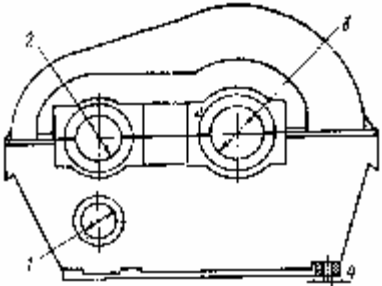
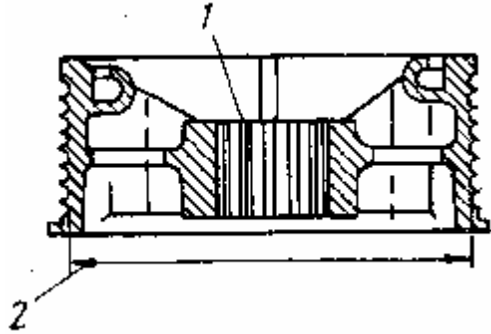


## СОДЕРЖАНИЕ

1. Характеристика экскаватора ЭКГ-8И (ЭКГ-4У), как объекта ремонта.....	6
2. Организация ремонта.....	11
3. Демонтаж с объекта и последующая разборка.....	20
4. Требования по контролю, дефектации и восстановлению деталей.....	33
5. Ремонт деталей и неразъемных частей.....	42
6. Требования к сборке и регулировке составных частей.....	55
7. Требования по ремонту электрооборудования .....	85
8. Рекомендации по модернизации экскаватора при капитальном ремонте.....	117
9. Окраска экскаватора.....	133
10. Требования к собранному изделию.....	134
11. Карты дефектации деталей.....	136
11.1. Ковш.....	137
11.2. Подвеска ковша.....	171
11.3. Механизм торможения днища ковша (МТДК).....	180
11.4. Механизм открывания днища ковша (МОДК).....	190
11.5. Рукоять.....	205
11.6. Стрела.....	213
11.7. Подвеска стрелы.....	232
11.8. Напорный механизм.....	245
11.9. Подъемный механизм.....	265
11.10. Поворотный механизм.....	275
11.11. Центральная цапфа.....	284
11.12. Редуктор ходового механизма.....	290
11.13. Гусеничный ход.....	306
11.14. Роликовый круг.....	331
11.15. Тормоза.....	335
11.16. Платформа поворотная.....	344
11.17. Допустимые и браковочные размеры основных деталей компрессора ВВ 0,7/8.....	347

			Наименование сборочной единицы		<i>Корпус редуктора в сборе с крышками</i>	
			Обозначение по чертежу		3502.09.04.001 3502.09.04.003 3502.09.04.002	
			Количество на машину		3	
			Материал		Сталь 35Л-II	
			Масса, кг		5380	
№ поз. на эскизе	Возможные дефекты	Способ установления дефектов и контрольный инструмент	Размеры, мм			Заключение и рекомендуемый способ восстановления
			номинал	допустимый без ремонта в сопряжении с деталью		
				новой	бывшей в экспл.	
	Трещины, проходящие через посадочные места	Осмотр. Лупа	-	-	-	Браковать
	Прочие трещины	То же	-	-	-	Трещины разделить и заварить
1	Износ поверхности по Ø 280 Дп	Замер. Нутромер микрометрический 75-600 мм	280 <sup>+0,08</sup> / <sub>+0,03</sub>	280,13	-	Более 280,13 мм. Отверстие расточить, запрессовать втулку и обработать до размера по чертежу
2	Износ поверхности по Ø 400 Дп	То же	400 <sup>+0,09</sup> / <sub>+0,03</sub>	400,16	-	Более 400,16 мм и 480,16 мм фрезеровать плоскости разъема на 0,5-1 мм и расточить отверстия корпуса совместно с крышкой до размера по чертежу. Допускается местная наплавка изношенных поверхностей с последующей расточкой
3	Износ поверхности по Ø 480 Дп	То же	480 <sup>+0,09</sup> / <sub>+0,03</sub>	480,16	-	
4	Износ отверстий под призонные болты по Ø 50 Аз	Замер. Нутромер индикаторный 50-100 мм	50 <sup>+0,05</sup>	50,09	-	Более 50,09 мм. Отверстие развернуть и установить новые болты с обеспечением посадки по чертежу



Наименование единицы	сборочной	<i>Барабан правый</i> <i>Барабан левый</i>
Обозначение по чертежу		3503.09.00.001 3503.09.00.002
Количество на машину		1+1
Материал		Сталь 35Л-II
Твердость		HRC = 30-40
Масса, кг		1400+1400

№ поз. на эскизе	Возможные дефекты	Способ установления дефектов и контрольный инструмент	Размеры, мм			Заключение и рекомендуемый способ восстановления
			номинал	допустимый без ремонта в сопряжении с деталью		
				новой	бывшей в экспл.	
	Сквозные трещины, проходящие через ступицу или обод	Осмотр	-	-	-	Браковать
	Прочие трещины	То же	-	Не более двух длиной до 120 мм		Трещины разделать и заварить
1	Износ шлицевых впадин по ширине	Замер. Шаблон	30 <sup>+0,084</sup>	30,77	30,43	Более 30,77 мм. Наплавить и обработать до размера по чертежу
2	Износ ручьев по профилю. Следы прядей каната	Замер. Шаблон. Щуп	-	-	-	Допускается износ до 3 мм. При большем износе профиль восстановить проточкой. Допустимая толщина стенки барабана не менее 33 мм. После проточки поверхность ручьев термообработать