподкачивающая 2Д100.32.042



Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского чертежа
2,3	2Д100.32.14сб

Число рабочих витков	5
Полное число витков	7,5-0,5
Навивка	правая
Длина развернутой проволоки	~830 мм

### Технические требования

1. После пайки узел промыть и просушить. Следов кислоты не допускается.
2. Герметичность сальфана и места пайки проверять опрессовкой дизельным топливом давлением 3 кг/см<sup>2</sup> в течение 3 мин, течь и потение не допускаются.

Узел 2Д100.32.014сб

Биение поверхности „б“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,03 мм.

### Деталь 1

1. Технические условия на отливку Д100-ТУ11.
2. Биение относительно поверхности „б“ поверхностей:  
„а“ - не более 0,1 мм на  $\Phi 34$ ;  
„б“ - не более 0,05 мм;  
„в“ - не более 0,2 мм.

### Деталь 2

- Биение относительно поверхности „б“ поверхностей:
- „а“ - не более 0,1 мм на  $\Phi 42$ ;
  - „б“ - не более 0,05 мм;
  - „в“ - не более 0,03 мм;
  - „д“ - не более 0,02 мм;
  - „е“ - не более 0,02 мм;
  - „ж“ - не более 0,1 мм на  $\Phi 39$ .

### Деталь 3

Поверхность „а“ окончательно обработать в узле.

### Деталь 4

1. Неравномерность шага не более 0,5 мм.
2. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности. Толщина конца не менее 0,3 мм.
3. Неперпендикулярность „а“ к оси пружины поверхностей не более 0,5 мм на длине пружины.
4. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
5. Оксидировать.

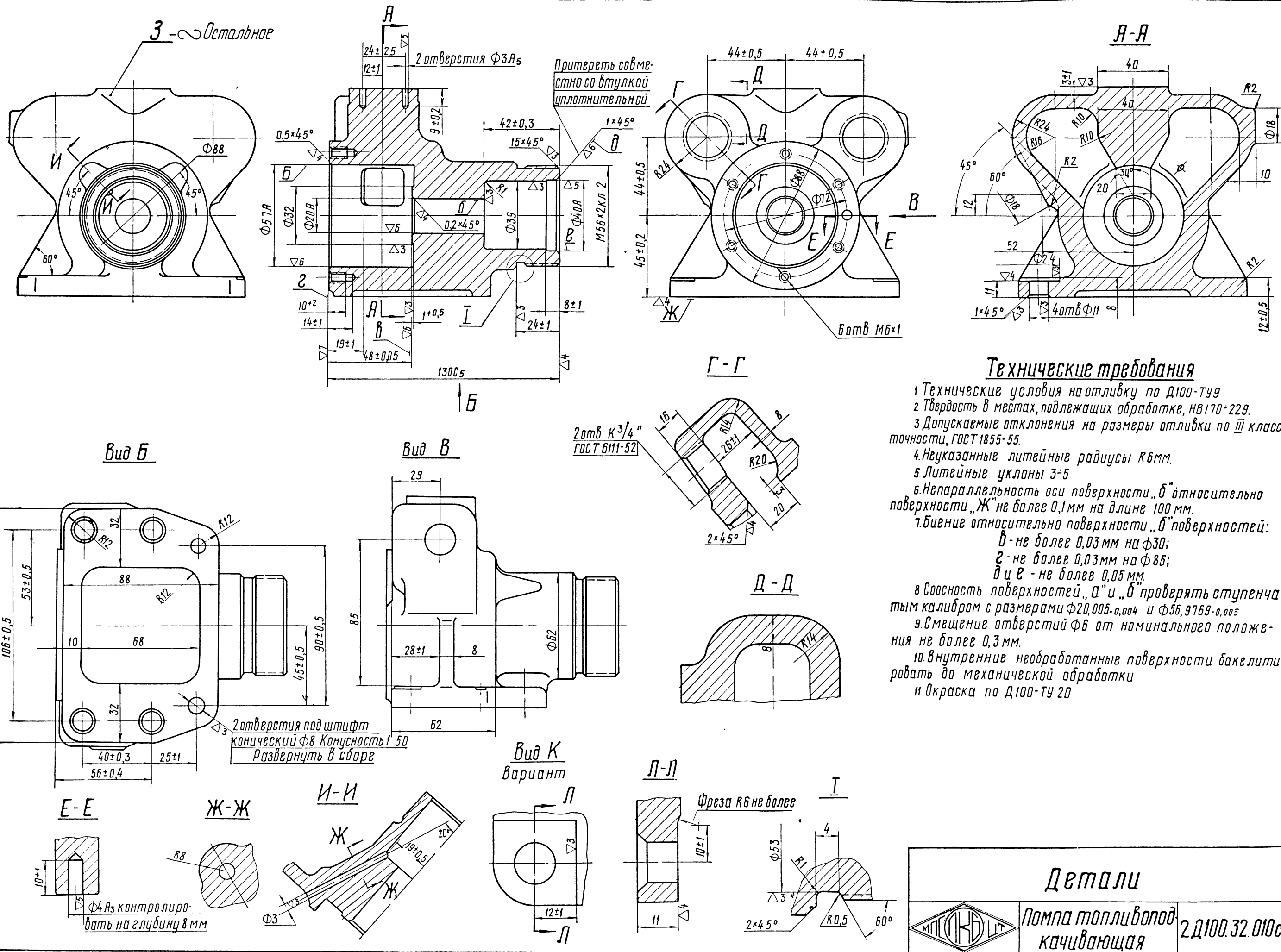
№ по пер	Наименование	Кол-во шт	Вес г	Материал	Год	Обозначение	Стр
5	Сальфон 28,5×11×0,12	1	0,012	латунь л-80	1019-47	МН 420-60	-
4	Пружина	1	0,027	пружина л-2,3	9398-60	2Д100.32.045	235
3	Втулка	1	0,013	втулка из латуни	-	2Д100.32.044	235
2	Втулка уплотнительная	1	0,08	БР-04С	613-50	2Д100.32.043	235
1	Втулка направляющая	1	0,026	БР-04С	613-50	2Д100.32.046	235
№ по пер	Наименование	Кол-во шт	Вес г	Материал	Год	Обозначение	Стр

Согласован с чертежом 2Д100.32.014сб

### Сальфон в сборе

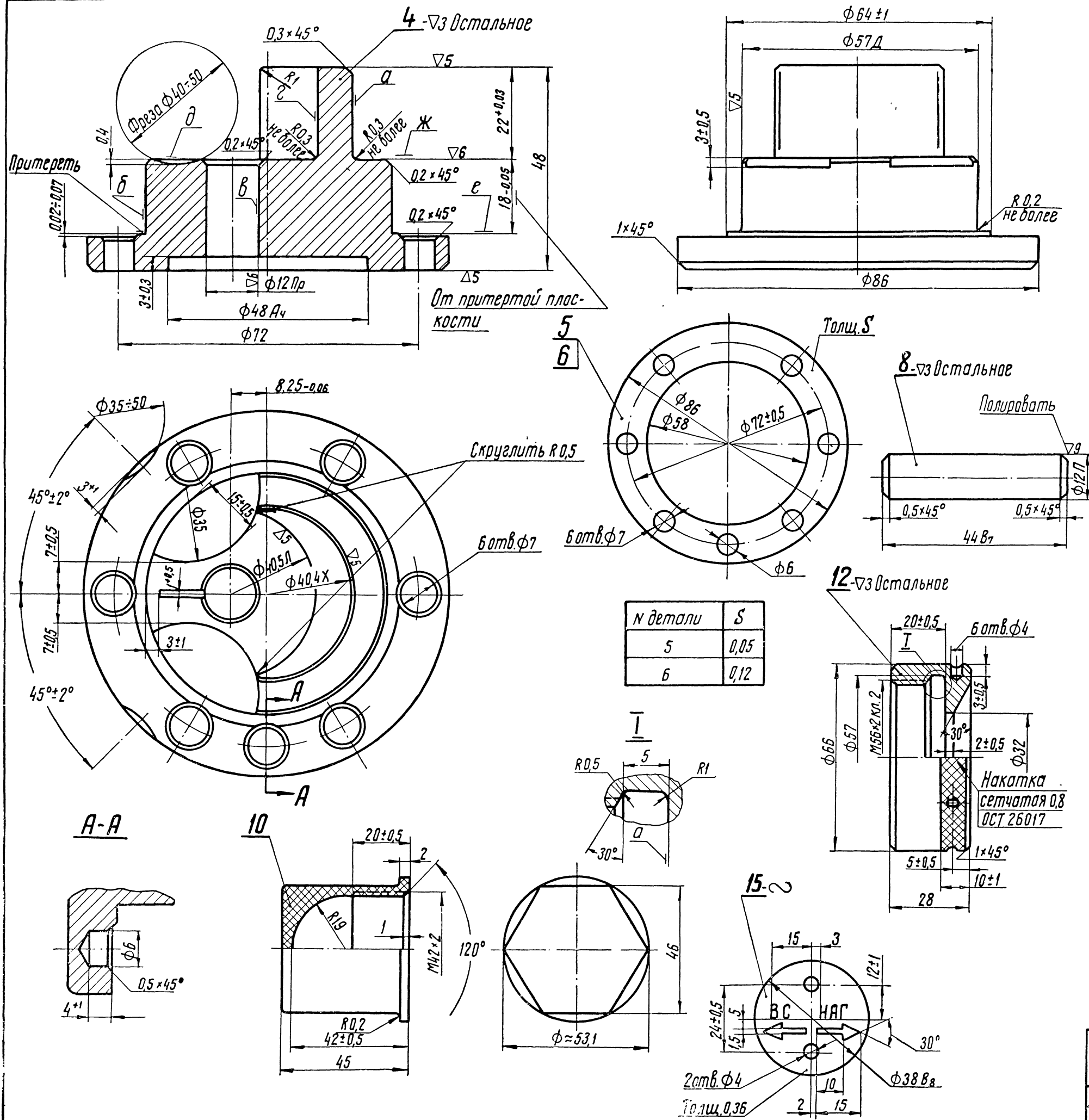
0,156  
Вес по чертежу

Помпа  
топливоподкачивающая 2Д100.32.013сб



## Технические требования

- 1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
- 2 Твердость в местах, подлежащих обработке, HB170-229.
- 3 Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
4. Неуказанные литейные радиусы R6мм.
5. Литейные уклоны 3-5
6. Непараллельность оси поверхности „б“ относительно поверхности „Ж“ не более 0,1мм на длине 100 мм.
7. Биеение относительно поверхности „б“ поверхностей:  
    б - не более 0,03 мм на ф30;  
    2 - не более 0,03 мм на ф85;  
    б и в - не более 0,05 мм.
- 8 Соосность поверхностей „а“ и „б“ проверять ступенчатым калибром с размерами ф20,005-0,004 и ф56,9769-0,005
9. Смещение отверстий ф6 от номинального положения не более 0,3 мм.
10. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать до механической обработки
- и Окраска по Д100-ТУ 20



## Технические требования

### Деталь 4

1. Технические условия на отливку по Д100-Т49.
2. Термообработать НВ170-229.
3. Биеение относительно поверхности  $\delta$  поверхностей:
  - "а" - не более 0,03мм;
  - "в" - не более 0,03мм на  $\phi 62$ .
4. Биеение относительно поверхности  $\delta$  поверхностей:
  - "г" - не более 0,03мм;
  - "д" - не более 0,03мм на  $\phi 38$ .
5. Непараллельность оси поверхности  $\delta$  к оси поверхности  $\delta$  не более 0,03мм на длине детали.
6. Ступенчатость поверхностей "д" и "ж" не более 0,02мм.
7. Отклонение от плоскостности поверхностей "д" и "ж" проверять по краске, прилегание должно быть равномерным и составлять не менее 50%.

### Деталь 5 и 6

Проварить в насыщенном мыльном растворе при температуре 40°-60°С в течение 30 мин и прасушить.

### Деталь 8

1. Размер  $\phi 12$  дополнительно контролировать на проход кольца  $\phi 12 \pm 0,003$ .
2. Термообработать НРС 60-63.

### Деталь 10

1. Внешний вид и цвет детали по ГОСТ 5689-60
2. Допускается прослобление среднего диаметра резьбы на 0,15мм больше допуска III класса.

### Деталь 12

1. Биеение поверхности "а" относительно оси резьбы не более 0,1мм на  $\phi 50$ .
2. Отклонение осей  $\phi 6$  от номинального положения не более 0,5мм.
3. Оксидировать.

### Деталь 15

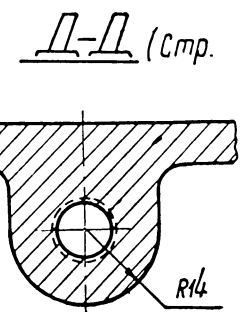
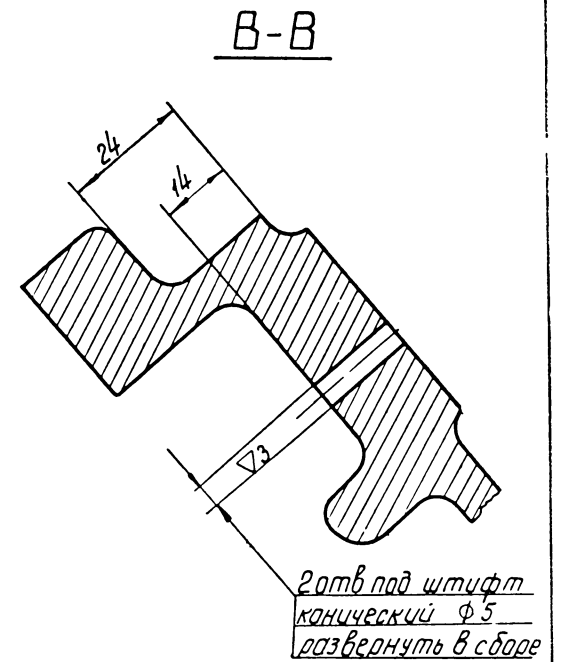
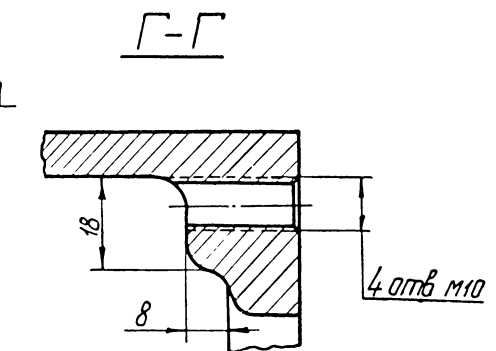
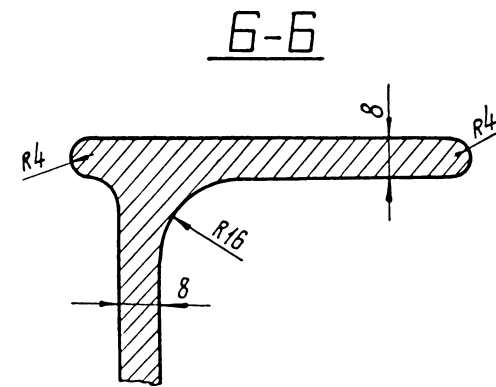
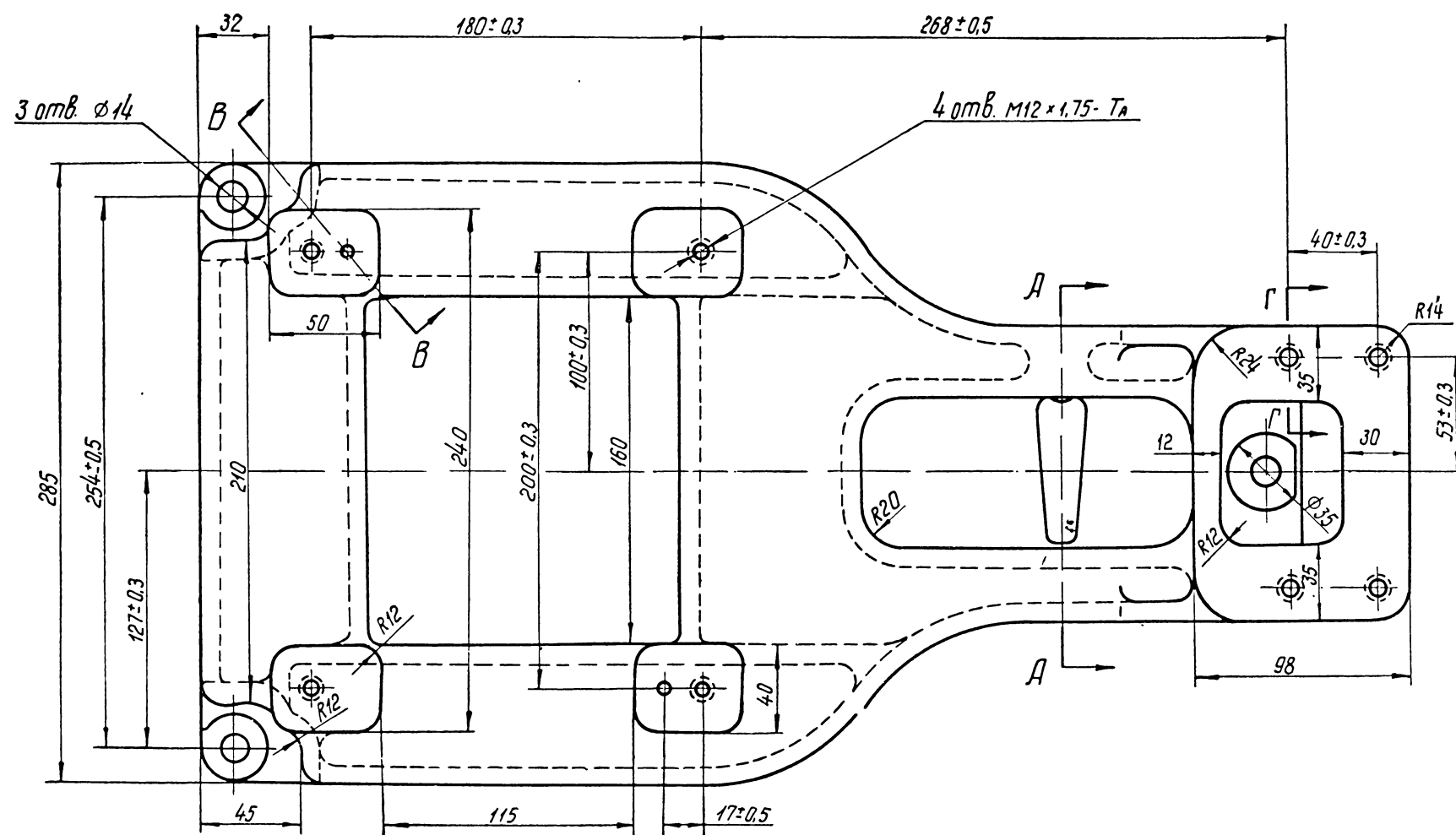
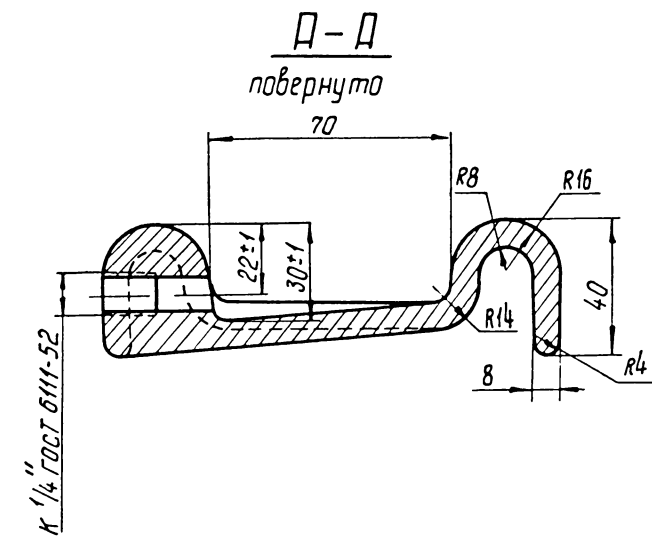
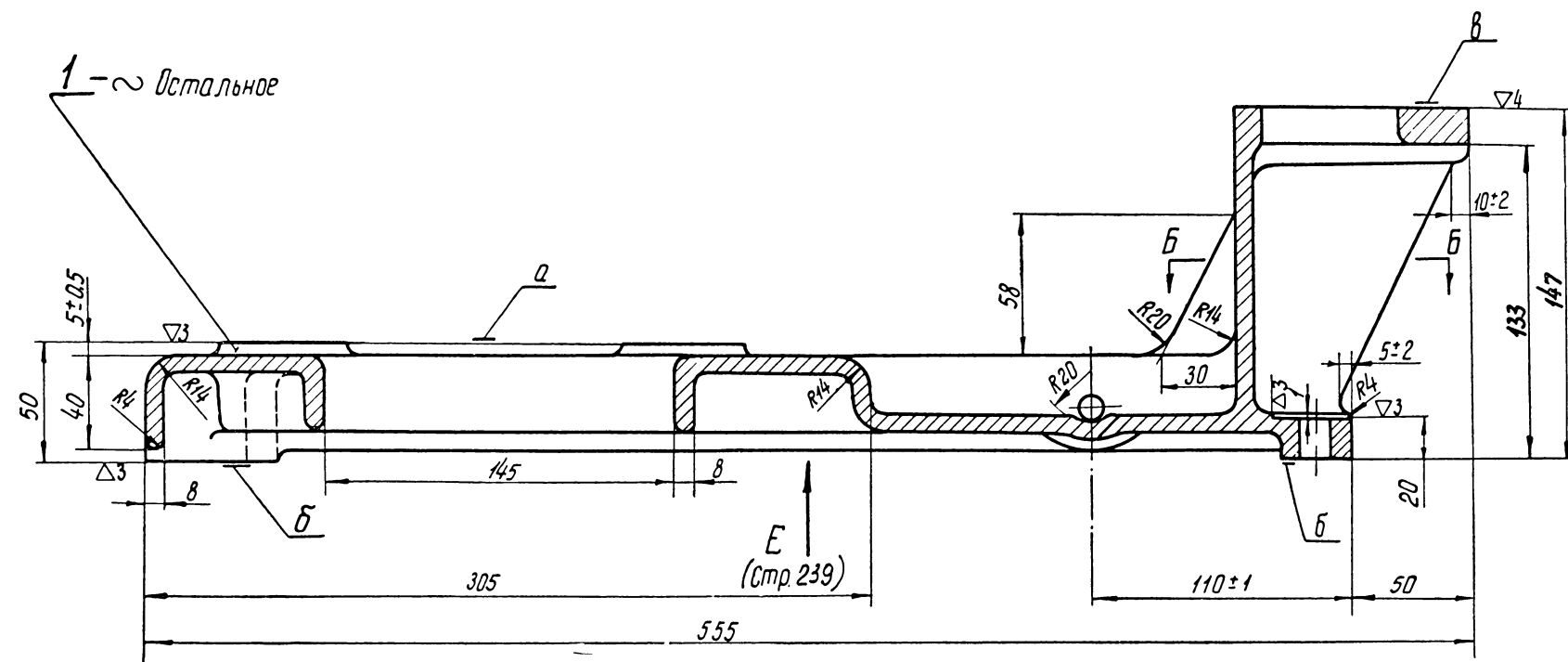
1. Фон черный, оксидированный.
2. Буквы и стрелки не оксидировать. Допускается выступание букв и стрелок над фоном до 0,1мм.
3. Размер штифта 5 ГОСТ 3454-59.

## Детали



Помпа топлива подкачивающая

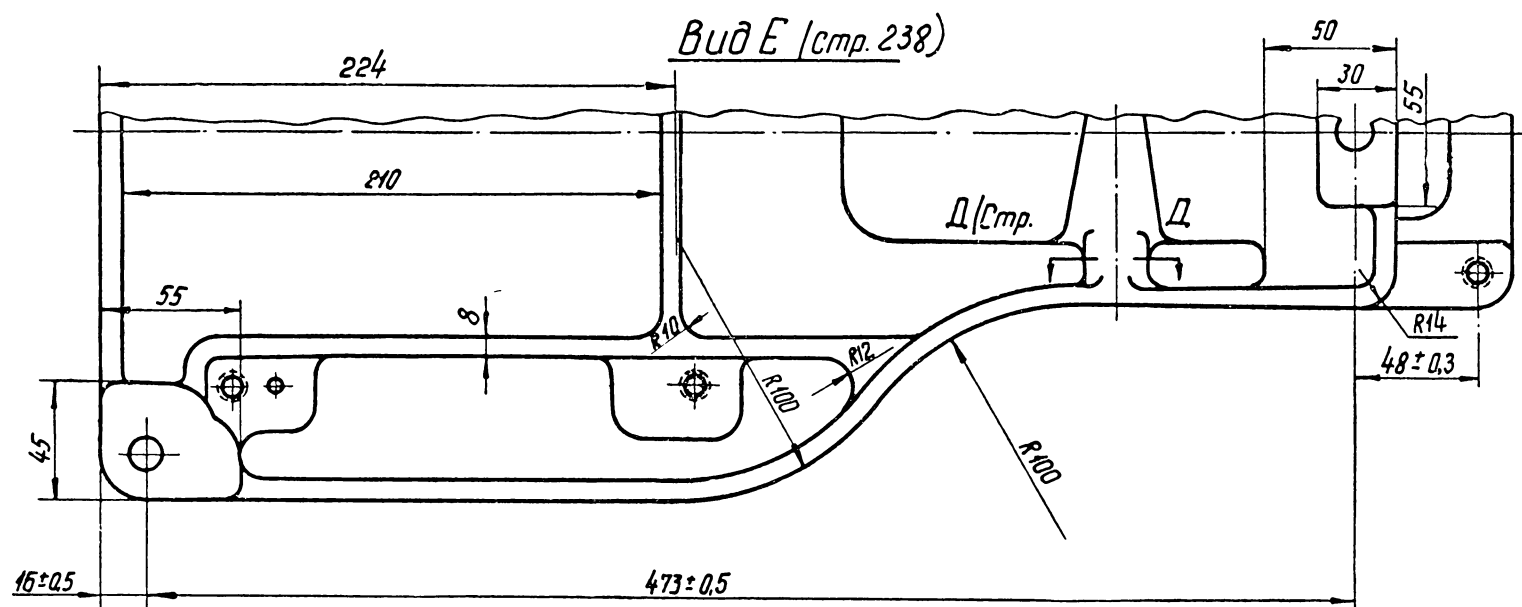
ЗД100.32.010сб



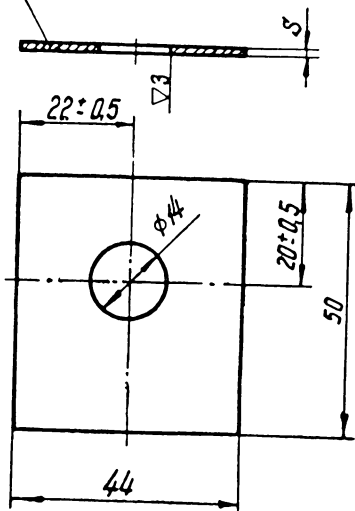
## Детали

Агрегат  
топливоподкачивающий

2Д100.32 сб.1

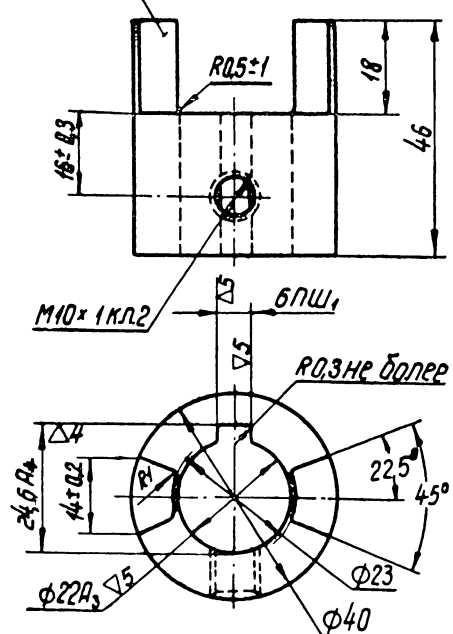


2-5 - ~остальное

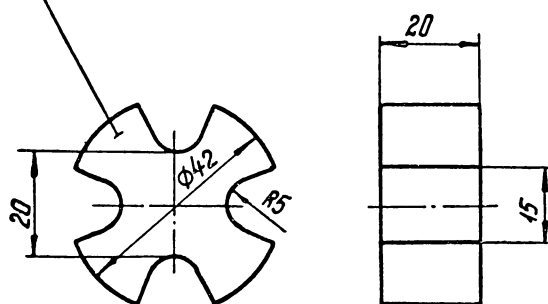


№ дѣла	С
2	0,5
3	0,1
4	1
5	0,05

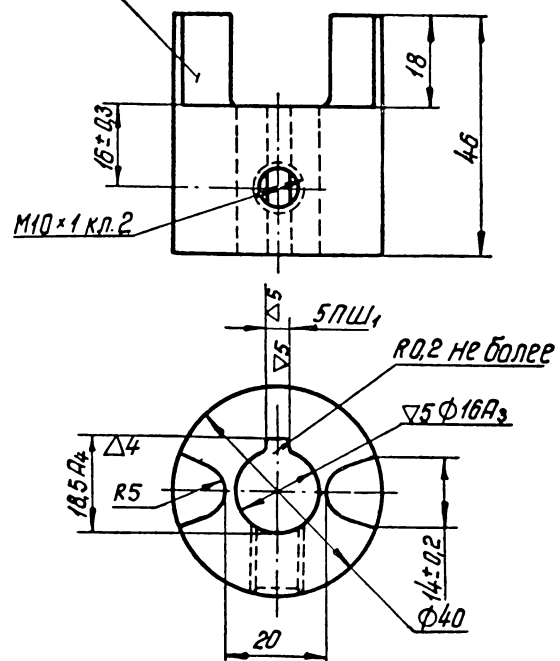
7 - ~остальное



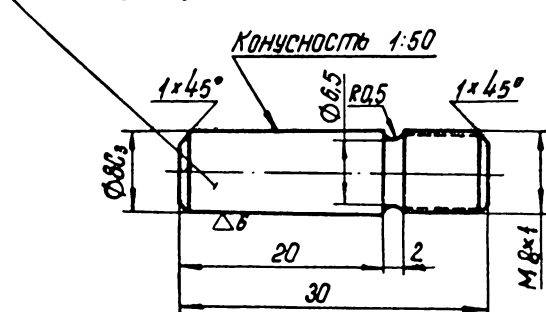
8



9 - ~остальное



13 - ∇3 Остальное



### Технические требования

### Деталь 1

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры литья по классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы - R6.
4. Литейные уклоны  $3^{\circ} \div 5^{\circ}$ .
5. Непараллельность поверхностей „а“ и „б“ не более 0,5 мм. на длине детали.
6. Неплоскостность поверхностей „а“ не более 0,3 мм.
7. Неплоскостность поверхностей „б“ не более 0,3 мм.
8. На необрабатываемых поверхностях допускаются ужиминны на глубину 2,5 мм.
9. Окраска по Д100-ТУ20. Петрозаводск

Детали 7и 9

1. Технические условия на отливку по Д100-14ТУ.
2. Литейные уклоны не более  $2^{\circ}$ .
3. Смещение оси кулачков относительно поверхностей  $\phi 40$  - не более 0,5 мм.
4. Смещение поверхностей  $\phi 22A_3$  (дет.7) и  $\phi 16A_3$  (дет.9) относительно оси кулачков соответствующих деталей - не более 0,15 мм.
5. Смещение осей шпоночных пазов относительно осей соответствующих поверхностей  $\phi 22A_3$  (дет.7) и  $\phi 16A_3$  (дет.9) - не более 0,1 мм.
6. Допускается изготовление детали 7 из заготовки детали 9, при этом поверхность  $\phi 23$  (дет.7) выполнять механической обработкой.
7. Наружные необработанные поверхности деталей окрасить нитроэмалью Н624-а, ГОСТ 7462-55.

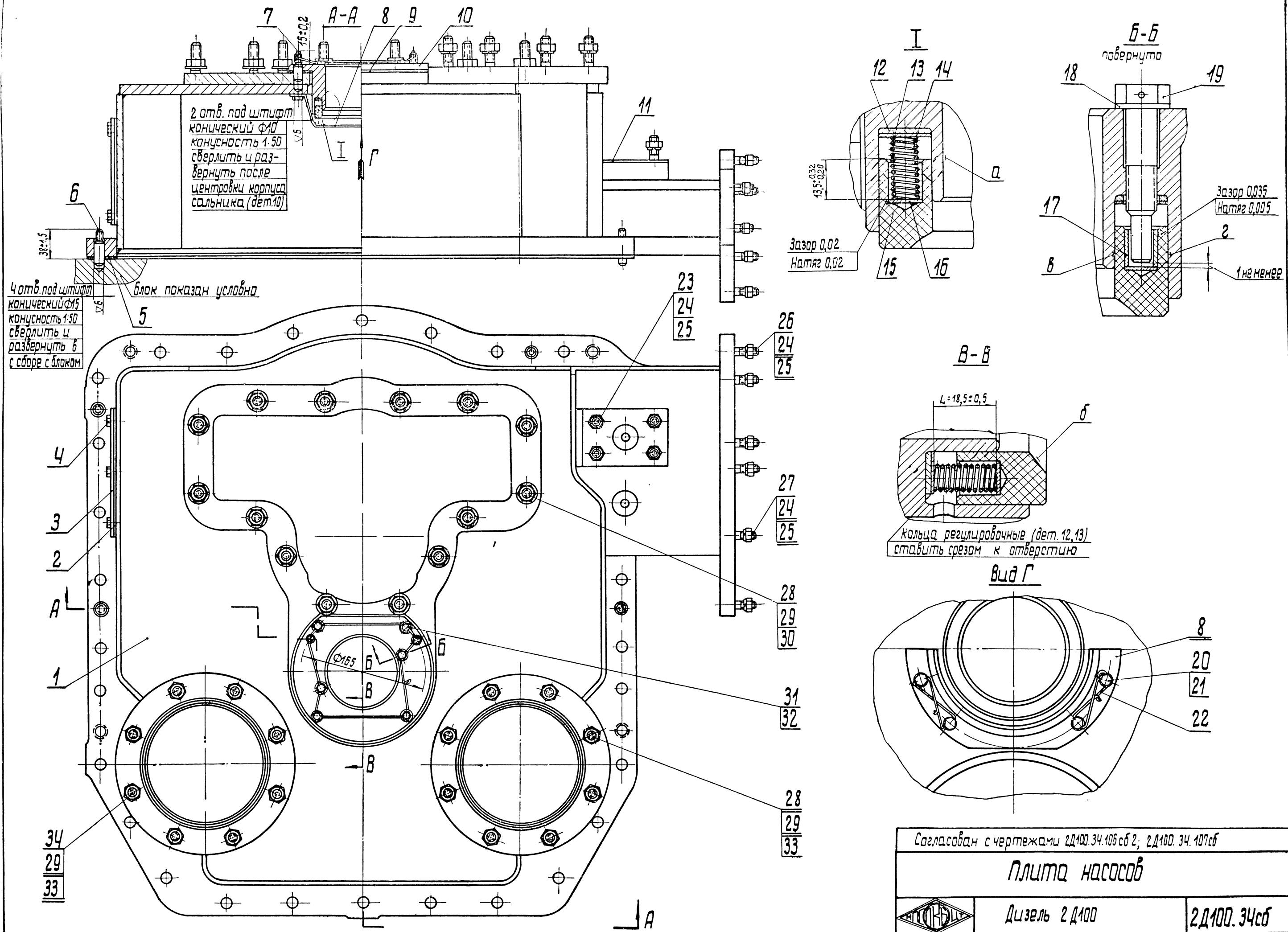
## Детали



Агрегат  
топливopодкачивающий

20100.32сб.1





## Технические требования

1 Биение поверхности „а“ относительно оси коленчатого вала не более 0,08 мм

2 Отверстия под штифты конические ф15 (дет 6) сверлить и развернуть после регулировки зацепления шестерен водяного и масляного насосов.

3 Размер  $L=18,5 \pm 0,5$  выдерживать при выбранном зазоре между поверхностью „б“ и шаровой поверхностью сферической шайбы (дет 2Д100.25.018А) установкой регулировочных колец (дет 12 и 13)

4 Перед постановкой уплотнительного кольца (дет. 15) на дизель, поверхность „б“ покрыть тонким слоем графитной смазки.

Состав смазки (по весу):

а) коллоидно-графитный препарат С-1 ГОСТ 5261-50-50%.  
Допускается замена размельченным отмытым графитом;

б) масло, применяемое для смазки дизеля, - 50%.  
Смазку приготовить при температуре масла  $60 \pm 70^\circ\text{C}$  перемешиванием до получения полной однородности.

5 Шпильки ставить на белилах М-00 ГОСТ 482-41.

Узел 2Д100.34.106сб. 2.

1. Перед сборкой детали очистить.

2. Уплотнительное кольцо (дет. 15) смазать маслом, идущим на смазку дизеля, при этом кольцо должно свободно перемещаться по поверхностям „б“ и „г“.

Узел 2Д100.37.107сб

Поверхность „б“ проверять по краске по калибру, согласованному с сопряженной деталью. Прилегание должно быть непрерывным по пояску шириной не менее 3 мм.

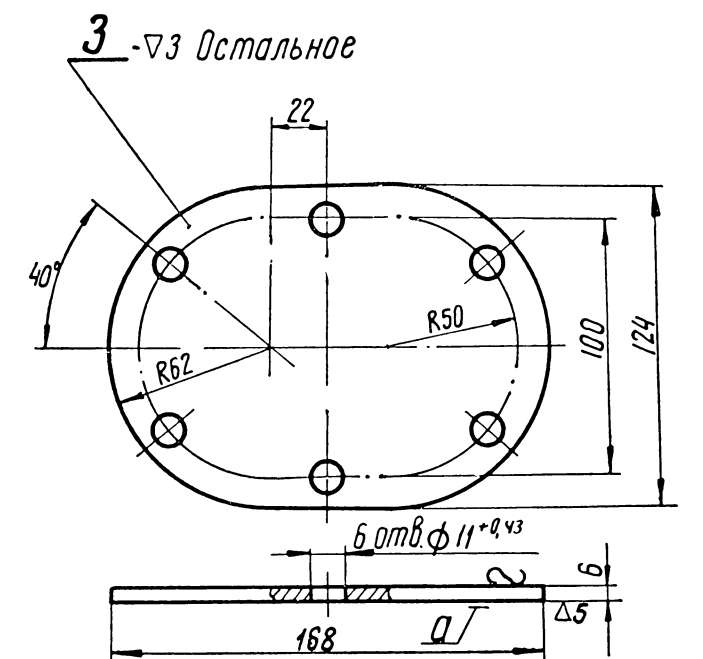
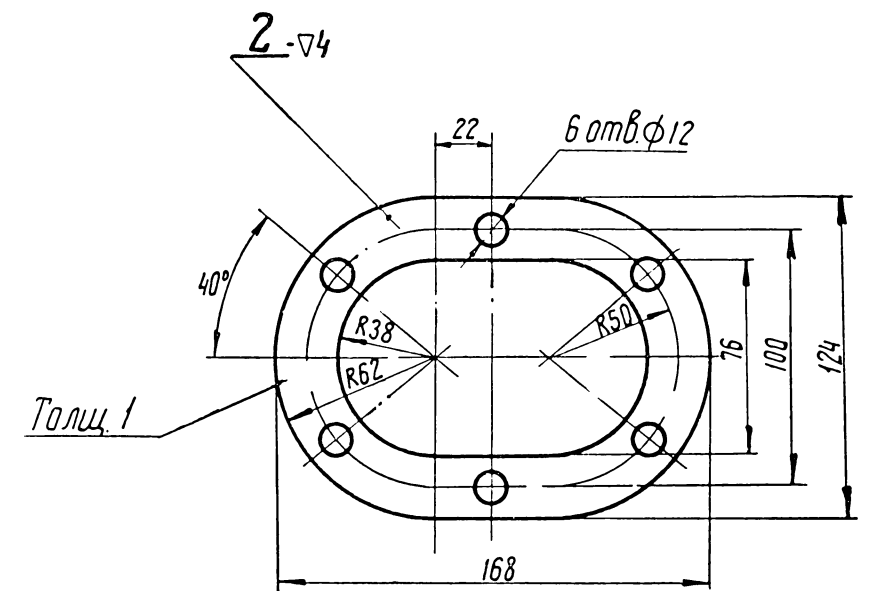
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
10, 14-19	2Д100.34.106сб.2
15, 16 и 17	2Д100.34.107сб

34	Шпилька М12×45АГ-0	8	0,052	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
33	Шайба пружинная 12Н	16	0,0033	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
32	Шайба 10	4	0,0044	Сталь 10 кп	1050-60	ГОСТ 6959-54	-
31	Болт М10×30	4	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
30	Шайба 12	14	0,006	Сталь 10 кп	1050-60	ГОСТ 6959-54	-
29	Гайка М12	30	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
28	Шпилька М12×35АГ-0	22	0,032	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
27	Шпилька М10×22АГ-0	4	0,018	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
26	Шпилька М10×30АГ-0	8	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
25	Шайба пружинная 10Н	16	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
24	Гайка М10	16	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	-
23	Шпилька М10×35АГ-0	4	0,026	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
22	Проволока L=600	1	0,003	Проволока 01	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
21	Шайба 6	4	0,0014	Сталь 10 кп	1050-60	ГОСТ 6957-54	-
20	Болт М6×10	4	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	-
19	Болт стопорный	2	0,03	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100.34.047	244
18	Прокладка	2	0,0007	МЗ	859-41	Д100.27.020	202 п.30
17	Втулка	2	0,003	Сталь 40	1050-60	2Д100.34.048	244
16	Шайба опорная	10	0,012	Ст. 3	380-60	2Д100.34.049	244
15	Кольцо уплотнительное	1	0,2	текстолит А	2910-54	2Д100.34.043	244
14	Пружина	8	0,01	Проволока 01-14	9389-60	2Д100.34.045	244
13	Кольцо регулировочное	0-3	0,02	Сталь 08 кп	1050-60	2Д100.34.050	243
12	Кольцо регулировочное	0-4	0,08	Сталь 10 кп	914-56	2Д100.34.046	243
11	Прокладка	1	0,006	Паронит	481-58	2Д100.34.063	243
10	Корпус сальника	1	1,0	АЛ-9	2685-53	2Д100.34.040	243
9	Прокладка	1	0,015	Паронит	481-58	2Д100.34.042	242
8	Щиток	1	0,28	МСт 3	501-58	2Д100.34.041	242
7	Штифт конический	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д100.22.124	111 п.38
6	Штифт конический	4	0,102	Сталь 40	1050-60	Д100.08.021	242
5	Прокладка	1	0,05	Паронит	481-58	Д100.34.021	242
4	Болт М10×16	6	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	-
3	Крышка смотровая	1	0,9	Ст. 3	500-58	Д100.34.012	241
2	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	Д100.34.022	241
1	Плита насосов	1	145,74	-	-	2Д100.34.101сб	245, 246
№	Наименование	Кол.	Вес (шт.)	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с чертежами 2Д100.34.106сб.2, 2Д100.34.107сб

Плита насосов			151,59
			Вес
	Дизель 2Д100	2Д100.34сб	

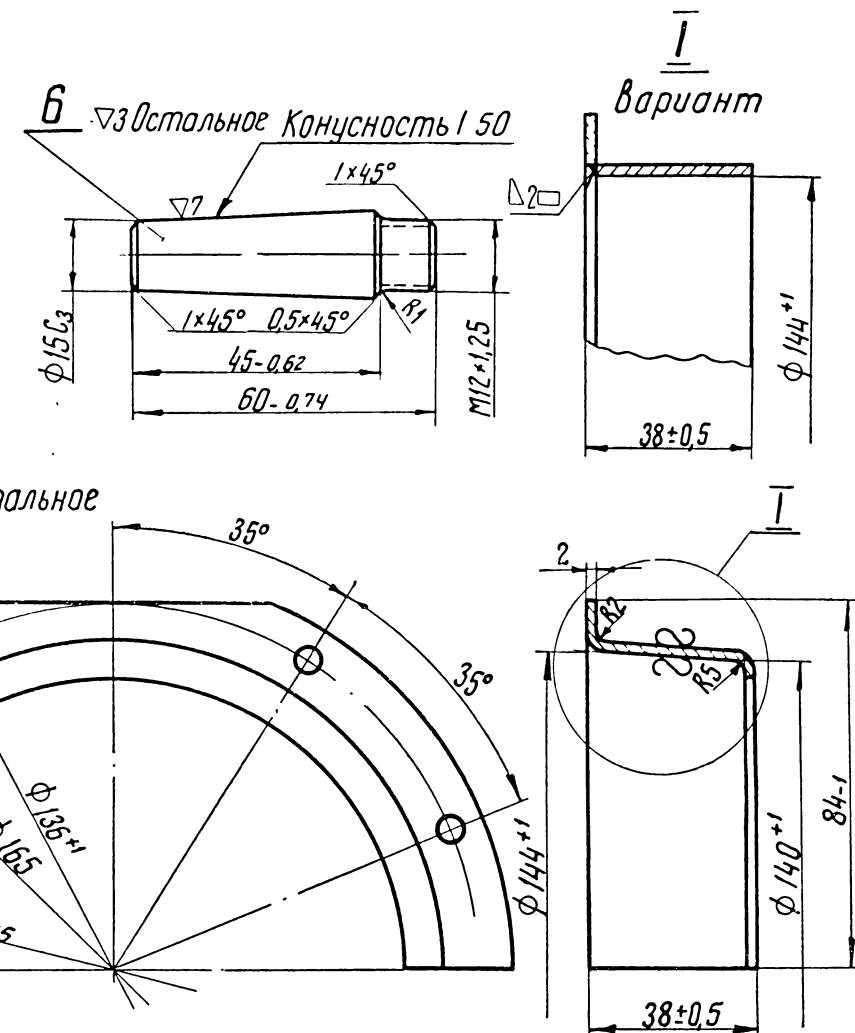
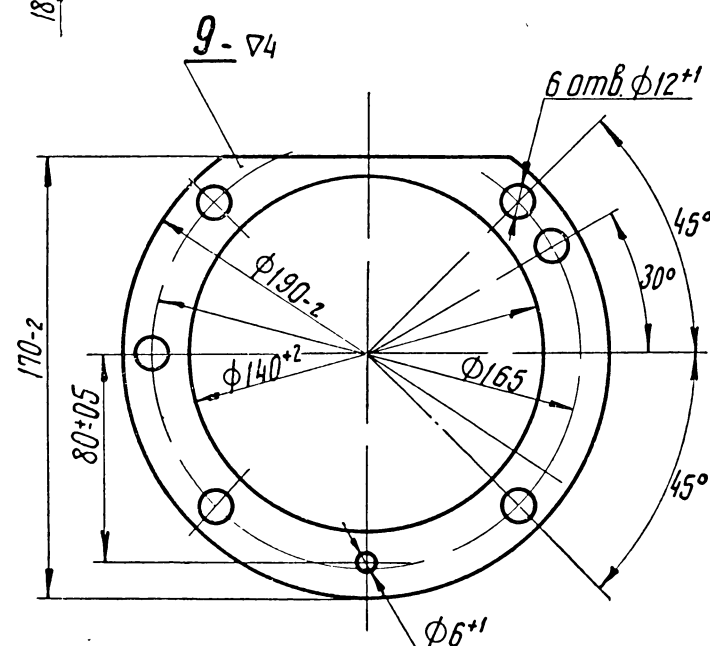
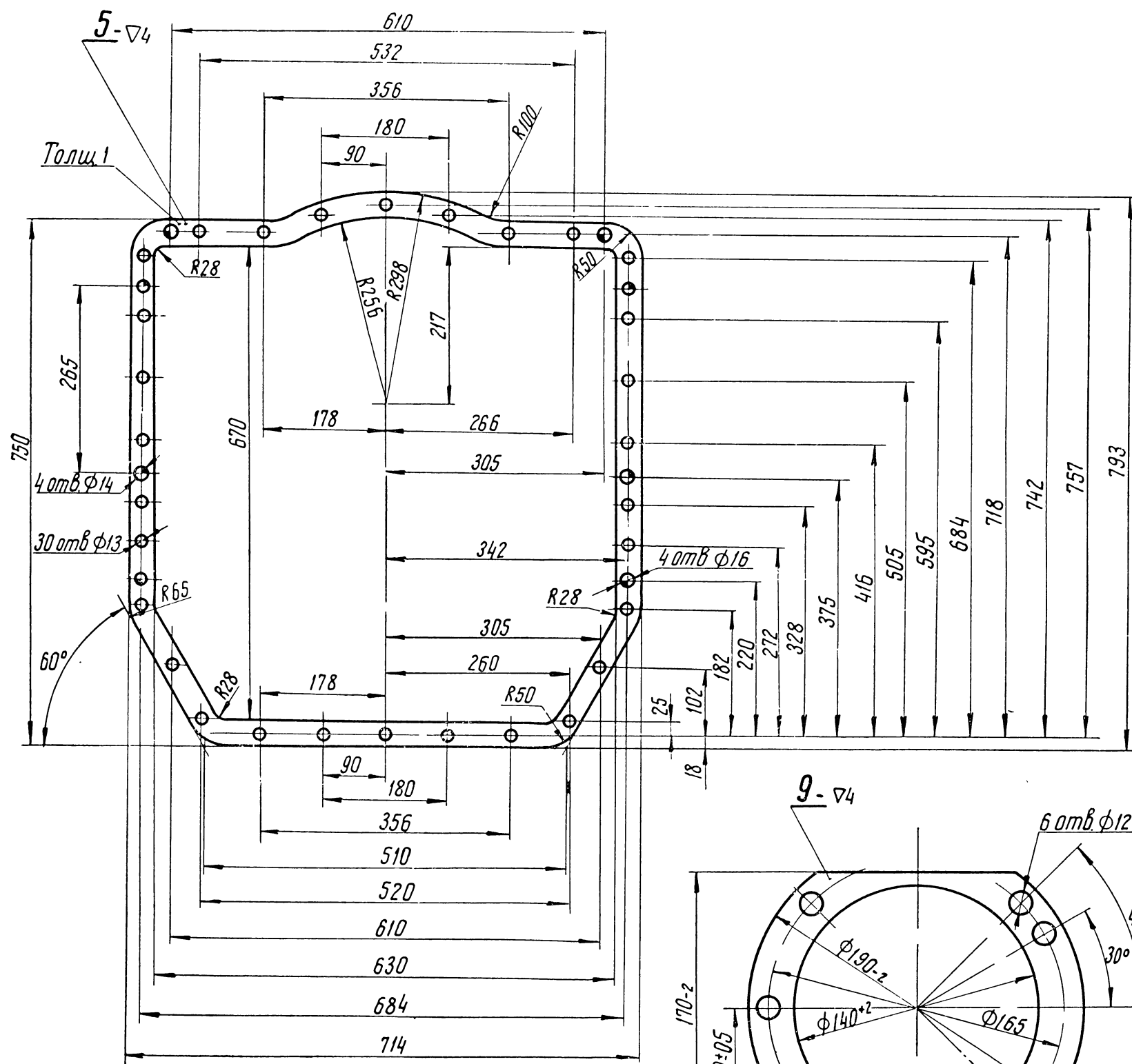


## Технические требования

### Деталь 3

1. Коробление поверхности „а“ не более 0,15 мм.
2. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,5 мм.
3. Окраска по Д100-ТУ 20.

Детали		
	Плита насосов	2Д100.34сб



### Технические требования

#### Деталь 6

1. Термообработать. Твердость HRC-26-33
2. При изготовлении резьбы накаткой допускается недостаток резьбы на длине не более 3мм, при этом диаметр ненарезанной части стержня должен быть не менее среднего диаметра резьбы.

#### Деталь 8

1. Смещение отверстий  $\phi 7$  от номинального положения не более 0,5мм.
2. Окраска по Д100-ТУ20.

#### Деталь 9

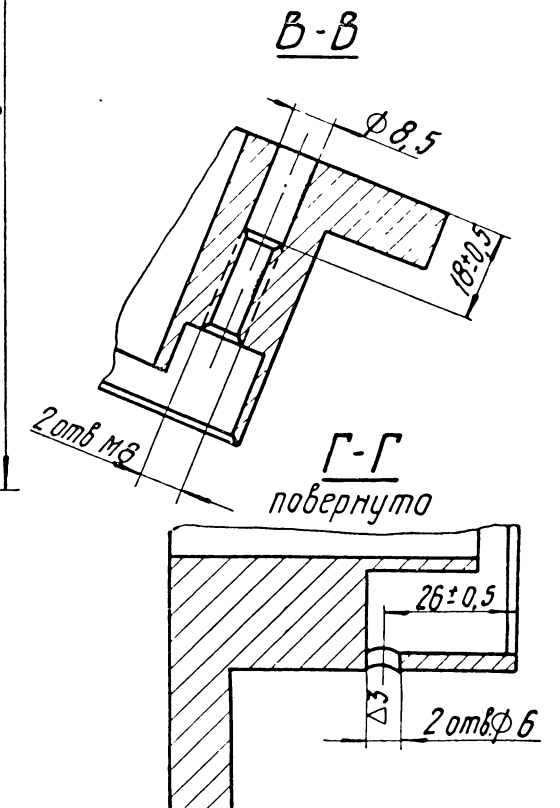
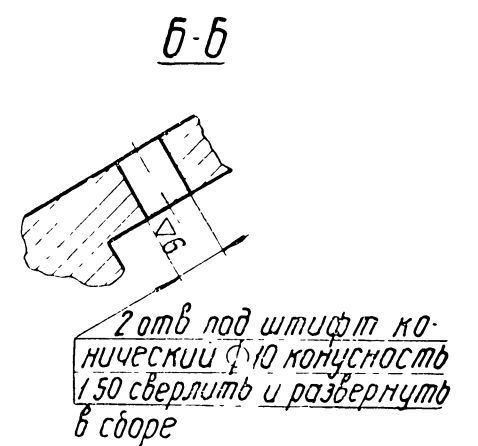
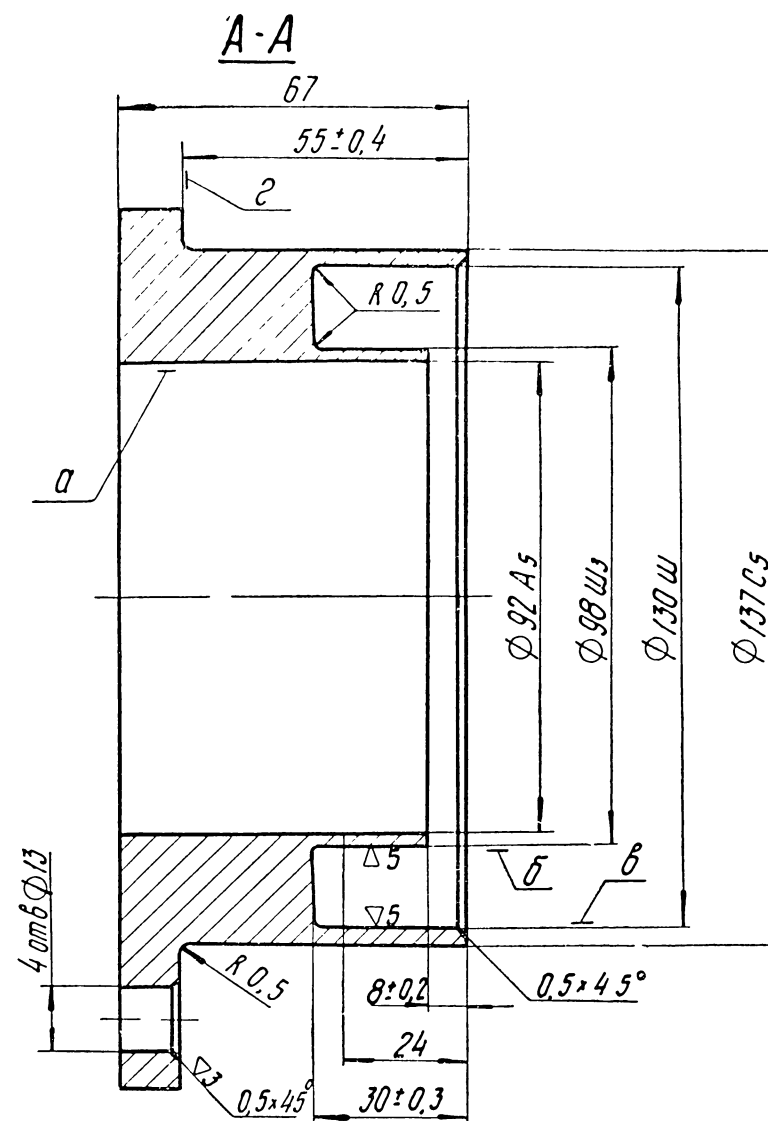
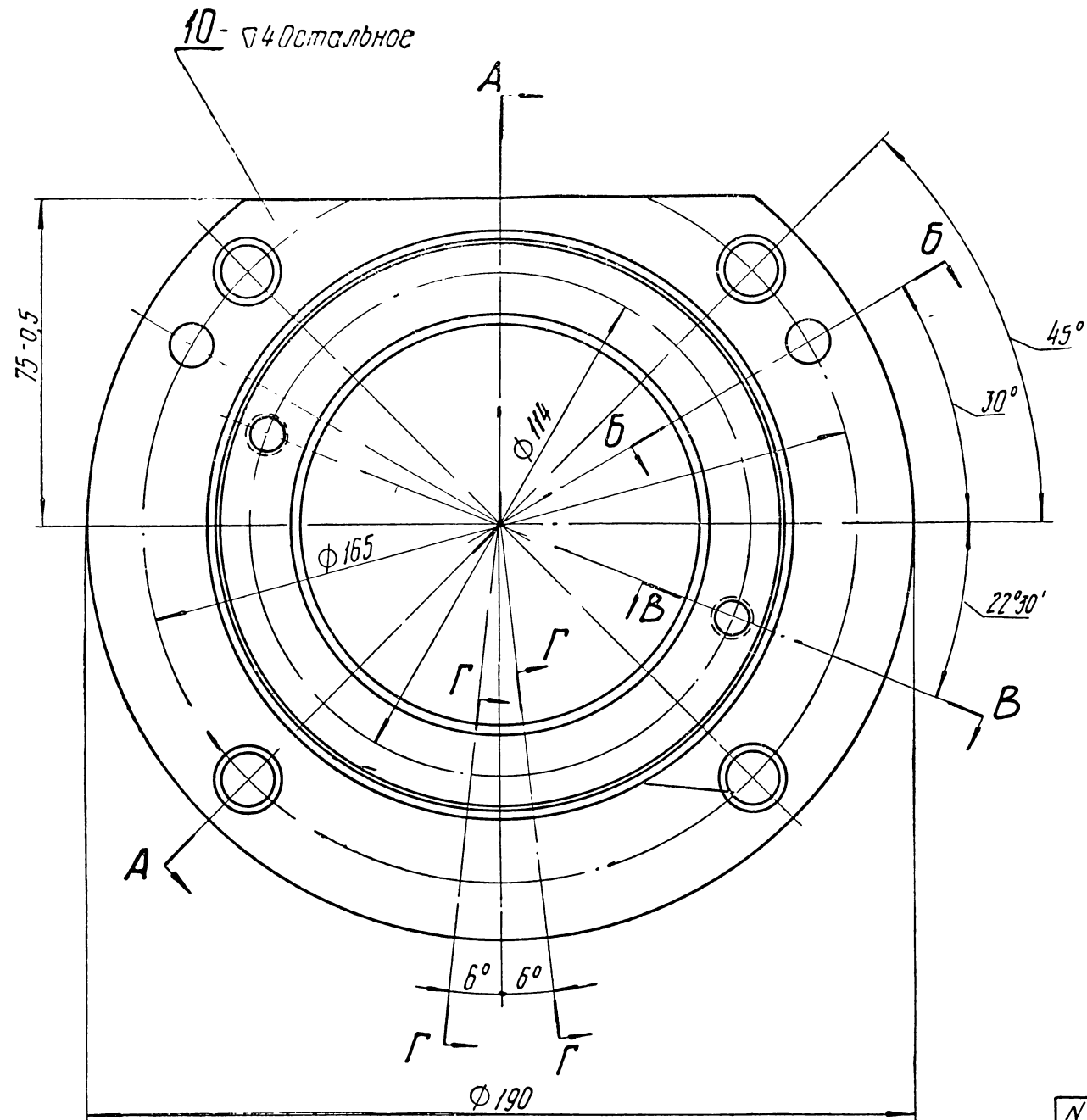
- Смещение отверстий  $\phi 12$  от номинального положения не более 0,5мм.

### Детали

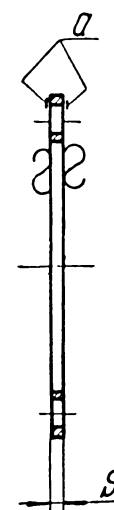
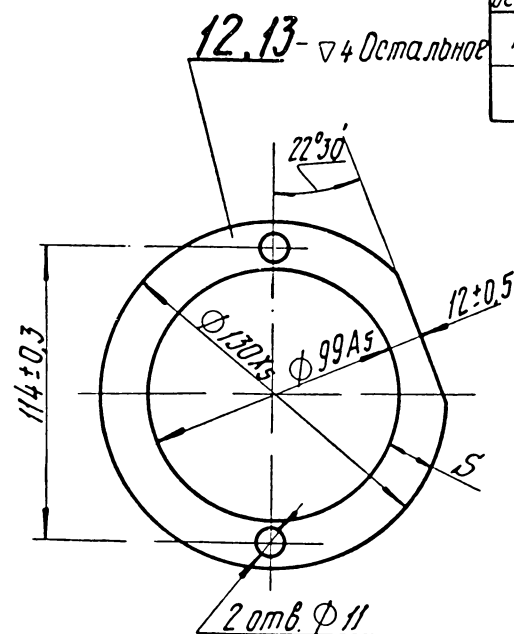
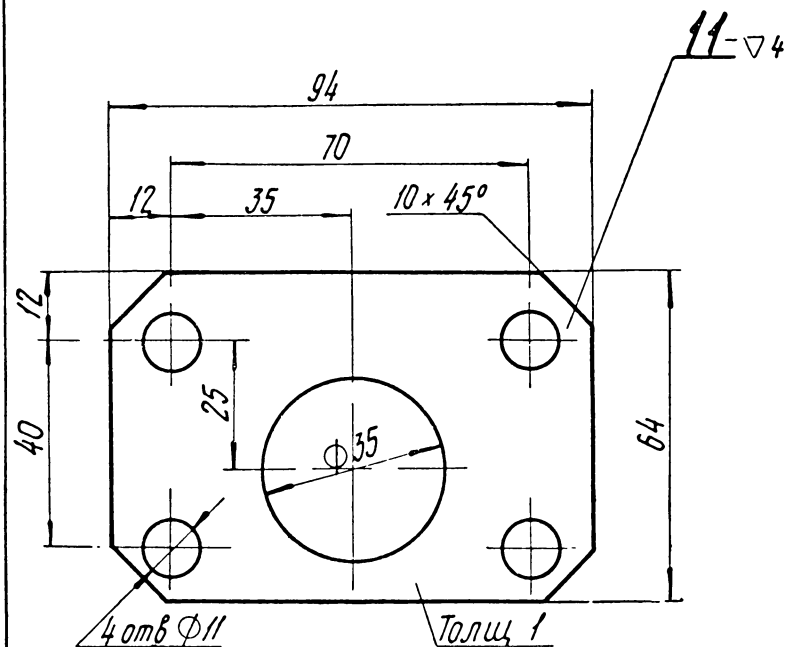


Плита насосов

2Д100.34сб



№№ деталей	Вес	Размер S
12	0,08	2
13	0,02	0,5



### Технические требования

#### Деталь 10

1. Отливку производить в кокиль.
2. Термообработка Т5, ГОСТ 2685-53. твердость НВ = 65
3. На поверхности детали допускаются отдельные чистые газовые раковины диаметром 3мм, глубиной 1мм, в количестве не более 5 шт. на деталь и точеная пористость не более 10 пор на см<sup>2</sup>.
4. Биевание поверхностей „б“, „в“ и „г“ относительно оси поверхности „а“ не более 0,03 мм.
5. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,2 мм.

#### Деталь 11

1. Смещение отверстий Φ11 от номинального положения не более 0,5 мм.

#### Детали 12, 13

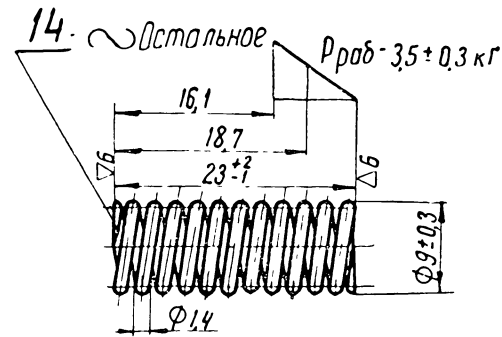
1. Коробление поверхностей „а“ не более 0,25 мм
2. Разномерность по размеру „S“ не более 0,3 мм.
3. Смещение отверстий Φ11 от номинального положения не более 0,3 мм.

### Детали

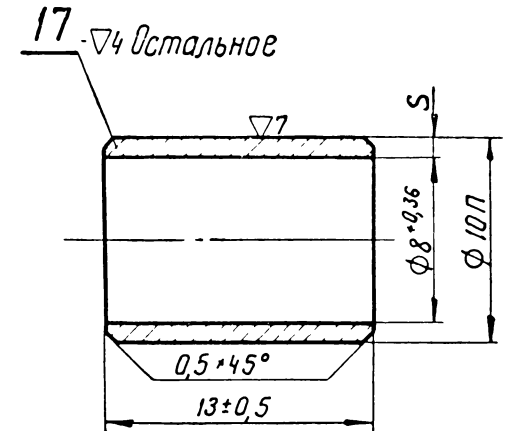
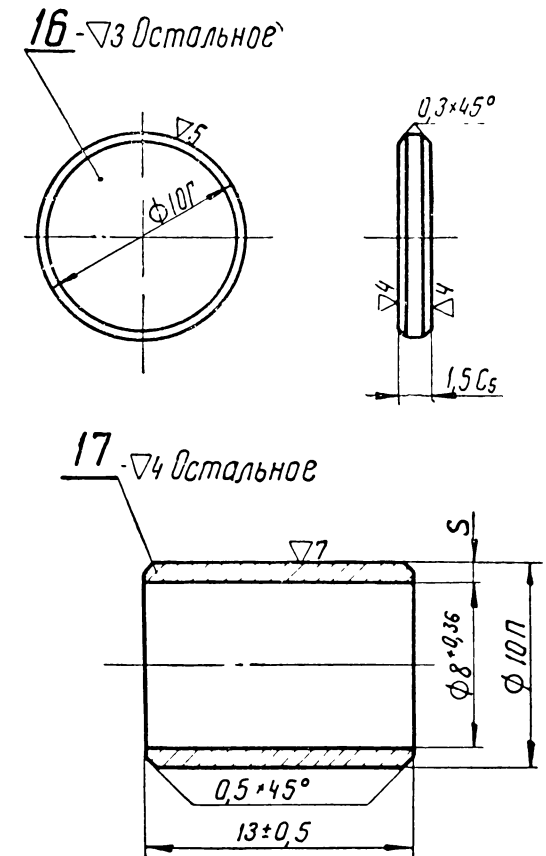
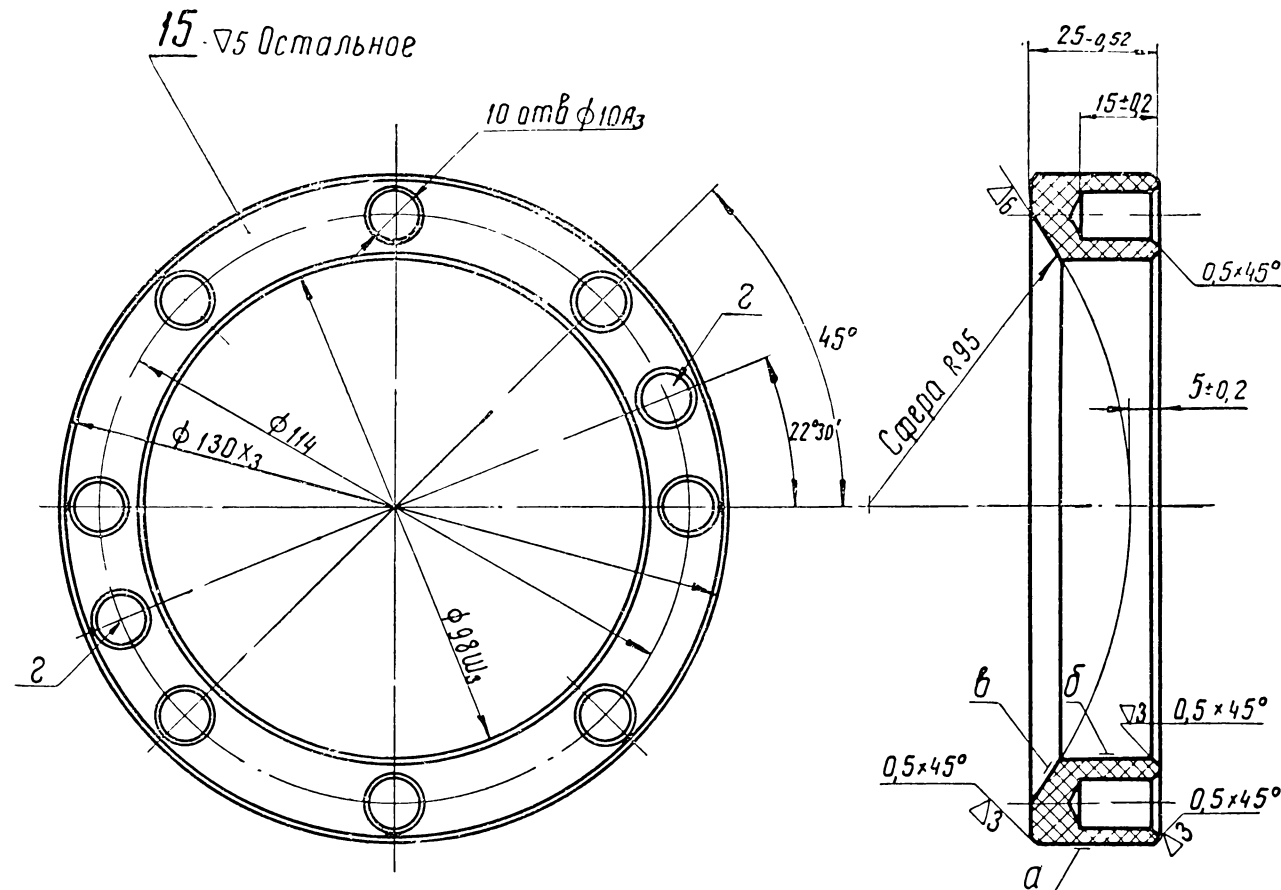


Плита насосов.

2Д100.34 сб



Число рабочих витков	10
Общее число витков	12,5 ± 0,25
Длина развернутой проволоки	300
Направление навивки	Правое



### Технические требования

#### Деталь 14

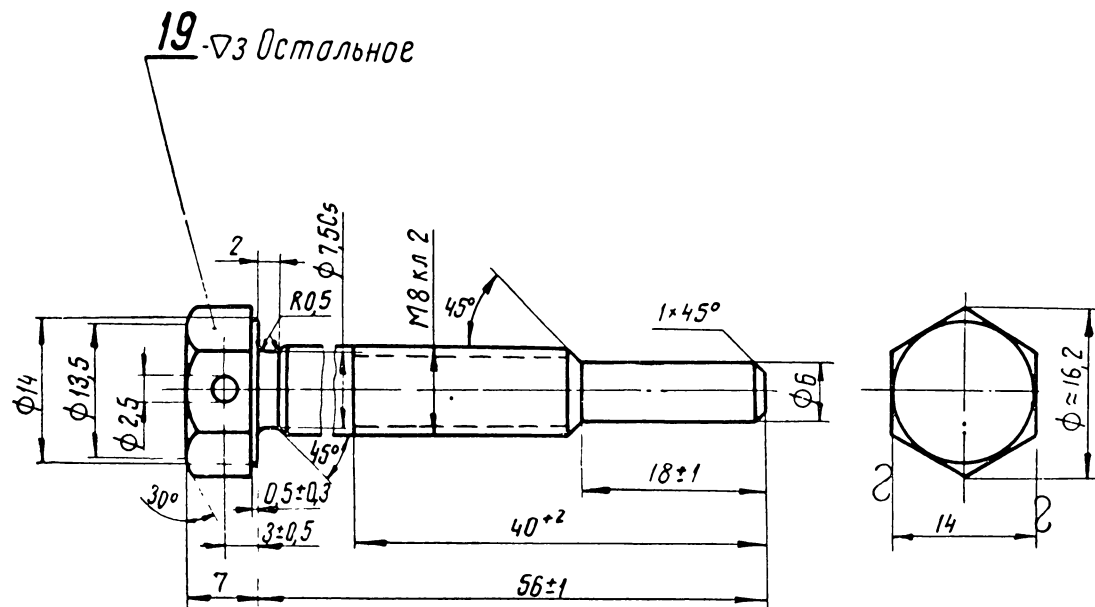
- 1 Неравномерность шага рабочих витков не более 0,4 мм.
- 2 Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
- 3 Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности.
- 4 Увеличение наружного диаметра витков допускается до 0,8 мм
- 5 Неперпендикулярность торцовых поверхностей к оси пружины не более 1 мм на длине пружины.
- 6 После обжатия пружины до полного соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

#### Деталь 15

- 1 Биение поверхностей "д" и "в" относительно поверхности "а" не более 0,05 мм
- 2 Смещение отверстий φ10 ± 0.3 от номинального положения не более.
  - а) 0,2 мм для отверстий "2,"
  - б) 0,5 мм для остальных отверстий
- 3 Поверхность "в" проверять по шаблону, согласованному с сопрягаемой деталью, просвет допускается не более 0,03 мм
- 4 В отверстиях φ10 ± 0.3 допускается наличие конуса из под сверла диаметром не более 6 мм.

#### Деталь 17

- Разномерность по размеру "S" не более 0,2 мм



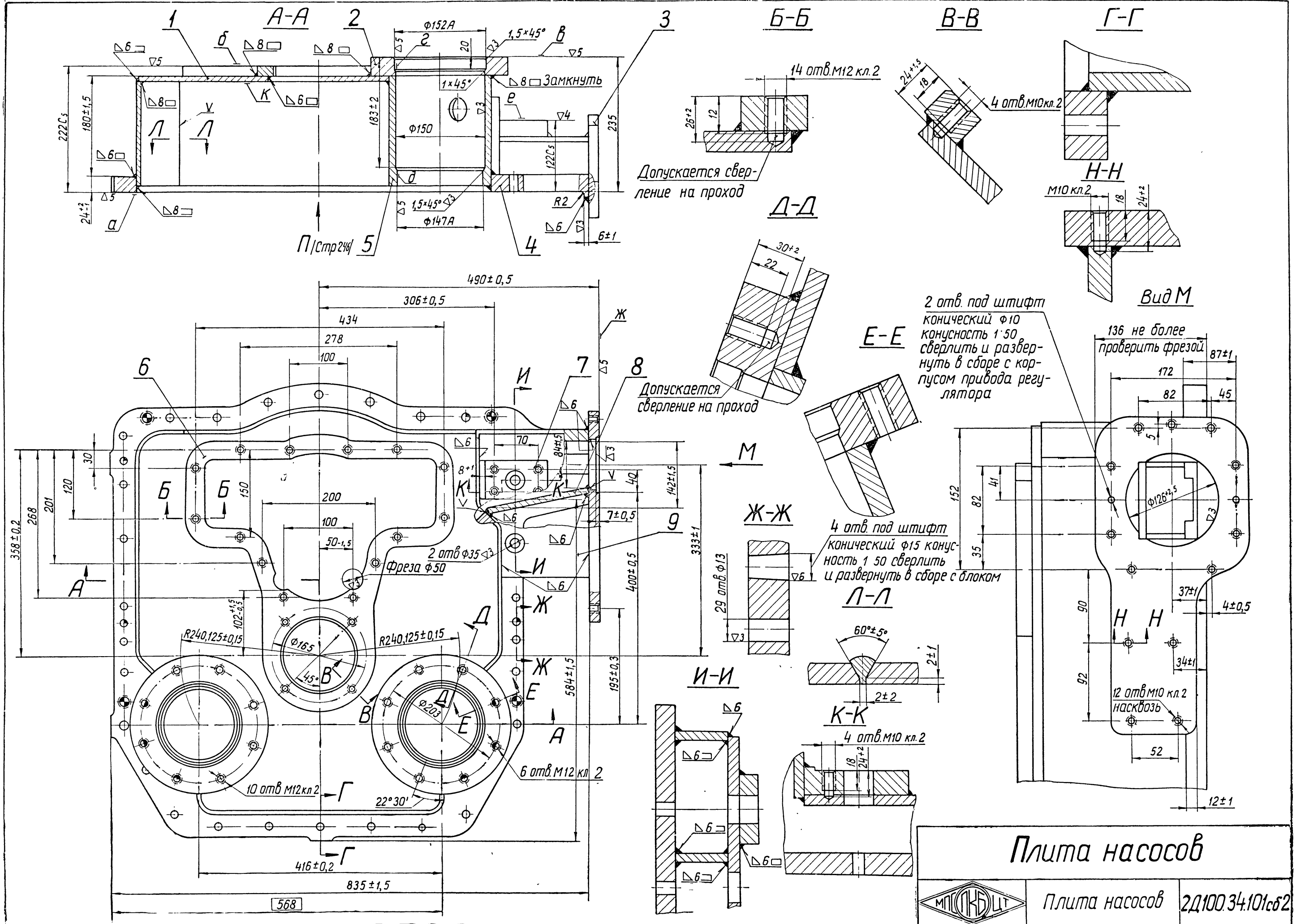
### Детали



Плита насосов

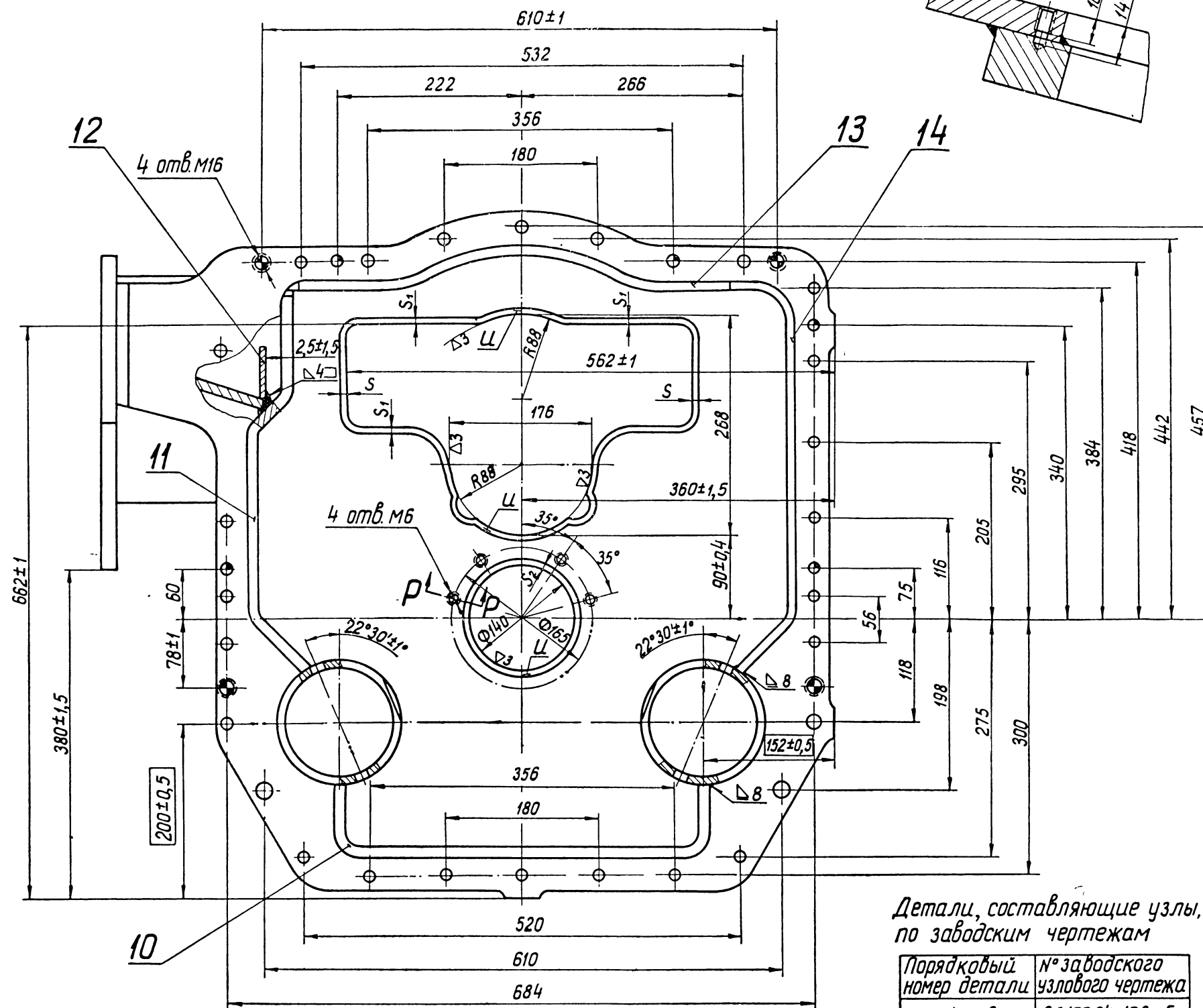
2Д100.34сб





Вид П /Стр. 245/  
Повернуто

Р-Р



течи подваркой

7. Перед механической обработкой узел:

а) термообработать для снятия внутренних напряжений,

б) дробеструить.

8. Коробление поверхности „А“ не более 0,3 мм на всей длине.

9. Непараллельность поверхностей „Е“, „Б“ и „В“ относительно поверхности „А“ не более 0,05 мм на длине 100 мм.

10. Неперпендикулярность общей оси поверхностей „З“ и „Д“ к поверхности „А“ не более 0,05 мм на длине 230 мм.

11. Неперпендикулярность поверхности „Ж“:

а) относительно поверхности „А“ не более 0,2 мм,

б) относительно общей оси поверхности „З“ не более 1 мм.

12. Соосность поверхностей „З“ и „Д“ проверить ступенчатой оправкой с  $\Phi 146,98-0,01$  и  $\Phi 151,98-0,01$ .

13. Смещение осей отверстий М6, М10, М12,  $\Phi 13$  и  $\Phi 15$  от их номинального положения не более 0,3 мм.

14. Места сварных швов „Ц“, подвергшиеся механической обработке дополнительно проверить на плотность керосином. Просачивание не допускается. Допускается подварка.

15. Окраска по Д100 - ТУ 20

Узел 2Д100.34.108 сб

1. Разномерность по размерам „S“ и „S<sub>1</sub>“ не более 1,5 мм.

2. Разномерность по размерам „S<sub>2</sub>“ не более 2,5 мм.

3. Коробление поверхности „К“ не более 1,5 мм.

Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1 и 6	2Д100.34.108 сб

### Технические требования

1. В местах сопряжения свариваемых деталей допускается местное неприлегание не более 2 мм.

2. Допуски на размеры в  $\square$  при сварке выполнять не более 1,5 мм.

3. Катеты сварных швов выполнять с допуском 2 мм.

4. Коробление поверхностей „А“ и „Б“ после приварки не более 2 мм.

5. Неперпендикулярность поверхности „Ж“ относительно поверхности „А“, а также общей оси поверхностей „З“ после сварки узла не более 2 мм.

6. После сварки узел испытать гидравлическим давлением 1,5 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. Допускается исправление

14	Боковина левая	1	8,2	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.53	249
13	Боковина верхняя	1	10	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.052	249
12	Планка 4×60 <sup>+0,5</sup> <sub>-1,5</sub> ×75 <sup>+0,5</sup> <sub>-1,5</sub>	1	0,14	Ст. 3	500-58	2Д100.34.062	—
11	Боковина правая	1	7,4	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.055	248
10	Боковина нижняя	1	8,7	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.054	248
9	Накладка	1	4,2	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.057	248
8	Планка	1	1	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.056	247
7	Бонка 30×75±1,5×120±2	1	2,1	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.061	—
6	Накладка	1	12	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.007.2	249
5	Втулка	2	15,5	Сталь 20	8732-58	2Д100.34.059	247
4	Фланец	1	25	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.051	248
3	Фланец	1	6,5	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.058	247
2	Фланец	2	8	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.060	247
1	Лист	1	13,5	Сталь 20	1577-53	2Д100.34.002.2	247
№ поз.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Согласовано с чертежом 2Д100.34.108 сб

Плита насосов

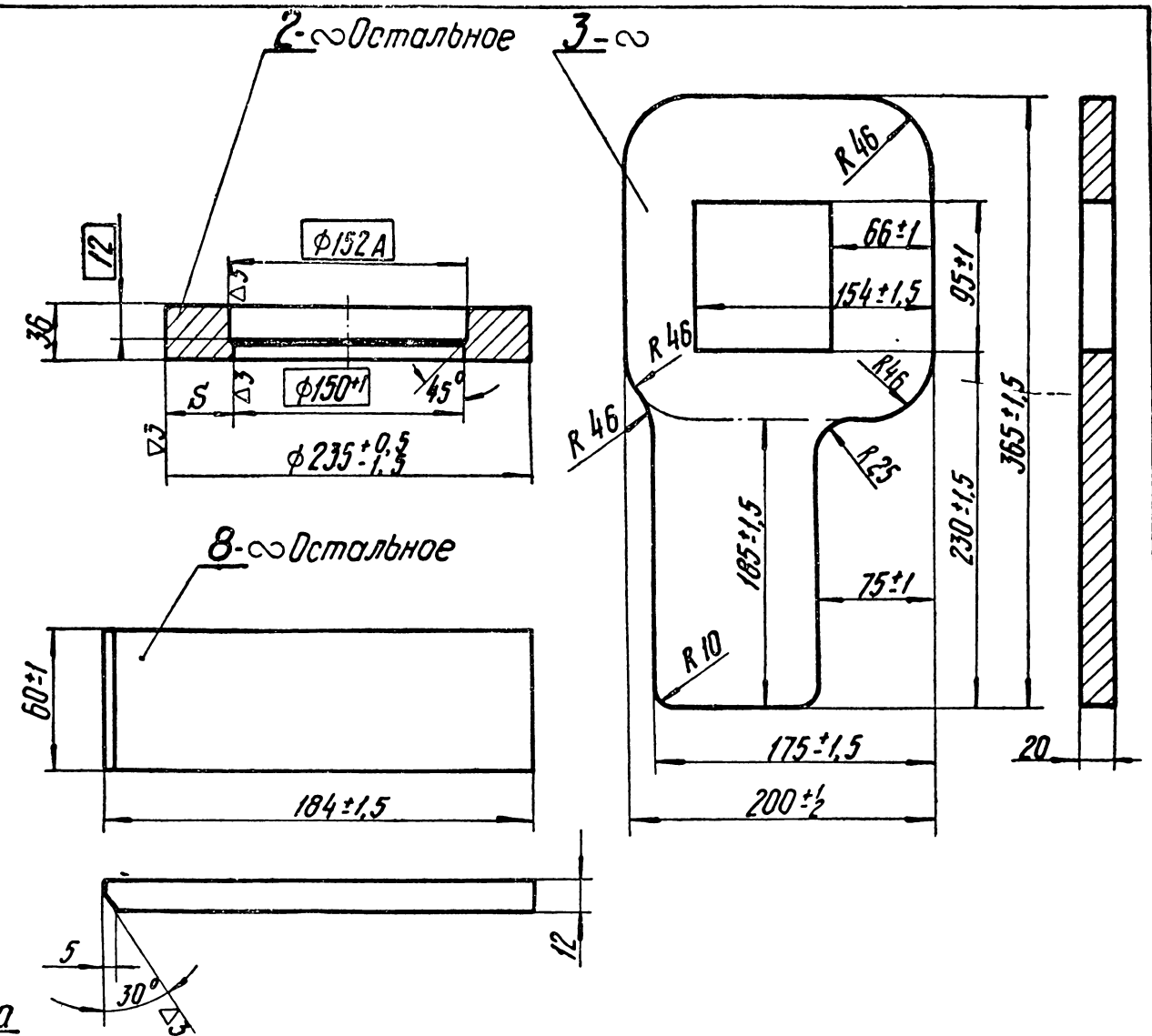
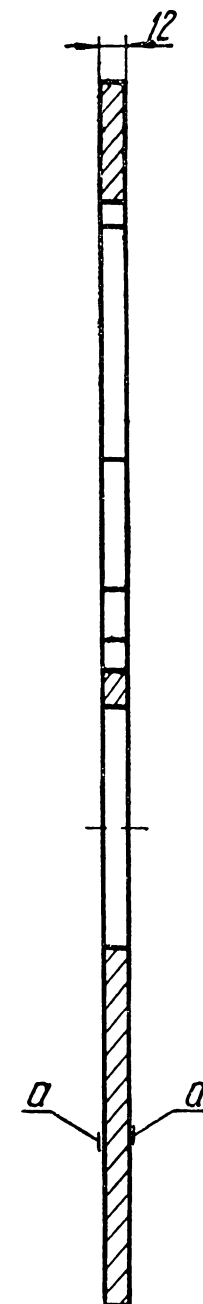
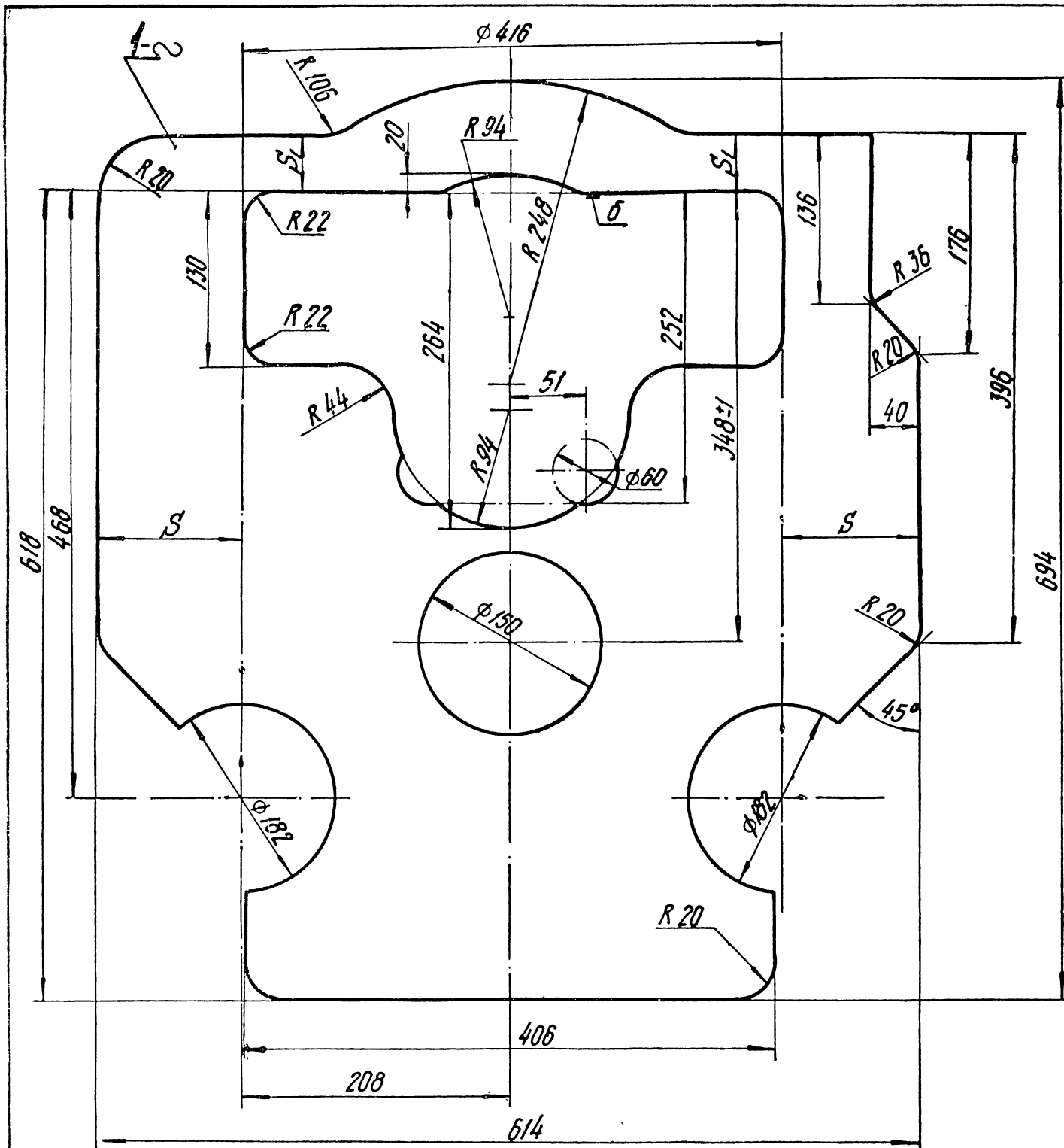
145,74

Вес по  
чертежу



Плита насосов

2Д100.34.101 сб 2



### Технические требования

#### Деталь 1

1. Коробление поверхностей „а“ не более 1мм на всей длине.
2. Разномерность по размерам „S“ и „S<sub>1</sub>“ не более 1,5мм.
3. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „б“. Отклонения от шаблона не более 1,5мм.

#### Деталь 2

1. Коробление детали не более 1мм.
2. Размерность по размеру „S“ не более 1,5мм.
3. Размеры в ☐ окончательно выполнять в узле.

#### Деталь 3

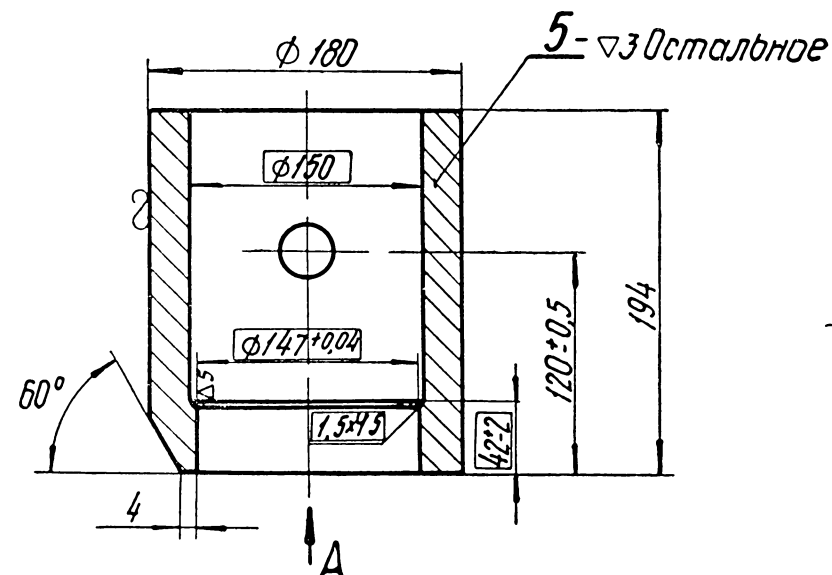
Коробление детали не более 1,5мм на всей длине.

#### Деталь 5

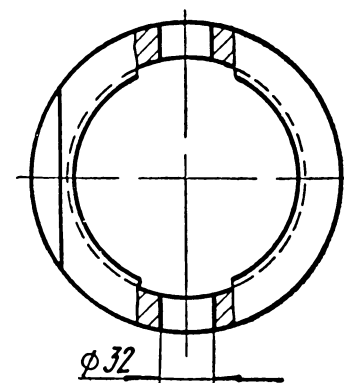
Размеры в ☐ окончательно выполнять в узле.

#### Деталь 8

Коробление детали не более 2мм на всей длине.



### Вид А

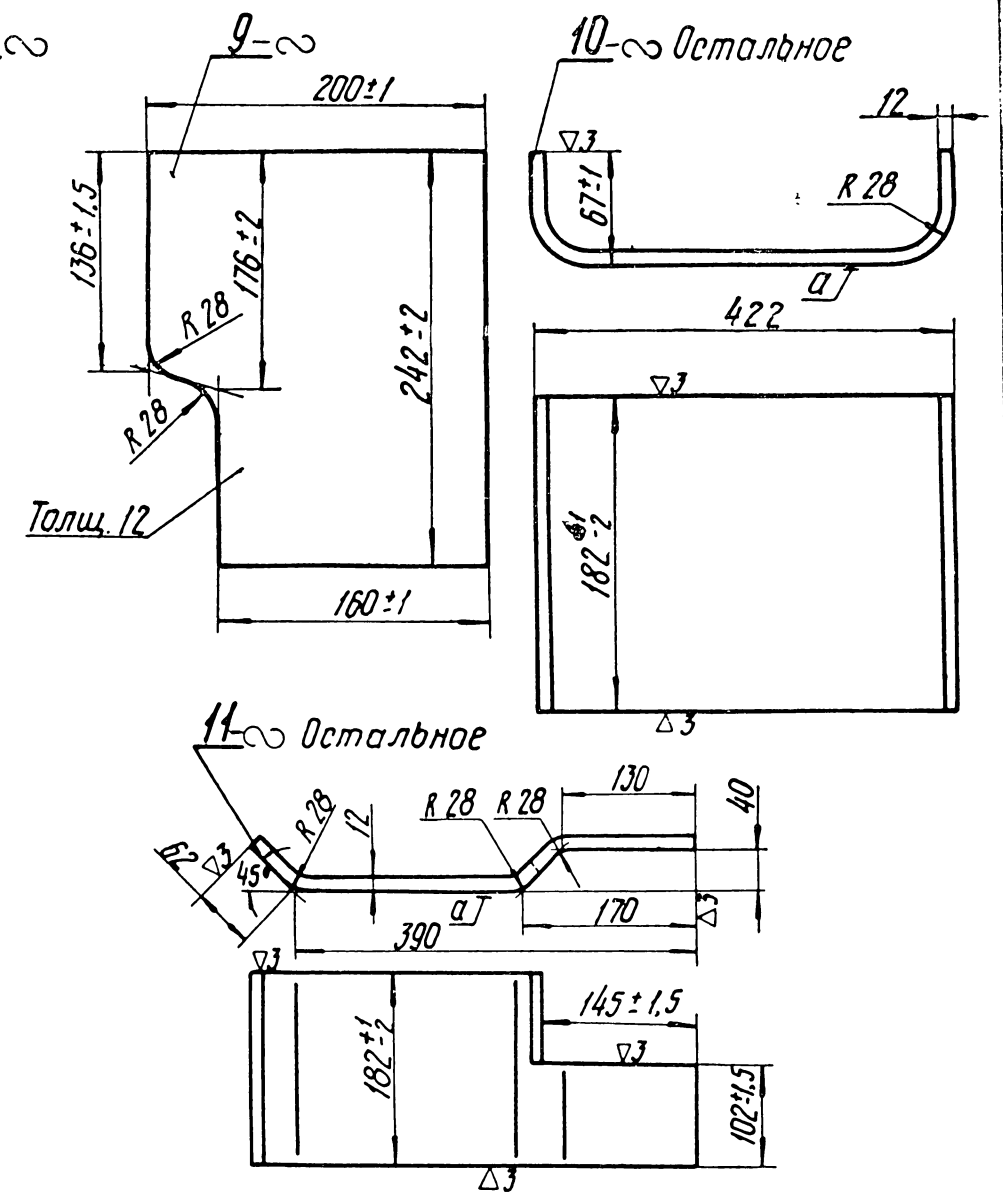
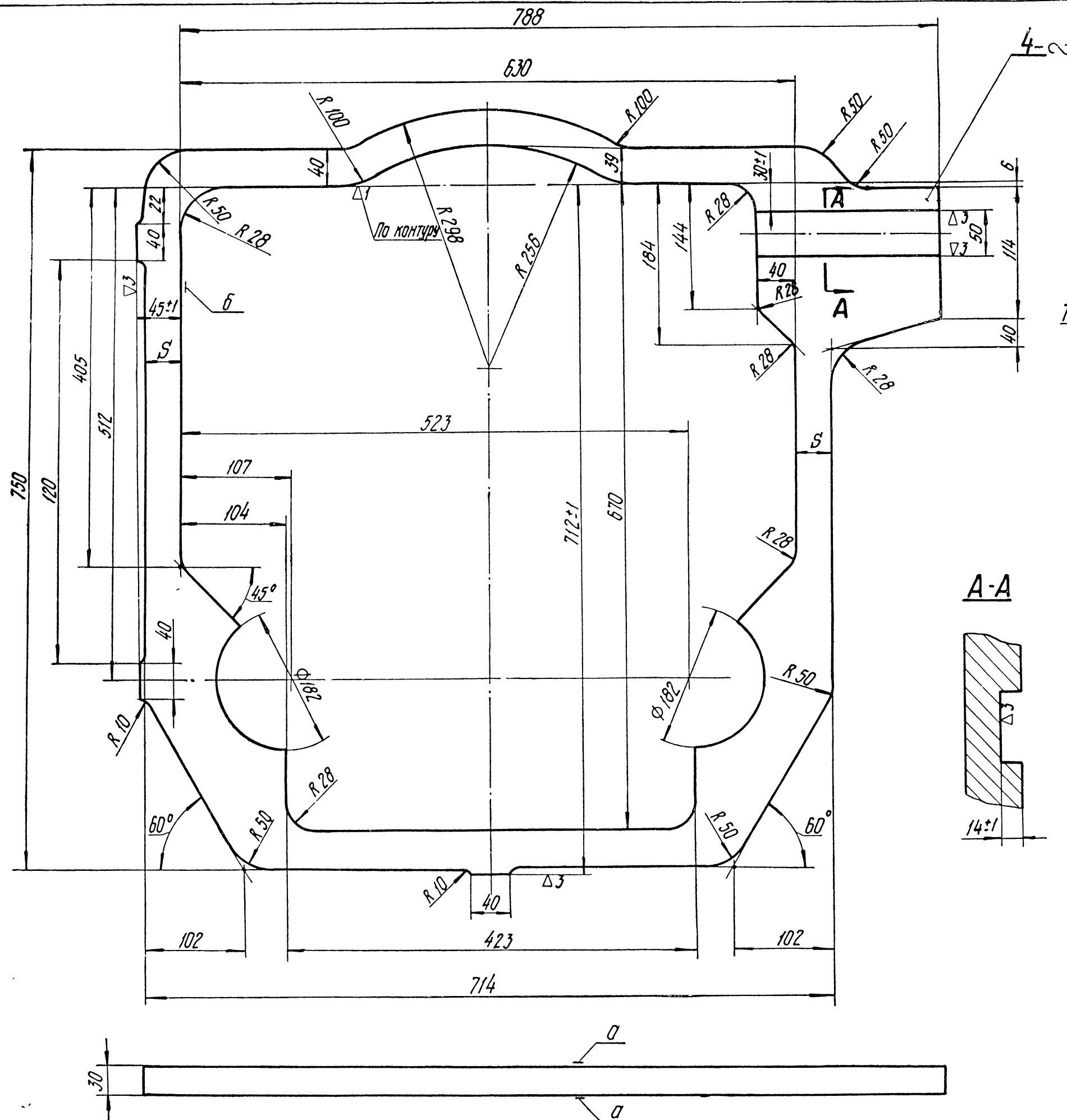


## Детали



Плита насосов

2 Д 100.34.10162



### Технические требования

#### Деталь 4

- 1 Коробление поверхностей „а“ не более 1мм на всей длине
- 2 Разномерность по размерам „S“ не более 2мм
- 3 Наружный контур после огневой резки зачистить наждачным кругом. Допускаются отдельные риски глубиной до 2мм в количестве не более 10 шт.
- 4 Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам, с базой по поверхности „б“. Отклонения от шаблона не более 1,5 мм.

#### Деталь 9

Коробление детали не более 1,5мм на всей длине.

#### Деталь 10, 11

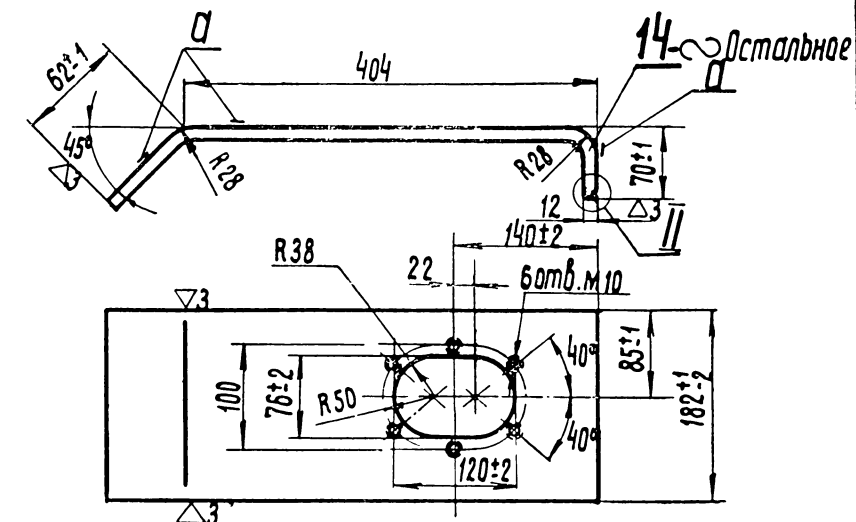
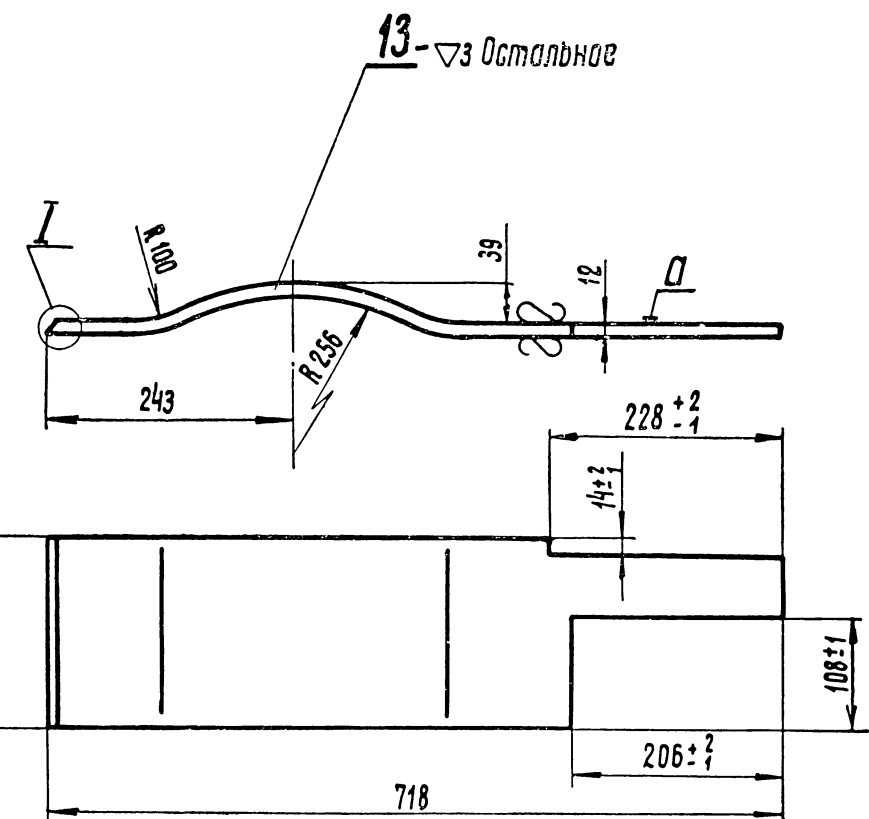
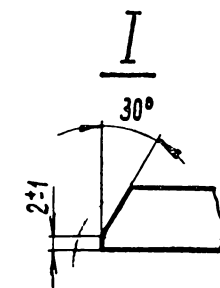
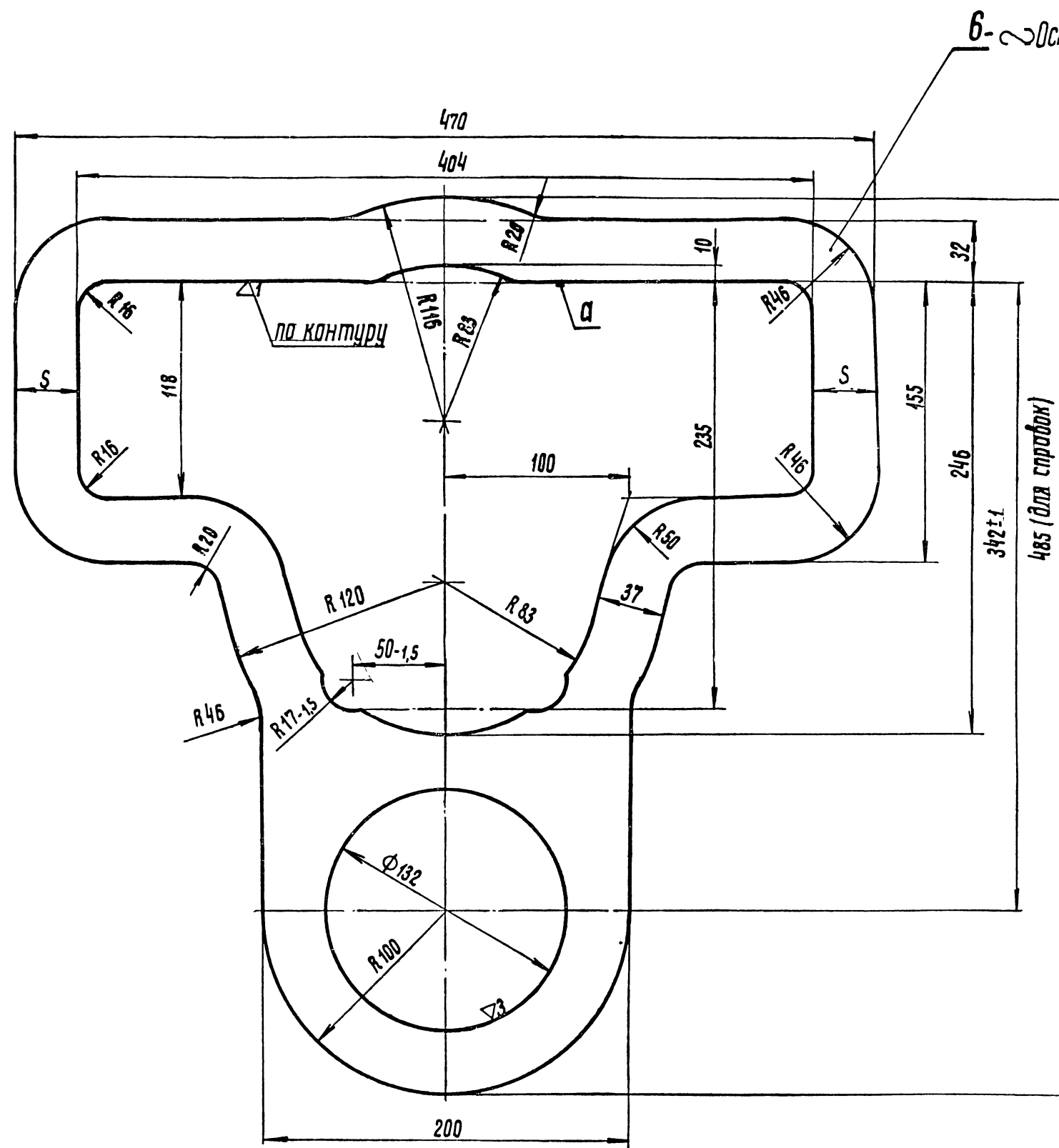
- 1 Зазор между поверхностью „а“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм
- 2 Длина в развернутом виде: детали 10 = 510 мм; детали 11 = 468 мм.

### Детали



Плита насосов

2Д100.34.101сб2



### Технические требования

#### Деталь 6

1. Коробление поверхности „б“ не более 1 мм. на всей длине.
2. Разномерность по размерам „S“ не более 2 мм.
3. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „а“ отклонения от шаблона не более 1,5 мм.

#### Деталь 13

1. Зазор между контуром „а“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1,5 мм.
2. Длина в развернутом виде ≈ 741 мм.

#### Деталь 14

1. Смещение отверстий от номинального положения не более 0,5 мм.
2. Зазор между контуром „а“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм.
3. Длина в развернутом виде ≈ 514 мм.

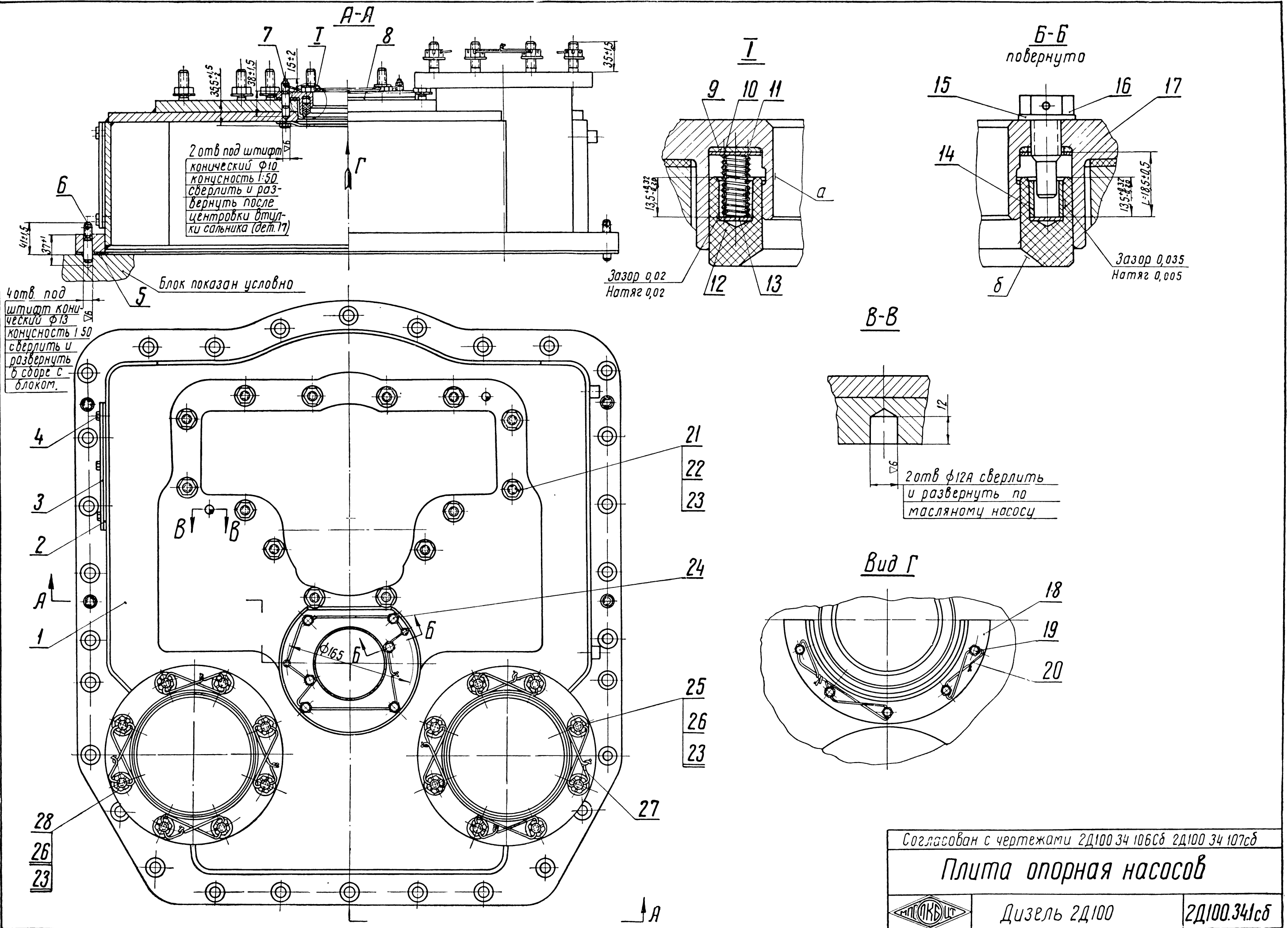
### Детали



Плита насосов

2Д100.34.101сб2





# Технические требования

Технические требования см стр 241, кроме пунктов 3 и 5.

## Узел 2 Д 100.34.106 сб

1. Размер  $L = 18,5 \pm 0,5$  выдерживать при выбранном зазоре между поверхностью „б“ и сопрягаемой шаровой поверхностью сферической шайбы (дет. 2 Д 100.25.018) установкой регулировочных колец (дет. 9 и 10).

2. Уплотнительное кольцо (дет. 12) должно легко перемещаться во втулке сальника (дет. 17).

3. Перед сборкой детали должны быть тщательно промыты и смазаны маслом, идущим на смазку дизеля.

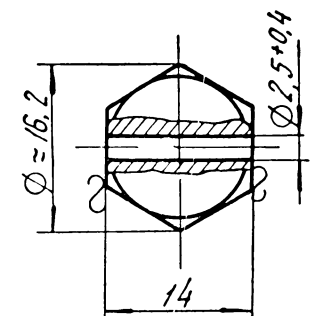
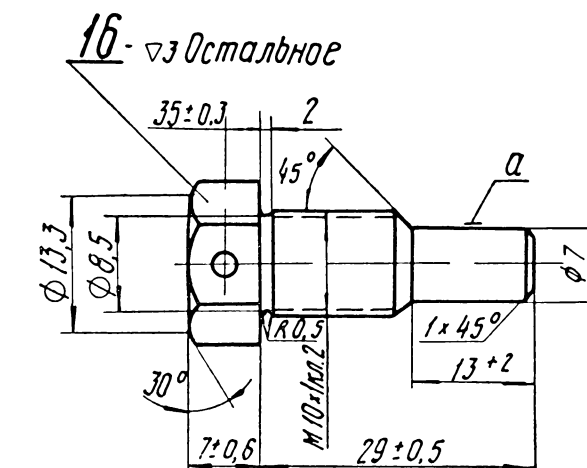
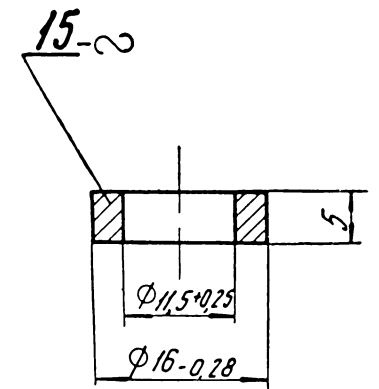
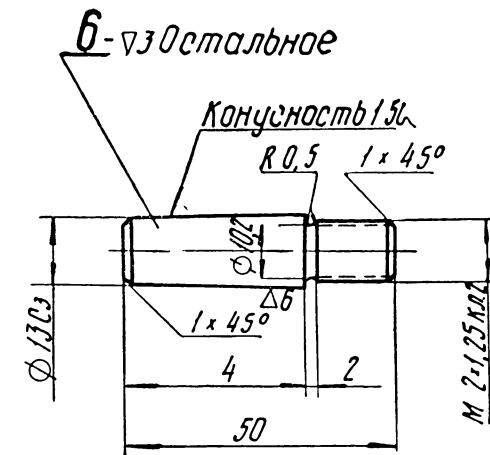
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
9-17	2 Д 100.34.106 сб
12, 13 и 14	2 Д 100.34.107 сб

28	Шпилька 2М12х50 АІ-К	8	0,05	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
27	Проволока L=2400	1	0,06	Проволока 02	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
26	Шайба 2М12	16	0,03	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5920-51	-
25	Шпилька 2М12х35 АІ-К	8	0,04	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
24	Болт 2М10х30	4	0,023	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	-
23	Шайба 12	30	0,006	Мст. 3	380-60	ГОСТ 6957-54	-
22	Шайба 2М12	14	0,024	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5915-51	-
21	Шпилька 2М12х35 АІ-О	14	0,04	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 20001-38	-
20	Проволока L=550	1	0,02	Проволока 01	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
19	Болт М6х10	5	0,004	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7807-57	-
18	Козырек	1	0,13	Мст. 3	501-58	2 Д 100.34.044	252
17	Втулка сальника	1	30	Сталь 40	1050-60	2 Д 100.34.040	252
16	Стопор кольца	2	0,017	Сталь 40	1051-59	2 Д 100.34.047	251
15	Прокладка	2	0,013	М 3	859-41	Д 100.38.123	251
14	Втулка	2	0,003	Сталь 40	1050-60	2 Д 100.34.048	244 п. 17
13	Шайба опорная	10	0,012	Ст. 3	380-60	2 Д 100.34.049	244 п. 16
12	Кольцо уплотнительное	1	0,2	Текстолит Д	2910-54	2 Д 100.34.043	244 п. 15
11	Пружина	8	0,01	Проволока Д 1,4	9389-60	2 Д 100.34.045	244 п. 14
10	Кольцо регулировочное	0-3	0,02	Сталь 08 кл	1050-60	2 Д 100.34.050	243 п. 13
9	Кольцо регулировочное	0-4	0,08	Сталь 10 кл	914-56	2 Д 100.34.046	243 п. 12
8	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	2 Д 100.34.042	242 п. 9
7	Штифт конический	2	0,03	Сталь 40	1050-60	Д 100.22.124	111 п. 38
6	Штифт конический	4	0,04	Сталь 40	1050-60	2 Д 100.34.036	251
5	Прокладка	1	0,05	Паронит	481-58	Д 100.34.021	242
4	Болт 2М10х16	6	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	-
3	Крышка смотровая	1	0,9	Ст 3	500-58	Д 100.34.012	241
2	Прокладка	1	0,009	Паронит	481-58	Д 100.34.022	241
1	Плита опорная насосов	1	90,132	-	-	2 Д 100.34.106 сб	253, 254
№ Поз	Наименование	кол	вес шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	Стр

Согласован с чертежами 2 Д 100.34.106 сб; 2 Д 100.34.107 сб

Плита опорная насосов			97,587
			Вес по чертежу
Дизель 2 Д 100			2 Д 100.34.1 сб



## Технические требования

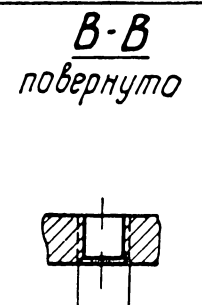
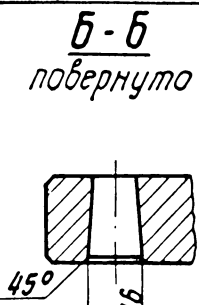
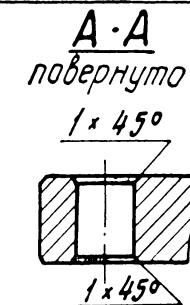
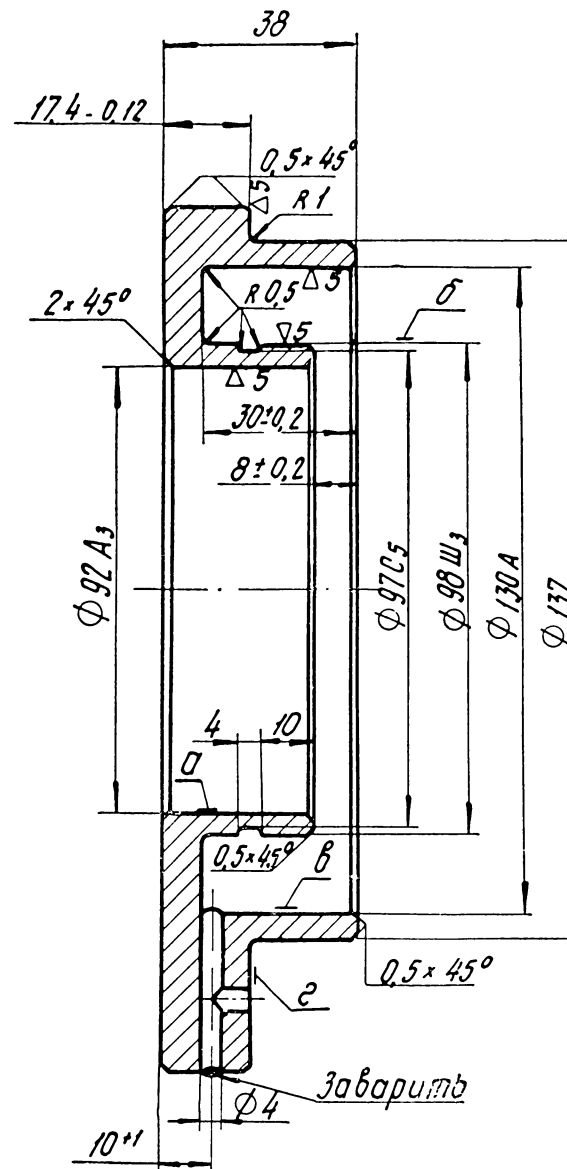
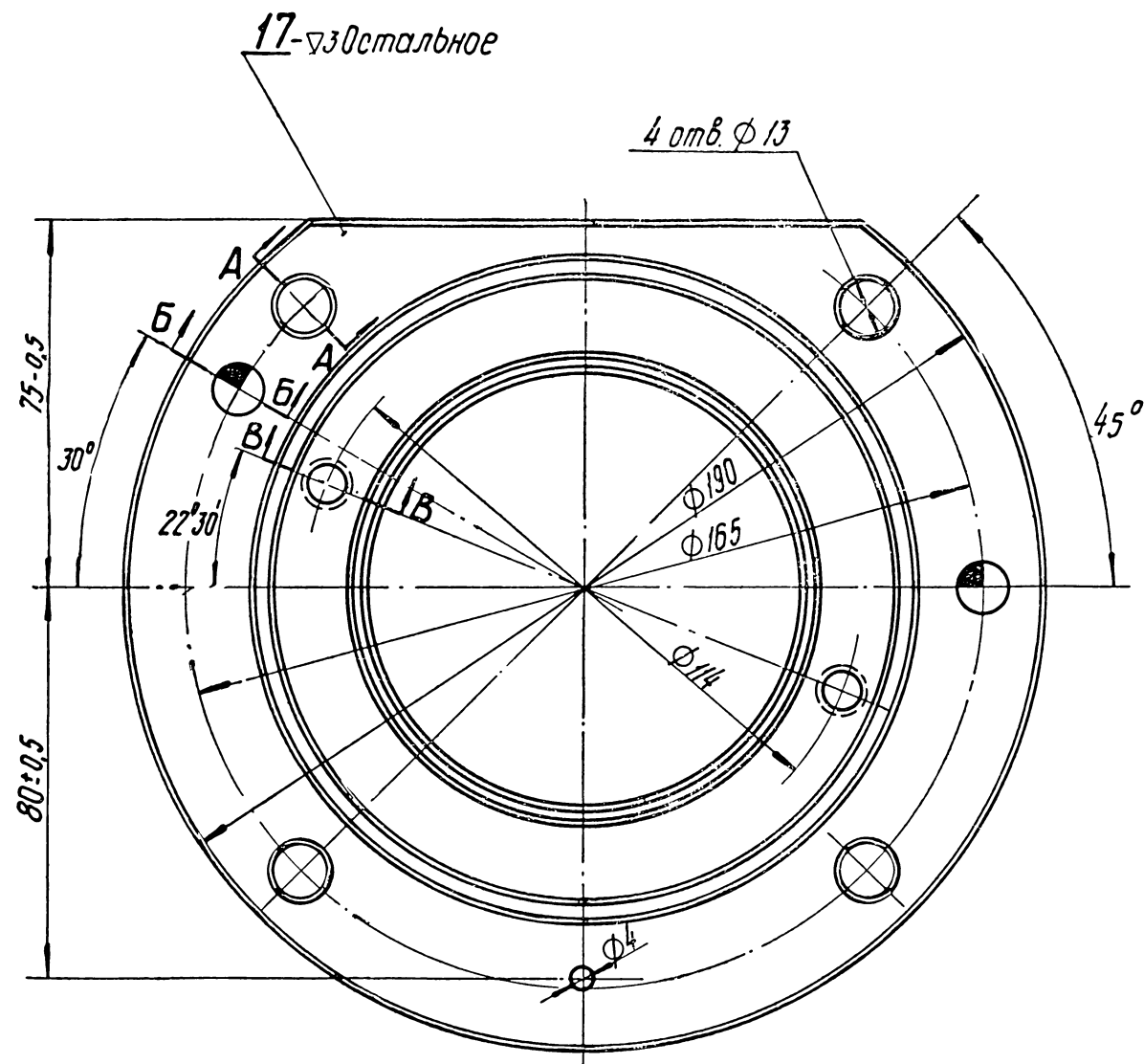
### Деталь 15

- Отжечь.
- Допускается изготовление из трубы М16х2 ГОСТ 617-53.

### Деталь 16

Биевание поверхности „а“ относительно среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм.

Детали		
Плита опорная насосов	2 Д 100.34.1 сб	



2 отв. под штифт  
конический  $\phi 10$   
конусность 1:50  
сверлить и развер-  
нуть в сборе.

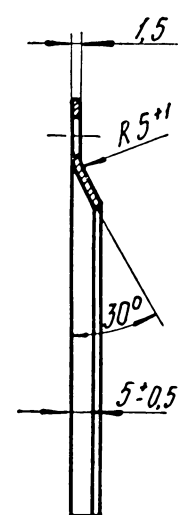
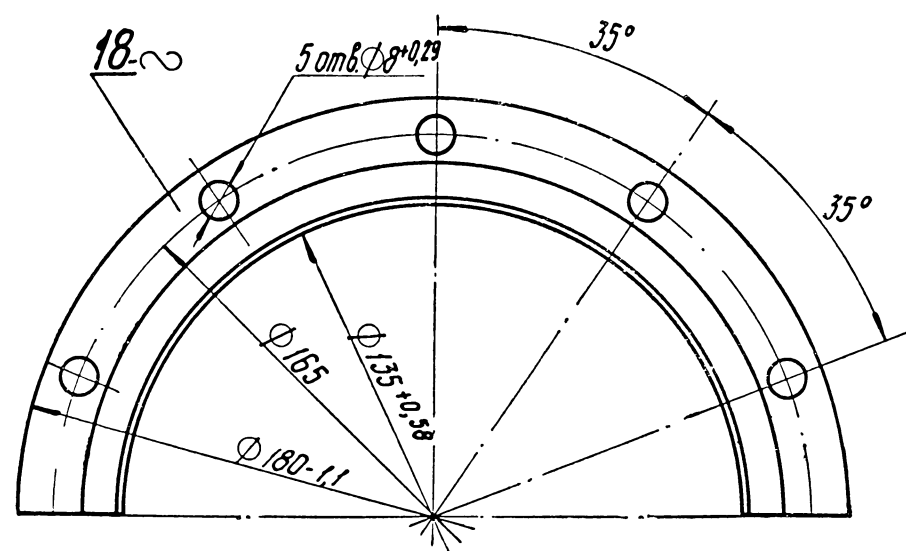
### Технические требования

#### Деталь 17

1. Биение относительно поверхности „а“:  
а) поверхности „б“ не более 0,05 мм;  
б) поверхности „в“ не более 0,03 мм;  
в) поверхности „г“ не более 0,03 мм на  $\phi 180$  мм.
2. Смещение отверстий  $\phi 10$ ;  $\phi 13$  и  $\phi 10$  от номинального положения не более 0,2 мм.
3. Место заварки проверить на герметичность наливом керосина.

#### Деталь 18

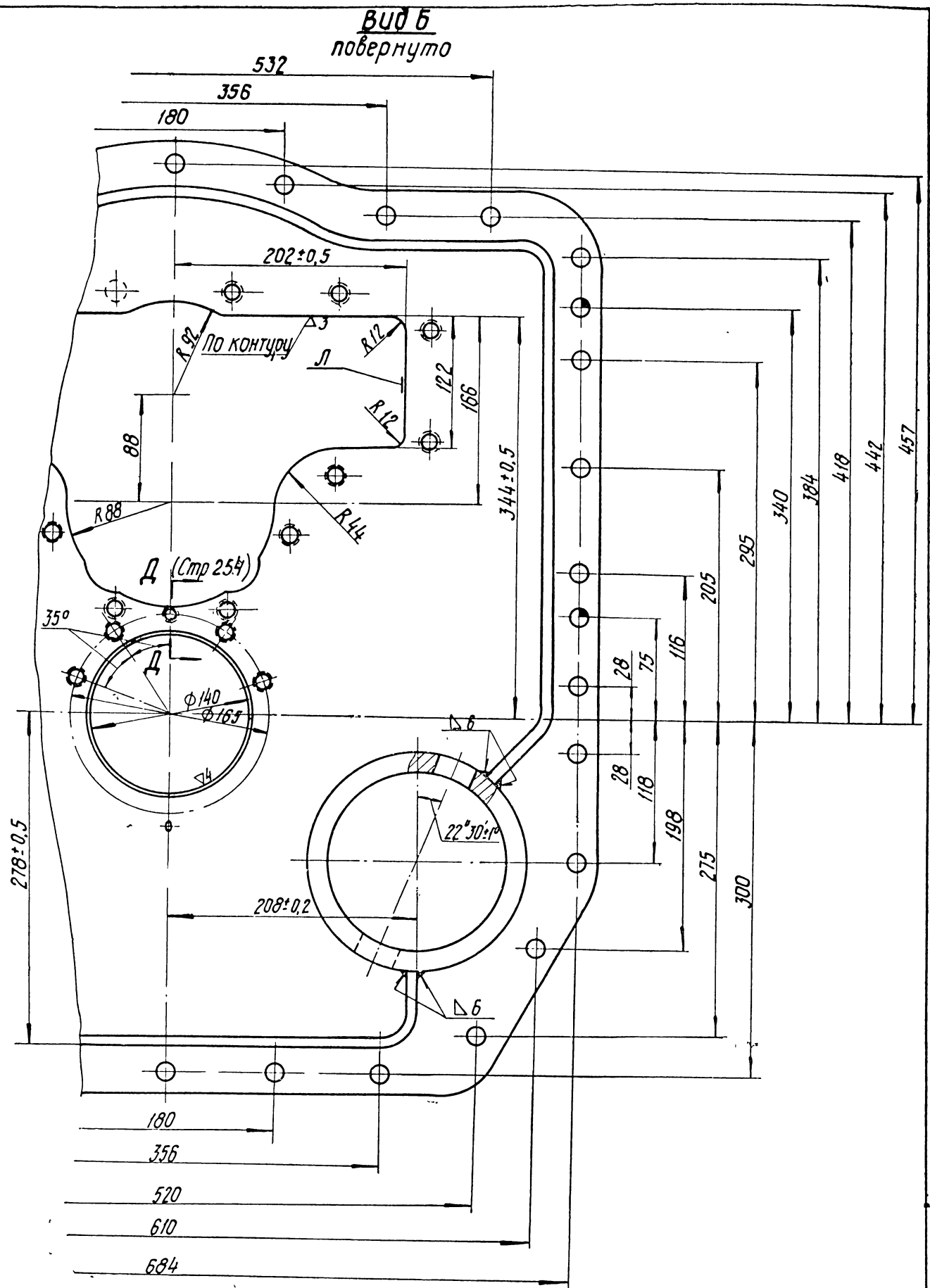
1. Смещение отверстий  $\phi 8$  от номинального положения не более 0,5 мм.
2. Окраска по Д 100-ТУ 20.



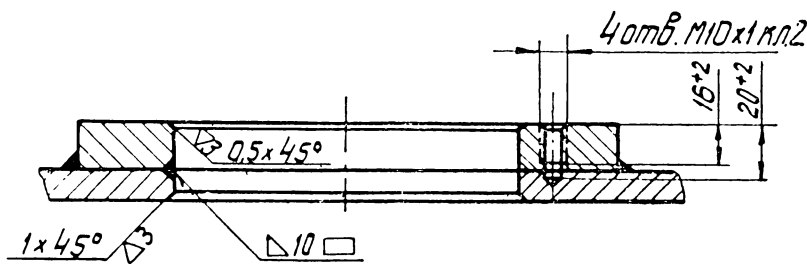
### Детали



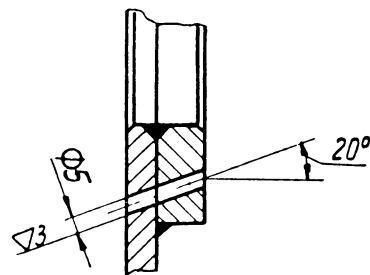
Плита опорная насосов 2Д 100.34.1сб

Плита опорная наосов  $2 \times 100.34/101 \text{ см}$

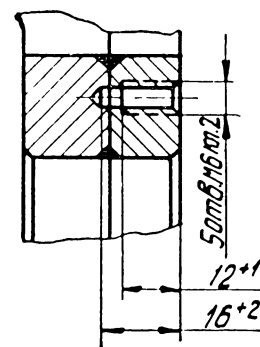
В-В (Стр. 253)



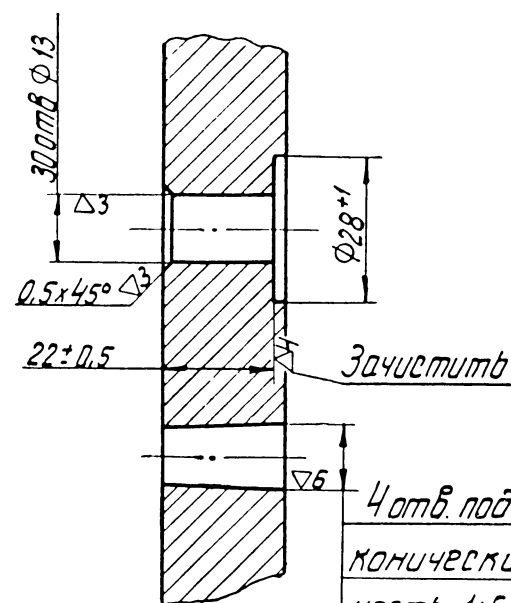
Г-Г (Стр. 253)



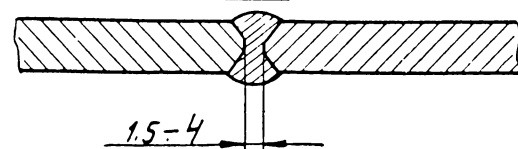
Д-Д (Стр. 253)



Е-Е (Стр. 253)



Ж-Ж (Стр. 253)



## Технические требования

### Узлы 2Д100.34.101сб и 2Д100.34.104сб

1. Места под сварку зачистить до металлического блеска.
2. В местах сопряжения свариваемых деталей допускается местное неприлегание не более 1мм.
3. Швы должны быть плотными, шлаковые включения, разрывы и трещины не допускаются.

### Узел 2Д100.34.101сб 1

1. Перед механической обработкой узел отжечь, очистить от окалины и ржавчины.
2. Коробление поверхности „А“ не более 0,3мм на всей длине.
3. Непараллельность поверхностей „З“ и „Е“ относительно поверхности „А“ не более 0,03мм на длине 100мм.
4. Неперпендикулярность осей поверхностей „Ж“ и „Ц“ к поверхности „А“ не более 0,05мм на длине 220мм.
5. Соосность поверхностей „Ж“ и „Ц“ проверять ступенчатой оправкой с ф 146,98-0,01 и ф 151,98-0,01.
6. Смещение отверстий М6 кл.2, М10 кл.2, М12х1,25 кл.2 и ф 13 от номинального положения не более 0,3мм.
7. Разномерность по размеру „S“ не более 2мм
8. Зазор между контуром „Л“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1мм.
9. По контуру „Л“ допускается наличие отдельных чернот глубиной не более 1,5мм, шириной не более 10мм и общей длиной не более 80мм.
10. Окраска по Д100-ТУ20.

### Узел 2Д100.34.104сб.

1. Коробление поверхностей „В“, „О“ и „М“ после сварки не более 2мм на погонный метр.
2. Неперпендикулярность поверхности „Б“ к поверхности „В“ не более 0,5мм вдоль всего контура на высоте детали
3. Неперпендикулярность осей поверхностей „К“ к поверхности „В“ не более 1мм на высоте детали
4. Разномерность по размерам „S“ и „S“<sub>2</sub> не более 1мм.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1,2,3,4,5,9 и 10	2Д100.34.104сб

10	Боковина нижняя	1	7,8	Сталь 20	1050-60	Д100.34.004	257
9	Боковина правая	1	7,5	Сталь 20	1050-60	Д100.34.005	257
8	Банка М6х12	2	0,016	Ст 3	380-60	РО2874.00	—
7	Гнездо водяных насосов	2	7,9	Сталь 20	1050-60	Д100.34.008	257
6	Фланец гнезда водяных насосов	2	1,8	Сталь 20	1050-60	Д100.34.009	257
5	Накладка передней плиты	1	6,2	Сталь 20	1050-60	2Д100.34.001.1	256
4	Боковина верхняя	1	7,2	Сталь 20	1050-60	Д100.34.003	256
3	Плита передняя	1	14,8	Сталь 20	1050-60	2Д100.34.002.1	256
2	Боковина левая	1	6,7	Сталь 20	1050-60	Д100.34.006	255
1	Фланец опорный	1	20,5	Сталь 20	1050-60	Д100.34.001.1	255
№ 103	Наименование	кол.	вес	марка	гост	обозначение	№ стр.
		шт.	шт.	материал			

Согласован с чертежом 2Д100.34.104сб

Плита опорная насосов

90,132

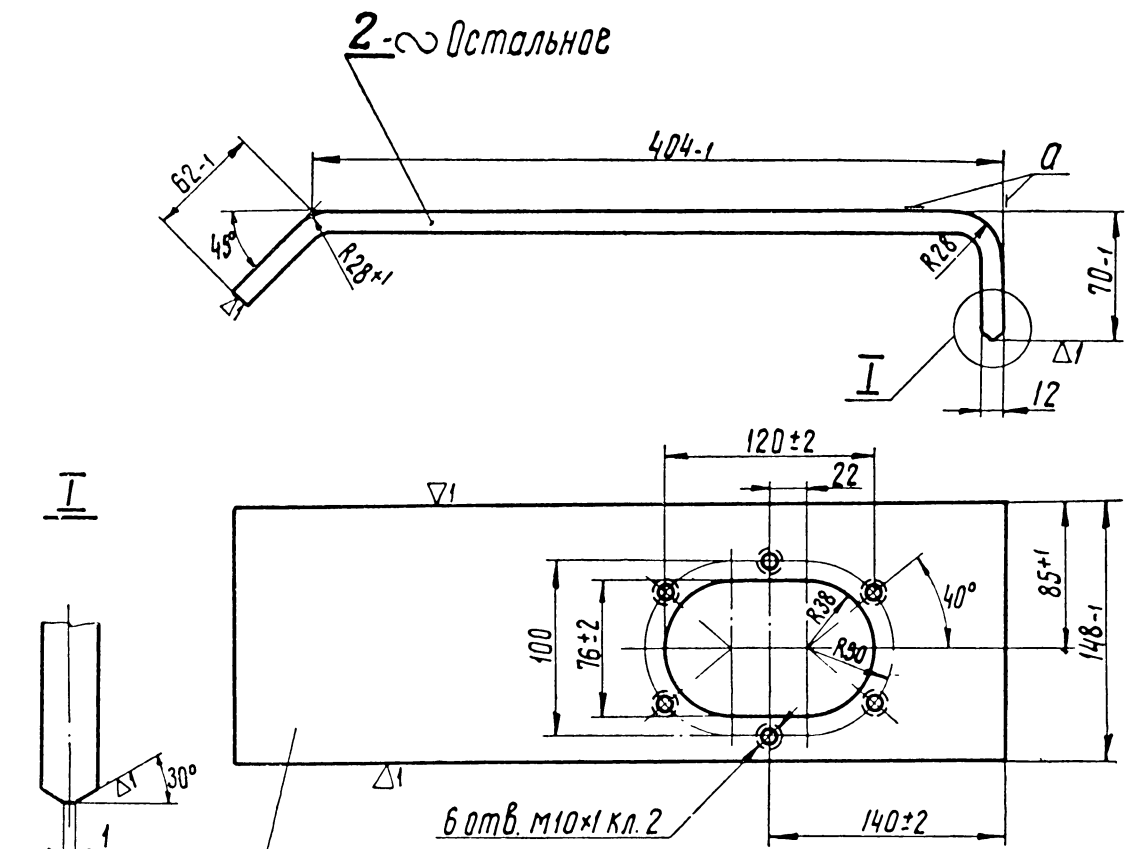
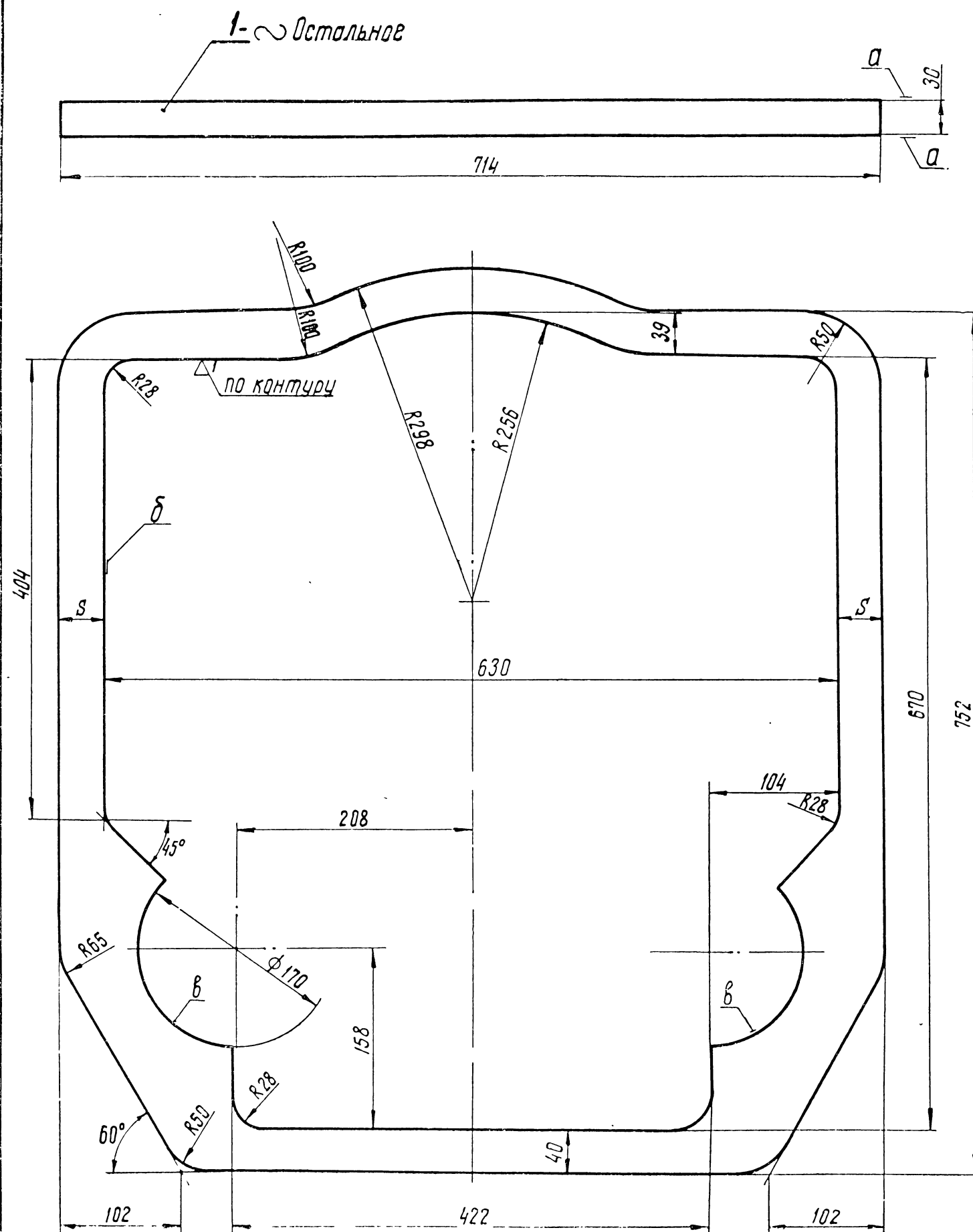
Вес по чертежу



Плита опорная насосов

2Д100.34.101сб.1





Длина в развернутом виде  $\approx 516$ .

### Технические требования

#### Деталь 1

1. Коробление поверхностей „а“ не более 1 мм.
2. Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам, с базой по поверхности „б“. Отклонение от шаблона  $\pm 1,5$  мм. По поверхностям „в“ допускается отклонение от шаблона  $\pm 2$  мм.
3. Разномерность по размерам „с“ не более 2 мм.
4. Наружный контур после огневой резки зачистить наждачным кругом до вывода рисок. Допускаются отдельные риски глубиной не более 2 мм в количестве не более 10 штук.
5. Допускается изготовление из стали 25 ГОСТ 1050-60.

#### Деталь 2

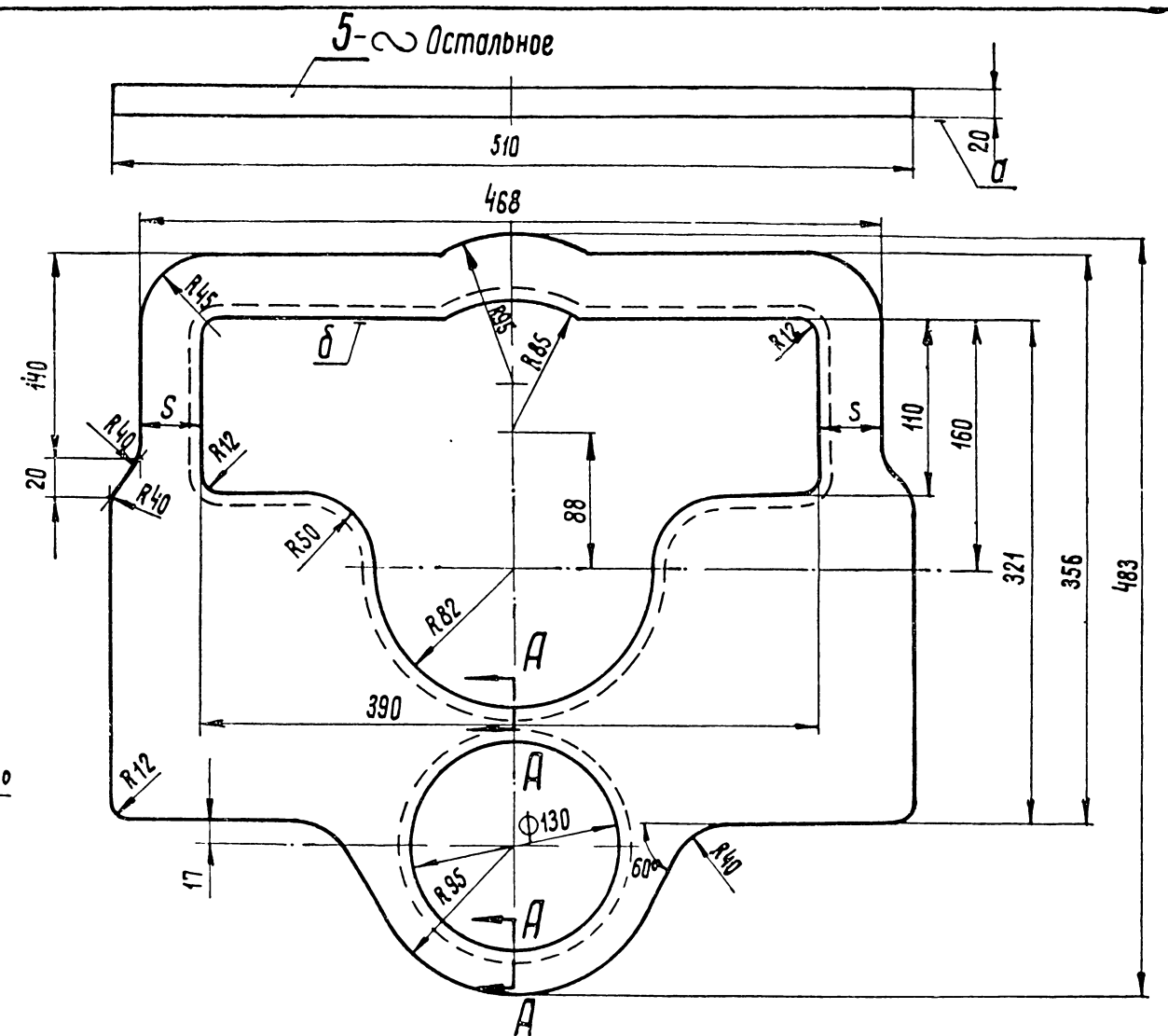
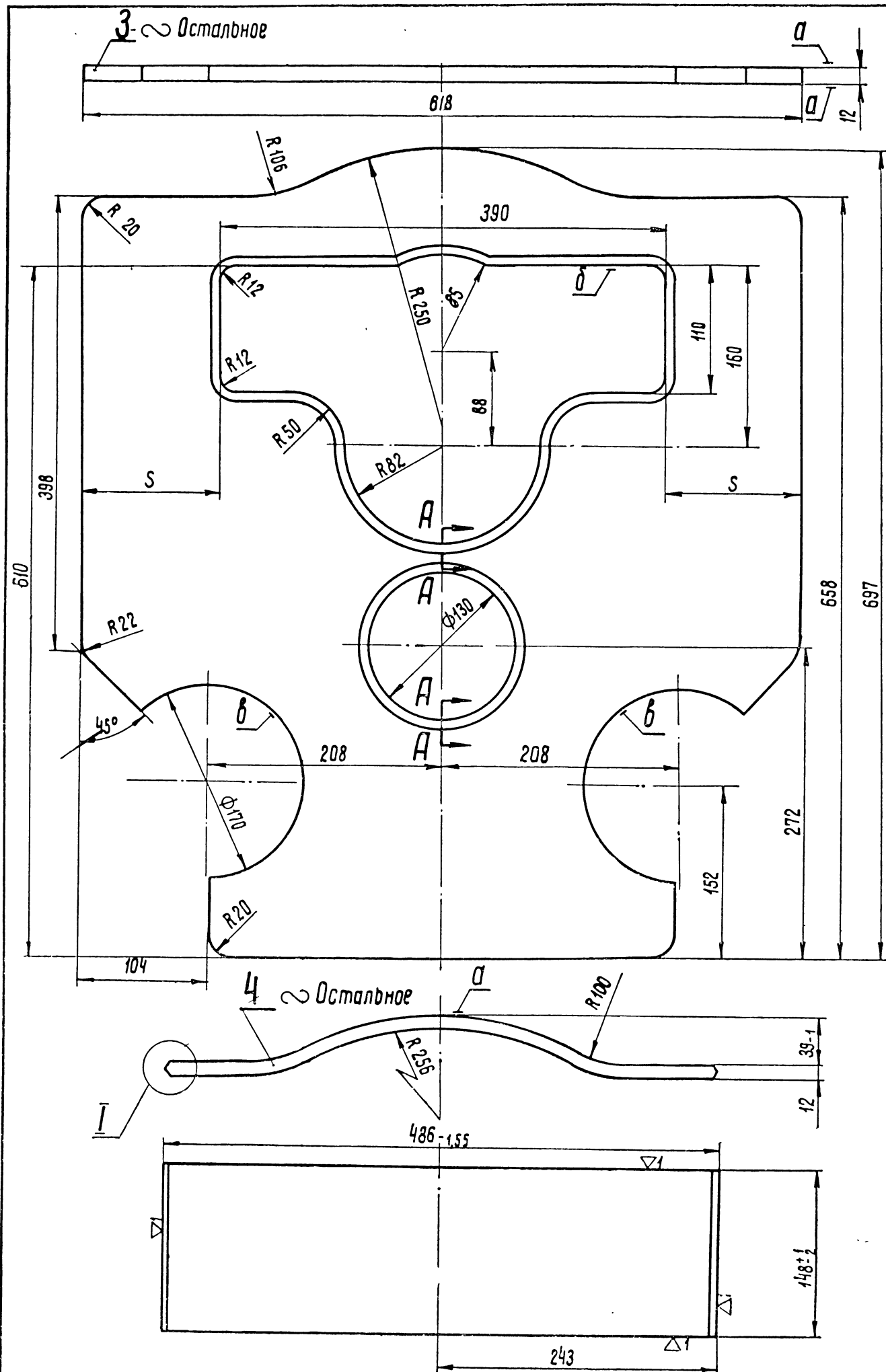
1. Смещение отверстий М10х1 кл. 2 от номинального положения не более 0,5 мм.
2. Зазор между контуром „а“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм.

### Детали



Плита опорная насосов

2Д100.34.101сбп



### Технические требования.

#### Детали 3 и 5

- 1 Коробление поверхностей „а“ не более 1 мм на всей длине.
- 2 Разномерность по размерам „S“ не более 2 мм.
- 3 Контур проверять по шаблону, изготовленному по номинальным размерам с базой по поверхности „б“. Отклонения от шаблона ±1,5 мм.

#### Деталь 3

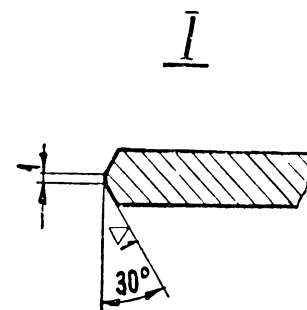
По поверхностям „б“ допускается отклонение от шаблона ± 2 мм.

#### Деталь 4

- 1 Зазор между контуром „а“ и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм
- 2 Длина в развернутом виде ≈ 505 мм.

#### Деталь 5

Допускается изготовление из стали 25 ГОСТ 1050-60

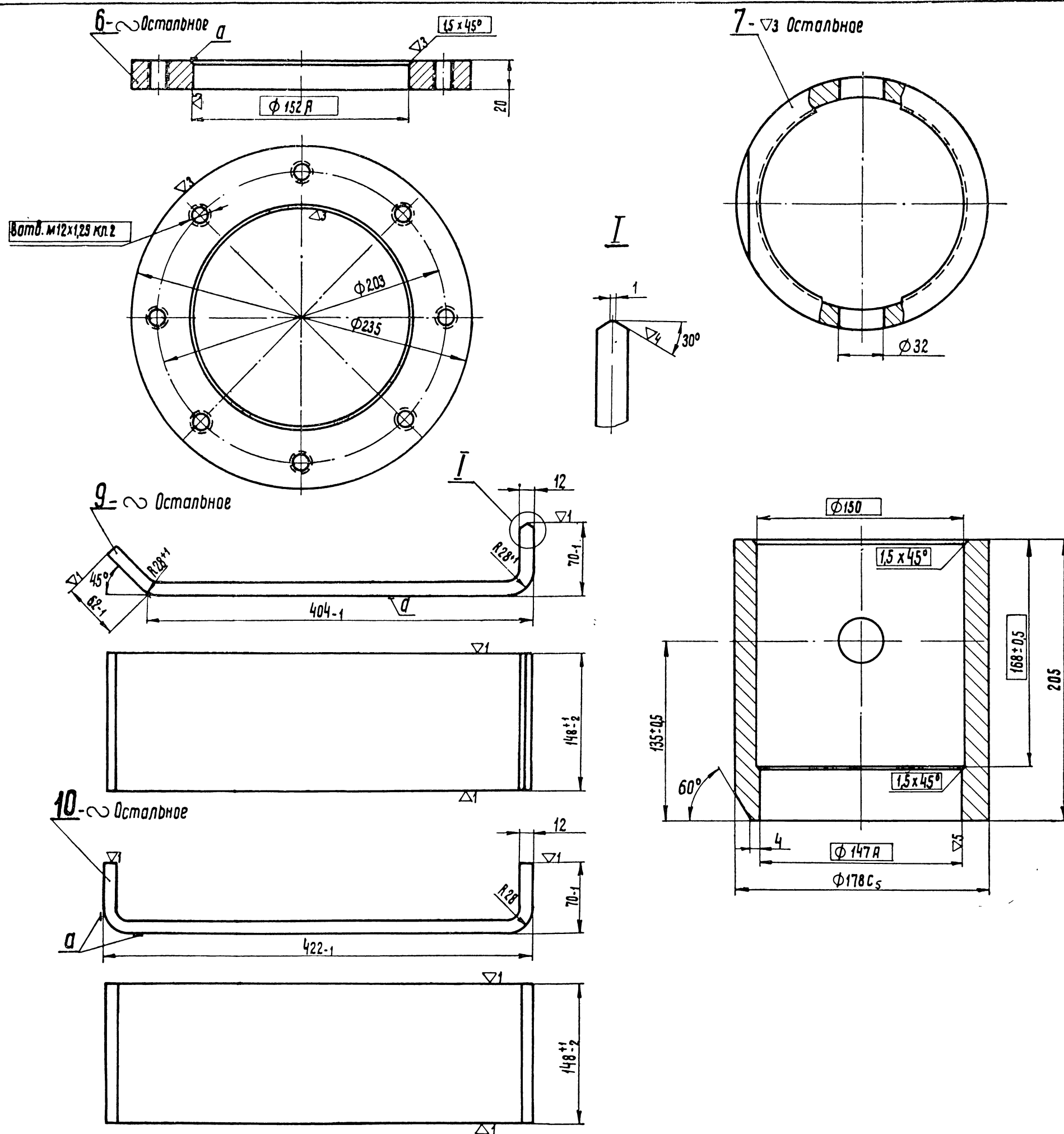


### Детали



Плита опорная насосов.

2Д100.34.101.сбн



## Технические требования

### Деталь 6

Размеры в  окончательно выполнять в узле.

### Деталь 7

1. Размеры в  окончательно выполнять в узле.

2. Допускается изготовление из листа с одним вертикальным сварочным швом.

### Детали 9 и 10

1. Зазор между контуром "а" и шаблоном, изготовленным по номинальным размерам, не более 1 мм.

2. Поверхности деталей очистить от ржавчины.

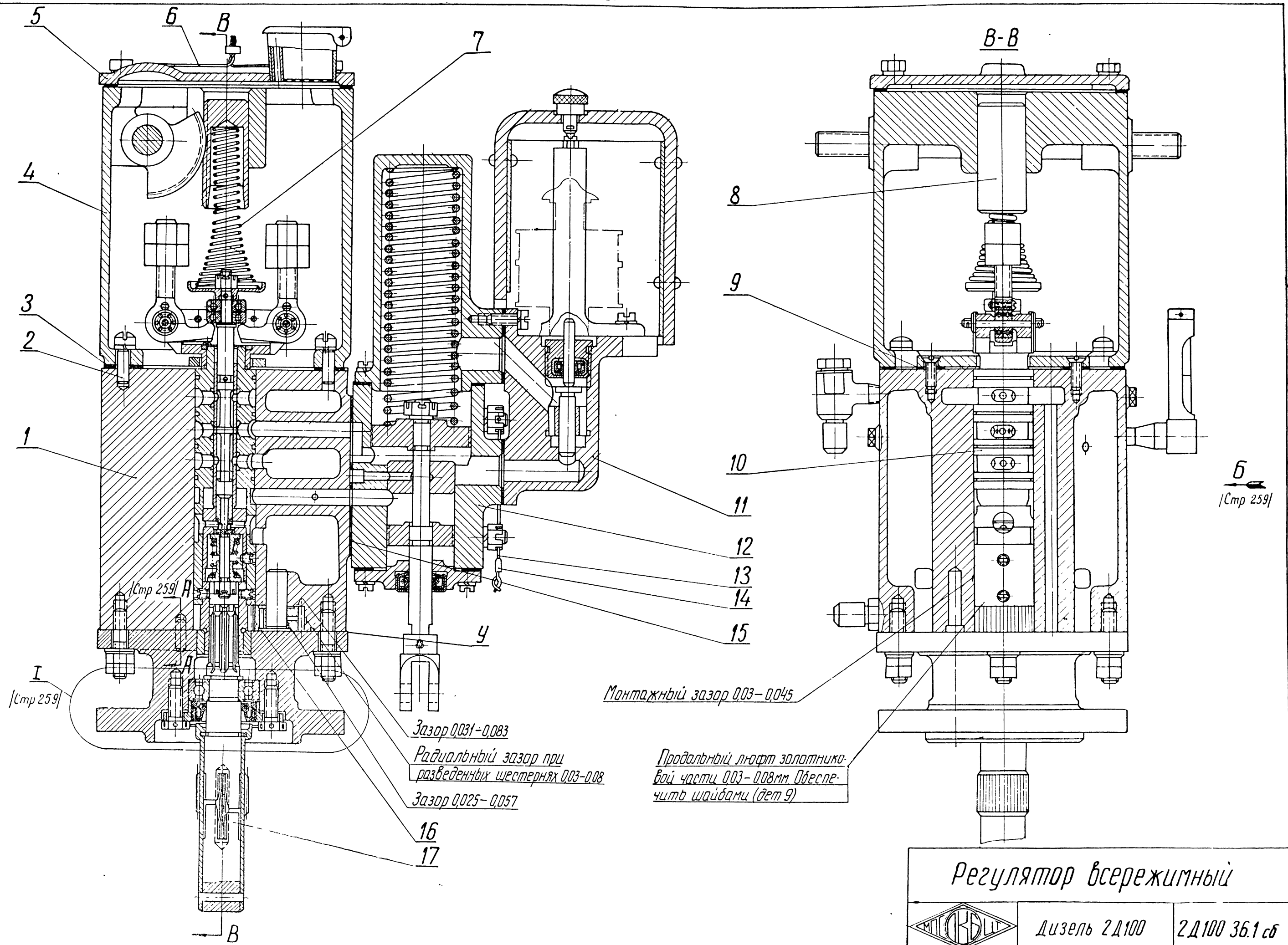
3. Длина в развернутом виде: дет. 9  $\approx 516$  мм; дет. 10  $\approx 520$  мм.

## Детали

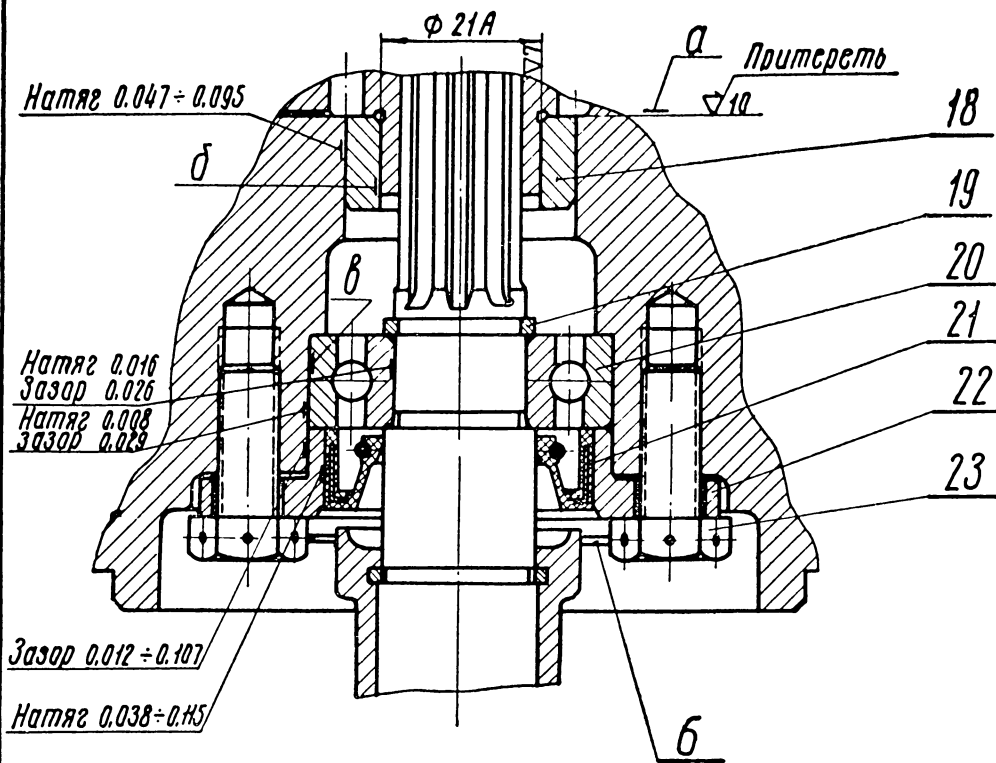


Плита опорная насосов.

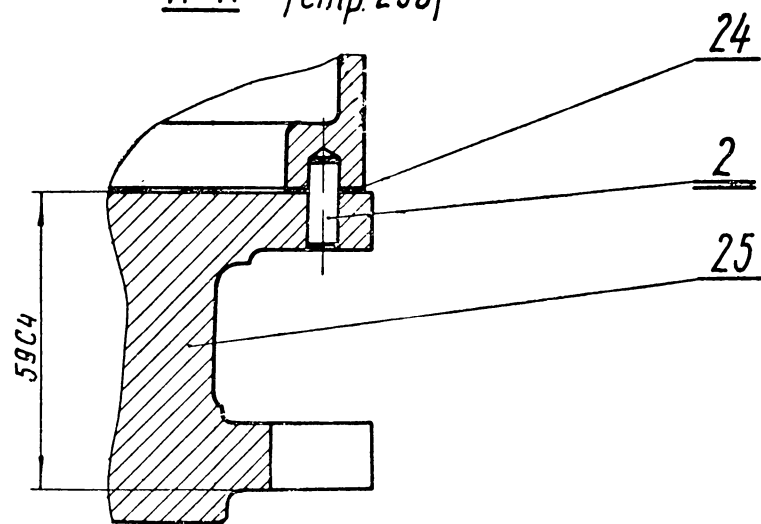
2Д100.34.101.С61



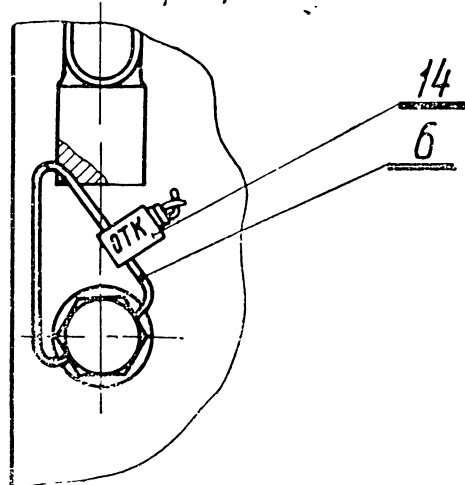
I (Стр. 258)



A-A /Стр. 258/



Вид Б /Стр. 258/



## Технические требования

1. Перед сборкой все детали и узлы тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе и продуть сжатым воздухом. Особое внимание обратить на чистоту внутренних каналов и полостей.

2. Перед сборкой прокладку (дет. 24) пропитать в насыщенном мыльном растворе при температуре  $40 \div 60^\circ$  в течение 30 мин, после чего просушить.

3. Нижний корпус (дет. 25) установить так, чтобы косое сверление в нем не перекрывалось корпусом регулятора (дет. 1).

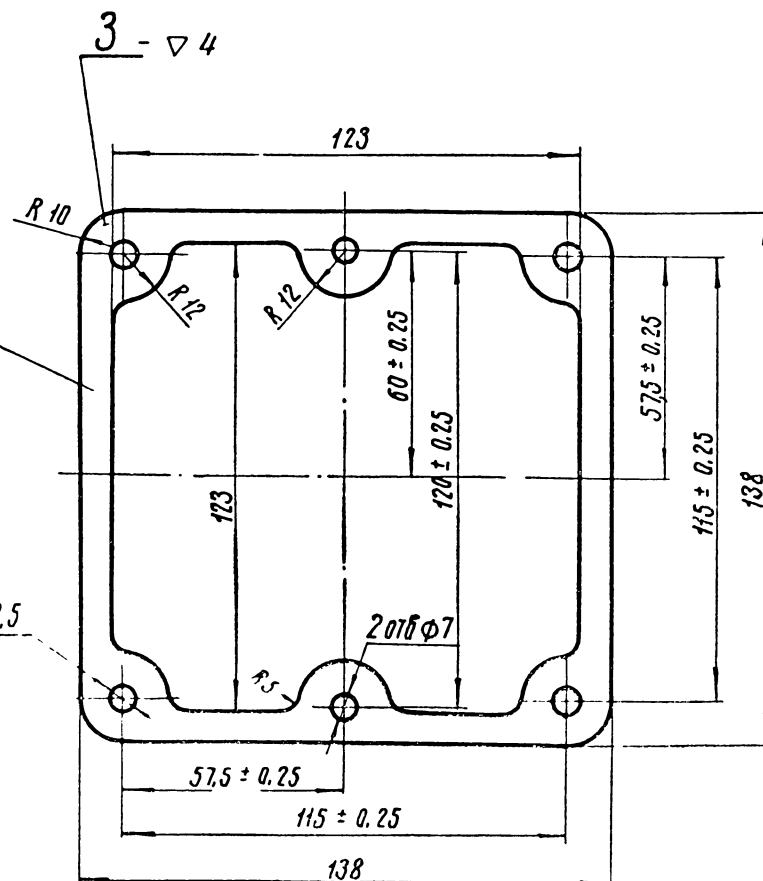
4. При повороте от руки за валик привода (дет. 17) золотниковая часть должна вращаться легко и плавно.

5. После крепления сервомотора (дет. 12) к корпусу регулятора (дет. 1) проверить плавность и легкость хода поршневой пары при снятой пружине сервомотора, после чего заплombировать гайки крепления сервомотора.

6. При зацеплении зубчатого сектора с валком-рейкой (дет. 8) на зубчатом секторе сверху должны оставаться 2 зуба, не входящие в зацепление. Зацепление должно быть плавным и легким.

7. Пробки пломбировать после испытания регулятора на дизеле.

8. Стендовые испытания регулятора по 2Д 100.36 1ТУ1



9. Окраска по Д 100. ТУ 20

10. Допускается применение проволоки ОЧ ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

Узел Д 100.36 108 сд

1. Втулку (дет. 18) запрессовать в корпус нижний (дет. 25) заподлицо

2. Биение поверхности „а“ относительно общей оси поверхностей „б“ и „в“ не более 0.07 мм на  $\Phi 150$  мм.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
6, 17 ÷ 23 и 25	Д 100.36. 107 сд.
18 и 25	Д 100.36. 108 сд.

25	Корпус нижний	1	4.59	сч 18-36	1412-54	Д 100.36. 014	262
24	Прокладка нижняя	1	—	Дим. 18х18х1.5	3553-60	Д 50.27. 255.2	261
23	Болт 1М8 × 20	4	0.01	Сталь 40	105+59	ГОСТ 7810-57	—
22	Букса сальника	1	0.11	Сталь 20	1050-60	Д 50.27. 224	261
21	Сальник сальниковый карданный	1	0.04	—	—	Д 50.27.204сд	264
20	Шарикоподшипник 80203	1	0.064	—	—	ГОСТ 7242-54	—
19	Стопорное кольцо	1	0.002	Сталь 60С2	2052-53	Д 100.36. 018	261
18	Втулка	1	0.09	Вр. АЖ Мц 18-3-65	493-54	Д 50.27. 232	261
17	Валик приводной	1	0.537	—	—	Д 100.36. 109сд	263
16	Шестерня ведомая	1	0.06	Сталь 38ХС	4543-61	Д 50.27. 272	261
15	Прокладка	1	0.015	Паронит	481-58	Д 50.27. 258	261
14	Пломба	3	0.0005	А2	3549-55	СК-075-31	—
13	Проволока $\epsilon = 350$	1	0.002	Проволока ОЧ	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
12	Сервомотор регулятора	1	6.21	—	—	2Д 100.36. 110сд	286
11	Золотник автоматический с выключением	1	593	—	—	2Д 100.36. 151сд	276
10	Золотниковая часть регулятора	1	1.43	—	—	2Д 100.36. 103сд	281
9	Шайба	16	0.00006	Сталь 08КП	1050-60	Д 50.27. 268	261
8	Валик-рейка	1	0.19	Сталь 40	1050-60	Д 50.27. 323	260
7	Всережимная пружина	1	0.055	Проволока Д 2.5	9389-60	Д 50.27. 324	260
6	Проволока $\epsilon = 1150$	1	0.007	Проволока ОЧ	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
5	Крышка	1	0.35	—	—	Д 50.27. 221сд	274
4	Корпус верхний	1	6.41	—	—	2Д 100.36. 116сд	271
3	Прокладка верхняя	1	0.02	Паронит	481-58	Д 50.27. 254	259
2	Штифт цилиндрический $\Phi 2 \times 18$ ГОСТ 3128-60	4	0.004	Сталь 45	1050-60	Д 50.27. 225	—
1	Корпус регулятора	1	11.2	—	—	2Д 100.36. 101сд	265
по пер	Наименование	кол	вес 1шт	марка	ГОСТ	обозначение	№ стр.

Согласован с чертежами Д 100.36 107 сд, Д 100.36 108 сд

Регулятор всережимный

38.0

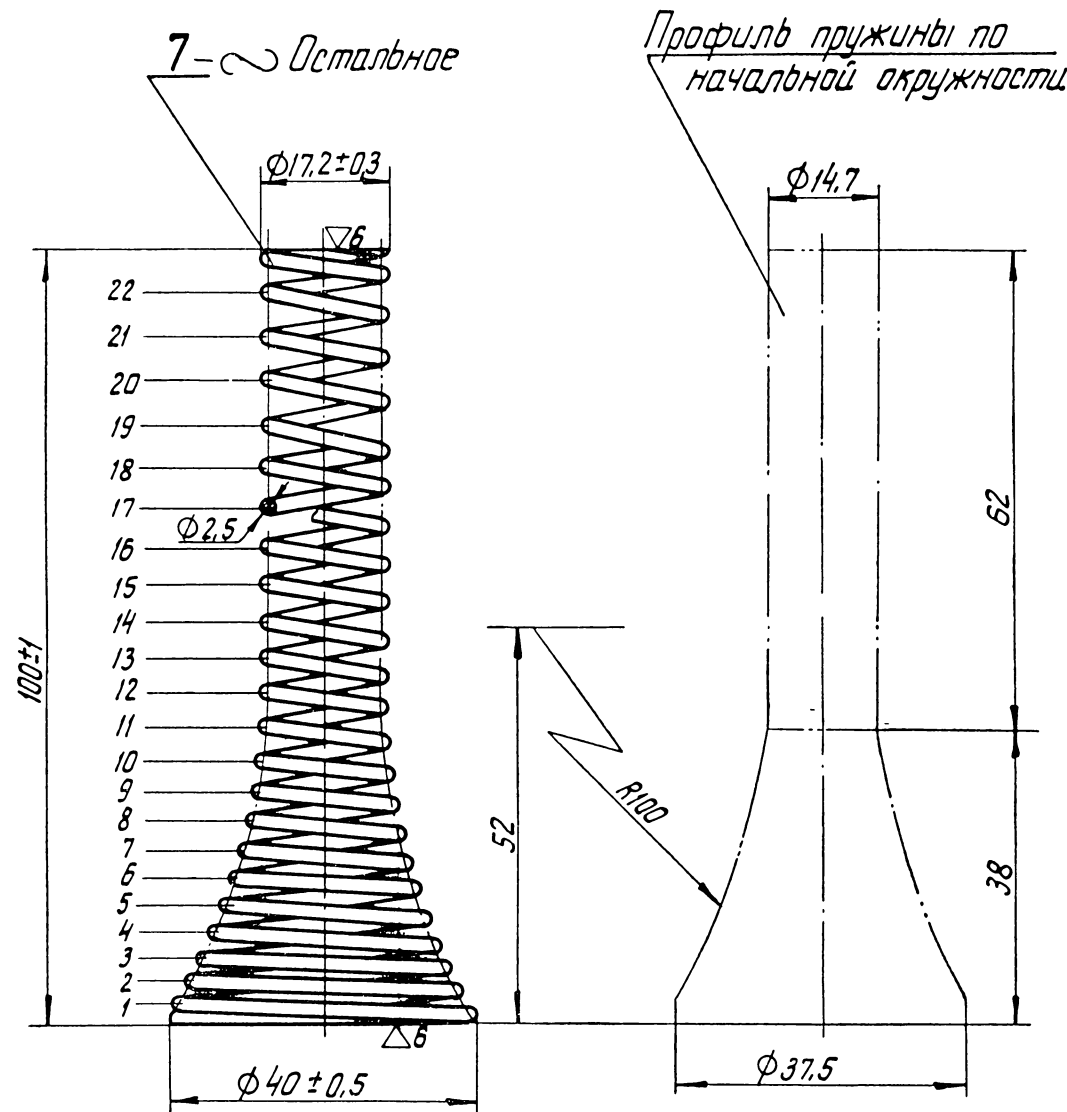
вес по чертежу



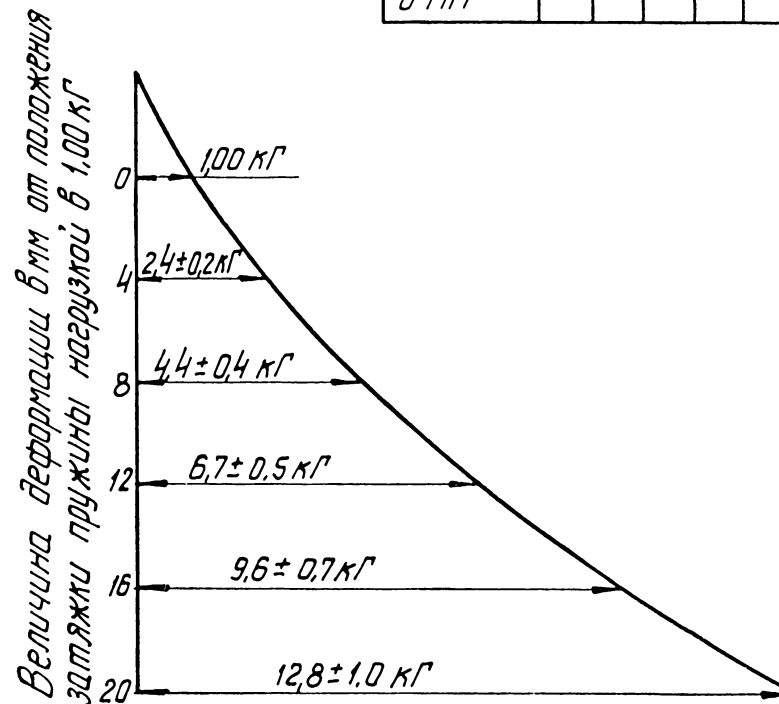
Дизель 2Д 100

2Д 100.36. 1сд





Тарировочная кривая  
всережимной пружины



Изменение шага по виткам																					
№ витков	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-7	7-8	8-9	9-10	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15	15-16	16-17	17-18	18-19	19-20	20-21	21-22
Шаг в мм		3,07	3,22	3,37	3,52	3,67	3,82	3,97	4,12	4,27	4,42	4,57	4,72	4,87	5,02	5,17	5,32	5,47	5,62	5,77	5,92

### Технические требования

#### Деталь 7

1. Неперпендикулярность оси пружины к торцевым плоскостям не более 0,3 мм на длине цилиндрической части пружины.
2. После 3-кратного сжатия до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
3. Характеристику каждой пружины проверять по всем указанным точкам тарировочной кривой от начальной нагрузки 1,00 кг.
4. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,75 длины окружности. Толщина кольца опорного витка не менее 0,4 мм.
5. Отклонение по шагу, количеству витков и профилю пружины по начальной окружности браковочным признаком не служит.
6. Проволока для изготовления пружины по ГОСТ 9389-60 с гарантией:

марка стали 70 с ограничением содержания серы не более 0,03% и фосфора не более 0,035%. Механические свойства по ГОСТ 9389-60 (таблица 2) с примечанием 2 и требованиями пунктов 7 и 8.

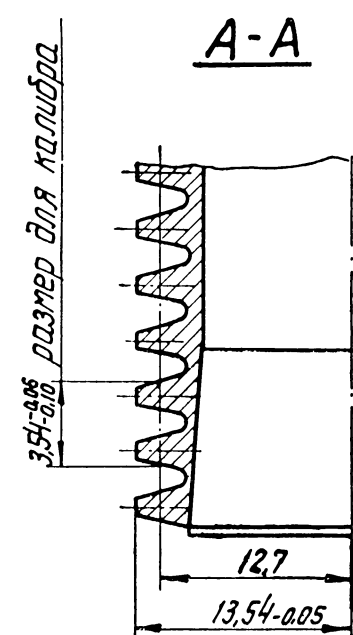
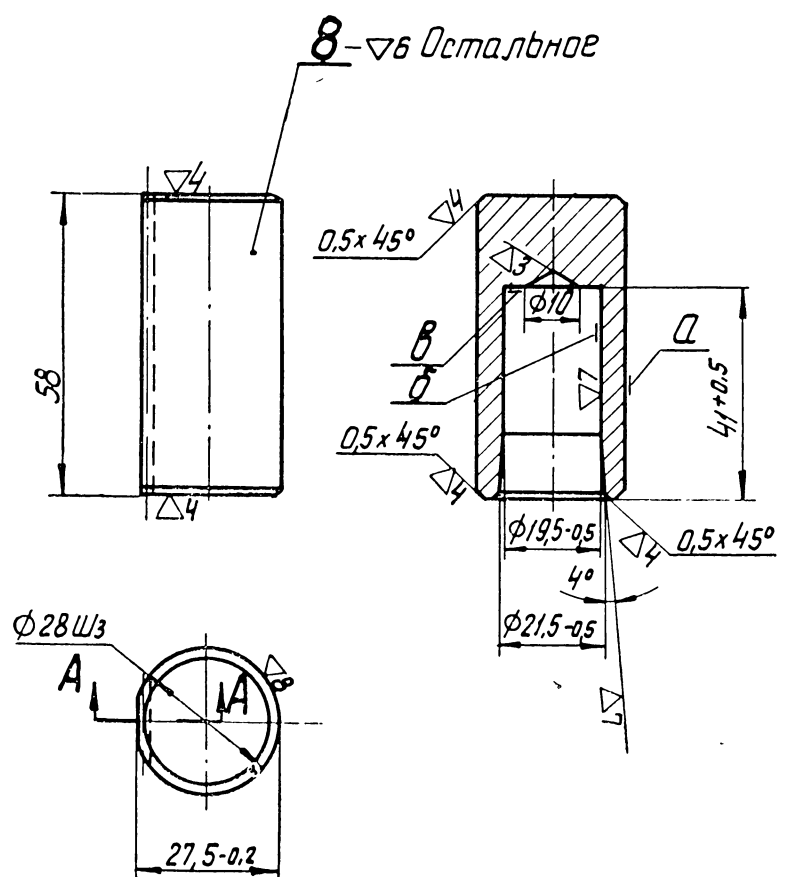
7. Оксидировать.

#### Деталь 8

1. Биеение поверхности „А“ относительно поверхности „Б“ не более 0,3 мм.
2. Неперпендикулярность поверхности „В“ к поверхности „Б“ не более 0,2 мм на длине 50 мм.

Число рабочих витков	21,75
Число рабочих витков на цилиндрическом участке	11,75
Число рабочих витков на участке профиля R100	10
Общее число витков	24±0,5
Общее число витков на цилиндрическом участке	13
Общее число витков на участке профиля R100	11
Длина развернутой проволоки	1600
Набивка	левая

Модуль	0,75
Число зубьев	25
Угол зацепления	20°
Высота зуба теоретическая	1,65
Толщина зуба теоретическая	1,18

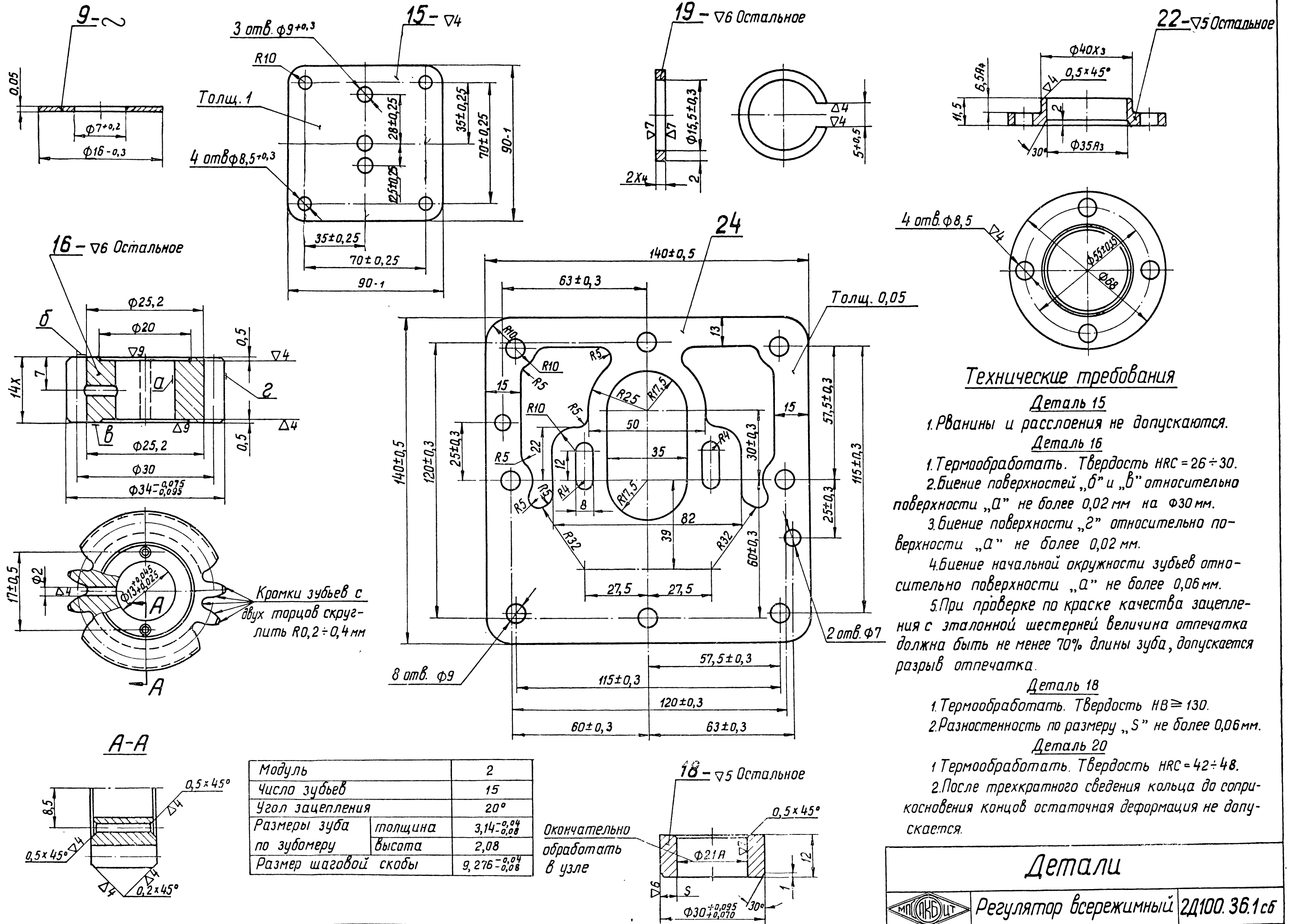


### Детали

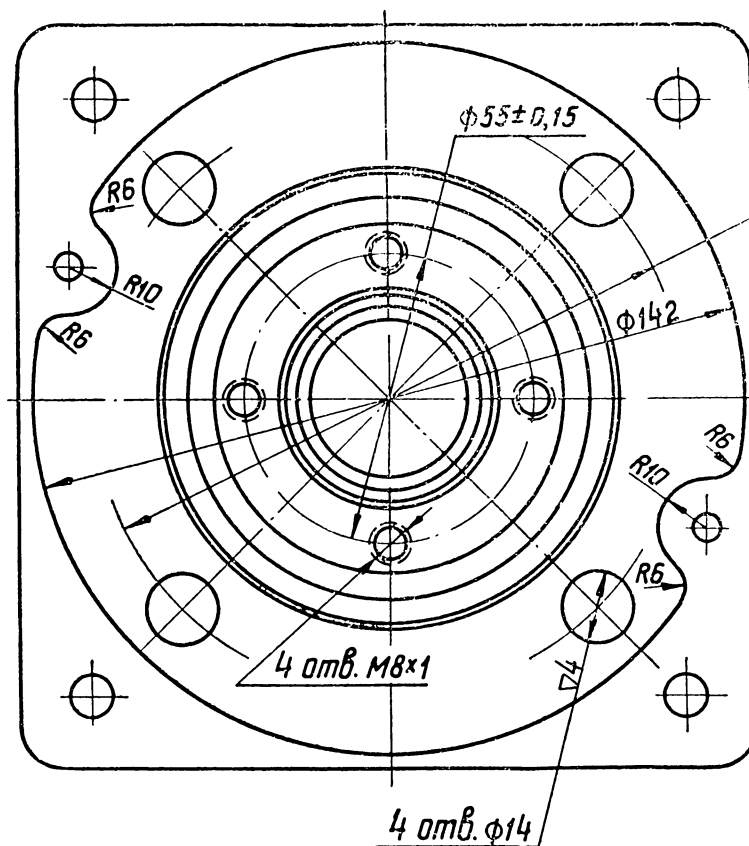
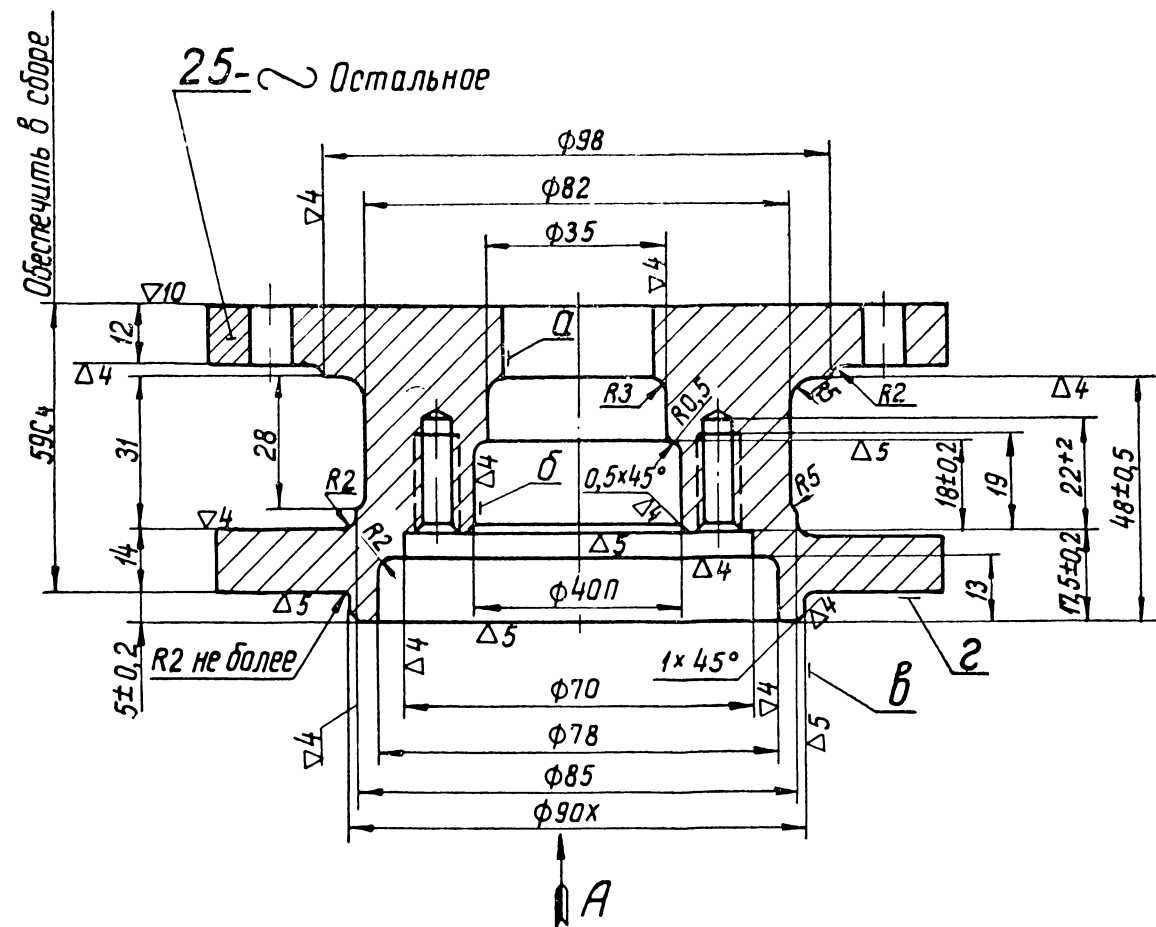


Регулятор всережимный

2Д100.36.1 сб.

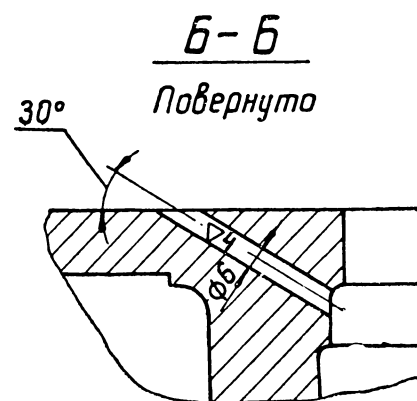
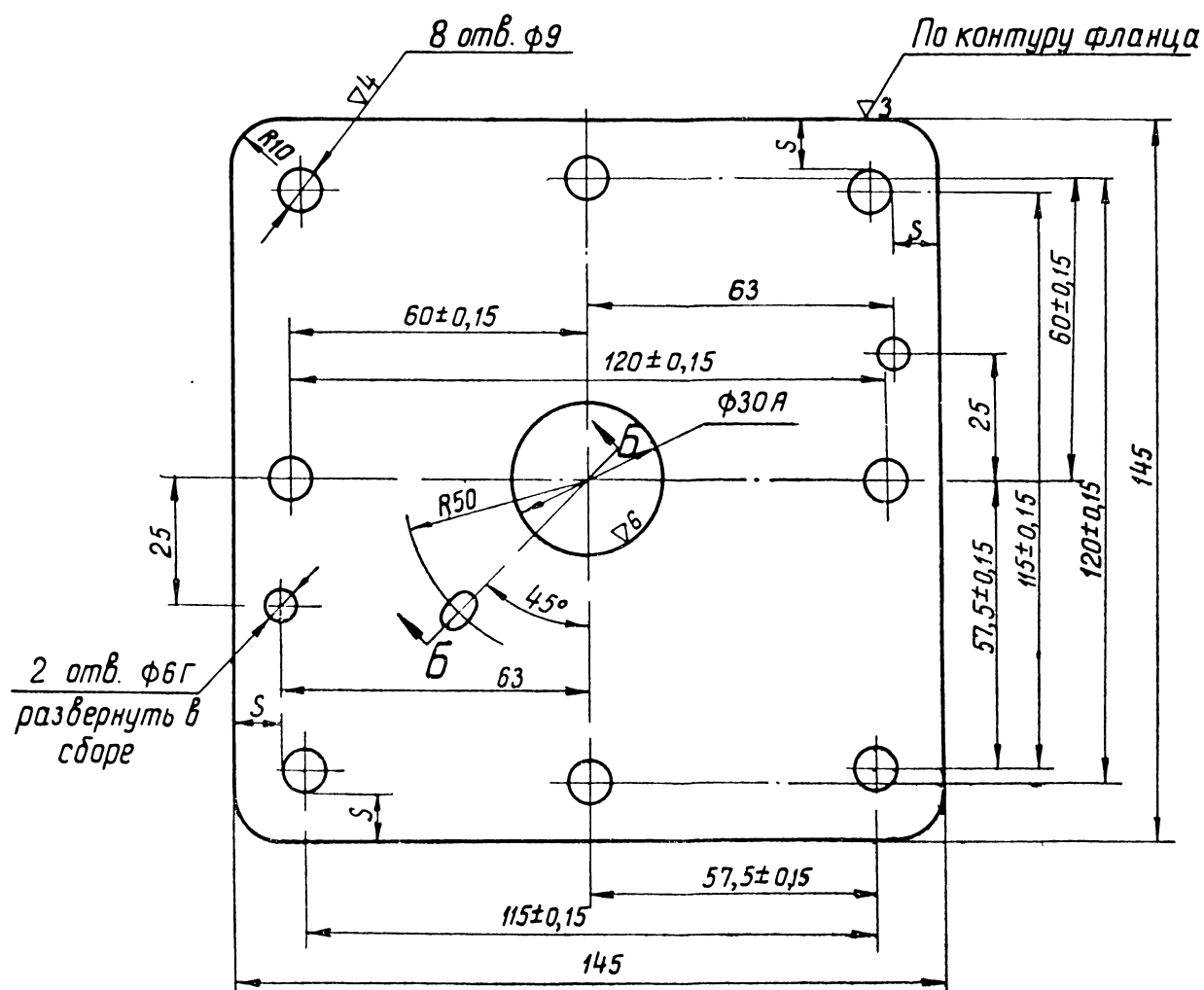


Вид А



## Технические требования

1. Отливка по  $\Delta 100 - T_{49}$ .
2. Литейные уклоны  $3 \div 5^\circ$ .
3. Допуски на размеры литья по III классу точности ГОСТ 1855-55.
4. Отливку очистить от пригара и формочной земли.
5. Твердость в местах, подлежащих обработке,  $HV = 170 \div 241$ .
6. Отливку подвергать стабилизирующему отпуску.
7. Биение поверхности „А“ относительно поверхности „Б“ не более 0,05 мм.
8. Биение поверхности „Б“ относительно поверхности „В“ не более 0,05 мм.
9. Биение поверхности „З“ относительно поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,06 мм.
10. По контуру фланца  $145 \times 145$  допускается чернота в пределах допусков на размеры.
11. Разностенность по размеру „S“ не более 1 мм



## Детали

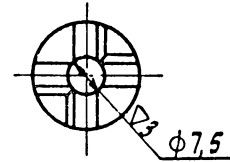
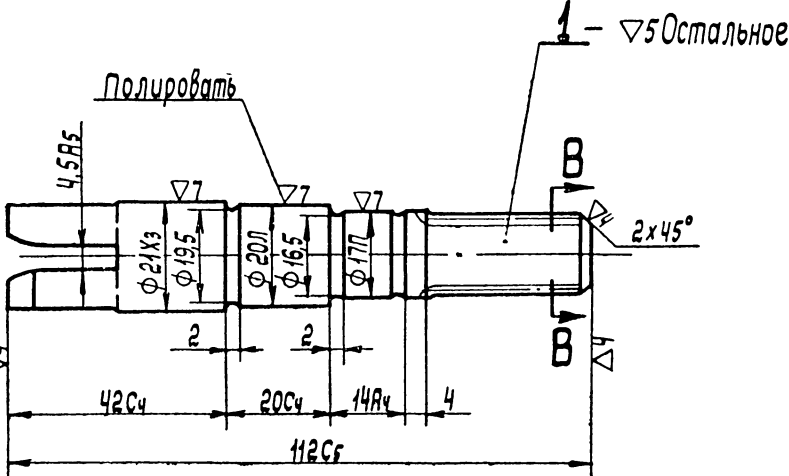
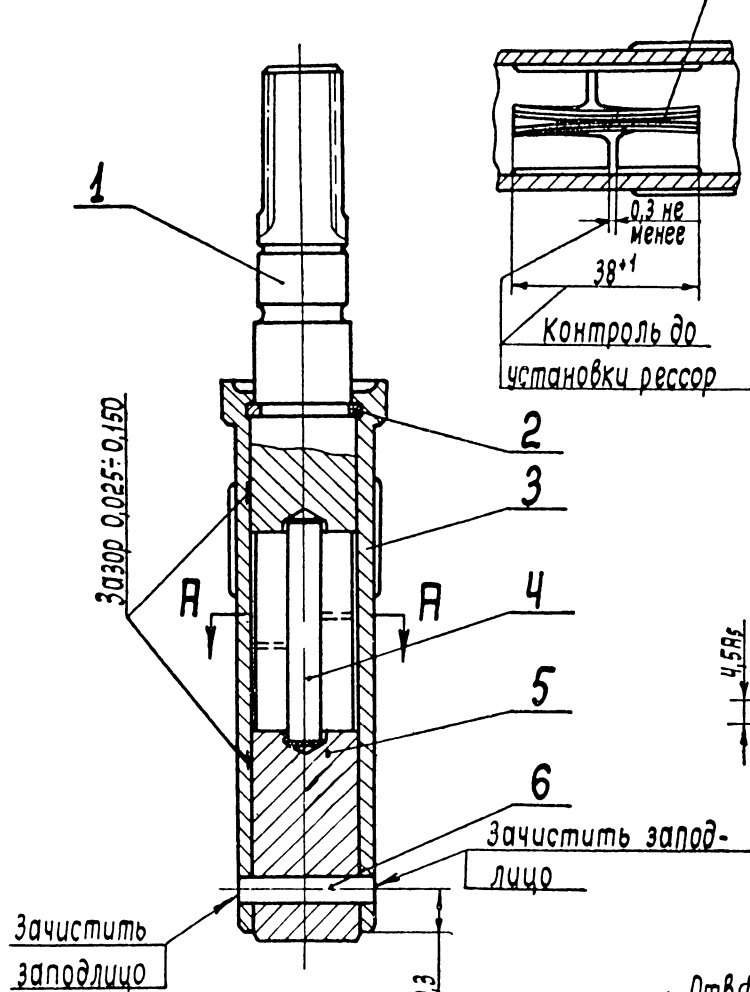


Регулятор всережимный

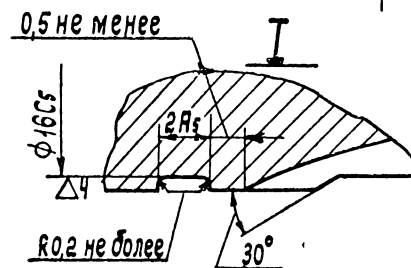
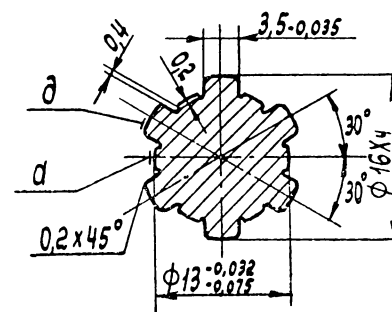
2Д100.36.1сб

вид Б

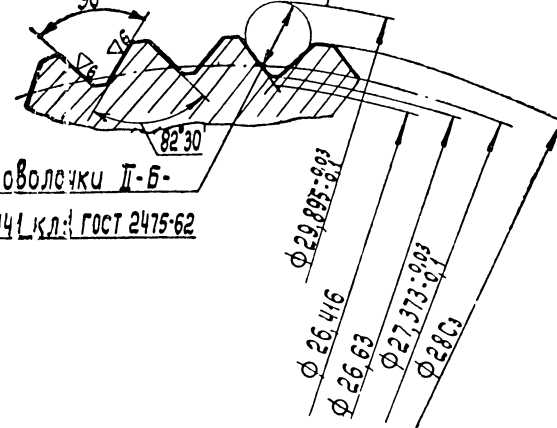
7



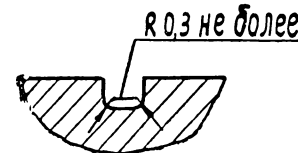
В-В



Г-Г



II



## Технические требования

### Деталь 1

1. Термообработать Твердость НРС=26÷33.
2. Биеение поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,06мм.
3. Биеение поверхностей „в“ „г“ и „д“ относительно оси не более 0,03мм.
4. При приемке проверять:
  - а) наружный диаметр шлицев-плоским калибром;
  - б) внутренний диаметр шлицев-пробкой;
  - в) ширину пазов-предельным калибром;
  - г) взаимозаменяемость шлицев-шлицевым калибром.

### Деталь 2

1. Термообработать. Твердость НРС=42÷48.
2. Неплоскостность торцов не более 0,2мм.
3. Разностенность не более 0,2мм.
4. После трехкратного сведения кольца до соприкосновения концов остаточная деформация не допускается.

### Деталь 3

1. Термообработать. Твердость НРС=26÷33.
2. Биеение поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,2мм.
3. Биеение шлицев по ролику относительно оси поверхности „а“ не более 0,06мм.
4. Взаимозаменяемость шлицев проверять по сопрягаемой детали.
5. На поверхности „а“ допускаются отдельные риски от протяжки.

## Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узлового чертежа
2 и 3	Д 100.36.124 сб.

№ по пар.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Марка материала	Гост	Обозначение	№ стр.
7	Рессора	24	0,001	Сталь 65Г	1050-60	Д 50.27.239.1	264
6	Штифт конический 5х30	1	0,005	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3129-60	—
5	Нижний валик	1	0,072	Сталь 40	1050-60	Д 100.36.016	264
4	Направляющий стержень	1	0,025	Сталь 40Х	4543-61	Д 50.27.238	264
3	Приводная втулка	1	0,209	Сталь 38ХС	4543-61	Д 100.36.015.1	263
2	Кольцо опорное	1	0,01	Сталь 60С2	2052-53	Д 100.36.096	263
1	Валик верхний	1	0,192	Сталь 40	1050-60	Д 100.36.017	263

Согласован с чертежом Д 100.36.124 сб.

Валик приводной

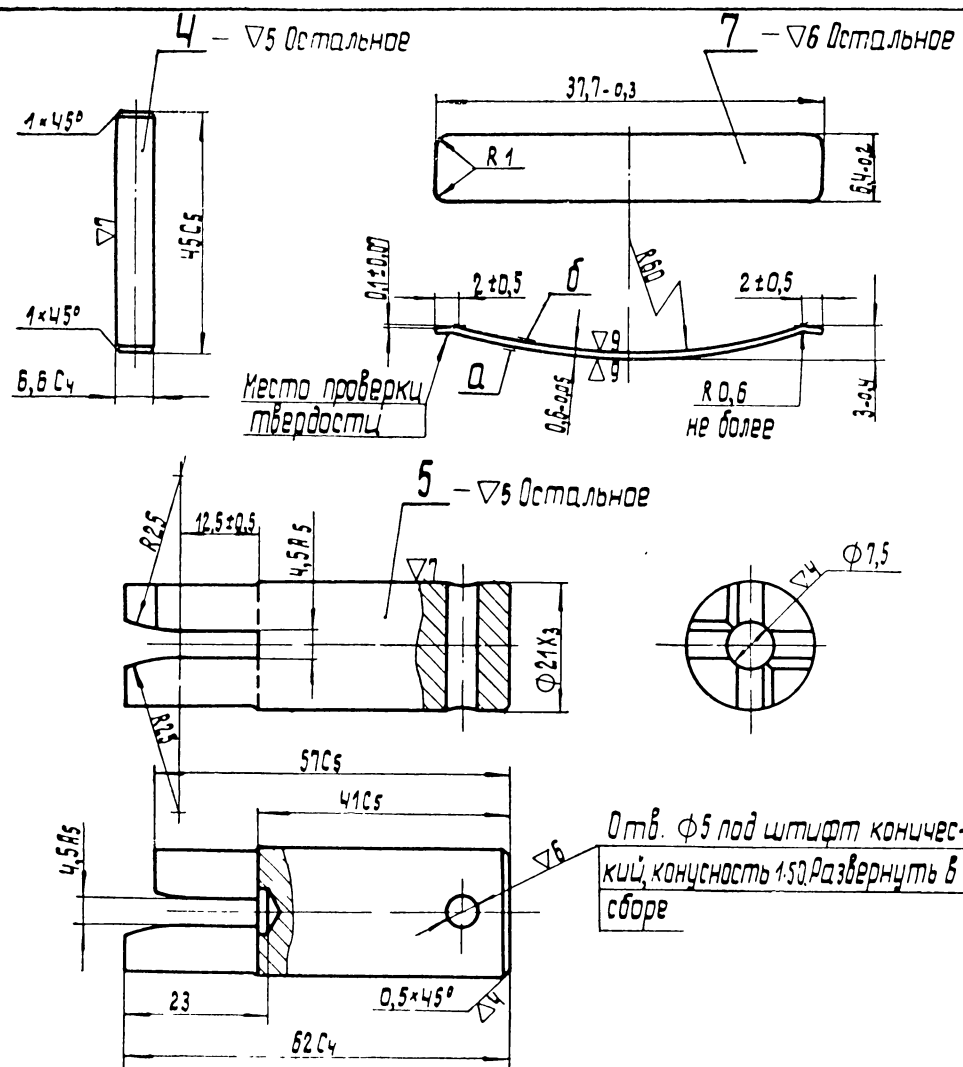
0,537

Вес по чертежу



Регулятор всережимный

Д 100.36.109 сб.



### Технические требования

#### Деталь 4

1. Термообработать. Твердость HRC 42-45
2. Разрешается изготовление детали с размером 44C5

#### Деталь 5

1. Термообработать. Твердость HRC 26÷33.

#### Деталь 7

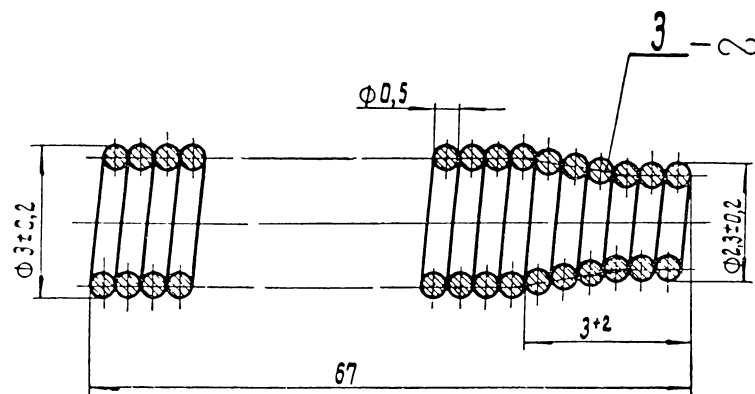
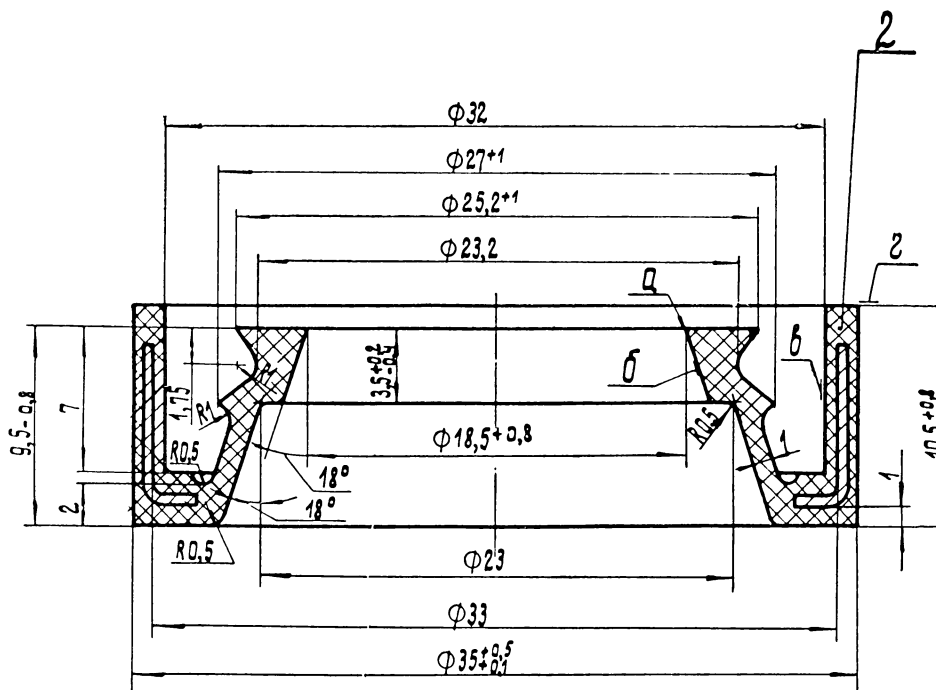
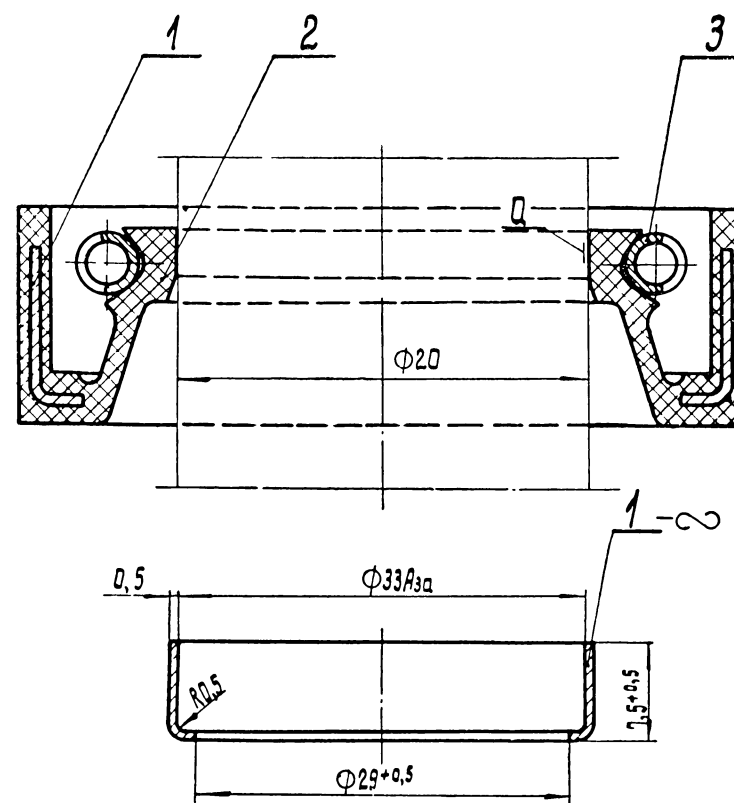
1. Термообработать. Твердость HRC 44÷49.
2. На поверхностях рессоры трещины, окалина, черноты, забоины и риски не допускаются.
3. Чистота поверхности не ниже эталона.
4. Острые кромки затупить R0,2мм не более.
5. Поверхности „а“ и „б“ полировать.
6. После термообработки и полировки допускается уменьшение толщины рессоры до размера 0,53мм
7. После 10 кратного нажатия на рессору до выпрямления участка R60 проверить размер 3-0,4мм, при этом правка не допускается.
8. Изготавливать деталь из заготовки толщиной не менее 1мм. Обработку до размера 0,6-0,05 производить равномерным снятием припуска с обеих сторон

### Детали



Валик приводной

Д100.36.109сб



### Технические требования

1. Перед сборкой концы пружины (дет.3) должны быть ввернуты друг в друга не менее чем на 3 витка
2. На поверхности „а“ продольные сквозные риски, задиры и другие дефекты не допускаются.

#### Деталь 1

1. На поверхности каркаса надрыбы, трещины, зазоры и другие дефекты не допускаются.
2. Латунировать.

#### Деталь 2

1. На кромке „а“ бахрома, заусенцы и местные зарезы от обрезки облоя не допускаются. Кромка должна лежать в плоскости, перпендикулярной коси поверхности „б“.
2. На поверхности „б“ зарезы, трещины, продольные сквозные риски и углубления не допускаются. Допускается шлифовка поверхности „б“.
3. На поверхности „б“ по всей высоте каркаса допускаются необрезанные участки
4. На поверхности „г“ заусенцы от обрезки облоя не допускаются. Допускается уступ от разъема прессформы
5. Неуказанные на чертеже допуски для размеров:
  - а) до 4мм - ±0,2мм;
  - б) от 4 до 12мм - ±0,5мм;
  - в) свыше 12мм - ±1,0мм;

#### Деталь 3

1. Оксидировать.
2. Зазор между витками в свободном состоянии не более 0,5мм.
3. Переход от ф3±0,2 до ф2,3±0,2 на длине не более 3 витков.
4. Направление навивки произвольное.
5. Развернутая длина проволоки 1260мм

Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узла по чертежу
1 и 2	Д50.27.225сб

3	Пружина	1	0,002	пружина	9389-50	Д50.27.228	264
2	Манжета	1	0,005	манжета	9389-50	Д50.27.229.2	264
1	Каркас	1	0,004	каркас	914-56	Д50.27.225.2	264
№ по пар	Наименование	Кол.	Вес	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Согласован с чертежом Д50.27.225сб

Сальник самоподжимной каркасный

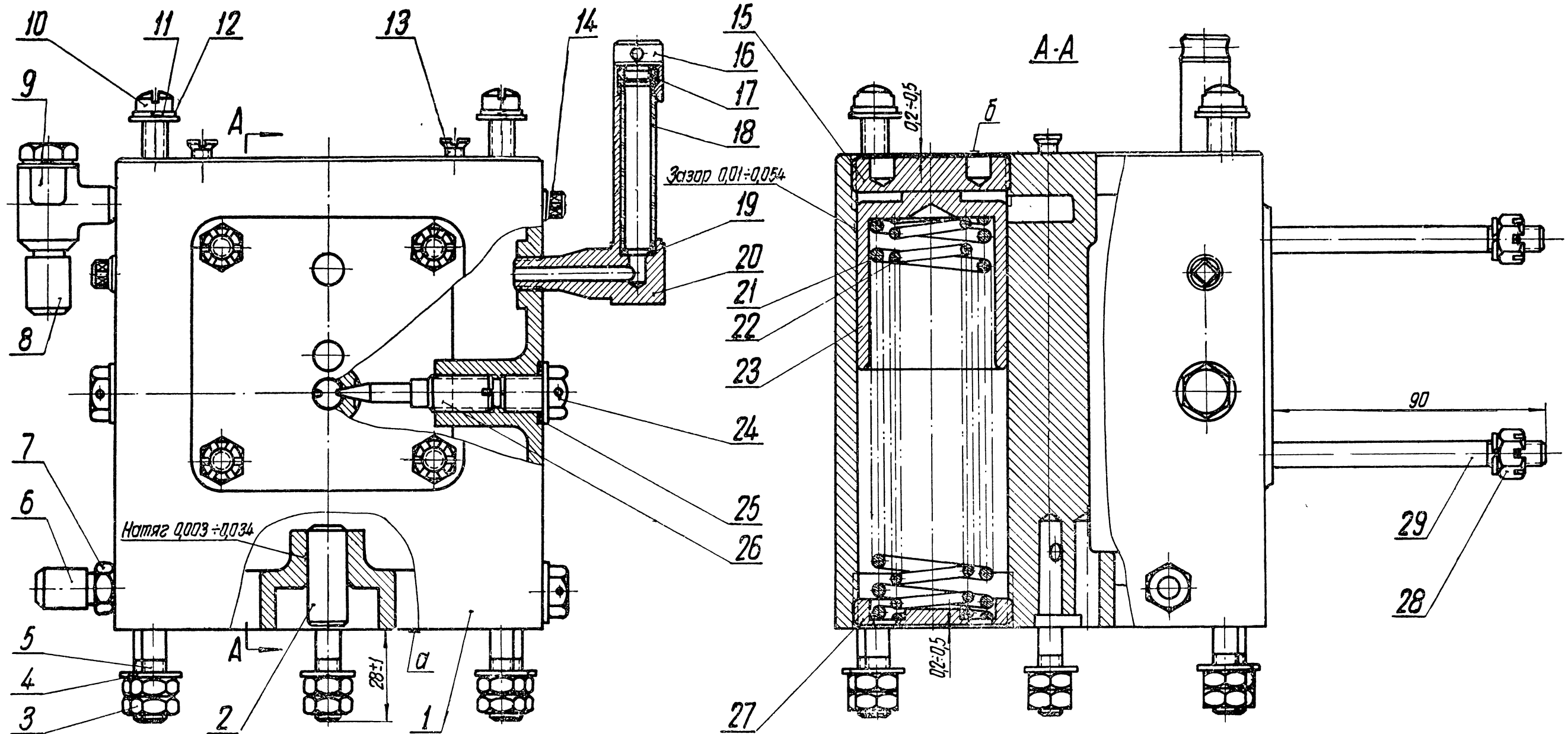
0,011  
Вес по чертежу



Регулятор всережимный

Д50.27.204сб 2





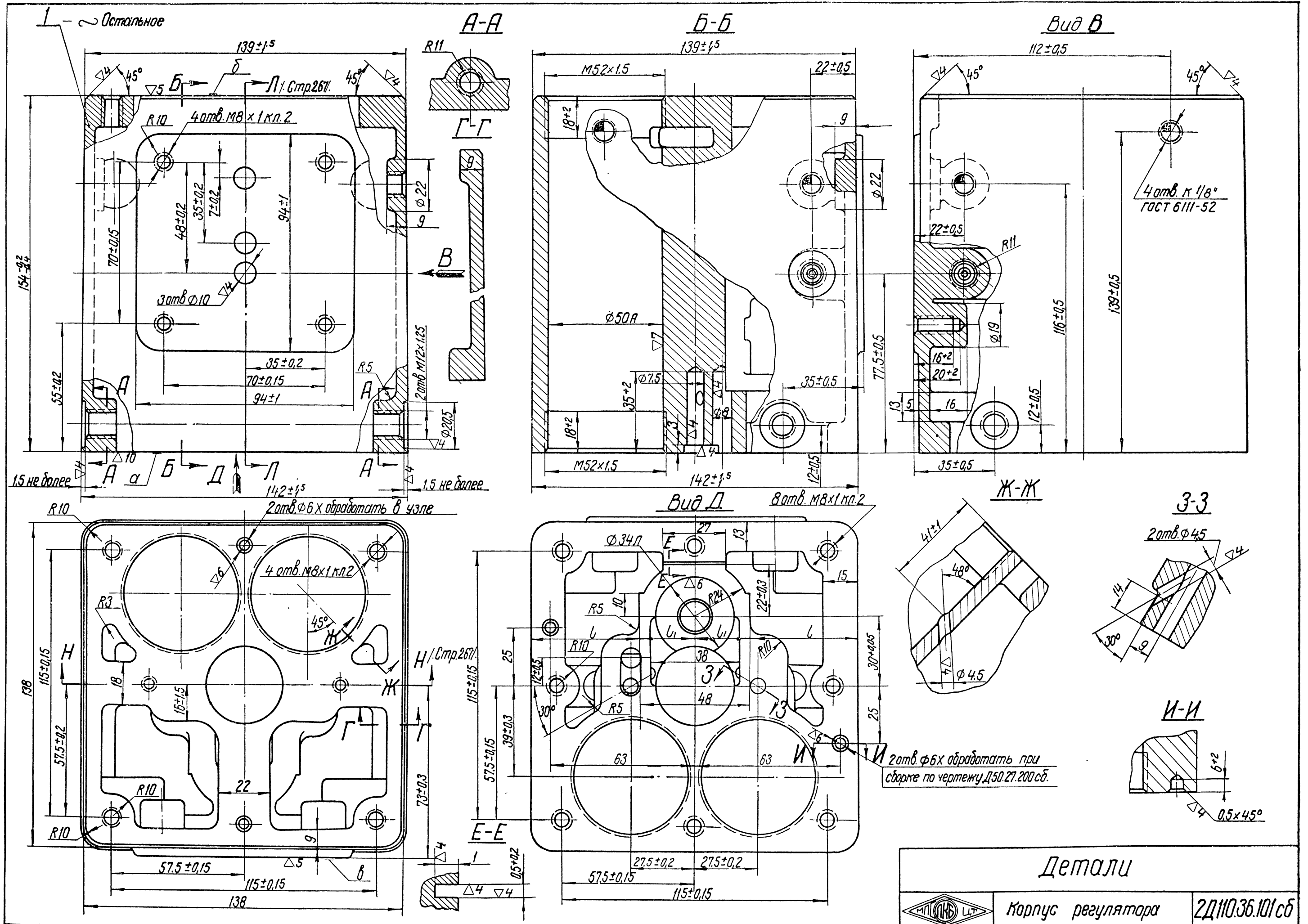
Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
16-27	Д50.27.224сб

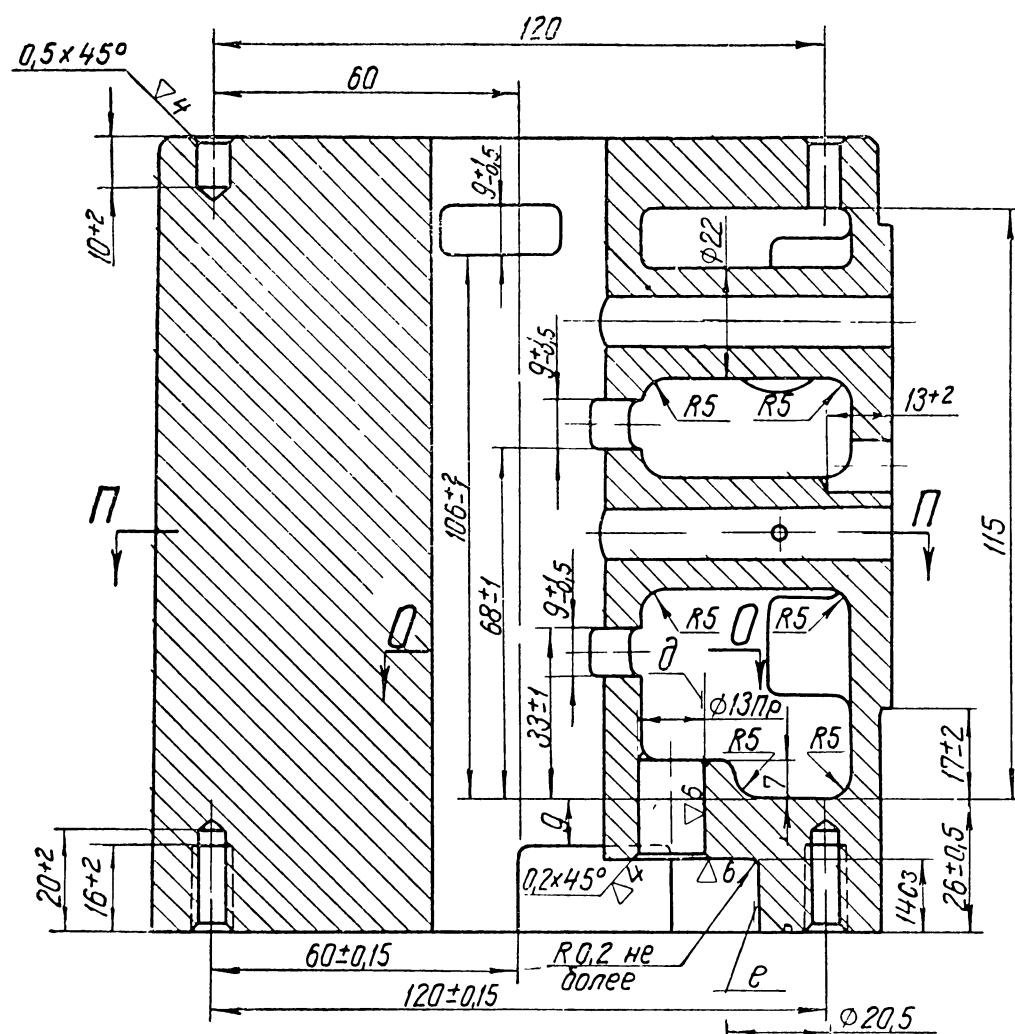
### Технические требования

- Ось шестерни (дет.2) запрессовать в корпус регулятора (дет.1) так, чтобы торец ее не доходил до поверхности "А" на  $0,2 \pm 0,5$  мм.
- Иглы (дет.26) должны плотно ввинчиваться по резьбе. Допускается расклинивание по разрезу.

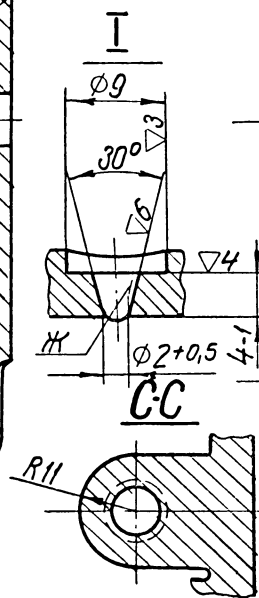
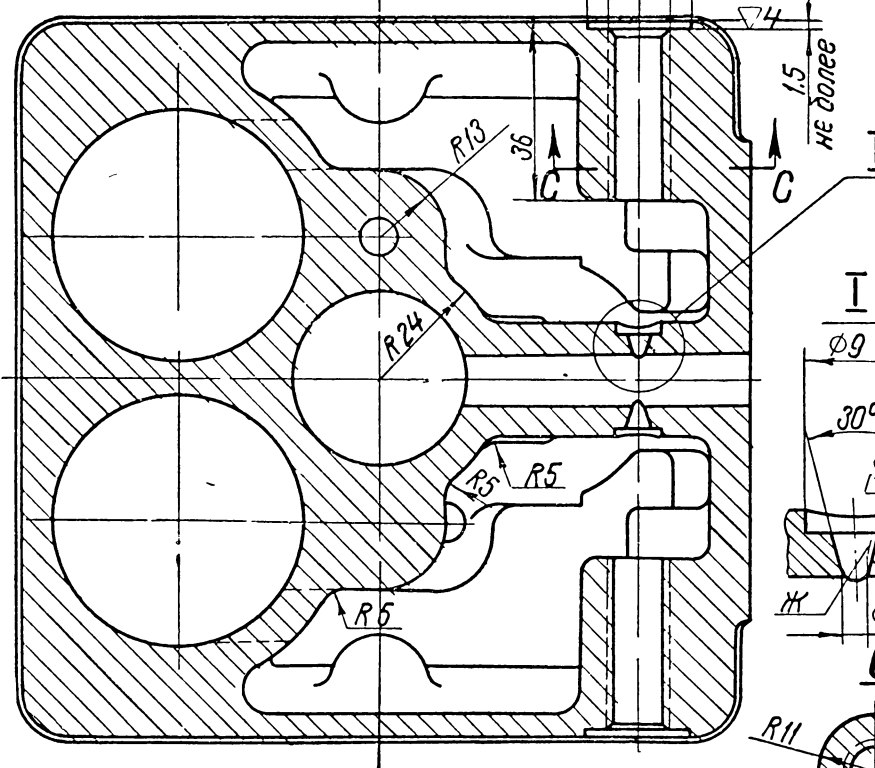
29	Шпилька	4	0,037	Сталь 40	1050-60	Д50.27.339	270	12	Шайба 68	ГОСТ 9649-61	4	0,0014	Ст. 3	380-60	Д100.36.098	—		
28	Гайка 1М8	4	0,007	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—	11	Шайба пружинная 8Н	—	8	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—		
27	Заклупка нижняя	2	0,095	Сталь 40	1050-60	Д50.27.246	270	10	Винт	—	4	0,02	Сталь 40	1050-60	Д50.27.270	268		
26	Углы	2	0,02	Сталь 40	1050-60	Д50.27.251	270	9	Клапан	—	1	0,09	—	—	Д100.36.125сб	268		
25	Шайба	4	0,0012	Медь М3	859-41	Д100.36.099	268	8	Калпачок	Листовая сталь К-13-2	1	0,004	—	5689-60	Д100.17.021А	268		
24	Пробка 1М12	3	0,01	Сталь 40	1051-59	ПСК.04811	—	7	Штуцер	—	1	0,04	Сталь 40	1051-59	Д100.36.053.1	268		
23	Паршень	2	0,325	Сталь 40	1050-60	Д50.27.242	270	6	Заклупка	Листовая сталь К-13-2	1	0,006	—	5689-60	Д100.22.143А	—		
22	Пружина малая	2	0,128	Листовая сталь К-13-2	9389-60	Д100.36.043	270	5	Шпилька	—	8	0,014	Сталь 40	1050-60	Д50.27.338	268		
21	Пружина большая	2	0,33	Листовая сталь К-13-2	3704-47	Д100.36.042	270	4	Шайба 8	—	3	0,0023	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—		
20	Корпус указателя масла	1	0,095	Сталь 20	1050-60	Д50.27.340	269	3	Гайка 1М8	—	16	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—		
19	Пластина	1	0,0005	Пробка	—	Д50.27.343	269	2	Ось шестерни	—	1	0,06	Сталь ШХ15	801-47	Д50.27.253	268		
18	Трубка	1	0,005	Плексиглас 435-57	—	Д50.27.342	269	1	Корпус регулятора	—	1	0,22	СЧ 21-40	1412-54	Д100.36.001.1	268		
17	Проставка	1	0,005	Сталь 40	1050-60	Д50.27.341	269	№ по под	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.			
15	Пробка	1	0,012	Сталь 45	1050-60	Д50.27.344	269	Согласовано с черт Д50.27.224сб										
15	Заклупка верхняя	2	0,18	Сталь 40	1050-60	Д50.27.247	269	Корпус регулятора										11,2
14	Пробка РК II-1/8"	2	0,007	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—	Регулятор всережимный										Вес по чертежу
13	Винт М6х16	2	0,003	Ст. 3	380-60	ГОСТ 1490-58	—	Д100.36.101сб										



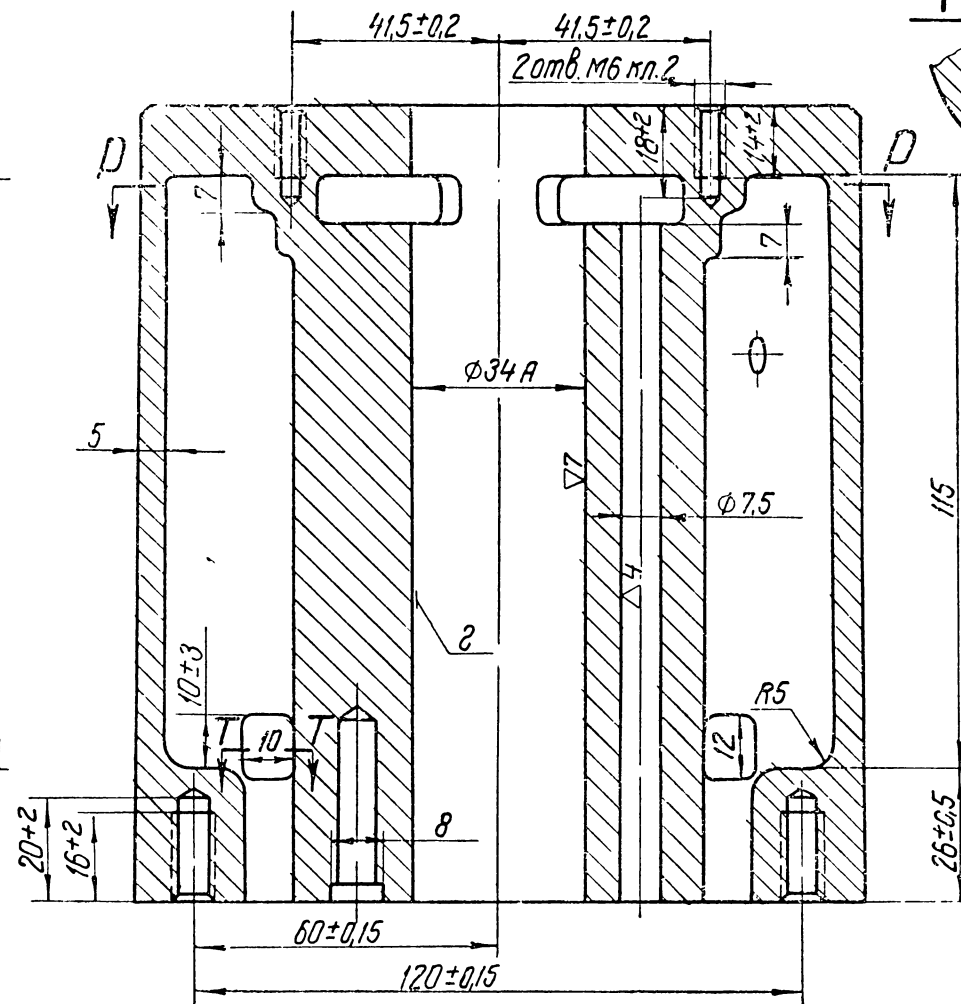
Л-Л / Стр 266/



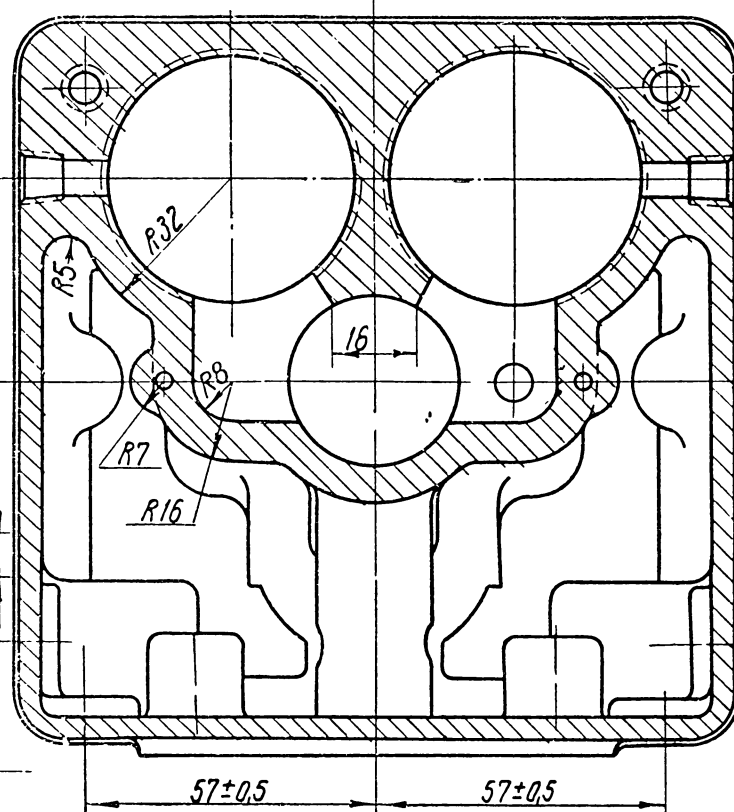
П-П



Н-Н / Стр 266/



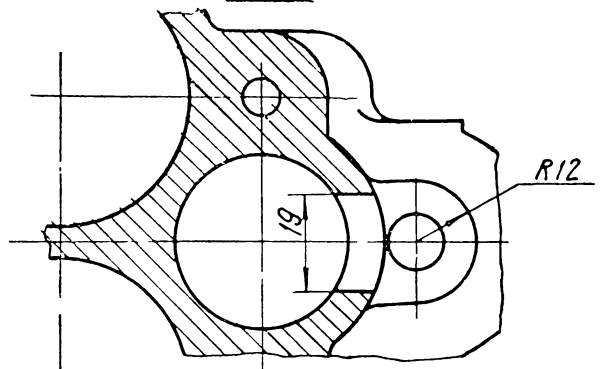
Р-Р



Т-Т



Q-Q



Технические требования

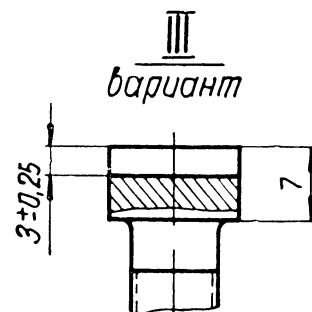
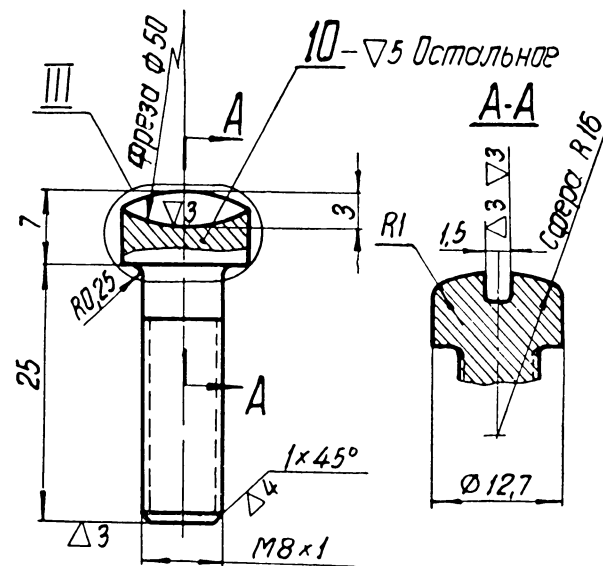
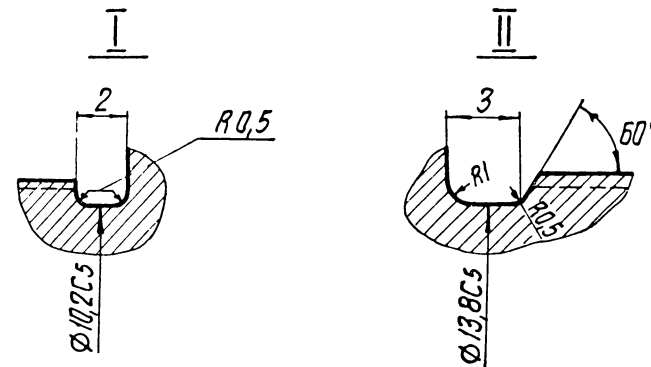
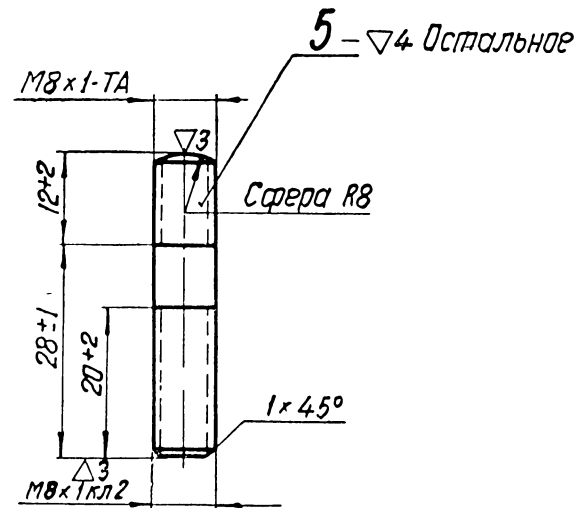
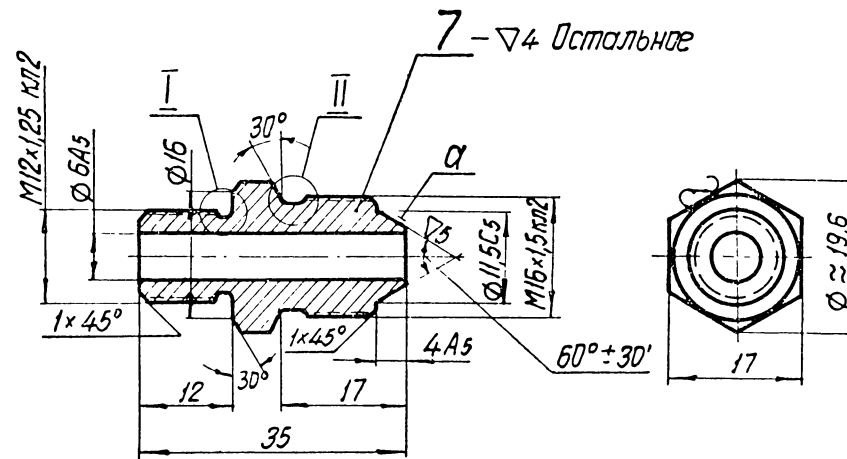
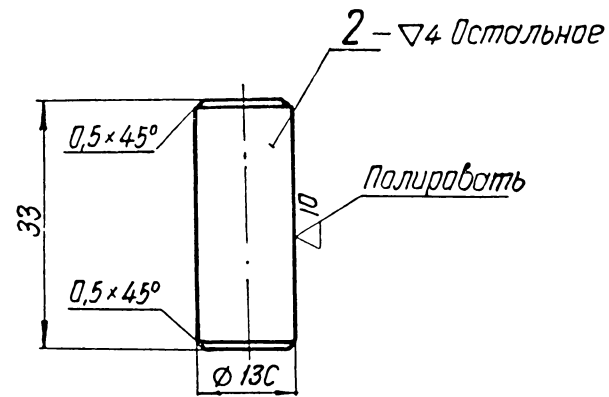
- 1 Отливка по Д100Т49
- 2 Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
- 3 Отливку подвергнуть стабилизирующему отпуску
- 4 Твердость в местах, подлежащих обработке НВ-179-241.
- 5 Разница литейных размеров, L не более 3 мм и размеров L1 не более 2 мм
- 6 Неуказанные литейные радиусы 3-5 мм
- 7 При проверке по краске, прилегание поверхности „а“ к плите должно быть равномерным и составлять не менее 80% поверхности соприкосновения
- 8 Отклонение от плоскостности поверхности „б“ не более 0,05 мм.
- 9 Неперпендикулярность поверхности „в“ к поверхности „а“ не более 0,1 мм
- 10 Неперпендикулярность оси поверхности „г“ к поверхности „а“ не более 0,03 на длине 100 мм
- 11 Непараллельность осей поверхностей „з“ и „д“ не более 0,06 мм на длине 100 мм
- 12 Биеение поверхности „е“ относительно оси поверхности „д“ не более 0,02 мм
- 13 Отклонение от соосности оси поверхности „ж“ и оси среднего диаметра резьбы М12х1,25 не более 0,3 мм на длине поверхности „ж“
- 14 Несовпадение общей диаметральной плоскости отверстий М6х1 кл. 2 с осью поверхности „з“ не более 0,3 мм
15. Контур корпуса по поверхности „б“ (размеры 138, 138 и R10) контролировать по шаблону, базированному по отверстиям М8х1
- Отклонение контура от шаблона не более ±1 мм.
16. В отверстиях ф 50А допускается увеличение размера до ф 50А4 на длине 50 мм.
17. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.
18. Наружные необработанные поверхности окрасить нитроэмалью Н 624С, ГОСТ 7462-55, в сборе после испытания регулятора.

Детали



Корпус регулятора

2Д.100.36.101с8



### Технические требования

#### Деталь 2

- 1 Термообработать. Твердость НВС 59-62
- 2 По Ø13С дополнительно контролировать на проход кольца Ø12,998 +0,003 мм

#### Деталь 5

- 1 Оксидировать.

#### Деталь 7

- 1 Сместить ось поверхности "а" относительно оси резьбы М16х1,5 кл 2 не более 0,15 мм.
- 2 Оксидировать.

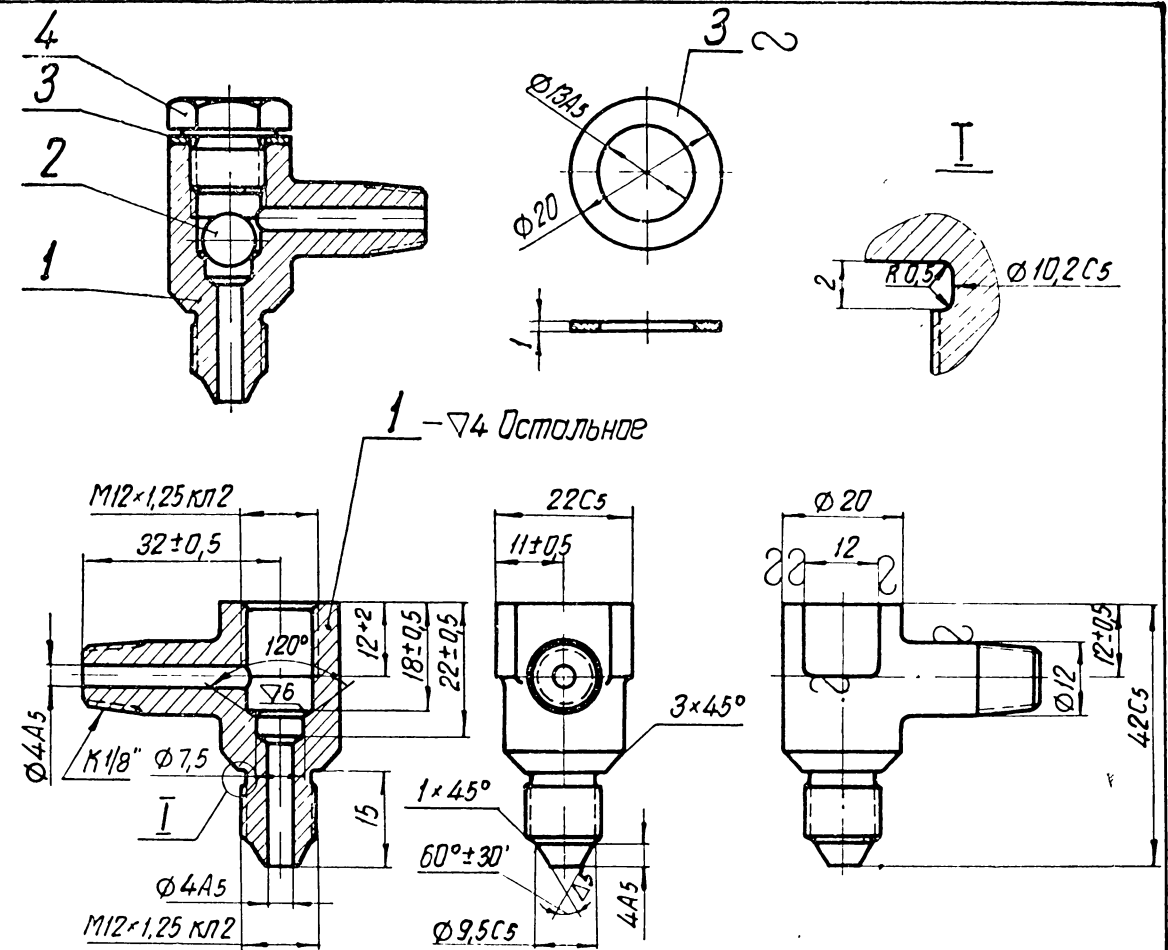
#### Деталь 10

- 1 Оксидировать.
- 2 Допускается изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60.

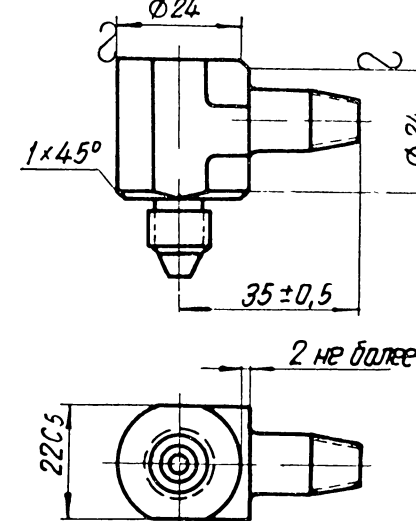
### Детали



Корпус регулятора 2Д100.36.101сб



#### Вариант



### Технические требования

- 1 Перед сборкой клапана уплотнительные кромки обжать технологическим шариком Ø9,525 мм

#### Деталь 1

- 1 Отливка по Д100 ТУ14
- 2 Неуказанные линейные радиусы 2-3 мм
- 3 Допускаемое смещение оси конической поверхности относительно оси резьбы не более 0,15 мм
- 4 Допускается изготовление корпуса по варианту

#### Деталь 3

- 1 После штамповки деталь править
- 2 Отжечь

4	Пробка 1М12	1	0,01	Сталь 40	1051-59	ПСХ 048 11	—
3	Шайба	1	0,001	Медь М3	859-41	Д100 36.099	268
2	Шарик 11 9,525Н	1	0,003	ШХ15	801-60	ГОСТ 3722-60	—
1	Корпус клапана	1	0,076	сталь 35Л-П	977-58	Д100. 36.102	268
№ по пар	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр

### Клапан

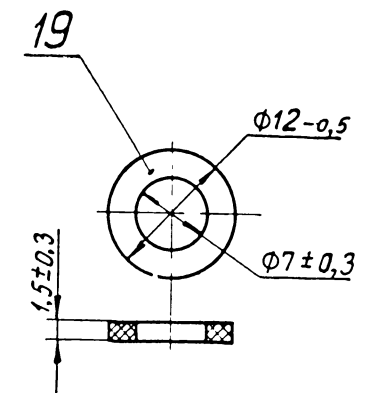
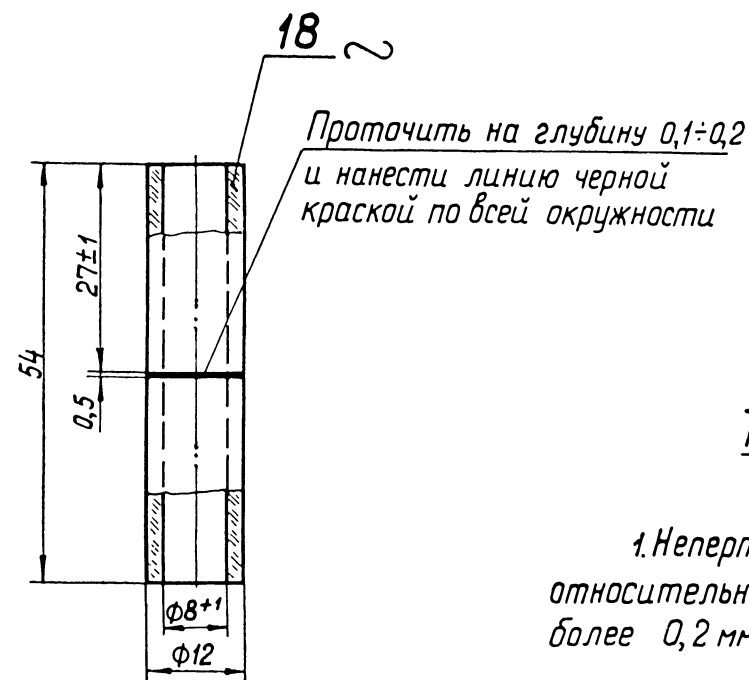
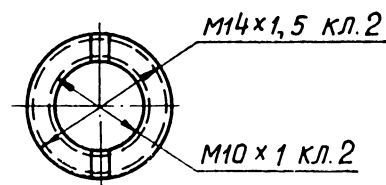
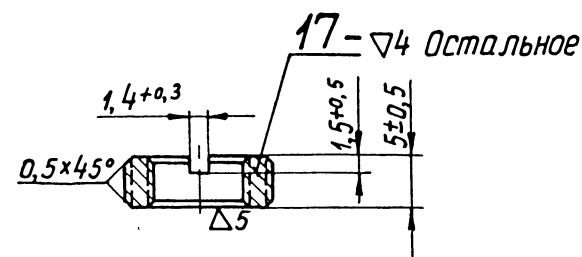
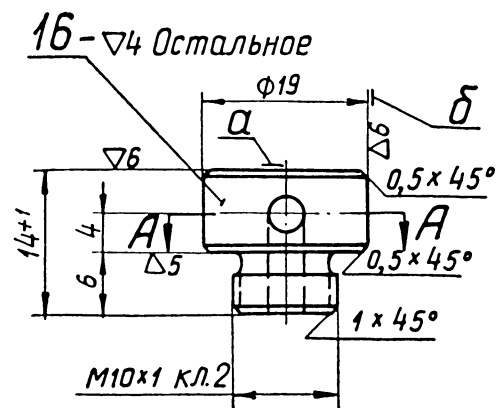
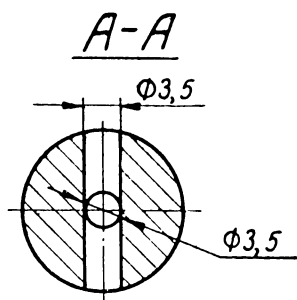
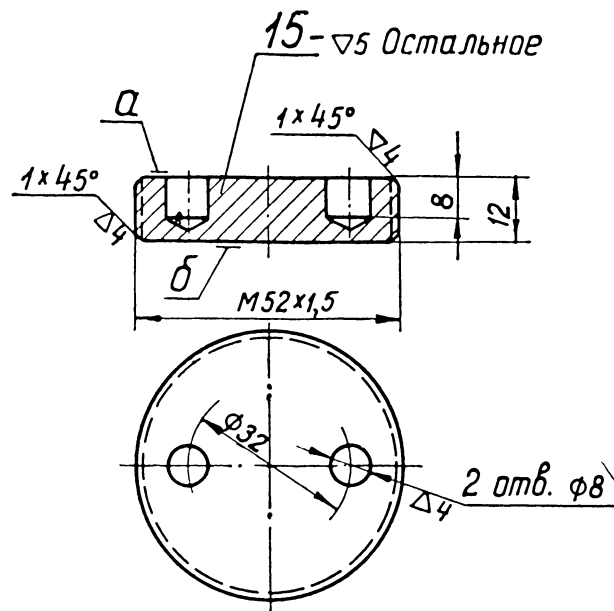
0,09

Вес по чертежу



Корпус регулятора

Д100.36.125сб



## Технические требования

### Деталь 15

1. Неперпендикулярность поверхностей „а” и „б” относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм на ф36 мм.

### Деталь 16

1. Поверхности „а” и „б” цинковать. Допускается цинкование кругом
2. Допускается изготовление из стали 40 ГОСТ 1050-60.

### Деталь 18

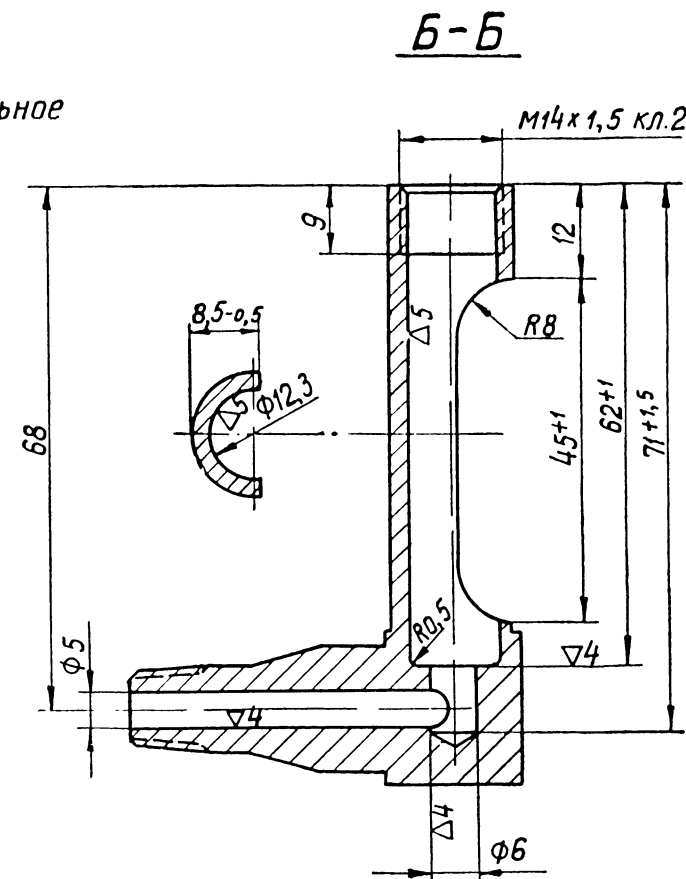
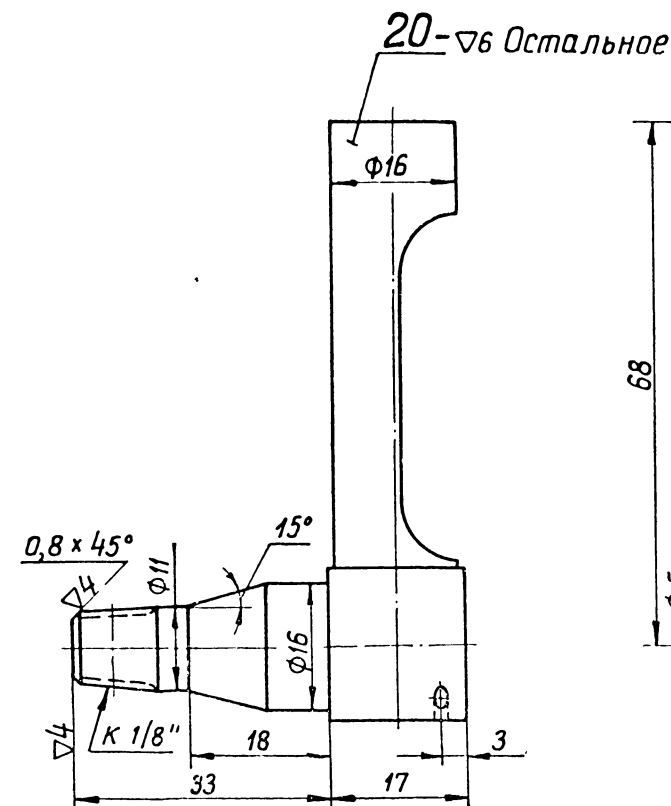
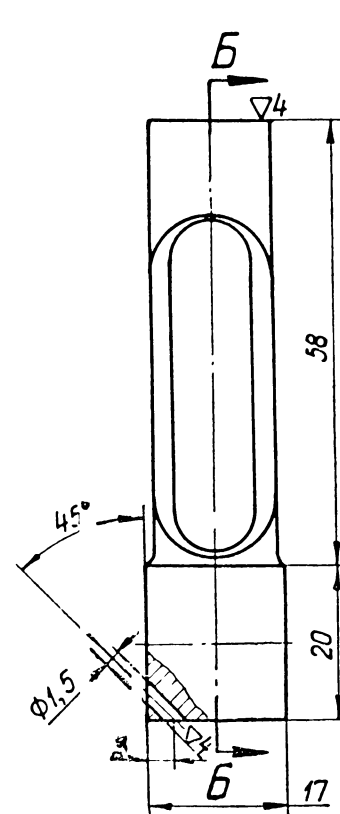
1. Непараллельность торцов не более 0,2 мм.

### Деталь 19

1. Выкрашивание, трещины, надрезы, надрывы, пористость и прочие дефекты не допускаются.
2. Допускается изготовление детали из прес-сованной пробки „Крошка”.

### Деталь 20

1. Наружные поверхности, кроме резьбы, хромировать



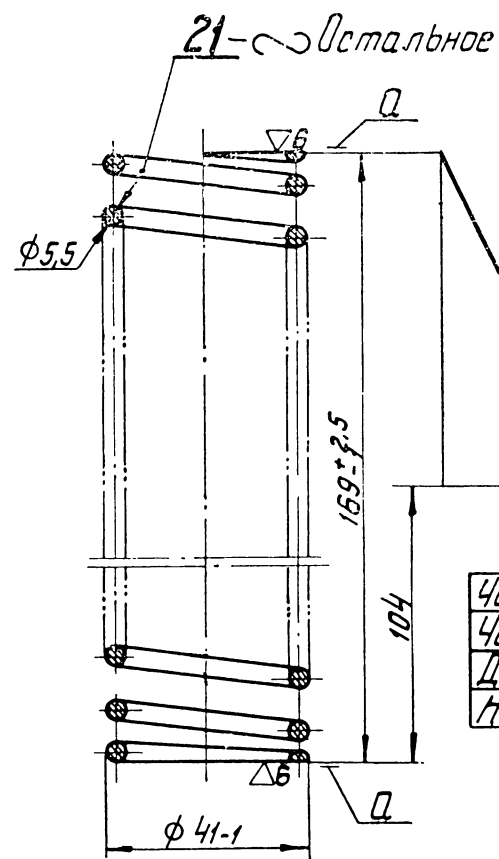
## Детали



Корпус регулятора

2Д100.36.101сб

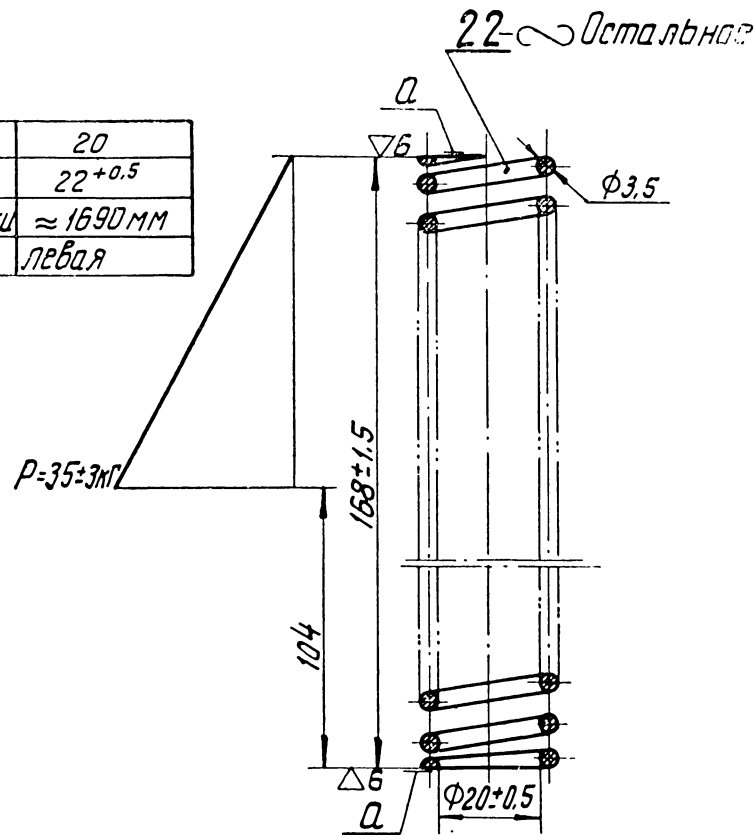




Число рабочих витков	20
Число полное витков	22 $\pm$ 0.5
Длина развернутой проволоки	$\approx$ 1690 мм
Навивка	левая

Число рабочих витков	13
Число полное витков	15 $\pm$ 0.5
Длина развернутой проволоки	$\approx$ 1750 мм
Навивка	правая

$P=100\pm 8$  кг



$P=35\pm 3$  кг

## Технические требования

### Деталь 21

1. Термообработать. Твердость HRC=42÷48.
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм на длине не менее 20 мм.
3. Неравномерность шага рабочих витков не более 1,5 мм.
4. Неперпендикулярность поверхностей „А“ относительно оси не более 1,5 мм на длине пружины.
5. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности.
6. После трехкратного сжатия пружины до размера 95 мм остаточная деформация не допускается.
7. Оксидировать.

### Деталь 22

1. Просвет между поджатыми витками не более 0,2 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей „А“ относительно оси не более 0,3 мм на длине 27 мм.
3. Опорная поверхность витка должна быть не менее 0,75 длины окружности, толщина конца опорного витка должна быть не менее 0,5 мм.
4. После трехкратного сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
5. Оксидировать.

### Деталь 23

1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33
2. Неперпендикулярность поверхности „А“ к оси поверхности „Б“ не более 0,2 мм на длине детали.

### Деталь 26

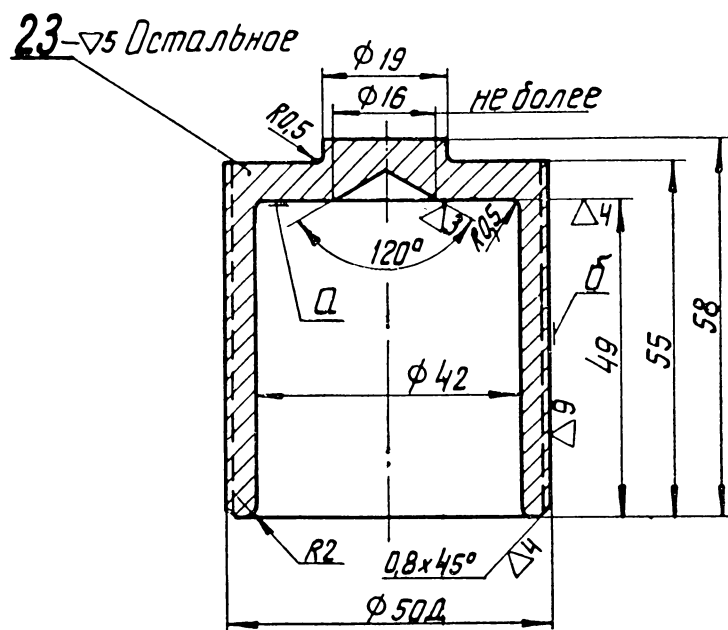
1. Термообработать. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „А“ относительно среднего диаметра резьбы не более 0,15 мм.

### Деталь 27

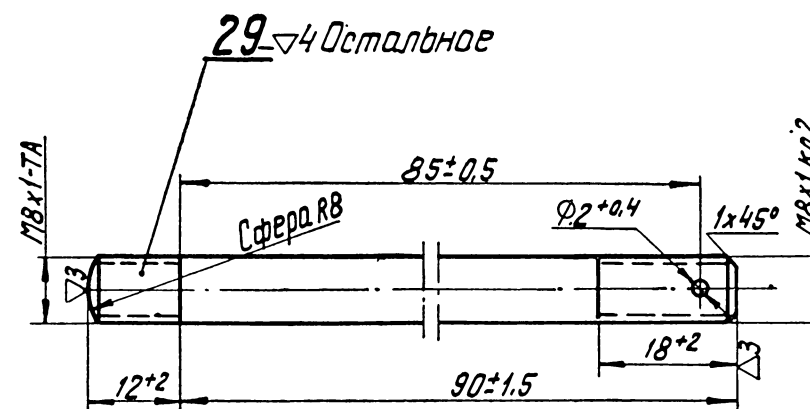
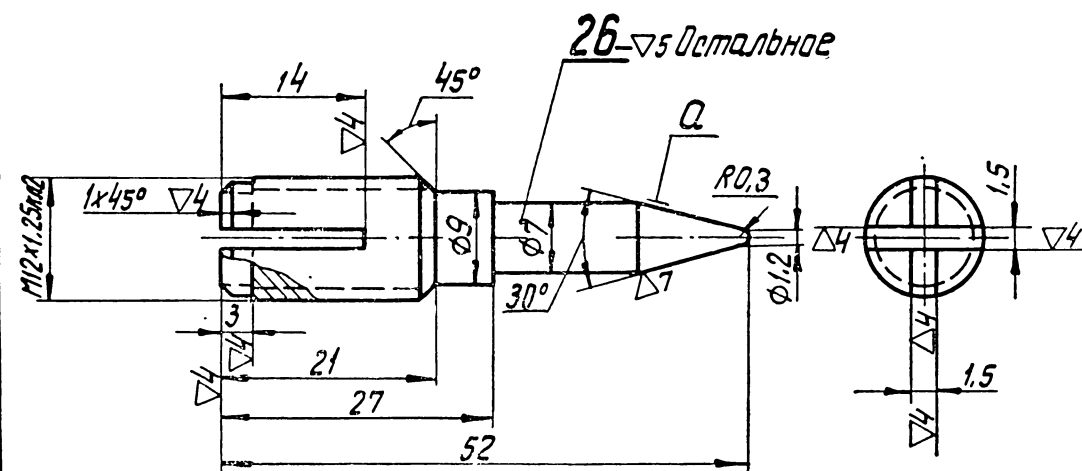
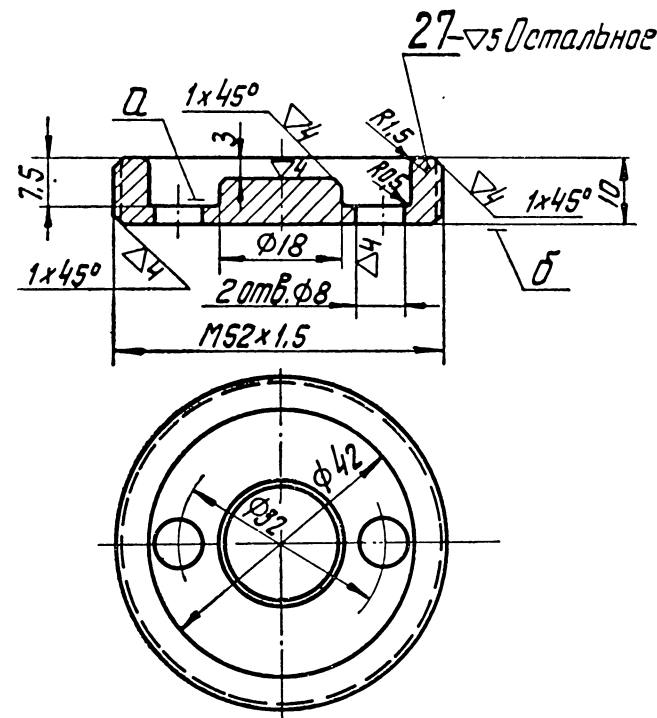
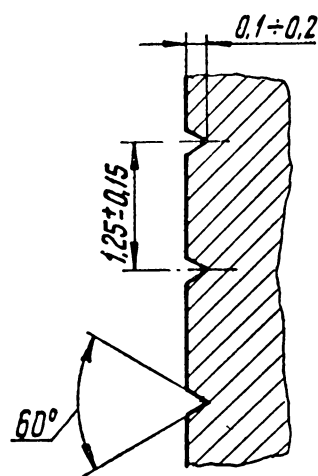
1. Неперпендикулярность поверхностей „А“ и „Б“ относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм на ф36 мм.

### Деталь 29

1. Смещение оси отверстия ф2 относительно оси шпильки не более 0,25 мм.
2. Оксидировать.



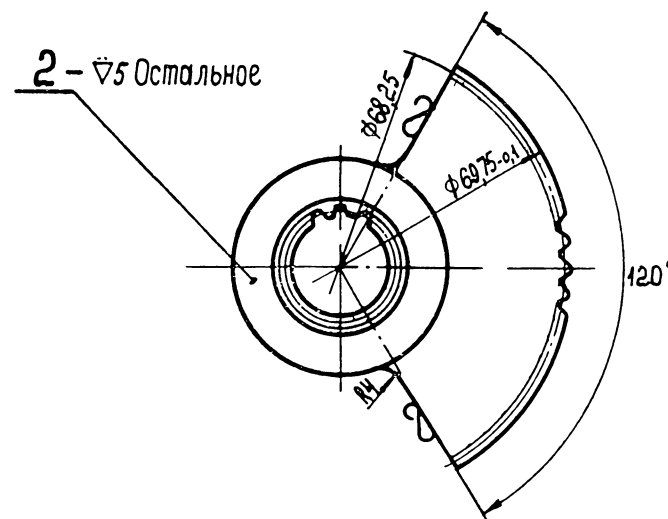
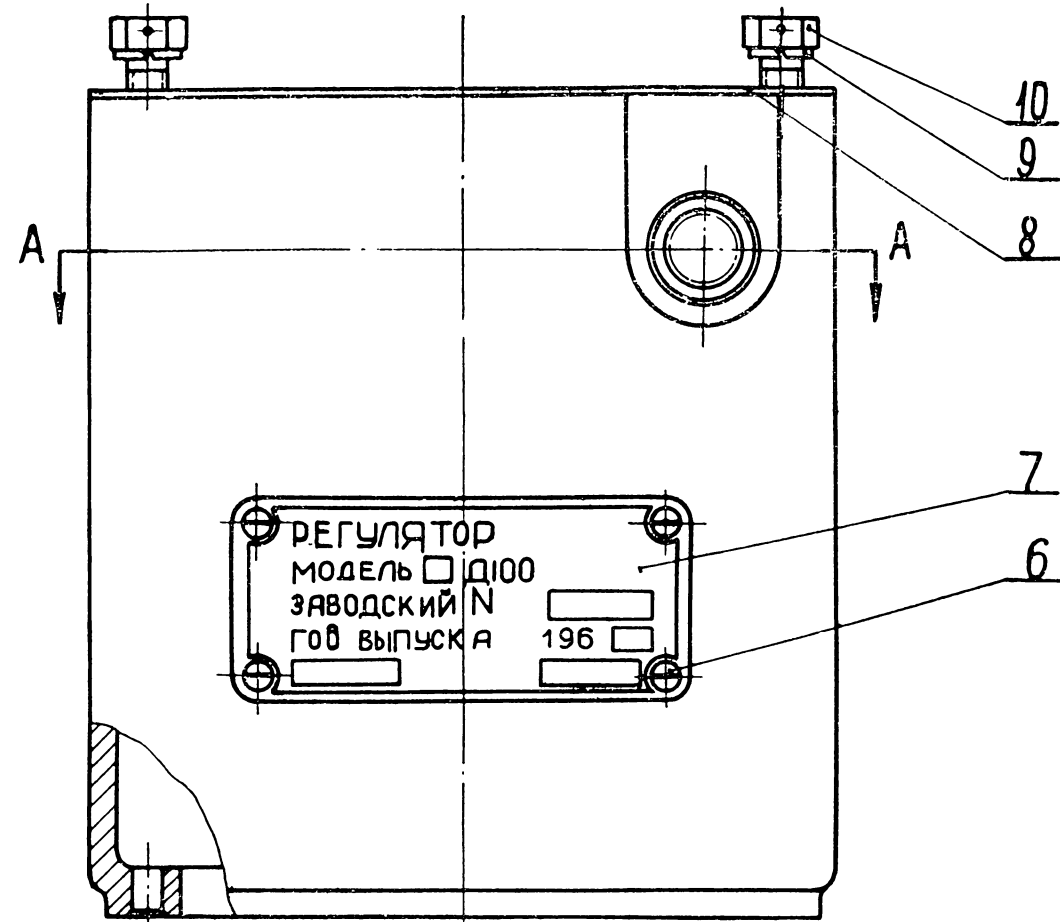
### Профиль винтовой канавки



## Детали

Корпус регулятора

2Д100.36.101сб



Модуль	0,75
Число зубьев на секторе	30-1
Число зубьев на окружности	91
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба	0,75
Размер шаговой скобы	24,278 <sup>+0,006</sup> <sub>-0,005</sub>
Высота зуба теоретическая	1,65

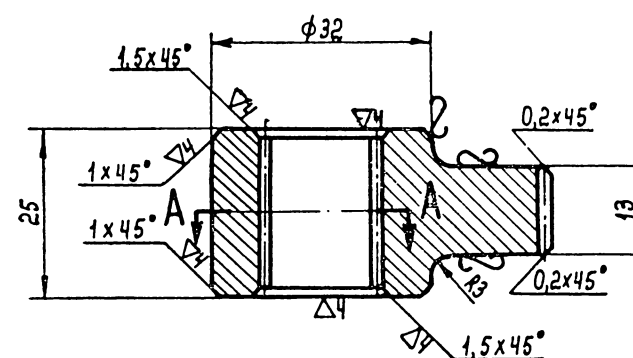
### Технические требования

#### Деталь 2

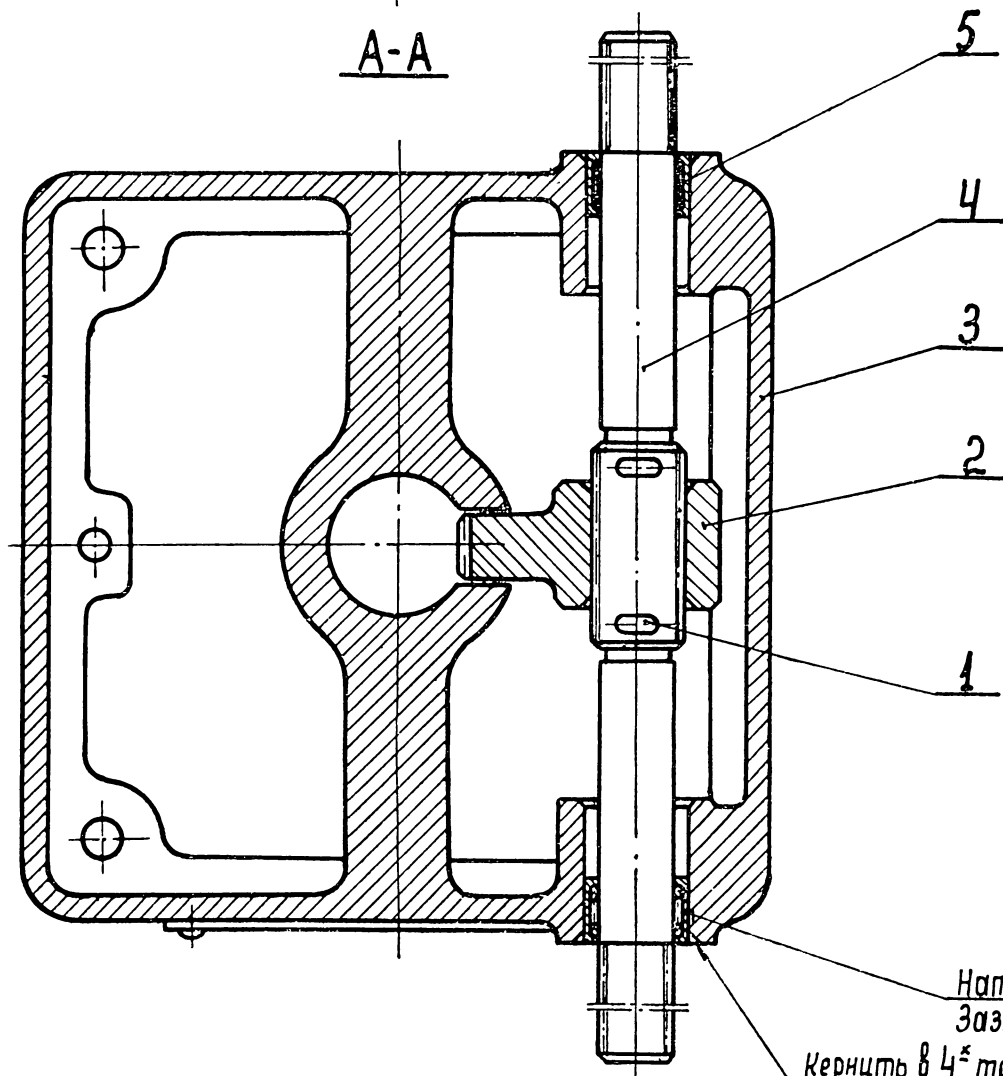
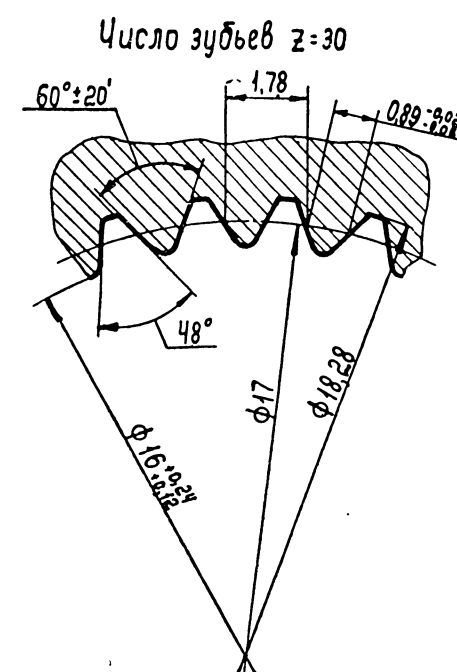
1 Предельные отклонения размеров штамповки по II классу точности, ГОСТ 7505-55.

2 Биеение начальной окружности зубьев сектора φ68,25 относительно начального диаметра шлицев φ17 не более 0,05 мм.

3 Взаимозаменяемость шлицев проверять по эталонной сопряженной детали



#### A-A



10	Болт 1м8х20	4	0,01	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7810-57	—
9	Шайба пружинная 8Н	4	0,001	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6204-61	—
8	Прокладка	1	0,001	Паронит	481-58	Д 50.27.318	273
7	Табличка	1	0,009	А2	3549-55	2Д100.36.051.2	273
6	Винт м4х8	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1489-58	—
5	Подшипник 941/15	2	0,012	—	—	ГОСТ 4060-60	—
4	Валик шлицевый	1	0,35	Сталь 40	1050-60	2Д100.36.050	273
3	Корпус верхний	1	5,8	СЧ18-36	1412-54	2Д100.36.0491	272
2	Зубчатый сектор	1	0,225	Сталь 40	1050-60	Д 50.27.322	271
1	Шплинт 3х25	2	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
№ по	Наименование	Кол	Вес	Марка	Гост	Обозначение	№ стр
1 шт.	Материал						

Согласован с чертежами

Корпус верхний

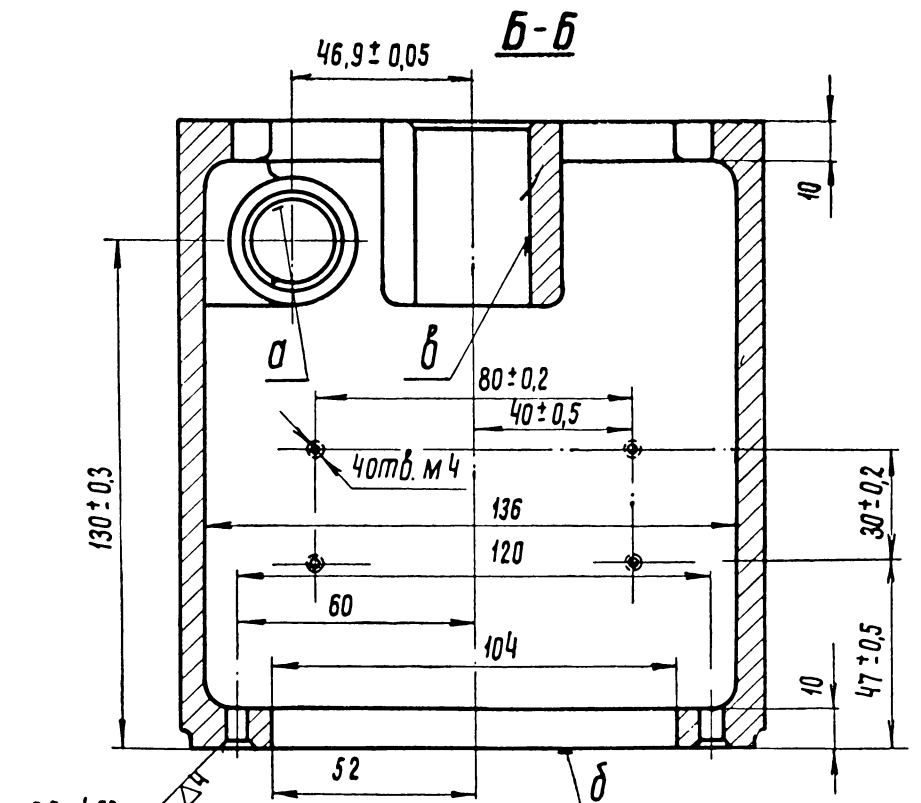
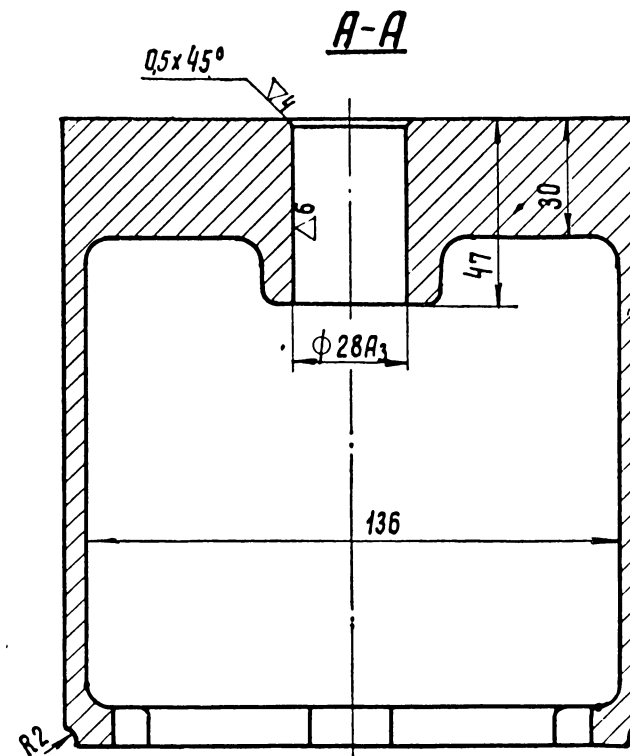
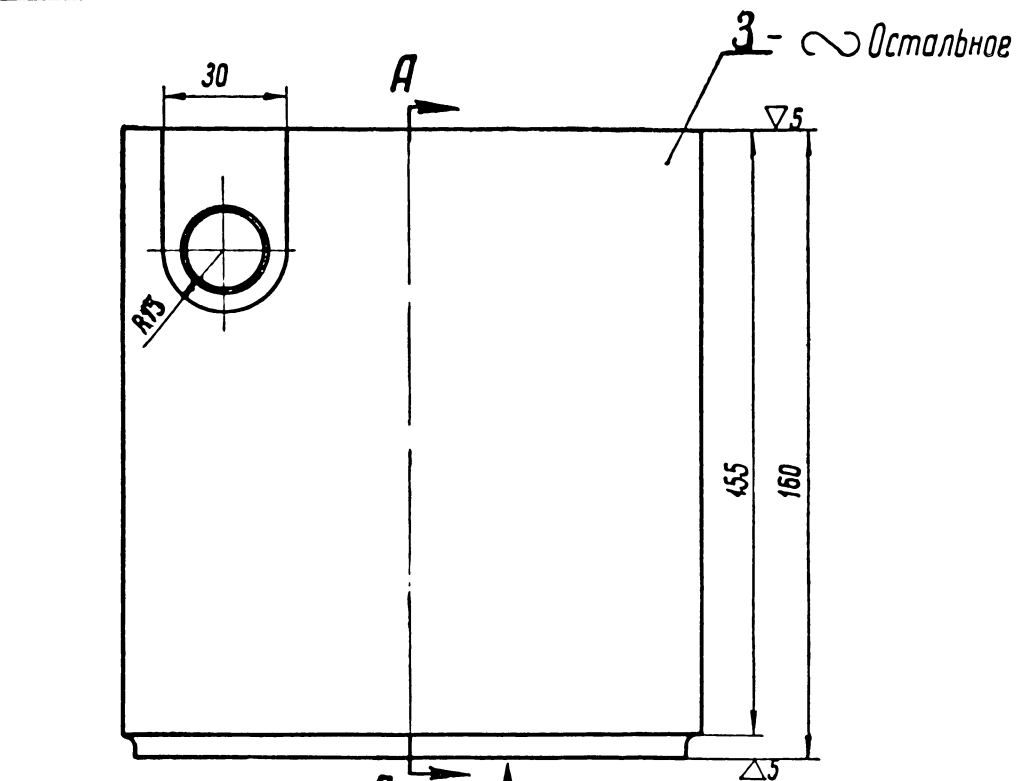
6,41

Вес по чертежу



Регулятор всережимный

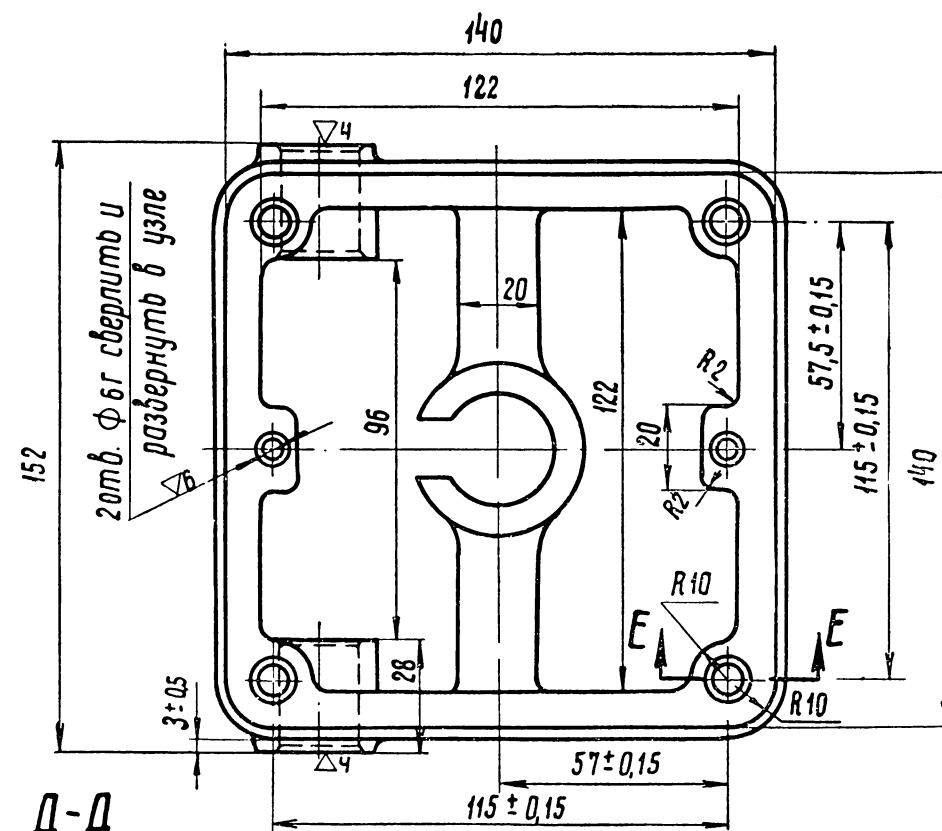
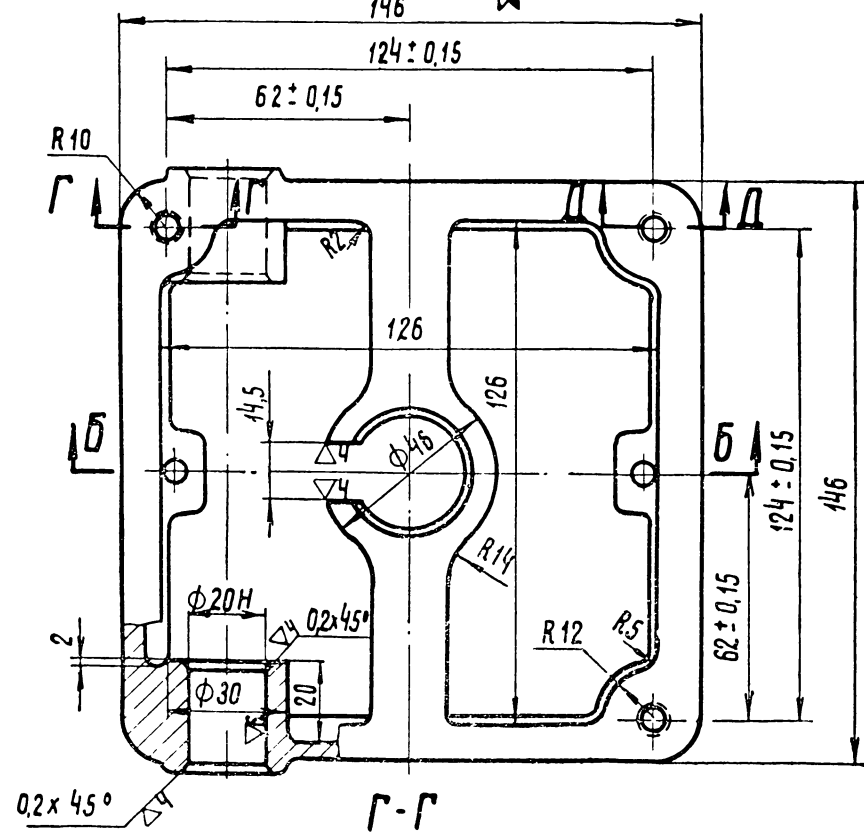
2Д100.36.116сд1



Вид В

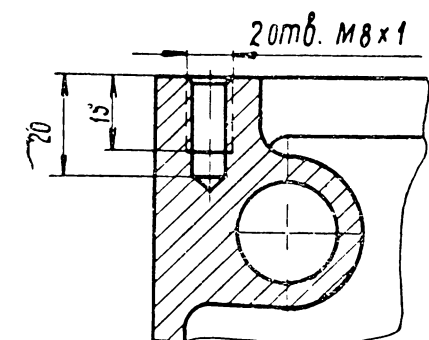
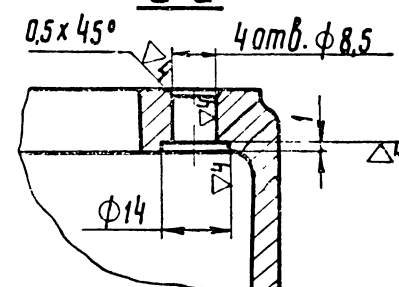
### Технические требования

1. Отливка по Д100.Т99.
2. Отливку очистить от формовочной земли и пригара.
3. На наружных необработанных поверхностях допускается наличие ужимин глубиной до 2 мм, шириной до 6 мм; ужиминь должны быть зашпаклеваны.
4. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
5. Неуказанные литейные радиусы 2÷3 мм.
6. Непараллельность поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,2 мм на длине 152 мм.
7. Неперпендикулярность оси поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,15 мм.
8. Неперпендикулярность поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,1 мм на длине 152 мм.
9. Смещение оси поверхности „б“ относительно оси поверхности ф46 не более 3 мм.
10. Наружный контур детали в плоскости „б“ проверить шаблоном, базированным по отверстиям ф8,5; размеры шаблона 138x138 и R10. Отклонение детали от контура шаблона не более 1 мм, при этом допускается снятие фаски 45° по контуру.
11. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.



Д-Д

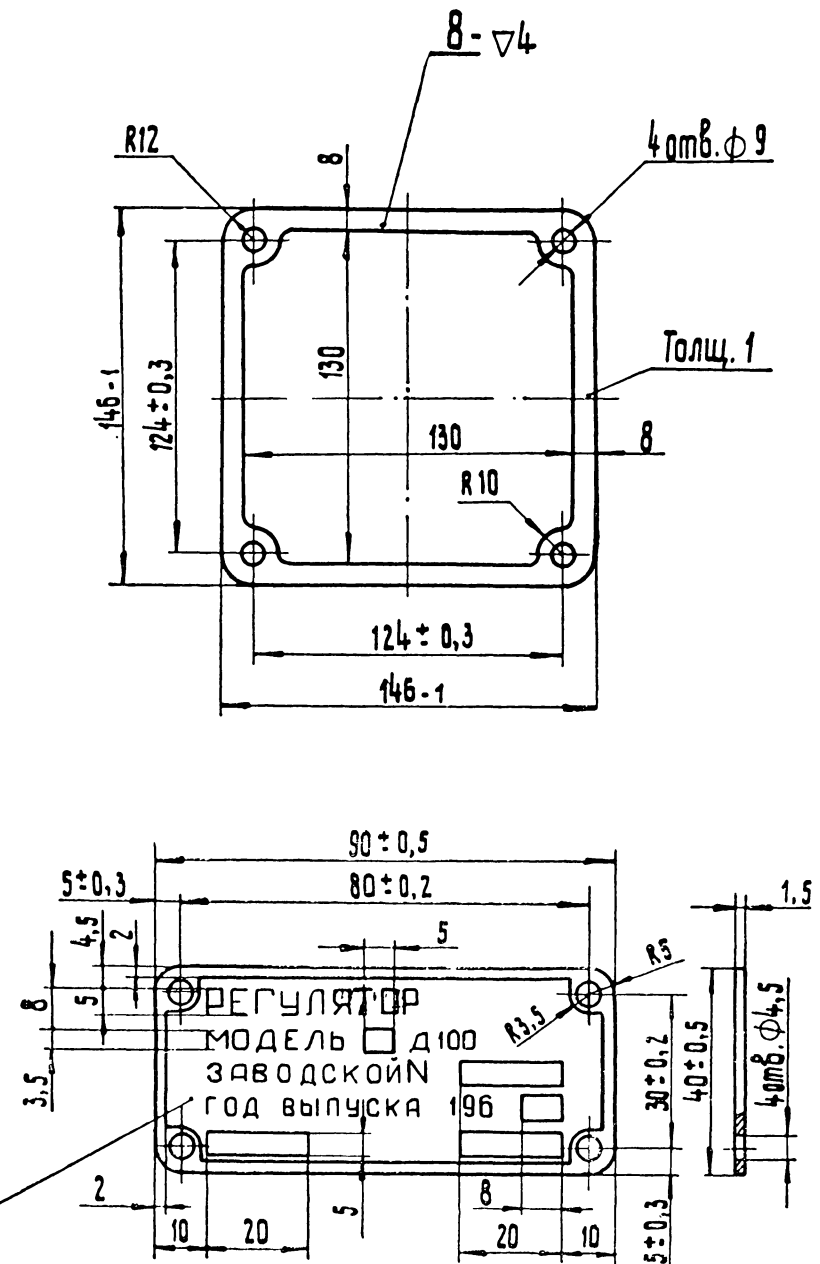
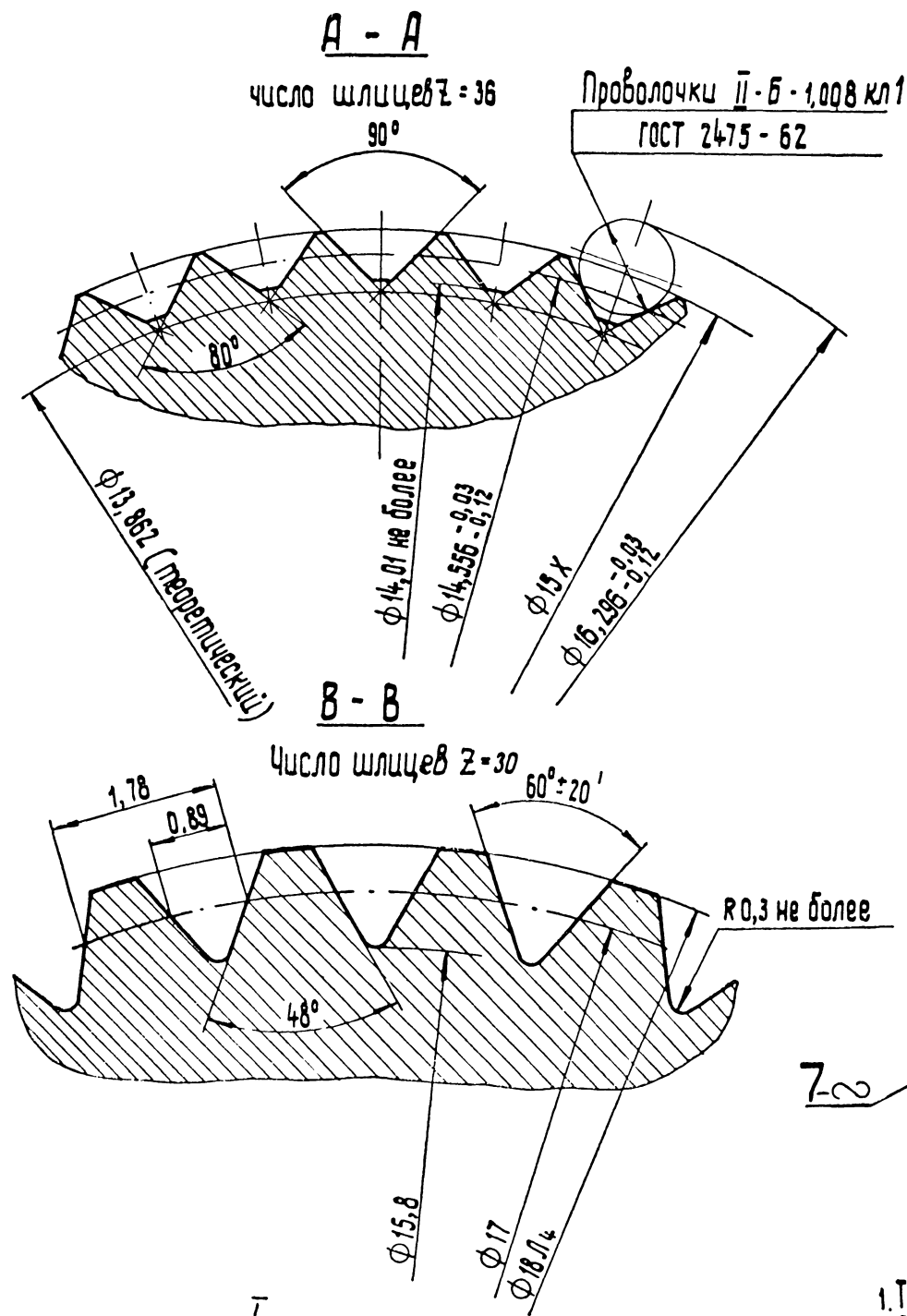
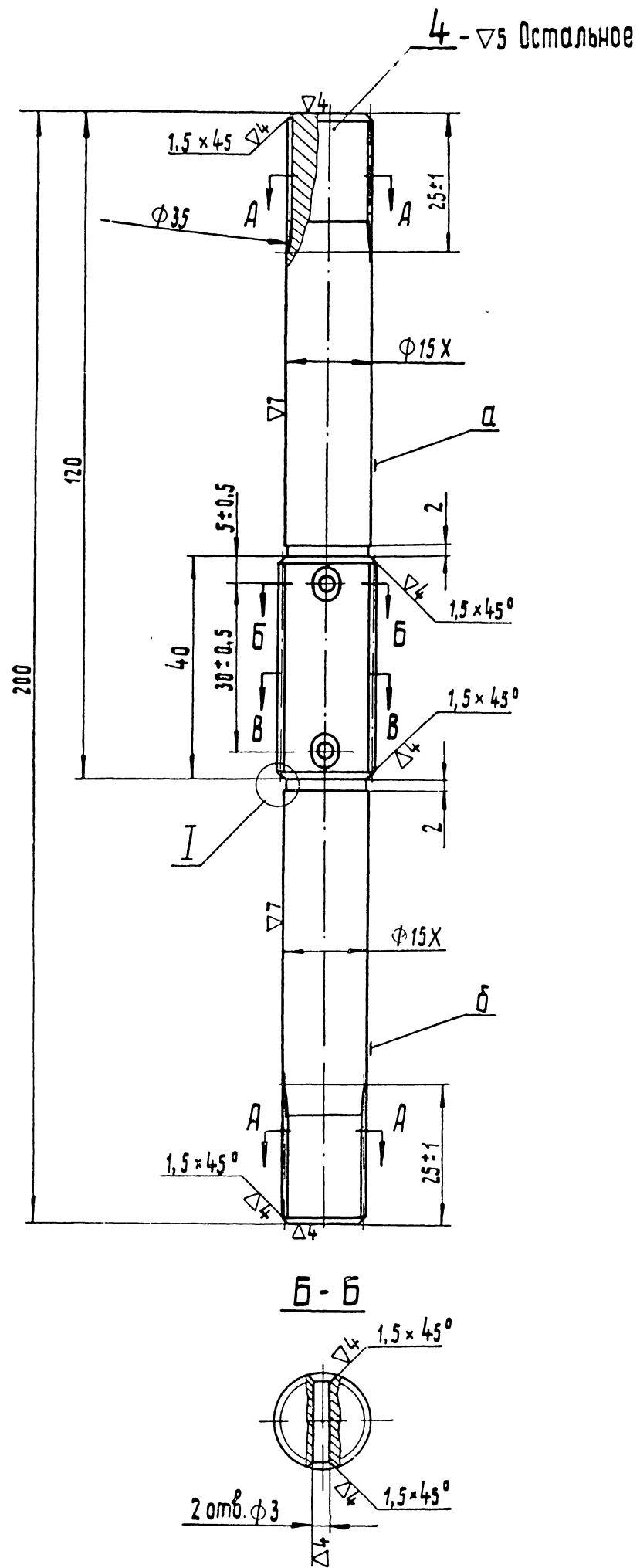
Е-Е



### Детали

Корпус верхний

2Д100.36.116сб1




## Технические требования

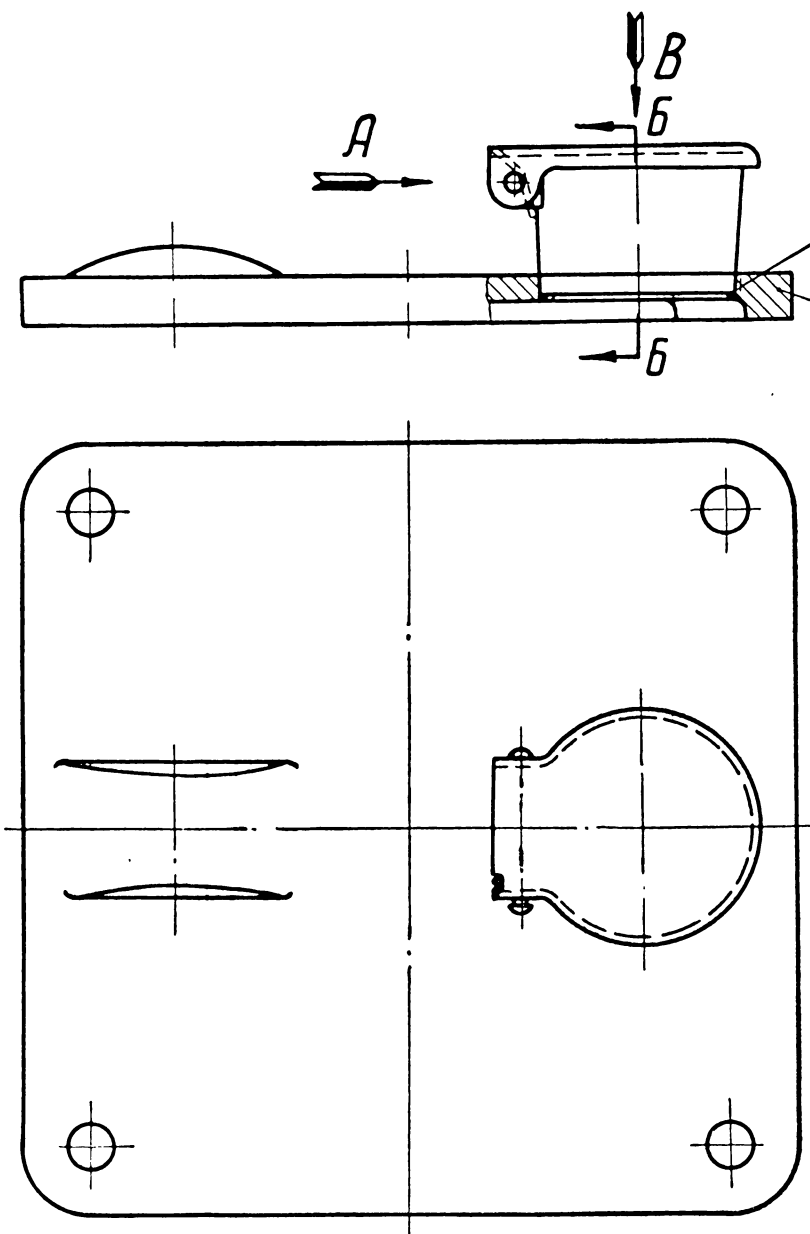
### Деталь 4

1. Твердость HRC =  $26 \div 33$ .
2. Взаимозаменяемость шлицев проверять по сопрягаемым деталям.
3. Биеение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,02 мм.

### Деталь 7

1. Фон черный.
2. Буквы должны четко выступать над фоном (глубина тиснения не менее 0,1 мм).
3. Лицевая сторона таблички должна быть покрыта бесцветным лаком по ГОСТ 5236-50.

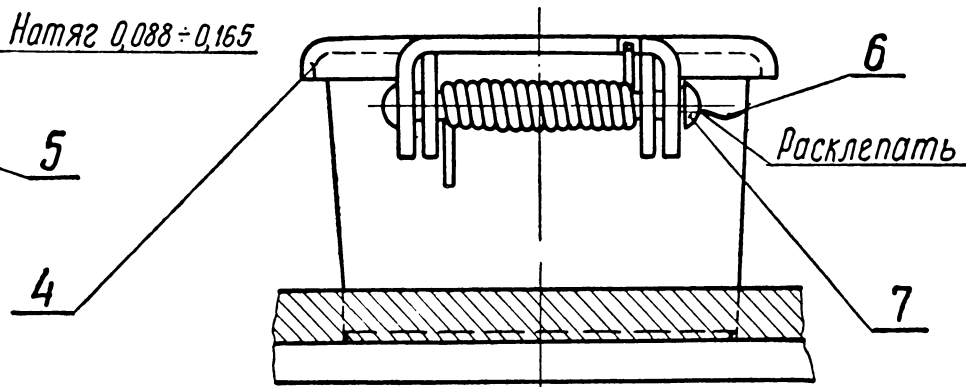
Детали		
	Корпус Верхний	2Д 100.36.116сб.1



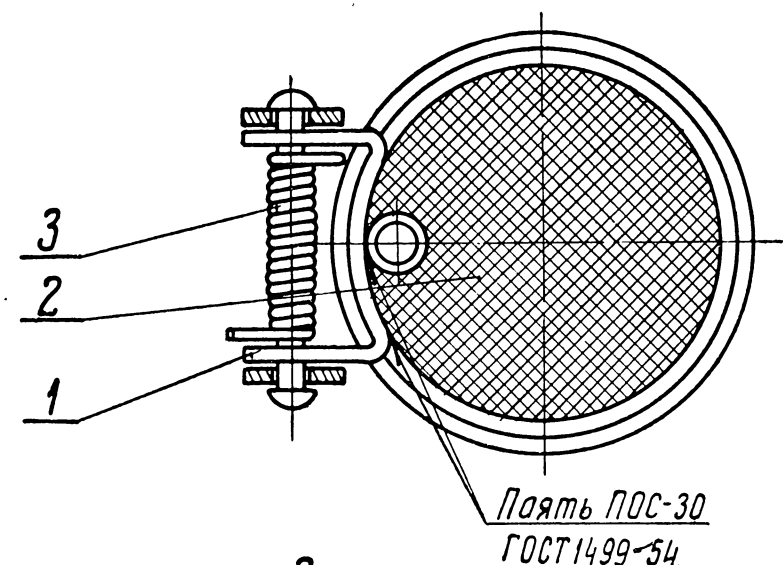
Натяг  $0,088 \div 0,165$

Вид А

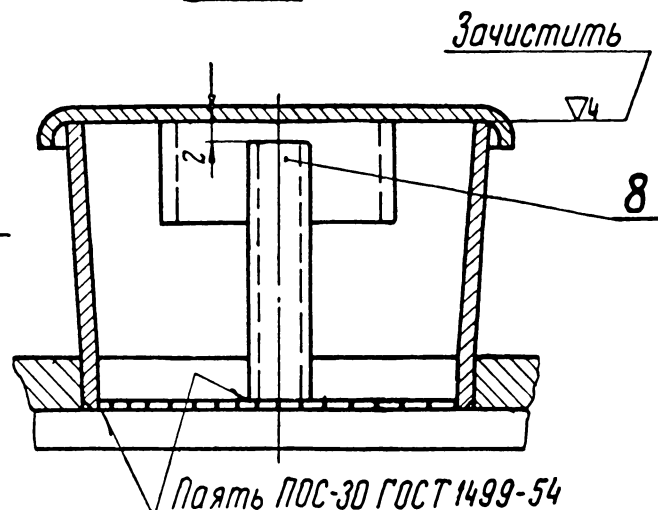
Б-Б



Вид В  
(Крышка условно снята)



Паять ПОС-30  
ГОСТ 1499-54.



Технические требования  
Узел Д50.27.222сб

Выступление скобы (дет.1) над втулкой (дет.6) не допускается.

Узел Д50.27.226сб

1. Пружину (дет.3) ставить с предварительной затяжкой.

2. Выступающий над крышкой (дет.4) конец пружины (дет.3) срезать заподлицо.

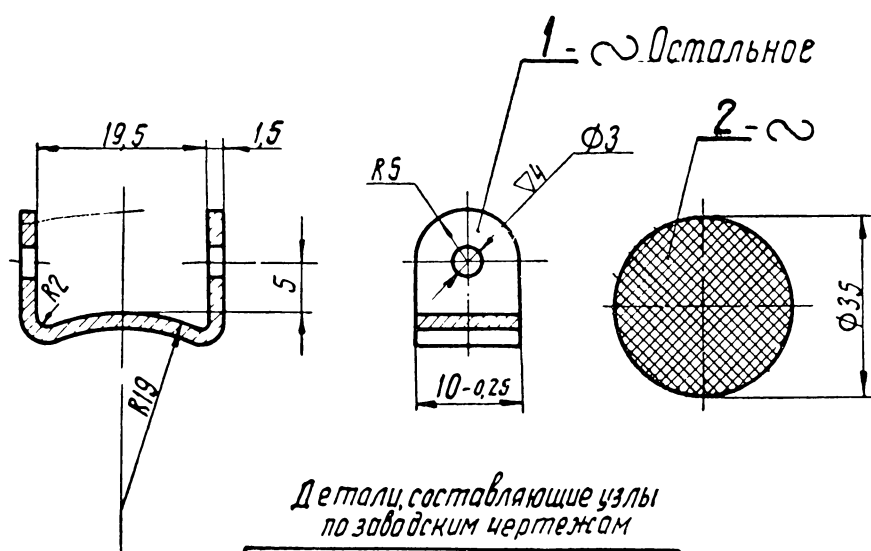
Деталь 1.

Длина в развернутом виде - 45 мм.

Деталь 3.

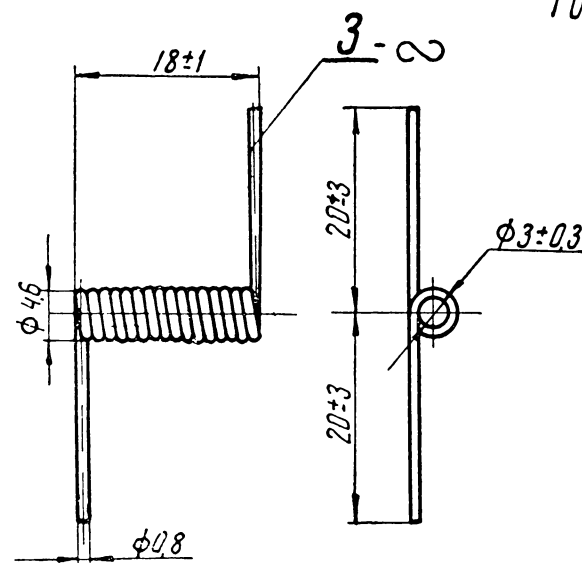
1. Навивка плотная. Зазор между отдельными витками не более 0,2 мм.

2. Оксидировать.



Детали, составляющие узлы  
по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
1, 2, 6, 8	Д50.27.222сб
3, 4, 7	Д50.27.226сб



Число витков	22
Длина развернутой проволоки	200

8	Трубка	1	0,005	МЗ	859-41	Д50.27.313	275
7	Заклепка	1	0,005	Ст 2	380-60	Д50.27.319	275
6	Втулка	1	0,02	Сталь 20	1050-60	Д50.27.312	275
5	Фланец	1	0,93	СЧ415-32	1412-54	Д50.27.311	275
4	Крышка масленки	1	0,003	Сталь ШС 10 Кр	914-56	Д50.27.314	275
3	Пружина	1	0,0005	Проволока П-28	9389-60	Д50.27.316	274
2	Сетка	1	0,0001	Сетка №1	6613-53	Д50.27.320	274
1	Скоба	1	0,005	Сталь ШС 10 Кр	914-56	Д50.27.317	274
№ по пер.	Наименование	Кол.	Вес шт	Марка материала	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Согласован с чертежами Д50.27.222сб, Д50.27.226сб.

Крышка

0,95

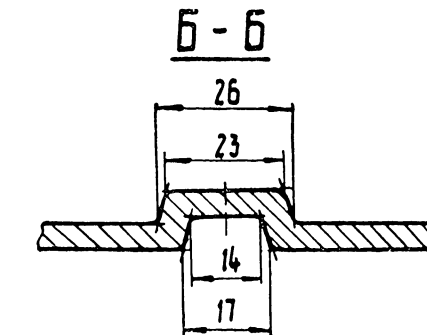
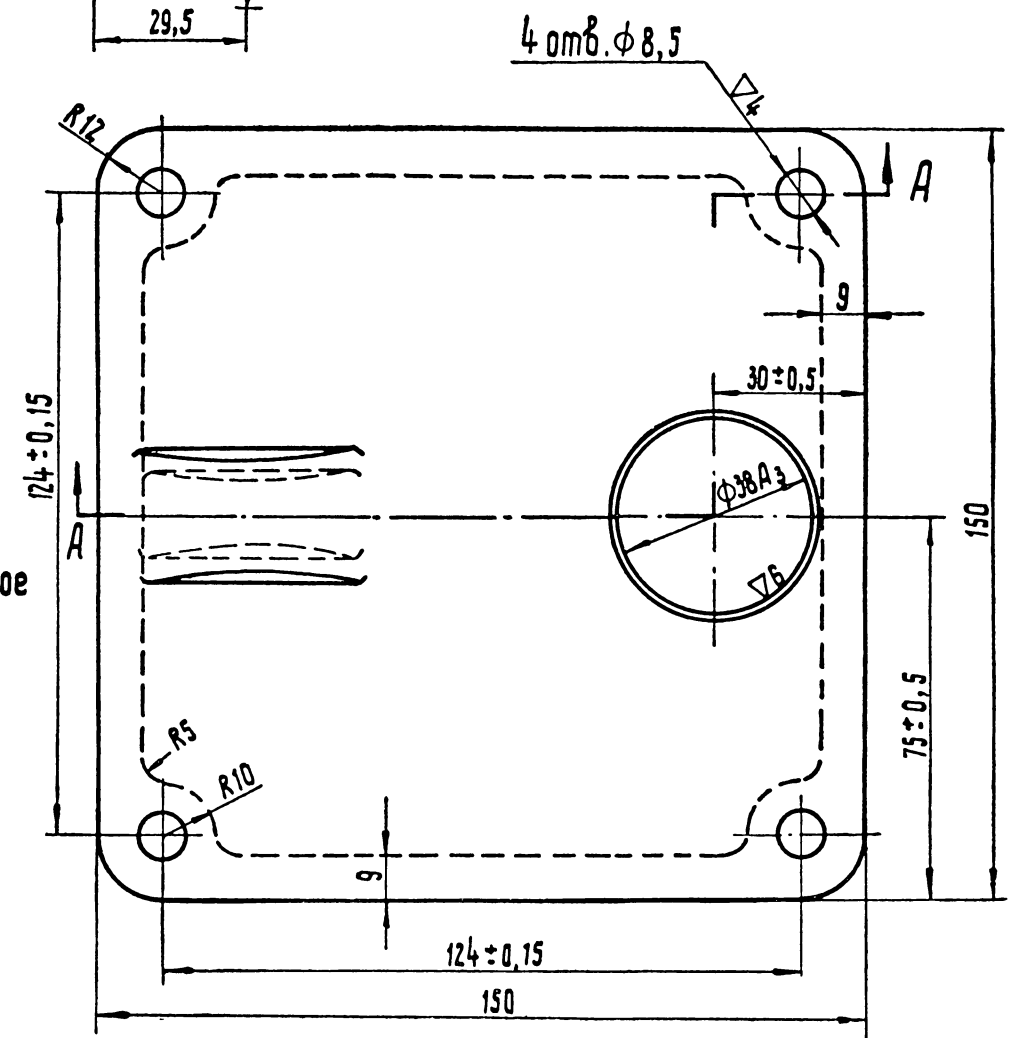
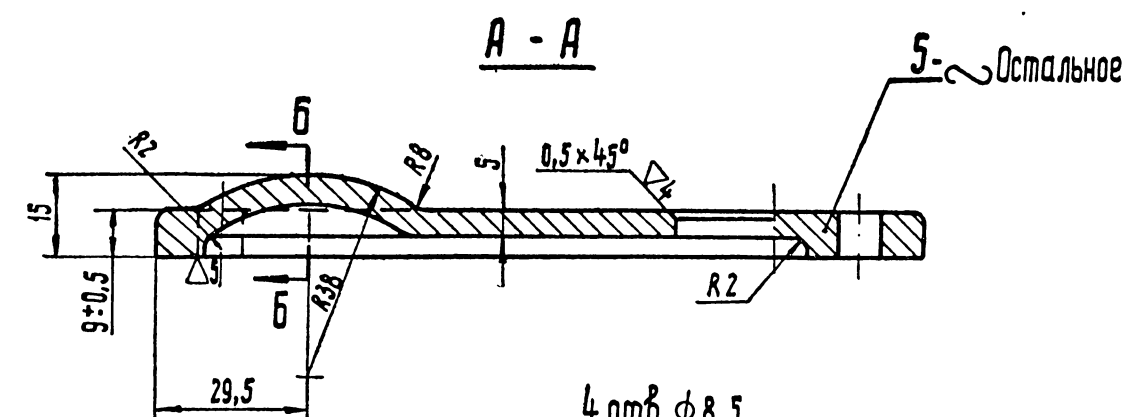
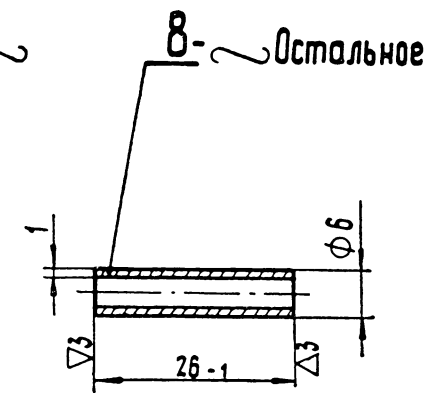
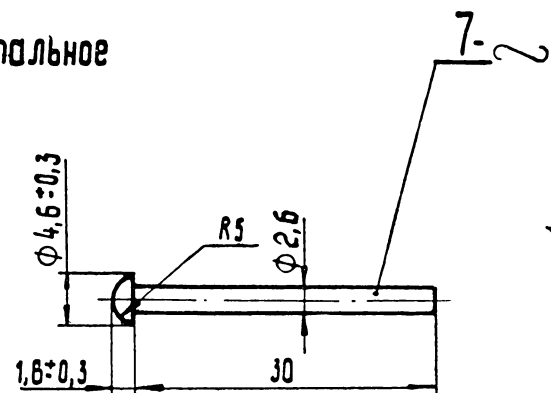
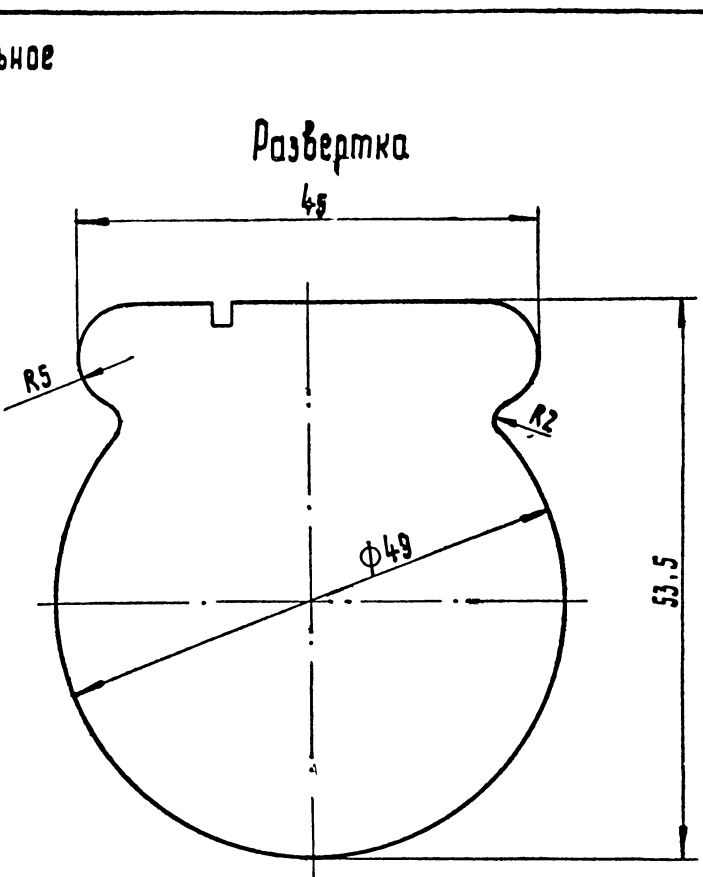
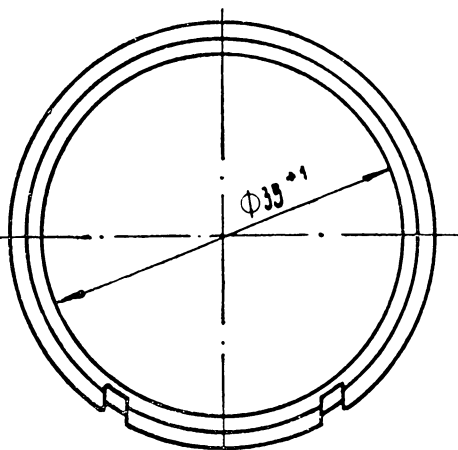
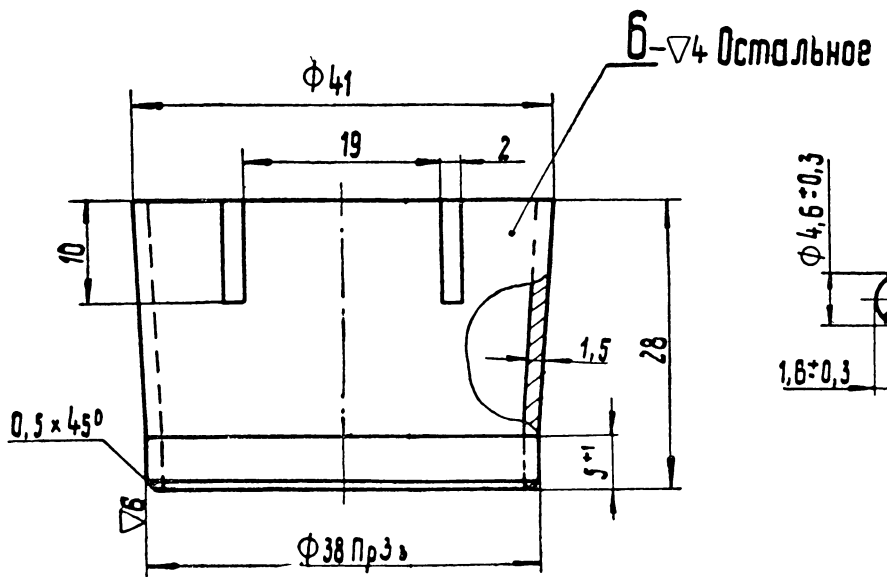
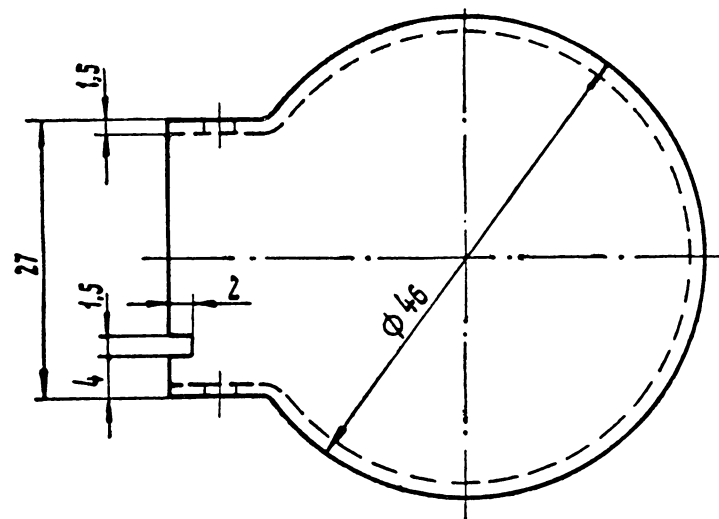
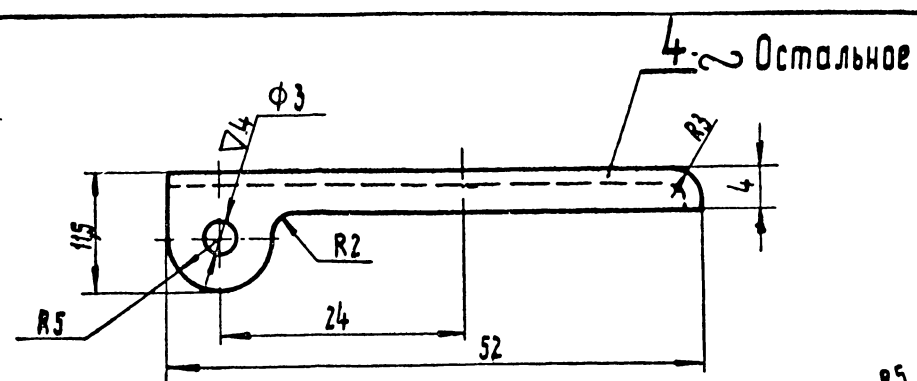
Вес



Регулятор всережимный

Д50.27.221сб





# Технические требования

## Деталь 4

Окисировать

## Деталь 5

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855 - 55.
2. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

## Деталь 7

1. Технические условия по ГОСТ 10304 - 62.
2. Допускается изготовление из проволоки 0 - 2,5 ГОСТ 3282 - 46.

## Деталь 8

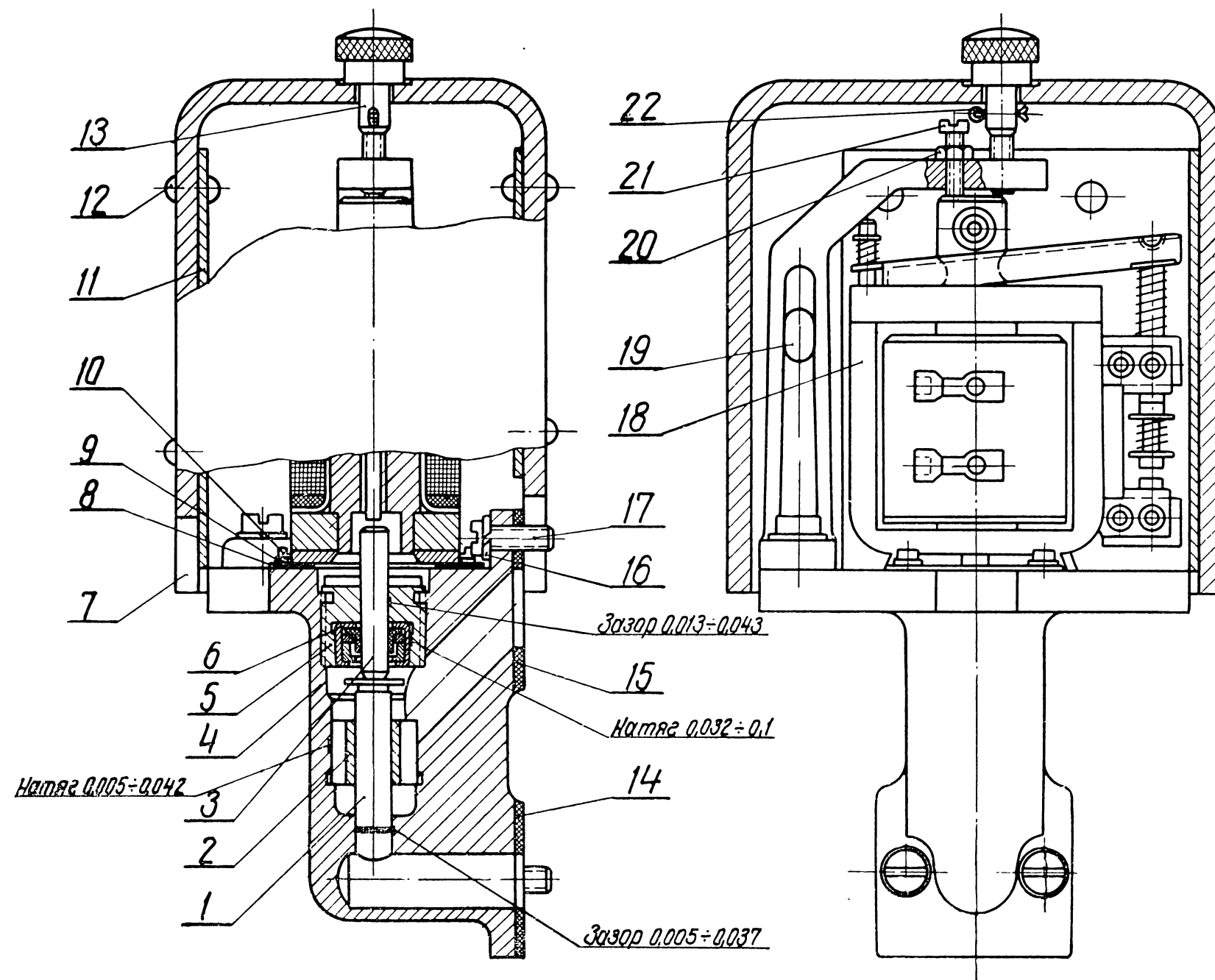
Труба 6 × 1, ГОСТ 617 - 53.

## Детали



Крышка

Д 50.27.221 сб.



### Технические требования

1. Заедание или тугой ход золотника (дет 1) и выключателя (дет.3) не допускается
2. Зазор между винтом (дет 21) и стержнем соленоида при нижнем его положении  $5,5 \div 6$  мм
3. Корпус (дет 4), направляющую (дет 2) развернуть в сборе и притереть совместно с золотником (дет 1)

Детали составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № деталей	№ заводского узлового чертежа
7, 11, 12	2Д100.36.152 сд

22	Шплинт 1,5x12	1	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Винт	1	0,0025	Сталь 40	1050-60	Д100.36.097	279
20	Гайка М4	1	0,001	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
19	Кронштейн	1	0,388	СЧ15-32	1412-54	Д50.27.207.1	279
18	Магнит обмоточный	1	1,05	—	—	2Д100.36.153 сд	280
17	Винт М6x18	5	0,005	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58	—
16	Шайба пружинная 6Н	5	0,0008	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
15	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50.27.210	279
14	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50.27.209	279
13	Винт	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д50.27.208	279
12	Защелка 4x12(I)	7	0,0006	А2	3549-55	ГОСТ 11770	—
11	Прокладка изоляционная	1	0,032	Паронит 388-1	2824-60	Д50.27.218-1	278
10	Винт М4x12	4	0,001	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1491-58	—
9	Шайба пружинная 4Н	4	0,0002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
8	Прокладка	1	0,01	Паронит	481-58	Д50.27.217	278
7	Коробка	1	0,8	АЛ9	2685-53	2Д100.36.052А	278
6	Сальник	1	0,022	—	—	Д50.27.212 сд1	280
5	Пробка	1	0,075	Сталь 40	1050-60	Д50.27.205	278
4	Корпус	1	1,51	СЧ15-32	1412-54	Д50.27.201	277
3	Выключатель	1	0,013	ПС-59-1	1019-47	Д50.27.204.1	277
2	Направляющая	1	0,04	Сталь 40	1050-60	Д50.27.203.1	277
1	Золотник	1	0,03	Сталь 40	1050-60	Д50.27.202	277
№ по леву	Наименование	кол	вес шт	марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

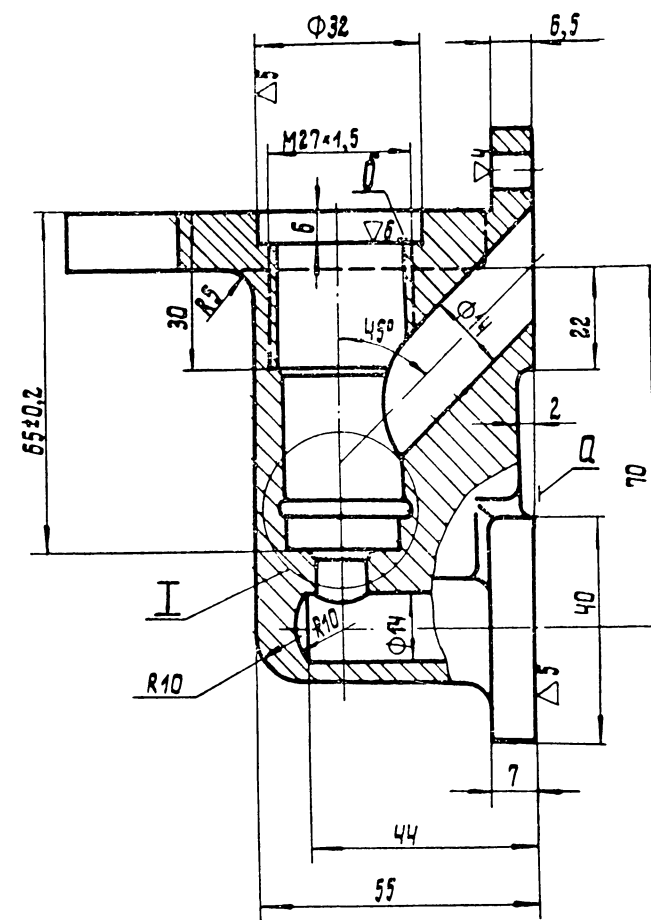
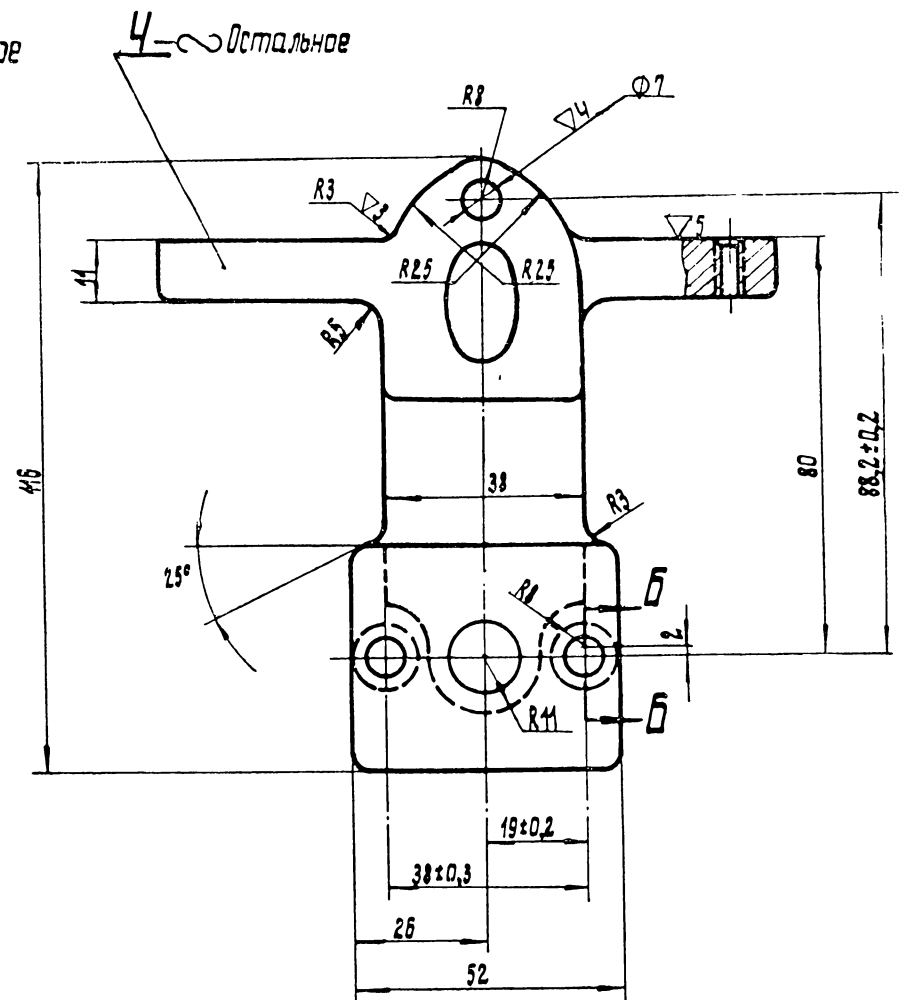
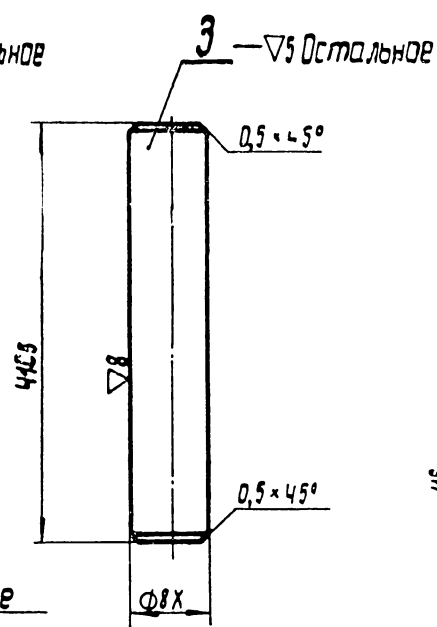
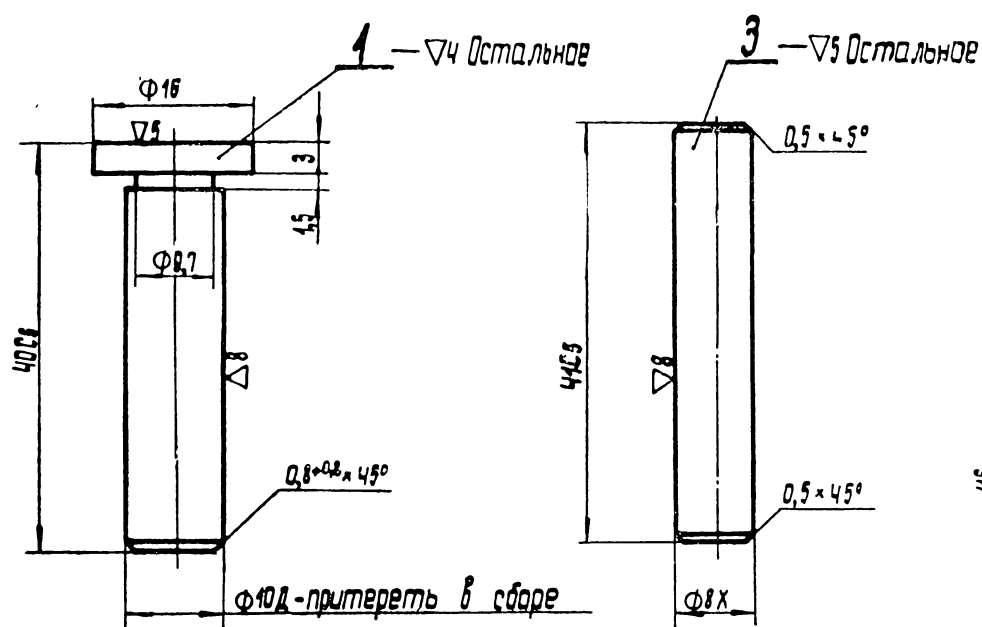
Согласован с чертежом 2Д100.36.152 сд

Золотник автоматического выключения 5,93  
вес по чертежу



Регулятор всережимный

2Д100.36.151 сд



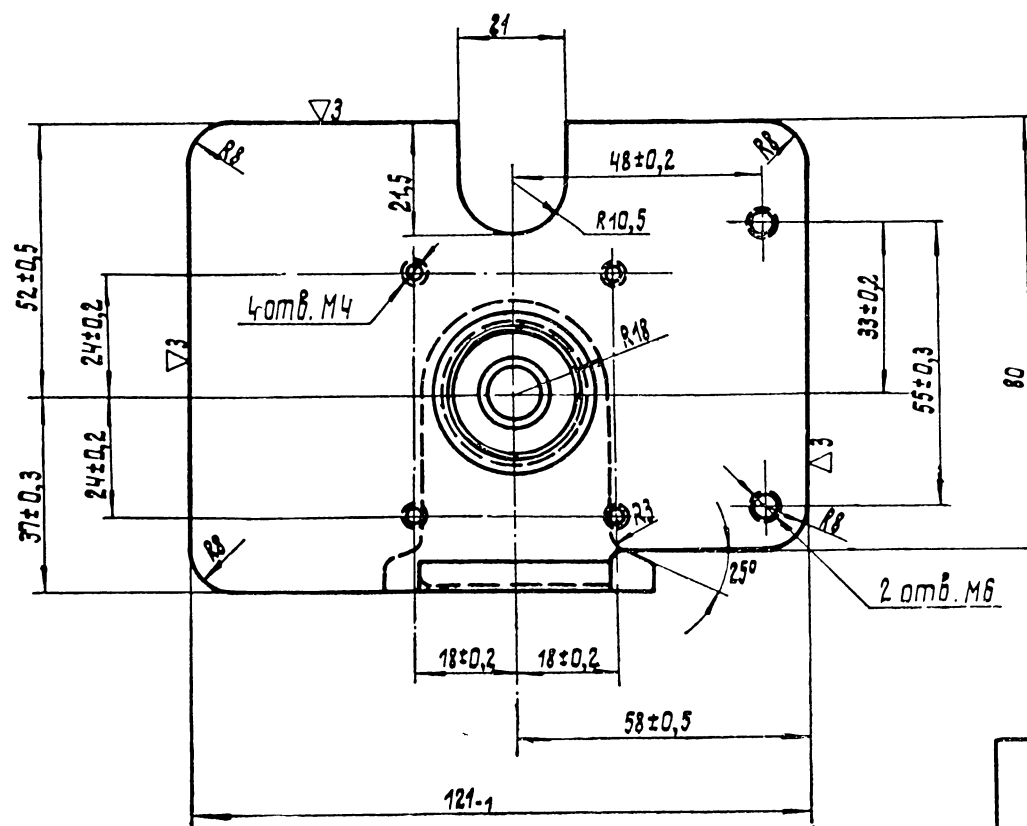
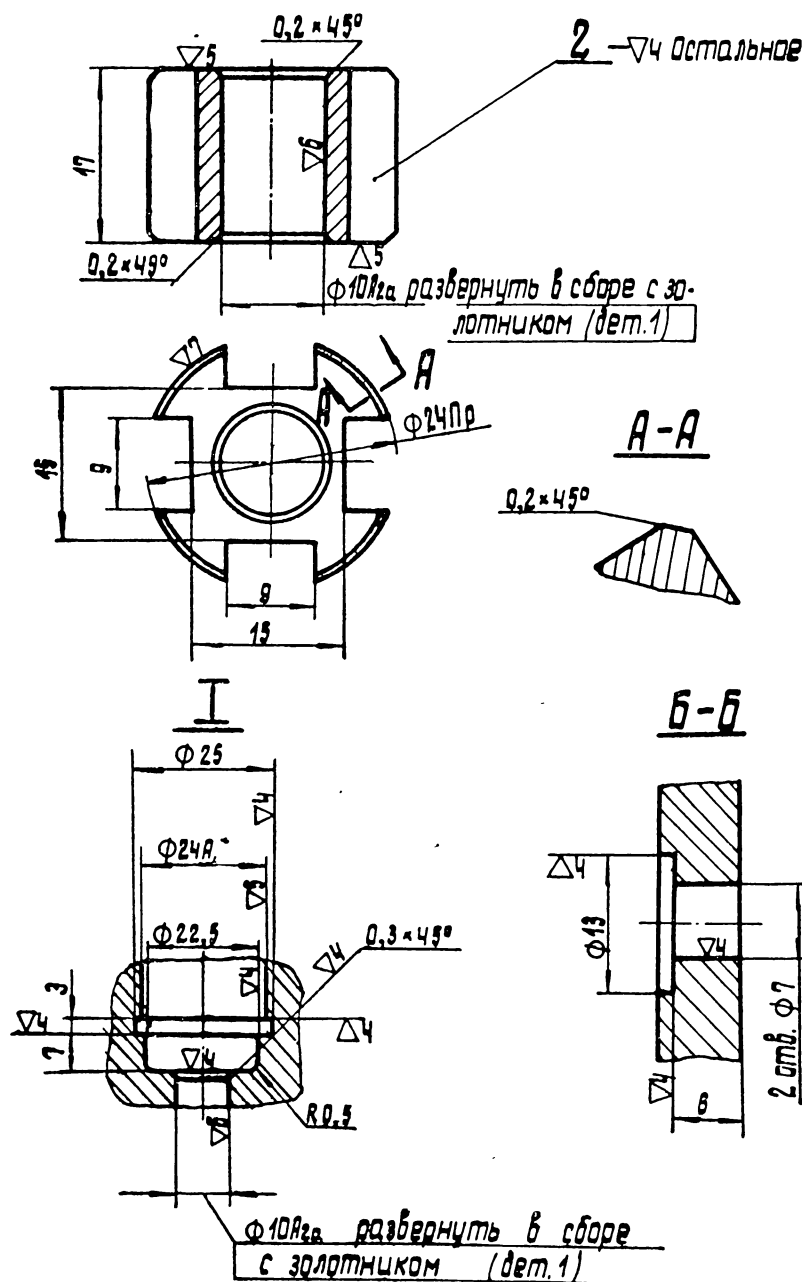
### Технические требования

#### Детали 1 и 2

1. Термообработать. Твердость HRC 26-33.

#### Деталь 4

1. Отливка по Д50. ТУ9.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литейные радиусы R 2 мм.
4. При проверке по краске прилегание поверхности „а“ должно быть равномерное и составлять не менее 65% поверхности соприкосновения.
5. Неперпендикулярность поверхности „б“ к оси резьбы M27×1,5 не более 0,1 мм.
6. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать.

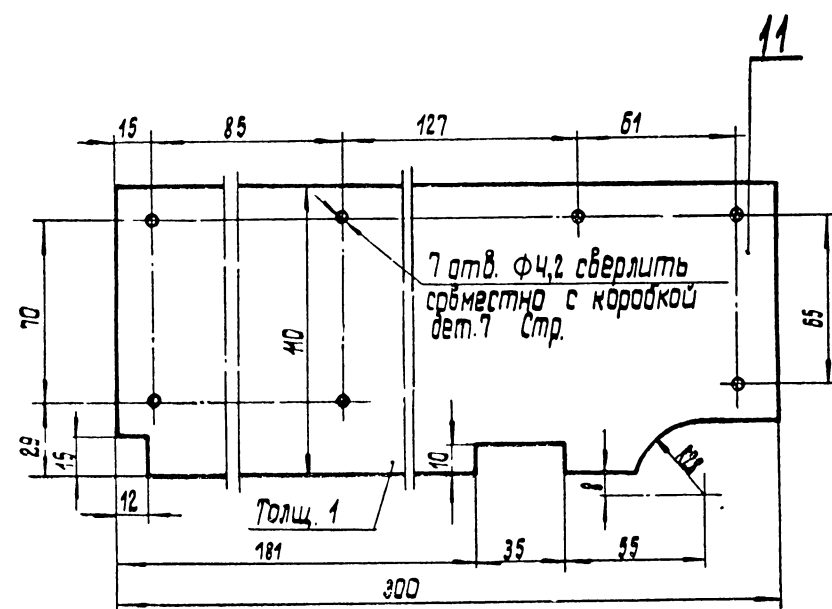
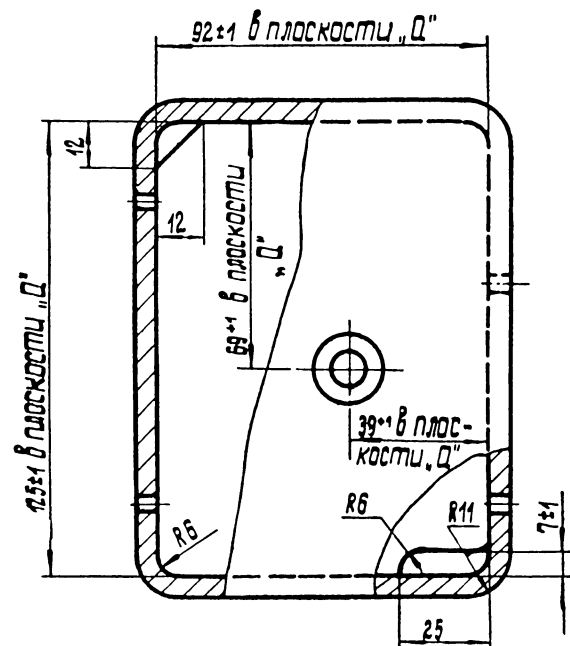
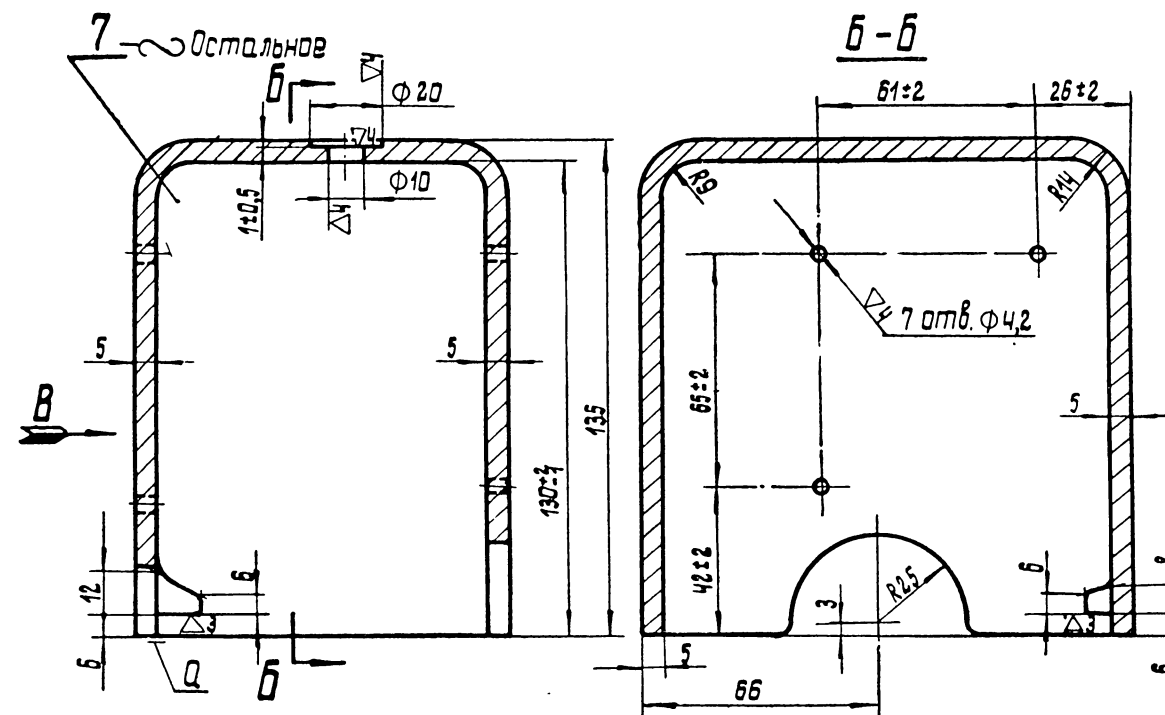
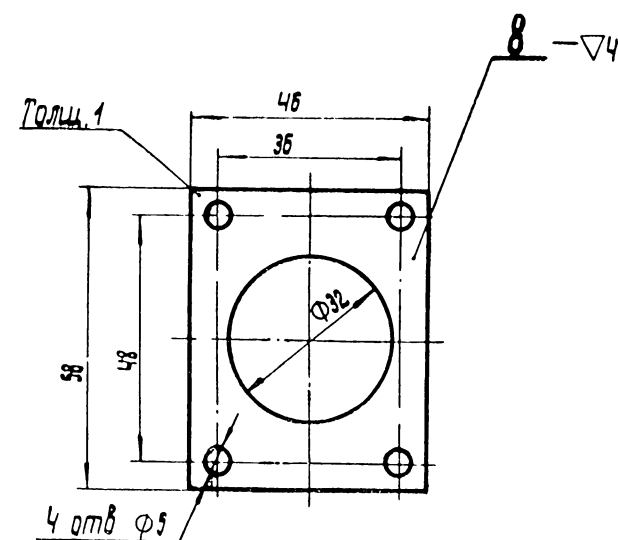
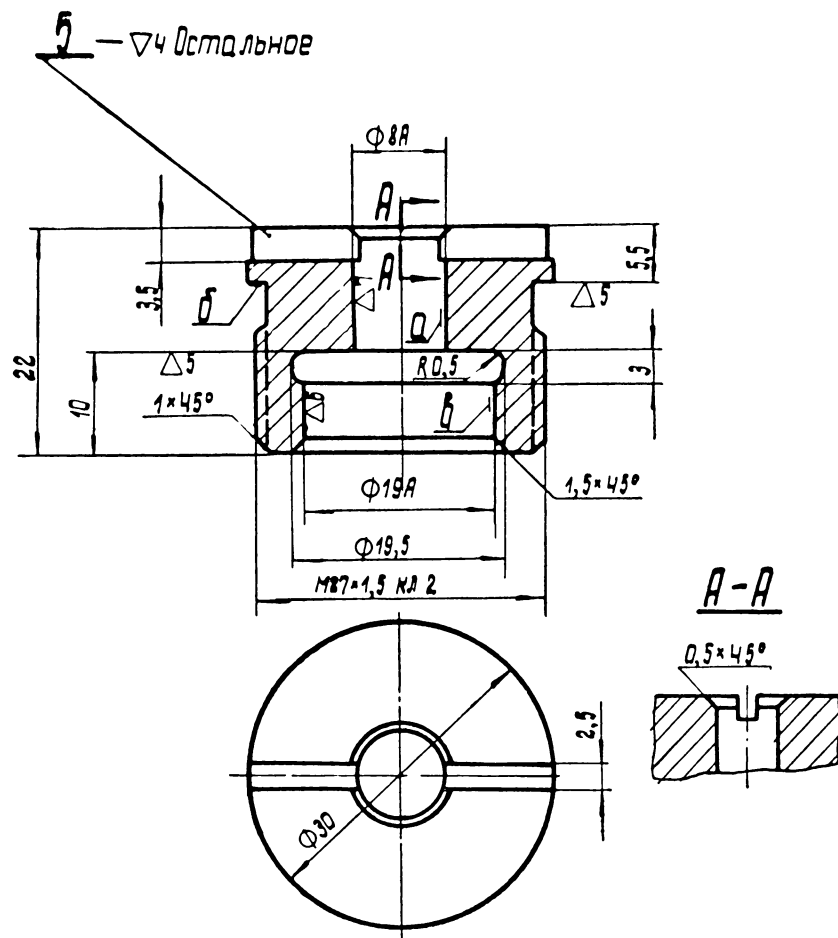


### Детали



Золотник автоматического выключения

2Д100.36.151сб



Вид В

### Технические требования

#### Деталь 5

1. Термообработать. Твердость HRC = 26-33.
2. Неперпендикулярность поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,1 мм на Φ29 мм.
3. Биение поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,1 мм.
4. Несоосность оси отверстия Φ8А и оси среднего диаметра резьбы М27х1,5 кл. 2 не более 0,1 мм.
5. Оксидировать.

#### Деталь 7

1. Предельные отклонения размеров отливки ± 0,5 мм
2. Литейные уклоны не более 3°.
3. Неуказанные литейные радиусы до 3 мм

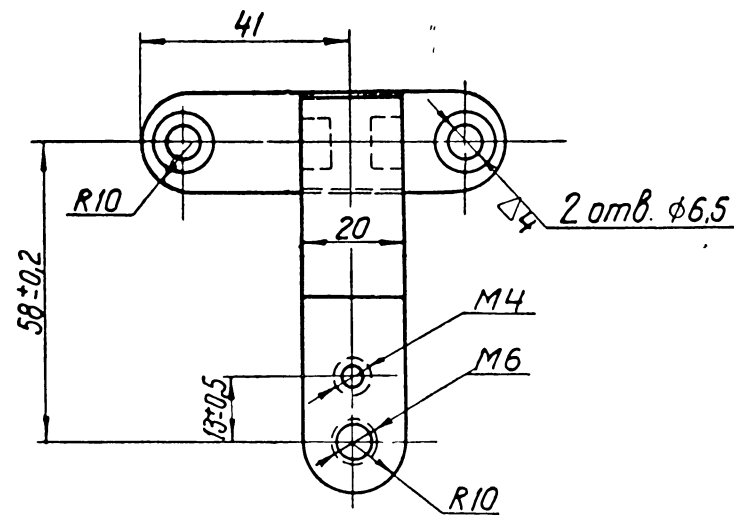
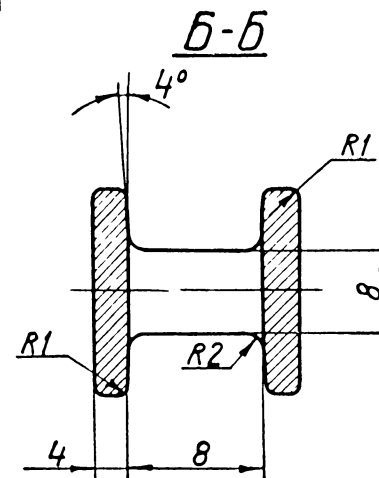
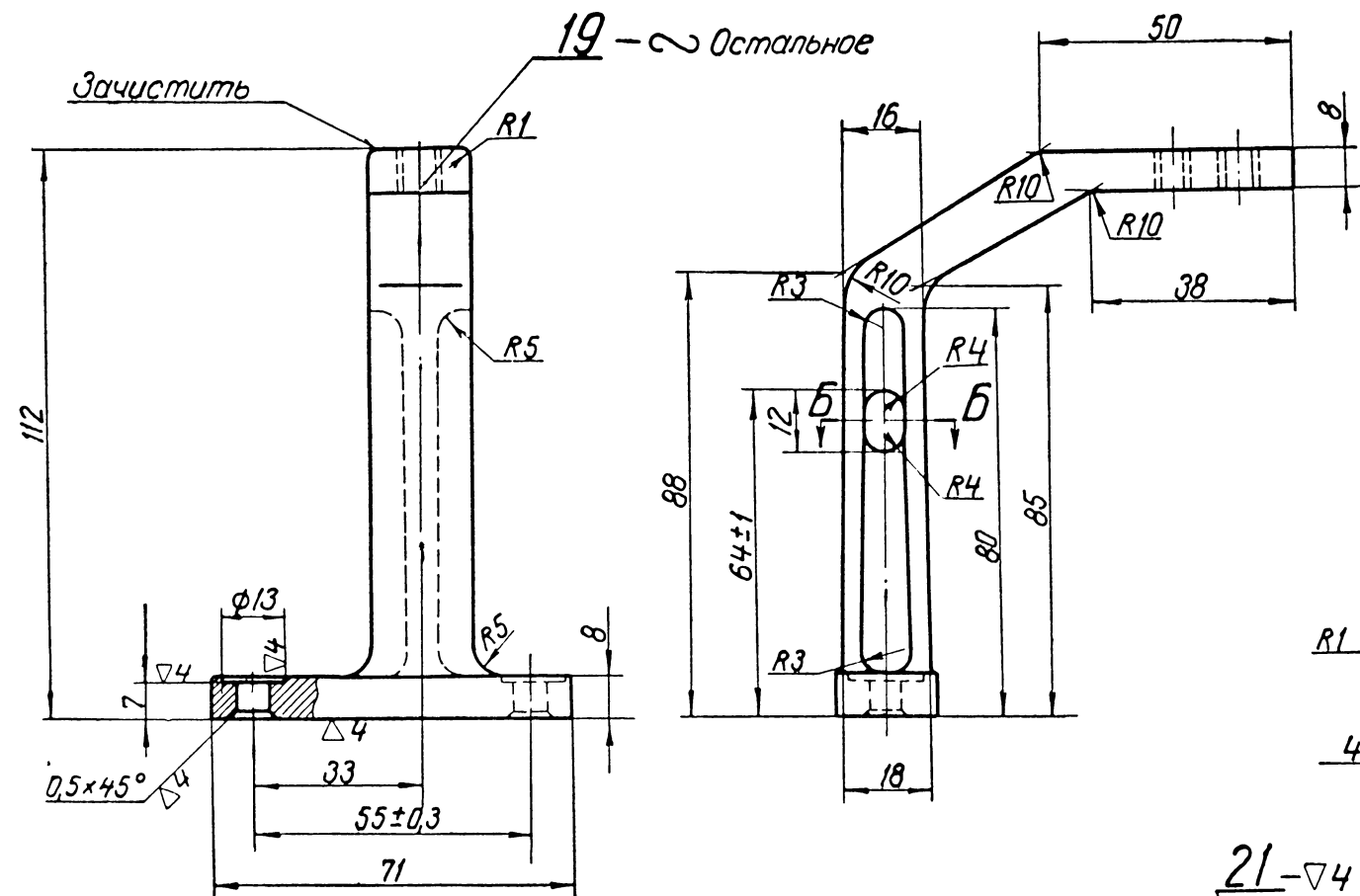
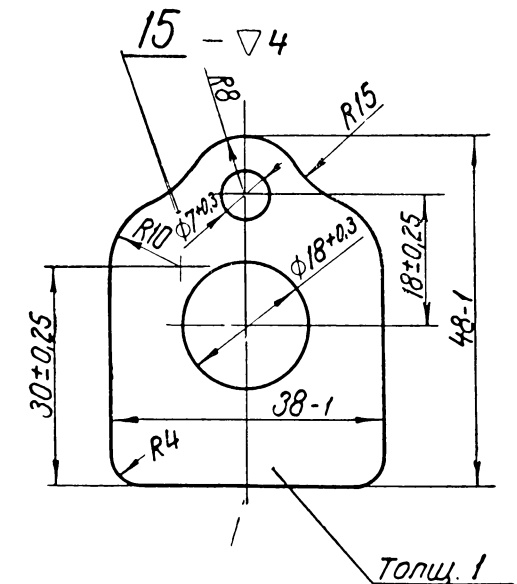
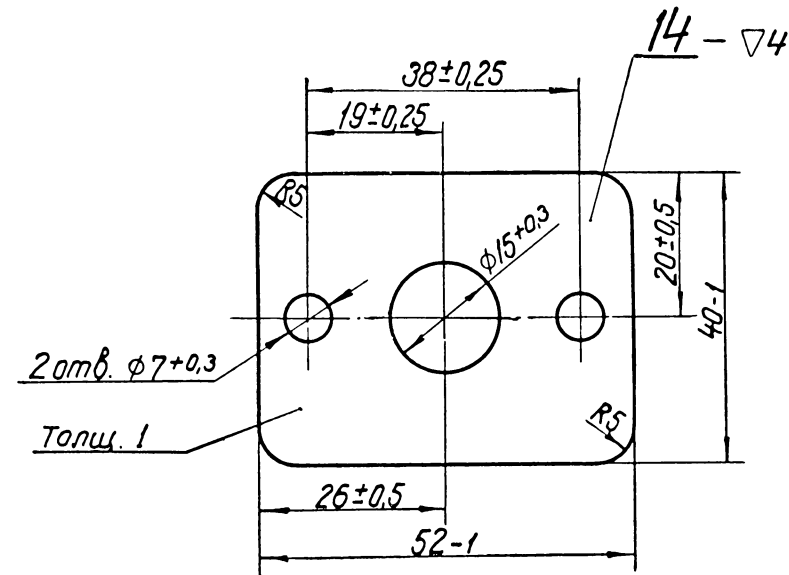
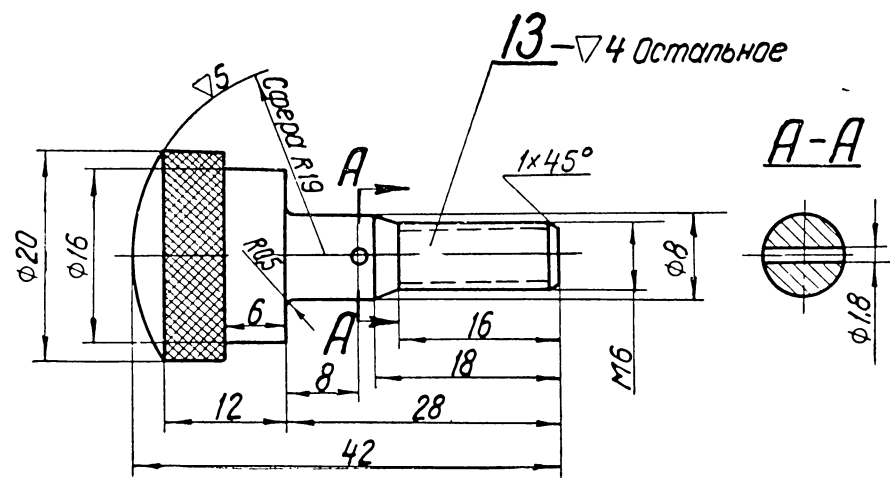
#### Деталь 8

Кромки прокладки должны быть ровными без рванин.

### Детали



Золотник автоматического выключения 2.Д.100.36.151сб



### Технические требования Деталь 13

1. Накатка сетчатая 0,8 ост 26017
2. Оксидировать

### Деталь 19

1. Отливка по Д 50 ТУ 9
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны не более 3°
4. Неуказанные литейные радиусы R2-4 мм
5. Необработанные поверхности красить нитрозмалью №624-С, ГОСТ 7462-55

### Деталь 21

Оксидировать

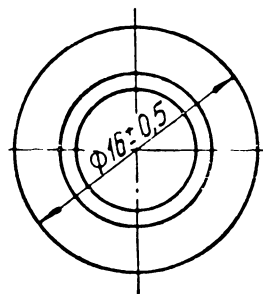
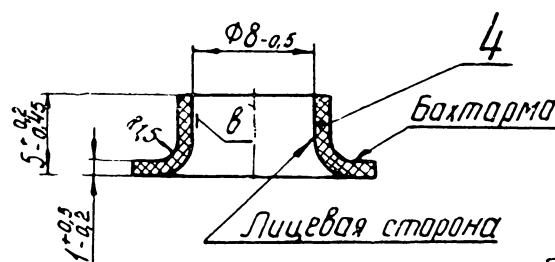
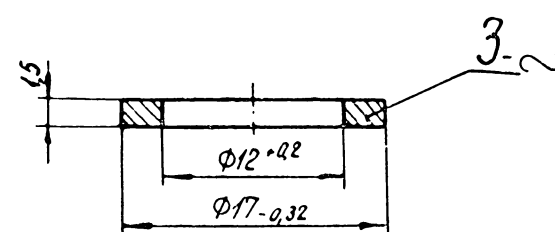
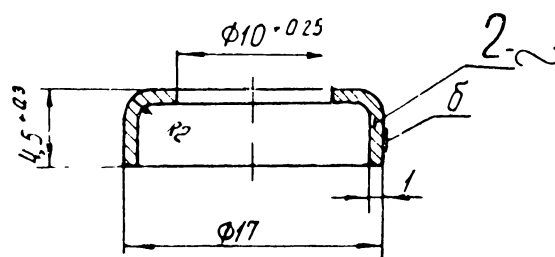
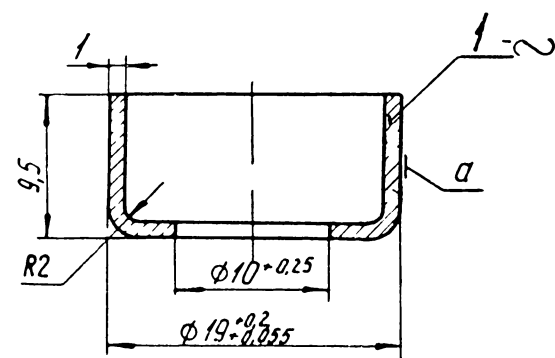
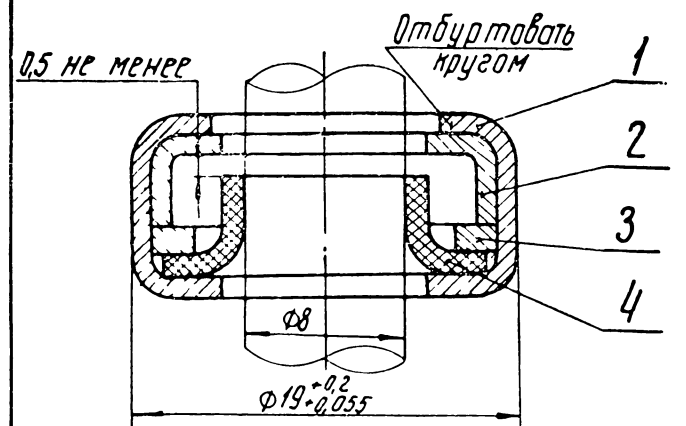
## Детали



Золотник автоматичес-  
кого выключения

2Д100.36.15/сб





## Технические требования

1. Перед отбуртовкой корпуса сальника (дет 1) обеспечить плотное прилегание к нему манжеты (дет 4)

2 высота цилиндрического пояска по наружному диаметру сальника не менее 4 мм

з в местах отбуртовки допускаются 3 местные заделки шириной до 3 мм.

4. На поверхности кожи манжеты (дет.4), соприкасающейся с выключателем (дет.3, стр.277), морщины, задиры и другие дефекты не допускаются

5 Проверка манжеты (дет 4) в собранном  
сальнике не допускается

б) бугрение наружной поверхности сальника, на оде- того на оправку, равную по диаметру выключателю (дет 3, стр 217), не более 0,5 мм

7. Салоник проварить в животном жире (допускается рыбий жир) при температуре 60-70° в течение не менее 30 мин.

8. Допускается шлифовка по наружному диаметру

Деталь 1

1 Размер  $\Phi 19^{+0,2}_{-0,155}$  выдерживать в сборе

2 Рвдники, гофры и заусенцы не допускаются

з вмятины, выпучины и другие дефекты на поверхности „а“ не допускаются

### Деталь 2

1. Рванутины, гофры и заусенцы не допускаются.

2.Вмятины, выпучины и другие дефекты на поверхности „б“ не допускаются.

Деталь 4

1. Кожя техническая, чепрак хромированного дубления  
1-го сорта для манжет и прокладок, ГОСТ 1898-48

2 Неровный обрез и заусенцы не допускаются.

з На поверхности, в" складки, непродуб, роговины, рубцы, трещины, подрези, свищи, царапины, безлучины, оспины, лизца, морщины, задиры и выхвоты не допускаются

4 Допускается использование 1,2 и 3<sup>го</sup> сорта кожи по ГОСТ 1898-48 при условии соблюдения настоящих технических требований по порокам на манжете.

5. Остальные требования по техническим условиям № 2308-56.

4	Манжета	1	0,0001	Кожа	1898-48	Д50. 27. 214	280
3	Кольцо	1	0,01	Ст 3	380-60	Д50 27 213	280
2	Зажимное кольцо	1	0,002	Ст 3	914-56	Д50 27. 215	280
1	Корпус сальника	1	0,01	Ст 3	914-56	Д50 27. 212	280
№ по поя	наименование	кол	вес шт.	материал	ГОСТ	Обозначение	№ атт.

# Сальник

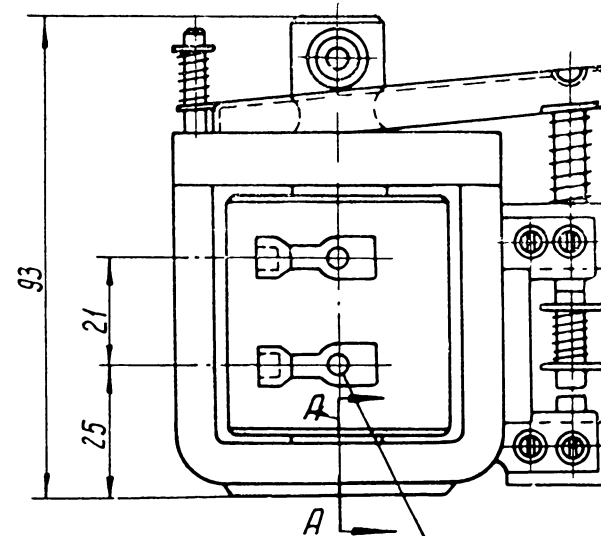
0,022

Всё по  
чертежу

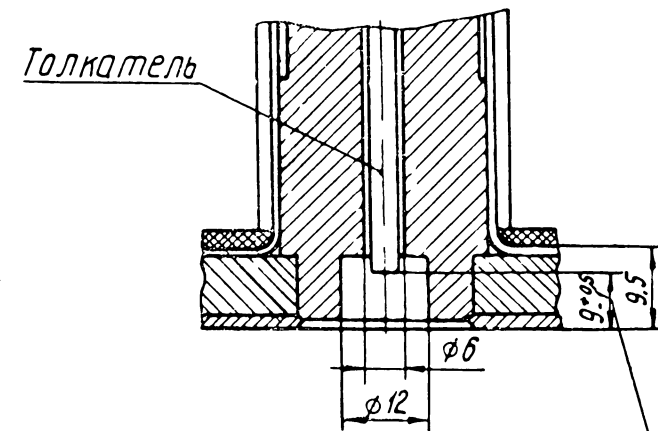
Золотник

автоматического выключения

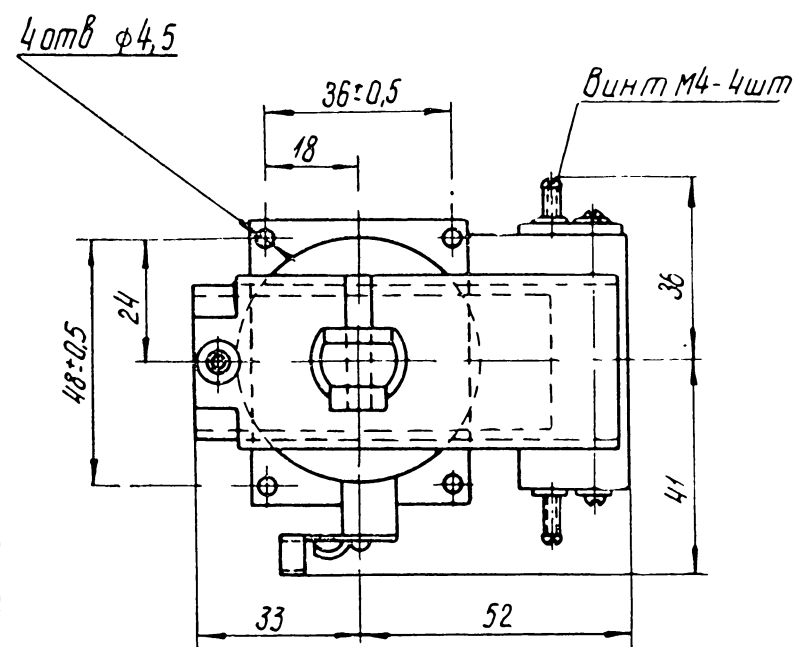
Q50.27212cd1



Контактный вилтм5-2шт  
Кабельный наконечник 2,5-4шт



При втянутом сердечнике



Чертеж соответствует чертежу ХЗТЗ №4ТА-18

Магнит блокировочный БМ-1А-2

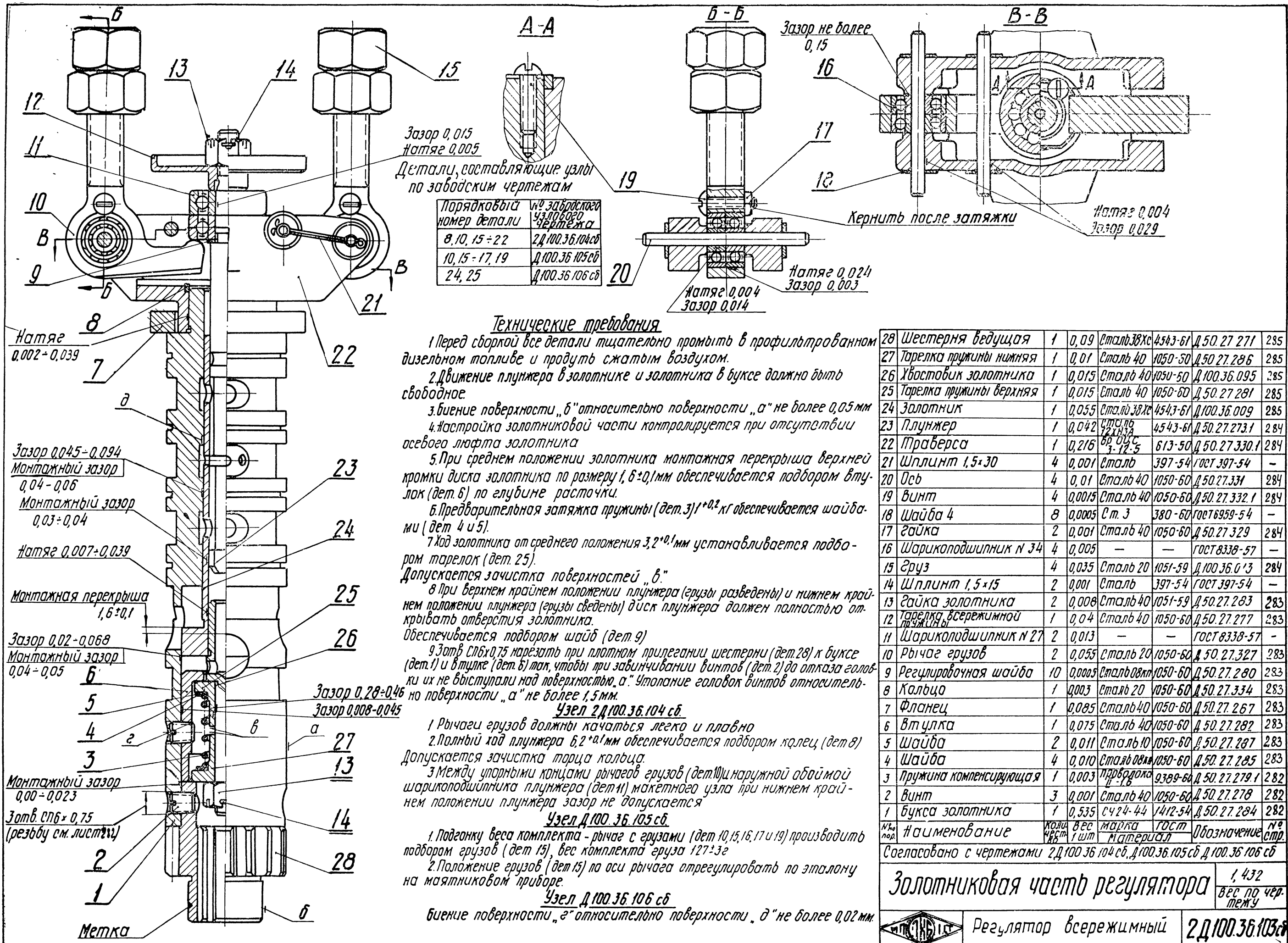
1.05

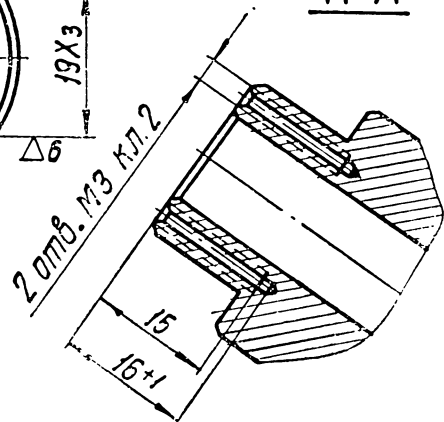
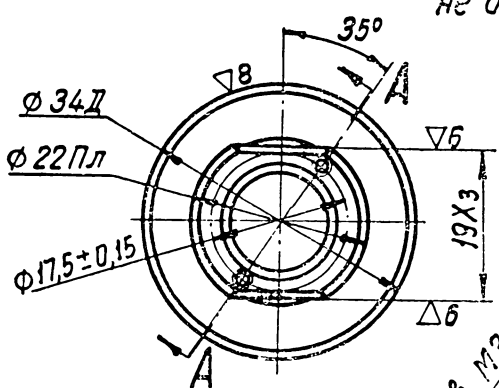
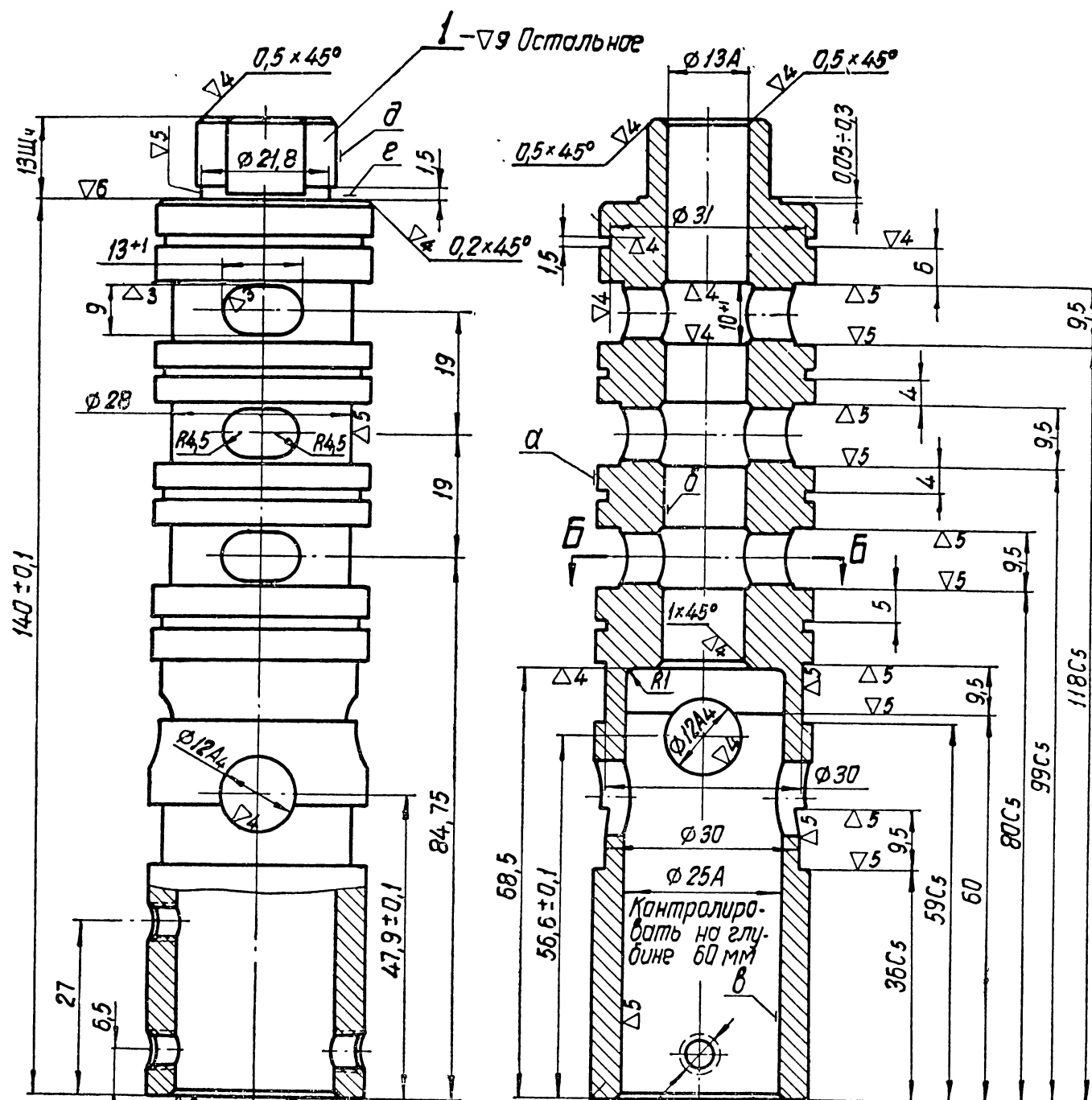
Вес по  
чертежу

## Золотник

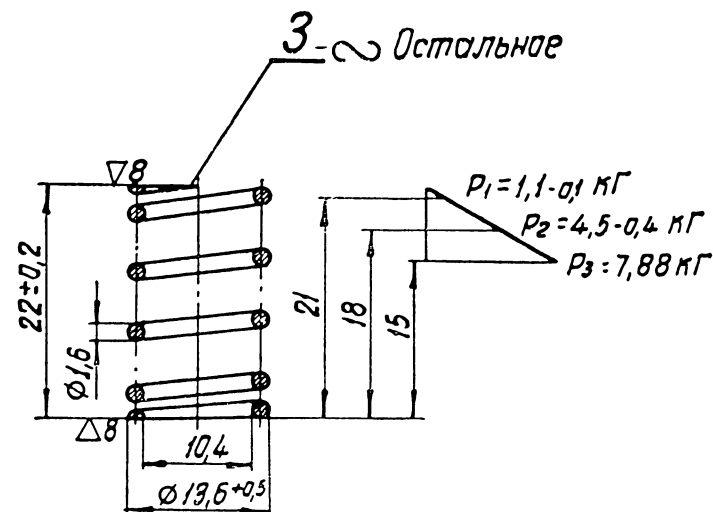
Золотник  
автоматического выключения

20100.36.153сб

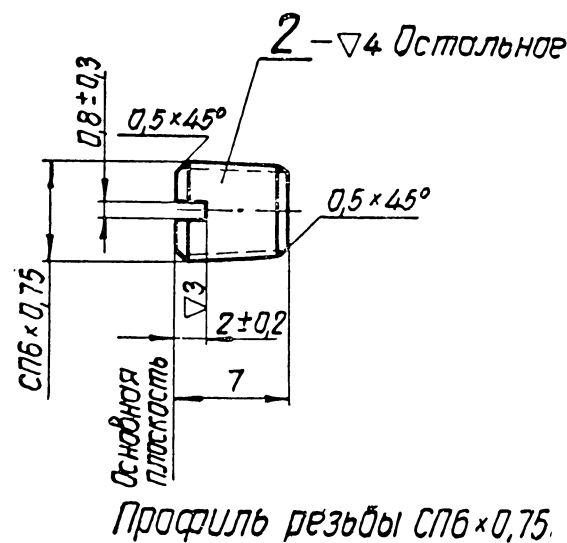




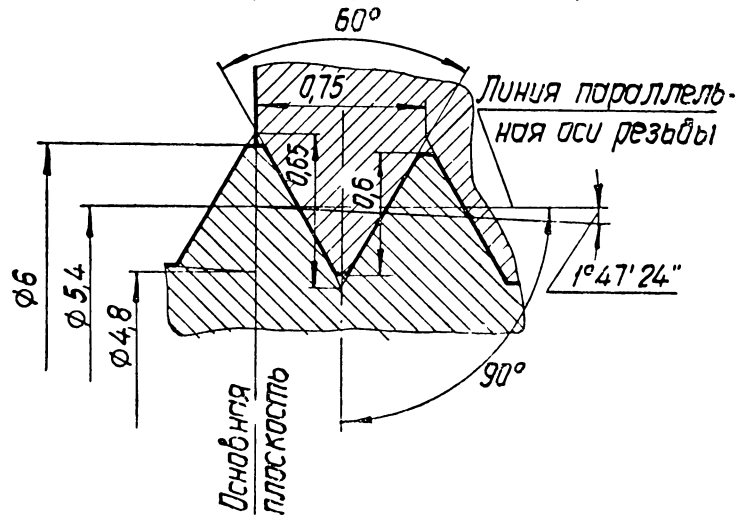
Затупить R0.1 не более  
3 отв. СП6 × 0,75 сверлить и нарезать в сборе  
Шлифовать на длине 60 мм



Число рабочих витков	3,25
Число полных витков	5,5
Длина развернутой проволоки	240
Навивка	левая



Профиль резьбы СП6 × 0,75.



## Технические требования

### Деталь 1

1. Отливка по Д50.ТУ9.
2. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,2 мм.
3. Биение поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,03 мм.
4. Биение поверхности „д“ относительно поверхности „а“ не более 0,03 мм.
5. Биение поверхностей „г“ и „е“ относительно поверхности „а“ не более 0,03 мм на  $\phi 32$  мм.
6. Отклонение оси симметрии лысок по размеру 19х3 относительно оси поверхности „д“ не более 0,05 мм.
7. На поверхности „е“ следы от фрезеровки лысок не допускаются.

### Деталь 2

1. Шаг резьбы измеряется параллельно оси винта.
2. При приемке по резьбовому калибру несоответствие основных плоскостей винта и калибра не более 0,75 мм.

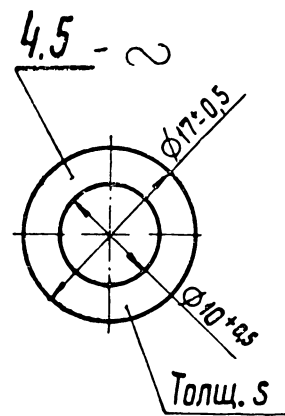
### Деталь 3

1. Просвет между поджатыми витками на конце витка не более 0,05 мм.
2. Неперпендикулярность торцов относительно оси пружины не более 0,2 мм на длине пружины.
3. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,8 длины окружности.
4. Плоскостность торцов проверять на плите. Шатание пружины не допускается.
5. Обжатие пружины до соприкосновения витков не допускается.
6. После трехкратного обжатия пружины до высоты 15 мм остаточная деформация не допускается.
7. Оксидировать.
8. Отклонение по количеству рабочих витков браковочным признаком не является.

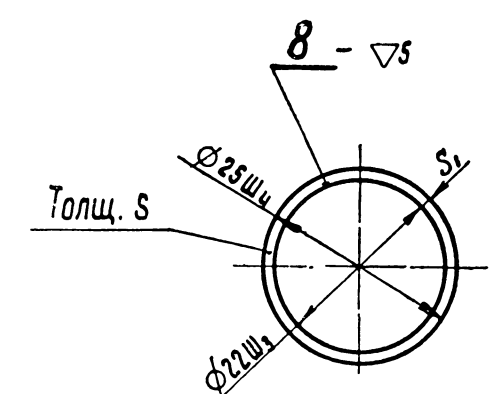
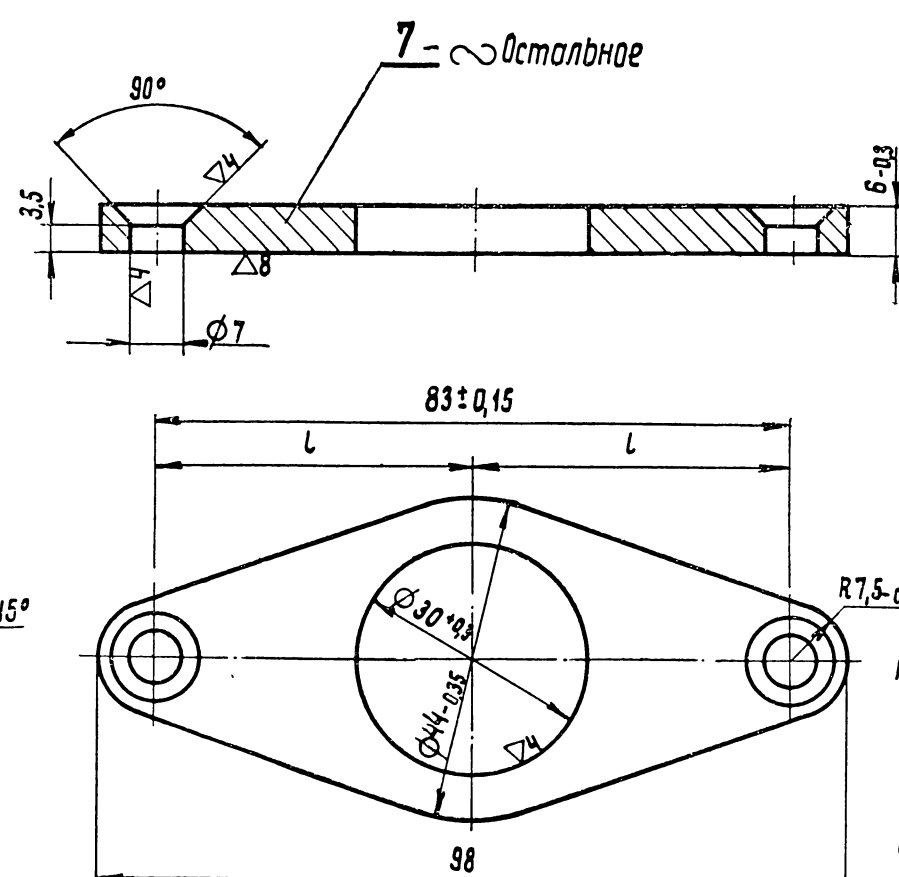
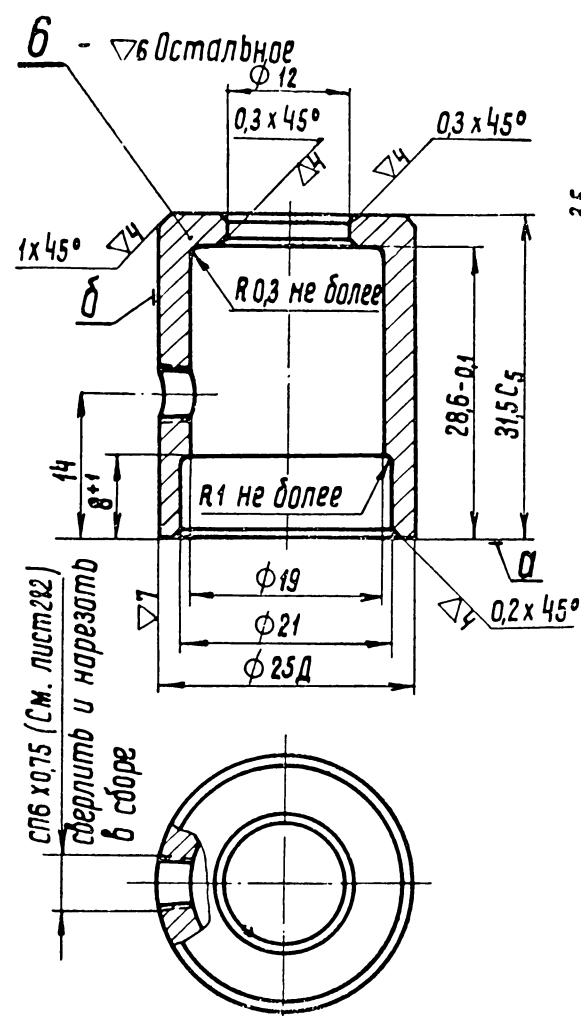
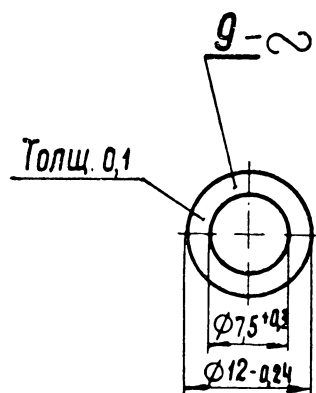
## Детали

Золотниковая часть регулятора

2Д100.36.103сб



№ № дет.	Размер S
4	0,1
5	0,2



### Технические требования.

#### Детали 4.5 и 9

1. Лента П-НП-ОМ-Н-НО, ГОСТ 503-41.

#### Деталь 6

1. Биеение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,1 мм.

#### Деталь 7

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.

2. Смещение оси отверстия  $\phi 7$  мм относительно оси отверстий  $\phi 30 \pm 0.3$  мм не более 0,3 мм.

3. Разность размеров „L“ не более 0,5 мм.

#### Деталь 8

Толщина „S“ в пределах  $3C_5 \div 3,4C_5$ . Уточняется при сборке.

2. Разностенность по размеру „S“ не более 0,15 мм

#### Деталь 10

1. Поверхность „а“ цинковать на глубину  $0.3 \pm 0.4$  мм. Твердость HRA = 76. Допускается цинкование кругом кроме резьбы.

2. Неперпендикулярность касательной поверхности „а“, проходящей через ось поверхности „б“ к оси резьбы, не более 0,2 мм на длине 25,5 мм.

3. Непараллельность образующей поверхности „а“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,1 мм.

4. На резьбе М10х1 кл2 допускаются лыски шириной до 2 мм.

5. Оксидировать

#### Деталь 12

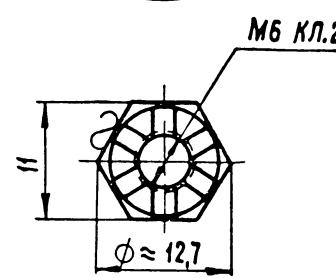
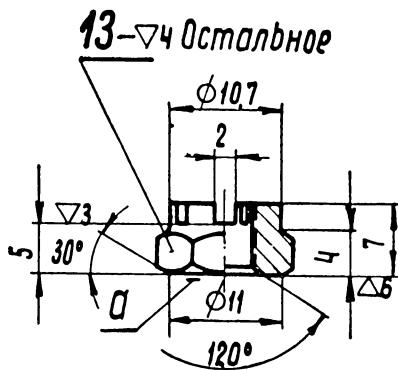
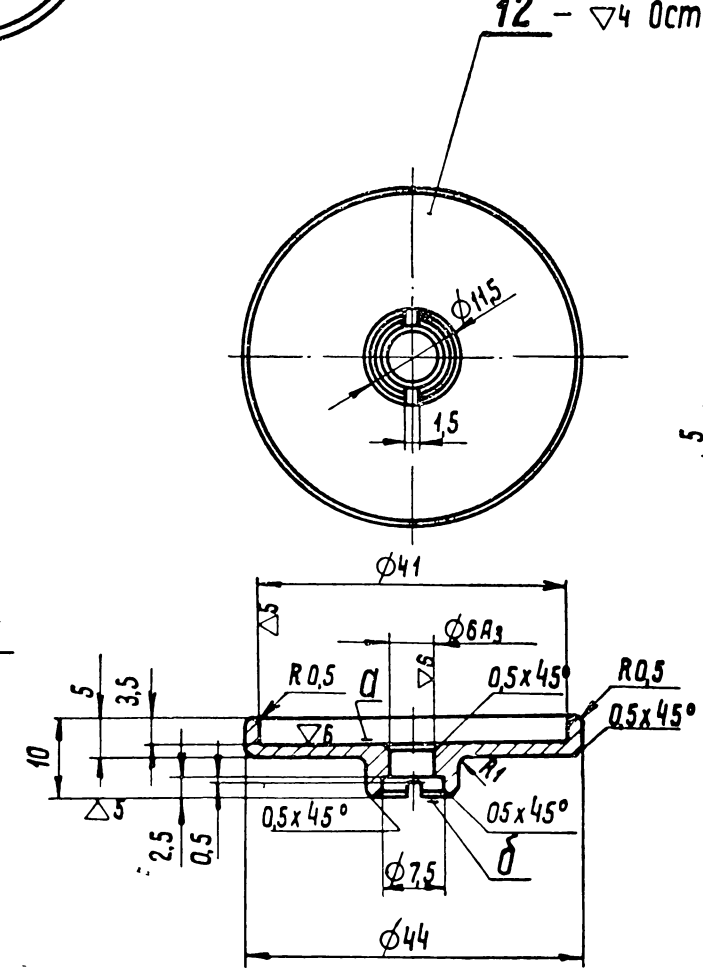
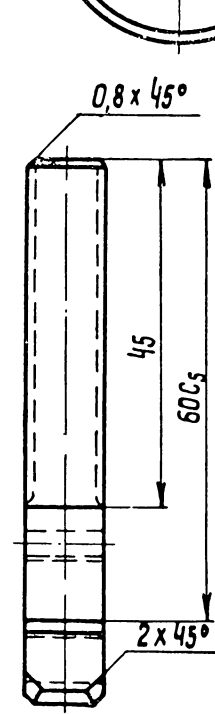
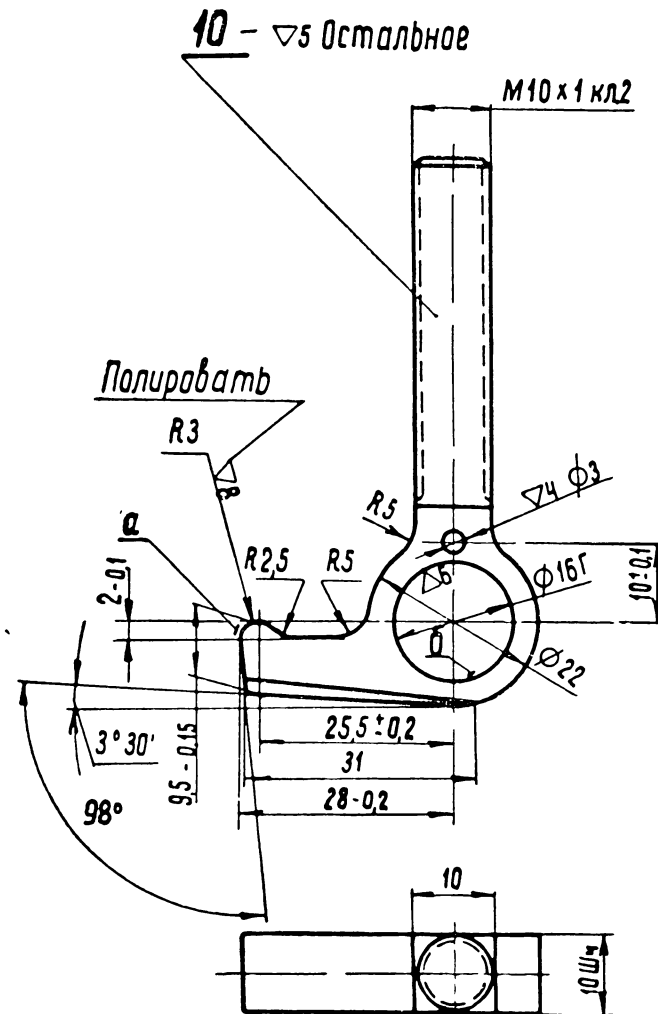
Непараллельность поверхности „а“ относительно поверхности „б“ на  $\phi 40$  не более 0,1 мм.

#### Деталь 13

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.

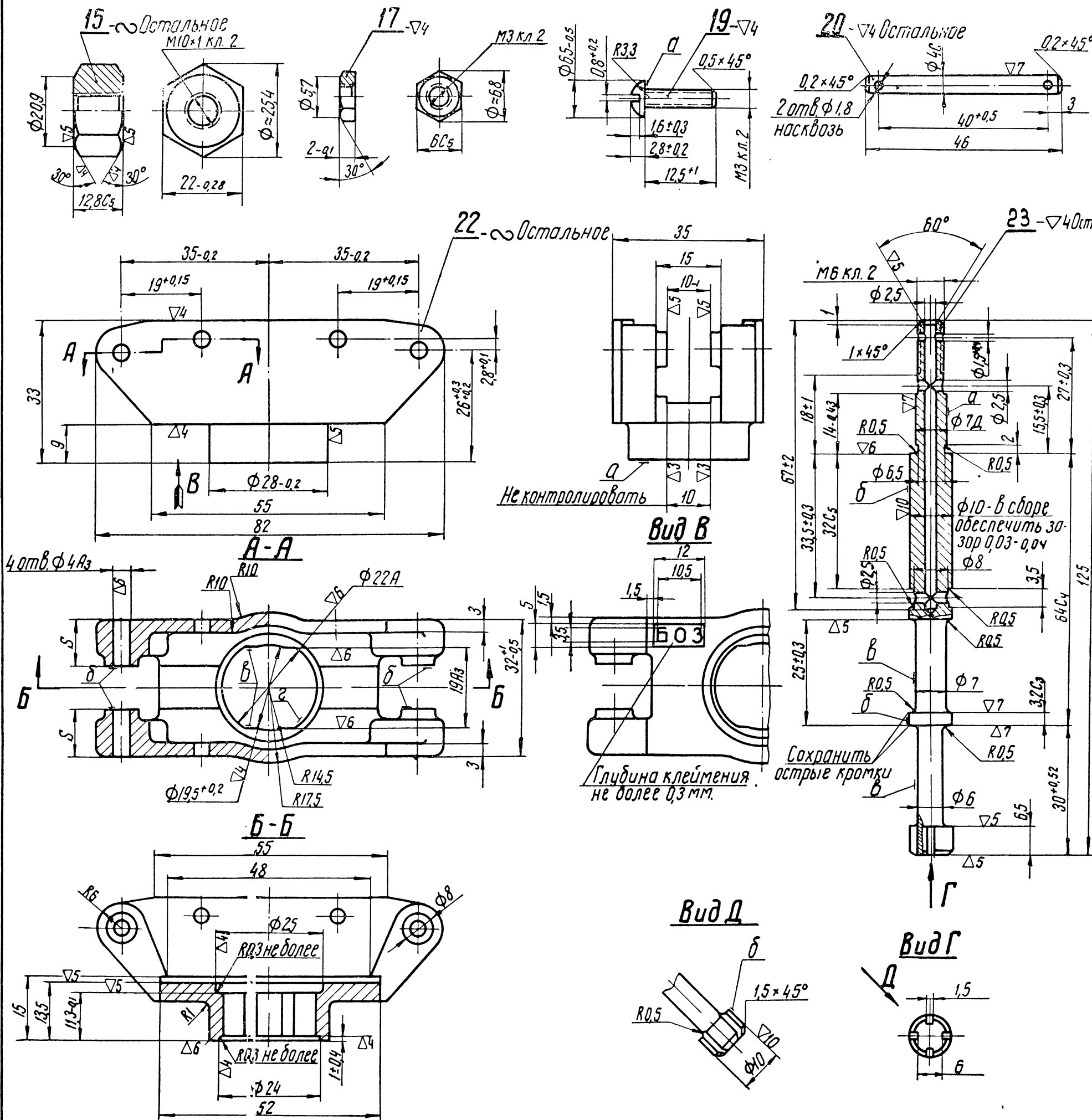
2. Биеение поверхности „а“ относительно среднего диаметра резьбы не более 0,05 мм на диаметре 10 мм

3. Оксидировать.



### Детали

Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.103сб
-------------------------------	----------------



## Технические требования

### Деталь 15

Окисировать.

### Деталь 17

1. Допускается изготовление из стали 20, ГОСТ 1050-60

2. Окисировать

### Деталь 19

1. Эксцентричность головки относительно оси стержня не более 0.3 мм

2. Эксцентричность прорези шлица относительно оси стержня не более 0.4 мм

3. Отклонение от перпендикулярности поверхности  $A$  относительно оси стержня не более  $2^\circ$

4. Окисировать.

### Деталь 20

1. Термообработать Твердость HRC=33÷42.

### Деталь 22

1. Отливка по Д50 ТУ11

2. Предельные отклонения размеров отливки  $\pm 1$  мм.

3. Неуказанные литейные радиусы R2

4. Литейные уклоны  $5^\circ-7^\circ$

5. Разностенность по размерам  $S$  не более 2.5 мм

6. Биение поверхности  $A$  относительно оси поверхности  $Z$  не более 0.1 мм.

7. Непараллельность осей отверстия  $\phi 4A_3$  относительно поверхности  $A$  не более 0.2 мм на длине 50 мм

8. Неперпендикулярность осей отверстия  $\phi 4A_3$  относительно поверхностей  $B$  не более 0.3 мм на длине 50 мм

9. Смещение оси симметрии поверхностей  $B$  относительно оси поверхности  $Z$  не более 0.2 мм

10. Смещение оси симметрии поверхностей  $B$  относительно оси поверхности  $Z$  не более 0.1 мм.

### Деталь 23

1. Поверхности  $B$  и  $B'$  цементировать и каливать на глубину 0.3-0.7 мм Твердость HRC=58-62 Резьбу M6 кл. 2, 3 отверстия  $\phi 2.5$ , отверстие  $\phi 1.5$  и поверхность  $A$  от цементации предохранить.

2. Корсетность, бочкообразность, конусность и эллиптичность поверхностей  $B$  и  $B'$  в сумме не более 0.01 мм.

3. Биение поверхности  $A$  относительно поверхности  $B$  не более 0.02 мм

4. Правка не допускается

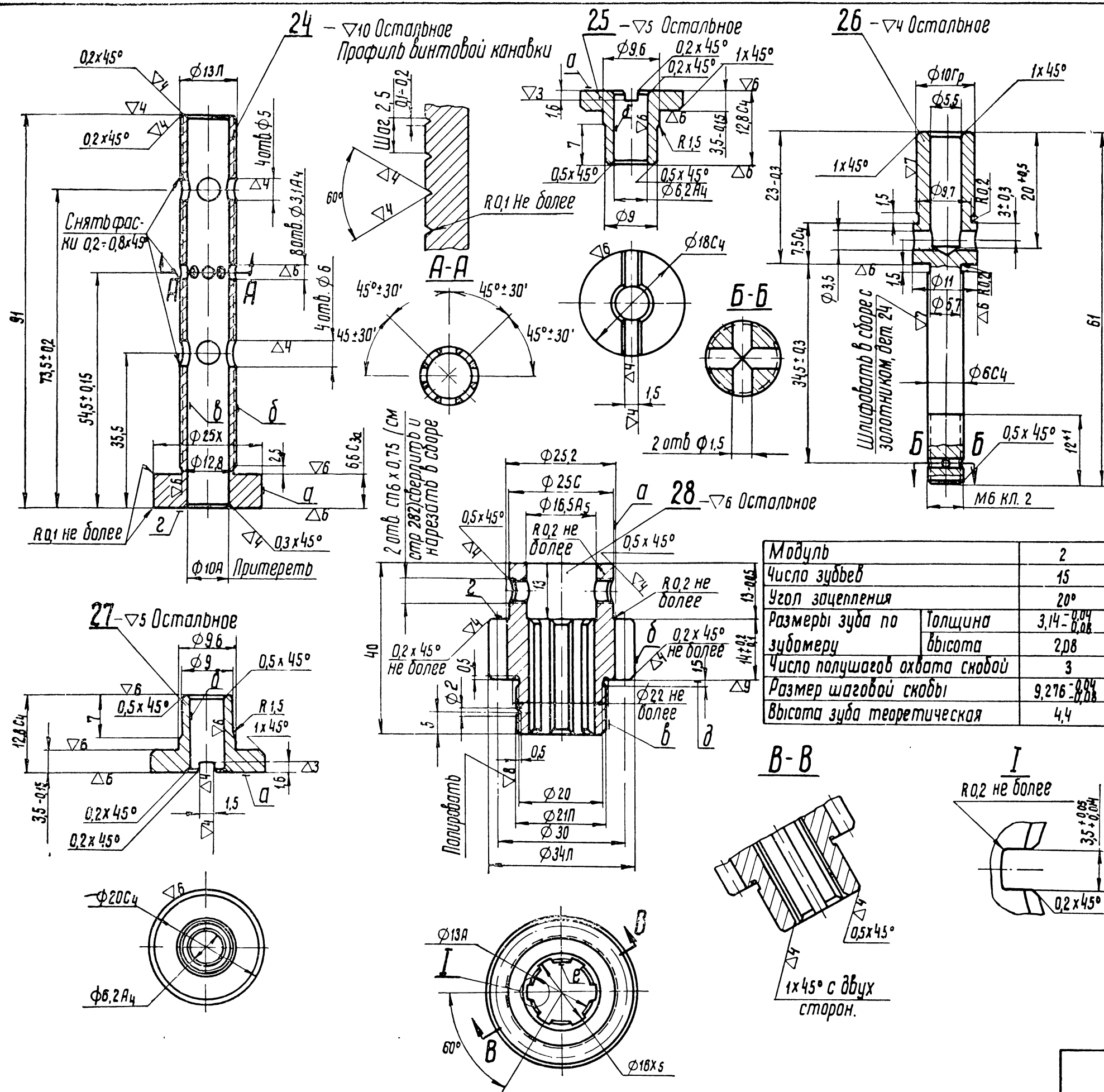
## Детали



Золотниковая часть  
регулятора

2Д100.36.103.6





## Технические требования

Деталь 24

1. Термообработка. Твердость HRC = 42-45.
2. Смещение отверстий Ф3,1А<sub>4</sub> относительно друг друга не более 0,05 мм.
3. Кромки отверстий Ф3,1А<sub>4</sub> с внутренней стороны должны быть острыми без заусенцев.
4. Биеение поверхности „д“ относительно поверхности „б“ не более 0,01 мм.
5. Биеение поверхности „б“ относительно поверхности „д“ не более 0,02 мм.
6. Биеение поверхности „г“ относительно поверхности „б“ не более 0,03 мм на диаметре 22 мм.
7. Корсетность, бочкообразность, овальность и конусность поверхностей „б“ и „д“ не более 0,006 мм
8. Плавка не допускается.
9. Допускается изготовление из стали 40Х, ГОСТ 4543-61.

Деталь 26

2. Перекас оси резьбы относительно оси поверхности ф6с4 проверять резьбовым калибром. биение торца калибра не более 0,05 мм на диаметре 20 мм.

Детали 25 и 27

2. Неперпендикулярность поверхности „а“ относительно  
но оси поверхности „б“ не более 0,1 мм на диаметре 17 мм.

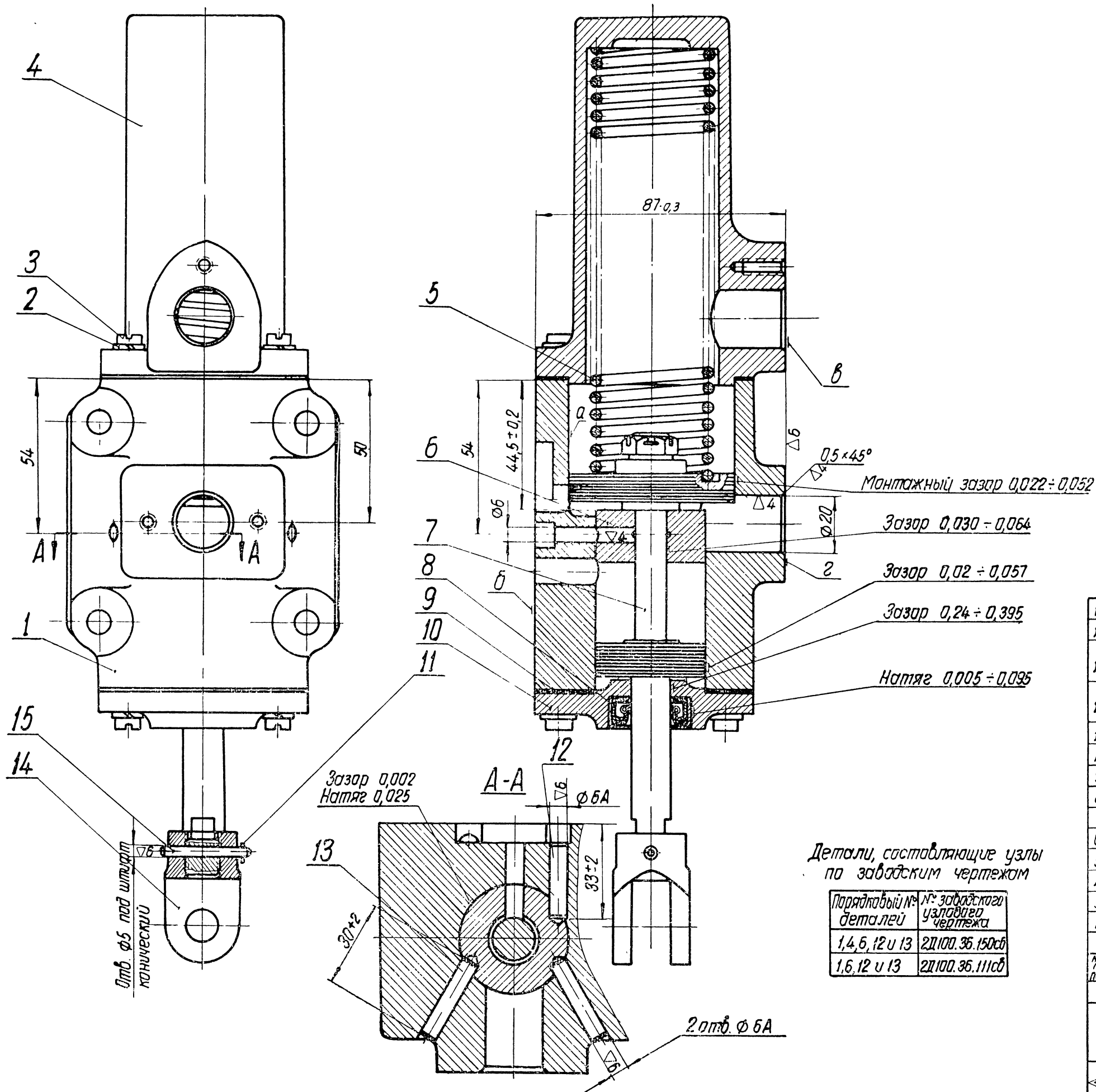
### Деталь 28

1. Термообработка Твердость НРС =  $26 \pm 30$ .
2. При приемке шлицев проверить:
  - а) наружный диаметр шлицев-плоским калибром;
  - б) внутренний диаметр шлицев-пробкой;
  - в) ширину пазов-пределным калибром;
  - г) взаимозаменяемость шлицев-шлицевым калибром
3. Биеение поверхностей „О“, „Д“ и „В“ относительно поверхности „Е“ не более 0,02 мм.
4. Биеение поверхностей „Г“ и „Д“ относительно поверхности „В“ не более 0,02 мм на диаметре 30 мм.
5. Биеение начальной окружности зубьев относительно поверхности „Е“ не более 0,06 мм.
6. При проверке по краске зацепления зубьев с эталонной шестерней величина отпечатка должна быть не менее 70% длины зуба. Допускается разрыв отпечатка.
7. При проверке по спецкалибру поверхности „Д“ просвет не допускается.
8. Кромки зубьев с двух сторон скруглить R  $0,2 \pm 0,4$  мм.
9. На поверхности ф25с допускается наличие следов режущего инструмента на длине не более 4 мм.

## Детали

**Золотниковая часть регулятора**

2Д100.36.103сб



### Технические требования

1. Перед сборкой проверить принадлежность корпуса сервомотора (дет. 1), перегородки (дет. 6) и парневой пары (дет. 7) к одной группе; детали должны иметь одинаковые клейма.
2. После запрессовки перегородки (дет. 6) поверхность „а“ не должна иметь рисок, царапин и других повреждений.
3. Поверхности „б“ и „г“ должны лежать в одной плоскости.
4. Непараллельность поверхностей „б“ и „г“ относительно поверхности „б“ не более 0,2 мм на длине 100 мм.
5. Перед сборкой все детали тщательно протыть в бензине.
6. Полный ход парневой пары  $25 \pm 0,5$  мм.
7. До установки пружины сервомотора (дет. 5) проверить легкость движения парневой пары, заедание или тугий ход не допускается.

15	Штифт конический	1	0,003	Сталь 45	1050-60	Д50.27.304	289
14	Сервга	1	0,09	Сталь 45	1050-60	Д100.36.034	285
13	Штифт цилиндрический 6Пр 28х30	2	0,0036	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
12	Штифт цилиндрический 6Пр 28х25	1	0,003	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	—
11	Шплинт 1,5х8	1	0,0001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
10	Крышка корпуса	1	0,35	СЧ 18-36	1412-54	Д100.36.036-1	286
9	Прокладка	2	0,001	Паранит	481-58	Д50.27.301	289
8	Осальник самоподжимной	1	0,02	—	—	Д50.27.216сб	291
7	Парневая пара	1	0,49	—	—	Д100.36.112сб	290
6	Перегородка	1	0,14	Сталь 40	1050-60	Д100.36.024	283
5	Пружина сервомотора	1	0,45	Проволочка	3704-47	Д100.36.035	288
4	Стакан	1	1,25	СЧ 15-92	1412-54	Д100.36.025	288
3	Винт М6х18	8	0,005	Сталь 40	1050-50	ГОСТ 1491-58	—
2	Шайба пружинная 6Н	8	0,008	Сталь 65Н	1050-50	ГОСТ 6402-61	—
1	Корпус сервомотора	1	3,3	СЧ 21-40	1412-54	Д100.36.023	287
по п. 1	Наименование	Кол.	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	Н. ст.

Детали, составляющие узлы по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского узла по чертежу
1, 4, 5, 12 и 13	Д100.36.150сб
1, 6, 12 и 13	Д100.36.111сб

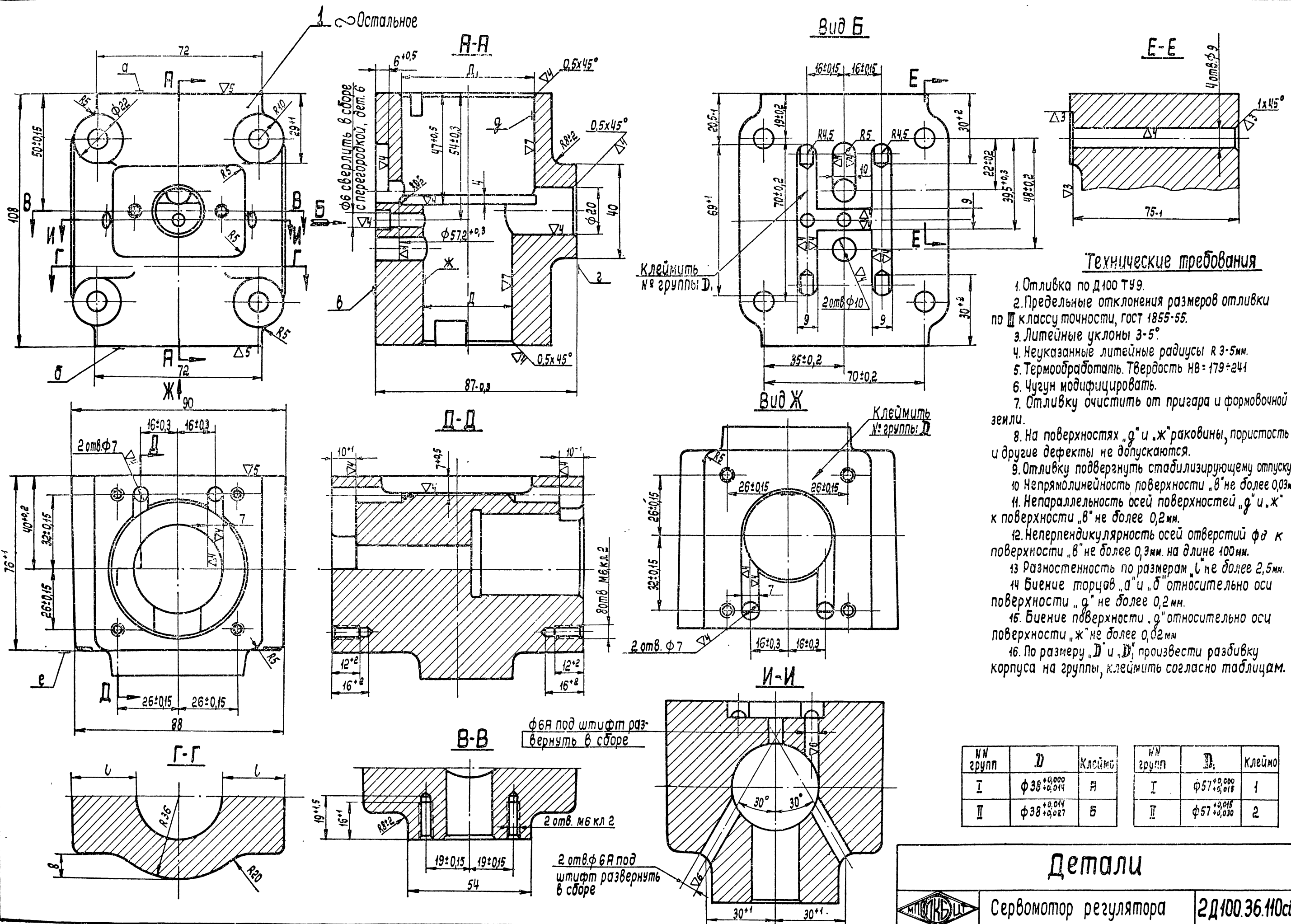
Согласован с черт. Д100.36.111сб и Д100.36.150сб

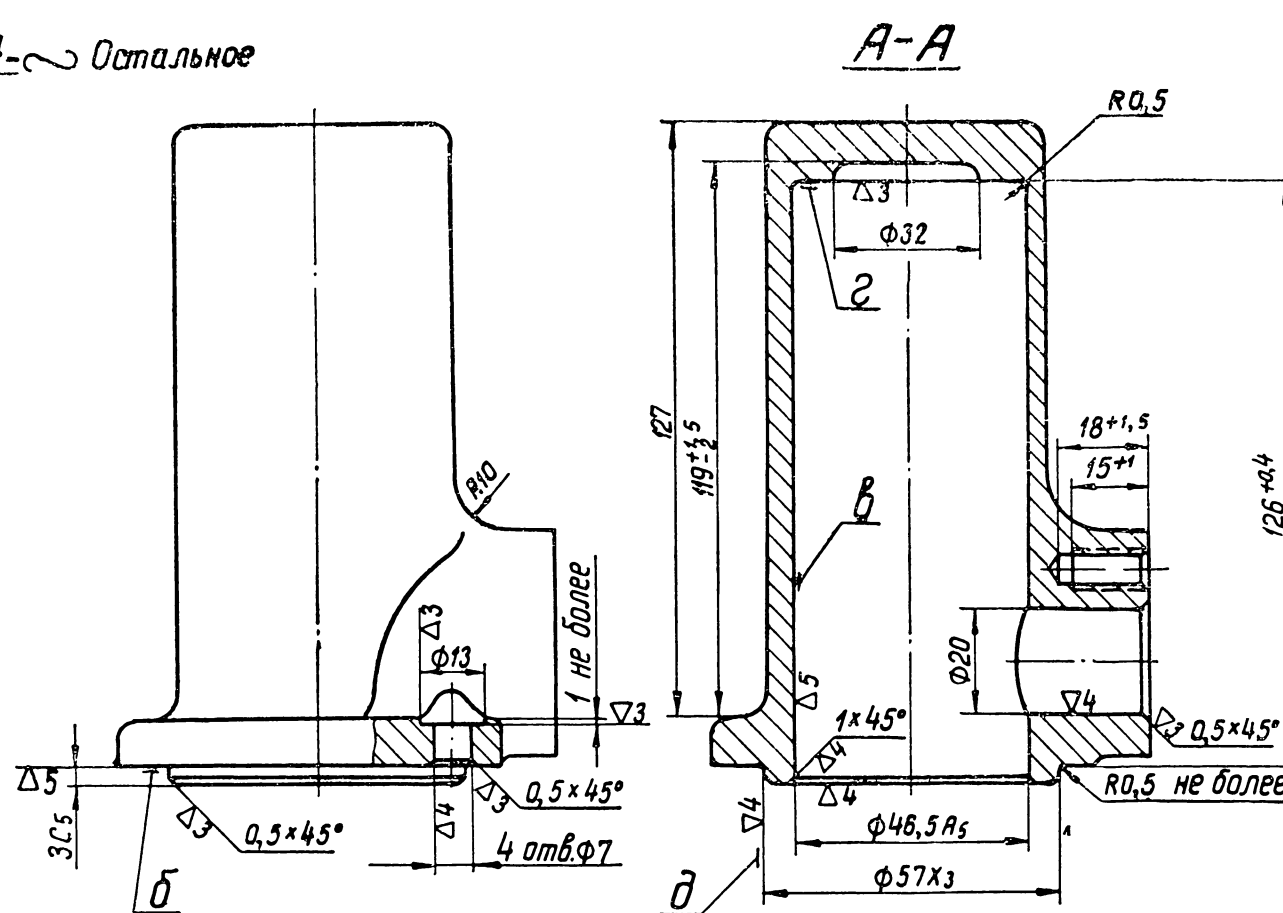
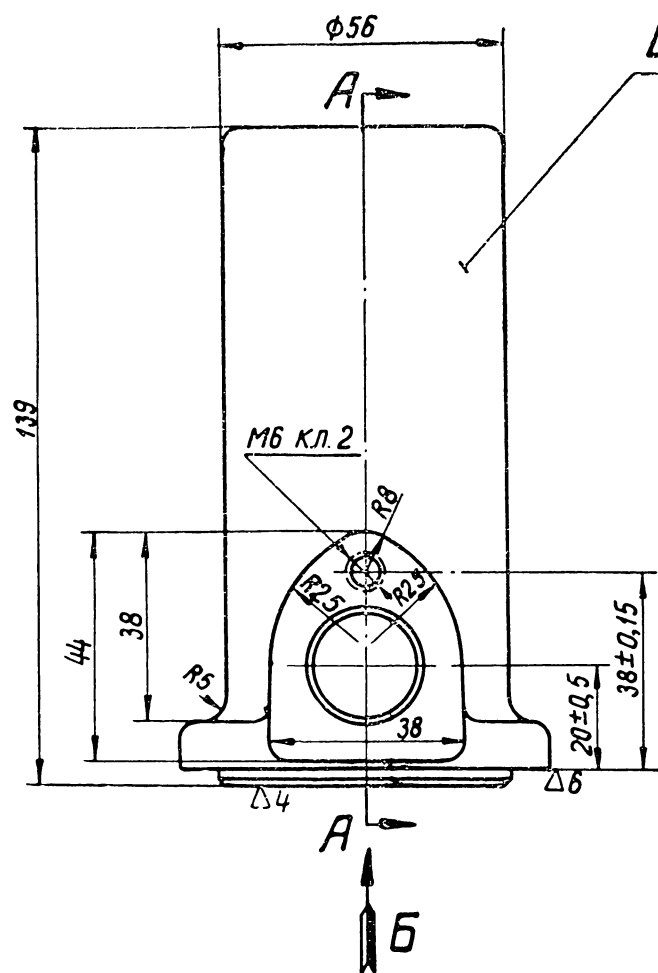
Сервомотор регулятора

б, 21  
Вес по чертежу

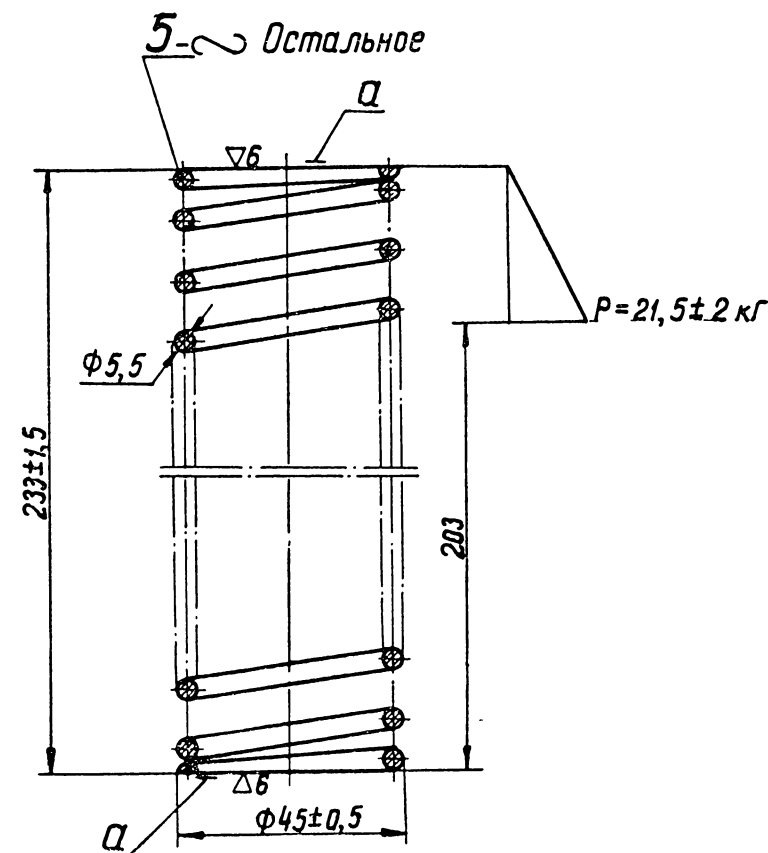
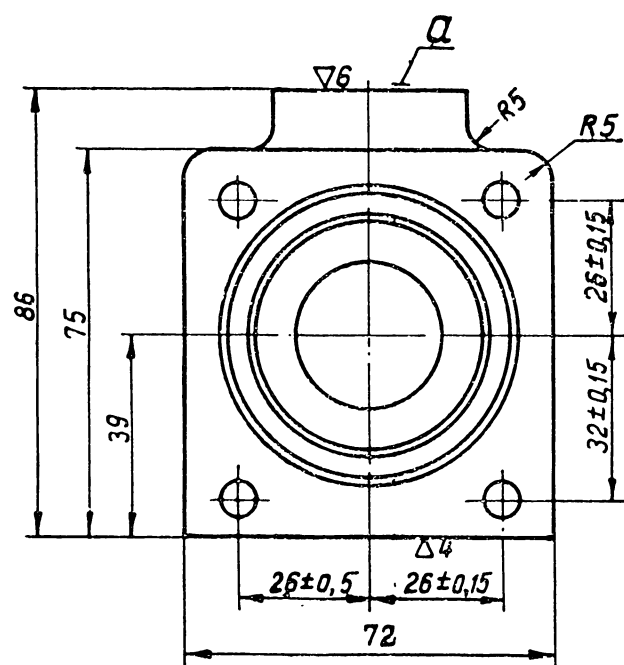


Регулятор бесрежимный Д100.36.110сб





Вид Б



## Технические требования

### Деталь 4

1. Отливка по 100.ТУ9.
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. Литейные уклоны 5°
4. Неуказанные литейные радиусы  $R2 \pm 3$  мм.
5. Окончательную обработку поверхности „а“ производить в сборе с корпусом сервомотора (стр. 287 дет 1).
6. Неперпендикулярность поверхности „2“ к поверхности „б“ не более 0,3 мм на длине 126 мм.
7. Биец поверхности „б“ и „д“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,15 мм.
8. Стакан опрессовать водой давлением 2-3 кг/см<sup>2</sup> в течение трех минут; течь и потение не допускаются.

### Деталь 5

1. Термообработать Твердость НРС=40÷48.
2. Неравномерность шага не более 1 мм.
3. Неперпендикулярность поверхностей „а“ относительно оси пружины не более 0,3 мм на длине 45 мм.
4. Пружина должна устойчиво стоять на плите, пошатывание не допускается.
5. Опорная поверхность витков должна быть не менее 3/4 длины окружности. Толщина конца опорного витка не менее 0,5 мм.
6. После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.
7. Просвет между поджатыми витками не более 0,3 мм.
8. Цинковать.
9. Допускается изготовление из проволоки 50ХФА по ЧМТУ 5559-56 с дробнаклепом.

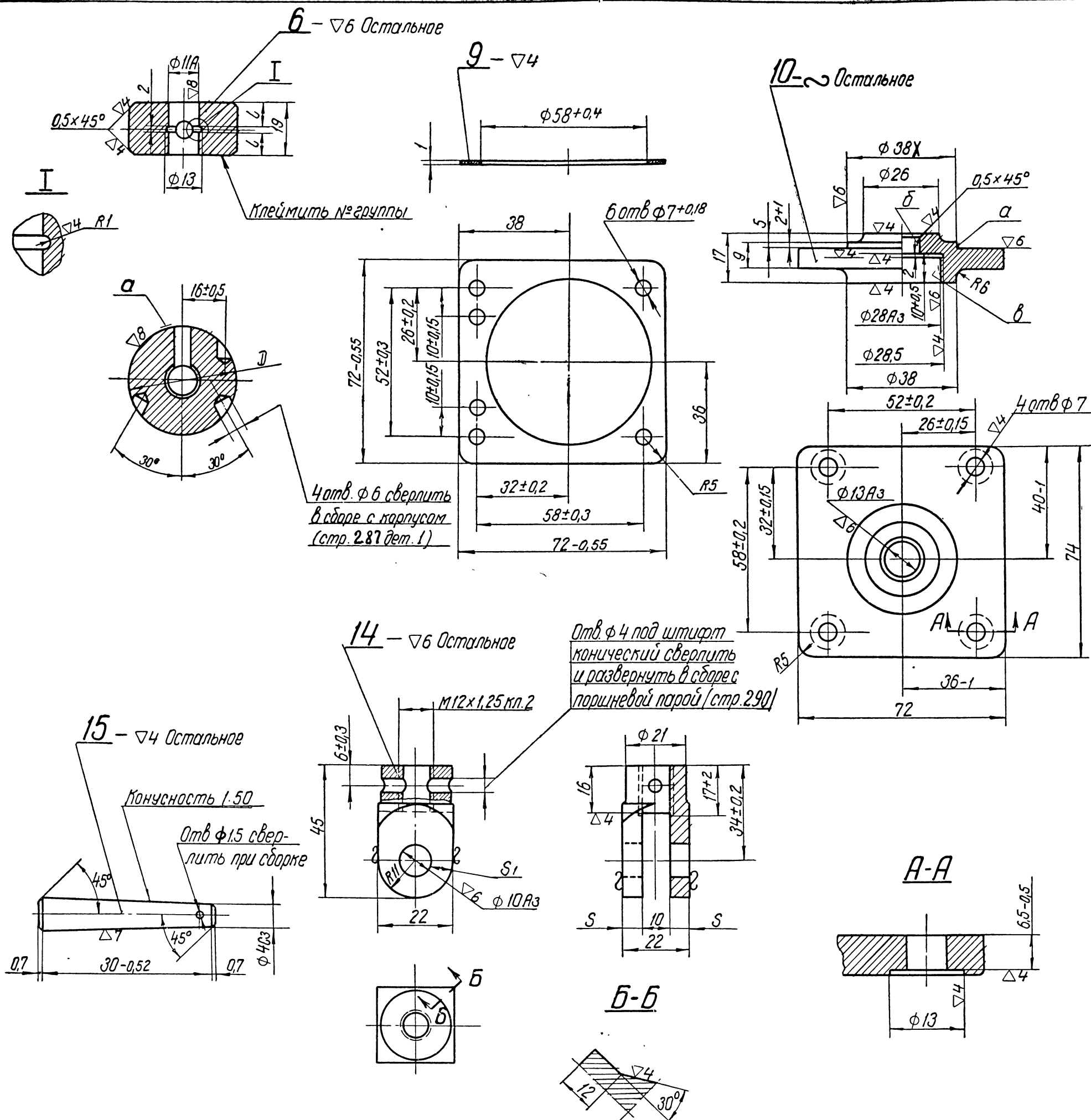
Число рабочих витков	19,5
Число полное витков	22±0,5
Длина развернутой проволоки	≈ 2800
Набивка	левая

## Детали



Сервомотор регулятора

2Д100.36.110сб



Технические требования  
Деталь 6

1. Термообработка Твердость НРС =  $26 \div 33$   
2. Биение поверхности „а“ относительно оси отверстия  $\phi 11A$  не более 0,02 мм.  
3. Биение торцов относительно оси отверстия  $\phi 11A$  не более 0,1 мм.  
4. Разномерность размеров „L“ не более 2 мм  
5. По размеру „D“ произвести разбивку детали на группы, клеить согласно таблицы.

εργονη	Π	κλεύμα
I	$\phi 38^{+0,025}_{-0,016}$	A
II	$\phi 38^{+0,033}_{-0,025}$	B

Деталь 10

1. Отливка по Д100.Т49.
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неуказанные литевые радиусы 2-3 мм
4. Биение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,05 мм.
5. Биение поверхности „в“ относительно оси поверхности „б“ не более 0,2 мм.

Деталь 13

1. Термообработка Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Разностенность по размеру „S“ не более 0,5 мм
3. Разностенность по размеру „S<sub>1</sub>“ не более 0,1 мм.
4. Неперпендикулярность оси отверстия M12×1,25 к л. 2 относительно оси отверстия ф10Аз не более 0,2 мм на длине 100 мм.
5. Оксидировать

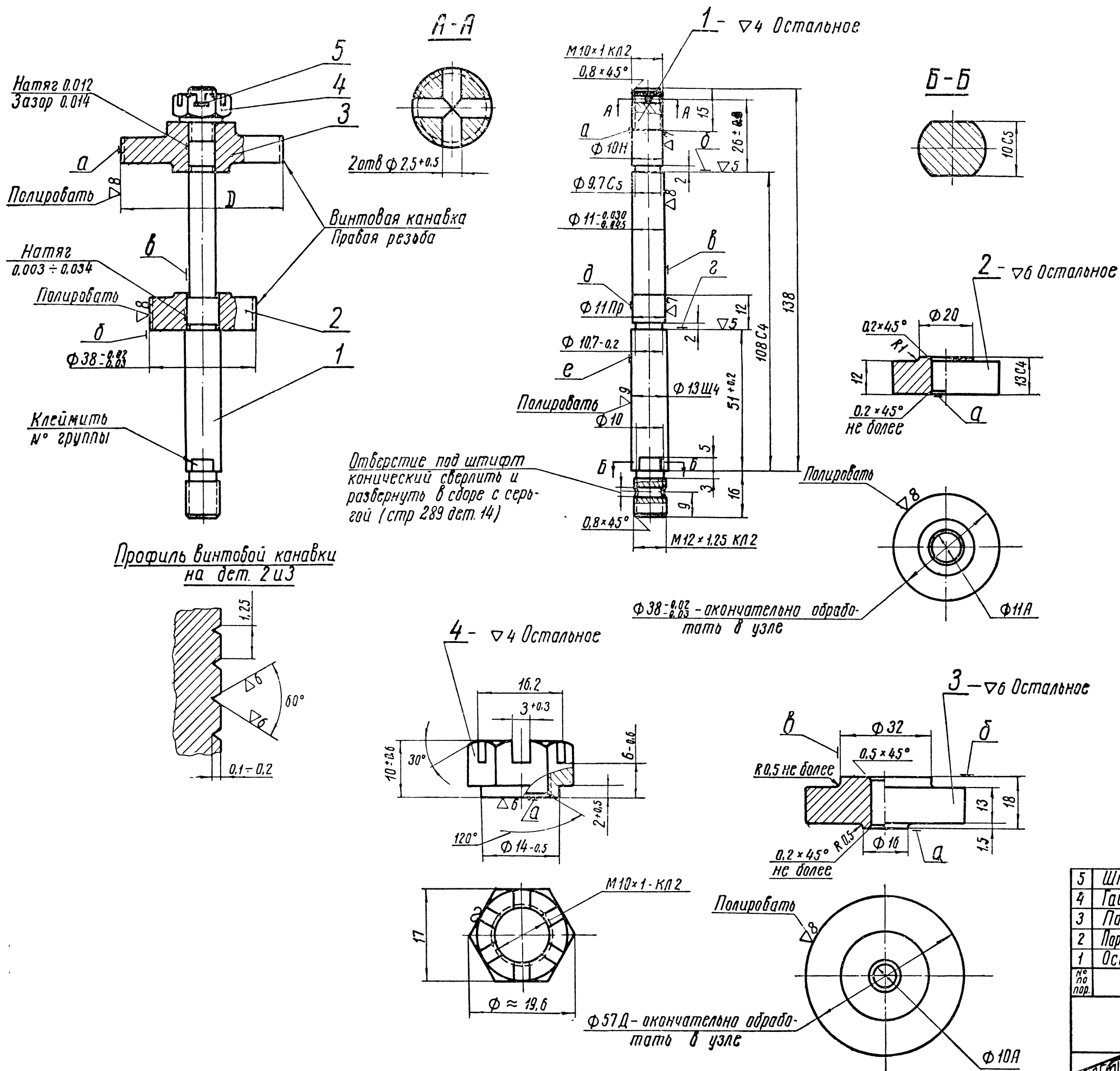
## Детали



Сервомотор регулятора

22.100.36.110c8





## Технические требования

1. Бесение поверхностей „А“ и „Д“ относительно поверхности „Б“ не более 0.02мм.
2. Запрессовку диска (дет. 2 и 3) производить до упора.
3. По размеру „Д“ произвести разбивку паршневой пары на группы, клеймить согласно таблицы.

№ группы	D	Клеймо
1	$\Phi 57-\frac{0.022}{0.032}$	1
2	$\Phi 57-\frac{0.012}{0.022}$	2

### Деталь 1

1. Термообработка. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхностей „А“ и „Д“ относительно поверхности „В“ не более 0,01 мм.
3. Биение поверхности „Е“ относительно поверхности „В“ не более 0,05 мм.
4. Биение поверхностей „Д“ и „З“ относительно поверхности „В“ не более 0,01 мм.
5. Смещение среднего диаметра резьбы M12×1,25 кл 2 относительно поверхности „В“ не более 0,1 мм.

## Деталь 2

1. Термообработка. Твердость HRC=26÷33.
2. Биение поверхности „А“ относительно оси отверстия  $\Phi 11A$  не более 0,03мм на  $\Phi 20$ мм.

### Деталь 3

1. Термодобработка: Твердость НКС=26 ÷ 33.
2. Биеение поверхности "А" относительно оси отверстия  $\Phi 10A$  не более 0,03мм на  $\Phi 15$ мм.
3. Биеение поверхности "В" и "Г" относительно оси отверстия  $\Phi 10A$  не более 0,07мм.

### Деталь 4

1. Биение поверхности „а“ относительно оси среднего диаметра резьбы М10×1 кл.2 не более 0,05мм.

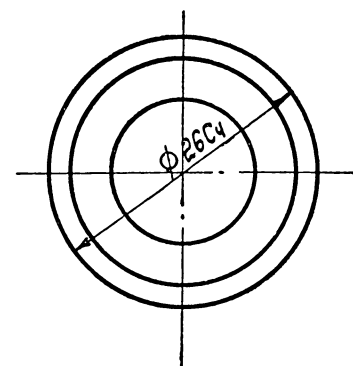
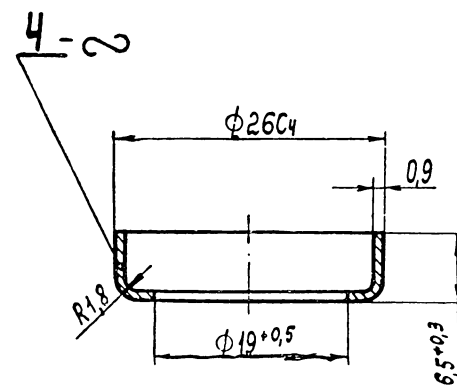
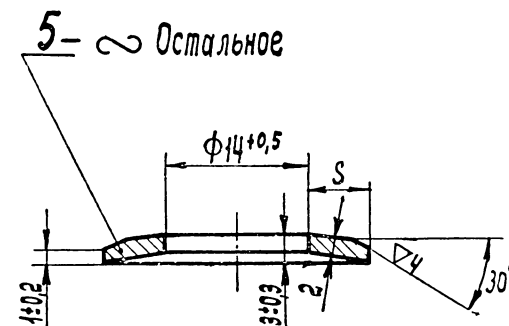
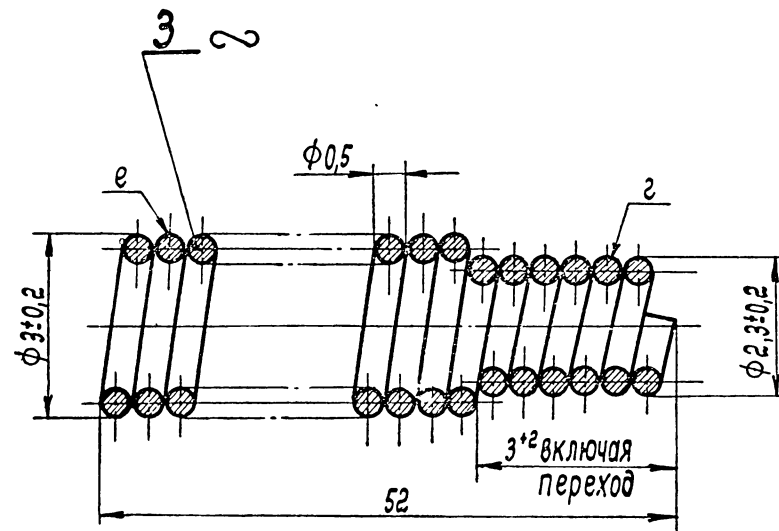
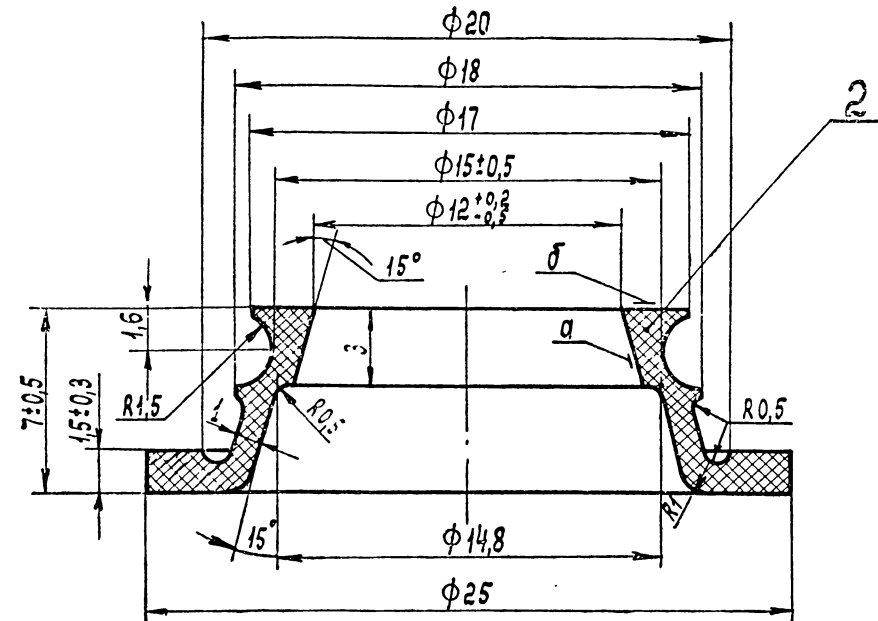
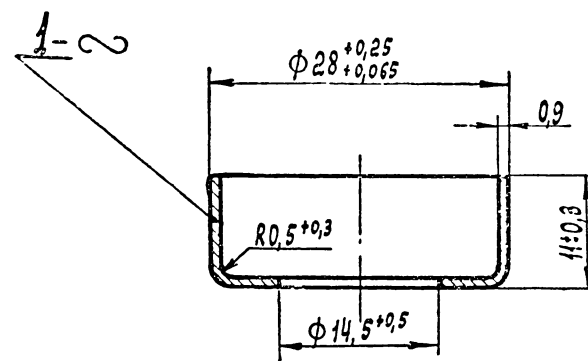
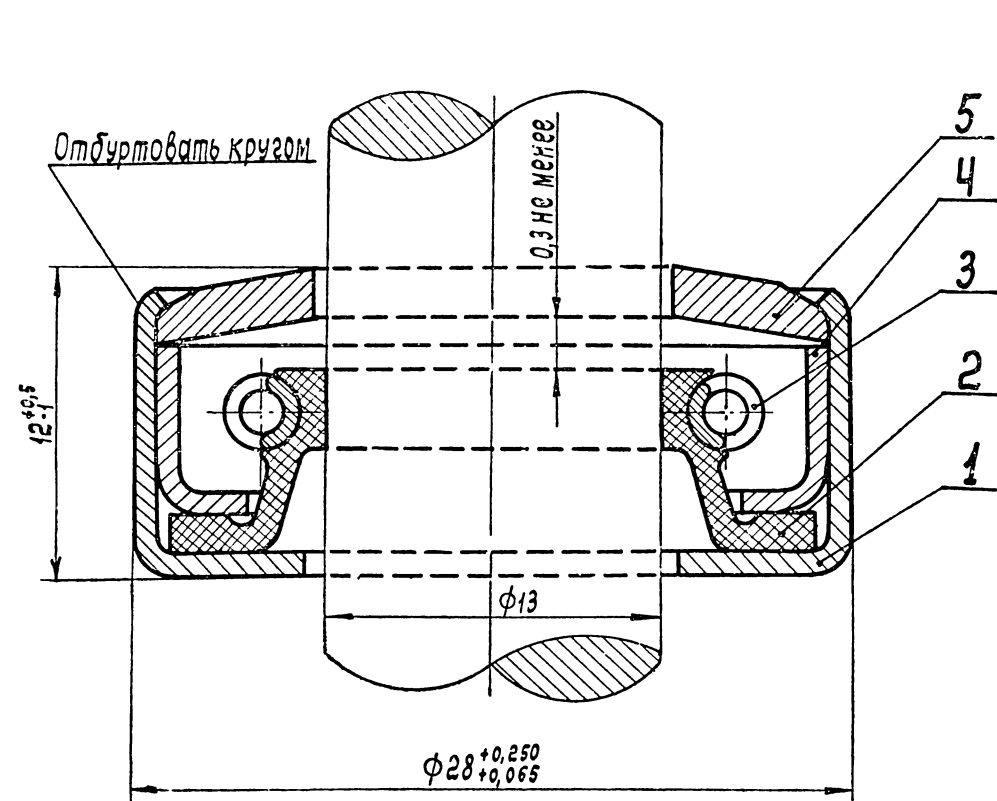
5	Шплинт 2,5×2,5	1	0,001	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
4	Гайка	1	0,014	Сталь 40	1051-59	Д 100 36 022	290
3	Поршень силовой	1	0,25	Сталь 40	1050-60	Д 100 36 020	290
2	Поршень компенсирующий	1	0,01	Сталь 40	1050-60	Д 100. 36 021	290
1	Ось	1	0,125	Сталь 40	1050-60	Д 50 27 293	290
№ пор.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	
				Материал		№ стр	

## Поршневая пара

Сервомотор регулятора

Вес по  
чертежу

2Д 100.36.112сб



## Технические требования

1. Биение поверхности  $\phi 28$  относительно оси  $\phi 13$  не более 0,5мм. Перед забуртовкой корпуса сальника (дет.1) обеспечить плотное прилегание к нему манжеты (дет.2).
2. Высота цилиндрического пояса по наружному диаметру сальника не менее 5мм.
3. Допускается шлифовка по наружному диаметру.
4. В местах забуртовки допускаются три местные засечки шириной 3-5мм.
5. На поверхности манжеты (дет.2), соприкасающейся с валом, продольные сквозные риски, задиры и другие дефекты не допускаются.
6. Поворот манжеты (дет.2) в собранном сальнике не допускается.

### Деталь 1

1. Размер  $\phi 28 \pm 0.25$  выдержать в сборе.
2. На поверхности корпуса надрывы, трещины, вмятины, гофры и другие дефекты не допускаются.

### Деталь 2

1. На поверхности "а" продольные сквозные риски, углубления, зарезы и трещины не допускаются.
2. На кромке  $\phi 12$  наличие бахромы, заусенцы, местные зарезы не допускаются.
3. Допускается зачистка поверхностей "а", "б" и  $\phi 25$ .
4. Размеры  $\phi 17$  и 1,6 не контролировать.

### Деталь 3

1. Переход от  $\phi 3 \pm 0,2$  до  $\phi 2,3 \pm 0,2$  на длине не более 3 витков.
2. По  $\phi 3 \pm 0,2$  обеспечить зазор между витками до 0,5мм.
3. Направление наливки произвольное.
4. Пружину оксидировать.
5. Пружину согнуть в кольцо, конец "г" ввинтить в конец "г".
6. Длина проволоки в развернутом виде  $\approx 800$ мм.

### Деталь 4

1. На поверхности детали надрывы, трещины, вмятины, гофры и другие дефекты не допускаются.

### Деталь 5

1. Разностенность по размеру "S" не более 0,5мм.
2. На поверхности детали надрывы, трещины, гофры, вмятины и другие дефекты не допускаются.

5	Крышка сальника	1	0,004	м.ст. 3	380-60	Д 50.27.308-1	291
4	Кольцо	1	0,002	сталь 6	914-56	Д 50.27.306-1	291
3	Кольцо пружинное	1	0,001	пружина	9389-60	Д 50.27.307	291
2	Манжета	1	0,001	резина	1166-52	Д 50.27.309-2	291
1	Корпус сальника	1	0,015	сталь 6	914-56	Д 50.27.305-1	291
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
		шт.	г	материал			

Сальник самоподжимной

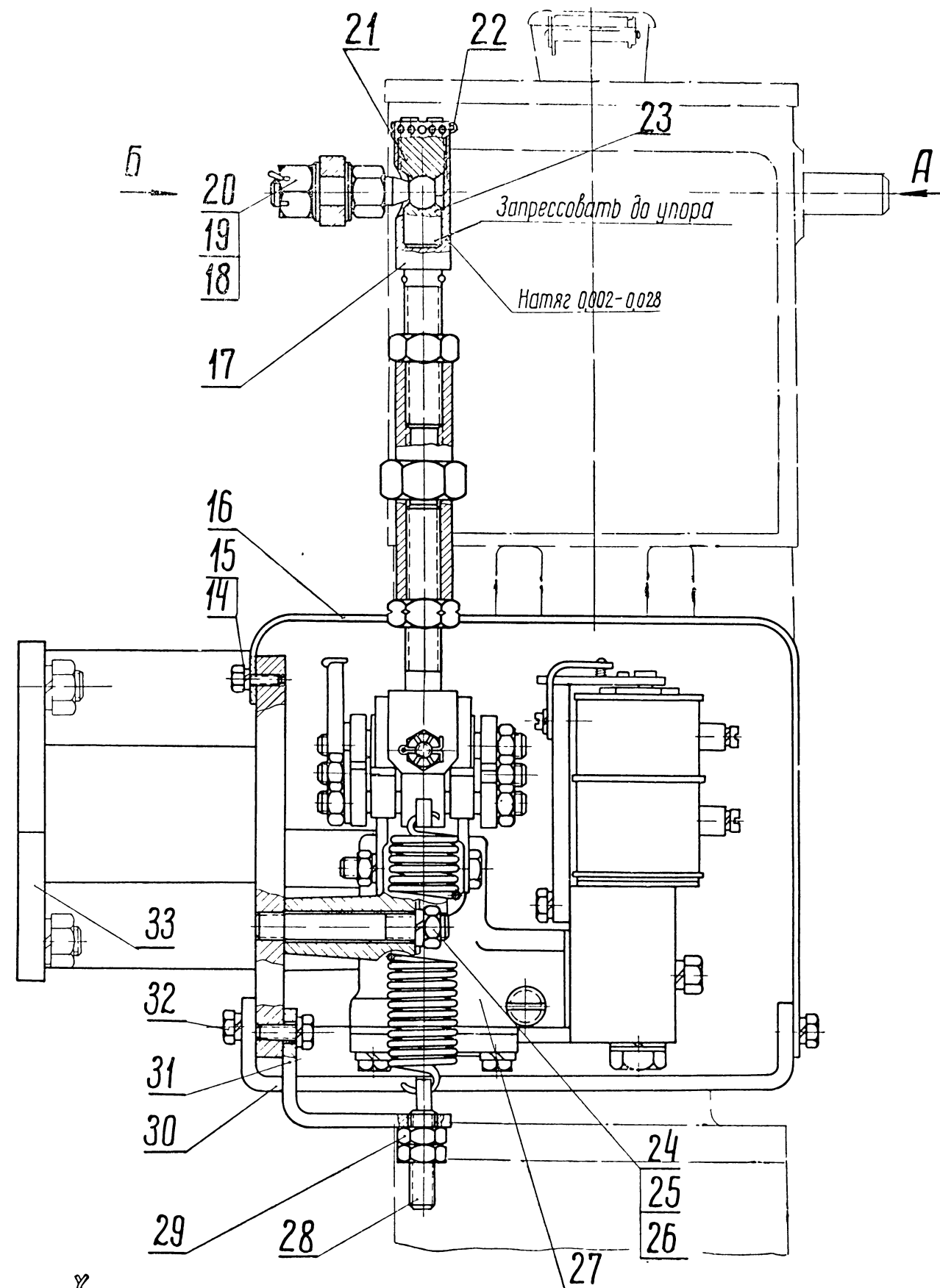
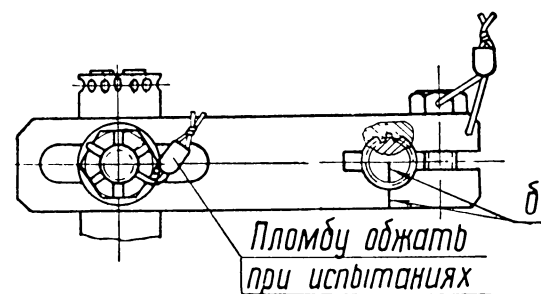
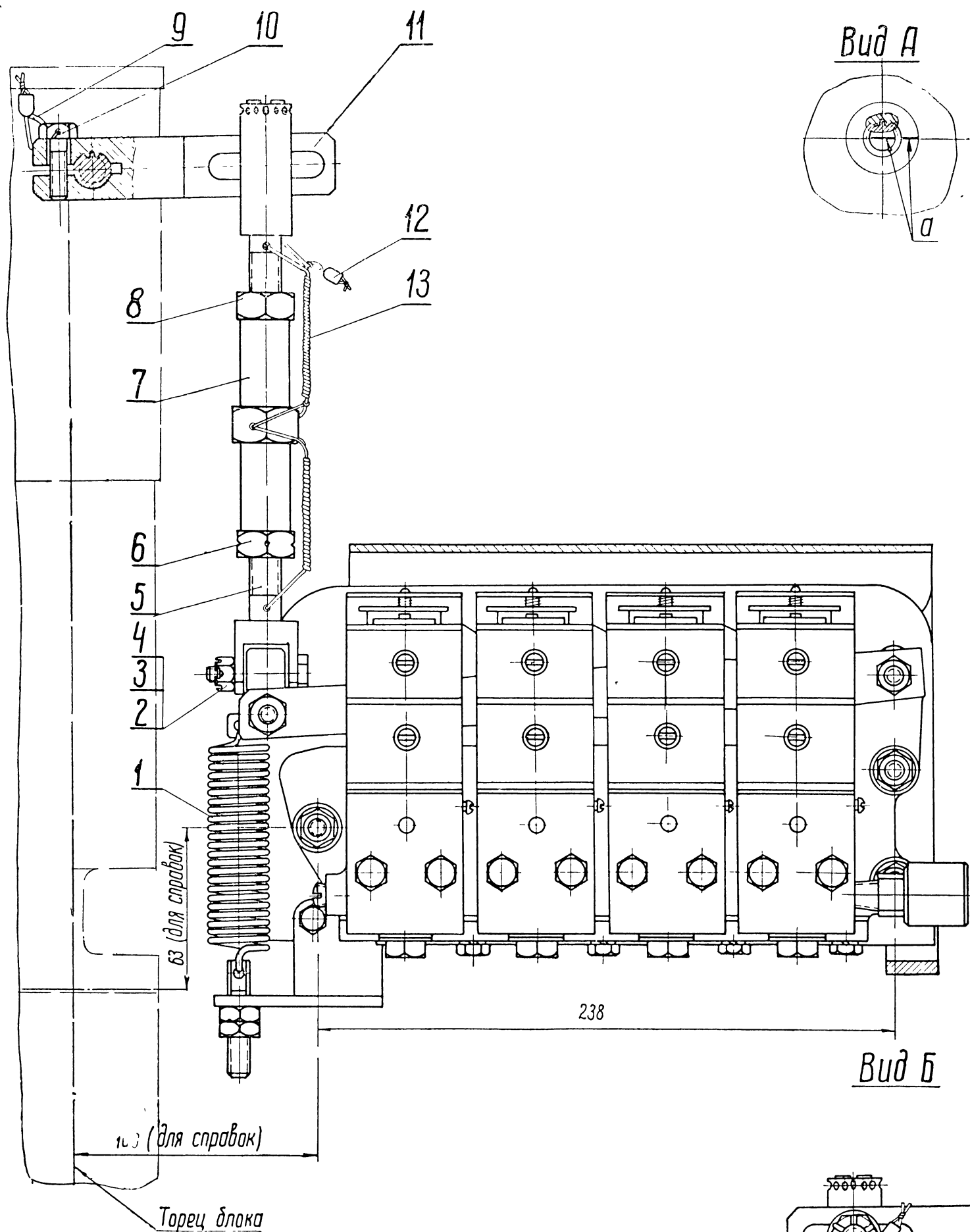
0,02

Вес по чертежу



Сервомотор регулятора

Д 50.27.216сд.1



Управление регулятором



Дизель 2Д 100

2Д 100 43сб.1

## Технические требования

1. Шарнир (дет 18) должен свободно поворачиваться в опорах шарнира (дет. 21, 23).

2. Предварительная затяжка пружины (дет. 1) — 17 мм

3. Положение шарнира (дет 18) регулировать при испытании регулятора.

После регулировки на торце шлицевого валика и банке корпуса нанести риски „А“ (Вид А), а на другом торце шлицевого валика и рычага (дет. 11) — риски „Б“ (Вид Б) глубиной  $0,2 \div 0,5$  мм.

4. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46, при этом окалина должна быть снята.

### 5. Окраска по Д100-ТУ20

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый номер деталей	№ заводского узлового чертежа
24, 33	2Д100 43 001 сб.
17, 23	2Д100 43 003 сб.

33	Кронштейн	1	6,0	—	—	2Д100.43.002сб	296
32	Болт М6 × 16	2	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
31	Угольник	1	0,125	Ст. 3	500-58	2Д100.43.052	296
30	Скоба	1	0,2	Ст. 3	500-58	2Д100.43.048	296
29	Гайка М8	2	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
28	Шпилька	1	0,02	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.011	296
27	Сервомотор пневматический	1	116	—	—	2Д100.43.065сб	298
26	Гайка М10	3	0,006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
25	Шайба пружинная 10Н	3	0,002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
24	Шпилька М10 × 60 А10	3	0,040	Сталь 40	1050-60	ОСТ 20001-38	—
23	Нижняя опора шарнира	1	0,025	Сталь 20	1050-60	ДСО. 27.446	295
22	Шплинт 2 × 25	1	0,0006	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
21	Верхняя опора шарнира	1	0,03	Сталь 20	1050-60	ДСО. 27.445	295
20	Гайка М10	1	0,014	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
19	Шайба 10 × 2	2	0,004	Ст. 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
18	Шарнир	1	0,07	Сталь 20	1051-59	2Д100.43.005	295
17	Гильза шарнира	1	0,12	Сталь 40	1051-59	2Д100.43.046	295
16	Кожух	1	1,3	Ст. 3	501-58	2Д100.43.045	295
15	Шайба пружинная 6Н	6	0,0004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
14	Болт М6 × 12	4	0,005	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
13	Проволока $\ell = 400$	—	0,002	Проволока 0,1	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
12	Пломба	3	0,0005	Алюминий А2	3549-59	СК.075.31	—
11	Рычаг	1	0,2	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.009А	294
10	Болт М10 × 25	1	0,021	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	—
9	Проволока $\ell = 100$	—	0,001	Проволока 0,1, 2	3282-46	ГОСТ 3282-46	—
8	Гайка М12	1	0,016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
7	Муфта	1	0,15	Сталь 40	1051-59	ДСО. 27.442	294
6	Гайка	1	0,025	Сталь 40	1051-59	ДСО. 27.454	294
5	Вилка	1	0,14	Сталь 40	1050-60	2Д100.43.047	294
4	Шплинт 1,5 × 15	1	0,0002	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
3	Гайка М6	1	0,004	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5932-51	—
2	Палец	1	0,03	Сталь 20	1051-59	ДСО. 27.452	293
1	Пружина	1	0,078	Проволока 1-2,5	9389-60	2Д100.43.038	293
№ поз	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
				Материал			

Согласован с черт 2 д 100. 43. 001 сб; 2 д 100. 43. 003 сб

## Управление регулятором

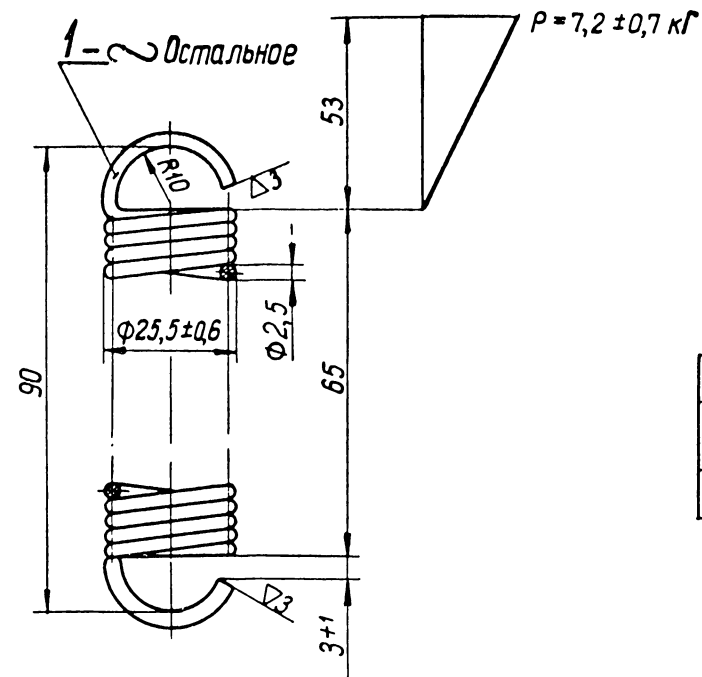
18.7

*Bec*



Дизель 2Д100

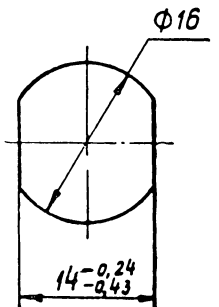
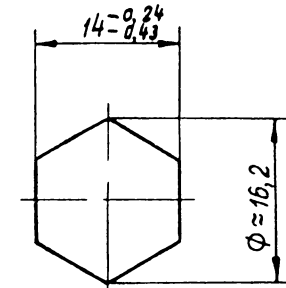
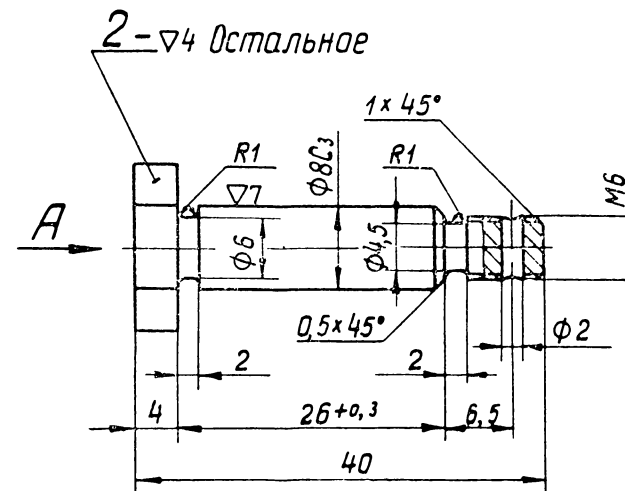
20100.43сб.1



Число рабочих битков	26
Длина развернутой про- волоки	2020
Набивка	Правая

Буд А

Вариант



## Технические требования

### Деталь 1

1. Оксидировать

### Деталь 2

1. Цианцировать на глубину 0,2-0,4 мм.

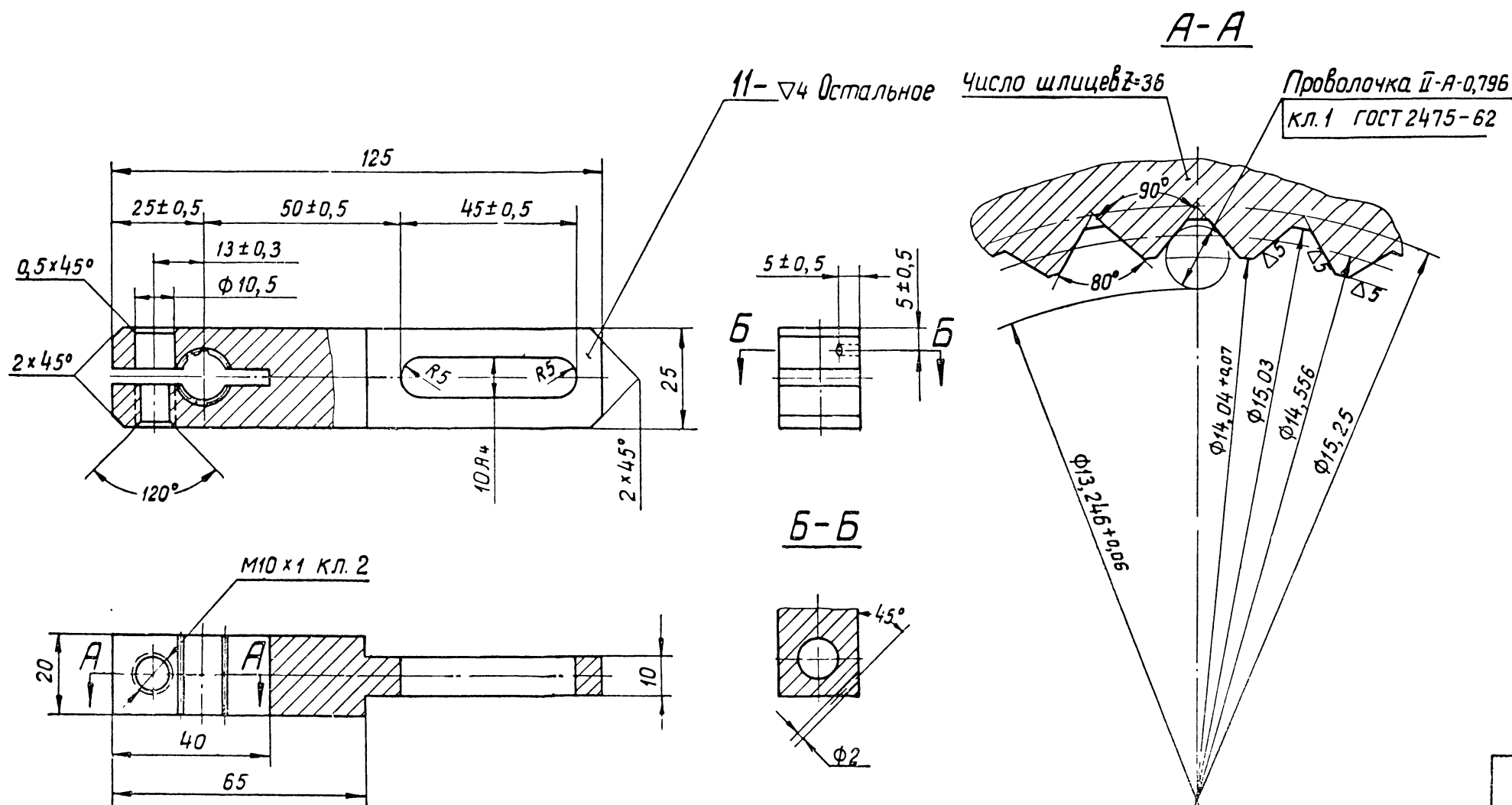
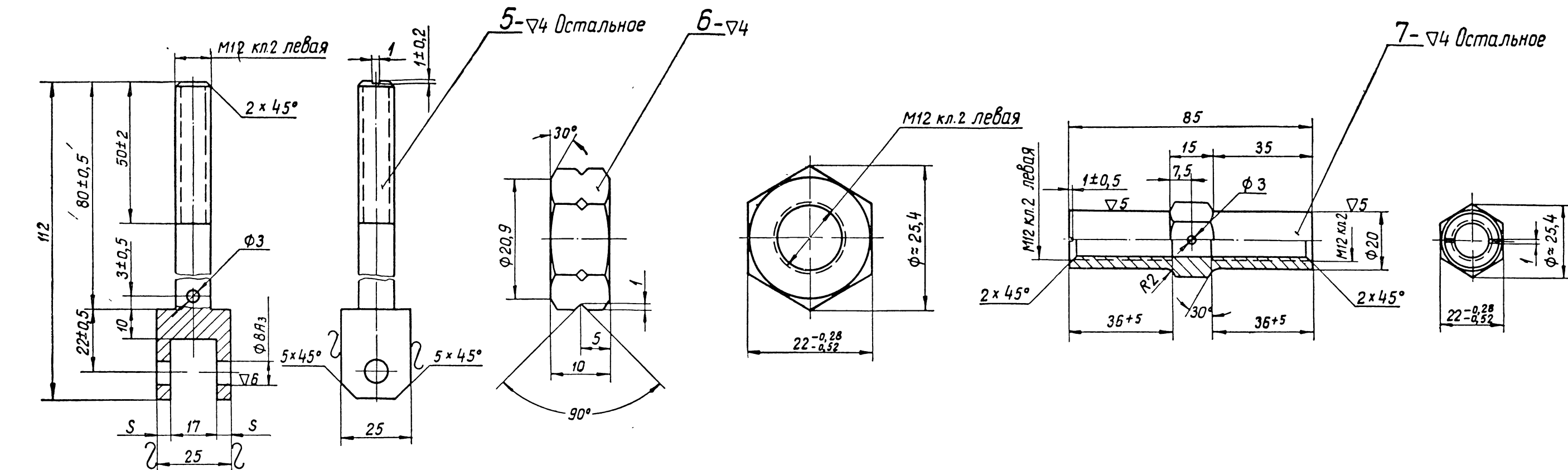
Твердость HRC  $\geq 56$

## Детали



### Управление регулятором

20100.43 cđ1



### Технические требования

#### Деталь 5

1. Термообработать. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Разностенность по размеру „S” не более 0,5 мм.
3. Оксидировать.

#### Детали 6 и 7

1. Оксидировать.

#### Деталь 11

1. Термообработать. Твердость HRC = 26 ÷ 33.
2. Оксидировать.

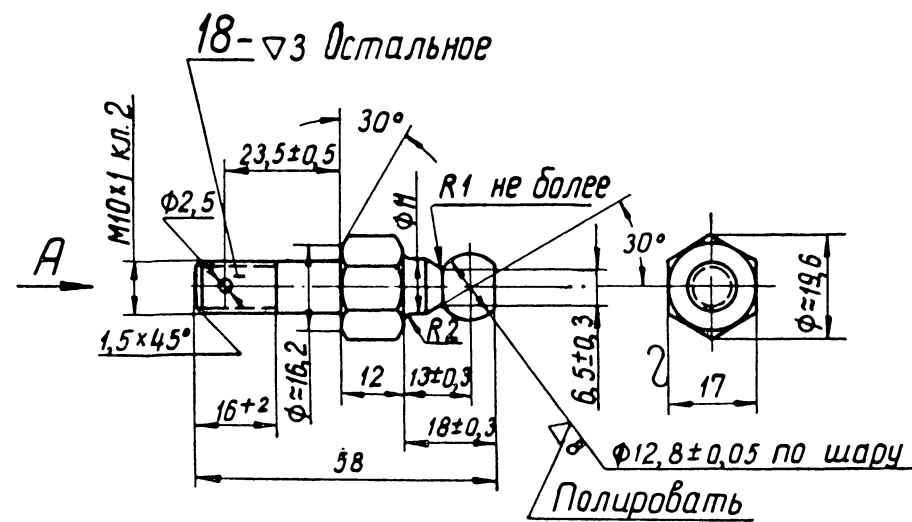
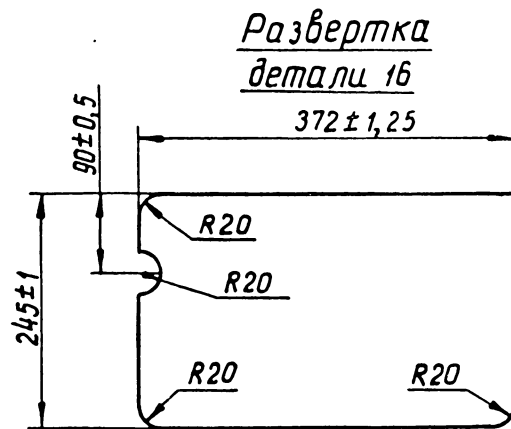
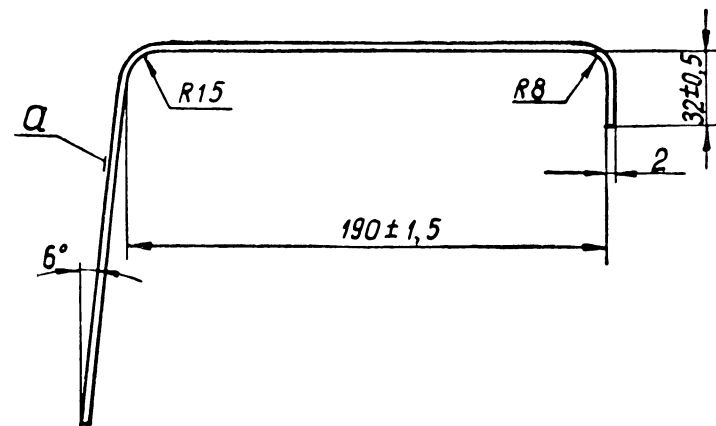
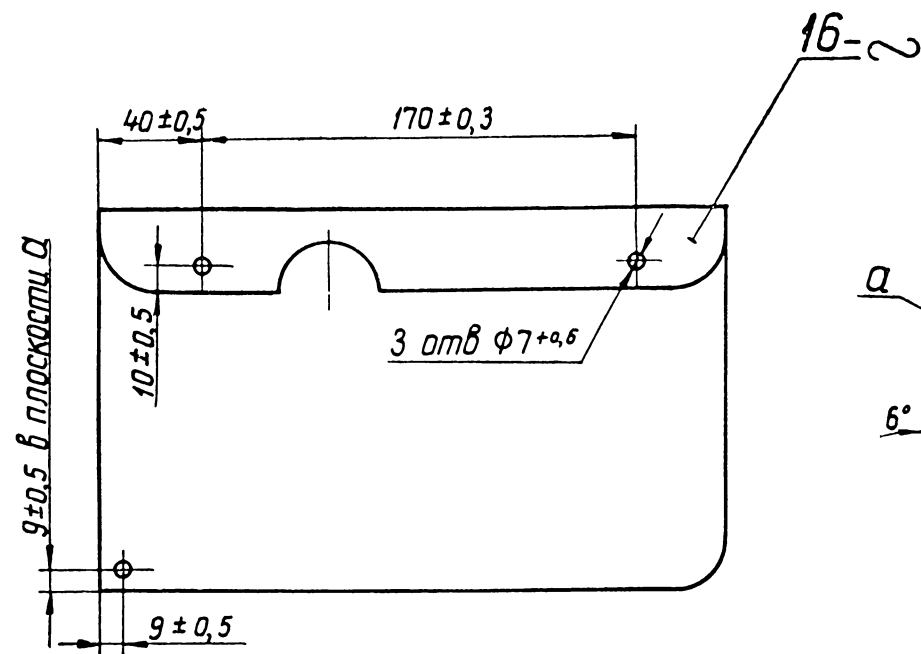
### Детали



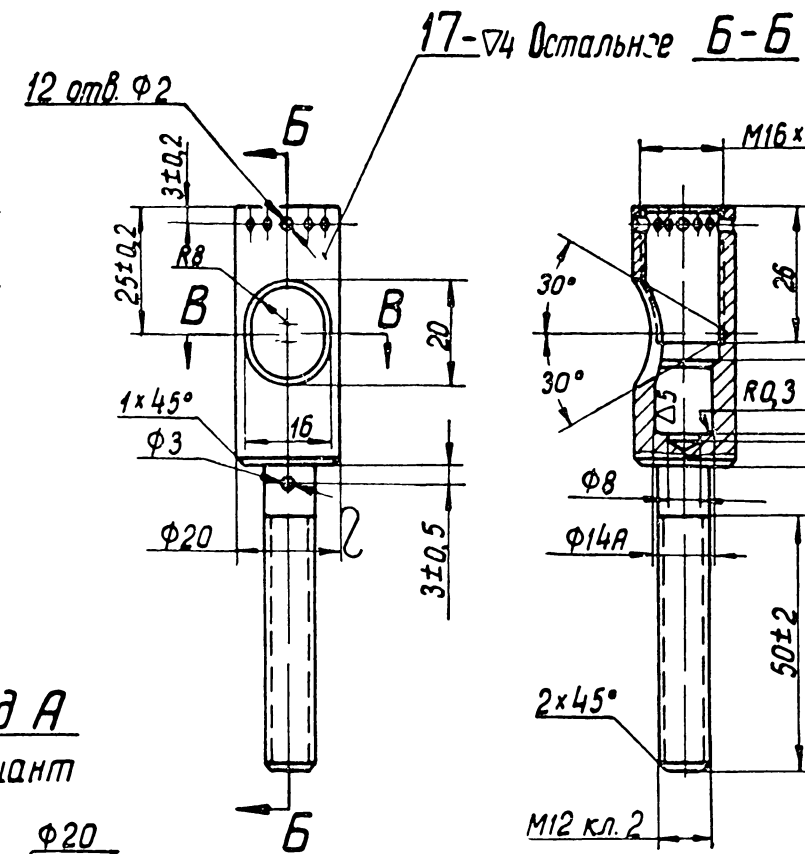
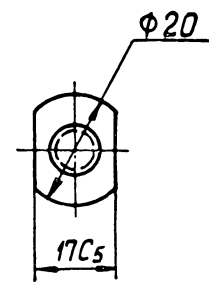
управление  
регулятором

20100.43сб.1

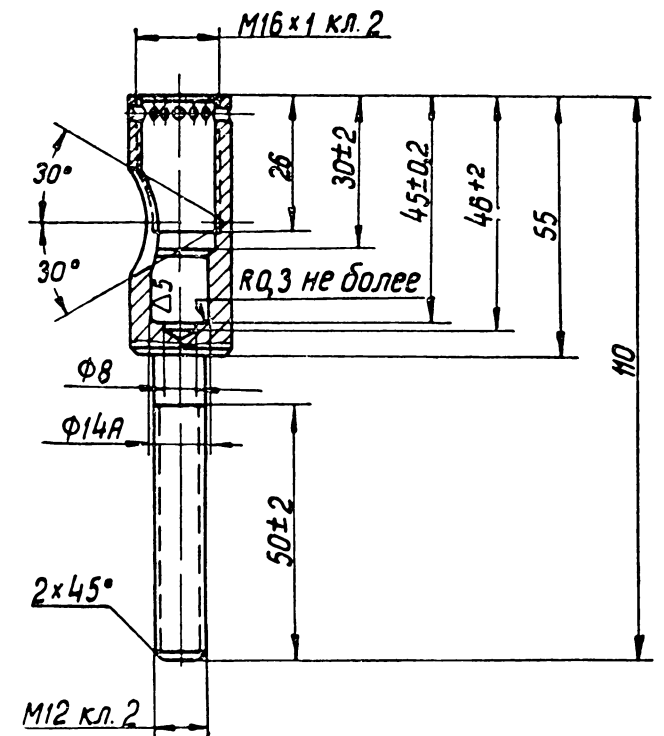
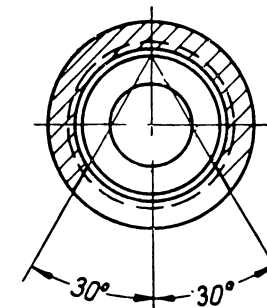




Вид А  
вариант



В-В



## Технические требования

### Деталь 16

1. Окраска по Д100 - ТУ20.

### Деталь 17

1. Смещение отверстия М16×1 кл 2 относительно оси отверстия φ14 не более 0,1 мм.  
2. Оксидировать.

### Деталь 18

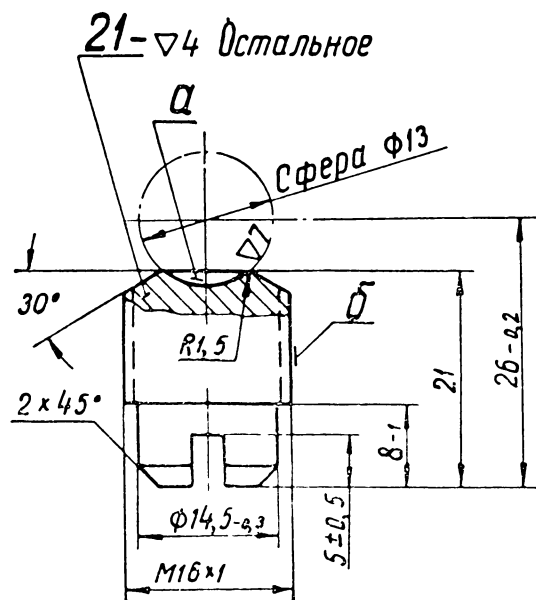
1. Шаровую поверхность φ12,8 цинковать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость НРС ≥ 76.

### Деталь 21

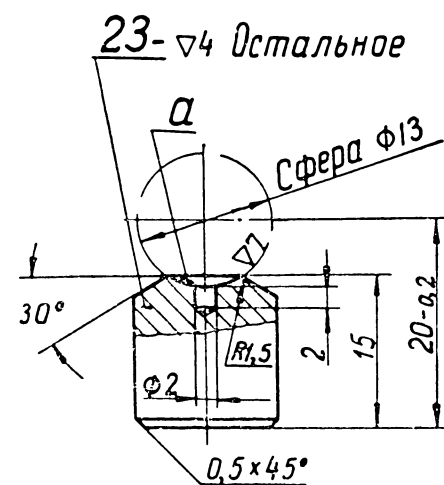
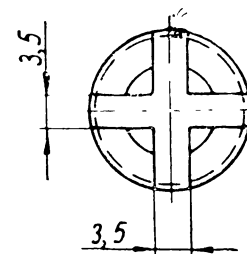
1. Цинковать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость НРС ≥ 56.  
2. Смещение центра шаровой поверхности „А“ относительно оси поверхности „Б“ не более 0,2 мм.

### Деталь 23

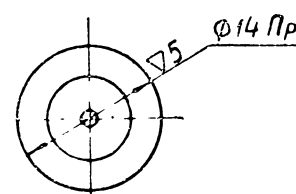
1. Цинковать на глубину 0,2 ÷ 0,4 мм. Твердость НРС ≥ 56.  
2. Смещение центра шаровой поверхности „А“ относительно поверхности „Б“ не более 0,1 мм



Г



Вид Г

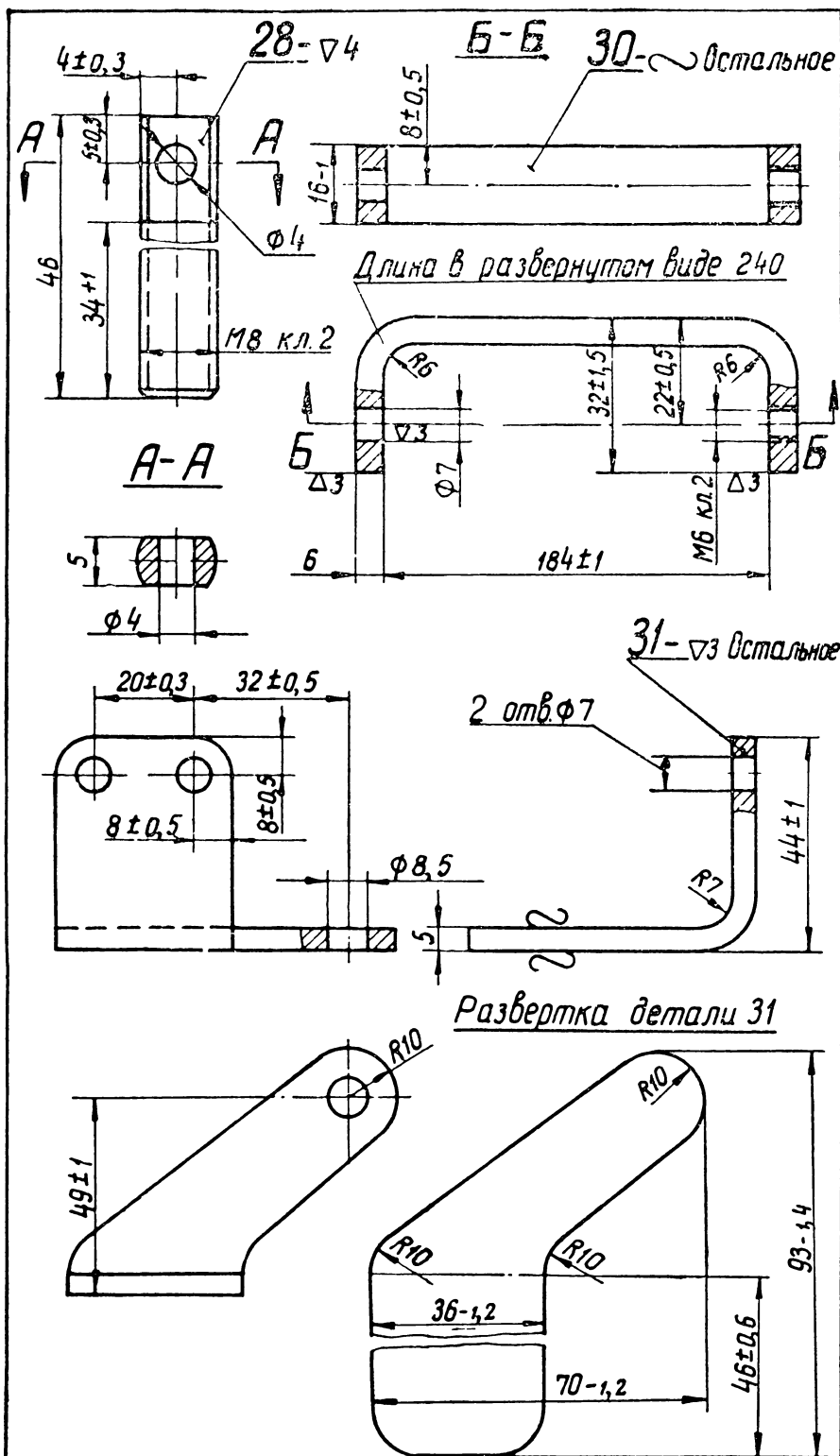


## Детали



Управление  
регулятором

2Д100.43сб1

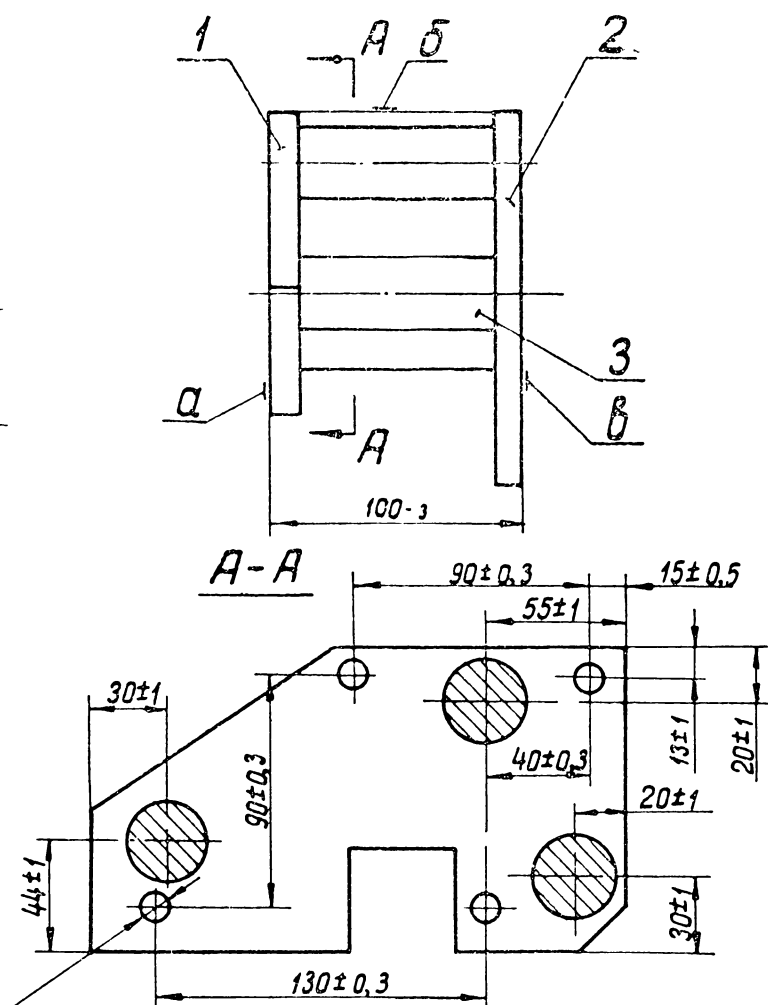
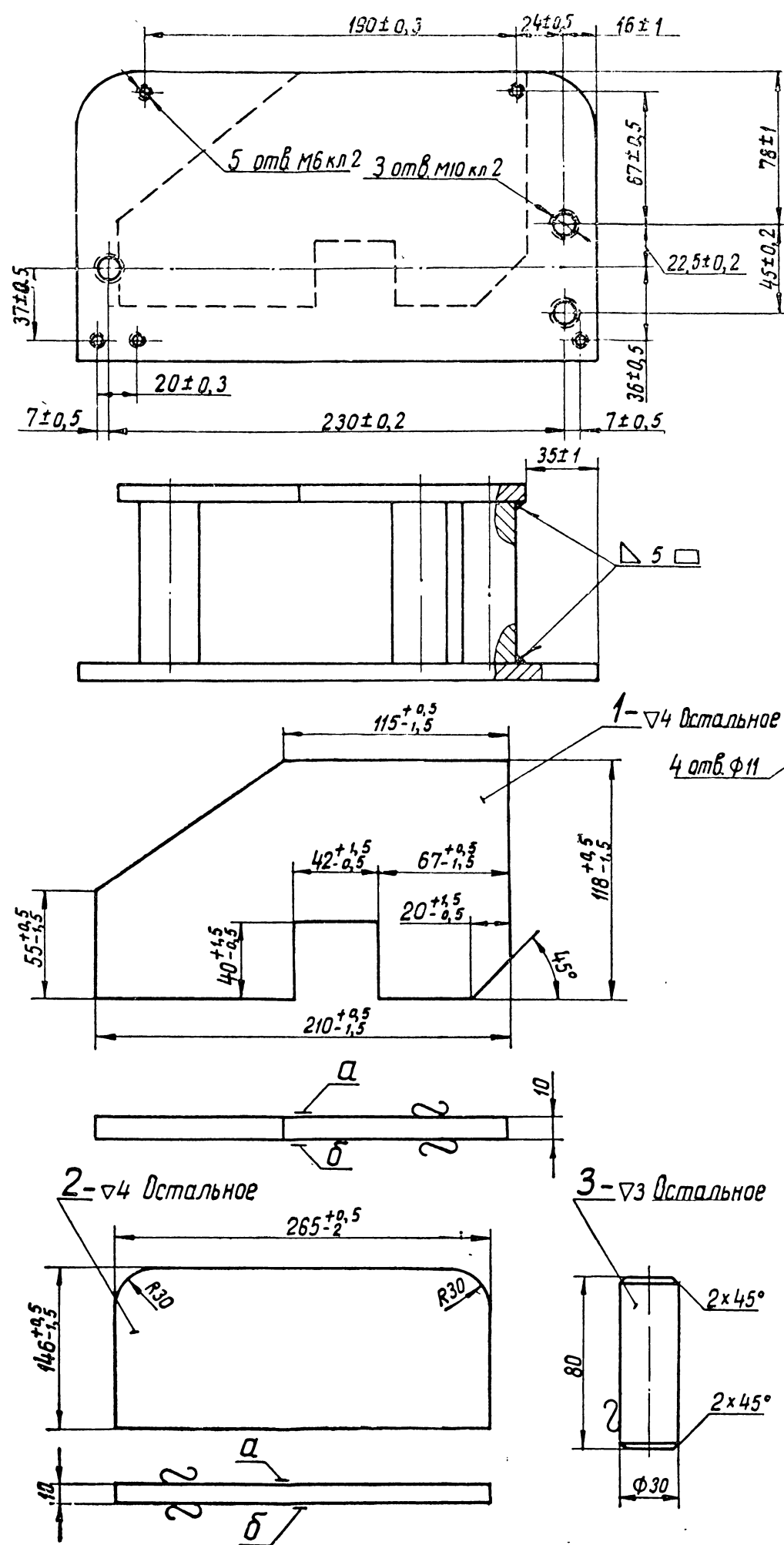


- Деталь 28  
1. Оксидировать.
- Деталь 30,31  
1. Окраска по д100 - ТУ20.



## Управление регулятором

2Д100.43сб.1



1. Коробление поверхностей „А“ и „В“ не более 1 мм.
2. Поверхности „Б“ должны лежать в одной плоскости, перпендикулярной к поверхности „А“, допускается ступенчатость не более 1,5 мм.

- Детали 1 и 2
1. Коробление поверхностей „а“ и „б“ не более 0,5 мм.
  2. Допускается скругление кромок углов до R5 мм.
  3. Допускается выполнение детали штамповкой, при этом скалывание не более 2 мм, затяжки не более 4 мм.

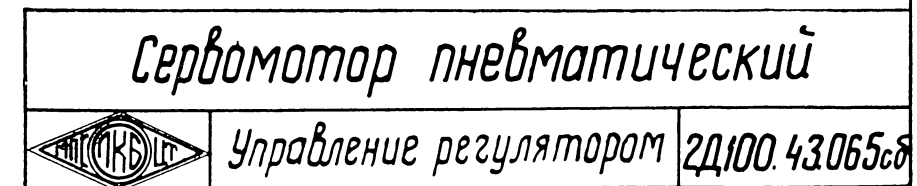
1. Допускается изготовление из трубы.

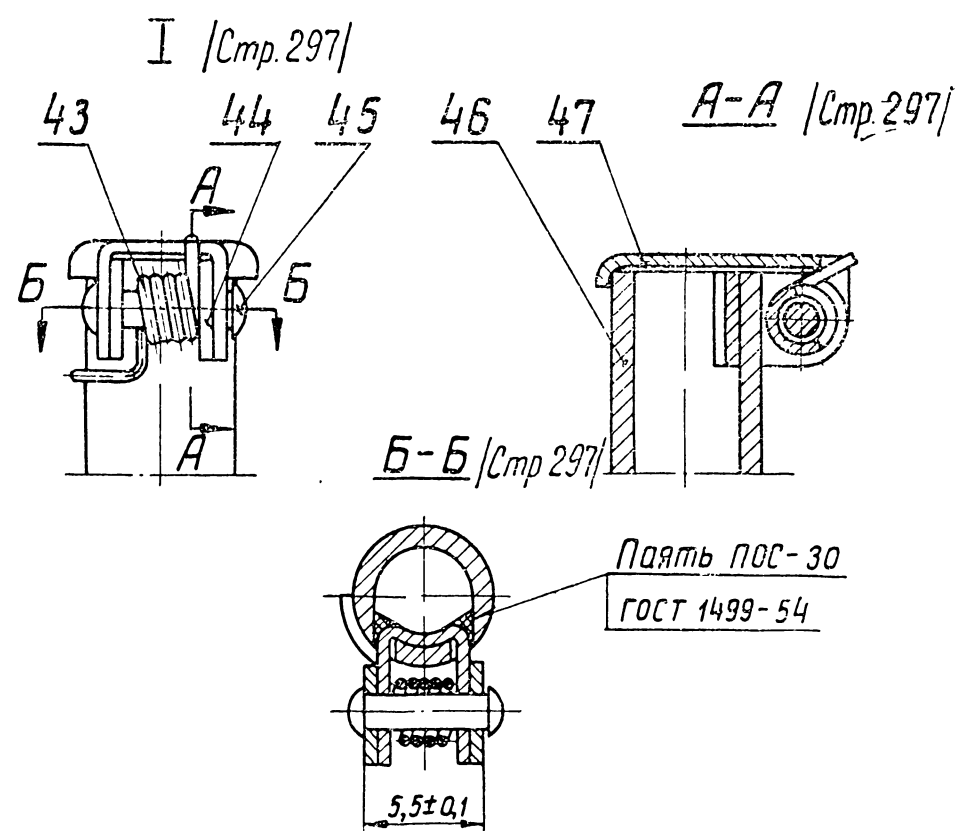
3	Опора	3	0,45	Ст. 3	535-58	2д100. 43.051	296
2	Планка	1	3,0	Ст. 3	500-58	2д100. 43.049	296
1	Планка	1	1,75	Ст. 3	500-58	2д100. 43.050	296
№ поз	Наименование	Кол.	Вес штук	Марка	гост	Обозначение	№ стр.
				Материал			



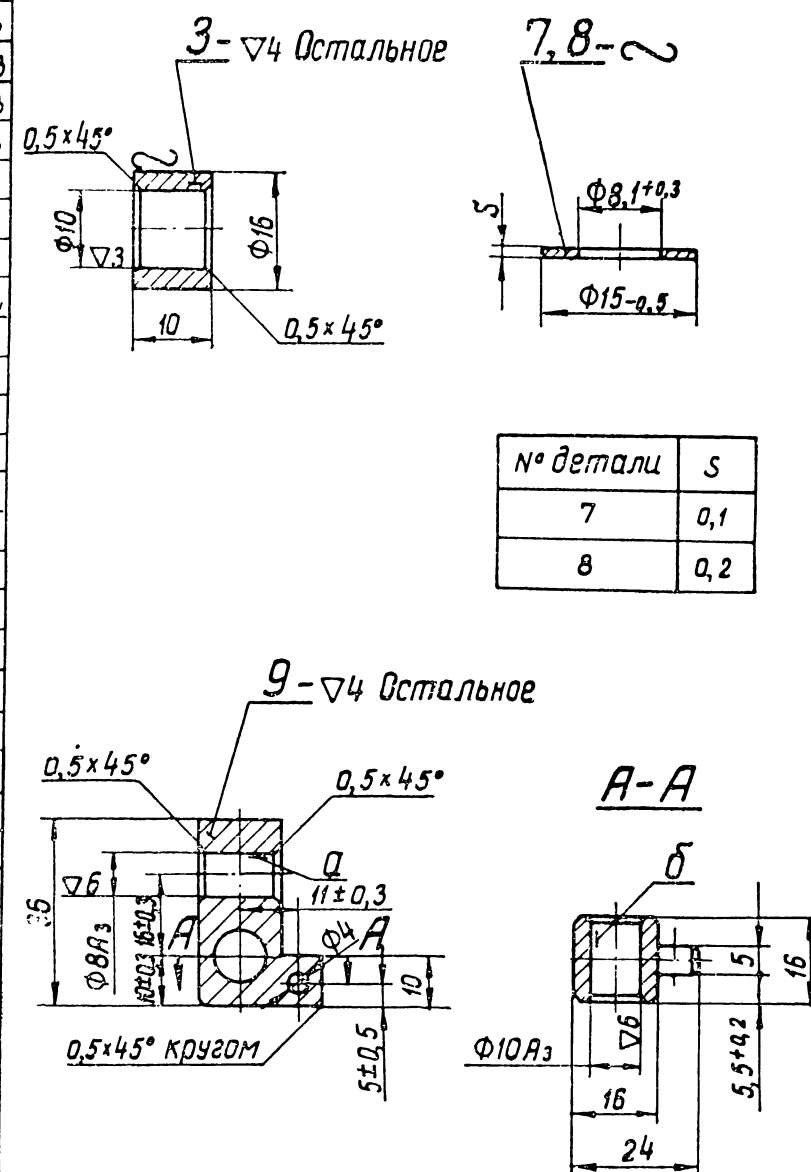
Управление  
регулятором

2Д100.43.002сб

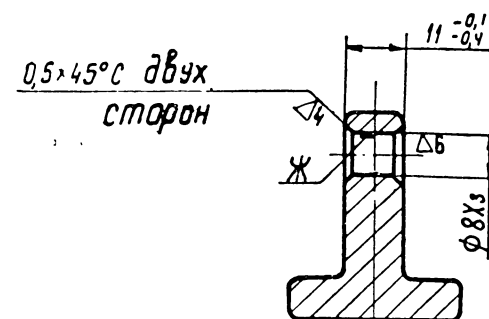
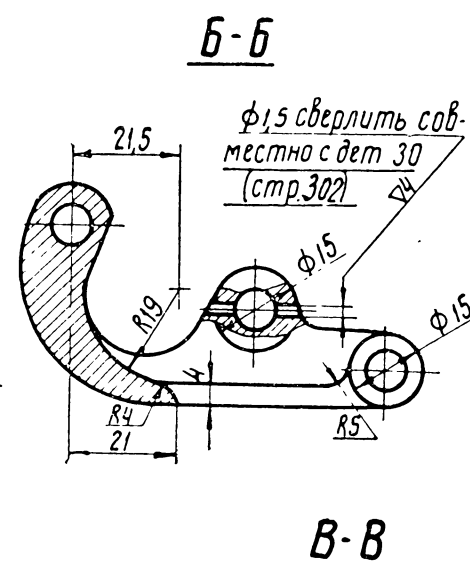
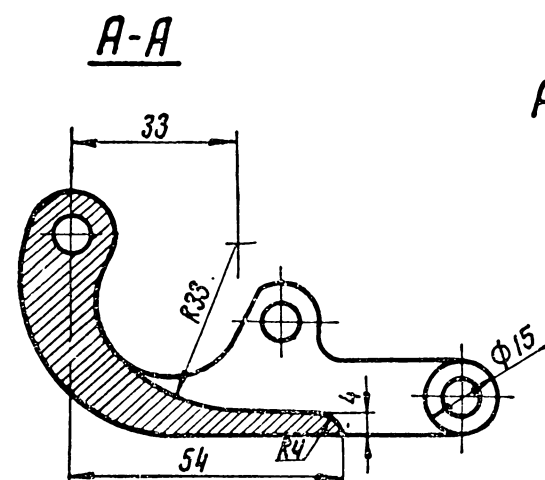
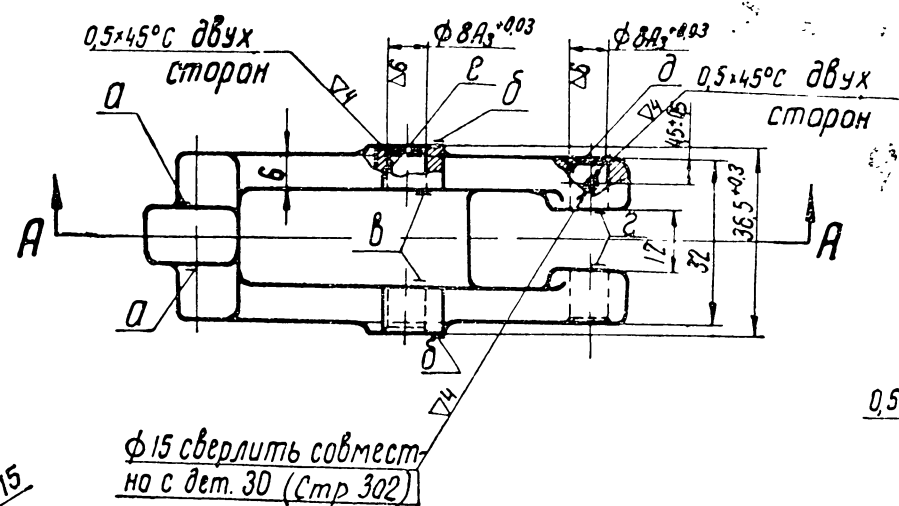
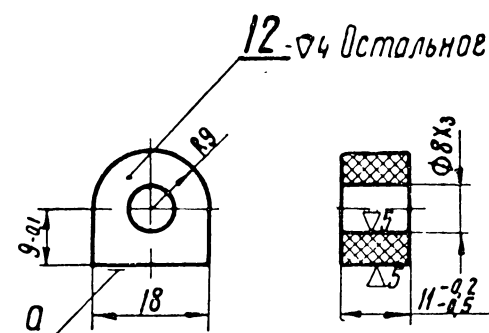
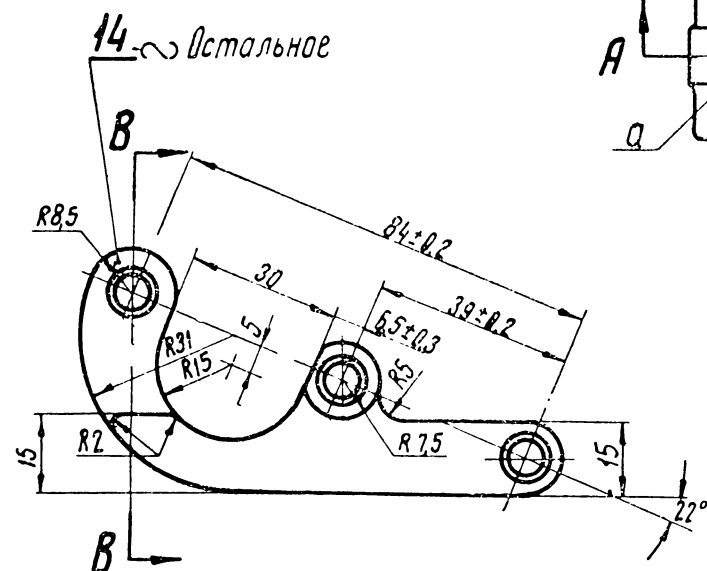
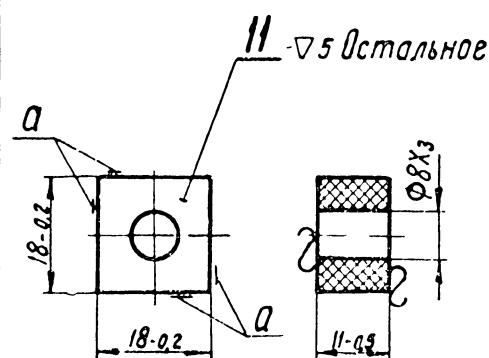
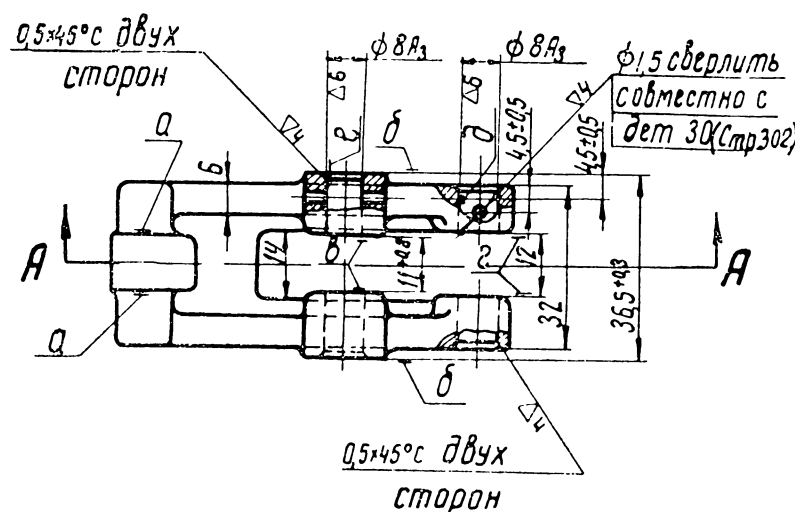
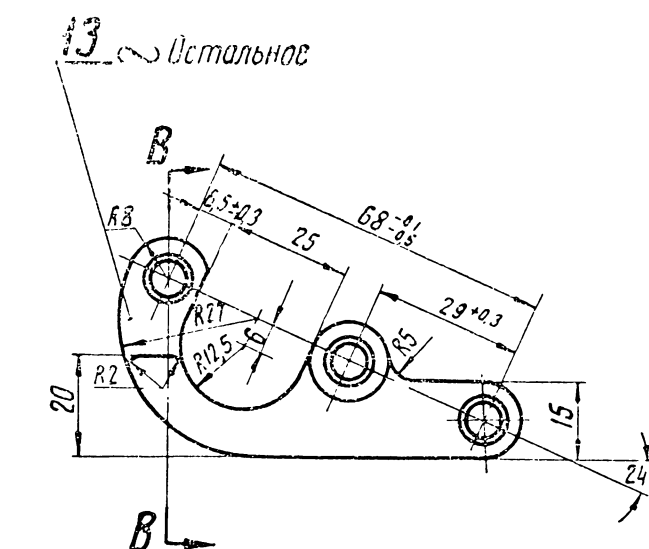
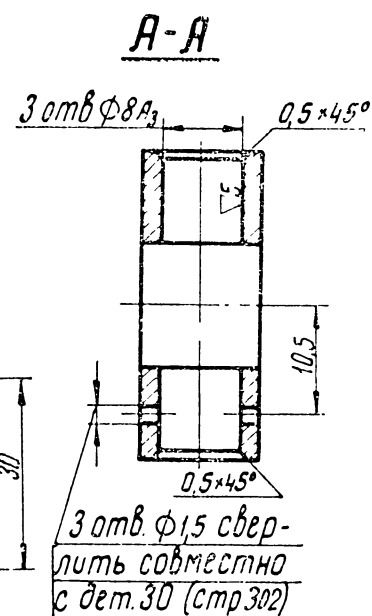
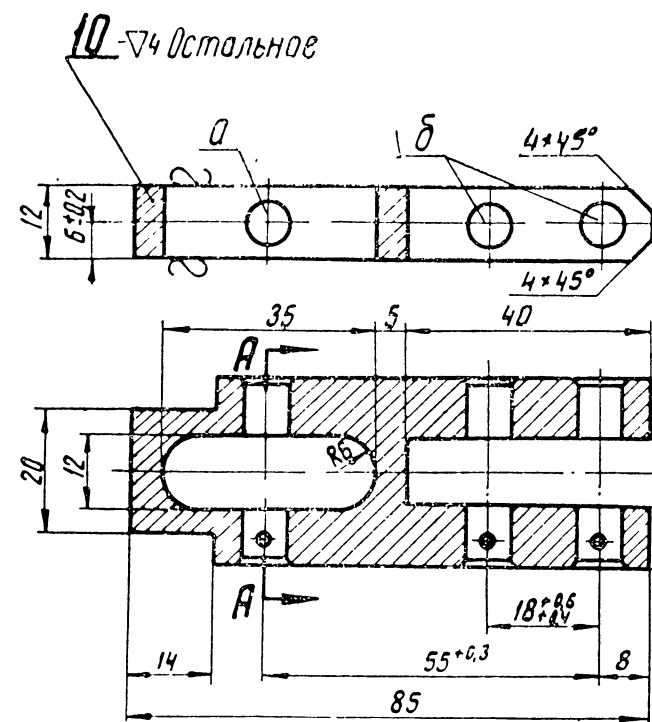




2010043065cd



1. Неперпендикулярность осей отверстий „А“ и „Б“ не более 0,2 мм на длине 50 мм.  
2. Оксидировать.



### Техническая требования

Деталь 10

- 1 Предельные отклонения размеров штамповки  $\pm 0,5 \text{ мм}$ .
- 2 Непараллельность осей отверстий „б“ относительно оси отверстия „а“ не более  $0,5 \text{ мм}$  на длине  $100 \text{ мм}$ .
- 3 Оксидировать

Деталь II

- 1 Непараллельность оси отверстия относительно поверхностей  $A$  не более 0,5 мм на длине 100 мм.  
2 Смещение оси отверстия относительно оси симметрии детали не более 0,1 мм

Деталь 12

- Непараллельность оси отверстия относительно поверхности А" не более 0,5 мм на длине 100 мм

Деталь 13 и 14

- 1 Деталь нормализовать
- 2 Предельные отклонения размеров отливки  $\pm 0,5\text{ мм}$ .
- 3 Литейные уклоны  $3^\circ$
- 4 Неуказанные литейные радиусы  $R2\text{ мм}$ .
- 5 Несопадение осей симметрии поверхностей  $A''$ ,  $B''$ ,  $B''$ ,  $Z''$  - не более  $0,5\text{ мм}$
- 6 Непараллельность осей поверхностей  $X''$  и  $D''$  относительно оси поверхности  $E''$  не более  $0,5\text{ мм}$  на длине  $100\text{ мм}$
- 7 Неперпендикулярность оси отверстия  $Ж''$  к плоскостям  $A''$  не более  $0,3\text{ мм}$  на длине  $50\text{ мм}$ .
- 8 На обработанных и необработанных поверхностях допускаются раковины размером не более  $3\text{ мм}$  в количестве не более трех негруппового расположения.

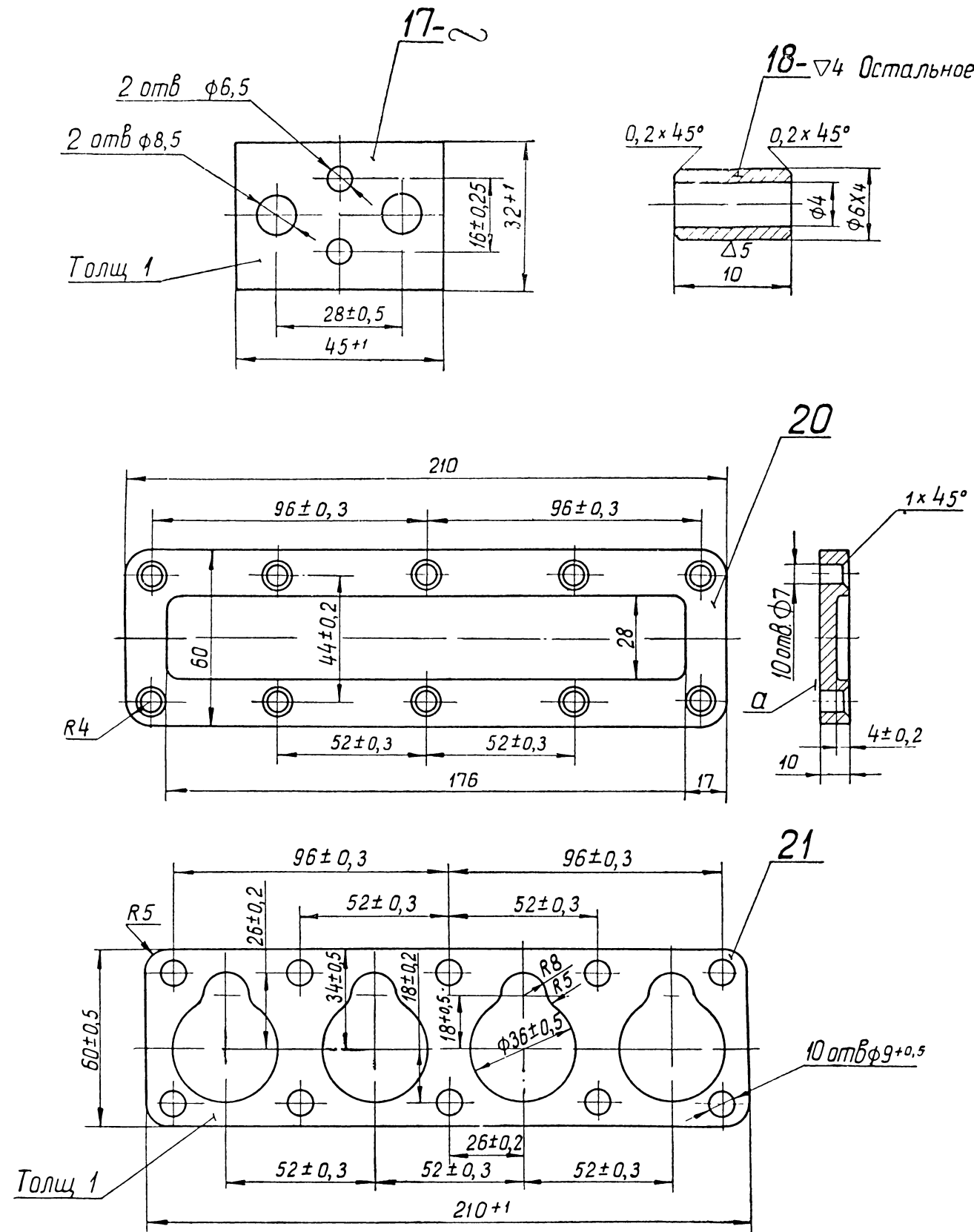
## Детали



Сервомотор пневматический 2Д100.43.065сб







### Технические требования

#### Деталь 20

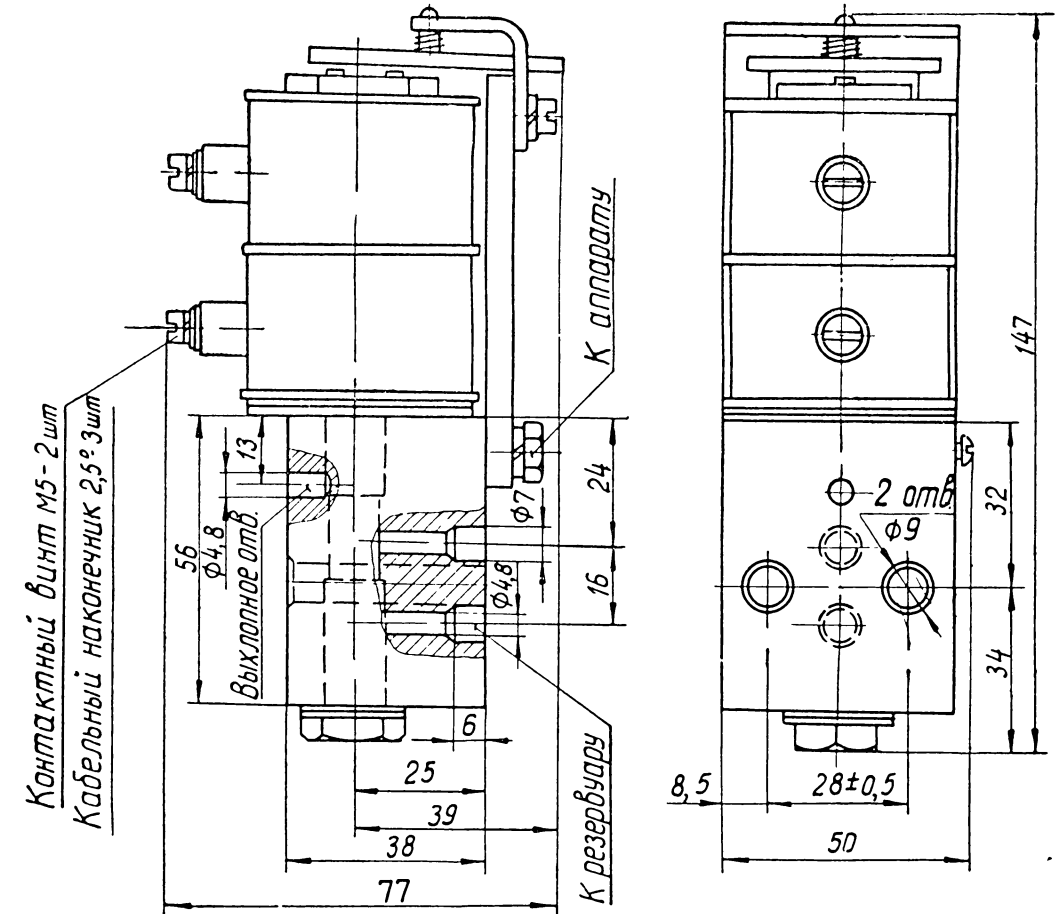
При проверке поверхности „а“ на плите щуп 0,2 мм не должен проходить

### Детали

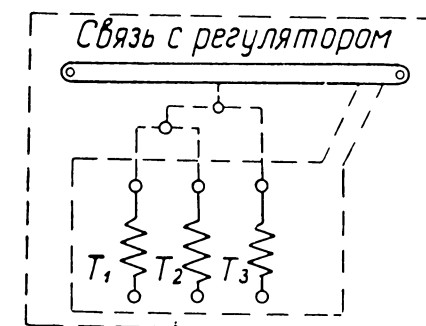


Сервомотор  
пневматический

2Д100.43.065сб



### Схема вентиля



### Технические требования

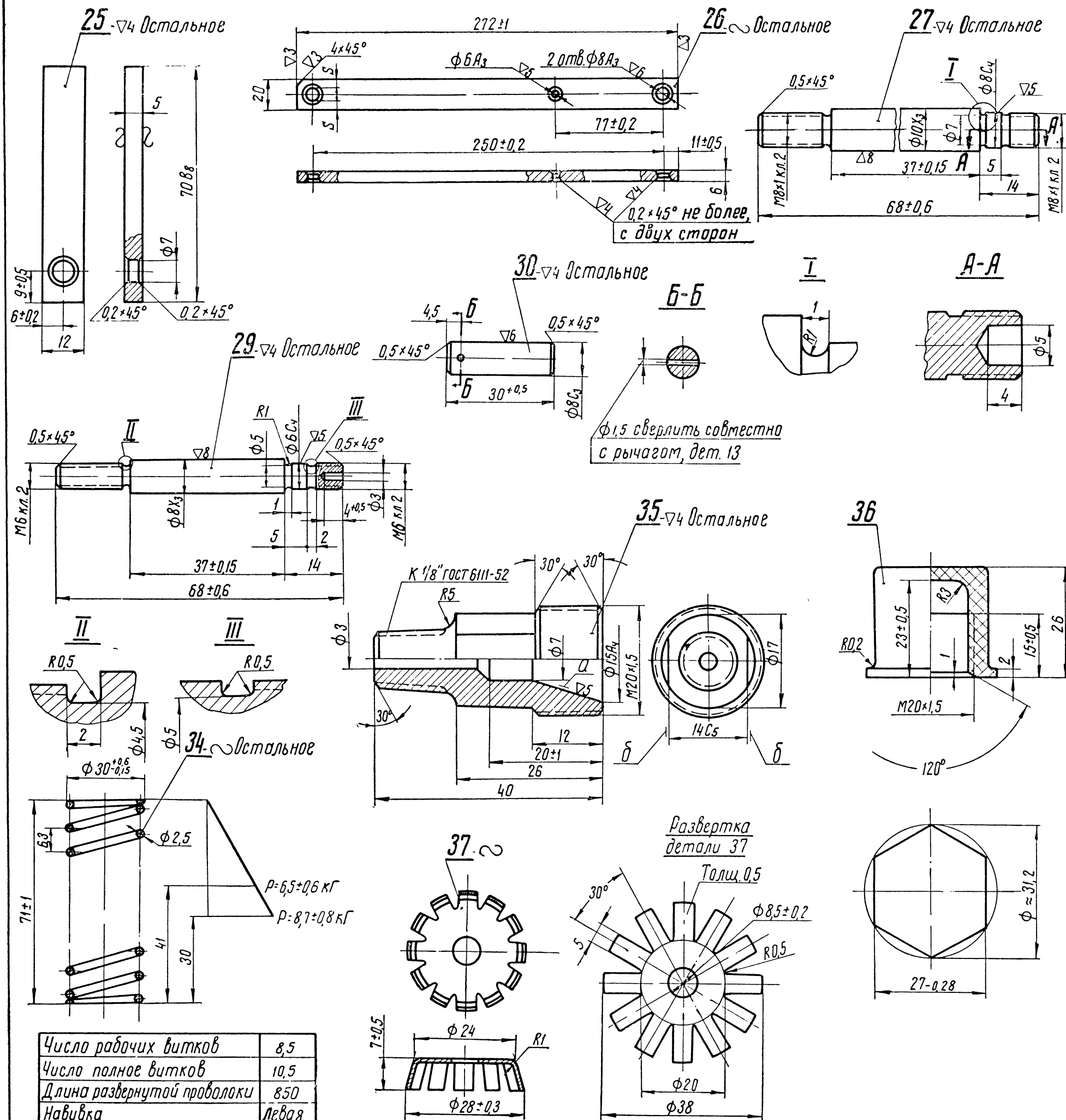
- 1 Ток полной нагрузки при 20°C - 0,095 а
- 2 Ток срабатывания - 0,041 а
- 3 Номинальное давление - 5 ат
- 4 Ход клапана - 0,9 ± 0,05 мм
- 5 Максимальное давление - 7 ат
- 6 Рабочее напряжение катушки - 75 в
- 7 Сопротивление катушки при 20°C - 790 ом
- 8 С вентилем поставляются наконечники под провод 2,5 мм<sup>2</sup> в количестве 3 шт. Чертеж соответствует чертежу ХЗТЗ № 4ТЯ-400

### Вентиль электромагнитный



Сервомотор  
пневматический

2Д100.43.070сб



## Технические требования

Деталь 25

Оксидировать

Деталь 26

Разномерность по размеру „S“ не более 1 мм для всех отверстий

2 Коробление не более 1 мм на длине 250 мм

3 Оксидировать

Деталь 27 и 29

1. Твердость HRC = 26 ÷ 33.

2. Оксидировать

Деталь 30

Твердость HRC=25÷33

Деталь 34

1. Неравномерность шага рабочих витков не более 1 мм.

2 Неперпендикулярность торцовых поверхностей к  
оси не более 1мм на длине пружины

3 Опорная поверхность крайних витков должна быть не менее 0,75 длины окружности

4 Просвет между поджатыми витками не более 0,25мм.

После сжатия пружины до соприкосновения витков остаточная деформация не допускается.

6 Оксидировать.

Деталь 35

1. Относительно оси среднего диаметра резьбы  $M20 \times 1,5$  допускается:

а) смещение оси поверхности "а" не более 0,1 мм.

б) смещение поверхностей  $\delta''$  не более 1 мм,

в) смещение оси резьбы  $K 1/8"$  не более 0,5 мм

2 Окислять

Деталь 36

Допускается прослабление среднего диаметра резьбы до 0,15мм сверх допуска класса III

Деталь 37

1 Термообработка Твердость НРС=32-40

2 Смещение оси отверстия  $\phi 8,5 \pm 0,2$  относительно  
оси окружности  $\phi 28 \pm 0,3$  не более 0,5 мм

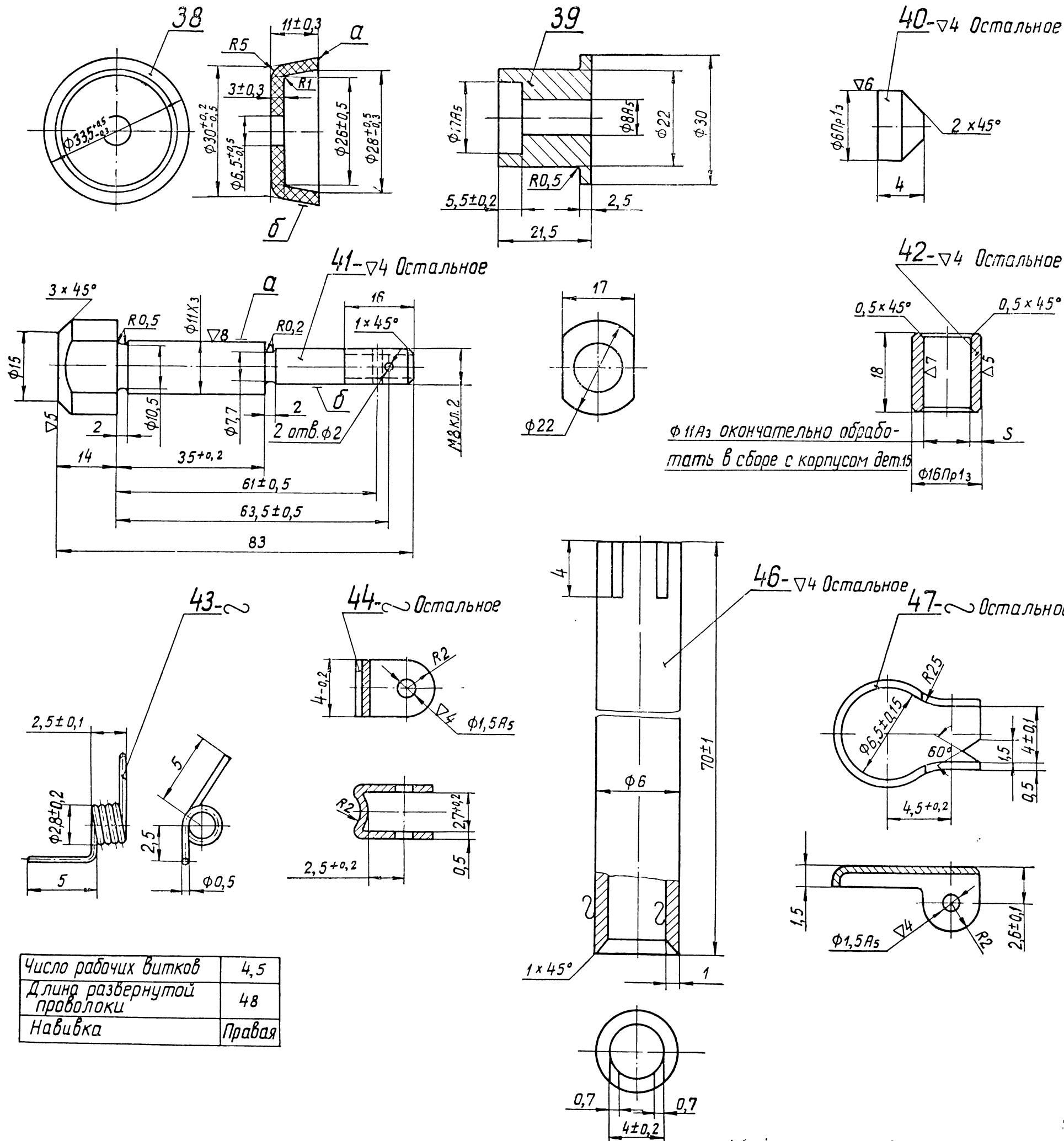
3 Оксидировать

Число рабочих витков	8,5
Число полных витков	10,5
Длина развернутой проволоки	850
Навивка	левая

## Детали



Сервомотор пневматический	2Д100.43.065сб
---------------------------	----------------



## Технические требования

### Деталь 38

1. На кромке „а“ не допускаются бахрома, заусенцы и зарезы от обрезки облоя.
2. На поверхности „б“ не допускаются зарезы, трещины, продольные сквозные риски и углубления.

### Деталь 39

Технические требования по ВТУ РО 9917-00.

### Деталь 41

1. Твердость НРС = 26 ÷ 33.
2. Биение поверхности „б“ относительно поверхности „а“ не более 0,2 мм
3. Оксидировать

### Деталь 42

Разностенность по размеру „S“ не более 0,2 мм

### Деталь 43

1. Навивка плотная. Зазор между витками не более 0,2 мм
2. Оксидировать
3. Концы пружины загнуть при сборке по месту.

### Деталь 44

Оксидировать.

### Деталь 46

1. Труба 6×1, ГОСТ 617-53.
2. Никелировать. Толщина слоя не менее 0,012 мм.

### Деталь 47

1. Лента П-НП-Т-Н-НО, ГОСТ 503-41.
2. Штамповочные уклоны 5 - 7°.
3. Неуказанные радиусы штамповки R1 мм.
4. Оксидировать.

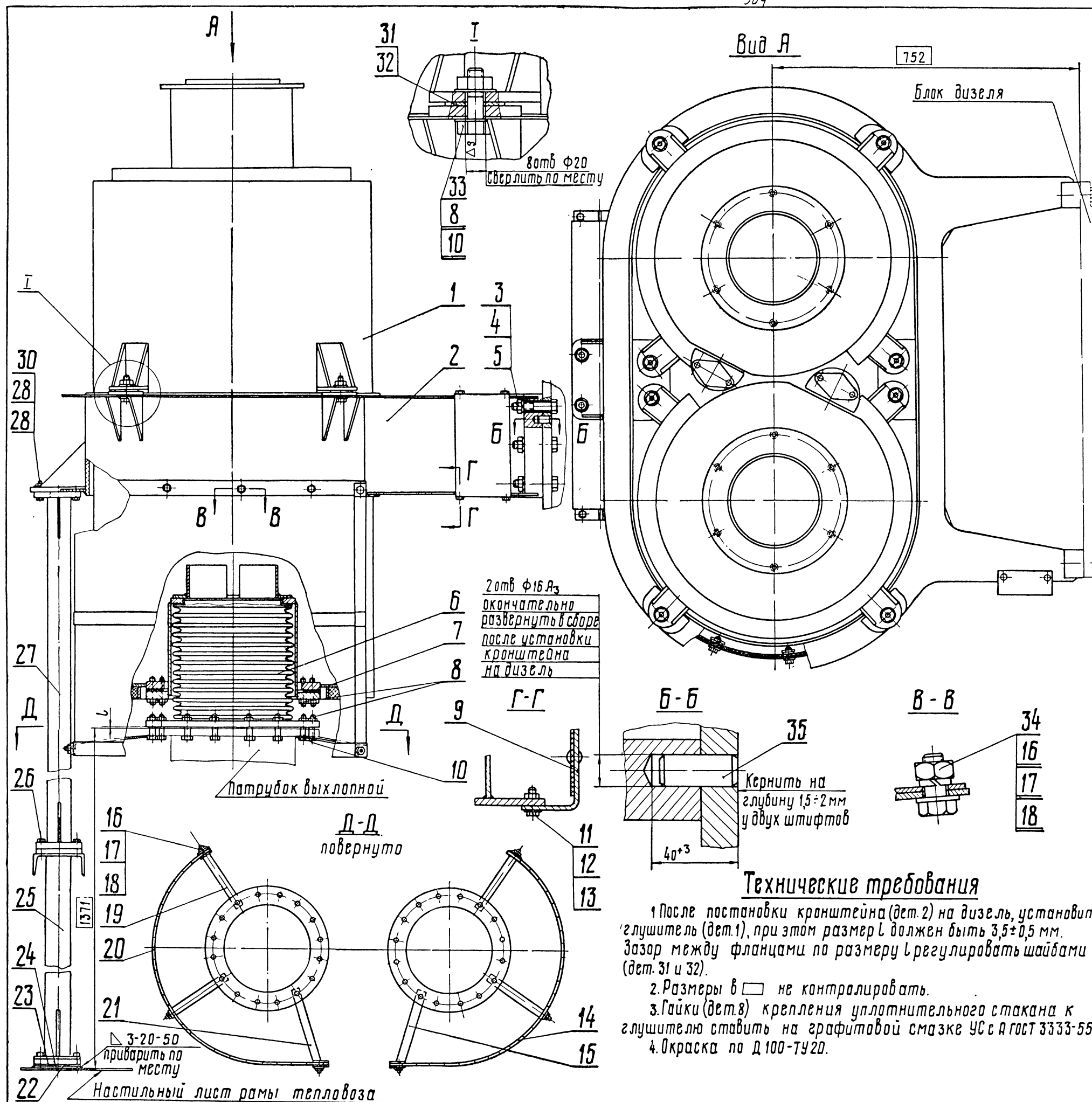
Число рабочих витков	4,5
Длина развернутой проволоки	48
Навивка	Правая

## Детали



Сервомотор  
пневматический

2Д100.43.65сб



## Технические требования

1 После постановки кронштейна (дет.2) на дизель, установить глушитель (дет.1), при этом размер L должен быть  $3,5 \pm 0,5$  мм. Зазор между фланцами по размеру L регулировать шайбами (дет. 31 и 32).

2. Размеры в  не контролировать.

3. Гайки (дет. 8) крепления уплотнительного стакана к глушителю ставить на графитовой смазке УС А ГОСТ 3333-55.

4. Окраска по Д 100-ТУ20.

35	Штифт цилиндрический 16p13×36	2	0055	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 3128-60	—
34	Шайба пружинная 10H	14	0002	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
33	Шайба 16	16	0013	Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
32	Шайба регулировочная	Колло треб	0012	МСт 3	501-58	2Д100 60 264	305
31	Шайба регулировочная	Колло треб	0048	МСт 3	501-58	2Д100 60 268	305
30	Гайка М12	4	0016	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
29	Шайба пружинная 12H	4	0003	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
28	Болт М12×40	4	0047	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
27	Стойка	1	11,26	—	—	2Д100 60 128сб	317
26	Болт М12×25	12	0039	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7807-57	—
25	Подставка	1	21,7	—	—	2Д100 60 122сб-1	316
24	Накладка	2	1,85	Ст 3	500-58	2Д100 60 257	316 2
23	Прокладка регулировочная	Колло треб	0,26	МСт 3	501-58	2Д100 60 252-1	305
22	Прокладка	2	0,65	Ст. 3	500-58	2Д100 60 266-1	305
21	Планка распорная	1	0,25	МСт 3	501-58	2Д100 60 283	305
20	Ограждение левого глушителя	1	7,44	—	—	2Д100 60 125сб-2	318
19	Планка распорная	4	0244	МСт 3	501-58	2Д100 60 293	305
18	Шайба 10	20	0004	Ст 3	380-60	ГОСТ 6959-54	—
17	Гайка М10	20	0011	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
16	Болт М10×22	20	0020	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
15	Планка распорная	1	0,25	МСт 3	501-58	2Д100 60 282	305
14	Ограждение левого глушителя	1	7,44	—	—	2Д100 60 126сб-2	317
13	Шайба 6	4	0002	Ст 3	380-60	ГОСТ 6957-54	—
12	Гайка М6	4	0003	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
11	Болт М6×16	4	0006	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7805-57	—
10	Болт М16×50	40	0103	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
9	Щиток	1	0,68	—	—	2Д100 60 127сб-1	317
8	Гайка М16	12	0031	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
7	Прокладка	2	0,35	Абдсталь	ТУ 260/Н	2Д100 60 289	305
6	Стакан уплотнительный	2	36,1	—	—	2Д100 60 108сб	319
5	Шайба пружинная 20H	6	0012	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
4	Гайка М20	6	0,06	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 5927-51	—
3	Болт М20×80	6	0,24	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	—
2	Кронштейн	1	95,9	—	—	2Д100 60 107сб-2	314
1	Глушитель	2	205,0	—	—	2Д100 60 101сб-1	306
№ поз	Наименование	Кол	Вес шт	Марка Материал	ГОСТ	Обозначение	

## Глушитель шума выхлопа

662

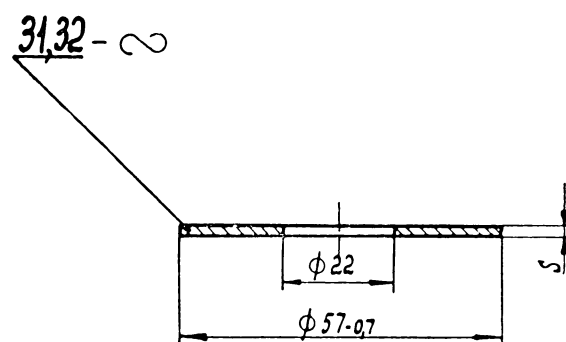
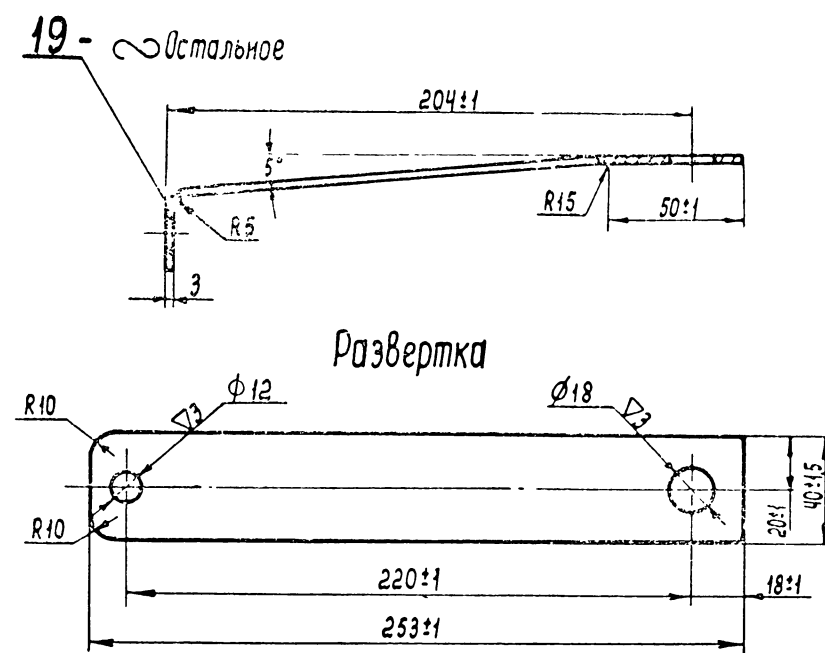
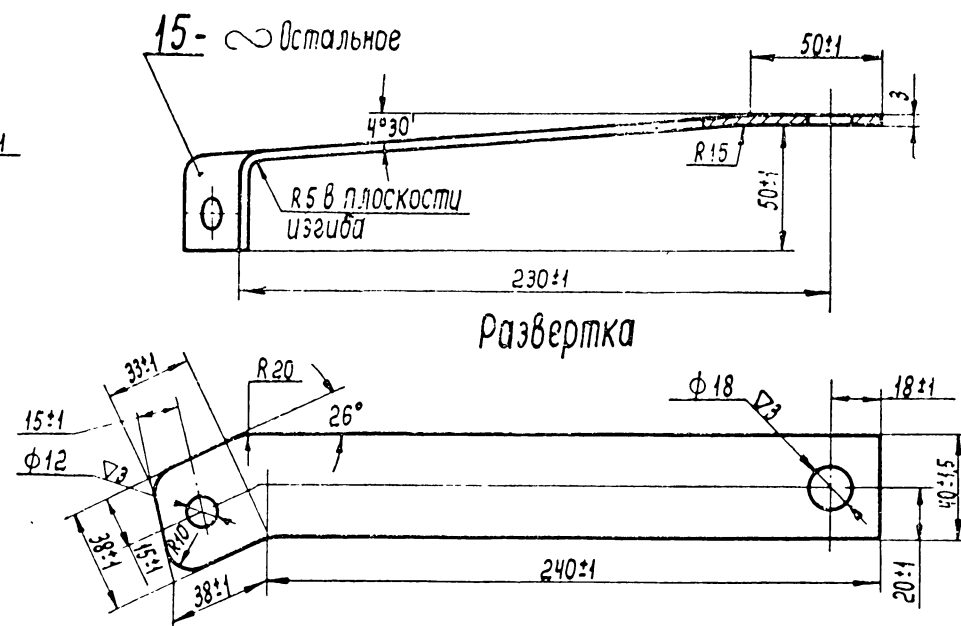
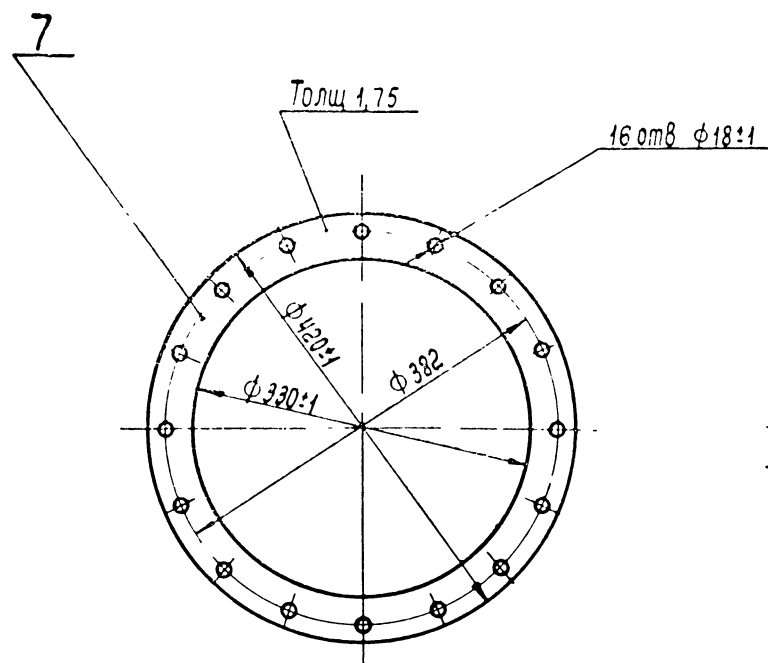
*Bec*



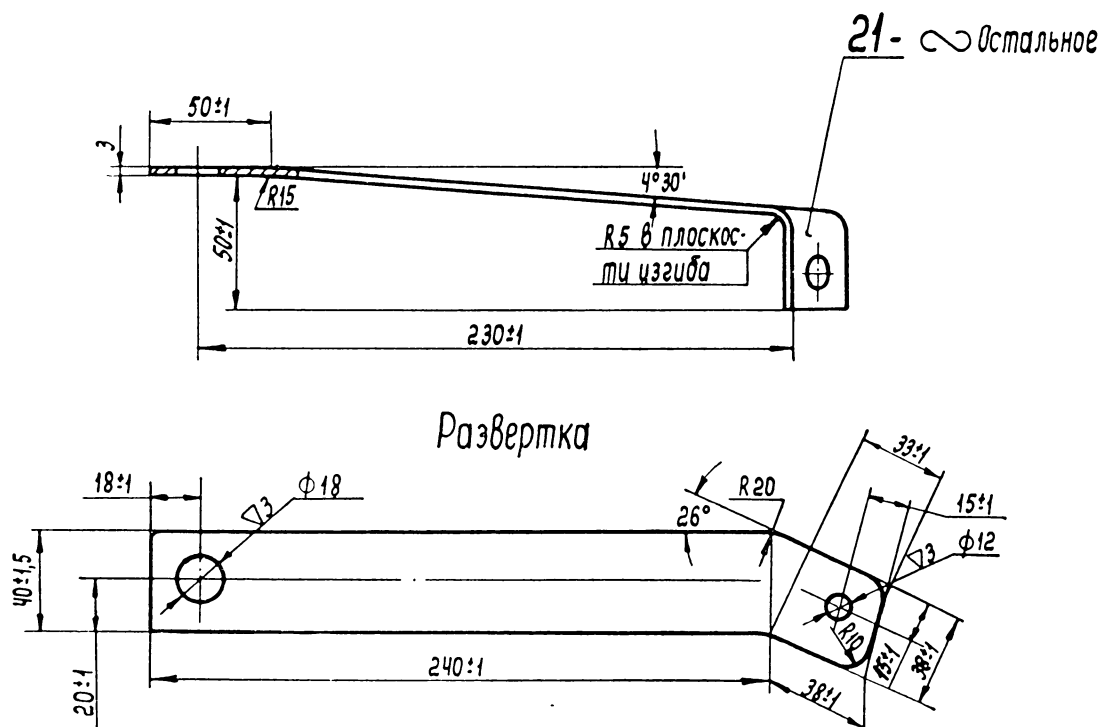
Дизель 2Д100

2Д100.60сб.1

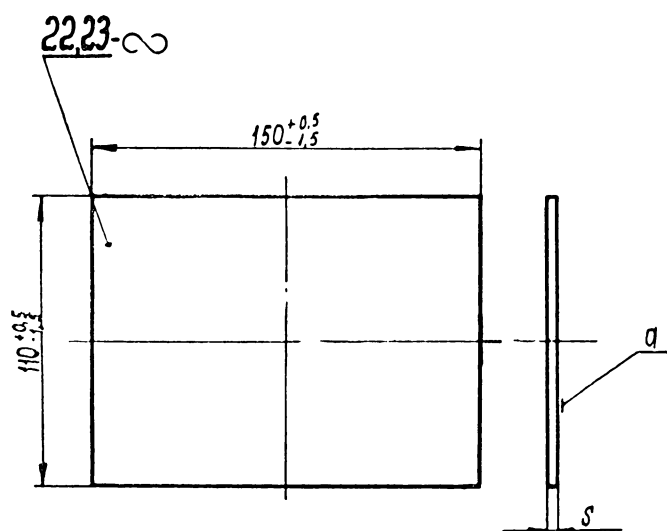




№ детали	S
31	2
32	0,5



№ детали	S
22	5
23	2



### Технические требования

#### Деталь 7

1. Допускается местное выкрашивание асбеста площадью до 0,5 см<sup>2</sup>, общей площадью не более 4 см<sup>2</sup> на деталь негруппового расположения.
2. Смещение отверстий  $\phi 18$  от их номинального положения  $\pm 0,5$  мм.
3. Надрывы не допускаются.
4. Выступание стальной прослойки над плоскостью прокладки в местах обрезки не допускается.

#### Деталь 15 и 21

1. Надрывы и трещины не допускаются.

#### Деталь 22 и 23

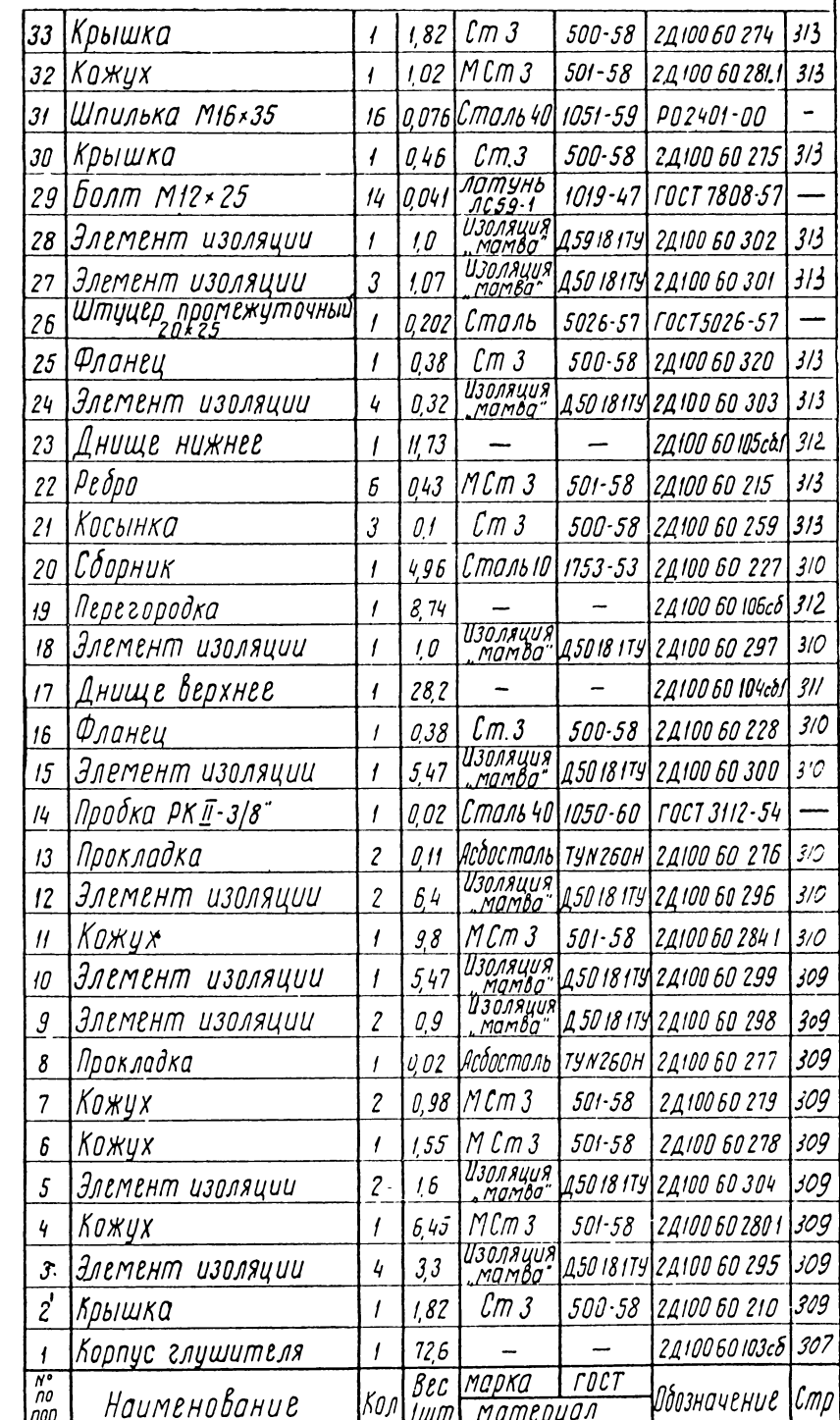
1. Коробление поверхности "а" не более 0,5 мм.

### Детали

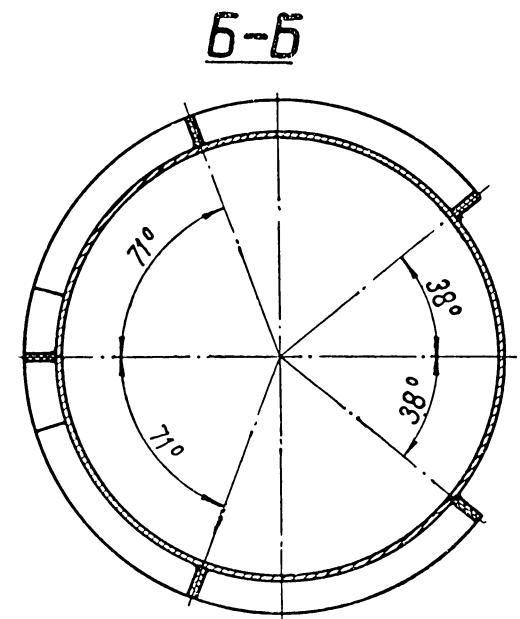
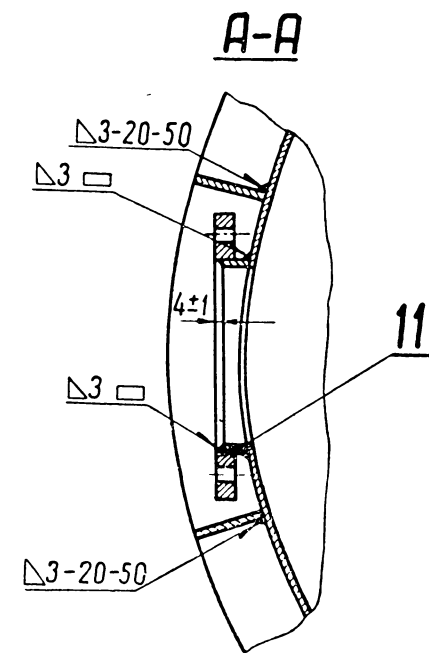
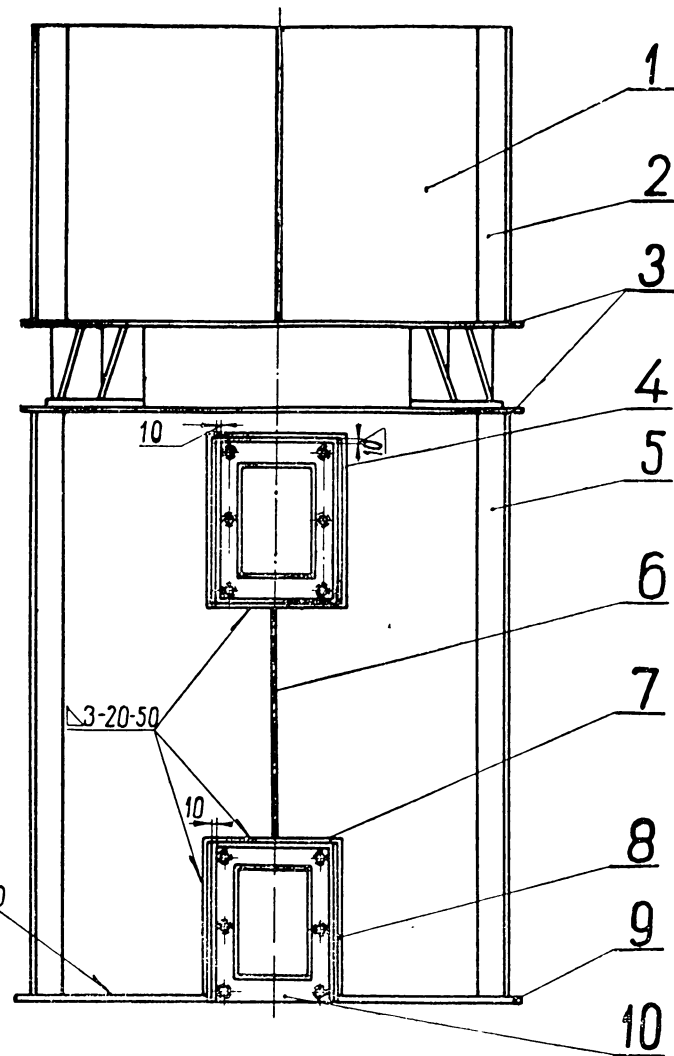
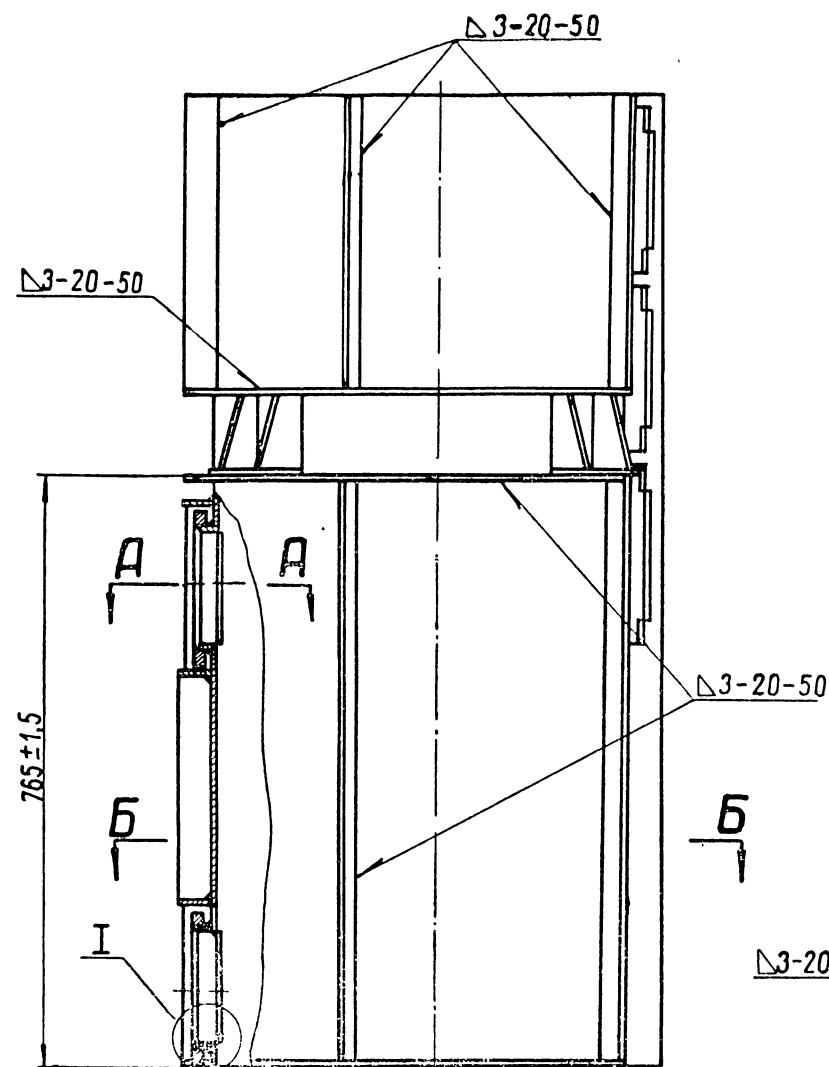


Глушитель шума выхлопа

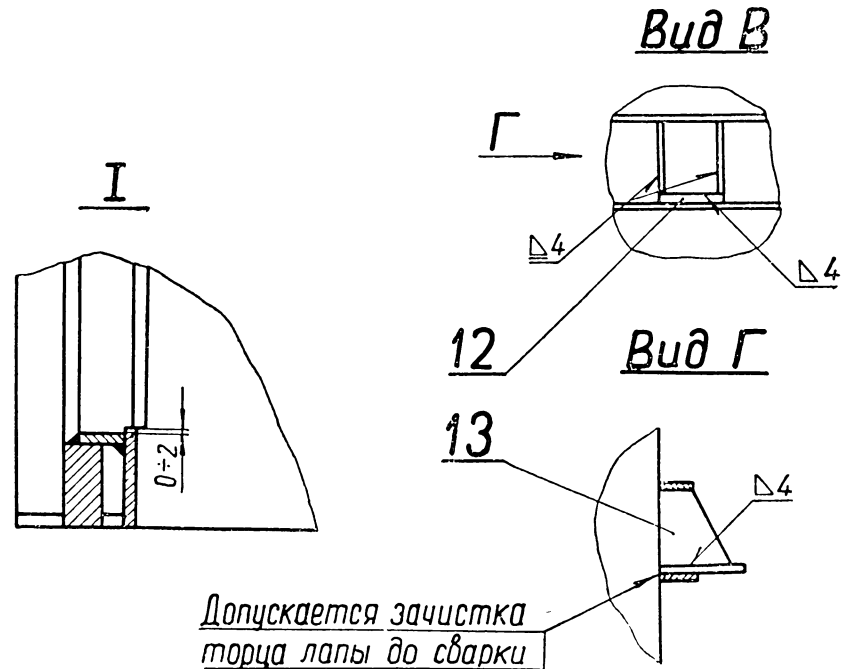
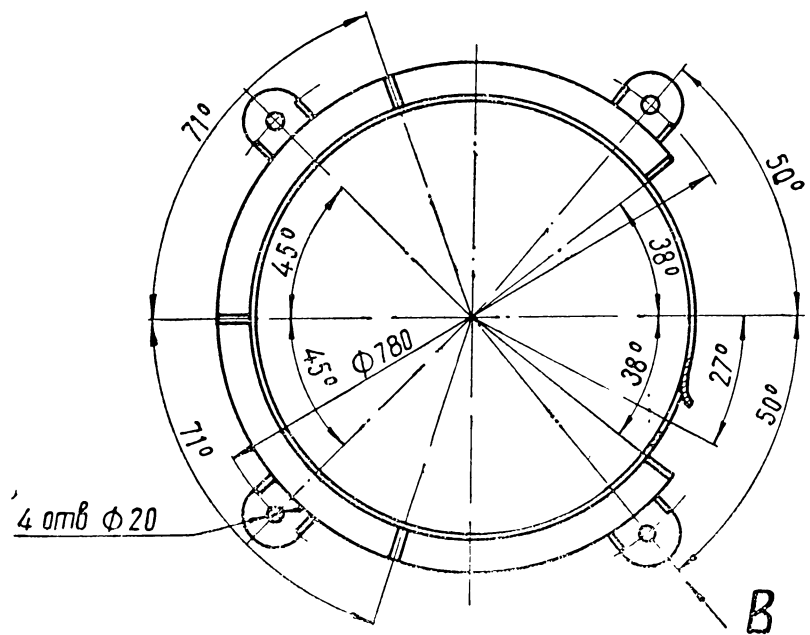
2Д100.60 сб.1



20100.60.10/cd/



Технические требования  
Смещение отверстий  $\phi 20$  от их номинального положения не более 0,5 мм.



Допускается зачистка  
торца лапы до сварки  
по месту

13	Косынка	8	0,255	Ст 3	500-58	2Д100.60.209	308
12	Лапа	4	0,73	Ст 3	500-58	2Д100.60.208	308
11	Обечайка	2	0,165	МСт 3	501-58	2Д100.60.316	308
10	Фланец	2	1,15	МСт 3	501-58	2Д100.60.207	308
9	Сектор	2	0,64	МСт 3	501-58	2Д100.60.206	308
8	Стойка $207 \pm 1,5 \times 40 \pm 0,5 \times 3$	2	0,195	МСт 3	501-58	2Д100.60.249	—
7	Сектор	3	0,65	МСт 3	501-58	2Д100.60.230	308
6	Ребро $300 \pm 0,5 \times 40 \pm 0,5 \times 3$	1	0,3	МСт 3	501-58	2Д100.60.203	—
5	Ребро нижнее $756 \pm 0,5 \times 40 \pm 0,5 \times 3$	4	0,72	МСт 3	501-58	2Д100.60.202	—
4	Стойка $220 \pm 1,5 \times 40 \pm 0,5 \times 3$	2	0,21	МСт 3	501-58	2Д100.60.229	—
3	Сектор	2	1,46	МСт 3	501-58	2Д100.60.205	308
2	Ребро верхнее $397 \pm 0,5 \times 40 \pm 0,5 \times 3$	5	0,37	МСт 3	501-58	2Д100.60.204	—
1	Корпус глушителя	1	53	МСт 3	501-58	2Д100.60.201	308
№ по прр	Наименование	Кол.	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.
		шт	кг	материал			

Корпус глушителя

72,6  
Вес



Глушитель

2Д100.60.103 сб.

Корпус глушителя

2D100.60.103cd



Кромки отогнуты под  $45^\circ$

Технические требования  
Деталь 2

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3 мм.
2. Кривление поверхности „С“ не более 0,5 мм.

Детали 3,5,9,10

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке.

### Деталь 4

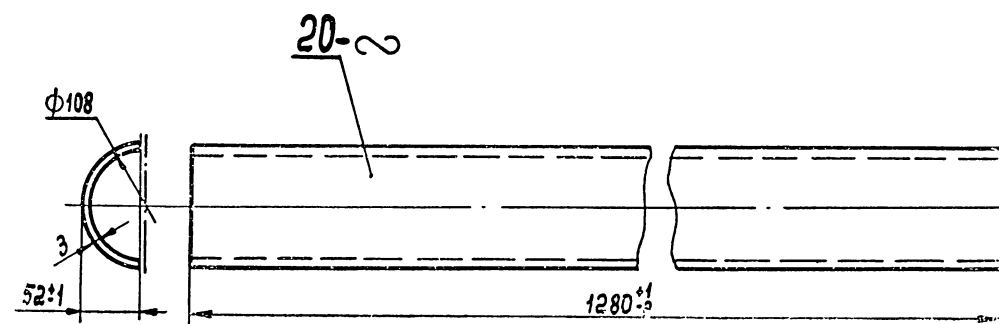
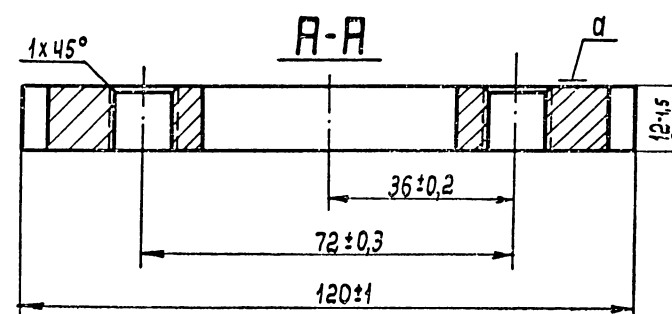
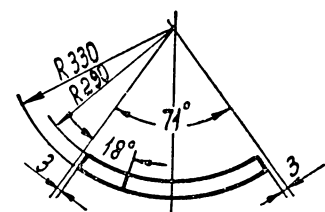
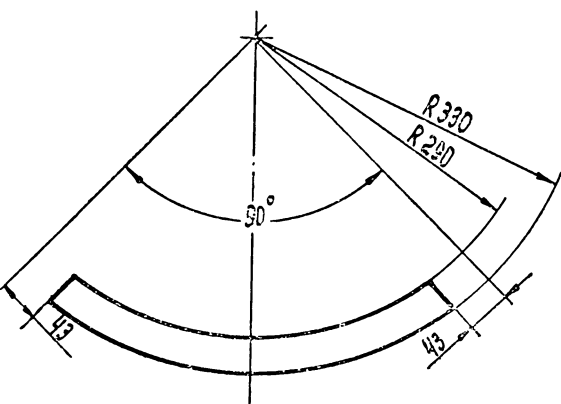
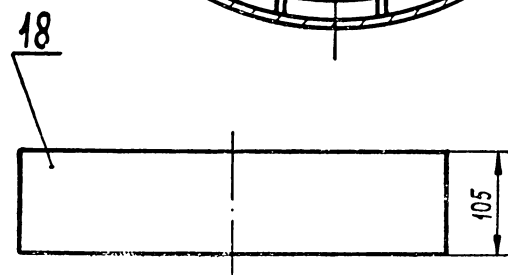
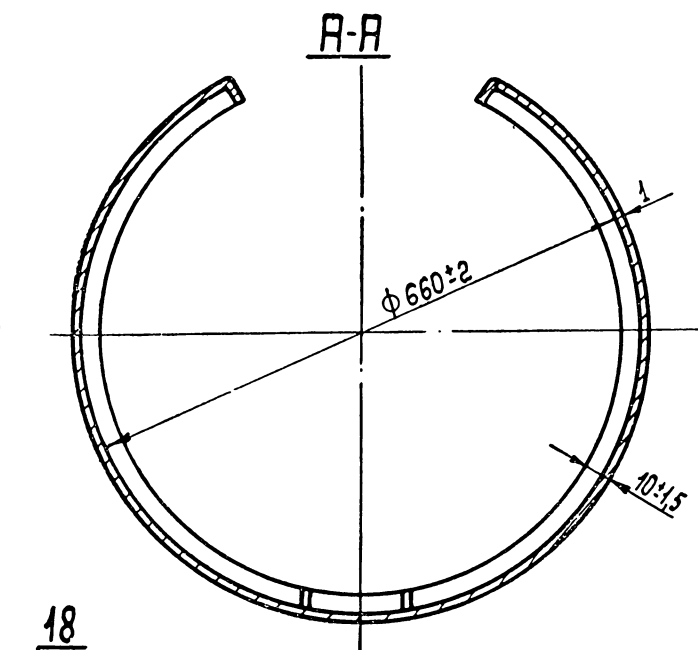
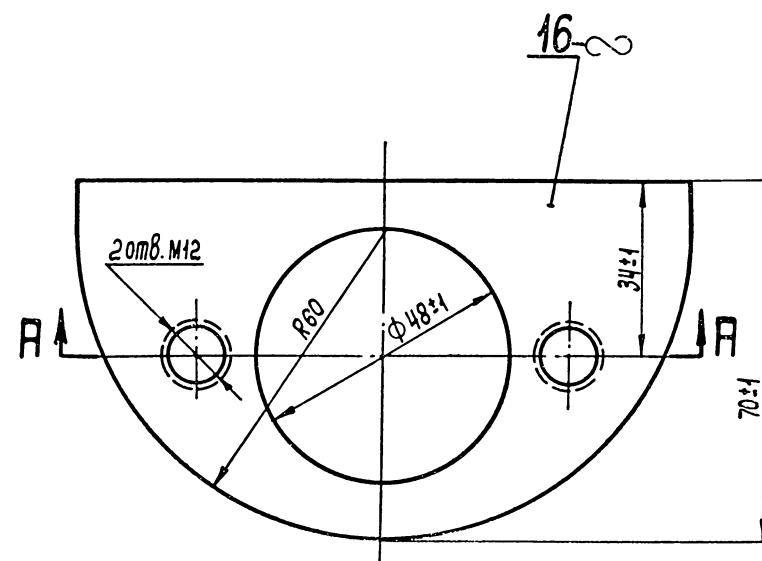
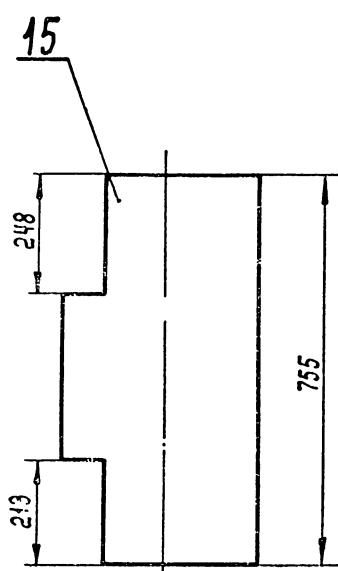
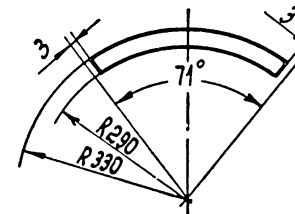
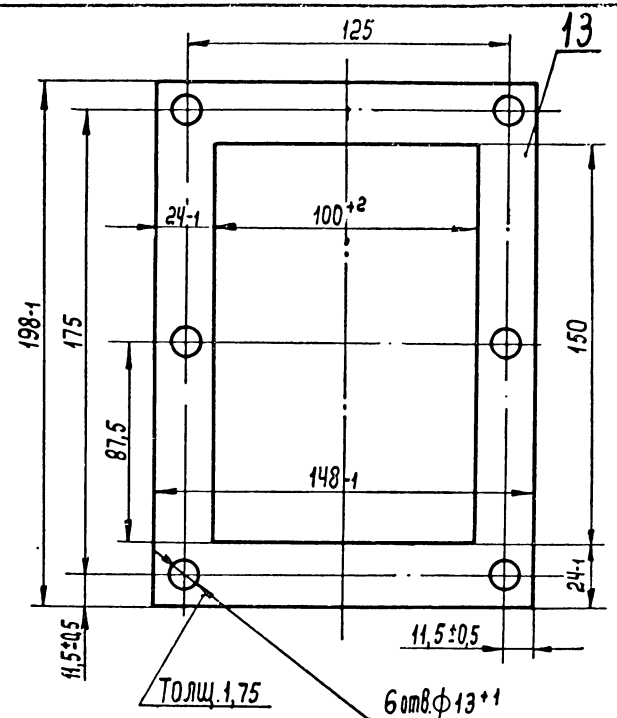
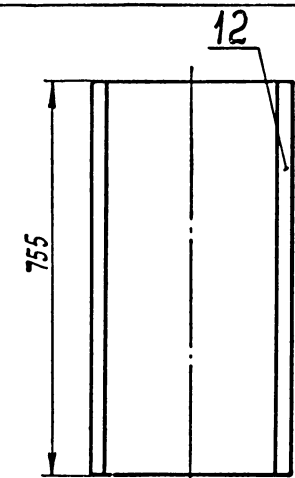
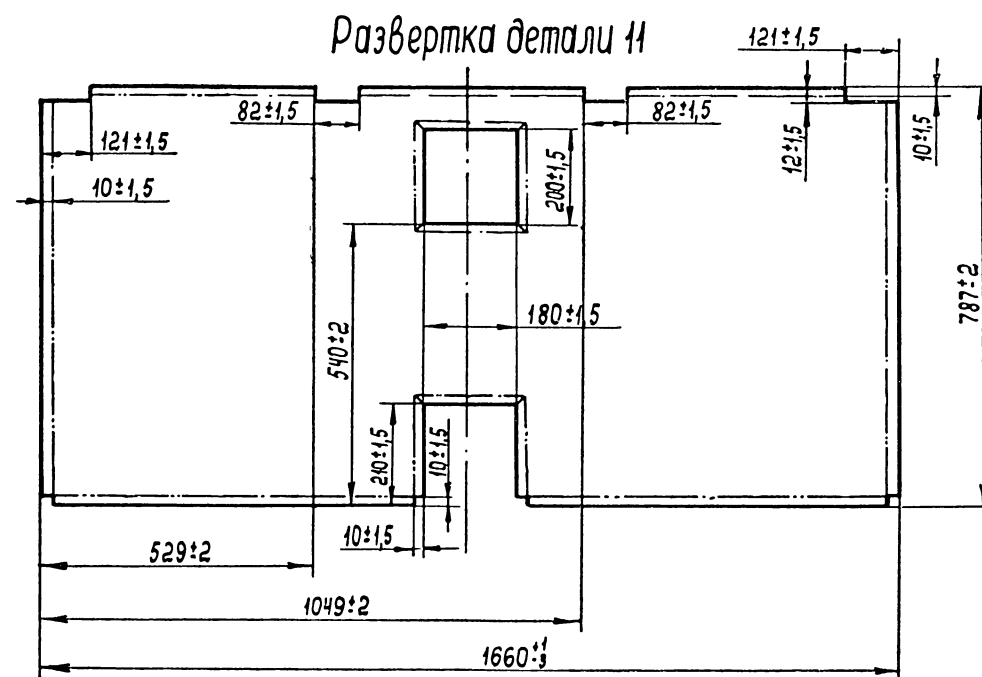
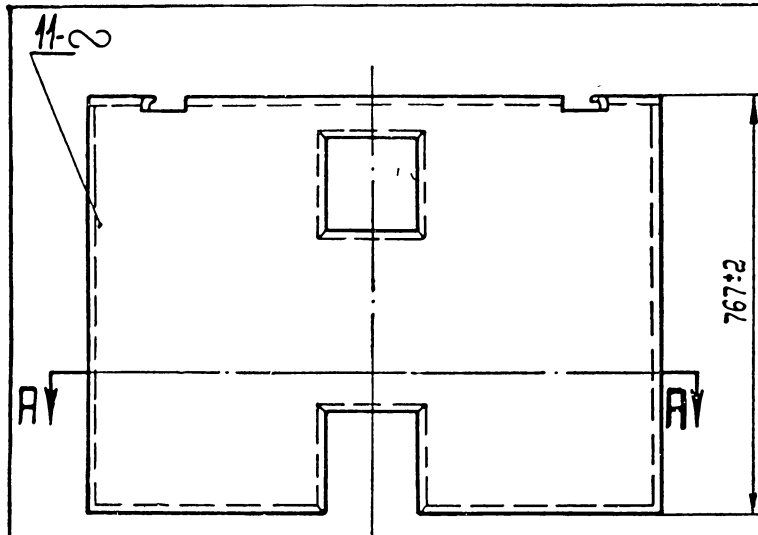
Гидку детали по ф 660, а также отгибку кромок для  
приварки допускается производить по месту в узле 20.100.60.101.61.

# Детали

*Глушитель*

2D100.60.101c&1





## Технические требования

### Деталь 11

Гибку детали по  $\phi 660$ , а также отгибку кромок для приварки допускается производить по месту в узле 2Д100.60.101сб.1

### Детали 12, 15, 18

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке

### Деталь 13

Смещение отверстий от их номинального положения не более  $\pm 0,5$  мм.

### Деталь 16

Коробление поверхности „а“ не более 0,5 мм.

### Деталь 20

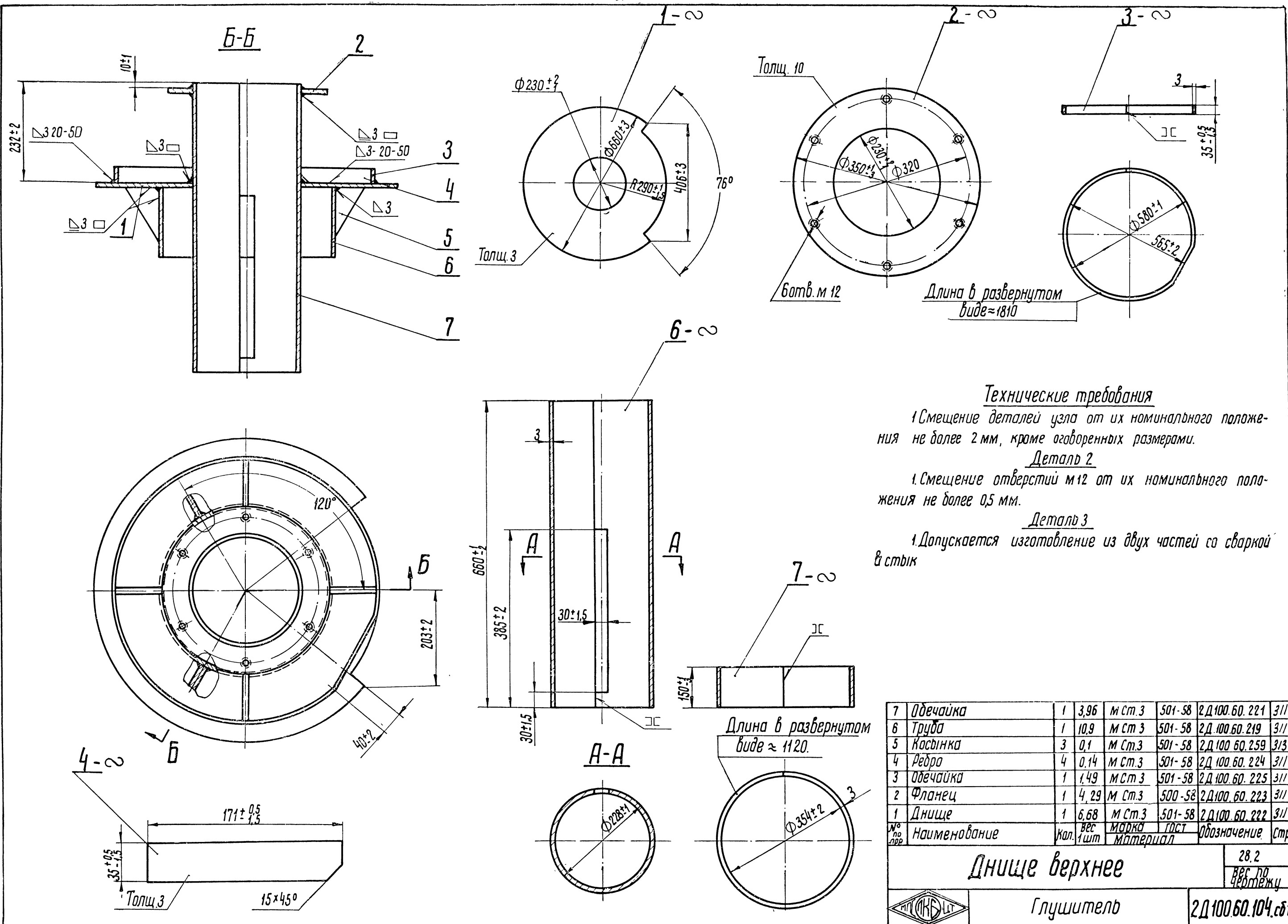
Допускается изготовление из

Лист ВЗх1280х167 ГОСТ 3680-57  
Сталь 10 ГОСТ 501-58

Детали

Глушитель

2Д100.60.101сб.1



## Технические требования

1 Смещение деталей узла от их номинального положения не более 2 мм, кроме оговоренных размерами.

### Деталь 2

1. Смещение отверстий  $m_{12}$  от их номинального положения не более 0,5 мм.

### Деталь 3

1. Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык

7	Обечайка	1	3,96	м ст.3	501-58	2Д100.60.221	3/1
6	Труба	1	10,9	м ст.3	501-58	2Д100.60.219	3/1
5	Косвинка	3	0,1	м ст.3	501-58	2Д100.60.259	3/3
4	Ребра	4	0,14	м ст.3	501-58	2Д100.60.224	3/1
3	Обечайка	1	1,49	м ст.3	501-58	2Д100.60.225	3/1
2	Фланец	1	4,29	м ст.3	500-58	2Д100.60.223	3/1
1	Днище	1	6,68	м ст.3	501-58	2Д100.60.222	3/1
№ по группе	Наименование	кол.	вес 1шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.

Днище верхнее

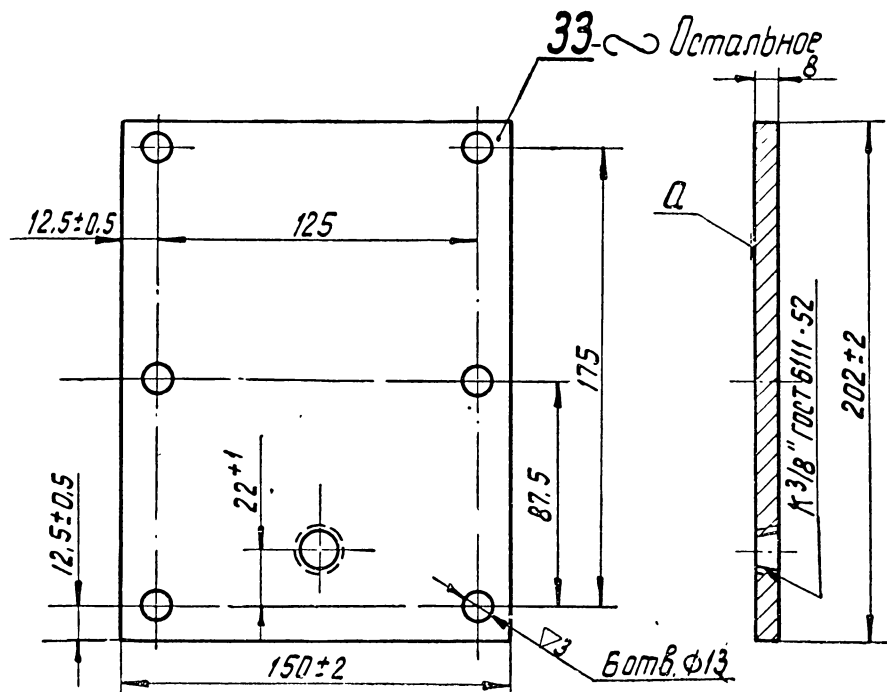
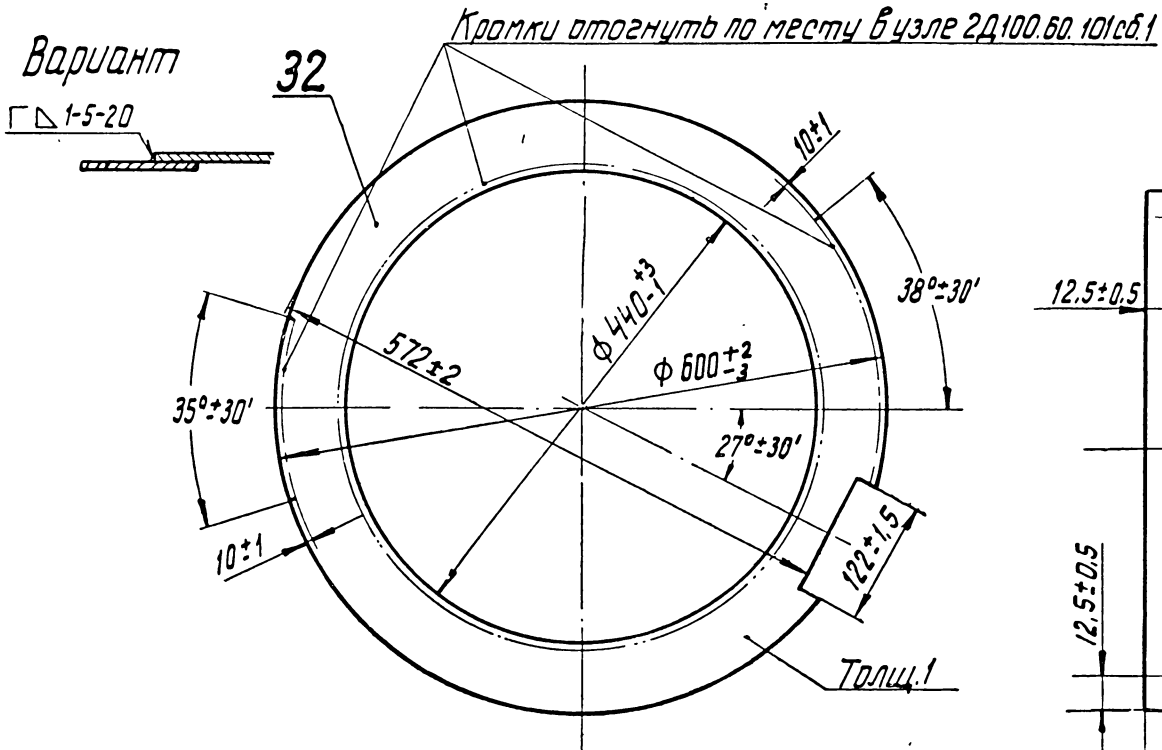
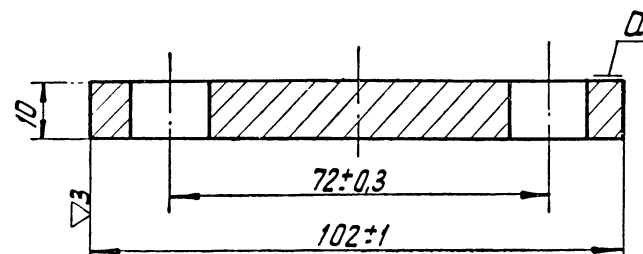
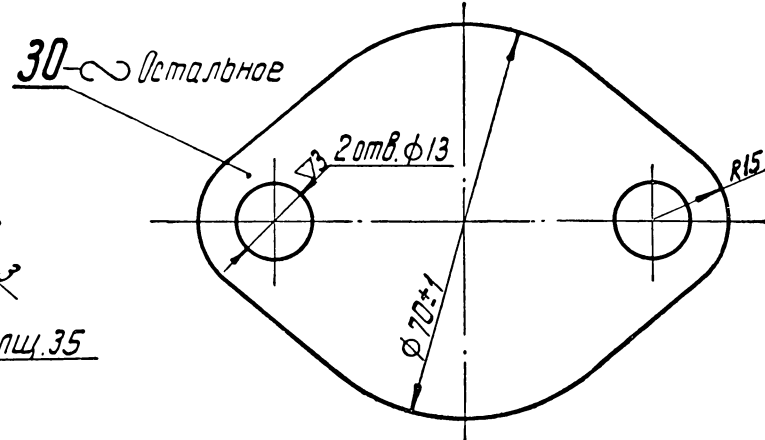
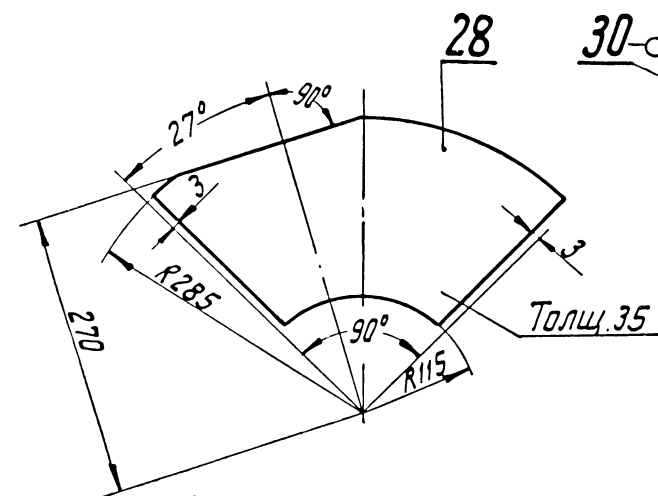
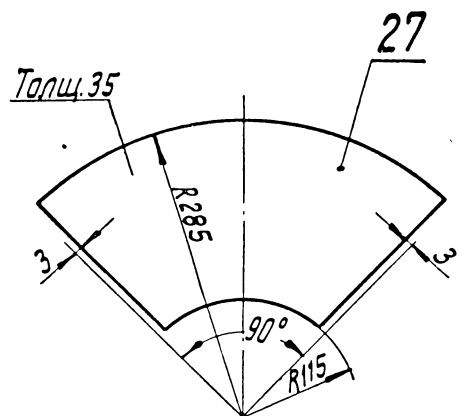
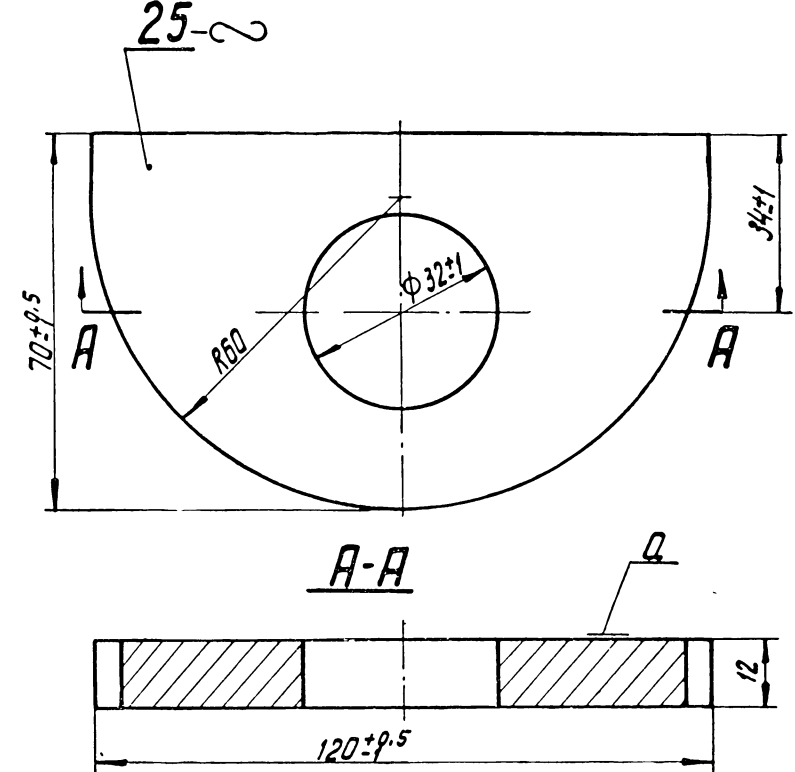
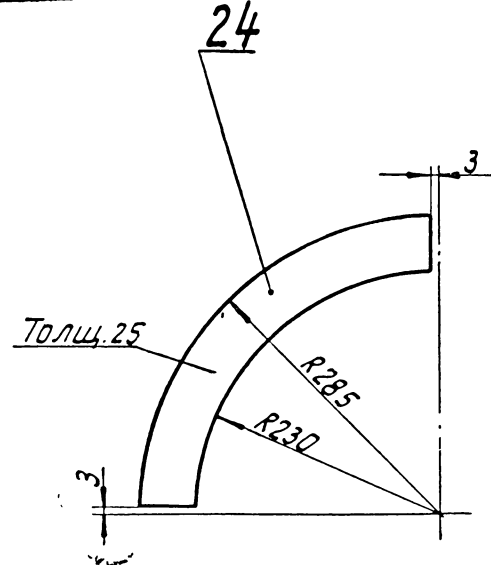
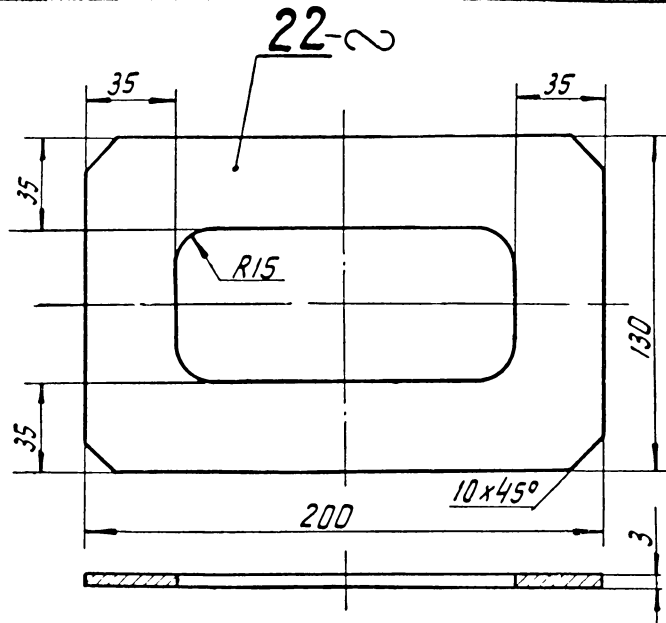
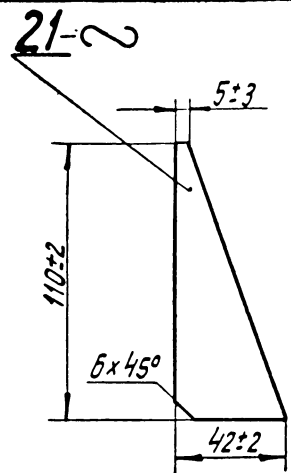
28.2

Вес по чертежу

Глушитель

2D100.60.104.cd1





### Технические требования

#### Деталь 22

1. Допускаемые отклонения на размеры  $\pm 2$  мм.
2. Надрывы и трещины не допускаются.

#### Детали 24, 27, 28

Элемент изоляции должен быть достаточно прочным, чтобы не ломаться и не крошиться при сборке и разборке.

#### Детали 25 и 30

Коробление поверхности „Q“ не более 0,5 мм.

#### Деталь 32

Допускается изготовление из двух частей, сварить по варианту.

#### Деталь 33

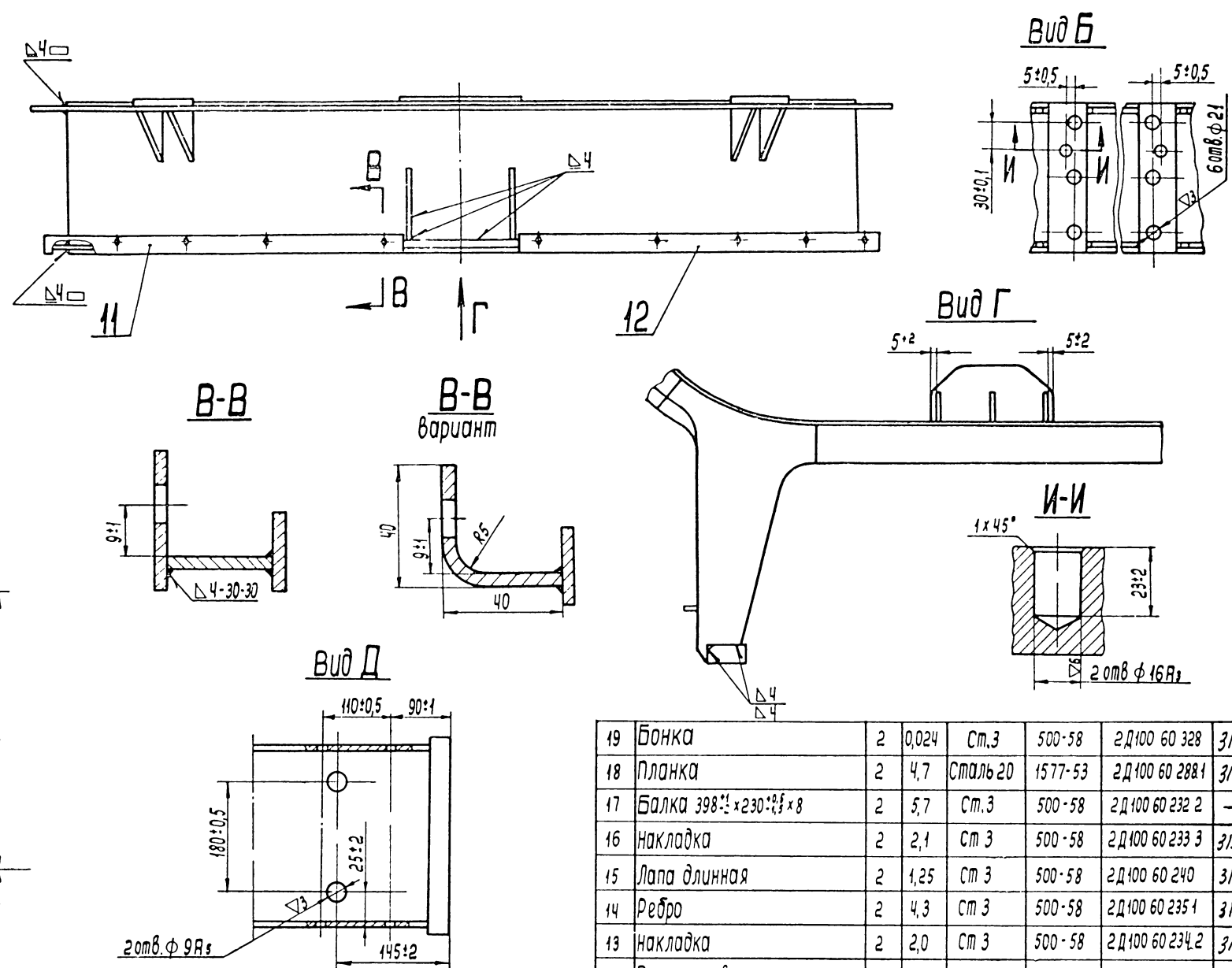
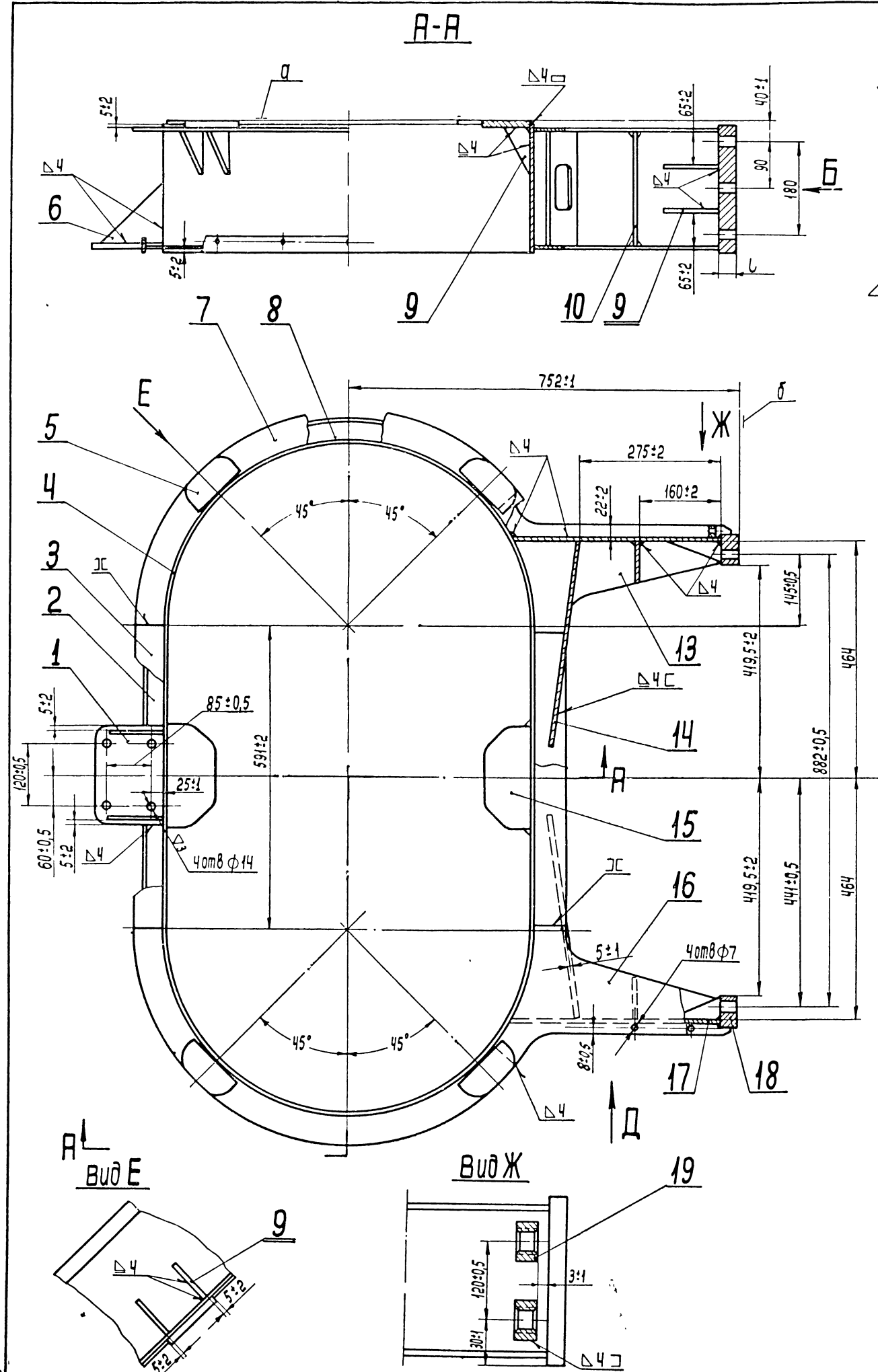
1. Коробление поверхности „Q“ не более 0,5 мм.
2. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,3 мм.

## Детали



Глушитель.

2Д100.60.101сб.1



## Технические требования

- 1 Неперпендикулярность поверхности  $\delta^{\circ}$  к поверхности  $\alpha^{\circ}$  не более 1 мм на длине 250 мм
- 2 Отклонение от плоскостности поверхности  $\alpha^{\circ}$  не более 2 мм. Допускается зачистка лап
- 3 Отклонение осей отверстий  $\phi 21$  от их номинального положения  $\pm 0,5$  мм
- 4 208  $\phi 16$  и, окончательно развернуть в сборе с блоком после установки кронштейна на дизель
- 5 Размер  $L^{\circ}$  не менее 30 мм. Разность размеров  $L^{\circ}$  по высоте планки (дет. 18) не более 0,5 мм
- 6 Приварку деталей контролировать по шаблону с базой по осям симметрии внутреннего контура хомута (дет 4), отклонение не более  $\pm 2$  мм
- 7 Ребра (дет 10 и 14) допускается подогнать по месту
- 8 Допускается сверление отверстий  $\phi 7$  в накладках (дет 13 и 16) и балке  $\phi 9$ , (дет 17) производить до постановки в узел
- 9 Окраска по П100-ТУ20.

19	Бонка	2	0,024	Ст.3	500-58	2Д100 60 328	316
18	Планка	2	4,7	Сталь 20	1577-53	2Д100 60 2881	316
17	Балка 398 <sup>±1</sup> x 230 <sup>±0,5</sup> x 8	2	5,7	Ст.3	500-58	2Д100 60 232 2	—
16	Накладка	2	2,1	Ст 3	500-58	2Д100 60 233 3	315
15	Лапа длинная	2	1,25	Ст 3	500-58	2Д100 60 240	316
14	Ребро	2	4,3	Ст 3	500-58	2Д100 60 235 1	316
13	накладка	2	2,0	Ст 3	500-58	2Д100 60 234,2	315
12	Планка правая	1	0,83	ИСт 3	501-58	2Д100 60 310	315
11	Планка левая	1	0,83	ИСт 3	501-58	2Д100 60 311	315
10	Ребро	2	1,07	Ст 3	500-58	2Д100 60 248 1	315
9	Косынка	18	0,1	Ст 3	500-58	2Д100 60 259	315 п.21
8	Ребро нижнее	2	1,27	Ст 3	500-58	2Д100 60 287	315
7	Ребро	2	2,3	Ст 3	500-58	2Д100 60 237	315
6	Косынка	2	0,28	Ст 3	500-58	2Д100 60 243	315
5	Лапа короткая	4	0,51	Ст 3	500-58	2Д100 60 239	315
4	Хомут	1	33,7	Ст 3	500-58	2Д100 60 231	315
3	Ребро 590 <sup>±1</sup> x 60 <sup>±0,5</sup> x 5	3	1,39	Ст 3	500-58	2Д100 60 236	—
2	Ребро 200 <sup>±0,5</sup> x 35 <sup>±0,5</sup> x 5	2	0,275	Ст 3	500-58	2Д100 60 238.1	—
1	Лапа	1	2,0	Ст 3	500-58	2Д100 60 242	315
№ по пор	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка	Гост	Обозначение	Стр
				Материал			

Кронштейн

95.9

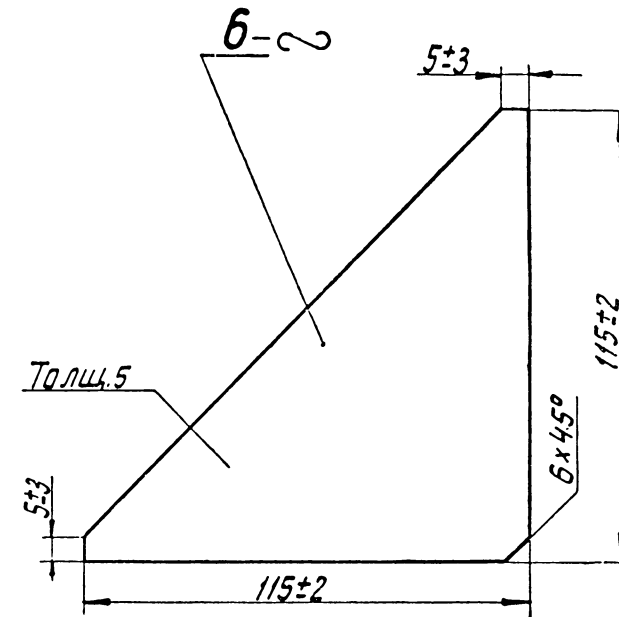
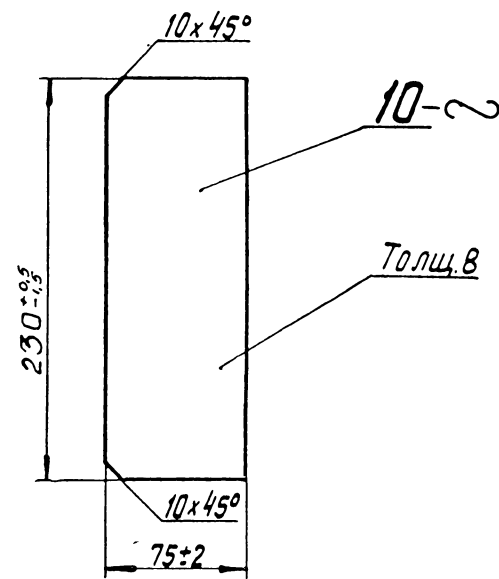
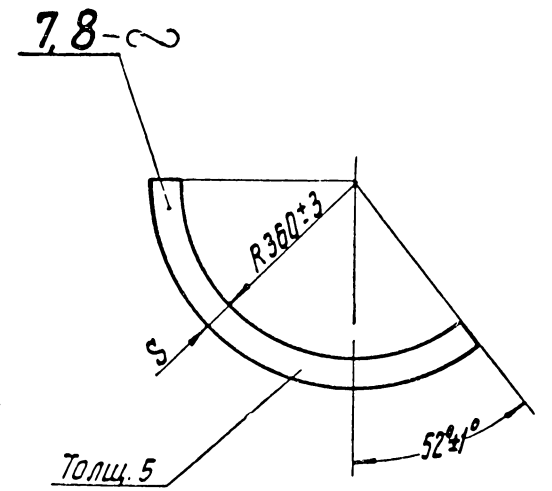
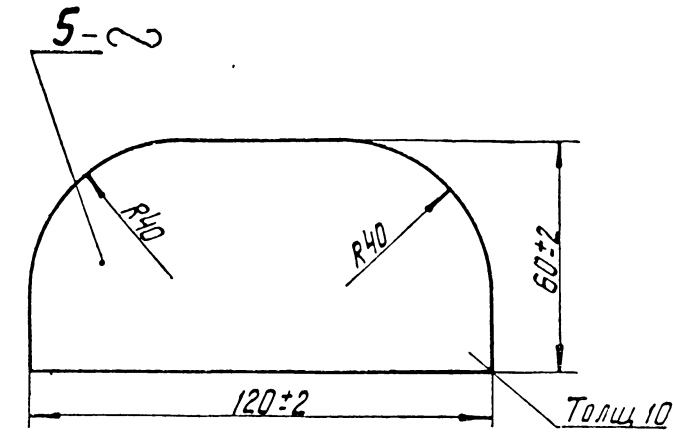
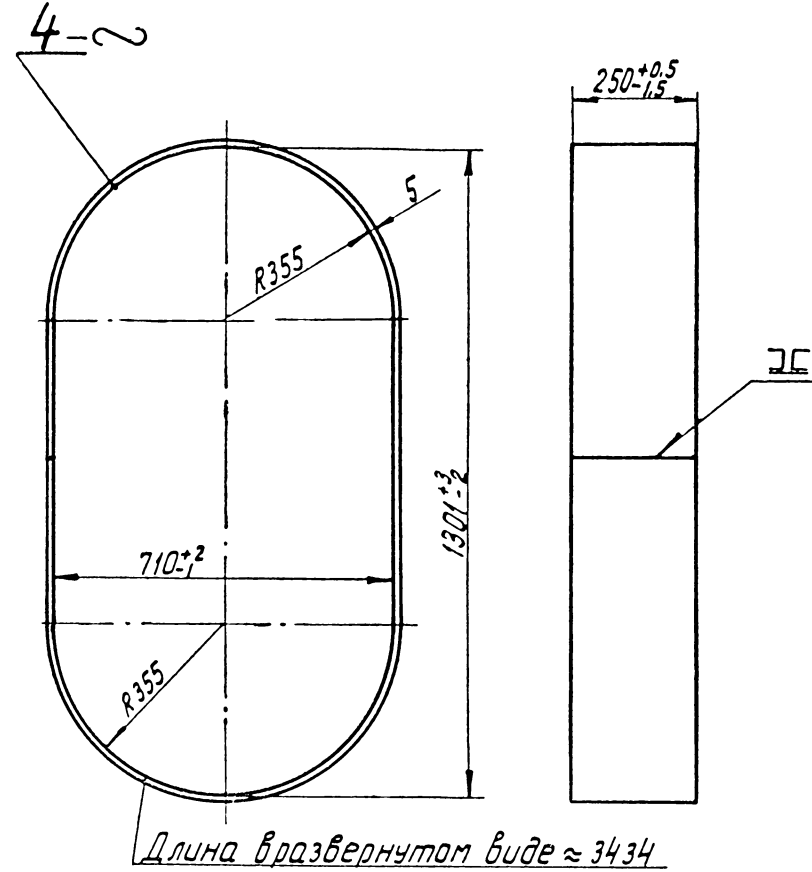
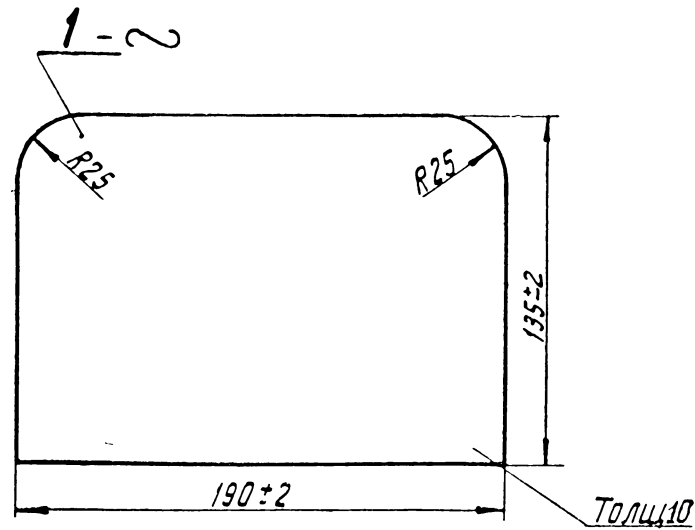
Вс



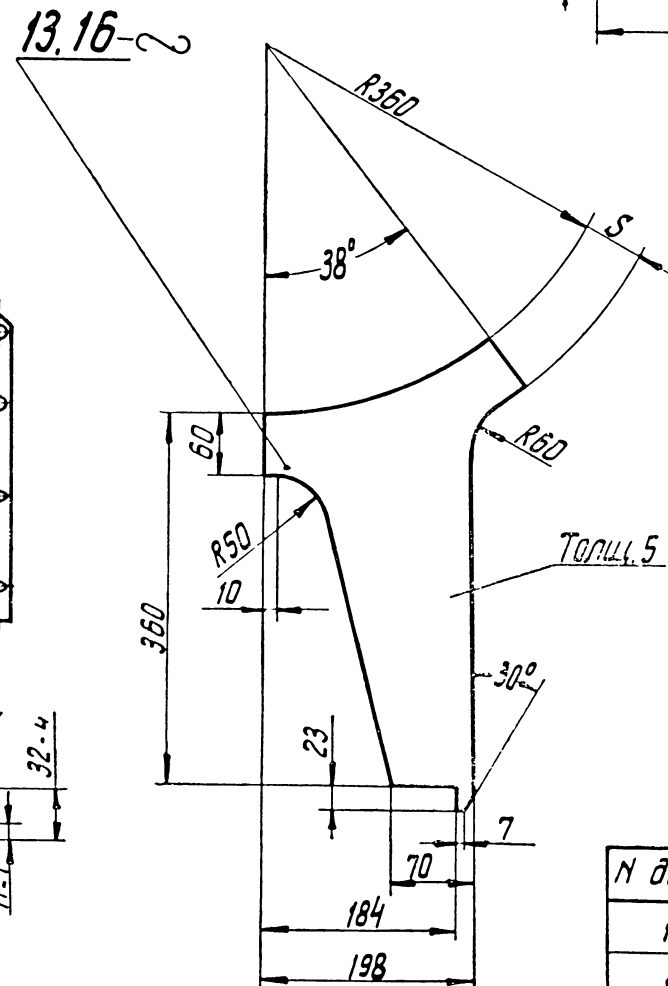
Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.107 сд.2





№ деталей	S
7	60 <sup>+0.5</sup> <sub>-1.5</sub>
8	35 <sup>+0.5</sup> <sub>-1.5</sub>



### Технические требования.

#### Деталь 4

1. Допускается изготовление из двух частей со сваркой в стык.

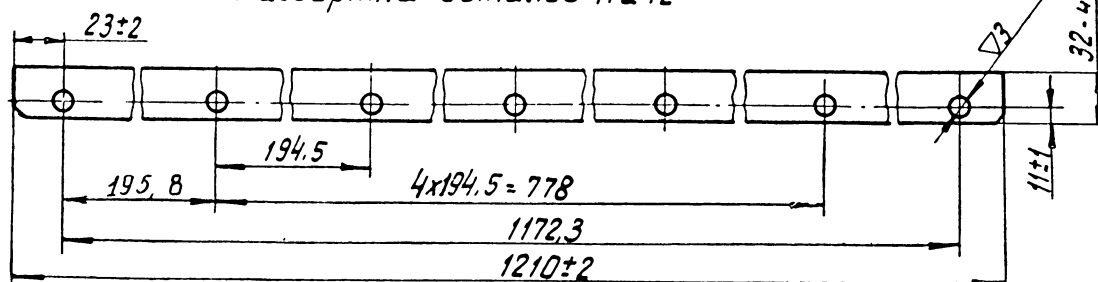
#### Детали 11 и 12

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0.5 мм.

#### Детали 13 и 16

1. Допускаемые отклонения на размеры ±2 мм

Развертка деталей 11 и 12



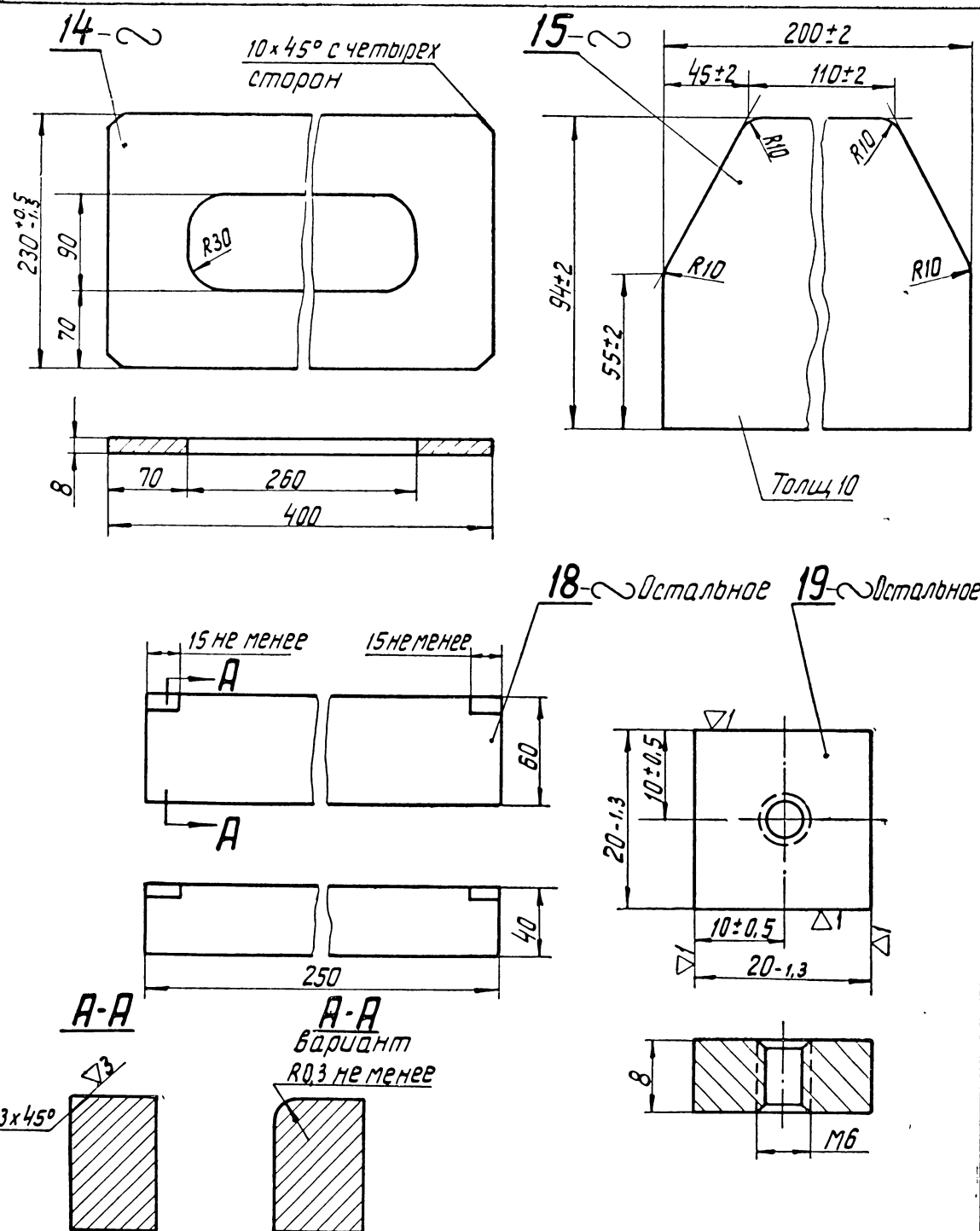
№ деталей	S
13	35 <sup>+0.5</sup> <sub>-1.5</sub>
16	60 <sup>+0.5</sup> <sub>-1.5</sub>

### Детали



Кронштейн

2.Д.100.60.107.сб2



### Технические требования

#### Деталь 14

1. Допускаемые отклонения на размеры  $\pm 2$  мм.
2. Надрывы и трещины не допускаются.

#### Деталь 18

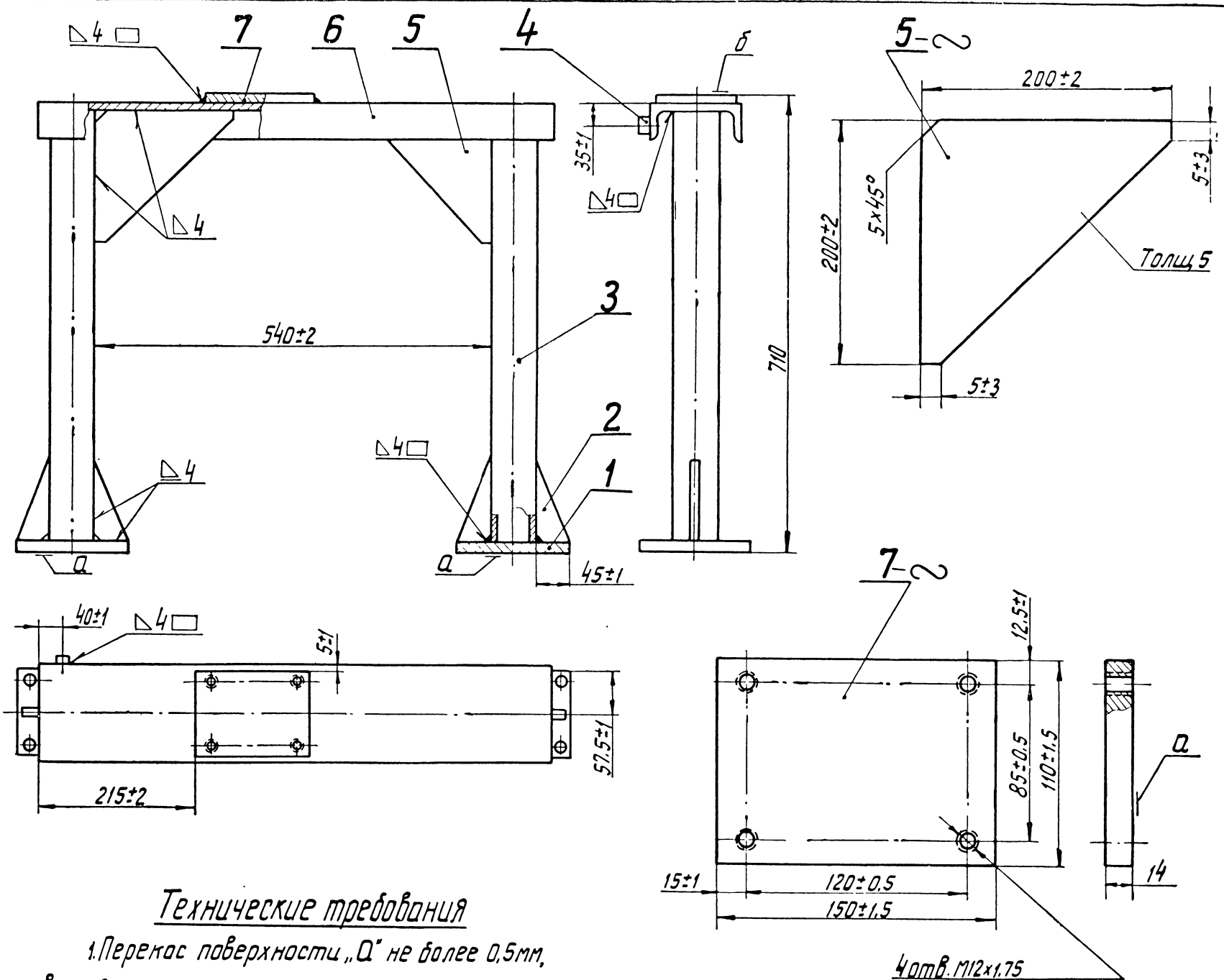
1. Допускаемые отклонения на размеры  $\pm 2$  мм.

### Детали



Кронштейн

2Д100.60.107сб2



### Технические требования

1. Перекас поверхности „Q“ не более 0,5 мм, в пределах фланца.
2. Непараллельность поверхностей „Q“ не более 1,5 мм. Допускается зачистка любой поверхности.
3. Окрасить по Д100-Т420.

#### Деталь 7

1. Коробление поверхности „Q“ не более 0,5 мм.
2. Допускается скругление углов R5.

7	Накладка	1	1,85	Ст 3	500-58	2Д100.60.257	316
6	Швеллер №12 l: 700±1	1	7,3	Ст 3	535-58	2Д100.60.258	—
5	Косынка	2	0,79	Ст 3	500-58	2Д100.60.258	316
4	Бонка М6х16	1	0,02	Ст 3	380-60	Р02874.00	—
3	Труба ЧБ/Д50 l: 678±2	2	3,8	Сталь	3262-55	2Д100.60.254	—
2	Косынка	4	0,1	Ст 3	500-58	2Д100.60.259	316
1	Фланец	2	1,5	Ст 3	500-58	2Д100.60.255	316
№	Наименование	кол.	вес	материал	ГОСТ	Обозначение	Стр.

### Подставка

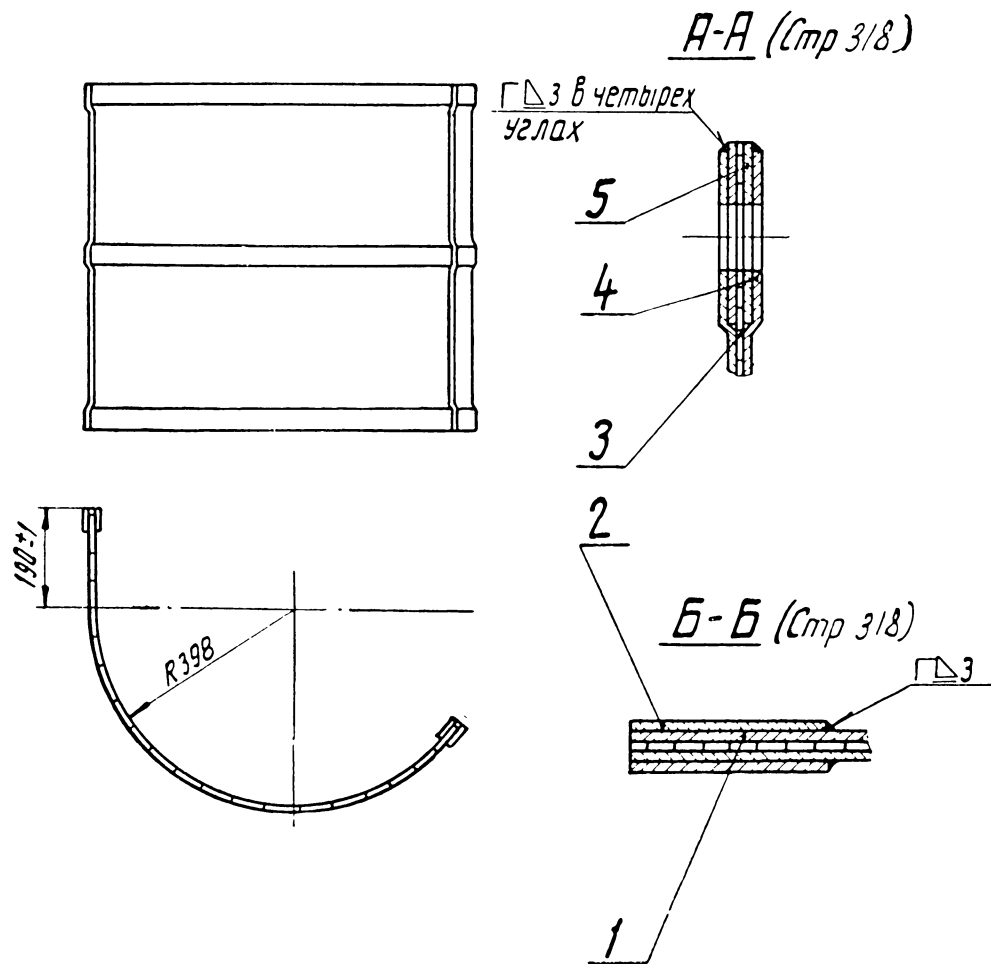
21,7

Вес

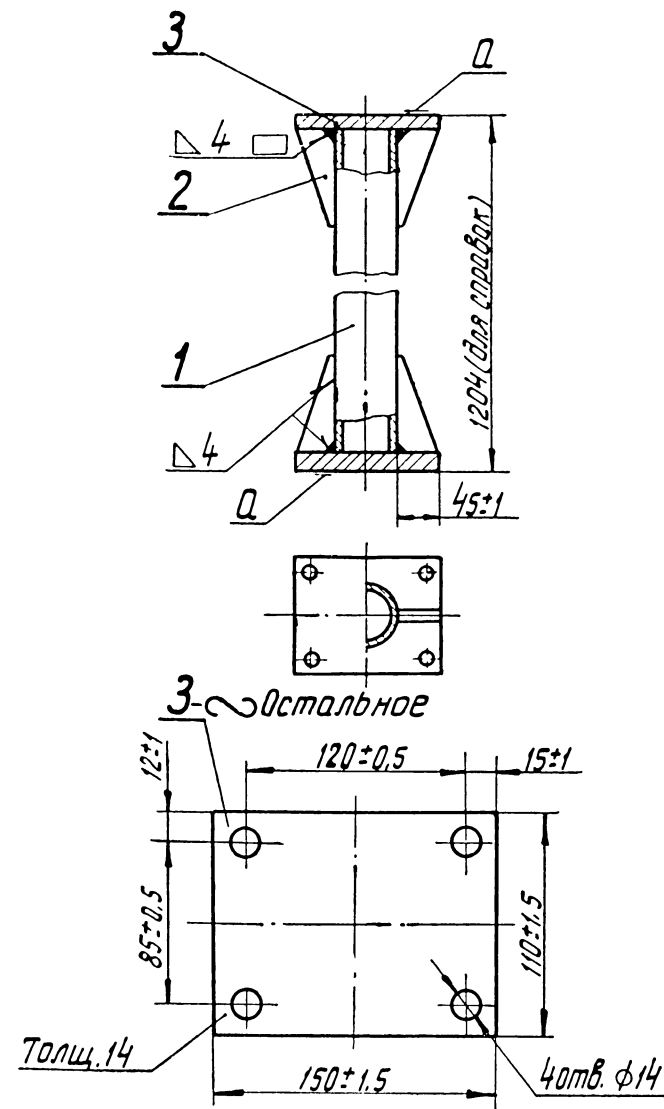


Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.122сб1



Технические требования и развертку см стр 3/8



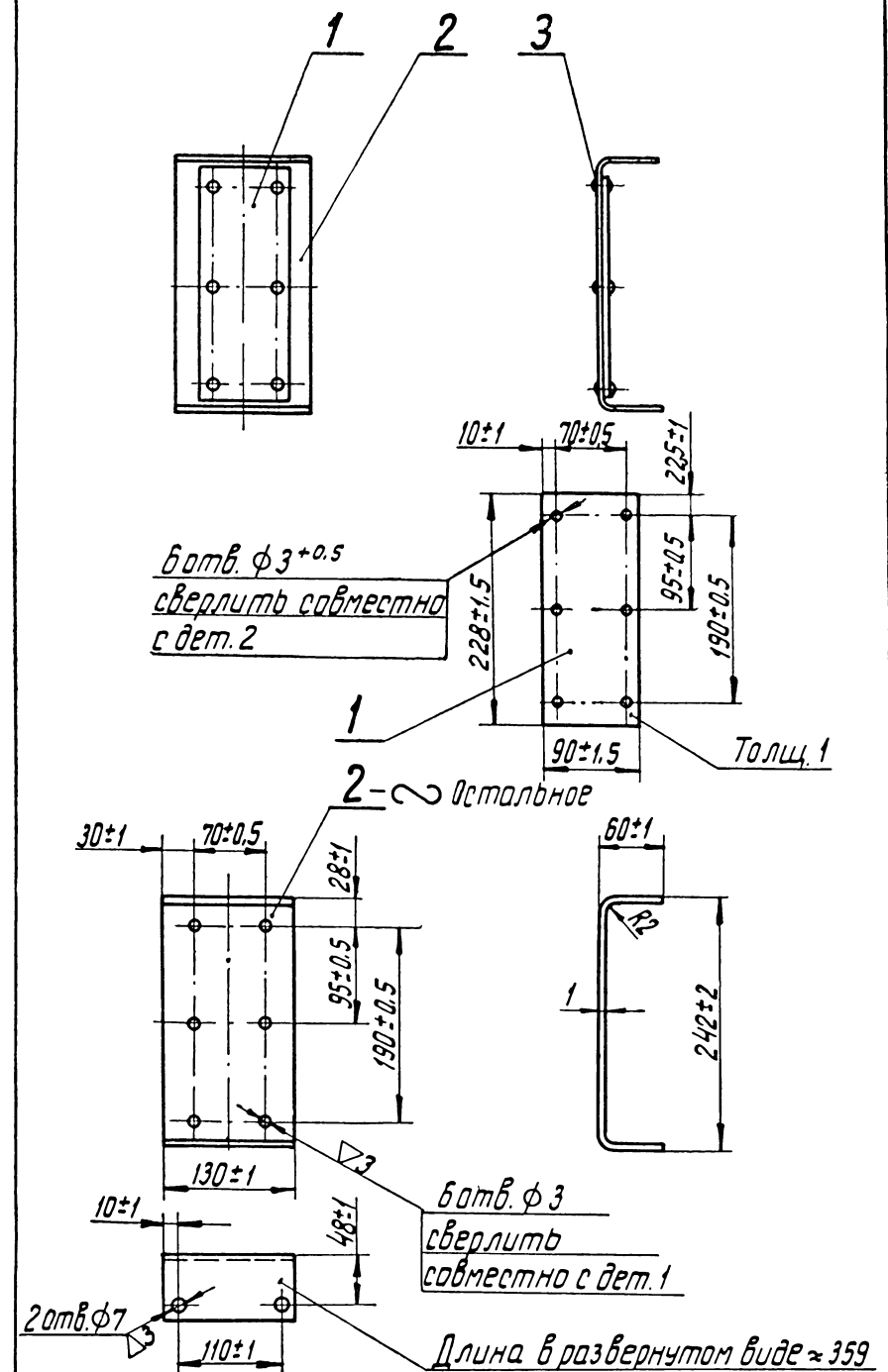
### Технические требования

1. Непараллельность поверхностей „А“ не более 1.5 мм.

2. Окраска по Д 100-ТУ 20.

### Деталь 3

1. Допускается скругление углов R5.



### Технические требования

Окраска по Д 100-ТУ 20

5	Планка горизонтальная	3	0,67	МСт.3	501-58	2Д100.60.325	3/8
4	Планка вертикальная	2	0,37	МСт.3	501-58	2Д100.60.326	3/8
3	Сетка 4.5-1,1216±2×666±2	1	1.87	Проволока	3282-47	2Д100.60.290	—
2	Планка вертикальная	2	0,38	МСт.3	501-58	2Д100.60.292	3/8
1	Планка 1216±2×36±0,6×2	3	0,685	МСт.3	501-58	2Д100.60.291	—
№	Наименование	кол.	Вес шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	Стр.

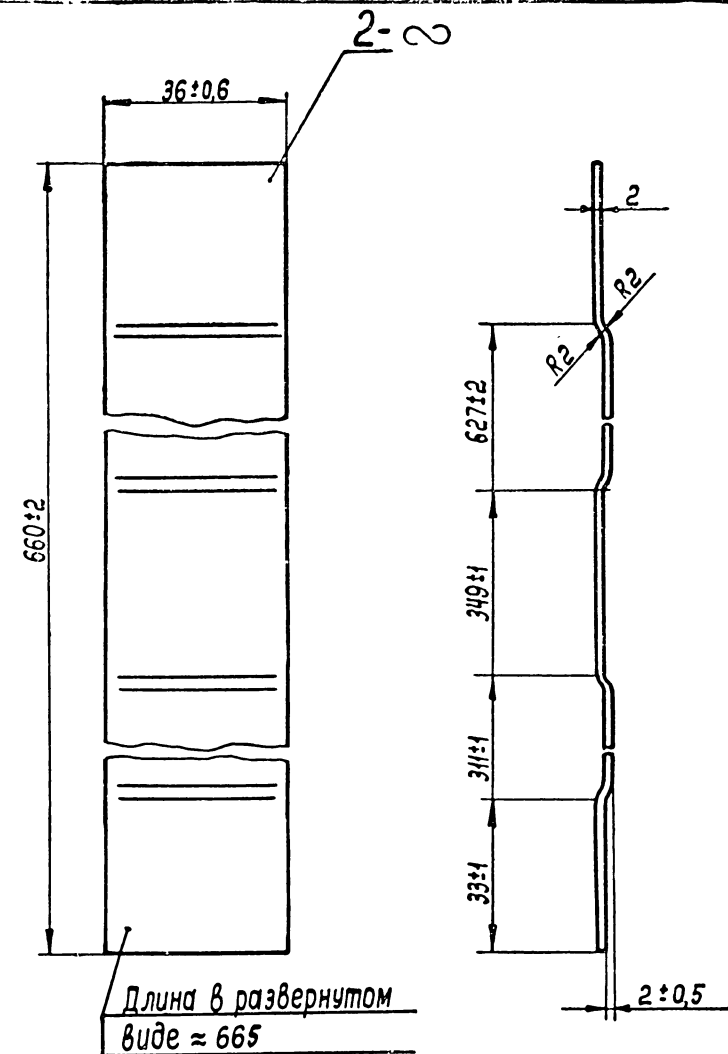
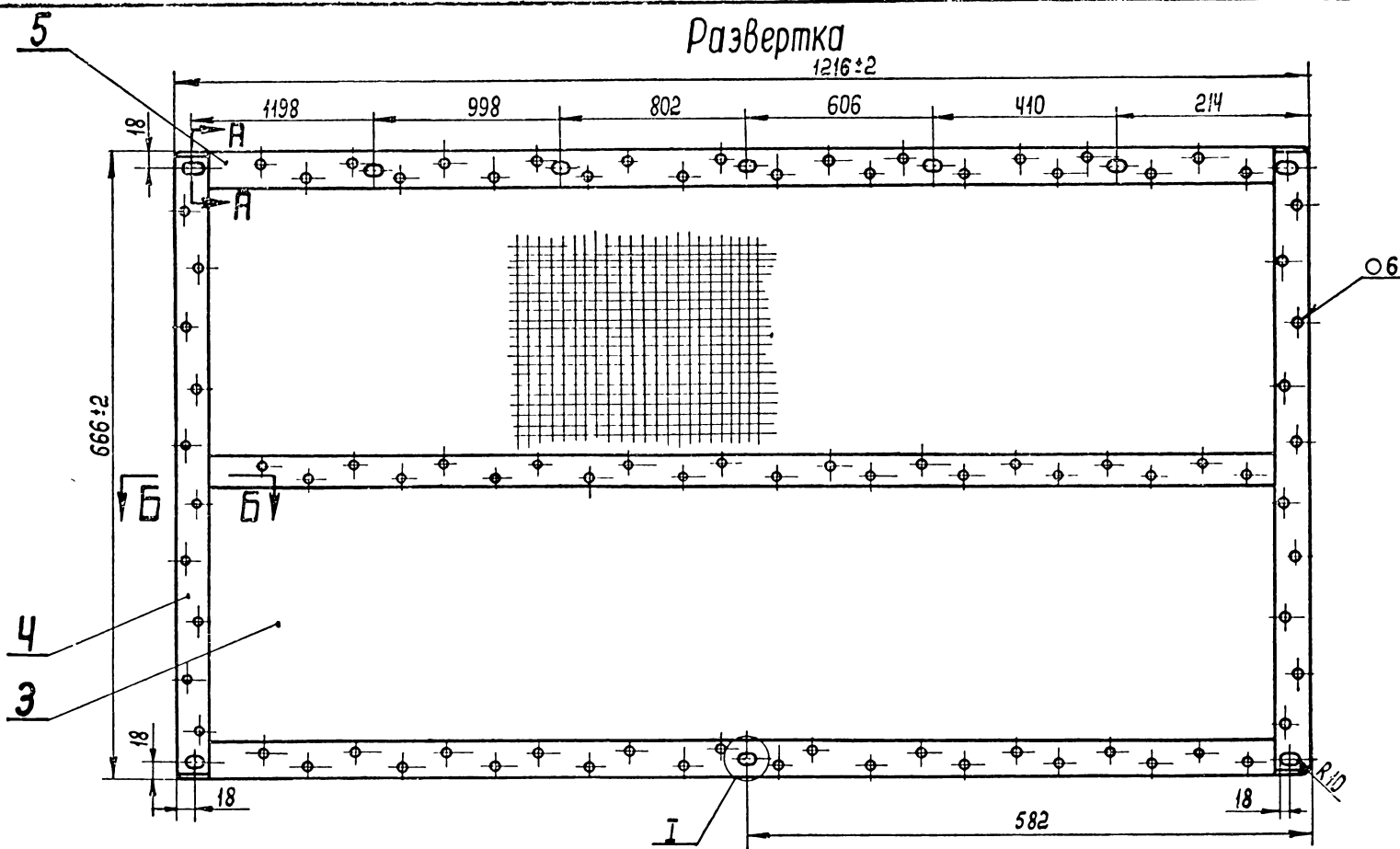
Ограждение левого глушителя		7,44
		Вес
	Глушитель шума выхлопа	2Д100.60.126сб2

3	Фланец	2	1,5	Ст.3	500-58	2Д100.60.255	3/7
2	Косынка	4	0,1	Ст.3	500-58	2Д100.60.259	3/7
1	Труба 60×4×1176±2	1	6,8	Сталь 20	8732-58	2Д100.60.261	—
№	Наименование	кол.	Вес шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	Стр.

Стойка		11,26
		Вес
	Глушитель шума выхлопа	2Д100.60.128сб

3	Защелка алюминиевая (АЛ2) 3×6 (X)	6	0,0002	Алюминий А2	3549-55	ОСТ НКТМ 8218/1170	—
2	Щиток	1	0,64	МСт.3	501-58	2Д100.60.272	3/7
1	Накладка	1	0,045	Кардон 38-1	2824-60	2Д100.60.273	3/7
№	Наименование	кол.	Вес шт.	Марка материал	Гост	Обозначение	Стр.

Щиток		0,68
		Вес
	Глушитель шума выхлопа	2Д100.60.127сб

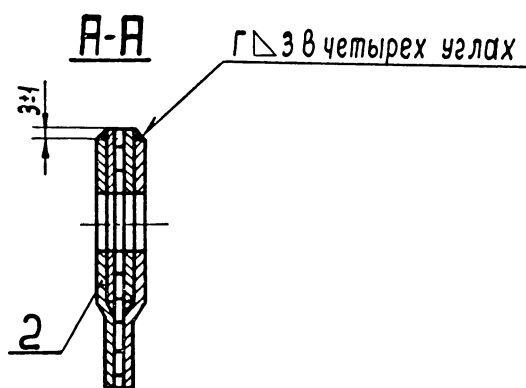


### Технические требования

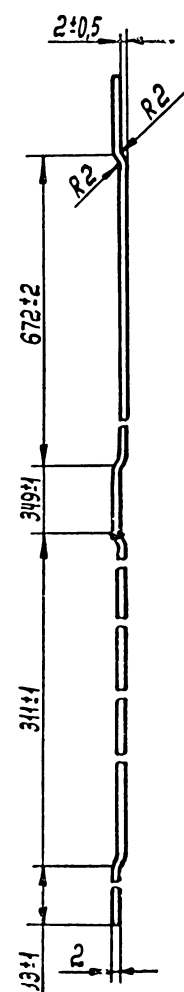
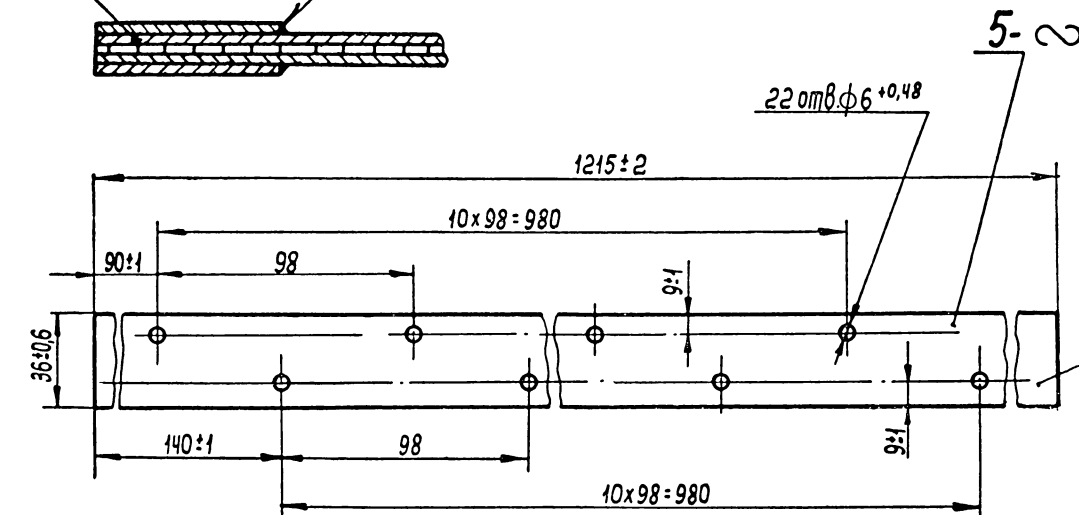
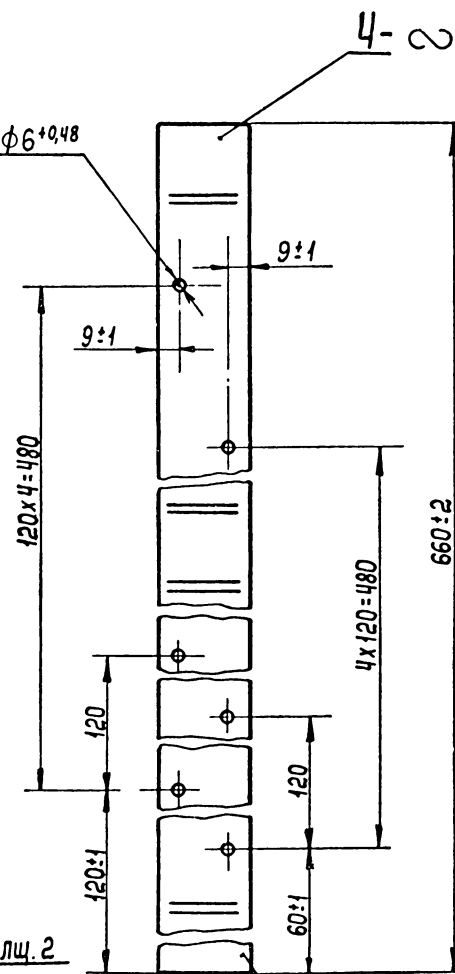
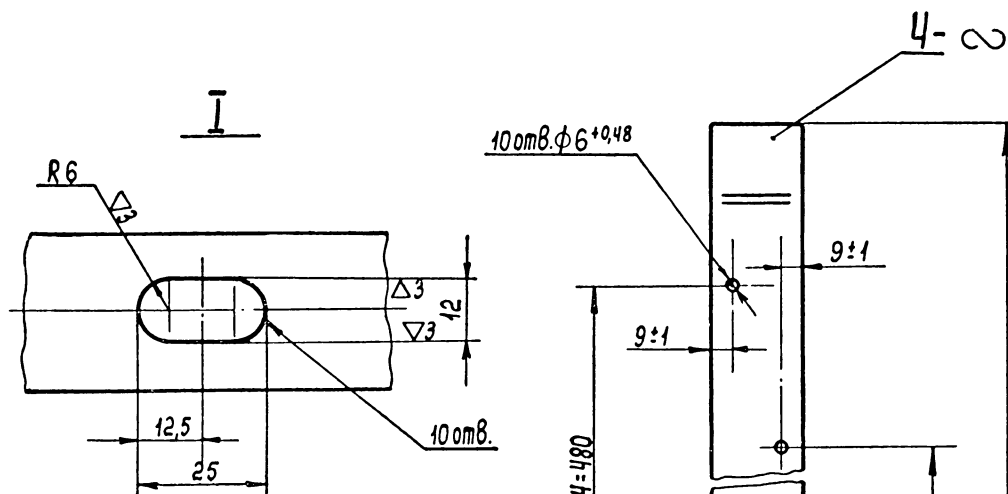
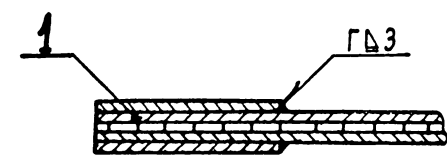
1. Смещение овальных отверстий от их номинального положения не более 1 мм.
2. Швы сварные с прорезными отверстиями выполнять с внутренней стороны после загибки деталей.
3. Допускается электросварка стыков планок.
4. Окраска по Д100-ТУ20.

### Деталь 4.5

1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 1 мм.



Б-Б



№ по	Наименование	Коли-чествен-ность	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	Стр.
5	Планка горизонтальная	3	0,67	М.Ст.З	501-58	2Д100.60.325	3/8
4	Планка вертикальная	2	0,37	М.Ст.З	501-58	2Д100.60.326	3/8
3	Сетка №4,5-1; 1216 ± 2 × 666 ± 2	1	1,87	Проволока	3826-47	2Д100.60.290.1	—
2	Планка вертикальная	2	0,38	М.Ст.З	501-58	2Д100.60.292.1	3/8
1	Планка 1216 ± 2 × 36 ± 0,6 × 2	3	0,685	М.Ст.З	501-58	2Д100.60.291.1	—

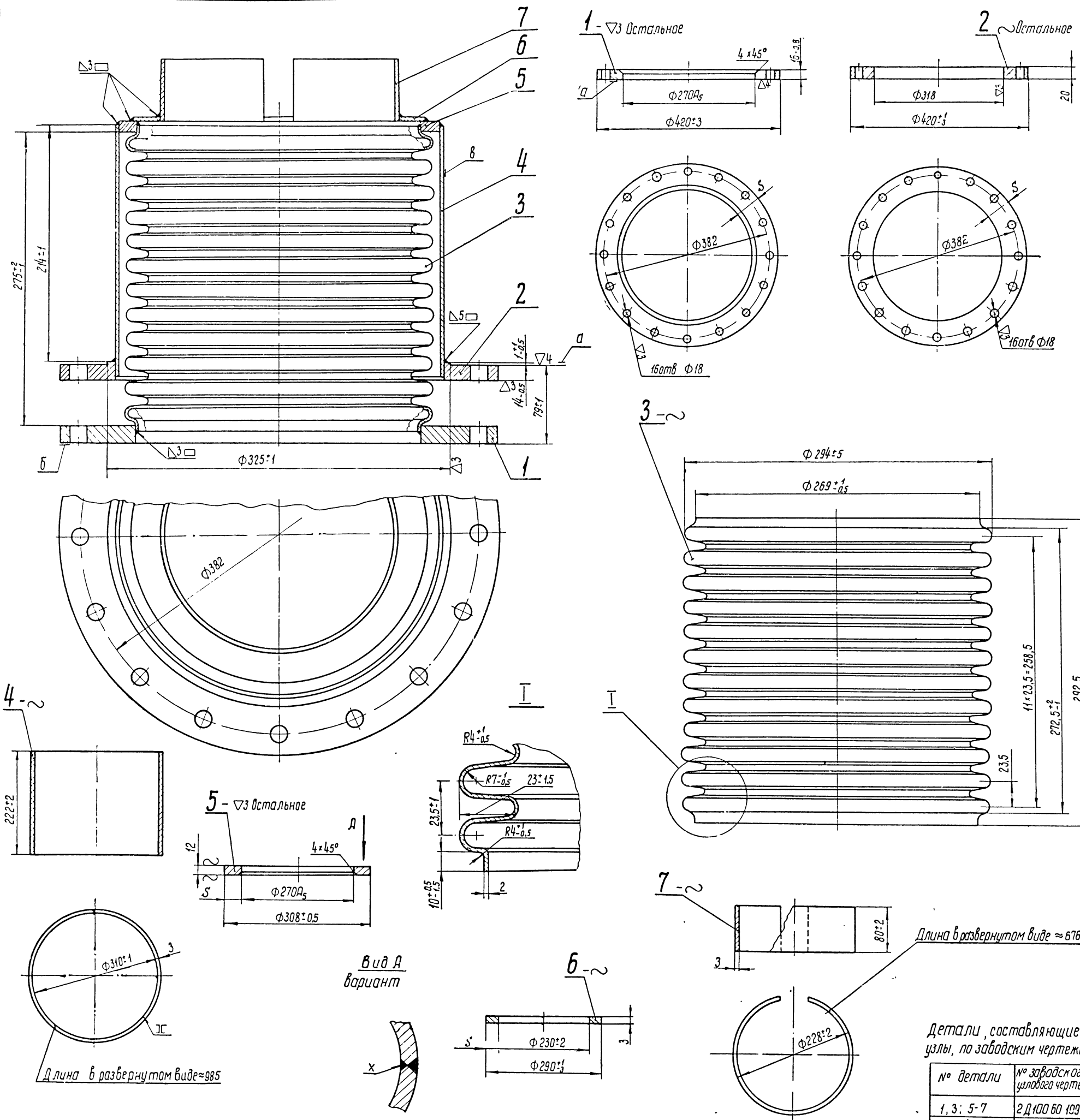
Ограждение правого глушителя



Глушитель шума выхлопа

2Д100.60.125сб2

7,44  
Вес



# Технические требования.

1. Непараллельность поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 1мм, допускается рихтовка деталей
2. Несососность отверстий  $\Phi 18$  во фланцах (дет 1,2) проверять на проходимость контрольного валика  $\Phi 17-0.4$
3. Испытать на герметичность воздушным давлением  $1 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин. Протачивание воздуха не допускается

## Узел 2Д 100 60 109сб

1. Неплоскостность поверхности „б“ не более 0,3мм
2. Окраска по Д 100-ТУ 20

## Узел 2Д 100 60 110сб

1. Неперпендикулярность поверхности „б“ к поверхности „а“ не более 1мм на длине 250 мм

## Деталь 1

1. Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,3мм
2. Разностенность по размеру „s“ не более 2мм
3. Смещение отверстий  $\Phi 16$  от их номинального положения  $\pm 0,3$ мм

## Деталь 2

1. Разность по размеру „s“ не более 3,5мм
2. Допускается выполнение отверстий  $\Phi 318$  со знаком обработки  $\sim$
3. Смещение отверстий  $\Phi 18$  от их номинального положения  $\pm 0,3$ мм

## Деталь 3

1. Допускается изготовление из стали IV Г10Кп, ГОСТ 914-56
2. Наружные и внутренние поверхности не должны иметь закатов, трещин, вмятин и резких переходов менее R3.
3. Заготовку допускается изготавливать из листа со сваркой встык варить газовой сваркой, шов должен быть плотным без пор и шлаковых включений
4. При сжатии детали на 6 мм остаточная деформация не допускается
5. Испытание на герметичность производить в узле воздушным давлением  $1 \text{ кг/см}^2$  в течение 3 мин или гидравлическим давлением  $1,7-2 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. Протачивание воздуха или воды не допускается в случае обнаружения дефектов разрешается заварка их с последующей зачисткой
6. Деталь термообработать для снятия напряжения

## Деталь 5

1. Разностенность по размеру „s“ не более 2мм
2. При изготовлении по варианту выступание сварного шва по торцам не допускается.

## Деталь 6

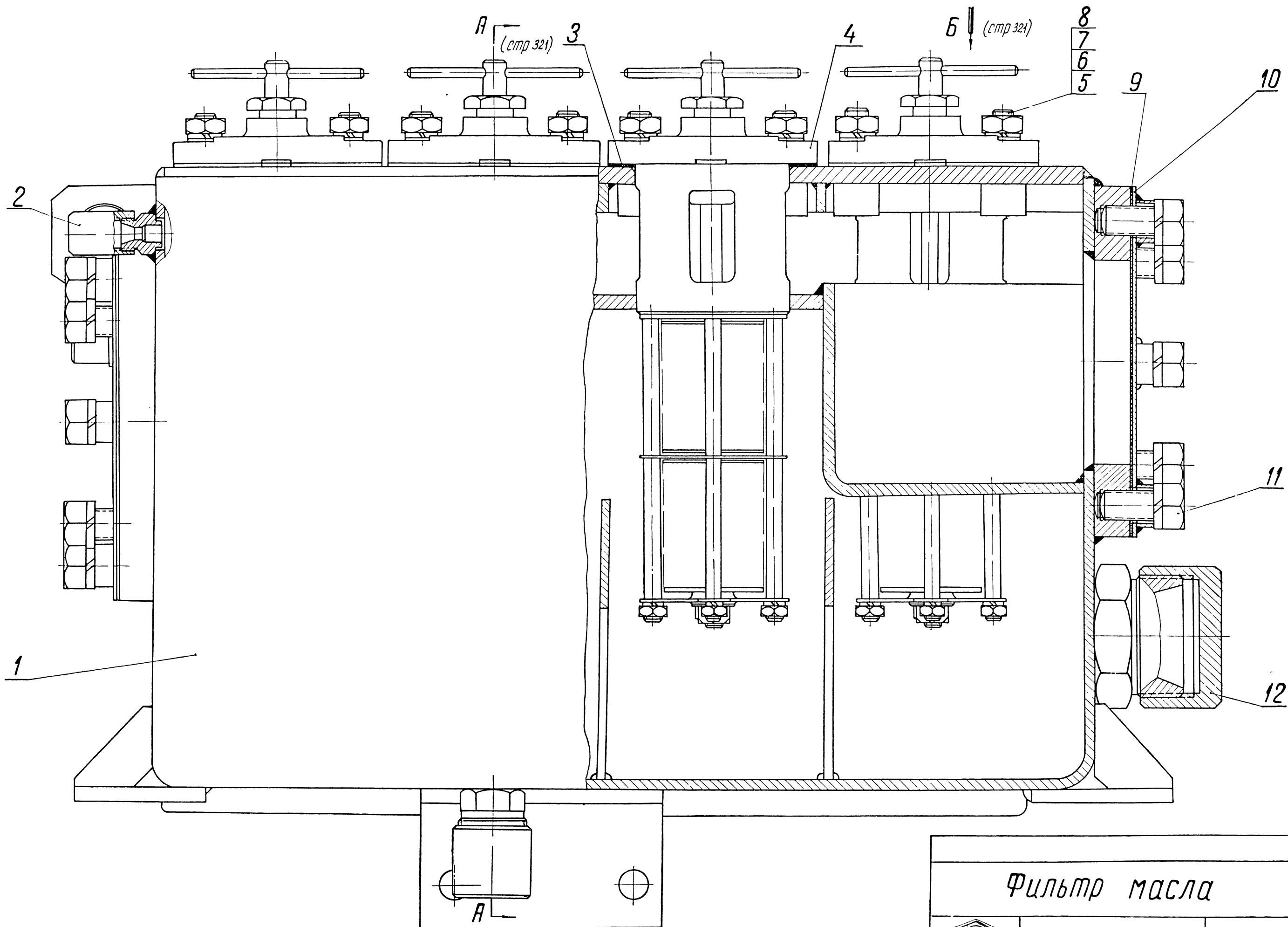
1. Разностенность по размеру „s“ не более 5мм

№ по пор	Наименование	кол	вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№
7	Обечайка	1	1,3	МСт 3	501-58	2Д100 60 241	319
6	Шайба	1	0,57	МСт 3	501-58	2Д100 60 246	319
5	Кольцо	1	1,65	Ст 3	500-58	2Д100 60 245	319
4	Стакан	1	5,4	МСт 3	501-58	2Д100 60 244	319
3	Компенсатор	1	9,4	Сталь ДГ 08Кп	914-56	2Д100 18 156 А	319
2	Фланец	1	7,5	Ст 3	500-58	2Д100 60 218	319
1	Фланец	1	10,3	Ст 3	380-60	2Д100 60 217	319

Согласовано: чертежами 2Д100 60 109сб, 2Д100 60 110сб

Стакан уплотнительный		36,1
Глушитель шума выхлопа		вес
2Д100 60 108сб.		





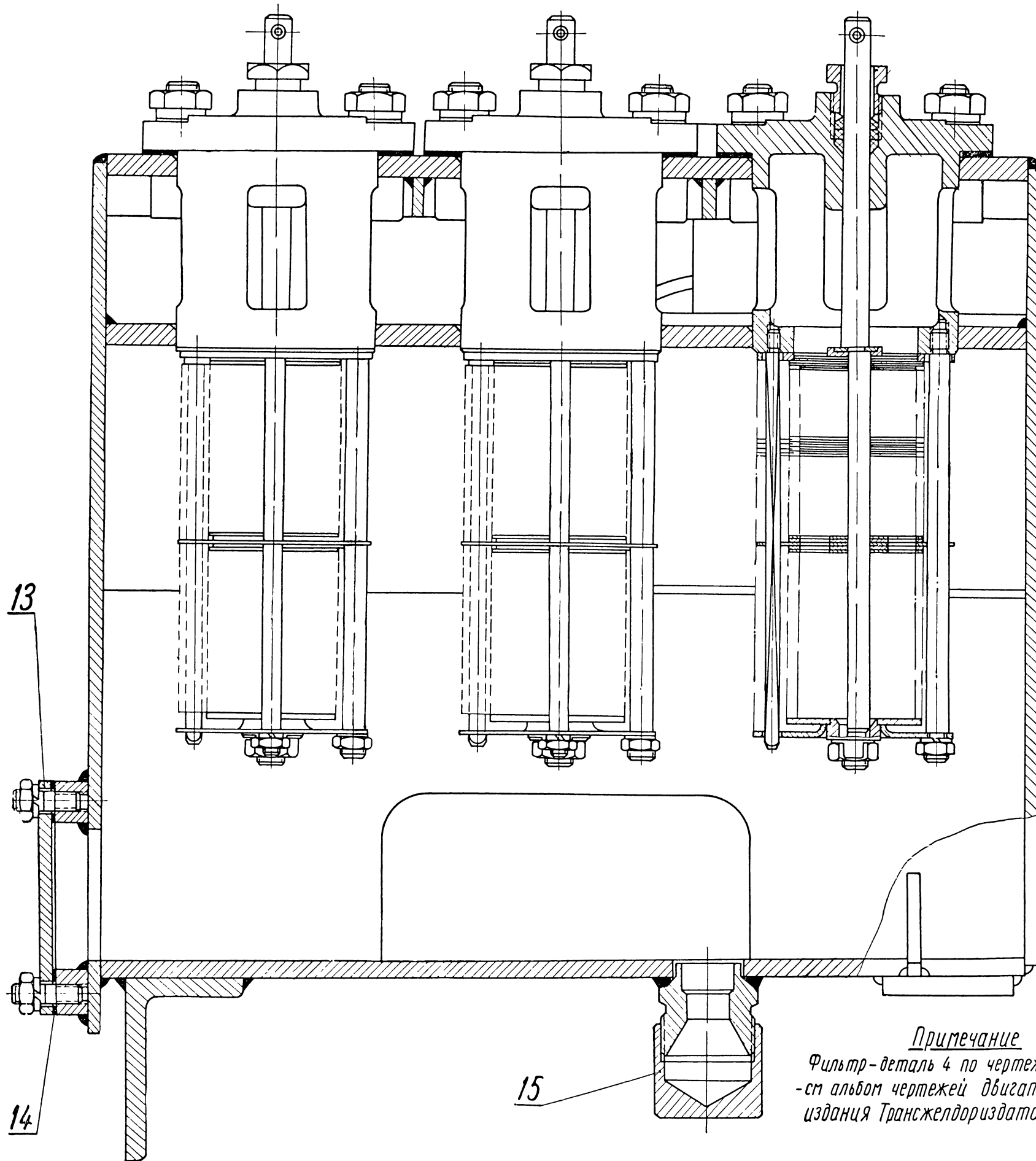
Фильтр масла



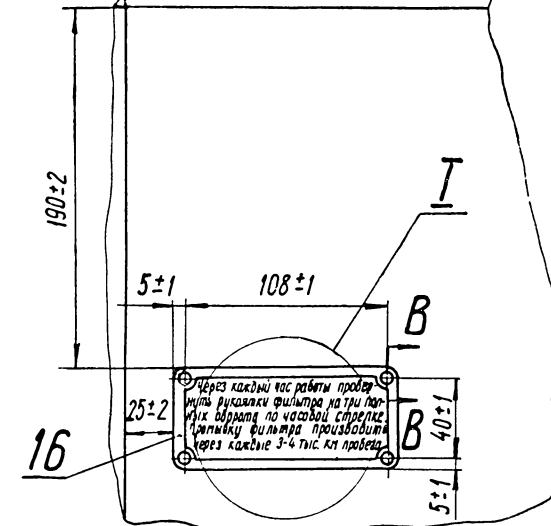
Дизель 2Д100

2Д100-67сб-1

A-A (стр 320)

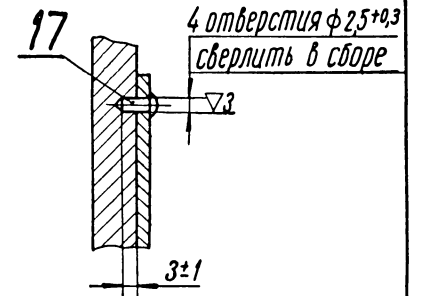


Вид Б (Условно повернуто на 180°) (стр 320)



Через каждый час работы провернуть рукоятки фильтра на три полных оборота по часовой стрелке. Промывку фильтра производить через каждые 3-4 тыс. км пробега.

B-B



### Технические требования

- 1 Все детали перед сборкой промыть в чистом дизельном топливе
- 2 Собранный фильтр опрессовать маслом при давлении  $8 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин, течи через соединения не допускаются.
- 3 Окраску производить по Д100-ТУ-20.

17	Заклепка 2,6×5	4	0,0003	Сталь	1196-41	ГОСТ 1187-41	—
16	Табличка	1	0,023	Алюминий	3549-55	Д100-67-049А	322
15	Заглушка	1	0,2	Сталь Ст3	380-60	Д50-29-221	322
14	Прокладка	1	0,15	Паронит	481-58	Д100-67-028-1	322
13	Крышка люка	1	2,2	Сталь Ст3	500-58	Д100-67-027-1	322
12	Заглушка	1	0,67	Сталь Ст3	535-58	Д100-67-055	322
11	Болт М12×30	16	0,038	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
10	Крышка	2	0,46	—	—	Д100-67-002св	322
9	Прокладка	2	0,007	Паронит	481-58	Д100-67-029	322
8	Шайба 12	40	0,0057	Сталь Ст3	6960-54	ГОСТ 6959-54	—
7	Шайба пружинная 12Н	74	0,0033	Сталь 65Н	1050-60	ГОСТ 6402-61	—
6	Гайка М12	58	0,016	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5927-51	—
5	Шпилька М12×40	58	0,04	Сталь 40	1050-60	РО 2461-00	322
4	Фильтр	10	4,9	—	—	Д50-34-101св-1А	см. примеч.
3	Прокладка	10	0,015	Паронит	481-58	Д50-34-055	322
2	Заглушка	2	0,007	Ластмасса К-15-2	5689-60	Д100-43-017А	322
1	Корпус	1	86,2	—	—	Д100-67-003св-1	323
№ по	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Фильтр масла

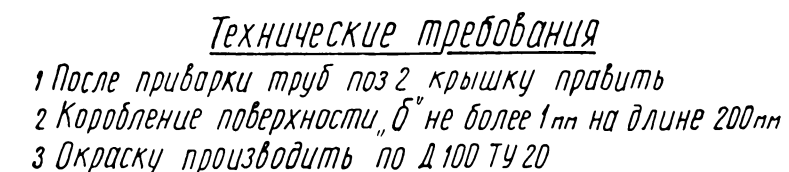
156,3

Вес по чертежу



Дизель 2 Д100

Д100-67св-1



13- ~ Остальное

Допуск на шаг или любую  
 $58 \times 8 = 464$  сумм шагов  $\pm 0,35$  мм

18 отв ф 14

58

$12 \pm 1$

$94 \pm 0,5$

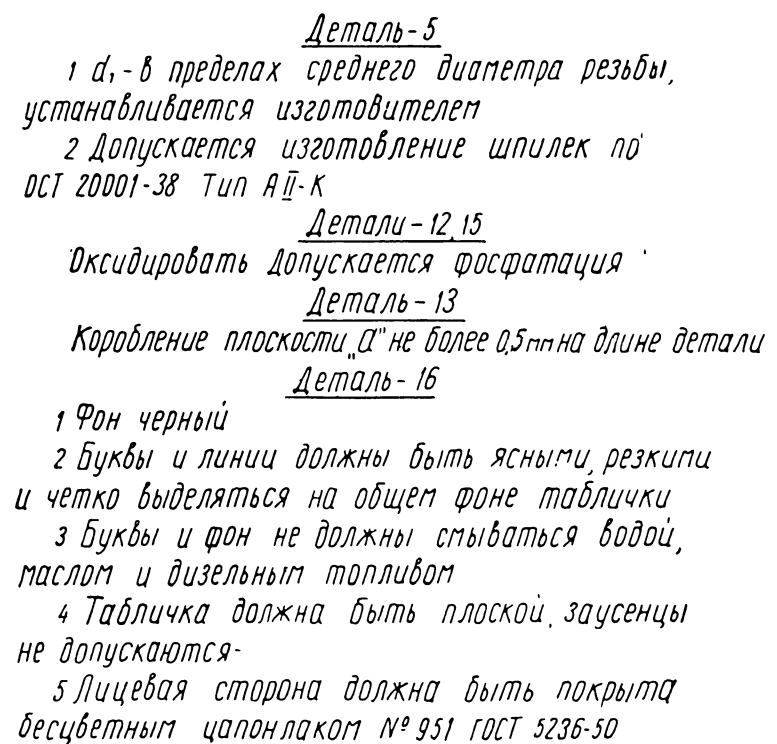
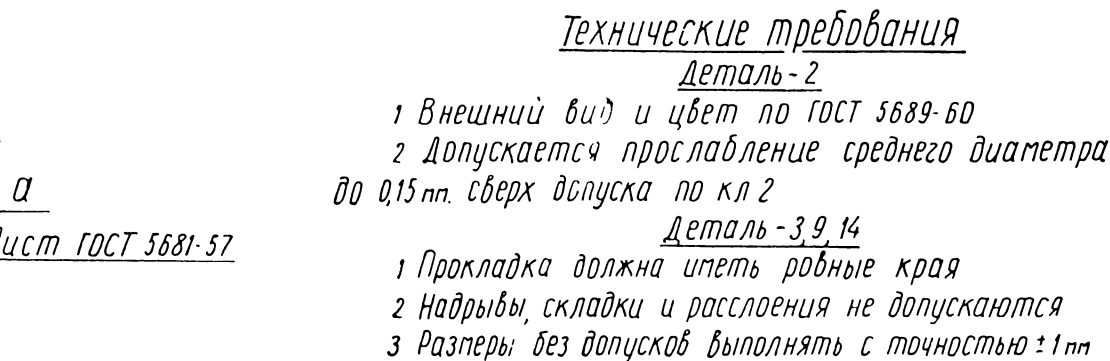
$118 \pm 1$

$12 \pm 1$

$488 \pm 0,5$   
 $- 2$

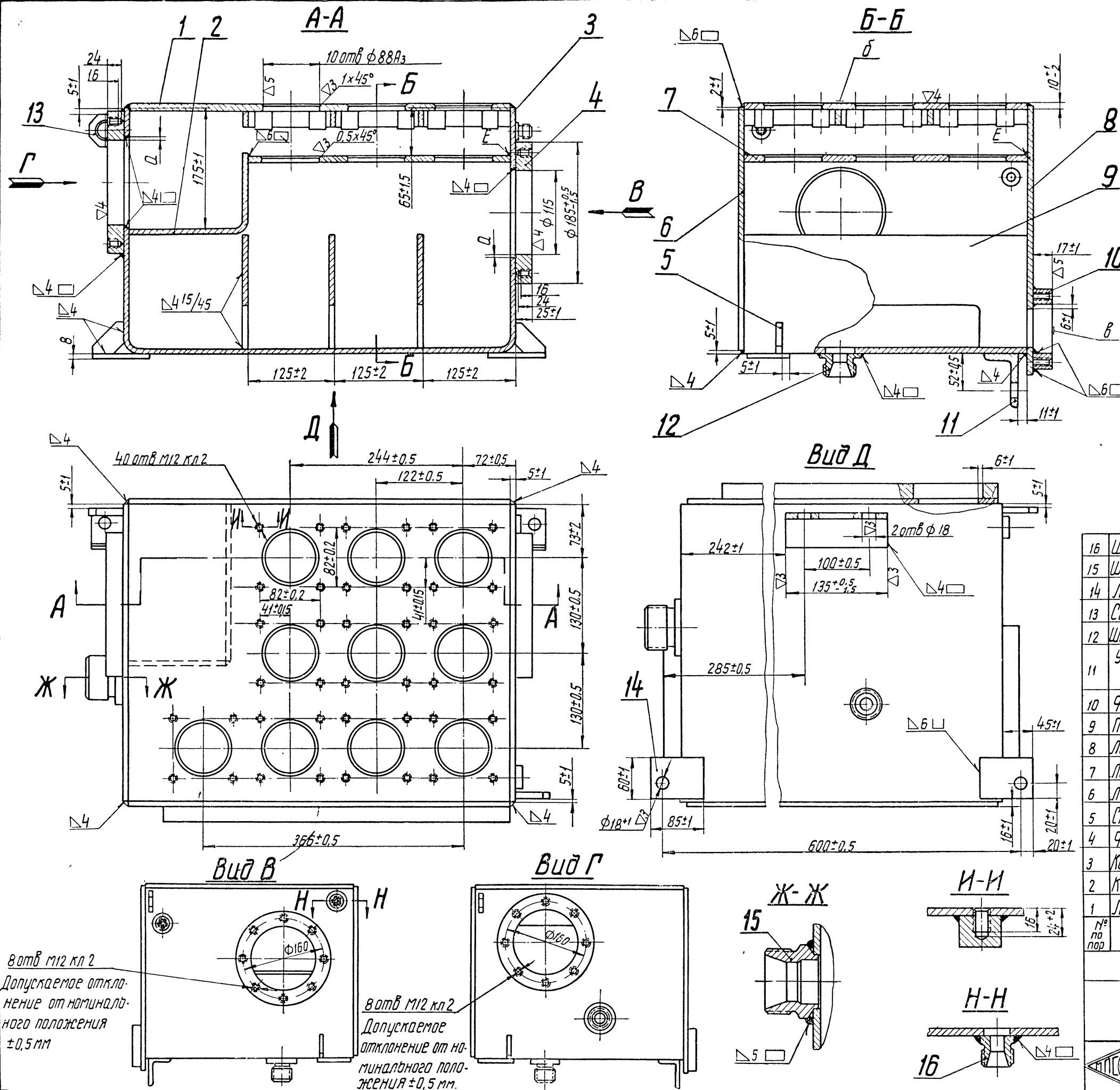
5

8  $\pm 1$



Фильтр масла

2Д100-67сб-1



### Технические требования

1 Сварку выполнять электродами 350А или 342 ГОСТ 9467-60  
Допускается автоматическая и полуавтоматическая сварка

2 Сварные швы должны быть прочные, плотные без трещин и других пороков. Окислы зачистить

3 Допускается исправление дефектов подрубкой с последующей заваркой

4 Корпус обработать или пескоструить

5 Разномерность размеров  $\Delta$  не более 2 мм

6 Неплоскостность поверхностей б и в не более 0,35 мм

7 При проверке резьб М12 кл 2 калибр должен проходить на глубину не менее 12 мм

8 Корпус опрессовать водой под давлением 9 кг/см<sup>2</sup> в течение 10 мин, течи и подтекания не допускаются

9 Внутреннюю полость корпуса тщательно очистить от песка, стружки, грязи и пыли

10 Внутренние необработанные поверхности фосфатировать с последующим протасливанием. Допускается фосфатация кругом

11 Плотность сварных швов Е проверить керосином

12 Окраску производить по Д 100-ТУ-20

### Примечания

1 Допускается приварка узла 2Д100-67-004сб-1 после фосфатации внутренних поверхностей корпуса

2 Допускается обгорание покрытия на ширине 25 мм от кромки после приварки узла 2Д100-67-004сб-1

16	Штицер промежуточный	6	2	0,053	Сталб	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
15	Штицер промежуточный	4	1	0,644	Сталб	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
14	Лапа	2	0,26	Ст 3	500-58	2Д100-67-045	—	—
13	Серьга	2	0,12	Ст 3	500-58	2Д100-67-048	325	—
12	Штицер промежуточный	15-20	1	0,186	Сталб	5026-57	ГОСТ 5026-57	—
11	Угол неравнобокий 75х50х8	ГОСТ 8510-57	1	0,97	Ст 3	535-58	2Д100-67-056	—
10	Фланец люка	1	3,2	Ст 3	500-58	2Д100-67-046-1	325	—
9	Перегородка	3	1,12	Ст 3	500-58	2Д100-67-040-1	325	—
8	Лист правый	1	8,4	Ст 3	500-58	2Д100-67-035-1	325	—
7	Лист промежуточный	1	8,6	Ст 3	500-58	2Д100-67-041-1	325	—
6	Лист левый	1	9,3	Ст 3	500-58	2Д100-67-036-1	324	—
5	Стойка	2	0,055	Ст 3	500-58	2Д100-63-041	324	—
4	Фланец	2	3,52	Ст 3	380-60	2Д100-67-043	—	—
3	Корыто	1	21,2	Ст 3	500-58	2Д100-67-037-3	324	—
2	Камера	1	1,7	Ст 3	500-58	2Д100-67-054	324	—
1	Лист верхний	1	18,7	Комплект	2Д100-67-004сб-1	324	—	—
№ по пор	Наименование	кол	вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.	—

Корпус

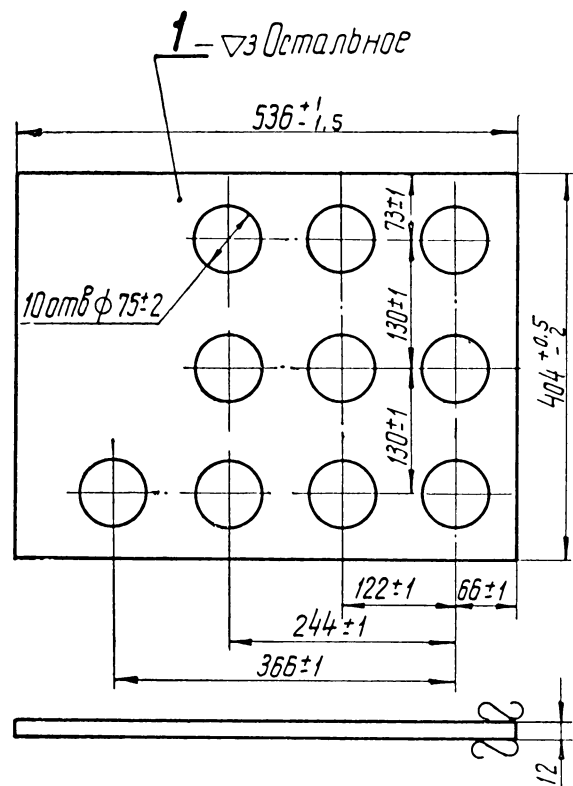
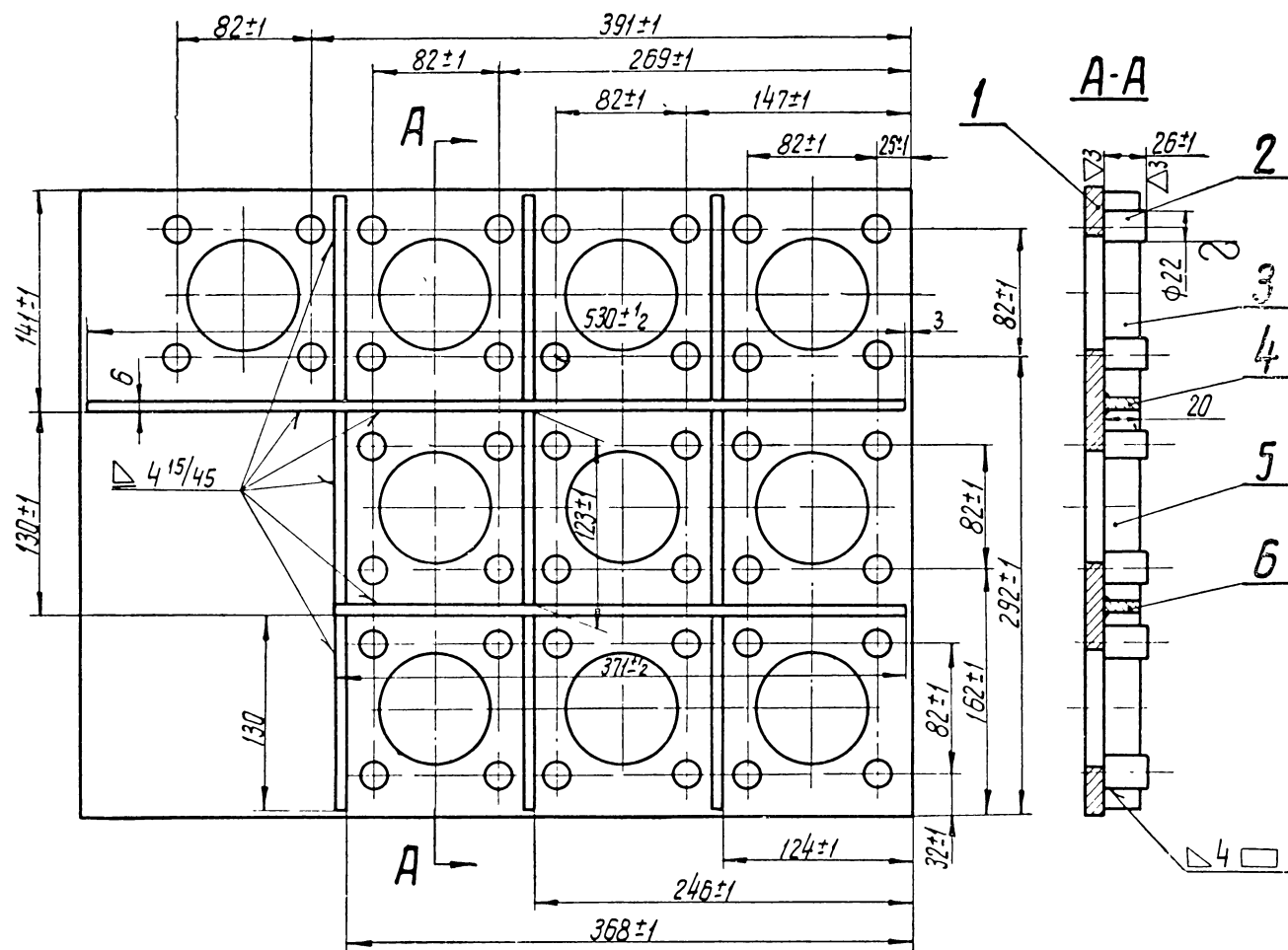
86,2

Вес



Фильтр масла

2Д100-67-003сб-1



**Технические требования**  
 1 Сварные швы и брызги зачистить  
 2 Все поверхности со стороны ребер дробеструить или пескоструить

**Деталь-1**  
 Коробление детали не более 1,5 мм  
**Детали-3, 4, 5 и 6**  
 Коробление детали не более 2 мм

6	Полоса 20x6 В-371, ГОСТ 103-57	1	0,35	Ст 3	535-58	2Д100-67-050	-
5	Полоса 20x6 В-123, ГОСТ 103-57	3	0,116	Ст 3	535-58	2Д100-67-053	-
4	Полоса 20x6 В-530, ГОСТ 103-57	1	0,5	Ст 3	535-58	2Д100-67-052	-
3	Полоса 20x6 В-130, ГОСТ 103-57	6	0,122	Ст 3	535-58	2Д100-67-051	-
2	Банка	40	0,04	Ст 3	535-58	3Д100-67-055	-
1	Лист верхний	1	15	Ст 3	500-58	2Д100-67-030-1	324
№ по пор.	Наименование	Кол.	Вес	Марка	Гост	Обозначение	Н стр
		шт.	шт.	материал			

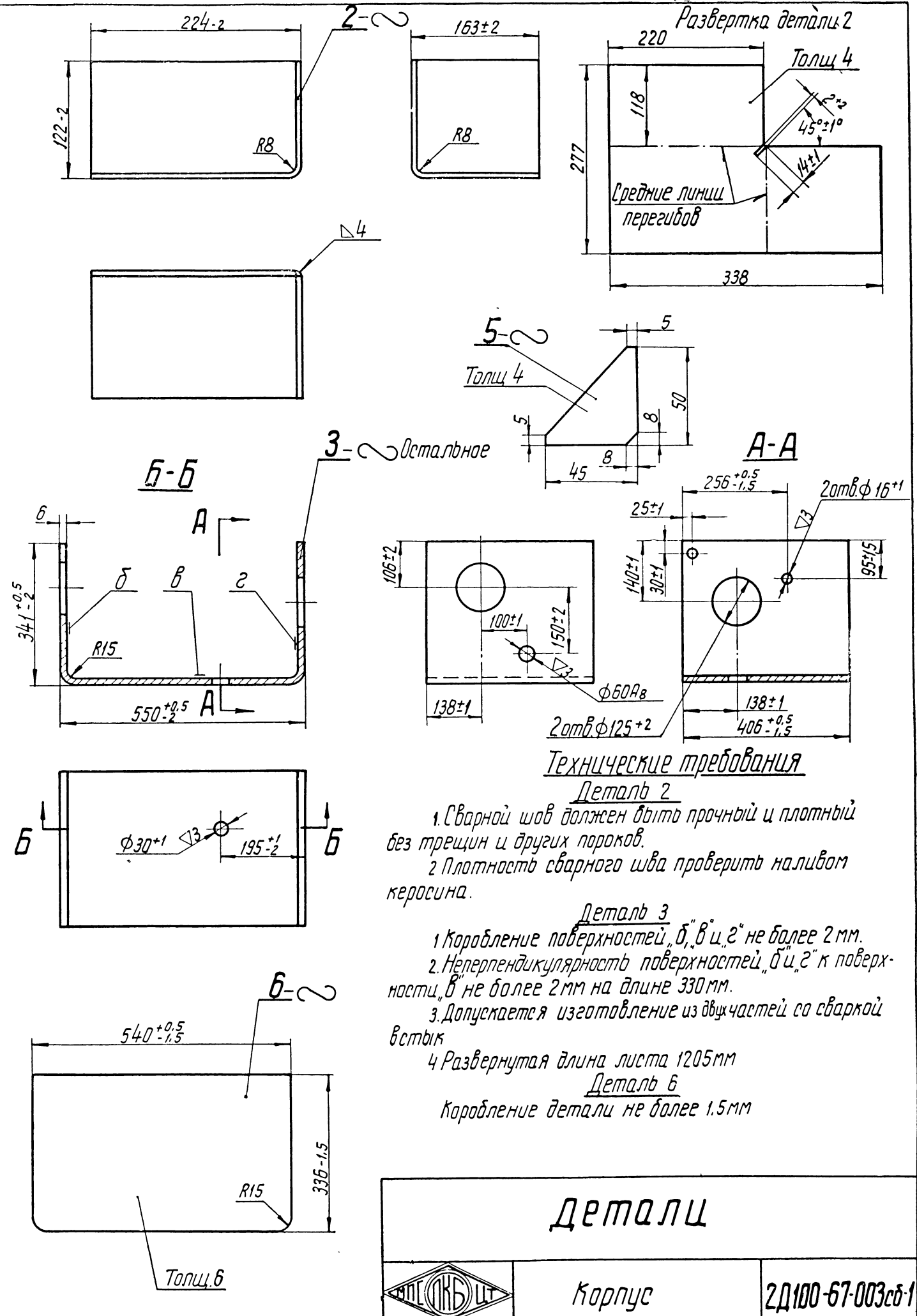
Лист верхний

Вес  
18,7



Корпус

2Д100-67-004сб-1



**Технические требования**

**Деталь 2**  
 1. Сварной шов должен быть прочный и плотный без трещин и других пороков.  
 2. Плотность сварного шва проверить наливом керосина.

**Деталь 3**  
 1. Коробление поверхностей "б", "в" и "г" не более 2 мм.  
 2. Неперпендикулярность поверхностей "б" и "г" к поверхности "в" не более 2 мм на длине 330 мм.  
 3. Допускается изготовление из двух частей со сваркой встык

4. Развернутая длина листа 1205 мм

**Деталь 6**  
 Коробление детали не более 1,5 мм

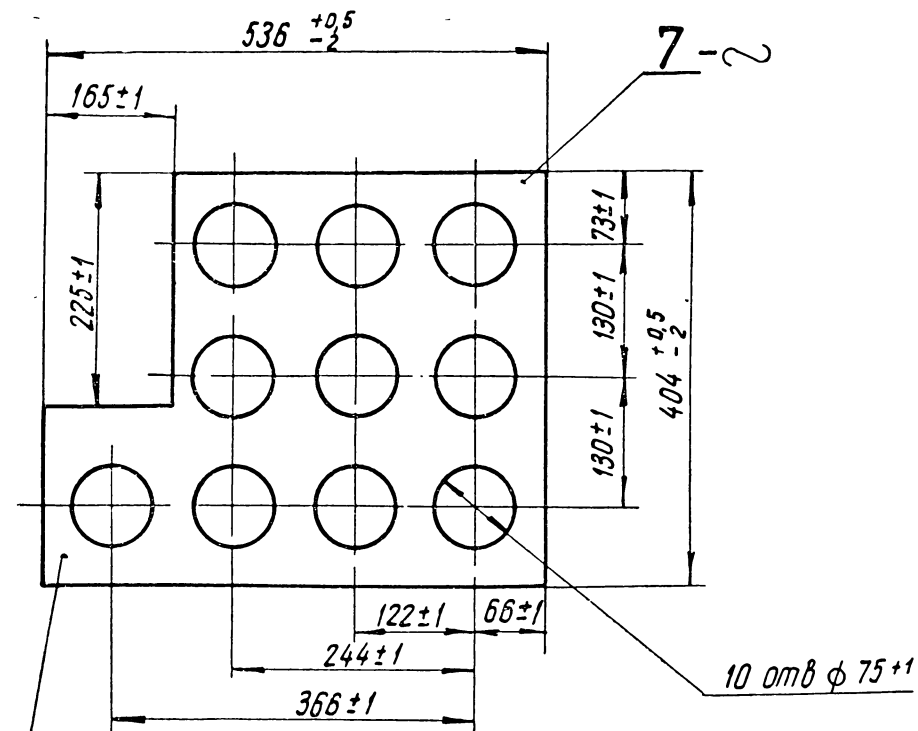
Детали



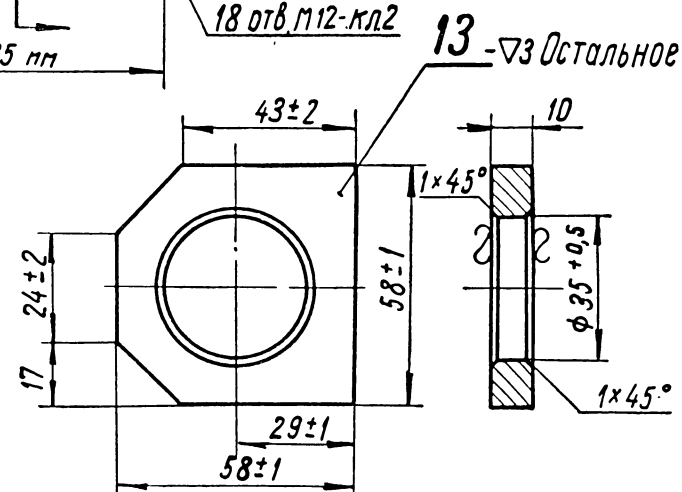
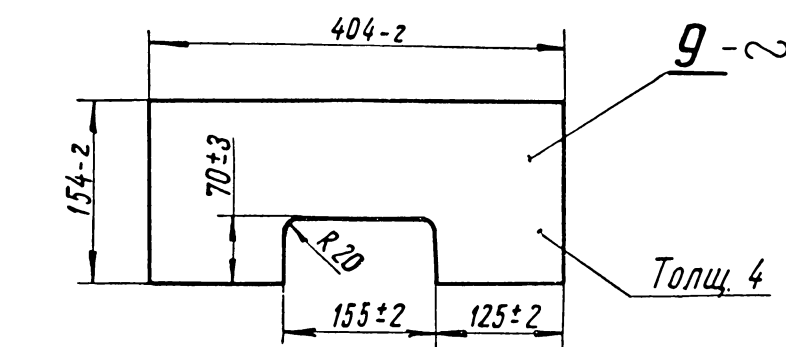
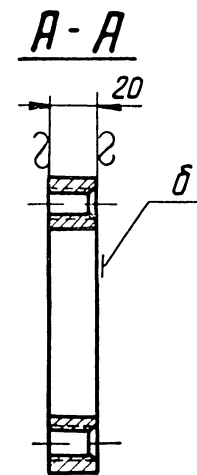
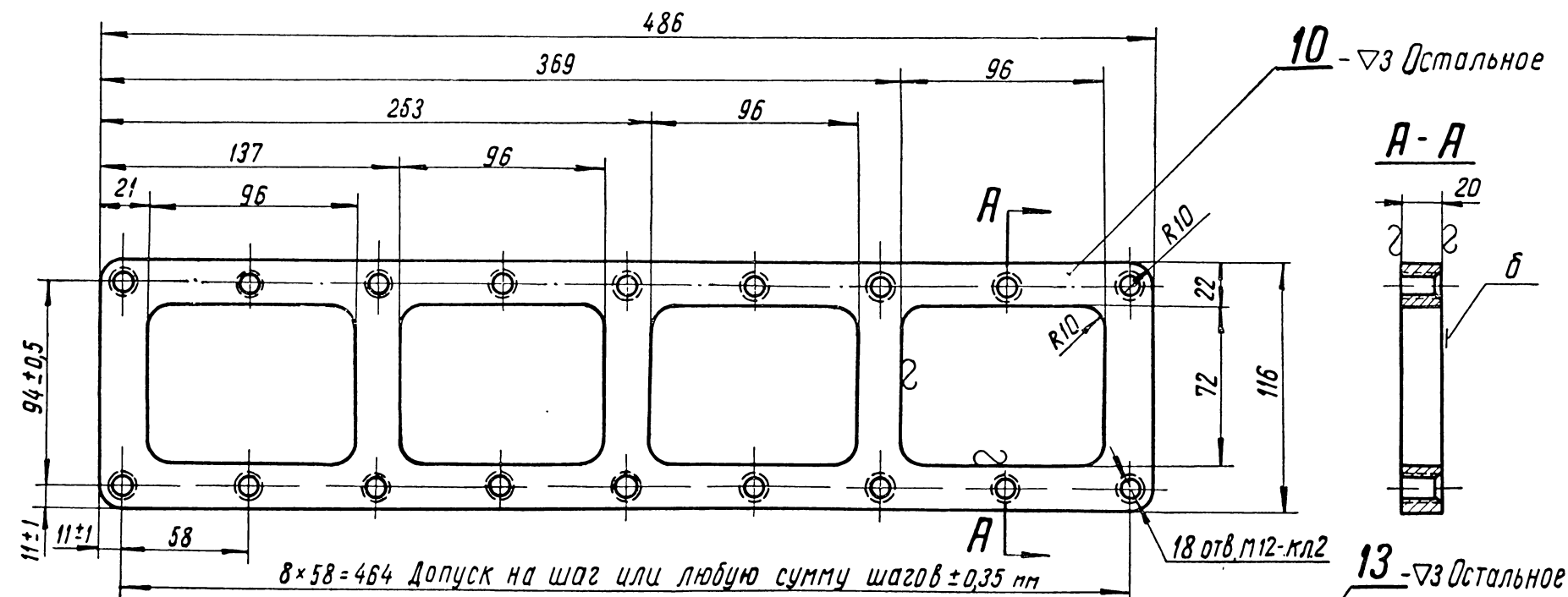
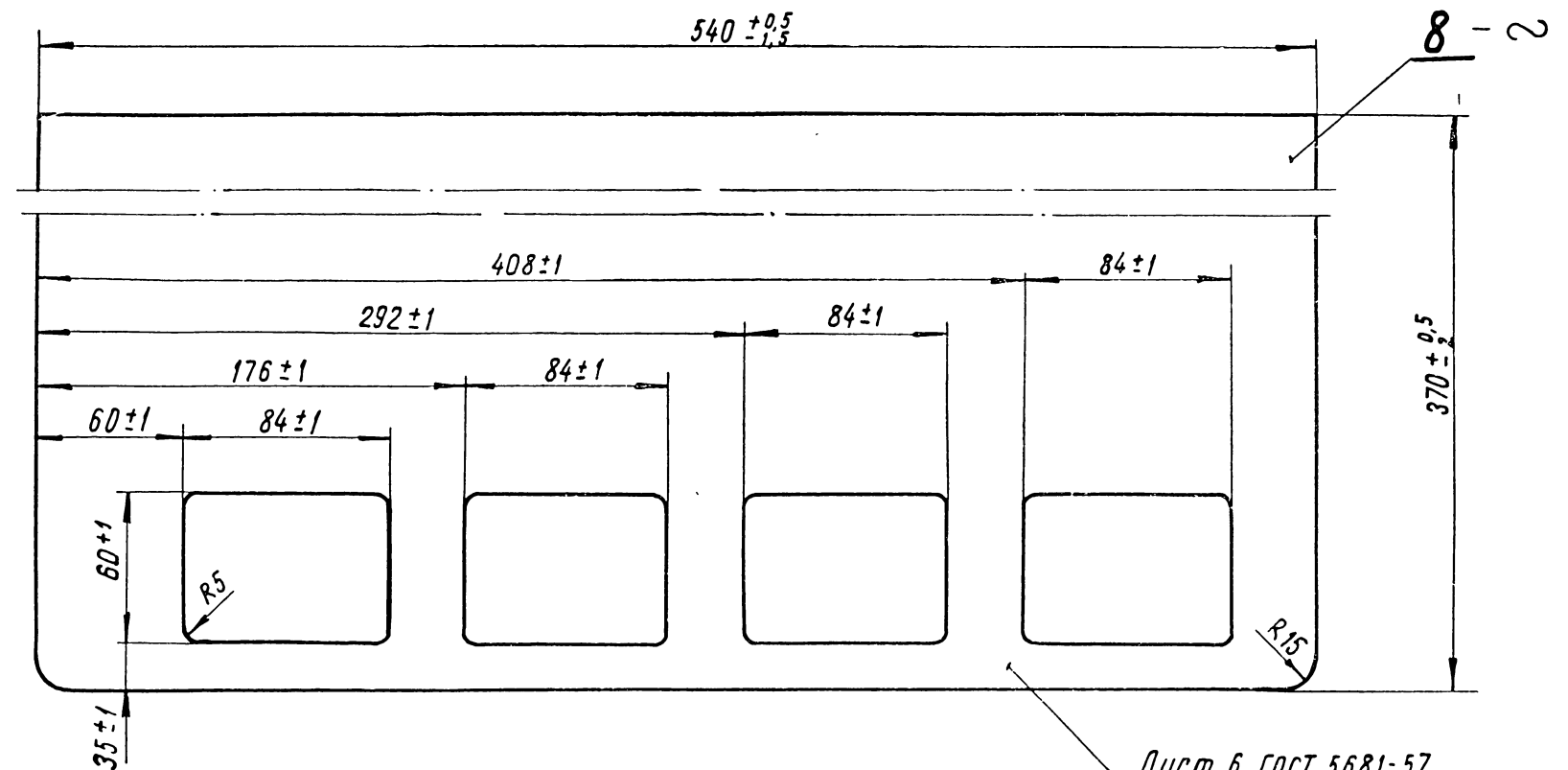
Корпус

2Д100-67-003сб-1





Лист 8 ГОСТ 5681-57



### Технические требования

#### Детали 7, 8, 9

Коробление детали не более 1,5 мм.

#### Деталь 10

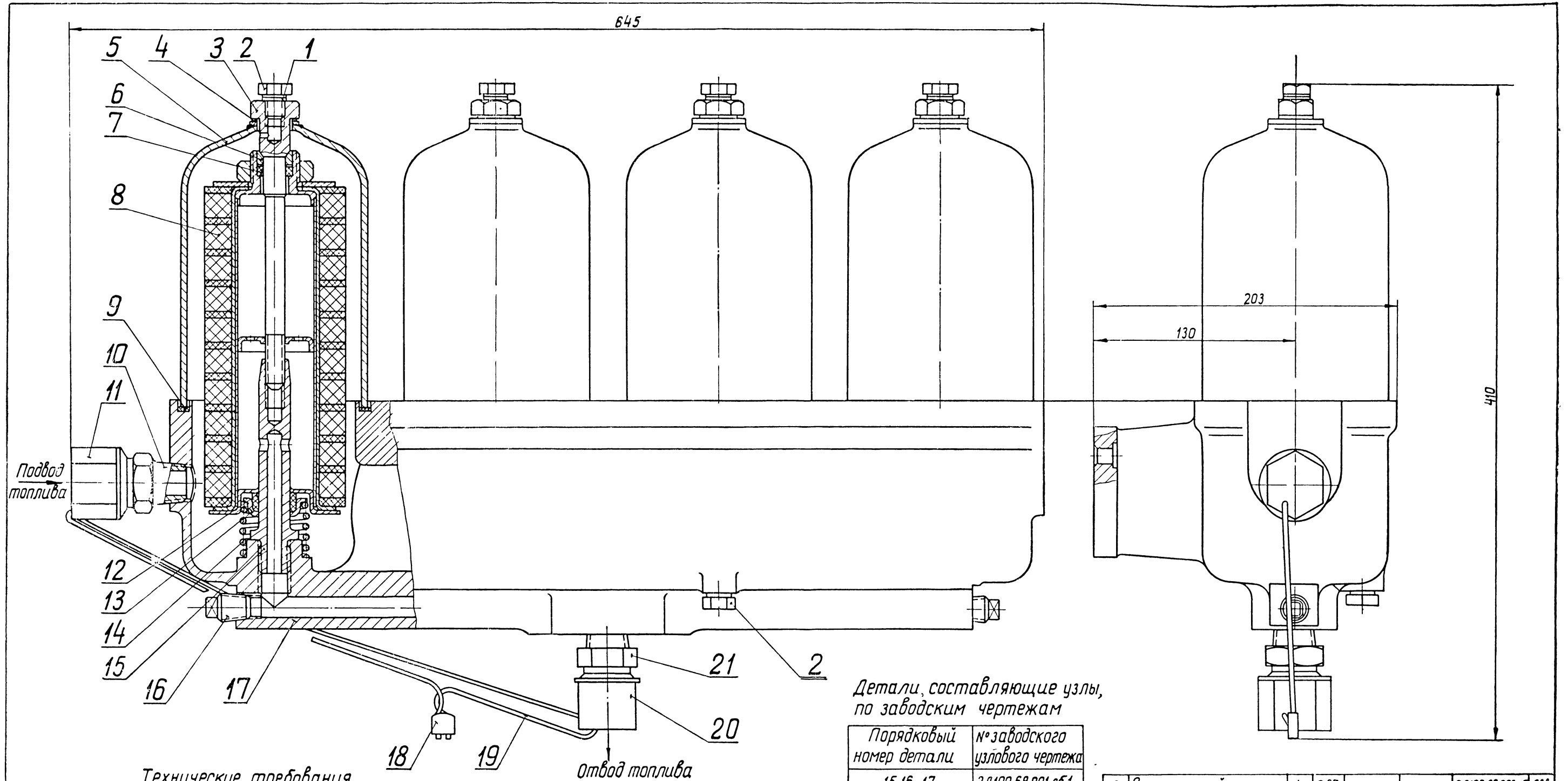
1. Размеры без допусков выполнять с точностью  $\pm 1$  мм.
2. Коробление поверхности „б“ не более 1,5 мм в габаритах детали.
3. Допускается обработка детали в узле.

### Детали



Корпус

2Д100-67-003сб1



### Технические требования

1. Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном бензине.
2. Собранный фильтр опрессовать профильтрованным дизельным топливом давлением  $35 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. Просачивание топлива не допускается.
3. При прохождении через фильтр дизельного топлива  $23 \pm 0,5 \text{ л/мин}$ , перепад давления должен быть в пределах  $0,2 \div 0,4 \text{ кг/см}^2$ .
4. Стержень (дет. 15) и пробки (дет. 2, 16) завернуть до упора.
5. Штуцер (дет. 10, 21) ставить на герметике. Попадание герметика в канал чистого топлива не допускается.
6. После испытания топливо из фильтра слить, в места соединений поставить заглушки.
7. Окраска по Д100-Т420.
8. Допускается применение проволоки 04 ГОСТ 3282-46

Детали, составляющие узлы,  
по заводским чертежам

Порядковый номер детали	№ заводского узлового чертежа
15, 16, 17	2Д100.69.001.сб1

21	Штуцер 20	1	0,146	Сталь 40	1050-60	Р0 2907-10	351
20	Заглушка	1	0,01	Пластмасса К-15-2	5689-60	Д100.32.026.А	331
19	Проболока L=800	1	0,02	Проболока 0-1,2	3282-46	ГОСТ 3282-46	-
18	Пломба	1	0,0005	Алюминий А	3549-55	Ск 075-31	-
17	Корпус	1	8,0	Ал 9	2685-53	2Д100.69.015.1А	329
16	Пробка РК II 1/2"	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	-
15	Стержень	4	0,245	Сталь 40	1051-59	Д50.29.216	331
14	Пружина	4	0,074	Проболока II-4	9389-60	Д50.29.037.2	331
13	Корпус сальника	4	0,025	Сталь 40	914-56	2Д100.69.020	331
12	Сальник	4	0,005	Войлок	288-61	Д50.29.026	327
11	Заглушка	1	0,01	Пластмасса К-15-2	5689-60	Д50.29.221А	327
10	Штуцер II-15	1	0,238	Ст. 3	380-60	Р02954-70	351
9	Прокладка	4	0,04	Паронит	481-58	Д50.29.219	327

8	Секция тонкой очистки	4	0,67	—	—	2Д100.69.003.сб	328
7	Сальник	4	0,002	Войлок	288-61	Д50.29.232	327
6	Кольцо сальника	4	0,01	Ст. 3	380-60	2Д100.69.023	327
5	Колпак фильтра	4	1,724	—	—	2Д100.69.002.сб	331
4	Прокладка	4	0,004	МЗ	859-41	Д50.29.225	327
3	Болт стяжной	4	0,26	Сталь 40	1051-59	2Д100.69.018.1	327
2	Пробка	5	0,022	Сталь 40	1051-59	2Д100.69.019	327
1	Прокладка	5	0,0018	МЗ	859-41	2Д100.69.017	327
№ поз	Наименование	Кол	Вес 1 шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Согласовано с чертежом 2Д100.69.001.сб1

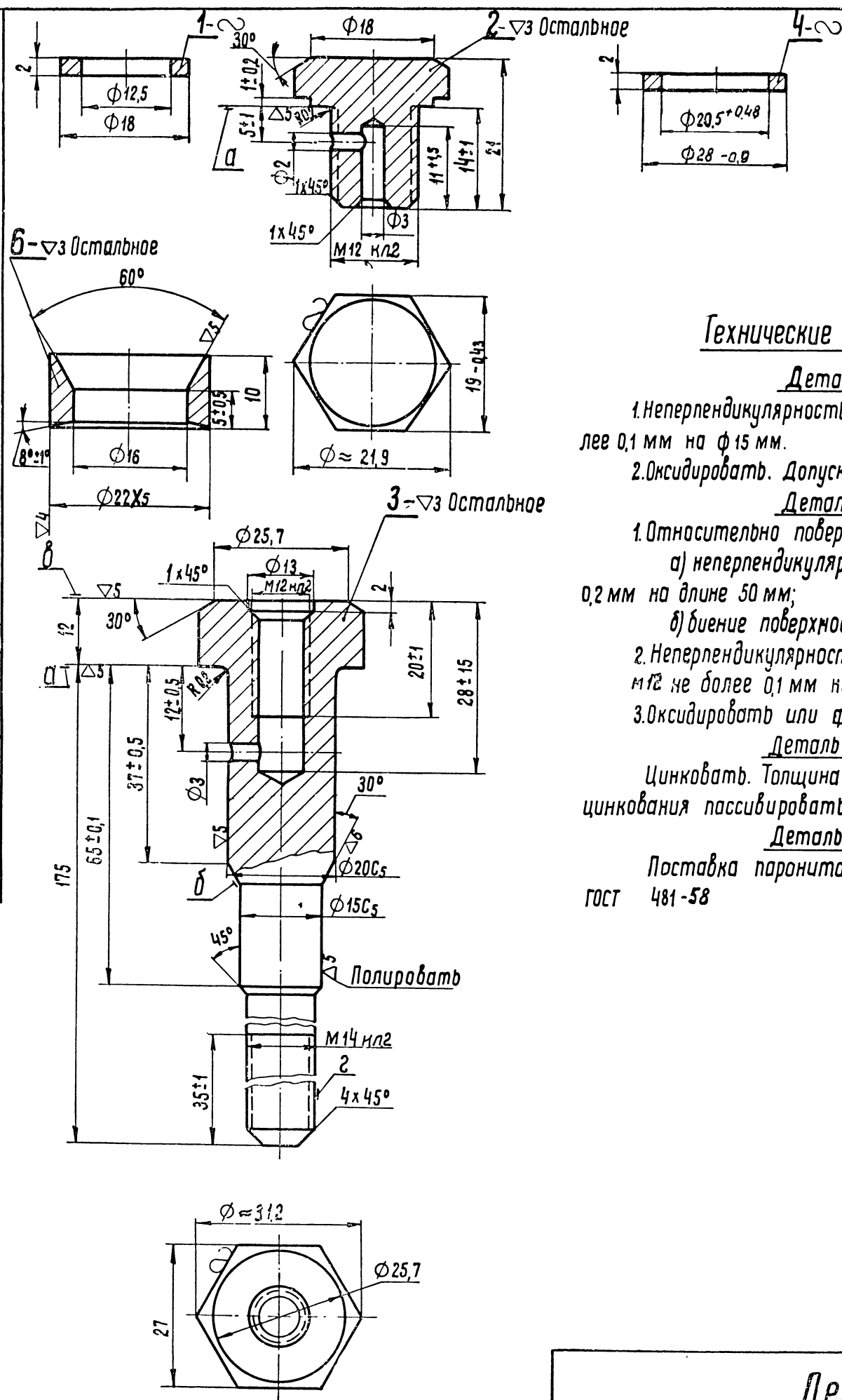
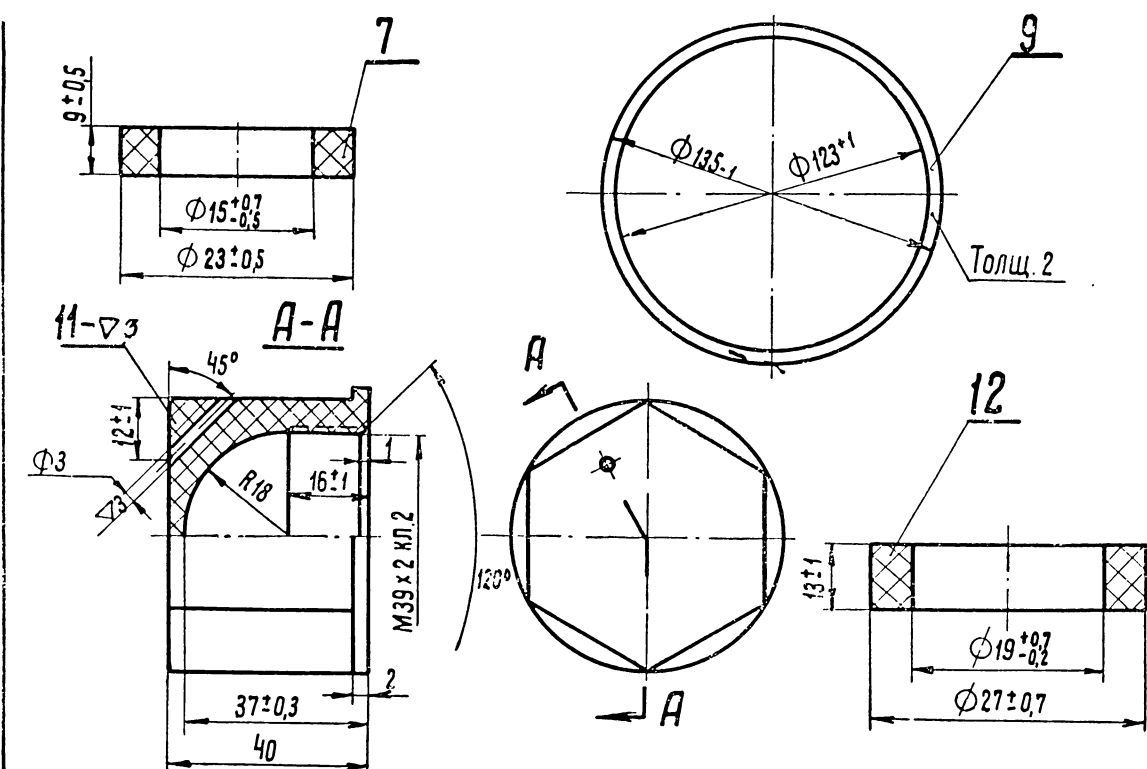
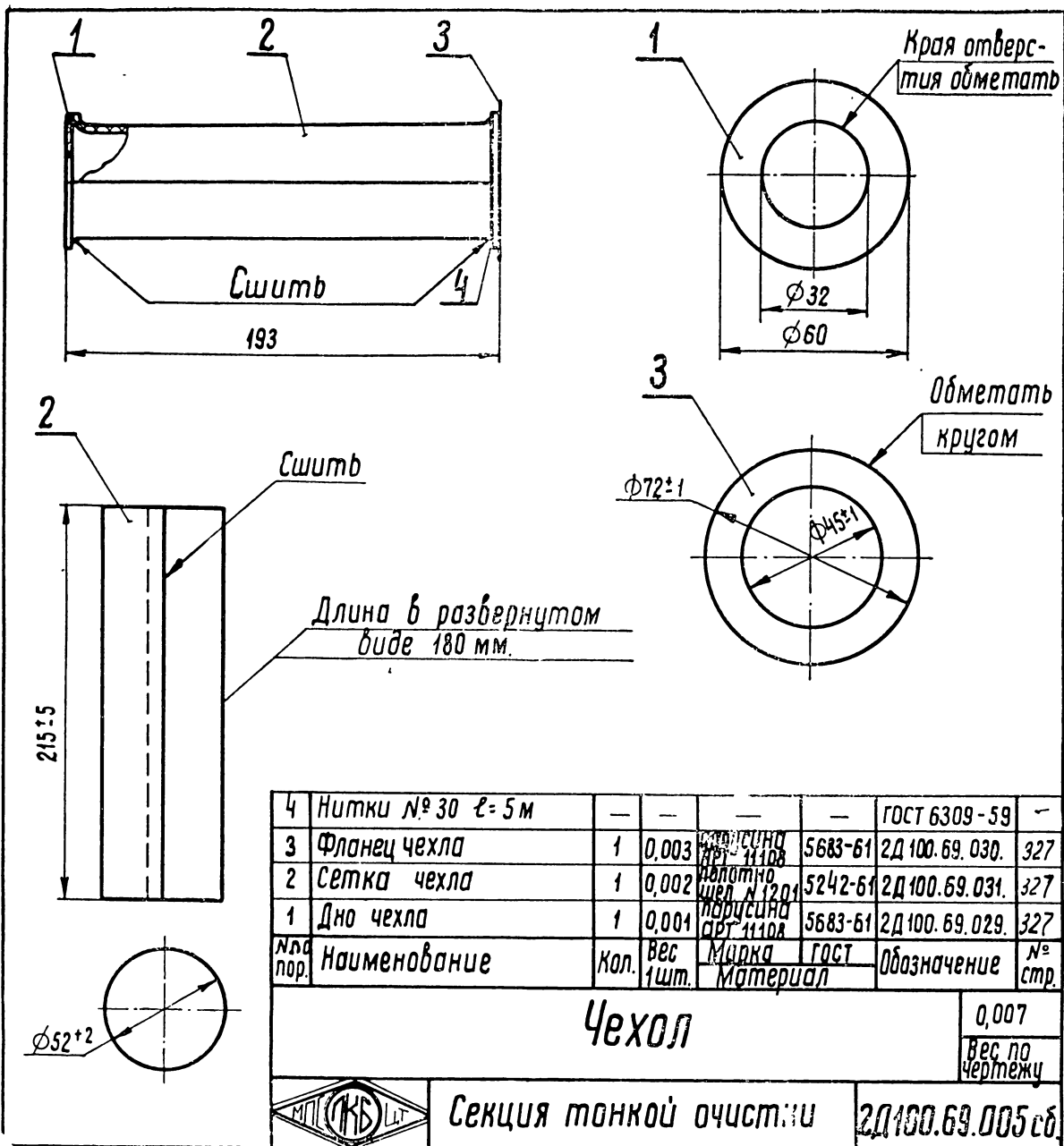
Фильтр топливный

21, 57  
Вес по  
чертежу



Дизель 2Д100

2Д100.69.сб 2



## Технические требования

### Деталь 2

1. Неперпендикулярность торца „а“ к оси резьбы не более 0,1 мм на ф 15 мм.  
2. Оксидировать. Допускается фосфатировать

### Деталь 3

1. Относительно поверхности „2“ допускается:  
 а) неперпендикулярность поверхности „а“ не более 0,2 мм на длине 50 мм;  
 б) бугнение поверхности „б“ не более 0,2 мм.  
 2. Неперпендикулярность поверхности „в“ к оси резьбы  $M12$  не более 0,1 мм на  $\phi 24$  мм.  
 3. Оксидировать или фосфатировать.

Деталь 6

Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03 мм. После цинкования пассивировать.

### Деталь 9

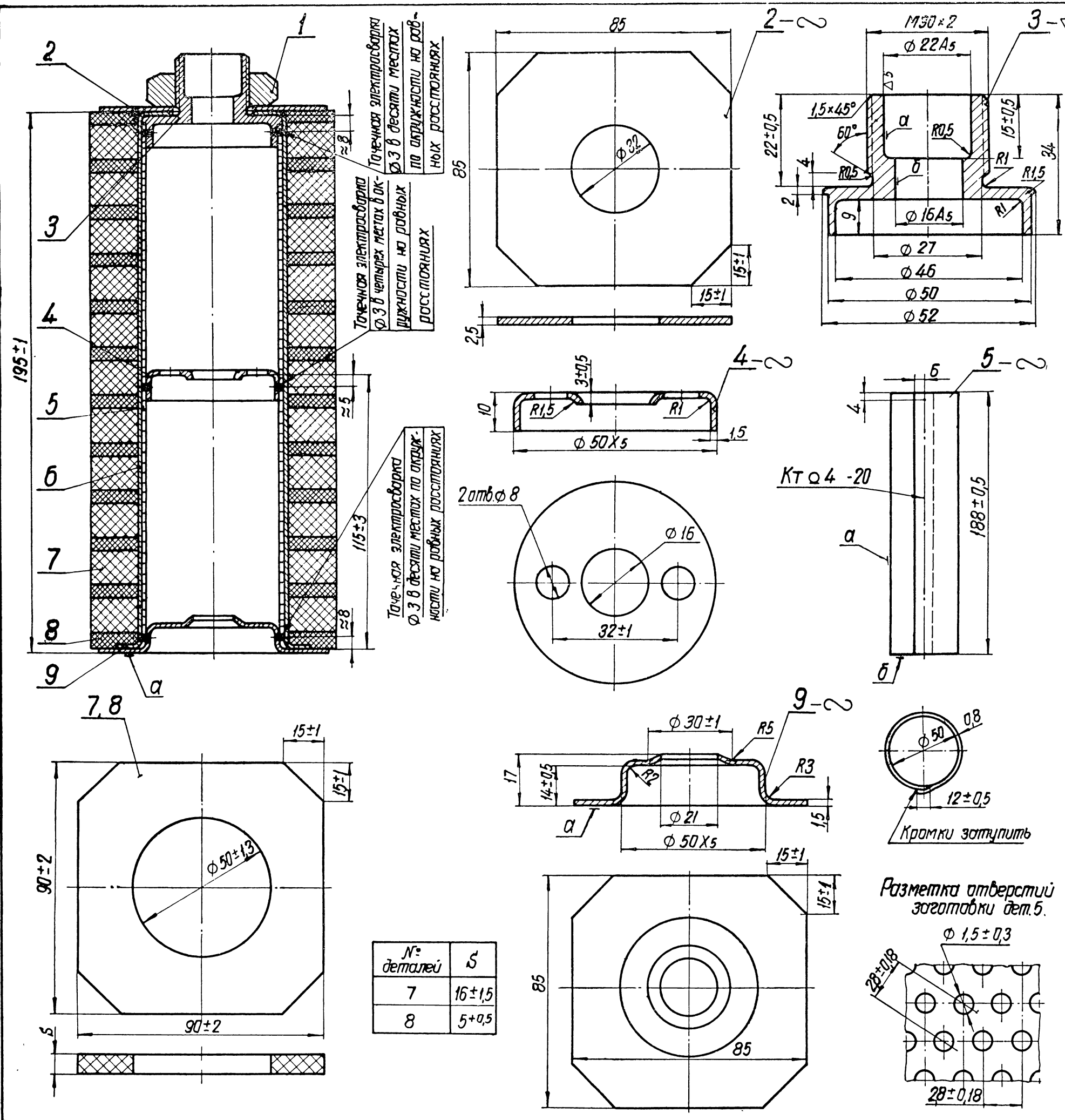
ГОСТ 481-58 Поставка паронита с испытанием по пункту 10

## Детали



Филітр топливний

2D100.69.cδ2



Технические требования

- 1. Все детали перед сборкой должны быть тщательно промыты в профильтрованном бензине или в дизельном топливе. Войлочные пластины фильтра после промывки выжать.
  - 2. Неперпендикулярность образующих сетки относительно поверхности „а“ не более 2 мм на длине 180 мм.
  - 3. Неплоскостность поверхности „а“ не более 0,5 мм.
  - 4. Допускается вместо сварки пайка латуны Л62 ГОСТ 1019-47 по окружности.
  - 5. Бакелитировать Резьбу предохранить от бакелита.
- Деталь 2**
- 1. Коробление детали не более 0,5 мм
  - 2. Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03 мм. После цинкования пассивировать.
  - 3. Допускается хромировать.

- Деталь 3**
- Биеие поверхностей „а“ и „б“ относительно оси резьбы не более 0,2 мм.
- Деталь 5**
- 1. Неперпендикулярность поверхностей „а“ и „б“ не более 0,5 мм на длине сетки.
  - 2. Отклонение отверстий  $\phi 1,5$  от их номинального положения не более 0,1 мм.

- Деталь 9**
- Коробление поверхности „а“ не более 0,3 мм.

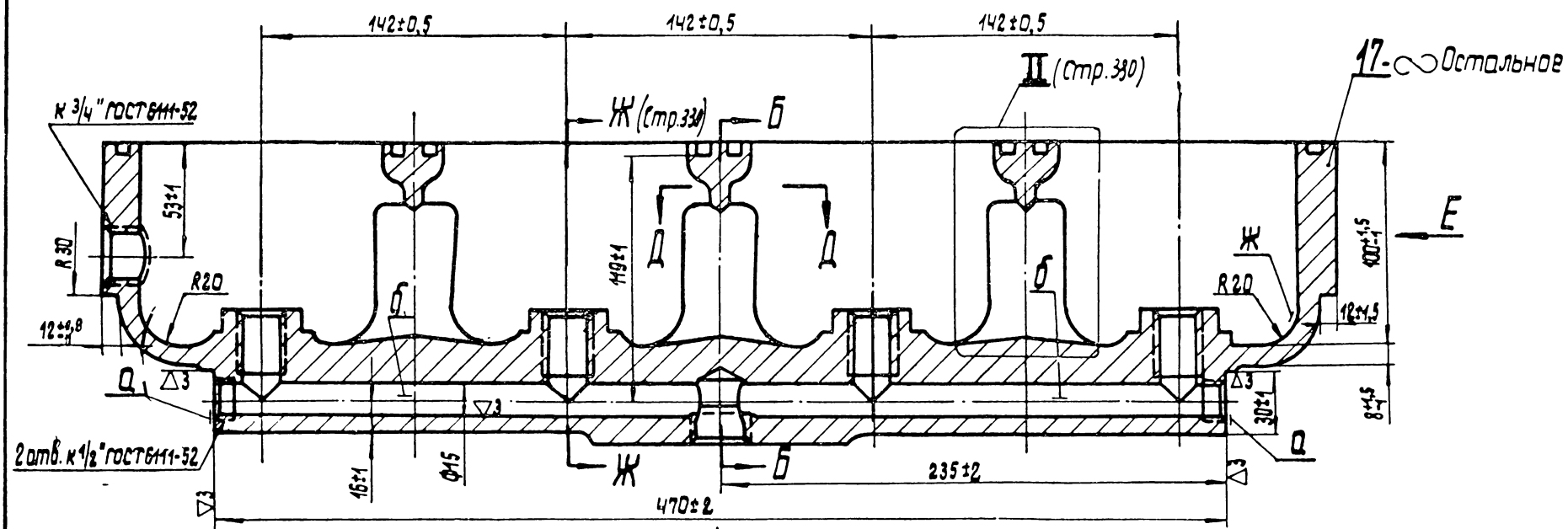
Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

Порядковый № детали	№ заводского чертежа
3-5; 9;	2Д100.69.004сб

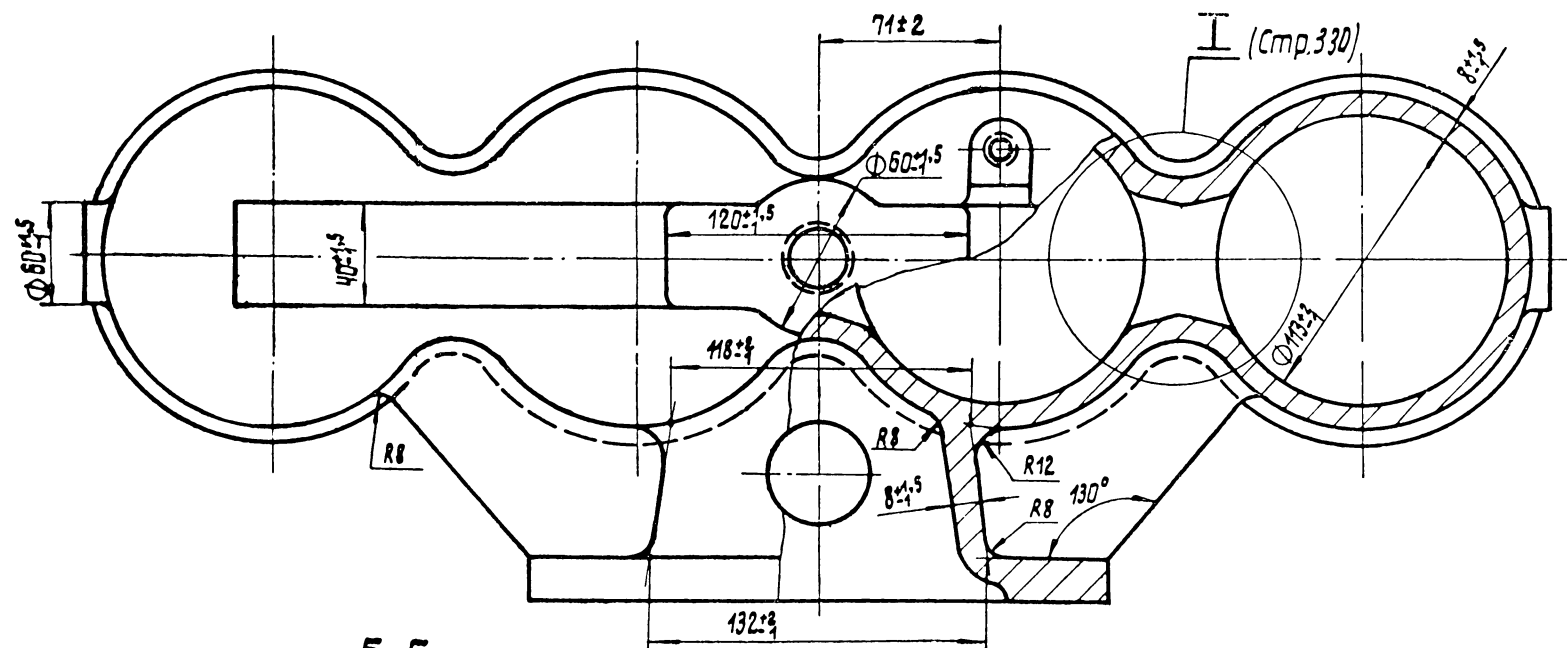
9	Дно	1	0,09	Сталь 11-Н 10 кп	914-56	2Д100.69.029	328
8	Пластина фильтра	12	0,012	Войлок	288-61	Д50.29.231	328
7	Пластина фильтра	11	0,023	Войлок	288-61	Д50.29.230	328
6	Чехол	1	0,007	—	—	2Д100.69.005сб	327
5	Сетка	1	0,07	Сталь 11-Н 08 кп	914-56	2Д100.69.027	328
4	Проставка	1	0,076	Сталь 11-Н 10 кп	914-56	2Д100.69.026	328
3	Дно верхнее	1	0,12	Сталь 20	1050-60	2Д100.69.028	328
2	Пластина нажимная	1	0,125	Сталь 11-Н 10 кп	914-56	2Д100.69.022	328
1	Гайка М30	1	0,084	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 5929-51	—
№ по пас.	Наименование	Кол	Вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Согласовано с чертежом 2Д100.69.004сб

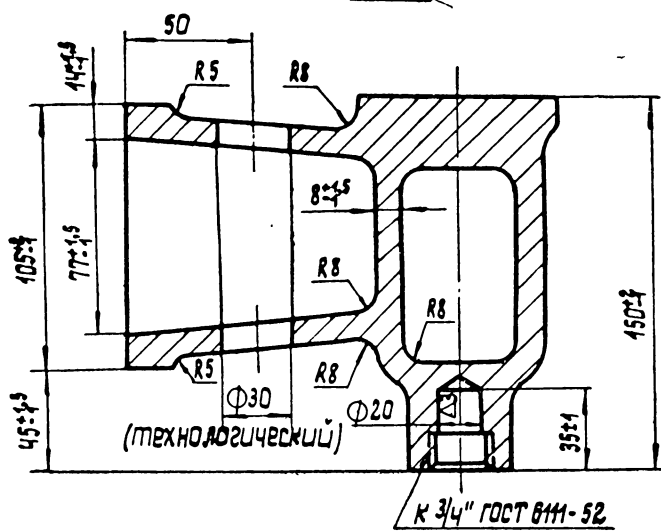
Секция тонкой очистки		0,67
Фильтр топливный		2Д100.69.003сб



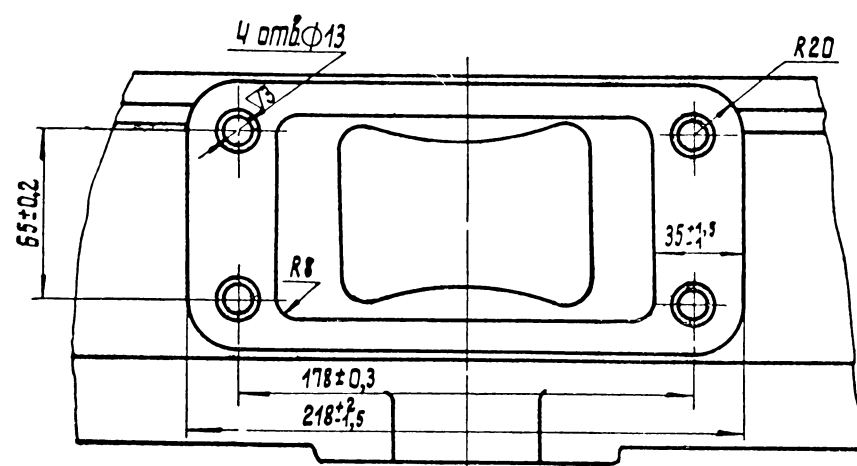
Вид А



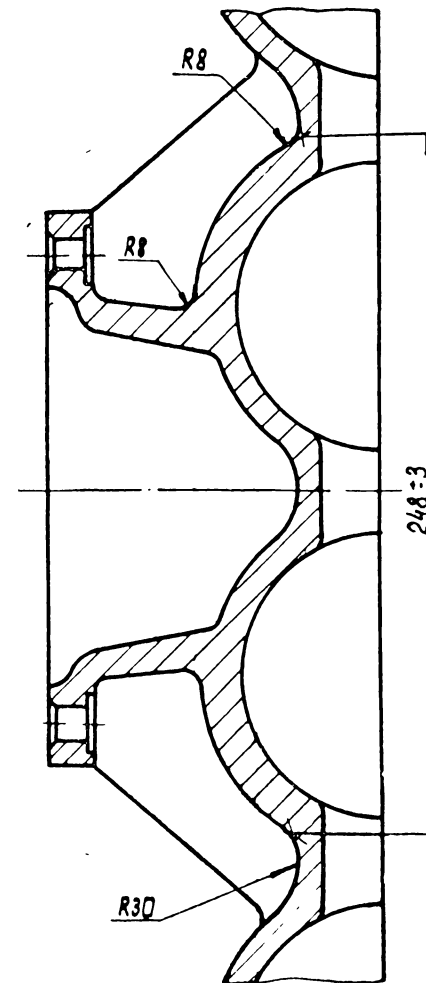
Б-Б



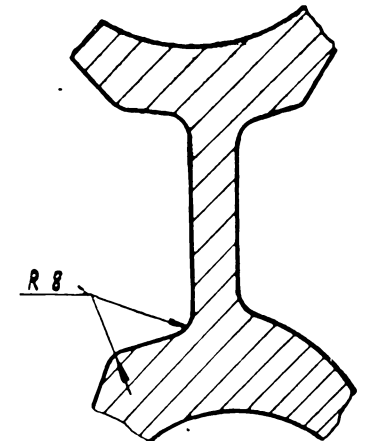
Вид В (стр. 330)



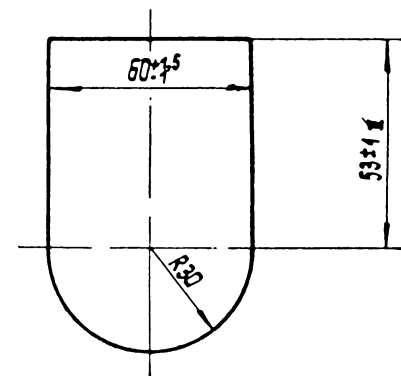
Г-Г (стр. 330)



Д-Д



Вид Е



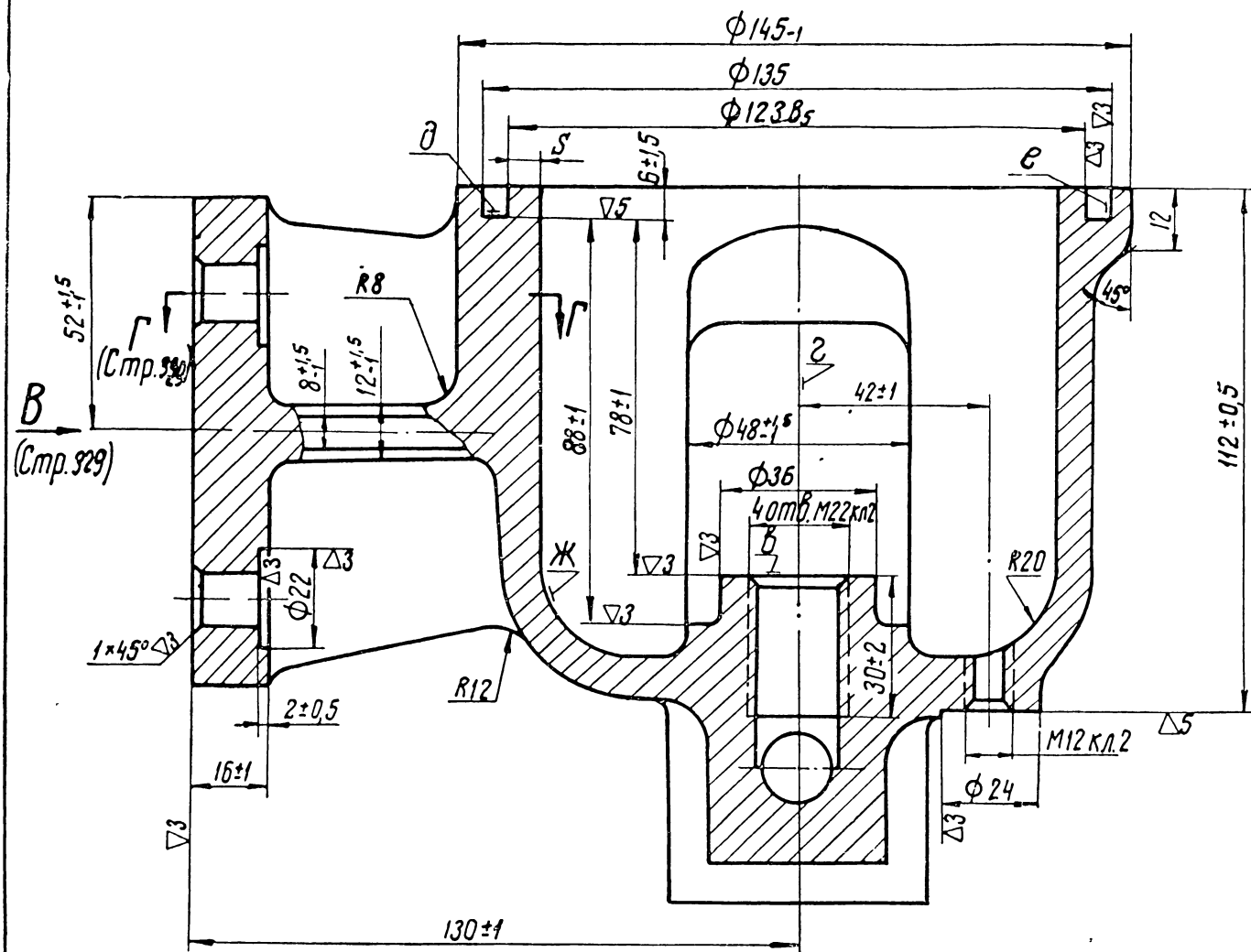
Детали

Фильтр топливный

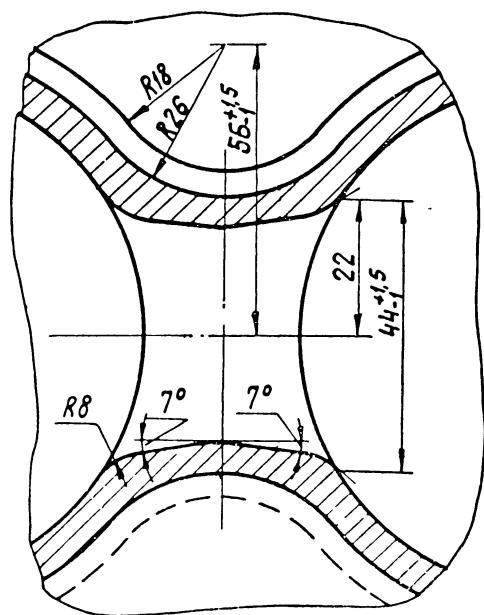
2Д100.69 с 2



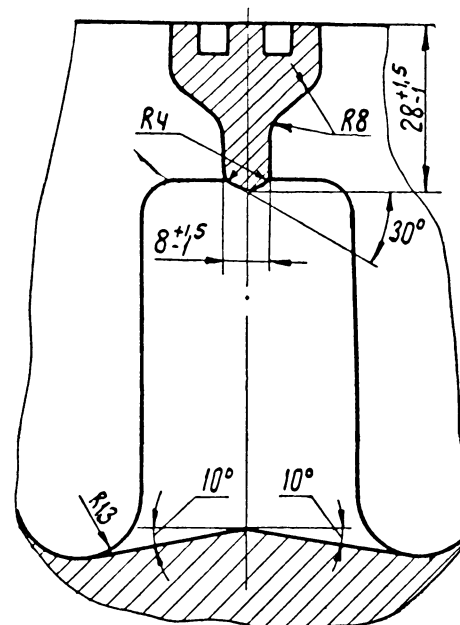
## ЖС-ЖС (Стр. 329).



I (Стр. 329)



II (Стр. 329)



## Технические требования.

## Деталь 17

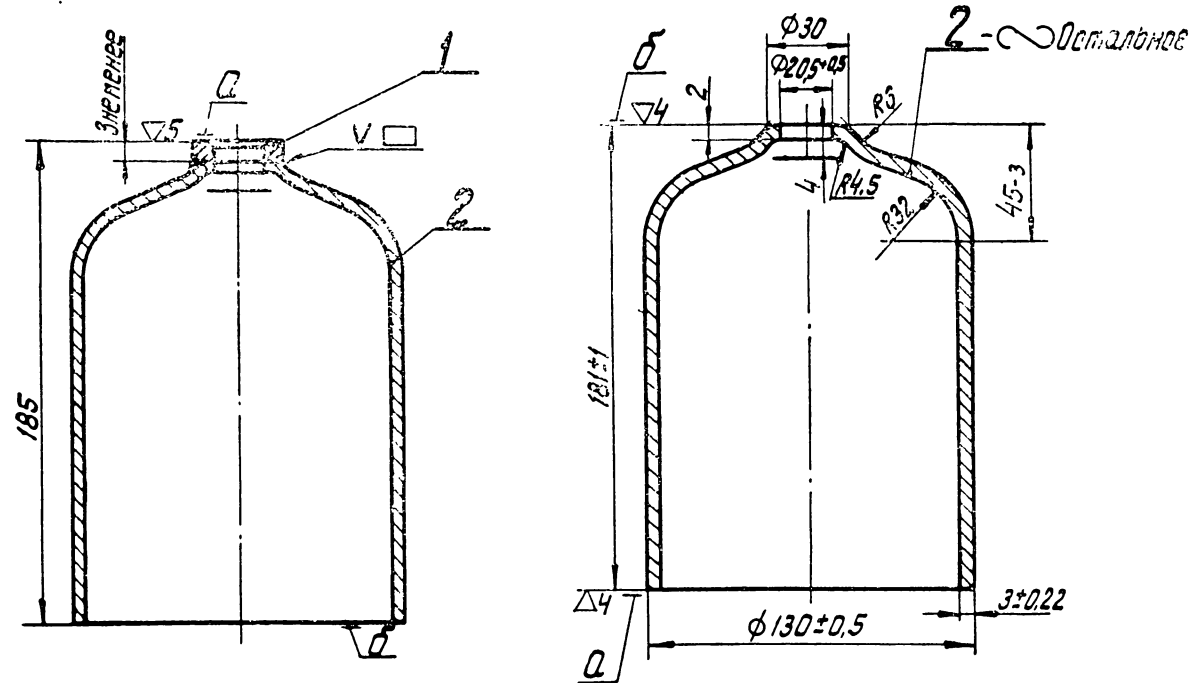
1. Литейные уклоны  $3^\circ$
2. Неуказанные литейные радиусы  $R2-3\text{ мм}$ .
3. Отливку очистить от пригаров и прочих литейных наслоений.
4. Внутренние полости и каналы тщательно очистить от стружки и металлических опилок и пыли. Канал чистого топлива прочистить ершом. В местах выхода резьб в канале чистого топлива наличие заусенцев не допускается.
5. Несоосность оси поверхности „е“ с осью резьбы „г“ не более  $0,3\text{ мм}$ .
6. Неперпендикулярность поверхности „д“ к оси резьбы „г“ не более  $0,4\text{ мм}$  на  $\phi 128$ .
7. Неперпендикулярность поверхности „в“ к оси резьбы „г“ не более  $0,1\text{ мм}$  на  $\phi 36$ .
8. Разностенность по размеру „с“ не более  $3\text{ мм}$  в любом сечении.
9. Несовпадение осей „б“ между собой и с осями резьбы „г“ не более  $2\text{ мм}$ .
10. Корпус испытать гидравлическим давлением  $5\text{ кг/см}^2$  в течение  $5\text{ мин}$ . Течь и потение не допускаются. Допускается заварка мест подтекания и просачивания.
11. Внутренние необработанные поверхности бакелитировать после гидравлических испытаний.
12. Допускается поверхности „а“ не обрабатывать.
13. Допускается поверхности „ж“ выполнять переменным радиусом во внутрь с утолщением стенки в местах перехода до  $12\text{ мм}$ .
14. Допускается рефление в виде сетки глубиной не более  $1\text{ мм}$  на всей наружной поверхности.
15. На кронштейне корпуса допускается два сквозных технологических отверстия диаметром не более  $\phi 30\text{ мм}$ .

## Детали



Фильтр топливный

2Д100.69сб 2



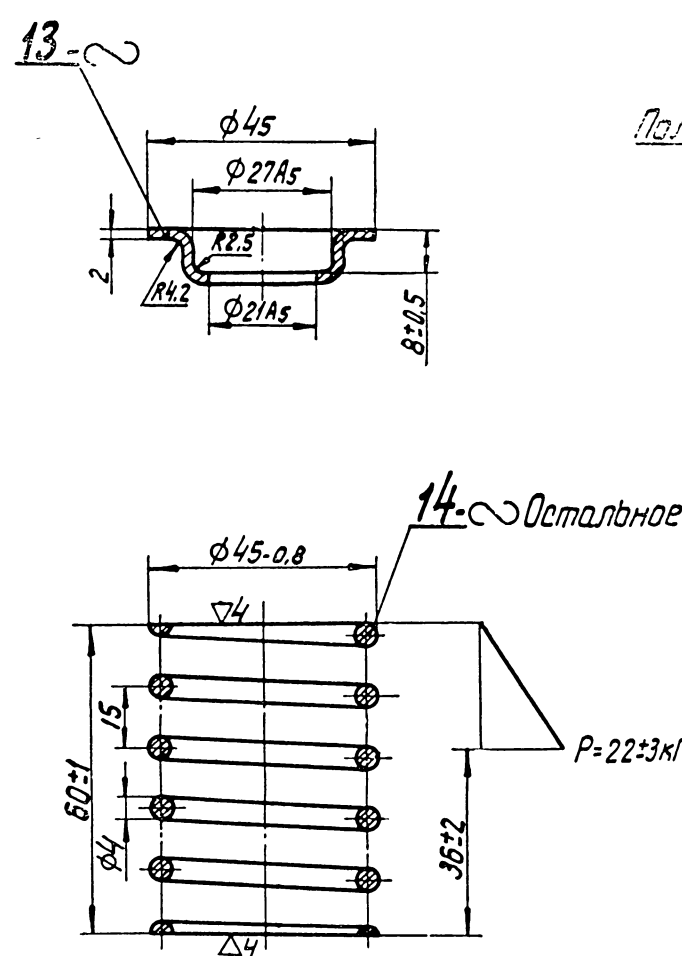
1 - Деталь 1

- Технические требования**
1. Сварочный шов должен быть плотным. После сварки шов зачистить.
  2. Непараллельность поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,08 мм на диаметре торца „А“.
  3. На поверхности „Б“ раковины и другие дефекты от контакта при сварке не допускаются.
  4. Соосность отверстий шайбы и колпачка проверить на проход калибром  $\phi 20,5 \pm 0,03$ .
  5. После приварки шайбы (дет. 1) обгоревшее место на внутренней и наружной поверхностях зачистить и красить внутренней поверхностью нитроэмалью № 624 по ГОСТ 7462-55.
  6. Опрессовать давлением 4 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. Течь и потение не допускаются. В случае опрессовки водой колпачок после гидротестирования осушить.
  7. Допускается оксидирование.

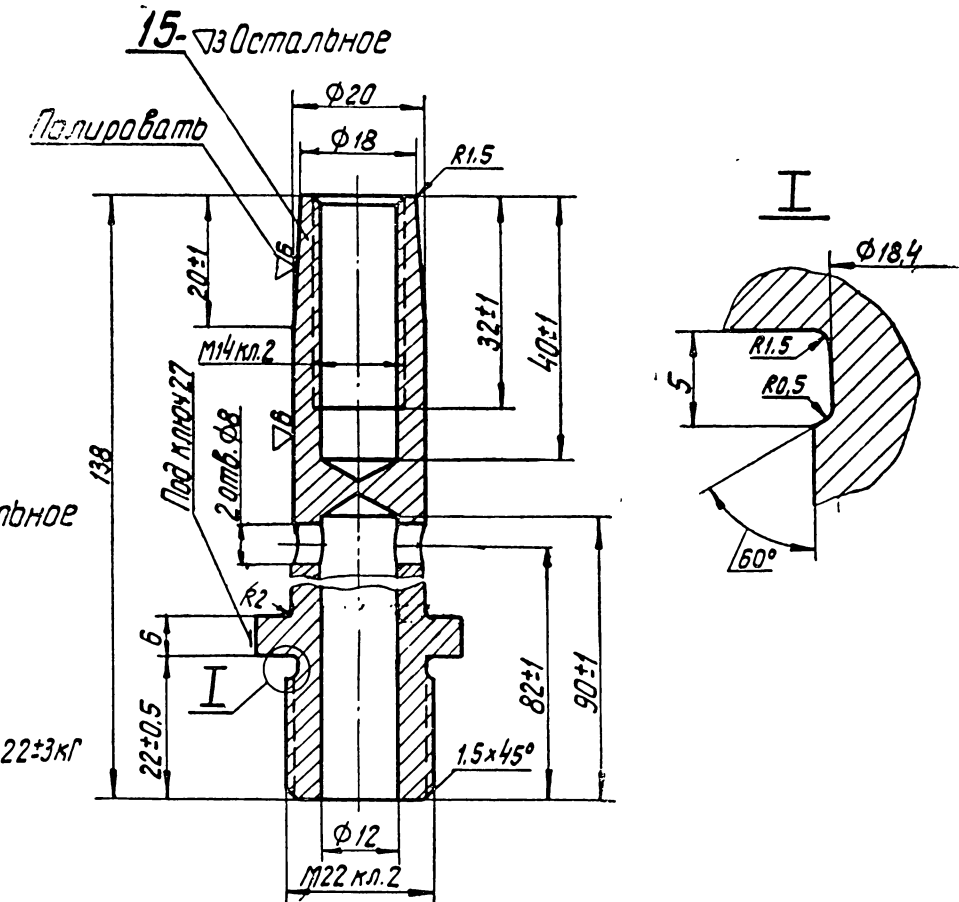
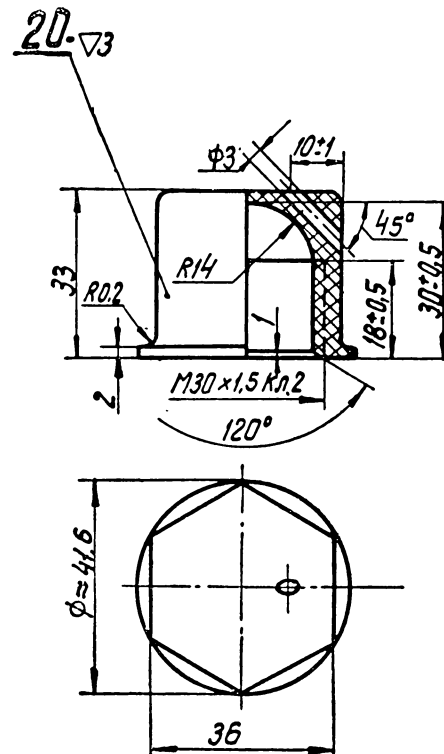
Деталь 2

1. Непараллельность поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,2 мм на диаметре торца „А“.
2. Неперпендикулярность торца „А“ относительно образующей  $\phi 130$  не более 0,5 мм на длине 130 мм.
3. Смещение оси отверстия  $\phi 20,5$  относительно поверхности  $\phi 30$  мм не более 0,5 мм.
4. Допускается чеканка торца „Б“.
5. Допускается заварка трещин общей площадью до 5 см<sup>2</sup> последующим испытанием на герметичность давлением 8 кг/см<sup>2</sup>.
6. Внутреннюю и наружную поверхности тщательно очистить от грязи и окалины и окрасить масляной температуростойкой (до 120°) краской.

2	Колпачок фильтра	1	1,7	Ст. 15	914-56	Д.50.29.223	331
1	Шайба	1	0,024	Ст. 3	380-60	Д.100.69.016	331
№ по пр.	Наименование	Кол.	шт	Материал	Обозначение	Стр.	№
	Колпачок фильтра					1,724	
	Шайба					1,724	
	Фильтр топливный					2Д100.69.002.2	



Число рабочих витков	4
Число полных витков	6 ± 0,5
Длина развернутой проволоки	773
Навивка	левая



Технические требования

Деталь 13

1. Цинковать. Толщина слоя не менее 0,03 мм. После цинкования пассивировать.
2. Допускается хромирование.

Деталь 14

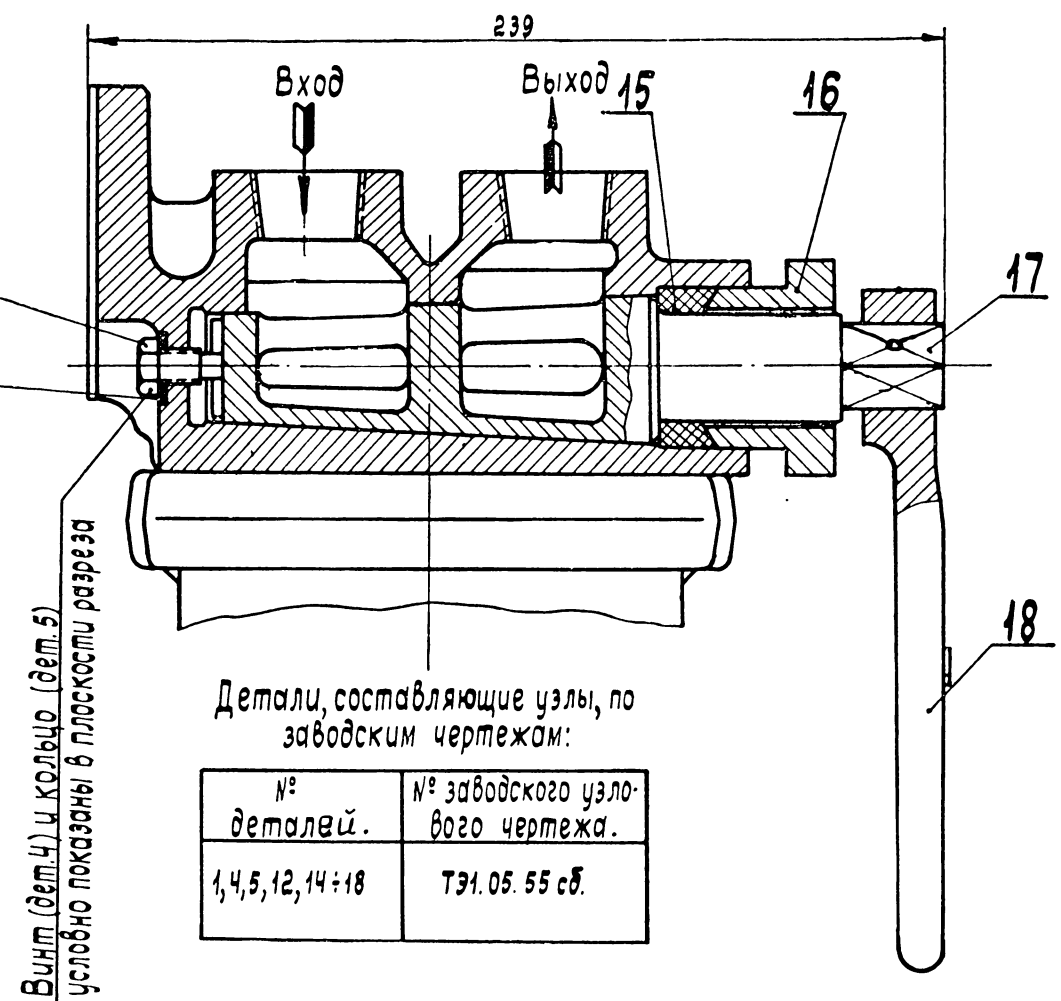
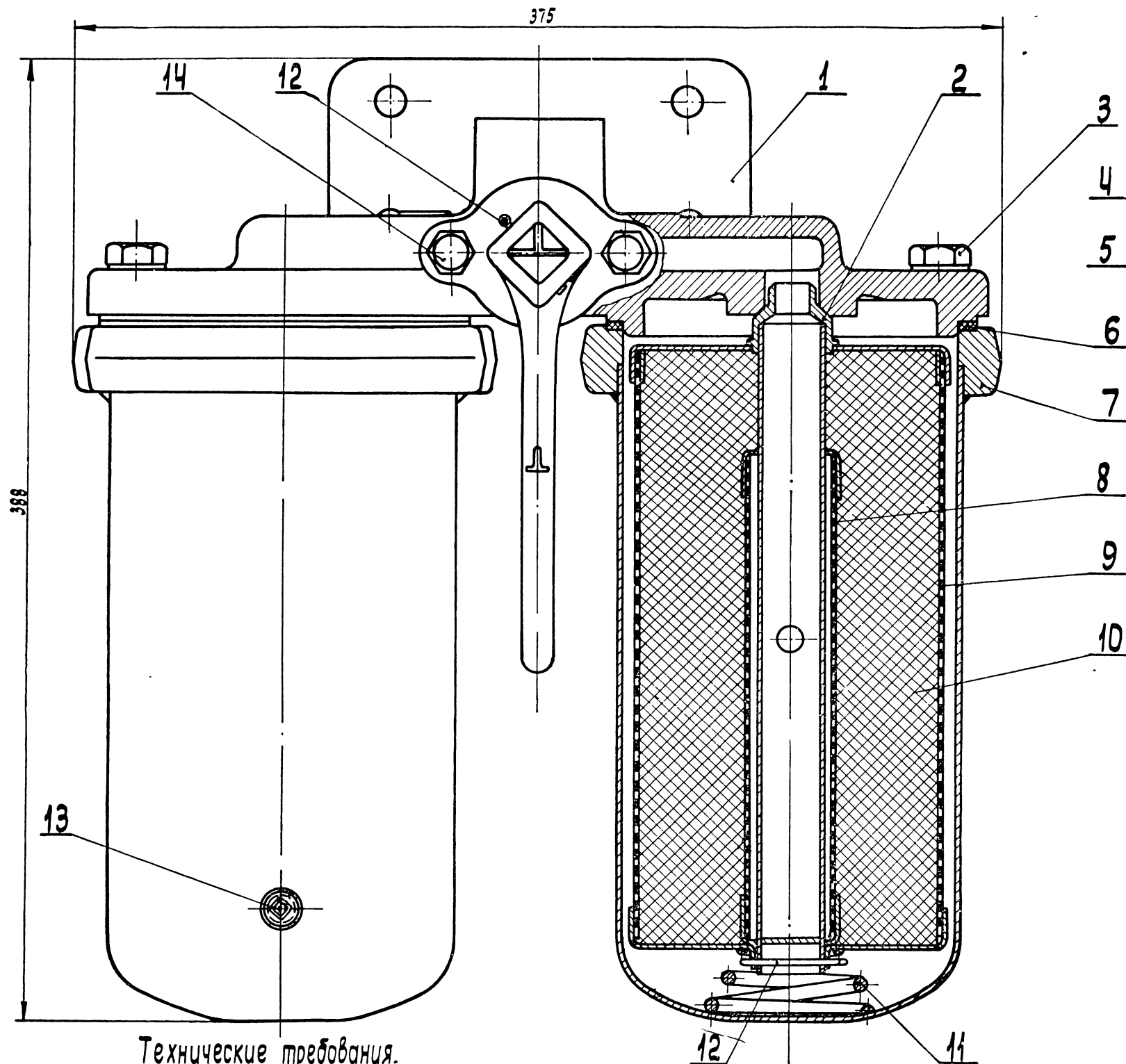
1. Неравномерность шага рабочих витков не более 0,5 мм.
2. Просвет между поджатыми витками не более 0,5 мм.
3. Опорная поверхность крайних витков не менее 0,65 длины окружности.
4. После обжатия пружины до соприкосновения витков, остаточная деформация не допускается.
5. Оксидировать.

Деталь 15

1. Несоосность резьбы М14 и М22 не более 0,4 мм.
2. Оксидировать. Допускается фосфатировать.

Детали

Фильтр топливный	2Д100.69сб.2
------------------	--------------



Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам:

№ деталей.	№ заводского узлового чертежа.
1, 4, 5, 12, 14 ÷ 18	ТЭ1.05.55 сб.

### Технические требования.

1. Пространство между сеткой внутренней (дет. 8) и сеткой наружной (дет. 9) плотно и равномерно заполнить фильтрующим материалом (дет. 10) хлопчатобумажной пряжей в сухом состоянии. При набивке твердые мотки ниток распускать, придавая им пышное состояние. Набивка обрывками ниток короче 500 мм не допускается. Состояние пряжи - по эталону.
2. Собранный фильтр испытать профильтрованным дизельным топливом давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  или сжатым воздухом давлением  $2 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. Течь не допускается.
3. Снаружи фильтр окрасить масляной краской желтого цвета.

### Узел ТЭ1.05.55 сб (дет. 1, 4, 5, 12, 14-18)

1. Положение насечки „1“ на пробке (дет. 17) должно совпадать с положением знака „1“ на ручке (дет. 18).
2. Грундбукса (дет. 16) должна быть затянута так, чтобы пробка (дет. 17) свободно, без заеданий проворачивалась от руки.
3. Крышку (дет. 1) в сборе с пробкой (дет. 17), грундбуксой (дет. 16), набивкой (дет. 15), винтом (дет. 4) и кольцом (дет. 5) испытать воздухом давлением  $2 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.

18	Ручка	1	0,364	Ст. 3	380-60	ТЭ1.05.044	335
17	Пробка	1	0,77	СЧ 15-92	1412-54	ТЭ1.05.043	335
16	Грундбукса	1	0,364	СЧ 12-28	1412-54	ТЭ1.05.042	334
15	Набивка сквозного плетения 6x6	1	0,033	ЯПР	5152-62	ТЭ1.05.062	—
14	Болт М10x40	2	0,029	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
13	Пробка РКП 1/8	2	0,013	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3112-54	—
12	Шплинт 3x45°	3	0,0025	Сталь	397-54	ГОСТ 397-54	—
11	Пружина	2	0,11	Сталь 60С2	2052-53	ТЭ1.05.060	334
10	Фильтрующий материал	2	1,0	Пряжа № 60	1119-54	ТЭ1.05.063	—
9	Сетка наружная	2	1,059	—	—	ТЭ1.05.11 сб.	337
8	Сетка внутренняя	2	0,115	—	—	ТЭ1.05.12 сб.	336
7	Корпус фильтра	2	3,67	—	—	ТЭ1.05.16 сб. 1	336
6	Прокладка	2	0,009	Паронит	481-58	ТЭ1.05.061. 1	334
5	Кольцо 12-16 ПКБ 199-61	1	0,006	—	—	—	—
4	Винт М10x18	1	0,017	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1481-58	—
3	Болт М12x50	8	0,054	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 7808-57	—
2	Крышка наружной сетки	1	0,25	—	—	ТЭ1.05.15 сб.	335
1	Крышка	1	7,2	СЧ 18-38	1412-54	ТЭ1.05.040. 1	333
по лр.	Наименование	Колич.	взс.	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр.
		шт.		Материал			

Согласовано с чертежом ТЭ1.05.55 сб

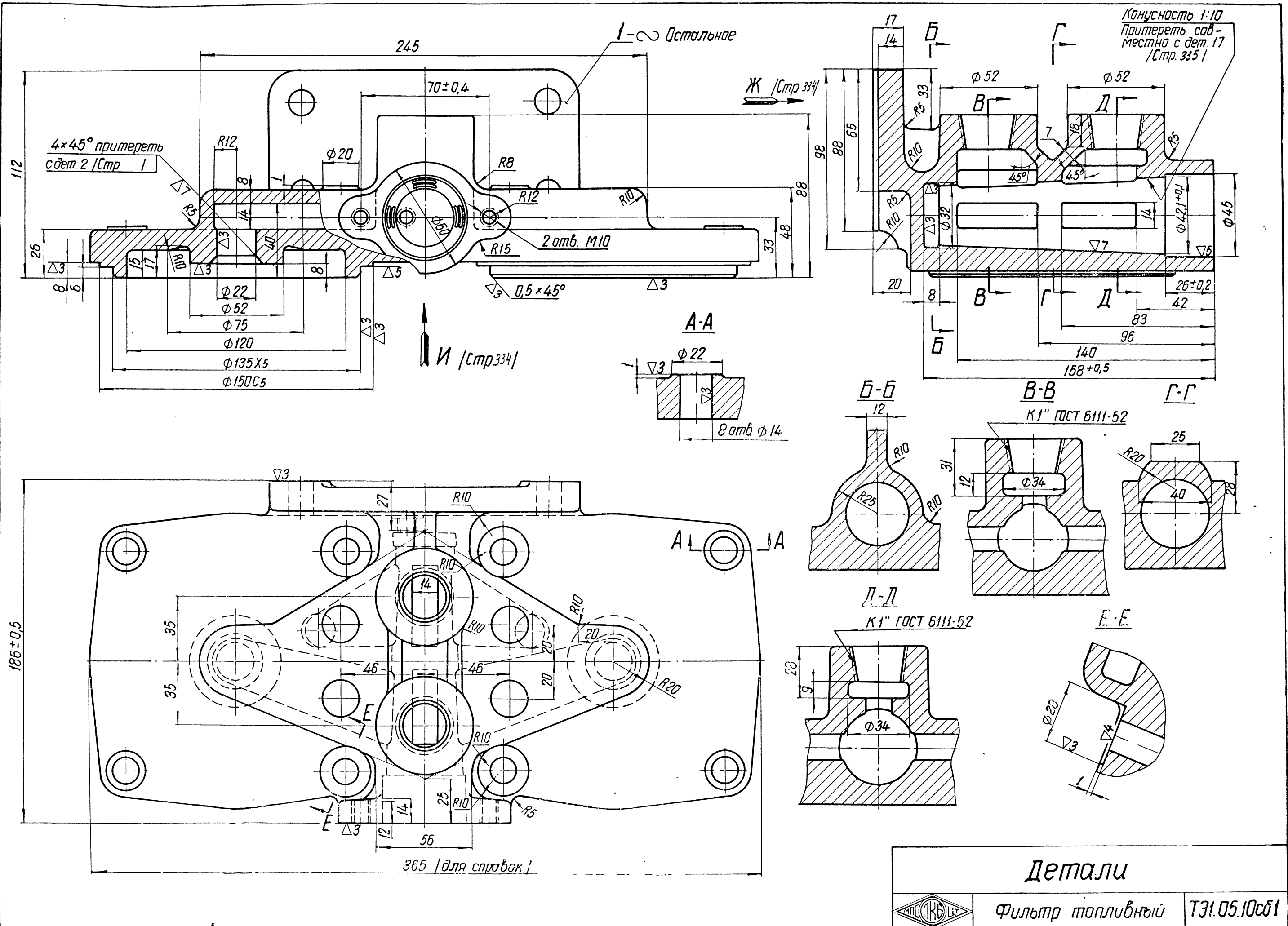
Фильтр топливный

15,7  
вес по  
чертежу.

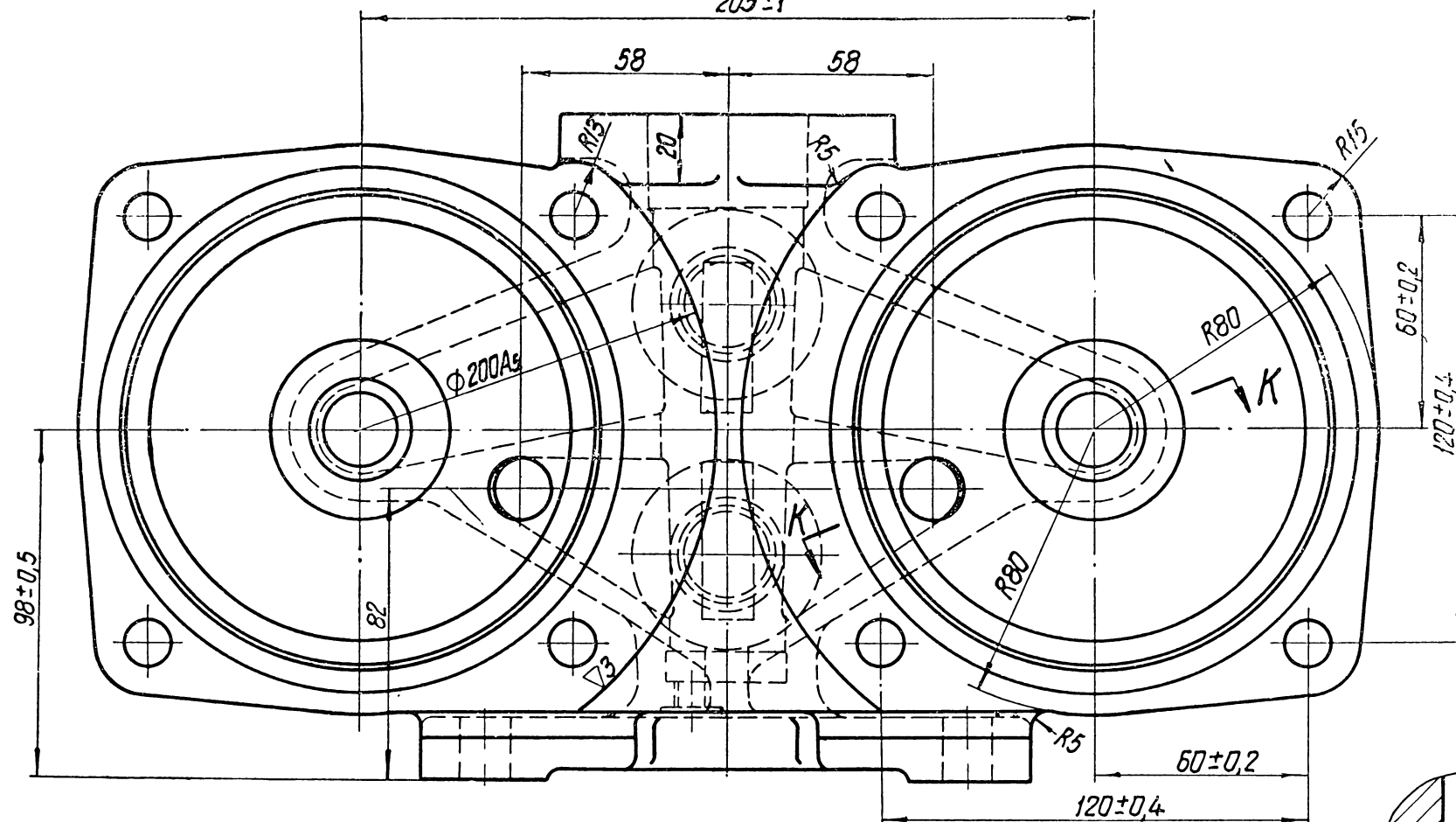


Дизель 21100

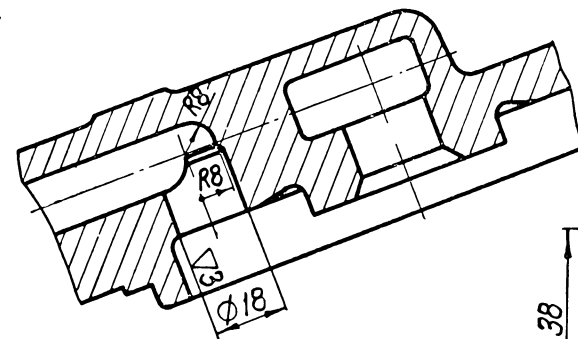
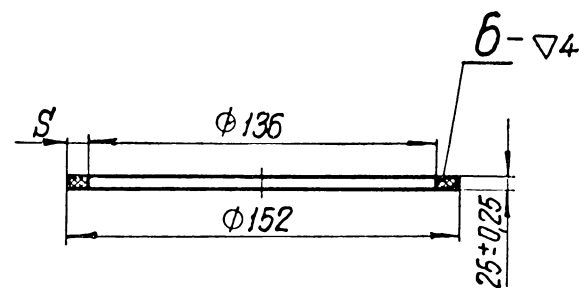
ТЭ1.05.10 сб. 1.



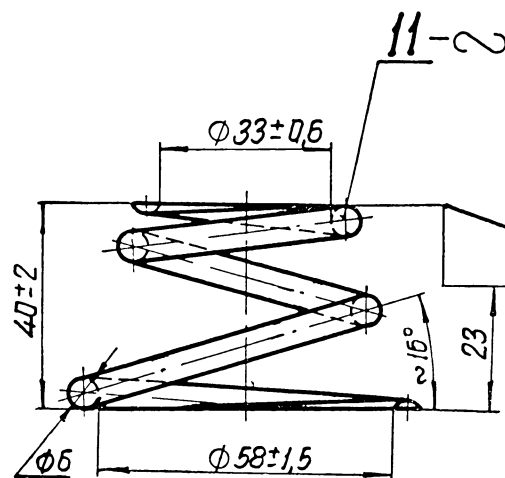
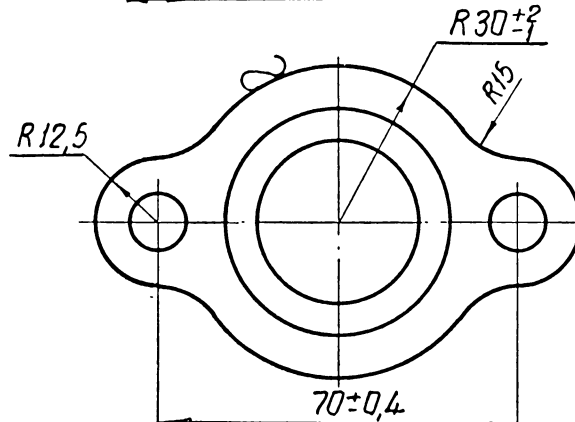
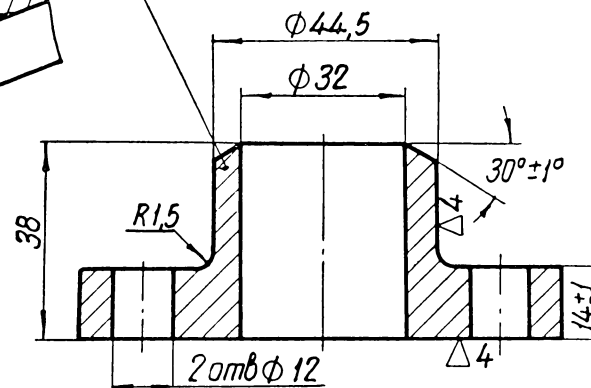
Вид И /стр. 333/  
205±1



K-K

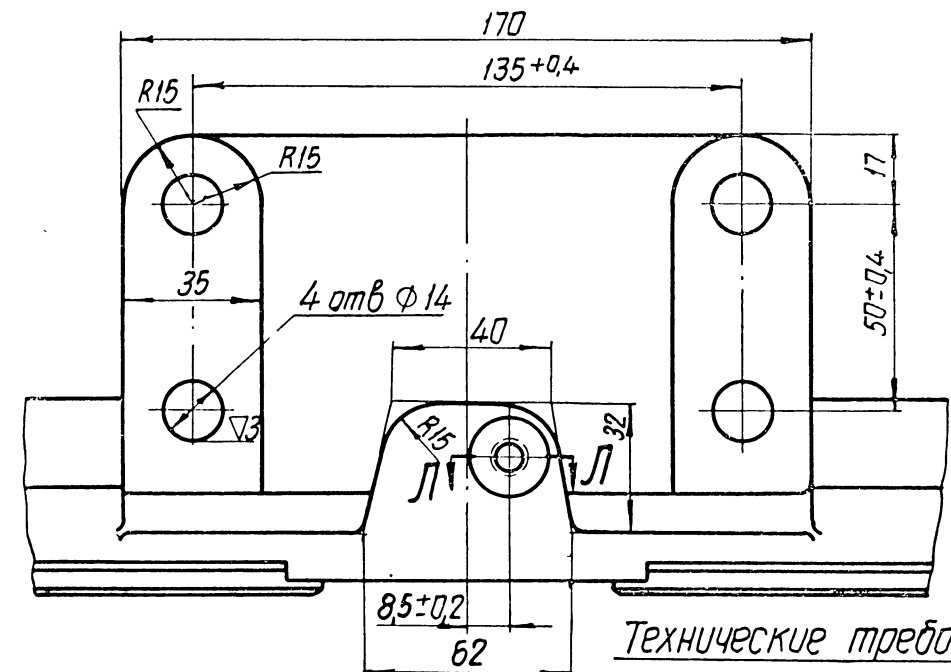


16-∇3 Остальное



Число рабочих витков	1,5
Число полных витков	3,5
Длина развернутой пружины	488 мм
Навивка	Правая

Вид Ж /стр. 333/



Технические требования

Деталь 1

1. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неоговоренные литейные уклоны не более 3°.
4. После механической обработки внутренние полости тщательно проработать сжатым воздухом.
5. Внутреннюю полость опрессовать воздухом давлением 3 кг/см². При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.
6. Внутренние необработанные поверхности окрасить нитроэмалью N 624-а по ГОСТ 7462-55.

Деталь 6

1. Допускается изготовление из листового паронита толщиной 2±0,2 мм.
2. Разность по размеру S в диаметрально противоположных плоскостях не более 0,5 мм.

Деталь 11

1. Термообработать. Твердость HRC 40÷48.
2. Торцы должны быть зашлифованы. Неперпендикулярность торцовых поверхностей к оси пружины не более 2 мм на длине пружины.
3. Пружину испытать согласно диаграмме на чертеже.
4. При трехкратном обжатии пружины до соприкосновения витков остаточная деформация должна быть не более 1,5 мм.

Деталь 16

1. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
3. Неоговоренные литейные уклоны не более 3°.
4. Биеение поверхности ф 44,5 относительно поверхности ф 32 не более 0,5 мм.

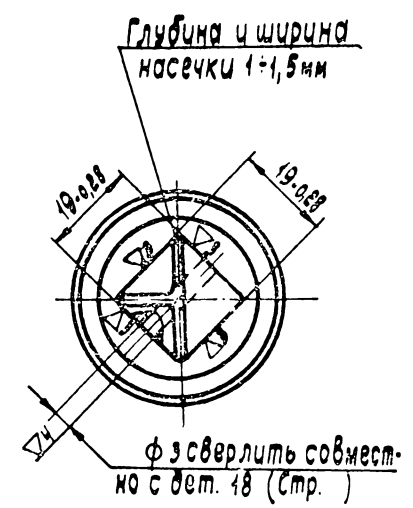
Детали



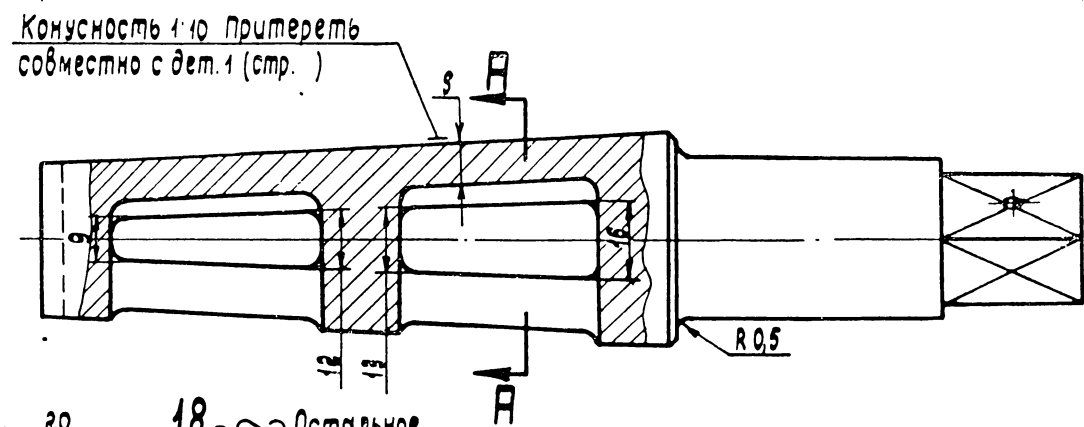
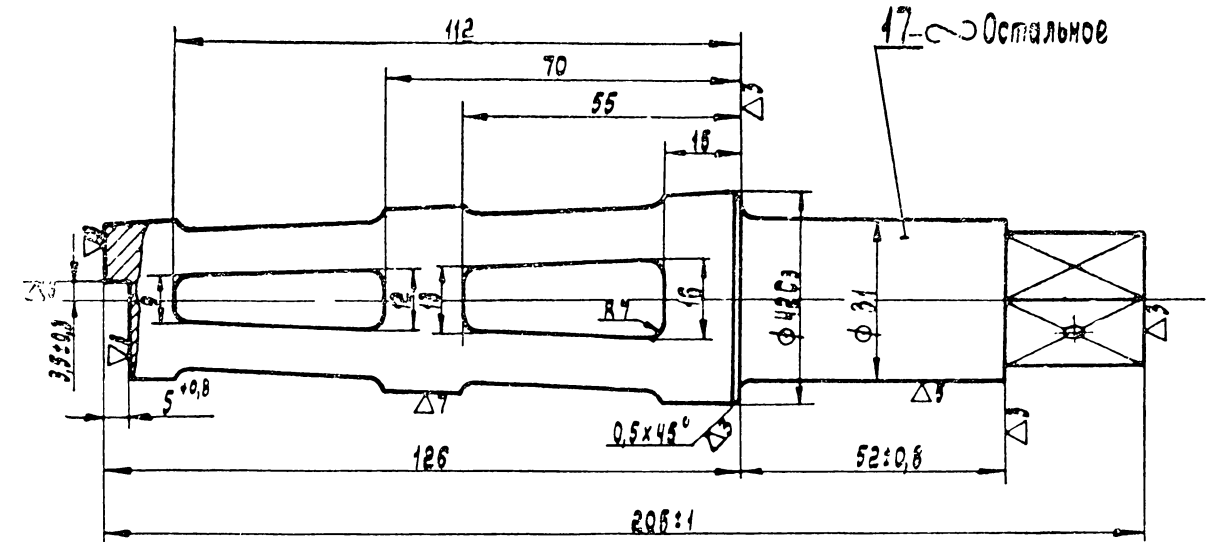
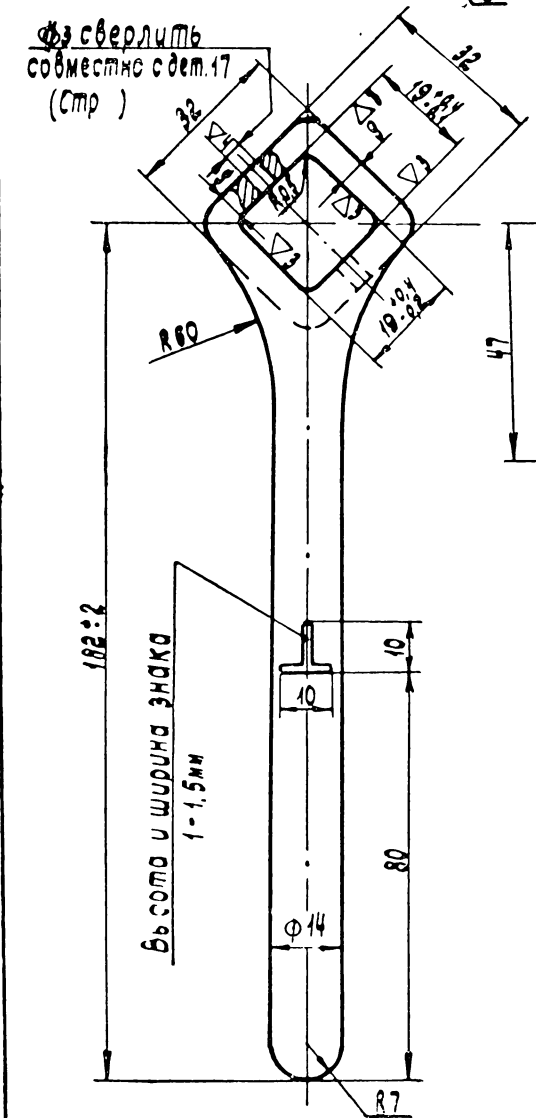
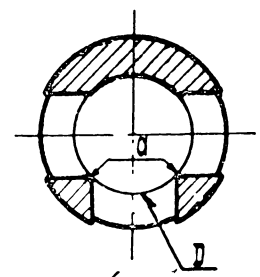
Фильтр топливный

ТЗ1.05.10сб1





A-A



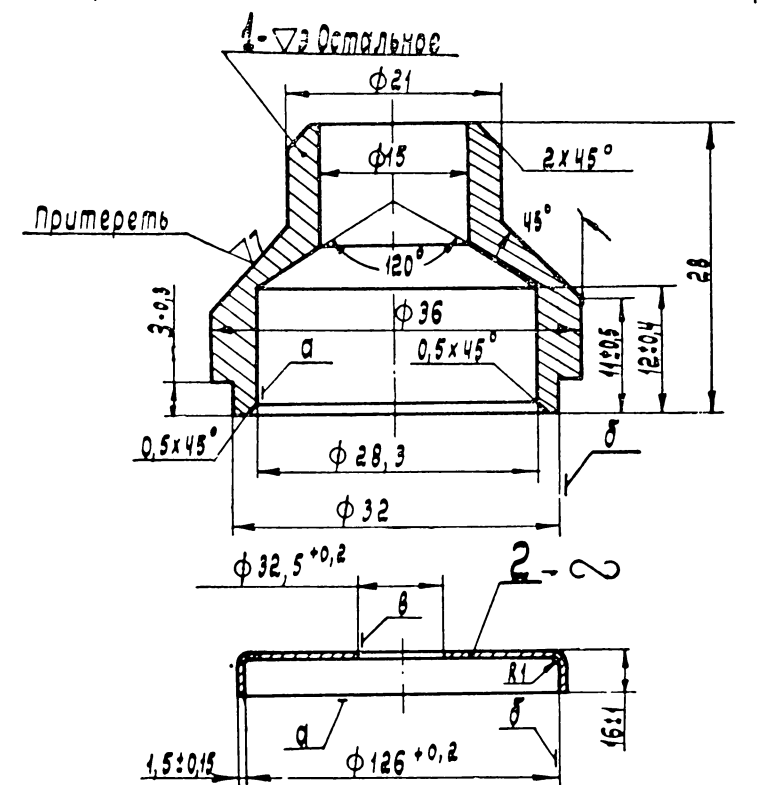
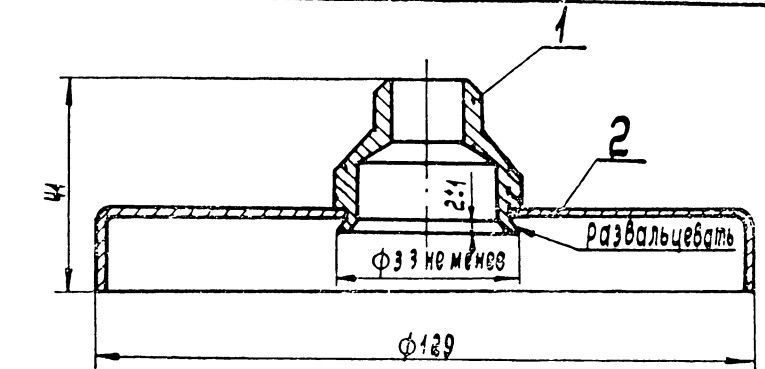
### Технические требования

#### Деталь 17

1. Неуказанные литейные радиусы R3 мм.
2. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55
3. В любом сечении толщина стенки S:  $8 \pm 1,5$
4. Углы  $\alpha$  должны быть скруглены так, чтобы они не выходили внутрь круга D.
5. Биеение поверхности ф31 относительно поверхности конуса не более 0,5 мм.

#### Деталь 18

1. Штамповочные уклоны не более 7°.
2. На длине 80 мм от конца деталь тщательно зачистить.
3. Смещение центра отверстия под ключ 19 от номинального положения не более 1 мм
4. Разностенность по размеру „S“ не более 1 мм.



### Технические требования

#### Деталь 1

Биеение поверхности „а“ относительно поверхности „б“ не более 0,2 мм.

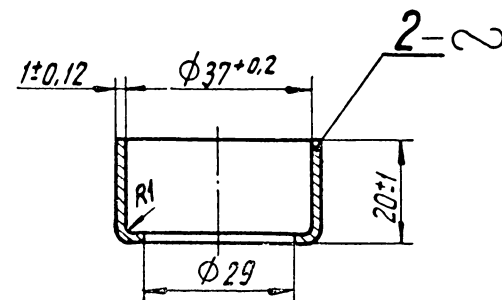
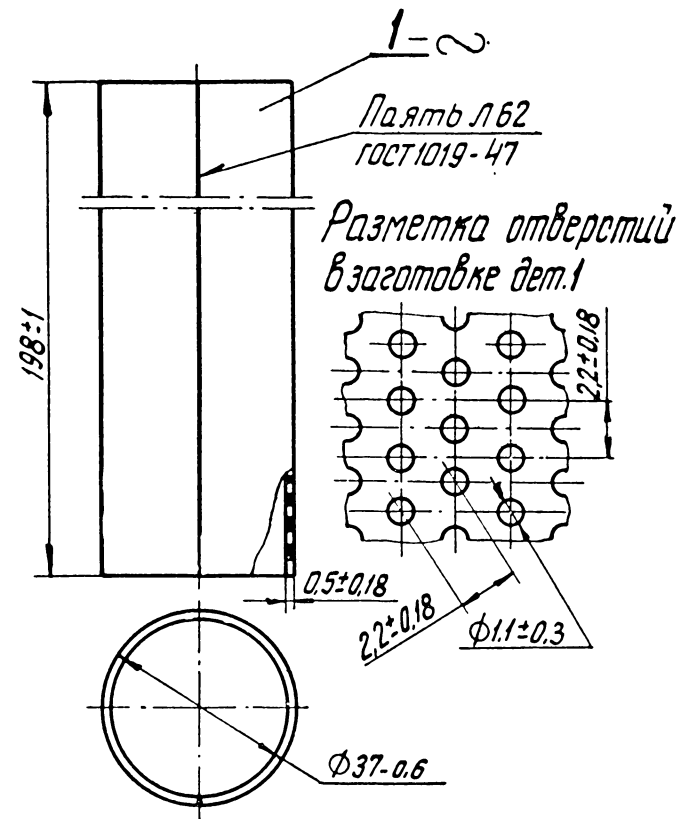
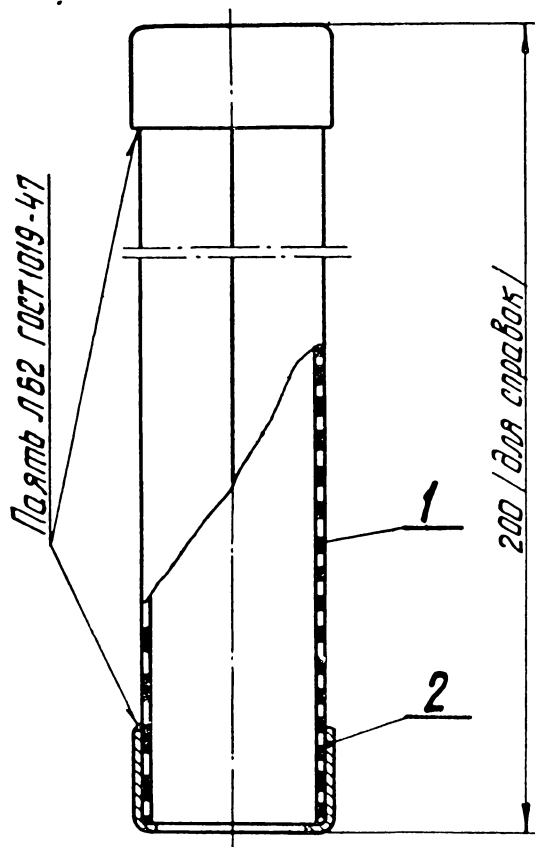
#### Деталь 2

1. Биеение поверхности „в“ относительно поверхности „д“ не более 0,4 мм.
2. Волнистость поверхности „а“ не более 2 мм.

Детали				Крышка наружной сетки			
фильтр топливный				фильтр топливный			
ТЭ1.05.10сб.1				ТЭ1.05.15сб.			

2	Крышка	1	0,219	сталь 12-Г 10 кл	314-56	ТЭ1.05.050	335
1	Наконечник	1	0,033	Ст 3	380-60	ТЭ1.05.051	335
№ по лср.	Наименование	кол-во	вес шт	марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

0,252  
вес по чертежу



После паўкі фосфатіраваць. Дпускаецца адсутнасць слоя пакрыцця ў месцах размяшчэння прыпая.

1. Неперпендикулярность боковой поверхности к торцам не более 1,5 мм на длине 198 мм.

2. Смещение углов заготовки между собой вдоль оси цилиндра после закатки не более 1 мм.
3. Отклонение отверстий от номинального положения не более 0,4 мм.
4. Расположение отверстий от кромок не регламентируется.
5. Ширина в развернутом виде 114 мм.

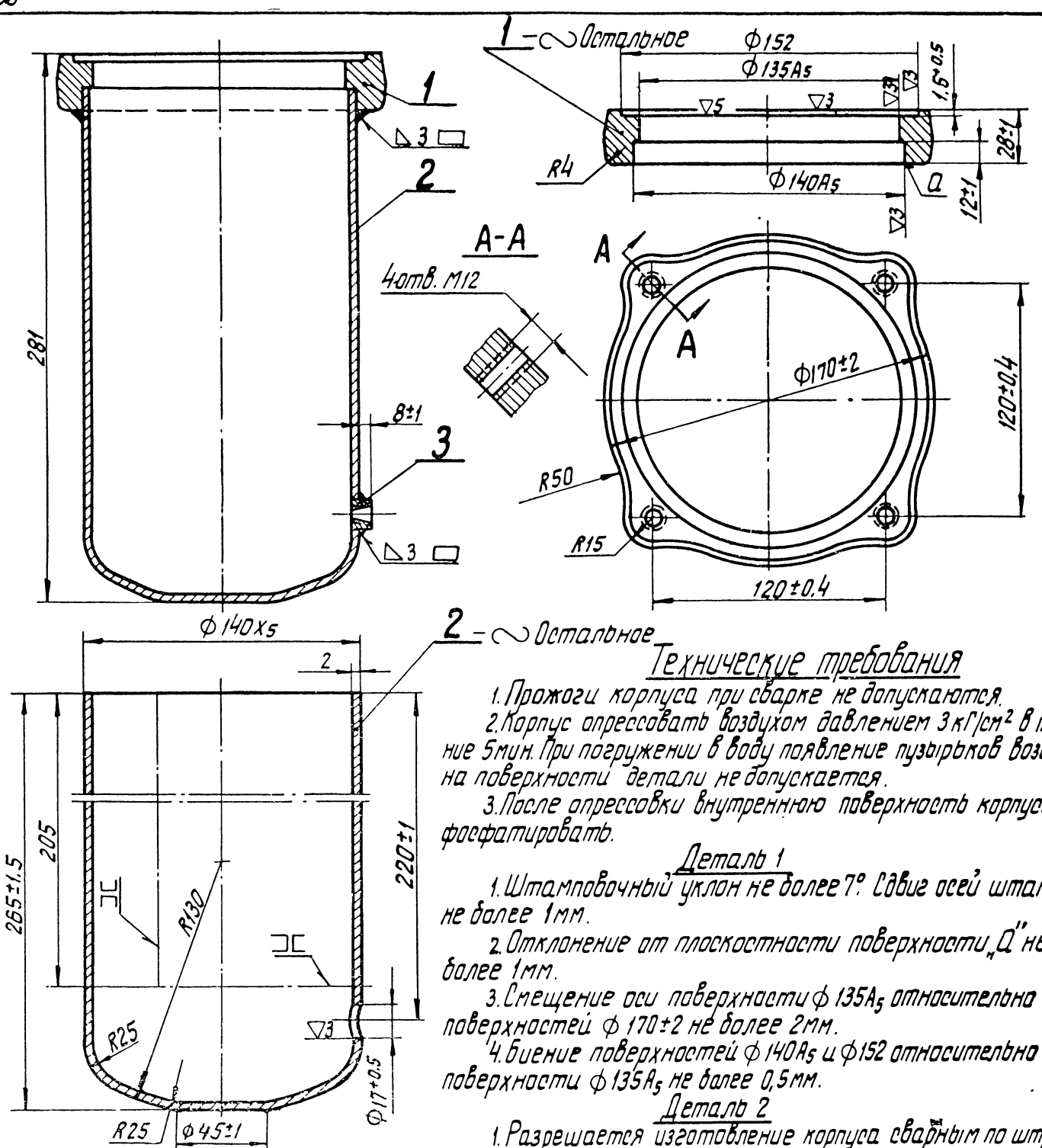
Деталь 2  
Биевые поверхности  $\phi 29$  и  $\phi 37^{+0.2}$  не более 0,4 мм.

Сетка внутренняя с крошками



Փառե՛ք տօղղա՛նքս:

731.05.12 cδ.



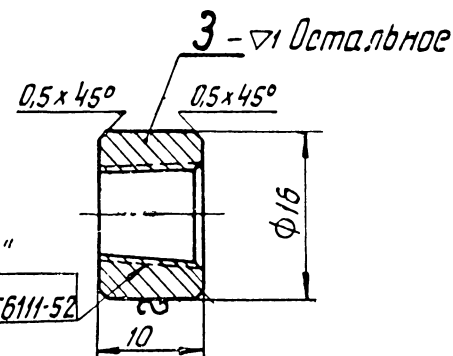
1. Прожоги корпуса при сварке не допускаются.
2. Корпус опрессовать воздухом давлением  $3 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин. При погружении в воду появление пузырьков воздуха на поверхности детали не допускается.
3. После опрессовки внутреннюю поверхность корпуса фосфатировать.

1. Штампобачный уклон не более  $7^\circ$ . Обус. осей штампов не более 1 мм.

2. Отклонение от плоскостности поверхности  $Q'$  не более 1 мм.

1. Разрешается изготовление корпуса сварным по штрих-пунктиру. При этом сварочные швы зачистить заподлицо.

3. Неперпендикулярность поверхности „Д“ к боковой поверхности не более 1мм на  $\Phi 140 \times 5$ .

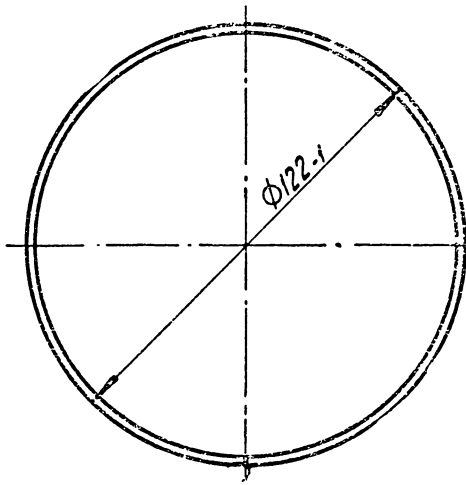
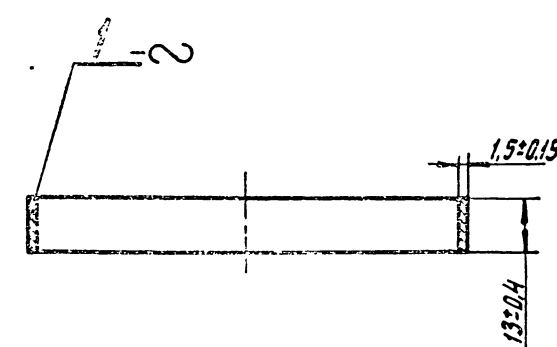
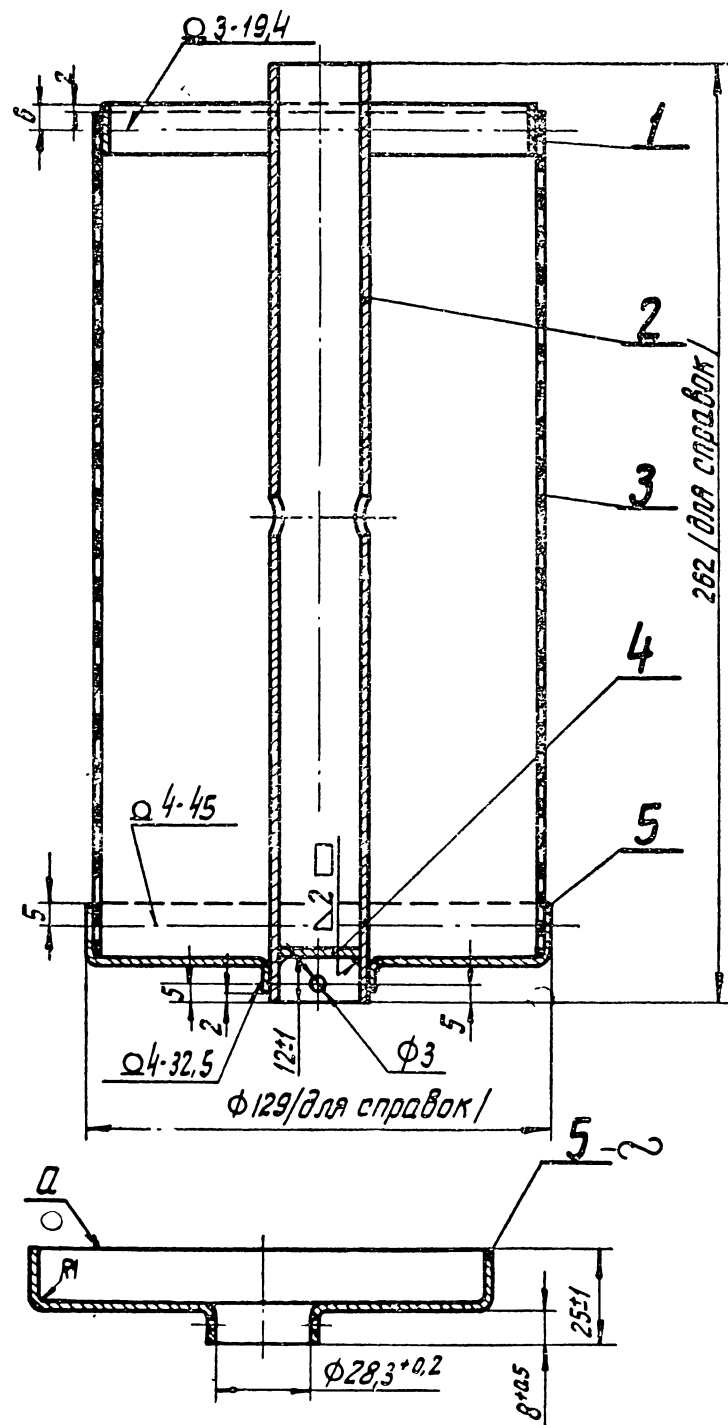


Κορνήϊς φίλντρα β σόρε

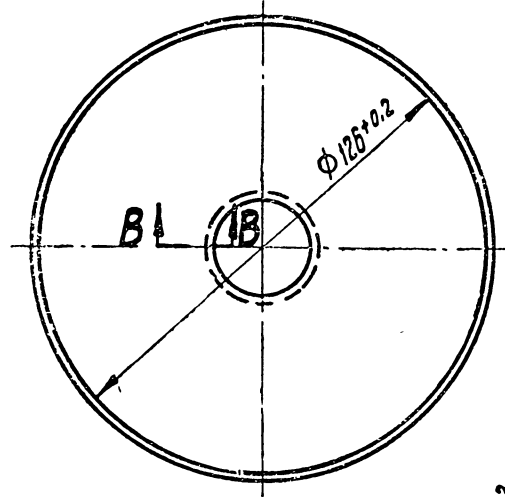
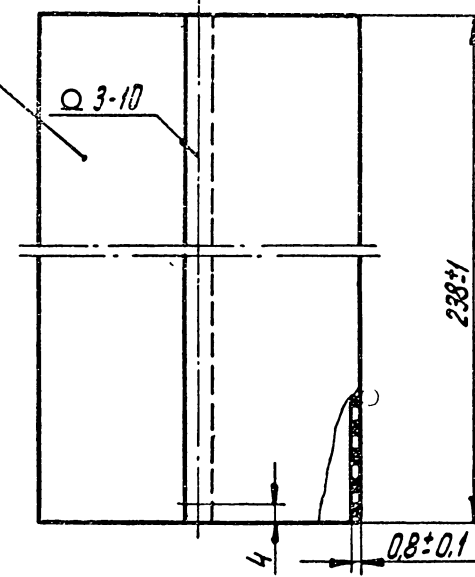
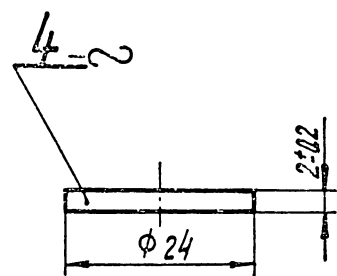
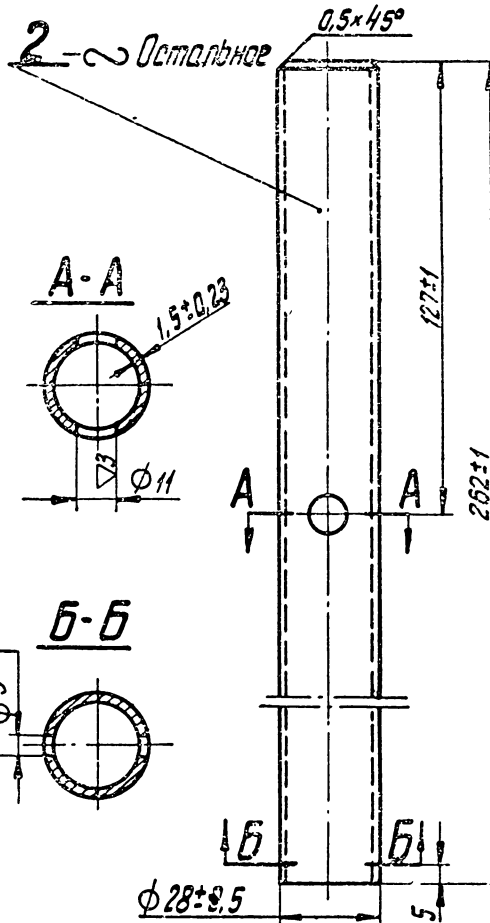


Филтър топливний

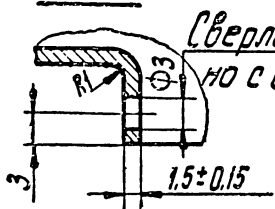
T31.05.16cd.1.



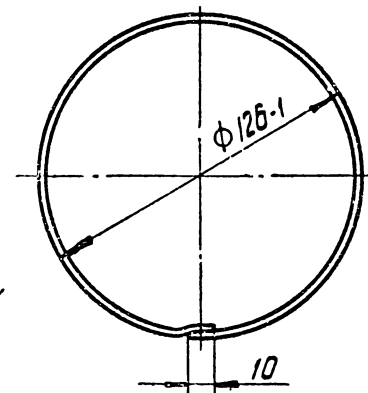
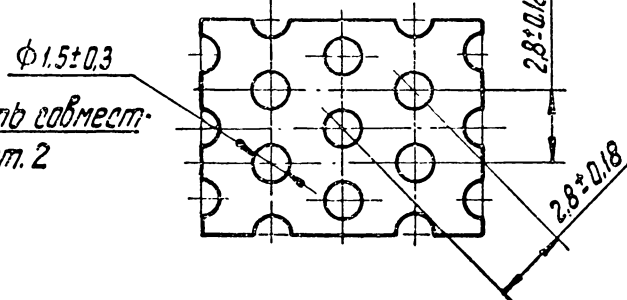
Сверлить совместно с дет. 5



В-В



Разметка отверстий в заготовке дет. 3



# Технические требования

1. Труба (дет. 2) и сетка (дет. 3) до приварки должны быть вставлены в днище (дет. 5) плотно. Допускается заплата конца трубы (дет. 2). Зазор между днищем и трубой или сеткой не более 0.5 мм на сторону.
  2. Допускается приварку трубы (дет. 2) к днищу (дет. 5) производить электрозапайками.
  3. После приварки сетки (дет. 3) к обечайке (дет. 1) просвет между линейкой и образующей боковой поверхности сетки не более 2 мм.
  4. После сварки узел фосфатировать.
- Деталь 1**  
Длина в развернутом виде 378 мм.
- Деталь 2**  
1. Пескоструить и продуть сжатым воздухом.  
2. Неперпендикулярность торцов к боковой поверхности не более 0.5 мм на ф 28 мм.
- Деталь 3**  
1. Неперпендикулярность боковой поверхности к торцам не более 2 мм на длине детали.  
2. Смещение углов заготовки между собой вдоль оси цилиндра после закатки не более 1 мм.  
3. Отклонение отверстий от их номинального положения не более 0.4 мм.  
4. Ширина в развернутом виде 402 мм.  
5. Расположение отверстий от кромок не регламентируется.
- Деталь 5**  
1. Биеение поверхности ф 126 ± 0.2 относительно поверхности ф 283 ± 0.2 не более 0.4 мм.  
2. Волнистость кромки, А не более 2 мм.

Детали, составляющие узлы, по заводским чертежам

№ детали	№ заводского узлового чертежа
1; 3	ТЭ.05.14сб.

5	Днище	1	0.22	Сталь 12-Н	914-56	ТЭ.05.049	337
4	Заглушка	1	0.004	Ст 3	380-60	ТЭ.05.054	337
3	Сетка	1	0.5	Сталь 12-Н	914-56	ТЭ.05.046	337
2	Труба	1	0.25	Сталь 20	1050-60	ТЭ.05.053	337
1	Обечайка	1	0.06	Сталь 12-Н	914-56	ТЭ.05.057	337
№ по пер.	Наименование	кол.	вес шт.	марка	ГОСТ	обозначение	№ стр.

Согласовано с чертежом ТЭ.05.14сб.

Сетка наружная

1.03

Вес по чертежу

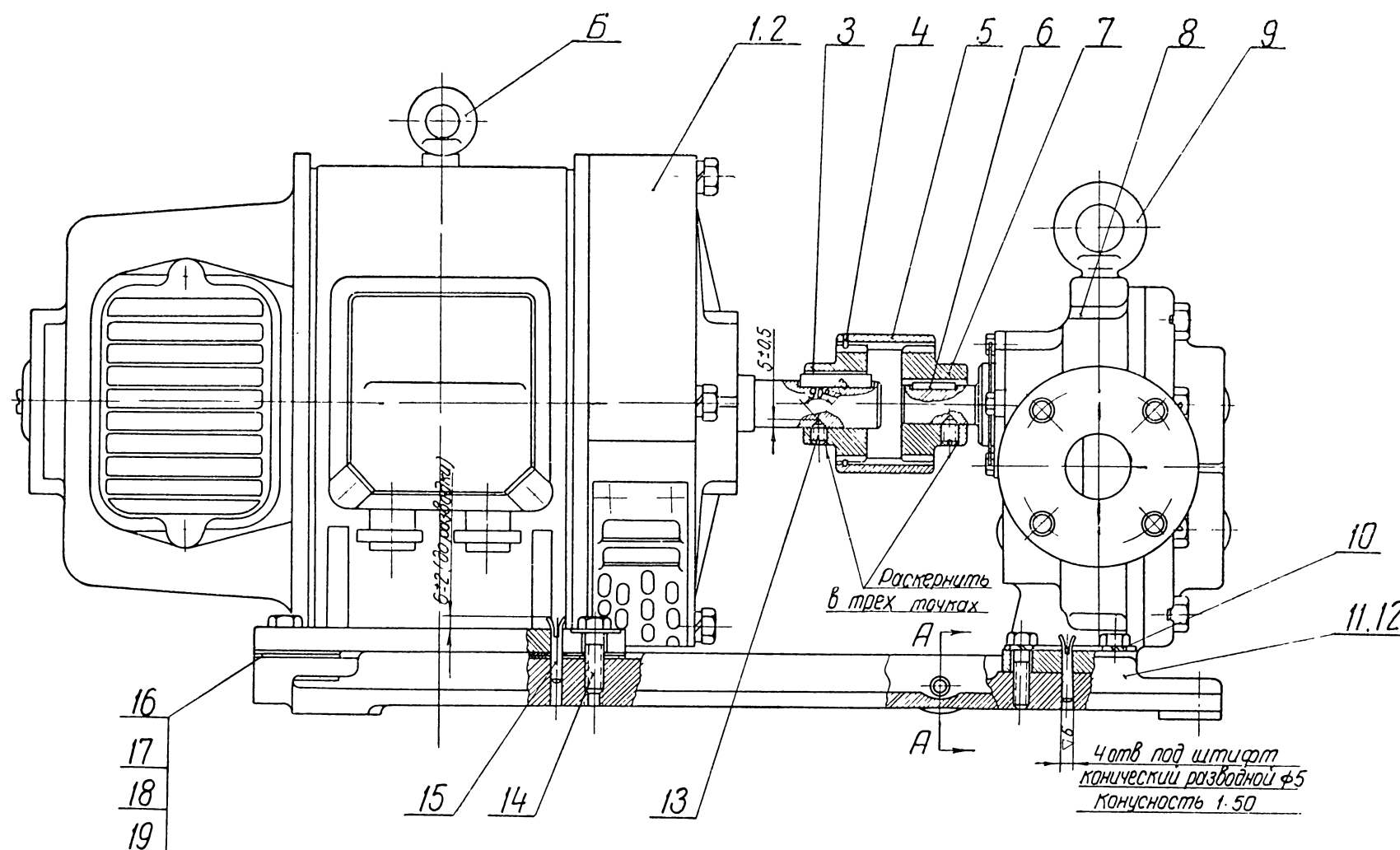


Фильтр топливный

ТЭ.05.14сб.

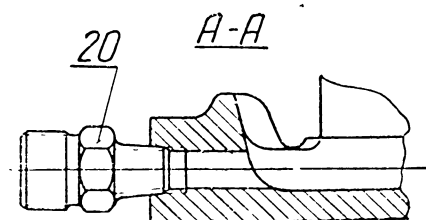
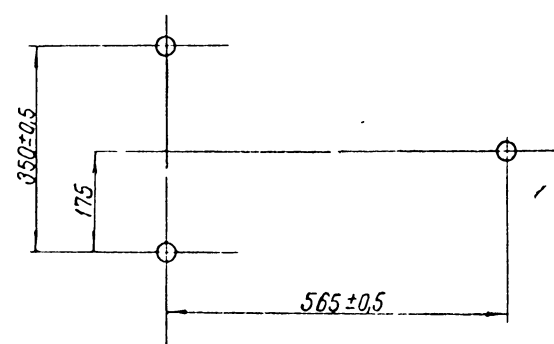
### Технические требования

- 1 Перекас осей мотора и насоса не более 0,05 мм на длине 100 мм
- 2 Несоосность осей мотора и насоса не более 0,5 мм
- 3 Допускается распиловка отверстий в лапах мотора до 1,5 мм в любую сторону
- 4 После окончательной сборки мотора с насосом должна быть свободное проворачивание валов от руки
- 5 После окончательной установки агрегата на тепловоз снять рым „Б“ и винт грузовой (дет 9)
- 6 Отверстия под конические штифты сверлить и развернуть после окончательной установки соосности мотора и насоса
- 7 Количество прокладок поз 16, 17, 18 и 19 устанавливается при сборке
- 8 При поставке агрегата в запас и по кооперации поставлять комплектно с агрегатом б щеток и 3 щетки-держателя
- 9 При транспортировке и хранении насос предохранять от попадания посторонних предметов и грязи
- 10 При электромоторе поз 1 - заказывать плиту поз 11, а при электродвигателе поз 2 - плиту поз 12



**Примечание**  
маслопркачивающий агрегат заказывать  
вновь с электродвигателем ПЧ1 дет 2

Схема крепления агрегата



Вес при электромоторе ПН28,5 - 132,7 кг  
Вес при электродвигателе ПЧ1 - 118,7 кг

20	Штуцер П-6	1	0,059	Ст 3	380-60	ГОСТ 954-70	351
19	Прокладка	8	0,018	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-023	340
18	Прокладка	4	0,009	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-022	340
17	Прокладка	16	0,001	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-021	340
16	Прокладка	4	0,0009	Сталь 08кп	1050-60	2Д100-76-020	340
15	Штифт конический разбодной 5x40	4	0,007	Сталь 20	1050-60	ОСТ 2074	-
14	Болт М12x40	8	0,047	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7808-57	-
13	Винт М10x1x15	2	0,006	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 1476-58	-
12	Плита	1	20,0	СЧ15-32	1412-54	2Д100-76-011	342
11	Плита	1	18,0	СЧ15-32	1412-54	2Д100-76-011	341
10	Шайба пружинная 12Н	8	0,004	Сталь 65Г	1050-60	ГОСТ 6402-61	-
9	Винт грузовой М12	1	0,178	Сталь 20	1050-60	ГОСТ 4751-52	-
8	Маслопркачивающий насос	1	23,35	Комплект	2Д100-76-0028		343
7	Поводок зубчатый	1	0,7	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100-76-013	340
6	Шпонка 8x7x28	1	0,012	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 8789-58	-
5	Муфта	1	1,1	Сталь 38ХС	4543-61	9Д100-26-0232	179 п.1
4	Кольцо стопорное	1	0,018	Проволока П-4	9389-60	2Д100-76-024	340
3	Поводок зубчатый	1	0,65	Сталь 38ХС	4543-61	2Д100-76-014	340
2	Электродвигатель ПЧ1 64В, 2200 об/мин	1	72,0	Полупроводник		ГОСТ 183-55	-
1	Электромотор ПН28,5	1	88,0	Полупроводник		2Д100-76-00108	339
№ по пор.	Наименование	Кол	Вес 1шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр

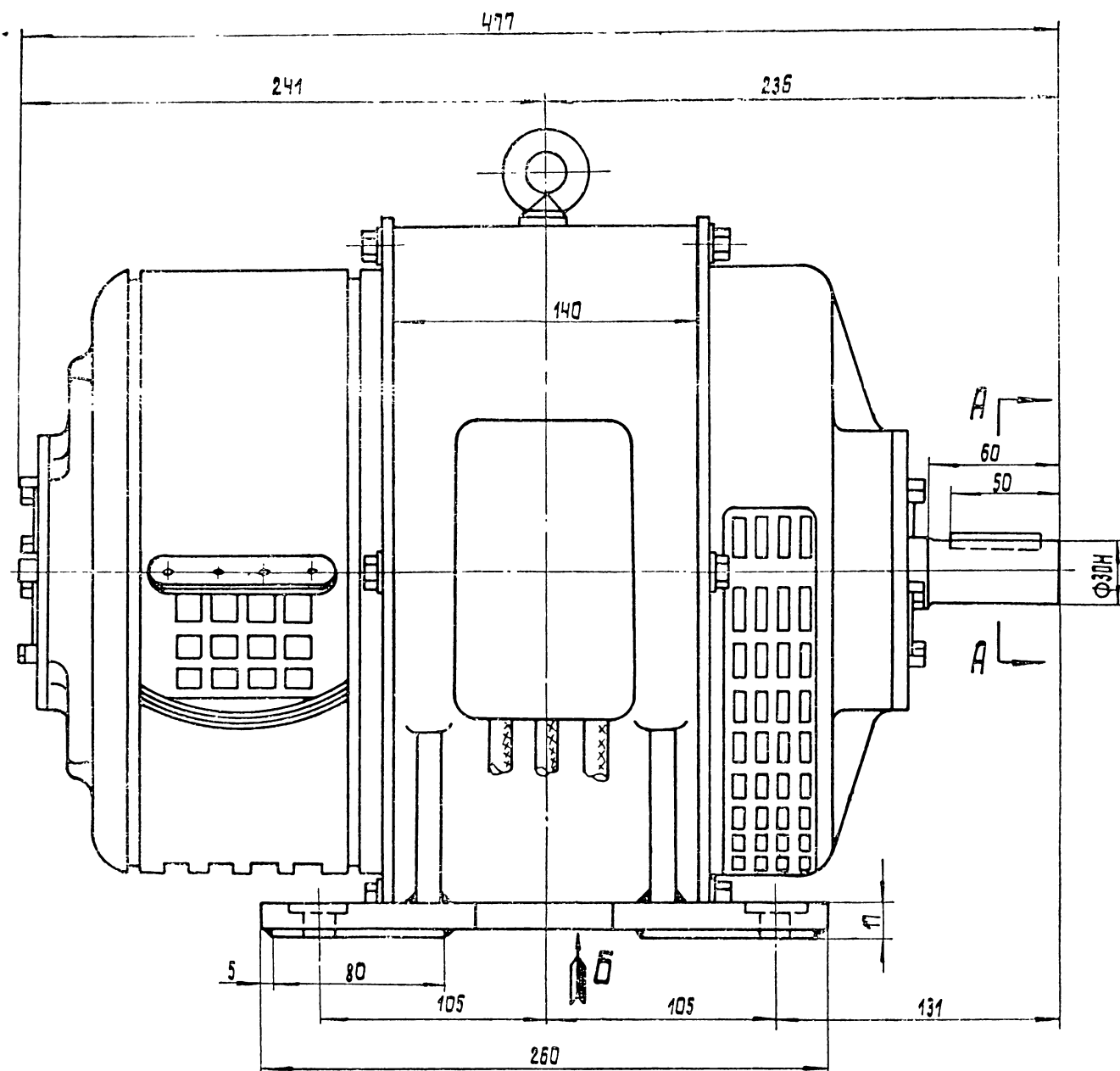
Маслопркачивающий агрегат

Вес

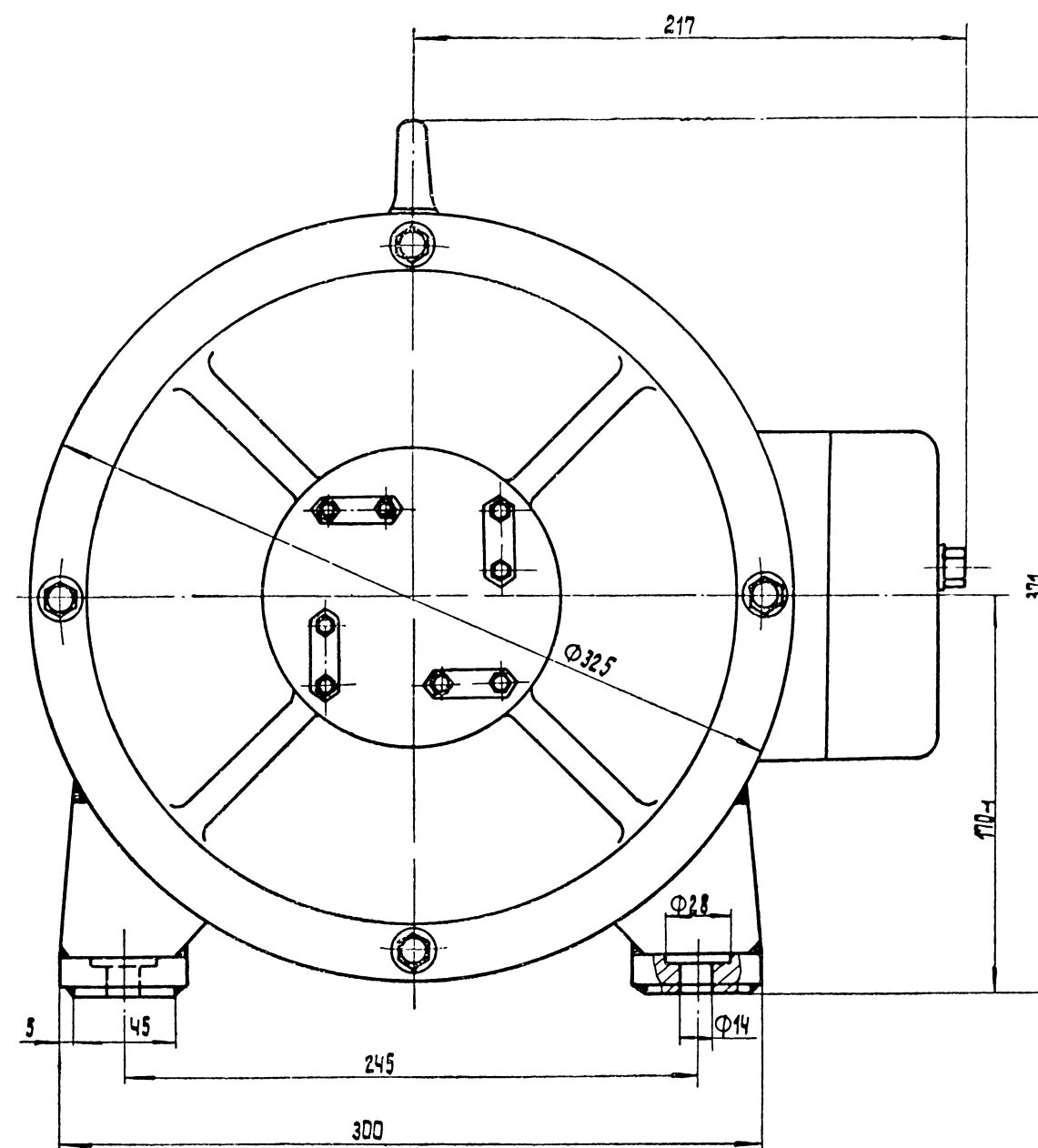
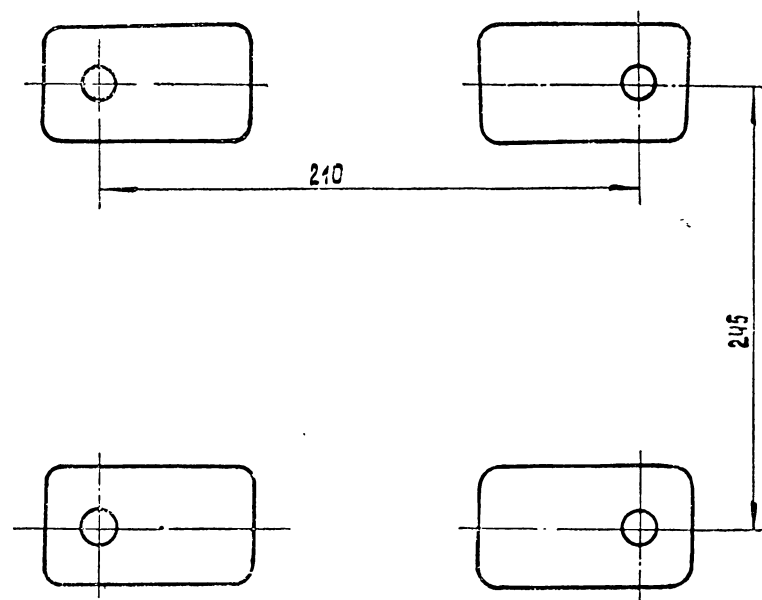


Лизель 2Д100

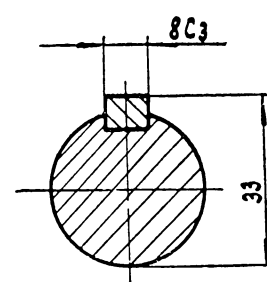
2Д100-76сб-1



**Вид Б**  
на лапы станины



**A-A**



Мощность -  $P = 4,2 \text{ кВт}$   
 Число оборотов -  $n = 2200 \text{ об/мин.}$   
 Напряжение -  $V = 64 \text{ В}$   
 Направление вращения - против часовой стрелки  
 смотря со стороны коллектора.  
 Соответствует чертежу ТС 201017 завода ХЭМЗ.

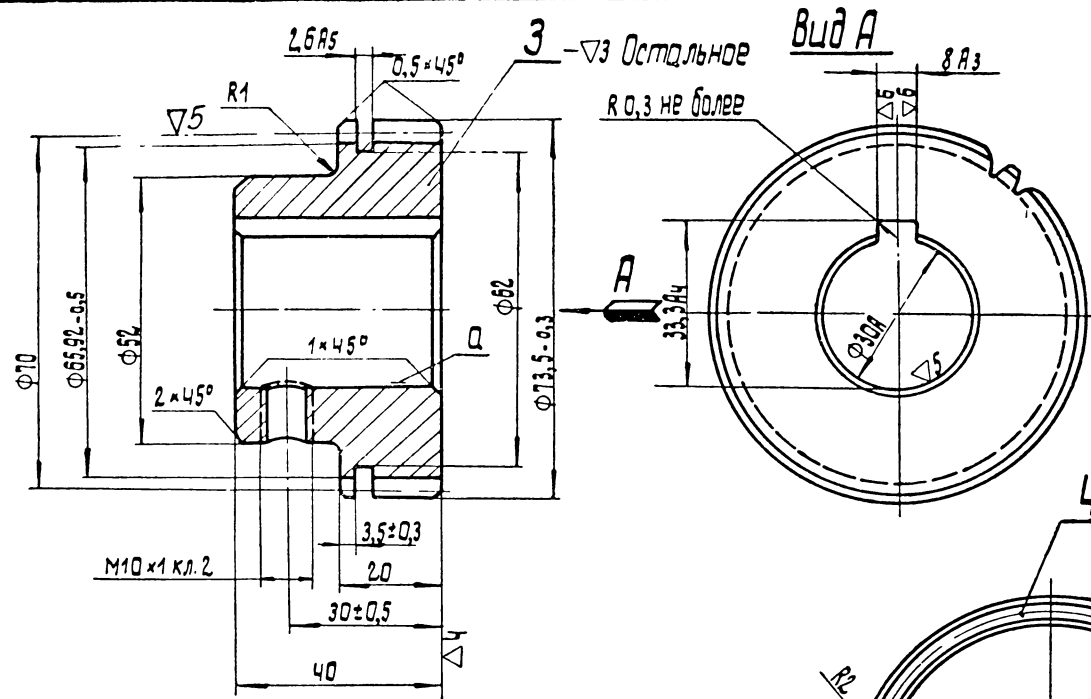
**Электромотор ПН 28,5**



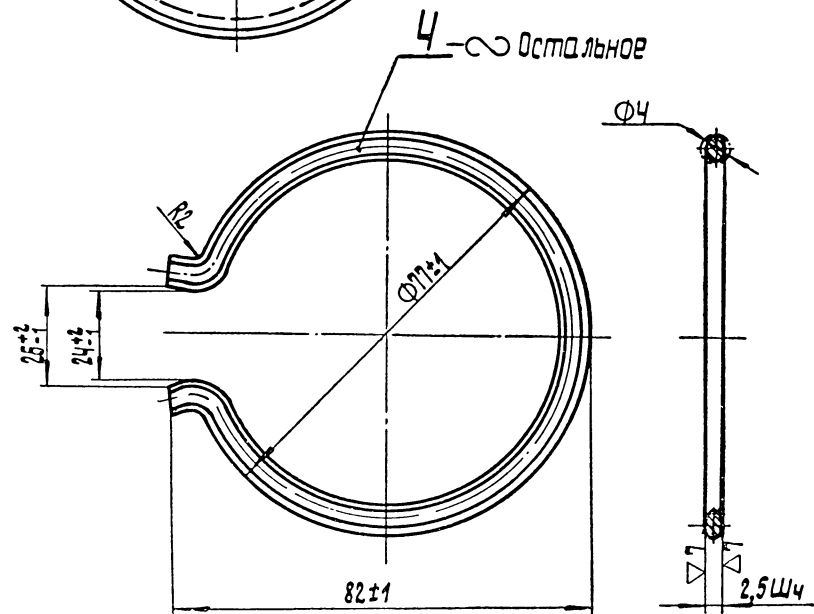
Маслопрокачивающий агрегат

2Д100-76-001сб

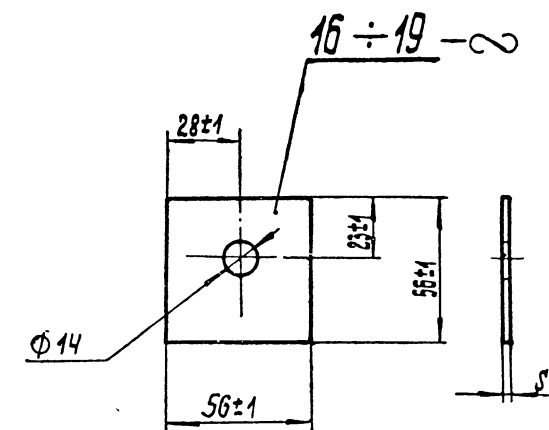




Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	24,22 <sup>+0,18</sup> <sub>-0,24</sub>



Модуль	1,75
Число зубьев	40
Профильный угол исходного контура	20°
Высота головки зуба	1,75
Полная высота зуба	3,79
Размер шаговой скобы	24,22 <sup>+0,18</sup> <sub>-0,24</sub>



№ дет.	S
16	0,05
17	0,1
18	0,5
19	1

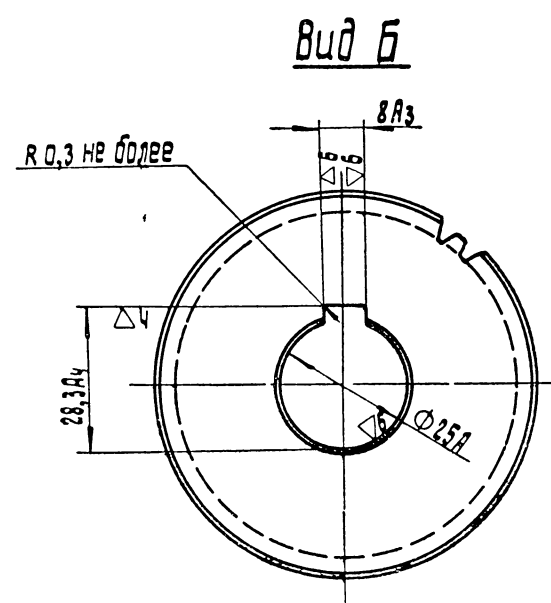
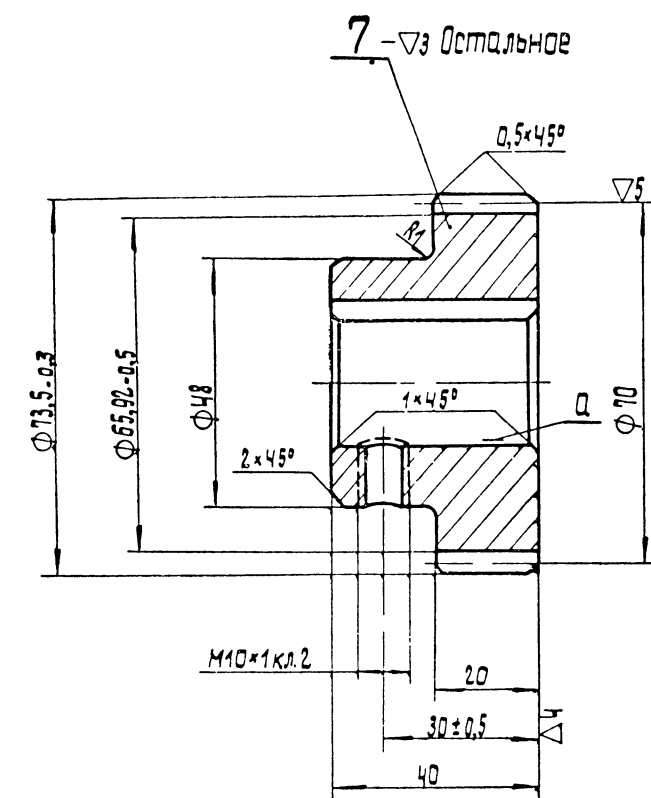
## Технические требования

### Детали 3 и 7

1. Термообработать HRC 30÷37.
2. Биение начальной окружности зубьев относительно оси поверхности „А“ не более 0,07 мм.
3. На поверхности зубьев допускаются отдельные риски глубиной не более 0,2 мм.
4. Смещение шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0,1 мм.
5. Перекос шпоночного паза относительно оси поверхности „А“ не более 0,03 мм.
6. Оксидировать. Допускается фосфатирование.

### Деталь 4

1. После трехкратного обжатия до соприкосновения зубов кольцо не должно иметь остаточной деформации
2. Развернутая длина кольца ≈ 228 мм.

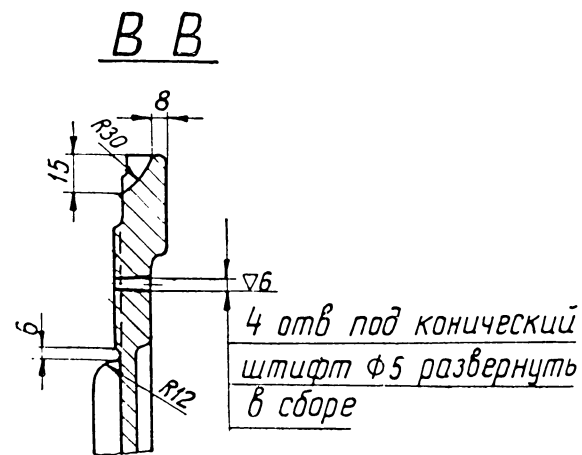
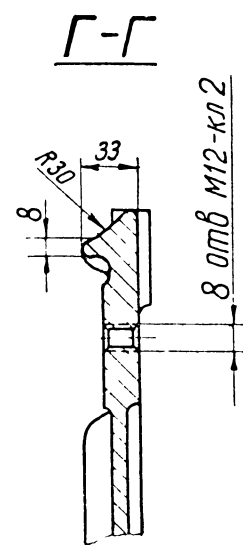
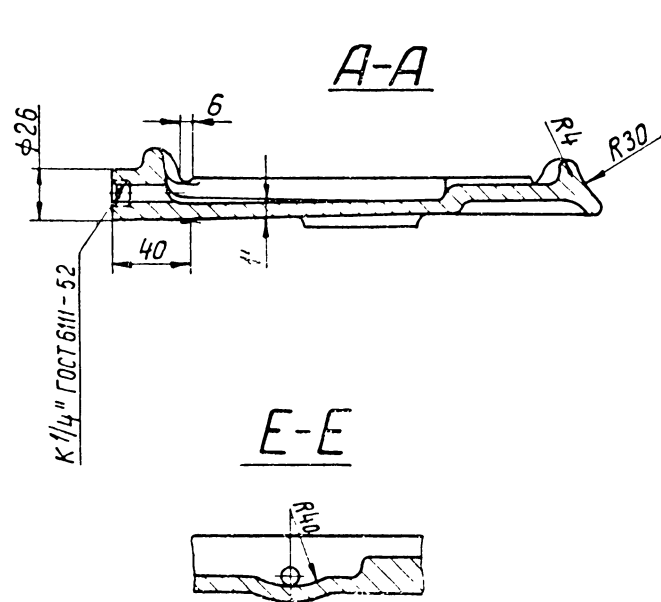
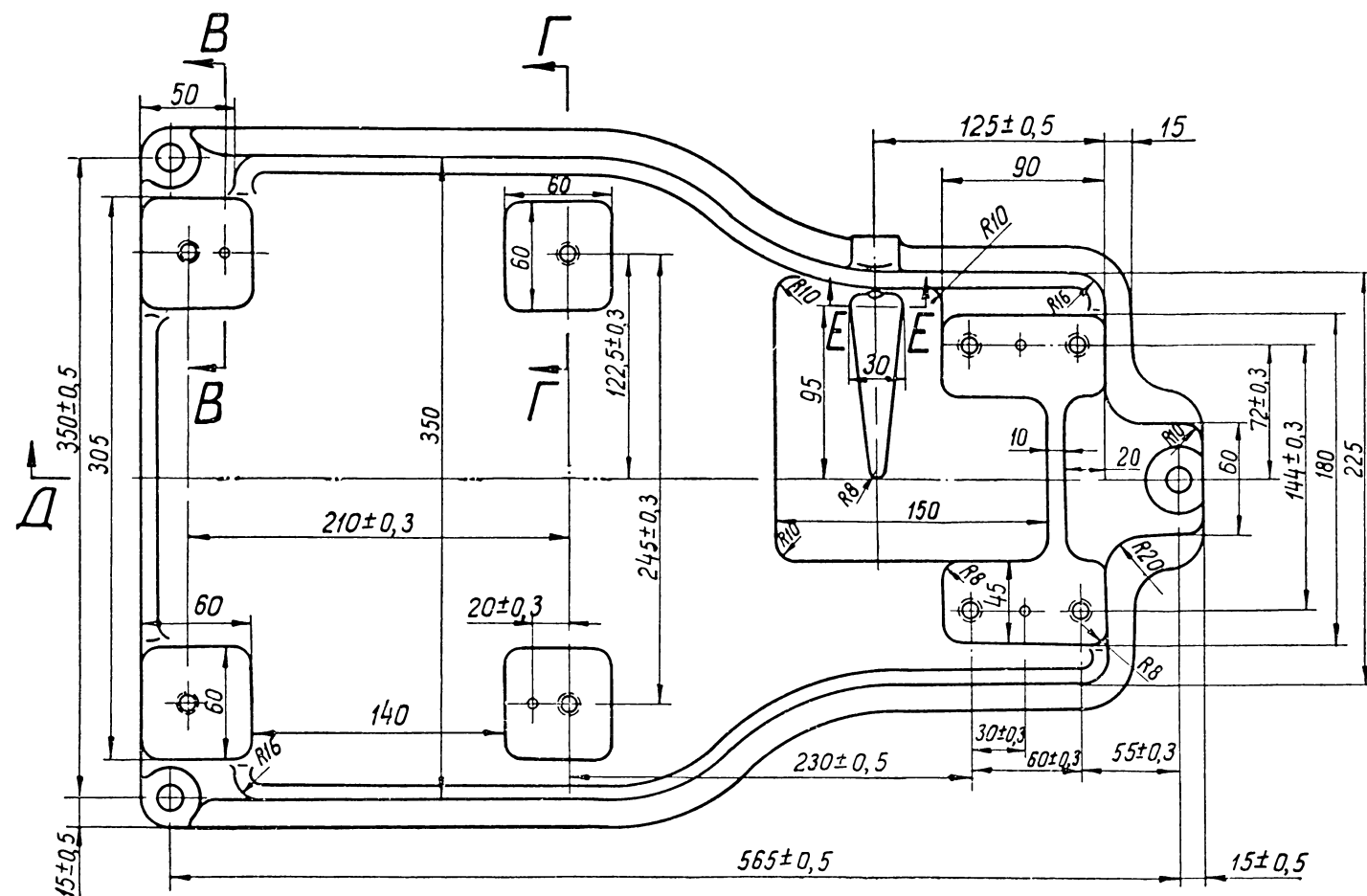
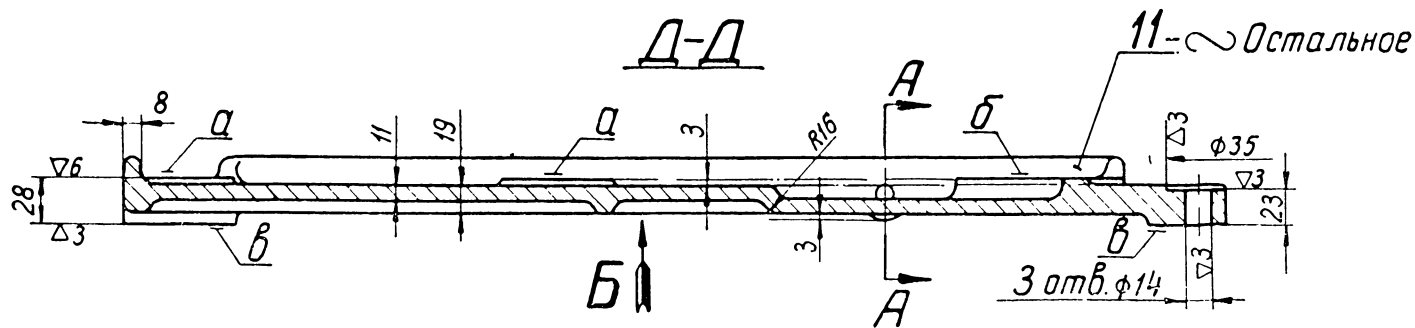


## Детали

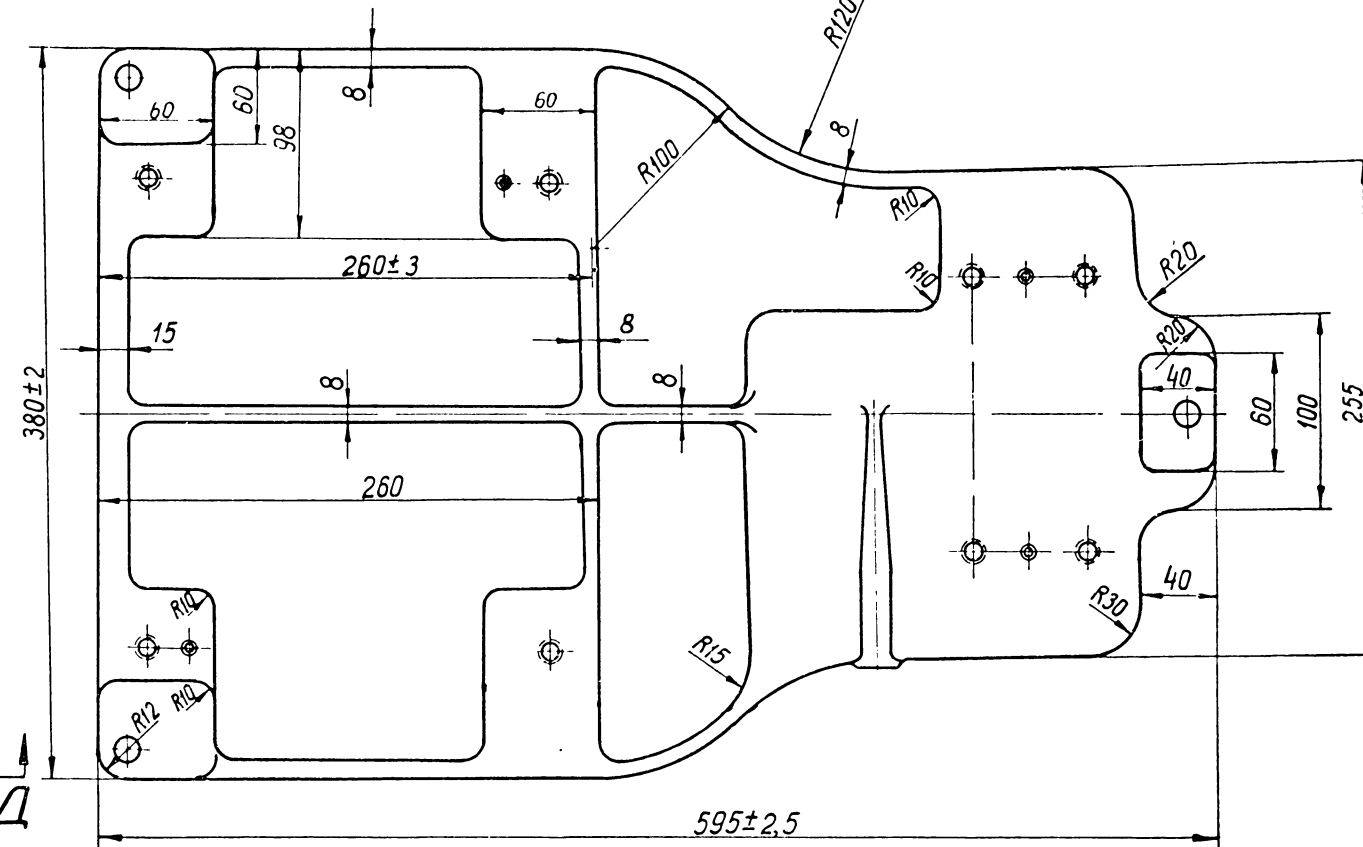


Маслопрокачивающий агрегат

2Д100-76сб-1



Вид 6



## Технические требования

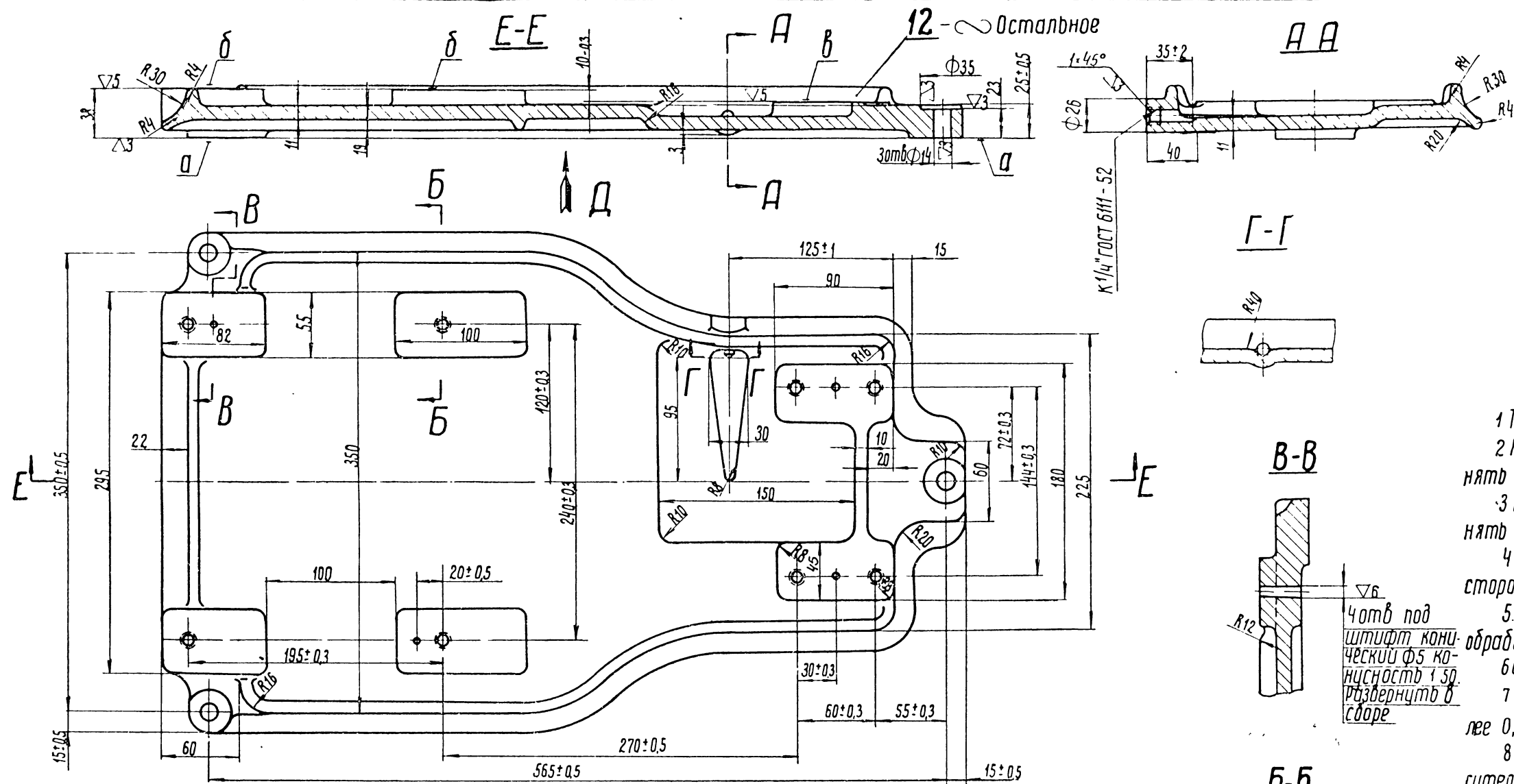
- 1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
- 2 Неоговоренные литейные радиусы выполнять  $R3 \div 6 \text{ мм}$ .
3. Размеры без допусков для литья выполнять по классу точности, ГОСТ 1855-55
- 4 Литейные уклоны выполнять  $3^\circ - 5^\circ$  в сторону увеличения размеров
5. Ступенчатость поверхностей „А“ и „Б“ не более 0,2 мм.
- 6 Непараллельность поверхности „Б“ относительно поверхностей „А“ не более 0,1 мм на длине 100 мм
7. Ступенчатость поверхностей „А“ и „Б“ друг относительно друга не более 0,3 мм
- 8 Окраску производить по Д100-ТУ20

## Детали

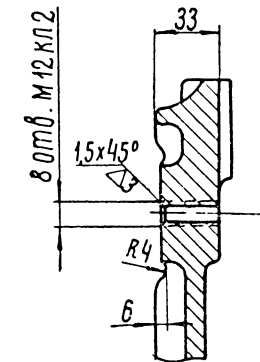
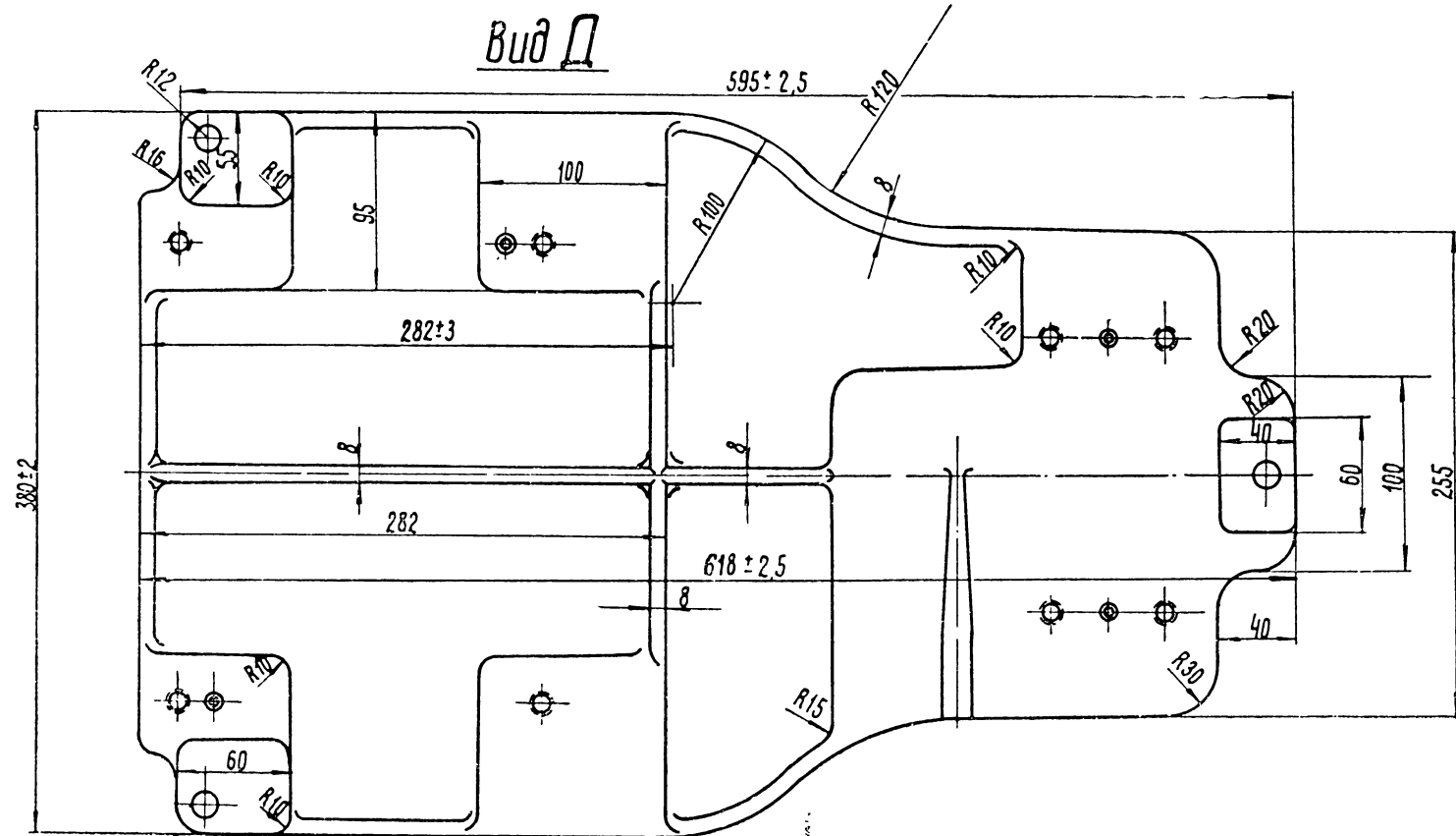


Маслопрокачивающий агрегат

2Д100-76сб1



- Технические требования**
- 1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9
  - 2 Неоговоренные литейные радиусы выполнять R3-6 мм
  - 3 Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности, ГОСТ 1855-55
  - 4 Литейные уклоны выполнять 3°-5° в сторону увеличения размеров
  - 5 Размеры без допусков для механической обработки выполнять по 7-му классу точности
  - 6 Ступенчатость поверхностей „а“ не более 0,2 мм
  - 7 Ступенчатость поверхностей „б“ не более 0,2 мм
  - 8 Непараллельность поверхности „в“ относительно поверхностей „а“ не более 0,1 мм на длине 100 мм
  - 9 Острые кромки притупить
  - 10 Окраску производить по Д100-ТУ20.

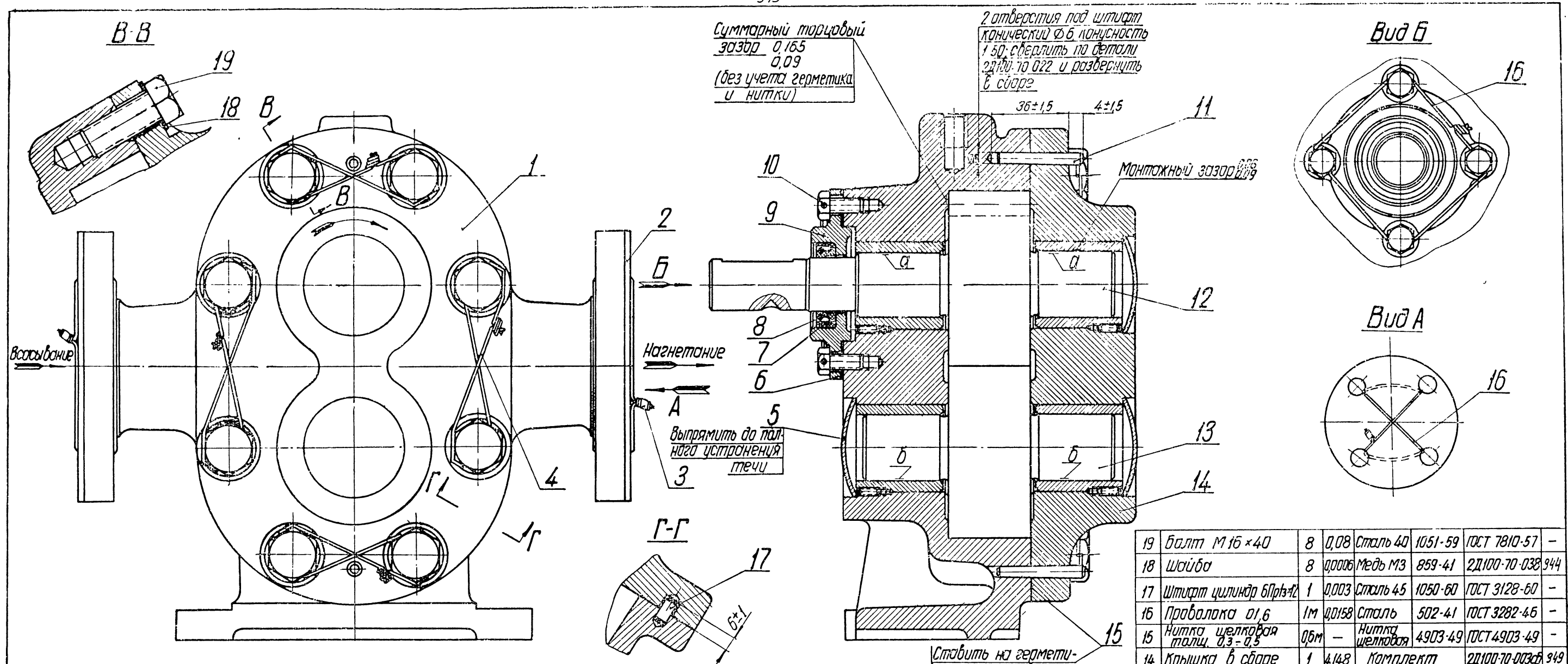


Детали



Маслопрокачивающий агрегат

Д100-76 сб-1



### Технические требования

1. Перед сборкой все детали промыть. Масляные каналы прочистить.
2. Соосность одноименных поверхностей „а“ и „б“ проверять цилиндрическими оправками  $\phi 31,99-0,01$ .
3. Монтажный боковой зазор в зубьях  $0,1 \pm 0,3$  мм. Разность зазоров не более 0,1 мм.
4. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски. Прилегание по краске должно быть по высоте зуба не менее 60%, по длине - не менее 50% на обеих сторонах зуба.
5. Технические условия на обкатку испытания:  
Насос обкатать на масле ДИ ГОСТ 5304-54 при  $t = 70 \pm 80^\circ\text{C}$  на следующих режимах:

I	Обороты об/мин	400	900	1800	2200
	Давление кг/см²	При открытых вентиле всасывающего и нагнетательного трубопроводов			
	Время обкатки	По 5 мин на каждом режиме			
II	Обороты об/мин	2200			
	Давление кг/см²	2,5		4	
	Время обкатки	По 15 мин на каждом режиме			

Плотность насоса проверять после обкатки при 2200 об/мин, давлении 5 кг/см<sup>2</sup> в нагнетательном трубопроводе,  $t = 70 \pm 80^\circ\text{C}$  в течение 5 мин. Течь и потение по корпусу и стыкам не допускаются. Производительность насоса должна быть не менее 12 м<sup>3</sup>/час при 2200 об/мин, давлении 2,5 кг/см<sup>2</sup> в нагнетательном трубопроводе при полностью открытом вентиле на всасывании.

6. На окончательно собранном насосе при вращении от руки ведущего валика шестерни должны проворачиваться легко без заеданий и заклинивания.

7. Окраску производить по Д100-ТУ20.

8. При транспортировке и хранении насос предохранить от попадания посторонних предметов и грязи заглушками дет.2 (Д100-70-040).

9. Допускается применение проволочки 07 ГОСТ 3282-46, при этом окалины должны быть сняты.

10. Допускается контровку болтов М8×16 производить поперно.

Собирать на гермети-  
ле с пространной нитки  
шелковой толщиной 0,3-0,5  
ГОСТ 4903-49. Допускается  
пространная нитка шел-  
ковой №13 и более тонкой

19	Болт М16×40	8	0,08	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	-
18	Шайба	8	0,0006	Медь М3	859-41	Д100-70-038	344
17	Штифт цилиндр 6Прз-42	1	0,003	Сталь 45	1050-60	ГОСТ 3128-60	-
16	Проболка 01,6	1м	0,0158	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
15	Нитка шелковая толщ. 0,3-0,5	0,5м	-	Нитка шелковая	4903-49	ГОСТ 4903-49	-
14	Крышка в сборе	1	4,148	Комплект		Д100-70-0038	349
13	Шестерня ведомая	1	2,6	Сталь 20ХГР	4543-61	Д100-70-025	345
12	Шестерня ведущая	1	3,2	Сталь 20ХГР	4543-61	Д100-70-012	344
11	Штифт коническ. 6×35	2	0,009	Сталь 40	1050-60	ГОСТ 3129-60	-
10	Болт М8×16	4	0,01	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 7810-57	-
9	Обойма сальника	1	0,15	Чугун 15-32	1412-54	Д100-70-016	344
8	Пружина сальника	1	0,005	Проболка 11-2,3	9389-60	Д100-70-015	344
7	Сальник	1	0,1	Комплект		Д100-70-0048	345
6	Прокладка	1	0,0045	Поронит листовый	481-58	Д100-70-019	344
5	Заглушка	3	0,014	Сталь 10ХП	914-56	Д100-70-032	344
4	Проболка 02	15м	0,037	Сталь	502-41	ГОСТ 3282-46	-
3	Плomba	2	0,0005	Алюминий А2	3549-55	СК-075-31	-
2	Заглушка	2	0,03	Бронза 60-40	3916-55	Д100-70-040	344
1	Корпус	1	12,35	Комплект		Д100-70-0038	346
№ по пор	Наименование	Кол	Вес	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр
		шт	шт	Материал			

Маслопрокачивающий насос

23,35

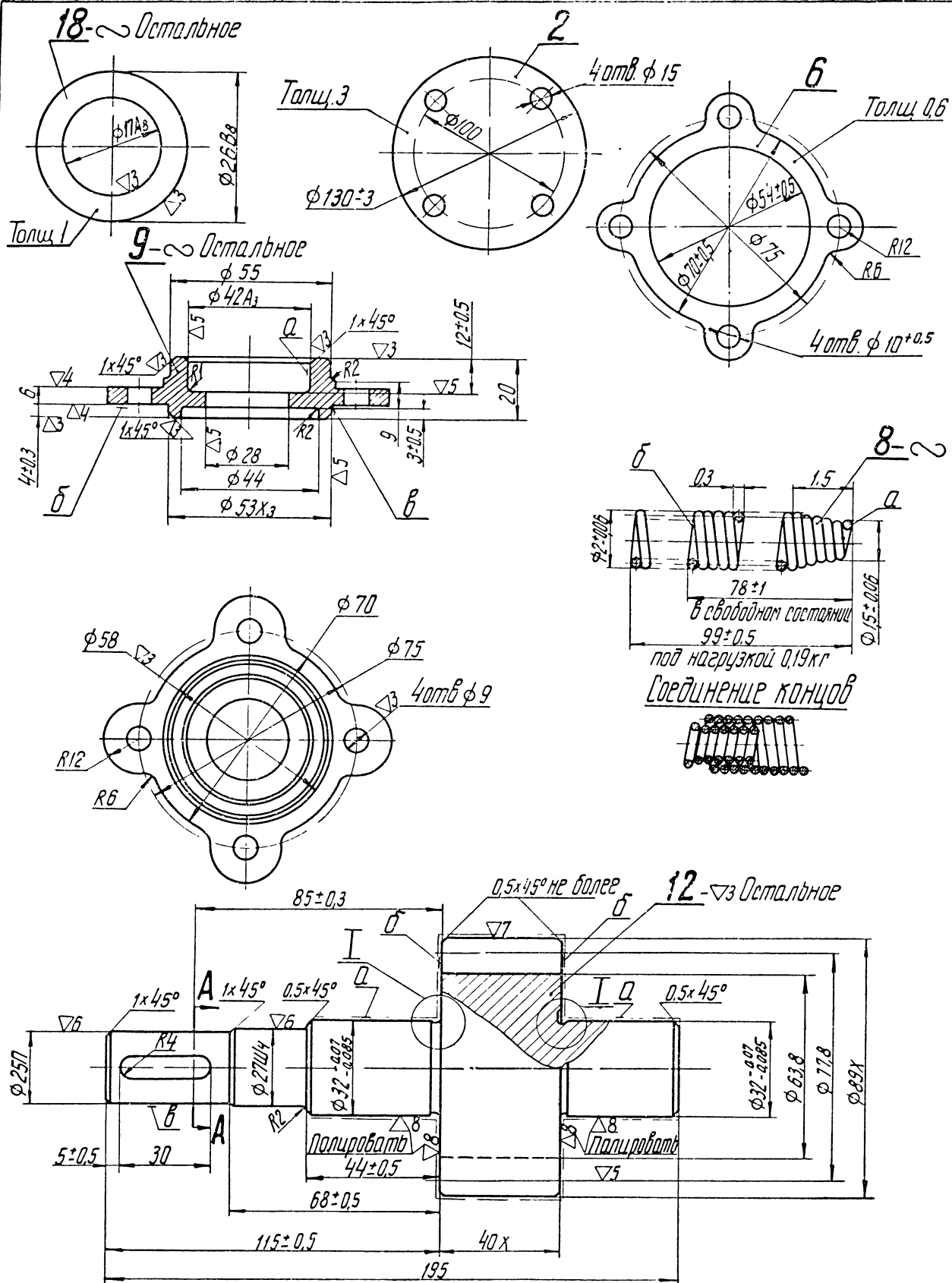
Вес



Маслопрокачивающий агрегат

Д100-70-0028

## Технические требования



### Деталь 6

1 Отклонение центров отверстий от номинального положения не более 0,5 мм.

2 Надрывы не допускаются.

Деталь 8

1 Изготавливать из проволоки, имеющей антикоррозийное покрытие

2 Наву́бка плотная

3. Переход от  $\phi 2$  к  $\phi 1,5$  конусный на длине 2-3 витков.

4. При трехкратном растяжении до длины 99 мм остаточные деформации не допускаются

5. Пружину согнуть в кольцо и конец „А“ обернуть в конец „В“ не менее, чем на 3 витка

6 Внутренний диаметр пружины, свернутой в кольцо, должен быть равен  $24,5 \pm 0,3$  (проверять надеваем кольца на оправку)

7 Допускается изготовление из проволоки без антикоррозийного покрытия с последующим оксидированием

### Деталь 9

1 Технические условия на отливку по Д100-ТУ9

2. Размеры без допусков для литья выполняются по III-му классу точности, ГОСТ 1855-55

Значение поверхностей „Б“ и „В“ относительно оси поверхности „А“ не более 0,1мм.

4 Отклонение центров отв. ф9 от номинального положения не более 0,2мм

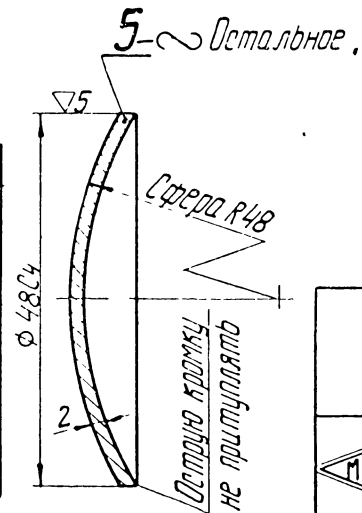
5 Окислять, допускается фосфатирование

Деталь 12

1 Цементировать кругом, кроме поверхностей, в" и шпоночного паза Глубина цементации в готовом изделии 1,3÷1,6 мм. Термообработать HRC 56-62 Глубина цементованного слоя на шлифованных поверхностях не менее 1мм 5"

Изгибление поверхностей „О“ относительно оси  
поверхностей „О“ не более 0,02мм, замеренное на ф88мм

Число зубьев	11
Модуль нормальный	7
Угол зацепления	25°
Угол наклона спирали	8°13'23"
Направление спирали	Правое
Высота головки зуба по зубомеру	5,98
Толщина зуба по зубомеру	10,96 <sup>-0,03</sup> <sub>-0,15</sub>
Размер шаговой скобы в расборе 2 зуба	в. 32049 <sup>-0,09</sup> <sub>-0,15</sub>

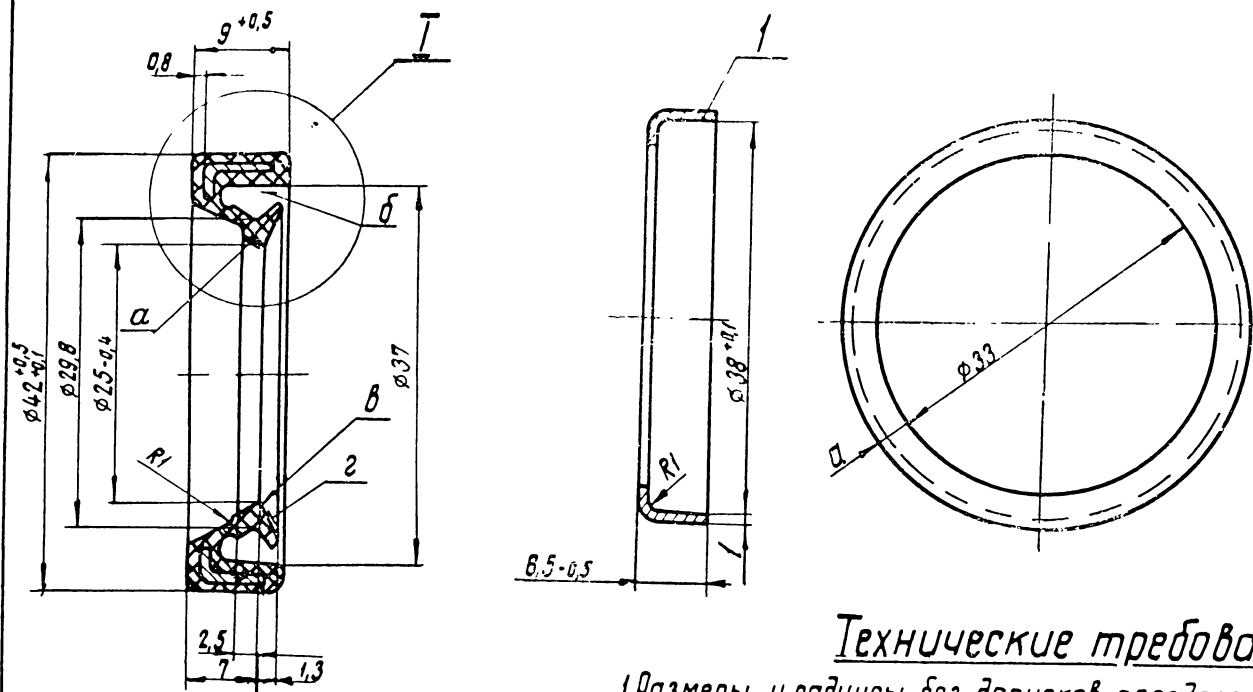


## Детали

маслопрокачивающий  
насос

2Д100-76-002сб





### Технические требования

1. Размеры и радиусы без допусков определяются пресс-формой и в детали не контролируются.
2. По внешнему виду корпус сальника должен удовлетворять следующим требованиям:
  - а) на поверхности „г“ допускается зачистка;
  - б) рабочая поверхность „а“ должна быть гладкой и ровной, без трещин, пузырей, наплывов и заметных частиц непроработанных смесей.
3. Деталь изготавливать методом вулканизации.
4. Допускается производить крепление резины к металлу с применением клея „Лейканит“ ТУ МХП N2841-52.
5. Эллиптичность в пределах допуска.

### Детали

1. Разномерность по размеру „а“ не более 0,3 мм.
2. Острые кромки, заусенцы, следы ржавчины и окислы не допускаются.
3. Латунировать.

2	Манжета	1	0,085	Резина 3825	МХПТУ 1166-58	2Д100-76-018	345
1	Каркас сальника	1	0,015	Сталь 10кп	914-56	2Д100-76-017	345
№ по пор	Наименование	кол	вес шт	Марка	ГОСТ	Обозначение	№ стр

Сальник

0,1

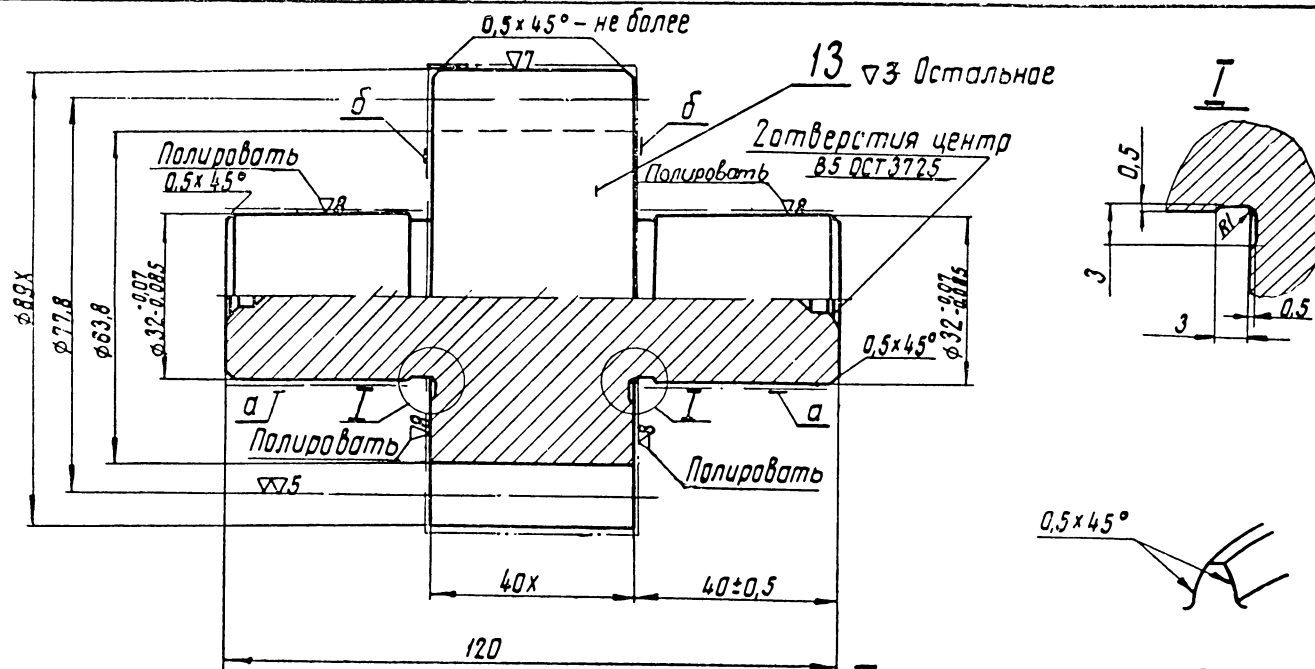
Вес



Маслопрокачивающий насос

2Д100-76-004сб

Соответствует чертежу 415-08-8сб



### Технические требования.

Число зубьев	11
Модуль нормальный	7
Угол зацепления	25°
Угол наклона спирали	8°13'23"
Направление спирали	Левое
Высота головки зуба по зубомеру	5,98
Толщина зуба по зубомеру	10,96-0,09
Раствор шаговой скобы в растворе 2 зуба	L=32,049-0,09

8. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с парной шестерней. При проверке зацепления по краске боковая поверхность зубьев должна иметь отпечаток краски пятнами на участке не менее 60% высоты зуба и не менее 50% его длины.

9. Поверхности „б“ проверять по краске. Прилегание должно быть равномерным и не менее 70% всей площади.

10. Допускается проверка твердости цементированных поверхностей тарированным напильником.

1. Цементировать круг. Глубина цементации в готовом изделии 1,3÷1,6мм. Глубина слоя цементации на шлифованных поверхностях не менее 1мм. Твердость цементированных поверхностей HRC 56÷62.

2. Биение поверхностей „б“ относительно оси поверхностей „а“ не более 0,02мм, замеренное на ф88мм.

3. Овальность и конусность поверхностей „а“ не более 0,015мм.

4. Поверхности „а“ и „б“ проверять на магнитном дефектоскопе. Закалочные и шлифовочные трещины, а также волосовины не допускаются.

5. Биение зубьев по наружному диаметру относительно оси поверхностей „а“ не более 0,03мм.

6. Биение по начальной окружности зубьев относительно оси поверхностей „а“ не более 0,08мм.

7. Элементы зацепления проверять комплексно относительно оси поверхностей „а“ в беззазорном зацеплении с эталонной шестерней; при этом допускается колебание мерительного межцентрового расстояния до 0,07мм при повороте на один зуб и до 0,014мм при полном обороте проверяемой шестерни. Предельные отклонения мерительного межцентрового расстояния от его номинальной величины ±0,05.

Детали



Маслопрокачивающий насос

2Д100-76-002сб

### Технические требования

1. Допускаемая разномерность по размеру 40 пр2з не более 0,03 мм.

2. Втулки дет. 2 запрессовать до совпадения торцов с поверхностями „б.“

3. Винты дет.3 не должны выступать над поверхностями „б“.  
После установки расксернить.

4 Непараллельность и перекос осей поверхностей „в“ не более 0,02 мм на длине втулки.

5. Неперпендикулярность поверхности „2“ относительно осей поверхностей „6“ на длине 100 мм не более 0,02 мм

б) биение поверхностей „а“ относительно осей поверхностей „б“ не более 0,03 мм.

7. бугрение поверхности „δ“ относительно осей поверхностей „δ“ не более 0,07 мм, замеренное на R 75 мм.

в. Перпендикулярность поверхностей „а“ к поверхности „г“ не более 0,03 мм на длине 40 мм.

9. При вторичной запрессовке бронзовых втулок допускается постановка стопорных винтов под углом  $90^\circ$  к прежнему отверстию.

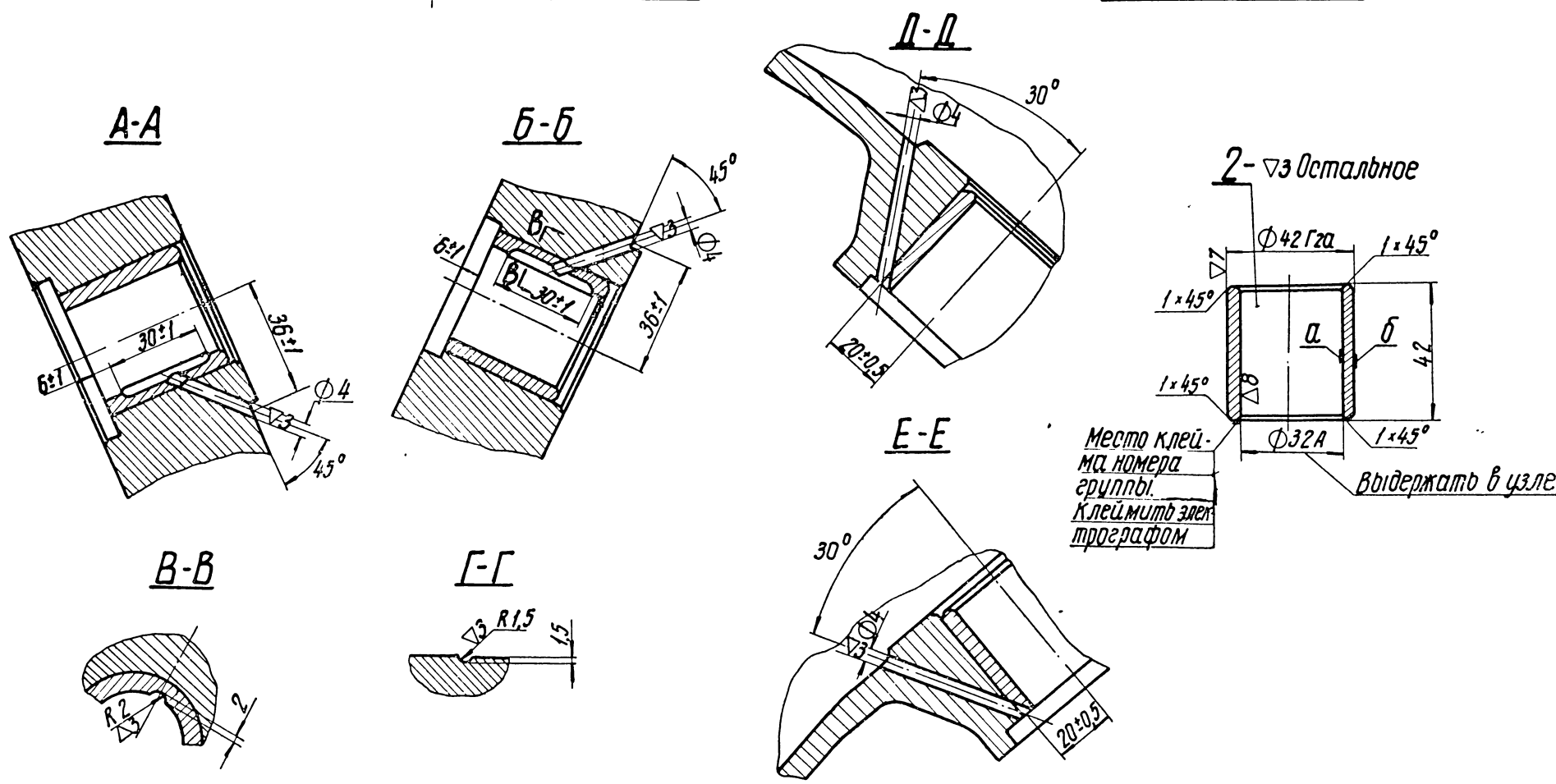
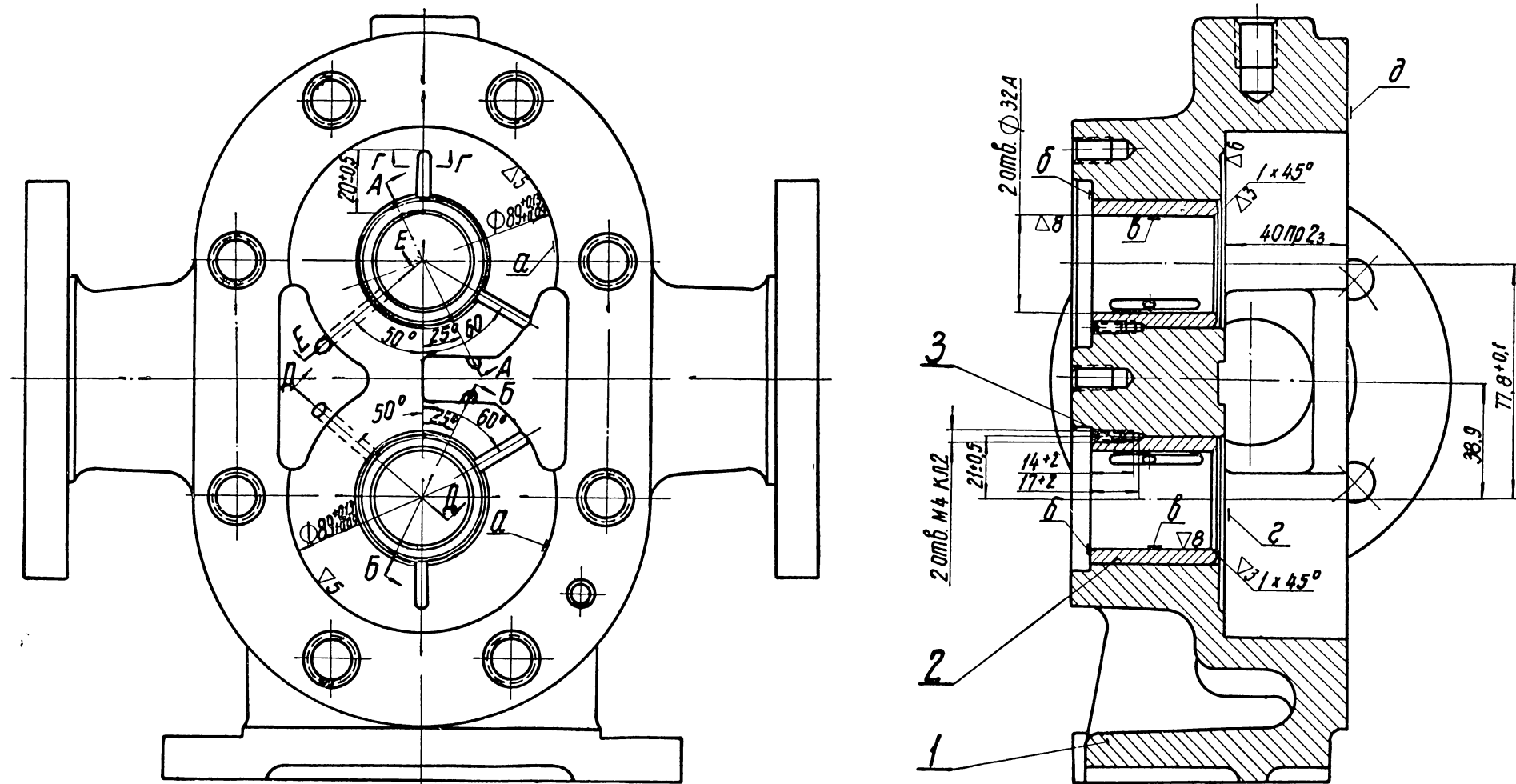
10. Втулки дет.2 ставить одного номера группы с соответствующим отверстием.

Деталь 2.

1. Требование к отливке по д 50-ТУ1.

2. На поверхностях "а" и "б" допускается наличие чистых раковин диаметром до 3 мм в количестве до 2 штук на поверхность. Глубина и расположение раковин должны обеспечить толщину тела не менее 3 мм. Пористость не допускается.


3. По размеру  $\Phi 42$  га производить разбивку по группам:



№ группы	Фактический размер
I	от 42,017 до 42,032 мм
II	от 42,032 до 42,042 мм

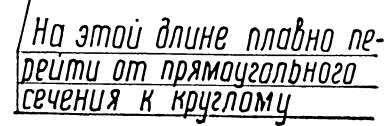
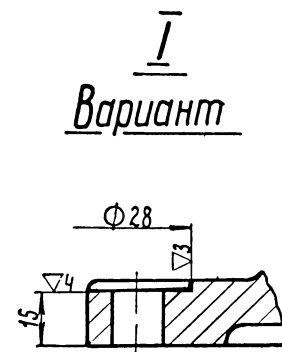
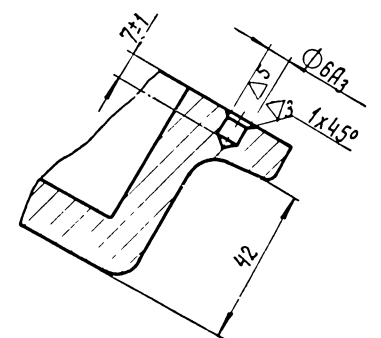
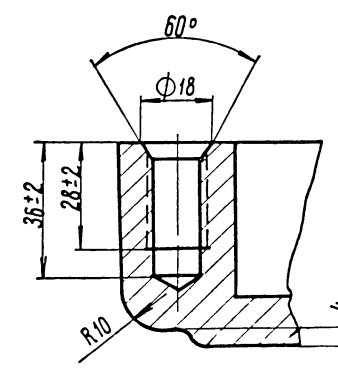
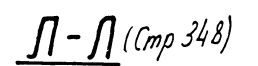
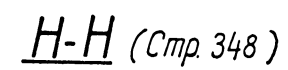
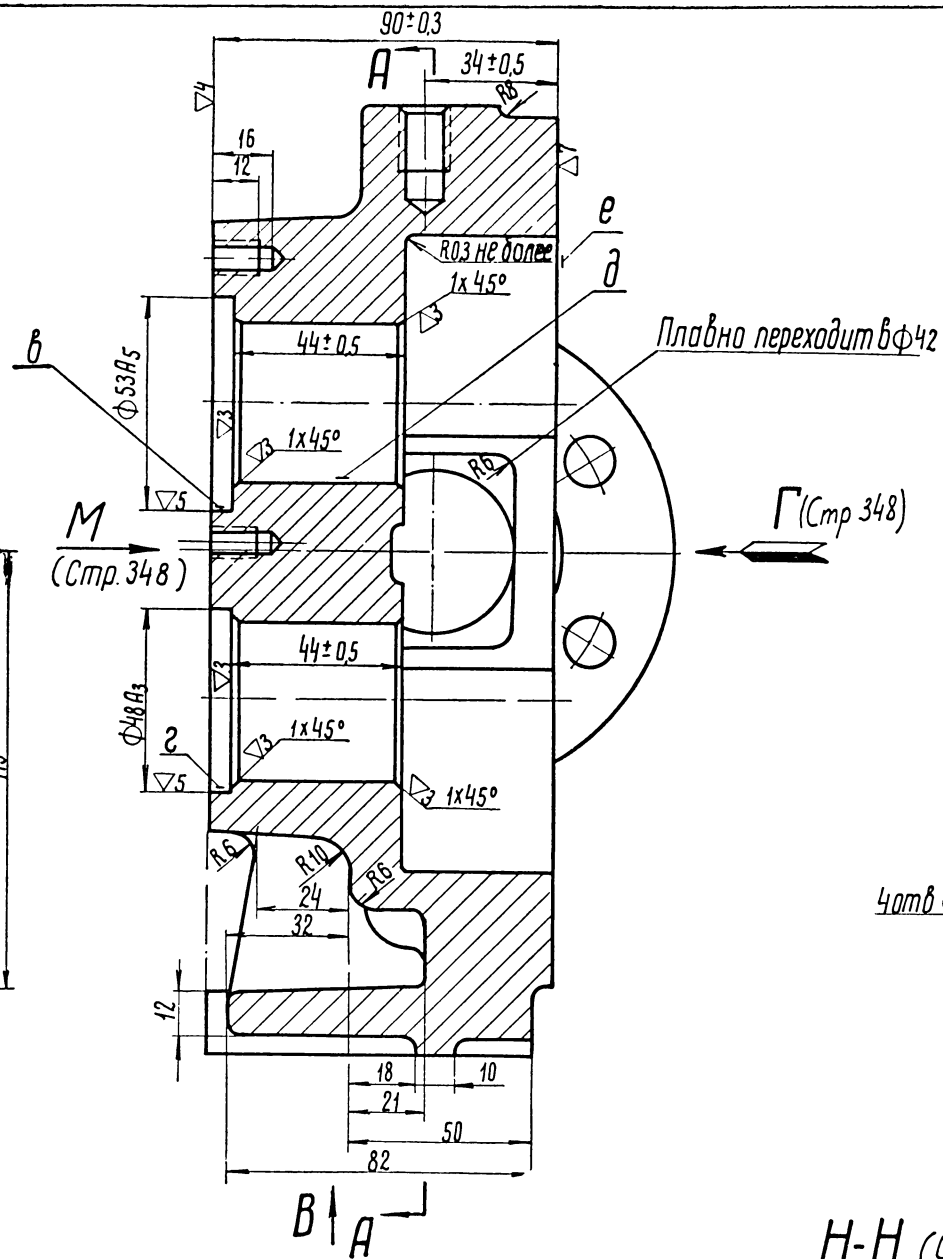
3	Винт М4х12	2	0,0008	Сталь 40	1051-59	ГОСТ 1416-58	-
2	Втулка	2	0,167	Бронза 59-068-12	150-7911	2Д100-70-031	346
1	Корпус насоса	1	12,0	Чугун АЧУ-1	1585-57	2Д100-76-010	347
№ по пер.	Наименование	кол.	Вес шт	Марка материал	ГОСТ	Обозначение	№ стр.

Корпус	12,35
	Вес



Маслопрокачивающий насос

2Д100-76-003сб



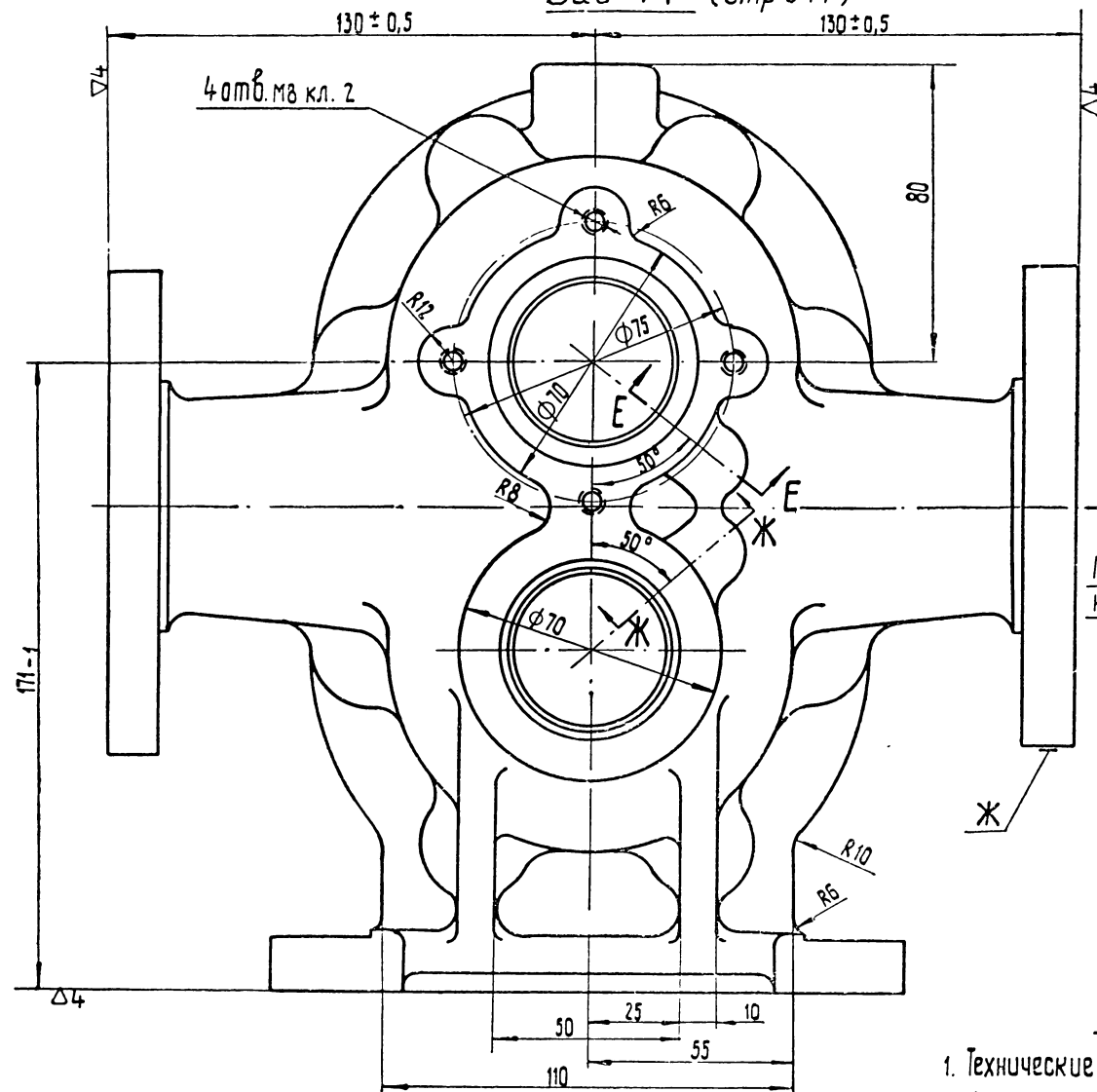
## Детали



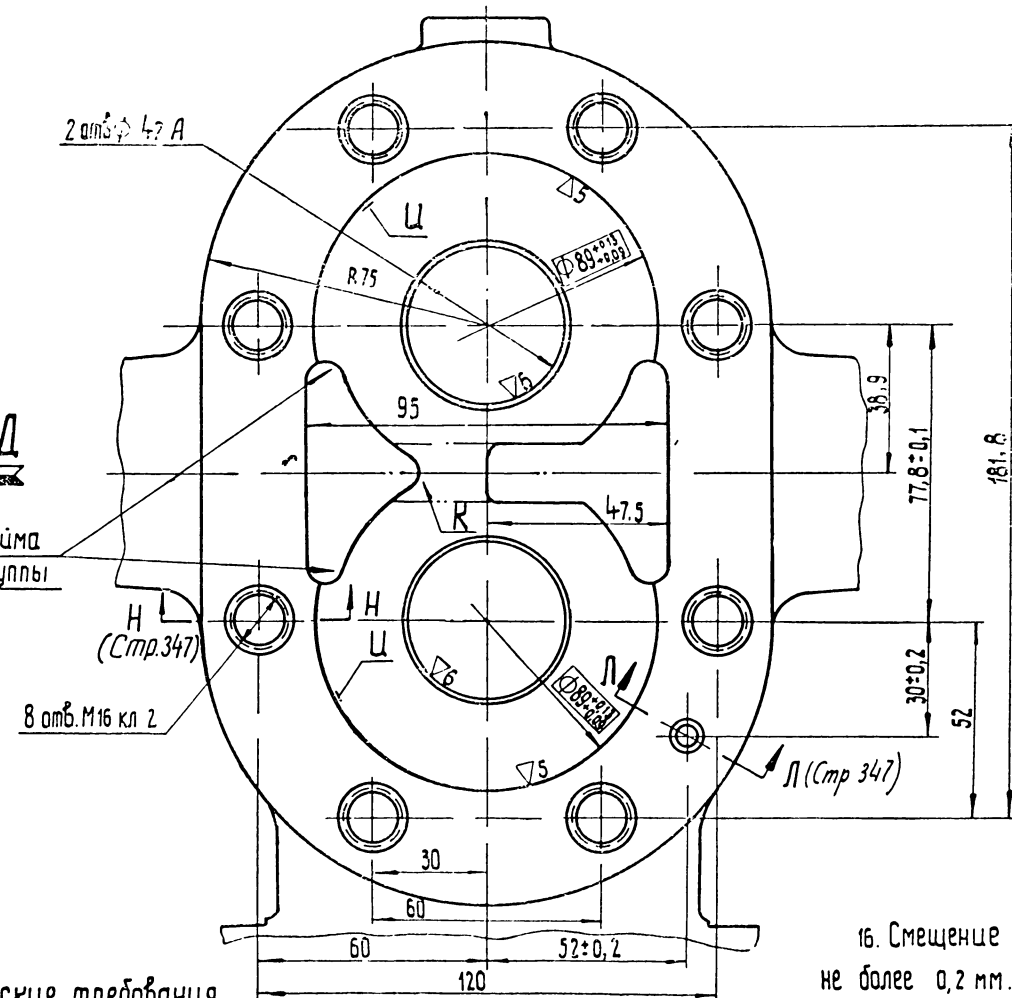
## Маслопрокачивающий насос

20100-76-003сб

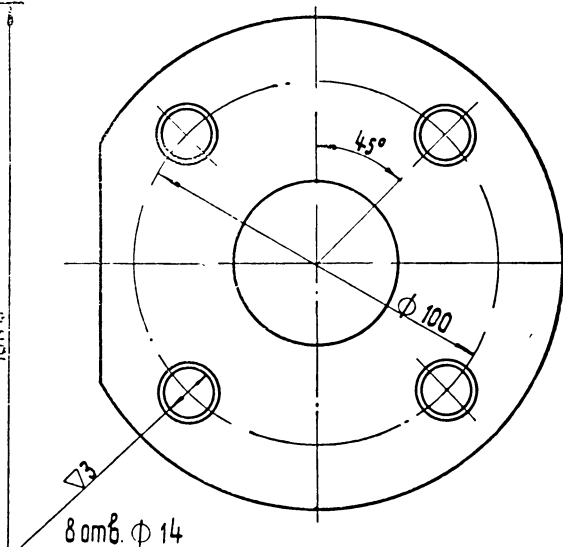
Вид М (Стр 347)




Вид Г (Стр 347)



Вид Д  
/ на фланец /



### Технические требования

1. Технические условия на отливку по Д 100 - ТУ 9.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять  $R3 = 6$  мм.
3. На поверхности „г“ раковины не допускаются. Допускается заварка раковин.
4. На поверхностях „б“ и „и“ исправление дефектов литья не допускается.
5. На поверхности „б“ в месте „к“ обведенном — раковины не допускаются.
6. Проверку твердости и микроструктуры производить на поверхности „б“ согласно ГОСТ 1585 - 57 при этом:
  - а) после проверки твердости края лунки зачистить,
  - б) микроструктуру проверять поплавно.
7. Размеры без допусков для литья выполнять по III классу точности, ГОСТ 1855 - 55
8. Размеры в  окончательно выполнять в узле
9. Несоосность поверхностей „д“ и „в“ не более 0,1 мм
10. Поверхность „е“ проверять по краске с деталью 2 Д 100 - 70 - 022. Прилегание должно быть равномерным и не менее 80% площади
11. На поверхности „г“ допускаются отдельные кольцевые риски.
12. Клеймить номер плавки на поверхности „ж“.
13. Окраску производить по Д 100 - ТУ 20.
14. Деталь опрессовать водой при температуре  $10 \pm 30^\circ \text{C}$ , давлении  $4 \text{ кг/см}^2$  в течение 5 мин при этом течь и потение не допускаются. Допускается опрессовку детали не производить при условии обеспечения плотности в узле по ту чертежа маслоподкачивающего насоса
15. Вместо обработки поверхностей „а“ допускается выполнение четырех подторцовок по варианту (см место I)

16. Смещение отверстий М8 от номинального положения не более 0,2 мм.
17. Смещение отверстий Ф 14 от номинального положения не более 0,3 мм в любую сторону
18. Смещение осей отверстий М16 от номинального положения не более 0,25 мм
19. По размеру Ф 42 А производить разбивку по группам:

№ группы	Фактический размер
I	от 42,000 до 42,012 мм
II	сб. 42,012 до 42,027 мм

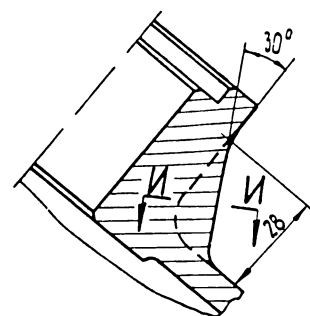
Номер группы клеймить

### Детали

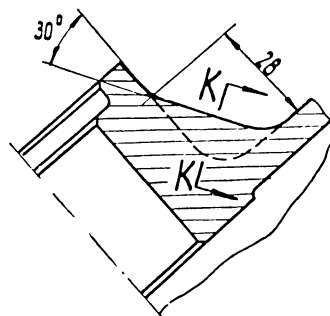


Маслоподкачивающий насос 2 Д 100-76-003 сб.

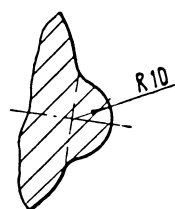
Е - Е



Ж - Ж

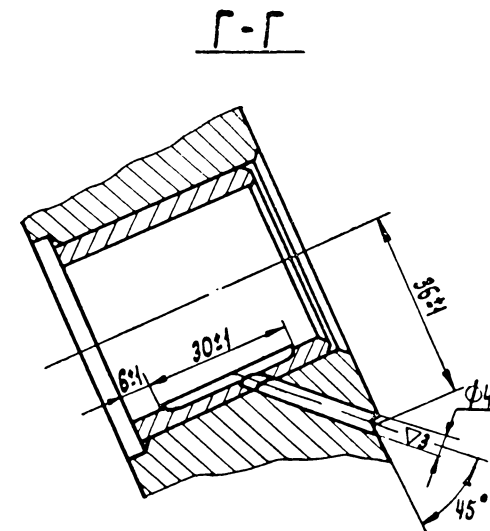
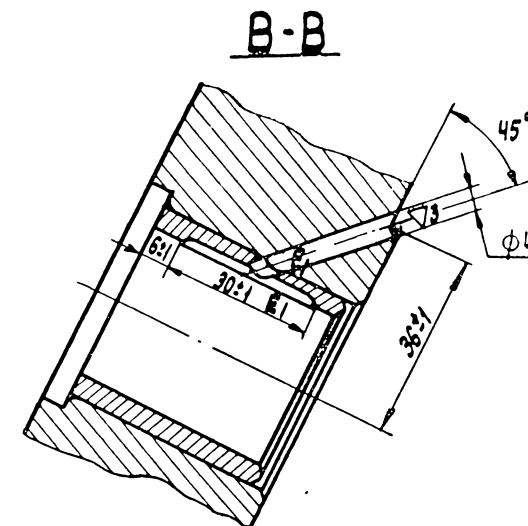
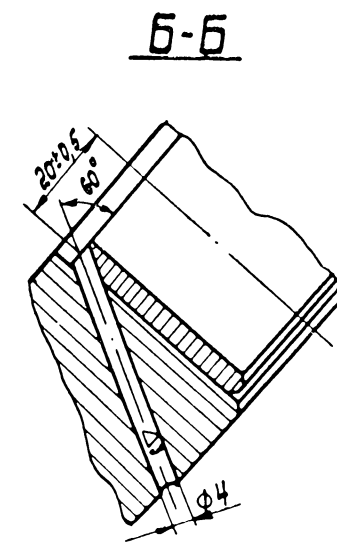
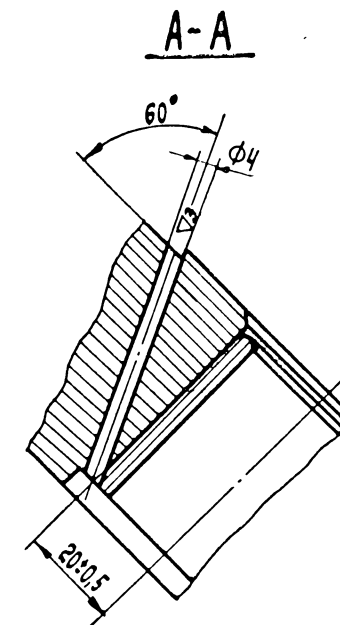
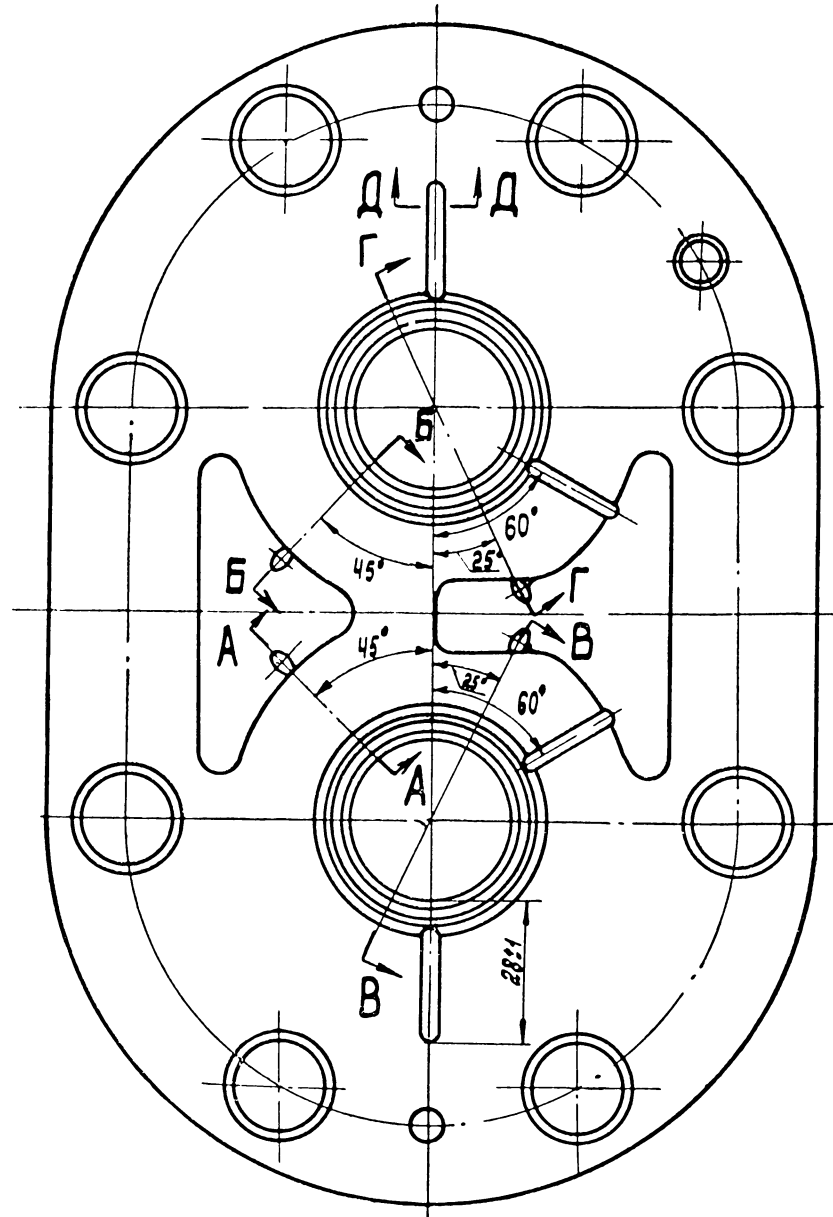
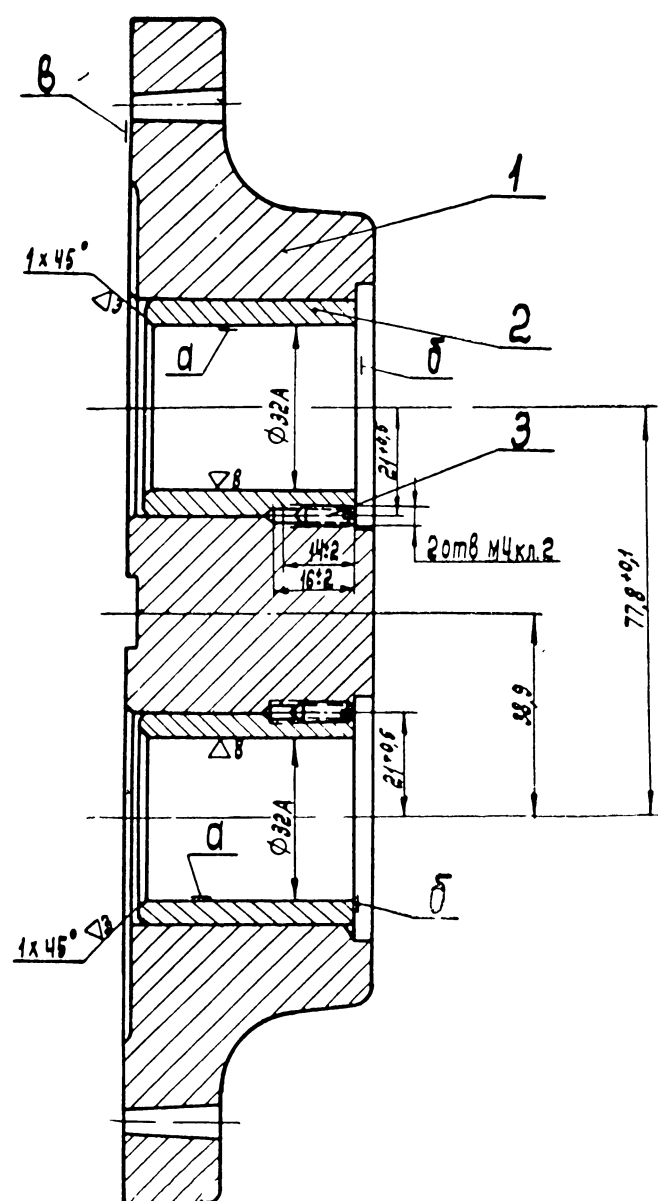


И - И



К - К

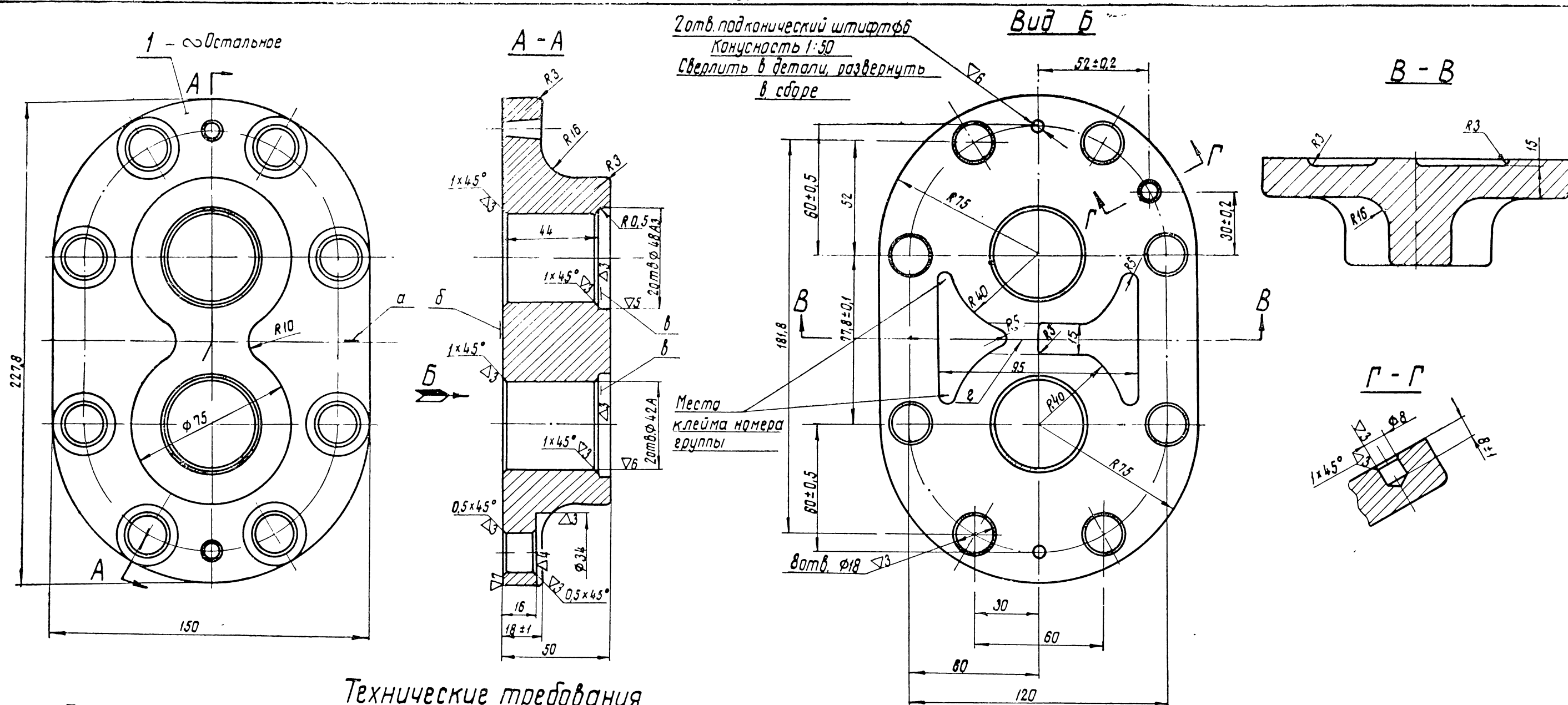




Д-Д







## Технические требования

1. Технические условия на отливку по Д100-ТУ9.
2. На поверхности „б“ исправление дефектов литья не допускается.
3. Не допускаются раковины на поверхности „б“ в месте „г“, обведенном — . — .
4. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 1855-55.
5. Микроструктуру проверять поплавночно на поверхности „б“ согласно ГОСТ 1585-57.
6. Проверку твердости производить на поверхности „б.“ После проверки твердости края лунки зачистить.
7. Поверхность „б“ проверять по краске с деталью 2Д100-76-010, прилегание должно быть равномерное и не менее 80% площади
8. На поверхности „в“ допускаются отдельные кольцевые риски.

10. По размеру 42А производить разбивку по группам.

<i>N<sup>o</sup> группы</i>	<i>Фактический размер</i>
<i>I</i>	<i>от 42,000 до 42,012 мм</i>
<i>II</i>	<i>св. 42,012 до 42,027 мм</i>

Номер группы клеймить.

## Детали

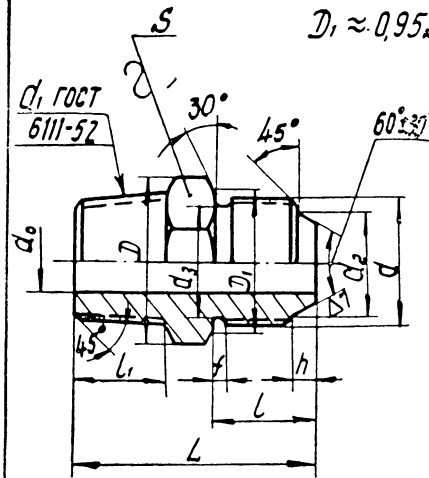


## Маслопрокачивающий насос

20400-70-003

▽4 Остальное

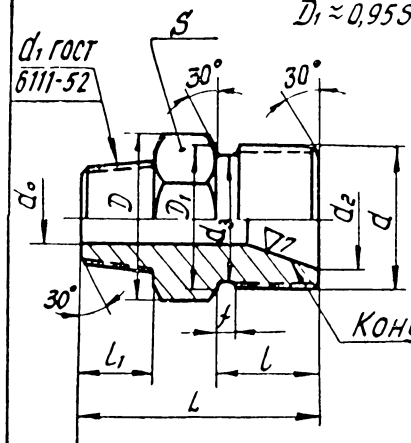
$D_1 \approx 0,95S$



№ по пор.	Обозначение	Фтуды $d_H \times d_{BH}$	Резьба $d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$f$	$h$	$L$	$L_1$	$L_2$	$D \approx$	$S$	Вес $l_{шт.}$
1	P02907.10	6×4	M12×1,25	K 1/8"	4	9,5	10,2	2	4	15	9	30	16,2	0,019
2	P02907.10	10×8	M18×1,5	K 1/4"	8	15	15,8	3	4,5	17	13	37	21,9	0,044
3	P02907.10	16×12	M24×1,5	K 1/2"	12	20	21,8	3	5	20	18	47	31,2	0,10
4	P02907.10	20×16	M30×1,5	K 3/4"	16	26	27,8	3	6	22	18	49	36,9	0,146

▽4 Остальное

$D_1 \approx 0,95S$



№ по пор.	Обозначение	$D_2$	Резьба $d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$f$	$L$	$L_1$	$L_2$	$D \approx$	$S$	Вес $l_{шт.}$
1	P02954.70	6	M20×1,5	K 1/4"	7	15	17,8	3	16	14	39	21,9	0,059
2	P02954.70	13	M30×2	K 3/4"	13	23	27	4	20	18	52	31,2	0,143
3	P02954.70	15	M39×2	K 3/4"	18	28	36	4	22	20	56	36,9	0,238
4	P02954.70	20	M42×2	K 3/4"	20	32	39	4	22	20	58	41,6	0,256

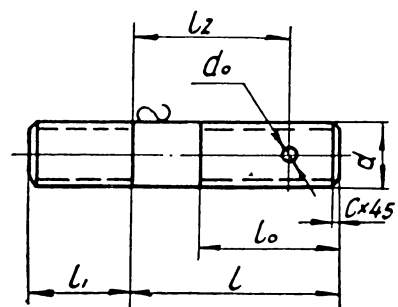
Технические требования по ГОСТ 5026-57

Штуцера ввертные



Дизель 2Д100

▽3 Остальное



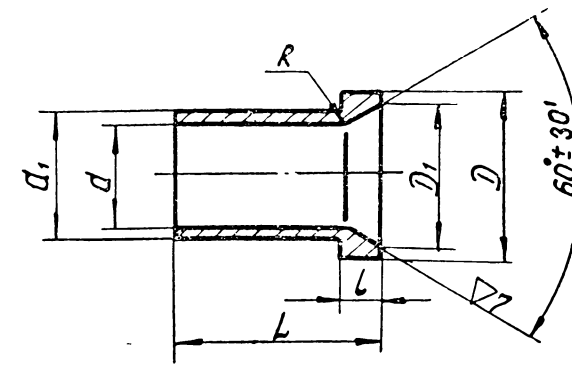
№ по пор.	Обозначение	Размеры $d$	$d_1$	$L$	$L_1$	$L_2$	$S$	Вес $l_{шт.}$
1	P02410.00	M6×1 кл.2	-	16±1,5	10±2	15±2	-	0,005
2	P02410.00	M10×1 кл.2	25±0,8	30±1,5	15±2	30±2	21±0,5	0,023
3	P02410.00	M10×1 кл.2	25±0,8	30±1,5	15±2	30±2	23±0,5	0,024
4	P02410.00	M12×1,25 кл.2	-	35±1,5	18±2	28±2	-	0,039

Шпильки



Дизель 2Д100

▽4 Остальное

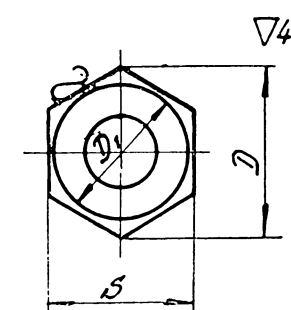
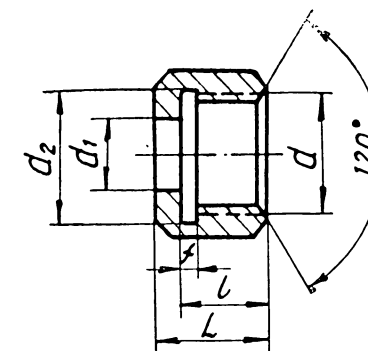


№ по пор.	Обозначение	Фтуды $d_H \times d_{BH}$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$f$	$L$	$L_1$	$L_2$	$D \approx$	$S$	Вес $l_{шт.}$
1	P02903.50	6×4	6	7	10	9		16					0,002
2	P02903.50	10×8	10	12	16	14		20					0,006
3	P02903.50	12×10	12	14	18	15		22					0,008
4	P02903.50	16×12	16	18	22	19		25					0,009
5	P02903.50	20×16	20	23	28	24		30					0,026

Ниппели



Дизель 2Д100



▽4 Остальное  
 $D_1 \approx 0,95S$

Технические требования по ГОСТ 5026-57.

№ по пор.	Обозначение	Фтуды $d_H \times d_{BH}$	Резьба $d$	$d_1$	$d_2$	$L$	$L_1$	$f$	$D \approx$	$S$	Вес $l_{шт.}$
1	P02915.50	6×4	M12×1,25	7	12,5	14	16		19,5	17	0,018
2	P02915.50	10×8	M18×1,5	12	18,5	16	19		25,4	22	0,029
3	P02915.50	12×10	M20×1,5	14	20,5	17	21		31,2	27	0,060
4	P02915.50	16×12	M24×1,5	18	24,5	19	23		36,9	32	0,088
5	P02915.50	20×16	M30×1,5	23	30,5	20	24		41,6	36	0,085

Гайки накидные



Дизель 2Д100

## II. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДИЗЕЛЯ 2Д100

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Группа Д100.07									
Д100.07сб	Валы топливных насосов	2Д100сб	2Д100сб	1	194,5	—	—	—	—
Д100.07.101сб	Валы топливных насосов	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.102сб	Верхняя половина первого подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.103сб	Нижняя половина первого подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.104сб	Верхняя половина среднего подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.105сб	Нижняя половина среднего подшипника	—	Д100.07сб	—	—	—	—	—	—
Д100.07.106сб2	Предельный регулятор	Д100.07сб	Д100.07сб	1	4,35	—	—	—	30
Д100.07.001	Вал топливных насосов (1-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	18,26	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	—	4
Д100.07.002	Вал топливных насосов (2-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	16,82	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60		—	3
Д100.07.003	Вал топливных насосов (3-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	11,97	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60		—	2
Д100.07.004	Вал топливных насосов (4-я секция)	Д100.07сб	Д100.07.101сб	2	14,02	Сталь 50Г ГОСТ 1050—60		—	1
Д100.07.006	Болт призонный	Д100.07сб	Д100.07.101сб	36	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59		—	28
Д100.07.007	Верхняя половина первого подшипника	Д100.07сб	Д100.07.102сб	2	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	23
Д100.07.008	Нижняя половина первого подшипника	Д100.07сб	Д100.07.103сб	2	1,62	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	24
Д100.07.009	Верхняя половина среднего подшипника	Д100.07сб	Д100.07.104сб	18	0,93	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	19
Д100.07.010	Нижняя половина среднего подшипника	Д100.07сб	Д100.07.105сб	18	0,995	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	20
Д100.07.011.1	Упорный подшипник	Д100.07сб	Д100.07сб	2	1,85	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	14
Д100.07.012	Пружинное кольцо	Д100.07сб	Д100.07сб	20	0,018	Проволока II-4 ГОСТ 9389—60		—	15
Д100.07.013.1	Установочный болт	Д100.07сб	Д100.07сб	20	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1051—59		—	18
Д100.07.014	Нажимное кольцо подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,496	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	13
Д100.07.015	Упорный фланец подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,83	Бронза Бр. ОЦСН 3-7-5-1 ГОСТ 613—50		—	12
Д100.07.016	Пята подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,295	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	10
Д100.07.018.2	Гайка упорного подшипника	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,36	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	9	
Д100.07.021.3	Корпус предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	2,19	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	2	
Д100.07.023.2	Скоба стопора груза	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,445	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	1	
Д100.07.025.3	Груз предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	1,53	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	9	
Д100.07.026А	Пружина предельного регулятора	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,054	Проволока II-3,5 ГОСТ 9389—60	—	7	
Д100.07.027.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0044	Лента У7А-С-1 ГОСТ 2283—57	—	4	
Д100.07.039.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0022	Лента У7А-С-0,5 ГОСТ 2283—57	—	5	
Д100.07.040.1	Регулировочная прокладка	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	От 0 до 5	0,0014	Лента У7А-С-0,3 ГОСТ 2283—57	—	6	
Д100.07.041	Болт	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	2	0,045	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	3	
Д100.07.050	Шестерня	Д100.07сб	Д100.07сб	2	5,91	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	26	
Д100.07.051	Фланец привода тахометра	Д100.07сб	Д100.07сб	1	1,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	27	
Д100.07.053	Шайба	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,06	Сталь IIIГ 15кп ГОСТ 914—56	—	11	
Д100.07.054	Штифт конический	Д100.07сб	Д100.07сб	4	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	25	
Р02410-00	Шпилька 1М12×40×36	Д100.07сб	Д100.07.101сб	8	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	22	
ГОСТ 7810—57	Болт М8×12	Д100.07сб	Д100.07сб	4	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	6	
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×60	Д100.07сб	Д100.07сб	12	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	17	
ГОСТ 5982—59	Гайка 1М12	Д100.07сб	Д100.07сб Д100.07.101сб	8 36	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	21	

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр1 <sub>3</sub> ×12	Д100.07сб	Д100.07.101сб Д100.07.102сб Д100.07.103сб Д100.07.104сб Д100.07.105сб	1 1 1 1 1	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1"	Д100.07сб	Д100.07сб Д100.07.101сб	2 1	0,1	Чугун КЧ 30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	8
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	Д100.07сб	Д100.07.101сб	36	0,0015	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	29
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, l=250 мм	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,004	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	5
ГОСТ 3282—46	Проволока О2, l=250 мм	Д100.07.106сб2	Д100.07.106сб2	1	0,006	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	8
ГОСТ 3282—46	Проволока О2, l=2 850 мм	Д100.07сб	Д100.07сб	2	0,08	Проволока О2 ГОСТ 3282—46	—	—	16
Группа 2Д100.11									
2Д100.11сб	Водяной насос пресной воды	2Д100сб	2Д100сб	1	98,1	—	—	14—15	—
2Д100.11.001сб	Задняя головка	—	2Д100.11сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.11.002сб	Пломбировка водяного насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,3	—	—	24	1
Д50.11.101сб	Втулка машинная сальниковая	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,72	—	—	23	11
Д100.11.001.1А	Корпус насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	22,2	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	21	23
2Д100.11.002	Станина насоса	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	24,5	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	17	6
2Д100.11.003.1	Колесо рабочее	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	5,5	Бронза Бр ОЦСН 3-7-5-1 ГОСТ 613—50	Отливка	20	22
2Д100.11.004.3	Вал	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	5,6	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	8
Д100.11.005	Шестерня	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	3,56	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	16	2
2Д100.11.006А	Головка всасывающая	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	10,0	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	19	19
2Д100.11.007А	Головка задняя	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	7,7	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	22	24
Д50.11.008.3	Половина нажимной сальнико- вой втулки	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,35	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	23	1
2Д100.11.010А	Втулка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,115	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	19	39
2Д100.11.014	Втулка отражательная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,24	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	23	30
Д100.11.015	Кольцо уплотнительное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,02	Чугун специальный	Дубликат	23	27
Д100.11.016.1	Втулка распорная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	1,99	Сталь 20 ГОСТ 8732—58	—	16	7
Д100.11.017	Кольцо стопорное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,235	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 4 ГОСТ 5681—57	16	4
2Д100.11.018.1	Шпонка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,014	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	15
2Д100.11.020	Кольцо уплотнительное	2Д100.11сб	2Д100.11сб	5	0,027	Набивка АП ГОСТ 5152—62	—	18	13
Д100.11.021	Шпонка приводной шестерни	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,045	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	16	3
Д100.11.024	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	3	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	19	29
Д100.11.025	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	18	14
Д100.11.026	Прокладка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	18	16
Д100.11.032	Пробка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	0,005	Латунь ЛМЦ 58-2 ГОСТ 1019—47	—	16	9
Д100.11.033	Пробка	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,016	Латунь ЛМЦ 58-2 ГОСТ 1019—47	—	23	41
Д100.11.036	Шайба стопорная	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,02	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	23	21
2Д100.11.036	Шпилька	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	19	12
2Д100.11.037	Шайба	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	0,076	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 53 ГОСТ 2590—57	15	1
2Д100.11.038	Гайка глухая	2Д100.11сб	2Д100.11.001сб	1	0,07	Сталь 2Х13 ГОСТ 5949—61	—	18	20
2Д100.11.039	Заглушка	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,1	Фанера ФБ; δ=6 ГОСТ 3916—55	—	24	1
2Д100.11.040	Заглушка	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,2	Фанера ФБ; δ=6 ГОСТ 3916—55	—	24	2
Р02420-00	Шпилька М—1М12×35×28	2Д100.11сб	2Д100.11сб	8	0,037	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	42
Р02420-00	Шпилька М—1М12×40×36	2Д100.11сб	2Д100.11сб	8	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	35
Р02420-00	Шпилька М—1М16×35	2Д100.11сб	2Д100.11сб	10	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 7810—57	Болт М8×16	2Д100.11сб	2Д100.11сб	4	0,0095	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 7806—57	Болт М6×60/55	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Р02954-70	Штуцер II-13	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,15	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	25
ГОСТ 5933—51	Гайка 2М24	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	32



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 5932—51	Гайка М6	Д50.11.101сб	Д50.11.101сб	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 5929—51	Гайка 1М10	2Д100.11сб	2Д100.11сб	4	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М16	2Д100.11сб	2Д100.11сб	10	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	18
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М12	2Д100.11сб	2Д100.11сб	16	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	36
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.11сб	2Д100.11сб	16	0,006	Сталь ГОСТ 6960—54	—	—	37
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 408	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	1,2	—	—	—	5
ГОСТ 5720—51	Шарикоподшипник 1309	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	1,19	—	—	—	28
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/8"	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/2"	2Д100.11сб	2Д100.11сб	2	0,034	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	—	40
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×35	2Д100.11сб	2Д100.11сб	1	0,006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	33
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×12	Д50-11-101сб	Д50.11.101сб	2	0,00018	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая 0,3 ÷ 0,5 мм, l=850 мм	2Д100.11сб	2Д100.11сб	—	—	—	—	—	38
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, l=2 500 мм	2Д100.11сб	2Д100.11сб	—	0,04	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	34
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, l=1 м	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	1	0,006	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	4
СК-075-31	Пломба	2Д100.11.002сб	2Д100.11.002сб	2	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	3
Группа Д100.12									
Д100.12сб	Насос масляный	2Д100сб	2Д100сб	1	108,72	—	—	25—26	—
Д100.12.001сб3	Шестерня ведущая	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	13,1	—	—	34	29
Д100.12.002сб	Шестерня ведомая	Д100.12сб	Д100.12сб	1	12,6	—	—	35	30
Д100.12.003сб	Пломбировка масляного насоса	—	Д100.12сб	1	2,8	—	—	38	—
Д100.12.004сб	Крышка в сборе	—	Д100.12.003сб	—	—	—	—	—	—
Д100.12.001.01	Корпус	Д100.12сб	Д100.12сб	1	50	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	27—29	1
Д100.12.002.2	Крышка насоса	Д100.12сб	Д100.12сб	1	4,3	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	32	20
Д100.12.003.4	Планка подшипников наруж- ная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	6,5	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	31	10
Д100.12.005.2	Планка подшипников внут- ренняя	Д100.12сб	Д100.12сб	1	6	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	33	24
Д100.12.008.2	Шестерня ведущая синхронная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	1,3	Сталь 20Х ГОСТ 4543—54	—	31	12
Д100.12.009.5	Поводок зубчатый	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,42	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	33	26
Д100.12.010А	Корпус клапана	Д100.12сб	Д100.12сб	1	2,5	Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	—	30	2
Д100.12.011	Редукционный клапан	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,56	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	30	7
Д100.12.012.2	Пружина	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,45	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока 6 ГОСТ 1769—53	30	5
Д100.12.013	Гайка нажимная	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,28	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	30	3
Д100.12.014	Шайба	Д100.12сб	Д100.12сб	3	0,144	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	31	13
2Д100.12.015	Замок пластинчатый	Д100.12сб	Д100.12сб	3	0,0122	Лист В1 ГОСТ 3680—57	—	31	15
Д100.12.018	Шпонка	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,02	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	31	11
Д100.12.020.1	Планка стопорная	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,03	Сталь ИИГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	33	33
Д100.12.022.1	Штифт конический	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	34	39
Д100.12.027.1	Прокладка	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,016	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	31	21
2Д100.12.028	Прокладка	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,025	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	29	8
Д100.12.029.2	Шестерня ведомая синхронная	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,9	Сталь 20Х ГОСТ 4543—57	—	32	16
Д100.12.030.2	Втулка шестерни	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	32	17
Д100.12.035.1	Шайба	2Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,05	Сталь ИИГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	32	18
Д100.12.037.2	Вал ведомый	Д100.12.002сб	Д100.12.002сб	1	3,6	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	36	1
Д100.12.038.4	Вал ведущий	Д100.12.001сб3	Д100.12.001сб3	1	4,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	36	1
Д100.12.039.2	Шестерня левая	Д100.12.001сб3	Д100.12.001сб3	1	4,5	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	37	2
Д100.12.040.2	Шестерня правая	Д100.12.002сб	Д100.12.001сб	1	4,5	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	37	3
Д100.12.042.2	Гайка	Д100.12.002сб	Д100.12.00сб	1	0,28	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	Круг 65 ГОСТ 2590—51	37	5
Д100.12.043.1	Штифт	Д100.12.002сб	Д100.12.00сб	4	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	37	4

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.12.049.2	Штифт конический	Д100.12сб	Д100.12сб	4	0,084	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	34	40
Д100.12.052	Кольцо пружинное	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,16	Проволока II-5 ГОСТ 9389—60	—	32	22
Д100.12.053	Пружина	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,27	Проволока II-5 ГОСТ 9389—60	—	30	4
Д100.12.054	Втулка	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,093	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	30	6
Д100.12.070	Крышка	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	0,54	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	38	5
Д100.12.071	Кожух	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	1,25	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	38	4
Д100.12.072	Фланец	Д100.12.003сб	Д100.12.004сб	1	0,6	Сталь ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	38	3
Д100.12.073	Заглушка	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	2	0,09	Фанера березовая ФБ; δ=6 ГОСТ 3916—55	—	38	6
Д100.12.074	Гайка	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	33	27
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25× ×30×26	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	37
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25× ×60×56	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	31
Р02420-00	Шпилька М—М12×1,25× ×110×105	Д100.12сб	Д100.12сб	10	0,074	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	29	38
ГОСТ 8328—57	Подшипник 2309	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,9	—	—	—	23
ГОСТ 8328—54	Подшипник 42507	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,85	—	—	—	9
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×28	Д100.12сб	Д100.12сб	6	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 7808—57	Болт М10×30	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	4	0,025	Сталь ГОСТ 1759—56	—	—	1
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	4	0,011	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	2
ГОСТ 5932—51	Гайка М12×1,25	Д100.12сб	Д100.12сб	20	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	32
ГОСТ 5933—51	Гайка М12×1,25	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	41
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 8Пр1 <sub>3</sub> ×18	Д100.12сб	Д100.12сб	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×40	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	34
ГОСТ 397—54	Шплинт 6×100	Д100.12сб	Д100.12сб	1	0,023	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	36
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-3/4"	Д100.12сб	Д100.12сб	2	0,062	Чугун КЧ 30-60 ГОСТ 1215—41	—	—	28
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	<i>l = 13 м</i>	0,008	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	7
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	Д100.12сб	Д100.12сб	<i>l=2 300мм</i>	0,015	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	35
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая 0,3—0,5, <i>l=1 000 мм</i>	Д100.12сб	Д100.12сб	1	—	Нитка шелковая ГОСТ 4903—49	—	—	42
СК-075-31	Пломба	Д100.12.003сб	Д100.12.003сб	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	8
Группа 2Д100.14									
2Д100.14.001сб	Реле давления масла	2Д100сб	2Д100сб	1	5,442	—	—	—	—
2Д100.14.002сб	Реле остановки двигателя	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	1	2,68	—	—	—	1
2Д100.14.003сб	Реле сброса нагрузки	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	1	2,68	—	—	—	2
2Д100.14.006сб	Датчик реле остановки двига- теля	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	1,415	—	—	—	15
2Д100.14.007сб	Датчик реле сброса нагрузки	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	1,415	—	—	—	15
2Д100.14.008сб	Реле давления масла РДМ-21	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	1,6	—	Покупной	—	1
2Д100.14.009сб	Реле давления масла РДМ-22	2Д100.14.007сб	2Д100.14.007сб	1	1,6	—	Покупной	—	1
2Д100.14.010сб	Датчик	—	2Д100.14.006сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.14.011сб	Кронштейн	—	2Д100.14.007сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.14.012сб	Корпус	—	2Д100.14.010сб	—	—	—	—	—	—
Д50.14.104сб	Диафрагма	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	—	—	—	—	—
Д50.14.004.1	Сильфон	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	0,028	—	—	—	3
		2Д100.14.006сб	2Д100.14.010сб	2	0,005	Латунь Л80 ГОСТ 1019—47	—	—	7
2Д100.14.011	Табличка	2Д100.14.007сб	2Д100.14.002сб	1	0,008	Жесть белая № 36 3 кл. С2 ГОСТ 5343—54	—	—	17
2Д100.14.012	Табличка	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	0,008	Жесть белая № 36 3 кл. С2 ГОСТ 5343—54	—	—	17
Д50.14.013	Фланец	Д50.14.104сб	Д50.14.104сб	4	0,014	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.14.013	Корпус	2Д100.14.006сб	2Д100.14.012сб	2	0,04	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	—	8
		2Д100.14.007сб							

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.14.014	Штуцер	2Д100.14.007сб	2Д100.14.012сб	2	0,033	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	—	9
2Д100.14.015	Стержень	2Д100.14.007сб	2Д100.14.010сб	2	0,035	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 28 ГОСТ 2590—57	—	6
2Д100.14.016	Крышка	2Д100.14.007сб	2Д100.14.010сб	—	0,018	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	—	11
Д50.14.016	Втулка	Д50.14.104сб	Д50.14.104сб	4	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
2Д100.14.017	Шайба	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	0,003	Сталь ПН 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,5 ГОСТ 3680—57	—	5
2Д100.14.018	Пружина	2Д100.14.007сб	2Д100.14.007сб	1	0,015	Проволока П-2,5 ГОСТ 9386—60	—	—	4
2Д100.14.019	Колпачок	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	0,01	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 1050—60	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	—	3
2Д100.14.020	Манжета	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	0,0015	Текстолит марки А15 ГОСТ 2910—54	—	—	2
2Д100.14.021А	Колпачок	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	1	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	—	10
2Д100.14.021	Кронштейн	2Д100.14.007сб	2Д100.14.007сб	1	0,519	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	7
2Д100.14.023	Втулка	2Д100.14.002сб	2Д100.14.011сб	4	0,013	Ст. 3 ГОСТ 8733—58	—	—	12
2Д100.14.026	Угольник	2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,019	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	8
ГОСТ 7808—57	Болт М8×16	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	4	0,01	Сталь ГОСТ 1759—62	—	—	3
ГОСТ 1489—62	Винт М4×8	2Д100.14.006сб	2Д100.14.006сб	4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 1489—62	Винт М6×50	2Д100.14.007сб	2Д100.14.007сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 1489—62	Винт М5×12	2Д100.14.002сб	2Д100.14.011сб	16	0,0022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 1489—62	Винт М5×16	2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 5927—62	Гайка М5	2Д100.14.002сб	2Д100.14.011сб	20	0,0015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
ГОСТ 5927—62	Гайка М6	2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,0029	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	14
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.14.002сб	2Д100.14.011сб	4	0,0014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 5	2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	20	0,0004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	2
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6	2Д100.14.002сб	2Д100.14.011сб	4	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8	2Д100.14.003сб	2Д100.14.011сб	4	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	4
ОСТ 8218	Заклепка алюминиевая (А2) 3×6 (I)	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	2	0,0006	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	16
НКТП 1170	Проволока О1, l=0,18 м	2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	2	—	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	11
ГОСТ 3282—46	Проволока О1, l=0,25 м	2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	—	—	—	—	6
ГОСТ 3282—46	Пломба	2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	2	—	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	10
СК-075-031		2Д100.14.002сб	2Д100.14.002сб	1	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	5
		2Д100.14.003сб	2Д100.14.003сб	1	—	—	—	—	5
		2Д100.14.001сб	2Д100.14.001сб	2	—	—	—	—	5
Группа Д100.17									
Д100.17.1сб	Форсунка	2Д100сб	2Д100сб	20	1,03	—	—	45	—
Д100.17.101сб	Распылитель	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,049	—	—	50	11
Д100.17.001	Корпус форсунки	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,522	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	48	12
Д100.17.002	Корпус распылителя	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,038	Сталь 18Х2Н4ВА ГОСТ 4543—61	—	45	1
Д100.17.003	Игла форсунки	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,011	Сталь Р18 ГОСТ 5952—51	—	45	2
Д100.17.004.20	Сопловой наконечник	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	49	13
Д100.17.005	Ограничитель	Д100.17.101сб	Д100.17.101сб	20	0,002	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	45	3
Д100.17.006	Толкатель	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,005	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	46	10
Д100.17.007	Целевой фильтр	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,035	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	47	9

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит обозначение (сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.17.008	Уплотнительное кольцо	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	25	0,002	Медь МЗ ГОСТ 859—41	—	46	8
Д100.17.009	Тарелка пружины	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,009	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	46	7
Д100.17.010	Пружина форсунки	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,027	Проволока 4 50ХФА ГОСТ 3704—47	—	47	6
Д100.17.011.2	Стакан пружины	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 32(5) ГОСТ 8560—57	46	5
Д100.17.012.2	Пробка регулировочная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	46	4
Д100.17.013	Прокладка уплотнительная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,001	Медь МЗ ГОСТ 859—41	—	47	14
Д100.17.018	Прокладка уплотнительная	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,003	Медь МЗ ГОСТ 859—41	—	47	15
Д100.17.019А	Заглушка	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	49	17
Д100.17.020А	Колпачок	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	46	16
Д100.17.021	Колпачок (вариант)	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 14(5) ГОСТ 7417—57	50	1
Д100.17.021А	Колпачок	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	50	2
Д100.17.022	Контргайка	Д100.17.1сб	Д100.17.1сб	20	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 32(5) ГОСТ 8560—57	50	3
Группа 2Д100.18									
2Д100.18.1сб1	Выхлопная система	2Д100сб	2Д100сб	1	508	—	—	51	—
Д100.18.101сб	Выхлопной коллектор правый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	190,6	—	—	56	3
Д100.18.102сб	Выхлопной коллектор левый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	189,0	—	—	63	4
Д100.18.103сб1	Коллектор правый в сборе	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	1	170,0	—	—	57	6
Д100.18.104сб1	Коллектор левый в сборе	Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	1	170,0	—	—	64	5
Д100.18.105сб	Кожух внутренний правый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	1	103,0	—	—	61	1
Д100.18.106сб1	Кожух внутренний левый	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	103,0	—	—	66	6
Д100.18.107сб	Крышка левая	Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	10	1,024	—	—	60	7
Д100.18.108сб1	Крышка	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	10	1,642	—	—	60	5
2Д100.18.120сб1	Патрубок выхлопной правый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	63,5	—	—	52	1
2Д100.18.121сб1	Патрубок выхлопной левый	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	1	63,5	—	—	54	2
Д100.18.001.1	Кожух внутренний	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	47,3	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	62, п. 6	1
Д100.18.002	Коробка переливная	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	40	0,11	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	62	6
Д100.18.003.1	Плита	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	49,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 18 ГОСТ 5681—57	62, п. 9	2
Д100.18.004	Лист торцовый внутренний левый	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	1	1,17	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	62, п. 7	4
Д100.18.005	Лист внутренний левый	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	1	1,76	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	66	3
Д100.18.006	Распорка	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	6	0,045	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61	5
Д100.18.007	Распорка	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	56	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61, п.2	2
Д100.18.008	Распорка	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	108	0,025	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61, п.3	6
Д100.18.009	Распорка	Д100.18.106сб1	Д100.18.106сб1	128	0,053	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 20 ГОСТ 2590—57	61, п.5	7
Д100.18.011	Лист торцовый внутренний правый	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	1,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	61, п.4	8
Д100.18.012	Лист внутренний правый	Д100.18.105сб1	Д100.18.105сб1	1	1,9	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	62	9
Д100.18.013	Обойма	Д100.18.107сб	Д100.18.107сб	20	0,074	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	60	8
Д100.18.014	Набивка	Д100.18.108сб1	Д100.18.108сб1	20	0,9	Картон асбестовый	А1 СЗ ГОСТ 2850—58	—	1
Д100.18.015	Крышка	Д100.18.107сб	Д100.18.107сб	20	0,05	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	60	2
Д100.18.018.2	Гнездо термопары	Д100.18.108сб1	Д100.18.108сб1	10	0,62	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Круг 32 ГОСТ 2590—57	60	4
Д100.18.019.1	Фланец	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	20	0,37	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Поковка	58	3
Д100.18.021.1	Кожух наружный правый	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	43,3	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	58	8
		Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1					59	3

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.18.022.1	Фланец смотровой	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	20	1,6	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	58	3
Д100.18.024	Лист наружный	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	2	2,59	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	58, п.3	7
Д100.18.025	Лист переливной коробки пра- вый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	1	0,98	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	58, п.7	2
Д100.18.026	Коробка переливная	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	2	0,48	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	59	4
Д100.18.027	Лист торцовый наружный	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	2	0,77	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	59, п.5	5
Д100.18.028	Бонка спуская	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	2	0,32	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	58, п.10	9
Д100.18.029.1	Кожух наружный левый	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	43,3	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	58, п.9	1
Д100.18.030	Фланец торцовый	Д100.18.103сб1	Д100.18.103сб1	2	18,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	65	5
Д100.18.031	Лист переливной коробки	Д100.18.104сб1	Д100.18.104сб1	1	0,98	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	59, п.6	6
Д100.18.032	Прокладка	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	20	0,003	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	65	8
Д100.18.035	Пробка	Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	24	0,054	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	55	7
Д100.18.041	Проставка	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	12	0,06	Паронит листовой 1	—	55, п.7	3
Д100.18.042	Болт	Д100.18.102сб1	Д100.18.102сб1	12	0,08	ГОСТ 481—58	—	55	2
Д100.18.045	Карман правый	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	1	0,535	Ст. 40 ГОСТ 1050—60	—	55	1
Д100.18.046	Карман левый	2Д100.18.120сб	2Д100.18.120сб	1	0,535	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 22 ГОСТ 2590—57	55	9
Д100.18.101	Фланец специальный	Д100.18.102сб1	Д100.18.102сб1	2	12,5	Сталь 18ХНВА	—	55, п.9	10
Д100.18.102	Фланец	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	2	10,345	ГОСТ 4543—54	—	55	10
2Д100.18.103.1	Колено наружное правое	Д100.18.102сб1	Д100.18.102сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	11
2Д100.18.104.1	Колено наружное левое	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	1	10,2	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	11
2Д100.18.105.1	Колено внутреннее левое	Д100.18.102сб1	Д100.18.102сб1	1	8,989	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	2
2Д100.18.106.1	Колено внутреннее правое	Д100.18.120сб1	Д100.18.120сб1	1	8,983	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	2
Д100.18.107	Фланец	Д100.18.120сб1	Д100.18.120сб1	1	1,89	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	10
Д100.18.108.2	Патрубок	Д100.18.121сб1	Д100.18.121сб1	1	0,96	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	6
Д100.18.114	Бонка	Д100.18.120сб1	Д100.18.120сб1	1	0,21	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	53	7
Д100.18.115	Бонка	Д100.18.121сб1	Д100.18.121сб1	1	0,21	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	53	12
Д100.18.116.1	Бонка	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	2	0,195	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 70 ГОСТ 2590—57	53	4
2Д100.18.117.1	Колено наружное правое	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	2	1,0	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 70 ГОСТ 2590—57	53	5
2Д100.18.118.1	Колено наружное левое	2Д100.18.121сб1	2Д100.18.121сб1	1	10,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 70 ГОСТ 2590—57	53	5
Д100.18.120	Прокладка	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	55	9
Д100.18.121	Прокладка	2Д100.18.121сб1	2Д100.18.121сб1	1	10,2	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	55	8
Д100.02.141А	Штифт контрольный	2Д100.18.120сб1	2Д100.18.120сб1	1	10,2	Сталь IVГ 10 кп	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	55	8
Д100.18.166	Штуцер	2Д100.18.121сб1	2Д100.18.121сб1	1	10,2	ГОСТ 914—56	Лист ВЗ ГОСТ 3680—57	55	8
		2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,225	Паронит листовой 1,5	—	51	8
		2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,135	ГОСТ 481—58	—	51	5
		Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	2	0,045	Паронит листовой 1	—	51	5
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб	2	0,045	ГОСТ 481—58	—	51	5
		2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб	1	0,22	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	56	14
		Д100.18.101сб	Д100.18.102сб	1	0,22	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27 V	56, п.14	9
		Д100.18.102сб	Д100.18.101сб	1	0,22	ОСТ/НКТП 7130	ОСТ/НКТП 7130	51	11



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт., в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
P02410-00	Шпилька 1М10×20	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	120	0,004	МСт. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					—	6
ОСТ 20001—38	Шпилька 1М12×35 АП-0	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	28	0,035	Сталь ГОСТ 1050—60	—	351	
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					351	13
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	12	0,004	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	4
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					—	8
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	28	0,024	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	12
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					—	14
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/2"	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	4	0,06	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	1
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					—	2
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1"	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 3112—54	Пробка РК I-1 1/2"	2Д100.18.1сб1	2Д100.18.1сб1	2	0,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	120	0,004	Сталь ГОСТ 6960—54	—	—	8
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб					—	4
ГОСТ 8906—58	Кран водоразборный КрВЛ15	2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб	2	0,35	—	—	—	9
			Д100.18.102сб						
ГОСТ 1779—55	Нить асбестовая Ø 2	2Д100.18.1сб1	Д100.18.101сб	—	—	Асбест	—	—	10
			Д100.18.102сб					—	11
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	Д100.18.101сб	Д100.18.101сб	2м	0,03	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	12
		Д100.18.102сб	Д100.18.102сб						
Группа 2Д100.20									
2Д100.20сб1	Масляная система	2Д100сб	2Д100сб	1	218	—	—	67—70	—
2Д100.21.005сб	Труба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,555	—	—	81	33
Д100.20.005сб1	Коллектор верхний	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	26,5	—	—	77	15
Д100.20.006сб1	Коллектор масла верхний	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.20.010сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,06	—	—	75	14
2Д100.20.011сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,155	—	—	80	13
2Д100.20.016сб	Трубопровод всасывающий	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,665	—	—	75	2
2Д100.20.017сб2	Крышка с патрубком	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	15,6	—	—	92	81
Д100.20.104сб1	Корпус нижнего коллектора в сборе	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.102сб1	Коллектор нижний	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	25,48	—	—	79	37
Д100.20.105сб1	Колено верхнее в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	7,07	—	—	86	48
Д100.20.107сб	Колено нижнее в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,7	—	—	87	56
Д100.20.108сб	Труба нижняя в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,27	—	—	87	57
Д100.20.109сб1	Труба в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	2,7	—	—	88	66
Д100.20.110сб1	Крышка в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,7	—	—	80	59
Д100.20.111сб1	Трубка к верхнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	12	1,34	—	—	81	52
Д100.20.112сб	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	1,16	—	—	83	36
Д100.20.113сб	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	1,31	—	—	82	34
Д100.20.114сб1	Трубка к нижнему подшипнику	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	1,1	—	—	83	35
Д100.20.116сб1	Трубка распределительного вала	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,27	—	—	80	53
Д100.20.117сб	Трубка манометра	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	80	50
Д100.20.118сб	Трубка воздухоудвки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,12	—	—	80	21
Д100.20.119сб	Трубка воздухоудвки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,12	—	—	80	20
Д100.20.121сб	Трубка передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,3	—	—	80	100
Д100.20.122сб	Трубка шестерни воздухоудвки	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,225	—	—	80	77
Д100.20.123сб	Трубка передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,13	—	—	80	67
Д100.20.125сб	Трубка подшипника передачи	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,07	—	—	82	68
Д100.20.126сб	Кронштейн в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	1,0	—	—	90	79
Д100.20.129сб2	Труба вентиляции картера	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	5,06	—	—	89	75
Д100.20.154сб	Трубка отвода масла от масло-отделителя в сборе	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	88	78
Д100.20.156сб	Трубопровод	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,110	—	—	85	46
Д100.20.157сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,307	—	—	93	96
Д100.20.158сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,32	—	—	93	93
Д100.20.159сб1	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	18	0,3	—	—	93	94
Д100.20.207сб	Патрубок приемный верхний	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.208сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	12,86	—	—	84	27
Д100.20.209сб	Кронштейн	—	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.20.210сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	—	—	81	51
Д100.20.211сб	Угольник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	20	0,27	—	—	91	95

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество в дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.20.212сб	Трубка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,32	—	—	93	91
Д100.20.213сб	Трубопровод всасывающий	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	21,3	—	—	76	1
Д100.20.216сб	Трубопровод	Д100.20сб1	Д100.20сб1	1	5,1	—	—	85	42
Д100.20.002	Патрубок приемный	Д100.20сб1	Д100.20сб1	1	6,5	Чугун СЧ12-28	Отливка	72	61
Д100.20.002А						ГОСТ 1412—54			
Д100.20.003	Промежуточное колено	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	1,86	Бронза БрОЦС 3-12-5	Отливка	86	1
						ГОСТ 613—50			
Д100.20.007	Фланец	Д100.20.107сб	Д100.20.107сб	4	0,735	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	87	1
Д100.20.010	Наконечник вертикальный	Д100.20.108сб	Д100.20.108сб						
		Д100.20.112сб	Д100.20.112сб	12	0,372	Бронза БрОЦС 3-12-5	Отливка	82	1
		Д100.20.113сб	Д100.20.113сб			ГОСТ 613—50		82	1
		Д100.20.114сб1	Д100.20.114сб1					82	1
Д100.20.011	Наконечник горизонтальный	Д100.20.111сб1	Д100.20.111сб1	36	0,394	Бронза БрОЦС 3-12-5	Отливка	82	2
		Д100.20.112сб	Д100.20.112сб			ГОСТ 613—50		82	2
		Д100.20.113сб	Д100.20.113сб					82	2
		Д100.20.114сб1	Д100.20.114сб1					82	2
Д100.20.014.1	Корпус	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	22,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	79	1
Д100.20.015.1	Труба	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	4,44	Сталь ГОСТ 8733—58	—	86	2
Д100.20.017.1	Труба	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,254	Сталь ГОСТ 8733—58	—	86	3
Д100.08.018	Чаконечник	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,042	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5)	90	3
							ГОСТ 8560—57		
Д100.20.019.1	Трубка	Д100.20.111сб1	Д100.20.111сб1	12	0,48	Труба М22×2 М3	—	81	1
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.020	Трубка	Д100.20.112сб	Д100.20.112сб	10	0,4	Труба М22×2 М3	—	—	3
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.021	Трубка	Д100.20.113сб	Д100.20.113сб	1	0,55	Труба М22×2 М3	—	—	3
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.022.1	Труба М22×2; l = 311	Д100.20.114сб1	Д100.20.114сб1	1	0,33	М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.023	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	1,1	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	79	7
Д100.23.023	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	3	0,017	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	71	8
Д100.20.024	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	0,46	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	79	5
Д100.20.025.1	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	1	0,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	79	3
Д100.20.026.1	Фланец	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	10	0,095	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	79	2
Д100.20.027.1	Крышка	Д100.20.110сб1	Д100.20.110сб1	1	4,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	80	1
Д100.20.028	Фланец	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	1,1	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	88	1
Д100.20.029.3	Фланец	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	1,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	73	86
Д100.20.030	Стойка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,24	Сталь 38ХС ЧМТУ 3365—58	—	74	18
Д100.20.032	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	72	69
Д100.20.033.1	Скоба коллектора	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	5	0,22	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Полоса 5×30		
							ГОСТ 103—57	74	38
Д100.20.035	Трубка	Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	1	0,078	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.036	Щиток	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,85	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	72	72
Д100.20.037.1	Трубка распределительного вала	Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	1	0,27	Труба М10×1 М3	—	80	3
						ГОСТ 617—53			
2Д100.63.039	Бонка	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,052	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	86	5
Д100.20.039	Трубка манометра	Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	1	0,16	Труба М10×1 М3	—	80	4
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.040	Трубка шестерен воздухоудвки	Д100.20.122сб	Д100.20.122сб	2	0,155	Труба М10×1 М3	—	80	8
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.042	Трубка передачи	Д100.20.121сб	Д100.20.121сб	1	0,24	Труба М10×1 М3	—	80	7
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.043	Трубка передачи	Д100.20.123сб	Д100.20.123сб	1	0,06	Труба М10×1 М3	—	80	9
						ГОСТ 617—53			
2Д100.20.045	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,07	Паронит листовой 1	—	80	45
						ГОСТ 481—58			
Д100.20.045	Трубка воздухоудвки	Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	1	0,05	Труба М10×1 М3	—	74	5
						ГОСТ 617—53			
Д100.20.046	Трубка воздухоудвки	Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	1	0,05	Труба М10×1 М3	—	80	6
						ГОСТ 617—53			
2Д100.20.047	Заглушка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,11	Сталь кровельная	—	73	89
						ГОСТ 1393—47			
Д100.20.047	Труба	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	1	0,05	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Д100.20.048.1	Донышко	Д100.20.102сб1	Д100.20.104сб1	2	0,78	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	79	4
Д100.20.050	Пробка	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	1	0,23	Ст. 5 ГОСТ 380—60	—	78	12
Д100.20.051	Стойка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 19 V ОСТ/НКТП 7130	74	19
Д100.20.052А	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	3	0,098	Сталь 45Л—I ГОСТ 977—58	—	74	22
2Д100.20.053	Угольник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,081	Сталь 45Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	78 п. 5	60
		Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1					78	5
Д100.20.054	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	24	0,004	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	73	90
Д100.20.055	Прокладка регулировочная	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,2	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	72	62
2Д100.20.056	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 1 до 2	0,043	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	72	63
Д100.20.058	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 4 до 8	0,015	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	74	29
Д100.20.059	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 0 до 12	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО 0,5 ГОСТ 503—41	74	30
Д100.20.060	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,025	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	71	58
Д100.20.061.1	Кронштейн	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб2	2	0,7	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	90	1
Д100.20.061.1А	Кронштейн (вариант)	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	1	0,3	Алюминиевый сплав АЛ-9 ГОСТ 2685—53	—	90	2
Д100.20.066	Наконечник	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	2	1,6	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	89	3
Д100.20.067	Наконечник	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	1	0,79	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	—	89	1
Д100.20.068.2	Труба	Д100.20.129сб2	Д100.20.129сб2	1	2,67	Сталь 10 ГОСТ 8733—58	—	89	2
Д100.20.069	Фланец	Д100.20.105сб1	Д100.20.105сб1	1	0,62	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	86	4
Д100.37.92	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	170 т. I п. 82	73
Д100.20.148	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20.сб1	2	0,018	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	71	54
Д100.20.161	Трубка маслоотделителя М10×1	Д100.20.154сб	Д100.20.154сб	1	0,14	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	3
Д100.20.163	Шпилька	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	24	0,036	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	78	10
Д100.20.164	Фланец	Д100.20.110сб1	Д100.20.110сб1	1	1,7	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	80	2
Д100.20.165	Кольцо резиновое	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,04	Резина листовая гр IVБ 1 с ТУ № 233-54р	—	73	87
Д100.20.166	Труба	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	1,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	88	2
Д100.20.167	Труба	Д100.20.109сб1	Д100.20.109сб1	1	0,48	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	88	3
Д100.20.169	Муфта переходная	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	73	85
Д100.20.172	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 0 до 8	0,05	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	72	70
Д100.20.176	Скоба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,006	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	71	55
Д100.20.180	Донышко	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,088	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 50 ГОСТ 2590—57	78	10
2Д100.20.180	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,06	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	74	41
Д100.20.181А	Фланец	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,15	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	2
Д100.20.182	Опора	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	6	0,3	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	4
Д100.20.182А									
Д100.20.183	Донышко	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,088	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 60 ГОСТ 2590—57	78	8
2Д100.20.184	Фланец	Д100.20.005сб1	2Д100.20.207сб	1	0,86	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 16 ГОСТ 5681—57	78	13
Д100.20.186	Штуцер	Д100.20.208сб	Д100.20.208сб	1	0,032	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	84	2
Д100.20.187.1	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	19,4	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	77	1
Д100.20.188.1	Хвостовик	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,174	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	78	3
Д100.20.189	Труба М16×1, l=258	Д100.20.157сб1	Д100.20.157сб1	1	0,111	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.191.1	Тройник	Д100.20.211сб	Д100.20.211сб	20	0,12	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 25 ГОСТ 2590—57	91	1
Д100.20.190.1	Труба М16×1, l=300	Д100.20.212сб	Д100.20.212сб	1	0,125	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
		Д100.20.158сб1	Д100.20.158сб1	1					
2Д100.20.192	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,09	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	71	11
Д100.20.192	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.207сб	1	0,2	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	78	14
2Д100.20.193	Тройник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	71	12
Д100.20.193	Труба	Д100.20.005сб1	Д100.20.207сб	1	0,605	Сталь 10 ГОСТ 8731—58	—	78	15
2Д100.20.194	Трубка	2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	2	0,02	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.20.194	Поддон	Д100.20.208сб	Д100.20.208сб	1	11,6	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	—	1

Продолжение										
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции	
2Д100.20.195	Трубка Кронштейн Прокладка	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	1	0,085	Медь МЗ ГОСТ 617—53	Лист 5 ГОСТ 5681—57	80	10	
Д100.20.196		2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,145	Ст. 3 ГОСТ 500—58		73	97	
Д100.20.197		2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,12	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58		73	84	
Д100.20.198	Фланец	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,14	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	85	1	
Д100.20.199	Труба	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2	
2Д100.20.200	Шайба	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	От 1 до 6	0,032	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В1 ГОСТ 3680—57	71	76	
2Д100.20.201	Труба	2Д100.20.016сб	2Д100.20.016сб		1	1,2		Сталь 10 ГОСТ 1050—60	75	1
2Д100.20.201	Пробка	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1		1	0,2		Сталь 40 ГОСТ 1050—60	78	9
Д100.20.202	Тройник	Д100.20.005сб1	Д100.20.005сб1	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	78	7	
2Д100.20.202.1	Фланец	2Д100.20.016сб	2Д100.20.016сб	2	0,7	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	75	2	
Д100.20.203	Бонка	Д100.20.005сб1	Д100.20.006сб1	1	0,1	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 36 ГОСТ 2590—57	78	6	
Д100.20.204	Трубка	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	1	0,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58		—	—	1
		Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	1	
2Д100.20.204	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	71	7	
Д100.20.205	Труба	Д100.20.211сб	Д100.20.20.211сб	1	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	91	2	
Д100.20.206	Труба	Д100.20.159сб1	Д100.20.159сб1	18	0,113	Медь МЗ ГОСТ 617—53	—	—	1	
2Д100.20.209	Козырек	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	0,34	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	92	5	
2Д100.20.210	Угольник	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,565	Ст. 3 ГОСТ 535—58		Угольник 75 × 50 × 6 ГОСТ 8510—57	71	47
2Д100.20.211	Патрубок	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	10,2	Сталь 25 Л-I ГОСТ 917—53	—	91	4	
2Д100.20.212	Крышка	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	4,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	91	2	
2Д100.20.214	Ребро	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	1	0,45	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	92	1	
2Д100.20.215	Ребро	2Д100.20.017сб2	2Д100.20.017сб2	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	92	3	
2Д100.20.216	Прокладка	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,02	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	73	80	
Д100.20.300	Труба	Д100.20.213сб	Д100.20.213сб	1	11,9	Сталь 20 ГОСТ 8731—58	—	76	1	
Д100.20.301	Патрубок правый	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	2	1,35	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	76	3	
Д100.20.302	Патрубок левый	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	2	1,35	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56		Лист В3 ГОСТ 3680—57	76	4
Д100.20.303	Фланец	Д100.20.213сб	Д100.20.214сб1	1	2,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	76	2	
Д100.20.304	Фланец	Д100.20.213сб	Д100.20.215сб	1	1,8	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	76	5	
Р02907-10	Штуцер ввертной 6	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	1	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	32	
Р02907-10	Штуцер ввертной 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	6	0,044	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	31	
Р02954-70	Штуцер II 6	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	49	
Р02907-10	Штуцер 16	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	92	
Р02903-50	Ниппель 6	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	2	—	—	—	—	—	
		2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	6	0,001	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3	
Р02903-50	Ниппель 10	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	—	—	—	—	351	3	
		Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	—	—	—	—	351	3	
		Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	—	—	—	—	351	3	
		Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	—	—	—	—	351	4	
		Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	—	—	—	—	351	5	
		Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	71	0,006	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	6	
		Д100.20.121сб	Д100.20.120сб	—	—	—	—	351	7	
		Д100.20.122сб	Д100.20.121сб	—	—	—	—	351	8	
		Д100.20.123сб	Д100.20.122сб	—	—	—	—	351	9	
		Д100.20.154сб	Д100.20.123сб	—	—	—	—	351	2	
			Д100.20.124сб	—	—	—	—	—	—	
			Д100.20.154сб	—	—	—	—	—	—	
Р02903-50	Ниппель 16	Д100.20.157сб	Д100.20.157сб	—	—	—	—	—	2	
		Д100.20.158сб	Д100.20.158сб	44	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	3	
		Д100.20.159сб	Д100.20.159сб	—	—	—	—	—	2	
Р02915-50	Гайка накидная 6	Д100.20.125сб	Д100.20.125сб	—	—	—	—	351	2	
		2Д100.20.010сб	2Д100.20.010сб	6	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	2	
Р02915-50	Гайка накидная 10	2Д100.20.011сб	2Д100.20.011сб	—	—	—	—	—	—	
		Д100.20.116сб1	Д100.20.116сб1	—	—	—	—	351	3	
		Д100.20.117сб	Д100.20.117сб	—	—	—	—	351	4	
		Д100.20.118сб	Д100.20.118сб	71	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	5	
		Д100.20.119сб	Д100.20.119сб	—	—	—	—	351	6	
		Д100.20.121сб	Д100.20.121сб	—	—	—	—	351	7	

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Р02915-50	Гайка накидная 16	Д100.20.122сб	Д100.20.122сб	—	—	—	—	351	8
		Д100.20.123сб	Д100.20.123сб	—	—	—	—	351	9
		Д100.20.154сб	Д100.20.154сб	—	—	—	—	351	1
		Д100.20.156сб	Д100.20.156сб	—	—	—	—	351	2
		Д100.20.157сб	Д100.20.157сб	44	0,088	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
		Д100.20.158сб	Д100.20.158сб	—	—	—	—	—	2
Р02410-00	Шпилька М10×30×23	Д100.20.159сб	Д100.20.159сб	—	—	—	—	—	3
		Д100.20.102сб1	Д100.20.102сб1	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	8
Р02420-00	Шпилька М10×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	88
ГОСТ 8734—58	Трубка 10×1,5, l=400 мм	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	1	0,085	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
ГОСТ 8734—58	Трубка 34×4, l=455 мм	Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	—
		Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	1,34	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	3
ГОСТ 8734—58	Труба 60×4, l=786 мм	Д100.20.107сб	Д100.20.107сб	1	4,33	Сталь 10 ГОСТ 8733—58	—	—	2
ГОСТ 8734—58	Труба 60×4, l=142 мм	Д100.20.108сб	Д100.20.108сб	1	0,8	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
ГОСТ 3112—54	Пробка РК I-1 1/4"	Д100.20.102сб1	Д100.20.102сб1	2	0,55	Сталь ГОСТ 3112—54	—	—	6
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 6×10	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,034	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 25×33,5	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,252	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	5
ГОСТ 5026—57	Ниппель 25×33,5	Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,138	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	6
ГОСТ 5026—57	Ниппель	Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	1	—	—	—	—	—
ГОСТ 7807—57	Болт М6×12	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	2	0,009	Ст. 3 ГОСТ 5026—57	—	—	3
		2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	5	0,0047	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×16	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	74
ГОСТ 5927—51	Болт М10×25	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	99
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	71
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×30	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	9	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×35	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	64
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×35	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	84	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 7808—57	Болт М10×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	6	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	82
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,03	Сталь ГОСТ 1759—56	—	—	4
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×40	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ГОСТ 7809—57	Болт М10×1×90	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	2	0,061	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 7810—57	Болт М12×1,25×25	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	39
ГОСТ 7809—57	Болт М12×55	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,059	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 7809—57	Болт М14×50	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	43
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	99
ГОСТ 5927—51	Гайка М10×1	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	65
ГОСТ 5932—51	Гайка М10×1	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,01	Сталь ГОСТ 1528—53	—	—	5
ГОСТ 5932—51	Гайка М10×1	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	54	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ГОСТ 5932—51	Гайка М12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	4	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 5932—51	Гайка М14	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	44
ГОСТ 5026—57	Гайка М20	2Д100.21.005сб	2Д100.21.005сб	2	0,048	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Гайка М52×2	Д100.20.210сб	Д100.20.210сб	—	—	—	—	—	—
		Д100.20.216сб	Д100.20.216сб	1	0,33	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	7
ГОСТ 6959—54	Шайба 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	119	0,0045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	10	0,005	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	40
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	8	0,018	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	16	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	83
СК-052-83	Шайба замковая 10	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	17	0,003	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	23
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	6
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	l = 150	0,001	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	7
ГОСТ 3282—46	Проволока 1,6	2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	10
		Д100.20.126сб	Д100.20.126сб	1	0,196	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	6
		2Д100.20сб1	2Д100.20сб1	—	—	—	—	—	—
Группа 2Д100.21									
2Д100.21сб	Водяная система	2Д100сб	2Д100сб	1	159,25	—	—	94—95	—
2Д100.21.001сбА	Коллектор водяной	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.002сбА	Коллектор водяной	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	44,7	—	—	98	1
2Д100.21.004сб2	Труба	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.005сб	Труба	—	2Д100.21сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.103сб1	Верхний лист патрубка	—	2Д100.21.002сбА	—	—	—	—	—	—
2Д100.21.104сб2	Лист патрубка	—	2Д100.21.002сбА	—	—	—	—	—	—
Д100.21.109сб1	Труба сливная	2Д100.21сб	2Д100.21сб	10	2,53	—	—	100	21



Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.21.113сб3	Труба	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,25	—	—	97	13
Д100.21.115сб	Труба распределительная	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	1,1	—	—	101	11
Д100.21.116сб1	Патрубок переходной	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	1,09	—	—	102	10
Д100.21.001.1	Труба водяного коллектора	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	34,5	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	1
Д100.21.002.1	Фланец	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	4,5	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57	98	4
Д100.21.003	Плита	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	1,685	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	99	5
Д100.21.004.1	Лист патрубка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,99	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	6
Д100.21.005.1	Лист патрубка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	1,0	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	11
Д100.21.006	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	9	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	97	8
Д100.21.007.1	Лист патрубка нижний	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,874	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	98	2
Д100.21.008	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,257	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Круг 50 ГОСТ 2590—57	99	7
Д100.21.009	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,157	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	97	12
Д100.21.010.2	Стенка торцовая	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,82	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 16 ГОСТ 5681—57	97	10
Д100.21.023	Прокладка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	30÷50	0,006	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	2
Д100.23.023	Скоба	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,017	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	27
Д100.21.25Б	Патрубок отводящий	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	1	0,8	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Литье	п. 61 100	1
Д100.21.026.1	Наконечник приемный	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	10	1,17	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	100	3
Д100.21.027	Труба	Д100.21.109сб1	Д100.21.109сб1	10	0,56	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	100	2
Д100.21.028	Фланец	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,495	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	96	5
Д100.28.028А	Фланец (вариант)	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,495	Сталь 40 Л-I ГОСТ 977—58	Литье	—	6
Д100.21.030А	Кольцо уплотнительное	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,014	Резина 3109 МХПТУ 1166—58	—	97	30
Д100.21.031.2	Трубка	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	1	0,115	Медь М3 ГОСТ 617—53	—	97	1
2Д100.21.032	Труба 10×1,5, l=1400 мм ГОСТ 8734—58	2Д100.21сб	2Д100.21.005сб	1	0,44	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	19
Д100.21.034.1	Тройник	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,16	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	96	14
2Д100.21.050.1	Патрубок	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	10,5	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	96	26
2Д100.21.051.1	Патрубок	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	10,5	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	97	31
2Д100.21.052.1	Труба нагнетательная	2Д100.21сб	2Д100.21.004сб2	1	4,0	Сталь ГОСТ 8731—58	—	97	32
Д100.21.057	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	16
Д100.21.058	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	2	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	96	25
Д100.21.059	Прокладка	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,025	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	96	18
Д100.21.060	Фланец	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	10	0,6	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	99	9
Д100.21.061	Труба	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	4,65	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	101	1
Д100.21.062	Доннышко	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	0,32	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 3680—57	101	2
2Д100.21.062	Труба	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	2	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	101	4
2Д100.21.063	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 20 ГОСТ 5681—57	101	5
2Д100.21.064	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	101	6
Д100.21.065	Прокладка регулировочная	2Д100.21сб	2Д100.21сб	0÷20	0,05	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	97	29
Д100.21.071	Угольник	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	96	12
Д100.21.072	Лист патрубка верхний	2Д100.21.002сбА	Д100.21.103сб1	1	0,874	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	Лист В4 ГОСТ 3680—57	99	14
Д100.21.073	Бонка	2Д100.21.002сбА	Д100.21.104сб2	1	0,05	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 30 ГОСТ 2590—57	97	13
Д100.21.074.1	Наконечник	Д100.21.116сб1	Д100.21.116сб1	1	0,65	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	102	1
Д100.21.075	Труба	Д100.21.116сб1	Д100.21.116сб1	1	0,345	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	102	2
Д100.21.076	Бонка	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,257	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57	97	15
Д100.18.107	Фланец	Д100.21.115сб	Д100.21.115сб	1	1,89	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	53, п. 6	3
Р02915-50	Гайка 12	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	2	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	2
АР02874-00	Бонка М8×20	2Д100.21.002сбА	2Д100.21.002сбА	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
Р02903-50	Ниппель 12	Д100.21.113сб3	Д100.21.113сб3	2	0,008	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02410-00	Шпилька 1М12×35	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	10	0,039	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
Р02954-70	Штуцер И6	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ГОСТ 7805—57	Болт М6×16	2Д100.21сб	2Д100.21сб	1	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×30	2Д100.21сб	2Д100.21сб	40	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×50	2Д100.21сб	2Д100.21сб	20	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 7810—57	Болт М12×30	2Д100.21сб	2Д100.21сб	16	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт 1М12×50-к	2Д100.21сб	2Д100.21сб	18	0,054	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	2Д100.21сб	2Д100.21сб	60	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	28	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 5026—57	Гайка 1М20×1,5	2Д100.21сб	2Д100.21.005сб	2	0,059	Ст. 5 ГОСТ 380—60	—	—	23
ГОСТ 6959—54	Шайба 10×2	2Д100.21сб	2Д100.21сб	80 ÷ 100	0,0046	Сталь ГОСТ 6960—54	—	—	7
ГОСТ 1169—52	Пробка 1М16-16	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,046	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	35
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1"	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,1	Чугун КЧ30—6	—	—	34
ГОСТ 5026—57	Ниппель 6×10	2Д100.21сб	2Д100.21сб	2	0,011	ГОСТ 1215—59	—	—	22
Ст. 26А	Кольцо уплотняющее 16×22	2Д100.21сб	2Д100.21.001сбА	1	0,0003	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	36
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.21сб	2Д100.21сб	13 м	0,32	Фибра КГФ ТУ 21—40	—	—	4
						Проволока О1,6	—	—	
						ГОСТ 502—41	—	—	
Группа 2Д100.22									
2Д100.22сб.2	Управление дизелем	2Д100сб	2Д100сб1	1	125,835	—	—	103—105	—
2Д100.22.001сб1	Крышка стороны управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	45,4	—	—	127	13
2Д100.22.002сб1	Крышка стороны управления	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	32,8	—	—	131	1
2Д100.22.003сб	Автомат выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	8,9	—	—	142	89
2Д100.22.004сб	Рычаг выключения топлива	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.005сб	Корпус автомата выключения	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.021сб	Коромысло подачи топлива	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	7,55	—	—	135	79
2Д100.22.022сб	Коромысло с осью	—	2Д100.22.021сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.023сб	Коромысло подачи топлива	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	3,055	—	—	137	5
2Д100.22.024сб2	Тяга управления левая	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	4,032	—	—	—	—
2Д100.22.025сб1	Корпус выключателя в сборе	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,44	—	—	148	133
2Д100.22.026сб	Кронштейн концевой	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	134	96
2Д100.22.027сб	Поршень выключателя	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
			2Д100.22.400сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.031сб3	Пусковой сервомотор	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	6,6	—	—	122	1
2Д100.22.038сб	Плита в сборе	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.039сб	Вентиль электропневматический ВВ-3	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	2,4	Покупной	—	—	14
2Д100.22.040сб	Кронштейн	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.041сб	Рычаг короткий	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.042сб	Рычаг регулятора	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.043сб	Рычаг верхний	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.044сб	Трубка сливная	—	2Д100.22сб2	1	0,112	—	—	126	2
2Д100.22.045сб	Трубка нагнетательная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,077	—	—	126	3
2Д100.22.046сб	Трубка подвода воздуха	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,145	—	—	126	4
2Д100.22.047сб	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,47	—	—	134	65
2Д100.22.048сб	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,47	—	—	134	48
2Д100.43.070сб	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	—	—	—	301	42
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,35	—	—	301	30
Д100.22.103сб	Вал аварийного выключения	—	2Д100.22.001сб1	—	—	—	—	—	—
Д100.22.106сб1	Рычаг коромысла	—	2Д100.22.021сб	—	—	—	—	—	—
Д100.22.108сб	Кронштейн рычага	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
Д100.22.112сбА	Поводок рейки насоса	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	10	0,448	—	—	149	144
Д100.22.113сб1	Корпус поводка	—	2Д100.22.112сбА	—	—	—	—	—	—
Д100.22.116сб	Ролик	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.120сб	Поршень автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,63	—	—	147	12
Д100.22.121сб	Защелка автомата выключения	—	2Д100.22.003сб	—	—	—	—	—	—
Д100.22.122сб	Рычаг включения предельного регулятора	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
Д50.27.216сб1	Самоподжимной сальник	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,02	—	—	291	16
2Д100.22.400сб	Выключатель топливных насосов	—	2Д100.22сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.401сб	Тяга управления питания	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	4,375	—	—	140	82
2Д100.22.402сб	Тяга управления верхняя	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	4,5	—	—	141	83
2Д100.22.403сб	Поводок рейки насоса нижний	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	5	0,53	—	—	153	147
2Д100.22.404сб	Корпус поводка нижнего	—	2Д100.22.403сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.405сб	Поводок рейки насоса верхний	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	5	0,443	—	—	151	145
2Д100.22.406сб	Корпус поводка верхнего	—	2Д100.22.405сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.22.408сб	Корпус	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,99	—	—	139	81
Д100.38.011	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,03	Паронит листовой 1	—	—	70
						ГОСТ 481—58	—	—	

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,007	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	302, п. 36	119
Д100.22.018	Кронштейн коромысла	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	1,6	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	136	3
Д100.22.020.1	Рычаг коромысла	2Д100.22.021сб	Д100.22.106сб1	1	1,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	138	14
Д100.17.021А	Колпачок	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	45 п. 2	11
Д100.17.021	Колпачок	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	45	5
Д100.22.021	Цапфа рычага	2Д100.22.021сб	Д100.22.106сб1	1	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	138	18
Д100.36.22	Гайка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	290 п. 4	21
Д100.22.023	Бонка Ø 45×11—0,5	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	—	4
Д100.22.024	Бонка	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,135	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	137	3
Д100.22.028	Болт регулировочный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,065	Сталь 12Х113А ГОСТ 4543—61	—	118	115
Д100.22.029	Шайба	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 38 (5) ГОСТ 7417—57	135	1
Д100.22.030А	Серьга тяги управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116	90
Д100.22.034	Тарелка пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	115	75
Д100.22.035	Пружина стопорной тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,25	Проволока II-4,5 ГОСТ 9389—60	—	115	76
Д100.22.036	Шайба замковая	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	2	0,007	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	119	116
3Д100.31.037	Прокладка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,005	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	130	27
Д100.22.039	Ось рычага	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	117	109
Д100.22.040	Кронштейн	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	1	2,0	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	118	111
Д100.22.041А	Втулка распорная	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	1	0,034	Волокнит ТУМХП 459—41	—	117	108
Д100.22.042	Вал рычага управления регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,75	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	117	107
Д100.22.044А	Серьга рычага управления	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,06	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	115	58
Д100.22.052	Тяга левая (2-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	4
Д100.22.057А	Хвостовик тяги	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	140	2
Д100.22.058	Муфта соединительная	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1				140, п. 2	9
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	2				140, п. 4	5
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	2				140	4
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	3	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	140, п. 4	7
Д100.22.059.1	Болт пружинный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2				117	103
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	4				117, п. 103	6
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4	0,027	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	117, п. 103	7
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	6				117, п. 103	5
Д100.22.060Б	Корпус поводка	Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	10	0,19	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	Отливка	150	2
Д100.22.061Б	Крышка корпуса поводка	Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	1				150	4
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.404сб	1	0,07	Сталь 25 Л-I ГОСТ 977—58	—	150	5
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.406сб	1				150	5
Д100.22.062.1	Палец	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	10	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	151	7
Д100.22.063	Пружина поводка	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	1	0,006	Проволока III—1,2 ГОСТ 9389—60	—	149	1
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1				149, п. 1	3
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1				149, п. 1	3
Д100.22.064	Гайка регулировочная	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	10	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	150	3
Д100.22.065	Штифт	Д100.22.112сбА	Д100.22.112сбА	1				150	8
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1	0,005	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	150	8
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1				150	8
Д100.22.066А	Кронштейн промежуточный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	9	0,3	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	—	120	136
Д100.22.067А	Кронштейн концевой	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,32	Сталь 40 Л—I ГОСТ 977—58	—	120	134
Д100.22.068	Ролик	2Д100.22сб2	Д100.22.116сб	10	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	142
Д100.22.069	Ось ролика	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	10	0,09	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	121	143
Д100.22.070	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 24	0,012	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	120	140
Д100.22.071	Болт установочный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,012	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	121	141

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.22.072	Болт призонный	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	12	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14 (5) ГОСТ 8560—57	121	139
Д100.22.073	Планка	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	2	0,6	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 16 ГОСТ 5681—57	132	3
Д100.22.074	Бонк Ø 25×24—0,52	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	2	0,1	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 25 ГОСТ 2590—57	—	5
		2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1				—	1
Д100.22.075	Фланец	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	4,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	132	2
Д100.22.076	Кронштейн вала выключения	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57	132	4
2Д100.22.077	Крышка смотрового люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	7,13	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	129	15
2Д100.22.078	Фланец привода торсиографа	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	1,0	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	128	5
2Д100.22.079.1	Крышка люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,5	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Отливка	128	6
Д100.22.080А	Корпус аварийного выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,29	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Отливка	130	19
Д100.22.081	Плунжер выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,185	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	129	18
Д100.22.082	Пуговка выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,172	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	129	17
Д100.22.084	Корпус штока выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,37	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	130	22
Д100.22.085	Шток выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	130	23
Д100.22.086	Пружина штока выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,015	Проволока II-2	—	111	28
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1		ГОСТ 9389—60		111, п. 28	21
Д100.22.087А	Поводок вала выключателя	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,3	Сталь 40 Л—I	Отливка	128	2
						ГОСТ 977—58			
Д100.22.088А	Кулачок аварийного выключателя	2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1	0,26	Сталь 40 Л—I	Отливка	130	25
						ГОСТ 977—58			
Д100.22.089	Вал выключателя	2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1	0,77	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	129	14
Д100.22.090	Штифт цилиндрический	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	120	132
Д100.37.090	Хомутик	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,014	МСт. 3 ГОСТ 3680—57	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	169, т. 1, п. 73	64
2Д100.22.091	Рукоятка включения предельного регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	1,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	110	19
Д100.22.092	Вал выключения предельного регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	3,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	37
Д100.22.094	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 48	0,002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	120	137
Д100.22.099	Рычаг	2Д100.22сб2	Д100.22.122сб	1	0,45	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	115	85
Д100.22.100	Палец пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22.004сб	1	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116, п. 87	24
		2Д100.22.003сб	Д100.22.122сб	1				116	87
Д100.22.101	Корпус автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	1	4,95	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	143	1
Д100.22.102	Поршень	Д100.22.120сб	Д100.22.120сб	1	0,26	Сталь 20Х ГОСТ 4543—51	—	147	1
Д100.22.103	Шток	Д100.22.120сб	Д100.22.120сб	1	0,37	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	147	2
Д100.22.104	Пружина автомата выключения	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,4	Проволока 5,5	—	145	10
						ГОСТ 3704—47			
Д100.22.105	Зашелка	2Д100.22.003сб	Д100.22.121сб	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	145	11
Д100.22.106	Палец зашелки	2Д100.22.003сб	Д100.22.121сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	145	22
Д100.22.107	Ось зашелки	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	145	9
Д100.22.108	Ролик зашелки	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,055	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	145	7
Д100.22.109	Ось ролика	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17 (5) ГОСТ 8560—57	145	8
Д100.22.110	Рычаг выключения топлива	2Д100.22.003сб	2Д100.22.004сб	1	1,554	Бр.ОПС 3-12-5	Отливка	146	14
						ГОСТ 613—50			
Д100.22.111А	Упор рычага	2Д100.22.003сб	2Д100.22.004сб	2	0,013	Сталь 12ХН3А	—	145	23
						ГОСТ 4543—61			
Д100.22.114	Ось рычага	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	1	0,26	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	145	25
Д100.22.115	Пружина возвратная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,045	Проволока II-2,3	—	116	86
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1		ГОСТ 9389—60		116, п. 86	16
Д100.22.118А	Рычаг выключения	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	29
Д100.22.119	Тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,068	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	110	25
Д100.22.120	Вилка тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,1	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	Квадрат 20 ГОСТ 2591—57	110	22
Д100.22.122	Кронштейн	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,71	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	110	27
Д100.22.123	Шайба замковая	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь IIIГ 10 кп	Лист В1 ГОСТ 3680—57	110	23
						ГОСТ 914—56			
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111	38
Д100.22.128	Прокладка смотрового люка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,12	Паронит листовой 1,5	—	129	16
						ГОСТ 481—58			

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Д100.22.130.1	Прокладка крышки	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,4	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—	109	12
2Д100.22.131	Прокладка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	2	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	128	7
Д100.22.132	Прокладка кронштейна	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,012	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	118	112
Д100.22.133	Прокладка корпуса выключа- теля	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,005	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	130	20
Д100.22.134	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 5	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	110	26
Д100.22.135	Гайка	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,04	Сталь 20 ГОСТ 1051—60	Шестигранник 27 (5) ГОСТ 8560—57	144	2
Д100.22.136	Крышка стороны управления	2Д100.22.002сб1	2Д100.22.002сб1	1	25	Сталь IV Г10кп ГОСТ 914—56	Лист В4 ГОСТ 3680—57	132	1
Д100.22.137	Ось коромысла	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	0,65	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	136	4
Д100.22.138	Упор	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,12	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111	32
Д100.22.139	Колпачок	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	31
Д100.22.140	Планка упорная	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Квадрат 25 (5) ГОСТ 8559—57	136	12
Д100.22.141	Втулка распорная	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,15	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	135	2
Д100.22.142	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	7	0,022	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	111	30
Д100.22.143А	Заглушка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,06	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	123	2
Д100.22.159	Шпонка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	117	106
Д100.23.188	Угольник	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	159, п. 2	118
2Д100.22.199	Коромысло подачи топлива	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	2,26	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 14 ГОСТ 5681—57	137	2
2Д100.22.200	Вилка	2Д100.22.023сб	2Д100.22.023сб	1	0,49	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	137	5
2Д100.22.201.1	Тяга левая (1-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,45	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	3
2Д100.22.202.1	Хвостовик тяги	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	0,08	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	148	1
2Д100.22.203.1	Корпус выключателя	2Д100.22.025сб1	2Д100.22.025сб1	1	0,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	134	1
2Д100.22.204	Тяга левая (3-я секция)	2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	1,1	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	148	9
2Д100.22.205	Втулка	2Д100.22.025сб1	2Д100.22.025сб1	1	0,04	Бр. АЖ МЦ 10-3-1,5 ГОСТ 403—54	—	139, п. 2	2
2Д100.22.206	Пружина	2Д100.22.408сб	2Д100.22.408сб	1	—	—	—	139	2
2Д100.22.207	Тарелка пружины	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,035	Проволока II-3,5 ГОСТ 9389—60	—	116	97
2Д100.22.208. 1	Крышка	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	116	98
2Д100.22.209	Палец	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	2	0,015	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	136	15
2Д100.22.210	Угольник	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	136	15
2Д100.22.211	Вилка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,015	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист 12 ГОСТ 5681—57 Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	117 116	102 92
2Д100.22.212А	Крышка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	2,25	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	112	41
2Д100.22.213	Штуцер	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,035	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	—	115	69
2Д100.22.214	Рукав 8×4, l=435±2	2Д100.22.сб2	2Д100.22сб2	2	0,17	ТУ № 817—50	—	—	80
2Д100.22.215	Щиток	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,135	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	112	43
2Д100.22.216.1	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	112	4
2Д100.22.218	Фланец нажимной	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	п. 43, 116	93
2Д100.22.219	Кольцо уплотнительное	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,003	Резина группы VI б ТУ № 233—54р	Лист 5 ГОСТ 5681—57	109	18
2Д100.22.220	Прокладка регулировочная	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 6	0,012	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	109	17
2Д100.22.221	Крышка	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,4	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	119	129
2Д100.22.222	Кронштейн концевой	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	1	0,3	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Отливка	129	9
2Д100.22.223	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	120	135
2Д100.22.224	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	149
						Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	121	150



Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	Продолжение	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					№ страницы	№ позиции
2Д100.22.225	Шайба	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 25 (5) ГОСТ 7417—57	121	156
2Д100.22.226	Шайба	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,0025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 12(5) ГОСТ 7417—57	121	152
2Д100.22.229	Поршень выключателя	2Д100.22сб2	2Д100.22.027сб	2	0,25	Бр. АЖМЦ 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	116	99
2Д100.22.230	Упор	2Д100.22сб2	2Д100.22.027сб	2	0,003	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	116	91
2Д100.22.241.3	Корпус	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,75	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	125	19
2Д100.22.242.1	Стакан	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,2	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	123	9
2Д100.22.243	Крышка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,7	СЧ 15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	124	25
2Д100.22.244	Пружина	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,066	Проволока П-3 ГОСТ 9389—60	—	124	18
2Д100.22.245.1	Поршень воздушный	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,41	Бр. АЖМЦ 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	Отливка	124	24
2Д100.22.246.1	Поршень масляный	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,34	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	123	11
2Д100.22.247.1	Ось	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,11	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	123	8
2Д100.22.248.1	Прокладка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,009	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	123	15
2Д100.22.249	Прокладка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,014	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	123	23
2Д100.22.251	Тарелка	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,042	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	124	20
2Д100.22.255	Тройник	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	113	46
2Д100.22.260	Стопорная тяга	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,35	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	120	130
2Д100.22.261	Ось	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,07	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	113	54
2Д100.22.262	Вилка стопорной тяги	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,32	Бр.ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	—	118	110
2Д100.22.263	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	От 0 до 2	0,044	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	114	56
2Д100.22.264	Муфта	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,17	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	115	67
2Д100.22.265	Гайка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	115	66
2Д100.22.266	Труба М8×1×370±5	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	1	0,072	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.22.267	Труба М6×1×410±5	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	1	0,057	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
2Д100.22.268	Труба 6×07×1050±5	2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	1	0,125	Сталь 08кп ЧМТУ 5198—55	—	—	1
2Д100.22.269	Рычаг короткий	2Д100.22сб2	2Д100.22.041сб	1	0,55	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	119	117
2Д100.22.270	Рычаг регулятора	2Д100.22сб2	2Д100.22.042сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	114	61
2Д100.22.271	Рычаг верхний	2Д100.22сб2	2Д100.22.043сб	1	1,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	113	47
2Д100.22.272	Серьга тяги	2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1					
		2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	134	4
2Д100.22.273	Тяга	2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1	0,32	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	134	1
2Д100.22.274	Тяга	2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1	0,32	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	134	2
2Д100.22.275	Кронштейн	2Д100.22сб2	2Д100.22.040сб	1	1,1	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	114	55
2Д100.22.276	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,007	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	109	8
2Д100.22.277	Плита	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,65	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	119	125
2Д100.22.278	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,004	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	119	124
2Д100.22.279	Палец поводка верхнего	2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	5	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	152	2
2Д100.22.280	Гайка регулировочная	2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1					
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.405сб	1	0,023	Сталь 40 Л-1 ГОСТ 977—58	Отливка	154	4
2Д100.22.281	Палец	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,043	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	119	126
2Д100.22.282	Кольцо	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	113	52
2Д100.22.283	Скоба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,01	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	109	7
2Д100.22.285	Корпус выключателя	2Д100.22.408сб	2Д100.22.408сб	1	0,95	Сталь 35 Л—1 ГОСТ 977—58	Отливка	139	1
2Д100.22.286	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	0÷3	0,006	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	119	128
Д50.27.305.1	Корпус сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,015	Сталь ППГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	1
Д50.27.306.1	Кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,002	Сталь ППГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	4

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.307	Пружинное кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60	—	291	3
Д50.27.308.1	Крышка сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,0011	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	291	5
Д50.27.309.2	Манжета	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Резина 3825 ТУМХП ГОСТ 1166—58	—	291	2
Д50.27.417	Переходная втулка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,003	ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	301,п.18	40
2Д100.22.423.1	Шток	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				301,п.18	27
2Д100.23.427	Тяга нижняя (1-я секция)	2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб	1	0,05	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	121	155
2Д100.22.428	Тяга нижняя (2-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	3
2Д100.22.429	Тяга нижняя (3-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	8
2Д100.22.430	Тяга верхняя (1-я секция)	2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1	1,5	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	140	9
2Д100.22.431	Тяга верхняя (2-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,45	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	8
2Д100.22.432	Тяга верхняя (3-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	3
2Д100.22.433	Тяга верхняя (4-я секция)	2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1	1,2	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	141	2
Д50.27.434	Прокладка	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,004	Паронит листовой I ГОСТ 481—58	—	141	1
2Д100.22.434А	Корпус поводка нижнего	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1				301,п.17	39
2Д100.22.435	Палец поводка нижнего	2Д100.22.403сб	2Д100.22.403сб	1	0,327	Сталь 25 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	301,п.17	26
2Д100.22.436А	Корпус поводка верхнего	2Д100.22.403сб	2Д100.22.406сб	1	0,255	Сталь 25 Л—I ГОСТ 977—58	Отливка	154	2
Д50.27.455	Шайба	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,008	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	123	12
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×22 АII-0	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ОСТ 20001-38	Шпилька 1М10×25 АII-0	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	8	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ОСТ 20001-38	Шпилька М-1М12×30×26	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
Р02730-00	Валик 10Х <sub>3</sub> ×35×24	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	21
Р02854-70	Штуцер II-6	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	121
Р02907-10	Штуцер 6	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
Р02907-10	Штуцер 8	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	1
Р02915-50	Гайка 6	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02915-50	Гайка 8	2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	2					
Р02903-50	Ниппель 6	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	2	0,036	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 8	2Д100.22.045сб	2Д100.22.045сб	2					
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 27	2Д100.22.046сб	2Д100.22.046сб	2	0,002	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 305	2Д100.22.044сб	2Д100.22.044сб	2	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
ГОСТ 5720—51	Шарикоподшипник 1201	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	4	0,015	—	—	—	151
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	2	0,245	—	—	—	6
		2Д100.22сб2	2Д100.22.041сб	1	0,04	—	—	—	122
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.106сб	2				—	17
ГОСТ 7242—54	Шарикоподшипник 80203	2Д100.22сб2	2Д100.22.026сб	2	0,06	—	—	—	148
ГОСТ 3635—54	Шарнирный подшипник Ш12	2Д100.22сб2	2Д100.22.042сб	2	0,017	—	—	—	51
ГОСТ 4060—60	Роликоподшипник 941/15	2Д100.22сб2	2Д100.22.043сб						
ГОСТ 4060—60	Роликоподшипник 943/25	2Д100.22сб2	2Д100.22.040сб	12	0,02	—	—	—	53
ГОСТ 7805—57	Болт М6×12	2Д100.22сб2	2Д100.22.116сб						
ГОСТ 7807—51	Болт М6×16	2Д100.22сб2	Д100.22.108сб	2	0,049	—	—	—	113
ГОСТ 7807—57	Болт М6×20	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,0054	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	5
		2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	5	0,0057	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
		2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб						
		2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	101
		2Д100.22сб2	2Д100.22.400сб						
ГОСТ 7805—57	Болт М6×20	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	11	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 7814—57	Болт М6×20	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	8
ГОСТ 7808—57	Болт М8×30-к	Д100.22.112сбА	Д100.22.113сб1	2	0,015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	6
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.404сб	2				—	7
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.406сб	2				—	6
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2				—	29
ГОСТ 7808—57	Болт М8×50	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	44
ГОСТ 7808—57	Болт М8×60	2Д100.22сб2	2Д100.22.038сб	2	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	123
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	62
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×16	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×22	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	18	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 7810—57	Болт М10×25	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	59
ГОСТ 7810—57	Болт М10×30	2Д100.22с62	2Д100.22с62	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	77
ГОСТ 7810—57	Болт М10 × 30	2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 7808—57	Болт М10×45	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	15
ГОСТ 7809—57	Болт М10×6×52	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,042	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	88
ГОСТ 7810—57	Болт М12×45	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	72
ГОСТ 7808—57	Болт М14×55	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,081	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	7
ГОСТ 1489—58	Винт М6×10	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	9
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2			—	—	7
ГОСТ 5932—51	Гайка М6	2Д100.22с62	2Д100.22.026сб	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	153
ГОСТ 5933—51	Гайка М8	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	94
			2Д100.22.400сб				—	—	
ГОСТ 5932—57	Гайка М8	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,007	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	15
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	24
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	10			—	—	11
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	131
ГОСТ 2526—51	Гайка М12	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	114
ГОСТ 5932—51	Гайка М12	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	73
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1			—	—	10
ГОСТ 5933—51	Гайка М10	2Д100.22с62	2Д100.22с62	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	104
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	4			—	—	7
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4			—	—	6
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	4			—	—	4
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	2Д100.22с62	2Д100.22с62	26	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	120
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1			—	—	3
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1			—	—	
			2Д100.22.026сб				—	—	
ГОСТ 5933—51	Гайка М12	2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 5927—51	Гайка М14	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20
ГОСТ 2526—51	Гайка М16	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	8
ГОСТ 2524—51	Гайка М16	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	6	33
ГОСТ 5929—51	Гайка М16	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	68
ГОСТ 6959—54	Шайба 10	2Д100.22.с62	2Д100.22с62	От 23 до 47	0,004	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	3
							—	—	138
ГОСТ 6952—54	Шайба 22×4	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,03	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	17
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.22с62	2Д100.22с62	3	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	6
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	14			—	—	
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.22с62	2Д100.22с62	22	0,0016	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2			—	—	45
		2Д100.22.403сб	2Д100.22.038сб	2			—	—	28
		2Д100.22.405сб	2Д100.22.403сб	2			—	—	6
		Д100.22.112сбА	2Д100.22.405сб	2			—	—	7
			Д100.22.112сбА				—	—	5
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	63
ГОСТ 8789—58	Шпонка 6×6×25	2Д100.22.021сб	2Д100.22.022сб	1	0,007	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 10×40	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,028	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	127
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр2 <sub>2а</sub> × 15	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,0036	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	57
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 5Пр2 <sub>2а</sub> × 30	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 8Пр2 <sub>2а</sub> × 18	2Д100.22.001сб1	Д100.22.103сб	1			—	—	26
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	2
		2Д100.22.047сб	2Д100.22.047сб	1			—	—	3
		2Д100.22.048сб	2Д100.22.048сб	1			—	—	3
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	1			—	—	1
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	1			—	—	10
ГОСТ 3722—60	Шарик III-6,35Н	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	1,1	Сталь ШХ 6 ГОСТ 801—60	—	—	10
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/8"	2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	1	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 3112—54	Пробка РК IV-1/8"	2Д100.22с62	2Д100.22с62	1	0,0045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.22с62	2Д100.22.026сб	2	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	154
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.22с62	2Д100.22с62	2	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	95
		2Д100.22.001сб1	2Д100.22.001сб1	1			—	—	4
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1			—	—	13
			2Д100.22.400сб				—	—	

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	20	0,0006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	146
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	30	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	105
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1			—	—	5
		2Д100.22.024сб2	2Д100.22.024сб2	2			—	—	8
		2Д100.22.031сб3	2Д100.22.031сб3	2			—	—	22
		2Д100.22.401сб	2Д100.22.401сб	4			—	—	5
		2Д100.22.402сб	2Д100.22.402сб	4			—	—	6
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×20	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	9	0,0015	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	20
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×30	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	74
		2Д100.22.003сб	2Д100.22.005сб	4			—	—	21
		2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1			—	—	11
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×25	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	84
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×30	2Д100.22.003сб	2Д100.22.003сб	1	0,005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	18
СК-075-16	Хомут в сборе 16	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	4	0,032	—	—	—	71
СК-075-18	Болт М6×30	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
СК-075-12	Гайка М6	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
СК-052-83	Шайба замковая 6	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	16
СК-052-84	Шайба замковая 10	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	60
СК-052-84	Шайба замковая 12	2Д100.22.021сб	2Д100.22.021сб	1	0,007	Сталь 10 кп ГОСТ 914—56	—	—	9
СК-075-17	Хомут 16	—	СК-075-16	—	—	—	—	—	—
ГОСТ 3282—46	Проволока О1	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1,05 м	0,03	Проволока О1	—	—	36
			2Д100.22.400сб			ГОСТ 3282—46	—	—	
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	2 м	0,03	Проволока О1,6	—	—	50
						ГОСТ 3282—46	—	—	
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	0,92 м	0,03	Проволока О2	—	—	78
						ГОСТ 3282—46	—	—	
СК-075-13	Пломба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Свинец	—	—	35
СК-075-31	Пломба	2Д100.22сб2	2Д100.22сб2	1	0,005	Алюминий А2	—	—	49

## Группа 2Д100.23

2Д100.23сб2	Топливная система	2Д100сб	2Д100сб	1	75,5	—	—	155—158	—
2Д100.23.3сб1А	Трубка высокого давления	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,303	—	—	174	38
2Д100.23.006сб2	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	4,73	—	—	172	27
2Д100.23.007сб1	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	4,868	—	—	171	36
2Д100.23.008сб2	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	2,26	—	—	176	39
3Д100.23.020сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	6	0,25	—	—	169	22
3Д100.23.025сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,374	—	—	168	17
3Д100.23.026сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,374	—	—	174	32
2Д100.23.101сб	Перепускной клапан	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,46	—	—	166	16
Д100.23.103сб3	Звено коллектора	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,71	—	—	163	5
Д100.23.104сб3	Звено коллектора	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	16	0,82	—	—	164	9
Д100.23.106сб6	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,60	—	—	163	4
2Д100.23.109сб1	Труба отдельная	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	2,93	—	—	164	10
2Д100.23.110сбА	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,12	—	—	165	15
2Д100.23.112сб6	Труба подводящая	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,53	—	—	165	11
2Д100.23.113сб1	Корпус	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,14	—	—	177	40
Д100.23.114сб1	Корпус	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	1,14	—	—	161	1
Д100.23.115сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,337	—	—	175	34
Д100.23.116сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,158	—	—	171	26
2Д100.23.122сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,211	—	—	167	18
2Д100.23.123сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,237	—	—	168	21
Д100.23.124сб	Отводная труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,496	—	—	162	3
Д100.23.125сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,337	—	—	175	33
Д100.23.126сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,197	—	—	173	35
Д100.23.127сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,071	—	—	169	20
Д100.23.128сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,071	—	—	167	19
Д100.23.129сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,133	—	—	172	31
Д100.23.130сб	Трубка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,133	—	—	172	28
Д100.23.132сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,87	—	—	170	23
Д100.23.133сб	Коллектор слива топлива	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,75	—	—	176	37

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	Продолжение	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					№ страницы	№ позиции
Д100.23.135сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,333	—	—	162	25
Д100.23.136сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,269	—	—	173	30
Д100.23.137сб	Труба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,163	—	—	173	29
Д50.07.020	Прокладка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,0013	МЗ ГОСТ 859—41	—	159	48
Д100.23.021	Штуцер переходной	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	3	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	160	57
Д100.38.021	Прокладка	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,006	МЗ ГОСТ 859—41	—	—	6
Д100.23.023	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,017	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	59
Д100.23.028.2	Трубка нагнетательная 10×3,5	2Д100.23.3сб1А	2Д100.23.3сб1А	1	0,145	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.23.030.1	Кольцо нажимное	2Д100.23.3сб1А	2Д100.23.3сб1А	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	174	3
Д100.23.035.1	Корпус клапана	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,95	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	166	2
Д100.23.036.1	Клапан	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	166	1
Д100.23.037.1	Пружина	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,009	Проволока П-1,6 ГОСТ 9389—60	—	166	4
Д100.23.038.2	Направляющая	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 36(5) ГОСТ 8560—57	166	5
2Д100.23.041.4	Труба М20×2	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	1	1,33	МЗ ГОСТ 617—53	—	165	1
3Д100.23.044	Угольник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	160	58
3Д100.23.045	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	8	0,03	Ст. 3. ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	59
Д100.23.046.2	Корпус	Д100.23.104сб3	Д100.23.104сб3	1	0,56	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	164	2
Д100.23.048.2	Корпус	Д100.23.103сб3	Д100.23.103сб3	1	0,51	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	163	2
Д100.23.050.2	Труба телескопа	Д100.23.103сб3	Д100.23.103сб3	1	0,20	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	163	1
2Д100.23.050.2	Труба 25×2	Д100.23.104сб3	Д100.23.104сб3	1	—	—	—	163	1
2Д100.23.051.1.	Труба 25×2	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	4,25	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
2Д100.23.052.2	Труба 25×2	2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	1	4,6	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	171	1
3Д100.23.056	Штуцер	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	1,54	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	3
		2Д100.23.133сб	Д100.23.115сб	2	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	170	3
		Д100.23.115сб	Д100.23.125сб	2	—	—	—	170	3
		Д100.23.125сб	Д100.23.132сб	2	—	—	—	170	3
		Д100.23.132сб	Д100.23.133сб	2	—	—	—	170	3
Д100.23.056.4	Фланец	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,11	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	163	1
Д100.23.057.3	Труба М16×2, <i>l</i> =485 мм	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	1	0,39	МЗ ГОСТ 617—53	—	—	2
Д100.23.058.2	Прокладка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,004	Фибра листовая КГФ-1 ТУ № 21—40	—	159	6
3Д100.23.066	Труба 10×1,5	3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	1	0,135	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Д100.23.066.3	Труба 17×2, <i>l</i> =2810 мм	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	2,07	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
2Д100.23.067А	Труба 22×2	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	1	0,67	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	165	1
Д100.23.070	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,03	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	54
3Д100.23.071	Трубка	3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	1	0,234	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	168	1
3Д100.23.072.1	Щиток	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,3	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	160	66
3Д100.23.073	Труба 10×1,5	Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	1	0,234	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	174	1
2Д100.23.091	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,04	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	12
2Д100.23.101	Муфта	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,45	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	164	1
2Д100.23.166	Наконечник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,011	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Круг 18(5) ГОСТ 7417—57	159	49
2Д100.23.167	Заглушка	2Д100.23.007сб1	2Д100.23.006сб2	1	0,012	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	172	2
Д100.23.179	Тарелка	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,015	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	41
Д100.23.180	Кольцо	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,014	МЗ ГОСТ 859—41	—	159	42
Д100.23.181	Тройник	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,26	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Квадрат 30 ГОСТ 2591—57	164	3
2Д100.23.183	Корпус	2Д100.23.113сб1	2Д100.23.113сб1	1	0,64	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Штамповка	161	2
		Д100.23.114сб1	Д100.23.114сб1	1	—	—	—	161	2
2Д100.23.184.1	Тройник	2Д100.23.113сб1	2Д100.23.113сб1	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	177	1
Д100.23.188	Угольник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	5	0,09	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	159	2
Д100.23.189	Кронштейн	Д100.23.115сб	Д100.23.115сб	2	0,15	Сталь 25 А—I ГОСТ 977—58	Отливка	170	1
		Д100.23.132сб	Д100.23.132сб	3	—	—	—	—	—
Д100.23.199	Тройник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,13	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	160	60
Д100.23.192	Трубка М10×1	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	1	0,053	МЗ ГОСТ 617—53	—	171	3
2Д100.23.201	Труба	2Д100.23.122сб	2Д100.23.122сб	1	0,097	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	167	1
2Д100.23.202	Труба	2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	1	0,097	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	168	1
Д100.23.203	Труба М16×2	Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	1	0,3	МЗ ГОСТ 617—53	—	162	1
Д100.23.204.1	Тройник	Д100.23.114сб1	Д100.23.114сб1	1	0,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	161	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.23.206	Штуцер	Д100.23.133сб	Д100.23.125сб	4	0,013	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	175	1
Д100.23.207	Труба 13×2, l=395	Д100.23.125сб	Д100.23.133сб	1	0,215	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Д100.23.208	Труба 10×1,5	Д100.23.115сб	Д100.23.115сб	1	0,057	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.209	Планка	Д100.23.125сб	Д100.23.125сб	1	0,028	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	175	2
Д100.23.211	Пробка	Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	1	0,045	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	159	1
Д100.23.212	Труба М6×1	Д100.23.125сб	Д100.23.125сб	2	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	4
Д100.23.213.1	Труба М6×1	Д100.23.133сб	Д100.23.133сб	4	0,032	М3 ГОСТ 617—53	—	—	47
Д100.23.215	Наконечник	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,032	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.23.217	Труба М10×1	Д100.23.127сб	Д100.23.127сб	1	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.23.218	Труба М10×1	Д100.23.128сб	Д100.23.128сб	20	0,028	М3 ГОСТ 617—53	—	—	65
Д100.23.220	Скоба	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	1	0,028	М3 ГОСТ 617—53	—	—	1
Д100.23.221	Прокладка	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	1	0,045	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	159	2
Д100.23.222	Скоба	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,005	Резина VII 1-й с 2 — 1 пр ТУ № 233—54р	—	160	55
Д100.23.225	Труба 13×2, l=700 мм	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,034	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	160	51
Д100.23.227	Труба 13×2, l=1005 мм	Д100.23.132сб	Д100.23.132сб	1	0,38	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	63
Д100.23.228	Труба 10×1,5	Д100.23.133сб	Д100.23.133сб	1	0,545	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.229	Труба 10×1,5	Д100.23.135сб	2Д100.23сб2	1	0,21	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Д100.23.230	Труба 10×1,5	Д100.23.136сб	2Д100.23сб2	1	0,146	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	2
Р02957-70	Штуцер II-15	Д100.23.137сб	2Д100.23сб2	1	0,023	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	—	1
Р02907-10	Штуцер 10	2Д100.23.101сб	2Д100.23.101сб	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 6	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	3	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	56
Р02915-50	Гайка 6	Д100.23.127сб	Д100.23.127сб	2	0,002	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	3
Р02915-50	Гайка 10	Д100.23.128сб1	Д100.23.128сб1	2	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	3
Р02903-50	Ниппель 10	Д100.23.128сб1	Д100.23.128сб1	2	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	2
Р02915-50	Гайка 16	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	1	0,006	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	4
Р02903-50	Ниппель 16	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	0,088	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	3
ГОСТ 7808—57	Болт М8×16	Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	1	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	4
ГОСТ 7808—57	Болт М8×20	Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	0,085	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	3
ГОСТ 7809—57	Болт М8×55×51	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	2	0,026	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	351	2
ГОСТ 7808—57	Болт М10×1×20	Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	1	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	62
ГОСТ 7808—57	Болт М10×25	Д100.23.106сб6	Д100.23.106сб6	2	0,0105	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 7810—57	Болт М12×1,25×80	Д100.23.124сб	Д100.23.124сб	2	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	—
ГОСТ 5932—51	Гайка М8	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	2	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	45
ГОСТ 8519—57	Гайка М18×1,5	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	2	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	53
ГОСТ 5026—57	Гайка М20×1,5	2Д100.23.112сб6	2Д100.23.112сб6	2	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	64
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	—	7
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,0105	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	46
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	2	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	2
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	50
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	3	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	4
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	20	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	40	0,078	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,07	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
		Д100.23.3сб1А	Д100.23.3сб1А	2	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
		2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,059	Сталь 35 ГОСТ 1050—60	—	—	3
		Д100.23.135сб	Д100.23.135сб	1	—	—	—	—	3
		Д100.23.122сб	Д100.23.122сб	2	—	—	—	—	3
		2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	2	—	—	—	—	1
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	—	—	—	—	6
		Д100.23.136сб	Д100.23.136сб	1	—	—	—	—	4
		Д100.23.137сб	Д100.23.137сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	2	—	—	—	—	3
		3Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	2	—	—	—	—	3



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 5026—57	Гайка М30×2	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	18	0,117	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	43
		2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	—	—	—	—	5
ГОСТ 5026—57	Гайка М39×2	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	2	0,14	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
ГОСТ 5026—57	Гайка М42×2	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	5
		2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	—	—	—	—	4
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	10	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	28	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	52
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 6×10	Д100.23.136сб	2Д100.23сб2	1	0,053	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
		Д100.23.135сб	2Д100.23сб2	1	—	—	—	—	1
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 20×26,75	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	0,214	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	1
		2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	1	—	—	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 6×10	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,042	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
		2Д100.23.007сб1	2Д100.23.007сб1	4	—	—	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Штуцер ответвительный IV 20×26,75	2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	0,20	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
ГОСТ 5026—57	Ниппель 6×10	3Д100.23.026сб	3Д100.23.026сб	2	0,011	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	2
		Д100.23.126сб	Д100.23.126сб	2	—	—	—	—	2
		Д100.23.137сб	Д100.23.137сб	2	—	—	—	—	2
		Д100.23.136сб	Д100.23.136сб	2	—	—	—	—	3
		Д100.23.129сб/130сб	Д100.23.129сб/130сб	2	—	—	—	—	5
		Д100.23.116сб	Д100.23.116сб	2	—	—	—	—	2
		3Д100.23.020сб	3Д100.23.020сб	2	—	—	—	—	2
		3Д100.23.025сб	3Д100.23.025сб	2	—	—	—	—	2
		2Д100.23.123сб	2Д100.23.123сб	2	—	—	—	—	2
		2Д100.23.122сб	2Д100.23.122сб	2	—	—	—	—	2
		Д100.23.135сб	Д100.23.135сб	2	—	—	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Ниппель 13×17	2Д100.23.109сб1	2Д100.23.109сб1	1	0,03	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
ГОСТ 5026—57	Ниппель 20×25	2Д100.23.110сбА	2Д100.23.110сбА	2	0,067	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	3
ГОСТ 5026—57	Ниппель 20×26,75	2Д100.23.006сб2	2Д100.23.006сб2	1	0,067	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
		2Д100.23.008сб2	2Д100.23.008сб2	1	—	—	—	—	5
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/2"	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	4	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	44
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, l=2 800 мм	2Д100.23сб2	2Д100.23сб2	1	0,033	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	8
Группа 9Д100.26									
9Д100.26сбА	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	43,1	—	—	178—	—
								179	
9Д100.26.012.1	Корпус	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	24	СЧ18—36 ГОСТ 1412—54	Литье	183	13
9Д100.26.013.2	Вал приводной	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	2,6	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	180	2
9Д100.26.014	Шестерня ведущая	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,75	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	181	5
9Д100.26.015	Шестерня ведомая	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,0	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	181	4
9Д100.26.016	Вал	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,85	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	186	31
9Д100.26.017	Втулка распорная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,16	Труба 60×8-20 ГОСТ 8732—58	—	181	6
9Д100.26.018	Втулка распорная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,17	Сталь 20 ГОСТ 8734—58	—	185	24
9Д100.26.020	Стакан	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,6	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185	25
9Д100.26.022	Шайба нажимная	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1577—53	Лист 5 ГОСТ 5681—57	185	27
9Д100.20.023.2	Муфта	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	179	1
Д100.26.024	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	185	14
Д100.26.025	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	185	15
9Д100.26.025	Шайба	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	186	33
Д100.26.026	Прокладка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	0÷12	0,03	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	185	16
9Д100.26.027	Шестерня	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	4,9	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	Штамповка	182	9
9Д100.26.028	Сетка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,03	Сталь ПН08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,8 ГОСТ 3680—57	185	28

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
9Д100.26.029	Кольцо стопорное	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,018	Проволока II—4 ГОСТ 9389—60	—	186	37
Д100.26.038	Шайба	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,144	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	181	10
Д100.26.039	Штифт конический	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,058	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185	23
Д100.26.040	Фланец нажимной	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	180	3
Д100.22.159	Шпонка	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	40
ГОСТ 8338—57	Подшипник 206	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,19	—	—	—	32
ГОСТ 8338—57	Подшипник 310	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	1,08	—	—	—	36
ГОСТ 8328—57	Подшипник 2309	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,9	—	—	—	8
ГОСТ 7807—57	Болт М6×12	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	30
ГОСТ 7808—57	Болт М8×20	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	6	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	39
ГОСТ 7810—57	Болт М8×25	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×25	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	12
ГОСТ 7809—57	Болт 1М16×90	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	1,64	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	22
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	19
ГОСТ 5933—51	Гайка 2М24	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
ГОСТ 6959—54	Шайба 6	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,001	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6959—54	Шайба 16	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18
СК-052-83	Шайба замковая 8	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	6	0,002	Сталь 15кп ГОСТ 914—56	—	—	38
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×20	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	21
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×35	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	4	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	17
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×40	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,007	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	35
ГОСТ 3282—46	Проволока	9Д100.26сбА	9Д100.26сбА	1	0,010	Проволока О1,6, l = 800 ГОСТ 3282—46	—	—	11
Группа 2Д100.26									
2Д100.26сб	Привод масляного насоса и регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	41,9	—	—	187	—
Д100.26.101сб1	Корпус привода	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	22,6	—	—	192	11
2Д100.26.102сб	Муфта в сборе	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,11	—	—	193	33
Д100.26.001	Корпус подшипников	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	2,4	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	188	3
2Д100.26.002.2	Приводной вал насоса	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	2,65	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	191	28
Д100.26.003	Приводной вал регулятора	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,15	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	188	2
Д100.26.004	Ведомая шестерня насоса	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	4,9	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	Штамповка	190	25
Д100.26.005	Ведущая коническая шестерня регулятора	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,62	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189	16
Д100.26.006	Шестерня приводного вала	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,55	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189	13
Д100.26.007	Втулка	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	6,4	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	7
Д100.26.008	Лист опорный	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	1,8	Сталь 25 ГОСТ 1050—60	—	193	3
Д100.26.009	Лист нижний	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	4,93	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	5
Д100.26.010	Лист боковой	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	2	3,52	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	1
Д100.26.011	Перемычка задняя	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	1,1	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д100.26.012	Перемычка передняя	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	1	0,78	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	193	4
Д100.26.013.1	Ребро	2Д100.26.101сб1	2Д100.26.101сб1	3	0,21	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист 12 ГОСТ 5681—57	193	6
Д100.29.014	Муфта приводная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,28	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	190	24
Д100.26.014.1	Втулка распорная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,5	Труба 60×8-20 ГОСТ 8732—58	—	191	29
Д100.26.016	Диск	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,09	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	191	40
Д100.29.017	Шпонка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,007	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	189	14
Д100.26.019	Стопорный диск	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,07	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	190	20
Д100.26.021	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	191	37
Д100.26.022	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	191	38
Д100.26.023	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,01	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	191	39
Д100.26.024	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	185, п. 14	8
Д100.26.025	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	185, п. 15	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.26.026	Прокладка	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,75 ГОСТ 503—41	185, п. 16	10
Д100.26.027	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	190	21
Д100.26.028	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	190	22
Д100.26.029	Прокладка шестерни	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	190	23
2Д100.26.031	Муфта	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	1,04	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	193	1
2Д100.26.032	Шайба распорная	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	2	0,018	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	193	2
2Д100.26.033	Пружина	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	0,04	Проволока III-3 ГОСТ 9389—60	—	193	3
2Д100.26.034	Фланец	2Д100.26.102сб	2Д100.26.102сб	1	0,4	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	191	31
Д100.29.035А	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104—46	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
Д100.29.036	Шайба стопорная	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,005	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	189	15
2Д100.26.039	Штифт конический	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,058	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	185, п. 23	34
Д100.12.052	Кольцо пружинное	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,16	Проволока 1-5 ГОСТ 9389—60	—	181, п. 7	27
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 310	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	1,08	—	—	—	30
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 306	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,35	—	—	—	12
ГОСТ 8328—57	Роликоподшипник 2309	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,9	—	—	—	26
Р02410-00	Шпилька 1М10×30×21	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	42
ГОСТ 7808—57	Болт 1М8×20	2Д100.26сб	2Д100.26сб	6	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	32
ГОСТ 7810—57	Болт 1М10×20	2Д100.26сб	2Д100.26сб	3	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19
ГОСТ 7809—57	Болт 1М16×90	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,16	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	7
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	41
ГОСТ 5932—51	Гайка М10	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	35
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М16	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,041	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 8789—58	Шпонка 12×8×65	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,047	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.26сб	2Д100.26сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	36
ГОСТ 397—54	Шплинт 4×35	2Д100.26сб	2Д100.26сб	4	0,004	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	5
ГОСТ 3282—46	Проволока l=850 мм	2Д100.26сб	2Д100.26сб	1	0,010	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	18
Группа Д100.27									
Д100.27.1сб	Топливный насос с толкателем	2Д100.сб	2Д100сб	20	13,3	—	—	194	—
Д100.27.101сб	Топливный насос	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	6,26	—	—	198	1
Д100.27.102сб	Насосный элемент	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,43	—	—	203	14
Д100.27.103сб	Клапан нагнетательный	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,067	—	—	—	12
Д100.27.104сб	Толкатель в сборе	—	Д100.27.101сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.105сб2	Толкатель (монтажный узел)	—	Д100.27.109сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.106сб	Штуцер нажимной	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,164	—	—	207	10
Д100.27.107сб	Рейка зубчатая	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,34	—	—	206	5
Д100.27.108сб	Шестерня плунжерная	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,22	—	—	208	15
Д100.27.109сб	Шестерня плунжерная	—	Д100.27.101сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.110сб	Болт рейки	—	Д100.27.102сб	—	—	—	—	—	—
Д100.27.001.5	Корпус топливного насоса	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	20	4,5	Чугун СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	200	16
Д100.27.002	Гильза плунжера	Д100.27.102сб	Д100.27.102сб	20	0,28	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	203	1
Д100.27.003	Плунжер	Д100.27.102сб	Д100.27.102сб	20	0,15	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	204	2
Д100.27.004	Седло клапана	Д100.27.103сб	Д100.27.103сб	20	0,058	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	205	1
Д100.27.005	Клапан нагнетательный	Д100.27.103сб	Д100.27.103сб	20	0,009	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	205	2
Д100.27.006	Прокладка клапана	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,016	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	202	11
Д100.27.007	Штуцер нажимной	Д100.27.106сб	Д100.27.106сб	20	0,155	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	207	1
Д100.27.008.1	Фланец	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,42	Сталь 45Л—II ГОСТ 977—58	Отливка	199	8
Д100.27.009	Пружина клапана	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,003	Проволока II-1,2 ГОСТ 9389—60	—	199	9
Д100.14.009	Прокладка	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	40	0,001	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	195	4

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Д100.27.010	Шестерня	Д100.27.108сб	Д100.27.108сб	20	0,2	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	1
Д100.27.011	Рейка зубчатая	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	207	3
Д100.27.012.1	Кольцо пружины	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,065	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	202	17
Д100.27.013.2	Пружина плунжера	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,27	Проволока 50ХФА 5,5 ГОСТ 3704—47	—	202	18
Д100.27.014.2	Тарелка пружины	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,085	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	202	19
Д100.21.015	Кольцо стопорное	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Проволка II-3 ГОСТ 9389—60	—	202	20
Д100.27.016	Втулка поводковая	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,096	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	206	2
Д100.27.017	Пружина рейки	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,012	Проволока III-1,2 ГОСТ 9389—60	—	206	4
Д100.27.018.1	Стержень	Д100.27.107сб	Д100.27.110сб	20	0,076	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	206	1
Д100.27.019	Винт стопорный	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,013	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	202	29
Д100.27.019А	Заглушка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,006	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	Лист х/к ГОСТ 495—50	49, п. 17	31
Д100.27.020	Прокладка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,0007	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	202	30
Д100.27.021	Колпачок	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	45, п. 1	27
Д100.27.021А	Колпачок	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	45, п. 2	28
Д100.27.021.1	Стрелка указательная	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Сталь IV65Г ГОСТ 1542—54	Лист В2 ГОСТ 3680—57	199	3
Д100.27.022	Прокладка стрелки	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	80	0,0002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	199	2
Д100.27.023	Прокладка стрелки	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,001	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	199	1
Д100.27.024.1	Корпус толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	6,0	Чугун СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	196	9
Д100.27.025.3	Толкатель	Д100.27.1сб	Д100.27.105сб2	20	0,8	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	197	10
Д100.27.026	Наконечник толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.105сб2	20	0,032	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	197	13
Д100.27.027	Ролик толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,1	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	195	8
Д100.27.028	Втулка ролика	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,048	Бронза Бр.АЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	195	7
Д100.27.029.1	Ось ролика	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,07	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	195	6
Д100.27.030.1	Направляющий палец	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,055	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	195	5
Д100.27.031.5	Пружина толкателя	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,55	Проволока 50 ХФА7,5 ГОСТ 3704—47	—	197	11
Д100.27.032	Прокладка пружины	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,042	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	197	12
Д100.27.033	Болт	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	194	2
Д100.27.035	Регулировочная прокладка на-сосо	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	208	21
Д100.27.036	Регулировочная прокладка на-сосо	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,0023	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	208	22
Д100.27.037	Регулировочная прокладка на-сосо	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-ВТ-НО-1 ГОСТ 503—41	208	24
Д100.27.038	Тарелка пружины	Д100.27.106сб	Д100.27.106сб	20	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	207	2
Д100.27.039	Кольцо шестерни	Д100.27.108сб	Д100.27.108сб	20	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	2
Д100.27.040	Пробка	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,003	Резина V-6 группы ТУМХП № 233-54р	—	202	13
Д100.27.041	Гайка	Д100.27.107сб	Д100.27.107сб	20	0,009	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	206	5
Д100.27.043	Головка болта	Д100.27.107сб	Д100.27.110сб	20	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	206	6
Д100.27.044	Кольцо уплотнительное	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	20	0,0035	Резина 3508 ТУМХП 1166—58	—	195	3
Д100.27.045	Регулировочная прокладка на-сосо	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,004	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	208	23
Д100.27.047.1	Хомутик	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,045	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	33
Д100.27.048	Штифт	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	208	32
Р02907-10	Штуцер 6	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	20	0,019	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	351	26

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
P02420-00	Шпилька М12×45	Д100.27.101сб	Д100.27.109сб	40	0,048	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 7808—62	Болт М6×10	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	34
ГОСТ 1489—62	Винт М6×12	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 5927—62	Гайка М12	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	40	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	6
ГОСТ 5927—62	Гайка М16	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	80	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	15
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 16	Д100.27.1сб	Д100.27.104сб	80	0,008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,2, l=140 мм	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	0,0015	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	16
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6, l=80 мм	Д100.27.101сб	Д100.27.101сб	20	0,001	Сталь ГОСТ 3282—46	—	—	25
СК-075-13	Пломба	Д100.27.1сб	Д100.27.1сб	20	0,005	Свинец С4 ГОСТ 3778—56	—	—	17
Группа 9Д100.29									
9Д100.29сб	Привод регулятора	2Д100сб		1	18,5	—	—	209	—
9Д100.29.001сб	Вал соединительный в сборе	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	1,76	—	—	210	1
Д100.29.004	Вал приводной крайний	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,73	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	211	12
Д100.29.008	Шестерня коническая	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,47	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	212	17
Д100.29.008А	Пружина стопорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,0055	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	210	2
9Д100.29.011	Кронштейн привода регулятора	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	9,0	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	214	28
9Д100.29.012	Корпус подшипников	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,55	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Литье	211	9
Д100.29.012	Крышка подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,94	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Литье	212	21
9Д100.29.013	Вал	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,86	Сталь 40Х ГОСТ 4543—57	—	213	27
Д100.29.013	Обойма подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,355	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	212	20
9Д100.29.014	Пластина замковая	9Д100.29сб	9Д100.29сб	2	0,0064	Сталь 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	213	30
9Д100.29.015	Втулка распорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,12	Сталь 20 ГОСТ 8733—58	—	211	8
Д100.29.015	Шпонка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,006	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	212	18
9Д100.29.016	Шайба нажимная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,18	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213	33
9Д100.29.017	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,002	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	4
9Д100.29.018	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷3	0,006	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	5
9Д100.29.019	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	211	6
9Д100.29.020	Вал соединительный	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	1	1,25	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	210	2
9Д100.29.021	Муфта шлицевая	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	2	0,25	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	210	1
9Д100.29.022	Штифт	9Д100.29.001сб	9Д100.29.001сб	2	0,0055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	210	3
Д100.29.022	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,026	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	210	3
Д100.29.023	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷2	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	—	212	37
Д100.29.024	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	0÷5	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	—	212	36
Д100.29.025	Прокладка крышки подшипника	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,02	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	212	19
Д100.29.031	Гайка стопорная	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,135	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213	22
Д100.29.032	Шайба 35 ГОСТ 8725—58	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,015	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	23
Д100.29.039	Прокладка	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	211	16
Д100.22.124	Штифт конический	9Д100.29сб	9Д100.29сб	2	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	34
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 305	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,23	—	—	—	10
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,44	—	—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 308	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,63	—	—	—	24
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×20 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	7
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×25 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М12×30 AI-0	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,1	КЧ30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	29
ГОСТ 5927—51	Гайка М8	9Д100.29сб	9Д100.29сб	8	0,0056	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	26
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М12	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,016	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13
ГОСТ 5953—51	Гайка 2М24	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,097	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	9Д100.29сб	9Д100.29сб	4	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 397—54	Шплинт 5×40	9Д100.29сб	9Д100.29сб	1	0,0072	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	32
Группа Д100.29									
Д100.29.1сб	Привод регулятора	2Д100сб	2Д100сб	1	29,5	—	—	216—217	—
Д100.29.101сб	Привод регулятора	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д100.29.102сб	Промежуточный привод	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—
Д100.29.103сб	Кронштейн привода	—	2Д100сб	—	—	—	—	—	—
Д100.29.104сб	Вал соединительный	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	1,509	—	—	223	1
Д100.29.001	Кронштейн привода регулятора	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	8,907	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	220	19
Д100.29.002	Корпус подшипников	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	3,9	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	221	32
Д100.29.003	Кронштейн привода регулятора	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	4,445	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Литье	222	42
Д100.29.004	Вал приводной крайний	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,73	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	211, п. 12	17
Д100.29.005	Валик промежуточный	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	1,117	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	219	9
Д100.29.006	Валик промежуточный	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,8	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	218	6
Д100.26.006	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,55	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	189, п. 13	5
Д100.29.007	Вал соединительный	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	1	1,455	Сталь 45Х ГОСТ 1050—60	—	223	2
Д100.29.008	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,47	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	212, п. 17	18
Д100.29.009	Шестерня коническая малая	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,4	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	221	31
Д100.29.010	Шестерня коническая	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,81	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	218	7
Д100.29.012	Крышка подшипника	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,94	СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	Литье	212, п. 21	22
Д100.29.013	Обойма подшипника	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,355	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	212	20
Д100.29.014	Муфта приводная	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	0,28	Сталь 20Х ГОСТ 4543—61	—	190, п. 24	43
Д100.29.015	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,006	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	212, п. 18	28
Д100.29.016	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1	—	—	—	—	—
Д100.29.017	Шпонка	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	2	0,022	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	218	2
Д100.29.019.1	Шпонка вала соединительного	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	1	0,007	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	189, п. 14	8
Д100.29.020	Пружина	Д100.29.104сб	Д100.29.104сб	2	0,016	Сталь 12ХН2 ГОСТ 4543—61	—	223	1
Д100.29.022	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,004	Проволока III-1 ГОСТ 9389—60	—	223	3
Д100.29.023	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,026	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	210, п. 3	35
Д100.29.024	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,01	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	212, п. 37	45
Д100.29.025	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,015	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	212, п. 36	47
Д100.29.026	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,02	Паронит листовой 0,6 ГОСТ 481—58	—	212, п. 19	21
Д100.29.027	Прокладки кронштейна	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,03	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	219	40
Д100.29.028	Прокладки шестерни	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1 ÷ 3	0,0005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	218	3
Д100.29.029	Прокладки шестерни	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	1 ÷ 3	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	218	4
Д100.29.030	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,022	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,15 ГОСТ 503—41	219	36
Д100.29.031	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1 ÷ 3	0,03	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	219	37
Д100.29.032	Гайка стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,135	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	213, п. 22	26
Д100.29.033А	Шайба 35 ГОСТ 8725—58	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,015	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	25
Д100.29.034	Гайка стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	219	29
Д100.29.035А	Шайба стопорная	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,004	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	219	30
Д100.29.036	Гайка круглая 24×1,5 ГОСТ 3104—46	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10
Д100.29.037	Шайба стопорная	2Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	2	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	189, п. 15	11
Д100.29.038	Штифт	Д100.29.104сб	Д100.29.102сб	3	0,018	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	—	223	4
Д100.29.039	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.104сб	1 ÷ 3	0,03	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	212, п. 35	46
Д100.29.040	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,018	Бумага телефонная КТН ГОСТ 3553—60	—	211, п. 16	15
Д100.22.124	Прокладка	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,018	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	—	—
ГОСТ 8338—57	Штифт конический	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	2	0,035	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	49
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 306	Д100.29.1сб	Д100.29.102сб	2	0,05	—	—	—	41
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	2	—	—	—	—	—
ГОСТ 3112—54	Шарикоподшипник 308	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,42	—	—	—	16
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,63	—	—	—	27
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	0,1	Чугун КЧ-30-6 ГОСТ 1215—59	—	—	48



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр <sub>2а</sub> ×12	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	1	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	50
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×30 К	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	8	0,024	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ОСТ 20001-38	Шпилька М8×25 AI-O	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	4	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М10×30×23 AI-K	Д100.29.1сб	Д100.29.101сб	6					
			Д100.29.103сб	4	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	38
			Д100.29.101сб						
ОСТ 20001-38	Шпилька М—1М12×30 AI-O	Д100.29.1сб	Д100.29.103сб	4	0,034	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	12
ГОСТ 5927—51	Гайка М8	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,006	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	24
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М10	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	10	0,015	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	39
ГОСТ 5915—51	Гайка 1М12	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	13
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	8	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	4	0,005	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 3282—46	Проволока <i>l</i> =1 000 мм	Д100.29.1сб	Д100.29.1сб	1	0,016	Проволока О1,6 ГОСТ 3282—46	—	—	44
Группа Д100.31									
Д100.31.сб1	Привод механического тахо-метра	2Д100сб	—	1	—	—	—	224	—
Д100.31.113сбА	Привод тахометра	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	3,2	—	—	226	3
Д100.31.114сб	Тахометр ТКМ-1000	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	2	—	Покупной	—	—
Д100.31.115сб	Гибкий вал	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,35	—	—	225	2
Д100.31.116сб	Валик	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,683	—	—	230	4
Д100.31.117сб1	Кронштейн	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	1,0	—	—	231	4
Д100.31.132сб	Валик	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,262	—	—	229	3
Д100.31.003	Заглушка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,03	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	227	12
Д100.31.023	Кольцо пружинное	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,002	Проволока II-2 ГОСТ 3282—46	—	225	7
Д100.31.035	Корпус	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	1,7	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	—	228	2
ЗД100.31.037	Прокладка	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,005	Паронит листовой 0,5 ГОСТ 481—58	—	225	6
Д100.31.037	Крышка	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,5	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	230	9
Д100.31.038	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,3 ГОСТ 503—41	227	9
Д100.31.039	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,003	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	227	10
Д100.31.040	Прокладка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,0001	Бумага телефонная КТ-05 ГОСТ 3553—60	—	227	11
ЗД100.31.043	Штифт	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	225	9
Д100.31.044	Кольцо	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1				225, п.9	1
Д100.31.045	Валик	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	227	1
Д100.31.050	Валик приводной	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,1	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230	1
Д100.31.052	Планка	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,12	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—57	—	225	8
		Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,1	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	2
Д100.31.053	Планка	Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,1	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	3
Д100.31.054	Шестерня	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230, п.4	5
		Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1				230	4
Д100.31.055	Валик	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	229	2
Д100.31.057	Штуцер	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,37	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Шестигранник 46(5) ГОСТ 8560—57	227	14
Д100.31.058	Втулка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,015	Алюминиевый сплав А-35 Д100-16ТУ	—	227	15
Д100.31.059.1	Кронштейн	Д100.31.117сб1	Д100.31.117сб1	1	0,8	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	231	1
Д100.31.060	Кольцо стопорное	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,0046	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	230	2
Д100.31.061	Кольцо	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	230	6
Д100.31.062	Пробка	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,062	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	227	5
Д50.29.232	Сальник	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,002	Войлок технический тонко-шерстный	—	230	8

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
P02410-00	Шпилька М6×16	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	351	6
ГОСТ 7810—57	Болт М10×1×16	Д100.31сб1	Д100.31сб1	2	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 1476—58	Винт М4×6	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	2	0,0028	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	5
ГОСТ 1491—58	Винт М6×16	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,004	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 29	Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	1	0,02	—	—	—	13
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 201	Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1	0,04	—	—	—	7
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 202	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	2	0,05	—	—	—	3
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	—
		Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4					
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	Д100.31сб1	Д100.31сб1	4	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	13
		Д100.31.113сбА	Д100.31.113сбА	4					8
ГОСТ 3128—60	Штифт 4Пр13×22	Д100.31.132сб	Д100.31.132сб	1	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
		Д100.31.116сб	Д100.31.116сб	1					3
ГОСТ 3282—46	Проволока <i>l</i> = 0,25 м	Д100.31сб1	Д100.31сб1	1	0,005	Проволока П-2 ГОСТ 3282—46	—	—	10

## Группа 2Д100.32

2Д100.32сб1	Агрегат топливоподкачивающий	2Д100сб	2Д100сб	1	53,5	—	—	232	—
2Д100.32.004сб2	Электродвигатель П-21М	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	34	Покупной	—	—	6
2Д100.32.010сб	Помпа топливоподкачивающая	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	3,09	—	—	233	10
2Д100.32.011сб	Крышка	—	2Д100.32.010сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.32.012сб	Втулка ведущая	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,605	—	—	234	1
2Д100.32.013сб	Сильфон в сборе	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,243	—	—	235	2
2Д100.22.014сб	Втулка уплотнительная	—	2Д100.32.010сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.32.026.1А	Заглушка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	2	0,17	Пластмасса марки К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	237	10
2Д100.32.031А	Муфта	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,3	Сталь 35Л—I ГОСТ 977—58	—	239	9
2Д100.32.032	Амортизатор муфты	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	0,025	Резина гр. II61с ТУ № 233—54р	—	239	8
2Д100.32.034.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 4	0,008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	239	2
2Д100.32.035.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 16	0,0016	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	239	3
2Д100.32.036.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 12	0,016	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	239	4
2Д100.32.037.1	Прокладка регулировочная	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	От 0 до 4	0,0008	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	239	5
2Д100.32.038.1	Плита	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	1	15,0	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	239	1
2Д100.32.039	Корпус	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,7	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	236	3
2Д100.32.040	Крышка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.011сб	1	0,85	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	237	4
2Д100.32.041	Втулка ведущая	2Д100.32.012сб	2Д100.32.012сб	1	0,56	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	234	1
2Д100.32.042	Звездочка	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,085	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	235	13
2Д100.32.043.1	Втулка уплотнительная	2Д100.32.013сб	2Д100.32.014сб	1	0,08	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	—	235	2
2Д100.32.044	Втулка	2Д100.32.013сб	2Д100.32.014сб	1	0,013	Графитизированная бронза по ТУ 6323 з-да ХЭМЗ	—	235	3
2Д100.32.045	Пружина	2Д100.32.013сб	2Д100.32.013сб	1	0,027	Проволока II-2,3 ГОСТ 9389—60	—	235	4
2Д100.32.046	Втулка направляющая	2Д100.32.013сб	2Д100.32.013сб	1	0,026	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613—50	Отливка	235	1
2Д100.32.047	Втулка	2Д100.32.012сб	2Д100.32.012сб	1	0,045	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	234	2
2Д100.32.049	Палец	2Д100.32.010сб	2Д100.32.011сб	1	0,038	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	237	8

П родолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.32.050 2Д100.32.054	Гайка накидная Прокладка регулировочная	2Д100.32.010сб 2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб 2Д100.32.010сб	1 От 0 до 2	0,34 0,0001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60 Бумага кабельная К120 ГОСТ 645—59	— — —	237 237	12 5
2Д100.32.055	Прокладка регулировочная	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	От 0 до 3	0,00005	Бумага телефонная КТ-05 ГОСТ 3553—60	—	237	6
2Д100.32.058 2Д100.32.059	Штифт Табличка	2Д100.32сб1 2Д100.32.010сб	2Д100.32сб1 2Д100.32.010сб	2 1	0,012 0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60 Жесть белая № 36 3 кл. 2 с. ГОСТ 5343—54	— —	239 237	13 15
2Д100.32.060.1 МН420-60 ГОСТ 3111—46	Муфта Сильфон 28,5×11×0,12 Заглушка 48	2Д100.32сб1 2Д100.32.013сб 2Д100.32.010сб	2Д100.32сб1 2Д100.32.013сб 2Д100.32.010сб	1 1 1	0,3 0,012 0,01	Сталь 35Л—1 ГОСТ 977—58 Латунь Л80 ГОСТ 1019—47 Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	— — —	239 — —	7 5 9
Р02954-70 Р02954-70 Р02401-00	Штуцер II-6 Штуцер II-20 Шпилька М12×35	2Д100.32сб1 2Д100.32.010сб 2Д100.32сб1	2Д100.32сб1 2Д100.32.010сб 2Д100.32сб1	1 2 4	0,059 0,256 0,039	Ст. 3 ГОСТ 380—60 Ст. 3 ГОСТ 380—60 Сталь 40 ГОСТ 1051—59	— — —	— — —	20 11 16
ГОСТ 7807—57 ГОСТ 7807—57 ГОСТ 1476—58 ГОСТ 5927—62 ГОСТ 6402—61 ГОСТ 6402—61 ГОСТ 8795—58	Болт М6×16 Болт М10×30 Винт установочный М10×1×75 Гайка М12 Шайба пружинная 10Н Шайба пружинная 12Н Шпонка сегментная 5×75	2Д100.32.010сб 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1	2Д100.32.010сб 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1 2Д100.32сб1	6 4 2 4 4 4 1	0,006 0,024 0,006 0,016 0,003 0,0047 0,004	Сталь 45 ГОСТ 1050—60 Сталь 40 ГОСТ 1051—59 Сталь 40 ГОСТ 1051—59 Сталь 40 ГОСТ 1051—59 Сталь 65Г ГОСТ 1050—60 Сталь 65Г ГОСТ 1050—60 Сталь шпоночная ГОСТ 8786—58	— — — — — — —	— — — — — — —	7 11 18 14 12 15 19
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 4Pr <sub>13</sub> ×10	2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб	1	0,001	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ОСТ 2074	Штифт конический разводной 5×50	2Д100.32сб1	2Д100.32сб1	2	0,009	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 10299—62 ГОСТ 3282—46	Заклепка 3×10 Проволока О1, l=0,3 м	2Д100.32.010сб 2Д100.32.010сб	2Д100.32.010сб 2Д100.32.010сб	2 1	0,0007 0,002	Ст. 3 ГОСТ 380—60 Проволока О1 ГОСТ 3282—46	— — —	— — —	14 16
2Д100.34сб 2Д100.34.101сб2 2Д100.34.106сб2	Плита насосов Плита насосов Сальник	2Д100сб 2Д100.34сб —	2Д100сб 2Д100.34сб 2Д100.34сб	1 1 —	151,59 145,74 —	— — —	— — —	241 245—246 —	— 1 —
2Д100.34.107сб 2Д100.34.108сб 2Д100.34.002.2 2Д100.34.007.2	Кольцо уплотнительное в сборе Лист с накладкой Лист Накладка	— — 2Д100.34.101сб2 2Д100.34.101сб2	2Д100.34.106сб2 2Д100.34.101сб2 2Д100.34.108сб 2Д100.34.108сб	— — 1 1	— — 13,5 12	— — Сталь 20 ГОСТ 1577—53 Сталь 20 ГОСТ 1577—53	— — Лист 12 ГОСТ 5681—57 Лист 22 ГОСТ 5681—57	— — 247 249	— — 1 6
Д100.34.012 Д100.27.020 Д100.34.021	Крышка смотровая Прокладка Прокладка	2Д100.34сб 2Д100.34сб 2Д100.34сб	2Д100.34сб 2Д100.34.106сб2 2Д100.34.106сб2	1 2 1	0,9 0,0007 0,05	Ст. 3 ГОСТ 500—58 Медь МЗ ГОСТ 859—41 Паронит листовой I ГОСТ 481—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57 Лист х/к 1 ГОСТ 495—50 —	241 202, п.30 242	3 18 5
Д100.08.021 Д100.34.022	Штифт конический Прокладка	2Д100.34сб 2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2 2Д100.34.106сб2	4 1	0,102 0,009	Сталь 40 ГОСТ 1050—60 Паронит листовой I ГОСТ 481—58	— — —	242 241	6 2
2Д100.34.040.2 2Д100.34.042	Корпус сальника Прокладка	2Д100.34сб 2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2 2Д100.34сб	1 1	1,0 0,015	АЛ9 ГОСТ 2685—53 Паронит листовой I ГОСТ 481—58	— — —	243 242	10 9
2Д100.34.043 2Д100.34.044.1 2Д100.34.045	Кольцо уплотнительное Щиток Пружина	2Д100.34сб 2Д100.34сб 2Д100.34сб	2Д100.34.107сб 2Д100.34сб 2Д100.34.106сб2	1 1 8	0,2 0,28 0,01	Текстолит А ГОСТ 2910—54 М Ст. 3 ГОСТ 501—58 Проволока II-1,4 ГОСТ 9389—60	— Лист В2 ГОСТ 3580—57 —	244 242 244	15 8 14
2Д100.34.046.1	Кольцо регулировочное	2Д100.34сб	2Д100.34сб	0÷4	0,08	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	243	12
2Д100.34.047.1	Болт стопорный	2Д100.34сб	2Д100.34.106сб2	2	0,03	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	244	13
2Д100.34.048 2Д100.34.049 2Д100.34.050	Втулка Шайба опорная Кольцо регулировочное	2Д100.34сб 2Д100.34сб 2Д100.34сб	2Д100.34.107сб 2Д100.34.107сб 2Д100.34сб	2 10 0÷3	0,003 0,012 0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60 Ст. 3 ГОСТ 380—60 Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	— — Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	244 244 243	17 16 13
2Д100.34.051 2Д100.34.052 2Д100.34.053	Фланец Боковина верхняя Боковина левая	2Д100.34.101сб2 2Д100.34.101сб2 2Д100.34.101сб2	2Д100.34.101сб2 2Д100.34.101сб2 2Д100.34.101сб2	1 1 1	25 10 8,2	Сталь 20 ГОСТ 1577—53 Сталь 20 ГОСТ 1577—53 Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 30 ГОСТ 5681—57 Лист 12 ГОСТ 5681—57 Лист 12 ГОСТ 5681—57	248 249 249	4 13 14

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	Продолжение	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					№ страницы	№ позиции
2Д100.34.054	Боковина нижняя	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	8,7	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	10
2Д100.34.055	Боковина правая	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	7,4	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	11
2Д100.34.056	Планка	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	1	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	247	8
2Д100.34.057	Накладка	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	4,2	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 12 ГОСТ 5681—57	248	9
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.34сб	2Д100.34сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	111, п.38	247	7
2Д100.34.058	Фланец	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	6,5	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 20 ГОСТ 5681—57	247	3
2Д100.34.059	Втулка	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	2	15,5	Сталь 20 ГОСТ 8732—58	—	247	5
2Д100.34.060	Фланец	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	2	8	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 36 ГОСТ 5681—57	247	2
2Д100.34.061	Бонка 30×75±1,5×120±2	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	2,1	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 30 ГОСТ 5681—57	—	7
2Д100.34.062	Планка	2Д100.34.101с62	2Д100.34.101с62	1	0,14	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	—	12
2Д100.34.063	Прокладка	2Д100.34сб	2Д100.34сб	1	0,006	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	243	11
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×22 А1-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,018	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	27
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×30 А1-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	8	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	26
ОСТ 20001-38	Шпилька М10×35 А1-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,026	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ОСТ 20001-38	Шпилька М12×35 А1-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	22	0,032	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28
ОСТ 20001-38	Шпилька М12×45 А1-О	2Д100.34сб	2Д100.34сб	8	0,052	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 7807—57	Болт М6×10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	20
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.34сб	2Д100.34сб	6	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 7810—57	Болт М10×30	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	31
ГОСТ 5927—51	Гайка М10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.34сб	2Д100.34сб	30	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,0013	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	21
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.34сб	2Д100.34сб	4	0,0044	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	32
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	2Д100.34сб	2Д100.34сб	14	0,006	Сталь 10кп ГОСТ 1050—60	—	—	30
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,0029	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.34сб	2Д100.34сб	16	0,0033	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	33
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34сб	2Д100.34сб	0,6 м	0,003	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	22

## Группа 2Д100.34

2Д100.34.1сб	Плита опорная насосов	2Д100сб	2Д100сб	1	97,587	—	—	250—251	—
2Д100.34.101сб1	Плита опорная насосов	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	90,132	—	—	253—254	1
2Д100.34.104сб	Плита опорная насосов	—	2Д100.34.101сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.106сб	Сальник текстолитовый в сборе	—	2Д100.34.1сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.34.107сб	Кольцо уплотнительное в сборе	—	2Д100.34.106сб	—	—	—	—	—	—
Д100.34.001.1	Фланец опорный	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	20,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	255	1
2Д100.34.002.1	Плита передняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	14,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	3
Д100.34.003	Боковина верхняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	4
Д100.34.004	Боковина нижняя	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,8	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	257	10
Д100.34.005	Боковина правая	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	7,5	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	257	9
Д100.34.006	Боковина левая	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	6,7	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	255	2
2Д100.34.007.1	Накладка передней плиты	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.104сб	1	6,2	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Лист ГОСТ 5681—57	256	5
Д100.34.008	Гнездо водяных насосов	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.101сб1	2	7,9	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	257	7
Д100.34.009	Фланец гнезда водяных насосов	2Д100.34.101сб1	2Д100.34.101сб1	2	1,6	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	257	6
Д100.34.012	Крышка смотровая	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,9	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист ГОСТ 5681—57	241	3
Д100.34.021	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	,05	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242	5
Д100.34.022	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	,009	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	241	2
2Д100.34.036	Штифт конический	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	4	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	251	6
2Д100.34.040	Втулка сальника	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	1	3,0	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	252	17
2Д100.34.042	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	242, п.9	8
2Д100.34.043	Кольцо уплотнительное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	1	0,2	Текстолит А ГОСТ 2910—54	—	244, п. 15	12
2Д100.34.044	Козырек	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	1	0,13	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист 8 ГОСТ 3680—57	252	18
2Д100.34.045	Пружина	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	8	0,01	Проволока II-1,4 ГОСТ 9389—60	—	244, п. 14	11
2Д100.34.046.1	Кольцо регулировочное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	0÷4	0,08	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	243, п. 12	9

Продолжение										
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам							
2Д100.34.047	Стопорное кольцо	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	2	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	251	16	
2Д100.34.048	Втулка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	2	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	244, п. 17	14
2Д100.34.049	Шайба опорная	2Д100.34.1сб	2Д100.34.107сб	10	0,012	Ст. 3 ГОСТ 380—60		—	244, п. 16	13
2Д100.34.050	Кольцо регулировочное	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	0÷3	0,02	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента П-Н-П-Т-Н-НО ГОСТ 503—41	243, п. 13	10	
Д100.38.123	Прокладка	2Д100.34.1сб	2Д100.34.106сб	2	0,016	Медь МЗ ГОСТ 859—41	—	251	15	
Д100.22.124	Штифт конический	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	2	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	111, п. 38	7	
Р02874-00	Бонка М6×12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.101сб1	2	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—		—	8
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×35 А1-О	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	14	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	21	
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×35 А1-К	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	8	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	25	
ОСТ 20001-38	Шпилька 2М12×50 А1-К	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	8	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	28	
ГОСТ 7807—57	Болт М6×10	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	5	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	19	
ГОСТ 7808—57	Болт М10×16	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	6	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4	
ГОСТ 7810—57	Болт М10×30	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	4	0,023	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24	
ГОСТ 5915—51	Гайка 2М12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	14	0,024	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	22	
ГОСТ 5915—51	Гайка 2М12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	16	0,030	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26	
ГОСТ 6957—54	Шайба 12	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	30	0,006	МСт. 3 ГОСТ 380—60	—	—	23	
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	l=550	0,02	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	20	
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.34.1сб	2Д100.34.1сб	l=2 400	0,06	Проволока О2 ГОСТ 3282—46	—	—	27	

Группа 2Д100.36

2Д100.36.1сб	Регулятор всережимный	2Д100.сб	2Д100.сб1	1	38,0	—	—	258—259	—
2Д100.36.101сб	Корпус регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	11,2	—	—	265	1
2Д100.36.103сб	Золотниковая часть регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	1,43	—	—	281	10
2Д100.36.104сб	Траверса с грузами	—	2Д100.36.103сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.105сб	Рычаг с грузами	—	2Д100.36.104сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.106сб	Золотник в сборе	—	2Д100.36.103сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.107сб	Нижний корпус с приводом	—	2Д100.36.1сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.108сб	Нижний корпус	—	2Д100.36.107сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.109сб	Валик приводной	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	0,537	—	—	263	17
2Д100.36.110сб	Сервомотор регулятора	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	6,21	—	—	286	12
2Д100.36.111сб	Корпус с перегородкой	—	2Д100.36.150сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.112сб	Поршневая пара	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,49	—	—	290	7
2Д100.36.116сб1	Корпус верхний	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	6,41	—	—	271	4
Д100.36.124сб	Приводная втулка	—	Д100.36.109сб	—	—	—	—	—	—
Д100.36.125сб	Клапан	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,09	—	—	268	9
2Д100.36.150сб	Корпус со стаканом	—	2Д100.36.110сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.151сб	Золотник автоматического выключения	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	59,3	—	—	276	11
2Д100.36.152сб	Коробка	—	2Д100.36.151сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.153сб	Магнит блокировочный БМ-1А-2	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	1,05	—	—	280	18
Д50.27.204сб2	Сальник самоподжимной кар-касный	2Д100.36.1сб	2Д100.36.107сб	1	0,011	—	—	264	21
Д50.27.212сб1	Сальник	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,022	—	—	280	6
Д50.27.216сб1	Сальник самоподжимной	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,02	—	—	291	8
Д50.27.221сб	Крышка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,95	—	—	274	5
Д50.27.222сб	Масленка	—	Д50.27.226сб	—	—	—	—	—	—
Д50.27.224сб	Указатель масла	—	2Д100.36.101сб	—	—	—	—	—	—
Д50.27.225сб	Манжета с каркасом	—	Д50.27.204сб2	—	—	—	—	—	—
Д50.27.226сб	Масленка	—	Д50.27.221сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.36.001.1	Корпус регулятора	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	8,22	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	266—267	1
Д100.36.009	Золотник	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	1	0,055	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	285	24
Д100.36.013	Груз	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	4	0,035	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	284	15
Д100.36.014	Корпус нижний	2Д100.36.1сб	Д100.36.108сб	1	4,59	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	262	25

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Д100.36.015.1	Приводная втулка	Д100.36.109сб	Д100.36.124сб	1	0,209	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	263	3
Д100.36.016	Нижний валик	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,072	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	264	5
Д100.36.017	Верхний валик	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,192	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	263	1
Д100.36.018	Стопорное кольцо	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,002	Сталь 60С2 ГОСТ 2052—53	—	261	19
2Д100.36.020	Поршень силовой	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,25	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	3
Д100.36.021	Поршень компенсирующий	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	2
Д100.17.021А	Колпачок	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,004	Пластмасса К15-2 ГОСТ 5689—60	—	45, п. 2	8
Д100.36.022	Гайка	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	290	4
2Д100.36.023	Корпус сервомотора	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	3,3	СЧ21-40 ГОСТ 1412—54	Отливка	287	1
Д100.36.024	Перегородка	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	0,14	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	289	6
2Д100.36.025	Стакан	2Д100.36.110сб	2Д100.36.150сб	1	1,25	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	288	4
Д100.36.034	Серьга	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,09	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	289	14
Д100.36.035	Пружина сервомотора	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,45	Проволока 5,5 ГОСТ 3704—47	—	288	5
Д100.36.036.1	Крышка корпуса	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,35	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	289	10
Д100.36.042.2	Пружина большая	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,33	Проволока 5,5 (50 ХФА) ГОСТ 3704—47	—	270	21
Д100.36.043	Пружина малая	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,128	Проволока П-3,5 ГОСТ 9389—60	—	270	22
2Д100.36.049.1	Корпус верхний	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	5,8	СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	272	3
2Д100.36.050	Валик шлицевой	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,35	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	273	4
2Д100.36.051.2	Таблица	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,009	А2 ГОСТ 3549—55	Лист М1,5 ГОСТ 1946—50	273	7
2Д100.36.052А	Коробка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.152сб	1	0,8	АЛ-9 ГОСТ 2685—53	—	278	7
2Д100.36.053.1	Штуцер	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 17(5) ГОСТ 8560—57	268	7
Д100.36.095	Хвостовик золотника	2Д100.36.103сб	Д100.36.106сб	1	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	26
Д100.36.096	Кольцо опорное	Д100.36.109сб	Д100.36.124сб	1	0,01	Сталь 60С2 ГОСТ 2052—53	—	263	2
Д100.36.097	Винт	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,0025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	279	21
Д100.36.098	Шайба Б8 ГОСТ 9649—61	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,0014	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	12
Д100.36.099	Шайба	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1	0,001	Медь МЗ ГОСТ 859—41	Лист х/с ГОСТ 495—50	268	3
Д100.36.102	Корпус клапана	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	—	—	—	268	26
Д100.22.143А	Заглушка	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1	0,076	Сталь 35 Л-І ГОСТ 977—58	—	268	1
Д50.27.201	Корпус	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,006	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	—	6
Д50.27.202	Золотник	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	1,51	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	277	4
Д50.27.203.1	Направляющая	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	277	1
Д50.27.204.1	Выключатель	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	277	2
Д50.27.205	Пробка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,013	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 1019—47	—	277	3
Д50.27.207.1	Кронштейн	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	278	5
Д50.27.208	Винт	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,388	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	279	19
Д50.27.209	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,03	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	279	13
Д50.27.210	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	279	14
Д50.27.212	Корпус сальника	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	279	15
Д50.27.213	Кольцо	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,01	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	280	1
Д50.27.214	Манжета	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,0001	Ст. 3 ГОСТ 380—60 Кожа техническая ГОСТ 1898—48	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	280	3
Д50.27.215	Зажимное кольцо	Д50.27.212сб1	Д50.27.212сб1	1	0,002	ГОСТ 914—56	—	280	4
Д50.27.217	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,002	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1 ГОСТ 3680—57	280	2
Д50.27.217	Прокладка	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	278	8
Д50.27.218.1	Прокладка изоляционная	2Д100.36.151сб	Д100.36.152сб	1	0,01	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	278	8
Д50.27.224	Букса сальника	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,032	Картон ЭВ δ = 1 ГОСТ 2824—60	—	278	11
Д50.27.225	Штифт цилиндрический 6Пр2 <sub>2а</sub> ×18 ГОСТ 3128—60	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,11	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	261	22
Д50.27.225		2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	4	0,004	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	2
Д50.27.226.2	Каркас	Д50.27.204сб2	Д50.27.225сб	1	0,004	Сталь ПН 08кп ГОСТ 914—56	—	264	1



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.228	Пружина	Д50.27.204сб2	Д50.27.204сб2	1	0,002	Проволока О,5 ГОСТ 9389—60	—	264	3
Д50.27.229.2	Манжета	Д50.27.204сб2	Д50.27.225сб	1	0,005	Резина 3825 ТУМХП 1166—58	—	264	2
Д50.27.232	Втулка	2Д100.36.1сб	Д100.36.108сб	1	0,009	Бронза Бр.АЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 493—54	—	261	18
Д50.27.238	Направляющий стержень	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,025	Сталь 40Х ГОСТ 4543—61	—	264	4
Д50.27.239.1	Рессора	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	24	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	264	7
Д50.27.242	Поршень	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,325	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	23
Д50.27.246	Заглушка нижняя	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,095	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	27
Д50.27.247	Заглушка верхняя	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,18	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	269	15
Д50.27.251	Игла	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	270	26
Д50.27.253	Ось шестерни	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	1	0,06	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60	—	268	2
Д50.27.254	Прокладка верхняя	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	0,02	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	259	3
Д50.27.255.2	Прокладка нижняя	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	—	Бумага телефонная КГХ-0,5 ГОСТ 3553—60	—	261	24
Д50.27.258	Прокладка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.101сб	1	0,015	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	261	15
Д50.27.267	Фланец	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,085	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	7
Д50.27.268	Шайба	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	16	0,00006	Сталь 08 кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	261	9
Д50.27.270	Винт	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	268	10
Д50.27.271	Шестерня ведущая	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,09	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	285	28
Д50.27.272	Шестерня ведомая	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,06	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	261	16
Д50.27.273.1	Плунжер	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,042	Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543—61	—	284	23
Д50.27.277	Тарелка всережимной пружины	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	12
Д50.27.278	Винт	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	3	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	282	2
Д50.27.279.1	Пружина компенсирующая	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,003	Проволока II-1,6 ГОСТ 9389—60	—	282	3
Д50.27.280	Регулировочная шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	10	0,0005	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	283	9
Д50.27.281	Тарелка пружины верхняя	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	25
Д50.27.282	Втулка	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,075	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	283	6
Д50.27.283	Гайка золотника	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,008	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 11(5) ГОСТ 8560—57	283	13
Д50.27.284	Букса золотника	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,535	СЧ24-44 ГОСТ 1412—54	Отливка	282	1
Д50.27.285	Шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	4	0,010	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	283	4
Д50.27.286	Тарелка пружины нижняя	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	1	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	285	27
Д50.27.287	Шайба	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,011	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	283	5
Д50.27.293	Ось	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,125	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	290	1
Д50.27.301	Прокладка	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	2	0,001	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	289	9
Д50.27.304	Штифт конический	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	289	15
Д50.27.305.1	Корпус сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,015	Сталь IVГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	1
Д50.27.306.1	Кольцо	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,002	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,9 ГОСТ 3680—57	291	4
Д50.27.307	Кольцо пружинное	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60	—	291	3
Д50.27.308.1	Крышка сальника	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,0011	МСт. 3 ГОСТ 380—60	Лист В2 ГОСТ 3680—57	291	5
Д50.27.309.2	Манжета	Д50.27.216сб1	Д50.27.216сб1	1	0,001	Резина 3825 ТУМХП 1166—58	—	291	2
Д50.27.311	Фланец	Д50.27.221сб	Д50.27.221сб	1	0,93	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	275	5
Д50.27.312	Втулка	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,02	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	275	6
Д50.27.313	Трубка	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,005	М3 ГОСТ 859—41	—	275	8
Д50.27.314	Крышка масленки	Д50.27.221сб	Д50.27.226сб	1	0,003	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б1,5 ГОСТ 3680—57	275	4

Продолжение										
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№	
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции	
Д50.27.316	Пружина	Д50.27.221сб	Д50.27.226сб	1	0,0005	Проволока II-0,8 ГОСТ 9389—60	—	274	3	
Д50.27.317	Скоба	Д50.27.221сб	Д50.27.222сб	1	0,005	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	—	274	1	
Д50.27.318	Прокладка	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,001	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	273	8	
Д50.27.319	Заклепка	2Д100.36.221сб	Д50.27.226сб	1	0,005	Ст. 2 ГОСТ 380—60	—	275	7	
Д50.27.320	Сетка	2Д100.36.221сб	Д50.27.222сб	1	0,0001	Сетка № 1 ГОСТ 6613—53	—	274	2	
Д50.27.322	Зубчатый сектор	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	1	0,225	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Штамповка	271	2	
Д50.27.323	Валик-рейка	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,19	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	260	8
Д50.27.324	Всережимная пружина	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,055	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60		—	260	87
Д50.27.327	Рычаг грузов	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	2	0,055	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	283	10	
Д50.27.329	Гайка	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	2	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	284	17
Д50.27.330.1	Траверса	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	1	0,216	Бронза Бр. ОЦС 3-12-5 ГОСТ 613—50	Отливка	284	22	
Д50.27.331	Ось	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	284	20
Д50.27.332.1	Винт	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	4	0,0015	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	284	19	
Д50.27.334	Кольцо	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	1	0,003	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	Штамповка	283	8	
Д50.27.338	Шпилька	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	8	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	268	5
Д50.27.339	Шпилька	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,037	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	270	29
Д50.27.340	Корпус указателя масла	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,095	Сталь 20 ГОСТ 1050—60		—	269	20
Д50.27.341	Проставка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	269	17
Д50.27.342	Трубка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,005	Плексиглас ТУМХП 435—57		—	269	18
Д50.27.343	Прокладка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,0005	Пробка		—	269	19
Д50.27.344	Пробка	2Д100.36.101сб	Д50.27.224сб	1	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60		—	269	16
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник № 27	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,013	—		—	—	11
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник № 34	2Д100.36.103сб	Д100.36.105сб	4	0,005	—		—	—	16
ГОСТ 4060—60	Подшипник 941/15	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	2	0,012	—		—	—	5
ГОСТ 7242—54	Шарикоподшипник 80203	2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	1	0,064	—		—	—	20
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/8"	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60		—	—	14
ПСК 048-11	Пробка 1М12	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	3	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59		—	—	24
ГОСТ 7810—57	Болт 1М8×20	Д100.36.125сб	Д100.36.125сб	1					—	4
		2Д100.36.1сб	Д100.36.107сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	23	
		2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	4				—	10	
ГОСТ 1489—58	Винт М4×8	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6	
ГОСТ 1491—58	Винт М4×12	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	4	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	10	
ГОСТ 1490—58	Винт М6×16	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	2	0,003	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13	
ГОСТ 1491—58	Винт М6×18	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	8	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3	
		2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	5				—	17	
ГОСТ 5927—51	Гайка М4	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,001	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20	
ГОСТ 5932—51	Гайка 1М8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28	
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	16	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3	
ГОСТ 6959—54	Шайба 4	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	8	0,0005	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18	
ГОСТ 6959—54	Шайба 8	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	8	0,0023	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4	
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 4Н	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	4	0,0002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	9	
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	8	0,0008	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	2	
		2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	5				—	16	
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.36.101сб	2Д100.36.101сб	8	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	11	
		2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	4				—	9	
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×8	2Д100.36.110сб	2Д100.36.110сб	1	0,0001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	11	
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×12	2Д100.36.151сб	2Д100.36.151сб	1	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	22	
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.36.103сб	2Д100.36.103сб	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	14	
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×30	2Д100.36.103сб	2Д100.36.104сб	4	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	21	
ГОСТ 397—54	Шплинт 2,5×25	2Д100.36.112сб	2Д100.36.112сб	1	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	5	
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×25	2Д100.36.116сб1	2Д100.36.116сб1	2	0,001	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	1	
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 5×30	Д100.36.109сб	Д100.36.109сб	1	0,005	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	6	
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр2 <sub>2а</sub> ×25	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	12	
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Пр2 <sub>2а</sub> ×30	2Д100.36.110сб	2Д100.36.111сб	2	0,0036	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	13	

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ГОСТ 3722—60 ОСТ 8218 НКТП 1170 ГОСТ 3282—46	Шарик III 9,525Н Заклепка 4×12(1)	Д100.36.125сб 2Д100.36.151сб	Д100.36.125сб 2Д100.36.152сб	1 7	0,003 0,0006	Сталь ШХ15 ГОСТ 801—60 А2 ГОСТ 3549—55	— —	— —	2 12
ГОСТ 3282—46	Проволока <i>l</i> =1 150 мм	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб Д100.36.107сб	1	0,007	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	6
ГОСТ 3282—46	Проволока <i>l</i> =350 мм	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	1	0,002	Проволока О1,2 ГОСТ 3282—46	—	—	13
СК-075-31	Пломба	2Д100.36.1сб	2Д100.36.1сб	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	14
Группа 2Д100.43									
2Д100.43сб1	Управление регулятором	2Д100сб	2Д100сб	1	18,6	—	—	292—293	—
2Д100.43.001сб	Кронштейн	—	2Д100.43сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.002сб	Кронштейн	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	6,0	—	—	296	33
2Д100.43.003сб	Гильза шарнира	—	2Д100.43сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.065сб	Сервомотор пневматический	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	10	—	—	298	27
2Д100.43.066сб	Корпус пневматического серво-мотора	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.067сб	Рычаги	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.068сб	Планка	—	2Д100.43.065сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.070сб	Вентиль электромагнитный ВВ-1А-1	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	1,35	—	Покупной	301	16
Д50.27.304сб	Масленка	—	2Д100.43.066сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.43.005	Шарнир	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,07	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	—	295	18
2Д100.43.009А	Рычаг	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,2	Сталь 40 Л-1 ГОСТ 1050—60	Отливка	294	11
2Д100.43.010	Призма	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	298	9
2Д100.43.011	Шпилька	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	296	28
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	1	0,007	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 3689—60	—	302	36
2Д100.43.030	Корпус сервомотора	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	1	3,27	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	Отливка	300	15
2Д100.43.031.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,25	Сталь 25 Л-1 ГОСТ 977—58	Отливка	299	13
2Д100.43.032.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,31	Сталь 25 Л-1 ГОСТ 977—58	Отливка	299	14
2Д100.43.033	Планка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб 2Д100.43.068сб	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 6 ГОСТ 5681—57	302	26
2Д100.43.034	Шток поршня	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	303	41
2Д100.43.035А	Крышка корпуса	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,184	Стекловолокнит АГ-48 ОМТУ 431—57	—	301	21
2Д100.43.036	Прокладка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,03	Паронит ГОСТ 481—58	—	301	20
2Д100.43.038	Пружина	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,078	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60	—	293	1
2Д100.43.039	Палец	2Д100.43.065сб	2Д100.43.068сб	1	0,04	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	29
2Д100.43.041А	Втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,008	Капрон ВТУ УХП 69—58	—	303	39
2Д100.43.045	Кожух	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	1,3	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	295	16
2Д100.43.046	Гильза шарнира	2Д100.43.1сб	2Д100.43.003сб	1	0,12	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Круг 20 ГОСТ 7417—57	295	17
2Д100.43.047	Вилка	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	0,14	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	Квадрат 25 ГОСТ 2591—57	294	5
2Д100.43.048	Скоба	2Д100.43.1сб	2Д100.43.1сб	1	0,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	296	30
2Д100.43.049	Планка	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	1	3,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	296	2
2Д100.43.050	Планка	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	1	1,75	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	296	1
2Д100.43.051	Опора	2Д100.43.002сб	2Д100.43.002сб	3	0,45	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 30 ГОСТ 2590—57	296	3
2Д100.43.052	Угольник	2Д100.43сб1	2Д100.43.002сб	1	0,125	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	296	31
Д100.43.065	Штуцер	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	35
2Д100.22.228	Манжета	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,005	Резина 3825 ТУ МХП 1165—58	—	303	38
Д50.27.403	Втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	4	0,035	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	303	42
Д50.27.405	Заглушка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.066сб	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	303	40
Д50.27.406	Труба	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,01	Медь М3 ГОСТ 859—41	—	303	46
Д50.27.407	Крышка	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	303	47
Д50.27.408.1	Ушко	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,0002	Сталь IIH 08кп ГОСТ 914—56	Лист Б0,5 ГОСТ 3680—57	303	44
Д50.27.409	Пружина	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	4	0,0005	Проволока III-0,5 ГОСТ 9389—60	—	303	43

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.27.415.1	Разрезная шайба манжеты	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,005	Лента У7А-С ГОСТ 2283—57	—	302	37
Д50.27.416	Пружина	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,035	Проволока II-2,5 ГОСТ 9389—60	—	302	34
Д50.27.417	Переходная втулка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	8	0,003	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019—47	—	301	18
Д50.27.420.1	Рычаг	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	1	0,135	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	299	10
Д50.27.422.1	Палец	2Д100.43.065сб	2Д100.43.068сб	2	0,05	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	27
Д50.27.424	Палец рычагов	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	6	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	302	30
Д50.27.425А	Ролик	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	2	0,003	Капрон ВТУ УХП 69—58	—	299	12
Д50.27.431	Установочное кольцо	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,01	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Круг 16 ГОСТ 7417—57	298	3
Д50.27.432	Планка направляющая	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,03	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	302	25
Д50.27.434	Прокладка	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,004	Паронит ГОСТ 481—58	—	301	17
Д50.27.442	Муфта	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,15	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	294	7
Д50.27.445	Верхняя опора шарнира	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	295	21
Д50.27.446	Нижняя опора шарнира	2Д100.43сб1	2Д100.43.003сб	1	0,025	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	295	23
Д50.27.452	Палец	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 14(5) ГОСТ 8560—57	293	2
Д50.27.454	Гайка	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 22(5) ГОСТ 8560—57	294	6
Д50.27.460	Шайба	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0002	Сталь 10 ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,2 ГОСТ 503—41	298	8
Д50.27.461	Шайба	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОМ-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	298	7
Д50.27.467А	Ролик	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	2	0,003	Капрон ВТУ УХП 69-58	—	299	11
Р02461-00	Шпилька М10×60	2Д100.43сб1	2Д100.43.001сб	3	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	24
ГОСТ 3112—54	Пробка РК IV-1/8"	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 7805—62	Болт М6×12	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	4	0,005	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	14
ГОСТ 7805—62	Болт М6×16	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	2	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	32
ГОСТ 7805—62	Болт М6×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	10	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 7805—62	Болт М6×45	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	1	0,012	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	23
ГОСТ 7808—62	Болт М8×50	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	8	0,025	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
ГОСТ 7808—62	Болт 1М10×25	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,021	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 5927—62	Гайка М6	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	2	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	24
ГОСТ 5932—62	Гайка М6	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
ГОСТ 5932—62	Гайка М8	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	4	0,007	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	33
ГОСТ 5927—62	Гайка 1М8	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	6	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28
ГОСТ 5932—62	Гайка М10	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,014	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	29
ГОСТ 2524—62	Гайка 1М10	2Д100.43.065сб	2Д100.43сб1	3	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	20
ГОСТ 5927—62	Гайка М12	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	1	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 6959—54	Шайба 8×1,5	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб	4	0,0023	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	32
ГОСТ 6959—54	Шайба 10×2	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	2	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	19
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 6Н	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	18	0,0004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 8Н	2Д100.43.065сб	2Д100.43.065сб						4
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.43сб1	2Д100.43.065сб	10	0,001	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	2
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×15	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	3	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	25
ГОСТ 397—54	Шплинт 1,5×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	3	0,0002	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	4
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×20	2Д100.43.065сб	2Д100.43.067сб	4	0,0003	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	22
ГОСТ 397—54	Шплинт 2×25	2Д100.43сб1	2Д100.43.065сб	4	0,0005	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	31
ГОСТ 1187—41	Заклепка 1,4×8	2Д100.43.065сб	Д50.27.304сб	1	0,0006	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	19
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	—	0,0001	Ст. 2 ГОСТ 499—41	—	—	22
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	l = 100	0,001	Проволока О1,2 ГОСТ 3282—46	—	—	45
ГОСТ 3282—46	Проволока	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	l = 400	0,002	Проволока О1 ГОСТ 3282—46	—	—	9
СК-075-31	Пломба	2Д100.43сб1	2Д100.43сб1	3	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—59	—	—	13
									12

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№	№
		по чертежам альбома	по заводским чертежам					страницы	позиции
Группа 2Д100.60									
2Д100.60сб1	Глушитель шума выхлопа	2Д100сб	2Д100сб	1	662	—	—	304	—
2Д100.60.101сб1	Глушитель	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	205,0	—	—	306	1
2Д100.60.102сб1	Глушитель	—	2Д100.60.101сб1	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.103сб	Корпус глушителя	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	72,6	—	—	307	1
2Д100.60.104сб1	Днище верхнее	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	28,2	—	—	311	17
2Д100.60.105сб1	Днище нижнее	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	11,73	—	—	312	23
2Д100.60.106сб	Перегородка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	8,74	—	—	312	19
2Д100.60.107сб2	Кронштейн	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	95,9	—	—	314	2
2Д100.60.108сб	Стакан уплотнительный	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	36,1	—	—	319	6
2Д100.60.109сб	Компенсатор в сборе	—	2Д100.60.108сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.110сб	Стакан в сборе	—	2Д100.60.108сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.115сб1	Труба	—	2Д100.60.106сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.115сб	Труба	—	2Д100.60.106сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.60.122сб1	Подставка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	27,1	—	—	316	25
2Д100.60.125сб2	Ограждение правого глушителя	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	7,44	—	—	318	20
2Д100.60.126сб2	Ограждение левого глушителя	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	7,44	—	—	317	14
2Д100.60.127сб1	Щиток	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,68	—	—	317	9
2Д100.60.128сб	Стойка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	11,26	—	—	317	27
2Д100.18.156А	Компенсатор	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	9,94	Сталь IVГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	319	3
2Д100.60.201	Корпус глушителя	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	2	53	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	1
2Д100.60.202	Ребро нижнее $756 \pm_{-2}^{+0,5} \times \times 40 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	8	0,72	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	5
2Д100.60.203	Ребро $300 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 40 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	2	0,3	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	6
2Д100.60.204	Ребро верхнее $397 \pm_{-2}^{+0,5} \times \times 40 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	10	0,37	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	2
2Д100.60.205	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	1,46	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	3
2Д100.60.206	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,65	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	9
2Д100.60.207	Фланец	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	1,15	МСт. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	308	10
2Д100.60.208	Лапа	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	8	0,73	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	308	12
2Д100.60.209	Косынка	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	16	0,255	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	308	13
2Д100.60.210	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	1,82	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	309	2
2Д100.60.211.1	Фланец днища	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	8,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	312	2
2Д100.60.212.1	Днище	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	2,77	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	3
2Д100.60.213.1	Обечайка	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	2	0,84	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	4
2Д100.60.214.1	Ребро $53 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 24 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 3$	2Д100.60.105сб1	2Д100.60.105сб1	8	0,08	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.60.215	Ребро	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	12	0,43	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	313	22
2Д100.60.217	Фланец	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	10,3	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	319	1
2Д100.60.218	Фланец	2Д100.60.108сб	2Д100.60.110сб	2	7,5	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	319	2
2Д100.60.219	Труба	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	10,9	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	6
2Д100.60.221	Обечайка	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	3,96	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	7
2Д100.60.222	Днище	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	6,68	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	1
2Д100.60.223	Фланец	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	4,29	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	311	2
2Д100.60.224	Ребро	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	8	0,14	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	4
2Д100.60.225	Обечайка	2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	2	1,49	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	311	3
2Д100.60.226	Перегородка	2Д100.60.106сб	2Д100.60.106сб	2	4,84	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	312	3
2Д100.60.227	Сборник	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	4,96	Сталь 10 ГОСТ 1753—53	—	310	20
2Д100.60.228	Фланец	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,38	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	310	16
2Д100.60.229	Стойка $220 \pm 1,5 \times 40 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,21	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	4
2Д100.60.230	Сектор	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	6	0,65	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	7
2Д100.60.231	Хомут	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	33,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	4
2Д100.60.232.2	Балка $398 \pm_{-2}^{+1} \times 230 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 8$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	5,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	—	17
2Д100.60.233.3	Накладка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	16
2Д100.60.234.2	Накладка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,0	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	13
2Д100.60.235.1	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	4,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	316	14
2Д100.60.236	Ребро $590 \pm_{-2}^{+1} \times 60 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 5$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	3	1,39	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	—	3
2Д100.60.237	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	2,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	7
2Д100.60.238.1	Ребро $200 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 35 \pm_{-1,5}^{+0,5} \times 5$	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,275	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	—	2
2Д100.60.239	Лапа короткая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	4	0,51	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	315	5



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.60.240	Лапа длинная	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,25	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	316	15
2Д100.60.242	Лапа	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	2,0	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	315	1
2Д100.60.243	Косынка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,28	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	6
2Д100.60.244.1	Стакан	2Д100.60.108сб	2Д100.60.110сб	2	5,4	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	4
2Д100.60.245.1	Кольцо	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	1,65	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	319	5
2Д100.60.246.1	Шайба	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	0,57	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	6
2Д100.60.247.1	Обечайка	2Д100.60.108сб	2Д100.60.109сб	2	1,3	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	319	7
2Д100.60.248.1	Ребро	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,07	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	315	10
2Д100.60.249	Стойка $207 \pm 1,5 \times 40^{+0,5}_{-1,5} \times 3$	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,195	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	—	8
2Д100.60.252.1	Прокладка регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	—	0,26	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	305	23
2Д100.60.254	Труба $y50, l=678 \pm 2$	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	3,8	Сталь ГОСТ 3262—62	—	—	3
2Д100.60.255	Фланец	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	1,5	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	317, п. 3	1
		2Д100.60.128сб	2Д100.60.128сб	2				317	3
2Д100.60.256	Швеллер № 12, $l=700^{+1}_{-3}$	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	7,3	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Швеллер № 12 ГОСТ 8240—56	—	6
2Д100.60.257	Накладка	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	1,85	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 14 ГОСТ 5681—57	316	7
		2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	—			316, п. 7	24
2Д100.60.258	Косынка	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	2	0,79	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	316	5
2Д100.60.259	Косынка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	3	0,1	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	313	21
		2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	14	—			313, п. 21	9
		2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	4	—			313, п. 21	2
		2Д100.60.128сб1	2Д100.60.128сб1	4	—			313, п. 21	2
		2Д100.60.104сб1	2Д100.60.104сб1	3	—			313	5
2Д100.60.261	Труба $60 \times 4 \times 1176$	2Д100.60.128сб1	2Д100.60.128сб1	1	6,8	Сталь 20 ГОСТ 8732—58А	—	—	1
2Д100.60.264	Шайба регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	32	0,012	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В0,5 ГОСТ 3680—57	305	32
2Д100.60.266.1	Прокладка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	0,65	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	305	22
2Д100.60.268	Шайба регулировочная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	—	0,048	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	305	31
2Д100.60.269.1	Секция трубы	2Д100.60.106сб	2Д100.60.115сб1	6	1,95	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	312	1
2Д100.60.270.1	Секция трубы	2Д100.60.106сб	2Д100.60.115сб1	6	1,95	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	312	2
2Д100.60.272.1	Щиток	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	1	0,64	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	317	2
2Д100.60.273	Накладка	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	1	0,045	Картон ЭВ-1 ГОСТ 2824—60	—	317	1
2Д100.60.274	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	1,82	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	313	33
2Д100.60.275	Крышка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,46	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	313	30
2Д100.60.276	Прокладка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	4	0,11	Асбосталь ТУ № 260Н	—	310	13
2Д100.60.277	Прокладка	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,02	Асбосталь ТУ № 260Н	—	309	8
2Д100.60.278	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,55	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	6
2Д100.60.279	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	0,98	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	7
2Д100.60.280.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	6,45	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	309	4
2Д100.60.281.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,02	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	313	32
2Д100.60.282	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,25	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	15
2Д100.60.283	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	1	0,25	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	21
2Д100.60.284.1	Кожух	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	9,8	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В1 ГОСТ 3680—57	310	11
2Д100.60.287	Ребро нижнее	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	1,27	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 5 ГОСТ 5681—57	315	8
2Д100.60.288.1	Планка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	4,7	Сталь 20 ГОСТ 1577—53	Лист 40 ГОСТ 5681—57	316	18
2Д100.60.289	Прокладка	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	0,35	Асбосталь ТУ № 260Н	—	305	7
2Д100.60.290.1	Сетка № 4,5—1; $1216 \pm 2 \times \times 666 \pm 2$	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	1	1,87	Проволока ГОСТ 3826—47	—	—	3
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	1				—	3
2Д100.60.291.1	Планка $1216 \pm 2 \times 36 \pm 0,6 \times 2$	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	3	0,685	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	1
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	3				—	1
2Д100.60.292.1	Планка вертикальная	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	2	0,38	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318	2
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	2				318	2
2Д100.60.293	Планка распорная	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,244	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	305	19
2Д100.60.295	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	8	3,3	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	3



Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.60.296	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	6,4	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	12
2Д100.60.297	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,0	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	18
2Д100.60.298	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	0,9	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	9
2Д100.60.299	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	5,47	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	10
2Д100.60.300	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	5,47	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	310	15
2Д100.60.301	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	6	1,07	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	27
2Д100.60.302	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	2	1,0	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	28
2Д100.60.303	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	8	0,32	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	313	24
2Д100.60.304	Элемент изоляции	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.101сб1	4	1,6	Изоляция «Мамва» по Д50.18.1ТУ	—	309	5
2Д100.60.310	Планка правая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	0,83	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	315	12
2Д100.60.311	Планка левая	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	1	0,83	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	315	11
2Д100.60.316	Обечайка	2Д100.60.103сб	2Д100.60.103сб	4	0,165	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В3 ГОСТ 3680—57	308	11
2Д100.60.320	Фланец	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,38	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	313	25
2Д100.60.325	Планка горизонтальная	2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	3	0,67	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318	5
2Д100.60.326	Планка вертикальная	2Д100.60.126сб2	2Д100.60.125сб2	3				318	5
		2Д100.60.125сб2	2Д100.60.125сб2	2	0,37	МСт. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	318	4
		2Д100.60.126сб2	2Д100.60.126сб2	2					
2Д100.60.328	Бонка	2Д100.60.107сб2	2Д100.60.107сб2	2	0,024	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	316	19
P02401-00	Шпилька М16×35	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	32	0,076	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	31
P02874-00	Бонка М6×16-Б	2Д100.60.122сб1	2Д100.60.122сб1	1	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	4
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-3/8"	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 20×25	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	2	0,202	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	26
ГОСТ 7805—57	Болт М6×16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	11
ГОСТ 7808—57	Болт 1М10×22	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,02	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	16
ГОСТ 7808—57	Болт М12×25	2Д100.60.101сб1	2Д100.60.102сб1	14	0,041	Латунь ЛС 59-1	—	—	29
						ГОСТ 1019—47			
ГОСТ 7808—57	Болт М12×25	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	12	0,033	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	26
ГОСТ 7808—57	Болт М12×40	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	28
ГОСТ 7808—57	Болт М16×50	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	40	0,103	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 7808—57	Болт М20×80	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,24	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3
ГОСТ 5927—51	Гайка М6	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,003	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	12
ГОСТ 5927—51	Гайка 1М10	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,011	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	17
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	30
ГОСТ 5927—51	Гайка М16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	72	0,031	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	8
ГОСТ 5927—51	Гайка М20	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,06	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	4
ГОСТ 6957—54	Шайба 6	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,002	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	13
ГОСТ 6957—54	Шайба 10	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	20	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	18
ГОСТ 6957—54	Шайба 16	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	16	0,013	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	33
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 10Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	14	0,002	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	34
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	4	0,003	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	29
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 20Н	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	6	0,012	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	5
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 16Пр13×36	2Д100.60сб1	2Д100.60сб1	2	0,055	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	35
ОСТ 8218	Заклепка алюминиевая (А2) 3×6 (I)	2Д100.60.127сб1	2Д100.60.127сб1	6	0,0002	Алюминий А2 3549—55	—	—	3
НКТП 1170									
Группа 2Д100.67									
2Д100.67.сб1	Фильтр масла	2Д100сб	ТЭ3.03.002сб2	1	156,3	—	—	320—321	—
2Д100.67.002сб	Крышка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,46	—	—	322	10
2Д100.67.003сб1	Корпус	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	86,2	—	—	323	1
2Д100.67.004сб1	Лист верхний	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	18,7	—	—	324, Д50, т. II	1

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
Д50.34.101сб1А	Фильтр	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	10	4,9	—	—	39	4
2Д100.43.017А	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,07	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	322	2
2Д100.67.027.1	Крышка люка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	2,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	—	322	13
2Д100.67.028.1	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,15	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	322	14
2Д100.67.029	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	2	0,007	Паронит листовой 1,5 ГОСТ 481—58	—	322	9
2Д100.67.030.1	Лист верхний	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	15	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 12 ГОСТ 5681—57	324	1
2Д100.67.033	Труба 17×2, l=15 ГОСТ 8734—58	2Д100.67.002сб	2Д100.67.002сб	4	0,017	Сталь ГОСТ 8733—58	—	—	2
2Д100.67.034	Крышка	2Д100.67.002сб	2Д100.67.002сб	1	0,4	Ст. 3 ГОСТ 501—58	Лист В2 ГОСТ 3680—57	—	1
2Д100.67.035.1	Лист правый	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	8,4	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	325	8
2Д100.67.036.1	Лист левый	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	9,3	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	324	6
2Д100.67.037.3	Корыто	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	21,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	324	3
2Д100.67.040.1	Перегородка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	3	1,12	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	325	9
2Д100.63.041	Стойка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,055	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	324	5
2Д100.67.041.1	Лист промежуточный	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	8,6	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	325	7
2Д100.67.043	Фланец	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	3,52	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Лист 30 ГОСТ 5681—57	—	4
2Д100.67.045	Лапа	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,26	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 8 ГОСТ 5681—57	—	14
2Д100.67.046.1	Фланец люка	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	3,2	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 20 ГОСТ 5681—57	325	10
2Д100.67.048	Серьга	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,12	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 10 ГОСТ 5681—57	325	13
2Д100.67.049А	Табличка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,023	А2 ГОСТ 3549—55	Лист М15 ГОСТ 1946—50	322	16
2Д100.67.050	Полоса 20×6, l=371 мм ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	0,35	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	6
2Д100.67.051	Полоса 20×6, l=130 мм ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	6	0,122	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	3
2Д100.67.052	Полоса 20×6, l=530 мм ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	1	0,5	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	4
2Д100.67.053	Полоса 2×6, l=123 мм ГОСТ 103—57	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	3	0,116	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Лист 6 ГОСТ 5681—57	—	5
2Д100.67.054	Камера	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	1,7	Ст. 3 ГОСТ 500—58	Лист 4 ГОСТ 5681—57	324	2
2Д100.67.055	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,67	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 80 ГОСТ 2590—57	322	12
Д50.34.055	Прокладка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	10	0,015	Паронит листовой 1 ГОСТ 481—58	—	322	3
3Д100.67.055	Бонка	2Д100.67.004сб1	2Д100.67.004сб1	40	0,04	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг 22 ГОСТ 2590—57	—	2
2Д100.67.056	Угол. неравн. 75×50×8 ГОСТ 8510—57	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,97	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Угол. неравн. 75×50×8 ГОСТ 8510—57	—	11
Д50.29.221	Заглушка	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	1	0,2	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 45 ГОСТ 2590—57	322	15
Р02461-00	Шпилька М12×40	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	58	0,004	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	322	5
ГОСТ 7808—57	Болт М12×30	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	16	0,038	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 5927—51	Гайка М12	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	58	0,016	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ГОСТ 6959—54	Шайба 12	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	40	0,0057	Ст. 3 ГОСТ 6960—54	—	—	8
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	74	0,0033	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	7
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 6	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	2	0,053	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	16
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 15×20	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,186	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	12
ГОСТ 5026—57	Штуцер промежуточный 40×48	2Д100.67.003сб1	2Д100.67.003сб1	1	0,644	Сталь ГОСТ 5026—57	—	—	15
ГОСТ 1187—41	Заклепка 2,6×5	2Д100.67сб1	2Д100.67сб1	4	0,0003	Сталь ГОСТ 1196—41	—	—	17
Группа 2Д100.69									
2Д100.69сб2	Фильтр топливный тонкой очистки	2Д100сб	2Д100сб	1	21,57	—	—	326	—
2Д100.69.001сб1	Корпус фильтра	—	2Д100.69сб2	—	—	—	—	—	—
2Д100.69.002сб	Колпак фильтра	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	1,724	—	—	331	5
2Д100.69.003сб	Секция тонкой очистки	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,92	—	—	328	8
2Д100.69.004сб	Сетка секции тонкой очистки	—	2Д100.69.003сб	—	—	—	—	—	—
2Д100.69.005сб	Чехол	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,007	—	—	327	6
2Д100.69.015.1А	Корпус	2Д100.69сб2	2Д100.69.001сб1	1	8,0	Алюминиевый сплав АЛ-9 ГОСТ 2685—53	Литье	329	17
2Д100.69.016	Шайба	2Д100.69.002сб	2Д100.69.002сб	1	0,024	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 34 ГОСТ 2590—57	331	1

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.69.017	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	5	0,0018	Медь МЗ ГОСТ 859—41	Лист х/к мягкий 2 ГОСТ 495—50	327	1
2Д100.69.018.1	Болт стяжной	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,26	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	327	3
2Д100.69.019	Пробка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	5	0,022	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 19(5) ГОСТ 8560—57	327	2
2Д100.69.020	Корпус сальника	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,025	Сталь IIIГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	331	13
2Д100.69.022	Пластина нажимная	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,125	Сталь IVГ 10 кп ГОСТ 914—56	Лист В2,5 ГОСТ 3680—57	328	2
2Д100.69.023	Кольцо сальника	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,01	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	327	6
2Д100.69.025	Дно	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,09	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	328	9
2Д100.69.026	Проставка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,076	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	328	4
Д50.29.026	Сальник	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,005	Войлок ГОСТ 288—61	—	327	12
2Д100.69.027	Сетка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,07	Сталь Н 08кп ГОСТ 914—56	Лист В0,8 ГОСТ 3680—57	328	5
2Д100.69.028	Дно верхнее	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,12	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	328	3
Д100.32.026А	Заглушка	2Д100.69.003сб	2Д100.69.004сб	1	0,01	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	331	20
2Д100.69.029	Дно чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,001	Парусина арт. 11108 ГОСТ 5683—61	—	327	1
2Д100.69.030	Фланец чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,003	Парусина арт. 11108 ГОСТ 5683—61	—	327	3
2Д100.69.031	Стенка чехла	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	1	0,002	Полотно шелковое № 1201 ГОСТ 5242—61	—	327	2
Д50.29.037.2	Пружина	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,074	Проволока II-4 ГОСТ 9389—60	—	331	14
Д50.29.216	Стержень	2Д100.69сб2	2Д100.69.001сб1	4	0,245	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	Шестигранник 27(5) ГОСТ 8560—57	331	15
Д50.29.219	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,004	Паронит листовой 2 ГОСТ 481—58	—	327	9
Д50.29.221А	Заглушка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,01	Пластмасса К-15-2 ГОСТ 5689—60	—	327	11
Д50.29.223	Колпак фильтра	2Д100.69.002сб	2Д100.69.002сб	1	1,7	Сталь IVБГ 08кп ГОСТ 914—56	Лист В3 ГОСТ 3680—57	331	2
Д50.29.225	Прокладка	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,004	Медь МЗ ГОСТ 859—41	Лист х/к 2 ГОСТ 495—50	327	4
Д50.29.230	Пластина фильтра	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	11	0,023	Войлок технический тонкошерстный для фильтров ГОСТ 288—61	—	328	7
Д50.29.231	Пластина фильтра	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	12	0,012	Войлок технический тонкошерстный для фильтров ГОСТ 288—61	—	328	8
Д50.29.232	Сальник	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	4	0,002	Войлок технический тонкошерстный для сальников ГОСТ 288—61	—	327	7
Р02954-70	Штуцер II-15	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,238	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	—	10
Р02907-10	Штуцер 20	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,146	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	21
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/2"	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	16
ГОСТ 5929—51	Гайка М30	2Д100.69.003сб	2Д100.69.003сб	1	0,84	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	1
ГОСТ 3282—46	Проволока l=800 мм	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,02	Проволока О1,2 ГОСТ 5689—60	—	—	19
СК-075-31	Пломба	2Д100.69сб2	2Д100.69сб2	1	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	18
ГОСТ 6309—59	Нитки № 30 l=5 м	2Д100.69.005сб	2Д100.69.005сб	—	—	—	—	—	4
Группа ТЭ1.05									
ТЭ1.05.10сб1	Фильтр топливный	2Д100сб	2Д100сб	1	15,7	—	—	332	—
ТЭ1.05.11сб	Сетка наружная	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	1,059	—	—	337	9
ТЭ1.05.12сб	Сетка внутренняя	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,115	—	—	336	8
ТЭ1.05.14сб	Наружная сетка в сборе	—	ТЭ1.05.11сб	—	—	—	—	—	—

Продолжение									
Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
ТЭ1.05.15сб	Крышка наружной сетки	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,25	—	—	335	2
ТЭ1.05.16сб1	Корпус фильтра	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	3,674	—	—	336	7
ТЭ1.05.55сб	Крышка топливного фильтра в сборе	—	ТЭ1.05.10сб1	—	—	—	—	—	—
ТЭ1.05.040.1	Крышка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	7,2	Чугун СЧ18-36 ГОСТ 1412—54	—	333	1
ТЭ1.05.041.1	Фланец	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	1,48	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	336	1
ТЭ1.05.042	Грунд-букса	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,364	Чугун СЧ12-28 ГОСТ 1412—54	—	334	16
ТЭ1.05.043	Пробка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,77	Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	—	335	17
ТЭ1.05.044	Ручка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,364	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	335	18
ТЭ1.05.045.1	Корпус фильтра	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	2,18	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В2 ГОСТ 3680—57	336	2
ТЭ1.05.046	Сетка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.14сб	2	0,5	Сталь ПН 08кп ГОСТ 914—56	Лист В0,8 ГОСТ 3680—57	337	8
ТЭ1.05.047	Внутренняя сетка	ТЭ1.05.12сб	ТЭ1.05.12сб	2	0,073	Сталь ПН 08кп ГОСТ 914—56	Лист В0,5 ГОСТ 3680—57	336	1
ТЭ1.05.049	Днище	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,22	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	337	5
ТЭ1.05.050	Крышка	ТЭ1.05.15сб	ТЭ1.05.15сб	2	0,219	Сталь IVГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	335	2
ТЭ1.05.051	Наконечник	ТЭ1.05.15сб	ТЭ1.05.15сб	2	0,033	Ст. 3 ГОСТ 380—60	Круг 36 ГОСТ 2590—57	335	1
ТЭ1.05.052	Крышка внутренней сетки	ТЭ1.05.12сб	ТЭ1.05.12сб	4	0,021	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1 ГОСТ 3680—57	336	1
ТЭ1.05.053	Труба	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,25	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	337	2
ТЭ1.05.054	Заглушка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.11сб	2	0,004	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	337	4
ТЭ1.05.057	Обечайка	ТЭ1.05.11сб	ТЭ1.05.14сб	2	0,06	Сталь ППГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист В1,5 ГОСТ 3680—57	337	1
ТЭ1.05.060	Пружина	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,11	Сталь 60С2А ГОСТ 2052—53	Проволока Б ГОСТ 1789—60	334	11
ТЭ1.05.061.1	Прокладка	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,009	Паронит листовой 2,5 ГОСТ 481—58	—	334	6
ТЭ1.05.062	Набивка сквозного плетения 6×6	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,033	АПР квадратн. 6×6 ГОСТ 5152—62	—	—	15
ТЭ1.05.063	Фильтрующий материал	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	1,0	Пряжа уточная и гребенная № 60 ГОСТ 1119—54	—	—	10
Д100.20.327	Бонка	ТЭ1.05.16сб1	ТЭ1.05.16сб1	2	0,03	Ст. 3 ГОСТ 535—58	Круг ГОСТ 2590—57	336	3
ГОСТ 3112—54	Пробка РК II-1/8"	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	2	0,013	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 7808—57	Болт М10×40	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	2	0,029	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	14
ГОСТ 7808—57	Болт М12×50	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	8	0,054	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	3
ГОСТ 1481—58	Винт М10×18	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	1	0,017	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	4
ГОСТ 397—54	Шплинт 3×45	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.10сб1	3	0,0025	Сталь ГОСТ 397—54	—	—	12
ПКБ 199-61	Кольцо 12-16	ТЭ1.05.10сб1	ТЭ1.05.55сб	—	—	—	—	—	5
Группа 2Д100.76									
2Д100.76сб1	Маслопрокачивающий агрегат	—	—	—	23,35	—	—	338	—
2Д100.76.001сб	Электромотор ПН28,5	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	88,0	—	—	339	1
2Д100.76.002сб	Маслопрокачивающий насос	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	23,35	—	—	343	8
2Д100.76.003сб	Корпус	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	12,35	—	—	346	1
2Д100.70.003сб	Крышка в сборе	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	4,148	—	—	349	14
2Д100.76.004сб	Сальник	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,1	—	—	345	7
2Д100.76.010	Корпус насоса	2Д100.76.003сб	2Д100.76.003сб	1	12,0	АСЧ-1 ГОСТ 1585—57	Отливка	347	1
2Д100.76.011	Плита	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	18,0	СЧ-15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	341	11
2Д100.76.011.1	Плита	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	20,0	СЧ-15-32 ГОСТ 1412—54	—	342	12
2Д100.76.012	Шестерня ведущая	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	3,2	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	344	12
2Д100.76.013	Поводок зубчатый	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,7	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	340	7
2Д100.76.014	Поводок зубчатый	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,65	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	340	3
2Д100.76.015	Пружина сальника	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,005	Проволока IV-0,3 ГОСТ 9389—60	—	344	8
2Д100.76.016	Обойма сальника	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,15	СЧ15-32 ГОСТ 1412—54	Отливка	344	9

Продолжение

Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение сборочного чертежа)		Количество на дизеле по группам	Вес 1 шт. в кг	Материал	Сортамент	№ страницы	№ позиции
		по чертежам альбома	по заводским чертежам						
2Д100.76.019	Прокладка	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,0045	Паронит листовой I ГОСТ 481—58	—	344	6
2Д100.76.020	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,0009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-ОН-Н-НО-0,05 ГОСТ 503—41	340	16
2Д100.76.021	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	16	0,001	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,1 ГОСТ 503—41	340	17
2Д100.76.022	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,009	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-0,5 ГОСТ 503—41	340	18
2Д100.70.022	Крышка	2Д100.70.003сб	2Д100.70.003сб	1	3,8	АСЧ1 ГОСТ 1585—57	Отливка	350	1
2Д100.76.023	Прокладка	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,018	Сталь 08кп ГОСТ 1050—60	Лента II-НП-Т-Н-НО-1 ГОСТ 503—41	340	19
2Д100.26.023.2	Муфта	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	1,1	Сталь 38ХС ГОСТ 4543—61	—	179	5
2Д100.76.024	Кольцо стопорное	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,018	Проволка II-4 ГОСТ 9389—60	—	340	4
2Д100.70.025	Шестерня ведомая	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	2,6	Сталь 20ХГР ГОСТ 4543—61	—	345	13
2Д100.70.031	Втулка	2Д100.70.003сб	2Д100.70.003сб	2	0,167	Бр. ОС 8-12 Д50 ТУ11	—	346	2
2Д100.70.032	Заглушка	2Д100.76.003сб 2Д100.76.002сб	2Д100.76.003сб 2Д100.76.002сб	2 3	0,014	Сталь IIIГ 10кп ГОСТ 914—56	Лист Б2 ГОСТ 3680—57	344	2 5
2Д100.70.038	Шайба	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	8	0,0006	МЗ ГОСТ 859—41	Лист х/к ГОСТ 495—50	344	18
2Д100.70.040	Заглушка	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,03	Фанера березовая сорт ВВ, марка ФБ ГОСТ 3916—55	—	344	2
Р02954-70	Штуцер II-6	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,059	Ст. 3 ГОСТ 380—60	—	351	20
ГОСТ 7810—57	Болт М8×16	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	4	0,01	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	10
ГОСТ 7808—57	Болт М12×40	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,047	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	14
ГОСТ 7810—57	Болт М16×40	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	8	0,08	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	19
ГОСТ 1476—58	Винт 4×12	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2Д100.70.003сб 2Д100.76.003сб	2 2	0,0006	Сталь 40 ГОСТ 1051—59	—	—	3 3
ГОСТ 1476—58	Винт М10×1×15	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	2	0,006	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	13
ГОСТ 4751—52	Винт грузовой М12	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,178	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	9
ГОСТ 6402—61	Шайба пружинная 12Н	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	8	0,004	Сталь 65Г ГОСТ 1050—60	—	—	10
ГОСТ 8789—58	Шпонка 8×7×28	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	0,012	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	6
ОСТ 2074	Штифт конический разводной 5×40	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	4	0,007	Сталь 20 ГОСТ 1050—60	—	—	15
ГОСТ 3129—60	Штифт конический 6×35	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,009	Сталь 40 ГОСТ 1050—60	—	—	11
ГОСТ 3128—60	Штифт цилиндрический 6Pr13×12	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1	0,003	Сталь 45 ГОСТ 1050—60	—	—	17
ГОСТ 4903—49	Нитка шелковая толщ. 0,3 ÷ 0,5	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	0,6 м	—	Нитка шелковая ГОСТ 4903—49	—	—	15
ГОСТ 183—55	Электродвигатель ПЧ-1, 64 в, 2 200 об/мин	2Д100.76сб1	2Д100.76сб1	1	72,0	Покупной	—	—	2
ГОСТ 3282—46	Проволока О1,6	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1 м	0,0158	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	16
ГОСТ 3282—46	Проволока О2	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	1,5 м	0,037	Сталь ГОСТ 502—41	—	—	4
СК-075-31	Пломба	2Д100.76.002сб	2Д100.76.002сб	2	0,0005	Алюминий А2 ГОСТ 3549—55	—	—	3

### III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Общие технические условия распространяются на детали, помещенные в альбоме.

2. Требования, не являющиеся общими для ряда узлов и деталей, например термообработка, предельные отклонения формы и расположения поверхностей, испытания, требования к материалам, заменители материала и др., указаны непосредственно на чертежах.

3. Все узлы и детали должны изготавливаться по чертежам альбома.

4. Предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей, для которых допуски не указаны, принимать по 7-му классу точности ОСТ 1010.

5. После механической обработки заусенцы на деталях должны быть зачищены, а острые кромки, кроме специально оговоренных в чертежах, притуплены.

6. Резьбы на деталях должны выполняться:

а) метрическая с крупными и мелкими шагами по ГОСТ 9150—59 с допусками по ГОСТ 9253—59;

б) трубная коническая — по ГОСТ 6211—52;

в) трубная цилиндрическая — по ГОСТ 6357—52.

7. Резьба должна быть чистой без заусенцев и рванин. Неполные и сорванные нитки допускаются только для деталей, оговоренных в соответствующих технических условиях.

8. В тех случаях, когда размеры зенковки не указаны, резьбовые отверстия зенковать под углом  $120^\circ$  до наружного диаметра резьбы.

9. Неуказанные фаски, проточки и сбеги резьбы выполнять по ГОСТ 8234—56. Неуказанные проточки выполняются типов I и II, нормальные.

10. Центровые отверстия, не являющиеся необходимыми по конструкции для работы детали (технологические), на чертежах не показаны и должны выполняться в соответствии с ОСТ 3725.

11. Неуказанные предельные отклонения на размеры «под ключ» принимать по ГОСТ 6424—52.

12. Детали, для которых в спецификациях указана сталь по ГОСТ 1051—59 (холоднотянутая), разрешается изготавливать из стали по ГОСТ 1050—60 (горячекатаной) той же марки.

13. Указанную в чертежах глубину закаленного слоя, слоя цианирования и т. п., если нет специальных указаний в технических требованиях чертежа, выдержать в готовых (окончательно обработанных) деталях.

14. В тех случаях, когда на чертеже детали указано место клеймения, а нет указаний о способе клеймения, деталь клеймить обычным металлическим клеймом.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА СТЕНДОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ ВСЕРЕЖИМНОГО РЕГУЛЯТОРА (2Д100—36 1ТУ1)

1. Регулятор, собранный в соответствии с чертежом 2Д100.36.1сб и принятый ОТК, должен пройти стендовые испытания. Испытания регулятора производятся совместно с его управлением, собранным в соответствии с чертежом 2Д100.43сб1.

2. Регулятор сопровождается паспортом, заполненным при сборке и оформленным подписями ОТК.

3. Стендовые испытания проводятся на стенде, удовлетворяющем следующим требованиям:

а) стенд должен обеспечивать возможность бесступенчатого изменения числа оборотов регулятора в диапазоне от 400 до 1 000 об/мин;

б) направление вращения приводного вала регулятора против часовой стрелки, если смотреть со стороны привода регулятора;

в) стенд должен обеспечивать питание блокировочного магнита типа БМ-1А-2 и вентилей привода регулятора типа ВВ-1А-1 постоянным током напряжением 75 в, а также питание пневматического сервомотора сжатым воздухом давлением 5 кг/см<sup>2</sup>;

г) стенд должен быть оборудован контроллером (или переключателем), обеспечивающим включение вентилей типа ВВ-1А-1 в сочетаниях согласно табл. 1.

Таблица 1

Положение троллера	кон-	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
Включен вентиль		—	1	2	1—2	3	1—3	2—3	1—2—3

Продолжение

Положение троллера	кон-	IX	X	XI	XII	XIII	XIV	XV	XVI
Включен вентиль		4	1—4	2—4	1—2—4	3—4	1—3—4	2—3—4	1—2—3—4

Примечание. Нумерация вентилей со стороны вертикальной тяги.

4. Стендовые испытания регулятора ведутся на фильтрованном дизельном масле, применяемом для смазки дизеля, уровень масла — до метки маслоуказателя.

5. Стендовые испытания состоят из:

I — обкатки;

II — контрольного осмотра;

III — контрольно-сдаточных испытаний.

### I. Обкатка

6. Обкатка производится общей продолжительностью не менее трех часов на четырех режимах согласно табл. 2.

Таблица 2

№ режима	Число об/мин вала привода регулятора	Время работы в мин	№ режима	Число об/мин вала привода регулятора	Время работы в мин
1	455 ± 15	30	3	770 ± 15	60
2	630 ± 15	30	4	970 ± 10	60

7. При обкатке затяжка всережимной пружины должна соответствовать равновесным оборотам в пределах  $450 \div 500$  об/мин регулятора.

8. Давление масла в верхней полости масляного аккумулятора должно быть на всех режимах не менее 6,5 кг/см<sup>2</sup>. Замерять манометром, устанавливаемым на место пробки.

9. Регулятор промыть профильтрованным дизельным топливом путем дополнительной обкатки в течение 5 мин при оборотах регулятора  $n = 970$  об/мин.

10. Обкатка не засчитывается в случае последующей замены деталей, имеющих поверхности трения.

11. Дату и время начала и конца обкатки занести в журнал испытаний.

### II. Контрольный осмотр

12. Регулятор, удовлетворительно прошедший обкатку, подвергается частичной разборке и предъявляется ОТК для контрольного осмотра золотниковой части.

13. Перед разборкой для контрольного осмотра нужно:

а) проверить легкость и плавность вращения вала привода регулятора; люфт рессорного соединения не допускается;

б) проверить осевой люфт золотниковой части; увеличение осевого люфта в сравнении с люфтом, установленным при сборке, более чем на 0,05 мм не допускается. Причину увеличения люфта устранить.

14. При осмотре золотниковой части обратить внимание на крепление ведущей шестерни маслонасоса и приработку ее зубьев, плотность посадки траверсы, легкость качания грузов, легкость и плавность передвижения золотника и плунжера, отсутствие осевого люфта золотника, равномерность прилегания лапок рычагов с наружной обоймой шарикоподшипника, состояние трущихся поверхностей. Задиры и следы заеданий не допускаются.

15. Проверить отсутствие заеданий ведомой шестерни маслонасоса на оси (не разъединяя корпусов).

16. Проверить плавность и легкость движения пары зубчатый сектор — верхняя втулка всережимной пружины.

17. Перед сборкой масляную полость регулятора и золотниковую часть промыть в керосине, продуть сжатым воздухом и прополоскать в фильтрованном дизельном топливе.

### III. Контрольно-сдаточные испытания

18. Регулятор, удовлетворительно прошедший обкатку и контрольный осмотр, подвергается сборке в соответствии с чертежом 2Д100.36.1сб и контрольно-сдаточным испытаниям.

19. Контрольно-сдаточные испытания проводятся продолжительностью не менее одного часа на четырех режимах согласно табл. 3.

Таблица 3

№ режима	Число об/мин вала привода регулятора	Время работы в мин	№ режима	Число об/мин вала привода регулятора	Время работы в мин
1	455 ± 10	15	3	770 ± 10	15
2	630 ± 10	15	4	970 ± 10	15

20. Управление регулятором должно быть отрегулировано так, чтобы равновесные обороты регулятора были:

а) на I положении контроллера —  $455 \pm 10$  об/мин;

б) на XV положении контроллера —  $970 \pm 5$  об/мин;

Равновесные обороты на промежуточных положениях контроллера не регулируются, а подвергаются проверке в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Положение рукоятки контроллера	Равновесные обороты	Положение рукоятки контроллера	Равновесные обороты
III	525±10	X	770±10
VI	630±10	XIV	905±10
VIII	700±10		

Примечание. Равновесными называются обороты, при которых шток сервомотора сохраняет неподвижное состояние (или вибрирует) в течение не менее 1 мин; при этом шток сервомотора должен находиться в промежуточном положении на расстоянии до 5 мм от своего верхнего крайнего положения.

21. Пневматический сервомотор при давлении воздуха  $4,8 \div 5,5 \text{ кг/см}^2$  должен обеспечивать быстрое передвижение и устойчивое положение поршней при любых переключениях контроллера. Травление воздуха в пневматическом сервомоторе не допускается.

22. Во время испытаний просачивание масла в местах соединений и сальниках не допускается. Допускается смачивание штока сервомотора при отсутствии сбегания масла на серьгу штока.

23. Давление масла в верхней полости масляного аккумулятора на всех режимах должно быть не менее  $6,5 \text{ кг/см}^2$ . Проверку производить при неподвижных крайних положениях штока сервомотора.

24. Контроль работы регулятора производится при открытом на  $1/4$  оборота переднем игольчатом клапане и полностью закрытом заднем игольчатом клапане.

25. Проверить работу соленоида регулятора при оборотах ниже равновесных.

При размыкании цепи соленоида шток сервомотора должен опуститься вниз, а при замыкании цепи соленоида шток сервомотора должен подняться вверх.

26. Результаты испытаний регулятора занести в журнал испытаний.

27. Окончательная регулировка регулятора производится на дизеле.

28. После регулировки управления на торце шлицевого валика и бонке корпуса нанести установочные риски К, соответствующие затяжке всережимной пружины на I положении контроллера; на другом торце шлицевого валика и рычаге нанести риски В (см. чертеж 2Д100.43сб).

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОКРАСКУ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДИЗЕЛЯ 2Д100 (Д100—ТУ20)

1. Настоящие технические условия предусматривают окраску деталей, узлов и дизеля в сборе, как антикоррозийное и декоративное покрытие.

2. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть предварительно очищены от загрязнений, окалины, ржавчины и обезжирены.

3. Окраске не подлежат: резиновые, дюритовые, кожаные, войлочные, хлопчатобумажные и стеклянные детали, металлические детали, поверхности которых имеют защитное покрытие (хромирование, никелирование, оксидирование, цинкование), а также медные трубопроводы и алюминиевые детали, находящиеся во внутренних полостях дизеля. Запрещается окраска трущихся поверхностей деталей.

4. Окрашенные поверхности должны быть хорошо просушены. Краска должна лежать на поверхности ровным слоем, без под-

теков, набуханий и не должна трескаться и осыпаться при сотрясениях.

Детали с невысохшей краской устанавливать на дизель запрещается.

5. Перед окраской дизеля в сборе в местах грубых неровностей разрешается производить шпатлевку.

6. Изменение цвета окраски от установленного не допускается.

7. Трубопроводы систем красить эмалью по МХП ТУ 2556—51:

а) водяную систему — эмалью зеленой А7;

б) масляную систему — эмалью коричневой А8;

в) топливную систему — эмалью желтой А6.

8. Наименования красок, идущих на окраску деталей и узлов дизеля, помещены в табл. 1.

Таблица 1

Условное обозначение краски	Наименование краски	ГОСТ
1	Нитроэмаль № 624а . . . . .	7462—55
2	Грунтовка № 138 . . . . .	4056—48
3	Смесь красок светло-серого цвета по эталону в %: эмаль АП14 стальная — 20 . . . эмаль А12 черная — 4 . . . . . эмаль А11 белая — 64 . . . . . эмаль А6 желтая — 12 . . . . .	МХП ТУ 2556—51 То же » »
4	Эмаль жароустойчивая алюминиевая АЛ-70 . . . . .	МХП ТУ 1822—48
5	Эмаль А14 стальная . . . . .	МХП ТУ 2556—51

Примечание. Допускается вместо грунтовки № 138 применять грунтовку № В329 МХП ТУ КУ 381—55 или № Д329 МХП ТУ КУ 449—55.

9. Наименования узлов и деталей, необработанные поверхности которых подлежат окраске, помещены в табл. 2.

Таблица 2

№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание	№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание	№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
2Д100сб	Дизель-генератор	2	Подправить наружные поверхности, за исключением выхлопной системы	2Д100.02.151сб1	Рама	2 и 1 2 и 5	Внутренние поверхности	Д100.18.102сб	Выхлопной коллектор левый	4	Кругом кроме привалочных поверхностей, резьб и сверлений
		5	При окраске тепловоза и поставке дизель-генератора отдельно	Д100.05.001.2 Д100.05.002 Д100.05.017 Д100.08.001.2 Д100.08.002.2 2Д100.11сб	Коленчатый вал нижний Коленчатый вал верхний Торцовый диск Корпус верхний Корпус нижний Водяной насос пресной воды	2 и 1 2 и 1 2 и 1 2 и 1 2 и 1 2	Наружные поверхности	Д100.18.103сб1 Д100.18.104сб1 Д100.18.107сб Д100.18.108сб1 2Д100.18.120сб1	Коллектор правый Коллектор левый Крышка левая Крышка	4 4 4 4	Наружные поверхности
2Д100.00.002сб1 2Д100.00.003сб1 2Д100.00.033 2Д100.00.040 2Д100.00.041 2Д100.00.042 2Д100.00.043 2Д100.00.044 2Д100.00.045 2Д100.01.101сб1 Д100.02.101сб1	Правая половина щитка Левая половина щитка Щиток Крышка правая  Крышка левая  Гильза цилиндра Блок	2 2 2 1 2  4 2 и 1	Внутренние поверхности Наружные поверхности  Внутренние поверхности Наружные поверхности Внутренние поверхности Наружные поверхности	Д100.11.002 2Д100.12сб	Станина насоса Масляный насос	1 1	Наружные поверхности	2Д100.18.121сб1 Д100.20.105сб Д100.20.107сб Д100.20.108сб Д100.20.109сб1 Д100.20.110сб1 Д100.20.129сб2	Патрубок выхлопной правый Патрубок выхлопной левый Колено верхнее Колено нижнее Труба нижняя Труба Крышка Труба вентиляции картера	2     2 и 1 2	Наружные поверхности
2Д100.02.101сб	Поддон	2 и 1 2	Внутренние поверхности Наружные поверхности			5	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе	Д100.20.002	Патрубок приемный нижний	1	
Д100.02.001.2	Крышка верхнего коренного подшипника	2 и 1		Д100.12.002	Крышка масляного насоса	1		Д100.20.029.3 Д100.20.032 Д100.20.033.1 Д100.20.033	Фланец Скоба Скоба коллектора	2 1 1	
Д100.02.002.1	Крышка нижнего коренного подшипника	2 и 1		Д100.12.010А Д100.14.1сб	Корпус клапана Выключатель топлива при низком давлении масла	1 1		Д100.20.061.1 Д100.20.172 Д100.20.157сб Д100.22.023сб	Щиток Кронштейн Прокладка Трубка	1 1 1	Наружные поверхности
Д100.02.003.2	Крышка верхнего упорного подшипника	2 и 1			Цилиндр масляного выключателя	1		Д100.22.018 Д100.22.020.1 Д100.22.040	Коромысло подачи топлива Кронштейн коромысла Рычаг коромысла Кронштейн	1 1 2	Наружные поверхности
Д100.02.004.2	Крышка нижнего упорного подшипника	2 и 1		Д100.14.001							
Д100.02.125	Плита жесткости правая	2	Наружная поверхность	Д100.14.002	Крышка цилиндра	1					
Д100.02.126	Плита жесткости левая	2 и 1	Внутренняя поверхность	2Д100.18.1сб1 Д100.18.101сб	Выхлопная система Выхлопной коллектор правый	4 4	Наружные поверхности Кругом, кроме привалочных поверхностей, резьб и сверлений				Внутренние поверхности Наружные поверхности

Продолжение											
№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание	№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание	№ узла и детали	Наименование узла и детали	№ условного обозначения краски	Примечание
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Д100.22.066	Кронштейн промежуточный	1		Д100.27.024.1	Корпус толкателя			Д100.41.107сб	Корпус уплотнения	2 и 1	Внутренние поверхности
Д100.22.067	Кронштейн концевой			Д100.29.001	Кронштейн привода регулятора	2 и 1	Внутренние поверхности	Д100.41.121сб	Крышка	2 и 1	Наружные поверхности
Д100.22.080	Корпус аварийного выключателя	2				2	Наружные поверхности	Д100.41.123сб	Поперечина	2	Внутренние поверхности
Д100.22.87А	Поводок вала выключателя			Д100.29.002	Корпус подшипников			Д100.41.007.1	Крышка смотровая	2 и 1	Внутренние поверхности
Д100.22.101	Корпус автомата выключения	1		Д100.29.003	Кронштейн привода регулятора	2 и 1		Д100.41.009А	Крышка люка вертикальной передачи	2	Наружные поверхности
Д100.22.105	Защелка автомата выключения			Д100.29.012	Крышка подшипника	2	Наружные поверхности			1	Внутренние поверхности
Д100.22.110	Рычаг выключения топлива			1Д100.31.035	Корпус			Д100.41.032	Крышка для съемки болтов эластичной муфты	2	Наружные поверхности
Д100.22.119	Тяга			1Д100.31.037	Крышка			2Д100.41.002сб1	Площадка	2	
Д100.22.122	Кронштейн			2Д100.32сб1	Агрегат топливоподкачивающий	5	Наружные поверхности	2Д100.41.003сб1	Кронштейн левый	2	
2Д100.22.001сб1	Крышка стороны управления	2 и 1	Внутренние поверхности	2Д100.32.010сб	Помпа топливоподкачивающая	2	Наружные поверхности	2Д100.41.004сб	Кронштейн правый	2	
		2	Наружные поверхности	2Д100.32.038.1	Плита			2Д100.41.005сб	Стойка	2	
2Д100.22.077	Крышка смотрового люка	2		Д100.34.101сб1	Плита опорная насосов	2 и 1	Внутренние поверхности	2Д100.41.006сб	Управление регулятором	2	Подправить
2Д100.22.222	Кронштейн концевой	1		Д100.34.101сб2	Плита насосов	2	Наружные поверхности	2Д100.43сб	Сервомотор пневматический	2 и 5	
2Д100.22.031сб3	Пусковой сервомотор	2	Наружные поверхности	Д100.34.012	Крышка смотровая	2	Разрешается окраска в узле	2Д100.43.065сб	Рычаг	2	
2Д100.22.243	Крышка	2 и 1	Внутренние поверхности		Козырек	1	Наружные поверхности	2Д100.43.031.1	Глушитель выхлопа	3	Кругом, кроме поверхностей, окрашенных жароустойчивой эмалью
2Д100.22.078	Фланец привода торсиографа	2	Наружные поверхности		Регулятор всережимный	2	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе	2Д100.43.032.1			
2Д100.22.079	Крышка люка			Д100.37.1сб3	Воздуходувка	2	Дополнительная окраска	2Д100.60сб1	Глушитель	4	
2Д100.22.212А	Крышка					3	При поставке в ЗИП и окраске дизеля в сборе	2Д100.60.101сб1	Кронштейн	2	
2Д100.22.214	Щиток	2 и 5	Кругом	Д100.37.101сб	Корпус воздуходувки	2 и 1	Внутренние поверхности	2Д100.60.107сб2	Компенсатор	4	
2Д100.22.221	Крышка	2		Д100.37.103сб1	Плита упорно-опорного подшипника	2 и 1	Наружные поверхности	2Д100.60.109сб	Подставка	2	
Д100.23.035	Корпус клапана			Д100.37.105сб1	Плита опорного подшипника	2	Наружные поверхности	2Д100.60.122сб1	Щиток		
2Д100.23.006сб2	Труба	2 и 5	Наружные поверхности	Д100.37.106сб3	Кожух	2 и 1	Внутренние поверхности	2Д100.60.124сб	Ограждение правого глушителя		
2Д100.23.007сб1						2	Наружные поверхности	2Д100.60.125сб2	Ограждение левого глушителя		
2Д100.23.008сб2				Д100.37.056.2	Крышка кожуха	2	Наружные поверхности	2Д100.60.126сб2	Щиток	2	
2Д100.23.110сбА				Д100.37.080А	Маслораспределительная пробка	1	Кругом	2Д100.60.127сб1	Стойка		
2Д100.23.018сб	Шатун нижний	2 и 1		2Д100.39.001.1	Кронштейн	2		2Д100.60.128сб	Фильтр масла тонкой очистки	2	Окончательная окраска в сборе на тепловозе
Д100.24.001	Шатун верхний			2Д100.39.002.1	Кронштейн поворотный			2Д100.63сб	Крышка фильтра		
Д100.24.002	Крышка нижнего шатуна	2 и 1		Д100.39.003.1	Корпус подшипников	1	Внутренние поверхности	2Д100.63.002сб	Корпус фильтра		
Д100.24.003	Крышка верхнего шатуна					2	Наружные поверхности	2Д100.69сб2	Фильтр топливный тонкой очистки		
Д100.24.004				Д100.39.016.2	Указательная стрелка	2	Внутренние поверхности	2Д100.70.001сб	Маслопрокачивающий насос	1	
2Д100.25.013.2	Вилка			Д100.40.104сб	Смотровая крышка	2 и 1	Наружные поверхности	2Д100.70.021	Корпус насоса		
2Д100.25.014.3	Крестовина				Упор пружин	1	Внутренние поверхности	2Д100.70.023	Станина		
2Д100.25.015	Корпус			Д100.40.105сб	Крышка блока верхняя	2 и 1	Наружные поверхности				
2Д100.26.101сб1				2Д100.40.006сб		2					
9Д100.26.012.1	Корпус подшипников	1	Наружные поверхности								
Д100.26.001	Корпус топливного насоса										
Д100.27.001.5											

Ответственный за выпуск *Стигнеев В. С.*  
Технический редактор *Н. Н. Васильева*      Корректор *Р. А. Юдина*

Сдано в набор 9/IV 1964 г.      Подписано к печати 25/II 1965 г.  
Формат бумаги 64х84<sup>1</sup>/<sub>4</sub>. Печатных листов 102 (условных 100,88). Бум. листов 51.  
Учетно-изд. листов 146,66. Тираж 1000. Т01953. Изд. № 83235. Зак. тип. 343.  
Издание заказное

Изд-во «ТРАНСПОРТ», Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 4 Главполиграфпрома  
Государственного комитета Совета Министров СССР по печати  
Б. Переяславская, 46



ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ