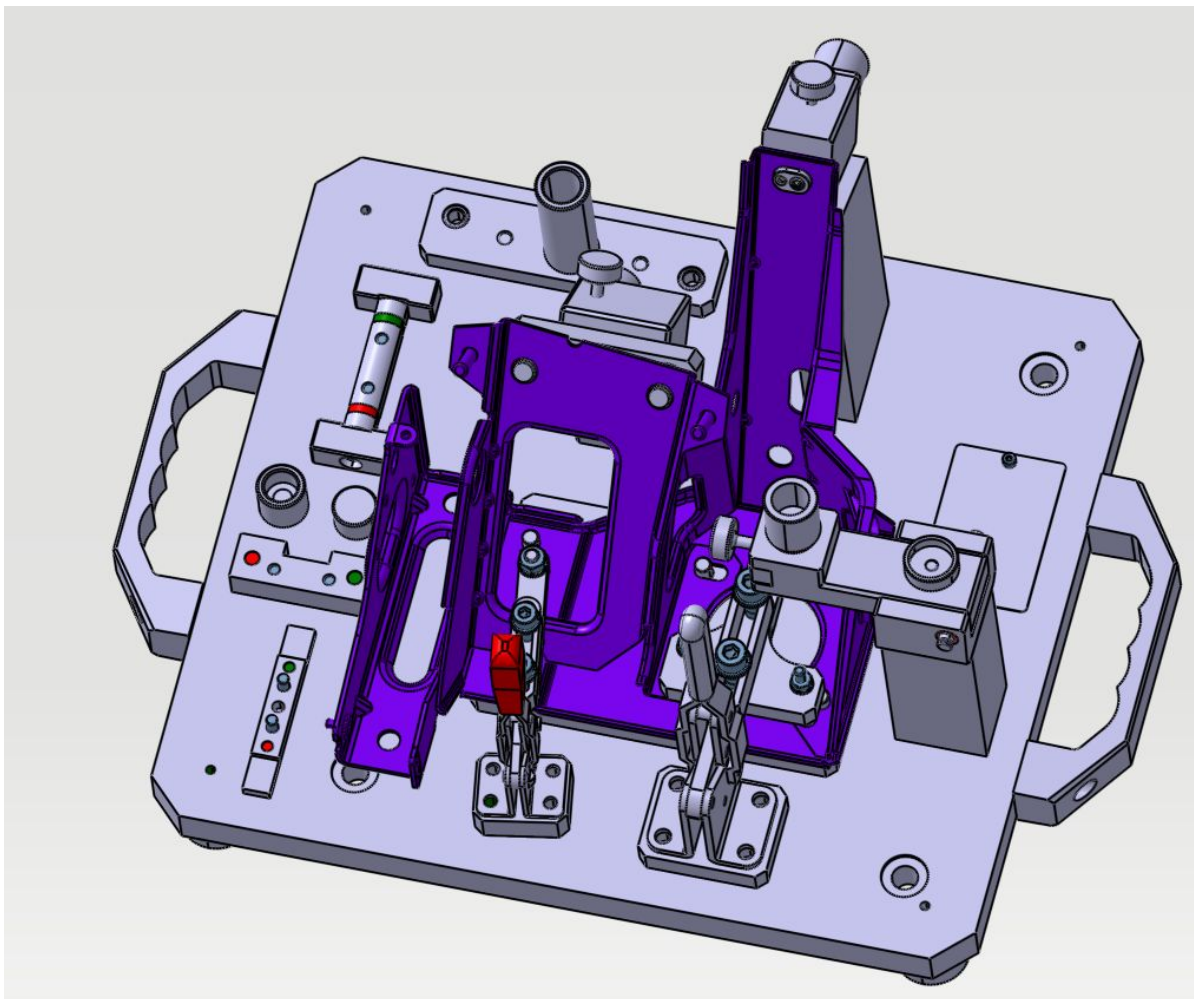
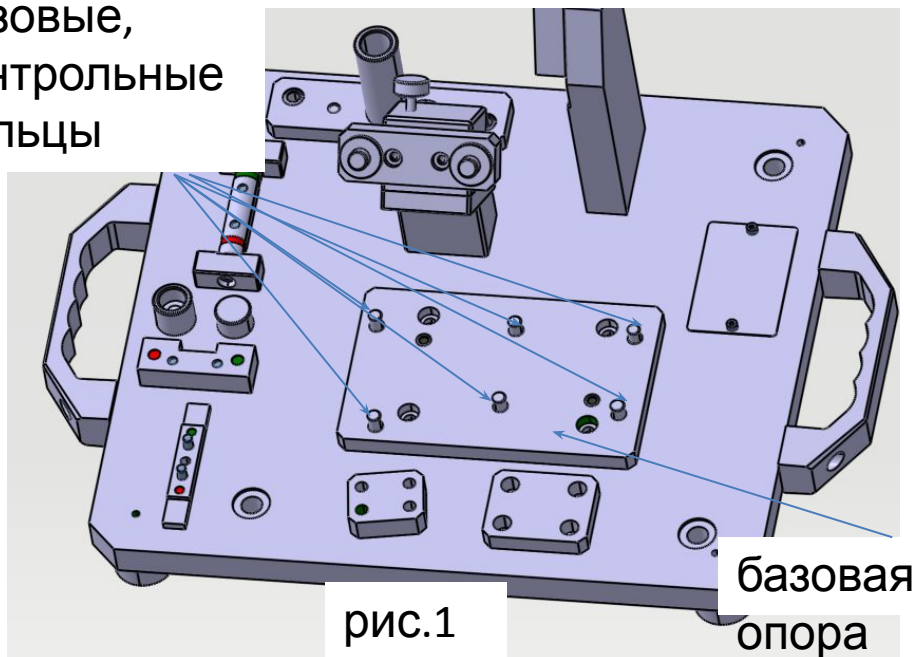


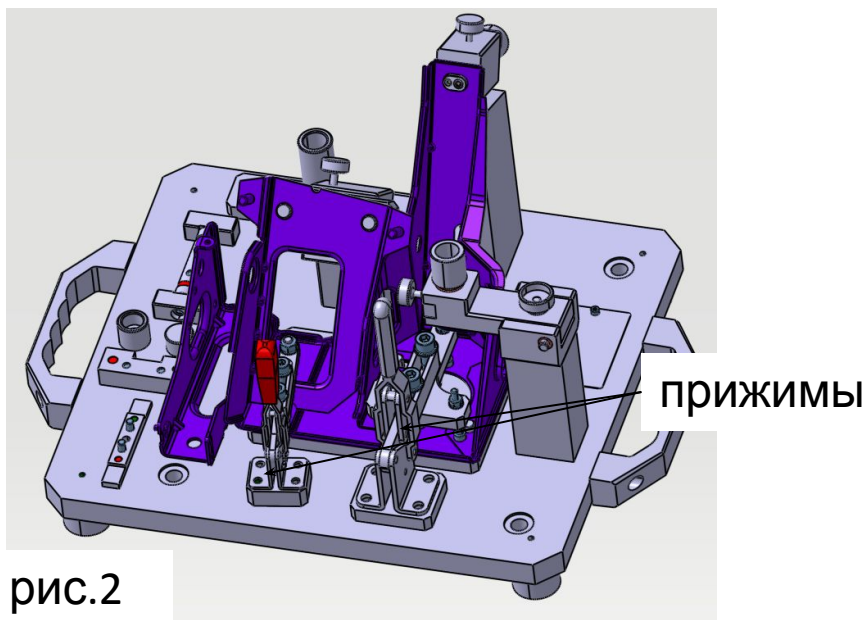
Методика контроля усилителя 21901-1602060-01 на калибре ПК-009



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)

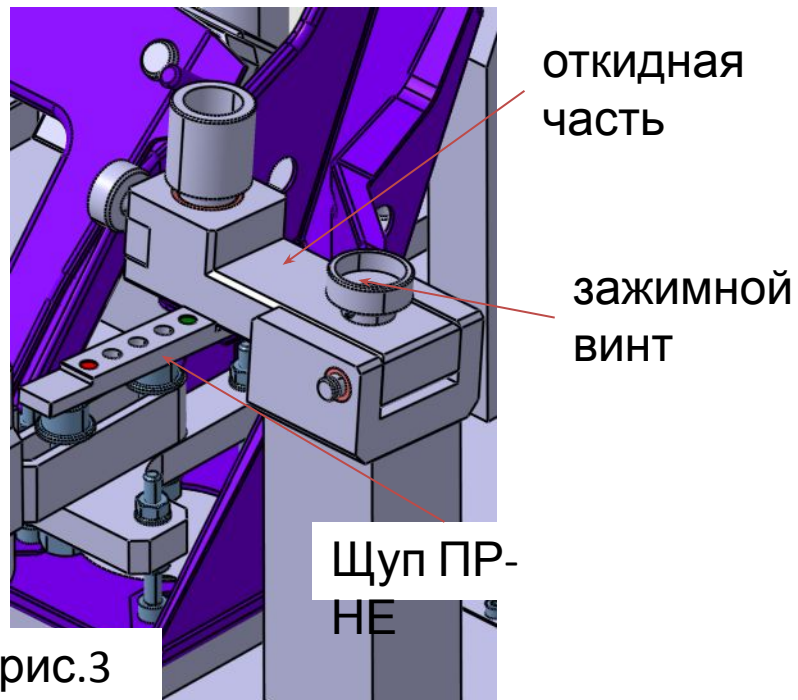


рис.3

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  $114,2 \pm 0,5$ ).

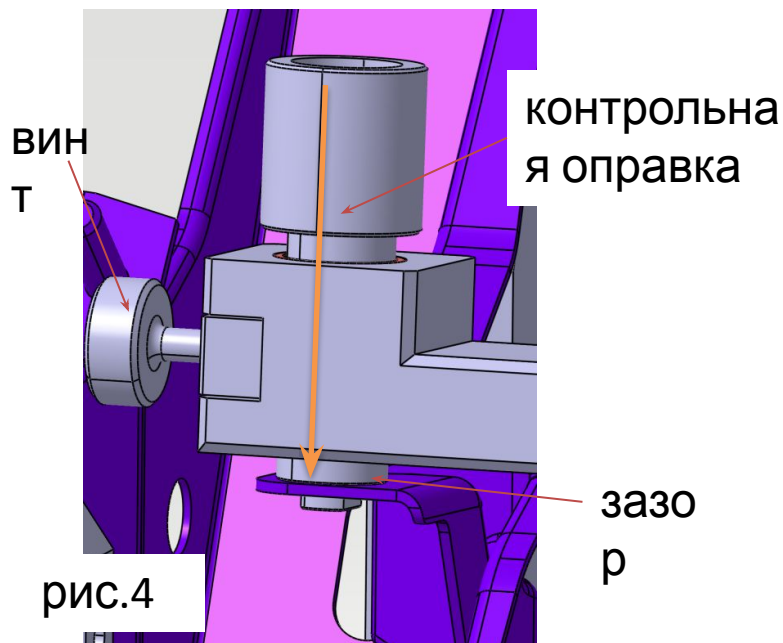


рис.4

контрольна  
я оправка

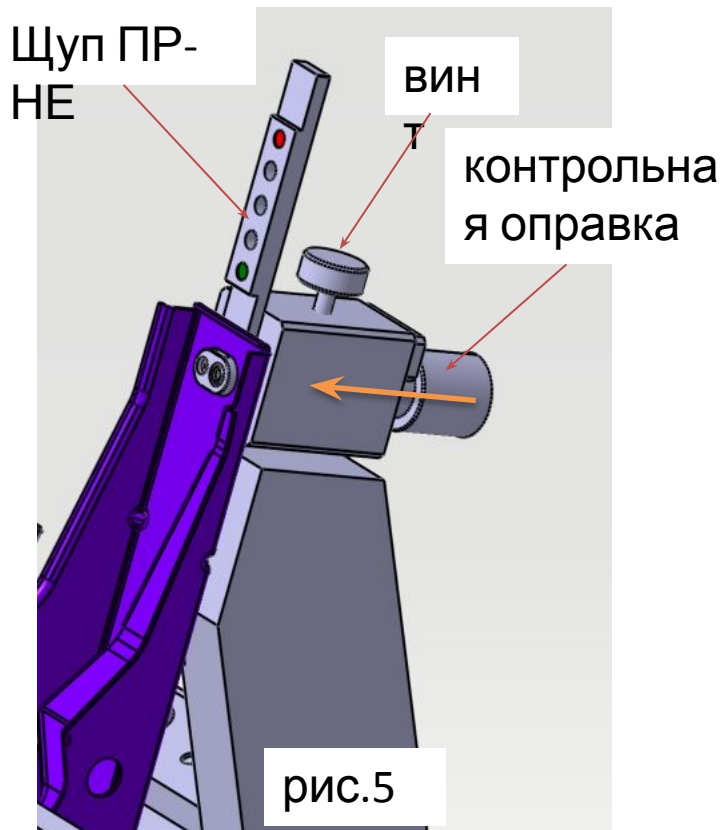
зазо  
р

- 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.



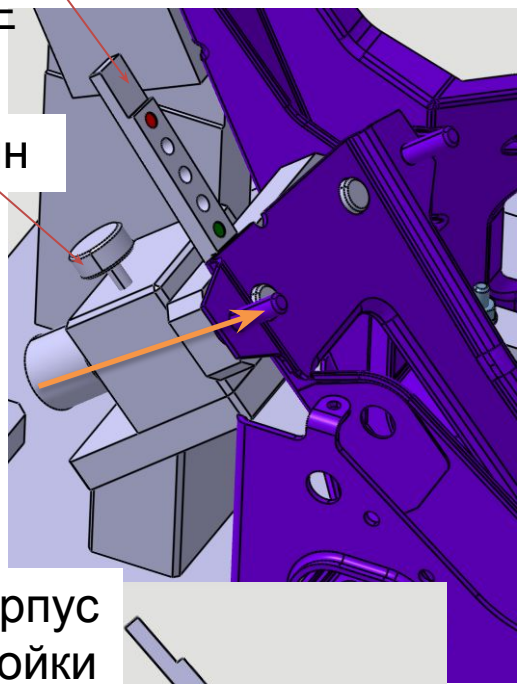
Набор щупов ГОСТ  
882-75



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

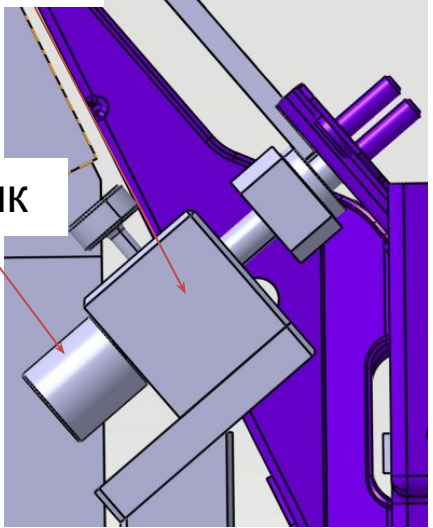
Щуп ПР-  
НЕ

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

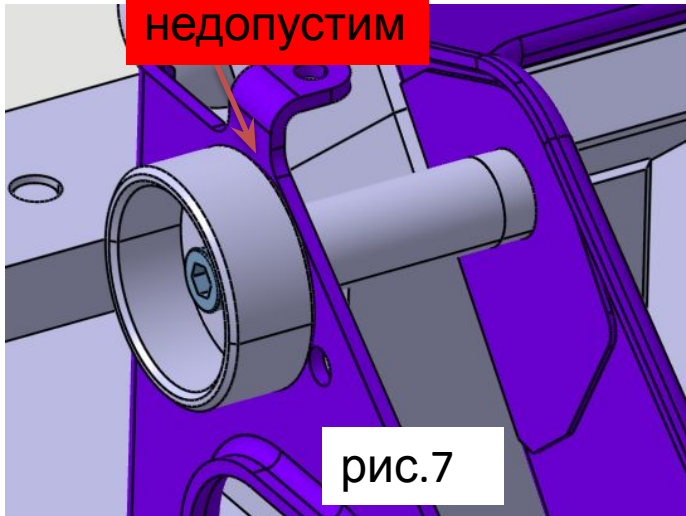


рис.7

7. Оправкой проверить соосность отверстий

$\varnothing 14+0,1$ .

Зазор между деталью и ручкой недопустим.

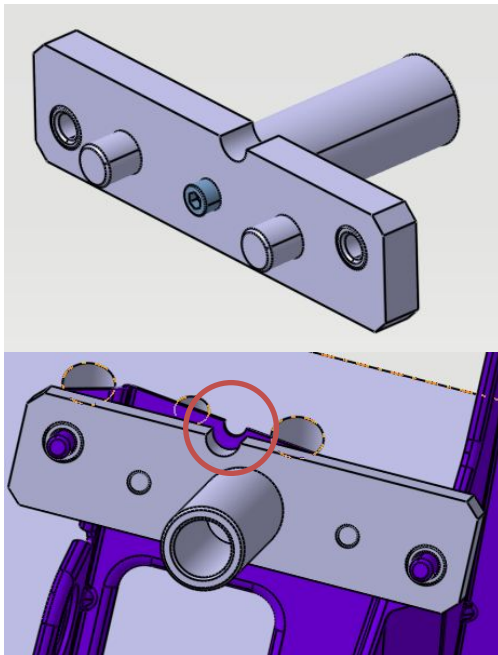
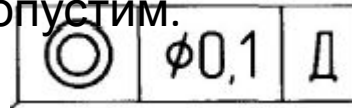


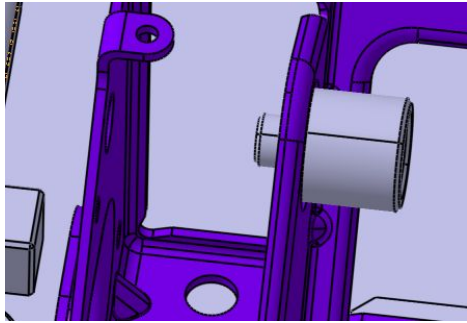
рис.8

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

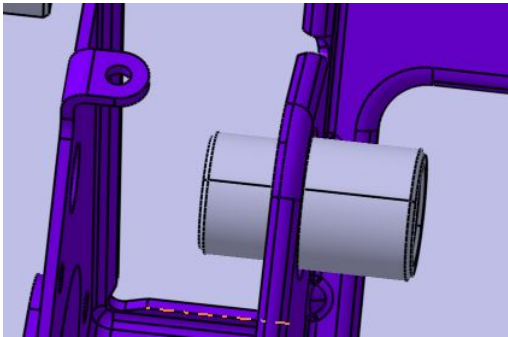
и 2-х шпилек М8 калибром (рис. 8)

(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)

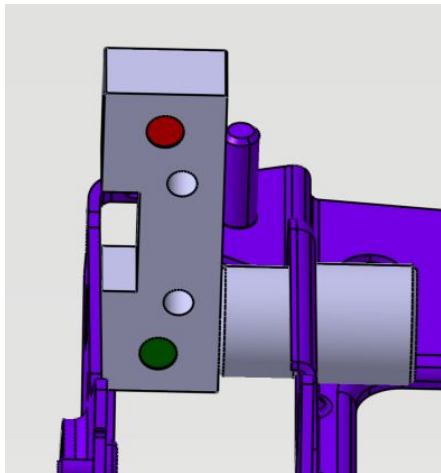


рис.8

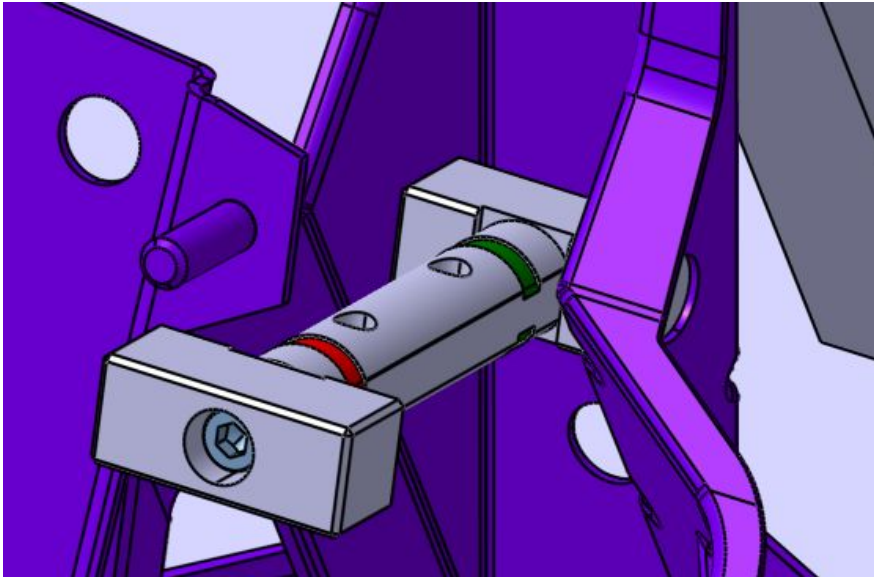


рис.9

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