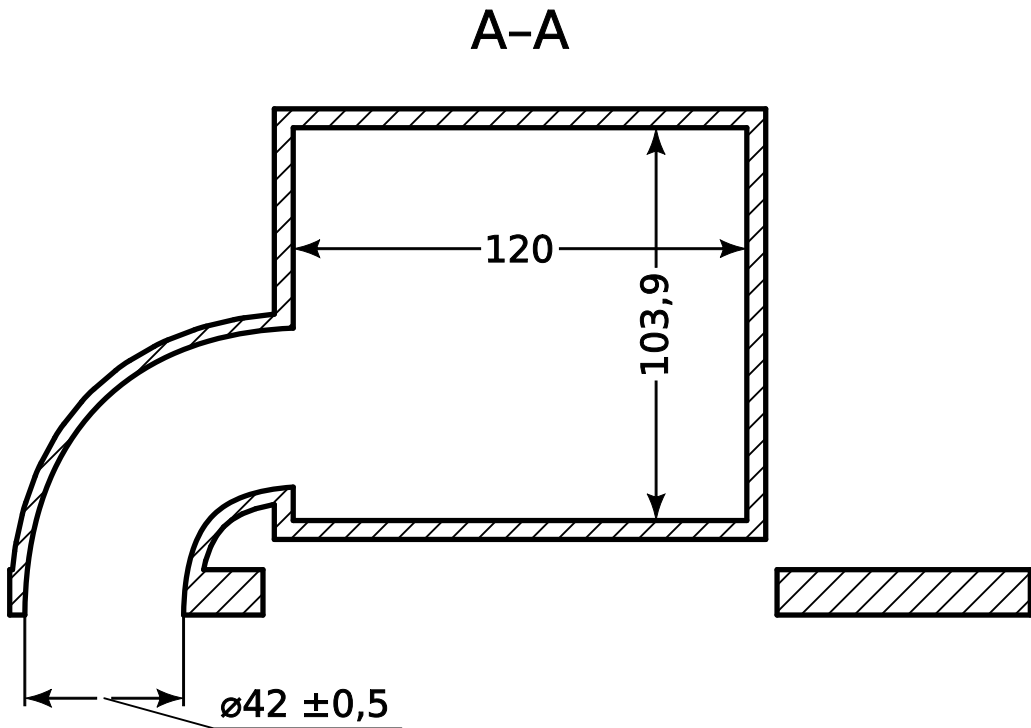
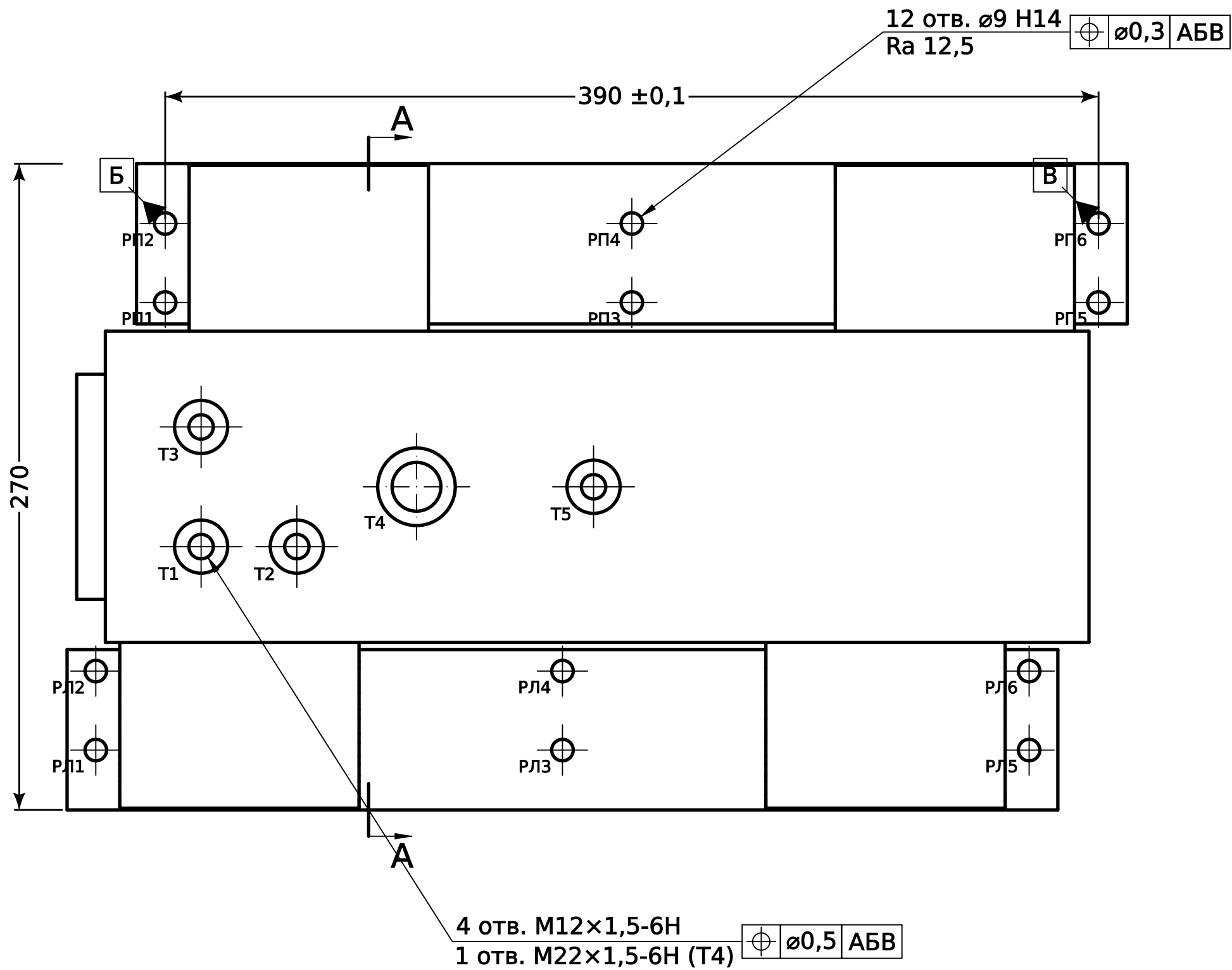
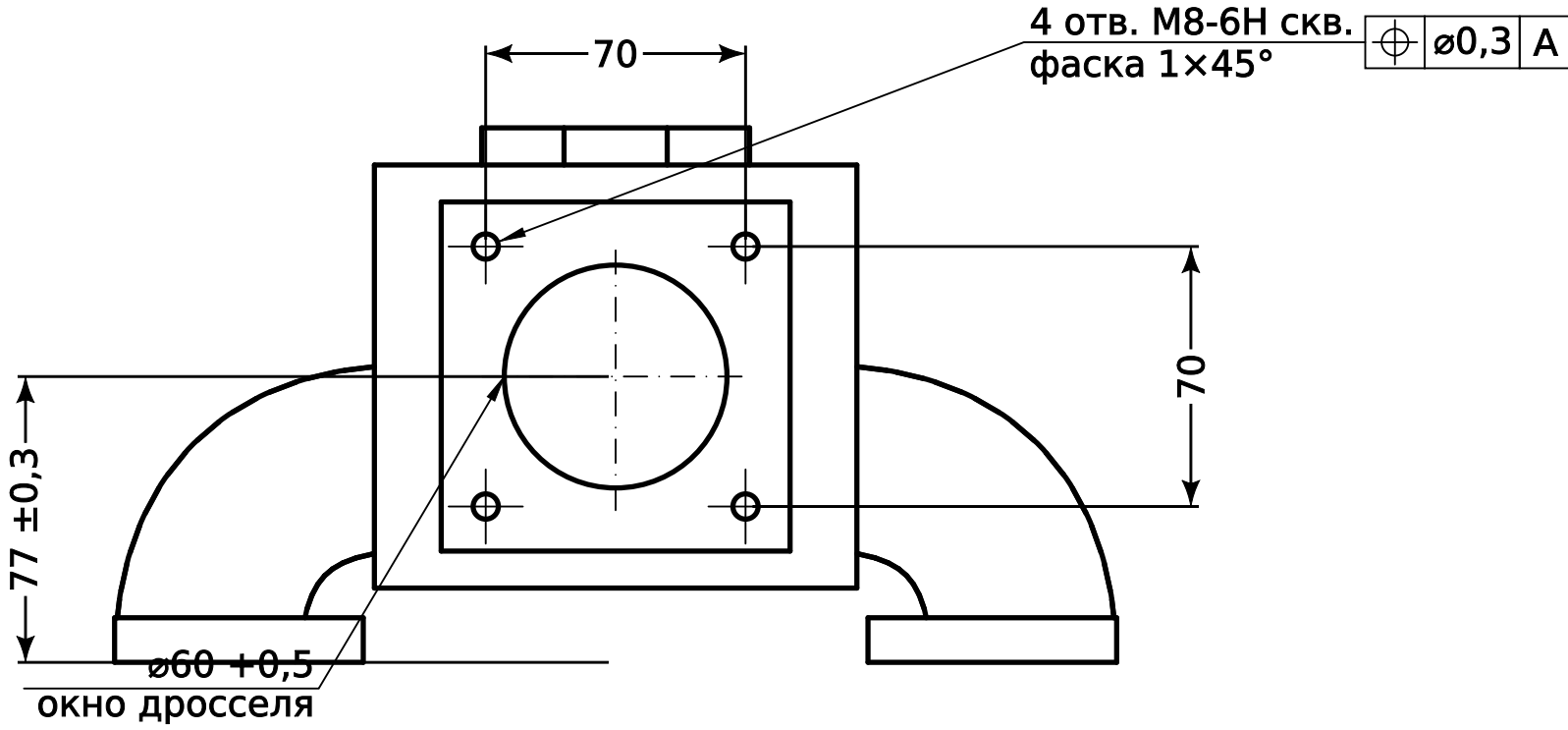
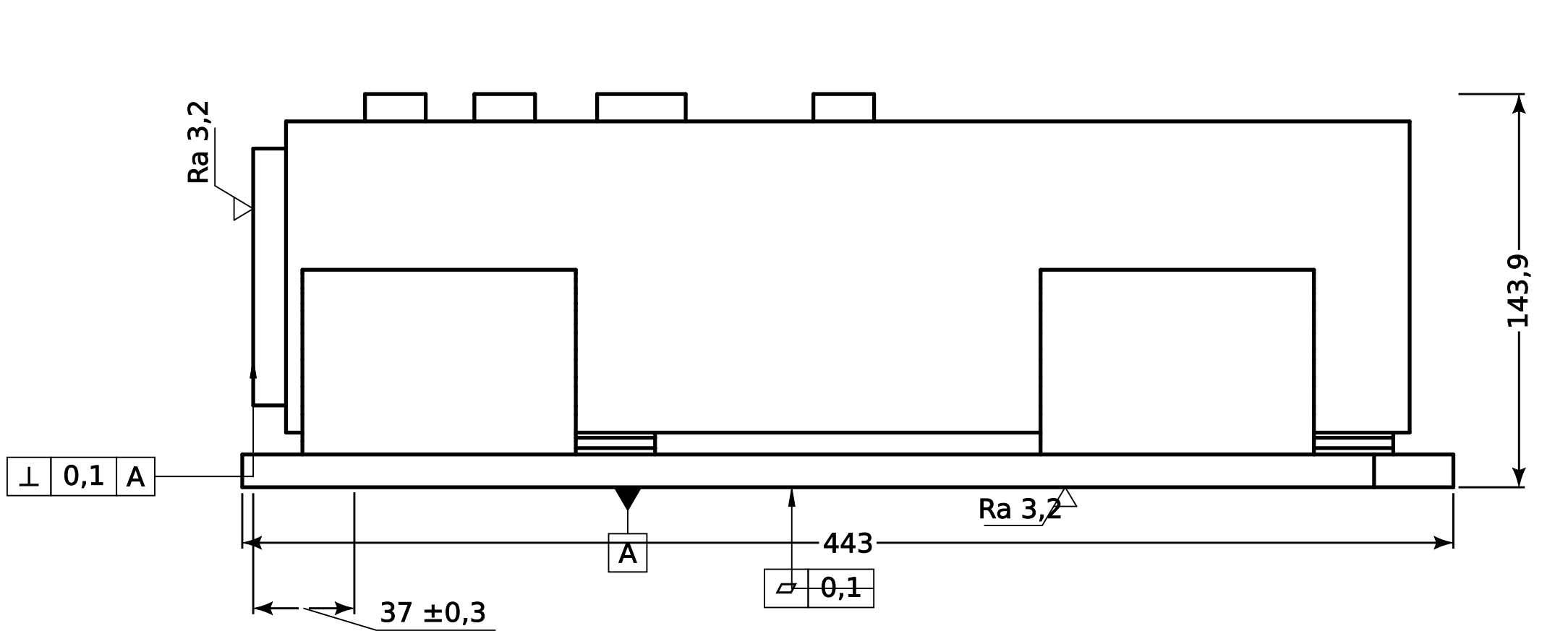




Координаты осей отверстий, мм

Обозн.	X	Y	Z	Отверстие
РП1	0	-33	0	ø9 H14 скв.
РП2	0	0	0	ø9 H14 скв.
РП3	195	-33	0	ø9 H14 скв.
РП4	195	0	0	ø9 H14 скв.
РП5	390	-33	0	ø9 H14 скв.
РП6	390	0	0	ø9 H14 скв.
РЛ1	-29	-220	0	ø9 H14 скв.
РЛ2	-29	-187	0	ø9 H14 скв.
РЛ3	166	-220	0	ø9 H14 скв.
РЛ4	166	-187	0	ø9 H14 скв.
РЛ5	361	-220	0	ø9 H14 скв.
РЛ6	361	-187	0	ø9 H14 скв.
T1	15	-135	143,9	M12×1,5-6H скв., ДАД
T2	55	-135	143,9	M12×1,5-6H скв., ДТВ
T3	15	-85	143,9	M12×1,5-6H скв., газовый редуктор
T4	105	-110	143,9	M22×1,5-6H скв., РХХ
T5	179	-110	143,9	M12×1,5-6H скв., картерные газы

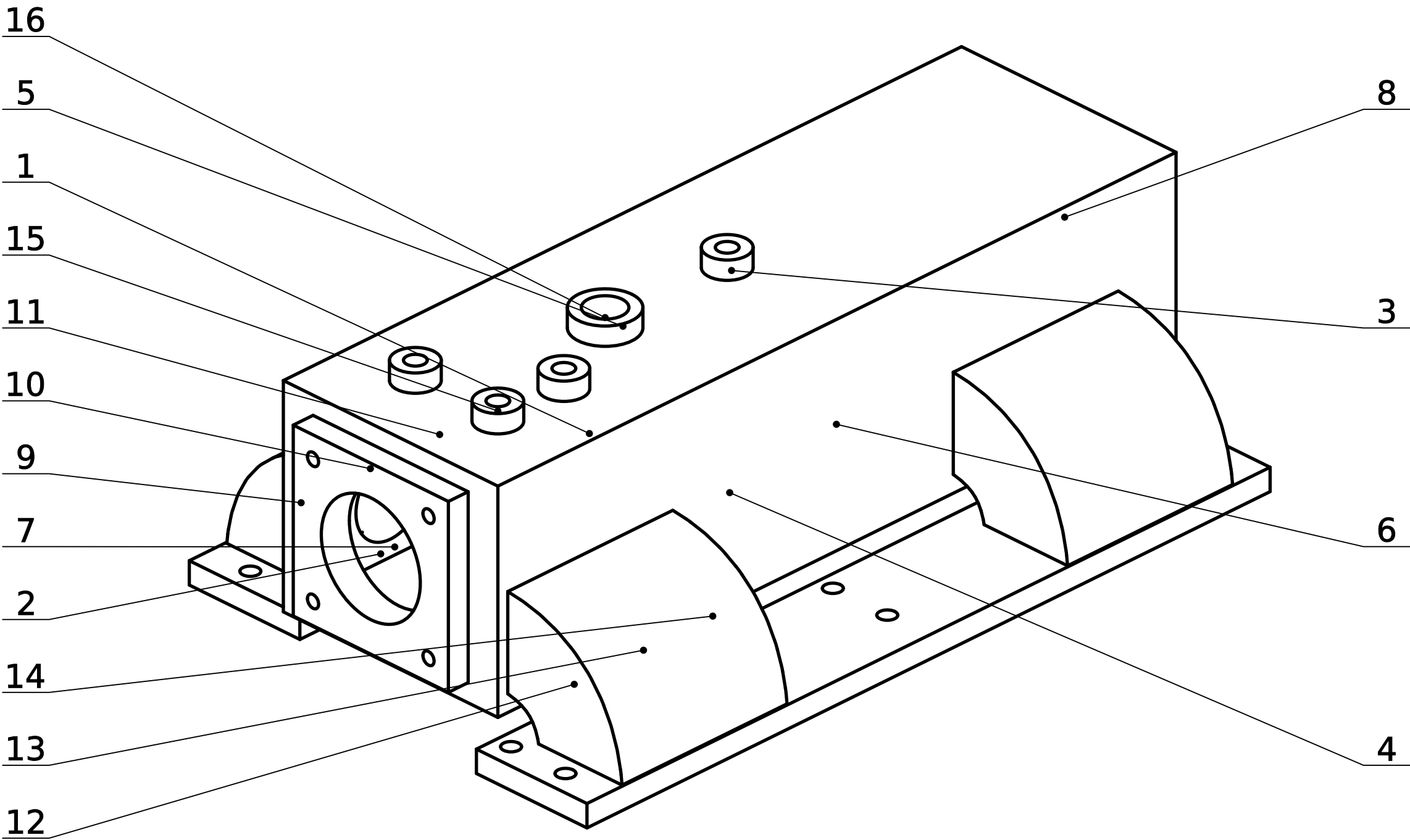
- Сварка — ГОСТ 14806-80, аргонодуговая неплавящимся электродом на переменном токе, проволока СвАМг5 ГОСТ 7871-2019. Швы — по таблице на листе 2.
- Кромки и полуканалы перед сваркой обезжирить и зачистить от оксидной плёнки не ранее чем за 4 ч до сварки.
- Собирать в кондукторе по плоскостям фланцев и разъёма: оси каналов — по окнам фланцев и отверстиям ø42 площадок, смещение не более 1 мм. Напльвы швов внутри каналов у окон и у площадок зачистить заподлицо.
- Плоскости, отверстия и резьбы по чертежу обрабатывать после сварки. Детали, кроме плит башенок, раскраивать по DXF; мелкие отверстия в DXF не входят и сверлятся после сварки.
- Размеры, не указанные на чертеже, и геометрия каналов — по электронной модели ЗБК.02.200 (receiver.step, ГОСТ 2.052). При расхождении действует чертёж.
- Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей — ГОСТ 30893.1-т.
- Резьбы — ГОСТ 16093-2004, поле 6H; на входе фаска 1×45°. Торцы бобышек резьб Т1...Т5 — Ra 6,3, перпендикулярно оси резьбы. Острые кромки притупить R0,5.
- Отверстия Р совместно с плитой развала: смещение раннеров относительно каналов плиты при сборке не более 0,5 мм.
- Испытать на герметичность: окна заглушить, воздух 0,25 МПа, 3 мин под водой. Пропуск воздуха не допускается.
- Координаты X, Y — от оси отверстия Б, ось X — по линии Б-В; Z — вверх от плоскости А.

					ЗБК.02.200 СБ				
					Ресивер сварной	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		О	5,9	1:2	
Разраб.		Медведев Е				Лист 1 Листов 2			
Пров.									
Т.контр.						Проект ЭИЛ-130 V8			
Н.контр.									
Утв.									

ЗБК.02.200 СБ				
Спецификация				
Поз.	Наименование	Кол.	Заготовка	Примечание
1	Площадка разъёма	2	Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99	фрезеровать до 12 после сварки
2	Площадка дросселя	1	Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99	фрезеровать до 12 после сварки
3	Крышка ресивера	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
4	Дно ресивера	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
5	Стенка ресивера правая	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
6	Стенка ресивера левая	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
7	Стенка ресивера передняя	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
8	Стенка ресивера задняя	1	Лист 5 АМг5 ГОСТ 21631-76	
9	Башенка правая, передняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
10	Башенка правая, средняя плита	2	Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканалы — по модели
11	Башенка правая, задняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
12	Башенка левая, передняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
13	Башенка левая, средняя плита	2	Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканалы — по модели
14	Башенка левая, задняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
15	Бобышка М12	4	Пруток ø22 АМг5 ГОСТ 21488-97	
16	Бобышка М22	1	Пруток ø32 АМг5 ГОСТ 21488-97	

Сварные швы				
Обозн.	Что соединяет	Шов	Герметичн.	
Ш1	Плиты башенок между собой (9–14)	стыковой по контуру, V-разделка 4	да	
Ш2	Стенки коробки между собой (3–8)	угловой снаружи, катет 4	да	
Ш3	Башенки к стенкам (5, 6)	угловой по контуру, катет 5	да	
Ш4	Башенки к площадкам разъёма (1)	угловой по контуру, катет 5	да	
Ш5	Площадка дросселя (2) к стенке (7)	угловой по контуру, катет 4	да	
Ш6	Бобышки (15, 16) к крышке	угловой по контуру, катет 4	да	

Аксонометрия (детали — в масштабе 1:2)



1. Номера позиций совпадают с именами файлов STEP и DXF деталей: receiver-NN.
2. Массы деталей и заготовки — в спецификации; катеты швов — не менее указанных.

					ЗБК.02.200 СБ						
					Ресивер сварной	Лит.		Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		О		5,9	1:2		
Разраб.		Медведев Е				Лист 2		Листов 2			
Пров.											
Т.контр.											
Н.контр.						Проект ЗИЛ-130 V8					
Утв.											