

ГОРЬКОВСКИЙ АВТОМОБИЛЬНЫЙ ЗАВОД
(Производственное объединение ГАЗ)

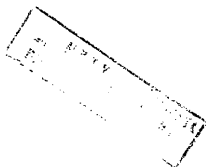
М 360626

АТЛАС

КОНСТРУКЦИЙ АВТОМОБИЛЕЙ ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04

ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ

ЧАСТЬ I
ШАССИ
(продолжение стр. 252—495)



МОСКВА «ТРАНСПОРТ» 1979

Атлас конструкций автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04. Чертежи узлов и рабочие чертежи деталей. Изд. 2-е, перераб. и доп. Ч. 1: Шасси. М., «Транспорт», 1979. 495 с. Авт.: А. М. Бутусов, А. Н. Вологдин, В. Ж. Жалдаев, Р. Г. Заворотный, Л. С. Зислин, С. Г. Зислин, И. В. Иркин, П. Э. Сыркин, Г. А. Ширяев.— (Горьковский автомобильный завод, Производственное объединение «ГАЗ»).

В Атласе, состоящем из двух частей (шасси, двигателя, кузова и кабины), помещены чертежи узлов и деталей грузовых автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04; приводятся общие виды и размеры автомобилей, технические требования на изготовление узлов и деталей, а также сведения о допусках, не указываемых в чертежах.

Атлас предназначен для работников предприятий и организаций, связанных с эксплуатацией, ремонтом указанных автомобилей и изготовлением запасных частей к ним, а также для конструкторов и технологов автомобильной промышленности, студентов и преподавателей вузов и техникумов автомобильных специальностей.

Первое издание вышло в 1974 г.

Ил. 491, табл. 7.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение	4
Номерной указатель чертежей	7
Общие виды и основные размеры автомобилей	13

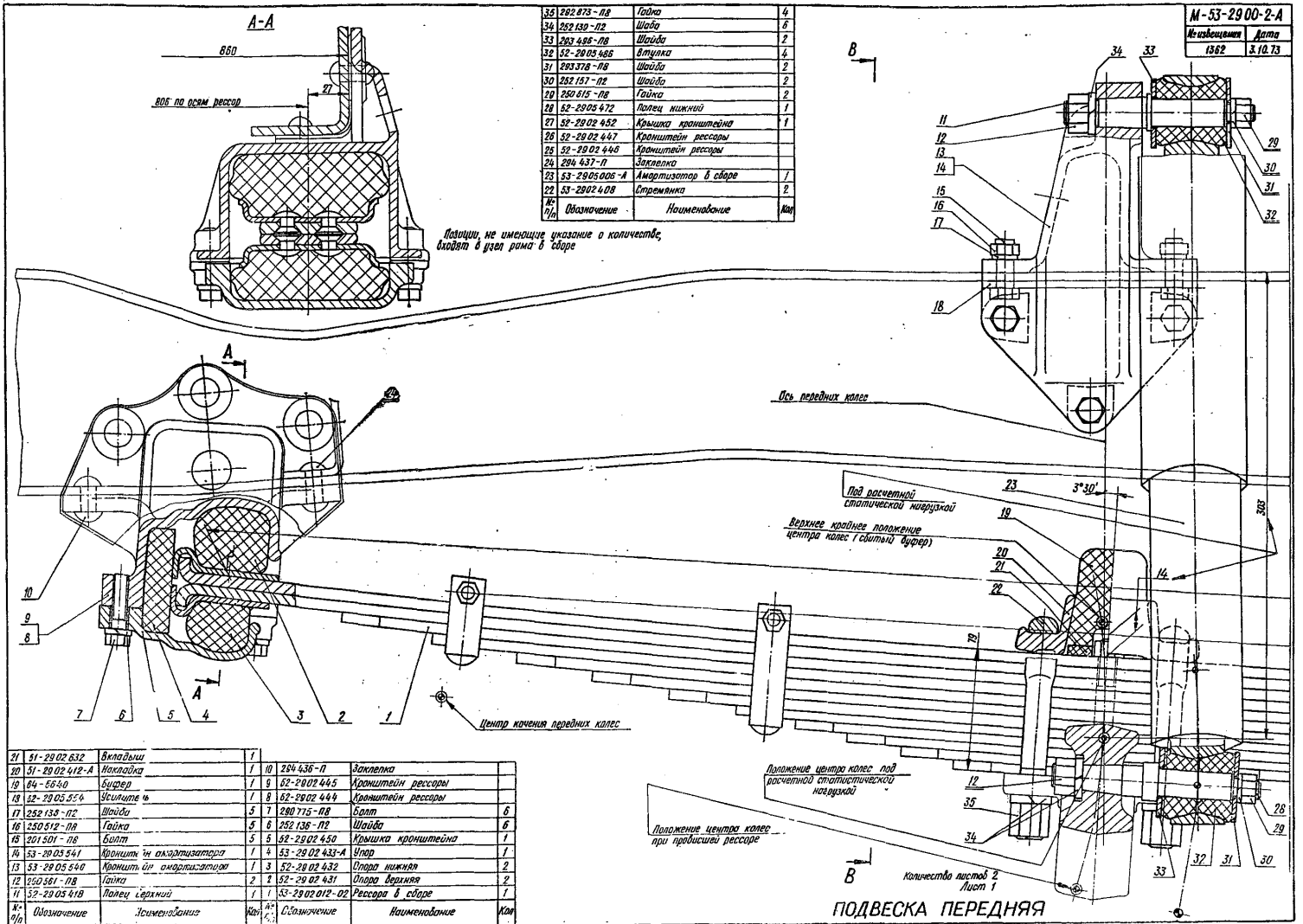
ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

Сцепление	28
Коробка передач	66
Раздаточная коробка	107
Карданные вали	124
Передний ведущий мост	139
Задний мост	158
Рама	185
Подвеска	232
Передняя ось	275
Колеса	289

Ступицы	297
Держатель запасного колеса	304
Рулевое управление	313
Гидроусилитель рулевого привода	339
Тормоза	352
Гидروвакуумный усилитель тормозного привода	419
Коробка отбора мощности	432
Компрессор	440
Трубопроводы системы накачки шин	442
Лебедка	459

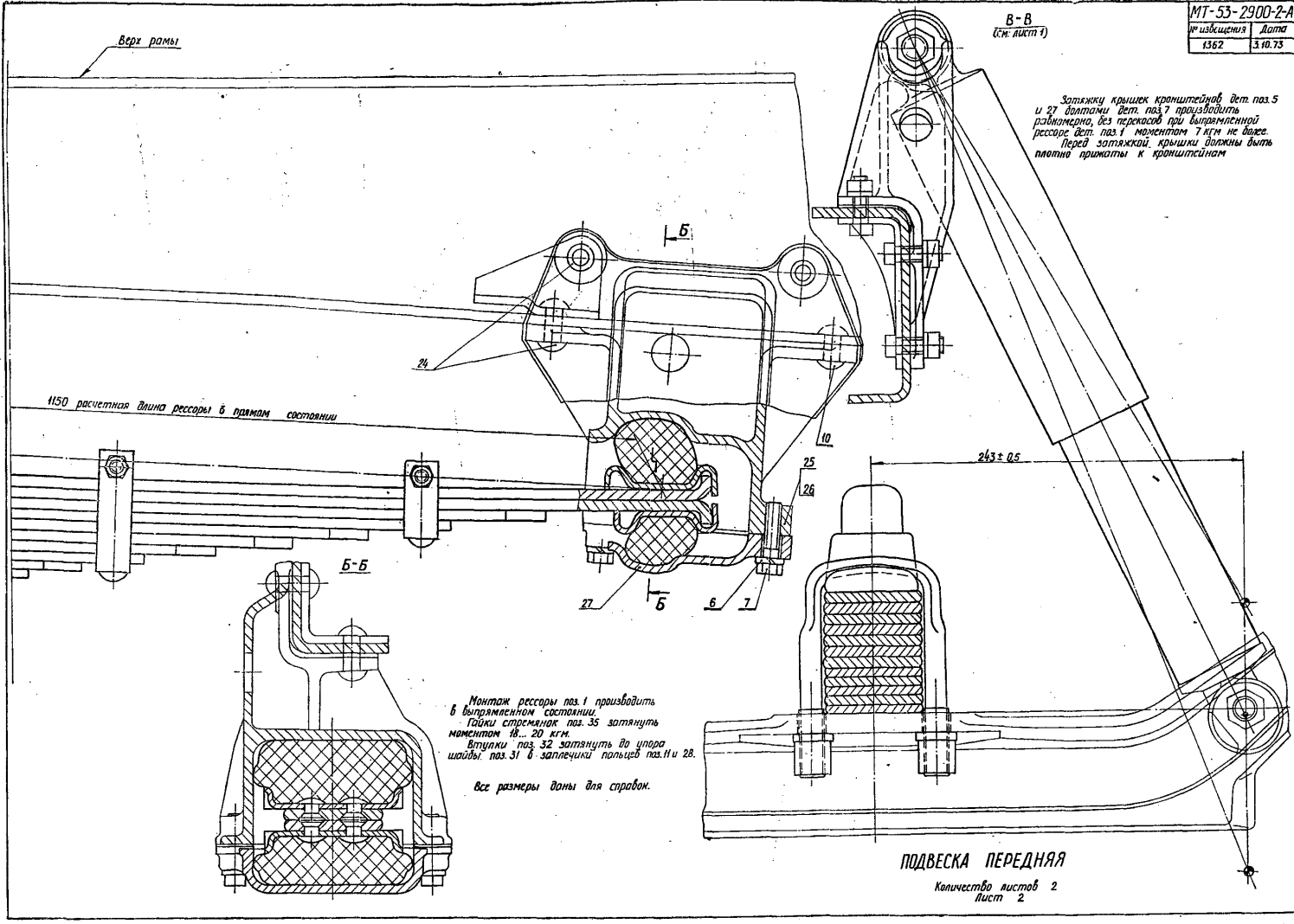
ОБЩИЕ ДЕТАЛИ

Подшипники	482
Сальники	487
Крепежные изделия	489



В-В
(см. лист 1)

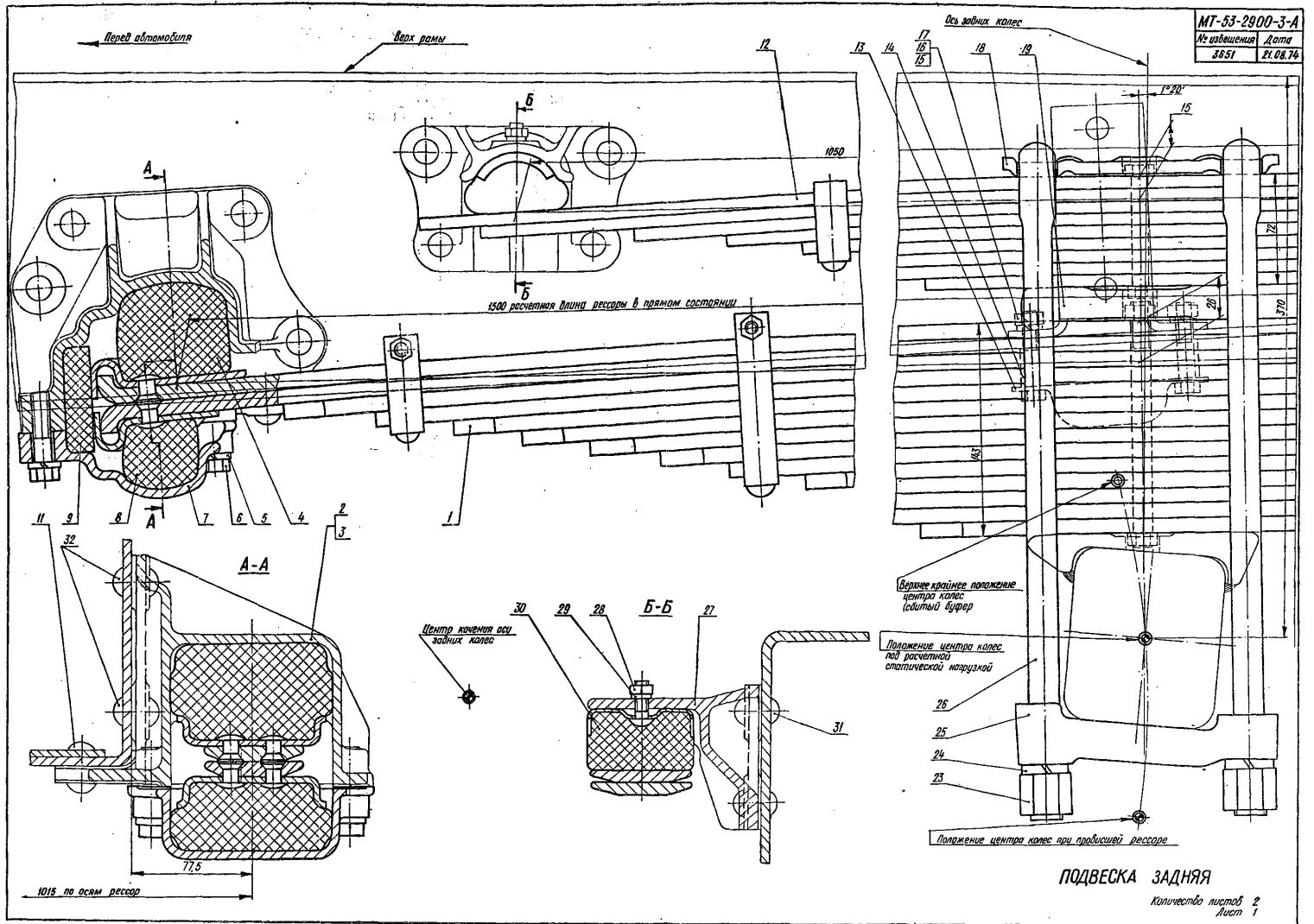
Затяжки крышек кронштейнов дет. поз. 5 и 27 болтами дет. поз. 7 производить равномерно, без перекосов при вывешивании рессоры дет. поз. 1 моментом 7 кгм не более. Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к кронштейнам.

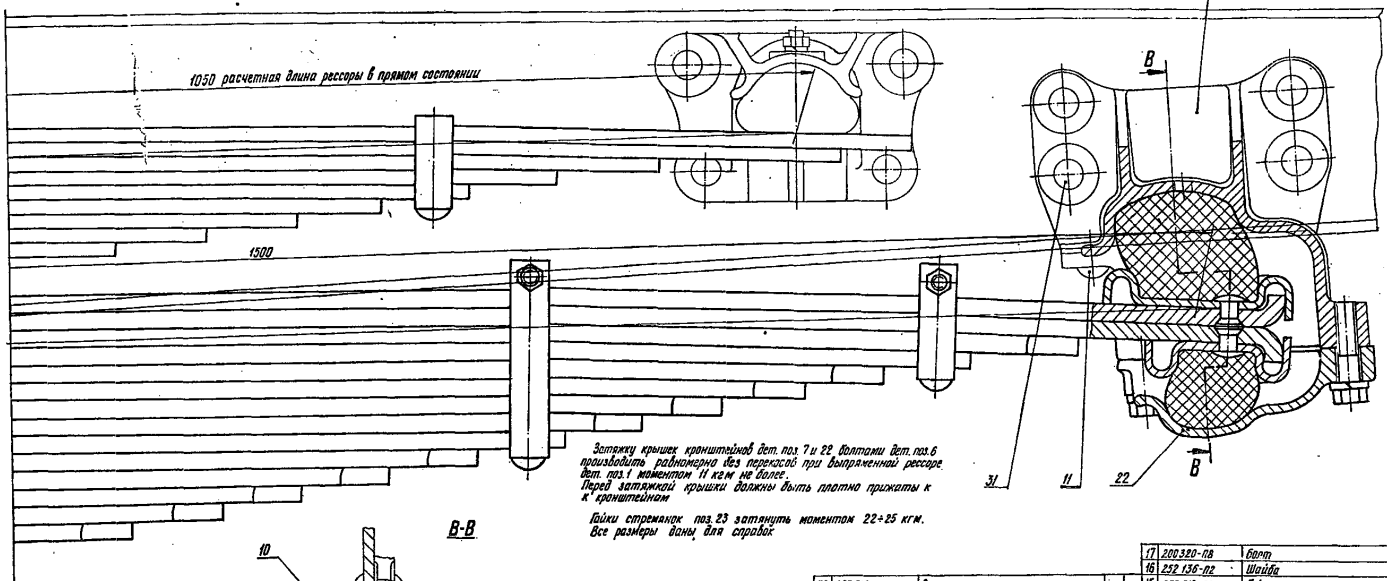


1150 расчетная длина рессоры в поднятом состоянии

Монтаж рессоры поз. 1 производить в вывешенном состоянии. Гайки стрелок поз. 35 затянуть моментом 18... 20 кгм. Втулки поз. 32 затянуть до упора шайбы поз. 31 в заплечики пальцев поз. 11 и 28. Все размеры даны для справок.

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ
Количество листов 2
Лист 2





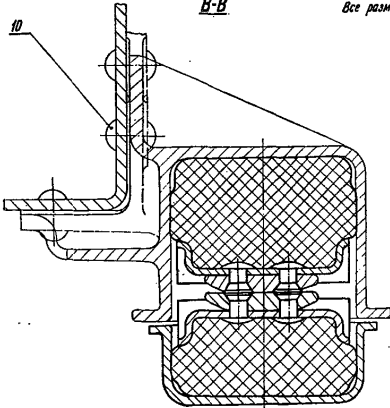
1050 расчетная длина рессоры в прямом состоянии

1500

Затяжку крышек крашительной дет. поз. 7 и 22, болтами дет. поз. 6 производить равномерно без перепадов при выжатой рессоре. Дет. поз. 1 моментом 11 кем не более. Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к крашительным

болти стремянок поз. 23 затянуть моментом 22±25 кгм. Все размеры даны для сборки

В-В

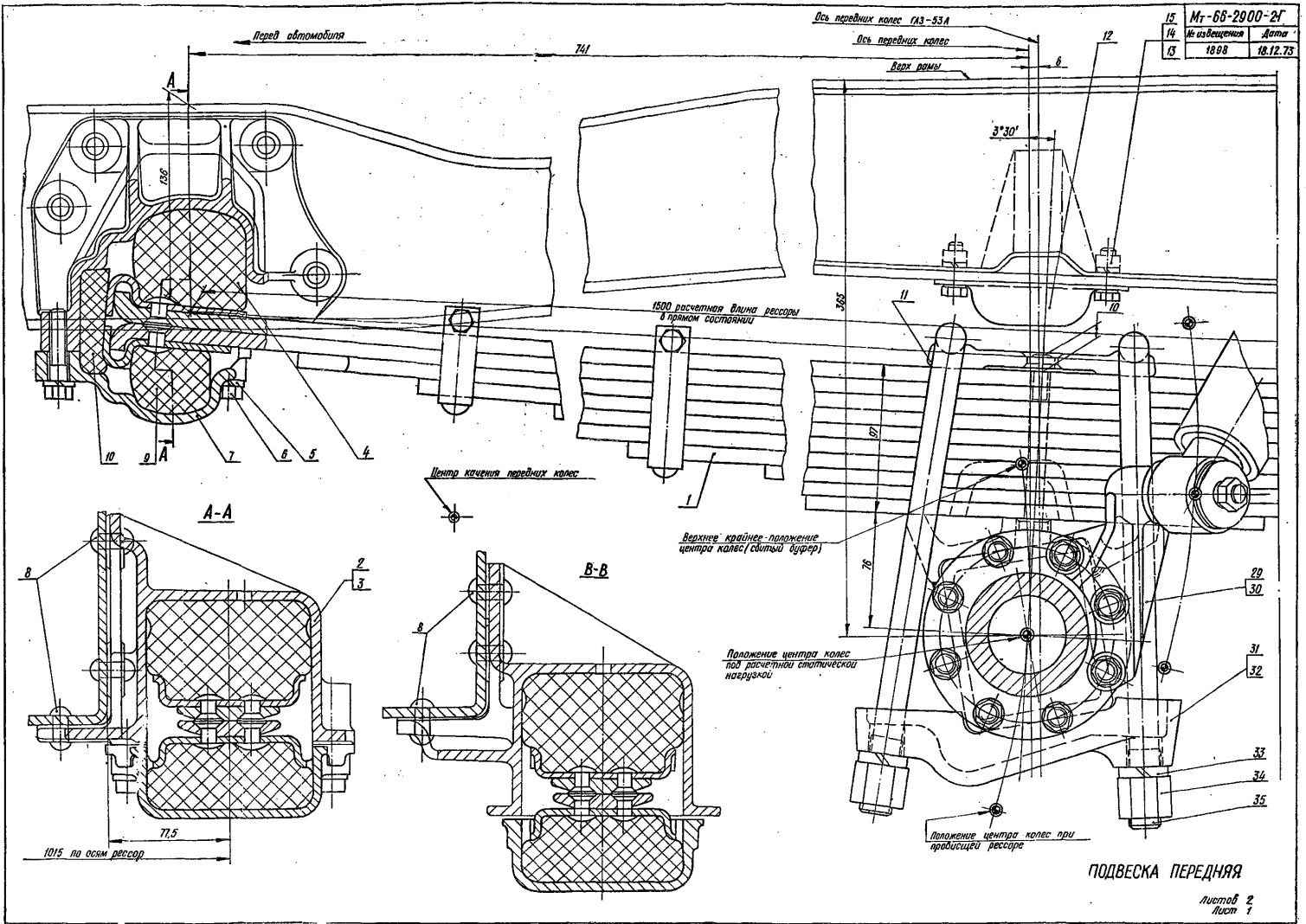


17	200-320-08	Болт	2	2
18	252-136-02	Шайба	2	2
19	252-136-02	Шайба	2	2
20	51-29-12-630	Подкладка буфера	1	1
21	51-29-12-622	Буфер в сборе	1	1
22	53-29-13-012-02	Рессора дополнительная	1	1
23	294-437-01	Защелка	1	1
24	294-436-01	Защелка	1	1
25	53-29-02-433-0	Цепь рессоры	1	1
26	52-29-02-431	Цепь рессоры нижняя	2	2
27	52-29-02-450	Крышка переднего крашителя	1	1
28	290-839-08	Болт	6	6
29	292-137-02	Шайба	6	6
30	53-29-12-431	Цепь рессоры верхняя	2	2
31	53-29-12-445	Крашительный передний - левый	1	1
32	53-29-12-444	Крашительный передний - правый	1	1
33	53-29-12-012-03	Рессора в сборе	1	1
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				
53				
54				
55				
56				
57				
58				
59				
60				
61				
62				
63				
64				
65				
66				
67				
68				
69				
70				
71				
72				
73				
74				
75				
76				
77				
78				
79				
80				
81				
82				
83				
84				
85				
86				
87				
88				
89				
90				
91				
92				
93				
94				
95				
96				
97				
98				
99				
100				

Позиции, не имеющие указаний о количестве, входят в узел,羅馬 в сборе. В подвеску устанавливать рессоры поз. 12 одной группой

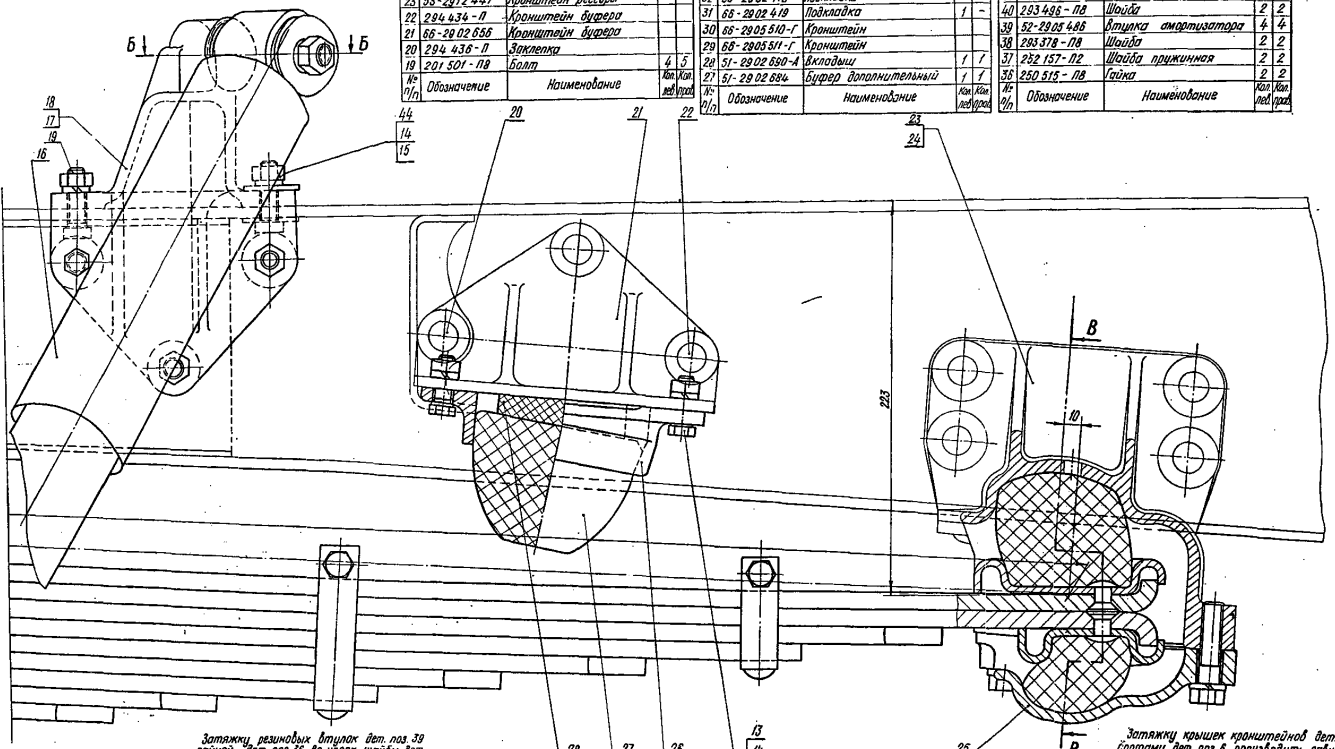
ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
 лист 2



Все размеры даны для сборки.
Позиции, не имеющие указания о количестве,
входят в узел. Рама в сборе

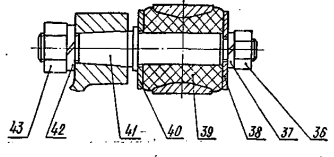
26	51-29 02 674	Обойма буфера	1	1	35	66-29 02 408	Стремлянка	2	2	44	200 316 - П8	Болт	1	1	МГ-66-2900-2-Г Исполнения Дата 1898 18.12.73
25	52-29 12 452	Крышка	1	1	34	292 831 - П8	Гайка	4	4	43	290 561 - П8	Гайка	2	2	
24	53-29 12 448	Кронштейн ресоры	1	1	33	292 141 - П2	Шайба пружинная	4	4	42	292 139 - П2	Шайба пружинная	2	2	
23	53-29 12 447	Кронштейн ресоры	1	1	32	66-29 02 419	Подкладка	-	1	41	52-29 05 418	Палец амортизатора	2	2	
22	294 434 - П	Кронштейн буфера	1	1	31	66-29 02 419	Подкладка	1	-	40	293 486 - П8	Шайба	2	2	
21	66-29 02 656	Кронштейн буфера	1	1	30	66-29 05 510 - Г	Кронштейн	3	3	39	52-29 09 486	Втулка амортизатора	4	4	
20	294 436 - П	Защелка	4	5	29	66-29 05 510 - Г	Кронштейн	1	1	38	293 318 - П8	Шайба	2	2	
19	201 501 - П8	Болт	4	5	28	51-29 02 680 - А	Вкладыш	1	1	37	292 157 - П2	Шайба пружинная	2	2	
18	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	17	51-29 02 684	Буфер дополнительный	1	1	36	250 515 - П8	Гайка	2	2	
17	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	16	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	15	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	



Затяжку резиновых втулок дет. поз. 39
гайкой дет. поз. 36 до упора шайбы дет.
поз. 38 в зацеплении пальца дет. поз. 41
производить после distortion ресоры
без установленного кузова автомобиля

Затяжку крышек кронштейнов дет. поз. 7 и 25
болтами дет. поз. 8 производить равномерно без
перерывов при вывешенной ресоре дет. поз. 1
моментами 11 кгм, не более.
Перед затяжкой крышки должны быть плотно
притянуты к кронштейнам.
Гайки стрелочек дет. поз. 34 затянуть моментами
20-22 кгм после distortion ресоры без
затянутого кузова автомобиля

Б-Б

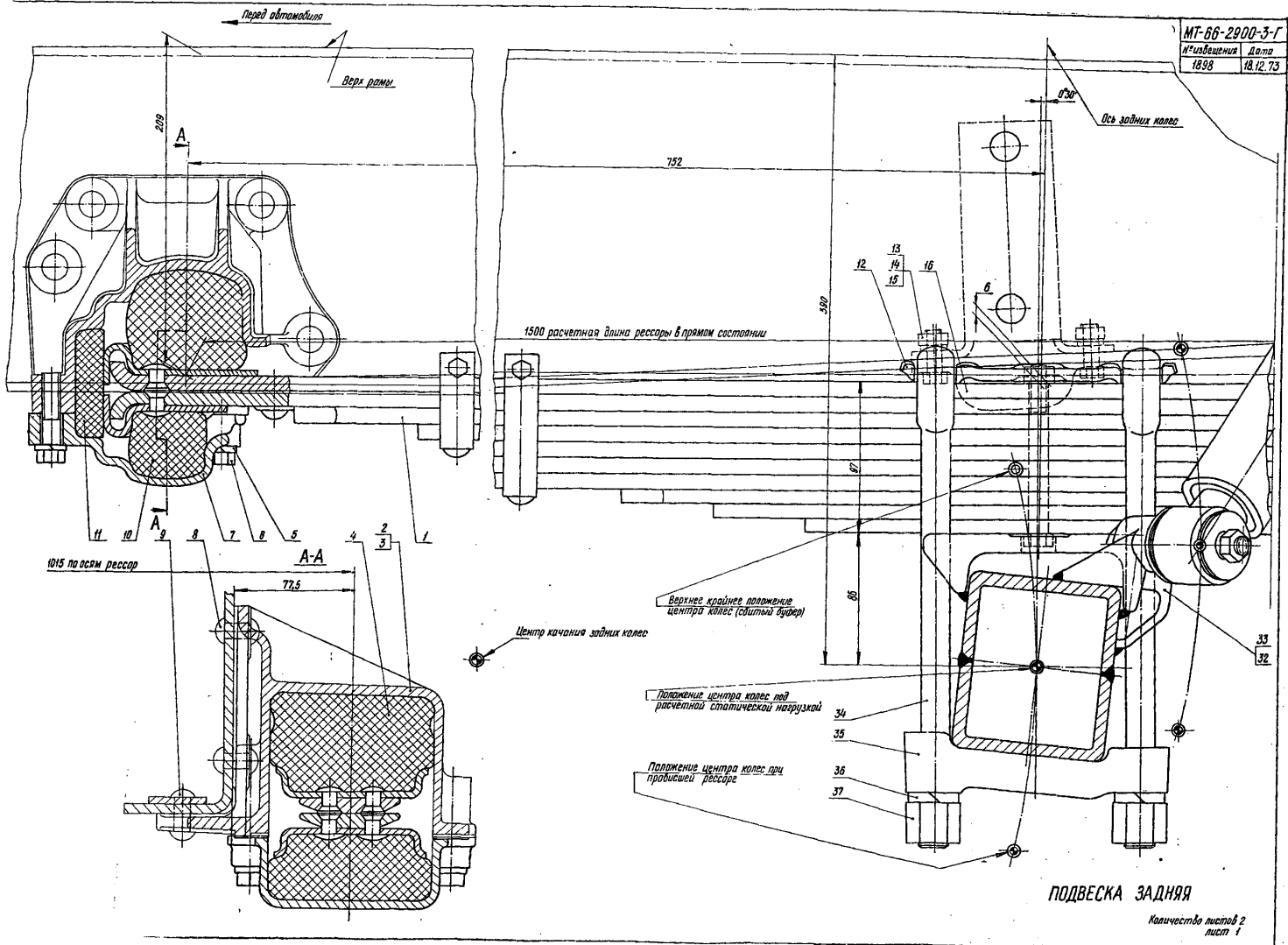


18	66-29 05 540 - Г	Кронштейн	-	1	9	52-29 02 431	Платя нижняя	2	2
17	66-29 05 541 - Б	Кронштейн	1	-	8	294 436 - П	Защелка	1	1
16	53-29 05 008 - А	Амортизатор	1	1	7	52-29 12 450	Крышка	1	1
15	292 136 - П2	Шайба пружинная	9	9	6	290 839 - П8	Болт	6	6
14	260 512 - П8	Гайка	9	9	5	292 137 - П2	Шайба пружинная	6	6
13	201 283 - П8	Болт	4	4	4	53-29 12 431	Платя верхняя	2	2
12	51-29 12 682	Буфер	1	1	3	53-29 12 444	Кронштейн ресоры	1	1
11	40-29 12 412 - Б	Подкладка	1	1	2	53-29 12 445	Кронштейн ресоры	1	1
10	53-29 02 433 - А	Впор	1	1	1	66-29 02 012 - О1	Ресора	1	1
15	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	14	Обозначение	Наименование	Кол	Кол
16	Обозначение	Наименование	Кол	Кол	15	Обозначение	Наименование	Кол	Кол

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

Неуказанные детали — по каталогу

МТ-66-2900-3-Г
№ изобретения 1898
Дата 18.12.73

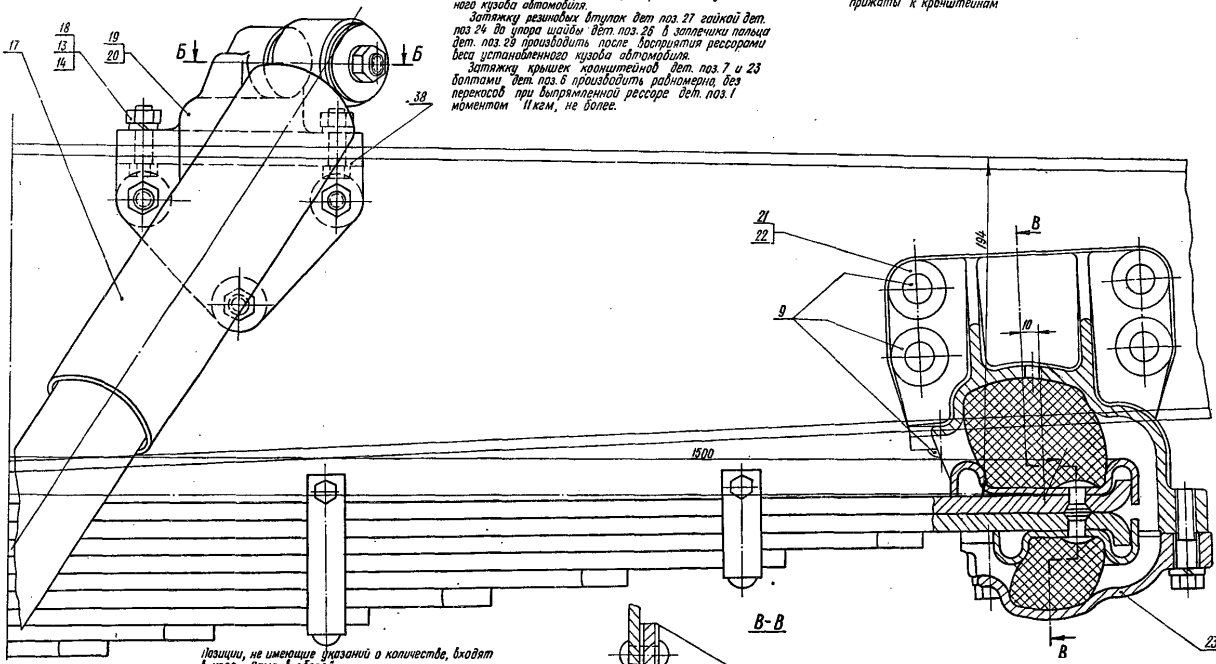


Все размеры даны для справок

Гайки стрелок дет. поз. 37 затянуть моментом 20-22 кгм после допрития рессорами веса установленного кузова автомобиля.
 Затяжку резиновых втулок дет. поз. 27 гайкой дет. поз. 24 до упора шайбы дет. поз. 26 в зацепки пальца дет. поз. 29 производить после допрития рессорами веса установленного кузова автомобиля.
 Затяжку крышек подшипников дет. поз. 7 и 23 болтами дет. поз. 6 производить равномерно без перекасов при выпрямленной рессоре дет. поз. 1 моментом 11 кгм, не более.

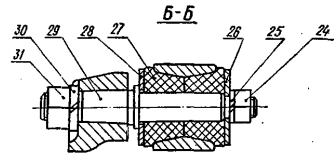
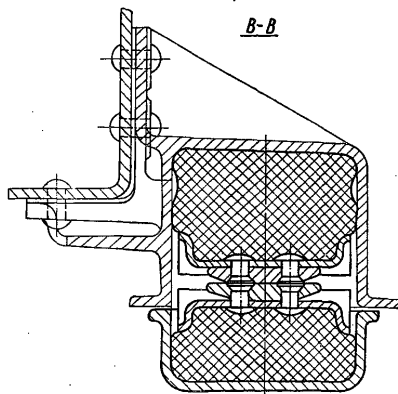
Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к подшипникам

МТ-66-2900-3-Г	
№ извещения	Дата
21-22	27.07.70.



Позиции, не имеющие указаний о количестве, входят в узел. Рама в сборе

30	52-2905554	Усилитель	1	1	19	66-2912540	Кронштейн правый	-	1
31	292 331-П8	Гайка	4	2	18	201501-П8	Болт	5	5
36	292 141-П2	Шайба пружинная	4	2	17	53-2905008-А	Амортизатор	1	1
35	53-2912 418-01	Накладка	1	1	16	51-2912 622	Болт	1	1
34	51-2912 408-8	Степенька	2	2	16	201 283-П8	Болт	2	2
33	66-2912 511	Кронштейн левый	1	1	14	252 138-П8	Шайба пружинная	7	7
32	66-2912 510	Кронштейн правый	1	1	13	250 512-П8	Гайка	7	7
31	270 501-П8	Гайка	2	2	12	53-2912 412	Накладка	1	1
30	282 139-П2	Шайба пружинная	2	2	11	53-2902 433-А	Упор	1	1
29	282 139-П2	Палец	2	2	10	52-2902 431	Опора нижняя	2	2
28	283 488-П8	Шайба	2	2	9	294 437-П	Защелка	1	1
27	52-2905 488	Втулка	4	4	8	294 436-П	Защелка	1	1
26	283 378-П8	Шайба	2	2	7	52-2912 450	Крышка	1	1
25	252 151-П2	Шайба пружинная	2	2	6	290 839-П8	Болт	6	6
24	280 815-08	Гайка	2	2	5	292 137-П2	Шайба пружинная	6	6
23	52-2912 452	Крышка	1	1	4	53-2912 431	Опора верхняя	2	2
22	53-2912 447	Кронштейн левый	1	1	3	53-2912 445	Кронштейн левый	1	1
21	53-2912 446	Кронштейн правый	1	1	2	53-2912 444	Кронштейн правый	1	1
20	66-2915 561	Кронштейн левый	1	1	1	66-2902012-01	Рессора в сборе	1	1
19	Обозначение	Наименование	Кол-во	в узле	18	Обозначение	Наименование	Кол-во	в узле

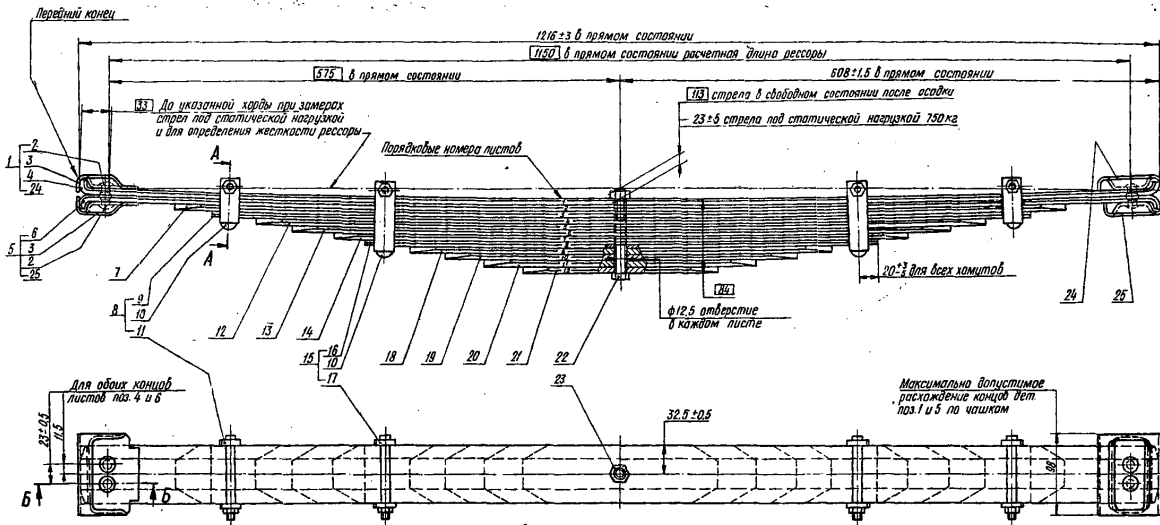


ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
Лист 2

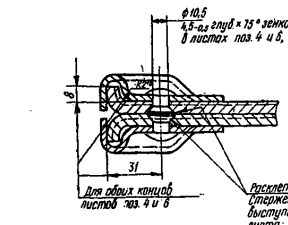
Неуказанные допуски ±1

53-29.02.012-02
И-издательская Дата
1147 31.08.73



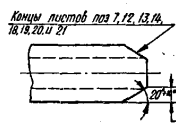
После сборки протравить пружину на 180 мм от ее свободной части.
Жесткость пружины 83 кг на 10 мм прогиба.
Жесткость проверить при прогибе пружины на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой.
Прилегание концов листов согласно эталону.
Размеры, заключенные в прямоугольник, даны для справки.
Недостающие технические требования по ГОСТ 5306-54 кл. II

Вогнутые стороны термически обработанных листов, наклепать согласно инструкции ЦЗЛ № 5858. Приклепку дет. поз. 3, 24 и 25 производить к наклепанным листам.
Листы перед сборкой пружины с одной стороны смазать графитовой смазкой ГОСТ 3333-55

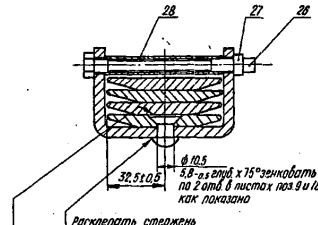


Листы пружины закалить в масле, отпустить.
Твердость HB 363+415
Покрытие: эмаль, МС17 черная IV.A

Лист	Длина листов в прямом состоянии	Расстояние от центра пружины до центра листа	Диаметры листов
4	7		1822
5	7		1822
7	1000	500	1287
8	7	220	1822
9	7	220	1822
12	7	220	1822
13	7	740	1573
14	7	650	1325
16	7	580	1244
18	7	480	1244
19	7	400	1244
20	7	310	1244
21	7	220	1244



Допустимое смятие и екат концов листов согласно эталону



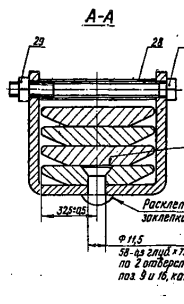
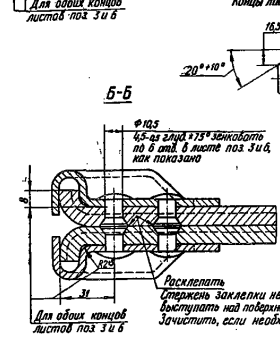
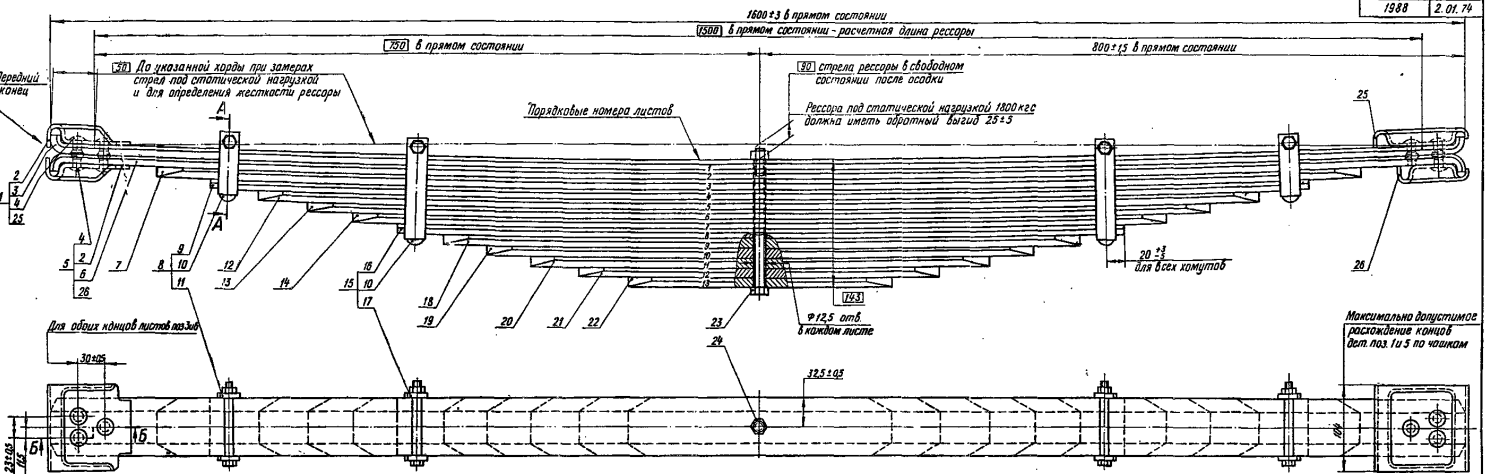
Головка заклепки не должна выступать над поверхностью листа; зачистить, если необходимо

17	51-29.02.062-A	Хомут в листа	2
10	257039-П	Заклепка	2
16	53A-29.02.108	Лист № 8	1
Лист 15 состоит из:			
16	51-29.02.061-6	Хомут 4 листа	2
10	257039-П	Заклепка	2
9	53A-29.02.104	Лист № 4	1
Лист 8 состоит из:			
26	53A-29.02.035	Шпика пружины	1
2	253 219-П	Заклепка	4
3	53A-29.02.037	Шпика пружины	1
6	53A-29.02.102	Лист № 2	1
Лист 5 состоит из:			
24	53A-29.02.034	Шпика пружины	1
4	53A-29.02.101	Лист № 1	1
3	53A-29.02.037	Шпика пружины	1
2	253 219-П	Заклепка	4
Лист 1 состоит из:			
28	51-29.02.068	Шпика	4
27	250 510-П2	Гайка	4
20	200 277-П2	Болт	4
23	251 814-П2	Гайка	1
22	290 973-П2	Болт	1
21	53A-29.02.112	Лист № 12	1
20	53A-29.02.111	Лист № 11	1
10	53A-29.02.110	Лист № 10	1
18	53A-29.02.109	Лист № 9	1
15	53A-29.02.032	Лист № 8 в сборе	1
14	53A-29.02.107	Лист № 7	1
13	53A-29.02.106	Лист № 6	1
12	53A-29.02.105	Лист № 5	1
8	53A-29.02.051	Лист № 4 в сборе	1
7	53A-29.02.103	Лист № 3	1
5	53A-29.02.016	Лист № 2 в сборе	1
1	53A-29.02.015	Лист № 1 в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПРУЖИНА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

53-2912012-03
 № изобретения 1988
 Дата 2.01.79

Неуказанные допуски ±1мм. Размеры заklеиченные в прямоугольнике, даны для справок
 Жесткость рессоры 1333 кгс на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25мм
 в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой



Возвнутые стороны термически обработанных листов
 наклепать согласно инструкции 43Л №5638
 Приклепу деталей поз. 2, 24, 26 производить
 и наклепанным листом.
 Листы перед сборкой рессоры с одной стороны
 смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55.
 После сборки протрясти рессору на 200мм
 от ее свободного состояния.
 Привязание концов листов согласно аттолучу
 Недостаточные технические требования по ГОСТ 3306-54 кл III

Листы рессоры
 закалить в масле
 Отпустить.
 Твердость на 363...415
 Покрытие эмаль МС-17 черная И. А.

17	40-2912063-А	Хомут в листа	2
16	53А-2912108	Лист №8	1
10	251042-П	Защелка	2
Поз. 15 состоит из:			
11	51-2912052-Б	Хомут 9 листа	2
10	251042-П	Защелка	2
9	53А-2912104	Лист №4	1
Поз. 8 состоит:			
№	Обозначение	Наименование	Кол

Поз	Поперечный размер листа в состоянии	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до опорной поверхности листа	Углубление радиус изгиба листа для справок
3	11			4820
6	11			4240
7	11	1350	675	4250
9	11	1240	620	3840
12	11	1130	565	3570
13	11	1010	505	3240
14	11	820	460	3040
16	11	820	410	2880
18	11	720	360	2730
18	11	620	310	2730
20	11	520	260	2730
21	11	410	205	2730
22	11	290	145	2730

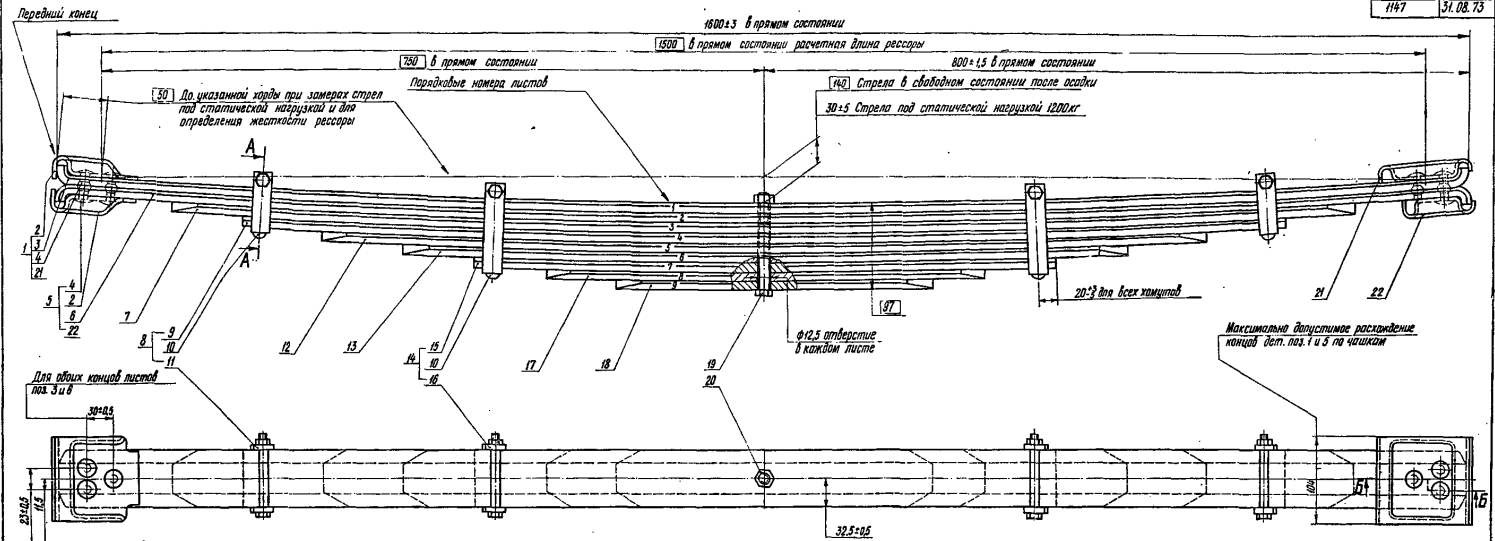
26	53А-2912035	Чашка	1
6	53А-2912102	Лист №2	1
4	251222-П	Защелка	5
2	53А-2912038	Чашка	1
Поз. 5 состоит из:			
25	53А-2912034	Чашка	1
4	251222-П	Защелка	8
3	53А-2912101	Лист №1	1
2	53А-2912058	Чашка	1
Поз. 1 состоит из:			
29	250510-П2	Палец	4
28	91-2902069	Втулка распорная	4
27	200177-П2	Болт	4
24	251816-П2	Палец	1
23	250964-П8	Болт	1
22	53А-2912113	Лист №13	1
21	53А-2912112	Лист №12	1
20	53А-2912111	Лист №11	1
19	53А-2912110	Лист №10	1
18	53А-2912109	Лист №9	1
15	53А-2912052	Лист №8 в сборе	1
14	53А-2912101	Лист №7	1
13	53А-2912108	Лист №6	1
12	53А-2912103	Лист №5	1
8	53А-2912051	Лист №4 в сборе	1
7	53А-2912103	Лист №3	1
5	53А-2912018	Лист №2 в сборе	1
1	53А-2912015	Лист №1 в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

РЕССОРА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

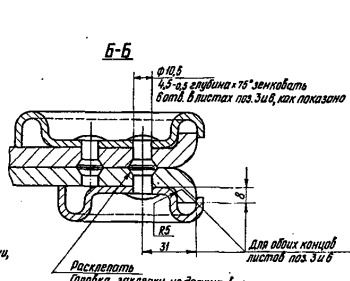
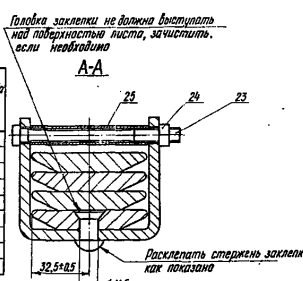
Поз. 3, 6, 7, 9, 12, 13, 14, 16, 18, 19, 20, 21, 22 - сталь 50ХГ ГОСТ 16359-69, пружинная поласовка по черт. ПР-51А-2912012

Неуказанные допуски ± 1 мм
 Размеры, заключенные в прямоугольник, даны для справок

Жесткость рессоры [102] кгс на 10 мм прогиба. Жесткость проварить при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой



Поз.	Толщина	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до оси симметрии коил	Внутренний радиус изгиба листа (для справок)
3	И			2673
6	И			2487
7	И	1350	875	2188
9	И	1180	590	1949
12	И	1010	505	1718
13	И	820	410	1480
15	И	680	335	1265
17	И	500	250	1280
18	И	340	170	1280

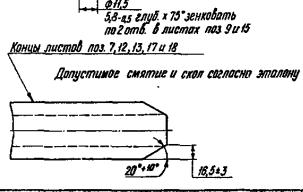


Прилегание концов листов согласно эталону

№	Обозначение	Наименование	Кол
16	66-01-29.02.081	Ломит 7 листа	2
10	257.042-п	Защелка	2
15	66-01-29.02.007	Лист №7	1
поз. 14 состоит из:			
11	61-29.12.062-Б	Ломит 4 листа	2
10	257.042-п	Защелка	2
9	66-01-29.02.004	Лист №4	1
поз. 8 состоит из:			
22	63.8-29.12.035	Чашка	1
6	66-01-29.02.102	Лист №2	1
4	63.8-29.12.035	Чашка	1
2	253.222-П	Защелка	5
поз. 5 состоит из:			
11	66-01-29.02.015	Чашка	1
10	253.222-П	Защелка	5

№	Обозначение	Наименование	Кол
21	63.8-29.12.034	Чашка	1
4	253.222-П	Защелка	5
3	66-01-29.02.101	Лист №1	1
2	63.8-29.12.035	Чашка	1
поз. 1 состоит из:			
23	61-29.02.068	Втулка распорная	4
24	250.510-02	Пайка	4
23	200.277-02	Болт	4
20	251.615-02	Пайка	1
19	280.659-02	Болт	1
18	66-01-29.02.109	Лист №9	1
17	66-01-29.02.104	Лист №8	1
14	66-01-29.02.052	Лист №7 в сборе	1
13	66-01-29.02.105	Лист №6	1
12	66-01-29.02.105	Лист №5	1
8	66-01-29.02.051	Лист №4 в сборе	1
7	66-01-29.02.103	Лист №3 в сборе	1
5	66-01-29.02.016	Лист №2 в сборе	1
1	66-01-29.02.015	Лист №1 в сборе	1

Листы рессоры
 Защелить в масле
 Отпустить
 Твердость НВ 393...415
 Покрытие: эм. МС-17, черный. Ц. А



Внутренние стороны термически обработанных листов
 наклепать согласно инструкции 4311 № 5658
 Приклепу дать поз. 2, 21, 22 производить в
 наклепанные листы
 Листы перед сборкой рессоры с одной стороны
 смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-53
 После сборки пружинить рессору на 200 мм от ее
 свободного состояния
 Неудалять технические требования
 по ГОСТ 3358-54 кл. III.

РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Поз. 3, 6, 7, 8, 12, 13, 15, 17, 18 статья 5017 ГОСТ 14.059-69, срединная полосовая
 Поз. 3, 6, 7, 12, 13, 15 по черт. ПР-510-29.12.101-10. Поз. 17 и 18 по черт. ПР-510-29.02.01

Неуказанные допуски ±0,5

51-2902408-Б1
 №изменения Дата
 3386 15.08.74

Размеры профиля сплюснутой части стержня должны быть выдержаны по длине указанной длине (не исключая углов)

Отклонение концов стержня от положения в одной плоскости не более 1 мм на длине 100 мм

Диаметр под накатку резьбы

Обозначение	Длина	Дополнит. требования
51-2902408-Б1	114 ⁺³	
Б3А-2902408	140 ⁺³	Копить в масле, твердость Нс 28 ± 3

М16×1,5 мм/1
 Накатка

41 ±0,2
 82 ±0,3
 1,5 × 45°

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Покрyтие:
 Хим. фос. прм. ГОСТ 9791-68

СТЕРЖНЯ ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Неуказанные допуски ±1

52-2902431
 №изменения Дата
 6531 4.05.72

Допускается уклоны до 2°30' на боковых поверхностях в сторону увеличения размеров

Маркировка по ТУ 38.005.204-71 шрифтом по-2 ГОСТ 2930-62

Обозначение	Наименование	А	Б	В
52-2902431	Опора передней рессоры	20	4,5	52
52-2902432	Опора передней рессоры	10	3,5	40
53-2912431	Опора задней рессоры	30	7,5	

Резина марки 7-106 ТУ 38.005.204-71, исполнение Т.Н.1100 ГОСТ 15152-68, твердость по шору 75-85

Снять заусенцы и напавы

ОПОРА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ-ВЕРХНЯЯ

Неуказанные допуски ±1

53-2902433-А
 №изменения Дата
 6531 4.05.72

Маркировка по ТУ 38.005.204-71 шрифтом по-2 ГОСТ 2930-62

Снять заусенцы

Резина марки 7-106 ТУ 38.005.204-71, исполнение Т.Н.1100 ГОСТ 15152-68, твердость по шору 75-85

УПОР ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Неуказанные литые допуски и уклоны по ТУ 2574
 Неуказанные малые радиусы в литве 1,5

52-2902450
 №изменения Дата
 9569 12.10.72

Внутренние стенки должны быть чистыми и гладкими в литве

Горы бобышек должны быть чистыми и гладкими в литве и должны лежать в одной плоскости; неплоскостность не более 0,5 мм/конт.

На трех бобышках в указанном месте допускаются остатки литателя высотой до 5 мм с пригуплением острых кромок

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрyтие:
 ЭМ.НЦ-680 черный П.А

КРЫШКА ПЕРЕДНЕГО КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Неуказанные литые допуски и уклоны по ТУ 2574
 Неуказанные малые радиусы в литве 1,5

52-2902452
 №изменения Дата
 9569 12.10.72

Указанные поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве

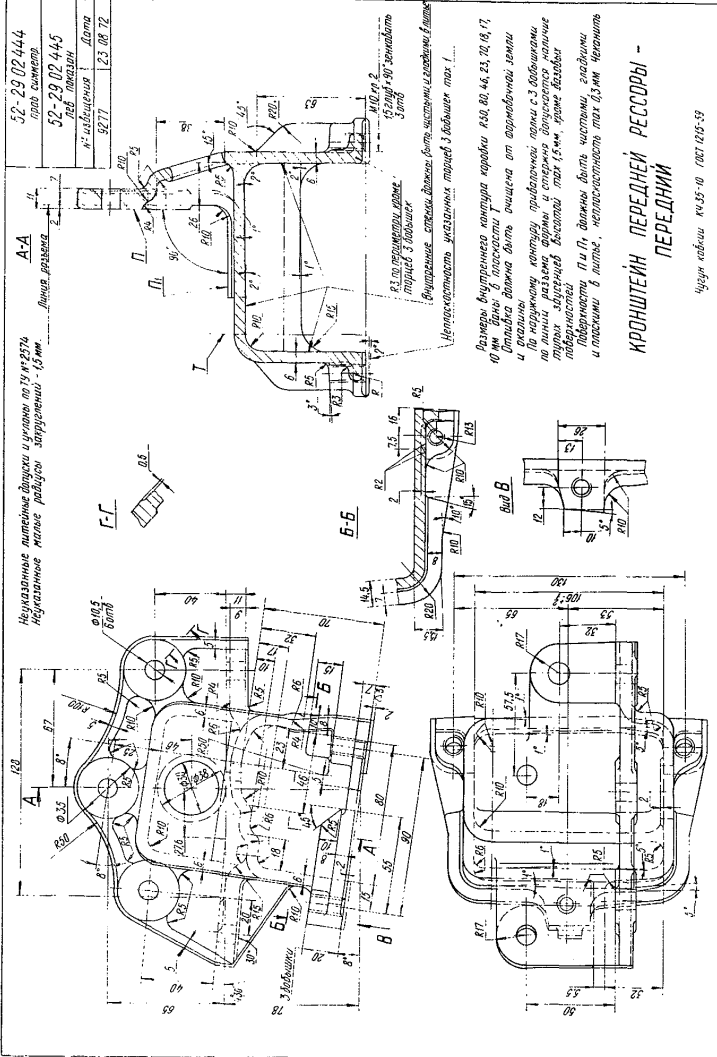
На 3 бобышках в указанном месте допускаются остатки литателя высотой до 5 мм с пригуплением острых кромок

Неплоскостность поверхностей П, П₁ и П₂ max 0,5 мм/конт.

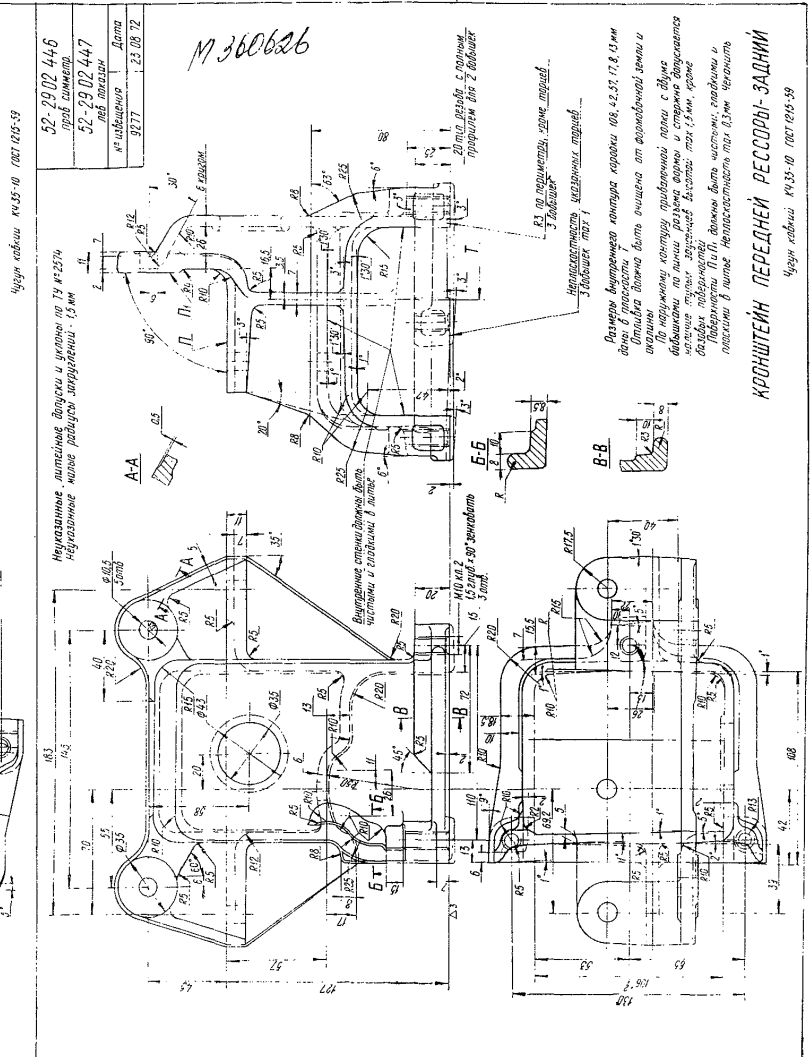
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрyтие:
 ЭМ.НЦ-680, черный П.А

КРЫШКА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ



**КРОШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ -
ПЕРЕДНИЙ**

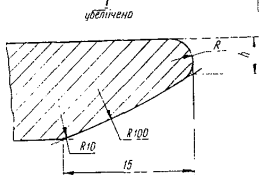
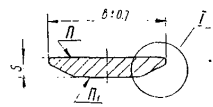


Неуказанные допуски * 0,25 мм

Пр-51А-2902101	
№ извещения	Дата
3588	15.08.74

Радиусный допуск * 0,5 мм
Скрытие по размеру штампа 2,8 мм, не более

40-2912412-Б	
№ извещения	Дата
10961	27.05.66

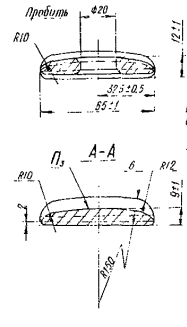
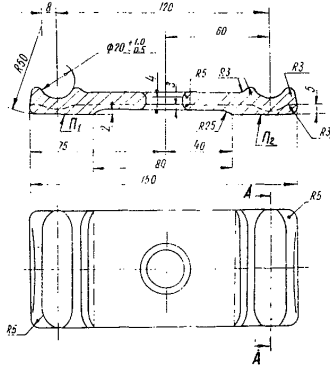


Обозначение	S	δ	h
Пр-51А 2902101	7 ± 0,15 / 0,15	65	2,3
Пр-51А 2913101	8 ± 0,15 / 0,15	65	2,7
Пр-53А 2913101	9 ± 0,15 / 0,15	65	3
Пр-51А 2912101	10 ± 0,15 / 0,15	65	3,2
Пр-51А 2912101А	11 ± 0,15 / 0,15	65	3,7

Поверхности П₁ и П₂ должны быть плоскими и взаимно параллельными.
Допускается выгнутость профиля до 0,05 мм и неровная толщина противоположных краев, резность которой не должна превышать 0,05 мм.
Все поверхности полос должны быть чистыми, гладкими, без трещин, впадин, плен, закатов, раковин, пузырей, песчинок и других дефектов; выпуклые раковины, впадины и ступи должны быть тах 0,05 мм.
Суммарная глубина полного и частичного обезжелезненного слоя в любом месте полосы не должна превышать 0,1 мм.
Допускаемая кривизна полос на 1000 мм не должна превышать величины: выгибы - 1,5 мм по плоскости - 3,0 мм.
Ребра полос допускаются только в одну сторону по длине полосы.
Длина полос по ГОСТ 7419-55

ПРОФИЛЬ ПОЛОС ДЛЯ ЛИСТОВ РЕССОР

Сталь 50ЛГ ГОСТ 14959-65



Поверхности П₁, П₂, П₃ должны быть гладкими, свободными от окислов и заусенцев.
Неровность поверхности П₁ и П₂ 0,3 мм, не более.
Неуказанные радиусы закруглений 2 мм.
Ковачные уклоны 7°.

Твердость покоски № 143-119

НАКЛАДКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

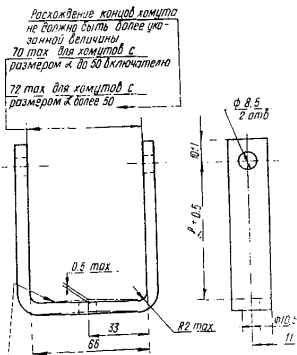
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

51-2902061-Б	
№ извещения	Дата
3012	20.05.74

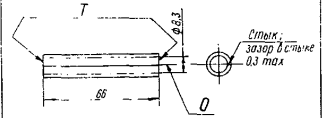
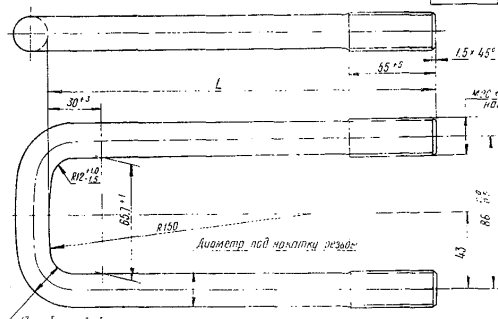
Неуказанные допуски ± 0,5 мм
Отклонение концов стремянок от положения в одной плоскости не более 1 мм на длине 100 мм

63-2902408-Б	
№ извещения	Дата
3620	30.12.70

51-2902068	
№ извещения	Дата
3551	13.08.74



Обозначение	Наименование	Л
51-2902061-Б	Хомут обратного листа передней рессоры	35
52-2902061	Хомут 4 листа передней рессоры	32
51-2912061-А	Хомут 3 листа задней рессоры	37
51-2902062-В	Хомут 5 листа передней рессоры	45
63А-2902062-В	Хомут 5 листа передней рессоры	49
51-2912062-Б	Хомут 5 листа задней рессоры	54
411-2912062	Хомут 6 листа задней рессоры	61
51-2912062-А	Хомут 6 листа задней рессоры	63
51-2912062-В	Хомут 7 листа задней рессоры	74
63А-2902063-В	Хомут 8 листа передней рессоры	89
66-01-2902061	Хомут 7 листа передней рессоры	65
40-2912063-А	Хомут 10 листа задней рессоры	97



Указанные торцы Т должны быть плоскими и перпендикулярными оси О.
Закрепить технологией.

Указанная твердость хомутов должна быть плоской или выпуклой, как показано

ХОМУТ ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 68Л ГОСТ 1050-60, полоса толщ 6 шир 22, ГОСТ 103-57

Торцы уг: 1 мм фас при ГОСТ 9791-61

Обозначение	Длина
63-2902408-Б	220 ± 1
66-2902408	315 ± 3

СТРЕМЯНКА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

ВТУПКА РАСПОРНАЯ ХОМУТА РЕССОРЫ

Сталь 68Л ГОСТ 1050-60
Толщ 6 шир 30 ГОСТ 303-71

52-2912 035
 №изменения Дата
 5096 19.03.75

На указанном участке
 плавный переход между
 R2 и R для всех 4 углов

Покрытие деталей,
 поставляемых в записки.
 Змаь ФЛ-149 черная IV Я

**ЧАШКА ЗАДНЕГО КОНЦА
 ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ - НИЖНЯЯ**

Сталь 15кп лист категория 3 ГОСТ 16523-70
 толщина 3,9 ± 0,22 мм ГОСТ 3680-57

53-2912 034
 №изменения Дата
 5096 19.03.75

На указанном участке плавный
 переход между R2 и R для
 всех 4 углов

Покрытие деталей, поставляемых в записки.
 Змаь ФЛ-149 черная IV Я

**ЧАШКА ЗАДНЕГО КОНЦА
 ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ - ВЕРХНЯЯ**

Сталь 15кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщина 3,9 ± 0,22 мм ГОСТ 3680-57

53-2912 630
 №изменения Дата
 2335 15.02.74

Неуказанные малые радиусы
 закруглений - 1,5 мм,
 литейные уклоны - 2°,
 неуказанные допуски ± 1 мм

Допускается остаток литателя
 высотой до 5 мм с припудрением
 острых кромок

Поверхности П1/П,
 должны быть чистыми
 и гладкими в
 литые

Неплоскостность
 S' max 0,5 мм
 Непараллельность
 max 0,5 мм
 Значительность
 если некаждому

Покрытие:
 Зм. НИ-680, черное, IV Я

ПОДКЛАДКА БУФЕРА
 Чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ 1215-59

Твердость по 131. 228

Неуказанные допуски ± 0,5 мм, малые радиусы - R2 мм, литейные уклоны - 7°

53-2912 412
 №изменения Дата
 8806 13.06.72

На участках Б заусенцы
 не допускаются. Поверхности П должны быть свободными от окисления и заусенцев и должны лежать в одной плоскости. При проверке напильник шириной 40 мм должен проходить

Указанные поверхности
 должны быть чистыми
 и гладкими

Допускается изготовление из стали 15Г ГОСТ 380-60. При этом детали не подвергается термической обработке

НАКЛАДКА

Покрытие: ЗМ Б1-180 черное, Лох Б1-123 IV Я или ЗМ ФЛ-149 2 слоя черное IV Я

Сталь 30. 45 ГОСТ 1050-60

На поверхности Б не допускаются
 грубые следы деформации

52-2912 036
 №изменения Дата
 5096 19.03.75

На указанном участке плавный
 переход между R2 и R для
 всех 4 углов

Покрытие деталей, поставляемых в записки.
 Змаь ФЛ-149 черная IV Я

**ЧАШКА ПЕРЕДНЕГО КОНЦА
 ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ - ВЕРХНЯЯ**

Сталь 15кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщина 3,9 ± 0,22 мм ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски ± 0,5 мм
 Перед приваркой резини дет паз 1
 латунировать

51-2912 622
 №изменения Дата
 8531 4.06.72

На указанном участке между радиусами
 плавный переход

Смещение детали поз.1 относительно контура буфера не более 0,5 мм во всех
 направлениях
 Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

БУФЕР ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

1 Резина марки 7-2462
 ТУ 38.005.204-71 исполнение
 I Д И 100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,5 мм
 вид А

51-2912 628
 №изменения Дата
 2175 31.01.74

Указанная поверхность должна быть
 плоской или выпуклой, как показано

72 мм вылет

разделение концов заплата

0,5 max
 R2 max

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60. Палева
 толщиной 6 мм, шир 22 мм ГОСТ 103-57

ХОМУТ

ПЛАСТИНА БУФЕРА

Сталь 08кп лист гр. II категория 5 ГОСТ 16523-70 толщина 2,5 мм ГОСТ 3680-57

53-2913 061
 №изменения Дата
 3025 29.10.70

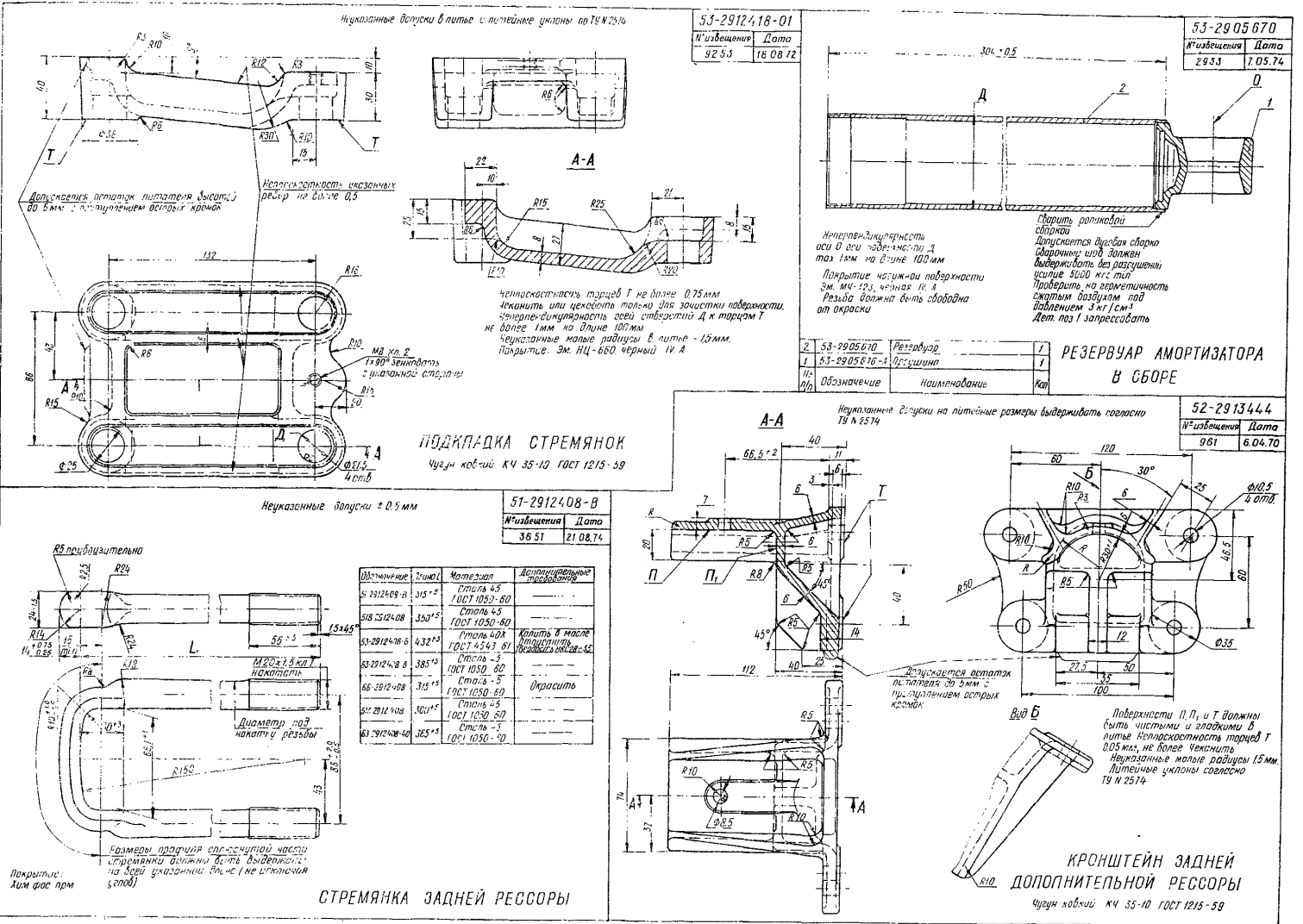
Место маркировки

Смещение детали поз.1 относительно контура буфера не более 0,5 мм во всех
 направлениях
 Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

БУФЕР ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

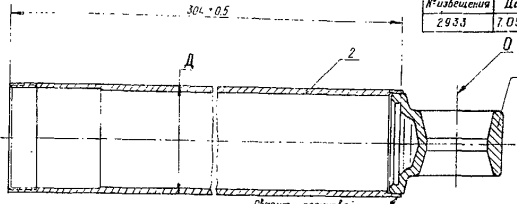
1 Резина марки 7-2462
 ТУ 38.005.204-71 исполнение
 I Д И 100 ГОСТ 15152-69

№	Обозначение	Наименование
1	51-2912 628	Пластина
2	51-2912 622	Буфер



53-2912418-01	
№ извлечения	Дата
9253	18.08.72

53-2905670	
№ извлечения	Дата
2933	17.05.74

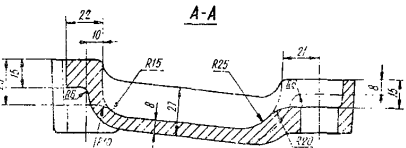


Неперпендикулярность оси O при радиусности до 100 мм на длине 100 мм
 Покрытие нажим-вы поверхности эм. МЧ-121, черная 18-А
 Резьба должна быть свободна от окраски

Сварить роликами сваркой
 Допускается двусторонний сварочный шов должен выдерживать без разрушения усилие 5000 кгс/см²
 Поверхность на герметичность испытывать давлением под давлением 3 кг/см²
 Дет. поз. 1 запроектировать

2	53-2905670	Резервуар	1
1	53-2905676-3	Герметизация	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

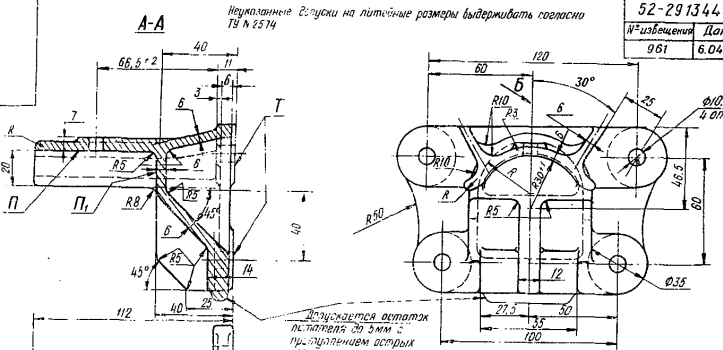
РЕЗЕРВУАР АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ



Челюскостность торцов Г не более 0,75 мм
 Чеканить или чеканить только для зачистки поверхности
 Завернуть симметрично оси симметрии Д к торцам Г не более 1 мм на длине 100 мм
 Неуказанные малые радиусы в литве - 15 мм.
 Покрытие: эм. МЧ-680 черный 14-А

ПОДКЛАДКА СТРЕЯНОК
 Черуч. ковч. КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

52-2913444	
№ извлечения	Дата
961	6.04.70



Защлачивается остаток металла до 5 мм с припуском острых краев

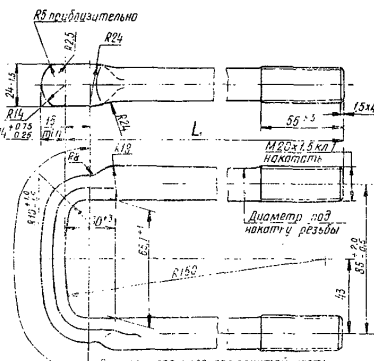
Поверхности В, П, и Т должны быть чистыми и гладкими В литве Челюскостность торцов Т 0,05 мм, не более Чеканить
 Неуказанные малые радиусы 15 мм
 Литвенные уклоны согласно ТУ И 2514

КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕССОРЫ
 Черуч. ковч. КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

51-2912408-В	
№ извлечения	Дата
3651	21.08.74

Обозначение	Значит	Материал	Дополнительные требования
51-2912408-В	315*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
51В-2912408	350*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
51-2912408-В	432*5	Титань 40А	ГОСТ 4243-61
53-2912408-В	385*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
66-2912408	315*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
51-2912408	300*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
63-2912408-40	365*5	Сталь 45	ГОСТ 1050-60



Размеры радиуса спл-считной части стремянки должны быть выдержаны на всей указанной длине (не включая угол)

СТРЕЯНОКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

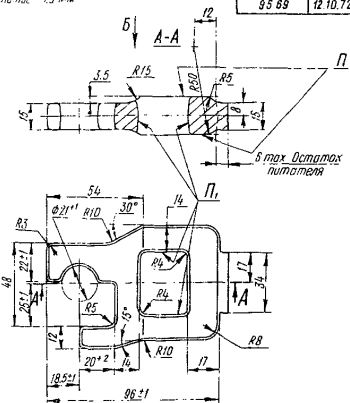
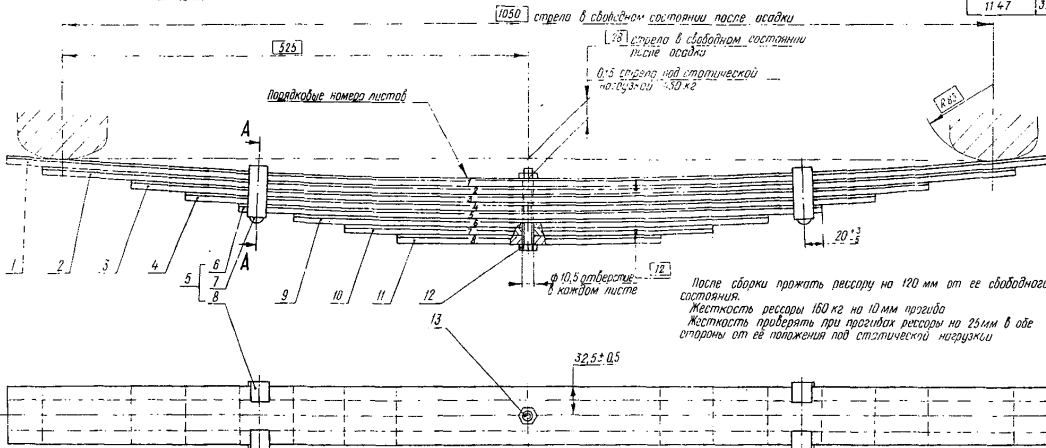
При проверке жесткости и при зимней стрельбе положить рессору на цилиндрические опоры $\varnothing 33$ мм, как показано

Вспомогательные операции термически обработанных листов выполнять согласно инструкции ЦЗМ № 5658

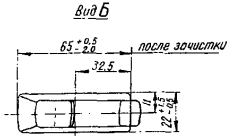
53-2913.012-02
Утвержденный Дата
11.47 31.08.73

Неуказанные допуски и шершавые поверхности по 14-21/1
Указанные малые радиусы закруглений по листу 15 мм

51-2913.420-5
№ извещения Дата
85 69 12.10.72



Поверхности Pi должны быть чистыми и гладкими в лите, шершавость не более 0,5 мм

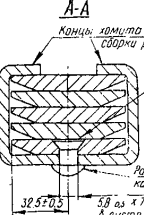


Допускается выступы до 5 мм по линии разреза поверхностей Pi.
Допускается увеличение питтовых углов до 7°
Покрытие 3м. Ц-666, черный 11.4.

ПОДКЛАДКА ЗАДНЕЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕССОРЫ
Черн. ковки КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

8	53A-2913.061	Хомут 5 листа	2
7	257.041-П	Защелка	2
6	53A-2913.105	Лист №5 поз 5 состоит из:	1
13	250.513 П2	Гайка	1
12	209.472-П2	Болт	1
11	53A-2913.108	Лист № 8	1
10	53A-2913.107	Лист № 7	1
9	53A-2913.106	Лист № 6	1
5	53A-2913.051	Лист № 5 в сборе	1
4	53A-2913.104	Лист № 4	1
3	53A-2913.103	Лист № 3	1
2	53A-2913.102	Лист № 2	1
1	53A-2913.101	Лист № 1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55.
Прилегание концов листов согласно эскизам.
Размеры, заключенные в прямоугольнички □ — даны для справок, недостающие технические требования по ГОСТ 3395-54 кн III.
Листы рессоры закалить в масле. Отпускать на 362-415.



Концы листов вправо согнуть после сборки рессоры, как показано.
Голова заклепки не должна выступать над поверхностью листа, зачистить, если необходимо.
Раскрепить стержень заклепки, как показано $\varnothing 1,25$
в листе поз 6, как показано

Лист	Положение	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от торца листа до оси отгиба листа	Высота листа
1	9	1150	350	6800
2	9	1100	350	6140
3	9	200	450	5570
4	9	780	350	4925
6	9	660	330	4350
9	9	540	270	3650
10	9	420	210	3100
11	9	300	150	2400

РЕССОРА ЗАДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ
Поз 1, 2, 3, 4, 6, 9, 10 и 11 сталь 50XГ ГОСТ 14959-69 прокатная полочная по черт. ПР 53А-2913.012

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм. Маркировать по 14 38.005.204-71 шрифтом по 2 ГОСТ 2930-67

Перед вулканизацией резины бет поз 1 латунированность

1	52-2913.432	Обойма в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

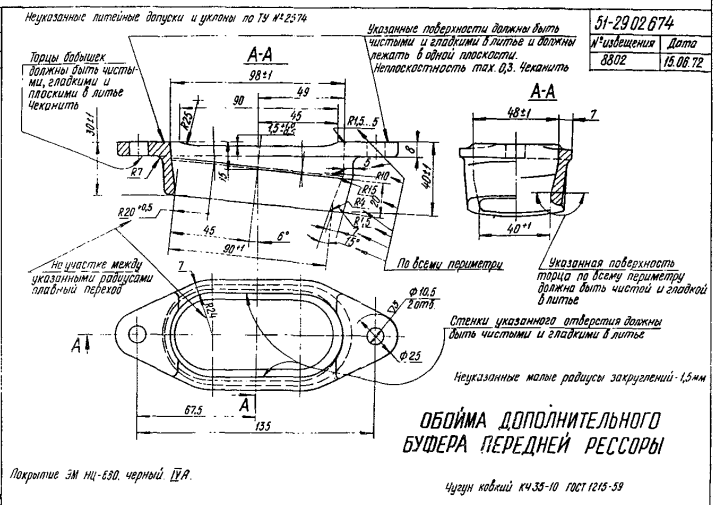
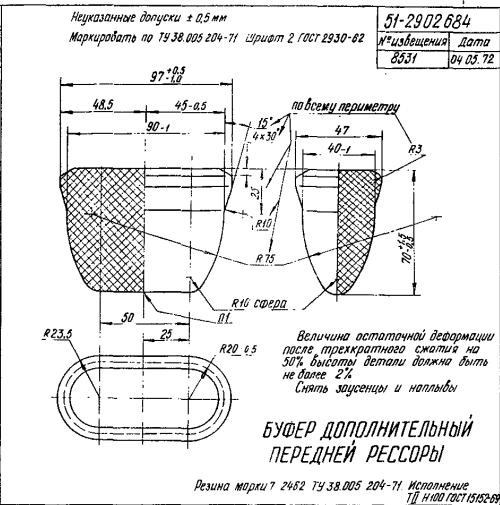
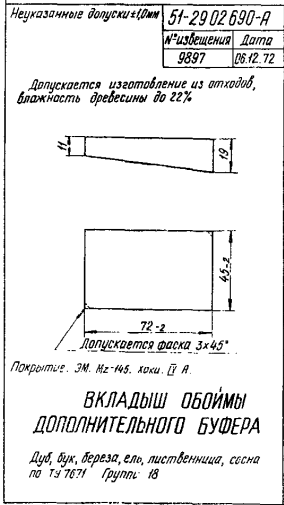
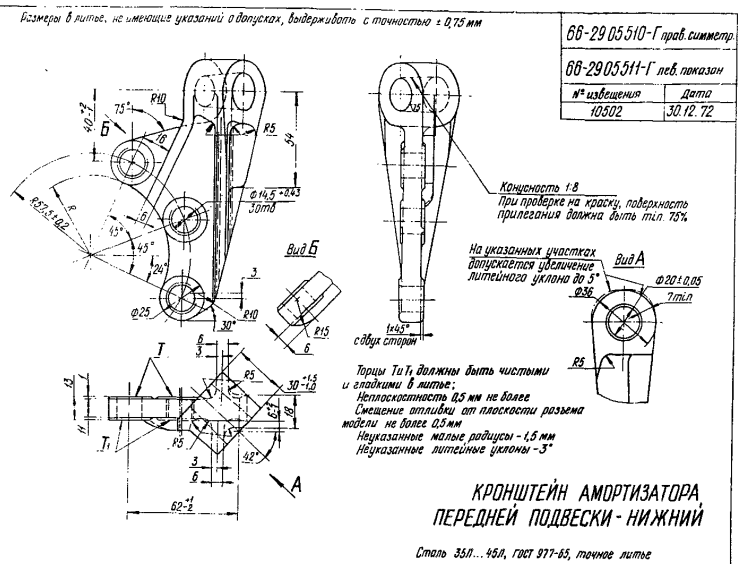
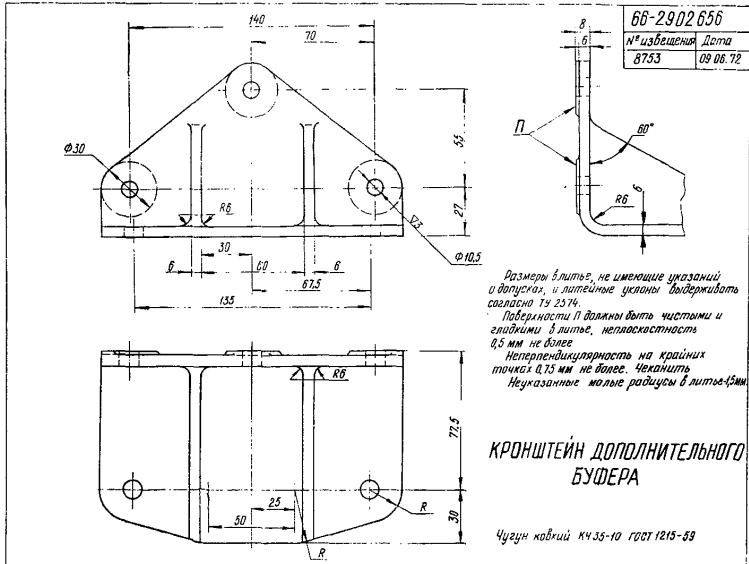
Резина марки 7-120 ТУ 38.005.204-71 изготовител ТИ НИОС ГОСТ 152-69

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,5$ мм

Обработать выступающие края квадратного подкладочного болта

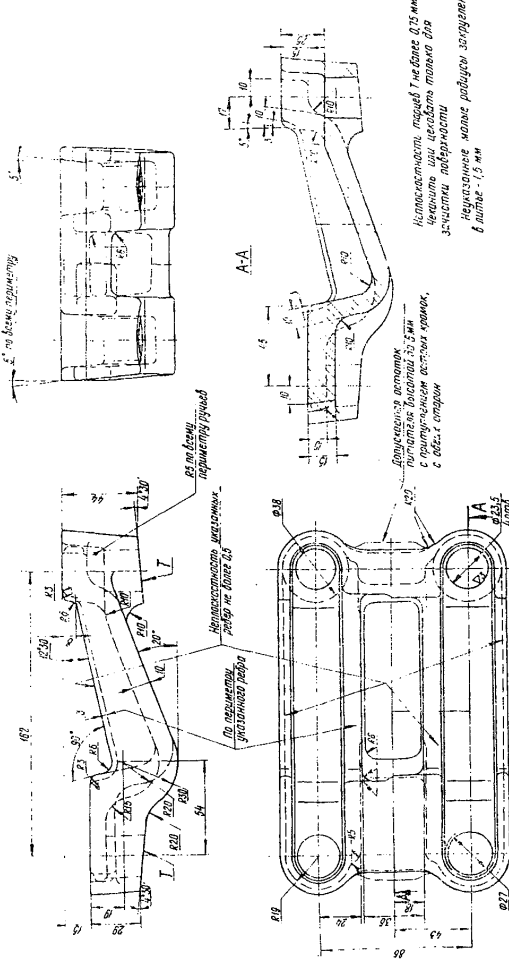
2	240.518-П	Болт	1
1	52-2913.432	Обойма	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ОБОЙМА ПОДУШКИ В СБОРЕ
Поз 1 сталь 08КП лист ГОСТ 9045 10 толщ 2 ГОСТ 3680-57



66-29.02.418
 Исполнитель: Дина
 8882 15.06.72

Нормальные допуски в литые и литейные узлы по ГОСТ 2574



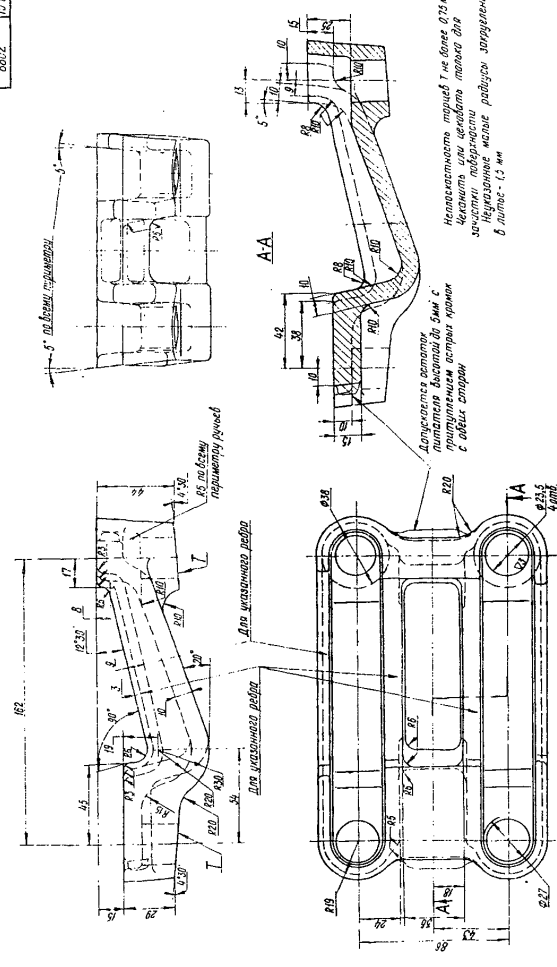
**ПОДКЛАДКА СТРЕМЯНОК
 ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ - ПРАВАЯ**

Чертеж № 66-29.02.418

Покрывается: 3м № 660, черт. 12.9

66-29.02.419
 Исполнитель: Дина
 8882 15.06.72

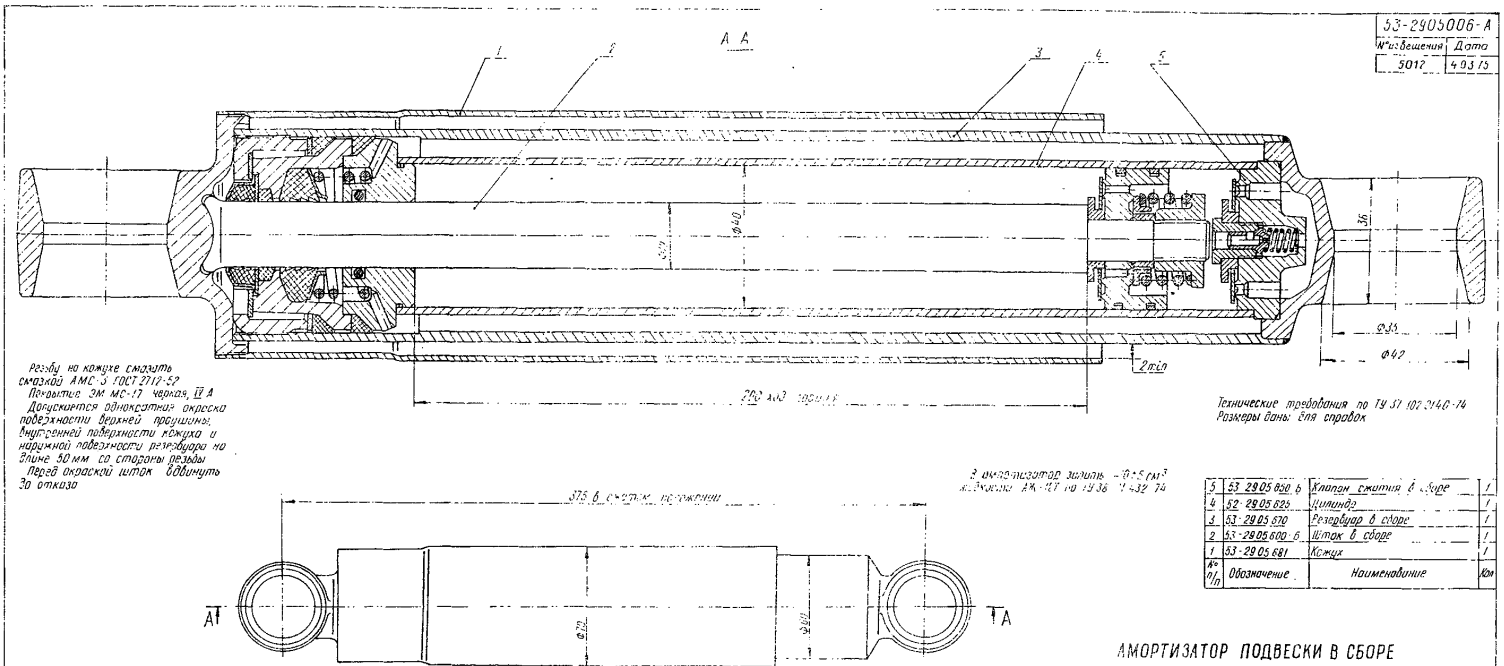
Нормальные допуски в литые и литейные узлы по ГОСТ 2574



**ПОДКЛАДКА СТРЕМЯНОК
 ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ - ЛЕВАЯ**

Чертеж № 66-29.02.419

Покрывается: 3м № 660, черт. 12.9



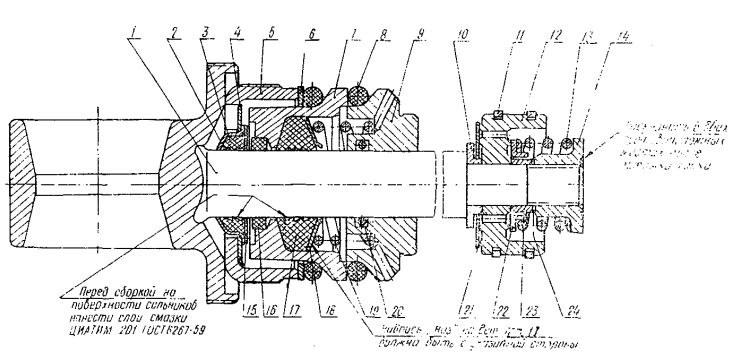
53-2905006-А
 Изд. № 17
 3017 493/15

Резьбы на кожухе смазывать
 смазкой АМС-5 ГОСТ 2712-52
 Покрытьте ЗМ МС-17 черной ПЭА
 Добиться равномерной окраски
 поверхности внешней пружины;
 внутренней поверхности кожуха и
 внутренней поверхности резьбы на
 шлице 30 мм со стороны резьбы
 Перед окраской шток обдуть
 30 откато

Технические требования по ТУ 37.102.246-74
 Размеры даны в мм

5	53-2905600-6	Кожух с шлицем в сборе	1
4	52-2905620	Штифт	1
3	53-2905610	Резьбовая в сборе	1
2	53-2905600-6	Шток в сборе	1
1	53-2905681	Кожух	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во

АМОРТИЗАТОР ПОДВЕСКИ В СБОРЕ



Перед сборкой шток пос. 6 пропитать маслом
 АМГ 10 ГОСТ 6784-53
 Лет пос. 24 смазать по мере необходимости
 После сборки проверить наличие свободной
 хода шток пос. 2.

53-2905600-Б
 Изд. № 17
 3120 130171

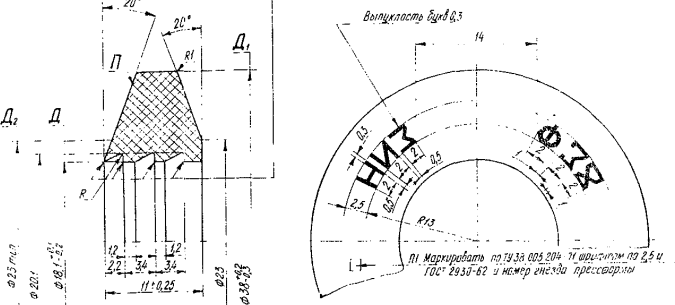
24	2905615-В	Шайба	1
23	2905614-В	Гайка	1
22	13-2905640-А	Гайка	1
21	52-2905631	Гайка	1
20	53-2905624	Кольцо	1
19	53-2905618	Пружина	1
18	53-2905617	Шайба	1
17	53-2905616	Шайба	1
16	53-2905615	Шайба	1
15	53-2905614	Шайба	1
14	53-2905613	Шайба	1
13	53-2905612	Шайба	1
12	53-2905611	Шайба	1
11	53-2905610	Шайба	1
10	53-2905609	Шайба	1
9	53-2905608	Шайба	1
8	53-2905607	Шайба	1
7	53-2905606	Шайба	1
6	53-2905605	Шток в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во

ШТОК АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

Указанные кромки должны быть острыми, без слезы и бугров дефектов. Допускается радиус закругления R 0,15 мм не более

Неуказанные допуски $\pm 0,13$ мм
Допускается размер $R=0,2$ мм
* поверхности II между замочными Д и Д₁

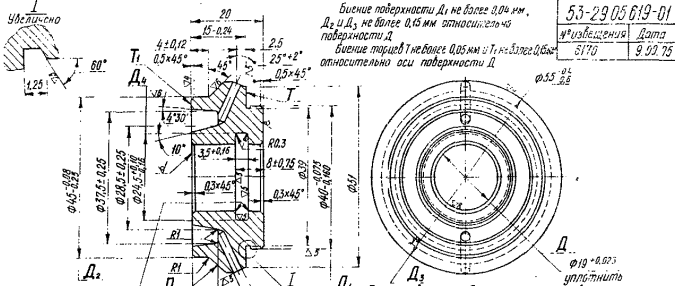
53-29 05 616
№ извещения Дата
8672 20.05.72



САЛЬНИК ШТОКА

Рецина марки 7 КИР-1160 ТУ 38.005.250-71

Несоосность поверхностей Д и Д₁ не более 0,15 мм
Д, Д₁ и Р1 - рабочие поверхности
Допускается разрез прессорами на поверхности Д



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШТОКА

Металлокерамика 15-37. 102. 0026-71

Изменение веса детали после испытания в масле АИТ-10 при температуре 70 °С в течение 24 часов должно быть $\pm 7\%$ не более

53-29 05 621
№ извещения Дата
8672 20.05.72



САЛЬНИК НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ШТОКА

Рецина марки 7-В-14 ТУ 38.005.204-71

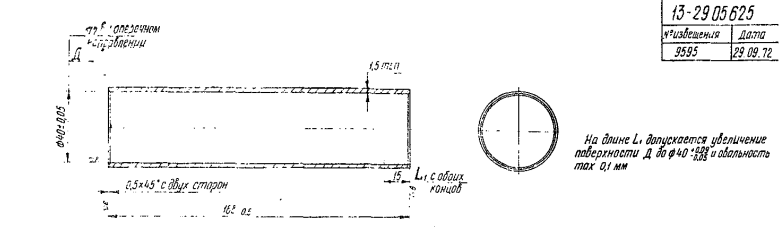
Несоосность не более 0,2 мм

53-29 05 623
№ извещения Дата
5170 9.09.72



ШАЙБА УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА РЕЗЕРВУАРА

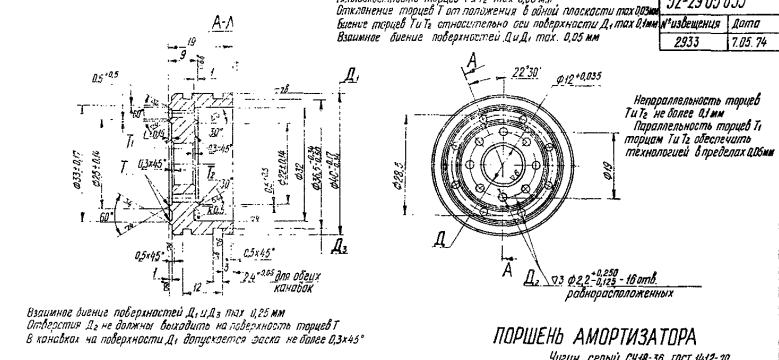
Сталь 6ХН, лист категории 4 ГОСТ 16523-70 толщи 1,5 ГОСТ 3680-57



ЦИЛИНДР АМОРТИЗАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-68, труба бесшовная
Внутренний диаметр 35,9 мм, толщина стенки 1,8 мм ГОСТ 3-125-68

Кромки должны быть перпендикулярными оси отверстия Д, отклонение σ_{90} 0,03 мм
Нормальность поверхности Д σ_{\perp} 0,06 мм
Плоскостность и шероховатость поверхности Д σ_{\perp} 0,05 мм



ПОРШЕНЬ АМОРТИЗАТОРА

Чугун серый СЧ48-36 ГОСТ 1412-70

Крайние витки зайти в замкнутые кольца и зашлифовать, как указано штриховкой, перпендикулярно оси поршня

Полное число витков 4 ± 1 шт
Направление намотки - по часовой стрелке
Крайние витки должны прижиматься к соседним виткам
При установке пружины каждый ее торцом на плиту, отклонения от вертикали ее противоположного конца не должны превышать 0,7 мм

Пружина на контрольной нагрузке рассортировать на 2 группы

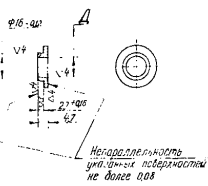
Группа №1	Групување	Групување
1-45...50	фабрикате	фабрикате
50...55	омедити	омедити

Допускается в случае нападения датчик с отклонением по нагрузке в пределах $\pm 0,5$ кг от средней нагрузки 50 кг
Размечать
Отпущить после намотки

ПРУЖИНА КЛАПАНА ОТДАЧИ

Пружина стальная пружинная кл. I группы 3,5 ГОСТ 9389-69

52-2905628
 №изменения Дата
 3077 4.11.70

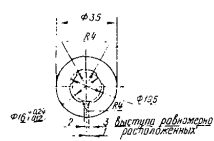


Обозначение	Д	Покрытие для отличия
52-2905628	Ф12, Ф16	Б/покрытия
53-2905638	Ф10, Ф8	Ц.Б.

ТАРЕЛКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА

Сталь 312 ГОСТ 1414-54, круглая 24 мм ГОСТ 1417-51

52-2905631
 №изменения Дата
 3111 29.03.68

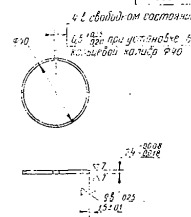


Деталь должна свободно проходить от стандартного без сдвига калибры шириной 43 мм и высотой 35 мм. Допускается горячая пробка с температурой нагрева не более 450°C.

ТАРЕЛКА ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА АМОРТИЗАТОРА

Лента стальной 2 прочности стандартная толщиной 0,9 мм ГОСТ 2618-65

13-2905636
 №изменения Дата
 1352 14.11.73



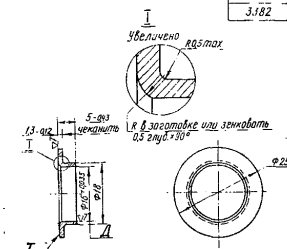
Кольцо должно свободно пройти сквозь калибр-шпиль шириной 24 мм и высотой 60 мм. При проверке вставки в калибр-шпиль шириной 40 мм допускаются грехи: по 0,03 мм на максимальный дуге 100° или в 2° разных мест; на суммарной максимальной дуге 150°.

Покрытие: хим. Ф.С. НРМ.

КОЛЬЦО ПОРШНЯ АМОРТИЗАТОРА

Лента серый ИЧ (7М-33049)

13-2905640-А
 №изменения Дата
 3182 11.12.70

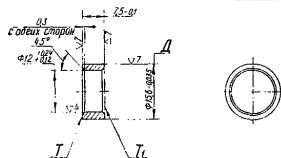


Торцы Т должны быть плоскими, отклонение не более 0,03 мм. Нитроцементируют. Глубина слоя ц. 0,25 мм. Заключить в ящик. Отштатить. Поверхность обработать напильником, турбараном на твердость НРС 58.

ТАРЕЛКА КЛАПАНА ОТДАЧИ АМОРТИЗАТОРА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60

13-2905643
 №изменения Дата
 5639 29.06.71



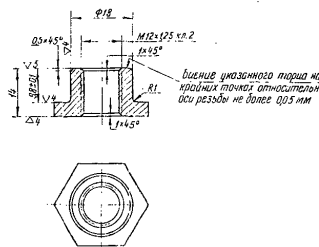
Нашлифованность поверхности Д не более 0,01 мм. Торцы Т и Т₁ должны быть перпендикулярны поверхности Д. Биение не более 0,06 мм на крайних точках.

Нитроцементируют. Глубина слоя ц. 0,25 мм. Заключить в ящик. Отштатить. Поверхность обработать напильником.

ВТУЛКА ШТОКА АМОРТИЗАТОРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

13-2905644
 №изменения Дата
 5825 29.05.68



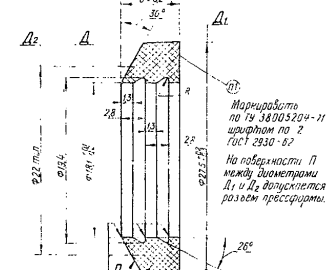
Биение указанного торца на крайних точках относительно оси резьбы не более 0,05 мм.

ГАЙКА КЛАПАНА ОТДАЧИ АМОРТИЗАТОРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранная 24 мм ГОСТ 6580-67

53-2905646
 №изменения Дата
 8622 20.05.72

Размеры, не имеющие указаний в дробных, выверены с точностью ±0,25 мм

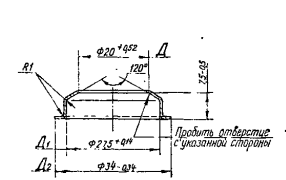


Неровность поверхности Д₁ и Д₂ не более 0,15 мм. Д₁ и Д₂ должны быть разъем прессиром.

САЛЬНИК ШТОКА АМОРТИЗАТОРА - ВЕРХНИЙ

Резина марки 7-ИРП-1100 ТУ 38.0052.04-71

53-2905647
 №изменения Дата
 919 20.07.73



Деталь должна изготавливаться из стали 08кп, лист ГОСТ 3045-70 толщ. 0,8 мм ГОСТ 3880-57.

ОБОЙМА ВЕРХНЕГО САЛЬНИКА ШТОКА АМОРТИЗАТОРА

Сталь 08кп, лента толщ. 0,8 мм ГОСТ 503-71. Допускается изготовление из стали 08кп, лист ГОСТ 3045-70 толщ. 0,8 мм ГОСТ 3880-57.

53-2905650-5
 № извещения 3799
 Дата 16.11.72

Обозначение Деталь поз. 2
 53-2905650-5 21-2905664-А
 53-2905650-5 516-2905664

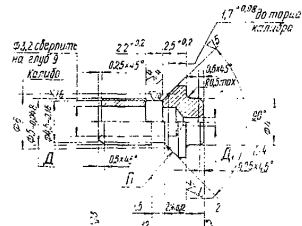


После сборки проверить наличие свободной ходы (вкл. 1) поз. 4

№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.
1	53-2905650-5	Корпус	Ст
2	53-2905650-5	Торцевая	Ст
3	53-2905650-5	Кольцо	Ст
4	53-2905650-5	Стержень	Ст
5	53-2905650-5	Пружина	Ст

КЛАПАН СЖАТИЯ В СБОРЕ

21-2905664-А
 № извещения 3799
 Дата 16.11.72



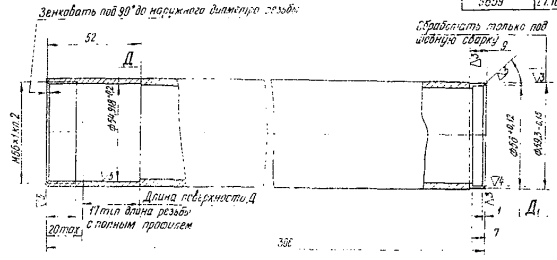
Размеры диаметров поверхностей Д и П не более 0,08 мм
 Поверхность П обработать на краску калибром 50 мкм ± 0,02
 При этом должна быть непрерывная кольцевая окрашенная поверхность любой ширины

Обозначение	Дет.
21-2905664-А	21-2905664-А
516-2905664	516-2905664

ВТУЛКА КЛАПАНА СЖАТИЯ

Сталь 912 ГОСТ 1414-74 крученая В ГОСТ 7417-57

53-2905672
 № извещения 3859
 Дата 27.10.72

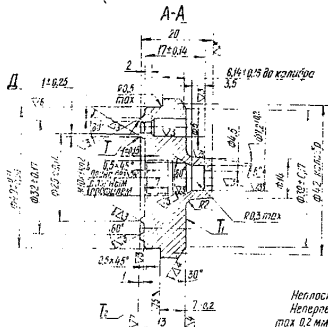


Груду проверить на герметичность сжатым воздухом под давлением 3 кг/см²
 Плоскостность поверхности Д не более 0,1 мм
 Неровность резьбы и поверхности Д не более 0,1 мм
 Неровность поверхностей Д и Д₁ не более 0,25 мм

РЕЗЕРВУАР АМОРТИЗАТОРА

Сталь 08 20 ГОСТ 1030-60 труба электросварная
 черн. диам. 60-96, толщ. стенки 3 ± 0,3
 ГОСТ 7076-63

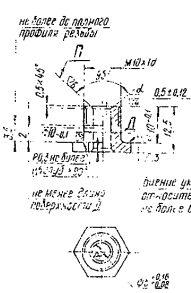
53-2905654-5
 № извещения 3859
 Дата 27.10.72



Впадение торцев Т эт положение в одной плоскости толщ 0,03 мм
 Впадение торцев Т стн симметрично поверхности Д толщ 0,15 мм
 Радиусные фаски поверхности Д и Д₁ толщ 0,1 мм
 Шероховатость Д не должна выходящая на поверхность п/к-0,5 Т
 Неровность выступов с торцев Т и резьбы не более 0,2 мм

КОРПУС КЛАПАНА СЖАТИЯ

Сталь 912 ГОСТ 1414-74



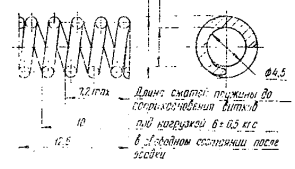
Центрирование
 Глубина среза В1 0,25 мм
 Заполнить в месте отпуски
 Поверхность обработать напильником, шлифовкой на твердость НРС 56

ГАЙКА КЛАПАНА СЖАТИЯ АМОРТИЗАТОРА

Сталь 512 ГОСТ 1414-74 электросварная ГОСТ 8190-67

21-2905665
 № извещения 3202
 Дата 12.05.70

Крайние витки зашлифовать в замкнутых кольцах и зашлифовать, как указано штриховкой, перпендикулярно оси пружины



После изготовления
 Исправление наводки - пружинное
 После проверки нагрузки пружины пружины до впадения в мм
 Впадение витков должно соответствовать к соседним виткам
 При установке пружины каждый ее торцев на штырь впадения от вертикали со противоположного конца не должно превышать 45 мм

ПРУЖИНА КЛАПАНА СЖАТИЯ АМОРТИЗАТОРА

Трубока стальная пружинная кл 1 крученая 1,2 ГОСТ 5389-60

21-2905661
 № извещения 3290
 Дата 15.07.68

Работы на доске свободной наводки на отрезке Ф4,2 и свободно входить в кольцевой калибр с внутренним диаметром 7,2

Кронштейн 1 в
Поверхности подвержены коррозии
Литье тип 15%
52-2905441
53-2905441
№извещения 2911 Дата 4.05.74

Неуказанные допуски в литых деталях по ТУ 2574
поверхности П и П₁ должны быть чистыми и гладкими
Неуказанные толщ. 0,5 мм
Неуказанные мин. размеры в литых - 1,5 мм
Покрытие: эм. АК-600 черная 7-А

**КРОНШТЕЙН АМОРТИЗАТОРА
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ**
Чушун КЭ-400 №425-10 ГОСТ 1215-59

52-2905554
№извещения 4994 Дата 23.03.68

Допускается перфорация кромки

**УСПОКОИТЕЛЬ
КРОНШТЕЙНА**
Сталь 08ХЛ ГОСТ 1050-50 лист толщ 4мм ГОСТ 3680-57

Указанные допуски ±0,5 мм

52-2905486
№извещения 8531 Дата 4.05.72

Обрабатывать по ТУ 38 025 204-71
шрифтом по 2 ГОСТ 2930-62

ВТУЛКА ПРОУШИНЫ
Размеры указаны в мм по ТУ 38 025 204-71
Исполнение 1 по ТУ 38 025 204-71

52-2905418
№извещения 250 Дата 3.02.76

Конусность 1:75,5%
Площадь поверхности конуса 1,5 мм
прилегания должна быть не менее 75%

ПАЛЕЦ АМОРТИЗАТОРА ВЕРХНИЙ
Литье в виде отливки
Поворотность 28-35

Сталь 40Х ГОСТ 14943-71 корроз. 5 ГОСТ 7411-57

52-2905472
№извещения 3095 Дата 3.06.74

Конусность 1:75,5%
Площадь поверхности конуса 1,5 мм
прилегания должна быть не менее 75%

ПАЛЕЦ АМОРТИЗАТОРА НИЖНИЙ
Литье в виде отливки
Поворотность 28-35

Сталь 40Х ГОСТ 14943-71 корроз. 5 ГОСТ 7411-57

53-2905676-А
№извещения 8659 Дата 27.10.72

Неуказанные допуски в литых деталях радиусы закруглений 0,5 мм и диаметры 2°
Специально отшлифовать по поверхности шлифмашины не более 0,25 мм

Допускается остаток литателя высотой 100 мм

Непараллельность оси "О" торцу Т, max 0,5 мм
на длине 100 мм
Взаимное диетие поверхностей Д и Д₁, max 0,16 мм
визие торца относительно поверхности Д, max 0,16 мм

ПРОУШИНА РЕЗЕРВУАРА
Сталь 35Л-40Л ГОСТ 877-55, точное литье

53-2905681
№извещения 8782 Дата 14.06.72

Приводить в заданном приспособлении после нарезания резьбы

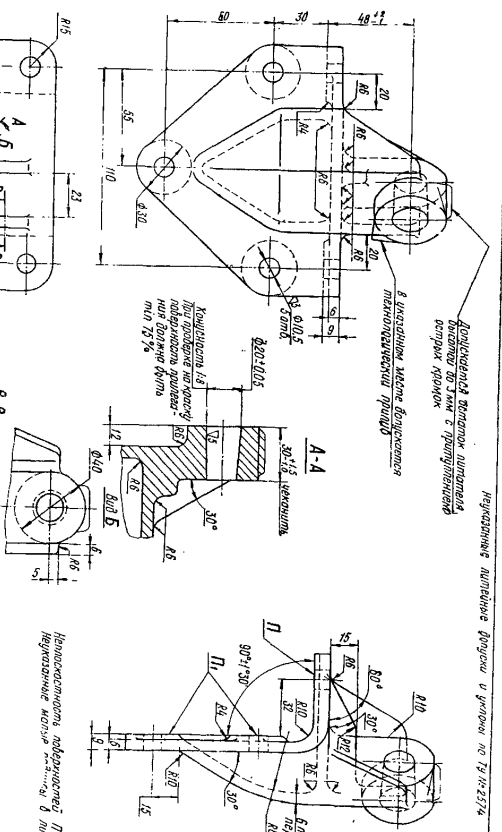
Покрытие: эм. МЧ-черная 14-1
Резьба должна быть свободна от грязи

Неуказанные допуски Д и Д₁, не более 0,5 мм

КОЖУХ АМОРТИЗАТОРА
Сталь 18-20 ГОСТ 1050-50 труба электросварная, наружный диаметр 100 мм, толщина стенки 1,5 мм ГОСТ 1050-50

Иллюстрация типичные размеры в мм по ТУ М-2514

68-2915 5410 град. сантиметр	
68-2915 541-Б град. сантиметр	
№ изделия	Дата
7653	16.02.72



Полоски жесткости, подпружиненной, П и П, 0,5 мм, не более. Чечевички, неударные, жесткие, в количестве 4 шт. в штире - 1,5 мм

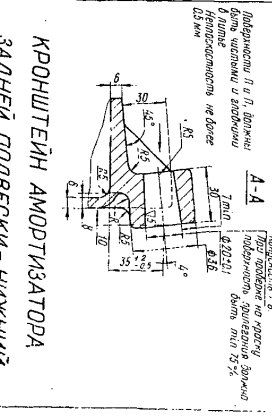
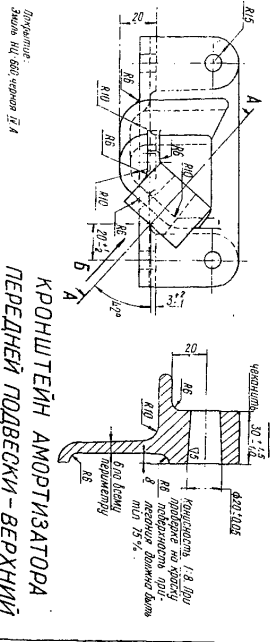
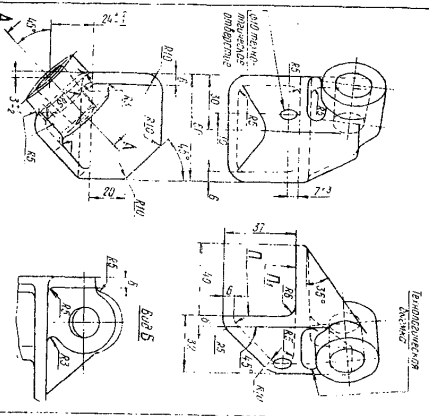
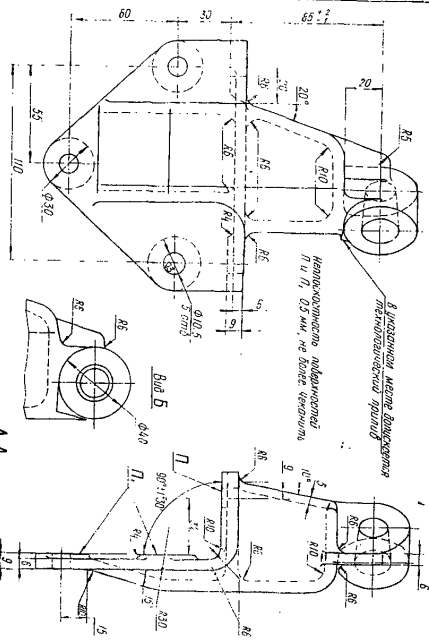
**КРОНШТЕЙН АМОРТИЗАТОРА
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ - ВЕРХНИЙ**

Черт. № 101 ТУТ 1215-59

68-2915 5410 град. сантиметр	
68-2915 541-Б град. сантиметр	
№ изделия	Дата
7653	16.02.72

68-2915 510 град. сантиметр	
68-2915 511 град. сантиметр	
№ изделия	Дата
3300	17.02.68

Полоски жесткости, подпружиненной, П и П, 0,5 мм, не более. Чечевички, неударные, жесткие, в количестве 4 шт. в штире - 1,5 мм



**КРОНШТЕЙН АМОРТИЗАТОРА
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ - ВЕРХНИЙ**

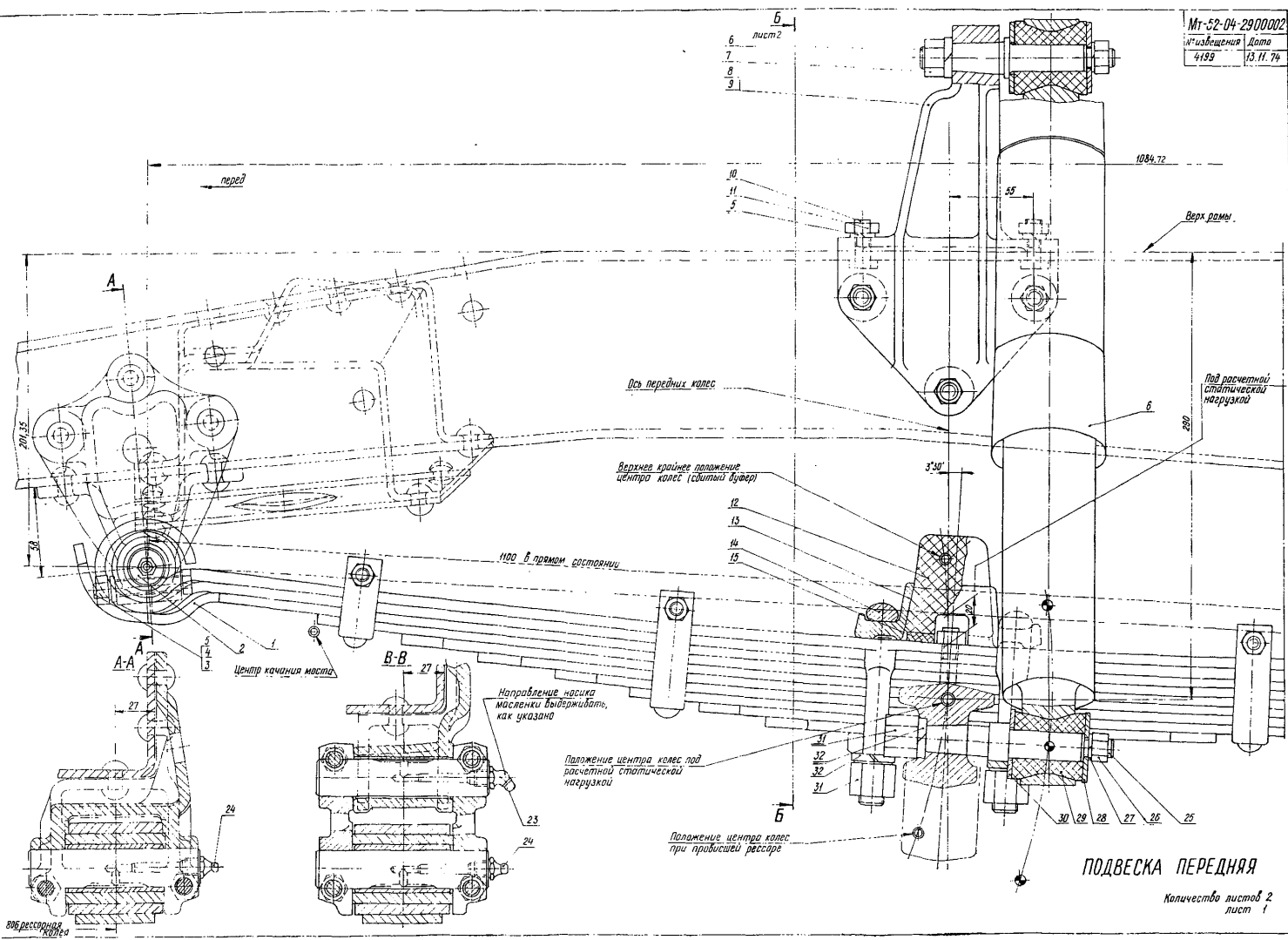
Черт. № 101 ТУТ 1215-59

**КРОНШТЕЙН АМОРТИЗАТОРА
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ - НИЖНИЙ**

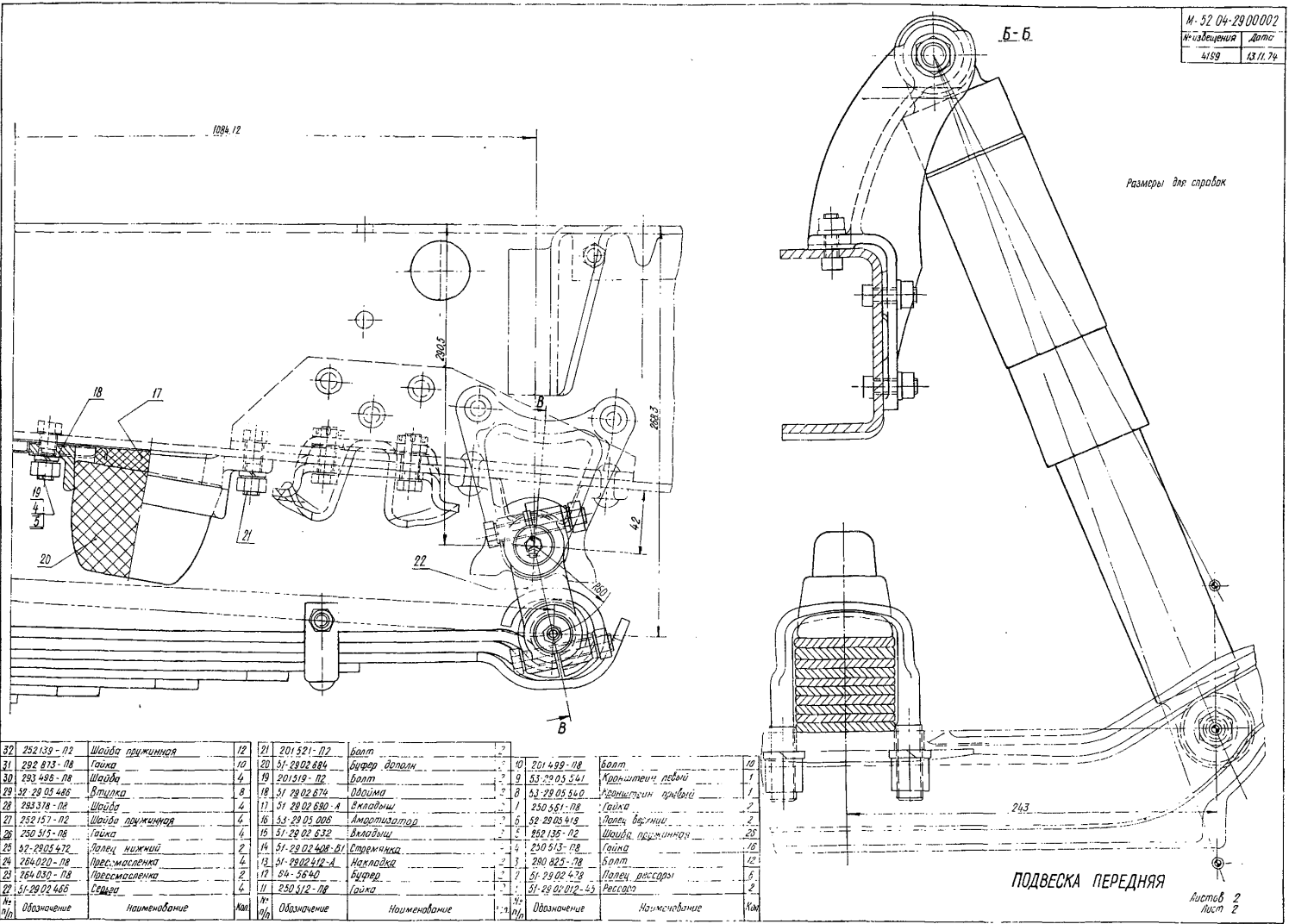
Черт. № 101 ТУТ 1215-59

МТ-52-04-2900002
 № изд. 4199
 Дата 13.11.74

6 лист 2
 7
 8
 9



М. 52 04-29 00002
 № издания Дата
 4/89 13.11.74



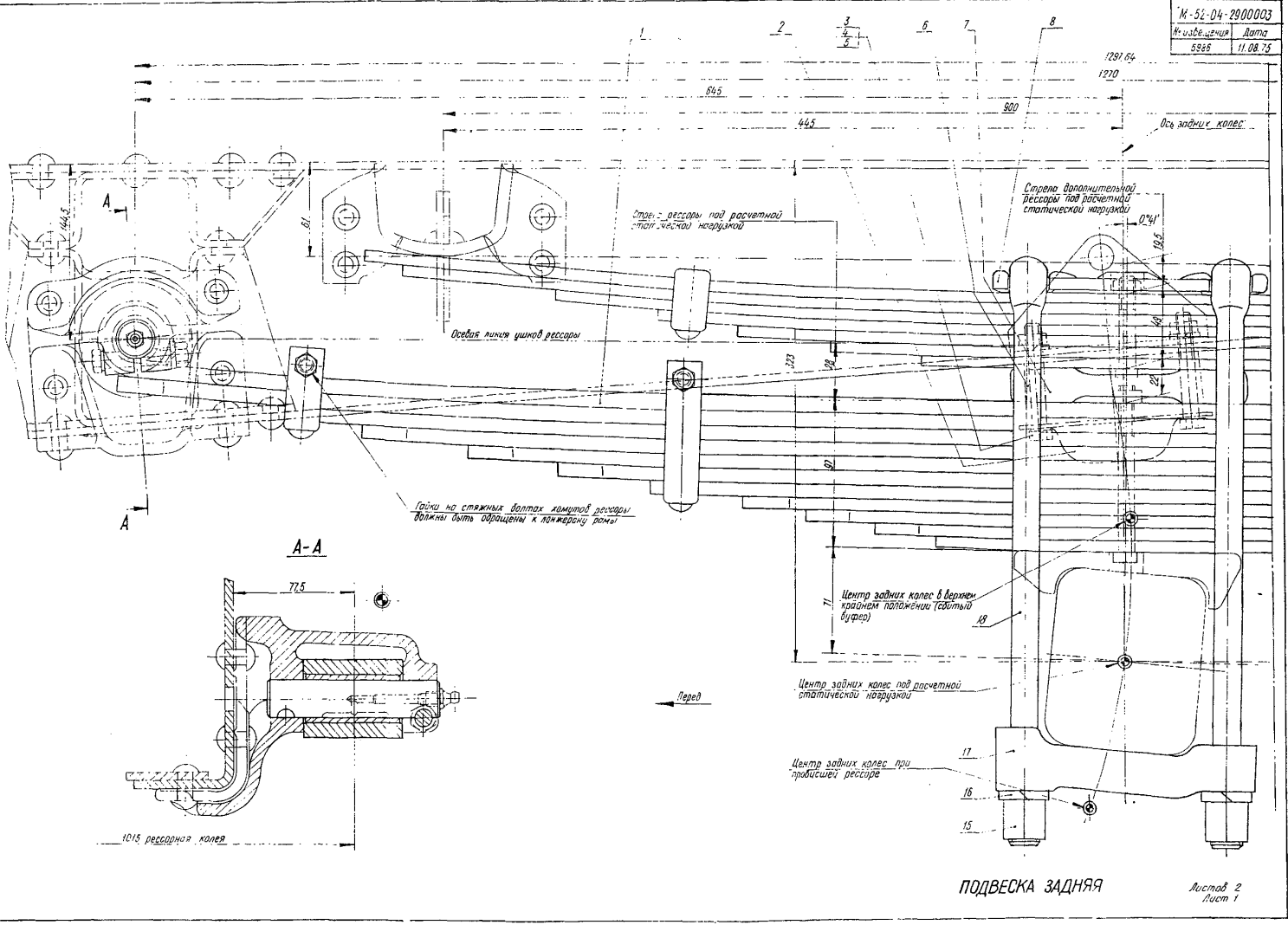
№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
29	252 139 - 02	Шайба пружинная	12	21	201 521 - 02	Болт	2
31	282 873 - 08	Гайка	10	20	51 2802 884	Буфер дуги	2
30	283 486 - 08	Шайба	4	19	201 519 - 02	Болт	2
28	52 29 05 486	Шайба	8	18	51 2802 674	Ось	2
28	283 378 - 08	Шайба	4	17	51 2802 680 - А	Вкладыш	1
27	252 157 - 02	Шайба пружинная	4	16	53 29 05 006	Амортизатор	2
26	250 515 - 08	Гайка	4	15	51 29 02 632	Вкладыш	2
25	52 29 05 472	Палец нижний	2	14	51 29 02 408 - В1	Стержень	2
24	264 020 - 08	Пружина	2	13	51 2802 412 - А	Накладка	2
23	264 030 - 08	Пружина	2	12	84 56 40	Буфер	2
22	51 29 02 466	Стержень	4	11	250 512 - 08	Гайка	2

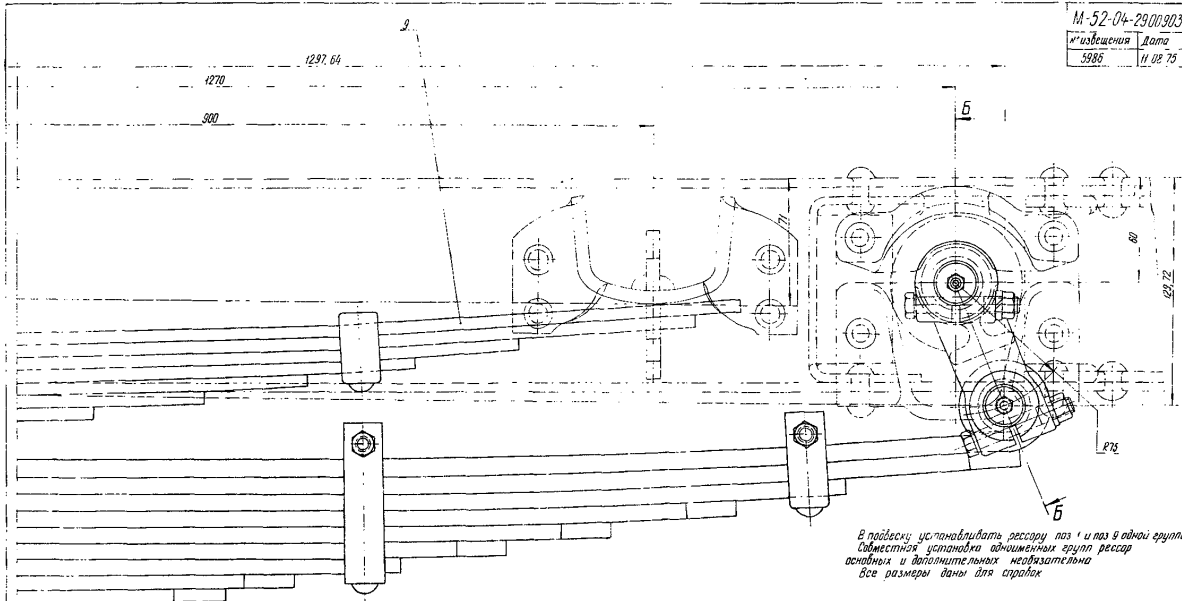
№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
10	261 489 - 08	Болт	20	5	53 29 05 541	Кронштейн рычага	1
9	53 29 05 540	Кронштейн пружины	1	8	53 29 05 540	Кронштейн пружины	1
7	250 561 - 08	Гайка	2	6	52 29 05 418	Палец верхний	2
6	252 135 - 02	Шайба пружинная	20	5	250 513 - 08	Гайка	10
4	280 825 - 08	Болт	12	4	280 825 - 08	Болт	12
3	51 29 02 478	Палец верхний	2	2	51 29 02 478	Палец верхний	2
2	51 29 02 012 - 53	Рессора	2	1	51 29 02 012 - 53	Рессора	2

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

Листов 2
 Лист 2

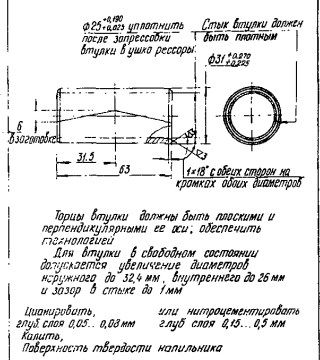
М-52-04-2900003	
№ изв. техн.	Дата
5868	11.08.75



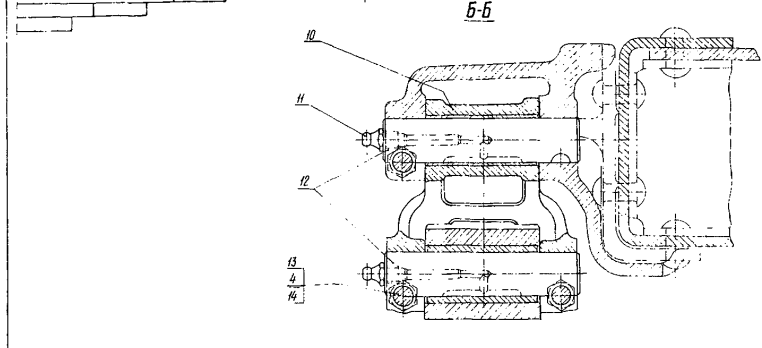


М-52-04-29.02.028	
№ извлечения	Дата
5986	11.08.79

Неуказанные допуски - 0,25		51-29.02.028	
№ извлечения	Дата	№ извлечения	Дата
5761	24.04.65		

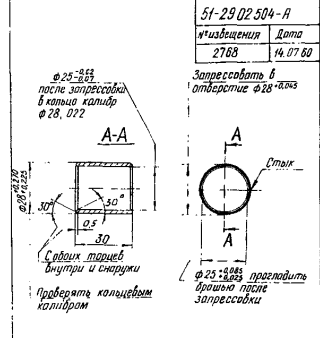


ВТУЛКА УШКА РЕССОРЫ
Станд. 08 кп ГОСТ 1050-60



18	63-29.12.408-40	Стремечко	4
17	53-29.12.418	Повелка	2
16	752.141-ПР	Шайба	8
15	292.931-ПВ	Кайла	8
14	252.136-П2	Шайба пружинная	8
13	290.625-ПВ	Болт	8
12	51-29.02.478	Палец	6
11	264.070-ПВ	Прессмасленка	6
10	51-29.17.462-П	Сервога в сборе	2
9	51-29.13.012-42	Рессора дополнительная П.сборе	2
8	53-29.12.412	Накладка	2
7	51-29.13.420-6	Накладка дополнитель. рессор	4
6	51-29.12.630	Повелка втулка	2
5	252.136-П2	Шайба пружинная	4
4	250.513-ПВ	Кайла	19
3	201.532-ПВ	Болт	4
2	51-29.12.622	Втулка в сборе	2
1	51-29.12.012-24	Рессора в сборе	2
100	Обозначение	Наименование	Кол.

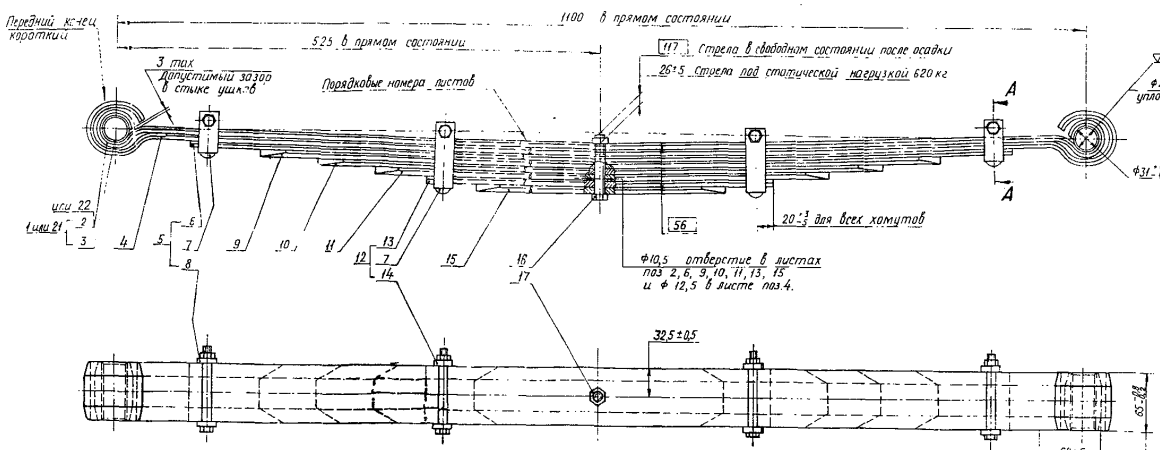
ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ
Количество листов 2
лист 2



ВТУЛКА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

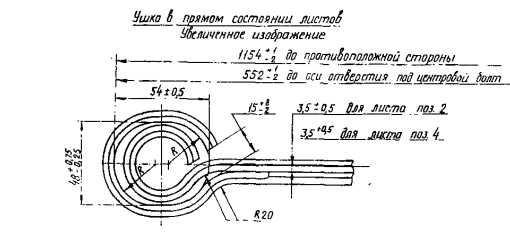
Толщина оловянистой пентагонной ПП-90-1 ГОСТ 1019-47 град. 1,6-0,08

51-2902012-45
 Издательство Дата
 3651 21.08.74

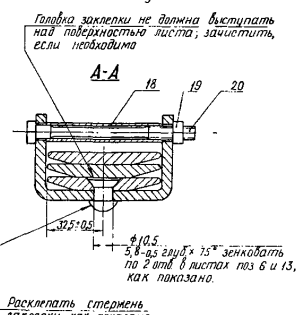


Допускается увеличение вылета ушка до $\phi 31,4$ мм на отдельных участках его поверхности. Общая площадь увеличения 30% не более.

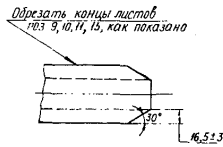
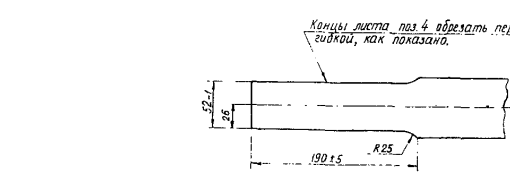
Вогнутые стороны термически обработанных листов, наклепать согласно инструкции (ЗЛ № 3658).
 Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55.
 После сборки протереть рессору на 180 мм от ее свободного состояния.
 Жесткость рессоры 183 кг на 10 мм прогиба.
 Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой.
 Прилегание концов листов согласно эталону.
 Торцы ушка не должны выступать из ушка рессор.
 Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для справки.
 Недостаточные технические требования по ГОСТ 3396-54 кл. II.



Лист	Длина листа в прямом состоянии	Радиус изгиба листа (для сборки)	Радиус изгиба листа (для сборки)
2	7	1370	1370
4	7	1310	1310
6	7	1240	1240
9	7	1050	1050
10	7	930	930
11	7	930	930
13	7	1050	1050
15	7	1050	1050



№	Обозначение	Наименование	Кол-во
16	40A-2902062-6	Хомут 7 листа	2
7	257039-п	Защелка	2
13	51A-2902107	Лист № 7	1
Лист 12 состоит из:			
8	52-2902061	Хомут 3 листа	2
7	257039-п	Защелка	2
6	51A-2902103	Лист № 3	1
Лист 5 состоит из:			
22	51-2902101-8*	Лист № 1	1
3	51-2902028	Втулка	2
2	51A-2902101	Лист № 1	1
Лист 1 или 21 состоит из:			
1	51A-2902015	Лист № 1 в сборе	1
21	51-2902015-6*	Лист № 1 в сборе	1
20	200277-П2	Болт	4
19	250510-П2	Гайка	4
18	51A-2902068	Втулка	4
17	250513-П2	Гайка	1
16	209466-П2	Болт	1
15	51A-2902108	Лист № 8	1
12	51A-2902052	Лист № 7 в сборе	1
11	51A-2902106	Лист № 6	1
10	51A-2902105	Лист № 5	1
9	51A-2902104	Лист № 4	1
5	51A-2902051	Лист № 3 в сборе	1
4	51A-2902102	Лист № 2	1
Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во

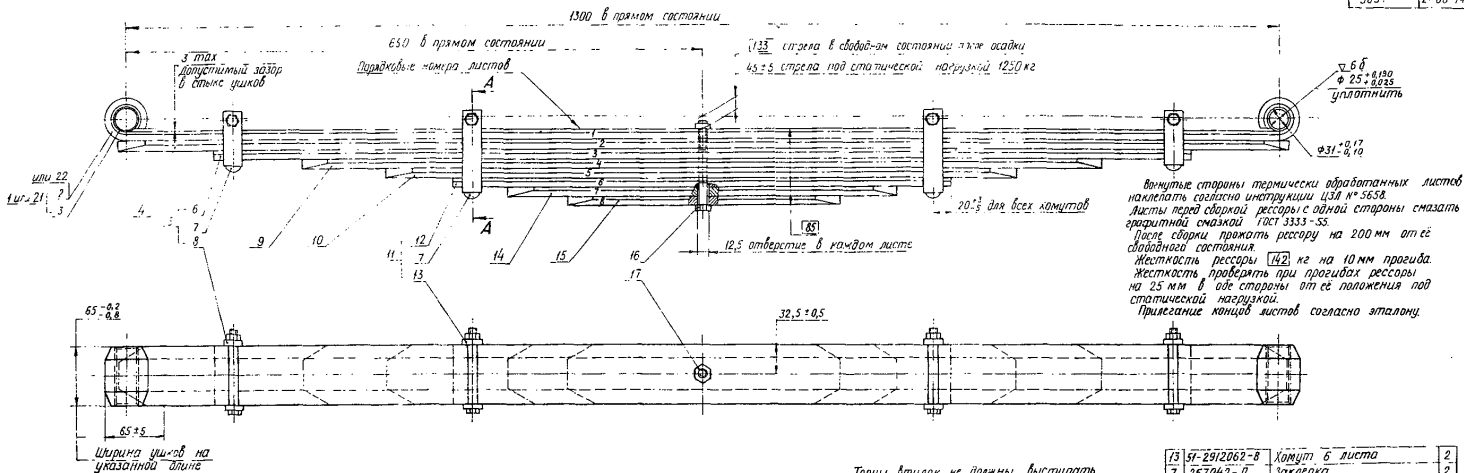


Листы рессоры закалить в масле, отпустить на 363-415.
 Твердость НВ 363-415.
 Покрытие: 3м МС-17 черный 17 А

* Допускается установка дет. поз. 21 и 22 взамен дет. поз. 1 и 2.

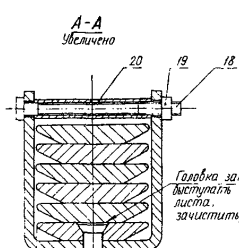
РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Поз 2,4,6,9,10,11,13,15 сталь 50Х ГОСТ 4859-63, пружинная проволока по черт. ПР-51A-2902101



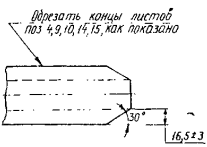
Внутренние стороны термически обработанных листов наклепать согласно инструкции ЦЗЛ № 5638. Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать специальной смазкой ГОСТ 3395-55. После сборки протереть рессору на 200 мм от ее свободной части. Жесткость рессоры 142 кг на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой. Прилегание концов листов согласно эталону.

Поз.	Длина листа в прямом состоянии, мм	Установочный диаметр оси листа, мм	Радиус изгиба листа
2	11	1890	
4	11	1320	660
6	11	1100	550
9	11	920	460
10	11	720	360
12	10	560	280
14	10	440	220
15	10	310	155



Головка заделки не должна выступать над поверхностью листа, зачистить, если необходимо.

Расклепать скреплен заделки, как показано. $\phi 11,5$ в листе поз 6 и $\phi 10,5$ в листе поз 12. 3,8 мм радиус $\gamma 75^\circ$ зенковать по 2 отверстия, как показано.



Торцы втулок не должны выступать из ушек рессор. Размеры, за исключением в прямоугольнике [], даны для справок.

* Допускается установка дет. поз 21 и 22 взамен дет. поз 1 и 2.

Допускается увеличение диаметра ушка до $\phi 31,4$ мм на отдельных участках его поверхности. Общая площадь увеличения 30% не более. Недостающие технические требования по ГОСТ 3395-54 на 20.

13	51-2912062-8	Ломут 6 листа	2
7	257042-П	Защелка	2
12	51А-2912108	Лист № 6	1
Поз 11 состоит из:			
8	51-2902062-В1	Ломут 3 листа	2
7	257042-П	Защелка	2
6	51А-2912103	Лист № 3	1
Поз 5 состоит из:			
22	51-2912101-В1*	Лист № 1	1
3	51-2902028	Втулка	2
2	51А-2912101	Лист № 1	1
Поз 1 или 21 состоит из:			
1	51А-2912015	Лист № 1 в сборе	1
21	51-2912015-В1	Лист № 1 в сборе	1
20	51-2902068	Втулка	4
19	250510-П2	Гайка	4
18	200277-П2	Болт	4
17	251815-П2	Гайка	1
16	290973-П2	Болт	1
15	51А-2912108	Лист № 8	1
14	51А-2912107	Лист № 7	1
10	51А-2912052	Лист № 6 в сборе	1
10	51А-2912105	Лист № 5	1
9	51А-2912104	Лист № 4	1
5	51А-2912051	Лист № 3 в сборе	1
4	51А-2912102	Лист № 2	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

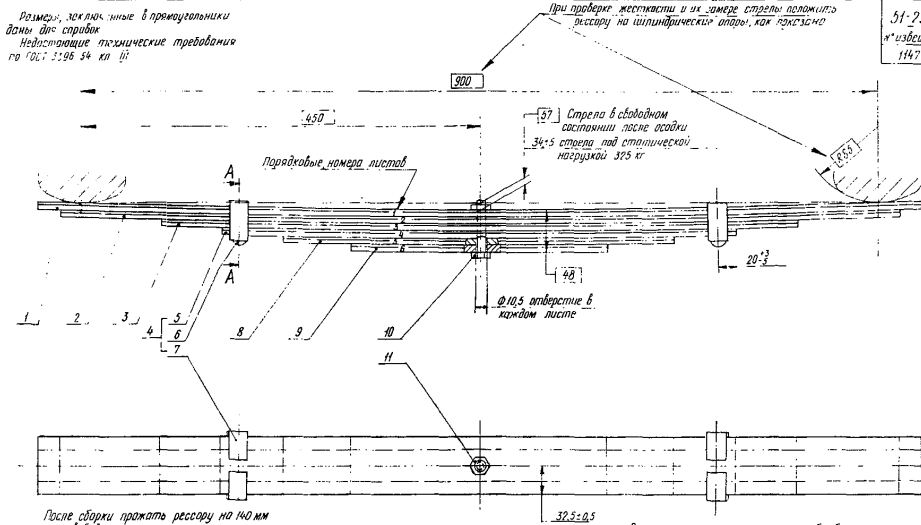
РЕССОРА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

Поз 2, 4, 6, 9, 10, 12, 15 сталь 50ХГ ГОСТ 14959-69 пружинная тлассовая. Поз 2, 4, 6, 9, 10 по черт. ПР 51А-2912101 10, поз 12, 14, 15 по черт. ПР 51А-2912101.

Размеры, указанные в прямоугольнике
ваши для сборки
Исходящие технические требования
по ГОСТ 1990-54 и др.

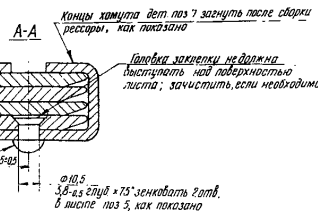
51-2913012-42
№ издечения Дата
1147 31.08.73

При проверке жесткости и их замера стрелы поворачивать
высоту на цилиндрический опоры, как показано



После сборки пружину на 140 мм
от ее свободного состояния
Жесткость пружины 143 кг на 10 мм прогиба
Жесткость проверять при прогибах пружины
на 25 мм в обе стороны от ее положения под
статической нагрузкой.
Прилегание концов листов согласно эталону

Выпуклые стороны термически обработанных
листов наклепать согласно инструкции ЦЗМ № 5038
Листы перед сборкой пружины с одной стороны
смазывать графитовой смазкой ГОСТ 3333-55



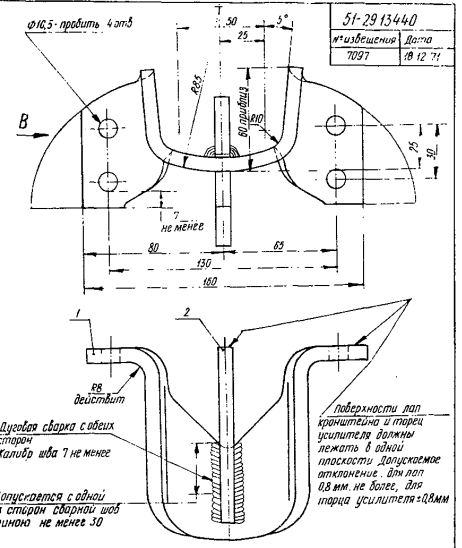
Поз	Толщина листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от центра листа до края отгиба	Радиус изгиба листа
1	8	1000	500	2970
2	8	950	475	2240
3	8	720	360	1830
4	8	580	290	1580
5	8	440	220	1430
9	8	290	145	1430

Листы пружины
зачистить в масле,
Отполировать
Поворотность НВ 363 415
Покрытие: эм. МС 17, черный Ц.Я.

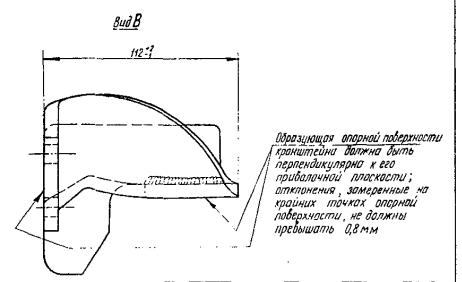
№	Обозначение	Наименование	Кол
7	51-2913061	Хвостик	2
9	257040-11	Заклепка	2
5	51А-2913104	Лист №4	1
Лист 4 состоит из			
11	290513-12	Лист №1	1
10	290875-12	Лист №8	1
9	51А-2913106	Лист №9	1
8	51А-2913105	Лист №5	1
6	51А-2913061	Лист №4 в сборе	1
3	51А-2913103	Лист №3	1
2	51А-2913102	Лист №2	1
1	51А-2913101	Лист №1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

**ПРУЖИНА ЗАДНЯЯ
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ**

Лист 1, 2, 3, 5, 8 и 9 сталь 50Х ГОСТ 14959-69 прокатанная
полусфера по черт. ПР-51А-2913101



51-2913440
№ издечения Дата
1097 18.12.71



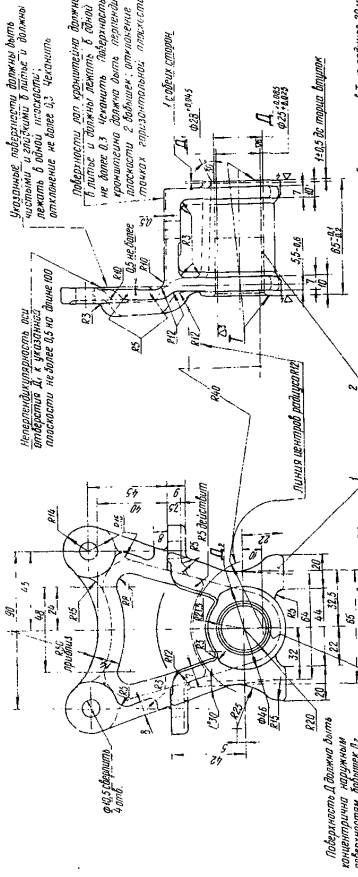
№	Обозначение	Наименование	Кол
2	51-2913410-А	Усилитель	1
1	51-2913440-Б	Кронштейн	1
№	Обозначение <td>Наименование</td> <td>Кол</td>	Наименование	Кол

**КРОНШТЕЙН ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ПРУЖИНЫ В СБОРЕ**

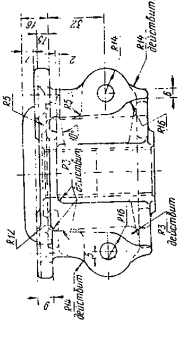
Дет. поз. 1 - сталь 15 ГОСТ 1050-41, полусаа толщ. 8,25 ГОСТ 82-57

51-29.02.14.02.4
 Контракт № 10
 1997

Размеры в литве не имеющие указания в чертежах и литвенные углы выформовки согласно ГОСТ 13787.
 Толщина стенок и ребер в литве выформовки с точностью ±0,2 мм



Исправить подформовку литвы
 Увеличить диаметр D
 Увеличить толщину литвы



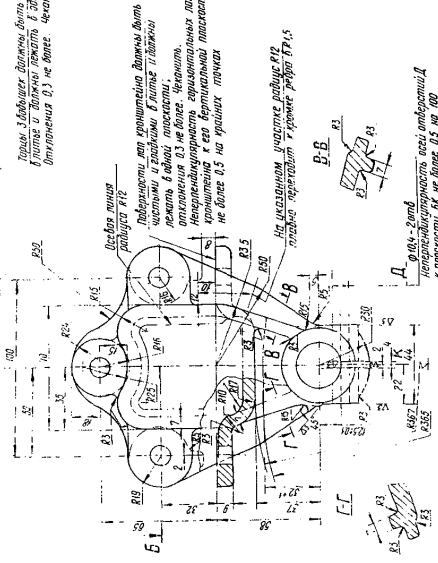
**КРОШИЛКИН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ
 С ВТУЛКАМИ В СБОРЕ - ЗАДНИЙ**

Дет. поз. 1 - чурун кобий КЧ-35-10 ГОСТ 1216-59

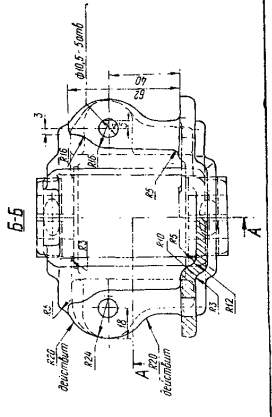
2	51-29.02.14.02.4	Втулка	2
1	51-29.02.14.02.4	Крошилкин передний - задний	1
1	51-29.02.14.02.4	Крошилкин передний - задний	1

51-29.02.14.02.4
 Контракт № 10
 1997

Размеры в литве не имеющие указания в чертежах и литвенные углы выформовки согласно ГОСТ 13787.
 Толщина стенок и ребер в литве выформовки с точностью ±0,2 мм

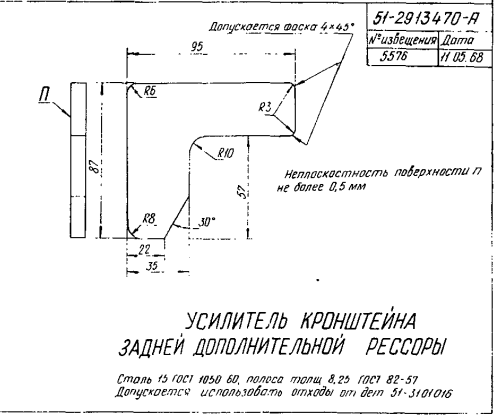
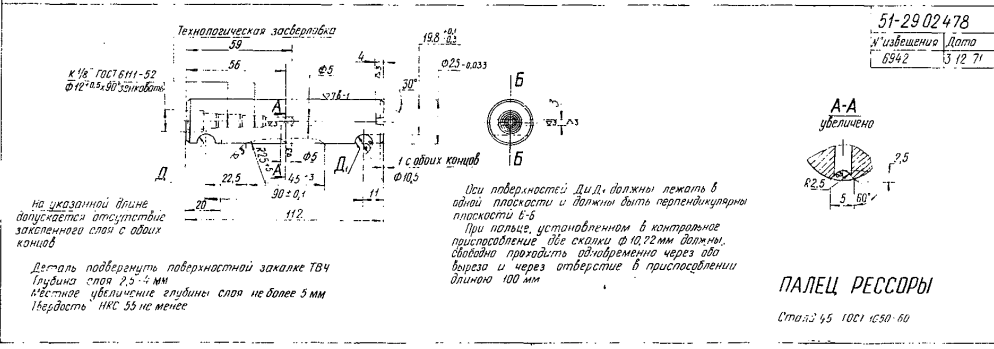
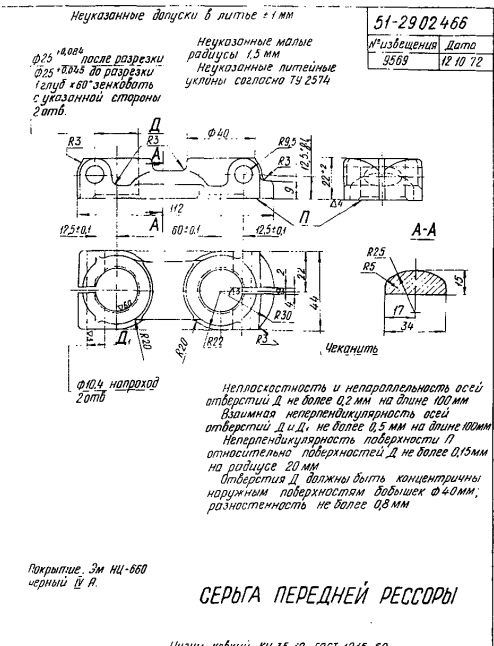
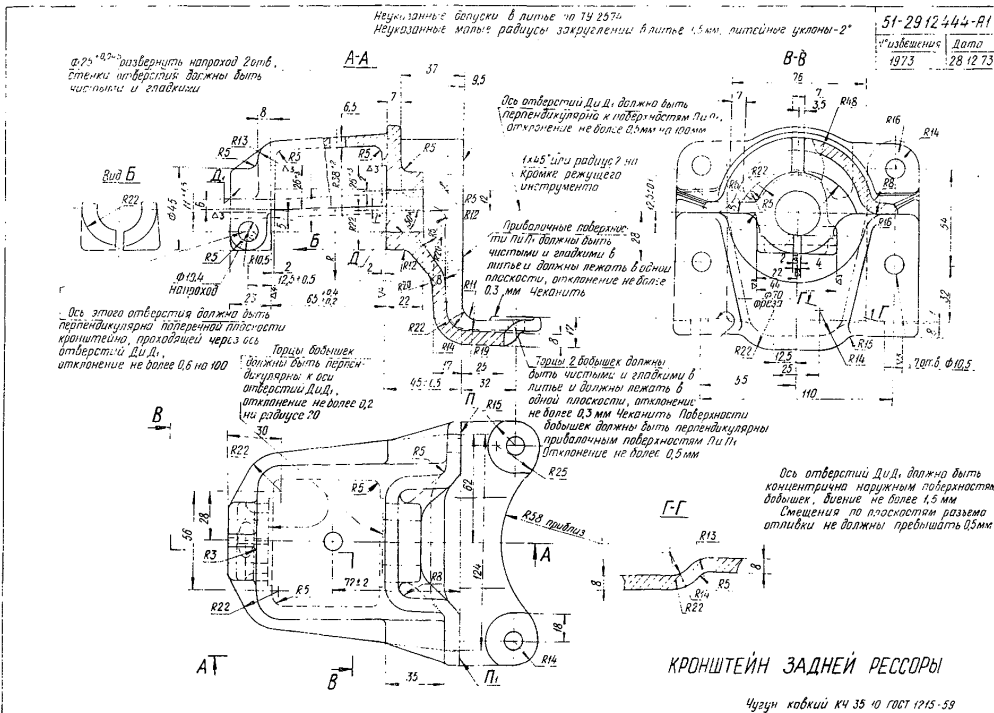


Исправить подформовку литвы
 Увеличить диаметр D
 Увеличить толщину литвы



**КРОШИЛКИН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ
 ПЕРЕДНИЙ**

Чурун кобий КЧ-35-10 ГОСТ 1216-59



Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках выдерживать согласно ТУ 142574
 Неуказанные малые радиусы закруглений в литве
 Толщины стенок и ребер в литве выдерживать с точностью $\pm 0,3$ мм

51-2912452-А
 №изменения Дата
 10.12.0 10.12.72

Оси отверстий Δ и Δ_1 должны быть взаимно перпендикулярны наружным поверхностям болтов.
 Разношерстность не более 1,5 мм.
 Неоднородность осей Δ и Δ_1 не более 0,5 мм на длине 100 мм.
 Неоднородность осей отверстий Δ и Δ_1 не более 0,2 мм на длине 100 мм.
 Выпуклость T на радиусе R должна быть в осевом сечении Δ не более 0,2 мм.
 Выпуклость T на радиусе R должна быть в осевом сечении Δ_1 не более 0,2 мм.
 Отклонения поверхностей T и T_1 от общей цилиндрической поверхности не более 0,3 мм.

Указанные ступицы должны быть чистыми, гладкими и плоскими, чернатыми.

Оси болтышек $\phi 4,0$ в ушках серы; ось буртов $\phi 4,6$ должны быть параллельны и должны лежать в одной плоскости.
 Отклонение не более 0,5 на длине 100 мм.

Стенки отверстий $\phi 25 \times 20 \times 45$ должны быть чистыми и гладкими.
 Толщина стенок от $\phi 10,4$ не менее 3 мм.
 Смещение по плоскости разреза отливки не более 0,5 мм.

Покрyтие: 3-й ИЛ-660
 черный IV-A

2	51-2912452-А	Втулка	1
1	51-2912468	Серьга	1
Обозначение		Наименование	Кол-во

**СЕРЬГА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ
 С ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**
 Материал: Ст 3 (ст 1 - чуун кобий К435-10 ГОСТ 1215-59)

51-2912618
 №изменения Дата
 9.4.52 11.02.66

**УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА
 НАД БУФЕРОМ ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ**
 Сталь 38КП ГОСТ 1050-74, лист тащ. 4.5 ГОСТ 3680-57

Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках выдерживать с точностью ± 1 мм.
 Толщины стенок в литве выдерживать с точностью $\pm 0,5$ мм

51-2912630
 №изменения Дата
 9.6.69 12.10.72

Указанные поверхности должны быть чистыми, гладкими и плоскими в литве, отклонения не более 0,5 зачистить, если необходимо.

Указанные поверхности должны быть заделаны между собой, разность в высоте скрепления, замеренная на противоположных сторонах лобов в лобовой плоскости не должна превышать 0,5.

Неуказанные малые радиусы закруглений в литве 1,5 мм.
 Неуказанные литвенные углы $\alpha = 2^\circ$.

Покрyтие: 3-й ИЛ-660
 черный IV-A

**ПРОКЛАДКА БУФЕРА
 ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ**
 Чуун серый СЧ 18 36 ГОСТ 1412-70

63-2912408-40
 №изменения Дата
 15.4.3 1.11.74

Неуказанные скрепления отклонение раз-зр-б по СМ.
 Покрyтие 4-й ИЛ-660 ЛМ.
 Остальные требования по ТУ № 37.102 0638-71

Диаметр оей накат-у рельсы

СТРЕМЯНКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ
 Сталь 45 ГОСТ 1050-74

53-2905006

№изменения	Дата
5012	4.03.75

Все размеры даны для справок

Грибки резервуара затянуть с усилием 6-7 кгм

Приварить в 6 точках радиально расположенных по окружности

360 в сжатом состоянии

200 ход поршня

2 min.

В амортизатор залить 330±5 см³ масла АМ-10 ГОСТ 5794-53. Перед окраской шток выдвигать вывержкой размер L+20±10 мм

№	Обозначение	Наименование	Кол
5	51А-2905660	Клапан скоттин в сборе	1
4	52-2905670	Резервуар в сборе	1
3	52-2905625	Цилиндр	1
2	52-2905681	Хомуты	1
1	53-2905600	Шток в сборе	1

Покрытие эм МС-17, черная ПУ АТ

АМОРТИЗАТОР ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ В СБОРЕ

52-2905605

№изменения	Дата
6092	23.05.65

Детали поз 1 и 2 сварить в стык. Сварочная ванна выдерживать разогретую в течение 3500 кг, не менее, приложении к оси штока. Поверхности Д и Д₁ должны быть соосны, обеспечить технологией в пределах 0,8 мм

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	53-2905667	Шток	1
1	52-2905675	Проушины	1

ШТОК АМОРТИЗАТОРА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ В СБОРЕ

52-2905607

№изменения	Дата
1949	10.07.70

Наружнюю поверхность Д на указанной длине Б подвергнуть поверхностной закалке ТВЧ. Глубина слоя 1-5 мм. Твердость НВС - 50, не менее. Поверхность Д хромировать. Толщина слоя 0,025-0,028 мм. На длине Б₁ и Б₂ переходные зоны твердости. На длине Б₂ допускается отсутствие хромированной поверхности Д, относительно поверхности Д не более 0,05 мм.

Неправильность поверхности Д не более 0,03 мм. Допускается уменьшение диаметра Д на длине Б₁ и Б₂ на 0,02 мм.

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	53-2905667	Шток	1
1	52-2905675	Проушины	1

ШТОК АМОРТИЗАТОРА
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

13-29 05 613	
№ издечения	Дата
9103	24.07.72

Деталь: втулка свободной набойки с поверхностями Д, А, В, С, на которой имеются выступы со стороны ступицы поверхности А: 0,17 мм, С: 0,35 мм, В: 0,35 мм.

Непараллельность поверхностей не более 0,1 мм.
Покрытие ЦН 9 по ГОСТ 9791-68

ОБОЙМА САЛЬНИКА

Сталь 08 кп, лист ГОСТ 9045-70, листы 2, ГОСТ 3680-70

13-29 05 610	
№ издечения	Дата
919	20.07.73

Выступы ступицы Т относительно поверхности А: выходы не более 0,2 мм. Нецентральность оси поверхности Д и ступицы резьбы не более 0,15 мм.

Покрытие ЦН 9 по ГОСТ 9791-68. На резьбе допускается отсутствие покрытия.

ГАЙКА РЕЗЕРВУАРА АМОТИЗАТОРА

Сталь 08 кп, лист ГОСТ 9045-70, листы 3, ГОСТ 3680-70

Деталь паз 13 устанавливать только с пружиной вет паз 16. Втулки имеющих интродуцирующую 50-55 кг (объемными) (по мере надобности).

53-29 05 600	
№ издечения	Дата
2342	15.03.74

Раскернить в 2 противоположных местах после затяжки гайки, как показано.

Перед сборкой вет паз 3 залить маслом: АМТ-10 ГОСТ 18133-58. После сборки проверить наличие свободной ходы детали.

№	Обозначение	Наименование	Кол.
12	52-29 05 635	Поршень	1
13	293 315-0	Шайба	1
14	13-29 05 644	Гайка	1
15	13-29 05 642	Втулка	1
16	13-29 05 643	Втулка	1
17	13-29 05 640-А	Каретка	1
18	13-29 05 638	Кольцо пружинное	2
19	52-29 05 631	Гайка	1
20	52-29 05 628	Гайка	1
21	13-29 05 619-10	Направляющая	1
22	13-29 05 613-А	Кольцо	1
23	149-29 25 618	Сальник	1
24	13-29 05 617	Втулка	1
25	13-29 05 616	Кольцо	1
26	13-29 05 615	Кольцо	1
27	13-29 05 614	Сальник	1
28	13-29 05 610	Гайка	1
29	52-29 05 605	Шток в сборе	1

ШТОК АМОТИЗАТОРА В СБОРЕ

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

13-29 05 616	
№ издечения	Дата
8622	20.05.72

13-29 05 614	
№ издечения	Дата
196	23.03.73

Сальник штока
Втулка ТС 4 ГОСТ 288-72

13-29 05 613-А	
№ издечения	Дата
8622	20.05.72

Кольцо уплотнительное
Резина марки I-9831 Ш ТУ 38 005 294-71

13-29 05 617	
№ издечения	Дата
919	20.07.73

Нецентральность оси отверстия и оси поверхности Д не более 0,2 мм.

ШАЙБА САЛЬНИКА

Сталь 08 кп, лист ГОСТ 9045-70, листы 5, ГОСТ 3680-70

13-29 05 619-10	
№ издечения	Дата
977	17.03.75

Выступы ступицы Т относительно поверхности Д: выходы не более 0,2 мм. Нецентральность оси поверхности Д и ступицы резьбы не более 0,15 мм.

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШТОКА

Металлокарбидная ТУ 37 351 31 71

Указанные кромки должны быть острыми, без плав и дугов деректов.

Выпускность втулки 0,3. Обрабатывать по ТУ 38 005 294-71, чертежом ЛО 21.01.СТ 2930-62.

Д, Д₁ и П - рабочие поверхности.

САЛЬНИК АМОТИЗАТОРА ШТОКА

Резина марки I-9831 Ш ТУ 38 005 294-71

49-2905618	
№изменения	Дата
2153	3.07.64

В свободном состоянии

Число витков $2\frac{1}{2}$

ПРУЖИНА САЛЬНИКА ШТОКА АМОРТИЗАТОРА

Подвеска стальная пружинная кп и крупева 3 ГОСТ 3329-60

13-2905618	
№изменения	Дата
4408	21.03.62

3 свободном состоянии

ПРУЖИНА САЛЬНИКА АМОРТИЗАТОРА

Подвеска стальная пружинная кп и крупева 3 ГОСТ 3329-60

32-2905681	
№изменения	Дата
8667	16.10.63

КОЖУХ АМОРТИЗАТОРА

Сталь 63НЛ ГОСТ 1050-60 труба электросварная наружный диаметр 63,2 мм толщина стенки 1,5 ГОСТ 1752-53

Размеры не имеющие указанных в допусках выдерживать с точностью ±0,5 мм

В указанных местах выжигается остаток пыльника с равной поверхностью и высотой не более 1 мм

Ан. черт. доработать (из-за Зарку)

Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм

Неуказанные углы не указывать 90°

Смещение отбоя в плоскости позыма милли не более 0,5 мм

ПРУЖИНА АМОРТИЗАТОРА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Сталь 35Н-40Л ГОСТ 971-63, точное литье

13-2905672	
№изменения	Дата
4117	26.10.74

φ51^{h18} φ51^{h18} внутренн. диаметр трубы калибровать под резьбу и зачеканить сверт на длине не менее 1,5 мм

φ51^{h18} φ51^{h18}

13 мм длина резьбы с полнотой торцовой

16 мм

Длина поверхности Д₁

Д₂

Д₃

№ детали	Наименование	Л
3-2905672	Резервуар амортизатора	1/2
3-2905672	Резервуар амортизатора	1/2
3-2905672	Резервуар амортизатора	1/2

Трубу проверить на герметичность сжатием 300 кг/см² под давлением 3 н.м

Отклонение поверхности Д₁ не более 0,1 мм

Отклонение поверхности Д₂ и Д₃ не более 0,25 мм

Отклонение поверхности Д₁ и Д₂ не более 0,25 мм

Отклонение на длине 100 мм отрезания резьбы не более 0,2 мм

РЕЗЕРВУАР АМОРТИЗАТОРА

Сталь 63НЛ ГОСТ 1050-60, труба 54*1,5 ГОСТ 10704-63

Длина резьбы электросварная труба и отпылять от КЛ лента фольг. 2 ГОСТ 303-71

52-2905671	
№изменения	Дата
5038	25.03.68

Размеры не имеющие указанных в допусках выдерживать с точностью ±0,5 мм

10 мм выступ равномерный

Внутренние поверхности детали должны быть чистыми

Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм

Неуказанные углы не указывать 90°

Смещение отбоя в плоскости позыма милли не должно превышать 0,5 мм

Неконцентричность конусной поверхности Д₁ с выступом относительно поверхности Д₂ не более 0,2 мм

В указанном месте допускается остаток пыльника с равной поверхностью и высотой не более 1 мм

ДНО РЕЗЕРВУАРА АМОРТИЗАТОРА

Сталь 35Н-40Л ГОСТ 971-63, точное литье

52-2905670	
№изменения	Дата
6918	2.12.71

285,7 ± 0,5 до калибра φ42

φ42 калибр

Сварить сваркой шов длиной выдерживать 300 кг/см² давление в течение 3 н.м не менее 3 н.м

Сварной шов проверить на растяжение выжиганием 3 н.м

Уголки сварочной ванны не должны быть

Сварной шов проверить на растяжение выжиганием

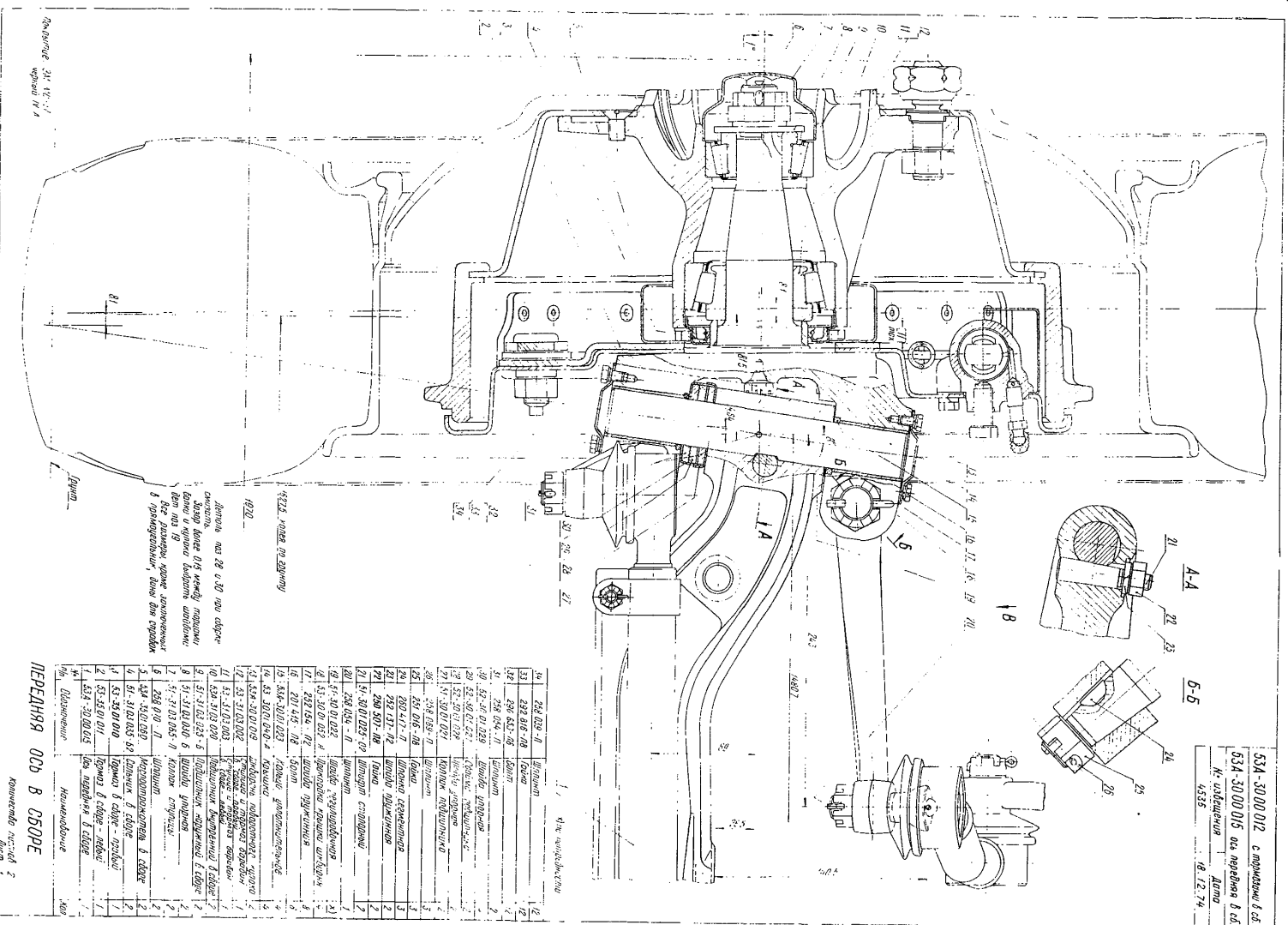
№	Обозначение	Численность	Кол.
2	52-2905671	1	1
3	52-2905672	1	1

Неперпендикулярность ос. Д к плоскости А-А не более 0,5 мм на длине 100 мм

Покрытие наружной поверхности эм МЧ-193, черная IV

РЕЗЕРВУАР АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

534-30.00.012 с модификацией 01
 534-30.00.015 для переноса в др.
 № разработки _____ Дата _____
 4555 18.12.74

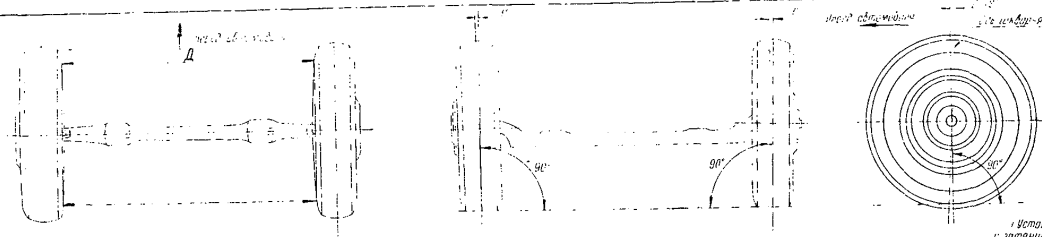


4920
 Диаметр валов 28 и 30 мм должен
 соответствовать диаметру валов
 двигателя. Валы 28 и 30 мм должны
 быть обработаны в соответствии
 с требованиями, указанными
 в спецификации, после завершения
 сборки.

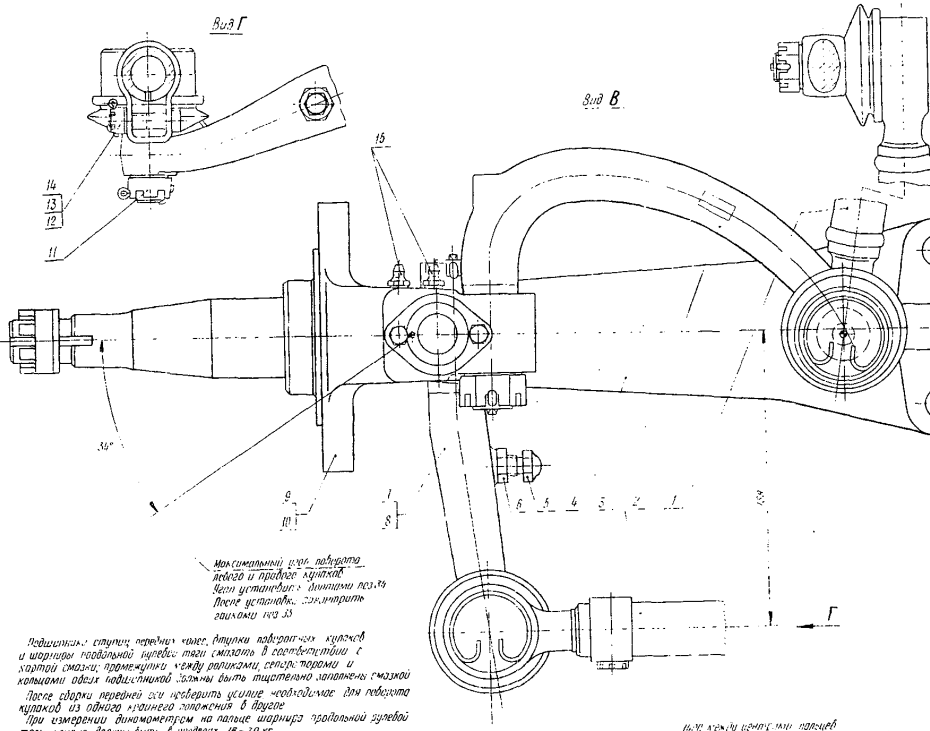
№	Изменения	Наименование	Кол.
1	534-30.00.012	Корпус насоса	1
2	534-30.00.012	Корпус насоса	1
3	534-30.00.012	Корпус насоса	1
4	534-30.00.012	Корпус насоса	1
5	534-30.00.012	Корпус насоса	1
6	534-30.00.012	Корпус насоса	1
7	534-30.00.012	Корпус насоса	1
8	534-30.00.012	Корпус насоса	1
9	534-30.00.012	Корпус насоса	1
10	534-30.00.012	Корпус насоса	1
11	534-30.00.012	Корпус насоса	1
12	534-30.00.012	Корпус насоса	1
13	534-30.00.012	Корпус насоса	1
14	534-30.00.012	Корпус насоса	1
15	534-30.00.012	Корпус насоса	1
16	534-30.00.012	Корпус насоса	1
17	534-30.00.012	Корпус насоса	1
18	534-30.00.012	Корпус насоса	1
19	534-30.00.012	Корпус насоса	1
20	534-30.00.012	Корпус насоса	1
21	534-30.00.012	Корпус насоса	1
22	534-30.00.012	Корпус насоса	1
23	534-30.00.012	Корпус насоса	1
24	534-30.00.012	Корпус насоса	1
25	534-30.00.012	Корпус насоса	1
26	534-30.00.012	Корпус насоса	1
27	534-30.00.012	Корпус насоса	1
28	534-30.00.012	Корпус насоса	1
29	534-30.00.012	Корпус насоса	1
30	534-30.00.012	Корпус насоса	1
31	534-30.00.012	Корпус насоса	1
32	534-30.00.012	Корпус насоса	1
33	534-30.00.012	Корпус насоса	1
34	534-30.00.012	Корпус насоса	1

ИЗМЕНЕНИЯ
 ПЕРЕНАЯ ОЦА В СОПРЕ

53A-30 00 012 - с тормозами в сборе
 53A-30 00 015 - ось передняя в сборе
 № извлечения 4536 Дата 18.12.74



Рисунки 1. Видок в том же виде Д на С 3



Инструкция
 по регулировке подшипников ступицы передних колес

- 1 Установить тормозной барабан со ступицей на цапфу поворотного кулака и затянуть гайку на ее конце
- 2 Отпустить гайку цапфы поворотного кулака не более, чем на 1/2 оборота и проверить, насколько свободно вращается тормозной барабан (от точки дупа). Если тормозной барабан не вращается свободно (заедает за канавки и т.д.), то необходимо устранить причину заедания и только после этого приступить к регулировке
- 3 Затянуть гайку цапфы поворотного кулака ключом (Второй 200), усилив одной рукой до тормозных барабанов барабаны подшипниками. При затягивании гайки тормозной барабан должен вращаться, чтобы заставить ролики занять правильное положение в подшипниках. При толчке рукой тормозной барабан со ступицей должен сейчас же остановиться
- 4 Отпустить гайку, повернув ее на 2-4 проворота. При соблюдении одной из норм в ведомости для шпинтля в цапфе поворотного кулака, проворота барабана он вращается тормозной барабан и зашплинтовать гайку отпустить гайку более чем на 4 проворота не допускается

Вид Г

Вид В

Максимальный зазор подшипников передних колес и пружин ступицы. Если установка в зазор не получается, см. инвентарь гайками 194 35

Подшипники ступицы передних колес, втулки поворотного кулака и шарниры гребной передачи типа шпинтля в соответствии с картой смазки, промежуточные между шарнирами сальниками и концами осей подшипников должны быть тщательно смазаны. После сборки передней оси проверить усилие, необходимое для поворота кулаков из одного крайнего положения в другое. При измерении диаметром на пальце шарнира провольной ступицы усилие должно быть в пределах 18-20 кг

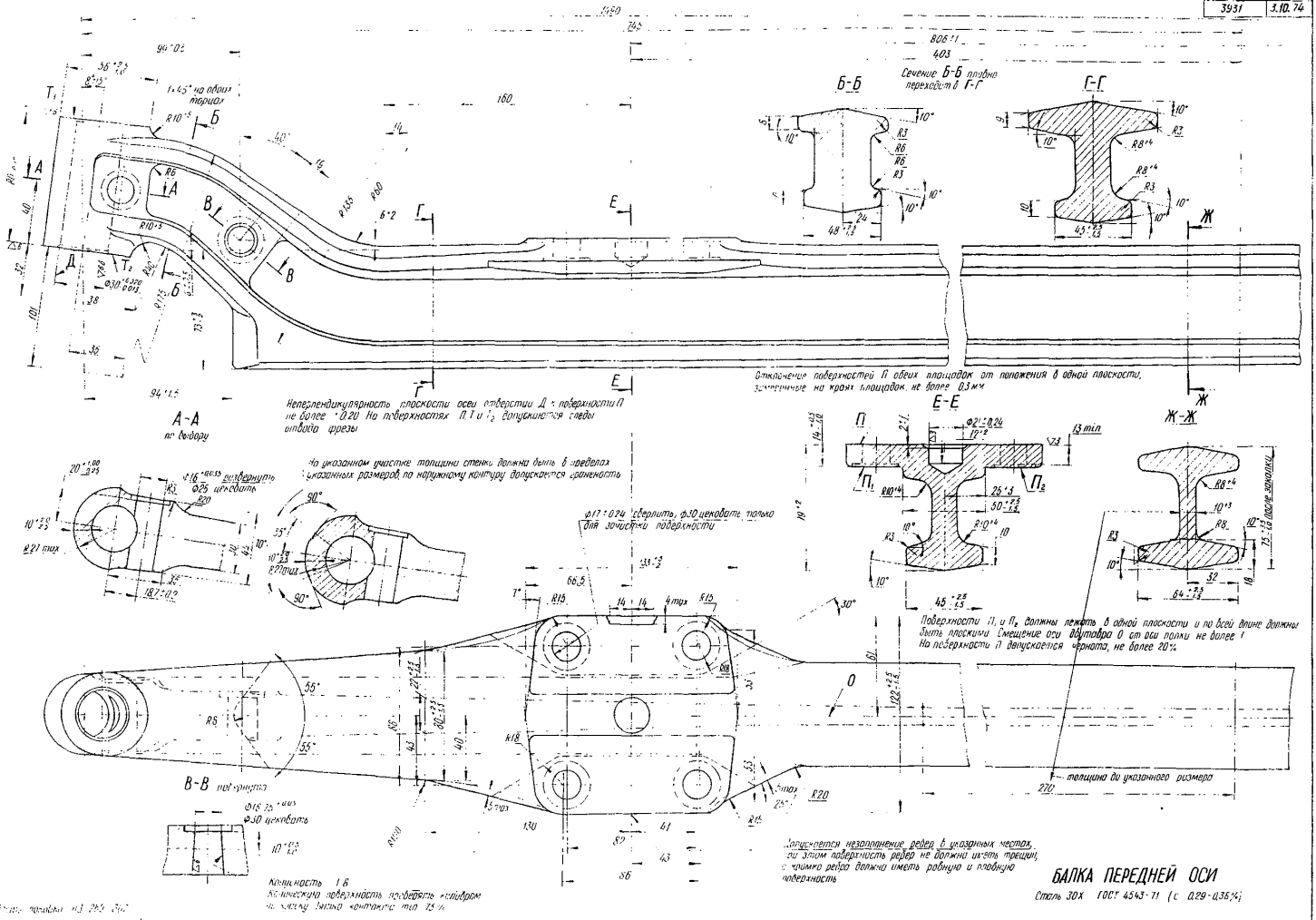
15	264 020-П8	Прессмасленка	4
14	258 025-П8	Шпинтль	2
13	250 868-П8	Гайка	2
12	205 441-П8	Болт стяжного хомута	2
11	250 979-П8	Гайка	3
10	53A-30 01 012	Кулак передний в сборе - правый	1
9	53A-30 01 013	Кулак передний в сборе - левый	1
8	53-30 01 030	Рычаг рулевой трапеции - правый	1
7	53-30 01 031	Рычаг рулевой трапеции - левый	1
6	250 613-П8	Гайка	2
5	280 811-П8	Болт	2
4	53-30 01 010	Валки передней оси	1
3	53-30 01 035	Рычаг поворотный	1
2	53A-30 03 052	Тяга поперечная выведен в сборе	1
1	53A-30 03 010	Тяга продольная выведен в сборе	1
№	Изменения	Наименование	Кол

ПЕРЕДНЯЯ ОСЬ в СБОРЕ
 количество листов 2
 Лист 2

Неперпендикулярность плоскостей Π_1 и Π_2 от оси D не более $0,20$.
 Неисключены все размеры, в скобках в плоскости параллельно через ось D : $0,25$

Миним. радиусы не указываются на чертеже в посадке 2 мм, радиусы углов 7° .
 Значения в скобках являются не допускаются неучтенные допуски для обработанных поверхностей по п. 33.

53-30.01.010	
Издания	Дата
3931	3.10.74



53A-3001012
 №изменения: 2847 Дата: 20.04.74

Втулку поз 2 верхнюю подышки запрессовать стержневыми концами масляных каналов вниз, а нижнюю подышки - вверх. Отверстия во втулках должны совпасть с отверстиями в подышках кулака резьбой $\times 1/8$.
 Втулку поз 3 запрессовать до упора, как показано. Щуп 0,03 не должен проходить.

Обработать канавки обе втулки $\phi 30 \pm 0,005$ после запрессовки. Канавки $\phi 30,005$ должны одновременно проходить через обе отверстия.

4	292 981 - Пв	Гайка	1
3	51-3001044 - А	Втулка	1
2	53A-3001016	Втулка шкворня	1
1	53A-3001012	Кулак поворотный	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КУЛАК ПОВОРОТНЫЙ В СБОРЕ

53A-3001016
 №изменения: 1157 Дата: 3.08.73

Поверхностная заплата с надрезом Т34. Слойная сталь 4-13. Твердость НКС 60 тпн. Допускается понижение твердости до НКС 57 тпн на концах на длине 5 тпн. Покрытие: 18 ГОСТ 9191-68.

3. Остальное

$\phi 30$ вал на всей длине

В-В по выбору

Распределение закаленного слоя

Вид В

Вид А-А

Вид Б

На участках 1, торцах 2 и в канавке допускается не покрытие хромом. Концентрация и эллиптичность тпн 0,01 (неравномерность (включая конусность и эллиптичность) тпн 0,02). Гранность тпн 0,005. Допускается уменьшение глубины канавки на концах до тпн 1.

ШКВОРЕНЬ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА
 Сталь 50 (6-0,48-0,53%), ГОСТ 1050-60

Все технические требования смотрите на чертеже 53A-3001012

53A-3001013
 №изменения: 2847 Дата: 20.04.74

4	292 981 - Пв	Гайка	1
3	51-3001044 - А	Втулка	1
2	53A-3001016	Втулка шкворня	1
1	53A-3001013	Кулак поворотный	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КУЛАК ПОВОРОТНЫЙ ЛЕВЫЙ В СБОРЕ

Обработать долицем кривошипа

Стык $\phi 20$ ($\phi 30 \pm 0,02$)

Разделка $\phi 12$

ВТУЛКА ШКВОРНЯ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА
 Латуны 90 90 (1991-5527-30 литейная марка 1) ГОСТ 48 05-72

Размер и шероховатость поверхности (с канавки - после запрессовки).

Снять заусенцы и притупить острые кромки

53-3001040-А
 №изменения: 8006 Дата: 21.03.72

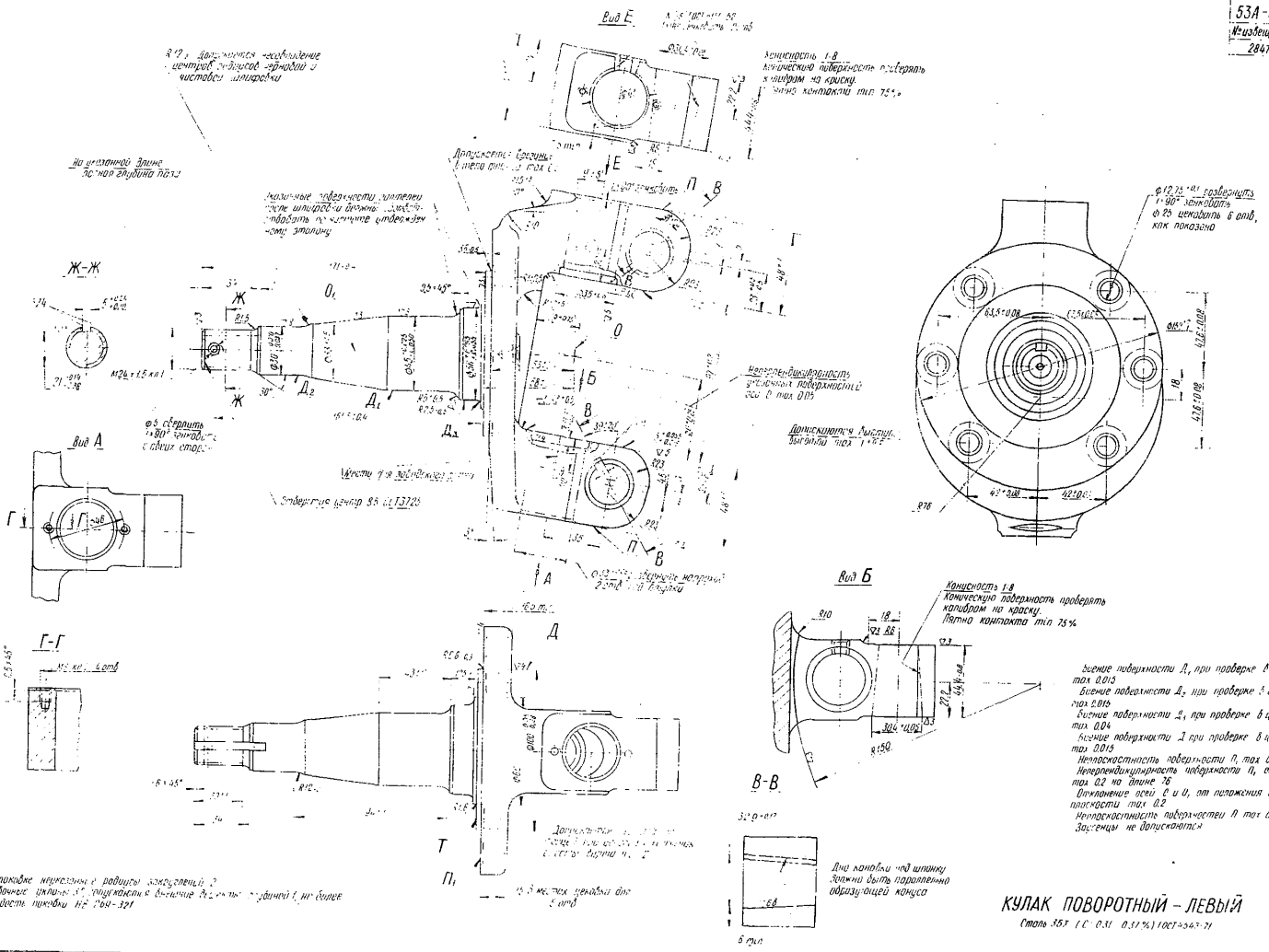
Нелпоскопность поверхности п. 0,2, не более. Проверить под нагрузкой 10 кг. Заусенцы не допускаются.

КРЫШКА ШКВОРНЯ
 Сталь 08 Кп ГОСТ 1050-60, литейная марка: 1,5 ГОСТ 503-41 или лист талца: 1,5 ГОСТ 3680-57

53-3001052-А
 №изменения: 8135 Дата: 22.12.65

$\phi 7$ проработать 2 отб.

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ШКВОРНЯ
 Картон марки А, талца: 05 ГОСТ 9347-64



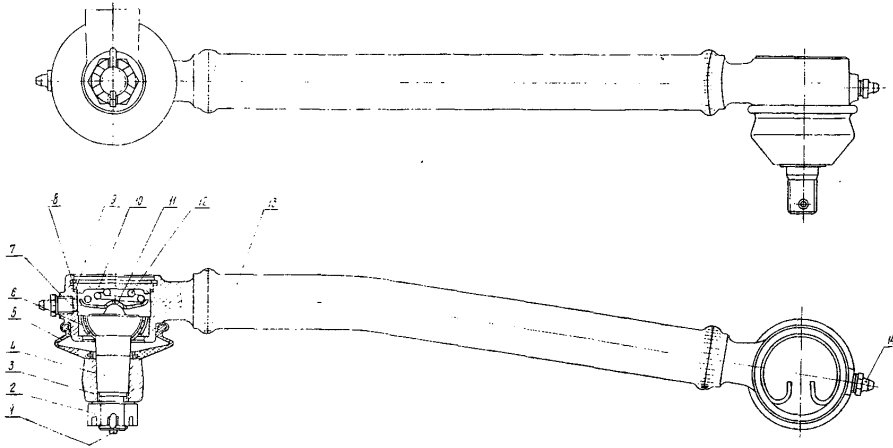
КУЛАК ПОВОРОТНЫЙ - ЛЕВЫЙ
 сталь 38Г (С - 0,31, 0,57%) ГОСТ 38Г-74

<p>Изготовленные детали должны соответствовать требованиям чертежа. Допускается отклонение от указанных размеров в пределах, указанных в технических условиях. Допускается отклонение от указанных размеров в пределах, указанных в технических условиях.</p> <p>РЫЧАГ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА К ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГЕ Сталь 50Х (С 0,78-0,83%) ГОСТ 4543-61</p>	<p>53-3001035 № извещения 5835, Дата 19.07.71</p> <p>КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ШКВОРНЯ Резина марки 7-8-14 79-38 005 204-71 Неквалитные допуски - 0,25</p>	<p>53A-3001023 № извещения 7866, Дата 6.03.72</p> <p>БОЛТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ Сталь 30 ГОСТ 10702-83</p>	<p>290 811-П № извещения 878, Дата 30.03.70</p> <p>БОЛТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ Сталь 30 ГОСТ 10702-83</p>
<p>Недостатки технические требования по ГОСТ 1253-62. Размеры, не имеющие указания о допусках, выдерживать с точностью ± 0,25.</p> <p>Дно прорезей делать по выкройке.</p> <p>СПЕЦИАЛЬНАЯ ГАЙКА Сталь А12 ГОСТ 1414 50 шестигранная 36, ГОСТ 8580 67</p>	<p>51-3001044-A № извещения 9167, Дата 24.01.68</p> <p>ВТУЛКА САЛЬНИКА СТУПИЦЫ ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА Сталь 45 ГОСТ 1050 60</p>	<p>52-3001028 № извещения 3317, Дата 3.07.74</p> <p>ШАЙБА УПОРНАЯ ШКВОРНЯ Металл: стержень 13 порошок железный ПЖ342 ГОСТ 1849-61, осевая смесь 2,5-3% ГОСТ 4866-68, серы малоуглеродистый ПМ-025 ГОСТ 127-66, графитовый АК 18-16% ГОСТ 4096-66 и сероуглеродистый 1% ЧМТ 2-32-30</p>	<p>52-3001029 № извещения 10186, Дата 30.03.66</p> <p>ШАЙБА УПОРНАЯ ШКВОРНЯ Сталь 45-25 ГОСТ 1050-60</p>

53А-30.03.010

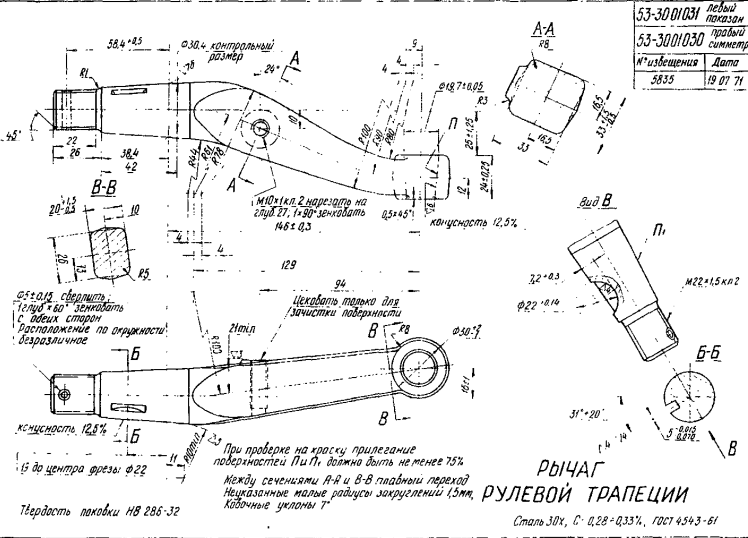
№ извещения	Дата
6338	27.03.71

Поверхности деталей поз 4, 6, 7 перед сборкой смазаны смазкой №158 Моту 12Н №135-54. Пространство между пальцем поз 4 и крыльями поз 10 должно быть заполнено смазкой №158 Моту 12Н №135-54.



№	Обозначение	Наименование	Кол.
4	264-020-08	Пресс-масленка	2
13	53А-30.03.014	Тела продольная (сварка)	1
12	53А-30.03.059	Пружина	2
11	53А-30.03.088	Пята опорная	2
10	53А-30.03.088-01	Крылья наконечника	2
9	53А-30.03.088	Пружина крайняя	2
8	53А-30.03.071	Крылья ступенчатые	2
7	38-30.03.066	Суперпалец	2
6	53А-30.03.067	Вкладыш	2
5	53А-30.03.067	Уплотнитель в сборе	2
4	52-30.03.065-А	Палец шарнира рулевой трапеции	2
3	53-34.01.090	Сайка рулевого управления	1
2	292-978-08	Гайка	1
1	258-054-08	Шпилька	1

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ В СБОРЕ



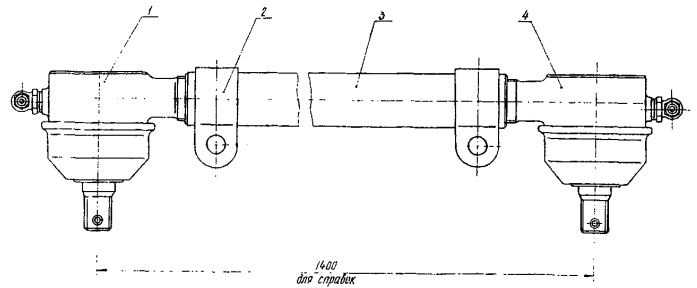
№ извещения	Дата
5833	19.07.71

РЫЧАГ РУЛЕВОЙ ТРАПЕЦИИ

Сталь 30Х, С: 0.28-0.33%, ГОСТ 4543-61

53А-30.03.052

№ извещения	Дата
6407	6.10.71

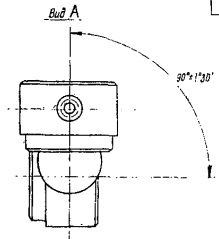
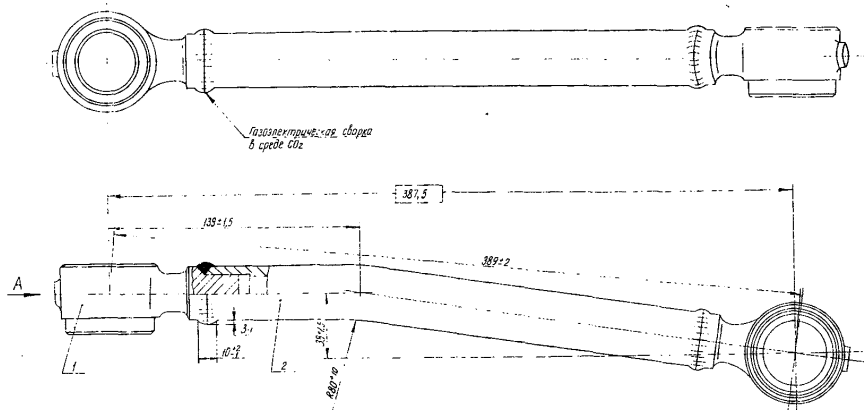


ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ РУЛЕВАЯ В СБОРЕ

№	Обозначение	Наименование	Кол.
4	53А-30.03.056	Наконечник правой в сборе	1
3	53А-30.03.056	Тела поперечная	1
2	53А-30.03.078	Хомут стальной	2
1	53А-30.03.057	Наконечник левой в сборе	1

Размеры, заключенные в прямоугольник, даны в градусах

53A-30.03.014
 № извещения Дата
 9121 27.07.72

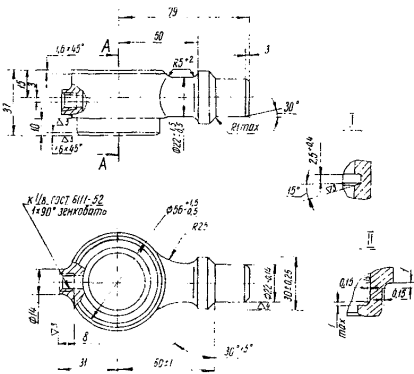


2	53A-30.03.015	Тяга продольная	1
1	53A-30.03.004	Наконечник	2
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ
(СВАРКА)

Допускается заусенец по контуру обреза не более 0,8 мм (на старую).
 Допускается смещение по плоскости разреза шпунтов не более 0,6 мм.
 Показанные на чертеже радиусы округлений: r2, r1, r1, r1.

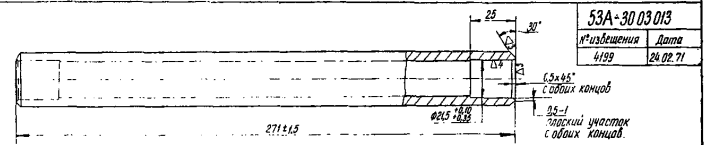
53A-30.03.064
 № извещения Дата
 3186 13.06.74



НАКОНЕЧНИК ПРОДОЛЬНОЙ
 РУЛЕВОЙ ТЯГИ

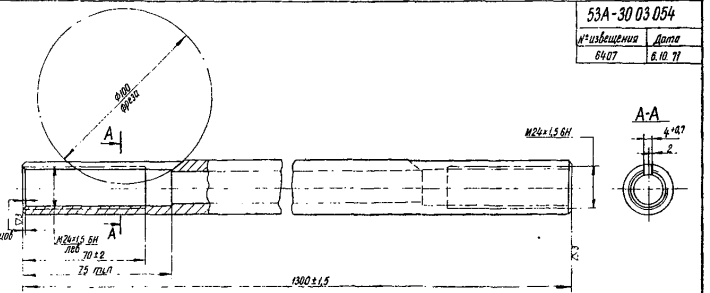
Сталь 45 ГОСТ 1050-60

Твердость закалки HB 163-207



53A-30.03.013
 № извещения Дата
 4199 26.02.71

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ
 Сталь 35 ГОСТ 8733-66, труба х/к 30x6 ГОСТ 8734-58



53A-30.03.054
 № извещения Дата
 6407 6.10.71

ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ РУЛЕВАЯ

Сталь 35 ГОСТ 8733-66, труба х/к 30x6 ГОСТ 8734-58

53A-30.03.056
Зав. симметр
53A-30.03.057
лев. показан

Измещения Дата
6338 27.09.71

Положение пальцев по 2-м перпендикулярам смодать сматки № 138 МТУ 224 № 139 с. Проверить между пальцами 138 и 139 перпендикулярность по 2-м перпендикулярам к плоскости симметрии. Проверить № 138 и 139 по 2-м перпендикулярам к плоскости симметрии.

12	25-040-16	Пружина	/	/	/
11	53A-30.03.063	Наконечник пальца	/	/	/
10	53A-30.03.062	Наконечник пальца	/	/	/
9	53A-30.03.068	Пружина	/	/	/
8	53A-30.03.058	Пята опорная	/	/	/
7	53A-30.03.067	Сухарь пальца	/	/	/
6	53A-30.03.061	Крышка наконечника	/	/	/
5	53A-30.03.060	Вкладыш	/	/	/
4	53A-30.03.062	Палец наконечника	/	/	/
3	53A-30.03.065	Сухарь пальца	/	/	/
2	53A-30.03.064	Палец наконечника	/	/	/
1	53A-30.03.063	Палец наконечника	/	/	/
0/1	Безнаименование	Нормирование	кон. код	код	код

НАКОНЕЧНИК ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ В СБОРЕ

Делается из стали по чертежу. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

53A-30.03.062
Измещения Дата
5396 7.05.75

Исходность поверхностей Д и Д₁ max 0,2 мм. Допускается припускание под углом 45° на диаметре 54 мм.

Обозначение	М
53A-30.03.062	М24x1,5 ВР по В
53A-30.03.064	М24x1,5 ВР по В

НАКОНЕЧНИК ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 45 ГОСТ 1050-60

52-30.03.065-A
Измещения Дата
5040 12.03.75

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

ПАЛЕЦ НАКОНЕЧНИКА ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 45 Г. 45-0.45-0.30-71 ГОСТ 910-60

52-30.03.068
Измещения Дата
2845 20.04.74

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

СУХАРЬ ПАЛЬЦА НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 20, лентка С ГОСТ 7234-69

53A-30.03.067
Измещения Дата
3557 18.08.74

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 15Х ГОСТ 4343-71

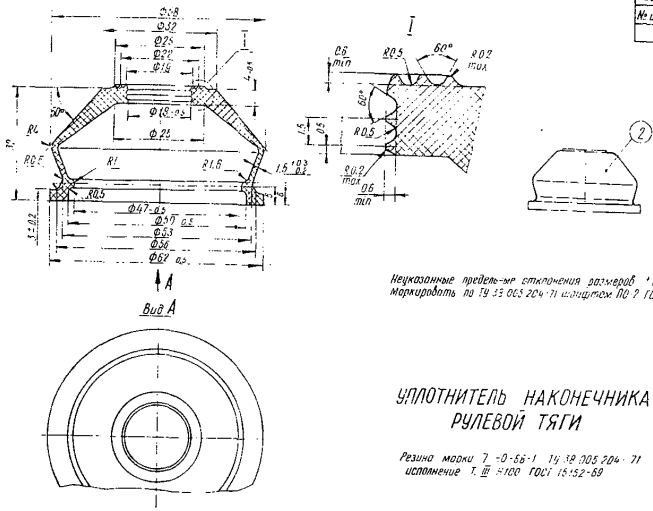
53A-30.03.068
Измещения Дата
9103 24.07.72

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

Исходность 1-8. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления. Проверить качество изготовления.

ПАТА ОПОРНАЯ ПАЛЬЦА РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 08Х17, лист эр 11 ГОСТ 9015-70 листы 1,8-0,16 ГОСТ 15880-51

53A-30.03.153	
№ изменения	Дата
4977	27.02.78

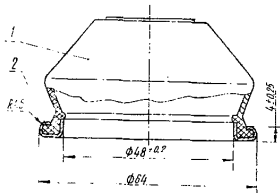


Неуказанные пределы отклонения размеров ±0.5 мм
маркировать по ТУ 38.005.204-71 или ГОСТ 2620-62

**УПЛОТНИТЕЛЬ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Резина марки 7-0-66-1 ТУ 38.005.204-71
исполнение Т.Ш. №100 ГОСТ 16.52-69

53A-30.03.162	
№ изменения	Дата
500	25.02.70

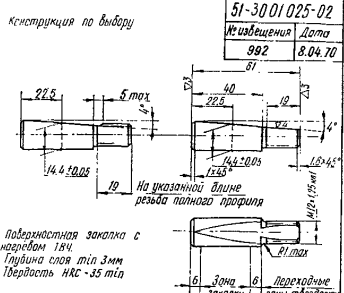


Плоские резаны при заворачивании не допускаются

2	53A-30.03.073	Обойма уплотнителя	1
7	53A-30.03.163	Уплотнитель в сборе	1
№	Изменение	Наименование	Кол.

**УПЛОТНИТЕЛЬ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ С ОБОЙМОЙ В
СБОРЕ**

51-30.01.025-02	
№ изменения	Дата
992	8.04.70

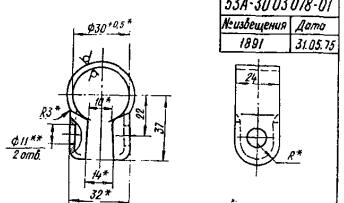


Положительная закалка с
нагревом 1184
Глубина слоя тп 3 мм
Твердость НКС-35 тп

**ШТИФТ СТОПОРНЫЙ ШКВОРНА
ПОВОРОТНОГО КУЛАКА**

Сталь 30 ГОСТ 1051-59, круг калибра 16-ого ГОСТ 7417-57

53A-30.03.078-01	
№ изменения	Дата
1891	31.05.75

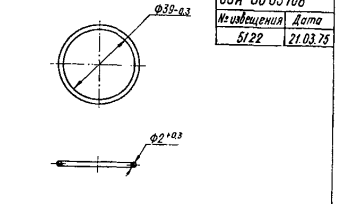


* размеры обеспечить инструментом
** размеры в сборке

ХОМУТ СТЯЖНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

Сталь 08К1, лист ГОСТ 9045-70, толщ 3 ГОСТ 3680-57

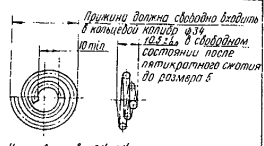
53A-30.03.108	
№ изменения	Дата
5122	21.03.75



**ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Резина марки 7-НР1-1134 ТУ 38.005.204-71
Допускается изготовление из резины марки 7-Н-2517
ТУ 38.005.204-71

53A-30.03.069	
№ изменения	Дата
1640	9.06.70

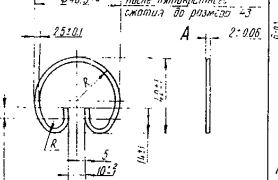


Число витков - 2 1/4 ± 1/8
Направление наводки по выбору
Недостаточные технические требования
по ТУ 38.045-2125-51
Отсутствует после наводки

**ПРУЖИНА ОПОРНОЙ
ПЯТЫ ПАЛЬЦА НАКОНЕЧ-
НИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 65Г, проволока 4 ГОСТ 1017-67

53A-30.03.071	
№ изменения	Дата
3698	29.08.74



На указанной длине концы должны быть
паралельными или расходящимися,
допускается уменьшение размера А до 1.6

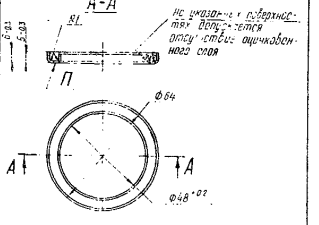
Кольцо должно проходить под шлицем
2 мм не далее чем шель-калор шпиритки
2 мм и диаметр 25 мм
Недостаточные технические требования
по ТУ 38.045-2125-51

Закалить
Твердость НКС 40-50

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ЗАПЛУШКИ
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60

53A-30.03.073	
№ изменения	Дата
500	25.02.70

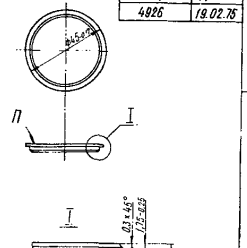


Черточность обеспечить 7 тп ± 0.3 мм
измерять под нагрузкой 3-5 кг
Допустимое отклонение 0.6 ГОСТ 2620-68

**ОБОЙМА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ
НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 08ХЛ, лента 3.8 ГОСТ 363-57

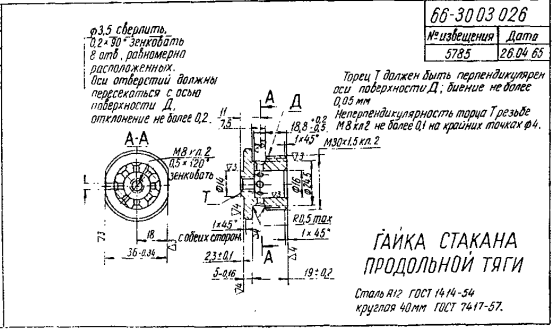
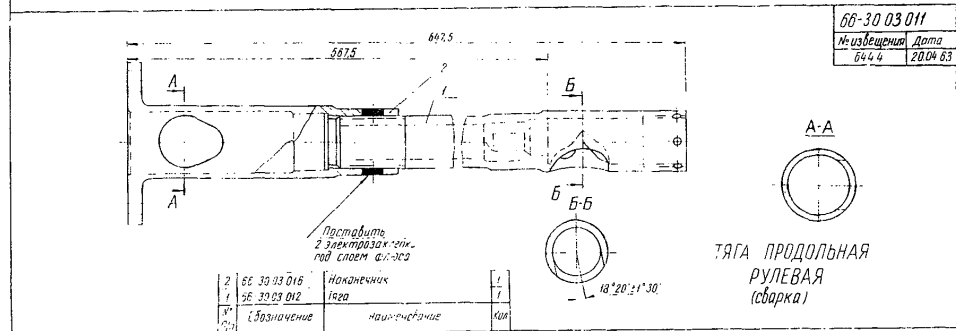
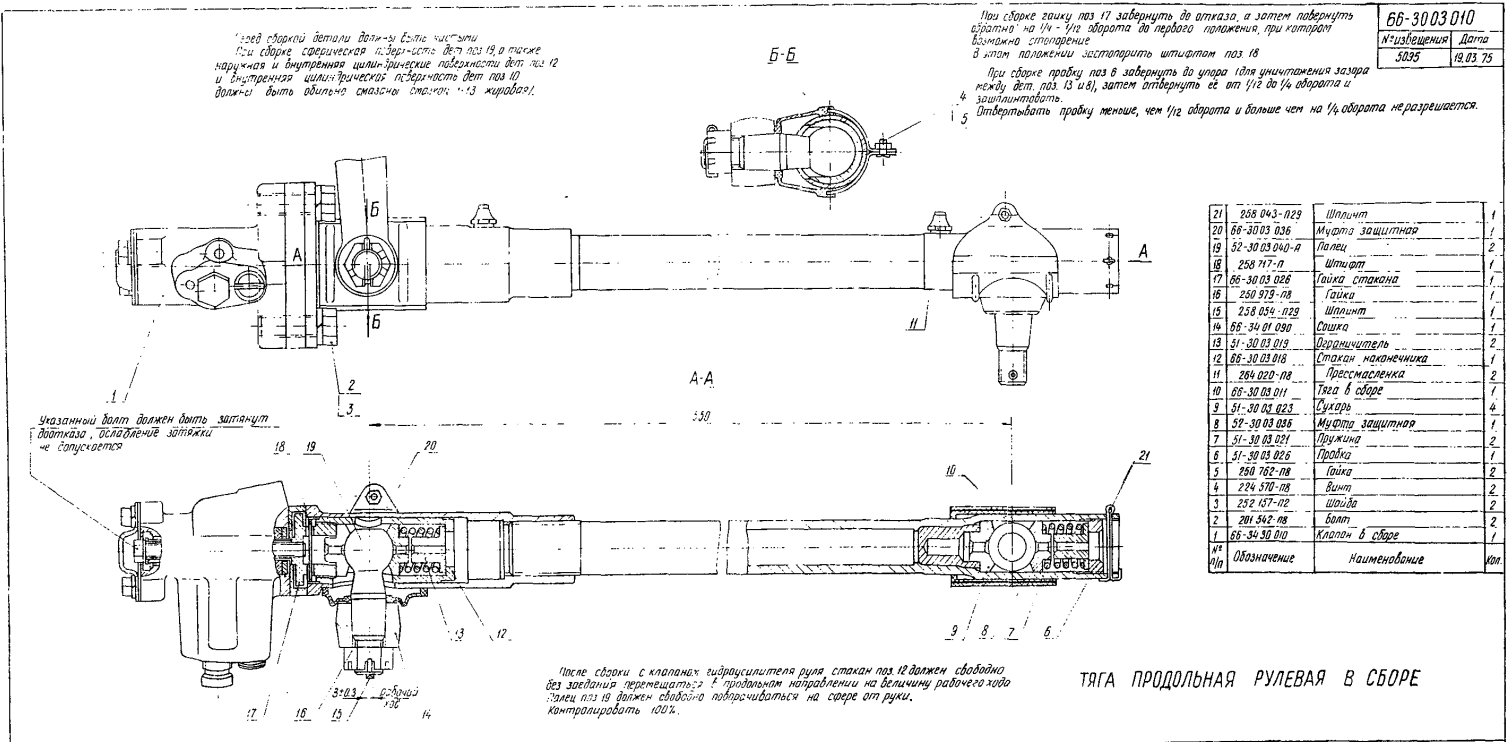
53A-30.03.106-01	
№ изменения	Дата
4926	19.02.78



Твердость по В под нагрузкой 5-10 кг
толщ 0.1 мм

**КРЫШКА НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 25ПС, лист 4МТУ1-355-68

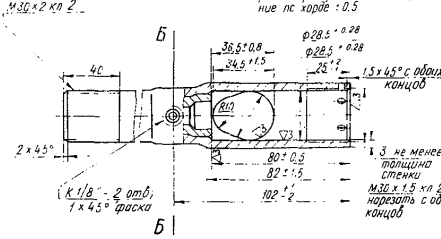
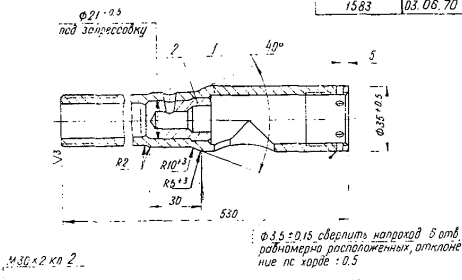


Дет. поз 2 запрессовать в горячую трубу, не доводя
вставить после высвобож.

66-30 03 012 в сборе

66-30 03 013

№ извещения	Дата
1583	03.06.70



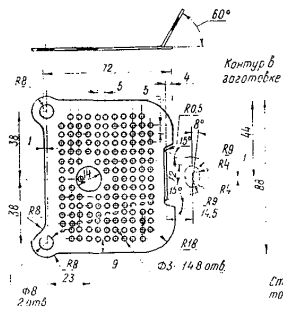
№	Обозначение	Наименование	Кол
2	51-30 03 015	Заглушка	1
1	66-30 03 013	Тяга	1

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ С ЗАГЛУШКОЙ В СБОРЕ

Дет. поз 1 сталь 35 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар
диам. 30 толщ ст 5 ± 0.5 ГОСТ 8734-78

51-16 01 028

№ извещения	Дата
4744	06.03.68



**СЕТКА
БОКОВОГО ТЯКА**

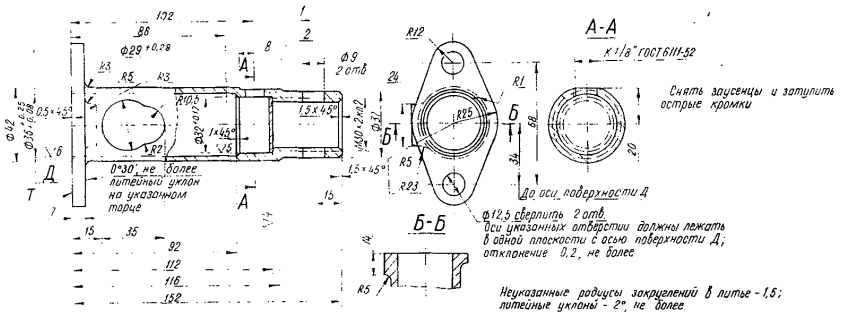
Сталь 28 кл ГОСТ 1050-74 лента
толщ 4.3 ГОСТ 502-67

Торцы Т должны быть перпендикулярны оси поверхности Д,
проверить с ганцевым калибром с оработкой φ30 отб,
щуп 0.1 мм - в должен проходить

66-30 03 016 в сборе

66-30 03 017

№ извещения	Дата
5662	04.06.69



Нормализовать
твердость отливки
по браннету 137-187

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	2603-3-П	Заглушка	1
1	66-30 03 017	Наконечник	1

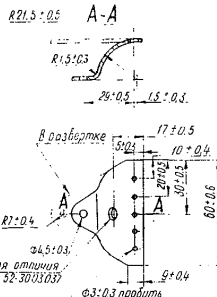
**НАКОНЕЧНИК ПРОДОЛЬНОЙ ТЯГИ
В СБОРЕ**

66-3003017 - сталь 35Л - 45Л ГОСТ 977-65
литые в бытавливаемым моделям

Заусенцы не допускаются

66-30 03 037

№ извещения	Дата
3046	28.03.74



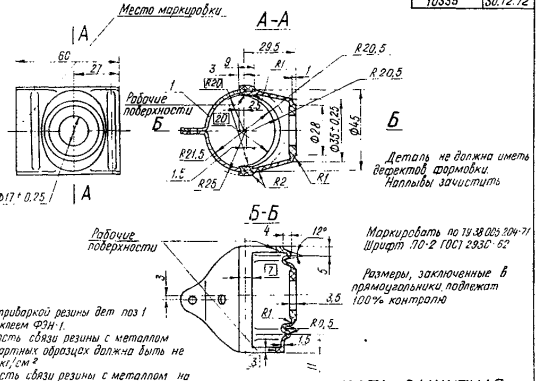
ПЛАСТИНА ЗАЩИТНОЙ МУФТЫ

Сталь 08 кл лист категория 5 ГОСТ 16523-70
п. шп 1.5 ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски ± 0.5 мм

66-30 03 036

№ извещения	Дата
10335	30.12.72

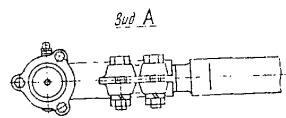
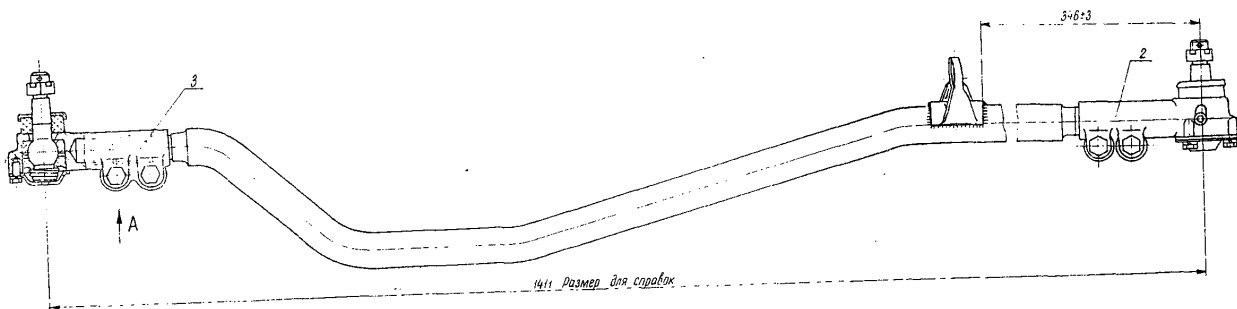


№	Обозначение	Наименование	Кол
1	66-30 03 037	Пластина муфты	2

**МУФТА ЗАЩИТНАЯ
ПРОДОЛЬНОЙ ТЯГИ**

Режина марки Т-Н-26-1719.38.005.204-71
исполнение Т III П100 ГОСТ 15152-69

66-30 03 052-А	
№ изменения	Дата
3297	21.04.75

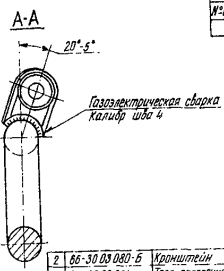
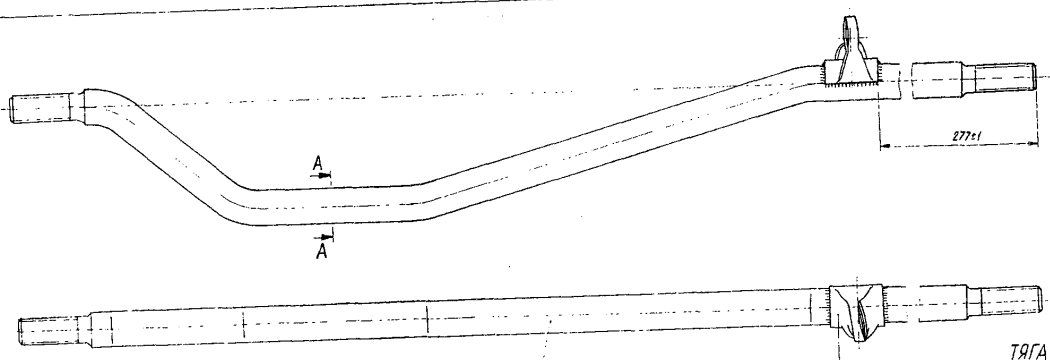


Резьбу дет поз 1 перед сборкой смазать солидолом

3	66-30 03 057	Наконечник левый в сборе	1
2	66-30 03 056	Наконечник правый в сборе	1
1	66-01-30 03 053	Тяга поперечная	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

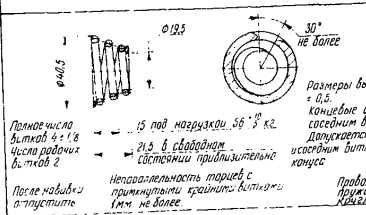
ТЯГА РУЛЕВАЯ ПОПЕРЕЧНАЯ В СБОРЕ

66-01-30 03 053	
№ изменения	Дата
7760	29.02.72



2	66-30 03 080-Б	Кронштейн	1
1	66-30 03 054	Тяга поперечная рулевая (сборка)	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА С КРОНШТЕЙНОМ В СБОРЕ



66-30 03 069	
№ изменения	Дата
4273	2.03.71

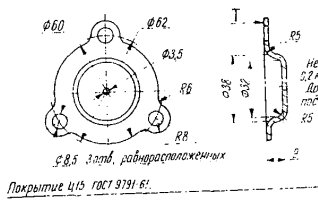
Размеры выдерживать с точностью ± 0,5

Концевые витки прикрепить к соседним виткам и зашпаклевать. Держится зазор 15 мм между крайним и соседним витками со стороны дальнего конуса

ПРУЖИНА

Прокладка стальная толщиной 1,1 мм

Клейкая 3,4 мм ГОСТ 3389-60



66-30 03 070	
№ изменения	Дата
9103	24.07.72

Нелюбопытность поверхности Т 0,2 мм не более.

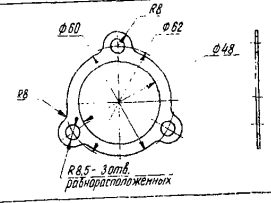
Держится проверка по нагрузкой 5 кг

КРЫШКА

Сталь 65 Мн лист толщиной 2,5 ГОСТ 10523-70

толщ 2,5 мм ГОСТ 3880-57

Покрытие Ц 15 ГОСТ 9791-61

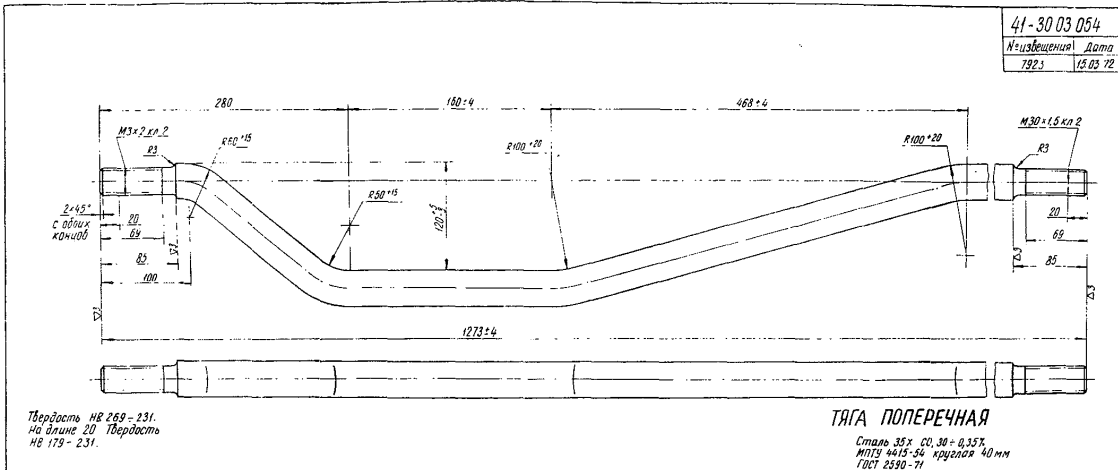


66-30 03 075	
№ изменения	Дата
5640	17.06.68

ПРОКЛАДКА

Картон прокладочный марки Я* ГОСТ 5347-60

толщ 0,8 ± 0,09 мм



41-30 03 054
№ извещения Дата
792 15.03.72

66-30 03 060 - показан
66-30 03 061 - симметр
№ извещения Дата
1032 31.03.62

Дет. поз 3 расклепать

Дет. поз 1 входит в сварочный номер 66-30 03 060;
Дет. поз 2 входит в сварочный номер 66-30 03 061.

3	66-30 03 085	Защелка	1
2	66-30 03 063	Наконечник левый	1
1	66-30 03 062	Наконечник правый	1
№	Обозначение	Наименование	кол

ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ
Сталь 35Х С0,30 + 0,35Х
МПТ 4415-54 круглая 40 мм
ГОСТ 2590-71

НАКОНЕЧНИК С ЗАКЛЕПКОЙ В СБОРЕ

66-30 03 057 - показан
66-30 03 056 - симметр
№ извещения Дата
422 03.05.73

Дет. поз 15 входит в сварочный номер 66-30 03 051;
Дет. поз 16 входит в сварочный номер 66-30 03 056.

17	251 015 - П8	Гайка	1
16	66-30 03 060	Наконечник правый в сборе	1
15	66-30 03 061	Наконечник левый в сборе	1
14	66-30 03 073 - П1	Крышка накладки	1
13	66-30 03 074 - П2	Накладка защитная	1
12	66-30 03 032	Палец шаровый	1
11	66-30 03 066	Вкладыш верхний	2
10	284 020 - П8	Прессмасленка	1
9	66-30 03 067	Вкладыш нижний	2
№	Обозначение	Наименование	кол

8	66-30 03 075	Подкладка крышки	1
7	66-30 03 069	Пружина головки	1
6	66-30 03 070	Крышка головки	1
5	252 135 - П2	Шайба	3
4	201 454 - П8	Болт	3
3	252 137 - П2	Шайба	2
2	250 314 - П8	Гайка	2
1	201 348 - П8	Болт	2
№	Обозначение	Наименование	кол

НАКОНЕЧНИК В СБОРЕ

66-30 03 062 - показан
66-30 03 063 - симметр
№ извещения Дата
8279 12.04.72

Допускается сверление 3-го от напоя

Обозначение Резьба М
66-30 03 063 М 30 x 2 кл. 2
66-30 03 062 М 30 x 1,5 кл. 2

Указанные выточки обрабатывать при необходимости

М 8 кл. 2 нарезать 14,90° зенковать 30мм
Отклонение от номинального расположения 0,15 мм

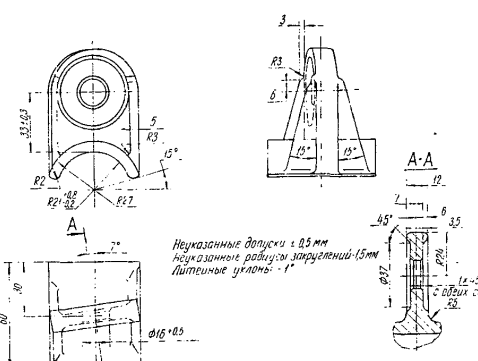
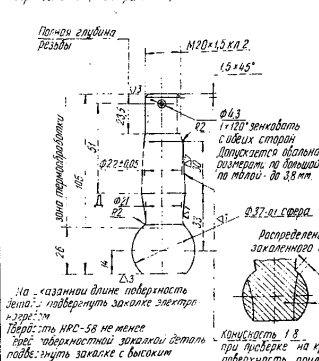
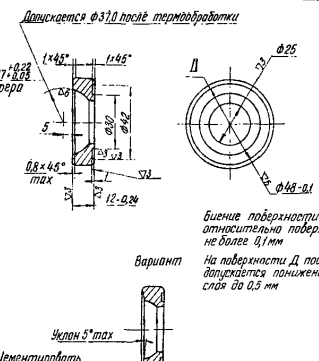
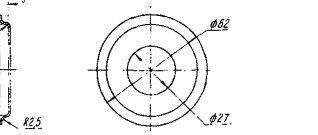
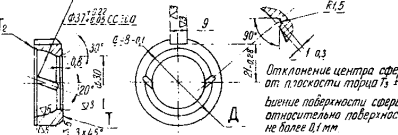
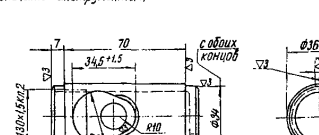
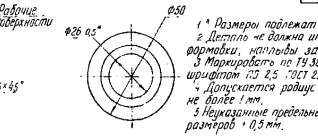
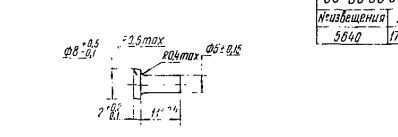
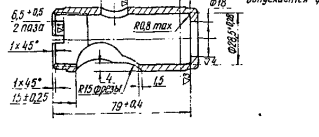
Дет. поз 15 входит в сварочный номер 66-30 03 051;
Дет. поз 16 входит в сварочный номер 66-30 03 056.

Твердость НВ 170 - 217.

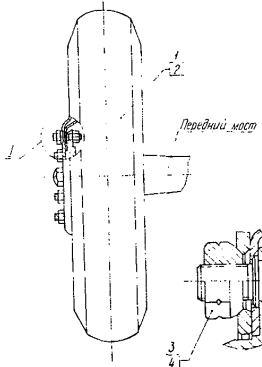
Неуказанные малые радиусы закруглений 15 * 1 мм.
Косые углы 1°.

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

НАКОНЕЧНИК ТЯГИ

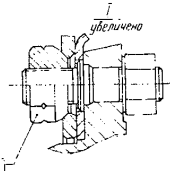
<p>66-30.03.080-6</p> <p>№ извещения 3588</p> <p>Дата 08.08.74</p>  <p>КРОНШТЕЙН ЦИЛИНДРА ГИДРОСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ</p> <p>Неуказанные допуски ± 0,5 мм Неуказанные радиусы закруглений 15 мм Литежные уклоны: 1°</p> <p>Сталь 35Л-40Л ГОСТ 977-65 Точное литье</p>	<p>66-30.03.032</p> <p>№ извещения 5340</p> <p>Дата 28.04.75</p>  <p>ПАЛЕЦ</p> <p>На оставшей длине поверхности детали: подвергнуть закалке электро-термом</p> <p>Твердость НРС-58 не менее Весь цилиндрический закатки детали подвергнуть закалке с высоким давлением (улучшению) Твердость HB-217-340, для проверки выдвигается на конусе лыска с R1,5 мм не более.</p> <p>Сталь 45 СЧ45-0,5% ГОСТ 1050-60</p>	<p>66-30.03.087</p> <p>№ извещения 1576</p> <p>Дата 08.11.73</p>  <p>ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА НИЖНИЙ</p> <p>Целостность 1,8 при проверке на краску поверхность приложения должна быть 75% не менее Отсутствует Твердость НРС 58-62.</p> <p>Сталь 20Х ГОСТ 4543-71</p>
<p>66-30.03.073-01</p> <p>№ извещения 9103</p> <p>Дата 24.07.72</p>  <p>КРЫШКА ЗАЩИТНОЙ НАКЛАДКИ</p> <p>Покрытие Ц16 ГОСТ 9791-88</p> <p>Сталь 08Л Листы ГОСТ 3075-70 Толщ 0,8 ГОСТ 3880-57</p>	<p>66-30.03.086</p> <p>№ извещения 1576</p> <p>Дата 06.11.73</p>  <p>ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА ВЕРХНИЙ</p> <p>Центрирование: глубина слоя 0,8-1,2 мм Калить в масле Отпустить Твердость НРС 58-62</p> <p>Сталь 20Х ГОСТ 4543-71</p>	<p>66-30.03.018</p> <p>№ извещения 9739</p> <p>Дата 08.11.72</p>  <p>Разбег должен быть концентричен поверхности Д, биение не более 0,2 мм. Весь паз должен лежать в диаметральной плоскости поверхности Д, отклонение не более 0,2 мм, обработать инструментом.</p> <p>Размещенность детали 0,3 не более.</p>
<p>66-30.03.074-02</p> <p>№ извещения 3550</p> <p>Дата 13.08.74</p>  <p>НАКЛАДКА ЗАЩИТНАЯ</p> <p>1. Размеры подлежат 100% контролю. 2. Детали не должны иметь дефектов формовки, наплывы заливочной смеси. 3. Маркировка по 19.38.003.04 71 шрифт 13 2,5 ГОСТ 2830-62. 4. Допускается радиус закруглений не более 1 мм. 5. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,5 мм.</p> <p>Резина марки 7-НО-68-1 ТУ 38.005.204-71 ГДН 100 ГОСТ 15152-69</p>	<p>66-30.03.085</p> <p>№ извещения 5640</p> <p>Дата 17.05.68</p>  <p>ЗАКЛЕПКА НАКОНЕЧНИКА ПОПЕРЕЧНОЙ ТЯГИ</p> <p>Твердость HB 156-207.</p> <p>Сталь 10 ГОСТ 1050-60</p>	<p>66-30.03.085</p> <p>№ извещения 5640</p> <p>Дата 17.05.68</p>  <p>СТАКАН НАКОНЕЧНИКА ТЯГИ</p> <p>Твердость HB 156-207.</p> <p>Сталь 35 ГОСТ 1050-60</p>

М-53А-3101003
 № извещения Дата
 3654 22.08.74



Передний мост

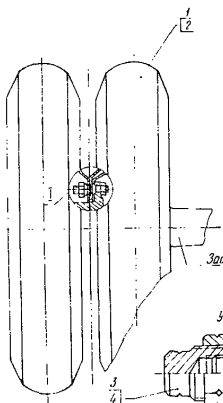
4	250713-П8	Гайка-резьба левая	6
3	250712-П8	Гайка-резьба правая	6
2	53-310101-П2	Колесо с шиной типа "P" в сборе	2
1	53-310101	Колесо с шиной в сборе	2
№	Обозначение	Наименование	Кол



Дет. поз 1 и 2 устанавливаются
 комплектно на автомобиль по выбору

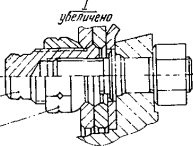
МОНТАЖ ПЕРЕДНИХ КОЛЕС

М-53А-3101005
 № извещения Дата
 3654 22.08.74



Задний мост

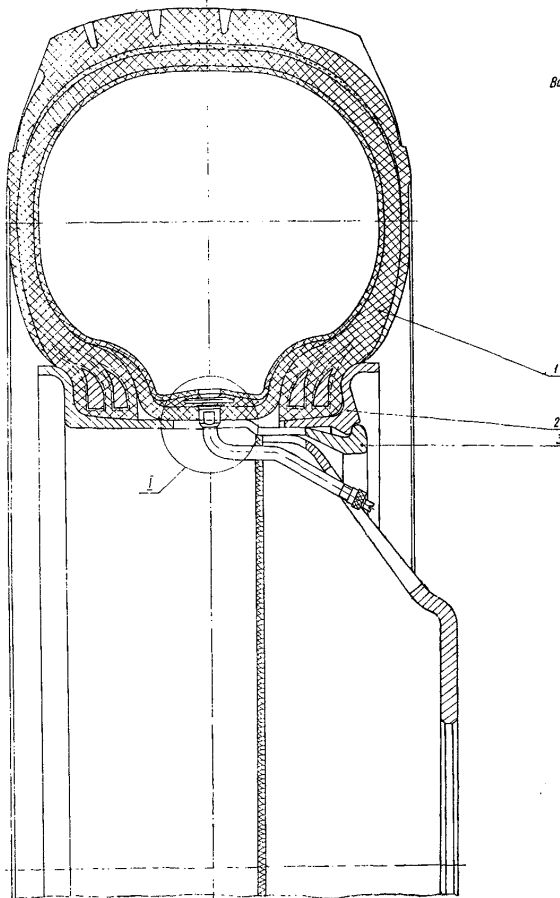
6	250717-П8	Гайка-резьба левая	6
5	250718-П8	Гайка-резьба правая	6
4	250721-П8	Гайка-резьба левая	6
3	250720-П8	Гайка-резьба правая	6
2	53-310101-П2	Колесо с шиной типа "P" в сборе	4
1	53-310101	Колесо с шиной в сборе	4
№	Обозначение	Наименование	Кол



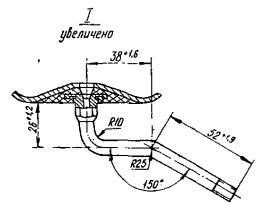
Дет. поз 1 и 2 устанавливаются
 комплектно на автомобиль
 по выбору.

МОНТАЖ ЗАДНИХ КОЛЕС

53-3101011
 № извещения Дата
 8713 14.03.68

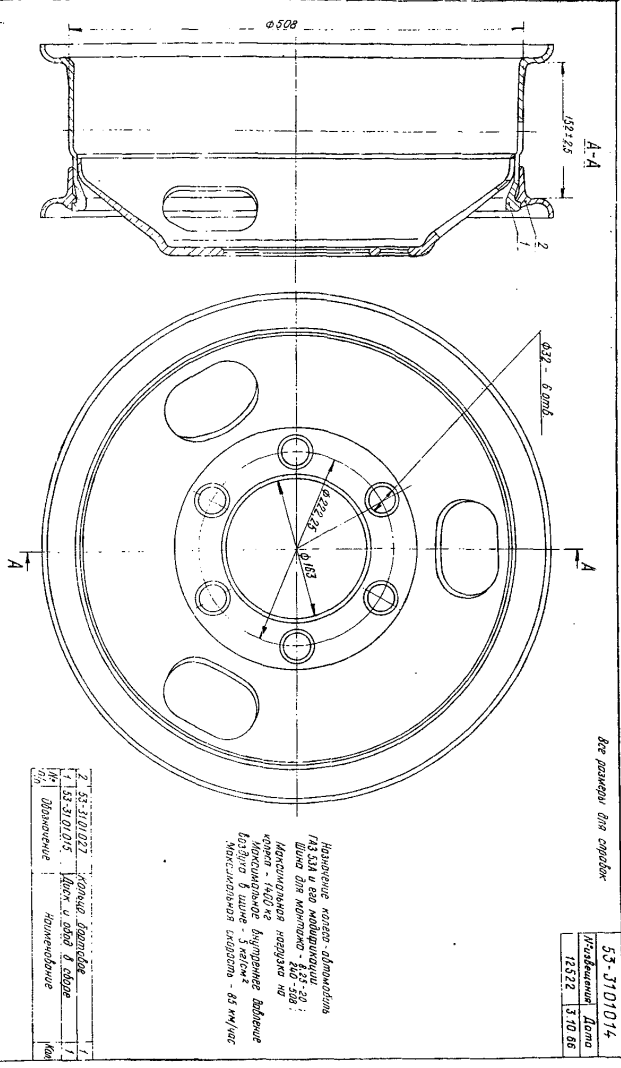


Все размеры даны для справок

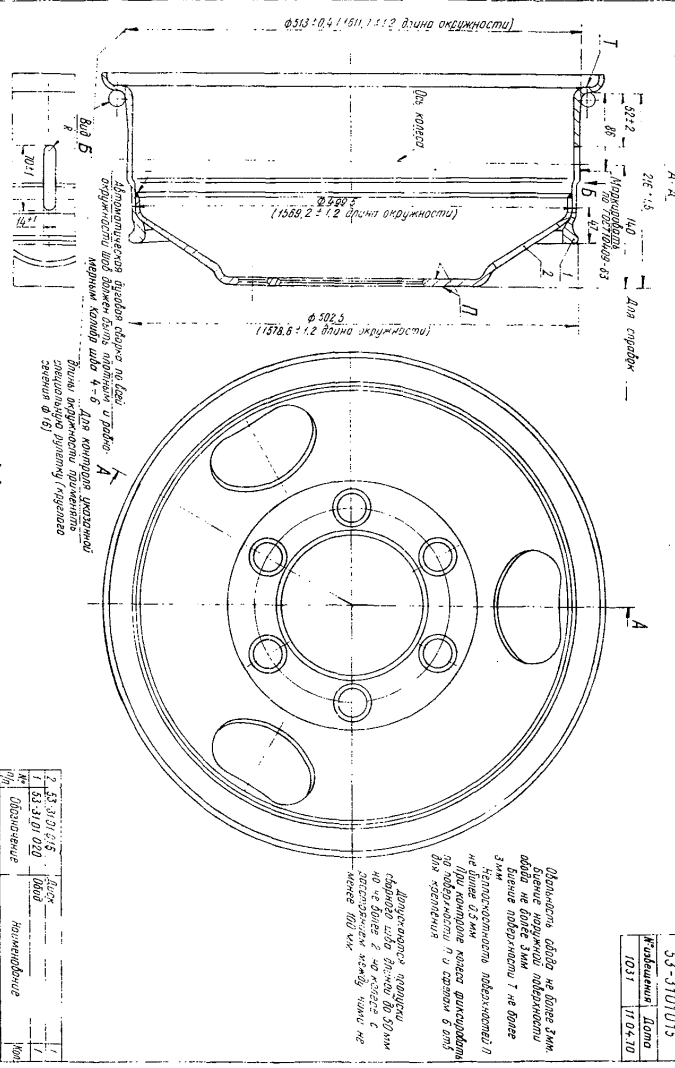


3	53-3101015	Диск и обод в сборе	1
2	53-3101027	Капюшон в сборе	1
1	53-3106010	Шина 8.25-20 в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛЕСО, КАМЕРА И ПОКРЫШКА
 8,25-20 В СБОРЕ



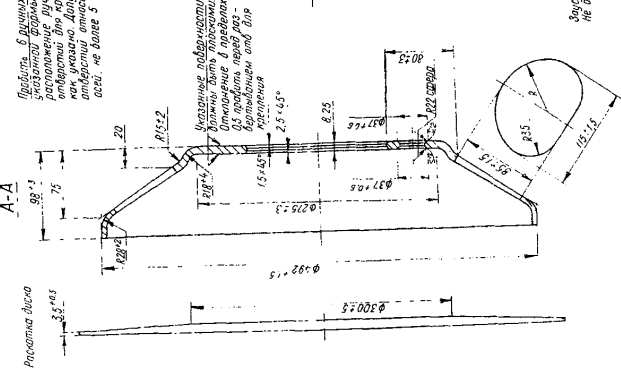
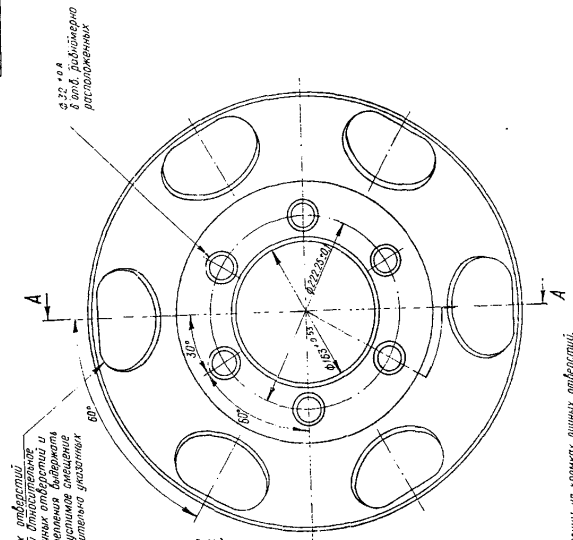
КОЛЕСО 606-20 В СБОРЕ



ДИСК И ОБОД КОЛЕСА 606-20 В СБОРЕ

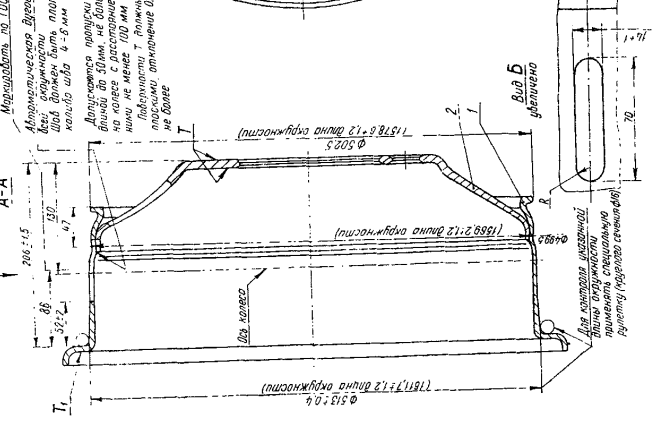
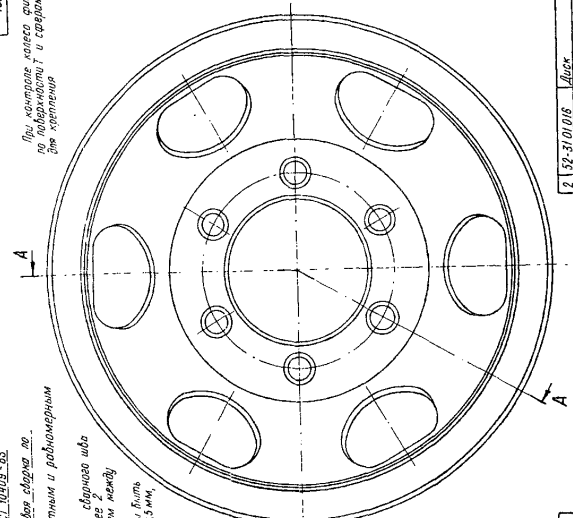
Экземпляр

52-3101016
Исполнения Дата
727 11.03.70



ДИСК КОЛЕСА 6.05-20
Сталь 15 ГОСТ 1050-74

52-3101015
Исполнения Дата
703Т 17.06.70



ДИСК И ОБОД КОЛЕСА 6.05-20 В ОБОРЕ

52-3101016
Исполнения Дата
727 11.03.70

При работе вентилятора поза оборачивать
составляющие вентилятора. Вентилятор
вращается только в одну сторону.
Линия от оси до 5 мм

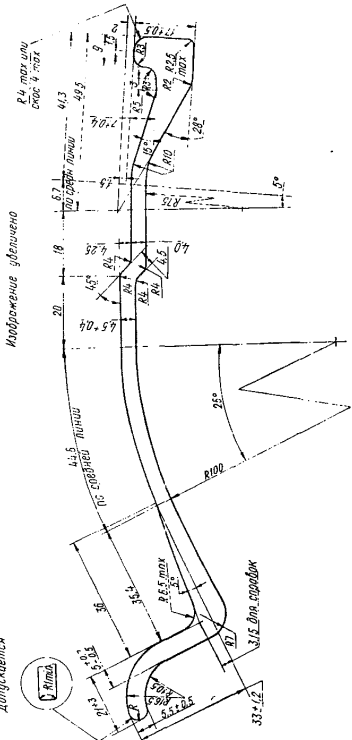
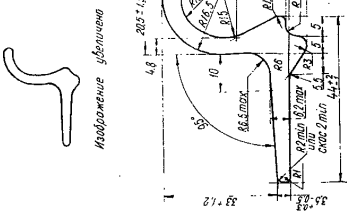
Край вентилятора отбортовки должен
быть заделан с обеих сторон

Эксплуатация

Пр-33-3101027
 Издательство Дата
 9197 20.08.72

Пр-33-3101020-A
 Издательство Дата
 20442 2.02.74

Борд профиля после обработки



Размеры, не имеющие указания о допусках, даны для производственной проверки

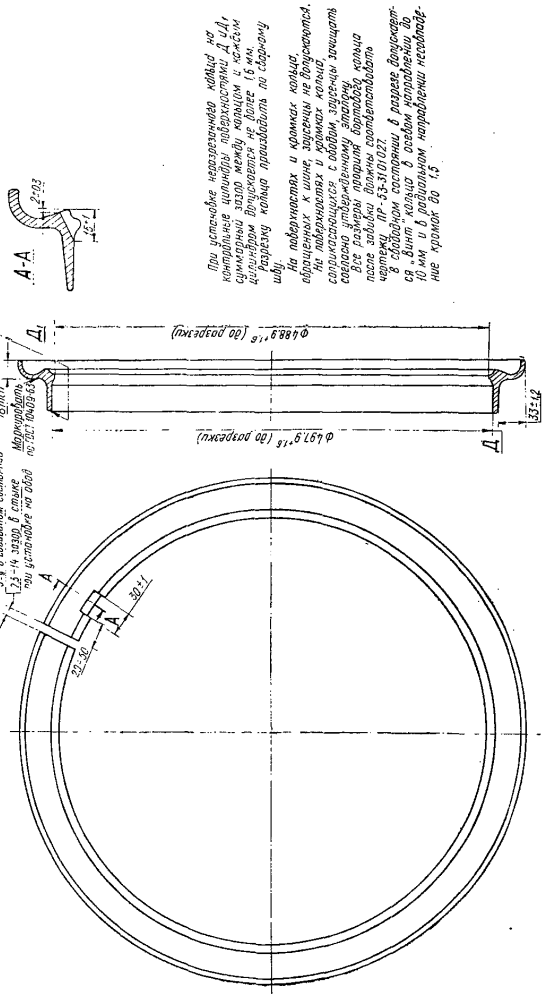
**ПРОФИЛЬ МАТЕРИАЛА
 ДЛЯ БОРТОВОГО КОЛЬЦА
 КОЛЕСА 6.05-20**

Сталь 6 Ст 3-АВ ГОСТ 380-71

ПРОФИЛЬ МАТЕРИАЛА ДЛЯ ОБЕДА КОЛЕСА 6.05-20

Сталь 6 Ст 3-АВ ГОСТ 380-71

Неиспользуется на разрезном колесе тех же с падьями измеренными на 0,05 не менее 12 мм шириной 20 не превышать



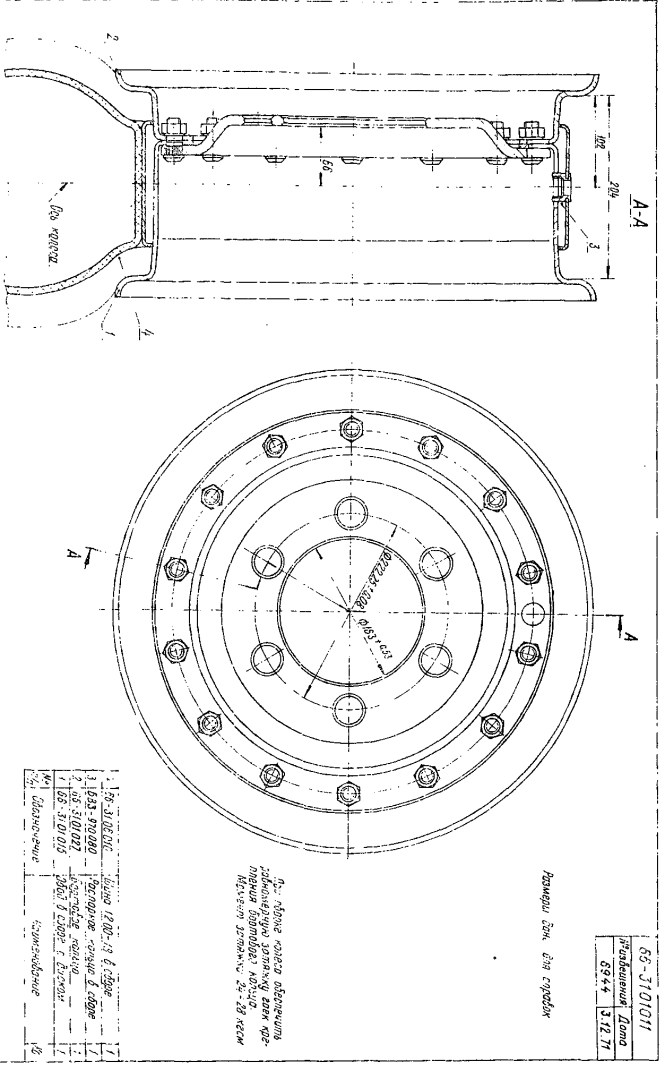
При установке неразрезного колеса на контрильные шпильки подкапывать А-А, симметричные зазоры между колесом и осью должны быть одинаковыми во всем диаметре колеса при выезде по старому шву.

На подшипниках и конусах колеса, обращенных к шине, заусеницы не допускаются. На подшипниках и конусах колеса производится обработка, заусеницы зачищаются до гладкой поверхности. Все радиусы профилей бортового кольца после обработки должны соответствовать чертежу Пр-33-3101027.

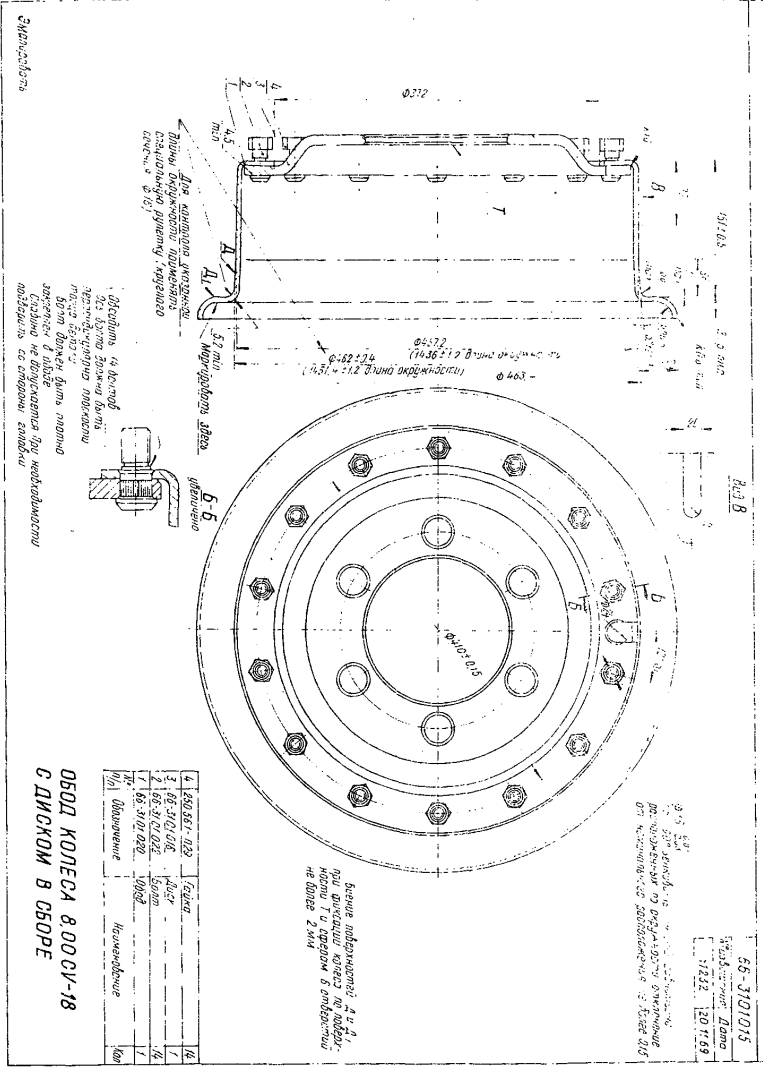
В процессе эксплуатации в разрезе колеса должны быть установлены специальные устройства для контроля и регулирования напряжений несущих элементов до 1,5.

Отсутствует, перед разрезкой изготавливать

КОЛЬЦО БОРТОВОЕ КОЛЕСА 6.05-20
 Материал: специальный профиль (см Пр-33-3101027)

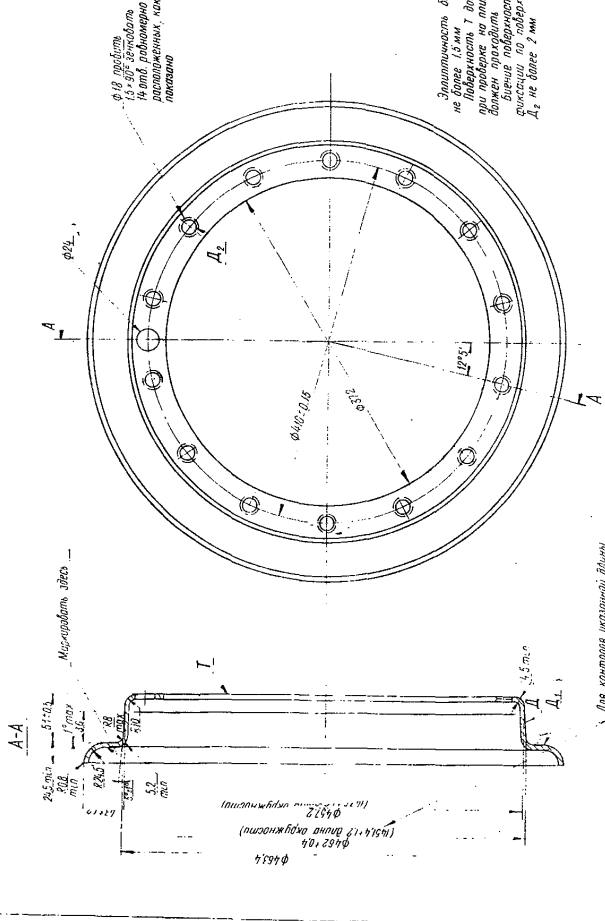


КОЛЕСО 6,00CV-18 В БОРОЕ



КОЛЕСО 6,00CV-18 В БОРОЕ
С ДИСКОМ В БОРОЕ

66-3101027
 Утверждена: Дата
 4.7.59 1.02.65



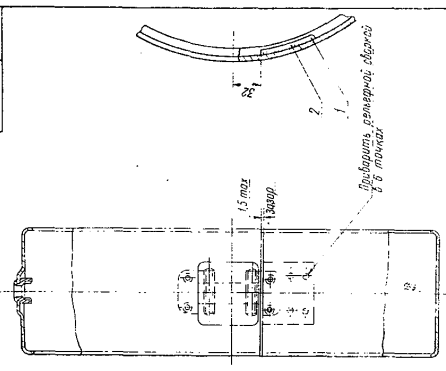
Эксплуатация борта допускается не более 1,5 мм. Лабрикатность Т должна быть плоской. при пробегах на шпале шурт 1 мм не более 0,1 мм. Лабрикатность В и Д, при пробеге по лабиркатности Т и отбороткам А₂ не более 2 мм.

Для колес указаний длины окружности, заменяя стандартную формулу: $2\pi R$ (где R - радиус).

КОЛЬЦО БОРТОВОЕ КОЛЕСА 8.000У-18

Сталь 15КП ГОСТ 1050-78, лист 404-11

66-3101016
 Утверждена: Дата
 8.1.52 31.03.72

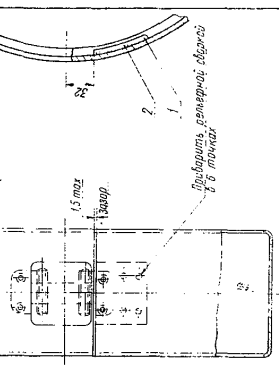


Эксплуатация борта допускается не более 1,5 мм. Лабрикатность Т должна быть плоской. при пробегах на шпале шурт 1 мм не более 0,1 мм. Лабрикатность В и Д, при пробеге по лабиркатности Т и отбороткам А₂ не более 2 мм.

Для колес указаний длины окружности, заменяя стандартную формулу: $2\pi R$ (где R - радиус).

ДИСК КОЛЕСА 8.000У-18

Сталь 6 Ст 3.КП ГОСТ 1480-71, шириной полуса ГОСТ 14837-69 лист II ГОСТ 82-70



Эксплуатация борта допускается не более 1,5 мм. Лабрикатность Т должна быть плоской. при пробегах на шпале шурт 1 мм не более 0,1 мм. Лабрикатность В и Д, при пробеге по лабиркатности Т и отбороткам А₂ не более 2 мм.

Для колес указаний длины окружности, заменяя стандартную формулу: $2\pi R$ (где R - радиус).

2	40-3101010	Кольцо бортовое	1
1	1683-97080	Кольцо колесо в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
Листов 4 из 4. ГОСТ 9797-68			

РАСПОРНОЕ КОЛЬЦО В СБОРЕ

Сталь 15КП ГОСТ 1050-78, лист 404-11

66-3101016
 Утверждена: Дата
 10.3.56 10.08.73



Эксплуатация борта допускается не более 1,5 мм. Лабрикатность Т должна быть плоской. при пробегах на шпале шурт 1 мм не более 0,1 мм. Лабрикатность В и Д, при пробеге по лабиркатности Т и отбороткам А₂ не более 2 мм.

Для колес указаний длины окружности, заменяя стандартную формулу: $2\pi R$ (где R - радиус).

ДИСК КОЛЕСА 8.000У-18

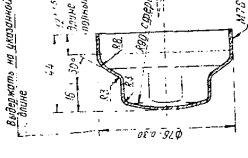
Сталь 6 Ст 3.КП ГОСТ 1480-71, шириной полуса ГОСТ 14837-69 лист II ГОСТ 82-70



Лабрикатность Т и Т₁ должны быть плоскими и параллельными между собой; отклонение в пределах 0,5 мм

51-3103063-6
 Издательство ВГОТ
 Дата 13.03.63

66-01-3101100
 Издательство ВГОТ
 Дата 16.08.74



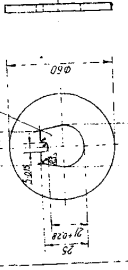
Проклятие: 415. ГОСТ 9191-68

**КОЛПАК СТУПИЦЫ
 ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА**

Сталь 08К1 ГОСТ 1050-74 лист толщ. 1,5 ГОСТ 3880-57

51-3103030-5
 Издательство ВГОТ
 Дата 30.12.72

Нормальные размеры: 0,25 мм



Исполнительность: Высота 0,2 мм, не более.
 Допуск по высоте: ± 0,15 мм, не более.

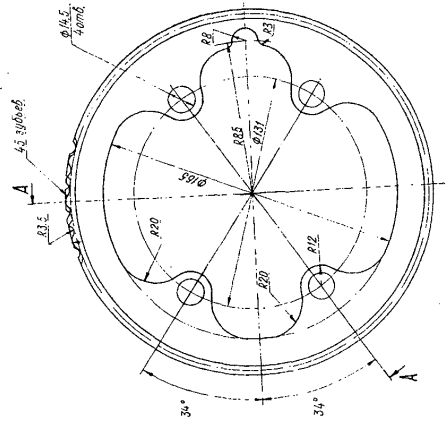
**ШАЙБА УПОРНАЯ
 ПОДШИПНИКА СТУПИЦЫ**

Сталь листовая 08 ГОСТ 1050-74 толщ. 4 ГОСТ 3880-57

53-3103011
 Издательство ВГОТ
 Дата 19.03.75

53-3103010
 Издательство ВГОТ

При наличии у детали 6 вальцовок отверстия впадин 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000.



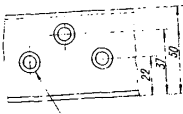
Выполнить по чертежу в виде

Рисовать по чертежу в виде

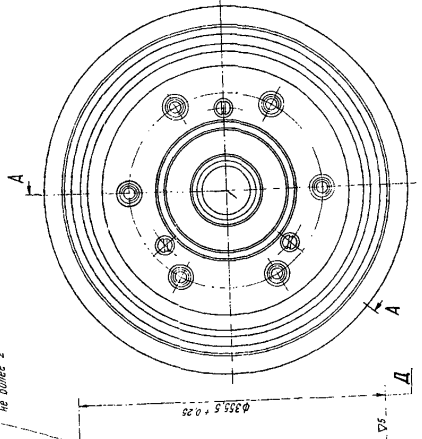
ПОДШОЖКА

Сталь 08 К1 лист толщиной 5 ГОСТ 1050-74 толщ. 2,5 ГОСТ 3880-57

Покрасить: 2М БТ-180, черной лак БТ-123, II, А



Досте чистовой обработки. Включается в упорную шайбу не более 2



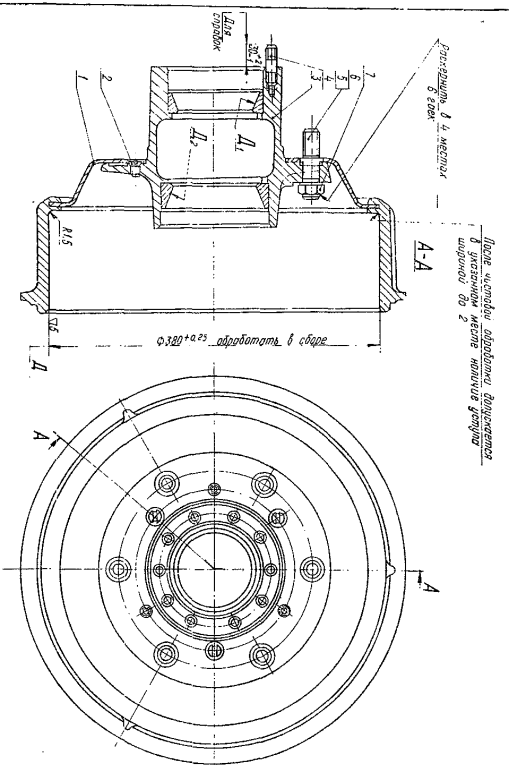
Рассчитать: 1, 4, 7 местами в лок

6	292.918-1759	Голова	6	1,6
5	151.31.03.002-81	Болт левый	6	1,6
4	151.31.03.002-80	Болт правый	1	1,6
3	153-31.03.019	Упорная в сборе	3	3
2	240.781-116	Шпindel	1	1,6
1	151-35.01.01-53	Барaban в сборе	1	100
№	Обозначение	Исполнение	Количество	Примечание

Более подробности Д. отсылать по адресам А, и А, не более 0,2 мм

**СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ
 БАРАБАН ПЕРЕДНЕГО
 КОЛЕСА В СБОРЕ**

53-3104010
прод. симметр
53-3104011
лев. половина
Исполнение
Допол.
5094
19.03.75

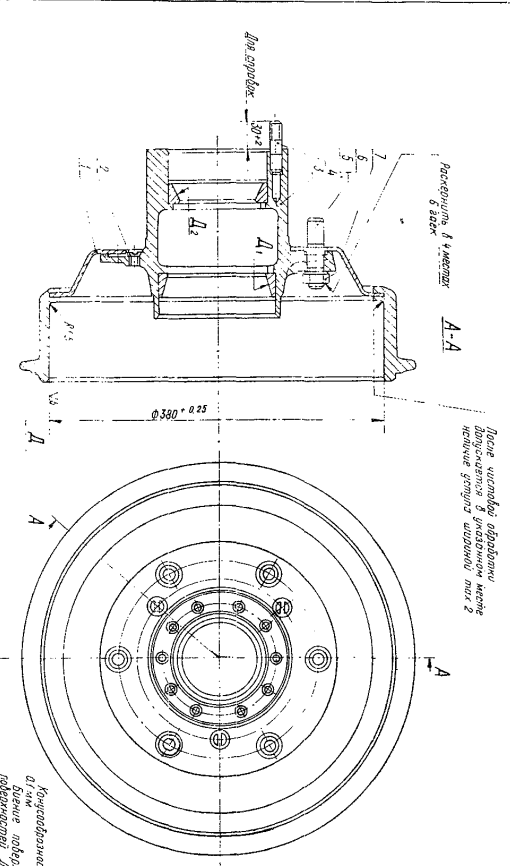


Внутренняя поверхность D_1 отшлифована до радиальной шероховатости $R_{\text{макс}}$ не более 0,1 мм.
 Для деталей и венцов 7 в разобранном состоянии допускается производить шлифовку в зоне D_2 не менее 0,2 мм.

7	1292 ВИА - 012	Палец	С	1	Б
8	131-3103008-01	Валчик нажимный	С	1	Б
9	131-3103008-01	Валчик пружинный	С	1	Б
4	1292 ВИА - 012	Шпилька	С	1	Б
3	131-3104012	Болтышка в сборе	С	1	Б
2	1292 ВИА - 012	Болтышка в сборе	С	1	Б
1	131-3102010	Болтышка в сборе	С	1	Б
1/1	Оконечные	Нажимные	К	1	Б

**СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ БАРАБАН
ЗАДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ**

66-02-3103010
прод. симметр
66-02-3103011
лев. половина
Исполнение
Допол.
5094
19.03.75

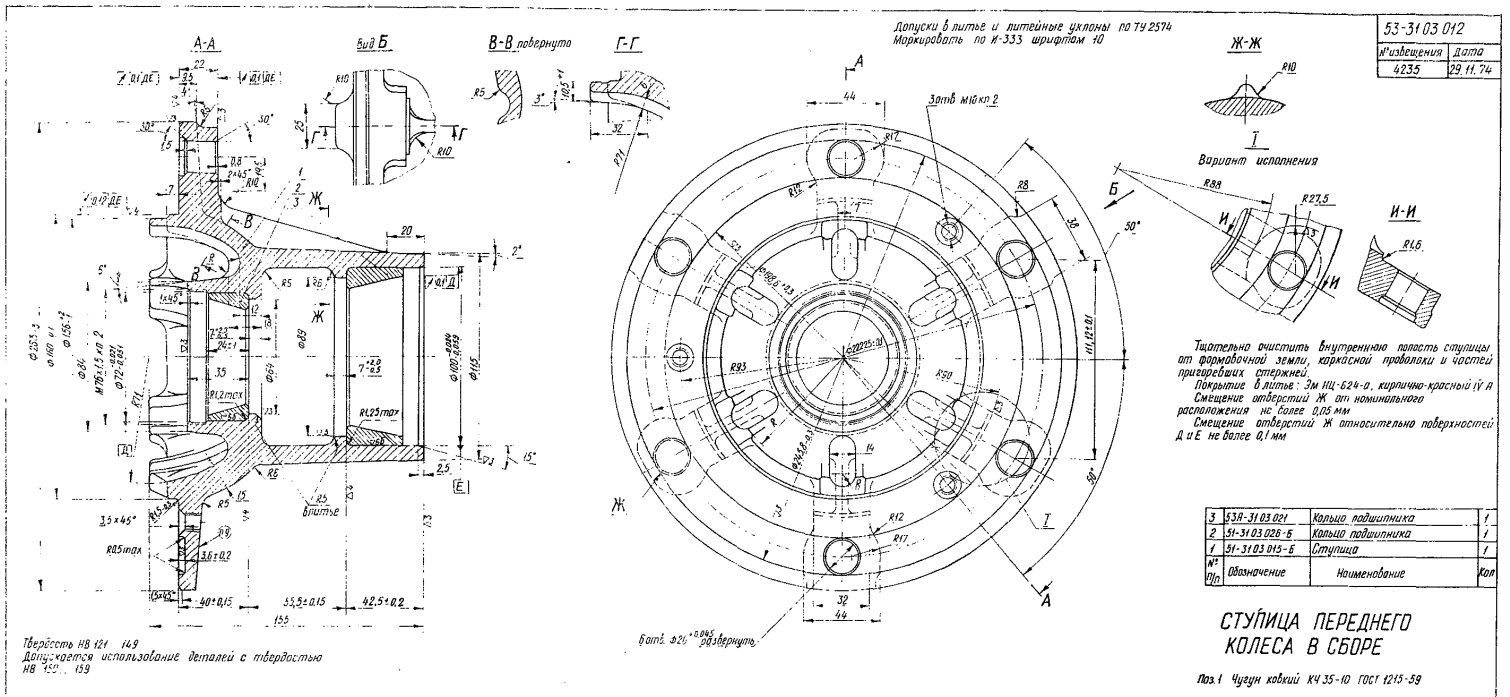


Для деталей и венцов 7 в разобранном состоянии допускается производить шлифовку в зоне D_2 не менее 0,2 мм.

Качество поверхности шероховатости $R_{\text{макс}}$ не более 0,1 мм.
 Для деталей и венцов 7 в разобранном состоянии допускается производить шлифовку в зоне D_2 не более 0,2 мм.

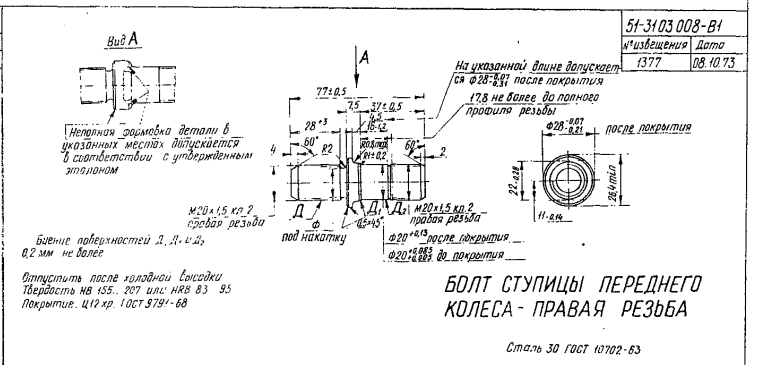
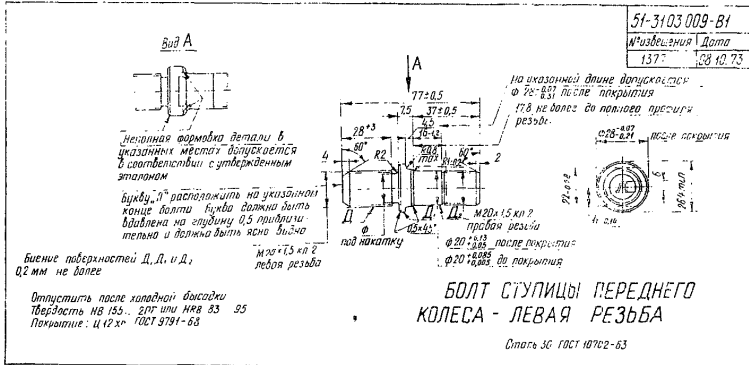
**СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ БАРАБАН
ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ**

7	1292 ВИА - 012	Палец	С	1	Б
8	131-3103008-01	Валчик нажимный	С	1	Б
9	131-3103008-01	Валчик пружинный	С	1	Б
4	1292 ВИА - 012	Шпилька	С	1	Б
3	131-3104012	Болтышка в сборе	С	1	Б
2	1292 ВИА - 012	Болтышка в сборе	С	1	Б
1	131-3102010	Болтышка в сборе	С	1	Б
1/1	Оконечные	Нажимные	К	1	Б



**СТУПИЦА ПЕРЕДНЕГО
КОЛЕСА В СБОРЕ**

Лист 1 Чугун кодовый КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



Литейные уклоны и неуказанные допуски на размеры в литье по ТУ 2574

Допускается фаска $15 \times 45^\circ$

Допускается фаска $1 \times 45^\circ$

Указанные поверхности проверить резаной

Твердость HB 121-143
Допускается использование деталей в области HB 130-163
Окрасить в литье краской светлого тона

Битые торцы относительно оси отверстий D_1 и D_2 не более 0,05 мм на крайних точках. Выбранный контроль 3808

Взаимное биение поверхности D_1 , D_2 и D_3 не более 0,12 мм

Взаимное биение поверхностей D_1 и D_2 не более 0,2 мм

Взаимное биение поверхности D_3 относительно оси отверстий D_1 и D_2 0,12 мм не более

Торцы T_1 и T_2 должны быть перпендикулярны оси отверстий D_1 и D_2 . Обеспечить технологически тщательно очистить внутреннюю поверхность ступицы от флюидной земли, карбонатной пробки и частей прирезанных стержней

Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 3-мм допускаются после нарезки резьбы уменьшение поверхности D_3 до $\phi 13,9$ мм не менее

Относительное расположение указанных отверстий, как показано

Вид Б повернуто

Сверлить под резьбу на глубину 56 (для технологических цепей) $\phi 14 \times 48$ разрезать на глубину 5; $M14 \times 4$ нарезать на глубину 10 ± 10 отб.

Смещение от номинального расположения $\pm 0,05$ и относительно поверхности D_1 и D_2 $\pm 0,1$

Допускается установка дет. 51-34 03 037-я

М10 ка 2 нарезать напроход $35 \times 45, 30^\circ$ зенковать 3 отб

№	Обозначение	Наименование	Колп
3	7515	Кольцо подшипника	1
2	53-26 03 037	Кольцо подшипника	1
1	52-31 04 015	Ступица	1
№	Обозначение	Наименование	Колп

СТУПИЦА ЗАДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ

Лист 1 - Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски ± 1 мм

51-3104 202-Т	
Измещения	Дата
6246	15.04.53

На всех 4 сторонах допускается непространка

БРУСОК ТРАНСПОРТНЫЙ

Совно, ель сорт 3 ГОСТ 8486-66

Неуказанные допуски ± 1 мм

51-3104 203-Т	
Измещения	Дата
9022	25.05.56

На всех 4 сторонах допускается непространка

БРУСОК ТРАНСПОРТНЫЙ

Совно, ель сорт 3 ГОСТ 8486-66

Неуказанные допуски ± 1 мм

53-3104 200-Т	
Измещения	Дата
5720	22.04.65

№	Обозначение	Наименование	Колп
3	51-3104 202-Т	Брусек	1
2	53-3104 201-Т	Заглушка	1
1	261 052-л	Гвоздь $\phi 2 \times 40$	2

по выщерб
2 выщербина

ЗАГЛУШКА В СБОРЕ

Неуказанные допуски ± 1 мм

53-3104 201-Т	
Измещения	Дата
6526	20.11.75

Направление волокон

$\phi 10$ сверлить 2 отб

Расположение отверстий относительно контура детали безразлично

$\phi 18$ сверлить 10 отб

по выщерб
2 выщербина

ЗАГЛУШКА СТУПИЦЫ ТРАНСПОРТНАЯ

Совно, ель сорт 3 ГОСТ 8486-66 Отход-франера клееного ГОСТ 3916-69 для 2 варианта

66-02-3103012

№ извещения	Дата
1936	21.12.73

Сверлить отверстие из глуб. 75
13 × 60° зап. часть
М8 кл. 2 нагнать на глуб. 13-20мм

Вариант исполнения
уменьшено

На поверхностях D_1 и D_2 вальс образующей, и тарцах T_1 и T_2 допускается след от вывода резца глубиной не более 0,05 мм.
Вынос тарца T_2 относительно оси поверхностей D_1 и D_2 не более 0,04 мм на радиусе 32 мм.
Вынос тарца T_1 относительно оси поверхностей D_1 и D_2 не более 0,050 мм на радиусе 60 мм.
Обвальность и конусность поверхности D_1 не более 0,018 мм.
Обвальность и конусность поверхности D_2 не более 0,020 мм.

СТУПИЦА ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ

3	7515	Кольцо подшипника	1
2	53-2403 037	Кольцо подшипника	1
1	66-02-3103015	Ступица	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

66-02-3103050

№ извещения	Дата
4789	19.01.75

Во время срабатывания деталей обеспечить безвоздушное прилегание болтика к штуртовкам, при этом большая сторона прямоугольного сечения болтика должна быть параллельна оси салыника.

Перед установкой на цапфу болтик смазать салыдалом. Перед постановкой ступицы колесер салыника калибровать ступицу φ139

6 болтиков равномерно расположенных, как указано

10-0,6 для справок

3	66-02-3103051	Корпус	1
2	63-3103052	Кольцо	1
1	63-3103053-01	Кольцо уплотнительное	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

САЛЫНИК НАРУЖНЫЙ СТУПИЦЫ КОЛЕСА В СБОРЕ

66-3103053-01

№ извещения	Дата
4789	29.01.75

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ САЛЫНИКА

Вальс РС10 1007 6308-71

63-3103052

№ извещения	Дата
9942	11.12.72

КОЛЬЦО НАРУЖНОГО САЛЫНИКА СТУПИЦЫ

Сталь 08 К1 лист категория 5 ГОСТ 16323-70
толщ. 1 ГОСТ 3630-57

66-02-3103051

№ извещения	Дата
3103	24.07.72

φ11 - прорезь 12 ступ. равномерно расположенных

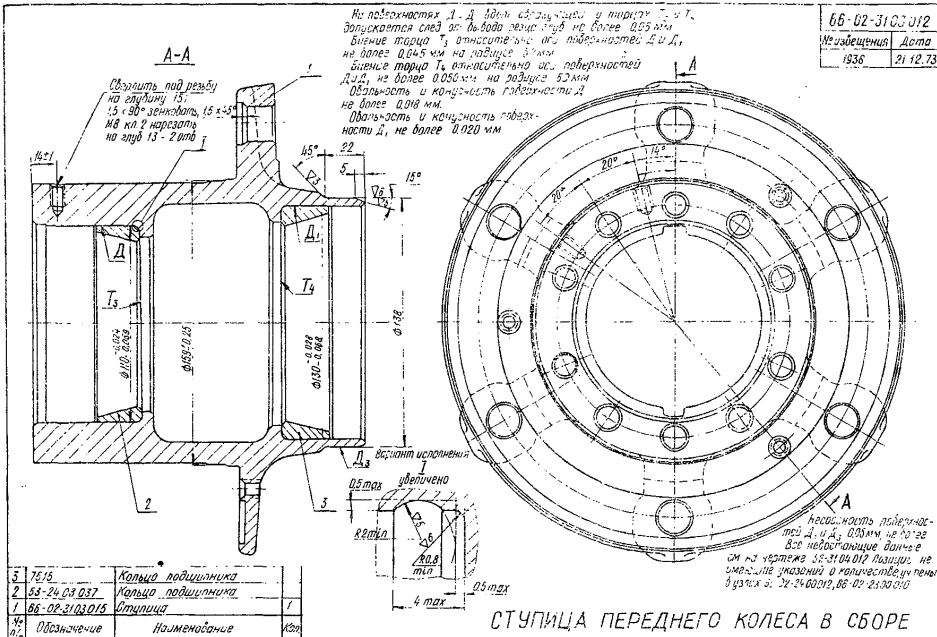
Нескопированность поверхности П 0,2 мм, не более

Нескопированность поверхности D 0,2 мм, не более

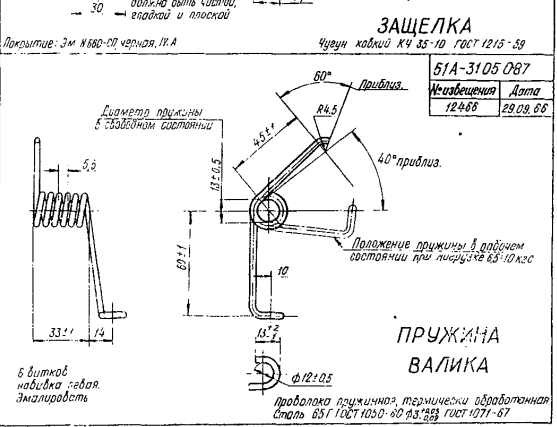
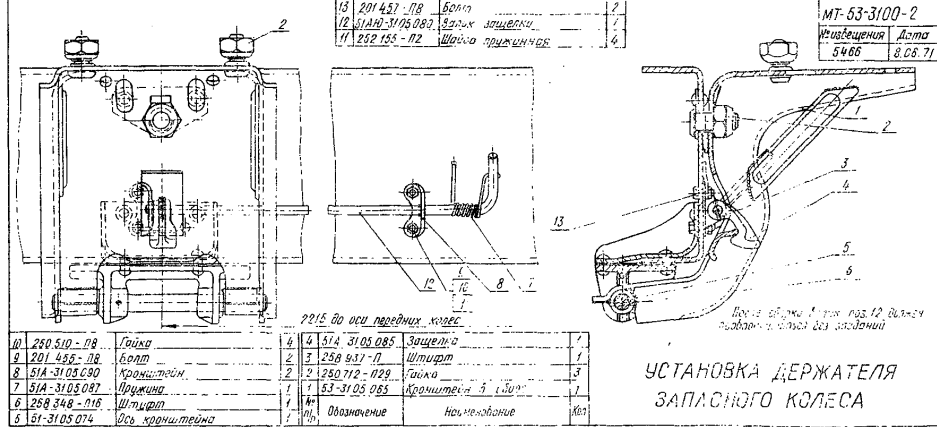
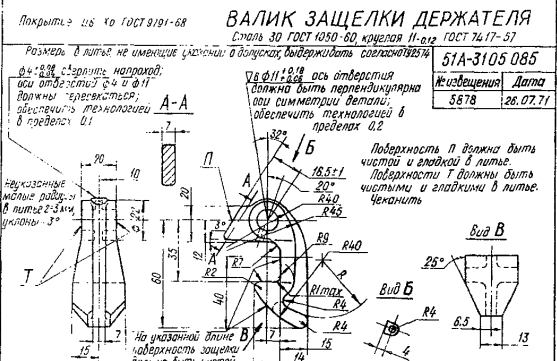
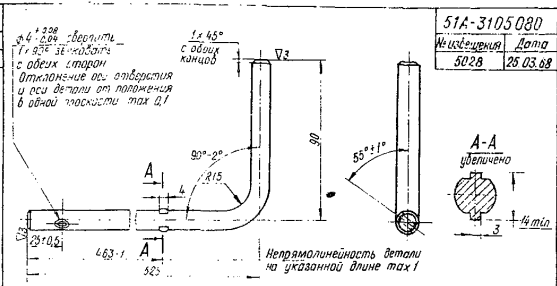
Покрытие Ц15 ГОСТ 9788-68

КОРПУС САЛЫНИКА

Сталь 08 К1 лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3260-57



66-02-3103-012	
Изменения	Дата
1936	21.12.73



53A-3105071

Изменения	Дата
6275	11.09.71

Контур прорезей в дет. поз. 2 и поз. 3 должны совпадать отклонение в пределах 1,5

2x3 вг. усиливает закругление в зонах детали

При сварке обеспечить ровность втулок поз. 4 проверить гладким калибром ф18,1 мм, длиной 250 мм

УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь 08КП, лист толщ. 3,5 ГОСТ 4041-71

Неуказанные допуски ±1 мм

53-3105065

Изменения	Дата
5878	26.07.71

Обеспечить квадрат после сборки болт должен быть надежно закреплен в кронштейне. Слабина не допускается.

Приобрести 6 7 точек рельефной сварки

Дуговая сварка калибр шва 4

Стык втулок обращен кверху

5	53-3105094	Крышка	2
4	51-3105015-Б	Втулка	2
3	53-3105070	Кронштейн	1
2	53A-3105071	Усилитель	1
1	51-3105025	Болт	2
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Покрываете: эм. 6Т-180, черный лак БТ-123 ПА или эм. ФЛ-148, черный, 1-й 2-й слои. Надернность резьбы дет. поз. 1 предохранять от эмали.

Лопы втулок должны совпадать с выступами проушинами дет. поз. 3

51A-3105053-Б

Изменения	Дата
9478	11.02.66

4 втулки для рельефной сварки

ПЛАСТИНА БОЛТА
Сталь 08КП ГОСТ 1050-74, лист толщ. 4 ГОСТ 3680-57

51A-3105062-Б

Изменения	Дата
3074	16.12.57

Приобрести дуговой сварки, как указано

УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь листовая 08КП ГОСТ 1050-74, толщ. 4 ГОСТ 3680-57

КРОНШТЕЙН ОТКИДНОЙ В СБОРЕ

63-3105056

Изменения	Дата
6572	26.11.75

Дожидается R16

φ18 подвергается рв должна быть плоской

φ10,5 в от.

R20 радиус 20 поперечно уменьшается и на торцах детали переходит в пв

УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь 08КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 3,8 ГОСТ 3680-57. Допускается. Сталь 08КП категория 5 ГОСТ 16523-70 листа толщ. 3,8 ГОСТ 8597-57

51A-3105090

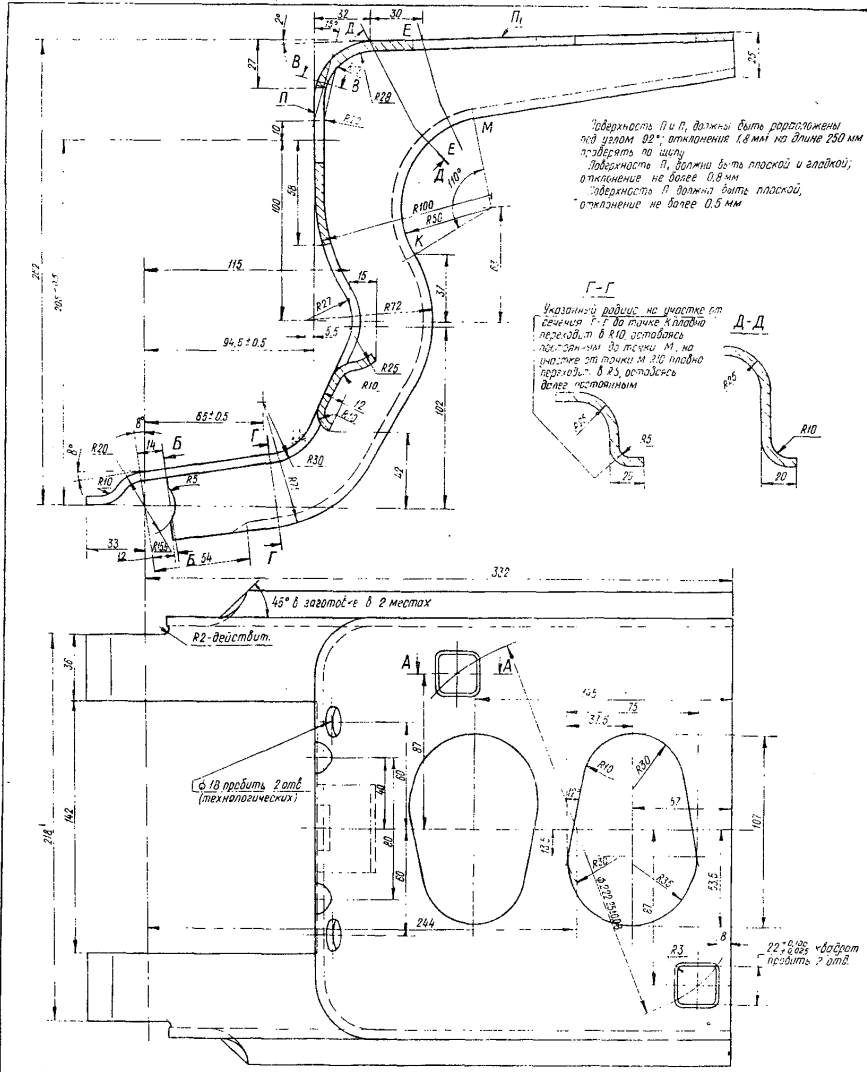
Изменения	Дата
8478	26.07.71

Покрываете: эм. 5Т-180, черный, лак БТ-123 ПА или эм. ФЛ-148, черный, 1-й 2-й слои.

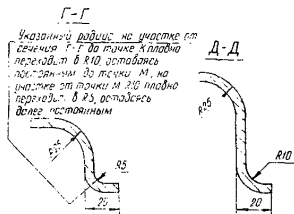
Контур детали в д.с. сварки

УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь листовая 08КП ГОСТ 1050-74, толщ. 4 ГОСТ 3680-57

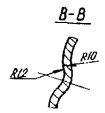
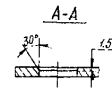
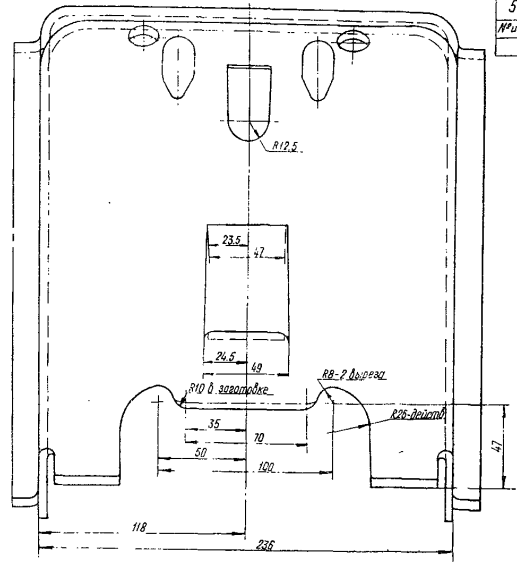
53-3105070
 №извещения Дата
 712 15.08.73



Поверхности П и М должны быть разглажены
 над углами 90°, отклонения 1,8 мм на длине 250 мм
 сверяться по шпалу.
 Поверхность П должна быть плоской и глянцевой,
 отклонение не более 0,8 мм.
 Поверхность М должна быть плоской,
 отклонение не более 0,5 мм.



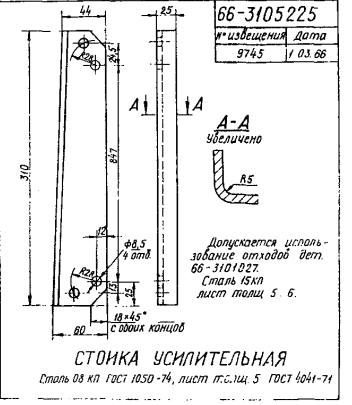
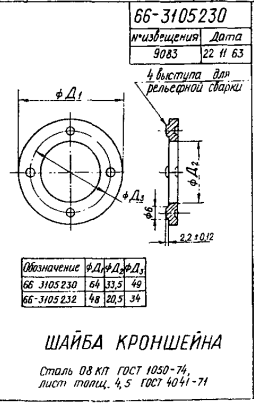
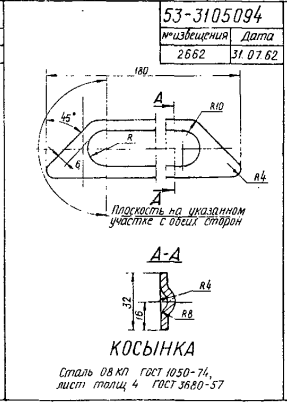
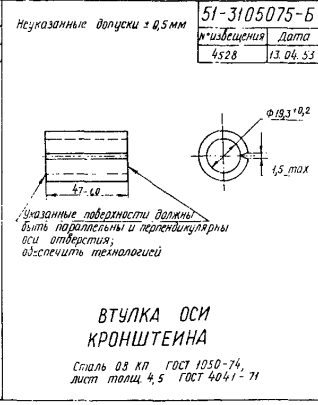
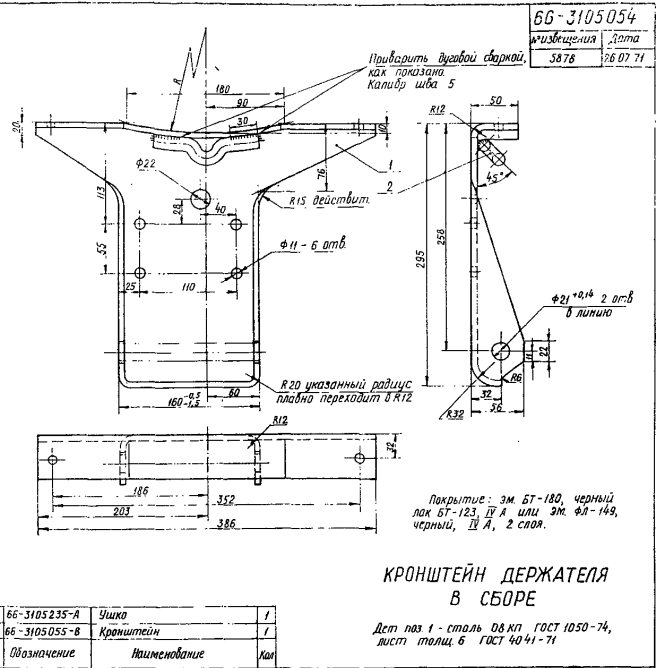
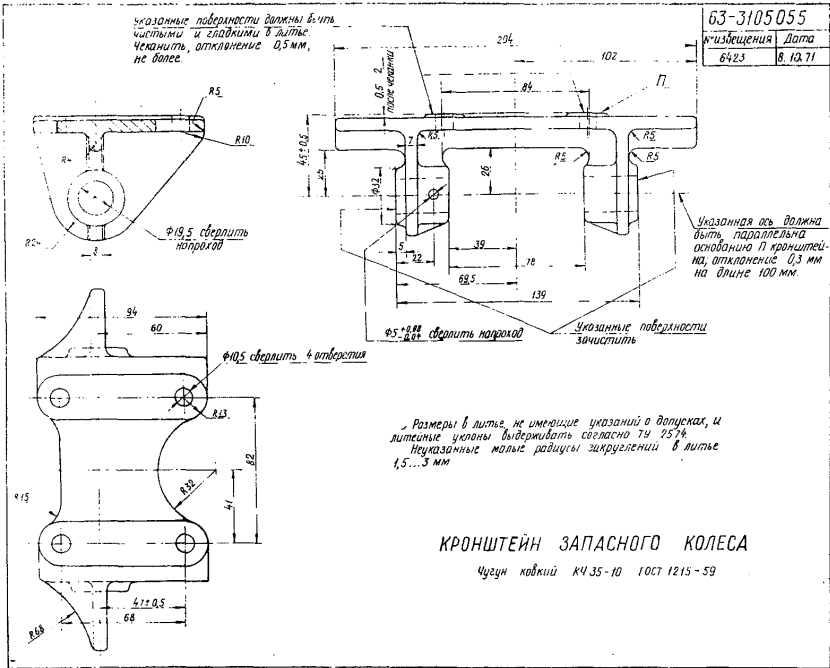
Указанный радиус на участке от
 сечения Г-Г до точки К плавно
 переходит в R10, оставаясь
 постоянным до точки М, на
 участке от точки М до точки
 перехода в R25, оставаясь
 далее постоянным.



B-B
 R15 - указанный радиус на участке от сечения Б-Б
 до сечения Г-Г плавно переходит в R25, который
 остается постоянным до сечения Д-Д, на участке
 от сечения Д-Д до сечения Е-Е R25 плавно переходит
 в R15, оставаясь далее постоянным до конца

КРОНШТЕЙН ОТКИДНОЙ ДЕРЖАТЕЛЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

Сталь 08Мп ГОСТ 1090-60 лист толщ 5 ГОСТ 4041-71



51-3105015-Д
Исполнение Дата
2314 3.08.67

БОЛТ
Сталь 20 ГОСТ 1050-60

51-3105025
Исполнение Дата
2314 3.08.67

БОЛТ
Сталь 30 ГОСТ 1050-60

51-3105074
Исполнение Дата
6538 22.09.75

Вид А
1x45°

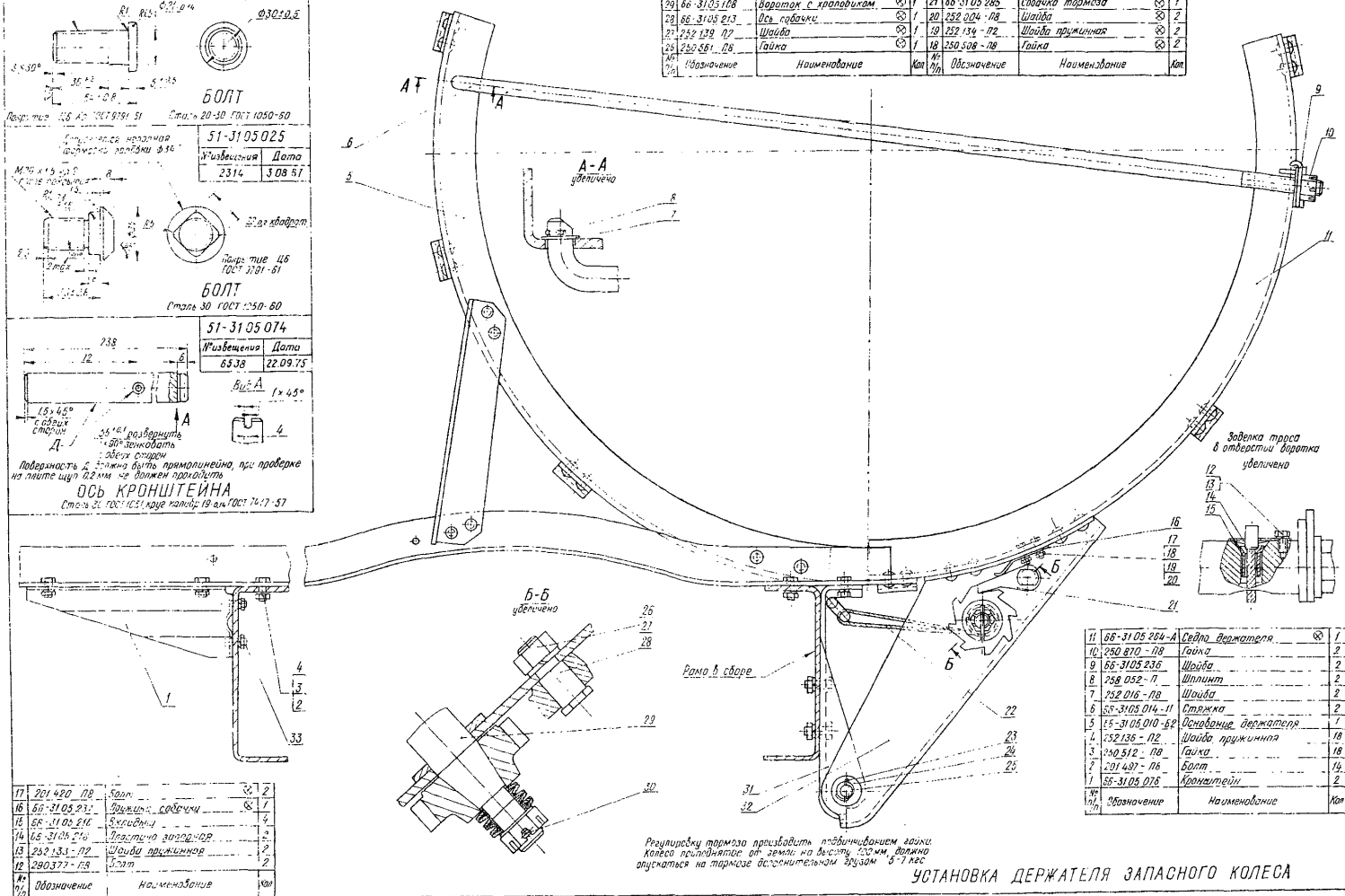
Подверженность детали быть прямолинейной, при проверке из плиты шириной 102 мм не должна прогибаться.

ОСЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь 30 ГОСТ 1050-60 диаметр 18 мм ГОСТ 7417-57

Детали, отмеченные значком ⊗, входят в сварочный узел по п. 32

№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
33	701496-108	Болт	4	25	38-3105074	Шпиль	1
34	66-3105040	Седло в сборе с вращком	1	24	290412-1280	Шайба	2
35	66-3105051	Кронштейн	1	23	230485-11	Шпиль	2
36	232055-0	Шпиль	1	22	66-3105215	Палец	1
37	66-3105108	Вращком с храповиком	1	21	66-3105285	Собачка тормоза	1
38	66-3105213	Ось собачки	1	20	232024-108	Шайба	2
39	232134-102	Шайба	1	19	232134-102	Шайба пружинная	2
40	232681-106	Гайка	1	18	230308-108	Гайка	2
41	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол

ИТ-66-3100-2	
Исполнение	Дата
4906	17.02.75



№	Обозначение	Наименование	Кол
17	201490-108	Болт	2
16	66-3105071	Вращком с собачкой	1
15	66-3105070	Кронштейн	1
14	66-3105070	Вращком с храповиком	1
13	232134-102	Шайба пружинная	2
12	230377-108	Болт	2
41	Обозначение	Наименование	Кол

11	66-3105284-А	Седло вращателя	1
10	290412-108	Гайка	2
9	66-3105236	Шайба	2
8	238052-7	Шпиль	2
7	232016-108	Шайба	2
6	66-3105074-11	Стяжка	2
5	66-3105070-Б2	Остановка вращателя	1
4	232136-102	Шайба пружинная	10
3	200512-108	Гайка	10
2	231497-106	Болт	14
1	66-3105078	Кронштейн	2
41	Обозначение	Наименование	Кол

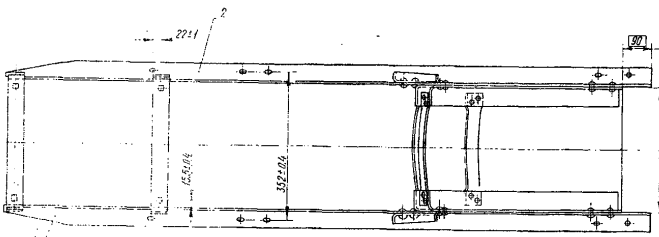
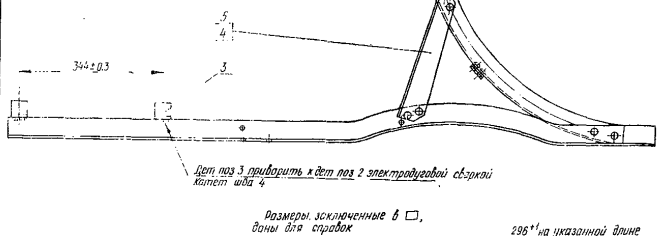
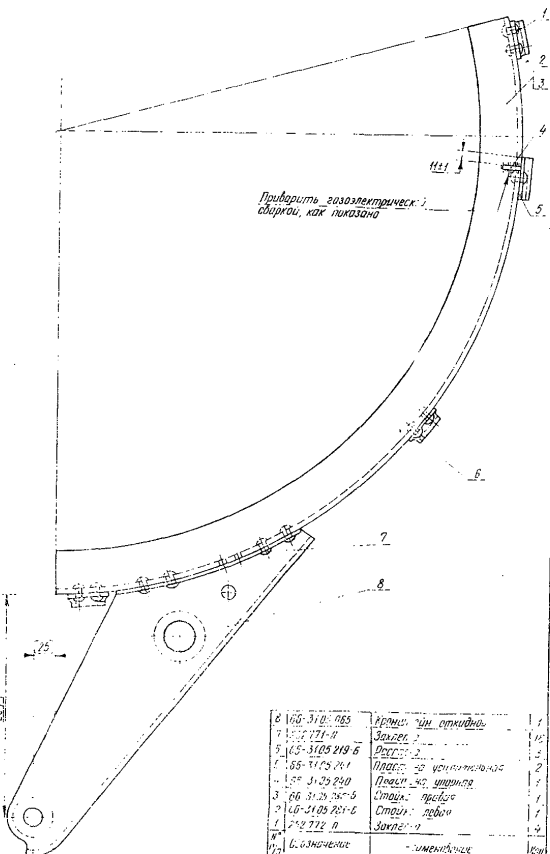
Размеры, заключенные в □, даны для справок

66-3105204-А	
№ изменения	Дата
5878	26.07.71

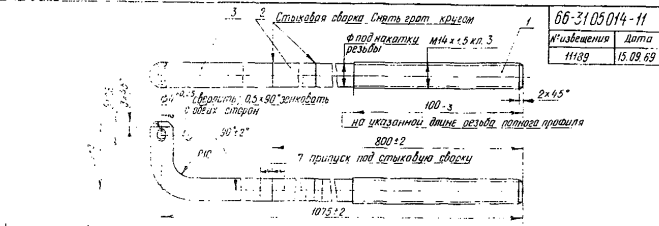
10	251774-0	Деталь	20
9	251772-0	Деталь	4
8	66-3105210-6	Распределитель	3
7	66-3105210-5	Соединительная планка	1
6	66-3105210-4	Соединительная планка	1
5	66-3105224	Стальной держатель	1
4	66-3105225	Планка из стали	1
3	66-3105226	Планка из стали	2
2	66-3105227	Планка из стали	1
1	66-3105227	Планка из стали	1
№	Изменение	Наименование	Кол.

66-3105010-Б2	
№ изменения	Дата
9174	8.08.72

М 2117-С	
№ изменения	Дата
11502	30.02.69



ОСНОВАНИЕ ДЕРЖАТЕЛЯ В СБОРЕ



66-3105014-11	
№ изменения	Дата
11189	15.08.69

66-3105218	
№ изменения	Дата
1572	6.11.73

2	66-3105205	Седло	1
1	251774-0	Деталь	20
1	66-3105210-6	Распределитель	3
1	66-3105210-5	Соединительная планка	1
1	66-3105210-4	Соединительная планка	1
1	66-3105224	Стальной держатель	1
1	66-3105225	Планка из стали	1
1	66-3105226	Планка из стали	2
1	66-3105227	Планка из стали	1
№	Изменение	Наименование	Кол.

СЕДЛО ДЕРЖАТЕЛЯ В СБОРЕ

1	142-1173-017	Материал	1
1	142-1173-018	Материал	1
1	142-1173-019	Материал	1
№	Изменение	Наименование	Кол.

66-3105014-11	
№ изменения	Дата
11189	15.08.69

66-3105216	
№ изменения	Дата
1571	31.05.67

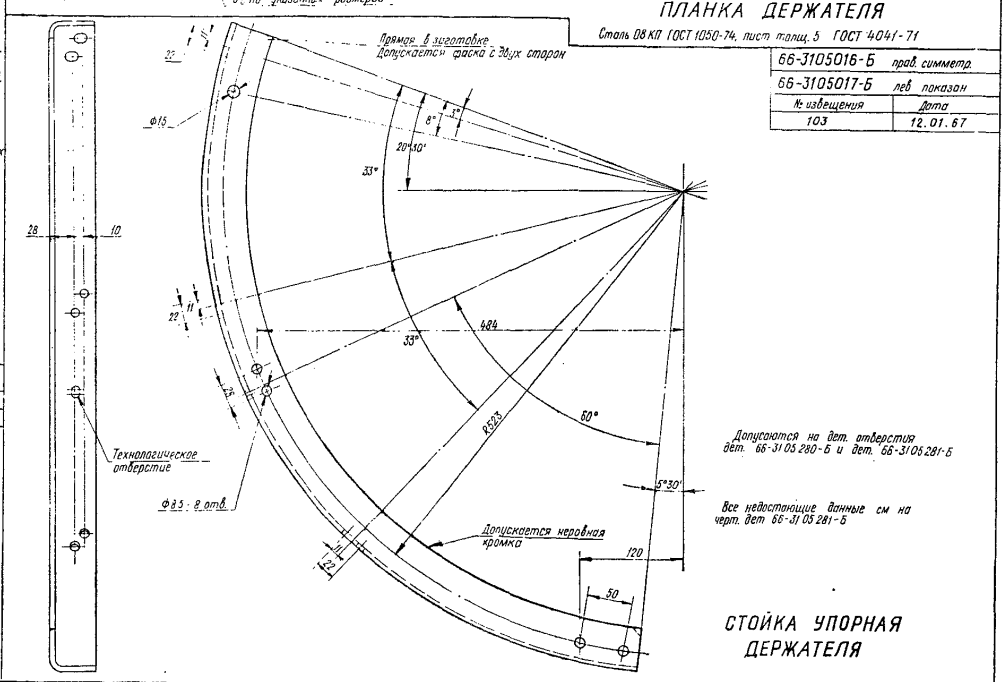
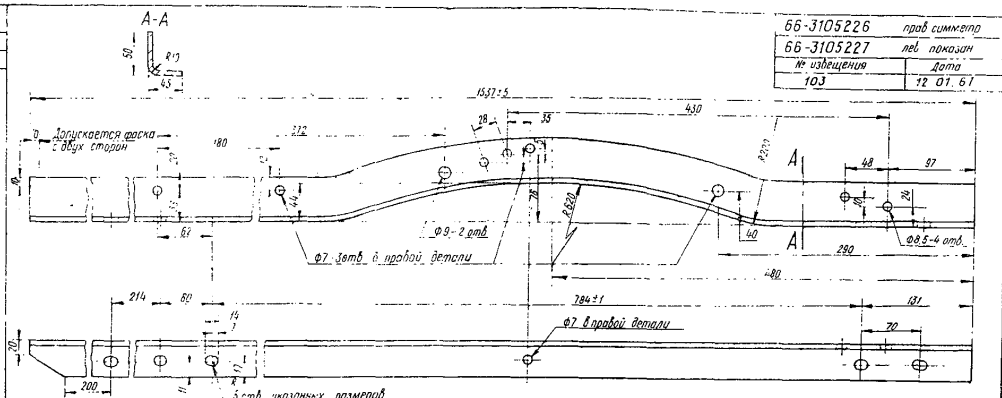
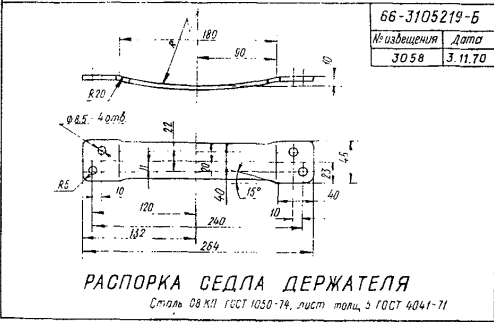
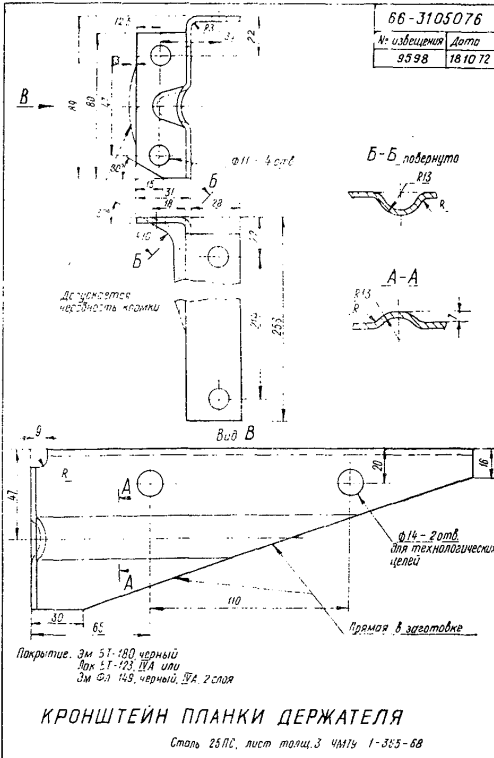
Покрывается эм 61-180 черным, лак 61-123 в 1 или 61-149, черным (УИ, 2 слоя)

Делается изготовление из стали 15к²-20 кл. ГОСТ 10702-63

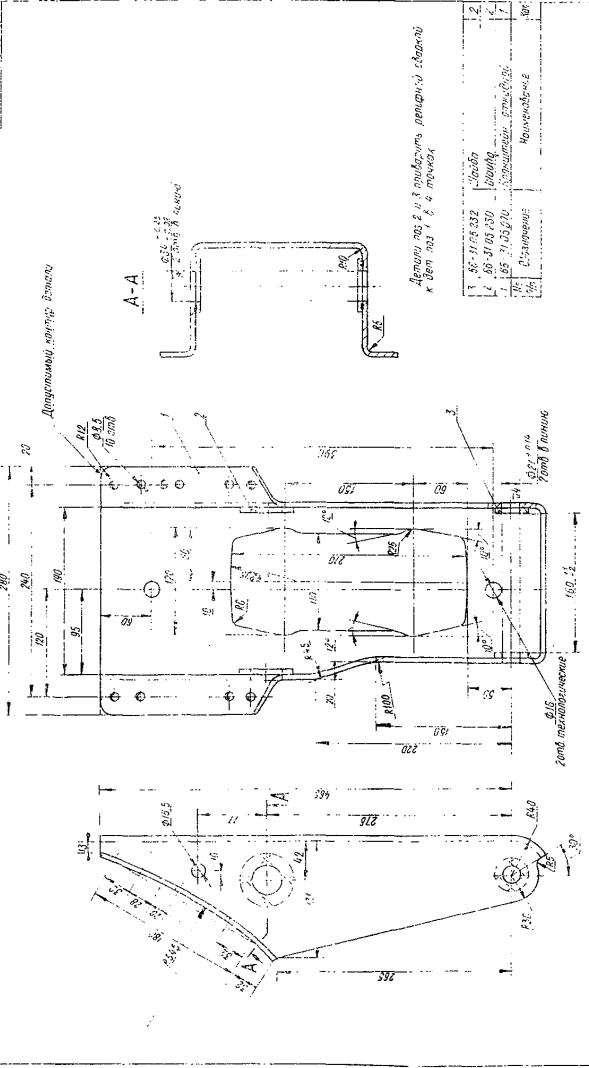
Покрывается эм 70 ГОСТ 9791-68. Сталь 15к²-20 кл. ГОСТ 10702-63



ВКЛАДЫШ ВОРОТКА



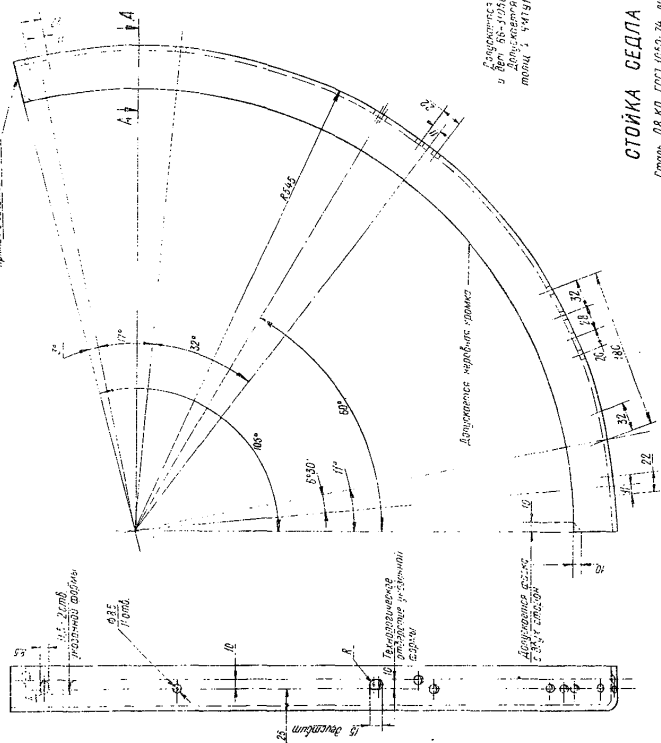
66-105280-Б
 66-105280-Б
 66-105280-Б



КРОНШТЕЙН ОТКЛОННОЙ В СТОРЕ

Деталь по 1 - сталь 15ХС лист толщ 5 ГОСТ 4741-71

66-105280-Б
 66-105280-Б
 66-105280-Б



СТОЙКА СЕДЛА ДЕРЖАТЕЛЯ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74, лист толщ 5 ГОСТ 4041-71

66-105280-Б
 66-105280-Б
 66-105280-Б

Расположение отверстий $\phi 4$ мм, $\phi 12$ мм и шестигранника относительно друг друга обозначено
Наказанные малые радиусы округлений $0,5$ мм

В случае поломки в указанных таб. режущей инструментом, дождеватели сверление чашек от При этом дат в зоне чашек отб выбрана вилы тщательно защищена
Сверлить на длину 11, М5 кл 2 нарезать на длину 8 шт., М5 кл 2 нарезать на длину 8 шт., М5 кл 2 нарезать на длину 8 шт., М5 кл 2 нарезать на длину 8 шт.

66-3105110
№ извещения Дата
2374 3 05 67
54 основное

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Покрываете ЦБ Хр ГОСТ 9791-68

ВОРОТКОВ ПОДЪЕМА ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

При проверке на жесткость выверенная форма быть 75% не менее. Шлифовать после нанесения покрытия
Питна контакта стержневых деталей не менее 75%
Разукосиняемость не допускается

4	232917-10	Гайка	1
3	66-3105 212	Пружина тарельчатая	2
2	66-3105 222	Упругий термоза	1
1	66-3105 110	Вороток подъема	1

№	Обозначение	Наименование	Мат
---	-------------	--------------	-----

66-3105 222
№ извещения Дата
5356 19 04 68

ХРАПОВИК ВОРОТКА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

66-3105 237
№ извещения Дата
6526 21 11 75

При испытании на изгиб неподвижный торец пружины закреплять аналогично 630 крепление в узле

Покрываете ЦБ Хр ГОСТ 9791-68

При изгибе до указанного размера пружина не должна иметь остаточной деформации
Прокатка: Зм. М-123, черная Ш
Качество с малой шероховатостью
15-й разряд АБС № 45

ПРУЖИНА СОБАЧКИ
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60, лента талца 45 ГОСТ 2283-68

66-3105 285
№ извещения Дата
6455 15 11 75

СОБАЧКА ХРАПОВИКА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Неуказанные малые радиусы округлений $0,5$ мм

66-3105 213
№ извещения Дата
6489 15 11 75

73-остальное

Покрываете ЦБ Хр ГОСТ 9791-68

ОСЬ СОБАЧКИ
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

66-3105 108
№ извещения Дата
3520 6 08 74

ВОРОТКОВ С ХРАПОВИКОМ-КОМПЛЕКТ

Качество шайб дет. раз. 3 определяется уровнем регулировки усилия подъема запасного колеса
Минимальное количество - 3 штук, а максимальное - 7 штук

66-3105 236
№ извещения Дата
5378 26 07 74

66-3105 235-А
№ извещения Дата
2277 11 02 74

УШКО ТРОСА
Сталь 20 ГОСТ 1050-60, круг 14 ГОСТ 7417-57

66-3105 074
№ извещения Дата
6489 15 11 75

Указанная поверхность должна быть шлифованной, при проверке на галтели шип $\phi 2$ не должен проходить

Покрываете ЦБ Хр ГОСТ 9791-68

ОСЬ ДЕРЖАТЕЛЯ
Сталь 35 ГОСТ 1050-60, круг 20 ГОСТ 7417-57

66-3105 240
№ извещения Дата
1854 4 06 52

ПЛАСТИНА УПОРНАЯ СЕДЛА ДЕРЖАТЕЛЯ
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60, лист талца 5 ГОСТ 4047-74

66-3105 236
№ извещения Дата
5378 26 07 74

Шайба стяжки
Сталь 08кп, лист талца 5 ГОСТ 4047-74

66-3105 215
№ извещения Дата
7554 4 06 62

Трос должен выдерживать нагрузку 600 кг, приложенную к кончикам, без разрывов
отдельных проволок. Наконечники при этом не должны сдвигаться
 $\phi 2$ - в тале шпильки тросов закреплены

ТРОС ВОРОТКА
Качество 4Б-Г 1-сс. И-164, ГОСТ 7574-68

66-3105 215
№ извещения Дата
7554 4 06 62

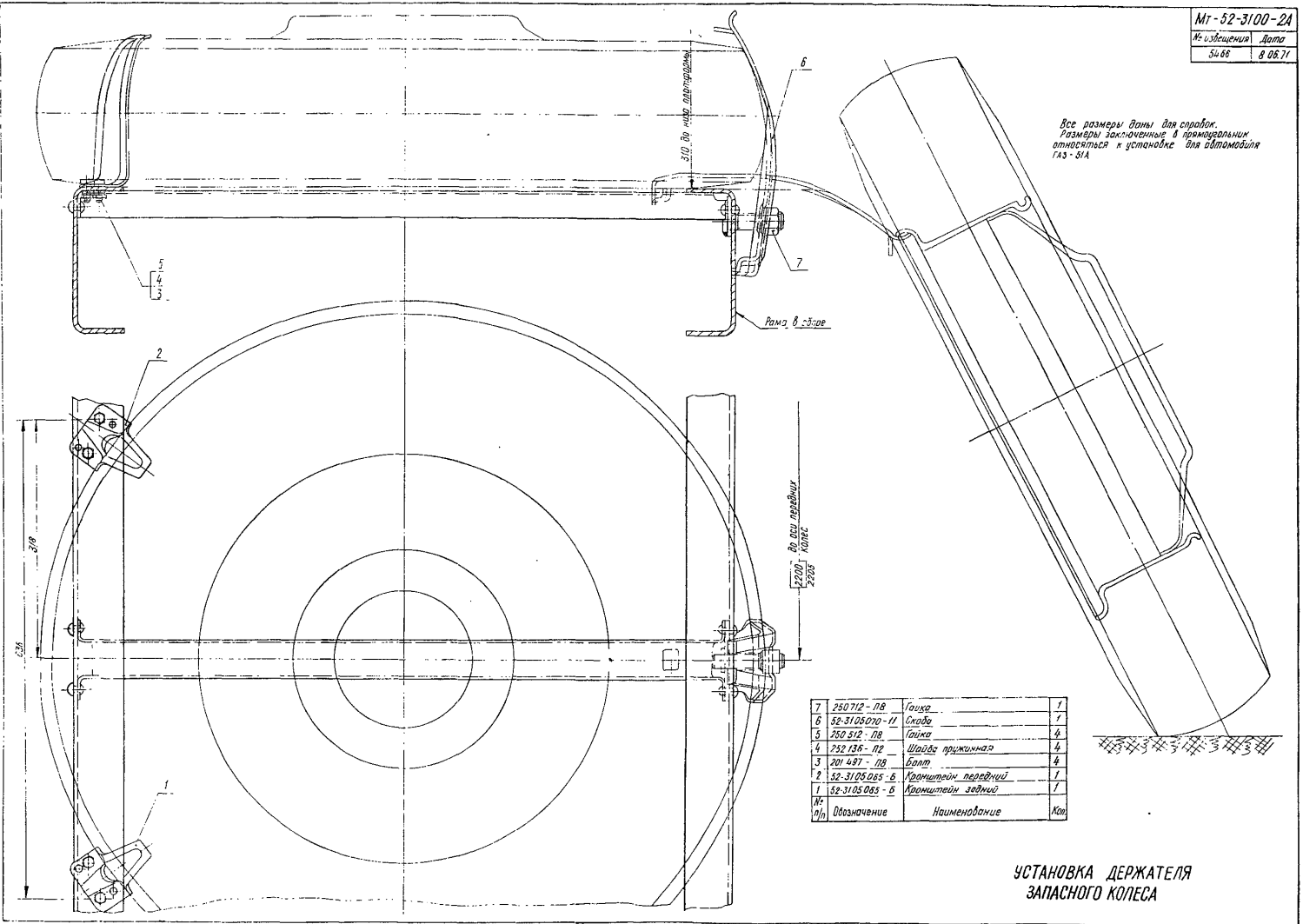
Трос должен выдерживать нагрузку 600 кг, приложенную к кончикам, без разрывов отдельных проволок. Наконечники при этом не должны сдвигаться
 $\phi 2$ - в тале шпильки тросов закреплены

ТРОС ВОРОТКА
Качество 4Б-Г 1-сс. И-164, ГОСТ 7574-68

2	М-2117-Б	Наконечник	2
1	883-977504	Трос	1
№	Обозначение	Наименование	Мат

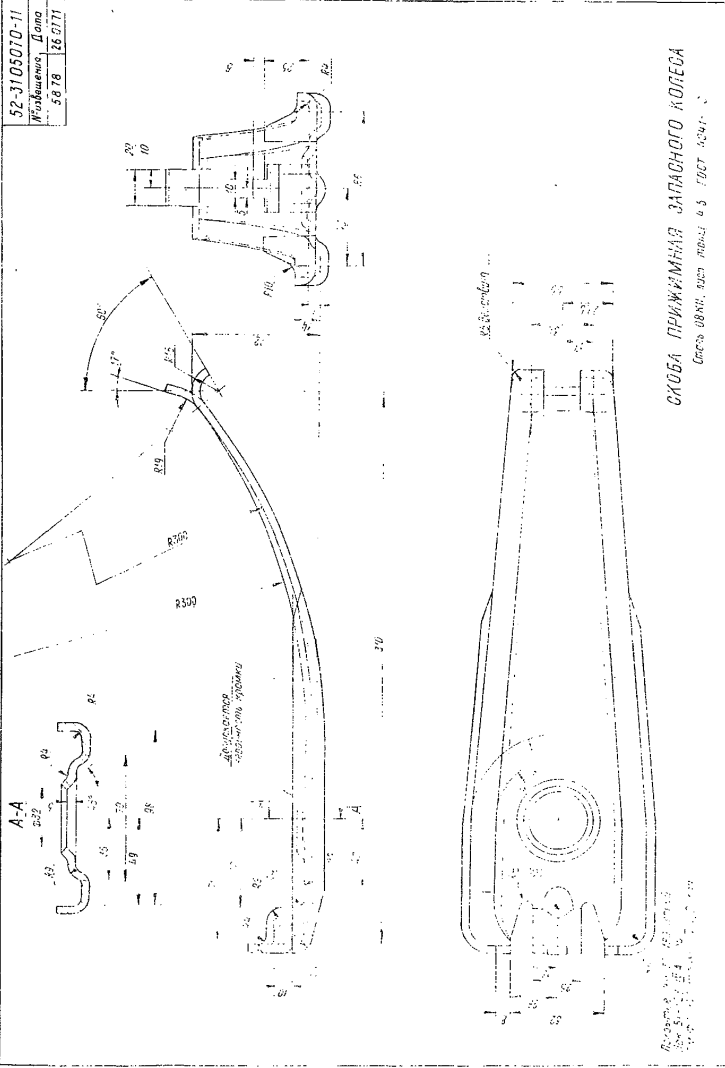
МГ-52-3100-2А
 № издания Дата
 5406 8 08 71

Все размеры даны для справок.
 Размеры заключенные в прямоугольник
 относятся к установке для автомойки
 ГАЗ-51А

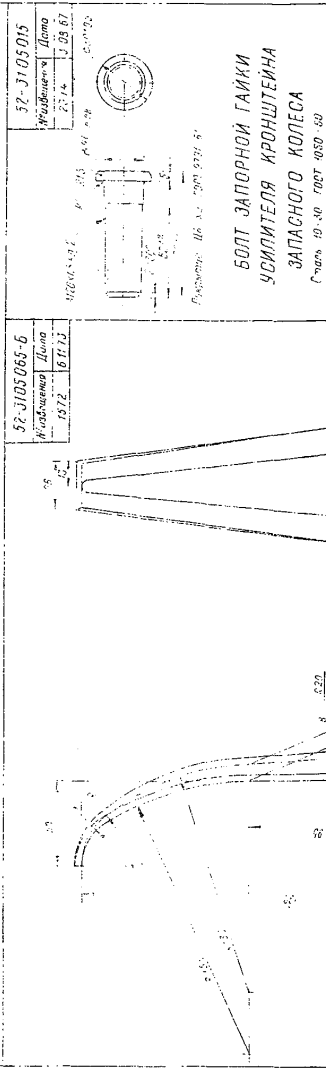


7	250 712 - ПВ	Гайка	1
6	52-3105010-11	Стойка	1
5	250 512 - ПВ	Гайка	4
4	252 436 - П2	Шайба пружинная	4
3	201 487 - ПВ	Болт	4
2	52-3105065-6	Кронштейн правый	1
1	52-3105063-6	Кронштейн левый	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

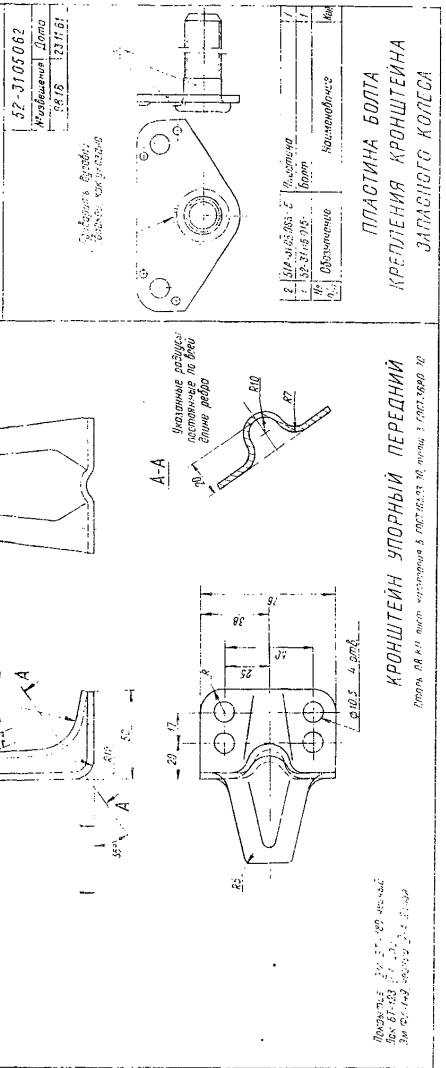
УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ
 ЗАПАСНОГО КОЛЕСА



СТУБА ПРИЖИМАЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
 Сталь 08НЛ, цвет металл в 3 ГОСТ 10501-76



БОЛТ ЗАПОРНОЙ ГАЙКИ УСИЛИТЕЛЯ КРОНШТЕЙНА ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
 Сталь 10, 40, ГОСТ 4050-60

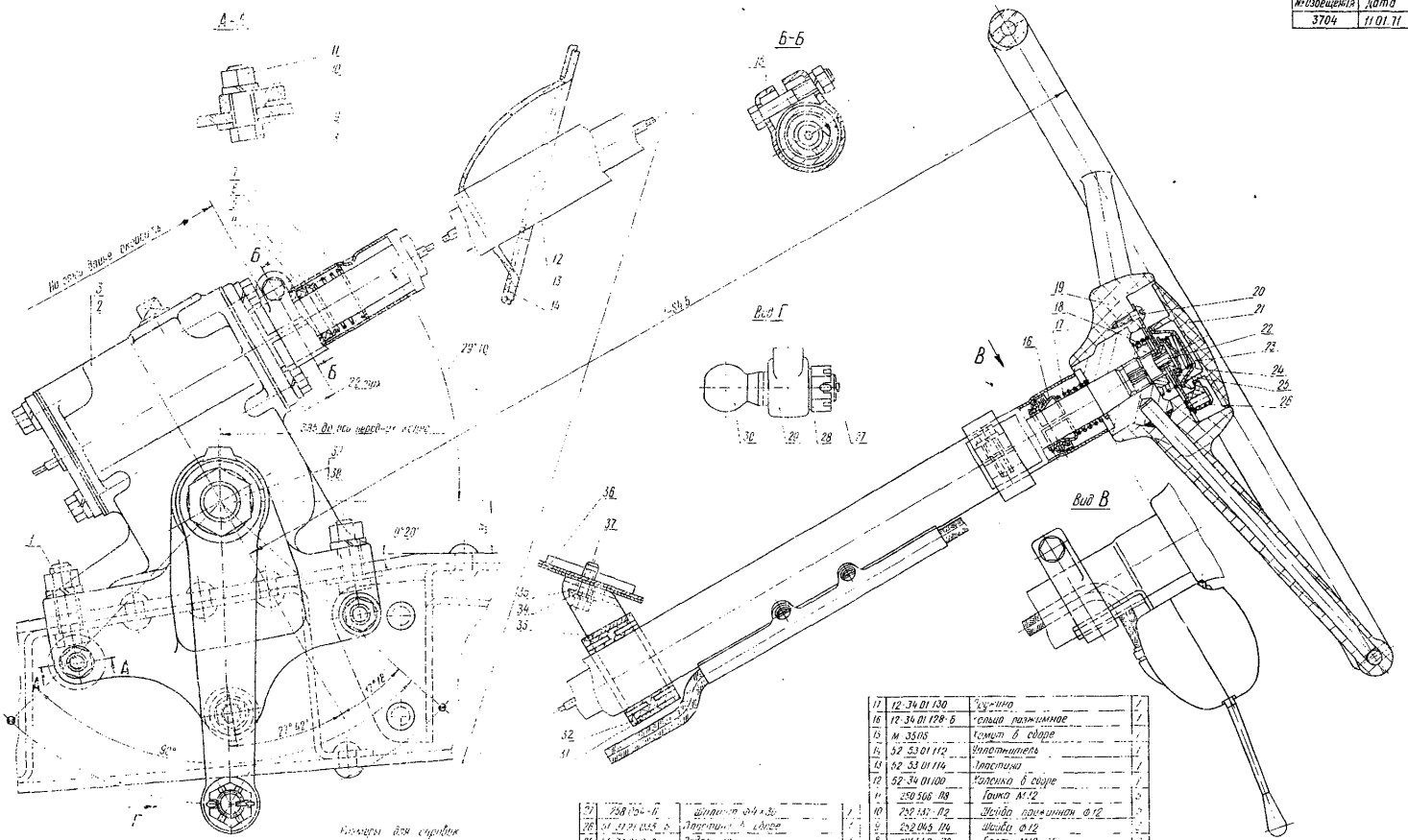


ПЛАСТИНА БОЛТА КРЕПЛЕНИЯ КРОНШТЕЙНА ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

КРОНШТЕЙН УПОРНЫЙ ПЕРЕДНИЙ
 Сталь 08НЛ, цвет металл в 3 ГОСТ 10501-76

Примечание: 1. 10-40 металл.
 2. 10-40 металл.
 3. 10-40 металл.
 4. 10-40 металл.

MT-53-34.00-10
 Издательство Дата
 3704 11.01.71



№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Обозначение	Кол-во	Материал
30	25-163-А7	Шпилька пружинная Ø 7х	1	Сталь	31	250170-11	Шпилька Ø4х30
31	202-314-108	Палец М12х1,5	1	Сталь	32	250170-12	Шпилька Ø4х30
32	711-4-1-108	Болт М12х1,5	2	Сталь	33	250170-13	Шпилька Ø4х30
33	32-36-03-063	Палец	1	Сталь	34	250170-14	Шпилька Ø4х30
34	250170-15	Палец Ø 8	2	Сталь	35	250170-15	Палец Ø 8
35	250170-16	Палец Ø 8	2	Сталь	36	250170-16	Палец Ø 8

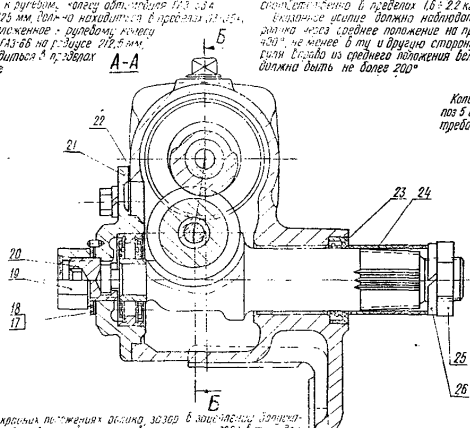
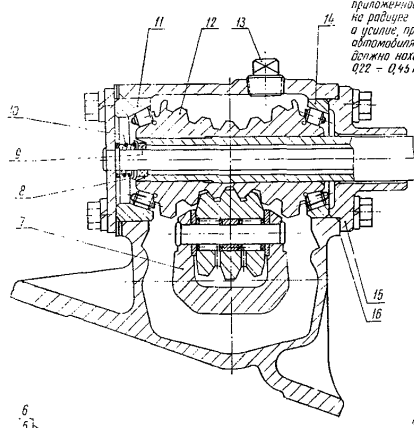
РУЛЕВОЕ
 УПРАВЛЕНИЕ В СБОРЕ

№ изделия	Дата
53-34 00 014	771 29.08.73
66-34 00 014	511 17.05.73

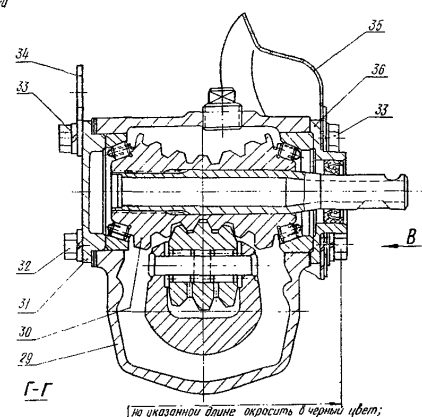
Б-Б

При сборке запорный клапан в зацеплении с пружиной должен быть в черном цвете, пружина должна быть в черном цвете. При сборке клапана в зацеплении с пружиной должны быть в черном цвете. При сборке клапана в зацеплении с пружиной должны быть в черном цвете.

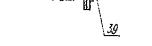
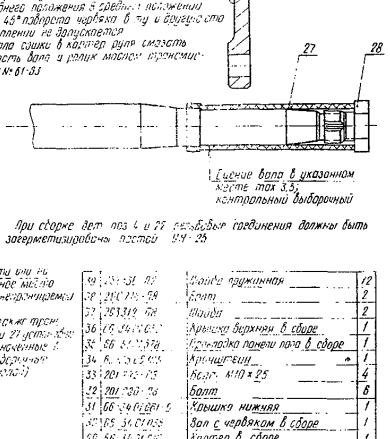
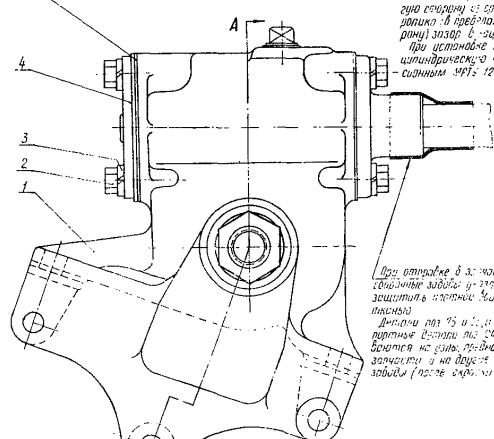
При сборке клапана в зацеплении с пружиной должны быть в черном цвете. При сборке клапана в зацеплении с пружиной должны быть в черном цвете. При сборке клапана в зацеплении с пружиной должны быть в черном цвете.



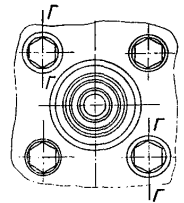
Вид рулевого управления 66-34 00 014



По указанным длине окрасить в черный цвет; шлицы вала сошки и рабочая кромка сошлифованного вала сошки не должны быть окрашены. Деталь поз 24 и 21 - транспортные детали.



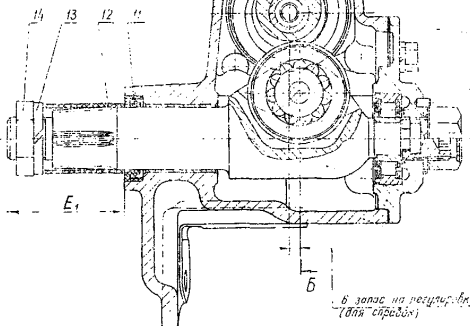
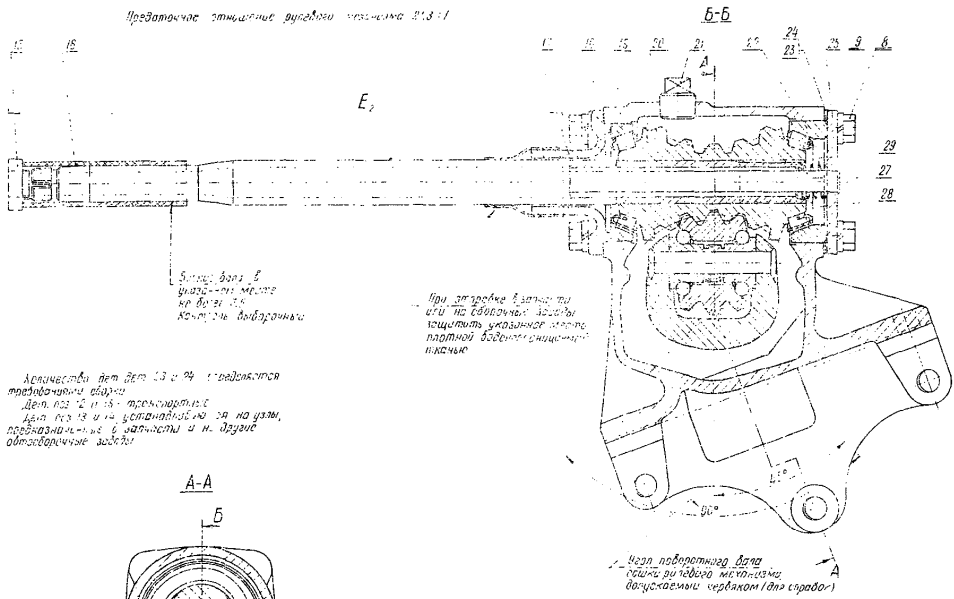
Вид В



При установке в зацеплении или на сошлифованной поверхности шлицы должны быть в черном цвете. При сборке запорный клапан в зацеплении с пружиной должен быть в черном цвете.

№	Обозначение	Количество	Примечание
19	31-34 01 067-6	1	Витр регулировочный
19	31-34 01 067-7	1	Гайка в сборе
18	31-34 01 081	1	Прокладка шайбы
17	31-34 01 082	1	Шайба стопорная
16	31-34 01 080	1	Прокладка тонкая
15	31-34 01 047-A2	1	Крышка нижняя
14	31-34 01 071	1	Подшипник в сборе
13	282212-0	1	Пружина
12	40-34 01 035	1	Вал с червяком в сборе
11	31-34 01 035	1	Подшипник в сборе
10	31-34 01 031	1	Пружина
9	31-34 01 030	1	Кольцо уплотнительное
8	31-34 01 034-8	1	Шайба опорная
7	32-34 01 040	1	Вал сошки в сборе
6	31-34 01 036	1	Прокладка тонкая
5	31-34 01 035	1	Крышка нижняя в сборе
4	31-34 01 037-6	1	Шайба пружинная
3	323 136-172	1	Гайка
2	201 280-176	1	Картер в сборе
1	31-34 01 034	1	Крышка верхняя
1	31-34 01 034	1	Крышка верхняя в сборе

РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ БЕЗ КОЛОНКИ, РУЛЕВОГО КОЛЕСА И СОШКИ В СБОРЕ



- 10 Проверку шлицевой муфты и валичной червяка производить в собранном виде с червяком на безвала шпильке в вертикальном положении для тарелки вращений. Выдерживать шлицевую муфту на шпильке 220 мм. Валица должна выдерживать в пределах 0,02 мм по всей длине в подшипниках при загрузке 10 кг.
- 11 Валица должна быть для муфта с червяком вала шпильки.
- 12 В подшипниках вала шпильки муфта должна выдерживать нагрузку 10 кг в вертикальном положении в течение 2 часов.
- 13 Валица должна быть в подшипниках при загрузке 10 кг.
- 14 Валица должна быть в подшипниках при загрузке 10 кг.

Смазка
цвет черной
Покраска, окрашенные
возможны E1 и E2 защитит
от окисления

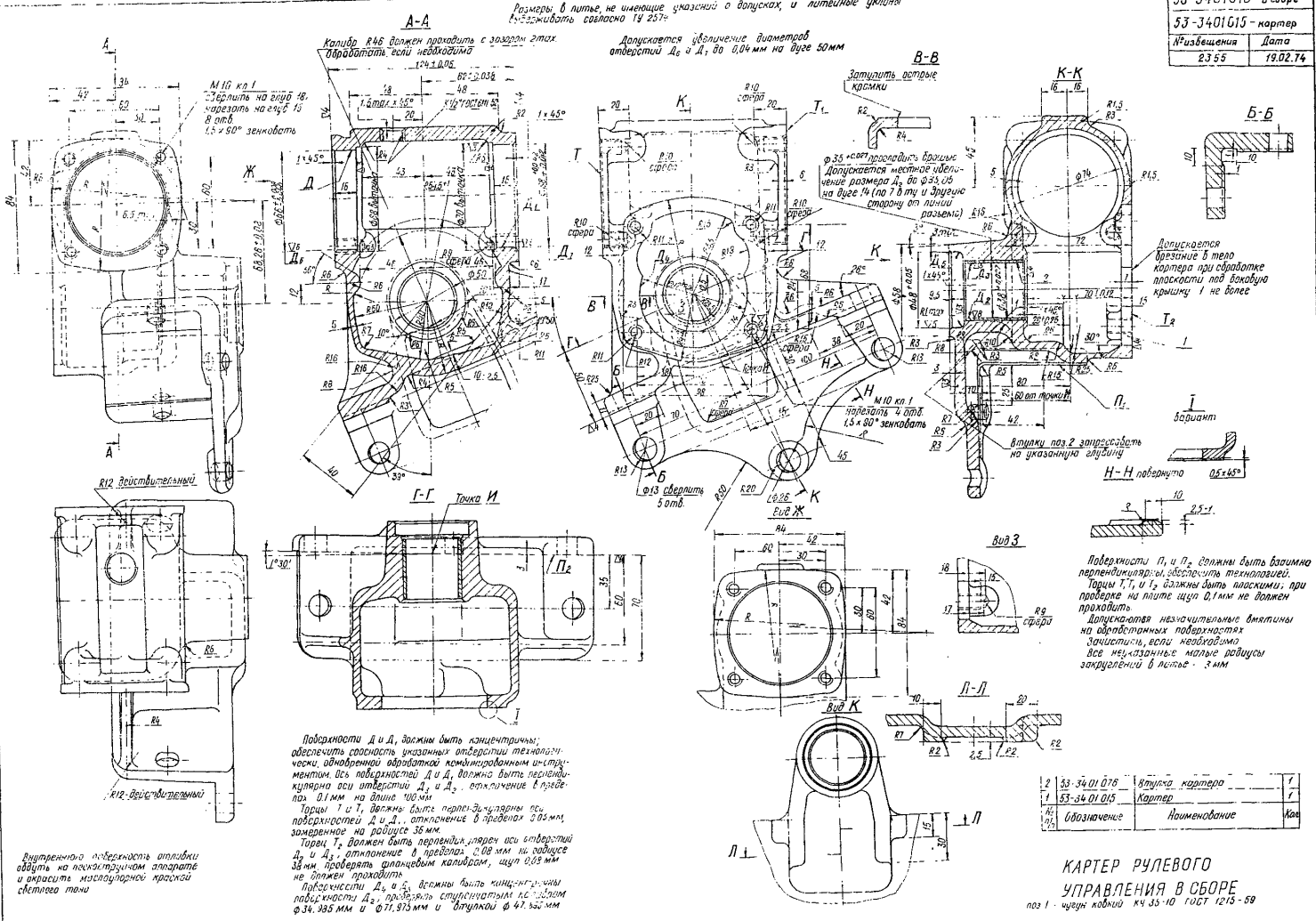
21	51-34 01 030-5	Вал стальной	/
22	51-34 01 036	Шпилька цинкованная	/
23	51-34 01 037	Муфта	/
24	51-34 01 038	Муфта нижняя в сборе	/
25	51-34 01 039	Муфта тонкая	/
26	51-34 01 040	Муфта толстая	/
27	51-34 01 041	Шпилька в сборе	/
28	51-34 01 042	Муфта к 1/2"	/
29	51-34 01 043	Вал с червяком в сборе	/
30	51-34 01 044	Шпилька в сборе	/
31	51-34 01 045	Муфта тонкая	/
32	51-34 01 046	Муфта верхняя	/
33	51-34 01 047	Муфта	/
34	51-34 01 048	Муфта	/
35	51-34 01 049	Муфта пожимная	/
36	51-34 01 050	Муфта в сборе	/
37	51-34 01 051	Муфта кривички	/
38	51-34 01 052	Муфта пожимная	12
39	51-34 01 053	Муфта	12
40	51-34 01 054	Муфта в сборе	/
41	51-34 01 055	Муфта в сборе	/
42	51-34 01 056	Муфта в сборе	/
43	51-34 01 057	Муфта в сборе	/
44	51-34 01 058	Муфта в сборе	/
45	51-34 01 059	Муфта в сборе	/
46	51-34 01 060	Муфта в сборе	/
47	51-34 01 061	Муфта в сборе	/
48	51-34 01 062	Муфта в сборе	/

При установке вала шпильки в корпус нужно смазать шлицевую часть вала, а также канавки роликовой шлицевой муфты с помощью валичной червяка трансмиссионным маслом (масло трансмиссионное МТУ ГИМ МБ 13).
Предпочтительные муфты 12 и 16 надевать на валы муфты, предварительно для записки, а также для профилактики на сборные муфты. Муфта 12 надевается на валы как на валовую часть муфты.
Перед сборкой шпильки 11 необходимо проверить геометрию поверхности согласно ТУ 4325.

МЕХАНИЗМ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках, и литевые уклоны
 Изготавливать согласно 14 257

53-34 01 010 - в сборе	
53-34 01 015 - картер	
№ извещения 2355	Дата 19.02.74



М 10 кл 1
 Зернить на ступ 18
 в ступ 18
 1,5 x 90° зенковать

Допускается увеличение диаметров
 отверстий D_1 и D_2 до 0,04 мм на втуке 50 мм

Заточить острые
 кромки

Допускается
 врезание в тело
 картера при обработке
 пластины под боковую
 крышку 1 не более

М 10 кл 1
 Зернить 4 ступ
 1,5 x 90° зенковать

Втулки по 2 запрессовать
 на указанный глубины

Н-Н обработано
 0,5 x 45°

Поверхности Π_1 и Π_2 должны быть взаимно
 перпендикулярны, обеспечить технологией.
 Торцы T_1 и T_2 должны быть плоскими, при
 проверке на плите шуп 0,1 мм не должен
 проходить.
 Допускается незначительными вмятинами
 на обработанных поверхностях.
 Зачистить, если необходимо
 все нечистотные малые радиусы
 закруглений в литве - 3 мм

Поверхности D_1 и D_2 должны быть концентричны;
 обеспечить соблюдение указанных отклонений технологи-
 чески. Абсолютная обработка концентричным инстру-
 ментом. Все поверхности D_1 и D_2 должны быть перпенди-
 кулярны оси отверстий D_1 и D_2 , отклонение в преде-
 лах 0,1 мм на длине 100 мм.
 Торцы T_1 и T_2 должны быть перпендикулярны оси
 поверхностей D_1 и D_2 , отклонение в пределах 0,08 мм на радиусе
 36 мм, обработать алмазным калибром, шуп 0,03 мм
 не должен проходить.
 Поверхности D_4 и D_5 должны быть концентричны;
 поверхность D_2 обработать ступенчатым 18 x 32 мм
 ф 34,385 мм и ф 71,913 мм и бочком ф 47,355 мм

внутренняя поверхность отливки
 обработать на механическом аппарате
 и окрасить многослойной краской
 черного тона

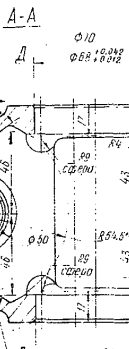
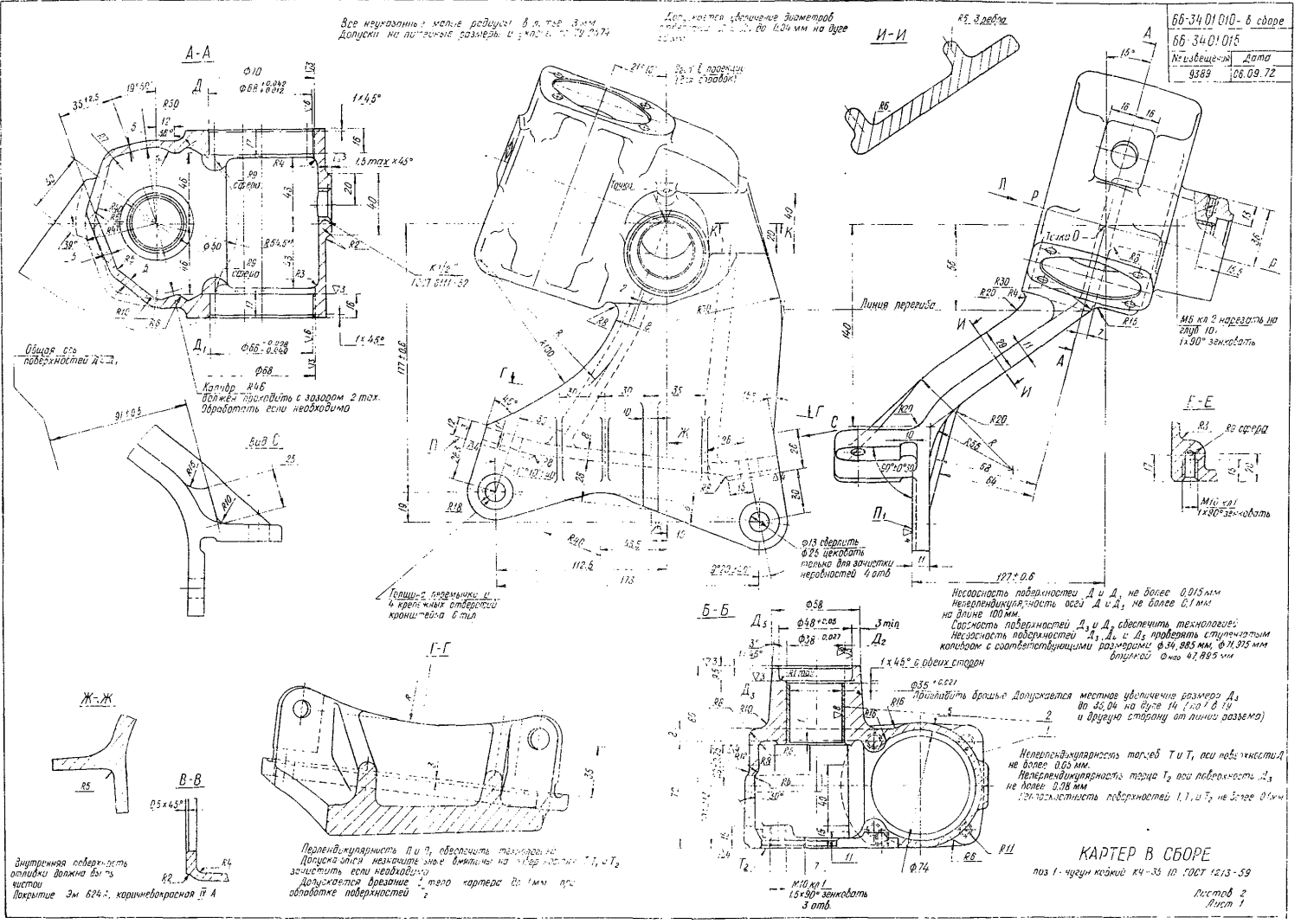
2	53-34 01 016	Втулка картера	Г
1	53-34 01 015	Картер	Г
М		Из обозначение	Код
И		Наименование	Код

КАРТЕР РУЛЕВОГО
 УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ
 поз 1 черт. кодиров. К4 35-10 1.0.67 1215-59

Все неуказанные малые радиусы в чертеже 3 мм.
Допуски на литейные размеры в соответствии с ГОСТ 1213-59

Допускается фактическое диаметров
отверстий $\pm 0,05$ мм на диаметр
отверстия

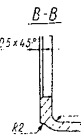
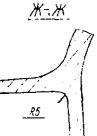
66-3401010-6 сборе
66-3401015
Исполнитель Дата
8369 06.09.72



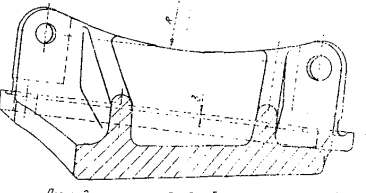
Общая ось
поверхностей И-Д

Калибр $R46$
Важнейшие поверхности с заданием 2 т.п.
обрабатывать если необходимо

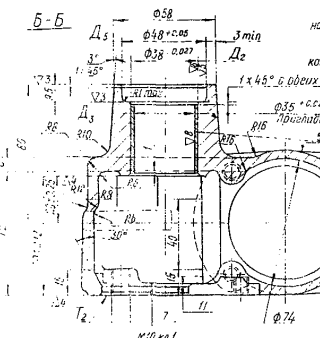
Толщина перегородки и
4 крепежных отверстия
кромки-выпа в т.п.



Внутренняя поверхность
отливки должна быть
чистой
Покрытие эм 624-1, карбидокрасная П А



Перпендикулярность Π и Γ , обеспечивать технологией
Допускается незначительные выточки на поверхностях Γ_1 , Γ_2
защитить если необходимо
Допускается браковать тело картера во время
обработки поверхностей



Неровность поверхностей Д и Д₁ не более 0,015 мм
Неперпендикулярность осей Д и Д₁ не более 0,1 мм
на длине 100 мм
Состояние поверхностей Д₂ и Д₃ обеспечивать технологией
Неровность поверхностей Д₂, Д₃ и Д₄ обрабатывать ступенчатым
каждым с соответствующими размерами $\phi 34, 88,5$ мм, $\phi 11, 91,5$ мм
и другой стороной от линии разреза

Неперпендикулярность торцев Т и Т₁ оси перпендикулярности Д
не более 0,05 мм
Неперпендикулярность торца Т₂ оси перпендикулярности Д₂
не более 0,08 мм
Неперпендикулярность поверхностей Γ_1 , Γ_2 не более 0,05 мм

КАРТЕР В СБОРЕ

рис 1 - чертун картера КЧ-35 по ГОСТ 1213-59

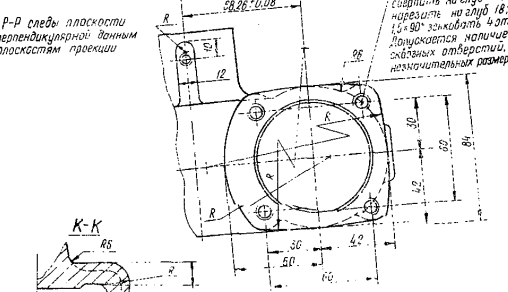
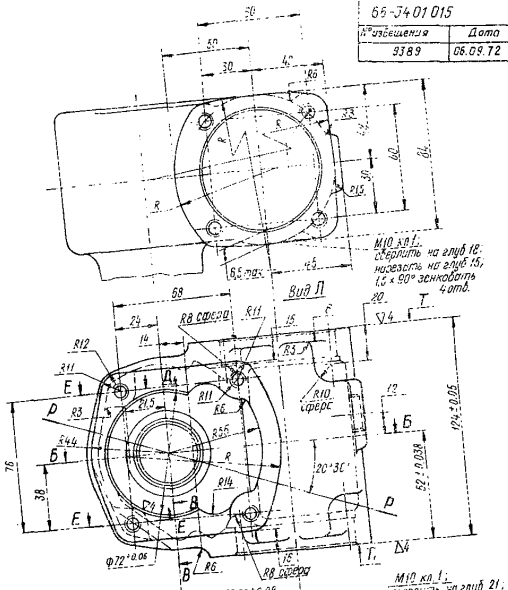
Листов 2
Лист 1

66-3401010 - в сборе

66-3401015

№ извещения Дата

3389 06.09.72



КАРТЕР В СБОРЕ

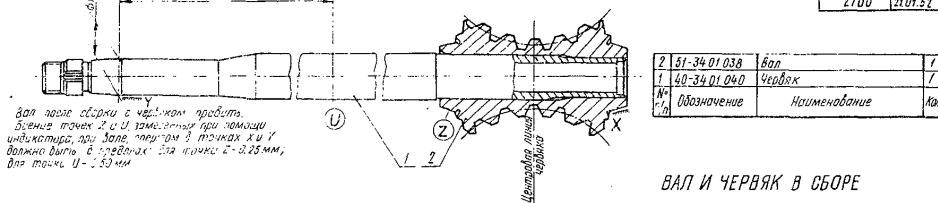
Лист 2

Торцы деп. 1 и 2 должны соблюдать, отклонение 0,25 мм, не более

40-3401035

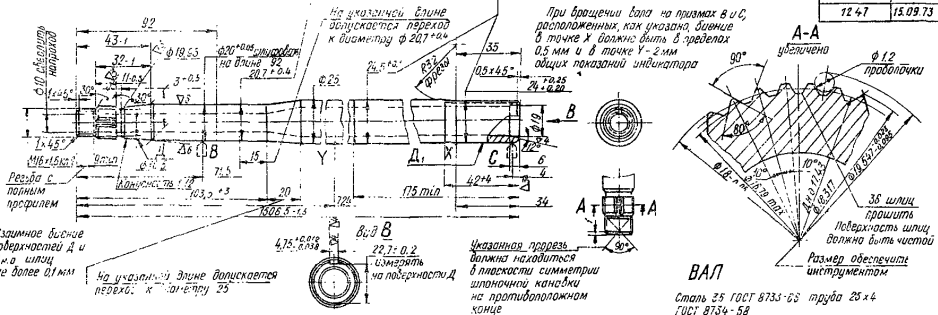
№ извещения Дата

2700 21.01.52



ВАЛ И ЧЕРВЯК В СБОРЕ

Допускается срезать шлиц с А-А при диаметре 10 мм, поверхность на длине 10 мм



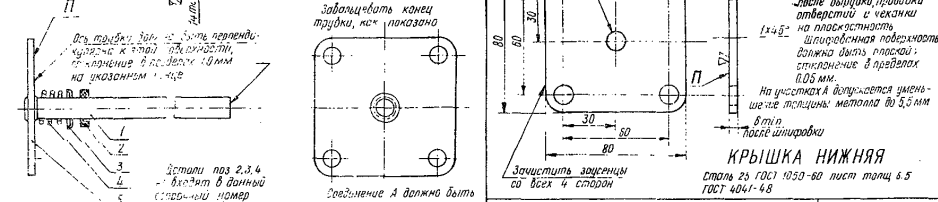
ВАЛ

Сталь 25 ГОСТ 8734-68 труба 25x4 ГОСТ 8734-58

51-3401057-Б

№ извещения Дата

5672 46.02.53



КРЫШКА НИЖНЯЯ В СБОРЕ

Торцы должны быть перпендикулярны оси

AA-3554-W

№ извещения Дата

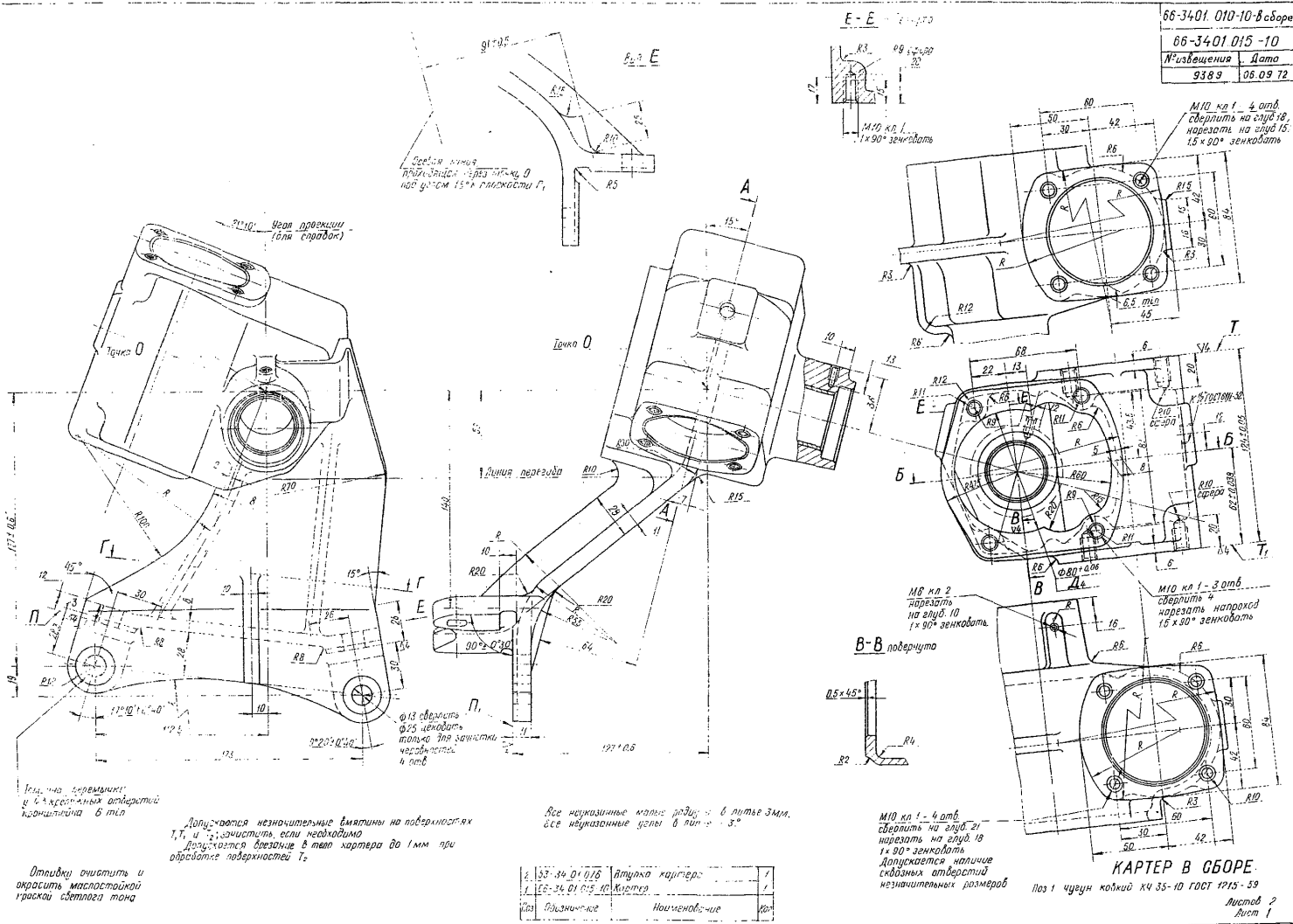
5164 06.04.69

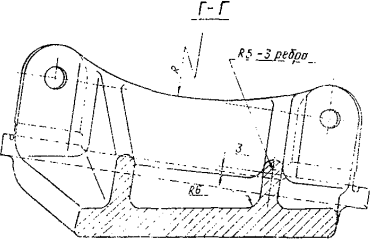


ТРУБКА

Сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная; нар. diam 12,41; толщ. стенки 0,8 ГОСТ 9867-60

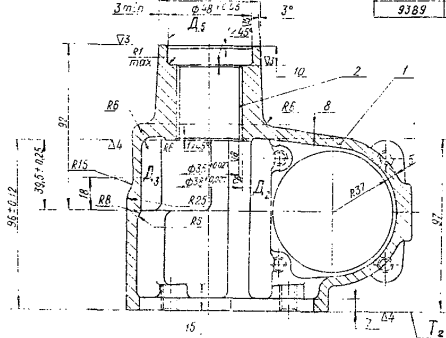
66-3401.010-10 в сборе
 66-3401.015-10
 №извещения Дата
 9389 06.09.72





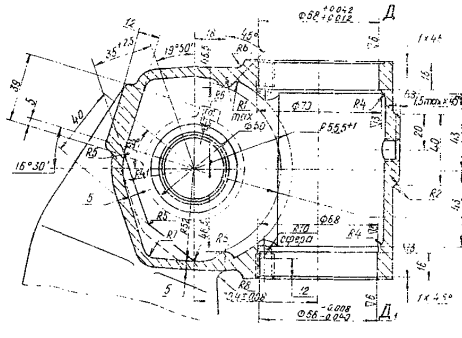
Г-Г
R5 - 3 ребра

Б-Б поперечито



66-34.01010-10 в сборе	
66-34.01015-10	
№ Издания	Дата
9389	06.09.72

А-А поперечито



Кольцо 249 до кен
проклясть с 2-х сторон
2 мм, обработать
если необходимо

Неперпендикулярность торца T_2 оси поверхности D_3 не более 0,08 мм, измеренное на радиусе 43 мм

Поверхность D_3 не должна быть зашлифована местные участки износа. В диаметре D_3 до $\phi 25,0$ мм на длине 4 мм; 10с 7 мм в 2-х и 4-х сторон от линии разреза.

Неперпендикулярность осей D_1 и D_2 не более 0,02 мм

Неперпендикулярность осей D_1 и D_2 не более 0,01 мм на длине 100 мм

Совместить поверхности D_3 и D_4 обработать технологически

Неперпендикулярность поверхностей D_3 , D_1 и D_2 обработать с технологическим разрезом с соответствующими размерами $\phi 34, 30,5, \phi 19, 17,5$ и диаметры ϕ на $\pm 0,05$

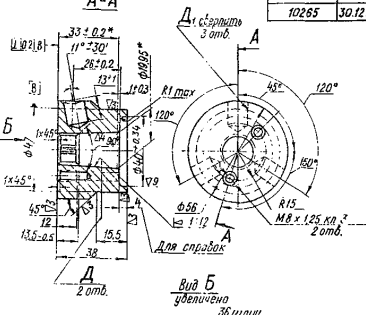
Неперпендикулярность торцов T_1 и T_2 оси поверхности D не более 0,05 мм измеренное на радиусе 38 мм

Неперпендикулярность поверхностей T_1 и T_2 не более 0,1 мм

Неперпендикулярность осей T_1 и T_2 обработать технологически

Допускается изготовление отверстий D_4 и D_5 в 2-х, обработать если необходимо

А-А

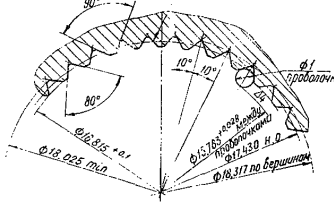


Д с 3-х сторон
3 отб.

Б

Д с 2-х сторон
2 отб.

Вид Б
увеличено
36 мм
1 прорисовка



Допускается изготовление из стали 35 ГОСТ 1050-60

Проверку канавчатого отверстия производить конической пробойкой $\phi 18,95$

Зависимости и острые кромки не допускаются

Размеры подлежат особому контролю

КАРТЕР В СБОРЕ

Обозначение	Д	Д ₁
66-34.01012-6	$\phi 4,5$ сверлить надрезкой	$\phi 10,0$
66-34.02.012	$\phi 4,5$ сверлить на вкл. В. 17	$\phi 12$

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм

51-34.01081

№ Издания	Дата
11520	22.12.69

**ПРОКЛАДКА
СТОПОРНОЙ ШАЙБЫ
РЕГУЛИРОВОЧНОГО
ВИНТА**

бумага каучуковая ГОСТ 625-61 толщ. $0,12 \pm 0,001$

51-3-01034-6

№ Издания	Дата
4424	10.07.65

**ШАЙБА ОПОРНАЯ
ПРУЖИНЫ ТРЯБКИ**

Сталь 08 КЛ ГОСТ 1059-74 лента
толщ. 0,3 ГОСТ 578-37

51-34.01082

№ Издания	Дата
3549	13.08.74

**СТОПОРНАЯ ШАЙБА
РЕГУЛИРОВОЧНОГО
ВИНТА**

Сталь 08 КЛ лист категория 6
ГОСТ 10523-70 толщ. 2
ГОСТ 3880-57

51-34.01036

№ извещения Дата
78 65 10.03.72

Допускается
неравномерность
в пределах 0,3 мм

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-2542 ТУ 38.005.204-71

12-34.01128-Б

№ извещения Дата
176 21.03.71

Отверстие D протравить
при зазоре 2 мм

для инструмента

КОЛЬЦО РАЗЖИМНОЕ
Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-70
толщ. 0,8 ГОСТ 3500-57

51-34.01098-Т

№ извещения Дата
3809 29.11.67

53-34.01098-Т

№ извещения Дата
3809 29.11.67

Трубка свернется из
бумажной ленты с несложно
слоем с проклейкой между
слоями

ТРУБКА
Бумага для обоев ГОСТ 6749-62 или
картон марки А ГОСТ 8347-60; на изделие
- ТУ 5845

51-34.01099-Т

№ извещения Дата
6661 03.07.65

Трубка свернется из бумажной
ленты с несложно слоем с
проклейкой между слоями

ТРУБКА
Бумага для обоев ГОСТ 6749-62 или картон марки А
ГОСТ 8347-60; на изделие - ТУ 6845

66-34.01035

№ извещения Дата
5933 11.05.55

Битие поверхности D при вращении
вала на опоры 4 и 5 не более 0,3 мм
на длине 30 мм от торца вала

3	66-34.01.037	Вал	/
2	51-34.01.038	Червяк	/
1	286834 П	Защелка	/
№	Обозначение	Наименование	Код

ВАЛ С ЧЕРВЯКОМ В СБОРЕ

66-34.01039

№ извещения Дата
6173 04.04.63

**КРЫШКА
ВЕРХНЯЯ
С САЛЬНИКОМ
В СБОРЕ**

2	63А-42.07.115	Сальник	/
1	66-34.01.047-5	Крышка	/
№	Обозначение	Наименование	Код

12-34.01130

№ извещения Дата
4424 07.02.68

Неуказанные допуски ± 0.25 мм
Концевые витки нити в замкнутое
кольцо и зашлифовать под прямым
углом к оси поперечным отклонением 2°

Длина в слоённом состоянии
приблизительно

Длина под нагрузкой $M.T=13$ кг

Число витков 6.5 ± 1
Направление намотки - безразлично

ПРУЖИНА
Расклатировать и окрасить
Проволока стальная пружинная
плетеная 23 по III ГОСТ 9389-60

66-34.01037

№ извещения Дата
3633 20.08.74

Допуск сплюснутости на выточке
составляющей детали после фрезерной обработки
по 30

Взаимное битие поверхностей D , D_1 , D_2
не более 0,1 мм, поверхности D_1 и D_2 должны
быть чистыми.
На поверхности D допускается шероховатость после
шлифовки в пределах допусков на диаметр

**ВАЛ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ
(нижняя часть)**
Сталь 35 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная;
нар. diam. 25 толщ. стенки 4 ГОСТ 8734-58

66-34.01047-Б

№ извещения Дата
74 01 13.09.65

Размеры в лите, не имеющие указаний о допусках, и литые углы
вычеркивать согласно ТУ 7574

Поверхность D должна быть перпендикулярна
поверхности T ; отклонение 0,1 мм, не более.
Неравномерность поверхностей T и T_1 ,
0,05 мм, не более

Численная поверхность
должна быть плоской и
гладкой в литье

Взаимная перпендикулярность
поверхностей T и T_1 , 0,15 мм, не более

Неуказанные литейные радиусы - 2 мм

КРЫШКА ВЕРХНЯЯ
Каждый чуежм КЧ.35.10 ГОСТ 1215-50

66-34.01045

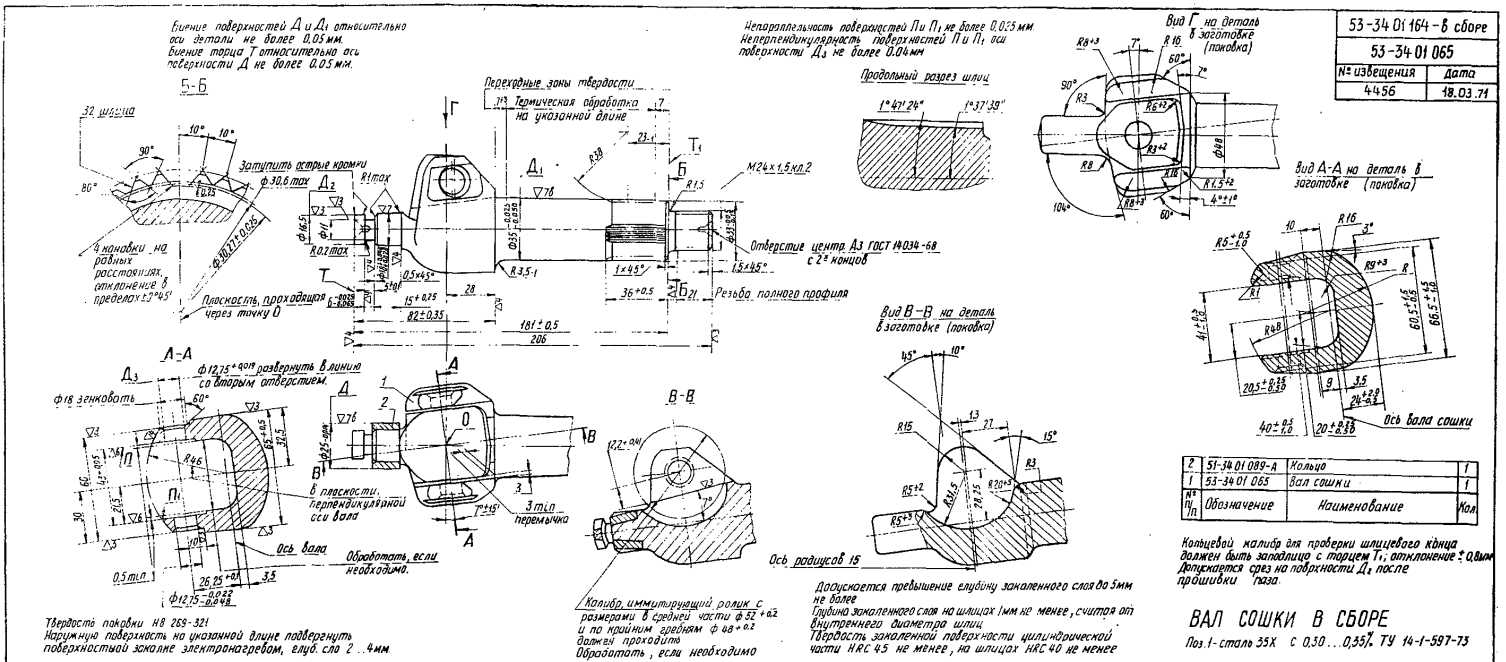
№ извещения Дата
2142 28.07.70

Неравномерность вала не более 0,5 мм
несовпадение поверхностей D не более 0,2 мм

0,3 мм раз-ростенность

С обеих канав

**ВАЛ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ
(средняя часть)**
Сталь 35 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная;
нар. diam. 25 толщ. стенки 4 ГОСТ 8734-58



53-34 01 164-В сборе	
53-34 01 065	
№ извещения	Дата
4.4.56	18.03.71

2	51-34 01 089-А	Кольцо	1
1	53-34 01 065	Вал сошки	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

ВАЛ СОШКИ В СБОРЕ
Пол. 1-сталь 35X с 0,30...0,55% ТУ 14-1-597-73

53-34 01 060
№ извещения 3942
Дата 30.05.69

Радиальное биение по канавкам по всей длине относительно поверхности D так 0,05

После электро-расклевки ось ролика с двух концов зачищать заодно с указанной поверхностью.

Цели радиальности дет поз.3 устанавливать только одной сепараторной группой. После окончательной сборки вала сошки с роликом, ролик должен легко вращаться от руки.

Электро-расклевка оси ролика с 2° конусом. Допускается электрошпательная сварка оси ролика на дуге 120° с двух сторон.

7	53-34 01 069	Шайба упорная	2
6	53-34 01 068	Втулка распорная	1
5	53-34 01 073	Ось ролика	1
4	53-34 01 070	Шайба упорная	2
3	ГОСТ 6870-36	Шайба подшипника	38
2	53-34 01 066	Ролик	1
1	53-34 01 164	Вал сошки в сборе	1

Разместить после расклевки вали в сборе подлежат 100% контролю.

Установка шайб поз. 4 и 7 - по выбору.

ВАЛ СОШКИ С РОЛИКОМ В СБОРЕ

53-34 01 064
№ извещения 3001
Дата 09.10.67

Разность указанных размеров так 0,05 $11-0,05$ для сведения зуба $R_{1,05}$

Внутренняя поверхность $\phi 12,75 \pm 0,025$

Остатки на дмк вытиснута $\phi 2,5 - 2$ от взаимного расположения произвольное

Цемнтировать на глуб 0,9-1,5 мм. Твердость НРС 36-67. Пробыть по наружной поверхности.

Виды указанных поверхностей относительно поверхности D так 0,035 на диаметре 30. Непараллельность так 0,01

РОЛИК

53-34 01 068
№ извещения 2851
Дата 16.10.70

Непараллельность торцев поверхности $\phi 18$ мм не более 0,08 мм

Нитро-электродировать. Глубина слоя 02-05 мм. Отпустить закалить. Твердость поверхности НРС 55 тип.

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
сталь 20 ГОСТ 1050-60

53-34 01 070
№ извещения 9484
Дата 26.08.72

Глубину слоя и твердость проверять со стороны смазочной канавки.

Профиль смазочной канавки

Покрываете: ХИМ. М. 3-6 ГОСТ 5791-61

Обозначен Размер
53-34 01 070 2,5-2,02
53-34 01 069 2,5-1,98

Нитроцементируется слой 0,3...0,7 мм. Отпустить закалить. Твердость НРС 56-62

до окончательной параллельности сторон в пределах 0,01

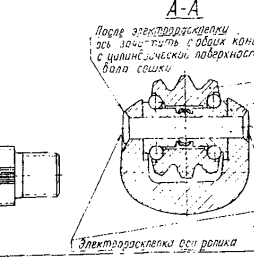
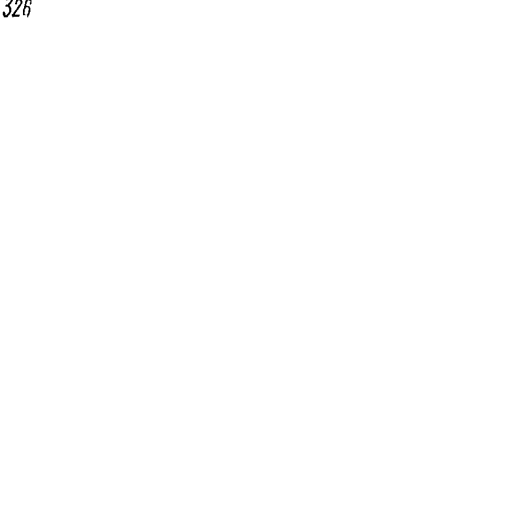
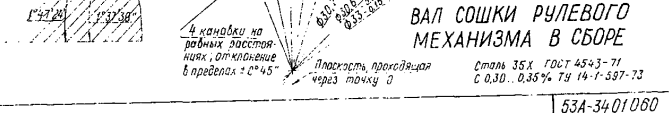
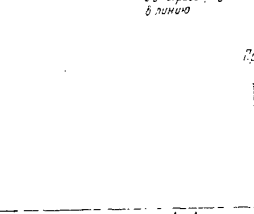
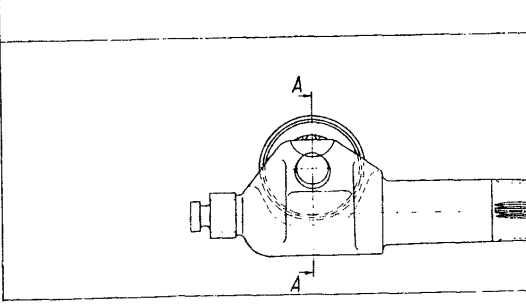
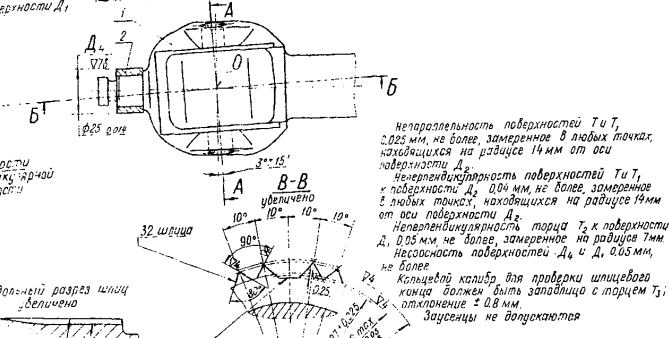
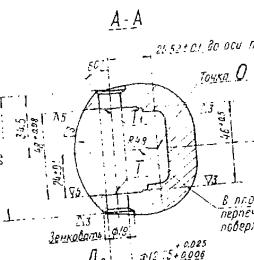
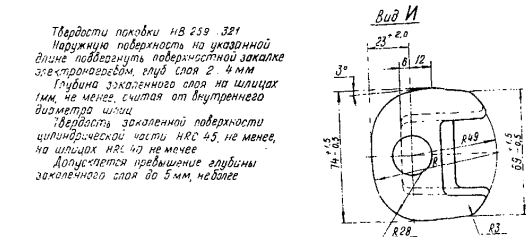
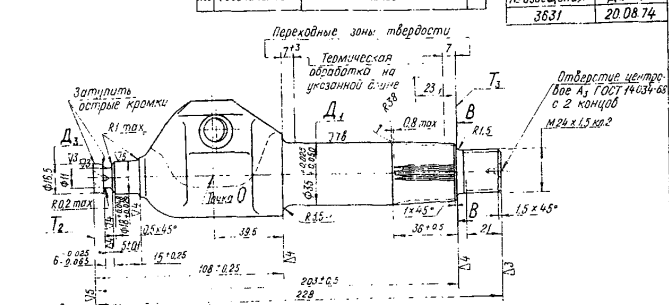
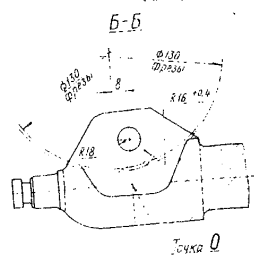
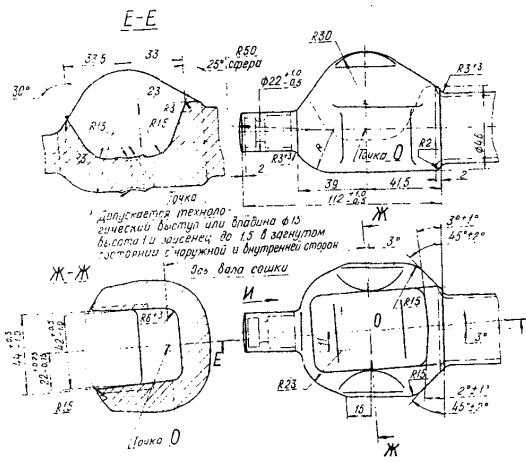
ШАЙБА УПОРНАЯ
Сталь 25 ПС 4М19 1-355-68

Вид на деталь в заготовке (покалке)

Исправленные чьялы радиусы закруглений 1,5 мм
 Чрезмерные каботные уклоны 5°
 Неразличные записки в заготовке (покалке)
 0,8 мм

2	53А-34.01.089-1	Корпус	/
1	53А-34.01.082	Вал	/
Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во

53А-34.01.164 в сборе	
53А-34.01.085	
Изготовления	Дата
3631	20.08.74



3	53А-34.01.073	Ось ролика	/
2	53А-34.01.164	Вал в сборе	/
1	53А-34.01.082	Ролик	/
Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во

53А-34.01.080	
Изготовления	Дата
4924	20.04.71

ВАЛ СОШКИ С РОЛИКОМ В СБОРЕ

51-3401089-А

Шлифовать после цементации и в цементации
Обточить во шлифовальном станке

Прочистить до отбраковки
Фрезовать после цементации и закалки
Чистоты поверхностей D и T, 0,1 мм, не более
Высоте торца T относительно поверхности D, 0,25 мм, не более
Твердость поверхности обработать здесь
0,8 мм с обеих сторон после окончательной шлифовки
Фрезовать лунку после заточки и прошивки

Чистота обработки: глубина слоя 0,3-1,2; зачистка, отпустить; твердость НКС 55-62; твердость поверхности НКС 40, не более

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

КОЛЬЦО ПОДШИПНИКА ВНУТРЕННЕЕ

51-3401080-Б

Блины поверхностей D и D₁, относительно оси детали не более 0,05 мм
перпендикулярность оси поверхности D₁ и поверхности P не более 0,08 мм на R 38 мм
отклонение поверхности P не более 0,1 мм

Не указанные радиусы закрулений - 2 мм.
Литейные уклоны 2°
Окрасить в литые.
Этимику тщательно очистить кругом

Вариант подтяжки с прямоугольной канавкой

Острые углы или закругленные, как показано

Контур в литые

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

КРЫШКА БОКОВАЯ В СБОРЕ

51-3401083-Б

На плоскости P допускается след от выхода реза шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм, не более.
Неперпендикулярность поверхностей D₁ и T не более 0,08 мм на R 15 мм.
Несоосность поверхностей D₁ и D₂ не более 0,15 мм

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

КОЛЬЦО ПОДШИПНИКА ВНУТРЕННЕЕ

53-3401073

Поверхностная закалка с нагретом
Глубина слоя 1,5 мм, не менее
Твердость НКС 58 не менее на участке A
Твердость поверхности НКС 35, не менее

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

ОСЬ РОЛИКА

51-3401067-В сборе

Шлицы стальные
Полушлицы
Кольца, болты

№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	258.673-П	Шлицы стальные	1
2	534-3401072	Полушлицы	1
3	51-3401067-В	Кольца, болты	1

Не указанные радиусы закрулений - 2 мм.
Литейные уклоны 2°
Окрасить в литые.
Этимику тщательно очистить кругом

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

КРЫШКА БОКОВАЯ В СБОРЕ

51-3401063-Б

Шайба должна быть плоской

Разность высот кольца допускается в пределах 0,5 мм

Сталь литейная 08 ГОСТ 1050-60 толщ. 1,5 мм
ГОСТ 3680-57

ШАЙБА ОПОРНАЯ

Неуказанные допуски - 0,5 мм

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

ПРОКЛАДКА

51-3401066

Блины торца T относительно оси резады не более 0,08 мм на радиусе 13,5 мм

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 112 ГОСТ 1414-54 шестого кольца 30 ГОСТ 8560-67

ГАЙКА В СБОРЕ

51-3401020

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

ПРУЖИНА

51-3401033

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ

51-3401020

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

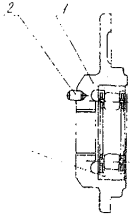
51-3401020

Число витков 4 1/4; канавки витки зевать в замкнутое кольцо и шлифовать перпендикулярно оси пружиной
Направление набивки противоположное
После заточки отпустить

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

53A-34 01 080	
№извещения	Дата
1971	13.07.70

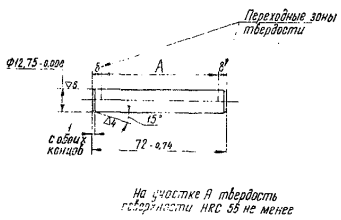


3	53A-34 01 172	Крышка боковая	1
2	53A 023 11	Шпилька стартовый	1
1	53A-34 01 083	Крышка боковая	1
Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.

**КРЫШКА БОКОВАЯ
В СБОРЕ**

53A-34 01 073	
№извещения	Дата
9793	20.11.72

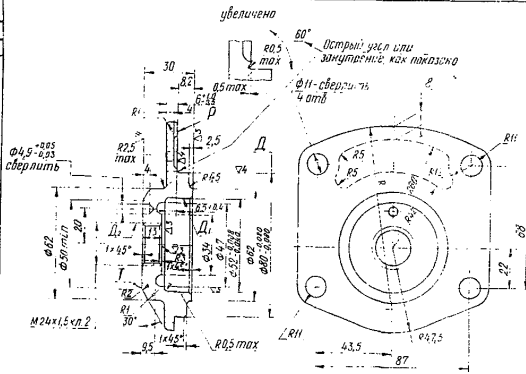
▽3 основное



Поверхностная закалка с
надрезом 734
Глуб. слоя 15 мм не менее
Твердость НК8 34 не менее
Твердость сердцевины НК8 35 не менее

**ОСЬ РОЛИКА ВАЛА
СОШКИ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 45 ГОСТ 1050-60



Отливку очистить крутом
и покрасить масляной краской
светлого тона

**КРЫШКА БОКОВАЯ
КАРТЕРА РУЛЕВОГО
МЕХАНИЗМА**

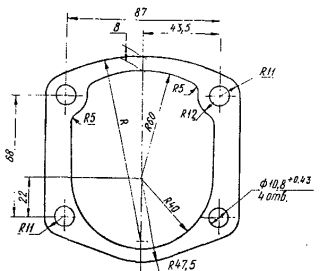
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

53A-34 01 083	
№извещения	Дата
1407	16.10.73

Негладкость поверхностей ДиД, 0,05 мм не более
Неперпендикулярность поверхностей РиД, 0,05 мм не более, замерное на радиусе 42 мм
Неплоскостность поверхности Р 0,1 мм не более
Негладкость поверхностей ДиД, 0,15 мм не более
Неперпендикулярность поверхностей ДиД 2,08 мм не более, замерное на радиусе 16 мм
Неуказанные радиусы закруглений в литье: 2 мм
Литые углы: 2°
На плоскости Р допускается след от выточки резца шириной 1 мм не более и глубиной 0,1 мм не более
Закусы не допускаются

Неуказанные допуски: 0,5

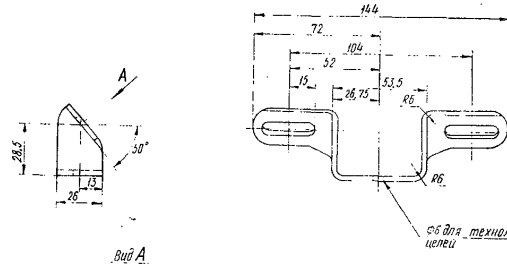
53A-34 01 084	
№извещения	Дата
1769	19.09.73



**ПРОКЛАДКА БОКОВОЙ
КРЫШКИ**

Паранит ПМБ 08 ГОСТ 481-71

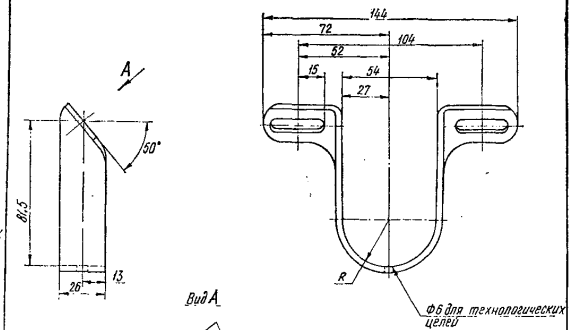
52-34 03 023-B	
№извещения	Дата
6727	12.11.71



**ПЛАНКА РАСПОРНАЯ
КРЕПЛЕНИЯ КОЛОНКИ
РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60 лист толщ 3
ГОСТ 3880-57

52-34 03 025-B	
№извещения	Дата
6727	12.11.71

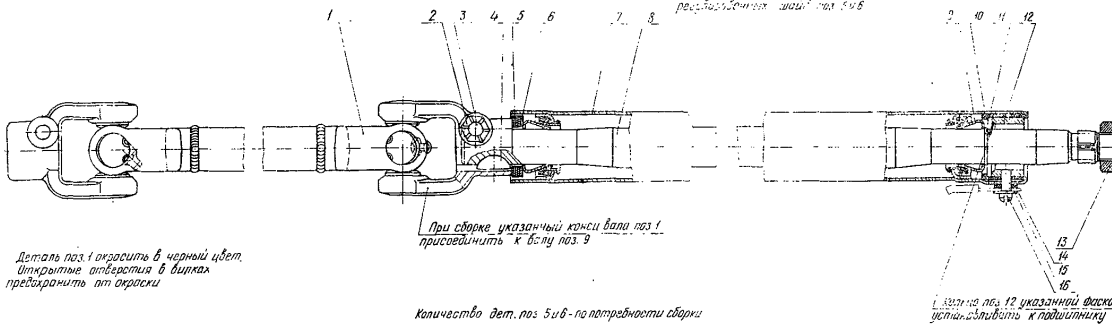


**НАКЛАДКА
КРЕПЛЕНИЯ КОЛОНКИ
РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60 лист толщ 3
ГОСТ 3880-57

66-34-00 018-А	
№изменения	Дата
5612	24.06.71

После сборки в сборочном чертеже указать все не указанные в чертеже детали. При этом также указать все детали, которые не указаны в чертеже. Регулировку производить с помощью регулировочных шайб поз. 9.



Деталь поз. 1 окрасить в черный цвет. Открытые отверстия в вилках предохранить от окраски.

При сборке указанный конец вала поз. 1 присоединить к валу поз. 9.

Количество дет. поз. 5 и 6 - по потребности сборки.

1. Валик поз. 12 указанный фаской установить к радиальнику.

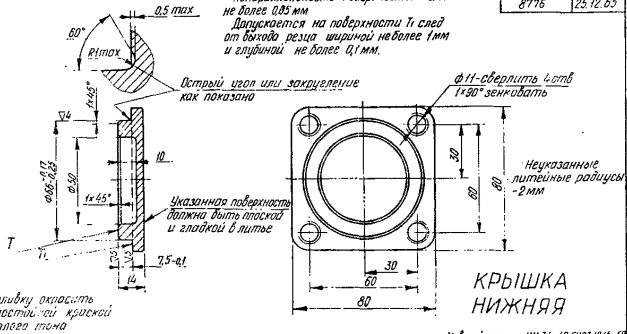
№	Обозначение	Наименование	Кол
16	222 486-П8	Винт	1
15	252 003-П8	Шайба	1
14	48-34 01 116	Шайба изогнутая	1
13	250 836-П8	Пайка	1
12	66-34 01 114	Кольцо	1
11	13-34 01 129	Кольцо стопорное	1
10	66-34 01 113	Вилка	1
9	12-34 01 128-Б	Кольцо разжимное	2
8	66-34 01 040-А	Вал	1
7	66-34 01 100	Труба коланки в сборе	1
6	66-34 01 110	Шайба танковая	1
5	66-34 01 111	Шайба танковая	1
4	260 415-П	Шпалка	1
3	200 283-П8	Болт	1
2	251 682-П8	Пайка	1
1	66-34 01 012	Вал в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОНКА РУЛЕВАЯ В СБОРЕ

Размеры в литые, не имеющие указаний, в отпусках и литые углы выдерживать согласно ГУ 2674.

66-34-01061-Б	
№изменения	Дата
8776	25.12.65

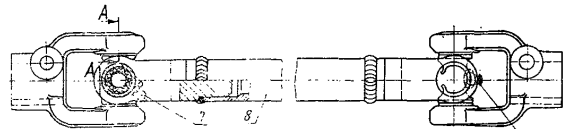
Непараллельность поверхностей Т₁ и Т₂ не более 0,05 мм. Допускается на поверхности Т₁ след от обточки резца шириной не более 1 мм и глубиной не более 0,1 мм.



КРЫШКА НИЖНЯЯ

Ковкий чугун КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Сливку окрасить масляной краской светлее тона.



Крестовину кардана поз. 1 при сборке установить как показано на чертеже.

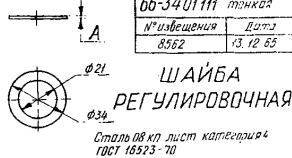
Покрытые эм. МС-17, черной П-А только для зачистки. Открытые поверхности в вилках предохранить от окраски.

№	Обозначение	Наименование	Кол
5	66-34 01 044	Вал в сборе	1
2	254 072-П8	Прессмасленка	2
6	011 45 02 034	Кольцо стопорное	2
3	66-34 01 048	Вилка	2
9	011 45 02 029-01	Падальник в сборе	8
3	011 45 02 026	Обойма сальника	8
2	011 45 02 027	Сальник кардана	8
1	011 45 02 025	Крестовина кардана	2
№	Обозначение	Наименование	Кол

ВАЛ В СБОРЕ (СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ)

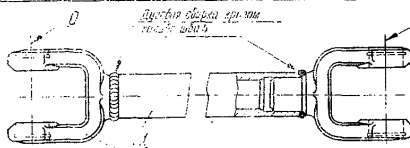
66-34-01042	
№изменения	Дата
9182	04.08.72

№изменения	Наименование	А
66-34 01 110	шайба танковая	12
66-34 01 111	шайба танковая	03



ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ

Сталь 08 кп лист катаный 4 ГОСТ 16523-70



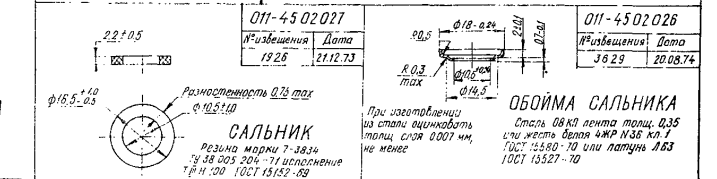
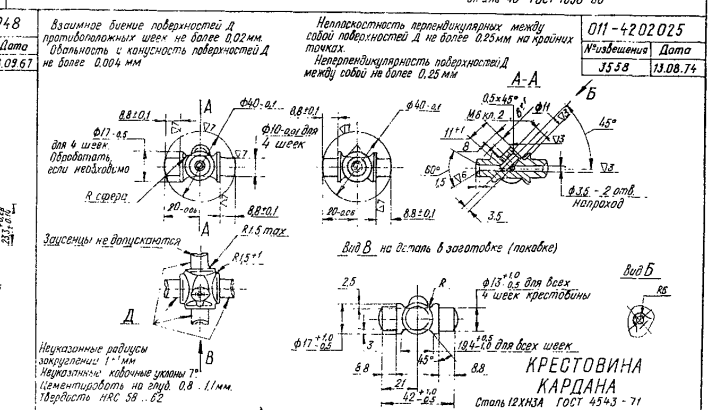
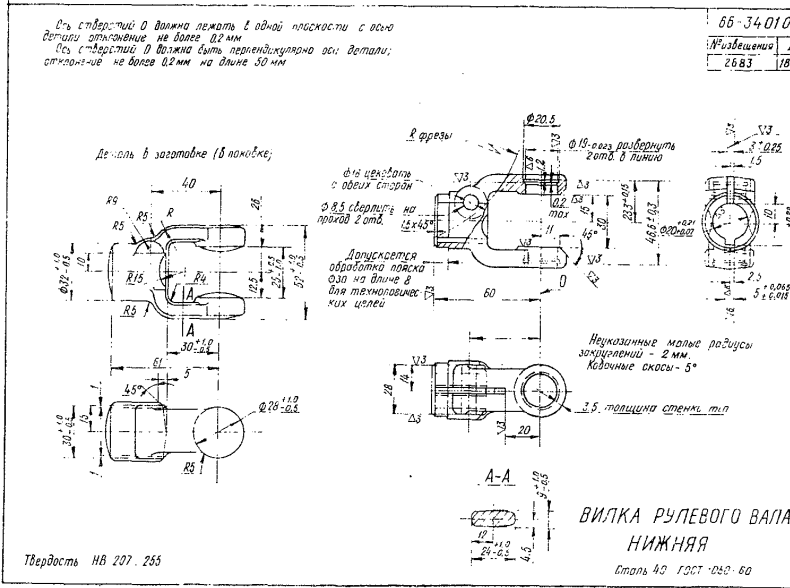
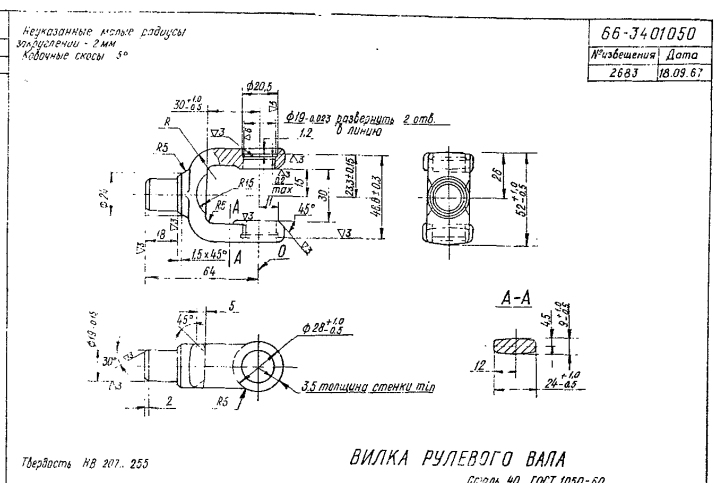
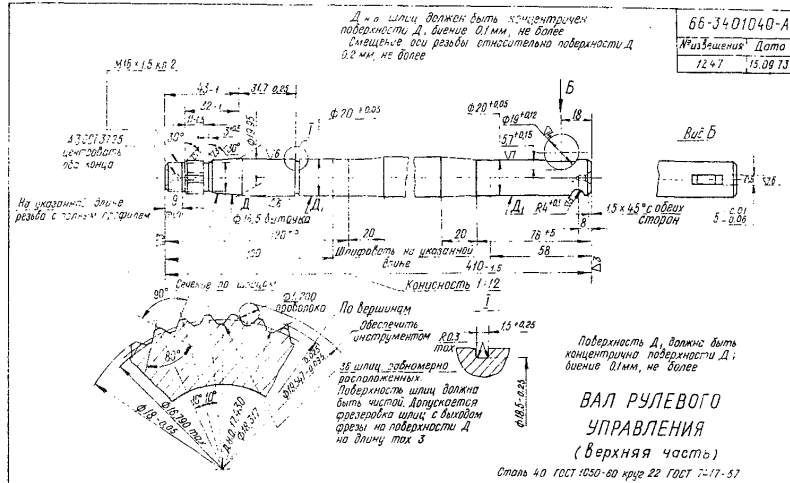
Отклонение осей отверстий О₁ и О₂ от положения в одной плоскости не более 3°.

Непереносимое отклонение осей О₁ и О₂ вала не более 0,1 мм на длине 50 мм.

ВАЛ В СБОРЕ (СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ) - СВАРКА

66-34-01044	
№изменения	Дата
8362	13.12.65

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	66-34 01 050	Вилка	2
1	66-34 01 045	Вал	1
№	Обозначение	Наименование	Кол



Неуказанные размеры $\pm 0,25$ мм.
Неуказанные малые радиусы
закруглений - 2 мм

На наружных кромках инструмента
для шлицевой отвертки допускается
приступление на высоте 0,16 мм, не более

53-34-01090

№ Изменения Дата
5010 23.03.68

Размеры по шлицам на конце
с меньшим диаметром конуса

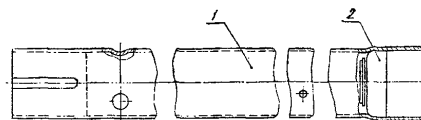
4 отверстия на равных
расстояниях, расположить
от оси сошки, как указано,
отклонение в пределах $\pm 0^\circ 45'$

Пробный разрез шлица

Дет. поз 2 заглубить до упора.
Дет. поз 1 амальгамать

52-34-01100

№ Изменения Дата
5 83 05.05.70

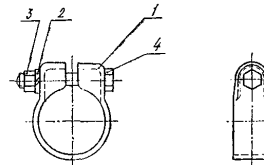


2	12-34-01100	Подшипник в сборе	1
1	52-34-01105	Труба железная	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБА
КОЛОНКИ
В СБОРЕ

M-3506

№ Изменения Дата
10305 04.08.69

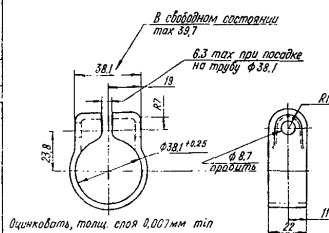


4	201 487 - 08	Болт	1
3	230 511 - 18	Гайка	1
2	252 135 - 02	Шайба	1
1	M-3507	Зажимной хомутик	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ХОМУТИК
ЗАЖИМНОЙ
В СБОРЕ

M-3507

№ Изменения Дата
8712 05.05.72

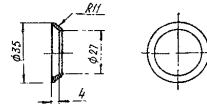


ХОМУТИК
ЗАЖИМНОЙ

Сталь 08 Кп лист
категории 5 ГОСТ 16323-70
толщ. 3 ГОСТ 3680-67

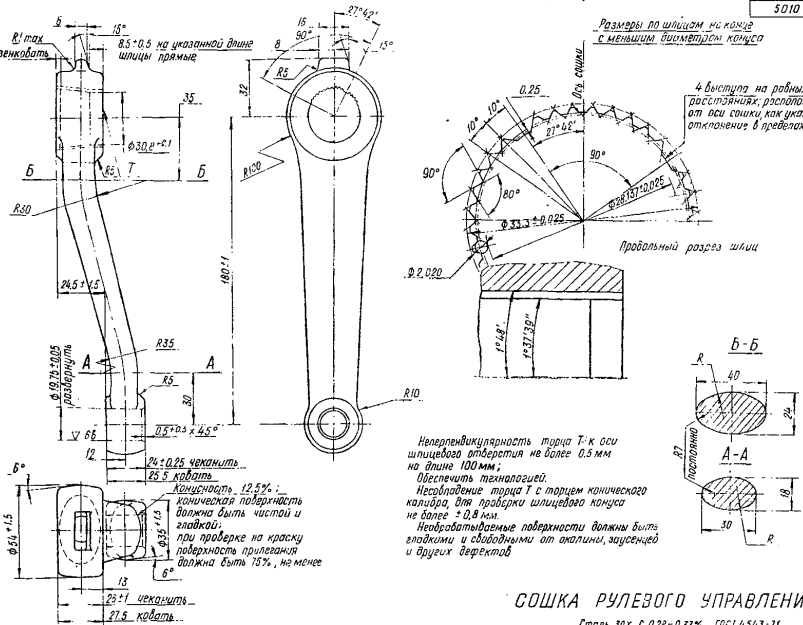
51-34-01059

№ Изменения Дата
2 089 22.01.74



ШАЙБА

Сталь 08 Кп лента толщ. 0,8 ГОСТ 503-71



Неперпендикулярность торца T к оси
шлицевой отвертки не более 0,5 мм
на длине 100 мм.
Обеспечить технологией.
Неработавшие торцы T с торцом конического
канавки, для проверки шлицевой отвертки
не более $\pm 0,8$ мм.
Неработавшие поверхности должны быть
гладкими и свободными от окалины, заусенцев
и других дефектов

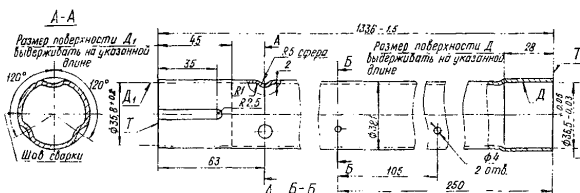
СОШКА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 30Х с 0,28-0,33% ГОСТ 4543-71

Твердость НВ 217-235

52-34-01105

№ Изменения Дата
8129 31.03.72



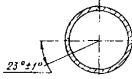
Торцы Т₁ и Т₂ должны быть
перпендикулярны оси трубы,
обеспечить технологией в
пределах 64 мм для торца Т₁
и 1 мм для торца Т₂

Допускается
местное
увеличение до 36,8

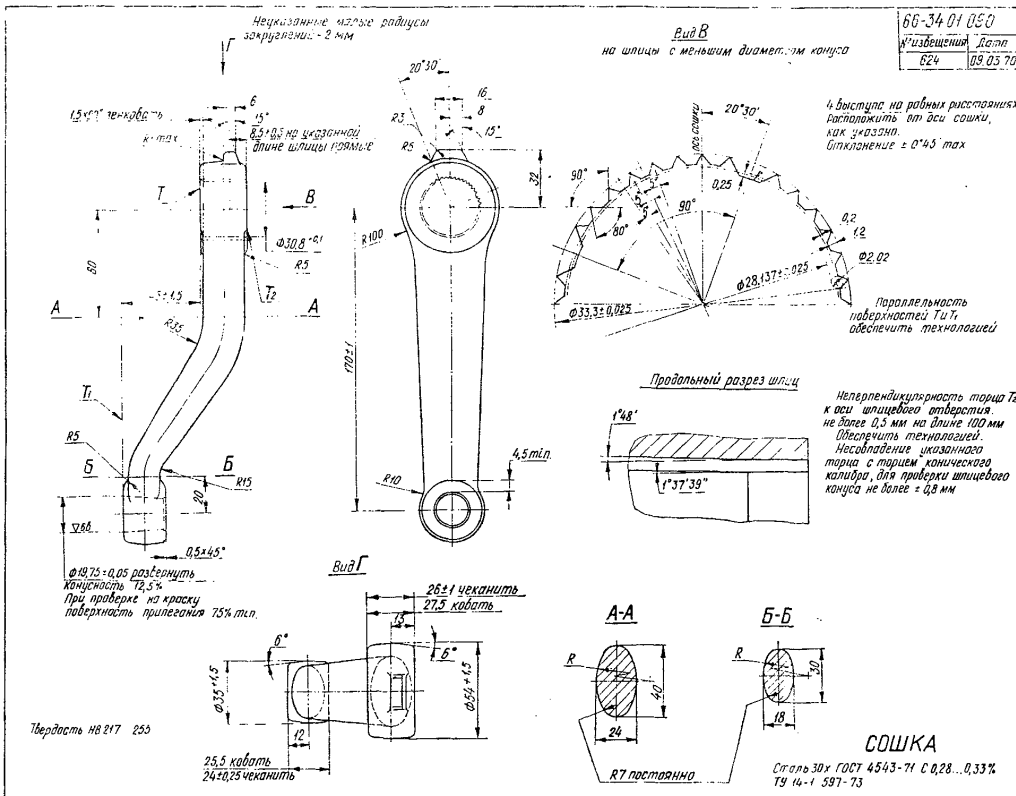
ТРУБА КОЛОНКИ

Сталь 08 Кп ГОСТ 10705-63 труба 38 × 1,2
ГОСТ 10704-63.
Допускается изготовление из трубы $\phi 38,1$
из стали 08 Кп лента толщ. 1,25
ГОСТ 503-71

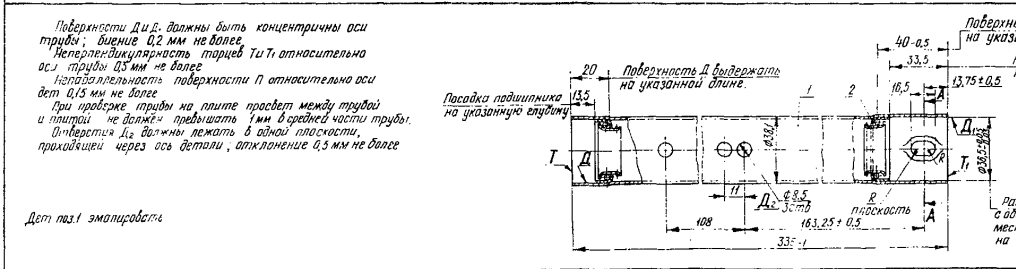
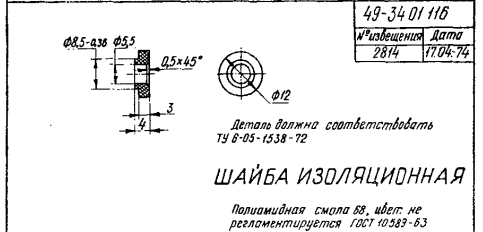
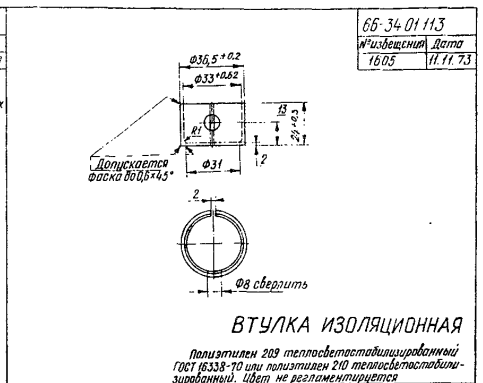
Несимметричность поверхности Д
относительно оси трубы 0,3 мм, не более

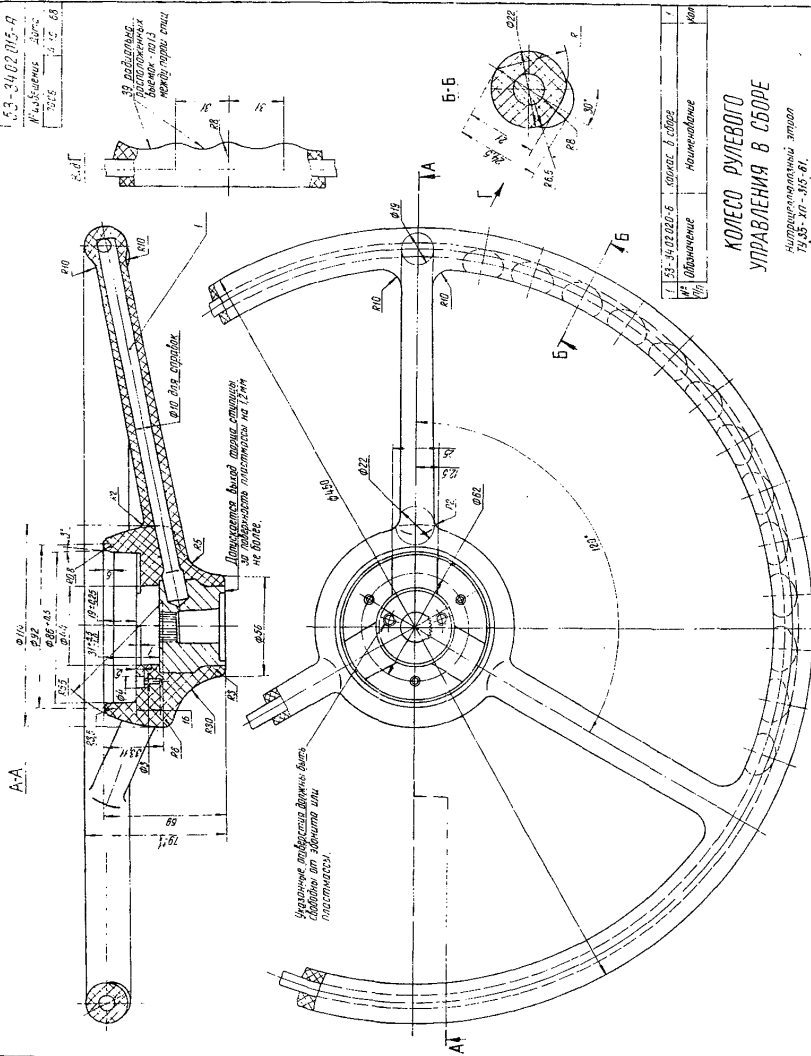


При обработке трубы на плите
просвет между трубой и плитой
не должен превышать 1,5 мм в
средней части трубы



66-34 01 050
№извещения 624
Дата 09.05.70

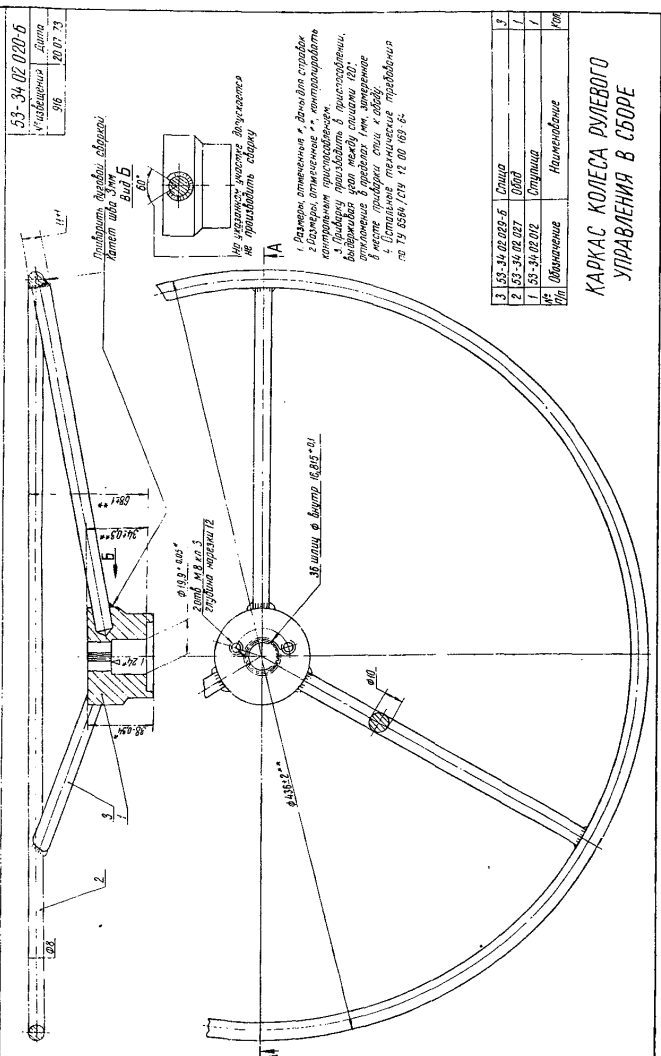




№	Обозначение	Наименование	Материал
1	53-34-02-020-Б	Колесо в сборе	Чугун

КОЛЕСО РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

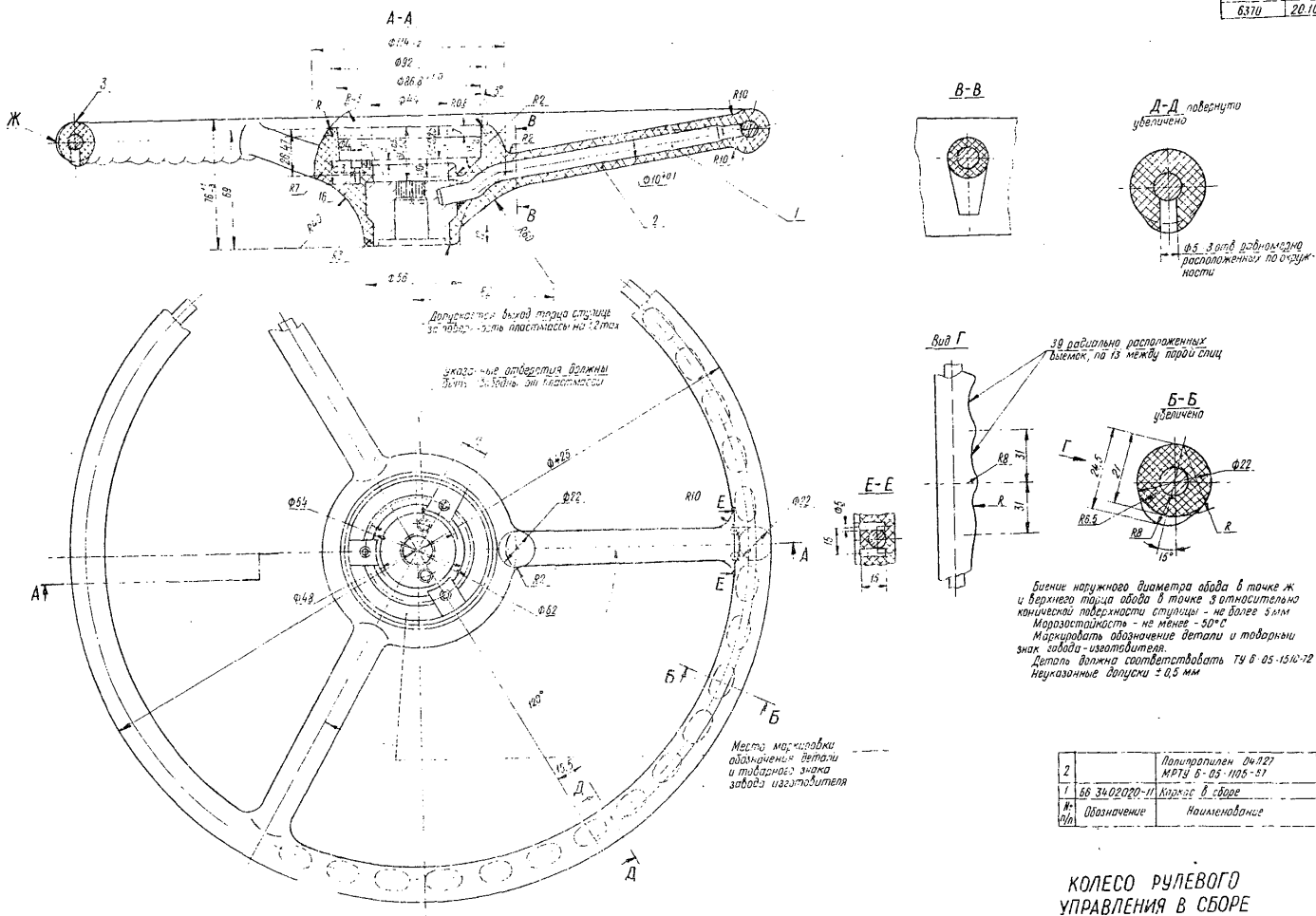
Натуральный цвет
19.85-41-315-В1
цвет черной



№	Обозначение	Наименование	Материал
3	53-34-02-020-Б	Шпиль	Сталь
2	53-34-02-027	Обод	Л
1	53-34-02-020	Стебель	Л

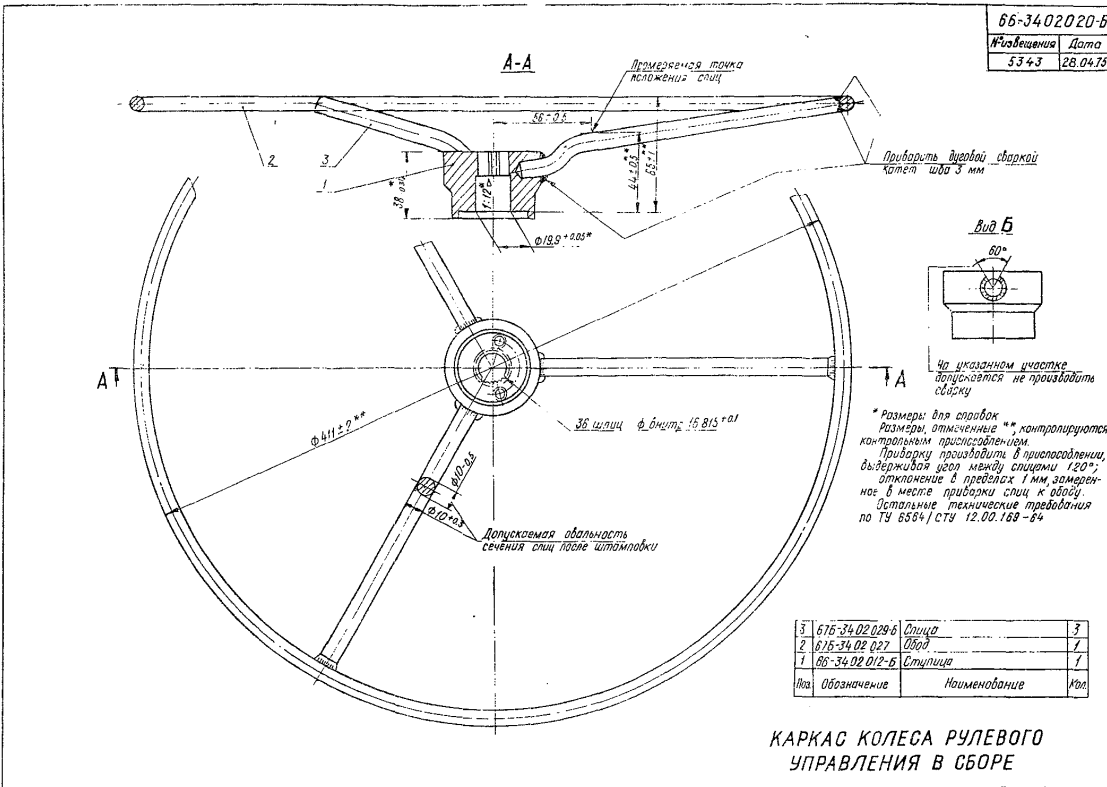
КАРКАС КОЛЕСА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

66-34.02.015-02
 № разработки Дата
 6370 20.10.75



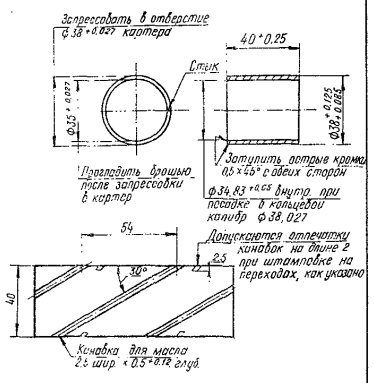
2	Полипропилен 04-027 МРТУ 6-05-1105-57	
1	66-34.02.020-11 Корпус в сборе	Г
№/Ил	Обозначение	Наименование

КОЛЕСО РУЛЕВОГО
УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ



66-3402020-Б	
№Извещения	Дата
5343	28.04.73

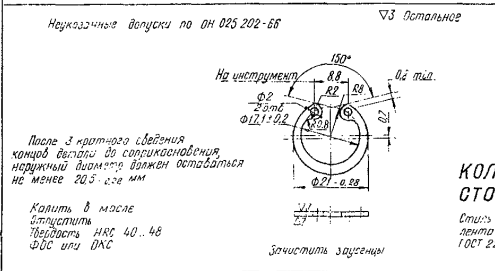
53-3401076	
№Извещения	Дата
3805	16.08.74



ВТУЛКА ВАЛА СОШКИ
 Трмпак оловянистый Л020-1
 ГОСТ 15527-70
 лента толщ. 1,7-0,02 ЦМТУ 511-41

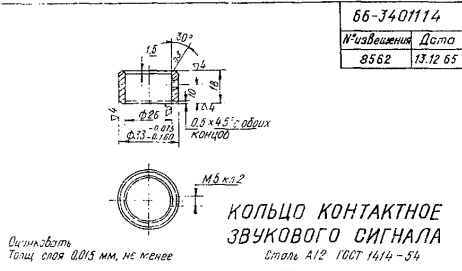
3	676-3402020-Б	Спица	3
2	676-3402027	Обод	1
1	66-340202-Б	Спица	1
Изм.	Обозначение	Наименование	Кол.

КАРКАС КОЛЕСА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ



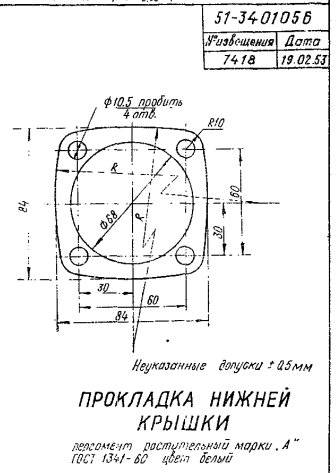
011-4502034	
№Извещения	Дата
3829	20.08.74

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ
 Сталь 52Г ГОСТ 1050-74
 лента сверловая толщ. 1-0,06
 ГОСТ 2283-53



66-340114	
№Извещения	Дата
8562	13.12.65

КОЛЬЦО КОНТАКТНОЕ ЗВУКОВОГО СИГНАЛА
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54



51-3401056	
№Извещения	Дата
7418	19.02.53

ПРОКЛАДКА НИЖНЕЙ КРЫШКИ
 переметр раструба марки .А' ГОСТ 1341-60 цвет белый

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

675-3721020
№ извещения 3628 Дата 20.08.74

Делительность по блеску

Вариант

Остальные технические требования по ТУ 6-05-1538-72. Зачистить заусенцы

КНОПКА ЗВУКОВОГО СИГНАЛА
Феноласт Ф1/К-17-2 или Ф3/К-18-2 ГОСТ 5883-66

51-3721035-Б
66-3721035
2408 28.08.70

2 ± 0,25 на всех держателях

0,75 макс.

Держатель поз 2 должен плотно прилегать к пластине поз 1

Обозначение	Поз 1
51-3721035-Б	61-3721036-Б
66-3721035	66-3721036

№	294 198-ПВ	Защелка	в
2	20-3721038	Держатель <td>3</td>	3
1	6м таблицы	Пластина <td>1</td>	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ПЛАСТИНА КОНТАКТНАЯ В СБОРЕ

Пластина должна быть плоской. При проверке на литейный станок 0,75 мм не должен проходить между плитой и пластиной

Обод должен быть плоским, отклонение в пределах 0,8 мм

Обозначение	Д
51-3721036-Б	10,5
66-3721036	50

9884 26.09.72

Сварить бистик

ПЛАСТИНА КОНТАКТНАЯ
Обод

Сталь 10 ГОСТ 1050-74

66-3402077
№ извещения 9177 Дата 19.04.69

90°±2°

68,5±0,1

3,6±0,5

17±0,1

Оцинковать; толщ. слоя 0,015 мм, не менее. Выпустить после загибки

ВИЛКА КОНТАКТНАЯ
Проволока стальная углеродистая пружинная кп II крученая 2,5 ГОСТ 9389-60

66-3402075
№ извещения 9484 Дата 26.09.72

120°

150°

Оцинковать; толщ. слоя 0,007 мм, не менее

ПЛАСТИНА КОНТАКТНОЙ ВИЛКИ
Сталь 08К1П лист категория 5 ГОСТ 16523-70

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

20-3721038
№ извещения 7865 Дата 06.03.72

44°

13

6,5

10,5±0,3

R20,5±0,3

R24,5±0,5

R2

R36

Место маркировки

Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2530-62

ДЕРЖАТЕЛЬ КНОПКИ СИГНАЛА
Резина марки 7-7012 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т1 к 100 ГОСТ 15152-69

675-3402029-Б
№ извещения 5839 Дата 14.03.63

182,5

30°

12

14,5

R14

R16

18,5

38

11±0,20

Важать

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 крученая 10 ГОСТ 7417-57

СПИЦА

53-3402029-Б
№ извещения 916 Дата 30.07.73

200±0,5

5

15

27

16

2 кг

Прилик для обсадки конца спицы в ступицу

Ф10

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

СПИЦА

66-3402076
№ извещения 9177 Дата 19.04.69

19-0,5

15

27

16

2 кг

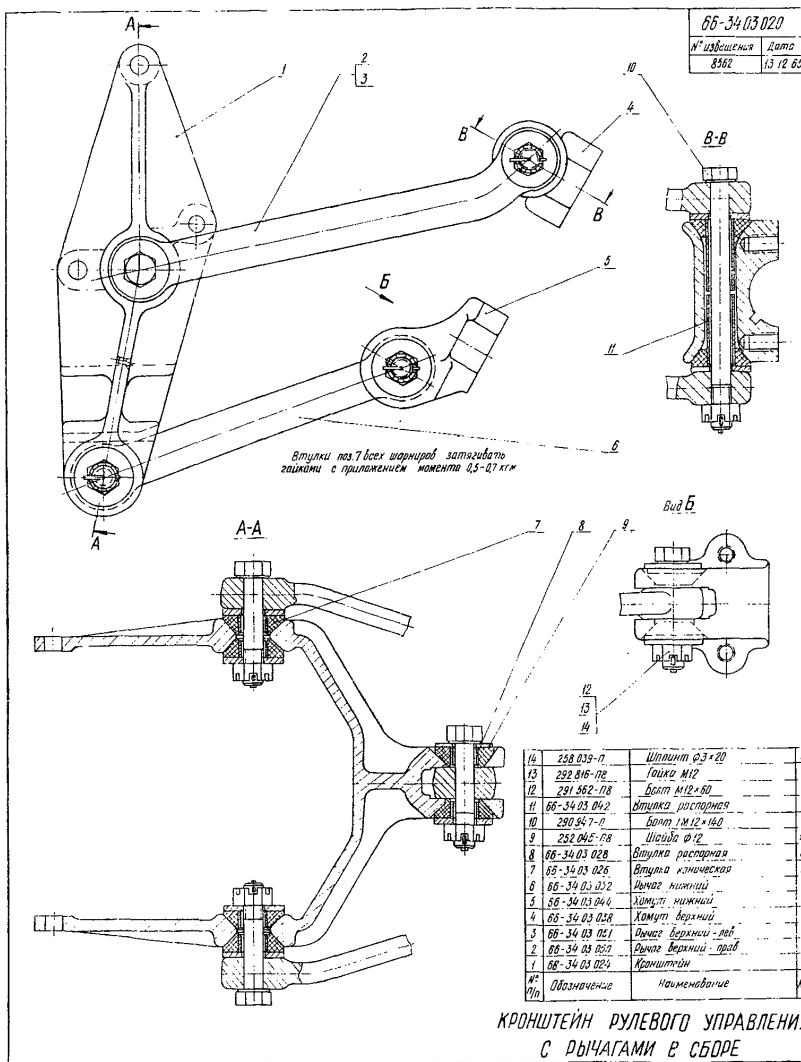
Концевые витки забить в замкнутое кольцо и зашифровать перпендикулярно оси пружины

Число витков 7 ± 1/4
Направление намотки произвольное

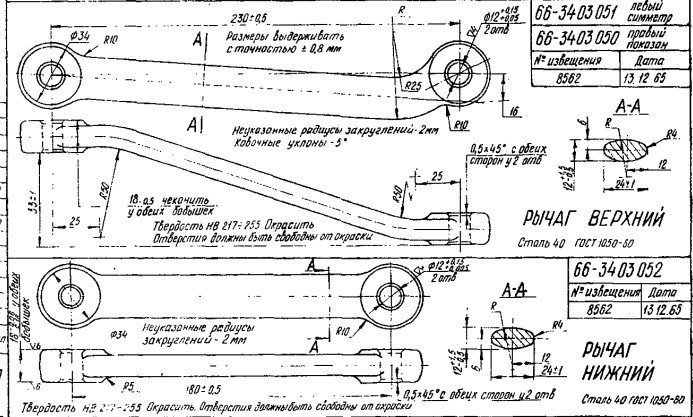
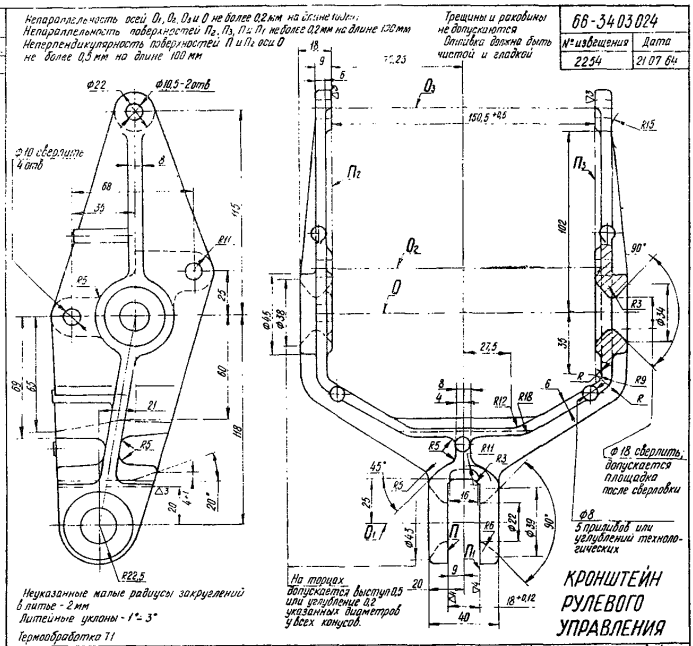
Под нагрузкой 1,6-2 кг в свободном состоянии приблизит

Отпустить после намотки

ПРУЖИНА
Проволока П-16 ГОСТ 9389-60



КРОНШТЕЙН РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ С РЫЧАГАМИ В СБОРЕ



Неуказанные допуски ± 0,25 мм

66-3403038	
№извещения	Дата
10640	13.09.69

М10 кл.2 нарезать наглухо, 1х30° заходовый 2 шт

Отливка должна быть чистой и гладкой. Трещины и раковины в литье не допускаются. Неперпендикулярность осей O и O₁ не более 0,5 мм на длине 100 мм. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2 мм. Литейные уклоны 1°-3°.

Сварить

На торцах допускать выступ 0,5 или углубление 0,5 указанного диаметра у обоих конусов

ХОМУТ ВЕРХНИЙ
Алюминиевый сплав ТУ-2543 литье под давлением

Термообработка Т1

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

66-3403041	
№извещения	Дата
2859	22.04.64

Отливка должна быть чистой и гладкой. Трещины и раковины не допускаются. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2 мм. Литейные уклоны 1°-3°.

Заусенцы снять, острые края притупить

КРЫШКА ХОМУТА
Алюминиевый сплав Т.У. - 2543 литье под давлением

Термообработка - Т1

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

66-3403044	
№извещения	Дата
8162	04.04.72

М10 кл.2 1х30° заходовый 2 шт

На торцах допускать выступ 0,5 или углубление 0,5 указанного диаметра у обоих конусов

Трещины и раковины не допускаются. Неперпендикулярность осей O и O₁ не более 0,5 мм на длине 100 мм. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2 мм. Литейные уклоны 1°-1°.

Заусенцы снять, острые края притупить

ХОМУТ НИЖНИЙ
Алюминиевый сплав ТУ-2543 литье под давлением

Термообработка - Т1

66-3403042	
66-3403028	
№извещения	Дата
6489	15.11.75

Стык: зазор в стыке 0,8 мм

Торцы втулки должны быть перпендикулярны оси

Обозначение	A
66-3403042	41
66-3403028	10

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лента прокат ГОСТ 603-71

66-3403026	
№извещения	Дата
1032	10.08.73

Место для маркировки

Маркировка по 13-3403026-71 и 08.005.204-71 шрифтом П0-2 ГОСТ 2830-62

Размеры не имеющие указаний в рисунках, выдерживать с точностью ± 0,5 мм

ВТУЛКА
Резина марки Т-4365 ТУ-38005-204-71 изделие №1100 ГОСТ 15162-69

13-3401194	
№извещения	Дата
4229	23.01.68

Оцинкованная, толщина слоя 1000 мм, не менее

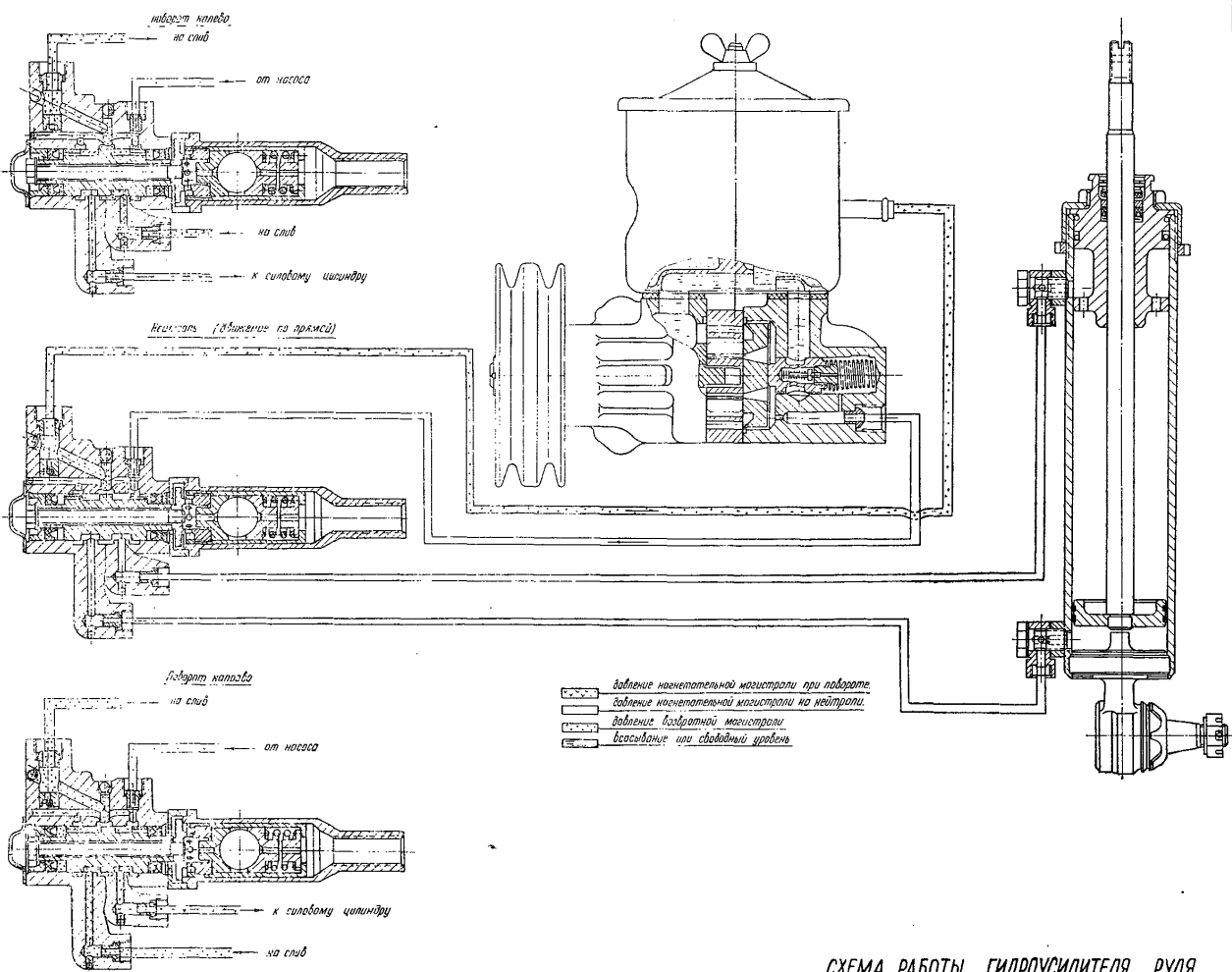
ШАЙБА ВОЙЛОЧНАЯ
дополн. Т.П.Д. 2 ГОСТ 6418-67

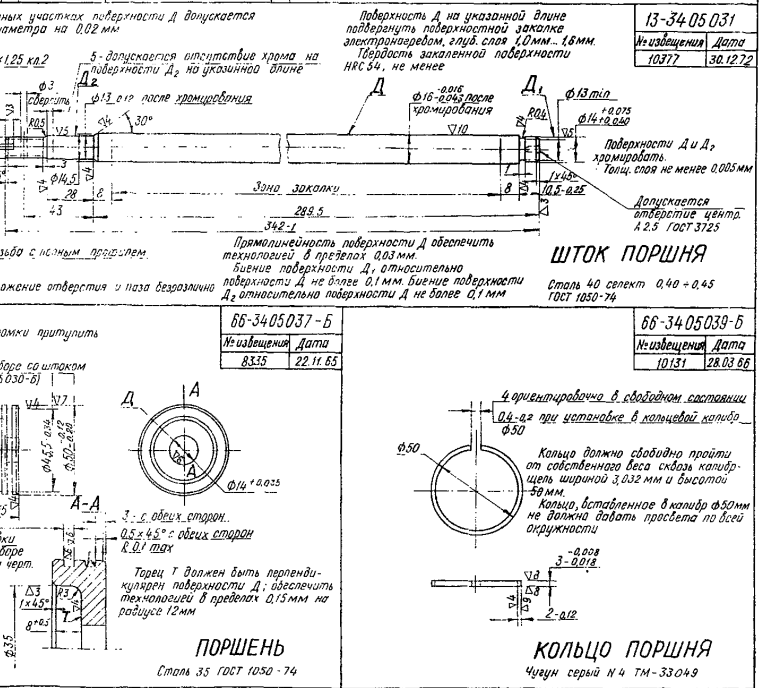
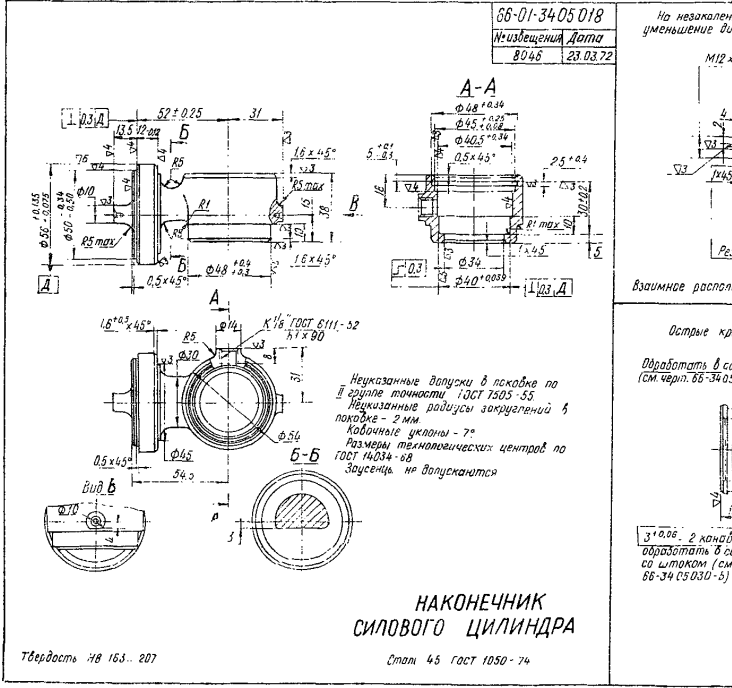
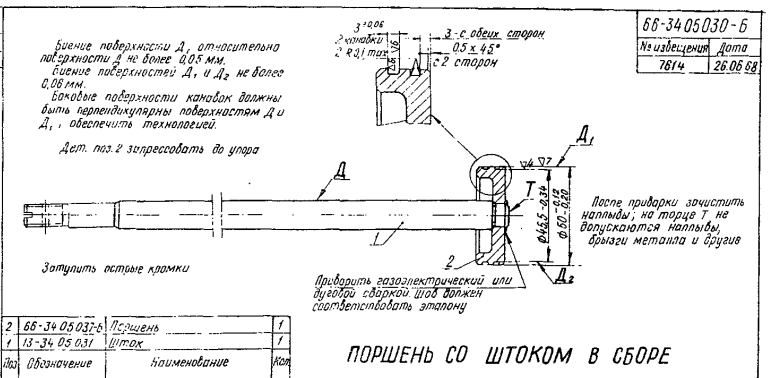
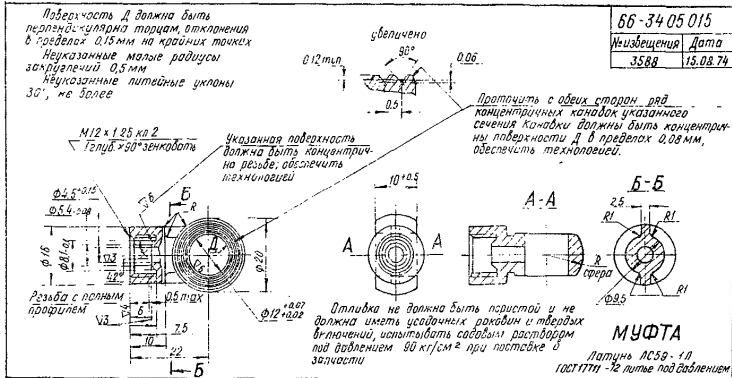
13-3401195	
№извещения	Дата
3527	20.08.74

Толщина 38 КП лента прокат ГОСТ 501-71

ШАЙБА ВОЙЛОЧНОЙ ШАЙБЫ

66-34.00.025
 Издечения _____ Дата _____
 6757 16.05.63





блочки поверхности D_3 и относительно поверхности D_4 не более 0,1 мм
 блочки поверхности D_2 относительно поверхности D_3 не более 0,05 мм

66-34 05 210-Б
 № извещения Дата
 3198 15.07.74

Защитить согласно эскизу

Вид А

ГОЛОВКА ЦИЛИНДРА
 Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Твердость НВ 143-207

13-34 05 219
 № извещения Дата
 5218 02.07.58

Сталь 40Х ГОСТ 1050-60 лист оцинкованный
 толщина 0,8 ГОСТ 71-70-68-82

Сальник головки в сборе

3	13-34-05-222	Материал	1
2	13-34-05-223	Материал	1
1	13-34-05-221	ГОД. ЧИС. СЕРИИ	1
№	Взам. инв.	Наименование	КОЛ

13-34 05 221
 № извещения Дата
 5189 08.04.68

КОРПУС САЛЬНИКА
 Сталь 40Х ГОСТ 1050-60 лист оцинкованный
 толщина 0,8 ГОСТ 71-70-68-82

13-34 05 223
 № извещения Дата
 9484 26.09.72

КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
 Сталь 40Х лист категории 5 ГОСТ 10523-70
 толщина 0,8 ГОСТ 71-70-68-82

66-34 05 215
 № извещения Дата
 10179 30.12.72

Манжета головки
 Резина марки 7-ИР-1038 ТУ 15.005.704-71

66-34 05 216
 № извещения Дата
 3549 13.08.74

Чашка распорная
 Сталь 40Х ГОСТ 1050-60 лист толщиной 0,5

13-34 05 222
 № извещения Дата
 684 11.06.73

Манжета сальника
 Сталь 40Х ГОСТ 1050-60 лист оцинкованный
 толщина 0,8 ГОСТ 71-70-68-82

66-34 05 017-Б
 № извещения Дата
 5548 21.02.63

Штуцер цилиндра
 Сталь 20 ГОСТ 1050-60 толщина 2,0 ГОСТ 1417-57

66-34 05 218
 № извещения Дата
 751 22.03.67

Пружина
 Проволока стальная пружинная 4-10 ГОСТ 10170-60

66-34 05 217
 № извещения Дата
 3563 13.08.74

Втулка головки
 Алюминиевый сплав 1017-60 ГОСТ 10170-60

13-34 05 225
 13-34 05 026
 № извещения Дата
 7059 15.12.71

Шайба головки наружная
 Сталь 40Х ГОСТ 1050-60 лист толщиной 0,8 ГОСТ 71-70-68-82

13-34 05 027
 № извещения Дата
 3563 13.08.74

Шайба регулировочная внутренняя
 Литунный сплав 1017-60 ГОСТ 10170-60

66-34 05 220	
№изменения	Дата
9484	26.08.77

Заусенцы и острые кромки не допускаются

ШАЙБА ШТОКА ЦИЛИНДРА

Оцинковать
Толщ. стая не менее 0,007 мм

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70
толщ. 1,2-0,05 ГОСТ 3880-57

Кольцо должно быть плоским, отклонение 0,3 не более

13-34 05 230	
№изменения	Дата
3563	13.08.76

После трехкратного снятия до соприкосновения концы, кольцо не должно иметь остаточной деформации

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Калить в масле
Отпускать
Твердость НВС 40-48

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента
толщ. 1,2-0,05 ГОСТ 2283-69

66-34 05 235-Б	
№изменения	Дата
1600	11.11.73

2,5 - на указанных участках разъем прессформы не допускается

Рабочая поверхность кругом

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Резина марки Т-6-14 ТУ 38.005.204-71

66-34 05 240-Б	
№изменения	Дата
9793	16.06.69

Торец Т должен быть перпендикулярен резьбе; обеспечить технологией в пределах 0,2 мм

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Твердость НВ 156 не более

ГАЙКА КРЕПЛЕНИЯ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

66-34 05 198	
№изменения	Дата
10179	30.12.72

Место маркировки

Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

ПОДУШКА ШТОКА

Резина марки Т-106 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т П 1100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

66-34 05 245-А2	
№изменения	Дата
10179	13.12.72

Место маркировки

Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

УПЛОТНИТЕЛЬ ЦИЛИНДРА

Резина марки ТУ-15Р ТУ 38.005.204-71 исполнение Т П 1100 ГОСТ 15152-69

66-34 07 206-Б	
№изменения	Дата
6489	15.11.75

Увеличено

φ5,5 - сверлить 2±0,3x30°зенковать 4 ств. равномерно расположенные

Конусность 1/5. Несовпадение торцев детали и калибра +0,3

Поверхность проверять на краску конусным калибром, пятно конуски должно быть не менее 75%

После проверки

На поверхностях П, Л и Т напыльи цинка не допускаются

Бление поверхностей П и Д 0,05 мм не более

При установке по поверхности П диаметр торца Т 105 мм не более

Снять заусенцы, затупить острые кромки

Покрытие Ц15Хр. ГОСТ 9791-68

Твердость НВ 156...207

СТУПИЦА ШКИВА НАСОСА ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-34 05 200	
66-34 05 201	
№изменения	Дата
2196	16.07.64

№ детали	Наличие фаски А	д	Вид обработки
66-34 05 200	с фаски	13±0,12	развернуть
66-34 05 201	без фаски	12,7±0,12	продлить

Заусенцы не допускаются

ШАЙБА ШТОКА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист толщ. 4 ГОСТ 3880-57

66-34 05 241-Б	
№изменения	Дата
7067	01.06.63

Снять заусенцы и затупить острые кромки

КОНТРГАЙКА

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Снять заусенцы, затупить острые кромки

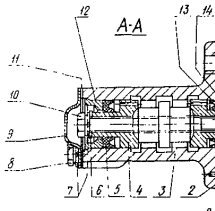
Покрытие Ц15Хр. ГОСТ 9791-68

Твердость НВ 156...207

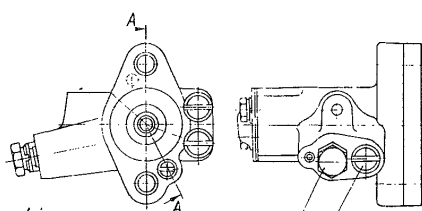
СТУПИЦА ШКИВА НАСОСА ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Внутреннюю поверхность корпуса поз. 3,
наружную поверхность золотника поз. 4
обильно смазать маслом согласно карте
смазки



Собрать дет. поз. 3 и 4 с одинаковой
маркировкой сориентированных групп,
золотник в корпусе должен перемещаться
тщательно, без заеданий



Перед сваркой все детали, кроме резиновых,
тщательно промыть в бензине и обдувать
воздухом

№	Обозначение	Наименование	Кол-во
16	286-412-ПВ	Пробка	3
15	286-412-ПВ	Пробка	1
14	66-34-30-03А	Шайба опорная	1
13	66-34-30-04	Шайба опорная	1
12	13-34-30-036-А	Прокладка	1
11	200-271-ПВ	Болт	1
10	13-34-30-034	Крышка	1
9	201-453-ПВ	Болт	2
7	283-254-ПВ	Шайба пружинная	3
6	283-254-ПВ	Шайба	1
5	13-34-30-044-А	Сальник	1
4	66-34-30-018	Золотник	1
3	66-34-30-014	Корпус в сборе	1
2	221-555-П	Винт	1
1	66-34-30-030	Переходник	1
П1		Обозначение	Кор

66-34-30-010

№извещения 7311
Дата 12.01.72

Дет. поз. 15 и 16 - трансфертные

Испытать на герметичность
под давлением 80 кг/см² в течение
2-3 мин. при различных положениях
золотника. Подтеки не допускаются.
Испытание вести на масле согласно
карте заправки

КЛАПАН УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Литейные уклоны не более 2°
Неуказанные литейные радиусы - 2 мм
Снять заусенцы и затупить острые кромки, кромки
сварочными

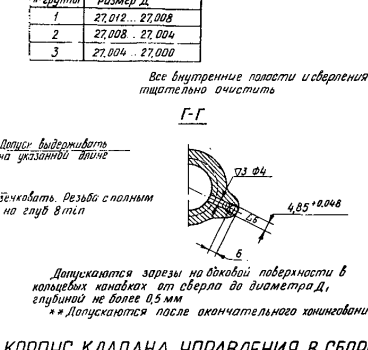
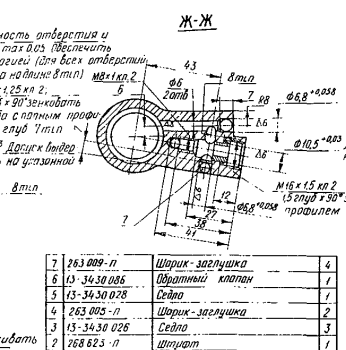
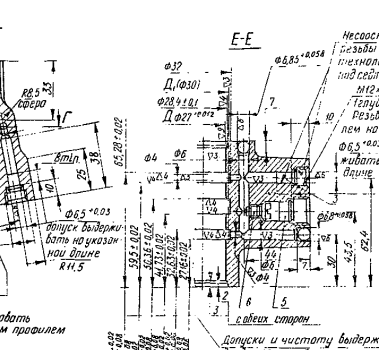
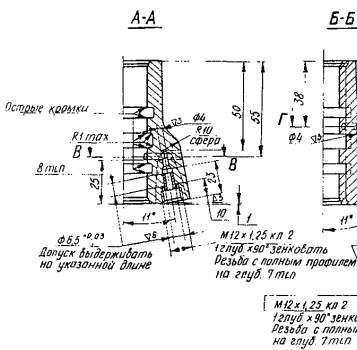
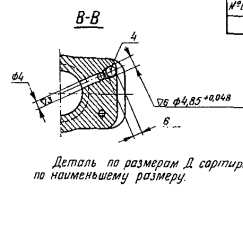
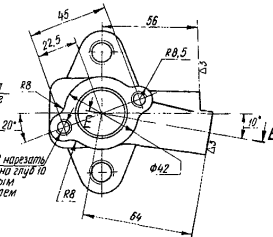
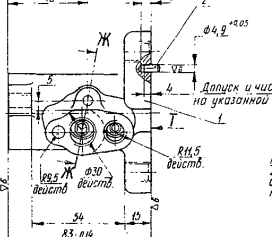
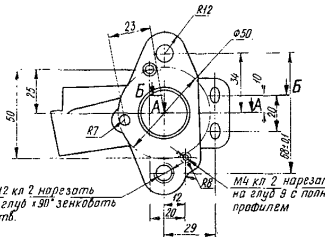
Допускается закернение и запайка шариков-заглушек

Неперпендикулярность торца Т относительно
поверхности Д не более 0,05 мм на крайних точках
Обвальность и кривизна поверхности Д суммарно
не более 0,004 мм

66-34-30-014-в сборе

66-34-30-015

№извещения 10382
Дата 30.12.72



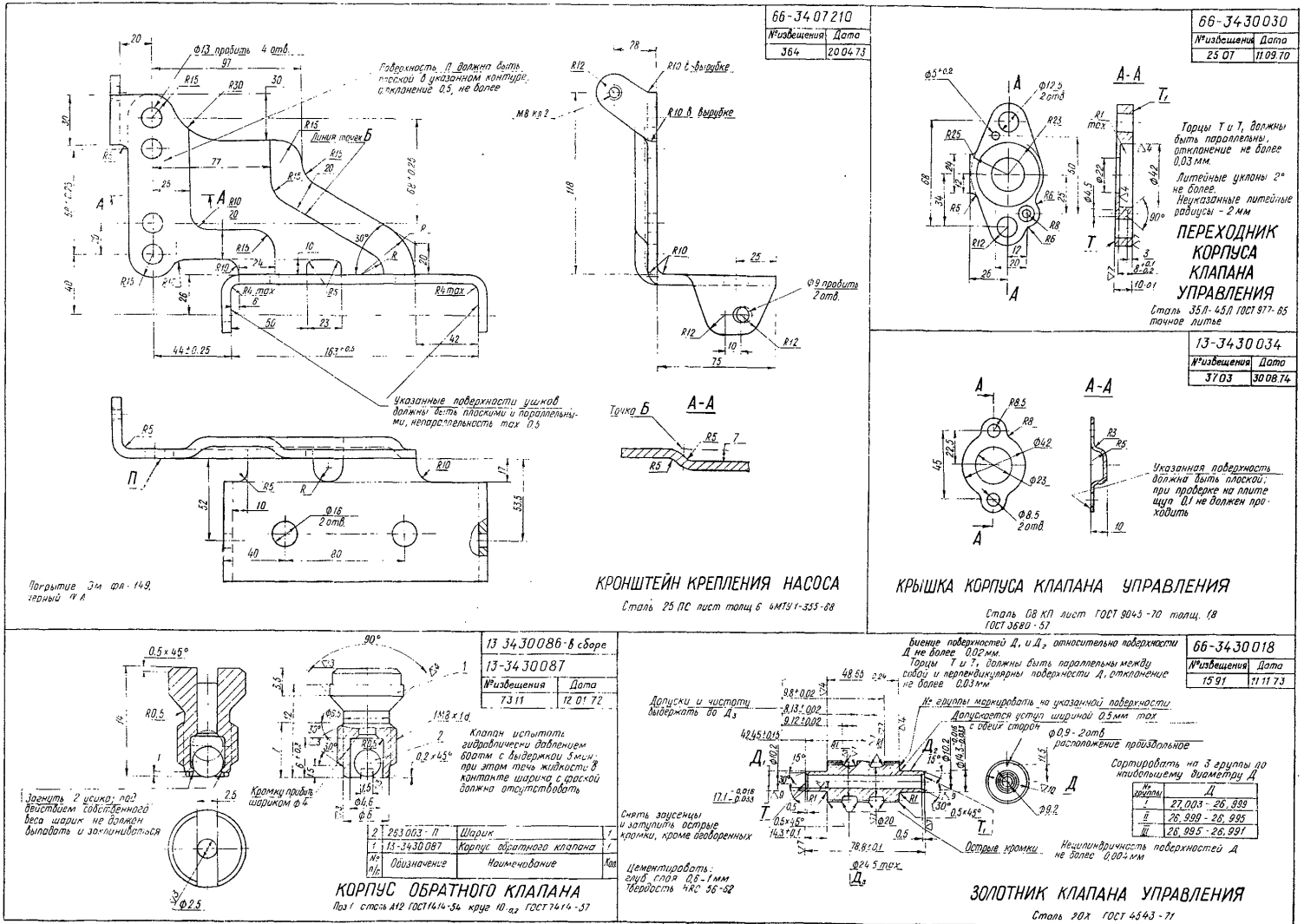
№ группы	Размер Д
1	27,012 - 27,008
2	27,008 - 27,004
3	27,004 - 27,000

Все внутренние полости и сверления
тщательно очистить

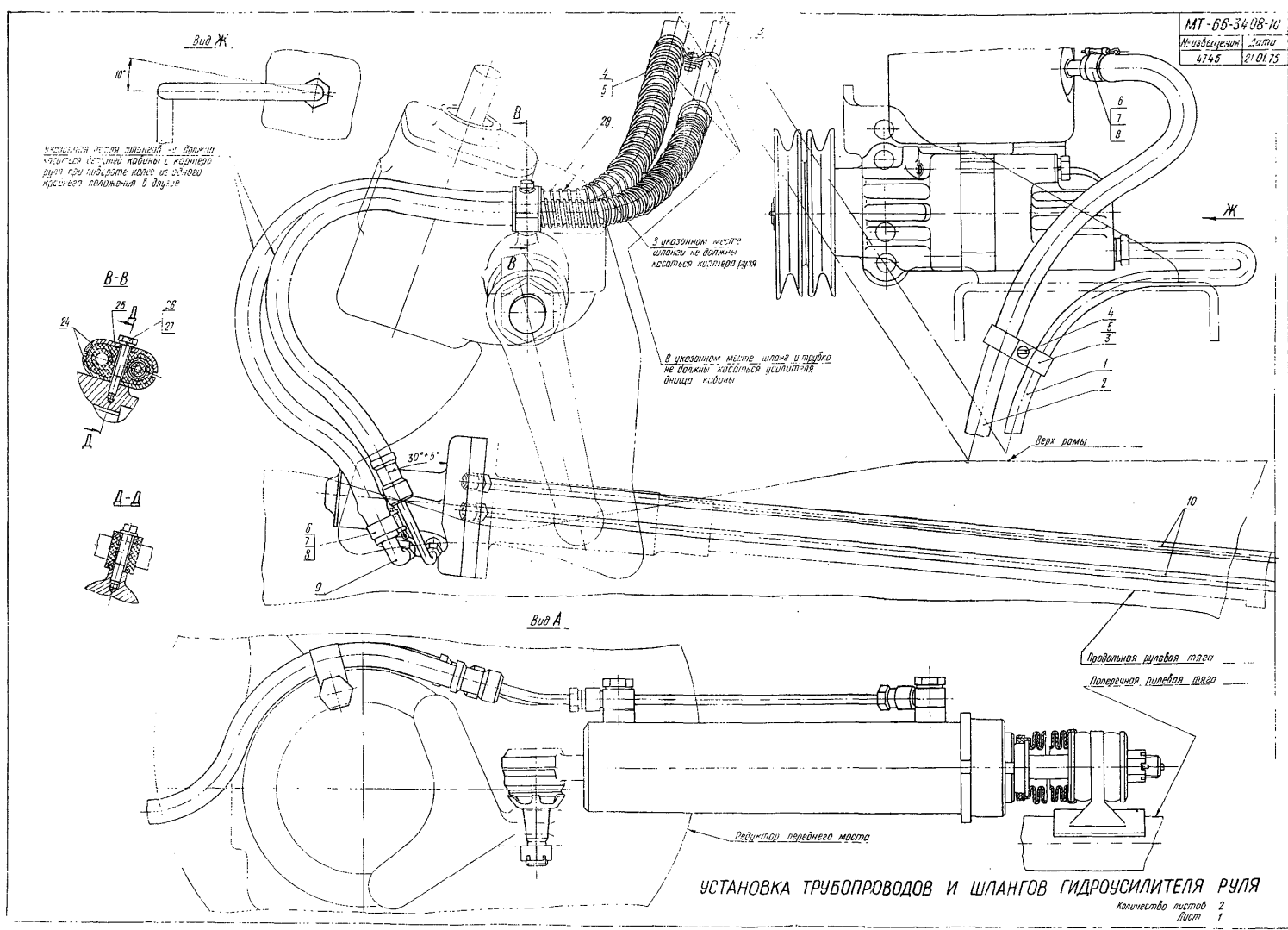
Допускаются надрезы на ободковой поверхности в
кольцевых канавках от верха до диаметра Д,
глубиной не более 0,5 мм
* Допускаются после окончательного шлифования

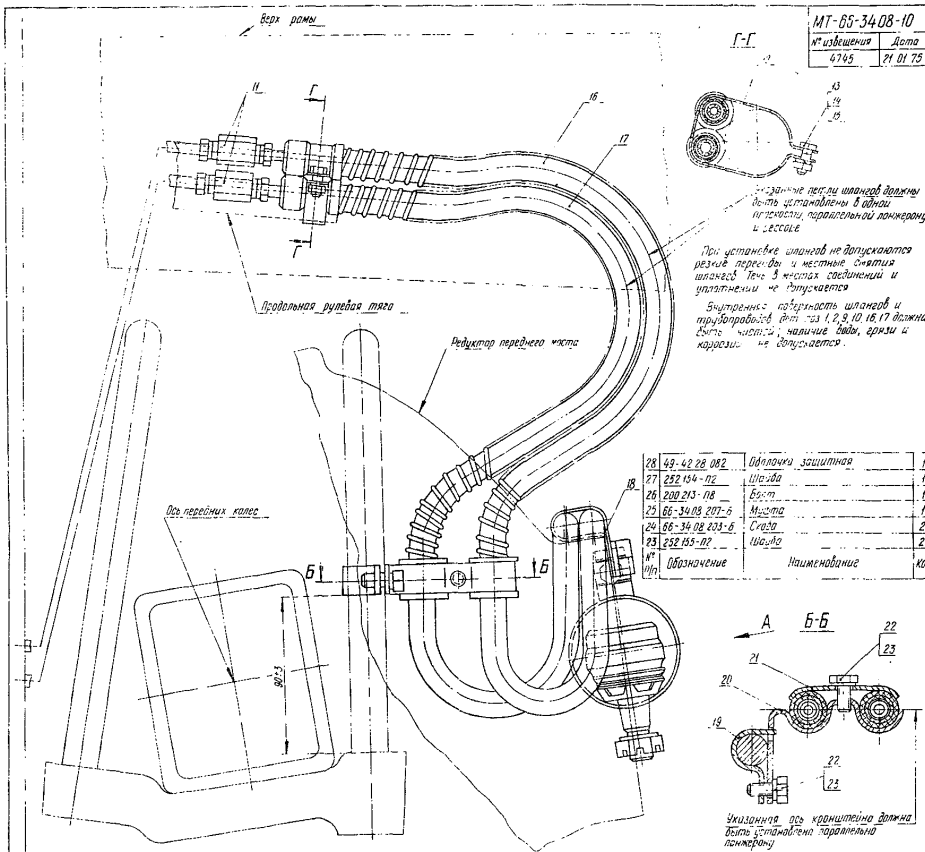
КОРПУС КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Дет. поз. - чуевн. коробки КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



MT-66-3408-10
 № изд. черт. 4748
 Дата 21.01.75





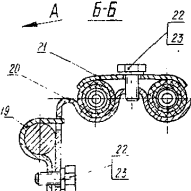
MT-66-34-08-10	
№ извещения	Дата
4745	21.01.73

Защитные листы шлангов должны быть установлены в одной плоскости, параллельно каннелуре и осевой.

При установке шлангов не допускается резких перегибов и местных загибов шлангов. Теги в местах соединений и удержатели не допускаются.

Внутренняя поверхность шлангов и трубопроводов должна быть чистой, наличие пыли, грязи и коррозии не допускается.

28	49-42 26 082	Отделка защитная	1	
27	232 154-12	Шайба	1	
26	200 213-118	Вал	1	
25	66-34-08 207-9	Муфта	2	
24	66-34 08 203-8	Склад	2	
23	232 165-12	Шайба	2	
Итого		Обозначение	Наименование	Кол

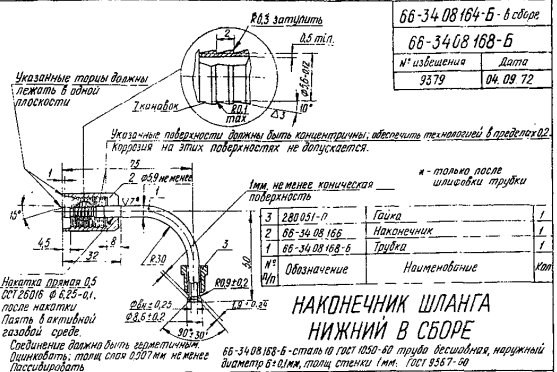


УСТАНОВКА ТРУБОПРОВОДОВ И ШЛАНГОВ ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Количество листов 2
лист 2

22	201 474-118	Болт	2	10	66-34 08 030	Трубка в сборе	2
21	66-34 08 214	Пластина	1	9	66-34 08 134	Трубка в сборе	1
20	66-34 08 212	Кронштейн шлангов	1	8	297 275-118	Шланг	2
19	66-34 08 213	Скоба кронштейна	1	7	297 282-124	Лента хомута	2
18	66-34 08 217	Хомут	1	6	297 280-118	Правка хомута	2
17	66-34 08 070	Шланг к складу шлангов	1	5	281 006-118	Винт	2
16	66-34 08 090	Шланг к складу шлангов	1	4	294 258-118	Вал	2
15	232 154-12	Шайба	1	3	66-34 08 219-5	Скоба	4
14	232 802-11	Гайка	1	2	66-34 08 180	Шланг сливной	1
13	201 416-114	Болт	1	1	66-34 08 150-61	Шланг нагнетательный	1
12	66-34 08 216	Хомут	1	1	Итого		
11	288 369-118	Муфта соединительная	2	10/11	Обозначение	Наименование	Кол

66-34 08 164-Б - в сборе	
№ извещения	Дата
9379	04.08.72



НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА НИЖНИЙ В СБОРЕ

66-34 08 164-Б - сталь 10 ГОСТ 1050-80 труба дросельная, наружный диаметр 63,0 мм, толщина стенки 1 мм. ГОСТ 9367-80

66-34 08 164-Б	
№ извещения	Дата
3603	16.08.74

3	280 031-11	Гайка	1	
2	66-34 08 164-Б	Наконечник	1	
1	66-34 08 164-Б	Трубка	1	
Итого		Обозначение	Наименование	Кол

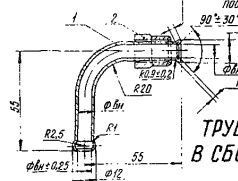
Указанные торцы должны лежать в одной плоскости.

Указанные поверхности должны быть концентричными, обеспечить точностью в пределах 0,2. Коррозия на этих поверхностях не допускается.

1 мм не менее, коническая поверхность.

1. Наклейка прорези Ø5 Ø7,2±0,04 ф 2,5±0,01, после наклейки. Поверхность в активной газовой среде.

2. Определение диаметра должно соответствовать 66-34 08 184-Б - сталь 10 ГОСТ 1050-80 труба дросельная, наружный диаметр 63,0 мм, толщина стенки 1 мм. ГОСТ 9367-80.



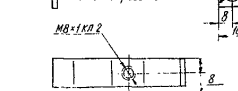
ТРУБКА В СБОРЕ

66-34 08 184-Б в сборе	
№ извещения	Дата
6323	07.08.66

2	280 031-11	Гайка	1	
1	66-34 08 184-Б	Трубка нижняя	1	
Итого		Обозначение	Наименование	Кол

Внутренняя поверхность должна быть чистой.

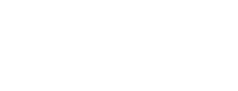
Оцинковывать: толщина слоя 0,007 мм, не менее. Пассивировать.



ХОМУТ

66-34 08 184-Б - сталь 10 ГОСТ 1050-80 труба дросельная, наружный диаметр 19 мм, толщина стенки 1 мм. ГОСТ 16523-70

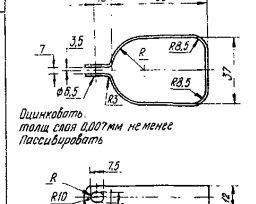
66-34 08 212	
№ извещения	Дата
5434	26.03.72



КРОНШТЕЙН ШЛАНГОВ

66-34 08 185 - сталь 10 ГОСТ 1050-80 труба дросельная, наружный диаметр 19 мм, толщина стенки 1 мм. ГОСТ 1734-58

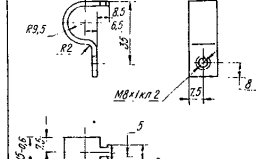
2	280 031-11	Гайка	1	
1	66-34 08 185	Трубка нижняя	1	
Итого		Обозначение	Наименование	Кол



СКОБА

66-34 08 213 - сталь 08кп лист категории 3 ГОСТ 16523-70 толщина 1 мм. ГОСТ 3680-57

66-34 08 213	
№ извещения	Дата
3543	13.08.74



СКОБА

66-34 08 186 - сталь 08кп лист ГОСТ 3680-57 толщина 2,5 мм. ГОСТ 293-71

2	280 031-11	Гайка	1	
1	66-34 08 186	Трубка	1	
Итого		Обозначение	Наименование	Кол



Неуказанные допуски ±0,3 мм

№ Изменения	Дата
3729	04.09.74

ПРОКЛАДКА

Прокладка композиция тип I толщ 1,5
ТУ УССР-118-73

Торцы шайбы должны быть перпендикулярны поверхности. Д. и поверхность в торце должны быть концентричны поверхности Д. обеспечить герметичный

№ Изменения	Дата
3483	16.08.74

ШАЙБА

Анодированный сплав Д17 ГОСТ 4783-68

№ Изменения	Дата
10179	30.12.72

САЛЬНИК ЗОЛОТНИКА

Резина марки 7-110-1068 ТУ 38.005.204-71

№ детали	А	В	С	А
13-34.30.044-А	125104	15104	14,3	3,8
66-34.39.044	153104	12104	11,1	3,0

Неуказанные допуски ±1 мм

Внутренняя поверхность детали должна быть чистой. Наличие грязи и коррозии недопустимы.

№ Изменения	Дата
3379	10.11.87

ТРУБКА В СБОРЕ

Паз 1- труба стальная двухслойная нар. диам в т.ч. ст. 6,7, оцинкованная

№ Изменения	Дата
2358	20.02.74

Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заделки нагрузку 150 кг. Проверьте 1,5%.

После проверки на разрыв и герметичность шланги должны быть уничтожены разрезкой. Внутренняя поверхность шланга должна быть чистой.

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 3 минут. Наружная течь, местные выпучивания и затопления не допускаются. Проверьте 100%, после испытания прогутить сжатым воздухом под давлением 90 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукоя при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и затопление тканевой оплетки. Проверьте 1,5%.

№ Изменения	Дата
2358	20.02.74

ШАНГ В СБОРЕ

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 3 минут. Наружная течь, местные течи, местные выпучивания и затопления не допускаются. Проверьте 100%.

После испытания прогутить сжатым воздухом под давлением 90 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукоя при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и затопление тканевой оплетки. Проверьте 1,5%.

Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заделки нагрузку 150 кг. Проверьте 1,5%.

Внутренняя поверхность шланга должна быть чистой.

№ Изменения	Дата
2358	20.02.74

ШАНГ В СБОРЕ

Зашлифовывать на указанной длине с обеих концов. Указанная поверхность должна быть концентрична оси отверстия шланга; обеспечить технологией. После шлифовки толщина наружного слоя должна быть 0,5 не менее.

№ детали	А	В
66-34.08.041-А	790	
66-34.08.041-В	650	

ШАНГ

ТУ 38-5-215-87

Указанные поверхности должны быть концентричны, обеспечить технологией. В пределах 0,2 мм кардана на этих поверхностях не допускается.

Указанные торцы должны быть в пределах 0,2 мм кардана на этих поверхностях не допускается.

Торцы шланга должны быть плоскими и перпендикулярными оси отверстия, обеспечить технологией.

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 3 минут. Наружная течь, местные выпучивания и затопления не допускаются. Проверьте 100%, после испытания прогутить сжатым воздухом под давлением 90 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукоя при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и затопление тканевой оплетки. Проверьте 1,5%.

№ Изменения	Дата
9379	04.08.72

НАКОНЕЧНИК ШАНГА В СБОРЕ

Сталь по ГОСТ 1050-60 труба бесшовная нар. диам 6+1 толщ стенки 1+0,075 ГОСТ 9567-60

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 3 минут. Наружная течь, местные течи, местные выпучивания и затопления не допускаются. Проверьте 100%.

После испытания прогутить сжатым воздухом под давлением 90 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукоя при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и затопление тканевой оплетки. Проверьте 1,5%.

Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заделки нагрузку 150 кг. Проверьте 1,5%.

Внутренняя поверхность шланга должна быть чистой.

№ Изменения	Дата
2358	20.02.74

ШАНГ В СБОРЕ

Резина марки 7-Я-16Р ТУ 38.005.204-71

66-3408153-в сборе
 Неуказанные допуски ± 0,5 мм
 Место маркировки Разрез
 № извещения Дата 63 23 07.06.65
 10179 13.12.72

2	280 053-В	Гайка	2
1	66-3408154-Г	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Материалы по ТУ 38.202.04-71
 шрифтом П0-2
 ГОСТ 2930-62
 Резина марки ТР-80Р ТУ 19.005.204-71

МУФТА
 66-3408203-Б
 № извещения Дата 36 03 16.08.72

СКОБА
 Сталь 08 К1 лист категории ГОСТ 18323-70
 толщ 2 ГОСТ 3680-57
 Диаметр отверстия Ø7
 Диаметр стержня Ø10,5
 Толщ стержня 2 ГОСТ 3680-57 или стержня Ø8 К1 лента толщ 2 ГОСТ 303-71
 Пассивировать

ПЛАСТИНА
 Сталь 08 К1 лист категории ГОСТ 18323-70
 толщ 25 ГОСТ 3680-57

Цинковать, толщ слоя 0,007 мм, не менее. Пассивировать

Развальцовка с обоих концов

1,5-тиг кантованная поверхность Фил. ± 0,15

90° ± 30'

1,9 ± 0,24

Ø16,8 ± 0,24

1,5 толщ

280

Ø150 в плоскости изгиба

66-3408154-г-сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная нар. диам 10 толщ ст 1 ГОСТ 8736-58

66-3408150-61
 66-3408151
 № извещения Дата 23 58 20.02.74

В сборочный номер 66-3408151
 входят детали поз 1, 2, 3, 4, 5

6	66-34 08 153	Гайка в сборе	1
5	66-34 08 280	Муфта	2
4	66-34 08 080	Валочка защитная	1
3	66-34 08 194-Б	Наконечник нижний в сборе	1
2	66-34 08 150-61	Шланг	1
1	66-34 02 152-Г	Наконечник в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 5 минут. Наружная течь, местные выпучивания и затопления не допускаются. Проверять 100%. После испытания продукт сжатым воздухом под давлением 80 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукояки при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и затопление тканевой оплетки. Проверять 1,5%.

Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заданной нагрузки 150 кг. Проверять 1,5%. После проверки на разрыв и герметичность шланги должны быть уничтожены разрывом.

Сформовать на указанной длине

12,7

600

7,12

4,3

20°

Для сборки

Для инструмента

ШЛАНГ НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ

MT-53-3500-5
 Изделие: Дата: 8544 06.05.72

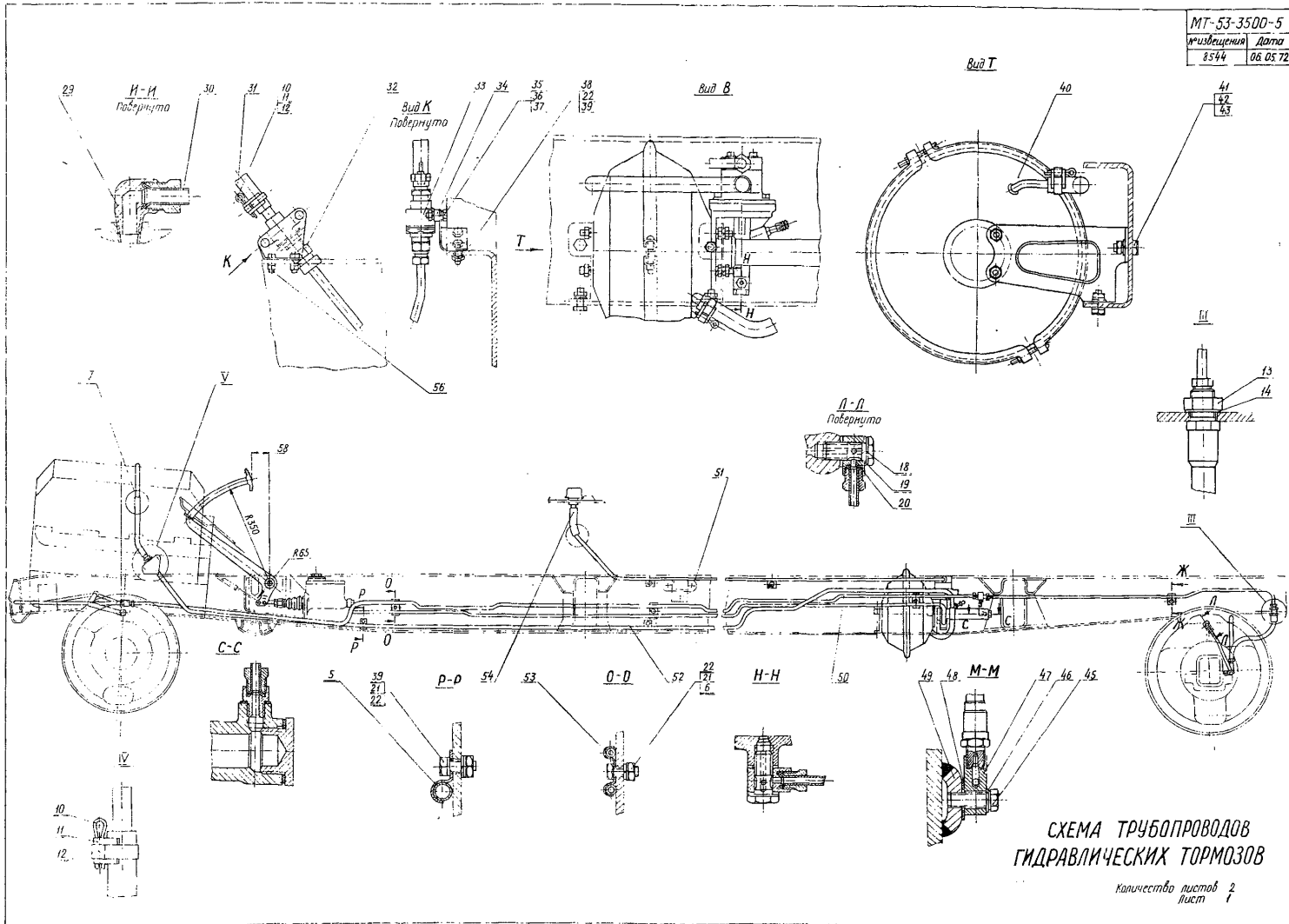
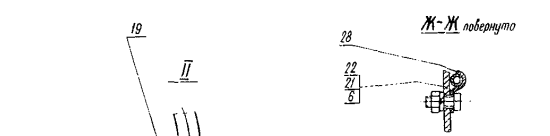
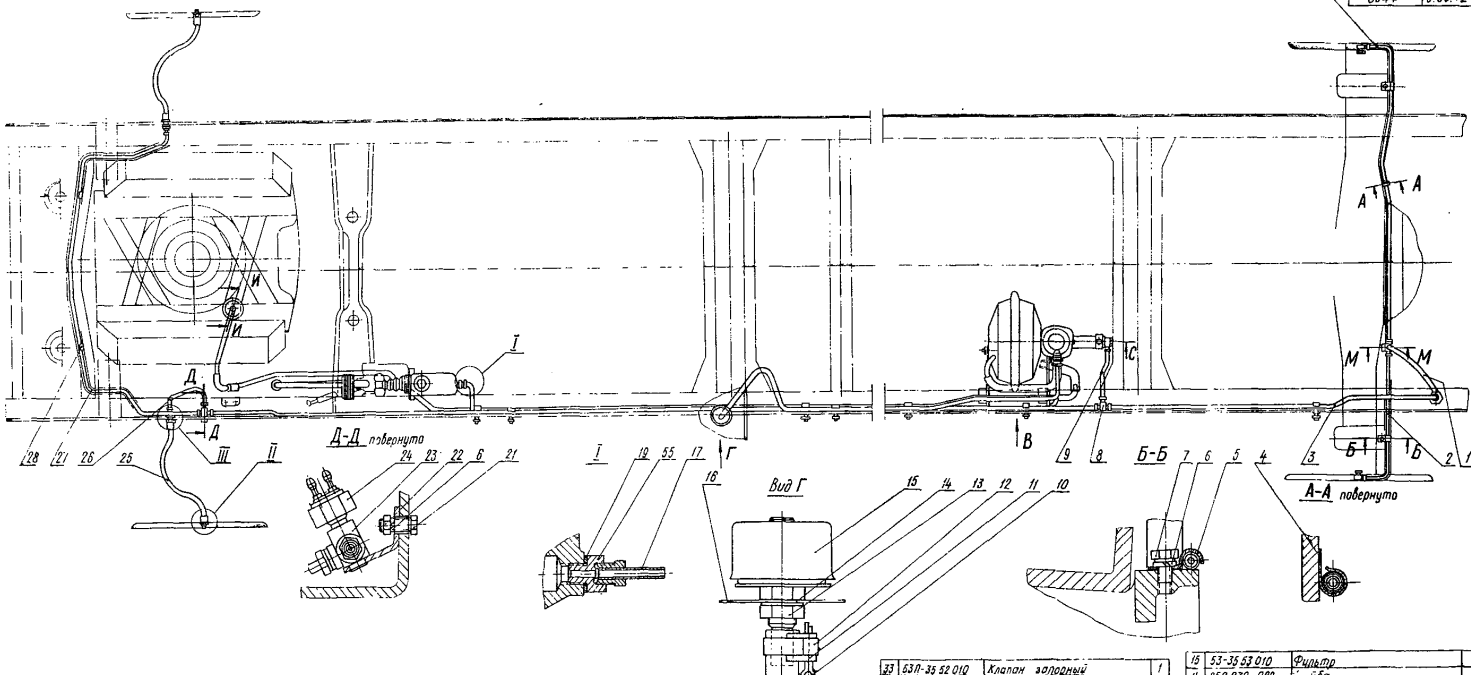


СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Количество листов 2
 лист 1

МТ-53-35 00-5
 № свидетельства 8544
 Дата 6.05.72



49	52-35 06 034	Кранштейн	1
46	283 318 - П29	Шайба	1
47	51-35 06 033	Трубочка	1
45	252 176 - П28	Шайба	1
45	201 401 - П8	Болт	1
44	53-35 06 040	Трубочка	1
43	252 156 - П2	Шайба	4
42	250 312 - П8	Гайка	4
41	201 496 - П8	Болт	4
40	53-35 50 009	Гидравлический усилитель	1
39	252 135 - П2	Шайба	6
38	201 456 - П8	Болт	1
37	252 134 - П2	Шайба	2
36	250 508 - П8	Гайка	2
35	201 420 - П8	Болт	2
34	53-35 52 022	Кранштейн	1

33	53П-35 52 010	Клапан взорванный	1
32	280 025 - П8	Штифтер	1
31	63 А-35 52 022	Шланг	1
30	53-35 52 026-11	Трубочка	1
29	66-35 52 026-11	Штифтер	1
28	51-35 06 046	Скоба	3
27	53-35 06 023-01	Трубочка	1
26	53Ф-35 06 020	Трубочка	1
25	53-35 06 025	Шланг в сборе	2
24	40П-31 20 010	Гидравлический выключатель в сборе	1
23	53Ф-35 06 018	Трубочка в сборе	1
22	250 310 - П8	Гайка	13
21	201 455 - П8	Болт	11
20	51-35 06 045-А	Муфта	1
19	51-35 06 013	Прокладка	5
18	51Ф-35 06 012	Болт	1
17	53-35 06 006-6	Трубочка	1
16	53-51 00 010	Пол машины	1

15	53-35 53 010	Фильтр	1
14	252 248 - П29	Шайба	1
13	250 636 - П8	Шайба	1
12	291 582 - П29	Льнянка	1
11	291 580 - П29	Пряжка	1
10	291 575 - П28	Шплинт	1
9	53-35 06 068-10	Трубочка	1
8	51-35 06 018	Трубочка	2
7	201 452 - П8	Штифт	2
6	252 155 - П2	Шайба	9
5	291 484 - П29	Скоба	6
4	20-11 06 014	Скоба	1
3	53Ф-35 06 030-А	Трубочка	1
2	53-35 06 035	Трубочка	1
1	51-35 06 025	Шланг в сборе	1

№	Обозначение	Наименование	Кол.
36	201 457 - П29	Болт	1
35	2010-35 06 005	Штифтер	1
34	62-11 01 018	Шланг	1
33	53-35 06 050	Скоба	3
32	53-35 52 036	Трубочка	1
31	53-35 52 032-Г	Трубочка	1
30	53-35 06 015	Трубочка	1

№	Обозначение	Наименование	Кол.
19	19	Кранштейн	1
17	17	Шайба	1
16	16	Болт	1
15	15	Штифтер	1
14	14	Шланг	1
13	13	Трубочка	1
12	12	Штифтер	1
11	11	Скоба	3
10	10	Трубочка	1

СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ
 Лист 2
 из 2

МТ-66-02-3500-5
 № чертежа 3148 Дата 12.06.74

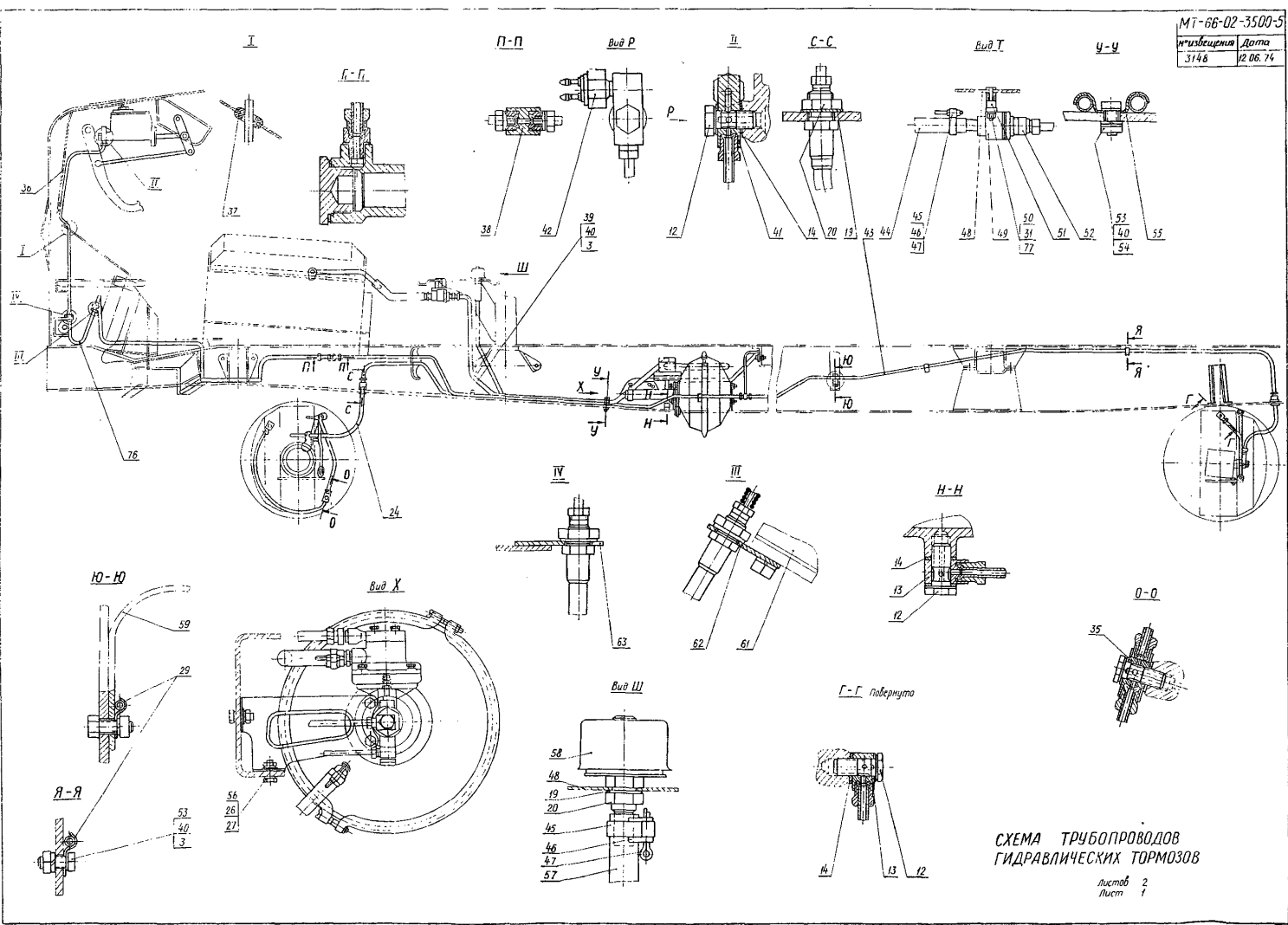
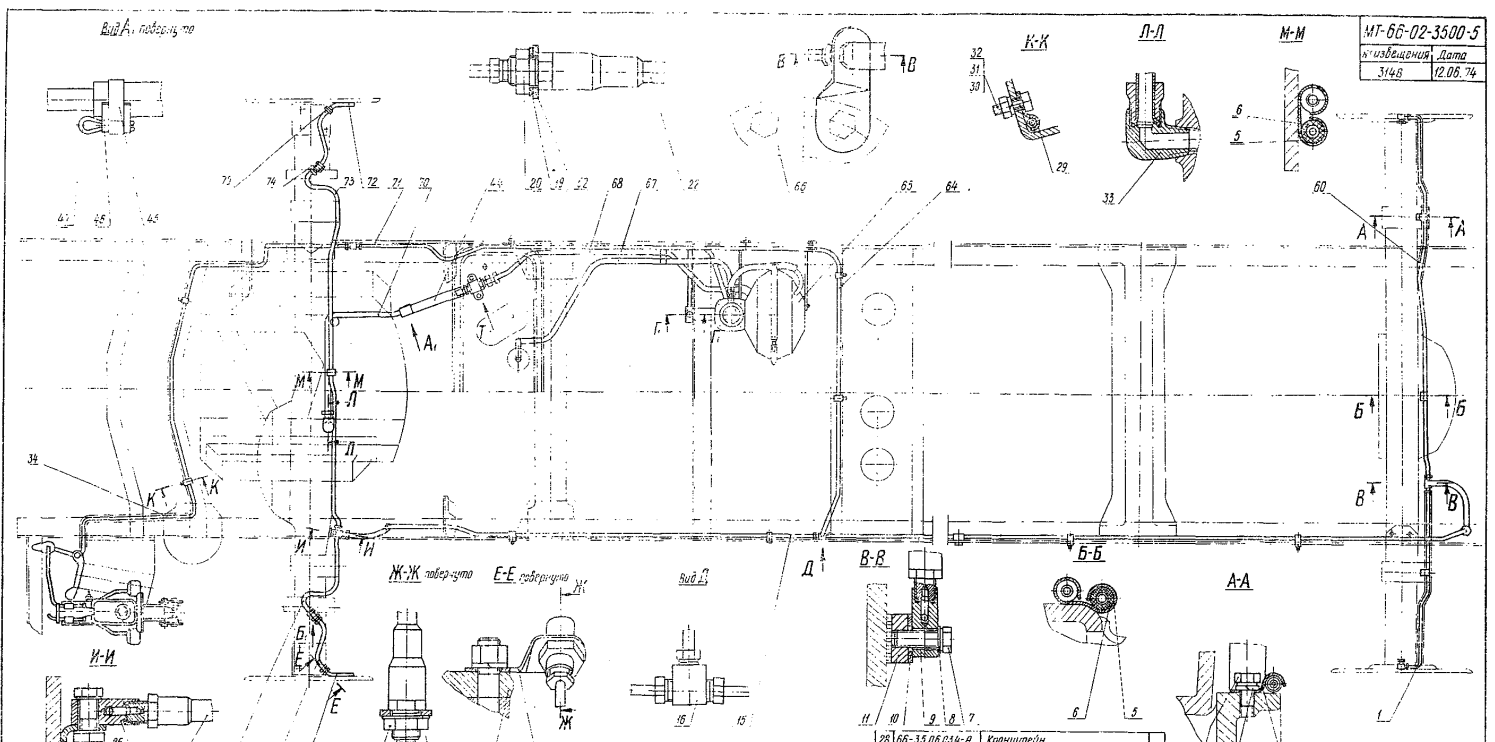


СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Листов 2
 Лист 1

ИТ-66-02-3500-5
 № изданий 3/48
 Дата 12.06.74



№	Обозначение	Наименование	Кол-во	№	Обозначение	Наименование	Кол-во
71	259 134-02	Шайба	1	63	66-35 06 103-01	Кронштейн	1
76	02-16 02 550	Шланг	1	69	66-35 06 105	Кронштейн	1
75	06-35 06 090	Кронштейн	1	61	66-35 06 014	Рычаг управления	1
74	06-35 06 096	Кронштейн	1	60	66-35 06 010	Трубка	1
73	06-35 06 023	Трубка	1	59	66-12 03 041-6	Кронштейн	1
72	06-35 06 090	Трубка	1	58	63-35 53 040	Вилка	1
71	06-35 06 075	Трубка	1	57	06-67 04-Е	Шланг	1
70	06-35 06 028	Трубка	1	55	201 426-108	Вал	1
69	06-35 06 055	Кронштейн	1	53	66-35 06 065	Сквозь	1
68	06-35 06 036	Трубка	1	54	252 135-102	Шайба	1
67	06-35 06 032-Е	Трубка	1	53	201 435-108	Вал	1
66	06-23 04 012	Шаровая опора	1	52	280 025-106	Штуцер нижний	1
65	06-35 06 009	Гидравлический усилитель	1	51	66-35 06 082	Вилка	1
64	06-35 06 068 10	Трубка	1	50	201 428-108	Вал	1
				49	517-35 52 010	Минус заземный	1
48	66-51 01 075	Саманный рычаг	1	28	66-35 06 016-А	Кронштейн	1
47	297 515-03	Штуцер	4	27	252 156-102	Шайба	4
46	297 560-124	Рычаг	4	26	250 519-08	Вал	4
45	297 562-029	Рычаг отжимной	4	25	201 499-08	Вал	1
44	5102-35 52 050	Вилка	1	24	66-35 06 025	Шланг	2
43	66-35 06 065	Трубка	1	23	66-35 06 020	Трубка	1
42	489-37 00 040	Гидравлический усилитель	1	22	66-35 06 029	Шланг	4
41	66-35 06 040	Штуцер	1	21	66-35 06 081	Трубка	1
40	250 516-102	Шланг	1	20	252 239-029	Шайба	1
39	201 555-108	Вилка	1	18	66 21 04 035	Рычаг гидравлической муфты	1
38	40-35 06 094	Кронштейн	1	17	66-35 06 095	Кронштейн	1
37	70-10 3167	Вилка	1	16	66-35 06 018	Трубка	1
36	66-35 06 086-0	Трубка	1	15	66-35 06 015	Трубка	1
35	66-35 06 070	Штуцер	1	14	66-35 06 014	Кронштейн	4
34	66-35 06 071	Штуцер	1	13	51-25 04 25-0	Штуцер	2
33	66-35 06 012	Штуцер	1	12	5102-35 06 012	Вал	2
32	252 156-102	Шайба	1	11	66-35 06 030	Кронштейн	1
31	250 565-10	Вилка	1	10	287 519-020	Шайба	1
30	201 418-102	Вал	1	9	66-35 06 023	Трубка	2
29	51-35 06 014	Сквозь	1	8	252 175 208	Шайба	1

СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Листов 2
 лист 2

66-35 08 033

Измещения Дата
10.162 130.12.72

0,3 x 4,6"

Калибр кольца $\phi 9,07$ и толщ. 3 должен свободно надеваться на указанной длине

ТЯГА СТЕРЖНЯ ПРИВОДА ТОРМОЗА

Сталь 15-20 ГОСТ 1050-76

66-35 08 042

Измещения Дата
7738 26.02.65

0,5 x 4,5"

М10 кп 2

780 ± 2

55 ± 3

40

термическая обработка на указанном участке

809 приблизит.

0,3 x 0,25 сверлить, 0,5 x 0,25 зенковать с обеих сторон

Калибр кольца $\phi 10,05$ и толщ. 1,9 должен свободно надеваться на указанной длине

Сверлить $\phi 0,8$, не менее
зенковать НРС 34 или, не менее

3	1250.612-118	Гайка	1
2	63-35.08.043	Вилка	1
1	66-35.08.043	Тяга	1
№	обозначение	Наименование	Кол

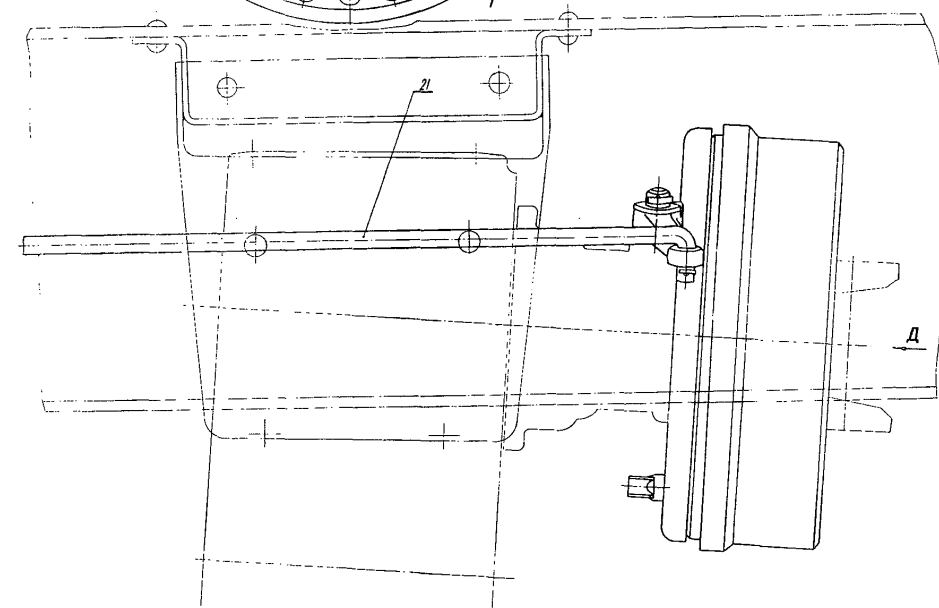
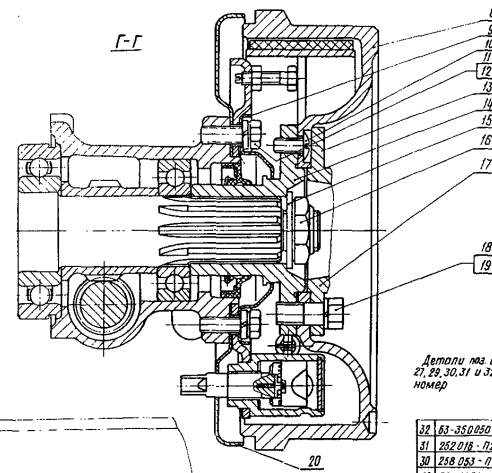
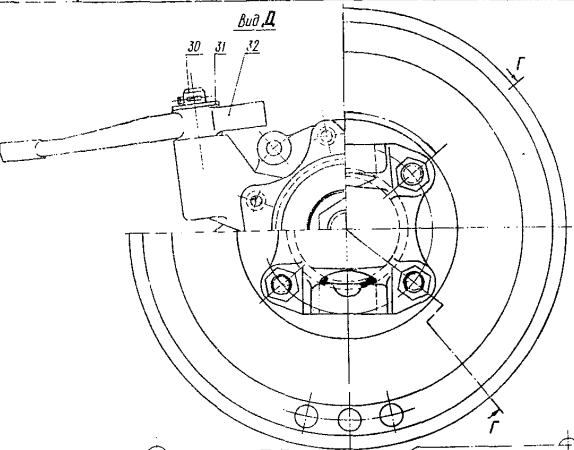
ТЯГА ПРИВОДА ТОРМОЗА В СБОРЕ

Сталь 15-20 ГОСТ 1050-76

УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

Листов 3
Лист 1

МГ-66-3500-7
 № издания Дата
 327 13.04.73



Детали на 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 30, 31 и 32 не входят в данный монтажный номер

32	63-350090-А	Рычаг привода	1
31	252016-П2	Шайба	1
30	238053-П	Шплинт	1
29	62-310728	Шплинт	1
28	66-3508101	Рычаг торможения в сборе	1
27	66-3508113	Кронштейн	1
26	258039-П	Шплинт	1
25	250076-П8	Гайка	1
24	205438-П8	Болт	1
23	258058-П	Шплинт	3
22	260067-П8	Палец	1
21	66-3508042	Тяга в сборе	1
20	66-013507055	Отражатель	1
19	280863-П8	Болт	4
18	252137-П2	Шайба	4
17	51-4813-А	Франец	1
16	52-1701247	Гайка	1
15	51-2402064	Шайба	1
14	63-1802076-Г	Муфта фланца	1
13	31-3307053	Прокладка	1
12	292136-П2	Шайба	5
11	201497-П8	Болт	5
10	224692-П8	Винт	2
9	31-3507062	Магдоотражатель	1
8	51-3507052-П2	Варован	1
7	66-3507010	Тормоз в сборе	1
6	66-1310230	Кронштейн	1
5	238259-П8	Шплинт	1
4	66-3508034	Скоба	1
3	290489-П8	Болт	1
2	232134-П2	Шайба	1
1	66-3508014	Стержень с тягой	1
1/2		Обозначение	Наименование
			Кол

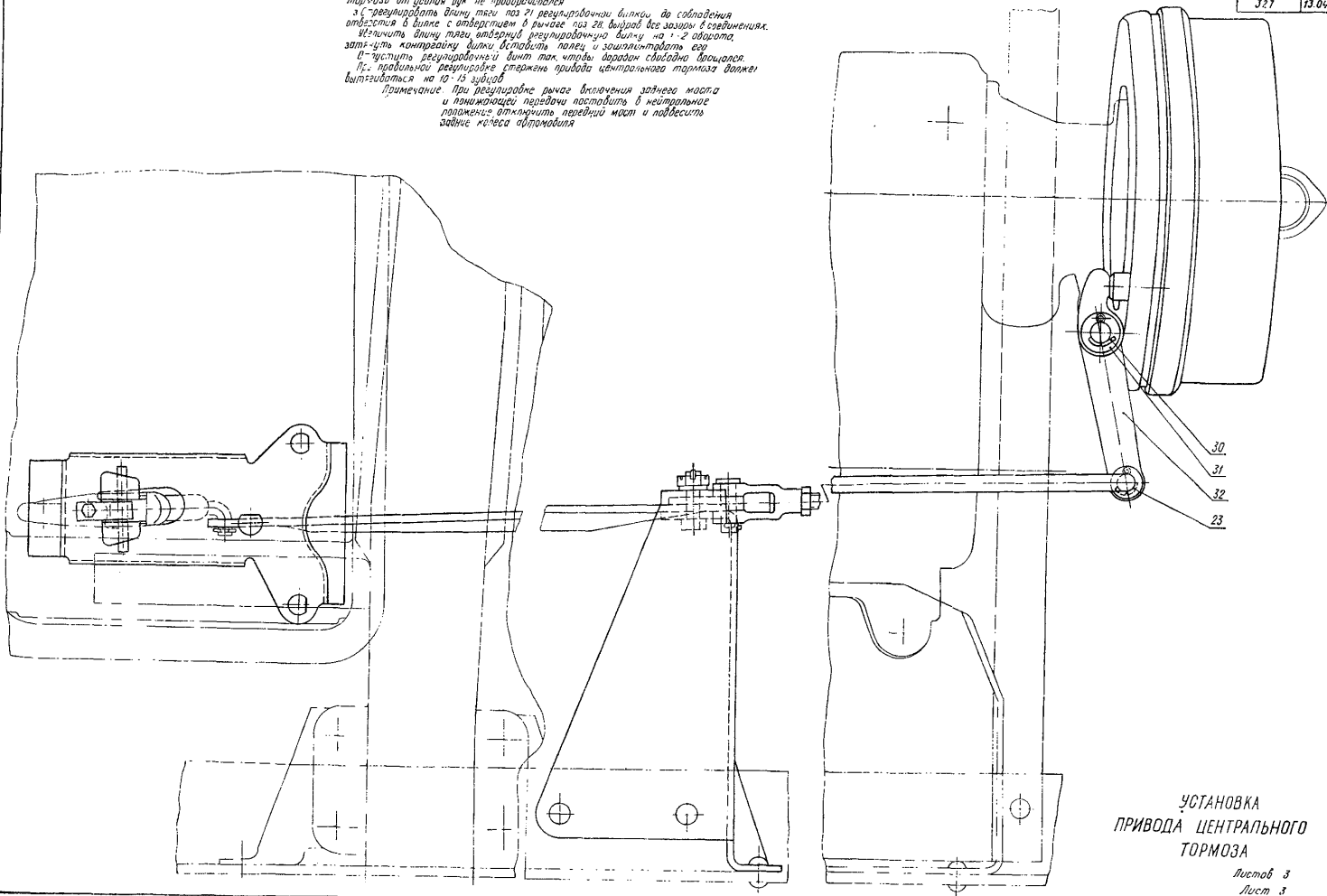
УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

Лист 3
 Лист 2

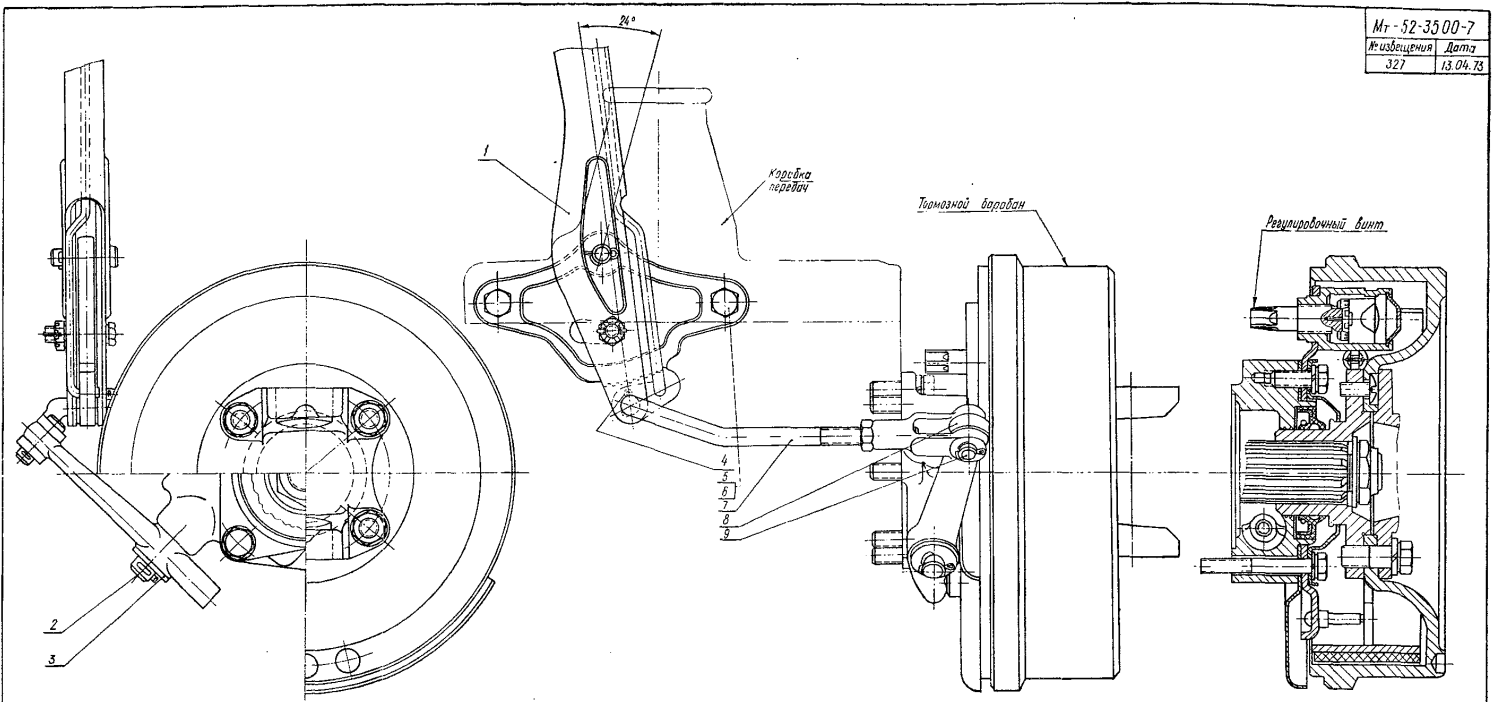
Инструкция по регулировке

1. Вставить стержень центрального тормоза в крайнее нижнее положение.
 2. Затянуть регулировочный винт так, чтобы тормозной барабан центрального тормоза от колеса был не протискивался.
 3. Регулировать длину тяги под 21 регулировочной болтикой до соблюдения отбоя в болтике с отверстием в рычаге при 24 выезде без зазора без удивления. Увеличить длину тяги отборной регулировочной болтикой на 1-2 оборота, затем у контрболтики вставить палец и зашлифовать его.
 4. Вставить регулировочный винт так, чтобы барабан свободно вращался.
 5. При правильной регулировке стержень привода центрального тормоза должен вытгиваться на 10-15 зубцов.
- Примечание. При регулировке рычага включения заднего моста и нижнего переключи поставить в нейтральное положение отключить задний мост и подвесить задние колеса автомобиля.

Мх-66-3500-7
 №издания Дата
 327 13.04.73



УСТАНОВКА
 ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО
 ТОРМОЗА
 Листов 3
 Лист 3



10 витков, направление намотки безразлично; витки должны быть сомкнуты.
 Концы пружины должны лежать в одной плоскости; отклонения в пределах 15°.

51-35 07 048 - Б
 № извещения 3946
 Дата 8.10.74

Полное число витков 12. Направление намотки безразлично, витки должны быть плотно сомкнуты; концы пружины должны лежать в одной плоскости; отклонения не более 15°.

51-35 07 049
 № извещения 1364
 Дата 16.05.67

Инструкция по регулировке тормоза:

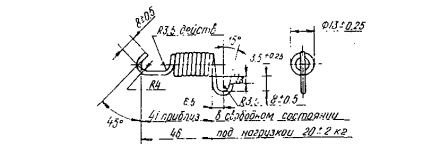
1. Поставить рычаг центрального тормоза поз 1 в переднее крайнее положение.
 2. Завернуть регулировочный винт так, чтобы тормозной барабан от усилия элук не проворачивался.
 3. Отрегулировать винт тяги поз 7 регулировочной вилки до соприкосновения отверстия в шпиге с отверстием в рычаге поз 8, выкрутив две загвозды в отверстиях.
 4. Увеличить длину тяги, отвернув регулировочную вилку на 2-3 оборота.
 5. Затянуть контр-гайку вилки, вставить палец гоубной вилки, зашплинтовать.
 6. Отпустить регулировочный винт так, чтобы барабан свободно вращался.
- При правильной регулировке рычаг центрального тормоза должен заткаться на 3-4 зуба сектора.

9	250 057 - П8	Палец	/
8	63-35 08 050	Рычаг привода	/
7	62-35 08 042	Тяга в сборе	/
6	259 137 - П2	Шпигла	/
5	201 540 - П8	Балла	/
4	258 025 - П	Шплинт	/
3	252 016 - П8	Шпигла	/
2	258 053 - П	Шплинт	/
1	51-35 08 015	Рычаг в сборе	/
№ 76	Обозначение	Наименование	Зав.



Отпустить после намотки. Покрыть красной эмалью.
 При растяжении пружины до 53 мм не должно быть остаточной деформации.

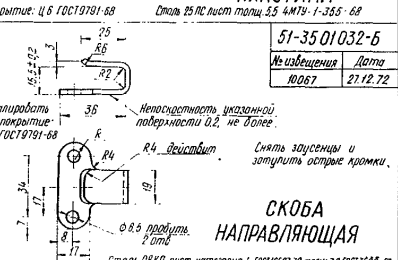
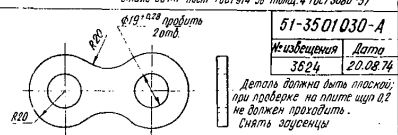
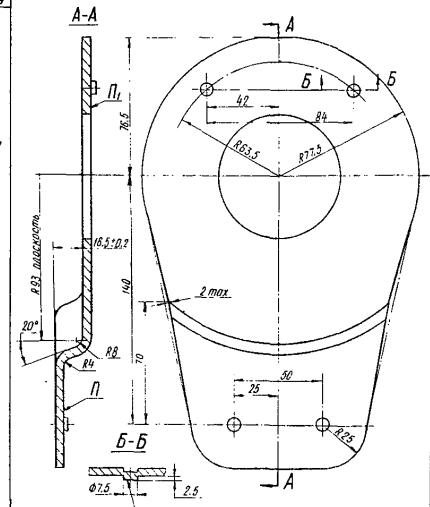
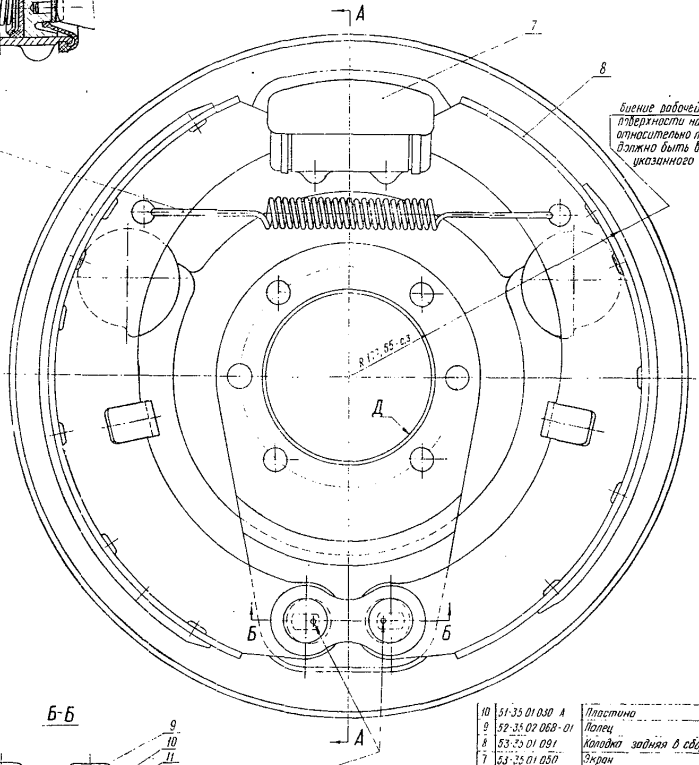
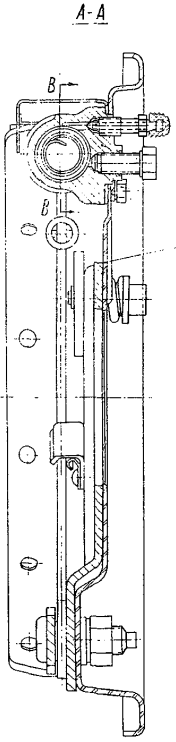
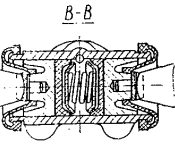
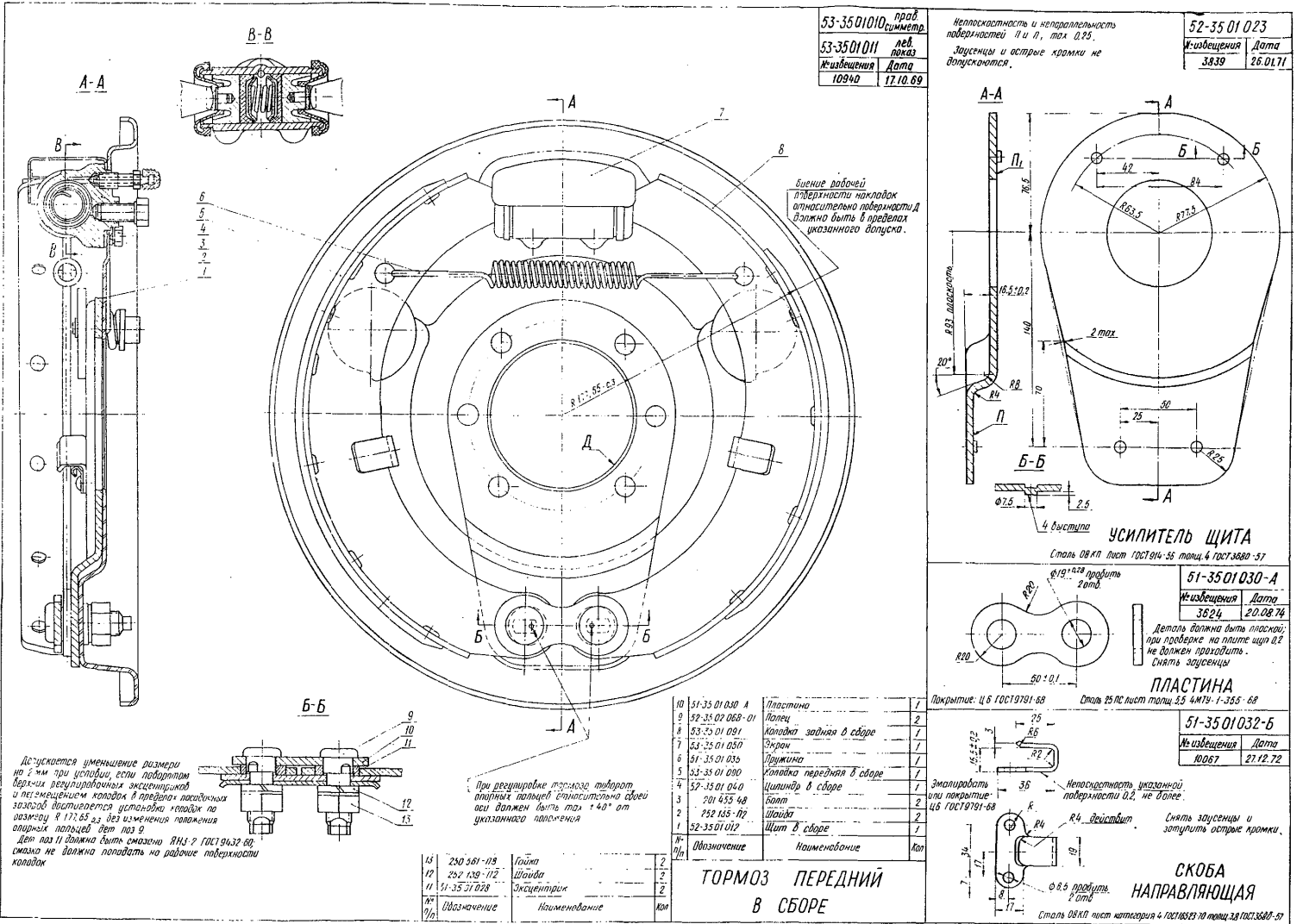
ПРУЖИНА СТЯЖНАЯ ПЕРВИЧНОЙ КОЛОДКИ
 Проволока стальная пружинная «Л1» маркан 2 ГОСТ 3389-60



Отпустить после намотки. Покрыть черной эмалью.
 При растяжении пружины до 54 мм не должно быть остаточной деформации.

ПРУЖИНА СТЯЖНАЯ ВТОРИЧНОЙ КОЛОДКИ
 Проволока стальная пружинная «Л1» маркан 265 ГОСТ 3389-60

УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА



Допускается уменьшение размеров на 2 мм при условии, если подберем вращающиеся детали эксцентрик и перемещением колодок в пределах посадочных размеров без изменения положения по оси 11, 65 без изменения положения штифтов 9, 10, 11, 12, 13.

При регулировке тормоза подбором толщины колодок относительно сборки ось должен быть так +40° от указанного положения.

13	250 361-118	Гайка	2
12	252 139-112	Шайба	2
11	51-35 01 028	Эксцентрик	2
№	Обозначение	Наименование	Кол.

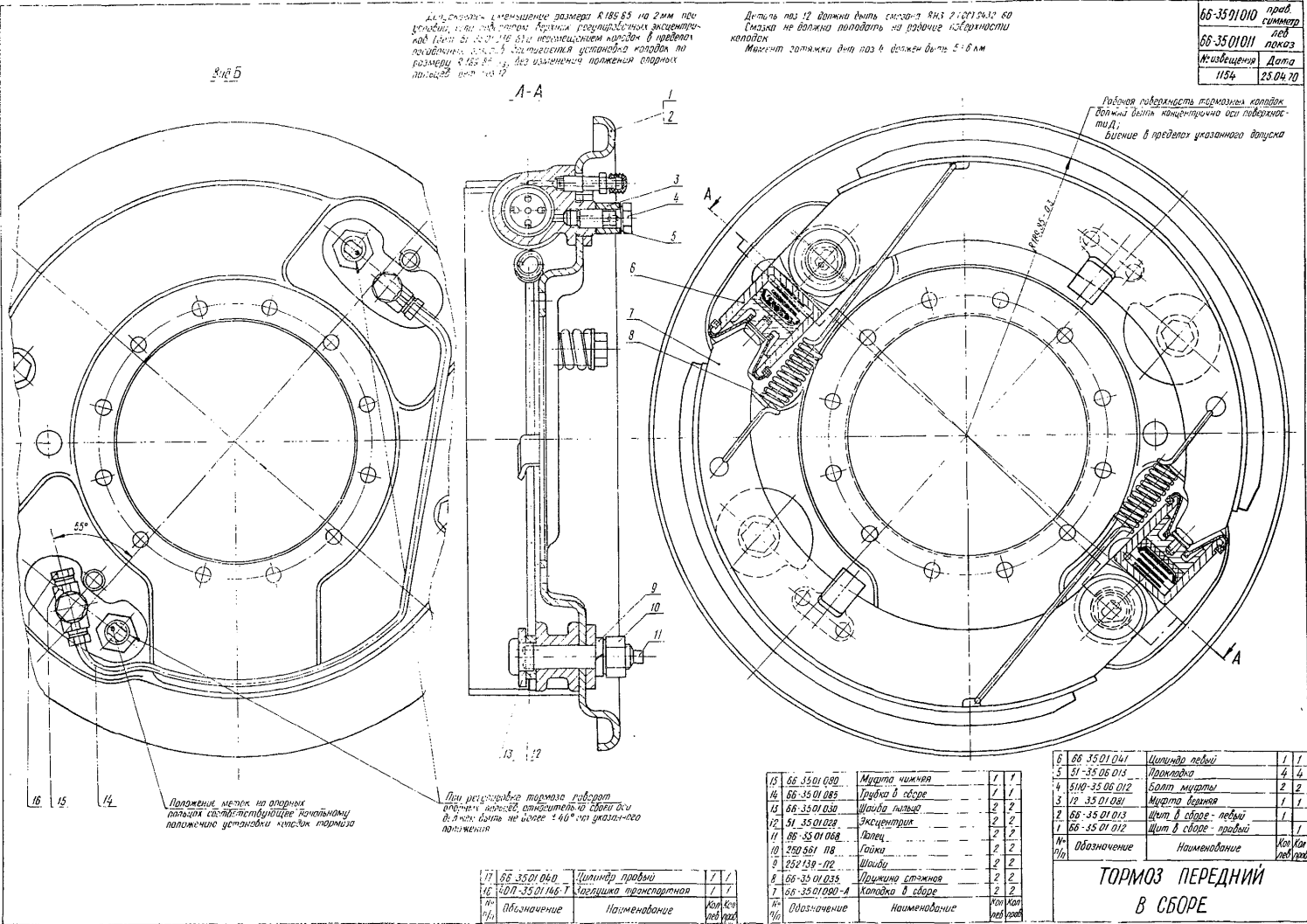
10	51-35 01 030-A	Пластина	1
9	52-35 01 068-01	Палец	2
8	53-35 01 091	Колодка задняя в сборе	1
7	53-35 01 050	Экран	1
6	01-35 01 026	Пружина	1
5	53-35 01 090	Колодка передняя в сборе	1
4	57-35 01 054	Цилиндр в сборе	1
3	701 435-48	Болт	2
2	732 135-112	Шайба	2
1	52-35 01 012	Щит в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

рис 5

Деталь по 12 изменить размеры R180 B5 на 2мм по радиусу, а по радиусу R180 B5 изменить эксцентрик на R180 B5 по формуле для перемещения карбока в шарах радиусом R180 B5, а также установить карбока по размерам R180 B5, без изменения положения шарных пальцев по 12 по 12

Деталь по 12 длина втулки смонтировать RNS 7 (RNS 11) 60
 Втулка не важна по диаметру на радиусе поверхности карбока
 Момент затяжки для поз 6 должен быть 5-8 км

66-35 01 010	прав
	симметр
66-35 01 011	лев
	показ
Исполнитель	Дата
1154	25.04.70



Положение меток на шарных пальцах соответствующее начальному положению установки колеса тормоза

При регулировке тормоза работая от руки, регулируя, отрегулировать до сборки до 40° от указанного положения

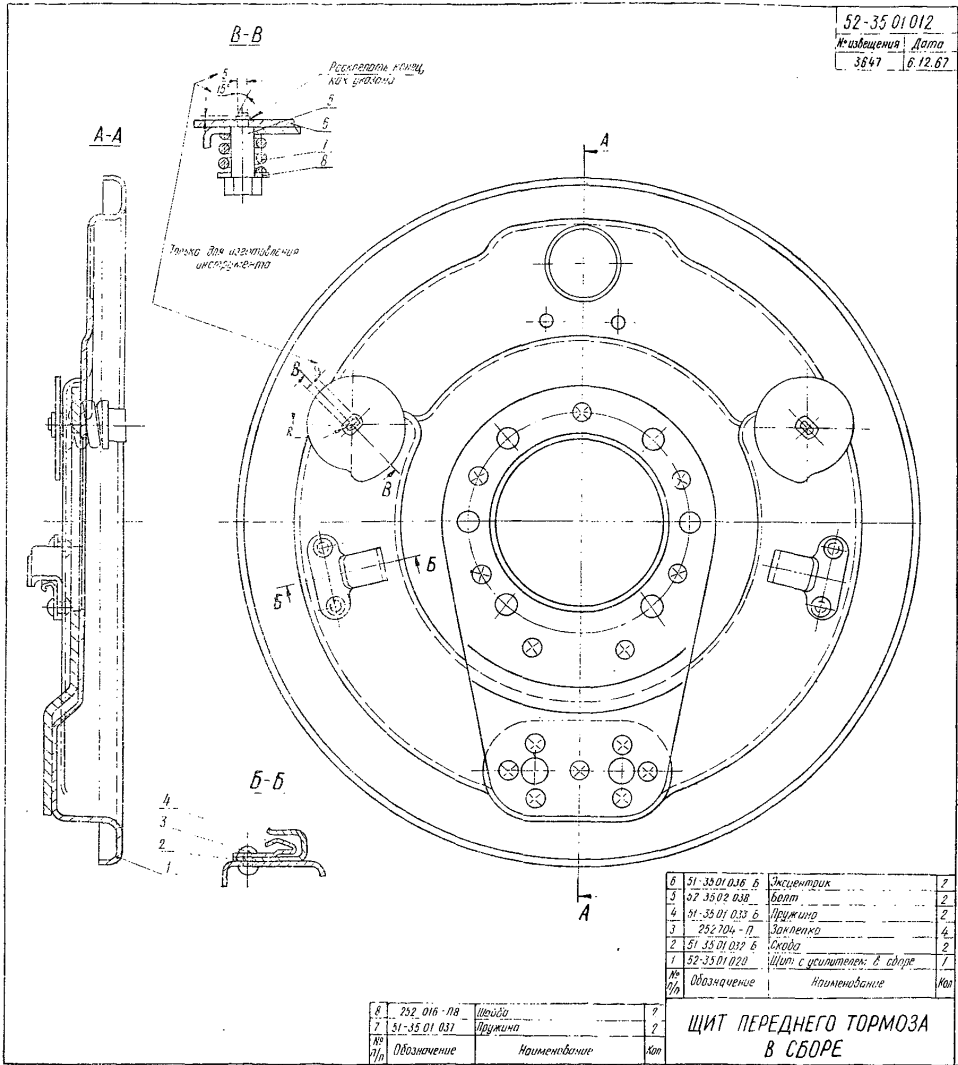
Рабочая поверхность тормозных колодок должна быть перпендикулярна оси поворотной вилки в пределах указанного допуска

17	66-35 01 060	Цилиндр пробный	1	1
16	66-35 01 146	Закрепка пружинная	1	1
16	Исполнение	Наименование	Кол	Кол
16			100	100

15	66-35 01 090	Муфта чашечки	1	1
14	66-35 01 085	Пружина в сборе	1	1
14	66-35 01 030	Шайба лыжная	2	2
12	66-35 01 028	Эксцентрик	2	2
11	66-35 01 088	Валец	2	2
10	250 581 ПВ	Гайка	2	2
9	250 130 -02	Шайба	2	2
8	66-35 01 035	Пружина стержневая	2	2
7	66-35 01 090-А	Карбока в сборе	2	2
7	Исполнение	Наименование	Кол	Кол
7			100	100

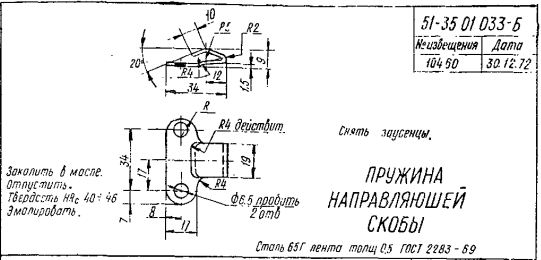
6	66-35 01 041	Штифт ледовый	1	1
5	31-35 06 015	Прокладка	4	4
4	510-35 06 012	Болт муфтовый	2	2
3	19-35 01 081	Муфта верхняя	1	1
2	66-35 01 013	Щит в сборе - левый	1	1
1	66-35 01 012	Щит в сборе - правый	1	1
Исполнение	Наименование	Кол	Кол	Кол
1/6		100	100	100

**ТОРМОЗ ПЕРЕДНИЙ
 В СБОРЕ**

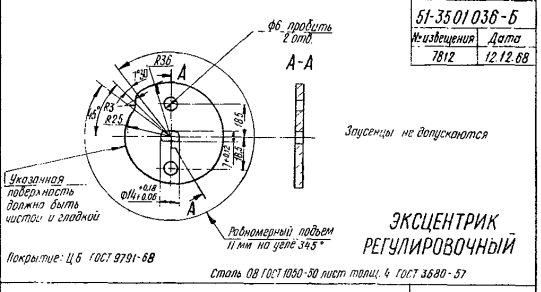


52-35 01 012
 №изменения Дата
 3647 6.12.67

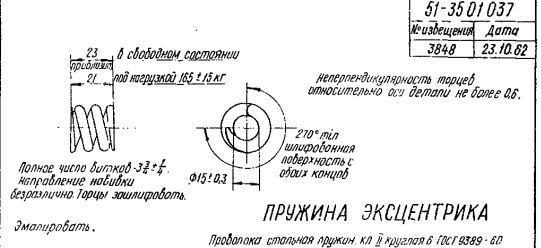
51-35 01 033-Б
 №изменения Дата
 104 90 30.12.72



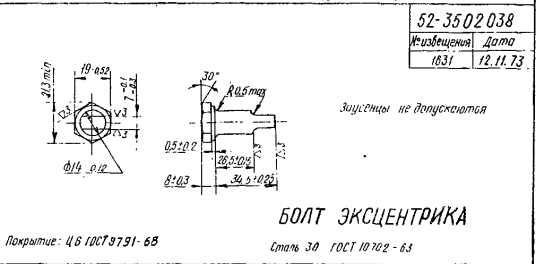
51-35 01 036-Б
 №изменения Дата
 7812 12.12.88



51-35 01 037
 №изменения Дата
 3848 23.10.82



52-35 02 038
 №изменения Дата
 1631 12.11.73

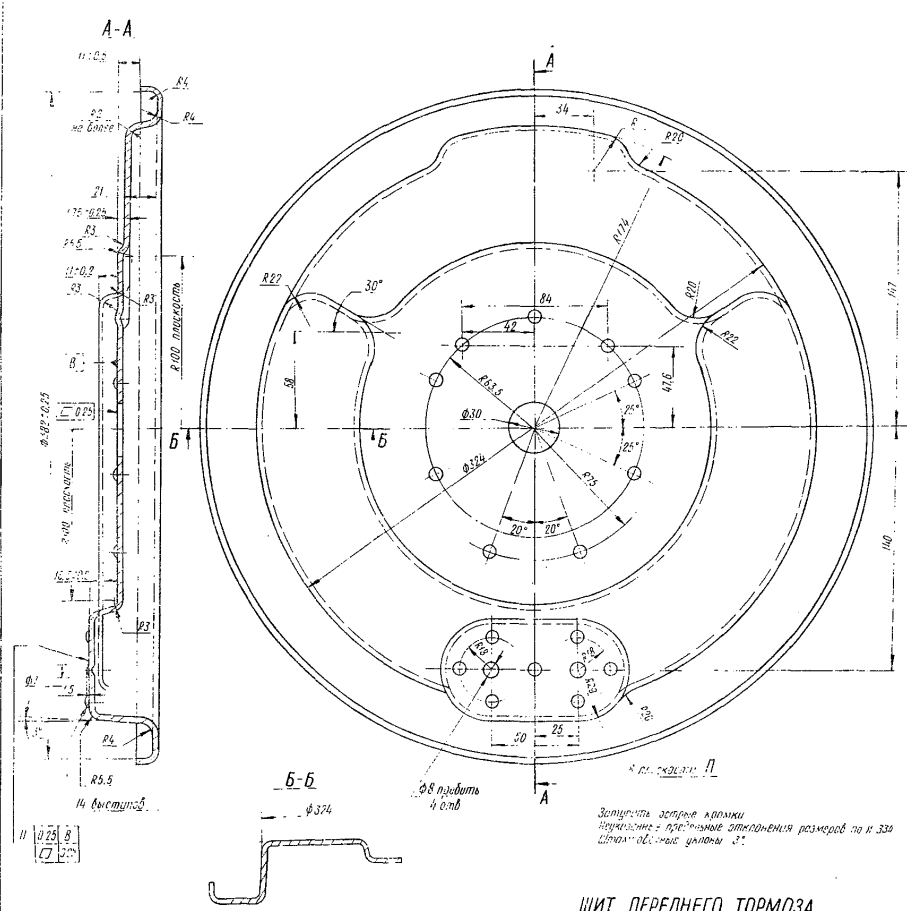


8	252 016 - П8	Щель	?
7	51-35 01 031	Пружина	?
№	Обозначение	Наименование	Кол

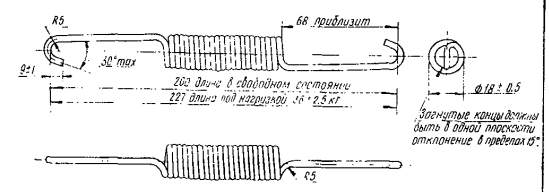
ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

52-35 01 014
 Изменения Дата
 100 66 27.12.72

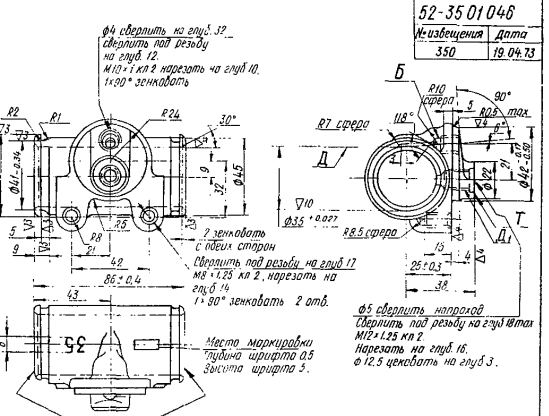
51-35 01 035
 Изменения Дата
 1136 29.12.73



ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
 Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3880-51



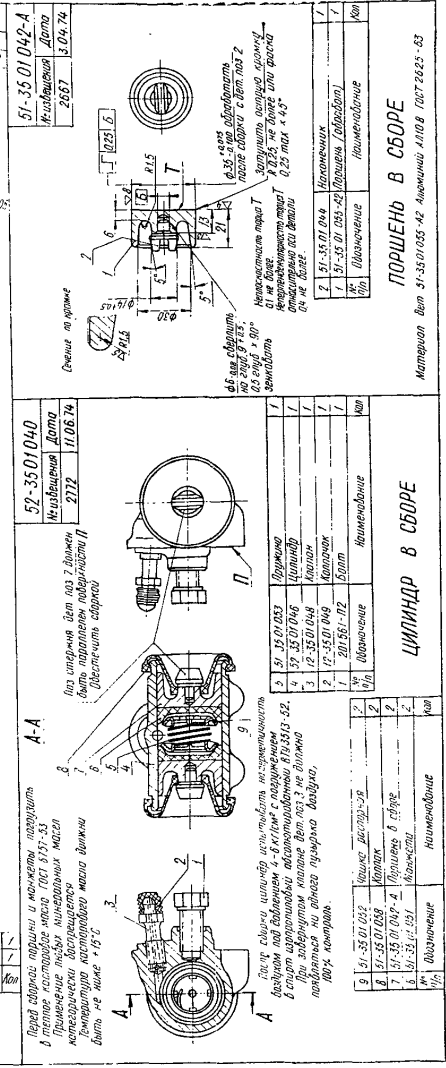
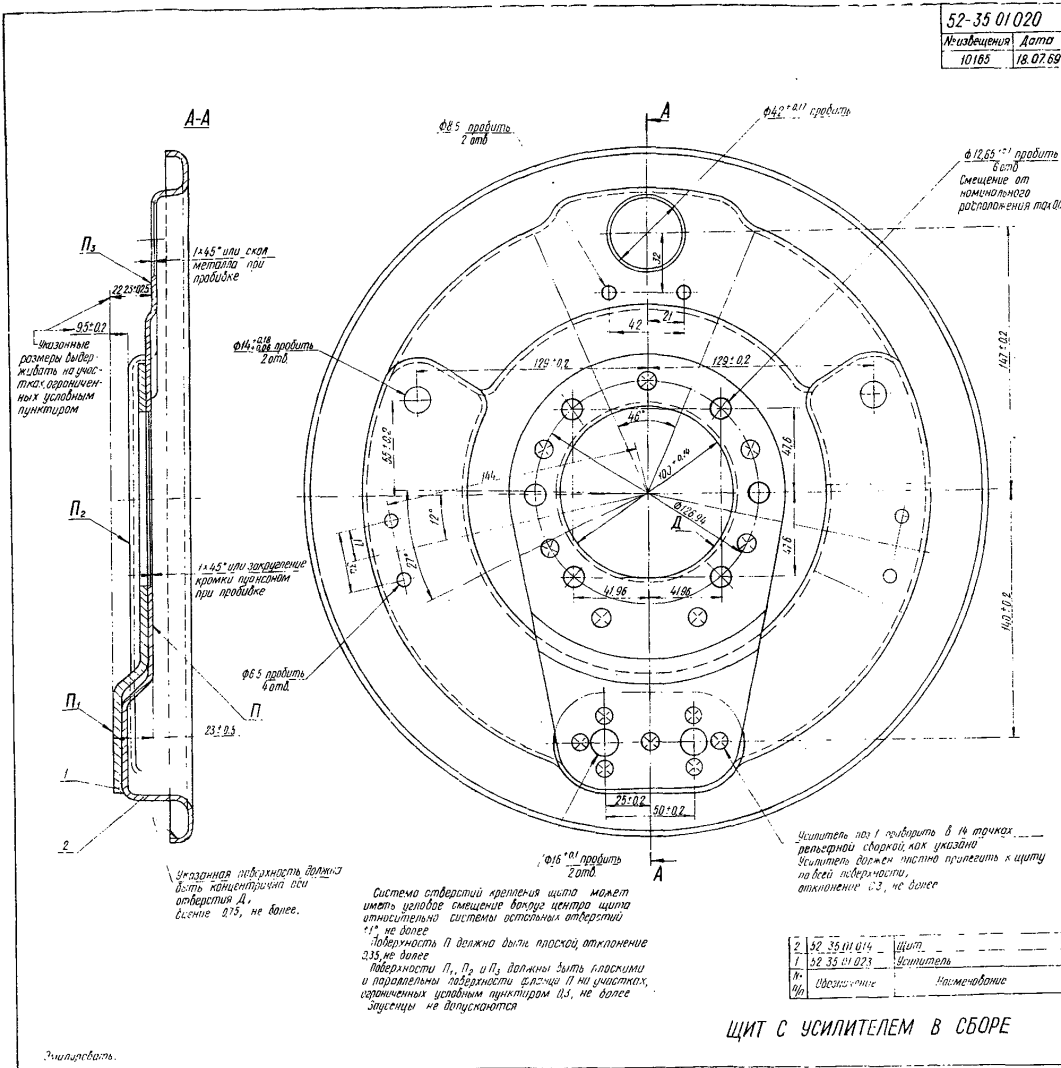
УСИЛИТЕЛЬ ЩИТА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
 Проволока №3 ГОСТ 9389-60



Плоскостность и конусообразность поверхности двух отверстий относительно оси резьбы 4, так 0,08
 На длине 10-12 от торцев 1, выточки допускаются класс чистоты поверхности - 9,9
 Отливки не должны быть пористыми и не должны иметь усаченных раковин и трещин;
 Неуказанные малые радиусы закруглений в шлите - 2
 Неуказанные литвенные уклоны - 1°

Поверхность 5 должна быть чистой и гладкой.
 Кромки в месте перехода конической поверхности в сферическую должны быть четкой по всей окружности.
 Радиальные выточки поверхности в относительно оси заднего диаметра резьбы не более 0,24 мм.
 Размер обвесов инстр.

ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
 Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70



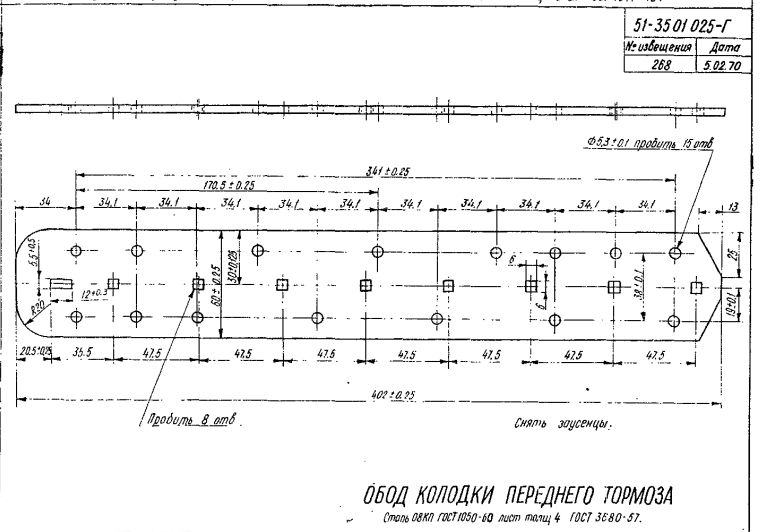
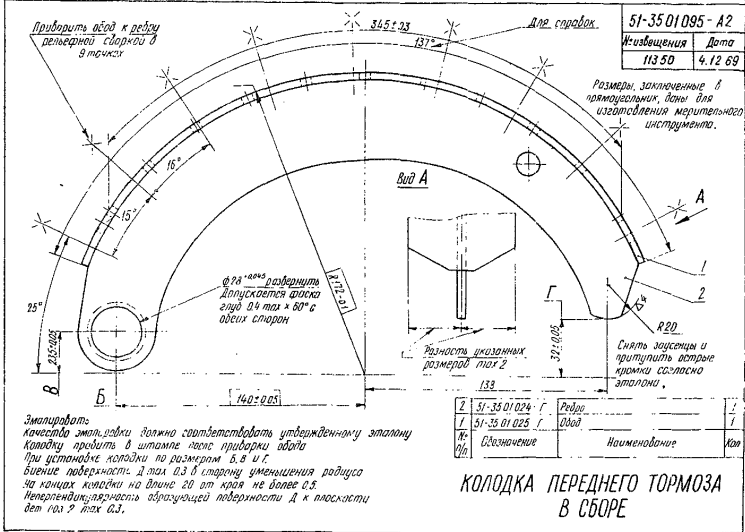
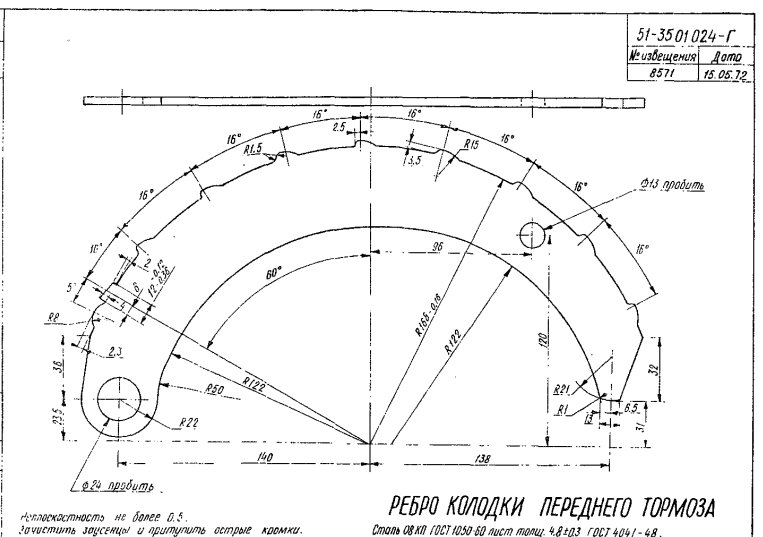
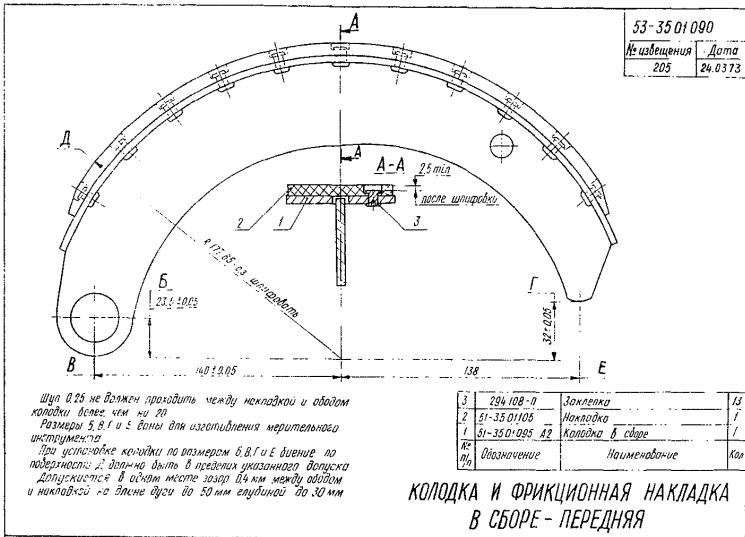
52-35 01 020	Дата	18.07.69
10185	Дата	13.04.74

51-35 01 012-А	Дата	13.04.74
2607	Дата	18.07.69

1	51-35 01 012	Цилиндр	1
2	51-35 01 018	Крышка	1
3	51-35 01 019	Поршень	2
4	51-35 01 021	Матрица	1
И		Объемные	И
И		Измеряемые	И

52-35 01 040	Дата	17.06.74
2772	Дата	17.06.74

1	51-35 01 012	Цилиндр	1
2	51-35 01 018	Крышка	1
3	51-35 01 019	Поршень	2
4	51-35 01 021	Матрица	1
И		Объемные	И
И		Измеряемые	И



51-35 01 060-13
 Извлечение Дата
 2869 24.04.74

Заусенцы не допускаются

МАСЛООТРАЖАТЕЛЬ
 Сталь 08кп ГОСТ 9045 лист толщ 0,8 ГОСТ 3660-51

53A-35 01 060
 Извлечение Дата
 2869 24.04.74

Точечная сварка
 3-7-х точках

Покрытие: ЗМБТ 180,
 черны лок Б1 123.И.А
 или ЗМ ФЛ 149, черным Л.А.

7	53A-35 01 063	Поддержка	1
7	51-35 01 060-13	Маслоотражатель	1
№ 2/а	Объяснение	Наименование	Кол

53A-35 01 063
 Извлечение Дата
 7892 18.02.72

Заусенцы не допускаются.
 Указанные внутренние радиусы
 скругл 2 мм
 Нормированность детали относительно
 наружной контура не более 1мм.
 Обеспечить технологией

ПОДДЕРЖКА ПРУЖИНЫ
 Сталь 08 гентс 1,2×16 ГОСТ 503-62

Неучтенные допуски ±0,3

51-35 01 051
 Извлечение Дата
 10166 30.12.72

Указанная кромка валика быть
 свободна от пальчиков, но должна
 быть притупленной

Цирком маркировки валики
 быть выгнутыми величина
 выпуклости 0,2

Рабочая поверхность
 3±0,2 ширины цилиндрической
 пояски и радиально ступен-
 ка

Маркировка по 19.38.005.204
 11 шрифтом 10-3
 ГОСТ 2830-62.

Взаимное биение указанных
 поверхностей не более 0,3

Рабочая поверхность детали должна быть гладкой
 и не должна иметь вмятин, формовки
 По размерам, заключенным в прямоугольные
 весты 100% контроль деталей.

**МАНЖЕТ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ
 ПОРШНЯ КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА**
 Резина марки 7-2462 79.38.005.204 11 исполнение 1
 II H 100 ГОСТ 15152-69

51-35 01 058
 Извлечение Дата
 1186 30.12.72

Защитить
 острые кромки

Точность симметрии под
 валиком должна проходить
 через ось симметрии А-А.
 Выполнение по 0,3.
 Неправильность в 0,15-0,25,
 4х5 34 мм
 Точность и геометрия по ГОСТ 300770
 Покрытие: ЦБ ГОСТ 9161-61.

Зачистить заусенцы и
 затупить острые кромки.

**КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ
 КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА**
 Резина марки 7-19-169 79.38.005.204-11 исполнение 1
 ГОСТ 15152-69

Снять заусенцы и затупить
 острые кромки

51-35 01 028
 Извлечение Дата
 9998 16.12.72

Затупить
 острые кромки

ЭКСЦЕНТРИК
 Латунь ЛС-59-1 ГОСТ 1015 47 трубка прессованная
 нар. diam 29-88

51-35 01 044
 Извлечение Дата
 1637 12.11.73

Зачистить заусенцы и
 затупить острые кромки.

СТЕРЖЕНЬ УПОРНЫЙ
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54 козловая 16 ГОСТ 7417-51

51-35 01 053
 Извлечение Дата
 7933 15.03.72

Начисленные вставки заботы
 в заусенцы канца
 перпендикулярно оси пружины

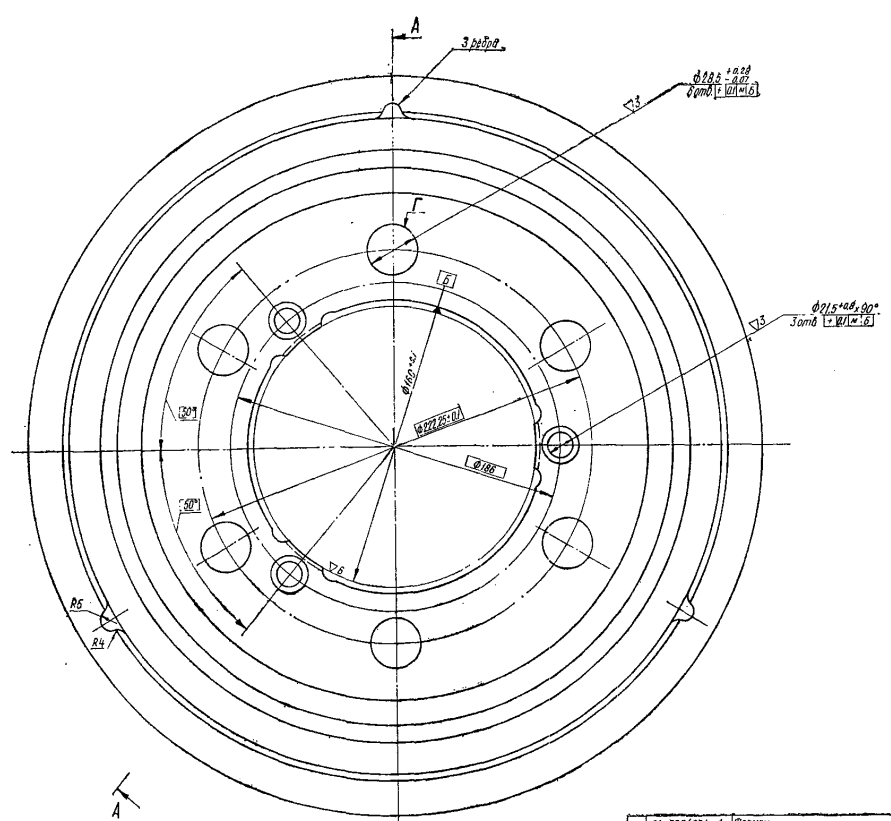
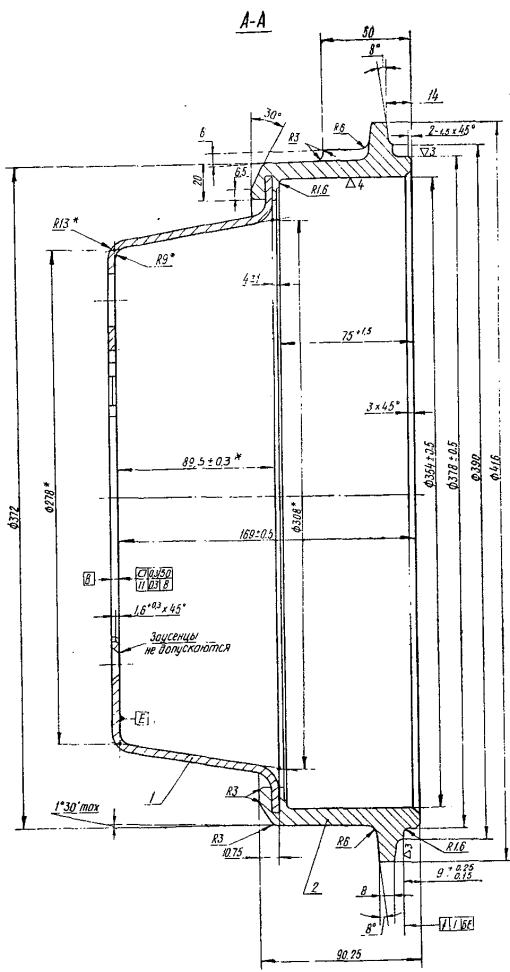
ПРУЖИНА КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
 Трубчатая II-12 ГОСТ 5388-60

51-35 01 052
 Извлечение Дата
 7480 19.11.68

Снять заусенцы.

**ЧАШКА РАСПОРНАЯ ПОРШНЯ КОЛЕСНОГО
 ЦИЛИНДРА**
 Лист АД1-М толщ 0,8-1,2 ГОСТ 1869-56
 Допускается изготовление из отходоб.

51-35 01 010-53
 № извещения Дата
 0450 16.08.72



Неуказанные литевые радиусы 2 мм.
 Неуказанные литевые предельные отклонения
 размеров по 3 кл ГОСТ 1845-55.
 Кромки от Г не должны иметь заусенцев, допускаются
 фаска 1:3×4.5° с двух сторон.
 *размеры для справок.

1	51-3501010-А	Фланец	1
№	Обозначение	Наименование	Клп
1/0			

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ПЕРЕДНИЙ
 Чугун серый СЧ-18-36 ГОСТ 1412-70

51-35 01 105
 № извещения 2388 Дата 27.02.74

Длины дуги по внутренней поверхности накладки 270 ± 2

Пределы отклонения расстояний между центрами любых указанных отверстий по дуге окружности ± 3'

НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ ПЕРЕДНЕЙ КОЛОДКИ
 Асбестфрикционный материал ТУ 38 11 425-70

Для установки колодки по размерам Б, В, Г и Е длина поверхности Д должна быть в пределах указанного допуская.

Щит 0,25 не должен проходить между накладкой и ободом колодки более чем на 20.

Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления измерительного инструмента.

Допускается в одном месте зазор 0,4 мм между ободом и накладкой на длине дуги до 50 мм глубиной до 30 мм.

51-35 01 106
 № извещения 2388 Дата 27.02.74

Пределы отклонения расстояний между центрами любых указанных отверстий по дуге окружности ± 3'

Длины дуги по внутренней поверхности накладки 270 ± 2

Пределы отклонения расстояний между центрами любых указанных отверстий по дуге окружности ± 3'

В отдельных местах (не более двух) на длине хорды до 25 допускается увеличение зазора до 0,4

НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ ЗАДНЕЙ КОЛОДКИ
 Асбестфрикционный материал ТУ 38 11 425-70

Пределы отклонения расстояний между центрами любых указанных отверстий по дуге окружности ± 3'

В отдельных местах (не более двух) на длине хорды до 25 допускается увеличение зазора до 0,4

53-35 01 091
 № извещения 3653 Дата 4.06.69

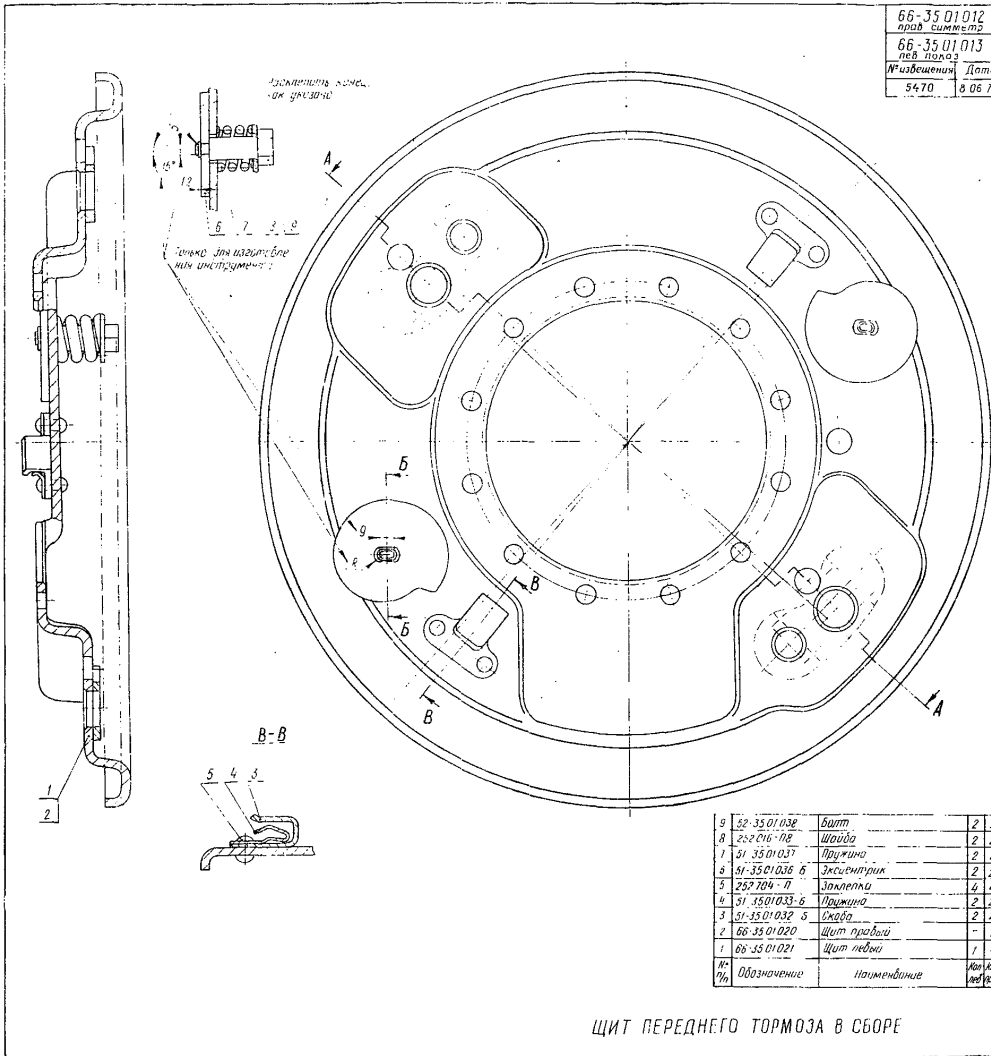
КОЛОДКА И НАКЛАДКА В СБОРЕ - ЗАДНЯЯ

Неуказанные внутренние радиусы сгибов 2 мм. Покрытие ц 15 остальные преобращения по ГОСТ 3002-70.

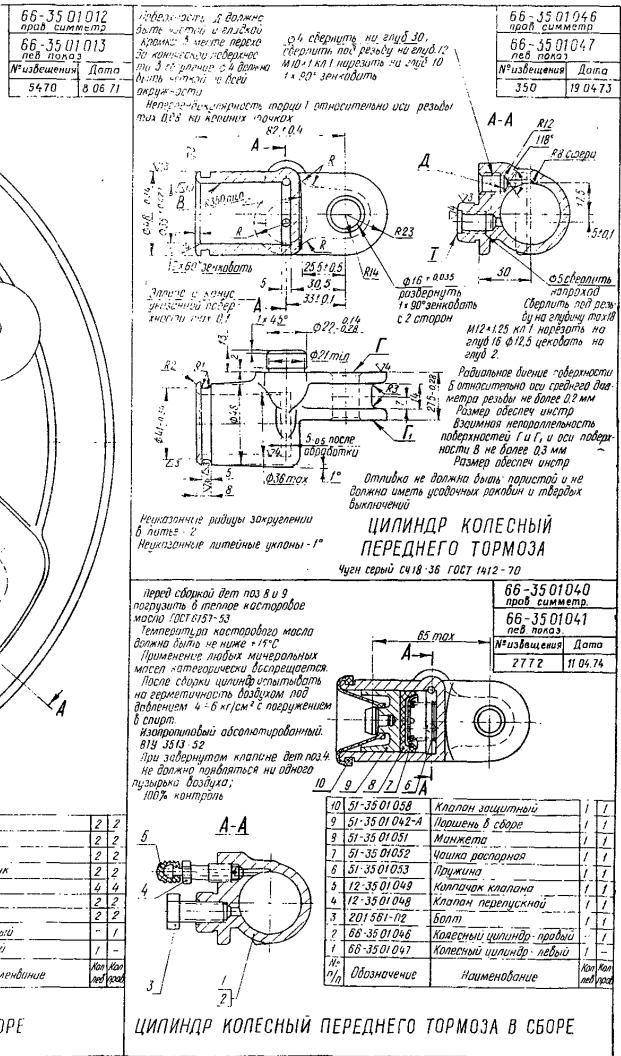
3	294 108-0	Запелка	10
2	51-35 01 106	Накладка	1
1	51-35 01 095-42	Колодка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

53-35 01 050-01
 № извещения 2504 Дата 12.03.74

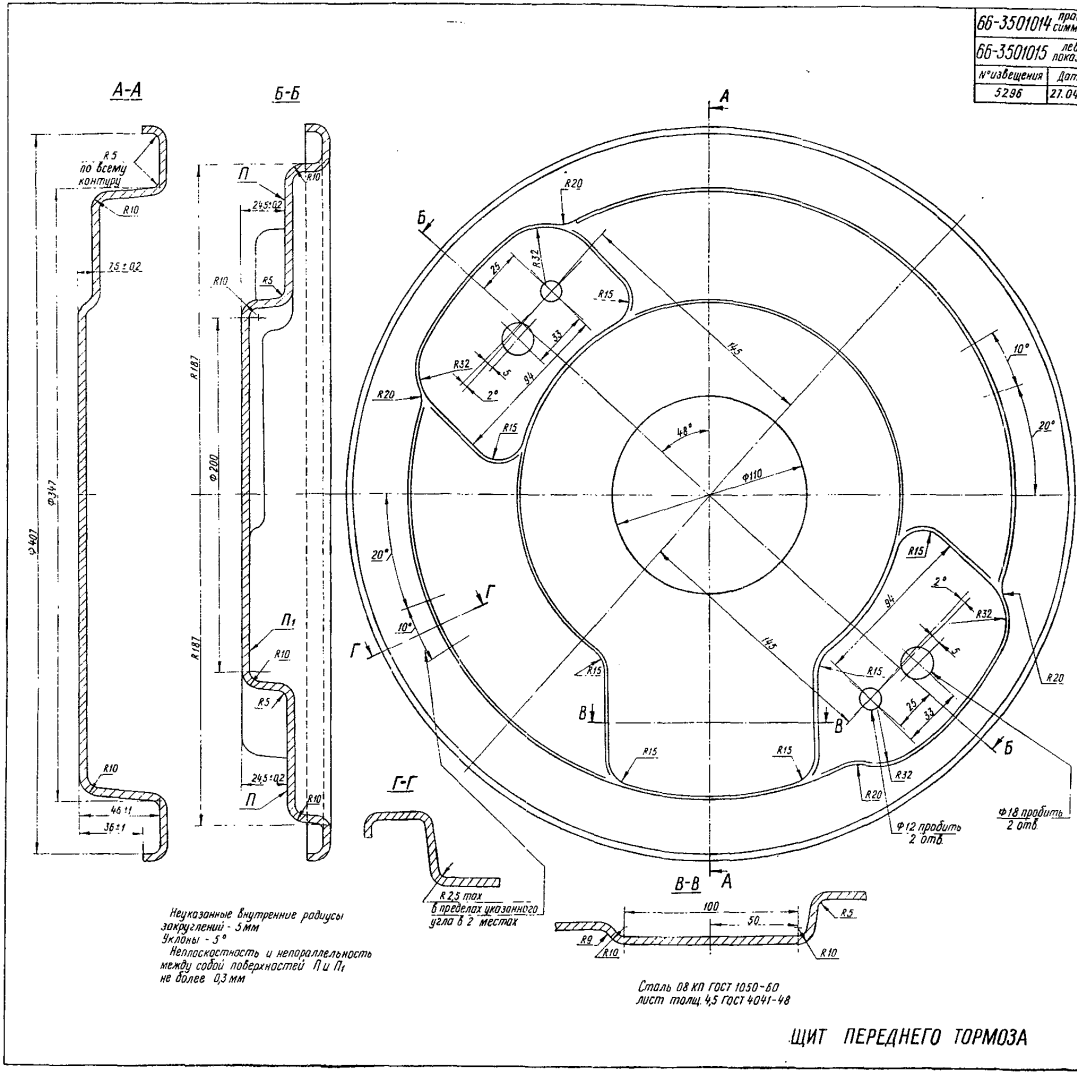
ЭКРАН КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
 Сталь 08 кп лист категории 5 ГОСТ 16523-70 тащ.08
 ГОСТ 3880-51



ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



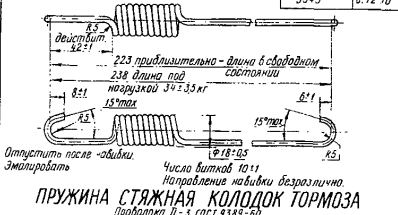
ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



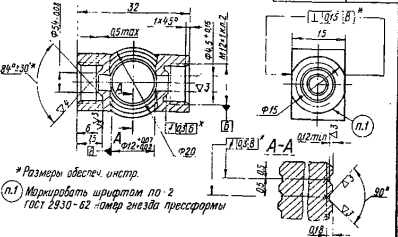
Неуказанные внутренние радиусы закруглений - 5 мм
Уклоны - 5°
Неплоскостность и непараллельность между собой поверхностей П и П₁ не более 0,3 мм

66-3501014	проб.
66-3501015	лист
№ извещения	Дата
5298	27.04.75

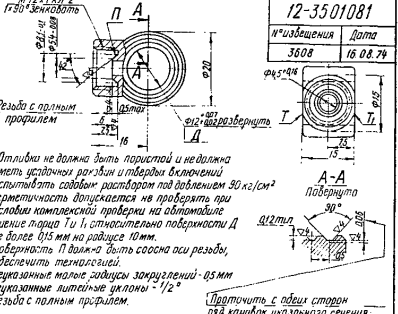
Неуказанные допуски ±0,5 мм		66-3501035
№ извещения	Дата	
3343	9.12.70	



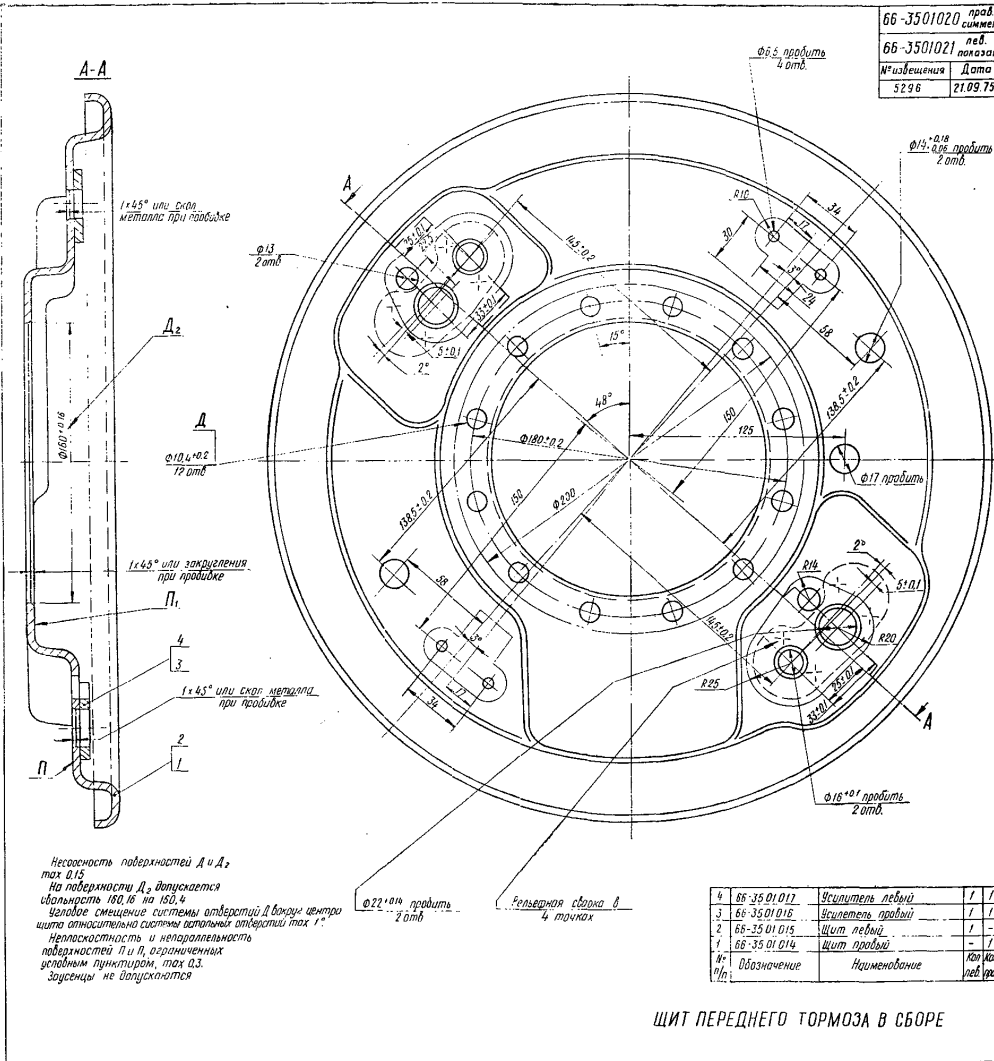
Предельные отклонения размеров в литве ±0,25 мм		66-3501080
№ извещения	Дата	
3588	15.08.74	



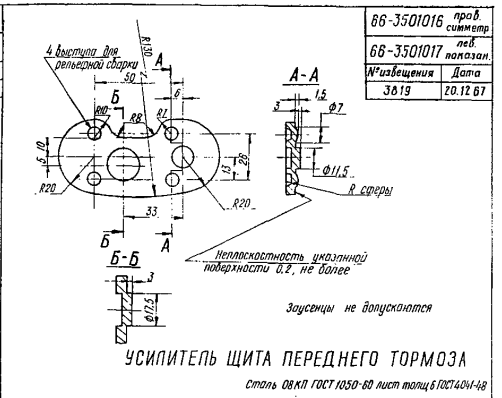
Литуня ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72		12-3501081
№ извещения	Дата	
3608	16.08.74	



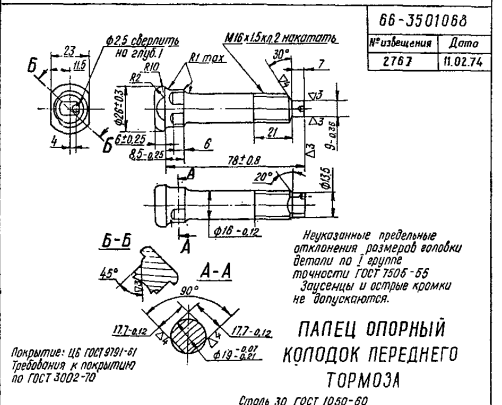
Литуня ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72 литые под давлением		МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ - ВЕРХНЯЯ
№ извещения	Дата	
3608	16.08.74	



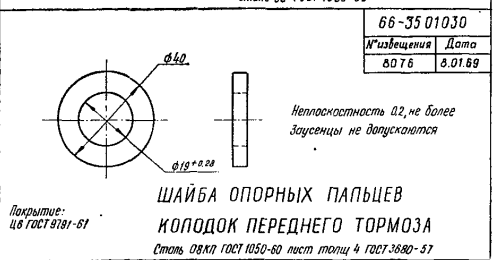
ШИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



УСИЛИТЕЛЬ ЩИТА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист толщ 6 ГОСТ 4041-48



ПАПЕЦ ОПОРНЫЙ КОПОДОК ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
Сталь 30 ГОСТ 1050-60



ШАЙБА ОПОРНЫХ ПАПЦЕВ КОПОДОК ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист толщ 4 ГОСТ 3680-57

66-3501020	проб. симмет.
66-3501021	лев.
№извещения	Дата
5296	21.09.75

86-3501016	проб. симмет.
66-3501017	прав.
№извещения	Дата
3819	20.12.67

66-3501068	
№извещения	Дата
2767	11.02.74

66-35 01030	
№извещения	Дата
8078	8.01.89

Допускуются в одном месте зазор 0,4 мм между осями и накладкой по длине дуги до 90 мм заданы по 80 мм

66-35 01 090 - А
 № издания 205 Дата 24.03.73

Щит 0,25 мм не должен прогибаться между накладкой и ободом колодки более чем на 20 мм. Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления мерительного инструмента. При установке колодки по размерам Б, В, Г и Е боковые поверхности Д должны быть в пределах указанного допуска.

3	66-35 02 095	Накладка	1
2	294 108 Л	Заклепка	16
1	66-35 01 095	Колодка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
2/0			

КОЛОДКА И ФРИКЦИОННАЯ НАКЛАДКА В СБОРЕ

66-35 01 024
 № издания 8571 Дата 15.05.72

Неплавкость 0,5 мм, не более

РЕБРО КОЛОДКИ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
 Сталь 08 Кп ГОСТ 1050-80 лист толщ 4,8
 ГОСТ 4041-48

Неуказанные допуски ± 1 мм

2	66-35 02 025 - В	Обод	1
1	66-35 01 024 - В	Ребро	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
2/0			

66-35 01 095
 № издания 5293 Дата 21.04.75

Разность указанных размеров так 2

При установке колодки по размерам А и В боковые поверхности Д не более 0,3 в сторону уменьшения заданы от края допускается вынос 0,5 мм

КОЛОДКА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

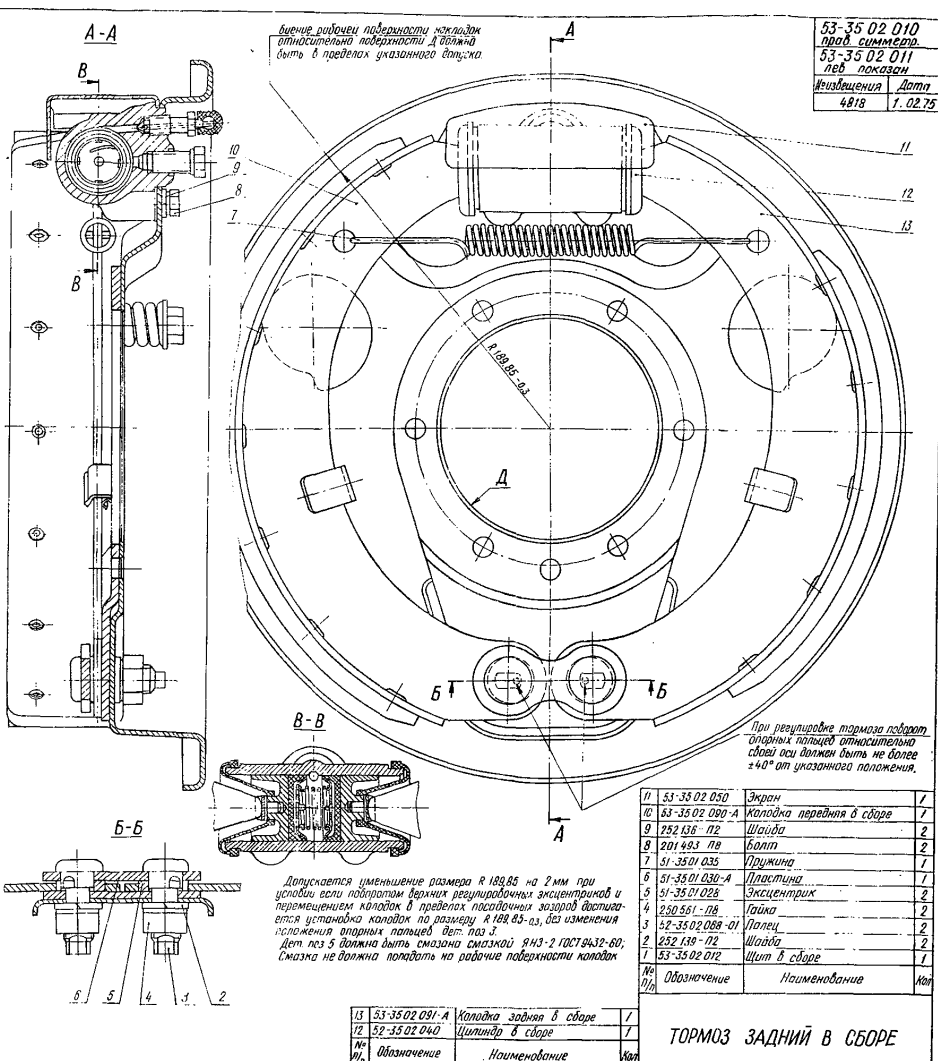
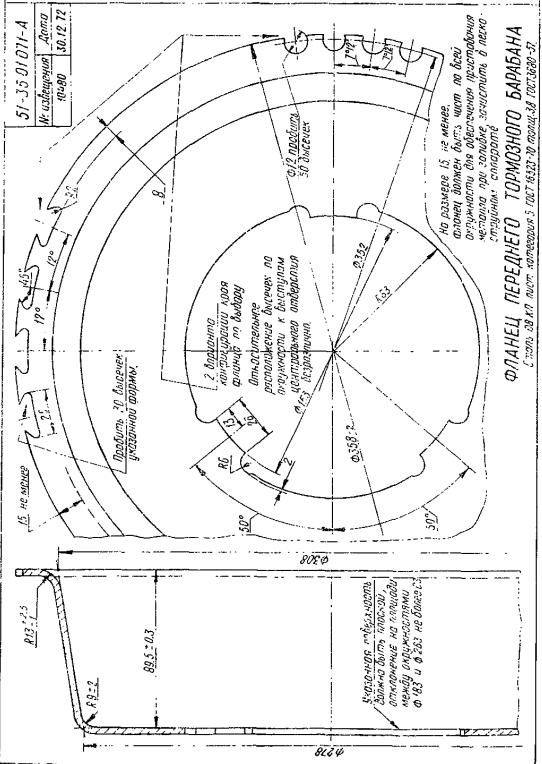
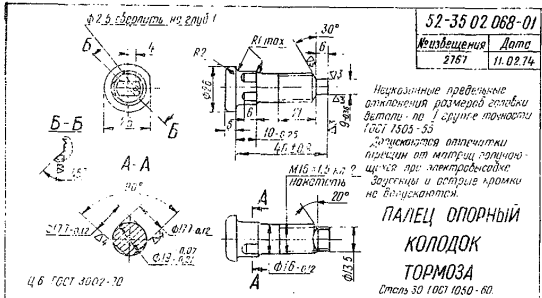
2	66-35 02 025 - В	Обод	1
1	66-35 01 024 - В	Ребро	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
2/0			

66-35 01 085
 № издания 3588 Дата 75.08.74

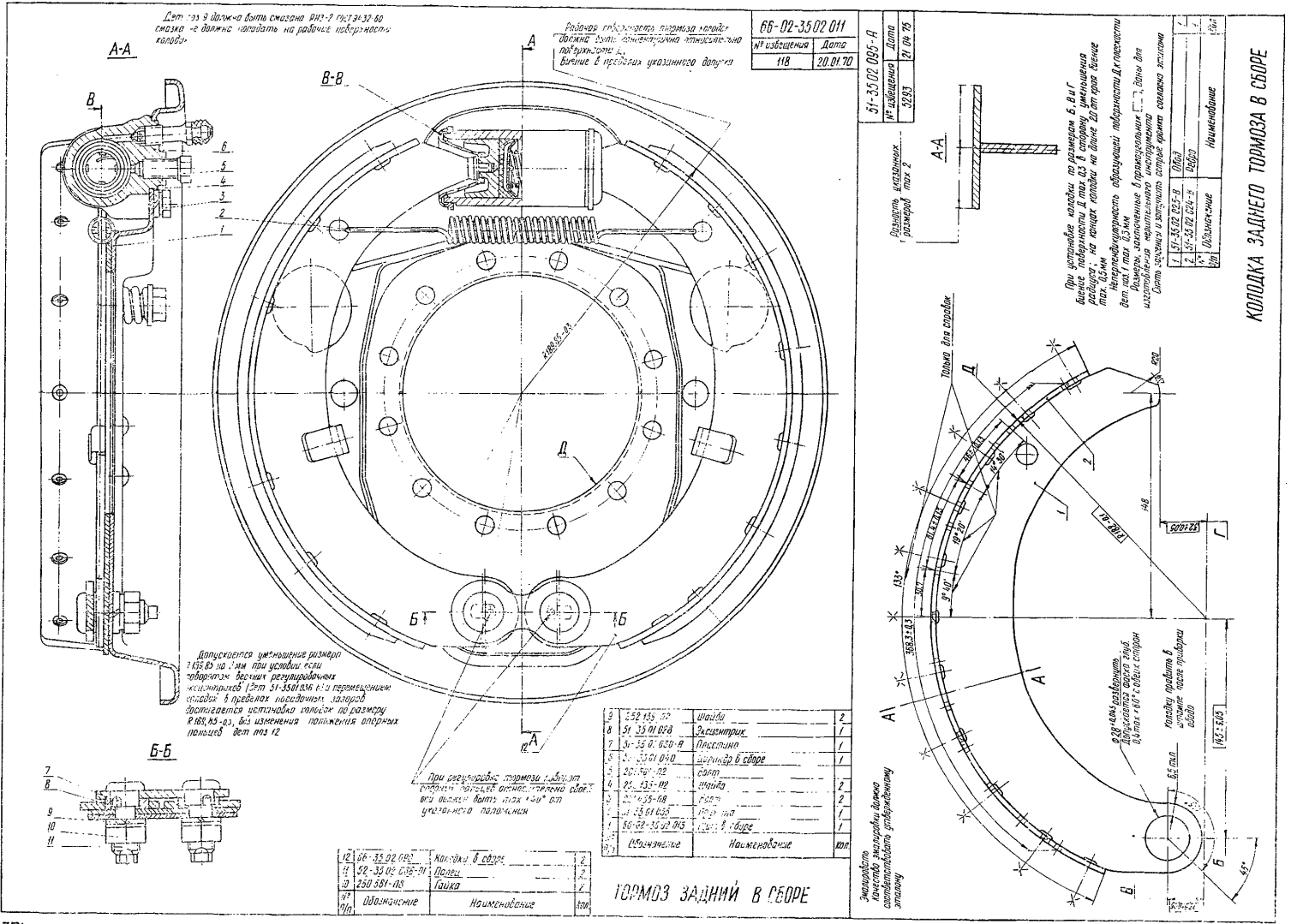
Лист медь М3 ГОСТ 859-68 труба нар. диаметр 6 толщина стенки 1 ГОСТ 817-72

ТРУБКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ КОЛЕСНЫХ

2	1288 469 - 079	Трубка	2
1	66-35 01 085	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
2/0			



№	Обозначение	Наименование	Кол
11	51-35 02 050	Экран	1
10	53-35 02 089-А	Колодка передняя в сборе	1
9	252 136 П2	Шайба	2
8	201 493 П8	Болт	2
7	51-35 01 035	Пружина	1
6	51-35 01 030-А	Пластина	1
5	51-35 01 028	Эксцентрик	2
4	250 551 П8	Гайка	2
3	52-35 02 088-01	Палец	2
2	252 139 П2	Шайба	2
1	53-35 02 012	Цилиндр в сборе	1



66-02-3502 011
 № извещения 118
 Дата 20.01.70

51-35 02 095-А
 № извещения 3233
 Дата 21.06.70

Размеры, указанные в скобках, являются размерами для замены.

А-А

В-В

В-В

В-В

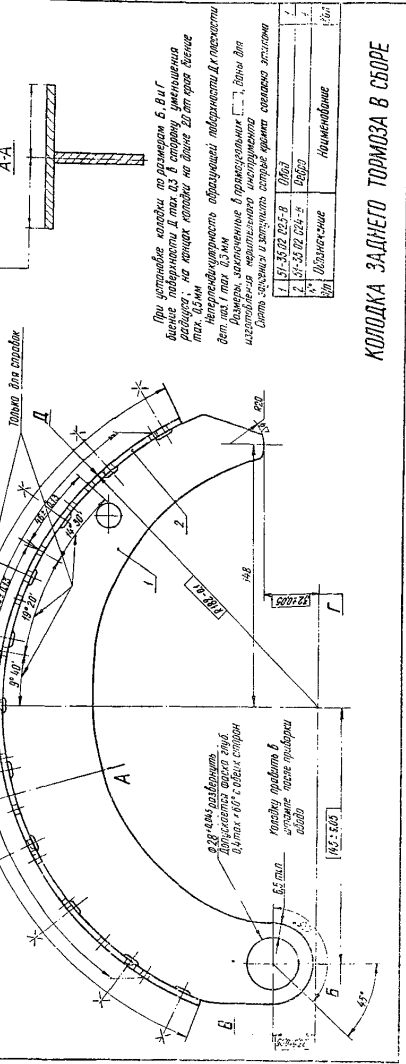
В-В

В-В

В-В

В-В

В-В



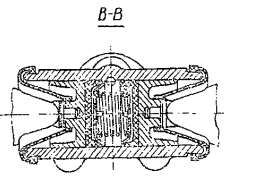
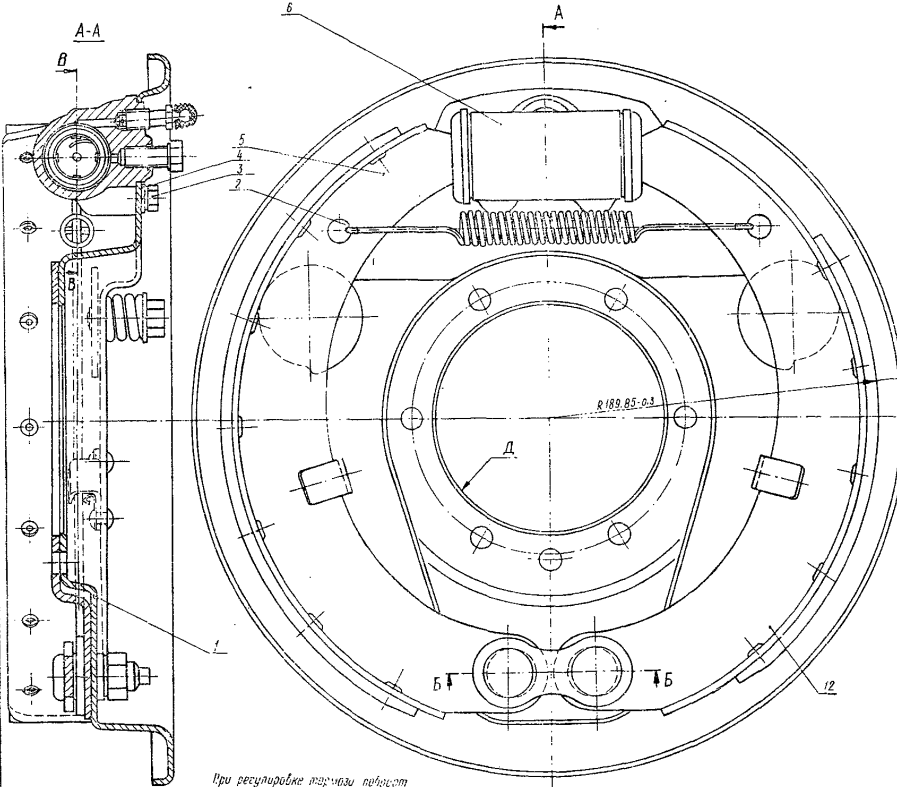
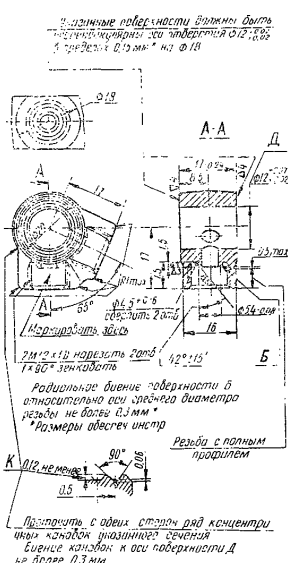
1	52-115-02	шпилька	2
2	51-35 01 020	эксцентрик	1
3	51-35 01 020-А	пластина	1
4	51-35 01 010	шпилька в сборе	1
5	201-701-02	болт	1
6	25-133-02	шпилька	2
7	201-701-08	болт	2
8	14-61-025	шпилька	1
9	56-02-35 02 015	болт в сборе	1
10		обозначение	наименование

ТОРМОЗ ЗАДНИЙ В СБОРЕ

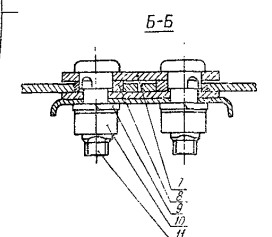
КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

51-3506010	
№ Издания	Дата
10053	29.12.72

52-3502010 прод. симметр.	
52-3502011 лев. ползун	
№ Издания	Дата
4818	1.02.75



Рабочая поверхность тормозных колодок должна быть концентрична оси поверхности D. Бегун в пределах указанного допуска



ТРОЙНИК

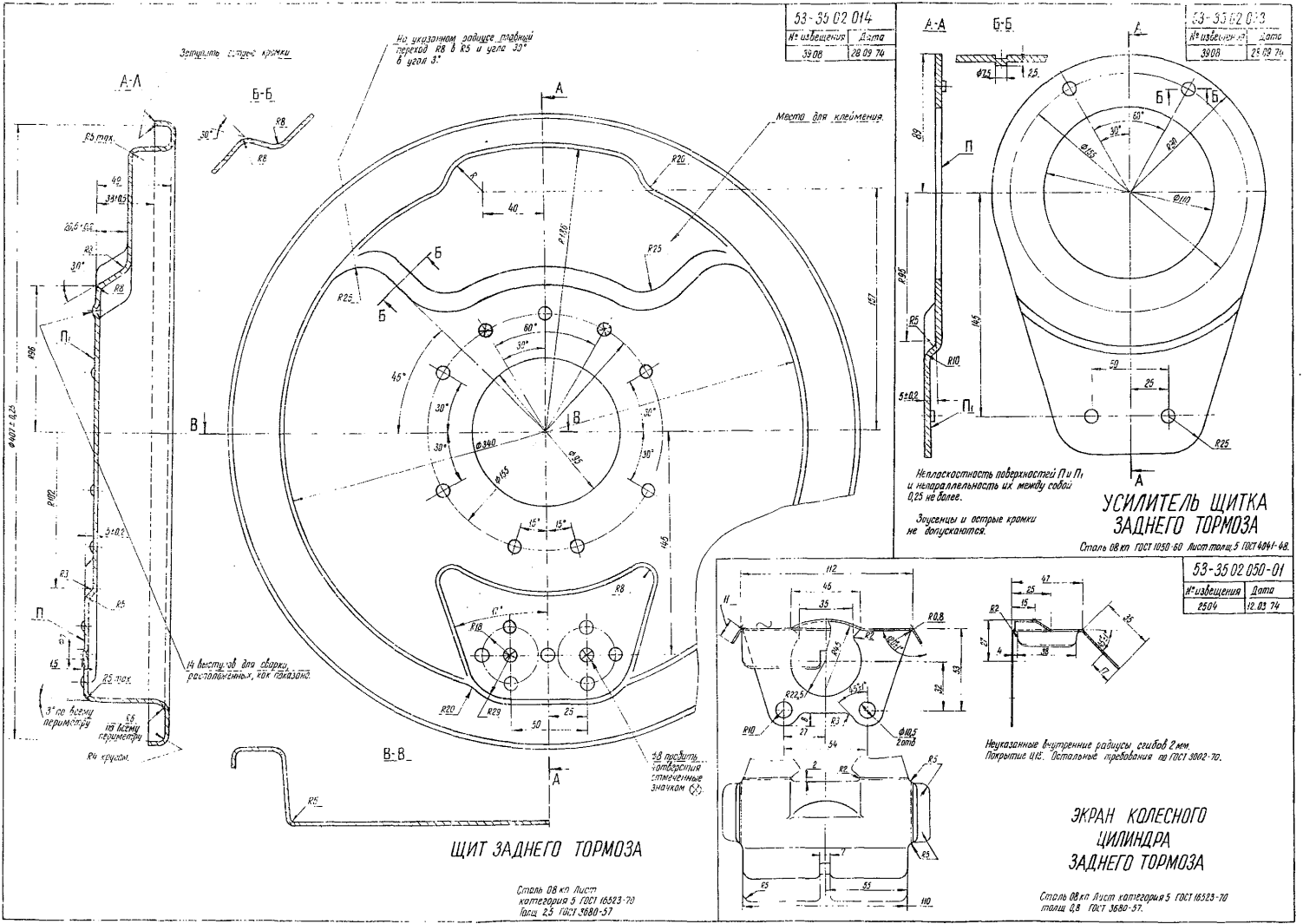
Лист № 39 из ГОСТ 1019-47
Лист № 1019-47

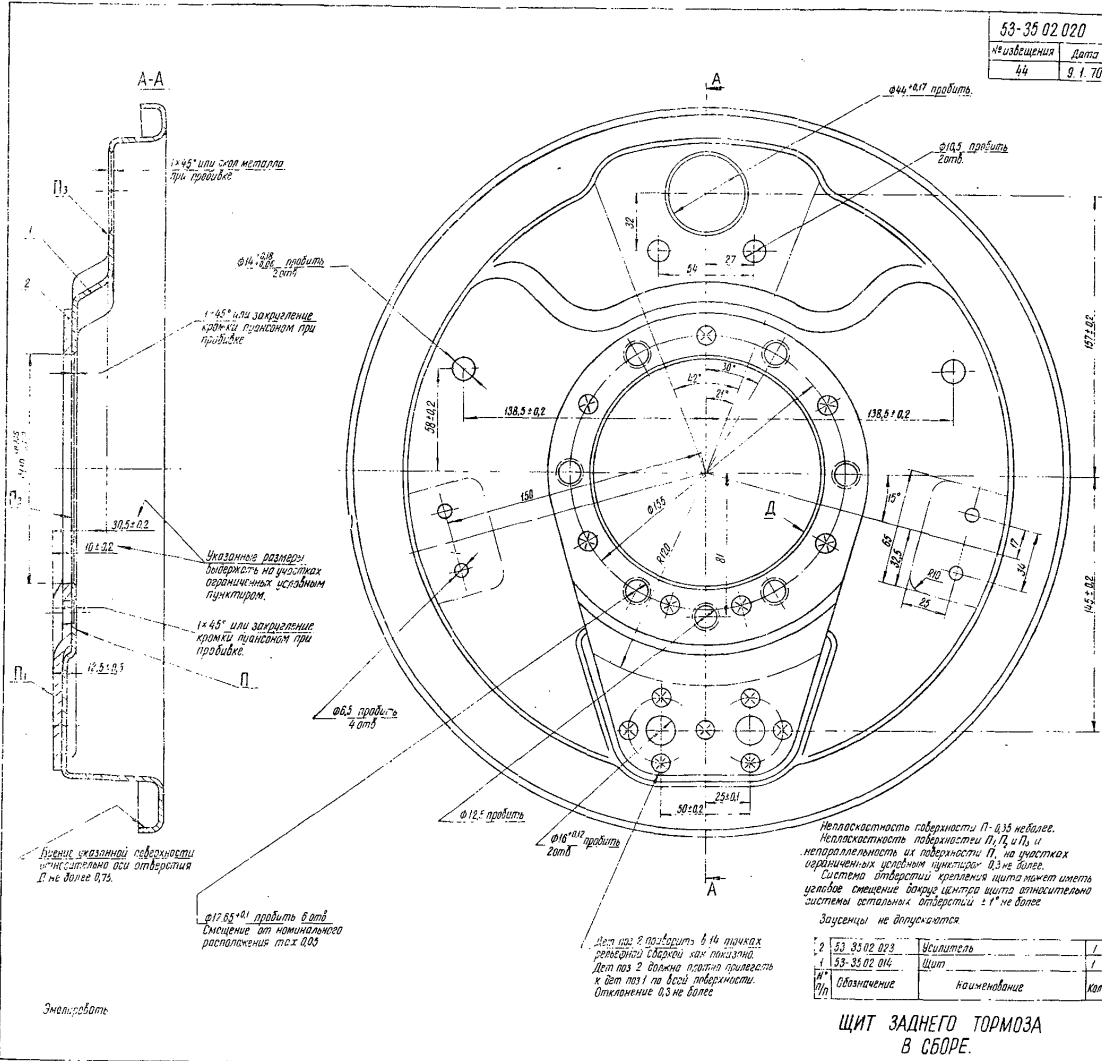
При регулировке пальцы должны быть в положении, указанном на рисунке. Допускается уменьшение размера R189.85 мм на 2 мм при регулировке с помощью термометрической и мерной системы. В пределах 1 мм допускается отклонение от указанного размера на 0,1 мм без изменения положения стержня пальца от 11

Дет. поз. В должна быть смазана ваз. 2 ГОСТ 9412-60. Смазка не должна попадать на рабочие поверхности колодок

12	51-3502091	Колодка задняя лев. в сборе	1	1
11	52-3502080-01	Палец	2	2
10	230061-08	Шпилька	2	2
9	252134-02	Шпилька	2	2
8	51-3501020	Эксцентрик	2	2
7	51-3501030-4	Шпилька	1	1
6	52-3502040	Колодка в сборе	1	1
5	51-3502050	Колодка передняя в сборе	1	1
4	252136-02	Шпилька	2	2
3	51-3501060	Болт	2	2
2	51-3501035	Пружина	1	1
1	52-3502012	Цит в сборе	1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал

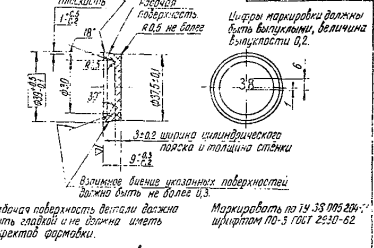
Тормоз задний в сборе





53-35 02 020	
№ извещения	Дата
44	9.1.70

51-35 02 051	
№ извещения	Дата
10186	30.12.72

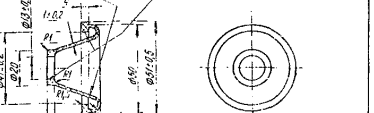


Неуказанные допуски: ± 0.3
 Указанные размеры должны быть соблюдены от наружной до внутренней поверхности.
 Рабочая поверхность детали должна быть гладкой и не должна иметь дефектной формации.
 По размерам, заключенным в прямоугольники, вستی 100% контроль размеров.
 Маркировка по ТУ 38.005.204-71, шрифтом по ГОСТ 2539-62.

51-35 02 052	
№ извещения	Дата
74-93	19.11.68



Неуказанные допуски: ± 0.3
 Маркировка по ТУ 38.005.204-71, шрифтом по ГОСТ 2539-62.
 Снять заусенцы. Допускается изготовление из отходов.

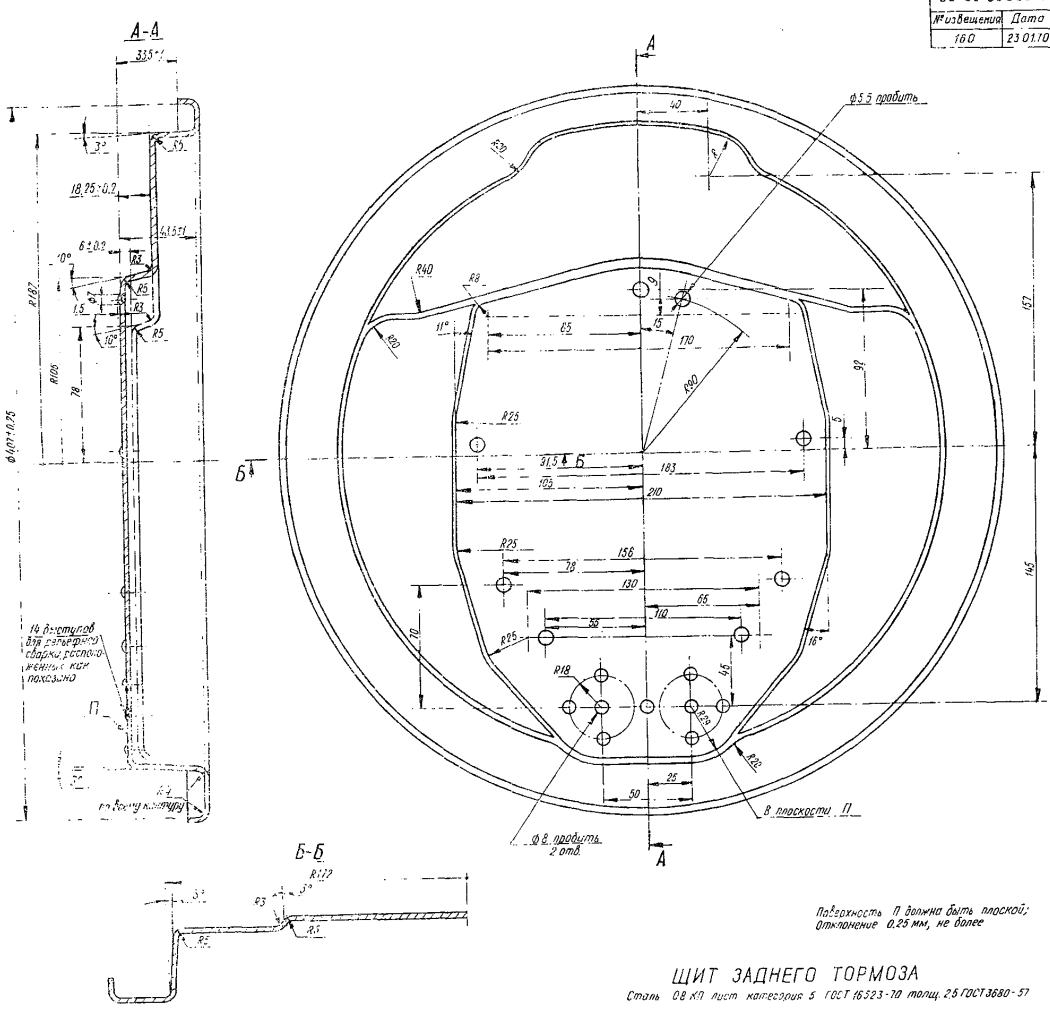


Неуказанные допуски: ± 0.3
 Маркировка по ТУ 38.005.204-71, шрифтом по ГОСТ 2539-62.
 Резина марки 7-В-160 ТУ 38.005.204-71, исполнение ТШ 1100 ГОСТ 15192-68.

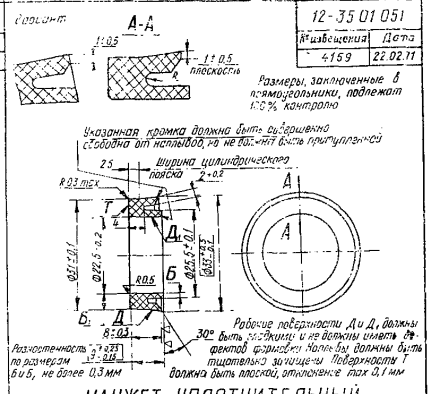
Непараллельность геометрии П-0.35 не более.
 Неполадность поверхности П, П₁ и П₂ и параллельность их поверхности П₁ и П₂ на участках радиальных устройств пунктиром 0.3 не более.
 Система отверстий крайняя щита не имеет целого смещения вправо центра щита относительно системы остальных отверстий: ± 1 не более.
 Заусенцы не допускаются.

53-35 02 023	Учитель	/
53-35 02 016	Щит	/
01	Обозначение	наименование

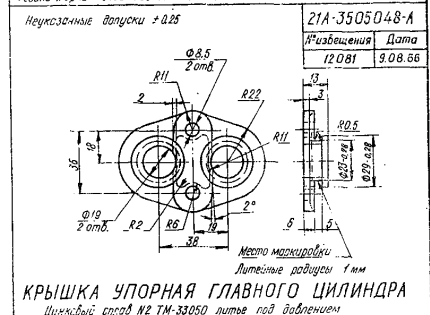
ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ.



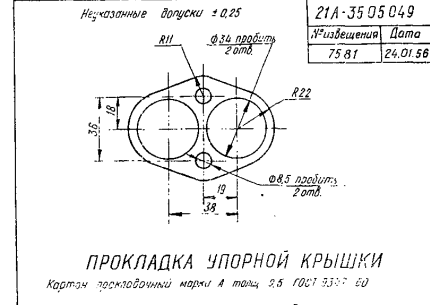
66-02-35 02014	
№изменения	Дата
160	23.01.10



12-35 01 051	
№изменения	Дата
4159	22.02.11



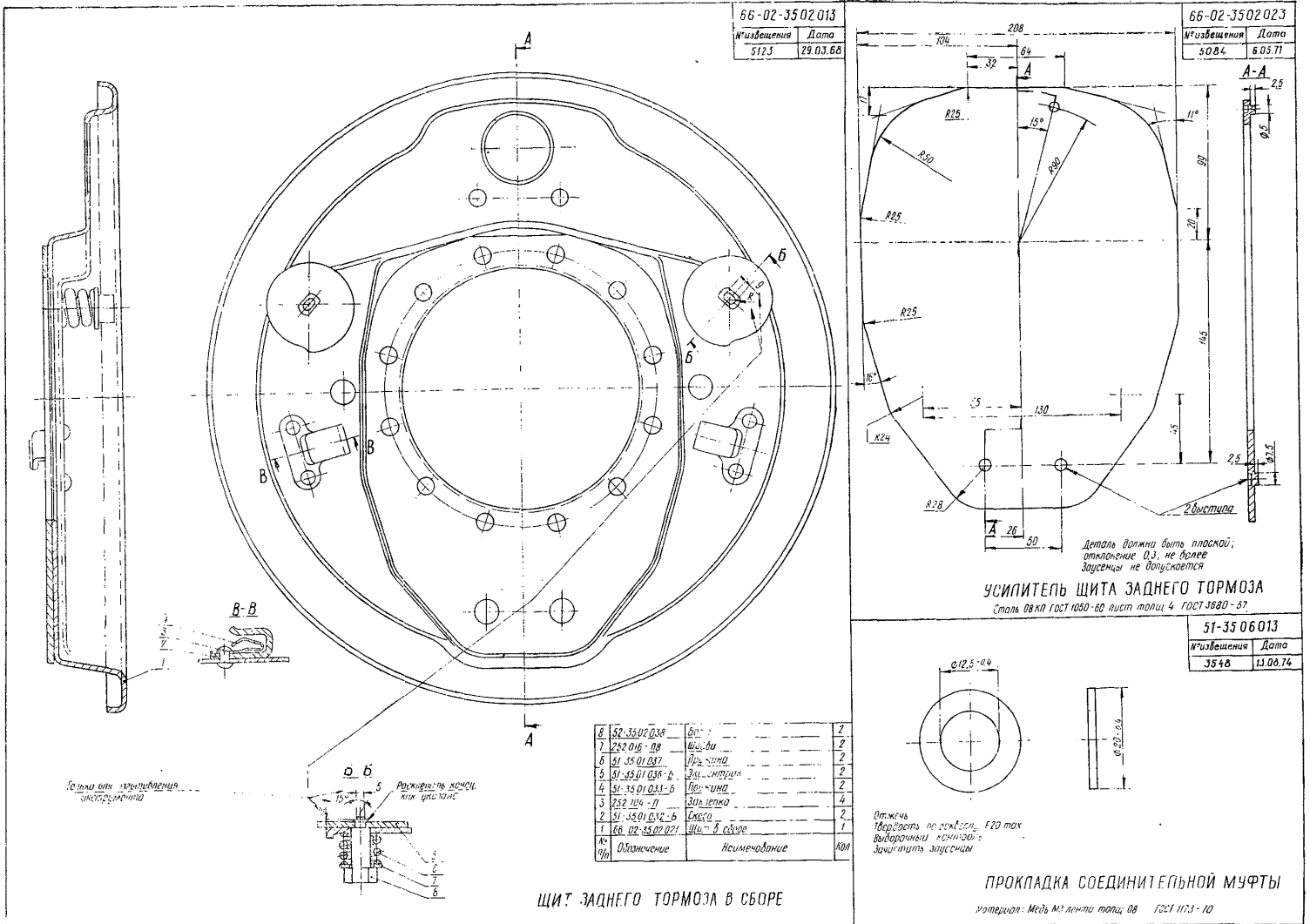
21А-3505048-А	
№изменения	Дата
12081	3.08.66



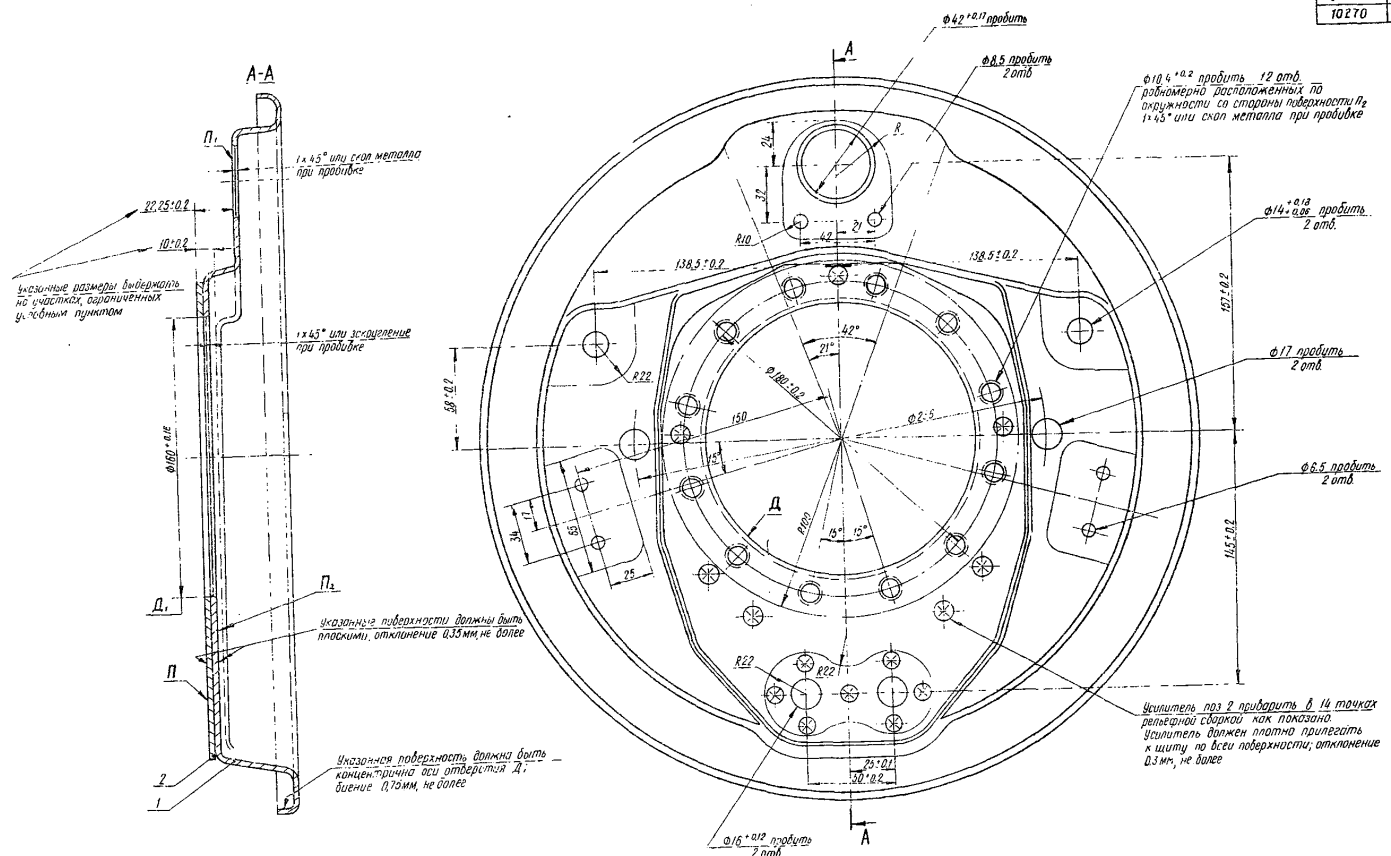
21А-35 05 049	
№изменения	Дата
75 81	24.01.56

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
Сталь 08 К9 лист категория 5 ГОСТ 15923-70 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

ПРОКЛАДКА УПОРНОЙ КРЫШКИ
Картон прокладочный марки А толщ 2,5 ГОСТ 5337-80



66-02-3502021
 № изм. Дата
 10270 30.12.72



Указанные размеры выдерживать на участках различного углового пунжа

1x45° или скос металла при пробивке

1x65° или закругление при пробивке

Указанные поверхности должны быть плоскими, отклонение 0,3мм не более

Указанная поверхность должна быть концентрична оси отверстия Д, биение 0,7мм, не более

φ104^{+0,2} пробить 12 отв. равномерно расположенных по окружности со стороны поверхности П₂ 1x45° или скос металла при пробивке

φ14^{+0,12} пробить 2 отв.

φ17 пробить 2 отв.

φ6.5 пробить 2 отв.

Усилитель по 2 приварить в 14 точек рельефной сборки как показано. Усилитель должен плотно прилегать к щиту по всей поверхности, отклонение 0,3мм, не более

φ16^{+0,12} пробить 7 отв.

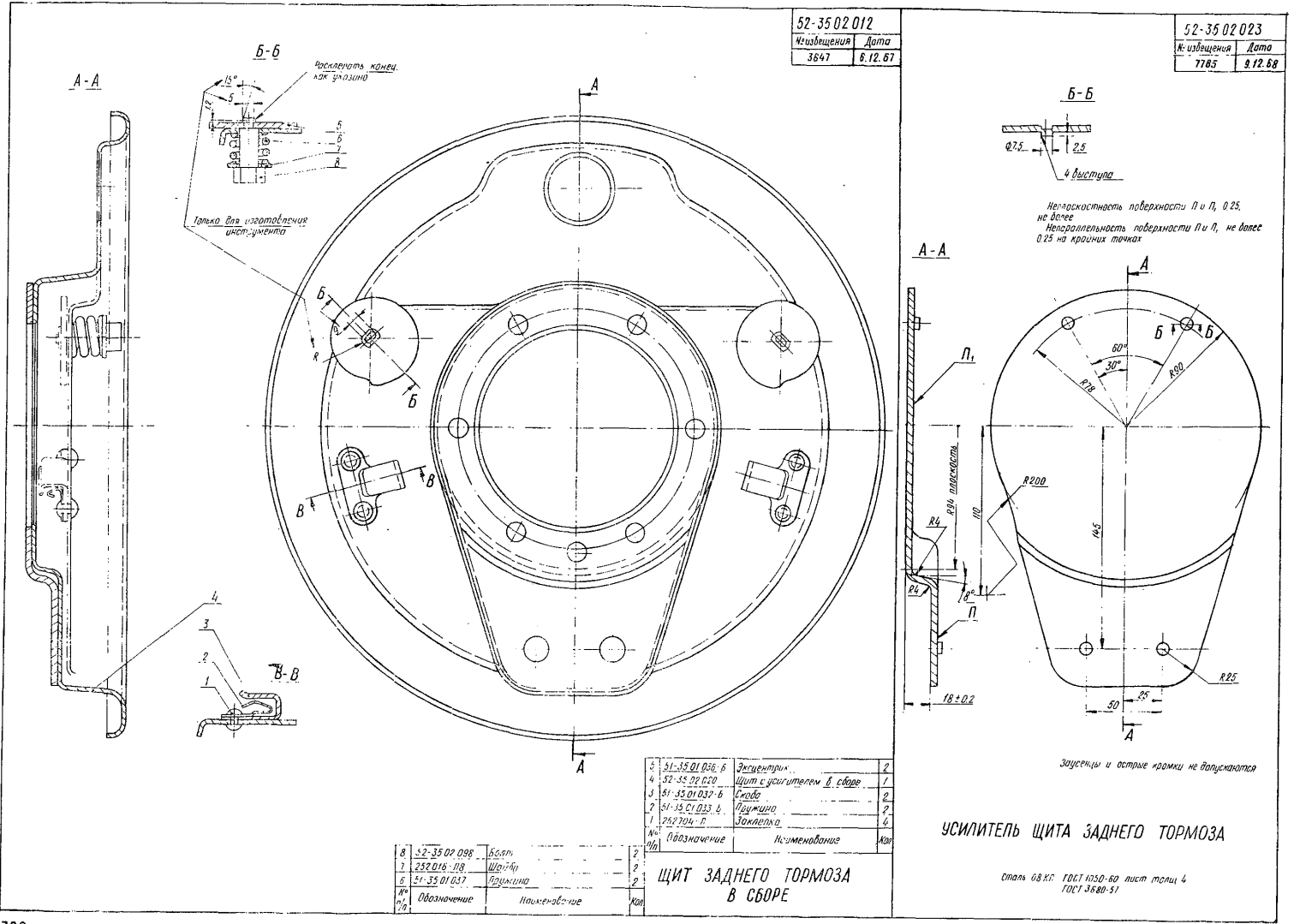
Система отверстий крепления щита может иметь угловое смещение вокруг центра щита относительно системы остальных отверстий ±1°, не более. На поверхности Д, допускается эвольвентность 180,16мм и 180,4мм.

Неплоскостность и непараллельность поверхностей П₁ и Д, ограниченных условным пунктиром, так 0,3. Зазусенцы не допускаются.

2	66-02-3502023	Усилитель	1
1	66-02-3502014	Щит	1
2/1	Обозначение	Наименование	Кол

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА С УСИЛИТЕЛЕМ В СБОРЕ

3-мширывать

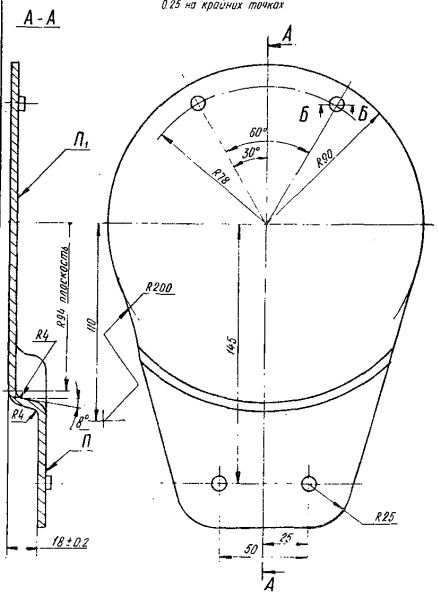


52-35 02 012	
Изменения	Дата
3647	8.12.67

52-35 02 023	
№ изменения	Дата
7765	9.12.68

Б-Б
 Проверить концы
 для упорной
 5
 6
 7
 8
 9
 10
 11
 12
 13
 14
 15
 16
 17
 18
 19
 20
 21
 22
 23
 24
 25
 26
 27
 28
 29
 30
 31
 32
 33
 34
 35
 36
 37
 38
 39
 40
 41
 42
 43
 44
 45
 46
 47
 48
 49
 50
 51
 52
 53
 54
 55
 56
 57
 58
 59
 60
 61
 62
 63
 64
 65
 66
 67
 68
 69
 70
 71
 72
 73
 74
 75
 76
 77
 78
 79
 80
 81
 82
 83
 84
 85
 86
 87
 88
 89
 90
 91
 92
 93
 94
 95
 96
 97
 98
 99
 100
 101
 102
 103
 104
 105
 106
 107
 108
 109
 110
 111
 112
 113
 114
 115
 116
 117
 118
 119
 120
 121
 122
 123
 124
 125
 126
 127
 128
 129
 130
 131
 132
 133
 134
 135
 136
 137
 138
 139
 140
 141
 142
 143
 144
 145
 146
 147
 148
 149
 150
 151
 152
 153
 154
 155
 156
 157
 158
 159
 160
 161
 162
 163
 164
 165
 166
 167
 168
 169
 170
 171
 172
 173
 174
 175
 176
 177
 178
 179
 180
 181
 182
 183
 184
 185
 186
 187
 188
 189
 190
 191
 192
 193
 194
 195
 196
 197
 198
 199
 200
 201
 202
 203
 204
 205
 206
 207
 208
 209
 210
 211
 212
 213
 214
 215
 216
 217
 218
 219
 220
 221
 222
 223
 224
 225
 226
 227
 228
 229
 230
 231
 232
 233
 234
 235
 236
 237
 238
 239
 240
 241
 242
 243
 244
 245
 246
 247
 248
 249
 250
 251
 252
 253
 254
 255
 256
 257
 258
 259
 260
 261
 262
 263
 264
 265
 266
 267
 268
 269
 270
 271
 272
 273
 274
 275
 276
 277
 278
 279
 280
 281
 282
 283
 284
 285
 286
 287
 288
 289
 290
 291
 292
 293
 294
 295
 296
 297
 298
 299
 300
 301
 302
 303
 304
 305
 306
 307
 308
 309
 310
 311
 312
 313
 314
 315
 316
 317
 318
 319
 320
 321
 322
 323
 324
 325
 326
 327
 328
 329
 330
 331
 332
 333
 334
 335
 336
 337
 338
 339
 340
 341
 342
 343
 344
 345
 346
 347
 348
 349
 350
 351
 352
 353
 354
 355
 356
 357
 358
 359
 360
 361
 362
 363
 364
 365
 366
 367
 368
 369
 370
 371
 372
 373
 374
 375
 376
 377
 378
 379
 380
 381
 382
 383
 384
 385
 386
 387
 388
 389
 390
 391
 392
 393
 394
 395
 396
 397
 398
 399
 400
 401
 402
 403
 404
 405
 406
 407
 408
 409
 410
 411
 412
 413
 414
 415
 416
 417
 418
 419
 420
 421
 422
 423
 424
 425
 426
 427
 428
 429
 430
 431
 432
 433
 434
 435
 436
 437
 438
 439
 440
 441
 442
 443
 444
 445
 446
 447
 448
 449
 450
 451
 452
 453
 454
 455
 456
 457
 458
 459
 460
 461
 462
 463
 464
 465
 466
 467
 468
 469
 470
 471
 472
 473
 474
 475
 476
 477
 478
 479
 480
 481
 482
 483
 484
 485
 486
 487
 488
 489
 490
 491
 492
 493
 494
 495
 496
 497
 498
 499
 500
 501
 502
 503
 504
 505
 506
 507
 508
 509
 510
 511
 512
 513
 514
 515
 516
 517
 518
 519
 520
 521
 522
 523
 524
 525
 526
 527
 528
 529
 530
 531
 532
 533
 534
 535
 536
 537
 538
 539
 540
 541
 542
 543
 544
 545
 546
 547
 548
 549
 550
 551
 552
 553
 554
 555
 556
 557
 558
 559
 560
 561
 562
 563
 564
 565
 566
 567
 568
 569
 570
 571
 572
 573
 574
 575
 576
 577
 578
 579
 580
 581
 582
 583
 584
 585
 586
 587
 588
 589
 590
 591
 592
 593
 594
 595
 596
 597
 598
 599
 600
 601
 602
 603
 604
 605
 606
 607
 608
 609
 610
 611
 612
 613
 614
 615
 616
 617
 618
 619
 620
 621
 622
 623
 624
 625
 626
 627
 628
 629
 630
 631
 632
 633
 634
 635
 636
 637
 638
 639
 640
 641
 642
 643
 644
 645
 646
 647
 648
 649
 650
 651
 652
 653
 654
 655
 656
 657
 658
 659
 660
 661
 662
 663
 664
 665
 666
 667
 668
 669
 670
 671
 672
 673
 674
 675
 676
 677
 678
 679
 680
 681
 682
 683
 684
 685
 686
 687
 688
 689
 690
 691
 692
 693
 694
 695
 696
 697
 698
 699
 700
 701
 702
 703
 704
 705
 706
 707
 708
 709
 710
 711
 712
 713
 714
 715
 716
 717
 718
 719
 720
 721
 722
 723
 724
 725
 726
 727
 728
 729
 730
 731
 732
 733
 734
 735
 736
 737
 738
 739
 740
 741
 742
 743
 744
 745
 746
 747
 748
 749
 750
 751
 752
 753
 754
 755
 756
 757
 758
 759
 760
 761
 762
 763
 764
 765
 766
 767
 768
 769
 770
 771
 772
 773
 774
 775
 776
 777
 778
 779
 780
 781
 782
 783
 784
 785
 786
 787
 788
 789
 790
 791
 792
 793
 794
 795
 796
 797
 798
 799
 800
 801
 802
 803
 804
 805
 806
 807
 808
 809
 810
 811
 812
 813
 814
 815
 816
 817
 818
 819
 820
 821
 822
 823
 824
 825
 826
 827
 828
 829
 830
 831
 832
 833
 834
 835
 836
 837
 838
 839
 840
 841
 842
 843
 844
 845
 846
 847
 848
 849
 850
 851
 852
 853
 854
 855
 856
 857
 858
 859
 860
 861
 862
 863
 864
 865
 866
 867
 868
 869
 870
 871
 872
 873
 874
 875
 876
 877
 878
 879
 880
 881
 882
 883
 884
 885
 886
 887
 888
 889
 890
 891
 892
 893
 894
 895
 896
 897
 898
 899
 900
 901
 902
 903
 904
 905
 906
 907
 908
 909
 910
 911
 912
 913
 914
 915
 916
 917
 918
 919
 920
 921
 922
 923
 924
 925
 926
 927
 928
 929
 930
 931
 932
 933
 934
 935
 936
 937
 938
 939
 940
 941
 942
 943
 944
 945
 946
 947
 948
 949
 950
 951
 952
 953
 954
 955
 956
 957
 958
 959
 960
 961
 962
 963
 964
 965
 966
 967
 968
 969
 970
 971
 972
 973
 974
 975
 976
 977
 978
 979
 980
 981
 982
 983
 984
 985
 986
 987
 988
 989
 990
 991
 992
 993
 994
 995
 996
 997
 998
 999
 1000

Б-Б
 4 выступа
 27.5
 2.5
 Непараллельность поверхности П и П, 0.25
 на длине
 Неправильность поверхности П и П, не более
 0.25 на крайних точках



Закруглены и острые края не допускаются

УСИЛИТЕЛЬ ЩИТА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Сталь 08К: ГОСТ 1050-80 лист толщи 4
 ГОСТ 3680-51

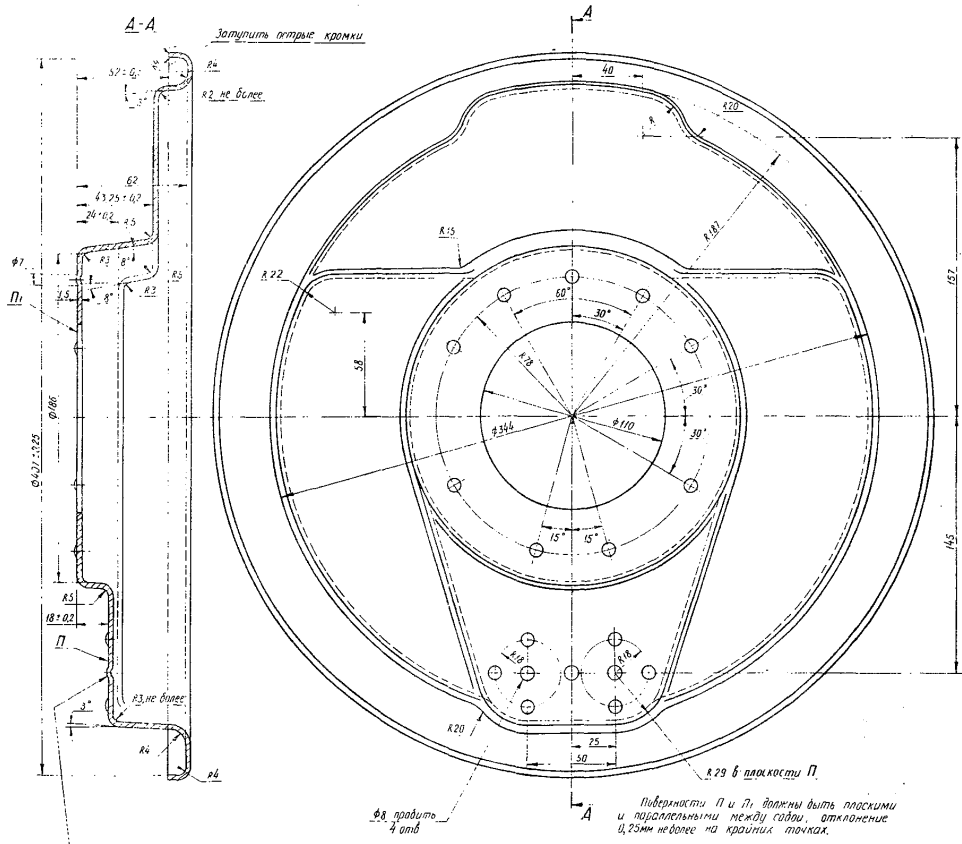
№	Обозначение	Наименование	Кол
8	52-35 02 088	Болт	2
7	252 016-118	Шайба	2
6	51-35 01 037	Втулка	2

№	Обозначение	Наименование	Кол
5	31-35 01 036-6	Эксцентрик	2
4	32-35 02 020	Щит с усилителем в сборе	1
3	61-35 01 037-6	Стойка	2
2	61-35 01 033-6	Пружина	2
1	252 024-1	Защелка	4

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
 В СБОРЕ

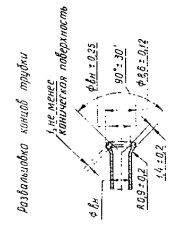
52-35 02014	
№ изменения	Дата
10067	27.12.73

52-01-3506015	
№ изделия	Дата
10201	6 04 66

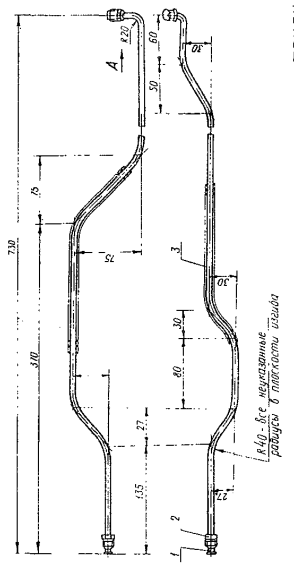


ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Сталь 08 кп листы, категория 5 ГОСТ 6523 70
толщ 2,5 ГОСТ 3680-51



1	52-3506015	Орбитально	1	10067	27.12.73
2	52-01-3506015	Гайка	2	10201	6 04 66
3	52-01-3506015	Трубка	3	10201	6 04 66
4	52-01-3506015	Пружина	4	10201	6 04 66

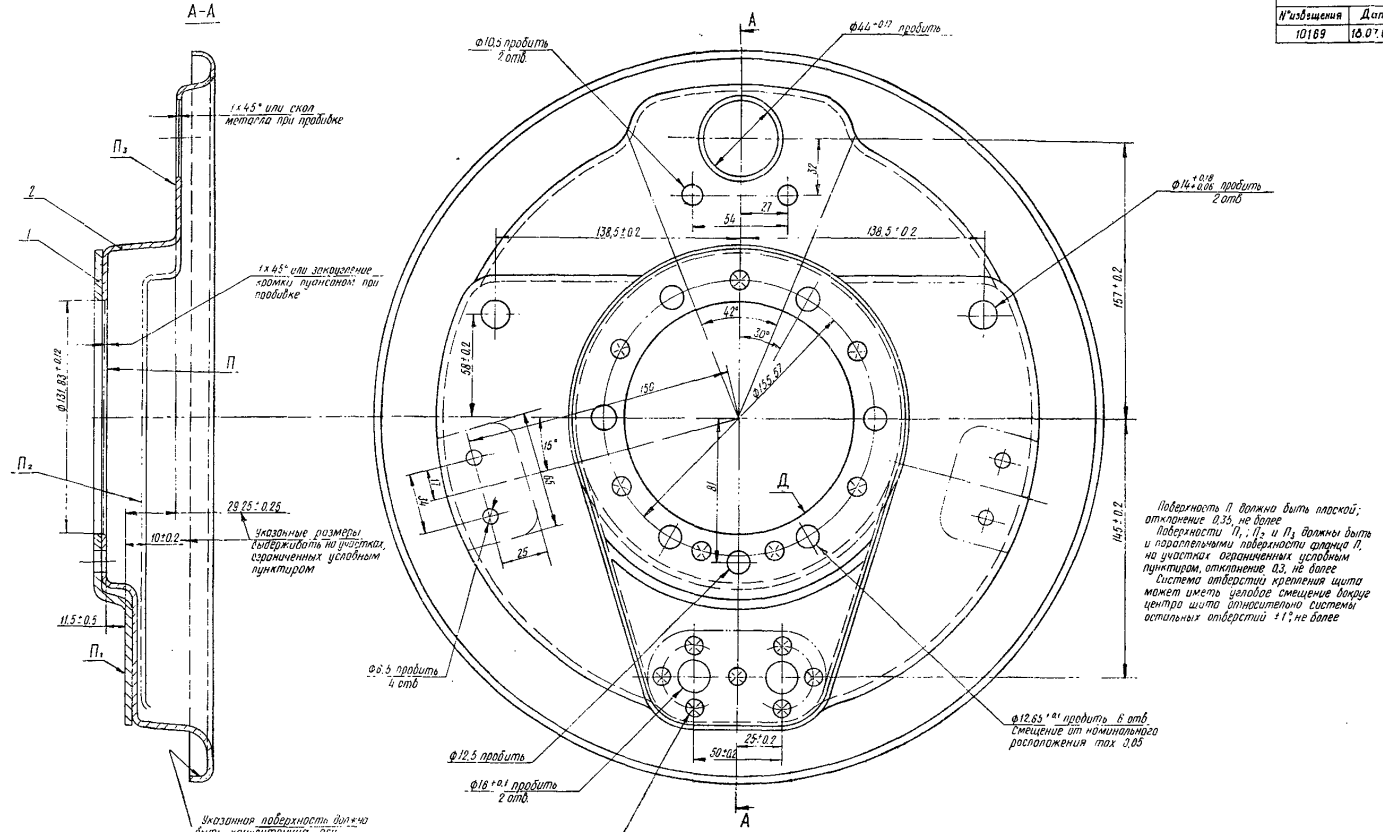


ТРУБКА К ПЕРЕДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

52-01-3506015 - труба стальная втулочная нар. diam 10,
отклонение радиуса 30% не менее,
ГОСТ 6523 70/3680-51

52-35 02 020

№ изобретения	Дата
10169	10.07.69



Поверхность П должна быть плоской; отклонение 0,35, не более.
 Поверхности П₁, П₂ и П₃ должны быть и параллельными поверхности фланца П на участках, ограниченных условным пунктиром, отклонение 0,3, не более.
 Система отверстий крайней шесты может иметь угловое смещение вокруг центра шесты относительно системы остальных отверстий ±1°, не более.

Указанная поверхность должна быть концентрична оси отверстия 4, диаметр 0,15мм не более.

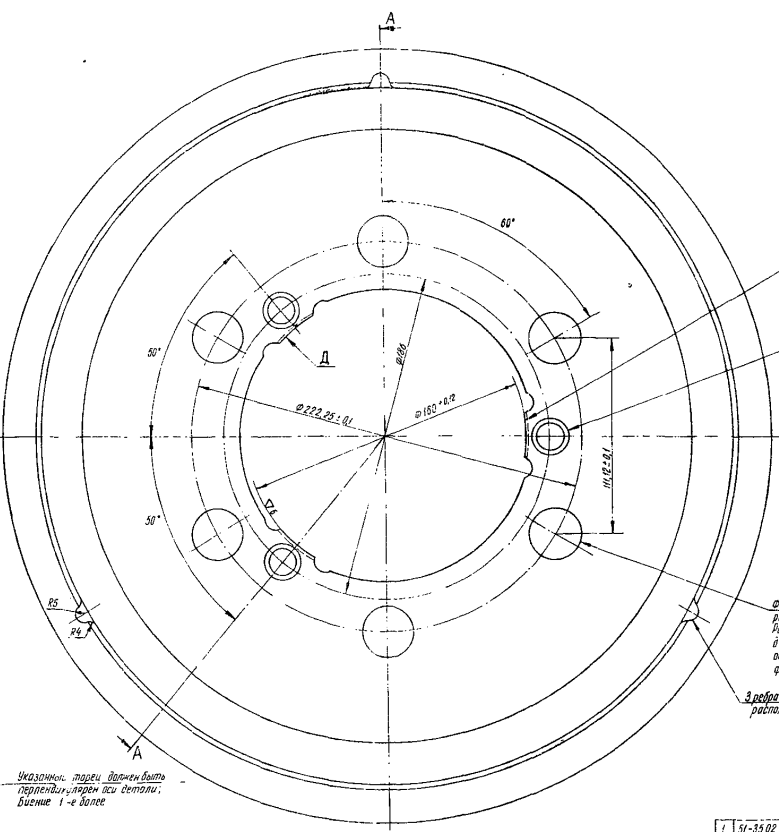
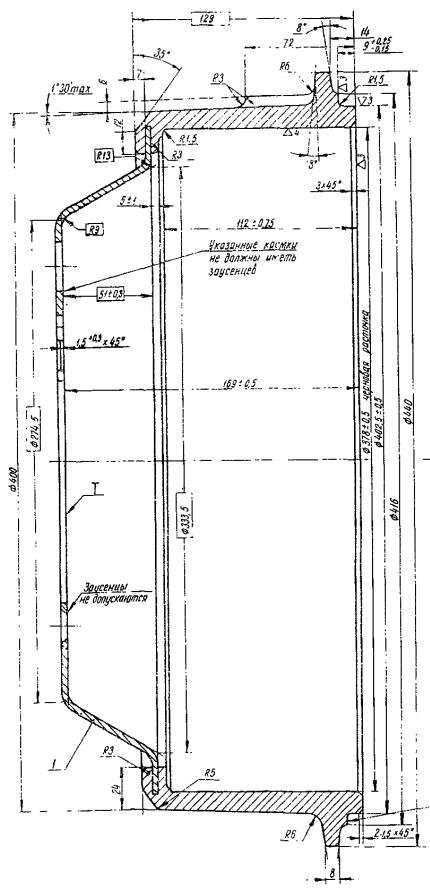
Усилитель лат. приварить в 14 точках дельтевой сваркой, как указано. Усилитель должен плотно прилегать к шесту по всей поверхности; отклонение 0,3мм, не более.

2	52-35 02 014	Щит	Г
1	52-35 02 023	Усилитель	Г
№	Обозначение	Наименование	Кол

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА С УСИЛИТЕЛЕМ В СБОРЕ

53-35 02 070	
№ чертежа	Дата
1383	9 10 73

A-A



Положение 3-х выступов по отношению к отверстиям на фланце должно быть выдержано, как указано.

$\phi 8.5 \pm 0.03$ сверлить в 3-х отверстиях $\phi 22.25 \pm 0.1$ и 30° зачистить 3 отверстия.

$\phi 22.25 \pm 0.1$ сверлить 7 отверстий равномерно расположенных. Расстояние между центрами отверстий в диаметре с отверстием $\phi 22.25 \pm 0.1$ отклонение 0.2 не более, выдерживается фаска $0.5 \times 45^\circ$ с двух сторон.

3 ребра равномерно расположенных.

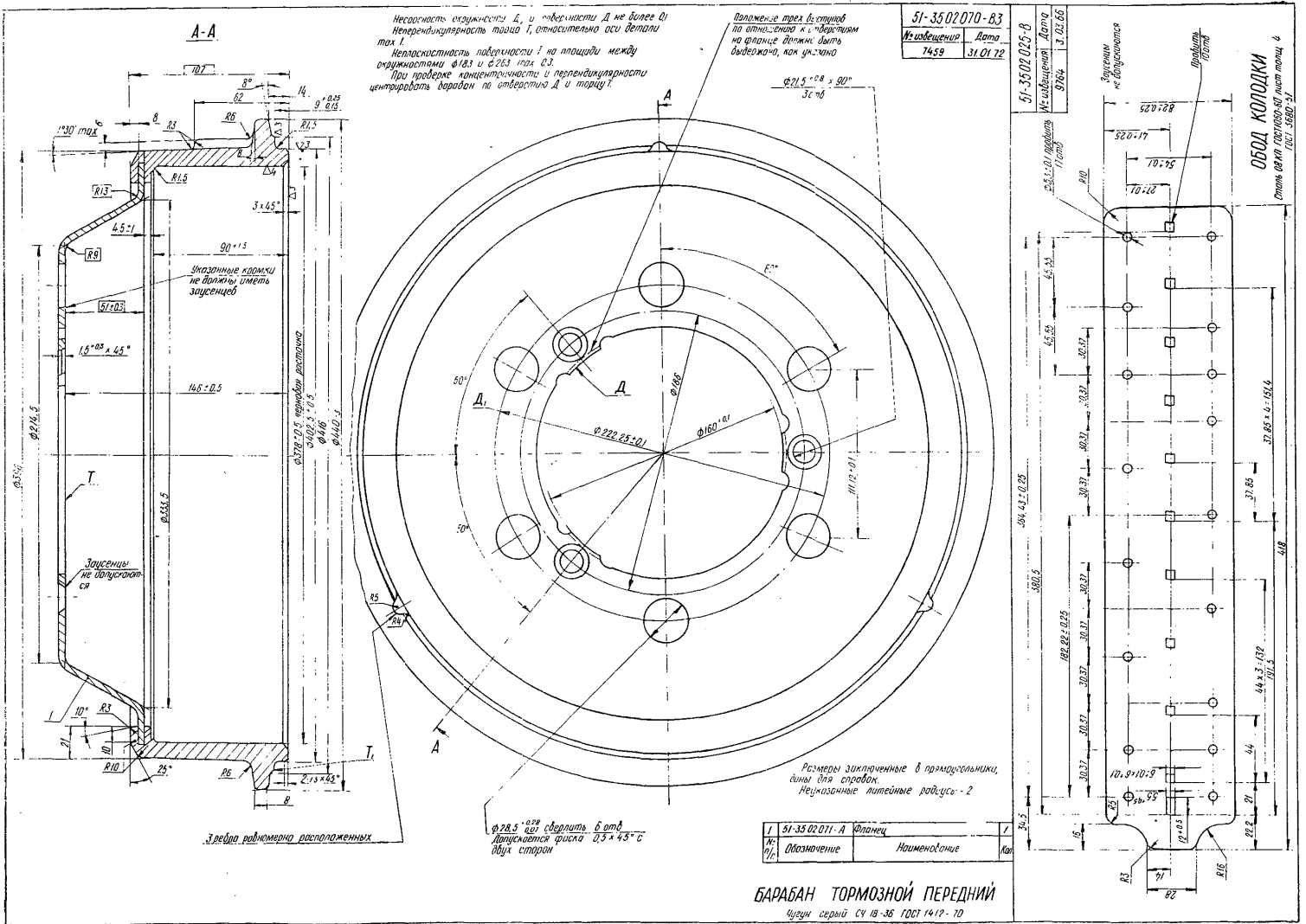
Указанные торцы должны быть перпендикулярны оси детали, выемки 1 - в более.

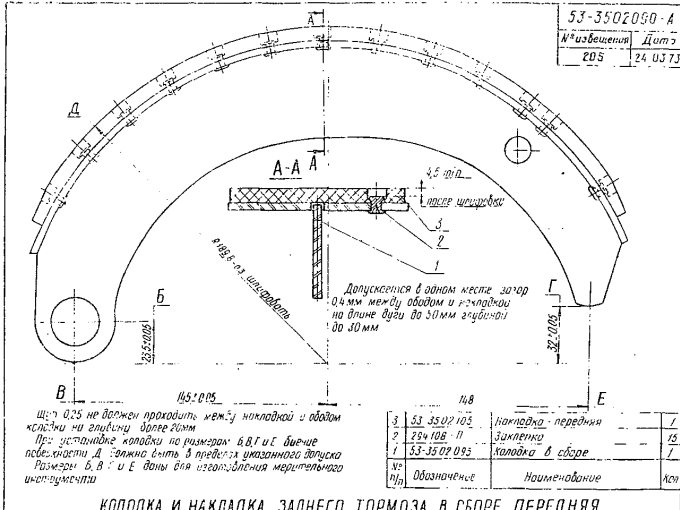
При проверке concentricity и perpendicularity центрировать барабан по отверстию $\phi 22.25$ и торцу T . Поверхность T должна быть плоской, отклонение на площади между окружностями $\phi 163$ и $\phi 163$ не более 0.3 .

Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для справок. Неуказанные литейные радиусы - 2.

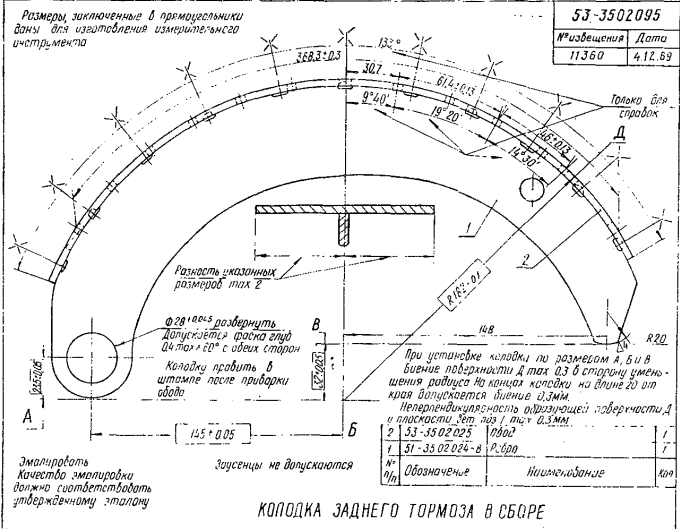
1	51-35 02 071-А	Фланец	1
№	Обозначение	Наименование	кол
1/1			1/1

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ЗАДНИЙ
Чертеж серии СЧ 18-36
17СТ 14.12-70

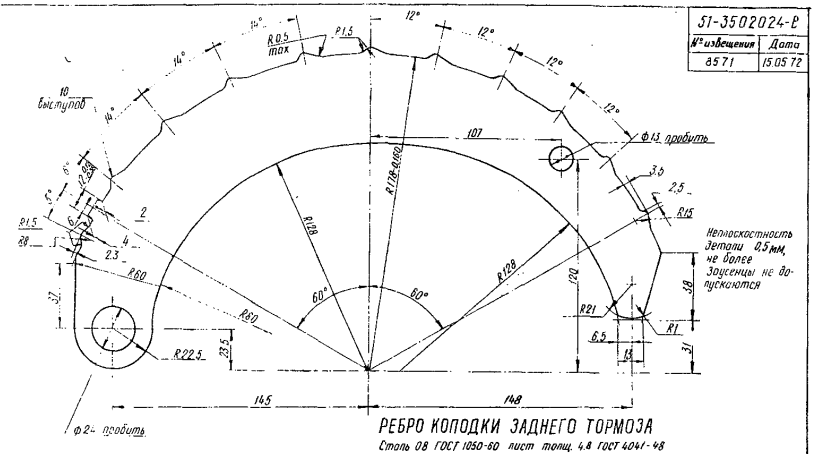




КОЛОДКА И НАКЛАДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ ПЕРЕДНЯЯ

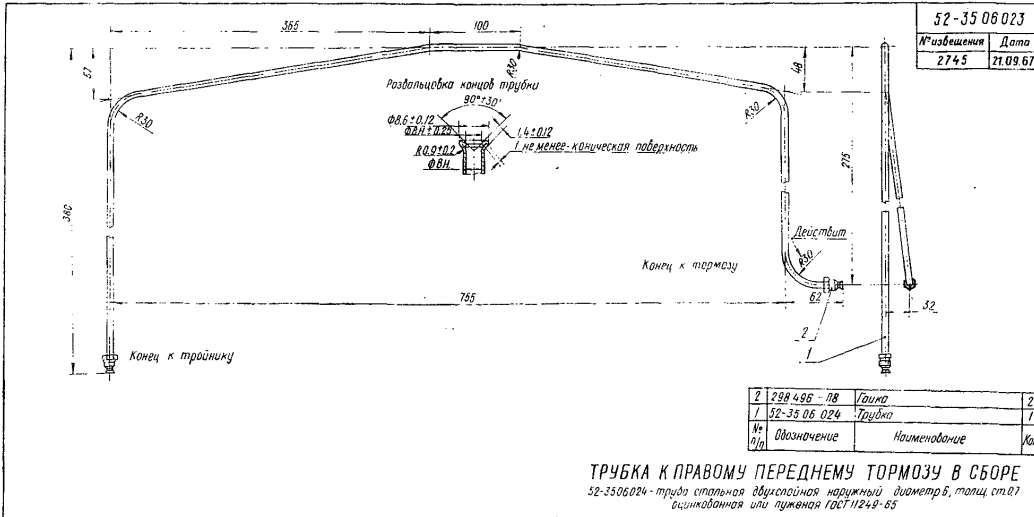


КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ ПЕРЕДНЯЯ КОЛОДКИ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

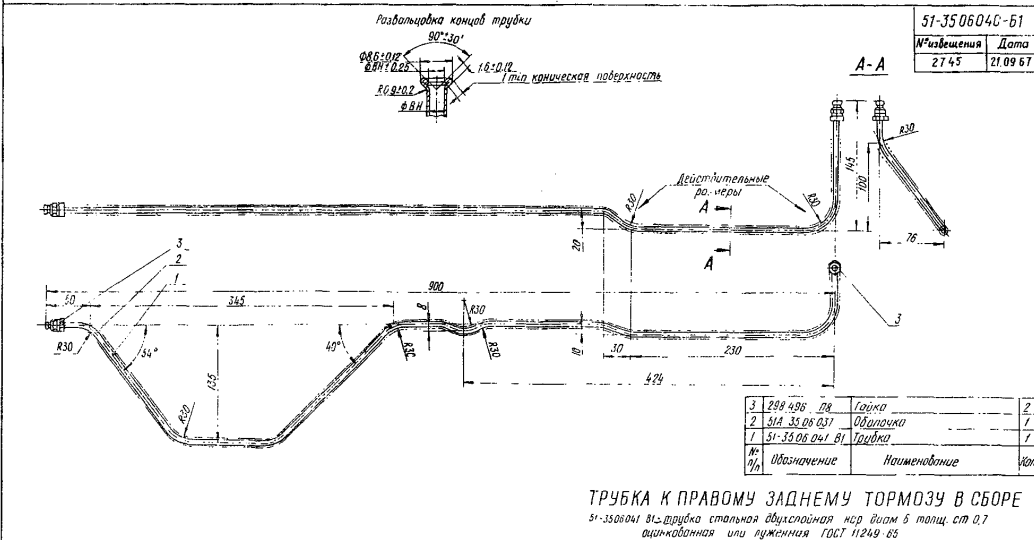
Перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом



52-35 06 023	
№изменения	Дата
2745	21.09.67

2	298 496 - П8	Голика	2
1	52-35 06 024	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

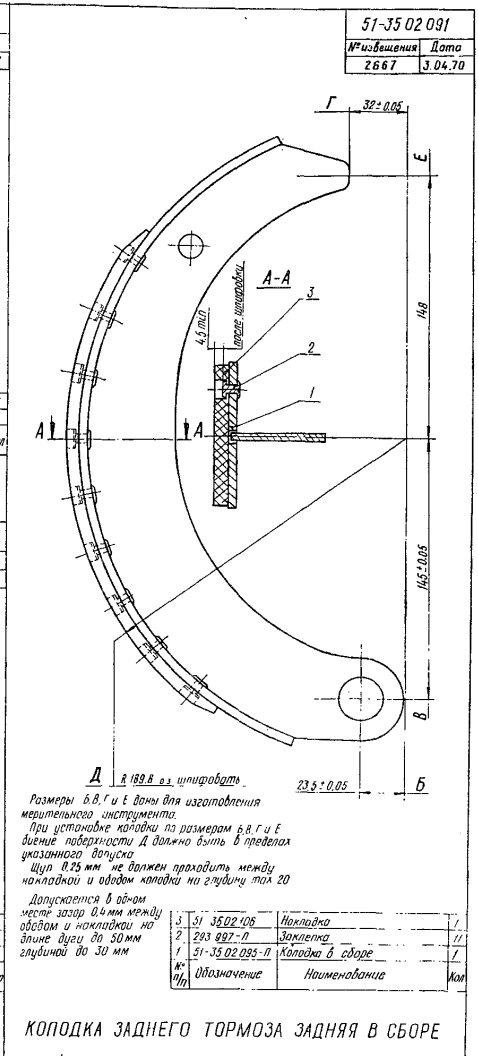
ТРУБКА К ПРАВОМУ ПЕРЕДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ
52-3506024 - труба стальная двуслойная наружный диаметр, толщ ст.07
вильчатая или луженая ГОСТ 11249-65



51-35 06 040-51	
№изменения	Дата
2745	21.09.67

3	298 496 - П8	Голика	2
2	51А 35 06 031	Ободочка	1
1	51-35 06 041 В1	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

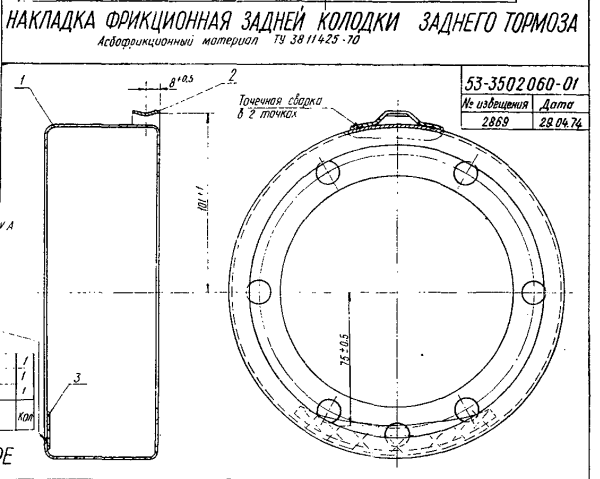
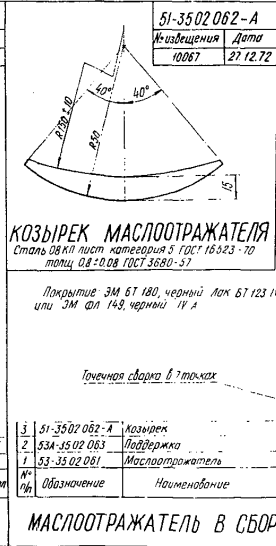
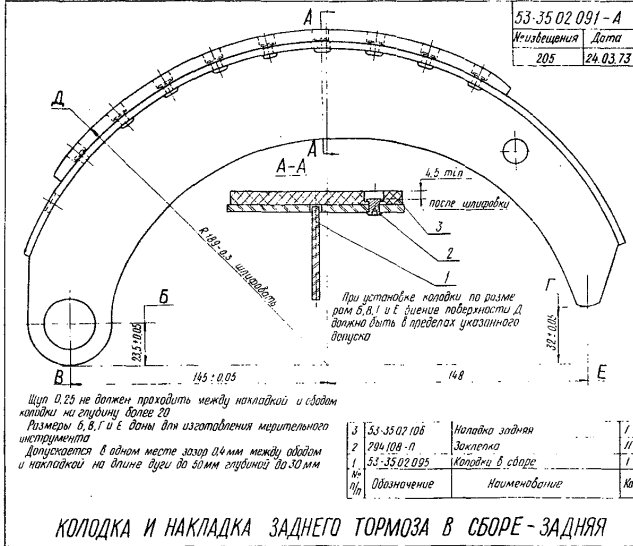
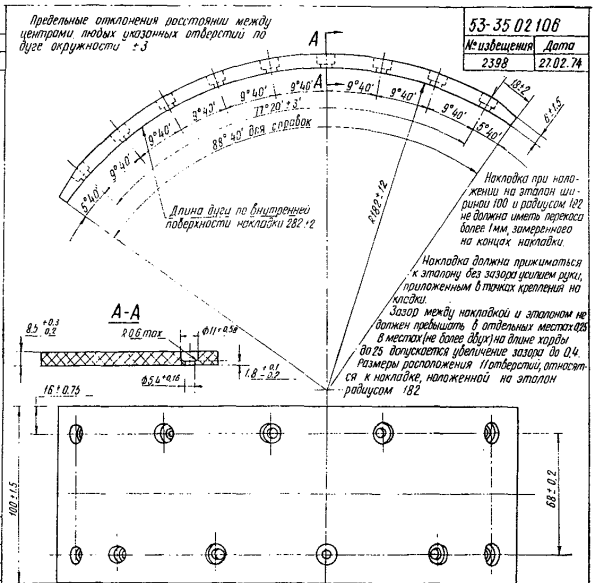
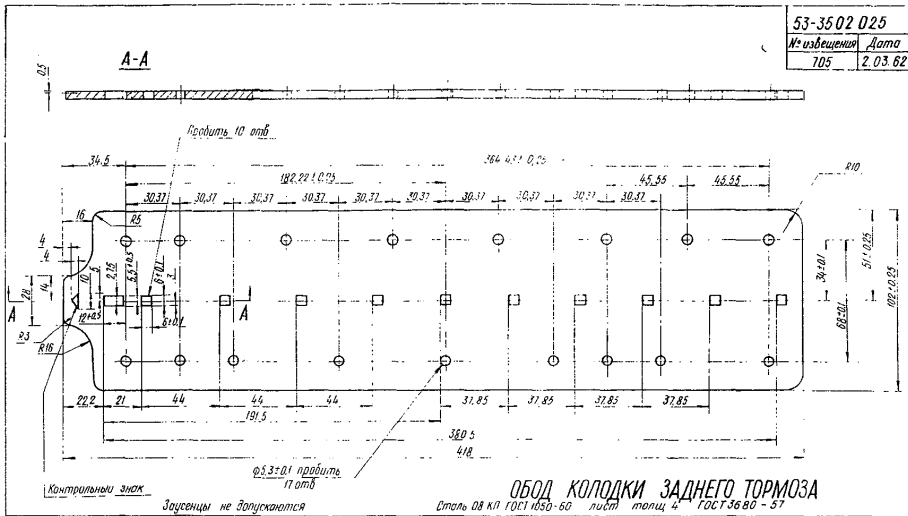
ТРУБКА К ПРАВОМУ ЗАДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ
51-3506041 - труба стальная двуслойная нар диам 6 толщ ст 0,7
вильчатая или луженая ГОСТ 11249-65

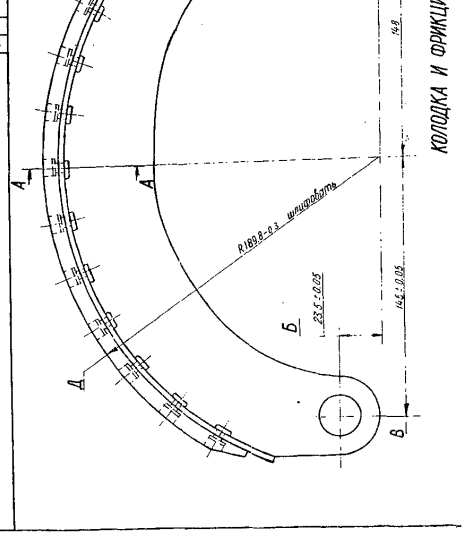
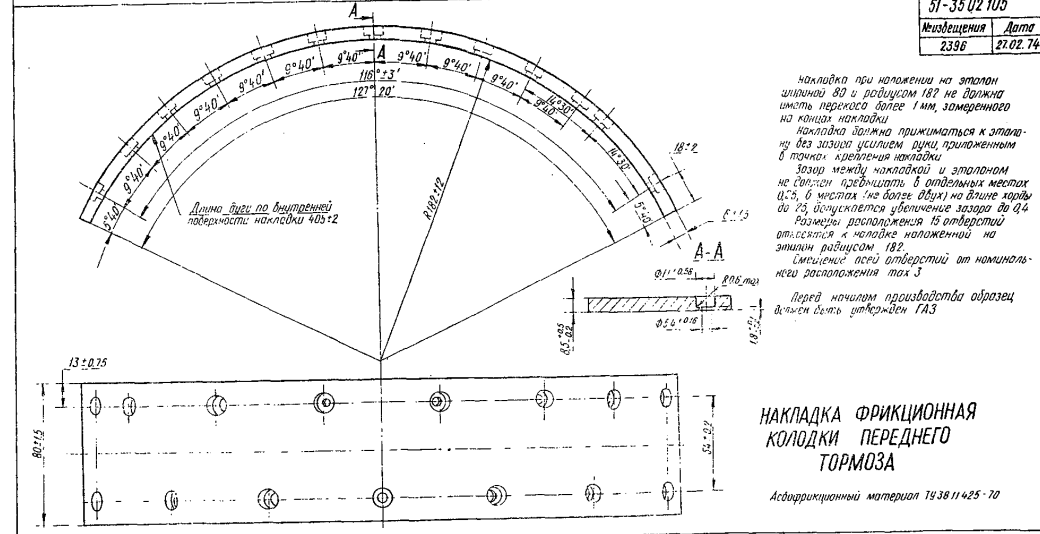
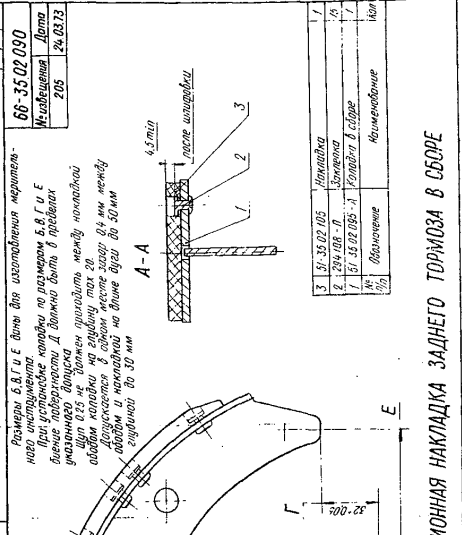
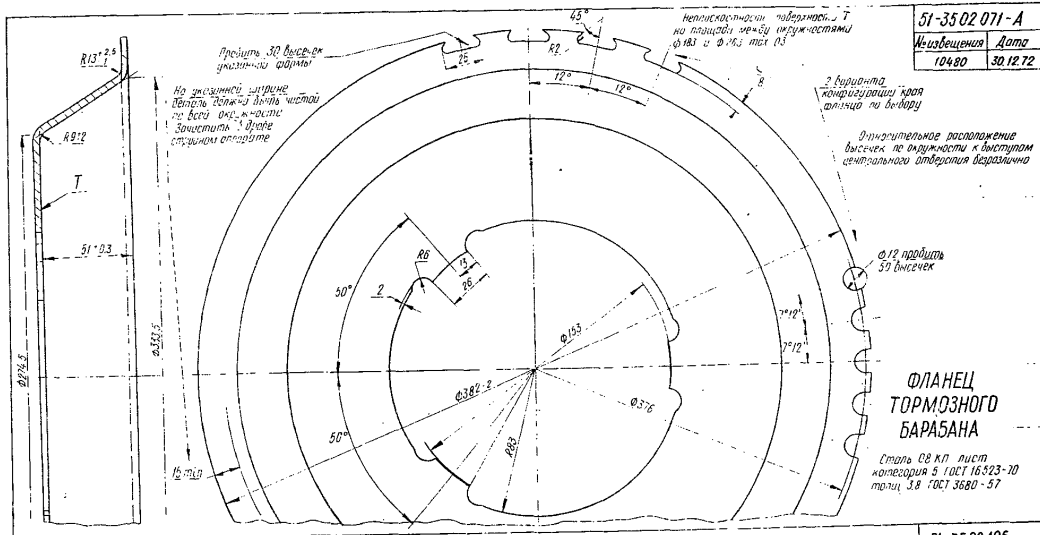


51-35 02 091	
№изменения	Дата
2667	3.04.70

3	51 3502 006	Накладка	1
2	293 997 - П	Заклепка	11
1	51-35 02 095-П	Колодка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ





62-3504010

Изданный	Дата
7634	15.02.72

И-7540-A1

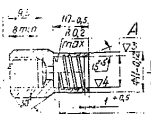
И-7540-A2

И-7540-A3

Изданный Дата

ИИ12 30.12.69

На указанный длине
без учета резьбы



$\phi 4$ сверлить
Сечение резьбы
Увеличение
 $\phi 25 \pm 0,02$
 $2,0$
 $0,15 \pm 0,02$
Длина нарезанной части
не менее δ , нарезки
указанной глубины
на длине не менее δ
Направление нарезки - правое

Обозначение	Д
И-7540-A1	9,5 * 24
И-7540-A2	9 * 21
И-7540-A3	15,5 * 31

Покрытие: цинк
ГОСТ 9791-68
НАКОНЕЧНИК
ШАНГА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигранный 12 * 24 ГОСТ 8560-67

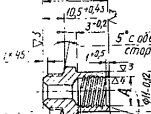
М-7541-A1

М-7541-A2

М-7541-A3

Изданный Дата

3086 13.10.67



$\phi 4$ сверлить
Длина нарезанной
части в тол
направление нарезки
прямое
Сечение резьбы
указанное
 $\phi 25 \pm 0,02$
 $2,0$
 $0,15 \pm 0,02$
Длина нарезанной
части в тол
направление нарезки
прямое

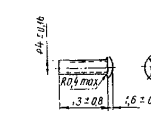
Обозначение	Д
М-7541-A1	9,5 * 24
М-7541-A2	9 * 21
М-7541-A3	15,5 * 31

Покрытие: цинк
ГОСТ 9791-68
НАКОНЕЧНИК ШАНГА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигранный 12 * 24 ГОСТ 8560-67

М-7542-A1

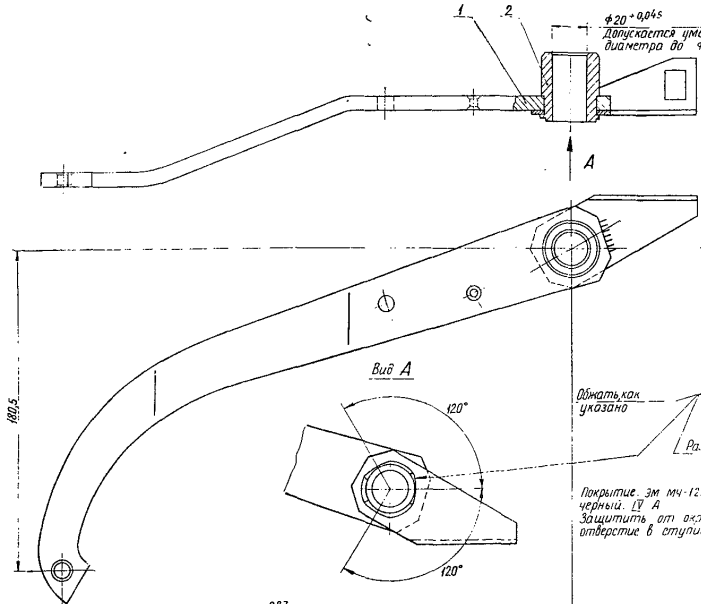
Изданный Дата

3287 28.06.74



$\phi 2$ сверлить
 $\phi 8 \pm 0,06$
 $1,6 \pm 0,02$
 $0,3 \pm 0,08$
ВТУЛКА РАСПОРНАЯ

Сталь 10, 13 кп, 20 кп ГОСТ 10702-63
допускается легированная легированная
255068 П 4 * 13 0Н 025 183-63



$\phi 20 \pm 0,045$
Допускается уменьшение
диаметра до $\phi 19,99$

$\phi 4$ сверлить
Сечение резьбы
Увеличение
 $\phi 25 \pm 0,02$
 $2,0$
 $0,15 \pm 0,02$
Длина нарезанной части
не менее δ , нарезки
указанной глубины
на длине не менее δ
Направление нарезки - правое

Покрытие: эм мч-123,
черная ЦА
Защитить от окиски
отверстие в ступице

Изданный Дата

3172 13.06.74

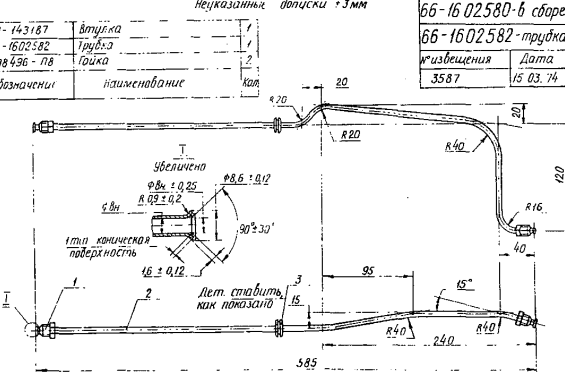
ПЕДАЛЬ ТОРМОЗА В СБОРЕ

66-16 02580-6 сборе

66-1602582-трубка

Изданный Дата

3587 15.03.74

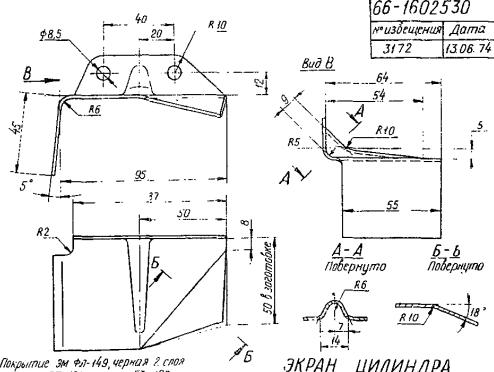


ТРУБКА В СБОРЕ

66-1602530

Изданный Дата

3172 13.06.74

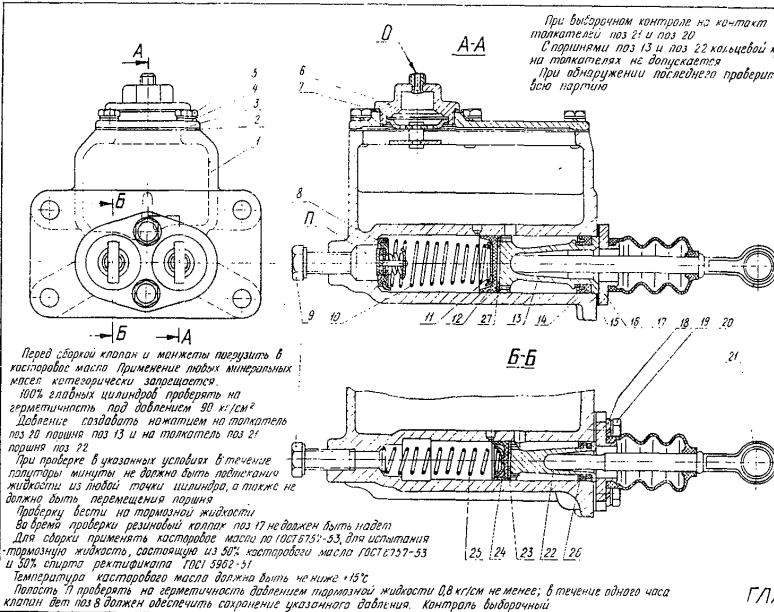


ЭКРАН ЦИЛИНДРА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ

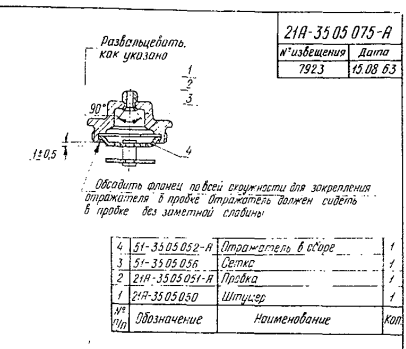
Покрытие: эм ФЛ-149, черная ? спая
или эм БТ-180 и лак БТ-173,
черные ЦА

Сталь 13 кп лист ГОСТ 3045-70 толщи 1,3 ГОСТ 3680-57

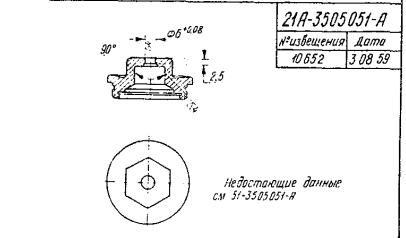
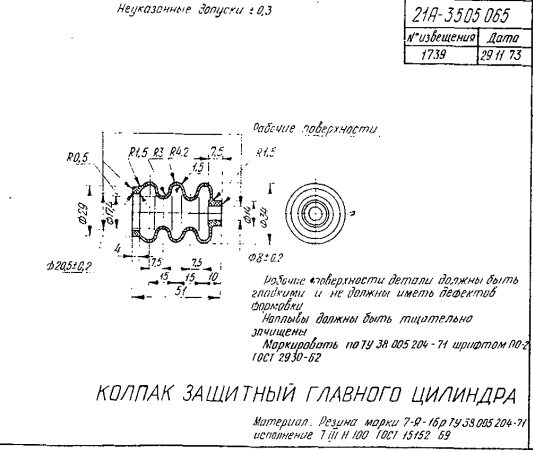
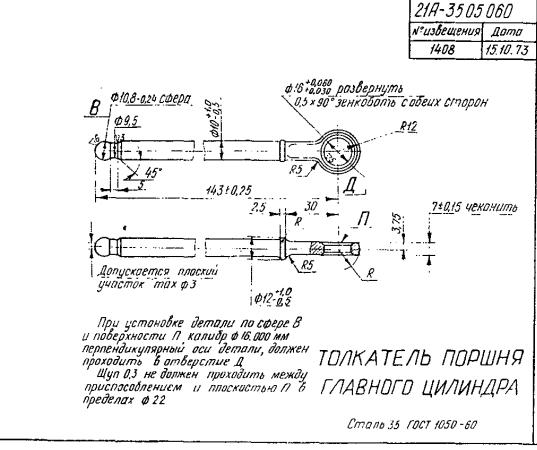
Покрытие: эм мч-123, черная ЦА
Защитить от окиски отверстие в ступице



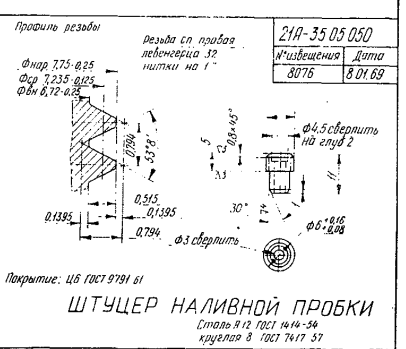
21А-35 05 010			
№ извещения	Дата		
10771	26.09.69		
21	293 535-П	Шпилька	1
26	21А-16 02 348-В	Манжет уплотнительный	1
23	21А-16 02 360	Поршень в сборе	1
24	21А-16 02 354	Манжет уплотнительный	1
22	21А-16 02 352	Клапан	1
22	21А-16 02 346-В	Поршень	1
21	21А-16 02 358	Толкатель поршня	1
21	21А-35 05 080	Толкатель поршня	1
11	201 597-П-2	Валит	2
16	252 135-П-7	Шайба	2
17	21А-35 05 055	Колпак защитный	2
18	21А-35 05 038-А	Крышка упорная	1
18	21А-35 05 049	Порклятка крышки	1
14	17-33 01 051	Манжета уплотнительная	1
12	31-35 05 029	Поршень	1
12	31-35 05 035	Манжет уплотнительный	1
11	31-35 05 022	Держатель пружины	1
10	31-35 05 031	Пружина возвратная	1
9	201 597-П-2	Валит	2
8	31-35 05 020	Клапан в сборе	1
7	31-35 05 058	Порклятка пружин	1
6	31А-35 05 075-А	Пробка в сборе	1
5	201 518-П-2	Валит	6
4	252 135-П-2	Шайба	6
3	31-35 05 008	Крышка карттера	1
2	31-35 05 007	Порклятка крышки	1
1	21А-35 05 015	Карттер	1
№ 1/10	Обозначение	Наименование	Кол



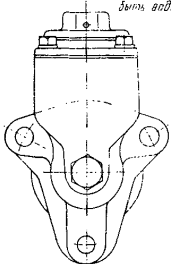
ПРОБКА НАЛИВНАЯ В СБОРЕ



ПРОБКА НАЛИВНАЯ



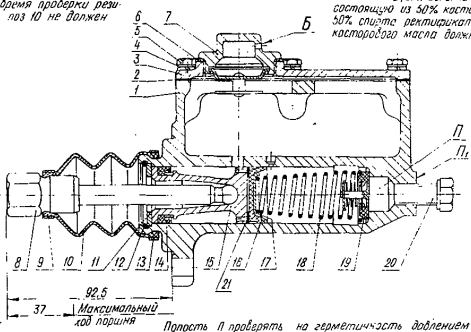
Проверку ветои на тормозной жидкости во время проверки рези ныхыи клапан поз 10 не должен быть виден



Перед сборкой клапан и манжеты полу зить в касторовое масло. Примененные резины минеральных масел категорически запрещается 100% влажный цилиндр обработать на вертикальности под давлением 30 кг/см². Давление создавать нажатием на толкатель поз 8 партия поз 15. При обработке в указанных условиях в течение 15 минут не должен быть подтекания жидкости из любой точки цилиндра, а также не до лжен быть перемещения паршина

21	283.535 - П	Шайба	7
20	201.561 - П2	Болт	1
19	51-35.05.020	Клапан в сборе	1

Для сборки применять касторовое масло по ГОСТ 6757-73. Для испытания - тормозную жидкость, состоящую из 50% касторового масла, ГОСТ 6167-73 и 50% спирта денатурированного ГОСТ 3962-71. Температура касторового масла должна быть не ниже -15°C.



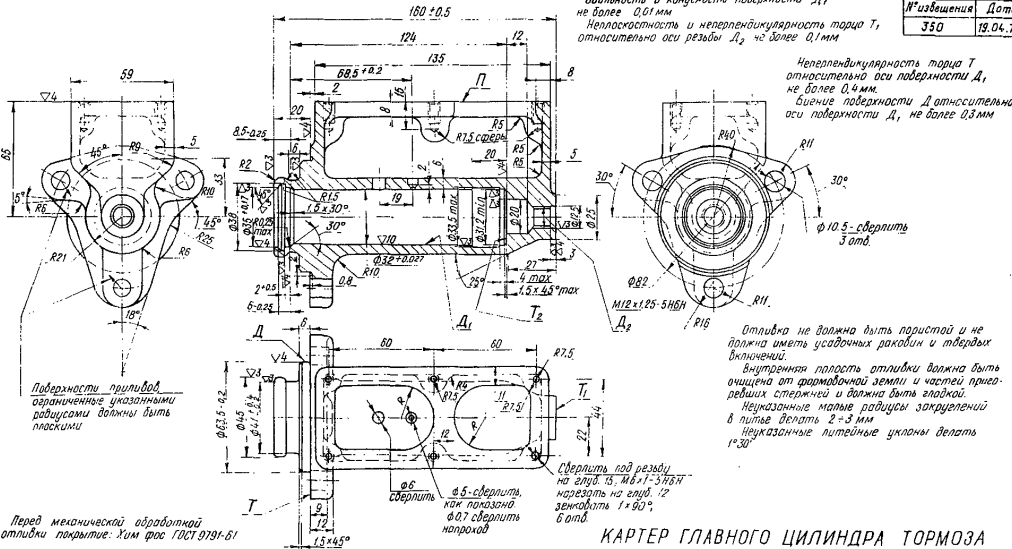
Полость П обработать на вертикальность давлением тормозной жидкости 0,8 кг/см², не менее. В течение одного часа клапан дет поз 19 должен обеспечить сохранение указанного давления. Выборочный контроль

ГЛАВНЫЙ ЦИЛИНДР ТОРМОЗА В СБОРЕ

Неплоскостность поверхности П не более 0,1 мм. Овальность и конусность поверхности Д₁ не более 0,01 мм. Неупругость и неперпендикулярность торца Т₁ относительно оси резьбы Д₂ не более 0,1 мм.

51-35.05.015	
№извещения	Дата
350	19.04.73

Неперпендикулярность торца Т₁ относительно оси поверхности Д₁ не более 0,4 мм. Бичение поверхности Д₁ относительно оси поверхности Д₁ не более 0,3 мм.



Поверхности приливов, ограниченные указанными радиусами должны быть плоскими

Перед механической обработкой отливки покрытые: Хим финиш ГОСТ 9791-61

Сверлить под резьбу на гл. в. 13, М6х1-3 ННН нарезать на гл. в. 12 диаметр 1+0,04, болт

КАРТЕР ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

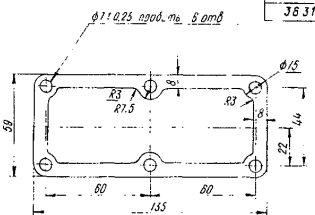
51-35.05.015	
№извещения	Дата
350	19.04.73

51-35.05.010-Z	
№извещения	Дата
1154	25.04.70

13	51-35.05.031	Пружина	1
17	51-35.05.022	Держатель пружины	1
16	51-35.05.045	Манжета	1
15	51-35.05.029	Получень	1
14	12-35.01.051	Манжета	1
13	51-35.05.046	Кольцо стальное	1
12	51-35.05.038	Кольцо стальное	1
11	51-35.05.048	Шайба упорная	1
10	51-35.05.047	Кольцо стальное	1
9	51-35.05.047	Кольцо стальное	1
8	51-35.05.040	Толкатель в сборе	1
1	51-35.05.015-A	Полость в сборе	1
6	51-35.05.088	Прокладка	1
5	201.418 - П2	Болт	5
4	282.134 - П2	Шайба пружинная	5
3	51-35.05.006	Кольцо	1
2	51-35.05.007	Прокладка	1
1	51-35.05.015	Картер	1

№	Обозначение	Наименование	Кол
---	-------------	--------------	-----

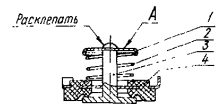
Неуказанные допуски 1/6.5



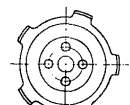
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ КАРТЕРА ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

Паронит ПДН 0,8 ГОСТ 4.81-71

51-35.05.007	
№извещения	Дата
350	20.08.74



51-35.05.020	
№извещения	Дата
350	19.04.73



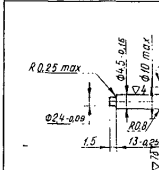
После расклевки дет поз 1 должна быть перпендикулярна оси стержня клапана, обеспечить герметичность

Неперпендикулярность поверхности А после расклевки к оси дет поз 3 не более 0,5 мм. Размер обеспечить инспр.

4	51-35.05.011	Корпус в сборе	1
3	51-35.05.013	Клапан в сборе	1
2	51-35.05.016	Пружина	1
1	51-35.05.017	Чашка	1

КЛАПАН ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА В СБОРЕ

51-35.05.013	
№извещения	Дата
79.85	18.03.72



3 Остальное

Плоскость торца Т обкатать не менее, чем до окружности φ10

Покрытие: Н15 ГОСТ 9791-68. Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70

КЛАПАН ВПУСКНОЙ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 16.624 ГОСТ 7417-57

Техническое задание на изготовление крышки картера главного цилиндра. Изготовитель: Ирисор. Дата: 19.04.73.

Точность изготовления поверхности II не более 0,2 мм. Неуказанные радиусы закруглены в притык не более 2 мм. Неуказанные литые углы не более 9°. Неисключительность торца T не более 0,2 мм. Размер обесеч инстр. Неперпендикулярность торца T относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм. Разреш обесеч инстр.

Поверхность крышки должна быть чистой и гладкой. Вкладыши тщательно очистить в дробеструйном аппарате. Перед механической обработкой отшлифовать покрытие хим осос ГОСТ 9791-61.

КРЫШКА КАРТЕРА ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА
Чугун серый СЧ 18-35 ГОСТ 1412-70

Техническое задание на изготовление корпуса клапана в сборе. Изготовитель: Ирисор. Дата: 15.08.72.

Неуказанные допуски = 0,2.

Между центрами радиусов 3.

Мерить по ту 38 005 204-71 шрифтом 10-4 ГОСТ 2330-62.

Кольцевая канавка.

В впадине кольцевой канавки.

Указанные поверхности должны быть гладкими и гладкими-рабочие поверхности.

Кромка кольцевой впадины должна быть чётко выдержана по всей окружности.

Наружные и внутренние поверхности детали должны быть концентричны, отклонения в пределах 0,25.

Поверхность металлической арматуры должна быть свободна от напылёв резины, обработать 100% кислотой. Рабочие поверхности клапана должны быть гладкими и не должны иметь дефектов обработки. Напылёв должны быть тщательно зачищены на кромках клапана. Изменение веса детали после испытания в тормозной жидкости БСЖ при t = +70°C в течение 22 час должно быть +8% не более.

51-35 05 012	Пластина корпуса
10186	10186
13072	13072

КОРПУС КЛАПАНА В СБОРЕ
Детали марки 7-2462 79 38 005 204-71 исполнение Т в Н 100 ГОСТ 15152-65

Техническое задание на изготовление пластины корпуса клапана. Изготовитель: Ирисор. Дата: 13.08.74.

Указанные поверхности должны быть гладкими.

Несовершенство отверстий D и окружности D, не более 0,5 мм. Несовершенство отверстий D и окружности D, не более 0,25 мм.

Покрывается Н. 12 ХР ГОСТ 9791-61.

ПЛАСТИНА КОРПУСА КЛАПАНА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента талч 05 ГОСТ 503-71

Техническое задание на изготовление пружины выпускного клапана. Изготовитель: Ирисор. Дата: 15.08.72.

12 ± 0,05 в свободном состоянии под нагрузкой 14-21г.

3,5 не более - длина скатки до сдвигания витков.

Число витков 5 ± 1/4. Концевые витки завиты в замкнутое кольцо перпендикулярно оси пружины.

Покрывается М. 3. Н9.

ПРУЖИНА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
Проболока II-05 ГОСТ 9339-60

Перед проверкой нагрузки пружину осадить 3 раза до размера 24 мм. Число витков 10 ± 1/4. Концевые витки завиты в замкнутое кольцо, перпендикулярно оси пружины. Торцы не шпаловать. При установке детали на большой торце перпендикулярность ее оси, замеренная на малом торце тах 3 мм.

51-35 05 031	Пружина
7933	7933
150872	150872

Техническое задание на изготовление манжеты уплотнительной внутренней. Изготовитель: Ирисор. Дата: 15.08.72.

Цифры должны быть выпуклыми впадинами 0,2.

Рабочая поверхность.

По размерам, зазначенным в прямоугольнике вбить 100% контроль деталей.

Поверхность D₂ должна быть гладкой и не должна иметь дефектов обработки.

МАНЖЕТА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ВНУТРЕННЯЯ
Детали марки 7-2462 79 38 005 204-71 исполнение Т в Н 100 ГОСТ 15152-65

Техническое задание на изготовление чашки выпускного клапана. Изготовитель: Ирисор. Дата: 19.04.73.

Несовершенство поверхностей D и D₁ не более 0,2 мм. Размер обесеч инстр.

Покрывается Н. 12 ХР ГОСТ 9791-61.

ЧАШКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента талч 0,35 ГОСТ 503-71

Техническое задание на изготовление пружины возвратной поршня. Изготовитель: Ирисор. Дата: 15.08.72.

100 приблизит.

Длина в свободном состоянии. Длина под нагрузкой 7,2-14,2.

2 витка. Остаток длина при плотно вомкнутых витках.

Покрывается М. 3. Н9.

ПРУЖИНА ВОЗВРАТНАЯ ПОРШНЯ
Проболока старинная пружинная кл. 2 ГОСТ 9339-60

Техническое задание на изготовление держателя возвратной пружины поршня. Изготовитель: Ирисор. Дата: 13.08.74.

Повреждения производить после сварки в дет. № 51-35 05 031.

Покрывается Н. 12 ХР ГОСТ 9791-61.

ДЕРЖАТЕЛЬ ВОЗВРАТНОЙ ПРУЖИНЫ ПОРШНЯ
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента талч 0,4 ГОСТ 503-71

ЭКРАН ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА
Сталь 08КП лист ГОСТ 3045-70 толщ. 0,6 ГОСТ 3680-57

№извещения: 7923
Дата: 15.08.63

№извещения: 8076
Дата: 8.01.69

Покрытие: Ц7 ГОСТ 9791-68

ПРОБКА НАЛИВНАЯ
Чугун серый СЧ 18-16 ГОСТ 1412-70

№извещения: 350
Дата: 19.04.73

Вязимое вяленое покрытие Д и Л, так и в базисе эбстекст

Неуказанные малые радиусы округлены в литве 1 мм

Литвенные уклоны 1°

Указанный терец должен быть плавным и не иметь острых кромок

Внутренние поверхности должны быть обработаны по выводу

Наружные и внутренние поверхности отшлифовать 3-5 ступенями

Покрытие: хим. фрос. ГОСТ 9791-68. Преобразование покрытия по ГОСТ 3082-70

ДИСК ОТРАЖАТЕЛЯ НАЛИВНОЙ ПРОБКИ - ВЕРХНИЙ
Сталь 08КП ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,8 ГОСТ 503-71

№извещения: 3548
Дата: 13.08.74

По диаметру D допускается эллипсность 0,3 мм, но более в сторону уменьшения диаметра

Нестояность поверхности L, D, и L₁, не более 0,3 мм

Размер эллипса от центра эллипса не допускается

ПРОБКА НАЛИВНАЯ В СБОРЕ

№извещения: 7923
Дата: 15.08.63

Обсадить фланец по всей окружности для закрепления отражателя в пробке

Отражатель должен сидеть в пробке без заметной щели

6	51-35.05.052-A	Отражатель в сборе	/
5	51-35.05.055-A	Стержень	/
4	51-35.05.054	Диск верхний	/
3	51-35.05.053	Диск нижний	/
2	51-35.05.056	Сетка	/
1	51-35.05.051-A	Пробка	/
№	Обозначение	Наименование	Код

ОТРАЖАТЕЛЬ НАЛИВНОЙ ПРОБКИ В СБОРЕ

№извещения: 8076
Дата: 8.01.69

Раскрывать для получения надежного соединения, выключается применение выключной боины

3	51-35.05.053	Диск верхний	/
2	51-35.05.055-A	Стержень	/
1	51-35.05.054	Диск нижний	/
№	Обозначение	Наименование	Код

ДИСК ОТРАЖАТЕЛЯ НАЛИВНОЙ ПРОБКИ - НИЖНИЙ
Сталь 08КП ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,8 ГОСТ 503-71

№извещения: 3548
Дата: 13.03.74

СЕТКА НАЛИВНОЙ ПРОБКИ
Латунь П80 сетка N 016 ГОСТ 6613-73

№извещения: 3548
Дата: 13.08.74

СТЕРЖЕНЬ ОТРАЖАТЕЛЯ ПРОБКИ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 8 ГОСТ 7417-57

№извещения: 12033
Дата: 24.11.59

ПРОКЛАДКА НАЛИВНОЙ ТРУБКИ
Фибра ФТ лист толщ. 1,5 ГОСТ 14613-69 Остальные требования по ТУ 01-68-04-143-69

№извещения: 2213
Дата: 2.02.74

21-3505029

№ извещения	Дата
8309	31.01.69

Насколько-то торцев Т₁ и Т₂ max 0,1; обеспечить технологию. Выше торцев Т₁ и Т₂ относительно поверхности D max 0,15 мм. Указанная поверхность должна быть обработана базой при механической обработке.

Место для заводского знака длиной знака 70 ± 0,025

Плитки не должны быть нагреты. Испытать давлением воздуха 4-5 кг/см².

ПОРШЕНЬ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА
Алюминиевый сплав М*1 ТМ-33050

51-3505041

№ извещения	Дата
8076	8.01.69

СТЕРЖЕНЬ ТОЛКАТЕЛЯ ПОРШНЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 11,2-012 ГОСТ 1417-57

51-3505060

№ извещения	Дата
2856	29.02.67

Биение оси дет поз 1 в указанном месте при наработке дет поз 2 на резьбовой оправке не более 2.

Дет поз 1 запрессовать до упора. После запрессовки конец дет поз 1 раскернить как указано.

2	51-3505042-Б	Наконечник	1
1	51-3505041	Стержень	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ТОЛКАТЕЛЬ ПОРШНЯ В СБОРЕ

51-3505038

№ извещения	Дата
5187	1.04.75

При посадке кольца в отверстие $\Phi 35$ мм расстояние между концами должно быть не более 3 мм. После посадки кольца в отверстие $\Phi 35$ мм, его наружный диаметр должен быть 38 мм не менее.

Кольцо должно быть плоским: отклонение не более 0,1; проверить под нагрузкой 2 кг.

Калить. Отпустить.

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ УПОРНОЙ ШАЙБЫ
Пружина стальная углеродистая пружинная круглая 2,5 ГОСТ 9382-60

51-3505042-Б

№ извещения	Дата
1631	12.11.73

У 3 кругом

Покрытие: ч 15 ГОСТ 9191-61; преобразование и покрытие по ГОСТ 3002-70.

НАКОНЕЧНИК ТОЛКАТЕЛЯ ПОРШНЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 22 ГОСТ 8580-67

51-3505047

№ извещения	Дата
8281	12.04.72

Неуказанные допуски ± 0,25

Закалить в масле. Отпустить. Твердость НС 35-42. Заполировать.

Кольцо растянутое до размера между концами 10 мм не должно иметь остаточной деформации.

КОЛЬЦО СТЯЖНОЕ ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА-МАЛОЕ
Сталь 65Г ленто 0,65 ГОСТ 2283-69

5110-3505048

№ извещения	Дата
9494	26.09.72

Конусность на кромках валика находится в пределах допуска на диаметр.

Кромки детали должны быть перпендикулярны ее плоскости и свободны от заусенцев.

Деталь должна быть плоской и гладкой; при проверке на плите шуп 0,1 мм не должен проходить.

Покрытие: ч 15 по ГОСТ 5191-61.

ШАЙБА УПОРНАЯ ПОРШНЯ
Сталь 08к1 лист категория 4 ГОСТ 1623-79 толщ 3 ГОСТ 3680-57

51-3505046

№ извещения	Дата
8291	12.04.72

Неплоскостность указанных торцев max 0,8.

Кольцо растянутое до размера между концами 10 мм не должно иметь деформации.

Закалить в масле. Отпустить. Твердость НС 35-42. Заполировать.

КОЛЬЦО СТЯЖНОЕ ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА-БОЛЬШОЕ
Сталь 65Г толщ 1 ГОСТ 2283-69.

51-3505065

№ извещения	Дата
1138	29.11.75

Неуказанные допуски ± 0,3

Рабочие поверхности детали должны быть гладкими и не должны иметь дефектов сварки; напильны должны быть тщательно зачищены.

На торцах детали допускается уступ не более 0,5 мм.

Маскировать по ТУ 38005204-11 извещением по-4 ГОСТ 1930-62.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА
Резина марки 1-Я-16 РТУ 3800504-11 исполнение Т III и 100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ±1 мм

530-35 06 015

№ извещения Дата
2745 21.09.67

ТРУБКА ОТ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТРОЙНИКА К ПЕРЕДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

Поз 1 - труба стальная двустенная нар диаметр 6, толщ стенки 0,7 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-85 или медь МЗ ГОСТ 859-41 труба нар диаметр 6, толщ стенки 1 ГОСТ 817-64

3	51-35 06 017	Оболочка защитная	1	
2	228-056-18	Гайка	2	
1	53-35 06 015	Трубка	1	
№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица

530-35 06 020

№ извещения Дата
2745 21.09.67

ТРУБКА ОТ ТРОЙНИКА К ЛЕВОМУ ПЕРЕДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

Поз 1 - труба стальная двустенная нар диаметр 6, толщ стенки 0,7 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-85 или медь МЗ ГОСТ 859-41, труба нар диаметр 6 мм толщ стенки 1 ГОСТ 817-64

2	228-056-18	Гайка	2	
1	530-35 06 020	Трубка	1	
№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица

Неуказанные допуски ±1 мм

530-35 06 020

№ извещения Дата
2745 21.09.67

ТРУБКА ОТ ТРОЙНИКА К ЛЕВОМУ ПЕРЕДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

Поз 1 - труба стальная двустенная нар диаметр 6, толщ стенки 0,7 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-85 или медь МЗ ГОСТ 859-41, труба нар диаметр 6 мм толщ стенки 1 ГОСТ 817-64

2	228-056-18	Гайка	2	
1	530-35 06 020	Трубка	1	
№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица

2010-35 06 005

№ извещения Дата
3862 13.12.74

ШТУЦЕР ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-34 шестигранник П ГОСТ 8560-87

Неперпендикулярность торца относительно оси резьбы 0,15 мм не более

Покрытие ЦН-10 ГОСТ 3781-88

№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица
---	-----	-------------	--------------	---------

20-11 04 074

№ извещения Дата
9708 2.11.72

СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБКИ

Сталь 06-к лист категория 3 ГОСТ 16523-70 толщ 0,9 ГОСТ 3680-57

№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица
---	-----	-------------	--------------	---------

20-35 06 131

№ извещения Дата
10798 28.12.72

ТРОЙНИК ТРУБОПРОВОДА К ПЕРЕДНИМ ТОРМОЗАМ

Латунь ЛС 59-10 ГОСТ 1019-47. Литая под давлением

Отливка не должна быть паристой и не должна иметь усадочных раковин и твердых включений. Испытывать свободным расширением под давлением 90 кг/см²

Точность допусков не проверяется при условии комплексной проверки на автомобиле

Указанные поверхности должны быть коническими все резьбы

Указанные поверхности должны быть отшлифованы в литом

Неуказанные малые радиусы закруглений - 0,5 мм, литые углы 1/2° не более

№	П/п	Обозначение	Наименование	Единица
---	-----	-------------	--------------	---------

Неуказанные допуски: ±2

53-3506068-10
 № извещения: 4897
 Дата: 19.03.69

Развальцовка концов трубки

90° ± 30'

16 ± 0,12

185

140

12

2	298496-08	Латунь	2
1	53-3506069-10	Трубка	1

ТРУБКА К ЦЕНТРАЛЬНОМУ ТРОЙНИКУ В СБОРЕ

Дет 53-3506069-10 - медь МЗ ГОСТ 859-66 труба б-1 ГОСТ 617-64

53-3506025
 51-3506025
 № извещения: 3522
 Дата: 28.05.75

Муфта вальцовки на наконечник как указано

Вальцовка наконечника на шланговом участке

В сборе	дет. поз. 1	дет. поз. 2	дет. поз. 3	A	B	B
53-3506025	51-3506027	53-3506028	51-3506028	440	338	373
51-3506025	51-3506027	51-3506028	51-3506028	420	338	373

Муфта вальцовки как показано только на коротких наконечных шлангах

4	см. таблицу	наконечник короткий	1
3	см. таблицу	шланг	1
2	51-3506029	шланг	3
1	см. таблицу	наконечник длинный	1

Шланг гибкий тормозов В СБОРЕ

Через отверстия в шланге после обжимки наконечников и после сборки пропустить калибр-пробку Ø 2,3 мм на глубину не менее 15 мм с обеих концов. Пробка Ø 1,93 мм шлангов Шланги в сборе должны выдерживать безаварийную нагрузку 103,125 Н/см² в течение 10...25 секунд без следов повреждения или вздутия в любом месте. Испытание давлением воды 100% шлангов. Обязательные технические требования № 38103591-13

Неуказанные допуски: ±1

53Ф-3506030-А
 № извещения: 2145
 Дата: 24.08.67

Развальцовка концов трубки

14 ± 0,12 для стальной трубки

16 ± 0,12 для медной трубки

1 мм конической поверхности

90° ± 30'

90° ± 0,25

90° ± 0,25

230

1070

25

310

25

185

95°

К задним тормозам

2	298496-08	Латунь	2
1	53Ф-3506031-А	Трубка	1

ТРУБКА К ЗАДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

Дет 53Ф-3506031-А - труба б*07 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-35 или медь МЗ ГОСТ 8549-64 труба б-1 ГОСТ 617-64

53-3506026
 51-3506026
 № извещения: 350
 Дата: 19.04.75

Зашлифовать наклонную длину с обеих концов. После зашлифовки тщательно очистить слит резист. Должна быть не менее 0,5

Муфта вальцовки судить из шланга без зазора и пережиматься по шлангу от усилия руки

№ шланга	A
51-3506026	397
53-3506026	421

Радиальное выение поверхности в относительной оси отклонения шланга не более 0,3 мм. Размер обесцен инст

Шланг гибкий тормозов

51Н-3506027
 № извещения: 3548
 Дата: 11.08.74

Несовпадение поверхности в стандартном оси срезаемого диаметра резцы не более 0,15 мм ±

Размеры обесцен инст

11-2086
 № извещения: 3683
 Дата: 28.08.74

Развальцовка концов трубки

14 ± 0,12 для стальной трубки

16 ± 0,12 для медной трубки

1 мм конической поверхности

90° ± 30'

90° ± 0,25

90° ± 0,25

230

1070

25

310

25

185

95°

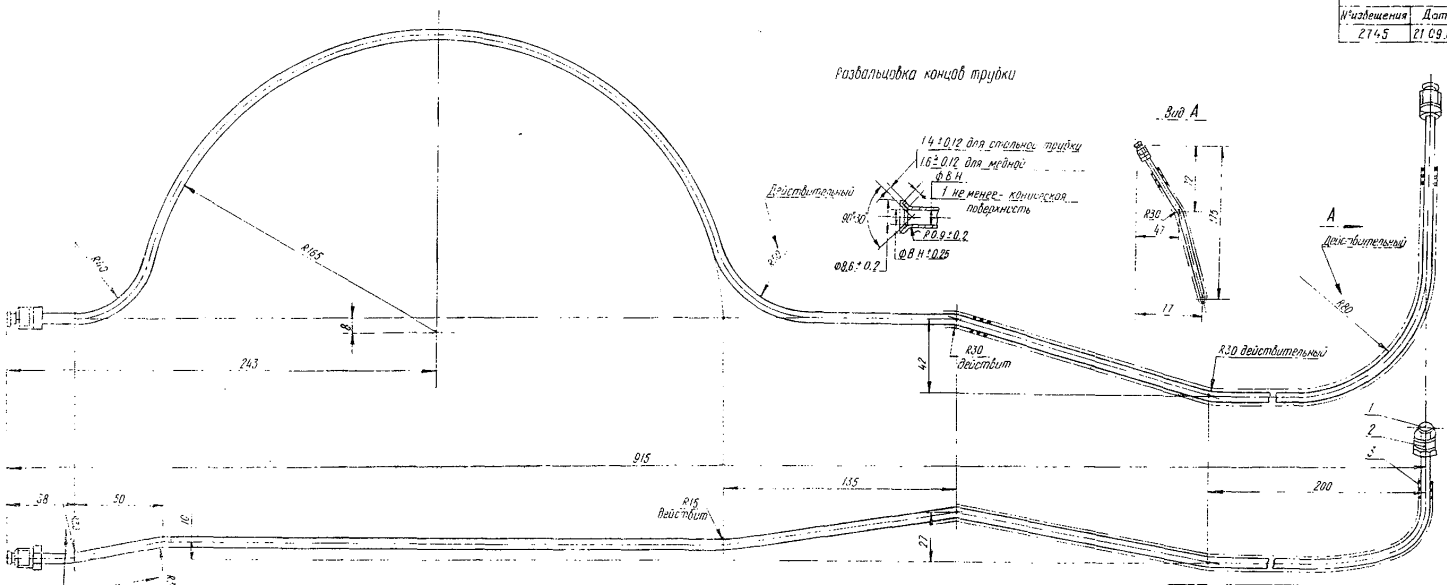
К задним тормозам

2	298496-08	Латунь	2
1	53Ф-3506031-А	Трубка	1

ТРУБКА К ЗАДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

Дет 53Ф-3506031-А - труба б*07 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-35 или медь МЗ ГОСТ 8549-64 труба б-1 ГОСТ 617-64

53-35 06 040	
№ извещения	Дата
2745	21.09.67

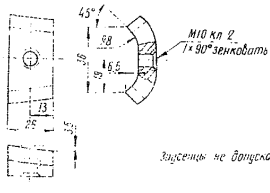


3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-ПВ	Гайки	2
1	53-35 06 041	Трубки	1
№/л	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К ЗАДНЕМУ ПРАВОМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

53-35 06 041 - трубка стальная двухслойная кор. диам 6 толщ ст 0.7 из нержавеющей стали толщиной ГОСТ 1249-65 или медь ГОСТ 859-61 трубка на диам 6 толщ ст 1 ГОСТ 671-64

52-35 06 034	
№ извещения	Дата
340	25.01.60

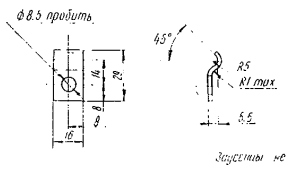


КРОШТЕЙН ТРОЙНИКА

Сталь 20 ГОСТ 1050-60 лист толщиной ГОСТ 4041-48

Покрытие 116

51-35 06 044	
№ извещения	Дата
3547	13.08.74

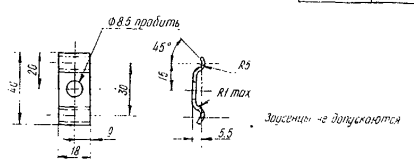


СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

Сталь 08 кл 1 ГОСТ 1050-60 лист толщиной ГОСТ 503-71

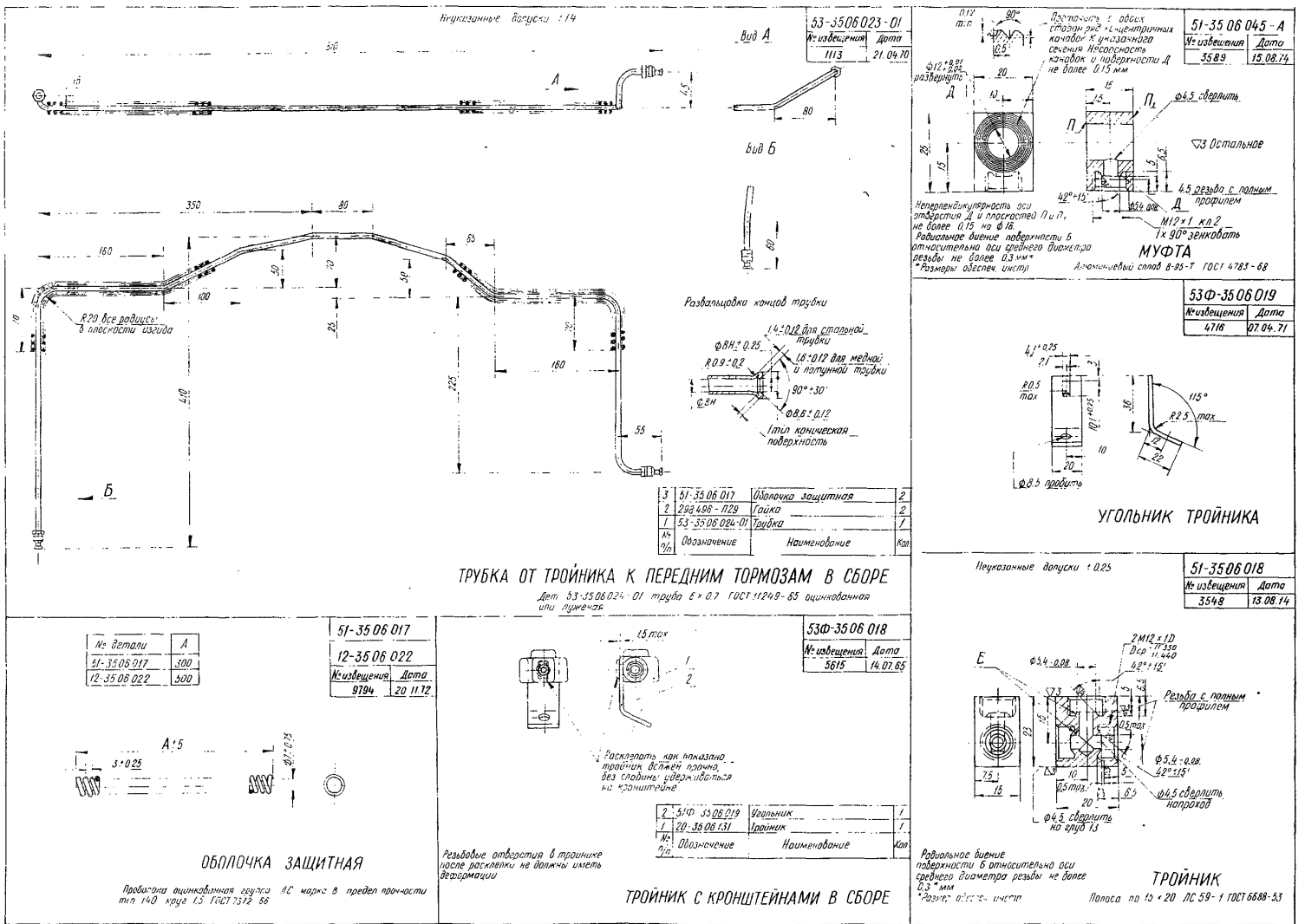
Покрытие 116

53-35 06 050	
№ извещения	Дата
3705	30.08.74



СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

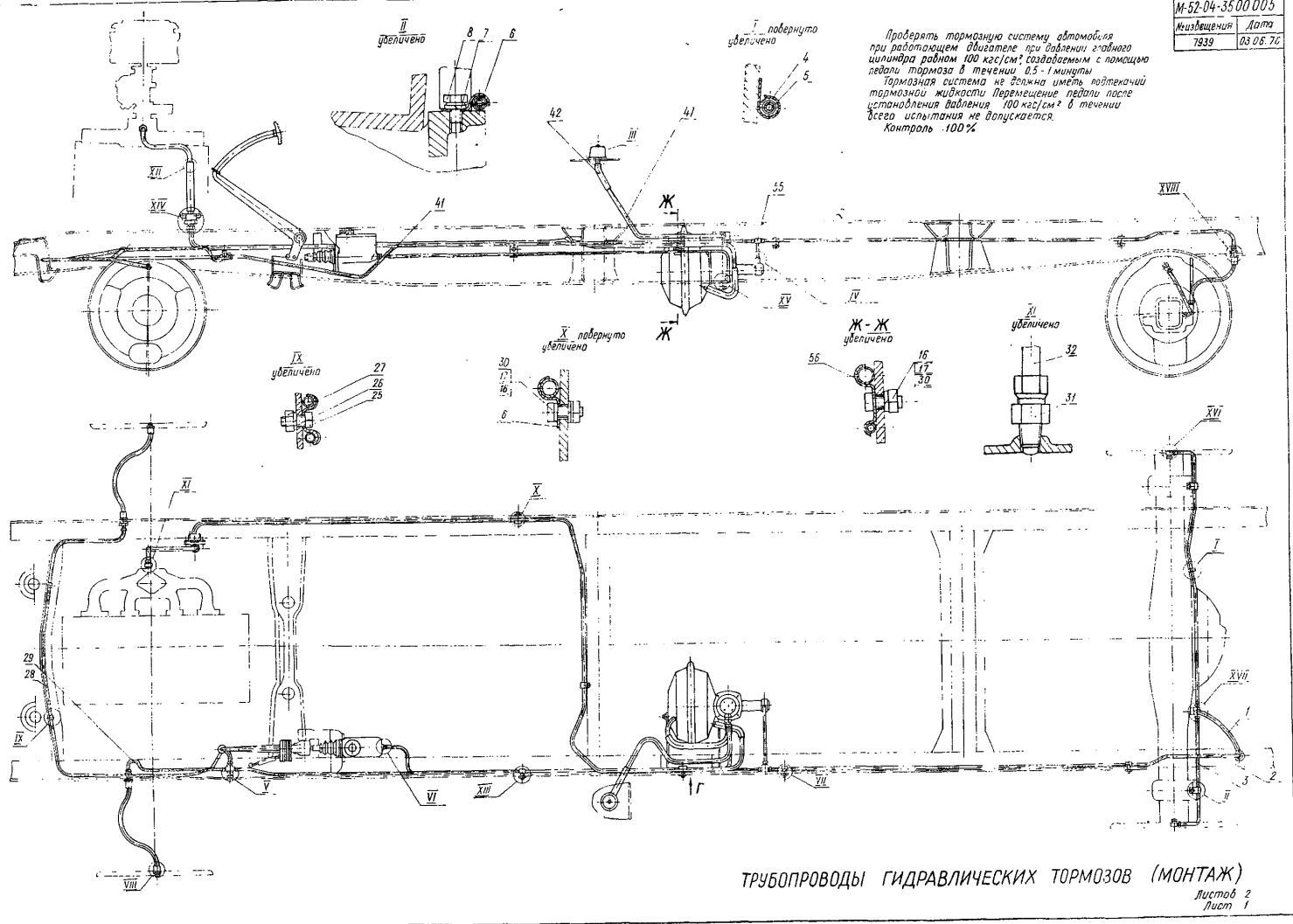
Материал: Сталь 08 кл лист категории 5 ГОСТ 10223-70 толщ 1.5 ГОСТ 5880-57
Делается изготавление из материала сталь 08 листы толщ 1.5 ГОСТ 503-71



М-52-04-3500 005

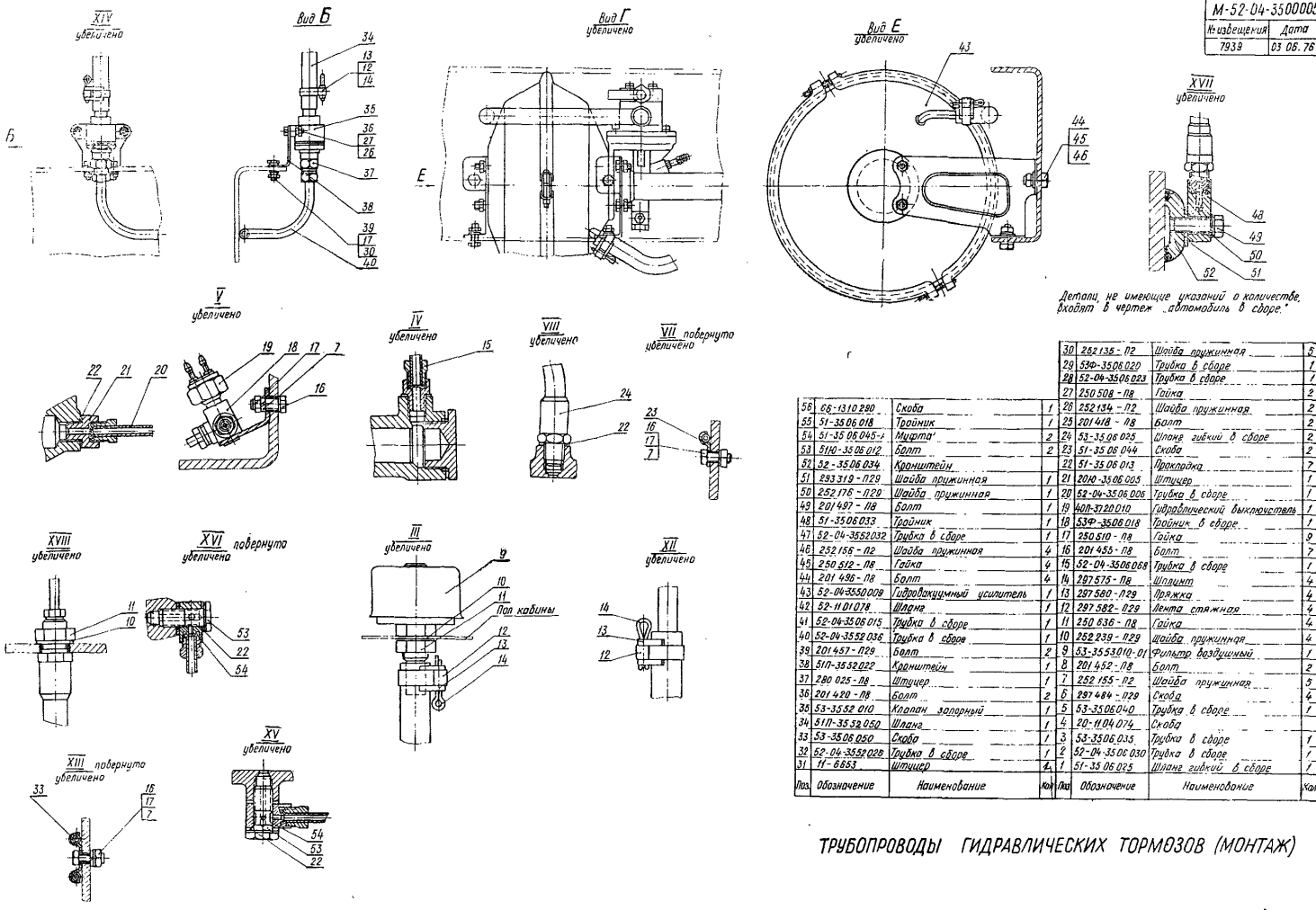
Изменения Дата
7939 03.06.76

Проверить тормозную систему автомобиля при работающем двигателе при давлении главного цилиндра равном 100 кгс/см²; создаваемым с помощью педали тормоза в течении 0,5 - 1 минуты. Тормозная система не должна иметь падений тормозной жидкости. Переменные педаль после установления давления 100 кгс/см² в течении всего испытания не отпускается. Контроль 100%

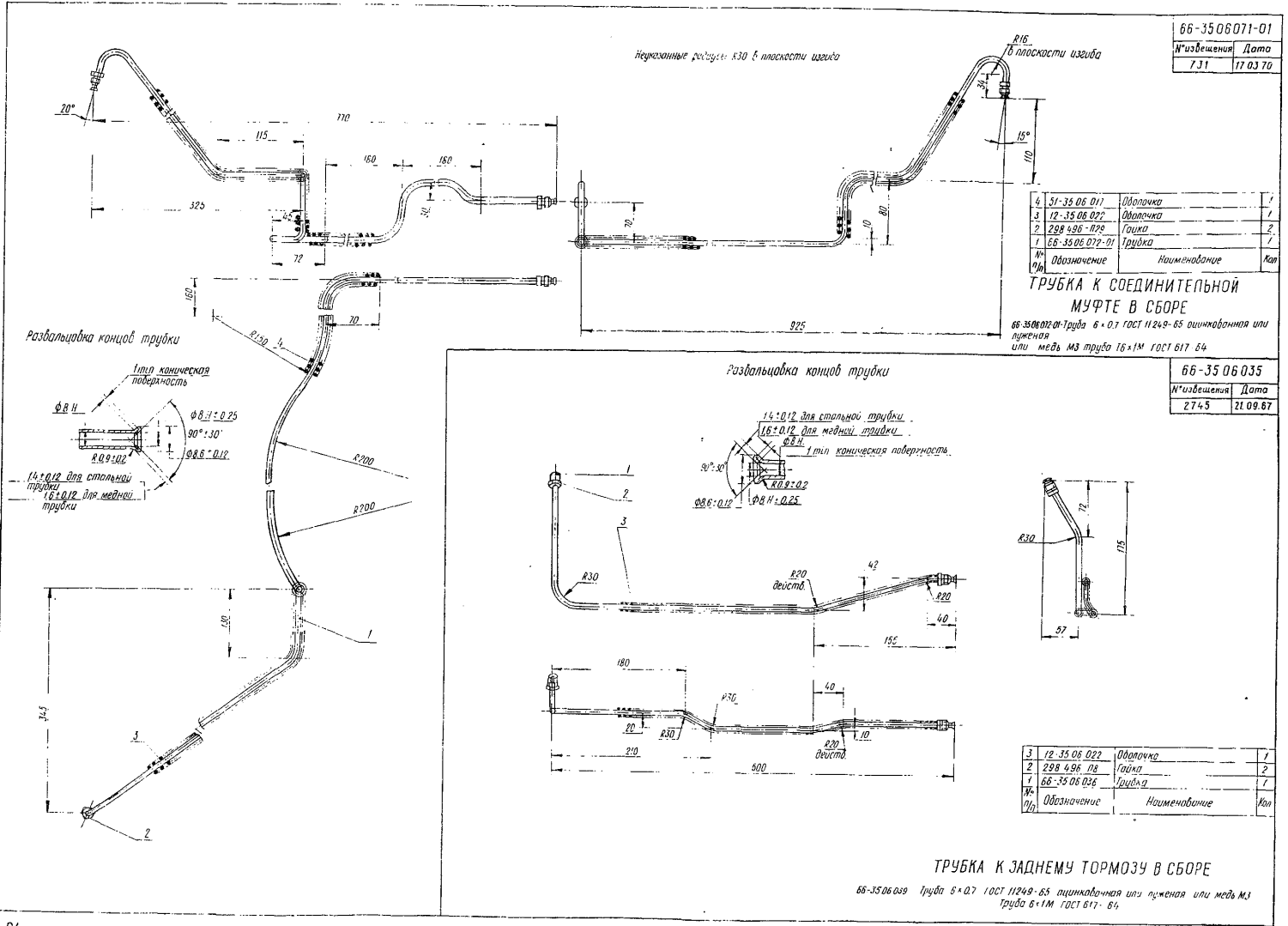


ТРУБОПРОВОДЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ (МОНТАЖ)

Листов 2
Лист 1



ТРУБОПРОВОДЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ (МОНТАЖ)



66-35 06 071-01	
№ извещения	Дата
7.31	17.03.70

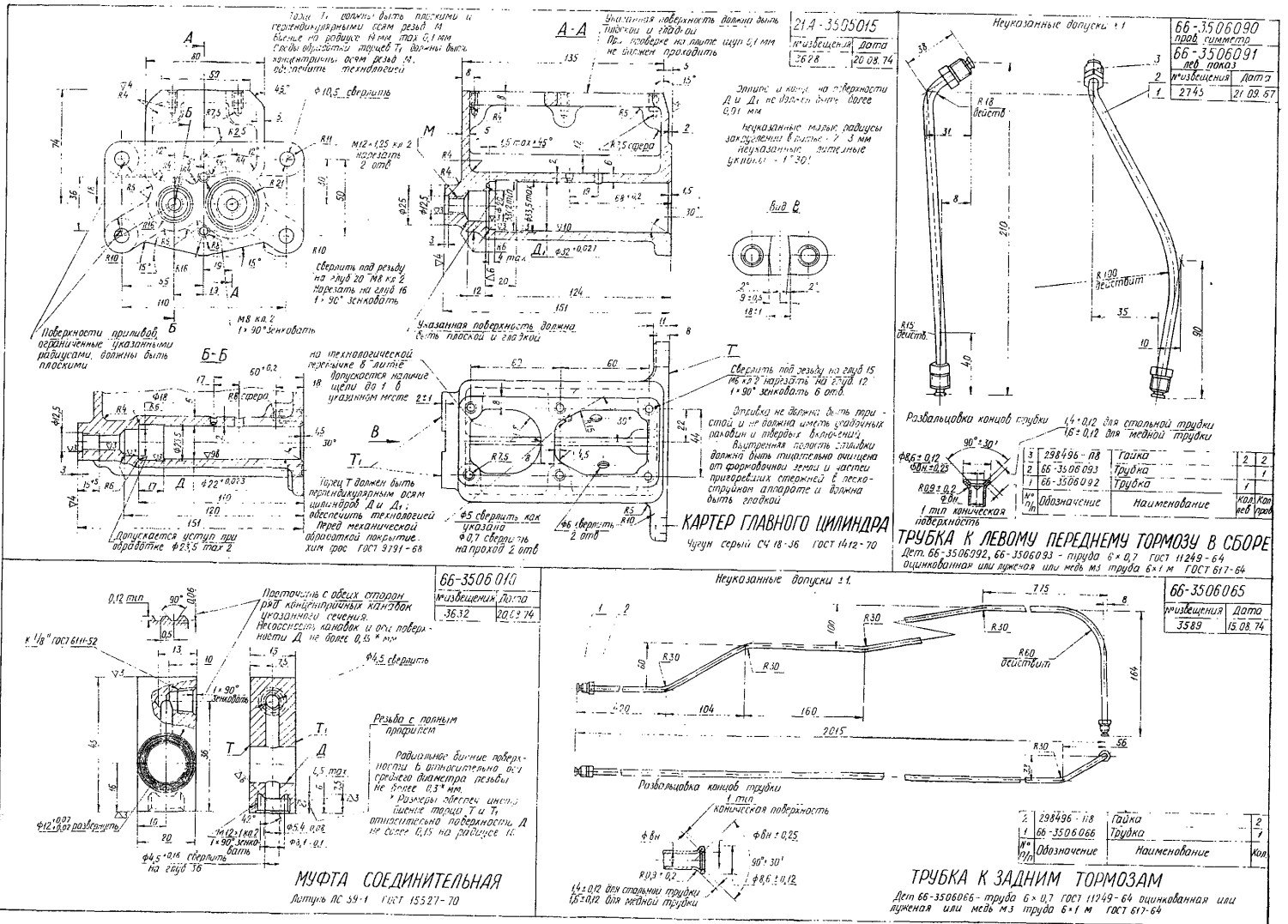
4	51-35 06 011	Оболочка	1
3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-878	Очки	2
1	66-35 06 071-01	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

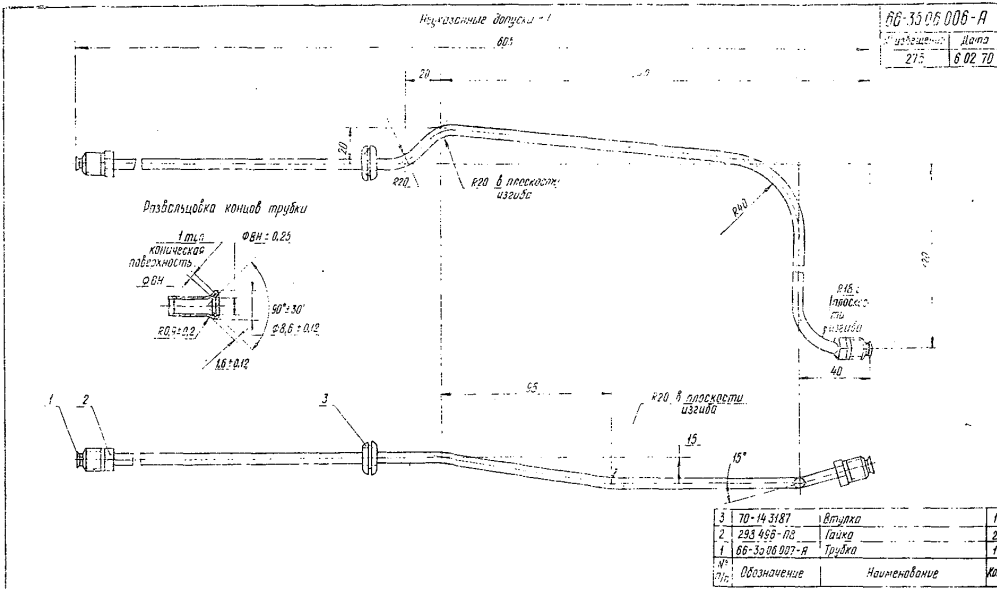
ТРУБКА К СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ МУФТЕ В СБОРЕ
 66-35 06 071-01 Труба 6*0,7 ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженая или медь МЗ труба 16*1М ГОСТ 817 64

66-35 06 035	
№ извещения	Дата
2745	21.09.67

3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-878	Очки	2
1	66-35 06 036	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К ЗАДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ
 66-35 06 036 Труба 6*0,7 ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженая или медь МЗ труба 16*1М ГОСТ 817-64

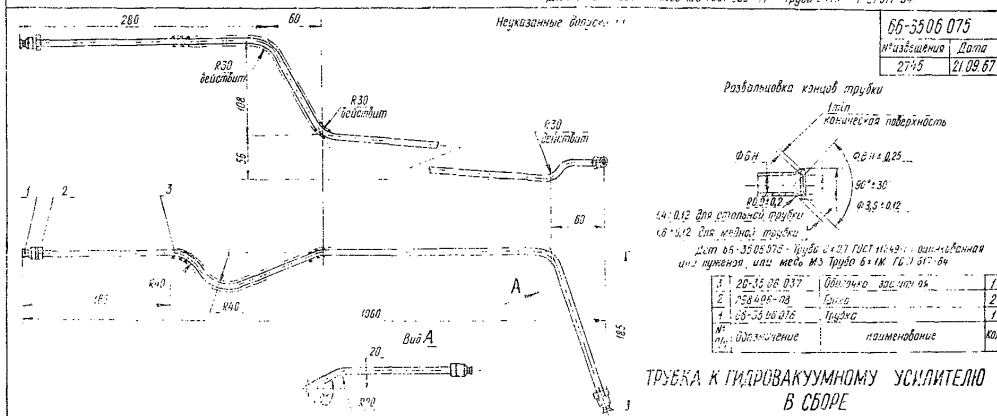
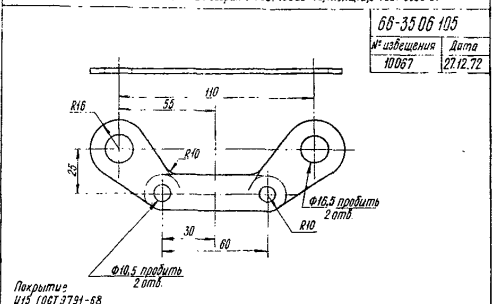
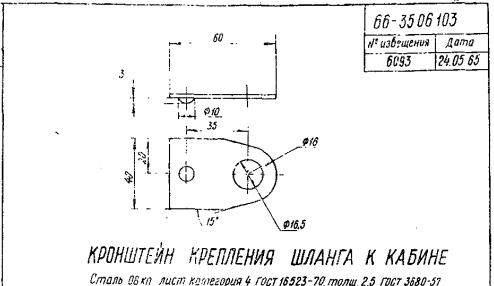




ТРУБКА К ГИБКОМУ ШЛАНГУ КАБИНЫ В СБОРЕ

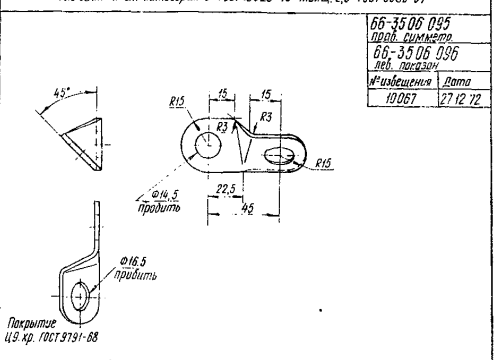
Дет. 66-35 06 07-Р мед. МЗ ГОСТ 259-41 Трубка 6+1М ГОСТ 317-64

66-35 06 008-А
№ извещения 2715
Дата 6.02.70

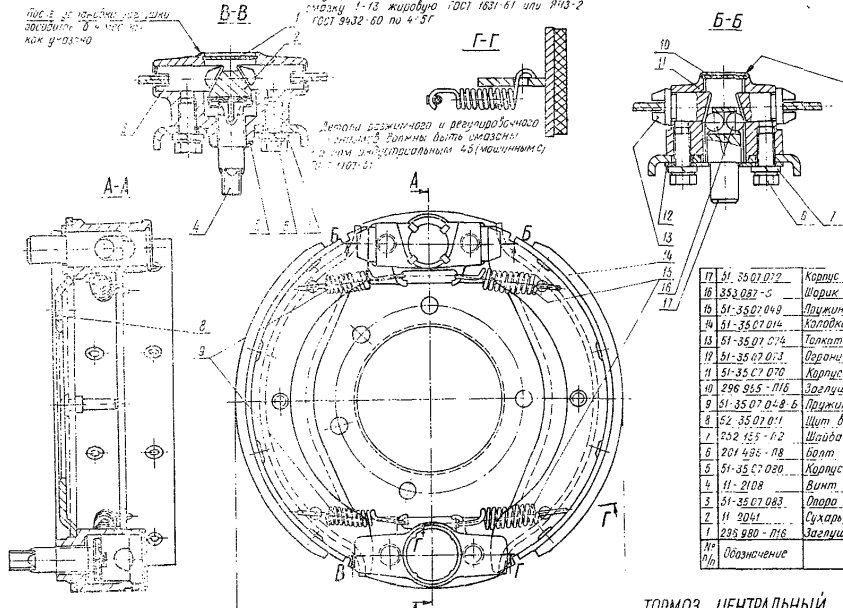


ТРУБКА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ В СБОРЕ

66-35 06 075
№ извещения 2715
Дата 21.08.67



Перед установкой заклепках поз 1 и поз 10 в корпусе разжимного и ружимного механизмов заполнить смолой 1-18 жидкую ГОСТ 1631-61 или Р43-2 ГОСТ 9932-60 по 4-5Г



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
17	51-35 07 072	Корпус	1
16	353 087 - 5	Шарик	2
14	51-35 07 048	Пружина	2
13	51-35 07 014	Колодка в сборе	2
11	51-35 07 014	Толкатель	2
10	296 815 - П16	Заглушка	1
9	51-35 07 048 - Б	Пружина	2
8	52-35 07 011	Штифт в сборе	1
7	201 436 - П8	Шайба	4
6	201 436 - П8	Болт	4
5	51-35 07 020	Корпус	7
4	11-2108	Виты в сборе	7
3	51-35 07 083	Опора колодок	2
2	11 2041	Сухарь	7
1	233 980 - П16	Заглушка	7
Обозначение			Кол

ТОРМОЗ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ В СБОРЕ

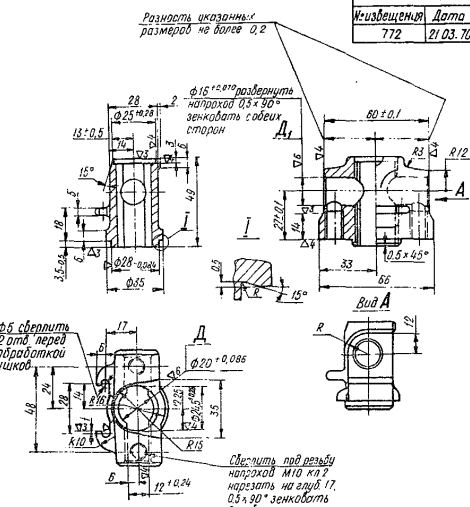
52-35 07 010
Изменения Дата
772 21.03.70

17	51-35 07 072	Корпус	1
16	353 087 - 5	Шарик	2
14	51-35 07 048	Пружина	2
13	51-35 07 014	Колодка в сборе	2
11	51-35 07 014	Толкатель	2
10	296 815 - П16	Заглушка	1
9	51-35 07 048 - Б	Пружина	2
8	52-35 07 011	Штифт в сборе	1
7	201 436 - П8	Шайба	4
6	201 436 - П8	Болт	4
5	51-35 07 020	Корпус	7
4	11-2108	Виты в сборе	7
3	51-35 07 083	Опора колодок	2
2	11 2041	Сухарь	7
1	233 980 - П16	Заглушка	7
Обозначение			Кол

Окрасить в литве

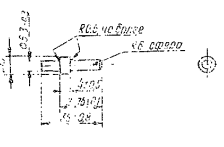
КОРПУС РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА
Чугун лобный К4.35-10 ГОСТ 1215-59

51-35 07 070
Изменения Дата
772 21.03.70



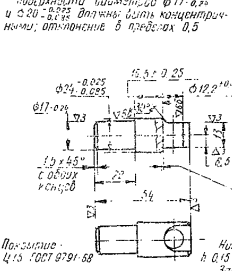
Неперпендикулярность осей отверстий D и D_1 не более 0,2 мм замеры на крайних точках.
Снять заусеницы и затупить острые края

51-35 07 037
Изменения Дата
326 28.03.67

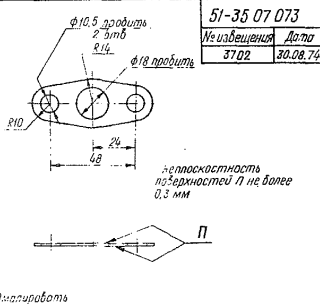


ШТИФТ УГОРНЫЙ КОЛОДОК
Сталь 30 ГОСТ 1050-69

51-35 07 072
Изменения Дата
10162 30.12.72

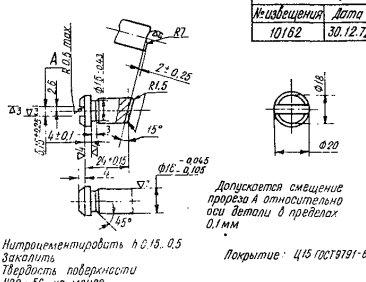


КОРПУС ШАРИКОВ РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА
Хол тан лобный: сталь А-12 ГОСТ 1414-54

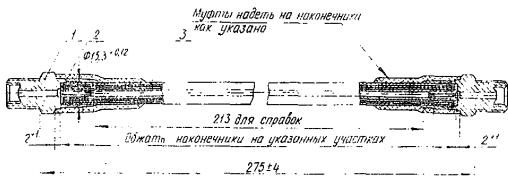


ОГРАНИЧИТЕЛЬ ХОДА КОРПУСА ШАРИКОВ
Сталь 08 К1П лист металлургия 5 ГОСТ 16523-70
танц. 2,2 ГОСТ 3530-57

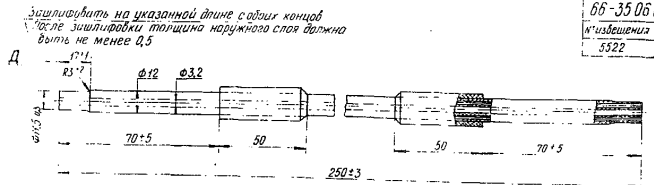
51-35 07 073
Изменения Дата
3702 30.08.74



ТОЛКАТЕЛЬ РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА
Сталь 15 ГОСТ 1050-69



66-35 06 025	
№ извещения	Дата
5522	15.05.75



66-35 06 026	
№ извещения	Дата
5522	26.05.75

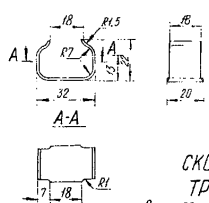
Через отверстия в планках после обжимки наконечников должно свободно проходить калибр пробка $\phi 2,3$ мм на глубину не менее 15 мм с обеих сторон. Проверить 100% шлангов шлангов в сборе валжны выдерживать внутреннее давление 140-150 кг/см² в течение 10-25 секунд без следов разрыва или вздутия наружного слоя резины. Испытывать давлением 300% шлангов. Шланги, не выдержавшие указанных испытаний, должны быть забракованы и разрезаны в средней части.

3	66-35 06 026	Шланг	1
2	51-35 06 029	Вкладыш	2
1	51-35 06 027	Наконечник длинный	2
№	Обозначение	Наименование	Кол.

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ

74.38.105591-73

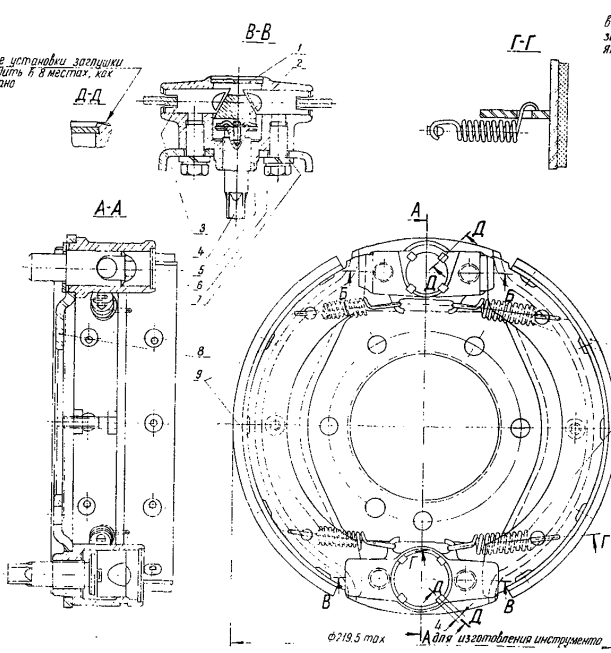


СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

Сталь 03кп лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

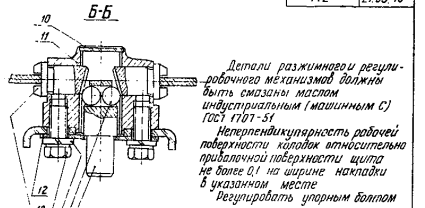
20-35 06 044	
№ извещения	Дата
3628	20.08.74

67-92 25	
№ извещения	Дата
3794	20.11.72



Перед установкой заглушек поз 1 и поз 10 в корпус регулировочного и разжимного механизмов заложить смазку 1-13 жирную ГОСТ 1631-61 или ЯНЗ-2 ГОСТ 1631-61 или ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60 по 4, 5г

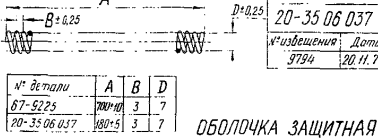
66-35 07 010	
№ извещения	Дата
772	21.03.70



Детали разжимного и регулировочного механизмов должны быть смазаны маслом индустриальным (машинным) ГОСТ 1701-51. Неперпендикулярность рабочей поверхности колодки относительно привалочной поверхности щита не более 0,1 на ширине накладки в указанном месте. Регулировать упорным болтом.

19	51-35 07 009	Пружина вторичная	2
18	66-01-35 07 010	Колодка в сборе	2
17	51-35 07 012	Колодки штатные	1
16	353 087-5	Шарик	2
15	252 456-02	Шайба	2
14	201 496-08	Болт	2
13	51-35 07 014	Пластина	2
12	51-35 07 013	Правильность	1
11	51-35 07 012	Корпус	1
10	296 955-016	Заглушка	1
9	51-35 07 008-5	Пружина первичная	2
8	66-35 07 011	Щит в сборе	1
7	252 456-02	Шайба пружинная	2
6	201 496-08	Болт	2
5	51-35 07 008	Корпус	1
4	11-2108	Винт в сборе	1
3	51-35 07 003	Опора колодок	2
2	11-2044	Сухарь	1
1	296 980-016	Заглушка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

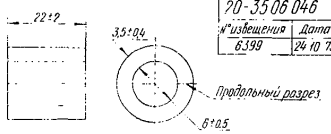
ТОРМОЗ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ В СБОРЕ



ОБОЛОЧКА ЗАЩИТНАЯ

Правильность оцинкованная группа ЛС марка В предел прочности т/л 140 круг 1,5 ГОСТ 7372-63

20-35 06 037	
№ извещения	Дата
3794	20.11.72

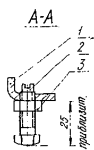
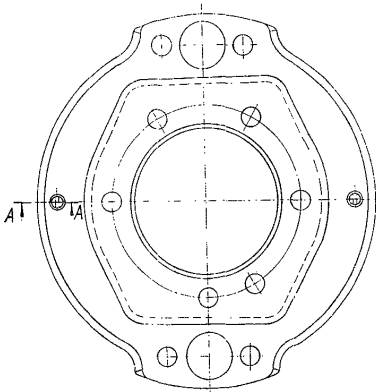


ВТУЛКА ЗАЩИТНАЯ

Резина марки 199 14.38.80.5204-71

66-35 07 011	
№ извещения	Дата
3926	7.06.67

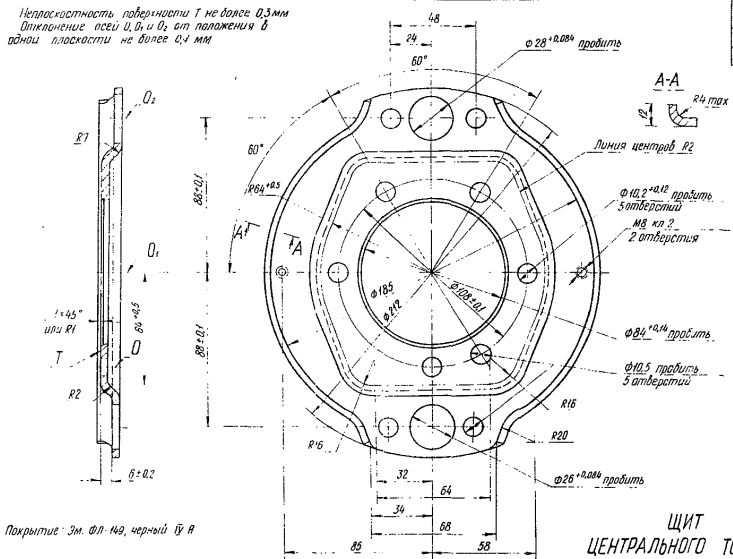
Неплоскостность поверхности T не более 0,3 мм
Отклонение осей U, B, и O₂ от положения B одной плоскости не более 0,4 мм



3	293 810-18	Пайка	2
2	200 815-18	Болт	2
1	66-35 07 012	Щит	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/1			

ЩИТ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

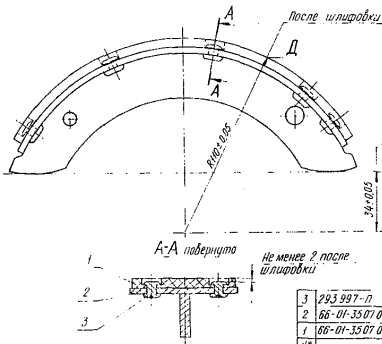
66-35 07 012	
№ извещения	Дата
10381	30.12.72



Покрытие: эм. ФЛ-149, черный ПУ-Я

ЩИТ
ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА
Сталь 25ЛС Лист толщ. 5 УИТУ 1-355-68

66-01-35 07 014	
№ извещения	Дата
3368	28.03.71

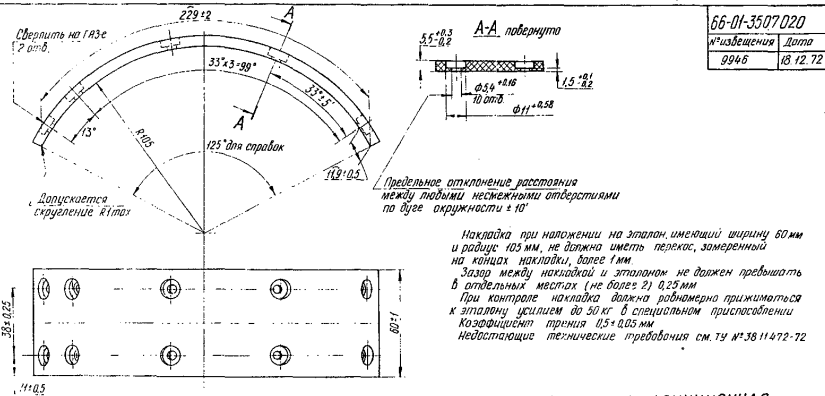


При установке колодки по указанному размеру дименс поверхности D не более 0,2 мм.
Щит Ø2 не должен проходить между накладкой и ободом колодки: более чем на 15 мм. В одном месте по длине дуги не более 40 мм допускается притереть щитом Ø4 мм. На краевых зазорах допускается не менее 1,8 мм.

3	293 997-п	Заклейка	10
2	66-01-35 07 018	Колодка в сборе	1
1	66-01-35 07 020	Накладка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/1			

КОЛОДКА С ФРИКЦИОННОЙ НАКЛАДКОЙ В СБОРЕ

66-01-35 07 020	
№ извещения	Дата
9946	18.12.72



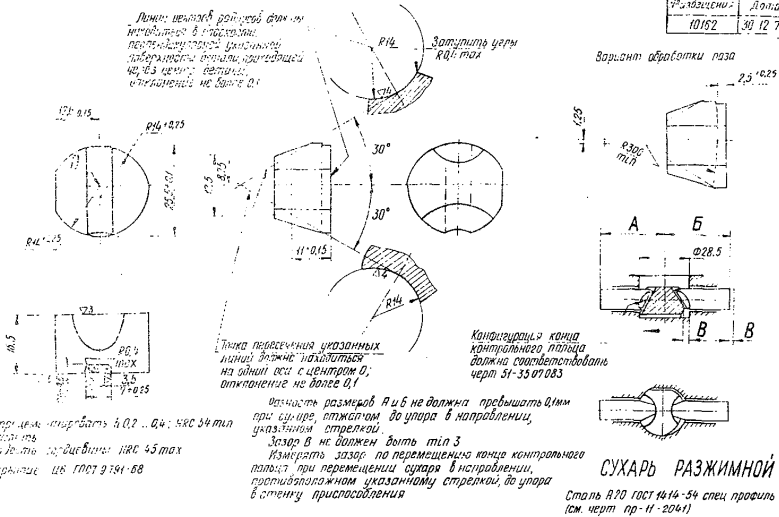
Накладка при наложении на заплан, имеющий ширину 60 мм и радиус 105 мм, не должна иметь перекос, замеренный на концах накладок, более 1 мм.
Зазор между накладкой и эталонном не должен превышать в отдельных местах (не более 2) 0,25 мм.
При контроле чехлоидки допуск размерно прижиматься к заплану усилием до 50 кг в специальном приспособлении.
Коэффициент трения 0,5 ± 0,05 мм.
Недостаточные технические требования см. ТУ № 38 11472-72

НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ

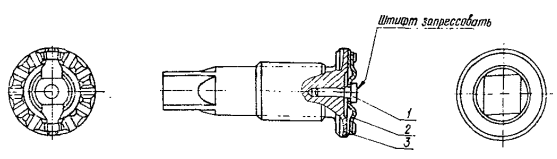
Специальная особенность композиция 2-81-83СВ

И-2041	
№ извещения	Дата
10192	30.12.72

И-2108	
№ извещения	Дата
7942	29.06.61



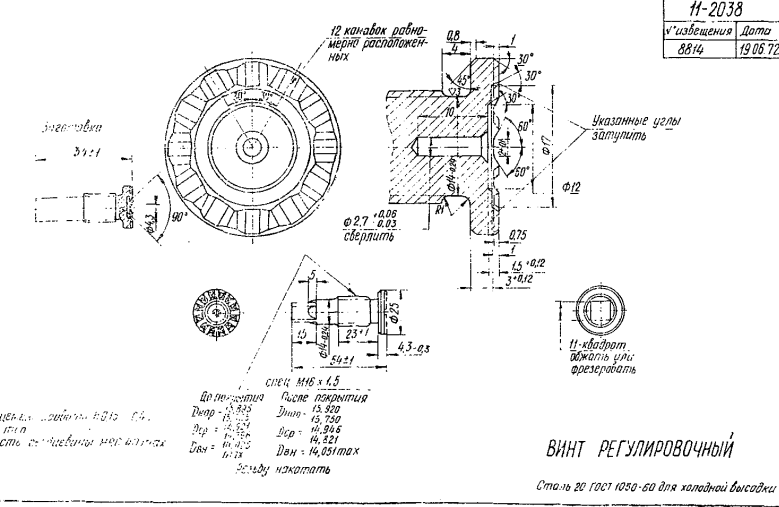
СУХАРЬ РАЗЖИМНОЙ
Сталь А70 ГОСТ 4146-54 спец. проволки (см. черт. пр. И-2061)



3	И-2038	Винт регулировочный	1
2	И-2060	Пружина	1
1	51-35 07 018	Шпигат	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

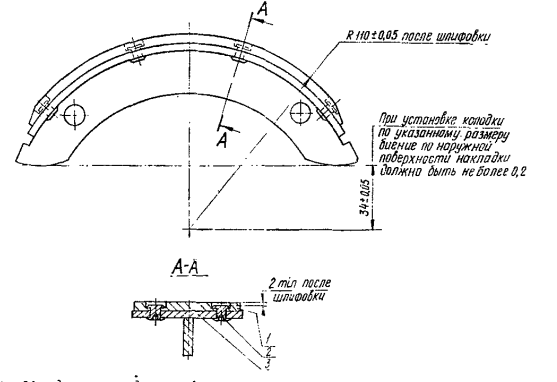
ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ В СБОРЕ

51-35 07 014	
№ извещения	Дата
3334	12.07.74



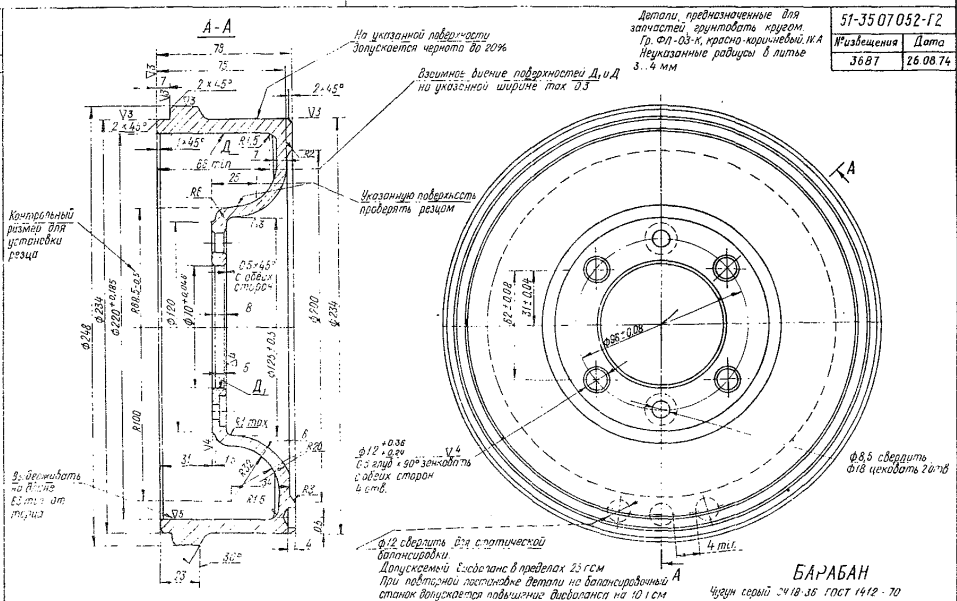
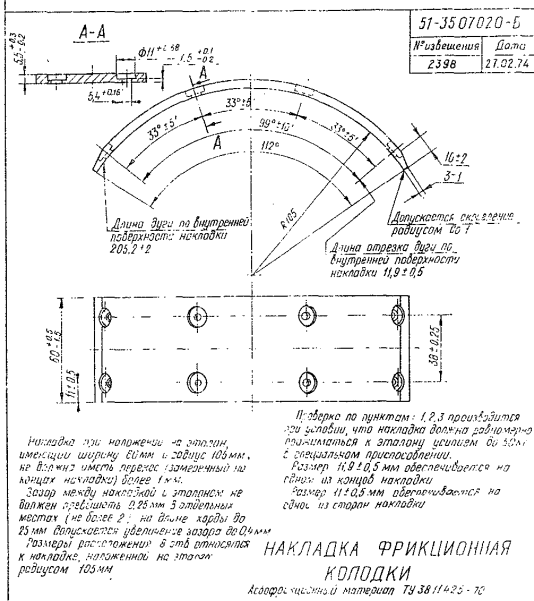
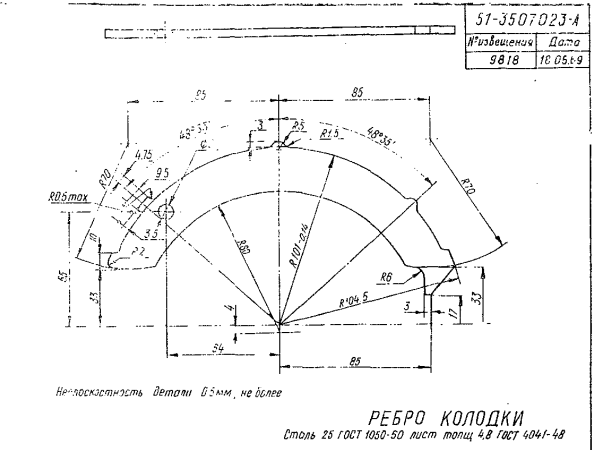
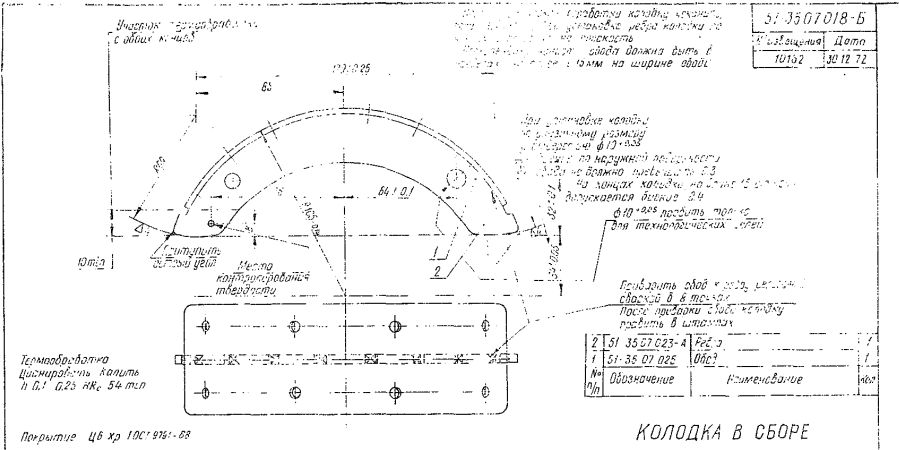
И-2038	
№ извещения	Дата
8814	19.06.72

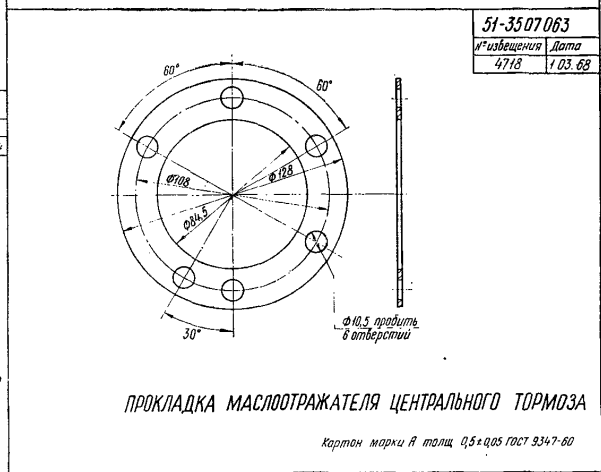
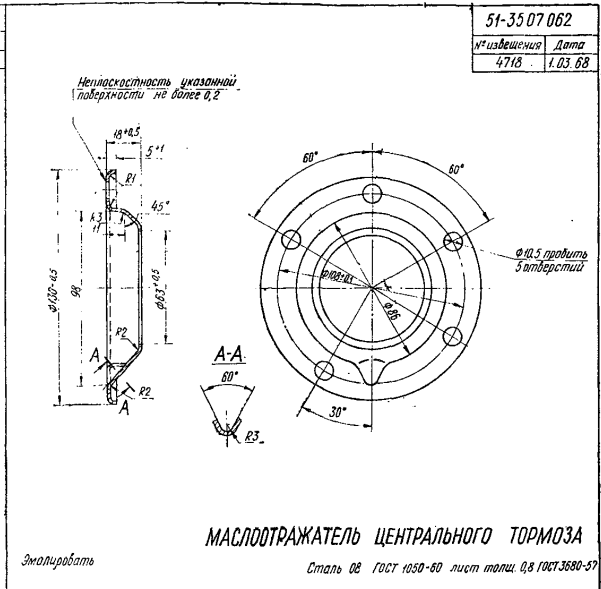
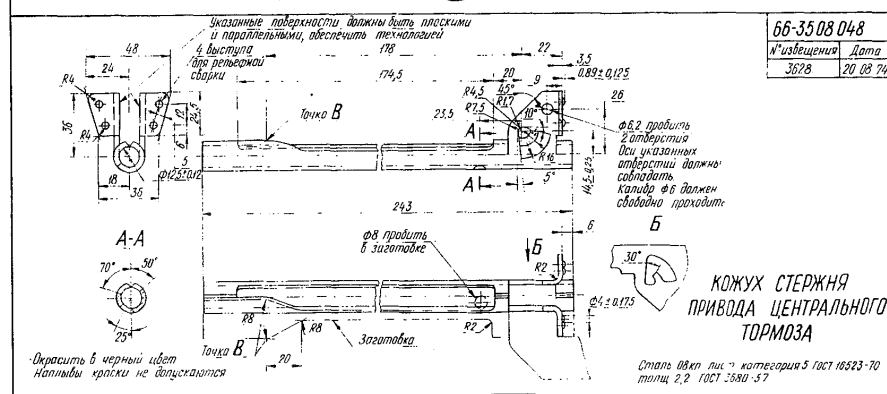
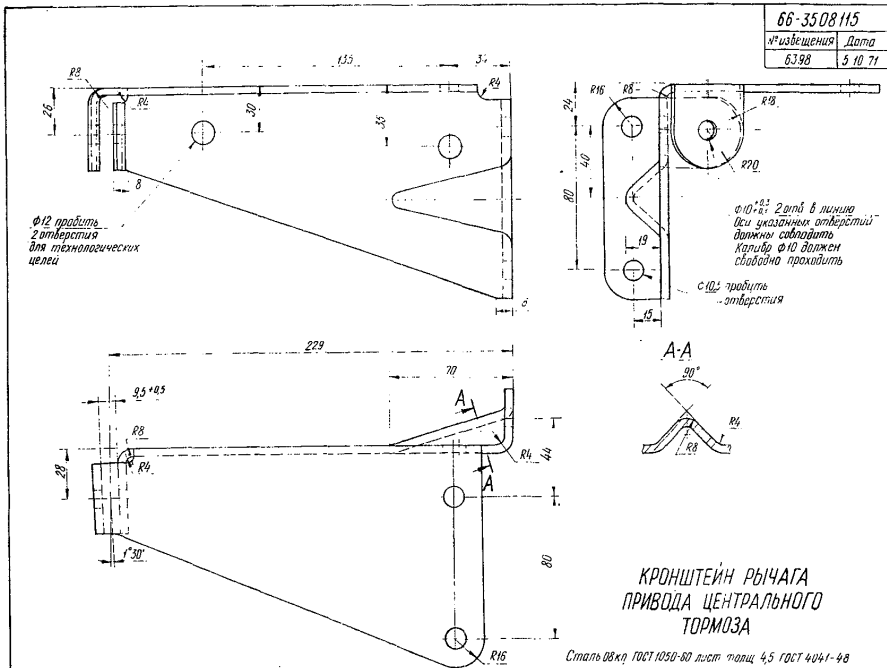
ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
Сталь 20 ГОСТ 1050-60 для холодной высадки



3	51-35 07 018-Б	Колодка в сборе	1
2	283.987 П	Защелка	8
1	51-35 07 020-Б	Накладка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОДКА ЦЕНТРАЛЬНАЯ С ФРИКЦИОННОЙ НАКЛАДКОЙ В СБОРЕ





52-35 07 011	
№ извещения	Дата
10.381	30.12.72

Материал	Количество	
Литой металл	2	
Лит	1	
Позначение	Наименование	Кол
2	51-35 07 037	1
1	52-35 07 012	1

ЩИТ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ
Лист 1 - сталь 25 ГОСТ лист техн 4 ЧМ131-355-68

51-35 07 080	
№ извещения	Дата
6038	21.06.68

Материал	Количество	
Литой металл	2	
Лит	1	
Позначение	Наименование	Кол
2	51-35 07 037	1
1	52-35 07 012	1

КОРПУС РЕГУЛИРОВОЧНОГО МЕХАНИЗМА
Цугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

51-35 07 083	
№ извещения	Дата
1378	8.10.73

Материал	Количество	
Литой металл	2	
Лит	1	
Позначение	Наименование	Кол
2	51-35 07 037	1
1	52-35 07 012	1

КОРПУС КОЛЕСИКА ТОРМОЗА
Сталь 112 ГОСТ 1414-54

52-35 07 063	
№ извещения	Дата
6039	21.06.68

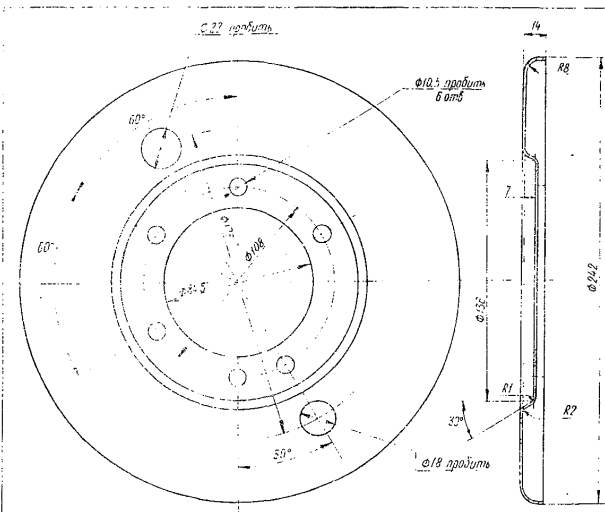
Материал	Количество	
Литой металл	2	
Лит	1	
Позначение	Наименование	Кол
2	51-35 07 037	1
1	52-35 07 012	1

ПРЕЖЛАДКА МАСЛООТРАЖАТЕЛЯ
Картон графитный толщ 65 ГОСТ 9347-69

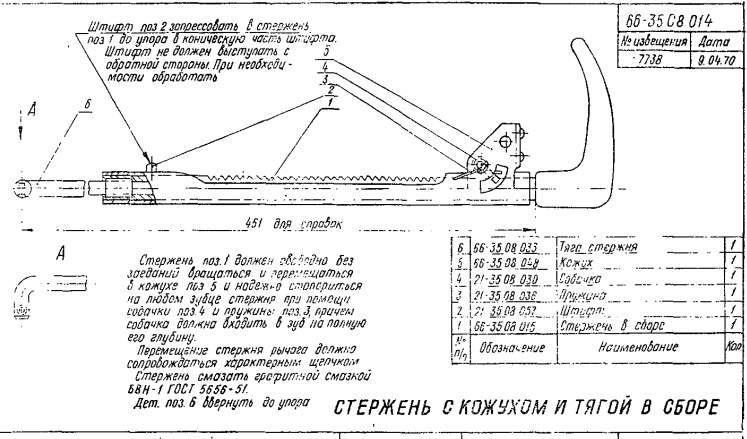
52-35 07 062	
№ извещения	Дата
6038	21.06.68

Материал	Количество	
Литой металл	2	
Лит	1	
Позначение	Наименование	Кол
2	51-35 07 037	1
1	52-35 07 012	1

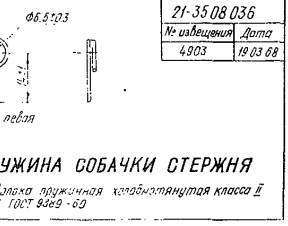
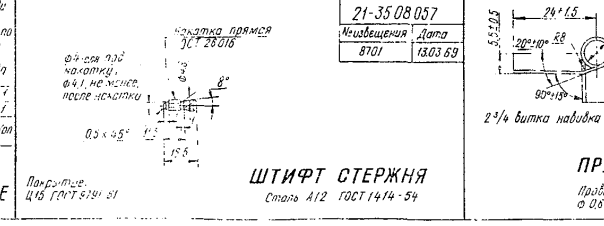
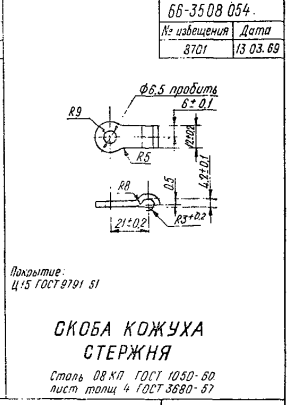
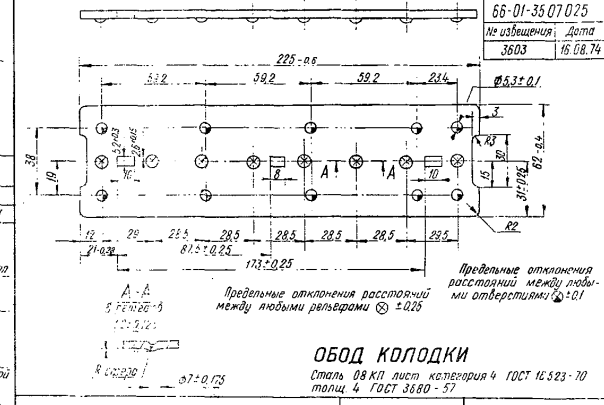
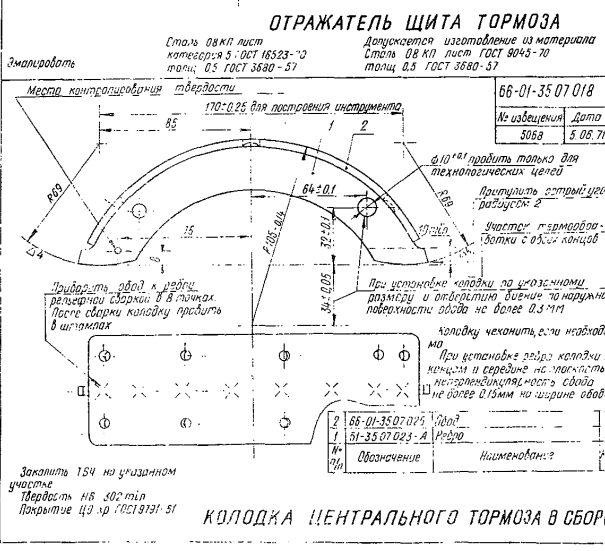
МАСЛООТРАЖАТЕЛЬ ТОРМОЗА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист 08 ГОСТ 3680-57

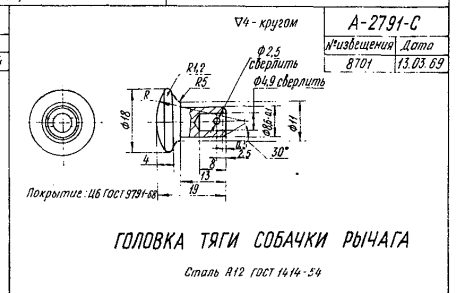
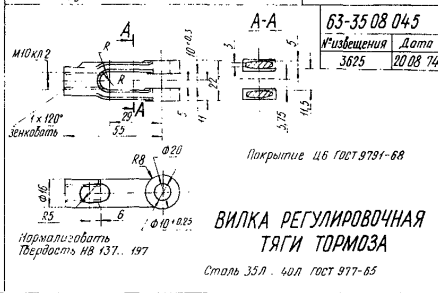
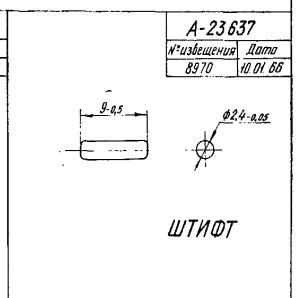
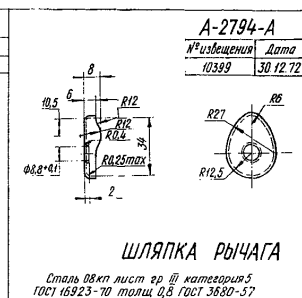
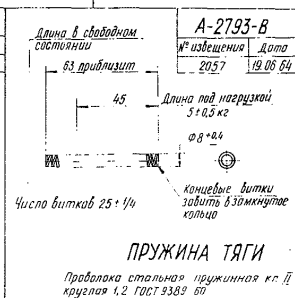
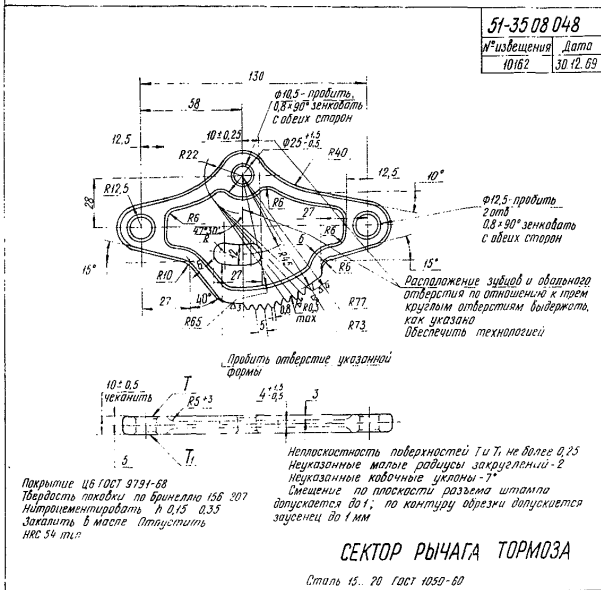
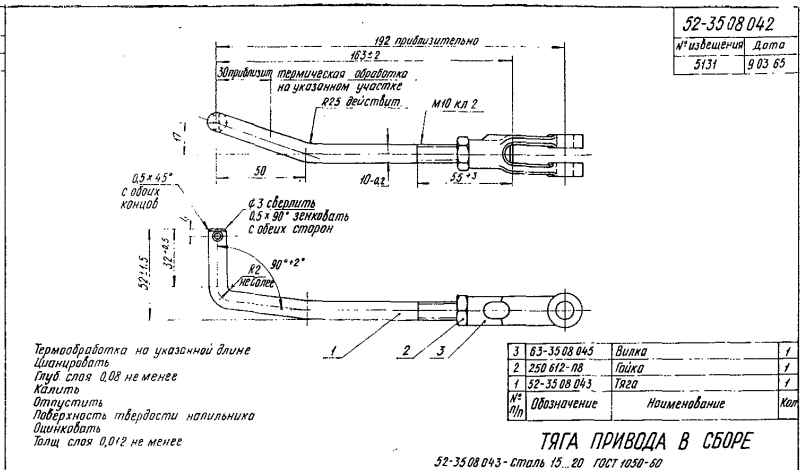
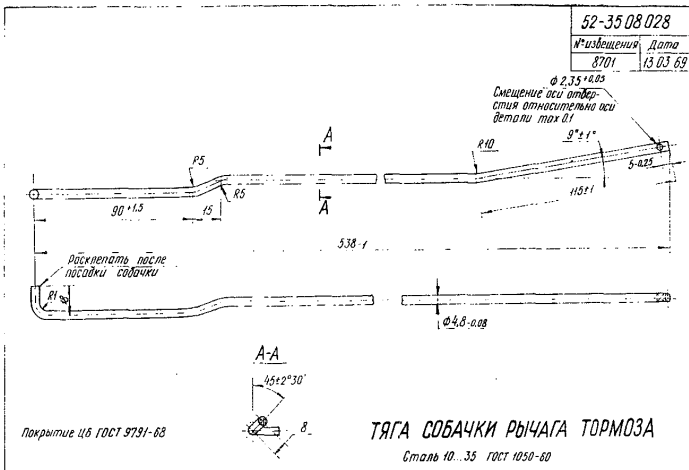


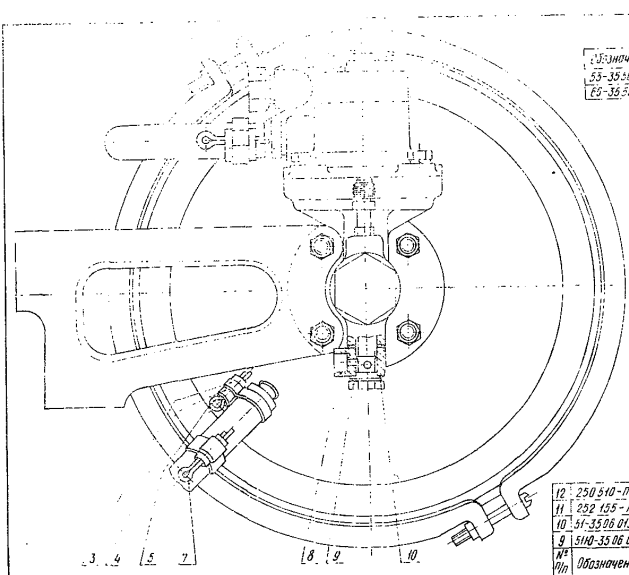
66-01-35 07 065	
№ извещения	Дата
3603	16.08.74



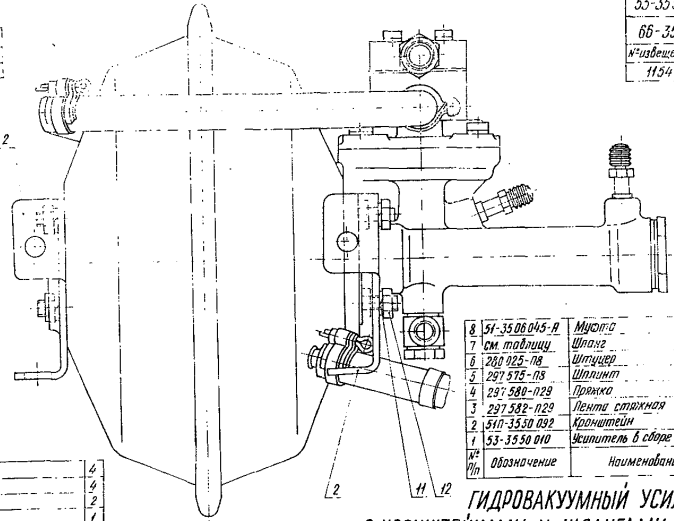
66-35 08 014	
№ извещения	Дата
7738	9.04.70







Обозначение	Лист	№ изд.
53-35.50.009	32-1101.073	04-6780.0
53-35.50.009	04-6780.0	

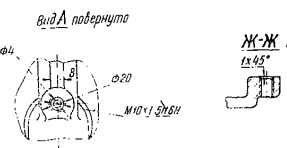
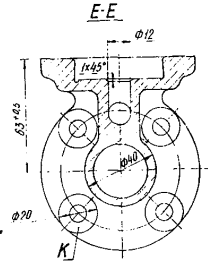
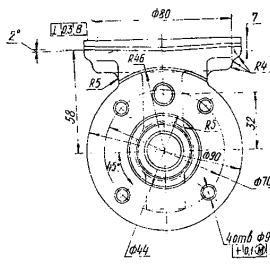
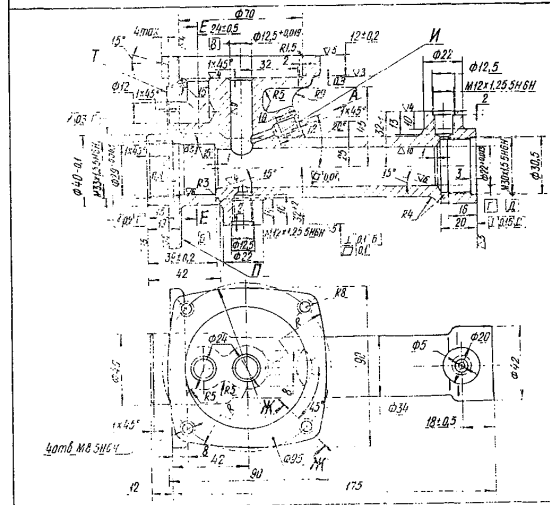


53-35.50.009	
66-35.50.009	
№ изд.	Дата
1154	25.04.70

12	250.510-П8	Гайка	4
11	292.155-П2	Шайба	4
10	51-35.50.013	Прокладка	2
9	510-35.06.012	Валт	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

8	51-35.06.045-В	Муфта	2
7	см. таблицу	Шланг	1
6	292.025-П8	Шлицев	1
5	292.575-П5	Шлицит	2
4	292.580-П29	Проклад	2
3	292.582-П29	Лента стяжная	2
2	510-35.50.009	Кронштейн	2
1	53-35.50.010	Усилитель в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

**ГИДРОВАКУУМНЫЙ УСИЛИТЕЛЬ
С КРОНШТЕЙНАМИ И ШЛАНГАМИ В СБОРЕ**



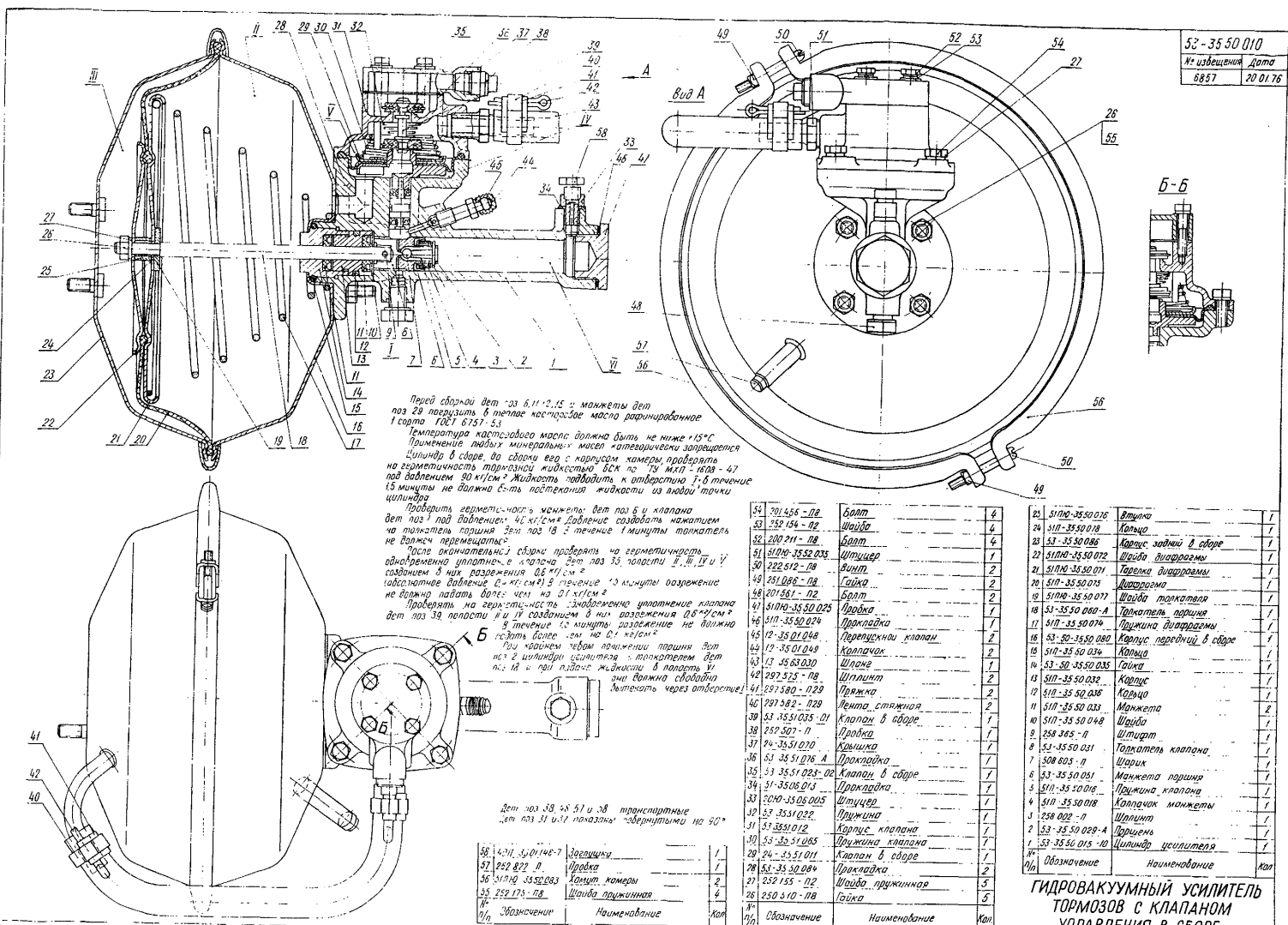
510-35.50.015-10	
№ изд.	Дата
6851	7.02.76

1. Плитка не должна иметь усачных раковин, пор и твёрдых включений
2. Литые заусенцы
3. Покрытия перед механической обработкой
4. МН-8240 кирпично-красный, П-7
5. Поверхность И должна быть чистой, гладкой. Кромка герметика поверхности и в цилиндрическом конусе поверхности Ф4 должна быть четкой по всей окружности
6. Поверхность П должна быть плоской, влитая и параллельна поверхности Т в пределах плоскости К
7. Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по И-334
8. Неуказанные радиусы закрепления в литье 2-3 мм
9. Литейные уклоны 1°
10. Радиальное биение поверхности И относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,24 мм
11. Размер обеспеч инст.

ЦИЛИНДР УСИЛИТЕЛЯ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

52-35 50 010
 № издечения Дата
 6857 20.01.76



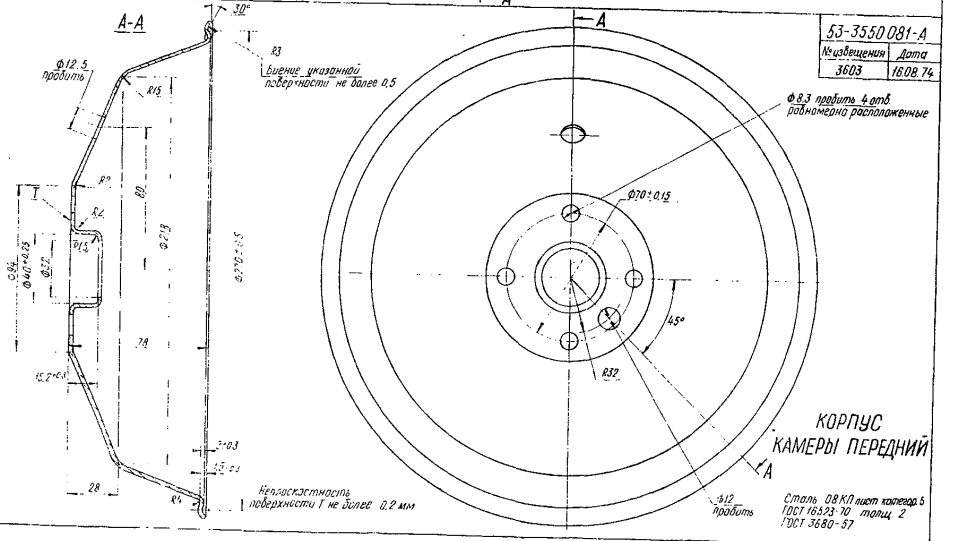
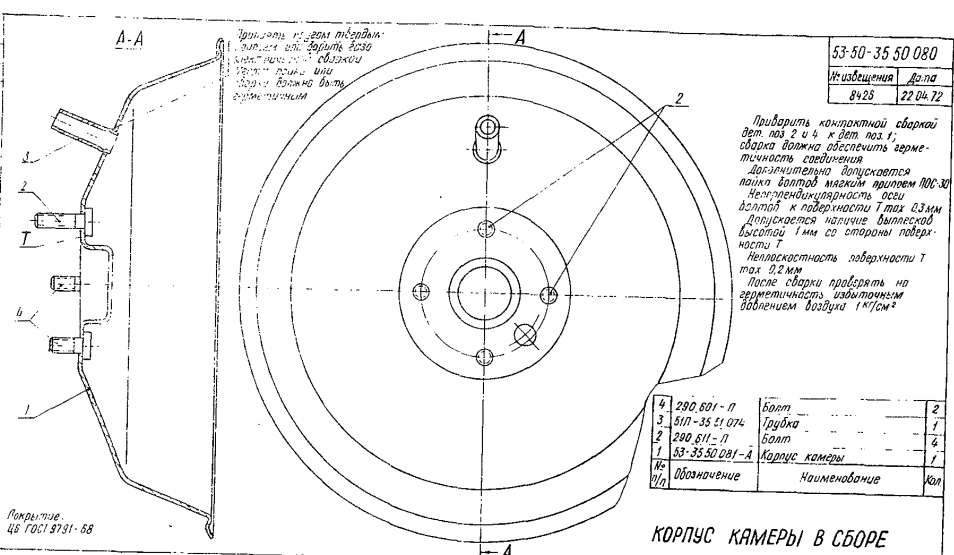
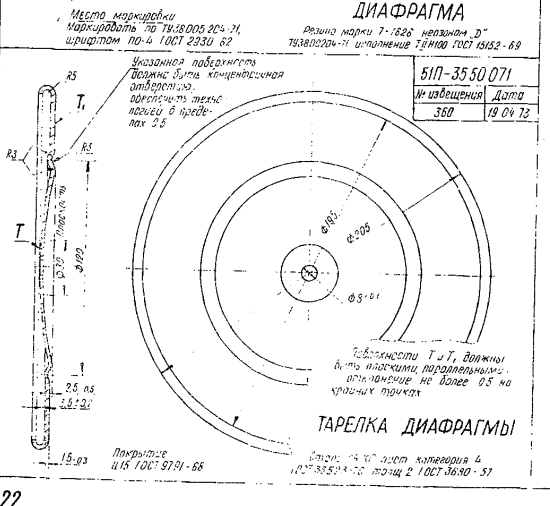
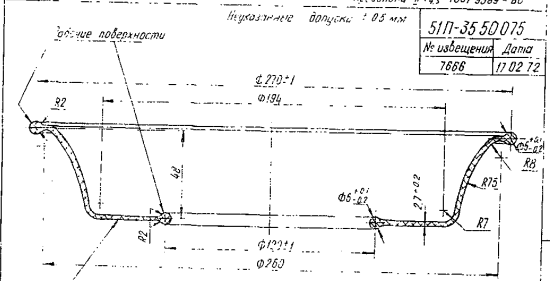
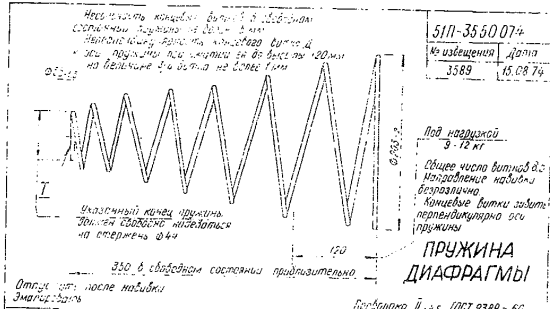
Перед сборкой дет. поз. 5, 11, 2, 15 и манжеты дет. поз. 26 погружать в теплую минеральную маслу маркированное 1 сорта ГОСТ 6757-53.
 Температура нагреваемого масла должна быть не ниже +15°C.
 Прочнение любых минеральных масел каталогически запрещается.
 Цилиндр в сборе до сборки вог с каруселью камеры, проверить на герметичность паровой жидкостью в см. на 70 ммрт. - 1000 - 47 под давлением 90 кг/см². Жидкость подводить к отверстию 7-8 течение 15 минуты не должно быть подтекания жидкости из любой точки цилиндра.
 Проверить герметичность манжеты: дет. поз. 5 и клапана дет. поз. 1 под давлением 4 кг/см². Давление создавать нажатием на палец клапана дет. поз. 18 в течение 1 минуты палец клапана не должен перемещаться.
 После окончательной сборки проверить на герметичность одновременно уплотнение клапана дет. поз. 33 палец 1, 11, 14 и 15 созданием в них разрежения 0,6 кг/см². Лабораторное давление 0,4 кг/см². В течение 15 минуты разрежения не должно падать более чем на 0,1 кг/см².
 Проверить на герметичность одновременно уплотнение клапана дет. поз. 39 палец 11 и 14 созданием в них разрежения 0,6 кг/см² в течение 15 минуты разрежения не должно падать более чем на 0,1 кг/см².
 При проверке любым положением палец дет. поз. 2 цилиндра цилиндра: парокетем дет. поз. 18 и при палец жидкости в палец 11 или палец свободной дырчатый через отверстие.

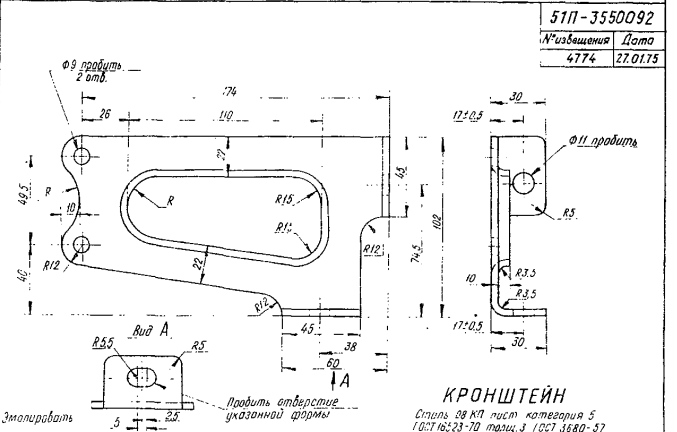
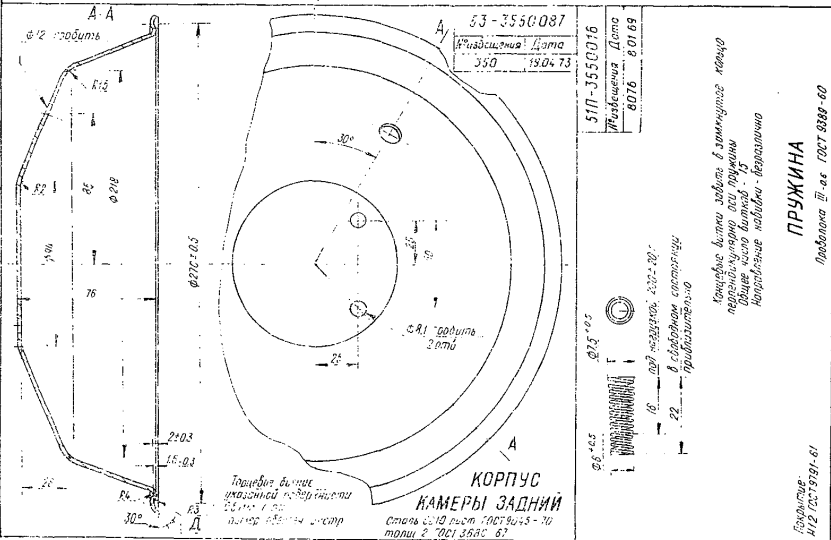
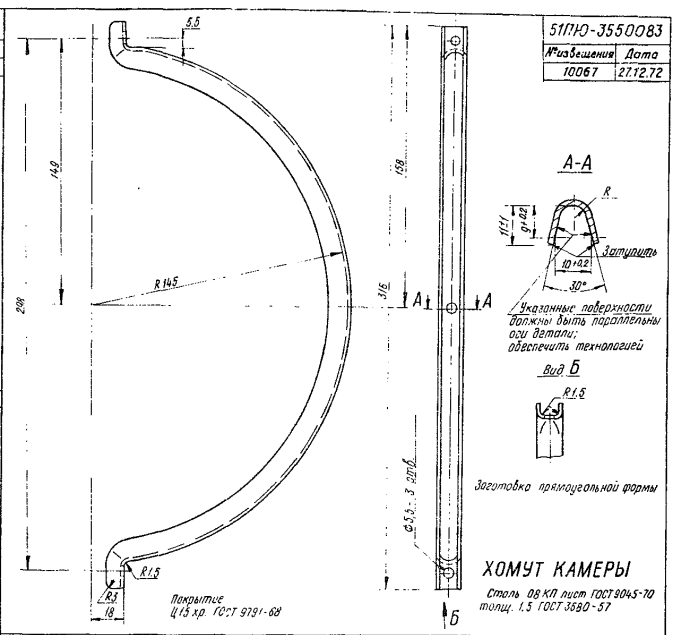
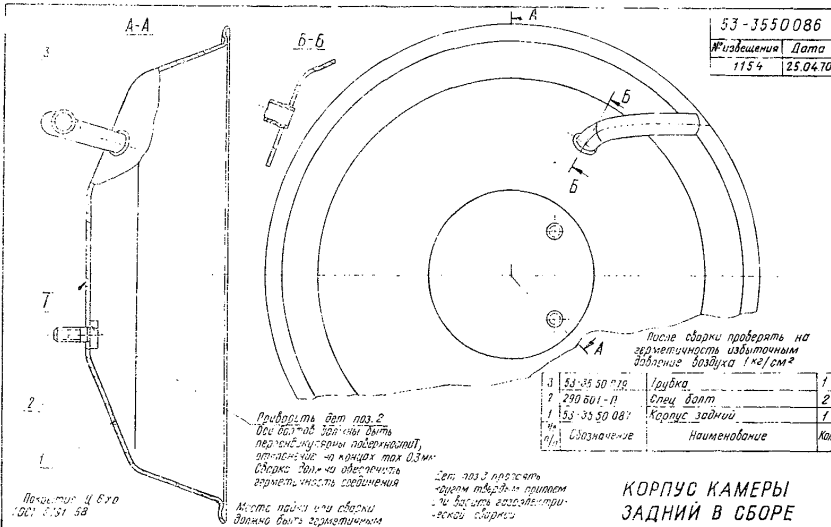
Дет. поз. 48, 48, 51 и 58 транспортируемые дет. поз. 31 и 32 палец: обернутыми на 90°

№	Обозначение	Наименование	Кол.
58	421-501148-7	Защитный	1
52	222 822 Л	Палец	1
46	51110-3550083	Корпус камеры	2
35	252 125-18	Шайба лапчатая	4
1/6	Обозначение	Наименование	Кол.

№	Обозначение	Наименование	Кол.
54	201 456-18	Болт	4
53	232 154-12	Шайба	4
52	200 211-18	Болт	4
51	51110-3550083	Штицер	1
30	222 812-18	Винт	2
49	251 098-18	Гайка	2
48	201 581-12	Болт	2
47	51110-3550025	Палец	1
46	5111-3550025	Палец	1
45	12-35 01 048	Переключный клапан	2
44	12-35 01 049	Корпус	2
43	12-35 03 030	Шпалец	2
42	222 525-18	Шпалец	2
41	221 580-120	Палец	2
40	221 582-120	Лента стяжная	2
39	35 51 035-01	Клапан в сборе	1
38	252 507-11	Палец	1
37	24-35 51 010	Крышка	1
36	53-35 51 016 А	Палец	1
35	53-35 51 023-02	Клапан в сборе	1
34	51-35 06 014	Палец	1
33	200-35 09 025	Штицер	1
32	35 35 1 022	Палец	1
31	53 35 51 012	Корпус клапана	1
30	53 35 51 065	Палец клапана	1
29	24-35 51 011	Клапан в сборе	1
28	53-35 50 084	Палец	1
27	252 125-12	Шайба лапчатая	5
26	250 510-18	Гайка	5
1/6	Обозначение	Наименование	Кол.

ГИДРОВАКУУМНЫЙ УСИЛИТЕЛЬ ТОРМОЗОВ С КЛАПАНОМ УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ





24-35 51 011

№ изменения 5877 Дата 31.05.88

Дет. поз. 2 запрессовать на дет. поз. 1, обеспечить герметичность соединения.
Дет. поз. 6 запрессовать в дет. поз. 4 до упора.
Неперпендикулярность торца 1 к поверхности Д. тах. 0,05

6	53-35 51 042	Поршень	1
5	53-35 51 058	Менжета	2
4	24-35 51 045	Диафрагма	1
3	53-35 51 046	Шайба	1
2	293 513-02	Стяг шайбы	1
1	53-35 51 043	Корпус	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

КЛАПАН УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

53-35 51 012

№ изменения 2055 Дата 22.01.74

Сверлить отверстие на ступ. 14 к 36° ГОСТ 6111-52 нарезать 1:30 зенковать

4 отб. $\phi 8.5$
0,3-0,4 зенковать
точность расположения по окружности 0,2

Неуказанные радиусы закреплены в литве-2.
Литевые уклоны - 1°

Неправильность поверхности В.В. и В.Г. - 0,3 мм
Размер обеспеч. инт.
Зазоры не допускаются

КОРПУС КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ
Цинковый сплав ТМ-33.050
литве под давлением

53-35 51 020-01

№ изменения 6631 Дата 28.10.71

74 остальное

СТЕРЖЕНЬ КЛАПАНА
Латуны ПС 59-1 прутки кр. 14
ГОСТ 2080-80

53-35 51 023-01

№ изменения 888 Дата 06.03.73

Неуказанные допуски ± 0,3 мм

Место маркировки

Рабочие поверхности

Маркировать номер изделия и товарный знак завода-изготовителя

КЛАПАН АТМОСФЕРНЫЙ В СБОРЕ
Резина марки Т-8-14 ТУ 38 005.204-71 исполнение ТШН 100 ГОСТ 15152-69

№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	53-35 51 032-01	Пластина клапана	1

53-35 51 035-01

№ изменения 8827 Дата 20.01.78

После сборки в месте Я выпуклость не допускается

№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	53-35 51 023-02	Клапан в сборе	1
2	53-35 51 035-01	Стержень	1

КЛАПАН ВАКУУМНЫЙ В СБОРЕ

24-35 51 045

№ изменения 9131 Дата 28.07.72

Рабочие поверхности образцов без дефектов формовки; напыль тщательно зачистить

ДИАФРАГМА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ
Резина марки Т-16Р-8 ТУ 38.005.204-71 исполнение ТШН 100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

53-35 51 022

№ изменения 7933 Дата 15.03.72

Полное число витков 4,5 ± 1/4
Концевые витки завиты перпендикулярно оси пружины

1,5 под нагрузкой 0,8 ± 0,06 кг
2,8 приблизительно в свободном состоянии

Покрываете М.З.Н.9

ПРУЖИНА АТМОСФЕРНОГО КЛАПАНА
Проволока стальная пружинная кр. II
круглая I ГОСТ 9389-60

53-35 51 032-01

№ изменения 5224 Дата 10.04.75

Покрытие Ц6 по ГОСТ 9791-68

ПЛАСТИНА КЛАПАНА
Сталь 08 кп Рента толщ. 1,0 ГОСТ 503-71

53-35 51 042

№ изменения 3547 Дата 13.08.74

74 остальное

Выявление поверхности Д₁, Д₂ относительно оси поверхности Д не более 0,05 мм
Зазоры не допускаются

ПОРШЕНЬ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ
Литмиевый сплав Д17 ГОСТ 4783-68

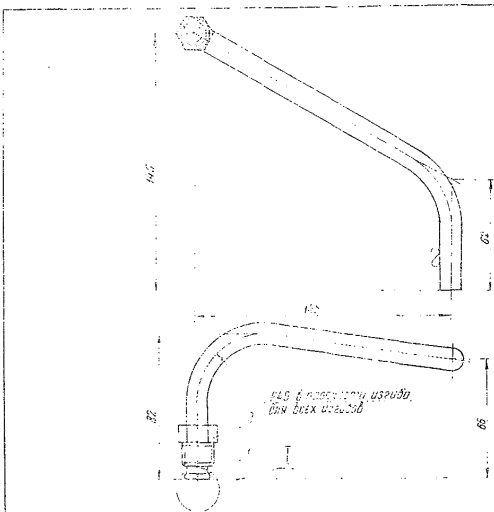
53-35 51 046

№ изменения 9484 Дата 25.09.72

Неправильность угловой поверхности 0,7 не более

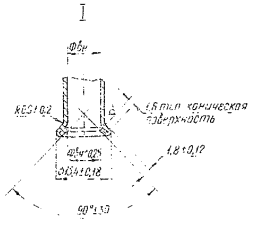
Покрываете Ц6.1Р
ГОСТ 9791-68

ШАЙБА ДИАФРАГМЫ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ
Сталь 08 кп лист категория 3 ГОСТ 15253-70
толщ. 1,5 ГОСТ 3880-57



Неуказанные допуски к ГМ

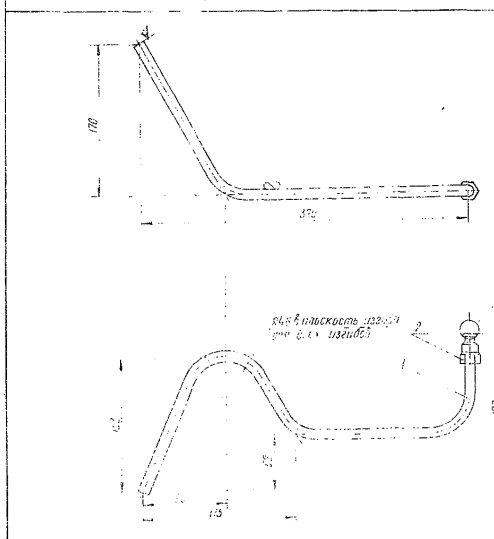
52-04-3552026	
№ извещения	Дата
679	08.29.73
52-04-3552026	
№ извещения	Дата
679	08.10.73



Q	1280486	1	Трубка	1
Q	52-04-3552026	1	Трубка	1
Q/1	Обозначение	Наименование		

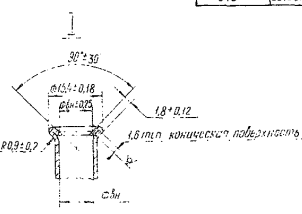
ТРУБКА К ЗАПОРНОМУ КЛАПАНУ В СБОРЕ

Дет. 52-04-3552026 - Гаймак 196 трубы 12x1 м ГОСТ 517-72



Неуказанные допуски к ГМ

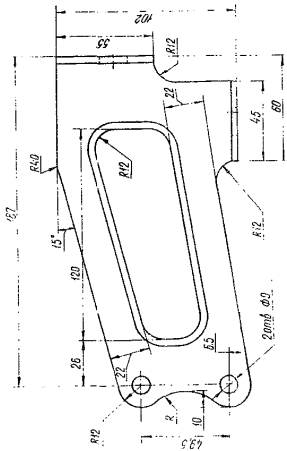
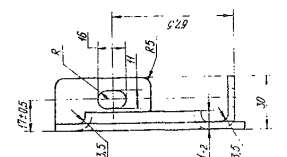
52-04-3552032	
№ извещения	Дата
679	08.06.73



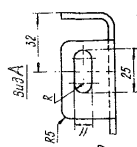
Q	1280554	1	Трубка	1
Q	52-04-3552032	1	Трубка	1
Q/1	Обозначение	Наименование		

ТРУБКА К УСИЛИТЕЛЮ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

52-04-3552032 - Гаймак 196 трубы 12x1 м ГОСТ 517-72

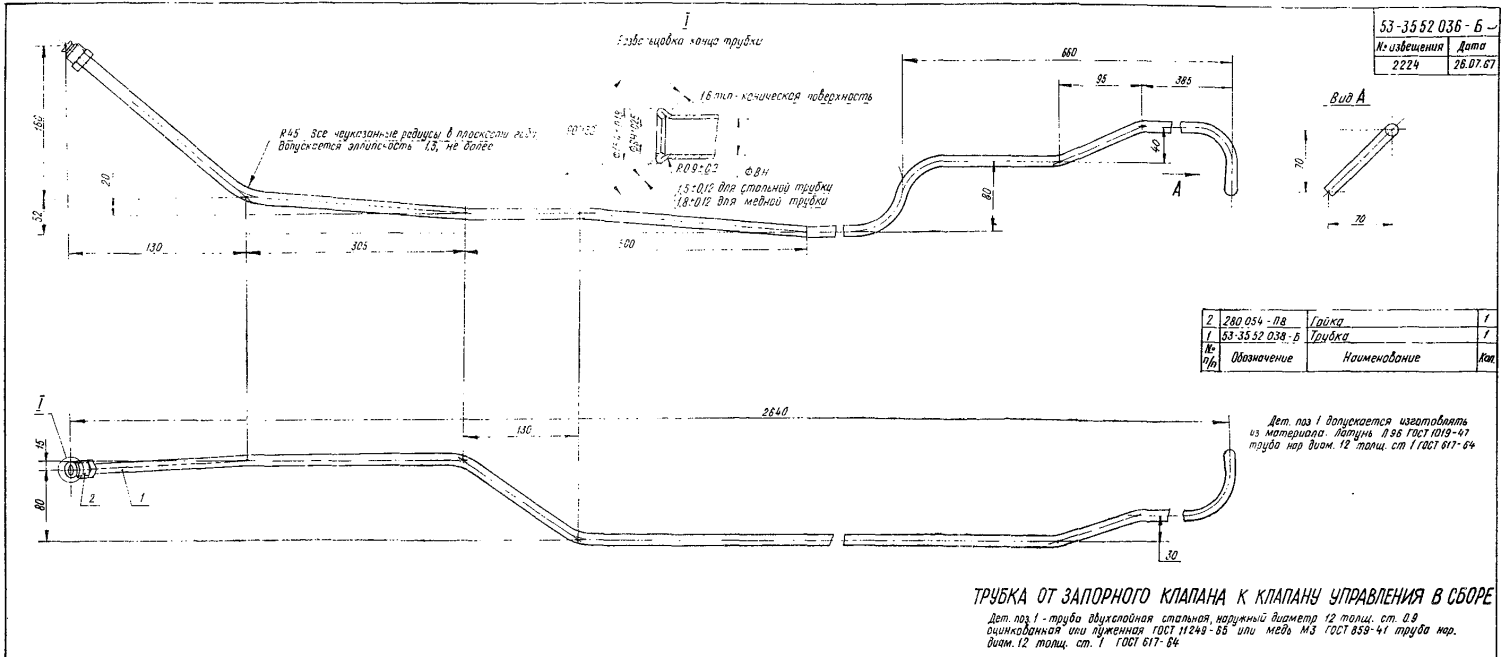


КРОШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ГИДРАВВАКУУМНОГО УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗОВ



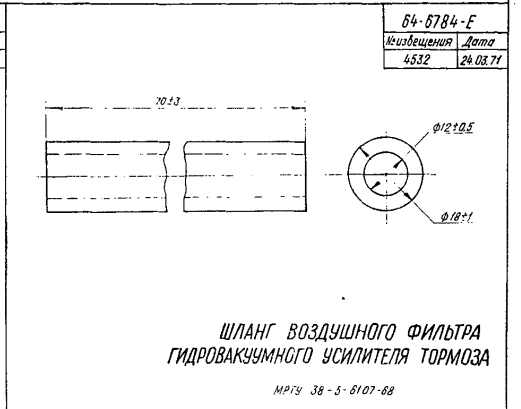
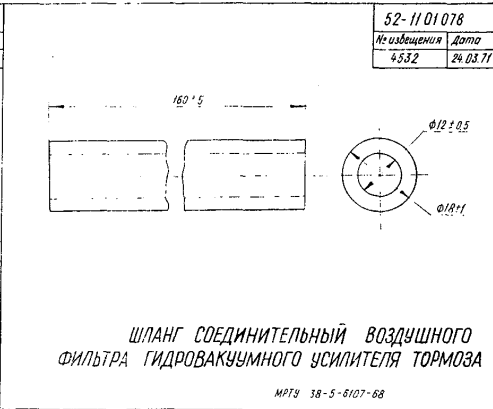
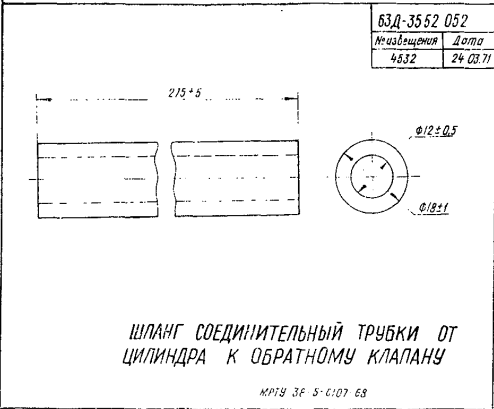
Поручение: Зингер шп-100, черт. № 27 в
Дополнительно к чертежу по ГОСТ 7533-70

Сталь 08кп. Внут. наплавка по ГОСТ 16523-70
Латунь 6 ГОСТ 3683-57



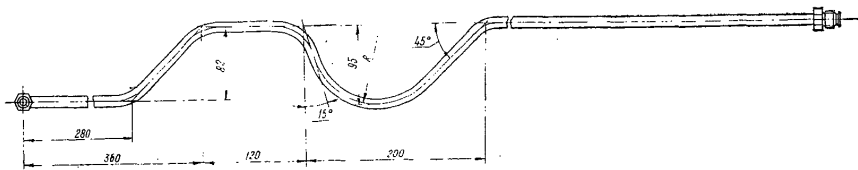
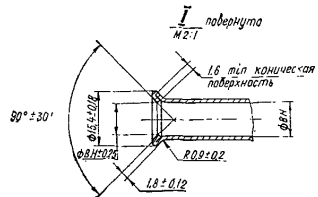
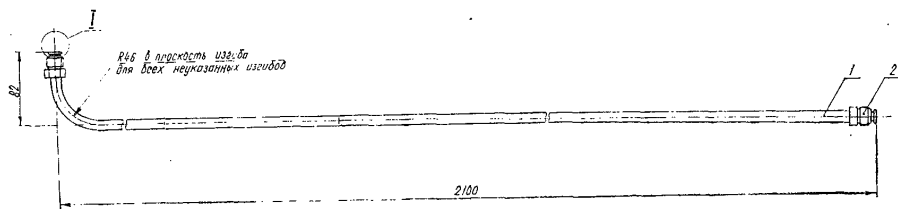
ТРУБКА ОТ ЗАПОРНОГО КЛАПАНА К КЛАПАНУ УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Дет. поз 1 - труба двухслойная стальная, наружный диаметр 12 толщ. ст. 0.8 оцинкованная или пуженая ГОСТ 11249-65 или медь МЗ ГОСТ 859-41 труба нар. диам. 12 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64



Неуказанные допуски ± 1 мм

52-03-35 52 038	
№ извещения	Дата
2218	4.02.74

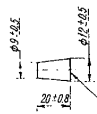


2	280 054 - 029	Гайка	2
1	52-03-35 52 038	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1/16			

ТРУБКА К КЛАПАНУ УПРАВЛЕНИЯ

52-03-35 52 038 - томпак 186 труба 12 × 1 М ГОСТ 617-72

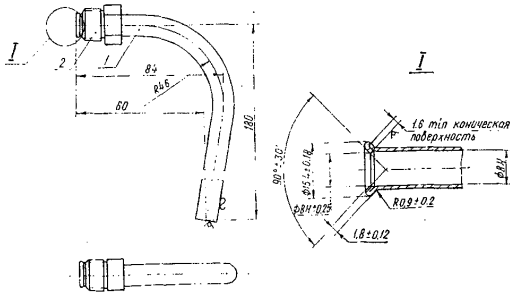
51-35 50 103	
№ извещения	Дата
1128	28.08.73



Маркировка по ТУ 38.005.204-71 шрифтом по 2 ГОСТ 2930-62

ЗАГЛУШКА

Резина марки ТУ 38.005.204-71 исполнение Т1 Н100 ГОСТ 18152-69



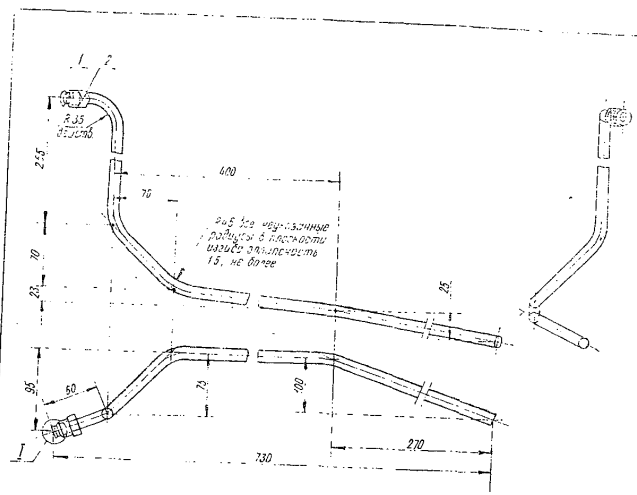
Неуказанные допуски ± 1 мм

52-03-35 52 026	
№ извещения	Дата
590	9.08.73

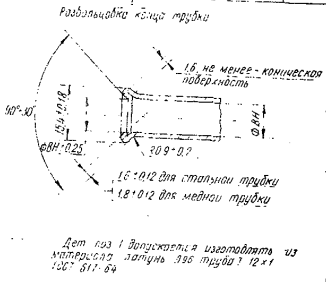
2	280 054 - 029	Гайка	2
1	52-03-35 52 026	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1/16			

ТРУБКА К ЗАПОРНОМУ КЛАПАНУ В СБОРЕ

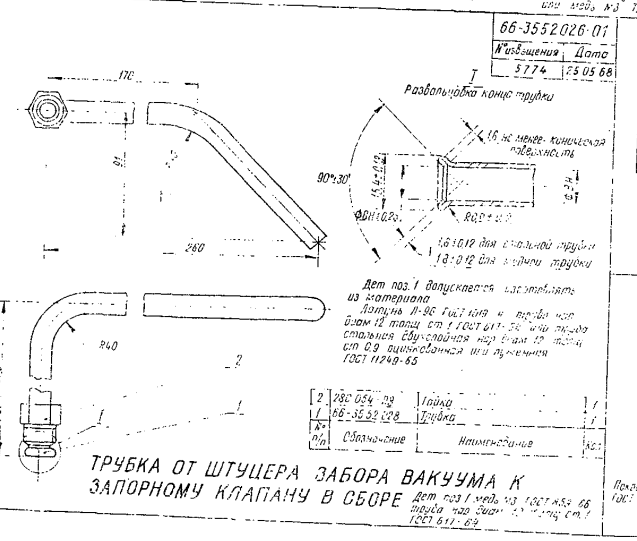
52-03-35 52 026 - томпак 186 труба 12 × 1 М ГОСТ 617-72



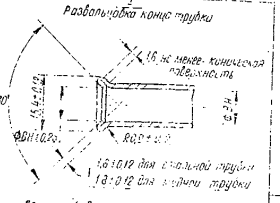
66-3552036	
№ Изменения	Дата
2224	26.07.67



66-3552026-01	
№ Изменения	Дата
5774	15.05.68



66-3552026-01	
№ Изменения	Дата
5774	15.05.68



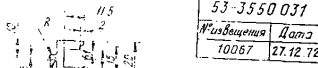
66-3552026-01	
№ Изменения	Дата
5774	15.05.68

ТРУБКА ОТ ЗАПОРНОГО КЛАПАНА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

Дет. поз. 1 - труба 12 × 0,9 ГОСТ 10249-65 оцинкованная или луженая или медь М3 Труба Т 12 × 1,1 ГОСТ 617-69

ШТАНГ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ТРУБКИ ОТ ТРОЙНИКА К ОБРАТНОМУ КЛАПАНА

МР19.38.5.8107.68

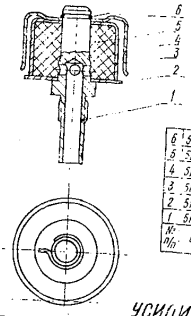


53-3550331	
№ Изменения	Дата
10067	27.12.72

Деталь должна быть плоской при работе на шпите под нагрузкой 2-3 кг. Шпир 0° не должен проходить.

ТОЛКАТЕЛЬ

Сталь 08кп листы, толщ. 1,5 ГОСТ 3023-71



53-3553010	
№ Изменения	Дата
5610	14.04.55

6	510-3553034	Кольцо стопорное	1	
5	510-3553032-А	Накладка	1	
4	510-3553028	Обойма наружная	1	
3	510-3553028	Обойма внутренняя	1	
2	510-3553024	Шайба	1	
1	510-3553022	Корпус	1	
№	Обозначение	№	Наименование	Кол.

ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ ГИДРОВАКУУМНОГО УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗА В СБОРЕ

53-3553022	
№ Изменения	Дата
2624	29.03.74



510-3553034	
№ Изменения	Дата
0820	08.05.56

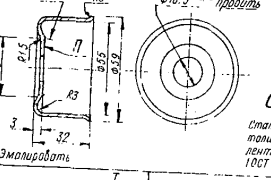
КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Проволока медная, термически обработанная ст. 5, ГОСТ 1050-74, Ø 1,8-2,02 ГОСТ 1071-71

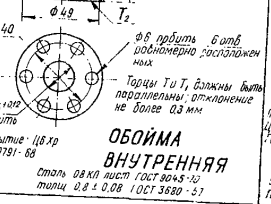
510-3553028	
№ Изменения	Дата
10067	27.12.72

ОБОЙМА НАРУЖНАЯ

Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-73 толщ. 0,8-1,008 ГОСТ 3630-57 или сталь ленточная 08кп ГОСТ 1050-74 толщ. 2,0 ГОСТ 503-71



510-3553026	
№ Изменения	Дата
5964	06.08.74



510-3553024	
№ Изменения	Дата
10067	27.12.72

ШАЙБА

Сталь 08кп лист категории 4 ГОСТ 16323-70 толщ. 2 ± 0,15 ГОСТ 3680-57



66-02-4207010
 № извещения Дата
 1429 22 10 73

Передаточные отношения
 (от двигателя):
 Намотка 241:1
 Размотка 17:1

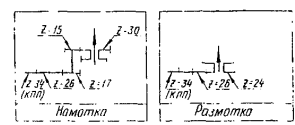
При работе рычажки рычага переключения передач (рис. 3) свободны!

Коробка отбора мощности в сборе с карданным валом поворачивается вручную на стенде на шум, отсутствие течи масла, на легкость и приближенность переключения. Проверка на шум производится на всех передачах при 250 об/мин на ведущей шестерне (поз. 13), шум должен быть равномерным и не иметь резких металлических стуков, выделяющихся из общего шума. Легкость и приближенность переключения проверяют при холостых оборотах (200-300 об/мин) на ведущей шестерне. Перед испытанием коробка отбора мощности должна быть заправлена веретенным маслом, имеющим температуру окружающей среды. Продолжительность испытания на стенде до 5 минут.

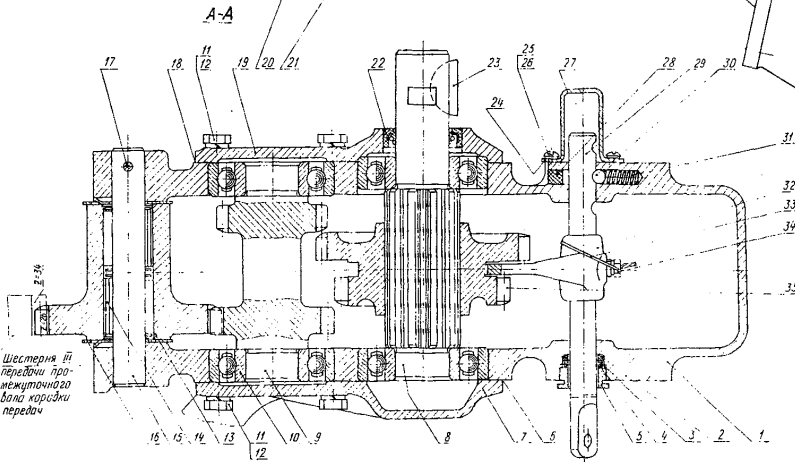
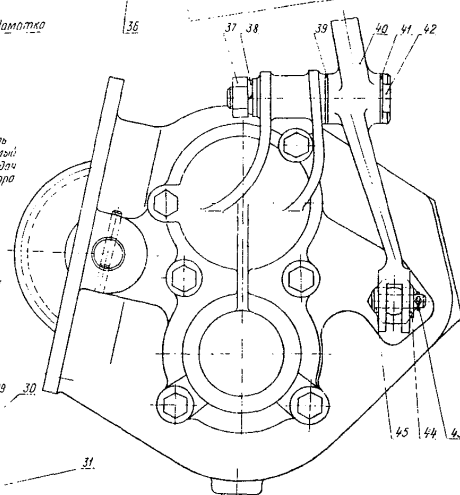
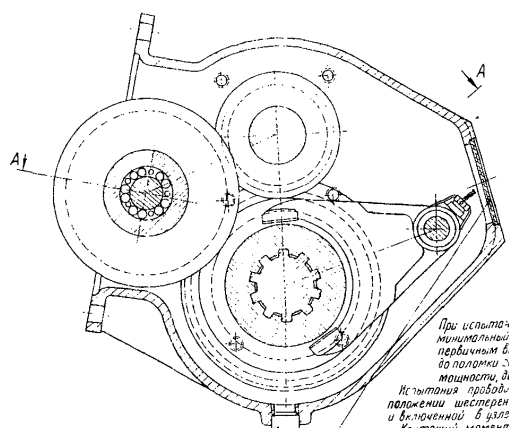
При испытании на статическую прочность минимальный крутящий момент передаточной пары кардана перемены передачи во полторы одной из ступеней коробки отбора мощности, должен быть не менее 70 кгм. Испытания проводить по следующей программе: поворачивать шестерни кардана перемены передач в выключенной в зоне перемены «намотка». Крутящий момент подводить к первичному валу коробки передач. Торможение осуществлять за выключной конец вторичного вала коробки отбора мощности.

Перед сборкой коробки подфрантовать блок шестерен поз. 35 по шлицам вторичного вала поз. 8; угловая игра на шлицах не должна превышать 0,08 мм на радиусе начальной окружности вена шлица (г. 24) при свободном скользянии его вдоль шлица вала. После подбора расположение шлица вала и блока шестерен должно быть замаркировано краской.

Схема включения передач



45	260035-П8	Полка	1
46	293257-П8	Шайба	1
43	258039-П	Шплинт	1
42	99-4207095	Ось рычага	1
41	21 3504 024	Шайба упорная	1
40	66-02-4207056	Рычаг переключения	1
39	99-4207095	Втулка	1
38	252157-П2	Шайба	1
37	250615-П8	Гайка	1
36	69-1803083	Рычажки	1
35	66-02-4207064	Блок шестерен	1
34	290766-П	Винт	1
33	258253	Шплинт пробоя №2	1
32	66-02-4207126	Вилка	1
31	АЯА-7234	Пружина фиксатора	1
30	263074-П	Шарик фиксатора	1
29	66-02-4207122	Шток	1
28	66-02-4207028	Заглушка штока	1
27	66-02-4207195	Колодки	1
26	252154-П2	Шайба	2
25	224822-П8	Винт	2
24	66-02-4207193	Прокладка колодки	1
23	260444-П	Шпонка	1
22	66-02-4207072	Сальник	1
21	296895-П	Заглушка	1
20	А-24451	Прокладка	1
19	99-4207185-30	Крышка передняя	1
18	66-02-4207100-4	Прокладка	1
17	258251-П	Шплинт	1
16	М-7119	Шайба упорная	2
15	66-02-4207030	Ось	1
14	М-7118	Подшипник	2
13	66-02-4207071-8	Шестерня ведущая	1
12	252155-П2	Шайба	12
11	201938-П8	Болт	12
10	69-1802052	Подшипник	4
9	66-02-4207036	Блок шестерен	1
8	66-02-4207070-38	Вал вторичный	1
7	66-02-4207085	Крышка задняя	1
6	66-02-4207024	Прокладка	1
5	69-1803042	Гайка сальника	1
4	69-1803043	Кольцо уплотнительное	1
3	293429-7	Шайба	1
2	69-1803040	Сальник штока	1
1	66-02-4207015	Корпус	1
№1	Обозначение	Наименование	Кол-во

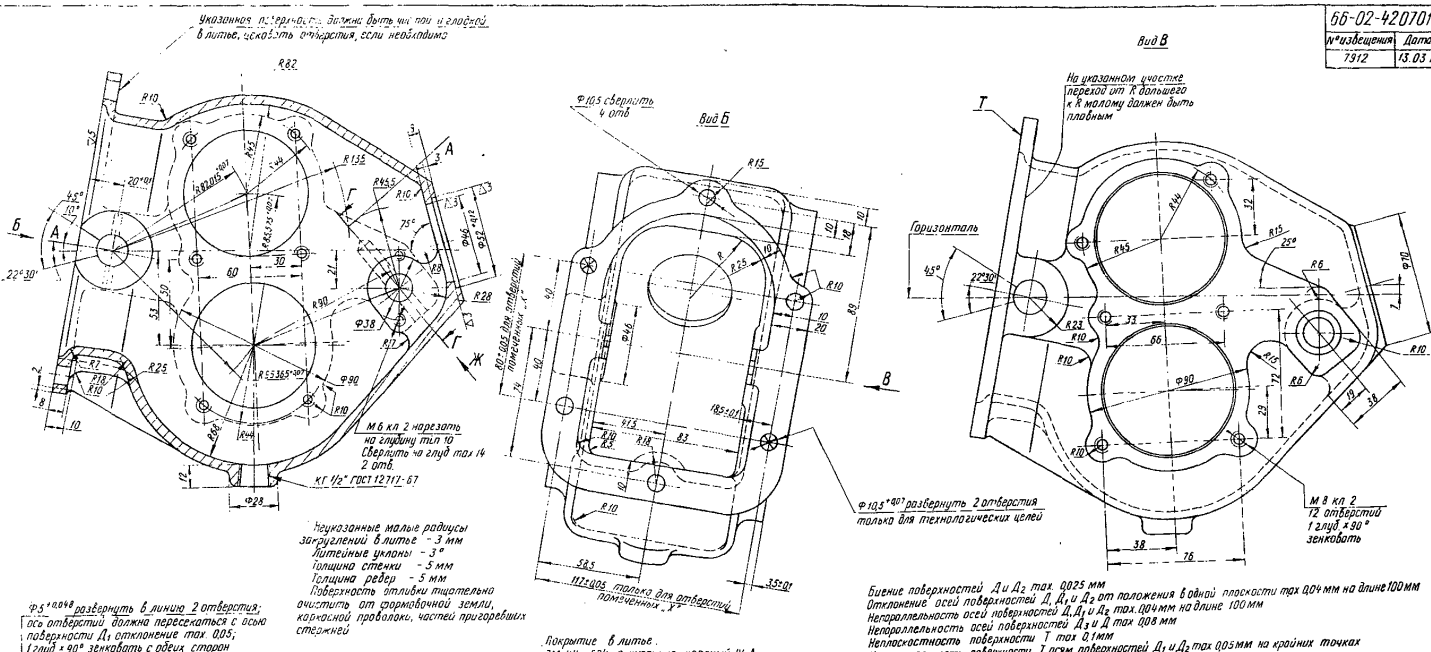


Дет. поз. 4 перед сборкой протирать смазкой для газобойк кранов

При сборке детали поз. 6, 11, 15, 18 21 ставить на герметизирующую пасту «СК-046»

КОРБОКА ОТБОРА МОЩНОСТИ В СБОРЕ

56-02-4207015
 № издательская 7912 Дата 13.03.72



Указанные радиусы должны быть чёткими и гладкими. В литве, чтобы избежать отрыва, если необходимо.

Вид В

На указанной высоте передний от А должен быть к валам должен быть плавным

φ105 сверлят 4 отв

Вид Б

Горизонталь

φ105 ±0.07 разбурить 2 отверстия только для технологических целей

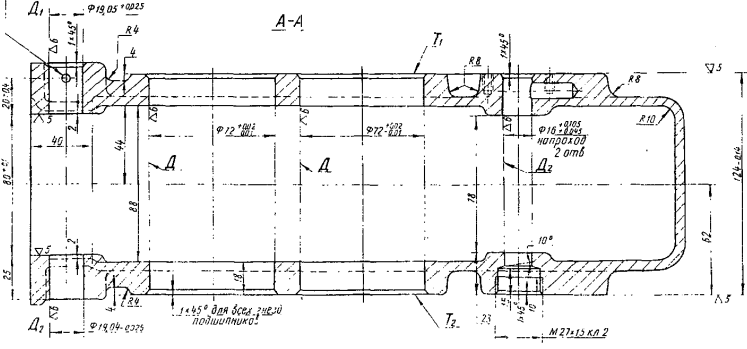
М 8 кл 2 12 отверстий 1 глуд ±0.05 зенковать

Указанные малые радиусы закруглений в литве - 3 мм
 Литвенные углы - 3°
 Толщина стенки - 5 мм
 Толщина ребра - 5 мм
 Поверхность отливки тщательно очистить от стальной земли, окисной пленки, частей пригарающих стержней

φ5 ±0.04 разбурить в линию 2 отверстия; ось отверстий должна пересекаться с осью поверхности Д1 отклонение max 0.05; Глубина 90° зенковать с обеих сторон

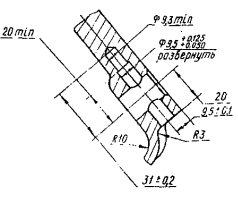
Покрытие в литве. ЗМ НЧ - 624 - а, кирпично-красный IV. А

Биеие поверхностей Д1 и Д2 max 0.025 мм
 Отклонение осей поверхностей Д1, Д2 от положения в одной плоскости max 0.04 мм на длине 100 мм
 Непараллельность осей поверхностей Д1 и Д2 max 0.08 мм
 Непараллельность поверхности Т max 0.1 мм
 Непараллельность поверхности Т осей поверхностей Д1 и Д2 max 0.05 мм на крайних точках
 Непараллельность торцев Т1 и Т2 между собой и перпендикулярность их к поверхностям Д1 max 0.05 мм на длине 100 мм
 Непараллельность торцев Т1 и Т2 max 0.1 мм



Г-Г

Вид Ж



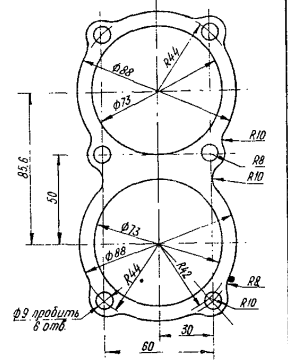
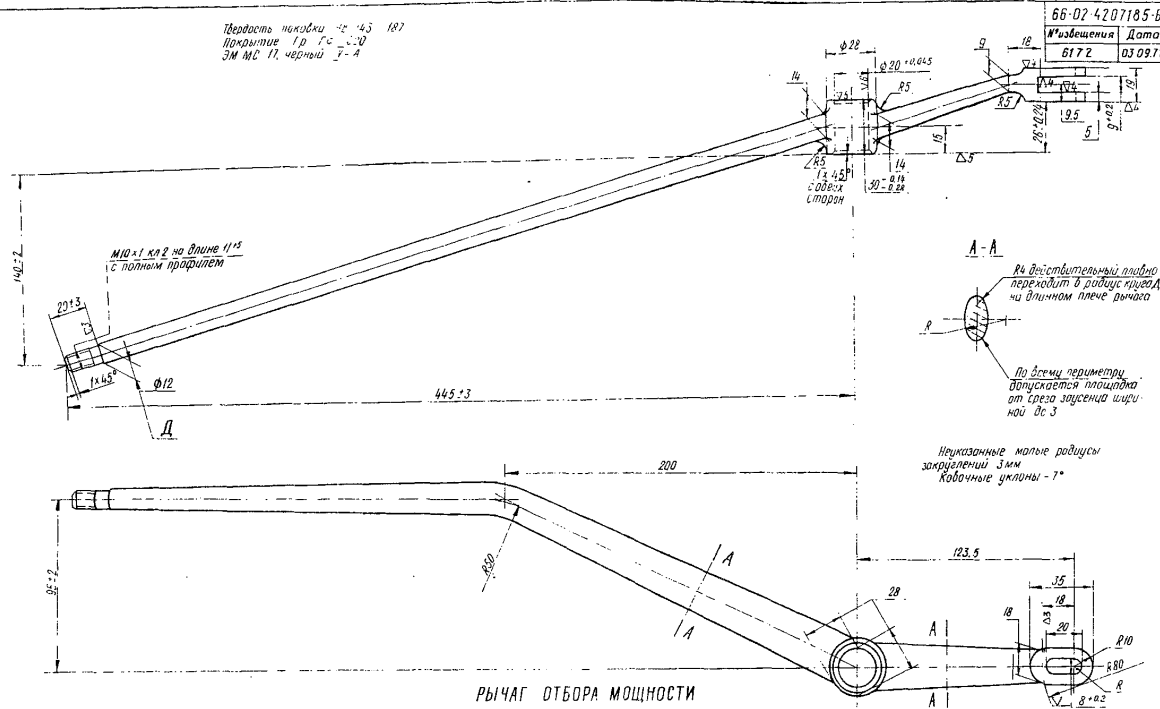
КАРТЕР КОРОБКИ ОТБОРА МОЩНОСТИ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

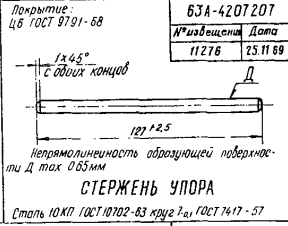
Твердость шайбы - HRC 45-187
 Покрытие: 1р ГС 1-10
 ЗМ ИС 17, черная Т-4

66-02-4207185-6	
№изменения	Дата
6172	03.09.11

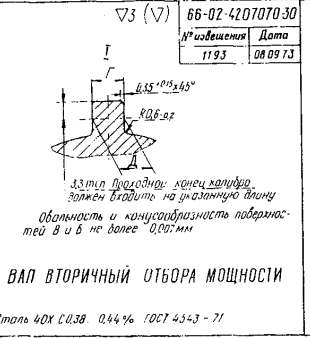
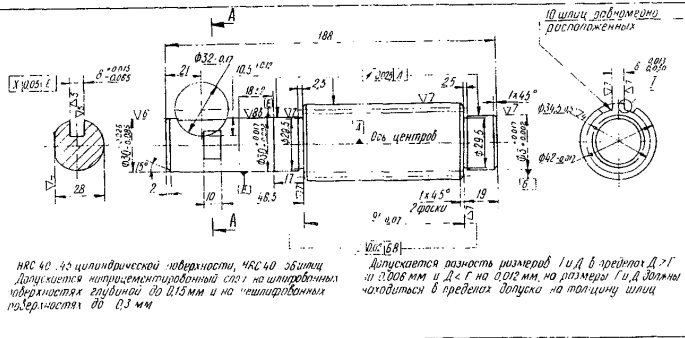
66-02-4207100-А	
№изменения	Дата
1939	24.12.73



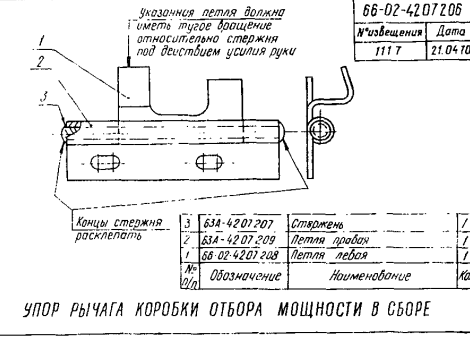
ПРОКЛАДКА
 Парсинг ЛПН.4 ГОСТ 481-71



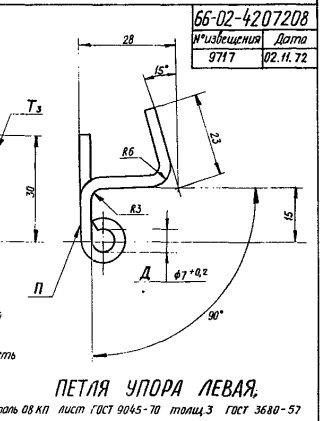
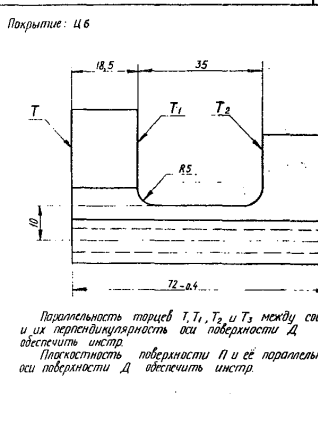
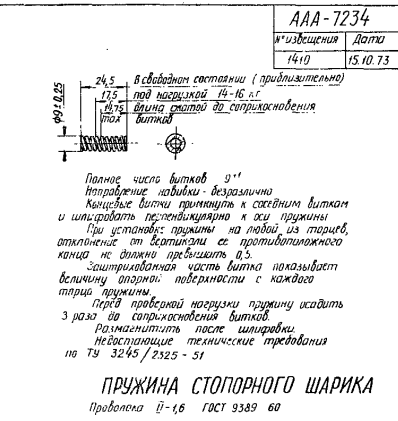
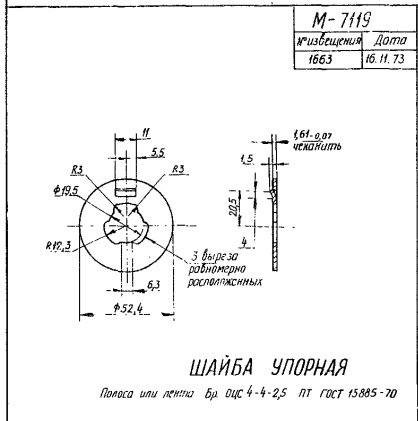
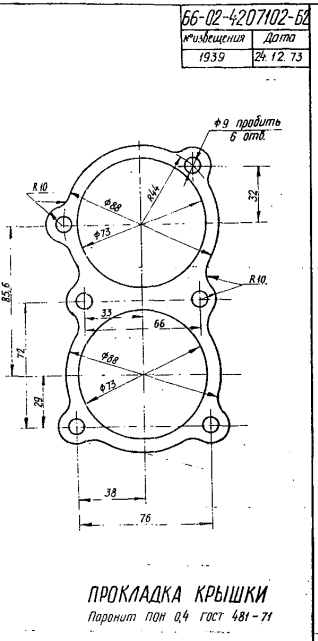
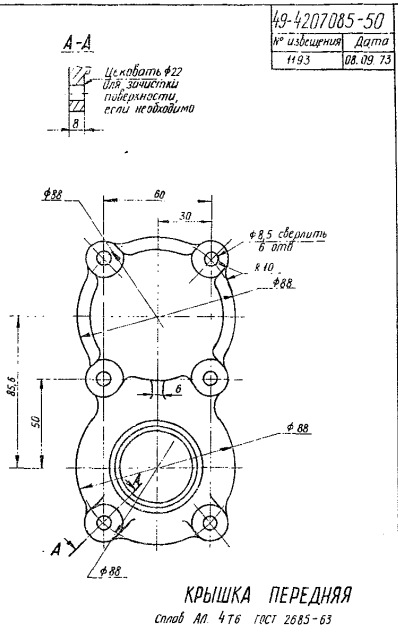
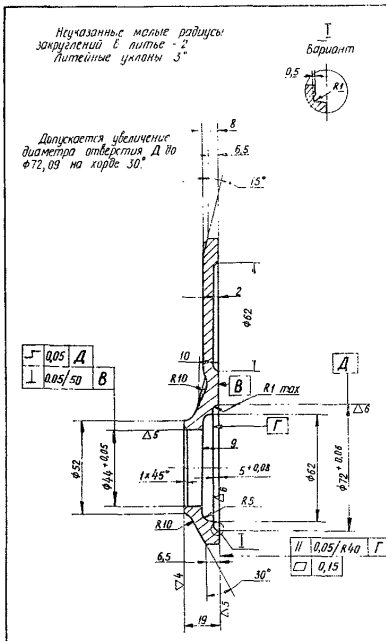
СТЕРЖЕНЬ УПОРА
 Сталь 10КП ГОСТ 10702-83 разг 7, ГОСТ 1417-57



ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ ОТБОРА МОЩНОСТИ
 Сталь 40X S.0.38 04476 ГОСТ 4553-71

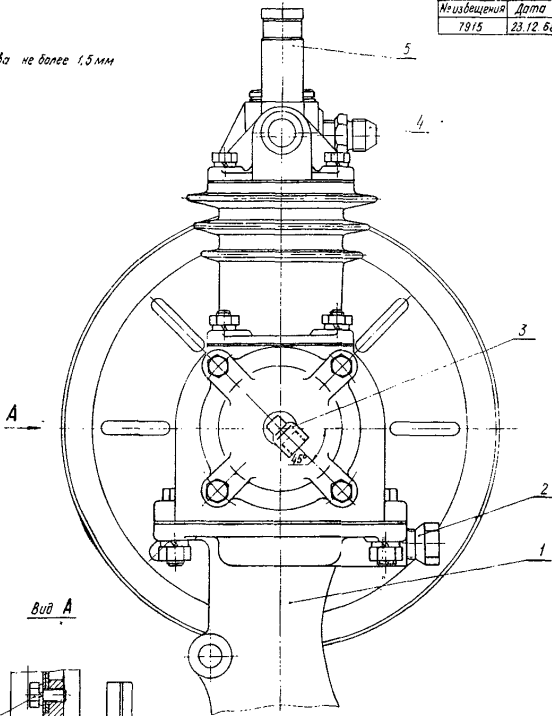


УПОР РЫЧАГА КОРОБКИ ОТБОРА МОЩНОСТИ В СБОРЕ

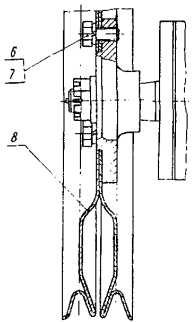


66-02-4201008-01
 №извещения Дата
 7915 23.12.68

Биение шкива не более 1,5 мм



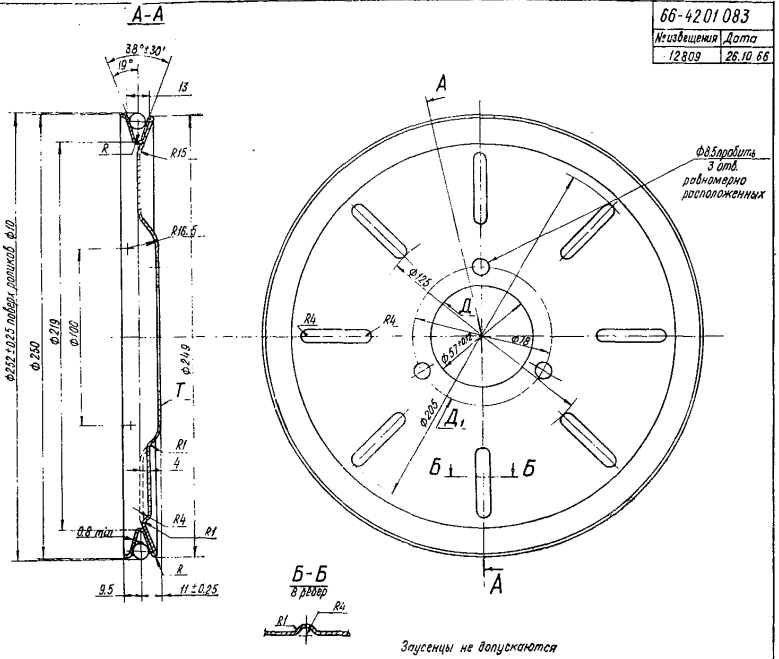
Вид А



6	66-42010083	Шкив компрессора	2
7	252-155-02	Шайба пружинная	3
6	201-654-08	Болт	3
5	66-02-4225170-6	Разгрузочный цилиндр	1
4	401-4223-018	Штуцер прямой	1
3	401-4228-043	Штуцер угловой	1
2	280-025-018	Штуцер прямой	1
1	66-02-4201008	Компрессор в сборе	1
поз	Обозначение	Наименование	кол

КОМПРЕССОР СО ШТУЦЕРАМИ
 В СБОРЕ

66-4201083
 №извещения Дата
 12809 26.10.66



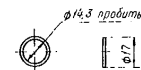
ШКИВ КОМПРЕССОРА

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 или сталь 08Н ГОСТ 5045-59
 лист толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

Конические поверхности ручья должны быть гладкими.
 При установке на поверхностях Т и Д биение конических
 поверхностей ручья шкива не должно превышать 0,40 мм.
 Состояние поверхности Д и окружности Д, обеспечить
 технологией в пределах 0,3 мм.
 Поверхность Т на φ100 должна быть плоской, отклонение
 не более 0,1 мм.

Эмалировать или грунтовать.

Неуказанные предельные отклонения: ±0,3 мм.
 Остальные технические требования по
 ТУ 81-68-04-105-68
 Снять заусенцы.



ПРОКЛАДКА ШТУЦЕРА

Фибра ФТ лист толщ 0,6 ГОСТ 14613-69

51-4201221
 №извещения Дата
 2682 05.04.74

66-42 01 094 в сборе
66-42 01 095
№ извещения Дата
3591 15.08.74

328
I увеличено
90°±30'
2±0,2
R0,8±0,2
Ф8Н±0,25
1,5 т.п. конической поверхности
Ф8Н

2	280 054 - П8	Гайка соединительная	2
1	66-42 01 095	Трубка	1

№ Обозначение Наименование Кол

В местах изгиба допускается эллис 1,5 мм, не более.
Высота гофр 0,5 мм, не более

ТРУБКА ОТВОДА МАСЛА В СБОРЕ
Поз 1 - мед М3 ГОСТ 859-66 трубка нар диаметр 12-а2 толщ. стенки 1±0,1 ГОСТ 617-72

40П-42 28 043
№ извещения Дата
3629 20.08.74

17
8,5
10,5 max
0,5
Ф4,5±0,16 сверлить
Ф12
1х45°
Ф34 осев
M12x125 H7/6
0,5 x 120°
Зенковать
Ф4 сверлить
0,5 x 60° зенковать
1,3 т.п. конической поверхности
24±0,28

Обработать торца при изготовлении из штамповкой заготовки
Деталь должна быть тщательно проверена 4к.т.м, не менее. Контроль 100%

ШТУЦЕР УГЛОВОЙ
Латунный сплав ЛС-59-1А ГОСТ 17711-72 литые под давлением или латунь ЛР6С ГОСТ 3031-51 литые в землю

Неуказанные радиусы закруглений 1,5 мм.
Неуказанные кабоные скосы - 5°
Поверхность П должна быть чистой и гладкой.
Поверхность Д должна быть концентрично оси резьбы, обеспечить технологией

66-42 01 096-Б в сборе
66-42 01 097-Б
№ извещения Дата
3626 20.08.74

45°
R20
23
12
52
R20
R20
R20
310
170
65
90
1
2

В местах изгиба допускается эллис 1,5 мм, не более.
Высота гофр 0,5 мм, не более

2	280 051 - П8	Гайка	2
1	66-42 01 097 Б	Трубка	1

№ Обозначение Наименование Кол

Развальцованные концы трубки увеличено

Материал	A
Трубка стальная	1,4
Трубка латунная	1,6

ТРУБКА ПОДВОДА МАСЛА В СБОРЕ
Труба стальная двухслойная нар diam в отн удл. т.п. 30% ГОСТ 11249-65 луженная или латунь ЛР6 ГОСТ 1019-47 труба нар. diam в т.п. ст 1 ГОСТ 617-72

40П-42 23 018
№ извещения Дата
7393 22.01.72

38
17
7
3
1 x 45°
60°±30'
1/16±0,01
Ф12±0,02
Ф8
Ф8 сверлить
Ф12±0,02 зенковать
K 3/8"
ГОСТ 6111-62

Поверхность Д должна быть концентрично оси резьбы. Обеспечить технологией

Оцинковать: толщ. слоя 1200 мкм. Пассивировать

ШТУЦЕР ПРЯМОЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 18-а21 ГОСТ 8580-67

12-16 03 252
№ извещения Дата
2440 02.03.74

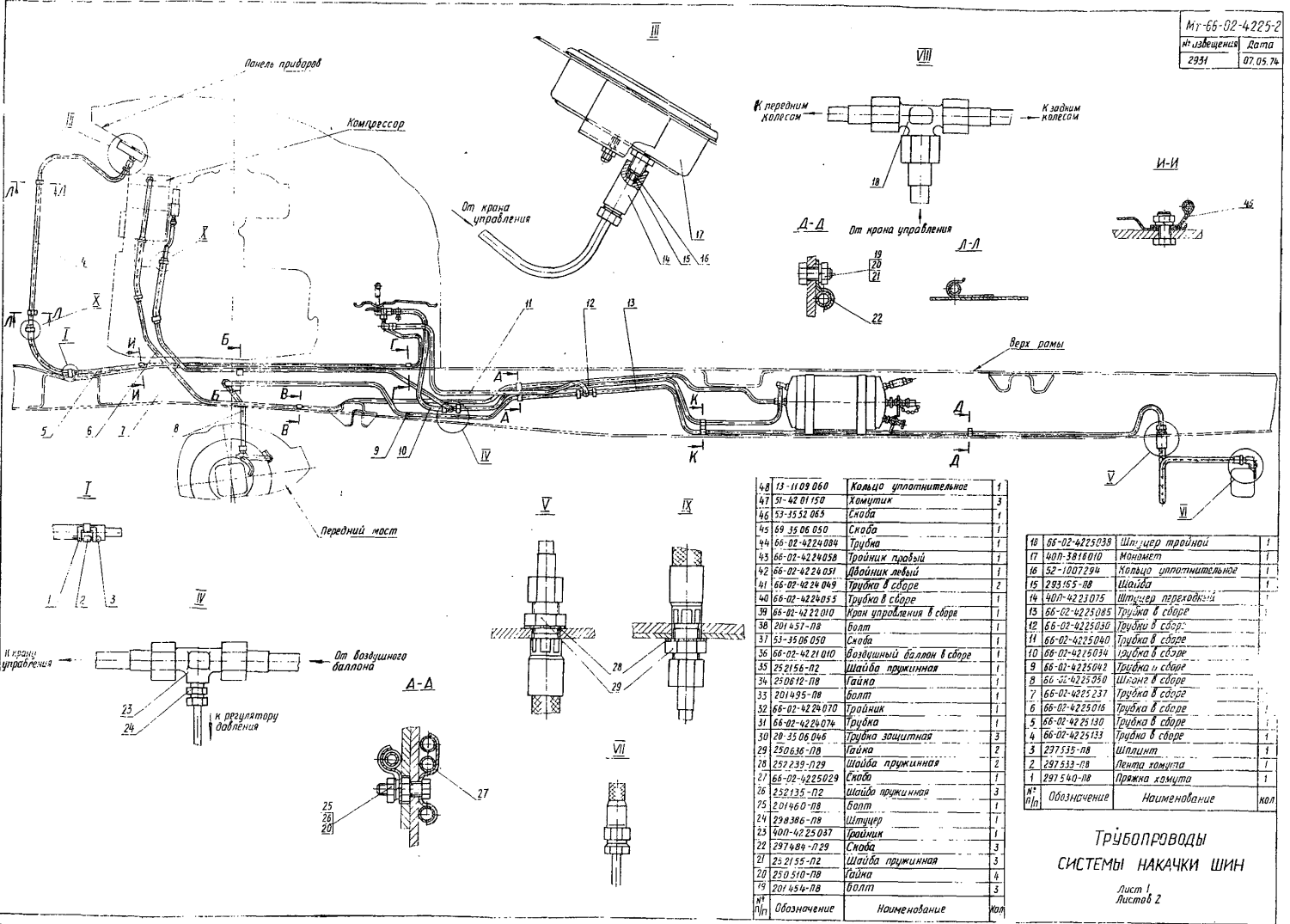
3,2±0,1
18±1,5
18±1,5
45°±5'
45±5

Неплотность кольца max 0,4 мм, поворот под нагрузкой не более 2 к.с. Задвижки не допускаются. Недостающие технические требования по ТУ 3243/2325-51

Отпустить после наковки

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ САЛЬНИКОВ
Сталь 65Г ГОСТ 1050-74 прямоугольная 13 x 10,5 x 3,2±0,1 с закрепленными краями max 8,0,5 max

МГ-66-02-4225-2
 № изд. _____ Дата _____
 2931 07.05.74

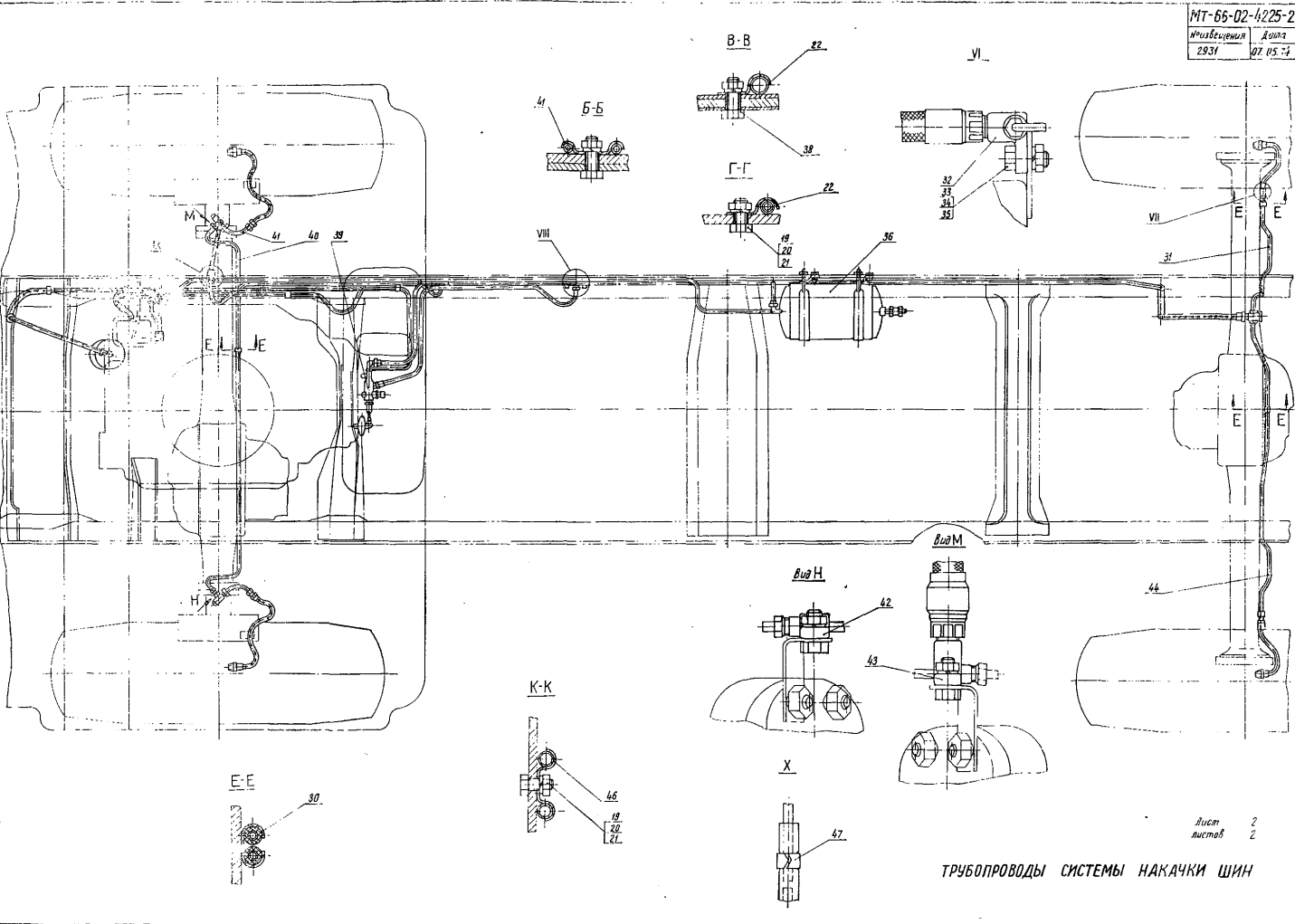


48	13-1109060	Кольцо уплотнительное	1
47	51-42 01 150	Хомутик	3
46	53-3532 063	Скоба	1
45	69 35 06 050	Скоба	1
44	66-02-4224084	Трубка	1
43	66-02-4224058	Тройник правый	1
42	66-02-4224051	Двойник левый	1
41	66-02-4224049	Трубка в сборе	2
40	66-02-4224055	Трубка в сборе	1
39	66-02-4222010	Кран управления в сборе	1
38	201457-П8	Болт	1
37	51-3506 050	Скоба	1
36	66-02-42 21 010	Воздушный баллон в сборе	1
35	252156-П2	Шайба пружинная	1
34	250612-П8	Гайка	1
33	201495-П8	Болт	1
32	66-02-4224070	Тройник	1
31	66-02-4224074	Трубка в сборе	1
30	20 25 06 046	Трубка защитная	3
29	250636-П8	Гайка	2
28	252139-П29	Шайба пружинная	2
27	66-02-4225029	Скоба	1
26	252135-П2	Шайба пружинная	3
25	201460-П8	Болт	1
24	298386-П8	Штуцер	1
23	400-4225037	Тройник	1
22	297484-П29	Скоба	3
21	25 21 55 -П2	Шайба пружинная	3
20	250 510-П8	Гайка	4
19	201 454-П8	Болт	5
№	Обозначение	Наименование	кол

18	66-02-4225039	Штуцер прямой	1
17	400-3816010	Манометр	1
16	52-1007294	Кольцо уплотнительное	1
15	293155-П8	Шайба	1
14	400-4221075	Штуцер переходный	1
13	66-02-4225025	Трубка в сборе	1
12	66-02-4225030	Трубка в сборе	1
11	66-02-4225040	Трубка в сборе	1
10	66-02-4225042	Трубка в сборе	1
9	66-02-4225043	Трубка в сборе	1
8	66-02-4225050	Трубка в сборе	1
7	66-02-4225237	Трубка в сборе	1
6	66-02-4225016	Трубка в сборе	1
5	66-02-4225130	Трубка в сборе	1
4	66-02-4225133	Трубка в сборе	1
3	297535-П8	Шплицет	1
2	297533-П8	Плетка камуфта	1
1	297540-П8	Пружина камуфта	1
№	Обозначение	Наименование	кол

Трубопроводы
 СИСТЕМЫ НАКАЧКИ ШИН
 Лист 1
 Листов 2

MT-66-02-4225-2
 № изобретения 2931
 Дата 07.05.73

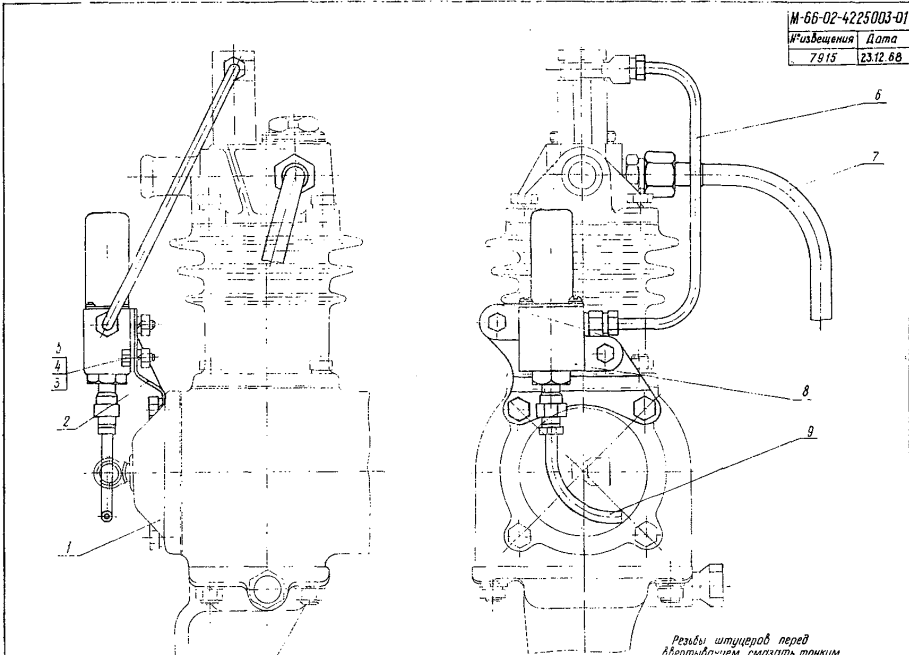


Лист 2
 листов 2

ТРУБОПРОВОДЫ СИСТЕМЫ НАКАЧКИ ШИН

М-66-02-4225003-01	
№извещения	Дата
7915	23.12.68

49-4225224	
№извещения	Дата
74-16	28.01.72

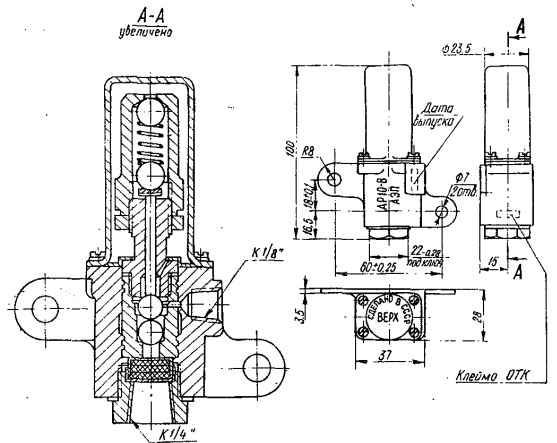


9	66-02-4225237	Трубка	1	5	252*34-П	Шайба пружинная	2
8	49-4225220	Регулятор давления в сборе	1	4	250.508-П8	Гайка	2
7	66-02-4225016	Трубка в сборе	1	3	201.418-П8	Болт	1
6	66-02-4225003	Трубка	1	2	66-02-4225221	Кронштейн регулятора	1
№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			п/п				Кол

Резьбы штуцеров перед
обработкой смазать тонким
слоем пасты «Герметик» или
нитролаком

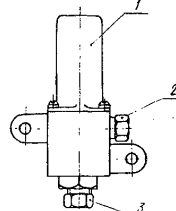
УСТАНОВКА РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ

Размеры без допусков даны для справок



Клапан регулятора должен
открываться при достижении
нарастающего давления 5×10^3 кг/см²
и закрываться при достижении
снимающего давления $4,5 \times 10^3$ кг/см²
и $37,029-383-68$

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ В СБОРЕ



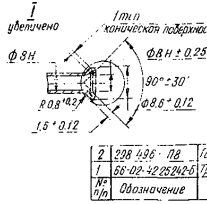
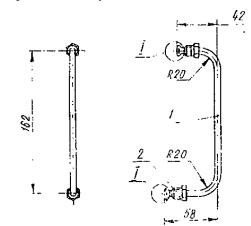
Штуцера дет поз 2 и 3
допускается ставить на
нитролак или пасту «Герметик»

49-4225020	
№извещения	Дата
3372	10.12.70

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СО ШТУЦЕРАМИ В СБОРЕ

3	298.458-П29	Штуцер	1
2	298.386-П29	Штуцер прямой	1
1	49-4225224	Регулятор давления в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			

Назначенные допуски ±1мм



2	298.496-П8	Гайка	2
1	66-02-4225242-5	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			

ТРУБКА В СБОРЕ

Трубка 196 труба 6*14 ГОСТ 617-72

66-02-4225240-6 в сборе

66-02-4225242-5

№извещения	Дата
3559	13.08.74

В местах изгибов
допускается выгибность
1,5 мм, не более

Покрывается
40 ГОСТ 9791-68

66-02-4225029

№извещения Дата || 3553 | 13.08.74 |

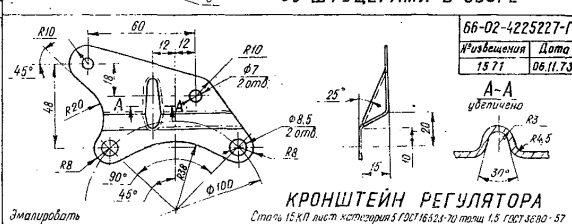
4



Ф8,5
16

СКОБА

Сталь 08к1 лист категории
ГОСТ 15323-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3870-57

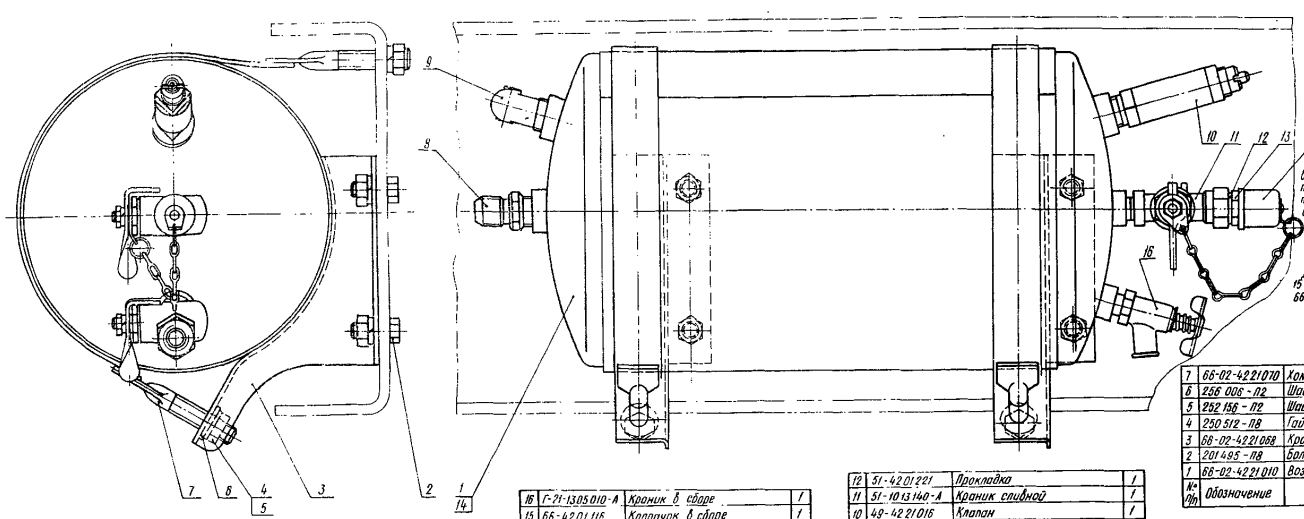


66-02-4225271	
№извещения	Дата
1577	06.11.73

КРОНШТЕЙН РЕГУЛЯТОРА

Сталь 15к11 лист категории 3 ГОСТ 15323-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3670-57

МТ-66-02-4221-2
 66-02-4221010
 №Извещения Дата
 11300 27.11.69.



Баллон в сборе (поз 1) про-
 верить на герметичность
 при давлении не менее 8атм;
 при этом пропуск воздуха в
 соединения не допускается

Детали поз 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14,
 15 входить в сборочный номер
 66-02-4221010

7	66-02-4221010	Комит в сборе	2
6	256 006 - П2	Шайба	2
5	250 512 - П8	Шайба	8
4	250 512 - П8	Гайка	8
3	66-02-4221088	Краник	2
2	201485 - П8	Болт	4
1	66-02-4221010	Воздушный баллон	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

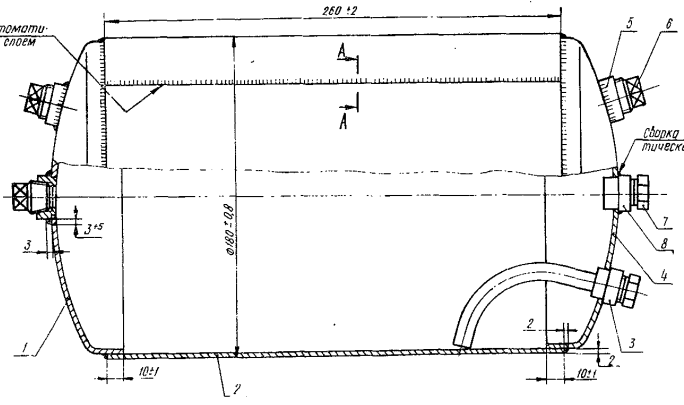
16	Г-21-1305010-А	Краник в сборе	1
15	66-4201116	Колпачок в сборе	1
14	66-02-4221010	Воздушный баллон (сборка)	1
13	51-4201224	Штицер	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

12	51-4201221	Прокладка	1
11	51-1013140-А	Краник сшибной	1
10	48-4221016	Клпан	1
9	40П-4221075	Штицер заварной	1
8	40П-4223018	Штицер латунный	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

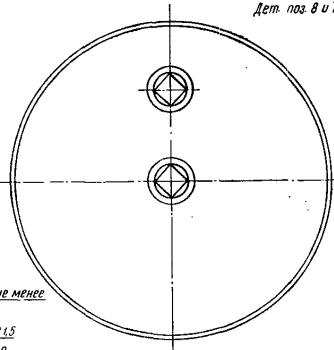
Конические резьбы штицера, краника и клапана перед
 сборкой в баллон (поз 1) смазать тонким слоем
 пасты "Герметик" или нитролаком

УСТАНОВКА ВОЗДУШНОГО
 БАЛЛОНА

66-02-4221014-в сборе
 66-02-4221015
 №Извещения Дата
 9011 05.07.72.



При транспортировке отверстия
 заклеить пробками.
 Дет. поз 8 и 7 - транспортные

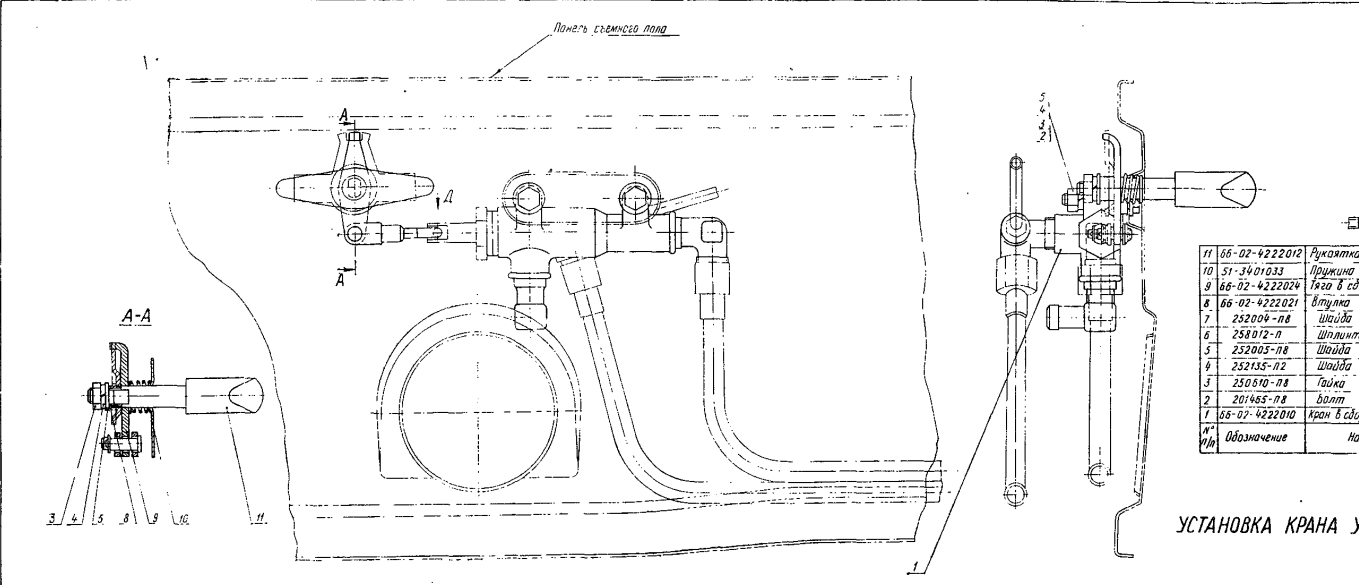


8	66-02-4221021	Штицер	1
7	353 002 - 68	Пробка К 1/8"	2
6	262 507 - П2	Пробка К 3/8"	3
5	66-02-4221022	Штицер	1
4	66-02-4221019	Днище	1
3	66-02-4221024	Штицер в сборе	1
2	66-02-4221015	Корпус	1
1	66-02-4221017	Днище	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Произвести испытание на герметичность
 давлением жидкости 12кг/см².
 Проверить внутреннюю и наружную поверхности
 эм. МЧ-123, чадный. В. А. 1

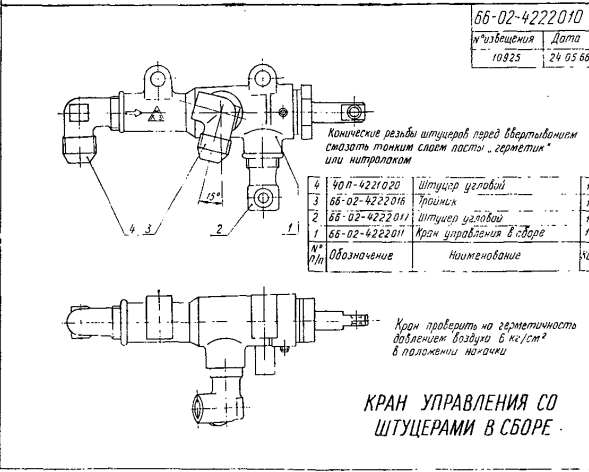
ВОЗДУШНЫЙ БАЛЛОН В СБОРЕ

МТ-56-02-4222-2	
Измещения	Дата
1:58	1 05 70



11	66-02-4222012	Рукоятка в сборе	1
10	51-3401033	Пружина	1
9	66-02-4222026	Тяга в сборе	1
8	66-02-4222021	Втулка	1
7	252004-П8	Шайба	1
6	258012-П	Шайлит	1
5	252005-П8	Шайба	3
4	252135-П2	Шайба	3
3	250810-П8	Гайка	3
2	201455-П8	Валт	2
1	66-02-4222010	Кран в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

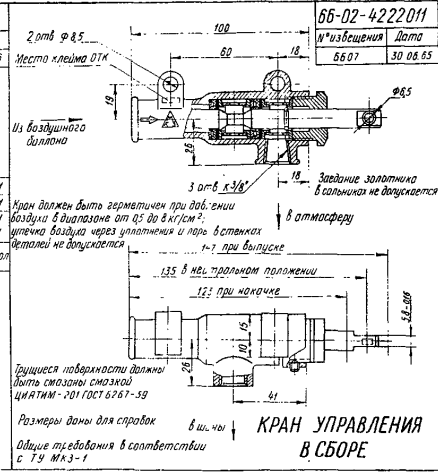
УСТАНОВКА КРАНА УПРАВЛЕНИЯ



66-02-4222010	
Измещения	Дата
10925	24 05 66

4	40П-4221020	Штуцер угловой	1
3	66-02-4222016	Тройник	1
2	66-02-4222011	Штуцер угловой	1
1	66-02-4222011	Кран управления в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

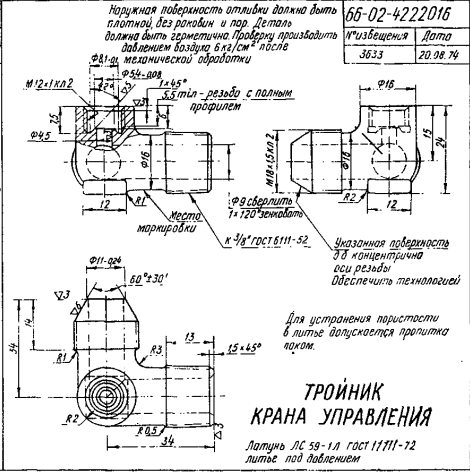
КРАН УПРАВЛЕНИЯ СО ШТУЦЕРАМИ В СБОРЕ



66-02-4222011	
Измещения	Дата
5607	30 06 65

Трещины поверхности должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59
 Размеры даны для справок в мм, чш
 Общие требования в соответствии с ТУ МхЗ-1

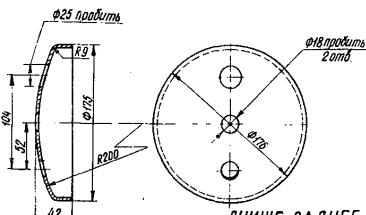
КРАН УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ



66-02-4222016	
Измещения	Дата
3633	20 08 74

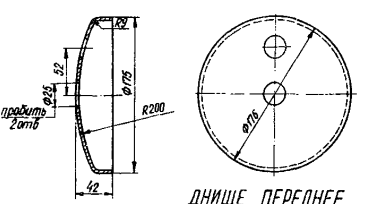
ТРОЙНИК КРАНА УПРАВЛЕНИЯ

66-02-4221019
№ изменения Дата
8719 05.06.72



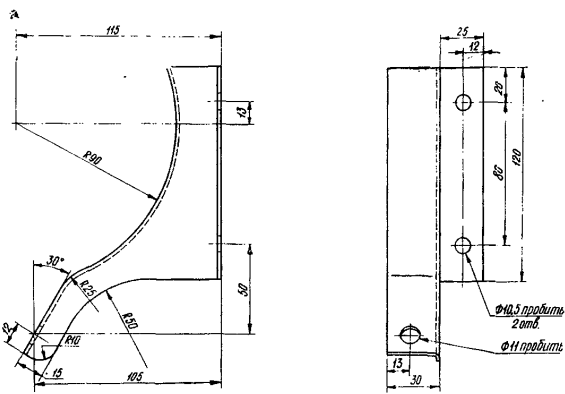
ДНИЩЕ ЗАДНЕЕ
Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

66-02-4221017
№ изменения Дата
8719 05.06.72



ДНИЩЕ ПЕРЕДНЕЕ
Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

66-02-4221068
№ изменения Дата
8909 27.06.72

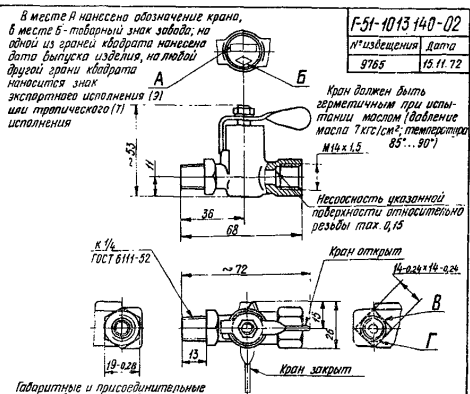


Покрытие: Эм 61-180 и 61-123, черный. Ш Р
или ФЛ-149, черный. Ш Р

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА**

Сталь 08 кп лист категория 5
ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

66-02-4221071
№ изменения Дата
8909 27.06.72



Габаритные и присоединительные размеры в соответствии с размерами проходного крана ППБ-1 по нормали ИИ 025 299-67

КРАНИК ЗАПОРНЫЙ

В месте А нанесено обозначение крана, в месте Б - товарный знак завода; на одной из граней квадрата нанесена дата выпуска изделия, на другой - диаметр зрени квадрата наносится знак экспертного испытания (3)

Кран должен быть герметичным при испытании маслом (давление масла 7 кг/см²; температура 85...90°)

Несовместность указанной поверхности отшлифованной резьбы макс. 0,15

к 1/4 ГОСТ 6111-52

Прижать торцевым проволочным или проволочной газовой сваркой

В местах изгиба трубки допускается выпуклость 2 мм, не более

Неуказанные допуски - 0,3 мм

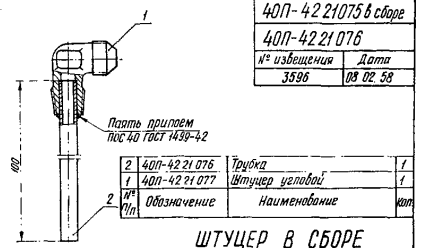
ШТУЦЕР В СБОРЕ

Лист 1 - сталь 10 гост 1050-60 трубка электросварочная нар. диам. 12±0,3 толщ. ст. 1 гост 10704-63

40П-4221075 в сборе

40П-4221076

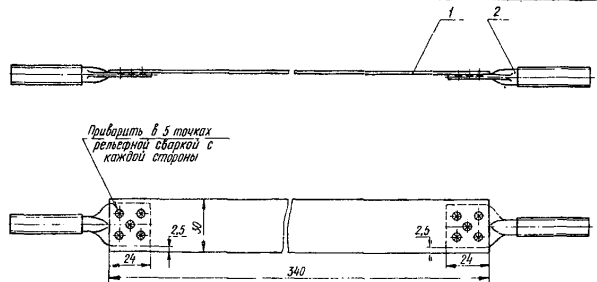
3596 08.02.58



ШТУЦЕР В СБОРЕ

40П-4221076 - патунка Л62 гост 1018-47 трубка нар. диам. 10 толщ. ст. 1 гост 684-52

66-02-4221070 в сборе
№ изменения Дата
8909 27.06.72



Покрытие ЦБ ГОСТ 9191-61
Эм МЧ-123, черный. Ш Р
Резьбу предварительно от эмали

ХОМУТ В СБОРЕ

Лист 1 - сталь 08 кп лист категория 5
ГОСТ 16523-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57
или лента толщ. 1,2 ГОСТ 503-71

2	21-Н01 112	Можженчик	хомута	2
1	66-02-4221071	Лента	хомута	1
№	Обозначение	Наименование	Кол	

2	66-02-4221021	Штуцер	1
1	66-02-4221025	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

2	40П-4221076	Трубка	1
1	40П-4221077	Штуцер углового	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Клапан отрегулировать на открытие при давлении воздуха 8 кж/см². Регулирование осуществляется регулировочным винтом А.

Место маркировки

Подтвердить герметичность закрытия клапана под давлением воздуха 4,3 кж/см². При этом допустимое падение давления в диапазоне с 4,3 кж/см² до 4 кж/см² за время 10 мин не менее при объеме баллона 1 литр.

При маркировке выдвигать штифт в этой 4 мм

КЛАПАН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ

Указанные допуски ± 0,25 мм. Выемы поверхности А относительно оси резьбы М14×1,5 0,2 мм, не более.

49-4221016
№извещения 6378 Дата 16.04.72

Выемы поверхности А, относительно оси резьбы М14×1,5, на глубину 25 мм.

ШТУЦЕР

Сталь А2 ГОСТ 1414-54 шестигр 17 ГОСТ 8860-67

51-4201224
№извещения 9804 Дата 22.11.72

Кран должен быть герметичен под давлением воздуха 1 кж/см².

Недостаточные технические требования по DIN 020 887-65. Недостаточные габаритные размеры по DIN 025 298-67 (328 1).

На поверхности В нанесено обозначение крана, но обфран из эластичного материала - вода вытекает изнутри, на любой высоте крана наносится знак экзотермический (Т) или термический (Т) испарения.

КРАНИК В СБОРЕ

Г-21-1305010-А
№извещения 3371 Дата 06.05.69

4 Кр.зам

На указанной поверхности допускаются риски и следы метчика.

ШТУЦЕР

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

66-02-4221021
№извещения 8862 Дата 23.06.72

3 Кр.зам

ШТУЦЕР

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

66-02-4221022
№извещения 6607 Дата 30.06.65

М10×1,5 кв.7 (размеры после покрытия Ц.С.кр)

Пять выступов для релейной сборки.

НАКОНЕЧНИК ХОМУТА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 или сталь 20К1-10К1 ГОСТ 10702-63

21-1101112
№извещения 6982 Дата 11.02.76

На поверхности В нанесен табличный знак 301-30.

УШКО КОЛПАЧКА

Сталь 08 кп лист категории 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57 или лента тапц 1 ГОСТ 503-71

66-4201125
№извещения 8774 Дата 13.06.72

КОЛПАЧОК И ЦЕПЧКА В СБОРЕ

66-4201116
№извещения 8777 Дата 25.12.65

КОЛПАЧОК В СБОРЕ

66-4201124
№извещения 5220 Дата 16.03.65

КОЛПАЧОК

66-4201120
№извещения 9002 Дата 04.07.72

КОЛЬЦО ЦЕПЧКИ

66-4201121
№извещения 3560 Дата 13.08.74

ПРОУШИНА ЦЕПЧКИ

Сталь 08 кп лист категории 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57 или Сталь 08 кп лента тапц 12 ГОСТ 503-71

66-4201122
№извещения 3571 Дата 13.08.74

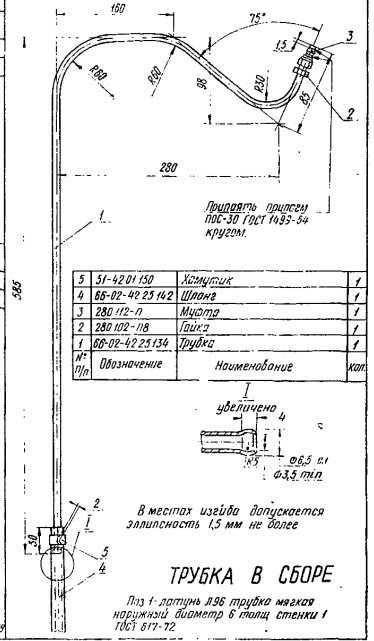
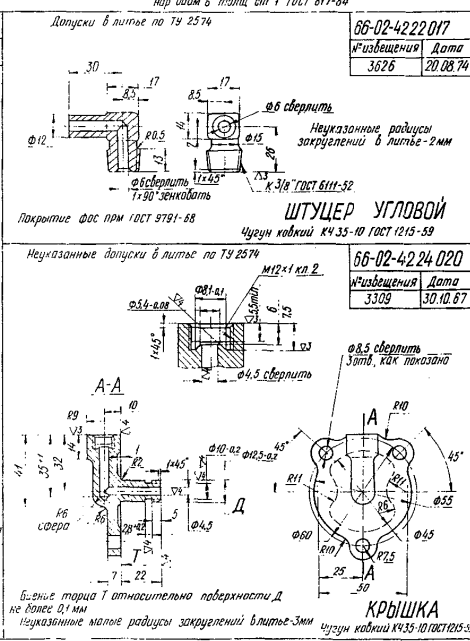
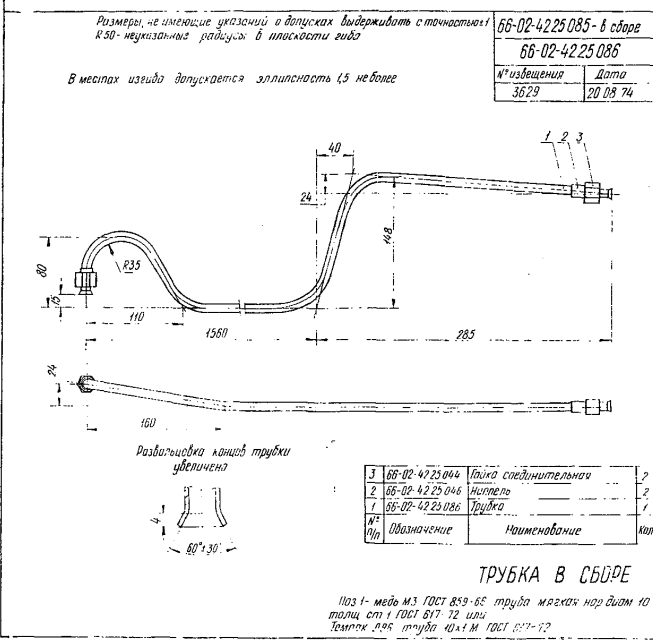
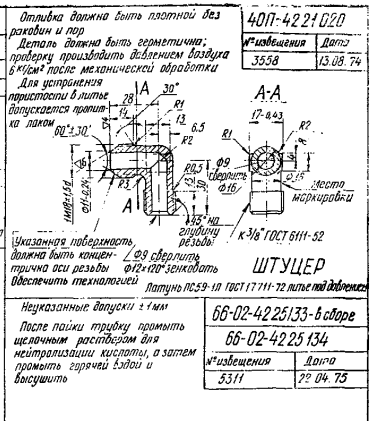
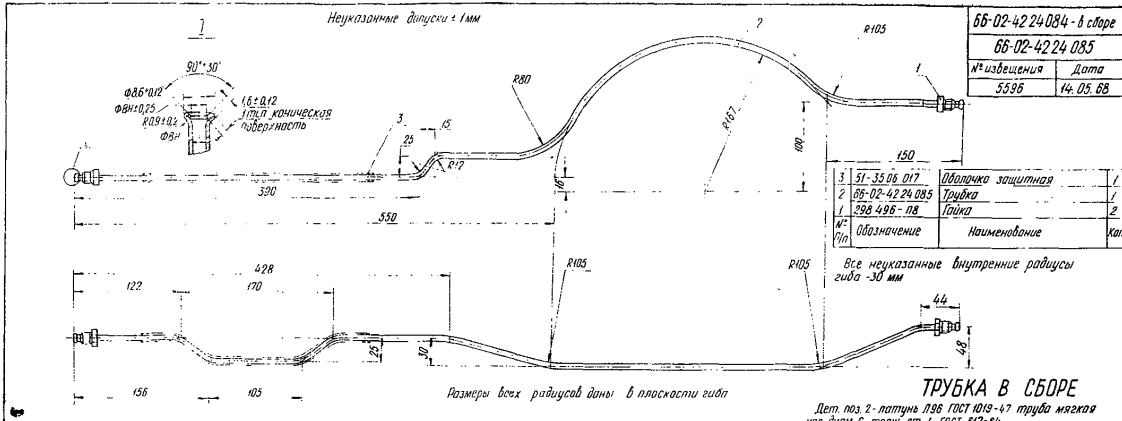
КОЛПАЧОК И ЦЕПЧКА В СБОРЕ

66-4201124
№извещения 5220 Дата 16.03.65

РУКОЯТКА В СБОРЕ

Фенопласт В-51К 18-48 цвет черный ГОСТ 5589-65

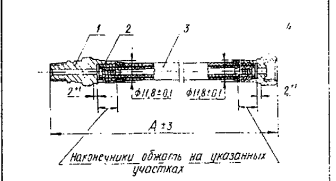
66-02-4222018
№извещения 3338 Дата 08.12.70



Цилиндр в сборе должен выдерживать нагрузку для балки при давлении 5 атм, не менее.
Проверить 100% деталей.

66-02-4224038
66-02-4224039

Изменения	Дата
5311	09.04.75



Обозначение	Лист поз.3	А
66-02-4224038	66-02-4224040	410
66-02-4224039	66-02-4224046	250

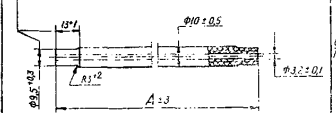
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
4	66-02-4224044	Наконечник (короткий)	1
3	См. таблицу	Шланг гибкий	1
2	66-02-4224030	Вкладыш	2
1	66-02-4224042	Наконечник (длинный)	1

ШЛАНГ В СБОРЕ

Шланговать на указанной длине в обоих концах.
Указанная поверхность должна быть перпендикулярна оси шланга, обеспечить герметичность.

66-02-4224040
66-02-4224046

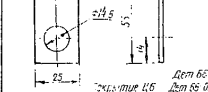
Изменения	Дата
5311	02.04.75



Торцы шланга должны быть перпендикулярны и перпендикулярны оси шланга, обеспечить герметичность.

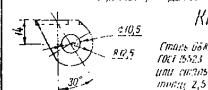
Обозначение	А
66-02-4224040	310
66-02-4224046	210

ШЛАНГ
ТУ 38.105.591-73



66-02-4224052
66-02-4224053

Изменения	Дата
1571	06.11.73



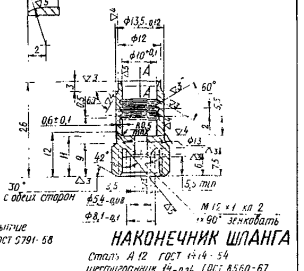
Дет. 66-02-4224053 показана дет. 66-02-4224052 симметрично.

КРОНШТЕЙН

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 3802-73 или сталь 08кп лист ГОСТ 3045-70 листы 2,5 ГОСТ 3680-57

66-02-4224044

Изменения	Дата
3560	13.08.74

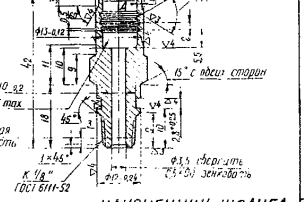


НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА

Литунье № 6 ГОСТ 5791-58
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигранный М-26 ГОСТ 8560-67

66-02-4224042

Изменения	Дата
7476	01.02.72

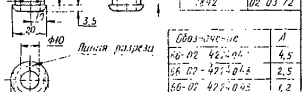


НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА

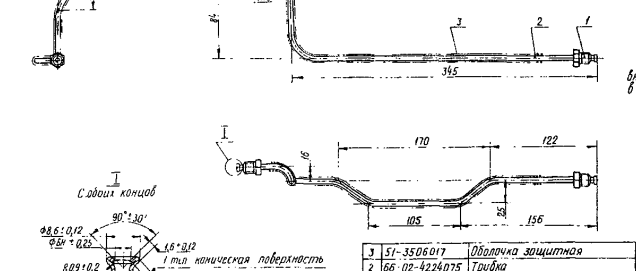
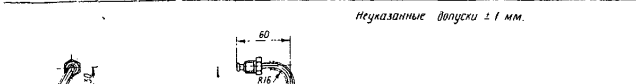
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигранный М-26 ГОСТ 8560-67

66-02-4224047
66-02-4224048
66-02-4224045

Изменения	Дата
7442	10.03.72



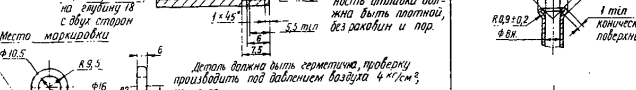
Втулка защитная
Резина марки 7-Я 7012
ТУ 38.206.234-11 7-Я И 100 7012-16457-69



ТРУБКА В СБОРЕ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	51-3506017	Оболочка защитная	1
2	66-02-4224075	Трубка	1
1	298496-18	Гайка	2

поз 2 - латунь Л96 ГОСТ 1019-47 труба мягкая, наружн. диам. 6 толщ. стенки 1 ГОСТ 617-64



ДВОЙНИК

Латунь ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72, литые под давлением

66-02-4224051

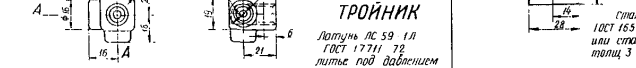
Изменения	Дата
3633	20.08.74



ТРУБКА В СБОРЕ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
2	298496-18	Гайка	2
1	66-02-4224050	Трубка	1

поз 1 - латунь Л-96 ГОСТ 1019-47, труба мягкая, нар. диам. 6 толщ. стенки 1 ГОСТ 617-64



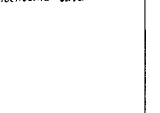
ТРОЙНИК

Латунь ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72, литые под давлением

66-02-4224074 в сборе
66-02-4224075

Изменения	Дата
13033	12.11.66

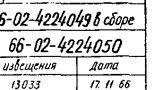
все не указанные внутренние радиусы в плоскости гайки - R30 мм



ТРУБКА В СБОРЕ

66-02-4224049 в сборе
66-02-4224050

Изменения	Дата
13033	12.11.66



ТРУБКА В СБОРЕ

66-02-4224072

Изменения	Дата
1571	06.11.73



КРОНШТЕЙН

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 3802-73 или сталь 08кп лист ГОСТ 3045-70 листы 3 ГОСТ 3680-57

Кран должен быть собран под давлением воздуха 4 кг/см² в 2-х точках: 1. Кран собран, 2. Кран собран с давлением 4 кг/см². Давление сбавляют до значения, указанного стрелкой А.

Покрывать в сборе лаком АС 62. Шпатель и резьбу от окраски предохранять.

Грущиеся поверхности смазкой смазкой ЦИАТИМ-201. Галтели радиус 4 должны быть расположены как показано на чертеже.

3	41-4224204	Пробка заводская	1
4	40П-4225205	Гайка	1
5	40П-4225207	Шайба	2
6	293211-П20	Шайба	1
7	41-4224203	Корпус	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во

КРАН ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ

Неуказанные допуски в литве ±0,2 мм. Неуказанные литые радиусы - 2 мм. Литые уклоны 2°, не более.

Соосность резьб Д₁ и Д₂ обеспечить технологией в литве ±0,15 мм. Радиусность поверхности Д₁ и Д₂ и резьбы Д₁ 0,05 мм, не более.

Соосность поверхности Д₃ и резьбы Д₁ обеспечить технологией в литве ±0,15 мм. Корпус крана должен быть герметичен под давлением воздуха 4 кг/см². Допускается протечка в области локтя для устранения пористости.

КОРПУС КРАНА
Литва ЛС 59-10 ГОСТ 17711-72 литве под давлением

Наплывы, заусенцы и брызги на поверхности детали не допускаются.

Наплывы, заусенцы и брызги на поверхности детали не допускаются.

САЛЬНИК
Резьба марки Т 41-20-10. Резьбовая часть должна быть покрыта лаком АС 62.

КОЛЬЦО
Резьба марки Т 41-20-10. Резьбовая часть должна быть покрыта лаком АС 62.

После завальцовки Дет. 2 должна иметь качество поверхности оси Дет. 1 на угол не более 3°.

Завальцовывать

3	295 207-П	Шарик шариковый	1
2	41-4224204	Держатель шарика	1
1	40П-4225205	Корпус	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во

ПРОБКА В СБОРЕ

На участке закалки твердость НВ 35-45.

Участок закалки Т84.

Соосность поверхности Д и резьбы обеспечить технологией.

КОРПУС ПРОБКИ
Сталь А20 ГОСТ 1416-54

Участок закалки Т84.

Соосность поверхности Д и резьбы обеспечить технологией.

ДЕРЖАТЕЛЬ ШАРИКА
Сталь А12 ГОСТ 1416-54

Покрывать Ц 16 хр.

ГАЙКА НАКИДНАЯ
Сталь А12 ГОСТ 1416-54 шестигранник Р4 ГОСТ 8560-67

Завальцовывать эмалью 4-1 и покрыть лаком 103.

КРОНШТЕЙН КРАНА
Сталь 25 лист толщ 4-10, 23 ГОСТ 1404-71 или сталь 25 ГОСТ лист толщ 4 ЧМ14-1-355-68

0,5 × 45°

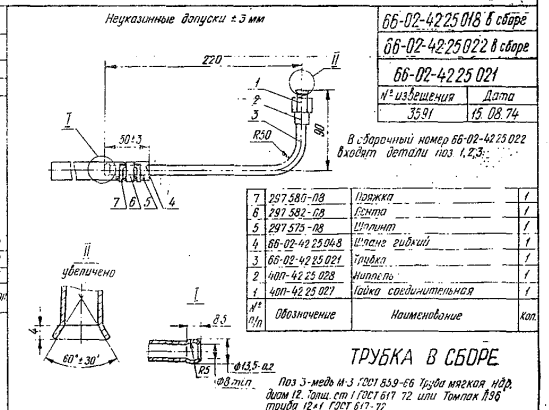
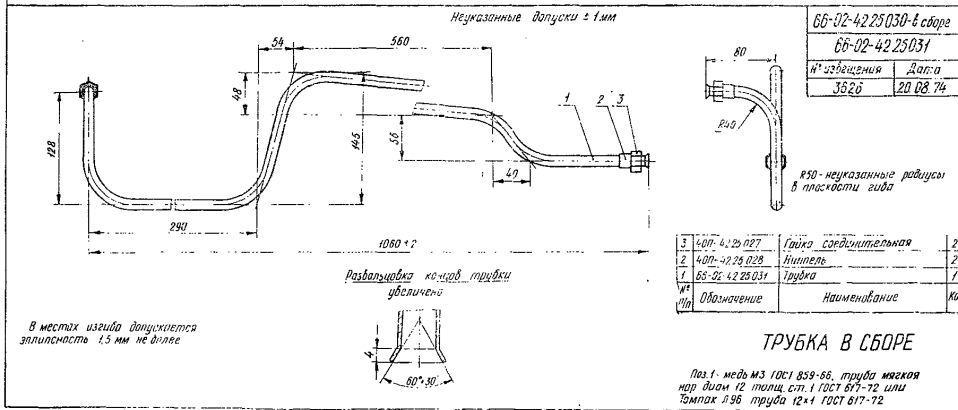
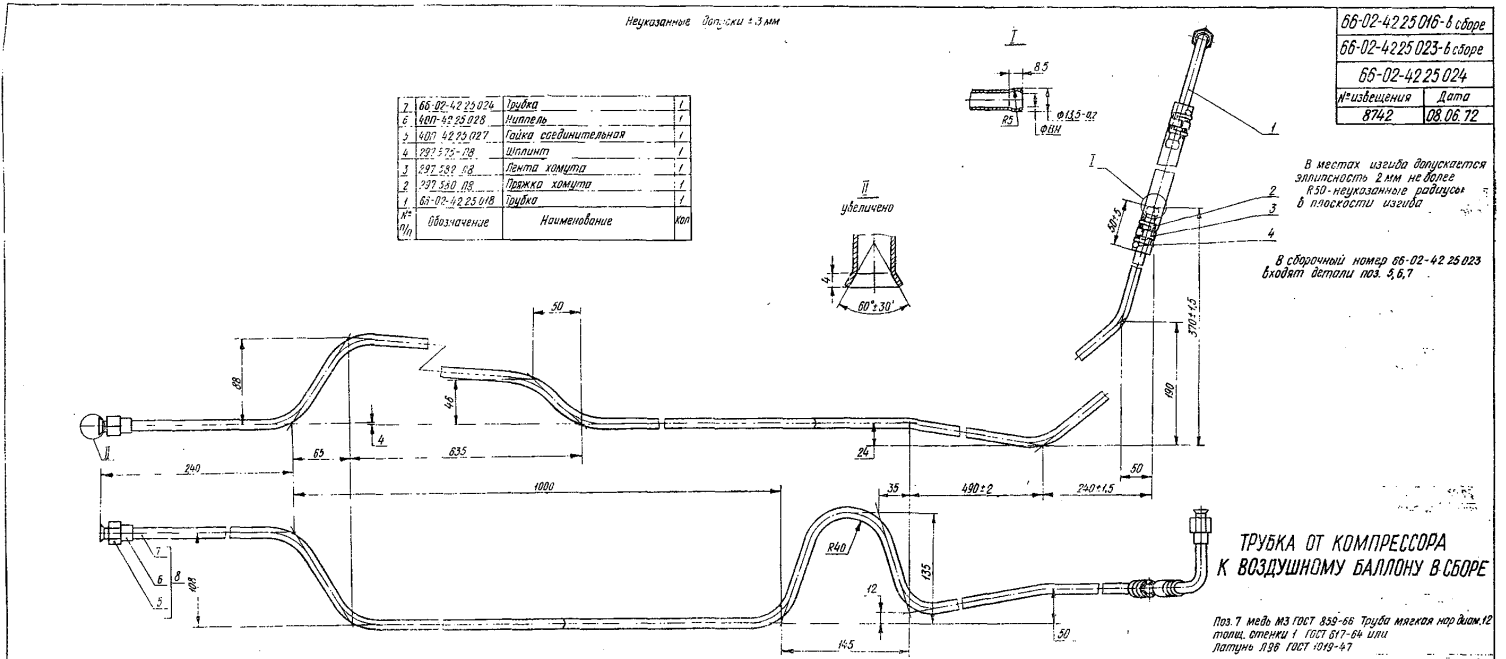
ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА
Литва ЛС 59-1 ГОСТ 15327-70

1 × 45°

Неуказанные малые радиусы 0,5 мм. Неуказанные литые уклоны 0°30'.

Наружная поверхность отливки должна быть плотной, без раковин и пор. Деталь должна быть герметична; проверку производить давлением воздуха 4 кг/см² тип. Для 5°-проточки пористости в литве допускается проточка лаком.

ТРОЙНИК ПОДВОДА ВОЗДУХА
Литва ЛС 59-10 ГОСТ 17711-72 литве под давлением



66-02-4225130-в сборе
66-02-4225132
 №изменения 13033 Дата 17.11.66

Развальцовка конца 7х5б. увеличена
 1 не менее коническая поверхность

Неуказанные допуски 11мм

Неуказанные радиусы в паспарту выка 30мм

В местах изгиба допускается заплывность 1,5мм, не более

3	64-92 25-Е	Оболочка защитная	/
2	298 486-ПВ	Гайка	/
1	66-02-4225132	Трубка	/
И		Обозначение	Наименование

ТРУБКА В СБОРЕ
 из л-латуны Л-96 ГОСТ 1019-41
 труба вмятка нар. дим. 12
 толщина ст. 1,027 817-82

66-02-4225038
 №изменения 3826 Дата 20.08.74

Наружная поверхность отливки должна быть латунной, без раковин с пор.
 Деталь должна быть герметична.
 Проверку производить давлением 6 кг/см²
 После механической обработки для устранения пористости в литье допускается притупка локом

Допуски на размеры в литье ± 0,25 мм

М18х15 кл 2
 М18х15 кл 2 с обоих концов
 сверлить φ9,5
 сверлить напроход φ16
 Место маркировки

ШТУЦЕР ТРОЙНОЙ
 Латунь ЛС 59-18 литейная под давлением

400-4225027
 №изменения 3955 Дата 31.10.62

ГАЙКА НАКИДНАЯ
 Сталь А12 ГОСТ 1414-56
 шестигранный 22-вкл ГОСТ 8560-57

66-02-4225034-в сборе
66-02-4225035
 №изменения 9578 Дата 25.05.69

Неуказанные допуски 11мм

Развальцовка концов трубки увеличена

В местах изгиба допускается заплывность 2мм, не более

3	400-4225025	Гайка	2
2	400-4225028	Ниппель	1
1	66-02-4225035	Трубка	1
И		Обозначение	Наименование
И		Обозначение	Наименование

ТРУБКА В СБОРЕ
 лат. медь М3 ГОСТ 839-41
 труба вмятка нар. дим. 12
 толщ. ст. 1,027 817-82
 латунь ЛС 59 ГОСТ 1019-41

66-02-4225048
 №изменения 3414 Дата 30.07.74

Для устранения пористости в литье допускается притупка локом

ШЛАНГ ГИБКИЙ
 Рукав 12х13 ГОСТ 10362-63 или
 по ТУ 38.005.1707-72 тип 14 12-15

400-4225037
 №изменения 3829 Дата 20.08.74

Деталь должна быть герметична.
 Проверку производить давлением воздуха 6 кг/см² после механической обработки

ТРОЙНИК
 Латунь ЛС 59-18 ГОСТ 11711-72 литейная под давлением

Обозначение	А
66-02-4225039-Б	200
66-02-4225142	280

66-02-4225039-Б
 №изменения 8786 Дата 08.01.76

ШЛАНГ ГИБКИЙ
 ТУ 38-5-573-69 исполнение 21 №00
 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ±1 мм

Неуказанные радиусы в плоскости гайба 50 мм

66-02-4225042-в сборе
66-02-4225043

№ извещения Дата
3676 20.08.74

Развальцовка концов трубки увеличена

60°±30'

В местах изгиба допускается эллипсность не более 1,5 мм

ТРУБКА В СБОРЕ

Поз 1: медь МЗ ГОСТ 859-66 труба мягкая нар диаметр 10, толщ стенки 1 ГОСТ 617-72 или томпок Л96 труба 10×1 ГОСТ 617-72

№	Обозначение	Наименование	Кол
4	49-16-02-326	Обвертка защитная	1
3	66-02-4225044	Гайка	2
2	66-02-4225045	Ниппель	2
1	66-02-4225043	Трубка	1

Неуказанные допуски ±1 мм

66-02-4225040-в сборе
66-02-4225041

№ извещения Дата
3586 15.08.74

Развальцовка концов трубки увеличена

60°±30'

В местах изгиба допускается эллипсность не более 2 мм

ТРУБКА В СБОРЕ

Поз 1: медь МЗ ГОСТ 859-66 труба мягкая нар диаметр 12, толщ ст 1 ГОСТ 617-72 или томпок Л96 труба 12×1 ГОСТ 617-72

№	Обозначение	Наименование	Кол
3	40П-4225027	Гайка	2
2	40П-4225028	Ниппель	2
1	66-02-4225041	Трубка	1

40П-4225028

№ извещения Дата
8759 05.08.61

Оцинковать, толщ слоя 0,007 мм. Пассивировать

НИППЕЛЬ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 20 ГОСТ 1050-80

66-02-4225170-5

№ извещения Дата
6606 30.06.65

Окончательное крепление дат поз 8 производится после установки разгрузочного цилиндра на компрессор и сварки его с трубкой

Контроль 100% при давлении 3 атм не менее

Внутренняя полость дат поз 1 и дат поз 2, 3, 4 перед сваркой смазать смазкой шунгим 201 ГОСТ 6267-59

№	Обозначение	Наименование	Кол
7	66-02-4225170-6	Штуцер	1
6	66-02-4225182	Угольник	1
3	297.216-П	Правда	2
4	66-02-4225178	Манжета	1
3	66-02-4225174	Поршень в сборе	1
2	20-1703.075	Пружина	1
1	66-02-4225172	Цилиндр разгрузочный	1

66-02-4225182

№ извещения Дата
3559 13.08.74

Непараллельность поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,1 мм

УГОЛЬНИК ПОВОРОТНЫЙ

Сталь 35 ГОСТ 1050-80 или сталь 35Л...45Л ГОСТ 977-65

66-02-4225044

№ извещения Дата
3559 13.08.74

Оцинковать, толщ слоя 0,007 мм не менее

ГАЙКА НАКИДНАЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 22-02х ГОСТ 8351-67

66-02-4225172

№ извещения Дата
3559 13.08.74

Несовершенство поверхностей Д и Д₁ не более 0,05 мм

ЦИЛИНДР РАЗГРУЗОЧНЫЙ

Сталь В85 ГОСТ 4783-68 пруток Ш84-032 ГОСТ 7857-73

66-02-4225180-6

№ извещения Дата
3559 13.08.74

Увеличена Р1

ШТУЦЕР РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 24-02х ГОСТ 8350-67

66-02-4225046

№ извещения Дата
3595 16.08.74

Покрывать ЦБ ГОСТ 9791-68

НИППЕЛЬ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 20 ГОСТ 1050-80

66-02-4225172

№ извещения Дата
3559 13.08.74

Покрывать ЦБ ГОСТ 9791-68

ЦИЛИНДР РАЗГРУЗОЧНЫЙ

Сталь В85 ГОСТ 4783-68 пруток Ш84-032 ГОСТ 7857-73

66-02-4225180-6

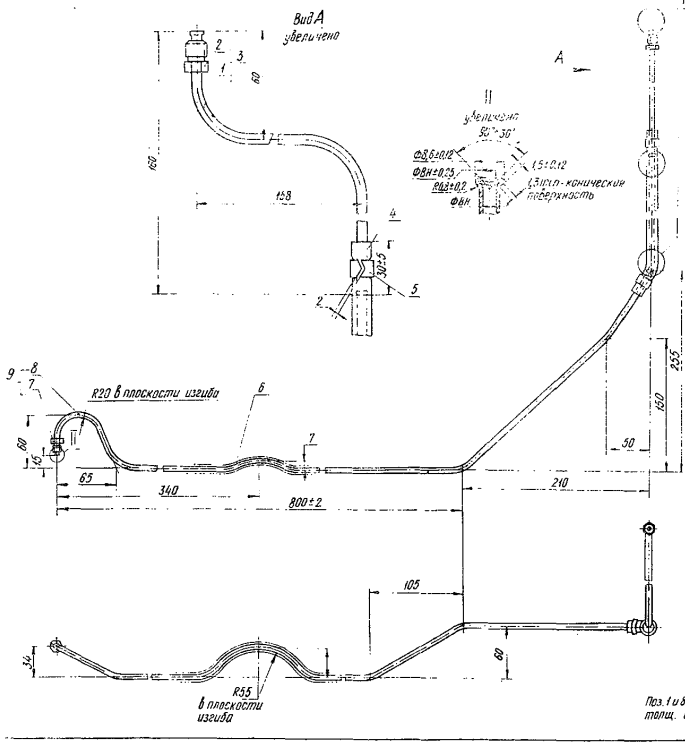
№ извещения Дата
3559 13.08.74

Покрывать ЦБ ГОСТ 9791-68

ШТУЦЕР РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 24-02х ГОСТ 8350-67

Неуказанные допуски ± 1 мм



66-02-4225237 в сборе	
66-02-4225239 в сборе	
66-02-4225248 в сборе	
66-02-4225250	
66-02-4225238	
№ извещения	Дата
5311	22.04.75

9	66-02-4225248	Трубка в сборе	1
8	66-02-4225238	Трубка	1
7	298 868-08	Полка соединительная	1
6	20-35 06 037	Оболочка защитная	1
5	5Г-42 01 150	Хомутчик	2
4	66-02-4225039	Шланг гибкий	1
3	66-02-4225239	Трубка в сборе	1
2	240 251-08	Полка соединительная	1
1	66-02-4225250	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	кол

ТРУБКА ОТ БАЛЛОНА К РЕГУЛЯТОРУ В СБОРЕ

Пол. 1 и 8 - медь из ГОСТ 859 66 Труба наружный диаметр в толщ. стенки 1 ГОСТ 817-72

Шланг в сборе должен выдерживать без разрывов и нарушения заделки нагрузку 150 кг, проверить 5%, не менее 2 шлангов из партии

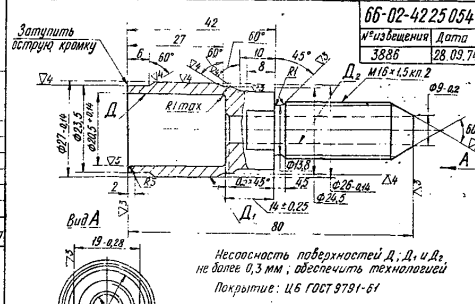
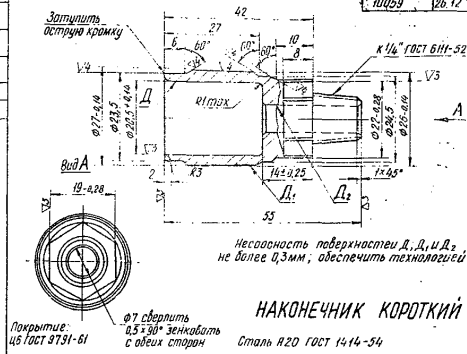
66-02-4225050	
№ извещения	Дата
8400	27.11.65



4	66-02-4225054	Наконечник длинный	1
3	13-34 08 167	Вкладыш	2
2	58-02-4225051	Шланг гибкий	1
1	66-02-4225052	Наконечник короткий	1
№	Обозначение	Наименование	кол

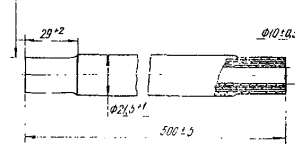
ШЛАНГ В СБОРЕ

66-02-4225052	
№ извещения	Дата
10259	26.12.72



НАКОНЕЧНИК ДЛИННЫЙ

Допускается зашлифовка на указанный длине с обеих концов до φ7,5

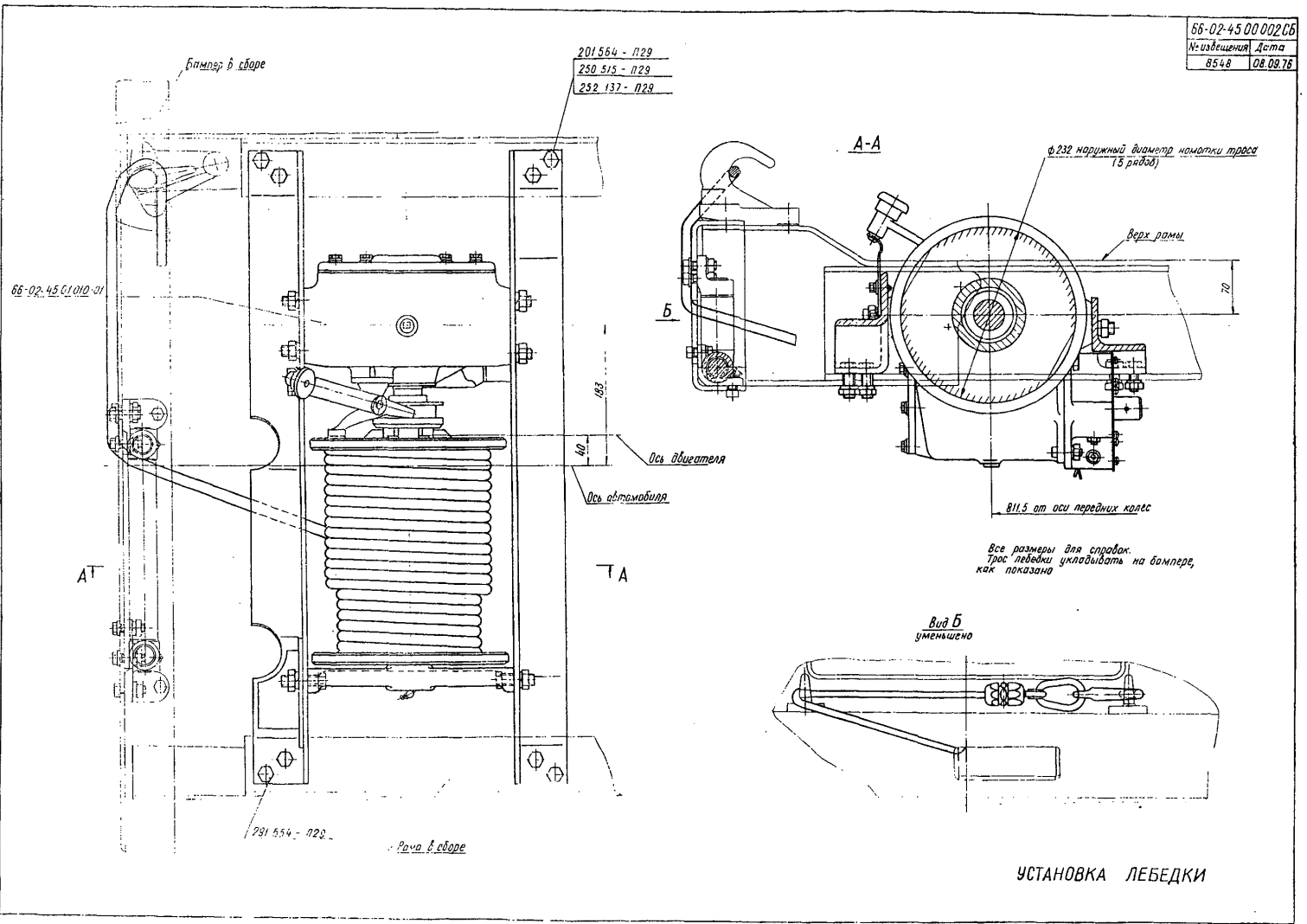


66-02-4225051	
№ извещения	Дата
6613	18.10.71

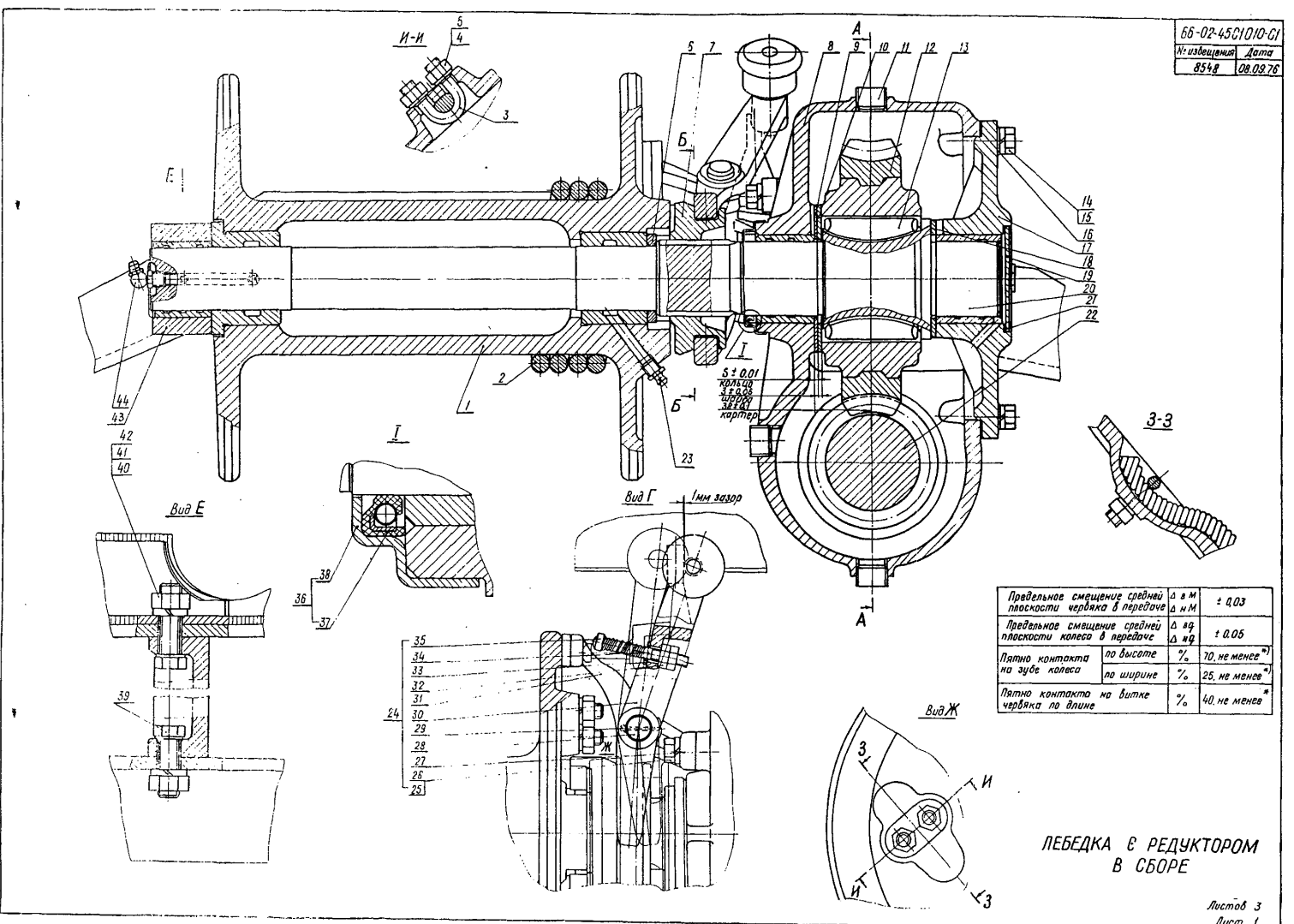
ШЛАНГ

ТУ 38-5-215-67

66-02-45 00 002 06
№ изделия Дата
8548 08.09.78



66-02-45C1010-01
 № издания 854g Дата 08.08.76

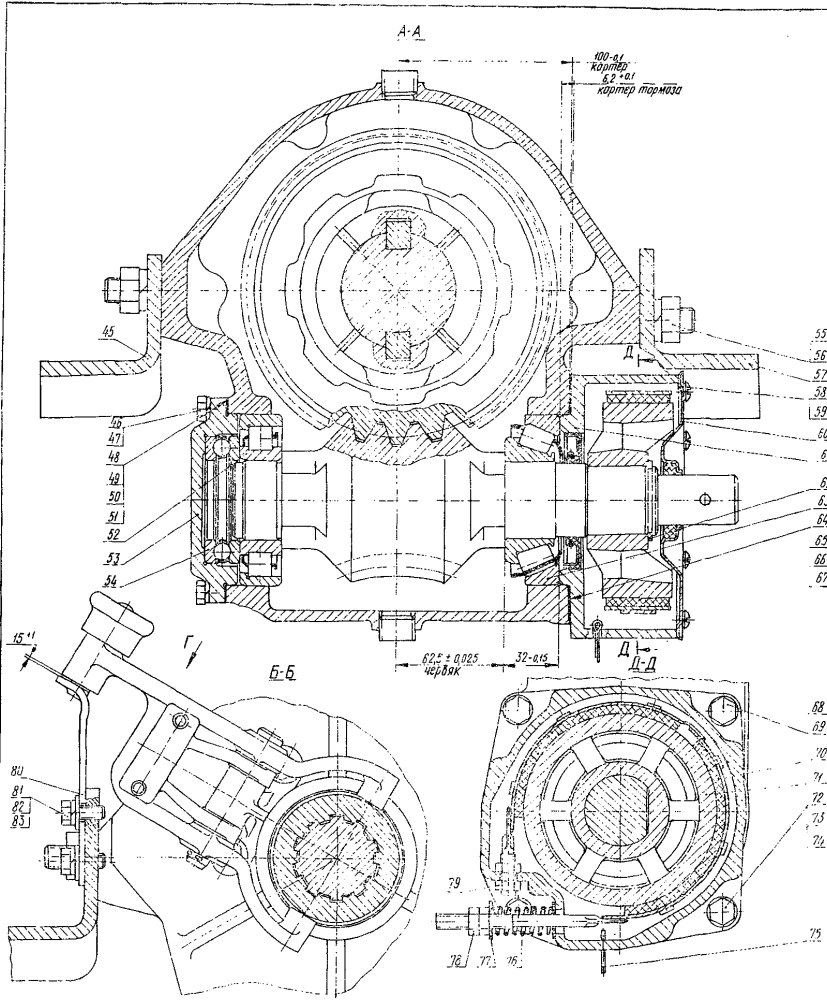


Предельное смещение средней плоскости червяка в передаче	Δ в мм	± 0.03
Предельное смещение средней плоскости колеса в передаче	Δ в мм	± 0.05
Пятно контакта на зубе колеса	по высоте	% 70, не менее*
	по ширине	% 25, не менее*
Пятно контакта на витке червяка по длине	%	40, не менее*

ЛЕБЕДКА В РЕДУКТОРЕ В СБОРЕ

Лист 3
 Лист 1

66-02-45.01.010-01
 №изменения Дата
 8548 08.09.76



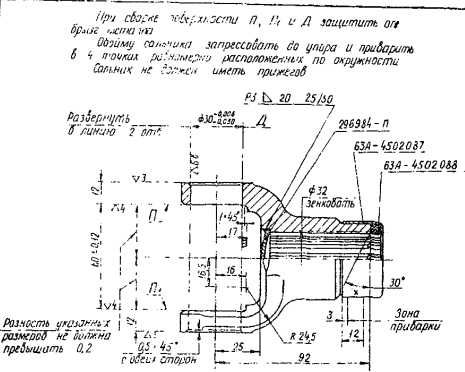
№пз	Обозначение	Наименование	Мат	Кол
43	201455-П8	Болт	2	2
44	252 135-П2	Шайба	2	2
45	252 032-П8	Шайба	2	2
46	66-02-45.01.010-01	Вал с шестерней	1	1
47	252 510-П8	Вилка	1	1
48	252 510-П8	Вилка	2	2
49	А-8032-Р	Пружина	1	1
50	252 033-П2	Шпилька	1	1
51	252 510-П2	Вилка	2	2
52	252 136-П2	Шайба	2	2
53	201500-П8	Болт	2	2
54	66-02-45.01.150	Корпус тормоза	1	1
55	63А-45.01.157	Резьба тормоза в сборе	1	1
56	252 136-П2	Шайба	2	2
57	201283-П8	Болт	2	2
58	66-02-45.01.105	Прокладка	кх	кх
59	66-02-45.01.107	Прокладка	кх	кх
60	66-02-45.01.108	Прокладка	1	1
61	51-24.02.025	Подшипник	1	1
62	20-17.01.036	Кольцо стопорное	1	1
63	66-02-45.01.154-А	Корпус тормоза в сборе	1	1
64	66-02-45.01.173	Крышка корпуса в сборе	1	1
65	252 136-П2	Шайба	2	2
66	220 103-П8	Вилка	2	2
67	66-02-45.01.219	Звездочка задней подвески	1	1
68	250559-П8	Шайба	6	6
69	252 136-П2	Шайба	4	4
70	8209	Подшипник	1	1
71	66-02-45.01.085	Крышка	1	1
72	12.308 км	Подшипник	1	1
73	66-02-45.01.027	Прокладка	кх	кх
74	66-02-45.01.026	Прокладка	кх	кх
75	66-02-45.01.025	Крышка	1	1
76	66-02-45.01.298	Вал с шестерней	1	1
77	252 136-П2	Шайба	6	6
78	201458-П8	Болт	6	6
79	66-02-45.01.203	Вал с шестерней на корпусе в сборе	1	1
80	252 136-П2	Прокладка на корпусе в сборе	1	1
81	252 513-П8	Вилка м.10х1	2	2
82	66-02-45.01.000	Ступица	1	1
83	252 513-П8	Вилка м.10х1	2	2
84	252 513-П8	Вилка м.10х1	2	2
85	66-02-45.01.010	Вал с шестерней и крыш. в сборе	1	1
86	252 136-П2	Шайба	2	2
87	66-02-45.01.011	Корпус в сборе	1	1

№пз	Обозначение	Наименование	Мат	Кол
40	201618-П8	Болт	1	1
41	201616-П8	Болт	1	1
42	66-02-45.01.207	Корпус с подшипником	1	1
43	66-02-45.01.202	Крышка в сборе	1	1
всего состоит из:				
36	66-02-45.01.160	Обойма с подшипником в сборе	1	1
35	230691-П	Болт колодки	1	1
34	63А-42.02.132	Пружина	1	1
33	252 280-П8	Шайба стартовая	1	1
32	252 510-П8	Вилка	2	2
31	66-02-45.03.030	Крышка в сборе	1	1
30	66-02-45.03.011	Вилка в сборе	1	1
29	252 052-П	Шпилька	1	1
28	260 122-П8	Пол.ш.	1	1
27	66-02-45.03.045	Крышка в сборе	1	1
26	252 136-П2	Шайба поджимная ф.10	1	1
25	201498-П8	Болт	2	2
всего состоит из:				
24	66-02-45.03.030	Вилка в сборе	1	1
23	264 028-П8	Пресс-масленка левая	1	1
22	66-02-45.03.030	Червяк	1	1
21	66-02-45.03.025	Прокладка звездочки	1	1
20	66-02-45.03.024	Вал с шестерней	1	1
19	297 005-П	Звездочка ф.70	1	1
18	63А-45.01.126-А	Шайба распорная малая	1	1
17	63А-45.01.062-Б	Крышка в сборе	1	1
16	63А-45.01.065	Прокладка в сборе	кх	кх
15	201489-П8	Болт	6	6
14	63А-45.01.040	Шпонка	2	2
13	66-02-45.01.035	Крышка червячная	1	1
12	А-24457	Пружина 1/2	3	3
11	66-02-45.01.124	Шайба распорная большая	1	1
10	66-02-45.01.043	Крышка переключенная	1	1
9	66-02-45.01.118-Б	Крышка в сборе	1	1
8	66-02-45.03.020	Металл	1	1
7	66-02-45.03.020	Металл	1	1
6	66-02-45.01.120	Крышка шестерни	1	1
5	252 136-П2	Шайба	2	2
4	252 513-П8	Вилка м.10х1	2	2
3	66-02-45.01.000	Ступица	1	1
2	42-43.04.010	Вал с шестерней и крыш. в сборе	1	1
1	66-02-45.01.010	Корпус в сборе	1	1

кх) По потребности

ЛЕБЕДКА С РЕДУКТОРОМ
 В СБОРЕ
 лист 2
 листов 3

63A-4502047 в сборе	
63A-4502048	
№ извещения	Дата
9717	02.11.72



При сборке поверхности П, П₁ и Д защитить от коррозии маслом.
Полки шестерни запрессовать до упора и привернуть в 4 точки равномерно распорками по окружности. Сальник не должен иметь пружинки.

Разбернуть в длину 2 отс.

Разность указанных размеров не должна превышать 0,2.

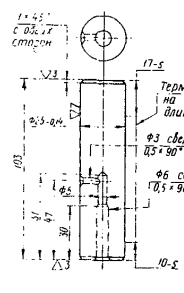
Толщина стенки 3,5 мм.

Твердость плавки НВ 255-302.

После сборки выступы и впадины шлиц вилки и сальника должны совпадать. Неперпендикулярность поверхностей П и П₁ оси поверхности Д не более 0,08 мм на крайних точках.

ВИЛКА СКОльзящая
Сталь 30X ГОСТ 4543-71

66-02-4501256	
№ извещения	Дата
4918	19.04.71



Поворотная цаплица
Глубина слоя 2-4 мм
Твердость НРС 45, не менее.

Ось РОЛИКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-02-4501181	
№ извещения	Дата
5830	30.04.65



КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Валак полурубошершневый сальниковый
толщ 7 ± 0,5 ГОСТ 6308-61

66-02-4501010-01	
№ извещения	Дата
8548	08.09.76

Покрасить эм. мс-17 черной. Ш АТ
Внутренний конус червяка и просс
должны быть свободны от скобок, на шлицах
валов: выпуклости, наплывы краски на длине 5 мм;
защелочной от нормального торца валов
сальника вала.

Крышки картера дет. поз 17 ставить отверстиями вниз,
как показано.

Червячную шестерню дет. поз 12 внутренней раскоски ставить
к шарниру, дурную вала лебедки.

Шестерню червячную шестерню в осевом направлении перед
сборкой дет. поз 9 шлифовать до размера 3 ± 0,01 мм.

Для предотвращения толканы калаша 5 к диаметру 2 мм
(номинальная толщина) привернуть фрикционные отклонения
в размерах:

- 38 мм (картер) при его плоском значении
- 3 мм (шайба) при осевом значении
- и выность фрикционные отклонения в размерах:
- 38 мм при его минусовом значении
- 3 мм при плюсовом значении

Затяжку червячной шестерни дет. поз 12 регулировать
прокладками дет. поз 84, 65, 66, 67; для подбора суммарной
толщины прокладок к размеру 6,7 мм (номинальная толщина)
привернуть фрикционные отклонения в размерах:
100 мм (картер)

- 62 мм (картер тармаза)
- 62,5 мм (червяк) при его плоском значении
- и выность фрикционные отклонения в размерах:
- 32 мм (шайбы)
- 62,5 мм при его минусовом значении

Прокладки дет. поз 48 и 64 ставить по одной, не более.

Затяжку подшипников червяка регулировать прокладками
дет. поз 48, 49, 50, 51, после регулировки червяк должен вращаться
с усилием легкого толканием, люфт в подшипниках
не допускается.

Валовой зазор в зацеплении должен находиться в пределах
0,22-0,27 мм для разных червячных пар с килеванием вала
30300 в одной паре не более 0,2 мм.

Начало контакта на вилке червяка не должно входить
в начало вилки (т.е. в ступень блока) в зацепление
с калесом) валье чем на 10% длины вилки, распространение
граница контакта на начало вилки не допускается.

Затяжку ленты автоматического тормоза редуктора
лебедки регулировать гаечками дет. поз 78 со стороны длинного
изгибчатого тормозной ленты. При обжатии лебедки на стенде
спрежированный тормоз должен нагреваться на сталью,
сталью теплот рука, приложенная к крышке картера
горячо.

Регулировку тормоза замедлителя вала лебедки
произвести после установки лебедки и ее управления на шасси
сборочного: при включенной муфте варабана гаечкой дет.
поз 32 отрегулировать натяжение пружины дет. поз 34 таким
образом, чтобы момент срабатывания вращающего варабана
составлял 50-70 кгс·м.

Закрыть упор дет. поз 80 таким образом, чтобы обеспечить
указанный зазор 1 мм при крайнем включенном положении
дет. поз 7.

Допускается контролировать только на рабочих
сторонах вилки и зуда калеса.

Попадание смазки на рабочие поверхности
гармошки накладки дет. поз 70 и 31 не допускается.

Выступание конца протса дет. поз 2 и стержня
дет. поз 3 в внутреннюю полость варабана не
допускается.

Допускается поджать упор дет. поз 80 для одесечения
указанного зазора 1,5 ± 0,1 мм.

Стальные преобразования и пробилы приемки
79 74 37 001 443-73

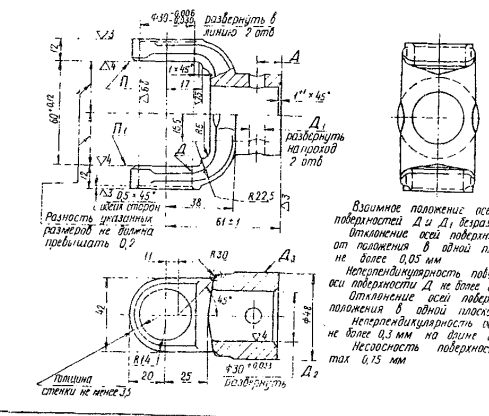
ЛЕБЕДКА С РЕДУКТОРОМ В СБОРЕ

Листов 3
Лист 3

66-02-4502023 с отверстием	
66-02-4502022	
№ извещения	Дата
342	10.02.70

№ детали	A	Д ₁
66-02-4502023	10	9,5 ± 0,02
66-02-4502022	без отверстия	

Твердость плавки
НВ 207-255



Взаимное положение осей
поверхностей Д₁ и Д₂ фидально
Отклонение осей поверхностей Д₁ и Д₂
от положения в одной плоскости
не более 0,05 мм

Неперпендикулярность поверхностей П и П₁
оси поверхности Д не более 0,08 мм на крайних точках

Отклонение осей поверхностей Д₁ и Д₂
от положения в одной плоскости не более 0,3 мм

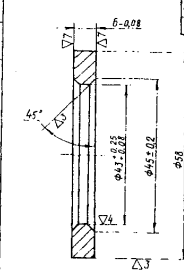
Неперпендикулярность осей поверхностей Д₁ и Д₂
не более 0,3 мм на длине 85 мм

Неровность поверхности Д₂ и Д₃
так 0,15 мм

Толщина стенки не менее 3,5

ВИЛКА
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-02-4501120	
№ извещения	Дата
5830	30.04.65

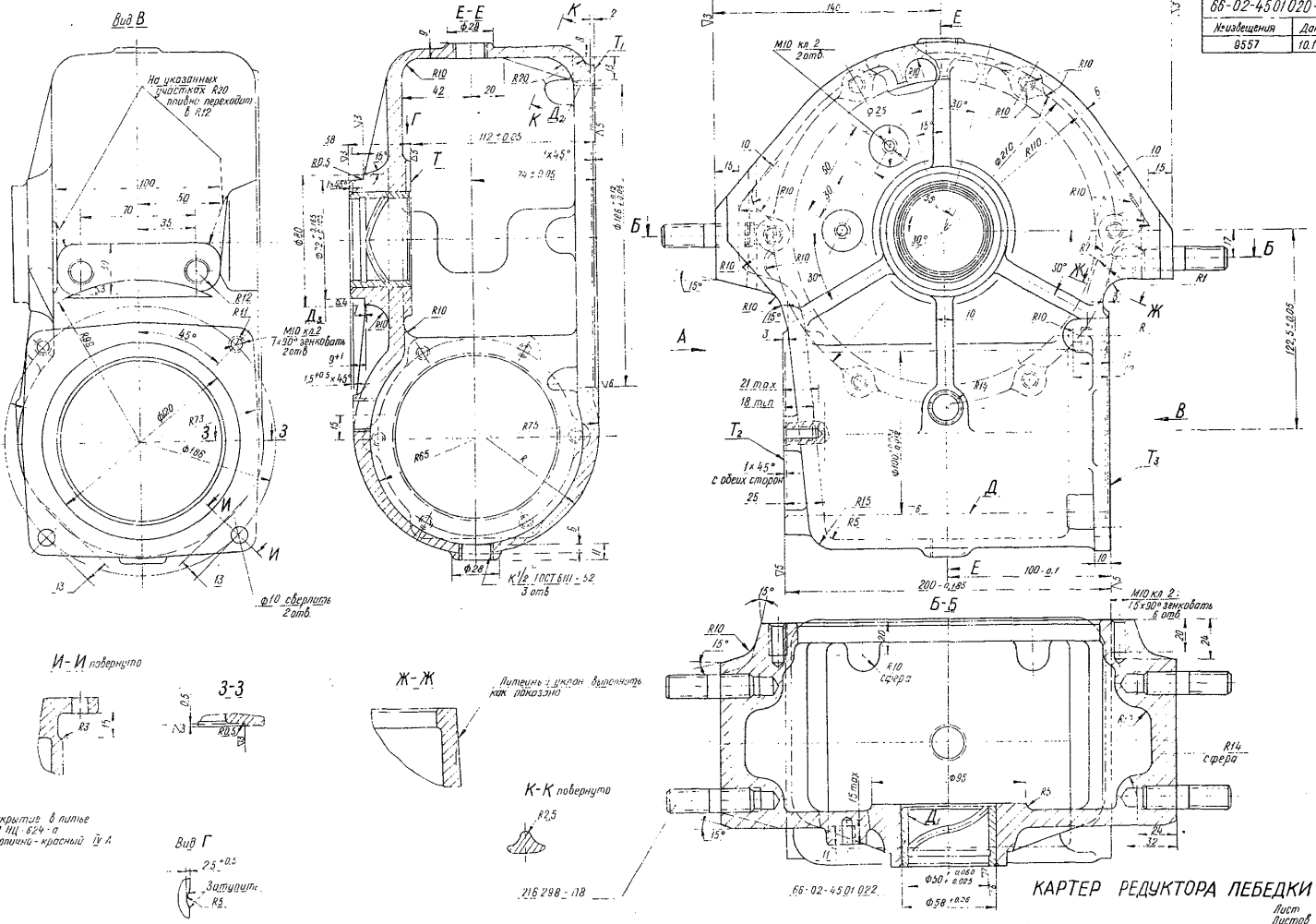


Взаимная
непараллельность
торцев детали
0,05 мм, не более

Шлифовать, гнуд слой 0,15 мм,
не менее, калибр в масле, отпустить,
поверхность твердости напильника

КОЛЬЦО УПОРНОЕ
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

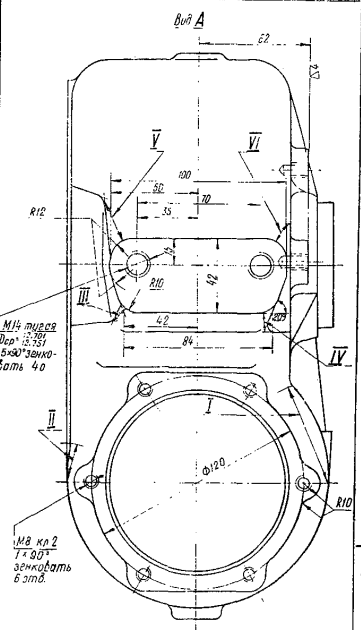
66-02-4501018-Б в сборе	
66-02-4501020-Б	
Изменения	Дата
8557	10.10.72



КАРТЕР РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ
 Лист 1
 из 2
 Чугун серый СЧ12.36 10СТ 1412-70

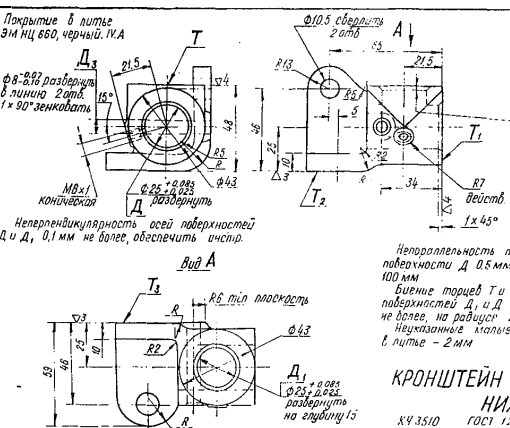
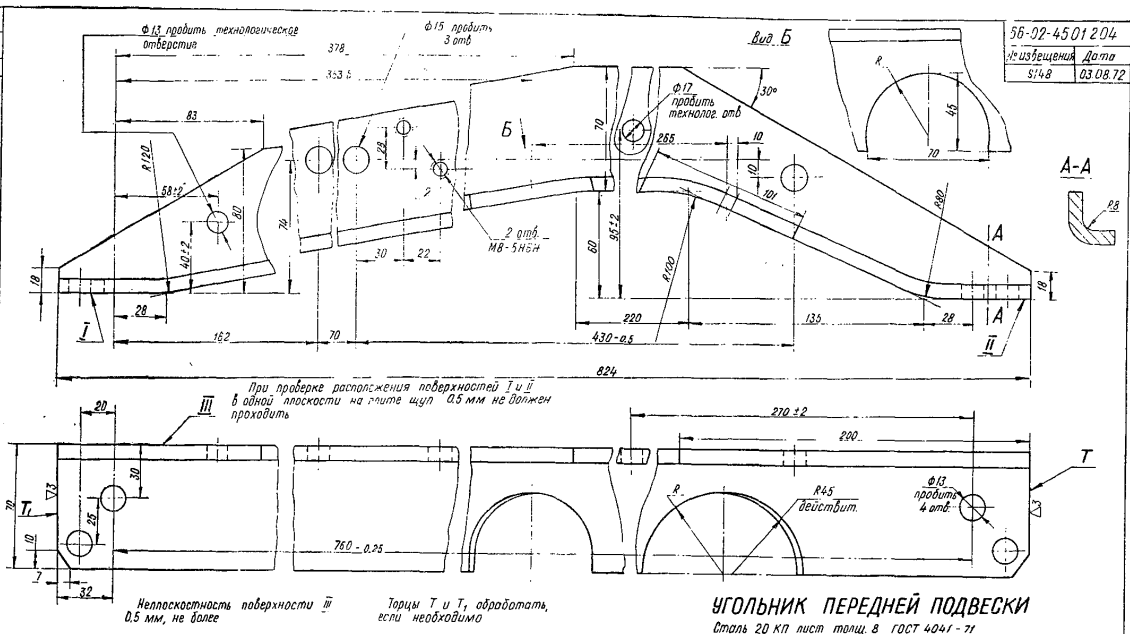
№ 5-разрядных 4 и 5
РЗС, латунь, латунь В 6-72

66-02-45 01018-Б в сборе
66-02-45 01020-Б
№ извещения Дата
9557 10.10.72



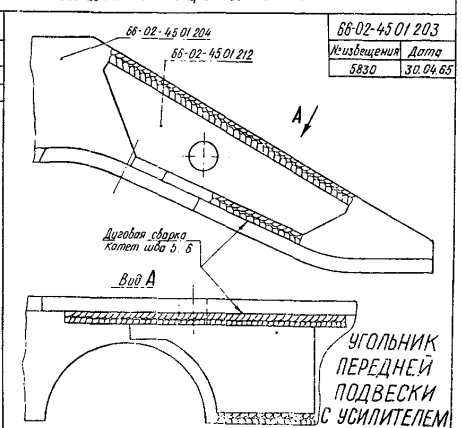
Взимание биение поверхностей D_3 и D_4 , так 0,1 мм;
Биение торцев T_1 и T_2 относительно поверхностей D_1 и D_2 , так 0,05 мм на R_55 мм;
Биение торцев T_3 относительно поверхности D_1 так 0,05 мм на R_55 мм;
Взимание биение поверхностей D_1 и D_2 , так 0,05 мм;
Взимание биение поверхностей D_1 и D_2 , так 0,05 мм;
Неперпендикулярность осей поверхностей D_1 и D_2 , оси поверхностей D_1 так 0,05 мм на $R100$ мм;
Неуказанные малые выточки - 2 мм;
Неуказанные радиусы ступенек - 10 мм;
Питтовые слои - 3;
На участках I и II $R15$ плавно переходят в $R20$
На участках III-IV $R20$ плавно переходят в $R10$

КАРТЕР РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ
Лист 1
Листов 2



66-02-45 01261 левый
66-02-45 01260 правый
№ извещения Дата
9717 02.11.72

отклонение от пересечения осей отверстий D_3 и поверхности D 0,05 мм, не более

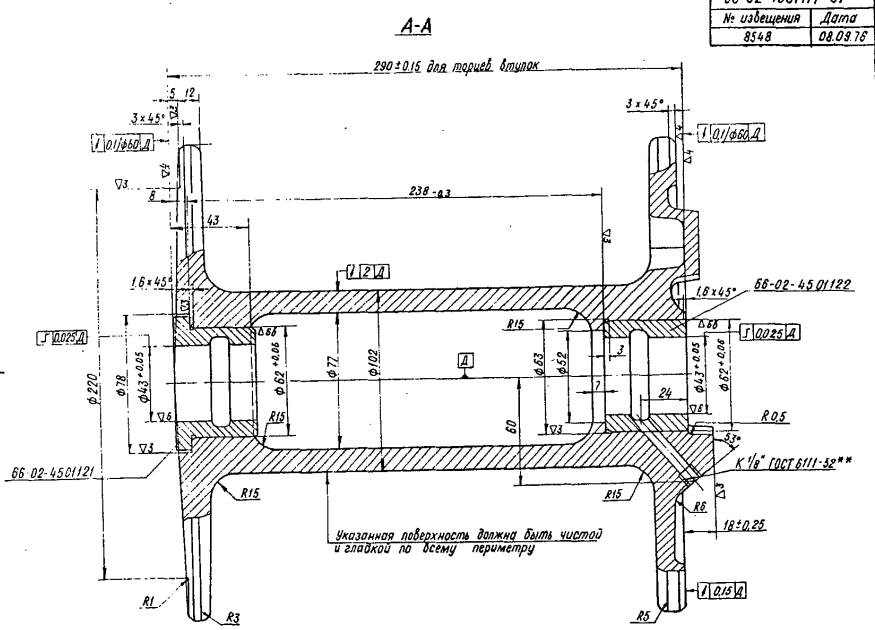
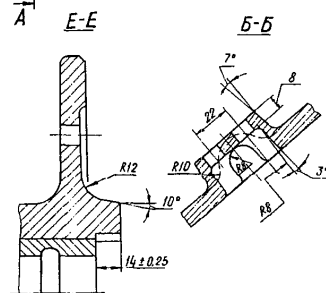
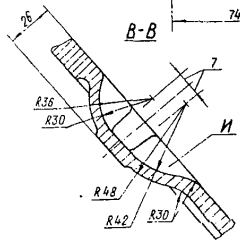
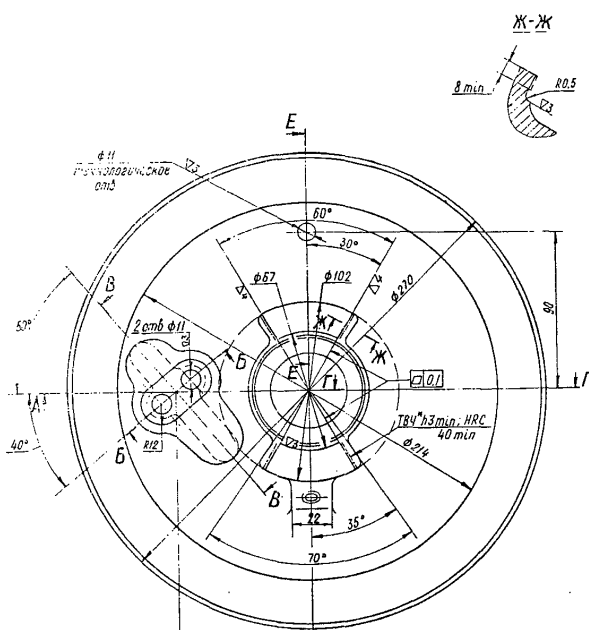


66-02-45 01204
№ извещения Дата
5748 03.08.72

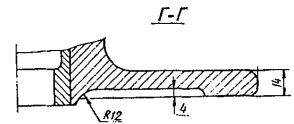
66-02-45 01204
66-02-45 01212

66-02-45 01203
№ извещения Дата
5830 30.04.65

66-02-4501115-01С5	
66-02-4501117-01	
№ извещения	Дата
8548	08.08.76

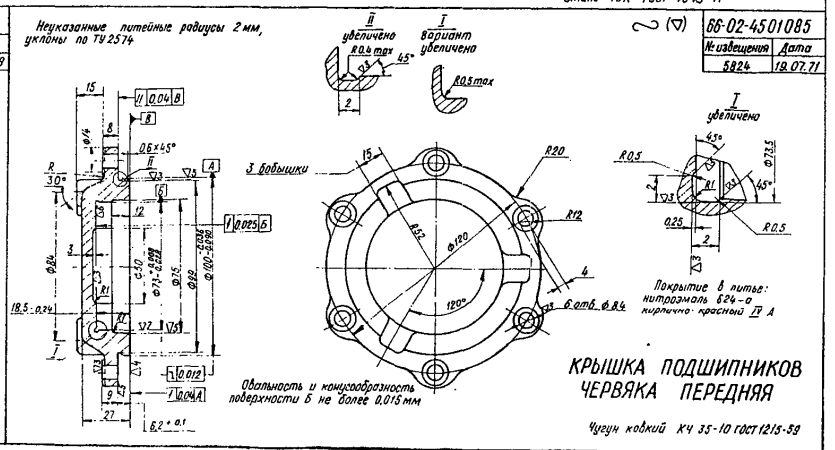
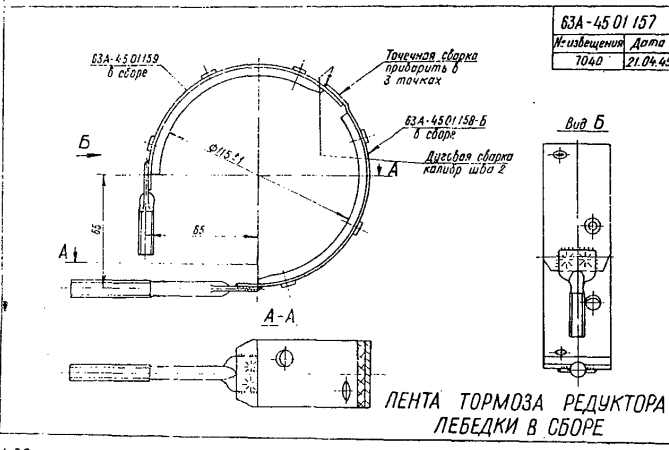
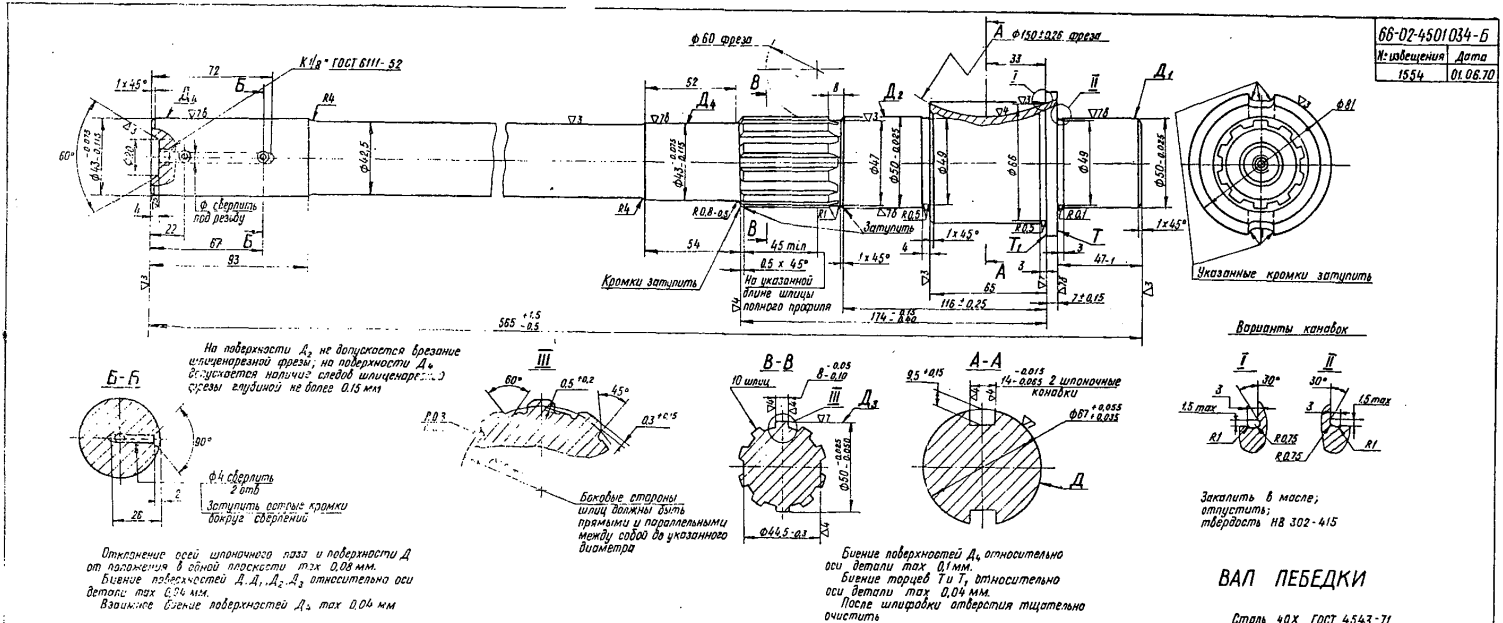


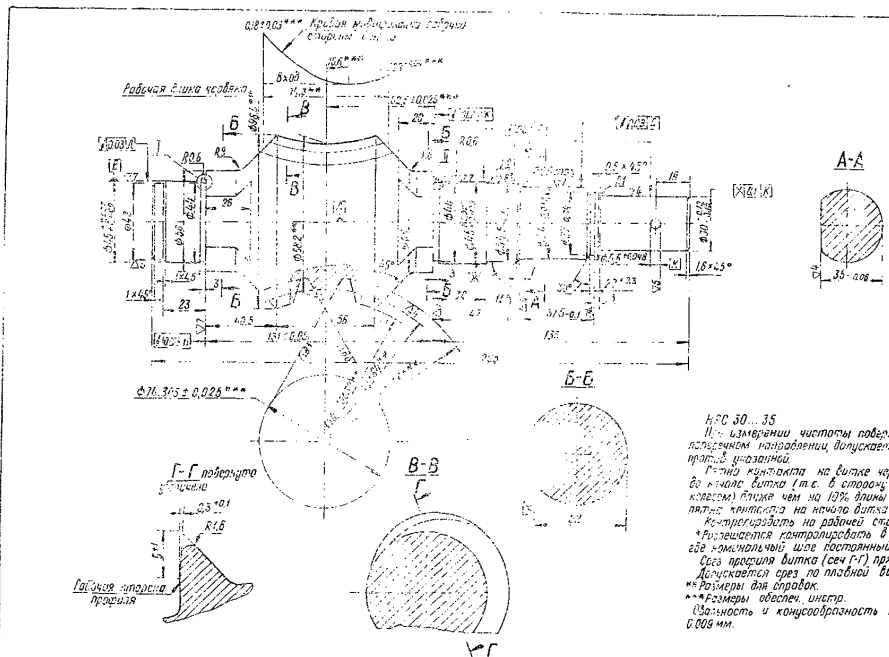
Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
 Внутреннюю поверхность отливки протереть
 антикоррозийной жидкостью.
 * Допускается сквозная закалка кулачков и
 понижение твердости в отдельных точках до
 HRC 35 тит.
 ** Сварить отверстие и нарезать резьбу
 после запрессовки втулки.
 Неуказанные предельные отклонения размеров
 в литье по 9 классу точности ГОСТ 1855-55.
 Покрытие в литье: ЗМ ИЦ-184, черный, II А.
 Эмаль ИЦ-184, ГОСТ 18335-73. Общие требования
 к отливкам по ГОСТ 7533-70.
 Допускаются два шва от литейного стержня
 с перепадам высоты не более 3 мм на внутренней
 поверхности ребра в зоне прилива И.
 Втулки запрессовать до упора.



БАРАБАН ЛЕБЕДКИ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

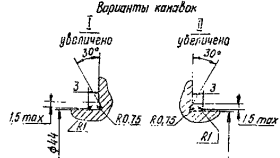




Модуль и расстояние передачи	A	22,5-0,025
Число зубьев	Z ₁	1
Число зубьев сзади	Z ₂	24
Тип обработки		модифицированная
Профиль впадины	A ₀	5*12***
Корректировка впадины		левое
Радиус закругления крошки и впадины впадины	r	1+0,5
Радиус впадины	R ₀₁	10,53-0,16
Измерительная высота	h'	6,44
Средняя номинальная шершавость окружного шага	ΔR _z ε	±0,04*
Предельное отклонение окружного шага	ΔR _z ε	±0,02*
Шаг по профилю	ΔR _z ε	0,035
Вязкость контакта на краску с эпоксидным клеем по длине	%	40, не менее
Обозначение чертежа сопряженного колеса		66-02-45 01 035-10

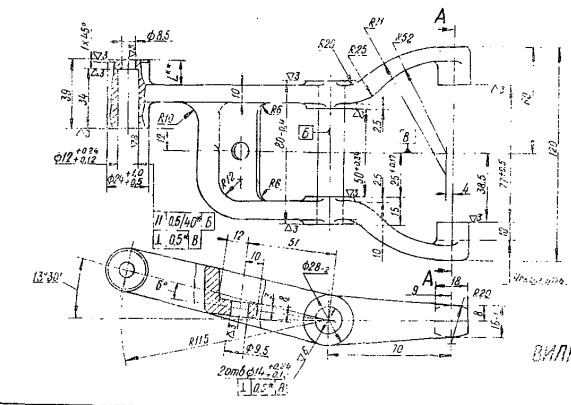
№3 (V) 66-02-45 01 060-10
Изменения Дата
6383 22.10.76

НРС 30...35
И-в измерениях чистоты поверхности впадины червяка в левом направлении допускаются ее понижение на 1 класс, правый - увеличен.
Г-го выточки на вилке червяка не должно доходить до впадины впадины (т.е. в сторону впадины в зацеплении с зубами) больше чем на 0,2% ширины впадины, распространение лент: касается на начальной впадине не допускается.
К-треугольник на рабочей поверхности.
*Решается контролировать в сечении и по дуге окружности, где максимальные штыг поперечные.
Срез впадины вилки (сез Г-Г) аркалоидный.
Делается срез по плавной выпуклой кривой.
*** Размеры для справок.
*** Размеры обвелен инетр.
(Вязкость и конусообразность поверхностей Е и Ж не более 0,006 мм.



ЧЕРВЯК РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71



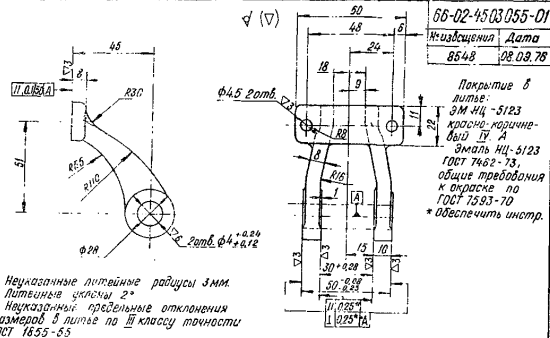
№3 (V) 66-02-45 03 034-01
Изменения Дата
8548 08.08.76



Неуказанные литые радиусы 3 мм
Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по III классу точности ГОСТ 1655-55
*Обеспечить инетр.
*Допускается обработка до φ24*48 при необходимости.
Покрытие в литье: эм НЦ-184 черным П.А.
Эмаль: НЦ-42 ГОСТ 18333-73. Общие требования к окраске по ГОСТ 1838-70.

ВИЛКА ВКЛЮЧЕНИЯ БАРАБАНА ЛЕБЕДКИ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



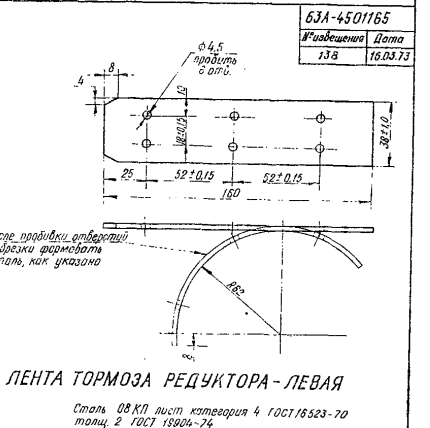
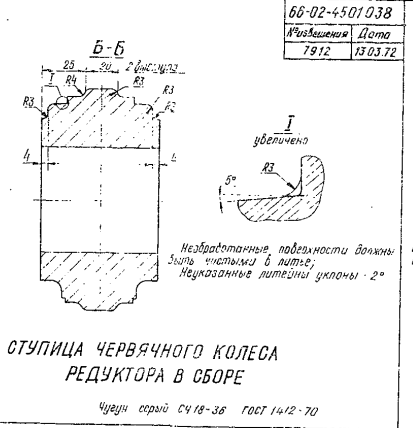
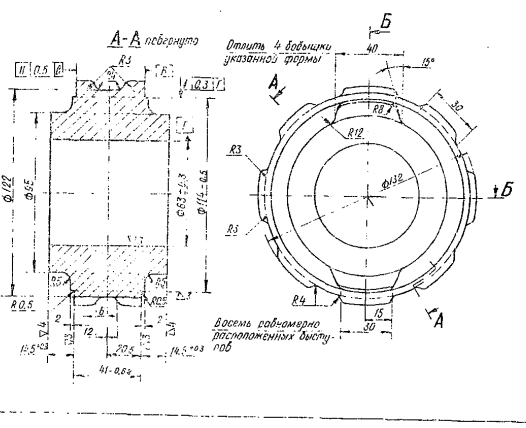
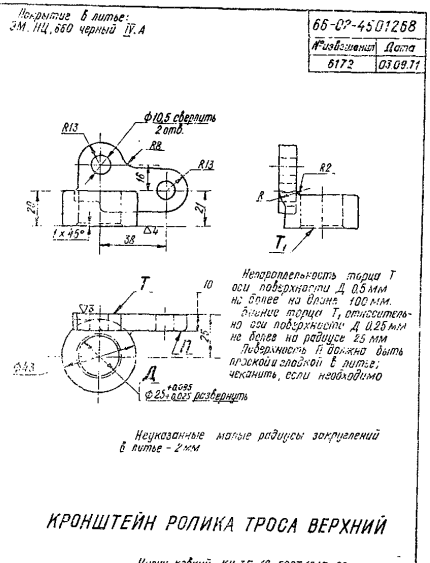
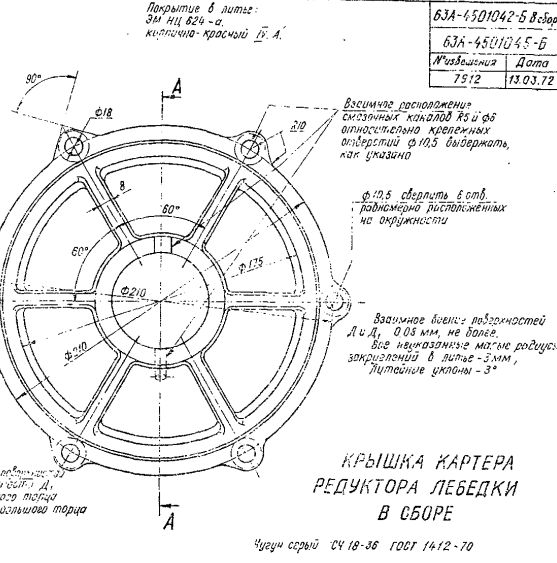
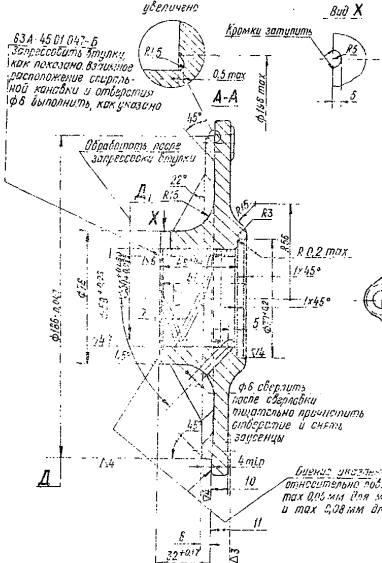
№3 (V) 66-02-45 03 055-01
Изменения Дата
8548 08.08.76

Неуказанные литые радиусы 3 мм.
Литые углы 2°.
Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по III классу точности ГОСТ 1655-55

КОЛОДКА ТОРМОЗА БАРАБАНА ЛЕБЕДКИ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

Покрытие в литье: эм НЦ-5123 красная, порчичная П.А.
Эмаль НЦ-5123 ГОСТ 7462-73. Общие требования к окраске по ГОСТ 18333-70
*Обеспечить инетр.



63A-4501042-Б В сборе	
63A-4501045-Б	
Изменения	Дата
7912	13.03.72

66-02-4501268	
Изменения	Дата
6172	03.09.71

66-02-4501038	
Изменения	Дата
7912	13.03.72

63A-4501165	
Изменения	Дата
13A	16.03.73

Чертеж серий С4 18-36 ГОСТ 1412-70

Чертеж кодовой К4 55-10 ГОСТ 1215-59

Чертеж серий С4 18-36 ГОСТ 1412-70

Сталь 08КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70
толщ. 2 ГОСТ 18904-74

Барaban тормоза Лебедки

Указанные малые радиусы закреплены в литве 2мм
Литвенные уклоны 5°

66-02-4501179-Бодре
66-02-4501180-А
№измещения Дата
24.37 02.03.74

66-02-4501150
№измещения Дата
35.22 06.08.74

Покрытые в литве:
эм нч краскоричневый
IV;
эмаль НЧ-5123 ГОСТ 7607-73
Облице преобразования к окрашке
по ГОСТ 7593-70

Линия разреза
наоборот

Литва серый СЧ 18-36 ГОСТ 9402-70

Крышка картера тормоза

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70
толщ. 4,5 - ГОСТ 19904-74

66-02-4501181
№измещения Дата
24.37 02.03.74

66-02-4501182-Б
№измещения Дата
138 16.03.73

66-02-4501183
№измещения Дата
79.60 17.03.72

66-02-4501124
№измещения Дата
58.30 30.04.65

66-02-4503058
№измещения Дата
19.6.2 09.01.70

Лента тормоза правая

Сталь 08 кп лист
категория 4 ГОСТ 18523-70
толщ. 2 ГОСТ 19904-74

66-02-4501170-Б
№измещения Дата
179.07 17.03.72

66-02-4503020
№измещения Дата
186 27.01.70

66-02-4501184
№измещения Дата
58.30 30.04.65

Муфта

Твердость паковки НВ 137...167

66-02-4503020
№измещения Дата
186 27.01.70

66-02-4501184
№измещения Дата
58.30 30.04.65

66-02-4503058
№измещения Дата
19.6.2 09.01.70

Загнать все острые
крайки на кулачках

Отклонение от расположения
поверхностей П₁, П₂, П₃ и П₄
в одной диаметральной плоскости
штильбанного отверстия не более
±0,1 мм.

Неравноточность торцов Т и Т₁
оси штильбанного отверстия не более
0,5 мм. Распределение шлиц
на кулачки безразлично

Участок
термообработки, в млн

Поверхностная закалка с
надрезом Г в 4 мм указанных
участках поверхности П₁, П₂, П₃, П₄
Глубина слоя 3 мм
Твердость НРС 45 тпа
Должна быть сквозная закалка
кулачков

Усилитель
угольника
передней
подвески

Сталь 08 кп лист
толщ. 6
ГОСТ 4046-71

**Усилитель
угольника
передней
подвески**

Сталь 08 кп лист
толщ. 6
ГОСТ 4046-71

Накладка колодки тормоза

Литва серая стальная
тип Б 6×65 ГОСТ 1198-69

63А-4501040
 №извещения Дата
 4826 13.04.71

Поверхности I валина быть чистой и гладкой в литве

ШПОНКА ВАЛА
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Закалить отпустить. Твердость НРС 40...50

63А-4503036
 №извещения Дата
 7912 13.03.72

Покрытие: 3М МС-17 черной П. А. Отверстия должны быть свободными от окраски

РУКОЯТКА ВИЛКИ
 Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

66-02-4501253 в сборе
 66-02-4501254
 №извещения Дата
 9717 02.11.72

Твердость НВ 269-321

Концентричность поверхностей Д и Д₁ и перпендикулярность торцев Т и Т₁ оси поверхности Д обеспечить инст.

Покрытие: дет. 66-02-4501254; гор. фос. прм. ГОСТ 9791-68

66-02-4501255
 №извещения Дата
 4918 19.04.71

Отклонения от пересечения осей поверхностей Д₁ с осью поверхности Д 0,05 мм, не более. Непараллельность поверхностей Д, 0,1 мм, не более

ОСЬ РОЛИКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Поверхностная закалка. Глубина слоя 2...4. Твердость НРС 45...58. Покрытие: гор. фос. ГОСТ 9791-68

63А-4501163
 №извещения Дата
 3060 12.10.67

Указанная поверхность должна быть чистой и ровной после высадки

НАКОНЕЧНИК ЛЕНТЫ-КОРОТКИЙ
 Холоднотянутая пружинная сталь 30 ГОСТ 1050-74 для холодной высадки

63А-4501126-А
 №извещения Дата
 3346 12.01.74

Твердость заготовки НВ 45...120

Неплоскостность торцев не более 0,08 мм. Непараллельность торцев не более 0,05 мм на длине 80 мм

66-02-4501235
 №извещения Дата
 2845 16.10.70

Допускается адгезия поверхности Д (после снятия со ступки) в пределах размеров 51,2...51,30 мм

ВТУЛКА ТРАВЕРСЫ
 Металлокерамика из порошков: железного ПКЗМ2 ГОСТ 3849-74 осндова; медного - 10% ГОСТ 4900-68 арафитового ТКБ или ЗКБ 16-18% ГОСТ 4404-73

66-02-4501273 в сборе
 66-02-4501274
 №извещения Дата
 9717 02.11.72

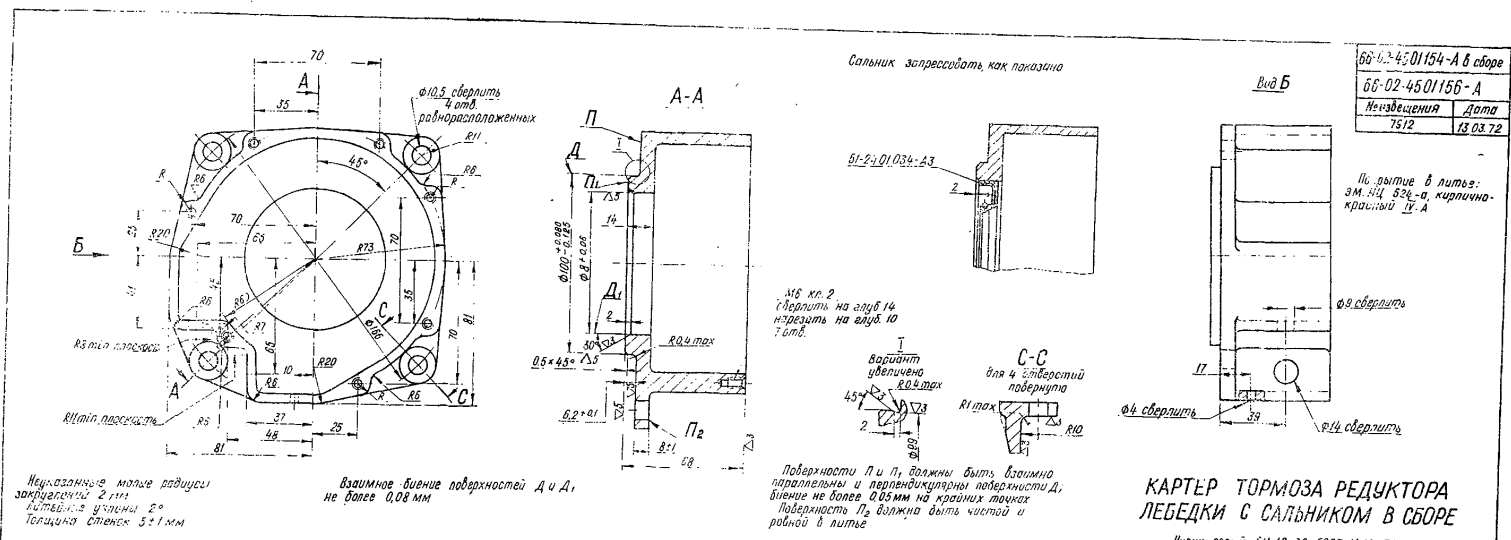
Концентричность поверхностей Д и Д₁ и перпендикулярность торцев Т и Т₁ оси поверхности Д обеспечить инст.

Покрытие: дет. 66-02-4501274; гор. фос. прм. ГОСТ 9791-68

РОЛИК ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
 Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 труба бесшовная нар. диам. 42 толщ. ст. в ГОСТ 8734-58

63А-4501170-Б
 №извещения Дата
 1942 09.07.70

Лента асбестовая тормозная тип Б 5×40 ГОСТ 1198-59



66-02-45 01154-А в сборе	
66-02-45 01156-А	
Изменения	Дата
7512	13.03.72

По чертежу в литье:
эм. 34 328-а, карбон-
краской Ц 4

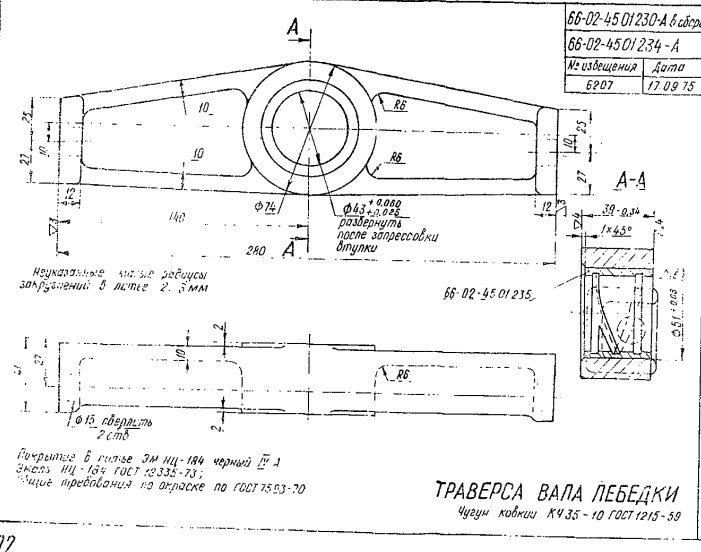
Неуказанные малые радиусы
закруглений 2 мм
Литье: углы 2°
Толщина стенок 5±1 мм
Взаимное биение поверхностей Д и А,
не более 0,08 мм

№8 кл. 2
Глубина на зуб 14
на зубец на зуб 10
7 отб.

Вариант
увеличения
в 0,4 толщ.
для 4 ступенчатой
поверхности
R1 толщ.

Поверхности Л и П должны быть взаимно
параллельны и перпендикулярны поверхности Д,
биение не более 0,03 мм на крайних точках
Поверхность П, должна быть чистой и
равной в литье

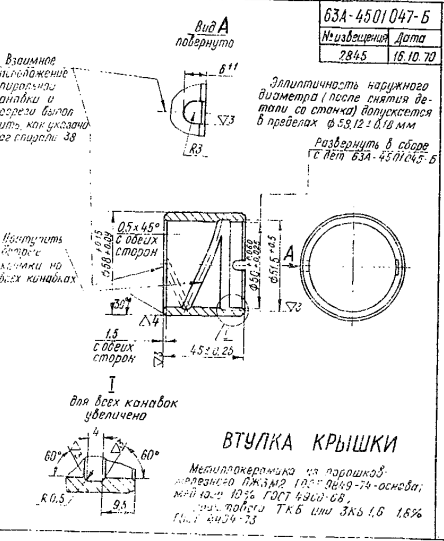
КАРТЕР ТОРМОЗА РЕДУКТОРА
ЛЕБЕДКИ С САЛЬНИКОМ В СБОРЕ
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70



66-02-45 01230-А в сборе	
66-02-45 01234-А	
Изменения	Дата
8907	17.09.75

Неуказанные малые радиусы
закруглений в литье 2,5 мм
Литье:
Покрытие в литье эм. Ц-184 черной Ц 4
эмаль ИЦ-184 ГОСТ 12335-73;
иные требования по окраске по ГОСТ 7553-70

ТРАВЕРСА ВАЛА ЛЕБЕДКИ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

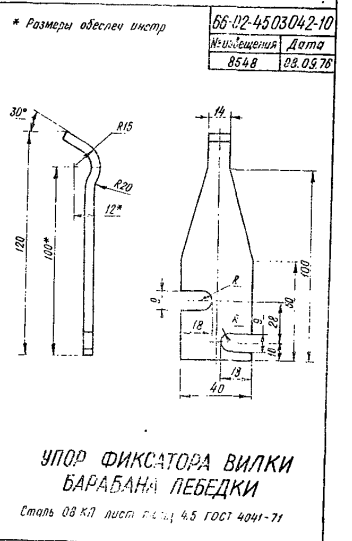


63А-45 01047-Б	
Изменения	Дата
7845	16.10.70

Залиточность наружного
диаметра (после снятия де-
талей со стачкой) допускаться
в пределах 0,58, 1,2 ± 0,10 мм
Развернуть в сборе
с втул. 63А-45/1047-Б

И
для всех канавок
увеличено

ВТУЛКА КРЫШКИ
Металлокерамика с парашкой
двухкомпонентной ГМЭ-9-74-основа,
матрица ИС% ГОСТ 4512-68,
получ. по формуле ТЖБ или ЗКБ 1,6
ГОСТ 2180-73



66-02-45 03042-10	
Изменения	Дата
8548	08.05.78

УПОР ФИКСАТОРА ВИЛКИ
БАРАБАНА ЛЕБЕДКИ
Сталь 08 К3 лист 4 мм Ц 4,5 ГОСТ 4041-71

51A-2805022
 #Извещения Дата
 819 30.03.70

1	200.078-П	Виты	1
2	15-20.10.024	Виты концевые цепи	1
3	207.11.076	Виты цепи	8
4	161А-20.15.073	Виты цепи в сборе	1
5	02.1.12	Объемы	1000
		Нормирование	1000

Дет. для 1
 Покрытие ЦС-10

ЦЕПЬ В СБОРЕ

66-02-4505040
 #Извещения Дата
 4912 19.04.71

Неразъемные торцевые детали
 0,2 мм на 2 мм
 обработать металл

ОСЬ БЛОКА
 Сталь А12 ГОСТ 1412-54

Покрытие:
 Гор. Фос. пил ГОСТ 9791-62

66-02-4505042
 #Извещения Дата
 9717 02.11.72

КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
 Сталь 20 ГОСТ 1050-74

66-02-4503045
 #Извещения Дата
 9717 02.11.72

Неразъемные торцевые детали
 0,2 мм на 2 мм
 обработать металл

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВИЛКИ
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

66-02-4501022
 #Извещения Дата
 22.45 26.10.70

Удобство эксплуатации
 Н5 50 120

**ВТУЛКА КАРТЕРА
 РЕДУКТОРА**
 Металлокартон из карбонидов:
 железный ИЖЗ-12 ГОСТ 9429-74 осевого,
 медный - ИЖЗ-10 ГОСТ 4367-65
 графитового ТКВ или ЗНБ 16 ГОСТ 4104-73

66-02-4501121
 #Извещения Дата
 7912 13.03.72

Увеличено
 0,25

**ВТУЛКА БАРАБАНА -
 ЛЕВАЯ**
 Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

66-02-45 01122
 #Извещения Дата
 7912 13.03.72

**ВТУЛКА БАРАБАНА -
 ПРАВАЯ**
 Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

63А-4501164
 #Извещения Дата
 3960 12.10.67

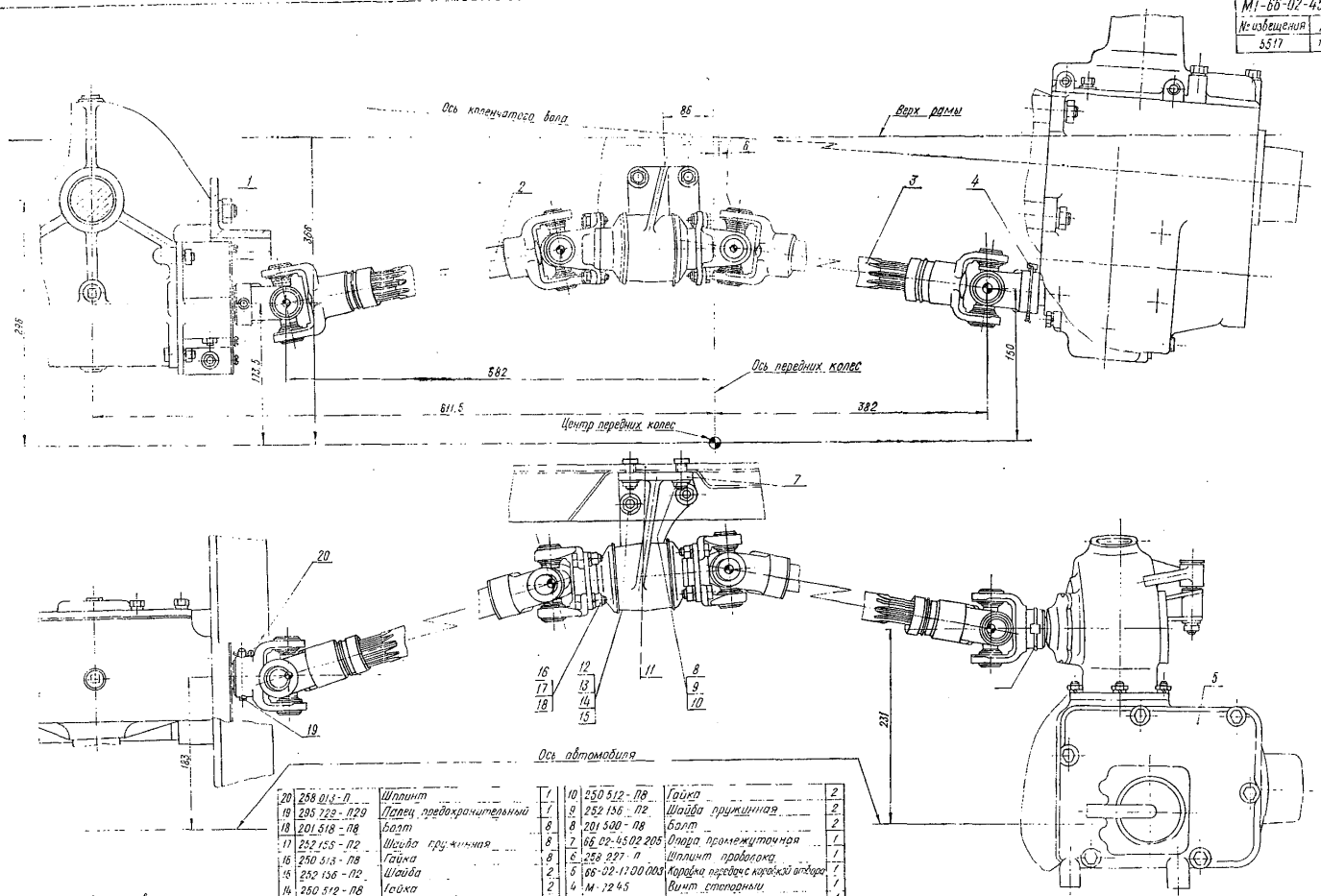
Указанная лаборатория
 должна быть проверена
 и принята после
 высадки

**НАКОНЕЧНИК ЛЕНТЫ
 ТОРМОЗА - ДЛИННЫЙ**
 Хол. тит. пружинная сталь 30 ГОСТ 1050-74
 для холодной высадки

66-02-4504060
 #Извещения Дата
 4918 19.04.71

**СТРЕМЯНКА
 КРЕПЛЕНИЯ ТРОСА**
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

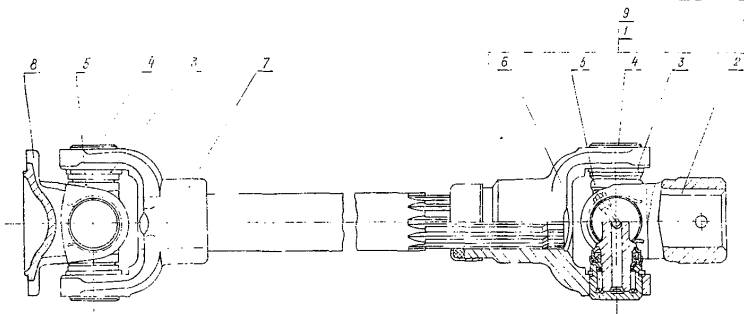
МТ-66-02-4502 /
 № сообщения 5577 Дата 11.02.71



Размеры даны в мм

№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
20	258 011-01	Шплицы	1	10	250 512-08	Гайка	2
19	205 222-029	Палец предохранительный	1	8	252 156-02	Шайба пружинная	2
18	201 518-08	Болт	8	8	201 500-08	Болт	2
17	252 153-02	Шайба грузоподъемная	8	7	66 02-45 02 205	Опора промежуточная	1
16	250 513-08	Гайка	8	6	258 227-01	Шплицы пружинки	1
15	252 136-02	Шайба	2	5	66-02-11 00 203	Коробка сфериды карданной оси	1
14	250 519-08	Гайка	4	4	М-12 45	Винт стопорный	1
13	293 312-08	Шайба	1	3	66-02-45 02 110 А	Вал промежуточный	1
12	201 501-08	Болт	2	2	66-02-45 02 010 А	Вал карданный	1
11	66-02-28 02 010	Рама в сборе	1	1	66-02-45 01 010 01	Левая в сборе	1
10				10			

УСТАНОВКА
 КАРДАНЫХ ВАЛОВ ЛЕБЕДКИ



Вал карданный 66-02-4502010-А отличается от вала промежуточного 66-02-4502110-А наличием кардана 66-02-4502043-А, вместо 40-4502145-А

Покрытие: ЗМ МС 17 черный II А7

12	66-02-4502041	Вилка скользящая в сборе	1
11	66-2201026-82	Крестовина в сборе	1
10	66-2201033	Подшипник в сборе	4
9	12-2201043-8	Кольцо стопорное	4
8	66-02-4502024	Вилка промежуточного кардана	1
Поз 1 состоит из:			
7	66-02-4502043	Кардан в сборе	1
6	12-2201023	Фланец кардана	1
5	66-02-4502010	Вал карданный в сборе	1
4	66-2201026-82	Крестовина в сборе	1
3	66-2201033	Подшипник в сборе	4
2	12-2201043-8	Кольцо стопорное	4
1	40-4502145-А	Кардан промежуточный в сборе	1
Код	Обозначение	Наименование	Кол

66-02-4502010-А - ВАЛ КАРДАНЫЙ В СБОРЕ

66-02-4502110-А - ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В СБОРЕ

№извещения	Дата
9711	02.11.72

Вилки карданов дет. поз 8 и 9 должны лежать в одной плоскости, обозначить штифт в поз. 10.7. Перед сборкой тщательно очистить вилки. Дет. поз. 6 выложить консистентной смазкой. Перед сборкой шарнира заполнить подшипники дет. поз. 4 до середины шлиц смазкой преформатной в картонной упаковке МТ-80-01-3909-1. Проверить правильность установки через пресс-масленки и сальники на стальной шлицевой вилке и отверстие в вилке должны быть свободны от краски.

ВАЛ КАРДАНЫЙ

Указанные поверхности не должны быть окрашены на обоих фланцах

Размеры даны для справок

Крестовина заточки гаек (поз 6) 15 мм, после заточки гайки закрепить как указано

Центр карданного шарнира

6	66-02-4502218	Гайка	2
5	20-24-02-064	Шайба	2
4	66-02-4502215	Ступица в сборе	2
3	12-22-02-083-А	Подшипник в сборе	2
2	66-02-4502210	Кольцо	1
1	66-02-4502212	Вал	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Возможное биение указанных поверхностей 0,05 мм, не более

Термообработка на указанной длине

Полная глубина шлиц 298 ± 1,0

На указанной длине допускается шлифовка до φ 37, не менее, если необходимо для технологичности

Боковые стороны шлиц должны быть прямыми и параллельными между собой до указанного диаметра

Высоте стержня замеренной в любой точке на всей длине, г.мм, не более

Полерностная закалка с нагретом 1.8.4; Глубина слоя 3 мм по внешнему шлицу; Покрыты на шлицах НКС 45...55

СТЕРЖЕНЬ КАРДАНОГО ВАЛА

Сталь 35 ГОСТ 1051-73 марка калибр 32 ГОСТ 7417-75

Покрытие: ЗМ МС 17 черный II А7

ОПОРА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ В СБОРЕ

40-4504015	63А-4502087
№извещения	№извещения
25В	9484
Дата	Дата
30.03.73	26.09.72

Канат должен выдерживать нагрузку 1800 кг без разрыва отдельных проволок

ТРОС

Канат 13-Г Т-СС-Н-170 ГОСТ 3077-69

ОБОЙМА САЛЬНИКА

Сталь 68 КЛ лист ГОСТ 9045-77 толщ 1,2 ГОСТ 19304-74

66-02-4501049

№извещения	Дата
265	30.03.73

Неплотность и непараллельность торцев кольца 0,04 мм, не более

Кольцо РЕГУЛИРУЮЩЕЕ

Сталь 60Г лист ГОСТ 1542-71 толщ 4 ГОСТ 15904-74

Рабочие поверхности

САЛЬНИК СКОльзящей ВИЛКИ

Резина марки 7-А-16Р ТУ 38.005.204-71

66-02-4502210
Издана Дата
6577 18.10.71

Вид В

Т
Вариант для
с обеих сторон

Вид А

Варианты в литее
использовались

Б-Б

Нечеткость поверхности D
0,05 мм, не более
Нечеткость поверхности T и T_1
0,1 мм, не более
Нечеткость поверхности T_2 и T_3
0,1 мм, не более
Нечеткость поверхности T_4
0,1 мм, не более

**КОРПУС ПРОМЕЖУТОЧНОЙ
ОПОРЫ**

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

66-02-4502212
Издана Дата
1 02.01.70

Вид Б

А-А

ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Твердость на шлицах HRC 40...45

Твердость поковки по 207...253

На поверхности D относительно
оси детали, не более 0,04 мм
Нечеткость поверхности торцов T и T_1
относительно поверхности D и D_1 , не более
0,04 мм

На торцах T и T_1 допускается
наличие следов шлифовальной
фрезы

Шлицы с равным расстоянием,
выпуск на наружный диаметр
шлицы выдерживать на указанных
дликах

С обеих
сторон
с равным проситом

Бокорые стороны шлиц должны
быть прямыми и параллельными
по указанному диаметру

66-02-4502215
Издана Дата
12.90 10.09.66

А-А

ФЛАНЕЦ

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Нечетность
поверхности D относительно
оси шлицованной отверстия
не более 0,03 мм

Отражателю затереть до угла
в 45° и обработать точечной сваркой
в 4 точках равномерно по окружности.
Выпуск торцов T_1 и T_2 относительно
оси шлицованного отверстия не более
0,01 мм для торца T_1 на радиусе 32 мм
и 0,03 мм для торца T_2 на радиусе 20 мм.
Выпуск окружности D относительно
поверхности D_1 не более 0,1 мм;
увеличить угол.
Нечетность торца T_3 оси
шлицованного отверстия не более 0,1 мм;
увеличить угол.

10 шлиц равномерно расположенных;
отражателю равномерно шлиф
и отшлифовать безразлично

Фланец шлифовать
близко по поверхности D ;
с 30° заточить с обеих
сторон

66-02-4502015
Издана Дата
30.70 30.04.65

**ВАЛ
КАРДАНЫЙ
(сварка)**

Вал из стали на крутящий
момент 150 кгм.
Выпуск торца, завершенный в
назад торца на всю длину,
не более 0,1 мм.
Валка должна быть надресована
на стержень до угла.
При сборке защитить от влаги
металла шлицы и отверстия в валке

Дугообразная сварка кругом
Копир шлиц 2. 3

Ось O должна быть перпендикулярна указанной поверхности, обеспечен инстпр

12-22.01.023
 №извещения 3709 Дата 30.08.74

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отверстия $\phi 30$ на секторе 30° , отклонения в пределах $\pm 0,05$ при замере скосами $\phi 29,96$ и колесом $\phi 30,35$

Допускается шероховатость $R_{a,5 \max}$

Разность указанных размеров не должна превышать $\pm 0,05$

Увеличен

по эталону

Допускается местное уменьшение диаметра (эллипс) до $39,935$ на двух противоположных секторах с углом не более 60°

Несоблюдение оси O и оси поверхности D не более $\pm 0,08$ мм

Твердость паковки НВ 207...255

ФЛАНЕЦ КАРДАНА
 Сталь 35 ГОСТ 1050-74

12-22.01.043-Б
 №извещения 5711 Дата 22.05.68

Неуказанные допуски $\pm 0,25$

После трехкратного надавливания кольца на болты $\phi 21,5$ мм (в направлении стрелки) размер збо кольца $23,43$ мм должен соответствовать в пределах допускаемых отклонений

Проверить 100% деталей

При дальнейшем надавливании на болты $\phi 21,5$ мм остаточная деформация не должна быть

Проверить 10% от партии

После изготовления колить в масле

Отпустить

Твердость НРС 45...50

Фосфатировать для предохранения от коррозии

Неплоскостность детали $\phi 1$ мм не более

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКА
 Провалка стальная термически обработанная 65 Г ГОСТ 1050-74 стем. провал.

8,5 полных витков

Концевые витки должны быть забиты в замкнутое кольцо

Концы должны быть зашлифованы под прямым углом к оси пружины $\phi 12,7 \pm 0,8$

Должны сжиматься до $25,4$ мм без остаточной деформации

После збивки отпустить

А-6032-Р
 №извещения 6963 Дата 07.04.49
 22 кг

Длина по измерению $22,3 \pm 0,2$

Свободная длина приблизительно

ПРУЖИНА ТОРМОЗА
 Провалка пружинная термически обработанная 63Г ГОСТ 7419-55 $\phi 2,75 \pm 0,03$ ГОСТ 1011-67

Неуказанные предельные отклонения размер $\pm 0,25$ мм

295 T29-П
 №извещения 6921 Дата 04.02.76

Термообработать для получения повышенной износостойкости на срез по длине парковки в пределах $250^\circ \pm 2^\circ$ с 2°

После обработки выдержать детали на срез в течение 24 часов при 160° термически обработать в масле

ПАЛЕЦ
 Сталь 35 ГОСТ 1050-74

66-02-450304
 №извещения 5830 Дата 30.04.65

1 2 расклепать 3 4

4 66-02 450304-01 Вилка
 3 633-4207132 Пружина
 2 292678-02 Болт
 1 633-450303-06 Рычажок

№ Обозначение Наименование

ВИЛКА ВКЛЮЧЕНИЯ БАРАБАНА В СБОРЕ
 Сталь 08кв днх 11 ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 8904-74

20-24.02.040
 №извещения 9717 Дата 02.11.72

Кривизна поверхности D и D_1 обеспечен инстпр

Перпендикулярность торцев T_1 и T_2 оси поверхности D обеспечен инстпр

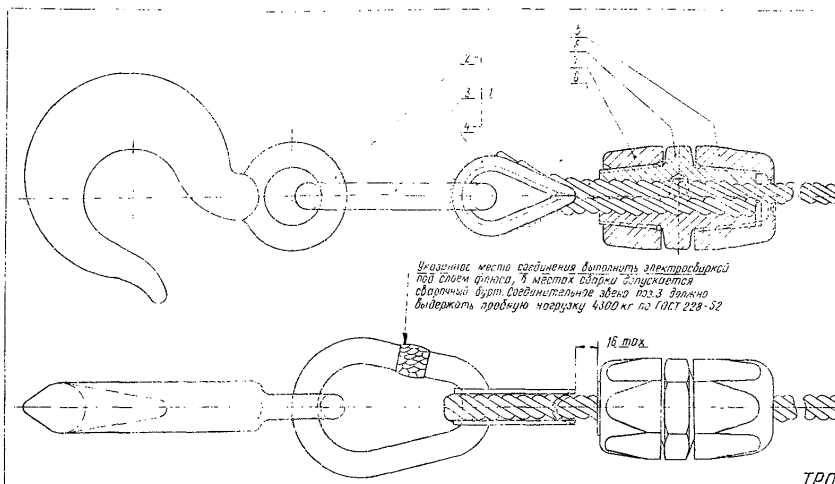
ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА
 Сталь 08кв днх 11 ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 8904-74

66-02-4504108
 №извещения 5365 Дата 30.04.76

$\phi 11$ пробить 4 шт, расположенные, как показано

К: ступ. прокладочный марки Б толщ $0,3 \pm 0,03$ ГОСТ 9347-74

ПРОКЛАДКА



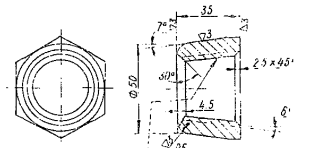
45-4504010
 #Изменения Дата
 2047 11.07.67

Детальное место соединения выдержать на 1,5 мм, не далее от торца муфты по 6 по 2 по 1 и по 3 задержать до отката моментом работы 20-70 кгм

8 140-4504010	Трос	1
7 163A-4504032	Шпак	1
6 164-4504030	Муфта	2
5 174-4504024	Кольца	1
4 181-4504021	Кольца	1
3 182-4504021	Средний толщ. збено	1
2 68-22-4504036	Шпак	1
1 43-4504011	Шпак с кашемиром в шпале	1

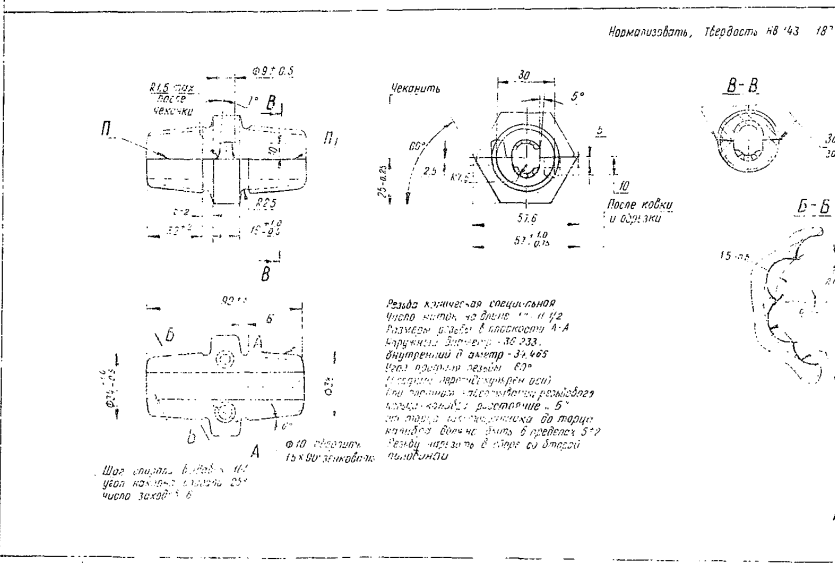
ТРОС, МУФТА И КРЮК В СБОРЕ

Покрытие 4,5 кг ГОСТ 9131-68
 63A-4504052
 #Изменения Дата
 4918 19.04.71



Резьба коническая специализированная
 Число витков на длине 1" 11,7
 Размеры резьбы в паспорте
 Диаметр основания конуса
 наружный диаметр 38,
 средний диаметр 36,233,
 внутренний диаметр 34,468
 Угол наклона 60° при 60°
 (поверх конуса) при латинском
 резьбы конуса, при латинском
 ввертывании в резьбу не должен
 переходить за торцы шестигранника
 или не доходить до него более, чем
 на 2

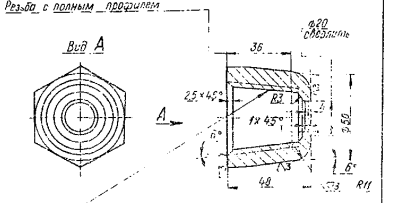
ГАЙКА МУФТЫ ТРОСА-КОРОТКАЯ
 Сталь 412 ГОСТ 1514-54 или сталь 35 ГОСТ 1050-74
 шестигранник 50 ГОСТ 8580-67



63A-4504050
 #Изменения Дата
 4918 19.04.71

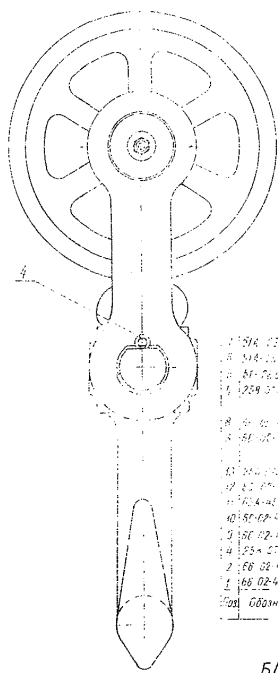
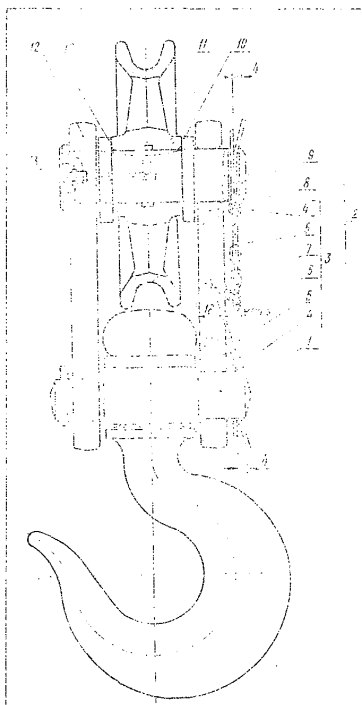
МУФТА ТРОСА
 Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Покрытие 4,6 кг ГОСТ 9131-68
 63A-4504054
 #Изменения Дата
 4918 19.04.71



Резьба коническая специализированная
 Число витков на длине 1" 11,7
 Размеры резьбы в паспорте
 Диаметр основания конуса
 наружный диаметр 38,
 средний диаметр 36,233,
 внутренний диаметр 34,468
 Угол наклона 60° при 60°
 (поверх конуса) при латинском
 резьбы конуса, при латинском
 ввертывании в резьбу не должен
 переходить за торцы шестигранника
 или не доходить до него более, чем
 на 2

ГАЙКА МУФТЫ ТРОСА ДЛИННАЯ
 Сталь 412 ГОСТ 1514-54 или сталь 35 ГОСТ 1050-74
 шестигранник 50 ГОСТ 8580-67

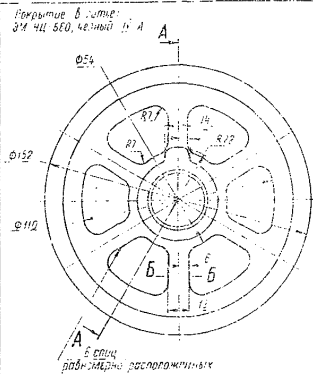


65-02-45013-А
 № извещения Дата
 6172 30.04.71

Шпильки (вет. пав.) по старому
 стандарту с обеих сторон
 основной поверх. отцент. кт. по осм.
 Покрытие: ц. м. М. 17 черн. II-1

- | | | |
|----|-----------|---------|
| 1 | Шпилька | Шпилька |
| 2 | М. 17-170 | Шпилька |
| 3 | М. 17-170 | Шпилька |
| 4 | М. 17-170 | Шпилька |
| 5 | М. 17-170 | Шпилька |
| 6 | М. 17-170 | Шпилька |
| 7 | М. 17-170 | Шпилька |
| 8 | М. 17-170 | Шпилька |
| 9 | М. 17-170 | Шпилька |
| 10 | М. 17-170 | Шпилька |
| 11 | М. 17-170 | Шпилька |
| 12 | М. 17-170 | Шпилька |

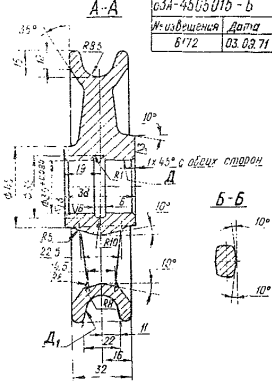
БЛОК В СБОРЕ



Покрытие в литве:
 ц. м. 850 черн. II-1

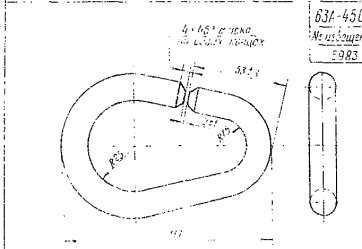
Указанные малые радиусы
 закруглений в посадке 2 мм;
 Указанные малые радиусы 7;
 Шероховат. НВ 228-286

634-4505015-Б
 № извещения Дата
 6172 03.02.71



БЛОК

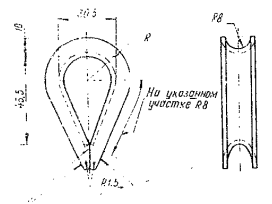
Чугун ковкий ГОСТ 1215-59



634-4505054-А
 № извещения Дата
 5983 17.08.68

ЗВЯЗЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ

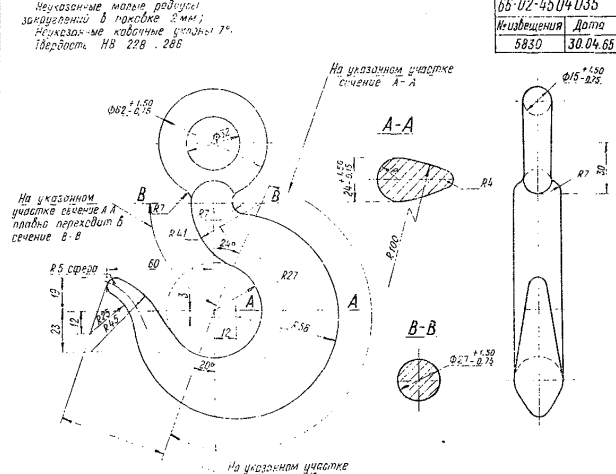
Сталь 40 ГОСТ 1050-74 в 11.24



634-4504020
 № извещения Дата
 9484 26.09.72

КОУШ ТРОСА

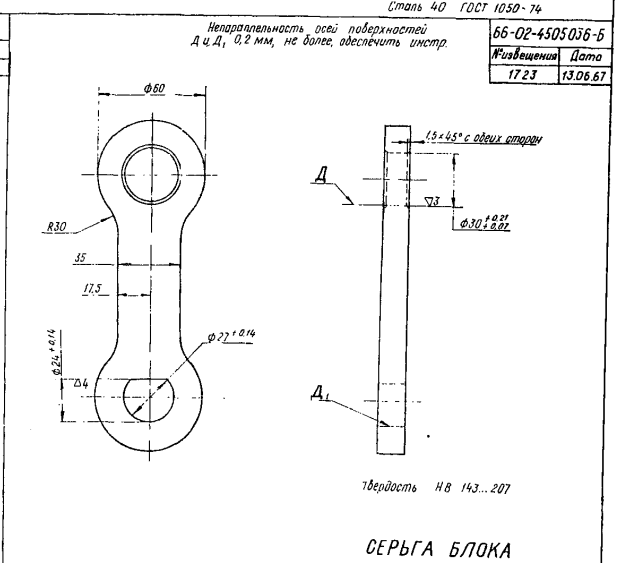
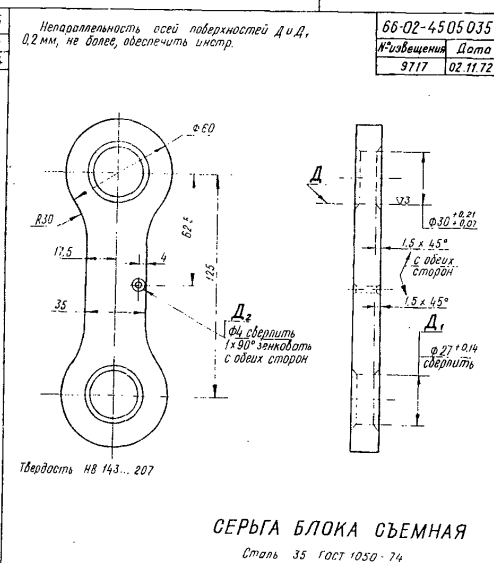
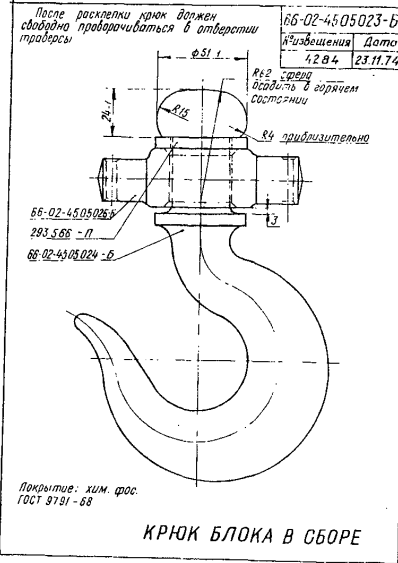
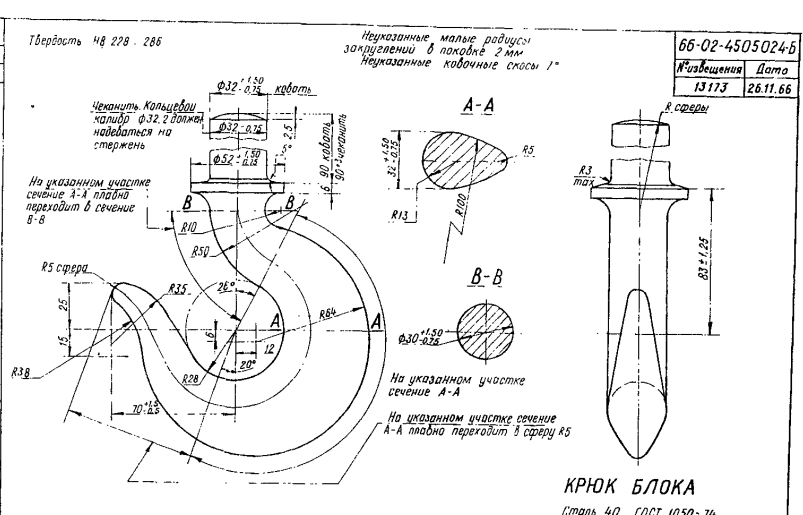
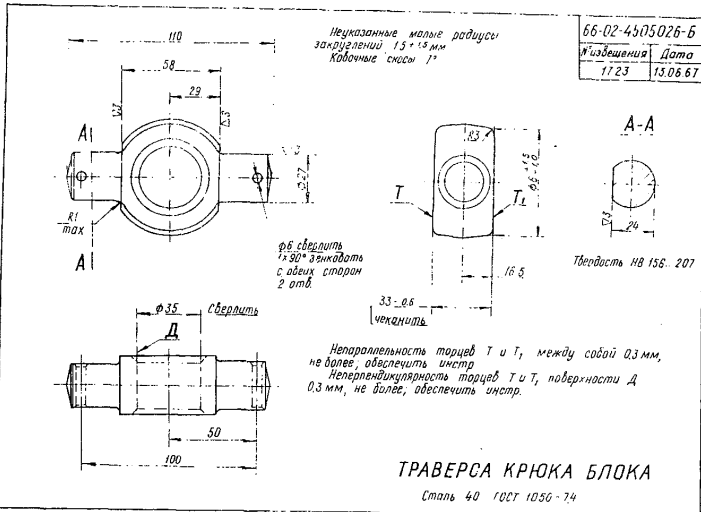
Сталь 08 Кп лист ГОСТ 9045-79
 листы 25 ГОСТ 10504-75



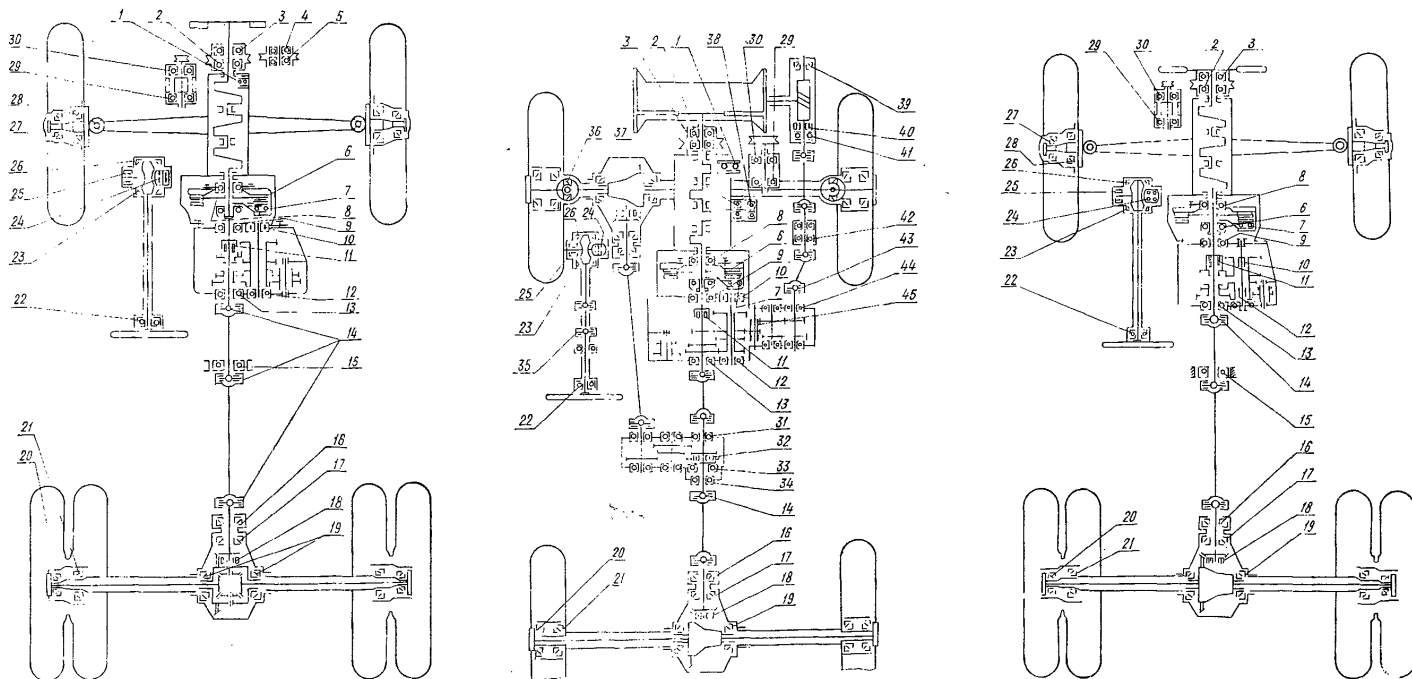
65-02-4504035
 № извещения Дата
 5830 30.04.65

КРЮК ТРОСА

Сталь 40 ГОСТ 1050-74



Схемы расположения подшипников качения автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04



Подшипники качения, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04

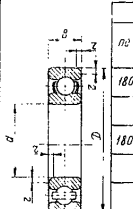
Место установки подшипников на автомобилях	Условное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на один автомобиль			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряженных деталях в мм		Посадки в мм				
	по ГОСТ	по чертежу автозавода		ГАЗ-53А	ГАЗ-66	ГАЗ-52-04	вала	карлуса	на валу		в карлусе					
									зазор	натяг	зазор	натяг				
Ротор центробежного маслоочистителя	8102	51А-1017337	Шариковый упорный односторонний	1	1	-	15-0.010	28-0.030	9±0.15	-	-	-	-	-	-	
Вал ведущего колеса	Задний подшипник	20702 К	12-1307 027	Шариковый радиальный однорядный с односторонним уплотнением	1	1	1	17-0.010	40-0.011	14-0.10	17-0.012	40-0.027	0.012	0.010	0.011	0.027
	Передний подшипник	20802 КУ	53-1307 027	Шариковый радиальный однорядный	1	1	1	17-0.010	47-0.011	15.5-0.10	17-0.012	47-0.027	-	-	-	-
Натяжной ролик	Передний подшипник	203		Шариковый радиальный однорядный	1	-	-	17-0.010	40-0.011	12-0.10	17-0.012	40-0.018	0.012	0.010	0.023	0.023
	Задний подшипник	20702 К		Шариковый радиальный однорядный с односторонним уплотнением	1	-	-	17-0.010	40-0.011	14-0.10	17-0.012	40-0.018	-	-	-	-

Место установки подшипников на автомобиль	Условное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на один автомобиль			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряженных деталях в мм		Посадка в мм					
	по ГОСТ	по чертежу автомобиля		ТАЗ-63А	ТАЗ-65	ТАЗ-620А	вала	картуса	зазор		на валу		в картусе				
									зазор	натяг	зазор	натяг					
6 Муфта выключения сцепления	58 8911	М-7580	Шариковый упорный сферический в кожухе	1	1	1	52,388 ^{+0,025}	84,5	20,84	32,388 ^{+0,025}	—	—	—	—	—	—	—
7 Оттяжные рычаги выключения сцепления	1,6 x 12 1,6 x 9	53-15 01 109 Н-7569	Ролик игольчатый	114	114	—	—	1,6-0,01	12-0,2	8 ^{+0,012} 8 ^{+0,01}	—	—	11,3 ^{+0,050}	—	—	—	—
8 Передний вал каретки передач	Передний подшипник	Е0203	М-7800	Шариковый радиальный однорядный с защитной шайбой	1	1	1	17-0,010	40-0,011	12-0,10	17-0,012 17-0,028	40-0,012 40-0,028	—	—	—	—	0,001 0,028
9 Задний подшипник	Задний подшипник	50209К1	52-17 01 032-0214	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	1	1	—	45-0,012	85-0,015	19-0,12	45±0,08	85±0,028	—	—	—	—	0,002 0,028
10 Промежуточный вал каретки передач	Передний подшипник	203	АА-7025	Шариковый радиальный однорядный	—	—	1	45-0,012	85-0,015	19-0,12	45 ^{+0,014} 45 ^{+0,001}	85 ^{+0,033} 85 ^{-0,012}	—	—	—	—	0,001 0,028
11 Вторичный вал каретки передач		60-42201К	52-17 01 054	Шариковый радиальный однорядный с короткими цилиндрическими роликами	1	1	—	35-0,012	72-0,013	17-0,12	35 ^{+0,029} 35 ^{+0,003}	72 ^{+0,020} 72 ^{-0,010}	—	—	—	—	0,003 0,032
12 Промежуточный вал каретки передач	Задний подшипник	64905	АА-7118-А2	Шариковый радиальный с длинными цилиндрическими роликами без колец	—	—	1	25,4-0,012	41,288 ^{+0,025}	60,1-0,8	25,4-0,014	41,288 ^{+0,035}	—	—	—	—	0,003 0,032
13 Вторичный вал каретки передач		50301К2	52-17 01 073-0214	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	1	1	—	35-0,012	80-0,013	21-0,12	35±0,008	80 ^{+0,005} 80 ^{-0,023}	—	—	—	—	0,008 0,020
14 Шарниры карданной вали привода передних и задних мостов	804704К3	51-4924	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	12	24	12	22 ^{+0,050} 22 ^{+0,015}	35-0,011	26,5±0,030	22-0,014	35 ^{+0,087} 35 ^{-0,010}	—	—	—	—	—	0,074 0,015
15 Опора промежуточного карданного вала	114	—	Шариковый радиальный однорядный с двусторонним уплотнением	1	—	—	70-0,015	110-0,015	20-0,15	70±0,010	—	—	—	—	—	—	0,010 0,025
16 Ведущая шестерня передних и задних мостов	Передний подшипник	213034У	53-24 02 025	Роликовый конический однорядный с большим углом конуса	1	2	1	40-0,012	90-0,015	25,5-0,15	40 ^{+0,010} 40 ^{-0,022}	90 ^{+0,008} 90 ^{-0,039}	—	—	—	—	0,027 0,020
17 Задний подшипник	Задний подшипник	27709У1	51-24 02 025	Роликовый конический однорядный с большим углом конуса	1	2	1	45-0,012	100-0,015	32-0,15	45 ^{+0,018}	100 ^{+0,040} 100 ^{-0,012}	—	—	—	—	0,018 0,047
18 Опора	Опора	20102605	51-24 02 041	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами	1	2	1	25-0,010	62 ^{+0,043} 62 ^{-0,058}	24-0,10	25 ^{+0,030} 25 ^{+0,015}	62 ^{+0,025} 62 ^{-0,025}	—	—	—	—	0,015 0,040
19 Дифференциал	807813К2	51-24 03 036-А	—	—	2	4	2	65-0,015	110-0,015	30,5-0,15	65 ^{+0,011} 65 ^{+0,011}	110 ^{+0,035}	—	—	—	—	0,011 0,056
20 Ступица переднего и заднего колеса - наружный подшипник	807813К2	51-24 03 036-А	Роликовый конический однорядный	2	4	2	65-0,015	110-0,015	30,5-0,50	65 ^{+0,010} 65 ^{-0,065}	110 ^{+0,033} 110 ^{-0,070}	—	—	—	—	—	0,045 0,005
21 Ступица переднего и заднего колеса - внутренний подшипник	7515	—	—	—	2	4	2	75-0,015	130-0,018	33,5-0,50	75 ^{+0,020} 75 ^{-0,045}	130 ^{+0,045} 130 ^{-0,085}	—	—	—	—	0,045 0,005
22 Вал рулевого управления	636905	12-34 01 120	Шариковый радиально-упорный однорядный	1	2	1	23,5±0,120	36,5 ^{+0,150}	14	—	—	36,5 ^{+0,010} 36,5 ^{-0,050}	—	—	—	—	0,070 0,200
23 Чехол рулевого управления - верхний подшипник	977908К	51-34 01 071	Роликовый конический однорядный без внутреннего кольца	1	1	1	—	66-0,013	13,5-0,12	—	—	—	—	—	—	—	0,005 0,040
24 Ролик вала связи рулевого управления	776702Х	53А-34 01 062	Шариковый радиально-упорный двухрядный	1	1	1	12,75 ^{+0,011}	57,5 ^{+0,10} 57,5 ^{-0,05}	48 ^{+0,120} 48 ^{+0,075}	—	—	—	—	—	—	—	—

№ позиции на схеме	Место установки подшипников на автомобилях	Условное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на ос-х автомобиля			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряжениях деталей в мм		Посадка в мм				
		по ГОСТ	по чертежу изготовителя		ТАЗ-33А	ТАЗ-66	ТАЗ-52-04	вала	корпуса	на валу в корпусе							
										зазор	итяга	зазор	итяга				
25	Вал шайки рулевого управления	922205 К	53А-3401-72	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими рессорами без внутреннего кольца	1	1	1	25 ^{+0,057} _{-0,024}	52-0,013	15-0,10	25-0,013	52-0,015	0,024	---	---	0,002	
26	Червяк рулевого управления - нижний подшипник	987910 К	51-34 01 075	Роликовый конический однорядный без внутреннего кольца	1	1	1	---	68-0,013	21-0,12	---	68 ^{+0,052} _{-0,012}	---	---	---	0,055	
27	Ступица передних колес - наружный подшипник	7606 КУ	51-31 03 025 Б	Роликовый конический однорядный	1	2	2	30-0,010	72-0,013	28,75±0,25	30-0,010	72-0,021	0,027	---	---	0,008	
28	Ступица передних колес - внутренний подшипник	7609 КУ	53А-31 03 020		2	2	45-0,012	100-0,015	38,25±0,25	45-0,025	100-0,026	0,059	0,059	---	---	0,009	
29	Вал генератора - задний подшипник	180502 К03	---	Шариковый радиальный однорядный	1	1	1	15-0,010	35-0,011	11-0,10	15±0,008	35 ^{+0,027}	0,006	0,015	0,038	---	
30	Вал генератора - передний подшипник	180603 С9	---		1	1	1	17-0,010	47-0,011	14-0,1	17±0,008	47 ^{+0,027}	0,006	0,016	0,038	---	
31	Первичный вал (передний подшипник), промежуточный вал и вал привода переднего моста (передний и задний подшипники) раздаточной коробки	50307 К2	52-1701 077	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	---	5	---	35-0,012	80-0,013	21-0,12	35-0,017	80 ^{+0,030}	0,017	0,012	0,043	---	
32	Первичный вал раздаточной коробки задний подшипник	102305	---	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими рессорами	---	1	---	25-0,010	62-0,013	17-0,10	25 ^{+0,008} _{-0,022}	62-0,013	0,022	0,002	0,013	0,03	
33	Вторичный вал раздаточной коробки	Передний подшипник	50309	---	---	1	---	45-0,012	100-0,015	25-0,12	45 ^{+0,020} _{+0,003}	100 ^{+0,035}	---	---	0,003	---	
34		Задний подшипник	208	А-7025	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	---	1	---	40-0,012	80-0,013	18-0,12	40±0,008	80 ^{+0,030}	0,008	0,020	0,043	---
35	Шарнир привода рулевого управления	904 700	011-45 02 229	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	---	8	---	10 ^{+0,035} _{+0,015}	19-0,09	9-0,10	10-0,010	19-0,023	0,015	---	0,009	0,023	
36	Шворень поворотного кулака переднего моста	27307	---	Роликовый конический однорядный с вальными углами конуса	---	4	---	35-0,012	80-0,013	23-0,50	35 ^{+0,017} _{-0,002}	80 ^{+0,030}	---	---	0,002	0,029	
37	Колечный вал компрессора	Задний подшипник	207	---	Шариковый радиальный однорядный	---	1	---	35-0,010	72-0,013	17-0,10	35-0,014	72 ^{+0,030}	0,014	0,010	0,043	---
38		Передний подшипник	207	---		---	1	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
39	Червяк редуктора левый	Передний подшипник	27709 У1	51-24 02 025	Роликовый конический однорядный с вальными углами конуса	---	1	---	45-0,012	100-0,015	32-0,15	45 ^{+0,027} _{+0,009}	100 ^{+0,033} _{+0,012}	---	0,039	0,038	0,012
40	Червяк редуктора левый	Задний подшипник	12309 КМ	---	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими рессорами	---	1	---	45-0,012	100-0,015	25-0,15	45 ^{+0,027} _{+0,008}	100 ^{+0,023} _{+0,012}	---	0,039	0,038	0,012
41			8209	---	Шарикоподшипник упорный однорядный	---	1	---	45	73-0,013	20-0,12	---	73 ^{+0,008} _{-0,023}	---	---	0,021	0,023
42	Промежуточная опора карданного вала привода левый	530206 К1С9	12-22 02 063-А	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	---	2	---	30-0,010	62-0,013	24-0,05	30±0,007	---	0,001	0,017	---	---	
43	Шарнир карданного привода левый	704 702 К	69-22 01 023	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	---	16	---	16,3 ^{+0,055} _{+0,015}	30-0,09	25 ^{+0,20} _{-0,35}	16,3-0,012	30 ^{-0,006} _{-0,030}	0,015	---	0,003	0,030	
44	Вторичный и промежуточный валы коробки отбора мощности - передние и задние подшипники	306 К	69-18 02 022	Шариковый радиальный однорядный	---	4	---	30-0,010	72-0,013	19-0,10	30-0,01	72 ^{+0,010} _{-0,008}	0,007	0,010	0,023	0,008	
45	Ось ведущей шестерни коробки отбора мощности	64 903	М-7118	Роликовый радиальный с длинными цилиндрическими рессорами без колец	---	2	---	19,05	28,580	36,5-0,7	19,05-0,012	28,575 ^{+0,025}	Суммарный радиальный зазор до 0,060				

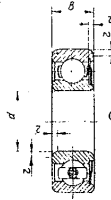
Шарикоподшипники радиальные однорядные по ГОСТ 8328-75

Подшипники качения, применяемые на автоматах АЗ-53А, АЗ-66 и АЗ-52-04



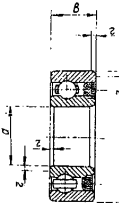
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
180309	КС5	15	35	11	1 ^{+0,5} _{-0,3}
203	—	17	40	12	1 ^{+0,5} _{-0,3}
180603	С9	17	47	14	1,5 ^{+0,6} _{-0,4}
306К	69 1802052	30	72	19	2 ± 0,7
207	—	35	72	17	2 ± 0,7
208	А 7925	40	80	18	2 ± 0,7
114	—	70	110	20	2 ± 0,7
209	АА-7025	45	85	19	2 ± 0,7
307	АА-1065	35	80	21	2,5 ^{+0,8} _{-0,7}

Шарикоподшипники радиальные однорядные с одной защитной шайбой по ГОСТ 7242-70



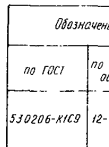
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
60703	М-7600	17	40	12	1 ^{+0,5} _{-0,3}

Шарикоподшипники радиальные однорядные с односторонним уплотнением



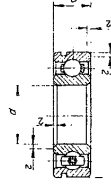
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
20703А	12-1307027	17	40	14	1,5 ^{+0,6} _{-0,4}
20803	53-1307027	17	47	15,5	1,5 ^{+0,6} _{-0,4}

Шарикоподшипники радиальные однорядные с двухсторонним уплотнением



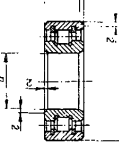
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
530206-К1С9	12-2202083-А	30	62	24	1,5 ^{+0,6} _{-0,4}

Шарикоподшипники радиальные однорядные со старой шайбой на наружном кольце по ГОСТ 2893-73



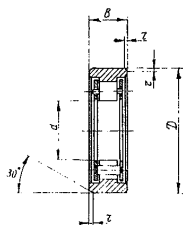
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
50309	—	45	100	25	2,5 ^{+0,8} _{-0,7}
50307К2	52-1701073	35	80	21	2,5 ^{+0,8} _{-0,7}
50209К1	52-1701032	45	85	19	2 ± 0,7

Роликоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами по ГОСТ 8328-75 (без сепаратора)

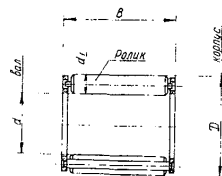


Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
102305	—	25	62	17	2 ^{+0,5} _{-1,0}
20102605	51-2402041	25	62	24	2 ± 0,7

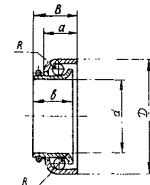
Роликоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами без внутреннего кольца



Роликоподшипники радиальные с длинными цилиндрическими роликами без колец



Шарикоподшипники радиально-упорные однорядные без сепаратора со шпигунными кольцами



Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
922203 К	53А-3401172	25 ^{+0,037} _{-0,024}	52 ^{+0,04}	15 ^{+0,1}	1 ^{+0,5} _{-0,3}

Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	d ₁
64903	М-7118	19,051 ^{+0,012}	28,588 ^{+0,025}	36,5 ^{+0,1}	4,765 ^{+0,012}
64905	АА-1118-А2	23,4 ^{+0,012}	41,288 ^{+0,025}	60,1 ^{+0,1}	19,38 ^{+0,012}
64904	АА-7120-А2	20,612 ^{+0,012}	33,325 ^{+0,025}	35 ^{+0,1}	6,35 ^{+0,012}

Обозначение		Размеры в мм					
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	a	δ	R
635905	12-3401120	23,5 ^{+0,12}	36,5 ^{+0,15}	14	10,5	12,5	4,25

Роликоподшипники игольчатые без внутреннего кольца (карданные)

Обозначение		Размеры в мм							Иголки		
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	A	D ₁	a	Г	E	Размер	Количество
304/100	011-4502029	10 ^{+0,015} _{-0,015}	16 ^{+0,005} _{-0,005}	9-01	2,3-0,2	—	—	—	—	Ф2×6,2	18
704/102K	64-2201033	16,3 ^{+0,005} _{-0,005}	30 ^{+0,005} _{-0,005}	25,1	12,5 ^{+0,01} _{-0,01}	2,15±0,1	3 ^{+0,09} _{-0,09}	—	—	Ф3,018×13,5	20
804/104	51-4924	22 ^{+0,010} _{-0,010}	35-001	26,5±0,3	±0,05	—	—	10 ^{+0,02} _{-0,02}	15 ^{+0,03} _{-0,03}	Ф3×18	26

Шарикоподшипники упорные однорядные по ГОСТ 8328-75

Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
8102	31A-1017337	15	28	9	0,5
8209	—	45	73	20	6,5 ^{+0,08} _{-0,08}

Шарикоподшипники радиально-упорные с двумя внутренними кольцами специальные (для рулевых управлений)

Обозначение		Размеры в мм						
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	D ₁	B	a	L	
1767C22	Г-53A-3401062	12,73	57,5	43,6	48	1 ^{+0,03} _{-0,03}	60 ^{+0,15} _{-0,15}	

Роликоподшипники радиально-упорные однорядные с большими углами конусов

Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	T	B	β	z	z ₁	
27307	—	35	80	23-05	21	15	—	25 ^{+0,08} _{-0,08}	0,8 ^{+0,03} _{-0,03}
27709Y1	51-2402025	45	100	32-015	29	20,5	—	25 ^{+0,08} _{-0,08}	0,8 ^{+0,03} _{-0,03}
21309Y1	53-2402025	40	90	25,5	23	11	—	27 ^{+0,1} _{-0,1}	—

Шарикоподшипники упорные с сепаратором однорядные в защитном кожухе

Обозначение		Размеры в мм					
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	d ₁	D	H	H ₁	z
588911	M-7580	52,38 ^{+0,025} _{-0,025}	52,8 ^{+0,02} _{-0,02}	84,5	19,24 ^{+0,08} _{-0,08}	20,84	15 ^{+0,06} _{-0,06}

Роликоподшипники радиально-упорные однорядные конические с нормальными углами конусов (β - 12°-16°)

Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	T	B	C	β	z	z ₁
7606 KY	51-3103025-6	30	72	28,75	29	23	12°	2±0,7	0,8
7603 KY	53A-3103020	45	100	38,25±0,25	36	31	—	2,5 ^{+0,08} _{-0,08}	0,8
807813K2	51-2403036-A	65	110	38,5±0,15	30	24	—	4 ^{+0,18} _{-0,18}	—
7515K1	—	75	130	33,5±0,5	31	27	—	2,5 ^{+0,08} _{-0,08}	0,8

Роликоподшипники радиально-упорные однорядные конические без внутреннего кольца

Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d ₁	D	D ₁	T	C	β	γ	z
917908K	51-3401071	40,62	66	—	13,5-0,10	17	20°48'	14°48'	15 ^{+0,06} _{-0,06}
987910K	51-3401075	40,62	68	62	21-0,12	18,5	20°48'	16°48'	—

Шарикоподшипники радиальные однорядные с уплотнениями по ГОСТ 8332-75

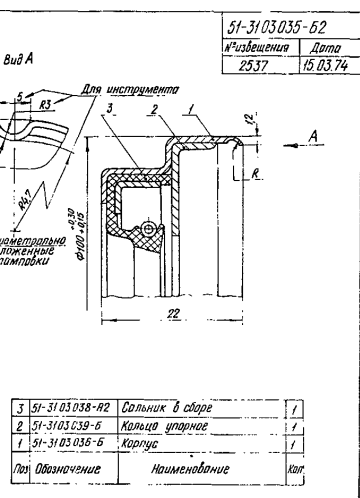
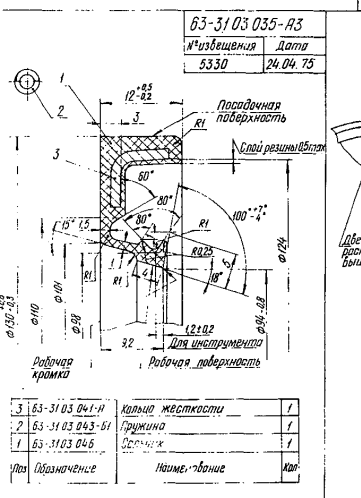
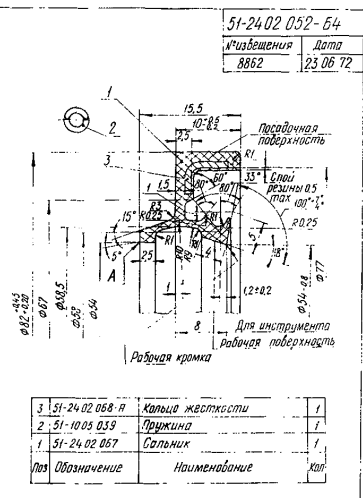
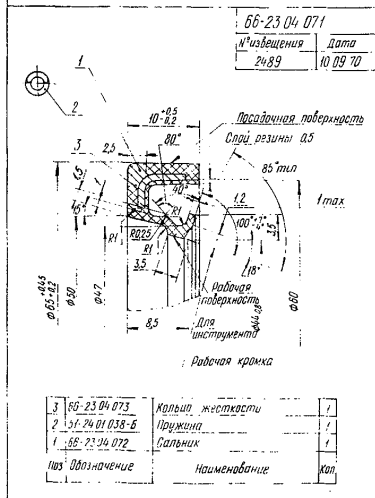
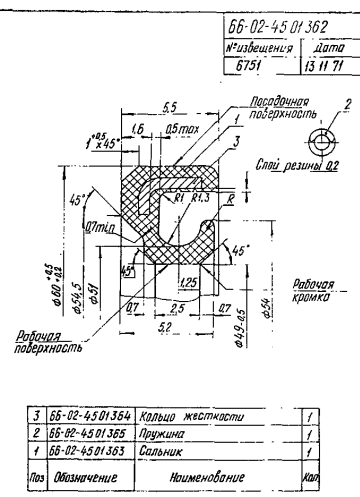
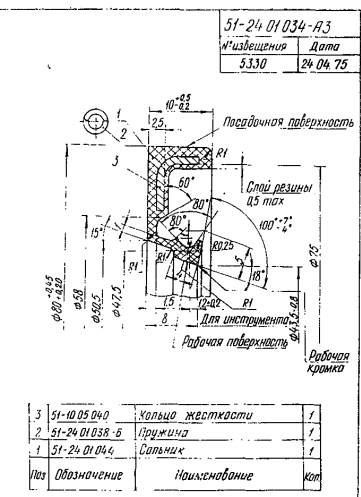
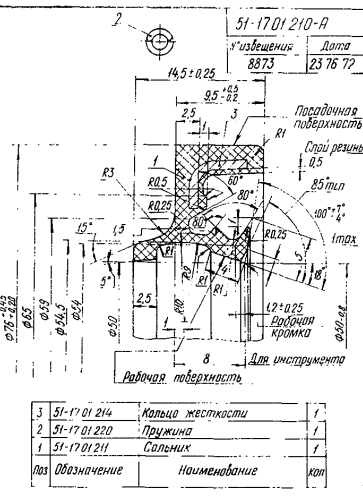
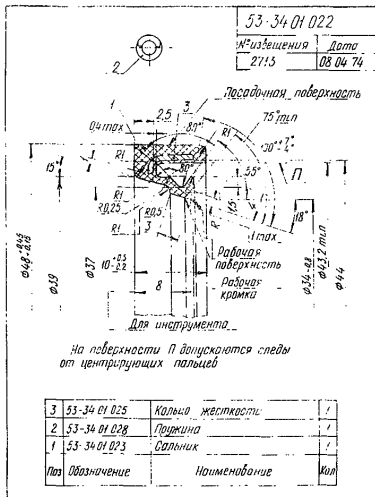
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
180508 K5Y	Г-52-2202083-01	40	80	23	2±0,7

Шарикоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами по ГОСТ 8328-75

Обозначение		Размеры в мм				
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z	z ₁
60-4207K	52-1701064	35	72	17	2±0,7	1 ^{+0,05} _{-0,05}
12309 KM	—	45	100	25	2,5	—

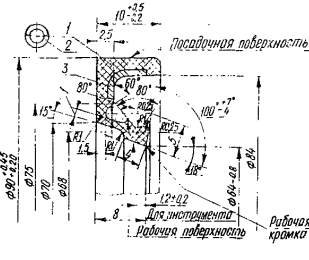
Шарикоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами по ГОСТ 8328-75

Обозначение		Размеры в мм				
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z	z ₁
60-4207K	52-1701064	35	72	17	2±0,7	1 ^{+0,05} _{-0,05}
12309 KM	—	45	100	25	2,5	—



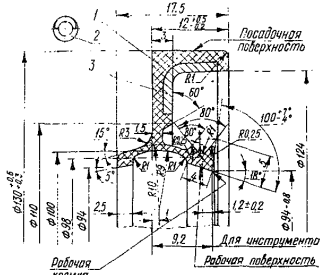
Сальники, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04
 Детальные чертежи сальников на следующей странице. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,25$ мм. Неуказанные радиусы закруглений 0,8 мм.
 По остальным требованиям сальники должны соответствовать ГОСТ 8752-70

51-3103 038-82	
№изменения	Дата
1794	06.12.73



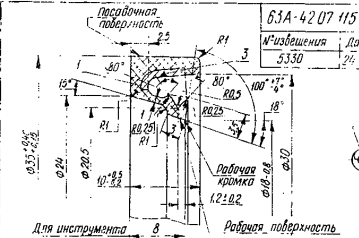
3	51-3103041-В	Кольцо жесткости	1
2	51-3103043	Пружина	1
1	51-3103046	Сальник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

51-3104 038-82	
№изменения	Дата
1794	06.12.73



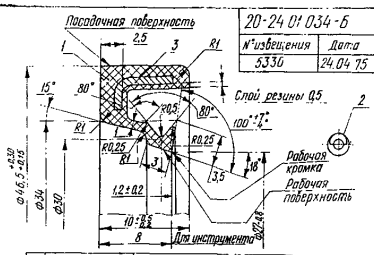
3	63-3103041-В	Кольцо жесткости	1
2	63-3103043-61	Пружина	1
1	51-3104031	Сальник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

63А-4207 115	
№изменения	Дата
5330	24.04.75

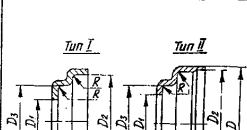
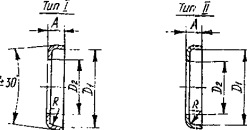


3	63А-4207118	Кольцо жесткости	1
2	63А-4207117	Пружина	1
1	63А-4207116	Сальник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

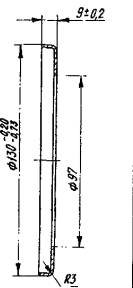
20-24 01 034-Б	
№изменения	Дата
5330	24.04.75



3	20-24 01 039	Кольцо жесткости	1
2	20-24 01 038-Б	Пружина	1
1	20-24 01 044	Сальник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



53-3104 050	
№изменения	Дата
8712	05.06.72



Обозначение	Тип	D ₁	D ₂	A	R	Положение метки	№изменения	Дата
69-22 01 035	II	254 ^{+0.28}	224 ^{+0.28}	35 ^{+0.17}	0.5	0.6	5523	29.04.68
63А-4207118	I	30±0.26	27.5 ^{+0.25}	42.5 ^{+0.25}	0.8	36.30	20.02.74	
20-34 01 029-Б	I	40.5	37 ^{+0.25}	42.5 ^{+0.25}	0.8	21.5	24.01.62	
20-24 01 039	I	42.5±0.25	36	65±0.25	1	0.9	5250	11.04.68
53-34 01 025	I	44 ^{+0.17}	40	7.6±0.15	0.8	100.35	21.12.72	
66-02 4501364	II	57.5 ^{+0.2}	54.5 ^{+0.2}	45	0.6	138	16.03.73	
66-23 04 073	I	60 ^{+0.4}	52	7.6±0.15	1.5	1	9103	24.07.72
51-1101 114	I	71±0.25	62	65±0.25	2	1	9103	24.07.72
51-1025 040	I	75±0.25	65	65±0.25	2	1.2	3023	21.05.74
51-23 02 068-А	I	57±0.2	68	7.6±0.15	1.2	3023	21.05.74	
51-3103041-В	I	85±0.22	72	7.6±0.15	1.2	3023	21.05.74	
51-3103041-В	I	124 ^{+0.5}	112	9.6±0.2	2	1.5	3023	21.05.74

КОЛЬЦА ЖЕСТКОСТИ САЛЬНИКОВ
Сталь 08кп ГОСТ 16523-70 толщина по ГОСТ 19304-74

Обозначение	Тип	D	D ₁	D ₂	D ₃	A	B	R
66-02 4501364	I	53	72	60	40	13.5	6.5	1
51-3103036-Б	II	40 ^{+0.15}	30	39	15	22	10	2

КОРПУСЫ САЛЬНИКОВ
Сталь 08кп (для дет 51-3103036-Б лист ар. II категория 5 ГОСТ 16523-70, для дет 66-02-4501364 лист ГОСТ 9045-70) толщ. 1,2 ГОСТ 19304-74

ШАЙБА УПОРНАЯ САЛЬНИКА СТУПИЦЫ
Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 1,5 ГОСТ 19304-74



ПРУЖИНЫ САЛЬНИКОВ
Пружина ступицы автомобиля категории ГОСТ 9389-60

Обозначение	D	d	d ₁	d ₂	B	A	P	№изменения	Дата
69-22 01 034	185 ^{+0.25}	0.3	18±0.1	0.7±0.1	2.5	6.3	0.22 ^{+0.01}	4823	03.02.75
63А-4207117	101 ^{+0.25}	0.25±0.02	13±0.1	13±0.1	2.5	6.3	0.22±0.03	1145	11.11.69
20-24 01 038-Б	30 ^{+0.15}	0.4	23±0.1	15±0.1	2.5	6.3	0.3±0.05	1145	06.06.61
66-02 4207073	32 ^{+0.25}	0.4	22±0.1	1	5	4.7	0.35±0.15	5680	21.05.68
М-3666	34 ^{+0.25}	0.4	22±0.1	1	5	4.7	0.35±0.15	5680	21.05.68
53-34 01 028	36 ^{+0.25}	0.4	22±0.1	1	5	4.7	0.35±0.15	892	23.03.62
51-24 01 018-Б	45±0.25	0.4±0.02	22±0.1	1-61	5	6.3	0.4±0.08	5250	11.04.68
66-02 4501365	46 ^{+0.25}	0.4±0.02	22±0.1	1.2	3.5	6.3	0.4 ^{+0.08}	5974	17.06.68
51 07 01 220	53 ^{+0.25}	0.4	25±0.1	1.5	6.3	0.3 ^{+0.08}	3643	08.04.65	
51-10 03 039	57 ^{+0.25}	0.4	25±0.1	1.5±0.1	2.5	6.3	0.3 ^{+0.08}	819	28.03.67
51-3103043	67 ^{+0.25}	0.45	25±0.1	1.5±0.1	2.5	6.3	0.4 ^{+0.08}	9116	20.01.66
51-3103043-61	97 ^{+0.25}	0.5	25±0.1	1.5	2.3	6.3	0.5±0.1	5253	29.04.68

51-3103039-Б	
№изменения	Дата
9105	24.07.72
Допускается закругление	
С закругленными сторонами допускается увеличение диаметра до 92.75 мм	
КОЛЬЦО УПОРНОЕ	
Сталь 08кп лист ар. II ГОСТ 9, толщ 1,2 ГОСТ 19304-74	

Сальники, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52 04
Детальные чертежи сальников см. справку на этой странице
Материал резиновый манжет: резина гр I ГОСТ 8752-70

СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ (НОРМАЛИЗОВАННЫЕ) ДЕТАЛИ

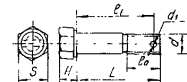
Болты с шестигранной головкой



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	l ₀	H	S
200 211 - П	M6	30	19	4	10
200 213 - П	M6	35	20	4,5	10
200 219 - П	M6	50	19	4	10
200 221 - П	M6	60	19	4	10
200 263 - П	M8	35	25	5,5	12
200 271 - П	M8	60	22	5	12
200 273 - П	M8	70	22	5	12
200 277 - П	M8	90	25	5,5	12
200 315 - П	M10	40	30	7	14
200 319 - П	M10	50	30	7	14
200 320 - П	M10	55	26	7	14
200 325 - П	M10	80	26	6	14
200 345 - П	M10x1	50	30	8	14
201 238 - П	M8	14	14	5,5	12
201 240 - П	M8	18	18	5,5	12
201 243 - П	M8	25	25	5,5	12
201 280 - П	M10	20	20	7	14
201 282 - П	M10	25	25	7	14
201 283 - П	M10	28	28	7	14
201 285 - П	M10	32	30	7	14
201 287 - П	M10	38	30	7	14
201 290 - П	M10	45	28	6	14
201 295 - П	M10	65	26	6	14
201 325 - П	M12	32	32	8	17
201 330 - П	M12	42	35	8	17
201 360 - П	M12 x 1,25	70	30	7	17
201 415 - П	M6	10	10	4,5	10
201 416 - П	M6	12	12	4,5	10
201 417 - П	M6	14	14	4,5	10
201 418 - П	M6	16	16	4,5	10
201 419 - П	M6	18	18	4,5	10
201 420 - П	M6	20	20	4,5	10
201 422 - П	M6	25	18	4,2	10
201 424 - П	M6	30	18	4	10
201 428 - П	M6	40	20	4,5	10
201 451 - П	M8	10	10	5,5	12
201 452 - П	M8	12	12	5,5	12
201 453 - П	M8	14	14	5,5	12
201 454 - П	M8	15	16	5,5	12
201 455 - П	M8	18	18	5,5	12
201 456 - П	M8	20	20	5,5	12
201 457 - П	M8	22	22	5,5	12
201 458 - П	M8	25	25	5,5	12
201 460 - П	M8	30	25	5,5	12

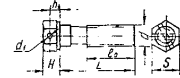
201 463 - П	M8	38	25	5,5	12
201 465 - П	M8	45	25	5,5	12
201 466 - П	M8	45	22	5	12
201 474 - П	M8x1	16	16	5,5	12
201 476 - П	M8x1	20	20	5	12
201 487 - П	M8x1	48	22	5	12
201 493 - П	M10	16	16	7	14
201 495 - П	M10	20	20	7	14
201 496 - П	M10	22	22	7	14
201 497 - П	M10	25	25	7	14
201 498 - П	M10	30	30	7	14
201 500 - П	M10	32	30	7	14
201 501 - П	M10	35	30	7	14
201 505 - П	M10	45	30	7	14
201 518 - П	M10x1	25	25	7	14
201 521 - П	M10x1	30	30	7	14
201 536 - П	M12	20	20	8	17
201 539 - П	M12	28	28	8	17
201 540 - П	M12	30	30	8	17
201 542 - П	M12	35	35	8	17
201 544 - П	M12	40	35	8	17
201 548 - П	M12	50	35	8	17
201 569 - П	M12	55	35	8	17
201 560 - П	M12 x 1,25	22	22	8	17
201 561 - П	M12 x 1,25	25	25	8	17
201 610 - П	M14 x 1,5	30	30	9	19
201 614 - П	M14 x 1,5	40	40	9	19
201 618 - П	M14 x 1,5	50	40	9	19
202 147 - П	M16 x 1,5	50	45	10	22
209 472 - П	M10 x 1	85	20	6	14
290 317 - П	M6	9	9	3,5	10
290 489 - П	M6	12	12	3,5	11
290 646 - П	M8 x 1	22	10	6	12
290 656 - П	M8	30	18	5	12
290 775 - П	M10	40	30	7	14
290 776 - П	M10	28	18	7	14
290 811 - П	M10 x 1	35	35	8	17
290 851 - П	M12 x 1,25	30	17	8	17
290 853 - П	M12 x 1,25	38	22	8	17
290 863 - П	M12 x 1,25	32	15	8	17
290 939 - П	M12	50	30	9	17
290 950 - П	M12 x 1,25	80	30	7	17
290 959 - П	M12 x 1,25	108	30	8	17
290 961 - П	M12 x 1,25	152	30	7	17
291 055 - П	M14 x 1,25	75	25	10	19
291 131 - П	M16 x 1,5	55	35	11	22
291 488 - П	M10	45	28	6	14
291 506 - П	M10	110	28	6	14
291 557 - П	M12	45	30	7	17
291 059 - П	M14 плос.	75	34	10	19

Болты с отверстием в стержне



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	S	d ₁	l ₁
205 438 - П	M10 x 1	30	18	7	14	2,5	28
205 441 - П	M10 x 1	38	20	6	14	2,5	34
205 467 - П	M12 x 1,25	70	30	7	17	3,2	65
205 469 - П	M12 x 1,25	80	30	7	17	3,2	75
280 947 - П	M12 x 1,25	140	25	8	17	3	136
291 562 - П	M12 x 1,25	60	20	7	17	3	55

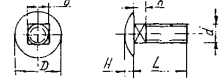
Болты с отверстием в головке



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	S	h ₁	d ₁
206 538 - П	M10	30	30	7	14	4	3
206 576 - П	M12	30	30	8	17	5,5	3
290 490 - П*	M6	12	12	4,8	10	2,8	18
290 606 - П*	M8	15	15	5,5	12	3	2,5
290 663 - П*	M8 x 1	30	25	5,5	12	2,75	2,5
290 850 - П*	M11	35	30	8	17	5	2,5
290 058 - П	M14 плос.	75	34	10	19	6,5	3,5
291 151 - П	M16	105	38	10	24	6	4

* с одним отверстием

Болты с квадратным падающим



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	h	б	в
290 502 - П	M6	14	14	3	4	6 x 6	
290 570 - П	M8	18	18	4	5	8 x 8	

Болт специальный



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	S	h	б
290 623 - П	M8	25	16	5,5	12	2,7	2

Лист 7

Лист 1

Болт специальный

№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	n	S	D
290 627 - П	M8 x 1	30	18	7	2	12	17

Болт специальный

№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	h	d ₁	S
290 702 - П	M8	78	25	5	4	8	12

болт специальный

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	l ₀	H	S	h
290 811 - П	M10 x 1	35	32	10	14	5

Шпильки

№ детали	Размеры в мм				
	d ₀	d ₁	L	l ₀	l ₁
216 234 - П	M8	M8	20	15	12
216 239 - П	M8	M8	32	22	12
216 257 - П	M10	M10	22	18	15
215 259 - П	M10	M10	28	18	15
216 298 - П	M14 x 1,5	M14	32	25	20
216 301 - П	M14 x 1,5	M14	40	25	20
216 306 - П	M14 x 1,5	M14	52	25	20
291 732 - П	M8 x 1	M8	14	10	16
291 736 - П	M8 x 1	M8	16	13	16
291 747 - П	M8 x 1	M8	22	16	18
291 751 - П	M8 x 1	M8	30	20	16
291 756 - П	M8 x 1	M8	55	22	16

291 758 - П	M8 x 1	M8	58	22	16
291 767 - П	M8 x 1	M8	62	22	16
291 168 - П	M8 x 1	M8	88	22	16
291 777 - П	M10 x 1	M10	45	30	20
291 778 - П	M10 x 1	M10	112	30	20
291 785 - П	M10 x 1	M10	22	18	20
291 788 - П	M10 x 1	M10	20	15	12
291 780 - П	M10 x 1	M10	23	17	12
291 791 - П	M10 x 1	M10	30	18	18
291 798 - П	M10 x 1	M10	30	18	12
291 801 - П	M10 x 1	M10	35	22	12
291 807 - П	M10 x 1	M10	75	26	20
291 815 - П	M10 x 1	M10	80	26	20
291 822 - П	M10 x 1	M10	100	30	20
291 823 - П	M11 x 1	M11	108	25	28
291 826 - П	M11 x 1	M11	192	25	28
291 828 - П	M11 x 1	M11	68	22	16
291 836 - П	M11 x 1	M11	85	40	16
291 847 - П	M12 x 1,25	M12	32	22	25
291 849 - П	M12 x 1,25	M12	35	19	18
291 853 - П	M12 x 1,25	M12	22	16	24
291 859 - П	M11 x 1	M11	170	25	28
291 860 - П	M11 x 1	M11	205	25	28
291 874 - П	M12 x 1,25	M12	82	30	30
291 882 - П	M14 x 1,5	M14	35	19	20

Шпилька с отверстием в стержне

№ детали	Размеры в мм						
	d ₀	d ₁	L	l ₀	l ₁	d ₂	l ₂
291 954 - П	M16 x 1,5	M16	68	28	22	4	62

Винты с полукруглой головкой

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
220 048 - П	M5	6	7	3,2	1,8	1
220 050 - П	M4	8	7,5	3	1,8	1
220 051 - П	M4	10	7	3,2	1,8	1
220 075 - П	M5	7	8,5	3,6	2,2	1,2
220 081 - П	M5	18	9	4	2,2	1,2
220 085 - П	M5	30	9	4	2,2	1,2
220 088 - П	M5	35	9	4	2,2	1,2
220 101 - П	M6	8	11,5	4,5	2,7	1,5
220 103 - П	M6	12	11,5	4,5	2,7	1,5
220 105 - П	M6	16	10,5	4,5	2,5	1,6

Винт с потайной головкой

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
221 155 - П	M4	18	8	2	1	1
290 781 - П	M10	20	20	5,5	2,5	2

Винты с цилиндрической головкой

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
222 486 - П	M5	8	7,5	4,5	2	1,2
222 512 - П	M5	4,5	7,5	4,5	2	1,2
222 527 - П	M6	20	9	5,5	2,5	1,6
224 498 - П	M5	12	7,5	4,5	2	1,2

Винты с полукруглой головкой самонарезающие

№ детали	Размеры в мм						
	d	L	S	d ₁	D	H	h
240 037 - П	5	16	2	3,5	9	4	1,2

Винты с плоской головкой

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
224 570 - П	M4	8	8	2	1,1	1
224 598 - П	M5	12	10	2,5	1,2	1,2
224 622 - П	M6	10	12	3	1,6	1,5
224 682 - П	M8	16	16	4	2	1,5

Винт для металла установочный

№ детали	Размеры в мм			
	d	L	t	n
242 246 - П	M8	18	2,5	1,2

Шуруп с полукруглой головкой

№ детали	Размеры в мм						
	d	L	D	H	t	n	S
212 54С - П	4	15	7,5	3	1,8	1	1,8

Гайки шестигранные

№ детали	Размеры в мм			
	d	H	S	S ₁
250 505 - П	M8 x 1	5	14	
250 506 - П	M12	10	19	
250 507 - П	M12 x 1,25	10	19	
250 508 - П	M5	5	11	
250 510 - П	M2	5	14	
250 511 - П	M4 x 1	5	11	
250 512 - П	M10	8	17	
250 513 - П	M10 x 1	8	17	
250 514 - П	M12	10	19	
250 515 - П	M12 x 1,25	10	19	
250 533 - П	M6 x 0,75	5	17	
250 551 - П	M14 x 1,5	11	22	
250 558 - П	M14 x 1,5	11	22	
250 551 - П	M10 x 1,5	13	23	
250 555 - П	M20 x 1,5	16	30	
250 562 - П	M8	5	14	
250 569 - П	M8	4	11	
250 570 - П	M6	5	14	
250 574 - П	M10	5	17	
250 573 - П	M10 x 1	5	17	
250 515 - П	M12 x 1,25	7	19	
250 631 - П	M14 x 1,5	8	22	
250 530 - П	M15 x 1,5	8	21	
250 651 - П	M15 x 1,5	10	22	
250 762 - П	M4	3,5	8	
250 810 - П	M10	8	17	
251 215 - П	M12 x 1,25	10	19	
252 758 - П	M10 x 1	10	15	
252 765 - П	M10 x 1	8	14	
252 772 - П	M10 x 1	9	14	
252 782 - П	M10 x 1	8	14	
252 798 - П	M11 x 1	11	17	
252 822 - П	M12 x 1,25	12	19	
252 825 - П	M14 x 1,5	11	22	
252 873 - П	M16 x 1,5	22	24	
252 931 - П	M20 x 1,5	27	30	
252 968 - П	M24 x 1,5	10	36	

Гайки шестигранные прорезные

№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	t	n
250 854 - П	M14 x 1,5	16	22	11	3,5
250 867 - П	M8 x 1	9	14	5,5	2,5
250 871 - П	M16 x 1,5	19	24	13	4,5
250 972 - П	M14 x 1,5	11	22	7	3,5
250 976 - П	M10 x 1	8	17	5	3
250 977 - П	M17 x 1,25	10	19	6	4
250 979 - П	M16 x 1,5	13	24	8	4,5
251 015 - П	M20 x 1,5	16	30	10	4,5
251 025 - П	M22 x 1,5	18	32	11	6
252 797 - П	M11 x 1	11	17	7,5	3
252 802 - П	M11 x 1	11	17	5,7	1,2
252 811 - П	M12 x 1,25	12	19	8	3,5
252 816 - П	M12 x 1,25	12	17	8	3,5
252 817 - П	M20 x 1,5	14	27	8	4,5
252 95A - П	M24 x 1,5	16	36	10	4,5

Гайка специальная

№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	t	n
252 761 - П	M24 x 1,5	22	36	9	6

Гайка квадратная

№ детали	Размеры в мм		
	d	H	S
251 082 - П	M4	3,5	8
251 086 - П	M5	4	10
251 104 - П	M5	5	11

Гайки неподвижные

№ детали	Размеры в мм					
	d	D	D ₁	H	h	L
251 261 - П	M6	14	10,8	7,2	3,5	9,2
251 265 - П	M8	16	12,8	9,2	4,5	11,1

Гайки крепления дисков колес наружные

№ детали	Размеры в мм								
	d	D	D ₁	D ₂	H	h	S	t	e ₁
250 712 - П	M20 x 1,5 правая	22	32	37	22	14	38	нет	нет
250 713 - П	M20 x 1,5 левая	22	32	37	22	14	38	1,5	8
250 716 - П	M30 x 1,5 правая	30,5	32	37	22	14	38	нет	нет
250 717 - П	M30 x 1,5 левая	30,5	32	37	22	14	38	1,5	8

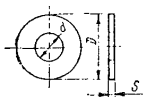
Гайки крепления дисков колес внутренние

№ детали	Размеры в мм					
	d	d ₁	S	L	L ₁	
250 720 - П	M20 x 1,5 правая	M30 x 1,5 правая	22	54	30	
250 721 - П	M20 x 1,5 левая	M30 x 1,5 левая	22	54	30	

Гайки-барашки

№ детали	Размеры в мм						
	d	L	H	D	h	D ₁	S
251 512 - П	M6	40	18	19	8	13	3,4

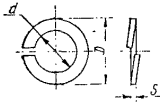
Шайбы плоские



№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 202 - П	4,2	1	10
252 203 - П	5,5	1,2	12
252 204 - П	6,5	1,5	14
252 205 - П	8,5	1,5	18
252 206 - П	10,5	2	21
252 207 - П	12,5	2	25
252 208 - П	14,5	3	28
252 209 - П	16,5	3	36
252 210 - П	8,5	1,4	18
252 211 - П	8,5	2	22
252 212 - П	10,5	3	28
252 213 - П	4,5	1,5	9
252 214 - П	5,3	1	10
252 215 - П	6	1,2	11
252 216 - П	6	0,8	10
252 217 - П	6,5	3	14
252 218 - П	8	1,5	15
252 219 - П	8,5	3	19,5
252 220 - П	8	1	18
252 221 - П	8	1	13,5
252 222 - П	8,5	3	18,5
252 223 - П	9	1,5	15
252 224 - П	10,5	4	18
252 225 - П	10,5	3	22
252 226 - П	10,5	1,5	17
252 227 - П	10,5	1,5	23
252 228 - П	10,5	5	20
252 229 - П	11	1,5	19
252 230 - П	11	1	20
252 231 - П	11	3	4,6
252 232 - П	11,5	3	21
252 233 - П	12,5	2	4,2
252 234 - П	12,5	2	5,2
252 235 - П	12,5	5	2,5
252 236 - П	12,5	2,5	2,5
252 237 - П	13	0,18	3,5
252 238 - П	13	1	3,5
252 239 - П	12	0,8	1,6
252 240 - П	11,5	3	2,3
252 241 - П	12,5	3	4,5
252 242 - П	15	3	2,4
252 243 - П	14,5	3	4,5
252 244 - П	16,5	2	2,5
252 245 - П	17	2,7	3,1
252 246 - П	18	1,5	3,0
252 247 - П	18	1,6	22,8
252 248 - П	19,5	3	4,5

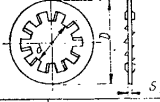
252 512 - П	21	2	3,8
252 527 - П	22	0,5	31,5
252 535 - П	22	0,15	31,5
252 566 - П	34	6,5	5,2
252 216 - П	16	1,2	2,4

Шайбы пружинные



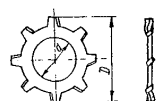
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 132 - П	4,1	1,2	6,5
252 133 - П	5,4	1,6	8,6
252 134 - П	6,5	2	10,5
252 135 - П	8,5	2,5	13,5
252 136 - П	10,5	3,5	17,5
252 137 - П	12,5	4	20,5
252 138 - П	15	4,5	24
252 139 - П	17	5	27
252 140 - П	19	5,5	30
252 141 - П	21	6	33
252 153 - П	5,4	1,2	8,6
252 154 - П	6,5	1,2	10,5
252 155 - П	8,5	1,5	13,5
252 156 - П	10,5	2	17,5
252 157 - П	12,5	2,5	20,5
252 158 - П	15	2,5	24
252 162 - П	22,5	4,5	34,5
252 163 - П	25	5	39
252 663 - S	3,7	1	5,7

Шайбы пружинные с внутренними зубцами



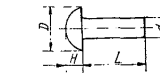
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 174 - П	6,2	0,6	12,5
252 175 - П	8,2	0,8	15,5
252 176 - П	10,2	0,8	18
252 177 - П	12,3	1	21
252 178 - П	14,3	1	24,1
252 204 - П	10,5	1	17
252 205 - П	12,5	1,2	19
252 206 - П	14,5	1,4	22
252 269 - П	6,3	0,7	12
252 270 - П	8,4	0,8	14

Шайбы пружинные с наружными зубцами



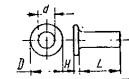
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 195 - П	16,5	1,4	24
252 224 - П	6,2	0,6	15,4
252 235 - П	8,2	0,8	15,4
252 239 - П	16,4	1,2	26,5
252 274 - П	6,3	0,7	12
252 275 - П	8,4	0,8	14
252 554 - П	28	1	43

Заклепки с полукруглой головкой



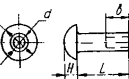
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
252 539 - П	3	6	5,3	1,8
252 572 - П	4	8	7,1	2,4
252 574 - П	4	12	7,1	2,4
252 575 - П	4	14	7,1	2,4
252 576 - П	4	16	7,1	2,4
252 593 - П	5	14	8,8	3
252 594 - П	5	15	8,8	3
252 648 - П	3	8	4,5	2,3
252 650 - П	3	12	4,5	2,3
252 704 - П	6	16	11,5	4,5
252 710 - П	8	20	14	4,8
252 711 - П	8	22	14	4,8
252 712 - П	8	24	14	4,8
253 212 - П	10	14	20	3,4
253 221 - П	10	18	20	3,4
254 431 - П	10	26	17	6
254 432 - П	10	28	17	6
254 433 - П	10	30	17	6
254 434 - П	10	32	17	6
254 435 - П	10	34	17	6
254 436 - П	10	37	17	6
254 439 - П	10	40	17	6

Заклепки с плоской головкой



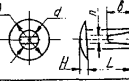
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
253 863 - П	4	5	8	1,4
253 866 - П	4	10	8	1,4
253 880 - П	5	14	10	1,7
253 883 - П	6	14	12	2
253 911 - П	4	7	8	1
253 927 - П	4,75	11	10	1

Заклепки трубчатые



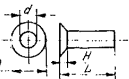
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	b	d1
255 022 - П	3	4	6	1,2	2,5	2
255 026 - П	3	8	6	1	3	2
255 063 - П	4	8	8	1,3	5	2,8
255 064 - П	4	9	8	1,3	5	2,8
255 071 - П	4	16	8	1,3	5	2,8

Заклепка развальная

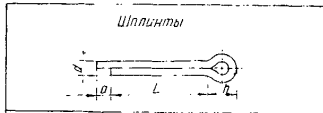


№ детали	Размеры в мм					
	d	L	H	D	b	p
256 293 - П	3	8	1	6	1,3	5,5

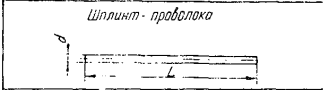
Заклепки с потайной головкой



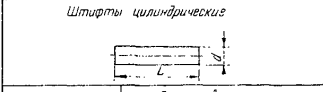
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
257 039 - П	10	26	17	4,8
257 040 - П	10	28	17	4,8
257 041 - П	10	30	17	4,8
257 907 - П	4	6	8	1,2
257 913 - П	4	7	8	1,2



№ детали	Размеры в мм			
	d	L	h	a
258 001-п	1,3	12	3,5	2,5
258 002-п	1,3	15	3,5	2
258 003-п	1,3	20	3,5	2,5
258 012-п	1,8	12	5	2
258 013-п	1,8	15	5	2
258 014-п	1,8	20	5	2,5
258 023-п	2,2	12	6	3
258 025-п	2,2	20	6	3
258 026-п	2,2	25	6	2,5
258 028-п	2,7	15	7,5	3
258 039-п	2,7	20	7,5	3
258 040-п	2,7	25	7,5	3
258 041-п	2,7	30	7,5	3
258 043-п	2,7	40	7,5	3
258 051-п	3,6	15	9	5
258 052-п	3,6	20	9	5
258 053-п	3,6	25	9	5
258 054-п	3,6	30	9	5
258 055-п	4	35	9	4
258 056-п	3,6	40	9	5
258 069-п	4	36	11,5	4
258 070-п	4,6	40	11,5	5
258 038-п	6,3	80	14	4

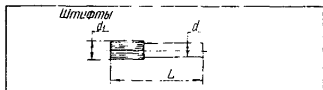


№ детали	Размеры в мм	
	d	L
258 274-п	0,8	150
258 227-п	0,8	225
258 253-п	1,2	175
258 250-п	1,2	250
258 285-п	1,6	275
258 287-п	1,6	325
258 288-п	1,6	350
294 625-п	1,7	50



№ детали	Размеры в мм	
	d	L
258 365-п	3	20

258 611-п	4	10
258 616-п	4	22
258 623-п	5	8
258 717-п	3	35
258 725-п	4	20
258 726-п	4	22
258 758-п	6	45
258 759-п	6	50
258 762-п	8	12
258 772-п	8	45
294 958-п	4	19
295 124-п	15	18
295 128-п	13	28



№ детали	Размеры в мм		
	d	L	d ₁
258 919-п	2	16	2,15
258 926-п	3	18	3,25
258 937-п	4	22	4,3



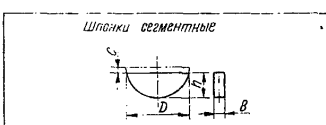
№ детали	Размеры в мм		
	d	d ₁	L
258 948-п	5	5,3	25
258 951-п	5	5,3	35
258 978-п	8	8,35	40
258 980-п	8	8,35	50



№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	L ₁	d ₁
260 012-п	6	20	9	2	17	2
260 017-п	6	32	9	2	29	2,5
260 020-п	6	40	9	2	37	2
260 034-п	8	25	12	2,5	21	3
260 035-п	8	28	12	2,5	24	3
260 038-п	8	35	12	2,5	31	3
260 052-п	10	28	14	3	24	3
260 059-п	10	32	14	3	28	3



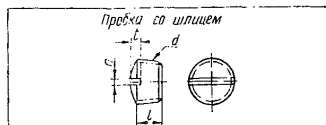
№ детали	Размеры в мм		
	D	S	R
260 355-п	16	14	20
260 377-п	20	14	26
260 310-п	26	2	32
260 325-п	38	2	55
260 934-п	19	1,5	-
260 935-п	24,5	0,8	-
260 980-п	31	2	-
260 982-п	32	3	-
260 984-п	32	2	4,5
260 988-п	34	3	-
260 992-п	42	2	65
260 992-п	42	2	60
260 993-п	45	2	60
260 995-п	52	2	50
260 997-п	55	2	85
297 005-п	70	3,5	100



№ детали	Размеры в мм			
	D	B	h	C
260 411-п	15,7	3	6,5	1,5
260 415-п	19	5	8	1,5
260 417-п	22	5	9,5	1,5
260 430-п	24,5	6	11	1,5
260 444-п	32	8	14	2
296 061-п	24,5	6	10	2,5



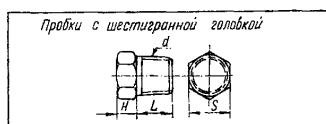
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	S	
262 507-п	к 3/8"	12	8	11
262 512-п	к 1/2"	14	9	14
262 517-п	к 2"	21	18	32



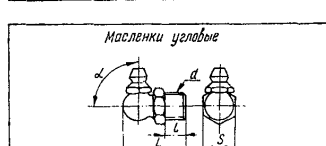
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	n	t
262 531-п	к 1/8"	9	1,5	2
260 491-п	М16 пчав	10	2	2



№ детали	Размеры в мм			
	d	L	h	S
262 521-п	к 1"	19	5	14



№ детали	Размеры в мм			
	d	L	H	S
262 541-п	к 1/8"	10,3	4,5	12
353 052-п	к 1/4"	12	6	14



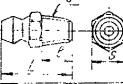
№ детали	Размеры в мм				
	d	L	L ₁	S	L ₂
264 030-п	к 1/8"	22	8	11	45°
264 035-п	к 1/8"	22	8	11	70°
264 040-п	к 1/8"	22	8	11	90°

Шарики



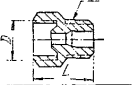
№ детали	Размеры в мм	
	D	h
263 003 - П	4	
353 072 - С	4,586	
353 087 - С	11,926	
506 607 - П	7,938	

Масленки прямые



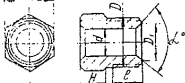
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	P	S
252 020 - П	K 1/2"	18	8	11
264 070 - П	M 0	13	5	8

Штуцеры прямые



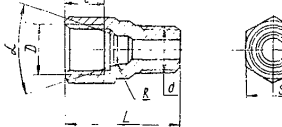
№ детали	Размеры в мм			
	D	d	L	S
230 025 - П	M 18 x 1,5	K 3/2"	25	22
298 386 - П	M 12 x 1	K 1/2"	23	14
298 482 - П	M 12 x 1,25	K 1/2"	30	14
278 456 - П	M 12 x 1,25	K 1/4"	23	14

Гайки соединительные



№ детали	Размеры в мм						
	d	D	L	S	P	L	
280 054 - П	12	M 18 x 1,5	14,7	80	10	11	23
282 057 - П	8	M 12 x 1,5	10	36	5	11,5	19
282 326 - П	8,5	M 12 x 1,5	3,5	90	6	11,5	21
288 337 - П	12,2	M 18 x 1,5	12,5	90	6	11,5	21

Штуцера прямые



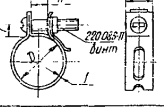
№ детали	Размеры в мм					
	D ₁	P	d	R	L	d
280 074 - П	M 16 x 1,5	11	36	-	35	K 1/4"
298 338 - П	M 14 x 1,5	11,5	-	1,6	38	K 1/4"

Мундштуки



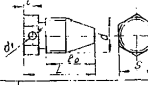
№ детали	Размеры в мм		
	d	D	H
280 113 - П		11	7
298 333 - П	6	11	8
298 334 - П	10	13	8

Хомуты



№ детали	Размеры в мм		
	D	B	H
272 005 - П	35	16	12
288 014 - П	48	16	12
288 016 - П	52	16	12
288 019 - П	60	16	12
291 410 - П	46,5	16	12

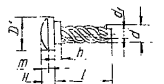
Винты специальные



№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	S	t	d ₁
290 786 - П*	M 10 x 1	21,5	15,5	10	2	5,5
290 788 - П	M 10 x 1	21,5	15,5	10	2	2,5

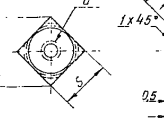
* с двумя отверстиями в головке

Штифт специальный



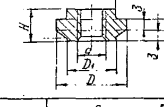
№ детали	Размеры в мм					
	d	d ₁	L	H	t	h
292 374 - П	2	2,4	9	1,5	0,5	1,2

Специальная гайка приборная



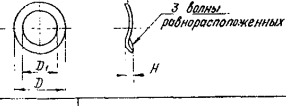
№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	D	D ₁
292 710 - П	M 8	4,5	14	19,8	15

Специальная гайка приборная



№ детали	Размеры в мм				
	d	D	D ₁	H	D ₂
292 732 - П	M 8	19	14	9	14

Специальная шайба



№ детали	Размеры в мм			
	D	D ₁	H	S
293 298 - П	14	10	2	0,3

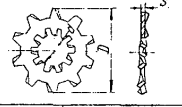
Заклепки специальные



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	D	H	h
293 612 - П	12	36	19	7,2	6

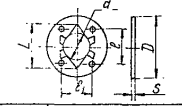
294 430 - П	16	24	17	6	5
294 437 - П	10	42	18	6	5

Шайба пружинная зубчатая



№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
293 319 - П	10,2	1	26,5

Шайба пружинная



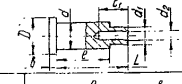
№ детали	Размеры в мм				
	d	L	S	P	D
293 313 - П	21	32	0,5	25	44

Заклепка специальная



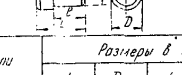
№ детали	Размеры в мм					
	d	D	B	L	P	d ₁
294 168 - П	5	10	1	10	6	3,5

Заклепка специальная

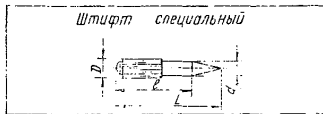


№ детали	Размеры в мм						
	d	L	D	B	P	d ₁	d ₂
294 158 - П	6	11,5	8	1,3	10,5	4	2,8
294 282 - П	8	30	12	2	20	6	-

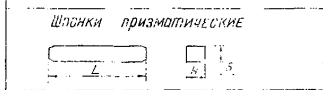
Штифт специальный



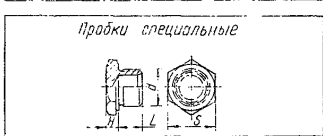
№ детали	Размеры в мм			
	d	D	L	P
294 930 - П	5	6	11	7



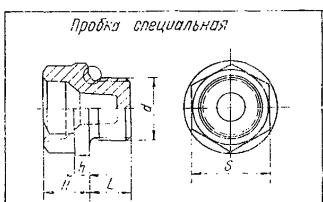
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	S	В
296 350 - П	4	4,30	3	25



№ детали	Размеры в мм			
	L	H	S	В
296 143 - П	32	8	7	7
296 144 - П	34	8	8	8



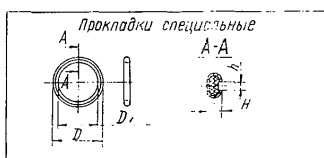
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	H	S
296 494 - П	M18x1,5	12	6	24
296 495 - П	M18x1,5	12	6	24
296 496 - П	M18x1,5	12	6	24
296 501 - П	M22x1,5	10	8	30



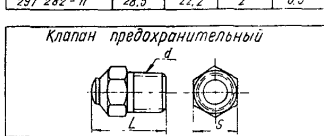
№ детали	Размеры в мм				
	d	L	H	h	S
296 497 - П	M18x1,5	13	13,5	2,5	22



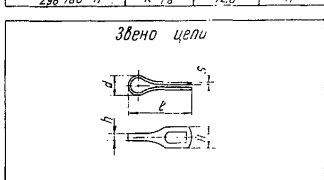
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	S	В
296 563 - П	K 3/8"	2	3	3



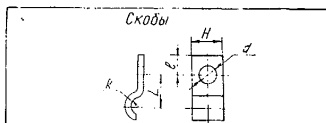
№ детали	Размеры в мм			
	D	D1	H	h
297 248 - П	22,8	18,1	1,5	0,6
297 242 - П	28,5	22,2	2	0,5



№ детали	Размеры в мм			
	d	L	S	В
296 780 - П	K 1/8"	12,3	11	11



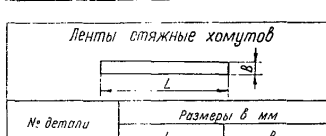
№ детали	Размеры в мм				
	В	H	h	d	S
297 451 - П	16	6	2	5,4	0,5



№ детали	Размеры в мм			
	H	L	R	d
297 480 - П	15	16	4	8,5
297 484 - П	16	17	6	8,5



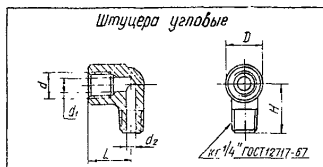
№ детали	Размеры в мм		
	d	L	В
297 540 - П	3,5	9	12
297 582 - П	6,5	13	17



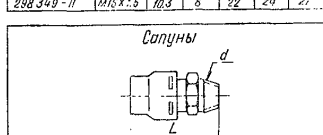
№ детали	Размеры в мм	
	L	В
297 543 - П	130	5
297 581 - П	150	10
297 582 - П	180	10
297 584 - П	235	10
297 585 - П	255	10
297 586 - П	290	10
297 588 - П	380	10
297 590 - П	445	10



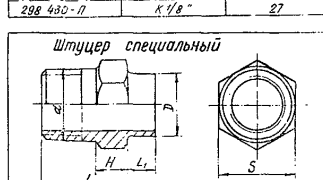
№ детали	Размеры в мм		
	d	a	L
297 535 - П	2,7	3,5	12
297 575 - П	5,6	4,5	22



№ детали	Размеры в мм				
	d	d1	d2	D	L
298 348 - П	M14x1,5	8,3	7	22	24
298 349 - П	M16x1,5	10,3	8	22	24



№ детали	Размеры в мм	
	d	L
298 429 - П	K 1/8"	27
298 430 - П	K 1/8"	27



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	H	L1	D
298 438 - П	K 1/2"	33	9	8	12,5

Листов 7
Лист 7

Александр Михайлович Бугусов, Анатолий Никитович Влогодин, Владимир Сидарегович Жадиев, Ростислав Григорьевич Запорожный, Лев Самуилович Зислин, Самуил Григорьевич Зислин, Иван Васильевич Иркин, Павел Эммануилович Сыркин, Геннадий Алексеевич Щиряев.

АТЛАС КОНСТРУКЦИИ АВТОМОБИЛЕЙ ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04

Редактор Л. В. Китаева

Обложка художника Н. М. Морозова

Технический редактор Р. А. Иванова. Корректор Л. А. Саенкова

Сдано в набор 10.01.78. Подписано к печати 26.04.78. Т-08134
Формат бумаги 60×84¹/₄ тип. № 2. Гари. литературная. Печ. высокая.
Печ. л. 67 (учл. 62.31) Уч.-изд. л. 72,65 Тираж 4000 Зак. тип. 1842
Цена 5 р. 90 к. Изд. № 3 —9—0/14 № 9717

Изд-во «ТРАНСПОРТ», 107174, Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 8 Союзполиграфпрома
при Государственном комитете СССР по делам издательств,
полиграфии и книжной торговли,
Хохловский пер., 7.