



# ТА 1902-0001

Техническая инструкция

## Монтаж и проверка податливых болтов



© INNIO Jenbacher GmbH & Co OG  
Achenseestr. 1-3  
A-6200 Йенбах, Австрия  
[www.innio.com](http://www.innio.com)



1	Указание к значениям крутящего момента .....	1
2	Проверка и критерии отбраковки податливых болтов .....	1
3	Revisionsvermerk .....	2

---

**Данный документ предназначен для:**

клиентов, дилеров, партнеров по техническому обслуживанию, IB-партнеров, дочерних отделений и филиалов GE Jenbacher

---

**Информация о праве собственности компании INNIO: КОНФИДЕНЦИАЛЬНО**

Информация, содержащаяся в данном документе – конфиденциальная информация компании INNIO Jenbacher GmbH & Co OG и ее дочерних предприятий и не подлежит разглашению. Она является собственностью компании INNIO и не может использоваться, копироваться и передаваться третьей стороне без ее письменного разрешения. Это касается (но не исключительно) также использования информации для создания, изготовления, разработки, ремонта, модификации запасных частей, изменений конструкции и конфигурации или запросов об этом в государственных учреждениях. Если полное или частичное копирование было разрешено, то на всех страницах данного документа должны быть полностью или частично приведены ссылки на источник.

---

**ПЕЧАТНЫЕ ИЛИ ЭЛЕКТРОННЫЕ ВЕРСИИ НЕ КОНТРОЛИРУЮТСЯ**

---

## 1 Указание к значениям крутящего момента

- 1.1 Таблица крутящих моментов – см. ТА 1902-.... приведена в соответствующей инструкции по эксплуатации.
- 1.2 Все винты, как и относящиеся к ним гайки, перечисленные в ТА 1902-.... следует крепить только с предписанным винтовым моментом (и углом вращения) и только динамометрическим ключом, используя для смазки свежее моторное масло (ни в коем случае не смазочные средства с содержанием молибдена) на резьбовых поверхностях винтов и гаек.  
Обязательно соблюдать ТА 000-00-003!



Внимание: ни в коем случае не использовать болты, гайки, подкладочные шайбы, имеющие даже незначительные повреждения (например, на резьбе или опорной поверхности).  
В качестве жидкого крепящего материала разрешается использовать только **LOCTITE № 243**.

## 2 Проверка и критерии отбраковки податливых болтов



После каждого демонтажа все податливые болты должны быть проверены на абсолютную полноценность. Если нет соответствующих приборов для контроля или если нет достаточных навыков для проведения такой проверки, а особенно тогда, когда стоимость проверки может оказаться дороже самих болтов, болты надо просто заменить на новые.

Это относится также и к тем податливым болтам, которые при переборке двигателя обычно не демонтируют (например, болты противовесов, маховика и т.п.).

- 2.1 На опорных поверхностях головки, переходных радиусах и поверхности стержня не должно быть насечек, царапин и налётов ржавчины.  
Контактные поверхности головок винтов должны иметь неповреждённую сетчатую шлифовку или фосфатирование.
- 2.2 Опорные поверхности головки должны быть перпендикулярны по отношению к резьбе.
- 2.3 Проверить болты на отсутствие трещин.
- 2.4 Резьба податливого болта должна быть безупречной – никаких износов, насечек, вмятин и т.п.
- 2.5 При несоответствии условиям п. 2.1 – 2.4 надо использовать новые болты.  
В этом случае обычно следует заменять все болты, относящиеся к одному креплению.

- 2.6 В случае повреждений шатуна, коренного подшипника или поршня необходимо заменить все податливые болты непосредственно на этих деталях, соседние болты, а также все остальные болты, относящиеся к общему креплению.

### 3 Revisionsvermerk

Порядок изменений			
Индекс	Дата	Описание/итоги изменений	Эксперта Проверил
2	10.04.2019	GE durch INNIO ersetzt / GE replaced by INNIO	<b>Stojiljkovic T.</b> <i>Pichler R.</i>
1	27.05.2010	Umstellung auf CMS / Change to <b>C</b> ontent <b>M</b> anagement <b>S</b> ystem ersetzt / replaced Index: <b>e</b>	<b>Schartner</b> <i>Pichler</i>