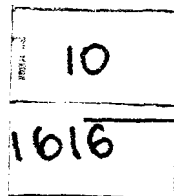
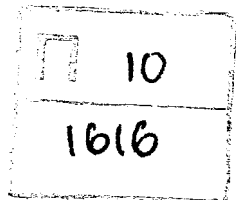


22116



МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ УССР
Техническое управление

ПО ВНЕДРЕНИЮ НОВОЙ ТЕХНИКИ, РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИХ
ПРЕДЛОЖЕНИЙ И УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЙ В АВТОМОБИЛЬНОМ
И ДОРОЖНОМ ХОЗЯЙСТВАХ

П10
1616

**Реставрация маятникового рычага
рулевой трапеции автомобиля
М-20 „Победа“**

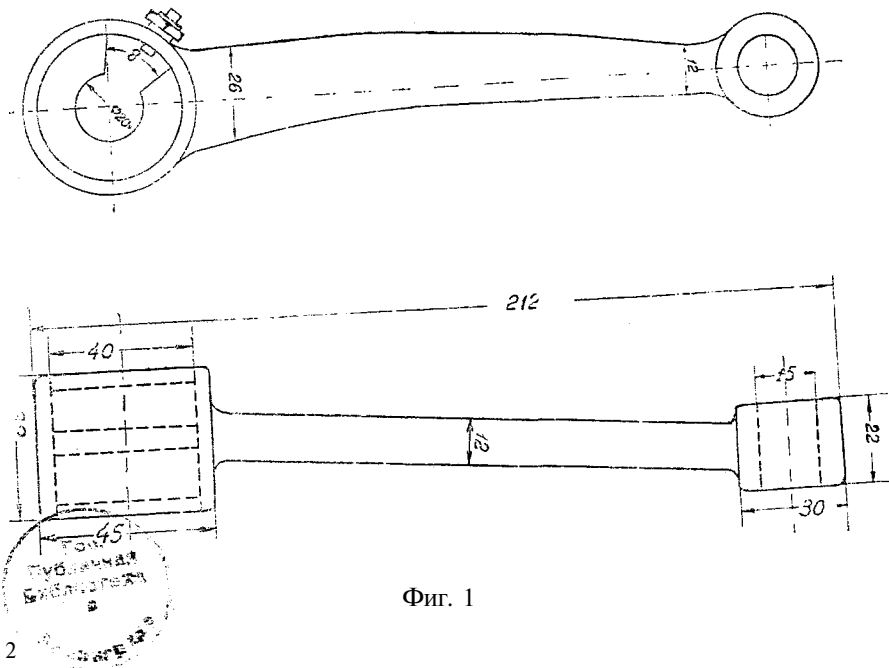
РЕСТАВРАЦИЯ МАЯТНИКОВОГО РЫЧАГА РУЛЕВОЙ ТРАПЕЦИИ АВТОМОБИЛЯ М-20 «ПОБЕДА»

Маятниковый рычаг рулевой трапеции автомобиля М-20 «Победа» из-за разработки отверстия резьбовой втулки после 30—40 тыс. км. пробега выходит из строя. Ремонт маятникового рычага в эксплуатационных условиях весьма затруднен.

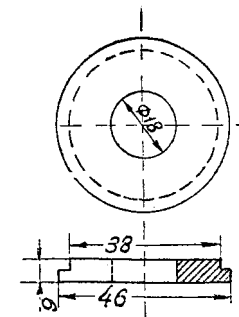
Слесарь Житомирского автобусно-таксомоторного парка г. Кайда Н. М. предложил способ реставрации маятникового рычага путем замены скользящего подшипника на подшипник качения.

Реставрация маятникового рычага осуществляется следующим образом:

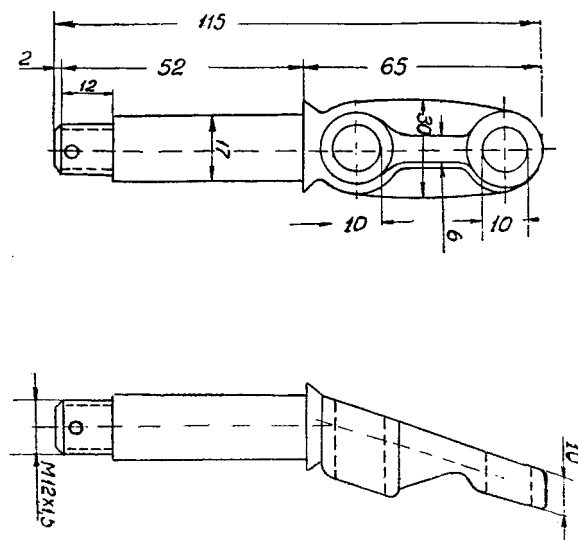
отрезается прилив с резьбовой втулкой.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3

144
896
104

Вытачивается стакан наружным диаметром 44 мм, внутренним диаметром 40 мм и внутренней перегородкой толщиной 2 мм. В перегородке просверливается отверстие диаметром 18 мм и делается вырез длиной 7—8 мм.

10
1616

С наружной стороны в стакане делается отверстие и нарезается резьба М-10 под масленку.

Рычаг приваривают к изготовленному стакану (фиг 1) в приспособлении фиксирующему положение этих деталей по отношению друг к другу. Сварка должна быть выполнена квалифицированным сварщиком.

10
1616

Изготавливаются две шайбы внешним диаметром 45 мм и внутренним 18 мм (фиг 2).

Хвостовик старого кронштейна маятникового рычага (фиг 3) обтачивается под диаметр 17 мм. На его конце нарезается резьба 14×1.5 и просверливается отверстие диаметром 3 мм под шплинт.

В стакан маятникового рычага запрессовывается два подшипника № 203 или 20803, затем устанавливаются шайбы и в подшипники запрессовывается кронштейн.

На хвостовик кронштейна навинчивается гайка и производится его шплинтовка.

Реставрированные этим способом маятниковые рычаги работают хорошо.

ОЗ 1957 г.
Акт № 1657

Листок составлен Гл. инженером Житомирского АТМП т. Марач.

Ответственный за выпуск инж. С. М. Грибников,

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ УССР
Техническое управление

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТОК № 33

ПО ВНЕДРЕНИЮ НОВОЙ ТЕХНИКИ, РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИХ
ПРЕДЛОЖЕНИИ И УСОВЕРШЕНСТВОВАНИИ В АВТОМОБИЛЬНОМ
И ДОРОЖНОМ ХОЗЯЙСТВАХ

1710
1616

Механизированная погрузка на автомобили гравия с одновременной его прогροхоткой