Сб. единица поз.187 условно не показана

Ж-Ж
Зазор 0,2...0,4
Б-Б
А
В
Г
П
К
Е

Техническая характеристика.

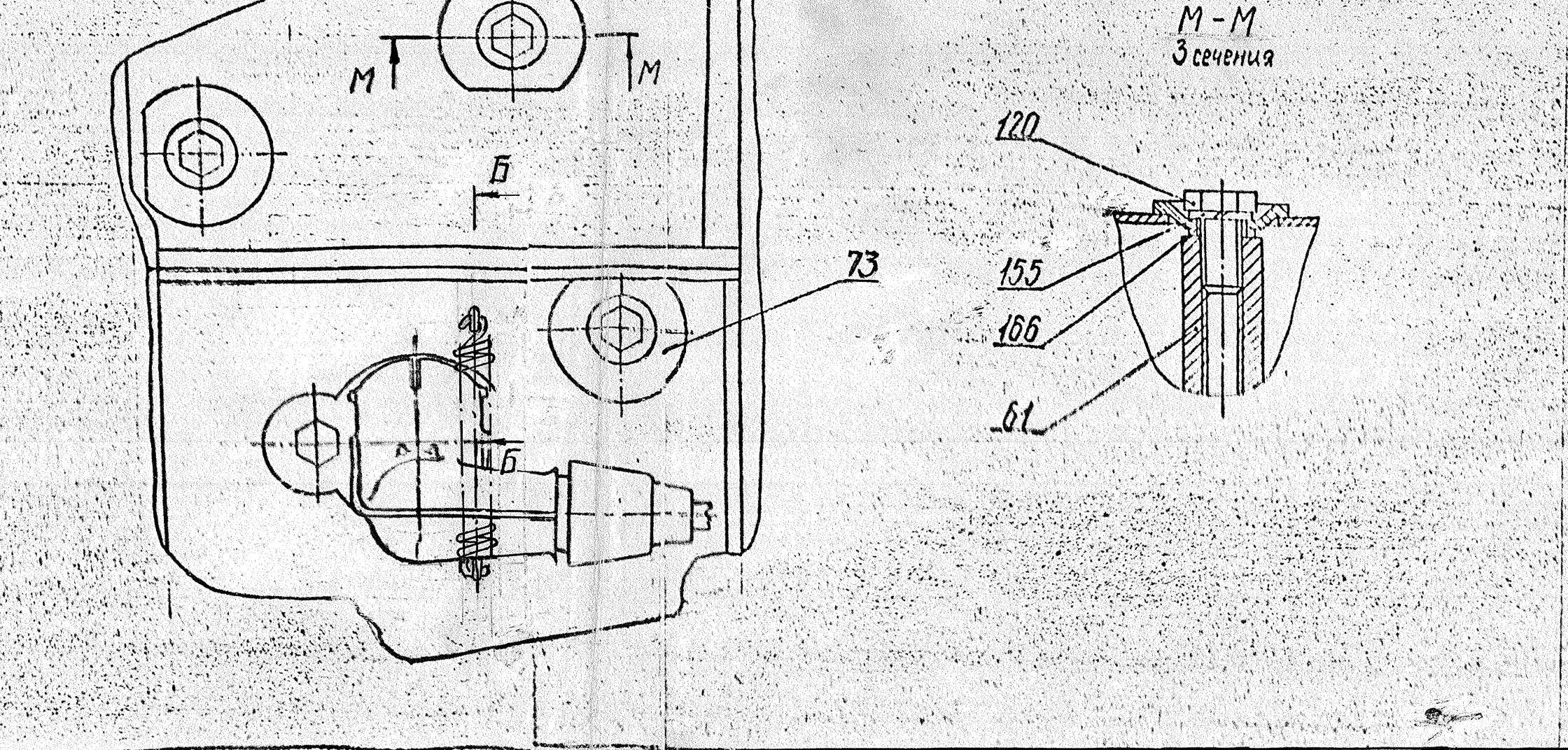
1. Двигатель предназначен для установки на малую универсальную машину для лесного хозяйства „Мул".
2. Тип двигателя - двухтактный, воздушного охлаждения, карбюраторный.
3. Двигатель должен быть оборудован магдино мощностью не менее 50 Вт.
4. Максимальная мощность двигателя после 20-часовой приработки на стенде при частоте вращения коленчатого вала 4500 об/мин не должна быть менее 9,0 кВт (12 л.с.).
5. Минимальная устойчивая частота вращения холостого хода не более 1500 об/мин, ~~часовой расход топлива при этом не более 0,6 кг/ч.~~
6. Удельный расход топлива при максимальной мощности не более 610 г/кВт.ч. (~~400~~ 450 г/л.с.ч.).
7. Запуск ручным тросовым стартёром поз. 4 с возвратной пружиной.

Таблица 2

Обозначение группы головки цилиндра	Размер Д, мм
А	от 4,55 до 4,80
Б	св 4,80 до 5,05
В	св 5,05 до 5,30
Г	св 5,30 до 5,55
Д	св 5,55 до 5,80
Е	св 5,80 до 6,05

Таблица 1

№ группы верхней головки шатуна	№ группы поршневого пальца (белый индекс) I	№ группы поршневого пальца (чёрный индекс) II
	№ группы роликов	
I	1	–
II	2	1
III	3	2
IV	4	3
V	5	4
VI	–	5



Технические требования

1. При сборке сб. единицы поз. 16 и 38 ставить с одинаковыми обозначениями размерных групп.

2. Степень сжатия 8,2 ± 0,2. Степень сжатия обеспечивается постановкой дет. поз. 63 согласно табл. 2. Выступание Д сб. единицы поз. 16 проверять без сб. единицы поз. 1 при закреплённом цилиндре. Момент затяжки гаек 20^{+5} Н·м (200^{+50} кгс·см).

3. Дет. поз. 60, поз. 186 и головку шатуна сб. единицы поз. 36 комплектовать с радиальным зазором 0,012 ... 0,024 мм по табл. 1.

4. Зазор между цапфами сб. единицы поз. 36 и стенками кривошипной камеры сб. единицы поз. 39 не должен быть менее 0,3 мм при выбранном зазоре Е. Толщина дет. поз. 59 на левой и правой цапфах сб. единицы поз. 36 должна быть одинаковой.

5. Перед постановкой дет. поз. 86 на сб. единицу поз. 16 вставить их в сб. единицу поз. 38 и проверить зазор в стыке $0,4^{+0,15}$ мм на глубине 25 мм от верхней кромки сб. единицы поз. 38.

6. После постановки дет. поз. 86 на сб. единицу поз. 16 проверить зазор (0,08 ... 0,15 мм) между торцами поршневых колец, и торцами канавок при сжатии колец до размера ф 76 мм. Кольца в канавках должны перемещаться без прихватов и заеданий.

7. В собранном узле при нагрузке динамометра 39,2 ± 4,9 Н (4 ± 0,5 кгс) стрела прогиба ремня поз. 178 должна быть 6 ... 15 мм. При регулировке натяжения ремня количество деталей Г не уменьшать, а производить перестановку их между шкивом и подшипником.

8. Проверять герметичность внутренних полостей воздухом давлением $98^{+19,6}$ кПа ($1^{+0,2}$ кгс/см²) в течение 1 мин. Негерметичность не допускается.

9. Стык верхнего поршневого кольца поз. 86 должен быть со стороны впускного окна сб. единицы поз. 38.

10. Момент затяжки дет. поз. 61, 88 головки цилиндра поз. 63 20^{+5} Н·м (200^{+50} кгс·см).

11. Момент затяжки дет. поз. 139 65^{+5} Н·м (650^{+50} кгс·см).

12. Момент затяжки дет. поз. 121 50^{+10} Н·м (500^{+100} кгс·см).

13. Момент затяжки дет. поз. 136 соединения половин картера поз. 39 30^{+5} Н·м (300^{+50} кгс·см).

14. Момент затяжки гаек проверять динамометрическим ключом. Момент страгивания при вращении на заворачивание не должен превышать максимальный момент затяжки более, чем на 25%. Проверку производить не позднее 30 минут после затяжки. Технические требования к затяжке по ОСТ 37.001.031-72.

15. Дет. поз. 1 устанавливать стороной с наибольшим размером окантовки к дет. поз. 63.

16. Дет. поз. 10 устанавливать стороной с наибольшим размером окантовки к дет. поз. 38.

17. Перед сборкой поверхности разъёма верхней и нижней половин сб. единицы поз. 39 и наружную цилиндрическую поверхность сб. единицы поз. 2 смазать засыхающим герметиком по ТУ 6-10-1010-80.

18. Комплект системы зажигания проверять по методике 11.3749 ПМ.

19. Опережение зажигания 26°... 27° при частоте вращения сб. единицы поз. 20 устанавливать по инструкции 44.3734000Д1.

20. В собранной сб. единице поз. 39 сб. единица поз. 36 должна проворачиваться легко, без заеданий.

21. Перед сборкой двигателя сб. единицу поз. 36 прокачать маслом МК-8 ГОСТ 6457-66 или МС8П ОСТ 3801163-78 с температурой +50°... +70°С в течение 5 минут, после этого дать стечь маслу и производить сборку.

22. Наружные поверхности сб. единицы поз. 16, кроме днища поршня, и дет. поз. 86 перед постановкой на двигатель смазывать маслом М-8В₁ ГОСТ 10541-78.

23. Перед окончательной сборкой подшипники поз. 186 обильно смазать маслом М-8В₁ ГОСТ 10541-78.

24. Перед сборкой дет. поз. 143 проверить по 022-0013.

25. Перед постановкой на штуцер карбюратора поз. 181 допускается калибровать внутренний диаметр трубки поз. 113 вращающейся конической оправкой диаметром 8,8 h12 (-0,15) мм на длине 25^{+5} мм с применением масла МК-8 ГОСТ 6457-66 или М-8В₁ ГОСТ 10541-78.

26. Все детали, сб. единицы и изделия, поставляемые заводами-поставщиками должны соответствовать чертежам, государственным стандартам и техническим условиям.

27. Внешняя отделка должна соответствовать принятым контрольным образцам.

28. Перед постановкой сб. единиц поз. 2 на сб. единицу поз. 36 рабочие поверхности сб. единиц поз. 2 и сопряженные поверхности сб. единицы поз. 36 обезжирить по ГОСТ 8752-79. Смазать рабочую поверхн. К и заполнить полость между рабочей кромкой и пыльником сб. единицы поз. 2, смазать сопряженные поверхности сб. единицы поз. 36 смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 согласно ГОСТ 8752-79.

29. Все крепёжные детали должны быть затянуты.

30. Проверять наличие в узле дет. поз. 95.

31. Выбрасывание и подтекание топливной смеси через прокладки, сальники, резьбовые и другие соединения деталей двигателя не допускается. Допускаются незначительные следы продуктов сгорания в соединениях выхлопного патрубка с глушителем.

32. В цилиндр окончательно принятого двигателя через отверстие под свечу залить 30...40 см³ масла М-8В₁ ГОСТ 10541-78. Повернуть вал коленчатый на 2...3 оборота (выполняется при разрыве по времени между обкаткой двигателя и обкаткой машины более 10 суток и при передаче двигателя в запасные части).

33. Двигатели проходят приёмо-сдаточные и периодические испытания согласно методике.

34. В процессе стендовых испытаний двигателей на заданных режимах не допускаются перегрев, а также заедание и заклинивание сопрягаемых деталей.

35. Маркировать шрифтом 5, например, 7-2-10-0001 (7-первая цифра - условное обозначение модели машины, 2-вторая цифра - последняя цифра года изготовления, 10-месяц изготовления, 0001-номер двигателя по заводской системе нумерации).

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
7	–	11-7366	Михо	22.04.37
6	–	11.7278		12.09.96
5	–	14.67.		16.04.96
4	–	27-74		10.10.95
3	–	27.36		10.08.95
2	–	27.59		3.07.95
1	–	27.35		22.06.95

Разраб.	Цветкова		15.10.92
Пров.	Собинов		
Т.контр.	Шуваев		
Нач.КБ.	Добрынин		92
Н.контр.			
Утв.	Тихомиров		

270500 200 СБ

Двигатель РМЗ-320
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1

Лист | Листов 1

АО "РМ"

Копировал | Формат А2х7