

УД

5.2.23. Для обеспечения натяга вкладыша по наружному диаметру разрешается его хромирование или осталивание с последующей механической обработкой.

5.2.24. Резиновые подкладки под дизелем заменить независимо от их состояния.

5.2.25. Картер в сборе испытать на герметичность. Течь и потение сварных швов и соединений не допускаются.

5.2.26. Дизель, картер которого подвергается восстановлению изношенных постелей коренных подшипников коленчатого вала, при валочной поверхности под блок наплавкой с последующей механической обработкой до чертежных размеров, считается прошедшим капитальный ремонт КР-2. Во всех остальных случаях ремонт считается капитальным ремонтом КР-1.

### 5.3. Коленчатый вал и подшипники

5.3.1. Коленчатый вал дизеля промыть керосином, протереть. Особое внимание обратить на полости шатунных шеек и каналы. Шейки и щеки коленчатого вала проверить дефектоскопом. Вал, имеющий трещины, заменить.

5.3.2. Шейки коленчатого вала должны быть отшлифованы с последующей полировкой по размерам ремонтных градаций в соответствии с табл. 1. Уменьшение шатунной шейки допускается до диаметра 206,00 мм, коренной — до диаметра 235,00 мм.

5.3.3. Разрешается исправлять изогнутые шейки коленчатого вала термическим способом. При этом прогиб вала менее 0,40 мм допускается выводить шлифовкой.

5.3.4. Запрещается производить какие-либо сварочные работы по коленчатому валу без разрешения Главного управления локомотивного хозяйства МПС.

5.3.5. Уплотнительные кольца, болты с неисправной резьбой, заглушки, имеющие трещины, заменить.

После сборки масляное пространство коренных и шатунных шеек опрессовать дизельным маслом давлением 8 кгс/см<sup>2</sup>, а 7-й коренной шейки — давлением 2 кгс/см<sup>2</sup>. Течь и потение в соединениях не допускаются.

5.3.6. Размеры коренных и шатунных шеек одного коленчатого вала после обработки не должны отличаться между собой более чем на одну ремонтную градацию.

5.3.7. После обработки коленчатый вал должен иметь галтели согласно требованиям чертежа. Допускается оставлять дефекты на по-

Таблица 1

Наименование шеек	Ремонтные размеры (допуски $\begin{matrix} -0,120 \\ -0,170 \end{matrix}$ ), мм, по градациям										
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Коренные	240	239,5	239	238,5	238	237,5	237	236,5	236	235,5	235
Шатунные	210	209,5	209	208,5	208	207,5	207	206,5	206	—	—

Таблица 2

Наименование вкладышей	Ремонтные размеры, мм, по градациям										
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Коренные	10,00	10,25	10,50	10,75	11,00	11,25	11,50	11,75	12,00	12,25	12,25
Шатунные	10,00	10,25	10,50	10,75	11,00	11,25	11,50	11,75	12,00	12,50	12,50

верхности шеек коленчатых валов, предусмотренные техническими требованиями на изготовление новых валов.

5.3.8. Противовесы коленчатого вала, имеющие трещины, заменить, подобрав их равными по весу с заменяемыми. Прилегание плоскостей сопряжения противовесов со щеками коленчатого вала проверить по краске. Обеспечить прилегание не менее 70 %. Болты крепления противовесов осмотреть, имеющие трещины или неисправную резьбу заменить.

5.3.9. Коленчатый вал после ремонта должен удовлетворять следующим условиям:

а) овальность, конусность коренных и шатунных шеек должны быть в пределах 0,0—0,02 мм. Риски и царапины на поверхностях шатунных и коренных шеек не допускаются;

б) корсетность, бочкообразность, рифленость поверхностей коренных и шатунных шеек не допускаются;

в) биение коренных шеек допускается не более 0,04 мм при установке вала на двух опорах;

г) перекос шатунных и коренных шеек на всей рабочей длине допускается не более 0,03 мм;

д) глубина и радиус прорезки галтелей должны соответствовать чертежным размерам.

5.3.10. Диаметры шеек после ремонта коленчатого вала, а также работы, связанные с устранением дефектов вала, записать в паспорт дизеля.

5.3.11. Вкладыши коренных и шатунных подшипников заменить новыми в соответствии с ремонтными градациями. Вновь устанавливаемые вкладыши должны соответствовать требованиям чертежей. Толщина вновь изготовленных вкладышей должна соответствовать размерам, указанным в табл. 2, при условии, что размеры постелей картера находятся в пределах чертежа.

Увеличение толщины коренных и шатунных вкладышей под ремонтные размеры производить только за счет увеличения толщины тела вкладыша; толщина заливки при этом должна соответствовать величине, указанной в ТУ рабочих чертежей вкладышей.

5.3.12. При выработке лабиринтного уплотнения вала более допустимой величины лабиринт восстановить или заменить новым.