
1. Назначение, сущность и организация процесса комплектования

Детали накапливаются в комплекточном отделении, поступая в него из:

- дефектовочного отделения,
- со склада запасных частей,
- из отделений цеха восстановления и изготовления деталей.

В процессе комплектования выполняют следующий комплекс работ:

-накопление, учет и хранение деталей, сборочных единиц и комплектующих деталей;

-накопление оперативной информации о недостающих деталях, сборочных единицах, комплектующих изделий;

-подбор сопряженных деталей по ремонтным размерам, размерным и массовым группам;

-подбор и подгонка деталей в отдельных соединениях;

-подбор составных частей сборочного комплекта по номенклатуре и количеству;

-доставка сборочных комплектов к постам сборки до начала выполнения сборочных работ.

В ремонтной практике применяют три способа подбора деталей в комплекты:

- **штучный,**
 - **групповой**
 - **смешанный.**
-

Штучный метод применяется на мелких ремонтных предприятиях с большой номенклатурой автомобилей. Характеризуется он большими затратами времени на комплектацию.

При групповой комплектации допуски размеров двух сопрягаемых деталей разбивают на несколько интервалов, а детали сортируют в соответствии с этими интервалами на размерные группы, маркируя их цифрами, буквами или красками. Групповую комплектацию применяют для подбора ответственных деталей, таких как гильзы, поршни, плунжерные пары и др.

При смешанной комплектации используют оба способа. Ответственные детали комплектуют групповым, а менее ответственные штучным способом.

- **2. Методы обеспечения точности сборки**

Автомобили и агрегаты, собранные из отдельных деталей, хорошо работают в том случае, если каждая деталь в них будет занимать заданное ей место относительно других деталей. Правильное положение деталей и их поверхностей и осей относительно других деталей в изделии нормируется расчетом размерных цепей.

Размерная цепь представляет собой замкнутый контур взаимосвязанных размеров, обуславливающих их численные значения и допуски. Размерная цепь состоит из составляющих, замыкающего (исходного) и других видов звеньев.

Составляющее звено — звено размерной цепи, изменение которого вызывает изменение замыкающего (исходного) звена. Составляющие звенья линейных размерных цепей обозначаются прописными буквами русского алфавита с цифровыми индексами (например, A_1, A_2 или B_1, B_2 и т. д.).

Замыкающее (исходное) звено — звено, получаемое в цепи последним в результате решения поставленной задачи при изготовлении или ремонте (или возникающее в результате постановки задачи при проектировании изделия). Оно обозначается той же буквой алфавита, что и составляющие звенья с индексом Δ (например, A_Δ или B_Δ и т. д.).

- **3. Комплектование шатунно-поршневой группы**

Блок цилиндров

Диаметр цилиндров, мм

класс А	76,00-76,01
класс В	76,01-76,02
класс С	76,02-76,03
класс D	76,03-76,04
класс E	76,04-76,05

При ремонте блока цилиндров хонинговать цилиндры необходимо под увеличенные диаметры поршней ремонтных размеров (на 0,4 и 0,8 мм) и с учетом обеспечения зазора 0,05-0,07 мм, который замеряется так же, как и на двигателе 2106.

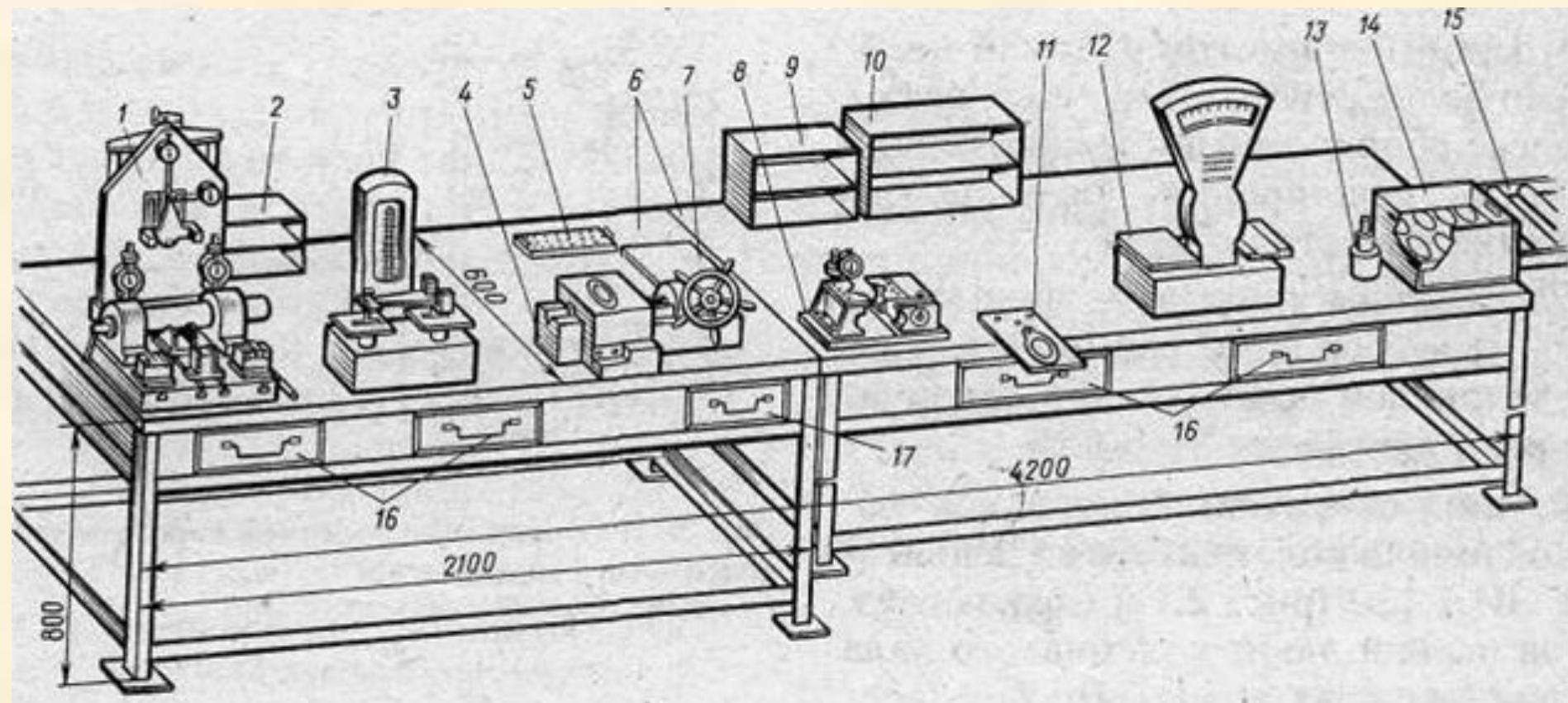
Поршень

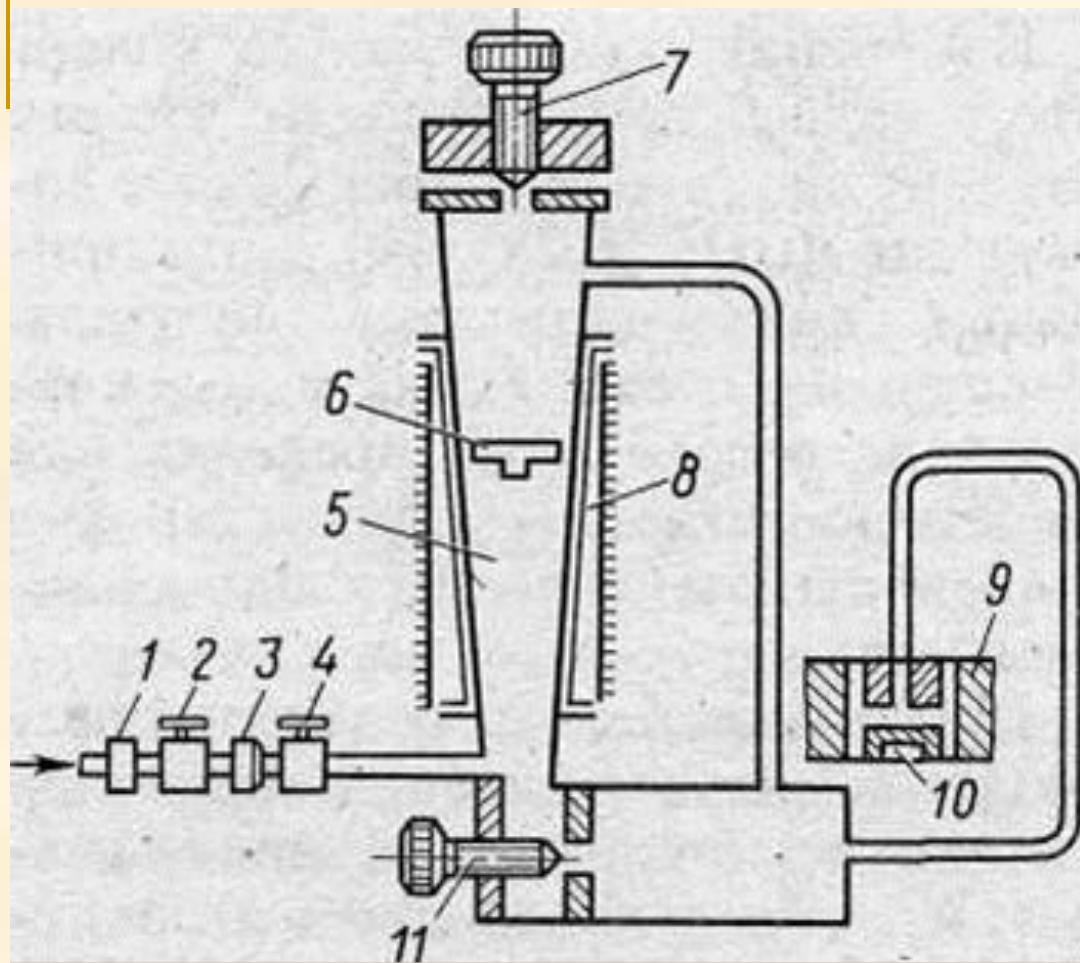
Диаметр поршней различных классов, замеренный перпендикулярно к оси пальца на расстоянии 52,4 мм от днища поршня, мм:

класс А	75,94-75,95
класс В	75,95-75,96
класс С	75,96-75,97
класс D	75,97-75,98
класс E	75,98-75,99

Увеличение для ремонтных размеров поршней - 0,4 и 0,8 мм.

Так же, как на двигателе 2106, поршни одного двигателя не должны отличаться по массе более чем на 2,5 г. При подгонке массы съем металла не должен превышать 4,5 мм по глубине относительно номинальной высоты поршня (59,4 мм), а по ширине должен ограничиваться диаметром 66,5 мм.





Задание на самостоятельную работу

**Карагодин «Ремонт автомобилей и двигателей»
стр. 114 - 118**
