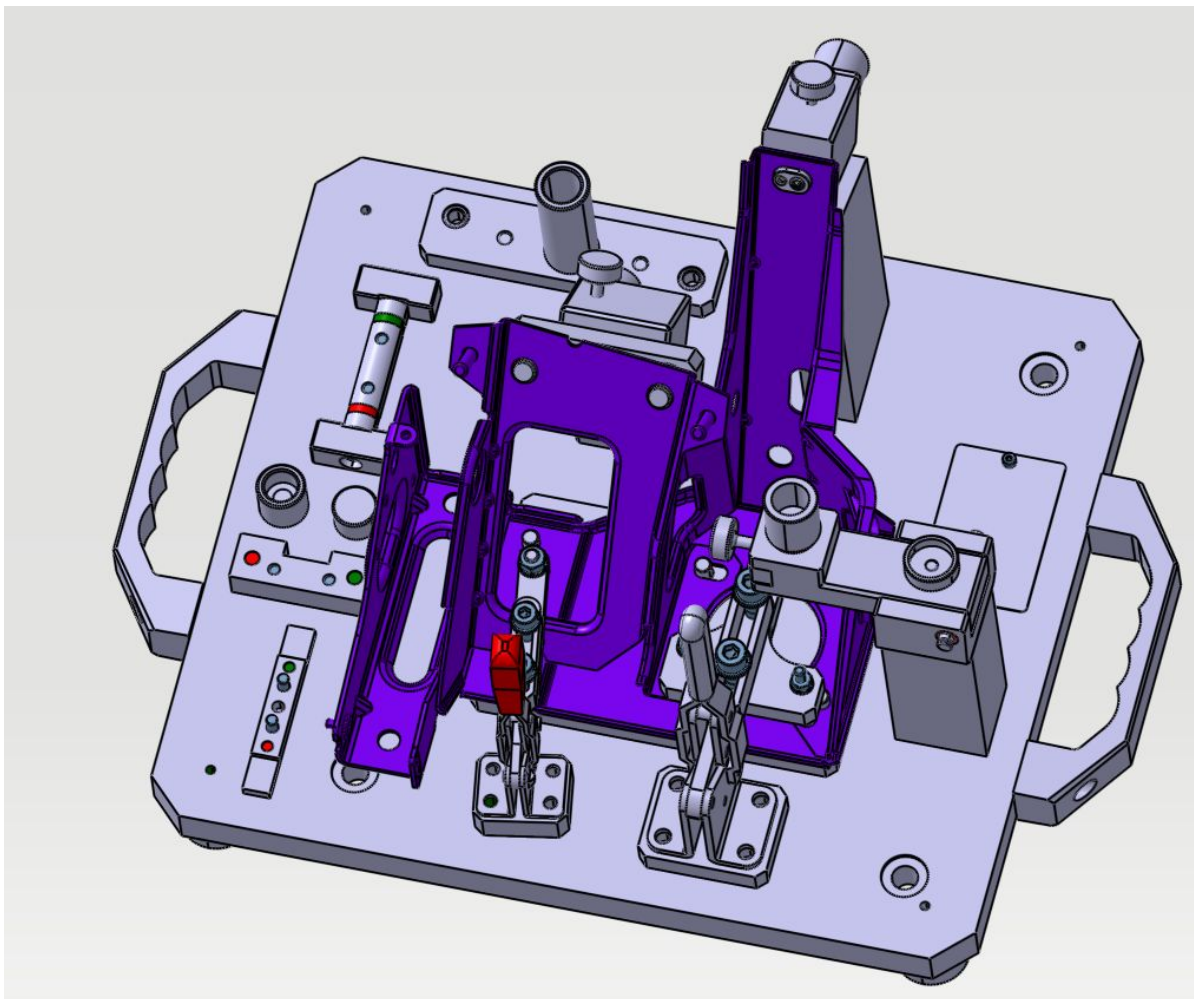
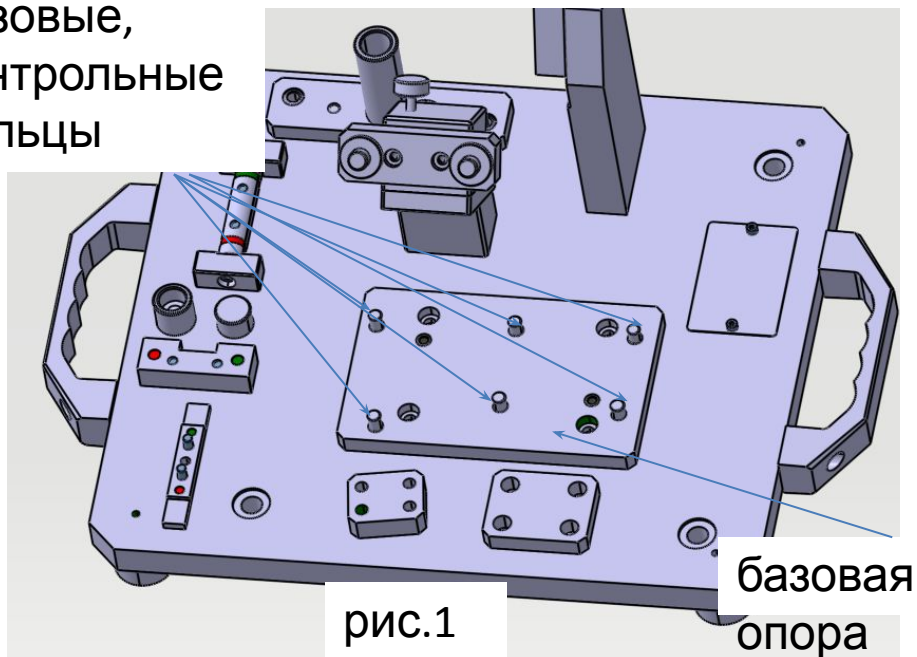


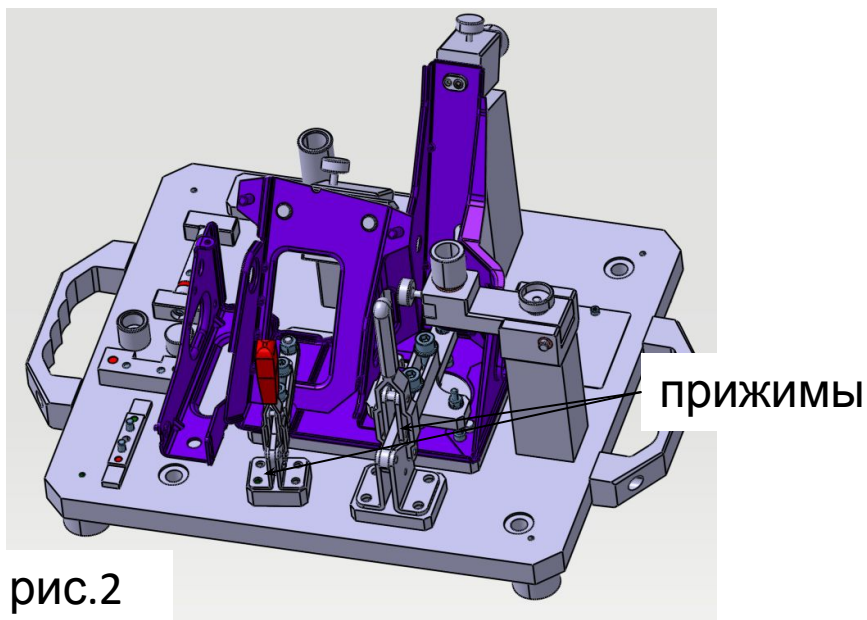
Методика контроля усилителя 21901-1602060-01 на калибре ПК-009



базовые,
контрольные
пальцы



1. Деталь установить на базовую опору и пальцы (рис.1).
(Проверка размеров $63 \pm 0,3$; $80 \pm 0,3$, а так же расположения отверстий $\varnothing 9,2$)



2. Зафиксировать прижимами (рис.2)

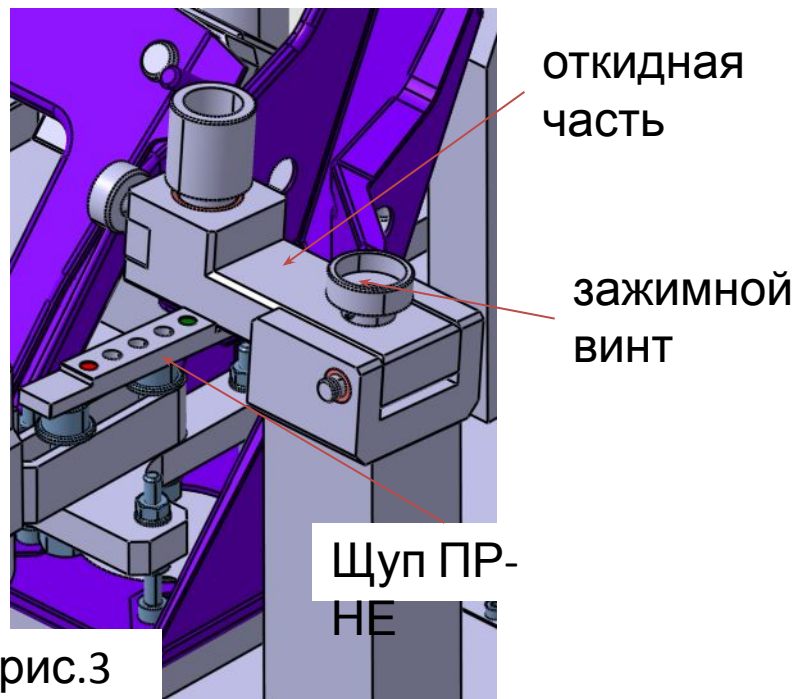


рис.3

откидная
часть

зажимной
винт

Щуп ПР-
НЕ

- Откидную часть стойки установить в положение для контроля (рис.3). Зафиксировать зажимным винтом. Щупом ПР-НЕ проверить зазор между нижней поверхностью откидной части и кронштейном. (контроль размера $114,2 \pm 0,5$).

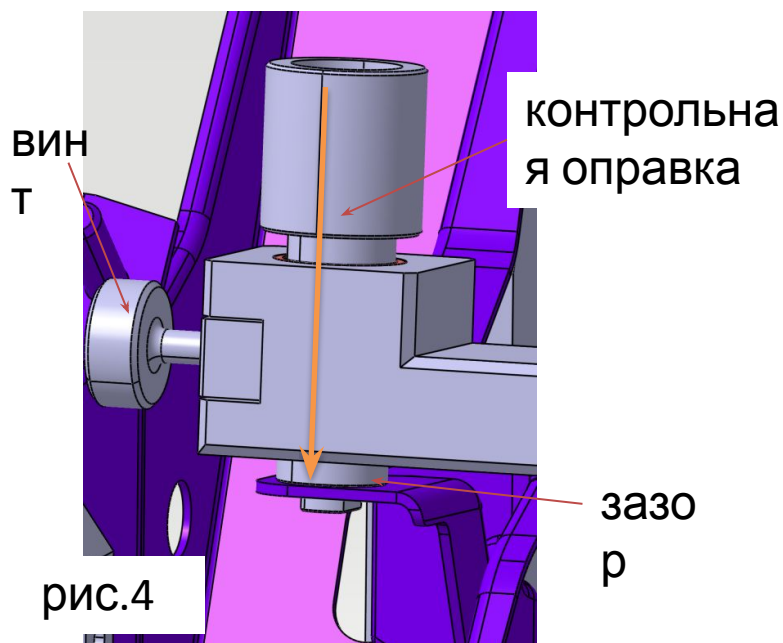


рис.4

контрольна
я оправка

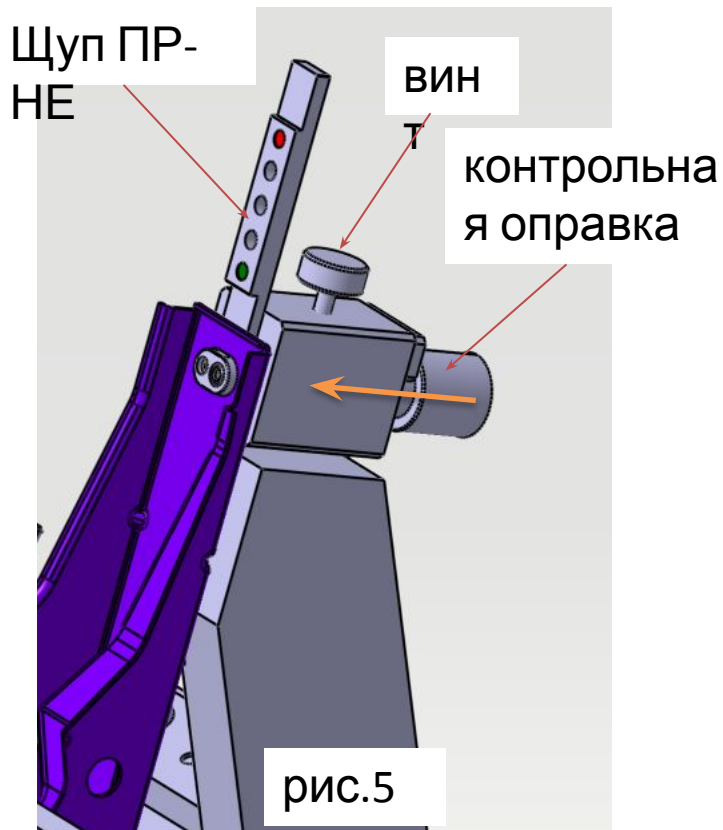
зазо
р

- Опустить контрольную оправку (рис.4) до касания её торца с деталью (контроль расположения отверстия: размер $105 \pm 0,5$). Зафиксировать оправку винтом. Щупом S 0.2 (набор щупов) проверить зазор между торцом оправки и деталью.

Щуп (конт) ходить.



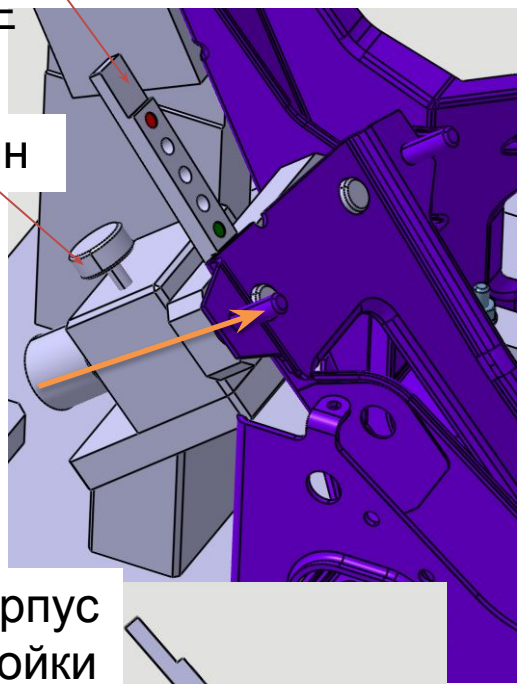
Набор щупов ГОСТ
882-75



5. Измерить зазор между поверхностью стойки и деталью щупом ПР-НЕ. Проверить расположение отверстия контрольной оправкой. Контроль расположения отверстия 14x21 (в т.ч. размера $121,5 \pm 0,5$).

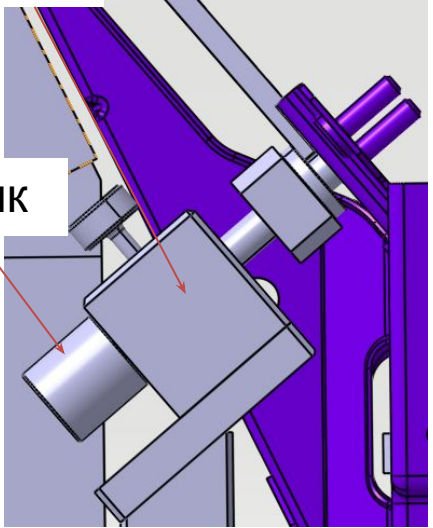
Щуп ПР-
НЕ

ВИН
Т



корпус
стойки

ручка
а



6. Переместить подвижную часть до касания ручки корпуса стойки. Зафиксировать винтом.

Щупом ПР-НЕ измерить зазоры между бобышками контрольных пальцев и деталью.

(Контроль расположения отверстий $\varnothing 14+0,5$,
в т.ч. Размеров $130,4\pm 0,5$; $4\pm 0,8$.)

рис.6

зазор
недопустим

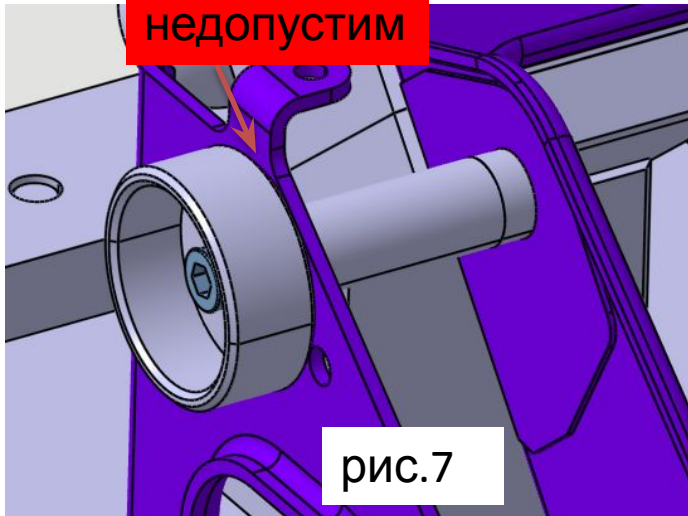


рис.7

7. Оправкой проверить соосность отверстий

$\varnothing 14+0,1$.

Зазор между деталью и ручкой недопустим.

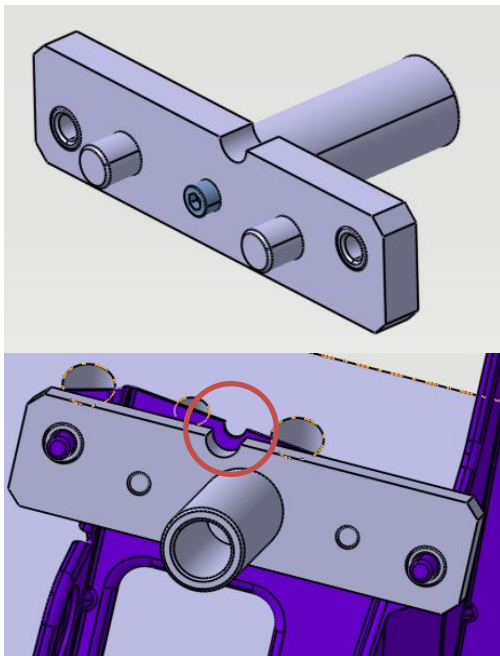
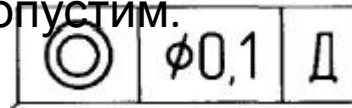


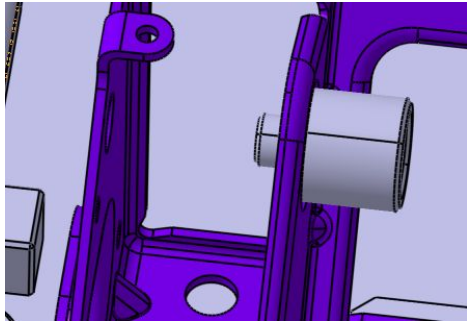
рис.8

8. Проверить расположение 2-х отверстий $\varnothing 14+0,5$

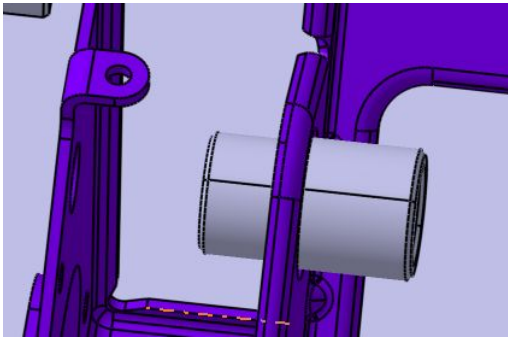
и 2-х шпилек М8 калибром (рис. 8)

(Контроль размеров $28,5\pm 0,2$; $74\pm 0,2$; $131\pm 0,4$)

8. Установить винт в отверстие.



Закрутить гайку.



Измерить расстояние между торцом гайки и деталью щупом ПР-НЕ. Прилагать усилия для прохождения щупа не допустимо.

(контроль размера $43 \pm 0,2$ в месте крепления педали сцепления)

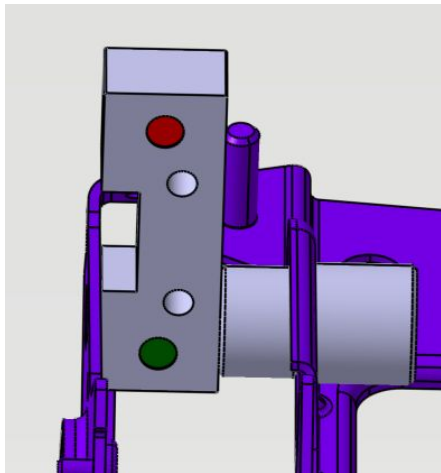


рис.8

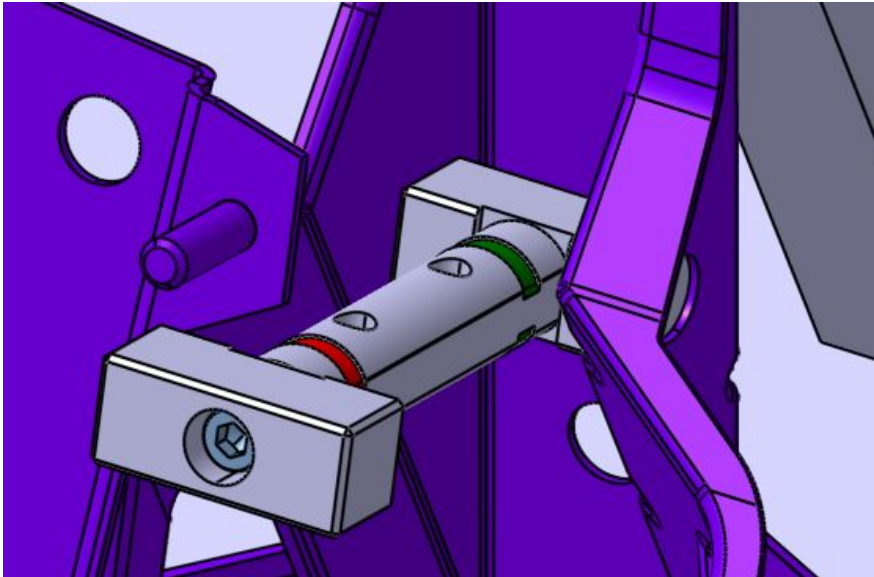


рис.9

9. Проверить ширину посадочного места под втулку педали тормоза калибром ПР-НЕ.
(контроль размера $43 \pm 0,2$).