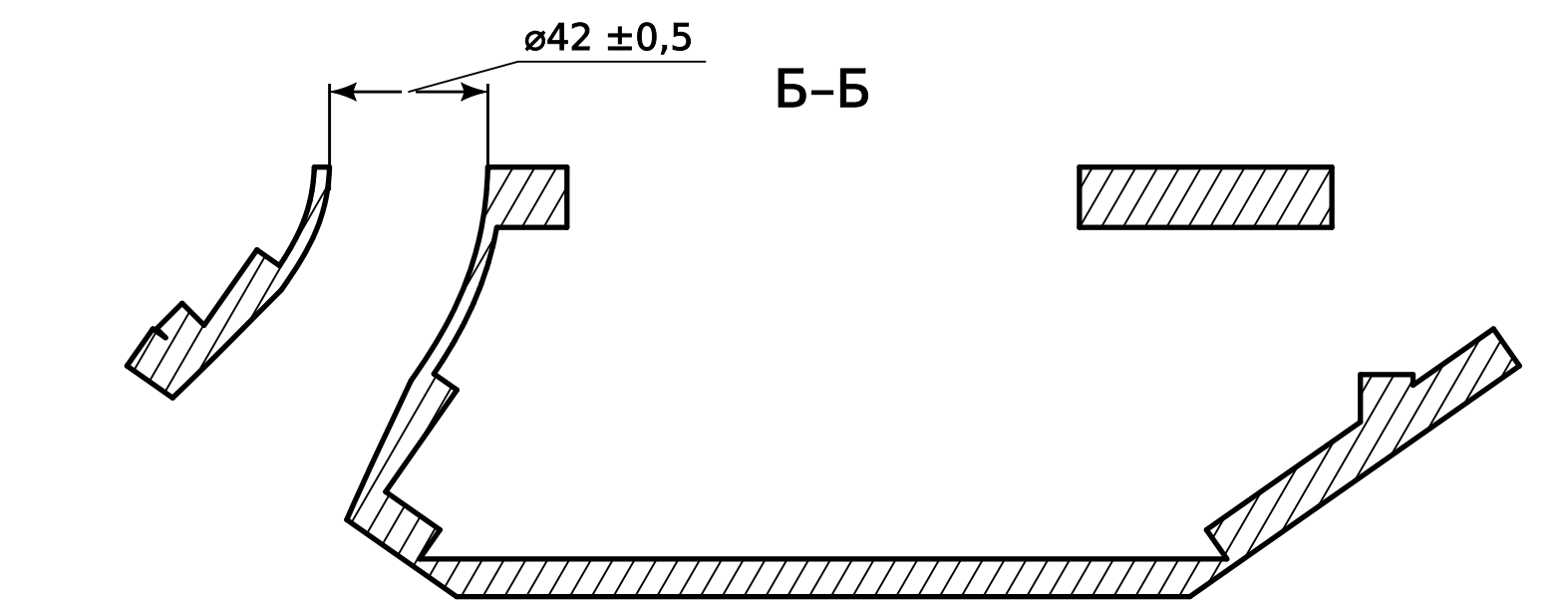
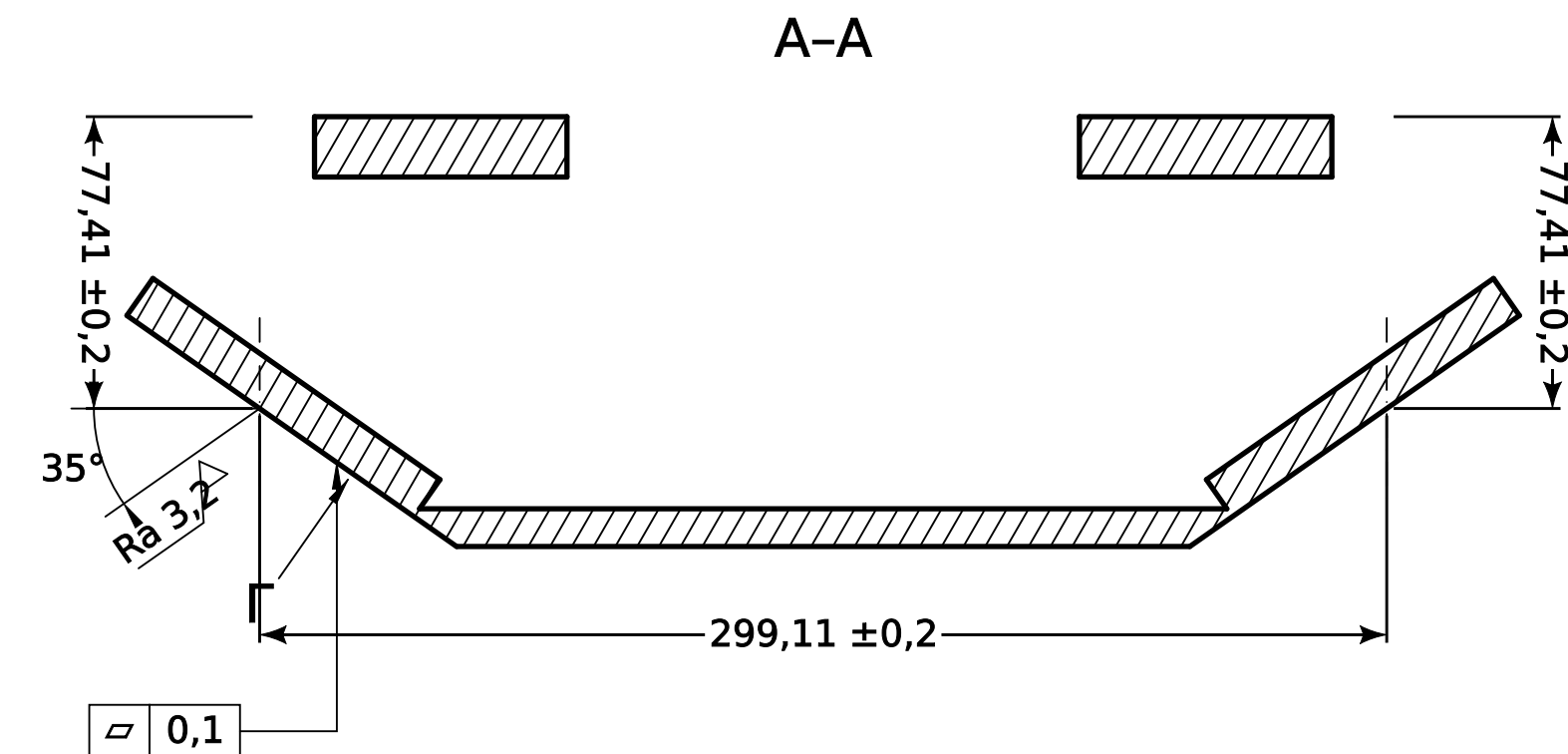
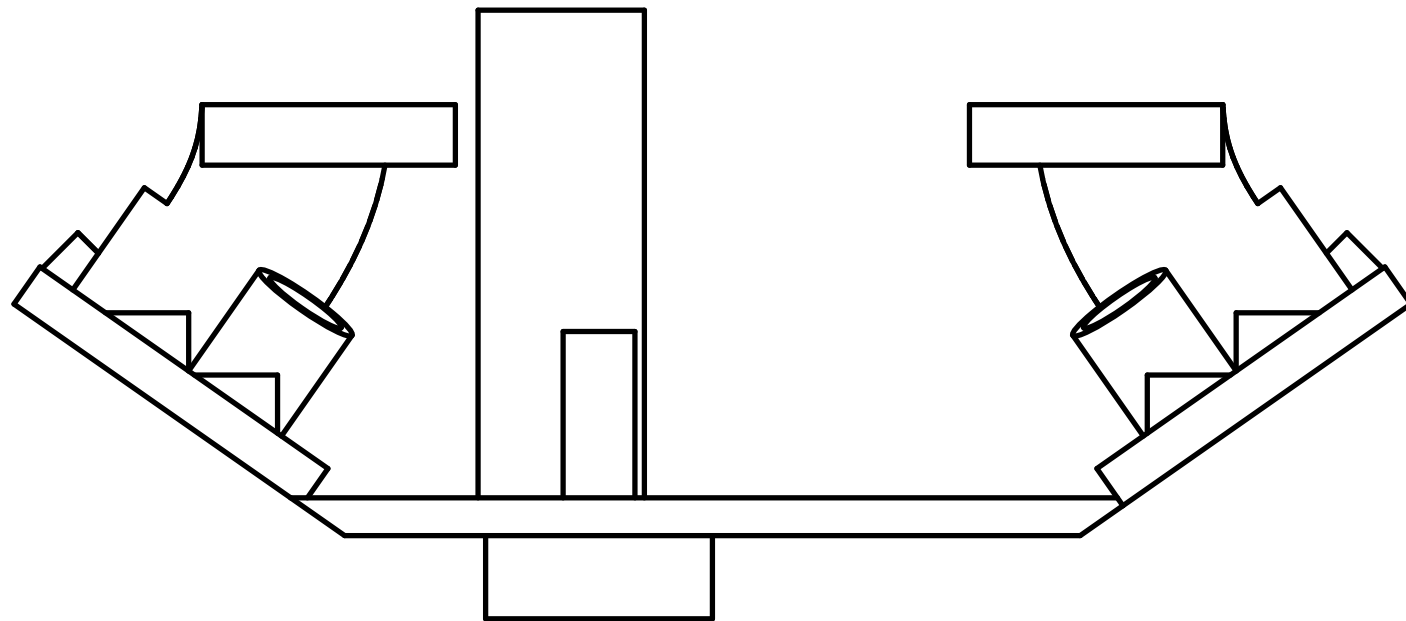
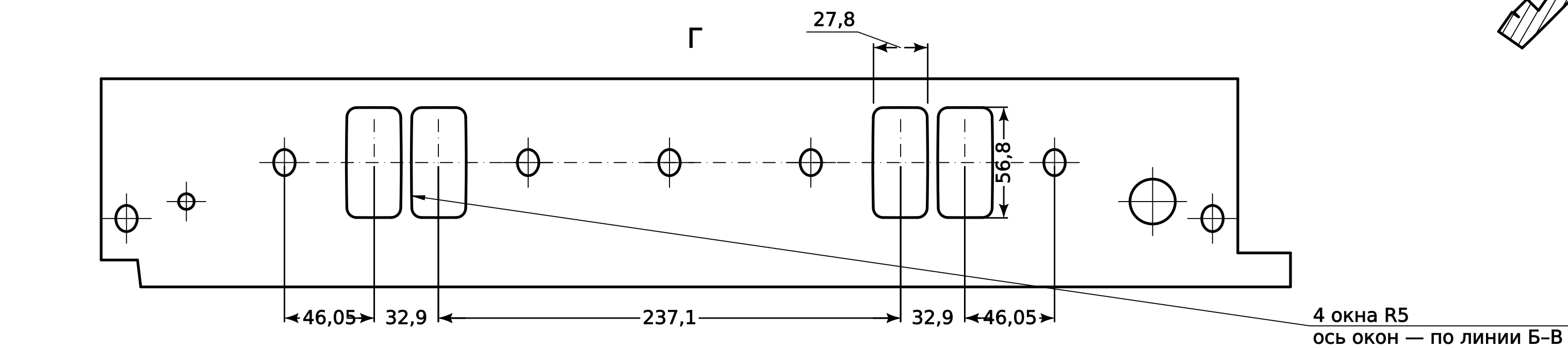
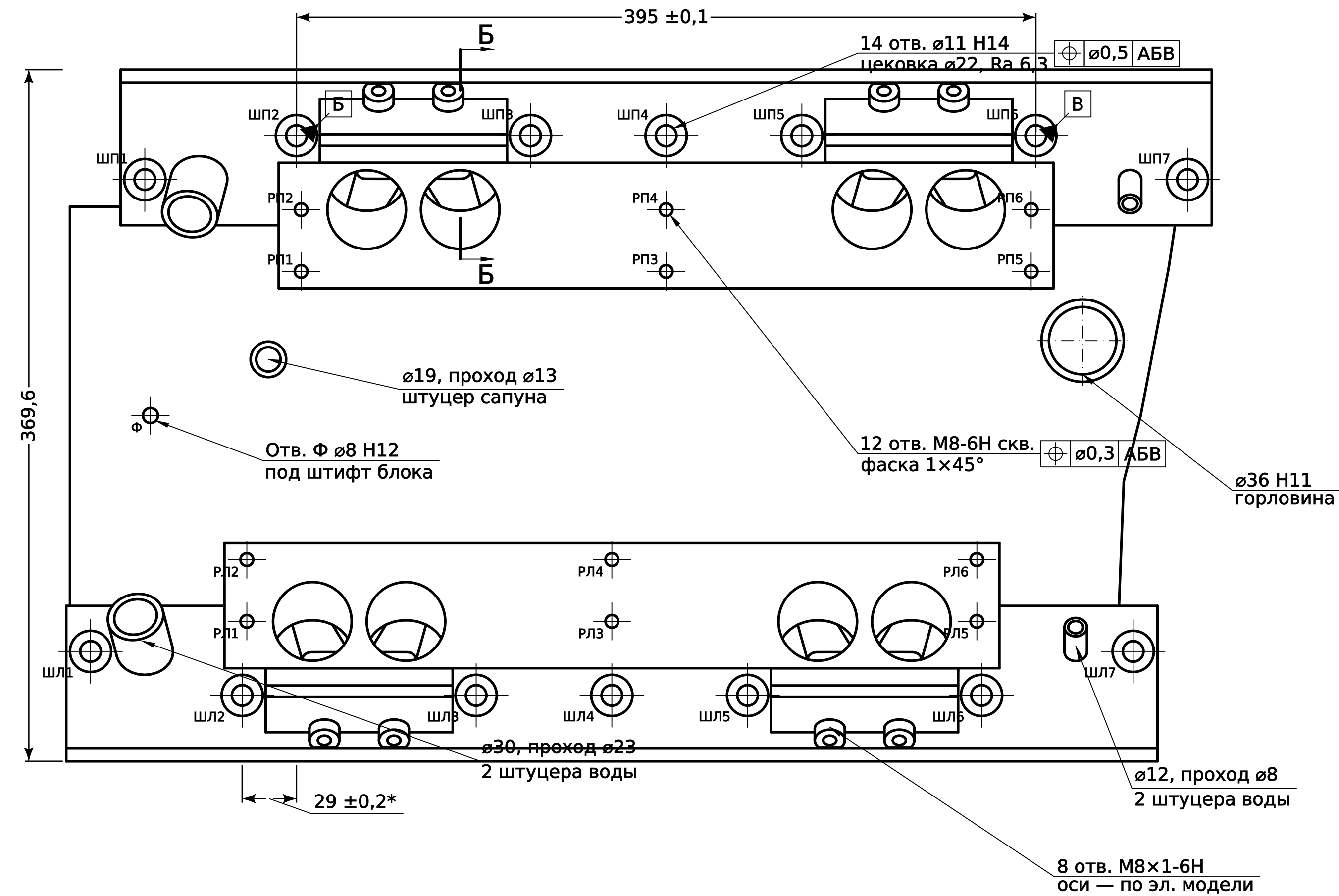
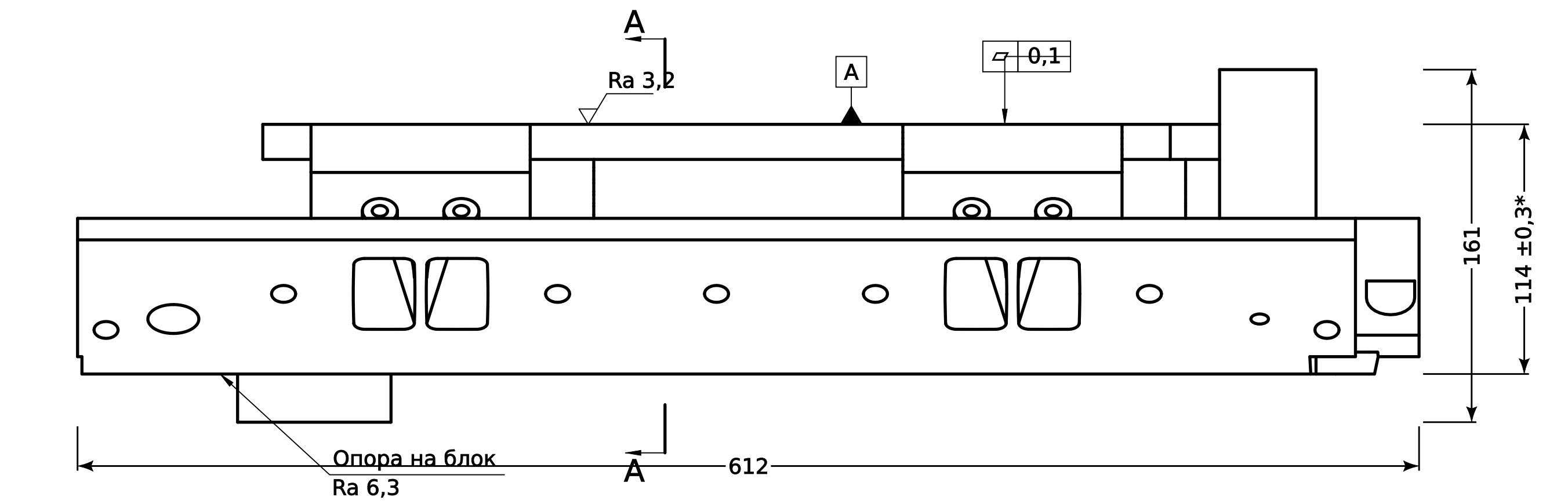




Координаты осей отверстий, мм				
Обозн.	X	Y	Z	Отверстие
ШП1	-81	-23,5	71,5	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП2	0	0	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП3	125	0	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП4	197,5	0	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП5	270	0	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП6	395	0	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШП7	476	-23,5	71,5	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ1	-110	-275,6	71,5	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ2	-29	-299,1	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ3	96	-299,1	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ4	168,5	-299,1	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ5	241	-299,1	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ6	366	-299,1	55,1	ø11 Н14 скв., цековка ø22
ШЛ7	447	-275,6	71,5	ø11 Н14 скв., цековка ø22
РП1	2,5	-72,6	0	М8-6Н скв.
РП2	2,5	-39,6	0	М8-6Н скв.
РП3	197,5	-72,6	0	М8-6Н скв.
РП4	197,5	-39,6	0	М8-6Н скв.
РП5	392,5	-72,6	0	М8-6Н скв.
РП6	392,5	-39,6	0	М8-6Н скв.
РЛ1	-26,5	-259,6	0	М8-6Н скв.
РЛ2	-26,5	-226,6	0	М8-6Н скв.
РЛ3	168,5	-259,6	0	М8-6Н скв.
РЛ4	168,5	-226,6	0	М8-6Н скв.
РЛ5	363,5	-259,6	0	М8-6Н скв.
РЛ6	363,5	-226,6	0	М8-6Н скв.
Ф	-78	-149,6	114	ø8 Н12 скв.

- 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. Наплывы 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.02.100 (valley-plate.step, ГОСТ 2.052). При расхождении действует чертёж.
- Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей — ГОСТ 30893.1-т.
- Привалочные плоскости фланцев: плоскостность 0,1, Ra 3,2, угол к плоскости А 35°±15'. Окна фланцев не должны выступать за окна головки: смещение кромок не более 0,5 мм.
- Резьбы — ГОСТ 16093-2004, поле 6Н; на входе фаска 1×45°. Острые кромки притупить R0,5.
- Испытать на герметичность: окна и отверстия заглушить, воздух 0,25 МПа, 3 мин под водой. Пропуск воздуха не допускается.
- Фланец левого ряда — зеркальное отражение правого относительно вертикальной продольной плоскости с его смещением вперёд на 29* мм (координаты — в таблице).
- Координаты X, Y — от оси отверстия Б, ось X — по линии Б-В; Z — вниз от плоскости А.
- Размеры, отмеченные *, получены с заводских чертежей двигателя и не проверены на машине. Перед запуском партии проверить примеркой макета (печатная модель) на головках и блоке.

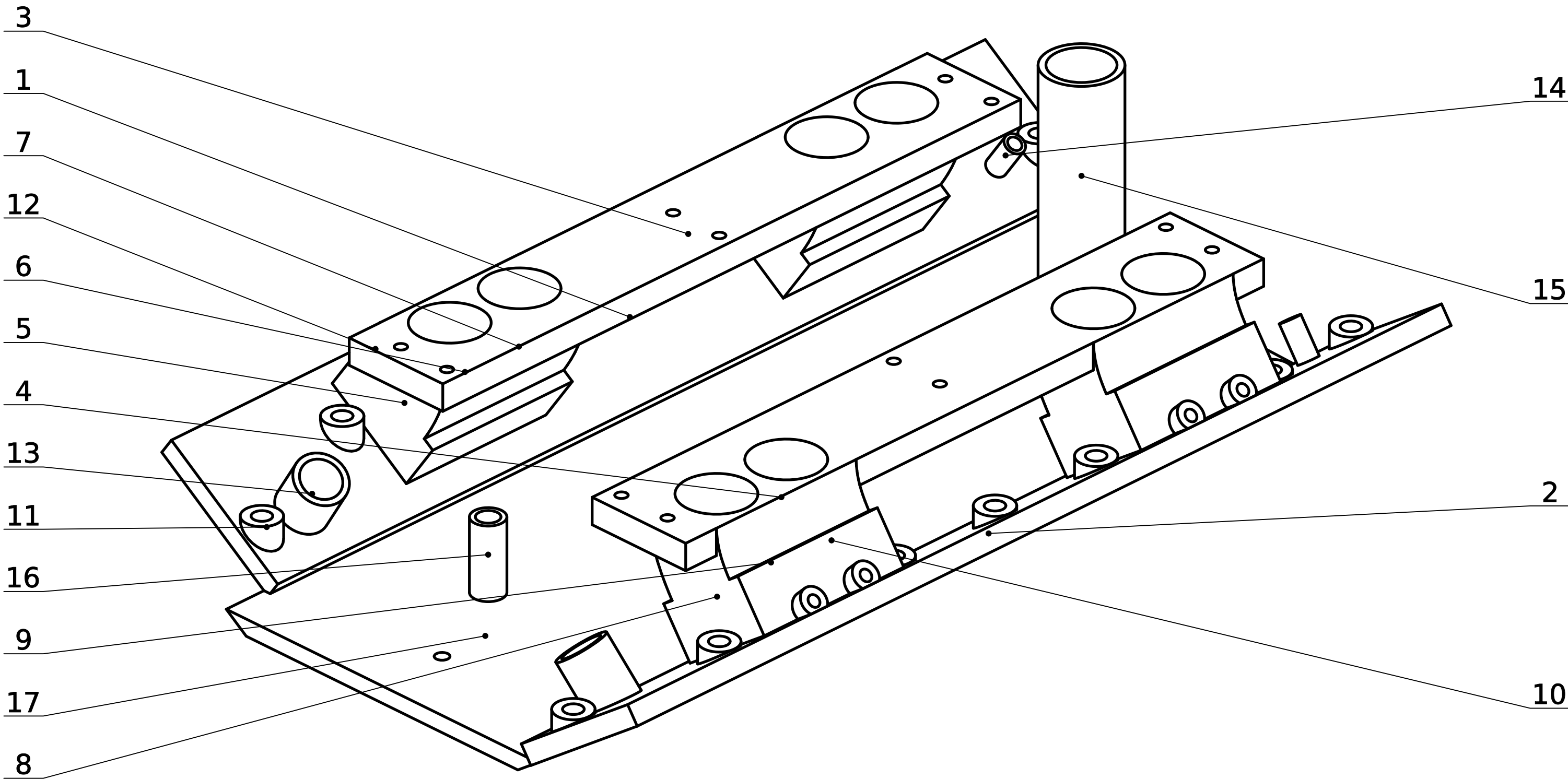
					ЗБК.02.100 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита развала сварная	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.		Медведев Е				О		10,3	1:2
Пров.						Лист 1 Листов 2			
Т.контр.									
Н.контр.					Проект ЗИЛ-130 V8				
Утв.									

Спецификация				
Поз.	Наименование	Кол.	Заготовка	Примечание
1	Фланец правый	1	Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99	фрезеровать до 12 после сварки
2	Фланец левый	1	Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99	фрезеровать до 12 после сварки
3	Площадка разъёма	2	Плита 18 АМг5 ГОСТ 17232-99	фрезеровать до 16 после сварки
4	Пол	1	Лист 10 АМг5 ГОСТ 21631-76	
5	Башенка правая, передняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
6	Башенка правая, средняя плита	2	Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканалы — по модели
7	Башенка правая, задняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
8	Башенка левая, передняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
9	Башенка левая, средняя плита	2	Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканалы — по модели
10	Башенка левая, задняя плита	2	Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99	полуканал — по модели
11	Опора гайки	14	Пруток ø22 АМг5 ГОСТ 21488-97	торец под 35° к оси
12	Бобышка форсунки	8	Пруток ø16 АМг5 ГОСТ 21488-97	торец — по месту
13	Штуцер воды передний	2	Пруток ø30 АМг5 ГОСТ 21488-97	сверлить ø23
14	Штуцер воды задний	2	Пруток ø12 АМг5 ГОСТ 21488-97	сверлить ø8
15	Горловина	1	Пруток ø45 АМг5 ГОСТ 21488-97	расточить ø36; допускается труба 44
16	Штуцер сапуна	1	Пруток ø19 АМг5 ГОСТ 21488-97	сверлить ø13
17	Маслоуловитель	1	Лист 4 АМг5 ГОСТ 21631-76	гнуть или сварить коробку

Сварные швы

Обозн.	Что соединяет	Шов	Герметичн.
Ш1	Плиты башенок между собой (5–10)	стыковой по контуру, V-разделка 4	да
Ш2	Башенки к фланцам (1, 2)	угловой по контуру, катет 5	да
Ш3	Башенки к площадкам разъёма (3)	угловой по контуру, катет 5	да
Ш4	Пол (4) к фланцам	угловой двусторонний, катет 5	нет
Ш5	Опоры гаек (11) к фланцам	угловой по контуру, катет 4	нет
Ш6	Бобышки, штуцеры, горловина (12–16)	угловой по контуру, катет 4	да
Ш7	Маслоуловитель (17) к полу	угловой по контуру, катет 3	да

Аксонометрия (детали — в масштабе 1:2)



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

					ЗБК.02.100 СБ									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита развала сварная					Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.		Медведев Е								О		10,3	1:2	
Пров.										Лист 2		Листов 2		
Т.контр.										Проект ЗИЛ-130 V8				
Н.контр.														
Утв.														