

ВСНХ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕХАНИЗАЦИИ И ЭНЕРГЕТИКИ ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ (ЦНИИМЭ)

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА
ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫХ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ

АЛЬБОМ
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ
АВТОМОБИЛЯ ЗИЛ-157

ЧАСТЬ II — ШАССИ, КРОМЕ ДВИГАТЕЛЯ ЗИЛ-157

ГОСЛЕСБУМИЗДАТ

Москва 1981

ВСНХ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕХАНИЗАЦИИ И ЭНЕРГЕТИКИ ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ (ЦНИИМЭ)

*ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА
ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫХ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ*

АЛЬБОМ

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ

АВТОМОБИЛЯ ЗИЛ-157

ЧАСТЬ II — ШАССИ, КРОМЕ ДВИГАТЕЛЯ ЗИЛ-157

В полный комплект типовой технологии входят:

1. Технические условия на приемку в капитальный ремонт и выдачу из ремонта.
2. Технические условия на контроль и сортировку (разбраковку) деталей.
3. Технические условия на ремонт, сборку и испытание после ремонта.
4. Карты технологических процессов восстановления (ремонта) изношенных деталей.
5. Альбом рабочих чертежей основных деталей и узлов.
6. Альбом чертежей деталей ремонтных размеров и дополнительных деталей (насадков).
7. Карты технологических процессов разборки и сборки.
8. Альбом чертежей нестандартного оборудования, приспособлений и инструмента.

Первые шесть наименований технической документации издаются типографским способом через Гослесбумиздат.

Все заказы на техническую документацию следует сдавать книжным магазинам, областным, краевым и республиканским книготоргам для передачи их во Всесоюзное объединение книжной торговли Министерства

культуры СССР (Союзкнига), через которое Гослесбумиздат реализует свою продукцию.

Последние два наименования технической документации ввиду незначительного спроса на них массовым тиражом не издаются и по требованию отдельных заинтересованных предприятий и организаций размножаются (текстовая часть — на пишущей машинке, а чертежи — светокопировальным способом) и высылаются ЦНИИМЭ наложенным платежом.

Настоящий альбом рабочих чертежей основных узлов и деталей автомобиля ЗИЛ-157, часть II — шасси (кроме двигателя ЗИЛ-157) составлен в лаборатории типовой технологии ремонта машин и организации ремонтных предприятий отделения ремонта лесозаготовительного оборудования ЦНИИМЭ ст. научным сотрудником Р. В. Левановой, мл. научным сотрудником И. Н. Ворониным, техниками Г. П. Антоновой и О. М. Аникиенко под руководством и при участии доцента Н. С. Решетникова. Подготовлен к изданию под руководством и при участии руководителя лаборатории **Б. Ю. Шполянского**. Ответственный за выпуск мл. научный сотрудник **Л. Н. Леонтьева**.

Редактор ответственный за выпуск *Л. Н. Леонтьева*
Редактор издательства *И. Р. Басинкевич*
Технический редактор *В. И. Гречищева*
Корректор *В. Ф. Михайлова*

Сдано в производство 14/II 1962 г. Подписано к печати 31/III 1962 г.
Бумага 60 × 84¹/₄. Печ. л. физ. 70,0. Уч.-изд. л. 83,32.
Тираж 1.500. Издат. № 36/61. Цена 8 р. 33 к., переплет 30 к. Зак. 144.
Москва, Гослесбумиздат

Типография № 12 УПП ЛСНХ. Ленинград, Литейный пр., 55

ПРЕДИСЛОВИЕ

В целях правильной организации технологии ремонтного производства, освоения и внедрения передовых методов труда и повышения качества ремонта машин и механизмов лесной промышленности, ЦНИИМЭ разрабатывает типовую техническую документацию по ремонту лесозаготовительного оборудования.

Альбом чертежей деталей и узлов автомобиля ЗИЛ-157 входит в комплект типовой производственно-технической документации и предназначен в качестве справочного материала, необходимого как при ремонте (восстановлении) изношенных деталей, так и при изготовлении запасных частей к автомобилю ЗИЛ-157.

В части II альбома приводятся чертежи деталей шасси, кроме чертежей двигателя ЗИЛ-157, вошедших в часть I альбома. Чертежи пере-

ложены с рабочих чертежей Московского автозавода им. Лихачева в связи с чем все ремонтные предприятия (РММ, ЦРММ и РМЗ) лесной промышленности при ремонте автомобилей ЗИЛ-157 должны руководствоваться данными, указанными в чертежах настоящего альбома.

Желательно, чтобы руководители и инженерно-технические работники ремонтных предприятий своевременно сообщали о всех замеченных в альбоме недочетах.

Замечания и предложения по типовой ремонтной документации просьба направлять в лабораторию типовой технологии ремонта машин и организации ремонтных предприятий ЦНИИМЭ. Москва, Химки, Московская ул., д. 39, отделение ремонта ЦНИИМЭ.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа
1	СК 120-1700001	Характеристика зубчатых зацеплений коробки передач	1	57	120-1702159	Рукоятка рычага переключения передач в сборе	29	102	121-1802289	Штифт запорный втулки первичного вала раздаточной коробки	56
	СК 120-1700002	Коробка передач ЗИЛ-120 (с габаритными и установочными размерами)	2	58	120-2402059-В	Пружина сальника	28	103	157-1802291	Отражатель сальника вала привода переднего моста	56
2	СК 120-1700002	Коробка передач ЗИЛ-120 (с габаритными и установочными размерами)	2—4	59	157-1800020	Раздаточная коробка		104	157-1802293	Шайба маслоотгонная вала привода переднего моста	56
3	157-1700010	Коробка передач в сборе	5—6	60	121-1802012	Раздаточная коробка в сборе	30—32	105	157-1802295	Шайба упорная вала привода переднего моста	53
4	120-1701015	Картер коробки передач	7—9	61	121-1802013	Картер раздаточной коробки	33—35	106	157-1802297	Кольцо защитное сальника вала привода переднего моста	51
5	120-1701030	Вал первичный коробки передач	10	62	121-1802016	Картер раздаточной коробки с крышкой в сборе	36—37	107	121-1802300	Кольцо защитное сальника вала привода переднего моста	51
6	120-1701034	Кольцо стопорное шарикоподшипника	11	63	121-1802020	Крышка верхнего люка раздаточной коробки	38	108	121-1802308	Прокладка регулировочная	51
7	120-1701037	Гайка упорная подшипника первичного вала	11	64	157-1802024	Крышка картера раздаточной коробки	39	109	157-1802313	Прокладка регулировочная передней крышки подшипников промежуточного вала	51
8	120-1701038	Шайба замочная	11	65	121-1802025-А	Вал первичный раздаточной коробки в сборе	38	110	157-1802315	Шайба маслоотгонная вала привода среднего моста	51
9	120-1701040	Крышка шарикоподшипника первичного вала	11	66	121-1802028-Б	Вал первичный раздаточной коробки	40	111	121-1803020	Кольцо защитное сальника вала привода среднего моста	53
10	120-1701048	Вал промежуточный коробки передач	12	67	121-1802030	Крышка подшипника первичного вала раздаточной коробки	38	112	121-1803024	Вилка включения высшей и низшей передач раздаточной коробки	57
11	120-1701051	Шестерня 3-й передачи промежуточного вала	13	68	157-1802034	Прокладка регулировочная	42	113	121-1803049	Шток вилки включения высшей и низшей передач раздаточной коробки	57
12	120-1701053	Шестерня 5-й передачи промежуточного вала	13	69	121-1802039	Шестерня ведущая первичного вала раздаточной коробки в сборе	41	114	121-1803075	Обойма сальника штока включения	57
13	120-1701056	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	14	70	121-1802040	Муфта фланца первичного вала раздаточной коробки	42	115	157-1804030	Муфта включения вала привода переднего моста раздаточной коробки	57
14	120-1701057	Шестерня ведущая привода отбора мощности	14	71	121-1802042	Шестерня включения высшей и низшей передач раздаточной коробки	42	116	121-1804035	Кронштейн крепления вала рычагов управления раздаточной коробкой	58
15	120-1701060	Шайба упорная промежуточного вала	15	72	121-1802046	Втулка ведущей шестерни первичного вала раздаточной коробки	38	117	121-1804037	Валик рычагов управления раздаточной коробкой	59
16	120-1701061	Гайка упорная шарикоподшипника	15	73	121-1802048	Отражатель сальника первичного вала раздаточной коробки	43	118	121-1804040	Втулка распорная рычагов управления раздаточной коробкой	59
17	120-1701063	Шайба замочная промежуточного вала	15	74	121-1802056	Шайба опорная внутреннего кольца роликоподшипника, передняя	42	119	121-1804052	Рычаг включения первой и второй передач раздаточной коробки	59
18	120-1701065	Кольцо стопорное шарикоподшипника	15	75	121-1802076	Шайба опорная внутреннего кольца роликоподшипника, задняя	44	120	121-1804060	Рычаг включения переднего моста раздаточной коробки	59
19	120-1701068	Крышка заднего шарикоподшипника промежуточного вала	15	76	157-1802084	Вал вторичный раздаточной коробки	44	121	121-1804068	Поводок тяги управления переднего моста раздаточной коробки	58
20	120-1701074	Крышка переднего шарикоподшипника	15	77	121-1802085	Муфта фланца вторичного вала раздаточной коробки	45	122	157-1804087	Тяга управления переднего моста в сборе	58
21	120-1701082	Шестерня заднего хода	16	78	121-1802086	Вал промежуточный раздаточной коробки в сборе	46	123	121-1804092	Вилка тяги управления переднего моста, приварная	57
22	120-1701092-А2	Ось шестерни заднего хода коробки передач	17	79	157-1802088	Вал промежуточный раздаточной коробки Шестерня ведущая заднего и среднего мостов раздаточной коробки	47	124	121-1804093-А	Наконечник тяги управления переднего моста	59
23	150В-1701098	Стопор оси блока шестерен заднего хода коробки передач	17	80	121-1802090	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	48	125	157-1804094	Тяга управления переднего моста	58
24	120-1701105	Вал вторичный коробки передач	18	81	121-1802096	Шестерня низшей передачи раздаточной коробки	46			Вал карданный заднего моста	
25	120-1701112	Каретка 1-й передачи и заднего хода	19	82	121-1802098-Б	Шайба упорная подшипника промежуточного вала раздаточной коробки	35	126	157-2201010	Вал карданный заднего моста в сборе	60
26	120-1701127	Каретка 2-й и 3-й передач	19	83	121-1802105	Крышка подшипника промежуточного вала, передняя	49	127	157-2201015	Вал карданный заднего моста в сборе	61
27	120-1701130	Шайба упорная иглолок подшипника шестерни 3-й передачи	17	84	121-1802110	Крышка подшипника промежуточного вала, задняя	35	128	120-2201023	Фланец-вилка карданного вала	62
28	120-1701131	Шестерня 3-й передачи	20	85	157-1802118	Вал привода переднего моста раздаточной коробки	50	129	150В-2201030	Крестовина кардана	62
29	120-1701132-А2	Шестерня 5-й передачи в сборе	21	86	121-1802123	Крышка переднего подшипника вала привода переднего моста	51	130	150В-2201044	Подшипник игольчатый кардана с сальниками в сборе	61
30	120-1701133-В	Втулка распорная вторичного вала	17	87	121-1802138	Отражатель сальника вала привода переднего моста	35	131	120-2201048	Вилка скользящая кардана	63
31	120-1701134	Шайба упорная шестерни 5-й передачи	17	88	121-1802143	Шайба регулировочная заднего подшипника вторичного вала	35	132	120-2201050	Пластина опорная игольчатого подшипника	63
32	120-1701136	Каретка переключения 4-й и 5-й передач	23	89	121-1802170	Втулка распорная подшипников вторичного вала раздаточной коробки	53	133	120-2201051	Пластина-замок	64
33	120-1701137	Муфта каретки переключения 4-й и 5-й передач	24	90	121-1802176	Вал привода среднего моста раздаточной коробки в сборе	46	134	120-220170-Б	Пластина балансировочная карданного вала	64
34	120-1701139	Кольцо упорное переднего роликоподшипника	23	91	157-1802214	Вал привода среднего моста раздаточной коробки	52	135	120-2201070-Г	Пластина балансировочная	61
35	120-1701140	Кольцо распорное подшипников	23	92	157-1802230	Крышка подшипника вала привода среднего моста	43	136	120-2201071-Г	Пластина балансировочная	61
36	120-1701141-Б	Втулка шестерни 5-й передачи	24	93	121-1802234	Картер вала привода переднего моста в сборе	53	138	121-2202015	Вал карданный основной с карданами	
37	120-1701143	Штифт стопорный распорной втулки вторичного вала	24	94	157-1802266	Картер вала привода переднего моста	54	139	110-2202053	Вал карданный промежуточный основной	65
38	157-1701145	Крышка заднего подшипника вторичного вала коробки передач	22	95	121-1802271	Фланец вала привода переднего моста	43	140	110-2202054	Шайба гайки фланца кардана	65
39	157-1701148-Б	Фланец вторичного вала	22	96	121-1802274	Картер подшипников вторичного вала	55			Вал карданный переднего моста с карданами	
40	121-1701260	Втулка распорная	24	97	121-1802275	Прокладка картера подшипников вторичного вала	46	141	157-2203010	Вал карданный переднего моста с карданами в сборе	67
41	121-1702015	Крышка картера коробки передач	25	98	121-1802281	Кольцо распорное подшипника вала привода переднего моста	43	142	157-2203015	Вал карданный переднего моста в сборе	66
42	120-1702017	Болт-фиксатор рычага переключения	26	99	121-1802282	Прокладка регулировочная	43	143	121-2203018-Б	Труба карданного вала	72
43	120-1702021	Гайка рукоятки рычага	26	100	121-1802287	Шестерня вала привода среднего моста	56	144	157-2203020	Концевой шлицевый карданного вала	68
44	120-1702027	Вилка переключения 2-й и 3-й передач	26	101	121-1802288	Втулка первичного вала раздаточной коробки в сборе	43	145	121-2203022	Вилка карданного вала	69
45	120-1702033	Вилка переключения 4-й и 5-й передач	26			Втулка первичного вала раздаточной коробки	51				
46	120-1702040	Болт стопорный	26								
47	120-1702043-А	Головка стержня переключения 2-й и 3-й передач	27								
48	120-1702053-А	Головка стержня переключения 1-й передачи и заднего хода	27								
49	120-1702056	Предохранитель включения заднего хода	27								
50	120-1702058	Пружина предохранителя	27								
51	120-1702060	Стержень переключения 1-й передачи и заднего хода	29								
52	120-1702064	Стержень переключения 2-й и 3-й передач	29								
53	120-1702074	Стержень переключения 4-й и 5-й передач	29								
54	120-1702106	Пружина фиксатора стержня переключения	28								
55	120-1702120-А	Рычаг переключения передач	28								
56	120-1702130	Пружина рычага переключения	28								

№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа
146	121-2203023	Фланец-вилка карданного вала	69	196	157-2401050	Шайба замочная	98	256	120-2805025	Пружина буксирного прибора	129
147	121-2203048	Вилка кардана скользящая	70	197	120-2401052	Гайка роликоподшипника внешняя	98	257	120-2805026	Втулка пружины буксирного прибора	123
148	121-2203087-Б	Обойма сальника скользящей вилки карданного вала	63	198	120-2401053	Гайка роликоподшипника внутренняя	99	258	157-2805028	Поперечина буксирного прибора в сборе	134
149	121-2203088	Сальник скользящей вилки кардана	63	199	120-2401055	Штифт к гайке роликоподшипника	99	259	164-2805029	Направляющая втулки буксирного прибора	134
150	157-2203091	Кольцо защитной муфты, малое	70	200	157-2401083-Б	Цапфа кожуха полуоси	100	260	157-2805030	Поперечина буксирного прибора	134
151	157-2203095	Кольцо защитной муфты, большое	70	201	157-2401100	Картер заднего моста в сборе	101—103	261	120-2805033-Б	Звено цепочки шплинта собачки буксирного крюка	134
		Опора промежуточная карданного вала заднего моста		202	157-2402017	Шестерня ведущая главной передачи заднего моста	98	262	121-2805053	Угольник крепления раскоса буксирного прибора	135
				203	157-2402044	Кольцо стопорное подшипника направляющего конца ведущей шестерни	99	263	164-2805054	Раскос буксирного прибора	135
152	157-2204210	Опора промежуточная карданного вала заднего моста в сборе	71	204	121-2402046	Прокладка регулировочная картера подшипников	105	264	120-2805055	Пластина раскоса буксирного прибора	135
153	121-2204214	Вал промежуточной опоры	68	205	121-2402049	Картер подшипников ведущей шестерни заднего моста	99	265	120-2805063	Поперечина раскоса буксирного прибора	135
154	157-2204220	Картер опоры промежуточного карданного вала	72	206	157-2402051	Крышка наружного подшипника ведущей шестерни заднего моста	104	266	123-2806017	Крюк буксирный, левый	132
155	121-2205022	Вилка карданного вала	64	207	121-2402060	Шестерня ведомая заднего моста	105	267	150В-2806032	Усилитель крепления переднего правого буксирного крюка	135
		Мосты: передний, задний и средний со ступицами и тормозами		208	121-2402088-Б	Кольцо регулировочное подшипников ведущей шестерни	105	268	150В-2806033	Усилитель крепления переднего левого буксирного крюка	131
156	157-2300010-А	Мост передний ведущий со ступицами и тормозами в сборе	73—76	209	121-2402140	Фланец ведущей шестерни заднего моста	106	269	120-2808008-Б	Кронштейн заднего номерного знака с кронштейном заднего фонаря в сборе	136
157	157-2301013	Крышка картера переднего ведущего моста с кожухом полуоси в сборе	77	210	157-2403018	Чашка дифференциала заднего моста, правая	107	270	120-2808010-Г	Кронштейн номерного знака и заднего фонаря	128
158	157-2301016	Кожух полуоси переднего моста, правый, в сборе	78	211	157-2403019	Чашка дифференциала заднего моста, левая	108	271	120-2808021-Б	Кронштейн заднего фонаря и указателя поворота (левого)	136
159	157-2301021	Кожух полуоси переднего ведущего моста, левый	78	212	485-2403042	Втулка разжимная крепления полуоси	106			Подвеска передняя	
160	157-2301024	Подушка для рессоры кожуха полуоси переднего ведущего моста	79	213	121-2403050-Б	Шестерня полуоси	104	272	157-2900001	Подвеска передняя в сборе	137
161	123-2301026	Опора шаровая поворотного кулака со шкворнями в сборе	79	214	157-2403051	Шайба опорная шестерни полуоси заднего моста	106	273	157-2902012	Рессора передняя в сборе (для автомобиля с лебедкой)	138
162	123-2301028	Опора шаровая поворотного кулака	80	215	121-2403055-Б	Сателлит дифференциала заднего моста	109	274	157-2902012-Б	Рессора передняя в сборе (для автомобиля без лебедки)	139—140
163	121-2301029	Шкворень поворотного кулака	93	216	157-2403058	Шайба опорная сателлита дифференциала заднего моста	109	275	121-2902063	Хомутик 8-го листа передней рессоры	133
164	121-2301055	Прокладка шаровой опоры поворотного кулака	79	217	121-2403060	Крестовина дифференциала заднего моста	109	276	121-2902064	Хомутик 4-го листа передней рессоры	133
165	157-2301100	Картер переднего моста в сборе	81—83	218	157-2403071-Б	Полуось заднего моста, левая	110	277	121-2902065	Хомутик 13-го листа передней рессоры	133
166	121-2303084	Полуось переднего моста, правая	84—85	219	157-2500010-А	Мост средний со ступицами и тормозами в сборе	111—114	278	121-2912066-Б	Хомутик 8-го листа задней рессоры	133
167	121-2303085	Полуось переднего моста, левая	84—85	220	157-2501105	Крышка картера среднего моста в сборе	115—116	279	157-2902067	Хомут листа № 9	141
168	157-2303086-Б	Кулак полуоси переднего моста	86—87	221	157-2800010	Рама		280	121-2902068	Хомут листа № 9	141
169	157-2303108-Б	Фланец полуоси переднего моста в сборе	88	222	157-2801020	Рама в сборе	117—118	281	150В-2902191	Трубка распорная хомута передней рессоры	141
170	121-2303114	Шайба опорная полуоси переднего моста	88	223	157-2801021	Лонжерон правый	119—120	282	150В-2902192	Чашка передней рессоры нижняя, передняя	145
171	123В-2304031-В	Корпус поворотного кулака, левый	89—90	224	157-2801029	Лонжерон левый	121—122	283	150В-2902193	Чашка передней рессоры верхняя, задняя	145
172	121-2304041	Кольцо распорное подшипника поворотного кулака	88	225	157-2801031	Усилитель лонжерона наружный, левый	123	284	150В-2902195	Чашка передней рессоры нижняя, задняя	145
173	121-2304043	Заглушка корпуса поворотного кулака	91	226	157-2801035	Усилитель лонжерона внутренний верхний, левый	124	285	157-2902408	Стремянка передней рессоры	141
174	157-2304045-Г	Цапфа поворотного кулака в сборе	91	227	121-2801068-А	Усилитель лонжерона внутренний нижний, левый	124	286	157-2902412	Накладка передней рессоры, правая	141
175	157-2304050-Г	Цапфа поворотного кулака	92	228	121-2801070	Поперечина № 1А рамы в сборе	125	287	157-2902417	Фиксатор накладок передней рессоры	143
176	157-2304051	Втулка цапфы поворотного кулака	91	229	121-2801071	Поперечина № 1А рамы	125	288	157-2902418	Прокладка стремянок передней рессоры	142
177	121-2304070	Подшипник поворотного кулака в сборе	91	230	157-2801074	Кронштейн поперечины № 1А рамы, правый	126	289	157-2902445	Кронштейн передней рессоры, передний, левый	143
178	123В-2304074	Прокладка регулировочная подшипника поворотного кулака	94	231	157-2801075	Кронштейн поперечины № 1А рамы, левый	127	290	157-2902447	Кронштейн передней рессоры задний, левый	144
179	121-2304074	Прокладка регулировочная подшипника поворотного кулака	94	232	121-2801078	Втулка фланца поперечины № 1А рамы	125	291	150В-2902527	Крышка переднего кронштейна передней рессоры	142
180	121-2304081-А	Крышка подшипника поворотного кулака, нижняя	94	233	120-280882-Б	Поперечина передняя	129	292	150В-2902532	Крышка заднего кронштейна передней рессоры	142
181	123В-2304082	Крышка подшипника поворотного кулака, верхняя	93	234	120-2801086-Б	Пластина усилительная	128	293	150В-2902687	Обойма дополнительного буфера передней рессоры	142
182	157-2304086	Втулка подвода воздуха цапфы поворотного кулака	94	235	157-2801102	Поперечина № 2 рамы	128	294	157-2902689	Кронштейн дополнительного буфера передней рессоры	150
183	157-2304087	Кольцо уплотнительное втулки подвода воздуха	95	236	121-2801106-А	Поперечина № 2 рамы	129	295	157-2905570	Тяга рычага переднего амортизатора в сборе	143
184	121-2304092-В	Обойма сальника поворотного кулака	95	237	121-2801107-А	Кронштейн поперечины № 2 рамы, левый	130	296	157-2905572	Стержень тяги рычага переднего амортизатора с головкой в сборе	148
185	121-2304094	Пружина сальника поворотного кулака	93	238	121-2801113	Скоба левого кронштейна поперечины № 2 рамы	123	297	157-2905574	Стержень тяги рычага переднего амортизатора	148
186	121-2304095	Кольцо распорное сальника поворотного кулака	95	239	121-2801152	Поперечина рамы № 3 в сборе	130	298	123-2905575	Головка тяги рычага переднего амортизатора	144
187	121-2304096	Кольцо уплотнительное сальника поворотного кулака в сборе	93	240	121-2801155	Поперечина № 3 рамы	130	299	110-2906038	Палец стойки стабилизатора с резиной в сборе	144
188	121-2304097-В2	Крышка сальника поворотного кулака	95	241	121-2801160	Кронштейн поперечины № 3 рамы	131	300	110-2906040	Палец стойки переднего стабилизатора	150
189	123В-2304100-В	Рычаг поворотного кулака к тяге сошки рулевого управления	96	242	157-2801177	Поперечина рамы № 4	125	301	110-2906044	Чашка упорная подушек стойки стабилизатора	150
190	121-2304103	Втулка конусная крепления рычага поворотного кулака	96	243	157-2801183	Накладка поперечины № 4	125			Подвеска задняя	
191	121-2304108-В	Втулка корпуса поворотного кулака	96	244	157-2803015-Б	Бампер передний	136			Подвеска задняя в сборе	146—148
192	157-2401020	Кожух полуоси заднего моста, правый	97	245	157-2803026	Кронштейн переднего бампера, правый	132			Рессора задняя в сборе	149
193	121-2401030	Пластина опорная ведомой шестерни	97	246	157-2803027	Кронштейн переднего бампера, левый	132			Хомутик 5-го листа задней рессоры	150
194	121-2401031	Палец опорной пластины ведомой шестерни	97	247	157-2803070-Б	Кронштейн заводной рукоятки	131				
195	121-2401042	Втулка направляющая полуоси	97	248	157-2803113	Удлинитель лонжерона, левый	131				
				249	121-2804015	Бампер задний	132				
				250	123-2805014	Крюк буксирный	133	302	157-2900002-А	Подвеска задняя в сборе	146—148
				251	120-2805018-А	Собачка защелки буксирного крюка	134	303	121-2912012-А	Рессора задняя в сборе	149
				252	120-2805019	Пружина собачки буксирного крюка	128	304	121-2912062-Б	Хомутик 5-го листа задней рессоры	150
				253	120-2805020	Ось собачки буксирного крюка	129				
				254	120-2805021	Ось защелки буксирного крюка	133				
				255	120-2805024	Звено конечное цепи шплинта собачки буксирного крюка	134	306	121-2912073-Т	Хомут стяжной задней рессоры	150
								307	157-2912408-В	Стремянка задней рессоры	150
								308	157-2912415	Накладка стремянок задней рессоры	151

№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа
309	121-2912604	Кронштейн буфера задней рессоры, передний	151	362	157-3103061-Б	Обойма наружного сальника внутреннего торца ступицы колеса	164	423	123В-3501132	Ось колодки тормоза	184
310	121-2912610-Б	Кронштейн буфера задней рессоры, задний	151	363	157-3103062-Б	Кольцо обоймы наружного сальника внутреннего торца ступицы колеса	163	424	123В-3501133	Накладка осей колодок тормоза	181
311	121-2912628	Пластина буфера задней рессоры	150					425	120-3501134	Чека осей колодок тормозов	187
312	157-2918054-Б	Ось задней балансирной подвески	153	364	157-3103070	Шпилька крепления переднего колеса, правая	165	426	120-3501135	Проволока шплинтовая болтов крепления кронштейна тормозной камеры	187
313	157-2918070-В	Башмак рессоры задней балансирной подвески в сборе	153	365	157-3103071	Шпилька крепления переднего колеса, левая	165	427	120-3501138	Корпус регулировочного рычага переднего тормоза	228
314	157-2918072	Башмак рессоры задней балансирной подвески	154	366	157-3103092-Б	Кольцо переходное сальника ступицы колеса	162	428	120-3501139	Втулка регулировочного рычага	193
315	157-2918074-Б2	Втулка башмака рессоры задней балансирной подвески	151	367	121-3104042-Б	Кольцо распорное сальника ступицы заднего колеса	161	429	120-3501140	Шестерня червячная регулировочного рычага	229
316	157-2918120	Крышка башмака рессоры задней балансирной подвески	153	368	157-3105015-Б	Опора запасного колеса в сборе	166	430	120-3501141	Червяк регулировочного рычага	229
317	157-2918150	Кронштейн крепления задней подвески	155	369	157-3105050	Кронштейн запасного колеса	165	431	120-3501142	Ось червяка регулировочного рычага	184
318	157-2918154-А	Кронштейн балансира задней подвески	156	370	157-3105059	Ушко кронштейна запасного колеса	166	432	120-3501143	Крышка корпуса регулировочного рычага	228
319	157-2918155	Кольцо упорное башмака задней балансирной подвески	153	371	157-3105079	Болт опоры запасного колеса	166	433	120-3501144	Пружина фиксатора червяка регулировочного рычага	228
320	157-2918157	Шайба замочная задней балансирной подвески	157	372	157-3105147	Ось болта опоры запасного колеса	163	434	157-3501176	Палец оттяжной пружины колодок переднего тормоза	184
321	157-2918161-Б	Накладка башмака задней балансирной подвески	153					435	123В-3502124	Кронштейн тормозной камеры задний, правый	188
322	157-2918163	Кольцо замочное задней балансирной подвески	155	373	150В-3400010	Рулевое управление в сборе	167—168	436	120-3502136	Регулировочный рычаг (задний) в сборе	224
323	157-2918168	Гайка-шайба задней балансирной подвески со штифтом в сборе	157	374	120-3401014	Картер руля в сборе с крышкой и втулками	169	437	120-3502138	Корпус регулировочного рычага заднего тормоза	226
324	157-2918169	Гайка-шайба задней балансирной подвески	155	375	120-3401015	Картер руля	170	438	120-3504014	Педаля тормоза	192
325	157-2918229-Б	Шайба упорная балансирной подвески	157	376	120-3401027	Кольцо жесткости манжеты сальника вала сошки руля	168	439	120-3504050	Кронштейн педали тормоза	192
326	121-2919018	Вкладыш головки реактивной штанги	152	377	120-3401035	Вал и червяк руля в сборе	173	440	120-3504052	Тяга педали тормоза	193
327	121-2919020	Штанга реактивная задней подвески в сборе	157	378	120-3401038	Червяк руля	171	441	120-3504060	Рычаг управления тормозным краном	193, 224
328	157-2919024	Палец реактивной штанги задней подвески в сборе	157	379	120-3401040	Вал руля	173	442	150В-3504065	Тяга клапана тормозов в сборе	193
329	157-2919030-Б	Палец реактивной штанги задней подвески	152	380	120-3401055	Прокладка нижней крышки картера руля	168	443	157-3507008	Кронштейн колодок ручного тормоза в сборе	189
330	121-2919032	Обойма вкладыша шарового пальца	176	381	120-3401061	Крышка нижняя картера руля	175	444	121-3507008-А2	Кронштейн колодок ручного тормоза в сборе	190
331	157-2919070-Б2	Рычаг реактивный задней подвески, верхний, задний	152	382	120-3401064	Ролик вала сошки	174	445	120-3507018	Колодка ручного тормоза	191
332	157-2919072	Рычаг реактивный верхний задней подвески, передний	176	383	120-3401065-А	Вал сошки руля	174	446	120-3507020	Накладка фрикционная колодки ручного тормоза	210
333	157-2919080-Б	Рычаг реактивный нижний задней подвески	157	384	120-3401066	Гайка крышки руля	174	447	120-3507022	Ось колодки ручного тормоза	195
334	157-2919100-Б	Кронштейн крепления реактивной штанги задней подвески	152	385	120-3401068	Втулка распорная подшипника ролика	175	448	120-3507024	Стопор оси колодки ручного тормоза	210
		Передняя ось		386	120-3401070	Шайба упорная ролика	176	449	121-3507028	Рычаг колодки ручного тормоза, передний	191
335	121-3003010	Тяга сошки рулевого управления в сборе	158	387	120-3401073	Ось ролика руля	175	450	120-3507030	Ось рычага колодки ручного тормоза	195
336	121-3003013	Тяга трубчатая сошки рулевого управления	158	388	120-3401076-А	Втулка вала сошки руля	175	451	121-3507035	Рычаг колодки ручного тормоза, задний	194, 196
337	120-3003014	Пробка продольной рулевой тяги	159	389	120-3401083	Втулка вала сошки руля	172	452	120-3507040	Стяжка рычагов колодок ручного тормоза	196
338	120-3003019	Упор пружины продольной рулевой тяги	159	390	120-3401083	Крышка картера руля	172	453	120-3507043	Пружина стяжки рычагов колодок ручного тормоза	196
339	120-3003021	Пружина продольной рулевой тяги	159	391	120-3401090	Сошка руля	177	454	150В-3507045-А	Рычаг стяжки колодок ручного тормоза	195
340	120-3003022	Вкладыш продольной рулевой тяги	159	392	120-3401105	Труба рулевой колонки	169	455	120-3507046	Гайка стяжки рычагов ручного тормоза	196
341	120-3003026	Пробка продольной рулевой тяги	159	393	120-3401130	Пружина шарикоподшипника руля	169	456	120-3507048	Пружина стяжная колодок ручного тормоза	196
342	120-3003032	Палец шаровой	159	394	120-3401140	Шайба упорная вала сошки руля	172	457	120-3507052	Диск ручного тормоза	194
343	120-3003037	Чехол для сальника продольной рулевой тяги	159	395	120-3401142	Шайба регулировочная вала сошки руля	173	458	121-3508021	Рычаг ручного тормоза	197
344	121-3003054	Тяга рулевой трапеции	160	396	120-3401153	Стопор гайки для крышки руля	173	459	121-3508028	Тяга собачки рычага ручного тормоза	195
345	121-3003062-Б	Наконечник тяги рулевой трапеции, правый	160	397	120-3402015-А	Рулевое колесо в сборе	175	460	120-3508030	Собачка рычага ручного тормоза	197
346	121-3003065-В	Палец наконечника тяги рулевой трапеции	160	398	120-3402025-А	Ступица рулевого колеса	169	461	120-3508036	Пружина тяги собачки рычага ручного тормоза	197
347	121-3003105	Обойма сальника поперечной рулевой тяги	159	399	120-3402045	Шпонка вала руля	168	462	120-3508038	Головка тяги собачки рычага ручного тормоза	198
		Колеса и ступицы		400	120-3403010-В	Кронштейн рулевой колонки	178	463	157-3508043	Тяга привода ручного тормоза	198
348	157-3101016-В	Диск колеса 18×9	161	401	120-3403011	Крышка кронштейна рулевой колонки	176	464	121-3508044	Палец тяги привода ручного тормоза	198
349	157-3101017-В	Обод внутренний колеса 18×9 с диском в сборе	161	402	120-3403016	Кронштейн руля	178	465	150В-3508048	Сектор рычага ручного тормоза	198
350	157-3101022	Болт внутреннего обода колеса	161	403	120-3403018-В	Крышка кронштейна руля	177				
351	157-3101029-Б	Пластина крепления защитного кожуха	161	404	120-3403043	Накладка	178				
352	157-3101035	Направляющая вентиля распорного кольца	162	405	157-3500004	Ручной тормоз в сборе	179				
353	157-3101040	Кольцо распорное с накладкой балансирной в сборе	162	406	157-3501012	Диск тормоза в сборе	180				
354	157-3101061-Б	Обод колеса 18×9, наружный	162	407	157-3501014	Диск тормоза	181				
355	157-3101077	Гайка крепления наружного обода	162	408	123В-3501017	Пластина усилительная диска тормоза	180	466	157-3500003-Б	Установка пневмотормозов	199—200
356	157-3103015-В	Ступица колеса	163	409	123В-3501018	Кронштейн осей колодок тормоза	180	467	121-3506094	Кронштейн крепления тройника	206
357	120-3103018	Гайка переднего колеса	163	410	157-3501035	Пружина оттяжная колодок тормоза	182	468	157-3506178-Б	Трубка от левого воздушного баллона к крану тормозов прицепа в сборе	206
358	120-3103019	Гайка переднего колеса, левая	163	411	157-3501039-Б	Крючок оттяжной пружины колодок тормоза	181	469	157-3506225	Трубка от раздаточной крестовины к регулятору давления в сборе	206
359	157-3103033	Крышка ступицы	164	412	157-3501065-В	Барабан тормозной со ступицей в сборе	182	470	157-3506228-Б	Трубка от регулятора давления к разгрузочной камере (вторая) в сборе	206
360	121-3103045-А3	Сальник внутренний ступицы переднего колеса в сборе	164	413	157-3501070-Б	Барабан тормозной	183	471	157-3506250-Б	Трубка от правого воздушного баллона к левому в сборе	205
361	121-3103047-В	Обойма внутреннего сальника ступицы переднего колеса	162	414	157-3501075	Заглушка регулировочной щели тормозного барабана	181	472	157-3506260-Б	Трубка от тормозного крана к магистральному тройнику в сборе	205
				415	123В-3501090	Колодка тормоза в сборе	184, 186	473	157-3506270	Трубка от тормозного крана к правой передней тормозной камере (вторая) в сборе	205
				416	123В-3501095	Колодка тормоза	185	474	157-3506274	Трубка от тормозного крана к правой передней тормозной камере (первая) в сборе	205
				417	123В-3501105	Накладка колодки тормоза	182, 186	475	157-3506281	Трубка от тормозного крана к левой передней тормозной камере в сборе	207
				418	121-3501110	Кулак разжимной переднего тормоза, правый	186, 187				
				419	120-3501116	Шайба регулировочная разжимного кулака тормоза	181				
				420	120-3501118	Шайба разжимного кулака тормозов	187				
				421	123В-3501125	Кронштейн тормозной камеры передний, левый	188				
				422	120-3501130	Шайба опорная колодок тормозов	187				

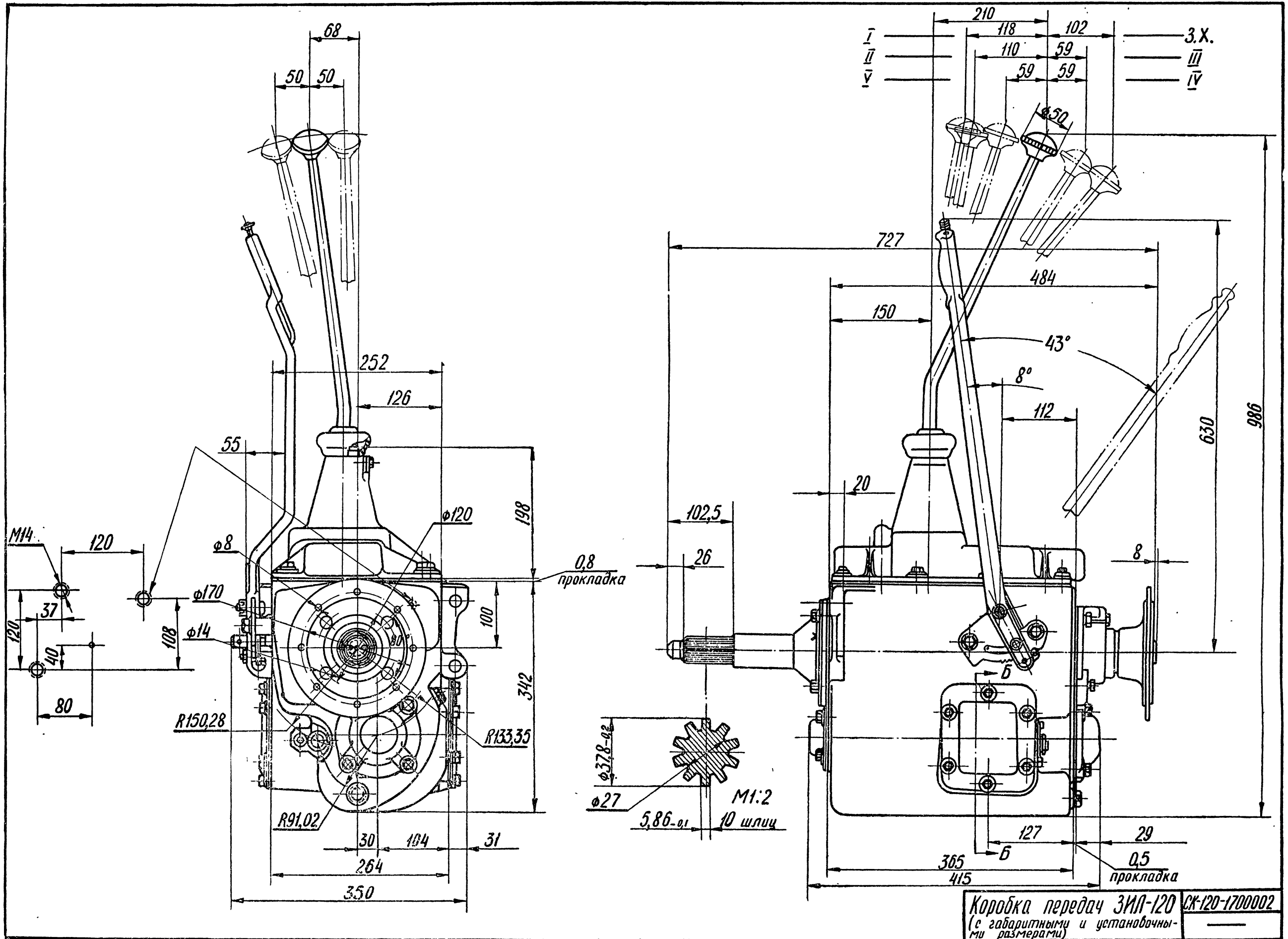
№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа
476	157-3506296	Кронштейн крепления магистрального тройника	206	525	120-3519044	Крышка корпуса передней тормозной камеры	236	577	122-3509342	Пружина коромысла перепускных клапанов компрессора	231
477	157-3506300	Трубка к правой тормозной камере заднего моста в сборе	207	526	123В-3519054	Пружина тормозной камеры (возвратная)	236	578	164-3509344	Толкатель коромысла перепускных клапанов	231
478	157-3506301	Трубка к левой тормозной камере заднего моста в сборе	207	527	120-3519058	Шайба уплотнительная корпуса передней тормозной камеры	237	579	122-3509346	Крышка разгрузочной камеры головки компрессора	231
479	157-3506308-Б	Трубка от крана тормозов прицепа к разобшительному крану в сборе	208	528	120-3519059	Пружина уплотнительной шайбы корпуса передней тормозной камеры	236	580	122-3509348	Диафрагма разгрузочной камеры головки компрессора	231
480	157-3506310	Трубка к правой тормозной камере среднего моста в сборе	208	529	120-3519060	Вилка штока передней тормозной камеры	237	581	122-3509351	Тарелка грибка разгрузочной камеры головки компрессора	202, 27
481	157-3506311	Трубка к левой тормозной камере среднего моста в сборе	207	530	157-3519110	Камера тормозная (задняя) в сборе	237	582	122-3509352	Стержень грибка разгрузочной камеры головки компрессора	201
482	157-3506316-Б	Трубка от магистрального тройника к раздаточному тройнику среднего и заднего мостов в сборе	208	531	120-3519135	Диск штока задней тормозной камеры	236	583	122-3509353	Колпачок грибка разгрузочной камеры головки компрессора	202
483	157-3506320	Трубка от тройника тормозного крана к манометру и стеклоочистителю	208	532	121-3520025	Кронштейн крепления разобшительного крана пневмотормозов	237				
484	157-3506322-Б	Трубка от магистрального тройника к крану тормозов прицепа в сборе	209	533	121-3522021	Опора промежуточная крепления тормозного крана прицепа	224				
485	157-3506362	Трубка от переднего воздушного баллона к заднему в сборе	209			Компрессор пневматического тормоза				Привод стартера	
486	157-3506368	Трубка от раздаточной крестовины к крану отбора воздуха в сборе	209	534	150В-3509015	Компрессор пневматического тормоза в сборе	212	584	120-3708040	Педали включения стартера	238
487	157-3506388	Пластина крепления трубки	206	535	120-3509020	Картер компрессора	213	585	120-3708042	Ось педали включения стартера	238
488	157-3506391	Чехол трубки	210	536	120-3509030	Блок цилиндров компрессора	214	586	120-3708044	Пружина возвратная педали включения стартера	238
489	157-3506448	Трубка от компрессора к правому воздушному баллону в сборе	209	537	164-3509039	Головка компрессора в сборе	215	587	120-3708052	Скоба кронштейна педали включения стартера	239
490	121-3506451	Трубка воздухопровода от компрессора к воздушному баллону	210	538	164-3509041	Головка цилиндров компрессора с втулками в сборе	216—217	588	120-3708056	Угольник кронштейна педали включения стартера	239
491	157-3506730	Трубка от тройника к раздаточной крестовине в сборе	210	539	120-3509044	Пробка выпускного клапана головки цилиндров компрессора	218	589	120-3708062	Звено соединительное педали включения стартера	239
492	124-3512010	Регулятор давления	201	540	120-3509048	Пружина выпускного клапана компрессора	218	590	120-3708067	Обойма уплотнителя соединительного звена педали включения стартера	238
493	157-3513010	Баллон воздушный, правый	201	541	120-3509045	Прокладка пробки головки цилиндров компрессора	219	591	120-3708092	Рычаг включения стартера	239
494	127-3513015	Баллон воздушный в сборе	202	542	120-3509050	Клапан выпускной компрессора	219	592	120-3708094	Звено соединительное рычага включения стартера	239
495	121-3513020-Б	Корпус воздушного баллона	202	543	150В-3509060	Крышка картера компрессора, передняя	221			Коробка отбора мощности трехскоростная в сборе	
496	121-3513021	Днище переднего правого воздушного баллона, заднее	203	544	120-3509077-Б	Пружина салника передней крышки компрессора	218				
497	120-3513023	Бобышка воздушного баллона	203	545	120-3509090-Б	Крышка картера компрессора, задняя	220				
498	127-3513033	Бобышка сливной трубки	203	546	120-3509093	Пружина уплотнителя задней крышки компрессора	218	593	121-4207010	Коробка отбора мощности трехскоростная в сборе	240
499	127-3513034	Трубка сливная в сборе	203	547	120-3509094	Уплотнитель задней крышки компрессора	219	594	121-4207015	Картер коробки отбора мощности	241—242
500	127-3513035	Трубка сливная	203	548	120-3509100	Крышка картера компрессора, нижняя	219	595	121-4207020	Блок шестерен коробки отбора мощности, ведущий	242
501	120-3513050	Клапан предохранительный в сборе	203	549	120-3509110	Вал коленчатый компрессора	220				
502	120-3513054	Корпус предохранительного клапана	204	550	120-3509112	Шарикоподшипник коленчатого вала компрессора, передний	223	596	121-4207025	Кольцо распорное подшипников ведущего блока шестерен	243
503	120-3513055	Седло предохранительного клапана	204	551	120-3509116	Кольцо стопорное шарикоподшипника	219	597	121-4207028	Шайба опорная ведущего блока шестерен	243
504	120-3513056	Стержень направляющий пружины предохранительного клапана	204	552	120-3509117	Шайба замочная гайки упорной шарикоподшипника	222	598	121-4207030	Ось ведущего блока шестерен	243
505	120-3513057	Сухарь направляющего стержня пружины предохранительного клапана	204	553	120-3509130	Шкив компрессора	225	599	121-4207032	Блок шестерен коробки отбора, промежуточный	243
506	120-3513060	Пружина предохранительного клапана	204	554	120-3509160-Бр	Поршень компрессора (ремонтные размеры)	223	600	121-4207047	Шайба опорная промежуточного блока шестерен	243
507	120-3513062	Винт регулировочный предохранительного клапана	204	555	120-3509160	Поршень компрессора	223	601	121-4207048	Трубка распорная подшипников промежуточного блока шестерен	244
508	120-3513063	Гайка регулировочного винта предохранительного клапана	192	556	120-3509164-Бр	Кольцо поршня компрессора (ремонтные размеры)	211	602	121-4207050	Ось промежуточного блока шестерен	244
509	120-3513085-Г	Хомут крепления воздушного баллона	211	557	120-3509164-А	Кольцо поршня компрессора	226	603	121-4207064	Блок шестерен включения передач коробки отбора мощности	244
510	121-3514170	Кронштейн тормозного крана	233	558	120-3509170	Палец поршневой компрессора	227				
511	127-3514084	Обойма диафрагмы	211	559	120-3509171	Заглушка поршневого кольца компрессора	222	604	121-4207070	Вал главный коробки отбора мощности	245
512	157-3515010-А	Клапан-ограничитель падения давления в сборе	211	560	120-3509180	Шатун компрессора в сборе	221	605	121-4207074	Фланец главного вала	245
513	123В-3515015-Б	Корпус клапана-ограничителя падения давления	232	561	120-3509190	Шатун компрессора	225	606	121-4207084-А	Крышка подшипника	244
514	123В-3515019-Б	Крышка клапана-ограничителя падения давления	232	562	120-3509194	Втулка верхней головки шатуна компрессора	221	607	121-4207085	Крышка подшипника, задняя	245
515	157-3515051	Кронштейн клапана-ограничителя падения давления	233	563	120-3509196	Крышка шатуна компрессора	225	608	157-4207097	Шайба маслоотгонная главного вала коробки отбора мощности	245
516	123В-3515057-Б	Седло клапана-ограничителя падения давления	224	564	120-3509197	Прокладка крышки шатуна	224	609	121-4207120	Заглушка штока вилки включения передач	246
517	123В-3515061	Пружина клапана-ограничителя падения давления	233	565	120-3509200	Болт крышки шатуна компрессора	222	610	121-4207122	Шток вилки включения передач коробки отбора мощности	246
518	123В-3515080	Диафрагма клапана-ограничителя падения давления	233	566	124-3509242	Проставка воздушного фильтра компрессора	227	611	121-4207126	Вилка включения передач коробки отбора мощности	246
520	157-3519010	Камера тормозная (передняя) в сборе	234	567	120-3509264	Трубка подвода масла к компрессору	222	612	121-4207129	Шайба замковая болта вилки включения передач	246
521	120-3519020	Корпус передней тормозной камеры в сборе	234	568	120-3509274	Трубка отвода масла от компрессора	222	613	121-4207195	Рычаг механизма управления	246
521	120-3519024	Корпус передней тормозной камеры	235	569	122-3509277	Фланец угольника трубки от воздушного компрессора к воздушному фильтру	192	614	121-4207198	Ось рычага механизма включения коробки отбора мощности	246
522	120-3519026	Бобышка корпуса передней тормозной камеры	234	570	122-3509325	Клапан перепускной компрессора	227	615	121-4207220	Кронштейн механизма управления	247
523	120-3519027	Шайба корпуса тормозной камеры	235	571	122-3509326	Втулка направляющая перепускного клапана компрессора	230			Система накачки шин	
524	120-3519034	Шток передней тормозной камеры	235	572	122-3509327	Чека перепускного клапана компрессора	230	616	157-4222015	Рычаг крана управления	247
				573	122-3509328	Пружина перепускного клапана компрессора	230	617	485-4222016	Кронштейн рычага крана управления	248
				574	122-3509329	Втулка направляющая пружины перепускного клапана компрессора	230	618	485-4222017	Пружина нажимная рычага крана управления	247
				575	122-3509337	Коромысла перепускных клапанов компрессора	230				
				576	122-3509341	Упор коромысла перепускных клапанов компрессора	231				

№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа	№ п/п.	№ чертежа	Наименование деталей	№ листа
619	157-4222020-Б	Тяга рычага крана управления в сборе . . .	247			Редуктор лебедки в сборе		667	157-4501206	Кронштейн крепления направляющей троса лебедки	263
620	157-4222025-Б	Кронштейн крепления крана управления . . .	249					668	157-4501214	Поперечина установки лебедки, задняя . . .	270
621	485-4223050	Угольник шинного крана	248	642	123В-4501014	Редуктор лебедки в сборе	253	669	123В-4501234	Траверса вала барабана лебедки	264
622	157-4224015	Корпус головки подвода воздуха к ступице колеса	249	643	123В-4501020	Картер редуктора лебедки	254	670	121-4501235	Втулка траверсы вала барабана лебедки . . .	270
623	157-4224036	Крышка головки подвода воздуха к ступице колеса	249	644	123В-4501022	Втулка картера редуктора	255	671	157-4501255	Палец направляющего ролика троса лебедки	270
624	157-4224110-В	Кран запора воздуха в сборе	250	645	123В-4501031	Фланец вала редуктора лебедки	255				
625	157-4224115-Г	Корпус крана запора воздуха	250	646	123В-4501034	Вал барабана лебедки	255	672	157-4501261	Кронштейн направляющего ролика троса лебедки, левый	265
626	157-4224120	Пробка крана запора воздушного канала ступицы в сборе	247	647	123В-4501035	Червячное колесо редуктора лебедки в сборе	256	673	157-4501275	Штанга направляющая троса лебедки . . .	271
627	157-4224125	Корпус запорной пробки	249	648	123В-4501036	Венец червячного колеса редуктора лебедки	257	674	157-4502015	Вал карданный лебедки, передний	267
628	157-4224137	Гайка соединительная	250	649	121-4501037-А	Ступица червячного колеса редуктора лебедки	257	675	121-4502020	Шлицевой конец карданного вала лебедки	267
629	157-4224139	Шайба опорная уплотнительного кольца . . .	250	650	123В-4501045	Крышка картера редуктора лебедки	258	676	123В-4502022	Вилка карданного вала лебедки	269
630	157-4224163-Б	Штуцер головки подвода воздуха	248	651	123В-4501050	Крышка люка крышки картера редуктора	257	677	121-4502023-Б	Фланец кардана	269
631	157-4224179	Шайба крана запора воздуха	250	652	123В-4501060	Червяк редуктора лебедки	259	678	121-4502030-Б	Крестовина кардана	265
632	157-4224181	Гайка соединительная накладная, задняя . .	248	653	123В-4501066	Прокладка регулировочная	255	679	121-4502048	Вилка скользящая кардана лебедки	266
633	157-4224183	Гайка соединительная накладная, передняя	248	654	123В-4501084	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки, задняя	257	680	123В-4502051	Штифт предохранительный	267
634	157-4225075-Б	Шланг гибкий системы накачки шин переднего колеса в сборе	251	655	123В-4501085-Б	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки, передняя	262	681	121-4502060	Кольцо стопорное игольчатого подшипника кардана	267
635	485-4225078-В	Наконечник гибкого шланга системы накачки шин (длинный) с муфтой в сборе . . .	251	656	123В-4501114	Втулка барабана троса лебедки	256	682	157-4502140	Кронштейн опоры карданного вала привода лебедки	271
636	485-4225079-В	Наконечник гибкого шланга системы накачки шин, длинный	251	657	123В-4501115	Барабан троса лебедки	260—261	683	157-4502177	Стакан подшипника опоры карданного вала привода лебедки	272
637	485-4225082-В	Наконечник гибкого шланга колеса, короткий	251	658	123В-4501120	Кольцо упорное барабана лебедки	256	684	123В-4503020	Муфта скользящая включения барабана лебедки	272
638	485-4225086	Наконечник гибкого шланга колеса (короткий) в сборе	252	659	123В-4501122	Шайба регулировочная	258	685	157-4503034	Вилка включения барабана лебедки	268
639	157-4225157	Скоба первых трубок задних колес	252	660	123В-4501125	Шайба установочная вала барабана	258	686	123В-4503035	Палец вилки включения барабана лебедки	269
640	157-4225253	Переходник конечный	252	661	123В-4501150	Барабан тормоза редуктора лебедки	263	687	123В-4503036	Рукоятка вилки включения барабана	270
641	157-4225259	Кронштейн гибкого шланга системы накачки шин, конечный	252	662	121-4501162	Лента тормоза редуктора лебедки	266	688	121-4503040	Фиксатор вилки включения барабана	272
				663	121-4501163	Наконечник ленты тормоза	263	689	123В-4503047	Направляющая нажимного болта	271
				664	121-4501164-А	Наконечник натяжной ленты тормоза	263				
				665	121-4501170	Накладка ленты тормоза лебедки	268				
				666	157-4501204	Поперечина установки лебедки, передняя.	263				

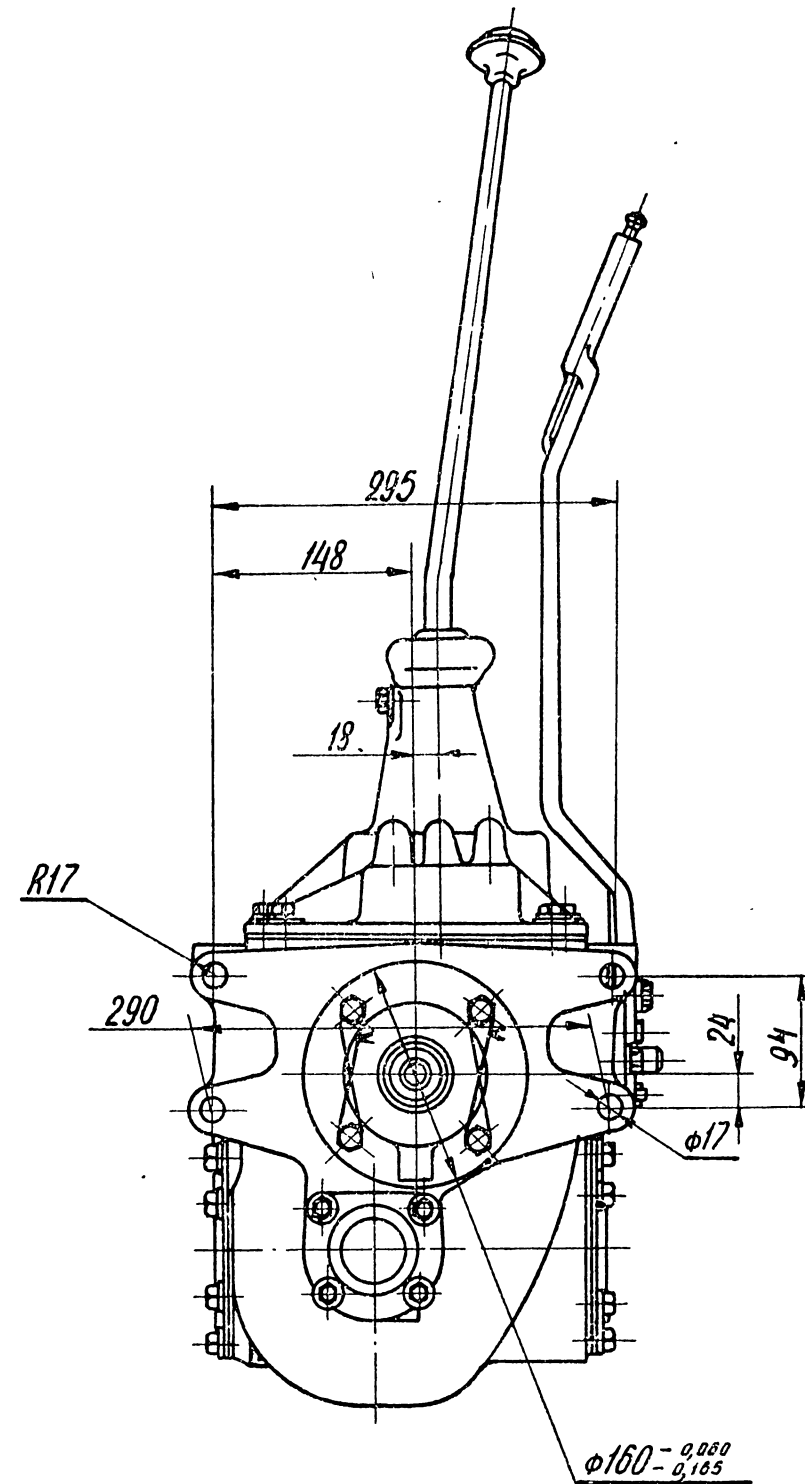
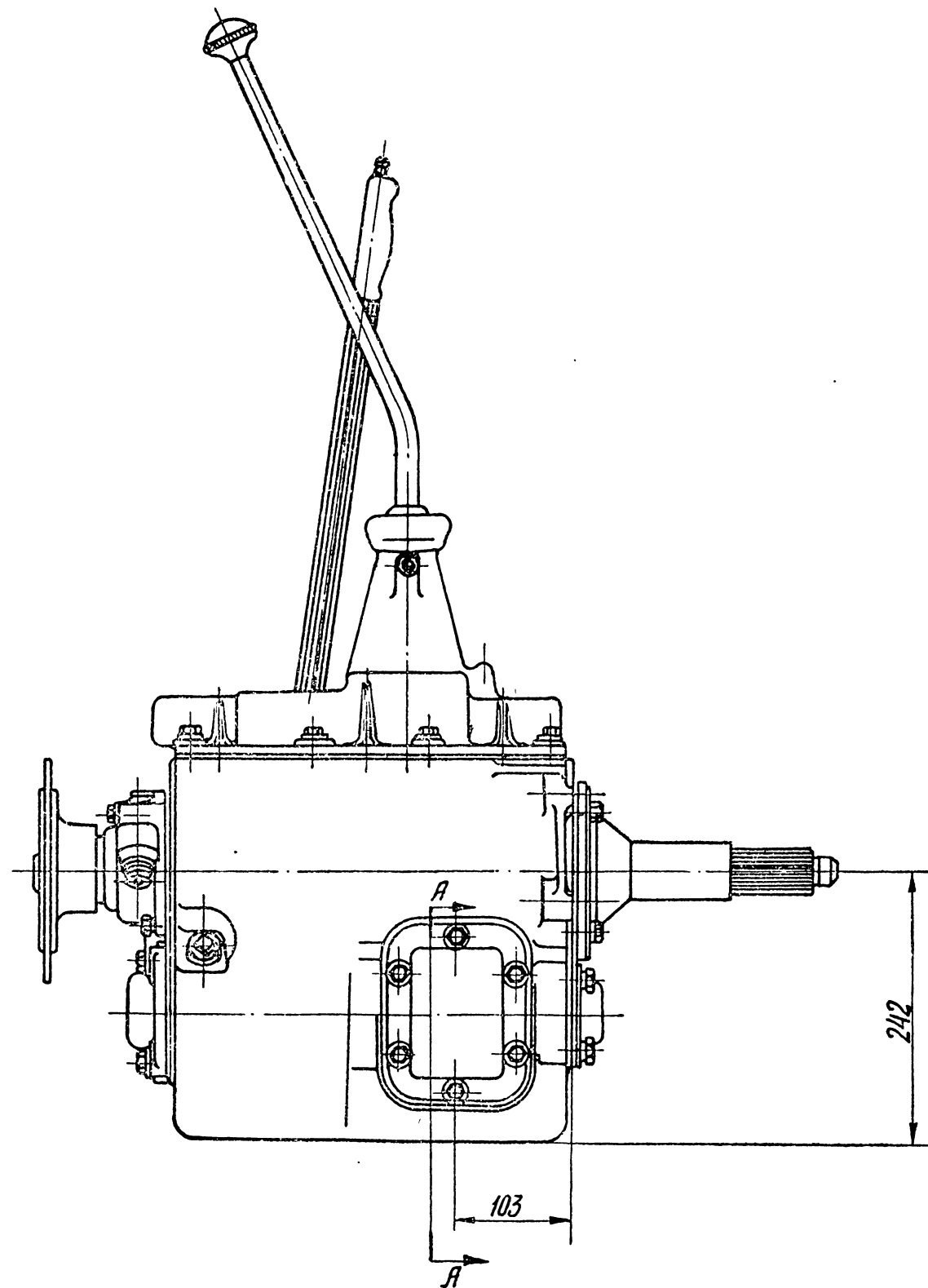
Таблица параметров шестерен коробки передач

№ п/п	№ № деталей	Наименование шестерен	Число зубьев	Питч по нормали	Модуль по нормали	Диаметр делительной окружности	Наружный диаметр	Профильный угол режущего инструмента	Угол наклона винтовой линии к оси вращения	Угол и направление винтовой линии	Шаг по нормали мм	Высота головки зуба	Полная высота зуба	Толщина зуба теоретическая по нормали		Калибр зуба (в нормальном сечении по зубомеру)	Корректировка прорильного сабиза	Сабиз режущего инструмента	Бойовой зазор между зубьями по дуге делительной окружности	Размер зуба эталона		Корректировка межцентрового расстояния при прорильном эталоне	Межцентровое расстояние	
														По дуге	По хорде					Высота зуба по хорде	Толщина по дуге			Высота головки зуба
1	120-1701030	Вал первичный коробки передач	23		3,75	95,845	103,345	20°	25°51'24"	621,304 левое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,888	5,83 _{0,04}	3,803		0,08	3,75	5,890	0,05	133,35±0,05	
2	120-1701056	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	41		3,75	170,854	178,354	20°	25°51'24"	1107,542 правое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,888	5,83 _{0,04}	3,791		0,34	3,75	5,890	0,21		
3	120-1701053	Шестерня 5ой передачи промежуточного вала	44		3,75	183,356	189,256	20°	25°51'24"	1188,583 правое	11,781	2,95	8,45	5,308	5,307	5,25 _{0,04}	2,981	0,213	-0,8	0,08	4,55	6,473	0,05	133,35±0,05
4	120-170132.82	Шестерня 5ой передачи вторичного вала	20		3,75	83,343	92,443	20°	25°51'24"	540,264 левое	11,781	4,55	8,45	6,473	6,468	6,41 _{0,04}	4,651	0,213	+0,8	0,34	2,95	5,308	0,21	
5	120-1701051	Шестерня 3ей передачи промежуточного вала	31		3,75	129,182	136,682	20°	25°51'24"	837,409 правое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,888	5,83 _{0,04}	3,804		0,08	3,75	5,890	0,05	133,35±0,05	
6	120-1701131	Шестерня 3ей передачи вторичного вала	33		3,75	137,517	145,017	20°	25°51'24"	891,436 левое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,889	5,83 _{0,04}	3,801		0,34	3,75	5,890	0,21		
7	120-1701048	Шестерня 2ой передачи промежуточного вала	22	6/8	4,2(3)	93,133	100,694	20°			13,299	3,78		7,090	7,083	7,00 _{0,04}	3,915	0,143	+0,665	0,09	2,57	6,209	0,06	133,35±0,05
8	120-1701127	Шестерня 2ой передачи вторичного вала	41	6/8	3,175	173,565	178,706	20°			13,299	2,57		6,209	6,207	6,13 _{0,04}	2,625	0,143	-0,605	0,31	3,78	7,09	0,21	
9	120-1701048	Шестерня 1ой передачи промежуточного вала	14	6/8	4,2(3)	59,267	68,217	20°			13,299	4,475		7,596	7,575	7,51 _{0,04}	4,718	0,307	+1,3	0,09	1,875	5,703	0,06	133,35±0,05
10	120-1701112	Шестерня 1ой передачи вторичного вала	49	6/8	3,175	207,433	211,183	20°			13,299	1,875	7,62	5,703	5,702	5,62 _{0,04}	1,914	0,307	-1,3	0,31	4,475	7,596	0,21	150,28±0,05
11	120-1701082	Шестерня заднего хода	22		3,175	93,133	102,083	20°			13,299	4,475		7,596	7,587	7,51 _{0,04}	4,630	0,307	+1,3		1,875	5,703		
12	120-1701048	Шестерня заднего хода промежуточного вала	16	6/8	4,2(3)	67,133	75,500	20°			13,299	3,875		7,159	7,146	7,07 _{0,04}	4,064	0,165	+0,7	0,09	2,475	6,140	0,06	91,02±0,05
13	120-1701082	Шестерня заднего хода	27	6/8	3,175	114,300	119,200	20°			13,299	2,475	7,62	6,140	6,137	6,06 _{0,04}	2,558	0,165	-0,7	0,31	3,875	7,159	0,21	

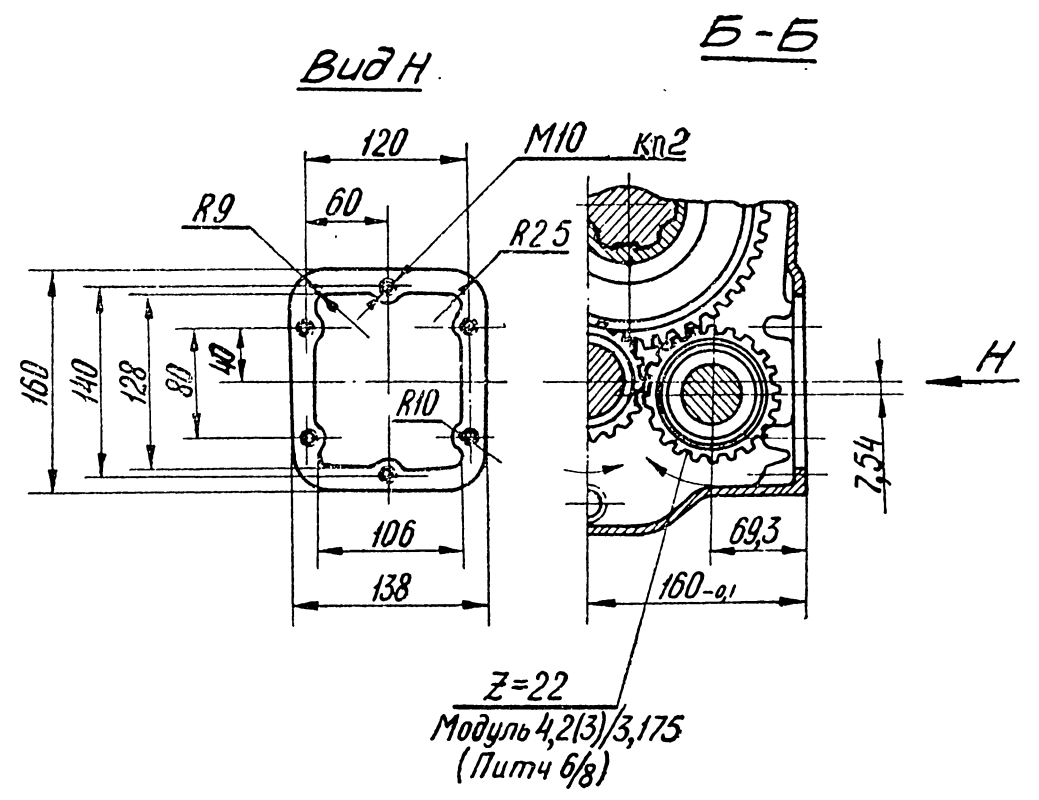
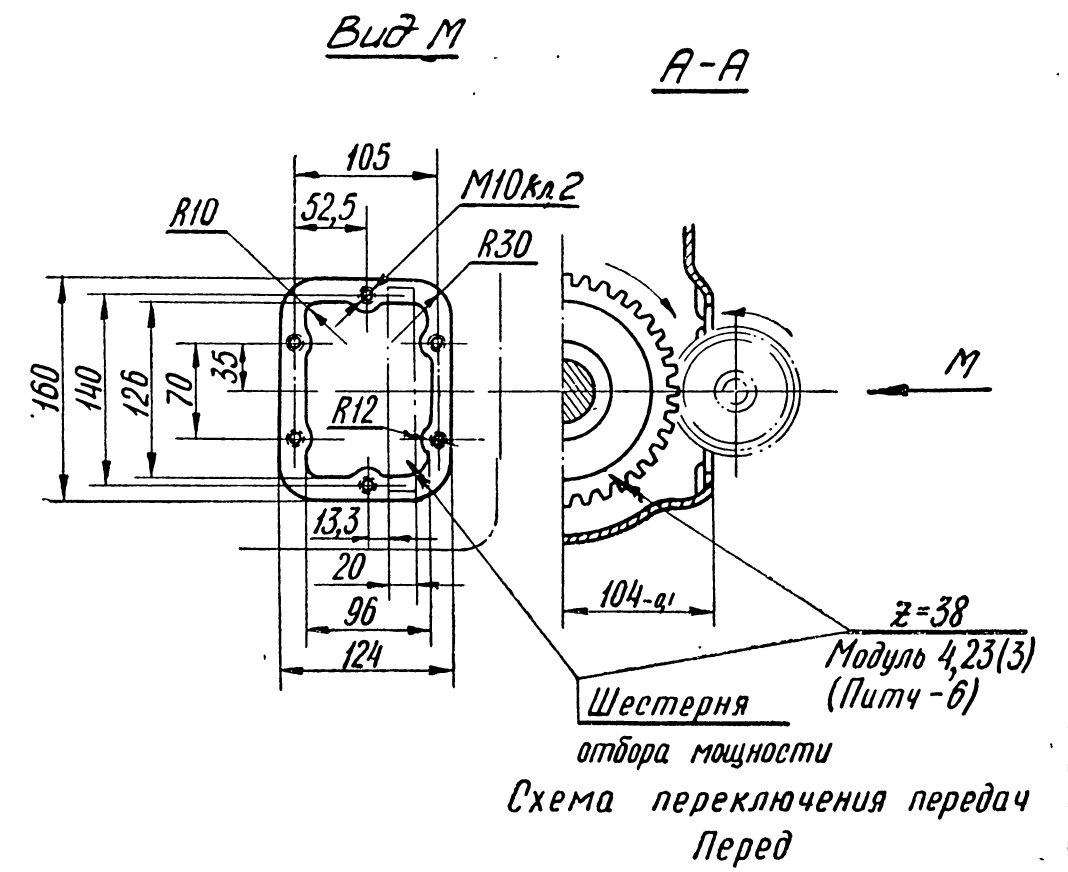
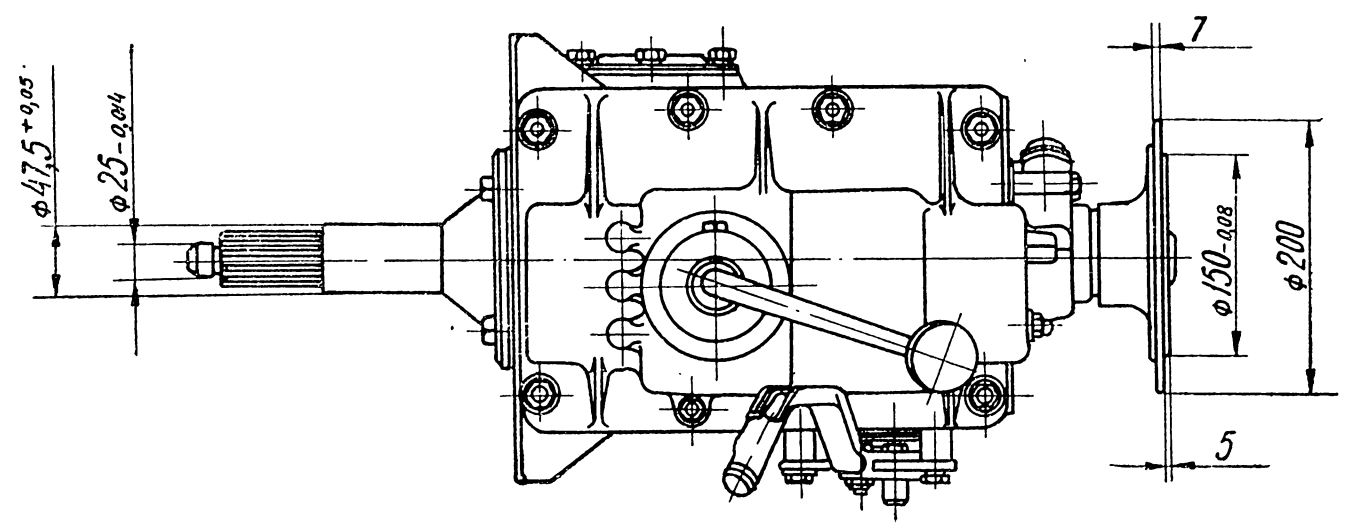
Характеристика зубчатых зацеплений коробки передач СК-120-170001



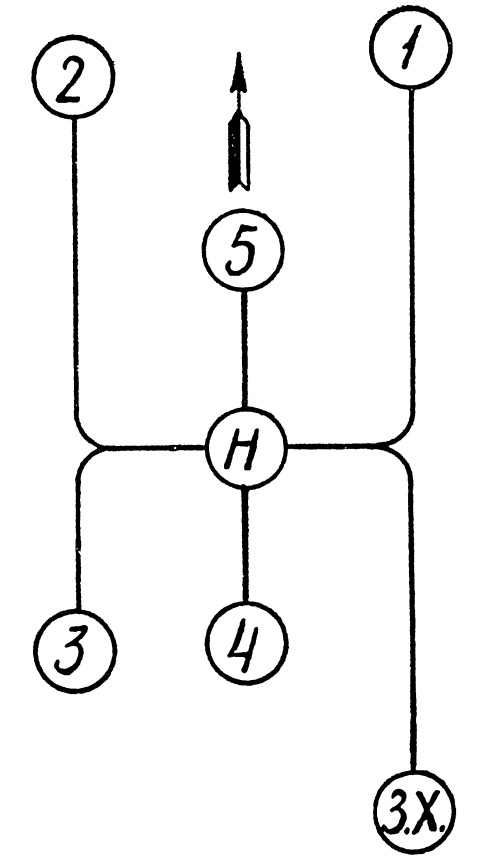
Коробка передач ЗИЛ-120 СК-120-1700002
 (с габаритными и установочными размерами)



Коробка передач ЗИЛ-120 (с габаритными и установочными размерами) ЗК-120-1700002



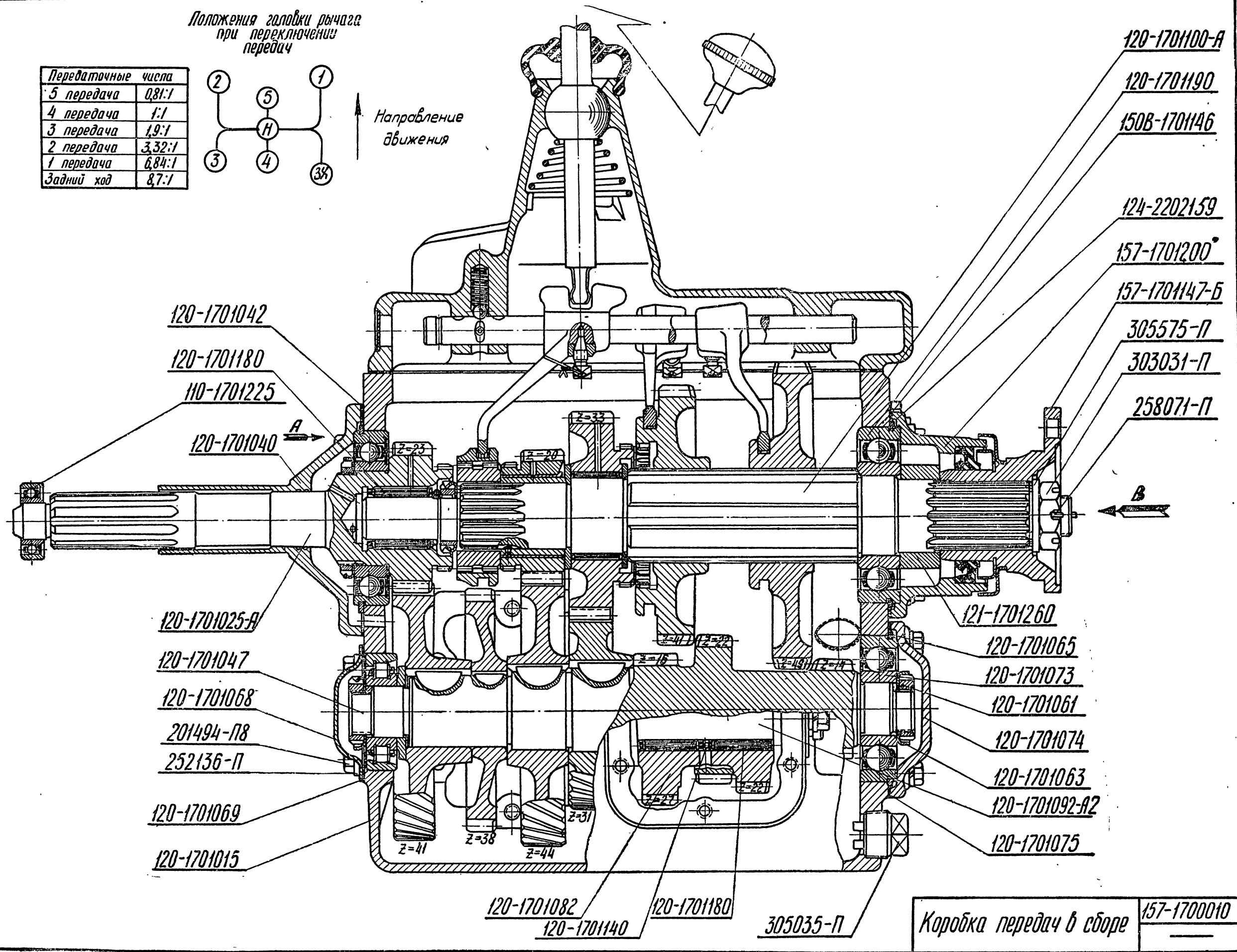
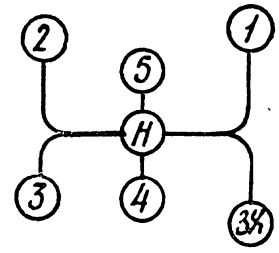
Передаточные числа	
5-я передача	0,81:1
4-я передача	1:1
3-я передача	1,9:1
2-я передача	3,32:1
1-я передача	6,24:1
Задний ход	6,7:1



Коробка передач ЗИЛ-120 (с габаритными и установочными размерами) СХ-120-1700002

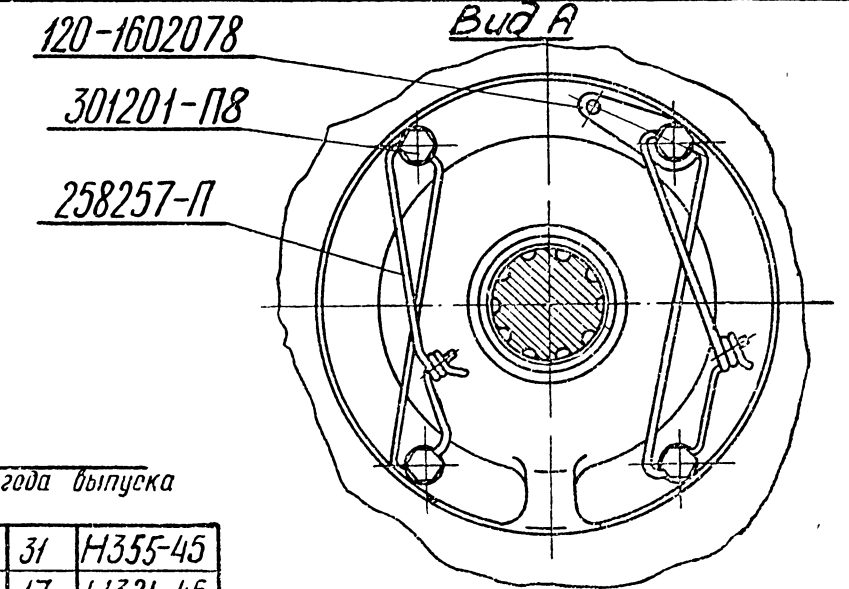
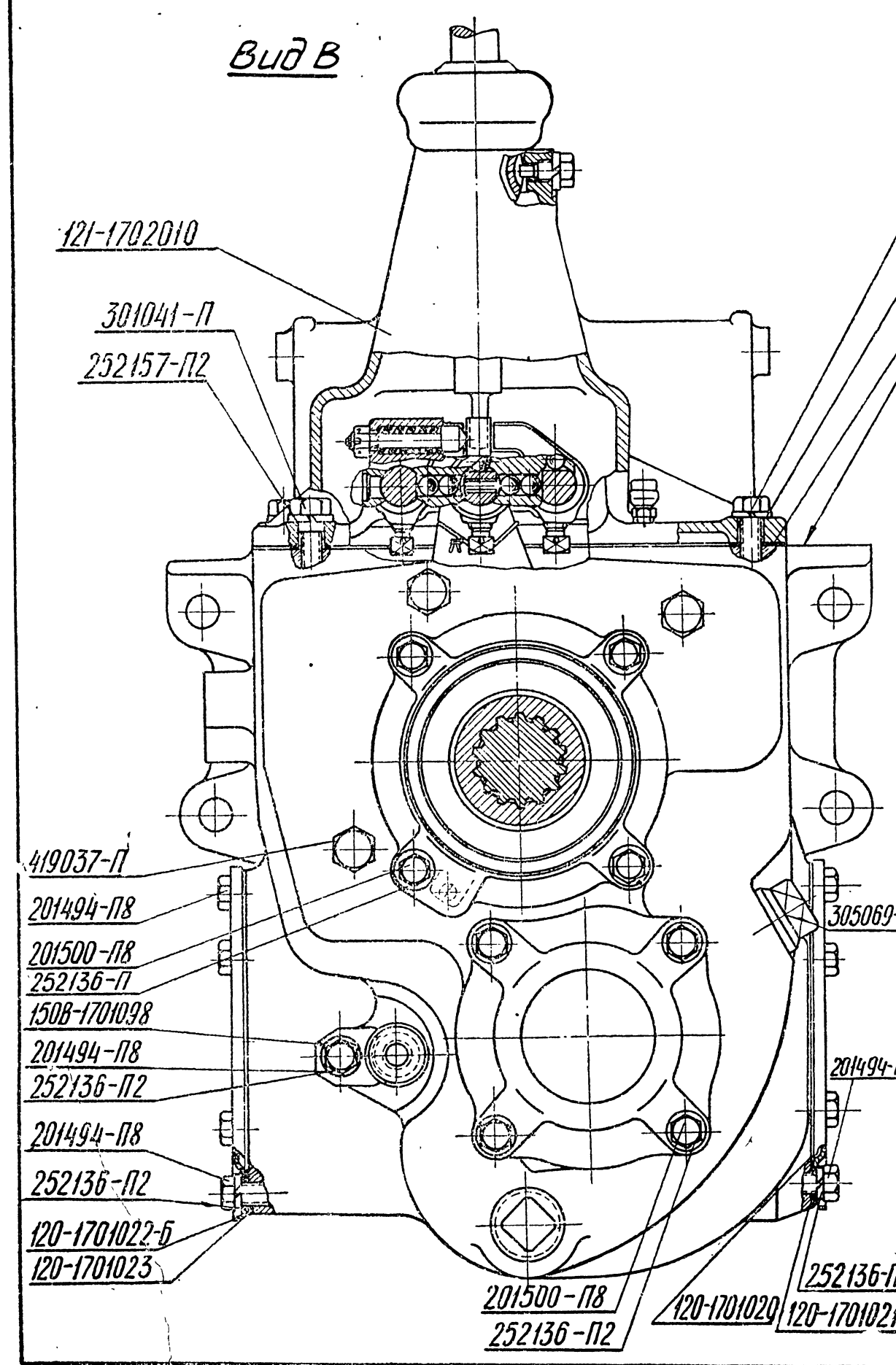
Положения головки рычага при переключении передач

Передачные числа	
5 передача	0,81:1
4 передача	1:1
3 передача	1,9:1
2 передача	3,32:1
1 передача	6,84:1
Задний ход	8,7:1



Вид В

Вид А



201500-П8

252136-П2

120-1702014

Место для клейма ОТК,
порядкового номера, месяца и года выпуска

252136-П2	Шайба пружинная 10	31	Н355-45				
201494-П8	Болт М10×18	17	Н321-45				
201500-П8	Болт М10×32	14	Н321-45				
419037-П	Пробка-заглушка М14	3	С19-11				
252157-П2	Шайба пружинная 12	2	Н356-45	150В-1701146	Прокладка	1	
301041-П	Болт М10×25	2		120-1701190	Шарикоподшипник	1	
305069-П	Пробка КС1	1	Н2316-56	120-1701100-А	Вал вторичный в сборе	1	
305575-П	Шайба	1		120-1701042	Прокладка	1	
303031-П	Гайка М27×1,5	1		120-1701180	Роликоподшипник	3	
258071-П	Шплинт 5×45	1	ГОСТ 397-54	110-1701225	Шарикоподшипник	1	
258257-П	Шплинт, проволока 1,2×275	2	Н370-45	120-1701025-А	Вал первичный в сборе	1	
301201-П8	Болт М10×25	4	Н224-45	120-1701040	Крышка шарикоподшипника	1	
305035-П	Пробка магнитная КС1"	1	Н2316-56	120-1701047	Вал промежуточный в сборе	1	
120-1701082	Шестерня заднего хода	1					
120-1701140	Кольцо распорное	1					
120-1701075	Прокладка	1		120-1701068	Крышка переднего роликоподшипника	1	
120-1701074	Крышка заднего шарикоподшипника	1		120-1701069	Прокладка	1	
120-1701092	Ось шестерни заднего хода	1		120-1701015	Картер коробки передач	1	
120-1701063	Шайба замочная	1		120-1701021	Прокладка	1	
120-1701061	Гайка М33×1,5	1		120-1701020	Крышка люка отбора мощности	1	
120-1701073	Шарикоподшипник	1		120-1702014	Прокладка крышки	1	
120-1701065	Кольцо стопорное шарикоподшипника	1		121-1702010	Крышка коробки передач в сборе	1	
121-1701260	Втулка распорная	1		150В-1701038	Стопор оси шестерни заднего хода	1	
120-1602078	Звено пружины	1		120-1701022-Б	Крышка люка заднего хода	1	
157-1701147-Б	Фланец вторичного вала в сборе	1		120-1701023	Прокладка	1	
124-2202159	Кольцо стопорное шарикоподшипника	1		№ 1 ^о детали	Наименование	Кол.	Примечание
157-1701200	Крышка шарикоподшипника в сборе	1		Коробка передач в сборе			157-1700010

121-1702010

301041-П

252157-П2

419037-П

201494-П8

201500-П8

252136-П2

150В-1701098

201494-П8

252136-П2

201494-П8

252136-П2

120-1701022-Б

120-1701023

201500-П8

252136-П2

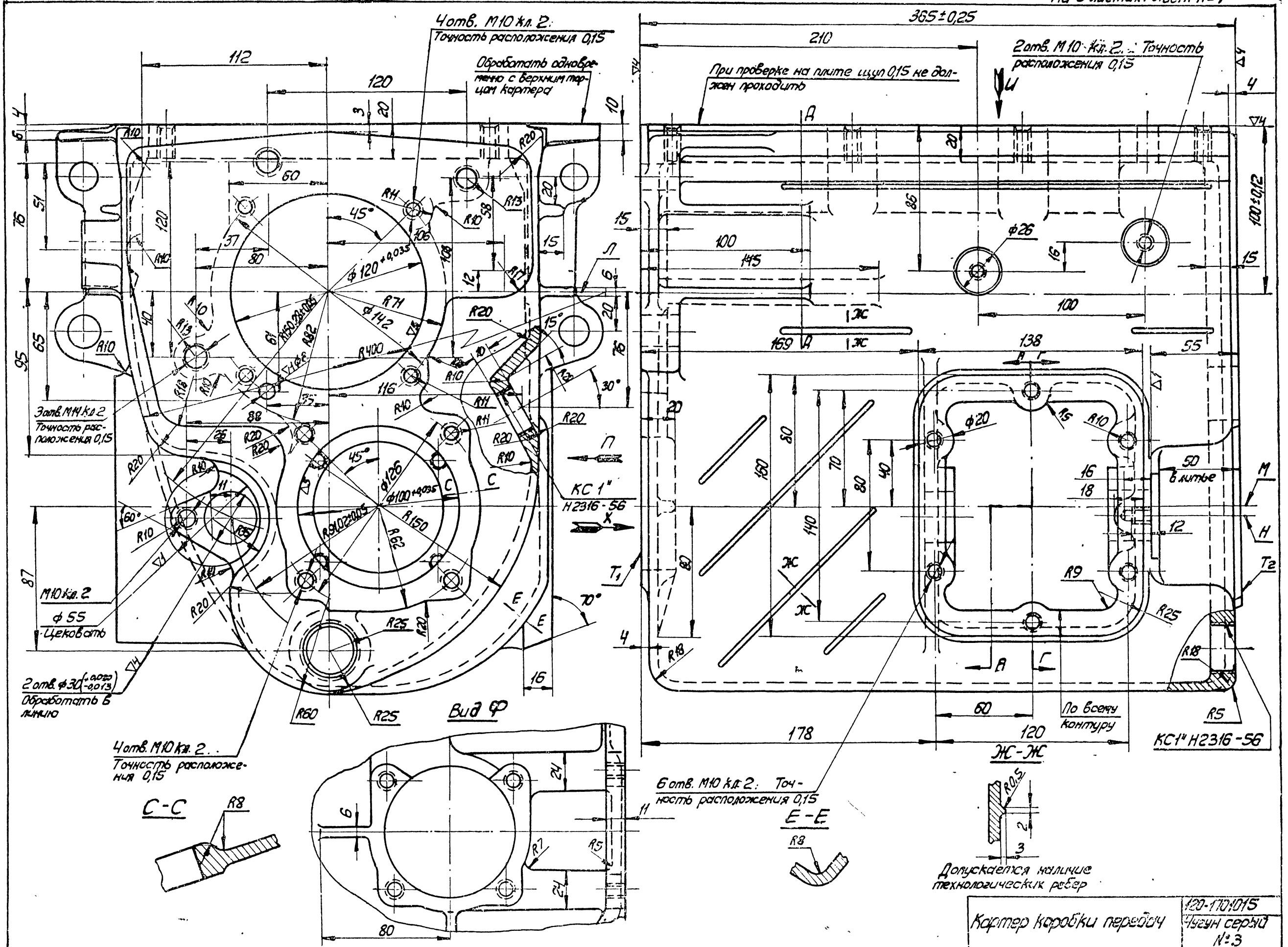
120-1701020

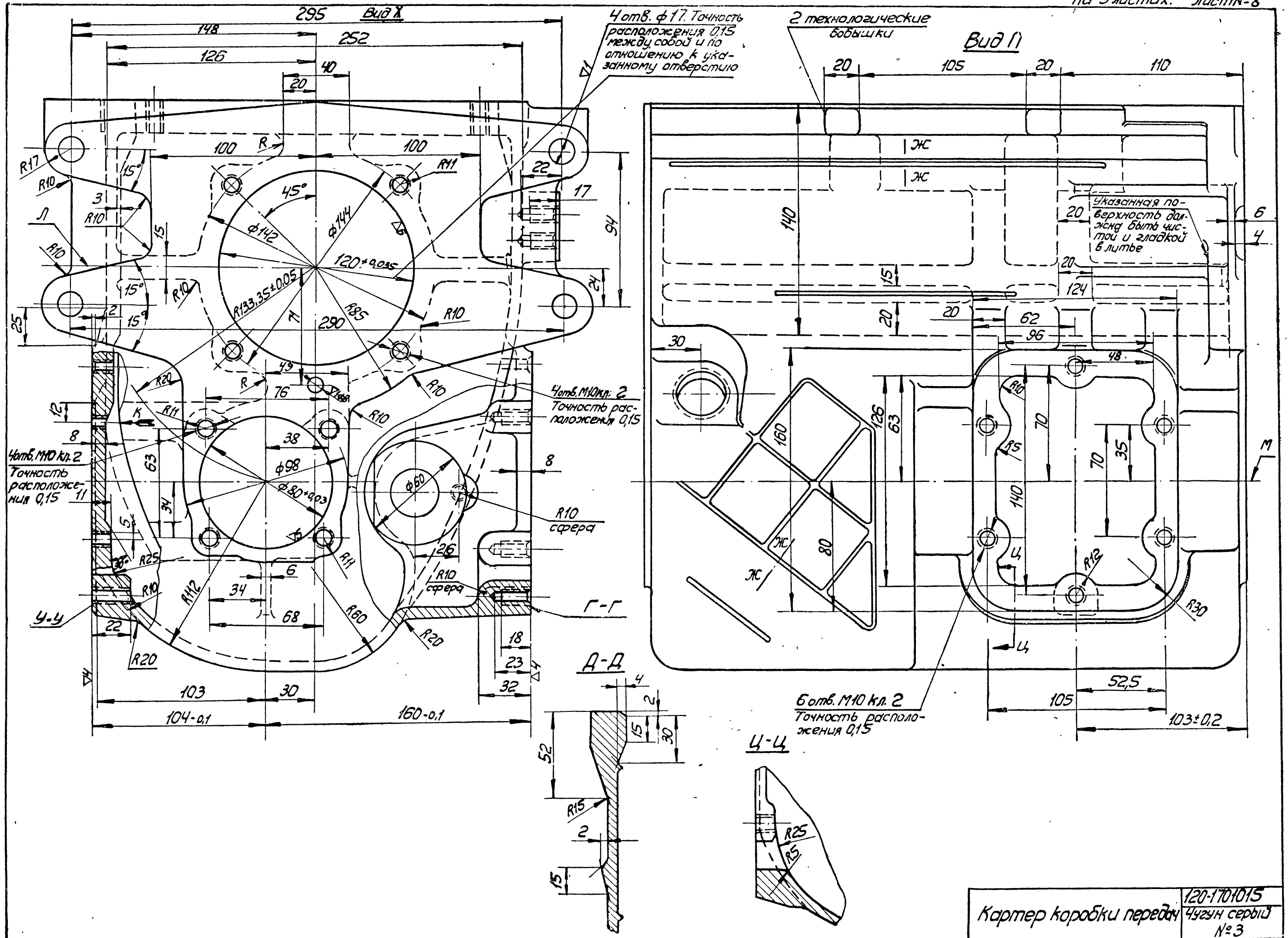
120-1701021

252136-П2

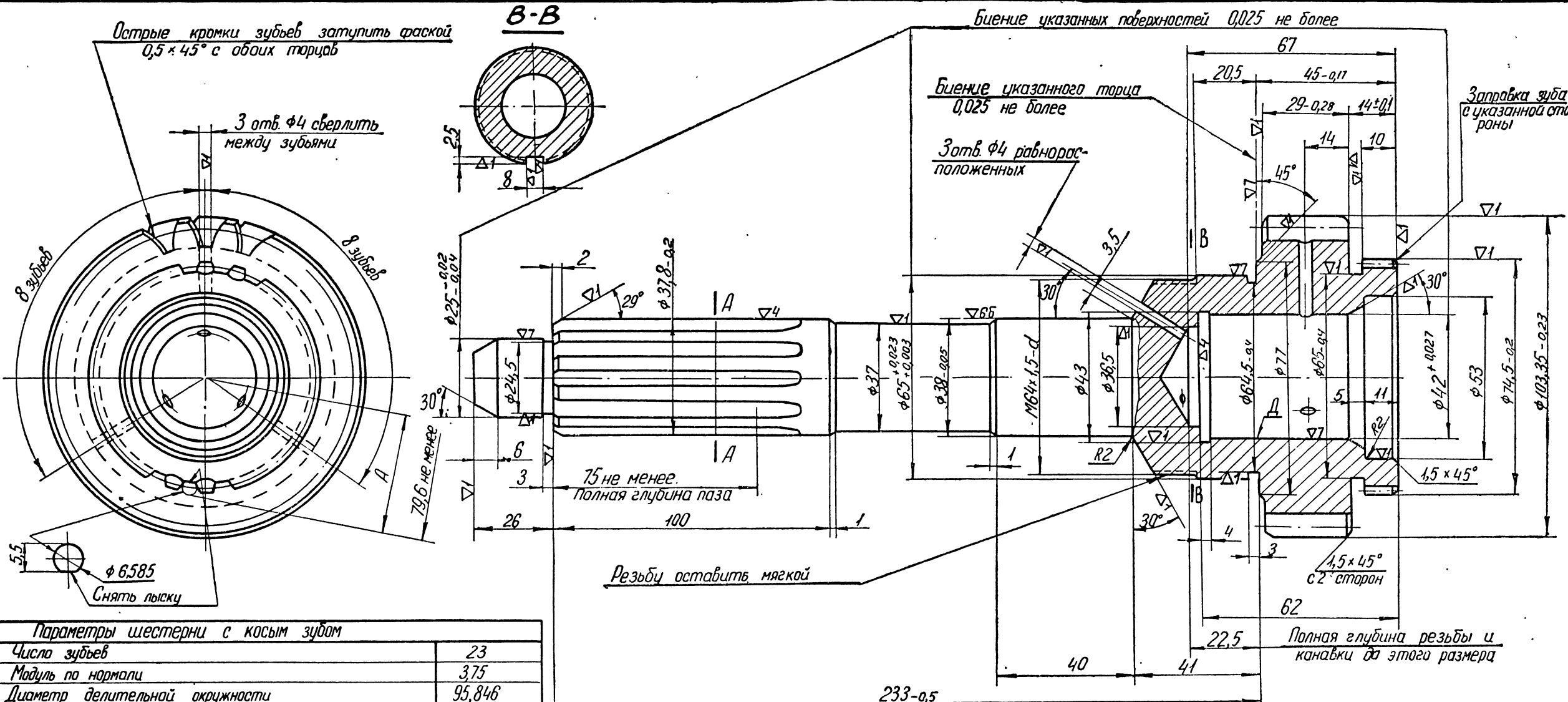
201494-П8

305069-П

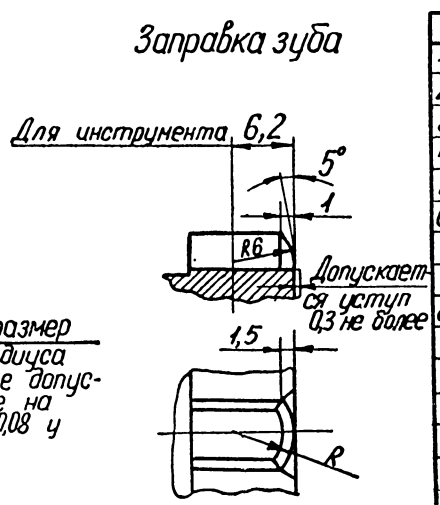
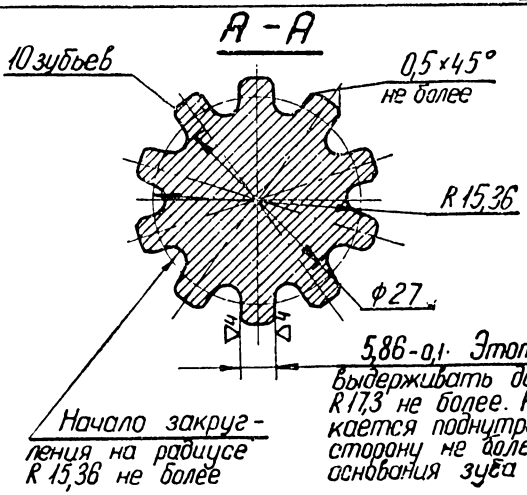




Картер коробки передач 120-1701015
Чугун серый №3



1	Число зубьев	23
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	95,846
4	Угол зацепления - нормальный	20°
5	Высота головки зуба	3,75
6	Высота зуба - номинальная	8,45
7	Направление винтовой линии зуба	левое
8	Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	25° 51' 24"
9	Осевой шаг винтовой линии зуба	621,3
10	Толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении (теоретическая)	5,89
11	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	5,83 ± 0,04
12	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	5,89
13	Каледание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04



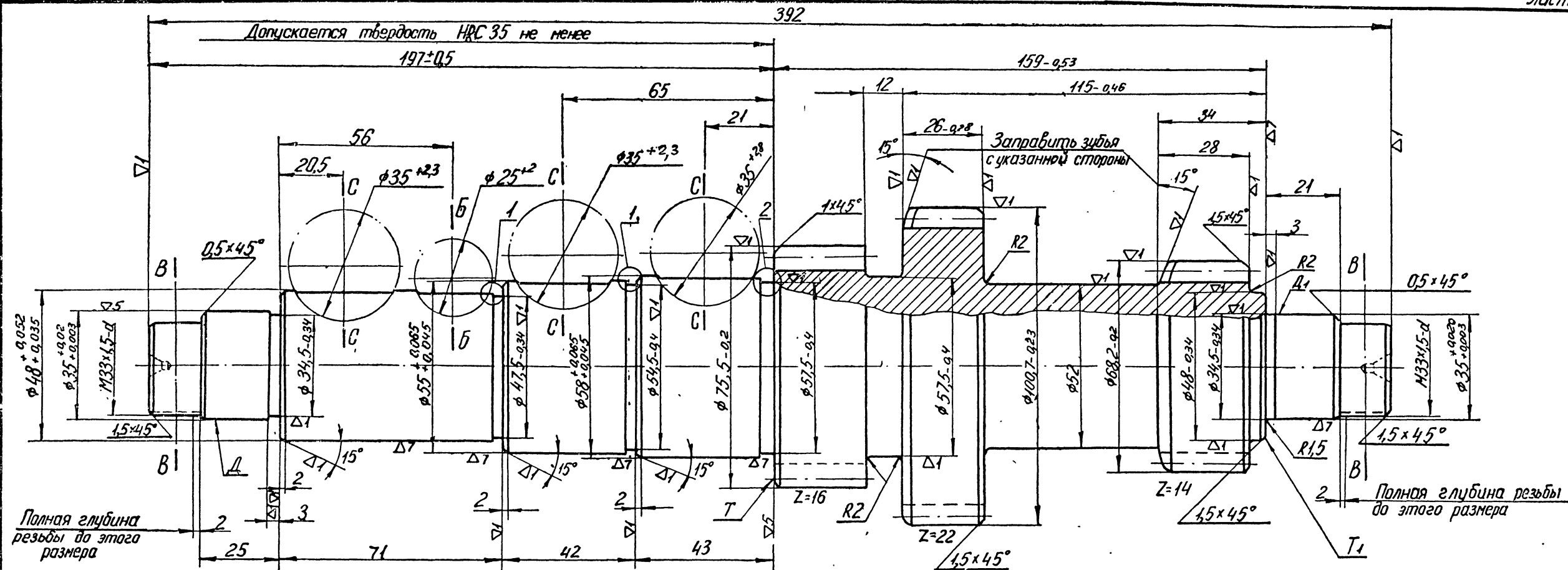
1	Число зубьев	18
2	Модуль	4
3	Диаметр делительной окружности	72
4	Угол зацепления	20°
5	Высота головки зуба	1,25
6	Полная высота зуба	3,25
7	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	6,283
8	Размер А не должен колебаться более чем на	0,15
9	Толщина зуба (действительная) по дуге делительной окружности	5,95 ± 0,10
10	Неточность шага учитывается в допуске на толщину зуба	

- Технические требования:
1. Цементировать на глубину 0,7 ± 1,0.
 2. Твердость поверхности НРС 56 ± 62. Проверять на зубьях.
 3. Твердость сердцевины НРС 35 - 45.
 4. Глубина цементованного слоя поверхности Д не менее 0,5.

x) Проверяется размером по калибрам.
xx) Проверяется проходным комплексным калибром.

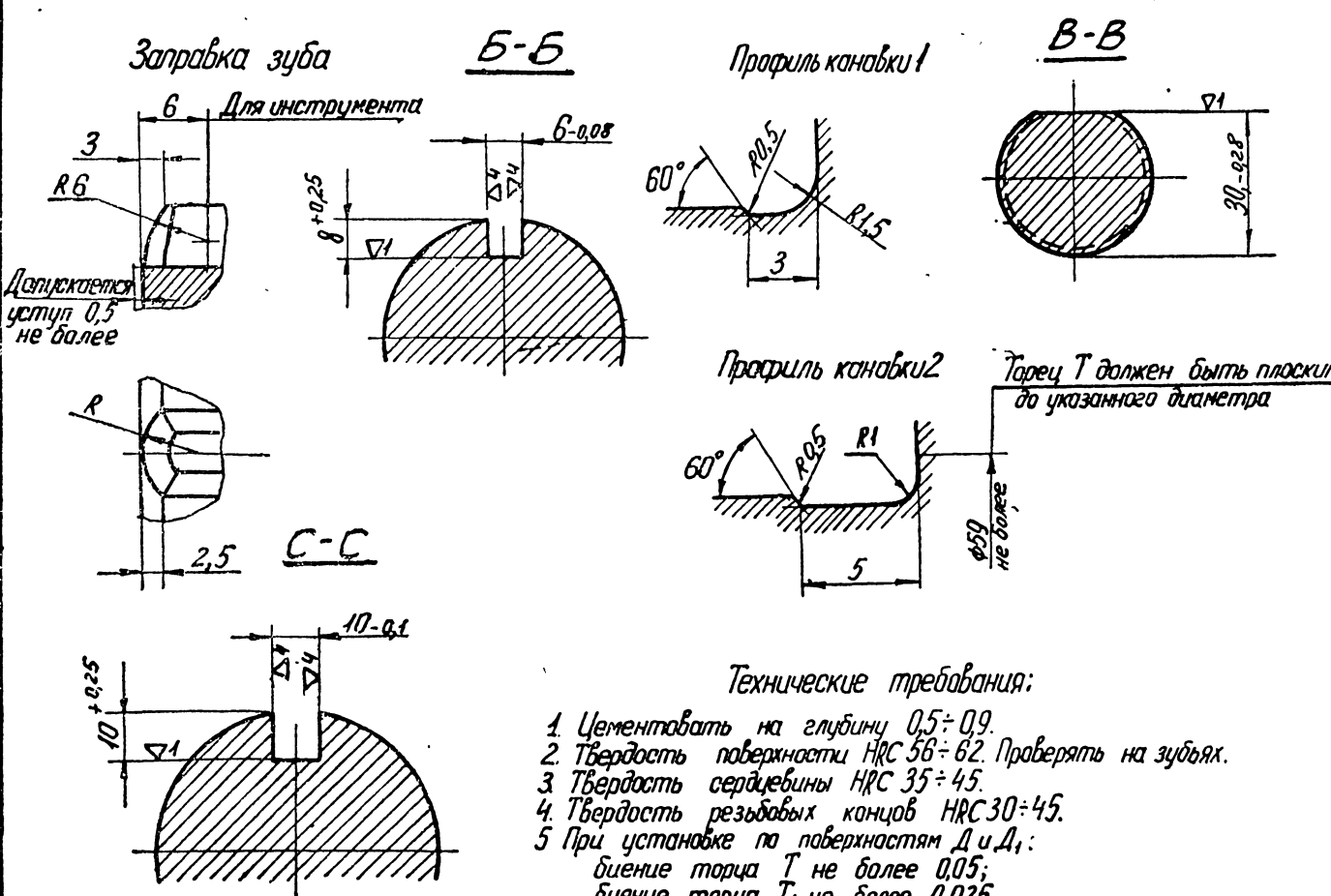
Вал первичный коробки передач	120-1701030
	Сталь 30ХГТ

392



Полная глубина резьбы до этого размера

Полная глубина резьбы до этого размера

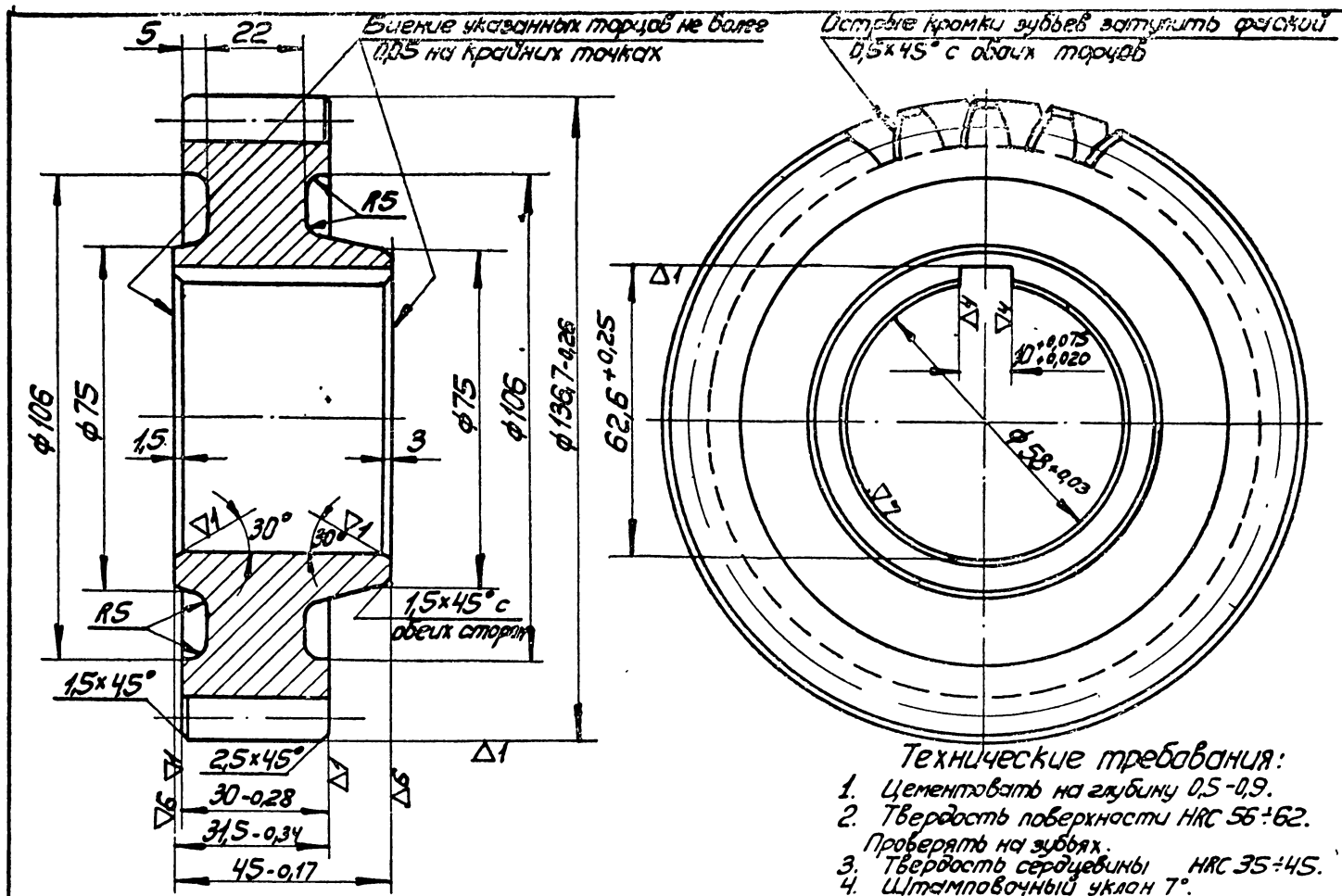


- Технические требования:**
1. Цементировать на глубину 0,5÷0,9.
 2. Твердость поверхности НРС 56÷62. Проверять на зубьях.
 3. Твердость сердцевины НРС 35÷45.
 4. Твердость резьбовых концов НРС 30÷45.
 5. При установке по поверхностям Д и Д₁:
биение торца Т не более 0,05;
биение торца Т₁ не более 0,025.

Параметры шестерен				
1	Число зубьев	16	22	14
2	Модуль	4,2(3) 3,175	4,2(3) 3,175	4,2(3) 3,175
3	Питч	6/8	6/8	6/8
4	Диаметр делительной окружности	67,733	93,133	59,267
5	Угол зацепления	20°	20°	20°
6	Высота головки зуба	3,875	3,78	4,475
7	Полная высота зуба	7,62	7,62	7,62
8	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	7,16	7,09	7,6
9	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов			
10	При зацеплении без зазора с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	6,14	6,21	5,7
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,06-0,26	0,06-0,26	0,06-0,26
	в пределах одной шестерни	0,12	0,12	0,12
11	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04	0,04	0,04

Шестерни проверять по шуму и контакту

Вал промежуточный коробки передач 120-1701048
Сталь 30Х1Т

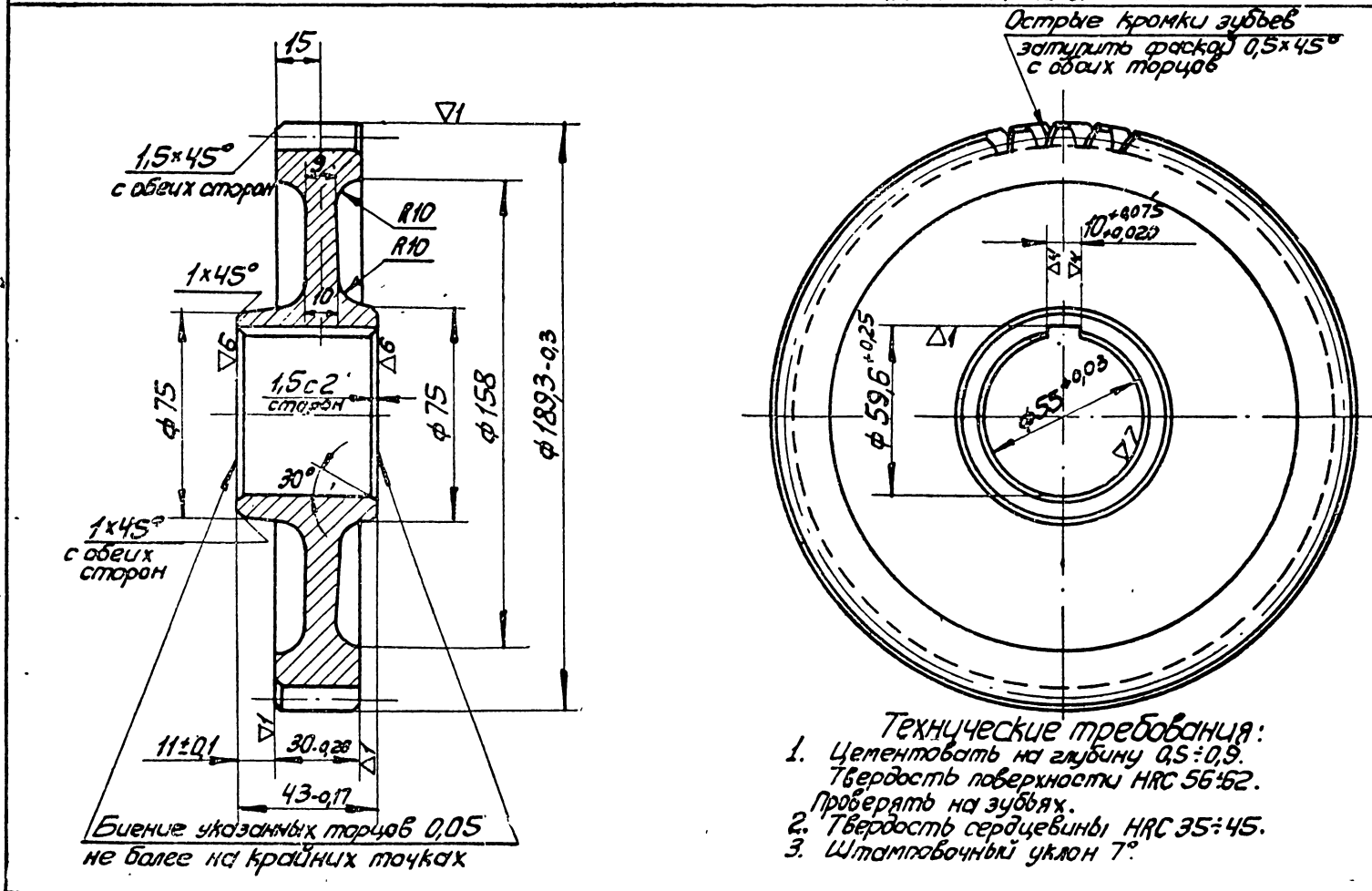


Параметры шестерни со спиральным зубом

1	Число зубьев	31
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	129,182
4	Угол зацепления-нормальный	20°
5	Высота головки зуба	3,75
6	Высота зуба полная	8,45
7	Направление винтовой линии зуба	Правое
8	Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	25°51'24"
9	Осевой шаг винтовой линии зуба	837,41
10	Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	5,89
11	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	
12	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	5,89
	расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06-0,26
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни	
13	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04
14	Бликие необработанных поверхностей по отношению к внутренней и внешней диаметру в пределах	2

Шестерни проверять по шуму и контакту

Шестерня 3^{ей} передачи промежуточного вала 120-1701051
Сталь 30ХГТ

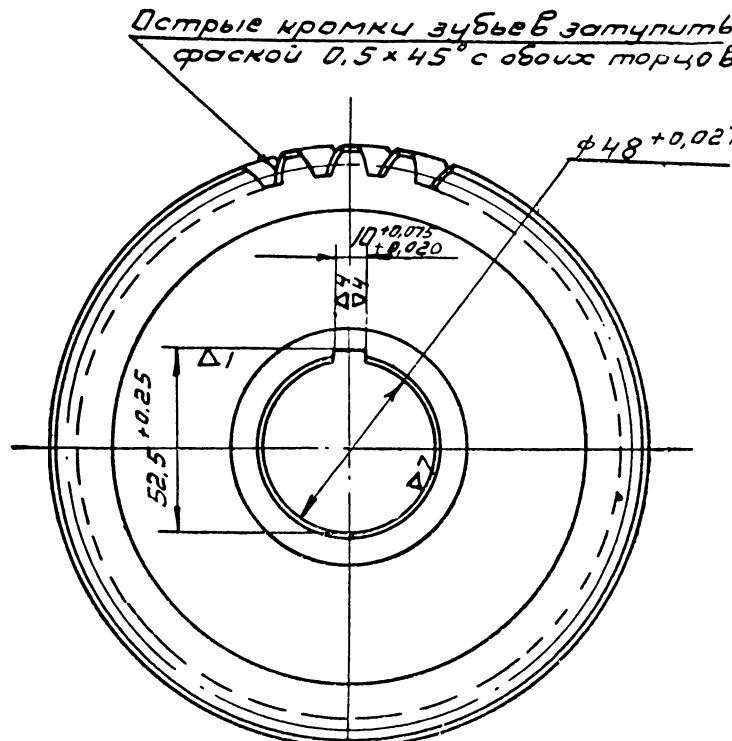
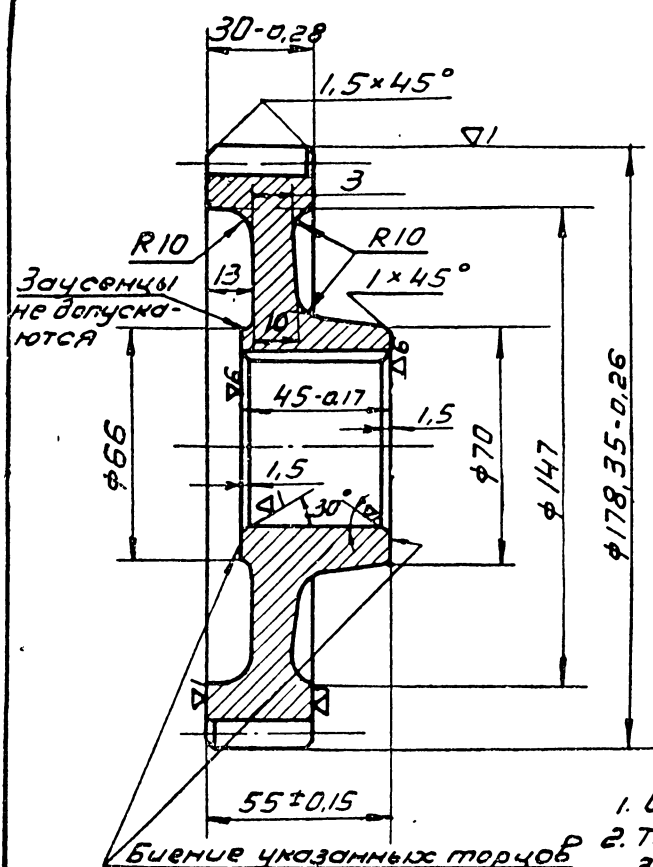


Параметры шестерни с винтовым зубом

1	Число зубьев	44
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	183,355
4	Угол зацепления-нормальный	20°
5	Высота головки зуба	2,95
6	Высота зуба полная	8,45
7	Направление винтовой линии зуба	правое
8	Угол наклона зуба к оси шестерни по делительной окружности	25°51'24"
9	Осевой шаг винтовой линии зуба	1188,58
10	Толщина зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении (теоретическая)	5,31
11	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	
12	При зацеплении без зазора с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	6,47
	расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,16-0,36
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни	
13	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более чем	0,04
14	Бликие необработанных поверхностей по отношению к внутренней и внешней диаметру в пределах	2

Шестерни проверять по шуму и контакту

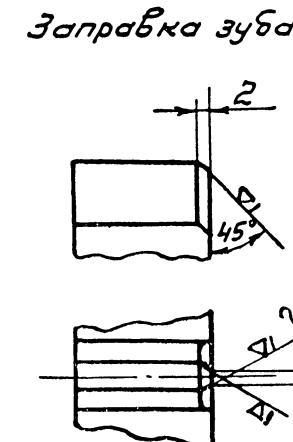
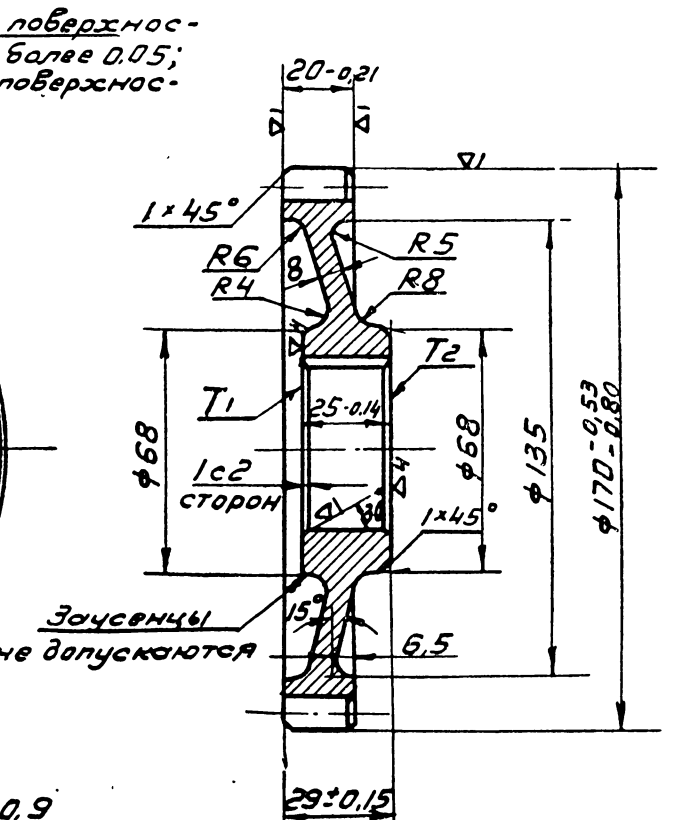
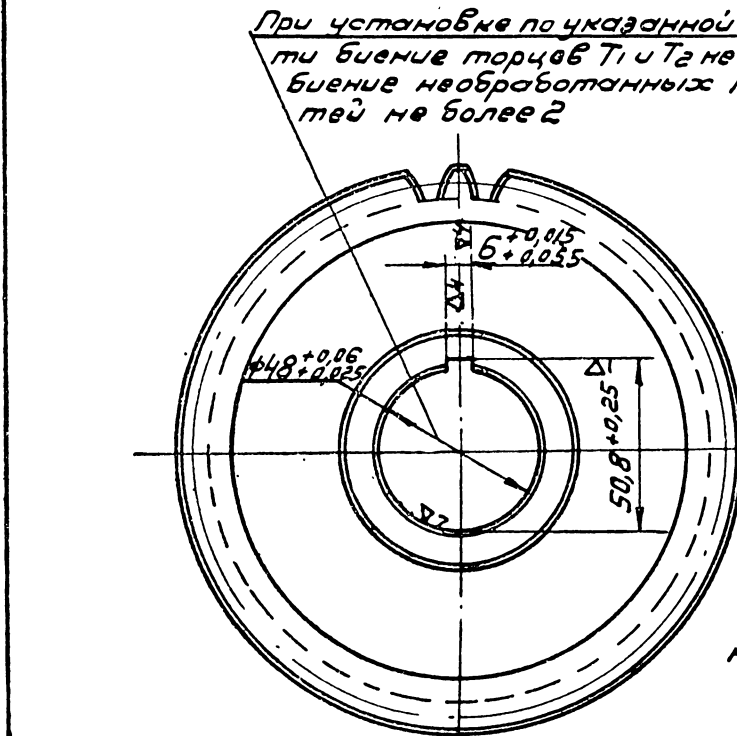
Шестерня 5^{ой} передачи промежуточного вала 120-1701053
Сталь 30ХГТ



- Технические требования.**
1. Цементировать Глубина слоя 0,6 ± 0,9.
 2. Твердость поверхности HRC 56 : 62. Проверять на зубьях.
 3. Твердость сердцевины HRC 35 : 45.
 4. Штамповочный уклон 7°.

№: Параметры шестерни с винтовым зубом		
1	Число зубьев	41
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	170,854
4	Угол зацепления-нормальный	20°
5	Высота головки зуба	3,75
6	Высота зуба (номинальная)	8,45
7	Направление винтовой линии зуба	Правое
8	Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	25°51'24"
9	Осевой шаг винтовой линии зуба	1107,54
10	Теоретическая толщина зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	5,89
11	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	5,83±0,04
12	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	5,89
	расстояние между центрами должно быть	
	менее номинала на	0,06-0,26
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни	
13	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один зуб не более	0,04
14	Биеение необработанных поверхностей по отношению к внутреннему отверстию и внешнему диаметру в пределах	2 мм.

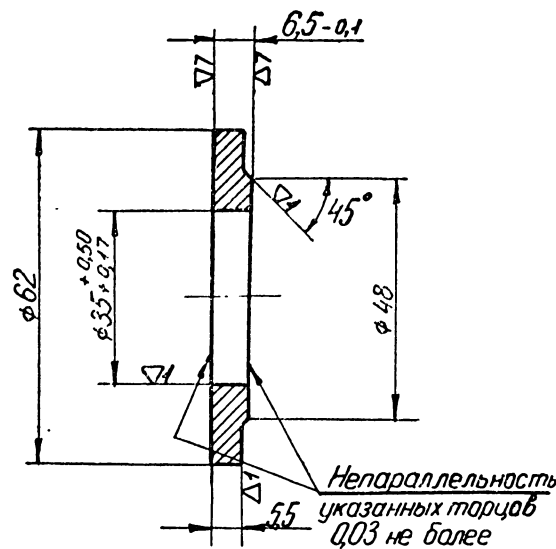
Шестерни проверять по шуму и контакту	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала.	120-1701056	Сталь 30ХГТ
---------------------------------------	--	-------------	-------------



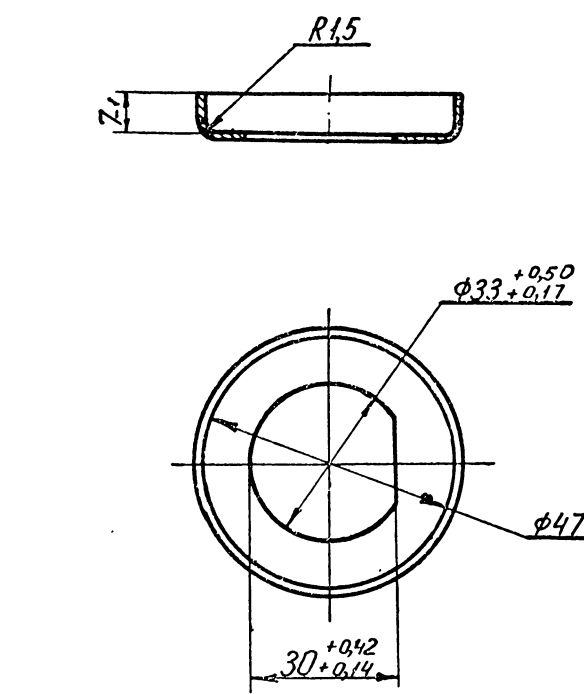
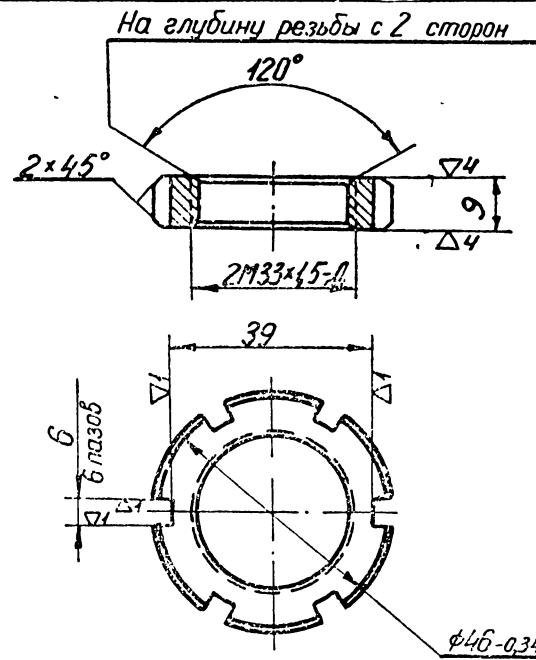
- Технические требования.**
1. Цементировать глубина слоя 0,5 ± 0,9
 2. Твердость HRC 56 : 62. Проверять на зубьях.
 3. Штамповочный уклон 7°

Параметры шестерни	
Модуль	4,23 (3)
Профильный угол исходного контура	20°
Смещение исходного контура	+0,54
Число зубьев	38
Диаметр делительной окружности	160,864
Высота головки зуба	4,17
Полная высота зуба	9,06
Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	7,045
Толщина зуба по хорде делительной окружности и высота головки зуба до хорды.	7,04±0,15±0,22
При наружном диаметре	4,24
Расстояние между центрами при зацеплении без зазора с мерительной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	129,4
должно быть по отношению к номиналу	2,23
колебание межцентрового расстояния за оборот шестерни не более	±0,1
и на шаг не более	0,12
	0,04
Проверка на шум	-
Пятно контакта	-
Чистота рабочих поверхностей зуба	-
№ сопрягаемой шестерни	181-4207020 2,23

Шестерня ведущая привода отбора мощности.	120-1701057	Сталь 30ХГТ
---	-------------	-------------

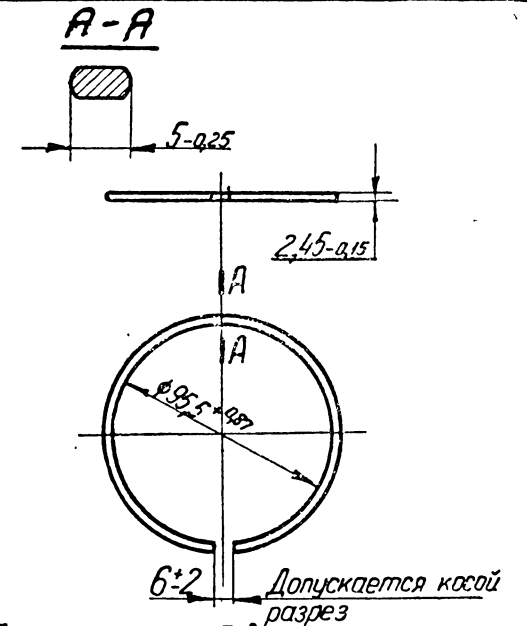


Технические требования:
 1. Заусенцы не допускаются
 2. Твердость НРС 35-40.



Деталь должна быть чистой и свободной от заусенцев

Толщина 2



Технические требования:

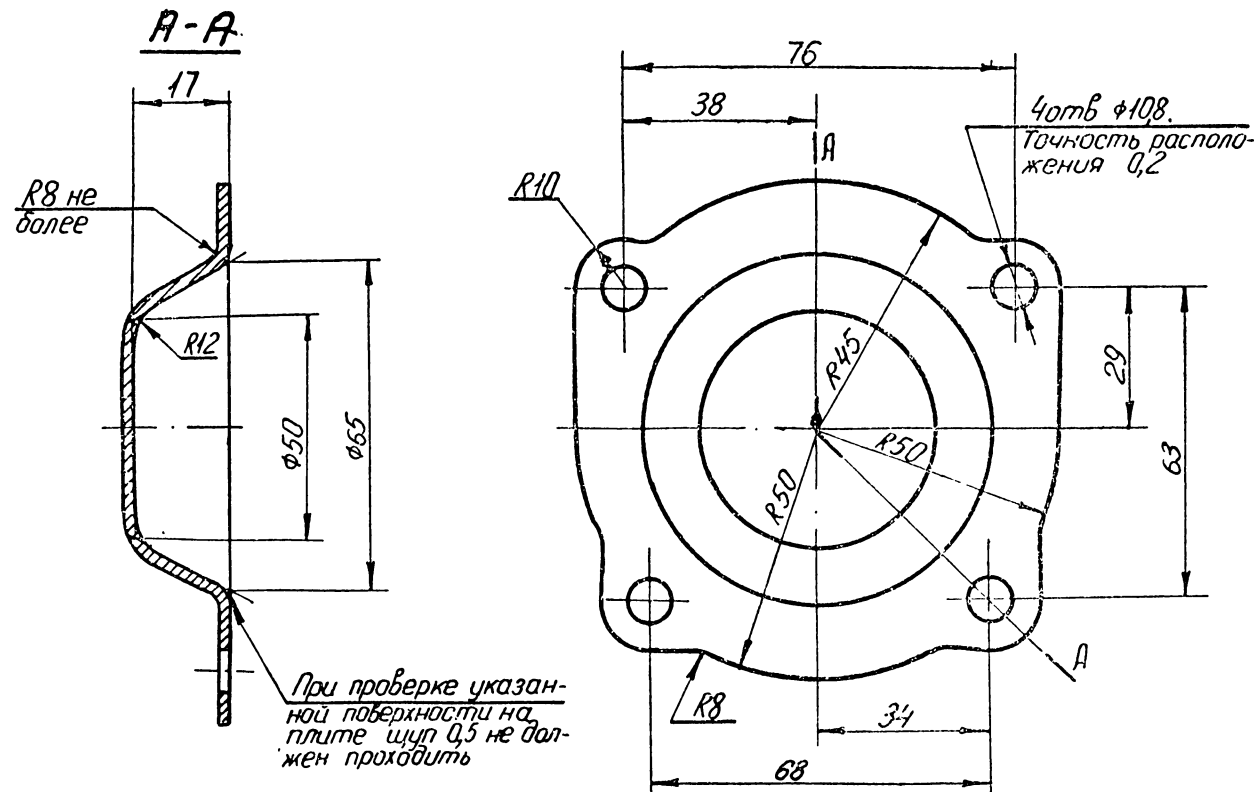
1. Снять заусенцы
2. Кольцо должно надеваться на оправку φ100 без остаточных деформаций.
3. Кольцо должно проходить между плоскостями при расстоянии между ними 2,55 под усилием руки.
4. Твердость НКС 42-48.

Шайба упорная промежуточного вала
 120-1701060
 Сталь 45

Гайка упорная шарикоподшипника
 120-1701061
 Сталь А12

Шайба замочная промежуточного вала
 120-1701063
 Сталь 08

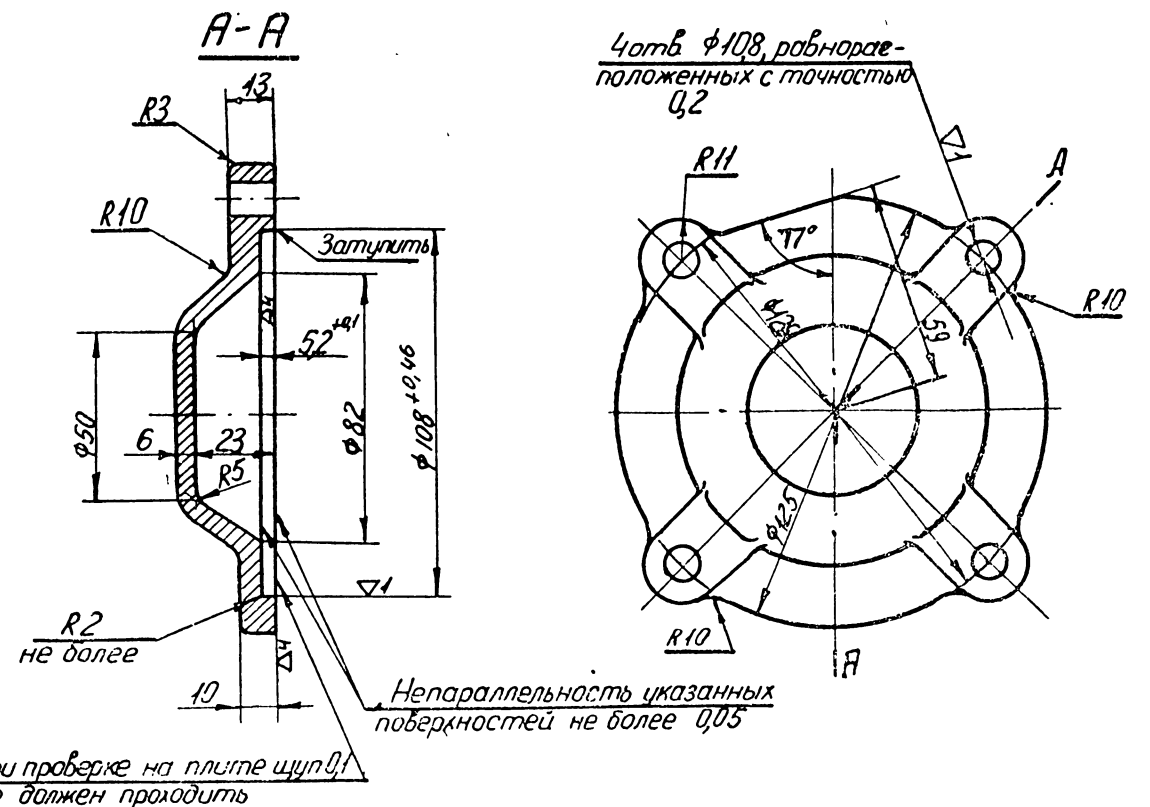
Кольцо стопорное шарикоподшипника
 120-1701065
 Сталь 65Г



Технические требования:
 1. Заусенцы зачистить.
 2. Допускается изготовление из материала толщиной 27 мм

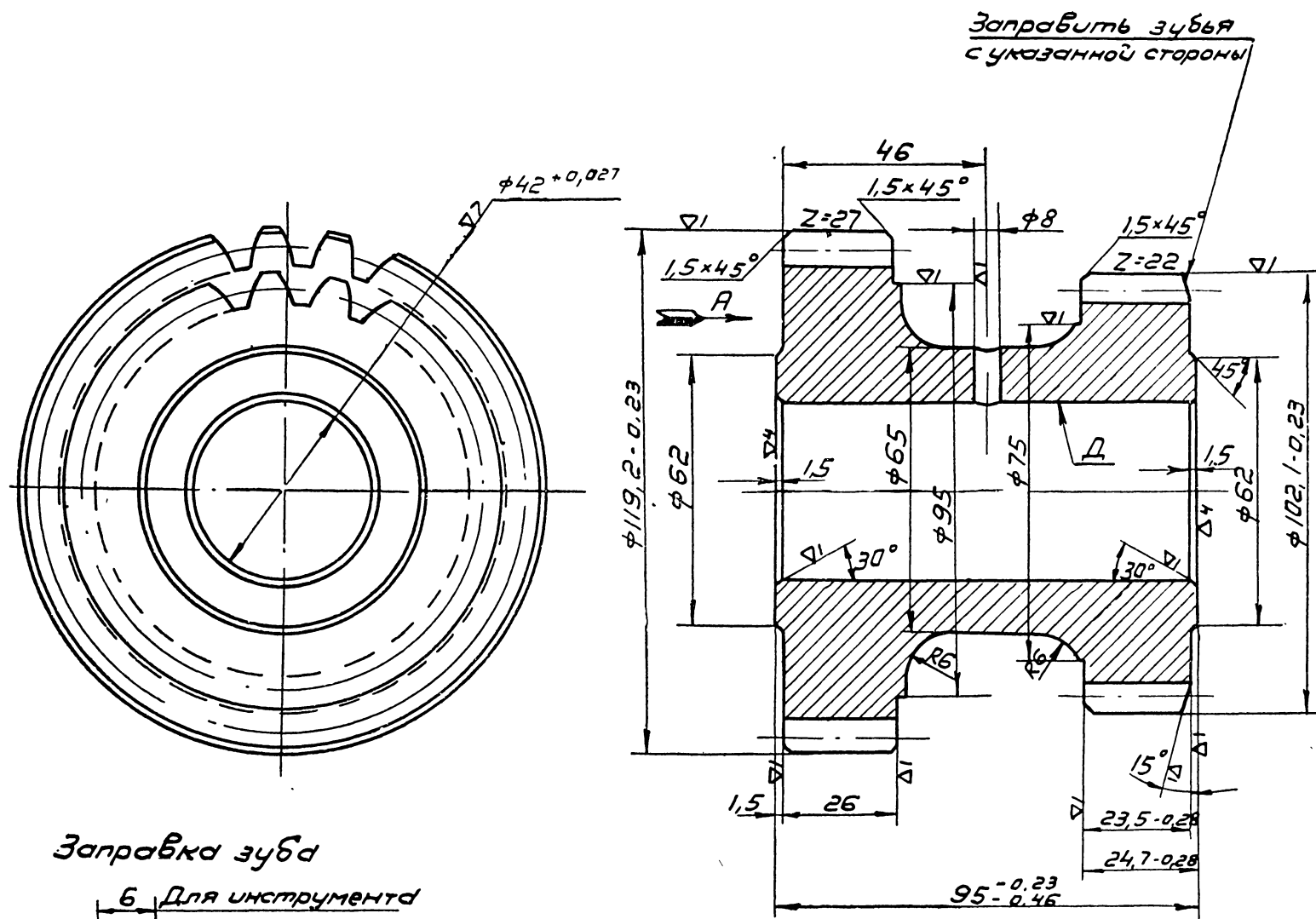
Толщина 3

Крышка переднего шарикоподшипника
 120-1701068
 Сталь 08

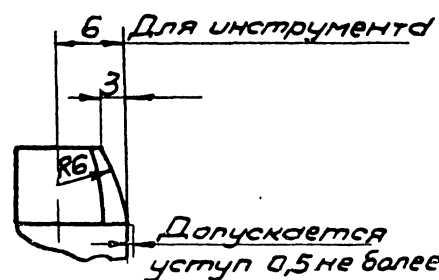


При проверке на плите щуп φ1 не должен проходить
 Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить маслястой краской

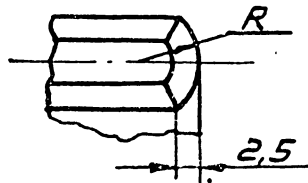
Крышка заднего шарикоподшипника промежуточного вала
 120-1701074
 Чугун ковкий N1



Заправка зуба



Вид А



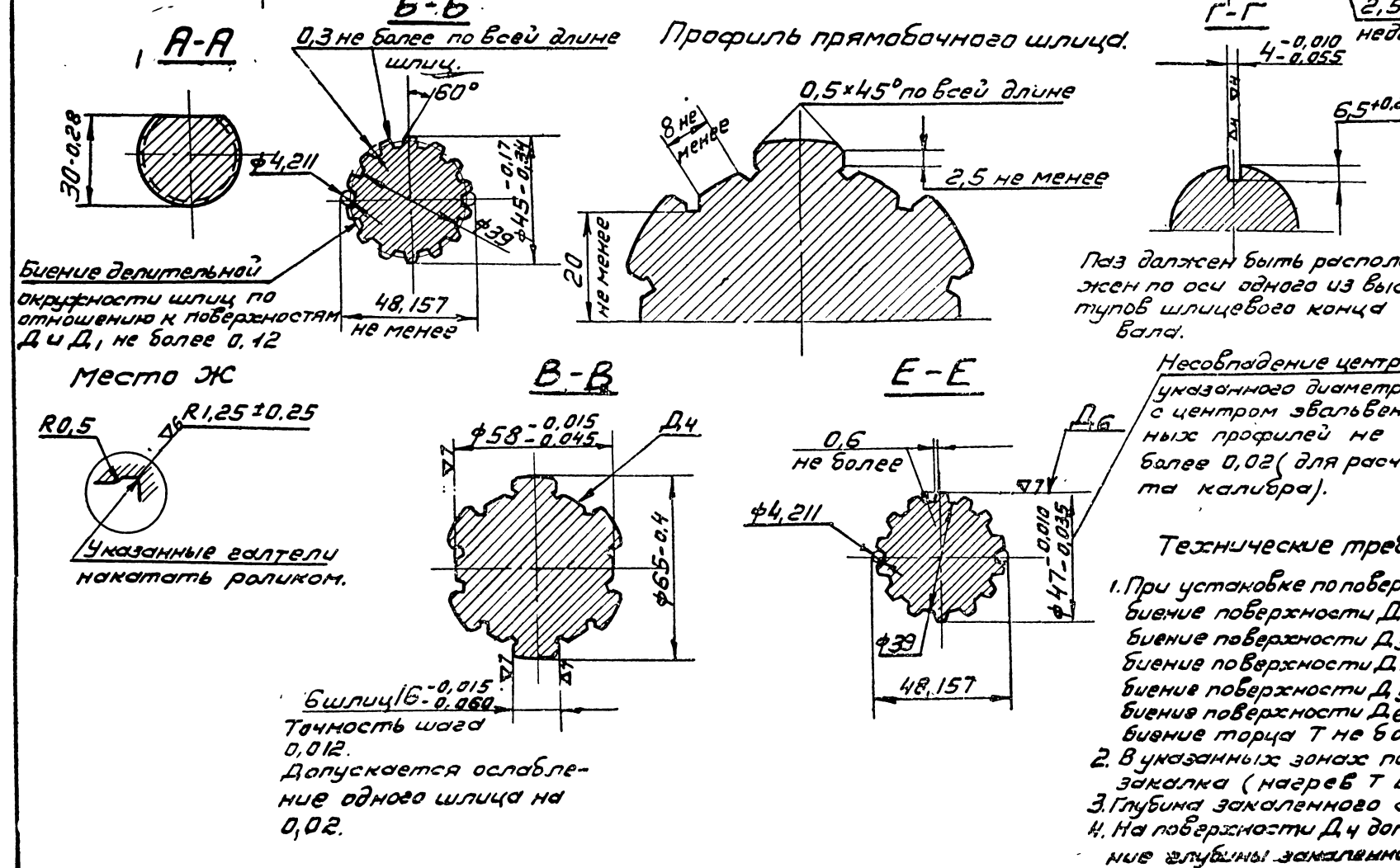
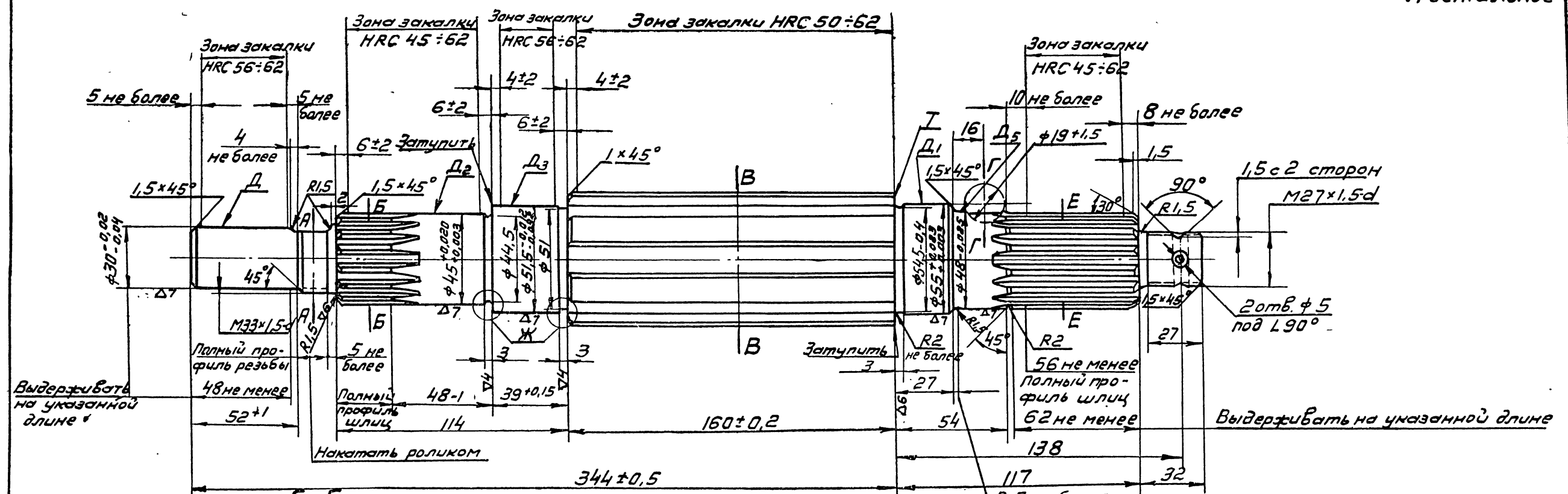
Технические требования:

1. Штамповочный уклон 7°.
2. Цементовать на глубину 0,7 ÷ 1,0.
3. Твердость поверхности HRC 56-62. Проверять на зубьях.
4. Твердость сердцевины HRC 35 ÷ 45.
5. Глубина цементованного слоя на поверхности Д не менее 0,5.

Параметры шестерен		
1. Число зубьев	22	27
2. Модуль	4,2(3) 3,175	4,2(3) 3,175
3. Питч	6/8	6/8
4. Диаметр делительной окружности	93,133	114,300
5. Угол зацепления	20°	20°
6. Высота головки зуба	4,475	2,475
7. Полная высота зуба	7,62	7,62
8. Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	7,60	6,14
9. Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов	7,51-0,04 4,63	6,06-0,04 2,54
10. При зацеплении без зазора с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	5,70	7,16
расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06-0,26	0,16-0,36
у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12	0,12
В пределах одной шестерни		
11. Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04	0,04

Шестерни проверять по шуму и контакту.

Шестерня заднего хода	120-1701082
	Сталь 30ХГТ

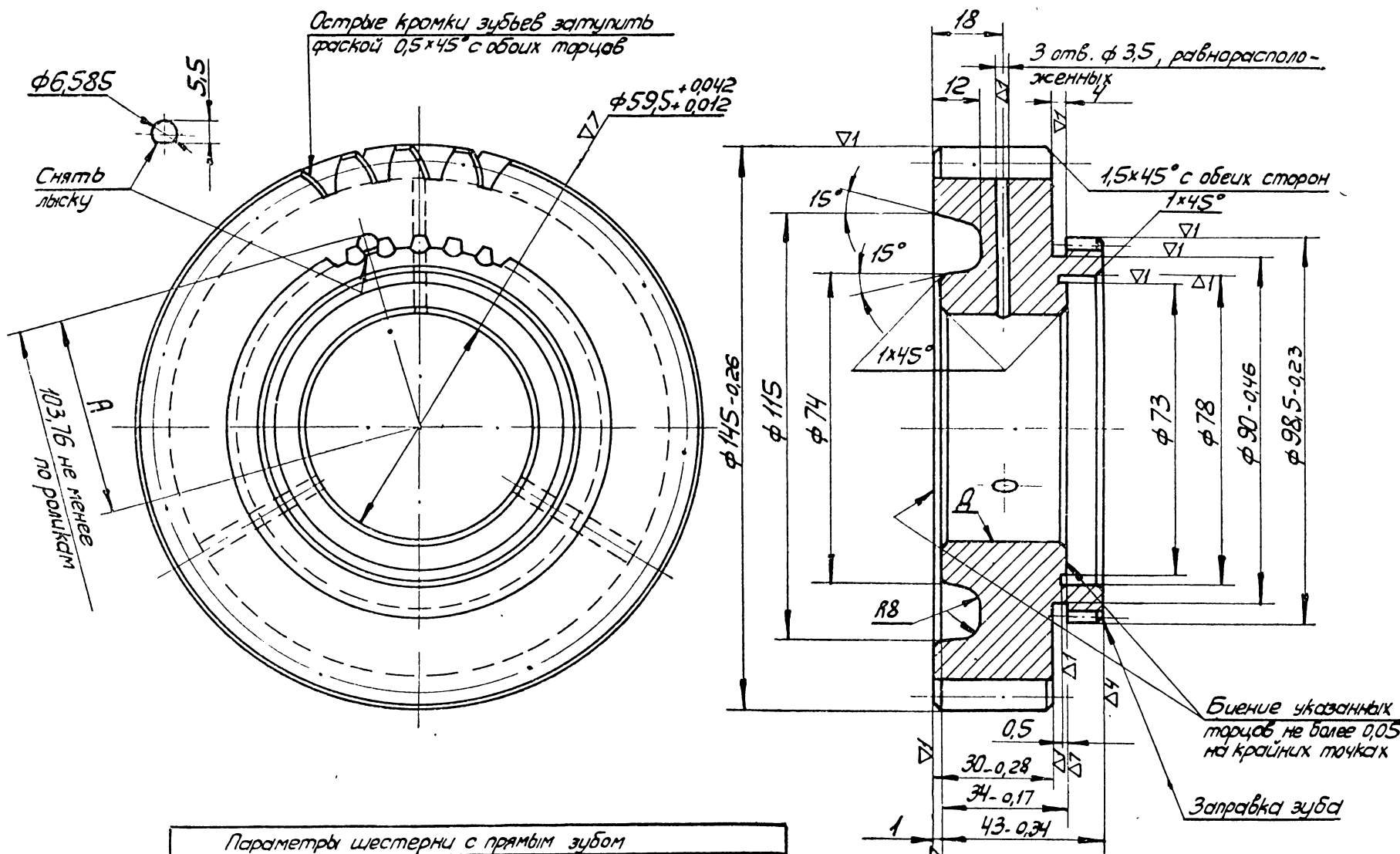


Параметры шлиц		ББ	ЕЕ
Профиль эвольвентный			
Модуль		3	3
Число зубьев		14	14
Профильный угол исходного контура		20°	20°
Смещение исходного контура		+1,5	+1,5
Диаметр делительной окружности		42	42
Толщина зуба по дуге делительной окружности	Теоретическая	5,8	5,8
	Проверяемая комплексным калибром	5,82	5,82
	Проверяемая размером по роликам	5,76	5,76
Диаметр перехода эвольвенты		41 не более	41 не более
Чистота поверхности боковых сторон зуба		▽5	▽5
№ сопрягаемой детали		120-1701136	120-1701148

Технические требования: Неточность шага учитывается в допуске на толщину зуба.

- При установке по поверхностям D1, D2: биение поверхности D2 не более 0,03; биение поверхности D3 не более 0,03; биение поверхности D4 не более 0,06; биение поверхности D5 не более 0,03; биение поверхности D6 не более 0,05; биение торца Т не более 0,03.
- В указанных зонах поверхностная закалка (нагрев Т В 4).
- Глубина закаленного слоя 1,5-4,0.
- На поверхности D4 допускается сниженные глубины закаленного слоя до 1.
- Твердость сердцевины и незакаленных поверхностей HRC 28 ÷ 33.
- На торцах вала допускается сохранение центробочных отверстий φ 15 не более.
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Вал вторичный кораб. ки передач. 120-1701105
 Сталь 40Х
 С:0,40-0,45%



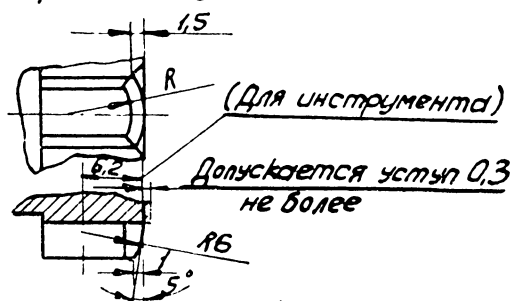
1	Число зубьев	33
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	137,518
4	Угол зацепления (нормальный)	20°
5	Высота головки зуба	3,75
6	Полная высота зуба	8,45
7	Направление спирали	левое
8	Угол наклона зуба к оси шестерни по делительной окружности	25°31'24"
9	Шаг винтовой линии зуба	891,437
10	Толщина зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении (теоретическая)	5,89
11	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов	5,83-0,04 3,8
12	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	5,89
	расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,16-0,36
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни	
13	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг	
	не более	0,04

1	Число зубьев	24
2	Модуль	4
3	Диаметр делительной окружности	96
4	Угол зацепления	20°
5	Высота головки зуба	1,25
6	Полная высота зуба	3,25
7	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	6,283
8	Размер А не должен колебаться более чем на	0,15
	в пределах одной шестерни	
9	Толщина зуба по дуге делительной окружности (действительная)	6 ^{*)} -6,15 ^{**)}
10	Неточность шага учитывается в допуске на толщину зуба	
	^{*)} Проверяется размером по роликам	
	^{**)} Проверяется проходным комплексным калибром	

Технические требования:

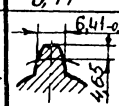
1. Цементировать на глубину 0,7÷1,0
2. Твердость поверхности HRC 56÷62. Проверять на зубьях.
3. Твердость сердцевины HRC 35÷45.
4. На поверхности д глубина цементованного слоя не менее 0,5.
5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заправка зуба



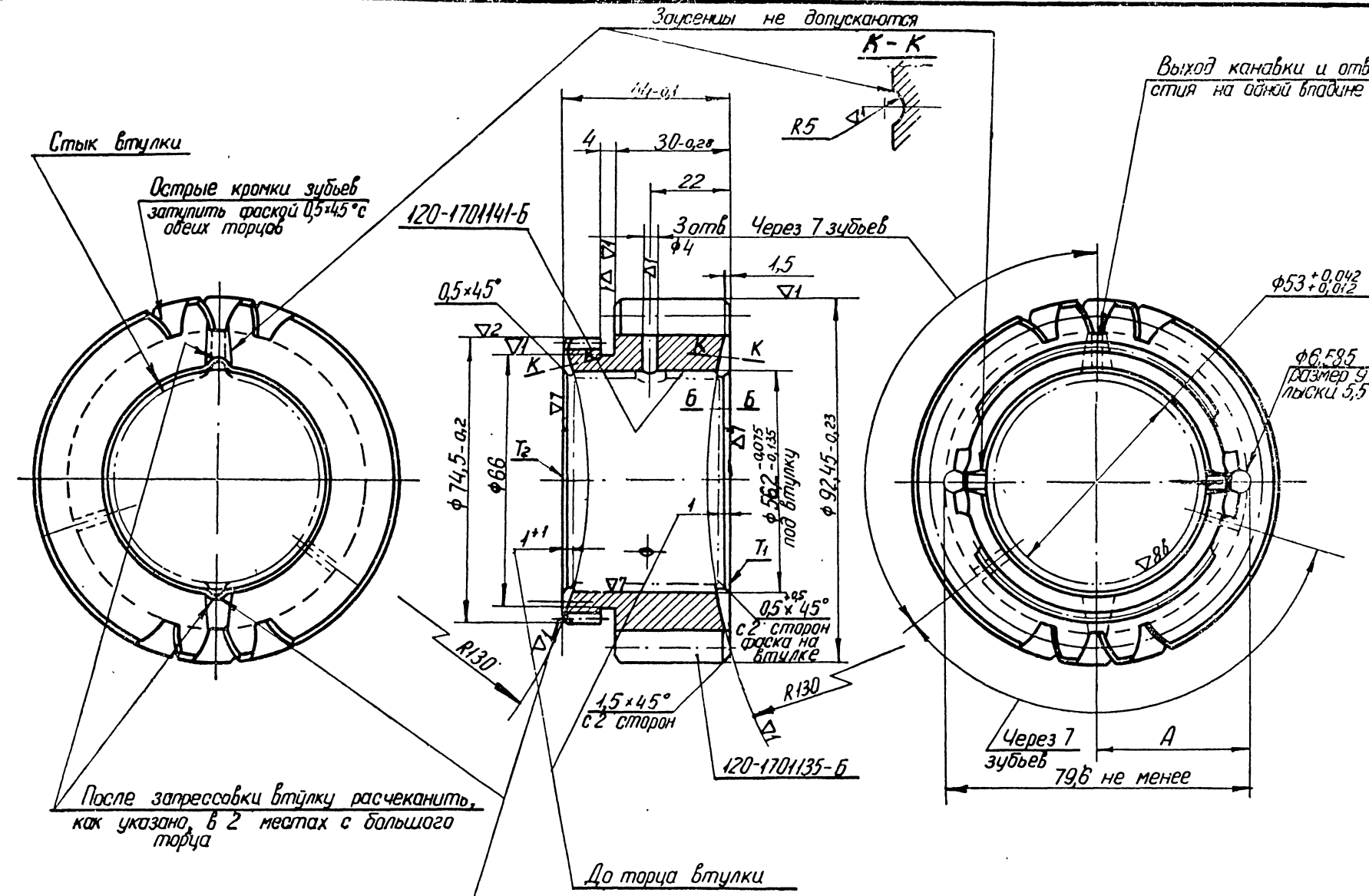
Шестерни проверять по шуму и контакту

Шестерня 3ей передачи	120-170/131
	Сталь 30ХГТ

Параметры шестерни с винтовым зубом		
1	Число зубьев	20
2	Модуль по нормали	3,75
3	Диаметр делительной окружности	83,344
4	Профильный угол режущего инструмента	20°
5	Сдвиг режущего инструмента	+0,8
6	Высота головки зуба	4,55
7	Полная высота зуба	8,45
8	Направление винтовой линии	левое
9	Угол наклона зуба к оси шестерни по делительной окружности	25°51'24"
10	Шаг винтовой линии зуба	540,267
11	Толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении (теоретическая)	6,47
12	Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	
13	При зацеплении без зазора с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06 ± 0,26
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04
14	Шестерни проверять по шуму и контакту	

Параметры зубчатой муфты		
1	Число зубьев	18
2	Модуль	4
3	Диаметр делительной окружности	72
4	Профильный угол режущего инструмента	20°
5	Высота головки зуба	1,25
6	Полная высота зуба	3,25
7	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	6,283
8	Толщина зуба по дуге делительной окружности (действительная)	5,95 ^{*)} - 6,10 ^{xx)}
9	Размер А не должен колебаться более чем на	0,15
	в пределах одной детали	
10	Неточность шага учитывается в допуске на толщину зуба	

*) Проверяется размером по калибру.
xx) Проверяется проходным комплексным калибром.

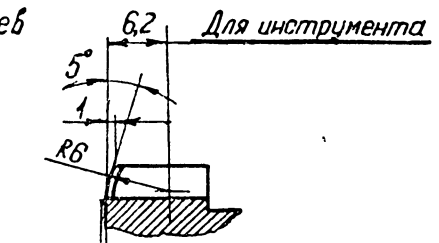


Стык втулки
Острые кромки зубьев затупить фаской 0,5×45° обеих торцов

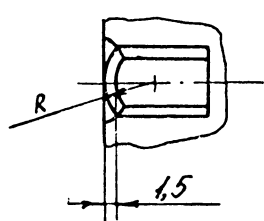
После запрессовки втулку расчеканить, как указано, в 2 местах с большого торца

Выход канавок между зубьями, как указано. Взаимное расположение, произвольное

Заправка зубьев муфты

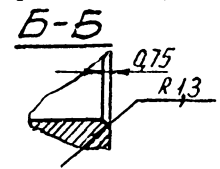


Допускается уступ 0,3 не более

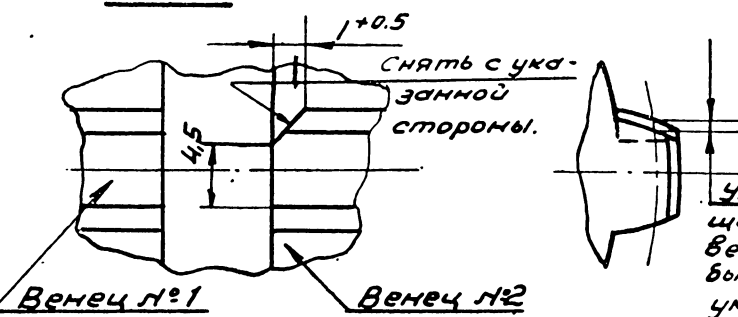
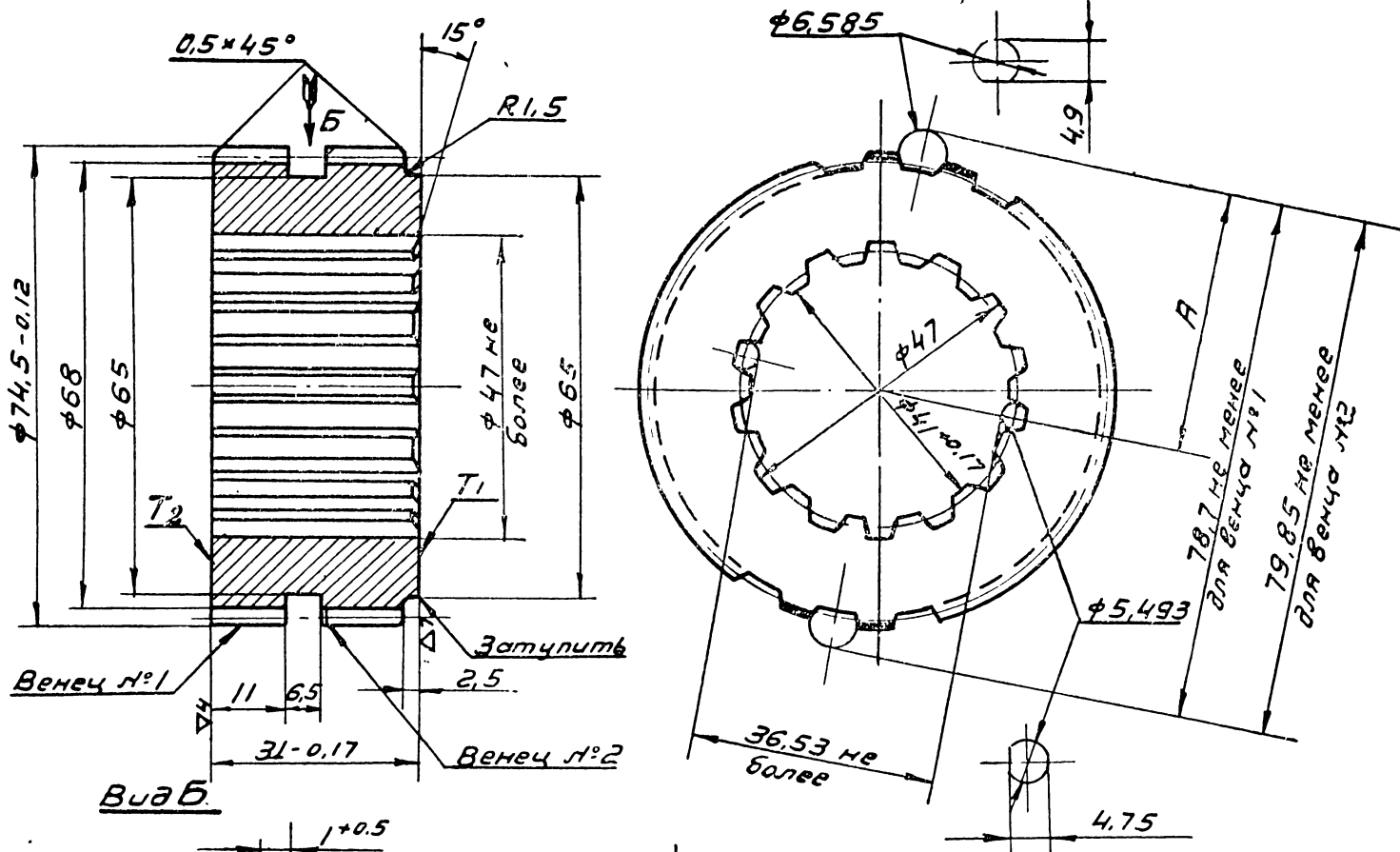


Технические требования:

- 1 После запрессовки втулку проточить на φ52,4^{+0,1}.
- 2 Отверстия втулки не должны перекрывать отверстия в шестерне.
- 3 Шестерню в сборе с втулкой проточить в содовом растворе.
- 4 Глубина цементованного слоя 0,5 ± 0,09.
- 5 Твердость поверхности HRC 56-62. Проверять на зубьях.
- 6 Твердость сердцевины HRC 35-45.
- 7 Контролю подлежит шестерня с втулкой в сборе.
- 8 Биение торцов T₁ и T₂ не более 0,03.
Для торца T₁ на радиусе 37;
Для торца T₂ на радиусе 33.



Шестерня 5 ^{ой} передачи в сборе	120-1701132-A2 Сталь 30Х1Г
---	-------------------------------



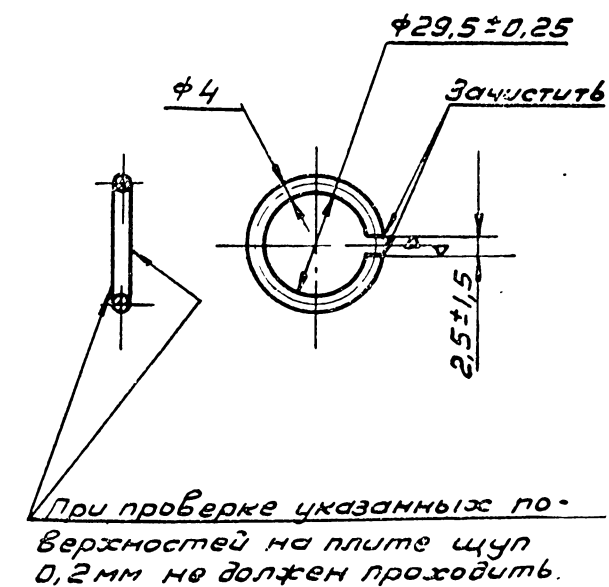
Параметры венцов муфты		Венец №1	Венец №2
Профиль эвольвентный			
Модуль		4	4
Число зубьев		18	18
Профильный угол исходного контура		20°	20°
Смещение исходного контура		0	0
Диаметр делительной окружности		72	72
Толщина зуба по дуге делительной окружности.	Теоретическая	6,283	6,283
	Проверяется проходным комплексным калибром	5,75	6,20
	Проверяется размером по раликам.	5,6	6,05
Калемание размера А за оборот не более		0,15	0,15
Диаметр перехода эвольвенты		69,5 не более	69,5 не более
Чистота поверхности боковых сторон зуба		∇5	∇5
№ сопрягаемой детали		120-1701137	120-1701137

Параметры шлиц		
Профиль эвольвентный		
Модуль		3
Число шлиц		14
Профильный угол исходного контура		20°
Смещение исходного контура		+1,5
Диаметр делительной окружности		42
Ширина впадины по дуге делительной окружности	Теоретическая	5,8
	Проверяется проходным комплексным калибром	5,8
	Проверяется размером между раликами	5,85
Диаметр перехода эвольвенты		45 не менее
Чистота поверхности боковых сторон впадин.		∇5
№ сопрягаемой детали		120-1701105

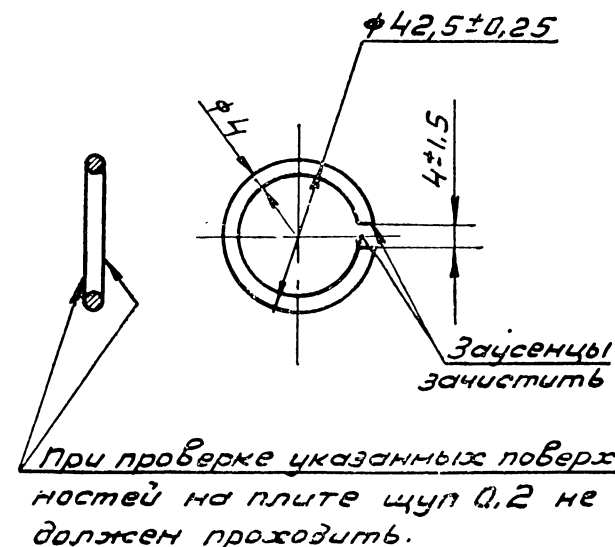
Технические требования:

- Биеение относительно оси шлицевого отверстия: торца Т₁ не более 0,05; торца Т₂ не более 0,15.
 - Глубина цементованного слоя 0,5 ÷ 0,9.
- Твердость HRC 56-62.

∇1 остальное

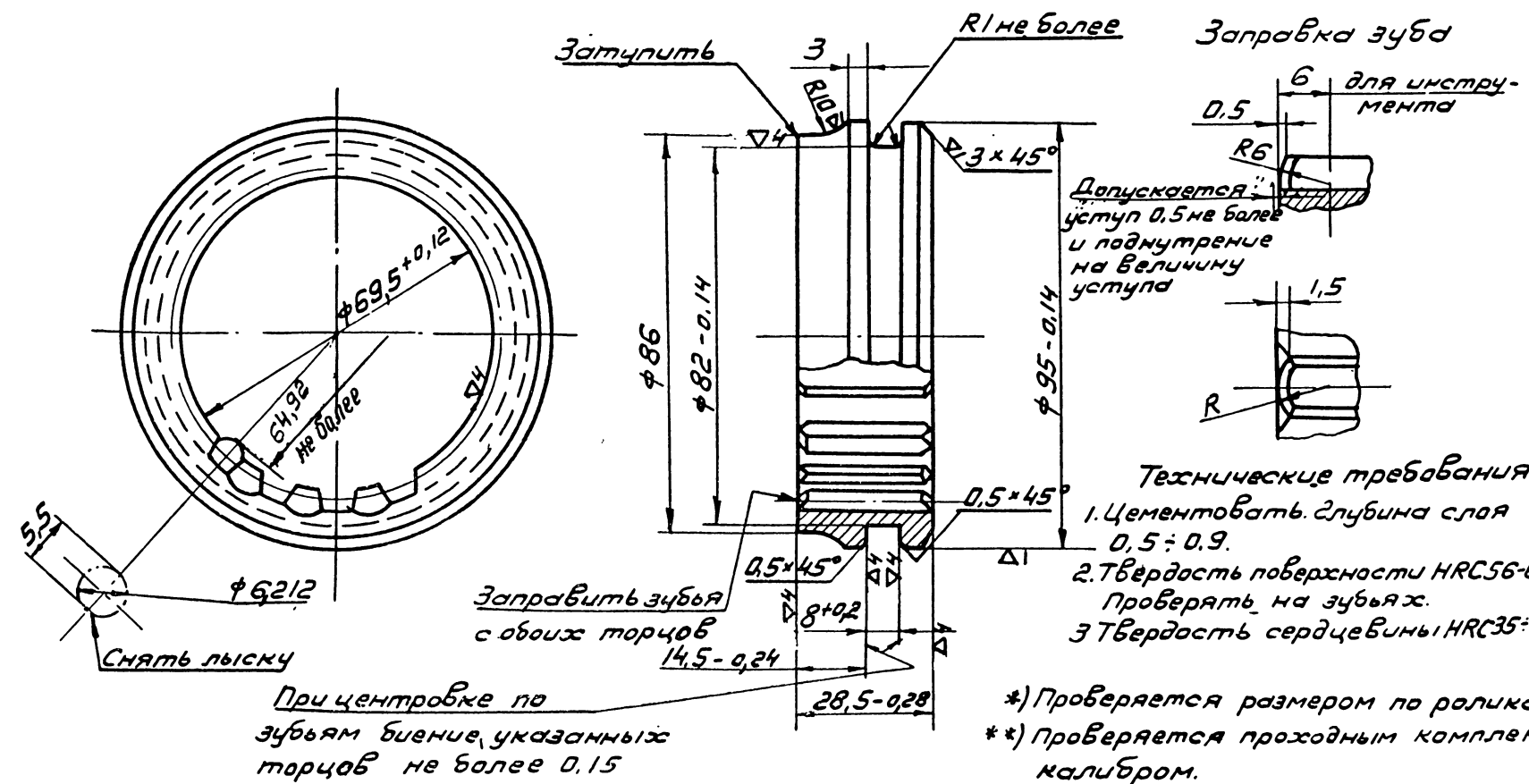


Кольцо упорное переднего раликоподшипника 120-1701139
Сталь 10



Кольцо распорное подшипников 120-1701140
Сталь 10

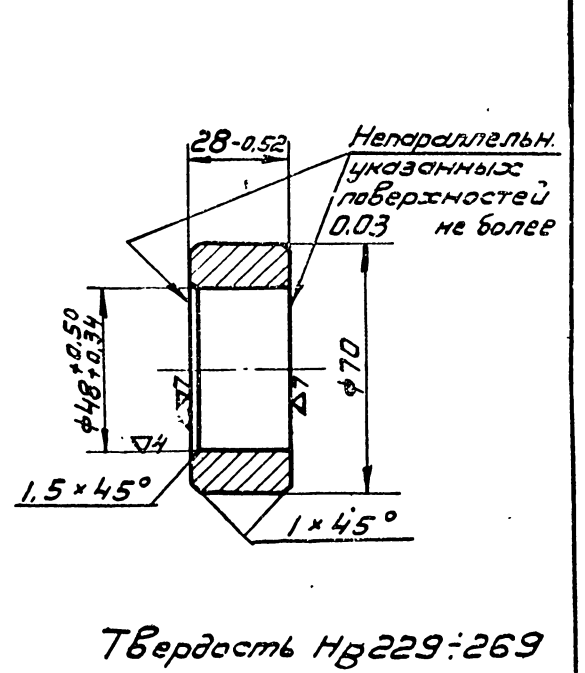
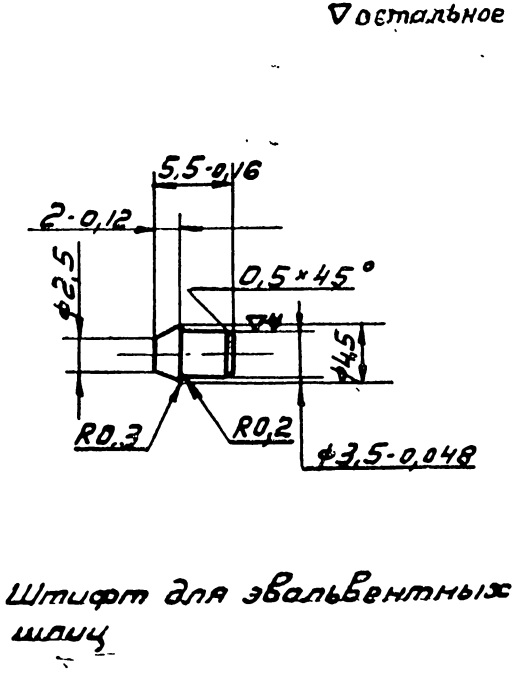
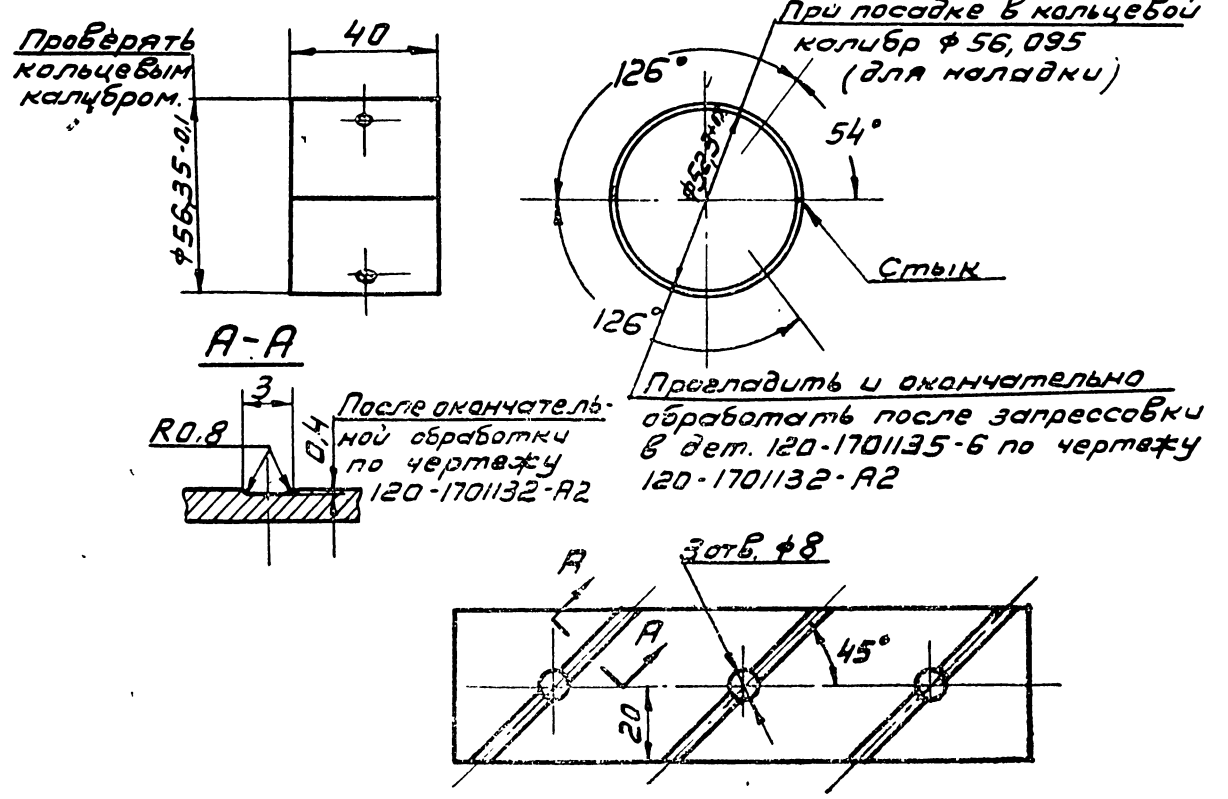
Коретка переключения 4^{ой} и 5^{ой} передач. 120-1701136
Сталь 30ХГТ



Параметры шлиц.		
1	Профиль эвольвентный	
2	Число зубьев	18
3	Модуль	4
4	Угол зацепления	20°
5	Диаметр делительной окружности	72
6	Глубина головки впадины	2
7	Полная глубина впадины	3,25
8	Ширина (теоретическая) впадины по дуге делительной окружности	6,283
9	Ширина впадины по дуге делительной окружности (действительная)	6,30 [*] - 6,20 ^{**}
10	Неточность шага учитывается в допуске на ширину впадины.	

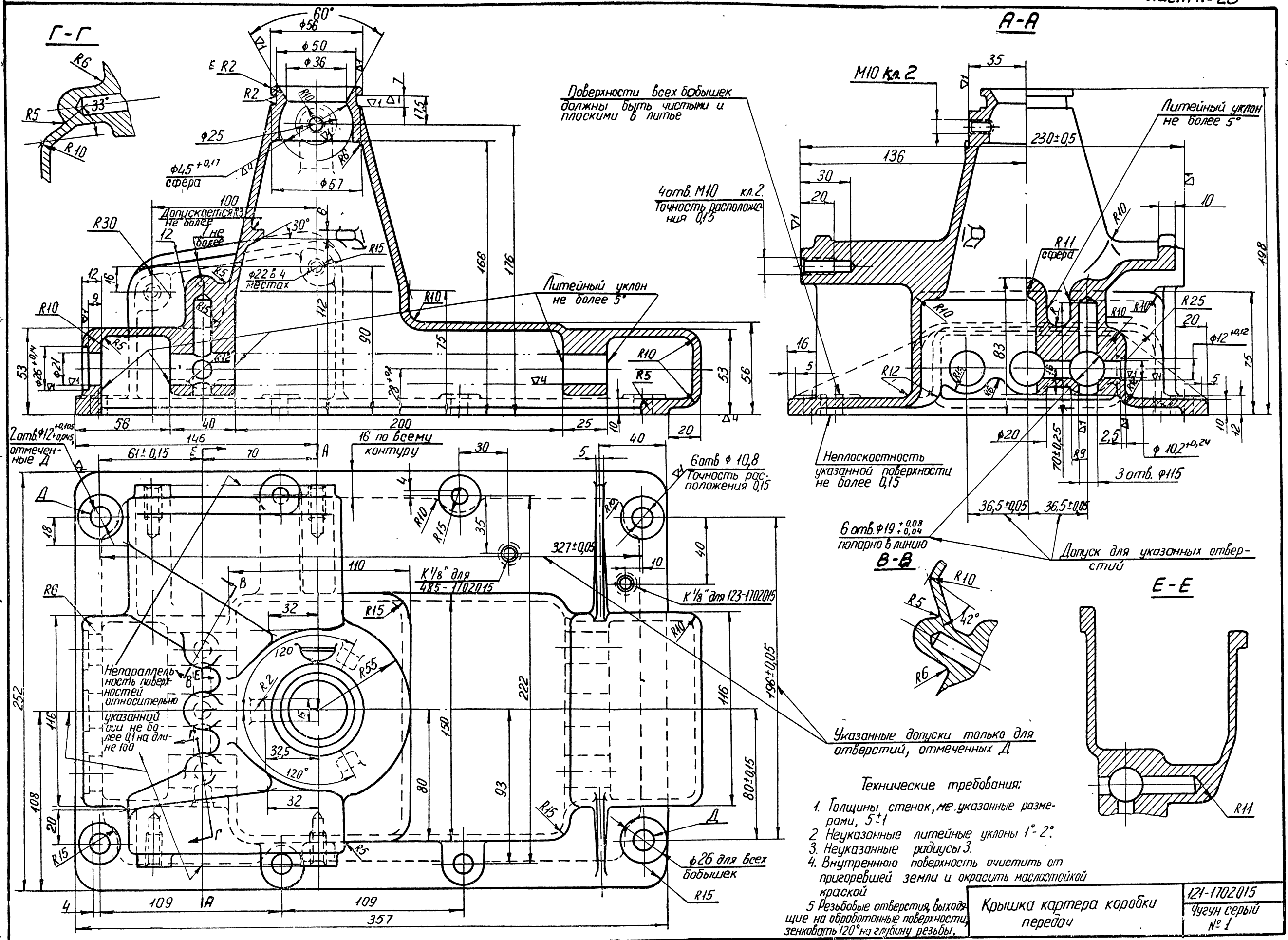
*) Проверяется размером по роликам.
 **) Проверяется проходным комплексным калибром.

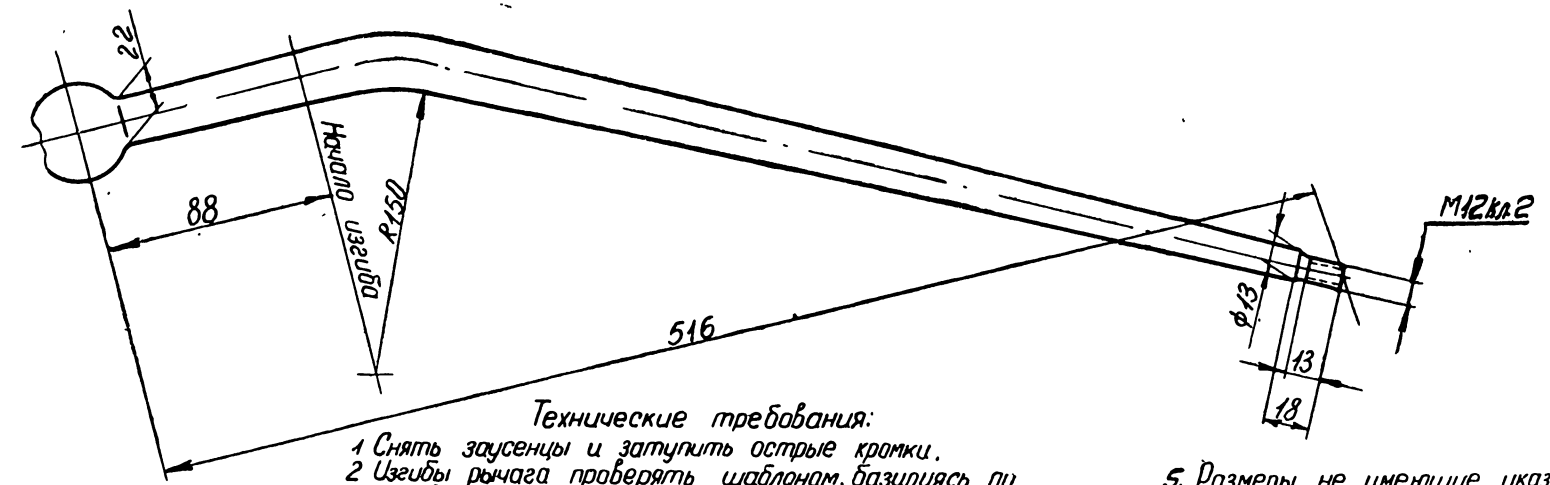
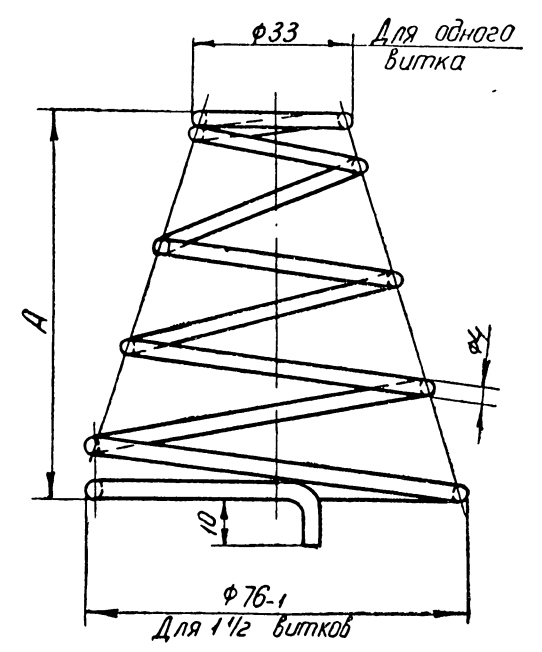
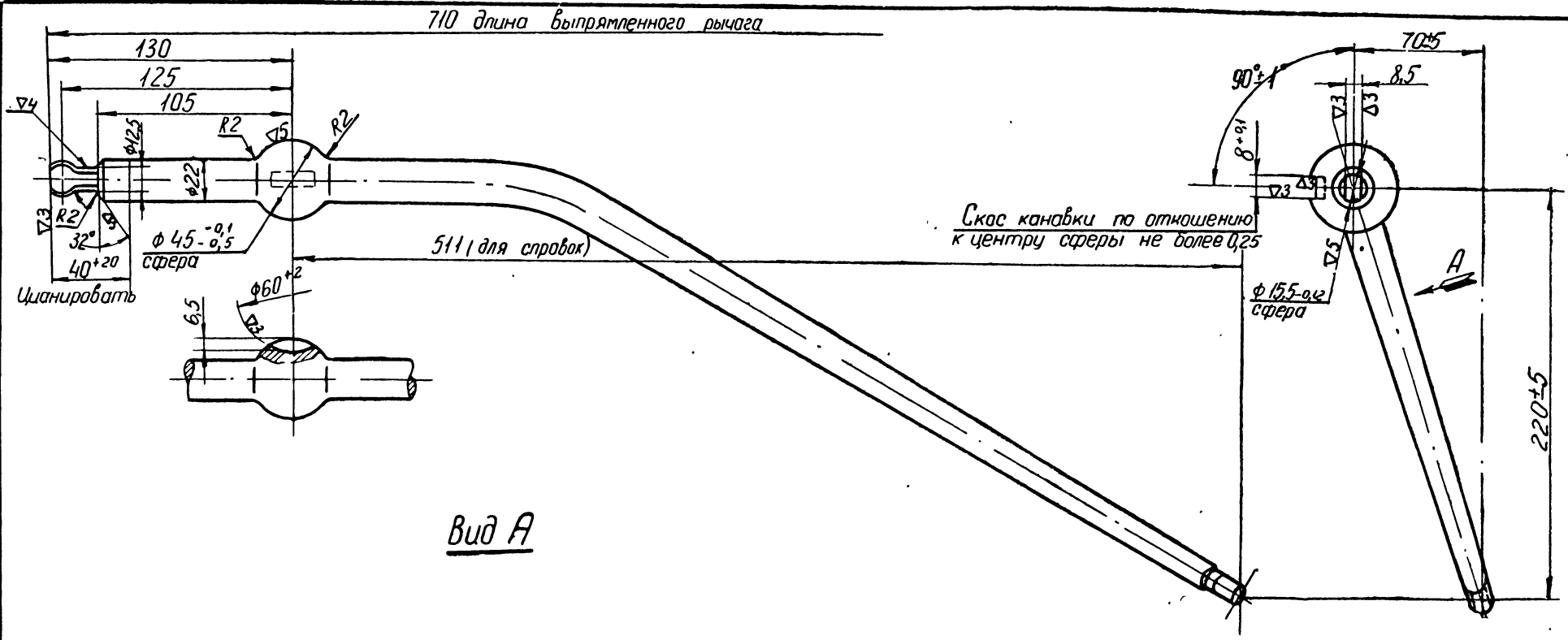
Муфта каретки переключения 4 ^{ой} и 5 ^{ой} передач	120-1701137
	Сталь 30ХГТ



Допускается раскрытие в стыке 2 не более.

Втулка шестерни 5 ^{ой} передачи	120-1701141-Б	Штифт стопорный распорный втулки вторичного вала.	120-1701143	Втулка распорная	120-1701260
	Бронза оцс 4-4-2,5		Сталь А12		Сталь 45

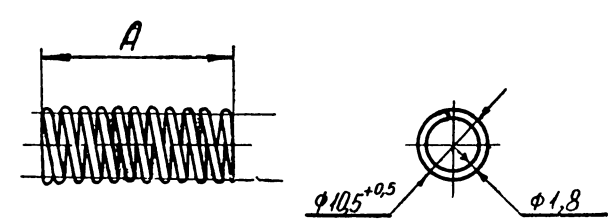
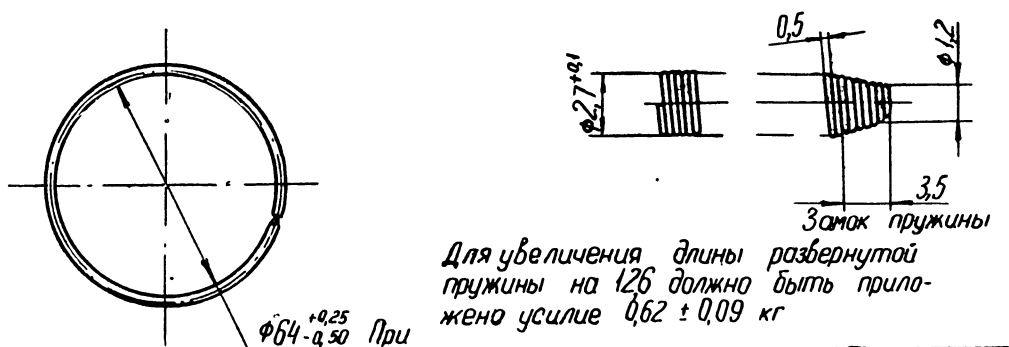




- Технические требования:
- 1 Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 - 2 Изгибы рычага проверять шаблоном, базирясь по канавке на сфере
 - 3 Наружная поверхность рычага должна быть чистой и свободной от окалины.
 - 4 Глубина слоя цанирования на указанном участке 0,3-0,5. Твердость поверхности НRC 56-62.
 5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

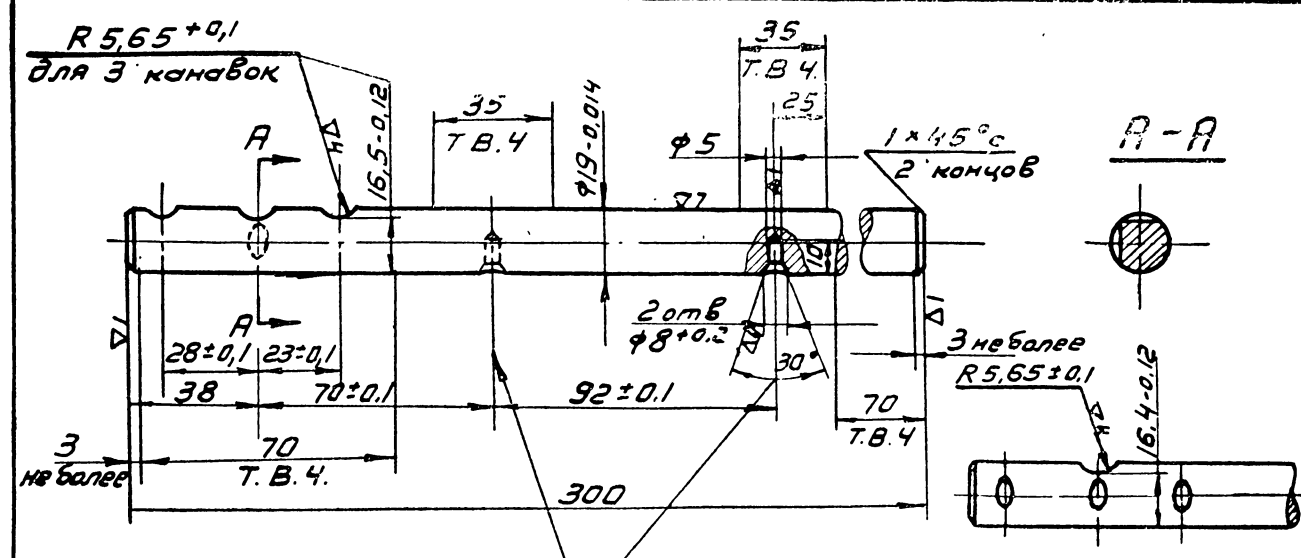
Витков всех 5 1/2
 Витков опорных 2
 А=75 при нагрузке 0 кг
 А=40 при нагрузке 18-24 кг
 Концевые витки поджать

Рычаг переключения передач	120-1702120-А	Пружина рычага переключения	120-1702130
	Сталь 20		Проволока П-І



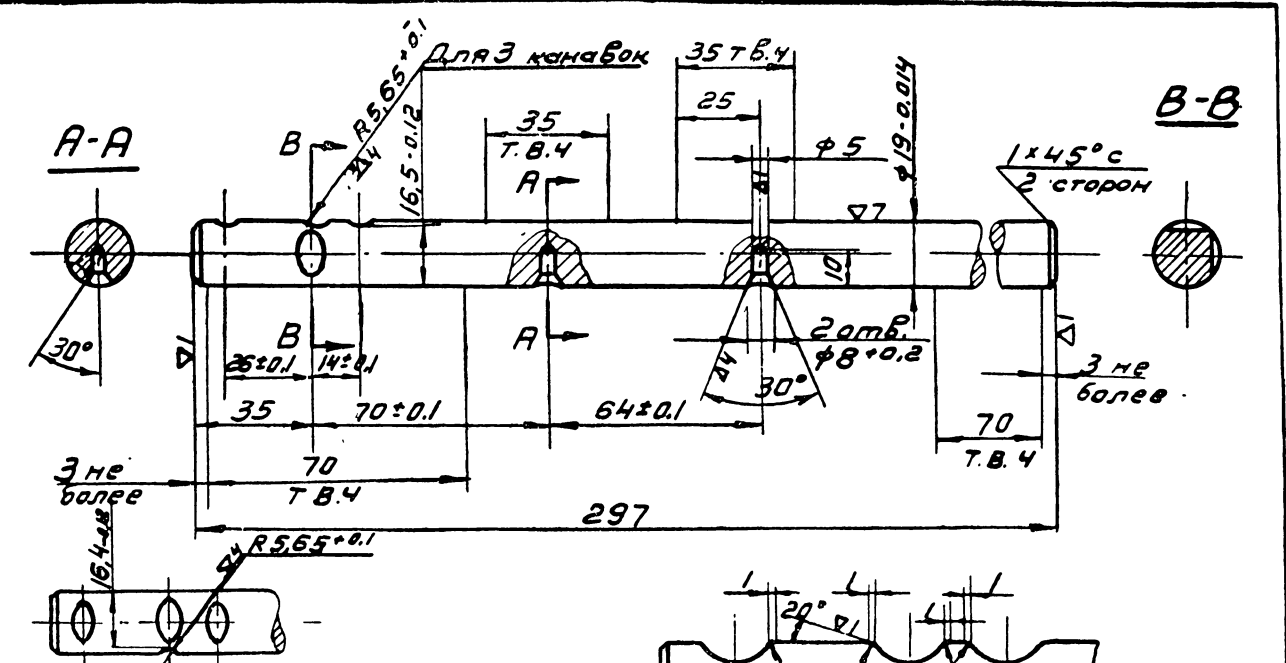
Всего витков 11
 Витков опорных 2
 А=35 при нагрузке 0 кг
 А=25 при нагрузке 14-19 кг

Пружина сальника	120-2402059-В	Пружина фиксатора стержня переключения	120-1702106
	Проволока П-І		Проволока П-І



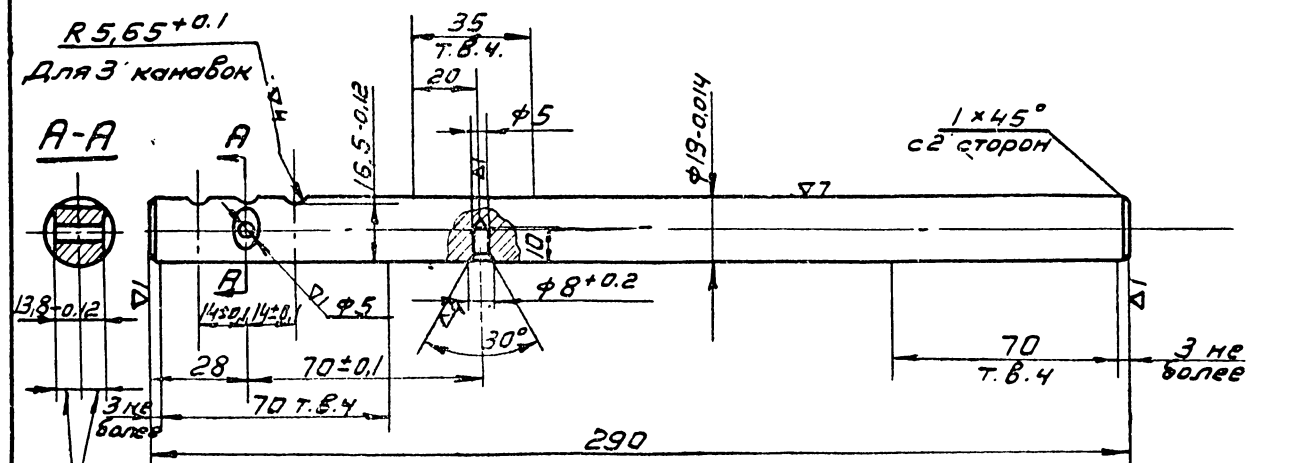
Технические требования: Все указанные отверстия должны лежать в одной плоскости с точностью 0°30' (Т.В.4).
 1. Закалка токами высокой частоты (Т.В.4). Глубина закаленного слоя 1,5-2,5.
 2. Твердость HRC 52-62. На участках длиной 35мм допускается HRC 42-62.
 3. Допуск на длину участков, закаленных Т.В.4, +10мм.
 4. Твердость и глубину закаленного слоя проверять только на цилиндрической поверхности в зонах закалки Т.В.4.

Стержень переключения 1^{ой} передачи и заднего хода
 120-1702060
 Сталь 45



Технические требования:
 1. Закалка токами высокой частоты (Т.В.4). Глубина закаленного слоя 1,5-2,5.
 2. Твердость HRC 52-62. На участках длиной 35мм допускается HRC 42-62.
 3. Допуск на длину участков, закаленных Т.В.4, +10мм.
 4. Твердость и глубину закаленного слоя проверять только на цилиндрической поверхности в зонах закалки Т.В.4.

Стержень переключения 2^{ой} и 3^{ей} передач
 120-1702064
 Сталь 45

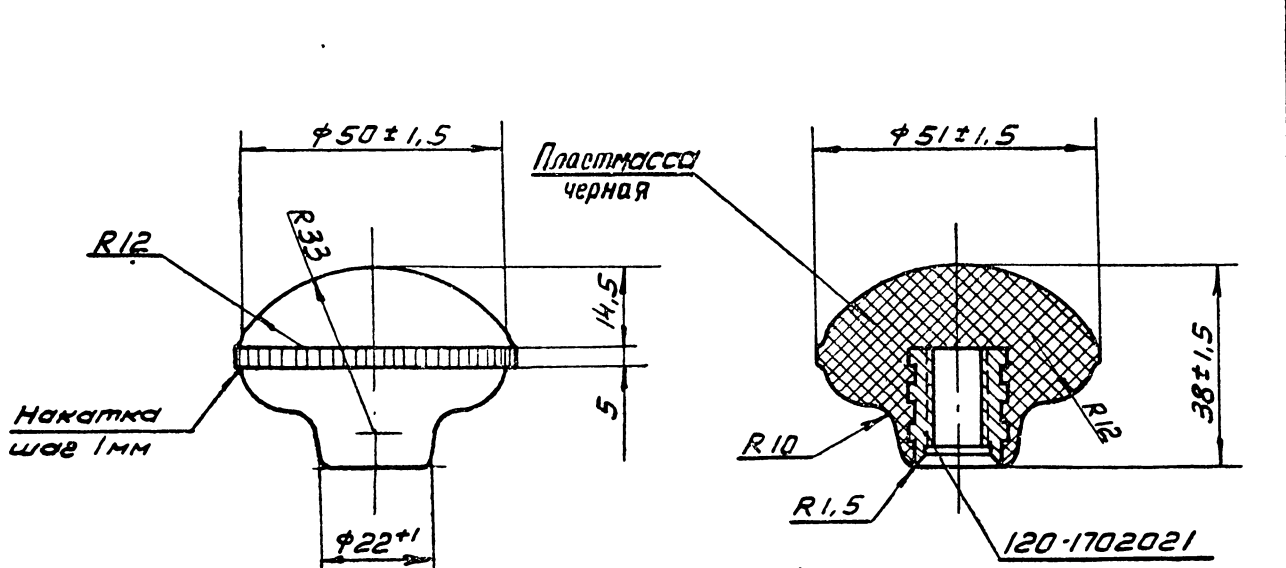


Технические требования:
 1. Закалка Т.В.4. Глубина закаленного слоя 1,5-2,5.
 2. Твердость HRC 52-62. На участках длиной 35мм, допускается HRC 42-62.
 3. Допуск на длину участков, закаленных Т.В.4, +10мм.
 4. Твердость и глубину закаленного слоя проверять только на цилиндрической поверхности в зонах закалки Т.В.4.

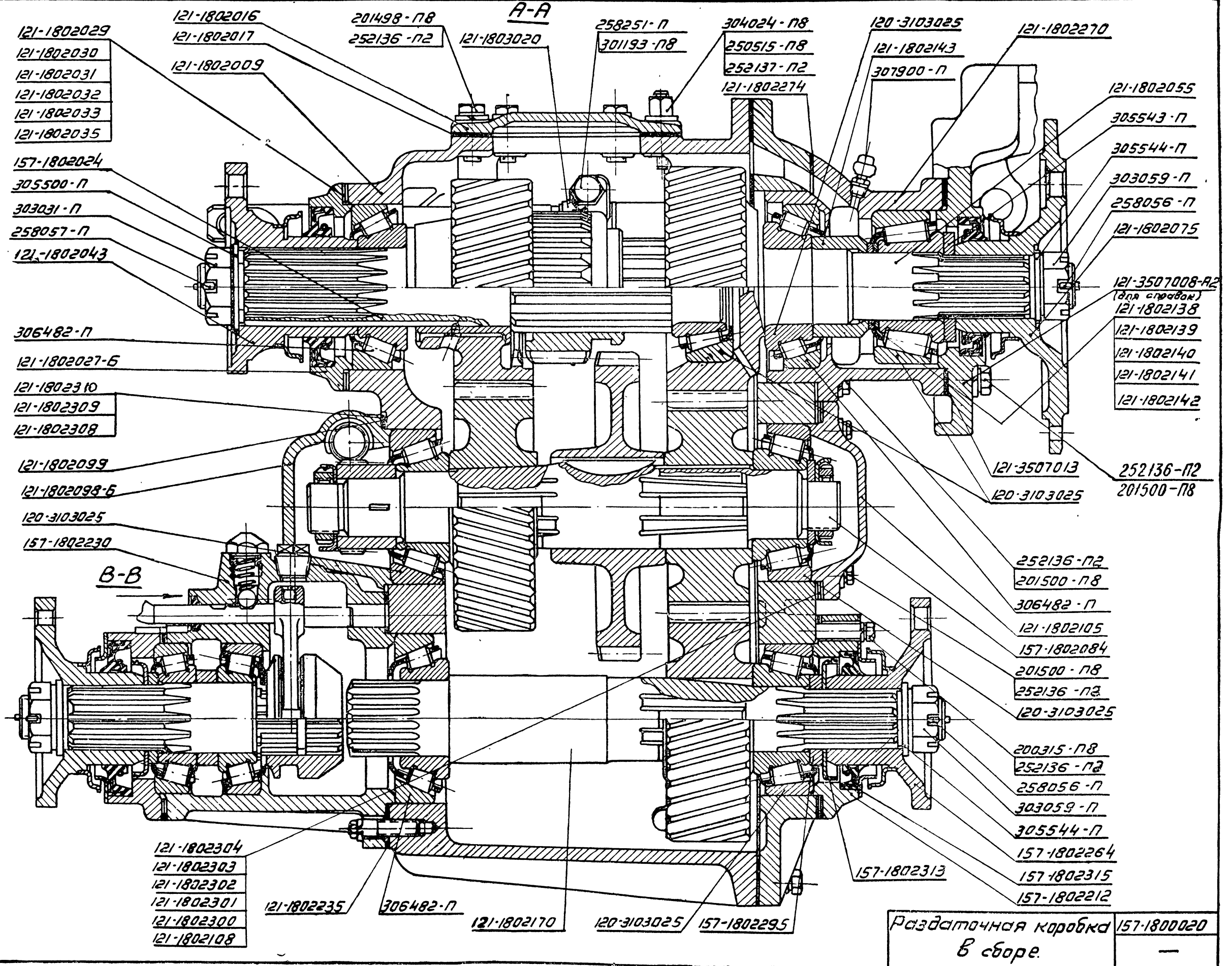
Разность размеров не более 0,12

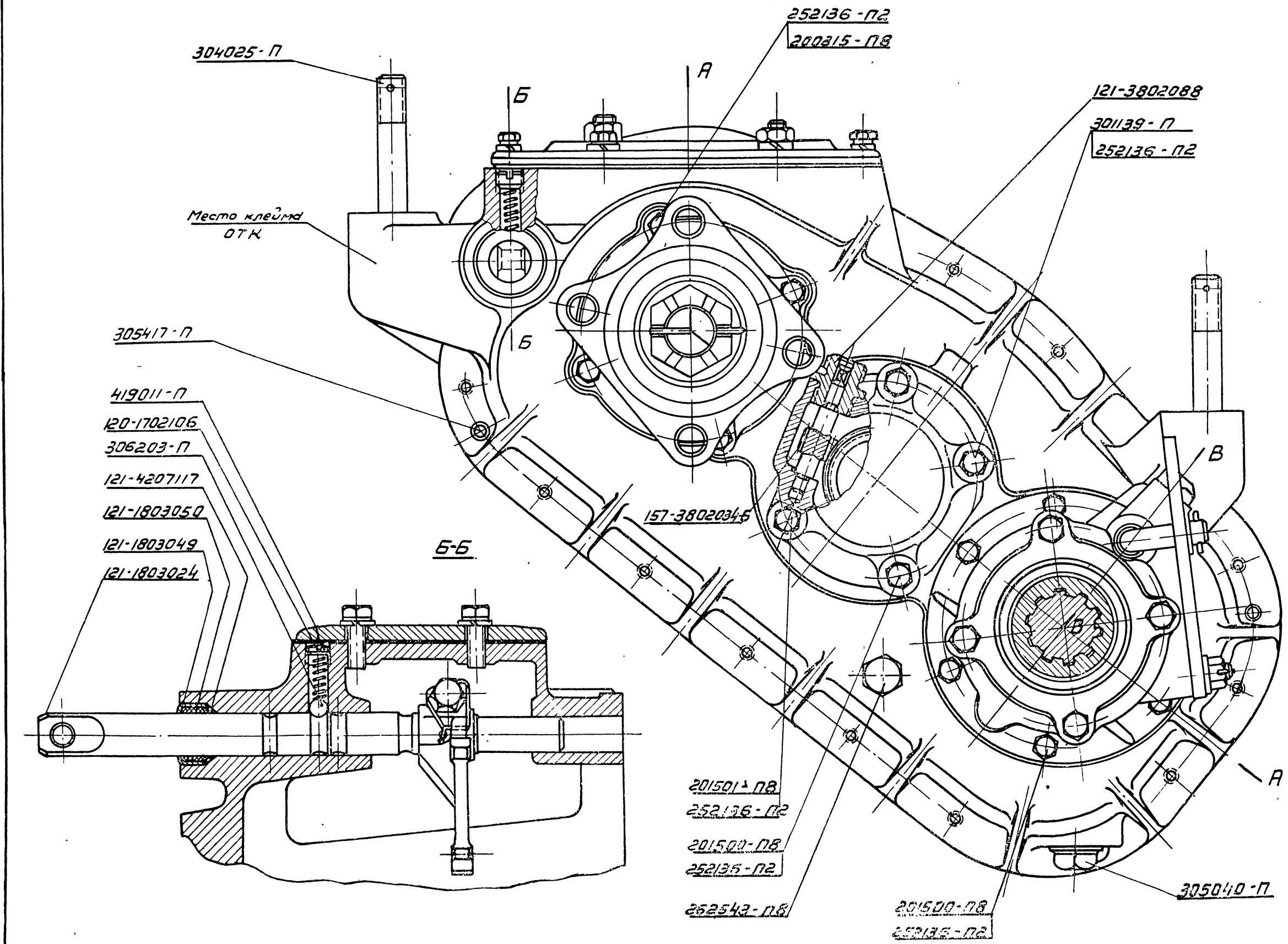
Стержень переключения 4^{ой} и 5^{ой} передач
 120-1702074
 Сталь 45

Центральные линии выемок должны совпадать с точностью 0,1мм



120-1702021 Гайка рукоятки рычага 1
 Л. дат. Наименование Кол. Прим.
 Рукоятка рычага переключения передач в сборе. 120-1702159

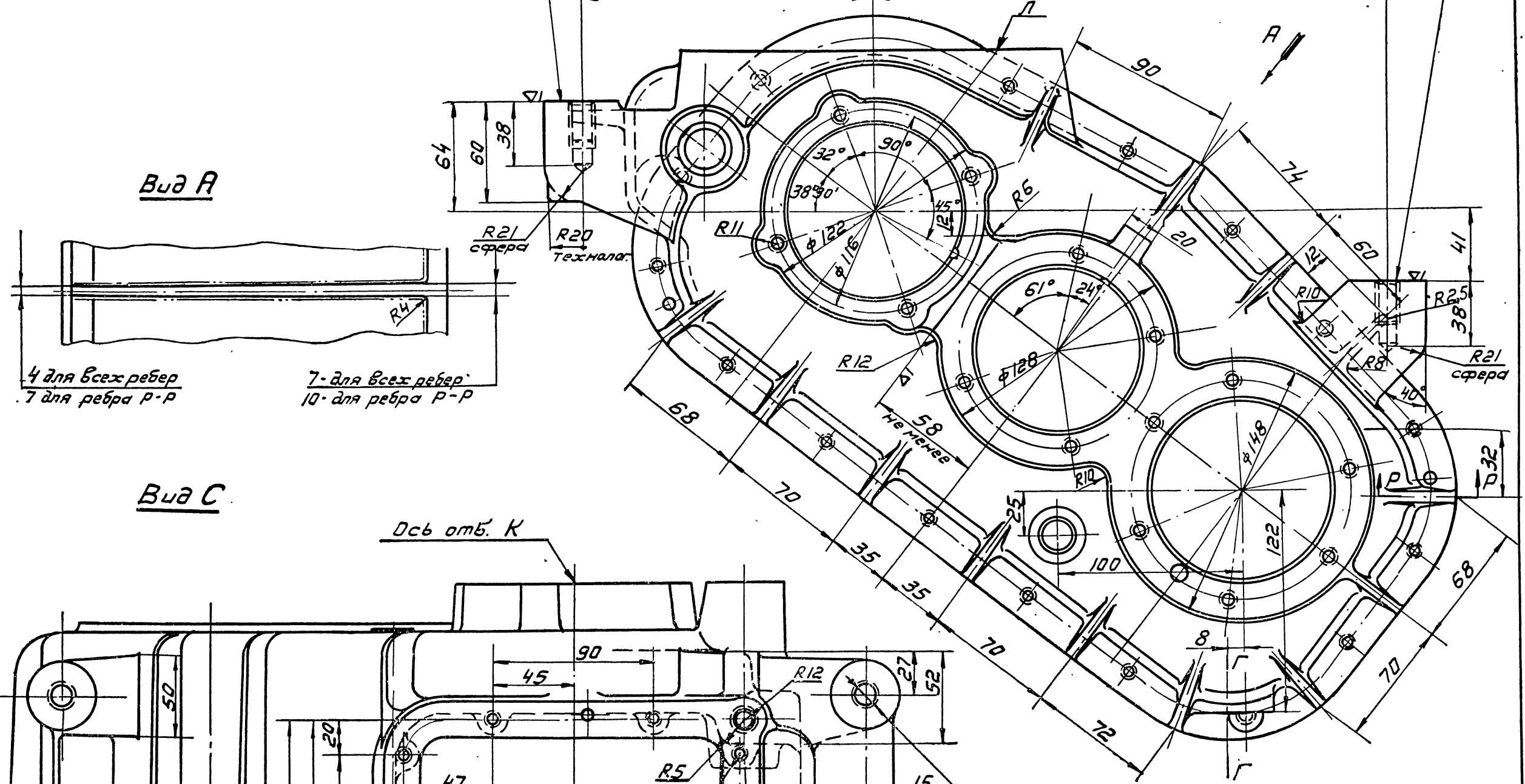




Раздаточная коробка	157-1800020
в сборе	—

Вид П.

Эти поверхности попарно должны лежать в одной плоскости, параллельной осям X и X₁, B
погрешность 0,2



Вид А

Вид С

4 для всех ребер
7 для ребра P-P

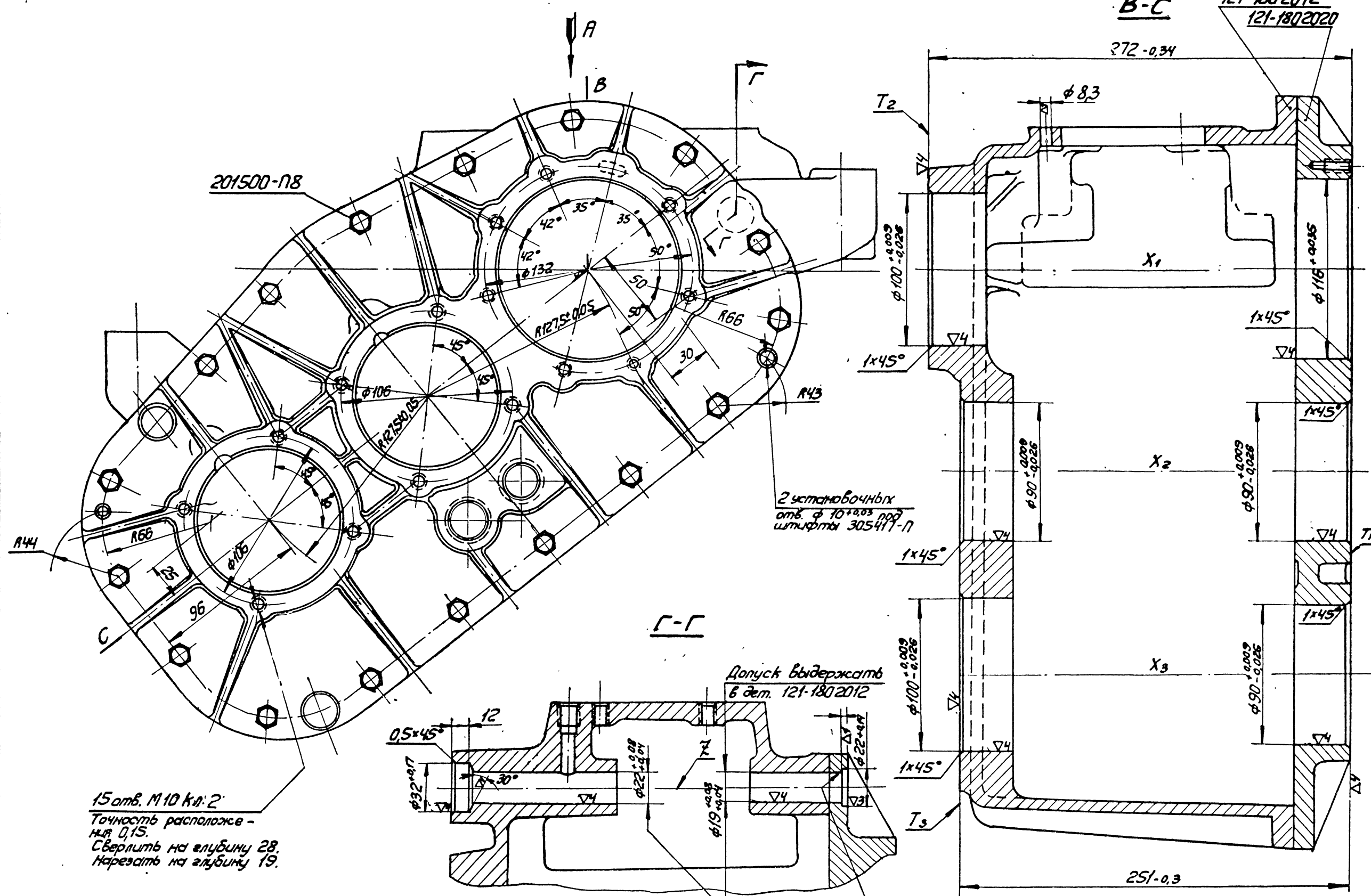
7 для всех ребер
10 для ребра P-P

Ось отв. К

4 отв. M16x2 кл. 2
сверлить на глубину 38.
Нарезать на глубину 25.
Точность расположения 0,2

Картер раздаточной коробки	121-1802012
	Чугун серый Л3

B-C
121-1802012
121-1802020



15 отв. М10 кл. 2
Точность расположе-
ния 0,15.
Сверлить на глубину 28.
Нарезать на глубину 19.

2 установочных
отв. φ 10^{+0,03} под
штифты 305417-П

Допуск выдержатъ
в дет. 121-1802012

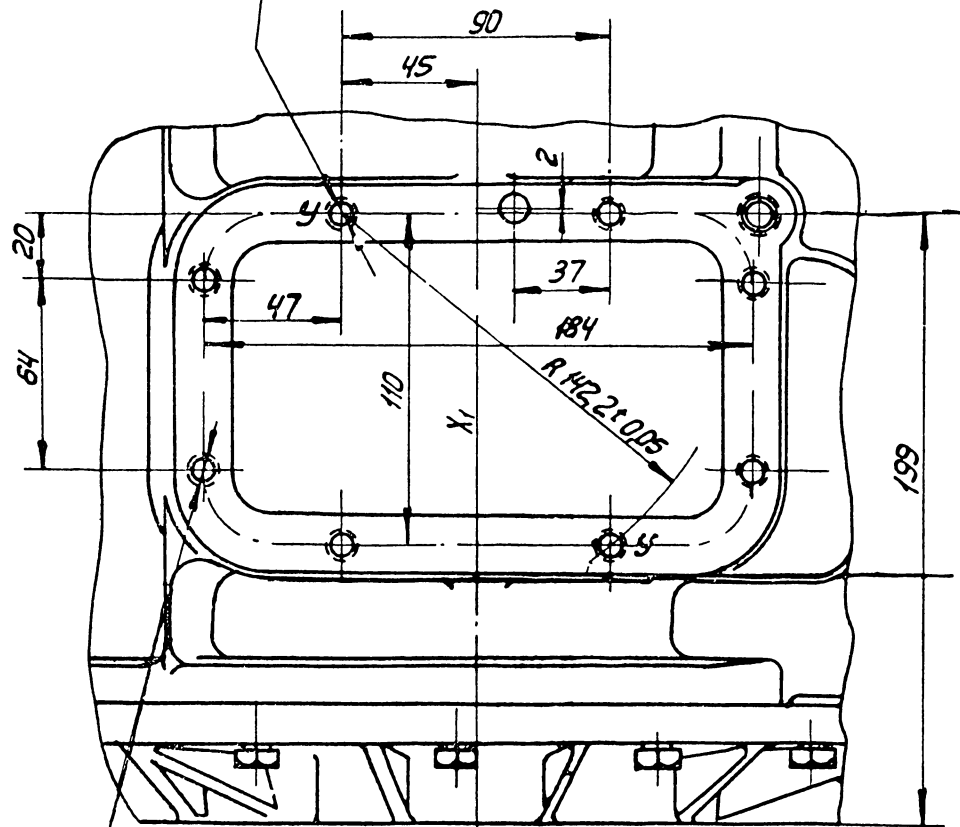
Развернуть в линию
Сосность проверить исходя из
условной собираемости и свобод-
ного движения штифта. Осъ Z должна быть
параллельна оси X₁. Отклонение допустимо
не более 0,15 на длине 250

В дет. 121-1802020
Допускается ус
от сверла

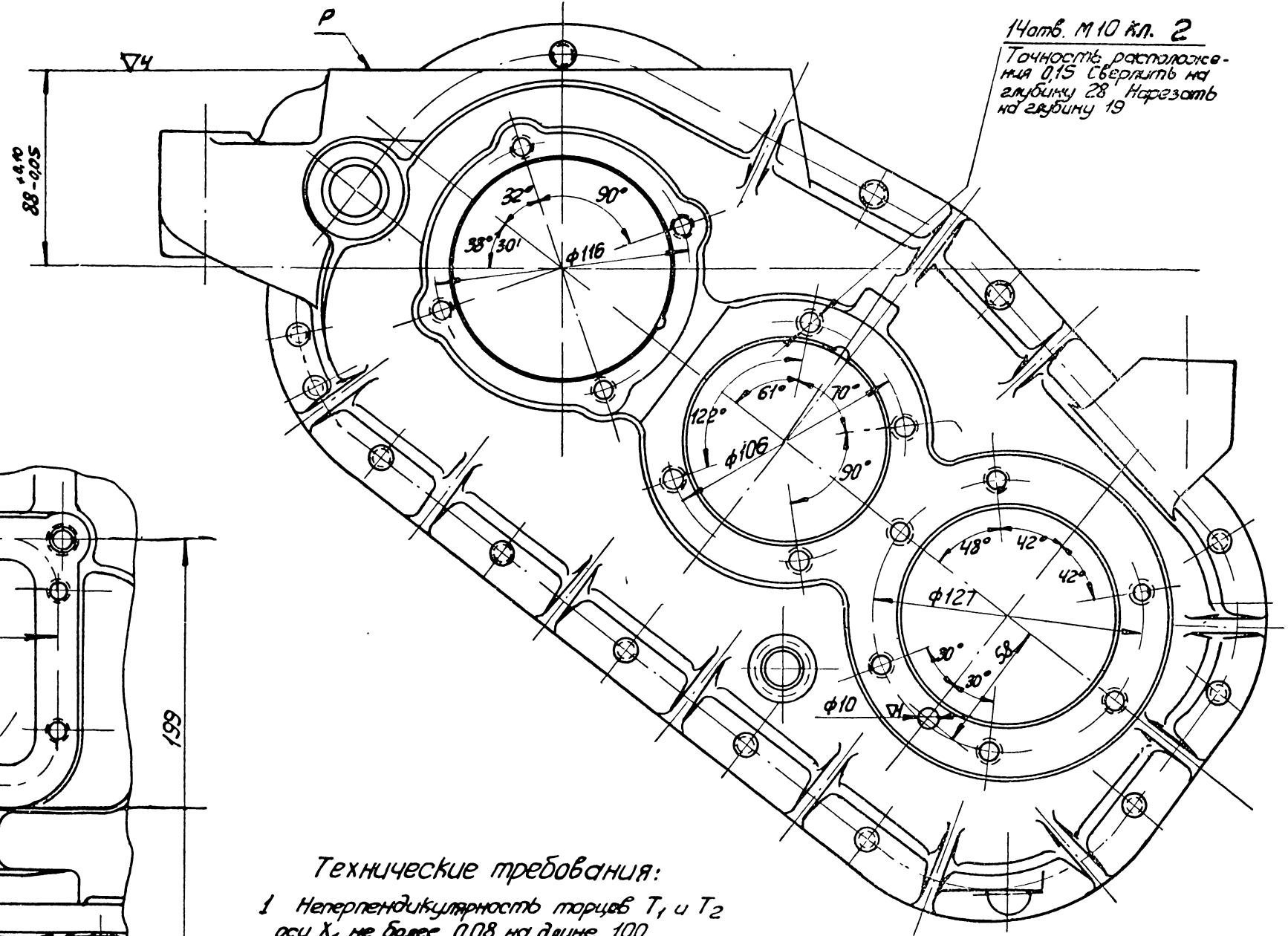
Картер раздаточной
коробки с крышкой в сборе
121-1802013

2 отв. М12 кл. 2.
Отмеченных буквой
У-сверлить и наре-
зать напроход

Вид А



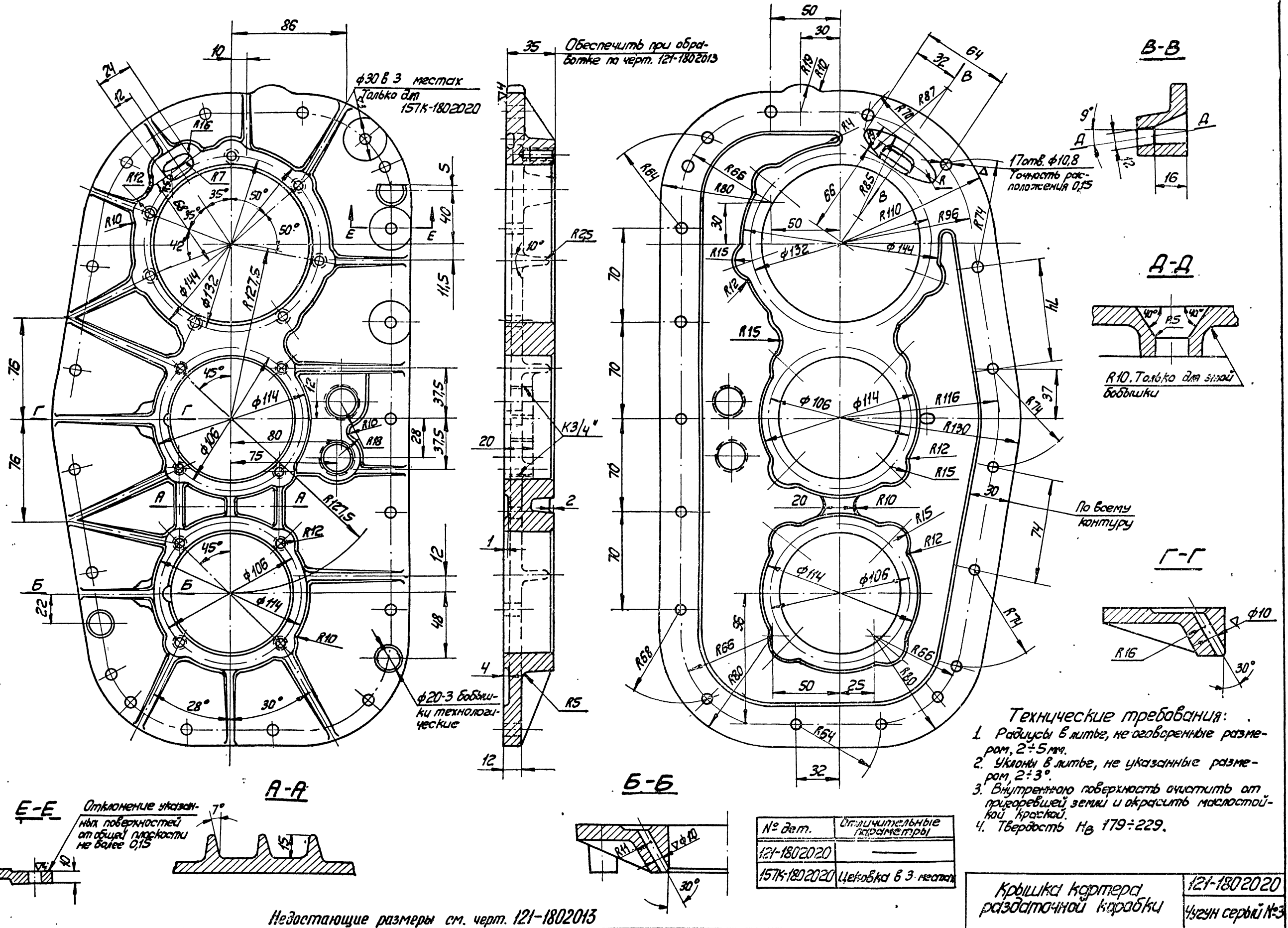
6 отв. М10 кл. 2
Точность расположе-
ния 0,15. Сверлить и на-
резать напроход



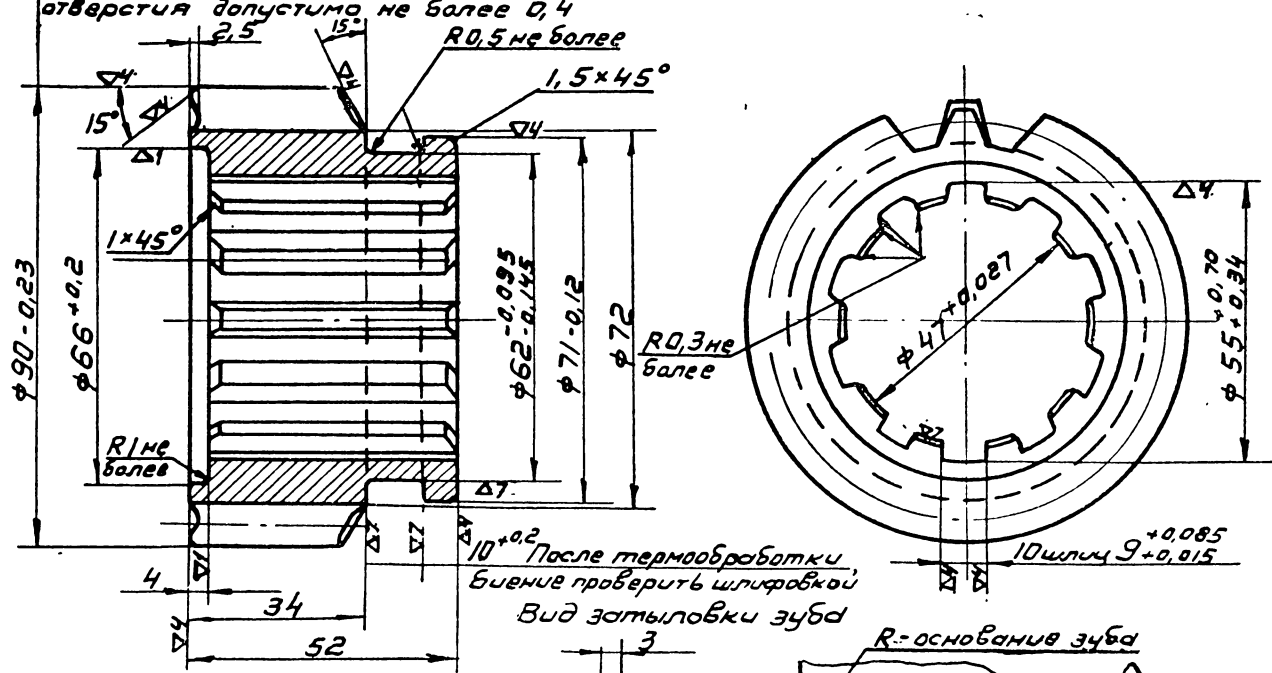
Технические требования:

1. Неперпендикулярность торцов T_1 и T_2 оси X_1 не более 0,08 на длине 100.
2. Неперпендикулярность торцов T_1 и T_3 осей X_3 и X_2 не более 0,08 на длине 100.
3. Непараллельность осей X_2 и X_1 не более 0,05 на длине 250.
4. Непараллельность осей X_3 и X_2 не более 0,05 на длине 250.
5. Неплоскостность поверхности P оси X_1 не более 0,08 на длине 150.
6. Все резьбовые отверстия с наружной стороны зенковать $L 120^\circ$ на глубину резьбы.

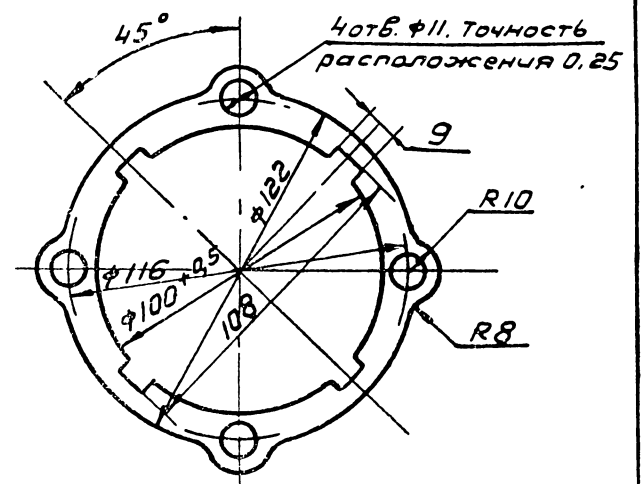
201500-ПВ	Болт крепления крышки картера	17	
121-1802021	Крышка картера раздаточной коробки	1	
121-1802012	Картер раздаточной коробки	1	
№дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Картер раздаточной коробки с крышкой в сборе		121-1802013	



Биение относительно оси шлицевого отверстия



Параметры шестерни	
Число зубьев	16
Модуль	5
Диаметр делительной окружности	80,0
Угол зацепления	20°
Высота головки зуба	5,0
Полная высота зуба	8,75
Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	8,582
Калибр зуба (расчетный) при номинальном диаметре окружности выступов	5,192
При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	7,126
расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06-0,25
у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
в пределах одной шестерни	0,04
колебаниям расстояния между центрами при повороте на один шаг не	0,04
Шестерни проверять по шуму и контакту	



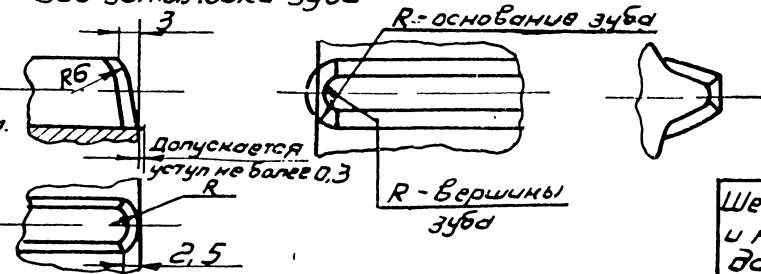
Л детали	Толщина
121-1802030	1 - 0,09
121-1802031	0,50 - 0,050
121-1802032	0,20 - 0,030
121-1802033	0,10 - 0,020
121-1802035	0,05 - 0,015

Лента II кл. номеро-
ванная, твердая.

Снять заусенцы.

Технические требования.

1. Цементоват. Глубина слоя $0,9 \pm 1,3$ мм.
2. Твердость на зубьях HRC 56-62.
3. Твердость сердцевины HRC 30-45.

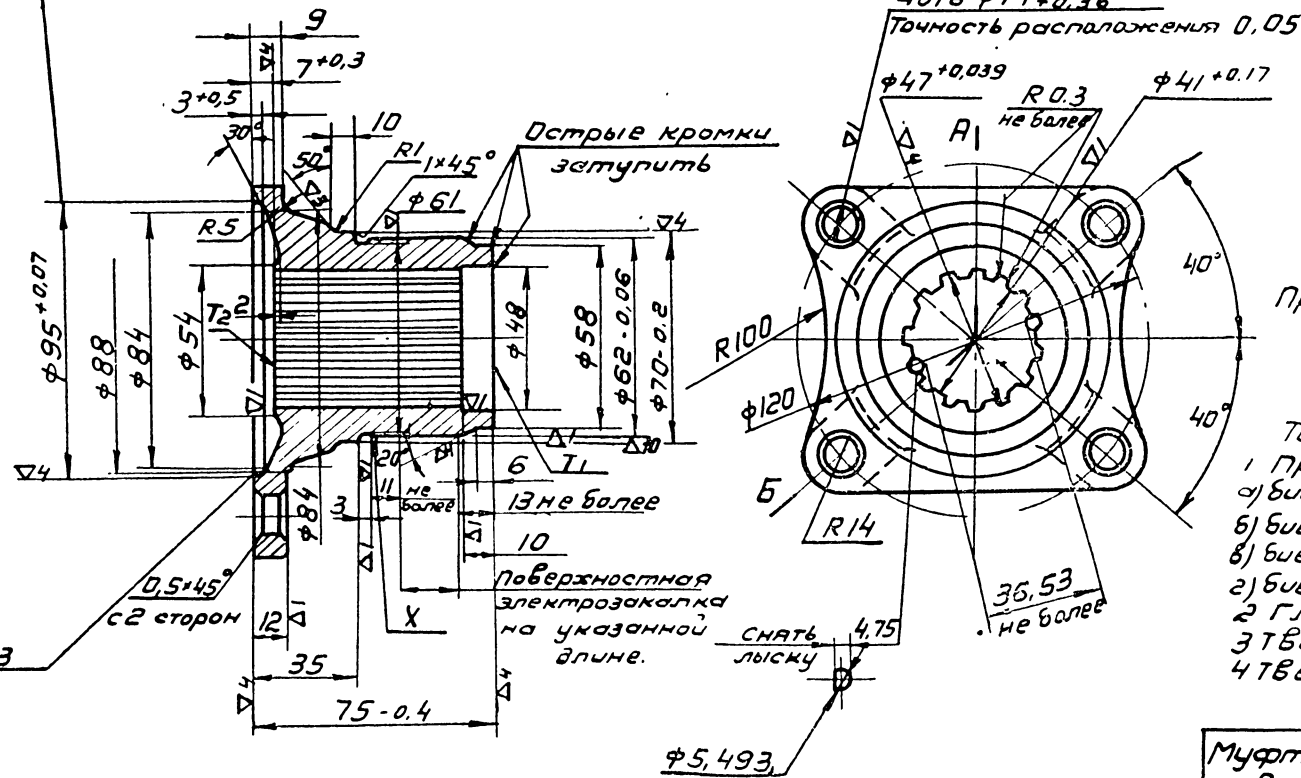


Шестерня включения вышней и нижней передач раздаточной коробки	121-1802040	Сталь 12Х2Н4А
--	-------------	---------------

Прокладка регулировочная.	121-1802030	Сталь 10
---------------------------	-------------	----------

А-Б

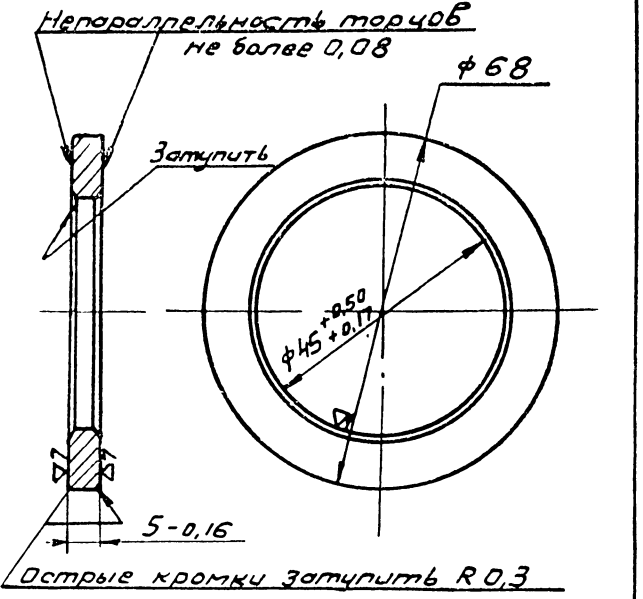
Биение относительно шлицевого отверстия



Параметры шлиц	
Профиль эвольвента	
Число шлиц	14
Модуль	3
Угол зацепления	20°
Диаметр делительной окружности	42
Высотная коррекция для инструмента	0,8

Ширина впадины по дуге делительной окружности * 5,85 - * 5,80
Неточность шага учитывается в допуске на ширину впадины.
Примечание. * Проверяется размером по раликам.
* * Проверяется проходным калибром

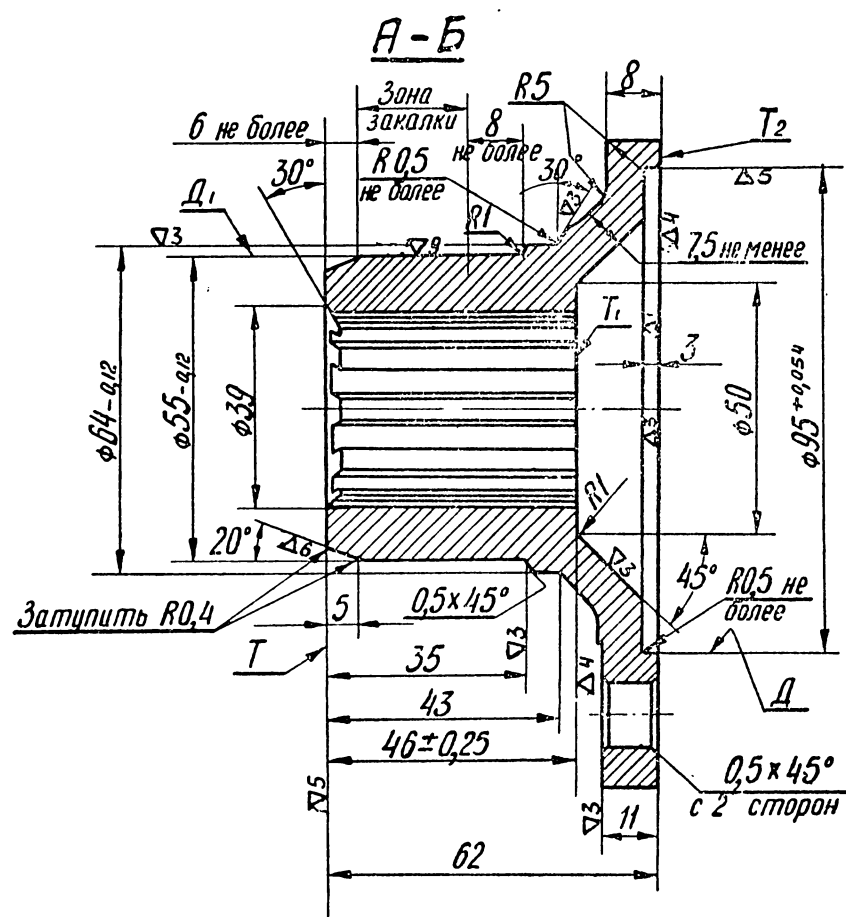
- Технические требования:**
- 1) При центровке по шлицам:
 - а) биение поверхности X не более $0,05$;
 - б) биение торца T1 не более $0,05$;
 - в) биение торца T2 не более $0,1$;
 - г) биение торца T3 не более $0,07$;
 - 2) Глубина закаленного слоя $1,0 \pm 3,0$.
 - 3) Твердость HB 197-215.
 - 4) Твердость закаленного слоя HRC 52-62.



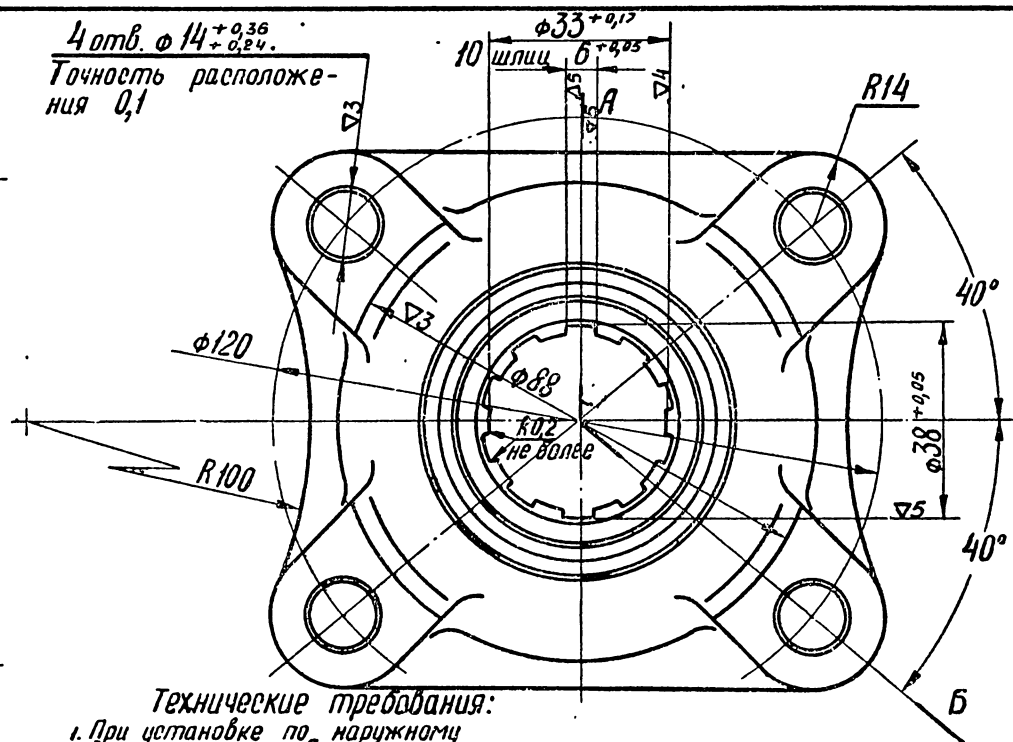
Твердость HRC 56-58

Муфта фланца первичного вала раздаточной коробки.	121-1802039	Сталь 45
---	-------------	----------

Шайба опорная внутренняя кольца раликоподшипника, передняя	121-1802048	Сталь 65
--	-------------	----------

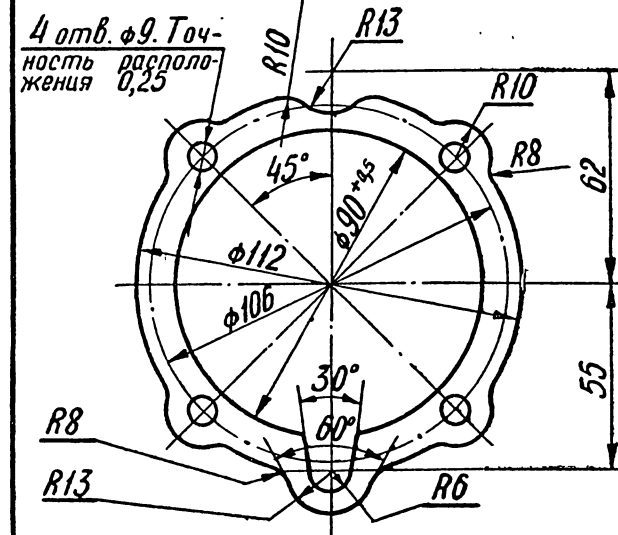


4 отв. $\phi 14^{+0,36}_{-0,24}$.
Точность расположе-
ния 0,1



Технические требования:

- При установке по наружному диаметру шлиц биений:
 - Поверхности D_1 не более 0,05;
 - Поверхности D_2 не более 0,1;
 - Торца T не более 0,05;
 - Торца T_2 не более 0,07 в пределах радиуса 50.
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- Снять заусенцы и затупить острые края.
- Глубина слоя поверхностной закалки в указанной зоне 1-3.
- Твердость закаленного слоя НRC52-62.
- Твердость покaвки Нв 255-285.

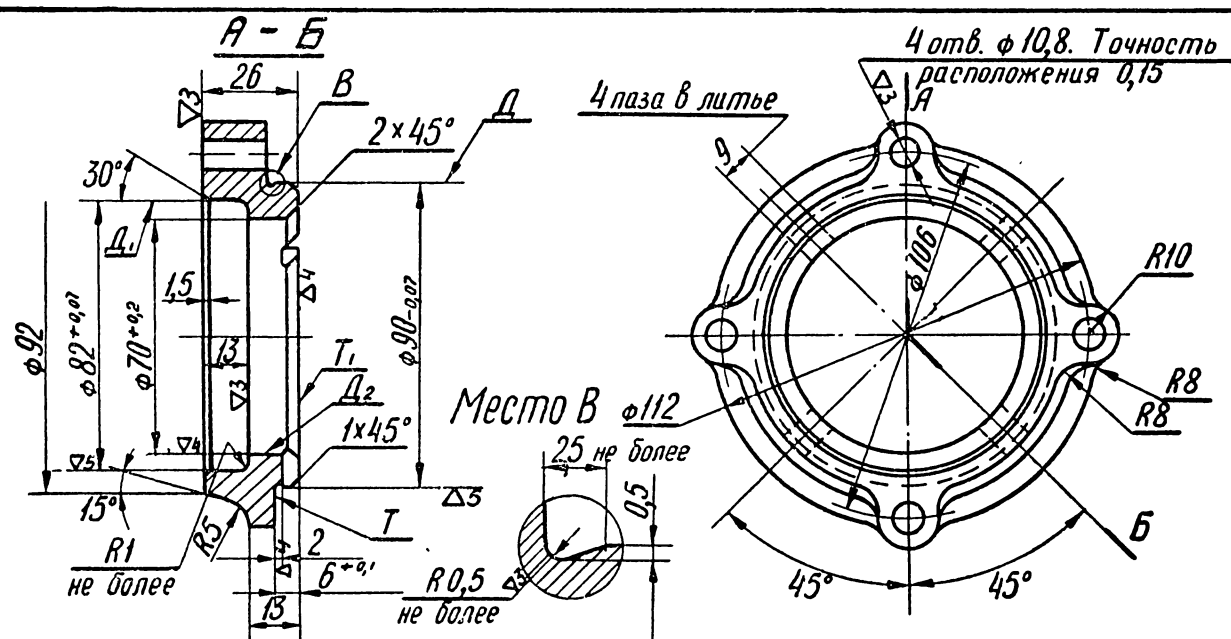


№ детали	Толщина
121-1802281	0,05-0,015
121-1802280	0,10-0,020
121-1802279	0,20-0,030
121-1802278	0,50-0,050
121-1802277	1,0-0,09

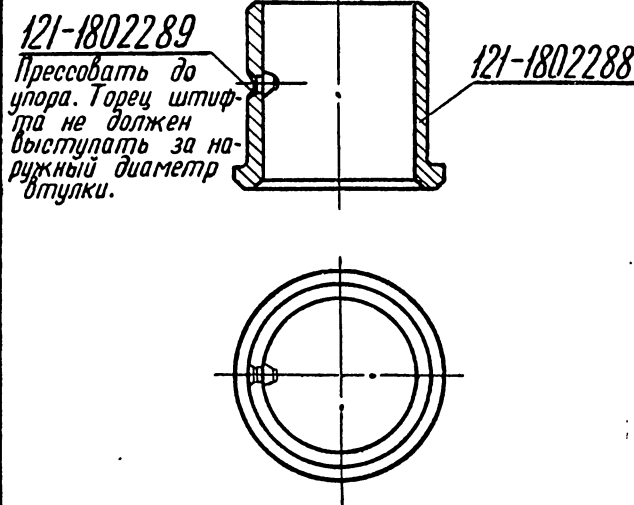
Снять заусенцы
Лента парировочная
твердая II кл.

Фланец вала привода переднего моста	157-1802266
	Сталь 45

Прокладка регулировочная	121-1802281
	Сталь 10

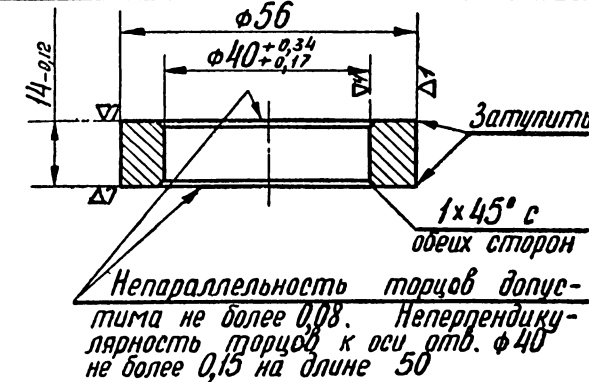


4 отв. $\phi 10,8$. Точность
расположения 0,15



121-1802289
Прессовать до упора. Торец штифта не должен выступать за наружный диаметр втулки.

121-1802288



Кольцо расборное подшипника вала привода переднего моста	121-1802275
	Сталь 35

121-1802289	Штифт запорный втулки первичного вала раздат. коробки	1	
121-1802288	Втулка первичного вала раздаточной коробки	1	
№ детали	Наименование	Кол.	Примечание

Крышка подшипника вала привода среднего моста	157-1802214
	Чугун серый №1
Втулка первичного вала раздаточной коробки в сборе	121-1802287
	—

Отражатель сальника первичного вала раздаточной коробки	121-1802046
	Сталь 08

- Технические требования:**
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 - При установке по поверхности D_1 и опоре на торец T биение:
 - Поверхности D_1 не более 0,15;
 - Поверхности D_2 не более 0,1;
 - Торца T не более 0,05.
 - Литейные уклоны не более 2°.
 - Неуказанные литейные радиусы 2.
 - Снять заусенцы и затупить острые края.

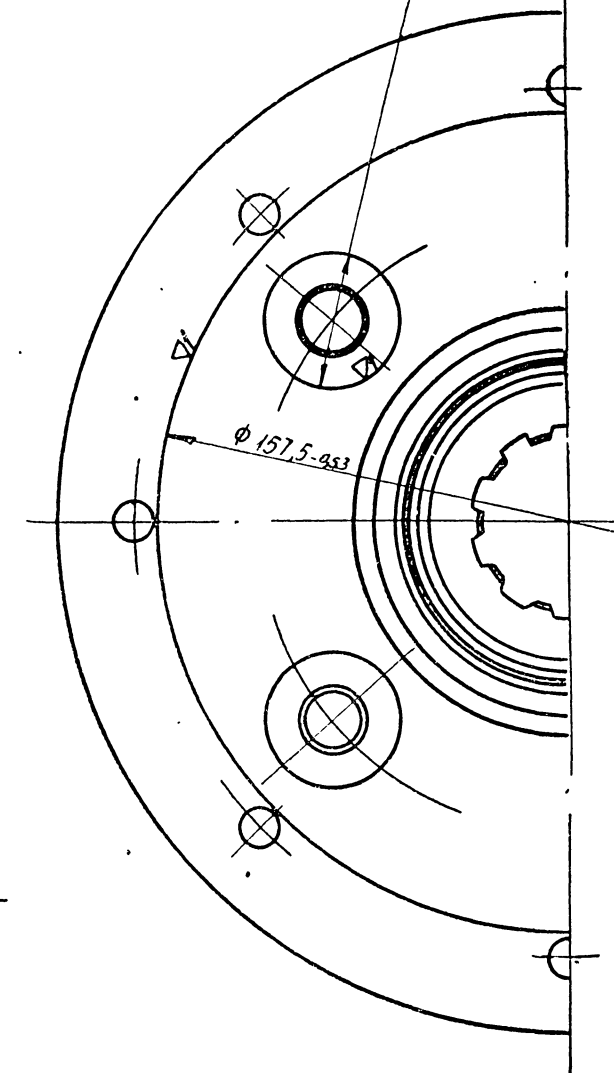
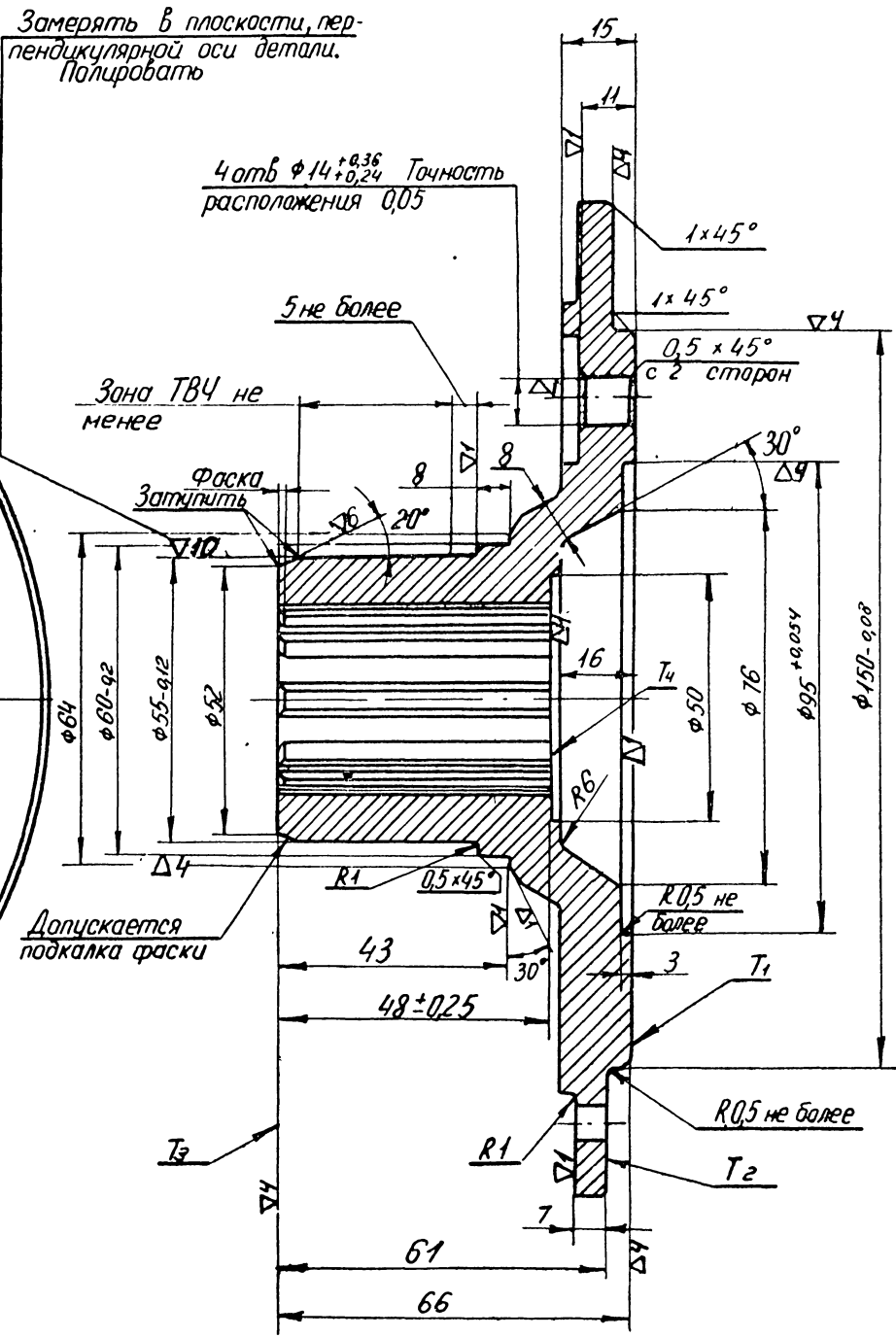
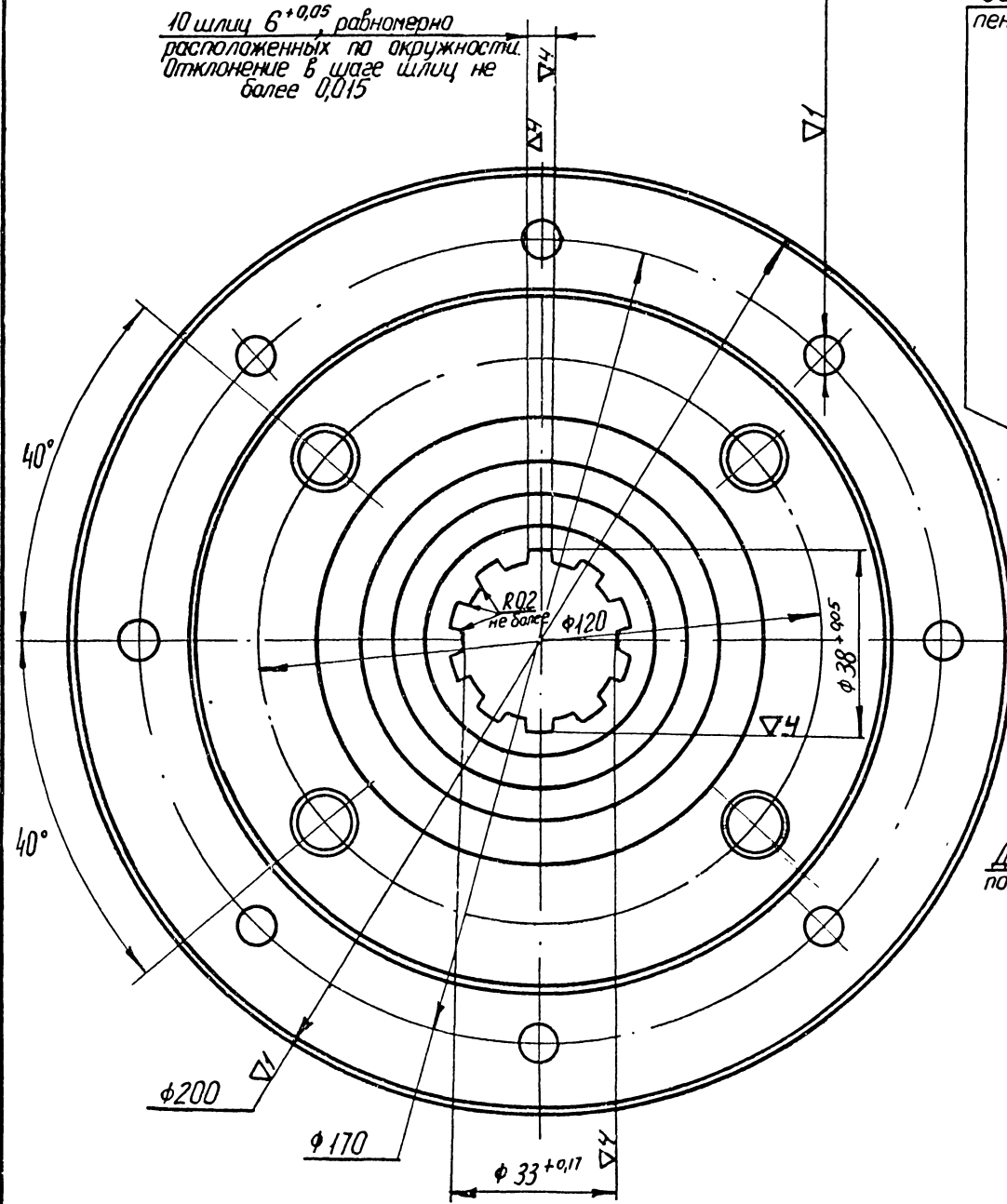
8 отв. $\phi 8^{+0,3}_{+0,1}$, равномерно расположенных по окружности. Точность расположения $0,1$

10 шлиц $6^{+0,05}$ равномерно расположенных по окружности. Отклонение в шаге шлиц не более $0,015$

Замерять в плоскости, перпендикулярной оси детали. Полировать

4 отв $\phi 14^{+0,36}_{+0,24}$ Точность расположения $0,05$

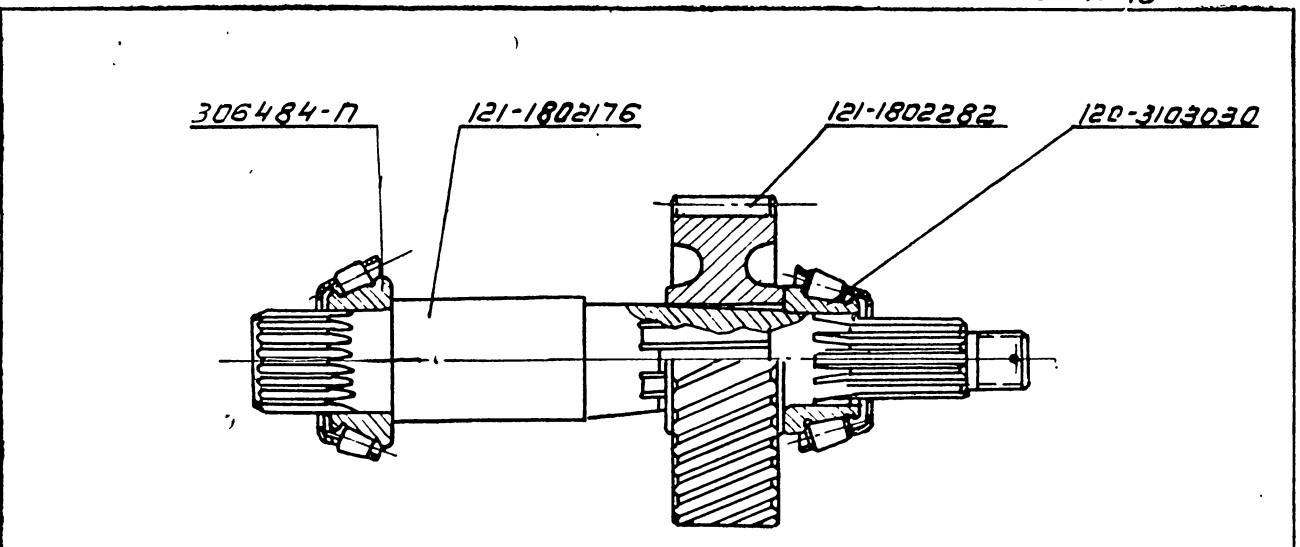
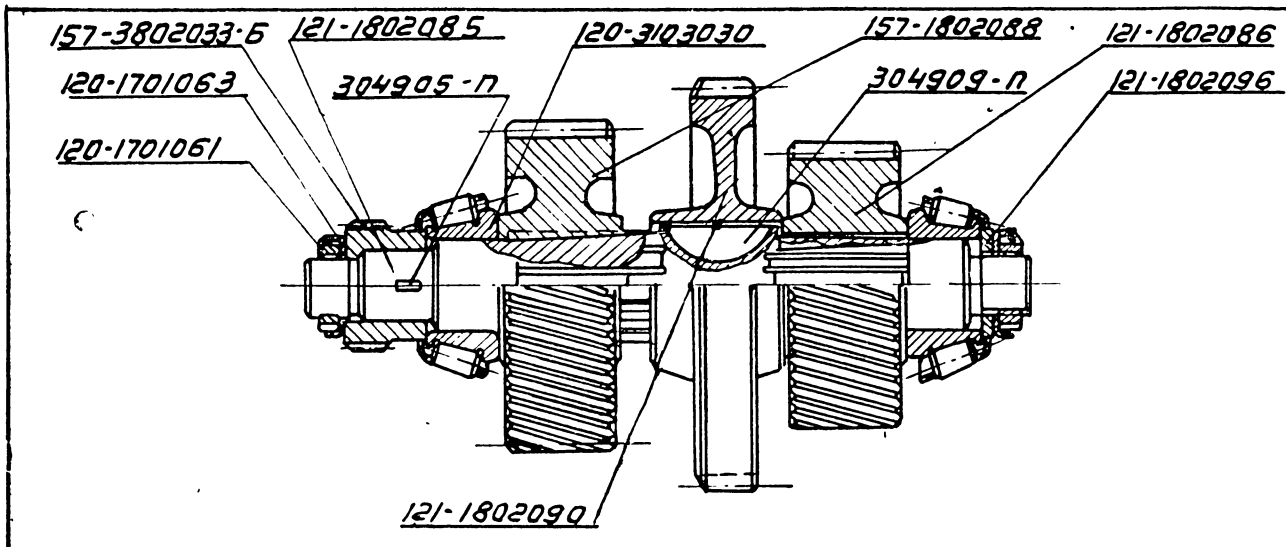
4 отв $\phi 30$ Цеховаты



Технические требования:

1. Твердость покровки $Hv 255 \pm 28.5$. Глубина закаленного слоя $1.5 - 3$ мм. Твердость закаленного слоя $HRC 54 - 62$.
2. При центровке по шлицевому отверстию биение торцов T_1, T_2 и T_3 не более $0,08$ мм на наибольшем диаметре, а биение торца T_4 - не более $0,1$ мм.
3. Биение поверхности $\phi 55$ не более $0,1$ мм, поверхностей $\phi 150$ не более $0,15$ мм, а $\phi 95$ не более $0,05$ мм.

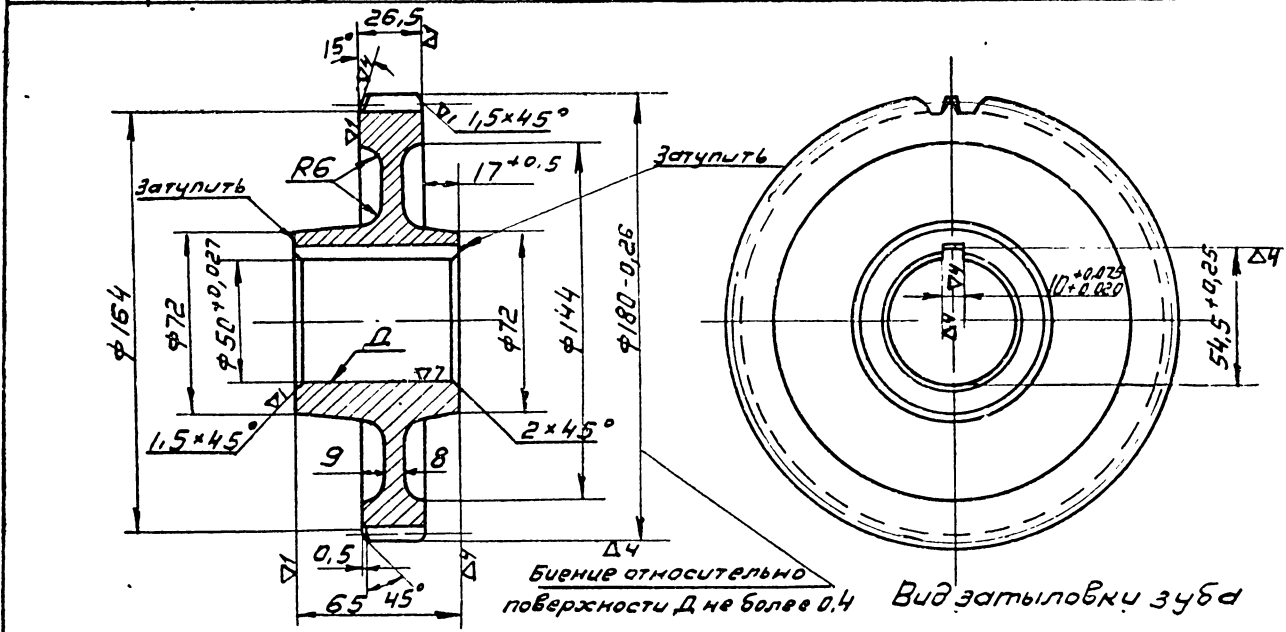
Муфта фланца вторичного вала раздаточной коробки	121-1802076
	Сталь 45



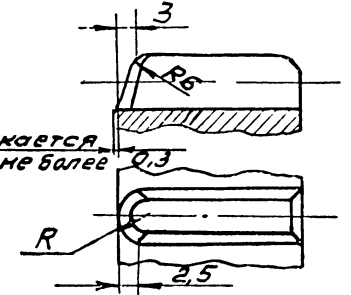
304909-П	Шпонка сегментная	1	157-1802088	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	1		
304905-П	Шпонка сегментная	1	121-1802085	Вал промежуточный червяк привода спидометра	1		
120-3103030	Кольцо внутреннее переднего подшипника	2	157-3802033-Б	Шайба упорная	1		
121-1802096	Шайба упорная подшипника	1	120-1701063	Шайба замочная гайки	2		
121-1802090	Шестерня нижней передачи	1	120-1701061	Гайка упорная	2		
121-1802086	Шестерня ведущая заднего и среднего мостов	1	л дет.	Наименование	Кол	Прим.	
				Вал промежуточный раздаточной коробки в сборе	157-1802084		

Шестерню прессовать до отказа с усилием, а внутреннее кольцо подшипника до упора во втулку шестерни и борт вала.

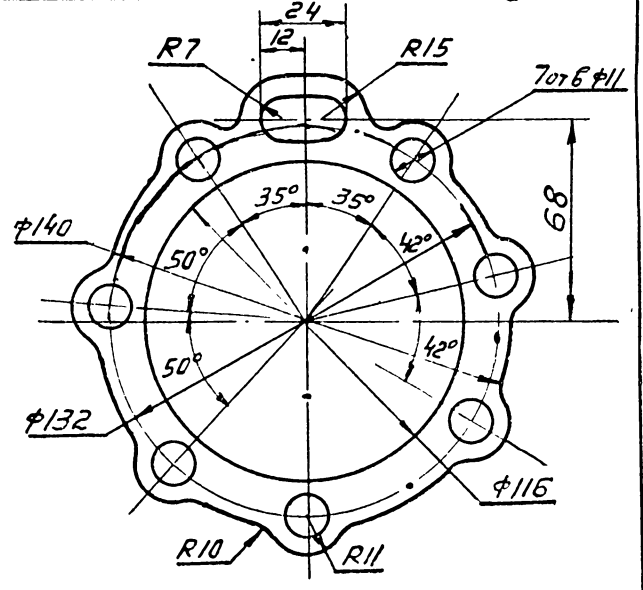
121-1802282	Шестерня вала привода среднего моста	1					
121-1802176	Вал привода среднего моста	1					
л:дет	Наименование	Кол	Прим.				
	Вал привода среднего моста раздаточной коробки в сборе	121-1802170					



Технические требования:
 1. Цементировать. Глубина слоя 0,9-1,3
 2. Биение необработанных поверхностей относительно поверхности D не более 1,5.
 3. Форма зубьев бочкообразная до 0,01 на сторону зуба.
 4. Твердость на зубьях HRC 56-62
 5. Твердость сердцевины HRC 30-45
 6. Штамповочный уклон 7°

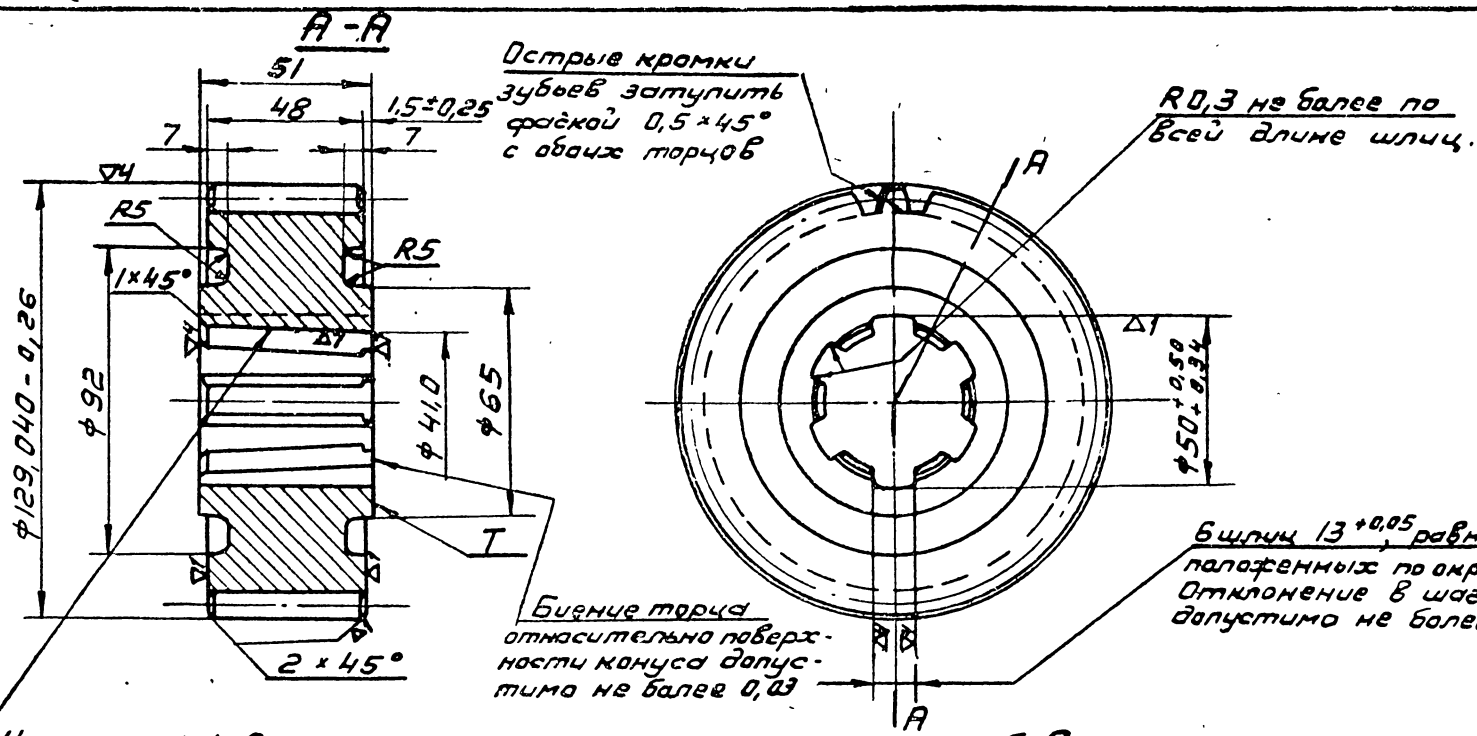


Параметры шестерни		
1	Число зубьев	35
2	Модуль	5
3	Диаметр делительной окр.	175,00
4	Угол зацепления	20°
5	Высота головки зуба	2,5
6	Полная высота зуба	9,45
7	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	7,126
8	Калибр зуба при номинальном диаметре окруж. высту. пов.	2075-2,25
9	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	8,582
	расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06-0,25
	у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12
	в пределах одной шестерни	
10	Колебание расстояния между центрами при повороте на один шаг не более	0,04
11	Шестерни проверять по шуму и контакту	



Технические требования
 1. Точность расположения отв. 0,25мм.
 2. Допуск на диаметры отв под болты ±0,5мм.
 3. Размеры, не оговоренные допусками, выдерживать с точностью ±0,25мм.
 4. Отклонение основных габаритных размеров 0,5мм.
 Толщина материала 0,5^{+0,07}_{-0,05}

Шестерня нижней передачи раздаточной коробки	121-1802090	Пакладка картера подшип. никоб вторичного вала	121-1802274
	Сталь 12Х2Н4А	Картон прокладочн.	

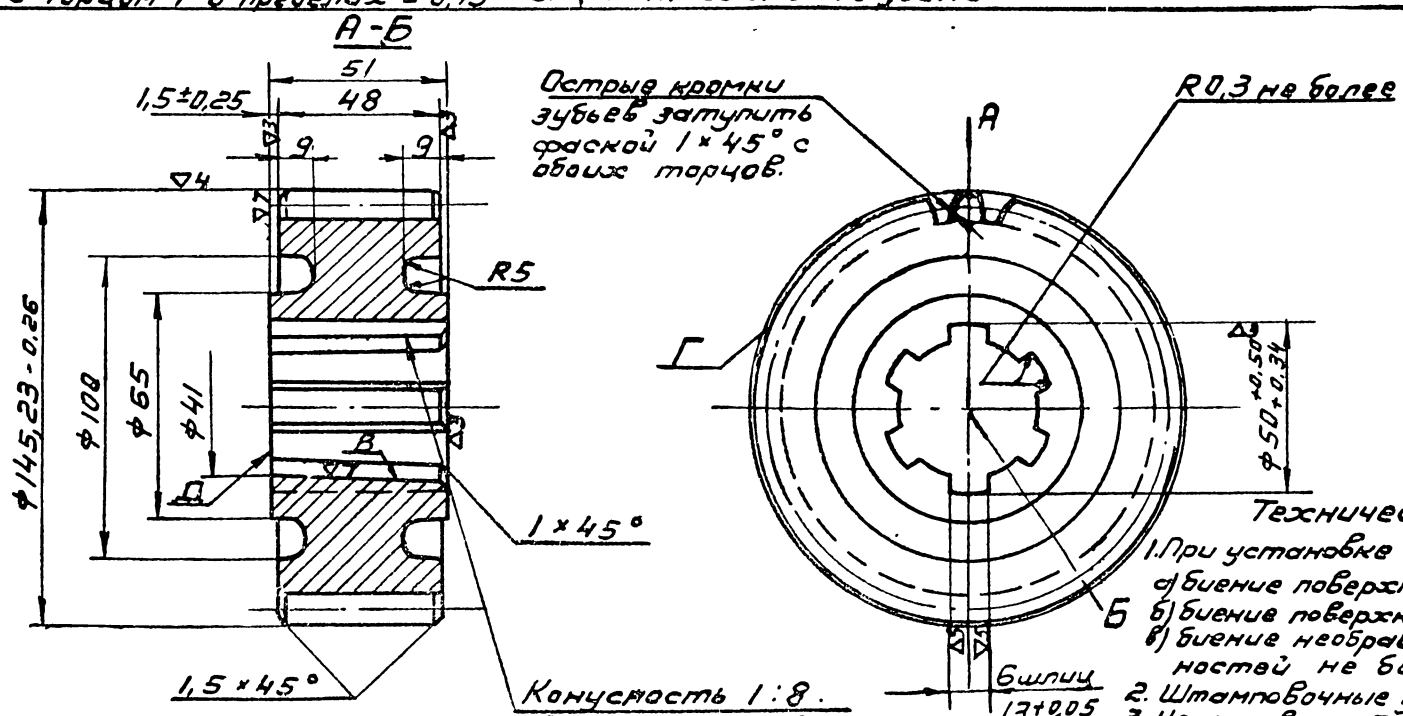


- Технические требования:**
1. Биение диаметра $\phi 129,04$ относительно поверхности конуса допустимо не более 0,4 мм.
 2. Формы зубьев бочкообразная до 0,015 мм на сторону зуба.
 3. Цементовать. Глубина слоя 0,6 - 0,9 мм.
 4. Твердость на зубьях HRC 56 ± 62.
 5. Твердость сердцевины HRC 35 ± 45.
 6. Штамповочный уклон 7°.

Конусность 1:8
 При проверке конусной поверхности на краску отпечаток прилегания по длине конуса должен быть 75% не менее. Торец калибра должен становиться заподлицо с торцом Т в пределах ± 0,15

1. Число зубьев	26
2. Модуль по нормалу	4,25
3. Диаметр делительной окружности	120,545
4. Угол зацепления	20°
5. Высота головки зуба	4,25
6. Высота зуба-напильная	9,75
7. Направление винтовой линии зуба	Правое
8. Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	23°33'40"
9. Шаг винтовой линии зуба	858,445
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	6,676
11. Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	6,623,005
12. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении расстояния между центрами должны быть меньше номинала на у всех шестерен и не должно колебаться более в пределах одной шестерни	6,676 0,05-0,25 0,12
13. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,04
14. Биение необработанных поверхностей относительно оси отв. $\phi 41,0$ допустимо не более	1,5 мм.
15. Шестерни проверять по шуму и контакту	

Шестерня ведущая заднего и среднего моста раздаточной коробки: 121-1802086
 Сталь 30ХГТ

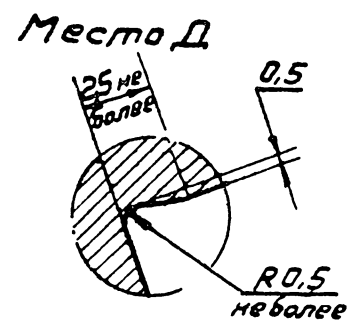
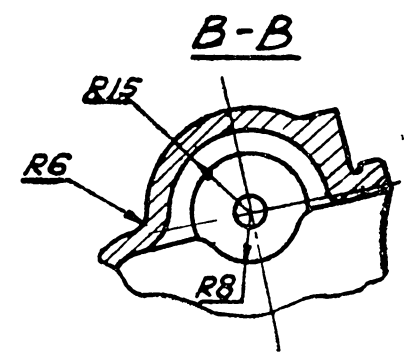
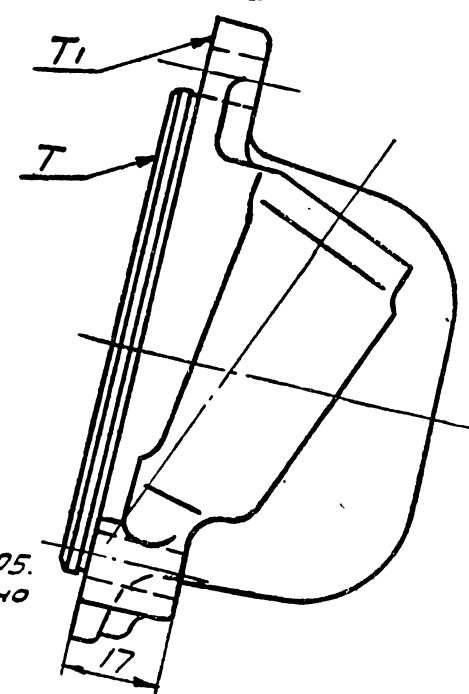
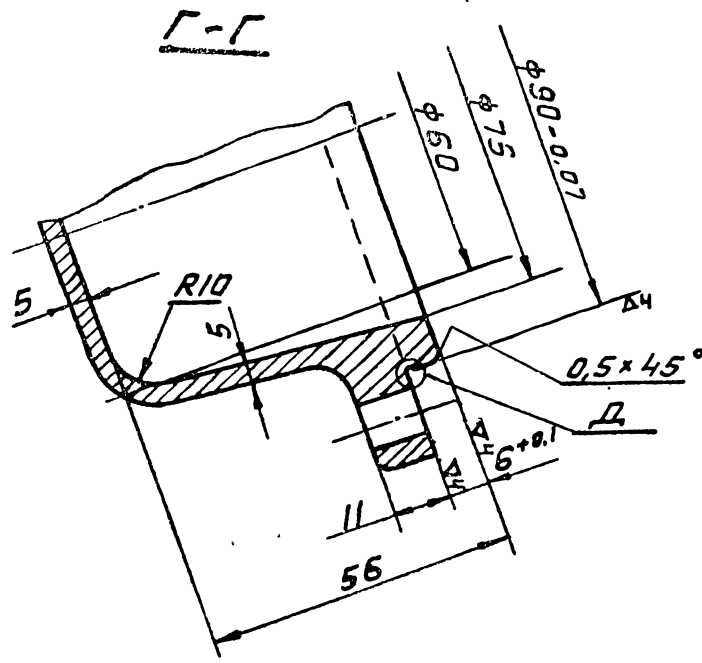
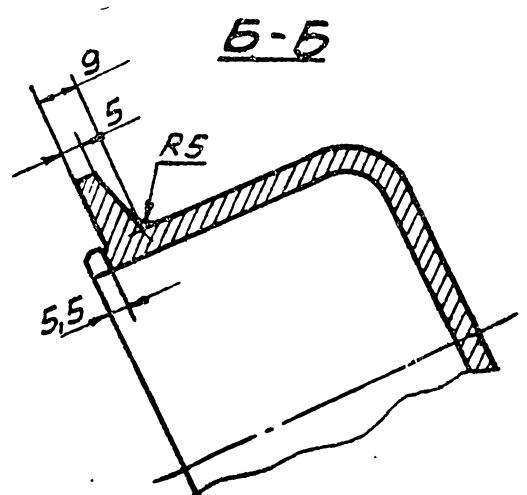
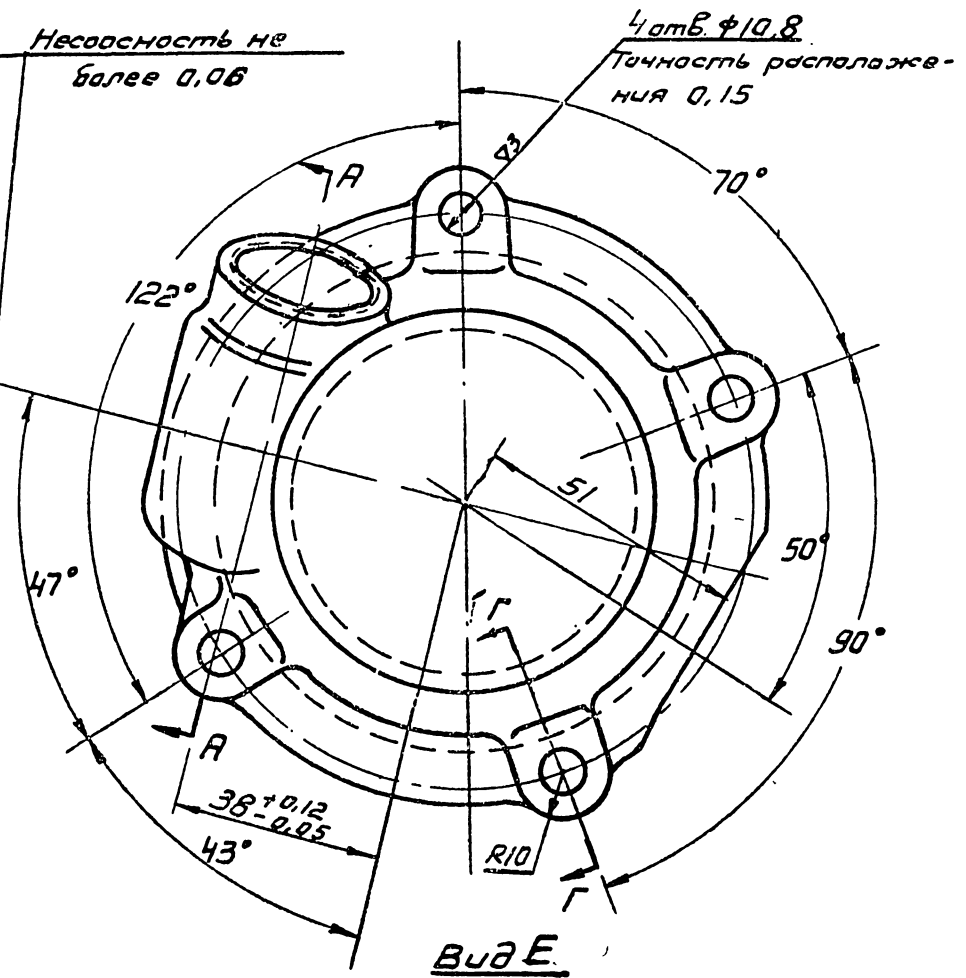
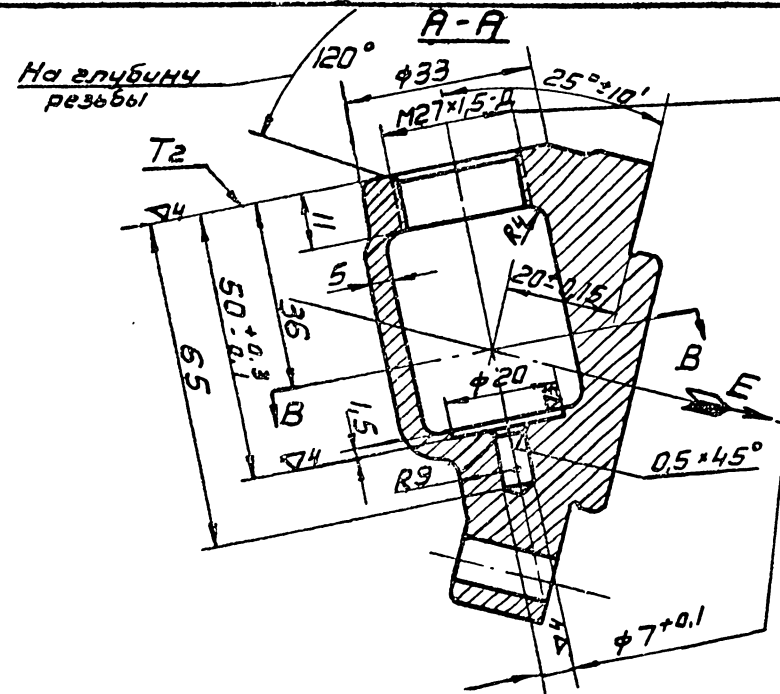
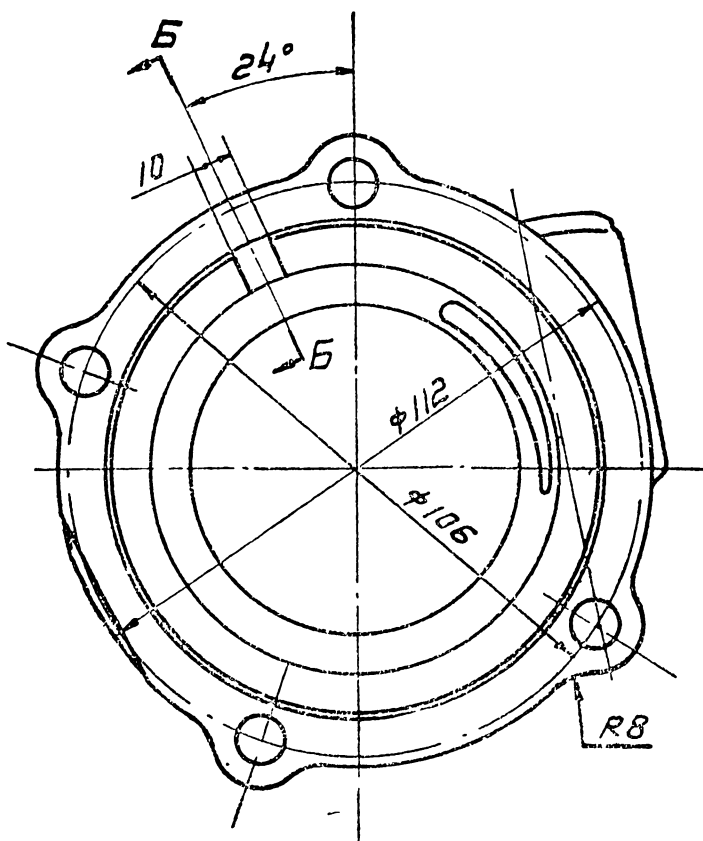


- Технические требования:**
1. При установке на поверхности В: а) биение поверхности Г не более 0,4; б) биение поверхности Д не более 0,03; в) биение необработанных поверхностей не более 1,5.
 2. Штамповочные уклоны не более 7°.
 3. Цементовать. Глубина слоя 0,6 ± 0,9.
 4. Твердость поверхности HRC 56 ± 62.
 5. Твердость сердцевины HRC 35 ± 45.
 6. Снять заусенцы и затушить острые кромки.
 7. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Конусность 1:8
 Несовпадение торцов детали и калибра ± 0,15, Поверхность В проверять на краску Пятно контакта должно быть не менее 75% поверхности

Модуль в нормальном сечении	4,25
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	20°
Смещение исходного контура	-3,5
Число зубьев	31
Диаметр делительной окружности	143,733
Угол винтовой линии на делительном цилиндре относительно оси шестерни	23°33'40"
Направление винтовой линии	правое
Шаг винтовой линии	1035,474
Высота головки зуба	0,75
Полная высота зуба	9,562
Толщина зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении (теоретическая)	4,128
Толщина зуба по хорде делительного цилиндра и высота головки зуба до хорды в нормальном сечении при номинальном наружном диаметре	4,127 ± 0,05 0,78 ± 0,10
Расстояние между центрами при зацеплении без зазора с мерительной шестерней с имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	9,299
должно быть по отношению к номиналу	± 0,1
Колебание межцентрового расстояния за оборот шестерни не более	0,12
и на шаг не более	0,04
Проверка на шум	по эталону
Пятно контакта	по эталону
Чистота рабочей поверхности зуба	▽7
№ - сопрягаемой шестерни	3157-1802034

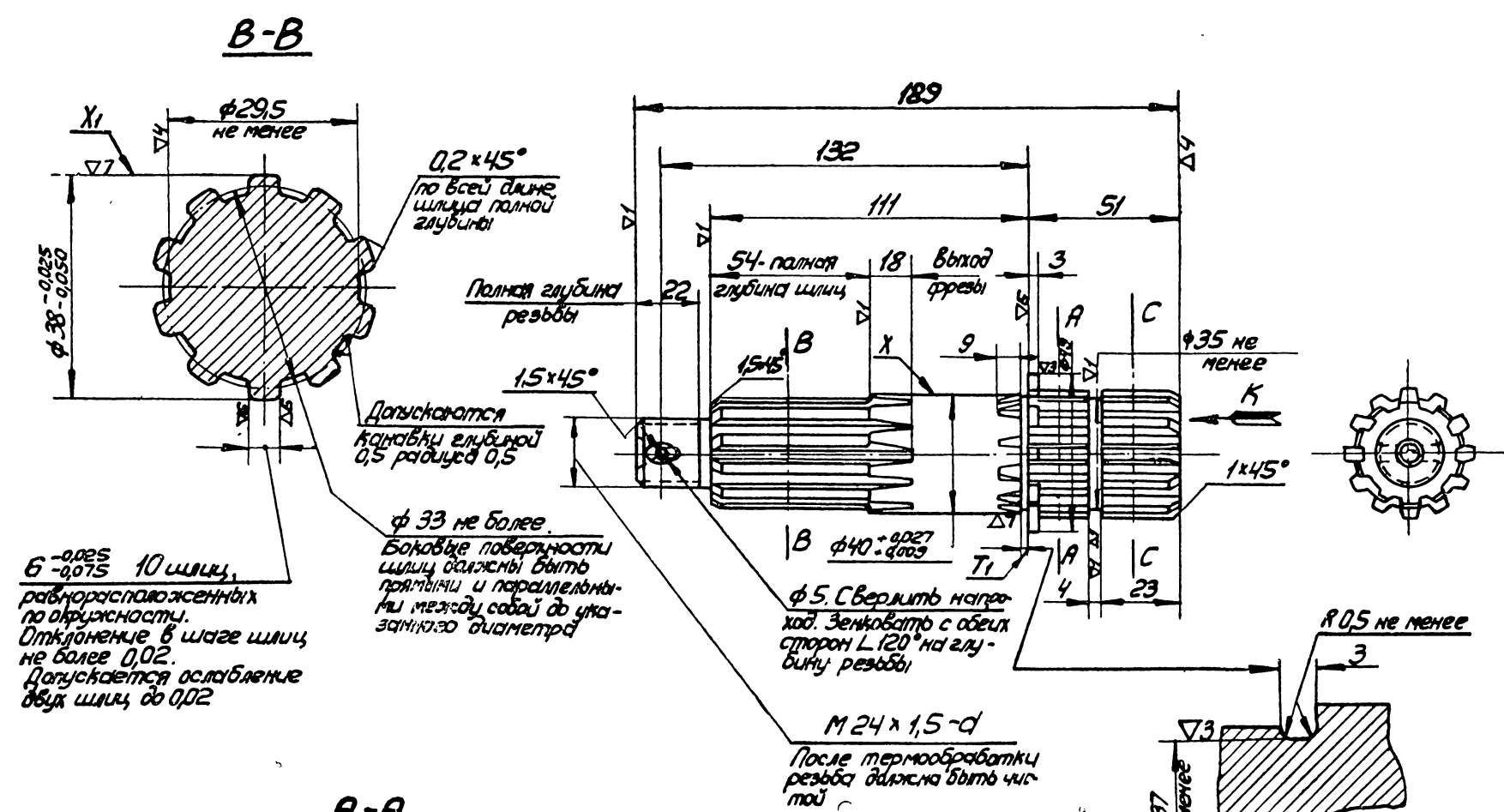
Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала: 157-1802088
 Сталь 30ХГТ



- Технические требования**
1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Непараллельность торцов Т₁ Т₁ не более 0,05.
 3. Неперпендикулярность торца Т₂ относительно оси отверстия М27×1,5 не более 0,1·100.
 4. Неуказанные литейные радиусы 3.
 5. Литейные уклоны не более 2°.
 6. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 7. Внутреннюю поверхность окрасить маслястой краской ГОСТ 7593-55.

Крышка подшипника промежуточного вала, передняя	121-1802098-Б Чугун серый СЧ15-32
---	---

Параметры зубьев АА		
1	Число зубьев	12
2	Модуль по делительной окружности	3,5
3	Диаметр делительной окружности	42,0
4	Профильный угол режущего инструмента	20°
5	Высота головки зуба	1,5
6	Полная высота зуба	3,75
7	Шаг по делительной окружности	10,9
8	Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности	5,86
9	Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов в сечении АА и СС	5,78-0,03
10	По венцу СС зуб ослабить с одной стороны, как указано	1,67



6^{-0,025}_{-0,075} 10 шлиц, равномерно расположенных по окружности. Отклонение в шаге шлиц не более 0,02. Допускается ослабление двух шлиц до 0,02

φ 33 не более. Боковые поверхности шлиц должны быть прямыми и параллельными между собой до указанного диаметра

φ 5. Сверлить на проход. Зенковать с обеих сторон L 120° на глубину резьбы

M 24 x 1,5-d
После термообработки резьба должна быть чистой

φ 37 не менее
0,3 - снять по зубомеру от номинальной толщины зуба на делительной окружности по всему венцу СС только с этой стороны

0,2. Снять фаску по всем зубьям венца АА только с этой стороны

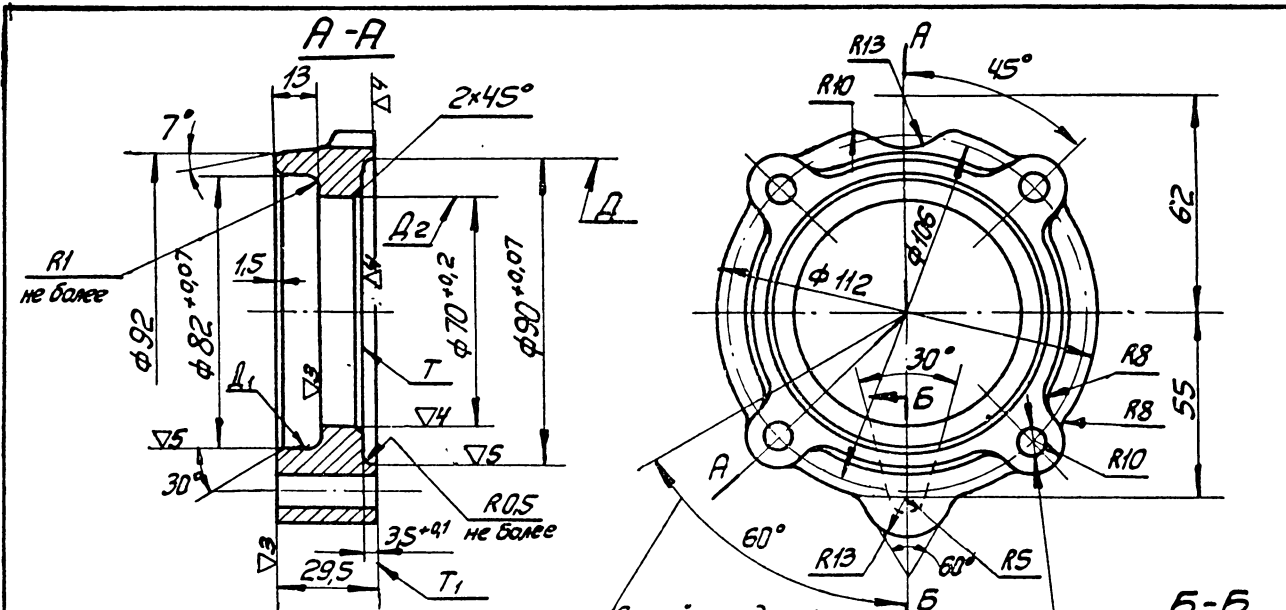
A-A

Вид К

Технические требования:

1. Твердость H_B 341±415.
2. При центровке по поверхности X и опоре на торец T₁ биение диаметра делительной окружности допустимо не более 0,15 мм, а поверхность X₁ не более 0,05 мм.

1 привода переднего на раздаточной коробке 121-1802110
Сталь 40ХНМ1А



Технические требования:

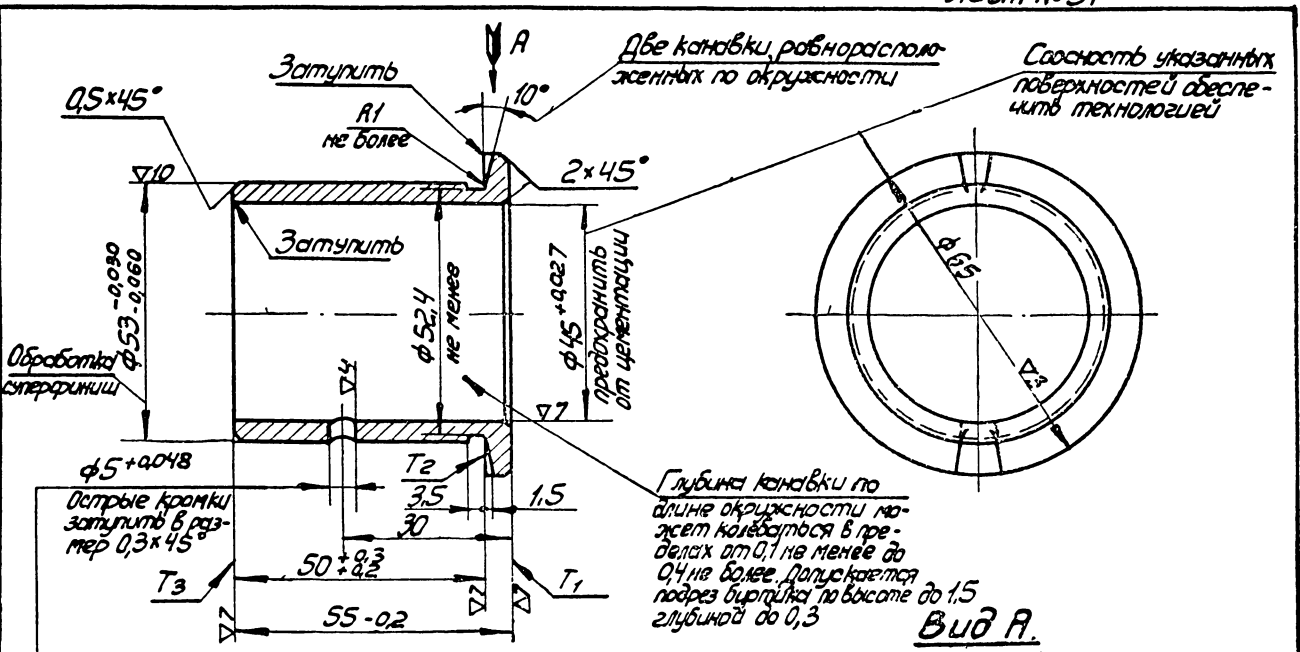
- При центрировании по поверхности A_1 и опоре на торец T_1 :
 - Биеение поверхности A_1 не более 0,15;
 - Биеение поверхности A_2 не более 0,1;
 - Биеение торца T_1 не более 0,05.
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- Литейные уклоны не более 2°.
- Неуказанные литейные радиусы 2.
- Снять заусенцы и затупить острые кромки.

В этой зоне допускается ослабление поверхности A до $\phi 90 \pm 0,15$

Чотв. $\phi 8,5$. Точность расположения 0,15

Крышка переднего подшипника
вала привода переднего моста

157-1802118
Чертеж №1



Обработка суперфиниш

Затупить $R1$ не более

Глубина канавки по длине окружности может колебаться в пределах от 0,1 не менее до 0,4 не более. Допускается подрез буртики по высоте до 1,5 глубиной до 0,3

Несовпадение с осью отв. $\phi 45$ допустимо не более $\pm 0,25$

Технические требования:

- При центровке по $\phi 45$:
 - Биеение $\phi 53$ не более 0,03;
 - Биеение торцов T_1, T_2, T_3 не более 0,08.
- Глубина цементованного слоя 0,7:1,1.
- Твердость HRC 56±62.

Две канавки, равнорасположенные по окружности

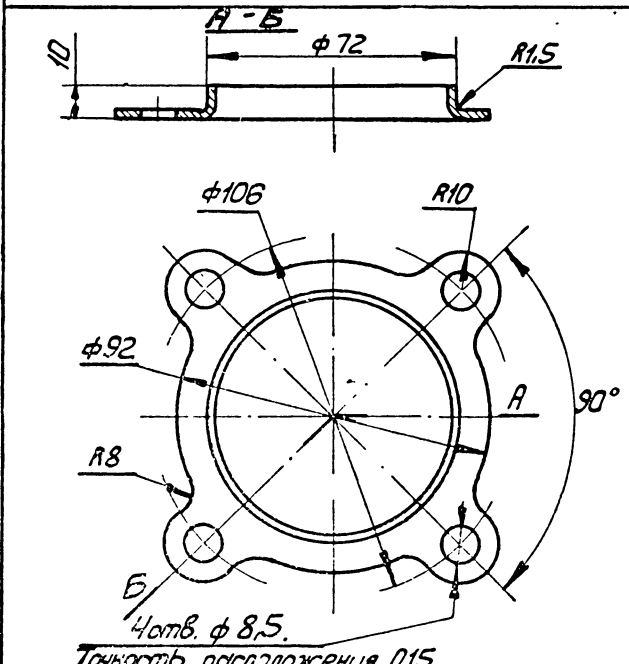
Сососность указанных поверхностей обработать технологией

Направление спирали правое

Вид А

Втулка первичного вала
раздаточной коробки

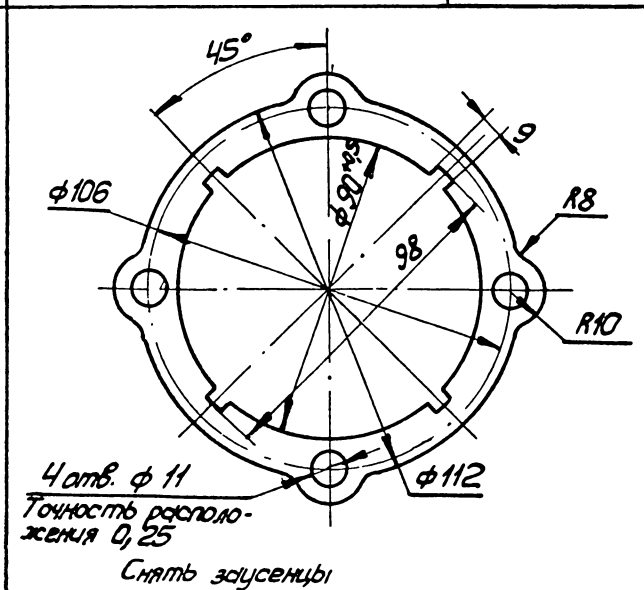
121-1802288
Сталь 20X



Чотв. $\phi 8,5$. Точность расположения 0,15

Технические требования:

- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- Заусенцы не допускаются. Лист 1,5



Чотв. $\phi 11$. Точность расположения 0,25

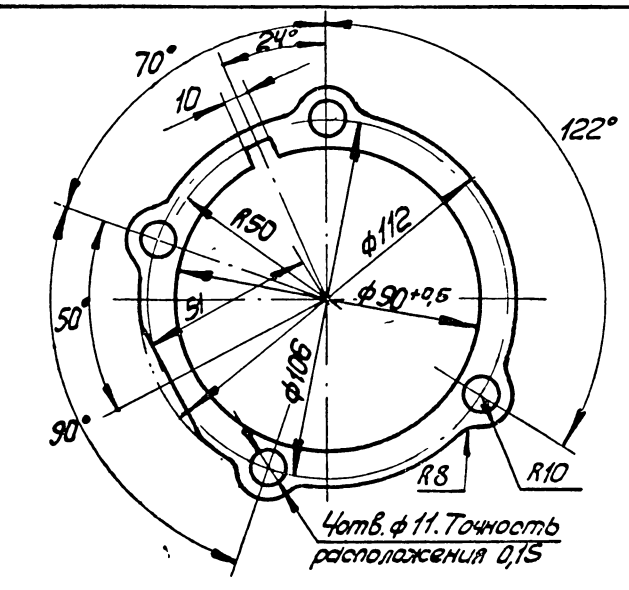
Снять заусенцы

№ деталей	Толщ. в мм
121-1802300	1-0,09
121-1802301	0,50-0,050
121-1802302	0,20-0,030
121-1802303	0,10-0,020
121-1802304	0,05-0,015

Лента II кл. полированная, твердая

Прокладка регулировочная

121-1802300
Сталь 10



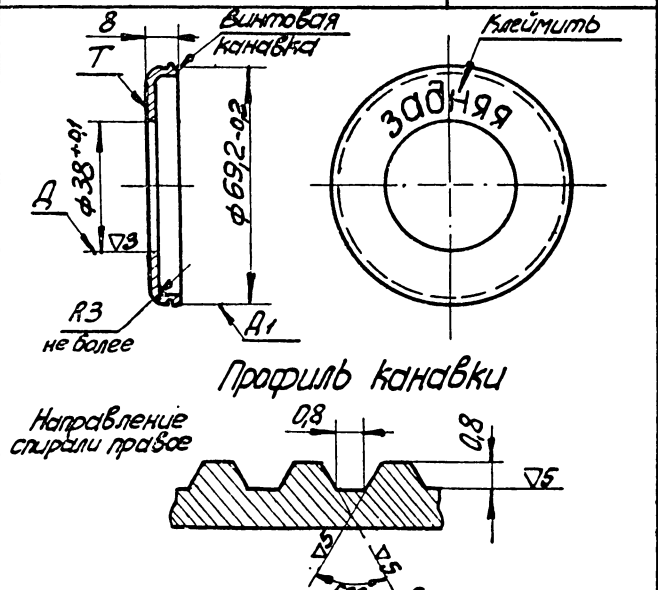
Чотв. $\phi 11$. Точность расположения 0,15

№ дет.	Толщина
121-1802308	1-0,09
121-1802309	0,5-0,05
121-1802310	0,2-0,03

Лента II кл. полированная, твердая

Прокладка регулировочная
передней крышки подшипников
промежуточного вала

121-1802308
Сталь 10



Винтовая канавка

Клеймится

Профиль канавки

Технические требования:

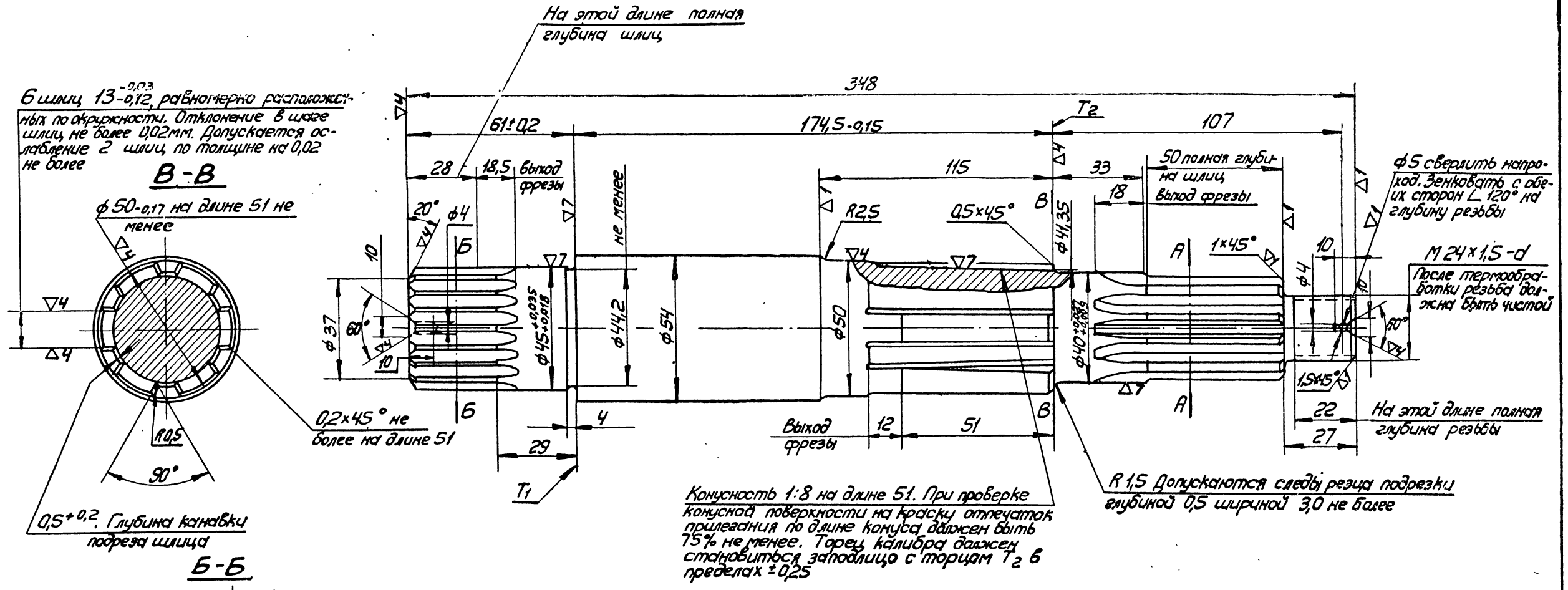
- При установке по поверхности A и опоре на торец T биеение поверхности A_1 не более 0,3.
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Шайба маслоотгонная вала
привода среднего моста

157-1802313
Сталь 08

Кольцо защитное салбника
вала привода переднего моста

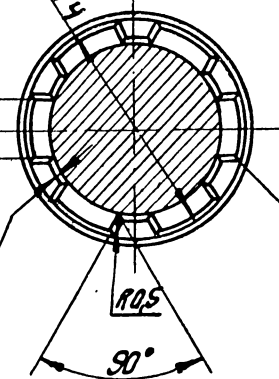
157-1802297
Сталь 08



6 шлиц 13^{-0.03} равномерно расположенных по окружности. Отклонение в шаге шлиц не более 0.02 мм. Допускается ослабление 2 шлиц по толщине на 0.02 не более

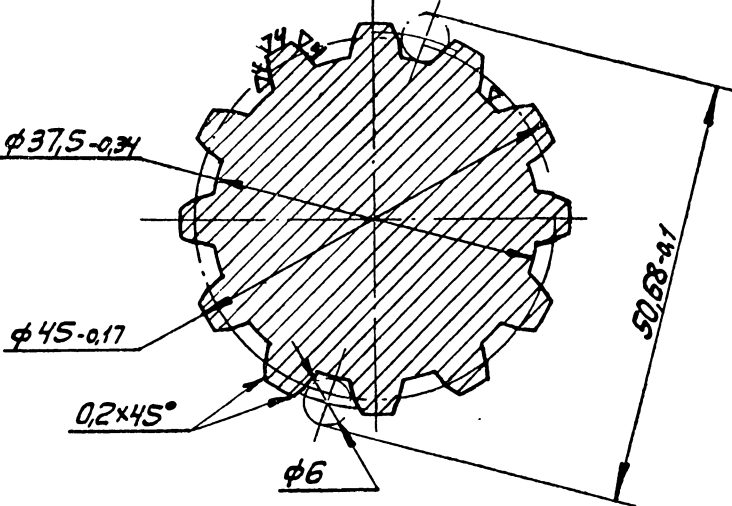
B-B

φ50-0.17 на длине 51 не менее

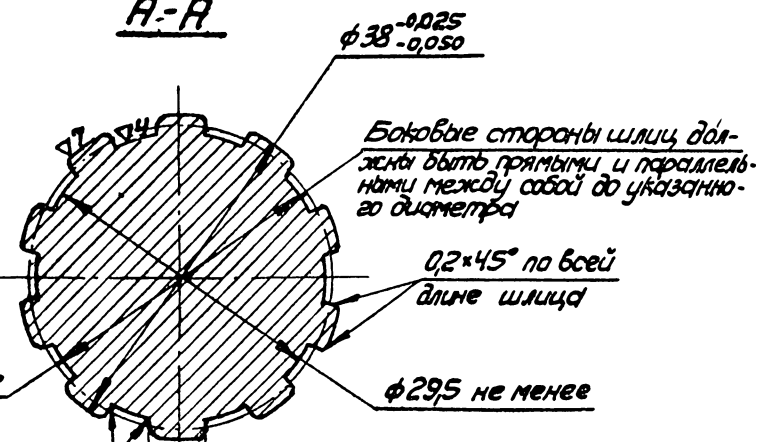


0.5±0.2. Глубина канавки подреза шлица

Б-Б



A-A



Допускаются канавки глубиной 0.5 радиуса 0.5

10 шлиц 6^{-0.025} равномерно расположенных по окружности. Отклонение в шаге шлиц не более 0.02. Допускается ослабление 2 шлиц до 0.02

φ5 сверлить напроход. Зенковать с обеих сторон L 120° на глубину резьбы

M 24x1.5-d
После термообработки резьбы должны быть чистой

На этой длине полная глубина резьбы

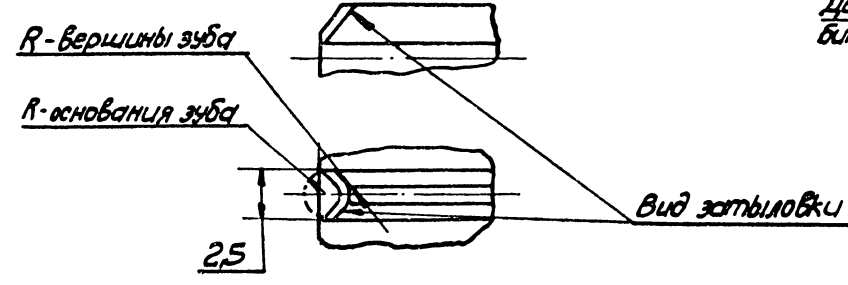
R 1.5 Допускаются следы реза подрезки глубиной 0.5 шириной 3.0 не более

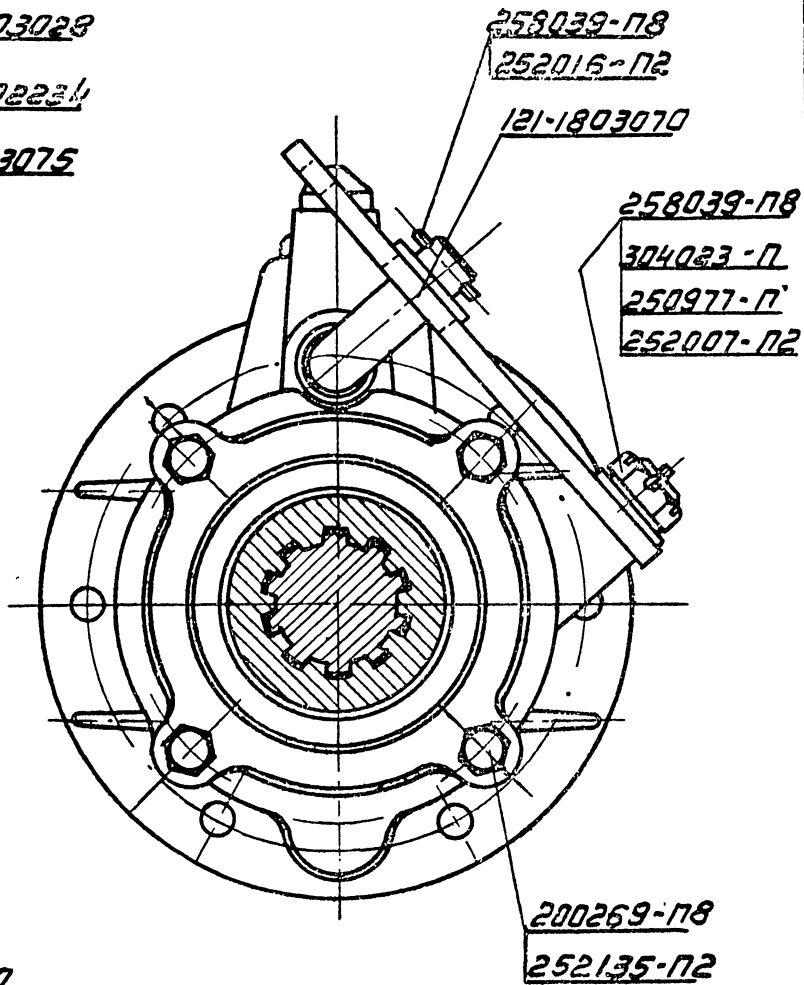
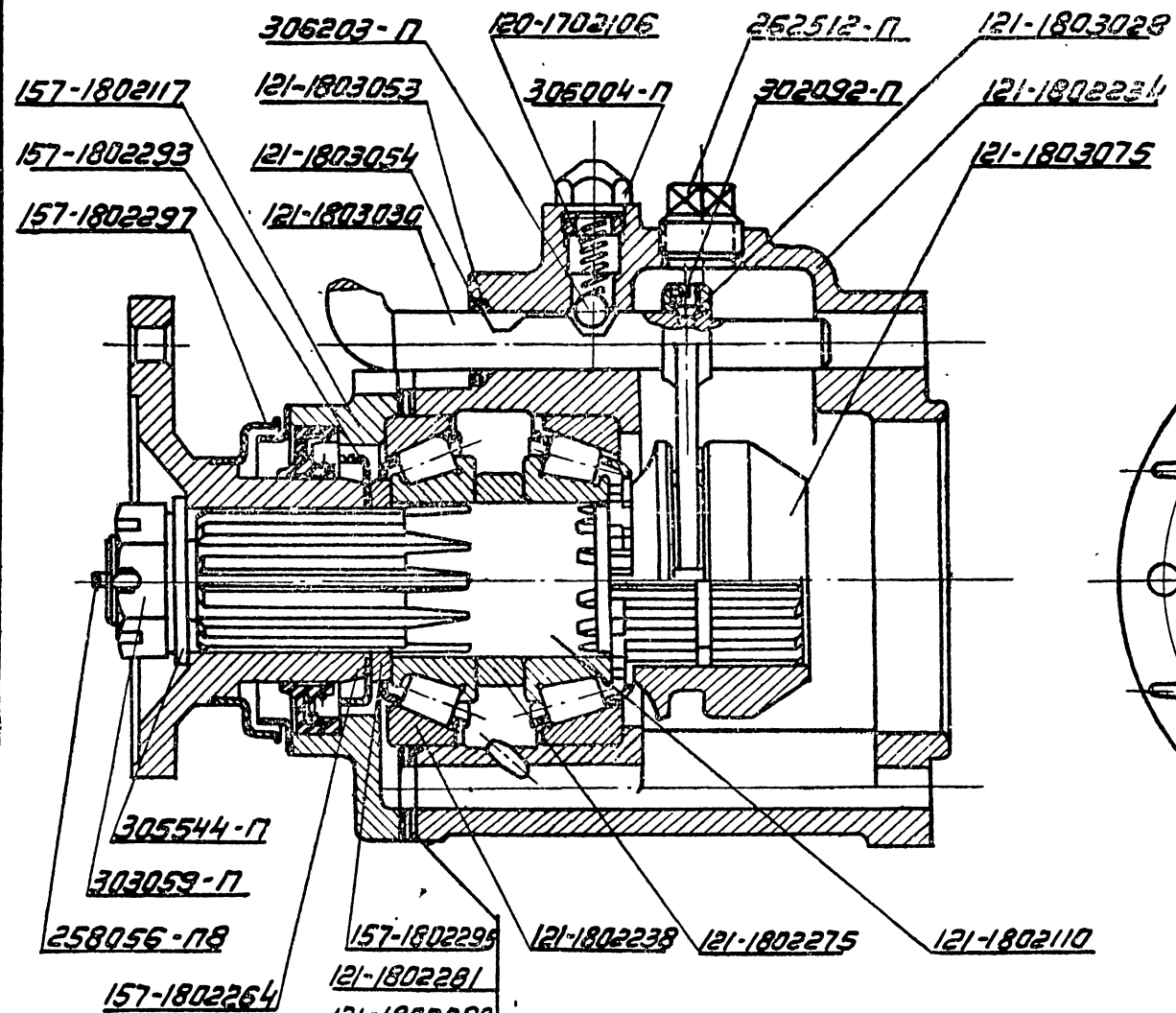
Параметры зубьев		
1	Число зубьев	12
2	Модуль по делительной окружности	3.5
3	Диаметр делительной окружности	42.0
4	Прорезной угол режущего инструмента	20°
5	Шаг по делительной окружности	10.996
6	Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности	5.86
7	Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов	5.78-0.03
Шлицы проверять по рисункам		

Технические требования:

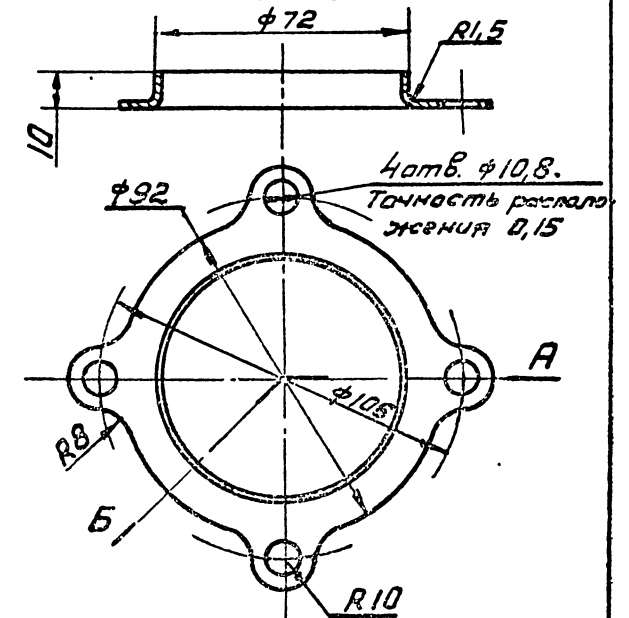
- Биецне необработанной поверхности относительно оси не более 0.5 мм
- При центровке по φ45^{+0.025} и φ40^{+0.027} биецне диаметра делительной окружности зубьев не более 0.15, биецне φ41.35 конусных поверхностей, допустимо не более 0.05 мм, биецне торца Т1 не более 0.05 мм, а биецне φ38^{-0.025} не более 0.05 мм
- Твердость Hв 341±415

Вал привода среднего моста раздаточной коробки 121-1802176
Сталь 40ХНМА





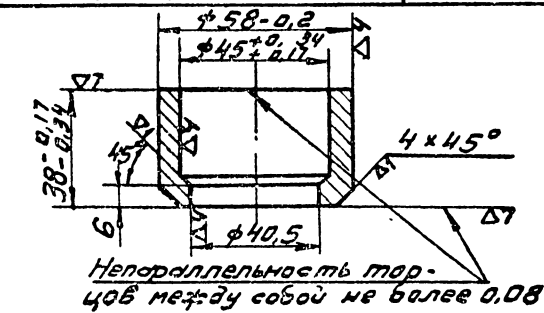
Шток, дет. 121-1803030, должен перемещаться без заеданий.



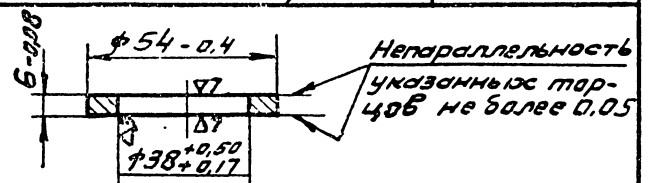
Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.

Лист 1.5

Кольцо защитное сальника вала привода среднего моста 157-1802315
Сталь 08

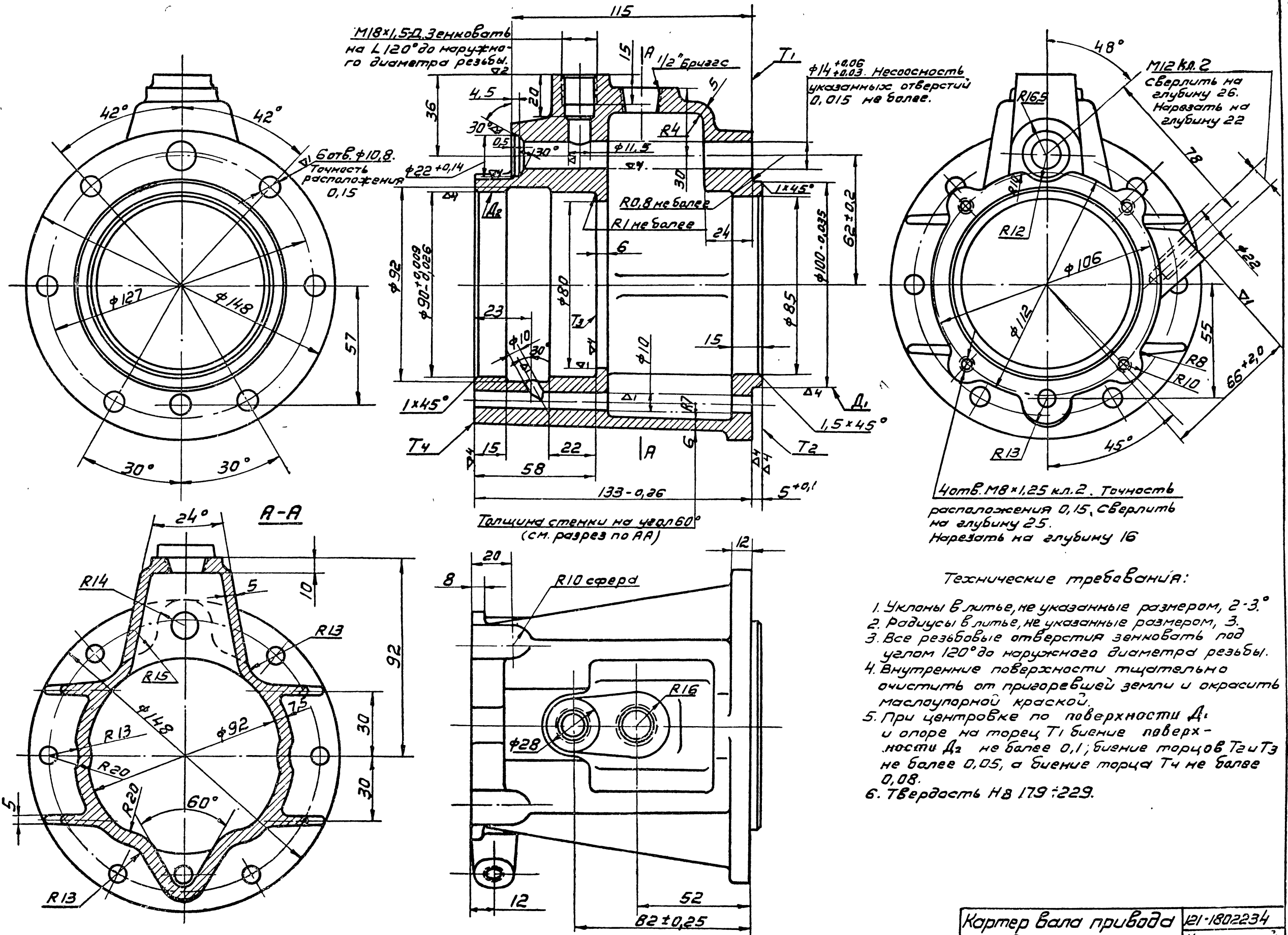


Острые кромки затушевать R0,2
Втулка распорная подшипников вторичного вала раздаточной коробки. 121-1802143
Сталь 45

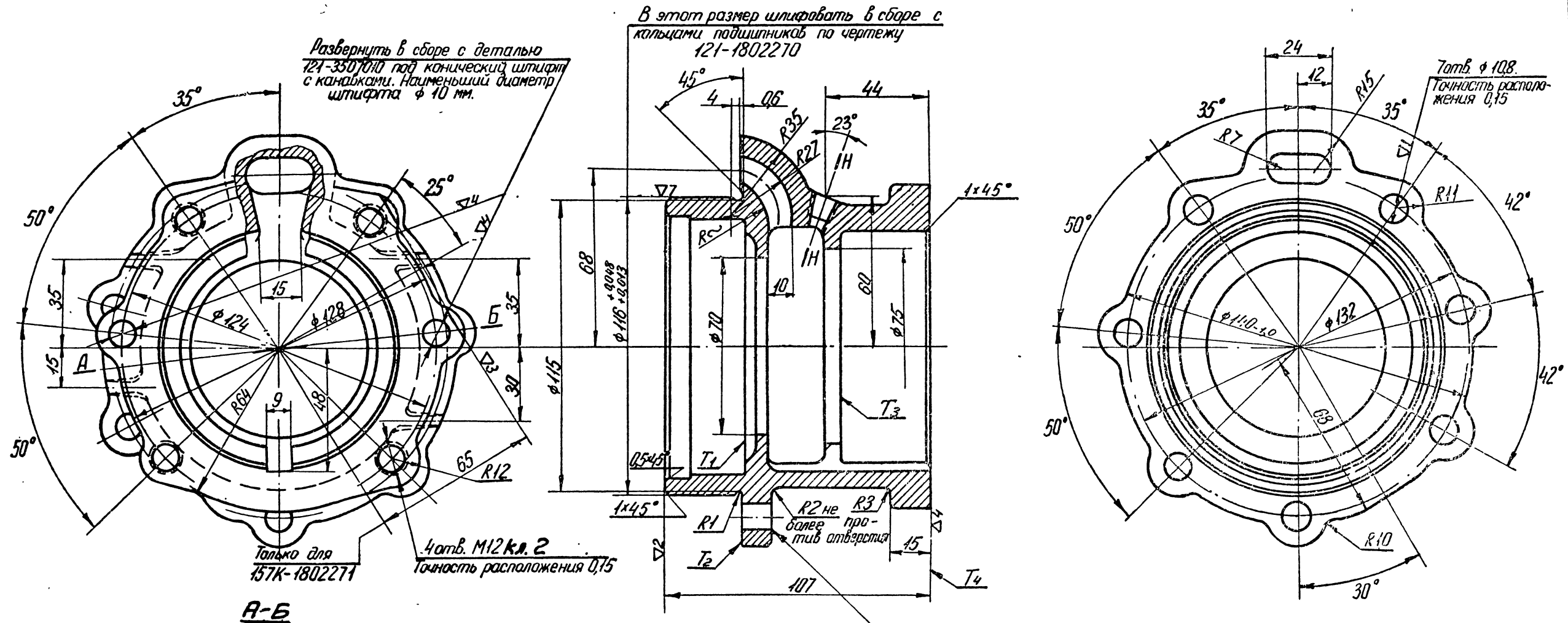


Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затушевать острые кромки.
3. Твердость HRC 35:40.

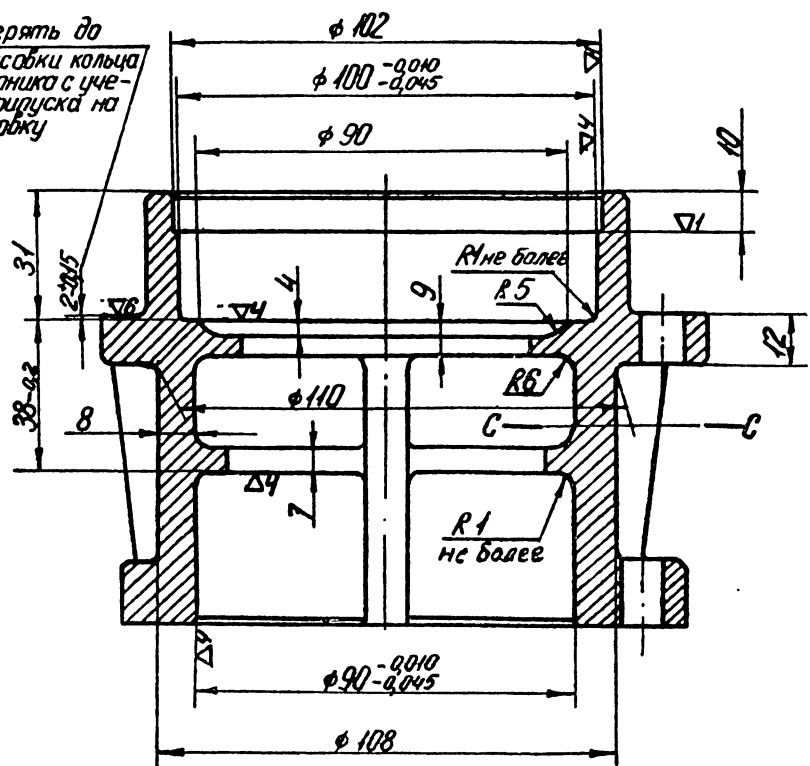
200269-П8	Болт М8×50	4	НЗ30-45	121-1802277	Прокладка регулировочная талц.	по мере надобн.	
306203-П	Шарик фиксатора	1		121-1802276	Прокладка крышки подшипника	1	
304023-П	Шпилька	1		121-1802275	Кольцо распорное	1	
305004-П	Пробка фиксатора	1		157-1802264	Фланец вала привода переднего моста в сборе	1	
305544-П	Шайба	1		157-1802295	Шайба упорная	1	
303059-П	Гайка	1		121-1802238	Подшипник в сборе	2	
302092-П	Винт стопорный	1		121-1802234	Картер вала привода переднего моста	1	
262512-П	Пробка К 1/2"	1	НЗ81-45	157-1802117	Крышка подшипника в сборе	1	
258056-П8	Шплинт 4×40	1	ГОСТ 397-54	121-1802110	Вал привода переднего моста	1	
258039-П8	Шплинт 3×20	2	ГОСТ 397-54	120-П02106	Пружина фиксатора	1	
252135-П2	Шайба пружинная	4	НЗ55-45	дет.	Наименование	Кол.	прим.
252016-П2	Шайба 14	1	НЗ53-45	121-1802281	Прокладка регулировочная талц. 0,05	по мере надобн.	
252007-П2	Шайба 12	1	НЗ53-45	121-1802280	Прокладка регулировочная талц. 0,1	по мере надобн.	
250977-П	Гайка М12×1,25	1	ГОСТ 5933-51	121-1802279	Прокладка регулировочная талц. 0,2	по мере надобн.	
				121-1802278	Прокладка регулировочная талц. 0,5	по мере надобн.	
					Картер вала привода переднего моста в сборе	157-1802230	Шайба упорная вала привода переднего моста
							Сталь 45



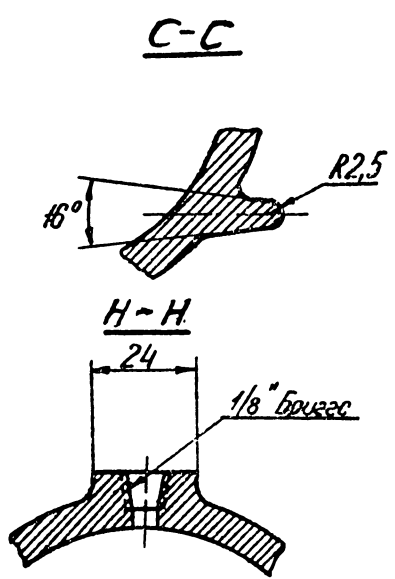
Картер вала привода 121-1802234
 Чугун серый
 Н 3



Проверить до запрессовки кольца подшипника с учетом припуска на шлифовку



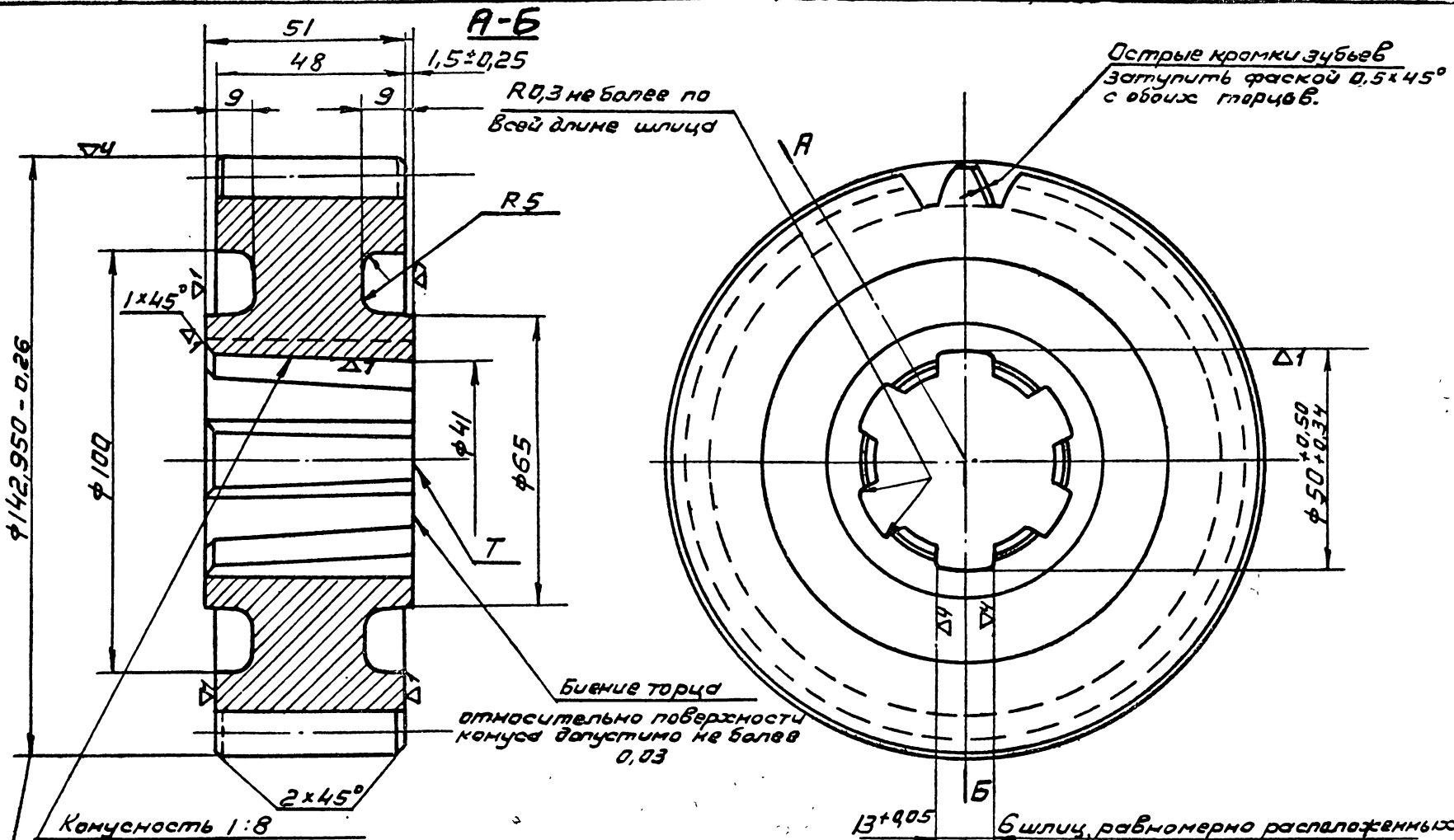
Эти поверхности должны быть чистыми и гладкими в литье



№ детали	Отличительные параметры
121-1802271	—
157К-1802271	Обработка 2 бобышек

Картер подшипников
вторичного вала

121-1802271
Чугун серый №3



При проверке конусной поверхности на краску отпечаток прилегания по длине конуса должен быть 75% и более. Торцы калибра должны становиться заподлицо с торцом Т в пределах ±0,15

Биение диаметра φ142,950 относительно поверхности конуса допустимо не более 0,4.

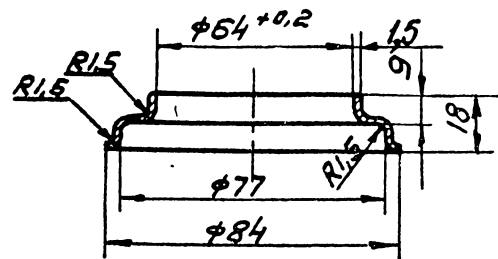
Технические требования:

1. Цементировать. Глубина слоя 0,6-0,9 мм.
2. Твердость на зубьях HRC 56-62.
3. Твердость сердцевины HRC 35-45
4. Штамповочный уклон 7°.

Параметры шестерни с винтовым зубом

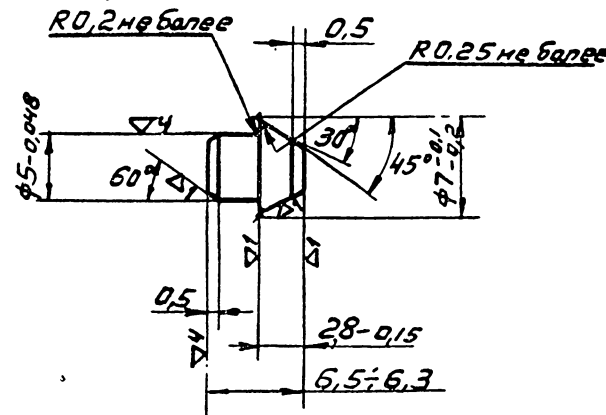
1. Число зубьев	29
2. Модуль по нормали	4,25
3. Диаметр делительной окружности	134,455
4. Угол зацепления	20°
5. Высота головки зуба	4,25
6. Высота зуба номинальная	9,75
7. Направление винтовой линии зуба	левое
8. Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	23°33'40"
9. Осевой шаг винтовой линии зуба	968,656
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	6,676
11. Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	5,522-0,05
12. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении.	6,676
расстояние между центрами должно быть меньше номинала на всех шестернях не должно колебаться более	0,05-0,25
13. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,12
14. Шестерни проверять по шуму и контакту.	0,04
15. Биение необработанных поверхностей относительно оси конических отверстий φ41,0 допустимо не более	1,5

Шестерня вала привода среднего моста	121-1802282
	Сталь 30ХГТ



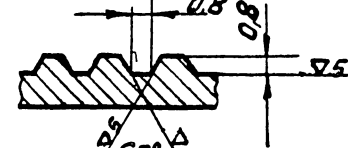
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Заусенцы не допускаются.

Отражатель сальника вала привода переднего моста	157-1802291
	Сталь 08



Штифт запорный втулки первичного вала раздаточной коробки	121-1802289
	Сталь 35

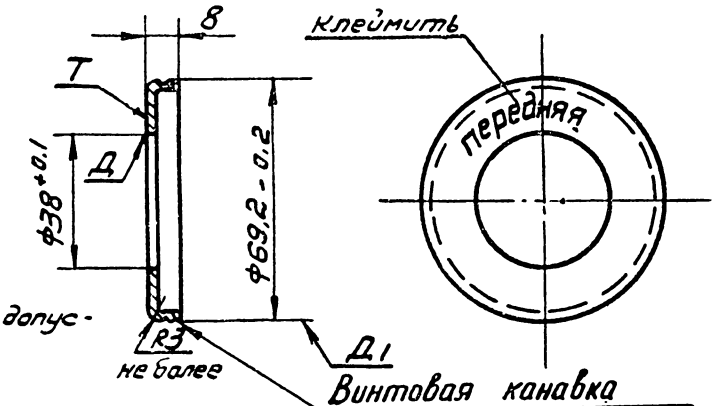
Профиль канавки



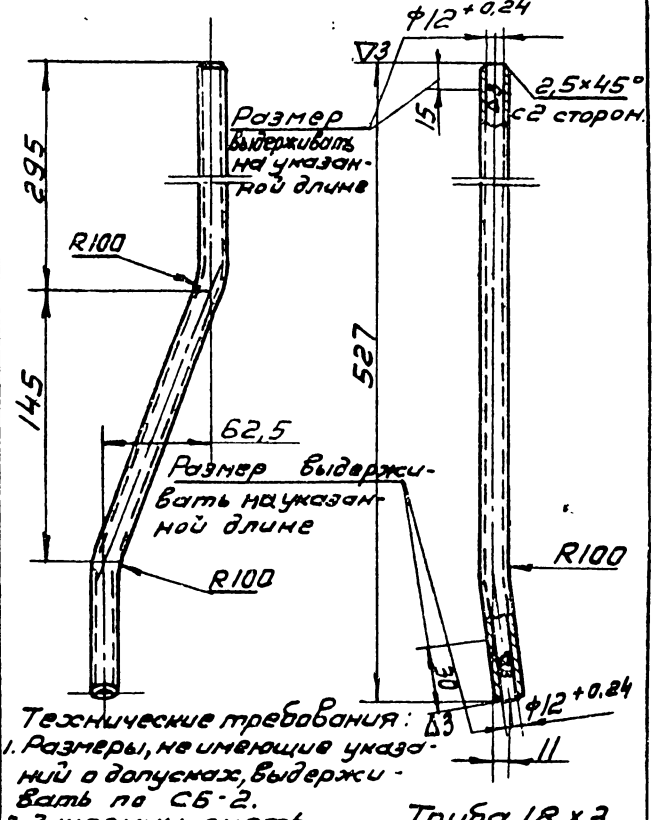
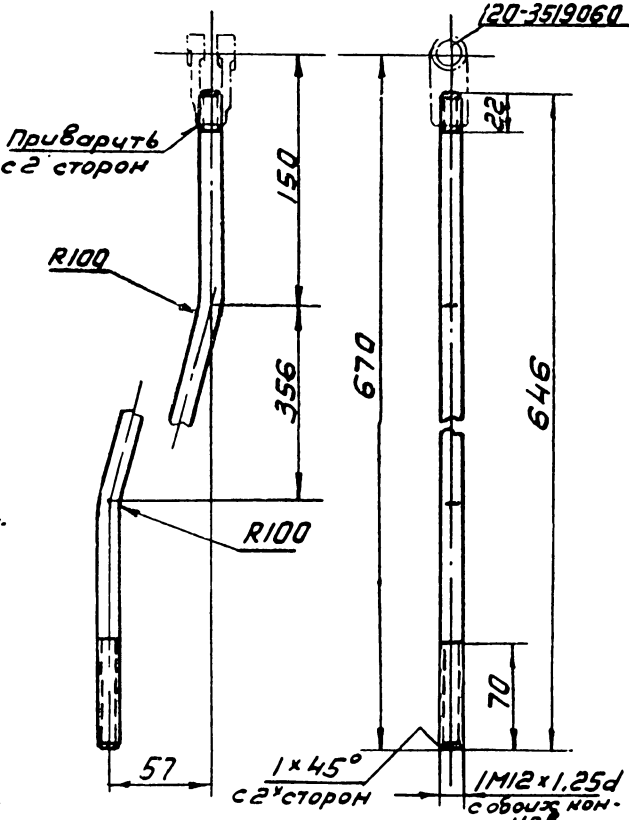
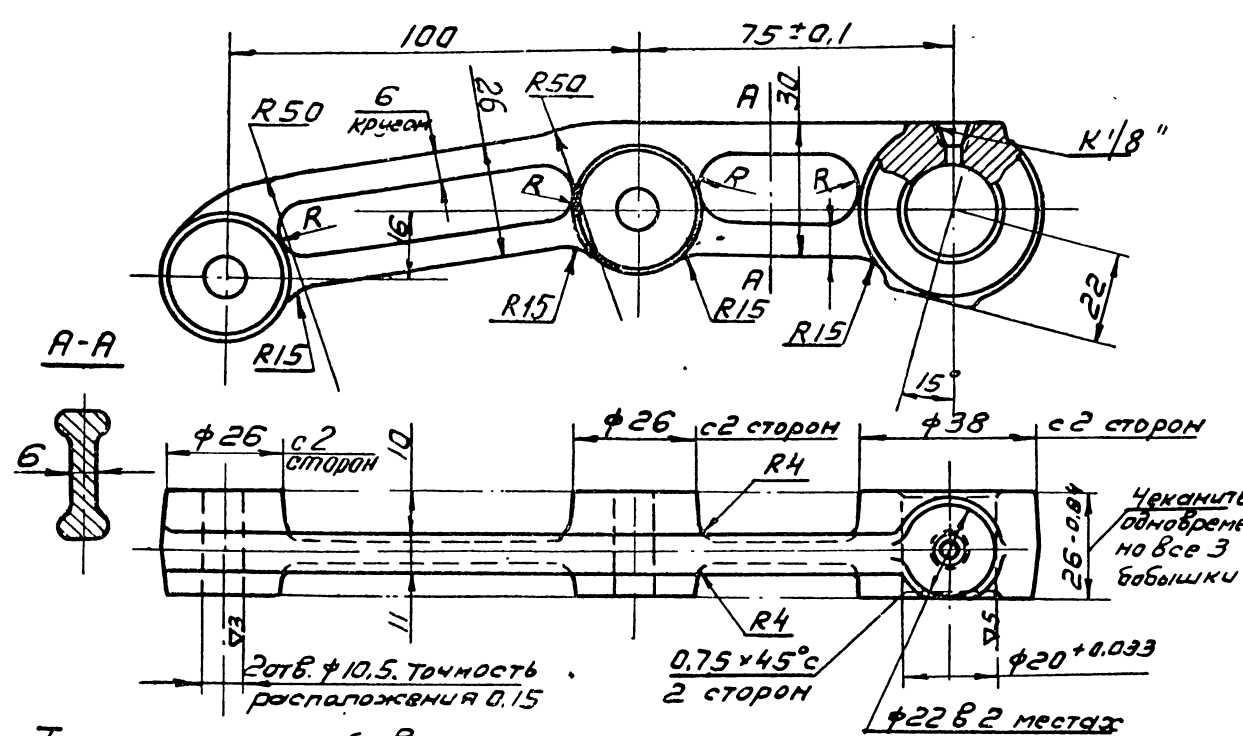
Шаг 2,5
 Направление спирали левое

Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затушить острые края.
3. При установке по поверхности Д и опоре на торец Т биение поверхности Д, не более 0,3.



Шайба масляная вала привода переднего моста	157-1802293
	Сталь 08

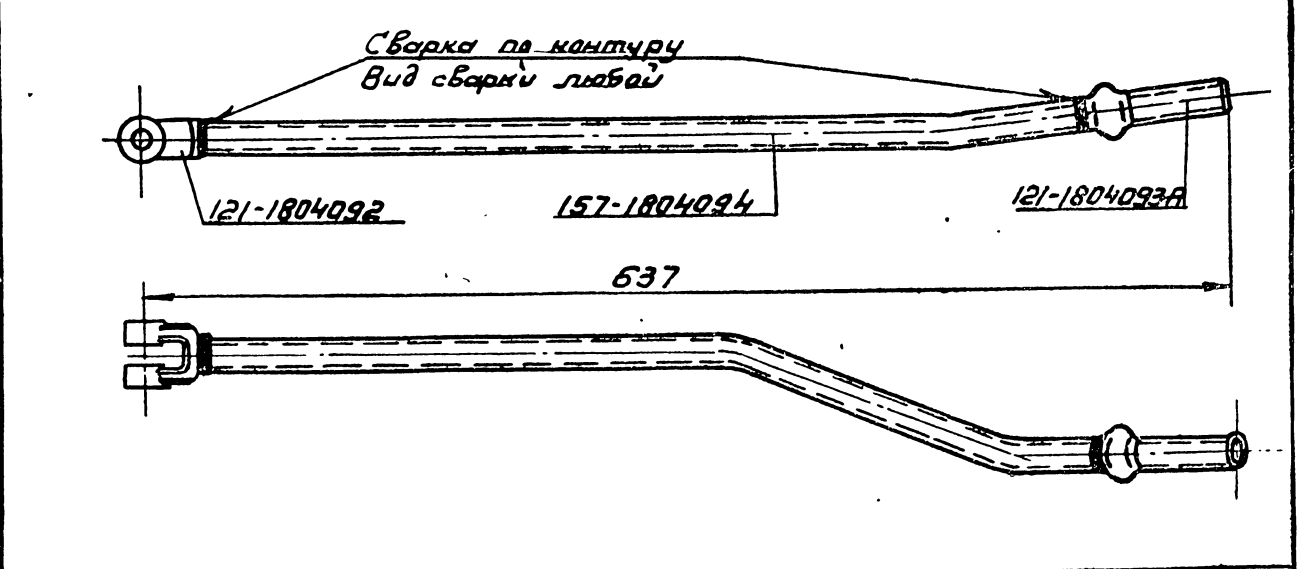
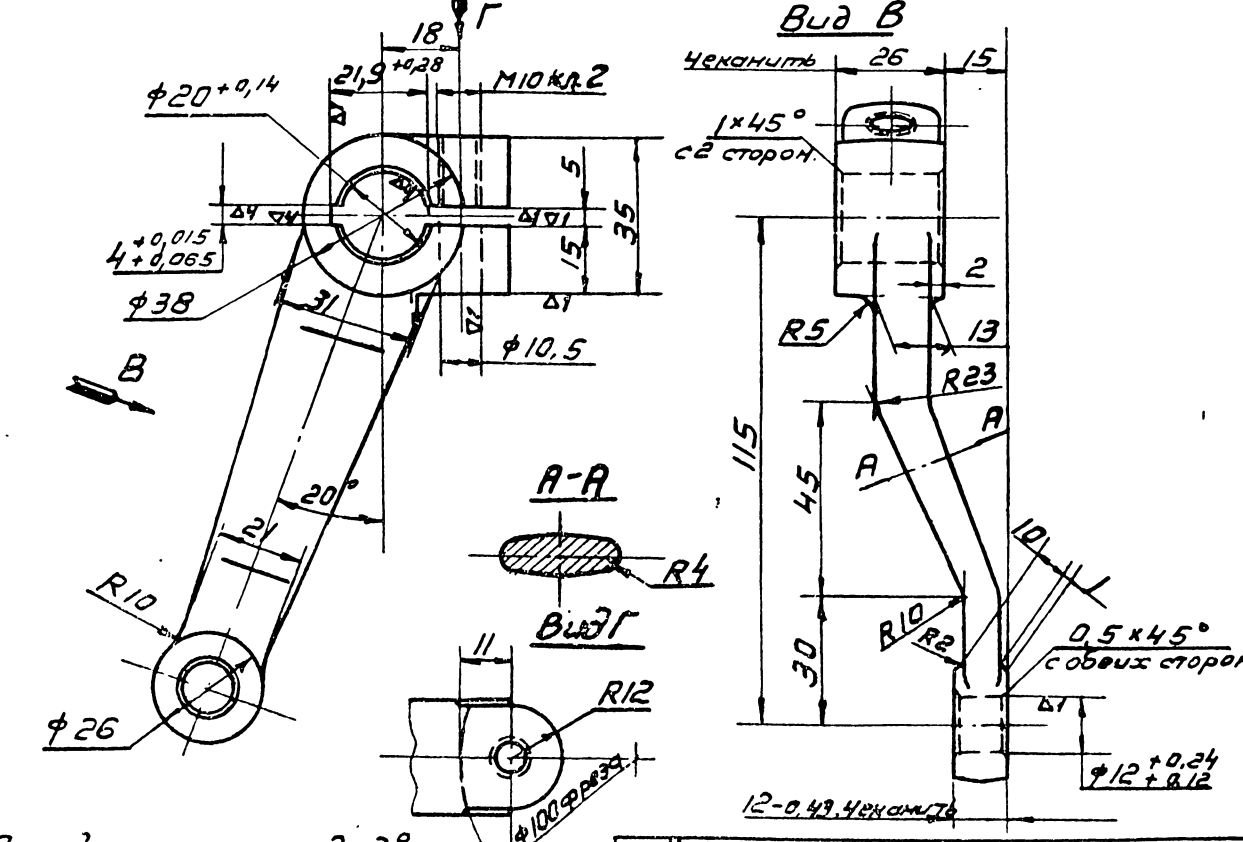


Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Литейные уклоны не более 3°.
 3. Неуказанные литейные радиусы 3.
 4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 5. Твердость НВ 121-149.

Крайтейн крепления вала рычагов управления раздаточной коробкой	157-1804030 Чугун ковкий Л1
---	-----------------------------------

Тяга управления первой и второй передач раздаточной коробки	121-1804068 Сталь 35
---	-------------------------

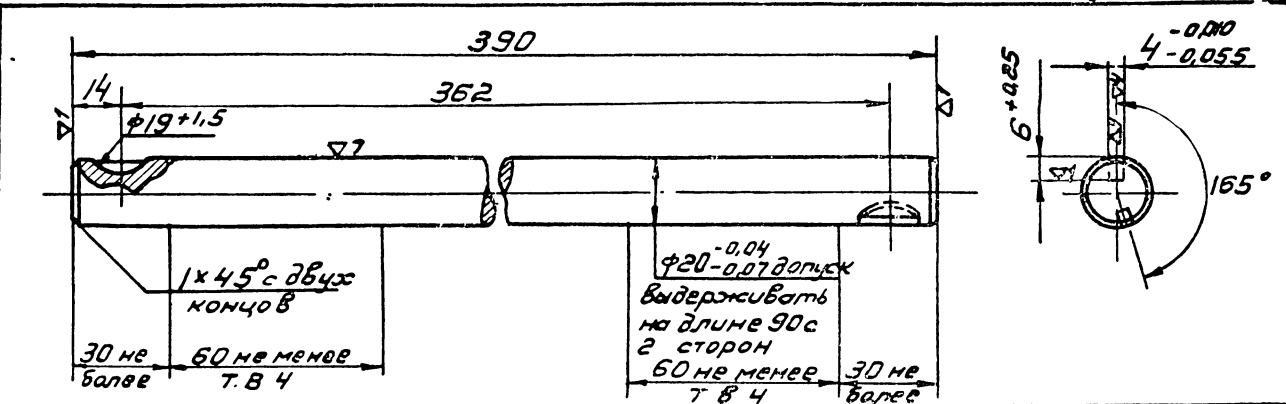
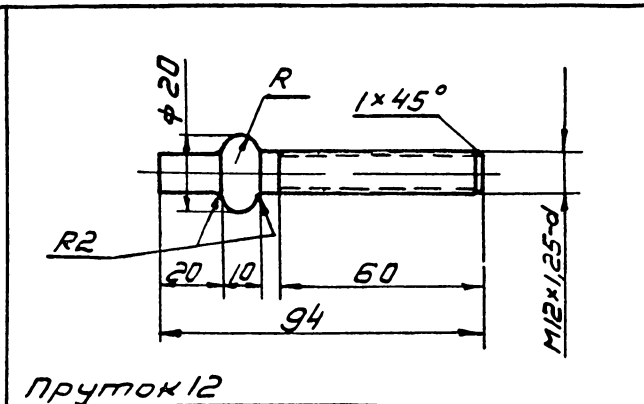
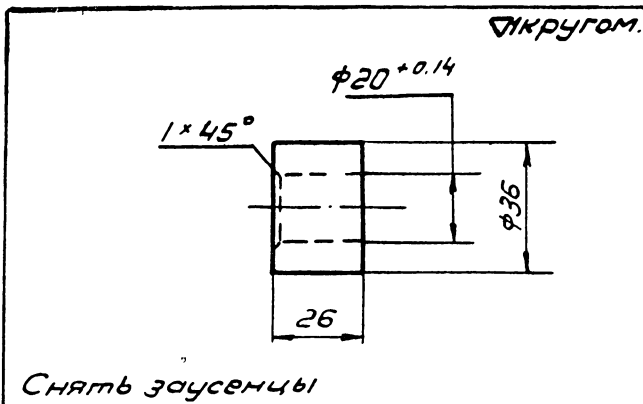
Тяга управления переднего моста	157-1804094 Сталь 20
---------------------------------	-------------------------



Литейные уклоны 2-3°

Лобовик тяги управления переднего моста раздаточной коробки.	121-1804060 Чугун ковкий Л1
--	-----------------------------------

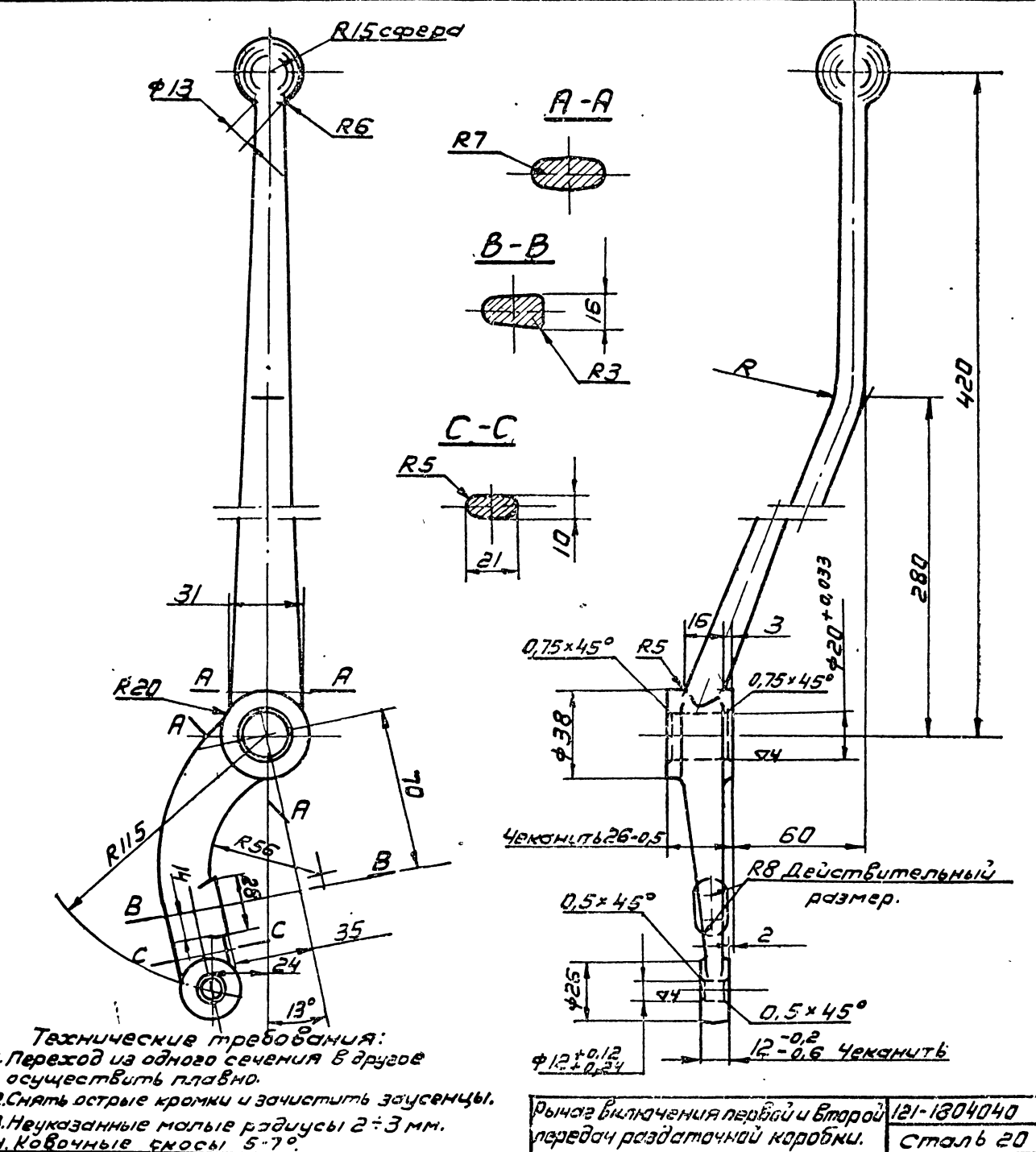
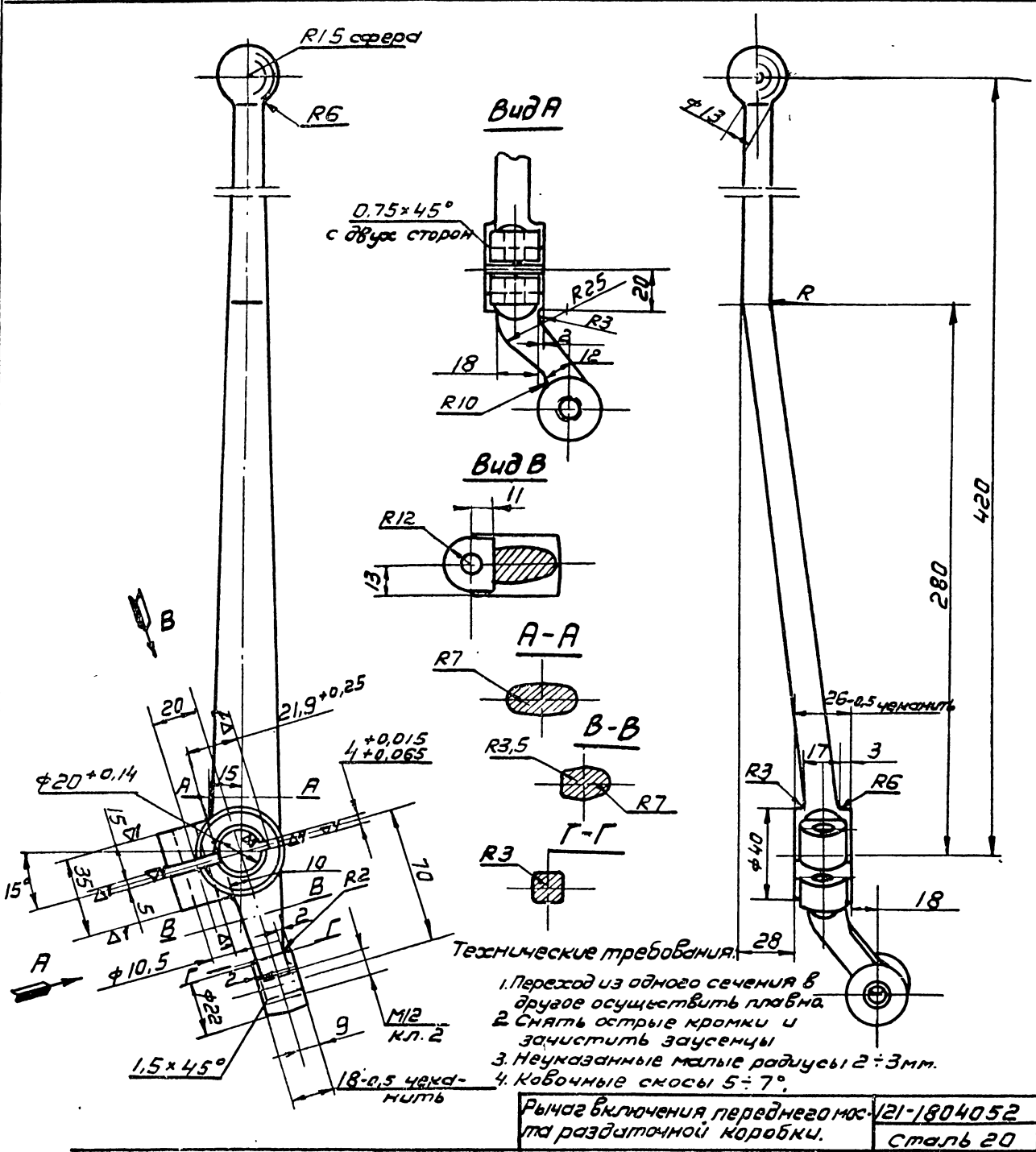
157-1804094	Труба тяги управления переднего моста	1	
121-1804093А	Наконечник тяги управления переднего моста	1	
121-1804092	Вилка тяги управления переднего моста	1	приварная
Л дет.	Наименование	Кол	Прим.
	Тяга управления переднего моста в сборе	157-1804087	-



Снять заусенцы
Втулка распорная рычагов управления раздаточной коробкой 121-1804037
Сталь 10

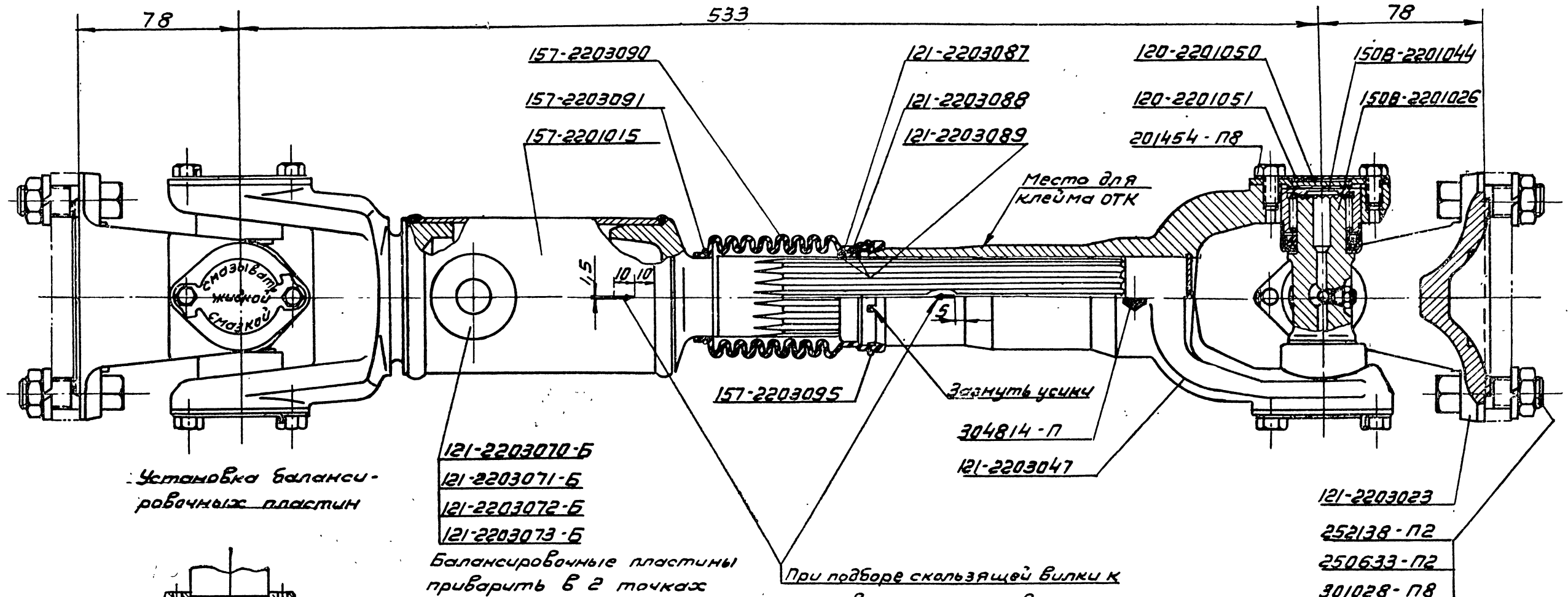
Пруток 12
Наконечник тяги управления переднего моста 121-1804093-А
Сталь 20

Закалка ТВ 4 Глубина слоя 1,0-2,5 мм. Твердость HRC 52±62
Валик рычагов управления раздаточной коробкой 121-1804035
Сталь 45

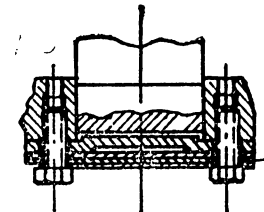


Рычаг включения переднего моста раздаточной коробки. 121-1804052
Сталь 20

Рычаг включения первой и второй передач раздаточной коробки. 121-1804040
Сталь 20



Установка балансировочных пластин



- 120-2201070-Б
- 120-2201071-Б
- 120-2201072-Б
- 120-2201073-Б

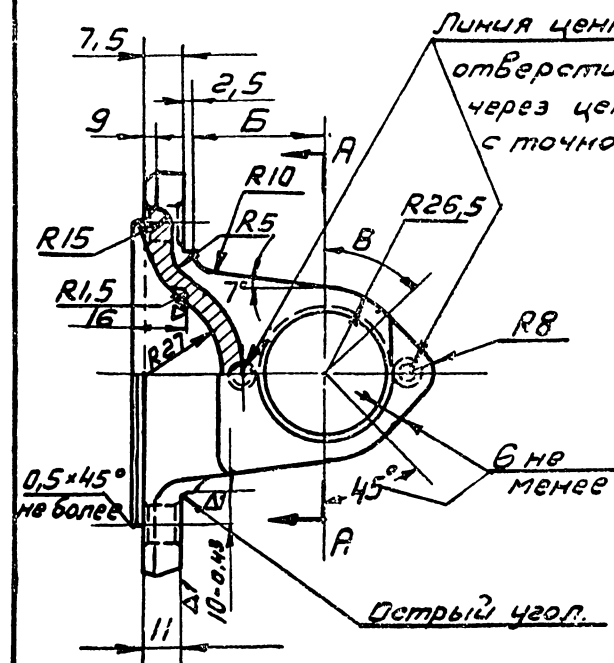
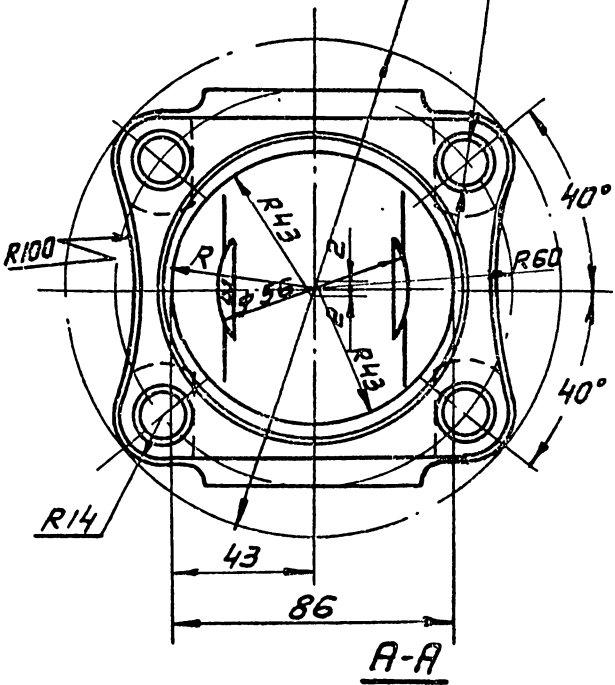
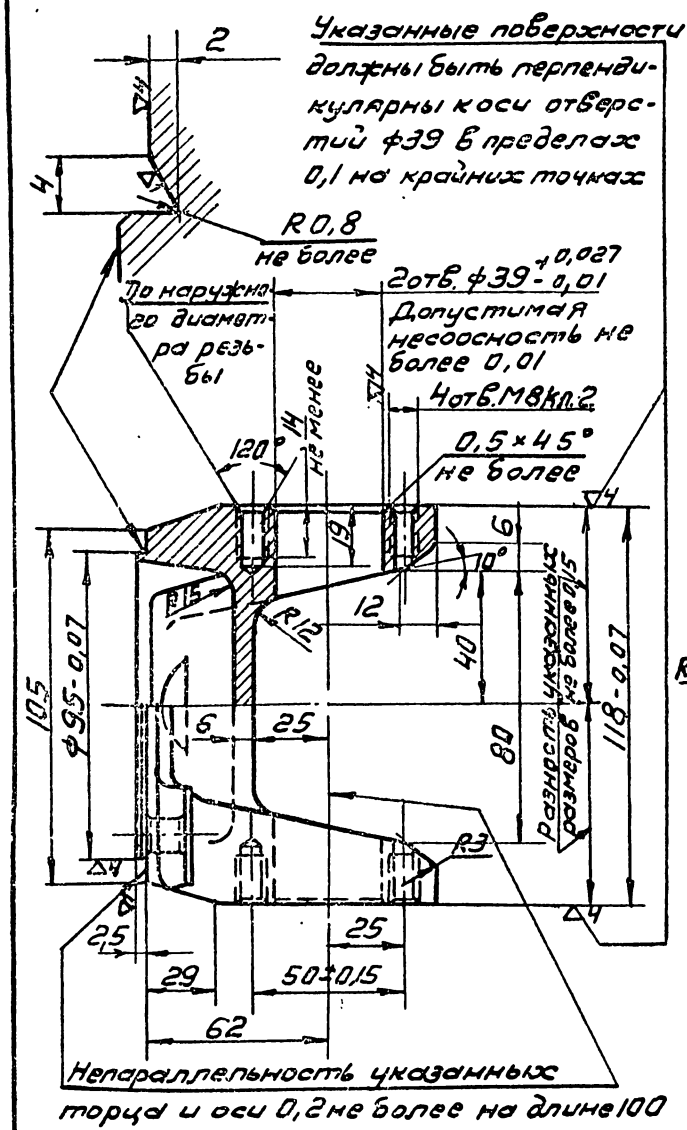
Балансировочные пластины приварить в 2 точках

При подборе скользящей вилки к шлифованному концу вала нанести в указанных местах 2 стрелки, одну против другой, для отметки взаимного положения сбалансированного комплекта. При этом обе вилки вала должны находиться в одной плоскости, как показано на чертеже. Стрелки должны быть отчетливо видны.

Технические требования:

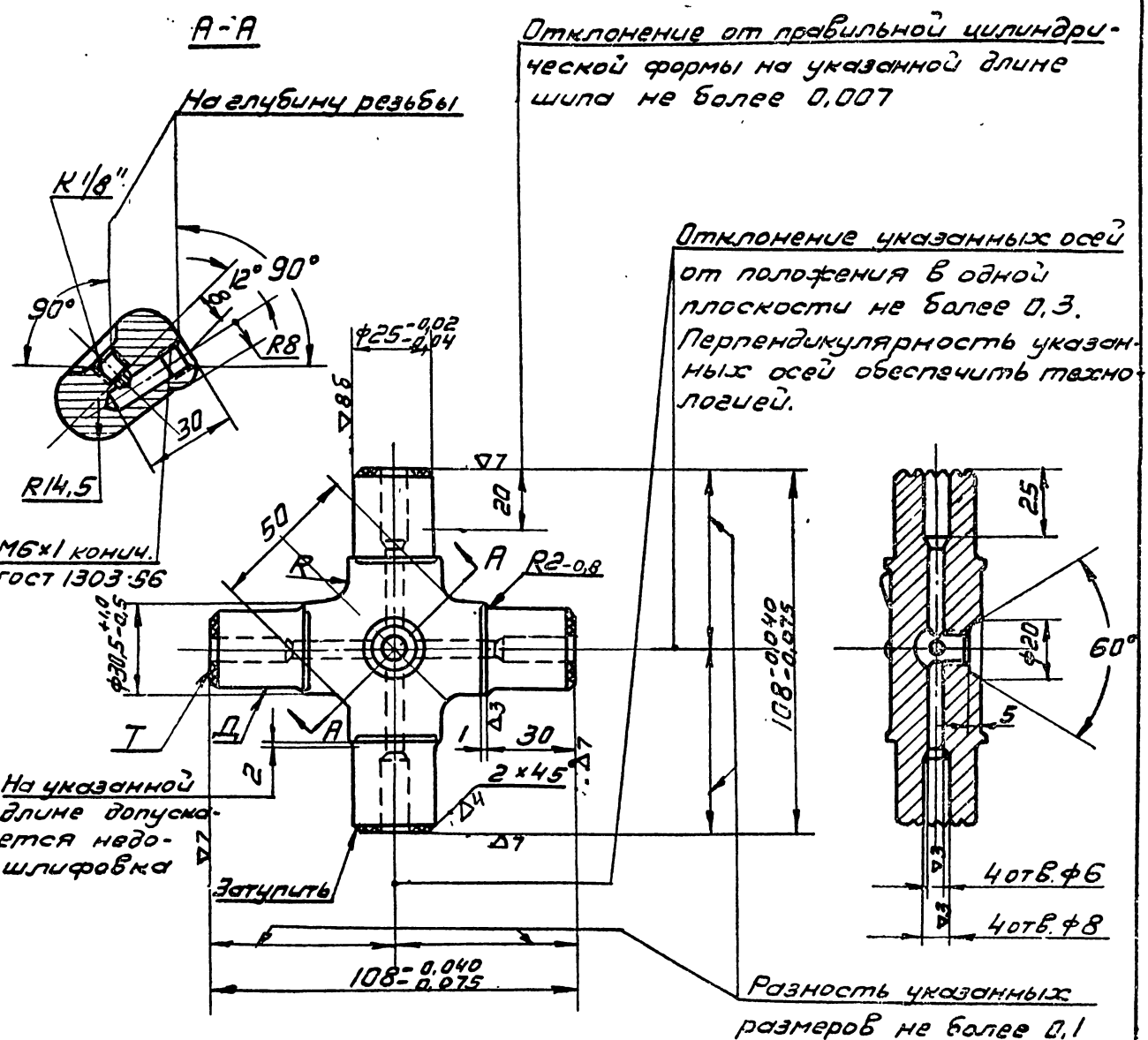
1. Вал в сборе с карданами и фланцами балансировать динамически.
2. Дисбаланс устранять со стороны глухой вилки только приваркой не более 3 пластин на трубе, а со стороны скользящей вилки приваркой балансирующих пластин к торцам ушек вилок суммарной толщиной не более 3. Допустимый дисбаланс 70 г·см.
3. Угловая игра вала в сборе с карданами не более 0,25 мм радиусе 35 под действием крутящего момента, равного 70 кг·см, приложенного к подвижному фланцу при неподвижном другом.
4. Скользящую вилку подобрать по шлицам вала. Подбор должен обеспечить легкое (под собственным весом) скольжение при отсутствии ощутимой угловой игры.
5. Окрасить.
6. Торцы фланцев должны быть свободны от краски.
7. Все размеры даны для справок.

121-2203088	Сальник скользящей вилки	1		
121-2203087	Обойма сальника	1		
121-2203073-Б	Пластина балансировочная		Кол-во	по мере
121-2203072-Б	Пластина балансировочная			по мере
121-2203071-Б	Пластина балансировочная			по мере
121-2203070-Б	Пластина балансировочная			по мере
304814-П	Пресс-масленка 1/8	1		
301028-П8	Болт М14×38	8		
252138-П2	Шайба пружинная 14	8	НЗ55-45 ГОСТ	
250633-П2	Гайка М14	8	5929-51	
201454-П8	Болт М8×16	16	НЗ21-45	
157-2203095	Кольцо муфты большое	1		
157-2203091	Кольцо муфты малое	1		
157-2203090	Муфта защитная	1		
157-2201015	Вал карданный	1		
1508-2201044	Подшипник игольчатый	8		
1508-2201026	Коробочка кардана в сборе	2		
121-2203069	Кольцо сальника	2		
121-2203047	Вилка скользящая	1		
121-2203023	Фланец вилки	2		
120-2201073-Б	Пластина балансировочная		Кол-во по мере	по мере
120-2201072-Б	Пластина балансировочная			по мере
120-2201071-Б	Пластина балансировочная			по мере
120-2201070-Б	Пластина балансировочная			по мере
120-2201051	Пластина-замок	8		
120-2201050	Пластина сварная	8		
л.дет.	Напильниковые		Кол. Прим.	
	Вал карданный заднего моста в сборе			157-2201010



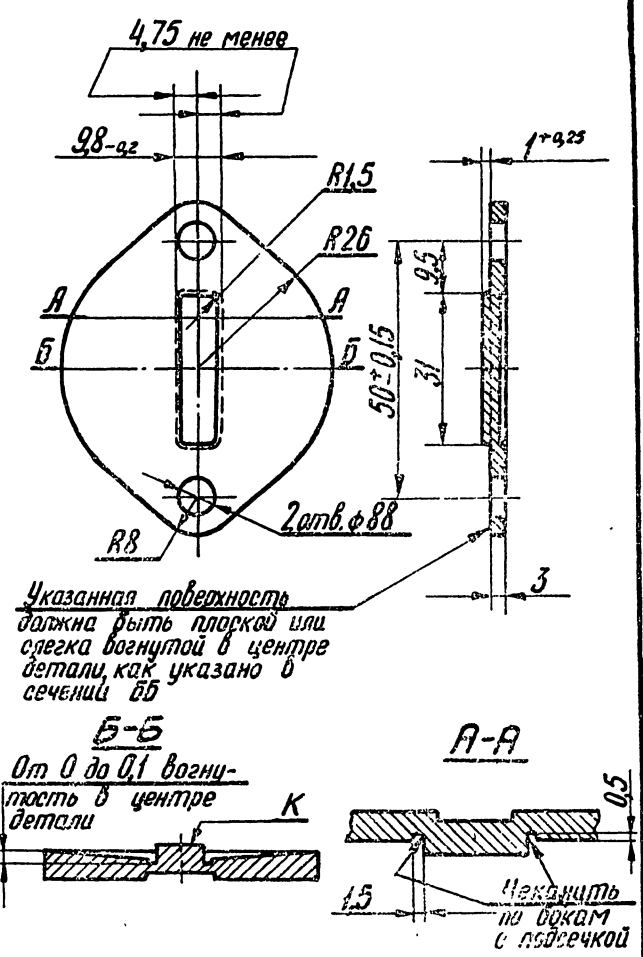
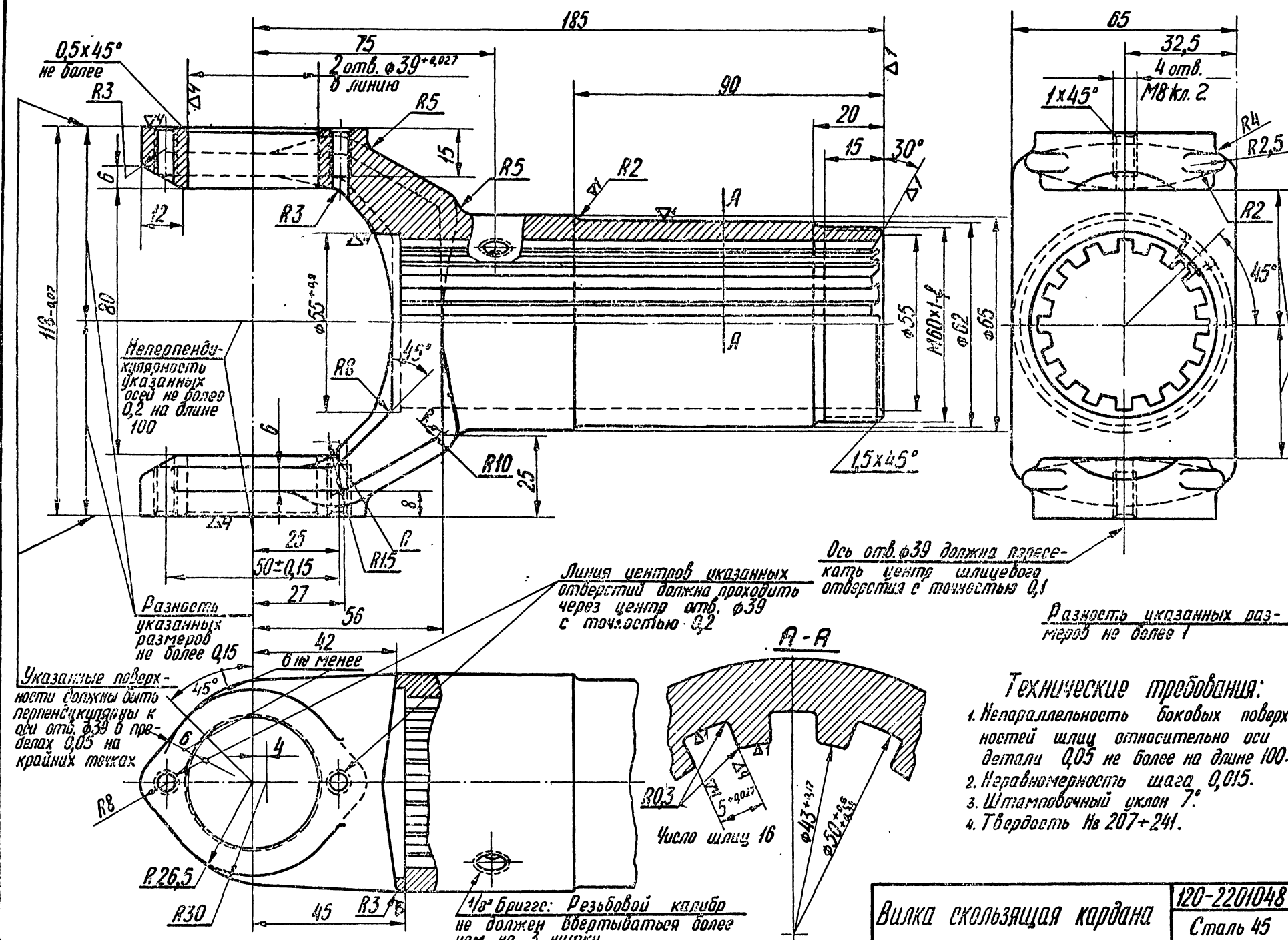
- Технические требования:
1. Допуски на свободные размеры по СБ-2.
 2. Ось отверстий $\phi 39$ должна пересекать ось поверхности $\phi 95$ с точностью $0,1$.
 3. $R5$ (сечение по АА) на участке В плавно переходит в $R8$; На участке В плавно переходит в $R3$.
 4. Штамповочный уклон 7° .
 5. Твердость НВ $207 \div 241$.

Фланец - Вилка карданного вала
120-2201023
Сталь 35



- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Биение торца Т относительно поверхности Д для любого шипа не более $0,025$.
 3. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 4. Радиусы в поковке, не оговоренные размером, $2 \div 3$.
 5. Глубина цементованного слоя $0,8 \div 1,3$.
- Твердость НRC $60 \div 65$.
Проверять на шипах.

Крестовина кардана
150В-2201030
Сталь 18ХГТ



Указанная поверхность должна быть плоской или слегка вогнутой в центре детали, как указано в сечении Б-Б

От 0 до 0,1 вогнутость в центре детали

Чеканить по образцу с подложкой

Неперпендикулярность указанных осей не более 0,2 на длине 100

Разность указанных размеров не более 0,15

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны к оси отв. ф39 в пределах 0,05 на крайних точках

Линия центров указанных отверстий должна проходить через центр отв. ф39 с точностью 0,2

Ось отв. ф39 должна пересекать центр шлицевого отверстия с точностью 0,1

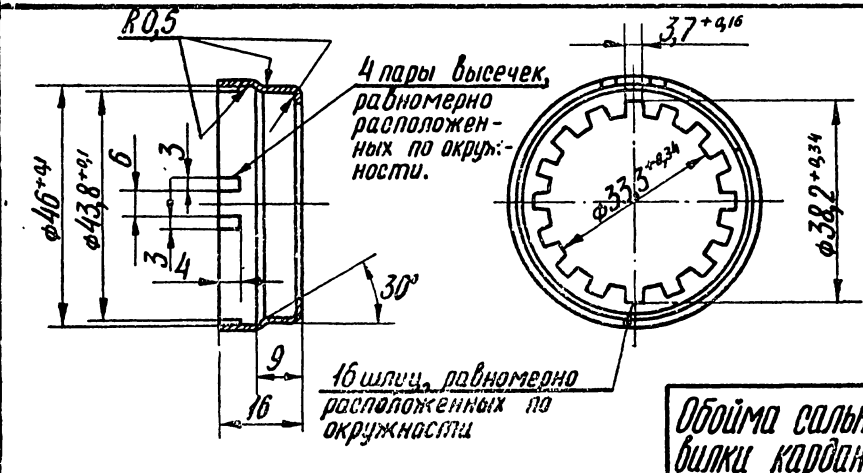
Разность указанных размеров не более 1

- Технические требования:**
1. Непараллельность боковых поверхностей шлиц относительно оси детали 0,05 не более на длине 100.
 2. Неравномерность шага 0,015.
 3. Штамповочный уклон 7°.
 4. Твердость Нв 207+241.

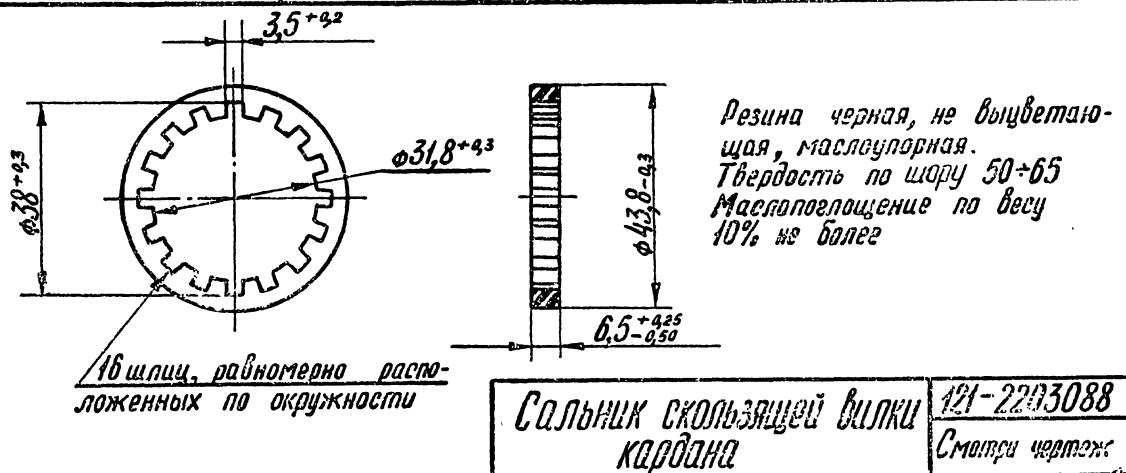
Технические требования:

1. При проверке на плите (с выемкой для выступа К) шурт Ц05 не должен проходить. Проверять 100% деталей.
2. Зачистить заусенцы и острые кромки.

Вилка скользящая кардана	120-2201048	Пластина опорная иглового подшипника	Толщина 3
	Сталь 45		120-2201050
			Сталь 08



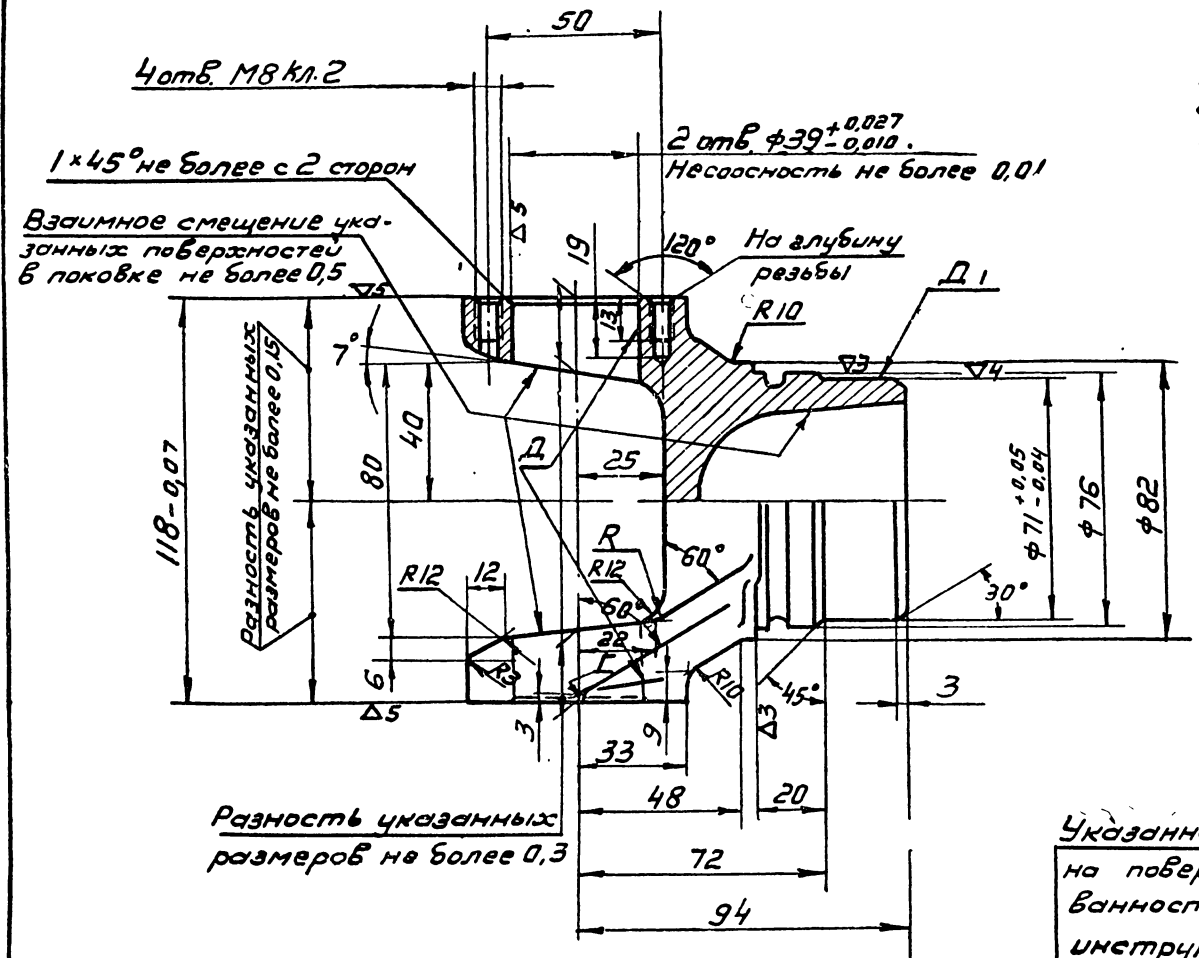
- Технические требования:**
1. Заусенцы не допускаются.
 2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



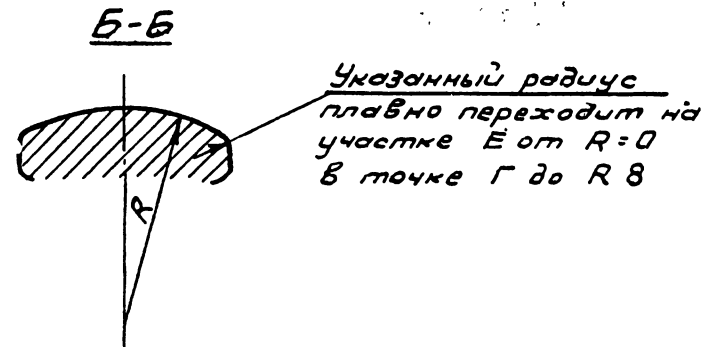
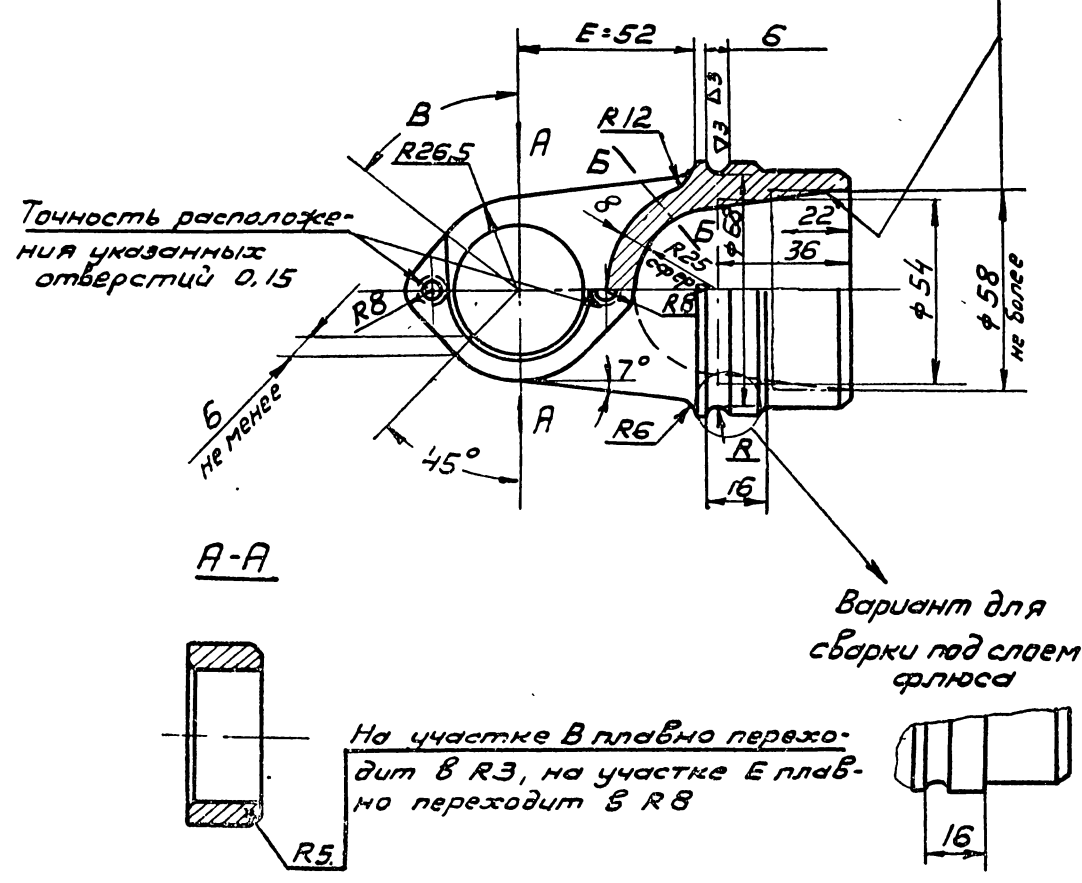
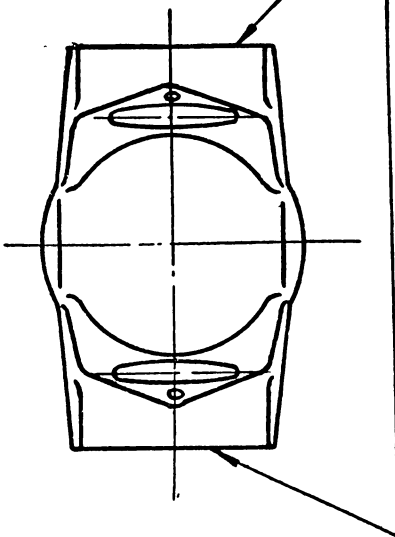
Резина черная, не выцветающая, маслупорная. Твердость по шору 50±65. Маслопоглощение по весу 10% не более

Обойма сальника скользящей вилки карданного вала	121-2203087-Б
	Сталь 08

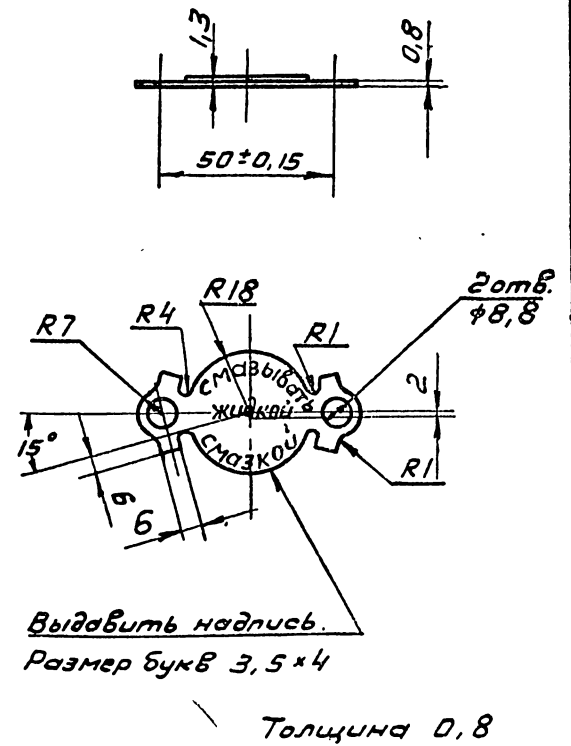
Сальник скользящей вилки кардана	121-2203088
	Статус чертеж



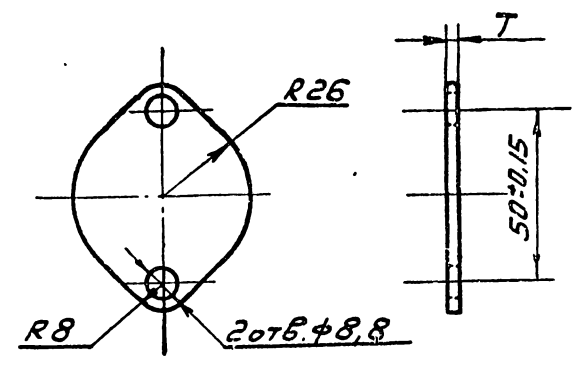
Неперпендикулярность указанных поверхностей относительно оси отв. Д, не более 0,1



- Технические требования:
1. Штамповочные уклоны не более 7°
 2. Неуказанные радиусы 3.
 3. Отклонение оси отверстий Д от плоскости симметрии, обусловленной шейкой Д1, не более 0,1.
 4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 5. Снять заусенцы и затупить острые кромки
 6. Твердость НВ 207-241.



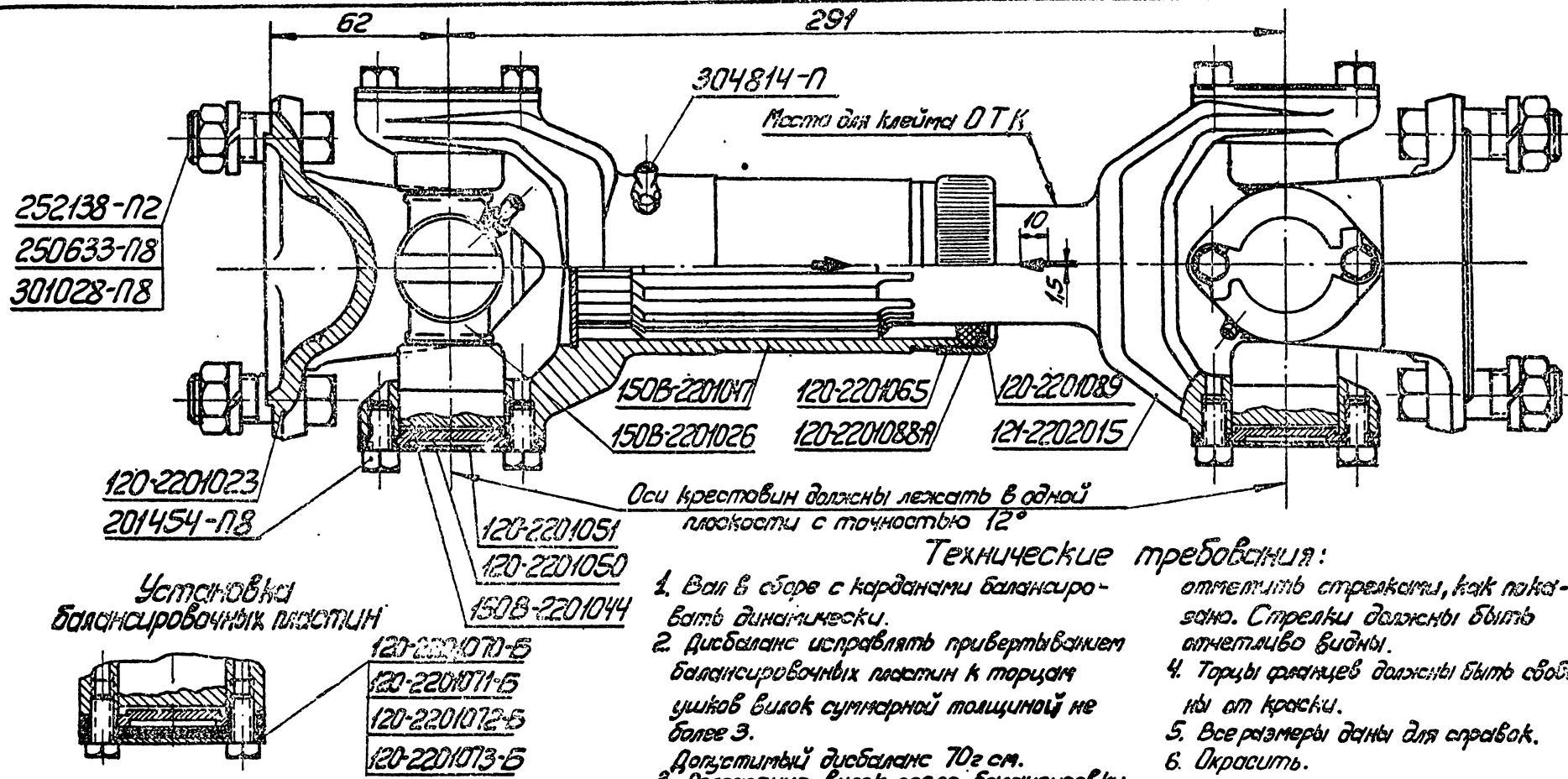
Пластина - замок	120-2201051
	Сталь 08



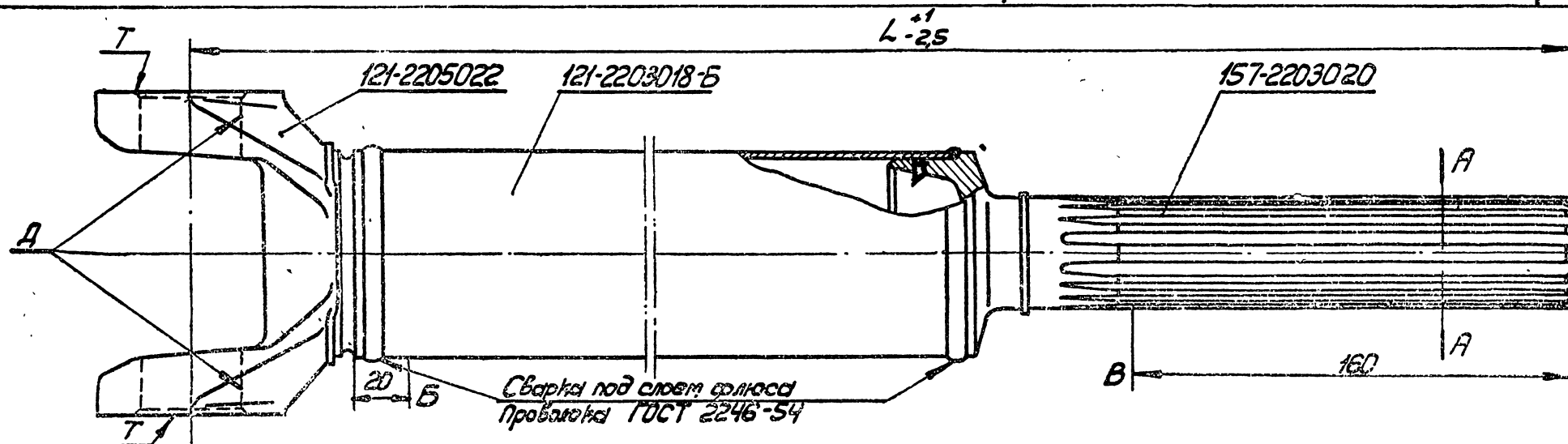
Деталь должна быть плоской и свободной от заусенцев.

ЛН деталей	T
120-220170-Б	3
120-220107-Б	1,5
120-2201072-Б	0,8
120-2201073-Б	0,25

Вилка карданного вала.	121-2205022	Пластина балансирующая карданного вала	120-220170-Б
	Сталь 35		Сталь 08



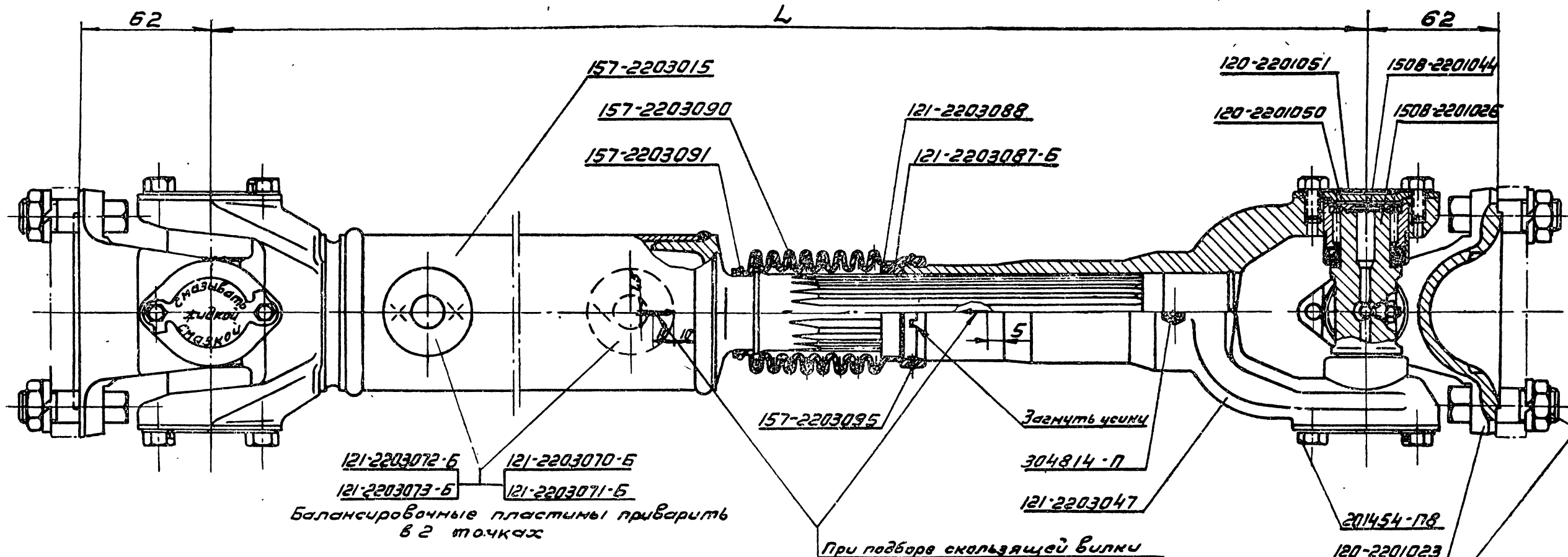
304814-П	Пресс-масленка к 1/8" А1	1	ГОСТ 1303-45
301028-П8	Болт М14×38	8	
252138-П2	Шайба пружинная 14	8	НЗ55-45
250633-П8	Гайка М14	8	ГОСТ 5929-51
201454-П8	Болт М8×16	16	НЗ21-45
150В-2201047	Вилка скрепляющая в сборе	1	
150В-2201044	Подшипник игольчатый	8	
150В-2201026	Крестовина кардана в сборе	2	
121-2202015	Вал карданный основной	1	
120-2201089	Шайба разрезная	1	
120-2201088А	Кольцо байловое салника	1	
120-2201073-Б	Пластина балансировочная		Количество по мере надобности
120-2201072-Б	Пластина балансировочная		см.
120-2201071-Б	Пластина балансировочная		см.
120-2201070-Б	Пластина балансировочная		120-2201070-Б
120-2201065	Калачок салника	1	
120-2201051	Пластина-замок	8	
120-2201050	Пластина опорная	8	
120-2201023	Фланец-вилка	2	
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Вал карданный основной с карданами в сборе		157-2202010	



- Технические требования:
1. При установке по отверстиям Д и центровке по торцам Т и центровке отверстиям биеки:
 - а) Конца трубы по поверхности Б не более 0,3
 - б) По длине трубы не более 0,6
 - в) По наружному диаметру шлица в точке В не более 0,15
 2. Вал испытывать на кручение моментом 310 кгм, При этом остаточная деформация и нарушение качества сварочного шва недопустимы.
 3. Обработанные поверхности защитить от брызг металла.

№ № сборок	Наименование сборок	Труба карданного вала	L
157-2203015	Вал карданный переднего моста в сборе	121-2203018-Б	1130
157-2204015	Вал карданный промежуточный заднего моста в сборе	121-2204018-Б 3-2202018-Б	1065
157-2205015	Вал карданный среднего моста в сборе	121-2205018-Б 121-2203018-Б	975

№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
157-2203020	Шлицевый конец	1	см.
121-2203018-Б	Труба карданного вала	1	таблицу
121-2205022	Вилка карданного вала	1	
Вал карданный переднего моста в сборе		157-2203015	



Балансировочные пластины приварить в 2 точках

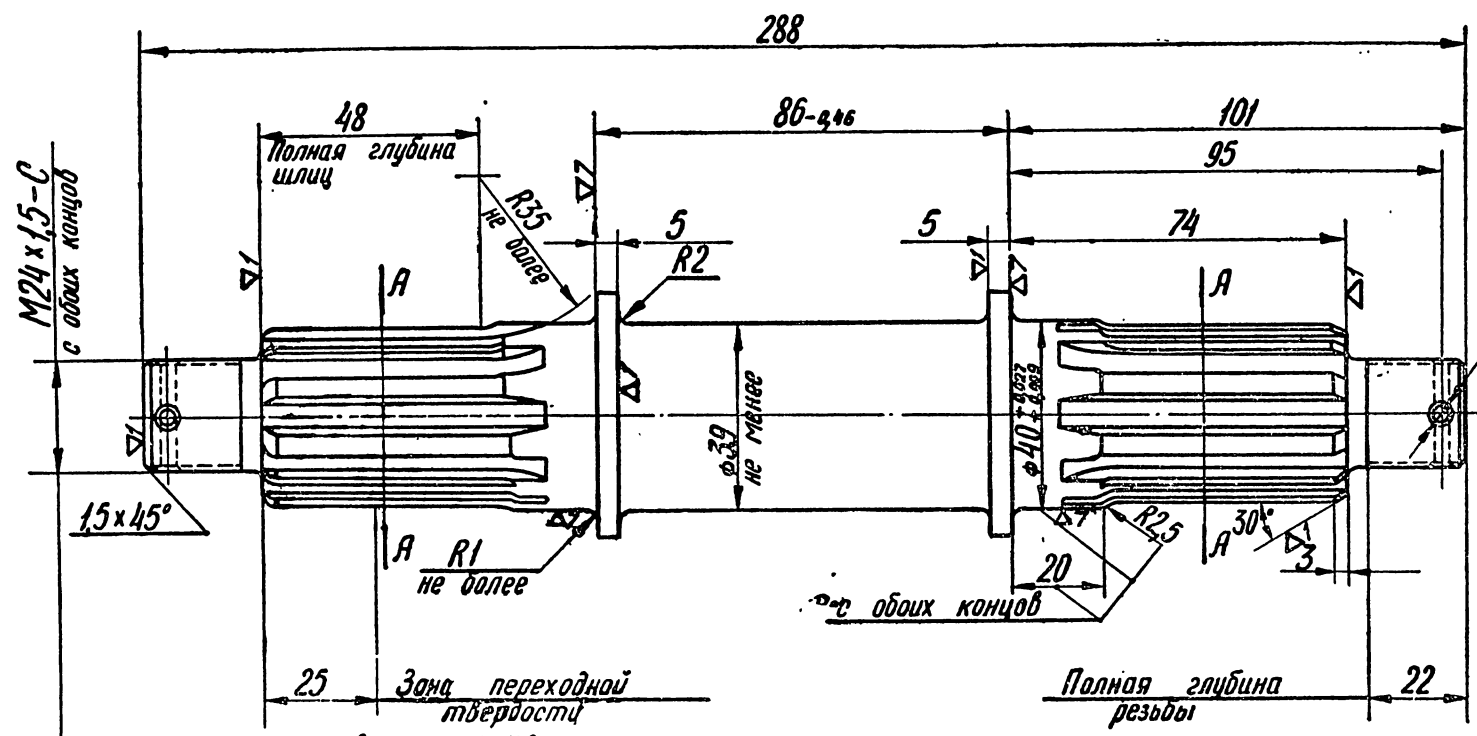
При подборе скользящей вилки к шлицеванному концу вала нанесите в указанных местах 2 стрелки одну против другой для отметки взаимного расположения сбалансированного комплекта.
 При этом обе вилки вала должны находиться в одной плоскости, как показано на чертеже. Стрелки должны быть отчетливо видны.
 Балансировочными пластинами указанные места не закрывать.

Обозначение сборки	Наименование	Вал карданный	L
157-2203010	Вал карданный переднего моста с карданами в сборе	157-2203015	1226
157-2204010	Вал карданный промежуточный заднего моста с карданами в сборе	157-2204015 см. 157-2203015	1160
157-2205010	Вал карданный среднего моста с карданами в сборе.	157-2205015-Б см. 157-2203015	1072

Технические требования:

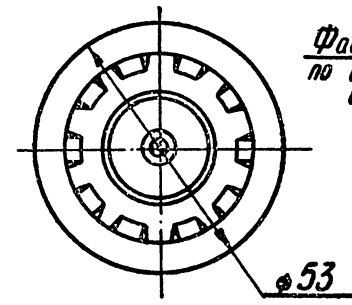
- Вал в сборе с карданами и фланцами балансировать динамически.
- Дисбаланс устранить приваркой пластин на обоих концах трубы, не более 3 пластин с каждой стороны.
Допустимый дисбаланс 70 гсм.
- Угловая игра вала в сборе с карданами не более 0,25 на радиусе 35, под действием крутящего момента, равного 70 кгсм приложенного к подвижному фланцу, при неподвижном другом.
- Скользящую вилку подобрать по шлицам вала.
Подбор должен обеспечить легкое /под собственным весом/ скольжение при отсутствии ощутимой угловой игры.
- Торцы фланцев и поверхности шлиц должны быть свободны от краски.
- Все размеры даны для справок.
- Окрасить.

121-2203088	Сальник скользящей вилки	1	
121-2203087-Б	Обойма сальника	1	
121-2203073-Б	Пластина балансировочная	1	Количество по мере необходимости
121-2203072-Б	Пластина балансировочная	1	
121-2203071-Б	Пластина балансировочная	1	см.
121-2203070-Б	Пластина балансировочная	1	
121-2203047	Вилка скользящая	1	
120-2201051	Пластина - замок	8	
120-2201050	Пластина опорная	8	
120-2201023	Фланец вилки	2	
	Наименование	Кол.	Прим.
Вал карданный переднего моста с карданами в сборе.		157-2203010	

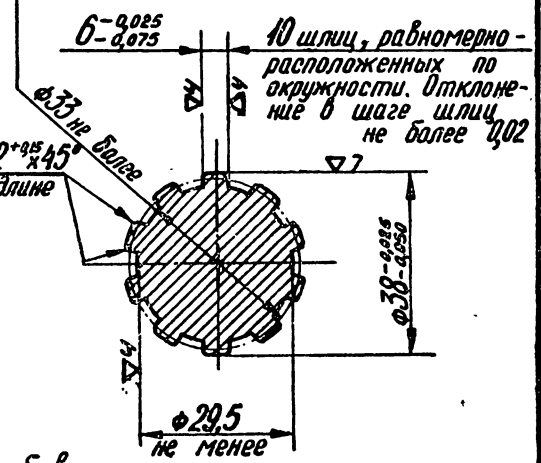


Твердость не выше НРС 30.
После термообработки резьба должна быть чистой

4 отв. $\phi 4$ по 2 отв. под $\angle 90^\circ$ с обоих концов. Зенковать $\angle 120^\circ$ на глубину 2

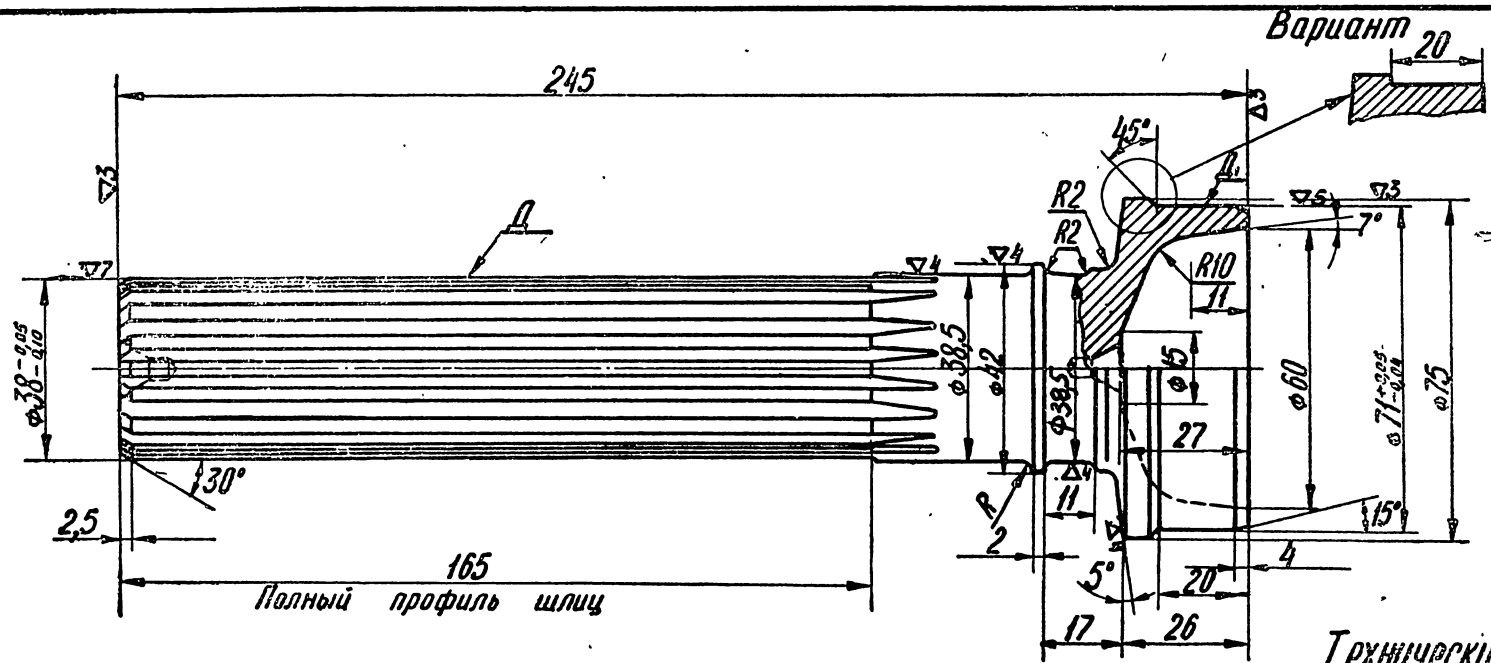


Боковые стороны шлиц должны быть прямыми и параллельными до указанного диаметра

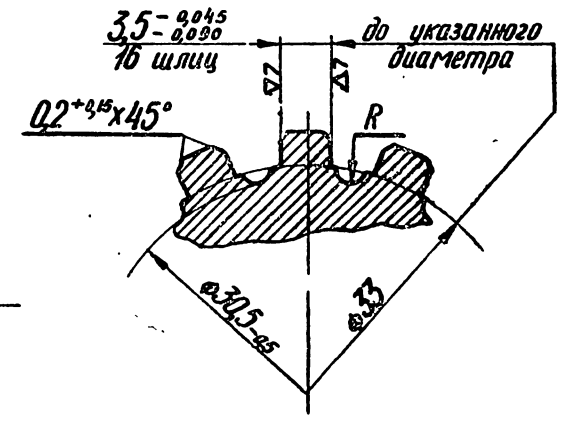


Технические требования:
1. Твердость Нв 321+401.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Вал промежуточной опоры	121-2204214
	Сталь 40X



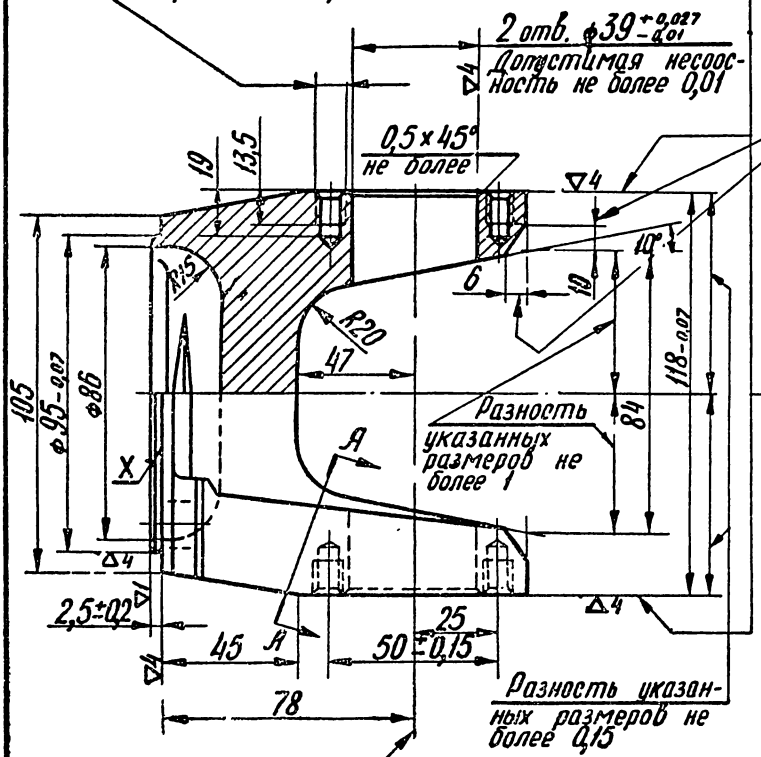
Технические требования:
1. Непараллельность боковых поверхностей шлиц относительно центров не более 0,05.
2. Биение поверхностей D и d , относительно центров не более 0,05.



3. Допускается проверка обработкой внутренней поверхности.
4. Размеры, не указанные, выдерживать по СБ-2.
5. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
6. Твердость шлиц НРС 43+50.

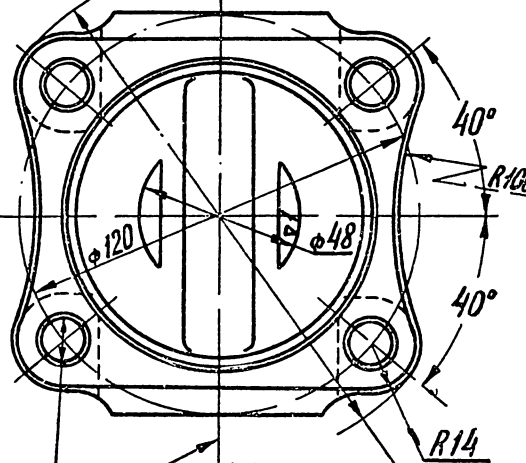
Конец шлицевой карданного вала	157-2203020
	Сталь 45X Углерод 0.45+0.50

Чотв. М8 кл. 2 Зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы. Допустимо сверление напроход.



Указанные поверхности должны быть перпендикулярны к оси отв. ф39 в пределах 0,1 на крайних точках.

Указанные размеры проверять шаблоном с базой по отв. ф39 при наличии отклонений зачистить



Разность указанных размеров не более 1

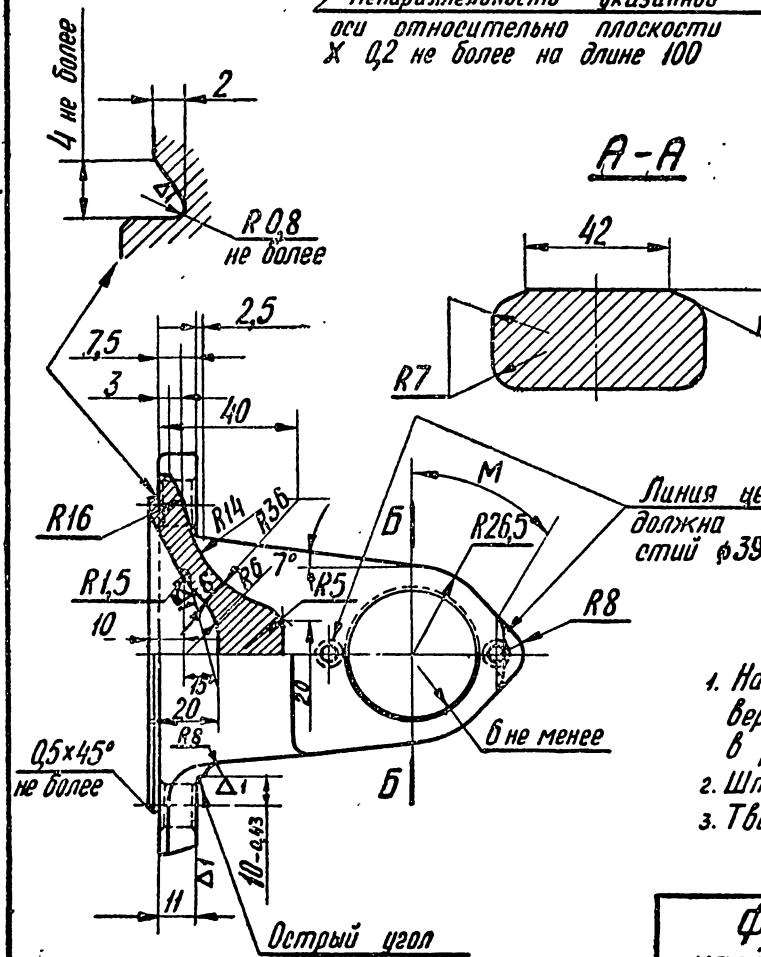
Разность указанных размеров не более 0,15

Непараллельность указанной оси относительно плоскости X 0,2 не более на длине 100

4 отв. ф14 ± 0,25; фаска 0,5x45° с обеих сторон. Точность расположения 0,1

A-A

B-B



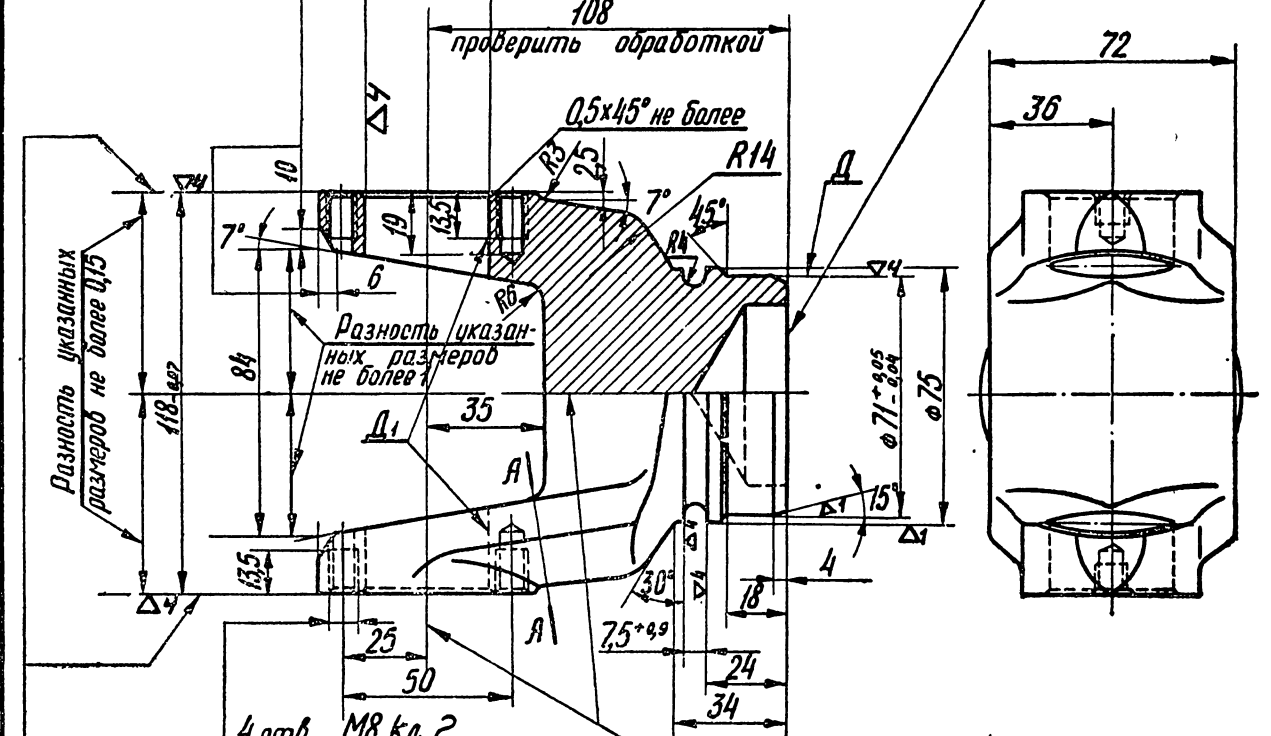
Линия центров указанных отверстий должна проходить через центр отверстий ф39 с точностью 0,2

Технические требования:

1. На участке М радиус 2 (вокруг вершины) плавно переходит в радиус 5.
2. Штамповочный уклон 7°.
3. Твердость НВ 201-241.

Фланец-вилка карданного вала 121-2203023
Сталь 35

Указанные размеры проверять шаблоном с базой по отв. ф39. При наличии отклонений зачистить.



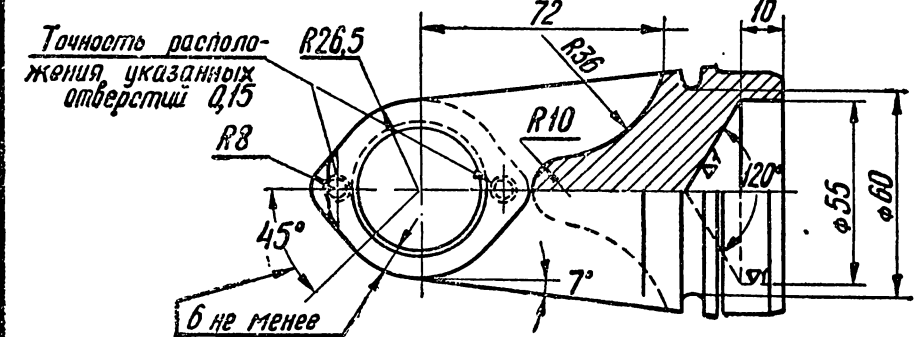
2 отв. ф39 ± 0,02? Допустимая несоосность не более 0,01

Допускается местная чернота

4 отв. М8 кл. 2 Зенковать под углом 120° до наружного диаметра резьбы. Допустимо сверление напроход

Неперпендикулярность указанных осей не более 0,2 на длине 100. Обеспечить технологией.

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны к оси отв. ф39 в пределах 0,1 на крайних точках

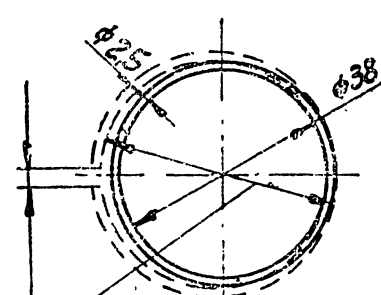
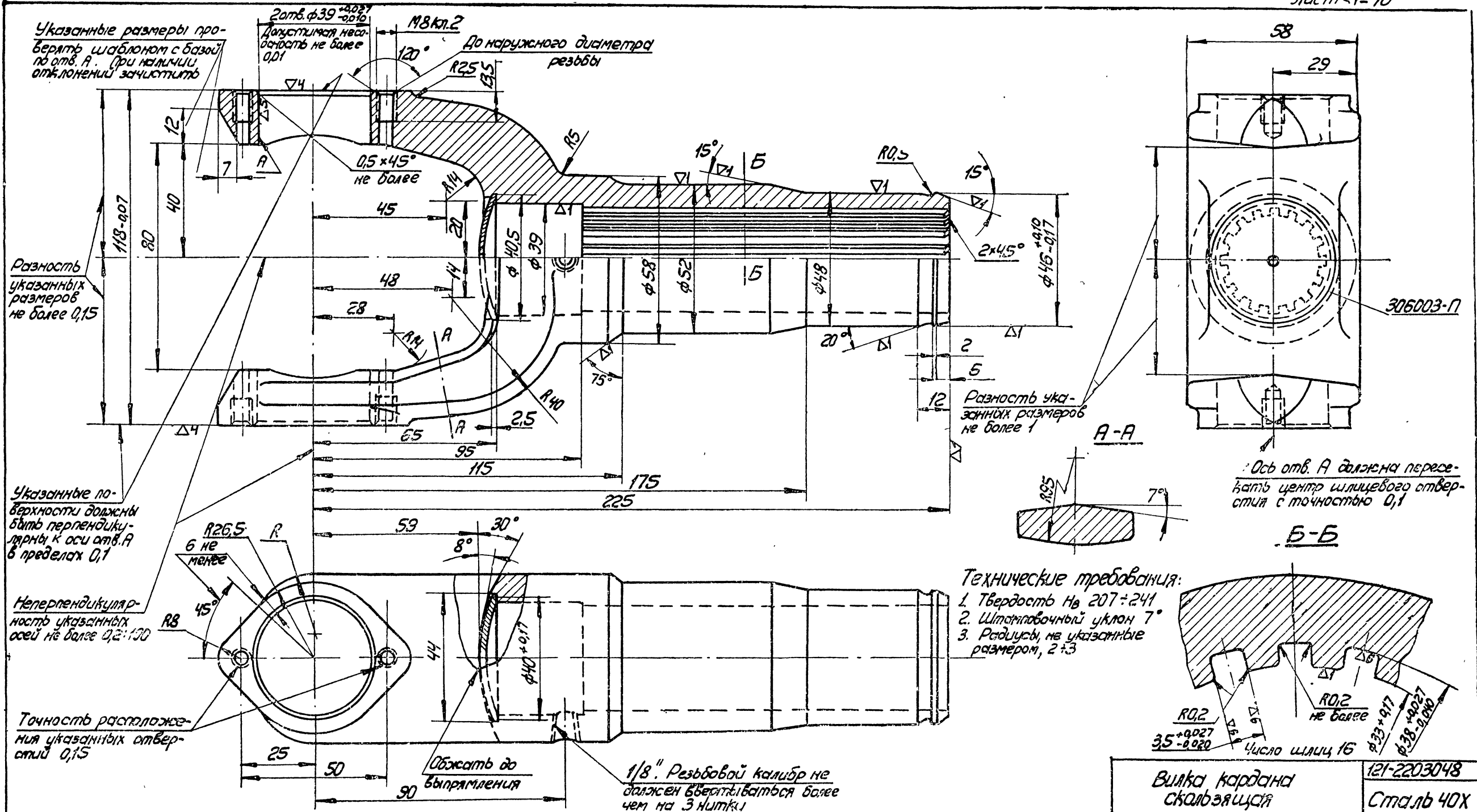


Точность расположения указанных отверстий 0,15

Технические требования:

1. Отклонение оси отверстий Д₁ от плоскости симметрии, обусловленной шейкой Д, не более 0,1. Обеспечить технологией.
2. Твердость НВ 207-241.
3. Штамповочный уклон 7°.
4. Радиусы, не указанные размером, делать 2-3.

Вилка карданного вала 121-2203022
Сталь 35

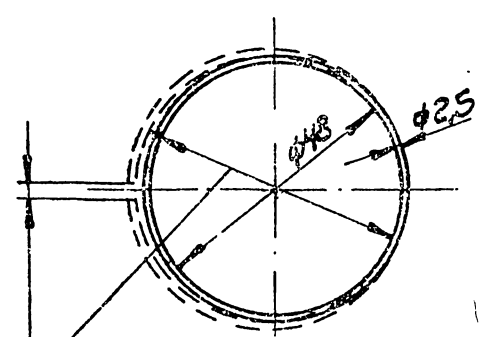


Калибр, посаженное на оправку φ12,
должно иметь зазор в стыке 2±2

Калибр защитной муфты,
малое

157-2203091

Проволока П-1



Калибр, посаженное на оправку φ52,
должно иметь зазор в стыке 2±2

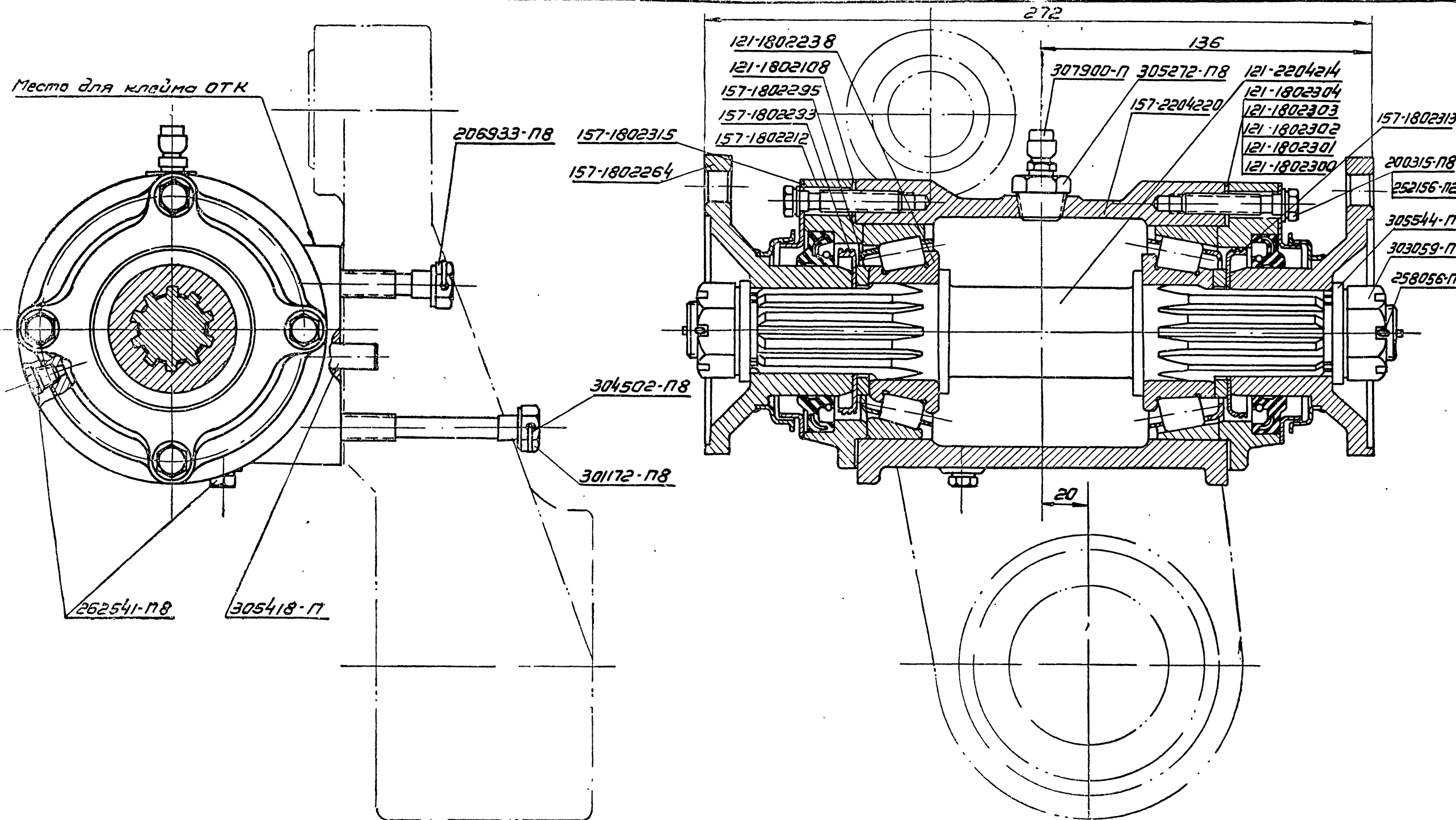
Калибр защитной муфты,
большое

157-2203095

Проволока П-1

Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о
допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.

Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о
допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.



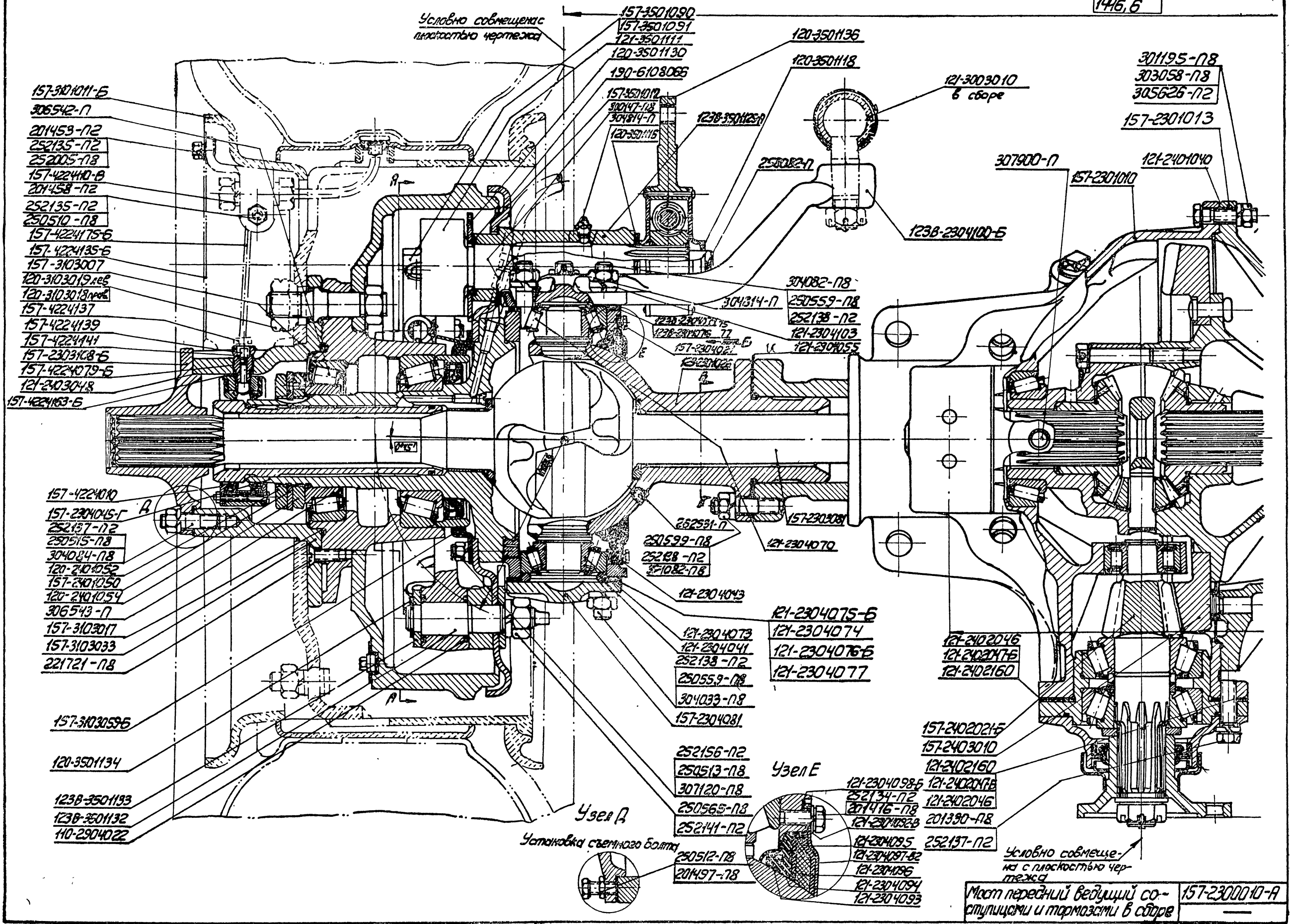
Место для клапана ОТК

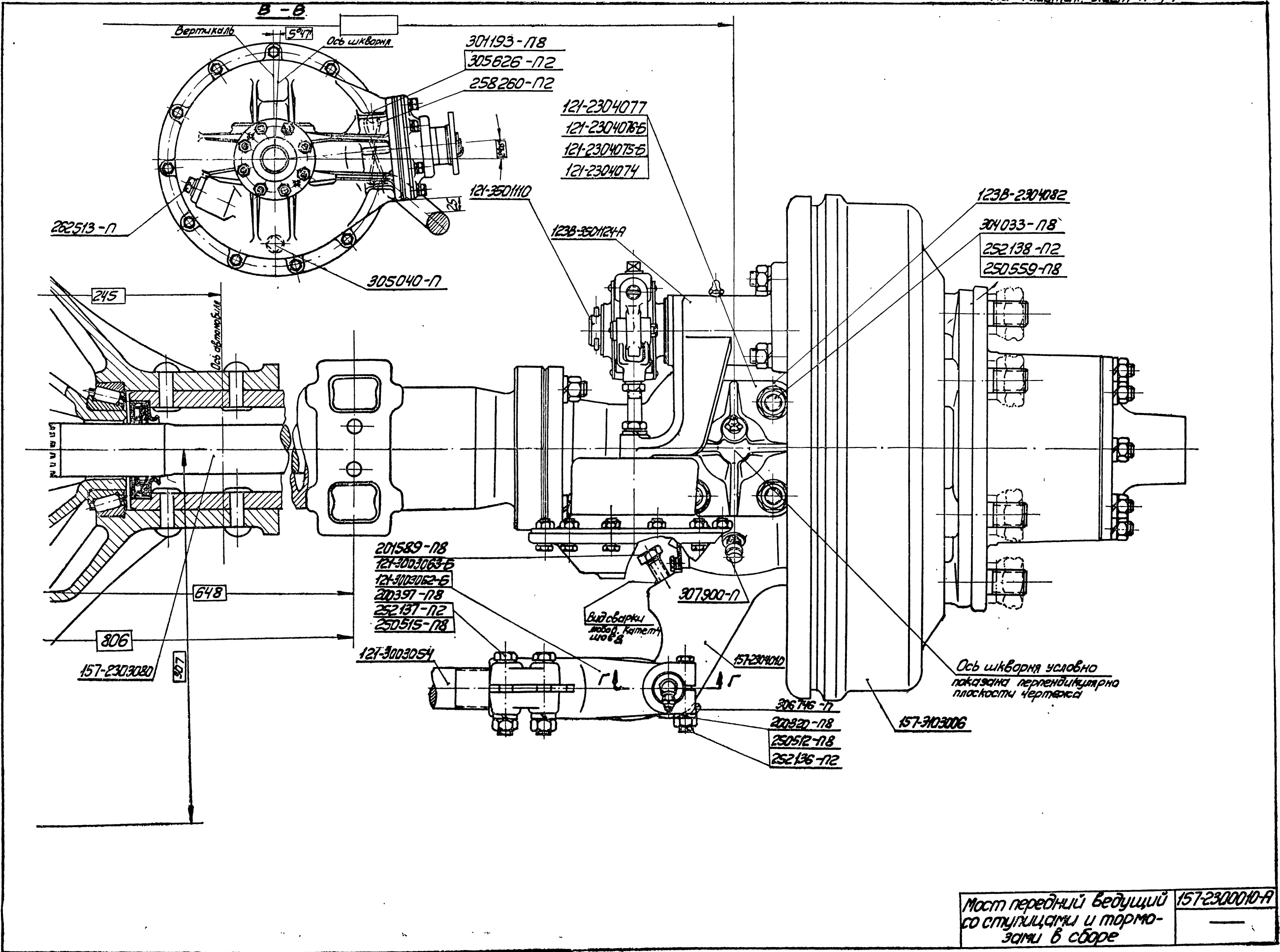
Примечание. Все размеры даны для
справок.

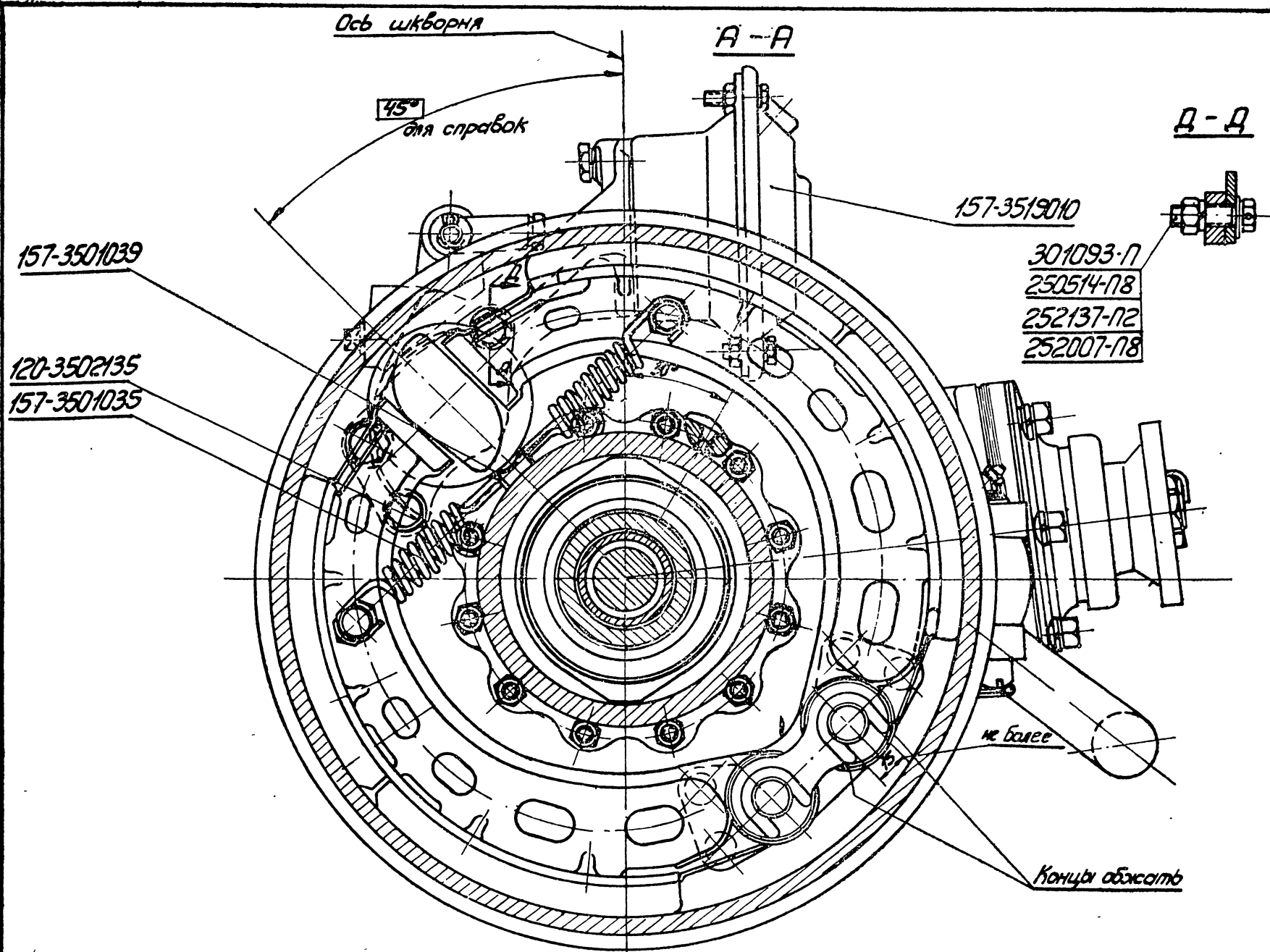
206933-П8	Болт М14х55	2	НЗ24-45	307900-П	Суппорт	1	121-1802238	Подшипник	2	ГТЗ-7308
262541-П8	Пробка РКШ-1/8"	2	ГОСТ 9112-54	157-1802293	Шайба масляотгонная, задняя	1	157-1802295	Шайба упорная	2	
305418-П	Штифт	2		121-1802304	Прокладка регулировочная		157-1802293	Шайба масляотгонная, передняя	1	
301172-П8	Болт	2		121-1802303	Прокладка регулировочная		121-1802108	Прокладка крышки	2	
304502-П8	Шплинт-проболка	2		121-1802302	Прокладка регулировочная		157-1802212	Крышка подшипника	2	
258056-П	Шплинт 4х40	2	ГОСТ 397-54	121-1802301	Прокладка регулировочная		157-1802315	Кожух защитный	2	
303059-П	Гайка 2Мх24	2		121-1802300	Прокладка регулировочная		157-1802264	Фланец в сборе	2	
305544-П	Шайба	2		157-2204220	Картер	1		Наименование к.в.с. Прим.		
252156-П2	Шайба пружинная 10	8	НЗ56-45	121-2204214	Вал	1		Опорная промежуточная карданного вала заднего моста в сборе	157-2204210	
200315-П8	Болт М10х40	8	НЗ20-45							
305272-П8	Переходник	1								

146,6

Условно совмещена
плоскостью чертежа

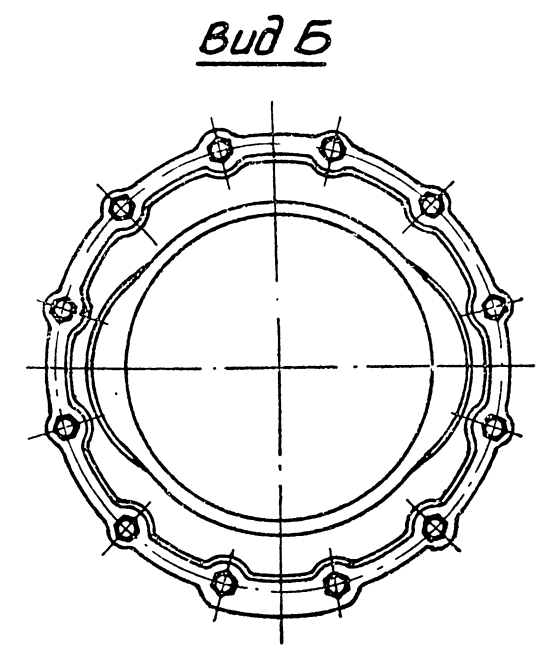






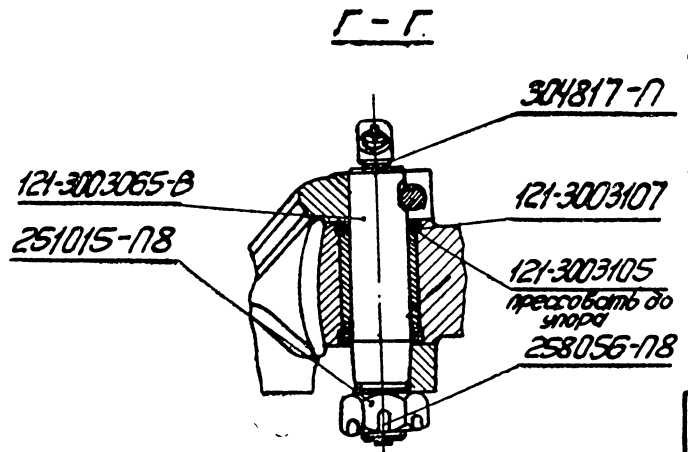
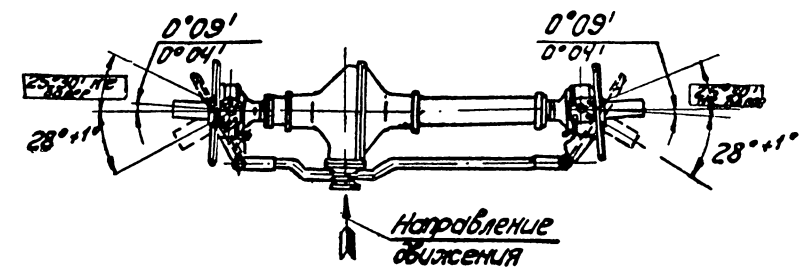
157-3501039
120-3502135
157-3501035

157-3519010
301093-П
250514-П8
252137-П2
252007-П8

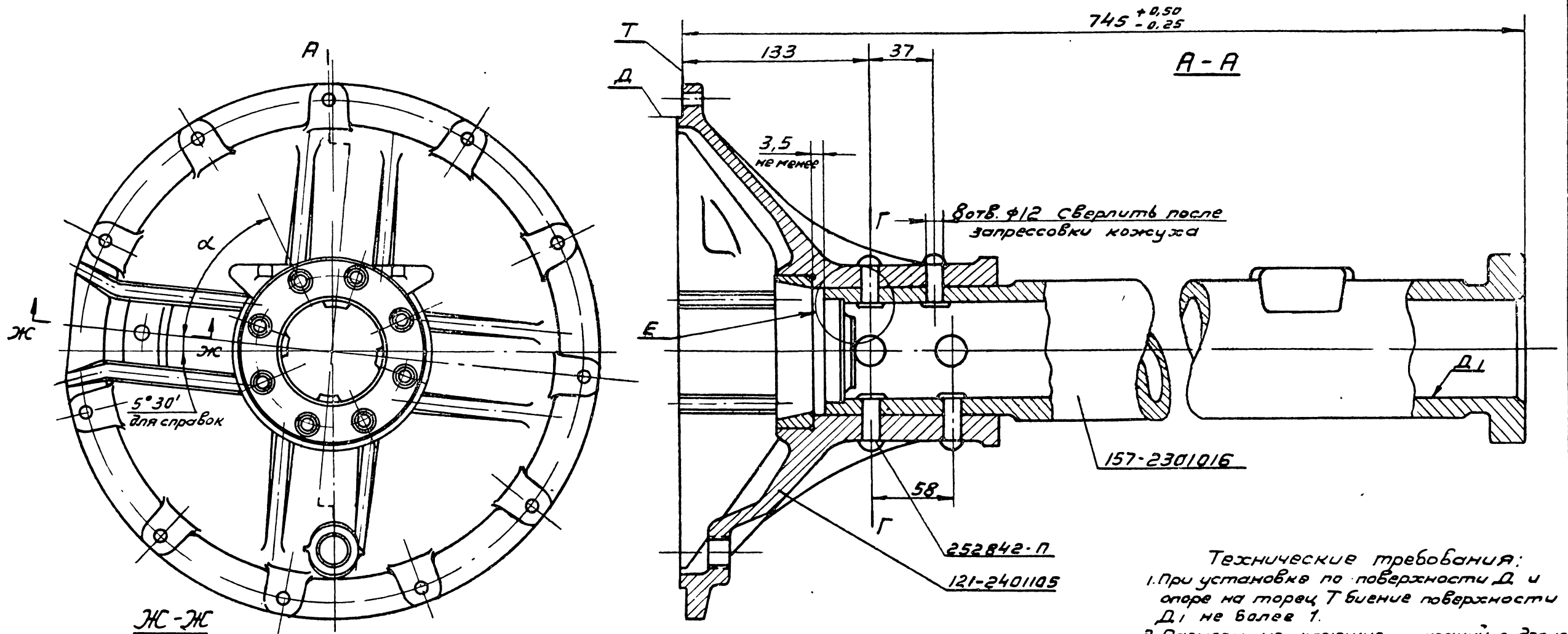


- Примечания:**
1. Размеры, заключенные в , указаны для справок.
 2. Детали, не входящие в спецификацию чертежа, указаны для справок.

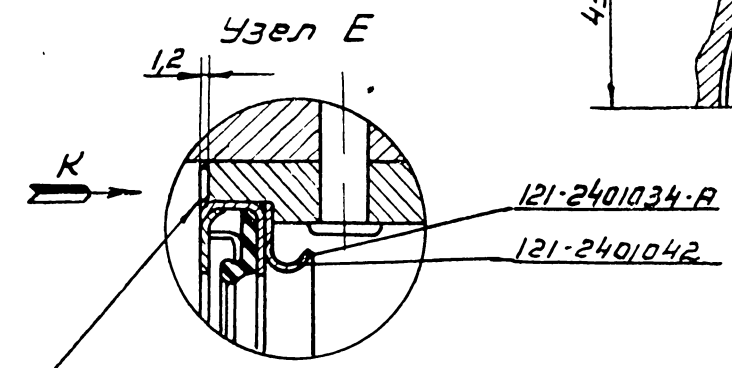
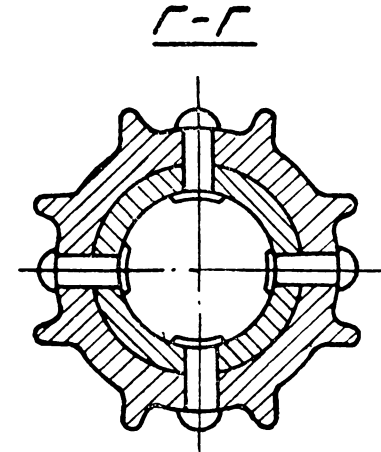
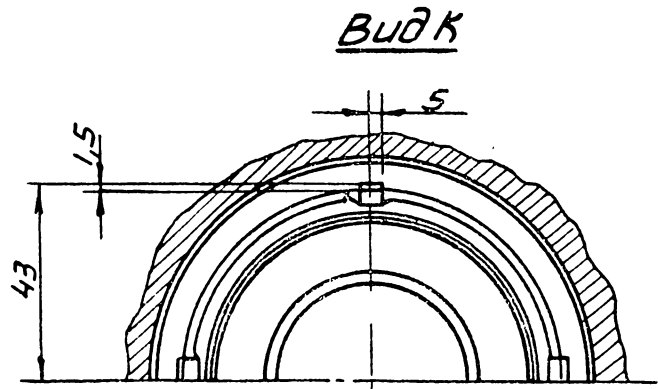
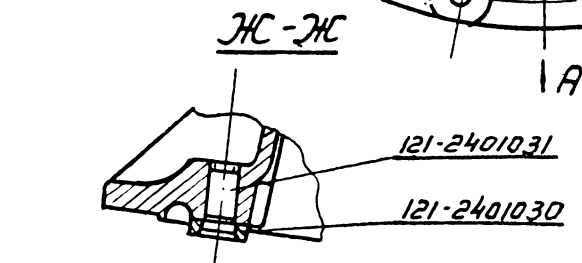
- Технические требования:**
1. Ступица колеса должна вращаться от руки свободно, но не иметь заметной качки.
 2. Проверку регулировки производить при установленном фланце дет. 157-2303108-Б.
 3. Крутящий момент, необходимый для плавного разворота одного поворотного кулака, должен быть 45-55 кг см.



Мост передний ведущий со ступицами и тормозами в сборе	157-230010А
	—



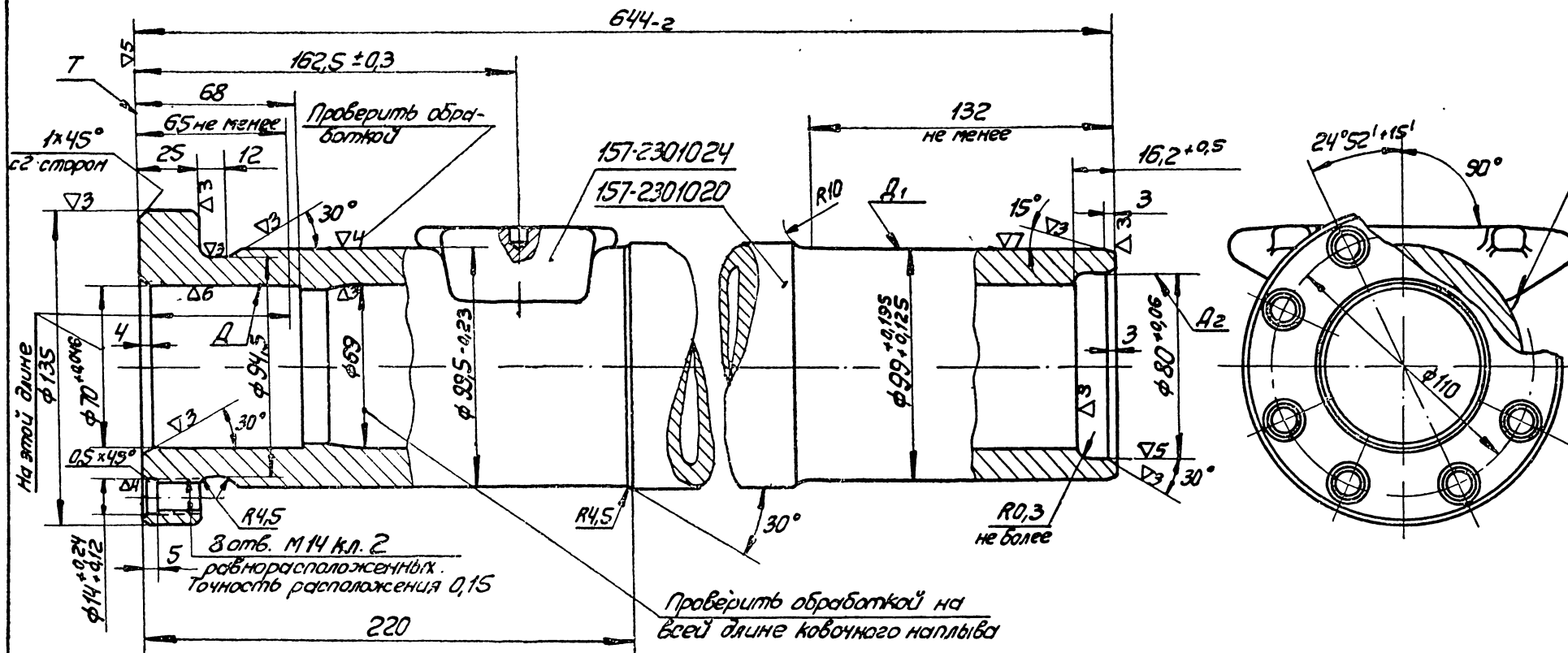
Технические требования:
 1. При установке по поверхности Д и опоре на торец Т биение поверхности Д₁ не более 1.
 2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 3. При необходимости герметизации, допускается смазывать перед постановкой на место заклепки и посадочную поверхность кожуха пальца клеем АК-20, резиновой смолой Л 80 или пастой марки УН-25.



Отжечь в 4 местах после запрессовки сальника

Л узла	Отличающиеся детали	Угол α
157-2301013	157-2301016	59°38' ± 1°
152В1-2301013	123-2301016-Б	59°38' ± 30'

157-2301016	Кожух пальца в сборе	1	см. табл.
252842-П	Заклепка 11,5 × 48	8	
157-2401105	Крышка картера скальцом подшипника в сб.	1	
121-2401042	Втулка направляющая пальца	1	
121-2401034-А	Сальник пальца в сборе	1	
121-2401031	Палец опорной пластины	1	
121-2401030	Пластина опорная	1	
Л дет	Наименование	К-во	Прим.
	Крышка картера переднего ведущего моста с кожухом пальца в сборе.	157-2301013	—

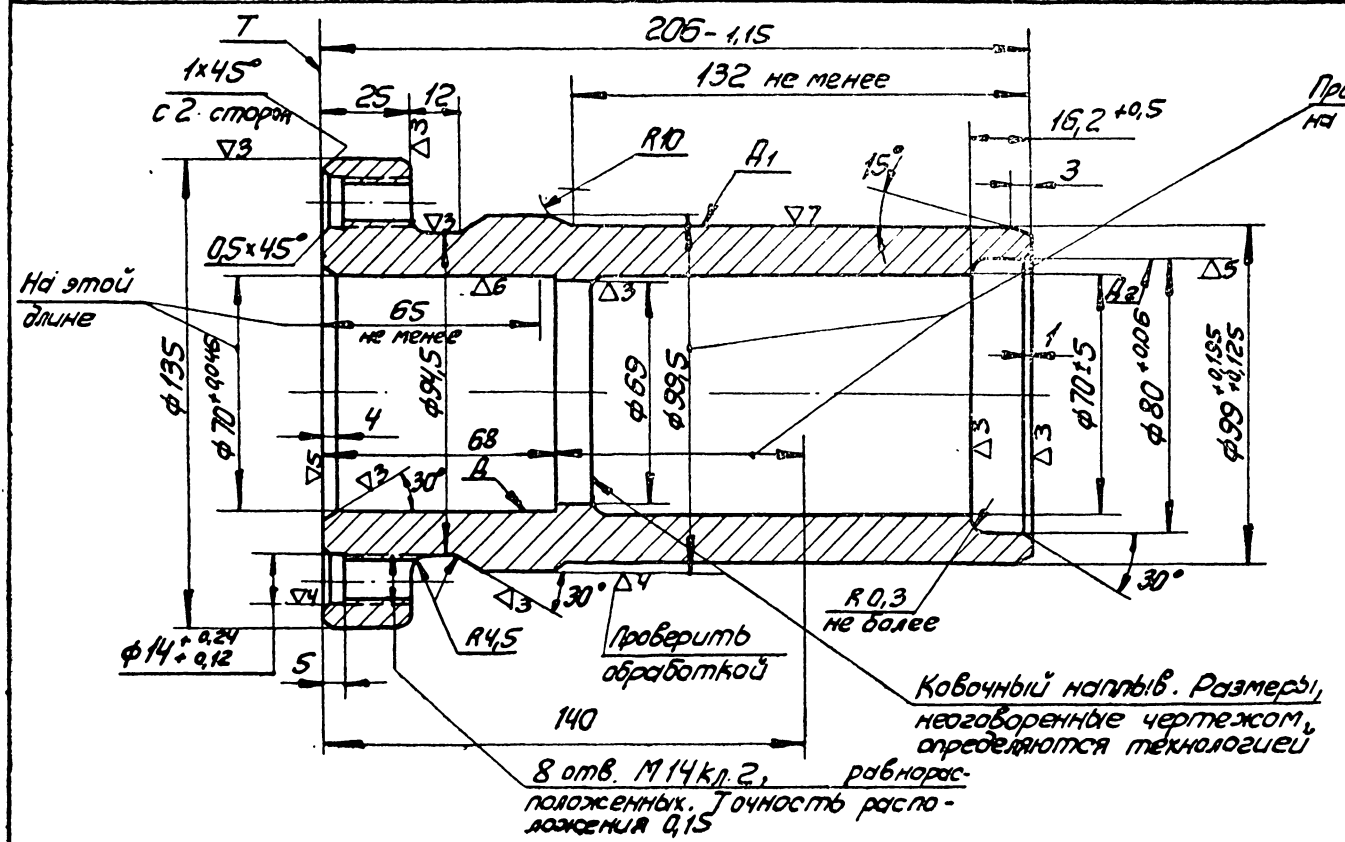


Сварка с 2 сторон. Катет 6
Электрод Э50А ГОСТ 2523-51

Технические требования:

1. Биение торца Т относительно поверхности Д не более 0,05.
2. При установке по поверхностям Д₁ и Д₂:
а) биение поверхности Д₁ не более 0,1;
б) биение торца Т не более 0,1.
3. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
5. Твердость кожуха Нв 197÷229.

157-2301021	Площадь для рессоры	1	
157-2301020	Кожух полуоси правый	1	Сталь 45 Труба 1027×67
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Кожух полуоси переднего моста, правый, в сборе	157-2301016	—



Проверить обработкой на указанной длине

Технические требования:

1. Биение торца Т относительно поверхности Д не более 0,05.
2. При установке по поверхностям Д₁ и Д₂:
а) биение поверхности Д₁ не более 0,1;
б) биение торца Т не более 0,1.
3. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
5. Твердость Нв 241÷285.

Кожух полуоси переднего ведущего моста, левый	157-2301021
	Сталь 45

Вид В

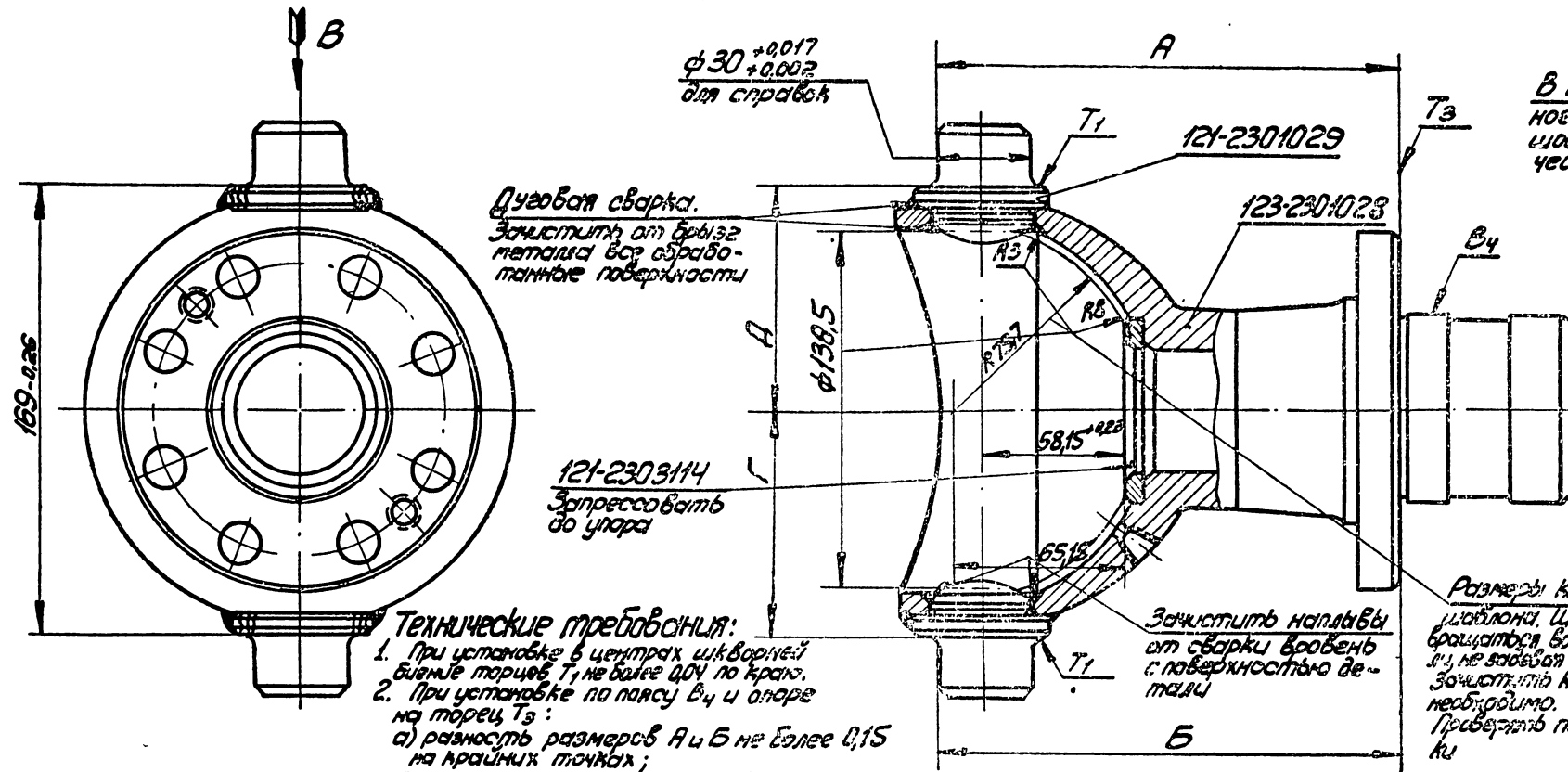
230°

В пределах указан-
ного угла сварочный
шов должен быть ка-
чественным

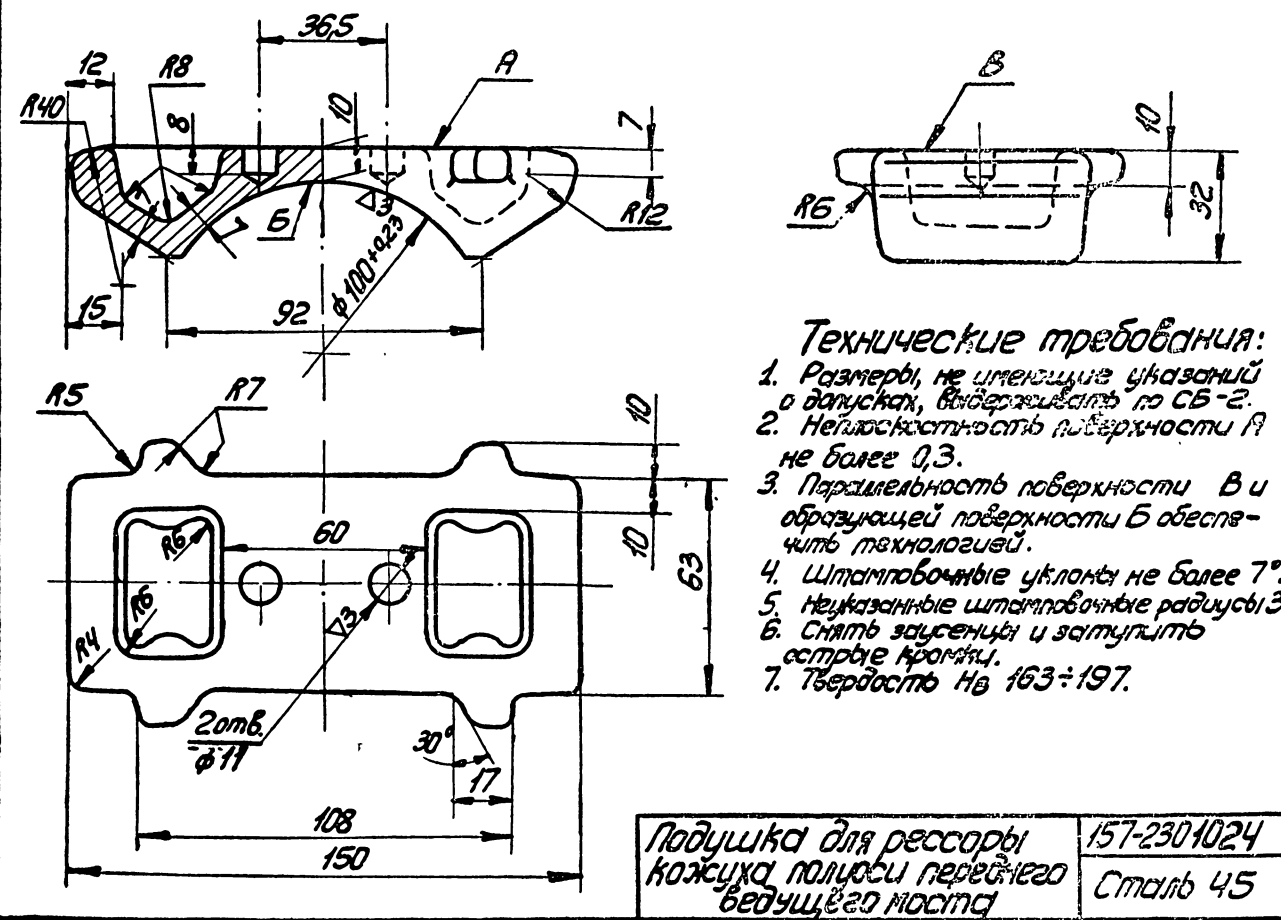
Этот участок
должен быть
свободным от сварки

Размеры контрольного
шаблона. Шаблон должен
браковаться вокруг оси детали,
не заходя на стенки.
Зачистить катанет, если
необходимо.
Привернуть после привар-
ки

121-2303114	Шайба опорная полуоси переднего ведущего моста	1	
121-2301029	Шкворень поворотного кулачка	2	
123-2301028	Опора шаровая поворотного кулачка	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Опора шаровая поворот- ного кулачка со шкворнями в сборе	123-2301026	—

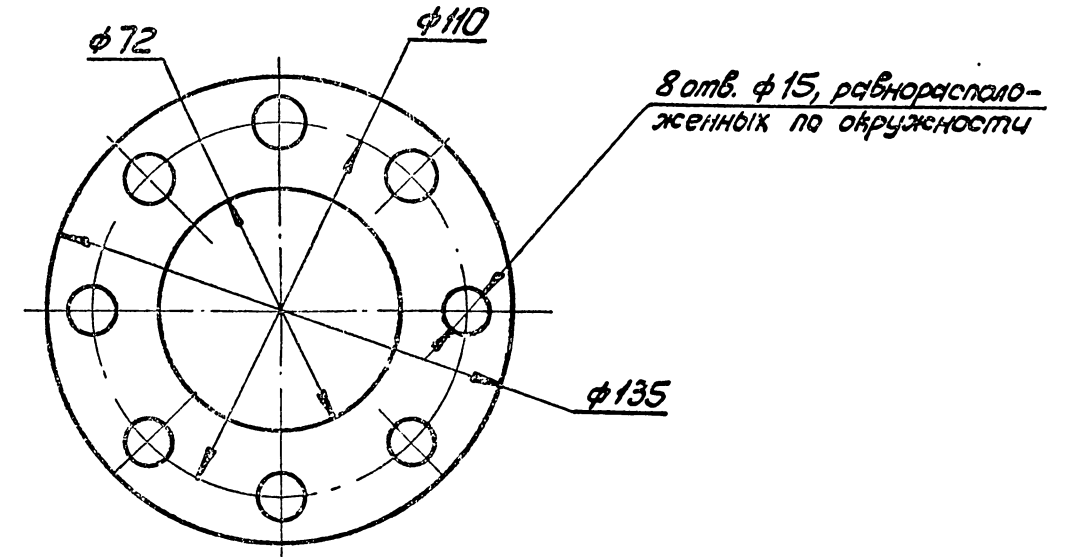


Технические требования:
1. При установке в центрах шкворней
букле торцов T₁ не более 0,04 по краю.
2. При установке по поясу B₄ и опоре
на торце T₃:
а) разность размеров A и B не более 0,15
на крайних точках;
б) поперечное смещение общей оси
шкворней не более 0,1;
в) разность размеров Γ и Д не более 0,12
по высшим точкам.



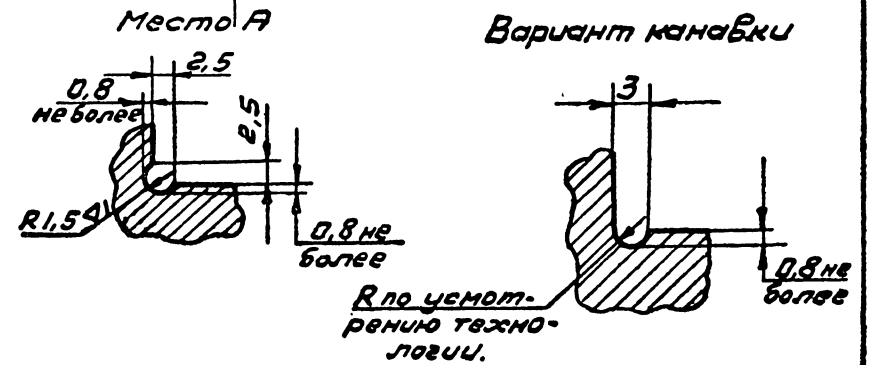
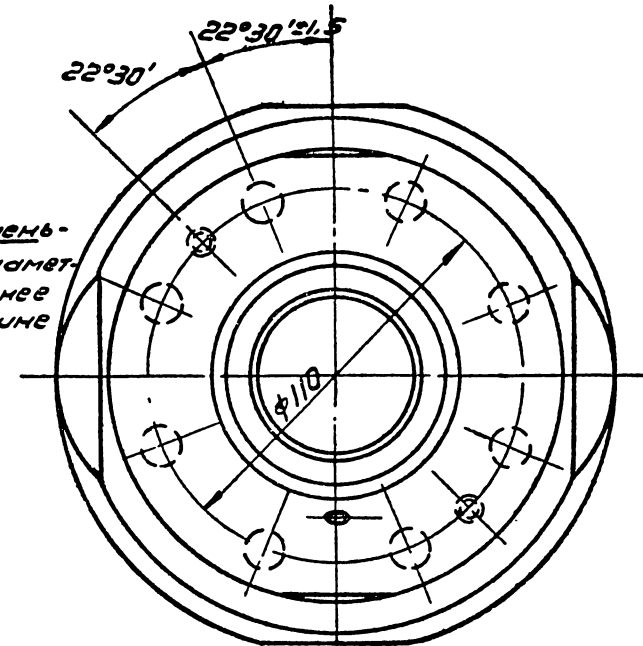
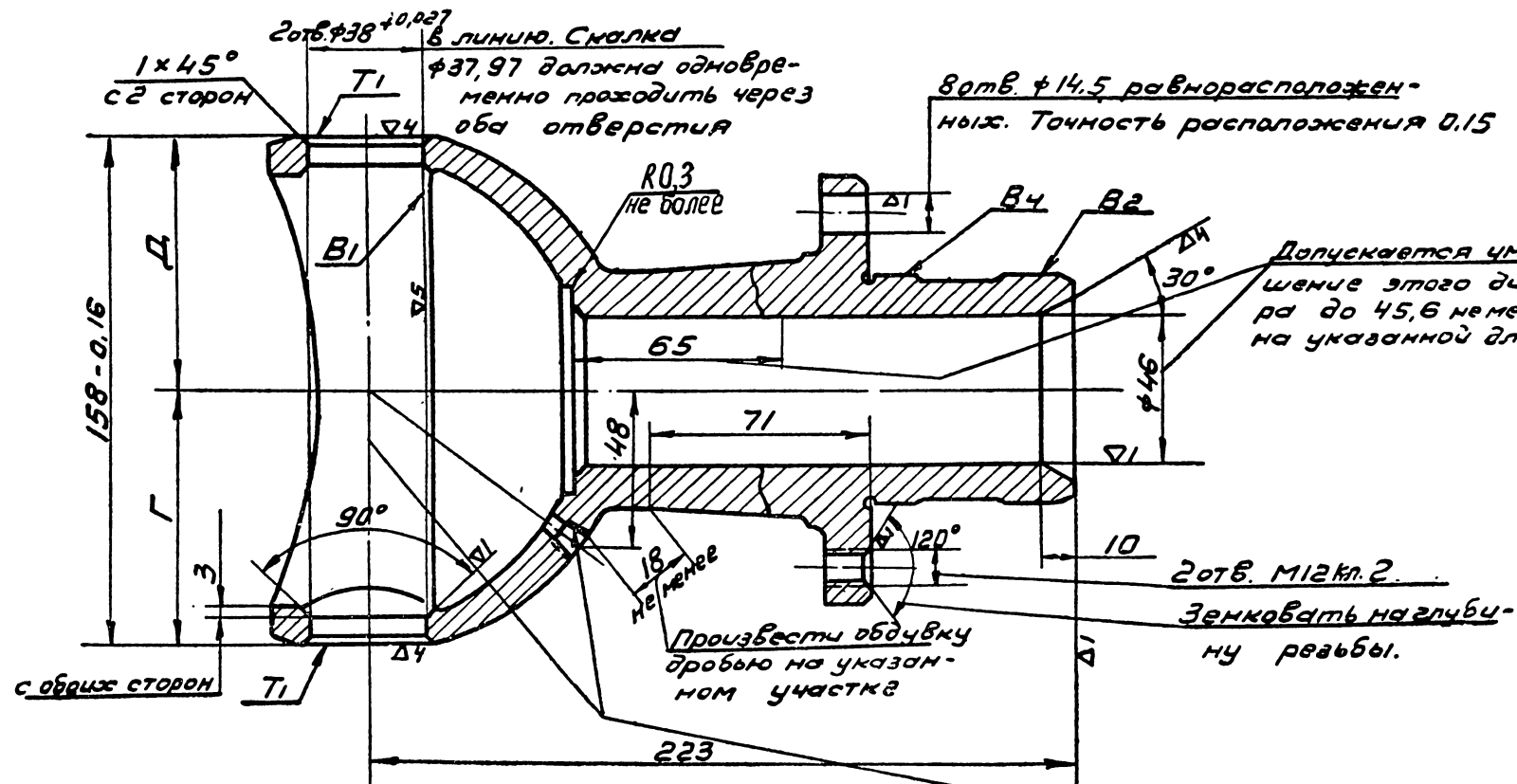
Технические требования:
1. Размеры, не указанные указаний
о допусках, выдерживать по СВ-2.
2. Негладкость поверхности А
не более 0,3.
3. Параллельность поверхности В и
образующей поверхности Б обеспе-
чить технологией.
4. Штамповочные уклоны не более 7°.
5. Неуказанные штамповочные радиусы 3.
6. Снять заусенцы и затупить
острие кромки.
7. Твердость Hв 163±197.

Подушка для рессоры кожуха полуоси переднего ведущего моста	157-2301024 Сталь 45
---	-------------------------



Технические требования:
1. Точность расположения отверстий 0,25.
2. Допуск на отверстия под болты +0,5.
3. Размеры, не оговоренные допуском, должны быть
выдержаны с точностью ±0,25.
4. Отклонение основных габаритных размеров ±0,5.

Толщина 0,3 ± 0,04	Прокладка шаровой опоры поворотного кулачка	121-2301055 Картон
--------------------	--	-----------------------

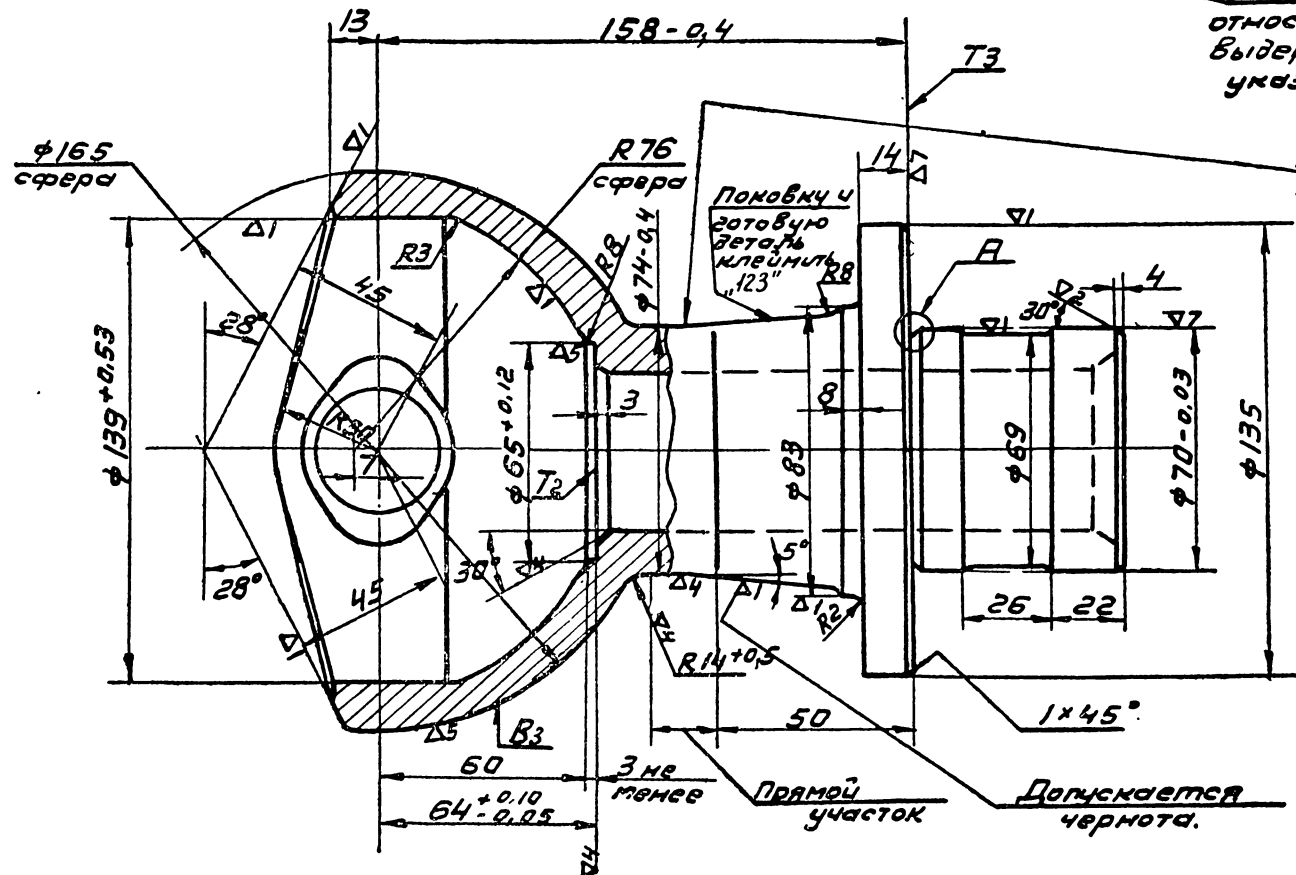


К 1/8" расположению относительно этой оси выдерживать, как указано.

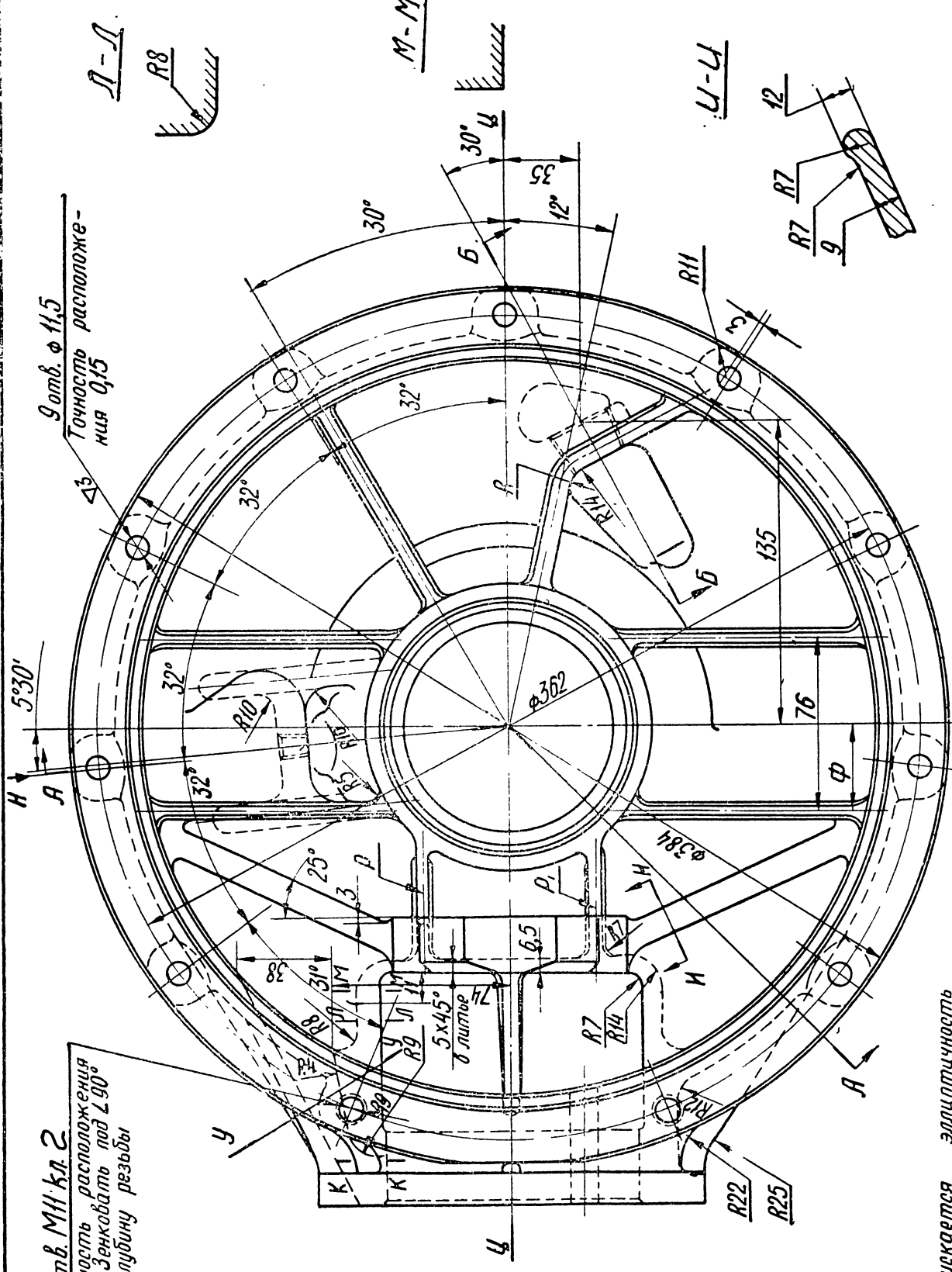
Переход к необработанной конической поверхности делать радиусом R15 не менее

Технические требования:

1. Смещение центра сферической поверхности В3 общей оси поверхностей В1 не более 0,25.
2. При установке по поверхностям В1 биение торца Т1 не более 0,03 по краю.
3. При установке в центрах:
 - а) биение торца Т3 не более 0,08 по краю;
 - б) биение поясов В2 и В4 не более 0,05.
4. При установке по поясу В4 и опоре на торец Т3:
 - а) общая ось поверхностей В1 должна быть параллельна торцу Т3 с точностью 0,04 на длине 100;
 - б) поперечное смещение общей оси поверхностей В1 не более 0,07;
 - в) разность размеров ГчД не более 0,04 по высшим точкам;
 - г) биение торца Т2 не более 0,05 на радиусе 27;
 - д) биение сферической поверхности В3 не более 0,2.
5. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
6. Твердость НВ 229-269.



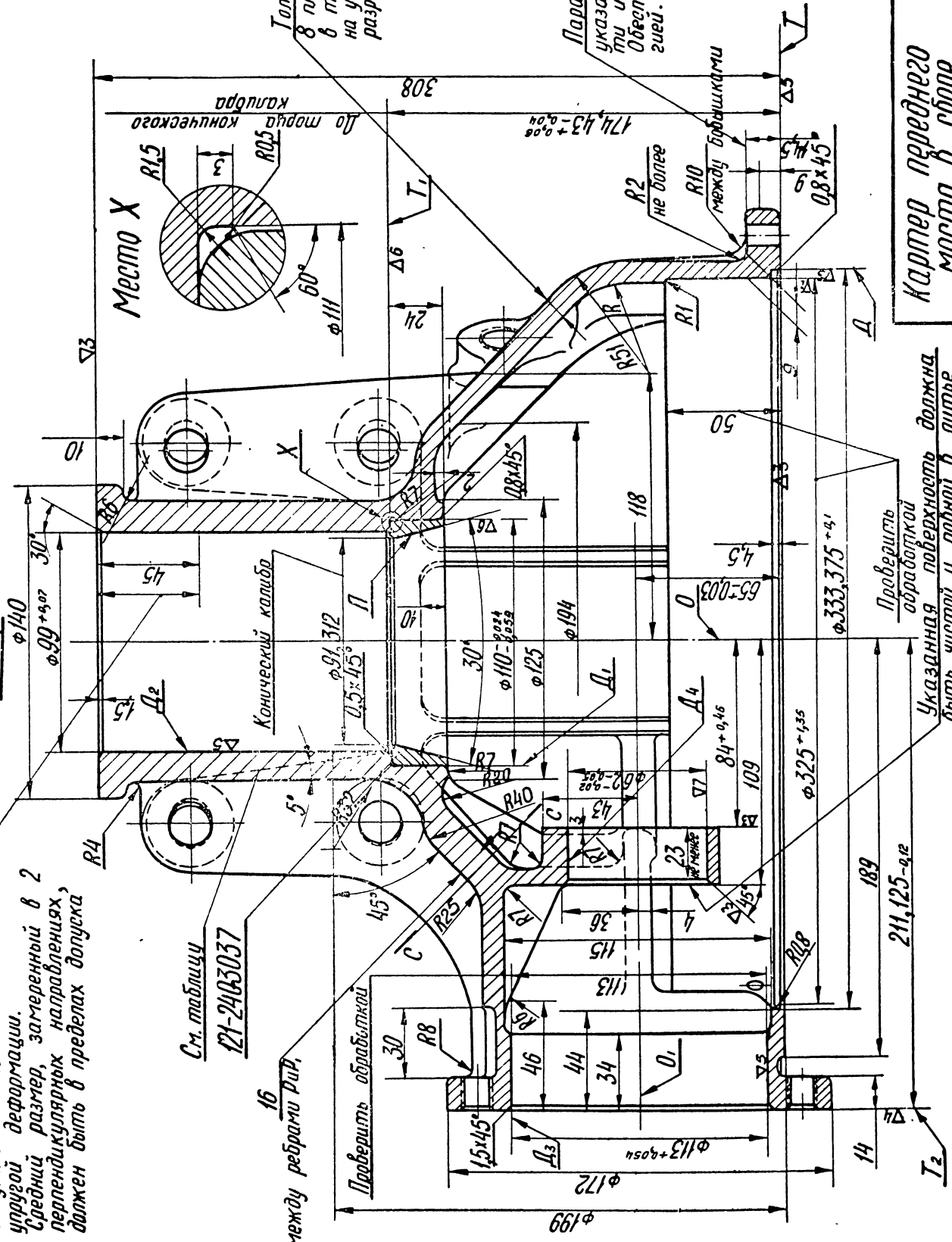
Опора шаровая	183-2301028
поворотного кулака	Сталь 40ХН.



2 отв. МН кл. 2
Точность расположения 0,15. Зенковать под 90° на глубину резьбы

9 отв. φ 11,5
Точность расположения - ния 0,15

Допускается эллиптичность отверстия в пределах 0,12 на указанной длине за счет упругой деформации. Средний размер, замеренный в 2 перпендикулярных направлениях, должен быть в пределах допуска



См. таблицу 121-2403037

16 между ребрами Р16

Проверить обработку

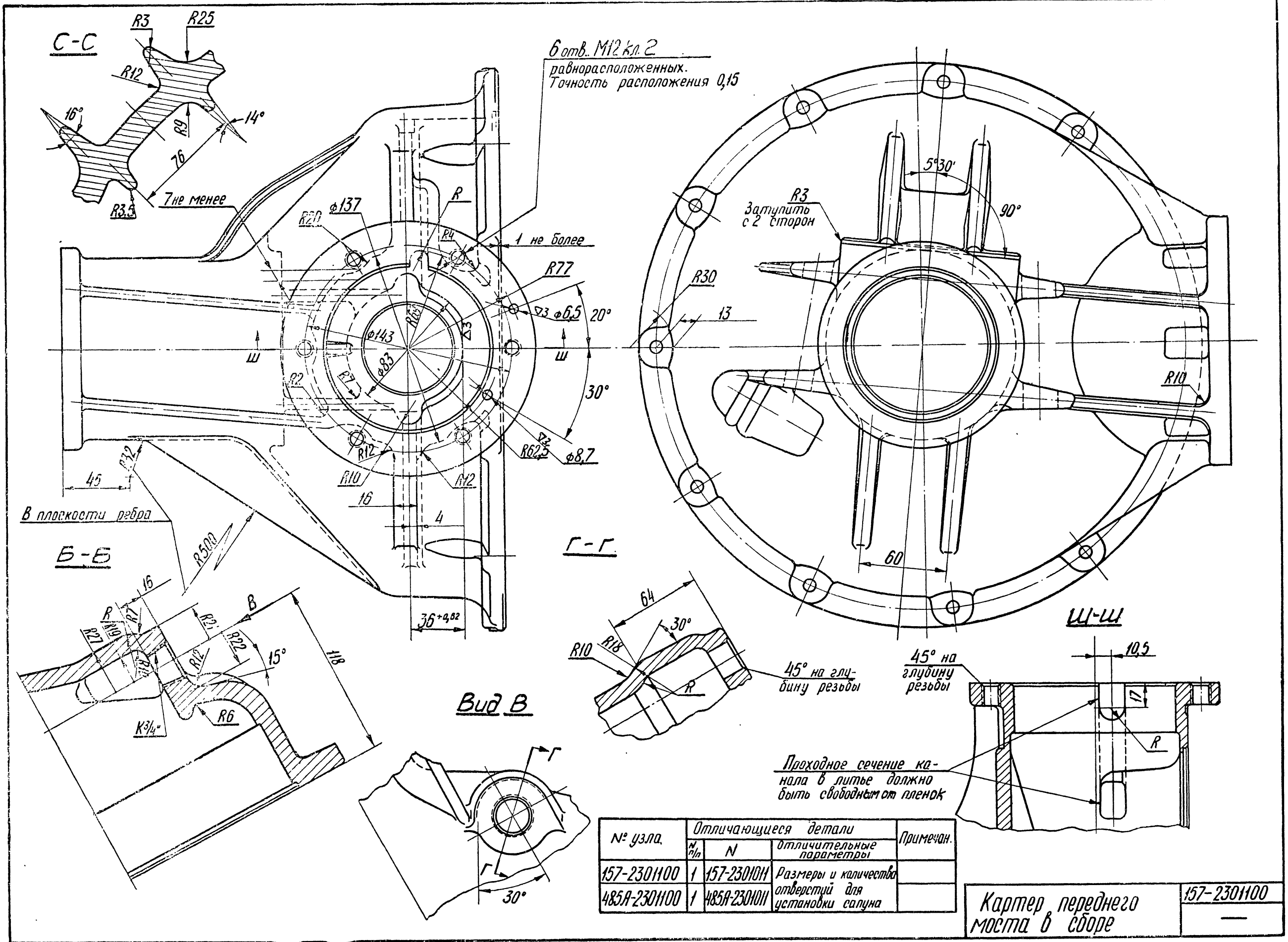
Толщина стенки 8 плавно переходит в толщину 14 и 10,5 на участке φ (см. разрез по А-А)

Параллельность указанной поверхности и торца обеспечить технологией.

Проверить обработку
Указанная поверхность должна быть чистой и родной в литве

Картер переднего моста в сборе

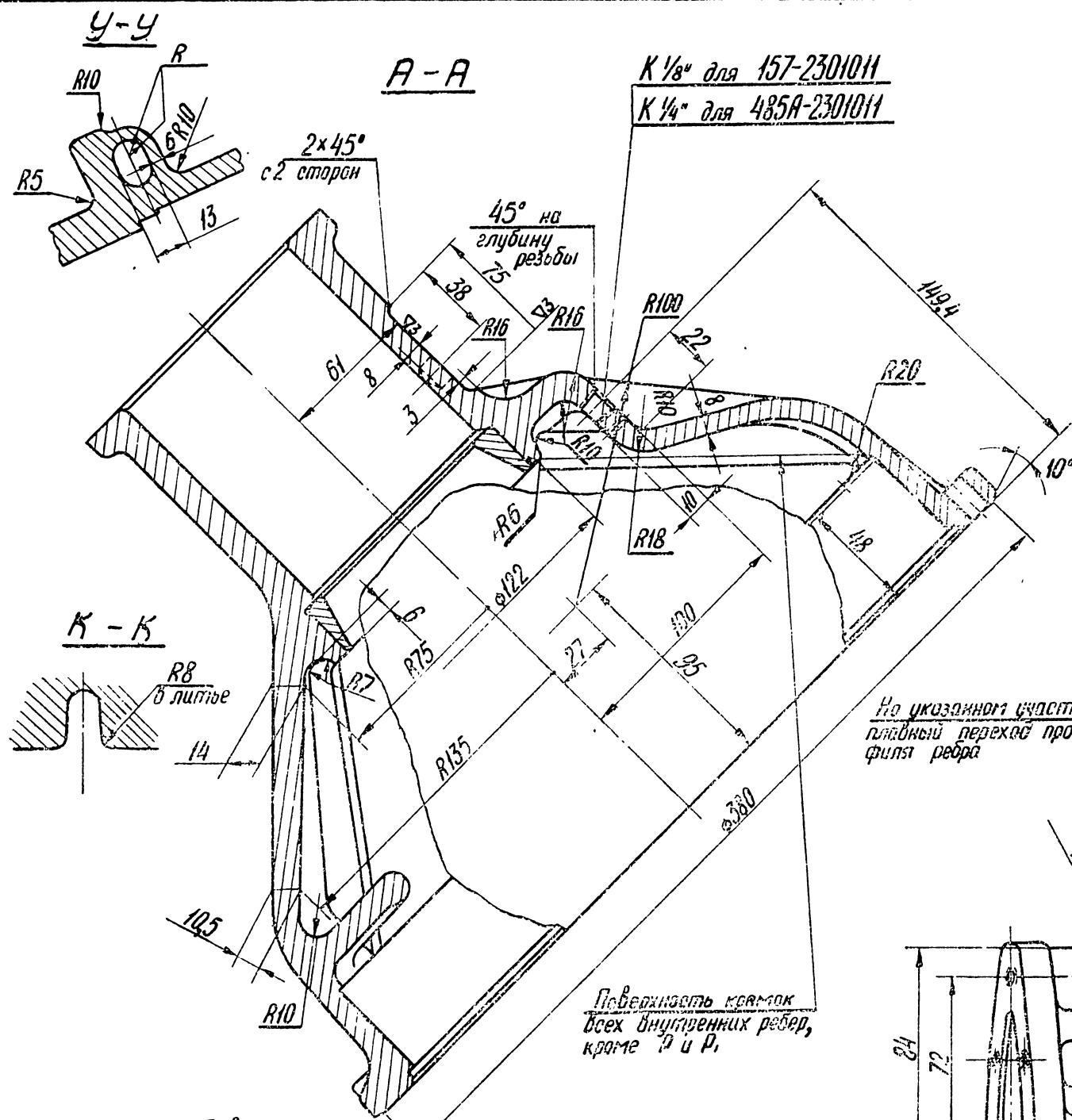
157-230100



№ узла.	Отличающиеся детали		Примечан.
	№ п/п	N	
157-2301100	1	157-2301011	Размеры и количества отверстий для установки салуна
485А-2301100	1	485А-2301011	

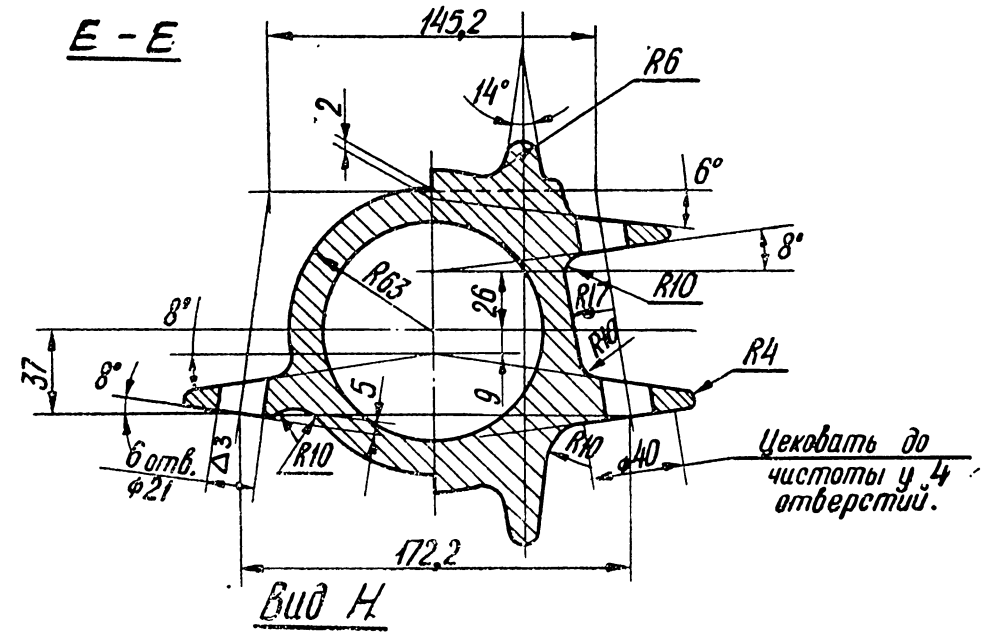
Картер переднего моста в сборе

157-2301100
—

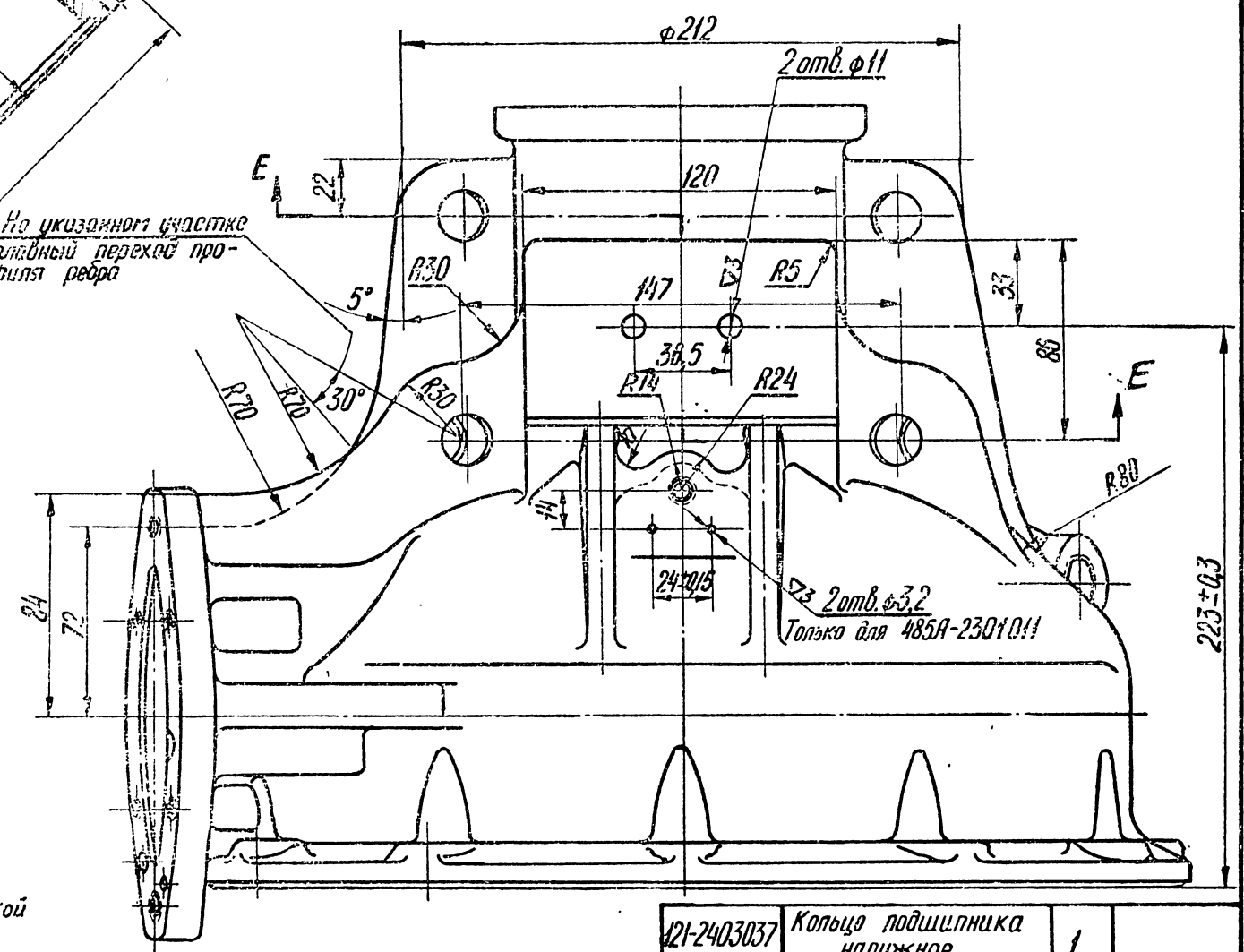


К 1/8" для 157-2301011
К 1/4" для 485А-2301011

Поверхность кромок
всех внутренних ребер,
кроме P и P,



На указанном участке
плавный переход про-
филя ребра



Технические требования:

1. Непараллельность оси D₁ и торца T не более 0,04.
2. Взаимное биение поверхностей D₃ и D₄ не более 0,05.
3. Биение торца T₂ относительно поверхностей D₃ и D₄ не более 0,05.
4. Отклонение осей D и D₁ от взаимного в одной плоскости не более 0,04.
5. При установке по поверхности D и опоре на торце T:
 - а) биение поверхности П не более 0,1;
 - б) биение поверхности D₂ не более 0,2.
6. Овальность и конусность поверхности D₁ не более 0,018.
7. Овальность и конусность поверхности D₄ не более 0,013.
8. Биение торца T₁ относительно поверхности D не более 0,045.
9. Литейные уклоны не более 2°.
10. Неуказанные литейные радиусы 2.
11. Внутреннюю поверхность отливки очистить и окрасить масляной краской.
12. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
13. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

121-2403037	Кольцо подшипника наружное	1	
№ детали	Наименование	Кол.	Примеч.
	Картер переднего моста в сборе	157-230100	

См. таблицу	Картер	1	Чугун кодировка КЧ 35-10
-------------	--------	---	--------------------------

Биение при установке в центрах не более:

0,8 для дет. 121-2303084 на всей длине;
0,4 для дет. 121-2303085.

Проверять по линейке, установленной на следующем расстоянии центров детали
21,9 для дет. 121-2303084;
21,7 для дет. 121-2303085

На указанных кромках
допускается фаска
2,5×45° не более. Делать
по мере необходимости
для устранения
задевания

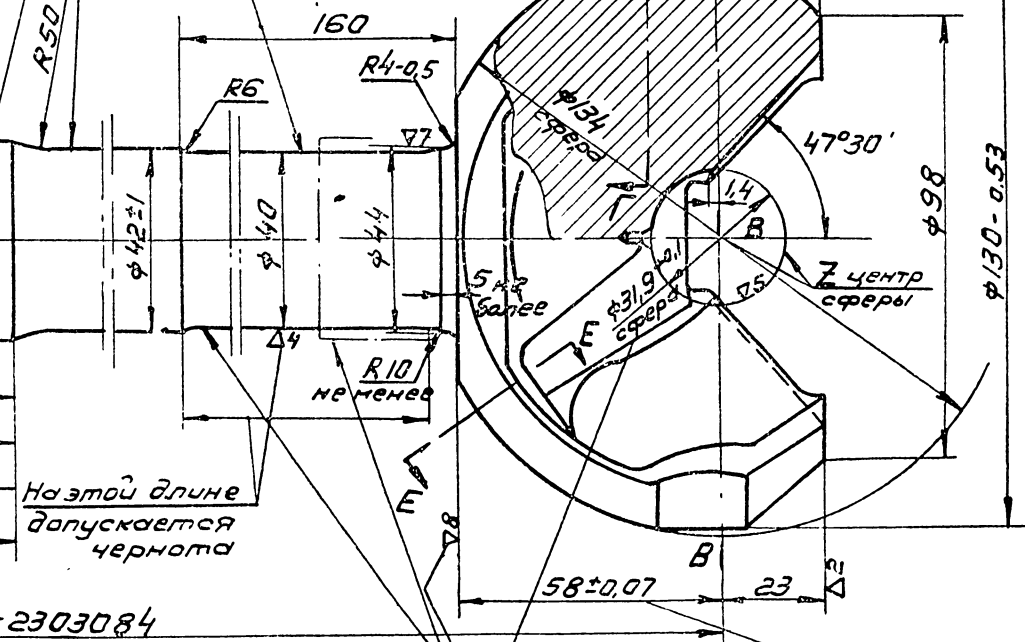
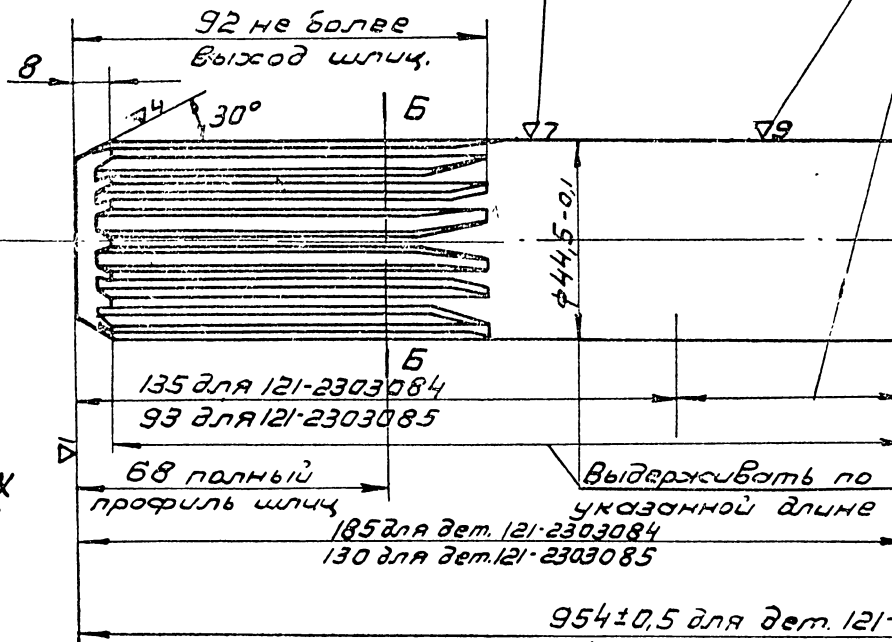
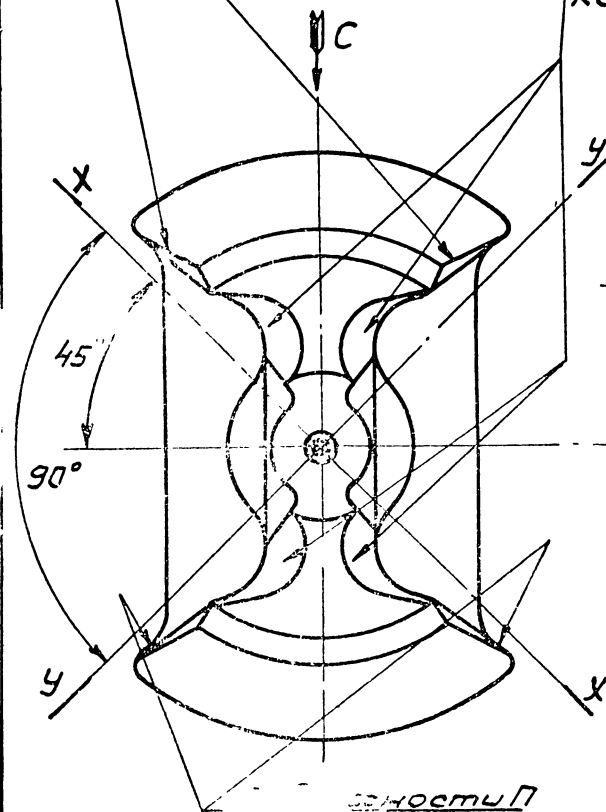
Указанные поверхности являются
частями поверхности двух цилиндрических валов (торов), оси которых
лежат в плоскостях, параллельных
плоскостям Л₁-Л₁ и Л₂-Л₂ (плоскости
качения люльки станка).

На этом участке за-
мерять в плоскости,
перпендикулярной
оси детали.
Поліровать.

Биение при установке
по центру и сфере Z не
более 0,1

Заусенцы тщательно
зачистить вровень
с поверхностью
детали.

Допускается
чернота.



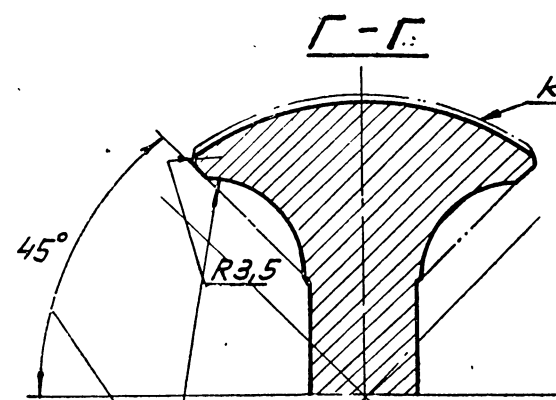
плоскости П

954±0,5 для дет. 121-2303084
464±0,5 для дет. 121-2303085

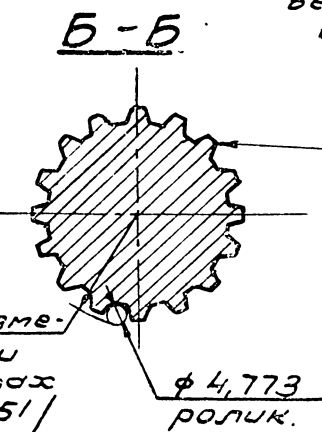
Срезать техноло-
гическую шейку в ро-
вень с основным телом
детали.

Поверхность П
Установочный до цент-
ра шара с диаметром, рав-
ным номинальному диаметру
сферы Z.

При установке по центру
и по сфере Z биение торца
не более 0,05 на крайних
точках.



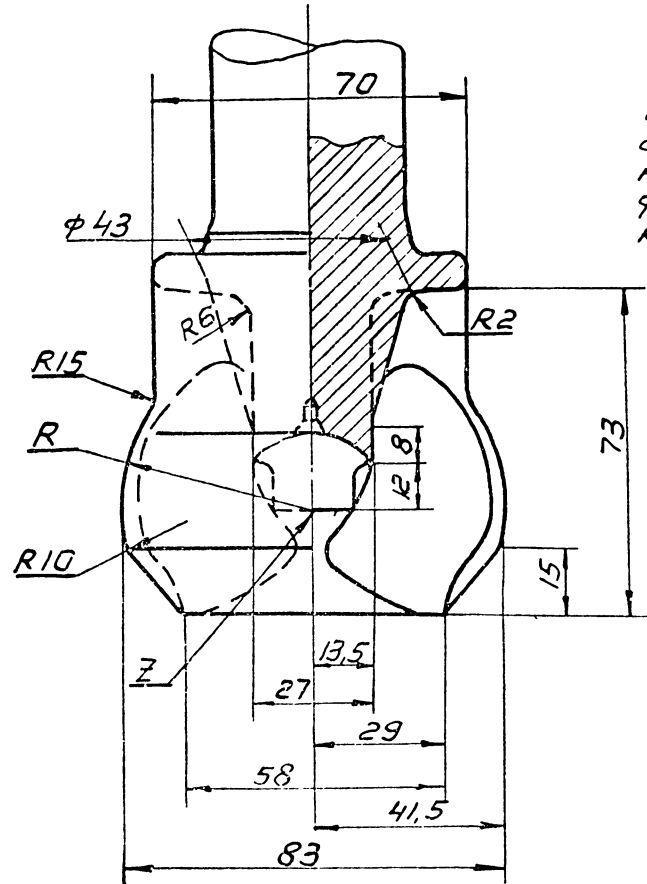
Угол и радиус постоянны
для любого сечения по-
верхности П, плоскостью,
перпендикулярной оси
детали.



Калевание этого разме-
ра 0,25 не более при
установке в центрах
(только для ЗШЛ-151)

Палец переднего моста, левая	121-2303085
Палец переднего моста, правая	121-2303084 Сталь 12ХНЧА

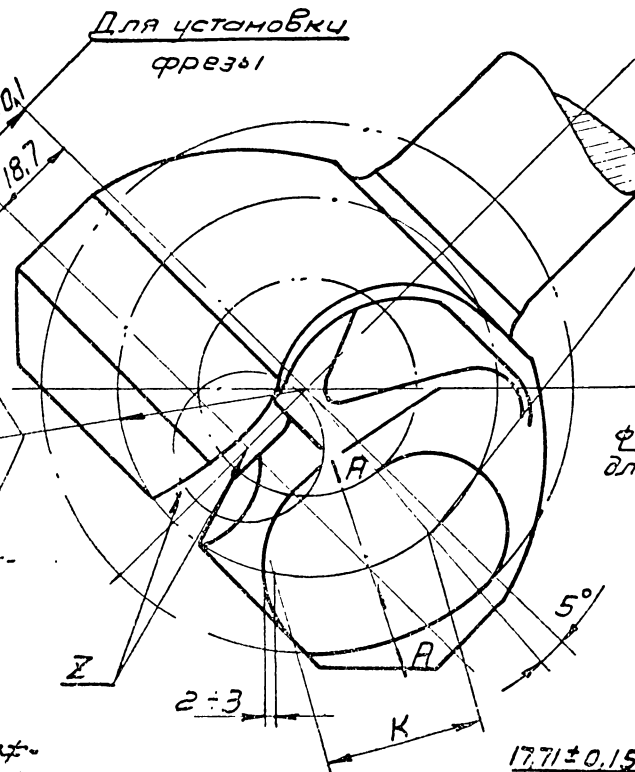
Вид С



До центра шара с диаметром, равным номинальному ф сферы Z при проверке радиуса торца.

Суммарная ошибка, включающая ошибку радиуса, оси тора и смещения центра тора от номинального положения, не более $\pm 0,15$ на длине K. В пределах одного тора /двух противоположных канавок/ колебание не должно превышать 0,15. Проверять при базировке по сфере Z.

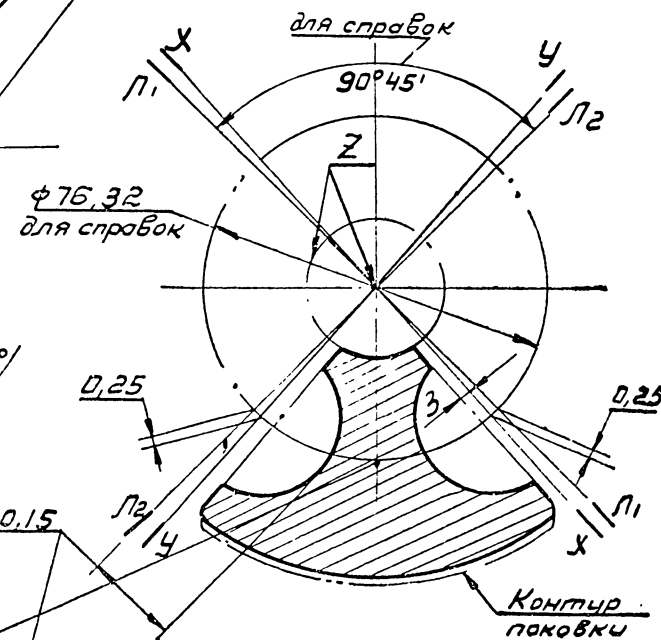
Вид Р



Для установки фрезы

Центр сферы чистовой фрезы должен доходить при обработке до указанной точки.

В-В

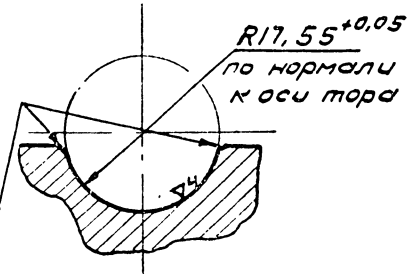


Боковое смещение оси перемычки при установке по противоположной перемычке и по сфере Z не более 0,2

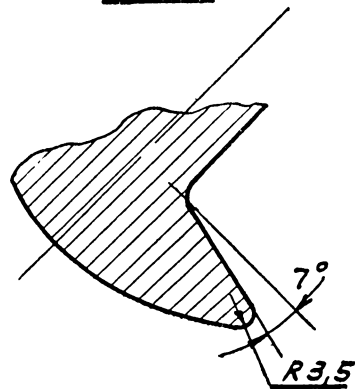
- Технические требования:**
1. Шлифовать после термической обработки.
 2. Твердость паковки HВ 156 ÷ 217.
 3. Цементировать на глубину 1,2 ÷ 1,5.
 4. Твердость HRC 58 ÷ 65.
 5. Глубину цементации и твердость проверять на поверхности X1.
 6. Паковку очистить на пескоструйном аппарате.
 7. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 8. Неуказанные радиусы в штамповке 2 ÷ 3.
 9. Штамповочный уклон 5°

4-беговых дорожки. Проверять 100%. При установке среднего тора на номинальную глубину глубина проверяемого тора может колебаться в пределах $\pm 0,3$. Точность выполнения этого размера должна обеспечивать величину предельного натяга, указанную в ТУ 121-3902312. Для одной детали колебание не должно превышать 0,12. Плоскости расположения осей торов должны быть параллельны оси детали с точностью 0,1 на длине K. Контроль выборочный, проверять до термообработки.

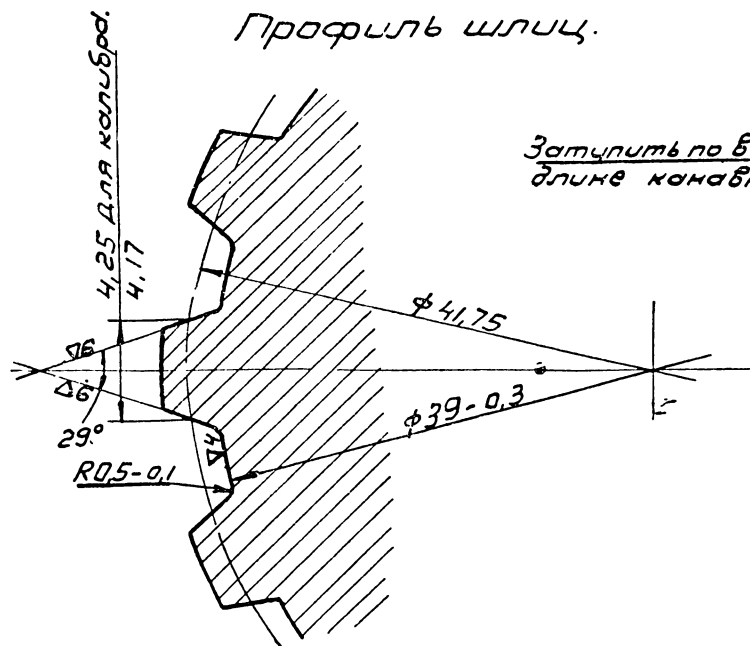
А-А



Е-Е



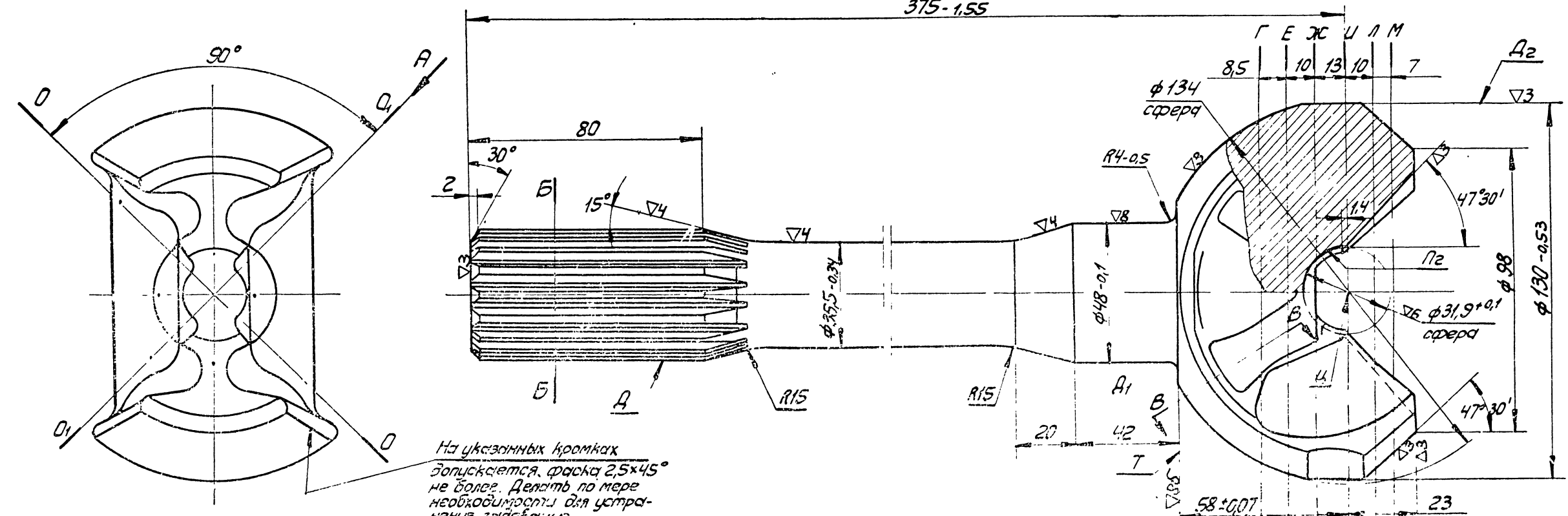
Профиль шлиц.



Затупить по всей длине канавки.

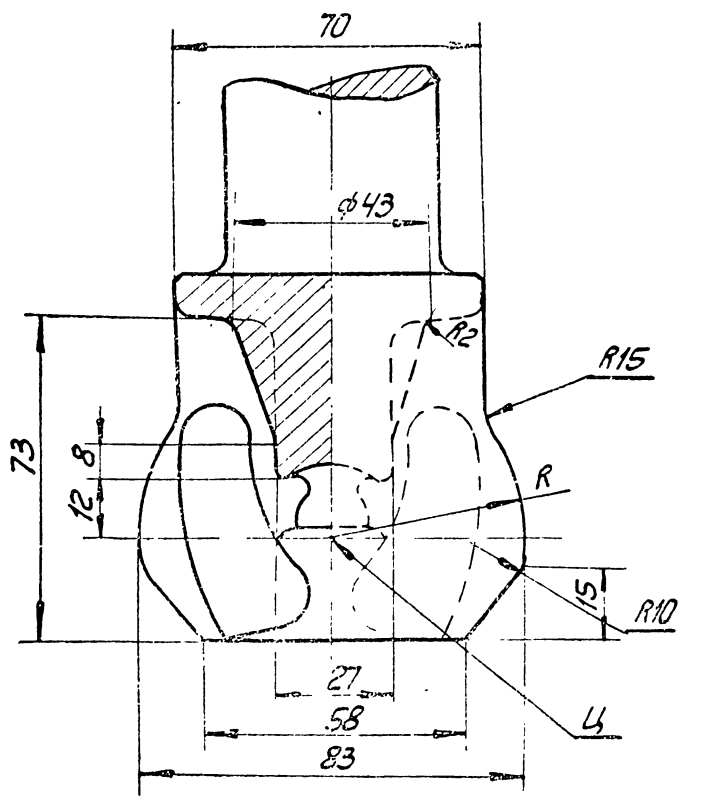
Палец переднего моста, левая	121-2303085
Палец переднего моста, правая	121-2303084 Сталь, 12х2НЧА

375-1.55

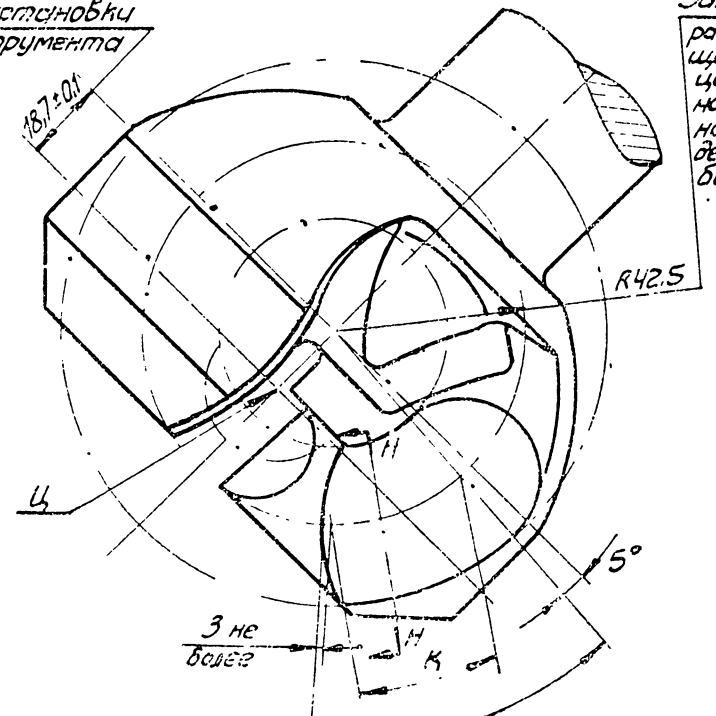


На указанных кромках
допускается фаска $2,5 \times 45^\circ$
не более. Делать по мере
необходимости для устра-
нения задевания

Вид А



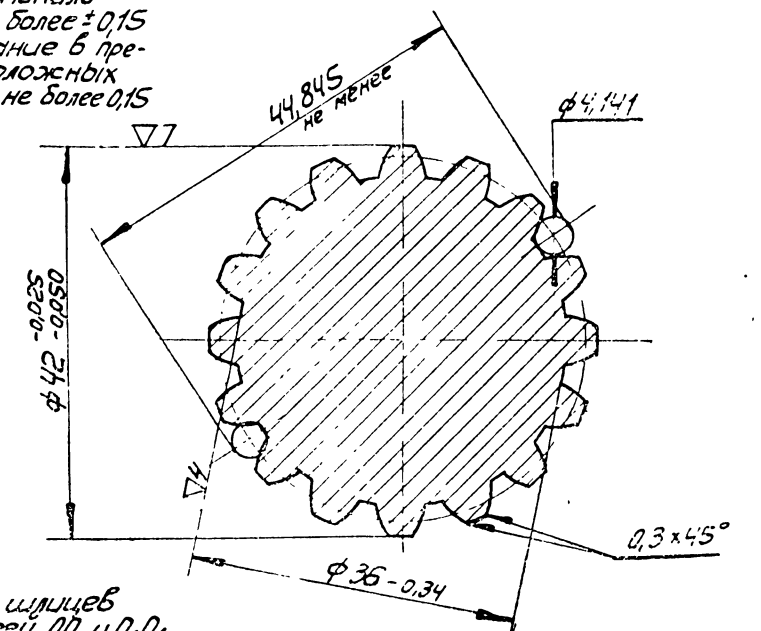
Для установки
инструмента



Полная глубина безовой
дорожки на этой длине

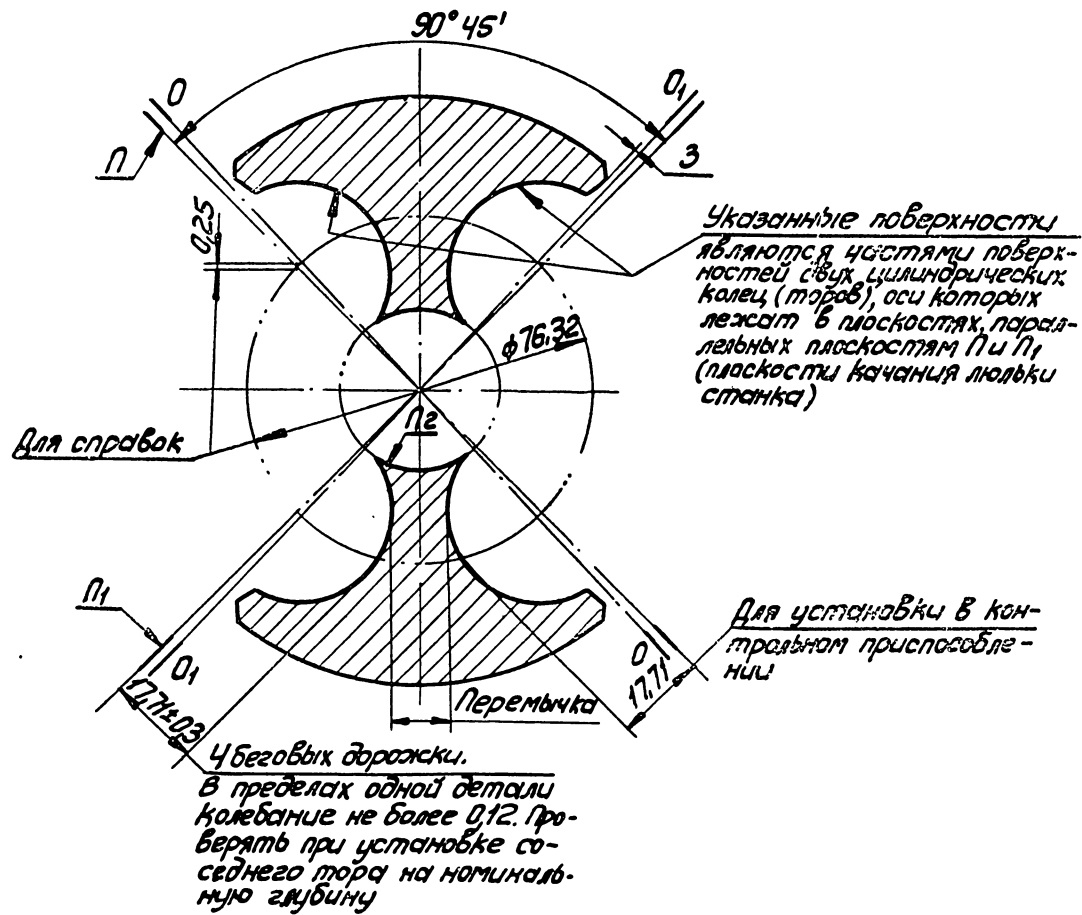
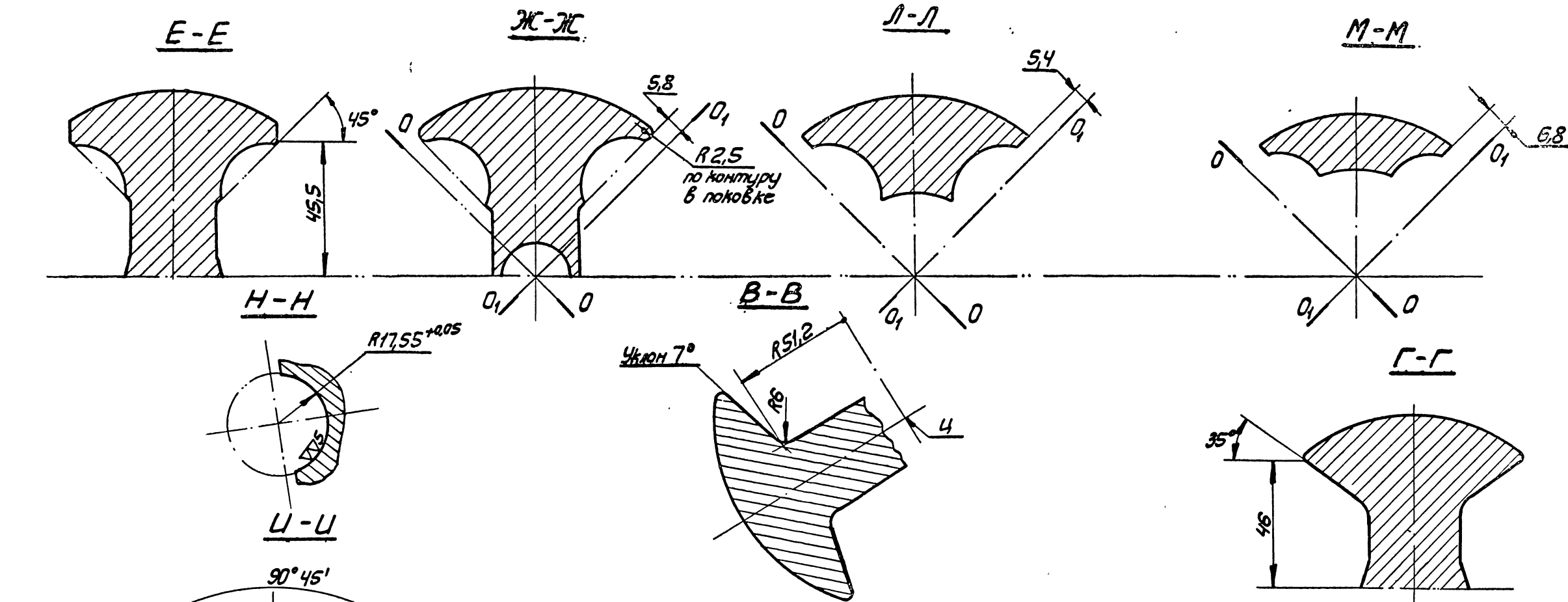
Измеряемое отклонение
радиуса оси тары, включая
еще влияние отклонения
центра тары от номиналь-
ного положения, не более $\pm 0,15$
на длине К. Колебание в пре-
делах 2 противоположных
безовых дорожек не более 0,15

В-В



Расположение шлицев
относительно осей 00 и $0,0_1$
безразлично

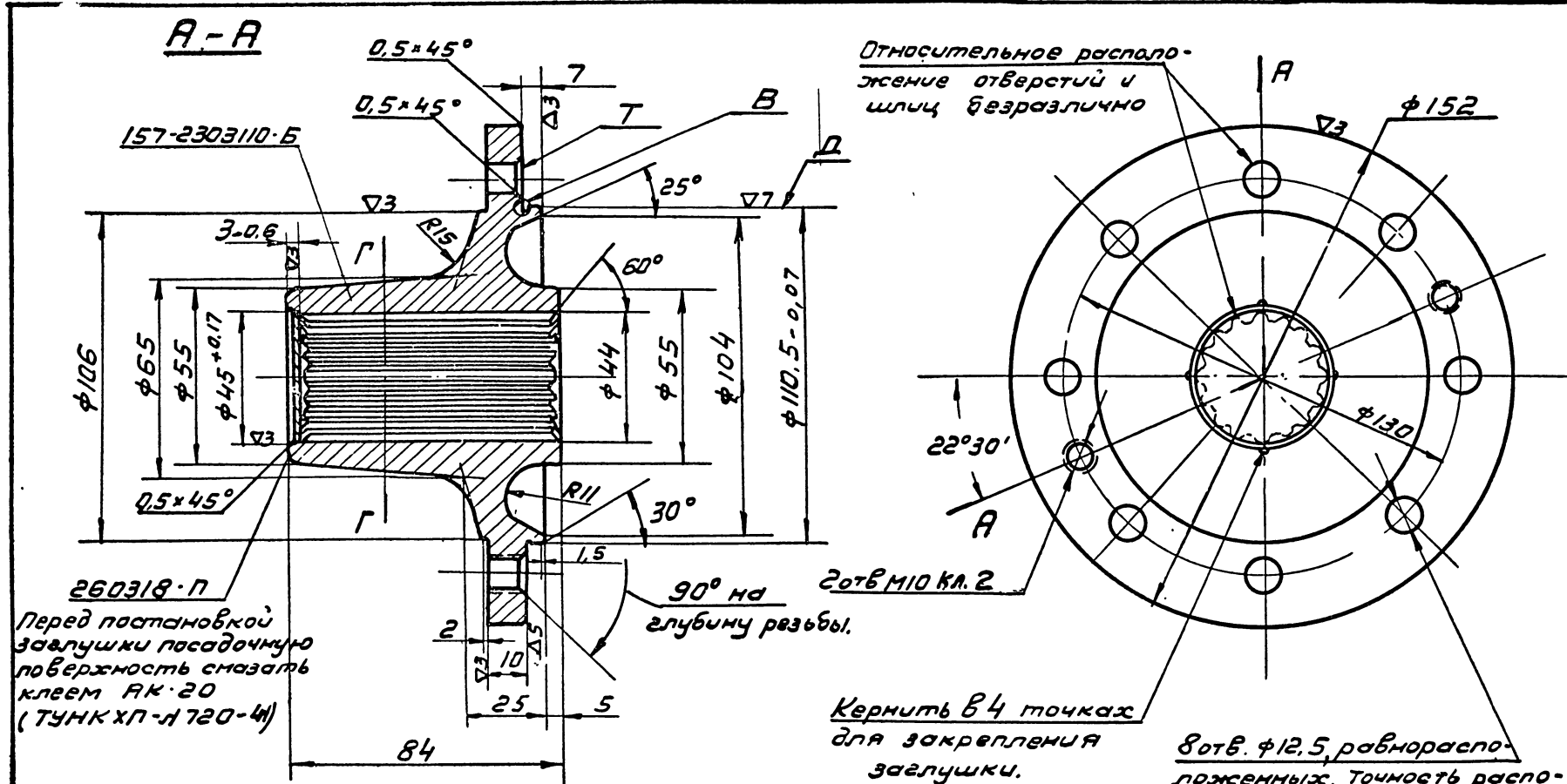
Кулак полуоси переднего моста	157-2303086-Б Сталь 12Х2Н4А
----------------------------------	--------------------------------



Параметры шлицевого вала		
Профиль эвольвентный		
Модуль		2,5
Число шлиц		16
Профильный угол исходного контура		30°
Смещение исходного контура		0,25
Диаметр делительной окружности		40
Толщина шлица	Теоретическая	3,638
	Проверяют проходным комплексным калибром	3,603
	Проверяют размером по роликам	3,488
Диаметр перехода эвольвенты		37 не более
Чистота поверхности боковых сторон шлица		∇6
№ сопрягаемой детали		157-23031105

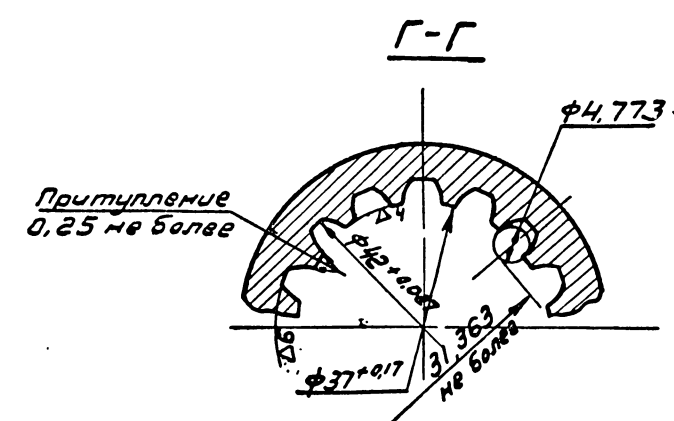
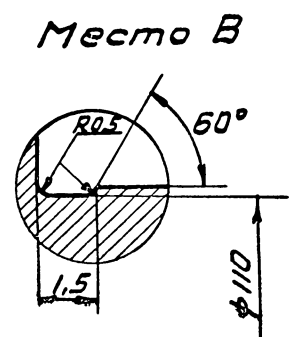
- Технические требования:**
1. Штамповочные уклоны не более 5°.
 2. Неуказанные штамповочные радиусы - 3.
 3. Непараллельность плоскостей расположения осей торов и общей оси поверхностей П₂ и центра не более 0,1 на длине К. Проверять до термообработки.
 4. Боковое смещение оси перемычки между 2 соседними торами с общей оси противоположной перемычки и поверхности П₂ не более 0,2.
 5. При установке по центру и поверхности П₂:
 - а) биение поверхности Д не более 0,05;
 - б) биение поверхности Д₁ не более 0,1;
 - в) биение торца Т не более 0,05.
 6. Глубина цементобанного слоя 1,2 ÷ 1,6. Проверять на поверхности Д₂.
 7. Твердость НРС 58 ÷ 65.
 8. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 9. Снять заусеницы и затупить острые кромки.

Кулак полуоси переднего моста
157-2303086-Б
Сталь 12Х2Н4А



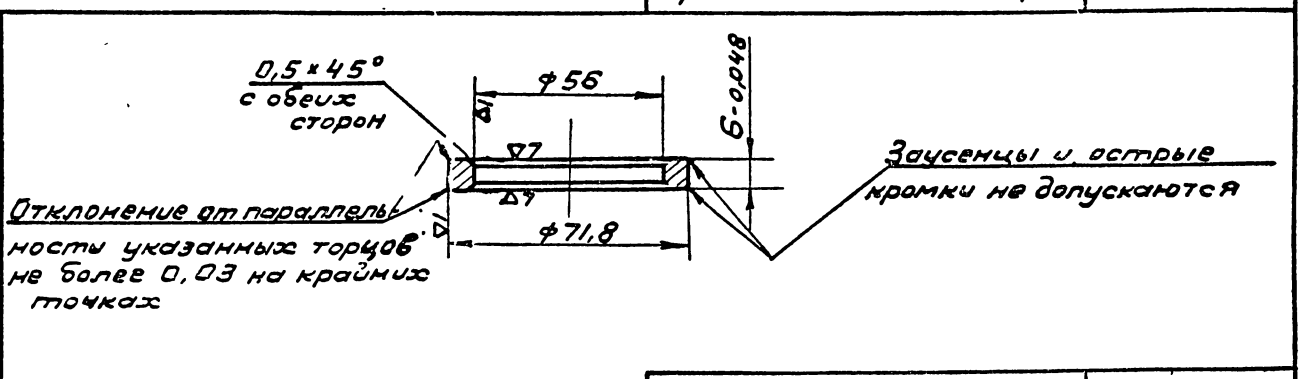
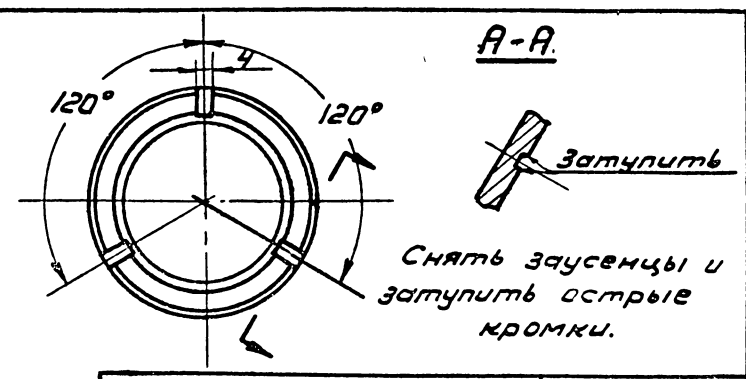
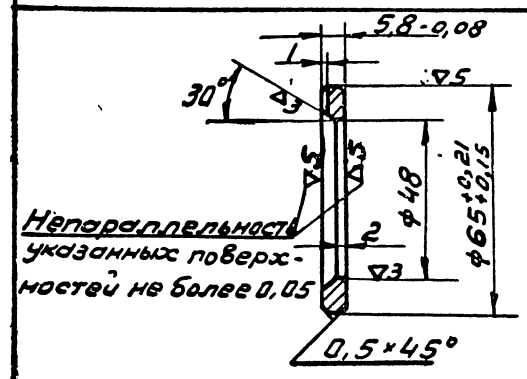
Параметры шлицевого отверстия		
Профиль эвольвентный		
Модуль		2,5
Число шлиц		16
Профильный угол исходного контура		30°
Смещение исходного контура		-0,25
Диаметр делительной окружн.		40
Ширина впадины	теоретическая	3,638
	Проверить по дуге делительной окружности.	3,638
Проверить размером между роликками.		3,693
Диаметр перехода эвольвенты		41,5 ^{не менее}
Чистота поверхности боковых сторон впадины		▽6
№ сопрягаемой детали		157-2303085-В

260318-П
Перед постановкой заглушки посадочную поверхность смазать клеем АК-20 (ТУНКХП-А720-4)



- Технические требования:
1. При установке по наружному диаметру шлиц:
 - а) биение поверхности Д не более 0,05;
 - б) биение торца Т не более 0,1.
 2. Штамповочные уклоны не более 7°.
 3. Неуказанные штамповочные радиусы 2.
 4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 5. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 6. Твердость фланца НВ 241: 270.

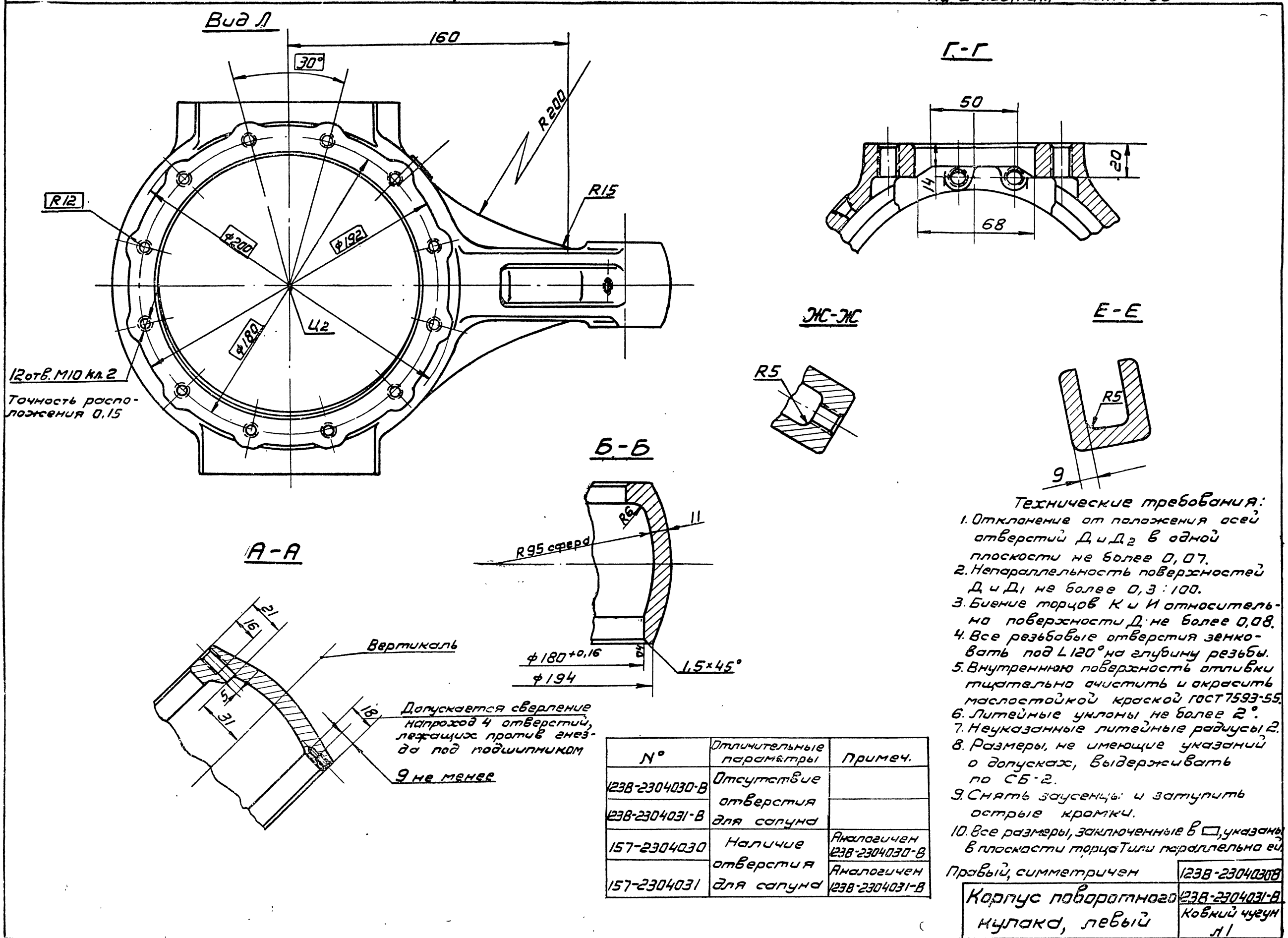
260318-П	Заглушка 45	1	МЗ76-45
157-2303110-Б	Фланец	1	Сталь 40
дет.	Наименование	к-во	прим.
Фланец полуоси переднего моста в сборе		157-2303108-Б	



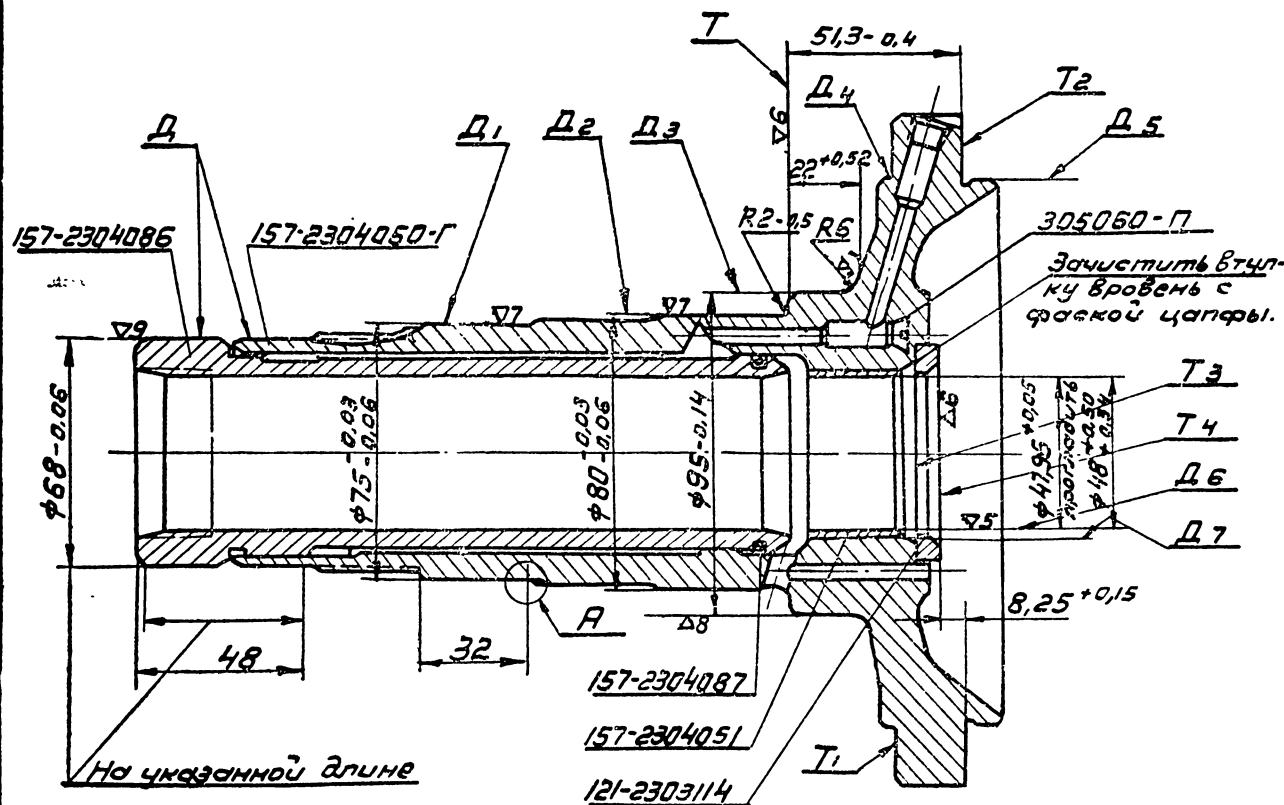
Шайба опорная полуоси переднего моста	121-2303114
	Бронза
	Бр.0ЦСБ-6-3

Твердость HRC 35÷40

Кальца распорное подшипника поворотного кулака	121-2304041
	Сталь 45



№	Отличительные параметры	Примеч.
123В-2304030-В	Отсутствие отверстия для сапуна	
123В-2304031-В	Наличие отверстия для сапуна	Аналогичен 123В-2304030-В
157-2304030	Наличие отверстия для сапуна	Аналогичен 123В-2304031-В

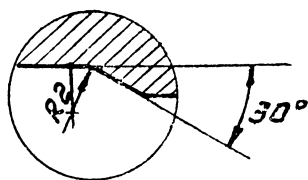


№ узла	Наименование узла	Отличающиеся детали		Примечан.
		№	Наименование	
157-2304045-Г	Цапфа поворотного кулака в сборе	157-2304050-Г	Цапфа поворотн. кулака	1
		121-2303114	см. спецификацию	1
		157-2304051	см. спецификацию	1
157-2401080-В	Цапфа кожуха полуоси в сборе	157-2401080-В	Цапфа кожуха полуоси	1

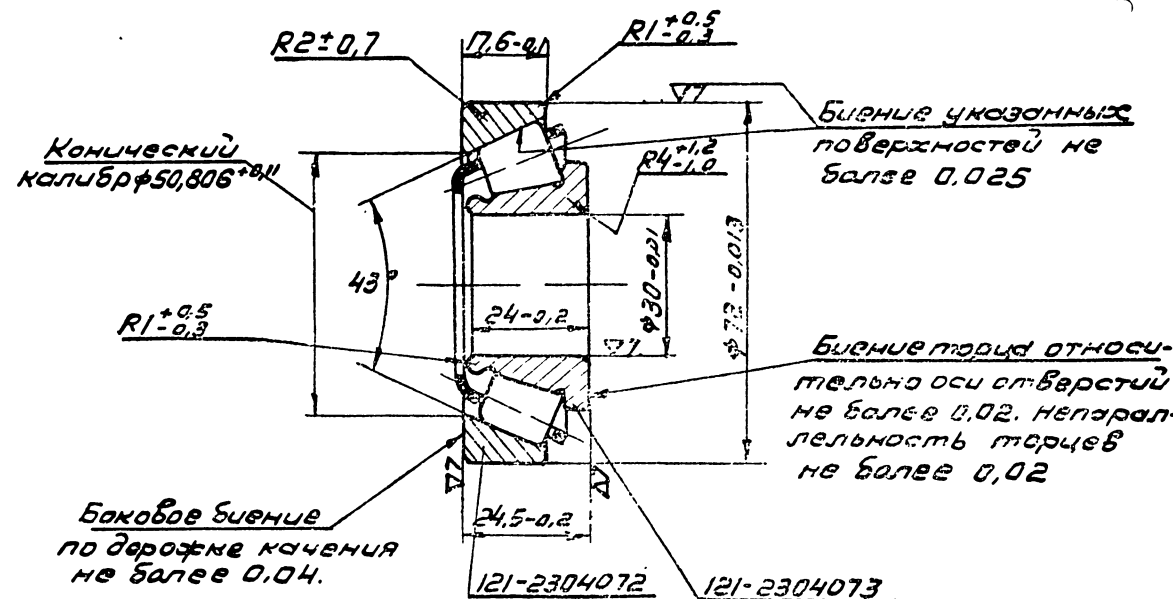
Технические требования:

- При установке по поверхностям Д₁ и Д₂:
 - бугнение поверхности Д₁ не более 0,03;
 - бугнение поверхности Д₂ не более 0,1;
 - бугнение поверхности Д₃ не более 0,15;
 - бугнение поверхности Д₄ не более 0,15;
 - бугнение поверхности Д₅ не более 0,1;
 - бугнение поверхности Д₆ не более 0,2;
 - бугнение поверхности Д₇ не более 0,15;
 - бугнение торца Т не более 0,03;
 - бугнение торца Т₁ не более 0,15;
 - бугнение торца Т₂ не более 0,15;
 - бугнение торца Т₃ не более 0,12;
 - бугнение торца Т₄ не более 0,05.
- Перед постановкой на место пробки 1.305060-П смазать резьбу резиновой смалой №80 (ТУ МХП 1856-48). Проверить герметичность пробки и уплотнительного кольца (давл. 157-2304087) давлением воздуха в канале 5 кг/см².
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Место А



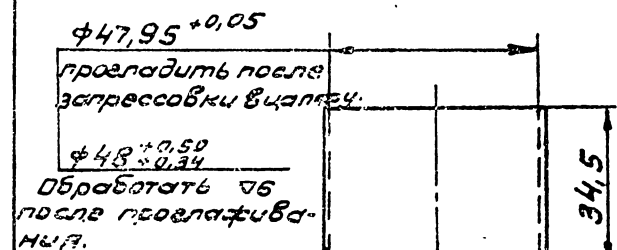
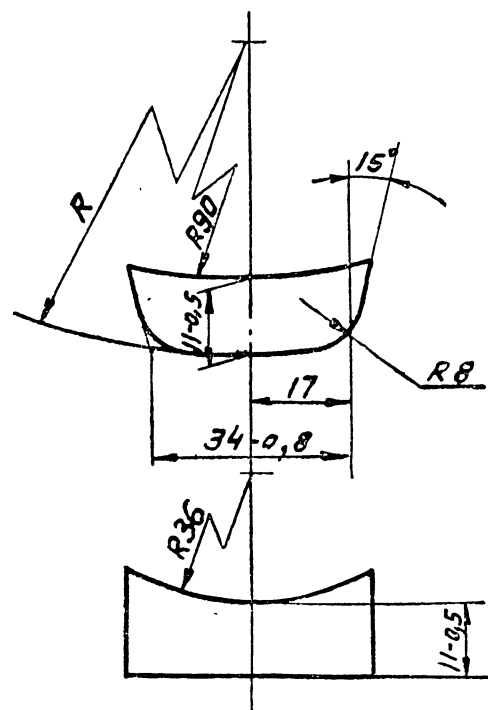
157-2304050-Г	Цапфа поворотного кулака	1	
305060-П	Пробка	1	
157-2304087	Кольцо уплотнительное	1	
157-2304086	Втулка подвода воздуха	1	
157-2304051	Втулка цапфы	см. табл.	
121-2303114	Шайба опорная	см. табл.	
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
157-2304045-Г	Цапфа поворотного кулака в сборе	1	



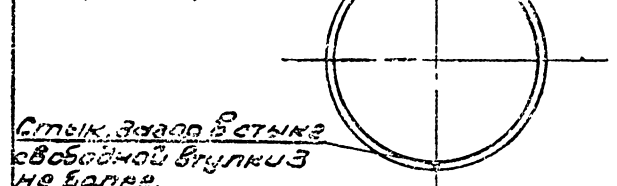
Технические требования:

- 3 роликов с плоской базой.
- Радиальное бугнение внутреннего кольца не более 0,015.
- Боковое бугнение по дорожке качения внутреннего кольца не более 0,04. Проверку производить с эталонным наружным кольцом.
- Твердость роликов и колец HRC 61-65.

121-2304072	Кольцо наружное	1	
121-2304073	Кольцо внутреннее с роликами в сборе	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
121-2304070	Подшипник поворотного кулака в сборе	1	



φ47,95^{+0,05}
прогладить после запрессовки в цапфу.
φ48^{+0,50}
φ48^{+0,34}
Обработать 76 после проглаживания.

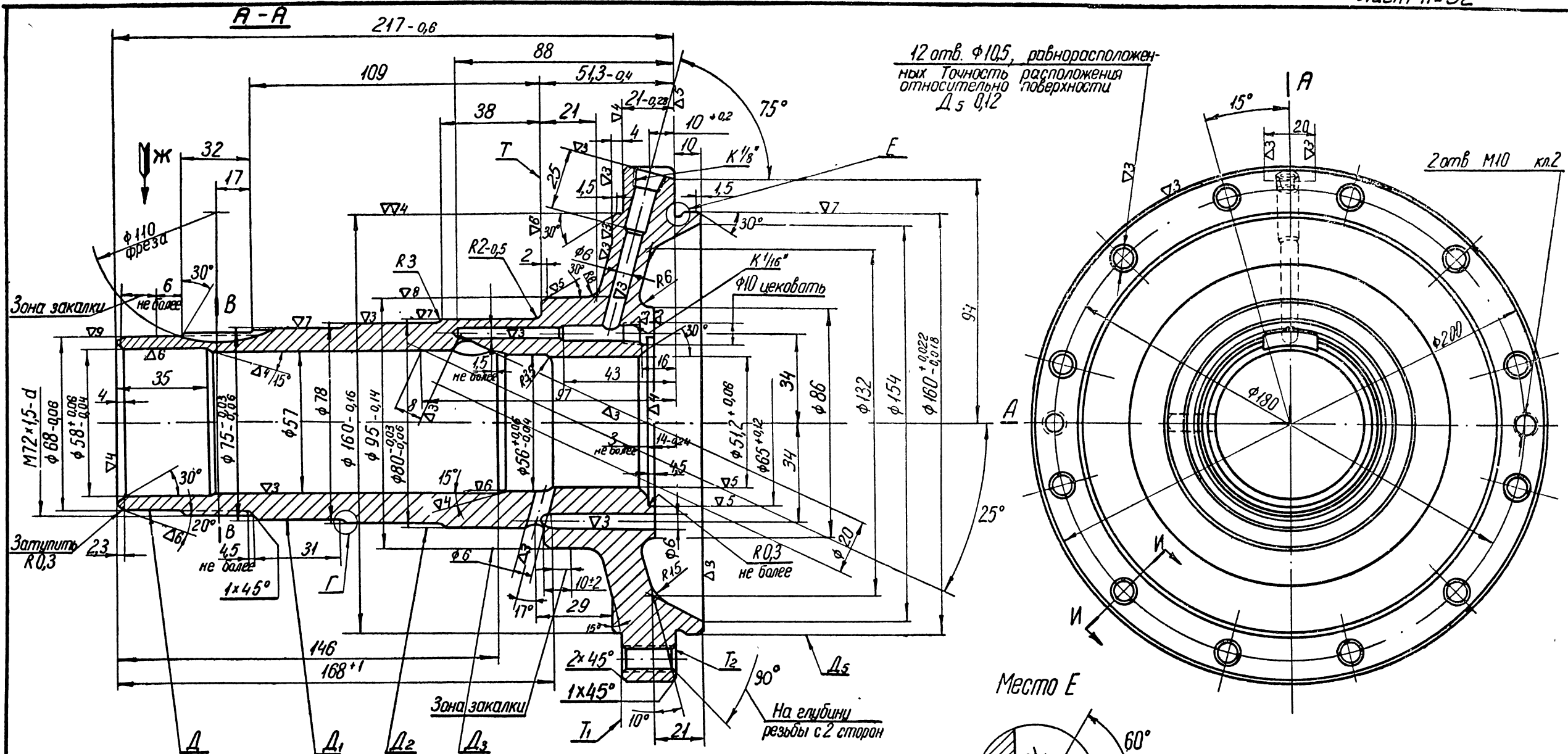


Технические требования:

- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы не допускаются.
- Лента 1,7±0,04

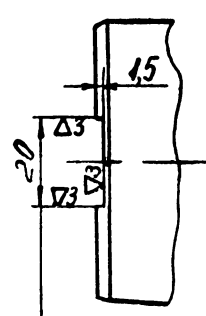
Резина черная маслостойкая
Твердость по Шору 40÷55

121-2304043	Заглушка корпуса поворотного кулака	Резина	1
157-2304051	Втулка цапфы поворотного кулака	Томпак специальный	1



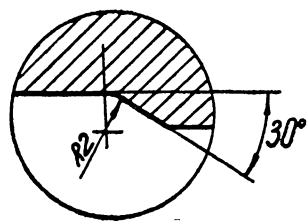
12 отв. $\phi 10,5$, равномерно расположенных
Точность расположения относительно поверхности $\Delta 5 \ 0,12$

Вид Ж

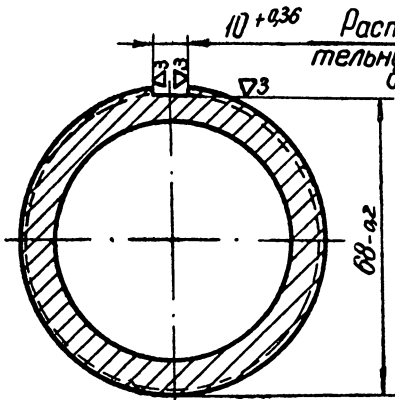


Расположение относительно отверстий фланца безразлично

Место Г

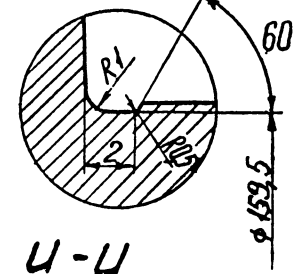


В-В

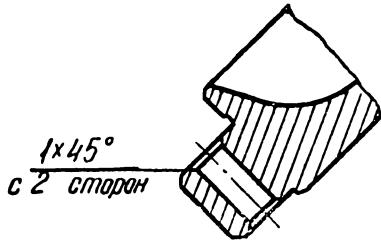


Расположение относительно отверстий фланца безразлично

Место Е



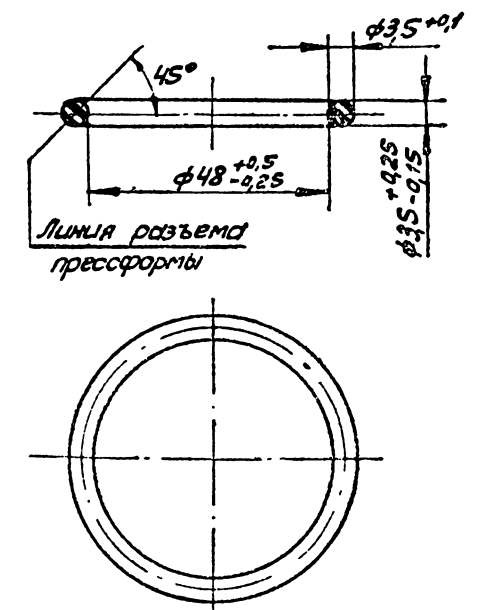
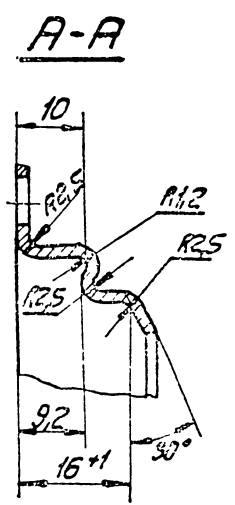
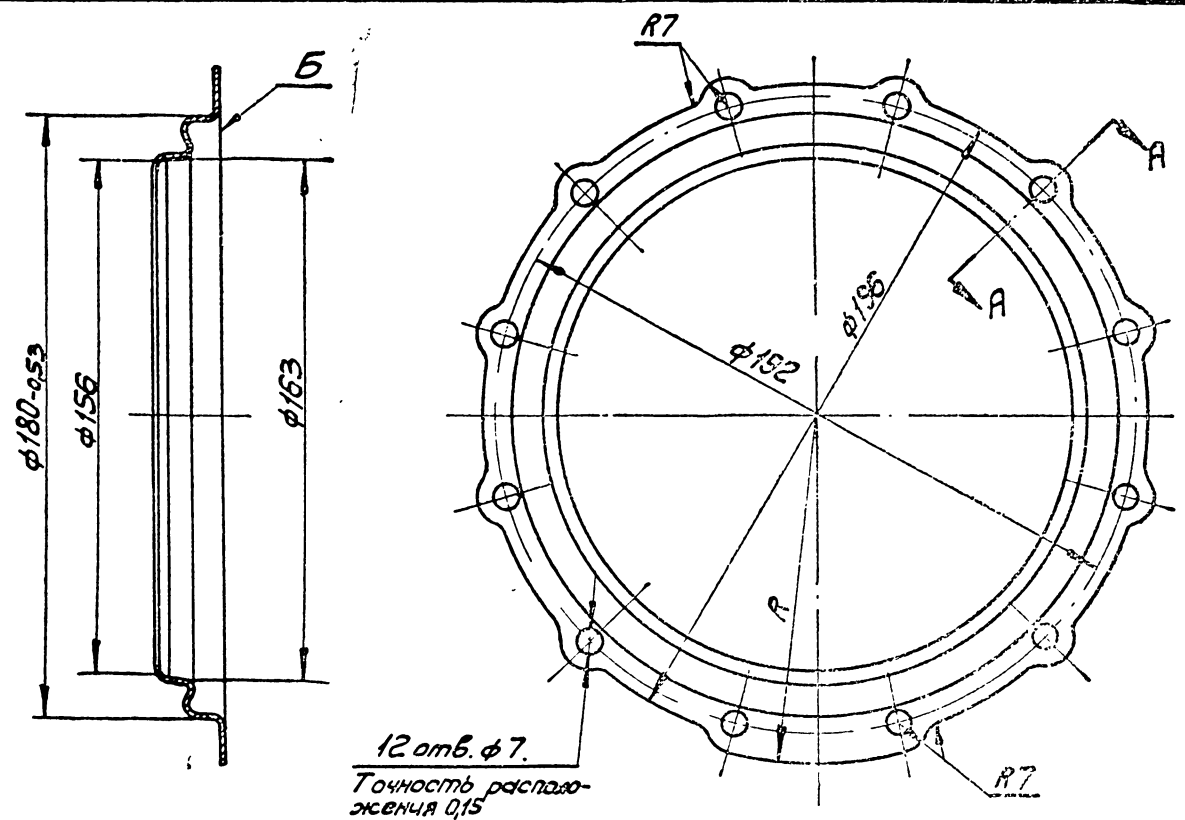
Ц-Ц



Технические требования:

1. Поверхности $\Delta_1, \Delta_2, \Delta_3$ и торец Т окончательно обработать в сборе со втулкой подвода вращающ.
2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
3. Глубина закаленного слоя поверхностной закалки / нагрет ТВЧ / в указанных зонах $15 \pm 3,5$.
4. Твердость закаленного слоя HRC50±62.
5. Твердость заготовки Нв 255±285.
6. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цапфа поворотного кулака	157-2304050-Г
	Сталь 40X



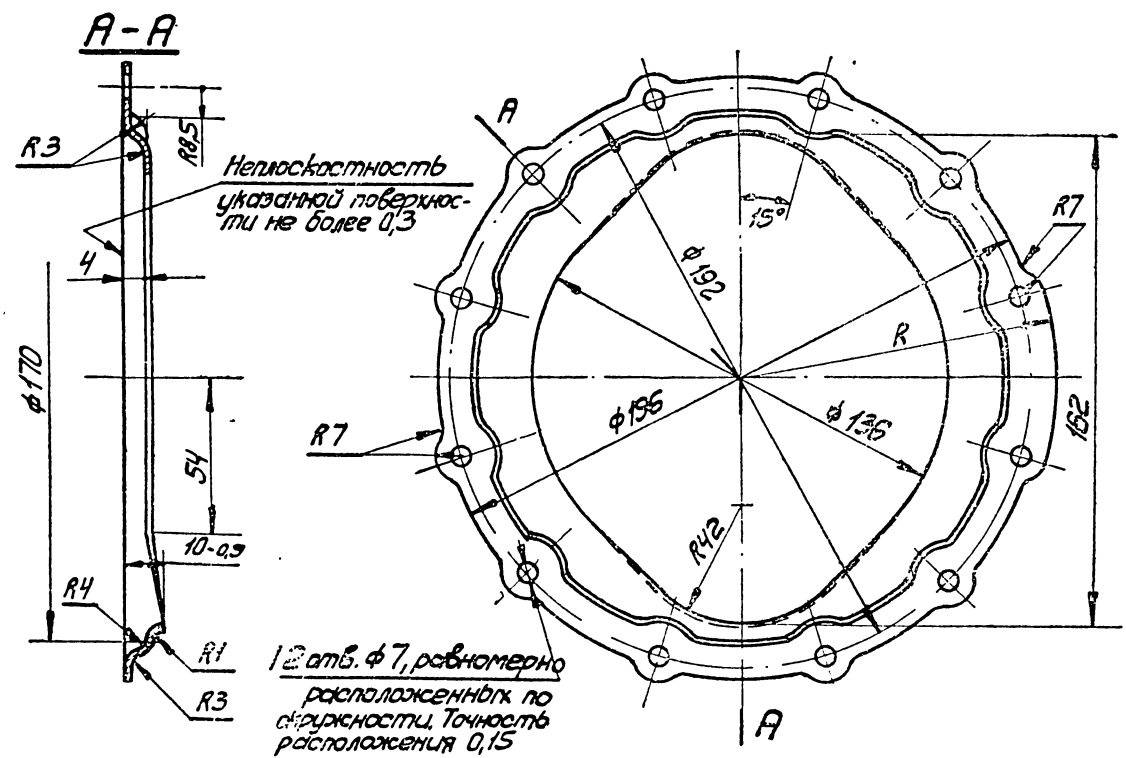
- Технические требования:**
1. Чистота поверхности Б не более 0,4.
 2. Цинковать. Покрытие класса 1.
 3. Снять заусенцы.

Толщина 1,2

Наплывы, заусенцы, вмятины на поверхности детали не допускаются

Резина бензостойкая 4770 УН-80
Твердость ТМ-2 65±80

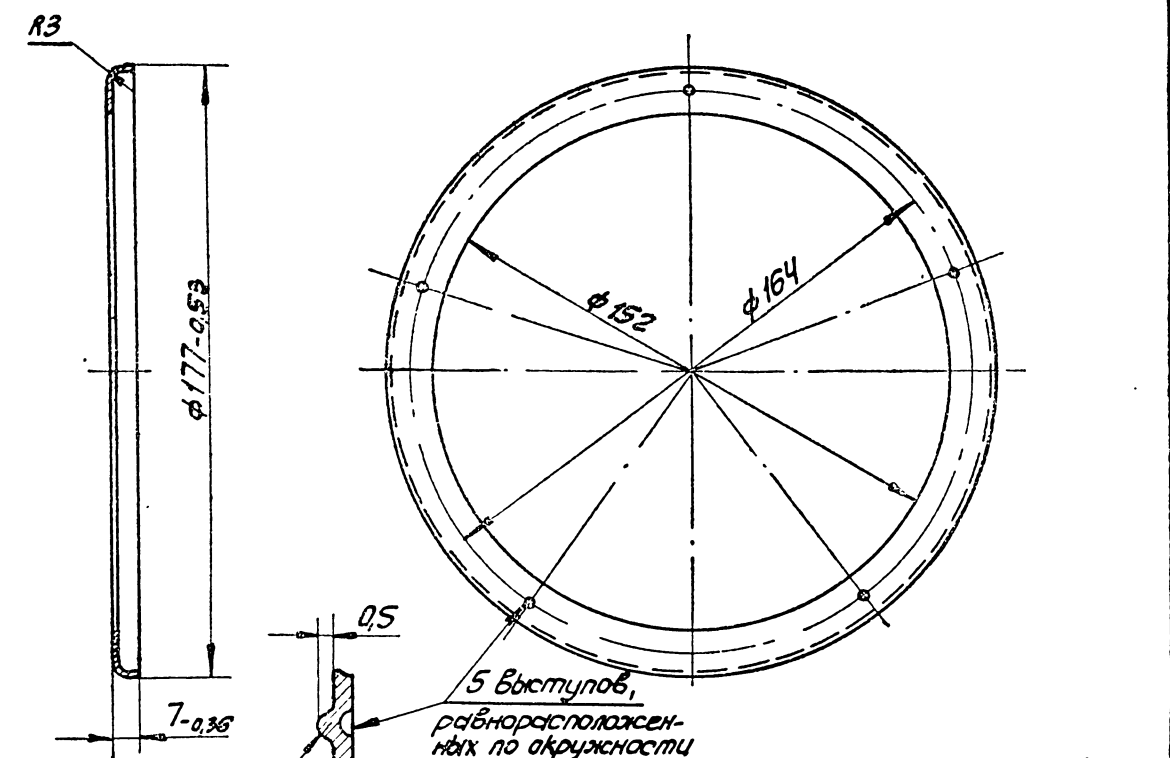
Обойма салника поворотного кулака	121-2304092-В Сталь 08	Кольцо уплотнительное втулки подвода воздуха	157-2304087 —
-----------------------------------	---------------------------	--	------------------



- Технические требования:**
1. Снять заусенцы.
 2. Цинковать. Покрытие 2 класса.

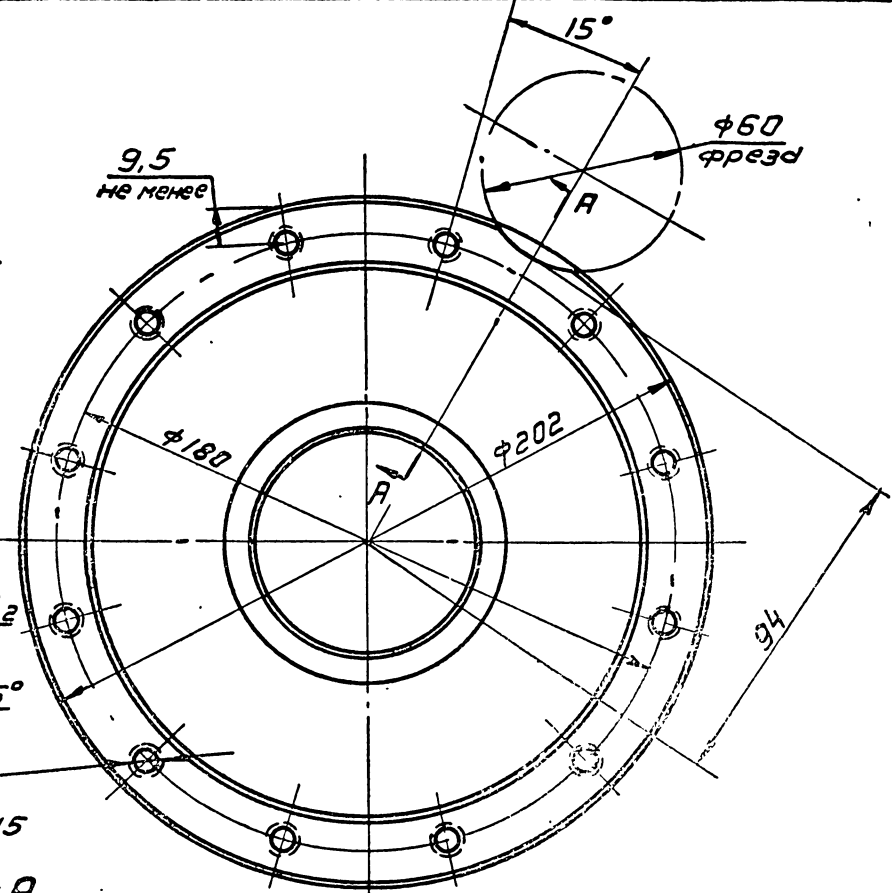
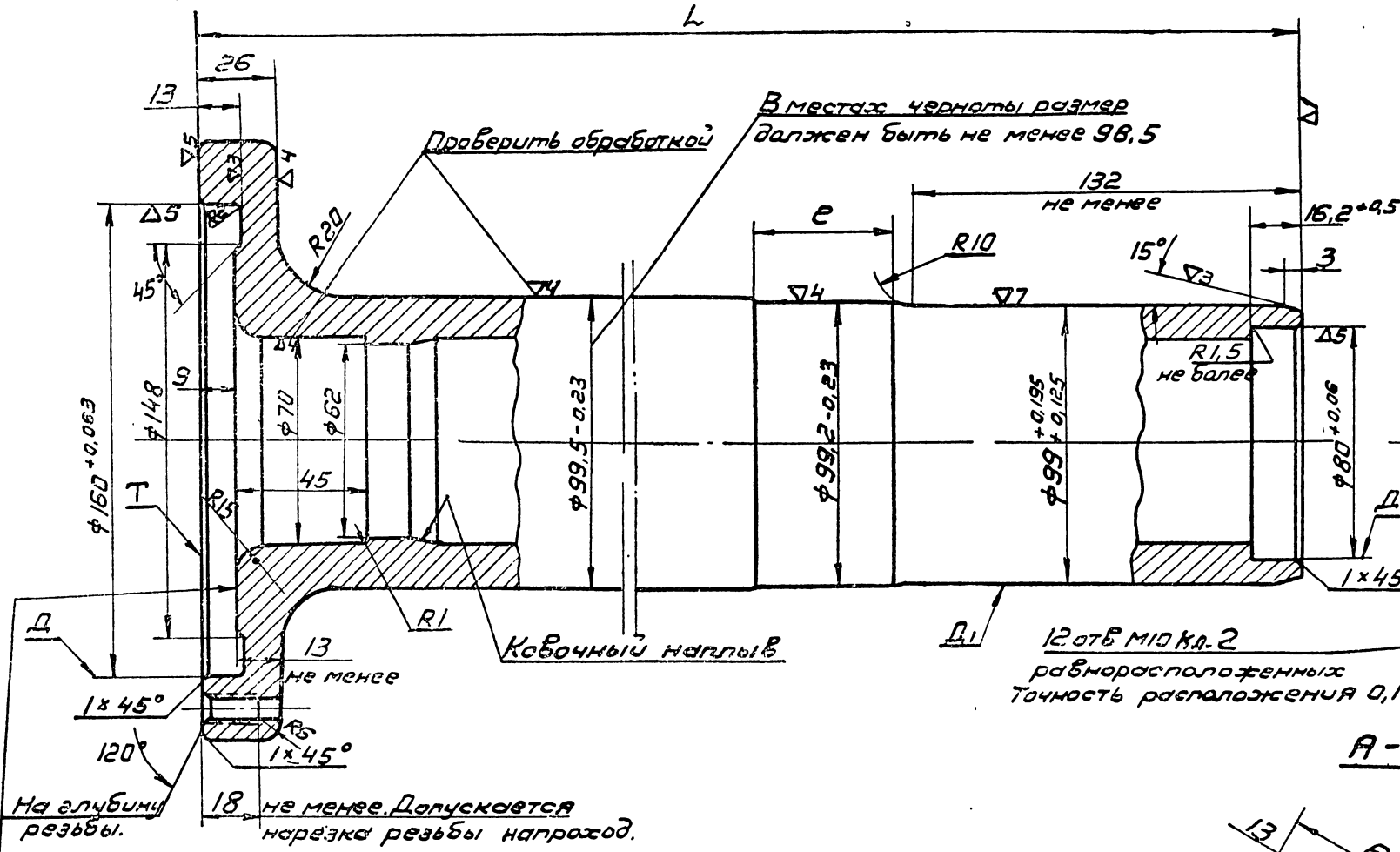
Толщина 1,5

Крышка салника поворотного кулака	121-2304097-В2 Сталь 08
-----------------------------------	----------------------------



Толщина 1,2±0,11

Кольцо распорное салника поворотного кулака	121-2304095 Сталь 08
---	-------------------------



12 отв. $\phi 9,5$
равномерно расположенных
Точность расположения 0,15

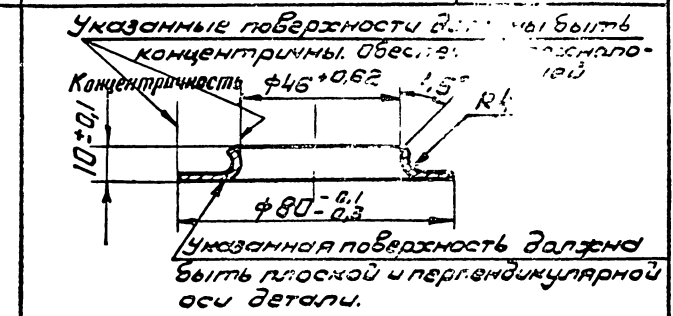
A-A

Технические требования:

1. При установке по поверхностям D_1 и D_2 :
а) биение поверхности D_1 не более 0,1,
б) биение торца Т не более 0,15.
2. Штамповочные уклоны не более 7°.
3. Неуказанные штамповочные радиусы.
4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
5. Твердость НВ 197-229.
6. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Труба $\phi 102 \times 16$

Кожух полуоси заднего моста, правый	157-2401020
	Сталь 45

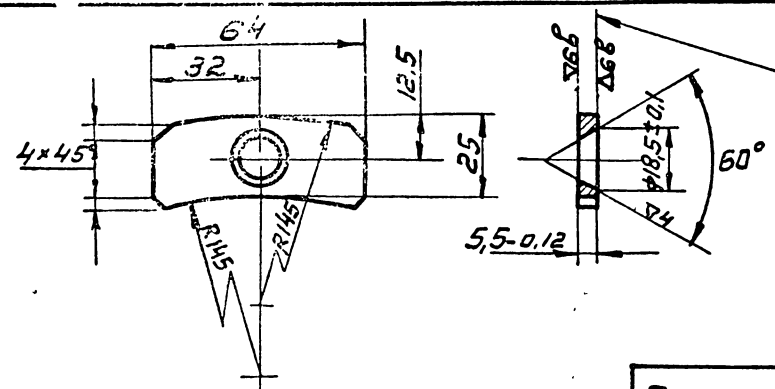
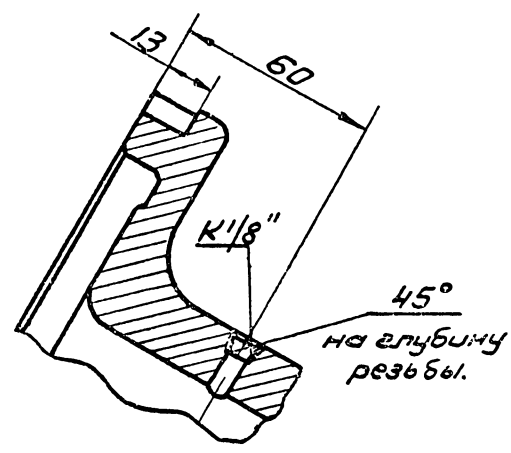


Снять заусенцы

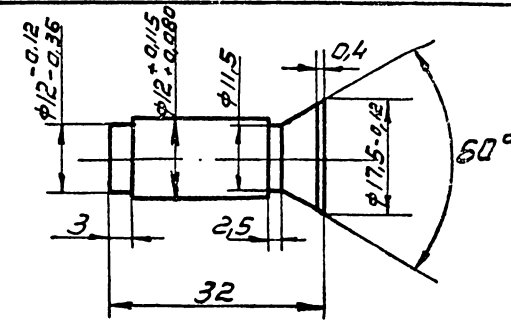
Лист 2

На торце допускается складка глубиной 3, не более, от заштампованного заусенца.

Обозначен.	Наименование	размер L	размер e
157-2401020	Кожух полуоси заднего моста, правый	510,5-1,8	137
157-2401021	Кожух полуоси заднего моста, левый	638,2-2	137
157-2401020	Кожух полуоси среднего моста, правый	775,5-2	137
157-2501021	Кожух полуоси среднего моста, левый	473-1,55	-

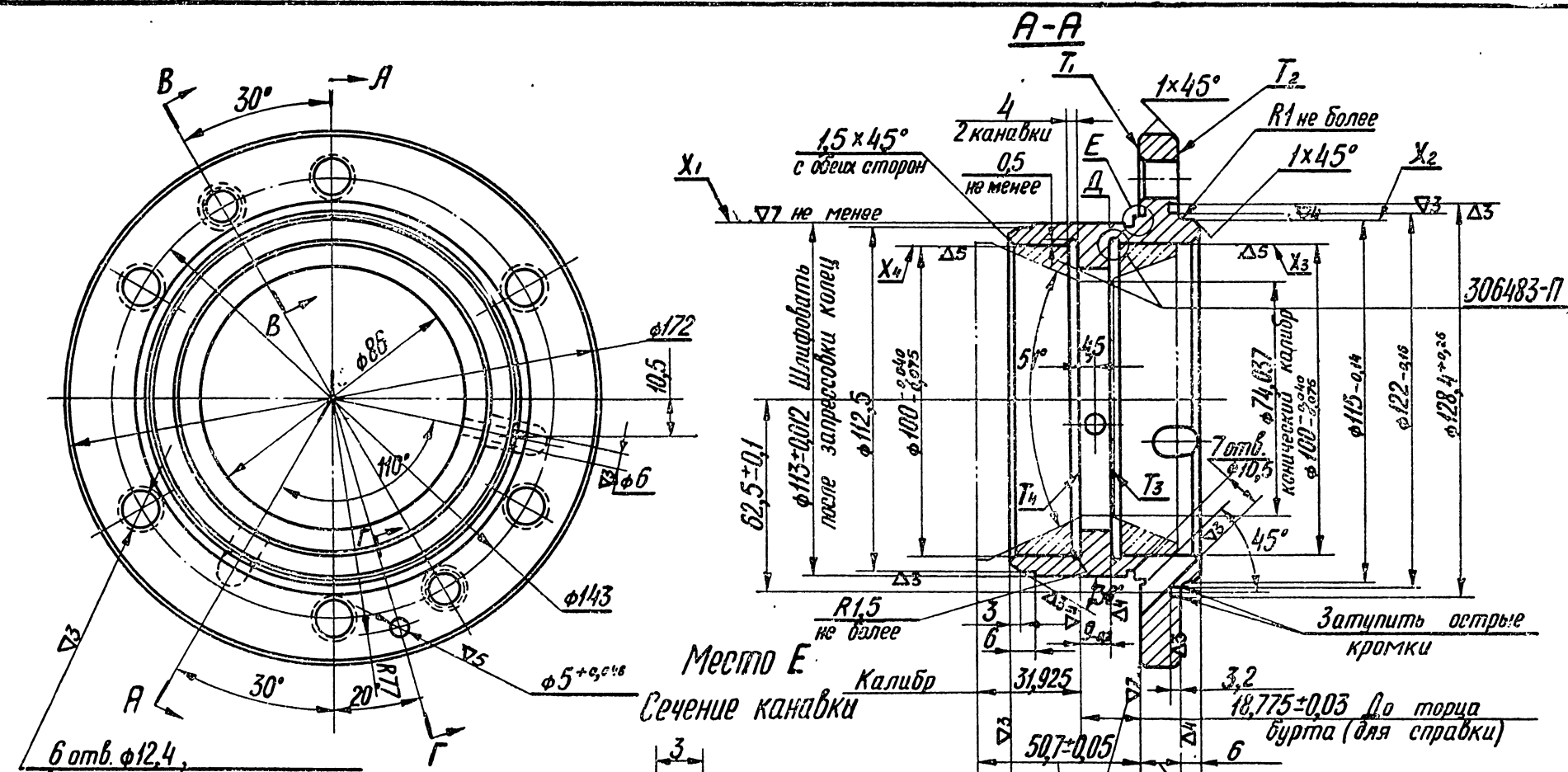


Допускается завал кромок в результате штамповки с указанной стороны. Неплоскость указанной поверхности не более 0,05



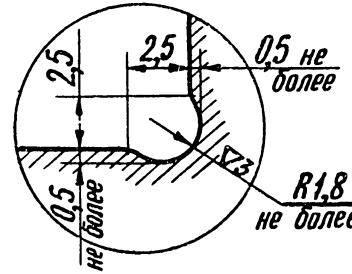
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Пластина опорная ведомой шестерни	121-2401030	Палец опорной пластины ведомой шестерни	121-2401031	Втулка направляющая полуоси	121-2401042
	Томпак олебянистый ЛО-90-1		Сталь 20		Сталь 08

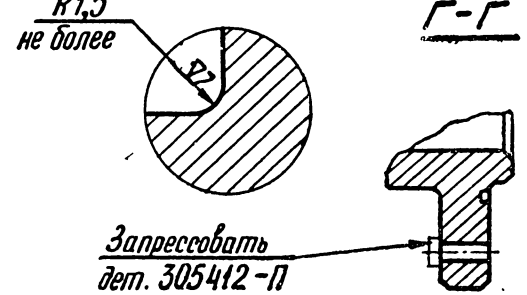


6 отв. φ12,4,
равнорасположенных по окружности.
Точность расположения 0,15.
Зенковать ∠90°, глубина 1

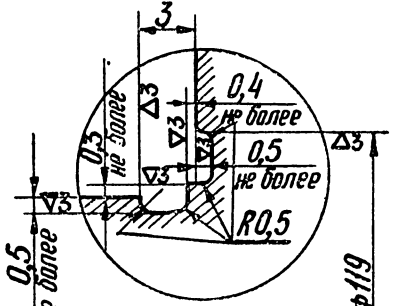
Вариант канавки I



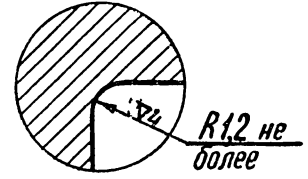
Вариант канавки II



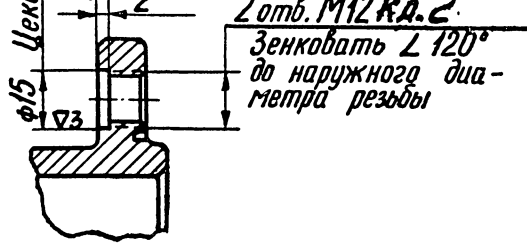
Место Е
Сечение канавки



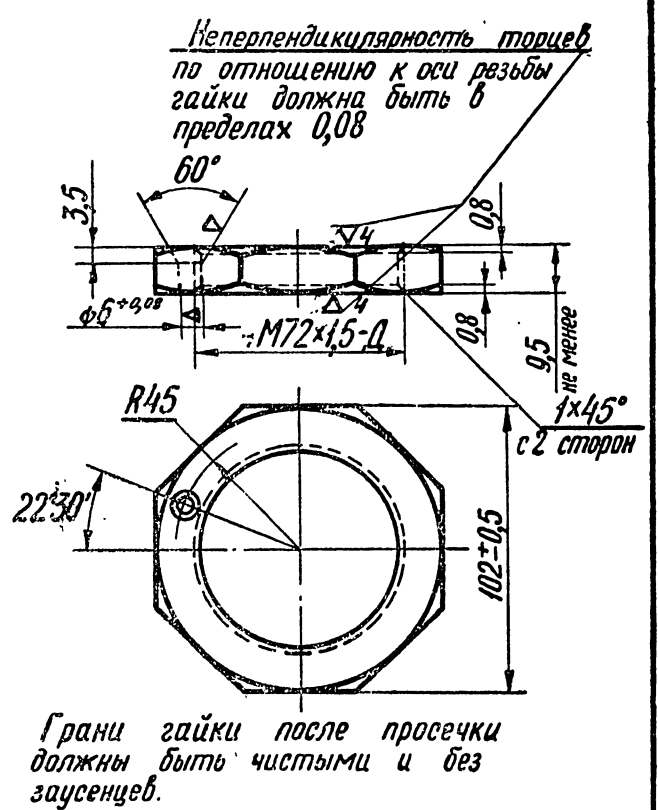
Вариант места Д



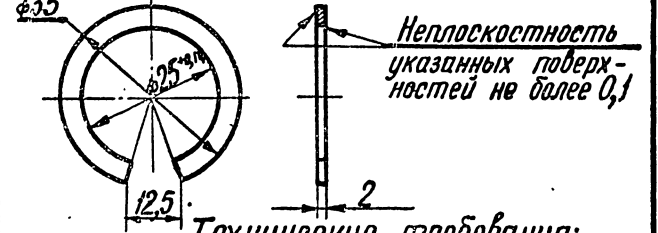
В-В



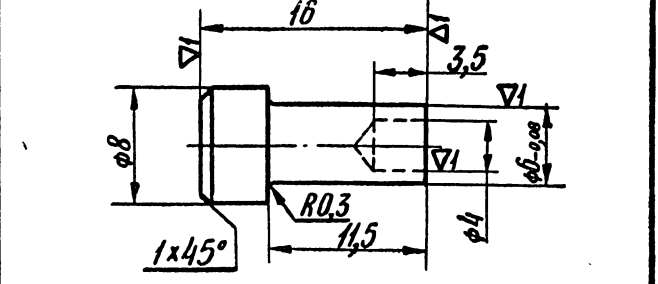
- Технические требования:**
- При установке по поверхности X₄ и опоре на торец T₄ биение поверхности X₃ не более 0,05.
 - Биение торца T₃ не более 0,03.
 - При установке по кольцам подшипников:
 - биение поверхности X₁ не более 0,03;
 - биение поверхности X₂ не более 0,1;
 - биение торцов T₁ и T₂ не более 0,08 на крайних точках.
 - Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Гайка роликоподшипника внутренняя
120-2401053
Сталь 35

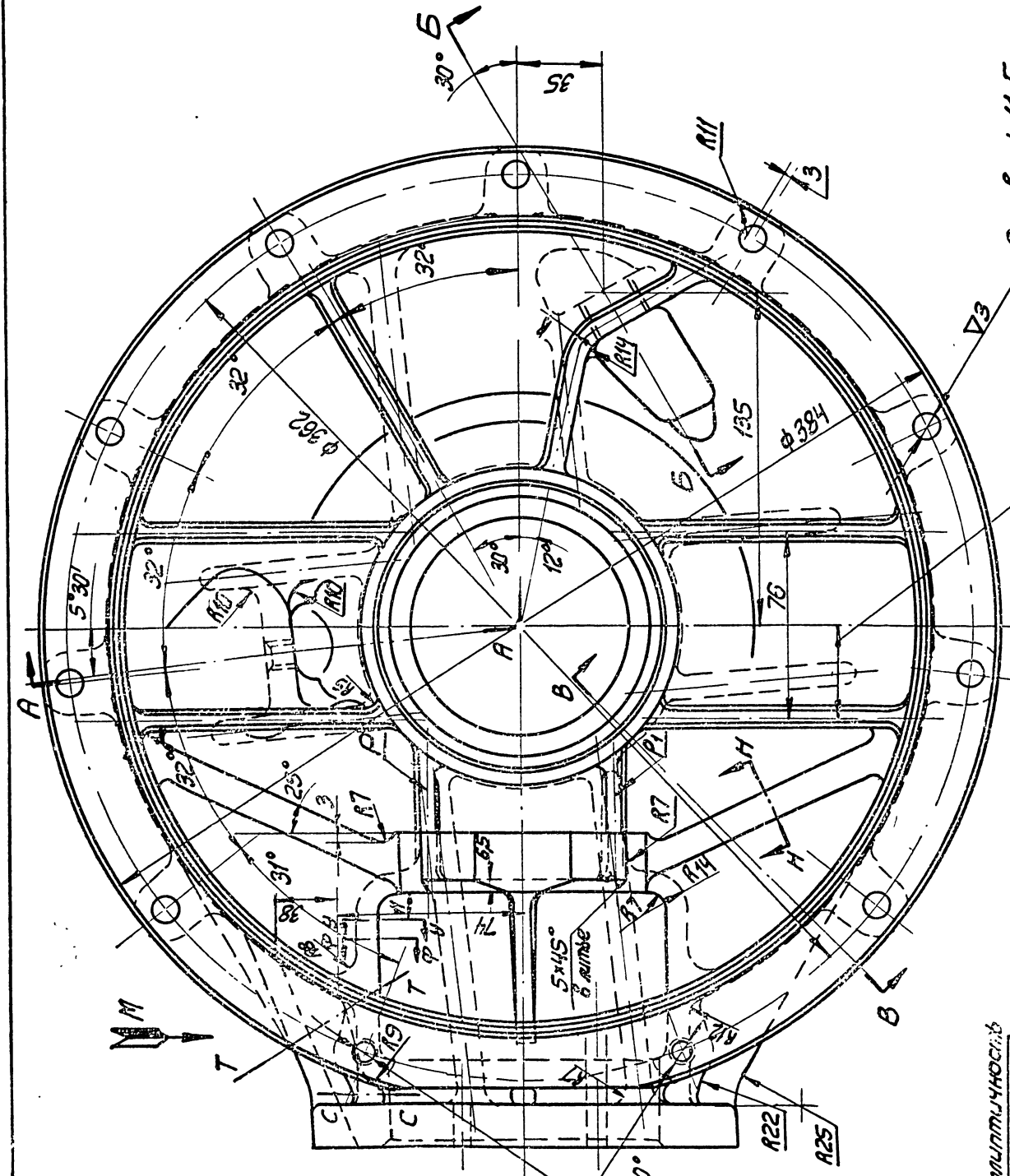


Кольцо стопорное подшипника направляющего конца ведущей шестерни
157-2402044
Сталь 08



Штифт к гайке роликоподшипника
120-2401055
Сталь 20

Картер подшипников ведущей шестерни заднего моста
121-2402049
Ковкий чугун №1

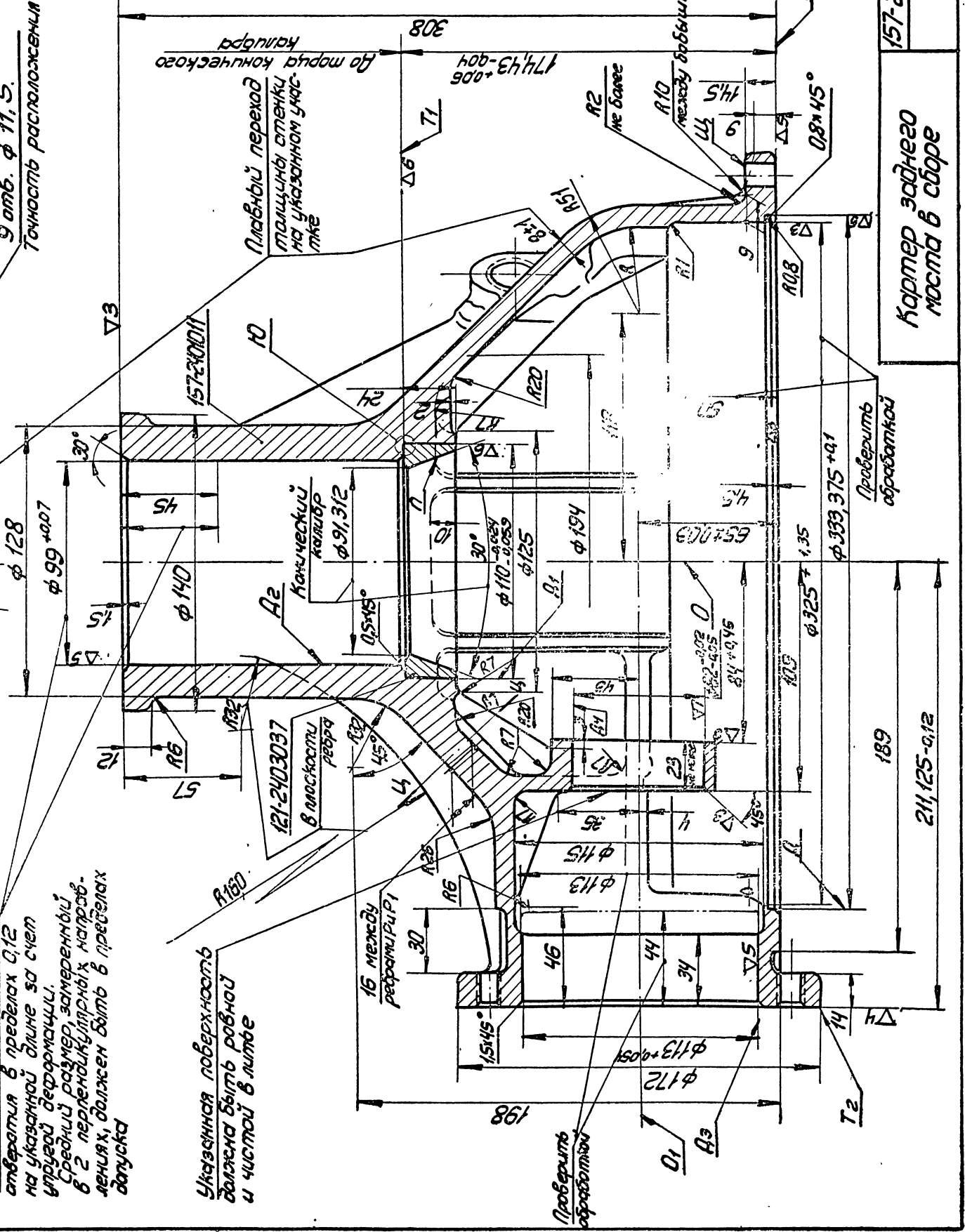


2 отб. М11 кл. 2.
Точность расло.
левая 0,15.
Зенковать под 120°
на глубину резьбы

Допускается мультипликация
отвертия в пределах 0,12
на указанной длине за счет
упругой деформации.
Средний размер, замерный
в 2 перпендикулярных напроб-
лениях, должен быть в пределах
допуска

Указанная поверхность
должна быть ровной
и чистой в литве

9 отб. φ 11, 5.
Точность расположения 0,15

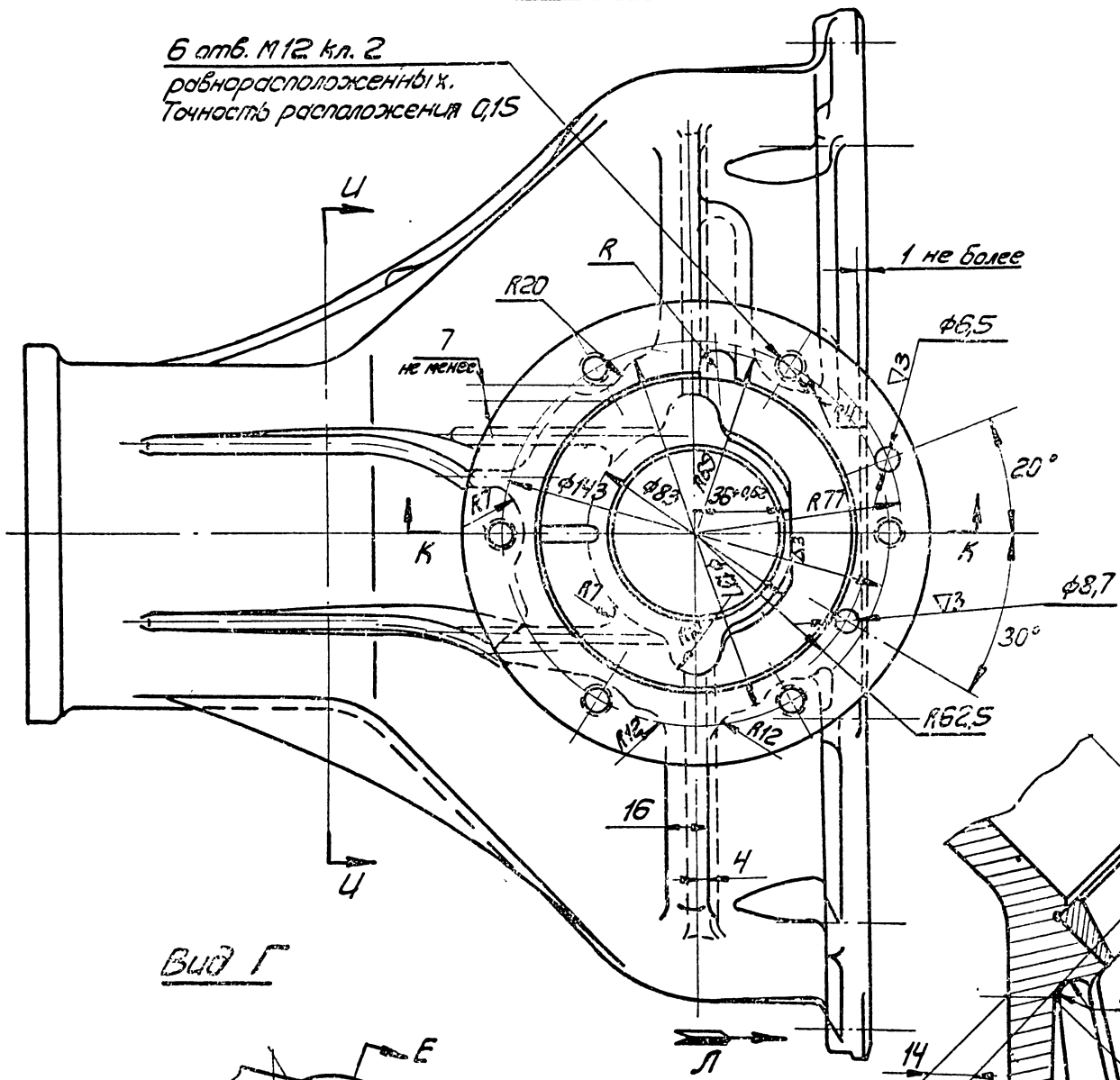


Картер заднего
моста в сборе

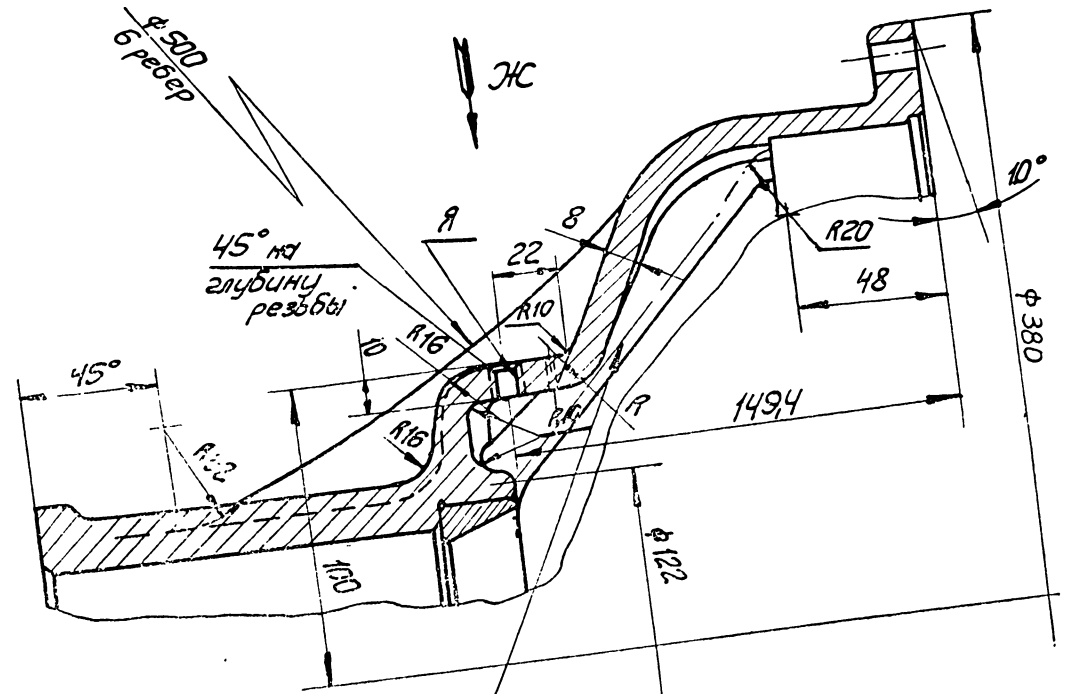
157-2401100

Вид ДД

6 отв. М12 кл. 2
равнорасположенных.
Точность расположения 0,15

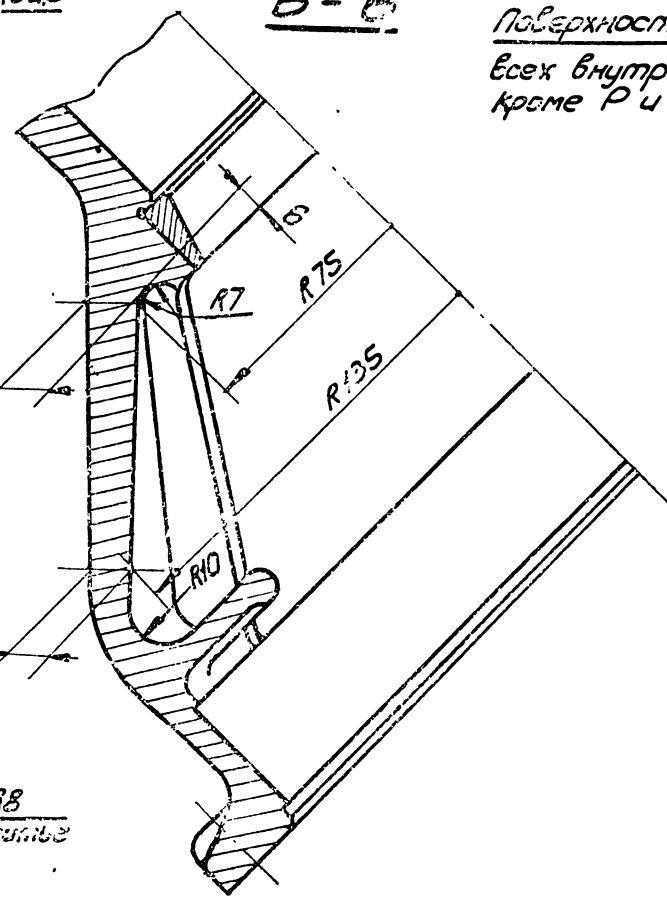


А-А

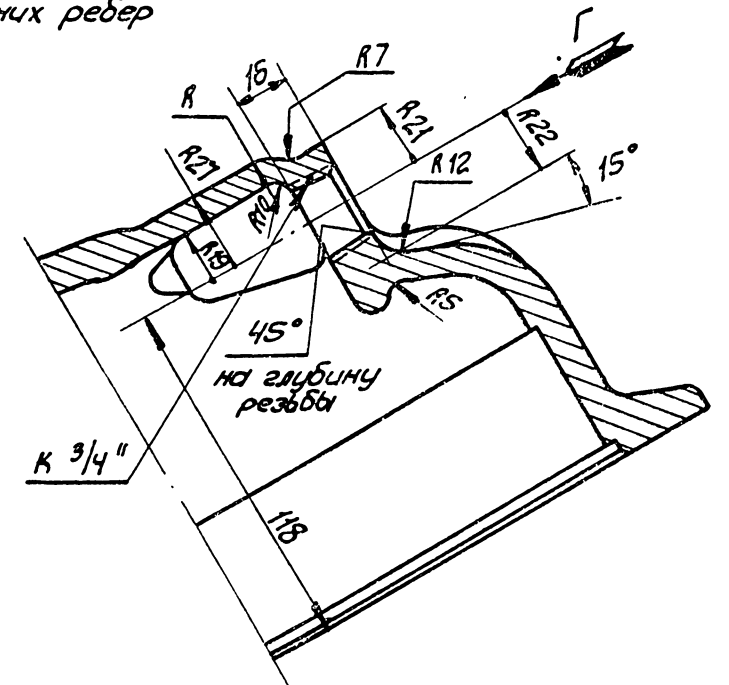


В-В

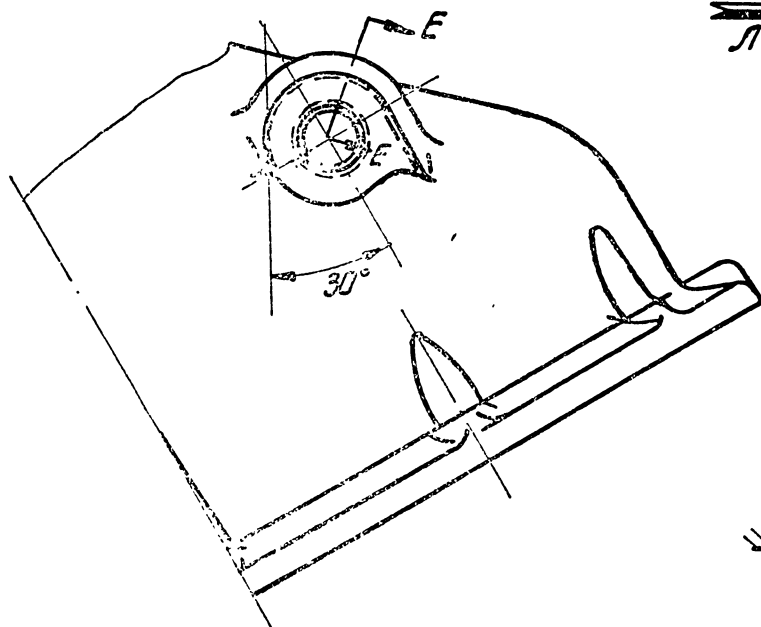
Поверхность кромок
всех внутренних ребер
кроме P и P₁



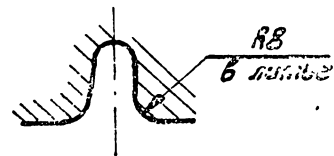
Б-Б



Вид Г

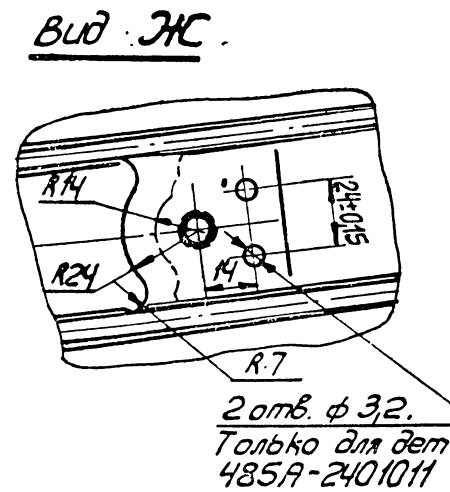
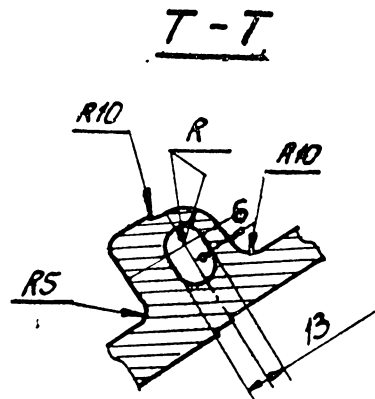
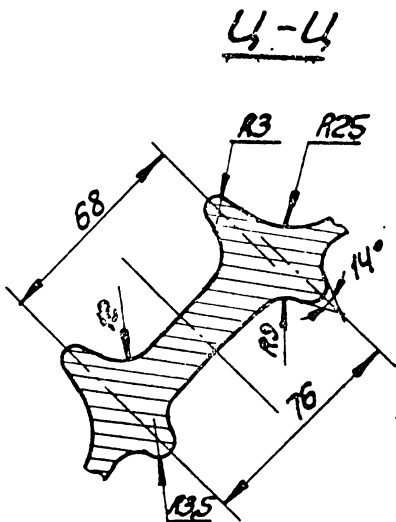
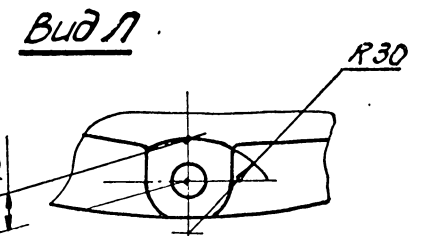
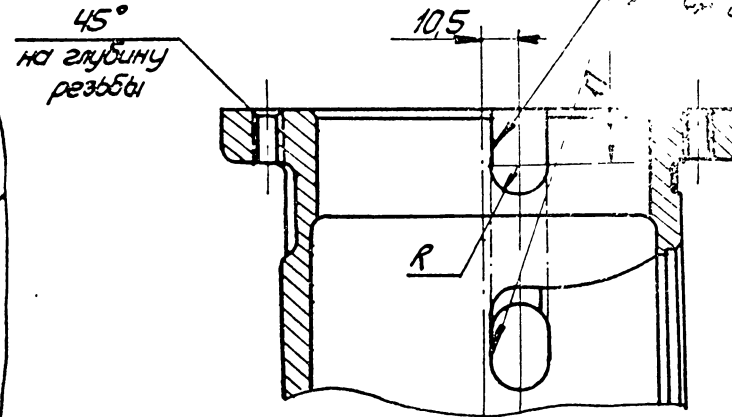
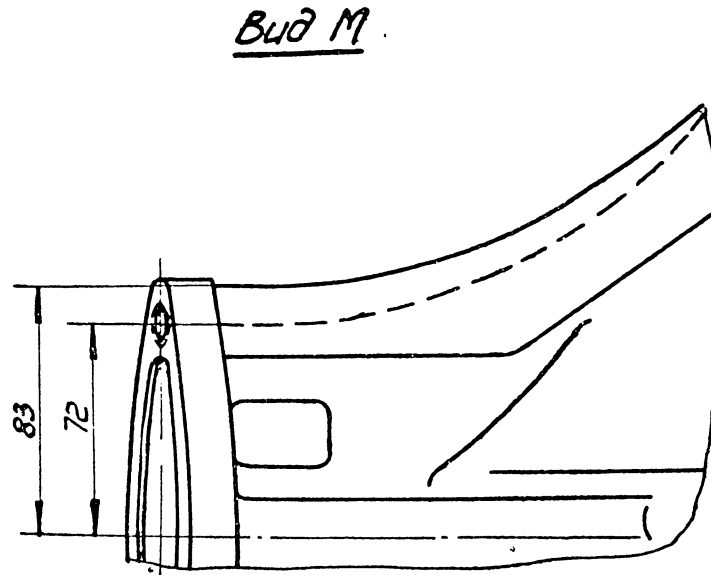
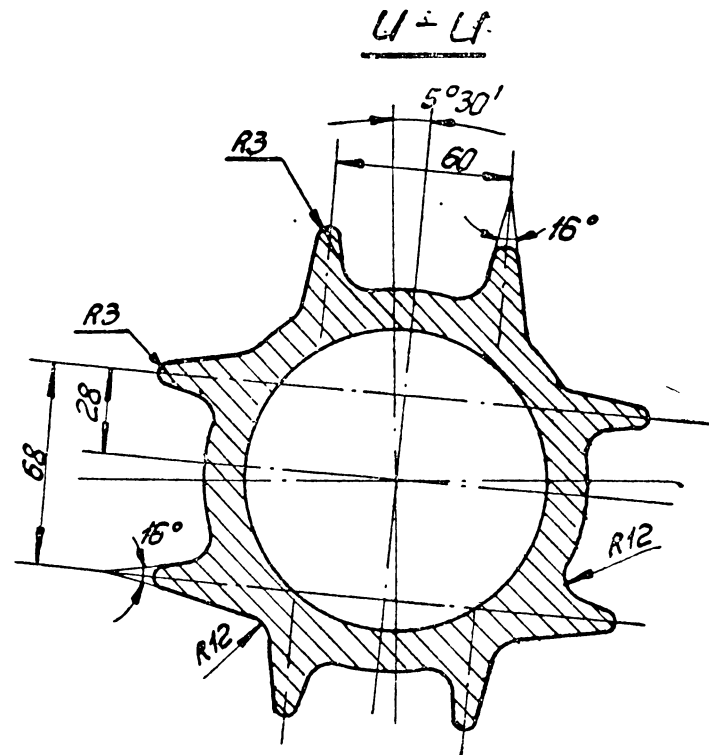


С-С

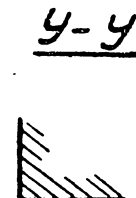
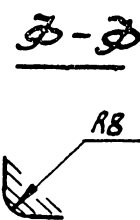
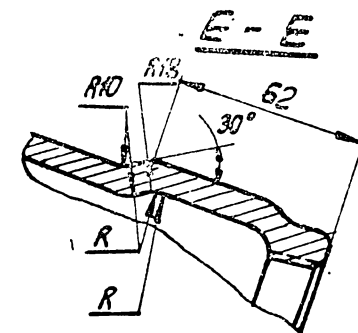
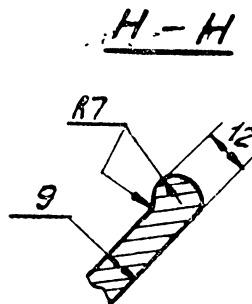
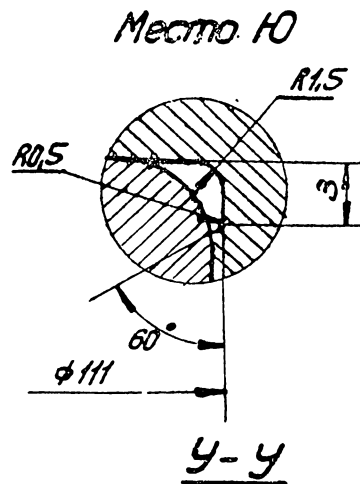


Картер заднего
моста в сборе

157-2401100

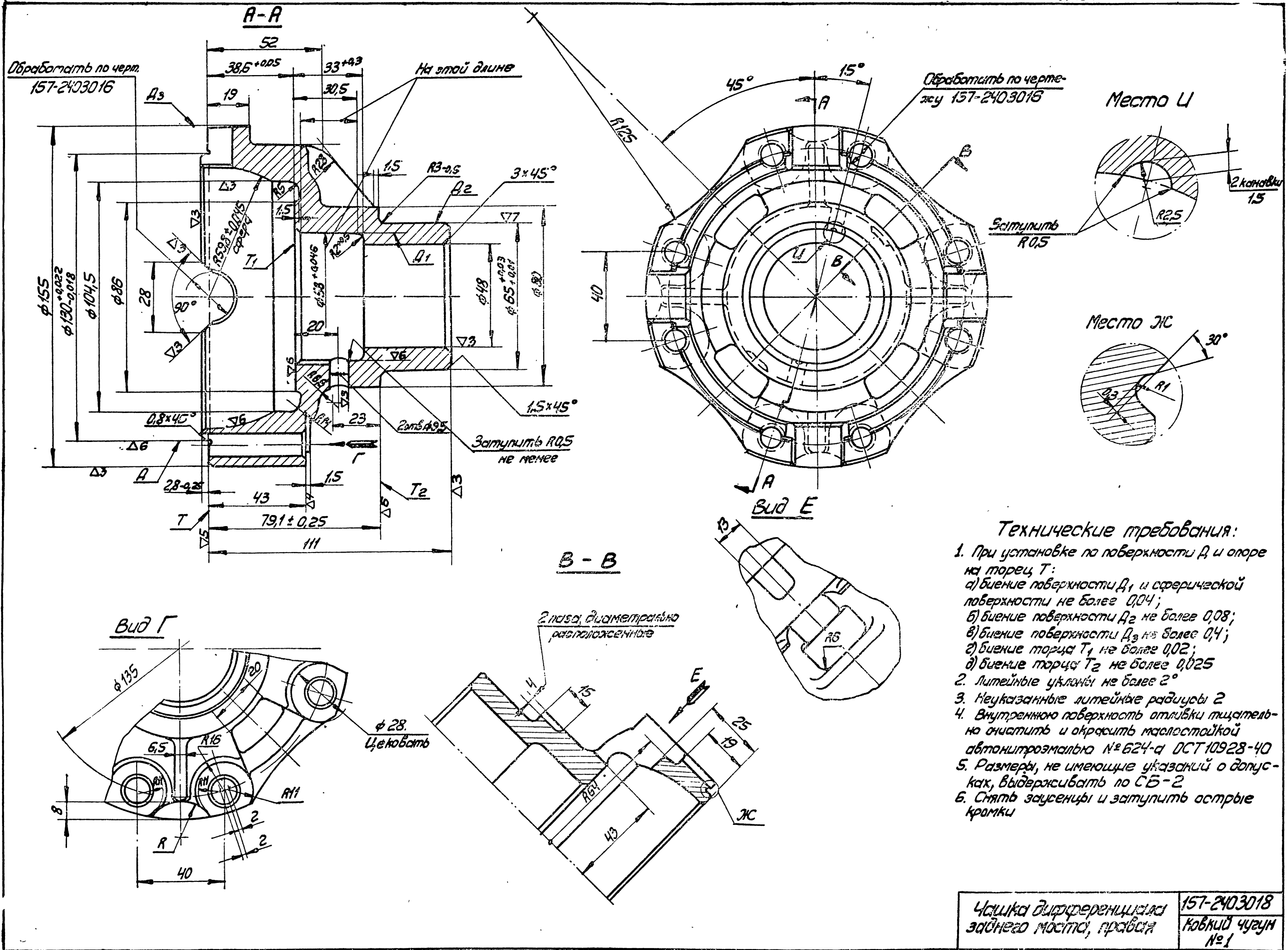


- Технические требования:**
1. Непараллельность оси O_1 и торца T не более 0,01.
 2. Взаимное биение поверхностей D_3 и D_4 не более 0,05.
 3. Биение торца T_2 относительно поверхностей D_3 и D_4 не более 0,06.
 4. Отклонение осей O_1 и O_2 от положения в одной плоскости не более 0,04.
 5. При установке по поверхности A и опоре на торце T :
 - а) биение поверхности Π не более 0,1;
 - б) биение поверхности D_2 не более 0,2.
 6. Овальность и конусность поверхности D_1 не более 0,018.
 7. Овальность и конусность поверхности D_4 не более 0,013.
 8. Биение торца T_1 относительно поверхности D_1 не более 0,045.
 9. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 10. Литейные уклоны не более 2°.
 11. Неказанные литейные радиусы 2.
 12. Внутреннюю поверхность отливки очистить и окрасить масляной краской.
 13. Параллельность поверхности $Ц_1$ и торца T обеспечить технологией.
 14. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



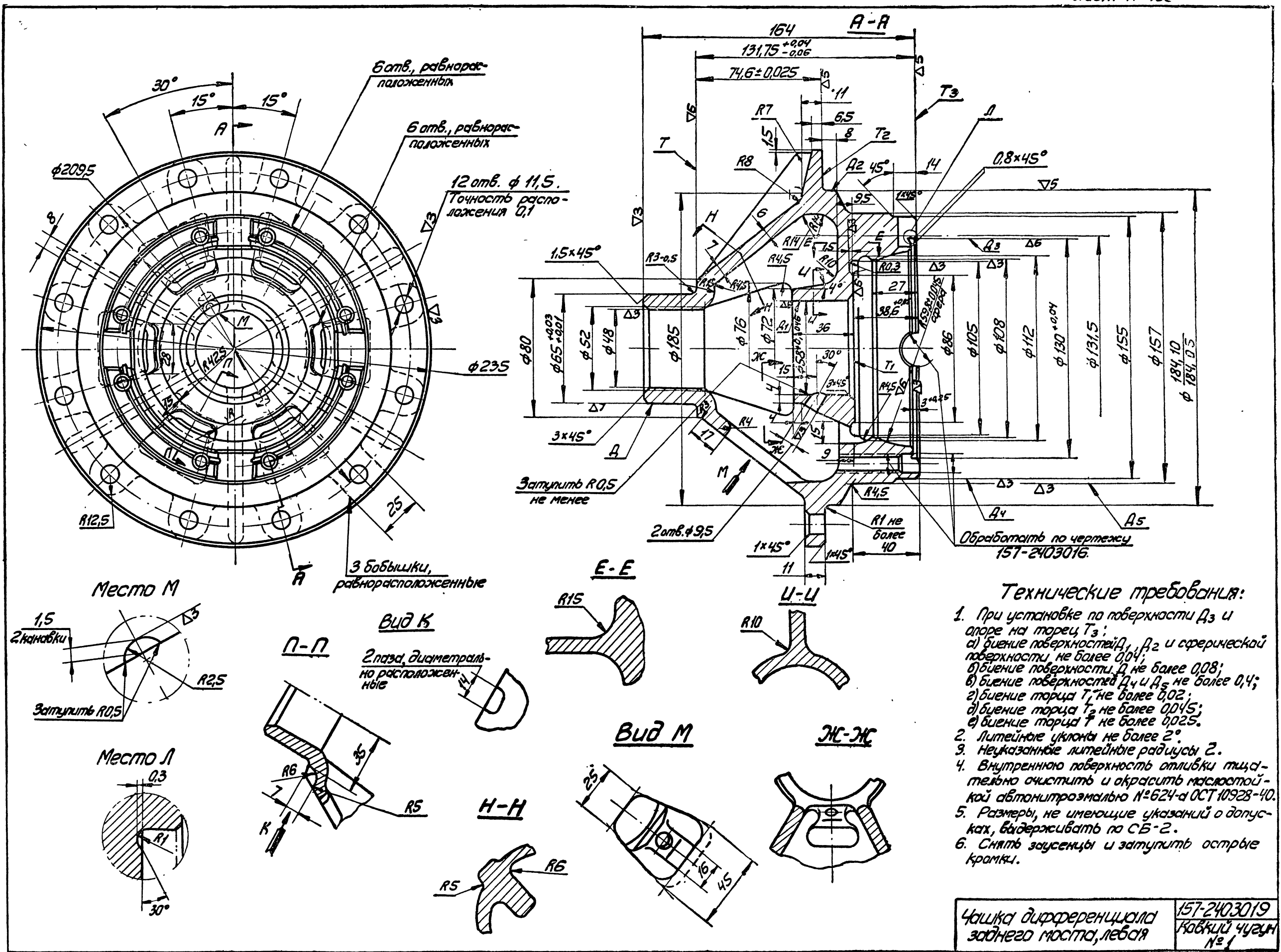
№ узла	Отличающиеся детали		
		Я	Отличающиеся параметры
157-2401100	157-2401011	1/8"	—
485А-2401100	485А-2401011	1/4"	2 отв. для маслоотражателя

Ст. табл.	Картер	1	Числ. код
121-2403037	Картер подшипника, наружные	1	КЧ 35-10
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
Картер заднего моста в сборе			157-2401100



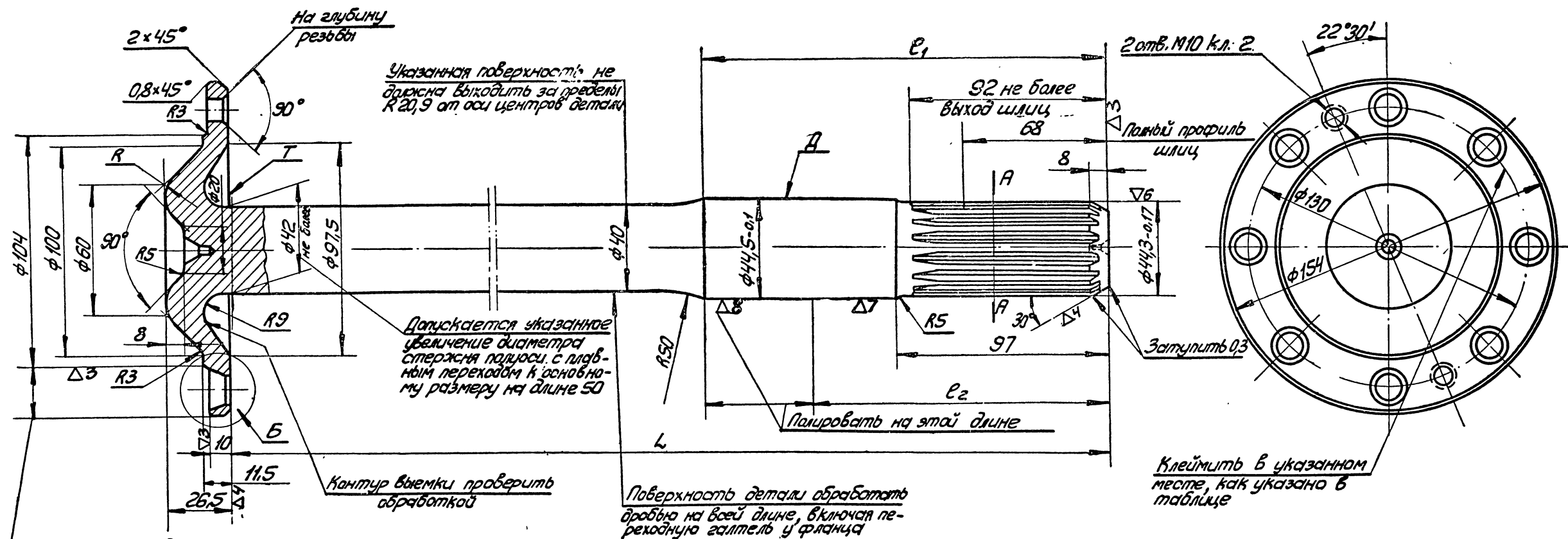
- Технические требования:**
- При установке по поверхности D_1 и опоре на торец T_1 :
 - бление поверхности D_1 и сферической поверхности не более 0,04;
 - бление поверхности D_2 не более 0,08;
 - бление поверхности D_3 не более 0,4;
 - бление торца T_1 не более 0,02;
 - бление торца T_2 не более 0,025
 - Литейные уклоны не более 2°
 - Неуказанные литейные радиусы 2
 - Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить и окрасить маслястойкой автонитрозмалью №624-а ГОСТ 10928-40
 - Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
 - Снять заусеницы и затупить острые кромки

Чашка дифференциала заднего моста, правая	157-2403018
	Ковкий чугун №1



- Технические требования:**
- При установке по поверхности Δ_3 и опоре на тарелку T_3 :
 - блуждение поверхностей Δ_1 , Δ_2 и сферической поверхности не более 0,04;
 - блуждение поверхности Δ не более 0,08;
 - блуждение поверхностей Δ_4 и Δ_5 не более 0,4;
 - блуждение торца T не более 0,02;
 - блуждение торца T_2 не более 0,045;
 - блуждение торца T не более 0,025.
- Литейные уклоны не более 2°.
 - Неуказанные литейные радиусы 2.
 - Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить и окрасить масляной эмалью марки №624-а ОСТ 10928-40.
 - Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 - Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Чашка дифференциала заднего моста, лебая	157-2403019 Ковкий чугун №1
--	--------------------------------



Технические требования:

1. При установке в центрах:
 - а) биение поверхности ρ не более 0,1;
 - б) биение торца T не более 0,12.
2. Полуось должна выдерживать крутящий момент 660 кгм без остаточной деформации.
3. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
5. Твердость Нв 388 ÷ 444.

Обозначение	Наименование	Длина l_1	Длина l_2	Длина l_3	Клеймо
157-2403071-Б	Полуось заднего моста, левая	1052	185	135	3Л
157-2403070-Б	Полуось заднего моста, правая	972	130	97	3ПР
157-2503071-Б	Полуось среднего моста, левая	887	185	135	СЛ
157-2503070-Б	Полуось среднего моста, правая	1137	130	97	СПР

Полуось заднего моста, левая	157-2403071-Б
	Сталь 40ХНМА

306542-7

157-3101011-Б

252135-П2

201453-П2

252005-П8

157-4224110-Б

201460-П2

252135-П2

250510-П8

157-4224175-Б

157-4224135-Б

157-3103007

157-3103006

120-3103019 лев.

120-3103018 прав.

157-4224137

157-4224139

157-4224141

121-2403048

157-4224079-Б

157-4224163-Б

157-4224010

157-2401080-Б

157-2503071-Б

252137-П2

250515-П8

304084-П8

485-2403042

120-2401052

157-2401050

120-2401054

306543-П

157-3103017

157-3103033

221721-П8

157-31 03052-Б

120-3501134

123В-3501133

123В-3501132

110-2904022

157-3501090

157-3501091

121-3501111

121-3501110

120-3501130

190-6108066

123В-3502124

123В-3502125

304814-П

120-3501116

120-3501136

258082-П

120-3501118

1.См. табл.

2.См. табл.

307120-П8

250513-П8

252156-П2

250555-П8

252141-П2

157-3500012

Узел Г

201497-П8

250512-П8

Примечания:

1. Размеры, заключенные в □, указаны для справок.
2. Детали, не входящие в спецификацию чертежа, указаны для справок.

Мост средний со ступицами и тормозами в сборе

157-2500010-П

- 201330-П8
- 252137-П2
- 121-2402160
- 121-2402047-Б
- 121-2402046
- 8. См. табл.
- 157-2403010

- 9. См. табл.
- 10. См. табл.
- 11. См. табл.
- 7. См. табл.

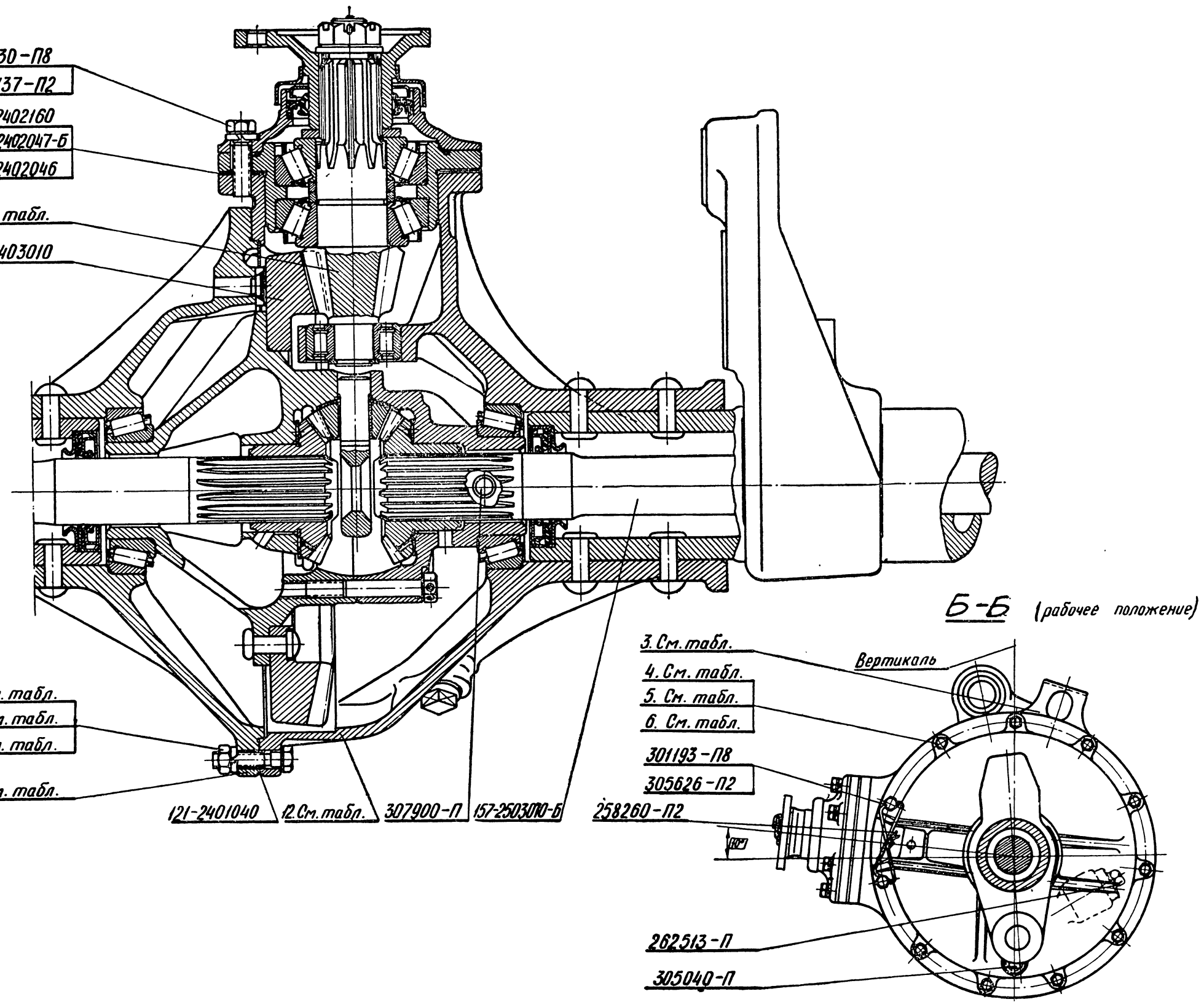
- 121-2401040
- 12. См. табл.
- 307900-П
- 157-2503070-Б

- 3. См. табл.
- 4. См. табл.
- 5. См. табл.
- 6. См. табл.

- 301193-П8
- 305626-П2

- 258260-П2

- 262513-П
- 305040-П



Б-Б (рабочее положение)

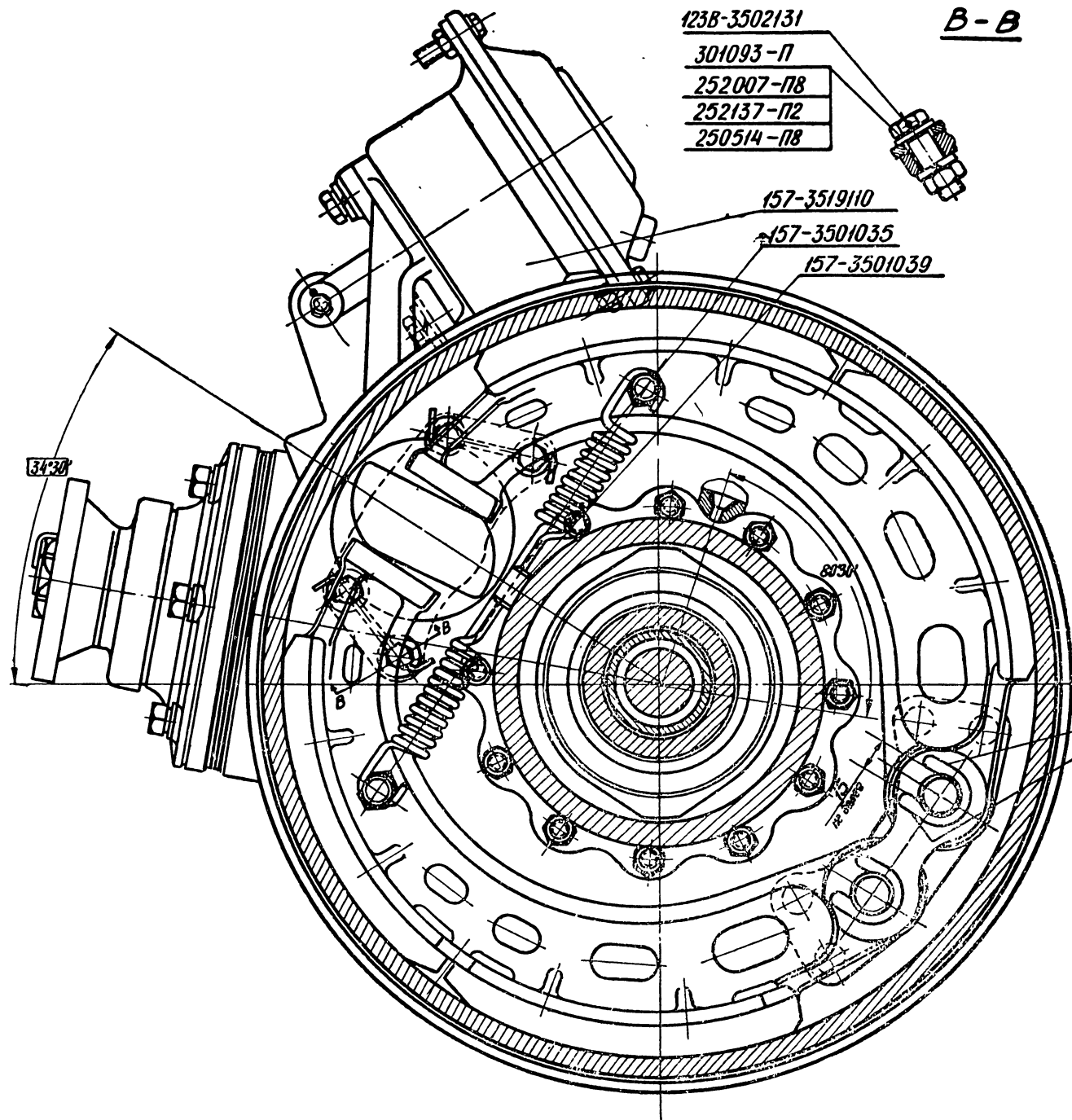
Вертикаль

Мост средний со ступицами и тормозами в сборе

157-2500010-А

A-A

См. лист 111



Концы обжать

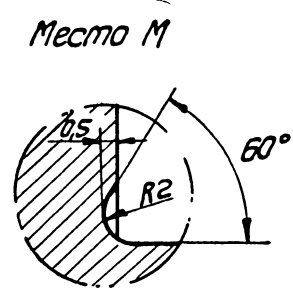
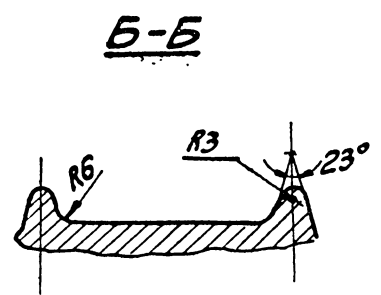
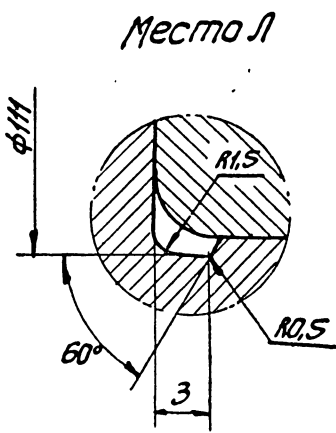
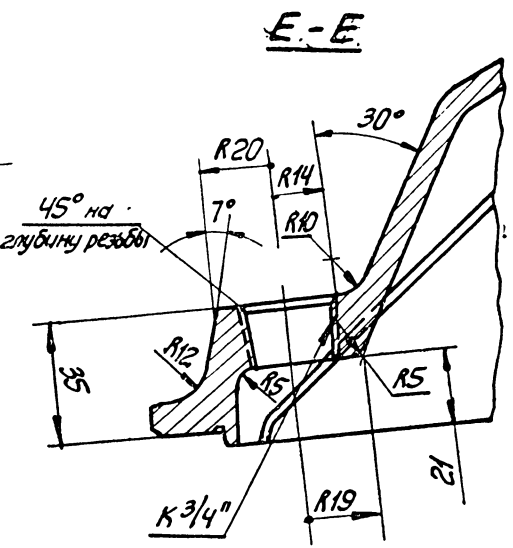
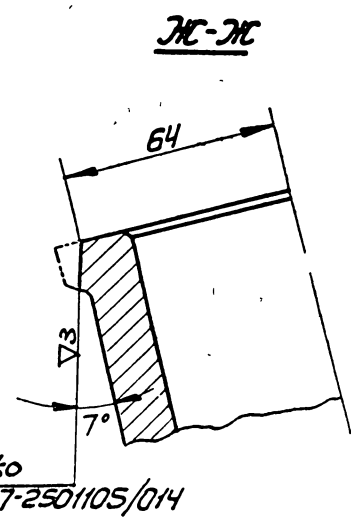
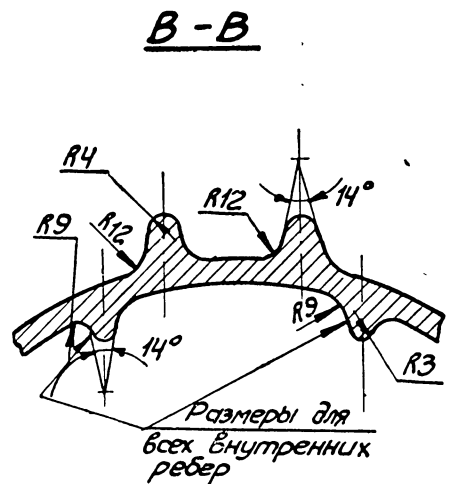
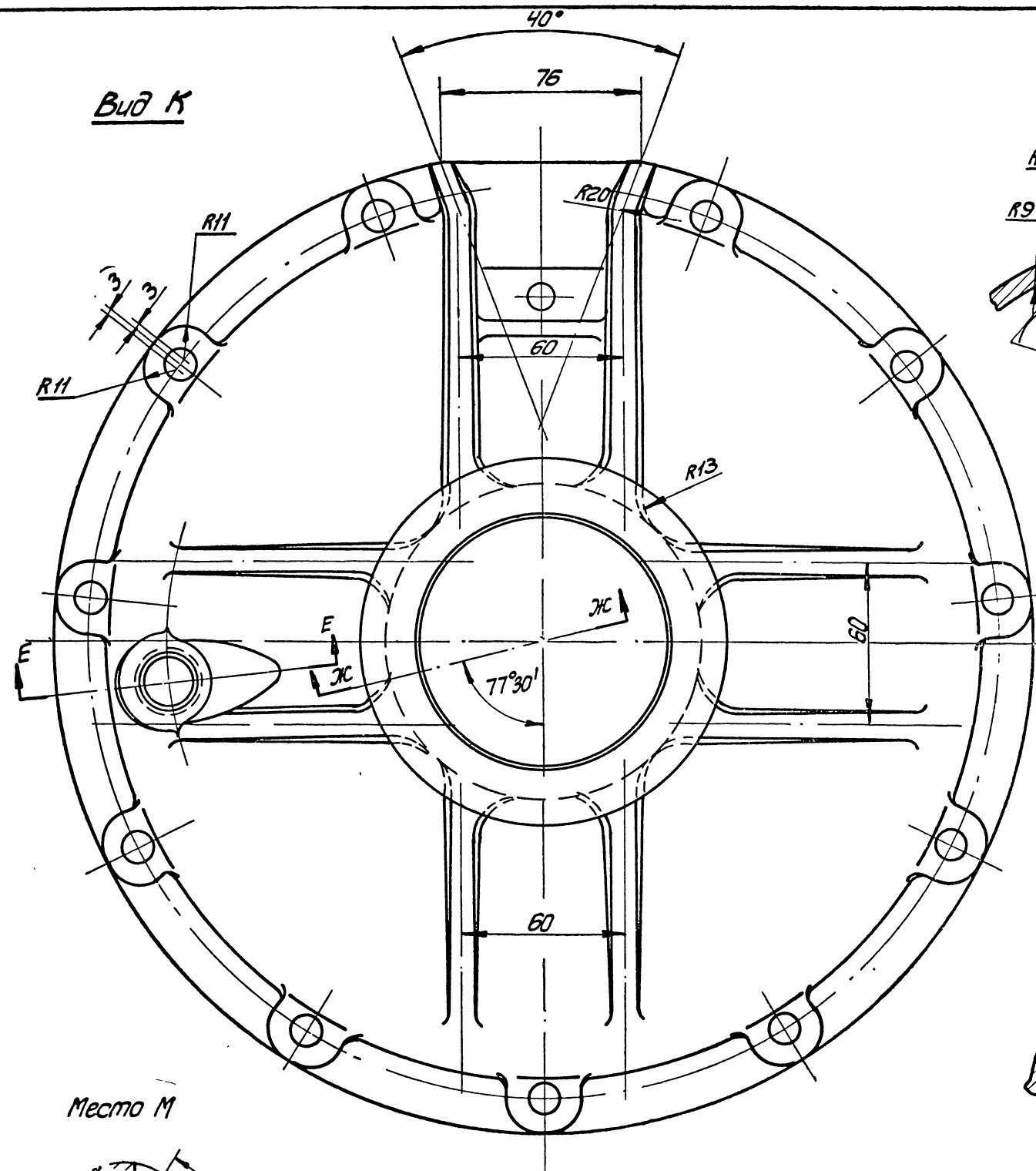
Технические требования:

- 1. Ступица колеса должна вращаться от руки свободно, но не иметь заметной качки.
- 2. При проверке регулировки полуоси дет. 157-2503071-Б и 157-2503070-Б должны быть вынуты.

Мост средний со ступицами и тормозами в сборе	157-2500010-А
---	---------------

№ узла	Отличающиеся детали			Примечание
	№ поз	Обозначение	Наименование	
157-2500010-Б	1	307900-П	Суфлер в сборе	2
	2	—	—	—
	3	121-3506094	Кронштейн тройника	1
	4	303058-П8	Гайка	2
	5	305626-П2	Шайба пружинная	2
	6	301194-П8	Болт	2
	7	157-2501013-Б	Крышка картера с кожухом в сборе	1
	8	157-2402021-Б	Шестерня с подшипниками в сборе	1
	9	303058-Б	Гайка	7
	10	301195-П8	Болт	7
	11	305626-П2	Шайба пружинная	7
	12	157-2501010-Б	Картер с кожухом в сборе	1
15281-2500010	1	307900-П	Суфлер в сборе	2
	2	—	—	—
	3	—	—	—
	4	—	—	—
	5	—	—	—
	6	—	—	—
	7	15281-2501013	Крышка картера с кожухом в сборе	1
	8	157-2402021-Б	Шестерня с подшипниками в сборе	1
	9	303058-П8	Гайка	9
	10	301195-П8	Болт	9
	11	305626-П2	Шайба пружинная	9
	12	15281-2501010	Картер с кожухом в сборе	1
485А-2500010	1	262531-П	Пробка РК II - 1/8"	2
	2	485-2304052	Прокладка	2
	3	485А-2402021	Шестерня с подшипниками в сборе	1
	4	—	—	—
	5	—	—	—
	6	—	—	—
	7	15281-2501013	Крышка картера с кожухом в сборе	1
	8	303058-П	Гайка	9
	9	301195-П8	Болт	9
	10	305626-П2	Шайба пружинная	9
	11	485А-2501010	Картер с кожухом в сборе	1

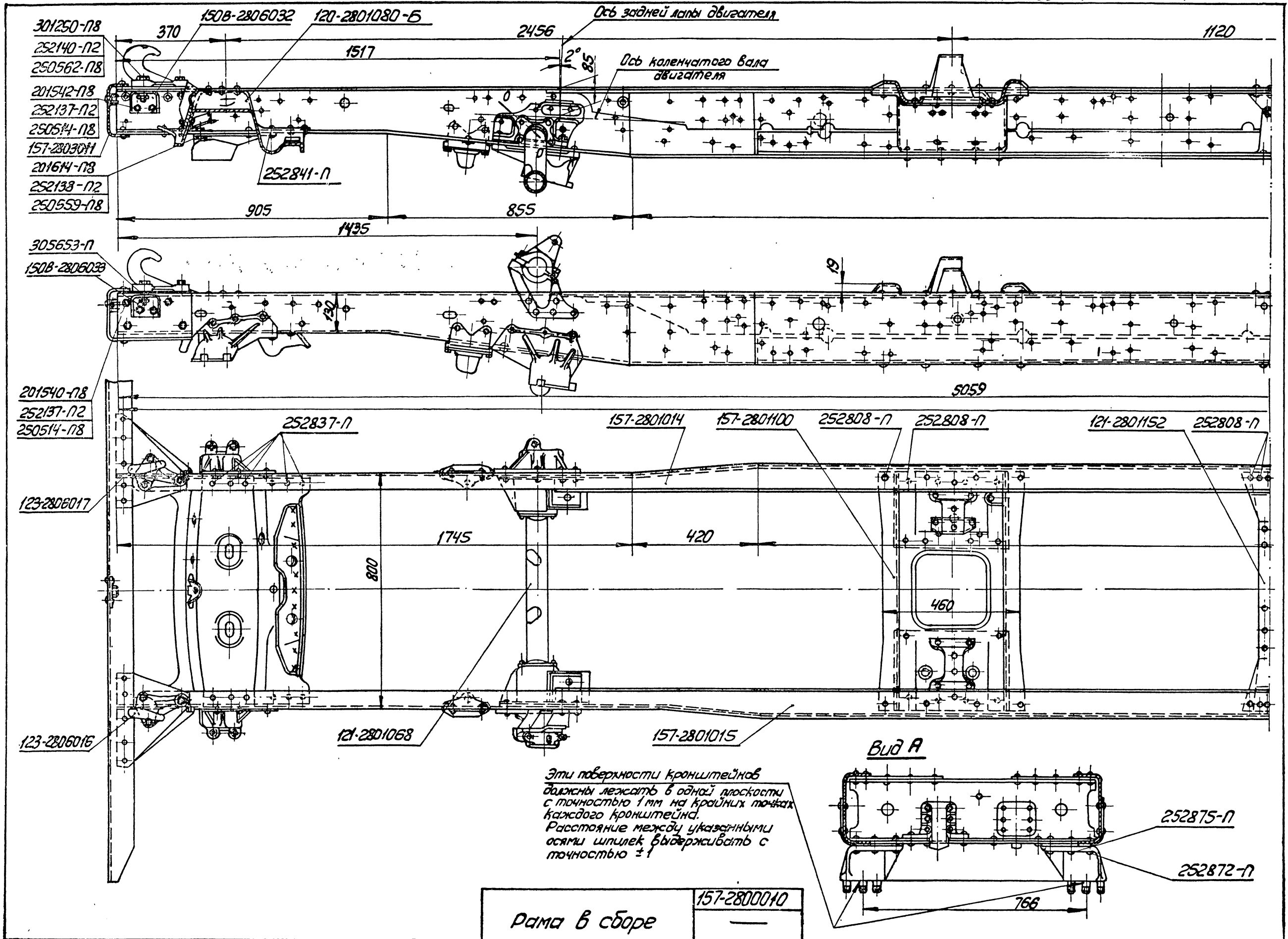
306542-П	Роликотопишник	2		157-3500012	Диск тормоза в сборе	2	
12	См. таблицу			120-3501118	Шайба	2	
11	См. таблицу			120-3501136	Рычаг регулировочный в сборе	2	
10	См. таблицу			120-3501116	Шайба регулировочная	по отв.	
9	См. таблицу			1238-3502125	Кронштейн тормозной камеры, правый	1	
8	См. таблицу			1238-3502124	Кронштейн тормозной камеры, левый	1	
7	См. таблицу			190-6108066	Набивка сальника	2	
6	См. таблицу			120-3501130	Шайба опорная	2	
5	См. таблицу			121-3501110	Кулак разжимной, правый	1	
4	См. таблицу			121-3501111	Кулак разжимной, левый	1	
3	См. таблицу			157-3501091	Колодка левая в сборе	2	
2	См. таблицу			157-3501090	Колодка правая в сборе	2	
1	См. таблицу			157-3103000	Ступица с тормозным барабаном (правая) в сборе	1	
250514-П8	Гайка М12 кл.2	8	ГОСТ 5927-51	157-3103007	Ступица с тормозным барабаном (левая) в сборе	1	
252007-П8	Шайба 12	8	ГОСТ 6957-54	121-2403048	Прокладка	2	
301093-П	Болт	8		157-4224088-Б	Кольцо уплотнительное	2	
305040-П	Пробка магнитная	1		157-4224163-Б	Штуцер головки подвода воздуха	2	
262513-П	Пробка РК-II 3/4"	1	ГОСТ 3112-54	157-4224010	Головка подвода воздуха в сборе	2	
258260-П2	Шплинт-проболка 12x350	1	НЗ70-45	157-2401080-Б	Цафра кожуха полуоси в сборе	2	
305626-П2	Шайба пружинная	2		157-2503071-Б	Полось левая	1	
301193-П8	Болт	2		485-2403042	Втулка конусная	16	
307900-П	Суфлер	1		120-2401052	Гайка подшипников внешняя	2	
201330-П8	Болт М12x42	6	НЗ21-45	157-2401050	Шайба замочная	2	
250512-П8	Гайка М10 кл.2	4	ГОСТ 5927-51	120-2401054	Гайка подшипника внутренняя в сборе	2	
201497-П8	Болт М10x25	4	НЗ21-45	157-3103033	Крышка ступицы	2	
252141-П2	Шайба пружинная 20	4	НЗ55-45	157-3103032-Б	Сальник наружный ступицы в сборе	2	
250565-П8	Гайка М20x1,5-D	4	ГОСТ 5927-51	120-3501134	Чека оси колодки	4	
252156-П2	Шайба пружинная 10	22	НЗ56-45	1238-3501133	Накладка осей колодок	2	
250513-П8	Гайка М10x1-D	22	ГОСТ 5927-51	1238-3501132	Ось колодки	4	
307120-П8	Шайба	22		110-2904022	Кольцо уплотнительное	8	
258082-П	Шплинт 6x35	2	ГОСТ 397-54	№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
304814-П	Пресс-масленка К-1/8" 1А-I	2	ГОСТ 1303-56	157-2500010-А	Мост средний со ступицами и тормозами в сборе	1	
252137-П2	Шайба пружинная 12	30	НЗ55-45				
250515-П8	Гайка М12x1,25-D	16	ГОСТ 5927-51				
304084-П8	Шпилька	16					
306543-П	Кольцо подшипника (внутреннее) в сборе	2					
221721-П8	Винт М10x25	6	НЗ31-45				
157-3103017	Кольцо уплотнительное	2					
157-3501039	Крышечка оттяжной пружины	2					
157-3501035	Пружина оттяжная	2					
157-3519110	Камера тормозная	2					
1238-3502131	Проболка болтов	4					
157-2503070-Б	Полось правая	1					
121-2401040	Прокладка	1					
157-2403010	Дифференциал в сборе	1					
121-2402160	Прокладка регулировочная	1					
121-2402047-Б	картера подшипника	1					
121-2402046		1					



- Технические требования:**
- При установке по поверхности D_2 и опоре на торец T_1 :
 - биение поверхности Π не более 0,1;
 - биение поверхности D_1 не более 0,2.
 - Овальность и конусность поверхности D_1 не более 0,018.
 - Биение торца T относительно поверхности D_1 не более 0,045.
 - Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 - Литейные уклоны не более 2°.
 - Неуказанные литейные радиусы 2.
 - Внутреннюю поверхность отливки очистить и окрасить маслястой краской.
 - Снять заусенцы и затупить острые кромки.

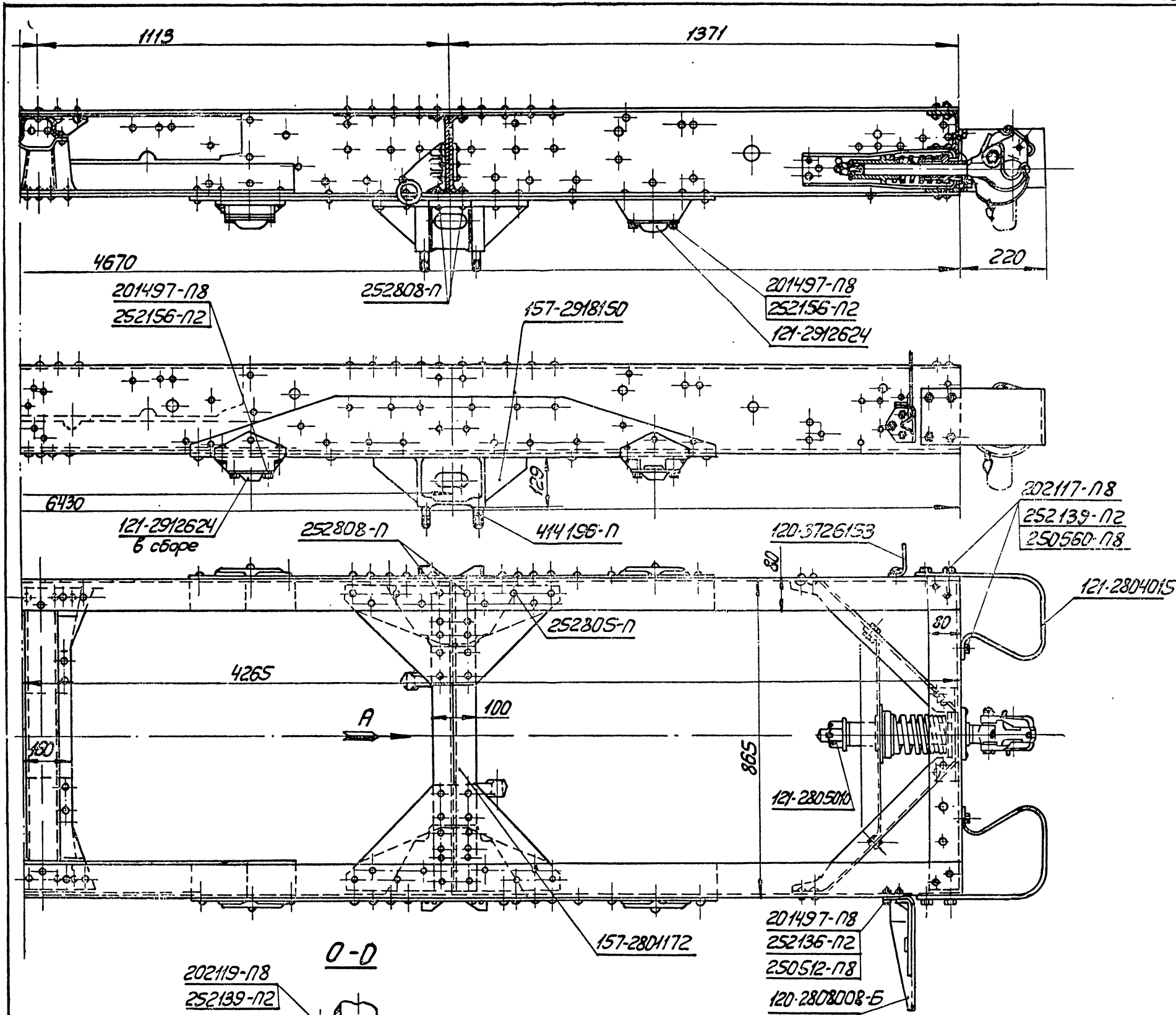
№ узла	Наименование узла	Отличающиеся детали			
		№ п/п	№	Наименование	Отличительные параметры
157-2501105	Крышка картера среднего моста с кольцом подшипника в сборе	1	157-2501014	Крышка картера среднего моста	Наличие скоса /см. сечение по ЖЖ/
157-2401105	Крышка картера заднего моста с кольцом подшипника в сборе	1	157-2401014	Крышка картера заднего моста	Отсутствие скоса /см. сечение по ЖЖ/

121-2402037	Кольцо подшипника наружное	1	Б/ч 121-2403036
157-2501014	Крышка картера среднего моста	1	Чугун ковкий КЧ 35-10 см. таблицу
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Крышка картера среднего моста в сборе		157-2501105



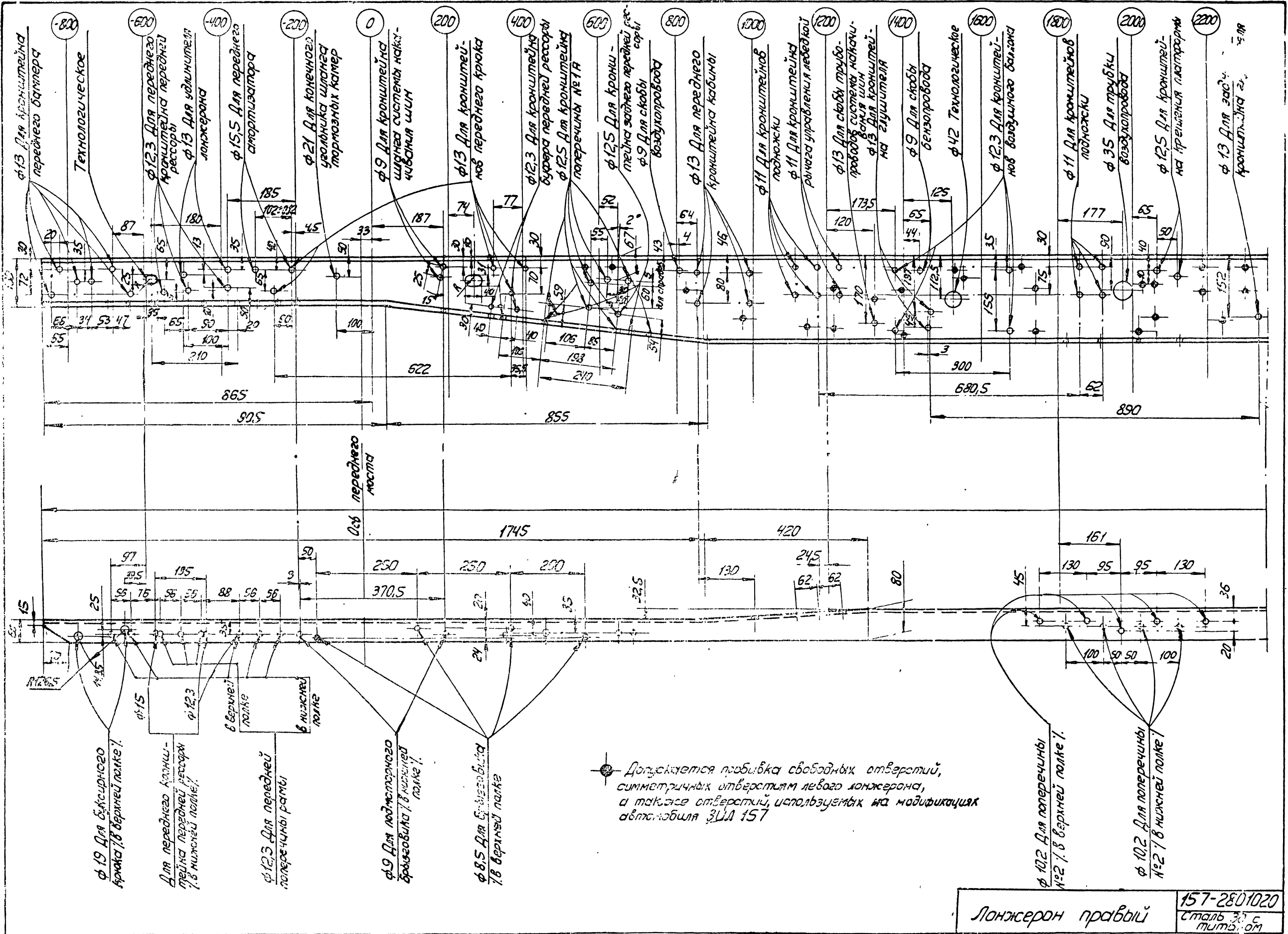
Эти поверхности кронштейнов должны лежать в одной плоскости с точностью 1 мм на крайних точках каждого кронштейна. Расстояние между указанными осями шпилек выдерживать с точностью ± 1

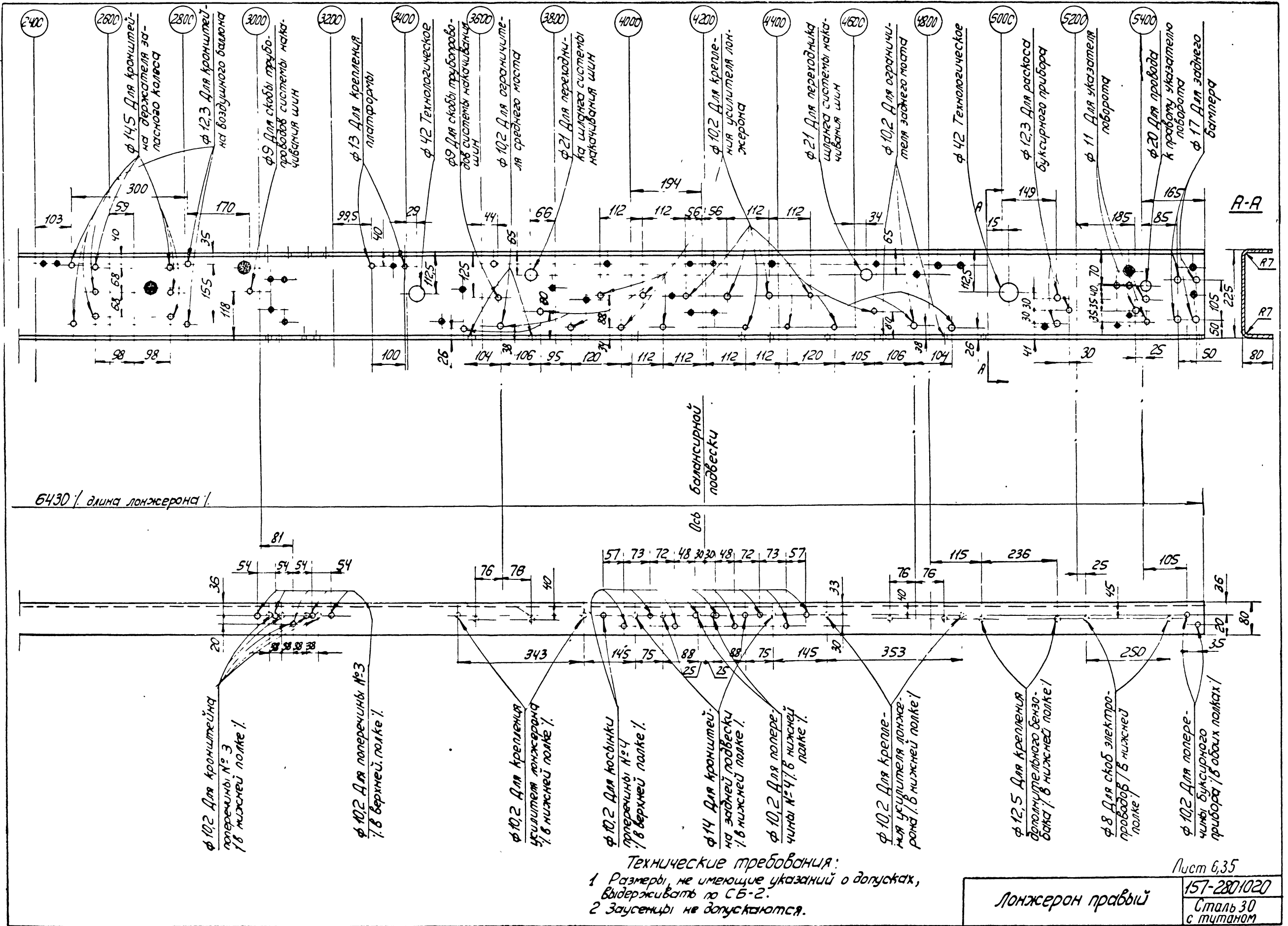
Рама в сборе 157-2800010



Примечания:
 1. Детали, не входящие в спецификацию чертежа, входят в спецификацию других групп.
 2. Все размеры даны для справок.

252805-П	Закленка 9,5x28	16	Н362-45
252837-П	Закленка	14	Н362-45
252808-П	Закленка 9,5x35	46	Н362-45
252841-П	Закленка 11,5x42	2	Н362-45
250512-П8	Гайка М10 кл. 2	3	ГОСТ 5927-51
250560-П8	Гайка М16 кл. 2	12	ГОСТ 5927-51
250514-П8	Гайка М12 кл. 2	12	ГОСТ 5927-51
250562-П8	Гайка М18 кл. 2	6	ГОСТ 5927-51
252136-П2	Шайба пружинная 10	3	Н355-45
252139-П2	Шайба пружинная 16	20	Н355-45
305653-П	Шайба 19	2	
252137-П2	Шайба пружинная 12	12	Н355-45
252140-П2	Шайба пружинная 18	6	Н355-45
202119-П8	Болт М16x40	8	Н321-45
201497-П8	Болт М10x25	3	Н321-45
202117-П8	Болт М16x35	12	Н321-45
201540-П8	Болт М12x30	8	Н321-41
201542-П8	Болт М12x35	4	Н321-45
301250-П8	Болт крепления буксирного крюка	6	
120-2808008-Б	Кронштейн номерного знака	1	
1508-2806003	Кронштейн крепления переднего левого буксирного крюка	2	
1508-2806003	Кронштейн крепления переднего правого буксирного крюка	2	
123-2805017	Крюк буксирный передний, правый	1	
123-2805016	Крюк буксирный передний, левый	1	
121-2805010	Буксирный прибор в сборе	1	
121-2804015	Бампер задний	2	
157-2803011	Бампер передний в сборе	1	
157-2801172	Поперечина №4 рамы в сборе	1	
121-2801152	Поперечина №3 рамы в сборе	1	
157-2801100	Поперечина №2 рамы в сборе	1	
120-28010808	Поперечина рамы (передняя) в сборе	1	
121-2801078	Втулка фланца поперечины №1А рамы	8	
121-2801068	Поперечина №1А рамы в сборе	1	
157-2801015	Лонжерон рамы, левый, в сборе	1	
157-2801014	Лонжерон рамы, правый, в сборе	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Рама в сборе			157-2800010





6430 / длина лонжерона /

Балансирной подвески

Обс

ф10,2 Для кранштейна поперечины №3 / в нижней полке /

ф10,2 Для поперечины №3 / в верхней полке /

ф10,2 Для крепления усилителя лонжерона / в нижней полке /

ф10,2 Для косынки поперечины №4 / в верхней полке /

ф14 Для кранштейна на задней подвеске / в нижней полке /

ф10,2 Для поперечины №4 / в нижней полке /

ф10,2 Для крепления усилителя лонжерона / в нижней полке /

ф12,5 Для крепления дополнительного бензобака / в нижней полке /

ф8 Для скобы электропровода / в нижней полке /

ф10,2 Для поперечины буксирного прибора / в обеих полках /

Технические требования:

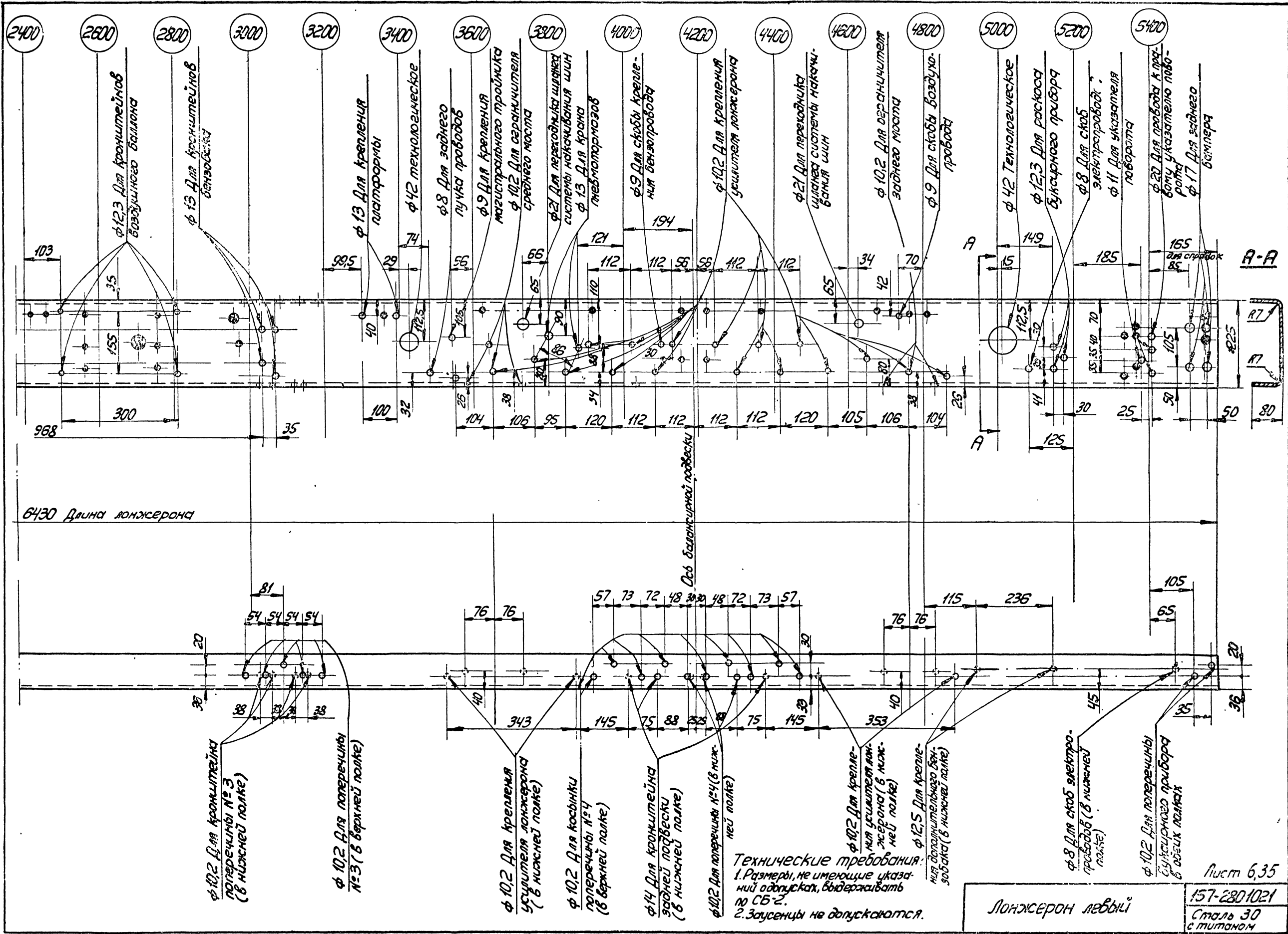
- 1 Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
- 2 Заусеницы не допускаются.

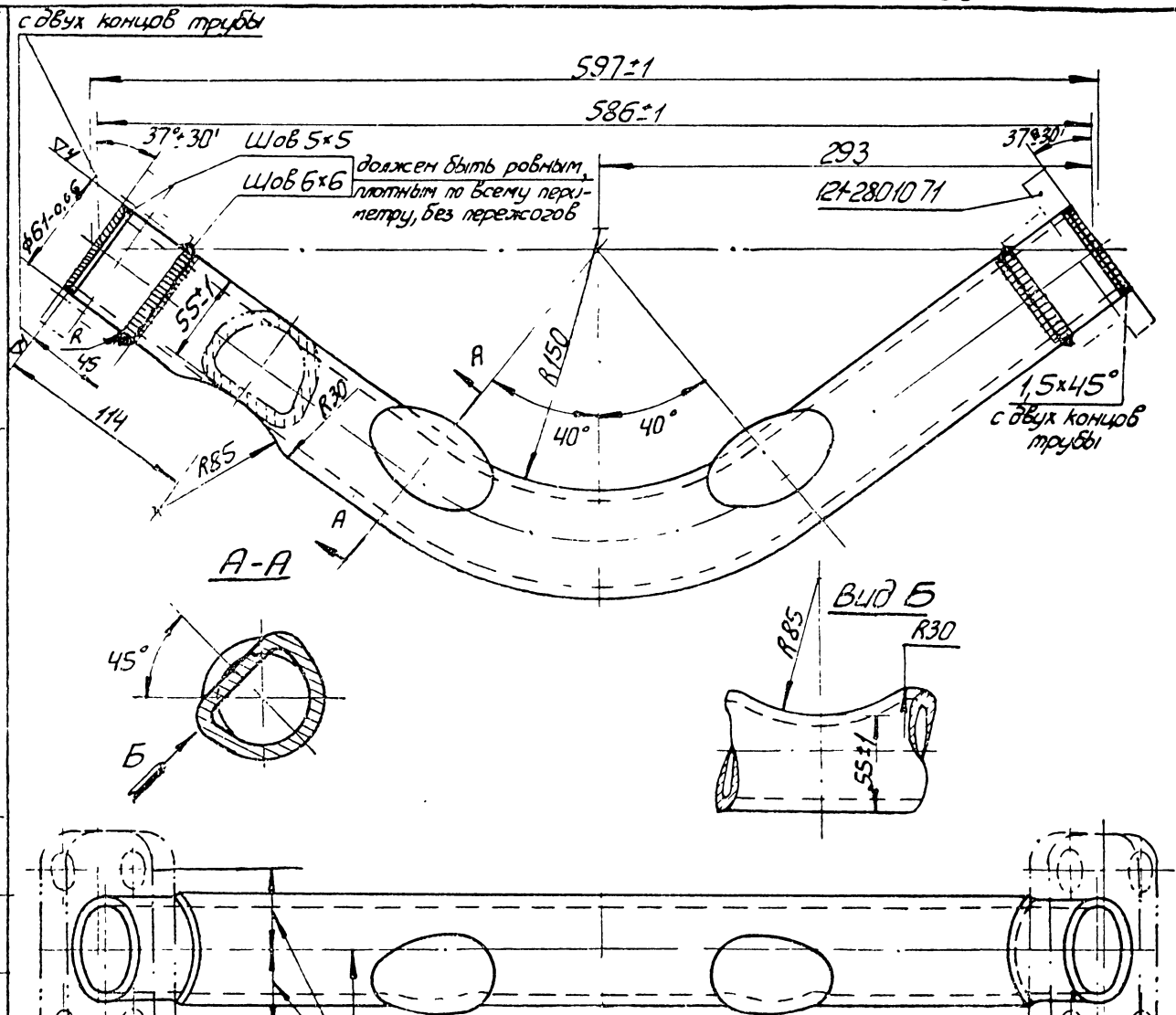
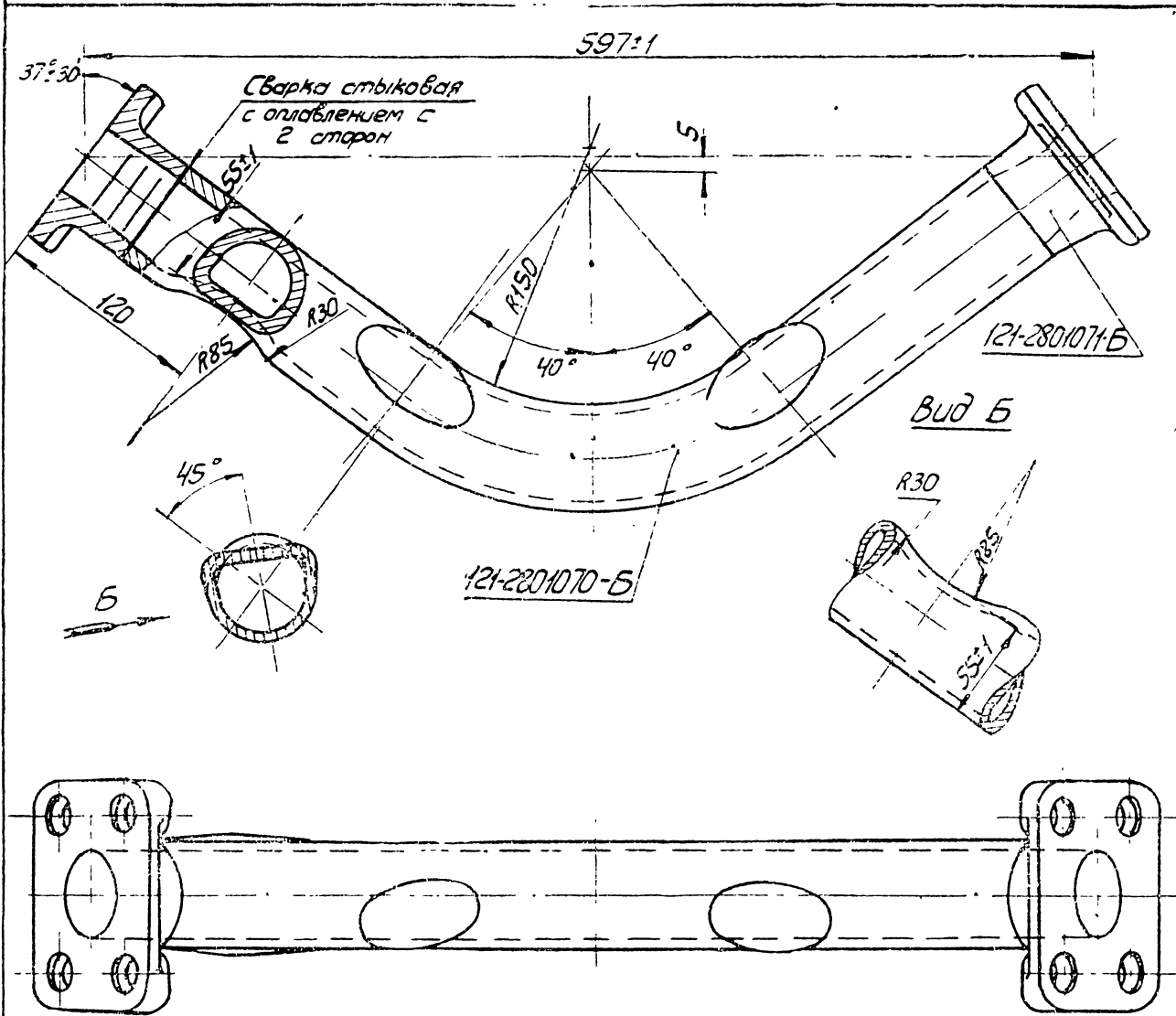
Лонжерон правый

Лист 6,35

157-2801020

Сталь 30 с титаном

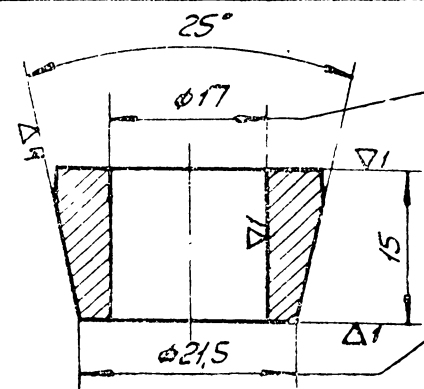




Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

121-2801071-Б	Фланец поперечины №1А рамы	2	
121-2801070-Б	Труба поперечины №1А рамы e=620	1	5/4 Сталь 10 Труба 535×7
№ дет.	Наименование	Кол	Примеч.
Поперечина №1А рамы в сборе		121-2801068-А	—

Поперечина №1А рамы	121-2801070
	Сталь 10

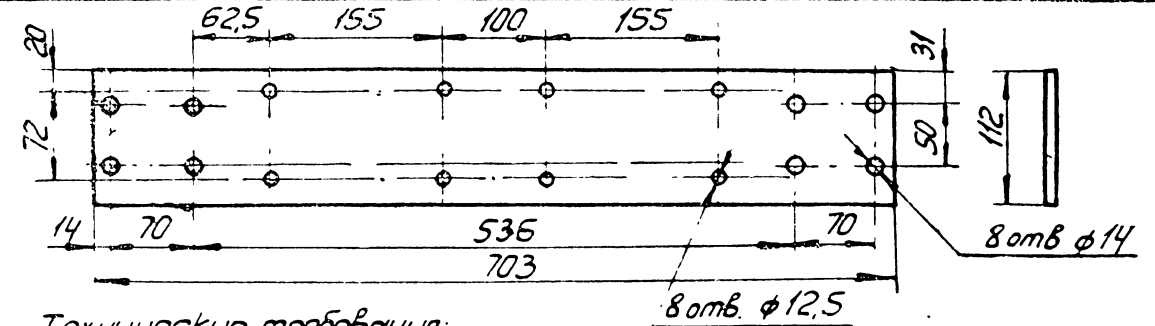


Сверло. Допускается увеличение отверстия до 17,3. Контроль выборочный

Калибр должен ставиться бровень с плоскостью малого конуса ±0,3 мм

Круг 27

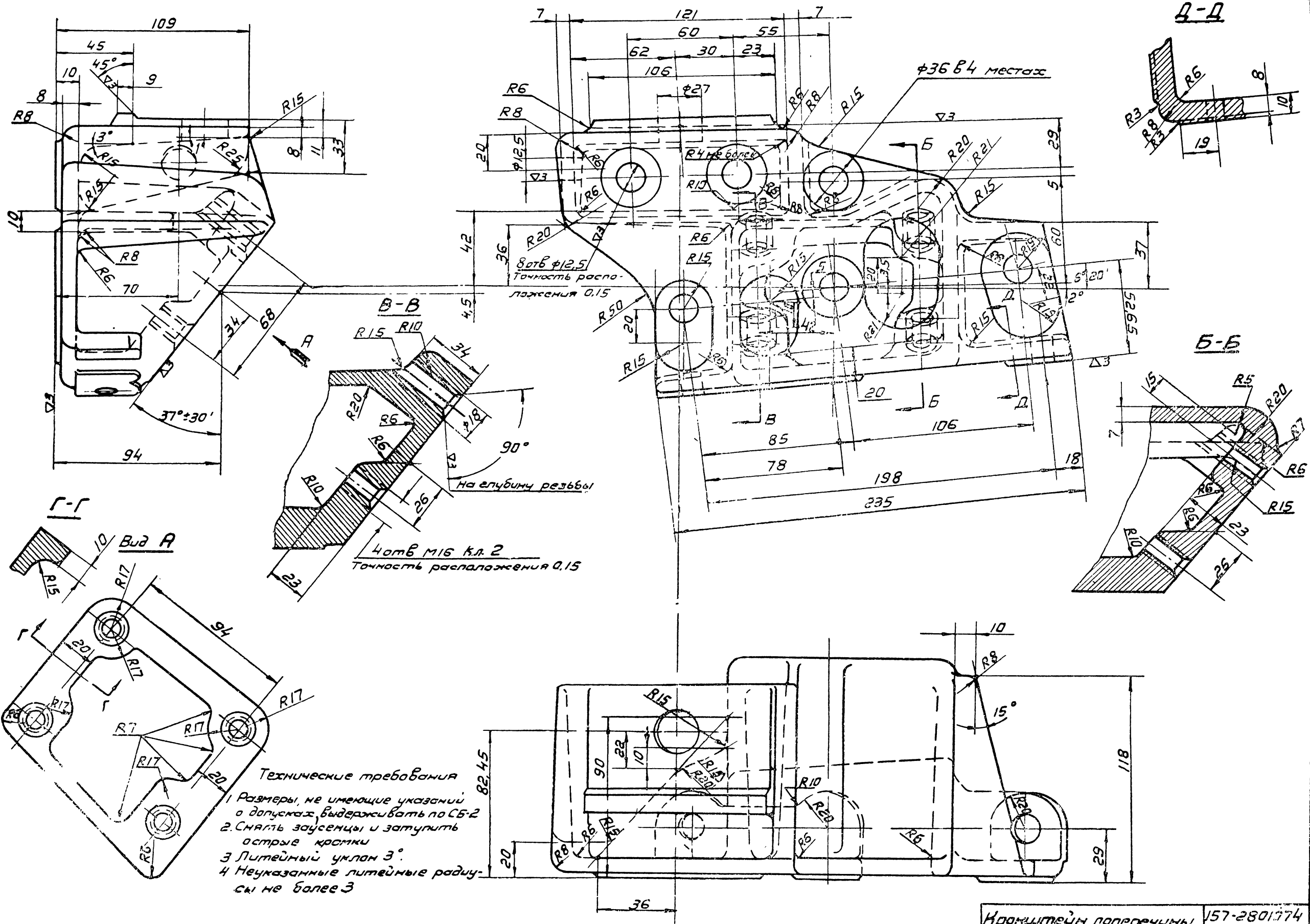
Втулка фланца поперечины №1А рамы	121-2801078
	Сталь А12

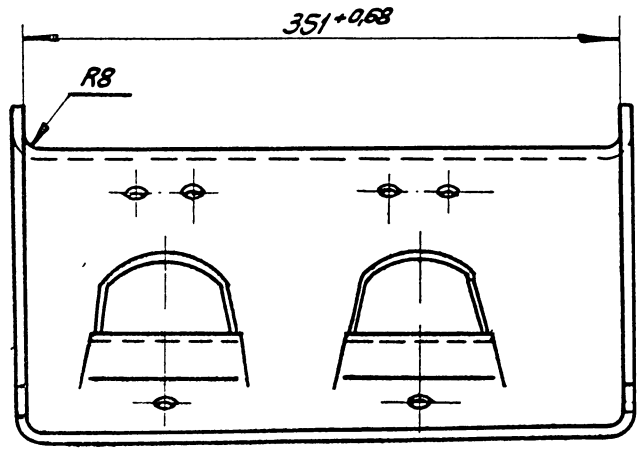
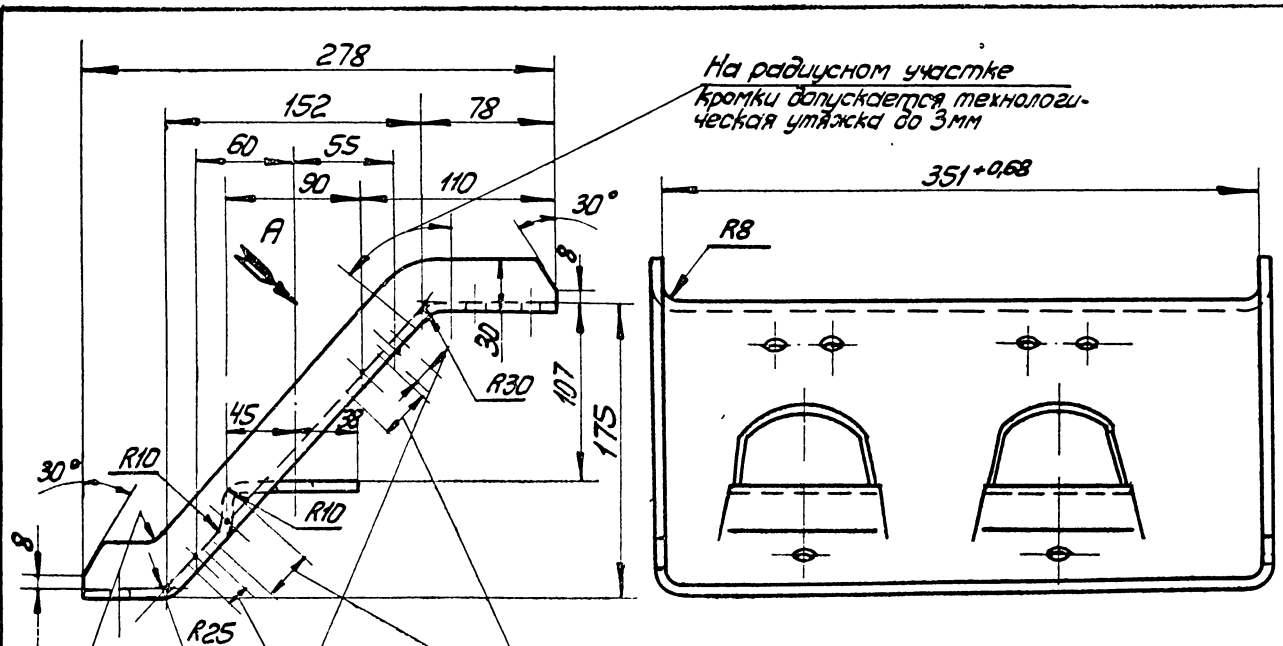


Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
2. Заносы не допускаются

Лист 6,35

Накладка поперечины №4	157-2801183
	Сталь 30 с титаном



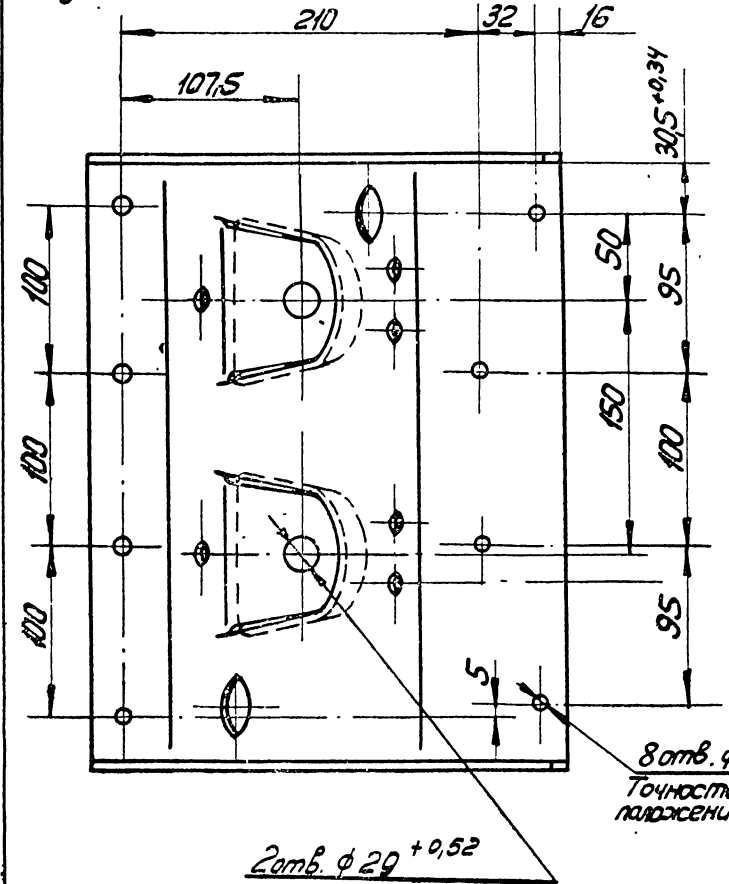
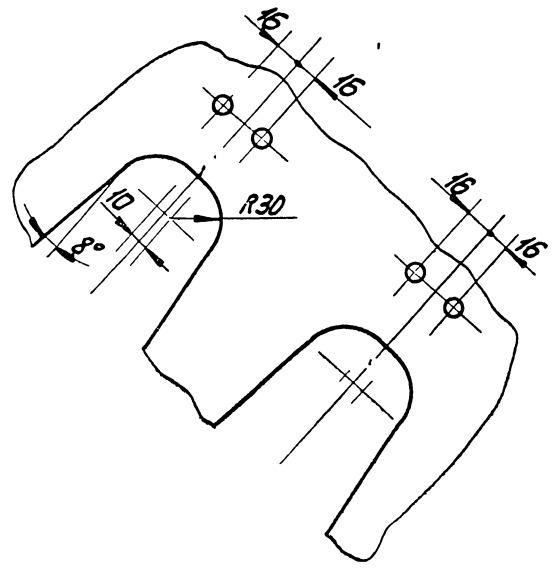


6 отв. $\phi 10,2$
Точность рас-
положения 0,15

2 отв. $\phi 25$
Технологические

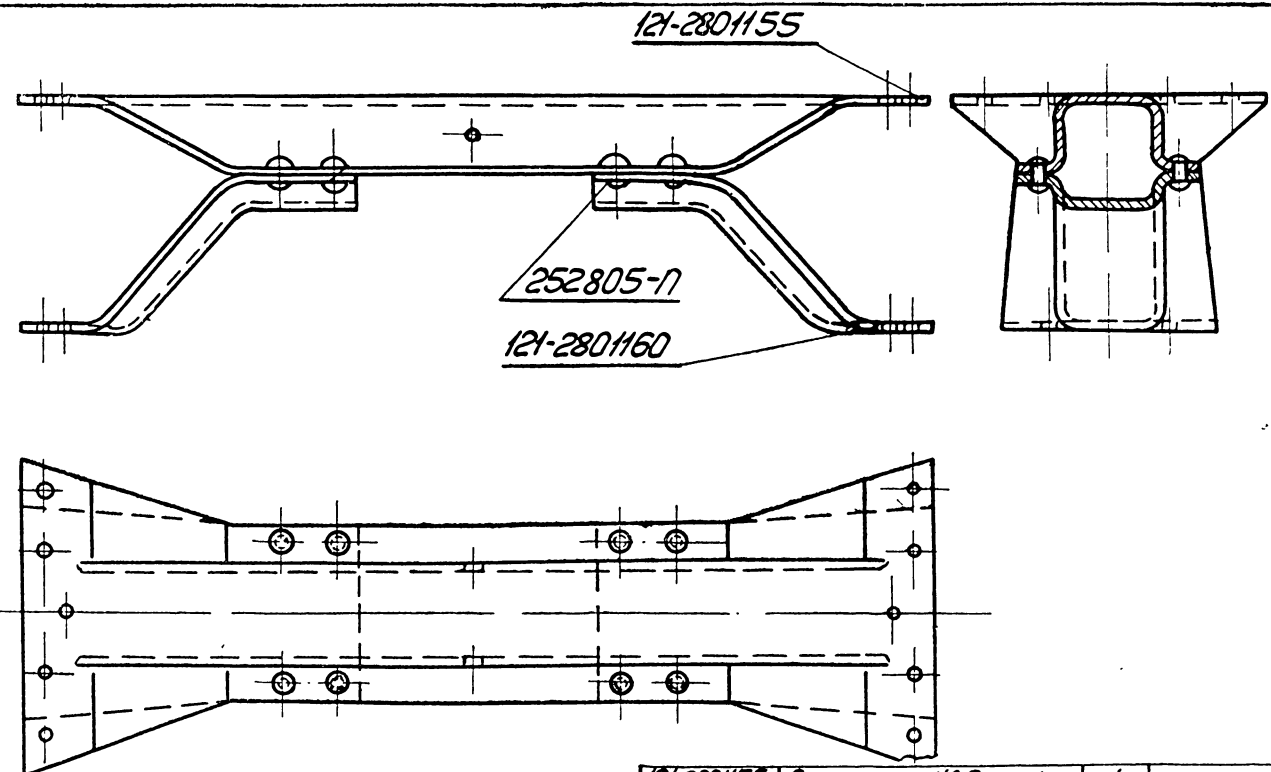
На данном участке
допускаются зазоры высотой 3-5

Вид А

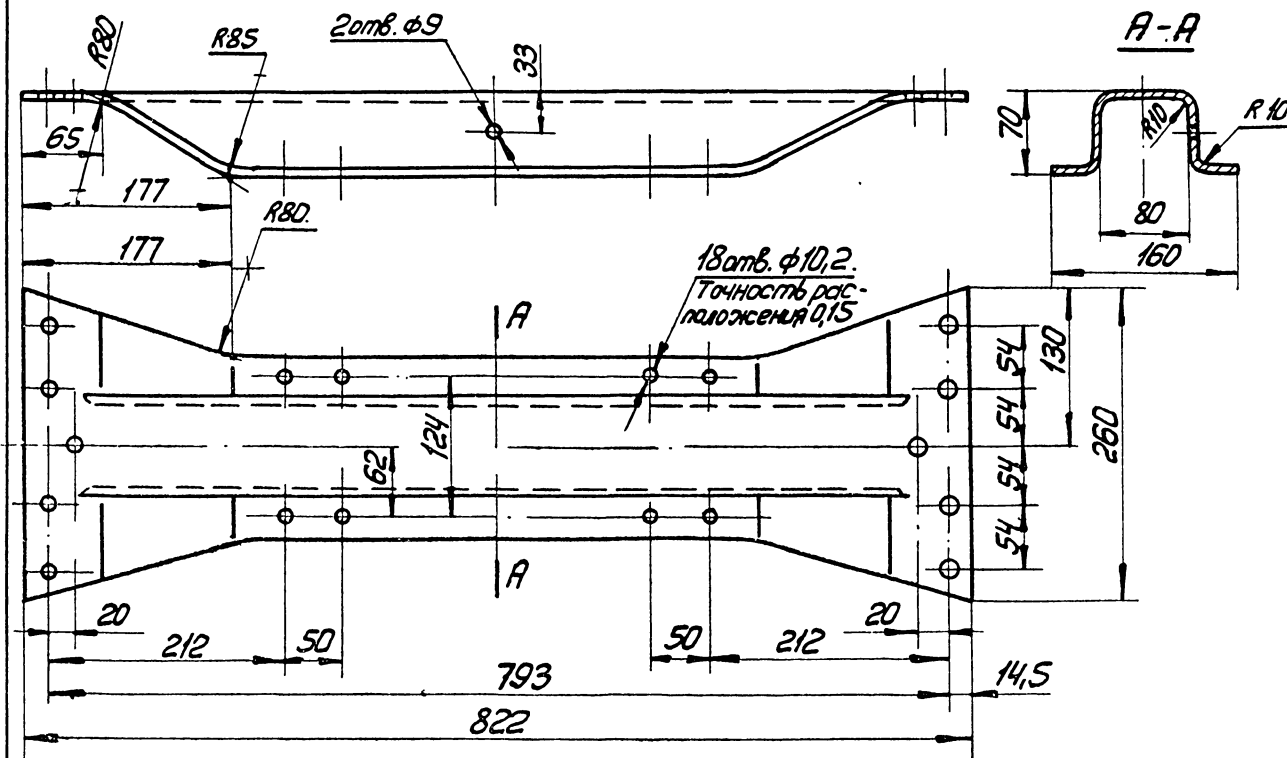


Лист 5

Кромштейн поперечины № 2 рамы, левый	121-280107-А
	Сталь 08

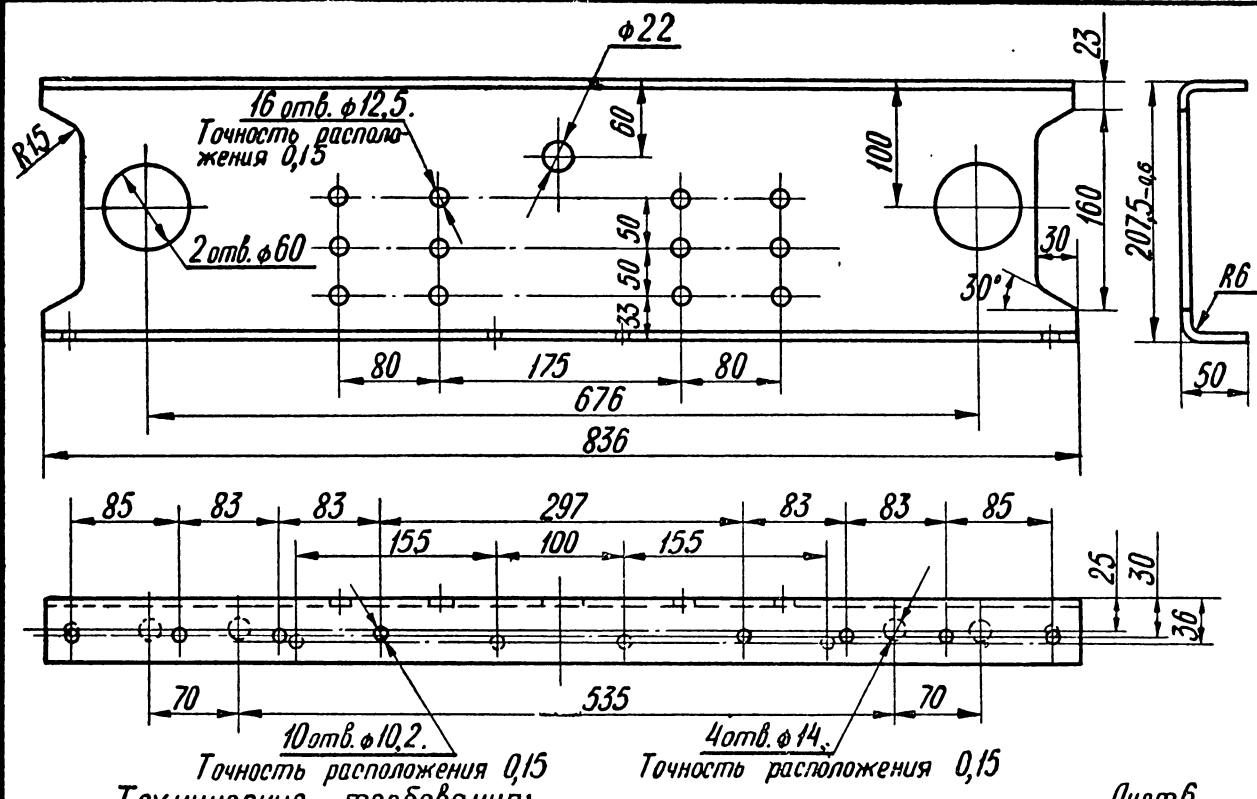


		121-2801155	Поперечина № 3 рамы		1
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.		
252805-П	Заклепка крепления кромштейна к поперечине	8			
121-2801160	Кромштейн поперечины № 3 рамы	2			
		Поперечина рамы № 3 в сборе		121-2801152	



Штамповочный уклон 2-3°

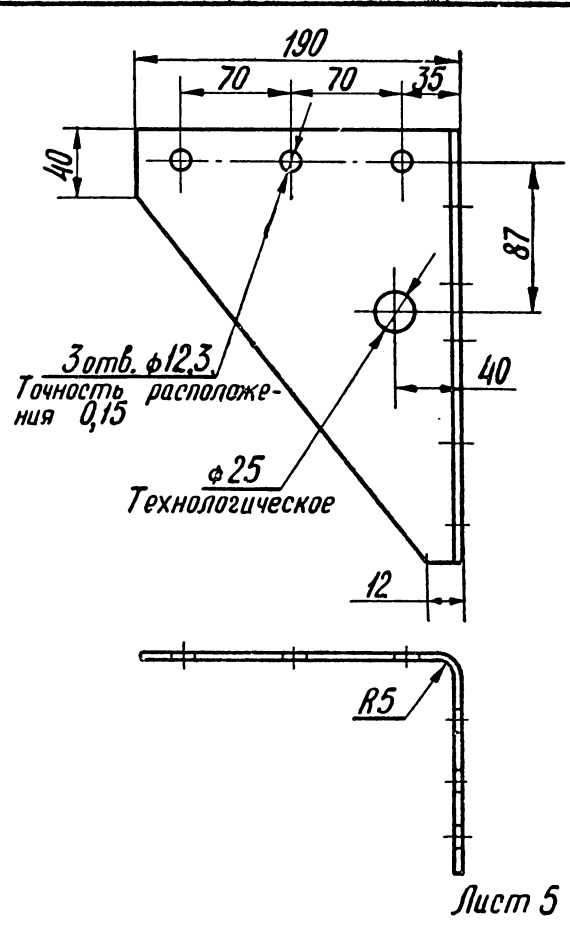
Поперечина № 3 рамы	121-2801155
	Сталь 08



Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Заусенцы не допускаются.

Лист 6	157-2801177
	Сталь 25

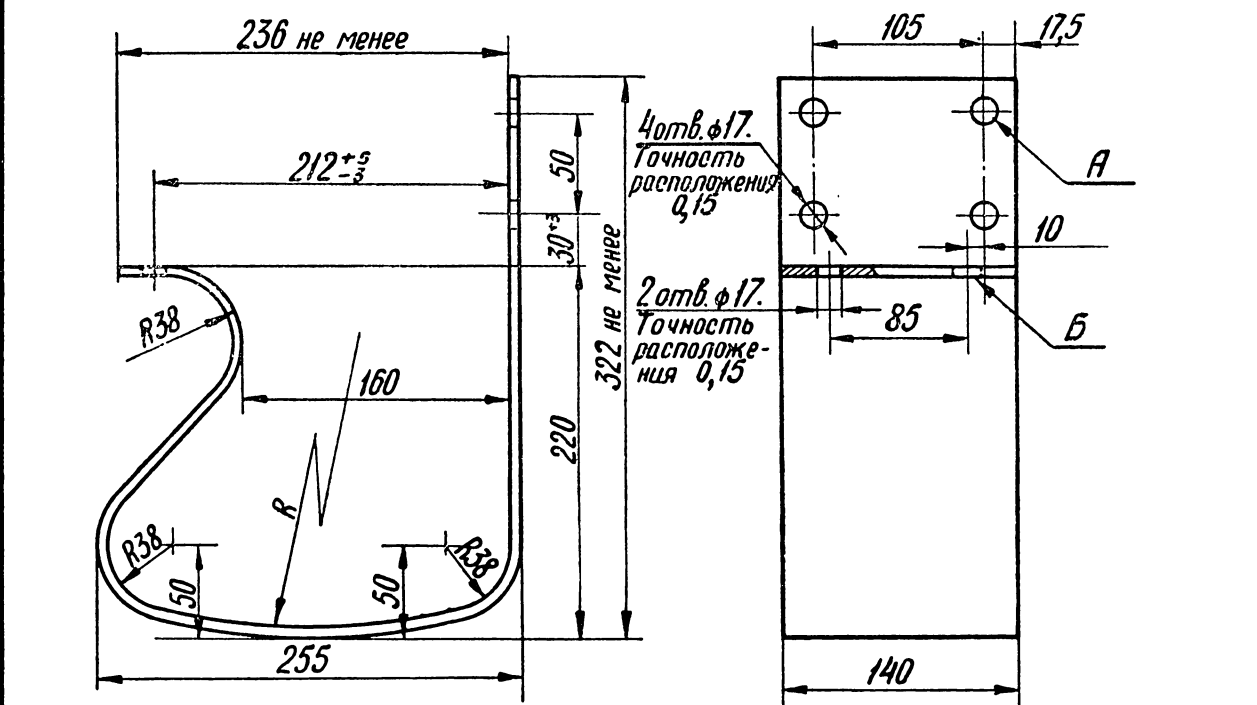
Поперечина рамы №4



Технические требования:
 1. Заусенцы не допускаются.
 2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Лист 5	157-2803026
	157-2803027

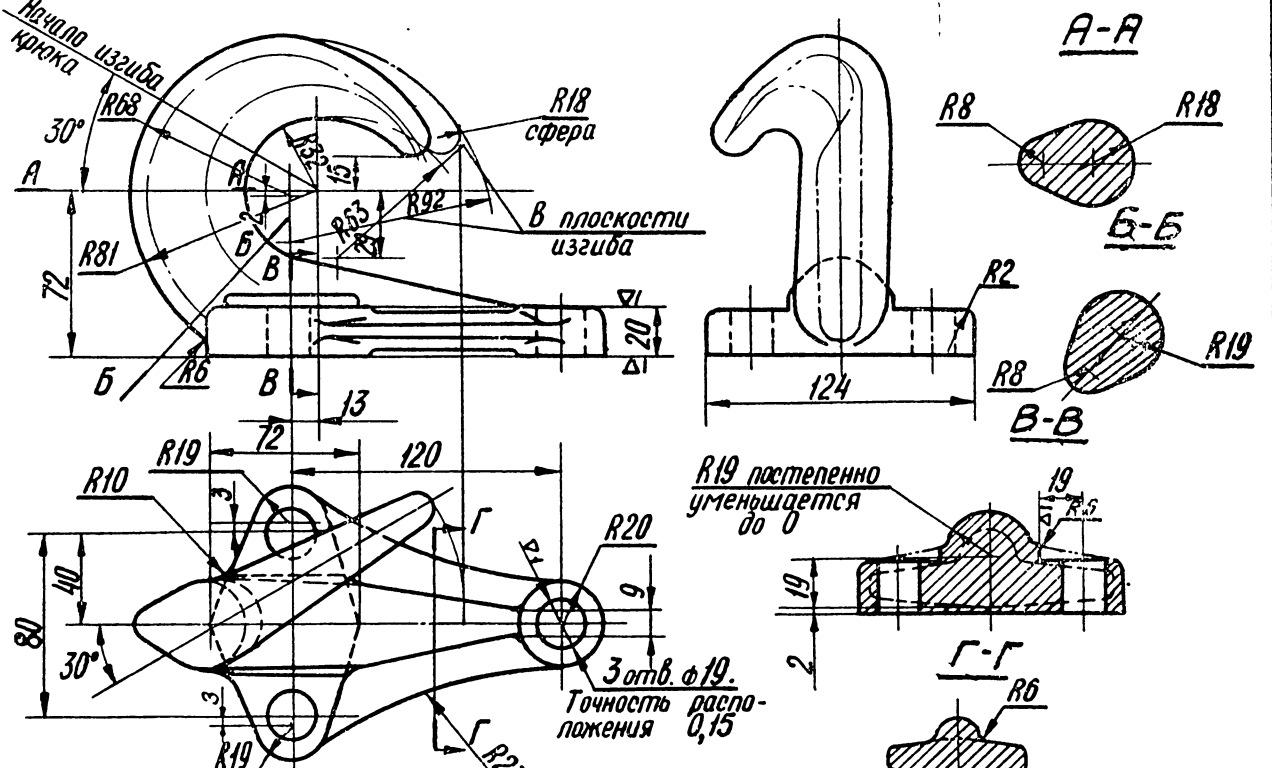
Кронштейн переднего бампера, левый



Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Твердость Нв 415-469!
 Диаметр отпечатка 30±3,2.
 3. Заусенцы не допускаются!
 4. Точность расположения отверстий Б

Толщина 8	121-2804015
	Сталь 55С2

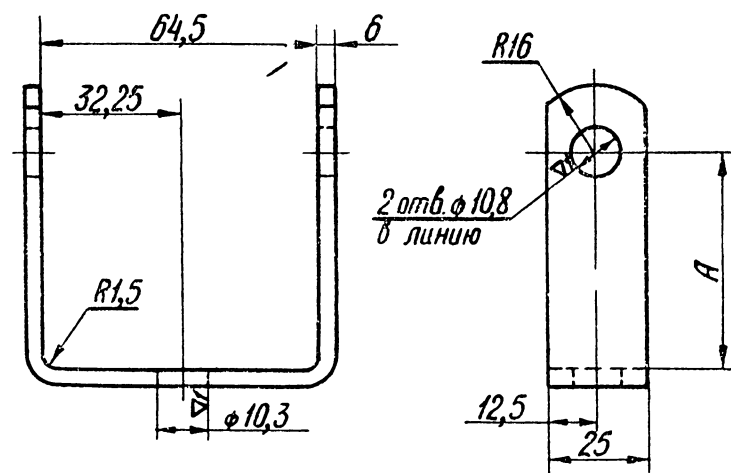
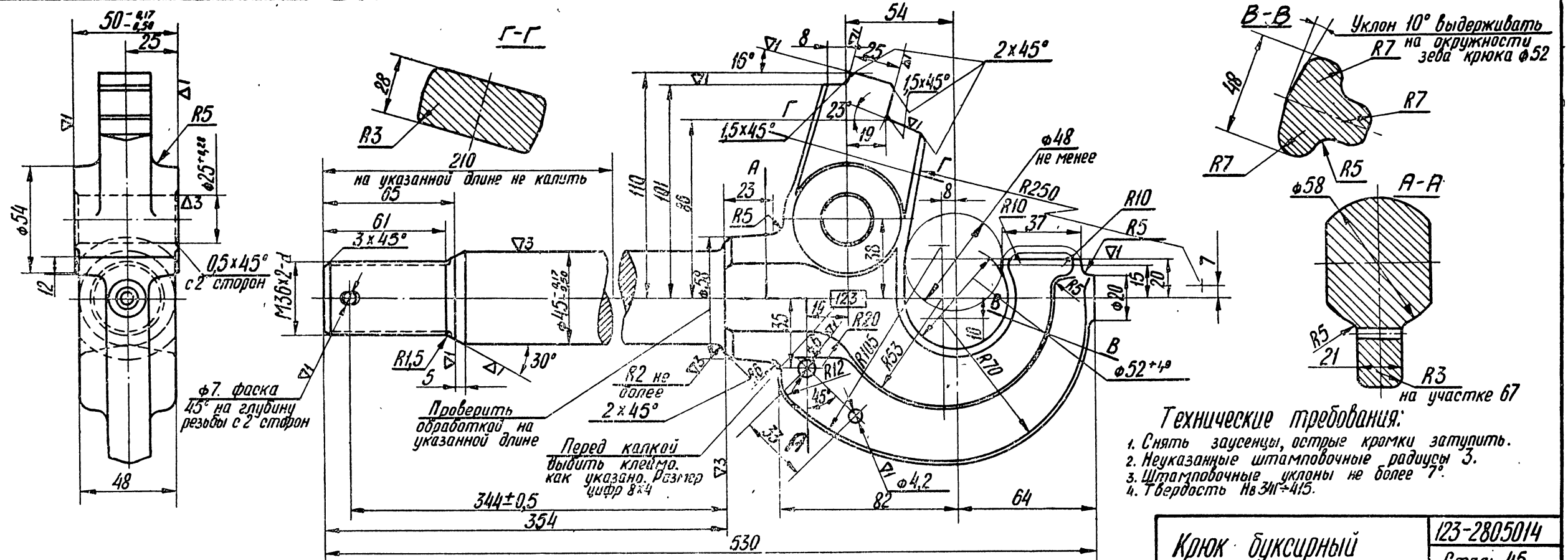
Бампер задний



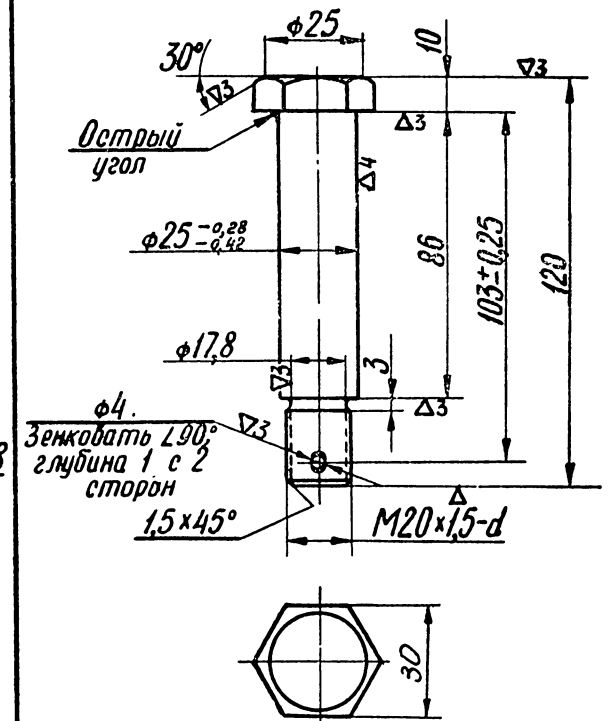
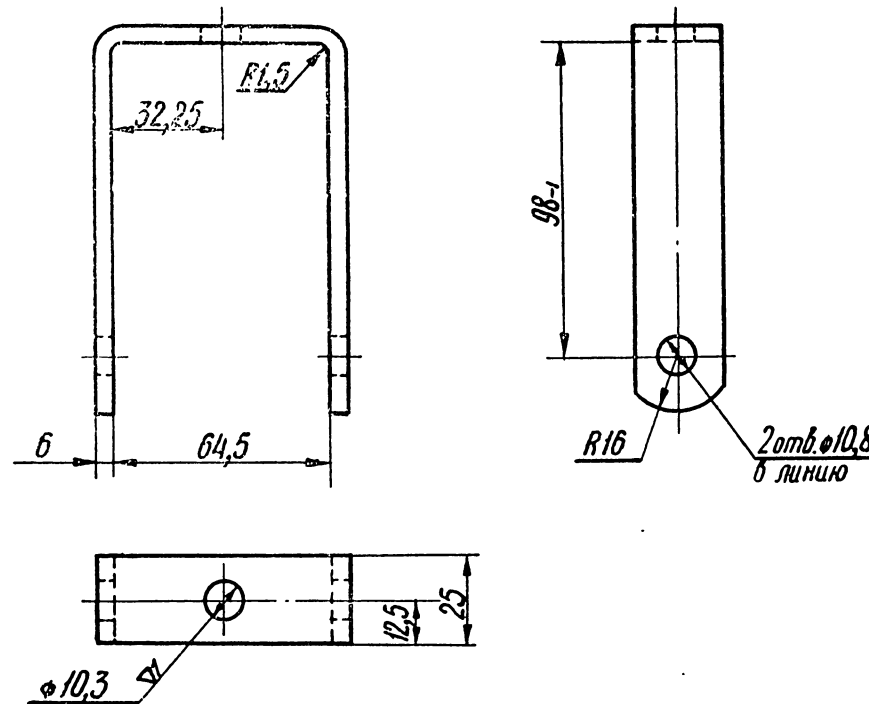
Технические требования:
 1. Затушить острые кромки и снять заусенцы.
 2. Штамповочный уклон 7°.
 3. Твердость Нв 228-286.

Правый симметричен	123-2806016
	123-2806017

Крюк буксирный, левый

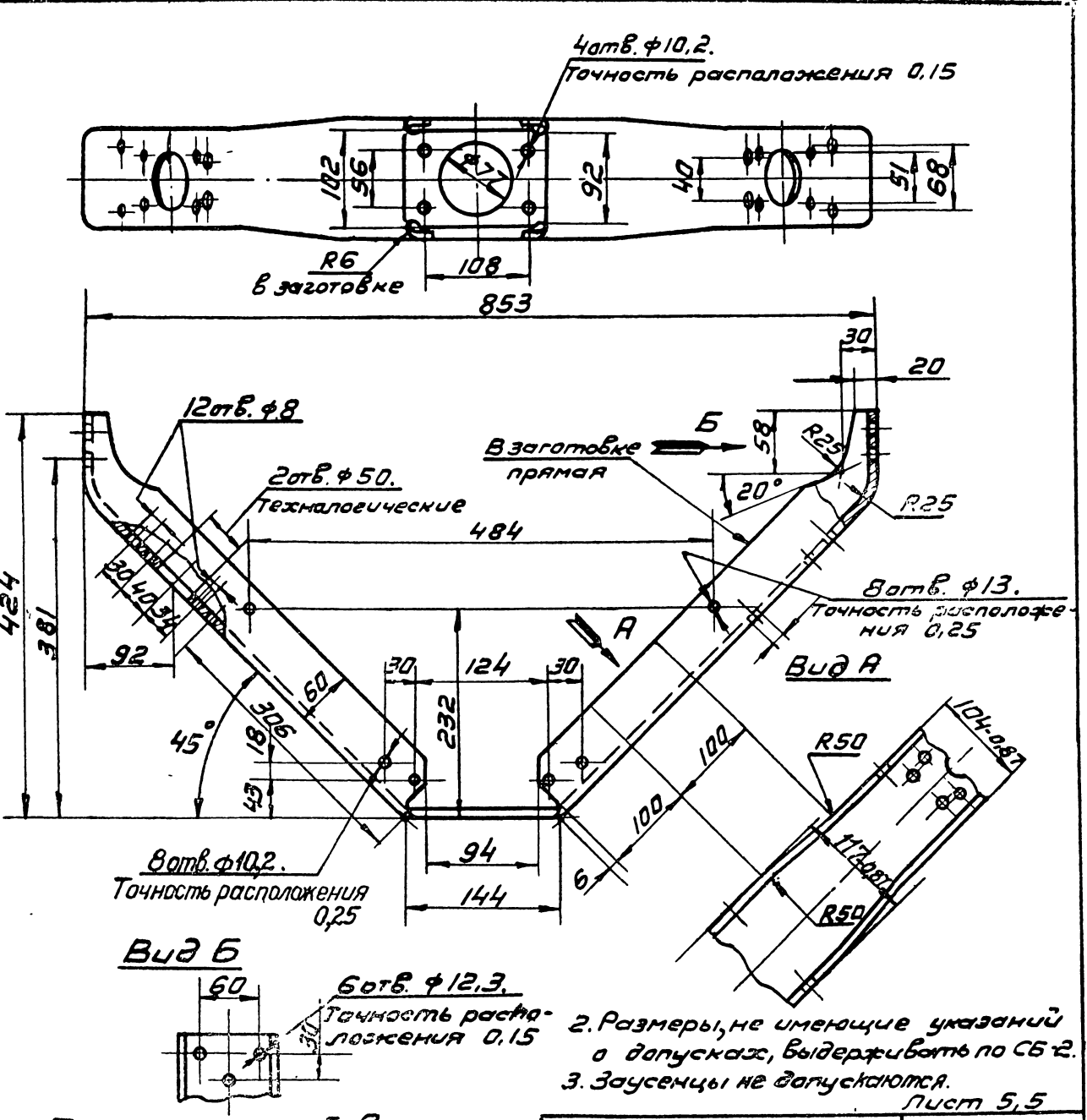
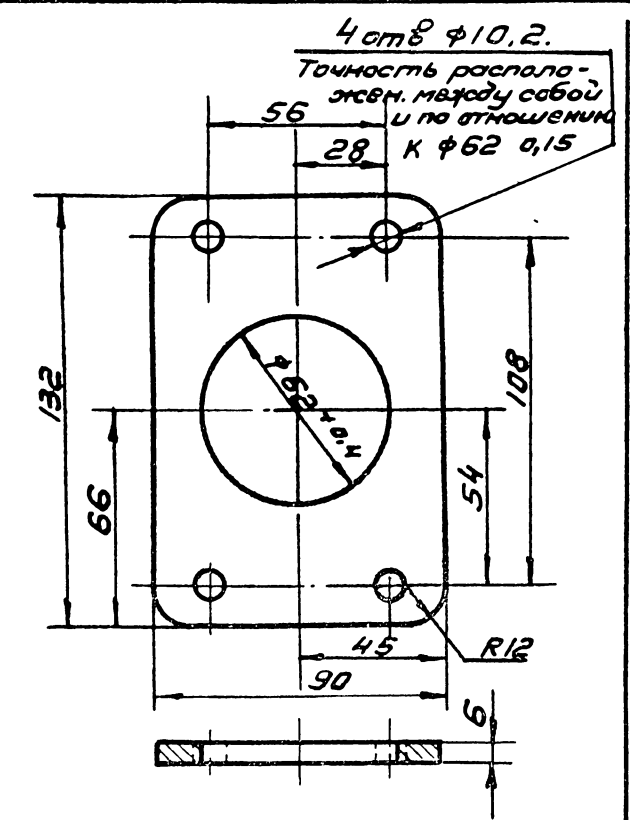
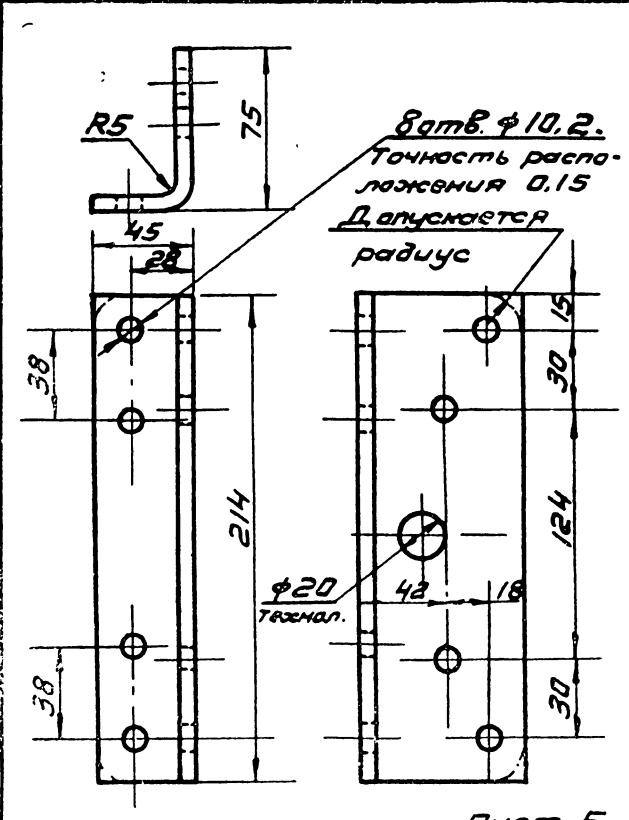


№ детали	A
121-2902064	49 ⁺¹
121-2902063	75,5 ⁺¹
121-2902065	108,5 ⁺¹



Хомутик 8 ^{го} листа передней рессоры	121-2902063
Хомутик 13 ^{го} листа передней рессоры	121-2902065
Хомутик 4 ^{го} листа передней рессоры	121-2902064
	Сталь Ст.4

Хомутик 8 ^{го} листа задней рессоры	121-2912066-Б	Ось защелки буксирного крюка	120-2805021
	Сталь Ст.4		Сталь 45

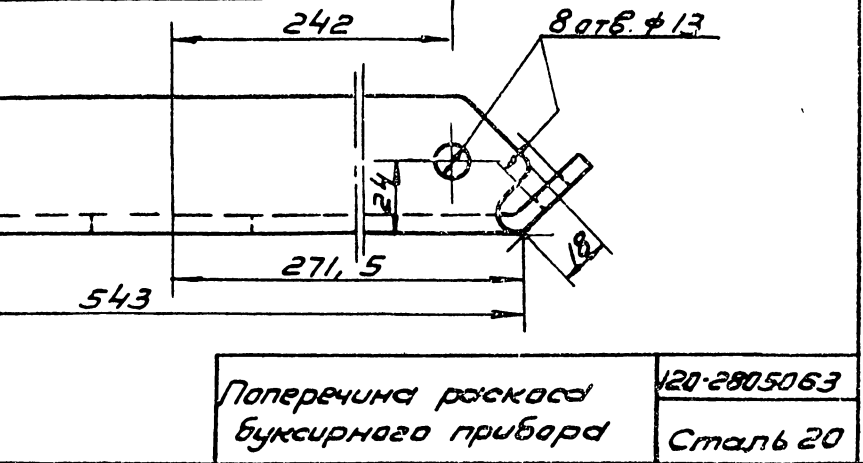
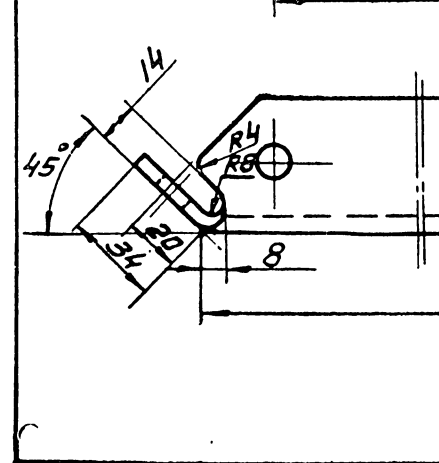
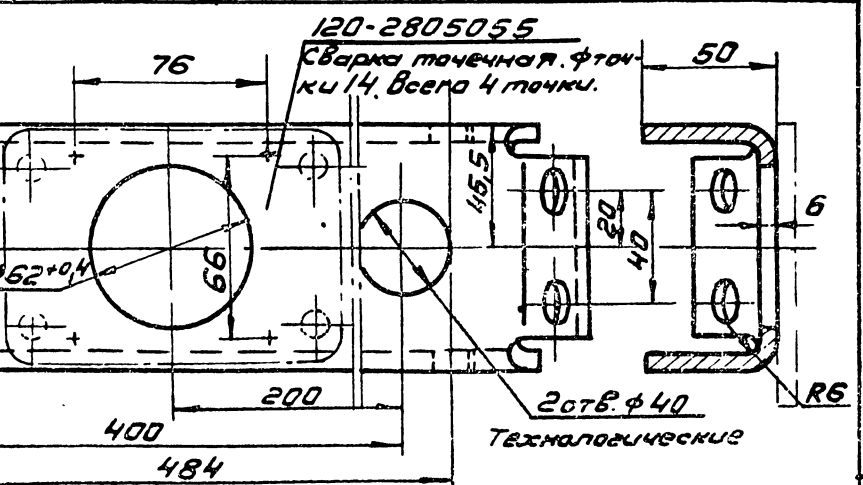
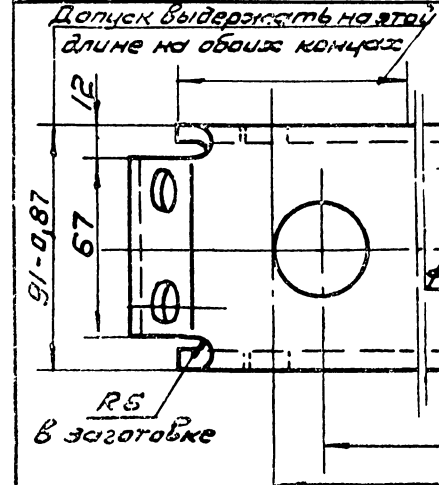


Узельник крепления раско-
са буксирного прибора

121-2805053
Сталь 20

Пластина раско-
са буксирного прибора

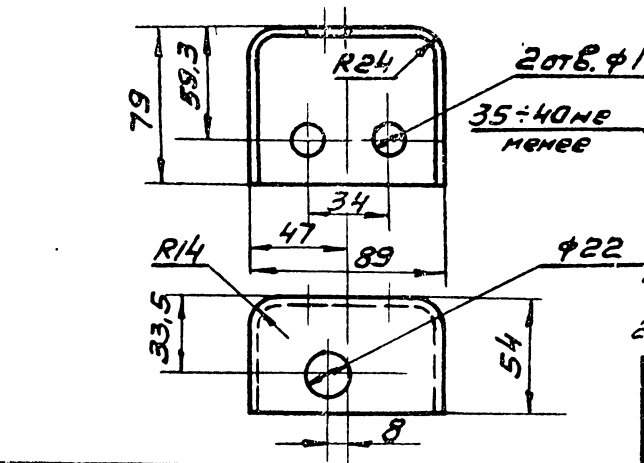
120-2805055
Сталь 25



Технические требования:
1. Неуказанные внутренние радиусы гибки 6.

Раскос буксирного
прибора

164-2805054
Сталь 20



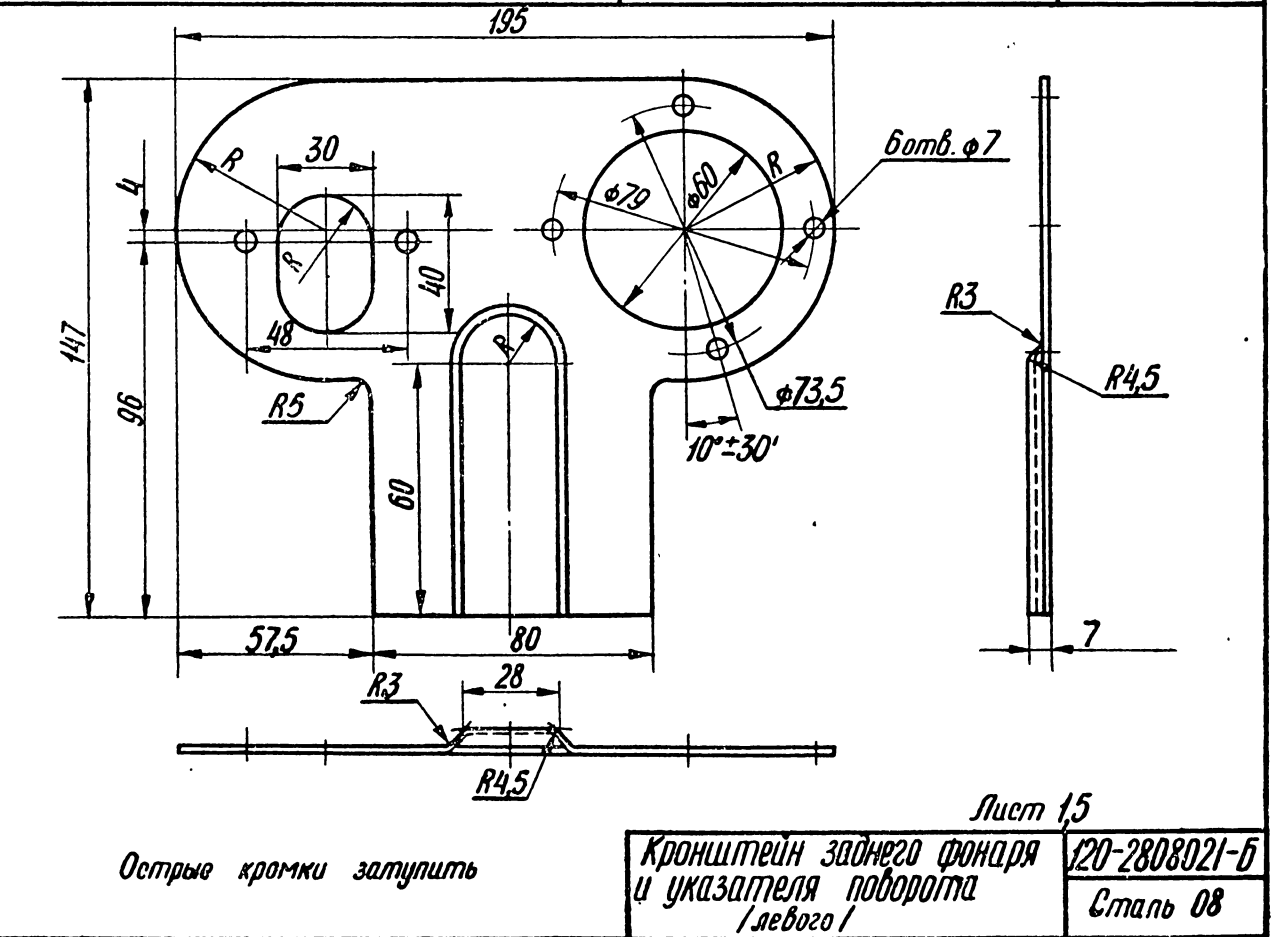
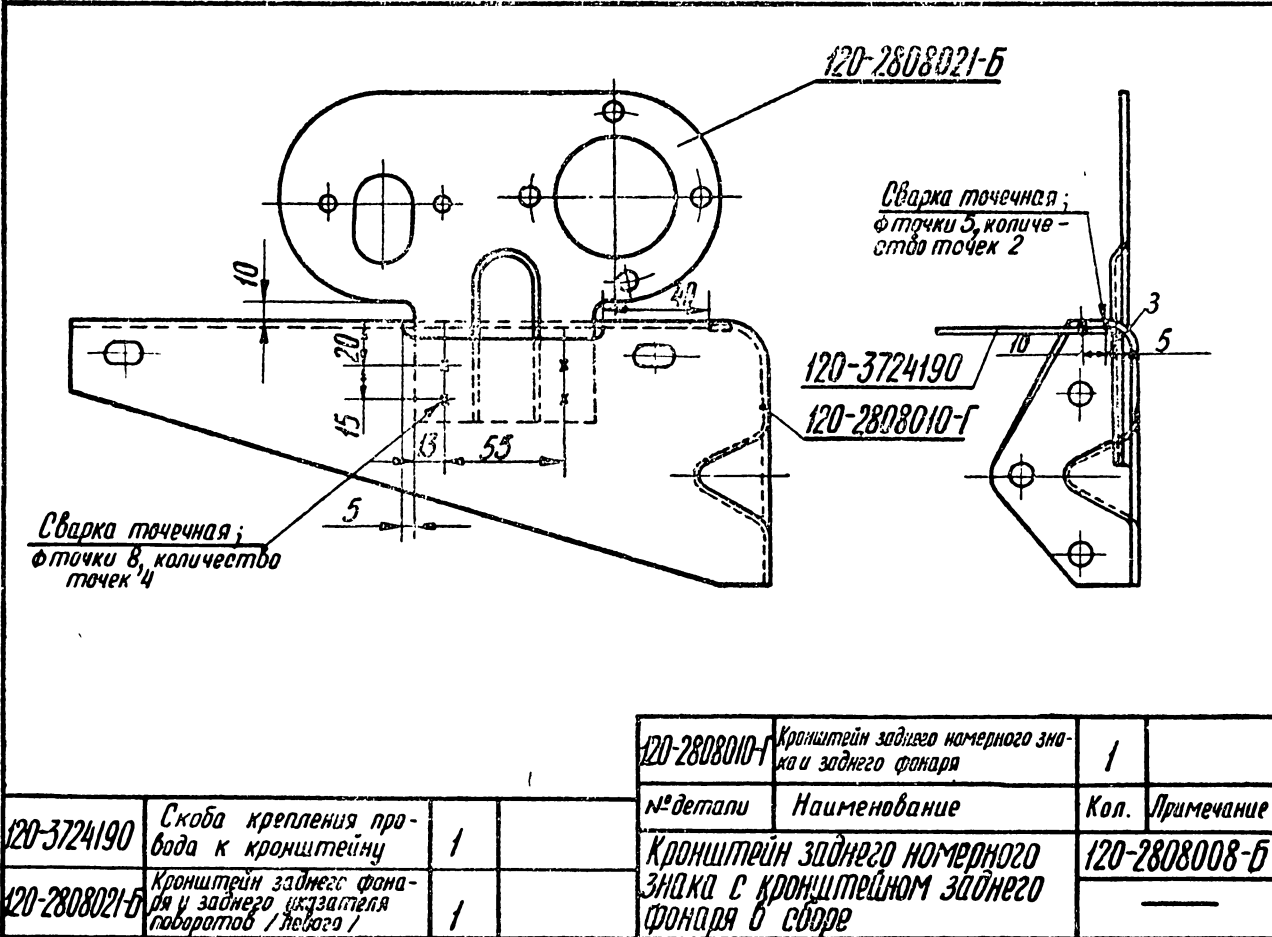
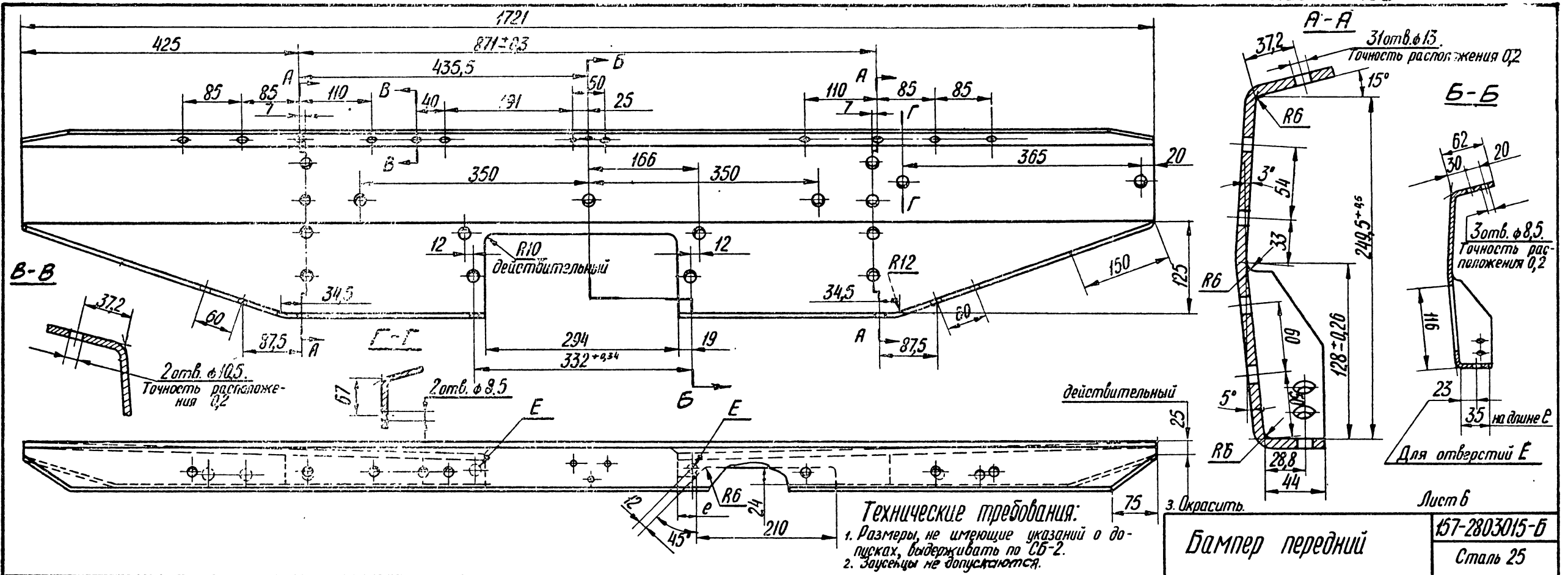
Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Зазусенцы не допускаются. Лист 4

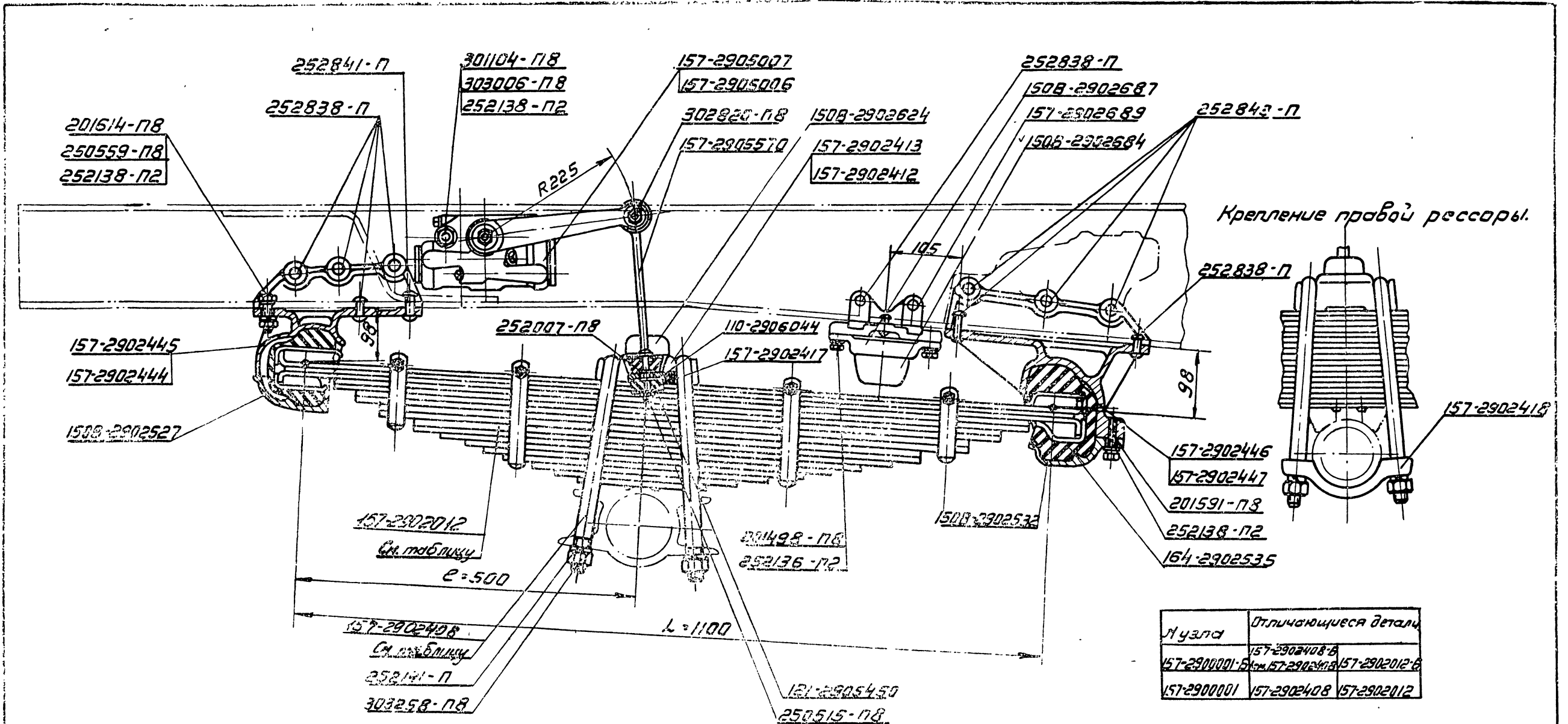
Усилитель крепления
переднего прибора бук-
сирного прибора

150В-2806032
Сталь 08

Поперечина раско-
са буксирного прибора

120-2805063
Сталь 20

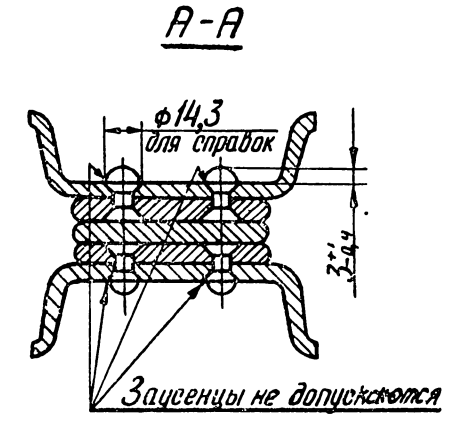
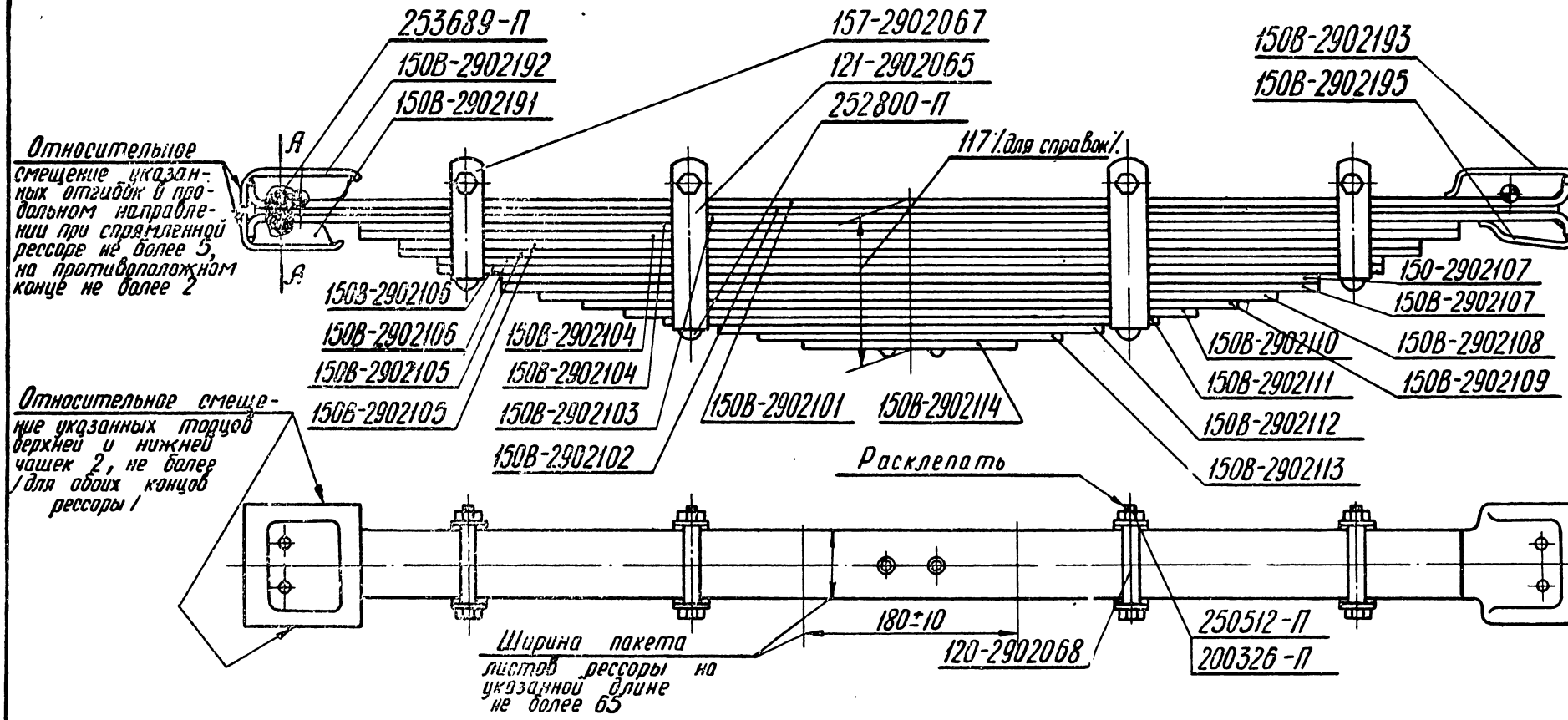




Узел	Отличающиеся детали
157-290001	157-2902408-В
157-290001	157-2902413-В
157-290001	157-2902012-В

Детали, не входящие в спецификацию чертежа, и размеры указаны для справок.

№	Наименование	Кол-во	Материал	№ детали	Наименование	Кол-во	Материал	№ детали	Наименование	Кол-во	Материал	Прим.
157-2902446	Кронштейн передней рес-соры задний, правый	1			157-2902446	2			Кронштейн дополнительной буфера передн.рессоры	2		
157-2902445	Кронштейн передней рес-соры передний, левый	1			1508-2902687	2			Шайба дополнительная буфера	2		б/ч см. черт.
157-2902444	Кронштейн передней рес-соры передний, правый	1			1508-2902684	2			Буфер дополнительный передней рессоры	2		157-2902445
157-2902418	Прокладка стремянок	1			1508-2902532	2			Буфер передней рессоры	2		
157-2902417	Фиксатор накладки передней рессоры	2			1508-2902533	2			Крышка заднего кронштейна передней рессоры	2		
157-2902413	Накладка передней рессоры, левая	1			164-2902535	4			Крышка переднего кронштейна передней рессоры	1		
157-2902412	Накладка передней рессоры, правая	1			157-2902447	1			Кронштейн передней рес-соры задний, левый	1		
157-2902408-В	л дет.				201591-П8		Чертеж МКЗ		Крышка переднего кронштейна передней рессоры			
157-2902408-В	Подвеска передняя в сборе				252138-П2		Чертеж МКЗ		Кронштейн передней рес-соры задний, левый			157-2900001



253689-П	Заклепка 9,5×20	8	ИЗ64-45
252800-П	Заклепка 9,5×18	4	ИЗ62-45
250512-П	Гайка М10	4	ГОСТ 5927-51
200326-П	Болт М10×85	4	ИЗ20-45
1508-2902195	Чашка передней рессоры задняя, нижняя	1	
1508-2902193	Чашка передней рессоры задняя, верхняя	1	
1508-2902192	Чашка передней рессоры передняя, верхняя	1	
1508-2902191	Чашка передней рессоры передняя, нижняя	1	
120-2902068	Трубка распорная	4	
157-2902067	Хомут листа №9	2	
121-2902065	Хомут листа №15	2	
1508-2902114	Лист №18	1	
1508-2902113	Лист №17	1	
1508-2902112	Лист №16	1	
1508-2902111	Лист №15	1	
1508-2902110	Лист №14	1	
1508-2902109	Лист №13	1	
1508-2902108	Лист №12	1	
1508-2902107	Лист №11	1	
1508-2902107	Лист №10	1	
1508-2902106	Лист №9	1	
1508-2902106	Лист №8	1	
1508-2902105	Лист №7	1	
1508-2902105	Лист №6	1	
1508-2902104	Лист №5	1	
1508-2902104	Лист №4	1	
1508-2902103	Лист №3	1	
1508-2902102	Лист №2	1	
1508-2902101	Лист №1	1	
№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
	Рессора передняя в сборе (для автомобиля с лебедкой)	157-2902012	Рессора III класса

Рессору в сборе подвергнуть осадке нагрузкой 2600 кг

Статическая стрела Нс 33±5
Нагрузка 1100 кг

106 Свободная для справок стрела Но

73 Статический прогиб для справок Fc = Ho - Hc

Замеры производить после осадки рессоры

Положение листа №1 нагруженной рессоры

Технические требования на рессору в сборе

- Зазоры между листами у рессоры в свободном состоянии не должны превышать 12, при этом зазоры длиной менее 75 не должны превышать 0,3. Концы листов должны прилегать без зазора.
- Рессоры, идущие в запчасти, окрасить ГОСТ 7593-55. Рессоры, идущие на сборку, красить в узлах или на машине ГОСТ 7593-55.

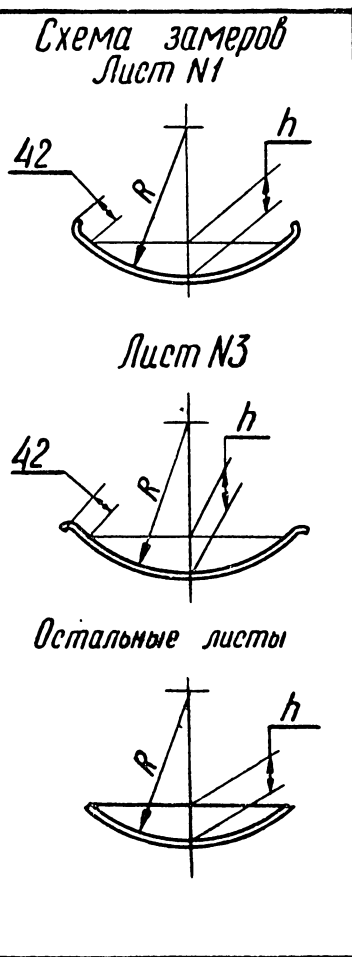
Таблица №1

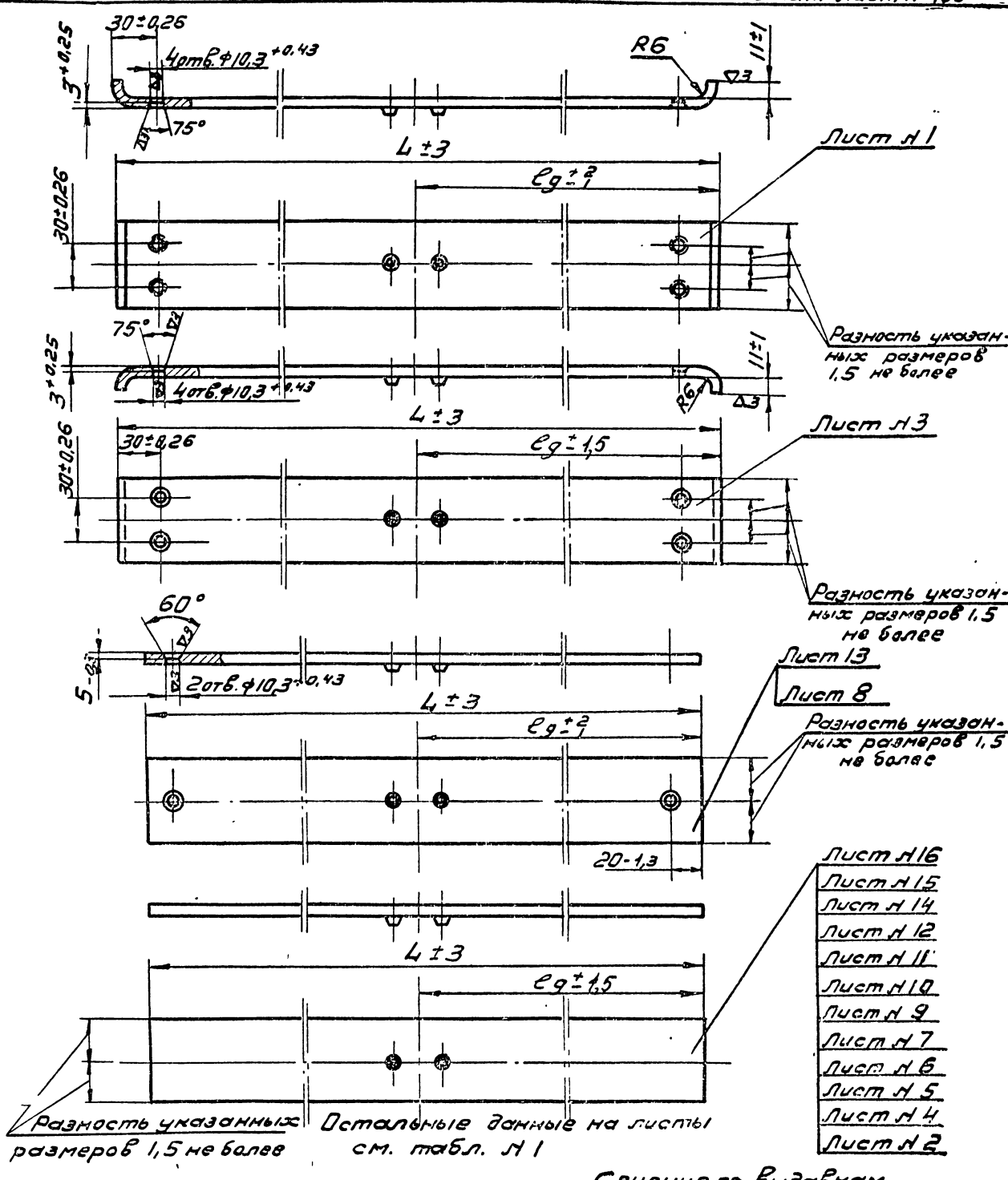
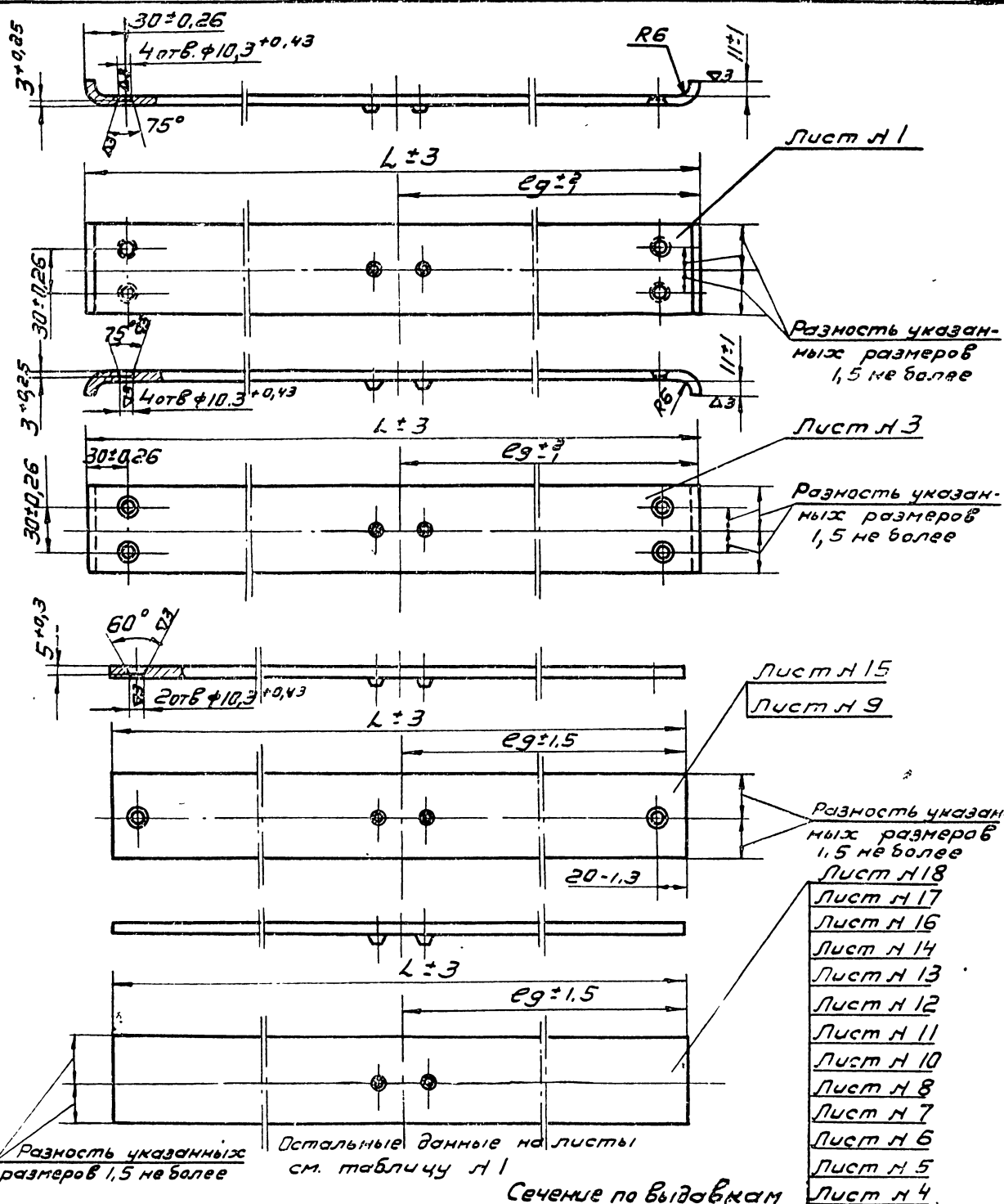
Наименование листов	Длина		R для отгибов	h	S	b	Материал по ГОСТ 2052-53
	в свободном состоянии	консоли					
L	lg	h	S	b			
Лист №1	1184	642	2420	62			Сталь 55С2
Лист №2	1165	633	1820	93			
Лист №3	1184	642	1820	83			
Лист №4	1010	560	1480	88			
Лист №5	1010	560	1250	88			
Лист №6	937	513	1250	88			
Лист №7	937	513	1250	88			
Лист №8	854	466	1250	73			
Лист №9	854	466	1250	73			
Лист №10	766	419	1250	58			
Лист №11	766	419	1250	58			
Лист №12	683	372	1250	47			
Лист №13	600	325	1250	36			
Лист №14	517	278	1250	27			
Лист №15	434	231	1250	19			
Лист №16	346	184	1250	12			
Лист №17	263	137	1360	6			
Лист №18	180	90	1400	3			

Сортамент по ГОСТ 7449-55

Толщина листов 6,5 ± 0,2

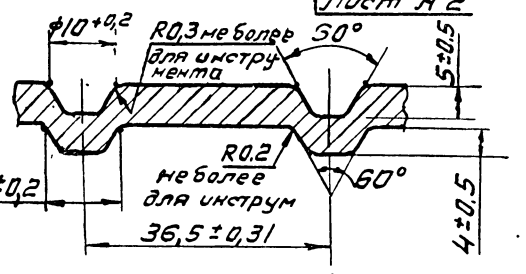
63 ± 0,7





Технические требования на листы.

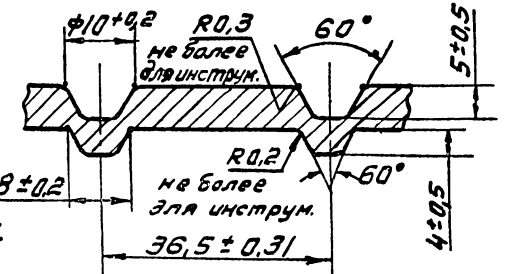
1. Твердость листов Нв 363-444.
2. После термообработки листы в свободном состоянии с богнутой стороны обработать дробью.
3. Перед сборкой поверхности соприкосновения листов должны быть смазаны графитовой смазкой (УСА) ГОСТ 3333-46.



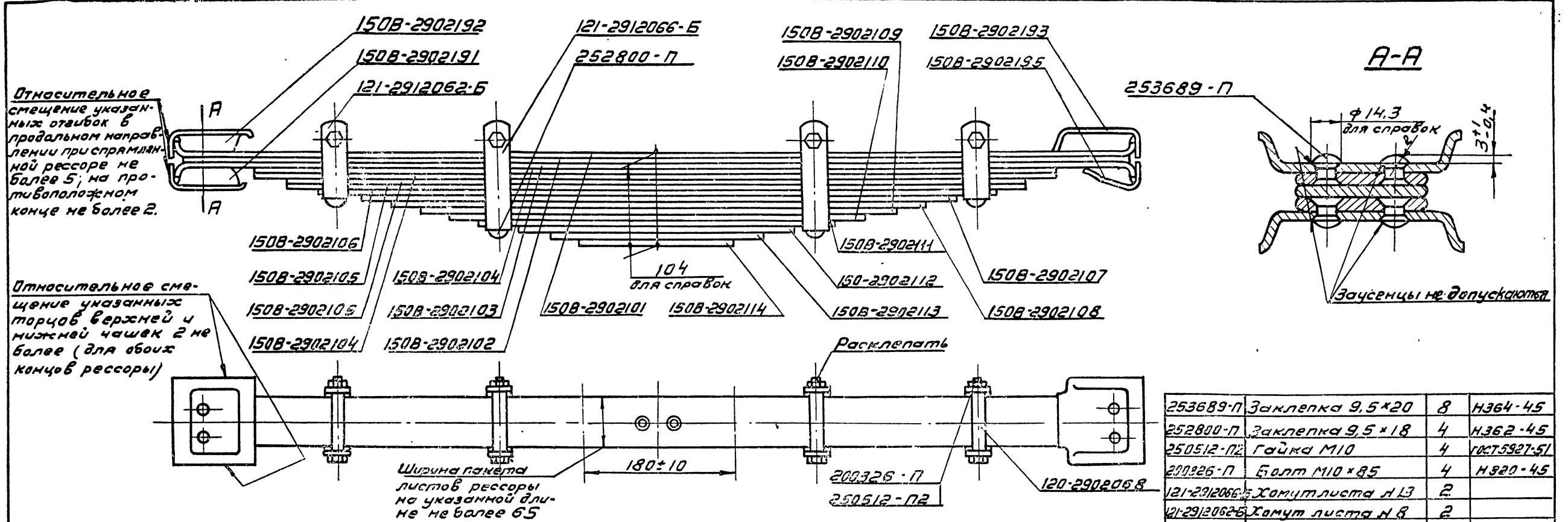
Рессора передняя в сборе (для автомобиля с лебедкой) 157-2902012
Рессора III класса

Технические требования на листы.

1. Твердость листов Нв 363-444.
2. После термообработки листы в свободном состоянии с богнутой стороны обработать дробью.
3. Перед сборкой поверхности соприкосновения листов должны быть смазаны графитовой смазкой (УСА) ГОСТ 3333-55.



Рессора передняя в сборе (для автомобиля без лебедки) 157-2902012-Б
Рессора III класса



253689-П	Заклепка 9,5×20	8	НЗ64-45
252800-П	Заклепка 9,5×18	4	НЗ62-45
250512-П2	Гайка М10	4	ГОСТ 5927-51
200326-П	Болт М10×85	4	НЗ20-45
121-2912066-Б	Хомут листа Н13	2	
121-2912062-Б	Хомут листа Н8	2	
1508-2902193	Чашка передней рессоры задняя, нижняя	1	
150-2902193	Чашка передней рессоры задняя, верхняя	1	
1508-2902192	Чашка передней рессоры передняя, верхняя	1	
1508-2902191	Чашка передней рессоры передняя, нижняя	1	
121-2902066	Трубка распорная	4	
1508-2902114	Лист Н16	1	
1508-2902113	Лист Н15	1	
1508-2902111	Лист Н13	1	
1508-2902110	Лист Н12	1	
1508-2902109	Лист Н11	1	
1508-2902108	Лист Н10	1	
1508-2902107	Лист Н9	1	
1508-2902106	Лист Н8	1	
1508-2902105	Лист Н7	1	
1508-2902105	Лист Н6	1	
1508-2902104	Лист Н5	1	
1508-2902104	Лист Н4	1	
1508-2902103	Лист Н3	1	
1508-2902102	Лист Н2	1	
1508-2902101	Лист Н1	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
	Рессора передняя в сборе (для автомобиля без лебедки)	157-2902012-Б	Рессора III класса

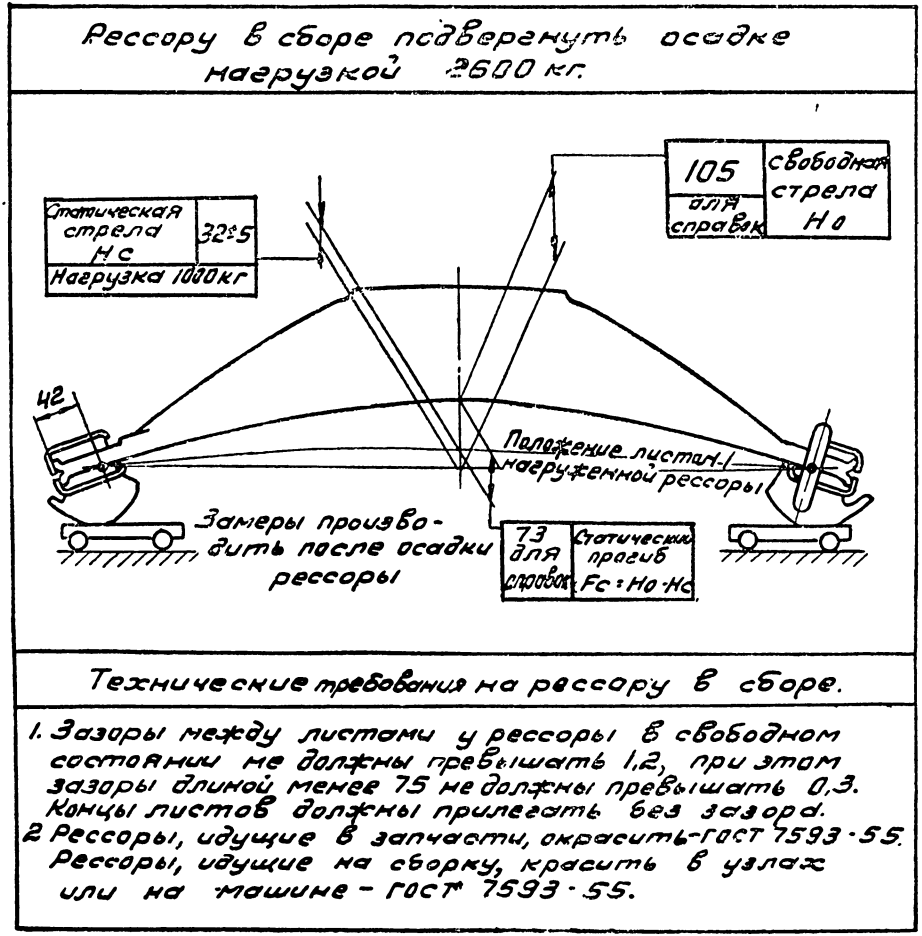
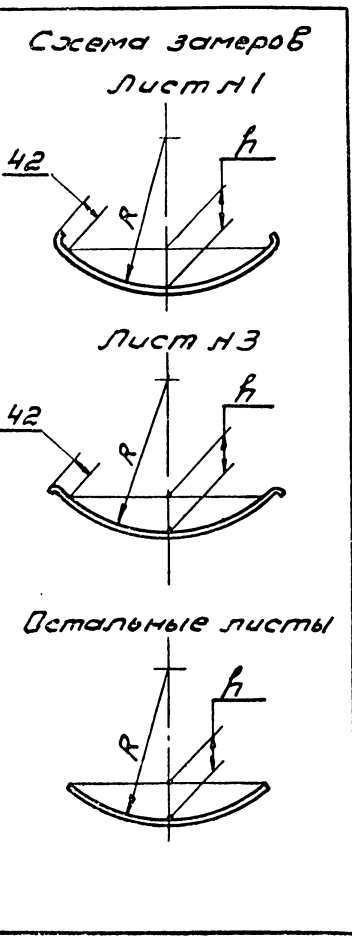
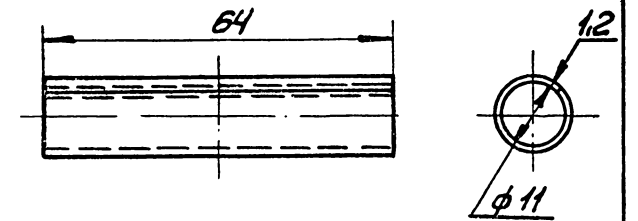
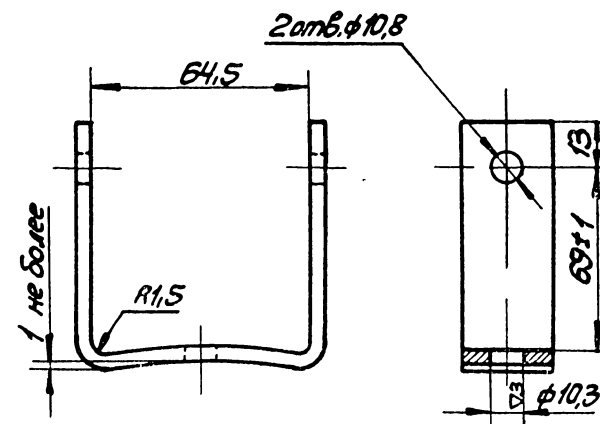
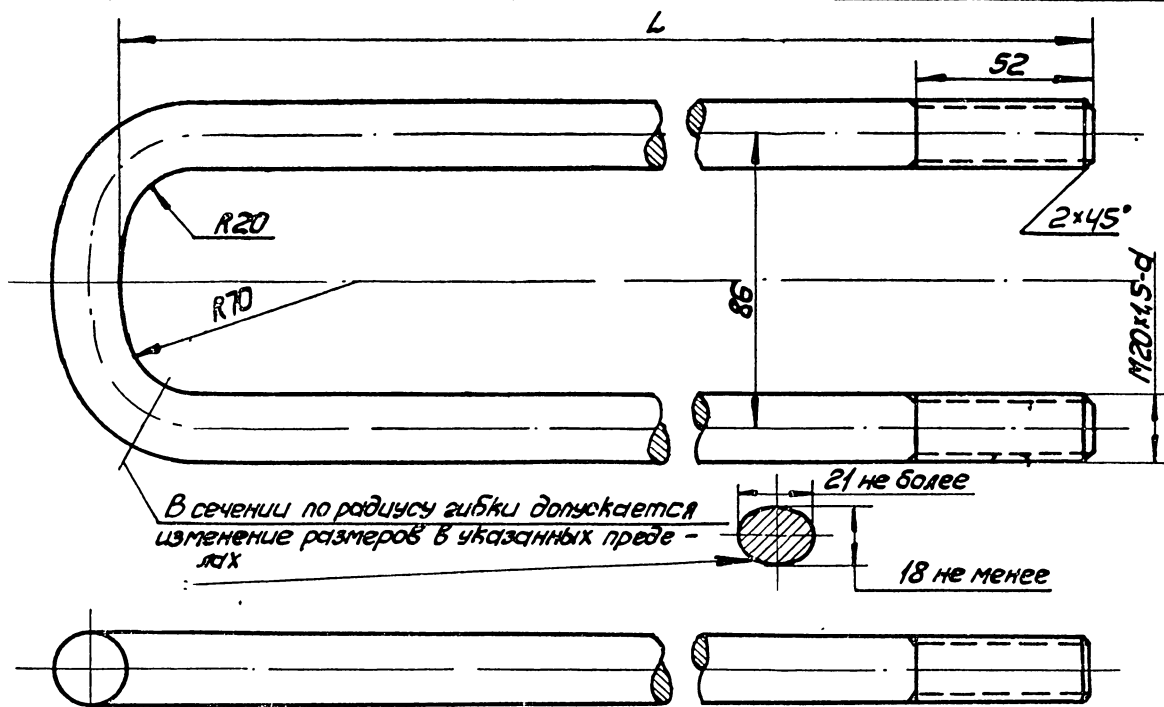


Таблица №1

Наименование листов	Общая длина в спрямленном состоянии	Длина длинной консоли	СМОТРИ СХЕМУ ЗАМЕРОВ		Сортамент по ГОСТ 7415-55	Толщина листа	Ширина листов	Материал по ГОСТ 2052-53
			h	f				
Лист Н1	1184	642	2420	62	6,5 ± 0,15	63 ± 0,7	Сталь 55С2	
Лист Н2	1165	633	1820	93				
Лист Н3	1184	642	1820	83				
Лист Н4	1010	560	1480	88				
Лист Н5	1010	560	1250	88				
Лист Н6	937	513	1250	88				
Лист Н7	937	513	1250	88				
Лист Н8	854	466	1250	73				
Лист Н9	766	419	1250	58				
Лист Н10	683	372	1250	47				
Лист Н11	600	325	1250	36				
Лист Н12	517	278	1250	27				
Лист Н13	434	231	1250	19				
Лист Н14	346	184	1250	12				
Лист Н15	263	137	1250	6				
Лист Н16	180	90	1400	3				





Вариант: Труба 14x1,5
Перекас торцов до 1

Технические требования:
1. Засенцы не допускаются.
2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Полоса 6x25

№ дет.	Наименование	L
157-2902408	Стремянка передней рессоры	278±3
157-2902408Б	Стремянка передней рессоры	268±3

Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Твердость НВ 241-285.
3. Цинковать. Покрытие класс 3.

Стремянка передней рессоры

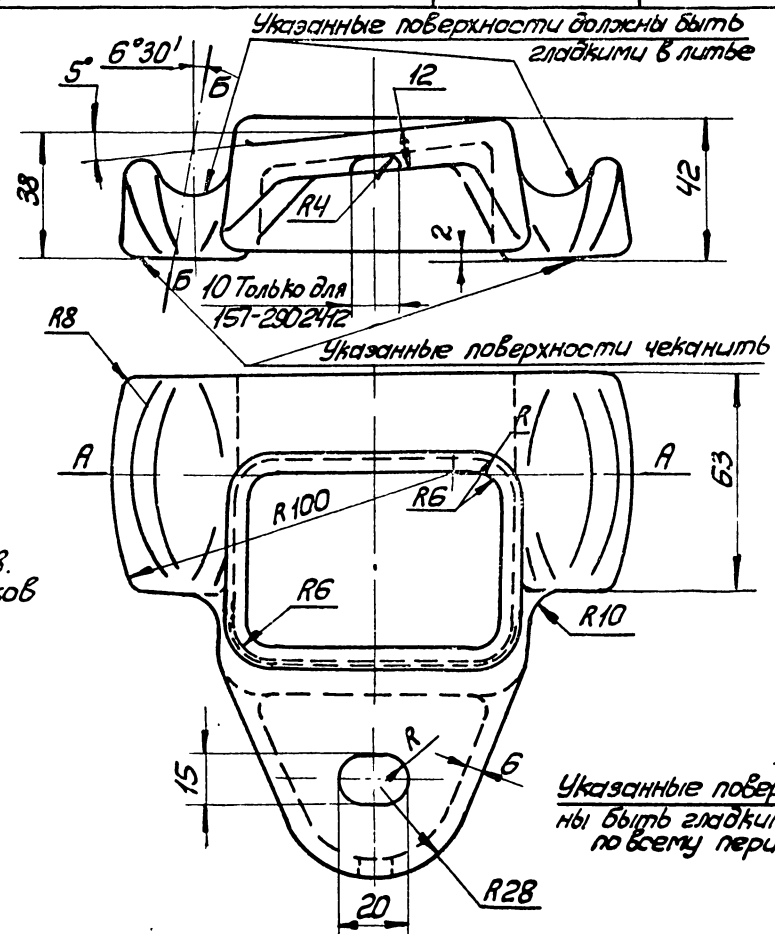
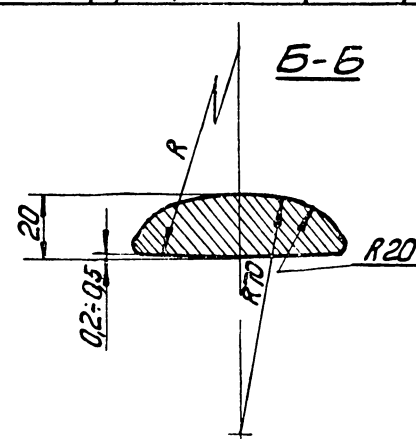
157-2902408
Сталь 40X

Хомут листа №9

157-2902067
Сталь Ст.4

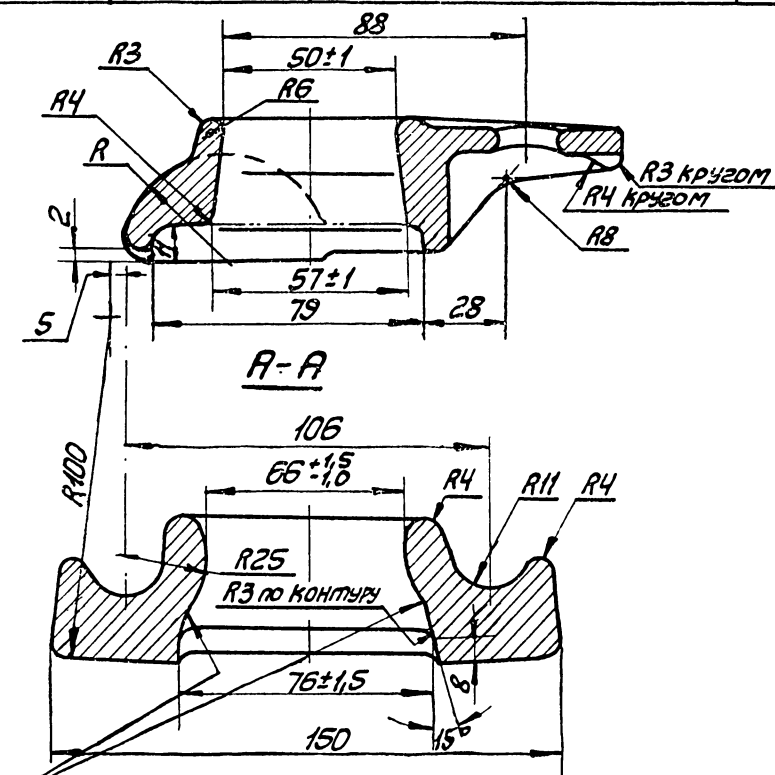
Трубка распорная хомута передней рессоры

120-2902068
Сталь 08



Технические требования:
1. Снять засенцы и зашпунить острые кромки.
2. Неуказанная толщина стенок и ребер 8.
3. Неуказанные радиусы скругления стыков стенок и ребер со стенками 5.
4. Неуказанные литейные радиусы 2.
5. Литейные уклоны не более 1°30'.
6. Окрасить.
7. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Указанные поверхности должны быть гладкими в литье по всему периметру



Левая симметрична

157-2902413

Накладка передней рессоры, правая

157-2902412
Чугун ковкий №1

Указанные поверхности должны лежать в одной плоскости с точностью 0,5

Указанные поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве

Технические требования:

1. Неуказанные литейные радиусы 1,5.
2. Литейные уклоны не более 2°.
3. Снять заусенцы и затушить острые кромки.
4. Окрасить.
5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

2 отв. ф 10,5. Точность расположения 0,15

Обойма дополнительного буфера передней рессоры 150В-2902687 Чугун ковкий КЧ 35-10

Внутренние поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве

Затв. ф 14,5. Точность расположения 0,25

Технические требования:

1. Радиусы в литве, не обозначенные размером, 3.
2. Литейные уклоны 1,5°.
3. Окрасить ЛКП-6.
4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Крышка заднего кронштейна передней рессоры 150В-2902532 Чугун ковкий №1

Вид А Вид Б

4 отв. ф 21. Точность расположения 0,2

Цековать до чистоты

Технические требования:

1. Штамповочные уклоны не более 7°.
2. Неуказанные штамповочные радиусы 3.
3. Снять заусенцы и затушить острые кромки.
4. Твердость Нв 163: 197.
5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Прокладка стремянок передней рессоры 157-2902418 Сталь 45

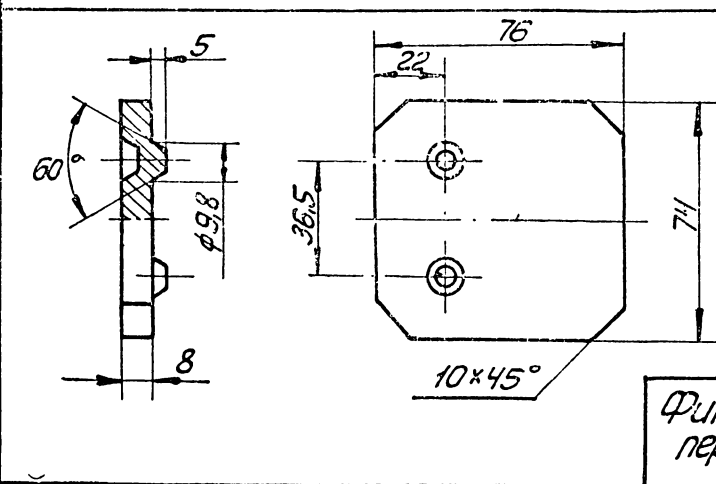
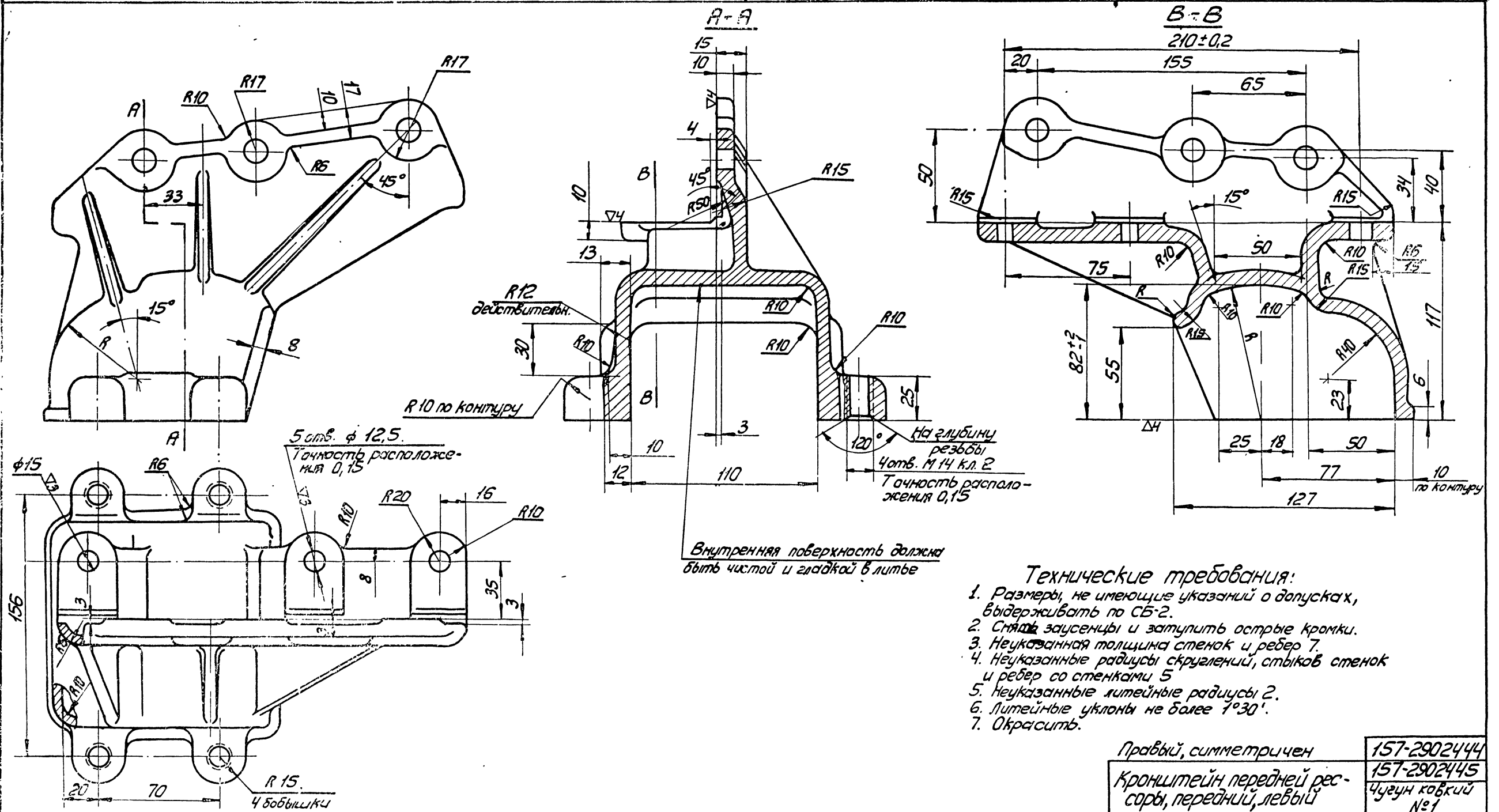
Внутренние поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве

4 отв. ф 14,5. Точность расположения 0,25

Технические требования:

1. Радиусы в литве, необозначенные размером, 3.
2. Литейные уклоны 1,5°.
3. Окрасить ЛКП-6.
4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

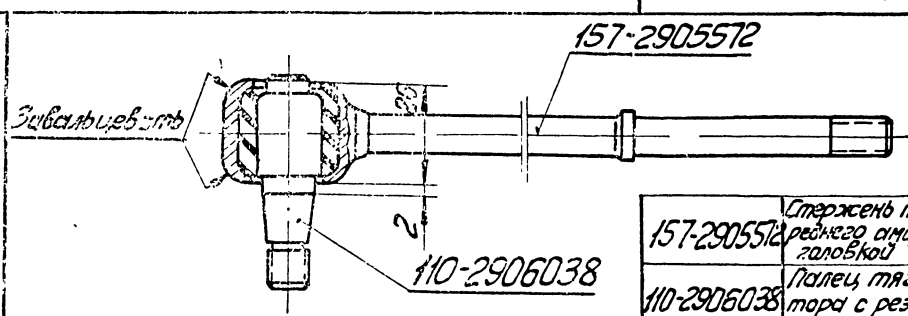
Крышка переднего кронштейна передней рессоры 150В-2902527 Чугун ковкий №1



Технические требования:

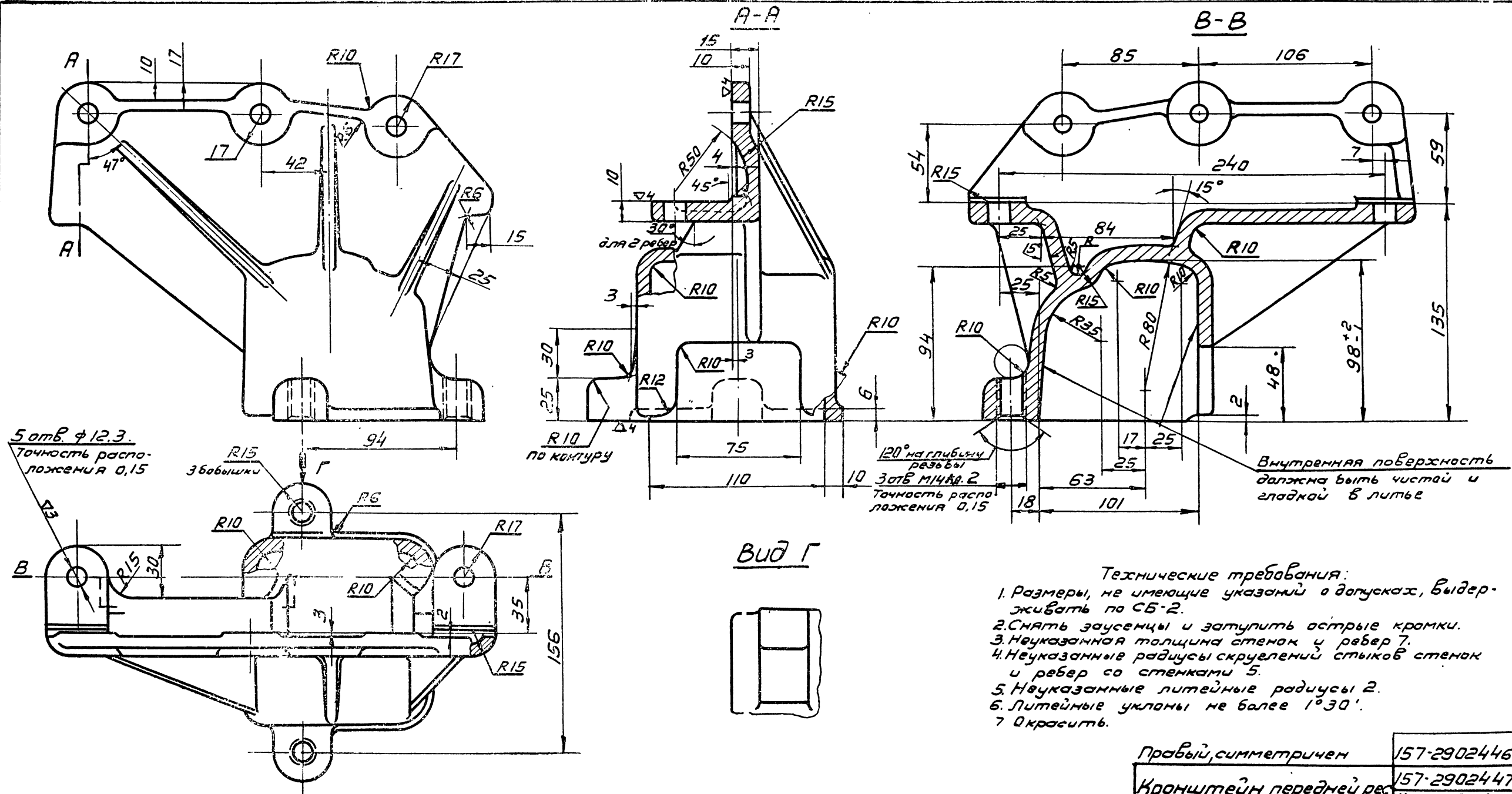
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.

Фиксатор накладки передней рессоры
157-2902417
Сталь 60С2



Правый, симметричен
Кронштейн передней рессоры, передний, левый
157-2902444
157-2902445
Чугун ковкий №1

157-2905572	Стержень тяги рычага переднего амортизатора с головкой в сборе	1	
110-2906038	Палец, тяги амортизатора с резиной в сборе	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Тяга рычага переднего амортизатора в сборе		157-2905570



5 отв. $\phi 12.3$.
Точность распо-
ложения 0,15

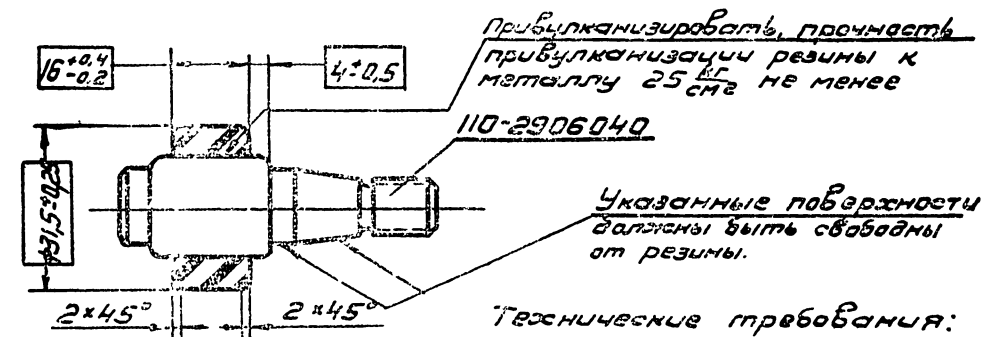
по контуру

120° на глубину
резьбы
3 отв М4х0,2
Точность распо-
ложения 0,15

Внутренняя поверхность
должна быть чистой и
гладкой в литье

- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 3. Неуказанная толщина стенок и ребер 7.
 4. Неуказанные радиусы скруглений стыков стенок и ребер со стенками 5.
 5. Неуказанные литейные радиусы 2.
 6. Литейные уклоны не более $1^\circ 30'$.
 7. Окрасить.

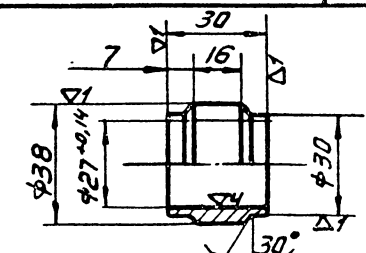
Правый, симметричен	157-2902446
Кронштейн передней рес- соры задний, левый	157-2902447 Чугун ковкий Л:1



- Технические требования:
1. Размеры, заключенные в прямоугольники, подлежат систематическому контролю.
 2. Резина черная, специальная, не выцветающая.

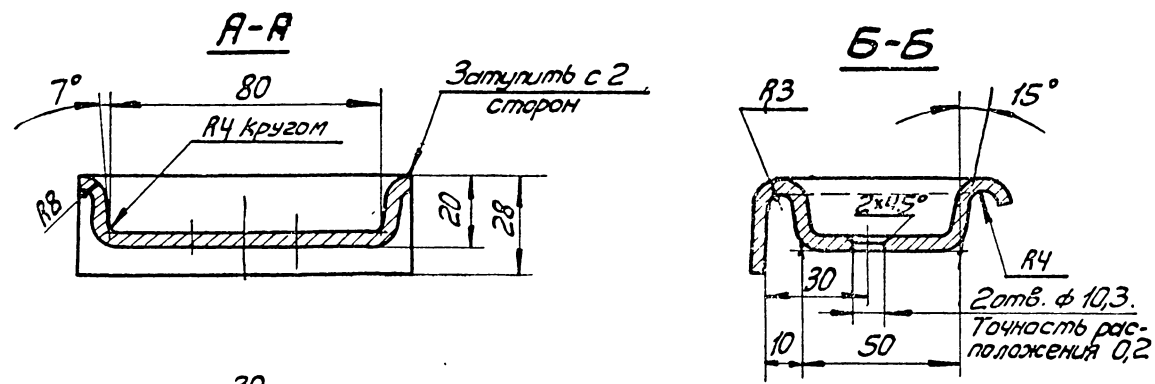
Твердость по шору НРС 55-65
Сопротивление разрыву 200 кг/см^2
не менее
Относительное удлинение 500% не
менее.
Относительное остаточное удлинение
40% не более.

110-2906040	Палец тяг амортизатора	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
110-2906038	Палец стойки стабили- затора с резиной в сборе	—	



- Технические требования:
1. Допуски на свободные размеры по СБ-2.
 2. Острые кромки затупить.

123-2905575	Головка тяг рычага переднего амортизатора	Сталь 20
-------------	--	----------

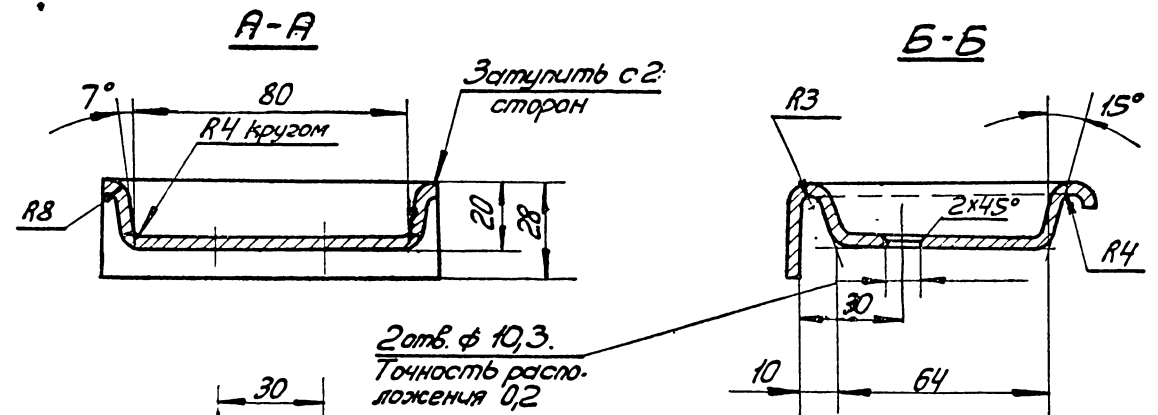


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить после фосфатирования.

Лист 4

Чашка передней рессоры нижняя, передняя	150В-2902191
	Сталь 08КП

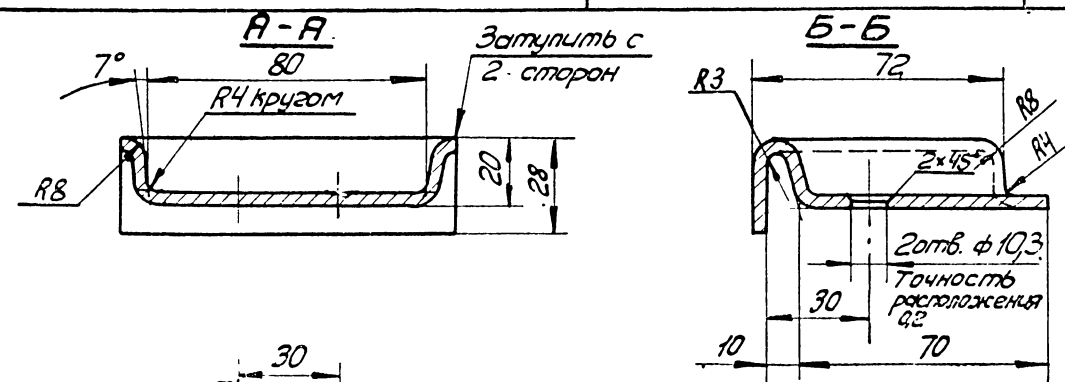


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить после фосфатирования.

Лист 4

Чашка передней рессоры верхняя, передняя	150В-2902192
	Сталь 08КП

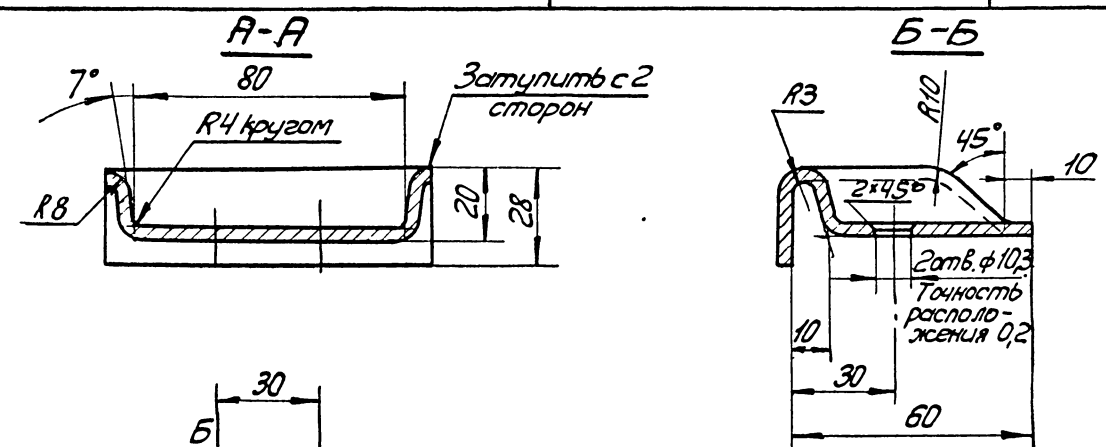


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить после фосфатирования.

Лист 4

Чашка передней рессоры верхняя, задняя	150В-2902193
	Сталь 08КП



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить после фосфатирования.

Лист 4

Чашка передней рессоры нижняя, задняя	150В-2902195
	Сталь 08КП

Средний мост

Рама

Задний мост

157-2919080-Б

157-2919010-А

157-2919072

413018-П8

252165-П2

157-2919100-Б

252843-П

252841-П

200959-П8

252141-П2

157-2919012-А

157-2919012-А

157-2919070-Б2

766

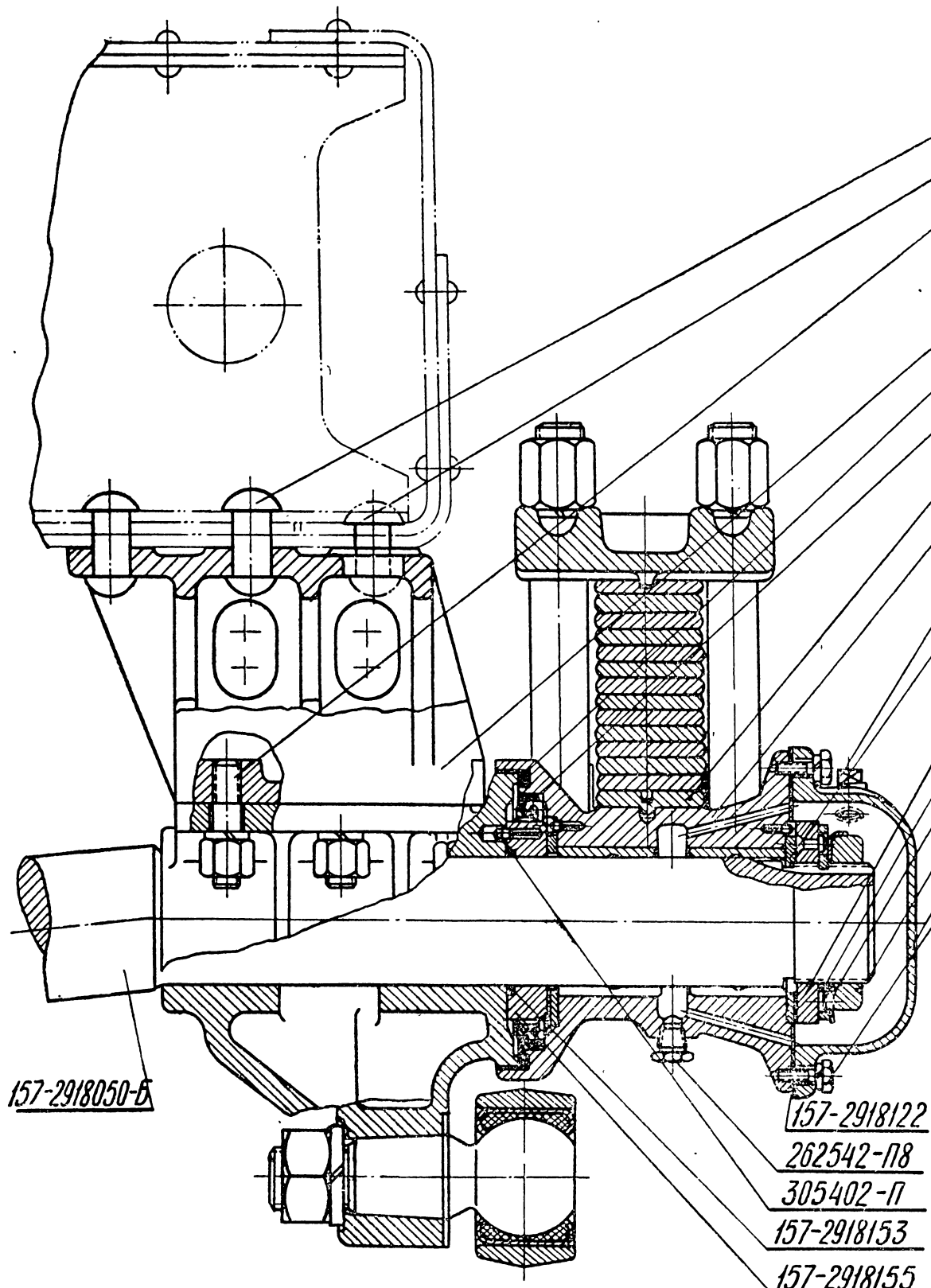
1074
Между осями рессор

1120

Подвеска задняя в сборе

157-2900002-А

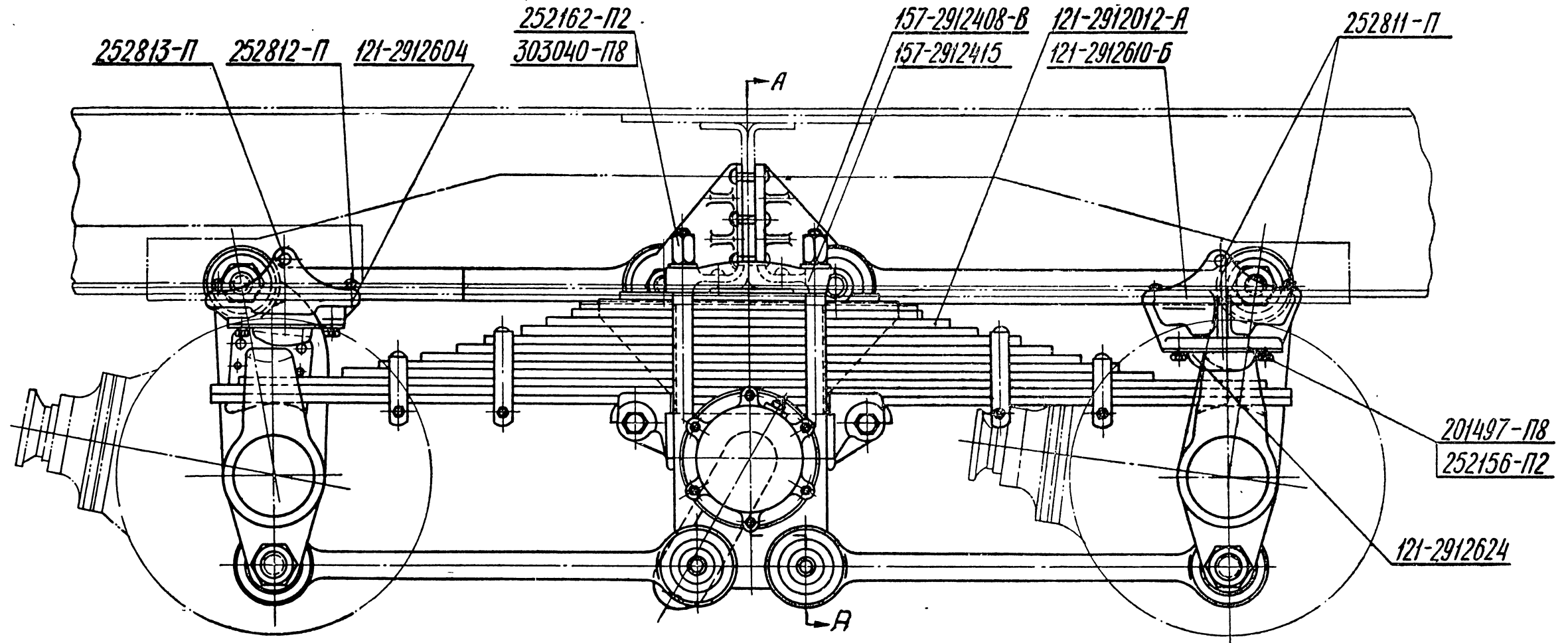
А-А
/ См. лист 148 /



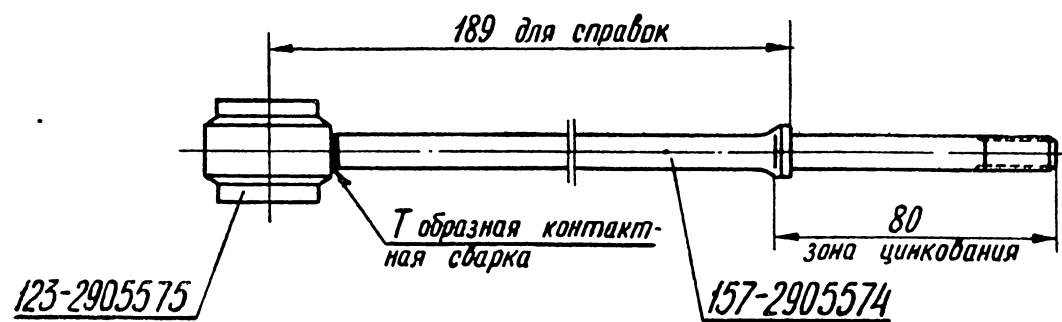
- 252875-П
- 252872-П
- 41496-П8
- 252139-П2
- 250691-П8
- 157-2918150
- 157-2918102
- 307232-П
- 157-2918161-Б
- 157-2918070-В
- 262512-П
- 157-2918229-Б
- 157-2918168
- 157-2918163
- 157-2918157
- 303244-П
- 157-2918120
- 252155-П2
- 201457-П8

201497-П8	Болт М10×25	8	М321-45
252165-П2	Шайба пружинная 30	12	Н356-45
303244-П	Гайка	2	
307232-П	Сальник в сборе	2	
413018-П8	Гайка М30×2-Д	12	ГОСТ5921-51
41496-П8	Шпилька М16×1,5×42	12	С14-21
303040-П8	Гайка	8	
305402-П	Штифт	2	
252875-П	Заклепка 13×55	8	Н362-45
252872-П	Заклепка 13×48	8	Н362-45
252813-П	Заклепка 9,5×48	2	Н362-45
252812-П	Заклепка 9,5×45	4	Н362-45
252811-П	Заклепка 9,5×42	6	Н362-45
252843-П	Заклепка 11,5×48	12	Н362-45
252841-П	Заклепка 11,5×42	4	Н362-45
262512-П	Пробка РК-II 1/2	2	ГОСТ3112-54
262542-П8	Пробка РК-III 1/4	2	ГОСТ3112-54
252155-П2	Шайба пружинная 8	12	Н356-45

252139-П2	Шайба пружинная 16	12	Н356-45
252156-П2	Шайба пружинная 10	8	Н356-45
252162-П2	Шайба пружинная 22	8	Н356-45
252141-П2	Шайба пружинная 20	4	Н355-45
250691-П8	Гайка М16×1,5-Д	12	ГОСТ5930-51
201457-П8	Болт М18×22	12	Н321-45
200959-П8	Болт М20×90	4	Н320-45
157-2919100-Б	Кронштейн крепления реактивной штанги	2	
157-2919080-В	Рычаг реактивный нижний	4	
157-2919072	Рычаг реактивный верхний, передний	1	
157-2919070-Б	Рычаг реактивный верхний, задний	1	
157-2919012-А	Штанга реактивная нижняя в сборе	5	
157-2919010-А	Штанга реактивная верхняя, передняя, в сборе	1	
157-2918229-Б	Шайба упорная	4	
157-2918168	Гайка-шайба	2	
157-2918163	Кольцо замочное	2	
157-2918161-Б	Накладка башмака	2	
157-2918157	Шайба замочная	2	
157-2918155	Кольцо упорное	2	
157-2918153	Кольцо уплотнительное	2	
157-2918150	Кронштейн	2	
157-2918122	Прокладка	2	
157-2918120	Крышка башмака рессоры	2	
157-2918102	Кольцо уплотнительное	2	
157-2918070-В	Башмак рессоры в сборе	2	
157-2918050-Б	Ось балансирующей подвески в сборе	1	
121-2912624	Буфер в сборе	4	
121-2912610-Б	Кронштейн буфера, задний	2	
121-2912604	Кронштейн буфера, передний	2	
157-2912415	Накладка рессоры	2	
157-2912408-В	Стремянка	4	
121-2912012-А	Рессора в сборе	2	
№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
	Подвеска задняя в сборе		157-2900002-А

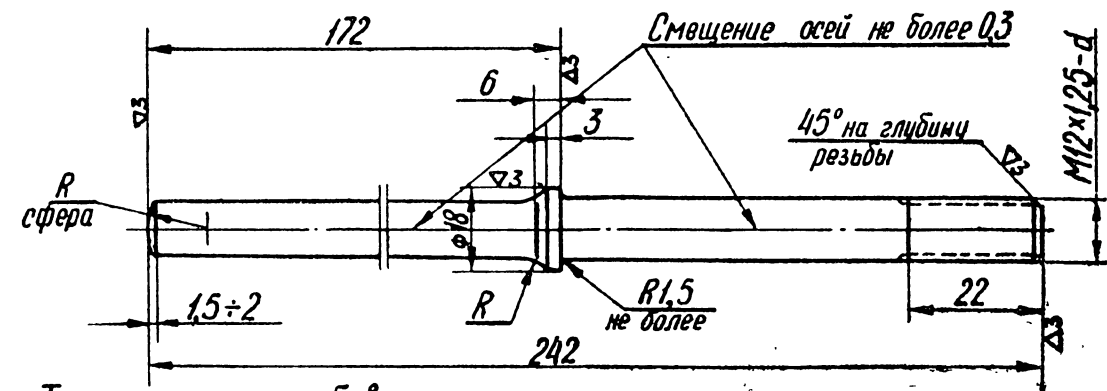


Подвеска задняя в сборе 157-2900002-А



Цинковать. Покрытие класс 2

№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
123-2905575	Головка тяги амортизат.	1	
157-2905574	Стержень тяги рычага переднего амортизатора	1	
	Стержень тяги рычага переднего амортизатора с головкой в сборе	157-2905572	

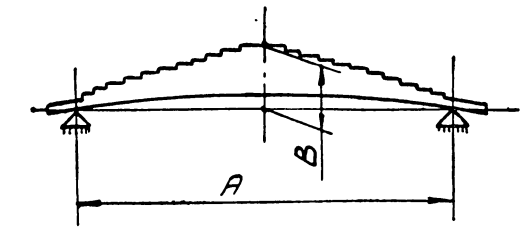
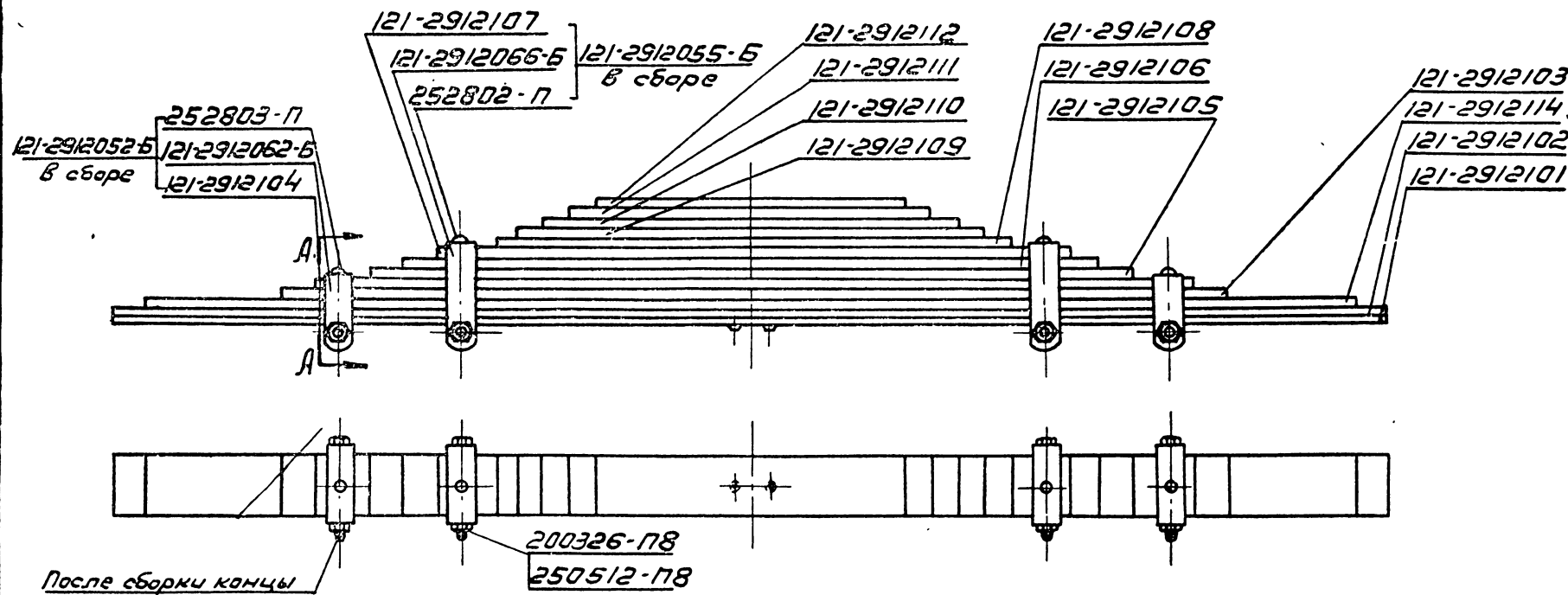


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Круг 12

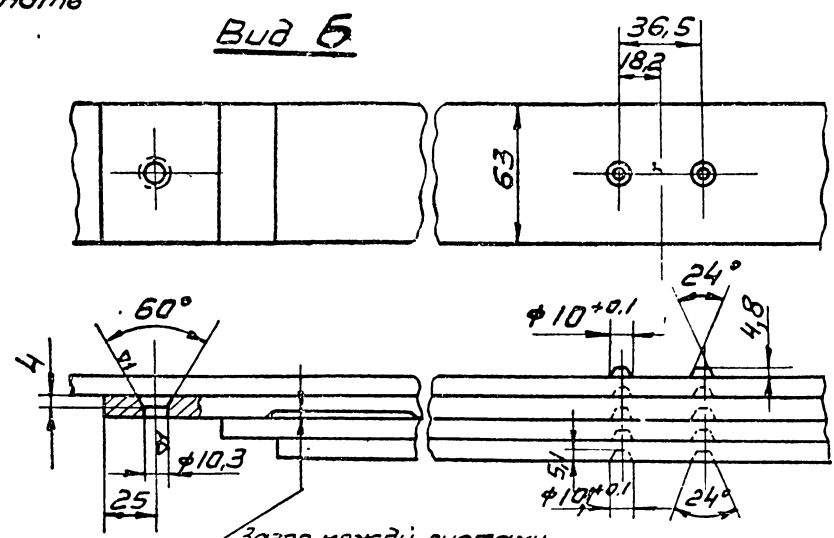
Стержень тяги рычага переднего амортизатора 157-2905574
Сталь 20



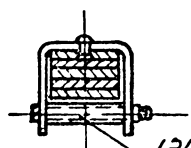
Приемку рессор производить по:
 1. высоте обжатой рессоры без нагрузки.
 2. величине прогиба под рабочей нагрузкой
 3. симметричности расположения выдавок относительно концов листа.
 Отклонение допустимо не более ± 3 мм.

После сборки концы болтов расклепать

Вид Б



А-А



120-2902068

Технические требования:

1. Производить обдубку арбушо следующие листы: 121-2912101; 121-2912102; 121-2912114; 121-2912103.
2. Твердость НВ 363 ÷ 444.
- Диаметр отпечатка 3,2 ÷ 2,9

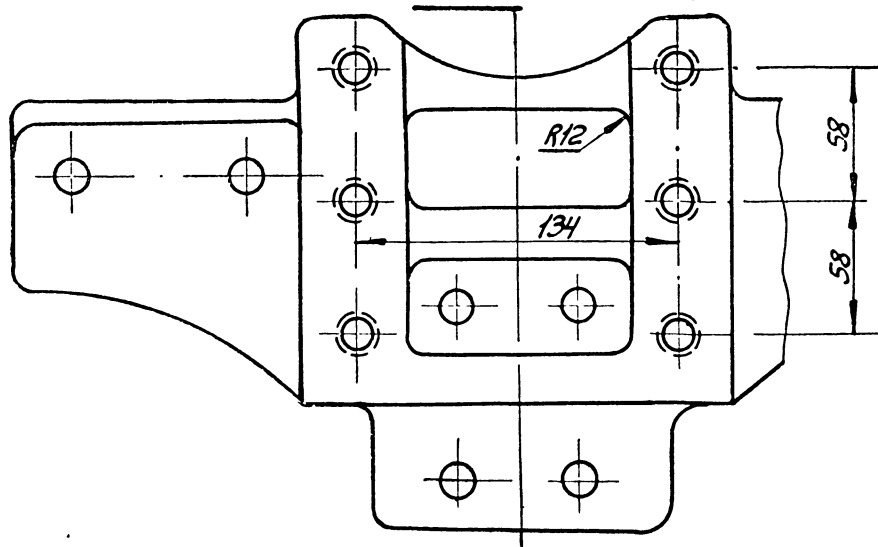
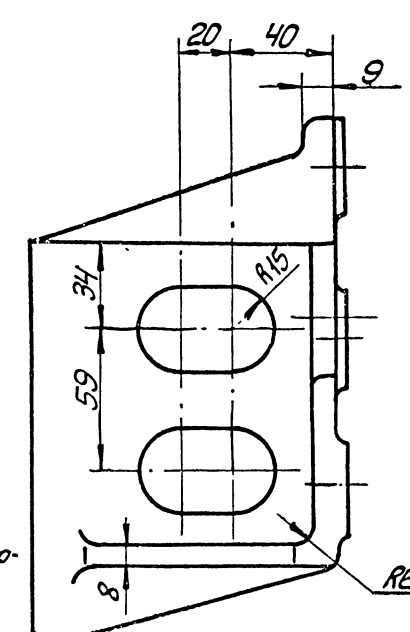
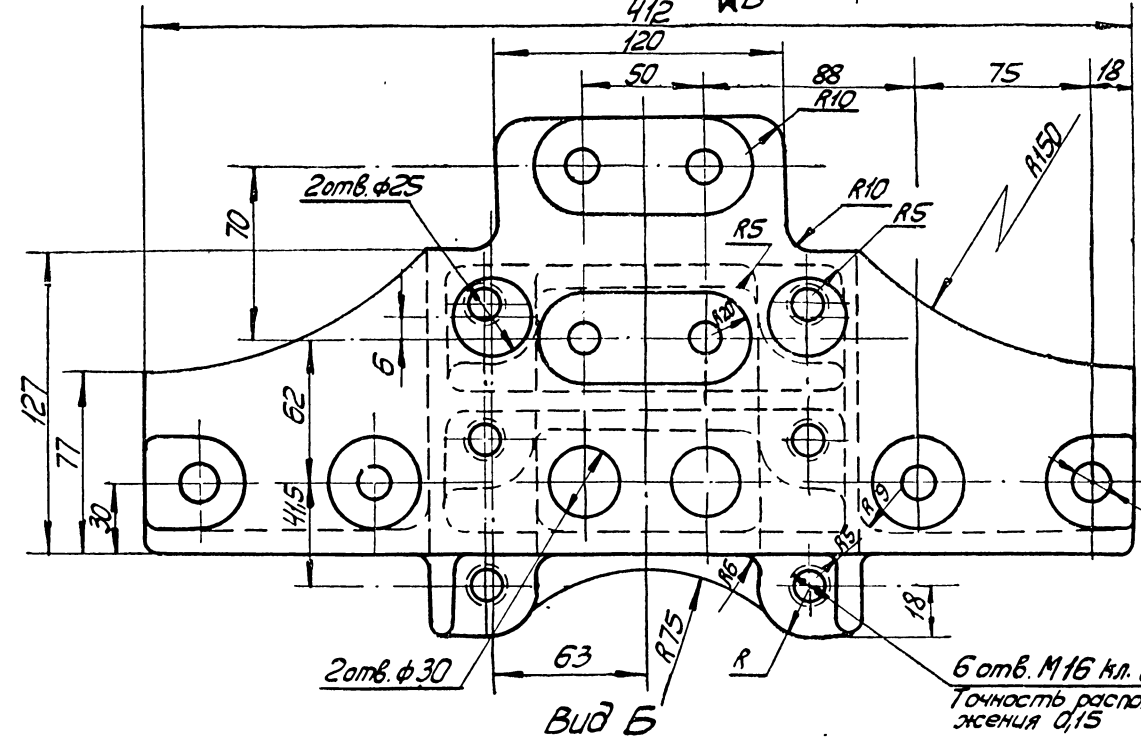
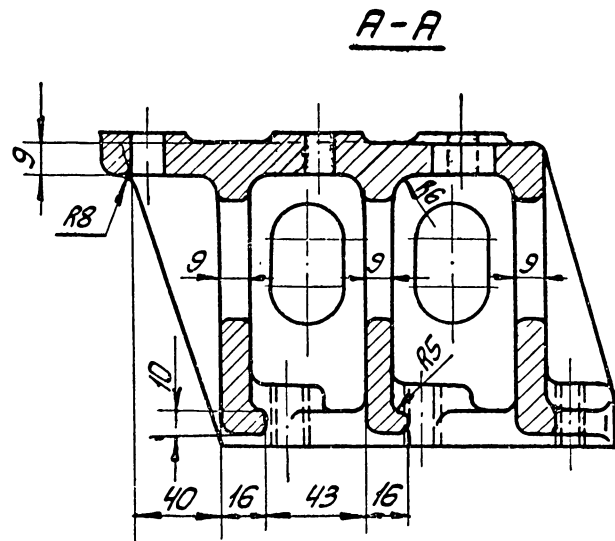
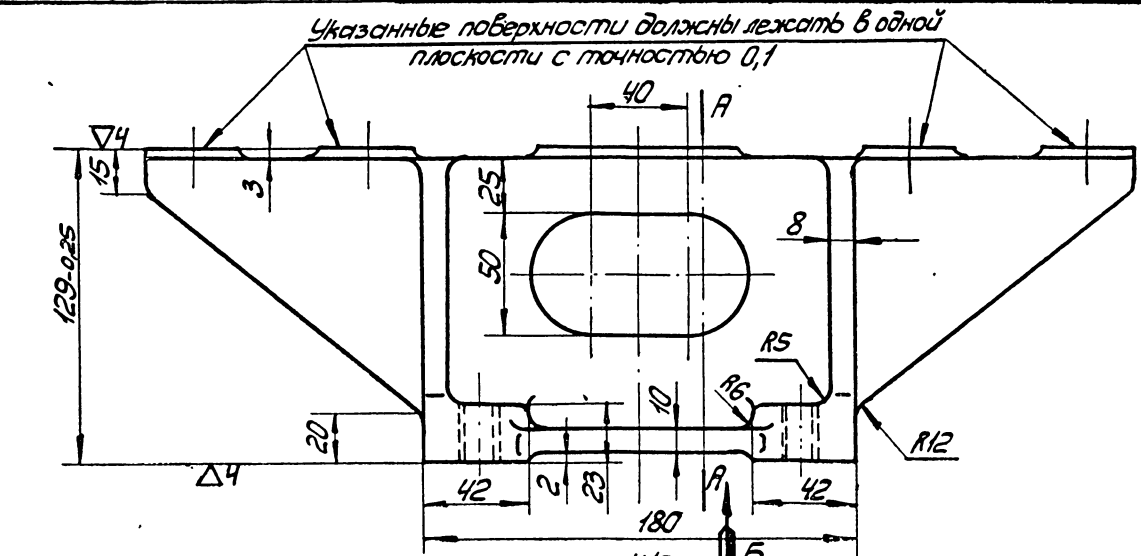
3. Предельные отклонения по длине листов допускаются ± 3 .
4. Стрелки листов рессоры донны до обжима рессоры.
5. Собранный рессора должна быть окрашена в сборе / если рессора идет в запчасти / или на машине.

№ № листов	Профиль	Длина	Листы в свободном состоянии		Материал
			Стрелка	Норд	
121-2912101	63×11	1270	54		Сталь 60С2
121-2912102	63×11	1270	61		— " —
121-2912103	63×11	964	37		— " —
121-2912104	63×11	899	33		— " —
121-2912105	63×11	798	27		— " —
121-2912106	63×11	716	24		— " —
121-2912107	63×9,5	646	20		— " —
121-2912108	63×9,5	543	15		— " —
121-2912109	63×9,5	490	12		— " —
121-2912110	63×9,5	433	10		— " —
121-2912111	63×9,5	375	8		— " —
121-2912112	63×9,5	317	5		— " —
121-2912114	63×9,5	1200	61		— " —

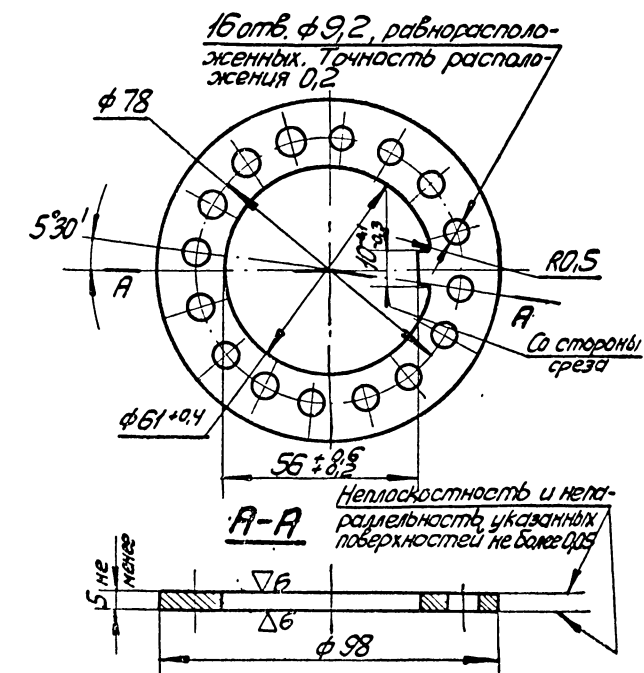
Нагрузка	A	B	Упругая стрелка	Высота до обжима
0	1120	175 \pm 5	0	
2000	1120	125 \pm 5	50	
Пробная 4500	вызывает напряжение б/условное, определяемое без учета предельных натягов листов.			

121-2912055-Б	Лист 5 ^{ой} с хомутом в сборе
121-2912052-Б	Лист 5 ^{ой} с хомутом в сборе

252803-П	Заклепка крепления хомутика 5 ^{ой} листа	2	
252802-П	Заклепка крепления хомутика 8 ^{ой} листа	2	
250512-П8	Гайка	4	
200326-П8	Болт стяжной хомутиков задней рессоры	4	
120-2902068	Трубка распорная хомутиков задней рессоры	4	
121-2912066-Б	Хомутик 8 ^{ой} листа задней рессоры	2	
121-2912062-Б	Хомутик 5 ^{ой} листа задней рессоры	2	
121-2912114	Лист 3 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912112	Лист 13 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912111	Лист 12 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912110	Лист 11 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912109	Лист 10 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912108	Лист 9 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912107	Лист 8 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912106	Лист 7 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912105	Лист 6 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912104	Лист 5 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912103	Лист 4 ^{ий} задней рессоры	1	
121-2912102	Лист 2 ^{ий} коренной задней рессоры	1	
121-2912101	Лист 1 ^{ий} коренной задней рессоры	1	
№ дет.	Наименование	Кол	Прим.
Рессора задняя в сборе			121-2912012-А

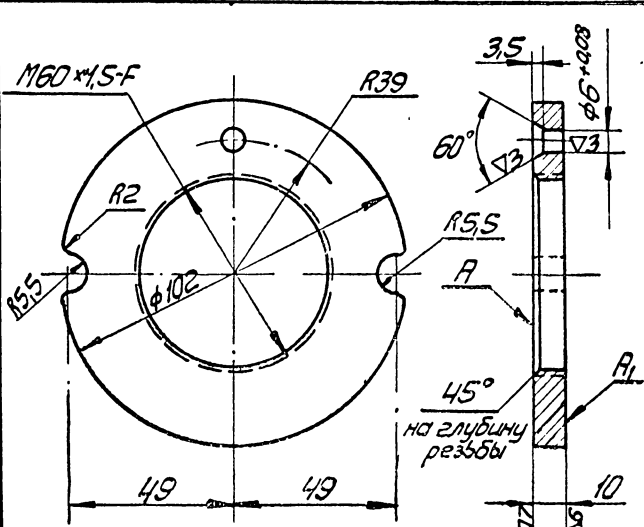


- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Неуказанные литейные радиусы не более 2°.
 3. Литейные уклоны не более 2°.
 4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 5. Твердость НВ 140 ÷ 228.



- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

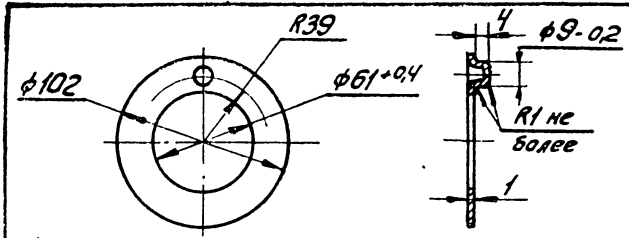
Кольцо замочное задней балансирной подвески 157-2918163
Сталь 08



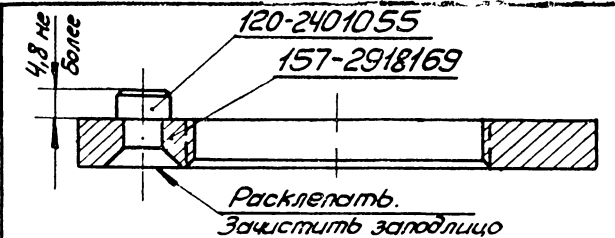
- Технические требования:**
1. Неперпендикулярность торца А относительно резьбы не более 0,1.
 2. Проверять по методу собираемости.
 3. Непараллельность торцов А и А₁ не более 0,1.
 4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 5. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 6. Глубина цанрованного слоя 0,4-0,6.
 7. Твердость НРС 56 не менее.

Кронштейн крепления задней подвески 157-2918150
Сталь 35ЛКЛ

Гайка-шайба задней балансирной подвески 157-2918169
Сталь 35



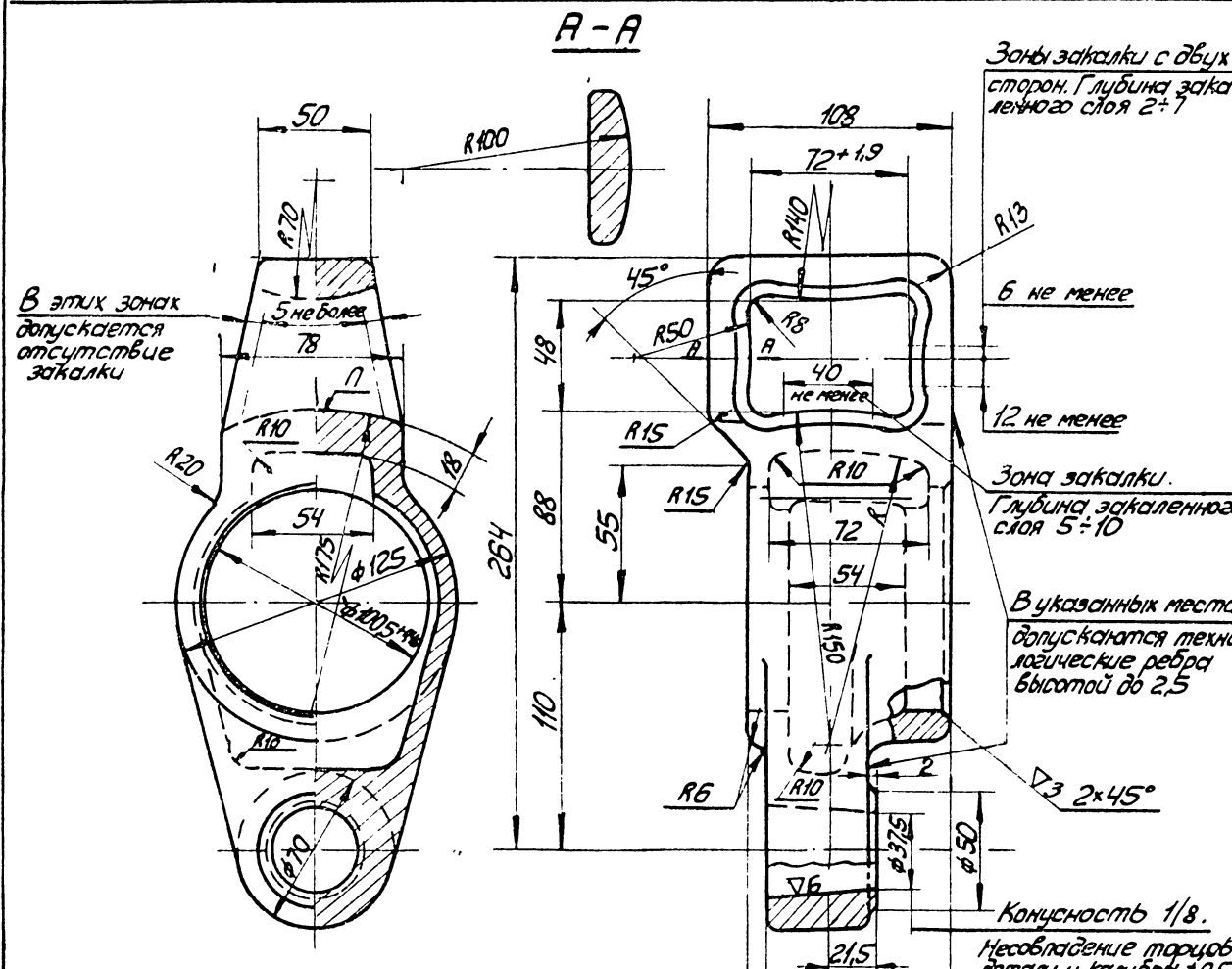
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Заусенцы не допускаются.



157-2918169	Гайка-шайба	1	
120-2401055	Штифт	1	
№дет.	Наименование	Кол.	Примеч.

Шайба замочная задней балансирной подвески
 157-2918157
 Сталь 08

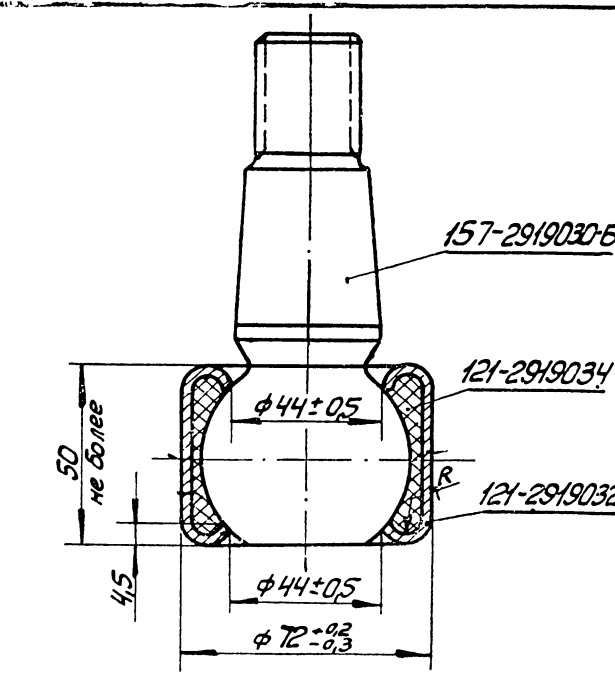
Гайка-шайба задней балансирной подвески со штифтом в сборе
 157-2918168



Технические требования:
 1. Неуказанные толщины стенок 9
 2. Неуказанные радиусы в литве 3
 3. Литейные уклоны не более 2°.
 4. На поверхности П следы разреза не допускаются.
 5. Поверхностная закалка (нагрев ТВ4) в указанных зонах
 6. Твердость закаленного слоя HRC 45-62.
 7. Снять заусенцы и затупить острые кромки
 8. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

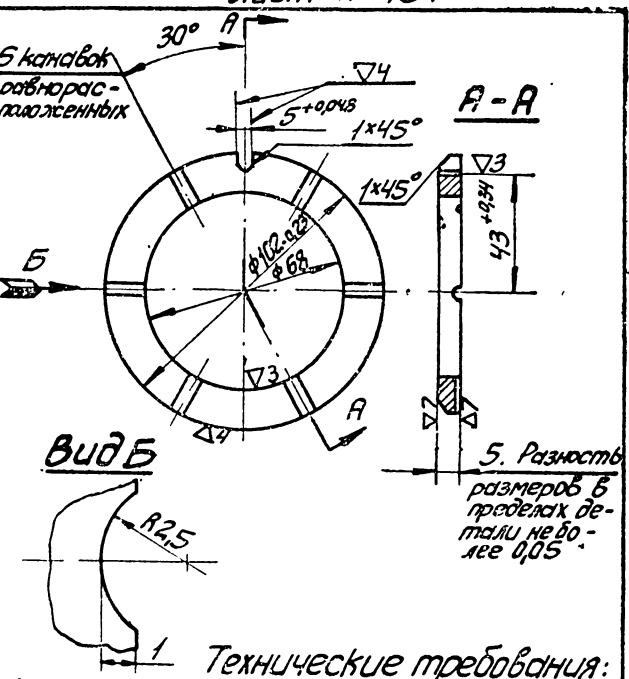
Несовпадение торцов детали и калибра ±0,5. Поверхность проверять на краску конусным калибром. Пятна контакта должны быть не менее 75% поверхности конуса
 Конусность 1/8.

Рычаг реактивный нижний задней подвески
 157-2919080-Б
 Сталь 40ЛКII



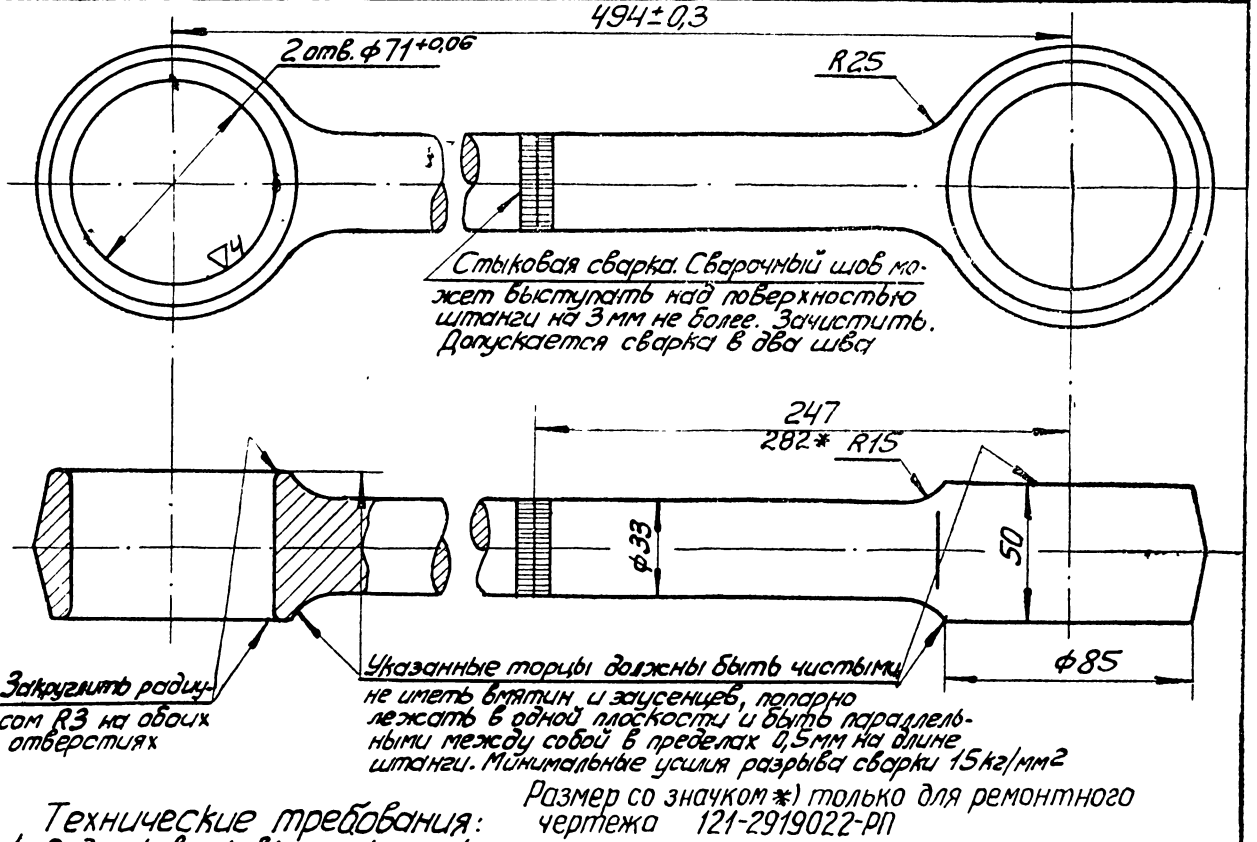
121-2919032	Обойма вкладыша	1	
121-2919034	Набивка обоймы вкладыша	1	
157-2919030-Б	Палец реактивной штанги	1	
№дет.	Наименование	Кол.	Примеч.

Палец реактивной штанги задней подвески в сборе
 157-2919024



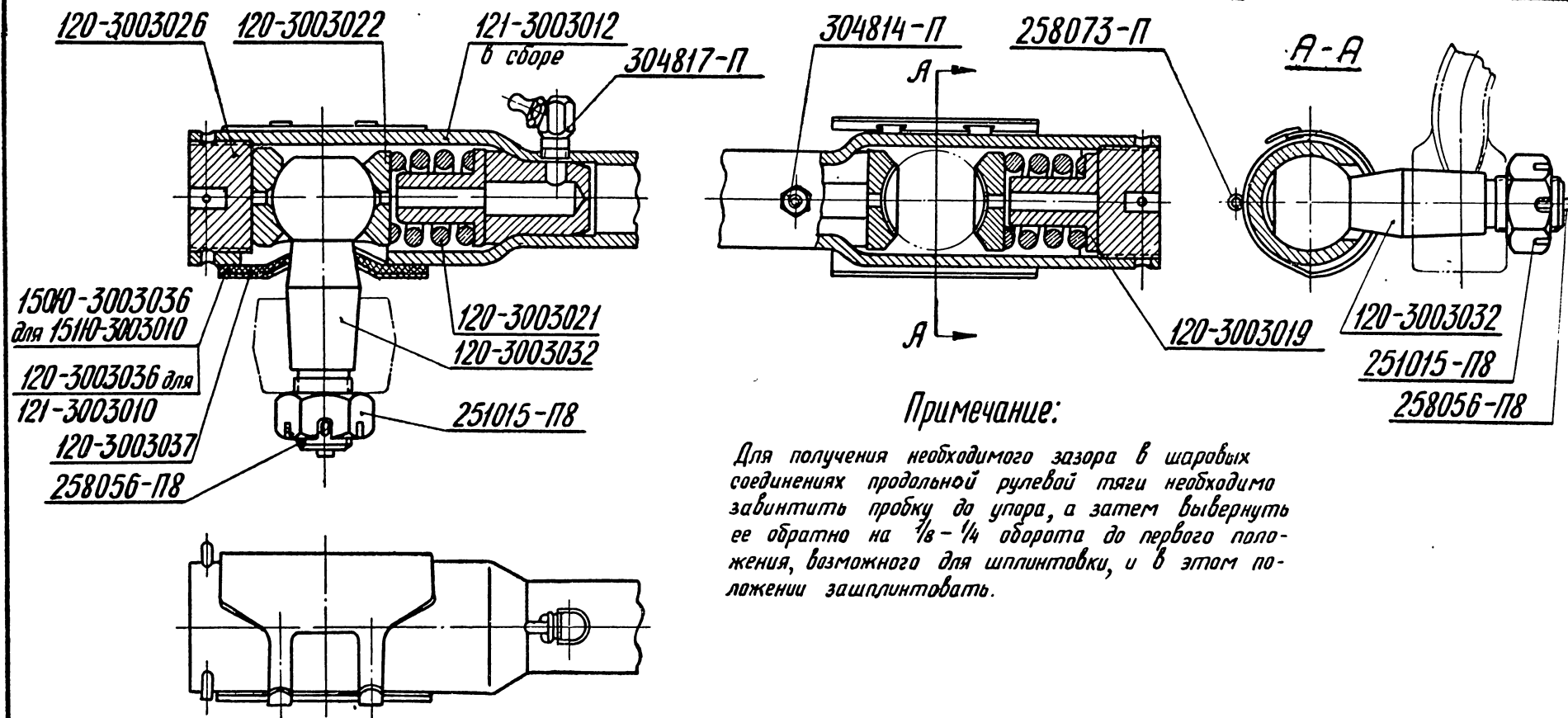
Технические требования:
 1. Глубина цементованного слоя 0,8-1,2.
 2. Твердость HRC 56-62.
 3. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Шайба упорная балансирной подвески
 157-2918229-Б
 Сталь 20



Технические требования:
 1. Радиусы в паковке, не указанные на чертеже, 2-3.
 2. Штамповочный уклон 10°.

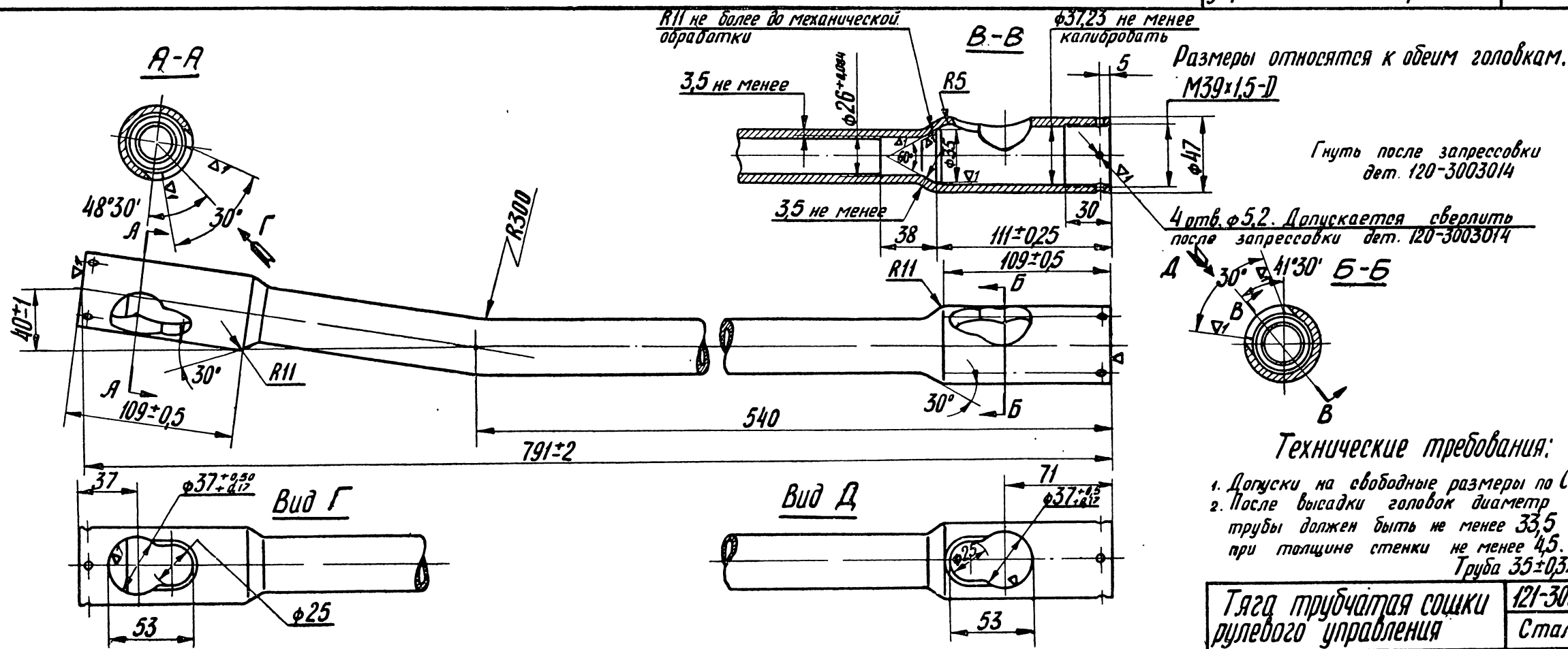
Штанга реактивная задней подвески в сборе
 121-2919020
 Сталь 30



Примечание:

Для получения необходимого зазора в шаровых соединениях продольной рулевой тяги необходимо закрутить пробку до упора, а затем вывернуть ее обратно на 1/8 - 1/4 оборота до первого положения, возможного для шплинтовой, и в этом положении зашплинтовать.

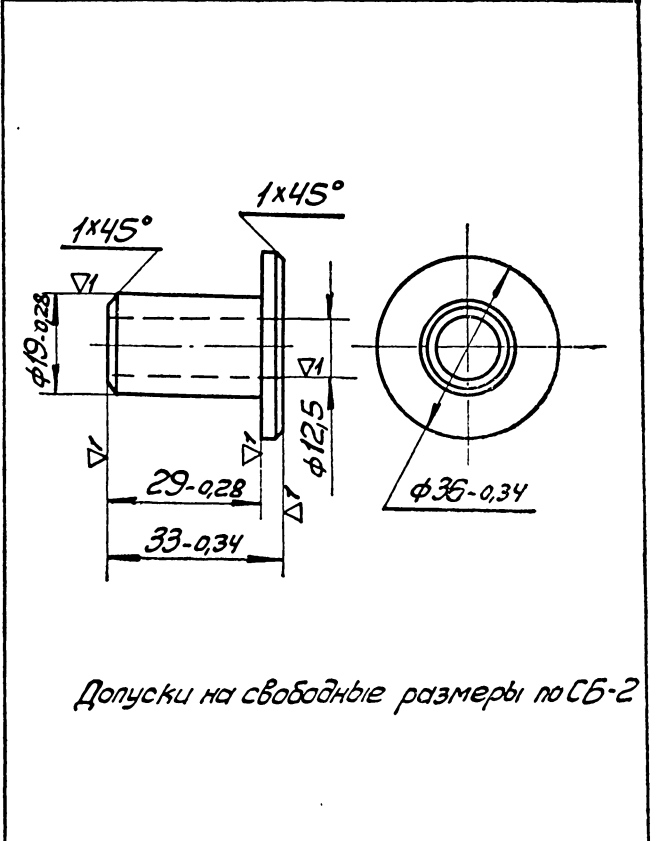
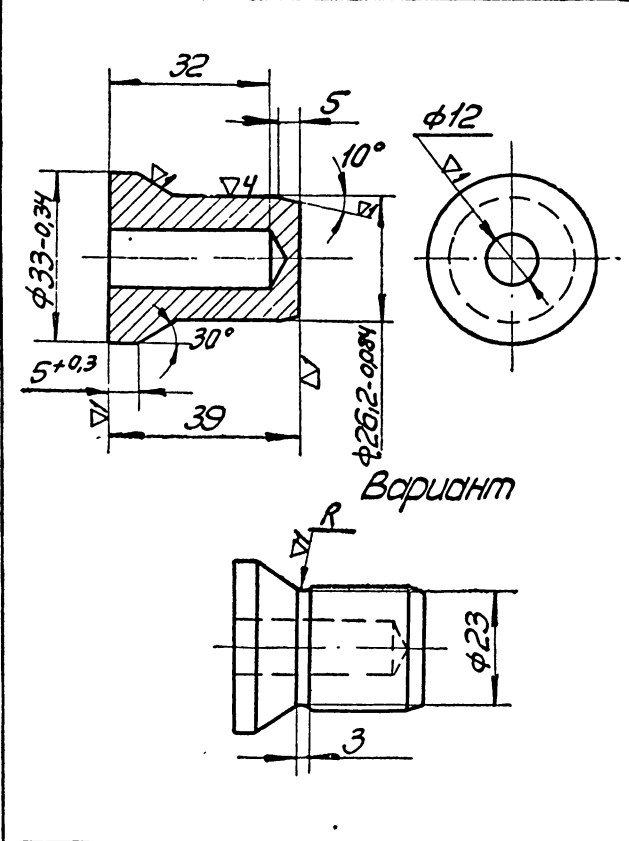
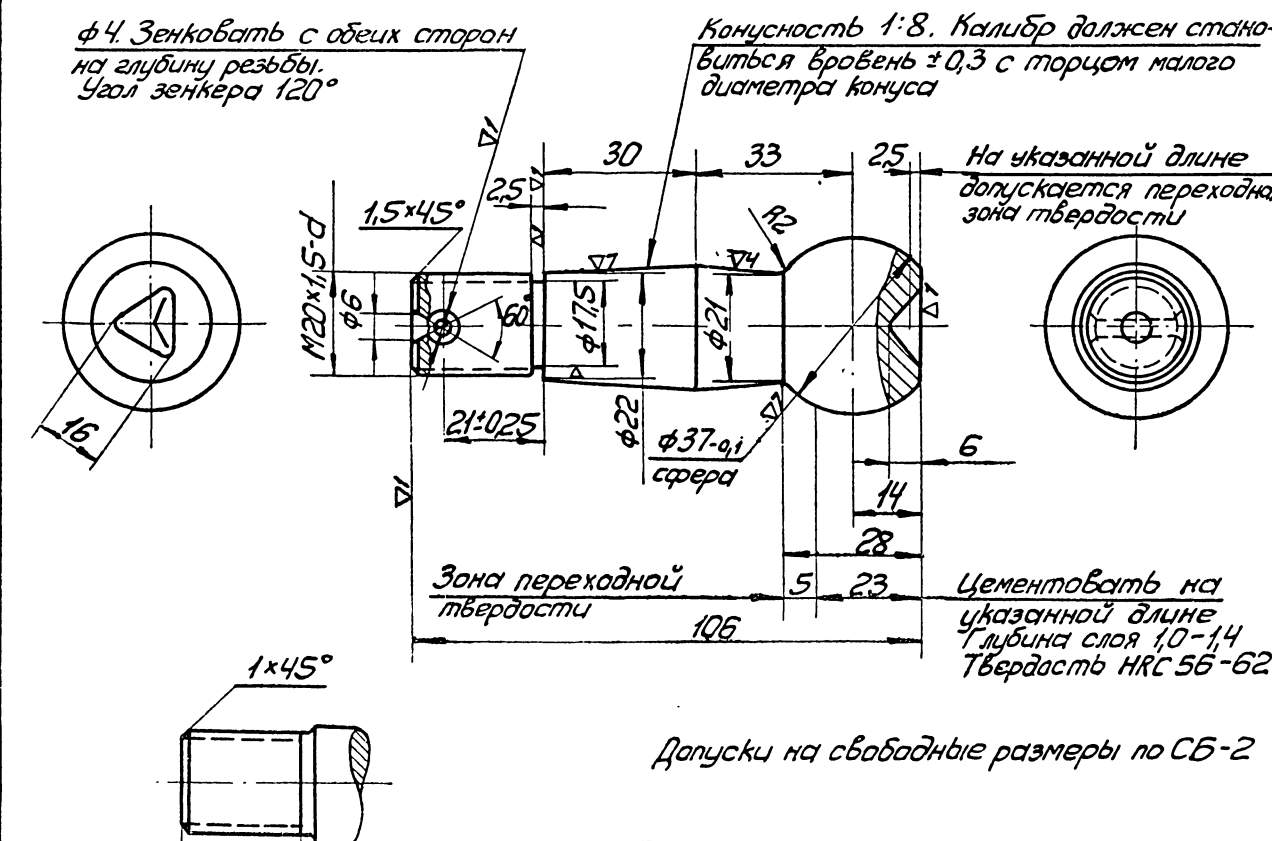
258073-П	Шплинт пробки продольной рулевой тяги	2	
304817-П	Таблетка угловая тяги сошки рулевого управления в сборе	1	
304814-П	Таблетка прямая тяги сошки рулевого управления в сборе	1	
258056-П8	Шплинт гайки шар. пальца	1	
251015-П8	Гайка шарового пальца	1	
120-3003037	Чехол сальника продольной рулевой тяги	2	
1500-3003036 для 1510-3003010	Прокладка сальника продольной рулевой тяги	2	
120-3003032	Палец шаровой	1	
120-3003026	Пробка продольной рулевой тяги	2	
120-3003022	Вкладыш продольной рулевой тяги	1	
120-3003021	Пружина продольной рулевой тяги	1	
120-3003019	Упор пружины продольной рулевой тяги	1	
121-3003012	Тяга сошки рулевого управления	1	
№ детали	Наименование	К-во	Примечание
Тяга сошки рулевого управления в сборе		1	121-3003010



Технические требования:

1. Допуски на свободные размеры по СБ-2.
 2. После высадки головок диаметр трубы должен быть не менее 33,5 при толщине стенки не менее 4,5.
- Труба 35±0,3х5±0,5

Тяга трубчатая сошки рулевого управления	121-3003013
	Сталь 20Т

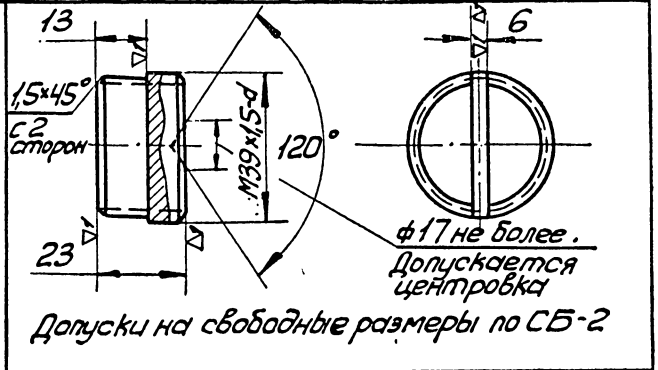
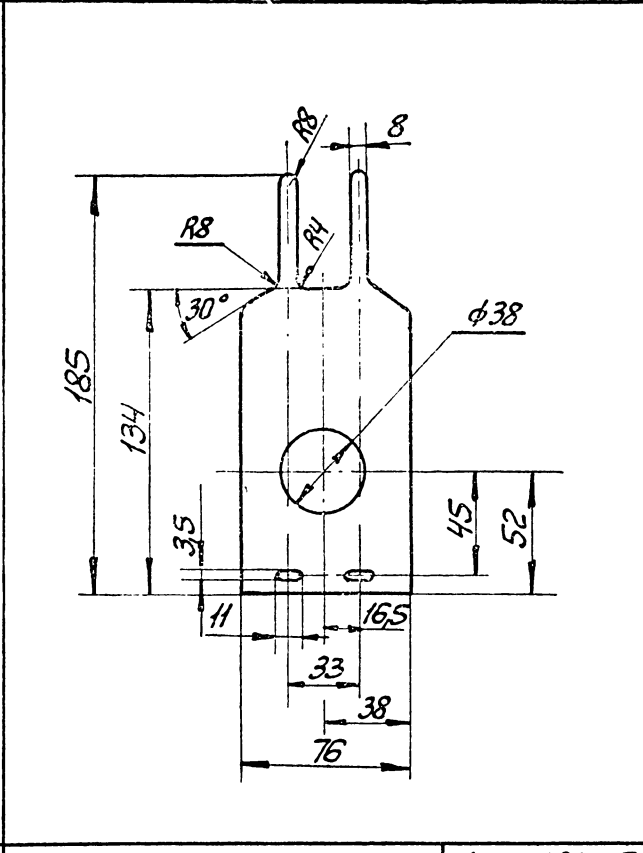
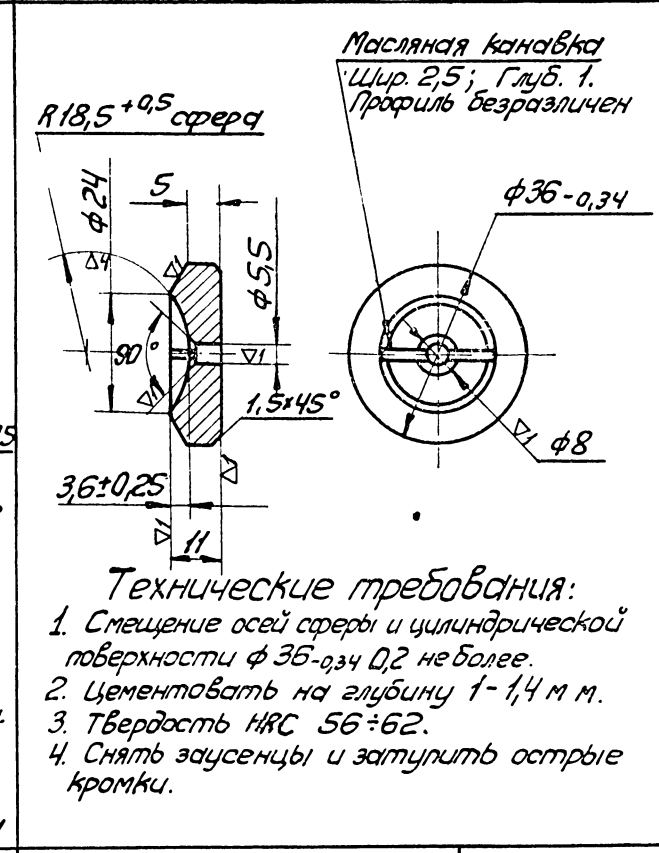
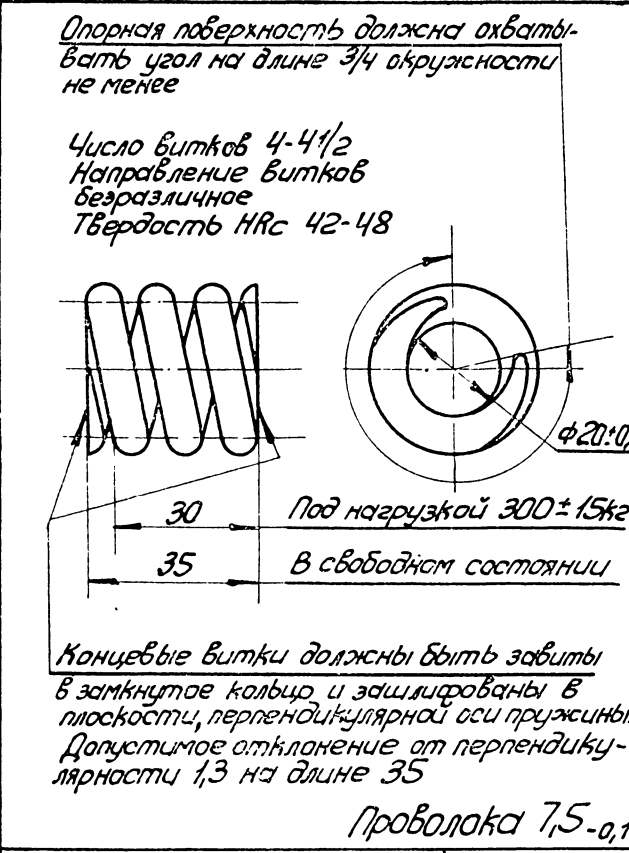


Полная глубина резьбы 4,5

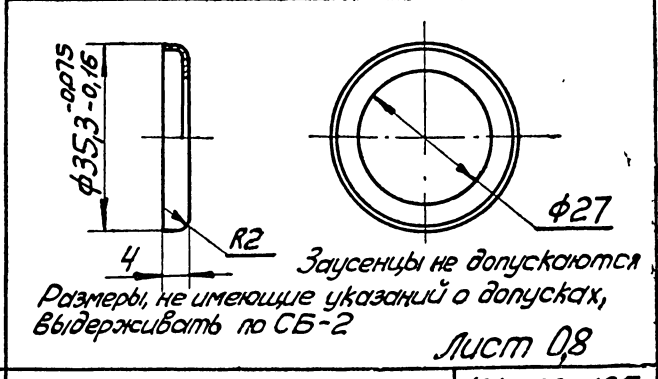
Палец шаровой 120-3003032
Сталь 12ХН3

Пробка продольной рулевой тяги 120-3003014
Сталь А12

Упор пружины продольной рулевой тяги 120-3003019
Сталь А12



Пробка продольной рулевой тяги 120-3003026
Сталь А12

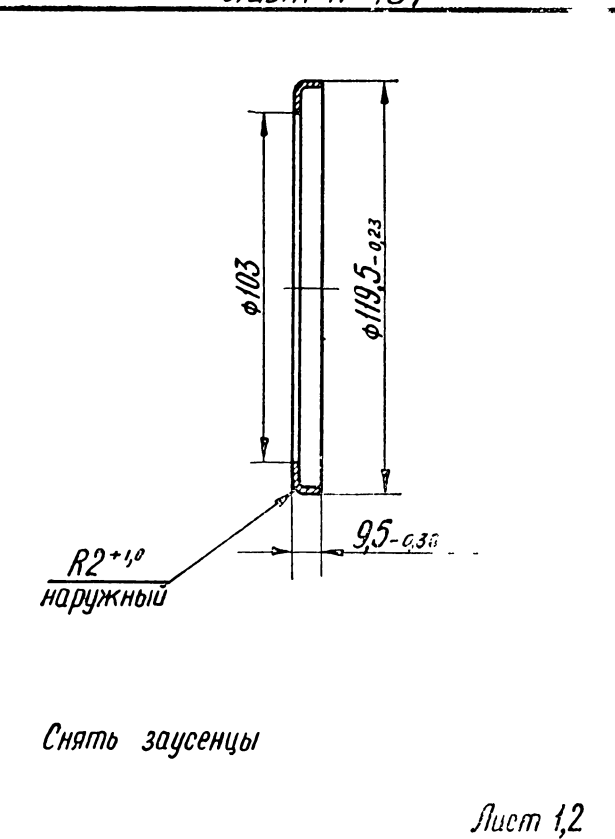
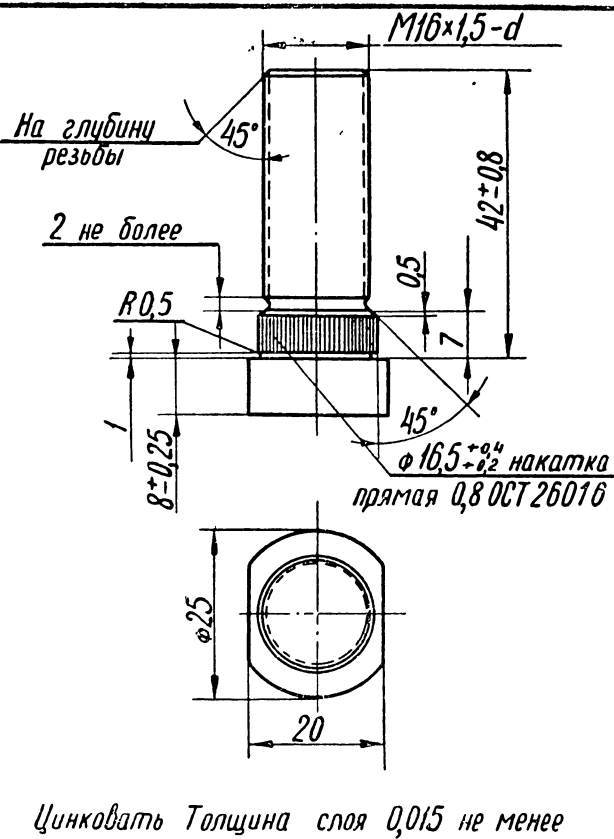
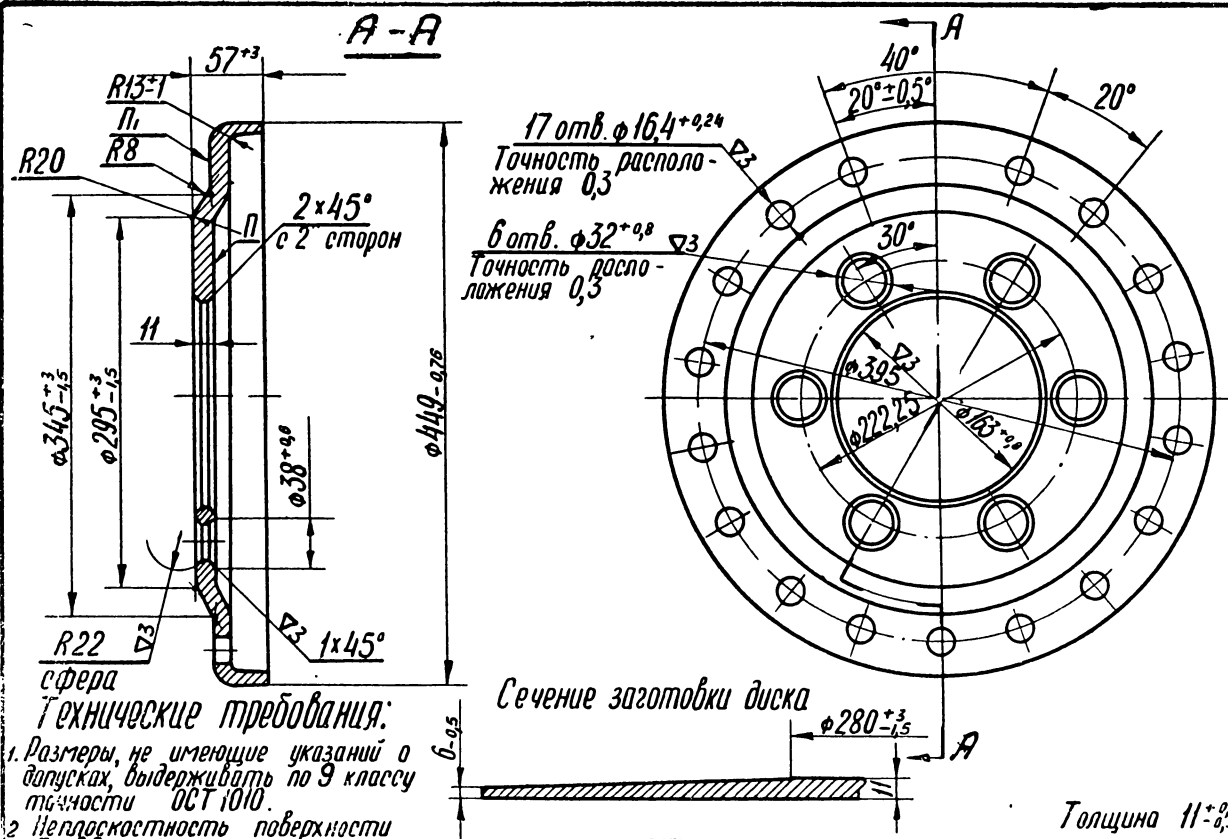


Пружина продольной рулевой тяги 120-3003021
Сталь 65Г

Вкладыш продольной рулевой тяги 120-3003022
Сталь 20

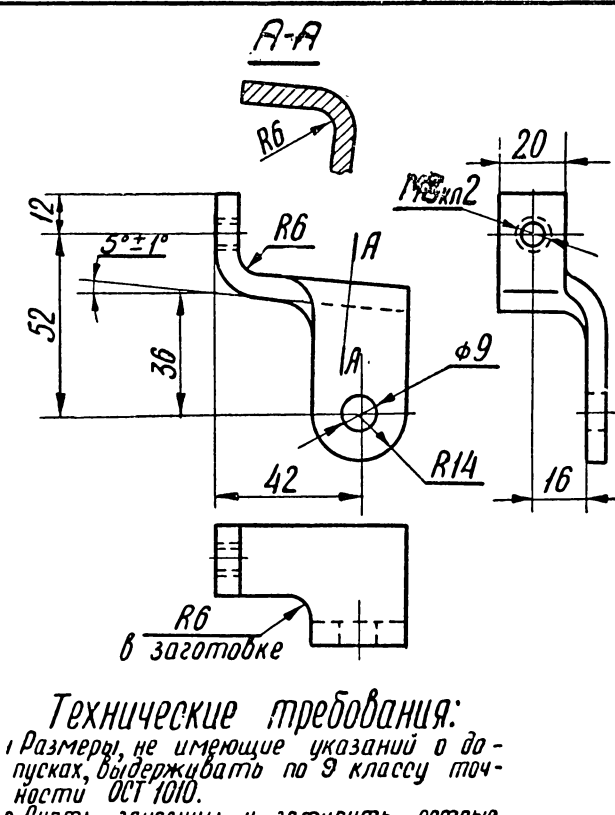
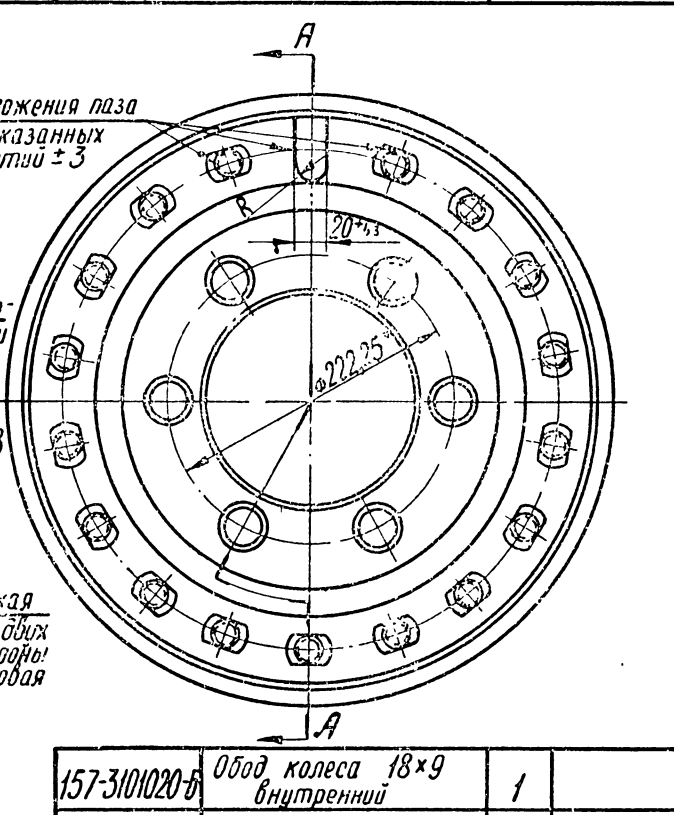
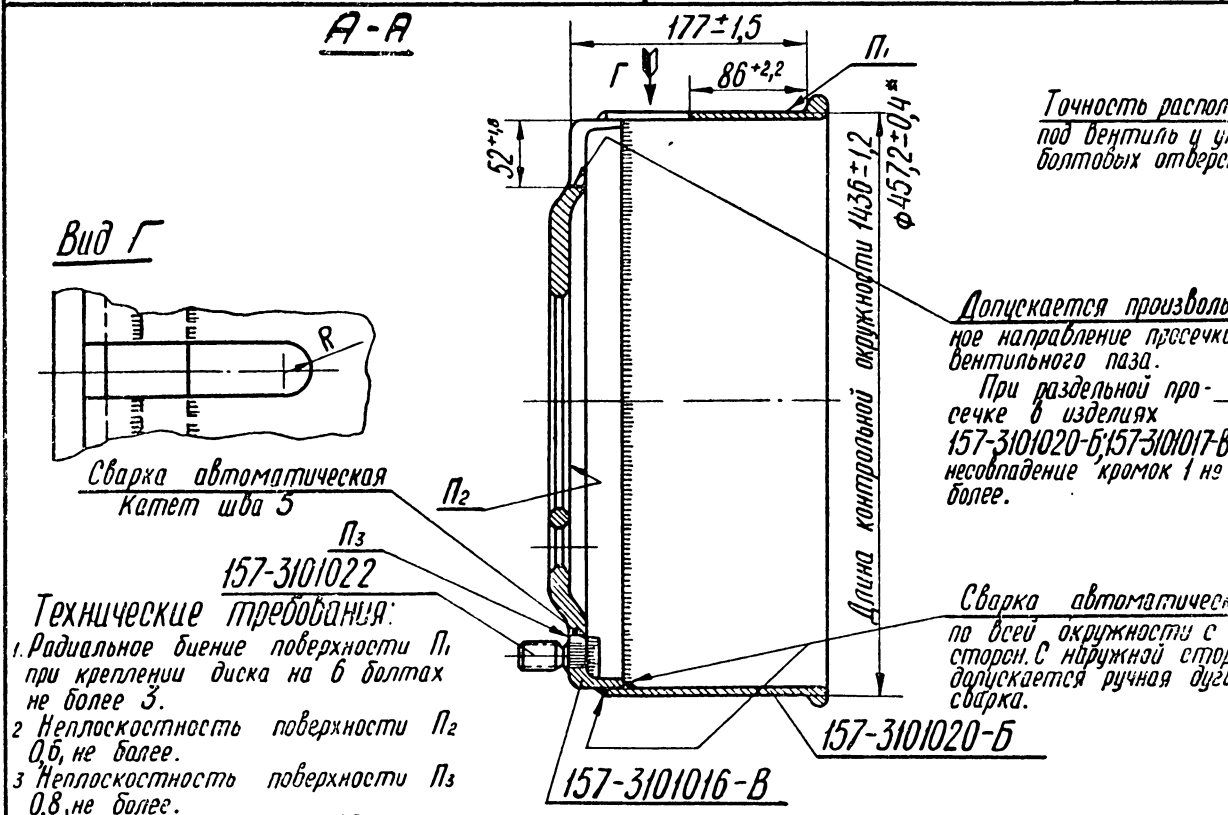
Чехол для сальника продольной рулевой тяги 120-3003037
Сталь 08

Обойма сальника поперечной рулевой тяги 121-3003105
Сталь 08



Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по 9 классу точности ОСТ 1010.
2. Неплоскостность поверхности П, 0,8, не более.
3. Неплоскостность поверхности П, 0,6, не более.

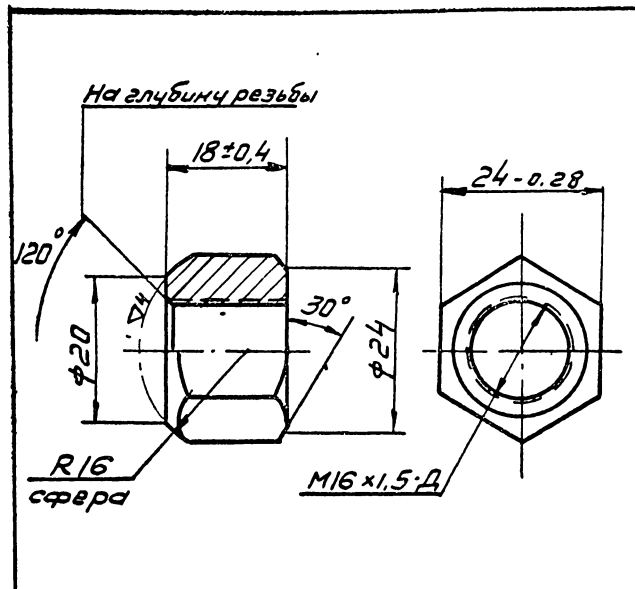
Диск колеса 18x9	157-3101016-В	Болт внутреннего колеса	157-3101022	Кольцо распорное сальника ступицы заднего колеса	121-3104042-Б
	Сталь МСт 3 P=0,045. S=0,05		Сталь 30-35		Сталь 08



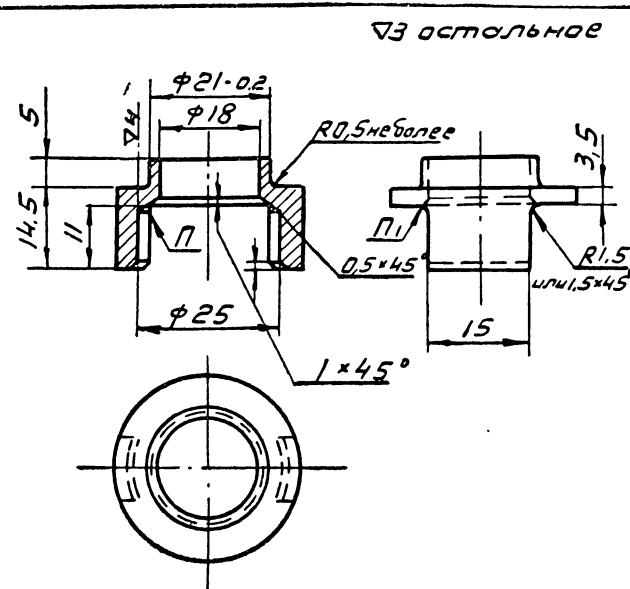
Технические требования:
1. Радиальное биение поверхности П1 при креплении диска на 6 болтах не более 3.
2. Неплоскостность поверхности П2 0,6, не более.
3. Неплоскостность поверхности П3 0,8, не более.
4. Эллиптичность обода 1,5, не более.
5. Грунтовать эмалью У-417.
6. Размеры, отмеченные знаком * - для справок.

Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по 9 классу точности ОСТ 1010.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

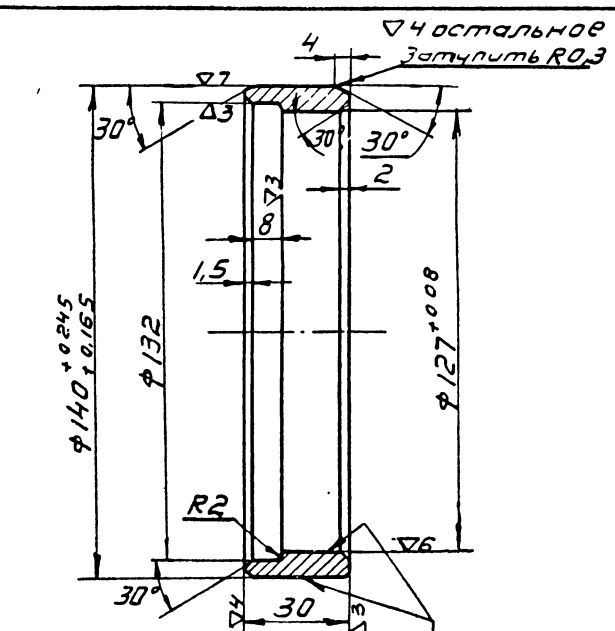
157-3101022	Болт внутреннего обода колеса	17		Обод внутренний колеса 18x9	157-3101017-В	Пластина крепления защитного кожуха	157-3101029-Б
157-3101016-В	Диск колеса	1		Обод внутренний колеса 18x9 с диском в сборе			Сталь 20-25



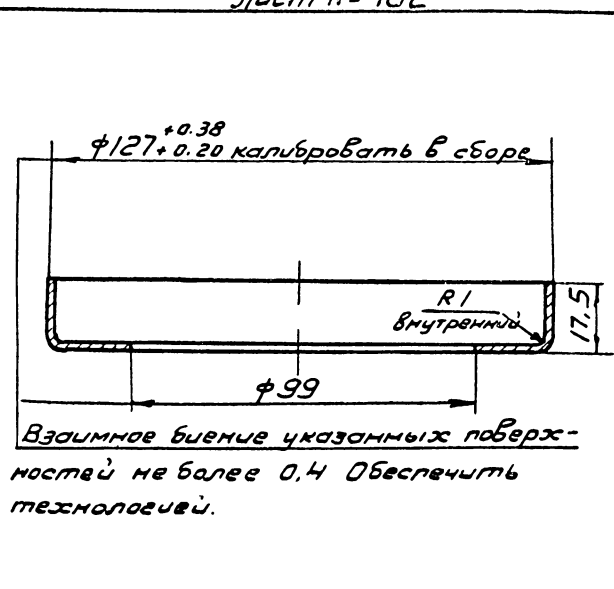
Технические требования:
 1. Биение сферы относительно резьбы не более 0,2.
 2. Цинковать.
 Толщина слоя 0,15 не менее.



Технические требования:
 1. Допускается несоблюдение поверхностей П1, П1, в пределах 0,5.
 2. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать с точностью ±0,25.
 3. Снять заусенцы и затупить острые кромки



Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



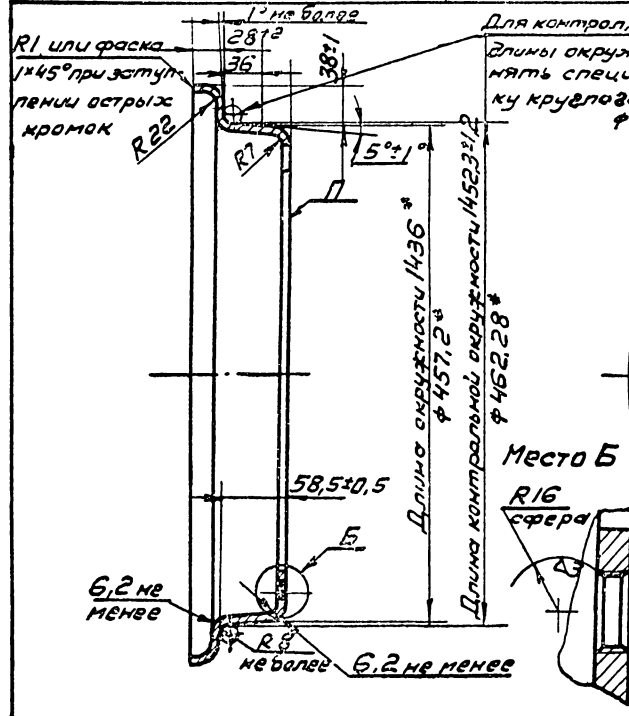
Технические требования:
 1. Цинковать покрытие 2-го класса.
 2. Снять заусенцы.
 3. Пассивировать.

Гайка крепления наружного обода

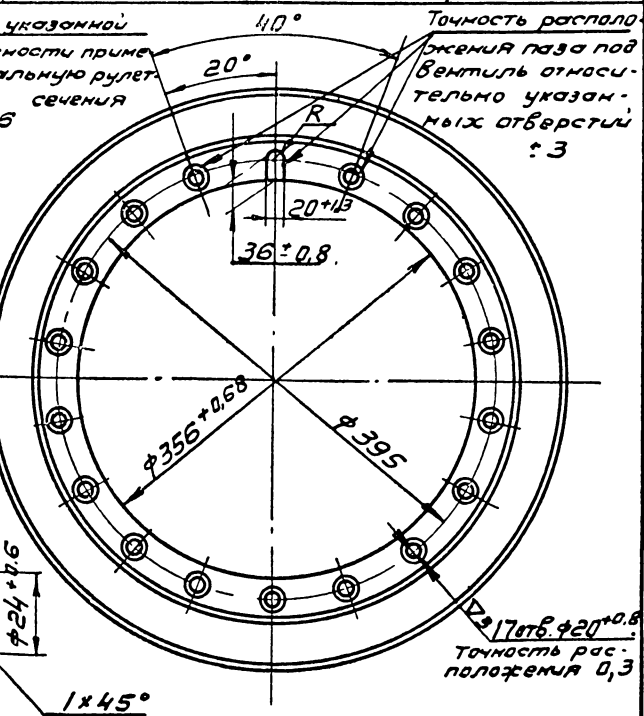
Направляющая вентилей для распорного кольца

Кольцо переходное сальника на ступицу колеса

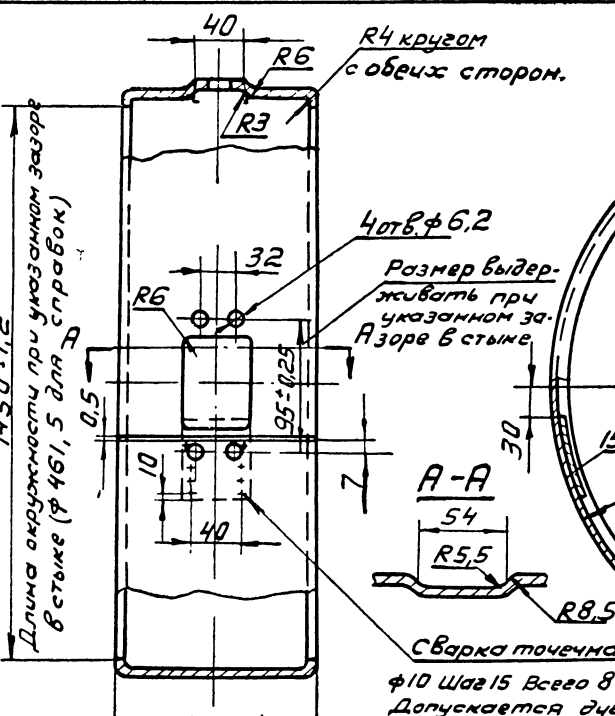
Обойма внутреннего сальника ступицы переднего колеса



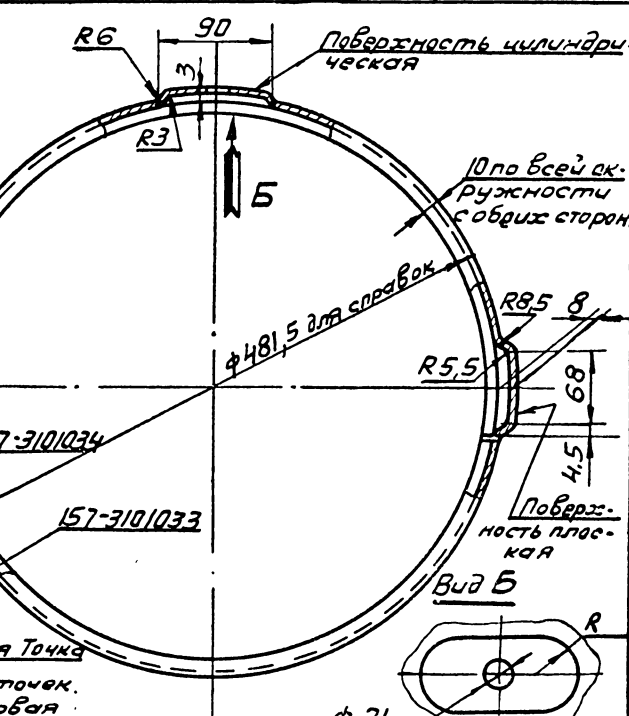
Технические требования:
 1. Неплоскостность поверхности П не более 0,8.
 2. Овальность обода не более 1,5.
 3. Размеры, отмеченные знаком *, для справок.



Обод колеса 18x9 наружный



Технические требования:
 1. Эллиптичность кольца не более 3.
 2. Зазор между торцом кольца и контрольной плитой не более 2.
 3. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать с точностью ±0,25.
 4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



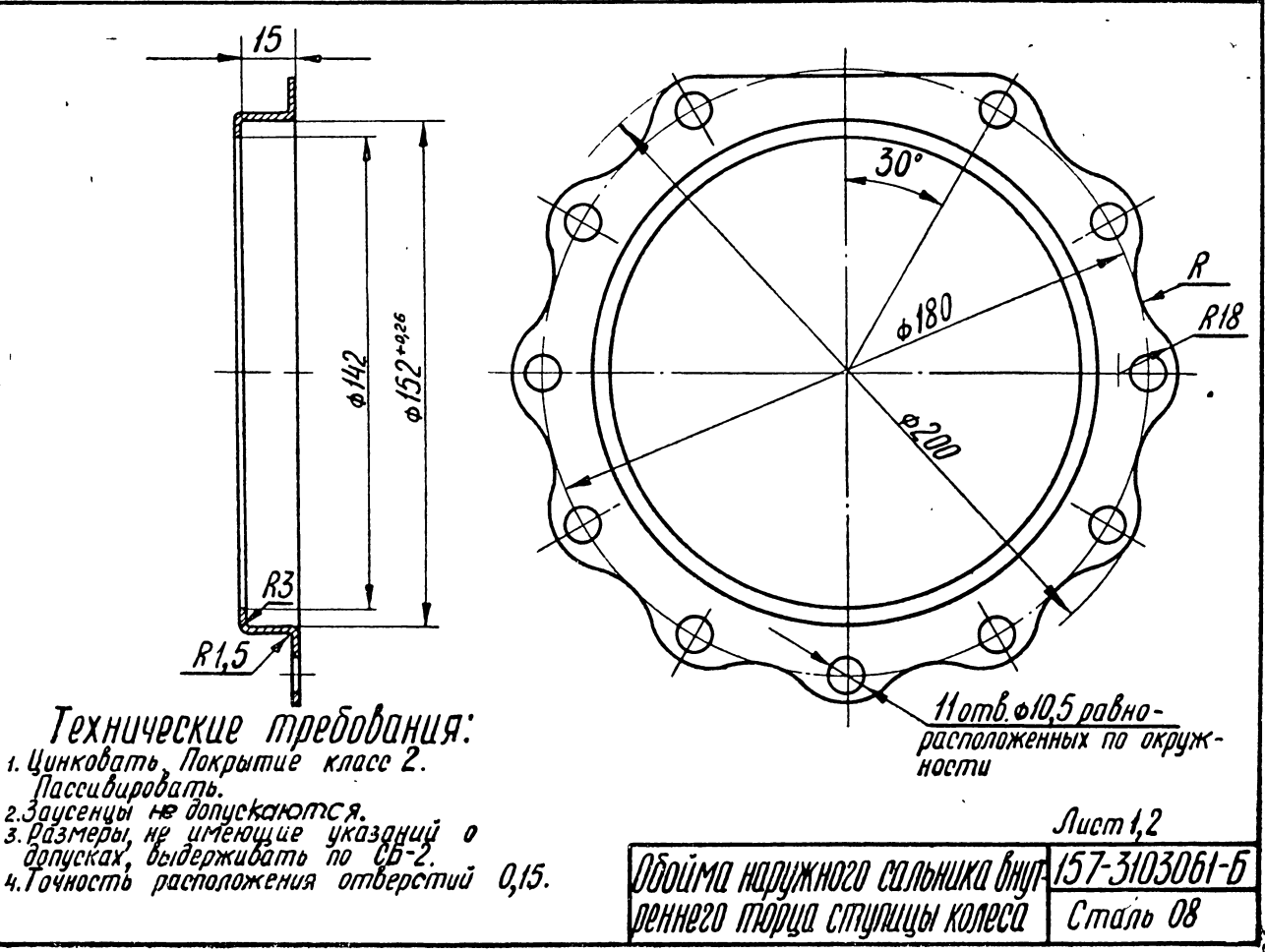
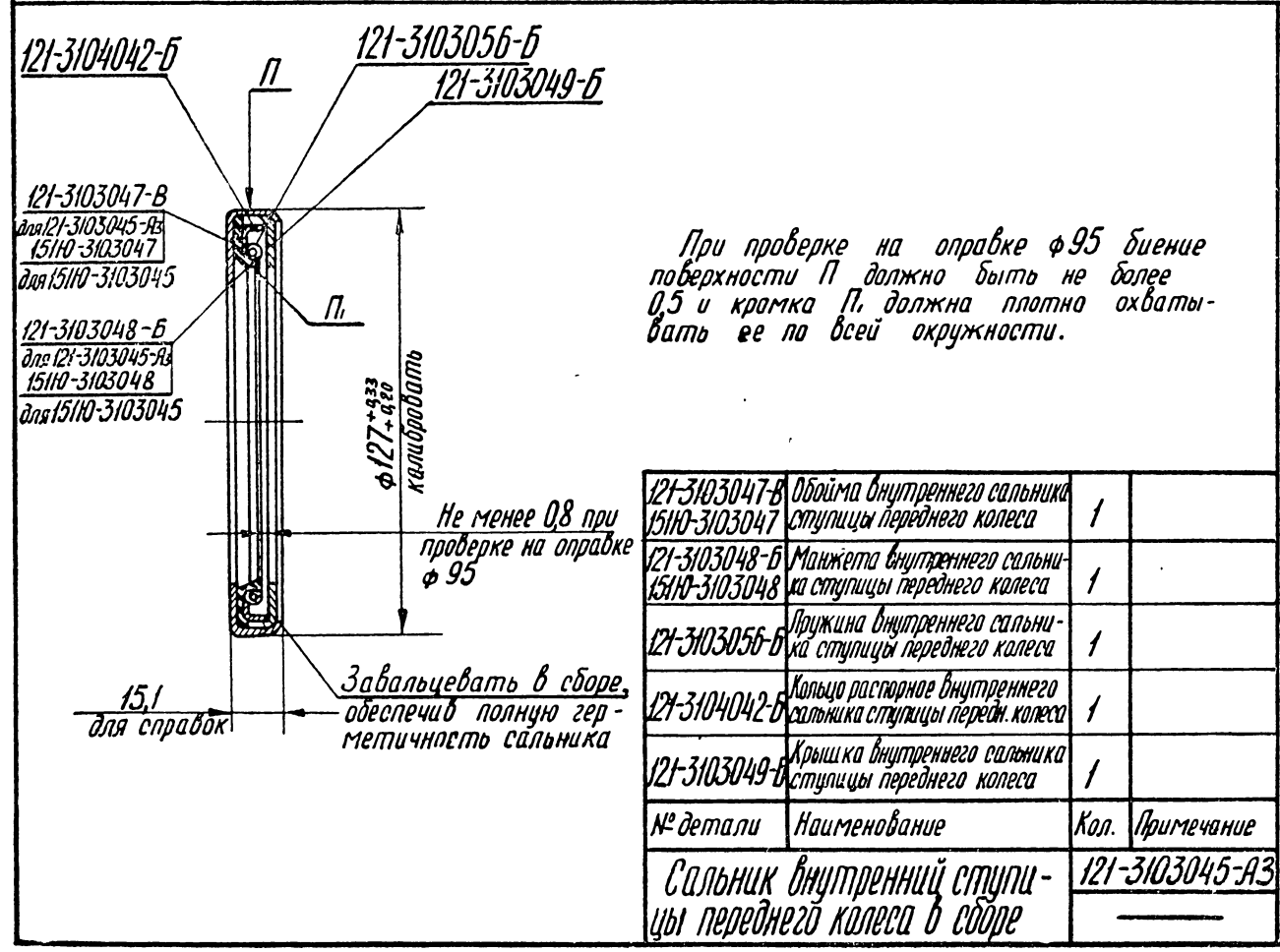
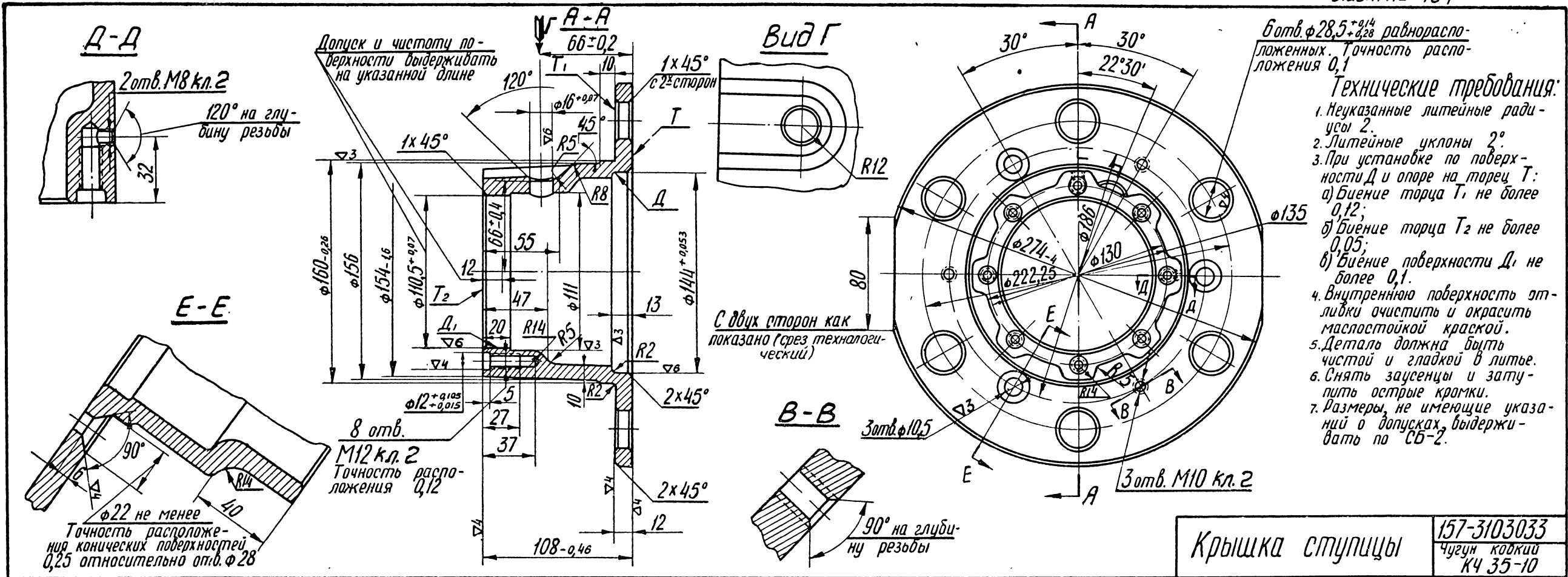
Кольцо распорное с накладкой балансировочной в сборе

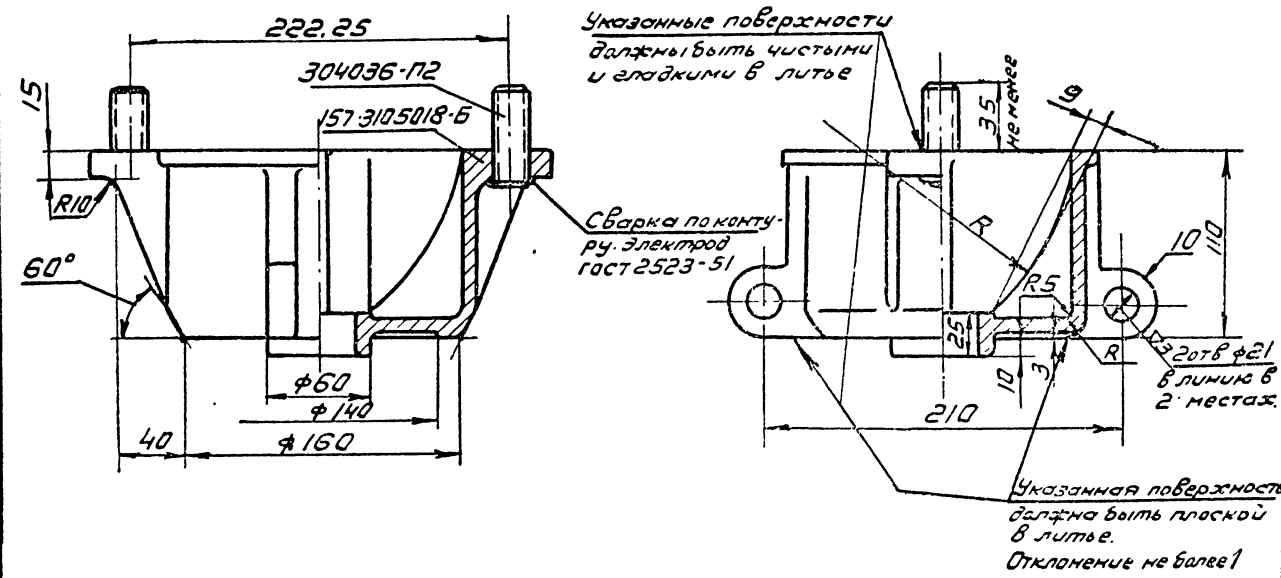
157-3101034	Накладка балансировочная	1	Сталь 08
157-3101033	Распорное кольцо	1	Толщина 3,5
Детали	Наименование	Кол.	Примеч.
157-3101040	Кольцо распорное с накладкой балансировочной в сборе	1	—

Круг 33

Лист 4

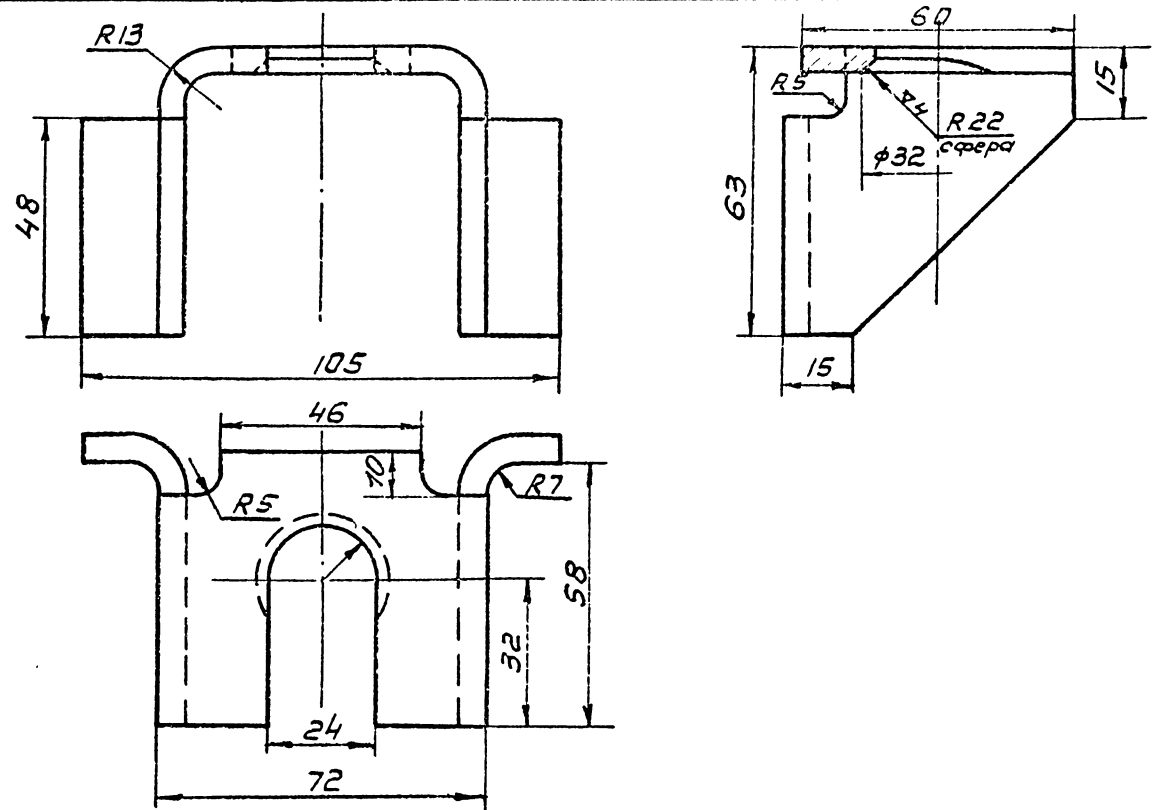
Лист 7±03





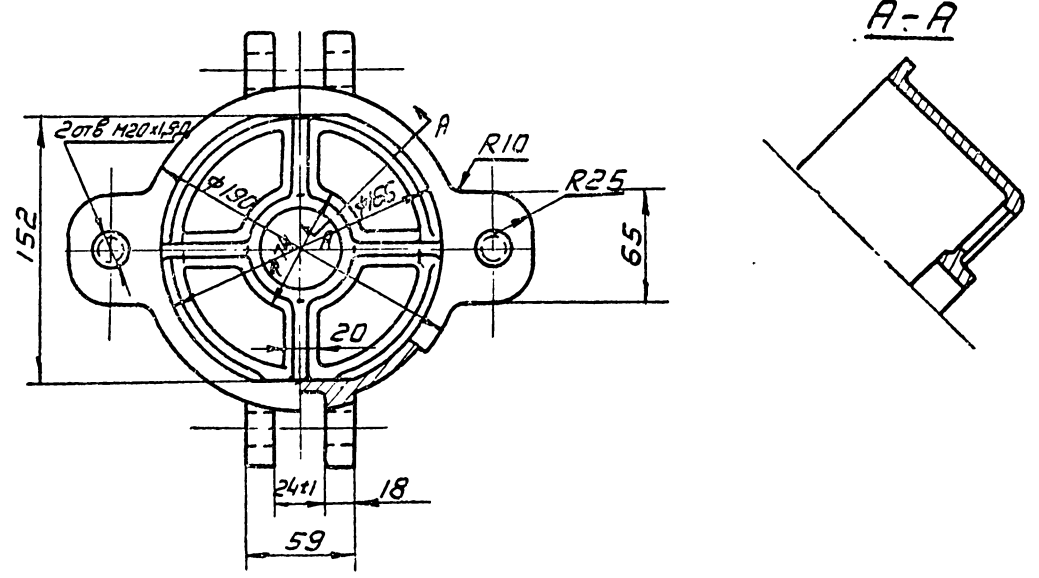
- Технические требования:**
- 1 Штамповочные уклоны не более 7°
 - 2 Цинковать Покрытие кл 2.
 - 3 Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 4. Снять заусенцы и затупить острые кромки

Болт опоры запасного колеса	157-3105079
	Сталь 35



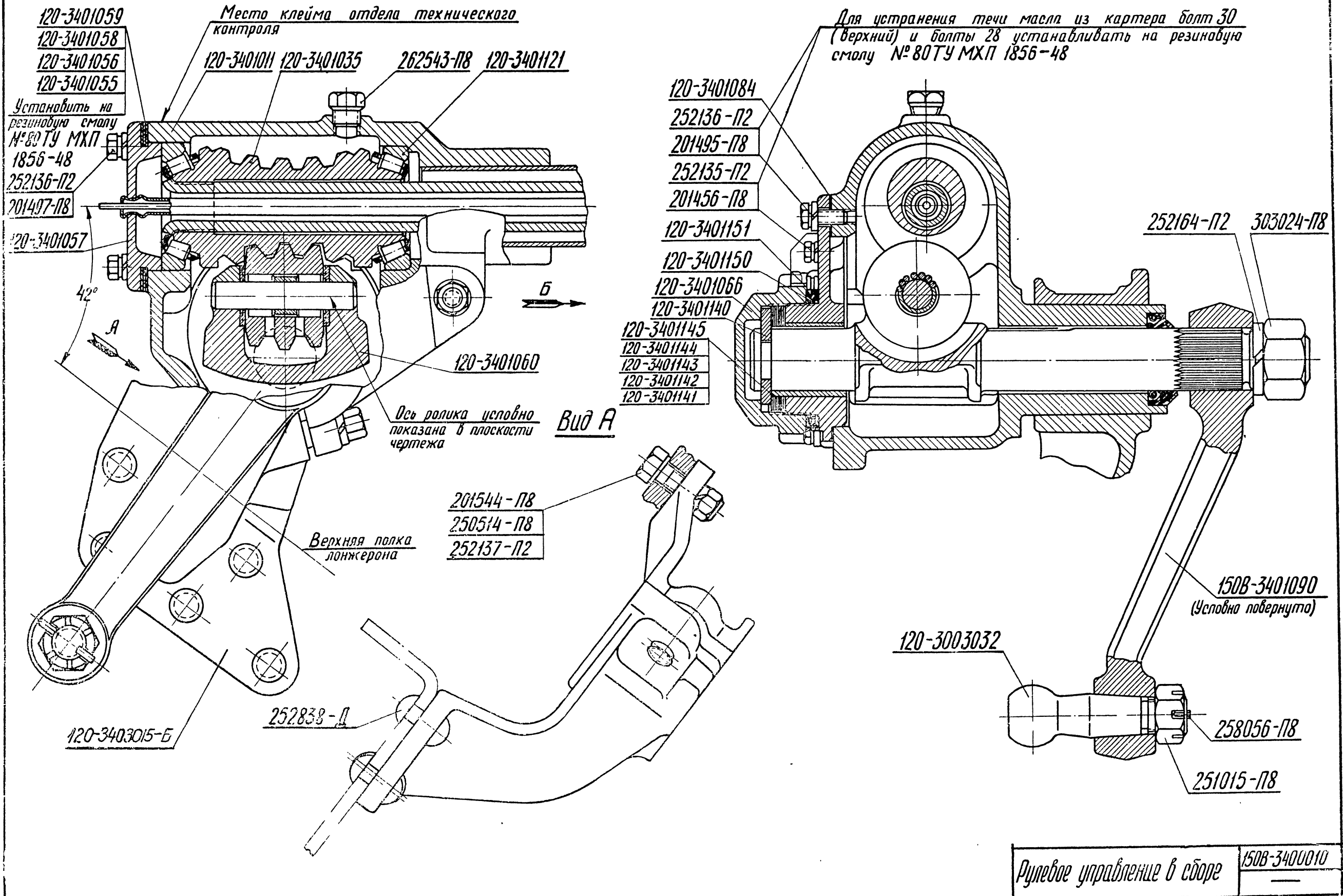
- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
 2. Заусенцы не допускаются

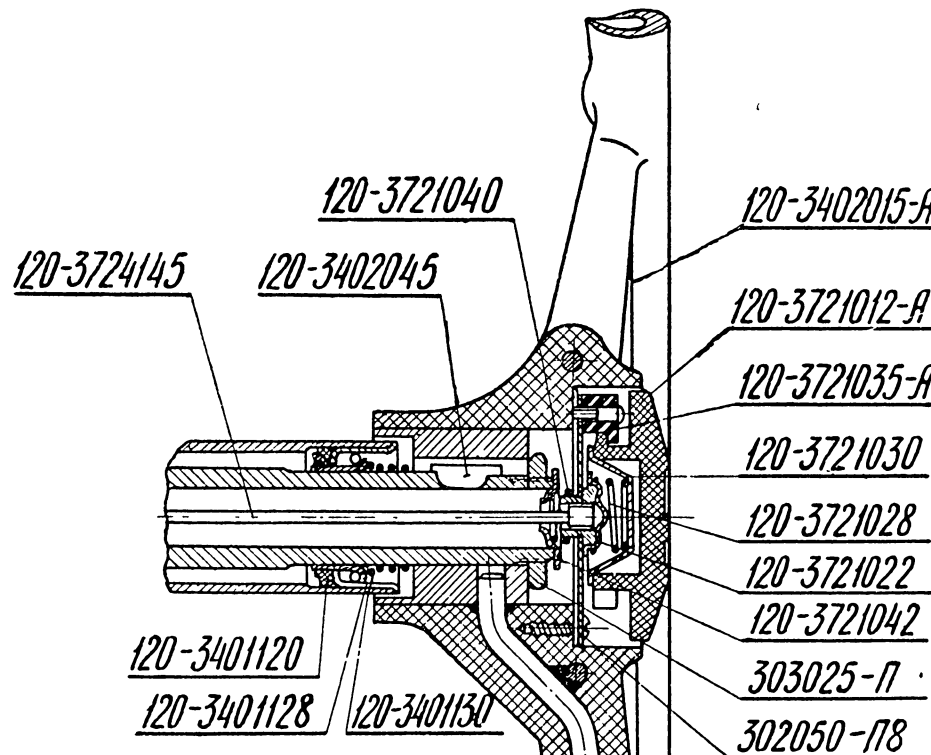
Ушко кранштейна запасного колеса	157-3105059
	Сталь 08



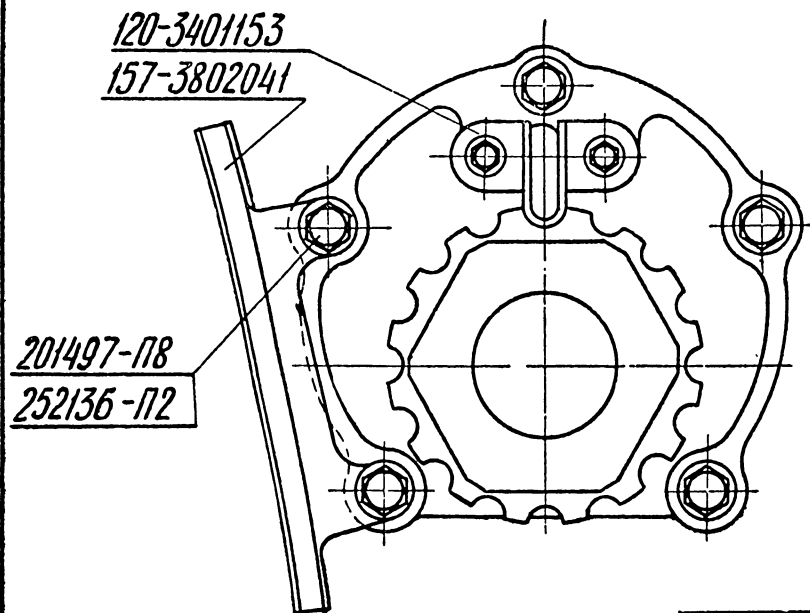
- Технические требования:**
1. Неуказанная толщина стенок и ребер 7
 2. Неуказанные литейные радиусы не более 6
 - 3 Литейные уклоны не более 2°.
 4. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 5. Снять заусенцы и затупить острые кромки

304036-П2	Шпилька	2	
157-3105018-Б	Опора колеса	1	втулка КЧ 35-40
№ дет.	Наименование	Кол.	Прим.
	Опора запасного колеса в сборе		





Вид Б



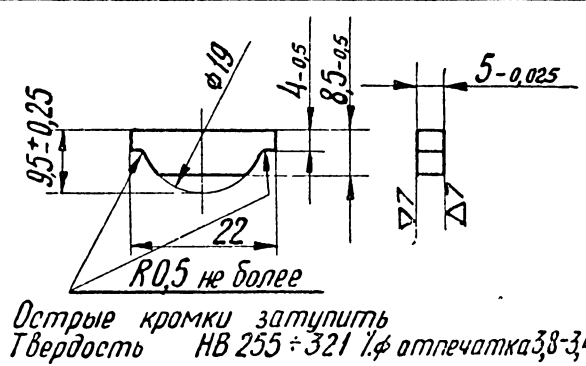
Среднее передаточное отношение в руле 23,5:1

№ сборочного чертежа	Кол-во	Кол-во	№ детали			Кол-во	Кол-во	Кол-во
			201495-П8	252136-П2	201497-П8			
1508-3400010	5	5	1508-3401090	-	-	-	-	
157-3400010	3	3	157-3401090	2	2	1		

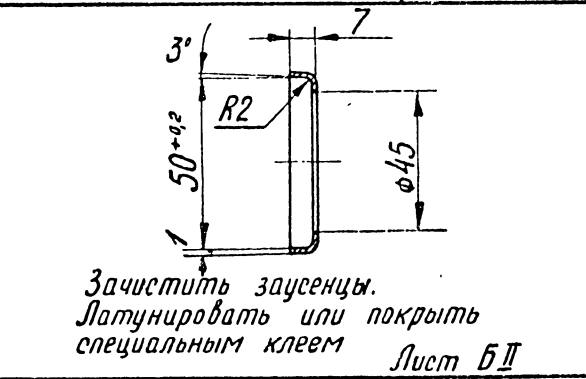
252136-П2

157-3802041	Направляющая гибкого вала спидометра	См. табл.	
252136-П2	Шайба пружинная 10	См. табл.	H355-45
201497-П8	Болт М10х25	См. табл.	H321-45
303025-П	Гайка М27х2 крепления рулевого колеса	1	
302050-П8	Штифт 5х8	3	H549-48
120-3721042	Тарелка пружины контакта с массой кнопки сигнала	1	
120-3721022	Тарелка пружины контакта прибора кнопки сигнала	1	
120-3721028	Пружина контакта прибора кнопки сигнала	1	
120-3721030	Колпачек контакта прибора кнопки сигнала	1	
120-3721035-А	Пластина контакта с массой кнопки сигнала в сборе	1	
120-3721012-А	Крышка кнопки сигнала	1	

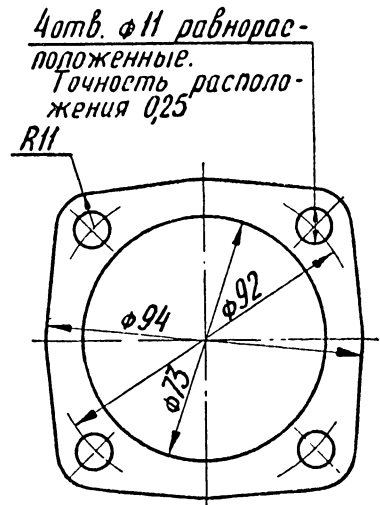
120-3402015-А	Рулевое колесо в сборе	1	
120-3721040	Пружина контакта с массой кнопки сигнала	1	
120-3402045	Шпонка крепления рулевого колеса	1	
120-3724145	Прибор выключателя сигнала в сборе	1	
120-3401120	Шарикоподшипник руля в сборе	1	
120-3401128	Кольцо разжимное шарикоподшипника руля	1	
120-3401130	Пружина шарикоподшипника руля	1	
120-3401153	Стопор гайки для крышки руля	1	
120-3003032	Палец шаровой сошки руля	1	
251015-П8	Гайка М20х1,5	1	ГОСТ 5933-51
258056-П8	Шплинт 4х40	1	H369-45
1508-3401090	Сошка руля	1	См. табл.
303024-П8	Гайка М27х2 крепления сошки руля	1	
252164-П2	Шайба пружинная 27	1	H356-45
120-3401084	Прокладка крышки руля	1	
252136-П2	Шайба пружинная 10	См. табл.	H355-45
201495-П8	Болт М10х20	См. табл.	H321-45
252135-П2	Шайба пружинная 8	2	H355-45
201456-П8	Болт М8х20	2	H321-45
120-3401151	Кольцо уплотнительное крышки руля	2	
120-3401150	Кольцо уплотнительное крышки руля	1	
120-3401066	Гайка крышки руля	1	
120-3401140	Шайба упорная вала сошки руля	1	
120-3401145	Шайба регулировочная вала сошки руля толщ. 0,05	6	
120-3401144	Шайба регулировочная вала сошки руля толщ. 0,1	6	Количество
120-3401143	Шайба регулировочная вала сошки руля толщ. 0,2	4	по
120-3401142	Шайба регулировочная вала сошки руля толщ. 0,5	4	потреб-
120-3401141	Шайба регулировочная вала сошки руля толщ. 1	4	ности
252137-П2	Шайба пружинная 12	1	H355-45
250514-П8	Гайка М12	1	ГОСТ 5927-51
201544-П8	Болт М12х40	1	H321-45
252838-Д	Заклепка 11,5х35	5	H362-45
120-3403015	Кронштейн руля с крышкой в сборе	1	
120-3401060	Вал сошки руля в сборе	1	
120-3401121	Подшипник роликовый червяка руля в сборе	2	
262543-П8	Пробка к 3/8 наливного отв. картера руля	1	H384-45
120-3401035	Вал и червяк руля в сборе	1	
120-3401011	Картер руля в сборе с трубой рулевого колеса	1	
120-3401059	Прокладка нижней крышки, толщина 0,05	4	Количество
120-3401058	Прокладка нижней крышки, толщина 0,1	4	по
120-3401056	Прокладка нижней крышки, толщина 0,2	2	потреб-
120-3401055	Прокладка нижней крышки, толщина 0,5	2	ности
252136-П2	Шайба пружинная 10	4	H355-45
201497-П8	Болт М10х25	4	H321-45
120-3401057	Крышка нижняя картера руля с трубой прибора в сб.	1	
№ детали	Наименование	К-во	Примечание
Рулевое управление в сборе		1508-3400010	



Шпонка вала руля	120-3402045
	Сталь 45



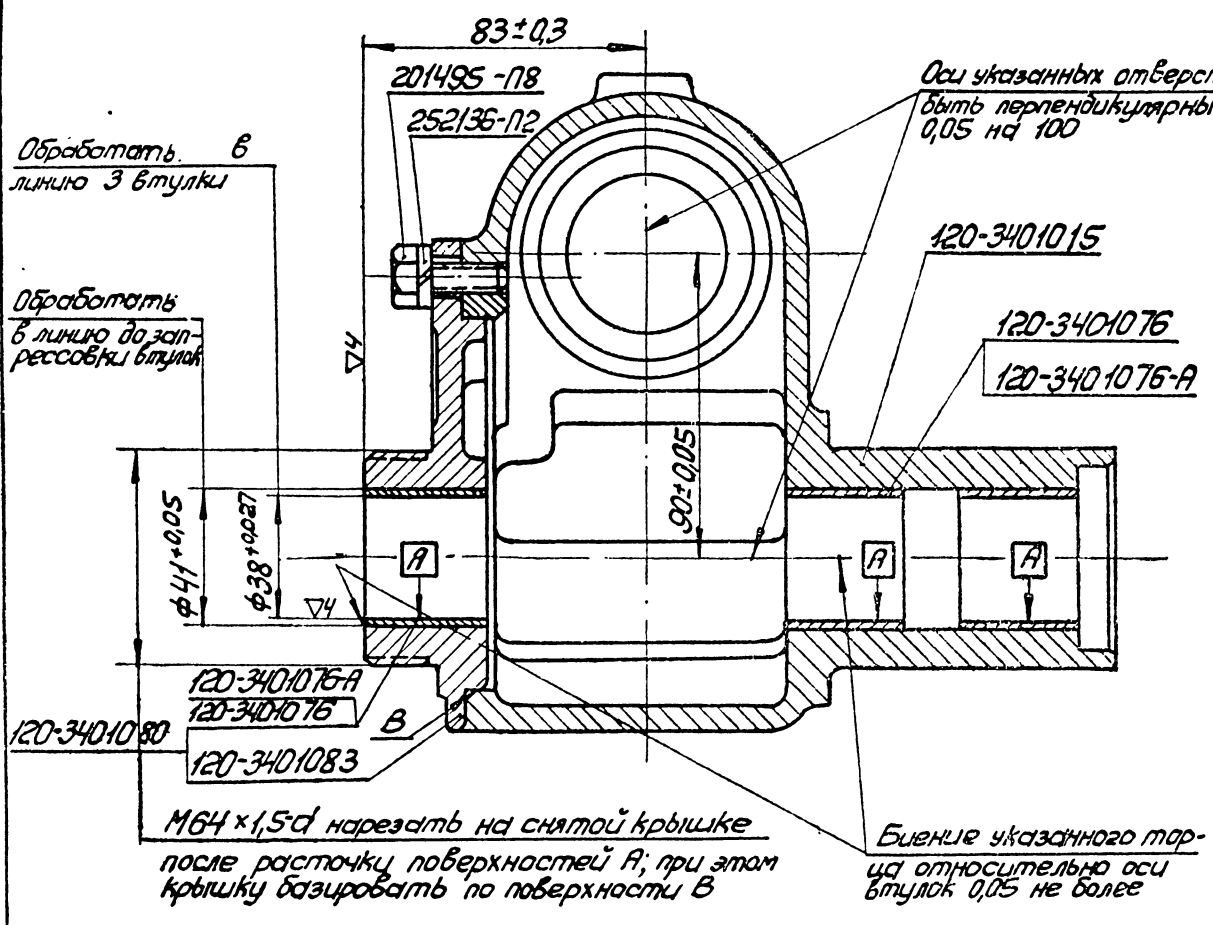
Кольцо жесткости манжеты сальника вала сошки руля	120-3401027
	Сталь 20



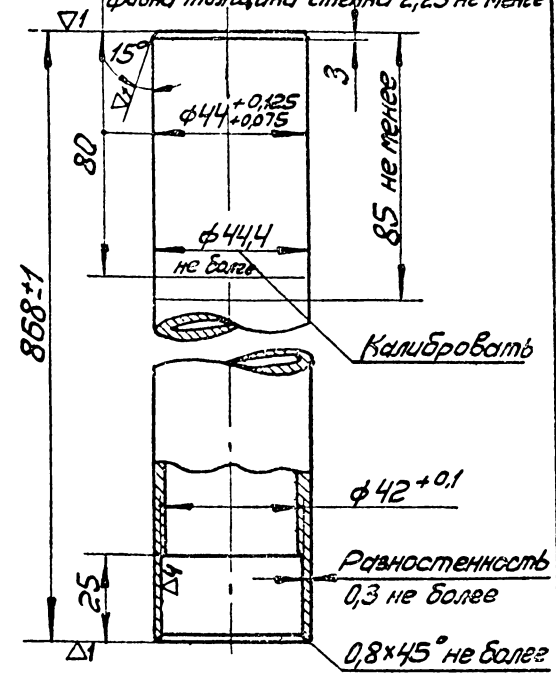
№ детали	Толщина
120-3401055	0,5
120-3401056	0,2
120-3401058	0,1
120-3401059	0,05

Прокладка нижней крышки картера руля	120-3401055
	Сталь 08

Шлифовать без следов предварительной обработки обжимкой. После шлифовки толщина стенки 2,25 не менее

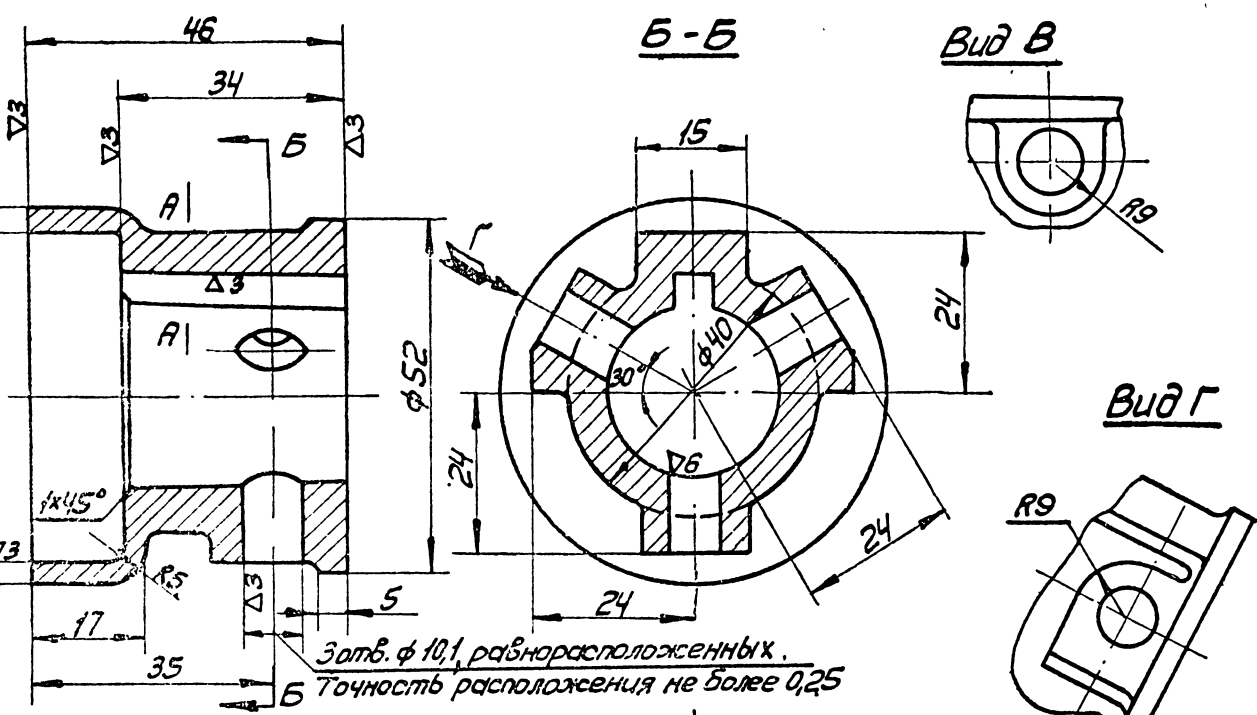
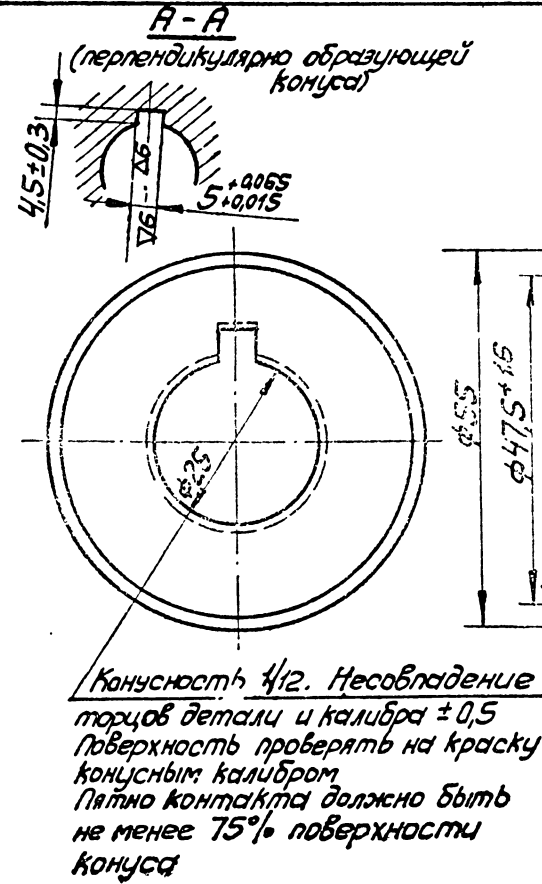


201495-П8	Болт крепления крышки картера	5	
120-3401083	Крышка картера руля	1	
120-3401076 120-3401076-А	Втулка вала сошки руля	3	
252136-П2	Шайба пружинная	5	
120-3401015	Картер руля	1	
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Картер руля в сборе с крышкой и втулками	120-3401014	



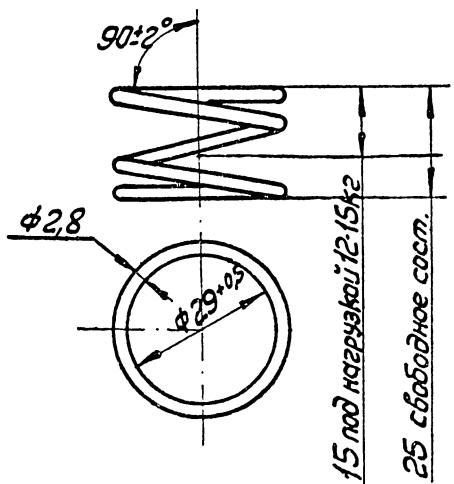
Допустимая кривизна трубы 1 мм
Допуски на свободные размеры по СБ-2
Труба электросварная 45 ± 0,5 x 2,5 - 0,16

Труба рулевой колонки	120-3401105
	Сталь 20



Технические требования:

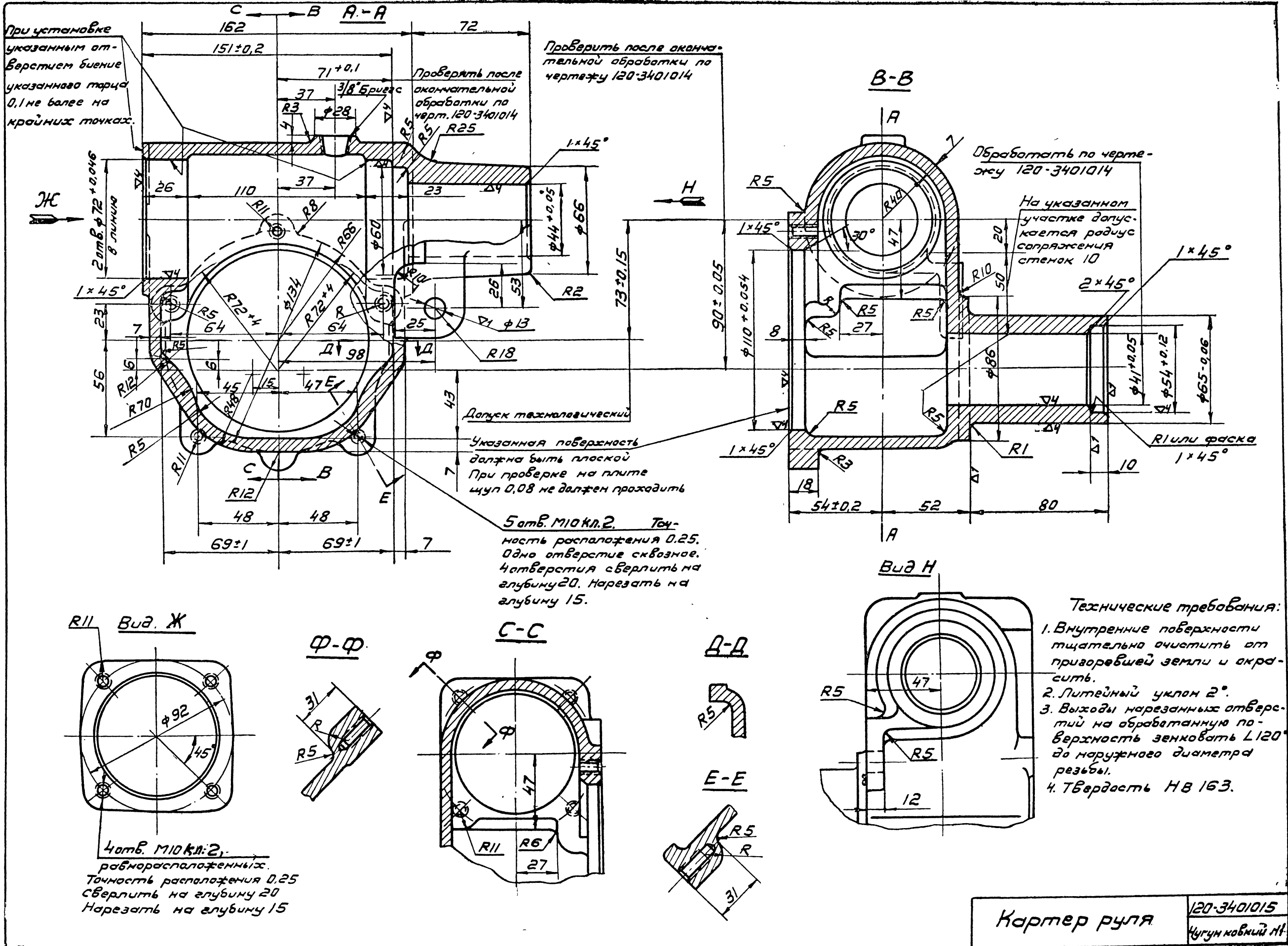
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ 2.
2. Литейные уклоны не более 2°.
3. Неуказанные литейные радиусы не более 3.
4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

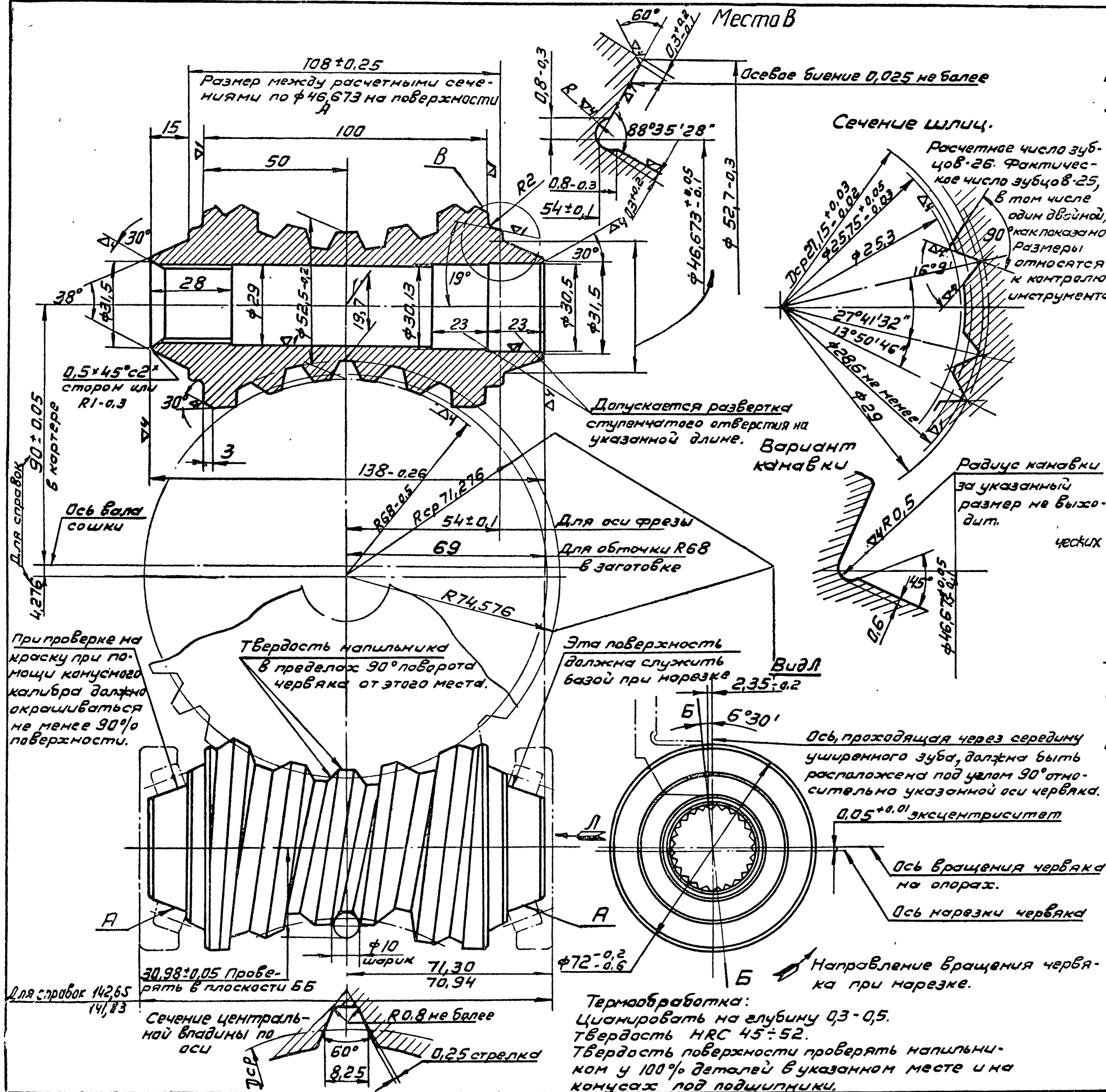


Концевые витки завиты в замкнутое кольцо, 2/3 которого должны лежать в плоскости, перпендикулярной оси пружины. Общее число витков 3. Направление витков безразлично.

Проволока 2,8

Ступица рулевого колеса	120-3402025-А	Пружина шарикоподшипника руля	120-3401130
	Сталь 25ЛК1		Проволока П1





- Технические требования:**
1. Среднее передаточное отношение в руле 23,5 : 1.
 2. Передаточное отношение при нарезке 25 : 1.
 3. Направление нарезки левое.
 4. Спираль однозасходная.
 5. Участок боковых сторон впадины, обработанный чистой фрезой, должен быть в пределах 360° поворота червяка от среднего положения в обе стороны. В том числе один двойной, как показано. Размеры относятся к контролю баз диаметра конуса, расстояние между осями должно быть 90,4 ± 0,05, сохраняться наибольшим в пределах не более 25° поворота червяка и уменьшаться на 0,08 не менее при повороте червяка на 130° от среднего положения. При повороте от 180° до 360° допустить отсутствие уменьшения расстояния между осями. При этом разность замеров обеих сторон должна быть при повороте на 180° 0,05 не более, при повороте на 360° 0,10 не более.
 6. При зацеплении без зазора с эталонным валом с центром ролика, расположенным в плоскости оси червяка и в среднем положении на расстоянии 54 от базового диаметра конуса, расстояние между осями должно быть 90,4 ± 0,05, сохраняться наибольшим в пределах не более 25° поворота червяка и уменьшаться на 0,08 не менее при повороте червяка на 130° от среднего положения. При повороте от 180° до 360° допустить отсутствие уменьшения расстояния между осями. При этом разность замеров обеих сторон должна быть при повороте на 180° 0,05 не более, при повороте на 360° 0,10 не более.
 7. Проверку размера между кольцами упорных подшипников производить под нагрузкой приблизительно 36 кг, поворачивая червяк при помощи технологических колес и сепараторов с роликами, которые должны быть выполнены по средним размерам соответствующих деталей.
 8. Поверхности конусов механически обработать до термообработки. После термообработки зачистить.
 9. После термообработки деталь зачистить проволочной щеткой.
 10. Производить 100% проверку отсутствия трещин на магнитном дефектоскопе.
 11. Нарезку червяка производить на эксцентричных опразах.
 12. Чистота боковых сторон впадины должна быть Ч6 в пределах 360° поворота червяка от среднего положения и Ч5 в остальных частях червяка. Разрешается прикатать боковые стороны впадины до чистоты Ч6 в пределах 360° поворота червяка от среднего положения. Прикатанная зона профиля должна иметь ширину не менее 3,5 мм, отстоять от вершины и впадины не более чем на 2 мм в среднем положении червяка и перемещаться по профилю плавно, без ступенек. Чистота боковых сторон впадины до прикатки должна быть Ч5.

Червяк руля	120-3401038
	Сталь 40Х
	селект(с=0,35-0,40)

Термообработка:
 Цианировать на глубину 0,3-0,5.
 Твердость HRC 45÷52.
 Твердость поверхности проверять напильником у 100% деталей в указанном месте и на конусах под подшипники.

При проверке на краску при помощи конусного калибра должно окрашиваться не менее 90% поверхности.

Сечение центральной впадины по оси
 R0,8 не более
 0,25 стрелка
 60°
 8,25

Для справок 142,65
 141,83

30,98±0,05 Проверять в плоскости ББ

Эта поверхность должна служить базой при нарезке

Для оси фрезы
 Для обточки R68 в заготовке

Допускается развертка ступенчатого отверстия на указанной длине.

Вариант канавки

Радиус канавки за указанный размер не выходит.

Вид

Ось, проходящая через середину уширенного зуба, должна быть расположена под углом 90° относительно указанной оси червяка.

Ось вращения червяка на опразах.

Ось нарезки червяка

Направление вращения червяка при нарезке.

0,05±0,01 эксцентриситет

2,35±0,2

6°30'

φ46,67±0,05

φ25,3

φ25,75±0,05

φ21,15±0,03

φ25,75±0,05

Осевое биение 0,025 не более

Место В

Размер между расчетными сечениями по φ46,673 на поверхности А

108±0,25

15

50

100

28

φ29

φ52,5±0,2

19,7

φ30,13

19°

23

23

φ30,5

φ31,5

3

138±0,26

φ68±0,5

φ54±0,1

69

φ74,576

φ10 шарик

71,30

70,94

φ72±0,2

φ72±0,6

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

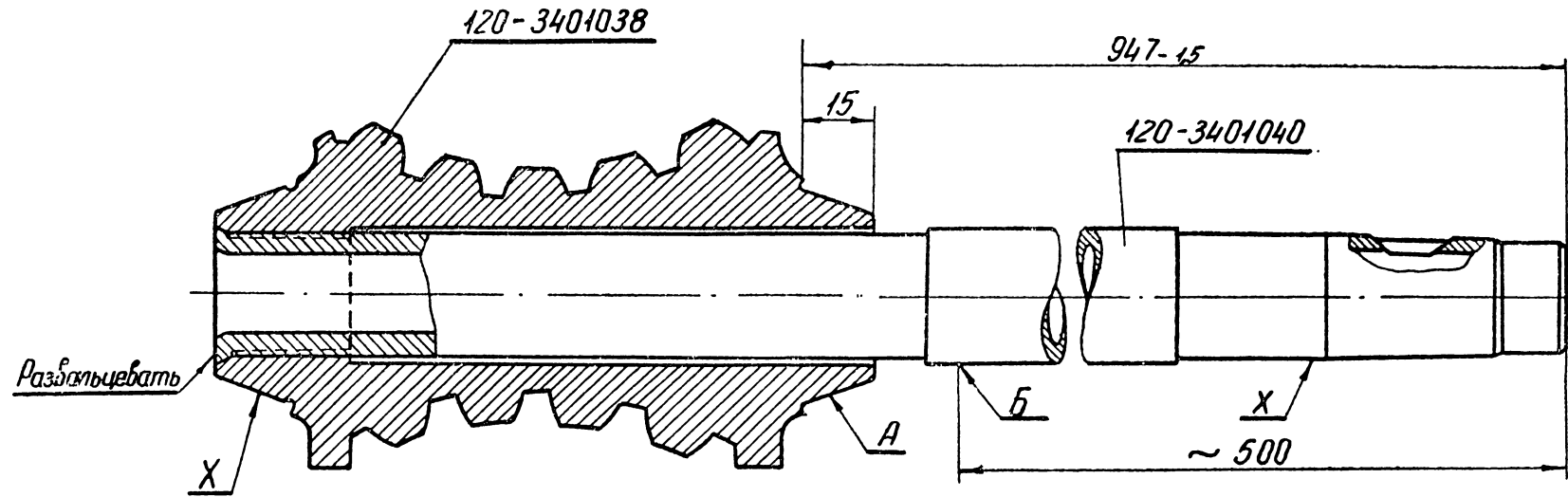
φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

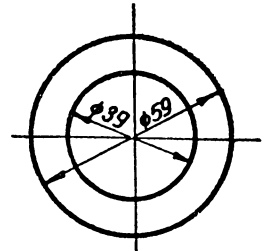
φ46,67±0,05

φ46,67±0,05

φ46,67±0,05



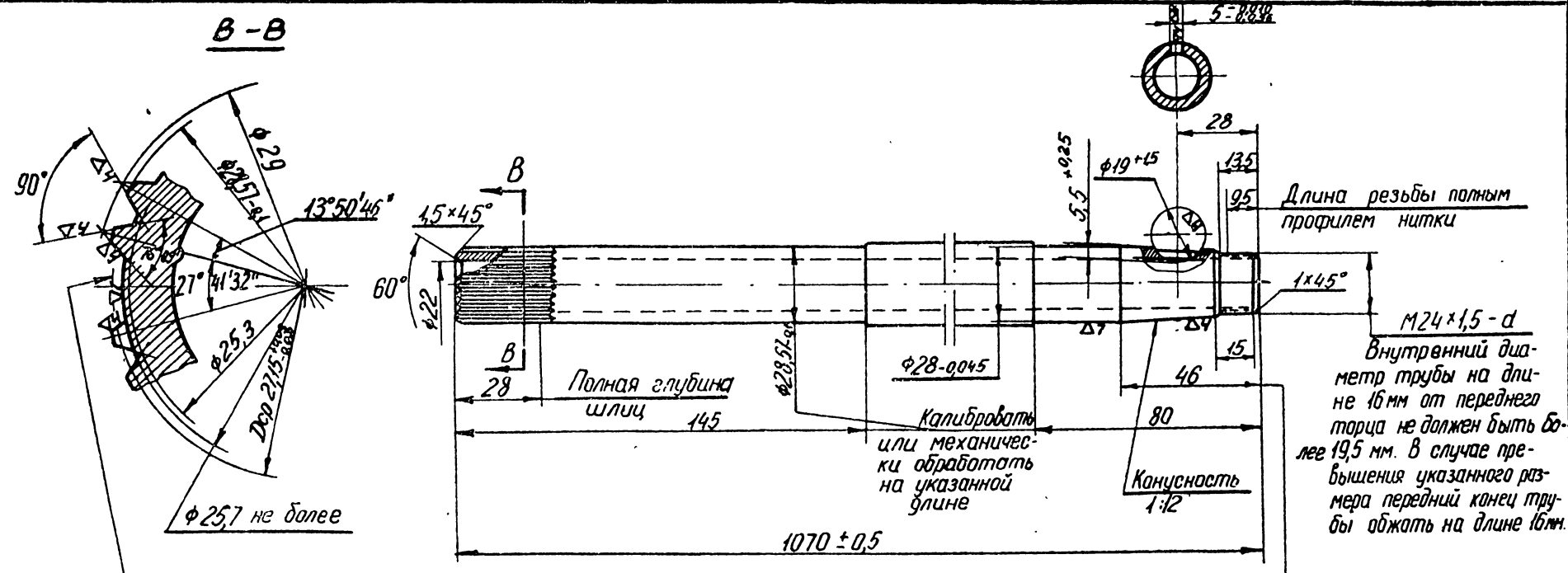
При опоре на поверхности X
биение в точках:
A — 0,25 } не более
б — 0,7 }



№ детали	Толщина
120-3401142	0,5
120-3401143	0,2
120-3401144	0,1
120-3401145	0,05
120-3401141	1

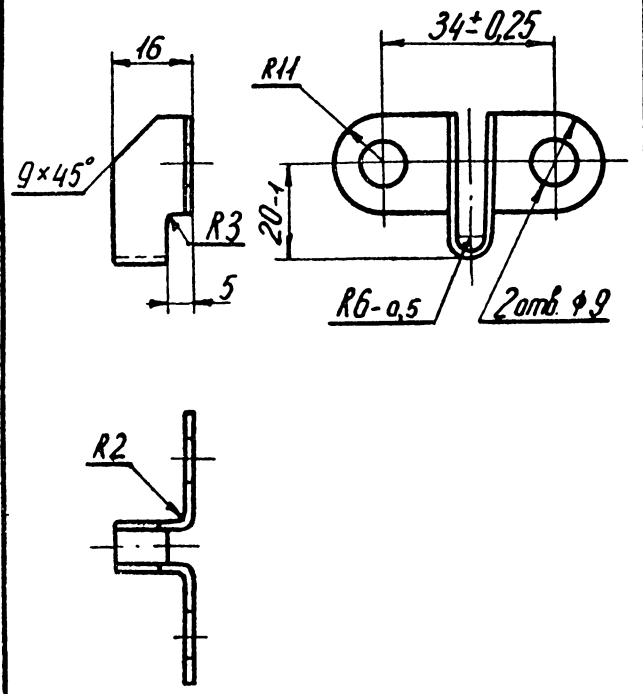
120-3401040	Вал руля	1	
120-3401038	Червяк руля	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
Вал и червяк руля в сборе		120-3401035	

Шайба регулировочная вала сошки руля	120-3401142
	Сталь 08



Ось уширенной впадины должна быть расположена под углом 90° к оси шлицной канавки на стороне, показанной на чертеже

Осевое смещение контрольного калибра конуса допустимо в пределах ±0,5 мм.

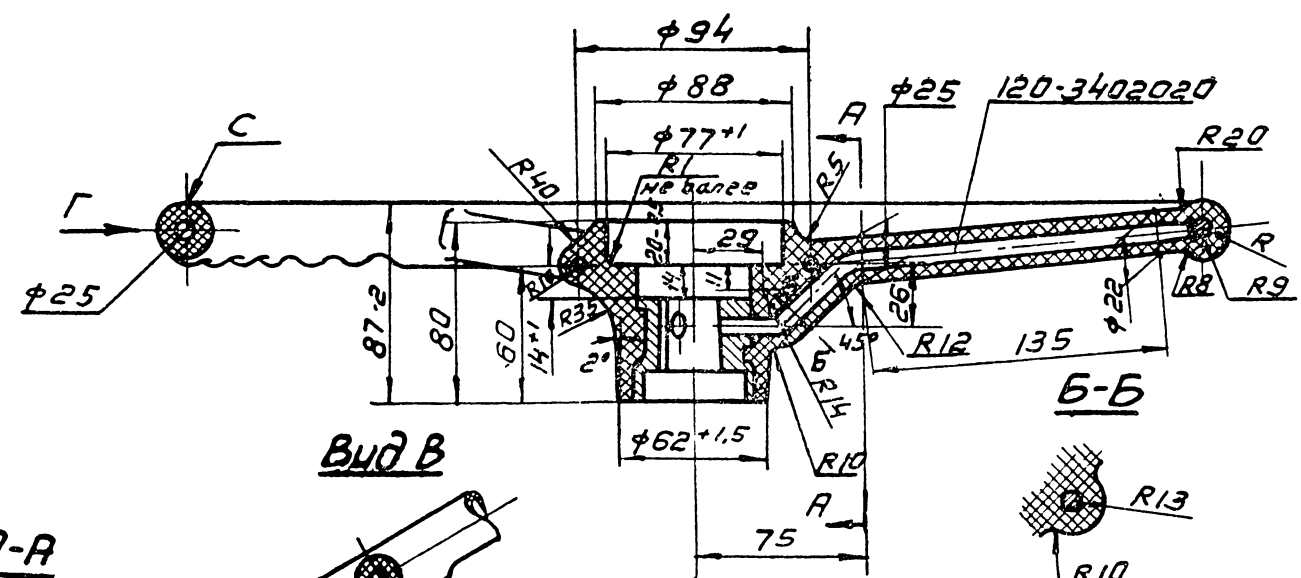


Расчетное число зубцов - 26
Фактическое число зубцов - 25
Один зуб срезан для уширения одной впадины

Вал руля	120-3401040	Стопор гайки для крышки руля	120-3401153
	Сталь 20		Сталь 08

Труба 29x5,5

Лист 2

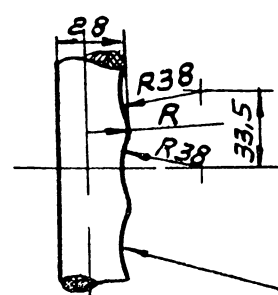


Вид В

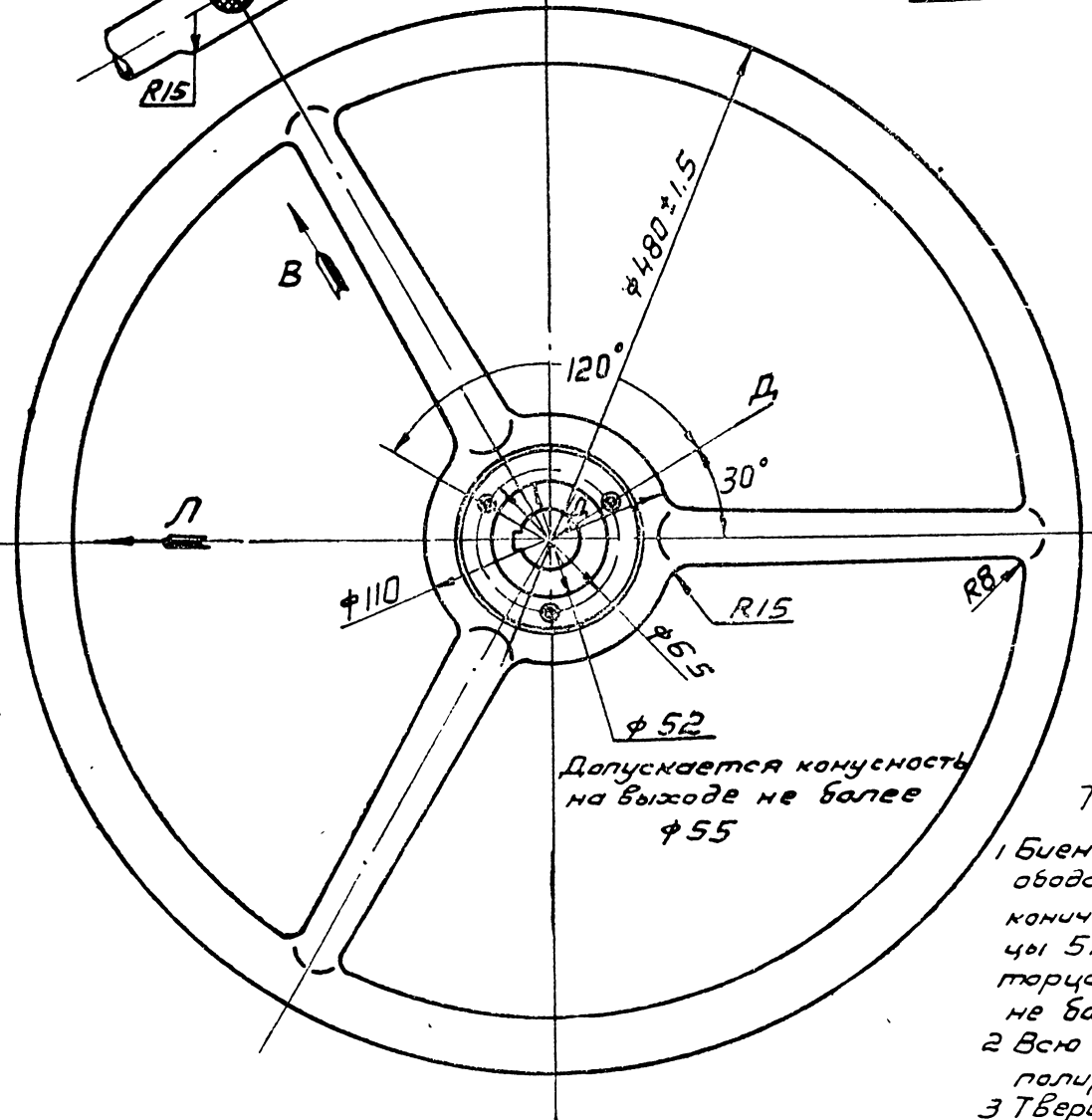
А-А

А-А

Вид Л



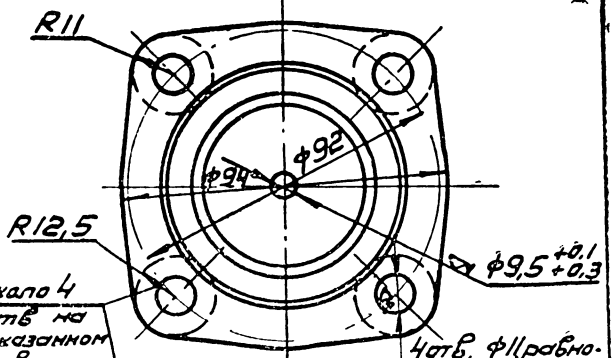
13 впадин в каждом проеме между спицами.



Допускается конусность на выходе не более φ55

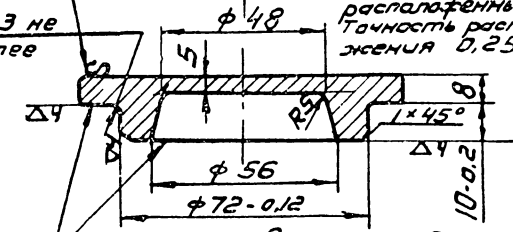
Технические требования

- 1 Биение наружного диаметра обода в точке Г относительно конической поверхности ступицы 5 мм не более и верхнего торца обода в точке С 5 мм не более
- 2 Вся наружная поверхность полировать.
- 3 Твердость по Шару 95-100 (облицовки)



Диала 4 отб на указанном R R0,3 не более

4 отв. φ11 равно-расположенных. Точность расположения D,25

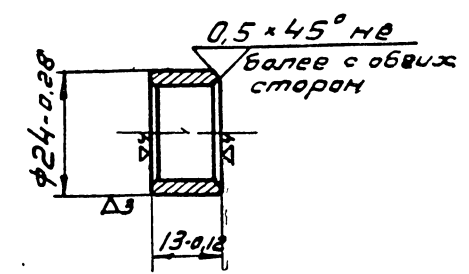


Указанные поверхности должны быть плоскими и параллельными с точностью 0,05 на длине 100

Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить
Твердость НВ 121-149

Крышка нижняя картера руля

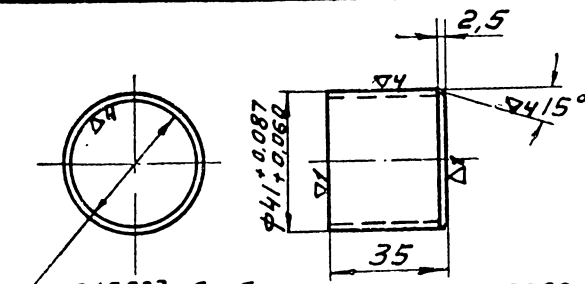
120-3401061
Чугун ковкий



Труба 24±0.1*2±0.2

Втулка распорная под шипника ралика.

120-3401068
Сталь 20



φ38±0.027 обработать после запрессовки в картер и крышку руля по чертежу 120-3401014

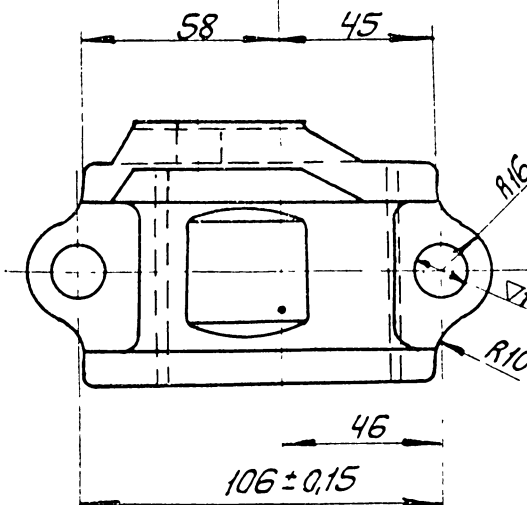
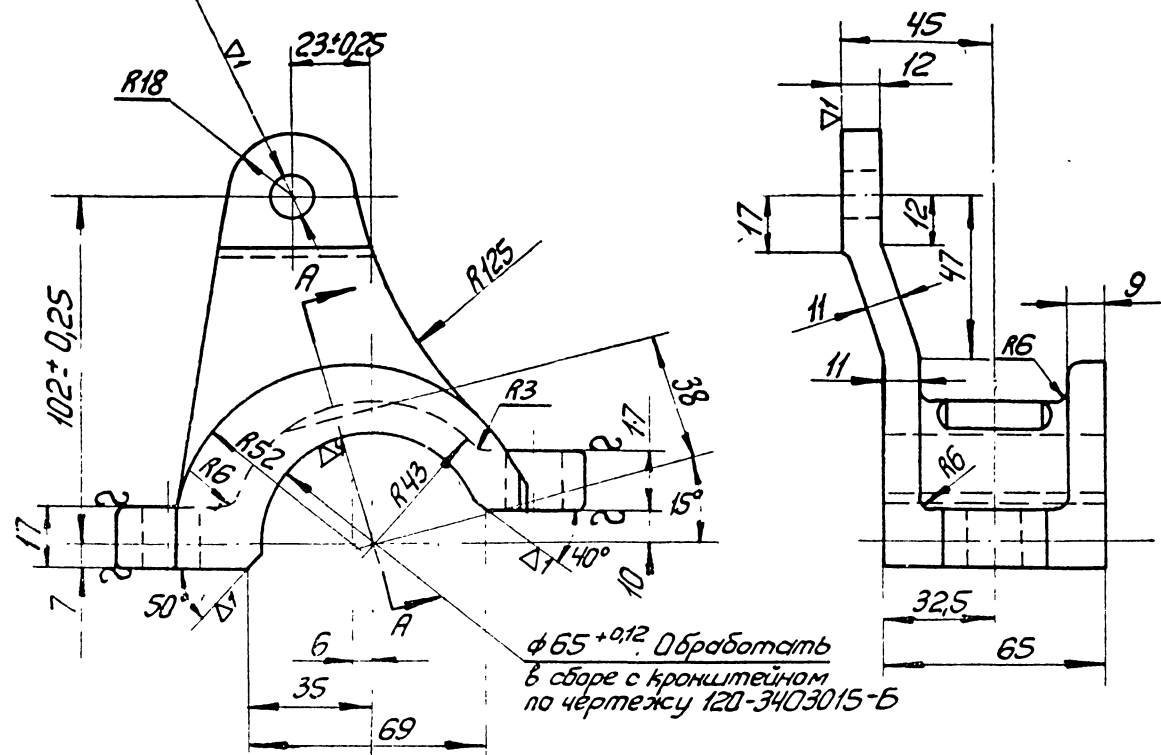
Рулевое колесо в сборе

120-3402015-А
Пластмасса цвет черный

Втулка вала сашки руля.

120-3401076
Бронза ОУС 6-6-3

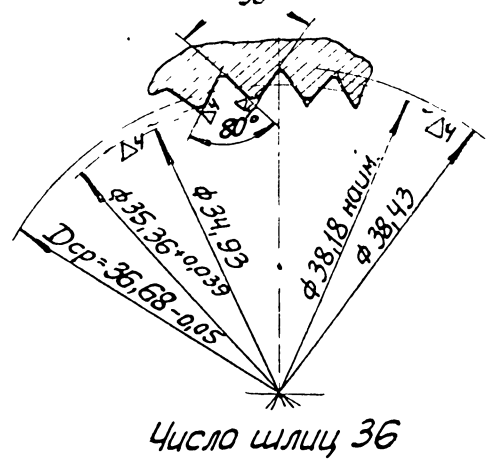
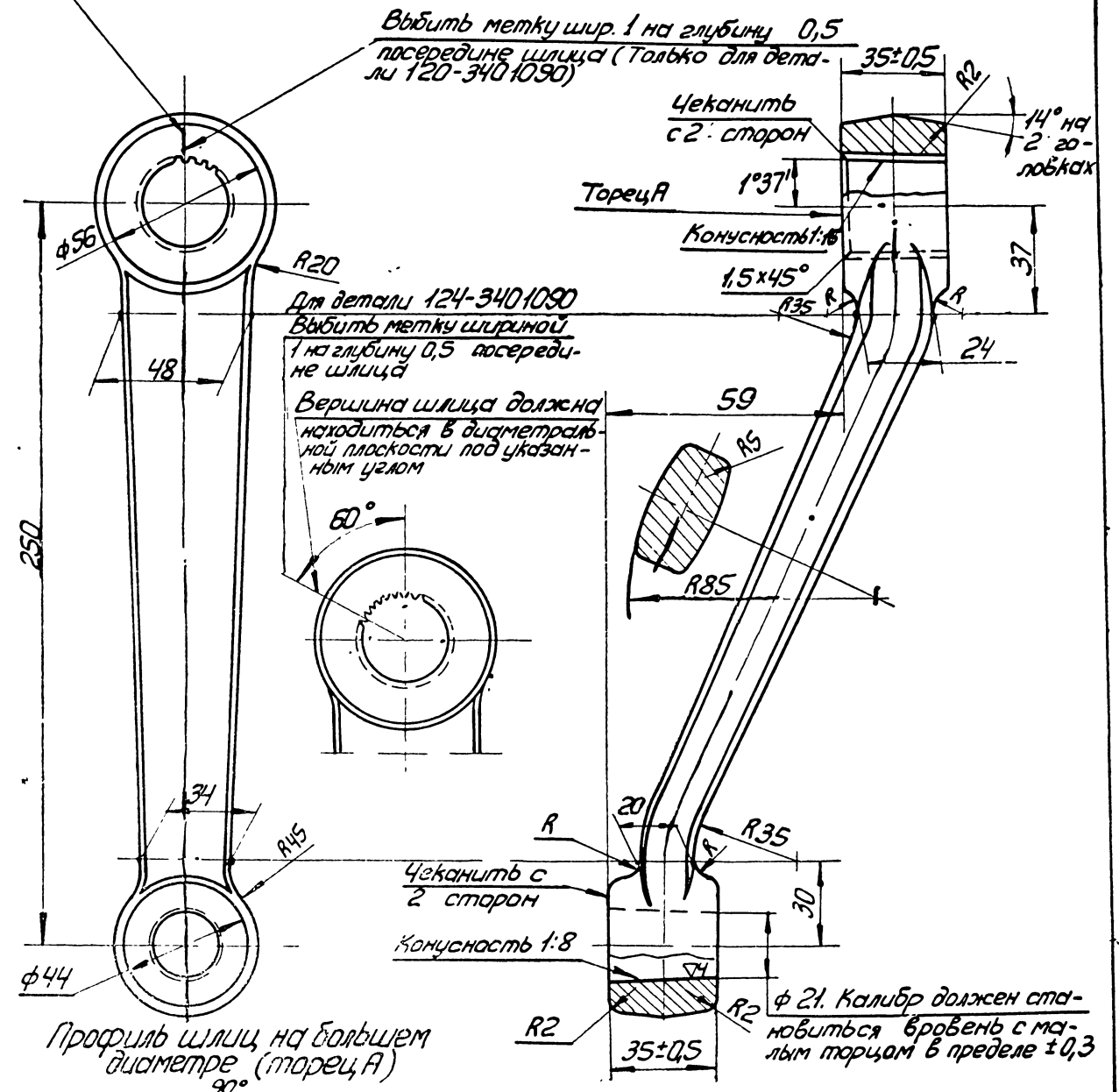
Отв. ф 13. Обработать в сборе с кронштейном по чертежу 120-3403015-Б



- Технические требования:**
1. Литейные уклоны 1,5-2°
 2. Необозначенные размером радиусы в литве 2.

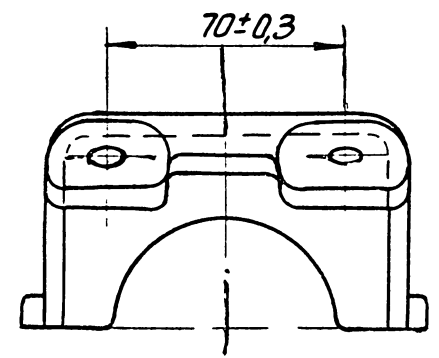
Крышка кронштейна руля	120-3403018-В
	Чугун ковкий №1

Вершина шлица должна быть в вертикальной плоскости симметрии сошки руля. (Только для детали 120-3401090)

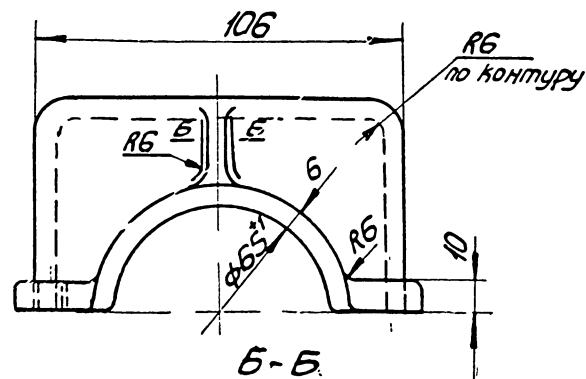
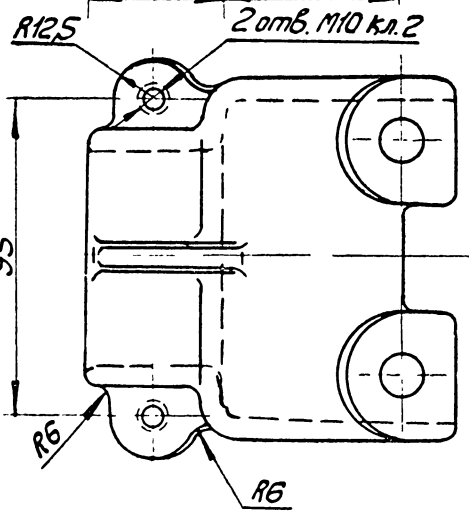
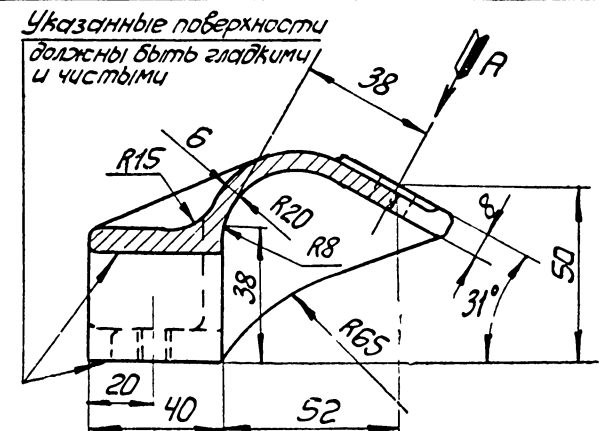
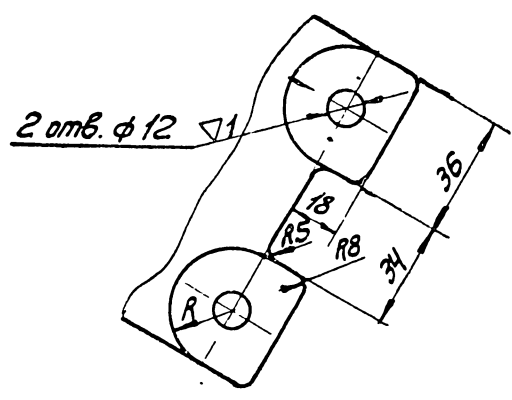


- Технические требования:**
1. Твердость HB 241-285.
 2. Штамповочные уклоны 7°.
 3. Радиусы в паковке, не указанные размером, 2.
 4. Допуски на свободные размеры по СБ-2.

Сошка руля	120-3401090
	Сталь 40Х



Вид А

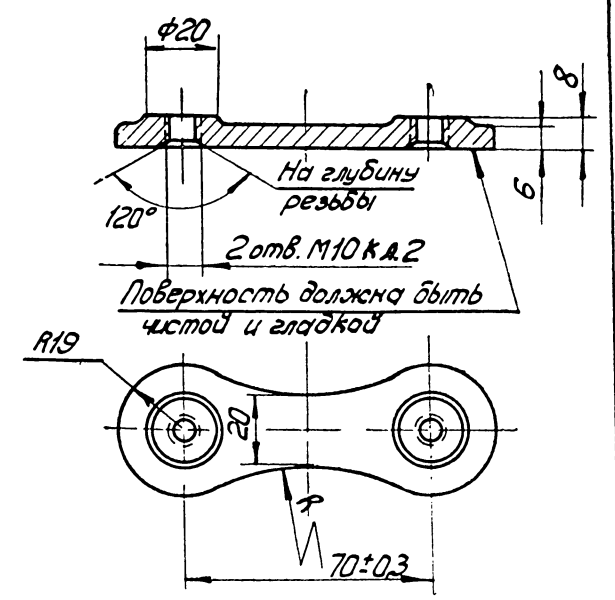


Б-Б



Технические требования:
 1. Неуказанные литейные радиусы 2
 2. Литейные уклоны не более 2°
 3. Зачистить заусенцы и острые кромки

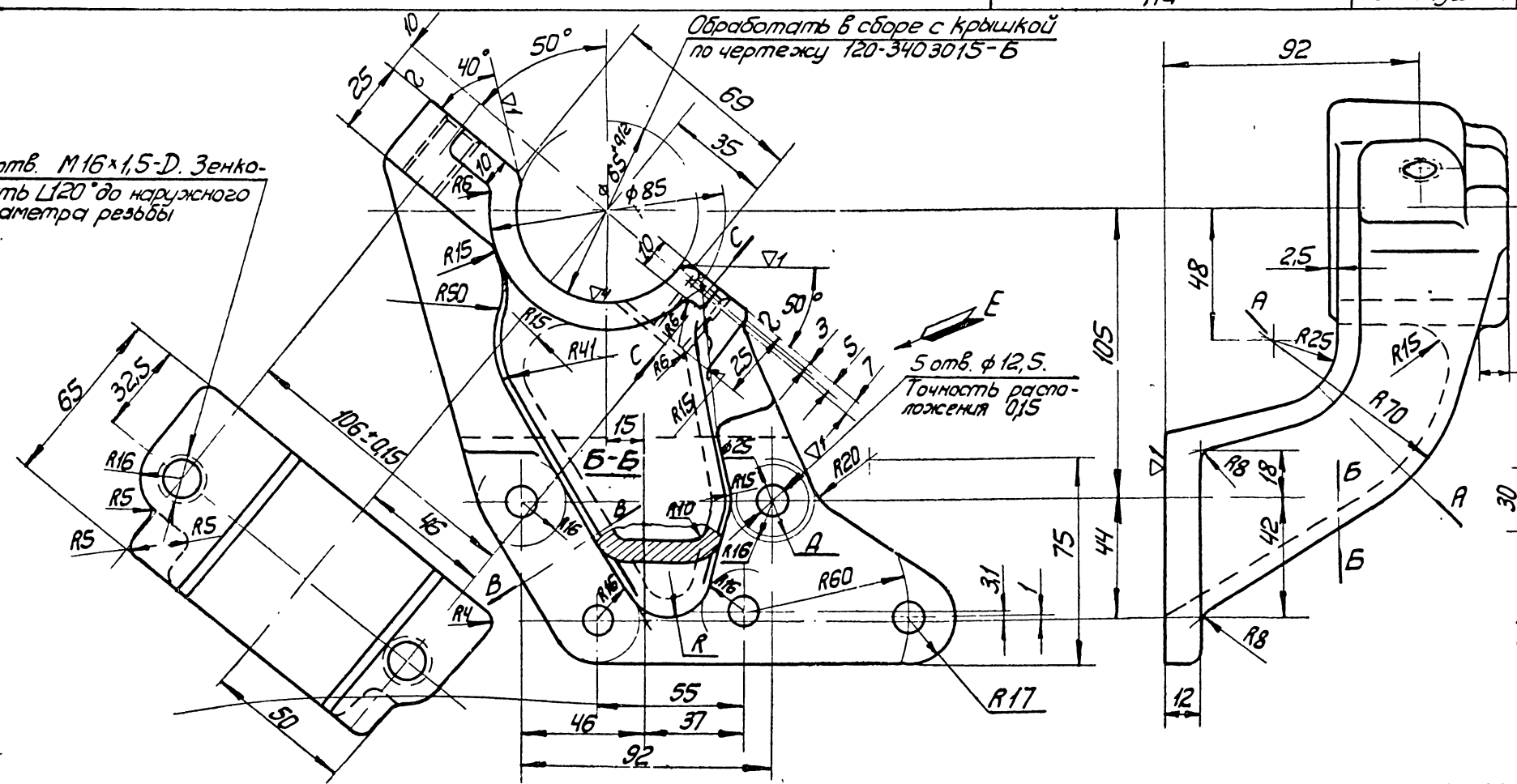
Кронштейн рулевой колонки
 120-3403010-В
 Ковкий чугун №1



Технические требования:
 1. Литейные уклоны не более 2°
 2. Неуказанные литейные радиусы 2.

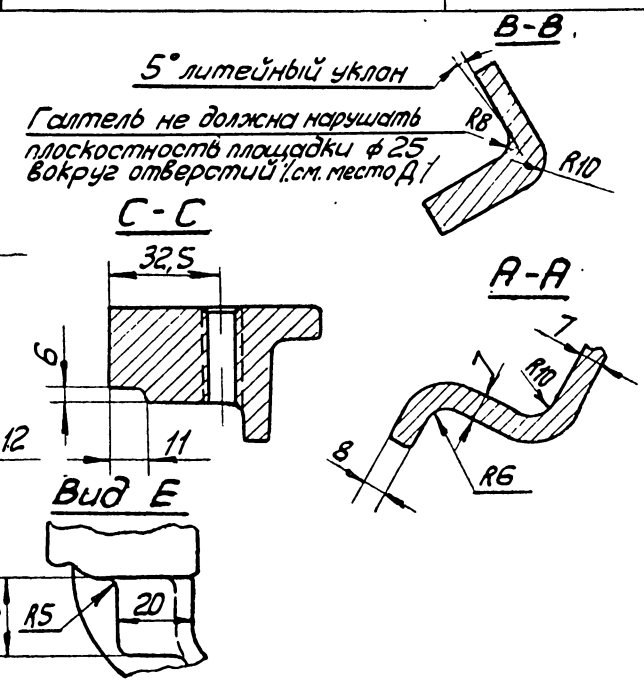
Накладка
 120-3403043
 Ковкий чугун №1

2 отв. М16×1,5-D. Зенковать L120° до наружного диаметра резьбы



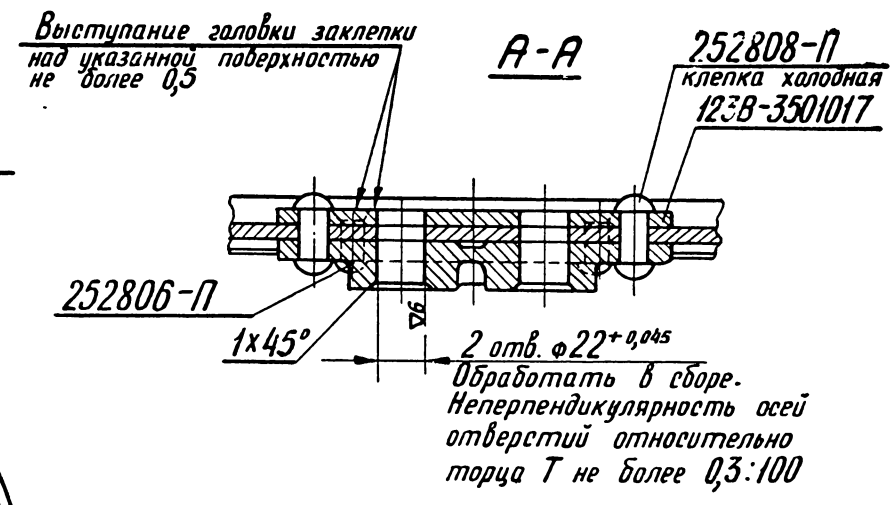
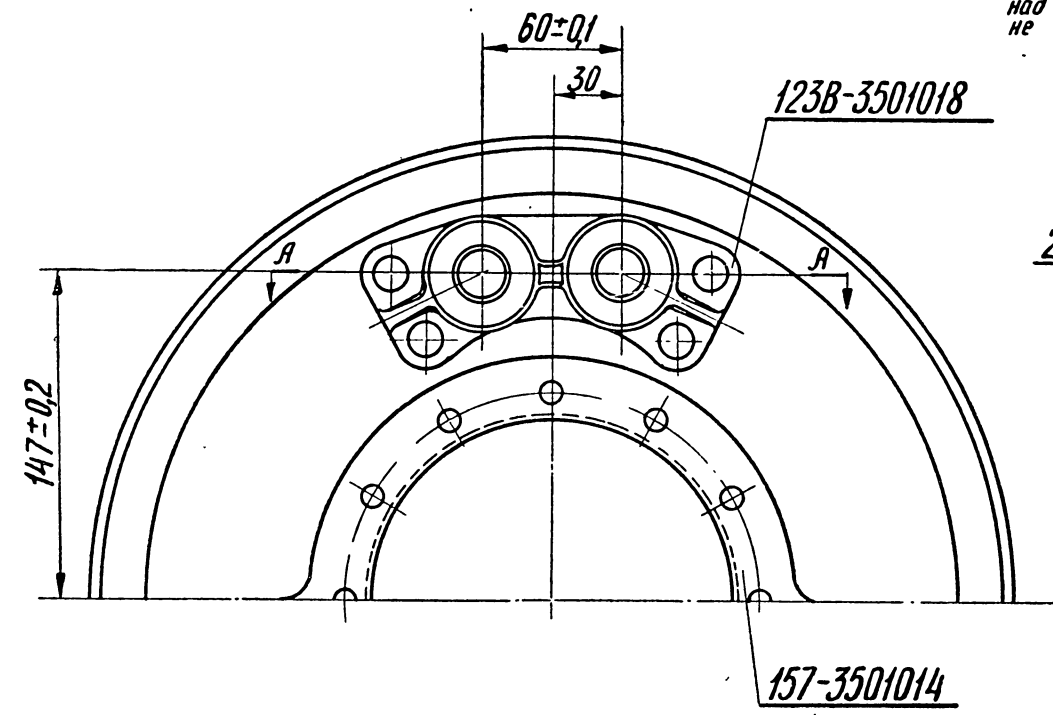
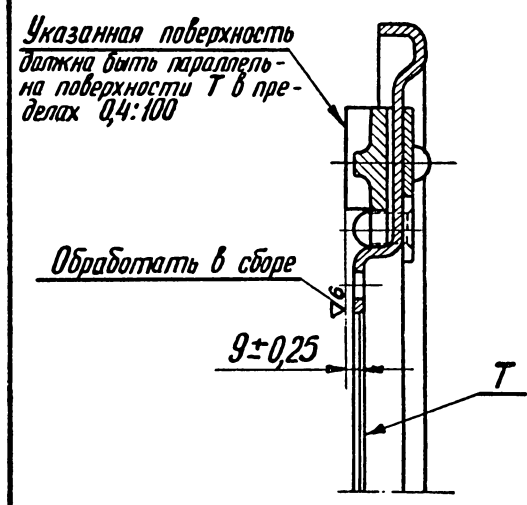
Обработать в сборе с крышкой по чертежу 120-3403015-Б

5 отв. φ 12,5. Точность расположения 0,15

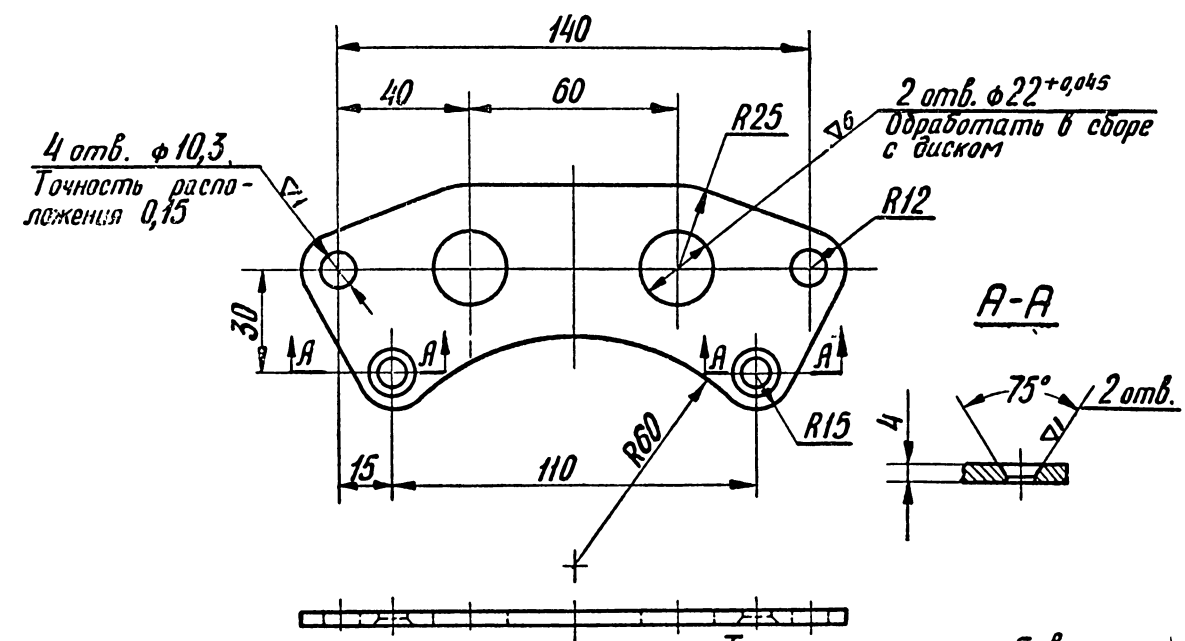


Технические требования:
 1. Литейный уклон 15° ± 2°
 2. Необозначенные в литее радиусы делать R3-5.
 3. Твердость НВ 163 не более.

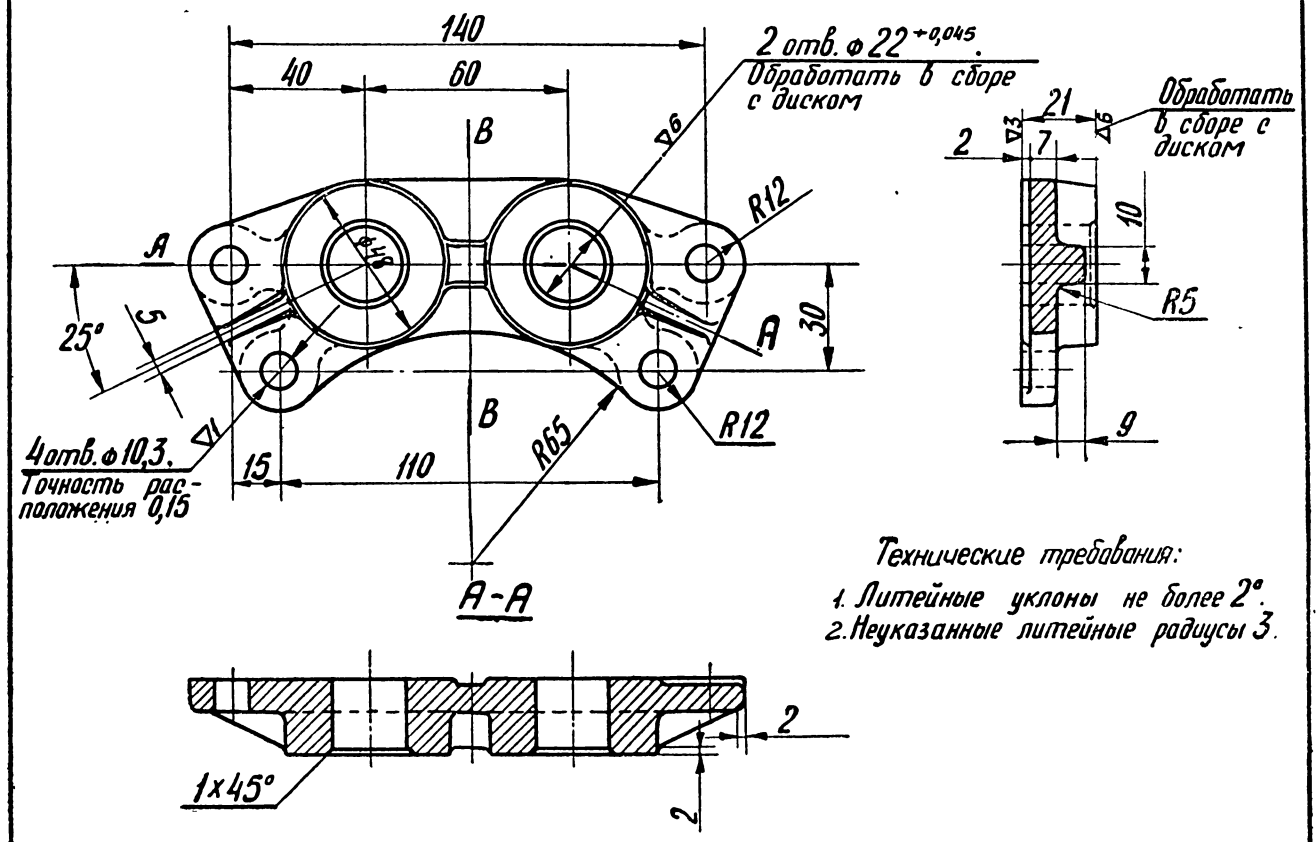
Кронштейн руля
 120-3403016
 Ковкий чугун



252806-П	Заклепка 9,5x30	2	Н362-45
123B-3501017	Пластина усилительная диска тормоза	1	
252808-П	Заклепка 9,5x35	2	Н362-45
157-3501014	Диск тормоза	1	
123B-3501018	Кронштейн осей колодок тормоза	1	
№ детали	Наименование	К-во	Примечание
Диск тормоза в сборе			157-3501012



Технические требования:
 1. Неплоскостность детали не более 0,2.
 2. Снять заусенцы.

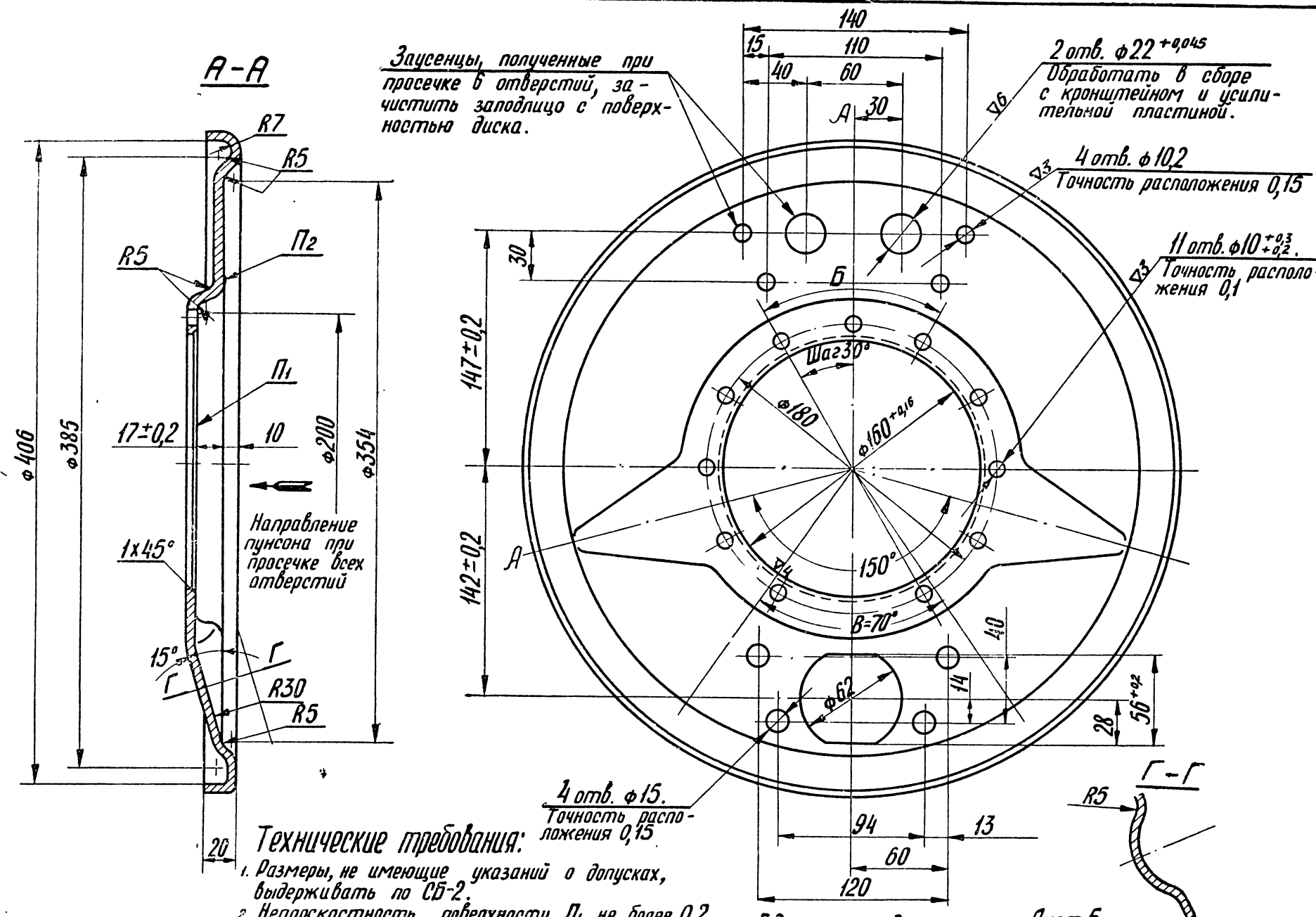


Технические требования:
 1. Литейные уклоны не более 2°.
 2. Неуказанные литейные радиусы 3.

Лист 5

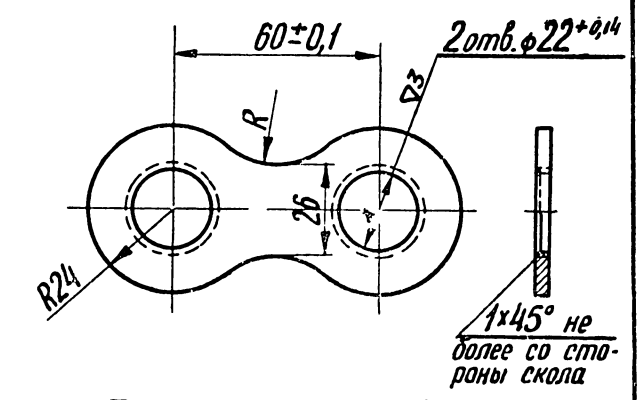
Пластина усилительная диска тормоза	123B-3501017
	Сталь 08

Кронштейн осей колодок тормоза	123B-3501018
	Чугун ковкий №1



- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Неплоскостность поверхности П₁ не более 0,2.
 3. При установке по поверхности П₁, биение поверхности П₂ на участках Б и В не более 0,6.
 4. Точность взаимного расположения групп отверстий 0,3.

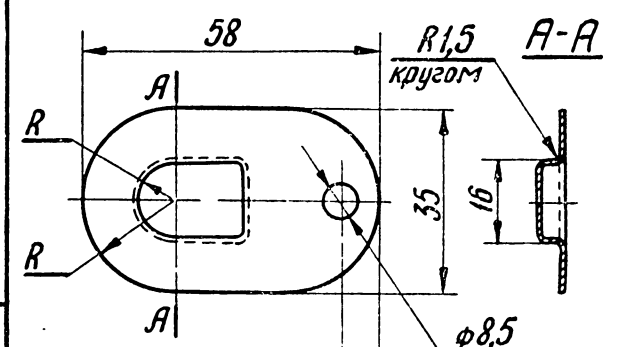
5. Заусенцы не допускаются. Лист 5



- Технические требования:**
1. Острые кромки затупить.
 2. Неплоскостность детали не более 0,25.
 3. Цинковать. Покрытие 2^{го} класса.
 4. Допускается изготовление из стали 30Т толщиной 6,35.

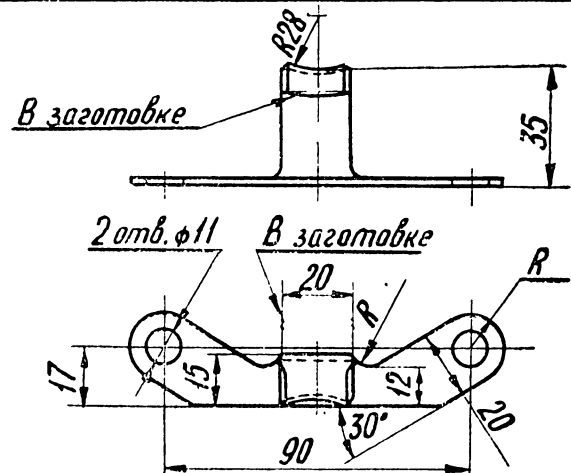
Лист 6±0,5

Накладка осей колодок тормоза
123В-3501133
Сталь 08



- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Заусенцы не допускаются.
 3. Окрасить.

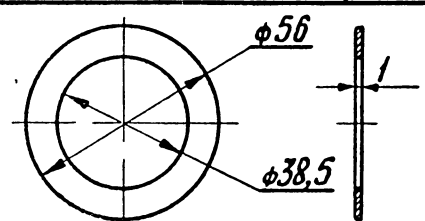
Лист 1,2



- Технические требования:**
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Заусенцы не допускаются.
 3. Окрасить.

Лист 2

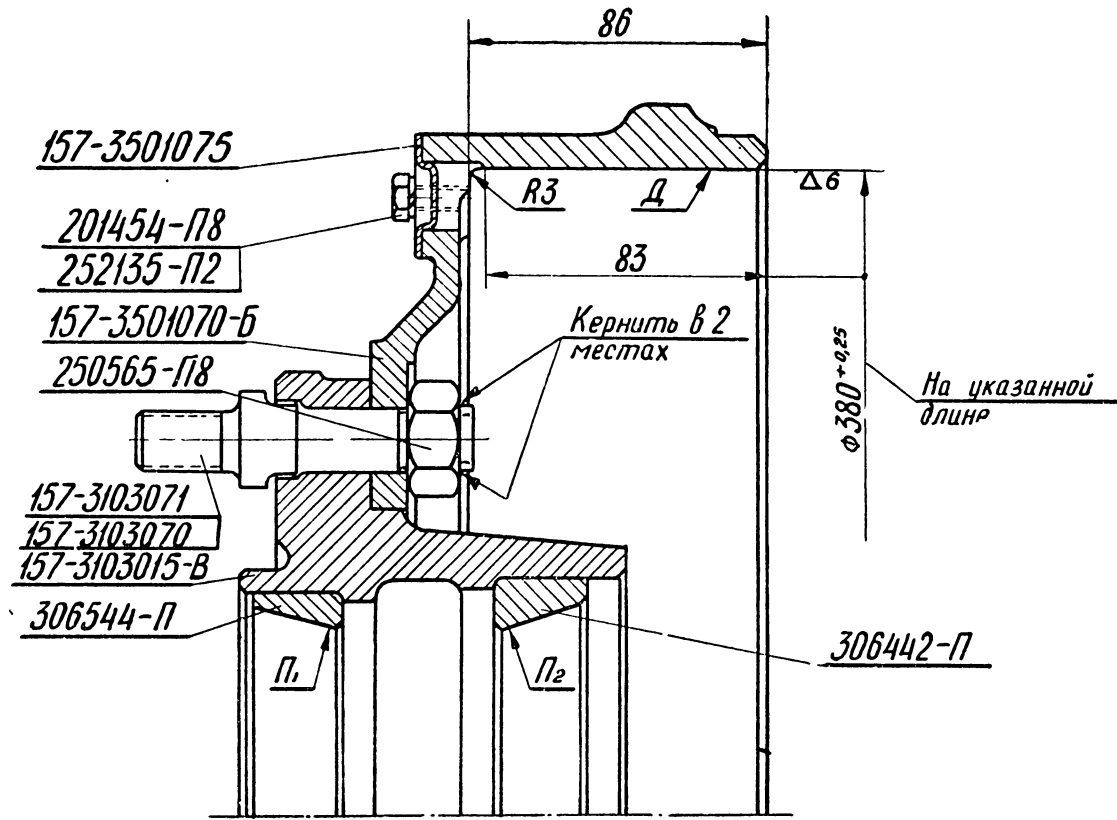
Крючок оттяжной пружины колодок тормоза
157-3501039-Б
Сталь 20



- Технические требования:**
1. Деталь должна быть плоской.
 2. Острые кромки затупить.
 3. Допускается изготовление из материала толщиной 0,9.

Шайба регулировочная разжимного кулака тормоза
120-3501116
Сталь 08

Заглушка регулировочной щели тормозного барабана
157-3501075
Сталь 10



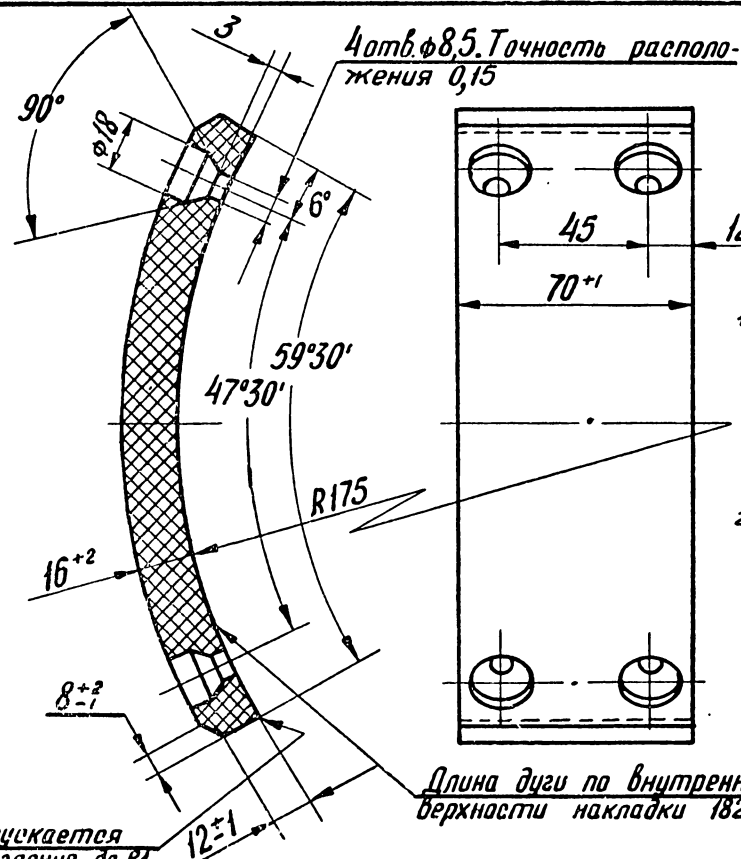
Технические требования:

- 1 Раковины, твердые включения и другие пороки литья на поверхности D не допускаются
- 2 Чистоту поверхности D проверять в сечении, перпендикулярном оси барабана.
- 3 При установке по поверхностям Π_1 и Π_2 выиение поверхности D не более 0,15.
- 4 Непараллельность образующей поверхности D оси поверхностей Π_1 и Π_2 не более 0,06.

306442-П	Кольцо наружное внутренне-негаподшипника ступицы	1	
157-3501075	Заглушка	1	
201454-П8	Болт М8×16	1	Н321-45
252135-П2	Шайба пружинная 8	1	Н355-45
157-3501070-Б	Барабан тормозной	1	
250565-П8	Гайка М20×1,5-Д	6	ГОСТ5927-51
157-3103071	Шпилька ступицы колеса. Резьба левая	6	
157-3103070	Шпилька ступицы колеса. Резьба правая	6	
157-3103015-В	Ступица	1	
306544-П	Кольцо наружное наружного подшипника ступицы	1	
№ детали	Наименование	К-во	Примечание

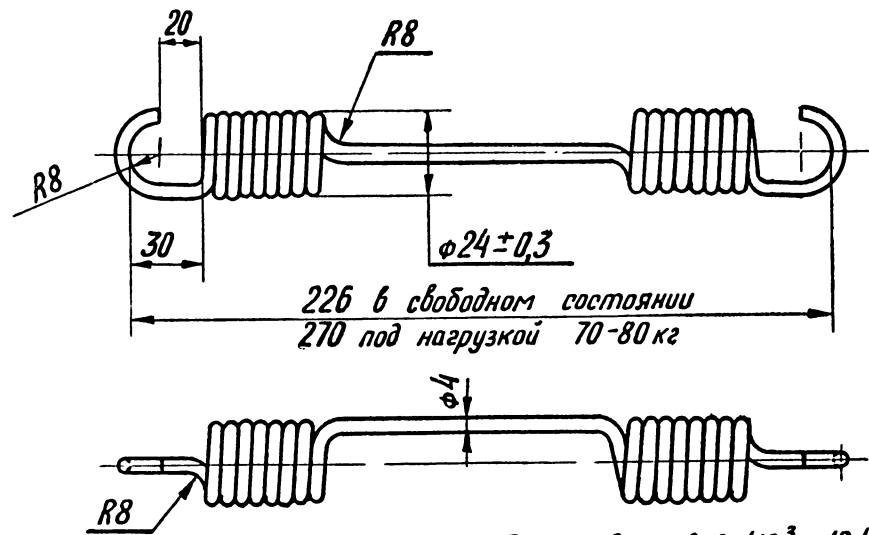
Правый, симметричен

157-3501064-В	Барабан тормозной со ступицей в сборе	157-3501065-В	—
---------------	---------------------------------------	---------------	---



Технические требования:

- 1 Накладка, наложенная на эталонный цилиндр шириной 70 и радиусом 175 и прижатая к нему усилием руки, не должна иметь перекоса, замеренного на концах накладки, более 1.
- 2 Зазор между накладкой и эталоном не должен в отдельных местах превышать 0,25.

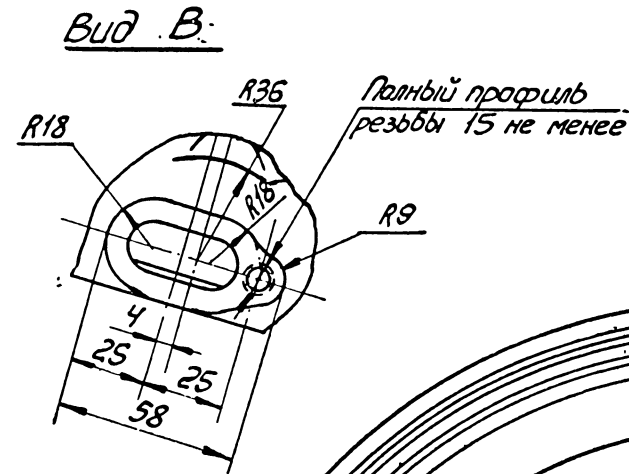
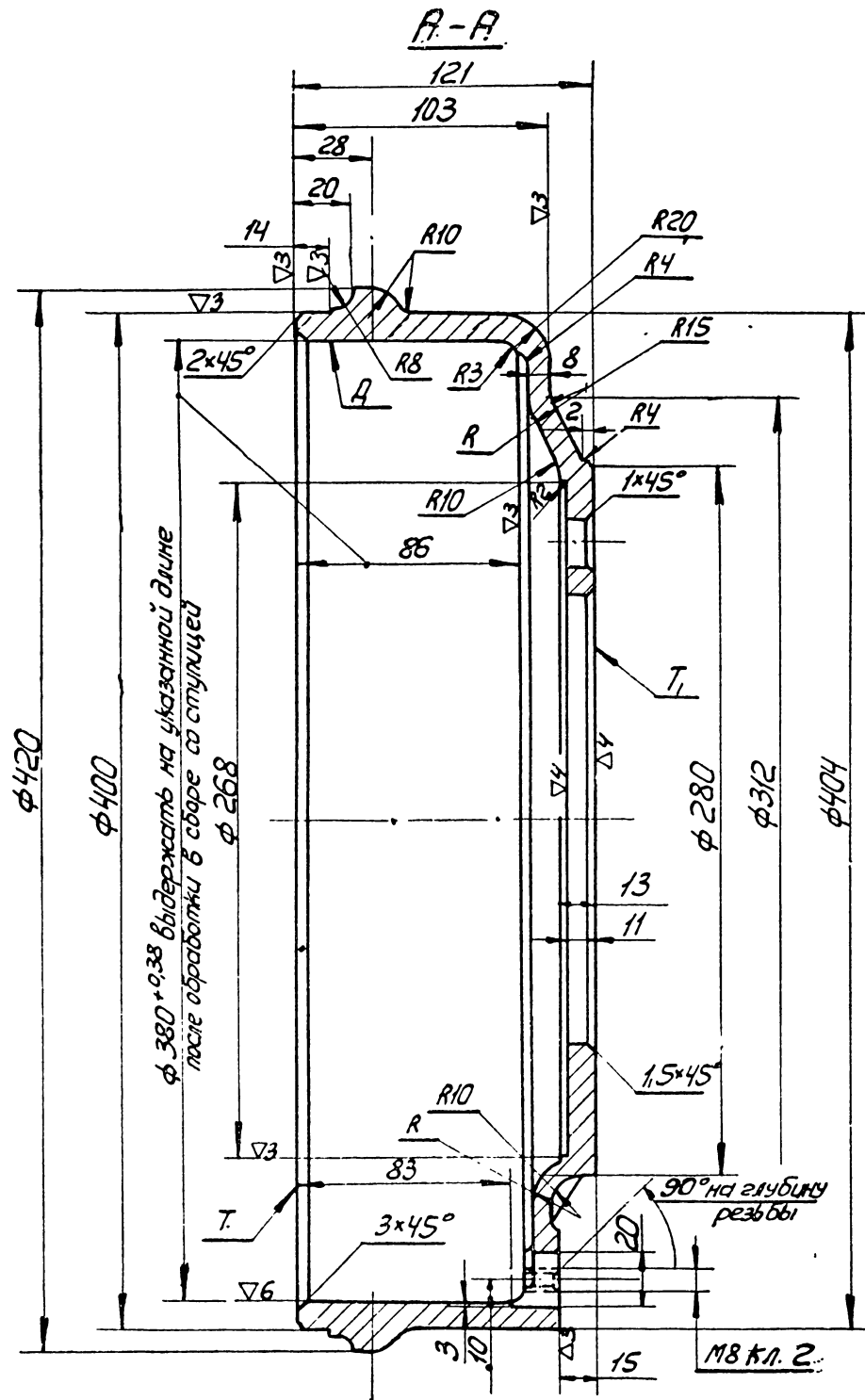


1. Всего витков 21 ($10\frac{3}{4} + 10\frac{1}{4}$).
2. Набить без зазора.
3. Концы пружины должны лежать в одной плоскости с точностью 10°.
4. Окрасить ЛКП-5 по ТП-2.
5. Снять заусенцы.

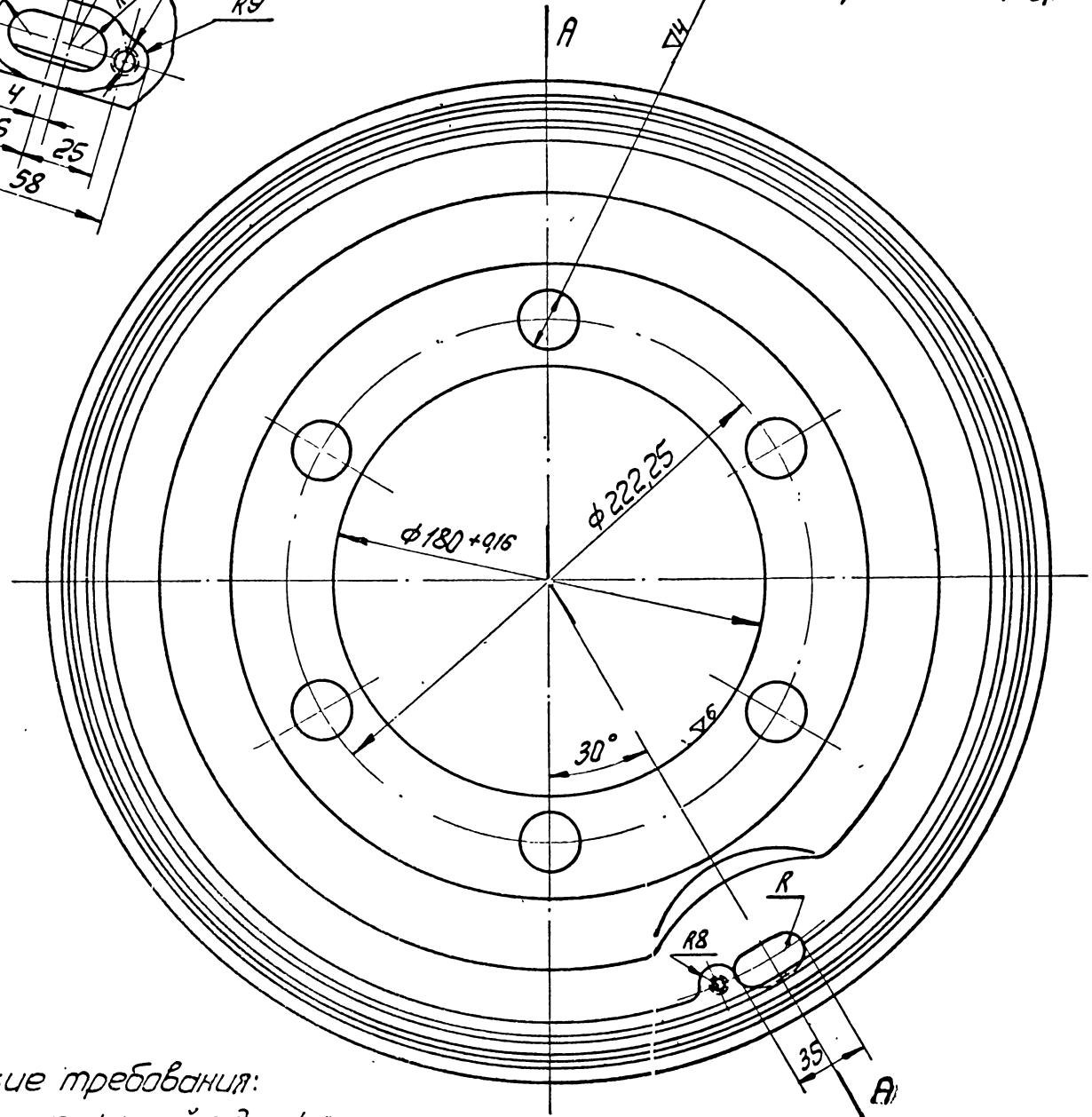
Допускается скругление до R1 на обоих концах

Накладка колодки тормоза	123В-3501105 Асбестовая композиция
--------------------------	---------------------------------------

Пружина оттяжная колодок тормоза	157-3501035 Правовая пружинная П-1
----------------------------------	---------------------------------------



6 отв. $\phi 20^{+0,42}$
равнорасположенных.
Точность расположения 0,1



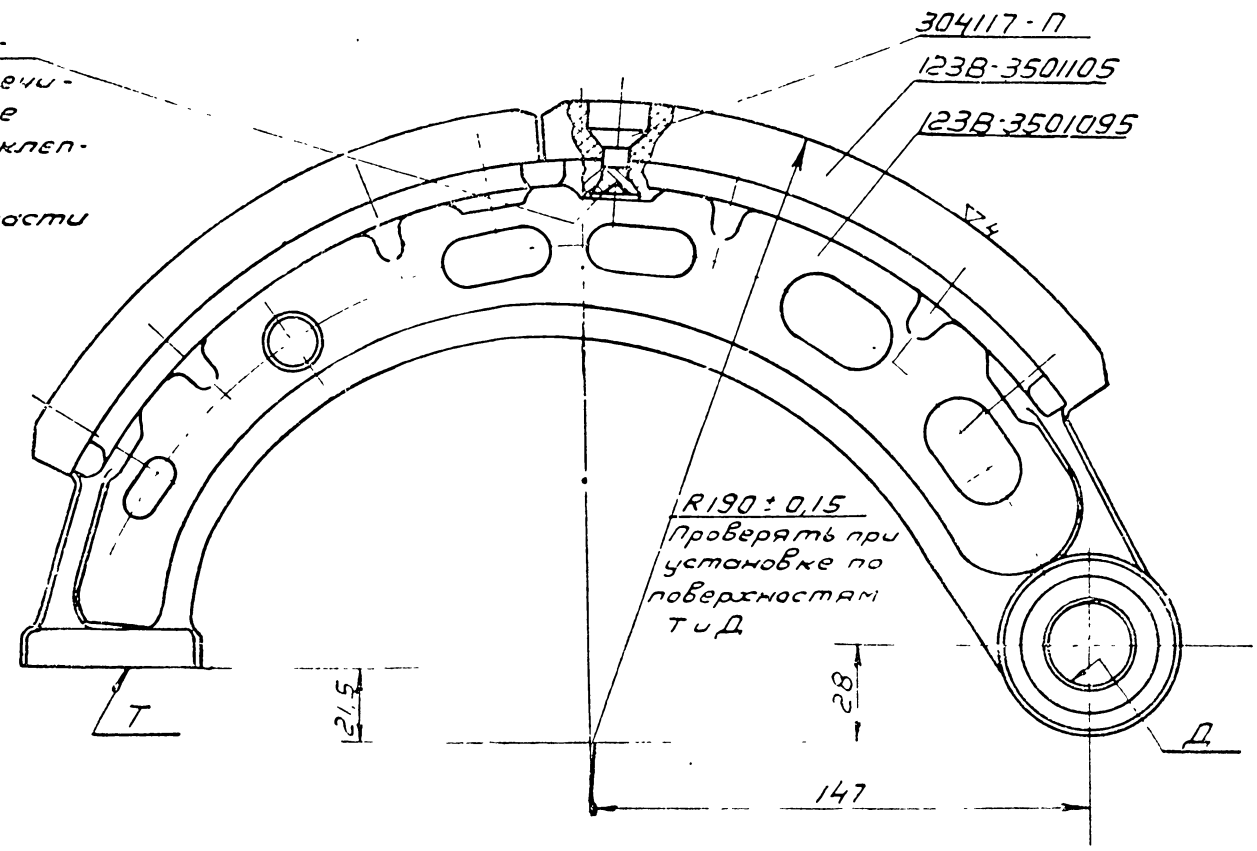
Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
2. Неплоскостность торца Т, не более 0,15.
3. Непараллельность торца Т относительно торца Т₁, не более 1.
4. Литейные уклоны не более 2°.
5. Неуказанные литейные радиусы 3.
6. Раковины, твердые включения и другие пороки литья на поверхности Д не допускаются.
7. Снять заусенцы и зашпатель острые кромки.

Барaban тормозной

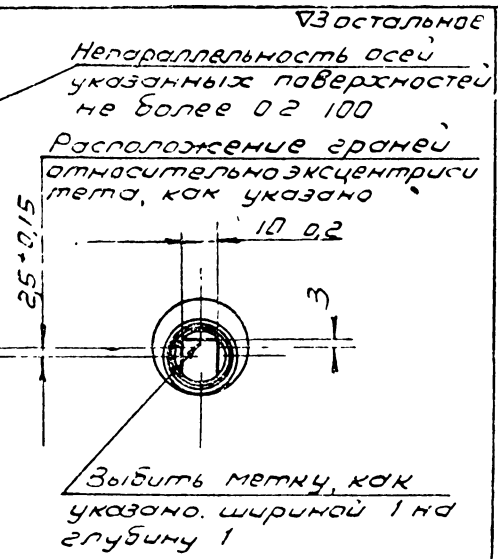
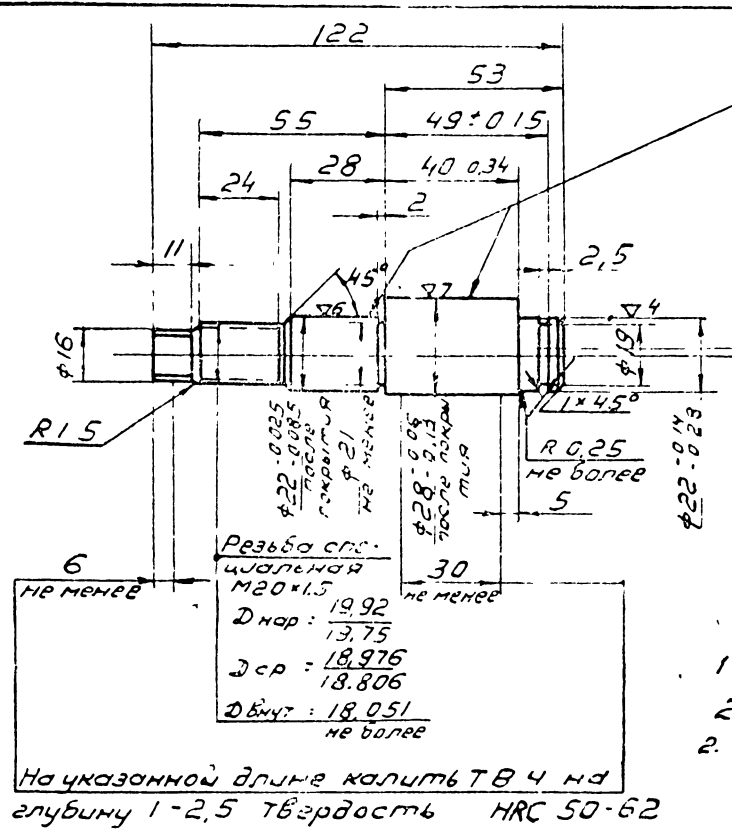
157-3501070-Б
Чугун серый
СЧ 18-36

8 заклепок Обжать пуансоном в приспособлении, обеспечивающем плотное прилегание конической части головки заклепки к накладке и плотную посадку цилиндрической части заклепки.

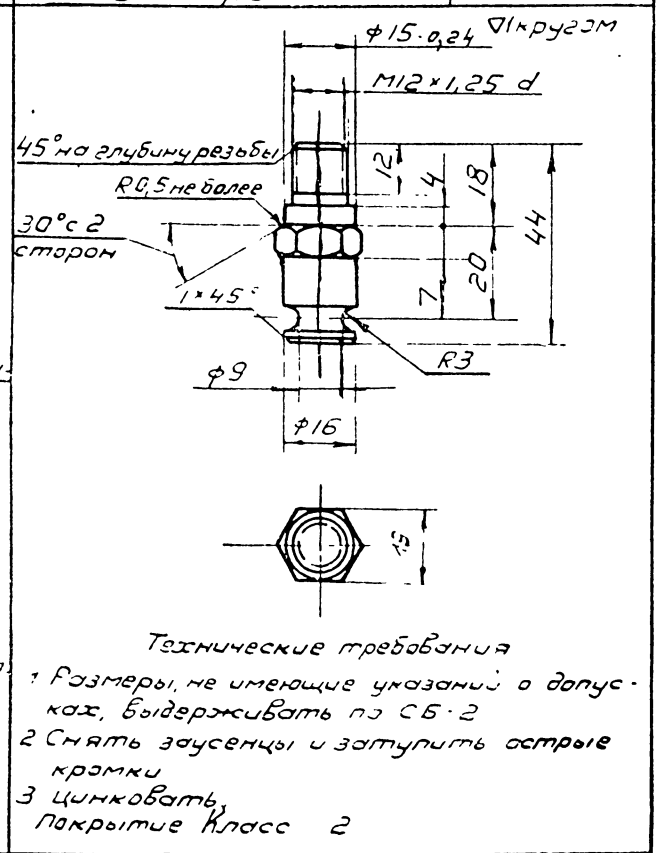
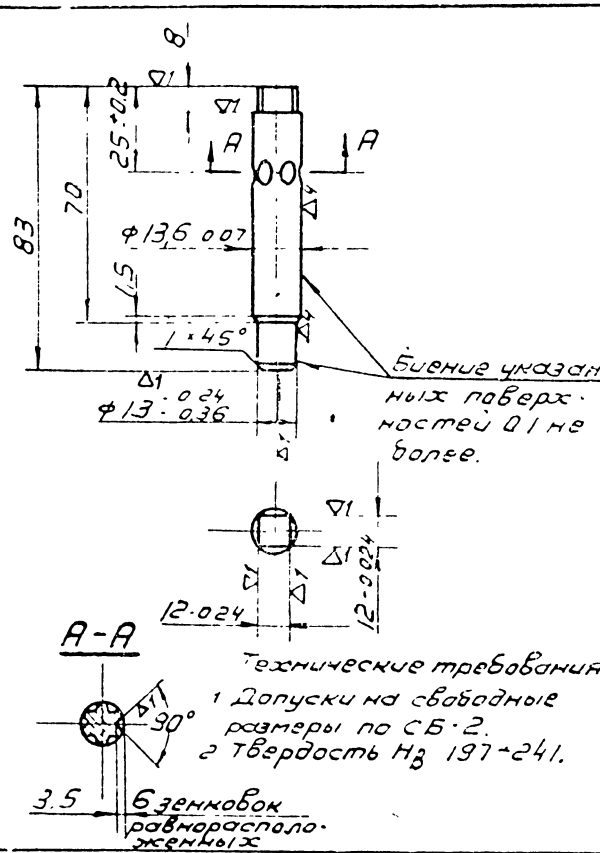


Допускается в отдельных местах зазор между колодкой и накладкой не более 0.3

304117-П	Заклепка крепления накладки колодки тормоза	2	
1238-3501105	Накладка колодки тормоза	2	
1238-3501095	Колодка тормоза	1	
Идет	Наименование	Кол	прим
Колодка тормоза в сборе		1238-3501090	



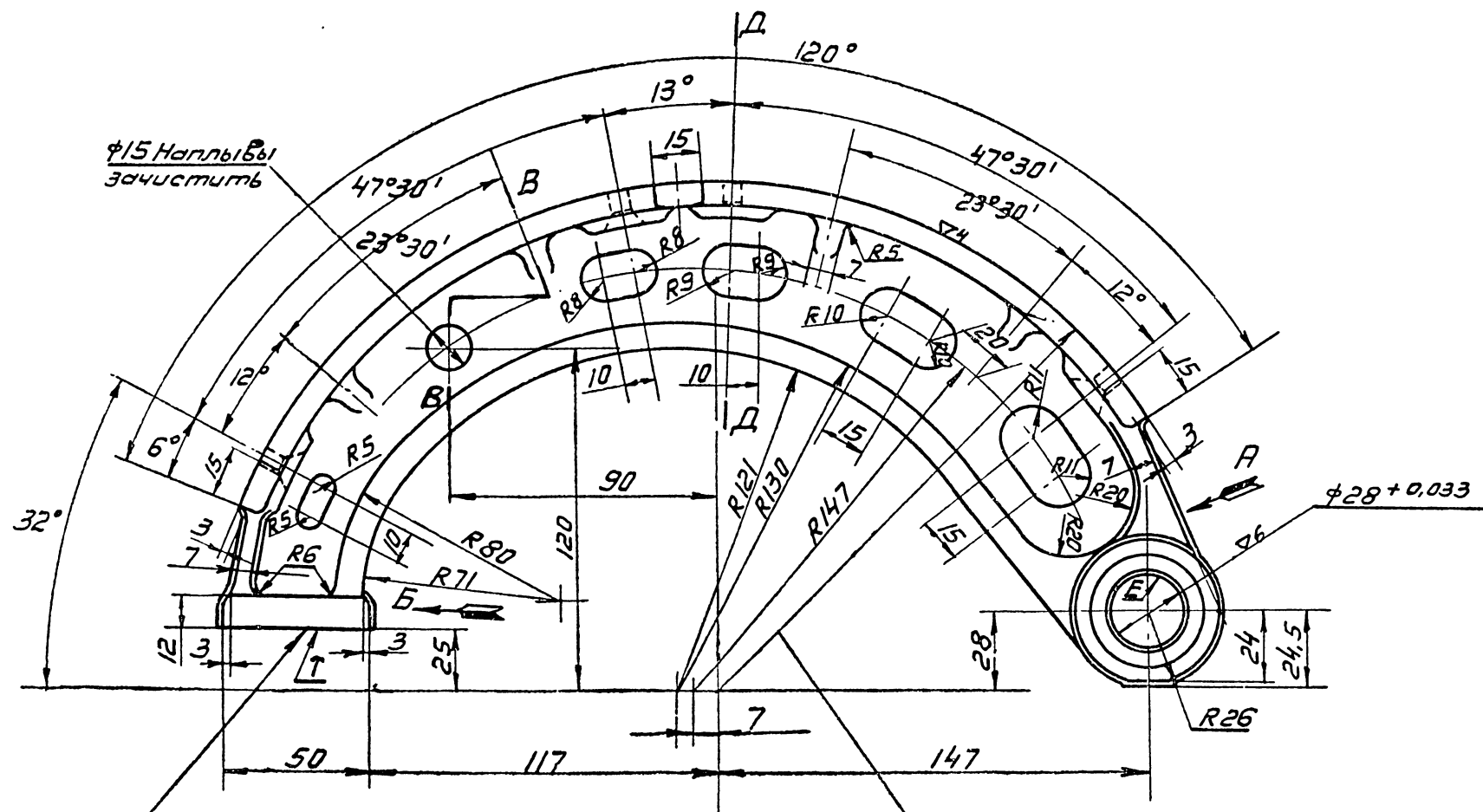
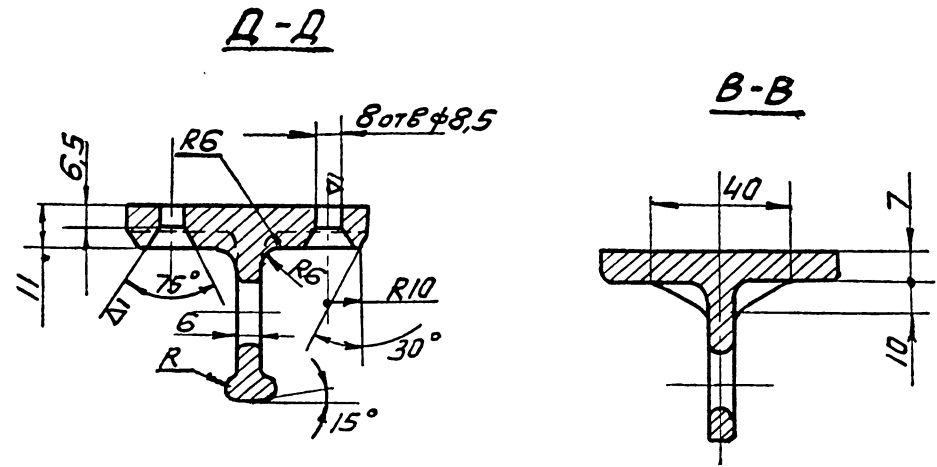
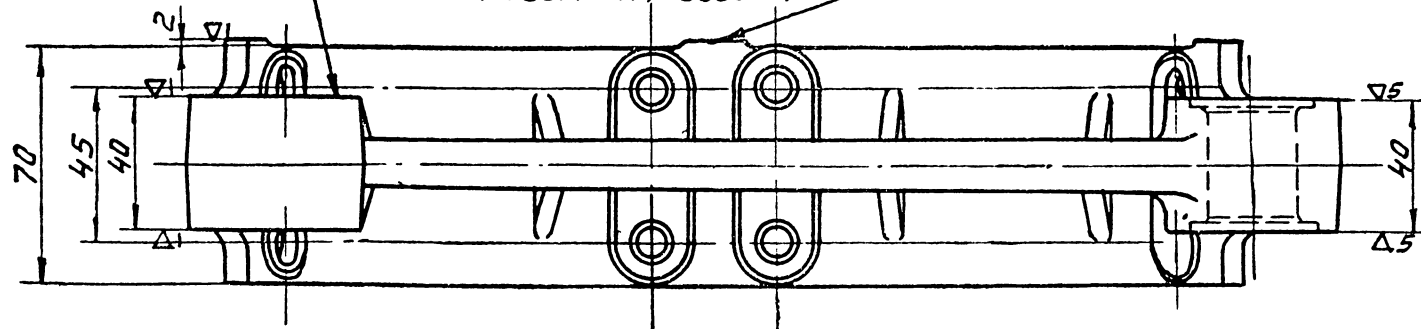
Технические требования
 1. Цинковать Покрытие
 2. Острые кромки затупить.



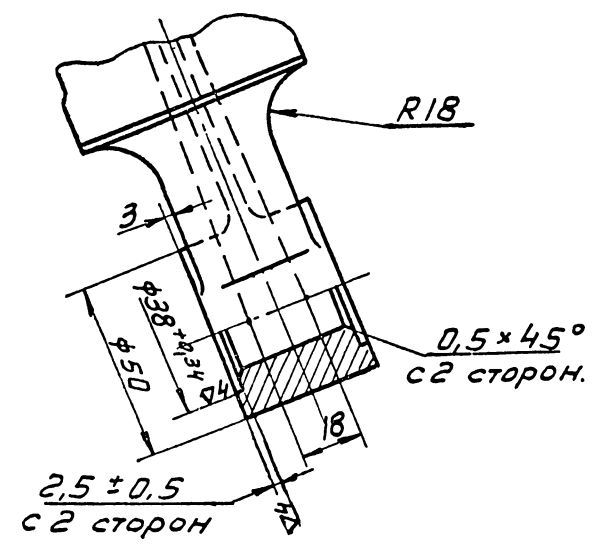
Ось колодки тормоза	1238-3501132	Ось червяка регулировочного рычага	120-3501142	Палец оттяжной пружины колодок переднего тормоза	157-3501176
	Сталь 45		Сталь 45		Сталь А12

При надевании на палец $\phi 27,96$ не менее и установке бобышки в пазу 40,1 не более, указанная площадка должна проходить в щель калибра шириной 41 не более, расположенную соосно с пазом для бобышки.

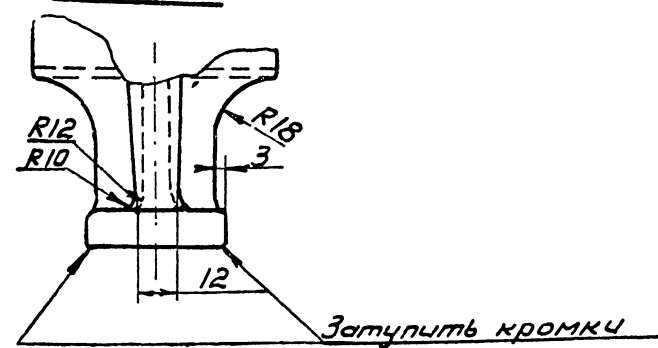
3 прилива технологические



Вид А



Вид Б

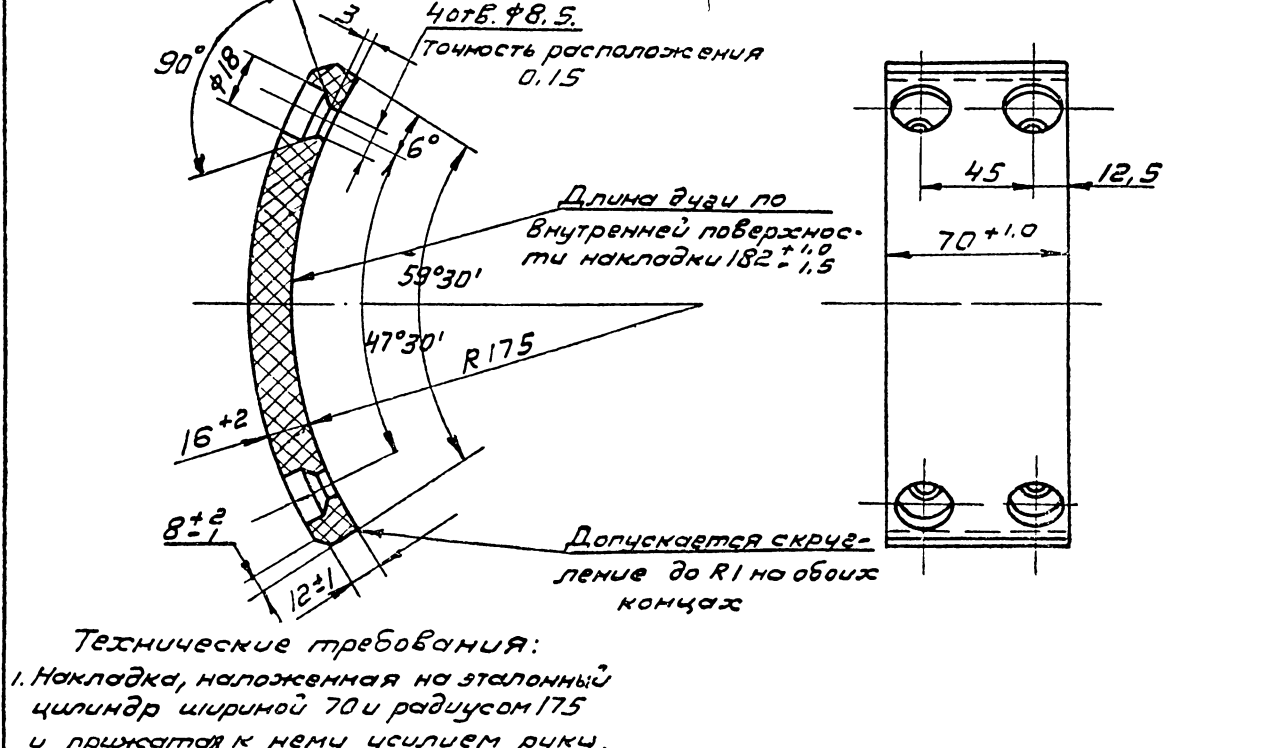
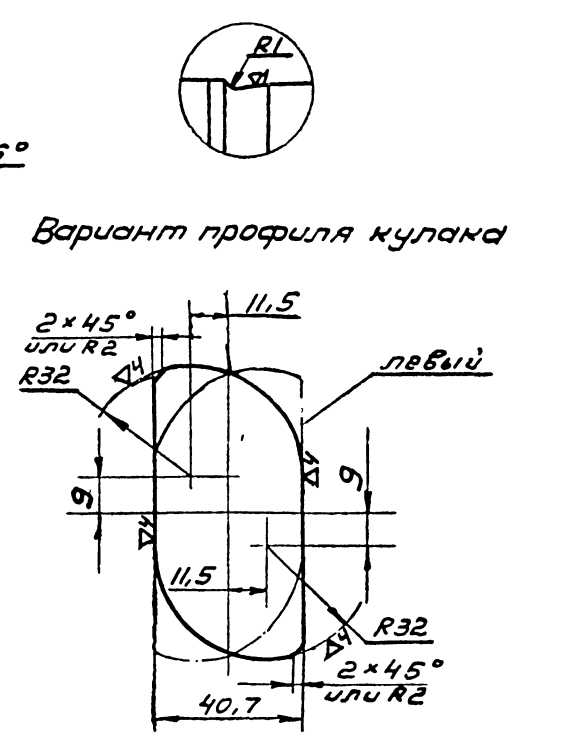
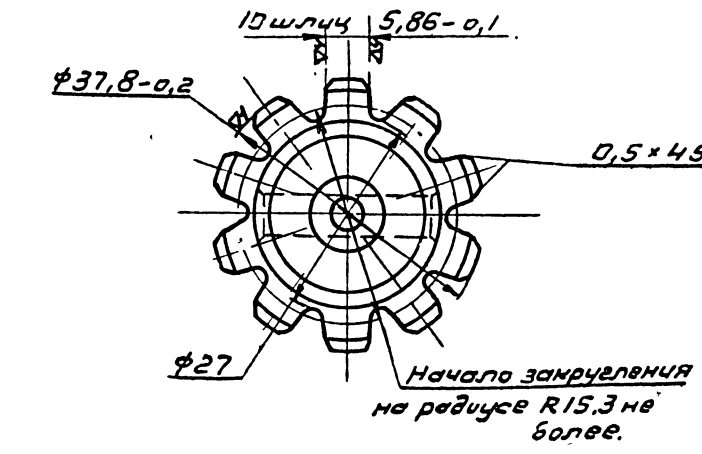
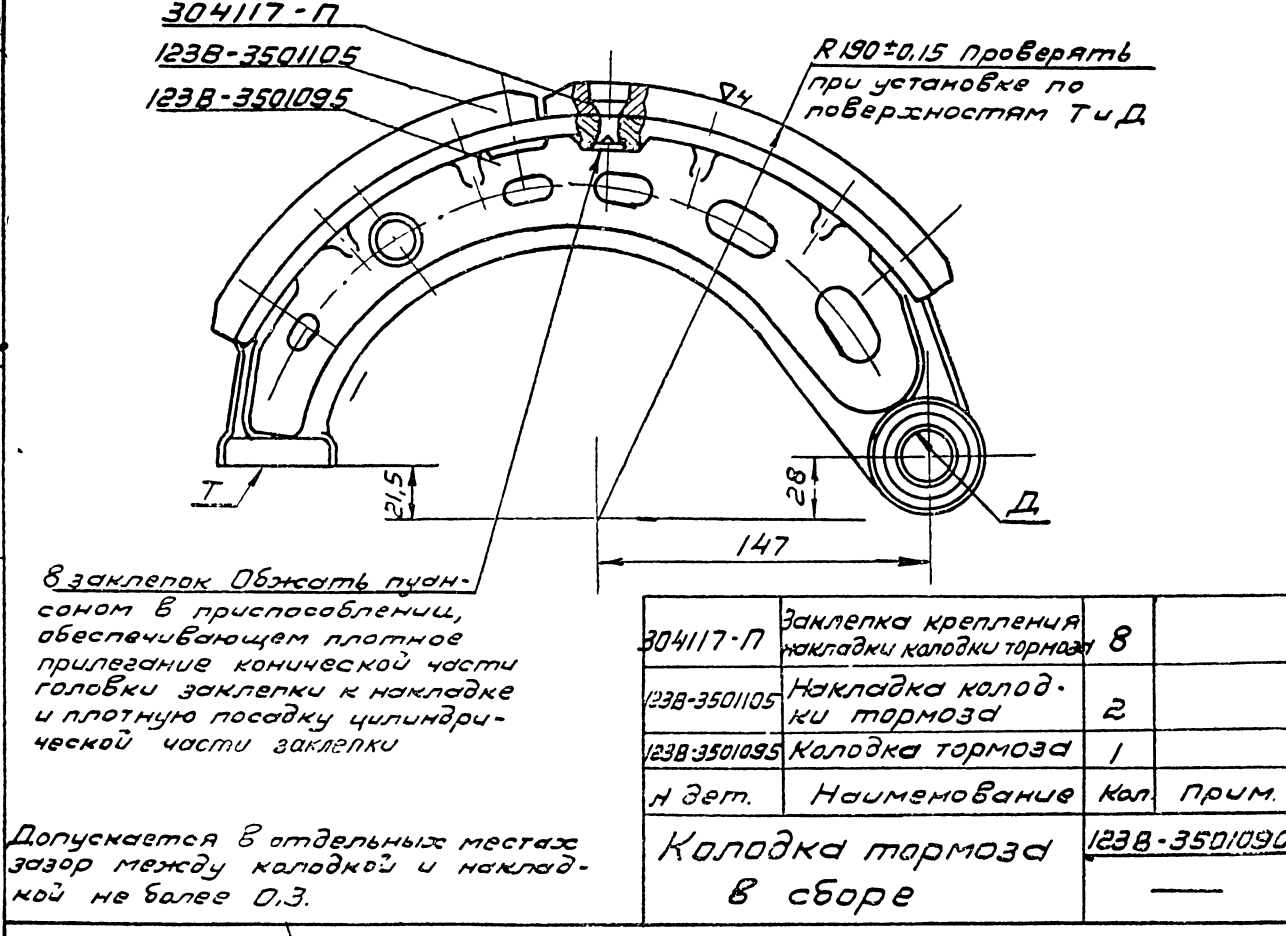
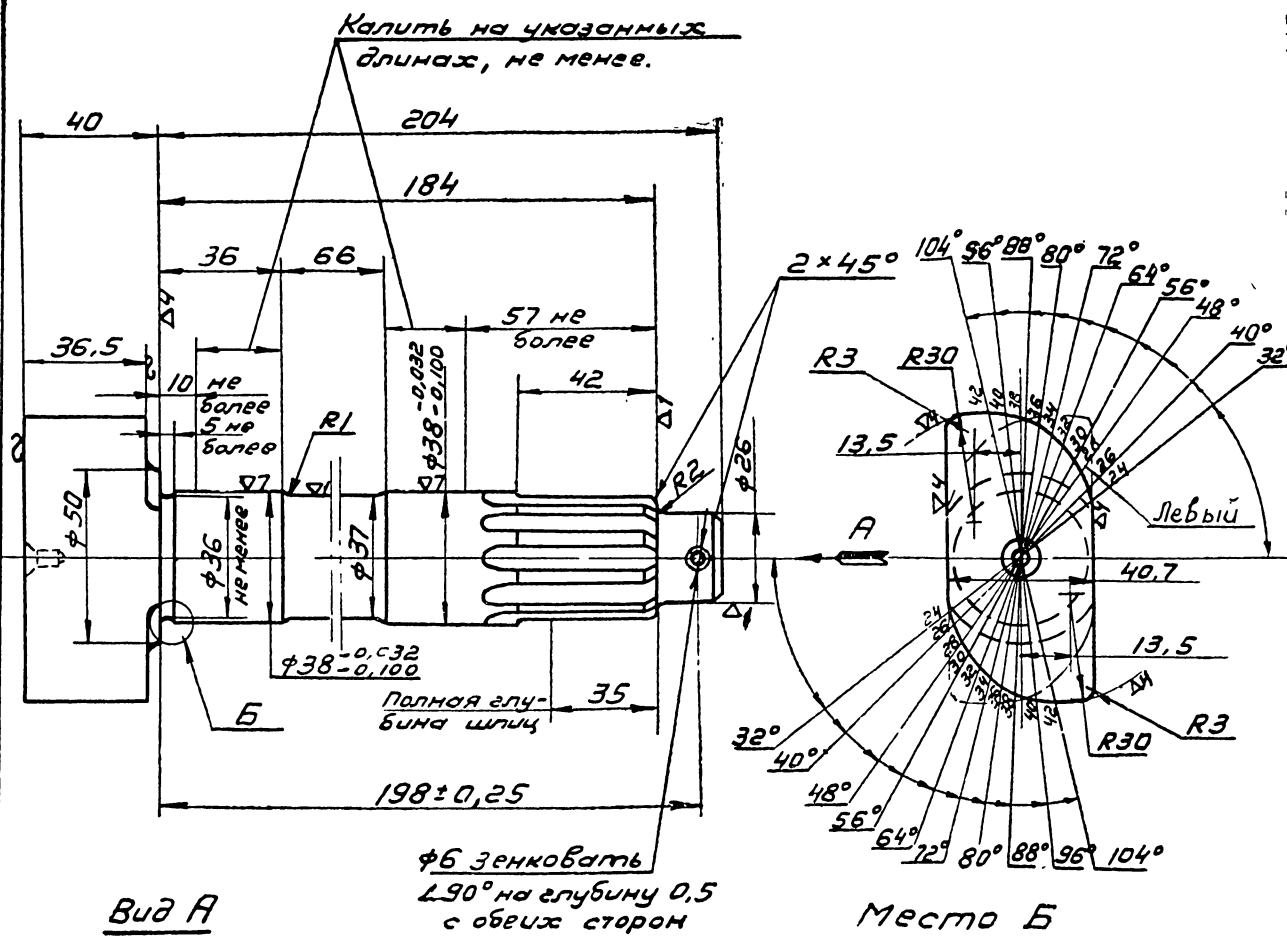


Непараллельность указанной поверхности относительно поверхности Е не более 0,2. Поверхность калибр Т В 4 на глубину 2 не менее. Твердость HRC 45 не менее.

Проверить при установке по поверхностям Т и Е

Технические требования:
1. Литейные уклоны не более 2° .
2. Неуказанные литейные радиусы 3.

Колодка тормоза	123В-35П1095 Чугун ковкий Л1
-----------------	------------------------------------

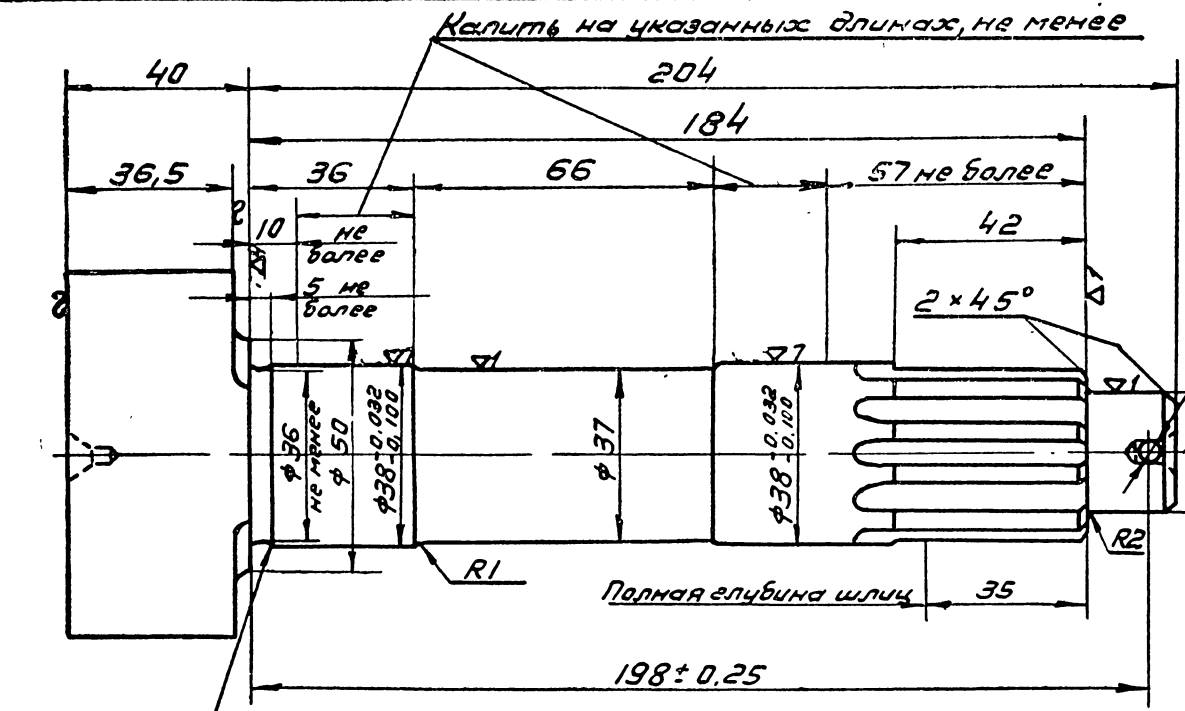


Технические требования:
 1. Уклоны в поковке 7°.
 2. Радиусы в поковке 3 мм.
 3. Закалка Т. В. Ч. Твердость HRC 50 ÷ 62, Глубина закаленного слоя на профиле кулака 5 мм не более, на шейках 1,5 ÷ 3,5 мм. В остальных местах твердость должна быть HB 163 ÷ 197.
 4. Снять заусенцы и затупить тупые кромки.

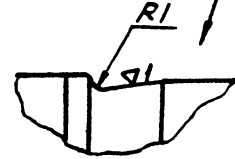
Технические требования:
 1. Накладка, наложенная на эталонный цилиндр шириной 70 и радиусом 175 и прижатая к нему усилием руки, не должна иметь перекоса, замеряемого на концах накладки, более 1.
 2. Зазор между накладкой и эталоном не должен в отдельных местах превышать 0,25.

левый, симметричен	121-350111
Кулак разжимной переднего тормоза, правый	121-350110
	Сталь 45

Накладка колодки тормоза	123В-3501105
	Асбестовая композиция

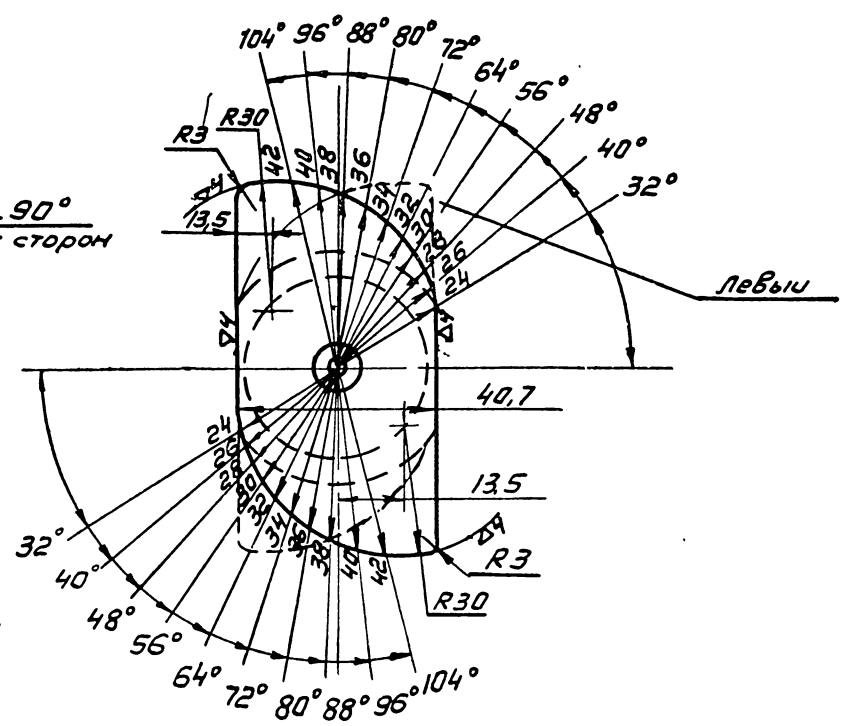


Вид К

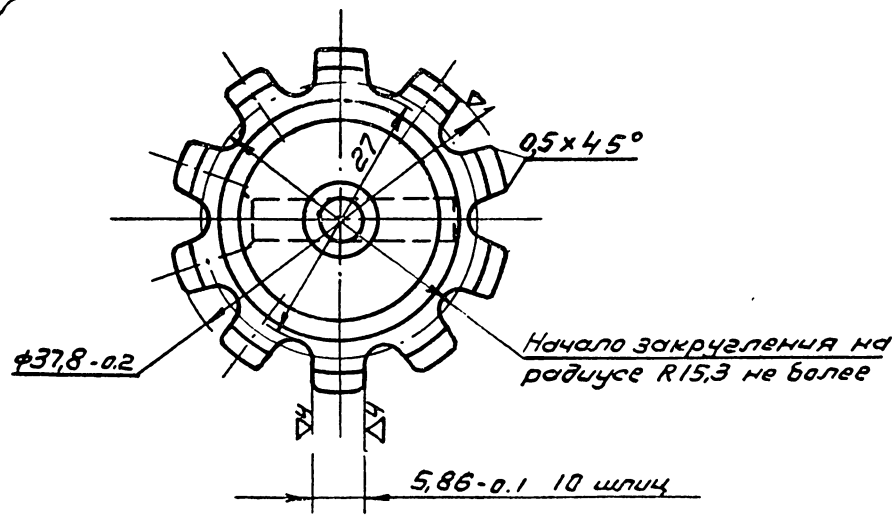
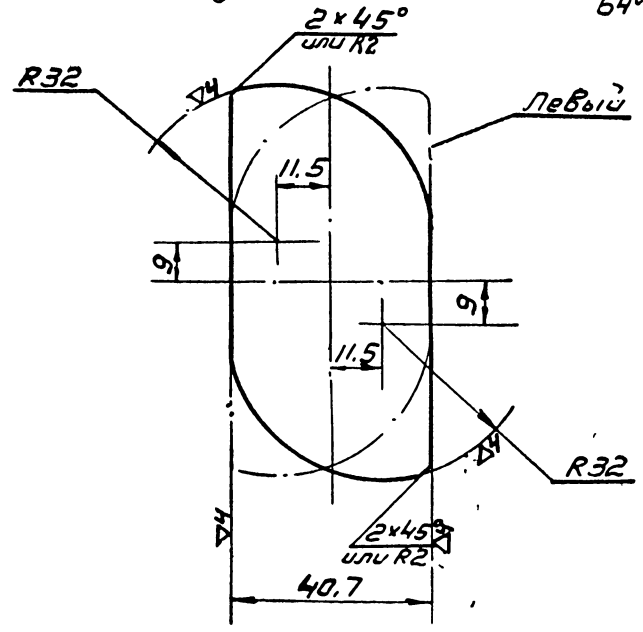


φ6 зенковать L90°
глуб. 0,5 с обеих сторон

К



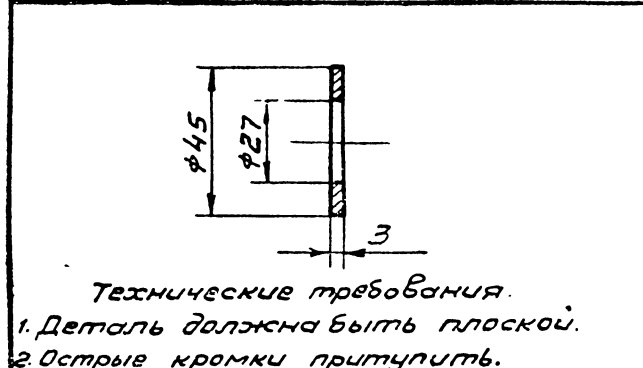
Вариант профиля кулака



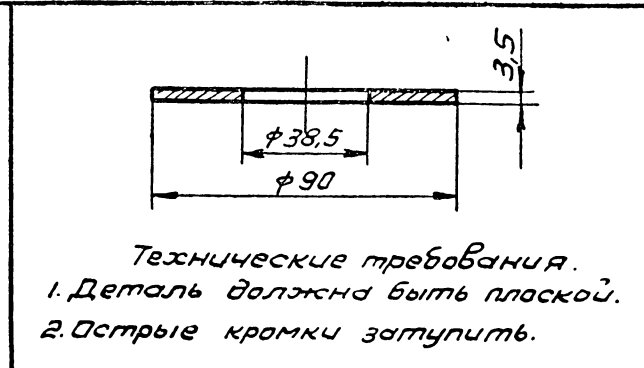
Технические требования:

- 1 Снять заусенцы и затупить острые кромки
- 2 Уклоны в паковке 7°.
- 3 Радиусы в паковке 3.
- 4 Закалка ТВ 4, Твердость HRC 50 ± 62. Глубина закаленного слоя: На профиле кулака 5мм не более. На шейках 1,5-3,5. В остальных местах твердость должна быть HB 163 ± 197.

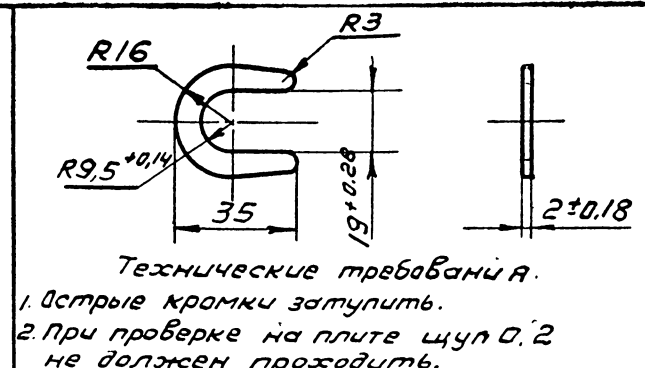
левый, симметричен	121-3501111
Кулак разжимной переднего тормоза, правый	121-3501110
	Сталь 45



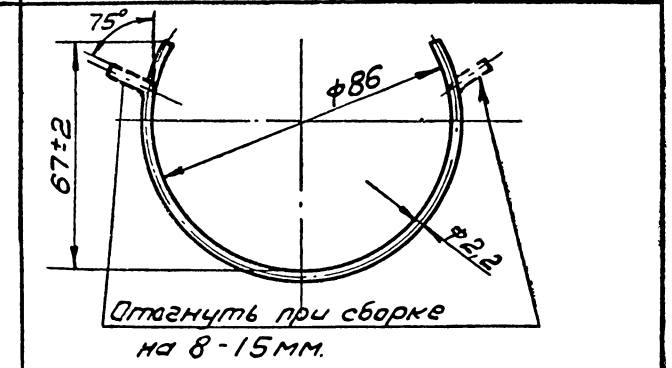
Шайба разжимного кулака тормозов
120-3501118
Сталь 08



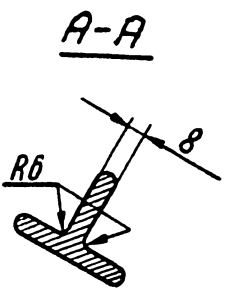
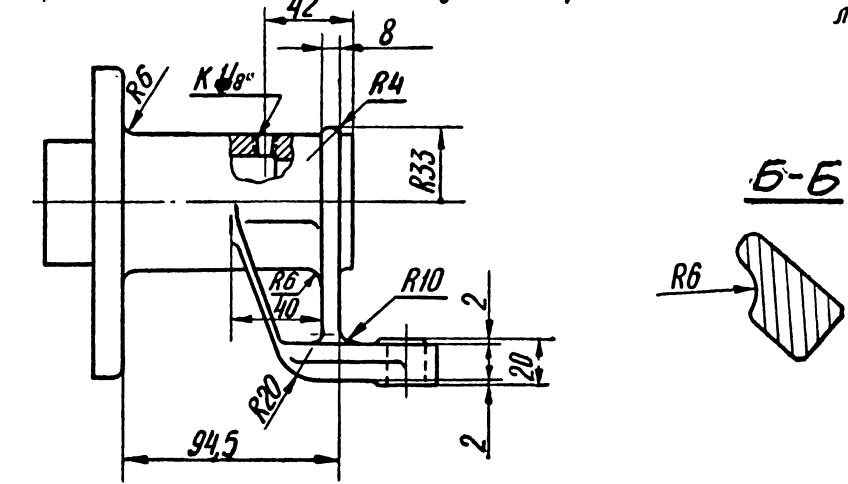
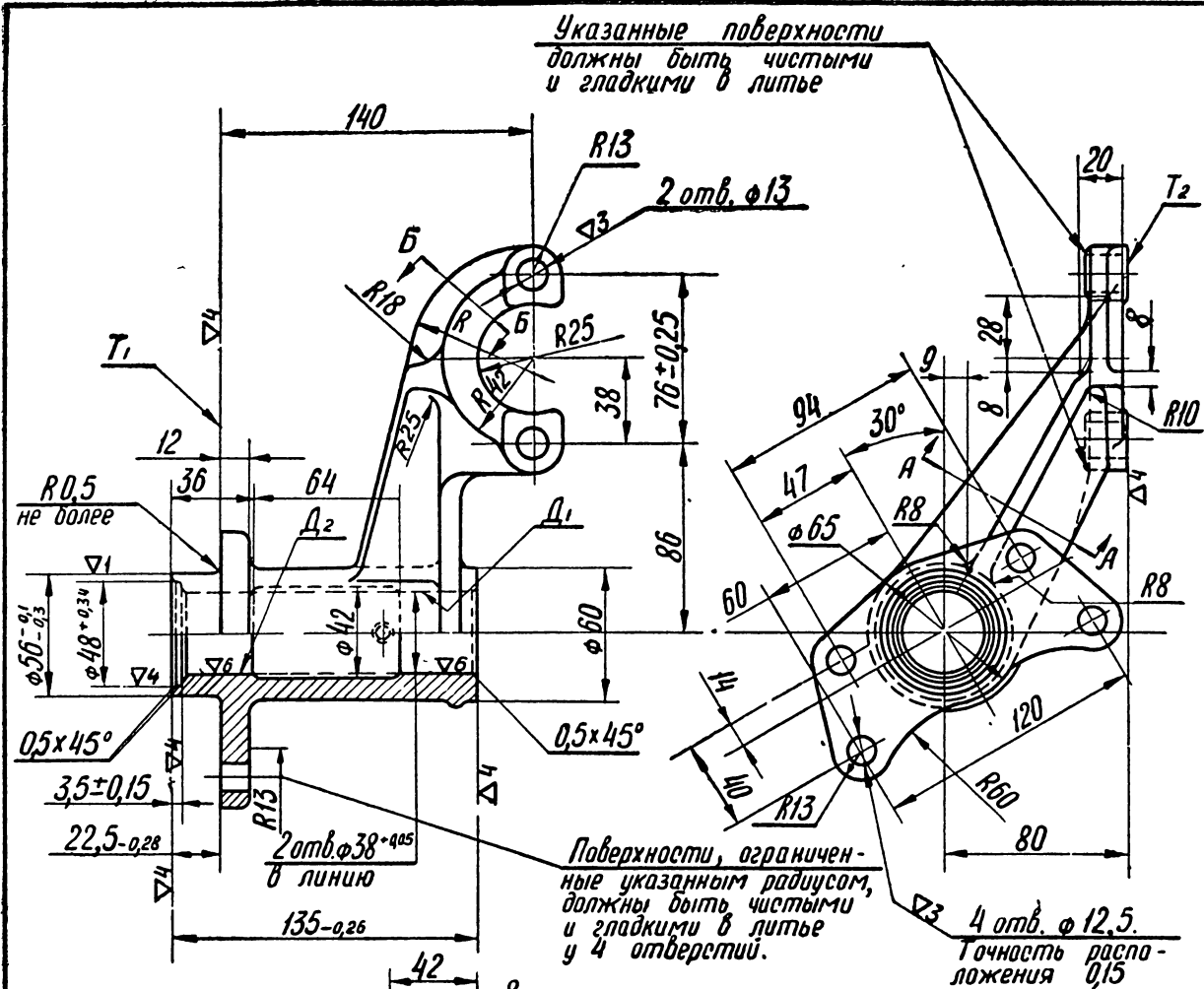
Шайба опорная каладок тормозов
120-3501130
Сталь 10



Чека осей каладок тормозов
120-3501134
Сталь 20



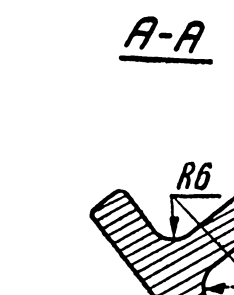
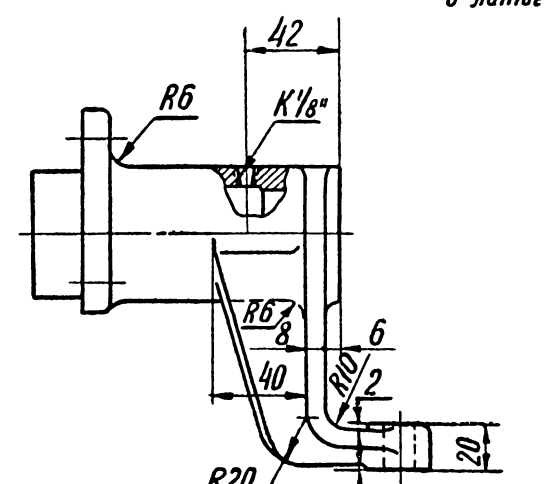
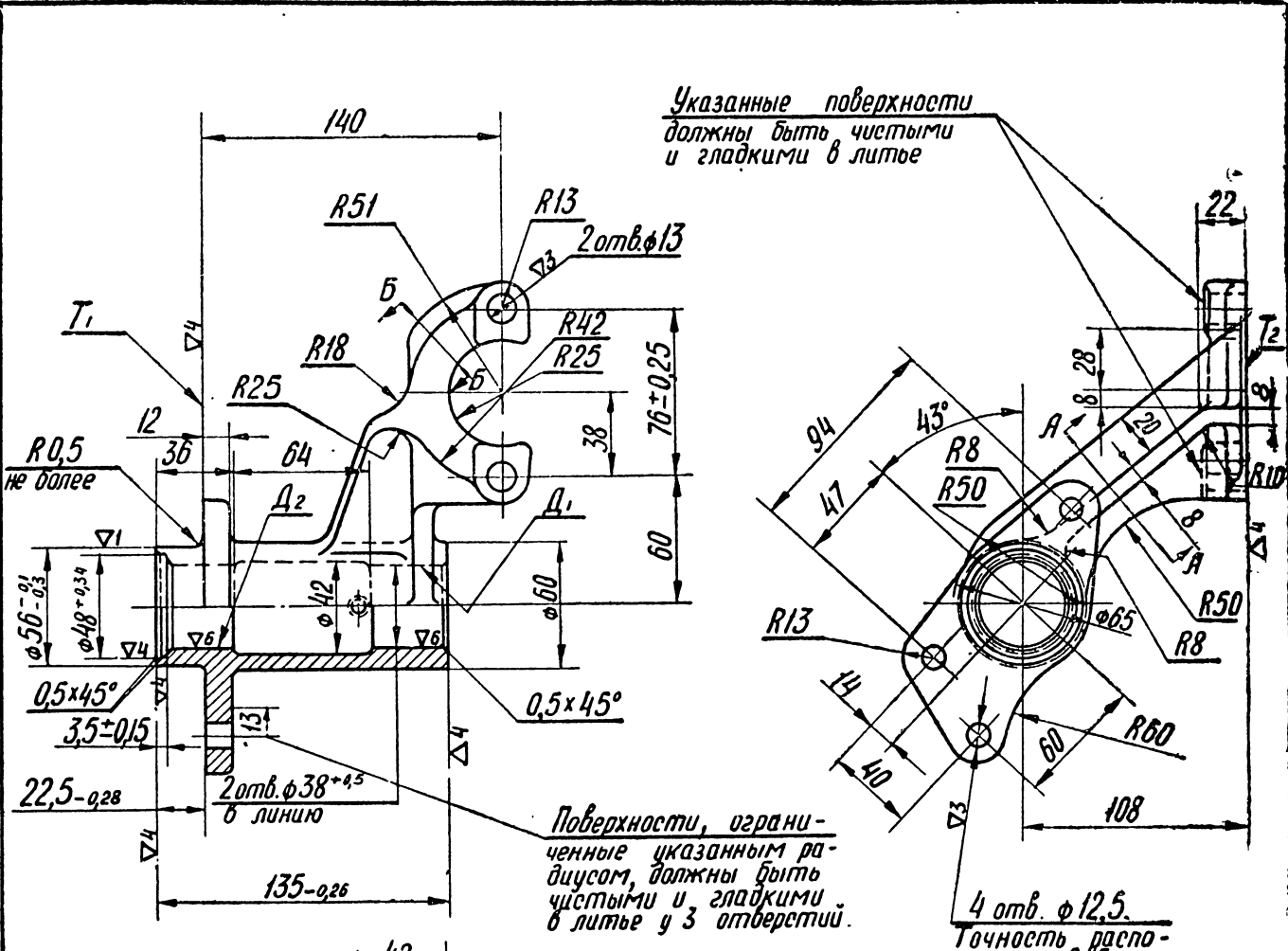
Проболока шплинтовая бал-таб крепления кронштейна на тормозной камере
120-3501135
Проболока П-11



Технические требования:

1. Поверхность T_2 должна быть параллельна, а поверхность T_1 должна быть перпендикулярна общей оси поверхностей Δ_1 и Δ_2 , отклонение 0,3:100 не более.
2. Неуказанные литейные радиусы 3.
3. Литейные уклоны не более 2°

Задний левый, симметричен	123В-3502125
Кронштейн тормозной камеры задний, правый	123В-3502124
	Чугун ковкий М1

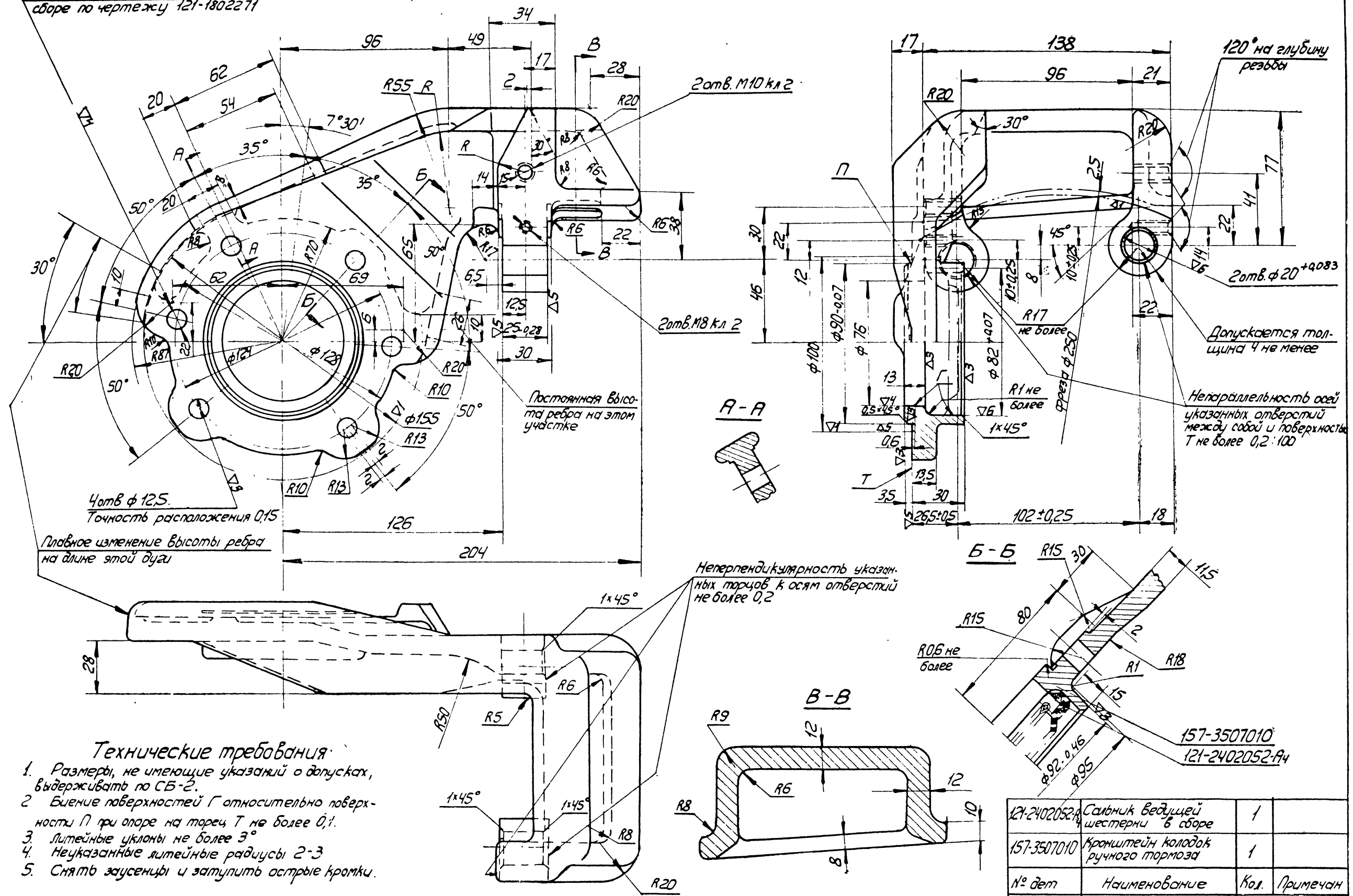


Технические требования:

1. Поверхность T_2 должна быть параллельна, а поверхность T_1 должна быть перпендикулярна общей оси поверхностей Δ_1 и Δ_2 ; отклонение 0,3:100, не более.
2. Литейные уклоны не более 2°
3. Неуказанные литейные радиусы 3.

Передний правый, симметричен	123В-3501124
Кронштейн тормозной камеры передний, левый	123В-3501125
	Чугун ковкий М1

2 отв. $\phi 10^{+0.03}$ Обработать в сборе по чертежу 121-1802271



4 отв. $\phi 12.5$.
Точность расположения 0,15
Плавное изменение высоты ребра на длине этой дуги

Постоянная высота ребра на этом участке

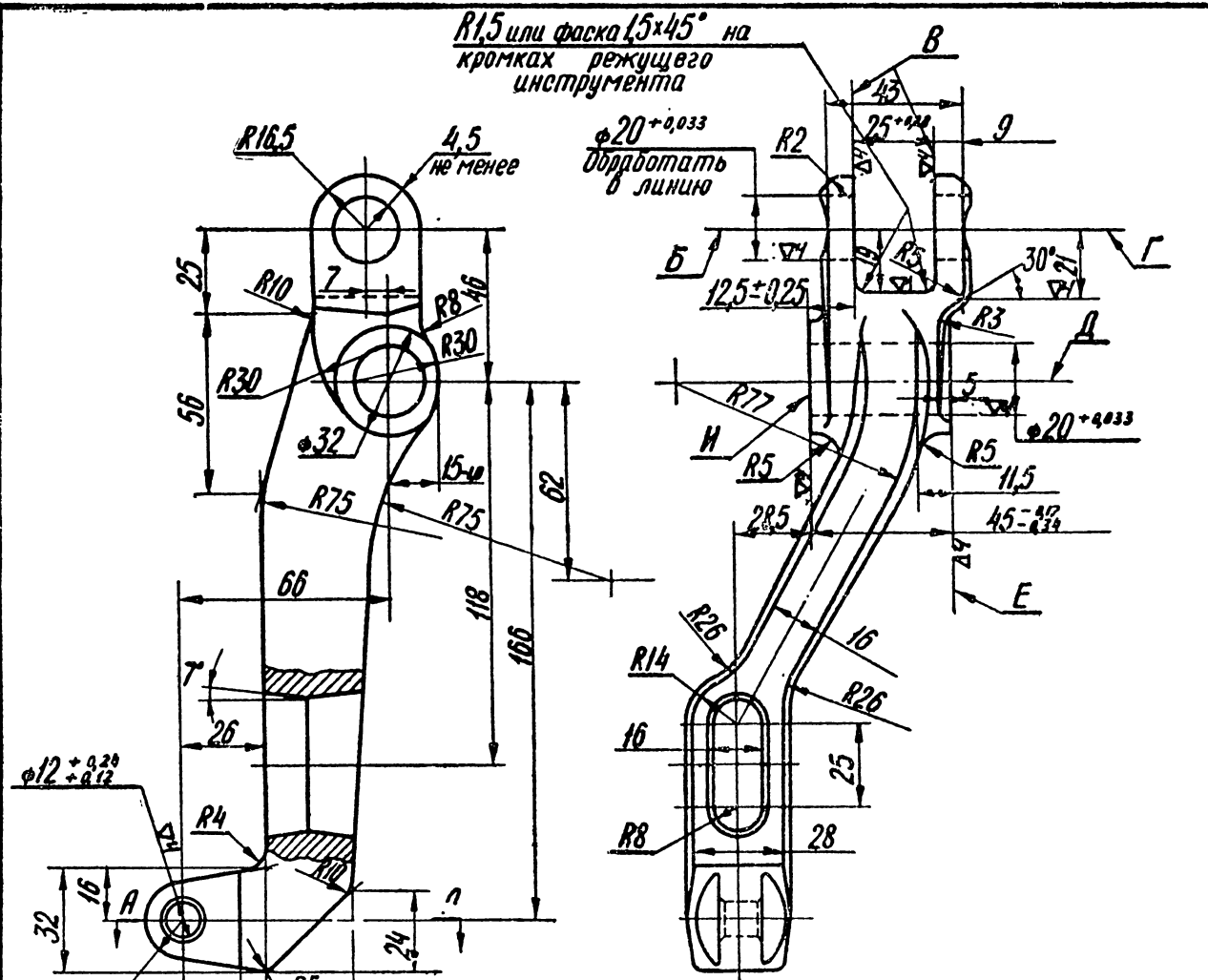
Неперпендикулярность указанных торцов к осям отверстий не более 0,2

Допускается толщина 4 не менее
Непараллельность осей указанных отверстий между собой и поверхностью T не более 0,2 : 100

Технические требования:

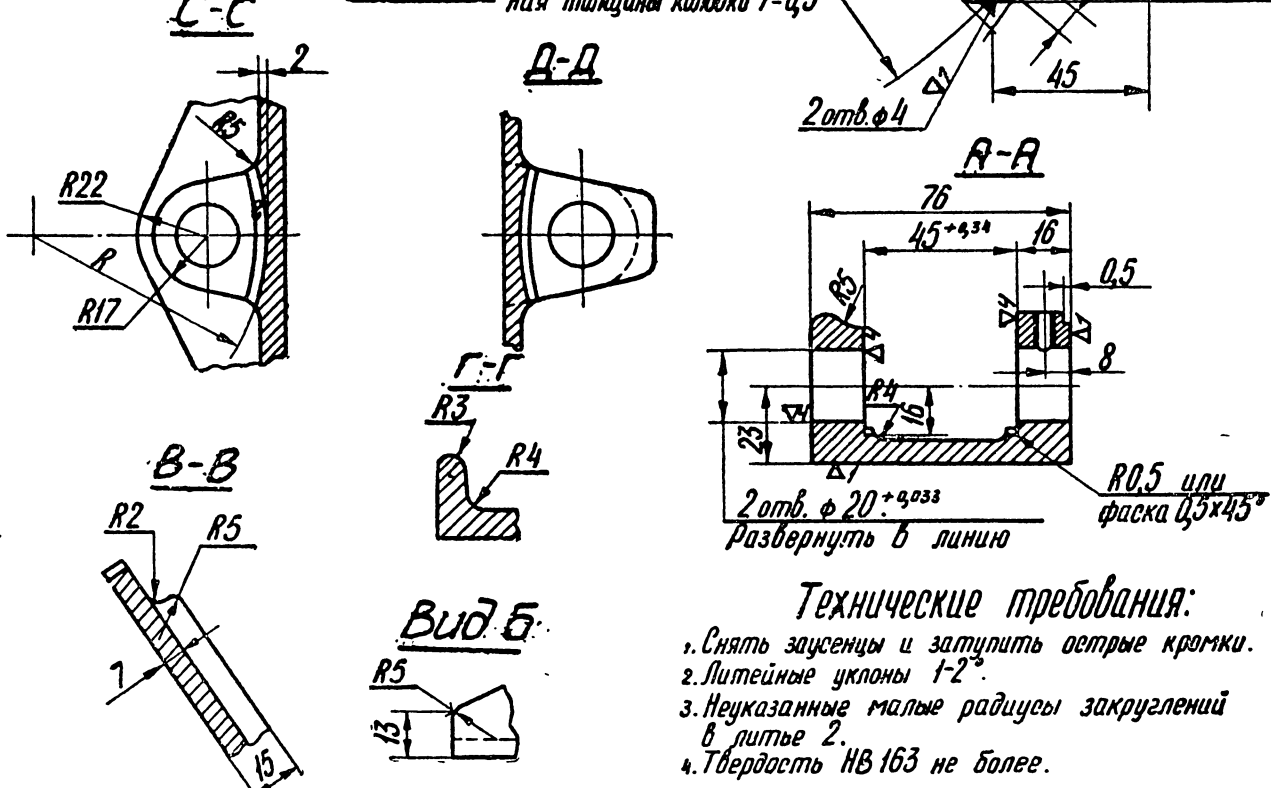
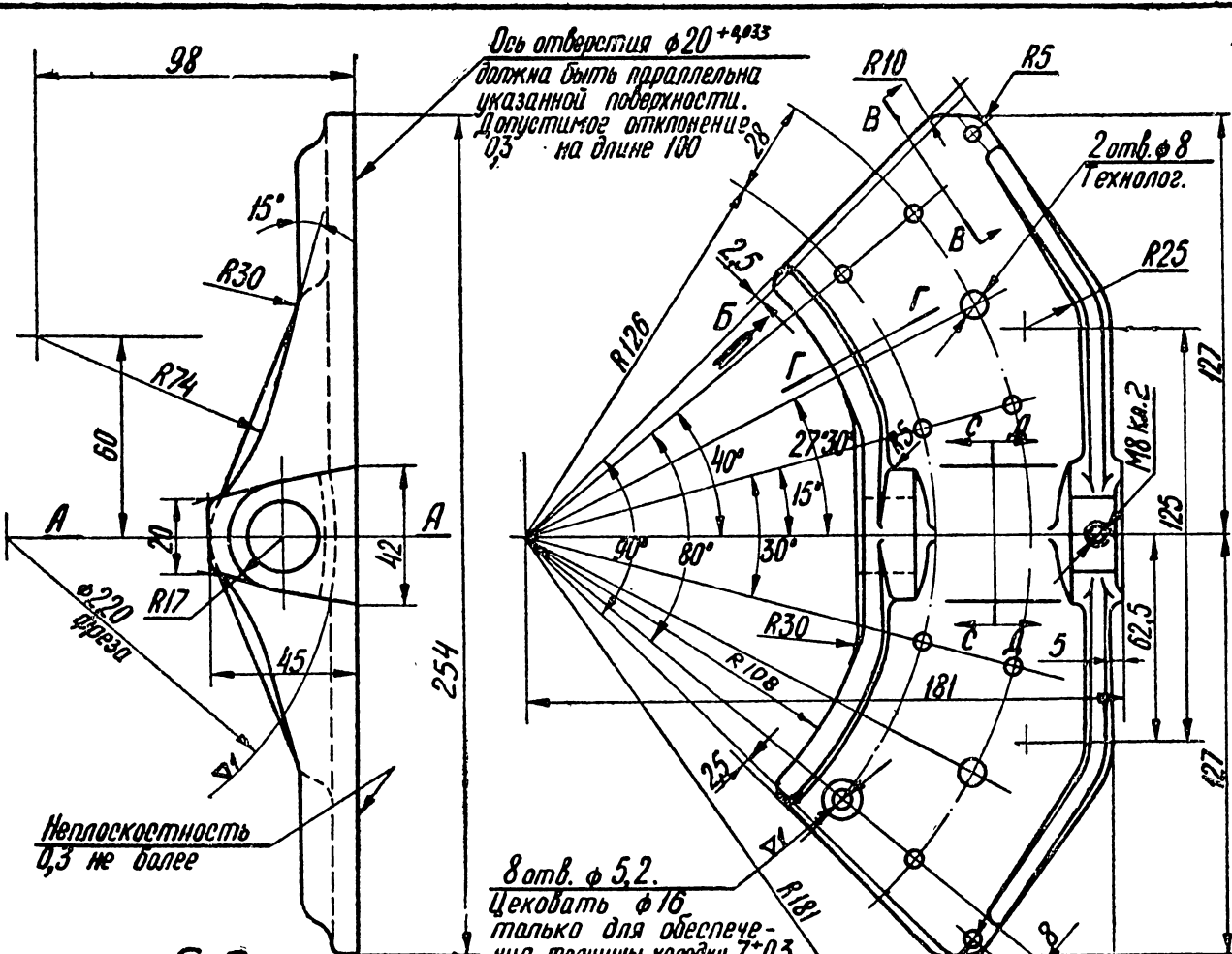
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Биение поверхностей Г относительно поверхности П при опоре на тарелку Т не более 0,1.
3. Литейные уклоны не более 3°
4. Неуказанные литейные радиусы 2-3
5. Снять заусеницы и затупить острые кромки.

121-2402052-А	Сальник ведущей шестерни в сборе	1	
157-3507010	Кронштейн колодок ручного тормоза	1	
№ дет	Наименование	Кол.	Примечан
	Кронштейн колодок ручного тормоза в сборе	157-3507008	



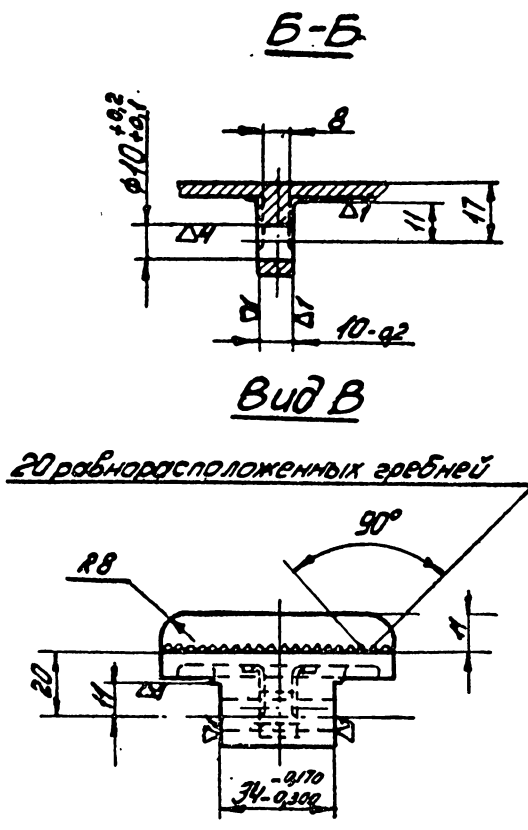
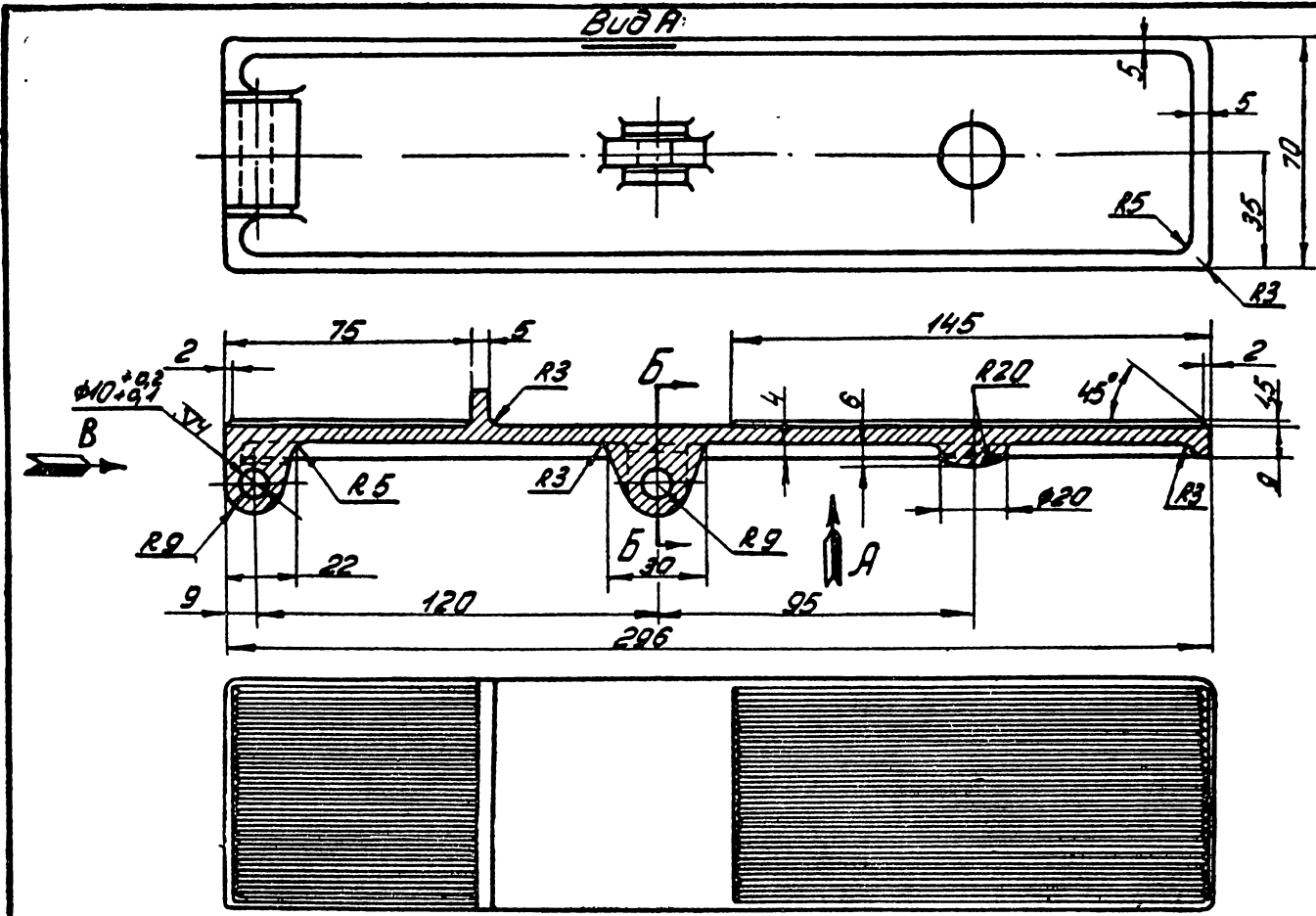
- Технические требования**
1. Поверхности В должны быть перпендикулярны оси Б. Допустимо отклонение 0,2 на крайних точках.
 2. Оси Г и Д должны быть параллельны между собой. Допустимо отклонение 0,2 на длине 100.
 3. Поверхности И и Е должны быть перпендикулярны оси Д. Допустимое отклонение 0,2 на крайних точках.
 4. Снять острые кромки и зачистить заусенцы.
 5. Неуказанные радиусы закруглений делать в поковке 2 мм.
 6. Ковочные скосы 5÷7°.
 7. Твердость Нв 170÷207.

Рычаг колодки ручного тормоза, передний
121-3507028
Сталь 45

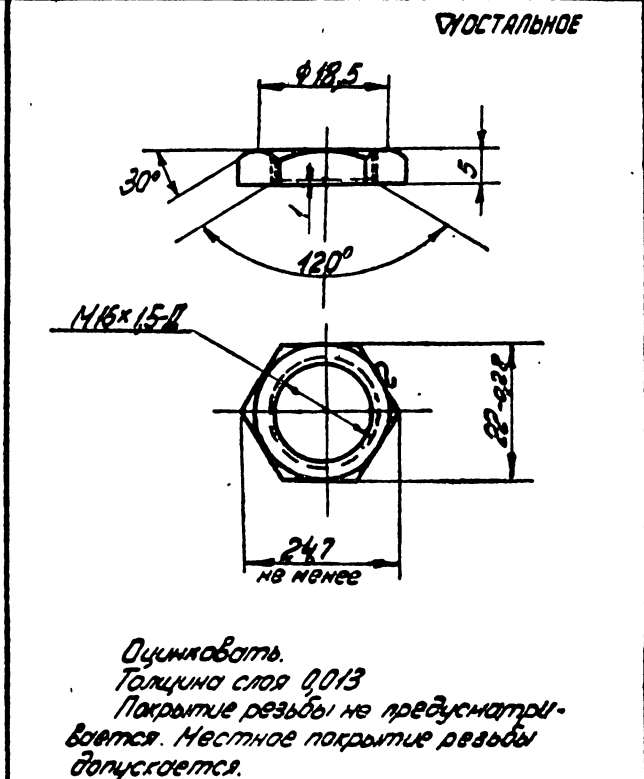
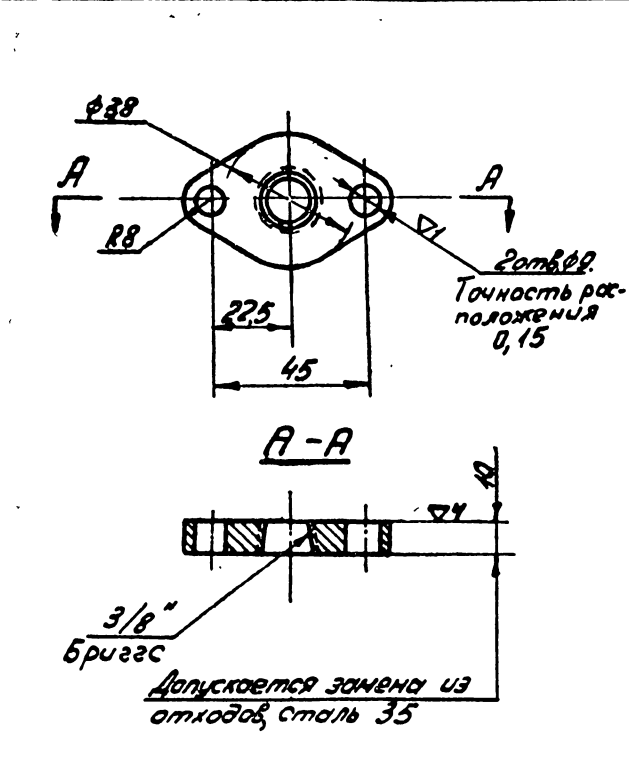
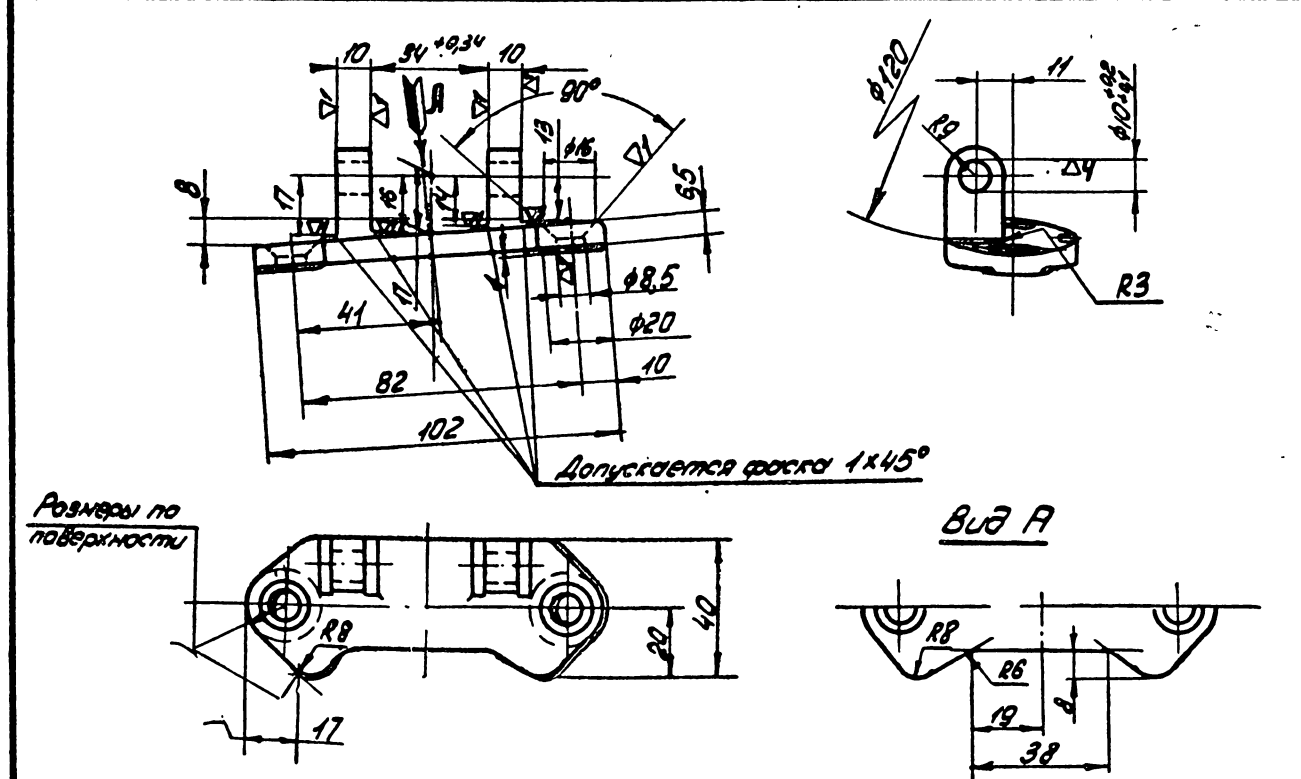


- Технические требования:**
1. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 2. Литейные уклоны 1-2°.
 3. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 2.
 4. Твердость НВ 163 не более.

Колодка ручного тормоза
120-3507018
Ковкий чугун №1

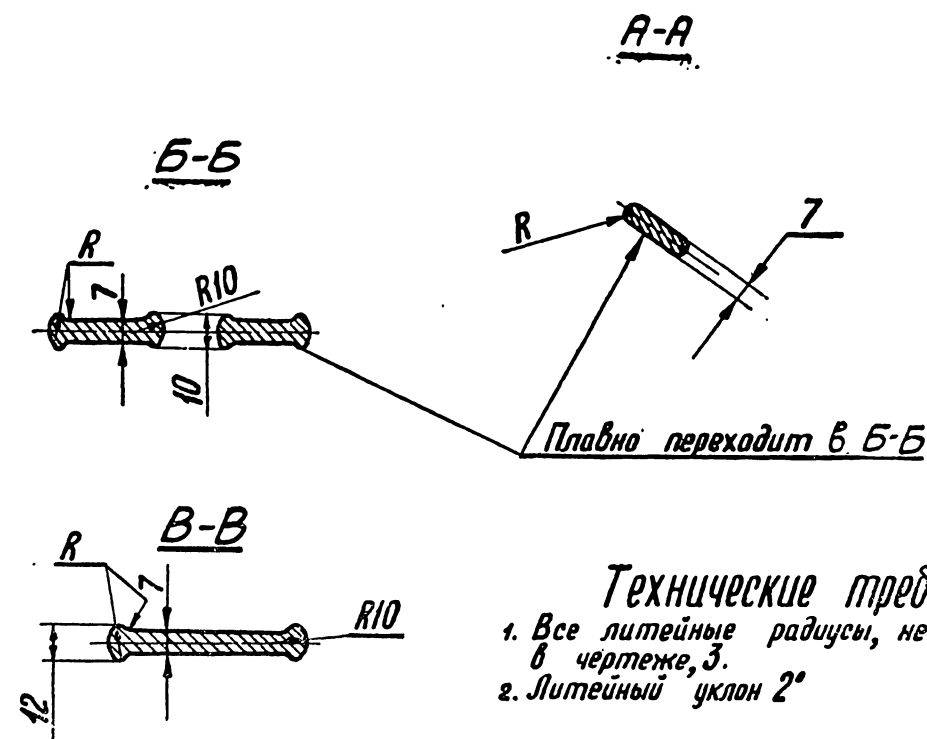
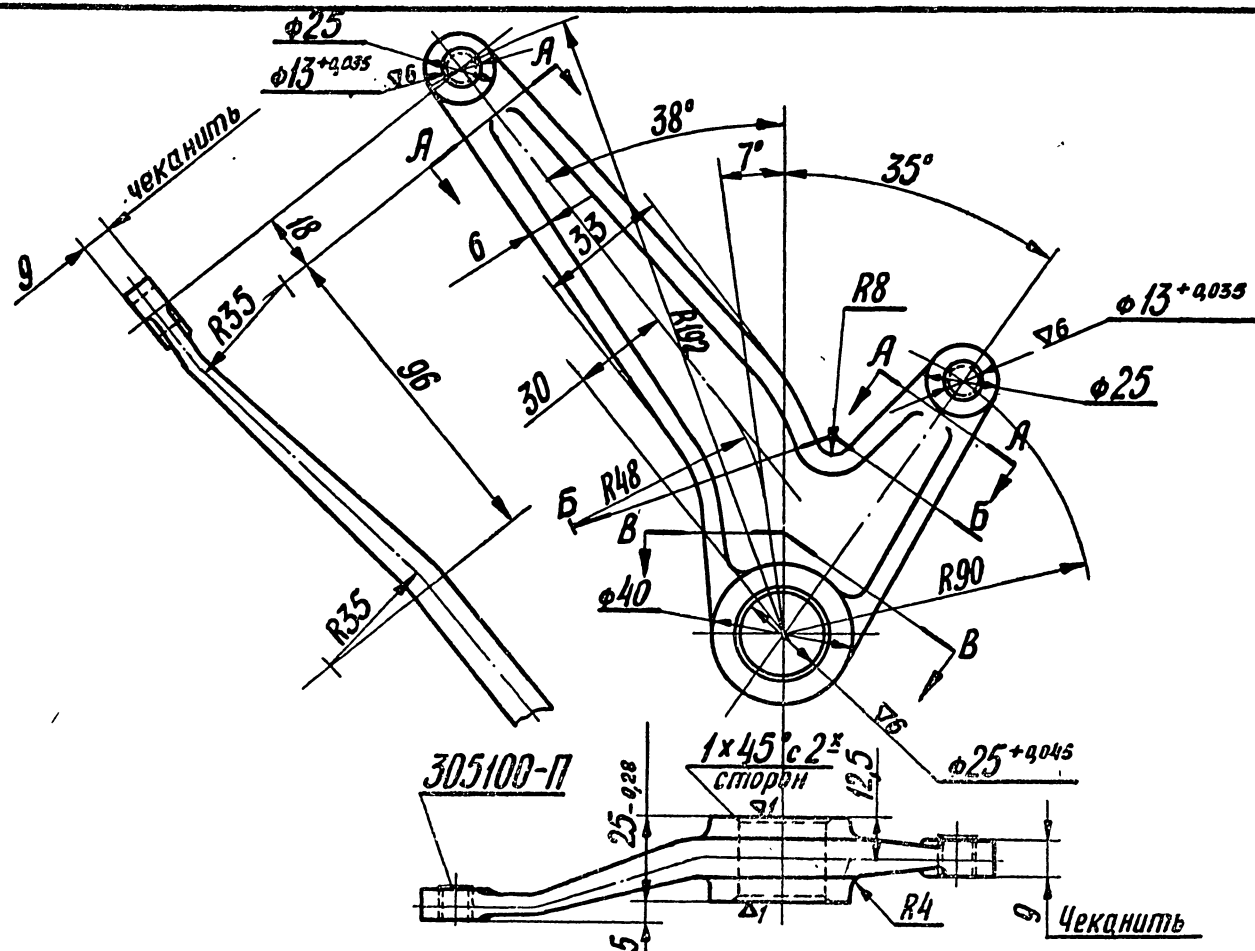


Педаль тормоза	120-3504014
	Чугун ковкий



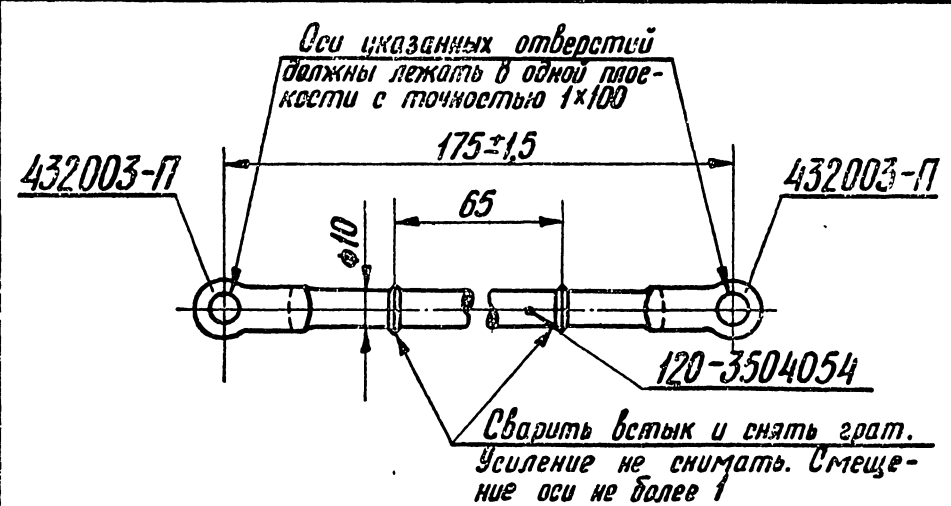
Технические требования:
 1. Все литейные радиусы, не указанные в чертеже, 3.
 2. Литейный уклон 2°.

Кронштейн педали тормоза	120-3504050	Фланец угольника трубки от воздушного компрессора к воздушному фильтру	122-3509277	Гайка регулировочного винта предохранительного клапана	120-3513063
	Чугун ковкий М1		Сталь 20		Сталь А12

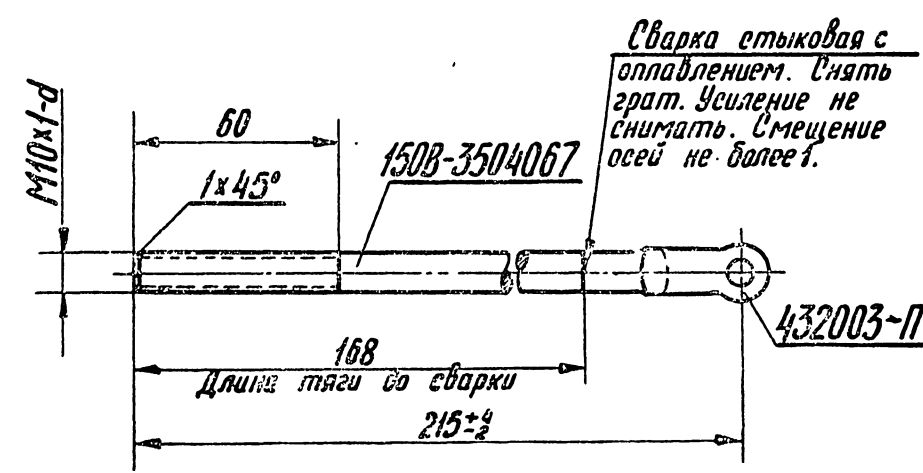


Технические требования:
 1. Все литейные радиусы, не указанные в чертеже, 3.
 2. Литейный уклон 2°

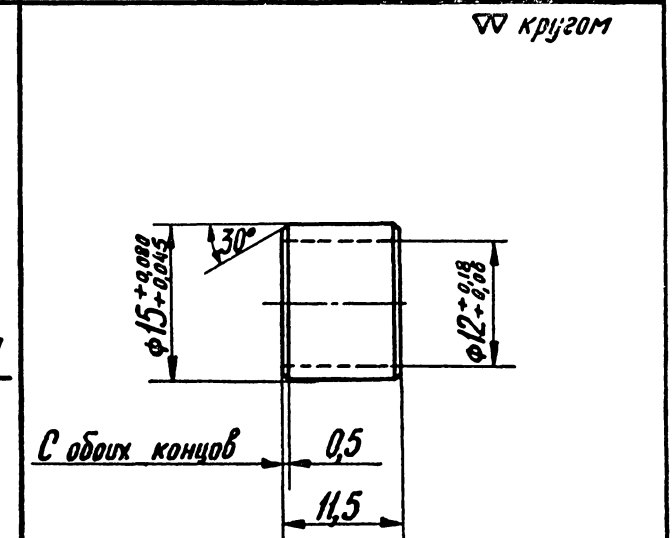
Рычаг управления тормозным краном	120-3504060 Чугун ковкий №1
-----------------------------------	--------------------------------



Зачистка по эталонному образцу
 Длина стержня до сварки 81±1



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

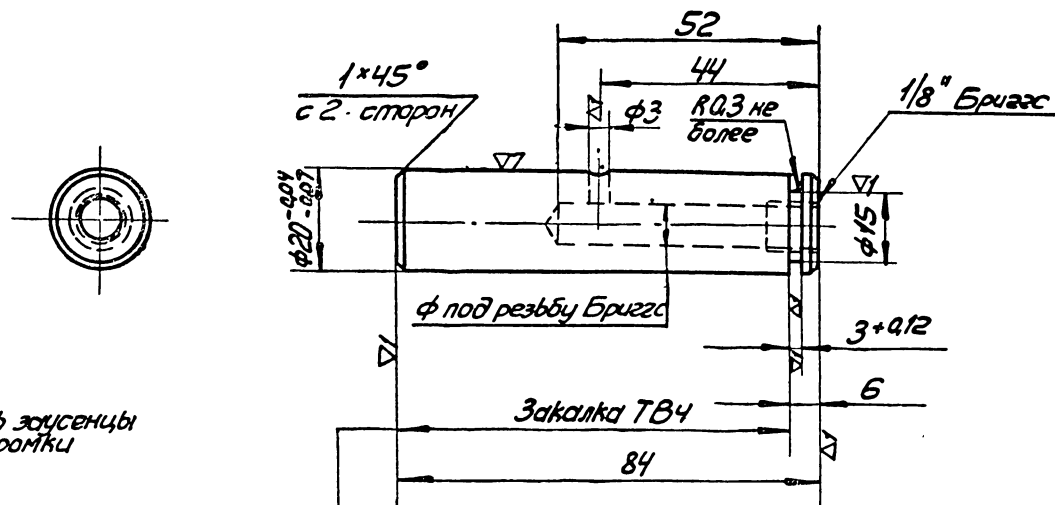


Технические требования:
 1. Цанмировать на глубину 0,15-0,3. Поверхность твердости напильника.
 2. Острые углы затупить.

432003-П	Вилка 10С	2	Н1180-50
120-3504054	Стержень тяги педали тормоза	1	
№ детали	Наименование	К-во	Примечание
	Тяга педали тормоза		120-3504052

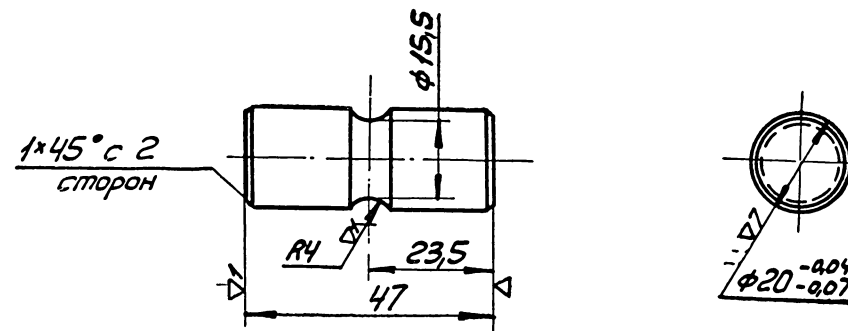
432003-П	Вилка 10С	1	Н1180-50
150В-3504067	Тяга клапана тормозов	1	Сталь 20
№ детали	Наименование	К-во	Примечание
	Тяга клапана тормозов в сборе		150В-3504065

Втулка регулировочно-20 рычага	120-3501139
	Сталь А1С



Зачистить заусенцы и острые кромки

Поверхностная закалка ТВЧ на указанной длине. Глубина закаленного слоя 1,0-3,5. Твердость HRC 52÷62. Допускается незакаленная зона по 4 мм от края с каждой стороны.

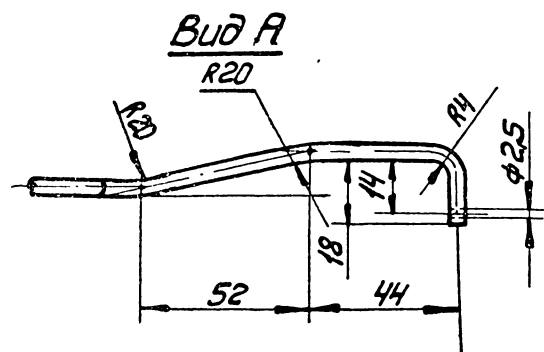
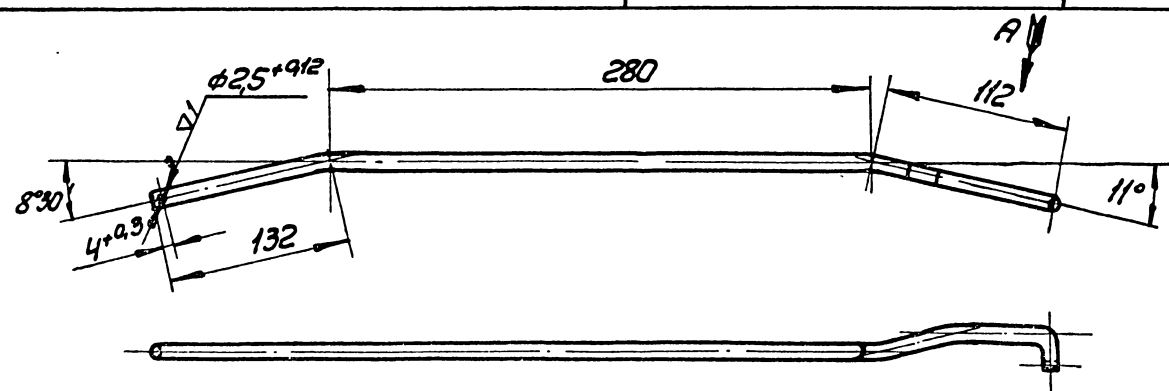


Технические требования:

1. Цементовать на глубину 0,6-1. Твердость HRC 56÷62.
2. Зачистить острые кромки и снять заусенцы.
3. Цинковать. Толщина слоя 0,013.
4. Допускается поверхностная закалка ТВЧ. Глубина закаленного слоя 1,0-3,5. Твердость HRC 52÷62. Материал сталь 45.
5. Допускается понижение твердости по концам на длине 2 мм.

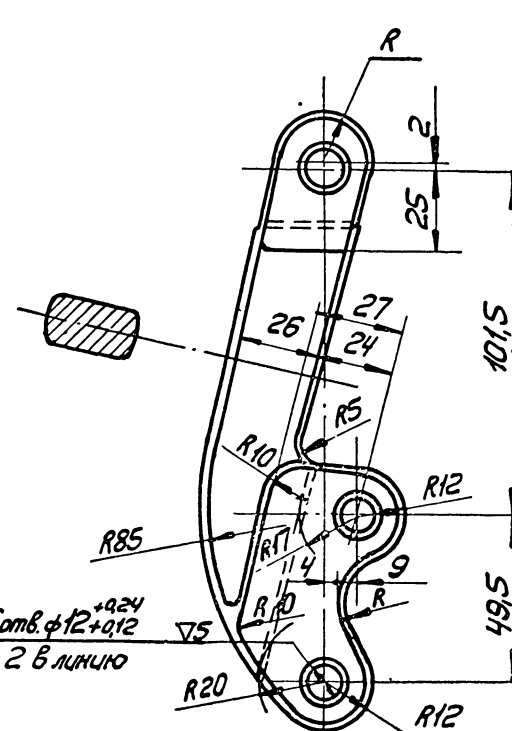
Ось колодки ручного тормоза 120-3507022
Сталь 45

Ось рычага колодки ручного тормоза 120-3507030
Сталь 20



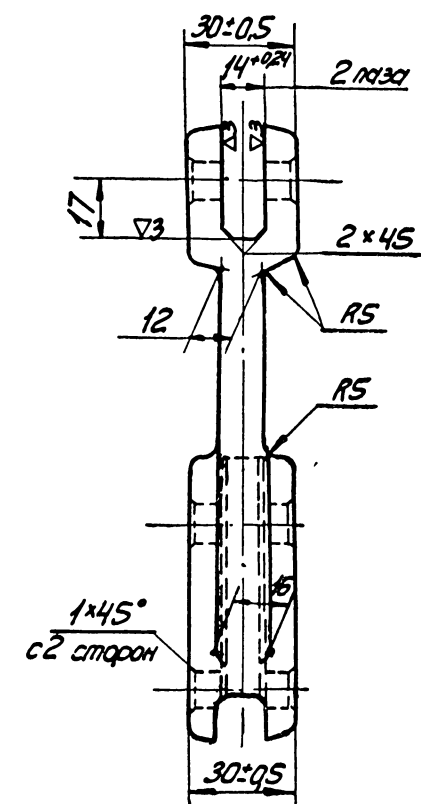
Круг 5-008

Тяга собачки рычага ручного тормоза 121-3508028
Сталь 10

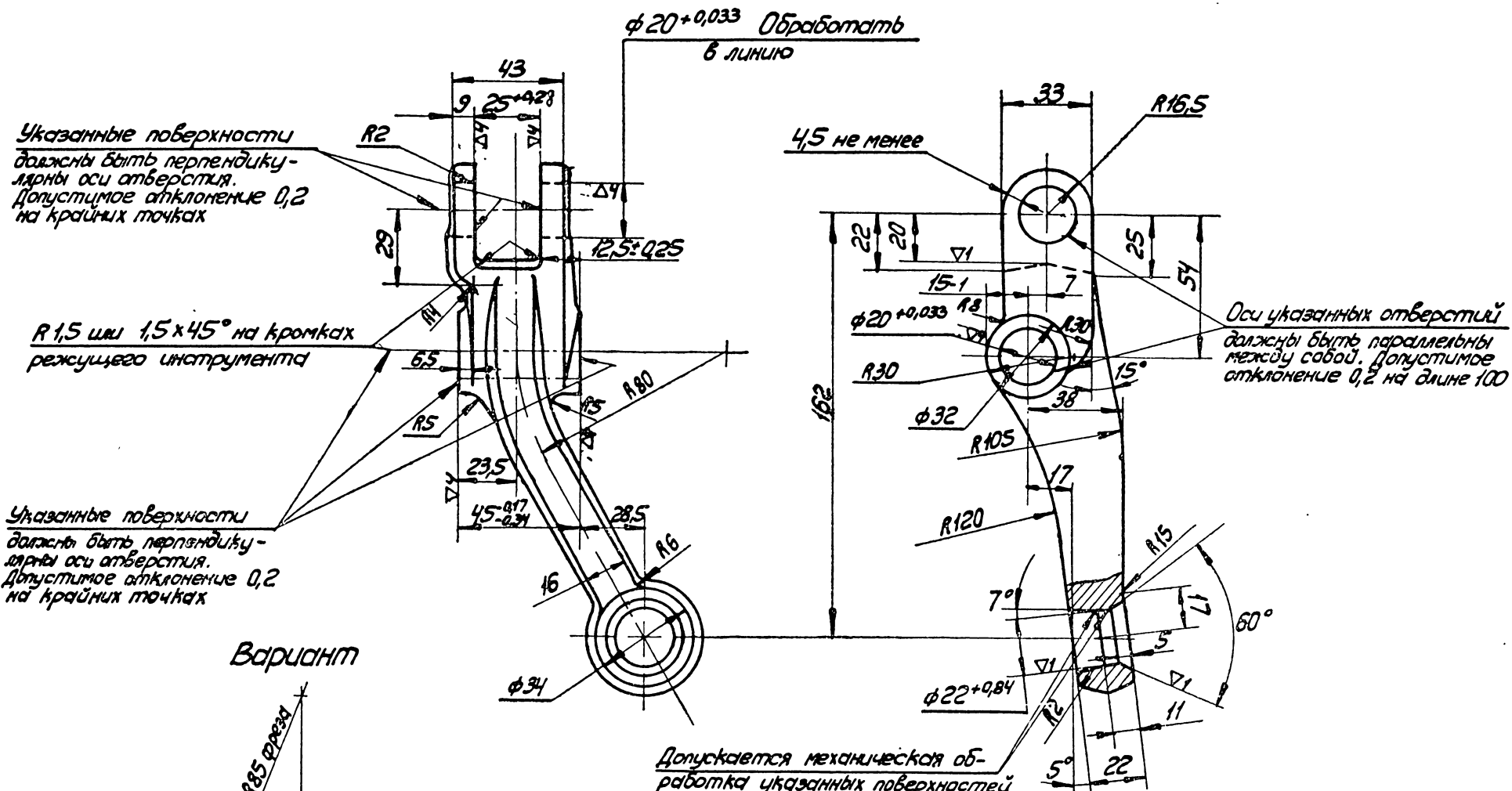


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки
3. Штамповочные уклоны не более 7°.
4. Неуказанные штамповочные радиусы 2.



Рычаг стяжки колодок ручного тормоза 150B-3507045-A
Сталь 45

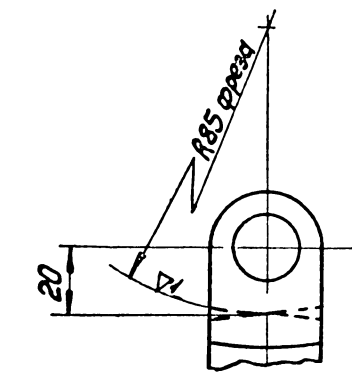


Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отверстия. Допустимое отклонение 0,2 на крайних точках

R1,5 или 1,5x45° на кромках режущего инструмента

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отверстия. Допустимое отклонение 0,2 на крайних точках

Вариант

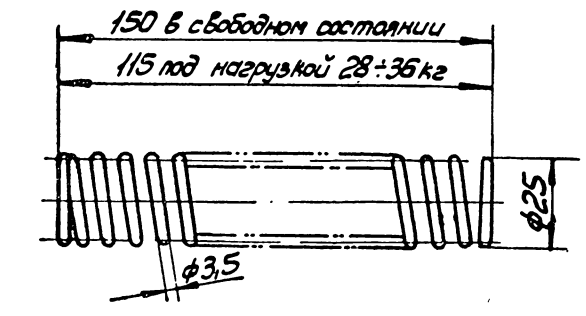


Оси указанных отверстий должны быть параллельны между собой. Допустимое отклонение 0,2 на длине 100

Допускается механическая обработка указанных поверхностей

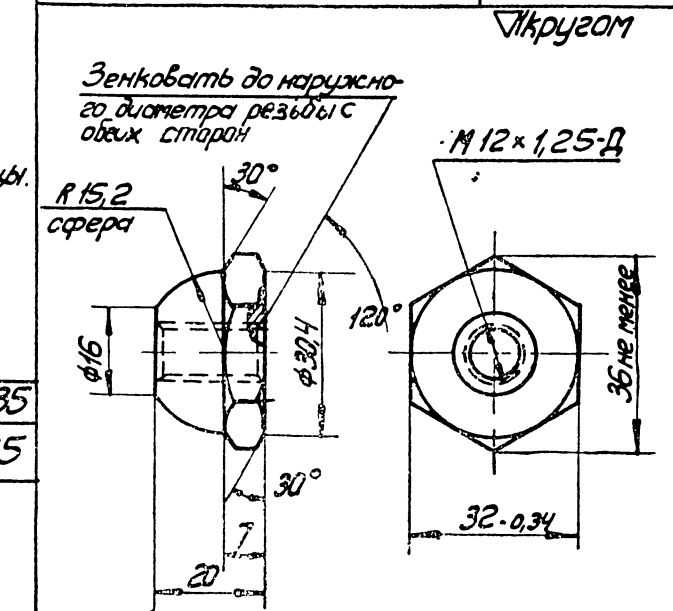
Технические требования:

1. Снять острые кромки и зачистить заусенцы.
2. Неуказанные радиусы закруглений делать в поковке 2 мм.
3. Ковачные скосы 5-7°.
4. Твердость HB 170-207.

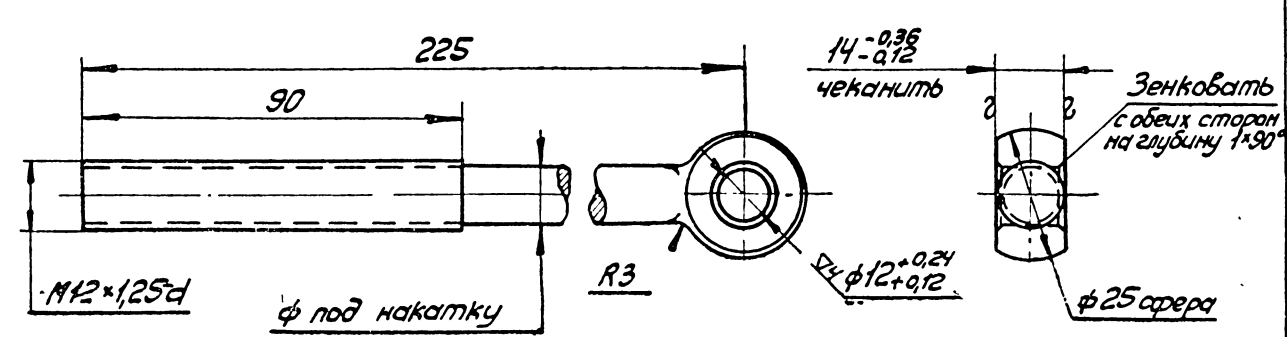


Полное число витков 20. Направление навивки произвольное. Концевые витки прижмут к соседним виткам. Снять заусенцы.

Пружина стяжки рычагов колодок ручного тормоза	120-3507043 Проволока ПЖ-1
--	-------------------------------

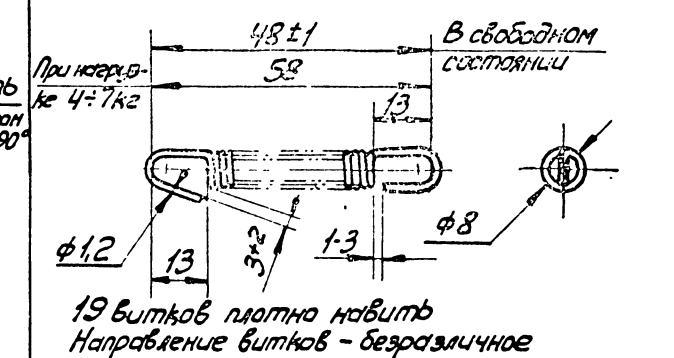


Зенковать до наружного диаметра резьбы с обеих сторон



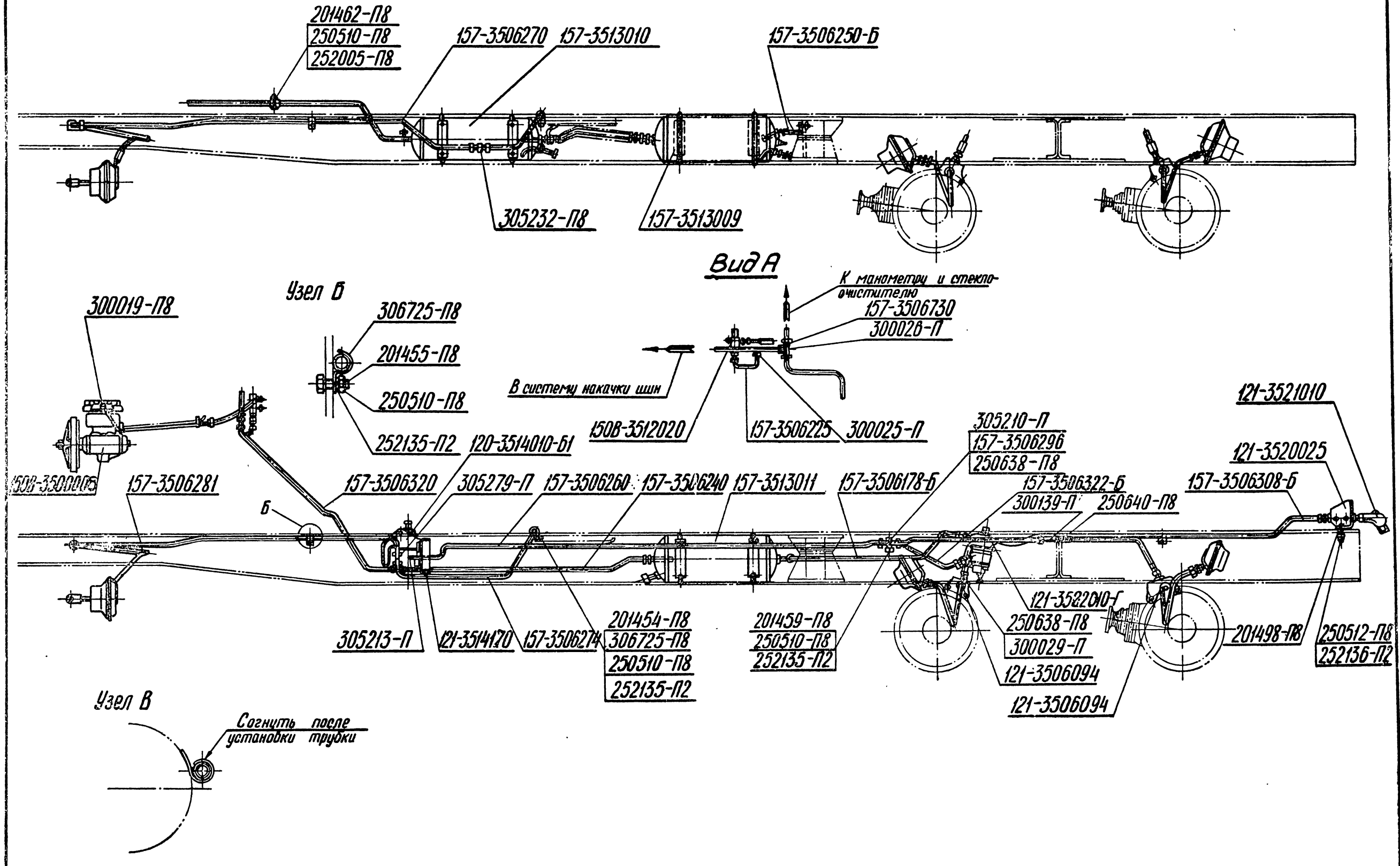
Стяжка рычагов колодок ручного тормоза	120-3507040 Сталь 35
--	-------------------------

Рычаг колодки ручного тормоза, задний	121-3507035 Сталь 45
---------------------------------------	-------------------------

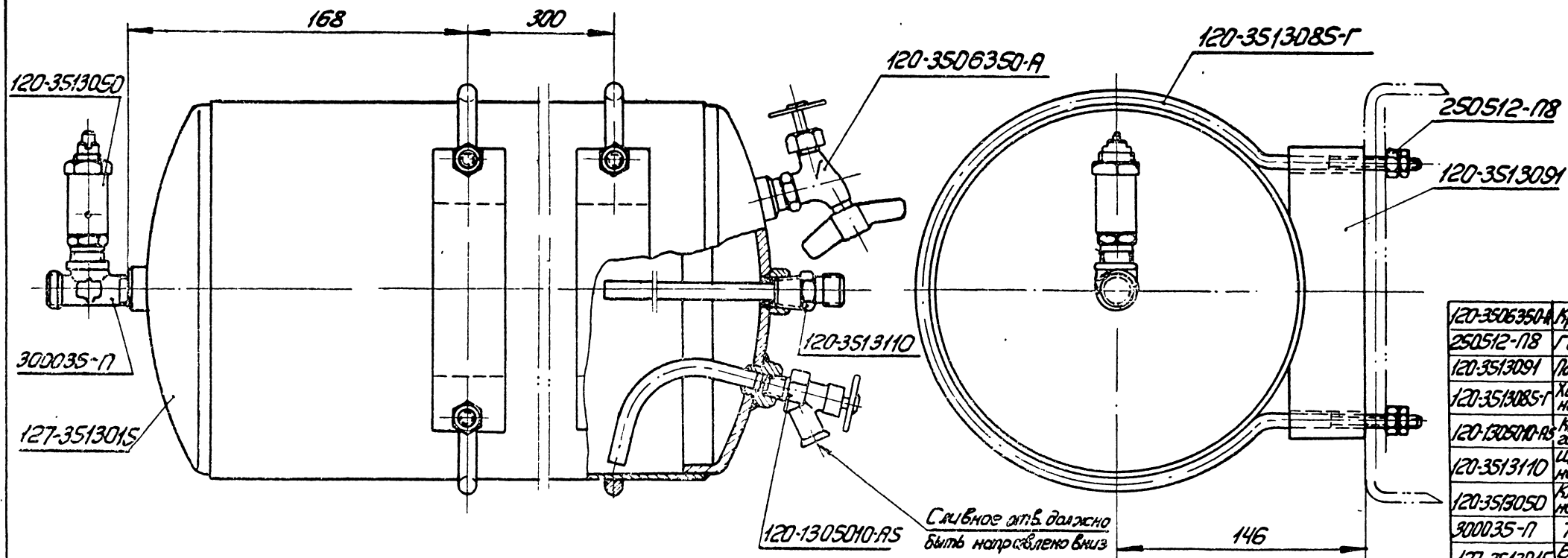


Пружина стяжная колодок ручного тормоза	120-3507048 Проволока ПЖ-1
---	-------------------------------

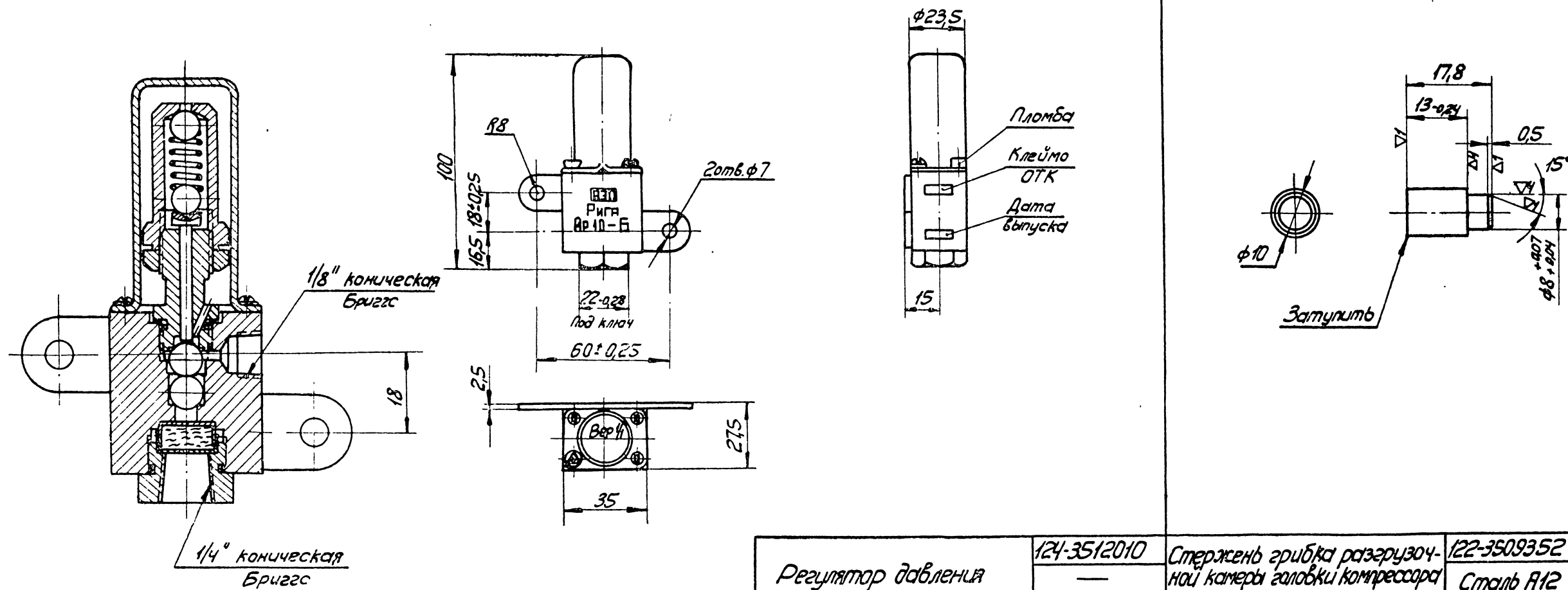
Гайка стяжки рычагов ручного тормоза	120-3507046 Сталь А12 или А15
--------------------------------------	----------------------------------



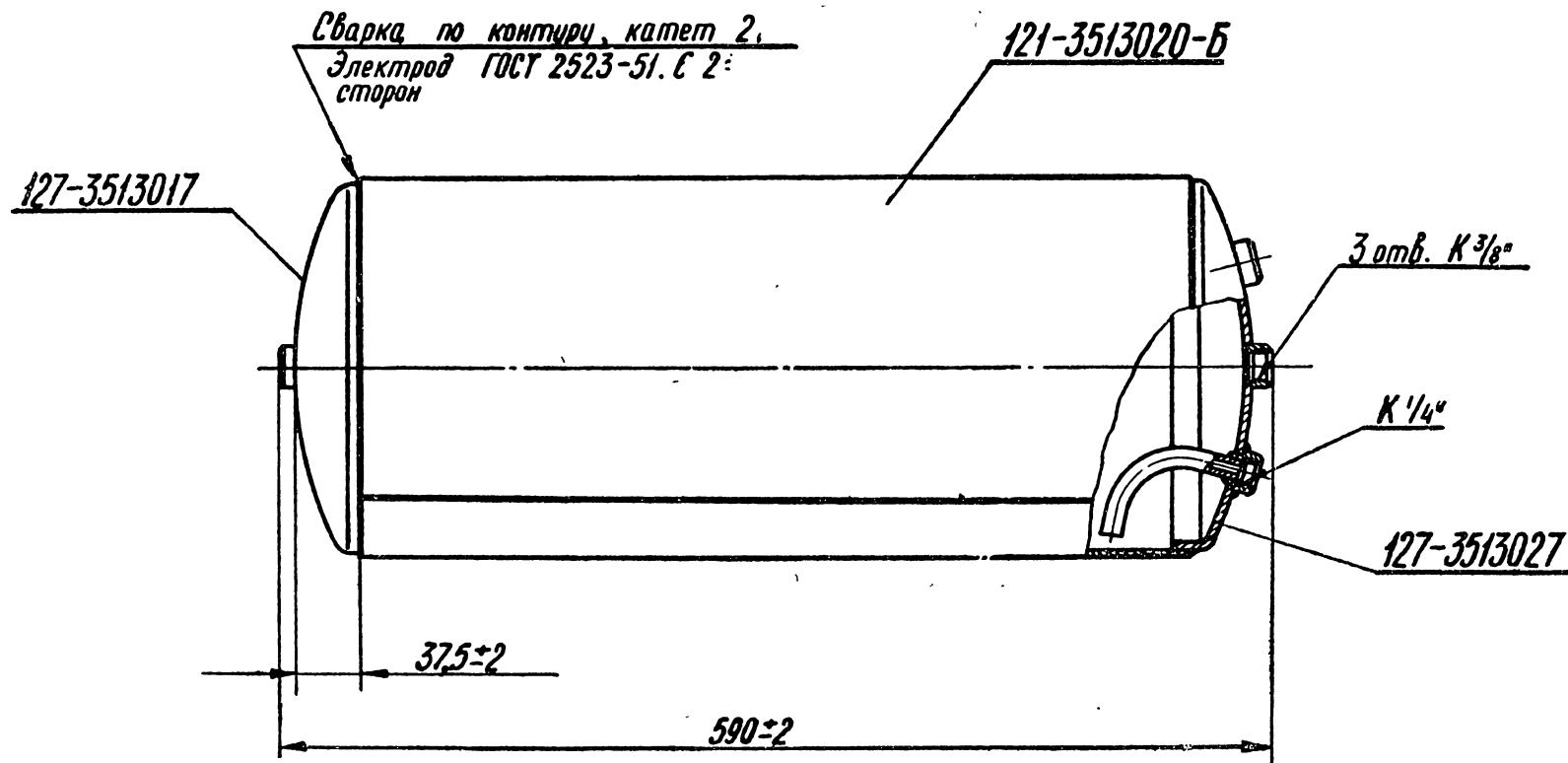
Установка пневмотормозов	157-3500003Б
--------------------------	--------------



120-3506350-А	Кран отбора воздуха	1	
250512-П8	Гайка М10	8	ГОСТ 5927-51
120-3513091	Подкладка воздушн. баллона	2	
120-3513085-Г	Хомут крепления воздушного баллона	2	
120-1305010-А5	Краник сливной воздушного баллона в сборе	1	
120-3513110	Штуцер выпускной воздушного баллона в сборе	1	
120-3513050	Клапан предохранительный в сборе	1	
300035-П	Тройник	1	
127-3513015	Баллон воздушный в сборе	1	
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Баллон воздушный, правый	1	157-3513010

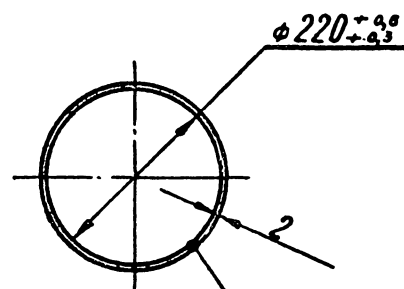
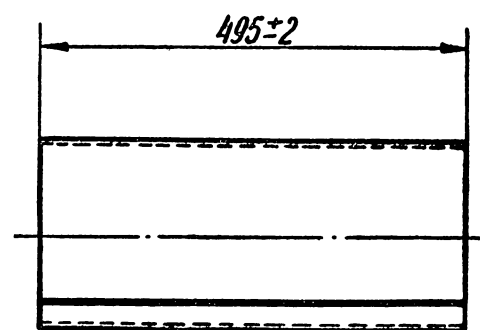


Регулятор давления	124-3512010	Стержень грибка разгрузочной камеры головки компрессора	122-3509352
	—		Сталь А12



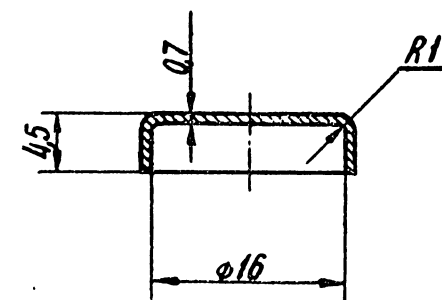
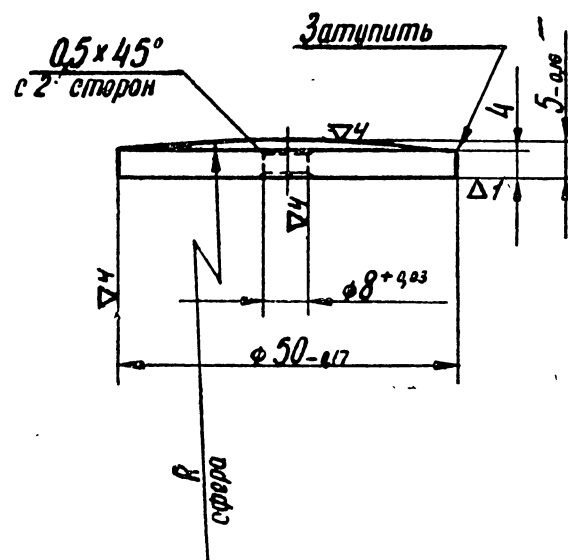
- Технические требования:**
1. Произвести испытание на герметичность давлением жидкости 12 кг/см^2 , подведенной внутрь баллона.
 2. Окрасить внутреннюю и наружную поверхности ЛКП-1.

127-3513027	Днище воздушного баллона (заднее) в сборе	1	
127-3513017	Днище воздушного баллона (переднее) в сборе	1	
121-3513020-Б	Корпус воздушного баллона	1	
№ детали	Наименование	Кол.	Примечание
Баллон воздушный в сборе		127-3513015	—



Сварка автоматическая
Проболока СВ1 ГОСТ 2246-51

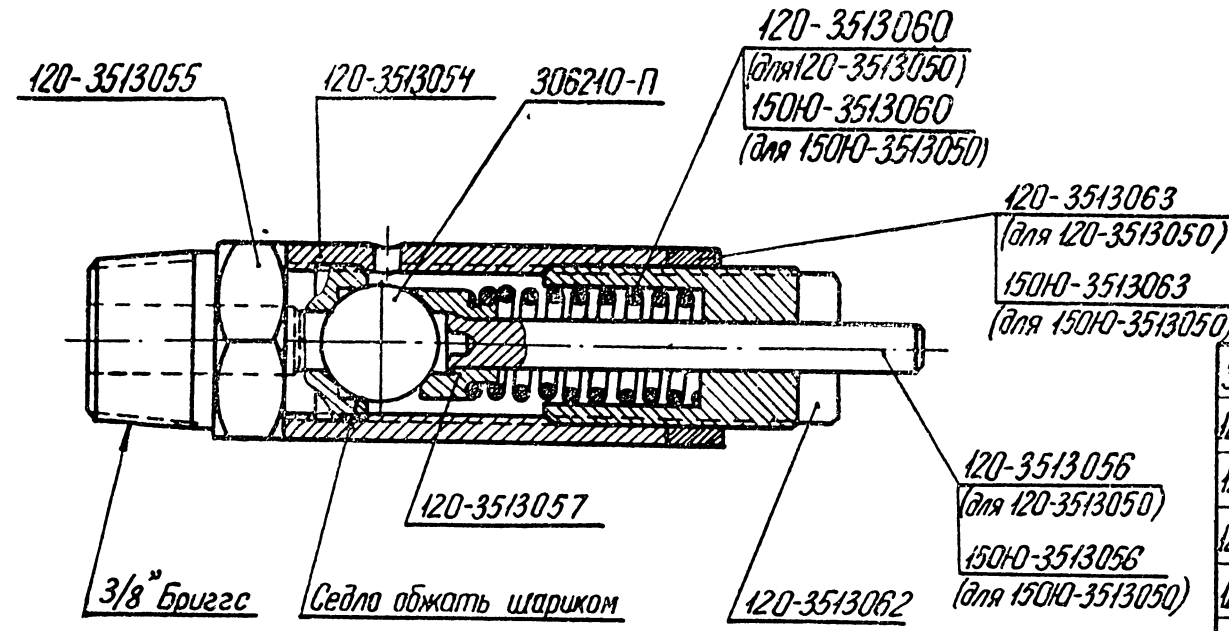
Подготовка кромок
по ГОСТ 5264-50



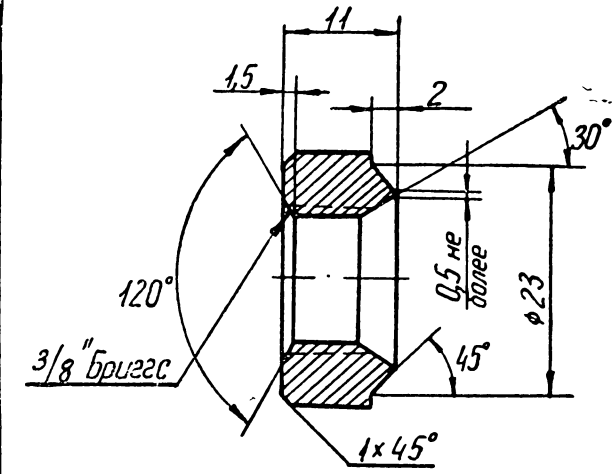
Толщина 0,7

Корпус воздушного баллона	121-3513020-Б Сталь 20	Тарелка грибка разгрузочной камеры головки компрессора	122-3509351 Сталь 20	Колпачок грибка разгрузочной камеры головки компрессора	122-3509353 Сталь 08
---------------------------	---------------------------	--	-------------------------	---	-------------------------

Лист 2

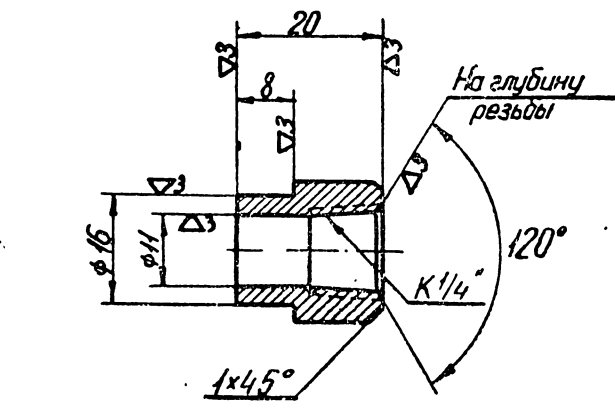
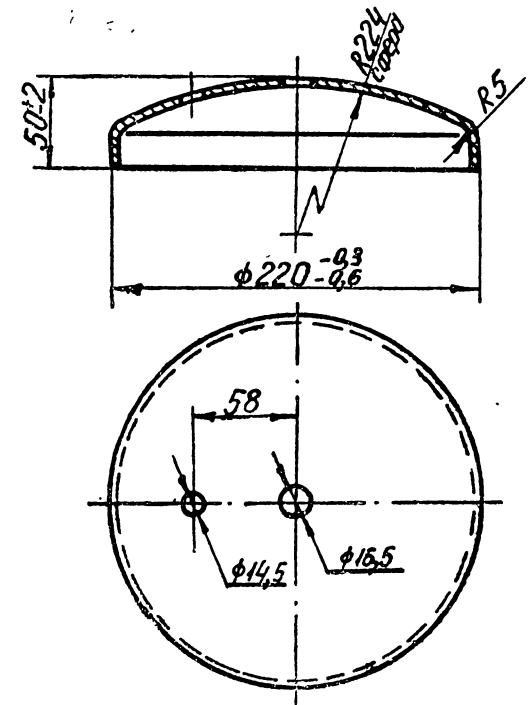


306210-П	Шарик предохранительного клапана	1	
120-3513062	Винт регулировочный предохранительного клапана	1	
120-3513056	Стержень направляющий пружины предохранительного клапана	1	
120-3513063	Гайка регулировочного винта предохранительного клапана	1	
120-3513060	Пружина предохранительного клапана	1	
120-3513057	Шарик направляющего стержня пружины предохранительного клапана	1	
120-3513055	Седло предохранительного клапана	1	
120-3513054	Карпус предохранительного клапана	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание

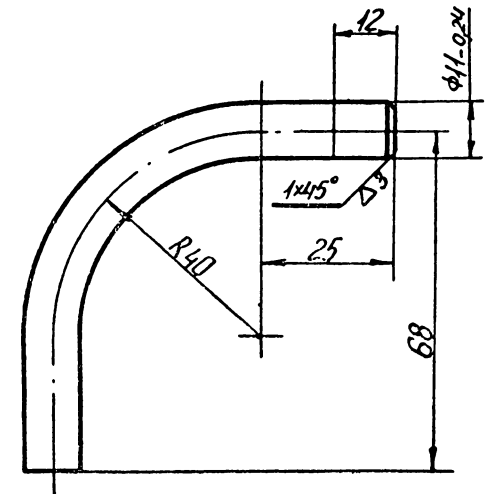
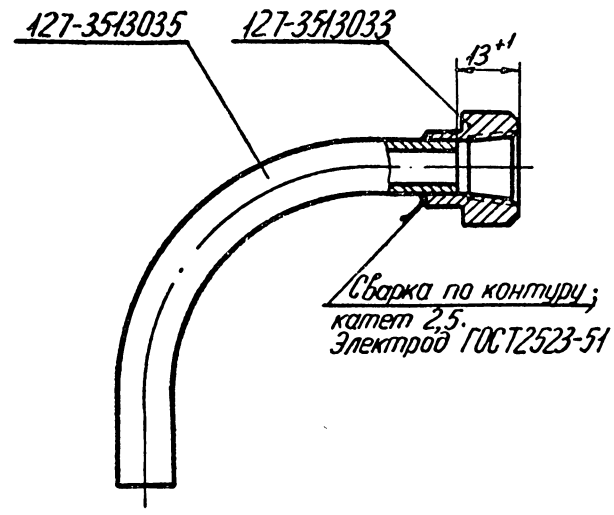


Клапан предохранительный в сборе		120-3513050	
----------------------------------	--	-------------	--

Круг 25-а,ч	Бабышка воздушного баллона	120-3513023
		Сталь А12



Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

127-3513033	Бабышка сливной трубки	1	
127-3513035	Трубка сливная	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание

Трубка сливная в сборе		127-3513034	
------------------------	--	-------------	--

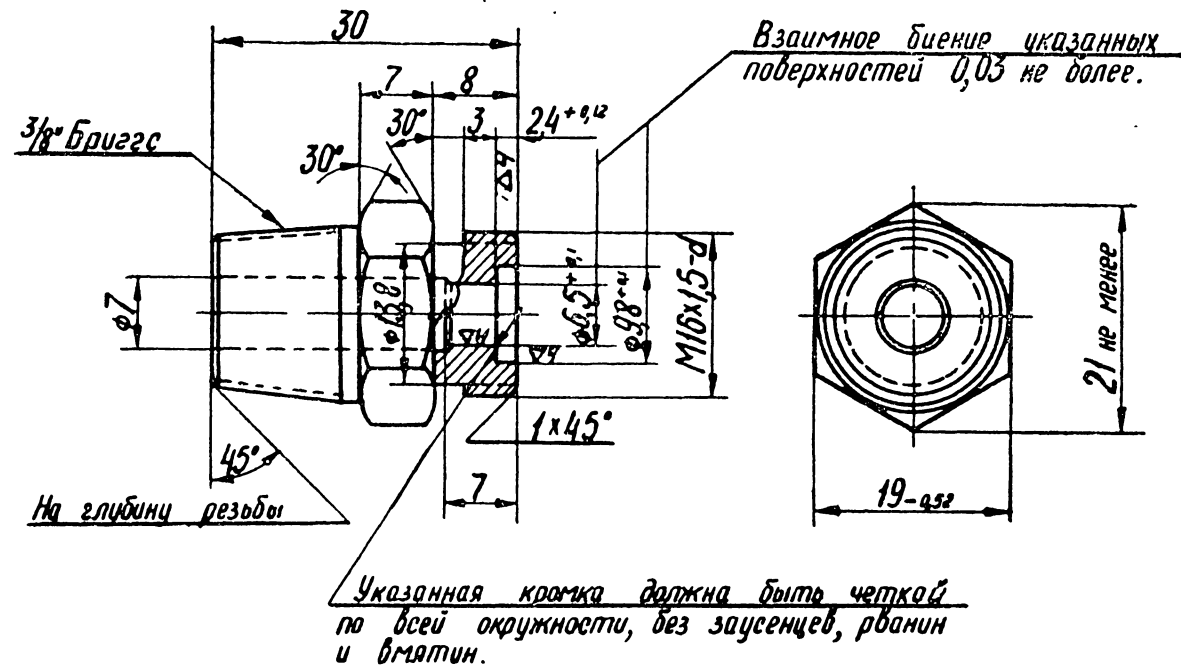
Труба 10×2	Трубка сливная	127-3513035
		Сталь 10

Днище переднего правого воздушного баллона, заднее

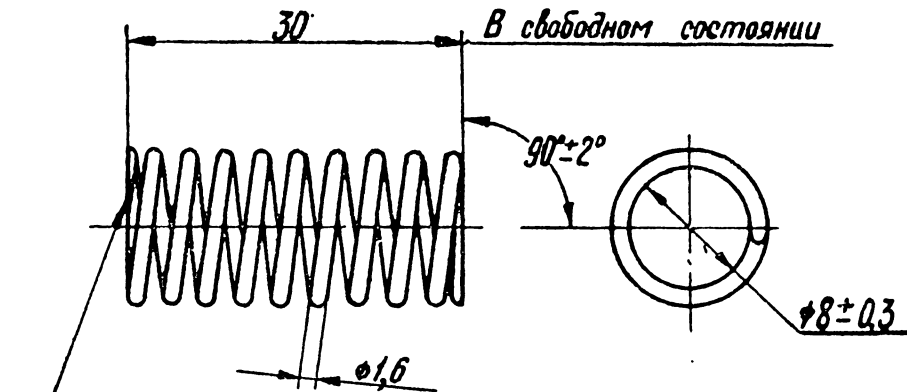
Лист 3	121-3513021	Бабышка сливной трубки
	Сталь 08	

Круг 22	127-3513033	Бабышка сливной трубки
	Сталь А12	

▽1 ОСТАЛЬНОЕ



Допуски на свободные размеры, по СБ-2



Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы до плоскости, перпендикулярной оси пружины.

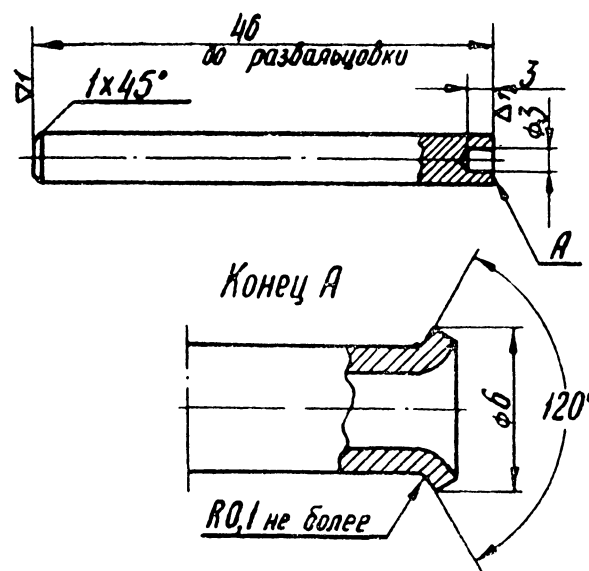
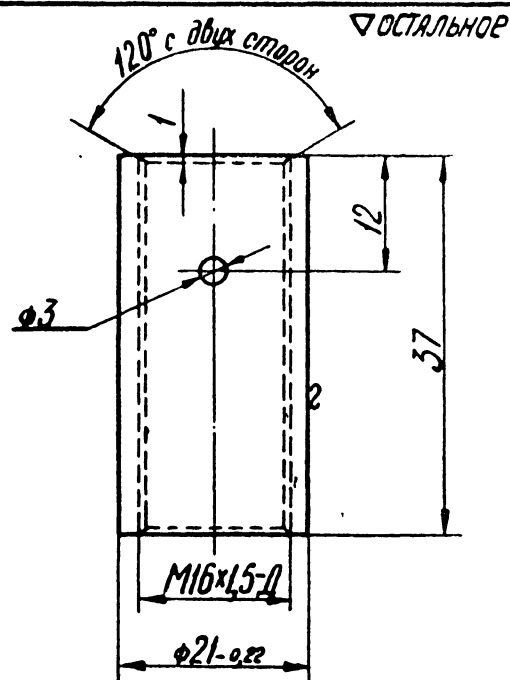
Всего витков - 10
 Рабочих витков - 8
 Направление витков - левое

Проволока 1,6

Седло предохранительного клапана 120-3513055
 Латунь ЛС 59 1

Цинковать
 Толщина слоя 0,013

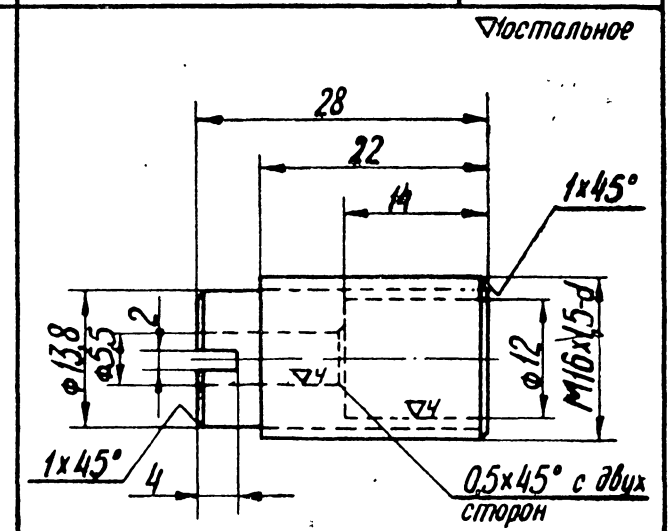
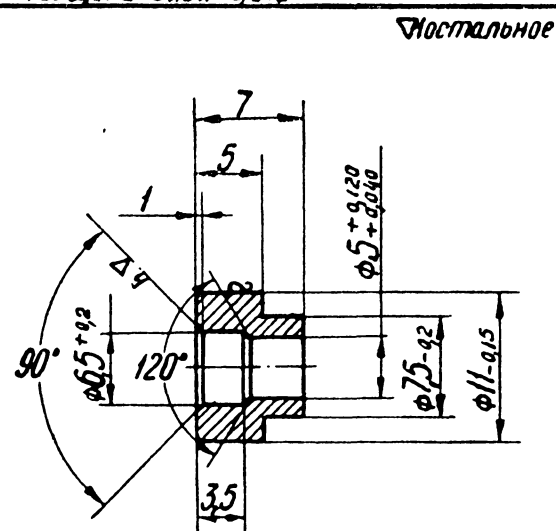
Пружина предохранительного клапана 120-3513060
 Проволока ПК-1



Технические требования:

1. Цинковать, покрытие 2^{го} класса.
2. Допуски на свободные размеры по СБ-2.

Круг 5



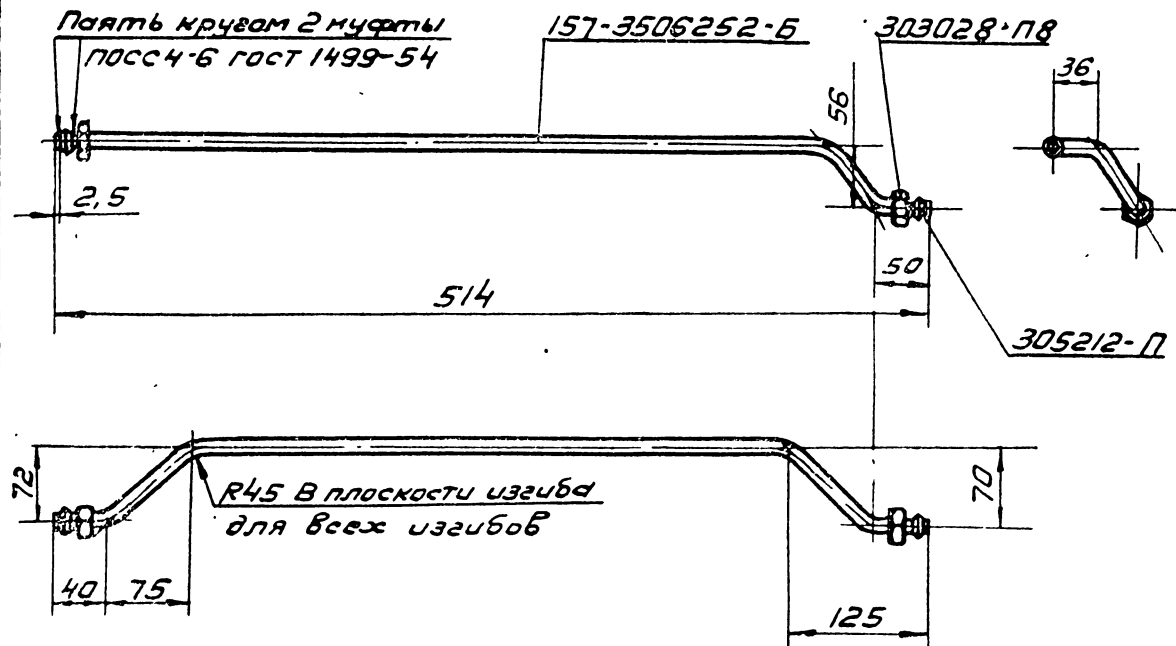
Допуски на свободные размеры по СБ-2

Корпус предохранительного клапана 120-3513054
 Латунь ЛС 59

Стержень направляющий пружины предохранительного клапана 120-3513056
 Сталь Ю

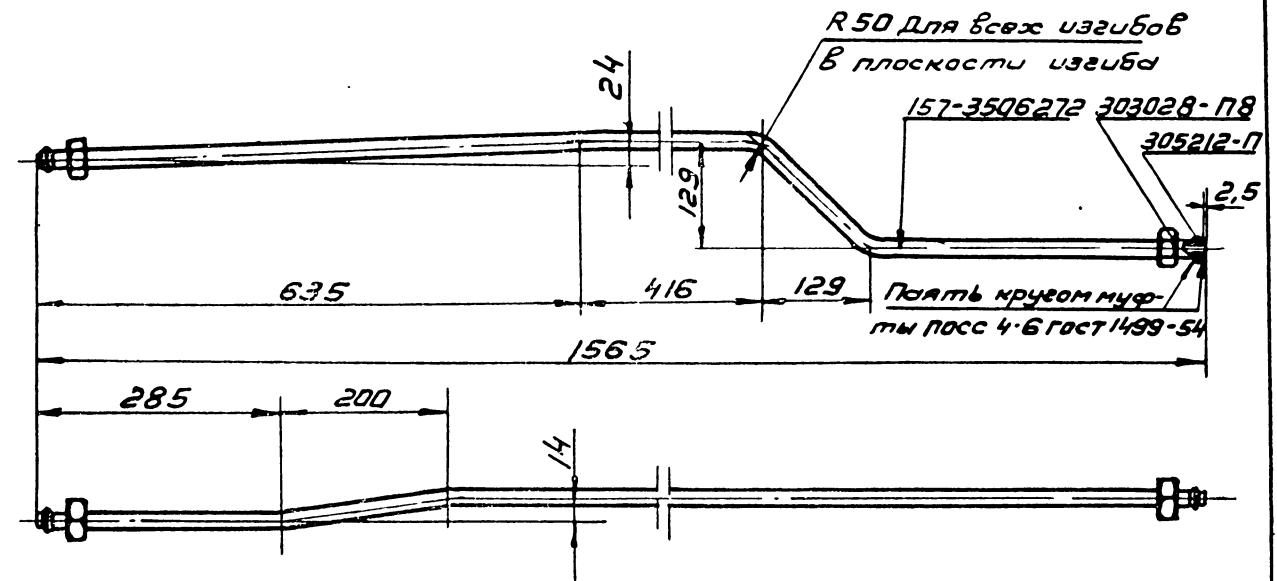
Сухарь направляющего стержня пружины предохранительного клапана 120-3513057
 Латунь ЛС 59

Винт регулировочный предохранительного клапана 120-3513062
 Латунь ЛС 59



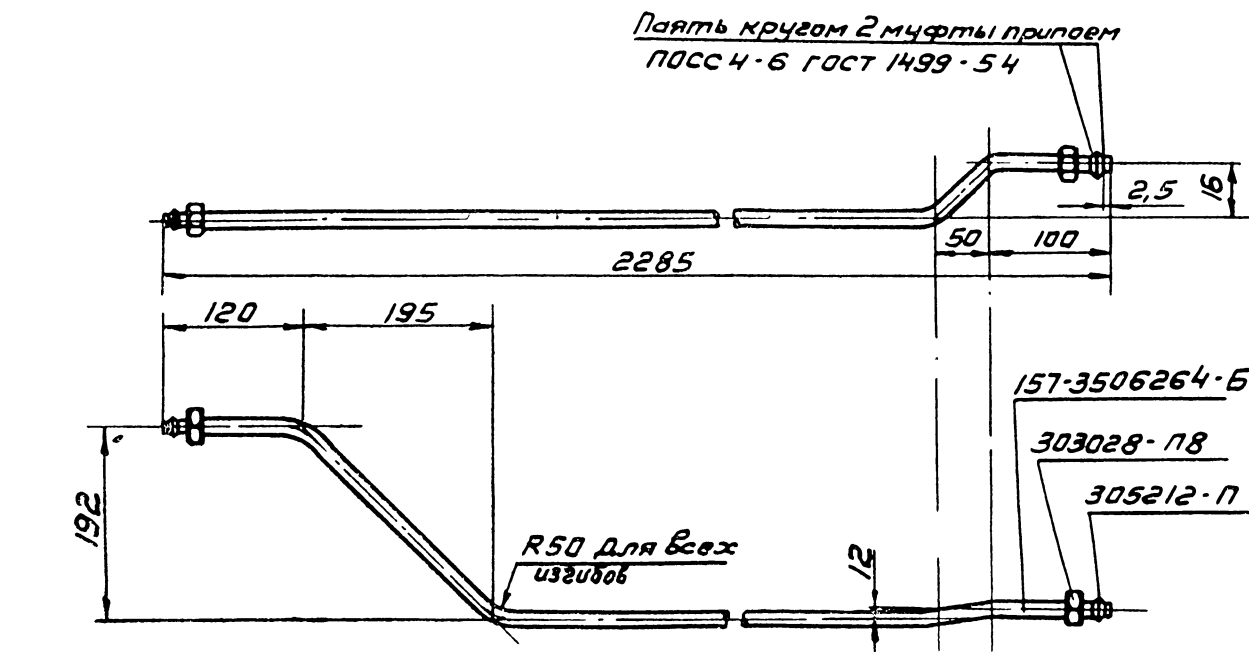
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы.
 3. В местах изгиба трубки эллип- тичность не более 1,5 и высота гофр не более 0,5.

305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накидная	2	
157-3506252-Б	Трубка	1	Толпак Л96 Труба 12x1
л дет.	Наименование	К-во	Прим.
Трубка от правого воздуш- ного баллона к левому в сборе.		157-3506250-Б	—



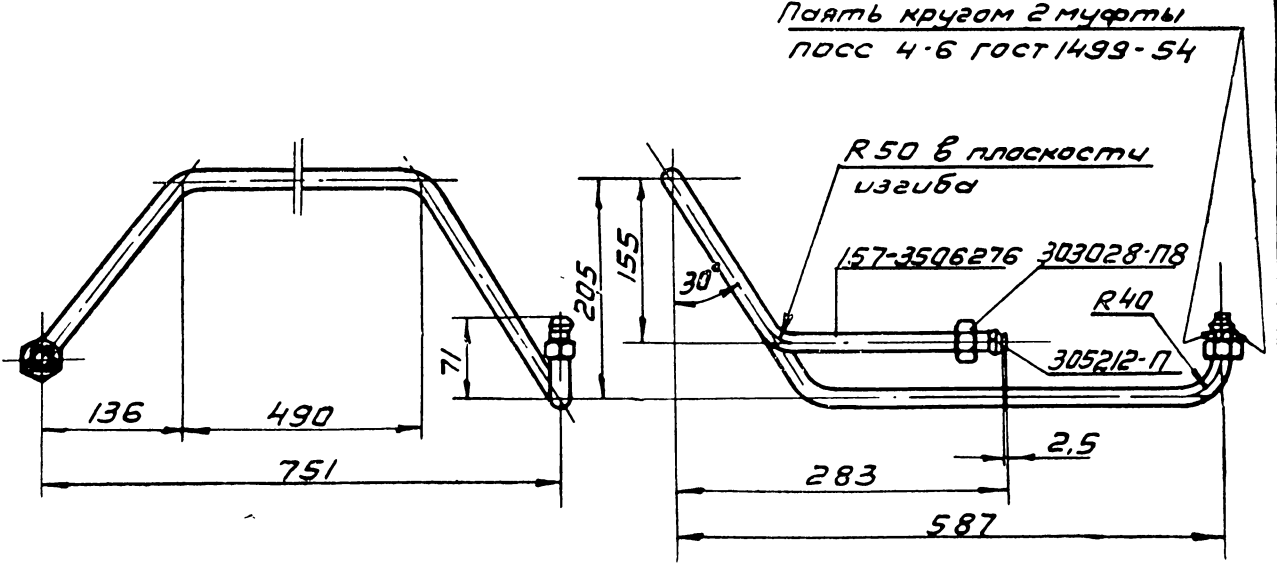
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы.

305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накидная	2	
157-3506272	Трубка	1	Толпак Л96 Труба 12x1
л дет.	Наименование	К-во	Прим.
Трубка от тормозного крана к правой передней тормозной камере (вторая) в сборе		157-3506270	—



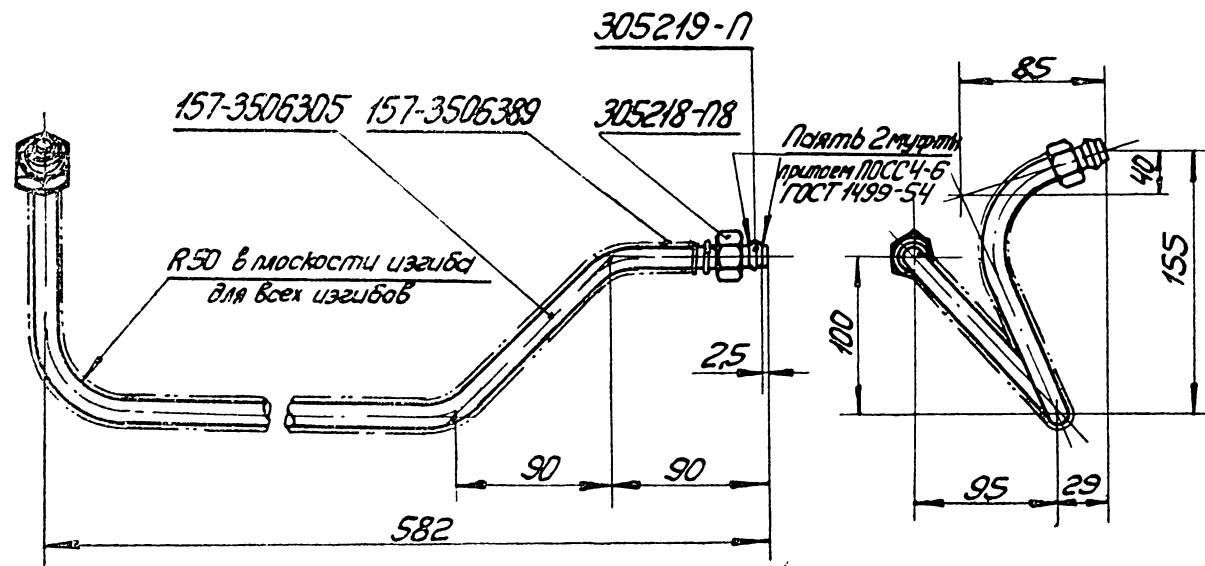
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы.

305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накидная	2	
157-3506264-Б	Трубка	1	Толпак Л96 Труба 12x1
л дет.	Наименование	Кол.	Прим.
Трубка от тормозного крана к магистральному тройни- ку в сборе.		157-3506260-Б	—



Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы.

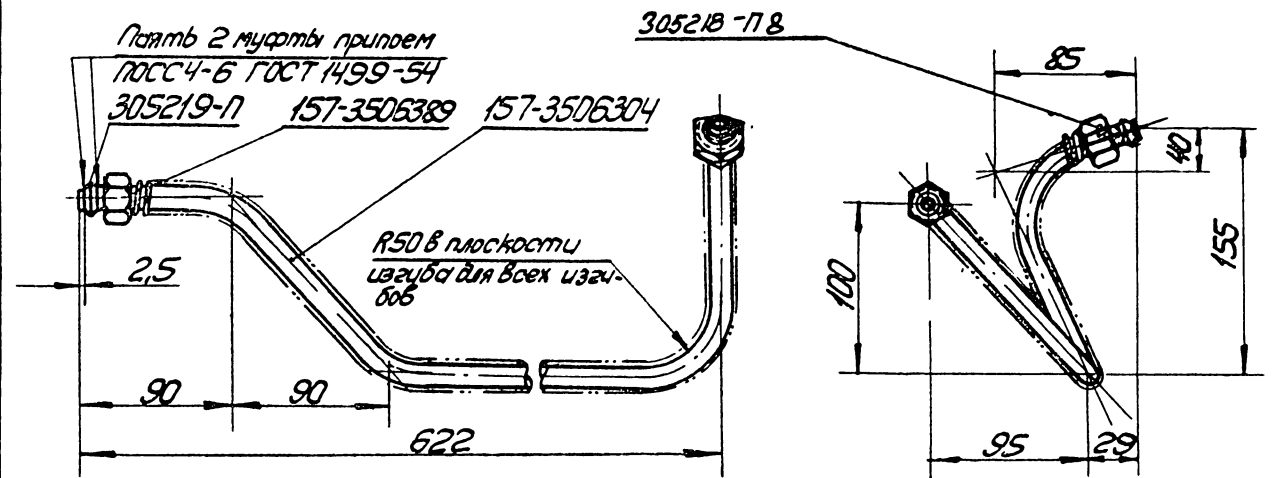
305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накидная	2	
157-3506276	Трубка от тормозного крана к правой перед- ней тормозной камере (первая) в сборе	1	Толпак Л96 Труба 12x1
л дет.	Наименование	Кол.	Прим.
Трубка от тормозного крана к правой передней тормозной камере (первая) в сборе		157-3506274	—



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

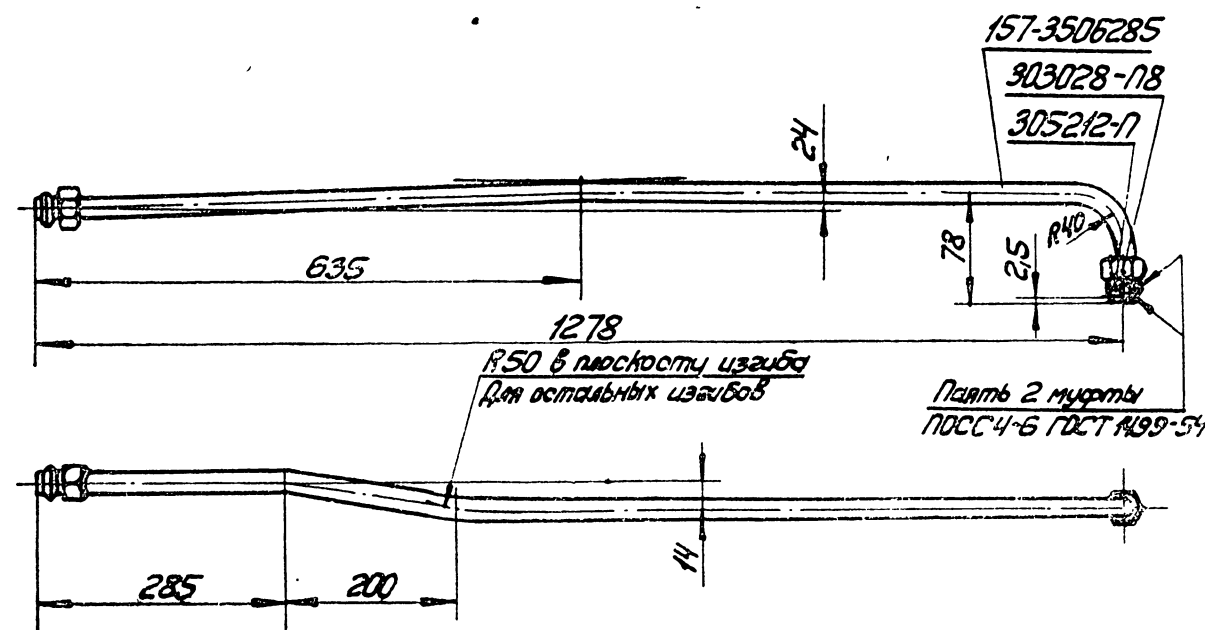
305219-П	Муфта конусная	2	
305218-П8	Гайка накидная	2	
157-3506389	Чехол трубки	1	
157-3506305	Трубка	1	Трубка 96 Трасса 10x1
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка к левой тормозной камере заднего моста в сборе	157-3506301	



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

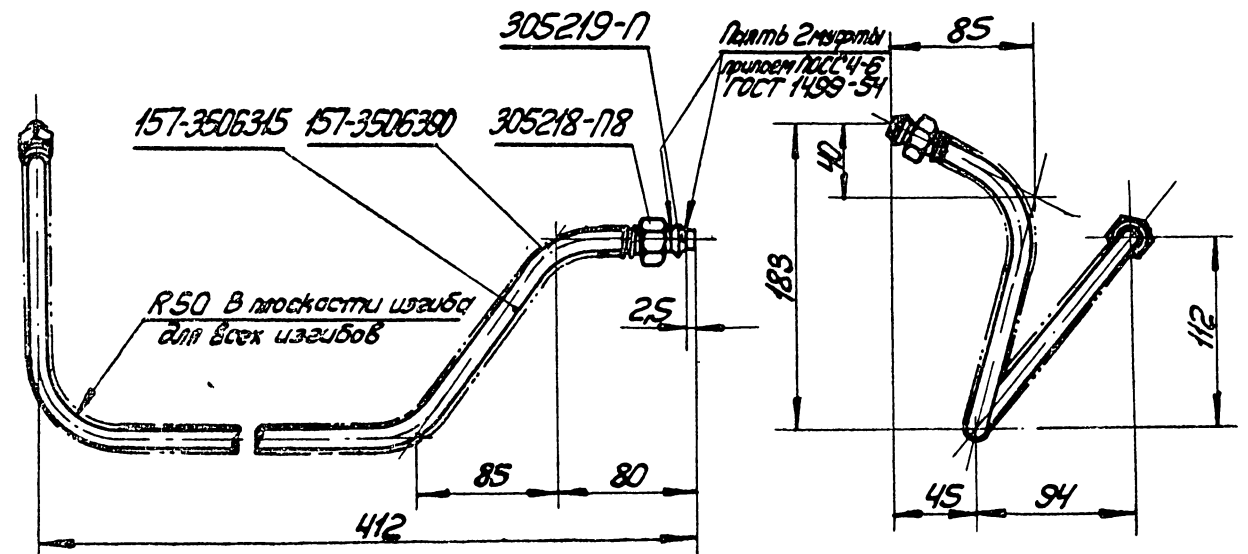
305218-П8	Гайка накидная	2	
305219-П	Муфта конусная	2	
157-3506389	Чехол трубки	1	
157-3506304	Трубка	1	Трубка 96 Трасса 10x1
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Трубка к правой тормозной камере заднего моста в сборе	157-3506300	



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

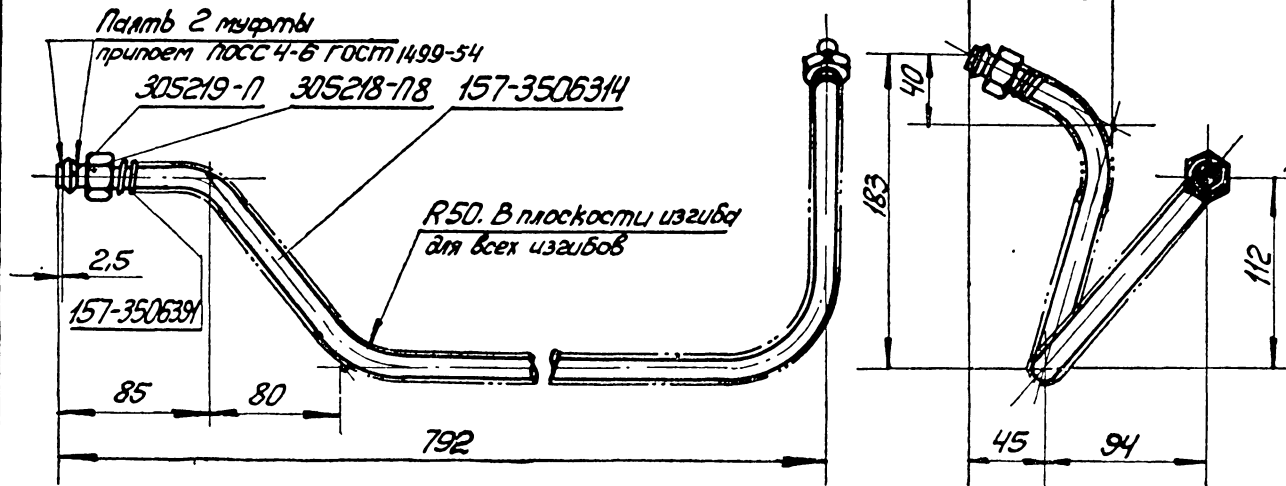
305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накидная	2	
157-3506285	Трубка	1	Трубка 96 Трасса 10x1
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка от тормозного крана к левой передней тормозной камере в сборе	157-3506281	



Технические требования:

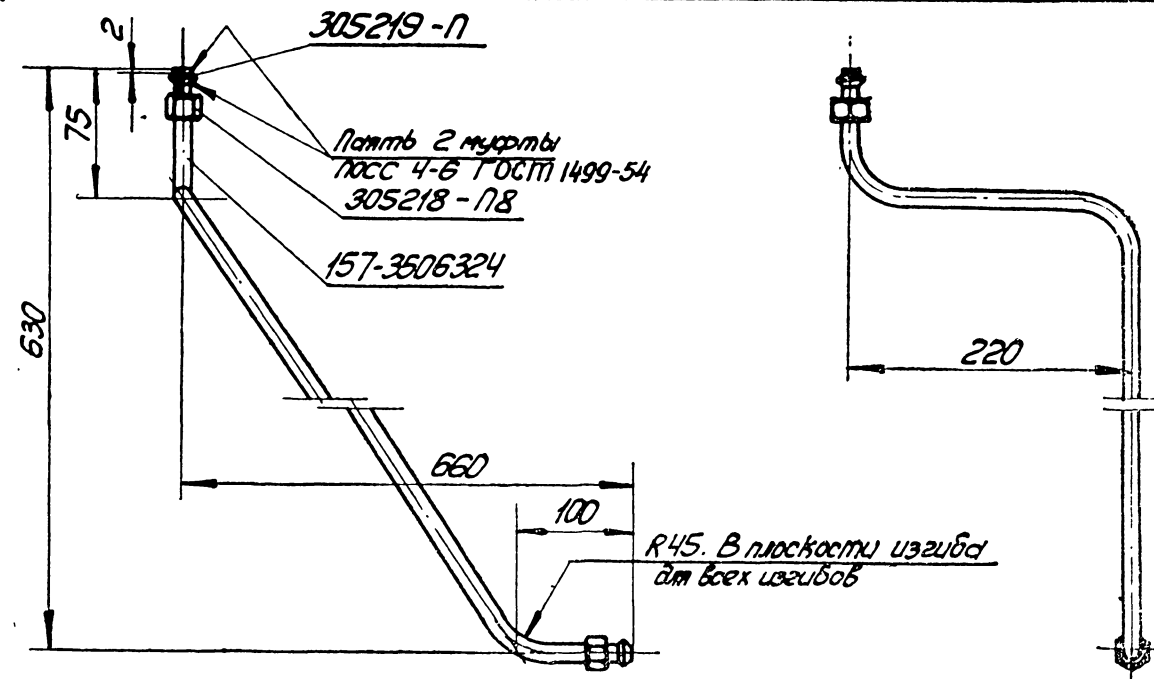
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

305219-П	Муфта конусная	2	
305218-П8	Гайка накидная	2	
157-3506390	Чехол трубки	1	
157-3506315	Трубка	1	Трубка 96 Трасса 10x1
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка к левой тормозной камере среднего моста в сборе	157-3506311	



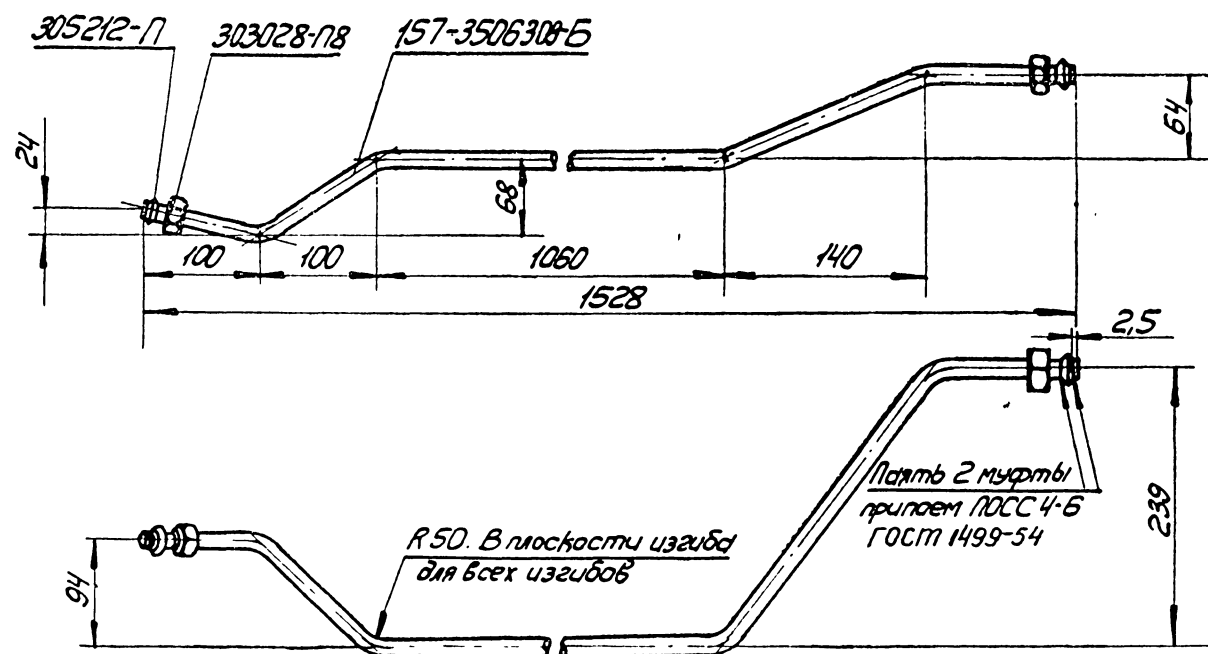
Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
2. Снять заусенцы

305218-П8	Гайка накидная	2	
305219-П	Муфта конусная	2	
157-3506314	Чехол трубки	1	
157-3506314	Трубка 10x1	1	Толпак 196
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Трубка к правой тормозной камере среднего моста в сборе		157-3506310	—



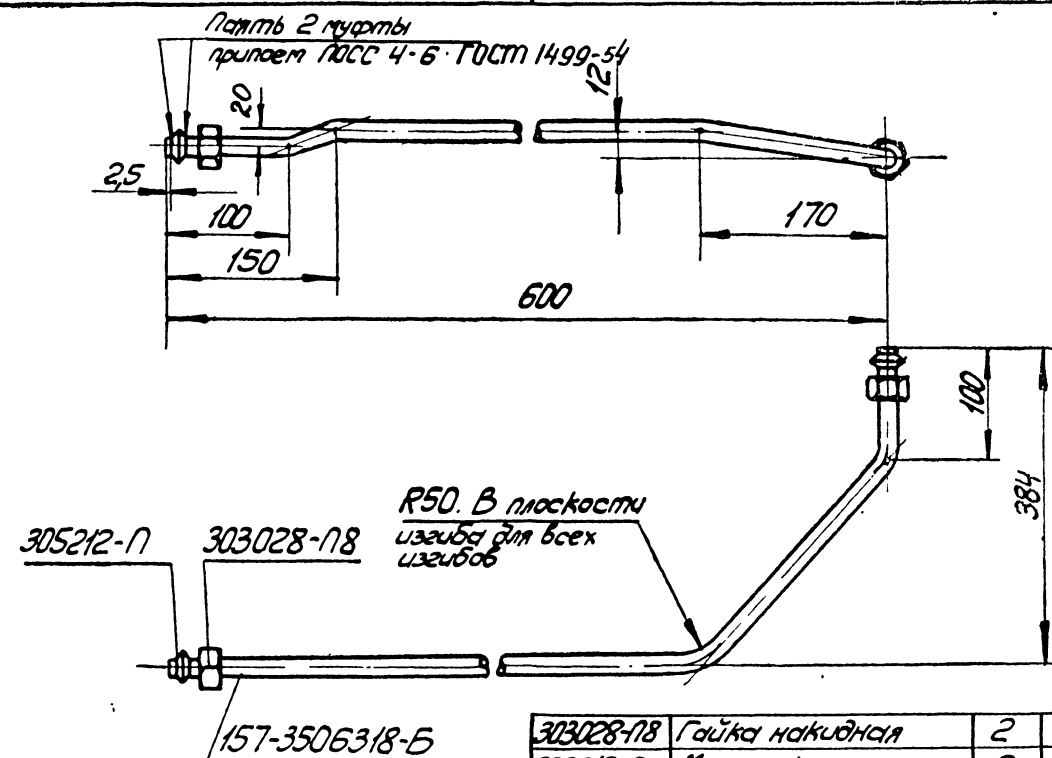
Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
2. Снять заусенцы.

305218-П8	Гайка накидная	2	
305219-П	Муфта конусная	2	
157-3506324	Трубка 10x1	1	Толпак 196
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Трубка от тройника тормозного крана к манометру и стеклоочистителю		157-3506320	—



Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы

303028-П8	Гайка накидная	2	
305212-П	Муфта конусная	2	
157-3506308-Б	Трубка 12x1	1	Толпак 196
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Трубка от крана тормозов прицепа к разбрызгивательному крану в сборе		157-3506308-Б	—



Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

303028-П8	Гайка накидная	2	
305212-П	Муфта конусная	2	
157-3506318-Б	Трубка 12x1	1	Толпак 196
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Трубка от магистрального тройника к разбрызгивательному тройнику среднего и заднего мостов в сборе		157-3506318-Б	—

Пять 2 муфты припоем ПОСС 4-6 ГОСТ 1499-54

157-3506323-Б

303028-П8

305212-П

Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

157-3506323-Б	Трубка	1	
303028-П8	Гайка накладная	2	
305212-П	Муфта конусная	2	
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка от магистрального трайлика к крану тормозов прицепа в сборе	157-3506322-Б	—

R50. Для всех изгибов. В плоскости изгиба

157-3506451

303028-П8

305212-П

Пять 2 муфты припоем ПОСС 4-6 ГОСТ 1499-54

305315-П8

Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

305315-П8	Гайка накладная	1	
305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накладная	1	
157-3506451	Трубка от компрессора к правому воздушному баллону	1	Томпак 1,96 Труба 12*1
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка от компрессора к правому воздушному баллону в сборе	157-3506448	—

Пять кругом припоем ПОСС 4-6 / 2 муфты /

R45. В плоскости изгиба для всех изгибов

305212-П

303028-П8

157-3506364

157-3506363

Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

305212-П	Муфта конусная	2	
303028-П8	Гайка накладная	2	
157-3506364	Чехол	1	
157-3506363	Трубка 12*1	1	Томпак 1,96
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
	Трубка от переднего воздушного баллона к заднему в сборе	157-3506362	—

R30

Пять 2 муфты припоем ПОСС 4-6 ГОСТ 1499-54

157-3506369

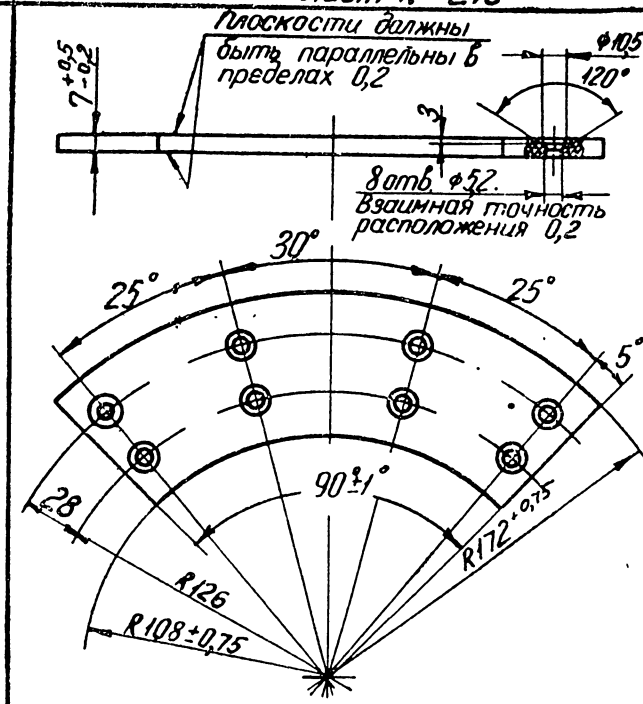
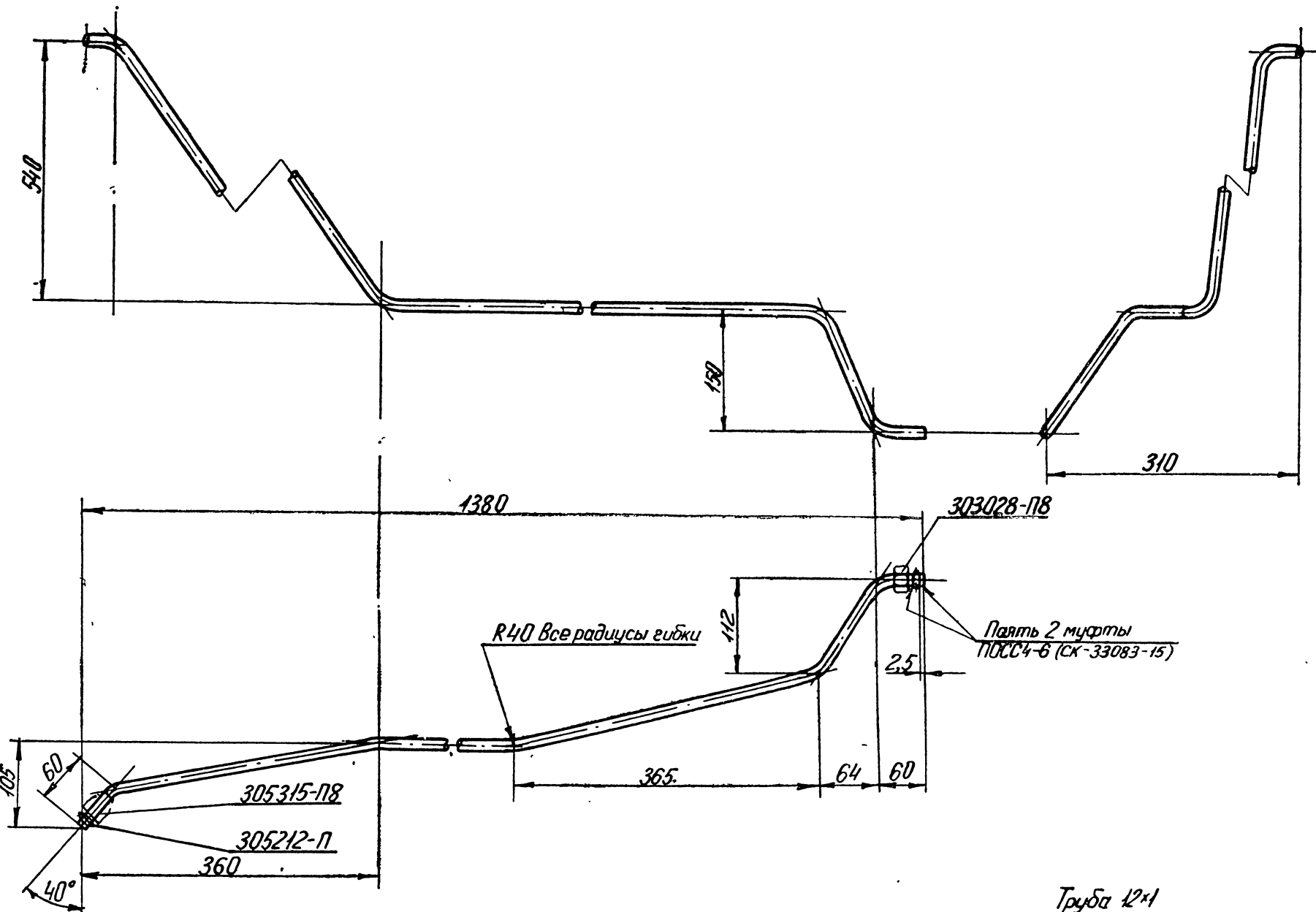
305230-П8

305231-П

Технические требования:

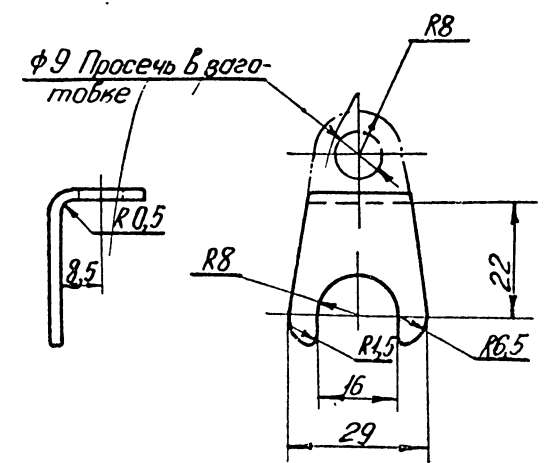
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы.

305231-П	Муфта конусная	2	
305230-П8	Гайка накладная	2	
157-3506369	Трубка 5*0,75	1	Томпак 1,96
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
	Трубка от раздаточной крестовины к крану отбора воздуха в сборе	157-3506368	—



Асбест с бакелитом см. ТУ № 4Н-105

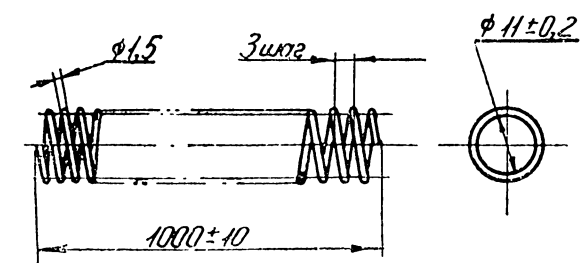
Накладка фрикционная колодки ручного тормоза	120-3507020
	См чертеж



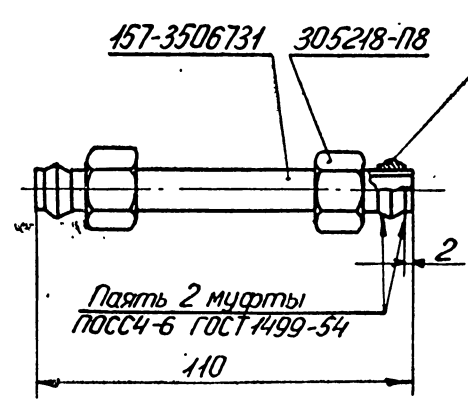
Зачистить заусенцы и острые кромки

Труба 12x1

Труба воздухопровода от компрессора к воздушному баллону	121-3506451
	Томпак Л96



Чехол трубки	157-3506391
	Проволока Н-II

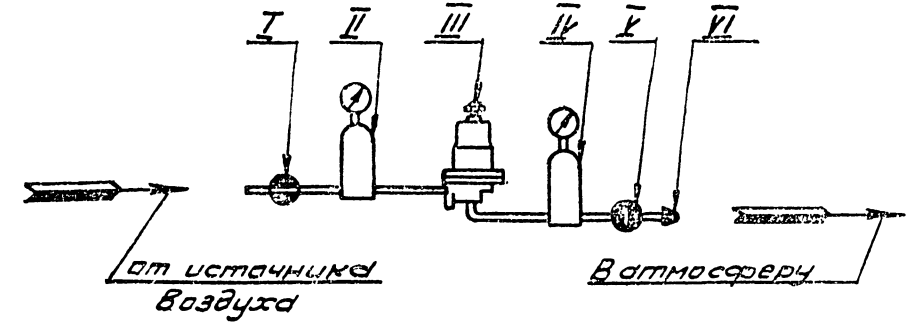


Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

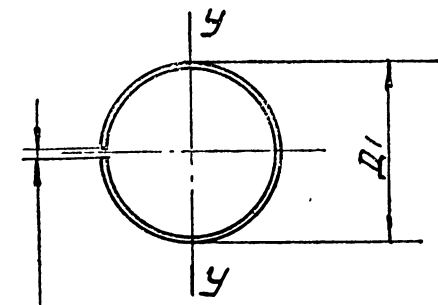
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
305219-П	Муфта конусная	2	
305218-П8	Гайка накидная	2	
157-3506731	Трубка φ10x1	1	Томпак Л96
	Трубка от тройника к раздаточной крестовине в сборе	1	157-3506730

Стопор оси колодки ручного тормоза	120-3507024
	Сталь 08

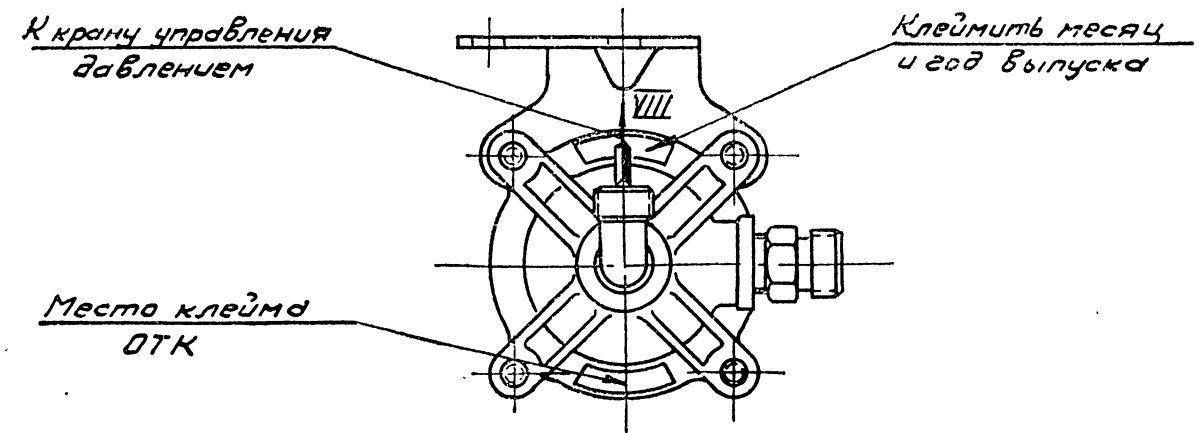
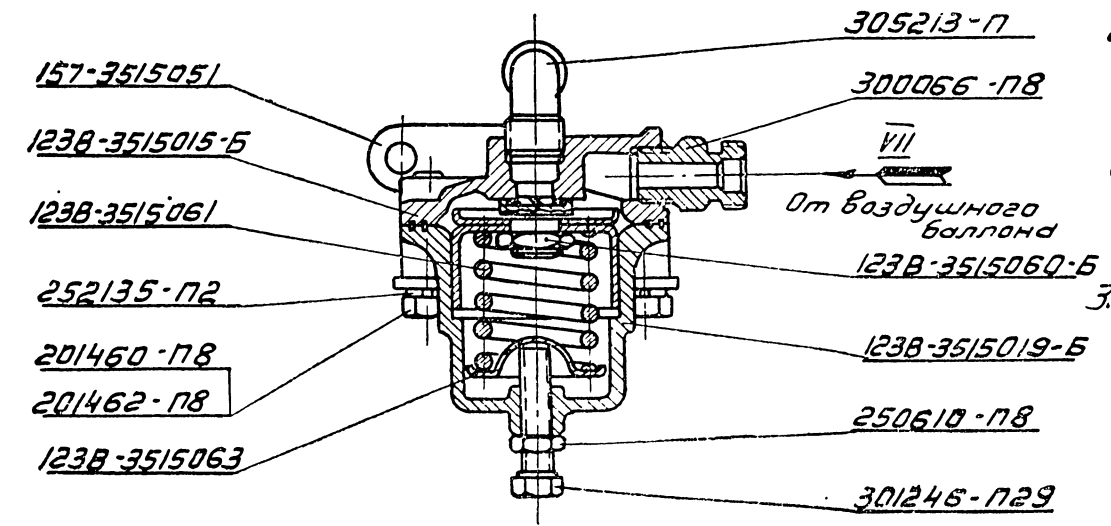
Схема испытания



- Технические требования:**
1. К отверстиям VII и VIII присоединить воздушные бабки II и IV емкостью по 1 литру, снабженные манометрами (смотри схему).
 2. К бабку II подвести сжатый воздух под давлением 9 кг/см^2 , при этом проходной кран V должен быть закрыт:
 - а) Проверить клапан на герметичность. Утечка воздуха через детали клапана не допускается;
 - б) Закрыть проходной кран I, а кран V открыть, т.е. соединить бабок IV с атмосферой через калиброванное отверстие VI $\phi 1,6$;
 - в) Регулировочным болтом III отрегулировать пружину так, чтобы после падения давления в бачке IV до 0 в бачке II осталась давление, равное $4,5 \text{ кг/см}^2$.
 3. Перед сборкой трущиеся поверхности смазать тонким слоем смазки ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-52.



Маркировать одной зеленой полосой шириной 10 мм вдоль образующей на наружной поверхности



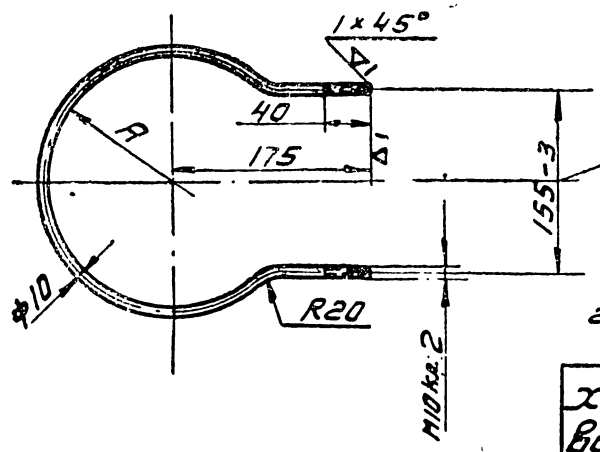
№ дет.	Наименование	Кол	Прим.
1238-3515060-Б	Диaphragма клапана-ограничителя падения давления в сборе	1	
305213-П	Угольник конечный	1	
301246-П29	Болт регулировочный клапана-ограничителя падения давления	1	
300066-П8	Штуцер	1	
252135-П2	Шайба пружинная	4	НЗ55-45 ГОСТ
250610-П8	Гайка М8 кл. 2	1	5929-51
201462-П8	Болт М8 × 35	2	НЗ21-45
201460-П8	Болт М8 × 30	2	НЗ21-45
1238-3515063	Шайба упорная	1	
1238-3515051	Пружина клапана-ограничителя падения давления	1	
1238-3515015-Б	Корпус клапана-ограничителя падения давления	1	
157-3515051	Кронштейн клапана	1	
1238-3515019-Б	Крышка клапана-ограничителя падения давления	1	
1 дет.	Наименование	Кол	Прим.
Клапан-ограничитель падения давления в сборе		1	157-3515010-А

№ детали	Наружный диаметр кольца D_1	Диаметр конического калибра D_2
120-3509164-БР увелич. 0,4	52,4	52,9
120-3509164-ВР увелич. 0,8	52,8	53,3

Маркировать двумя зелеными полосами шириной по 10 мм вдоль образующей на наружной поверхности.

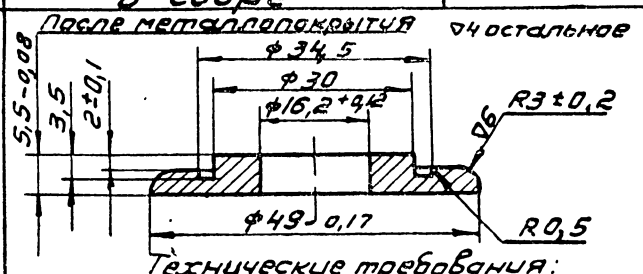
Технические требования

1. Усилие при сжатии кольца до диаметра D_1 при опоре в направлении Ч-Ч должно быть 2-4 кг.
2. В кольцевом калибре диаметра D_1 кольцо не должно давать просвета.
3. Кольцо должно без повреждений надеваться на конический калибр с большим диаметром D_2 . Все недостающие размеры и технические условия по чертежу 120-3509164-А.



При проверке указанного размера хомут должен быть зажат на оправке "А" $\phi 226$

- Технические требования
1. Неплоскостность не более 4
 2. Окрасить ЛКП-1.
- Круг 10

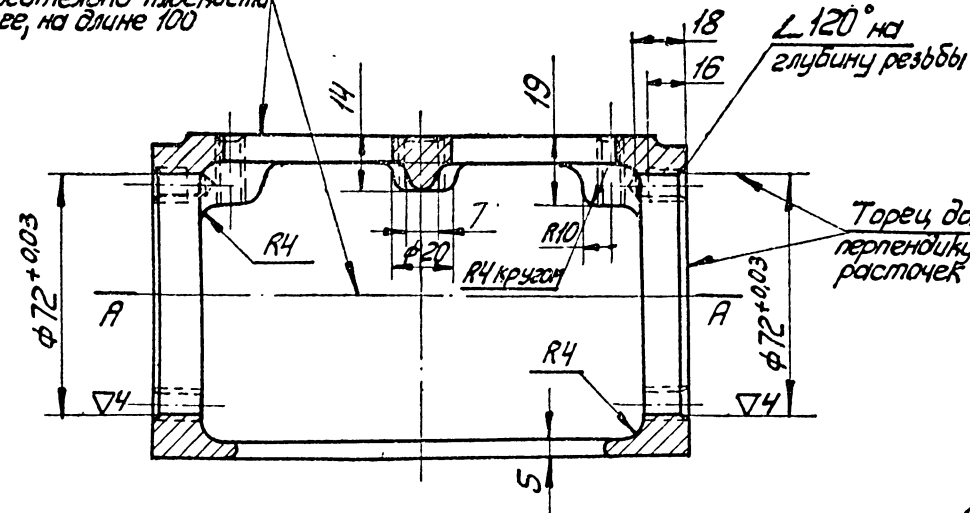


- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Цинковать. Покрытие 2 класса.

Хомут крепления воздушного баллона	120-3513085-Г	Обойма диафрагмы	127-3514084	Кольцо поршня компрессора (ремонтные размеры)	120-3509164-БР
	Сталь 10		Сталь А12		—

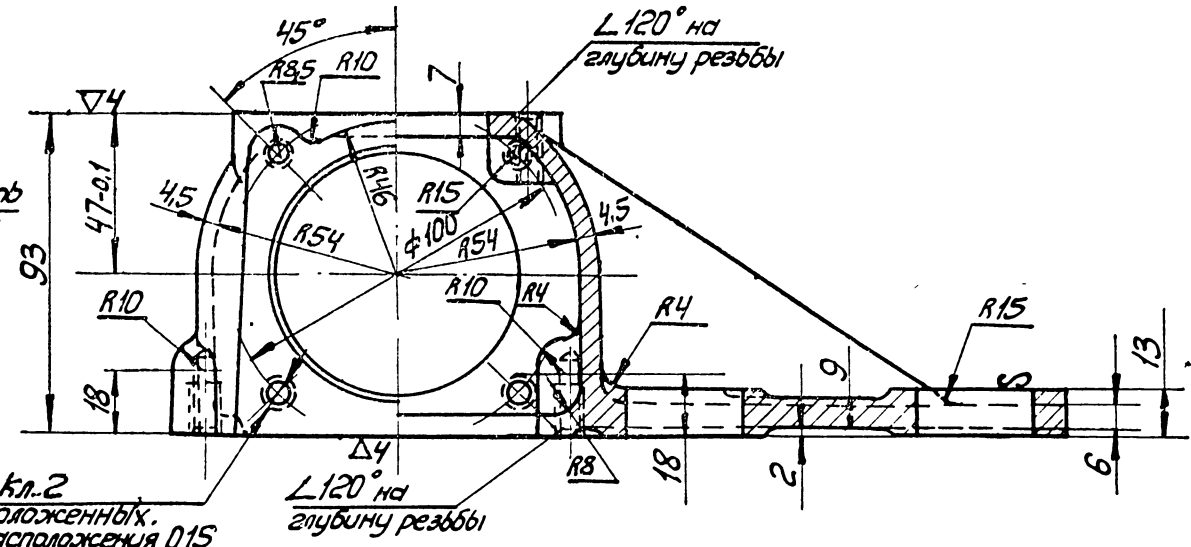
Непараллельность оси отверстий относительно плоскости 0,03, не более, на длине 100

Б-Б



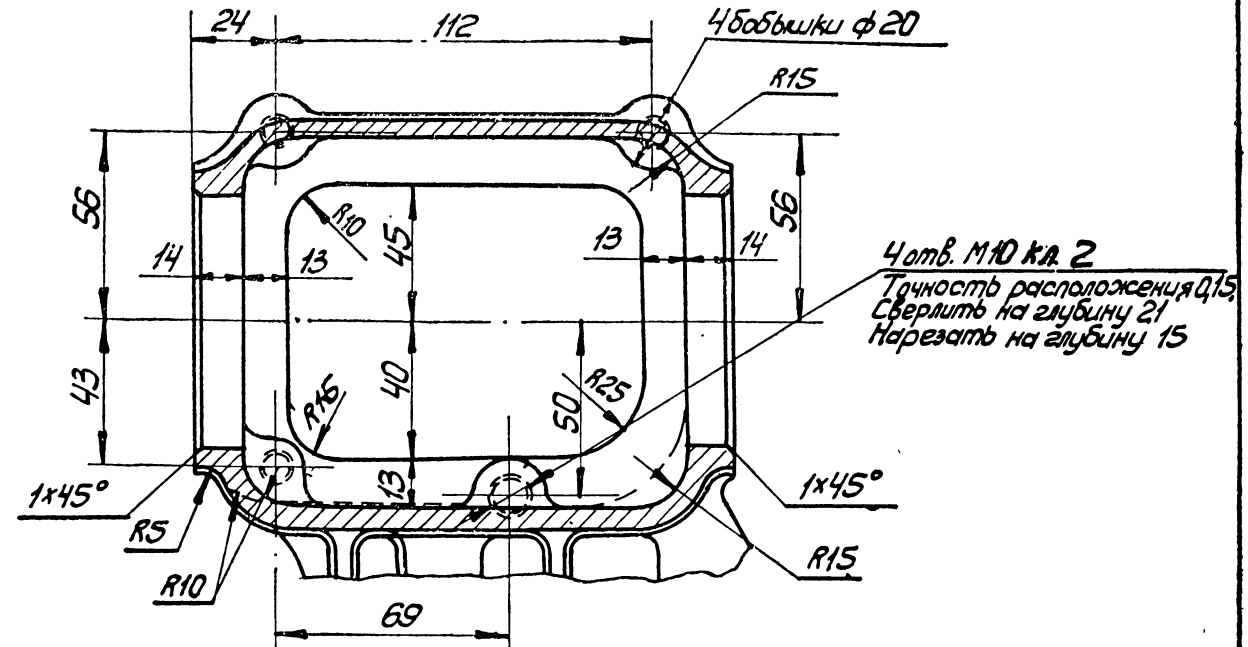
Торец должен быть перпендикулярен оси расточек

В-В

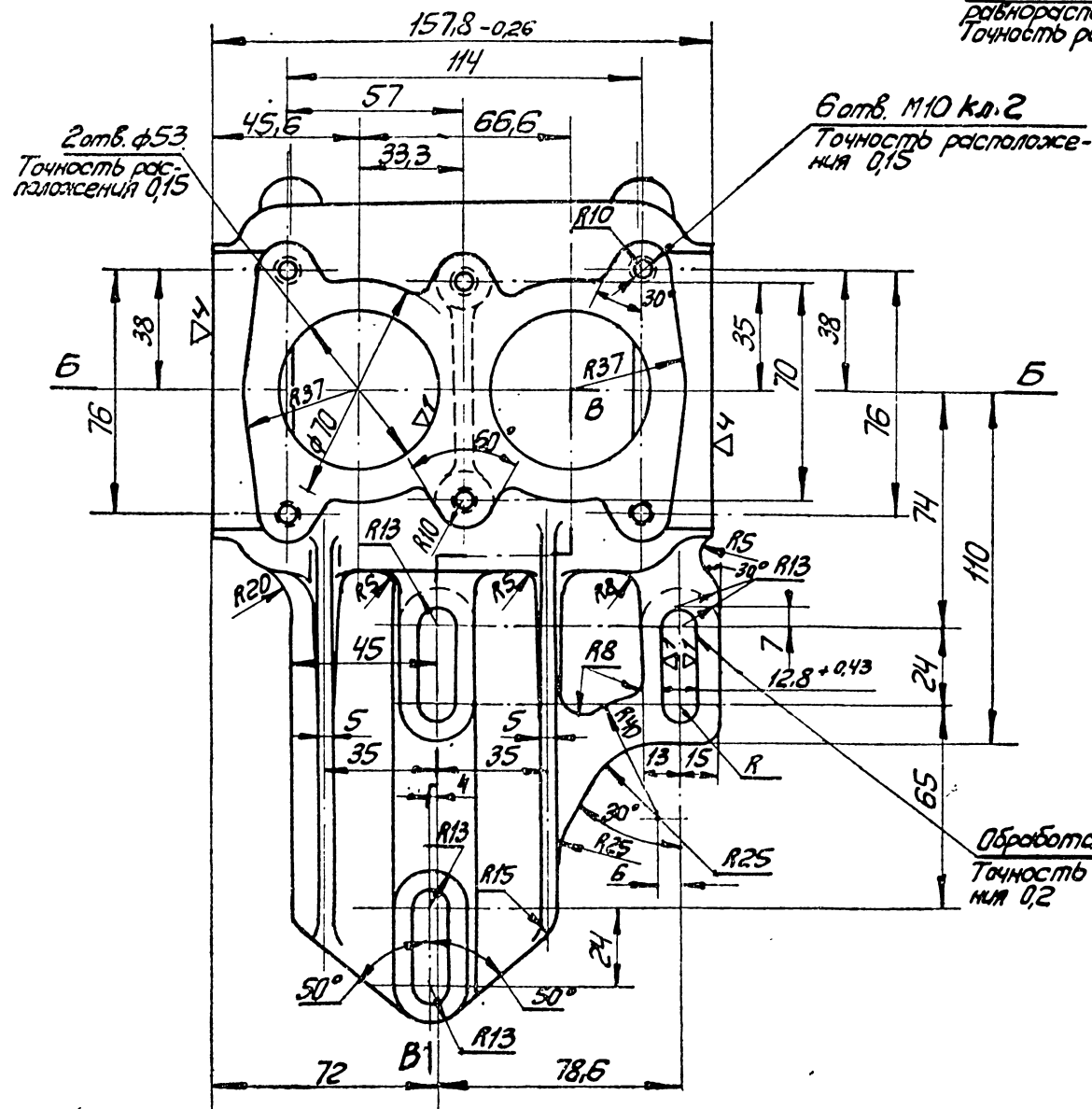


8 отв. М8 кл. 2
равнорасположенных.
Точность расположения 0,15

А-А



4 отв. М10 кл. 2
Точность расположения 0,15
Сверлить на глубину 21
Нарезать на глубину 15



2 отв. φ53
Точность рас-
положения 0,15

6 отв. М10 кл. 2
Точность располо-
жения 0,15

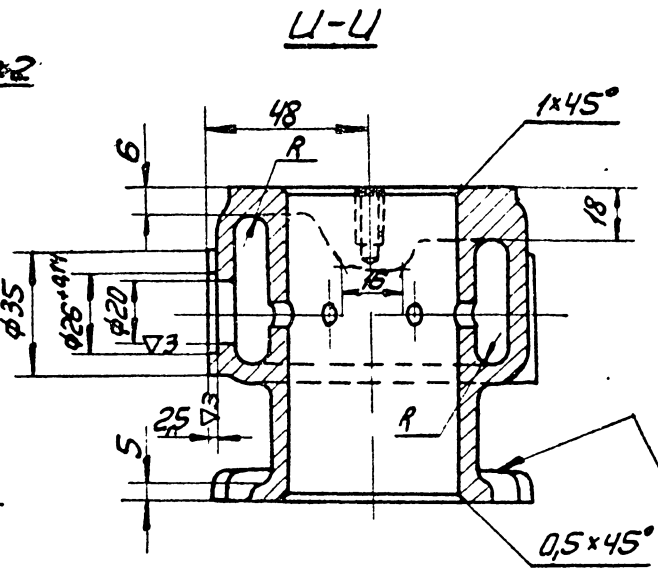
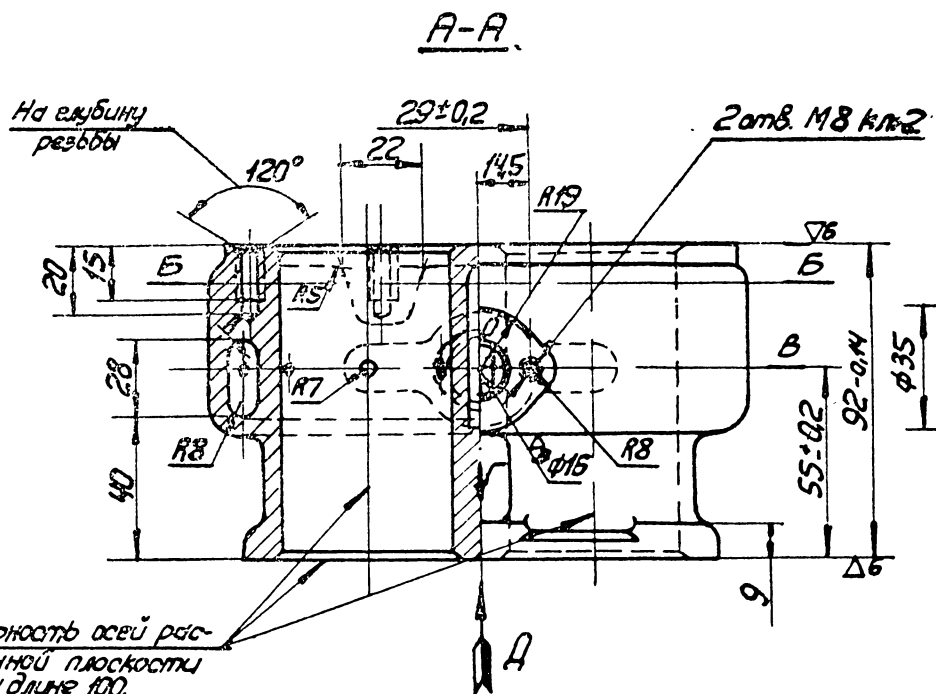
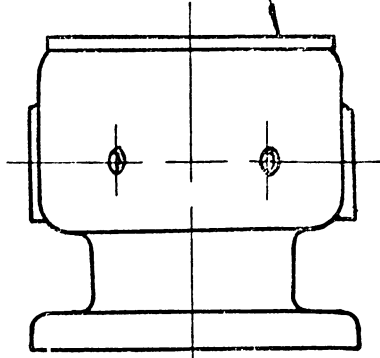
Обработать 3 отв.
Точность расположе-
ния 0,2

Технические требования:

1. Уклоны в литве, не указанные размером, 2°.
2. Радиусы в литве, не указанные размером, 3.
3. Внутренние необработанные поверхности тщательно очистить от пригоревшей земли.
4. Окрасить масляной краской.
5. Наружные поверхности окрасить в сборе.
6. Биение торцов относительно оси расточек под подшипники φ72 не более 0,15 на радиусе 45.

Картер компрессора	120-3509020
	Чугун серый №1

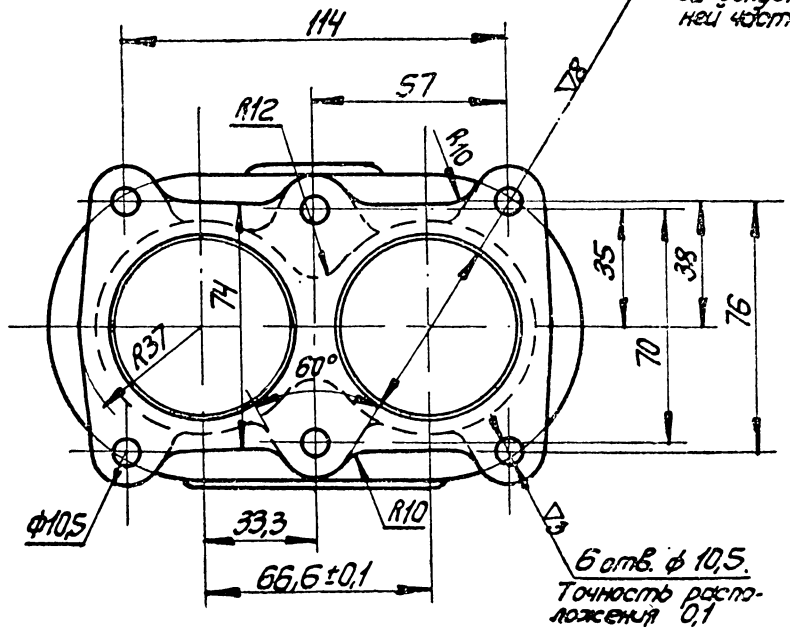
Поверхность должна быть плоской. При проверке на плите шупом не должен проходить



Неперпендикулярность осей расточек к указанной плоскости 0,04 не более на длине 100. Проверять только в плоскости оси коленчатого вала

Указанные поверхности должны быть чистыми и ровными в литве. Литевой уклон не более 1°

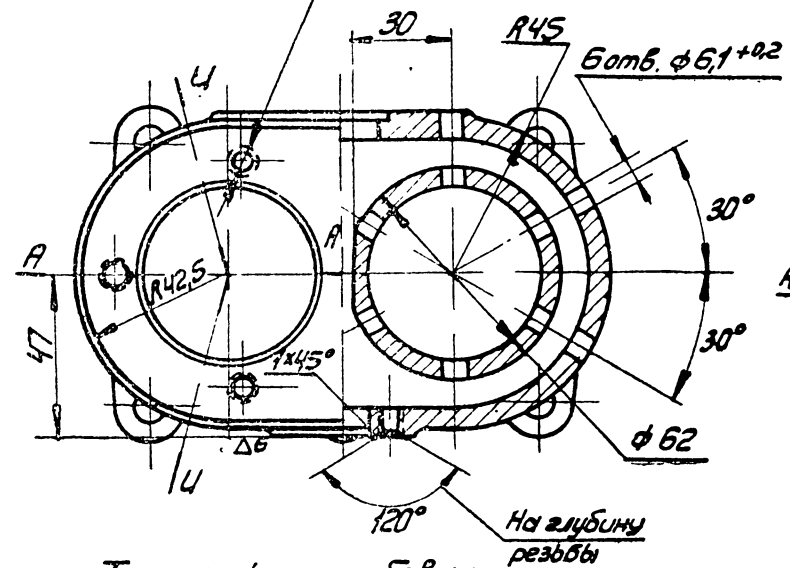
Вид Д



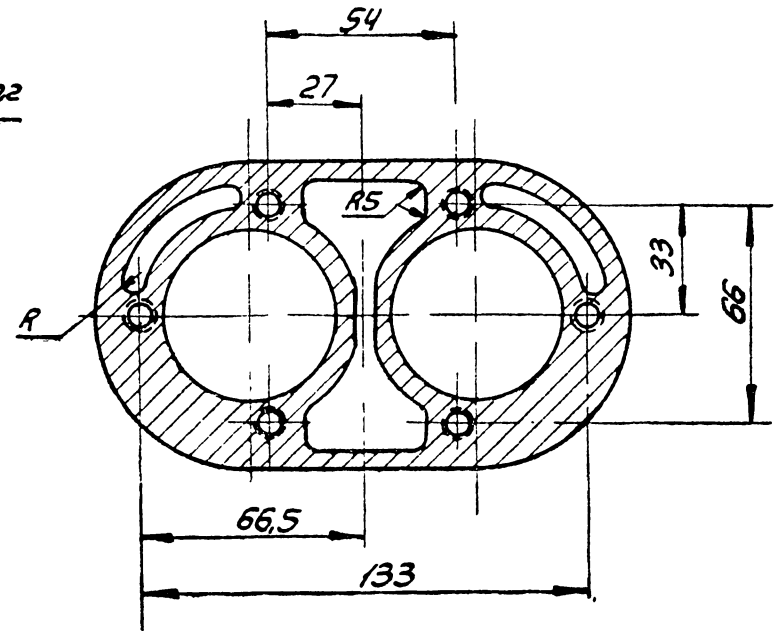
φ52^{+0,03} Отклонение от правильной цилиндрической формы указанной поверхности 0,03 не более. Большой диаметр камеры допускается только в нижней части цилиндра

Б отв. М8 кл.2 Точность расположения 0,15

0-B



Б-Б

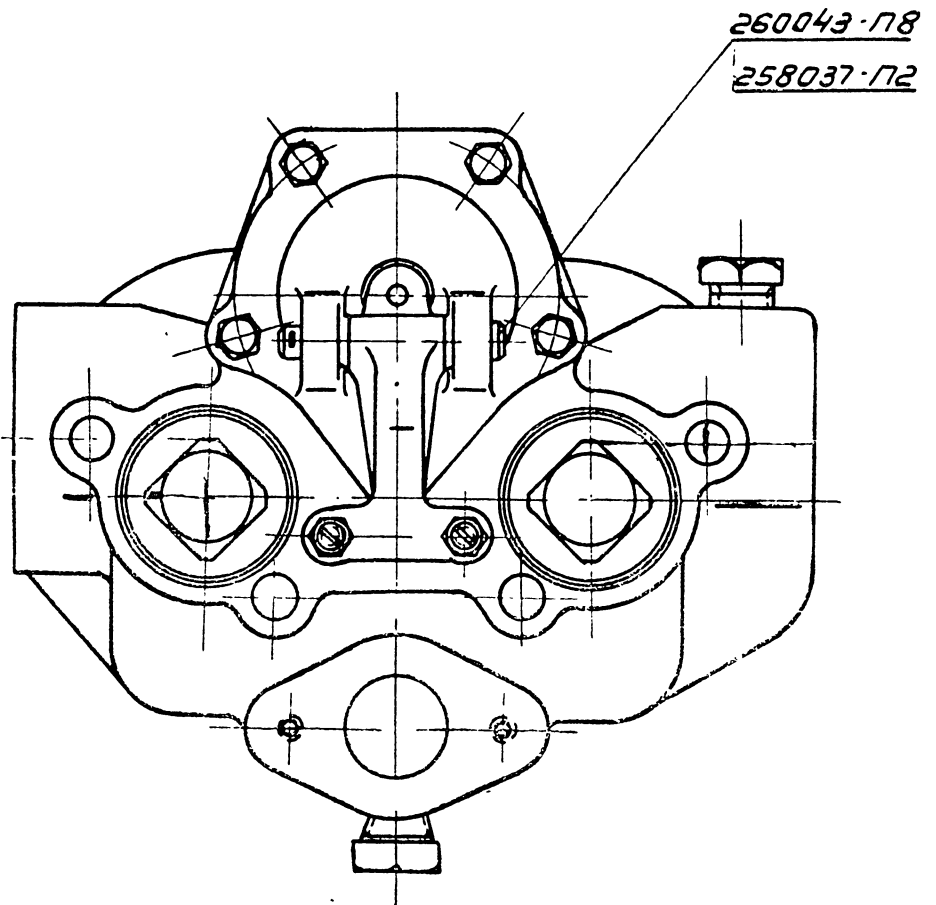
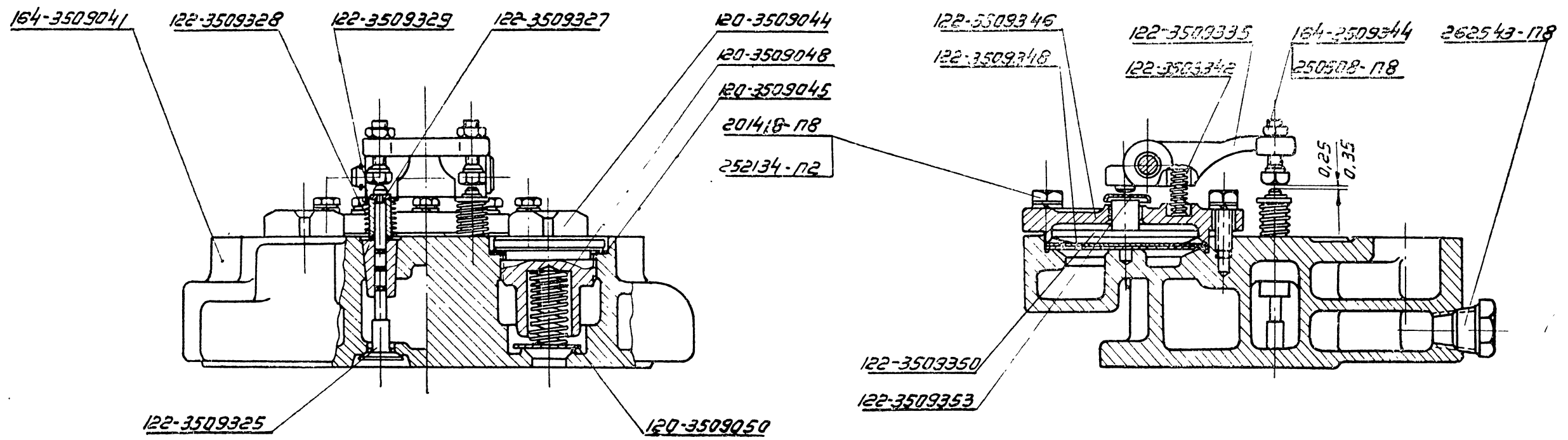


Технические требования:

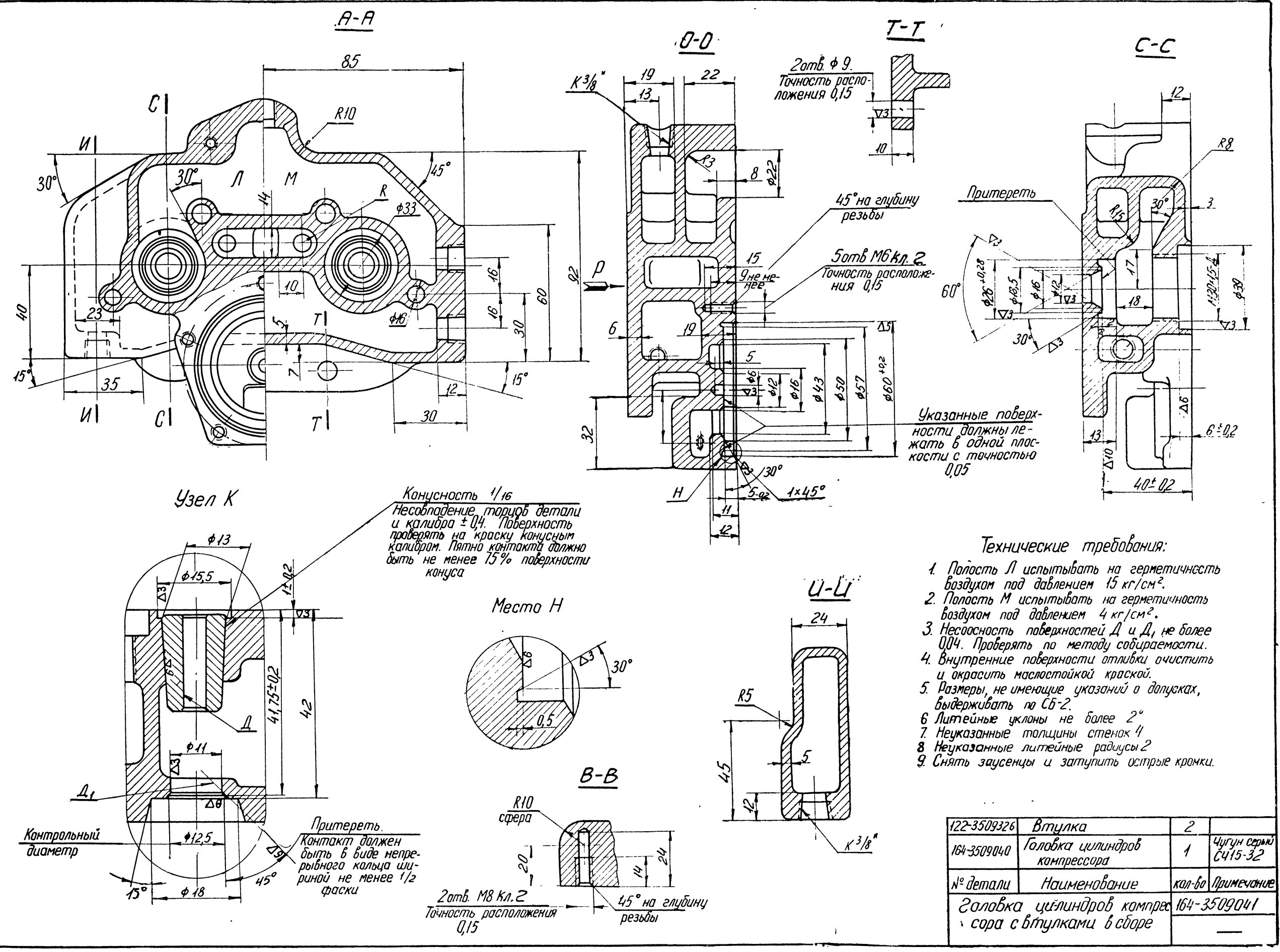
1. Уклоны в литве, не указанные размером, 2°
2. Радиусы в литве, не указанные размером, 2-3.
3. Толщины стенок, не указанные размером, 4,5.
4. Внутренняя полость всасывающего канала тщательно очистить от земли и песка.
5. Твердость HB 179-229.
6. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Блок цилиндров компрессора

120.3509030
Чугун серый №3 или №1

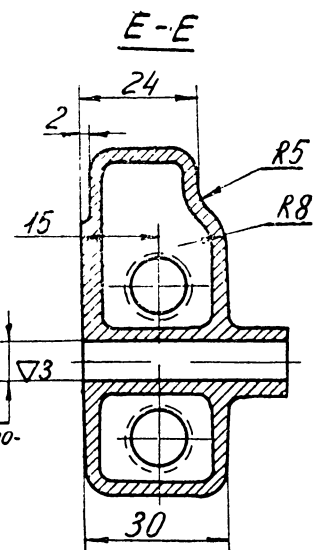
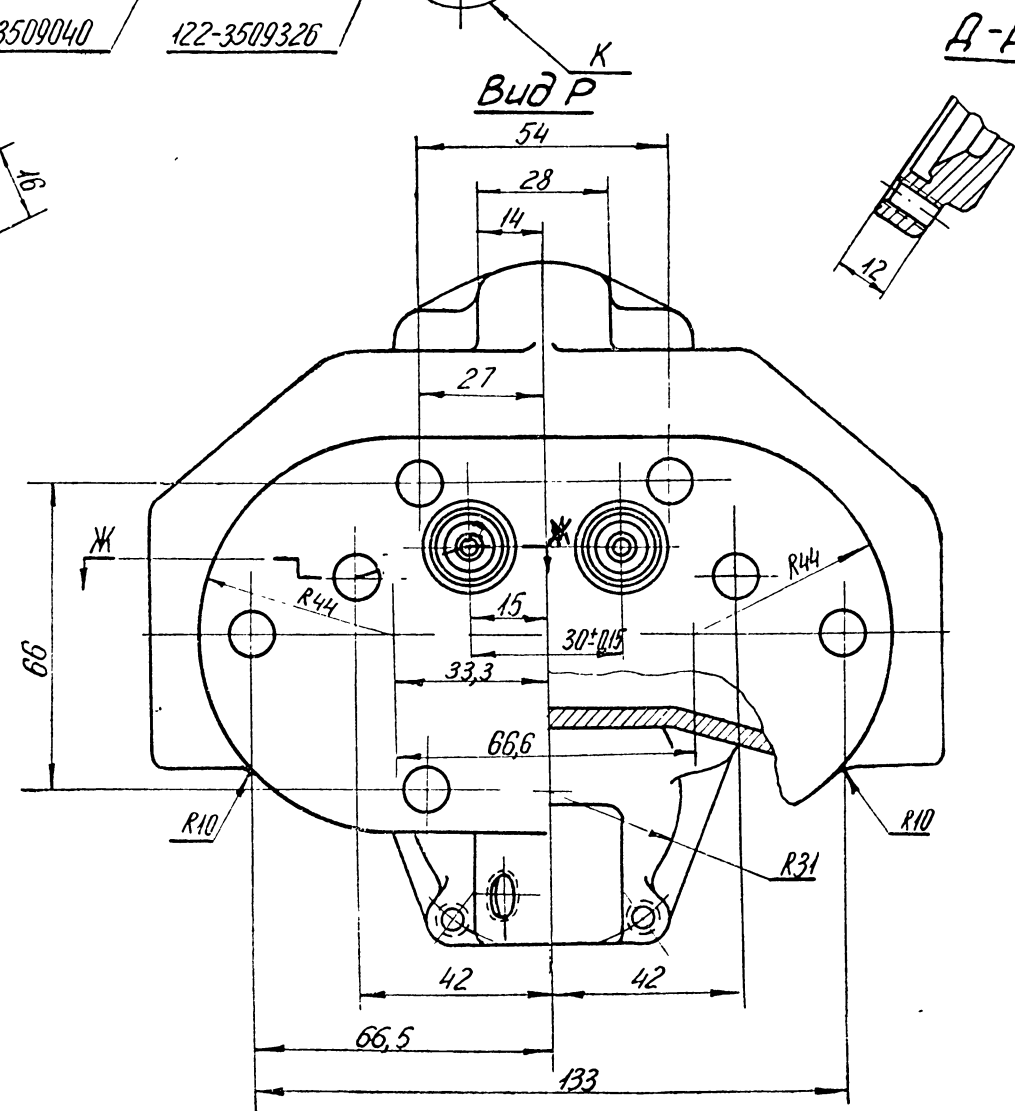
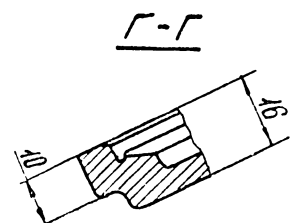
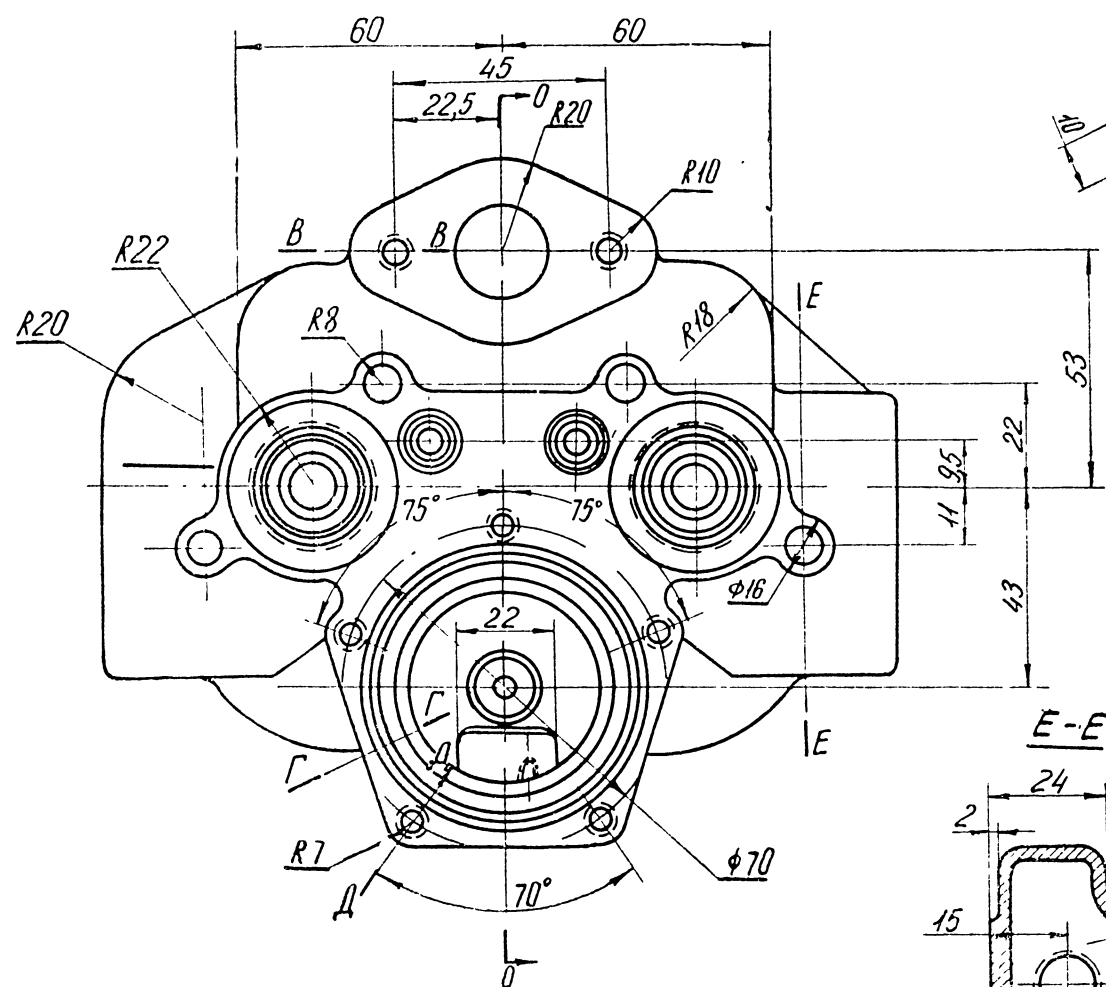
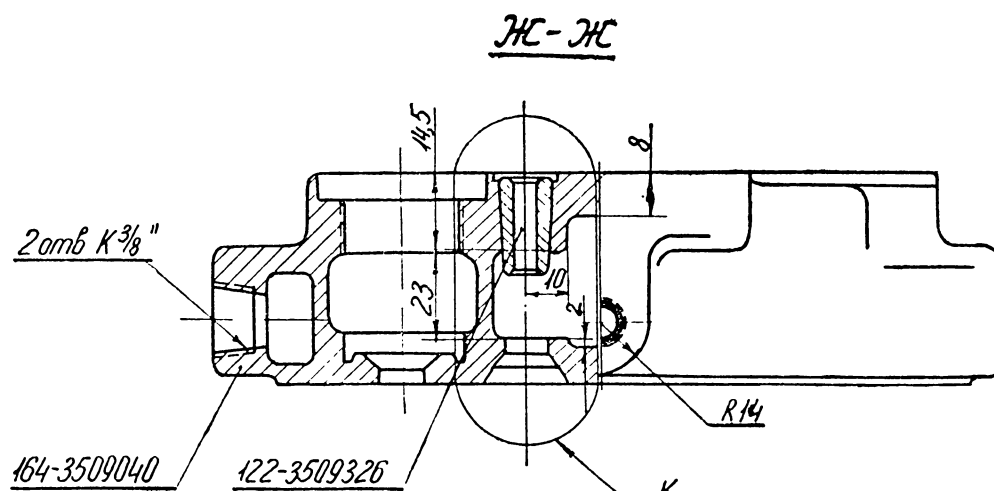
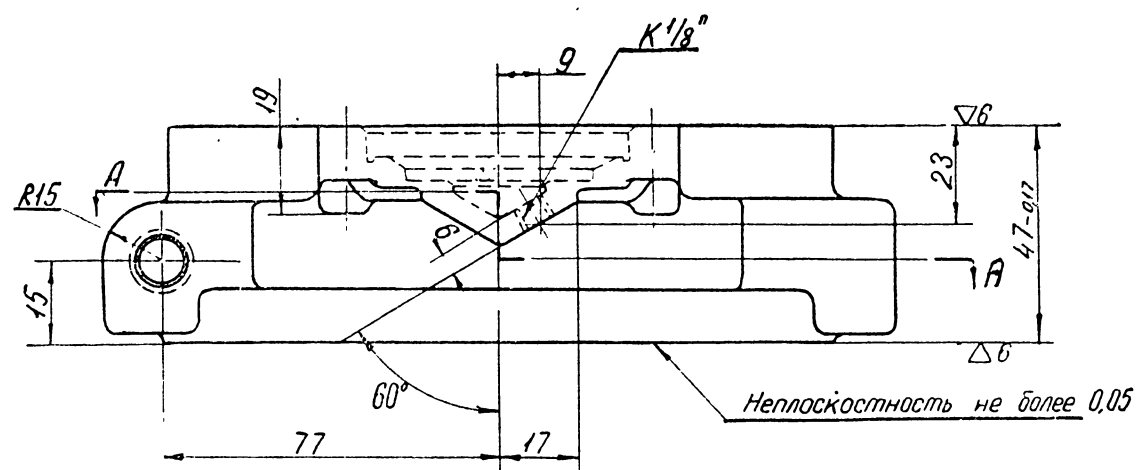


262543-П8	Пробка РКШ 3/8"	2	ГОСТ 3112-54
250508-П8	Гайка М6 кл. 2	2	ГОСТ 5927-51
258037-П2	Шплинт 3×12	1	ГОСТ 397-54
260043-П8	Палец 8×48	1	НЗ75-45
252134-П2	Шайба пружин 6	5	НЗ55-45
201418-П8	Болт М6×16	5	НЗ21-45
122-3509353	Калпачок	1	
122-3509350	Грибок в сборе	1	
122-3509348	Диафрагма	2	
122-3509346	Крышка	1	
164-3509344	Болт	2	
122-3509342	Пружина	2	
122-3509335	Коромысло в сборе	1	
122-3509329	Втулка	2	
122-3509328	Пружина	2	
122-3509327	Чека перепускного клапана	2	
122-3509325	Клапан перепускной	2	
120-3509350	Клапан выпускной	2	
120-3509048	Пружина	2	
120-3509045	Прокладка	2	
120-3509044	Пробка	2	
164-3509041	Заголовка компрессора в сборе	1	
Л.дет.	Наименование	Кол.	Прим.
	Заголовка компрессора в сборе	164-3509039	—

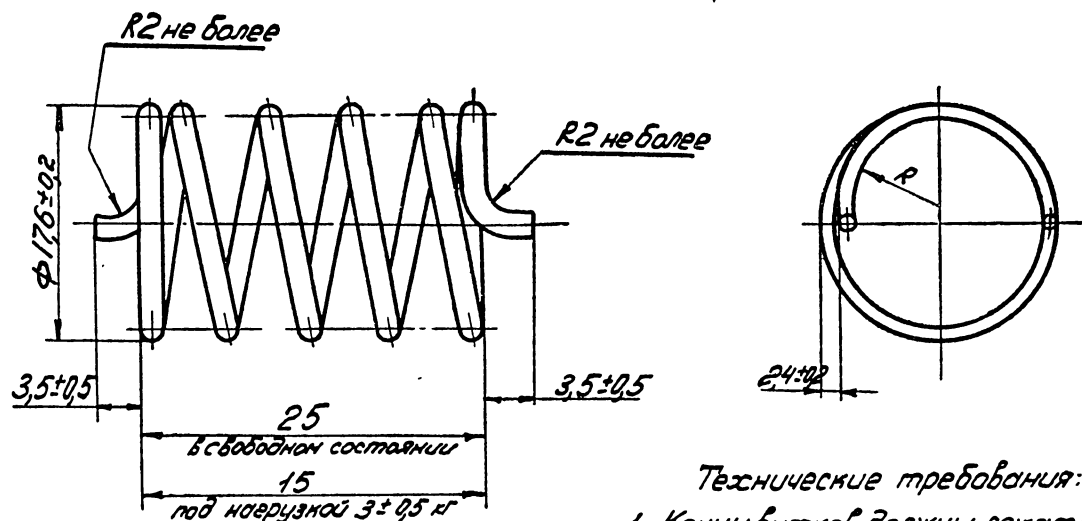


- Технические требования:**
1. Полость Л испытывать на герметичность воздухом под давлением 15 кг/см².
 2. Полость М испытывать на герметичность воздухом под давлением 4 кг/см².
 3. Несосность поверхностей Д и Д₁ не более 0,04. Проверять по методу собираемости.
 4. Внутренние поверхности отливки очистить и окрасить маслястойкой краской.
 5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 6. Литейные уклоны не более 2°
 7. Неуказанные толщины стенок 4
 8. Неуказанные литейные радиусы 2
 9. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

122-3509326	Втулка	2	
164-3509040	Головка цилиндров компрессора	1	Чугун серый СЧ15-32
№ детали	Наименование	кол-во	Примечание
Головка цилиндров компрессора с втулками в сборе		164-3509041	—



Головка цилиндров компрес- сора с втулками в сборе	164-3509041
	—

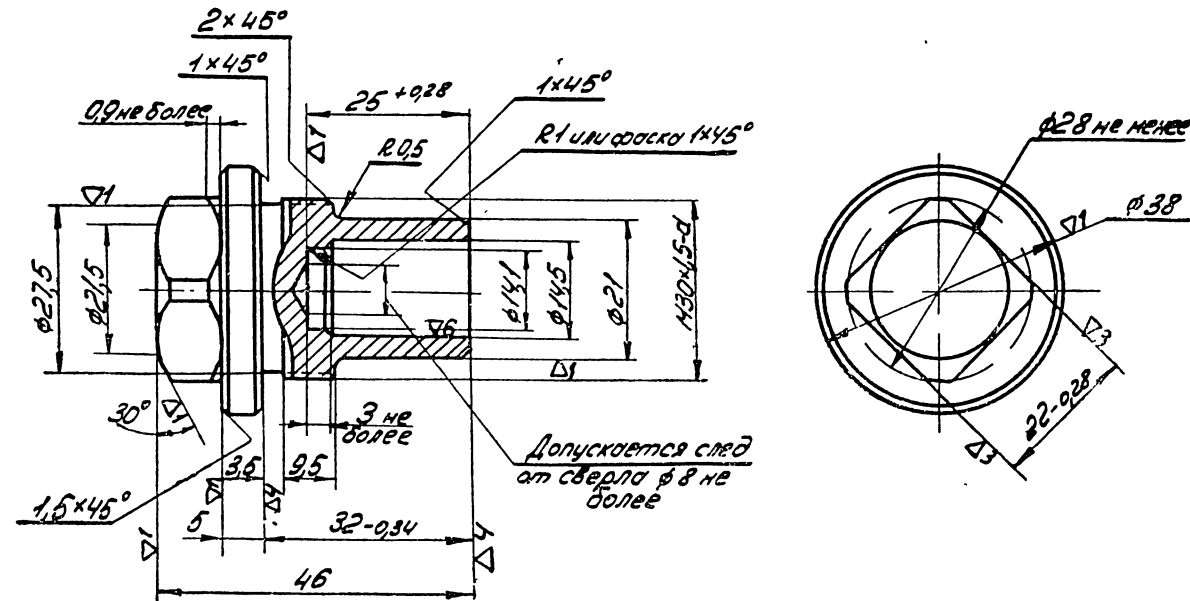


Всего витков - 5,5
Рабочих витков - 3,5
Навивка - правая

- Технические требования:**
1. Концы витков должны лежать в диаметральной плоскости, смещение 3 не более.
 2. Концевые витки завить в замкнутые кольца, перпендикулярные оси пружины.

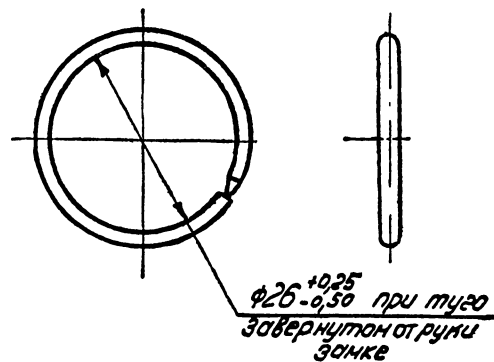
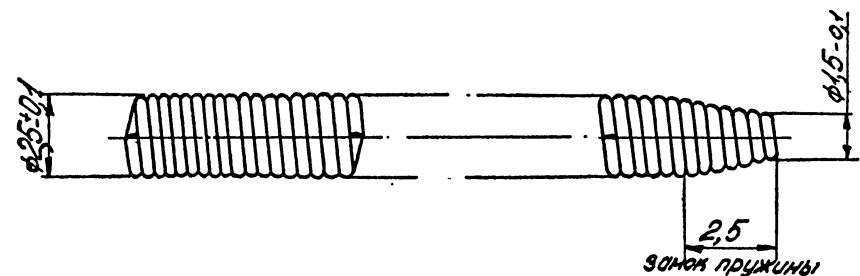
Проволока 1,4

Пружина уплотнителя	120-3509093
задней крышки компрессора	Проволока П-1



Паркеризовать

Пружина выпускного клапана	120-3509044
головки цилиндров компрессора	Сталь А12

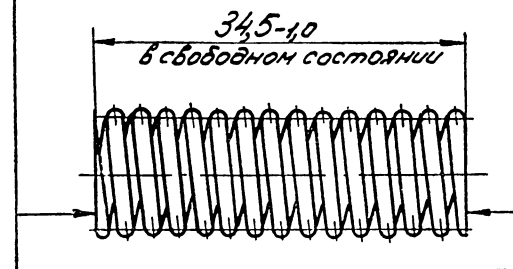


Для увеличения длины развернутой пружины на 6,3 мм должно быть приложено усилие 0,27±0,05 кг

Проволока 0,4

Пружина сальника передней	120-3509077-Б
крышки компрессора	Проволока П-1

Концы крайних витков должны плотно прилегать к предыдущим виткам

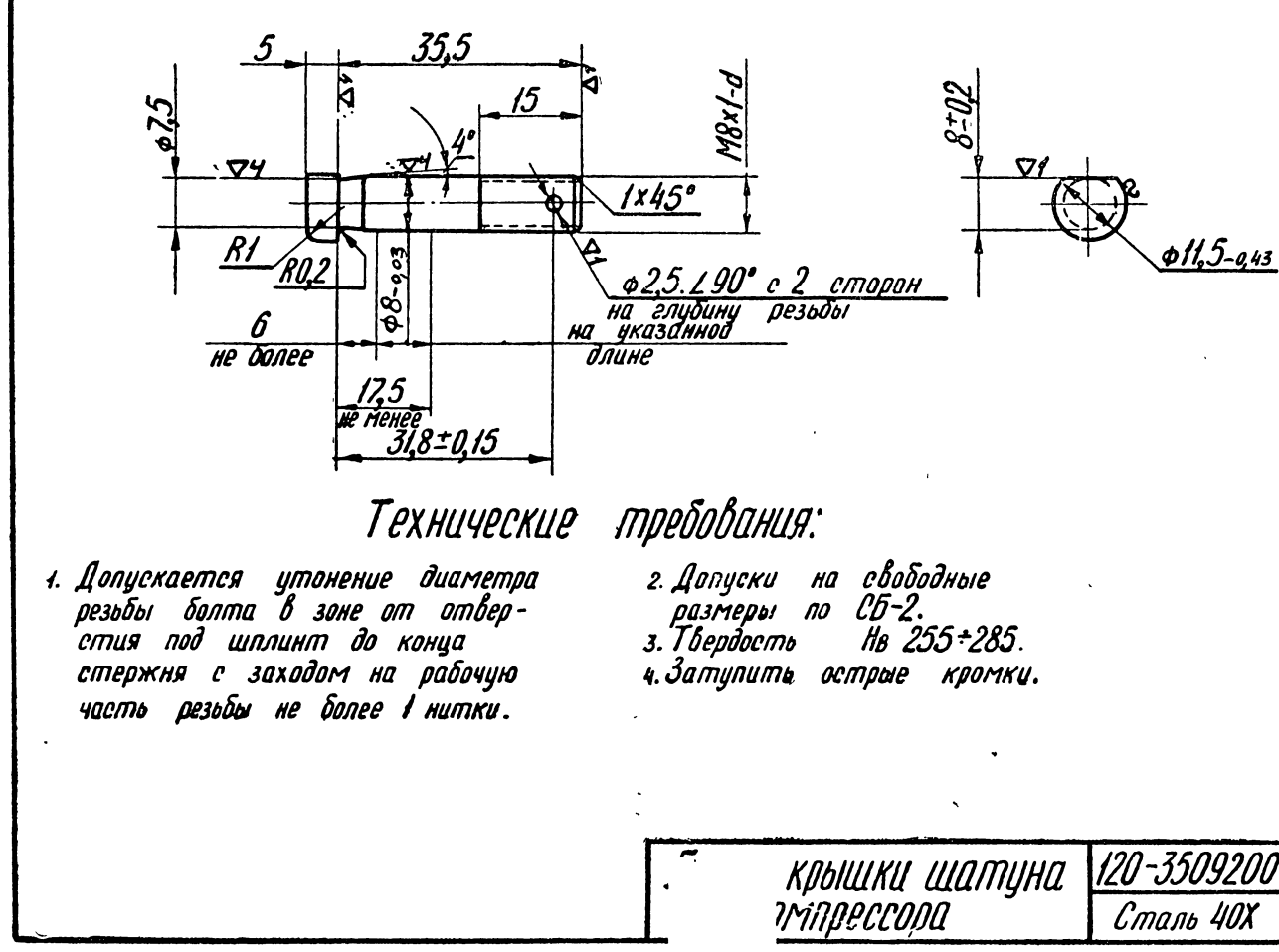
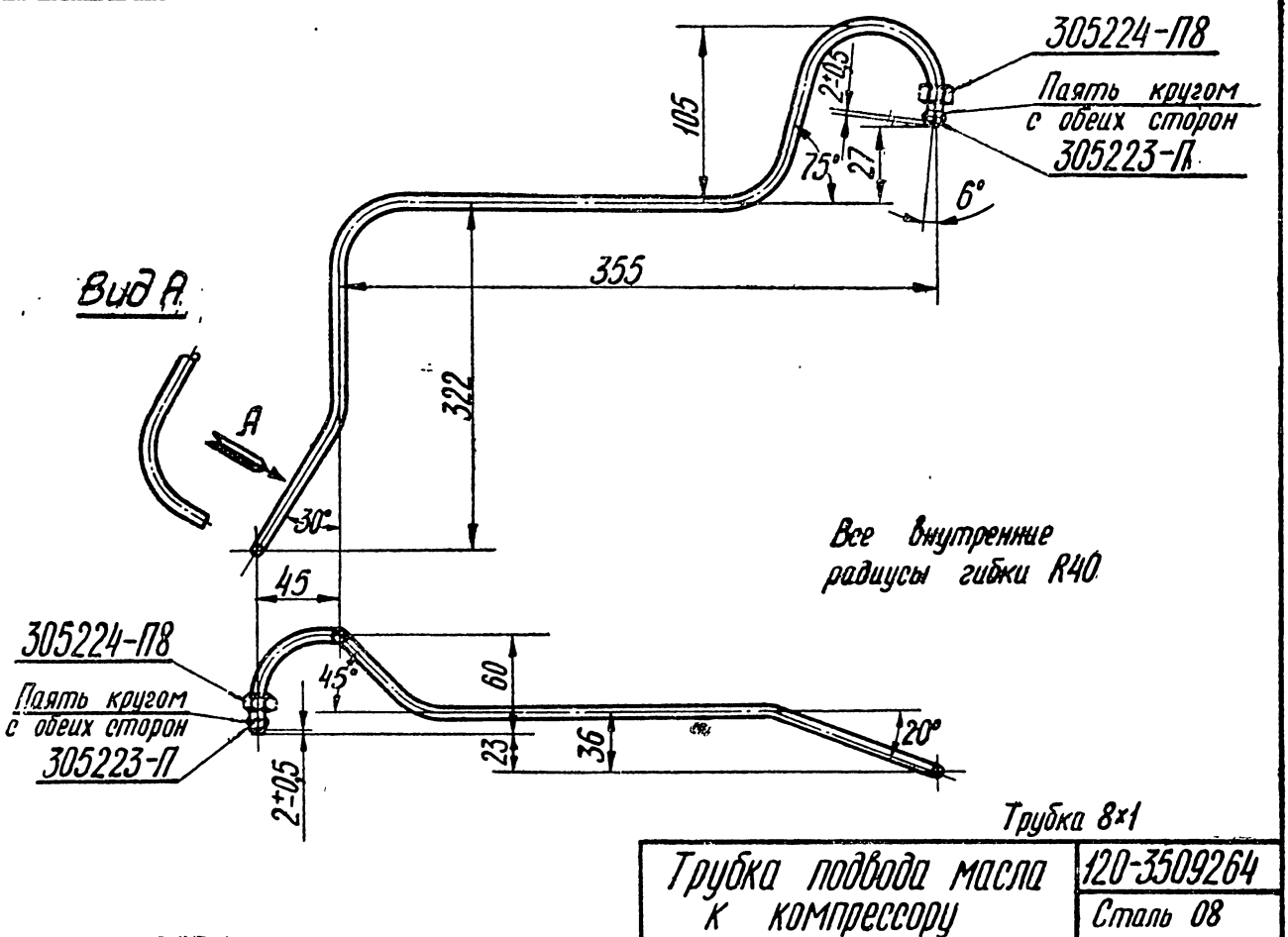
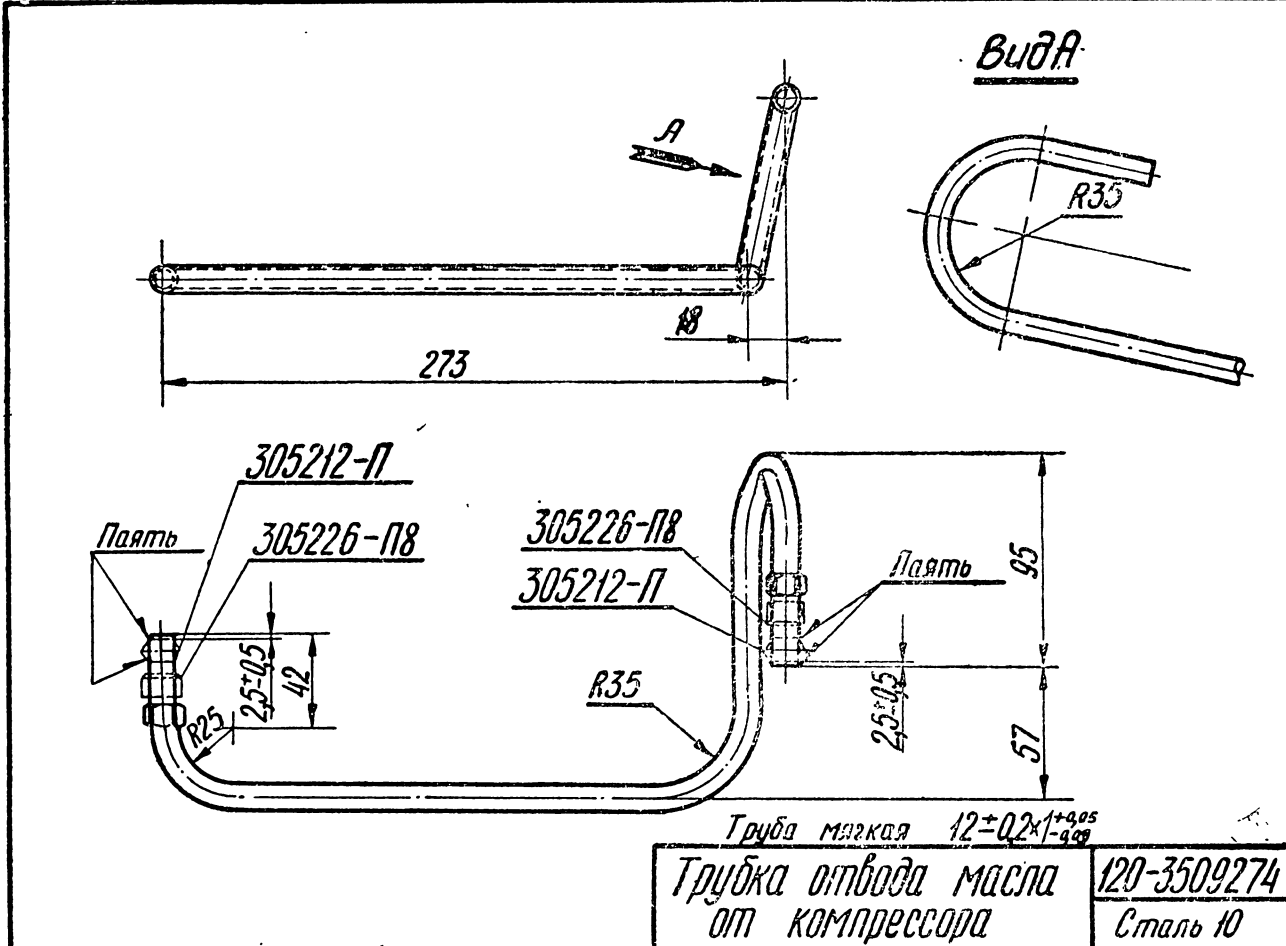


- Технические требования:**
1. Концевые витки зашлифовать. Угол незашлифованной поверхности торцов пружины не более 60°.
 2. При сжатии до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации.
 3. Паркеризовать.

Всего витков 15
Рабочих витков 13
Навивка правая

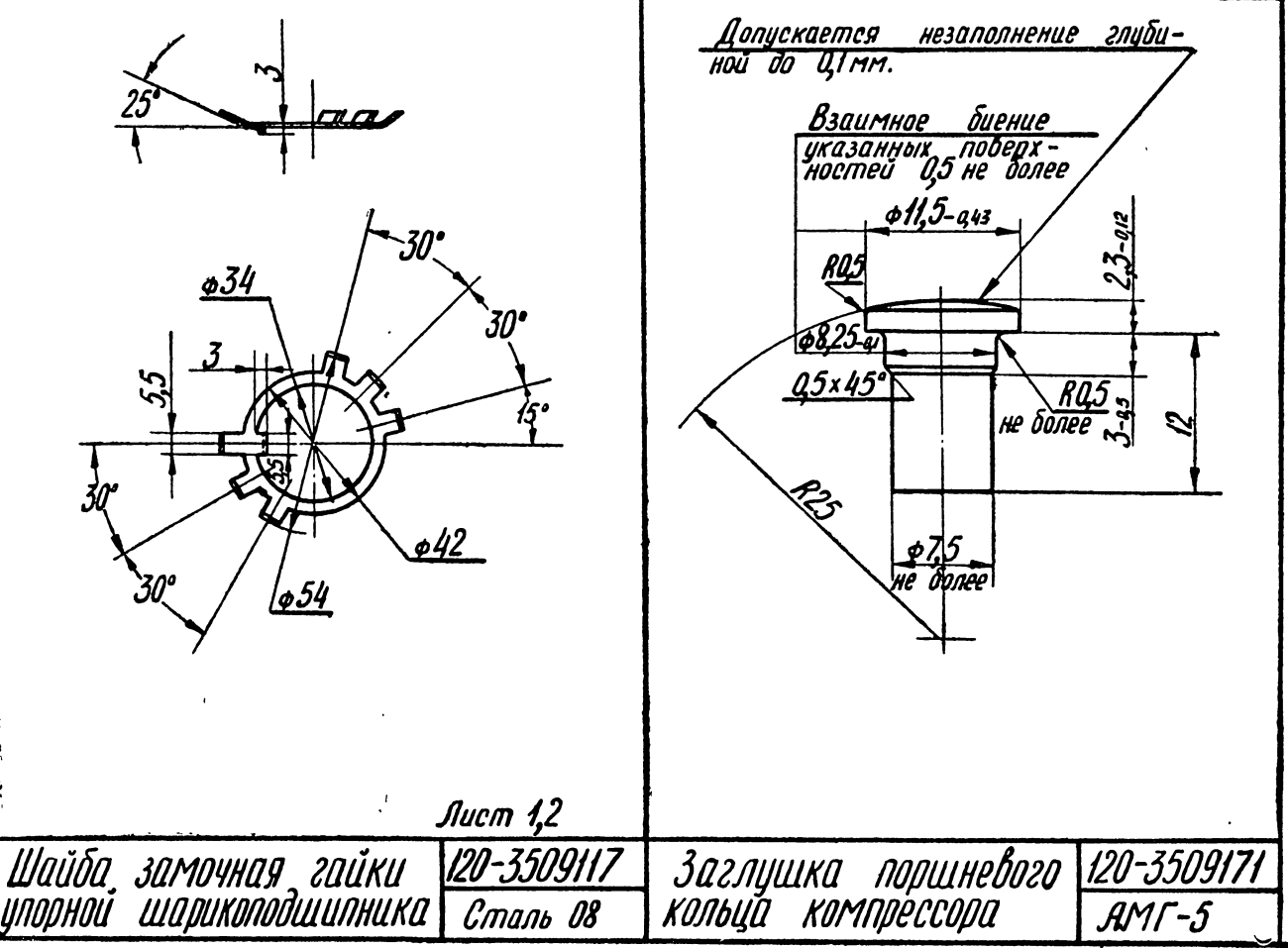
Проволока пружинная НКП кл 13±0,05

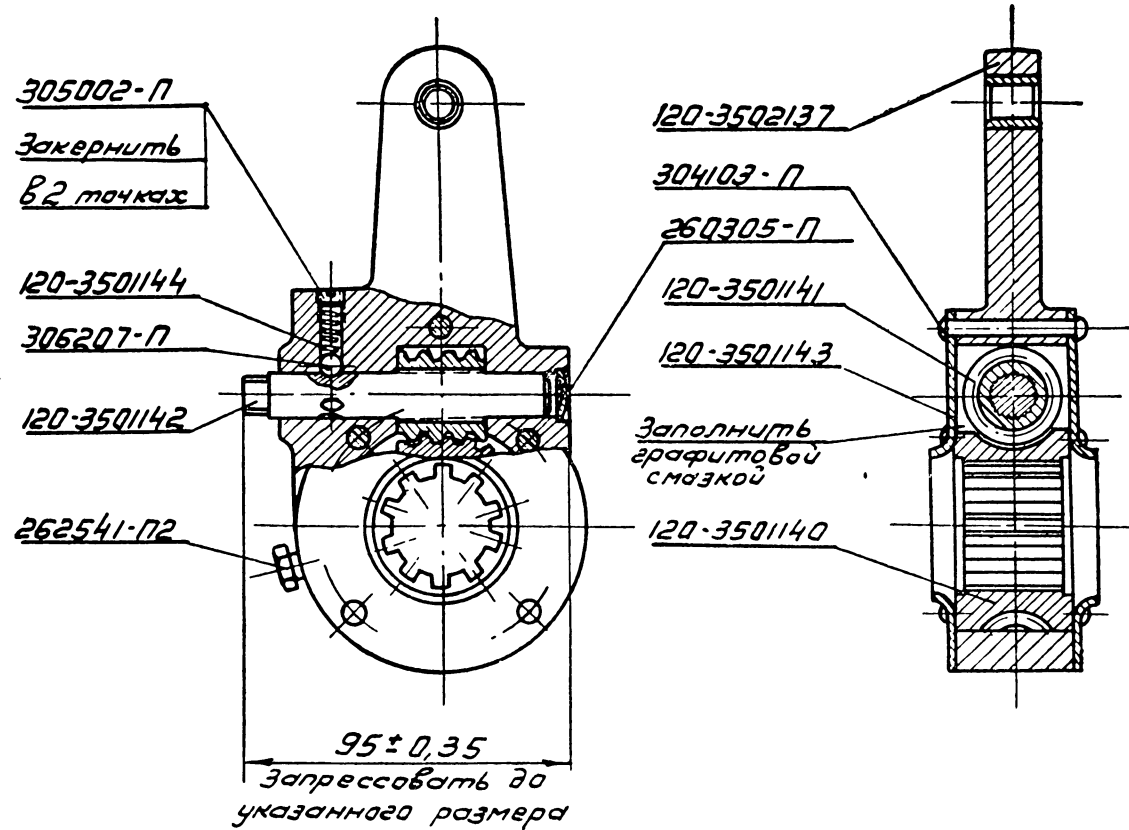
Пружина выпускного	120-3509048
клапана компрессора	Сталь 45Г



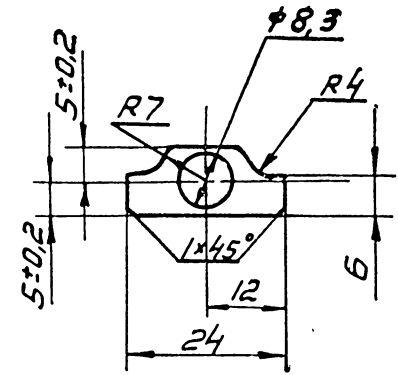
Технические требования:

1. Допускается утонение диаметра резьбы болта в зоне от отверстия под шплинт до конца стержня с заходом на рабочую часть резьбы не более 1 нитки.
2. Допуски на свободные размеры по СБ-2.
3. Твердость Нв 255±285.
4. Затупить острые кромки.





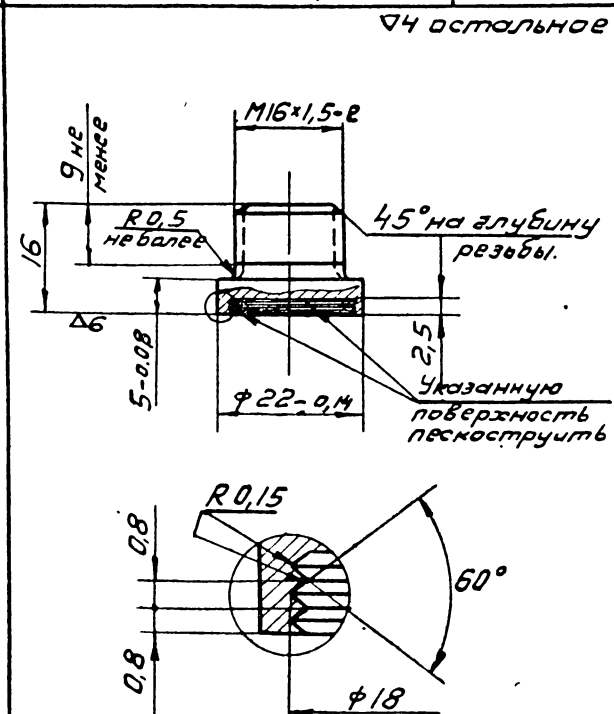
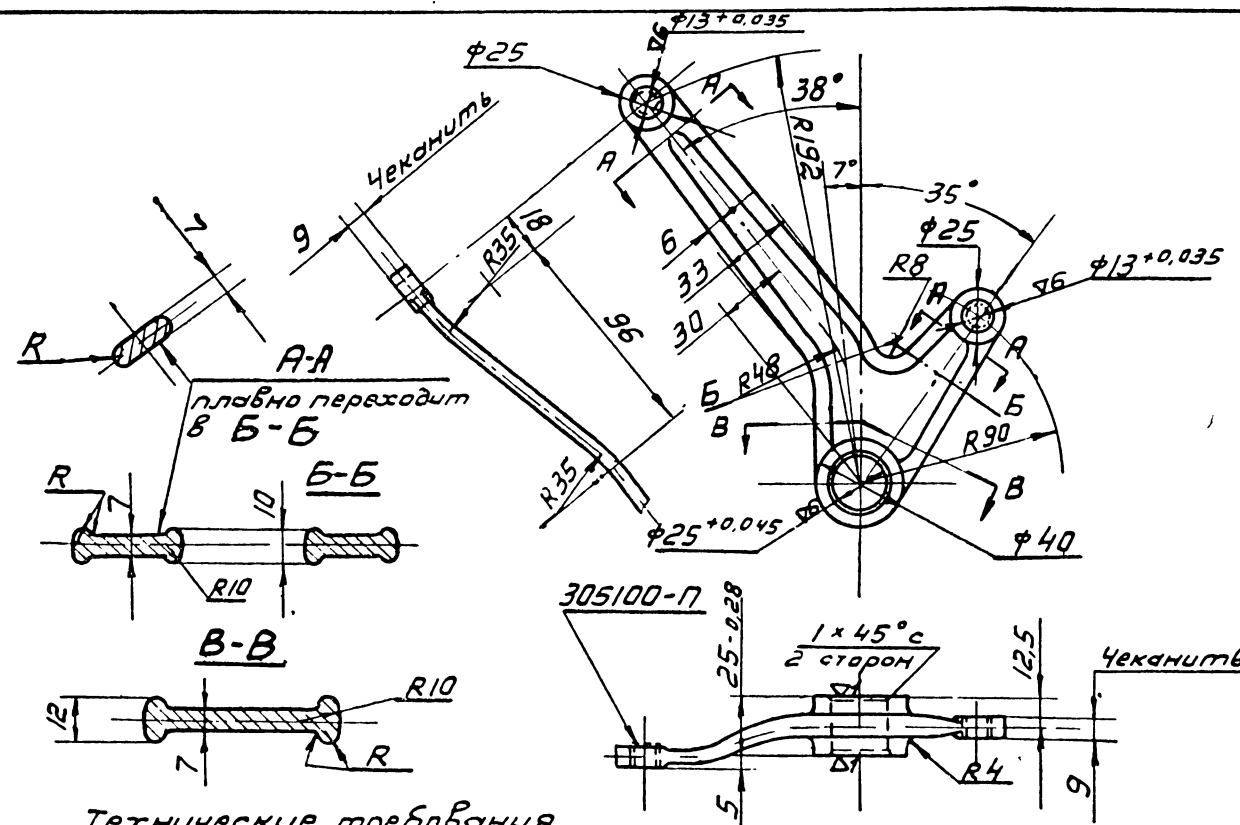
306207-П	Шарик-фиксатор червяка регулирующего рычага	1	
305002-П	Пробка фиксатора червяка регулирующего рычага	1	
304103-П	Заклепка крышки корпуса регулирующего рычага	5	
262541-П2	Пробка регулирующего рычага	1	
260305-П	Завушка регулирующего рычага	1	
120-3502137	Корпус регулирующего рычага в сборе	1	
120-350144	Пружина фиксатора червяка регулирующего рычага	1	
120-350143	Крышка корпуса регулирующего рычага	2	
120-350142	Ось червяка регулирующего рычага	1	
120-350141	Червяк регулирующего рычага	1	
120-350140	Шестерня регулирующего рычага	1	
Идет	Наименование	Кол.	Прим.



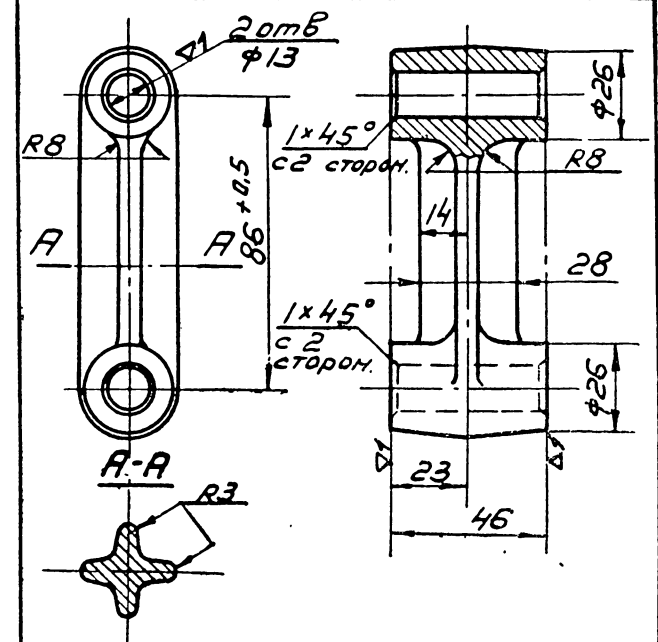
Технические требования:
 1. Поверхность должна быть ровной.
 2. Контур должен быть без заусенцев.

Толщина 0,05

Регулирующий рычаг (задний) в сборе	120-3502137	Прокладка крышки шатуна.	120-3509197
			Латунь Л 62



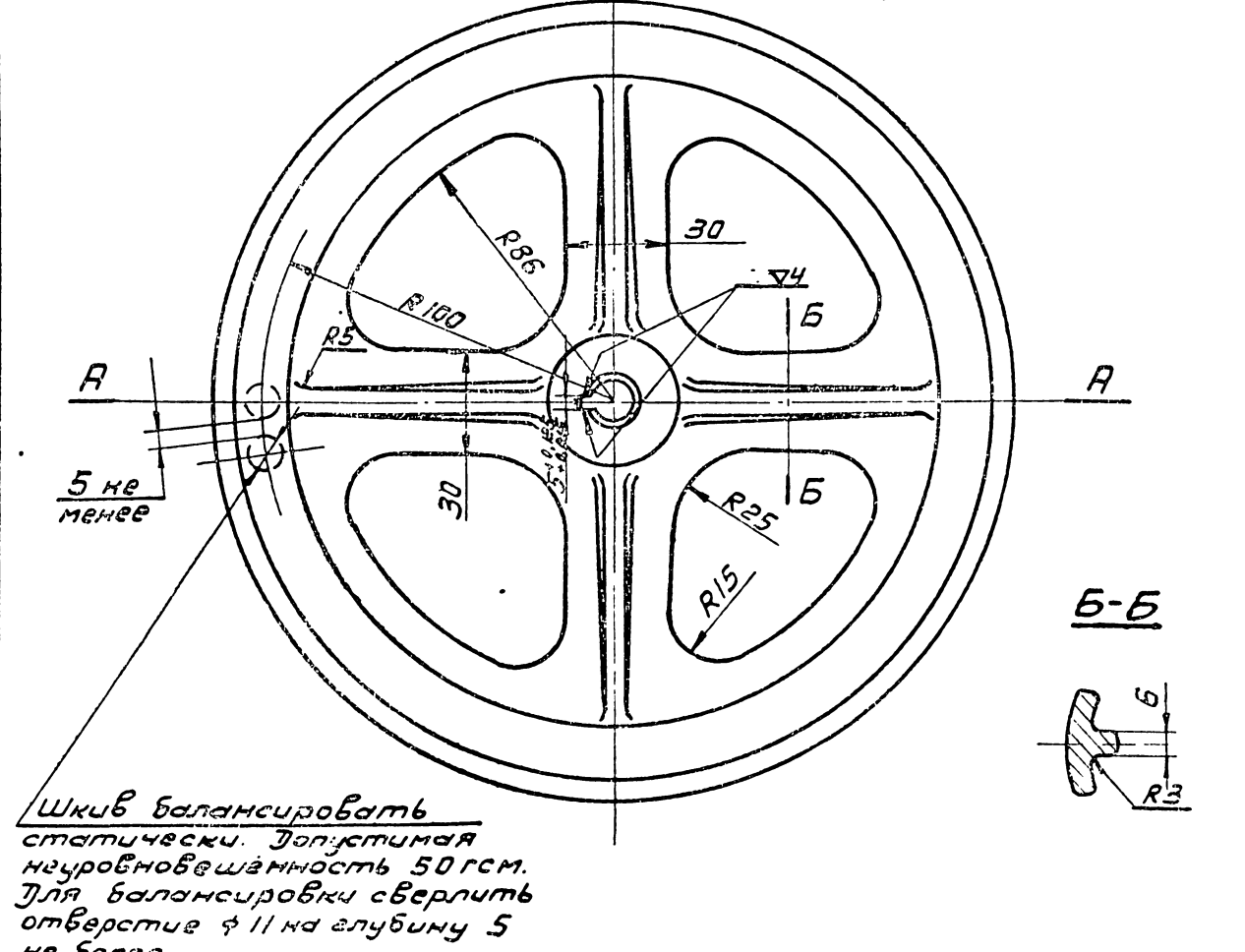
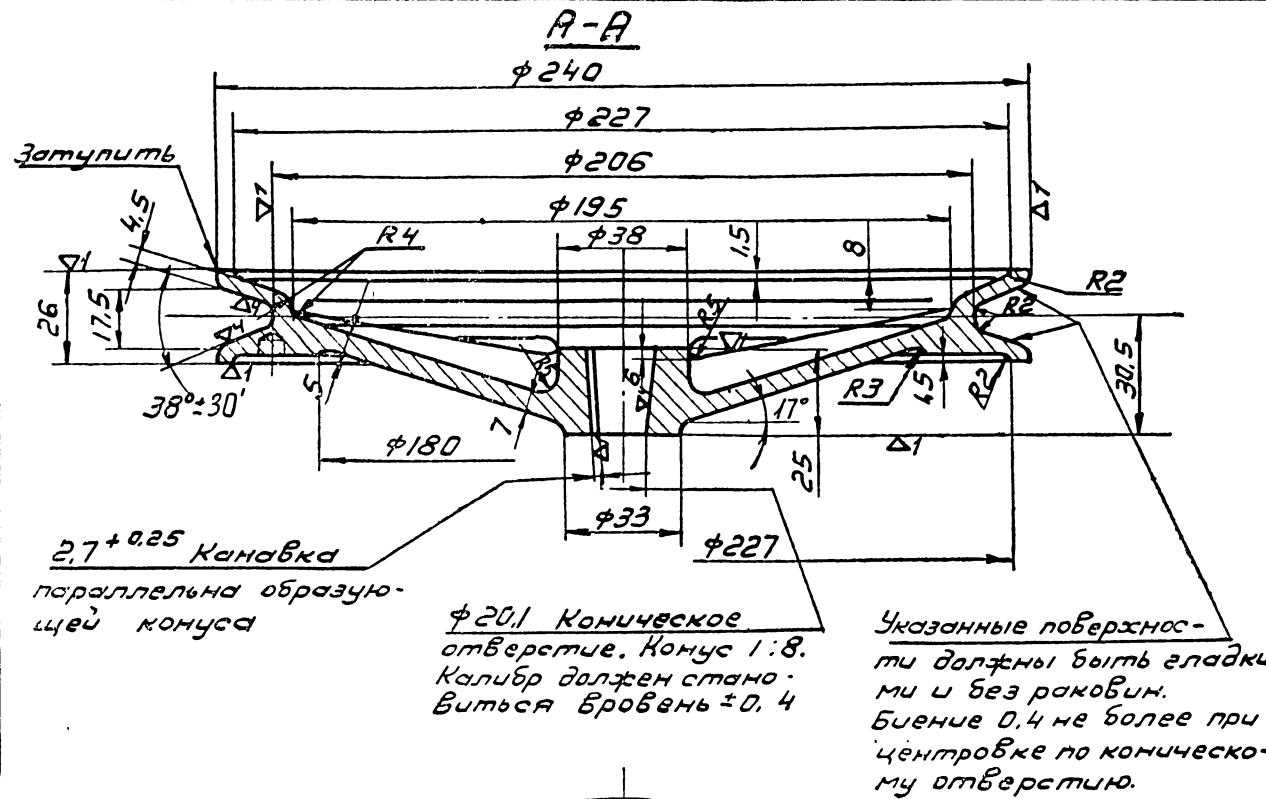
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний в допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



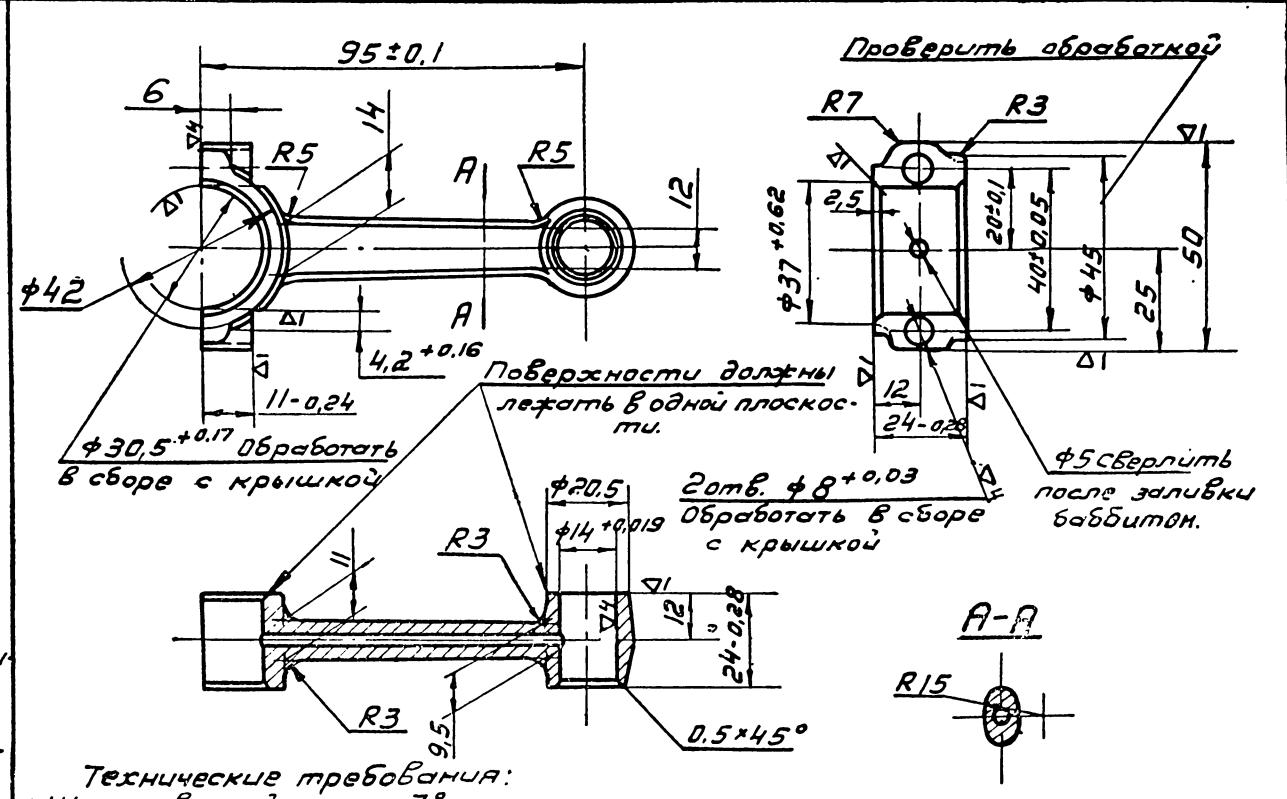
Технические требования:
 1. Радиусы в литве, не огороженные размером, 2-3.
 2. Литейный уклон 2-3°.

Технические требования
 1. Все литейные радиусы, не указанные в чертеже, 3.
 2. Литейный уклон 2°.

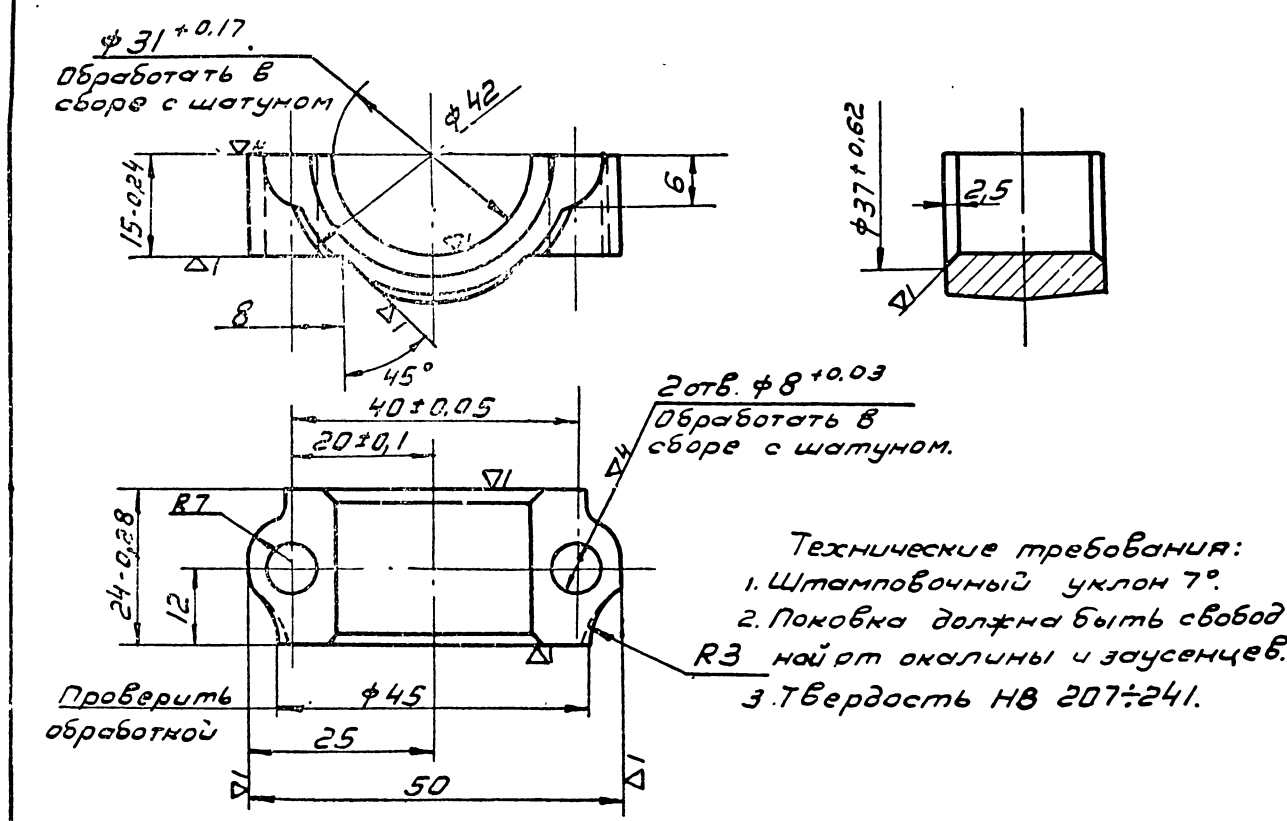
Рычаг управления тормозным краном	120-3504060	Седло клапана-ограничителя падения давления.	123В-3515057-В	Пара промежуточная крепления тормозного крана прицепа.	121-3522021
	Чугун ковкий Д1		Латунь ЛС59-1 В		Чугун ковкий Д1



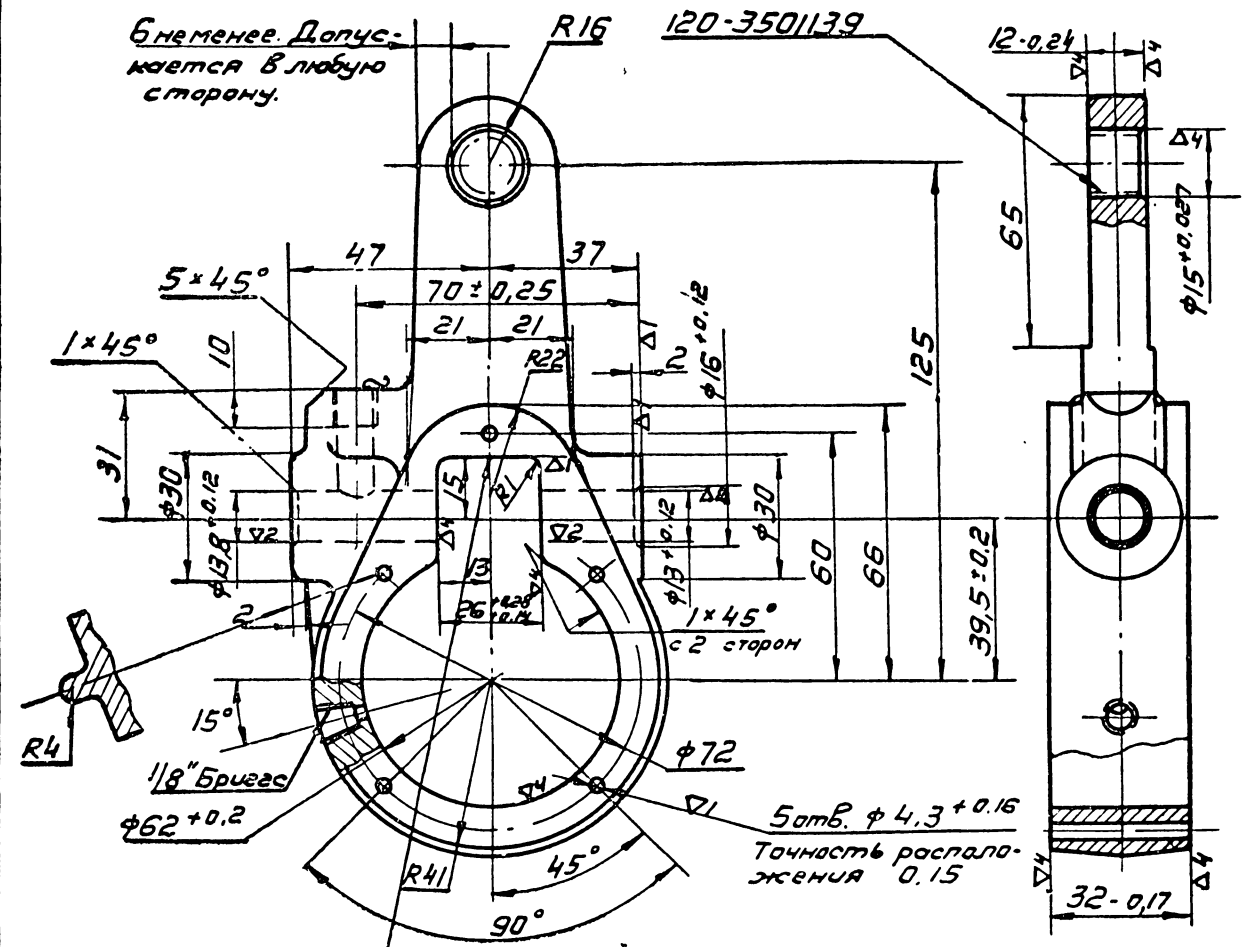
Шкив компрессора	120-3509130 чугун серый Л:1
------------------	--------------------------------



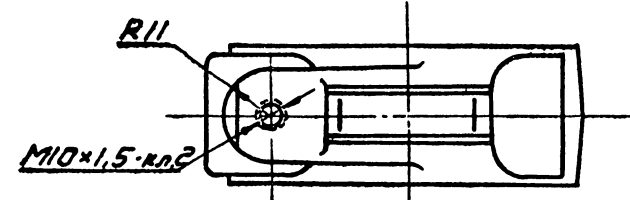
Шатун компрессора	120-3509190 Сталь 40
-------------------	-------------------------



Крышка шатуна компрессора	120-3509196 Сталь 40
---------------------------	-------------------------

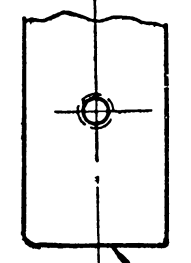


Допускается чернота на половине указанной поверхности, не более

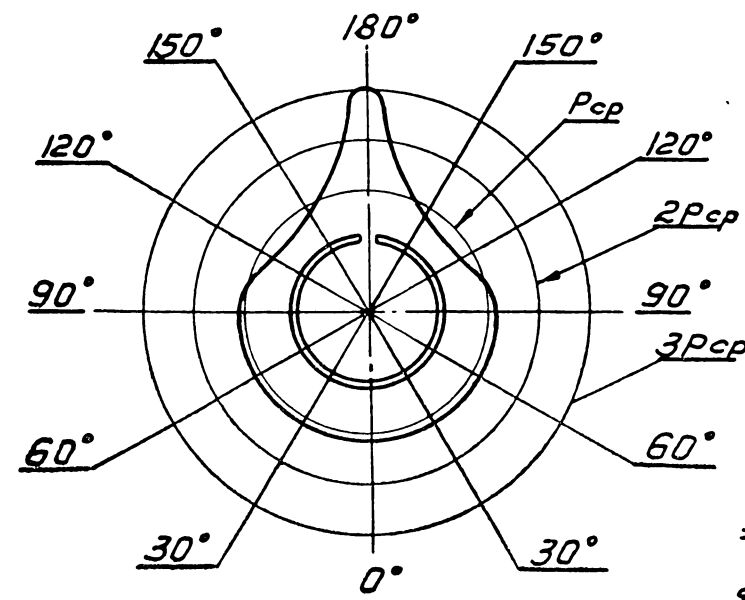


Разрешается литейный уклон на одну сторону.

Вариант



- Технические требования:**
- Уклоны литья, не указанные размером, 1-2°.
 - Радиусы закруглений литья, не указанные размером, 2-3 мм.



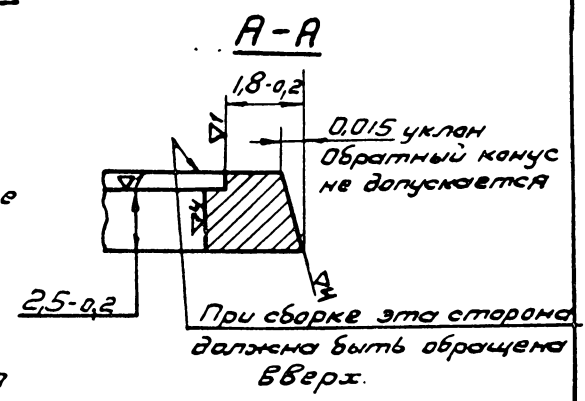
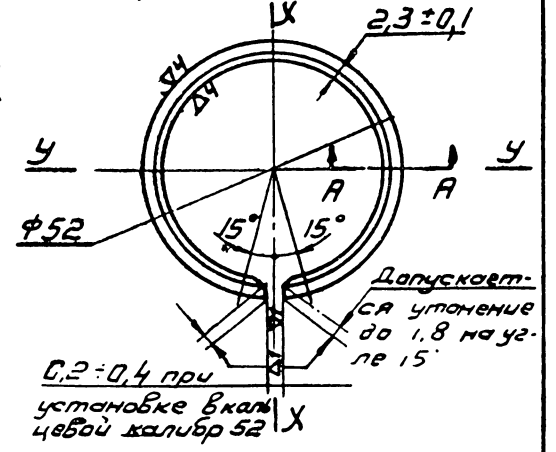
Экюра радиальных давлений (В относительных величинах Pcp)

Углы	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Относительные величины радиального давления	1,05	1,05	1,14	0,9	0,45	0,68	2,86

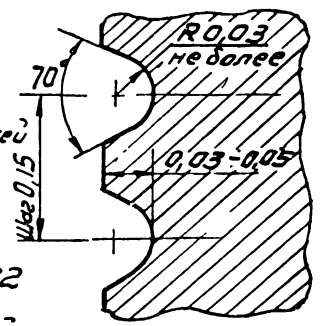
- Технические требования:**
- Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 - Технология изготовления кольца должна обеспечить распределение давлений на окружности по указанной экюре.
 - Усилие при сжатии кольца до φ52 при опоре в направлении У-У должна быть 2-4 кг.
 - Кольцо, стянутое гибкой стальной лентой до указанного зазора в направлении Х-Х, должно иметь размер на 0,2-0,4 более чем в направлении У-У.
 - Кольцо должно прилежать к калибру φ52,00 по всей поверхности. Допустим местный просвет до 0,02 на дуге до 90°.
 - Кольцо должно под действием собственного веса пройти между двумя параллельными плитками высотой 50, отстоящими на 3,05 друг от друга.
 - Кольцо должно без повреждения проходить через оправку диаметром 52,5. Обязательный контроль только для загласти.
 - Отношение модуля упругости к временному сопротивлению изгиба, определенное согласно ОСТ 26072, должно быть не более 220.
 - Остаточная деформация после нагрузки до напряжения 25 кг/мм² согласно ОСТ 26072 не более 10%.
 - Заготовку после обдирки до механической обработки подвергнуть старению.
 - Твердость НРС 96 ± 106.
 - Структура по ГОСТ 846-41.

Наружные чалы должны быть острыми, но без заусенцев.

Притирка, полировка или шлифовка выше-20 качества на этих поверхностях не допускаются шлифовочные риски.



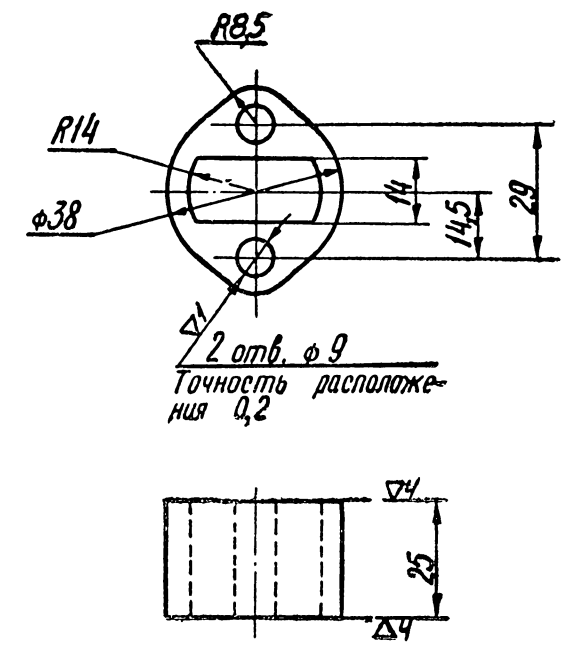
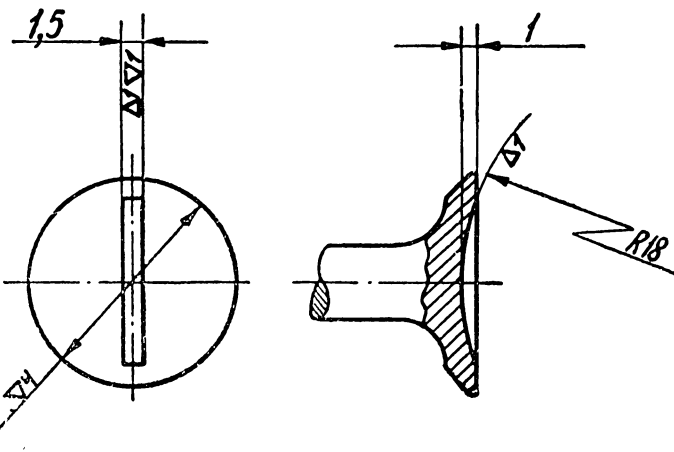
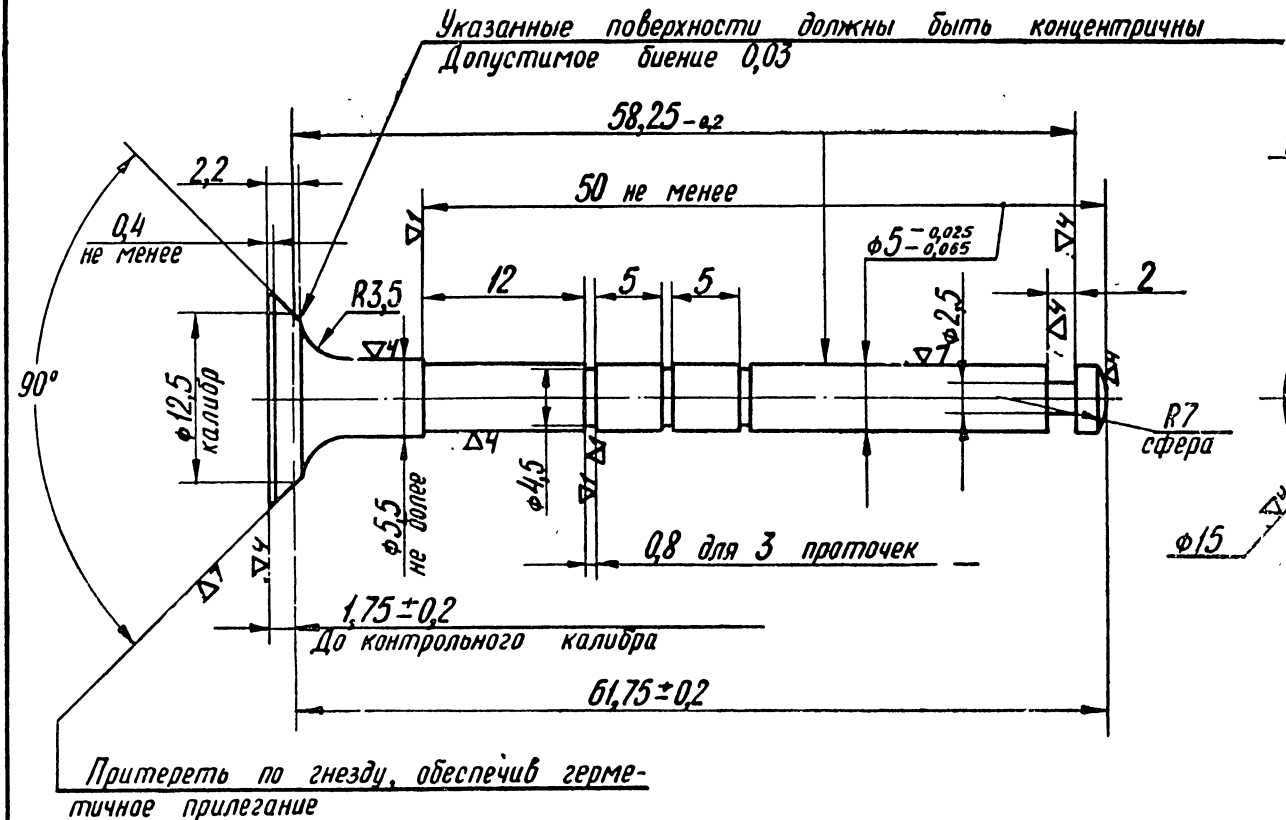
Профиль наружной поверхности кольца.



Корпус регулировочного рычага заднего тормоза 120-3502138 Ковкий чугун Л1

Кольцо поршня компрессора

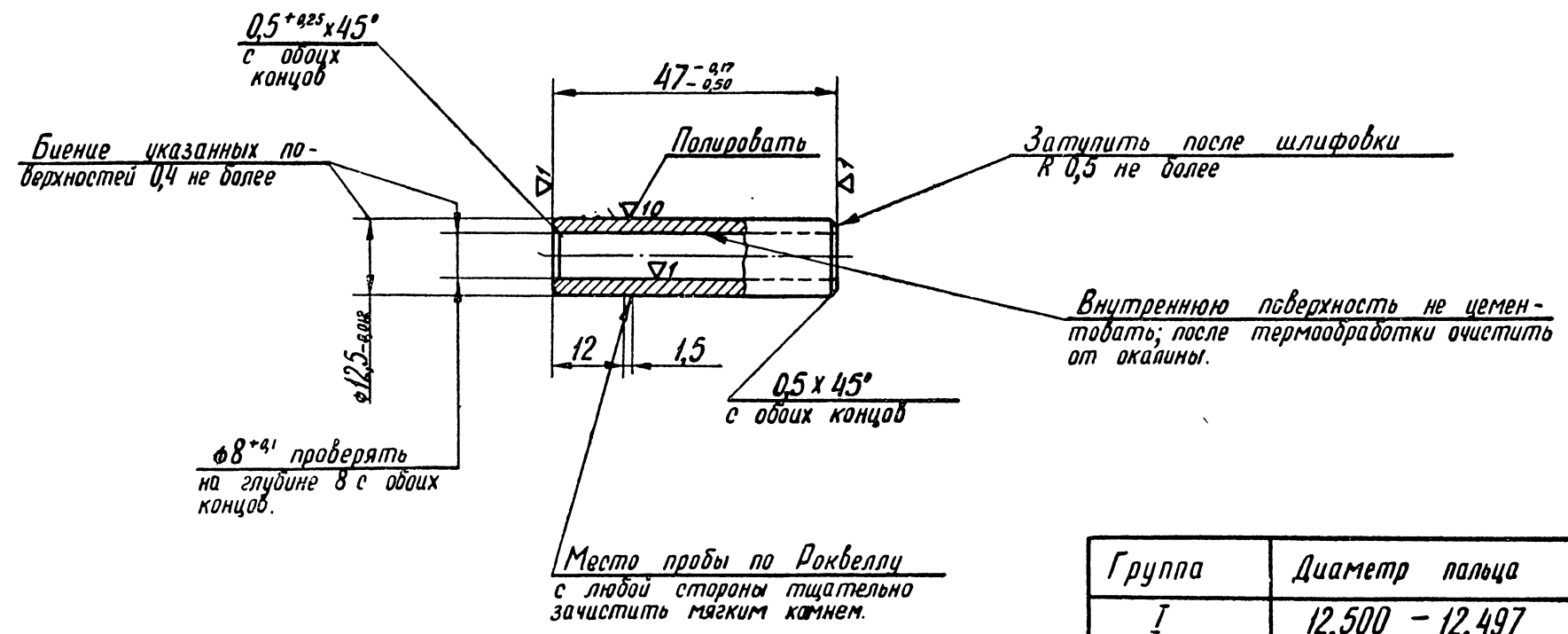
120-3509164-А Чугун серый Л7



Технические требования:

1. Твердость НРС 30±35.
2. Фосфатировать и протмаслить.

Клапан перепускной компрессора	122-3509325	Проставка воздушного фильтра компрессора	124-3509242
	Сталь 40X		Чугун серый N1



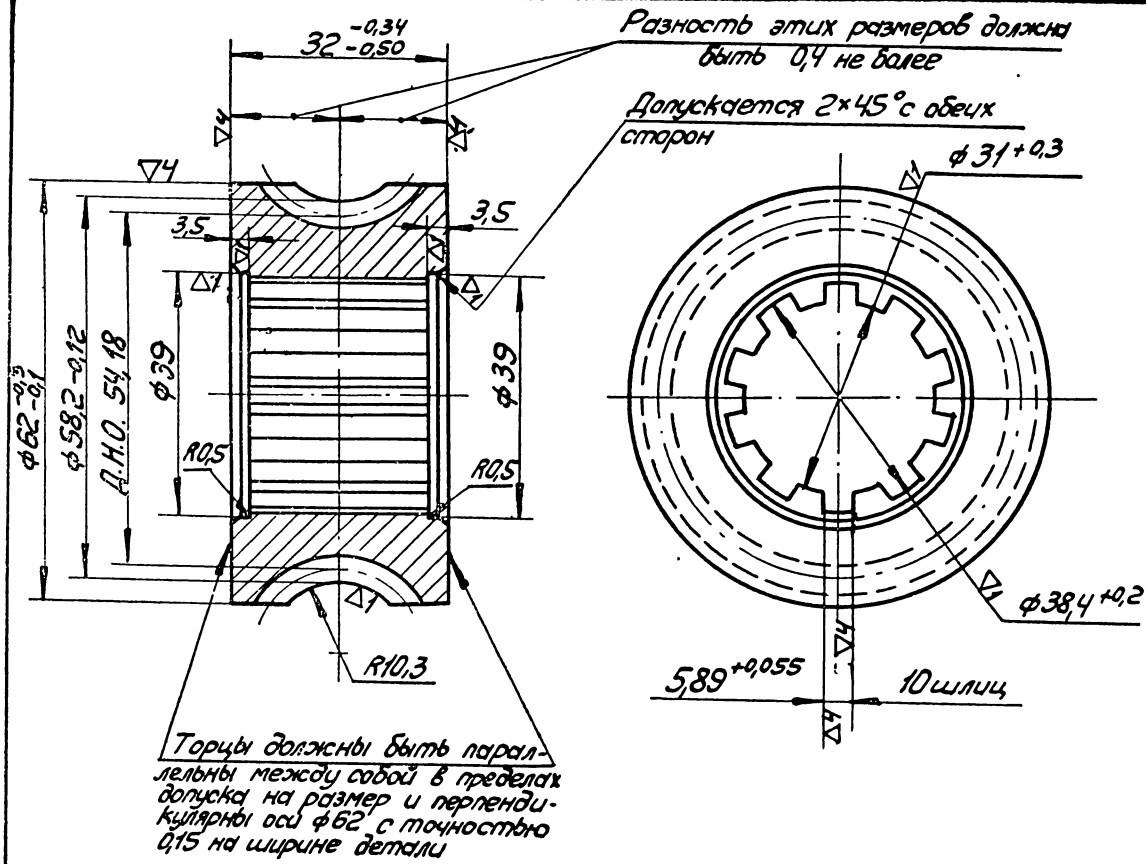
Технические требования:

1. Цементировать на глубину 0,6-1,0 мм.
2. Твердость НРС 56±62.
3. Зачистить острые кромки.
4. Допускается конусность и некруглость наружной поверхности не более 0,003 мм.
5. По φ12,5-0,01 пальцы сортировать на 4 группы через 0,003 мм.
6. Маркировку групп - см. в таблице.

Пальцы относить к группе по наибольшему размеру. Замеры производить при 20°±10°С.

Группа	Диаметр пальца
I	12,500 - 12,497
II	12,497 - 12,494
III	12,494 - 12,491
IV	12,491 - 12,488

Палец поршневой компрессора	120-3509170
	Сталь 20



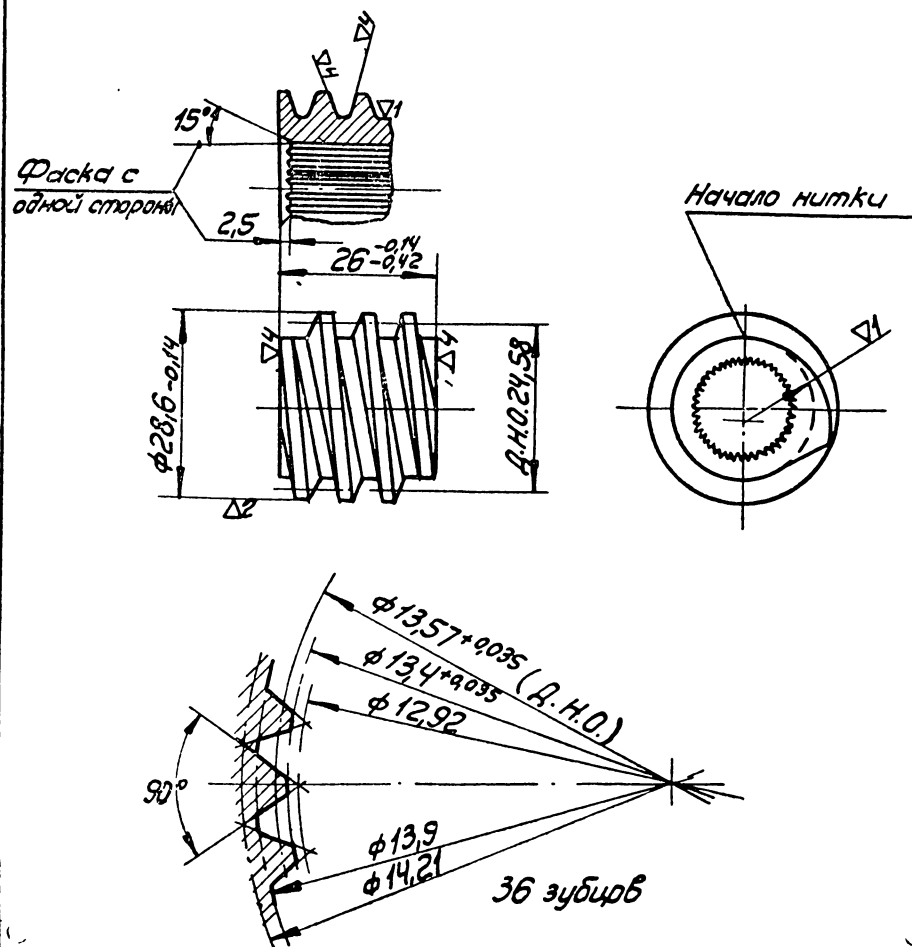
№ п/п	Наименование параметров шестерни	Численное значение
1	Число зубьев	27
2	Модуль по делительной окружности	Нормальн.
		Лобовой
3	Профильный угол режущего инструмента	Нормальн.
		Лобовой
4	Высота головки зуба (от начальной окружности)	2
5	Полная высота зуба	4,4
6	Направление винтовой линии зуба	Правое
7	Угол наклона зуба к оси вращения на делительном диаметре (угол спирали)	4° 40'
8	Теоретическая толщина зуба (без люфта) по дуге делительной окружности в плоскости, перпендикулярной оси шестерен	3,15
9	Измеряемая толщина зуба по хорде делительной окружности в нормальном сечении	
10	Высота головки зуба по зубомеру при номинальном диаметре окружности выступов	
11	Зацепляется с однозаходным червяком дет. 120-3501141	

№ п/п	Допустимые отклонения от геометрической правильности	Численное значение
1	Погрешность профиля	0,06
2	Отклонение основного шага	0,06
Отклонения межосевого расстояния при сцеплении с эталонным червяком, имеющим толщину зуба по делительной окружности 3,15		{ +0,10 -0,25
а) предельные отклонения		
б) колебания для одной шестерни не свыше		
в) колебания при повороте на один зуб не более		0,3
		0,2

Технические требования:

1. Смещение шлицевого отверстия по отношению к ф 62 должно быть не более 0,15 мм.
2. Твердость HRC 27÷32.
3. Допуски на свободные размеры по СБ-2.

Шестерня червячная регулируемого рычага 120-3501140
Сталь 45



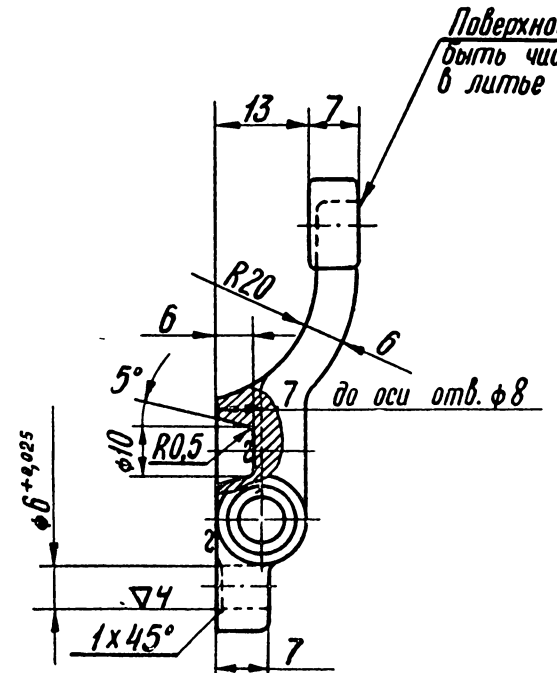
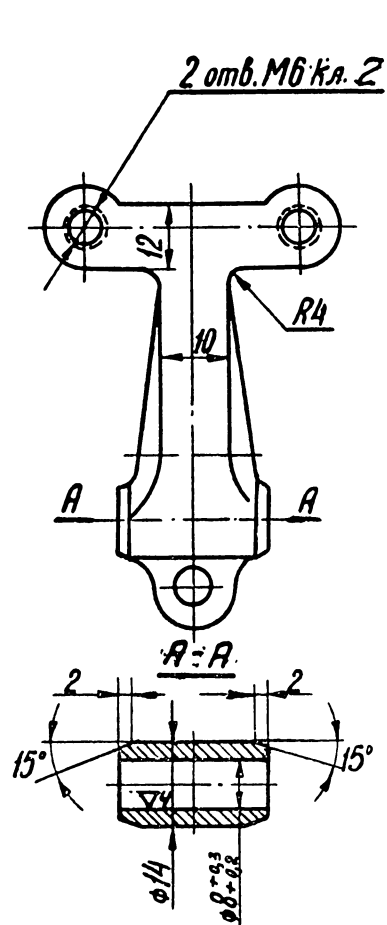
№ п/п	Наименование параметров червяка	Численное значение
1	Число заходов	1
2	Модуль по делительной окружности	Норм.
		Лобовой
3	Профильный угол режущего инструмента	Норм.
		Лобовой
4	Высота головки зуба (от делительной окружности)	2
5	Полная высота зуба	4,4
6	Направление винтовой линии зуба	Правое
7	Угол подъема нитки на делительном цилиндре	4° 40'
8	Осевая толщина нитки червяка	3,15
9	Измеряемая толщина зуба в нормальном сечении нитки	
10	Высота головки нитки по зубомеру при номинальном диаметре окружности выступов	
11	Зацепляется с шестерней дет. 120-3501140	Z = 27

№ п/п	Допустимые отклонения от геометрической правильности	Численное значение	
1	Биение окружности выступов (двойной эксцентриситет) относительно шлицевого отверстия не свыше	0,3	
2	Биение делительной окружности (двойной эксцентриситет) относительно шлицевого отверстия не свыше	0,08	
3	Погрешность профиля	0,06	
4	Отклонение шага	0,06	
5	Отклонение межосевого расстояния при сцеплении с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба 3,15 по делительной окружности:	{ +0,08 -0,20	
			а) предельные отклонения
			б) колебания для одной шестерни не свыше
в) колебание при повороте на один зуб не свыше		0,25	
		0,2	

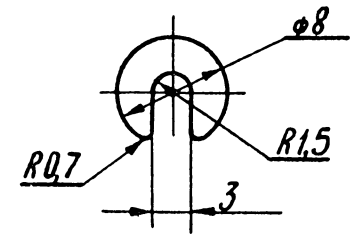
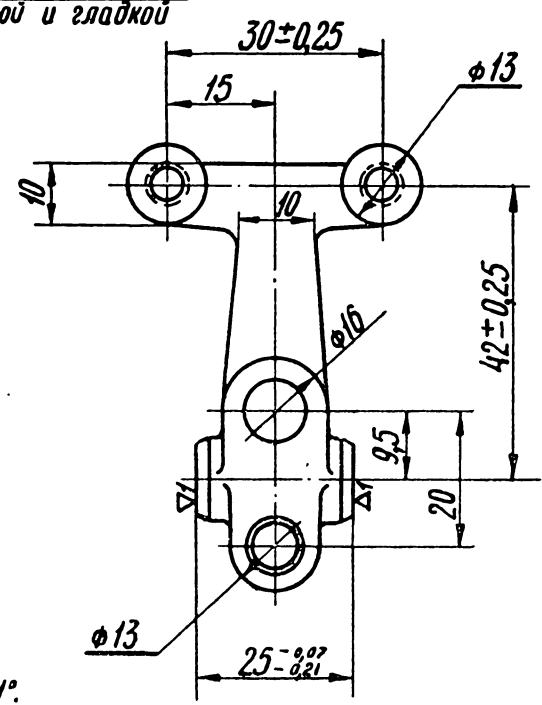
Технические требования:

1. Острые кромки затупить.
2. Улучшить.
3. Твердость HRC 28÷33.
4. Допуски на свободные размеры по СБ-2.

Червяк регулируемого рычага 120-3501141
Сталь 40X



Поверхность должна быть чистой и гладкой в литье

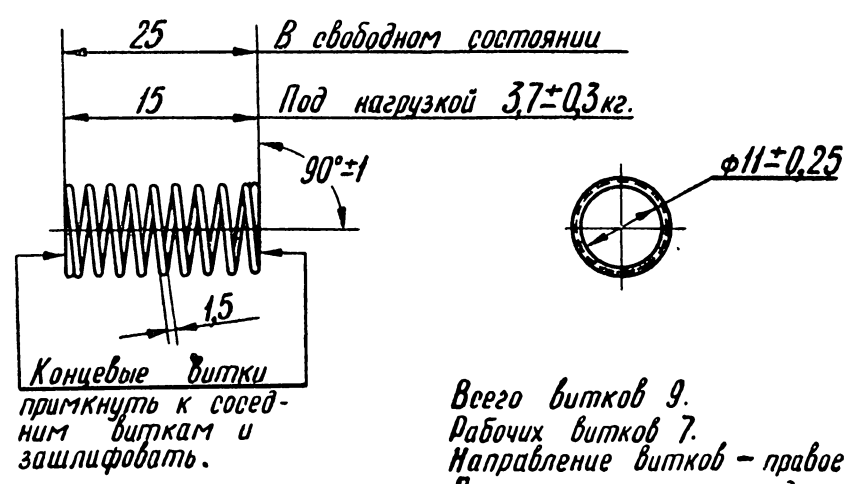


Цинковать, покрытие кл. 1 и пассивировать

Технические требования:
 1. Уклоны в литье, не указанные размером, 1°.
 2. Радиусы в литье, не указанные размером, 1±3.
 3. Твердость НВ 121±163.

Толщина 1,5

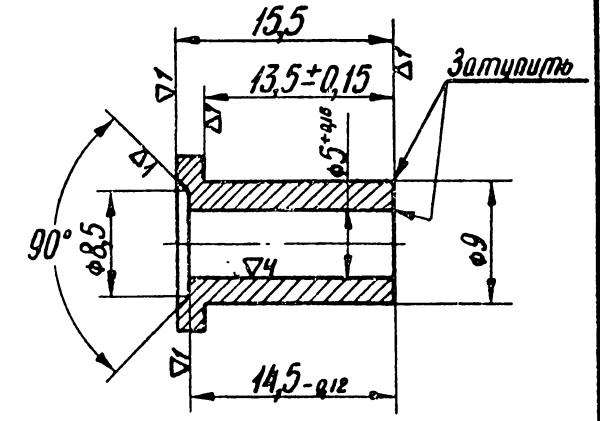
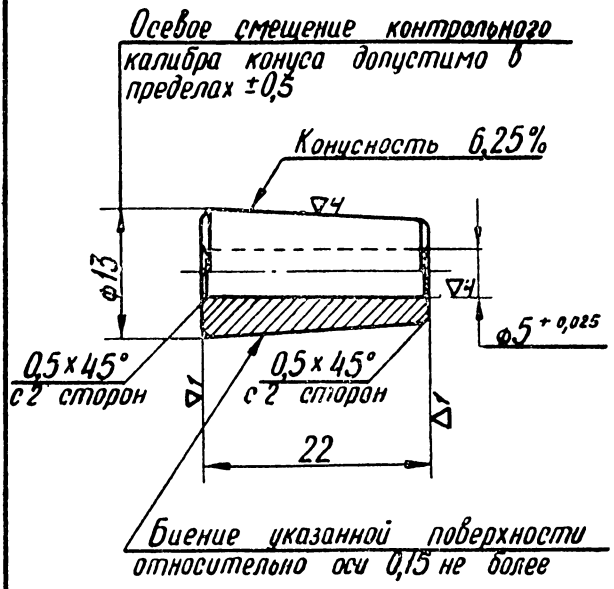
Коромысло перепускных клапанов компрессора	122-3509337 Чугун ковкий N1	Чека перепускного клапана на компрессора	122-3509327 Сталь 08
--	--------------------------------	--	-------------------------



Всего витков 9.
 Рабочих витков 7.
 Направление витков - правое.
 При сжатии пружины до отказа остаточная деформация не допускается.
 Снять заусенцы.

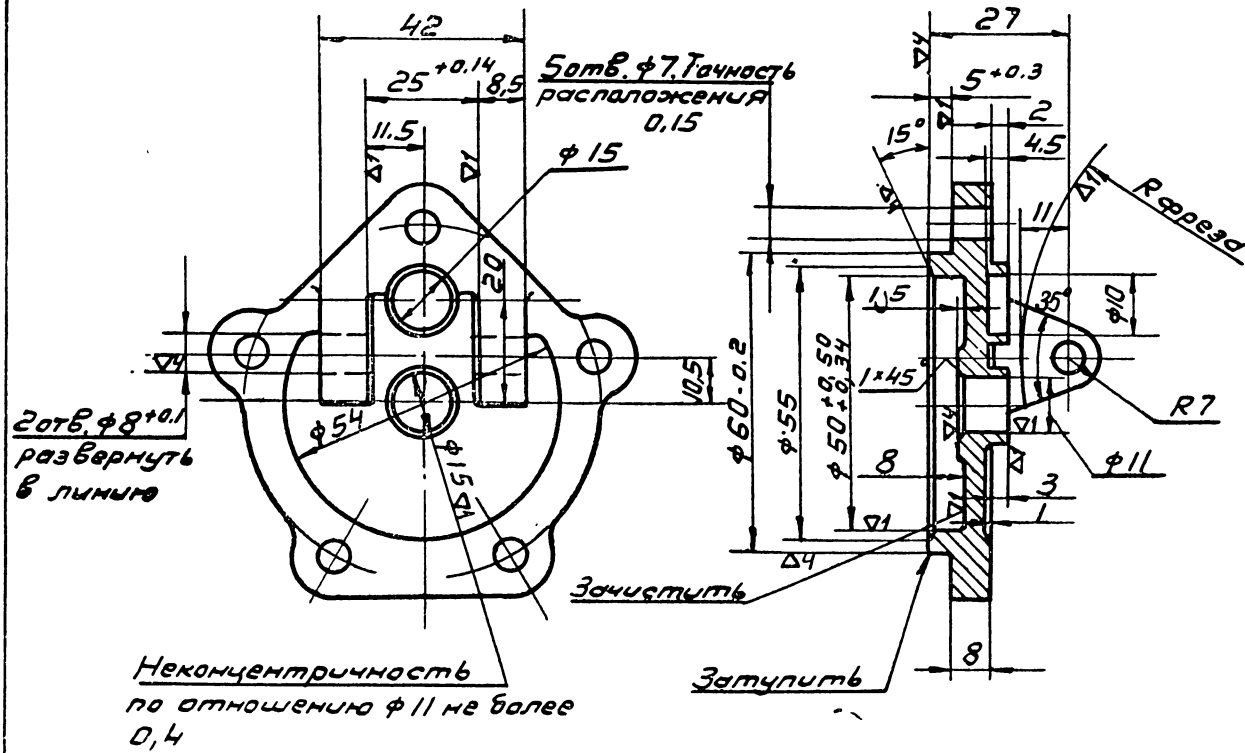
Проволока 1,5

Пружина перепускного клапана компрессора	122-3509328 Проволока ПК-I
--	-------------------------------



Круг 14

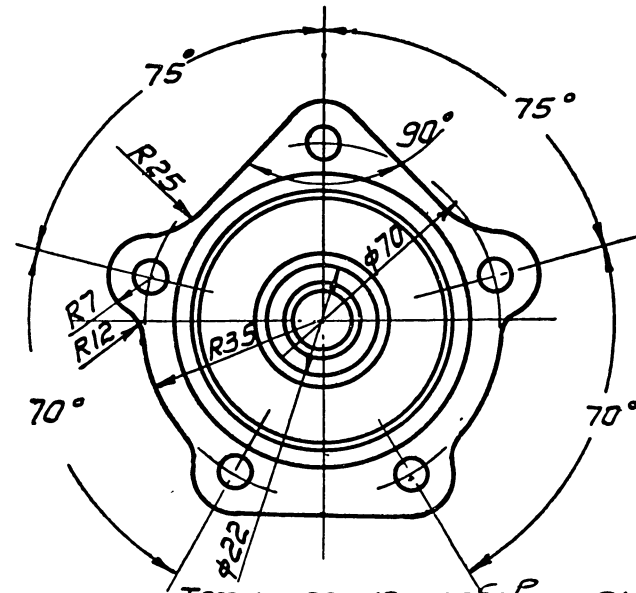
Втулка направляющая перепускного клапана компрессора	122-3509326 Сталь А12	Втулка направляющая пружины перепускного клапана компрессора	122-3509329 Сталь А12
--	--------------------------	--	--------------------------



2 отв. φ8 ± 0,1
развернуть
в линию

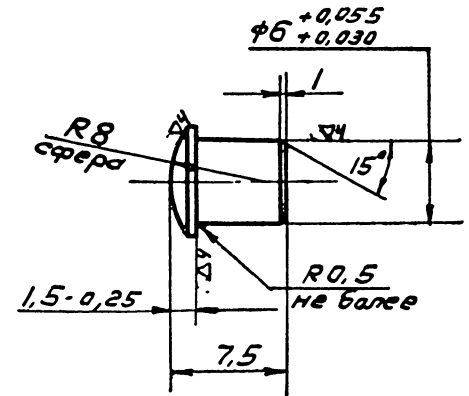
Неконцентричность
по отношению φ11 не более
0,4

Затупить



Технические требования:

1. Радиусы в литье, не указанные размером, 1,5.
2. Уклоны в литье, не указанные размером, не более 1°.



Твердость HRC 21-27

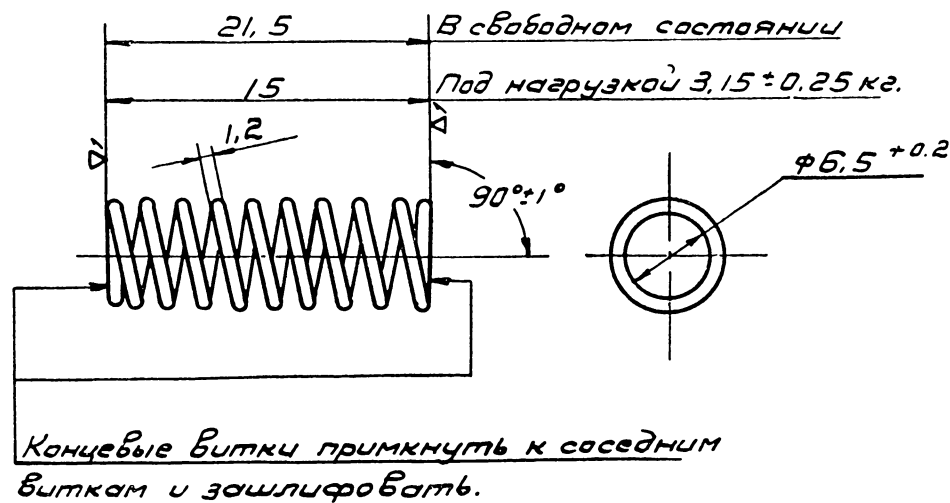
Круг 8

Крышка разгрузочной ка-
меры головки компрессора

122-3509346
Цинковый
сплав л:1

Упор кармысла перепускных
клапанов компрессора

122-3509341
Сталь 35



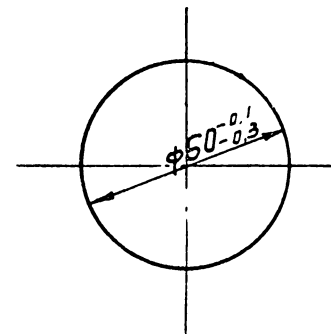
Концевые витки примкнуть к соседним
виткам и зашлифовать.

Технические требования:

1. При сжатии пружины до отказа остаточная деформация не допускается.
2. Заусенцы снять.

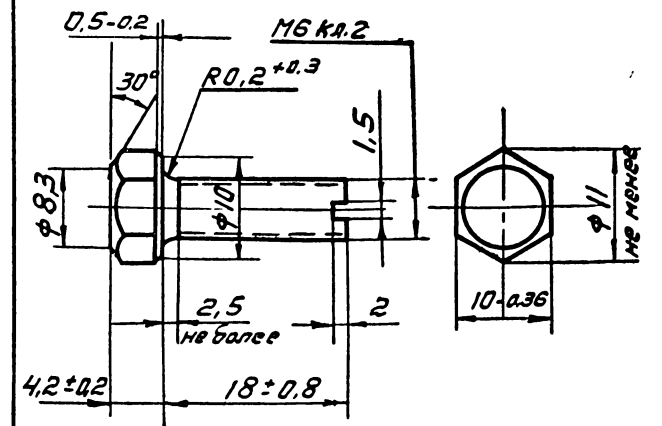
Проволока 1, 2

Всего витков - 11.
Рабочих витков - 9.
Направление витков - правое.



- Технические требования.
1. Заусенцы не допускаются.
 2. Отделка поверхности высокая.
 3. Твердость HRC 40 ÷ 45.

Толщина 0,2 - 0,04
Сопротивление разрыву
115 кг/мм²



Технические требования

1. Твердость HB 167, не менее.
2. Фосфатировать и промаслить.
3. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Пружина кармысла пере-
пускных клапанов компрес-
сора.

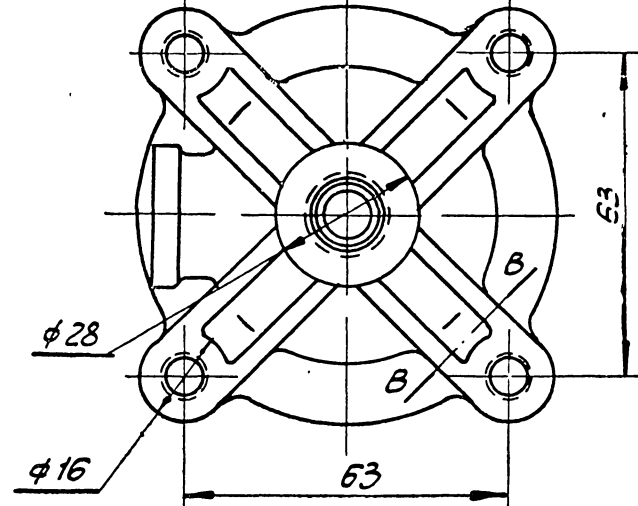
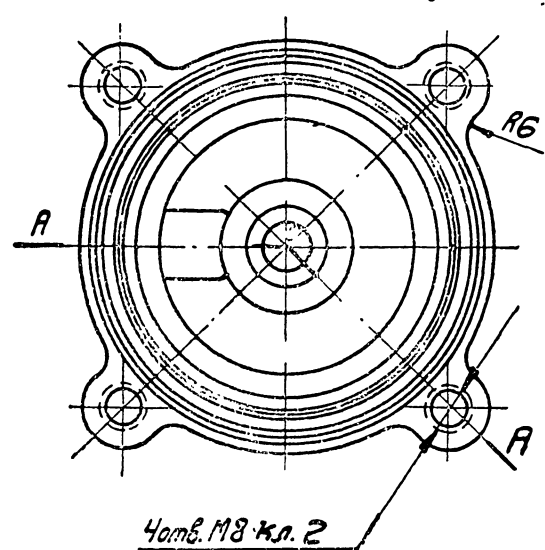
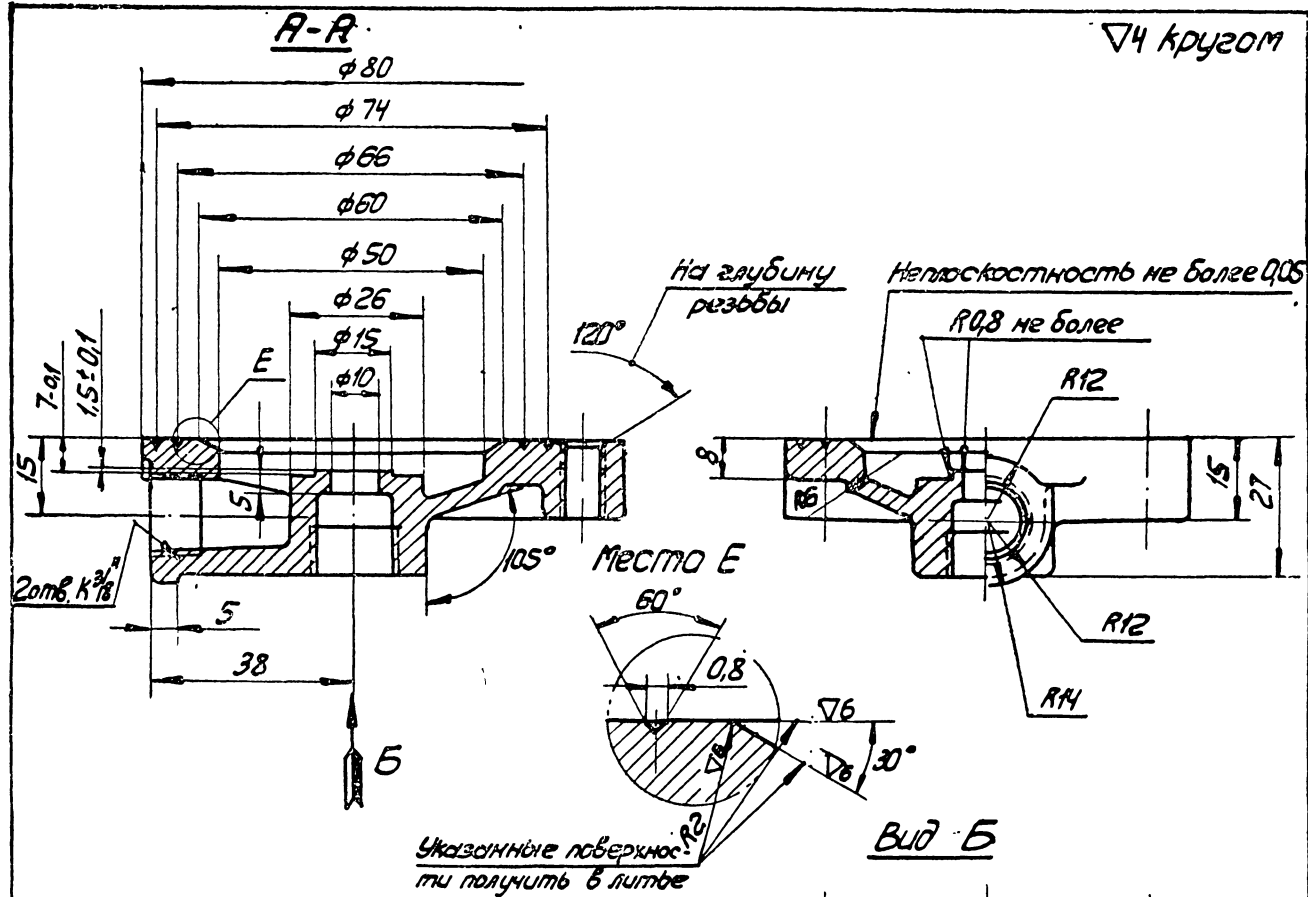
122-3509342
Проволока
ПК-1

Диафрагма разгрузочной
камеры головки компрессора

122-3509348
Сталь Я-1-2

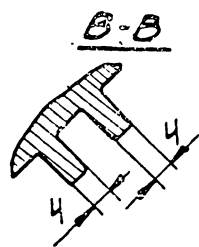
Талкатель кармысла пере-
пускных клапанов

164-3509344
Сталь 35

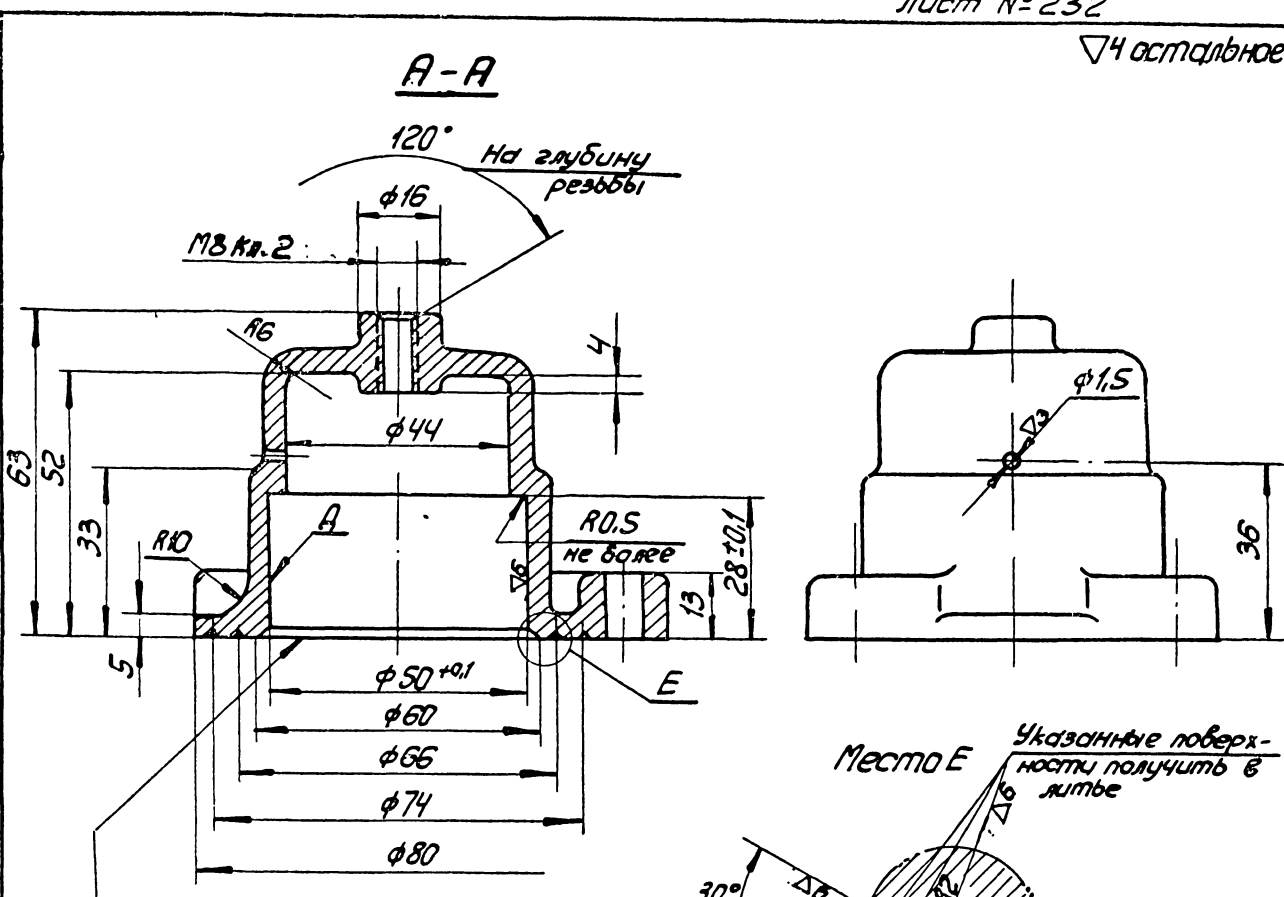


Технические требования:

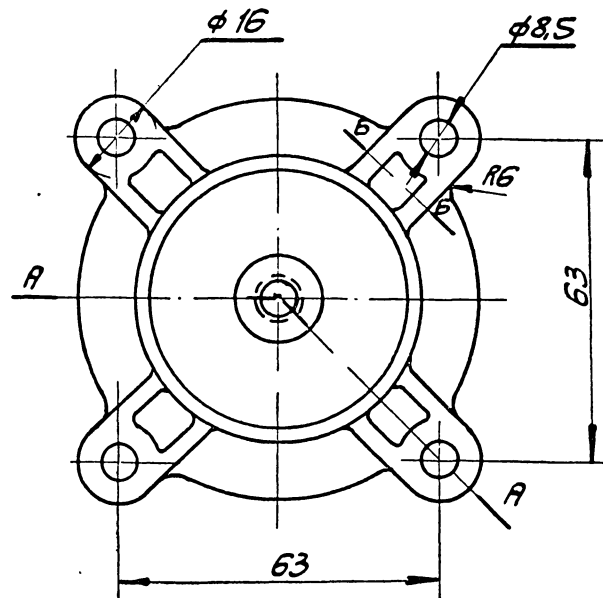
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Неуказанные литейные радиусы 2.
3. Литейные уклоны - не более 2°.
4. Толщины стенок, не указанных размерами, 4.
5. Снять заусенцы и затушить острые кромки.



Корпус клапана-ограничителя падения давления
 123В-3515015-Б
 Алюминиевый сплав АЛ-4



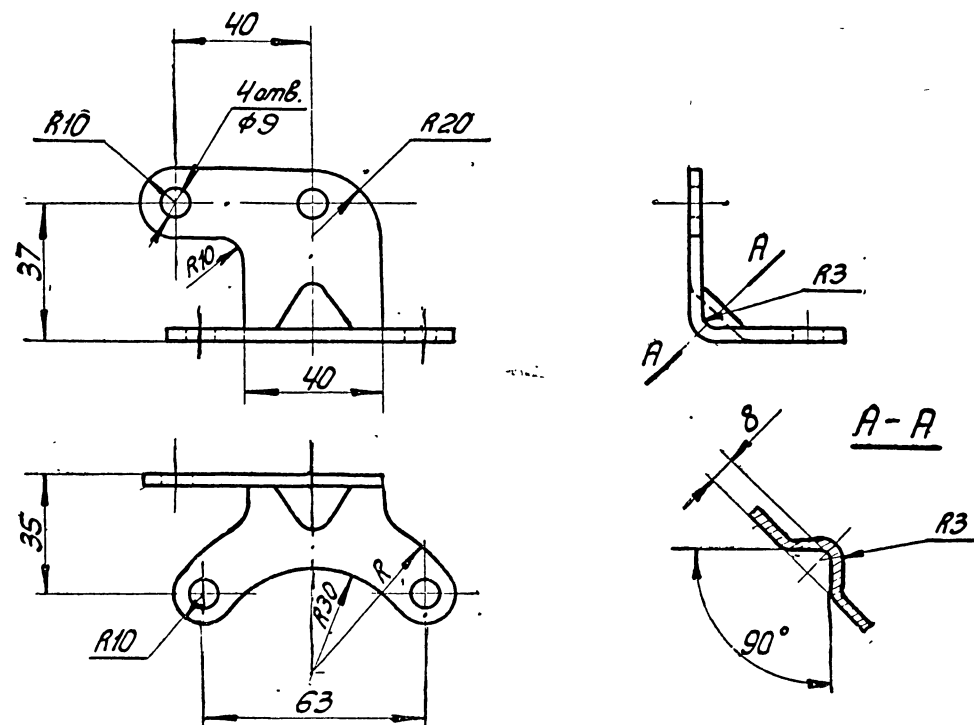
Блечение указанной поверхности при установке по поверхности Д не более 0,15. Неплоскостность не более 0,05



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы, затушить острые кромки.
3. Неуказанные литейные радиусы 2.
4. Толщины стенок, не указанных размерами, 4.

Крышка клапана-ограничителя падения давления
 123В-3515019-Б
 Алюминиевый сплав АЛ-4

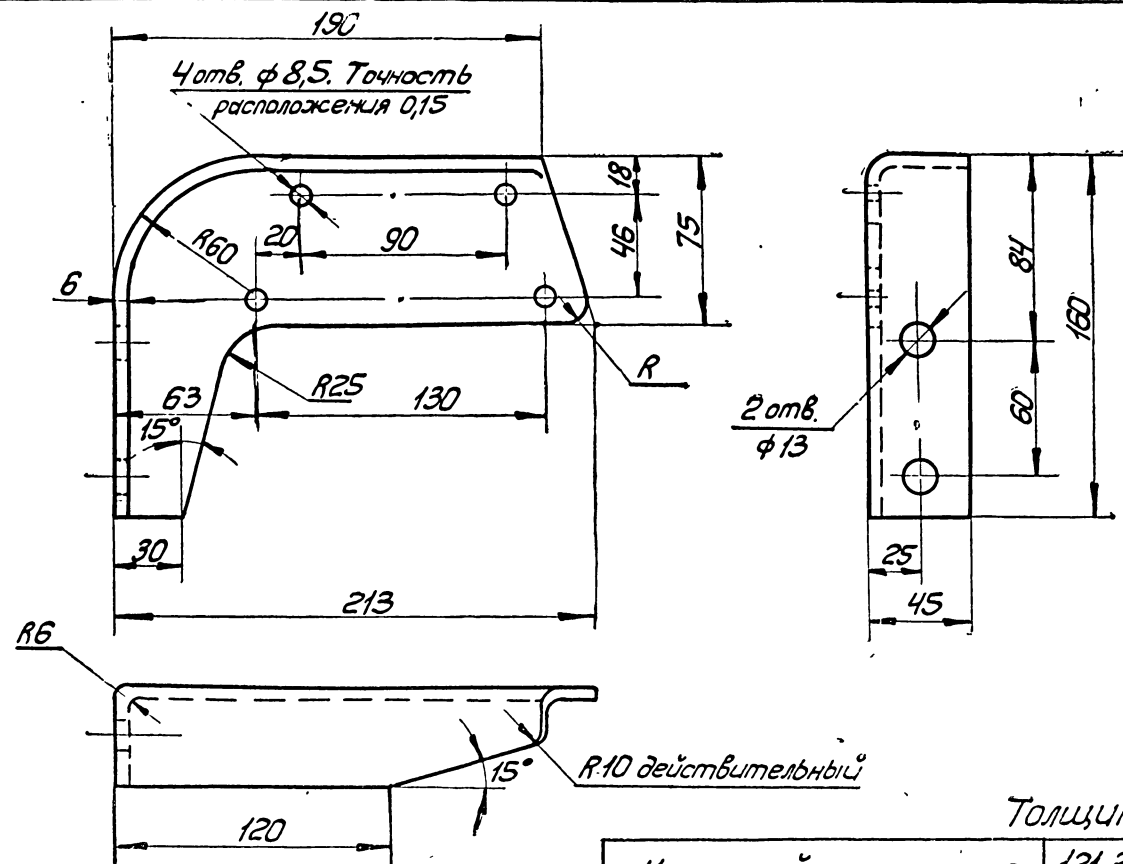


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить.

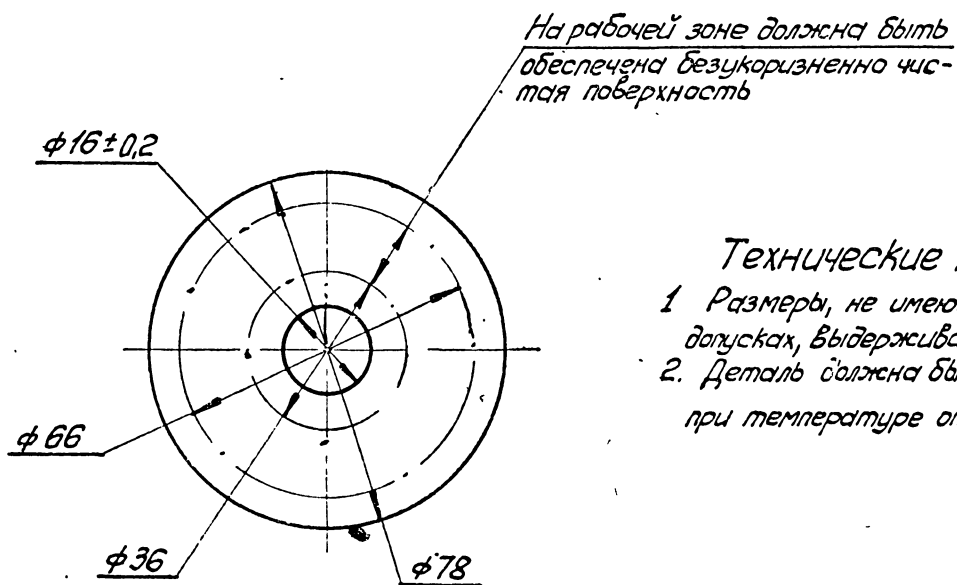
Лист 3

Кронштейн клапана-ограничителя падения давления	157-3515051
	Сталь 20



Толщина Б

Кронштейн тормозного крана	121-3514170
	Сталь 20

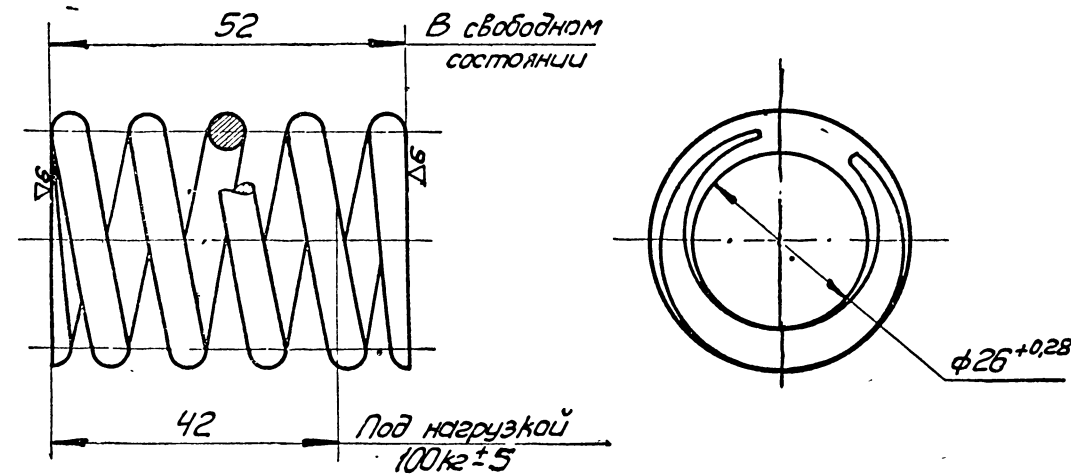


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ±0,5.
2. Деталь должна быть работоспособна при температуре от -50° до +60°С.

Толщина 0,4±0,05

Диафрагма клапана-ограничителя падения давления	123В-3515080
	Мембранное покрытие Т.У. №1687-50



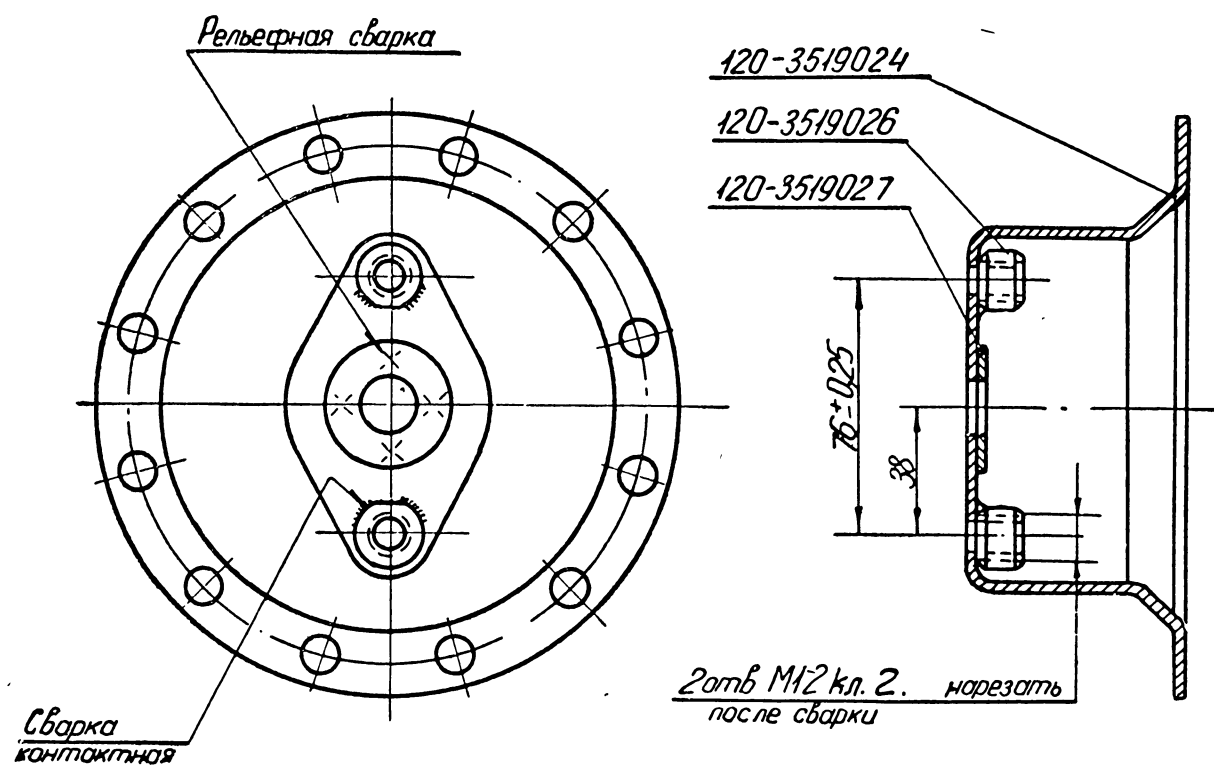
Технические требования:

1. Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины и примкнуты к соседним виткам.
2. Обдуть дробью.
3. Окрасить грунт 138 НПФ-10.

Всего витков 6
Рабочих витков 4
Направление витков безразлично

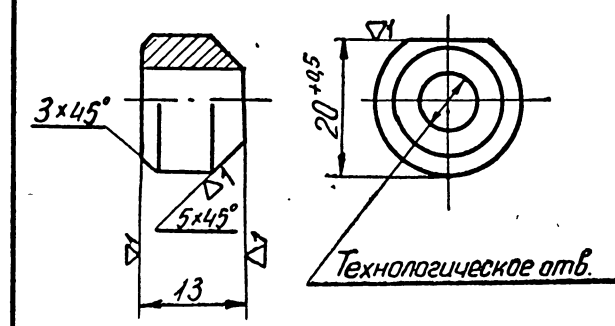
Проволока Б

Пружина клапана-ограничителя падения давления	123В-3515061
	Проволока П-1



Внутреннюю поверхность очистить и окрасить.

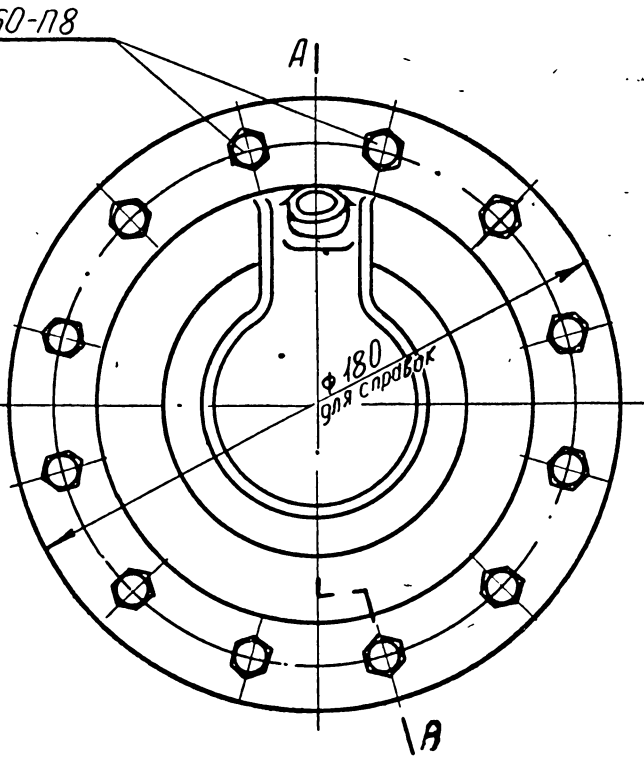
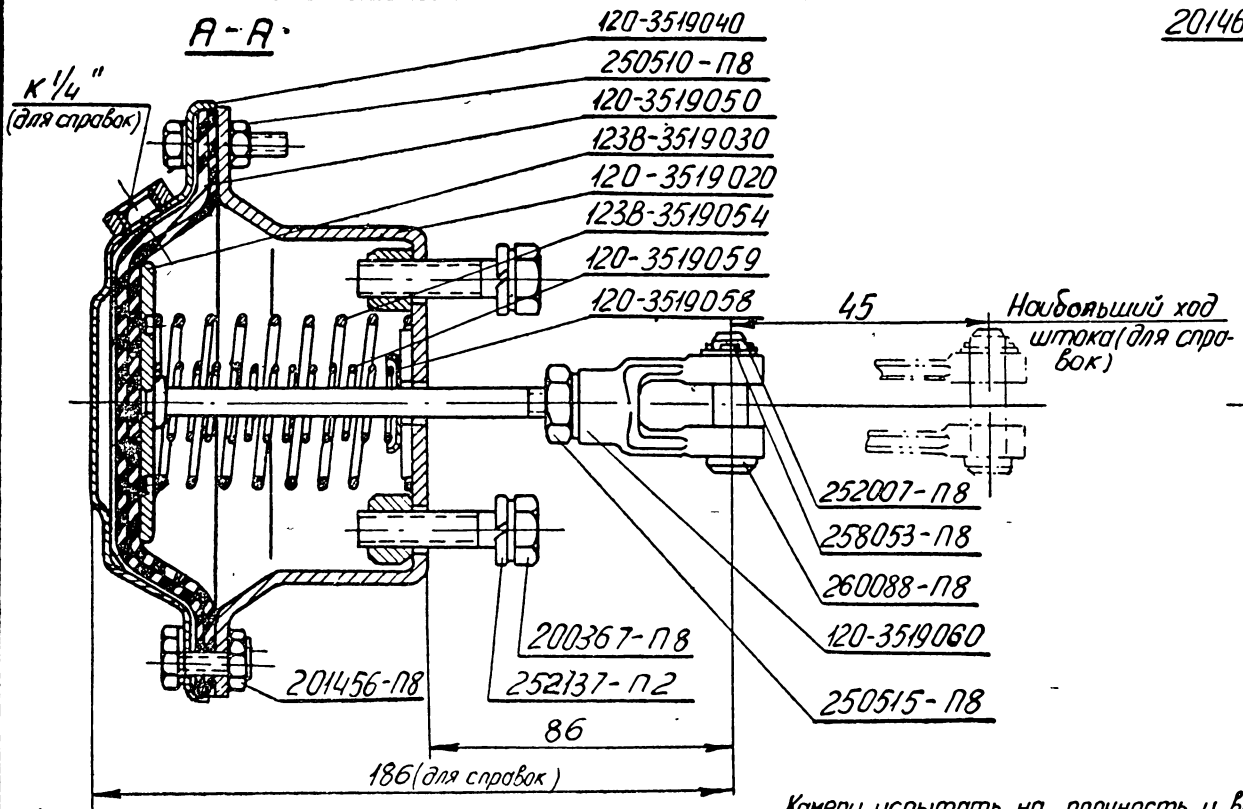
2шт М12 кл. 2. нарезать после сварки



120-3519027	Шайба корпуса тормозной камеры	1	
120-3519026	Бобышка корпуса тормозной камеры	2	
120-3519024	Корпус задней тормозной камеры	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
Корпус передней тормозной камеры в сборе		120-3519020	—

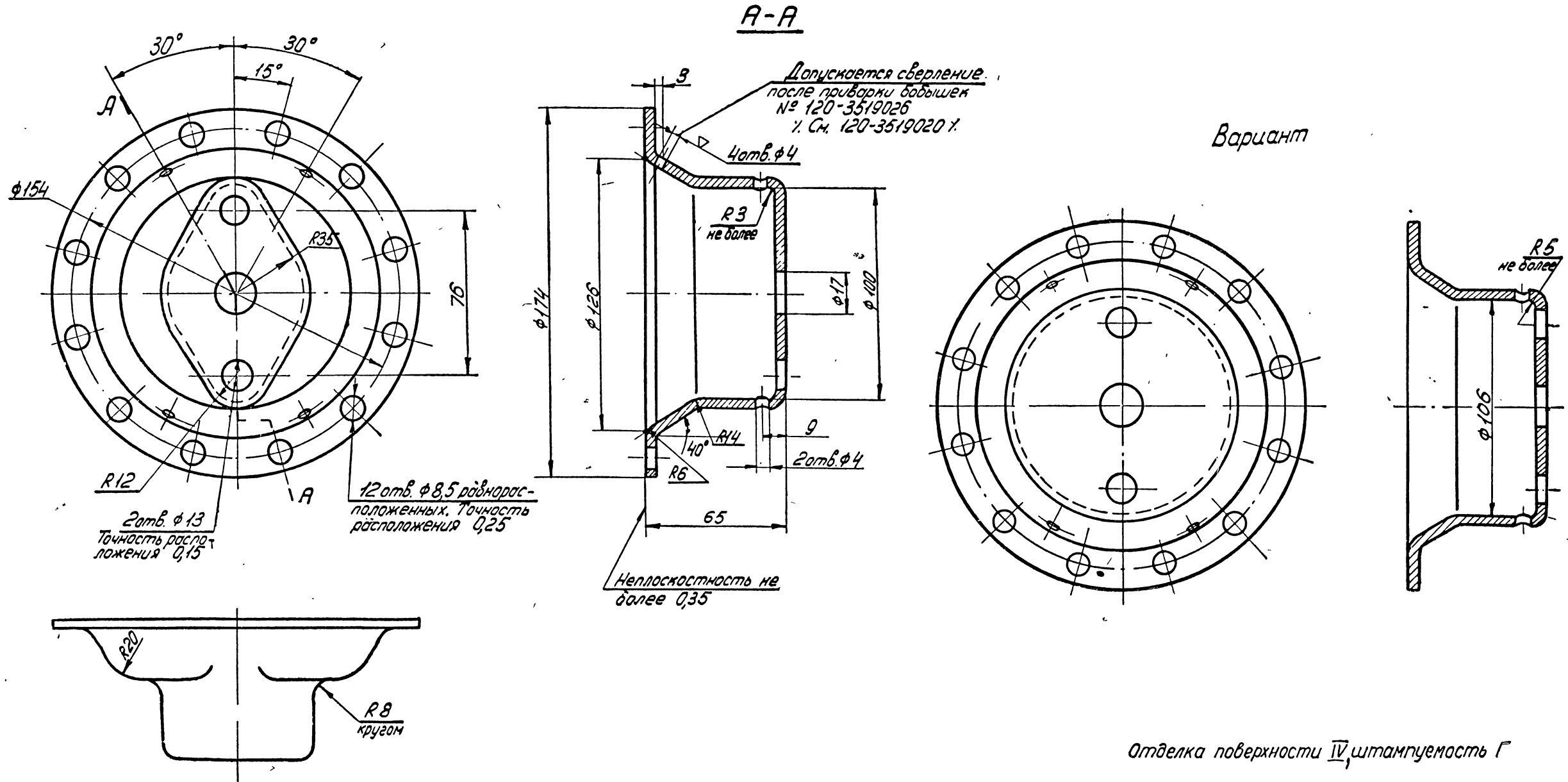
Круг 22

Бобышка корпуса передней тормозной камеры	120-3519026
	Сталь 20



Камеру испытать на прочность и воздухопроницаемость сжатым сухим воздухом под давлением 8 кг/см² при положении когда диафрагма располагается на расстоянии 25-30 мм от крышки.

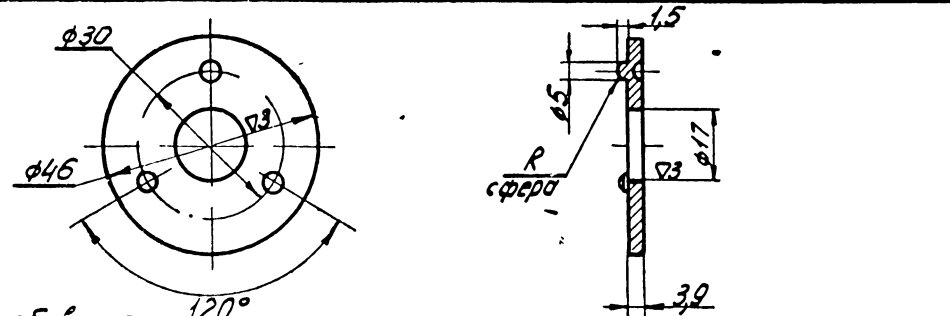
201456-П8	Болт М8×20	10	Н321-45
252137-П2	Шайба пружинная 12	2	Н355-45
200367-П8	Болт М12×45	2	Н320-45
260088-П8	Палец 12×38	1	Н375-45
252007-П8	Шайба 12	1	ГОСТ6927-54
258053-П8	Шплинт 4×25	1	ГОСТ397-54
120-3519060	Вилка камеры	1	
250515-П8	Гайка М12×1,25-Д	1	ГОСТ5927-51
120-3519058	Шайба уплотнительная	1	
120-3519059	Пружина уплотнительной шайбы	1	
1238-3519054	Пружина возвратная	1	
120-3519020	Корпус камеры в сборе	1	
1238-3519030	Шток камеры в сборе	1	
120-3519050	Диафрагма задней тормозной камеры	4	
201460-П8	Болт М8×30	2	Н321-45
250510-П8	Гайка М8 кл.2	12	ГОСТ5927-51
120-3519040	Крышка корпуса в сборе	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
Камера тормозная (передняя) в сборе		157-3519010	—



Острые кромки затушить

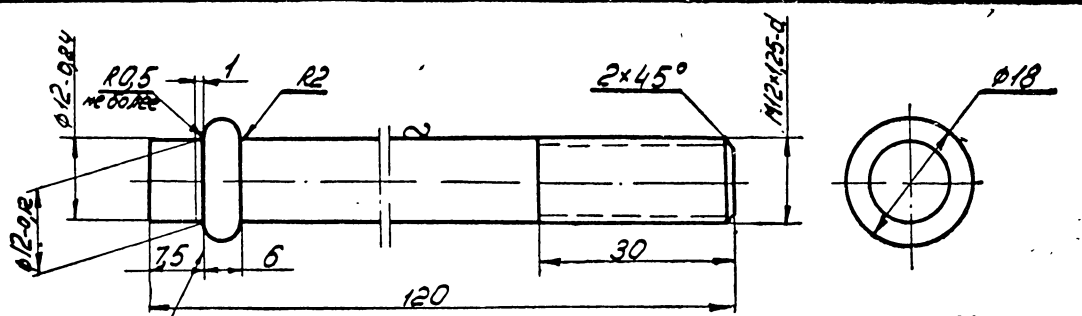
Лист 3,9

Корпус передней тормозной камеры	120-3519024
	Сталь 08

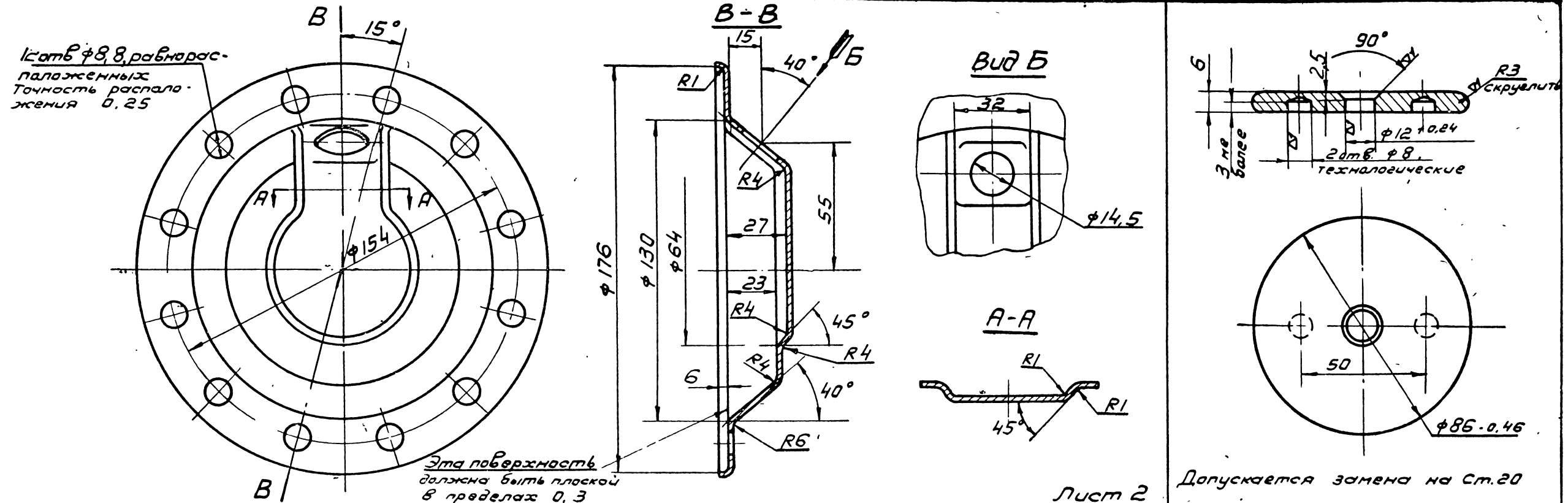


Технические требования
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по Сб-2.
 2. Заусенцы не допускаются.

Шайба корпуса тормозной камеры	120-3519027
	Сталь 08



Шток передней тормозной камеры	120-3519034
	Сталь 35



Катв φ8,8,равнорас-
положенных
Точность распо-
ложения 0,25

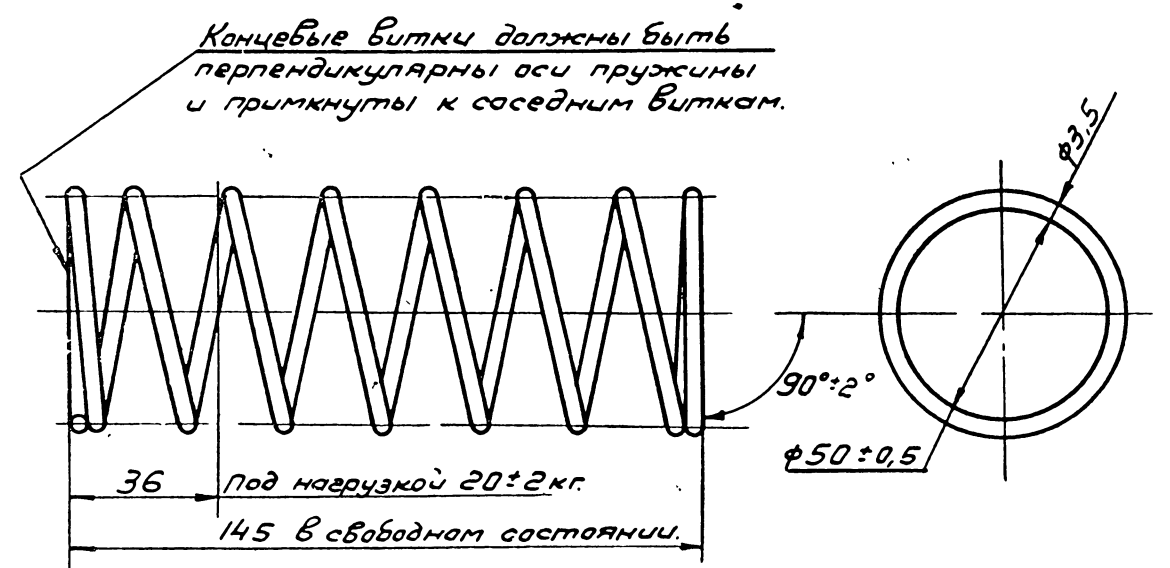
Эта поверхность
должна быть плоской
в пределах 0,3

Лист 2

Допускается замена на Ст.20

Заусенцы не допускаются

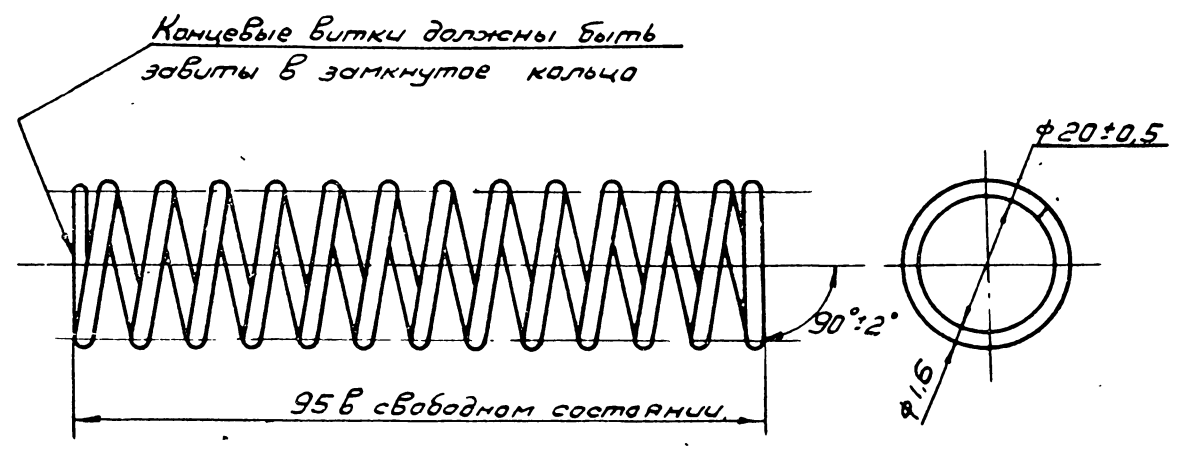
Крышка корпуса пе- редней тормозной камеры	120-3519044 Сталь 08	Диск штока задней тормозной камеры	120-3519135 Сталь Ст.3
---	-------------------------	---------------------------------------	---------------------------



Концевые витки должны быть
перпендикулярны оси пружины
и прижнуты к соседним виткам.

Всего витков - 8.
Рабочих витков - 6.
После сжатия до соприкосновения
витков пружина не должна иметь
остаточной деформации.

Цинковать. Покрытие
класс 2.
Пассивировать.

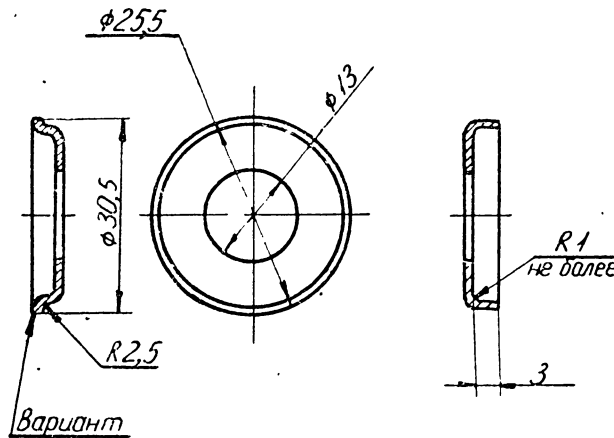


Концевые витки должны быть
завиты в замкнутое кольцо

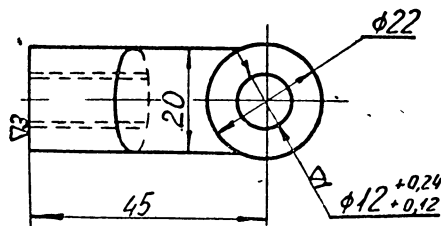
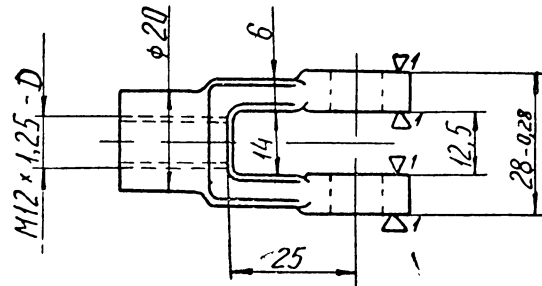
Всего витков 14.
Рабочих витков 12.
Направление витков произвольное
При сжатии (виток на виток) не
должно быть остаточных деформаций.

Цинковать, покрытие 2^{го} класса

Пружина тормозной каме- ры (возвратная)	123В-3519054 Проволока П-1	Пружина уплотнительной шайбы корпуса передней тормозной камеры	120-3519059 Проволока П-1
--	-------------------------------	--	------------------------------

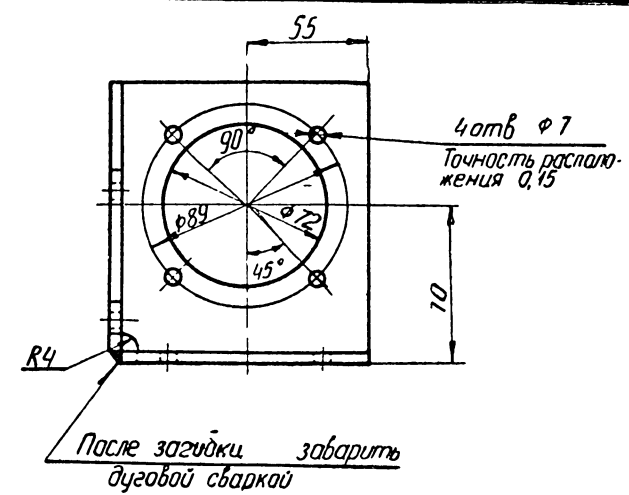
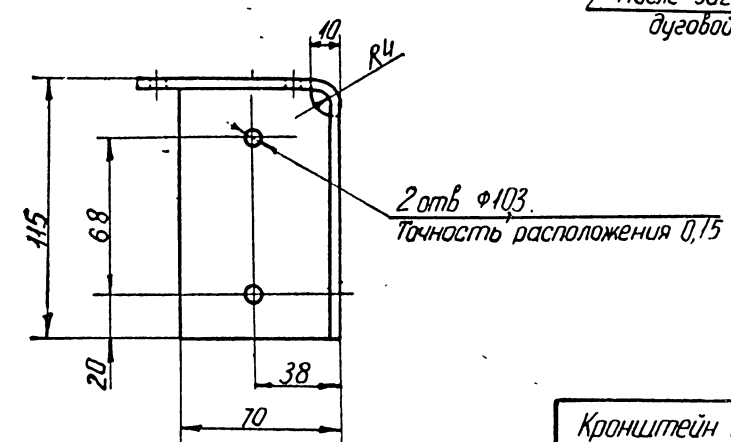
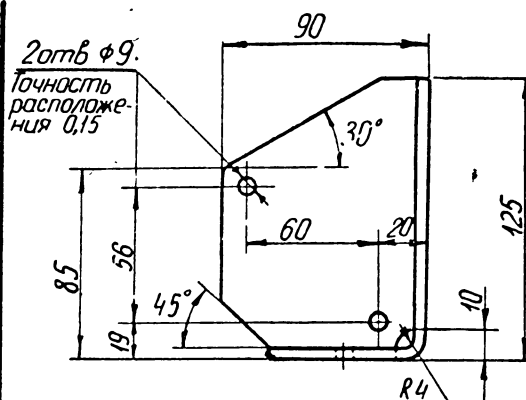


Толщина 1,5



Технические требования:

- 1 Допуски на свободные размеры по СБ-2.
- 2 Штамповочный уклон 7°
- 3 Радиусы, не оговоренные размером, 2-3



Лист 3,9

Шайба уплотнительная корпуса передней тормозной камеры

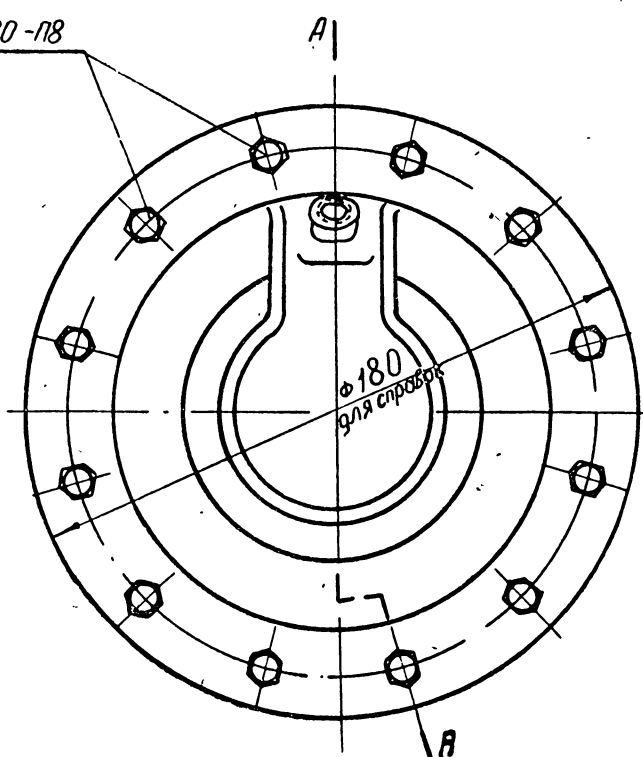
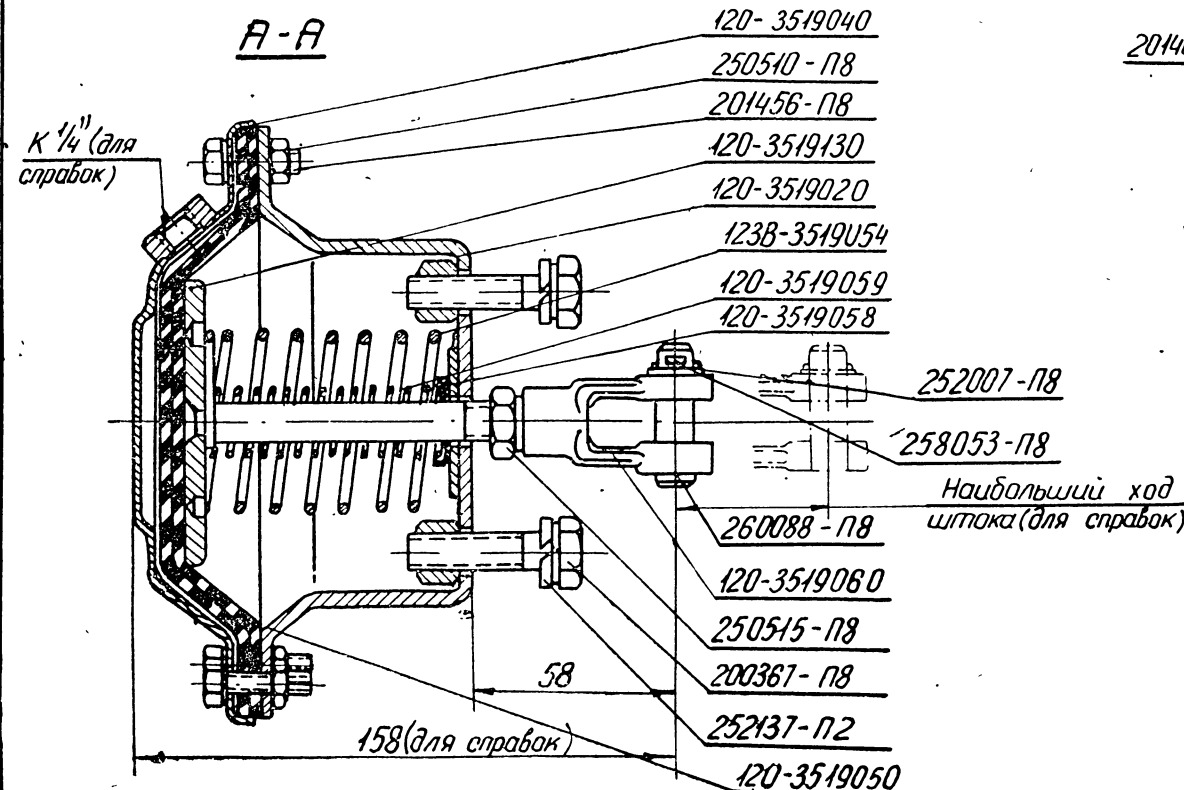
120-3519058
Сталь 08

Вилка штока передней тормозной камеры

120-3519060
Сталь 35

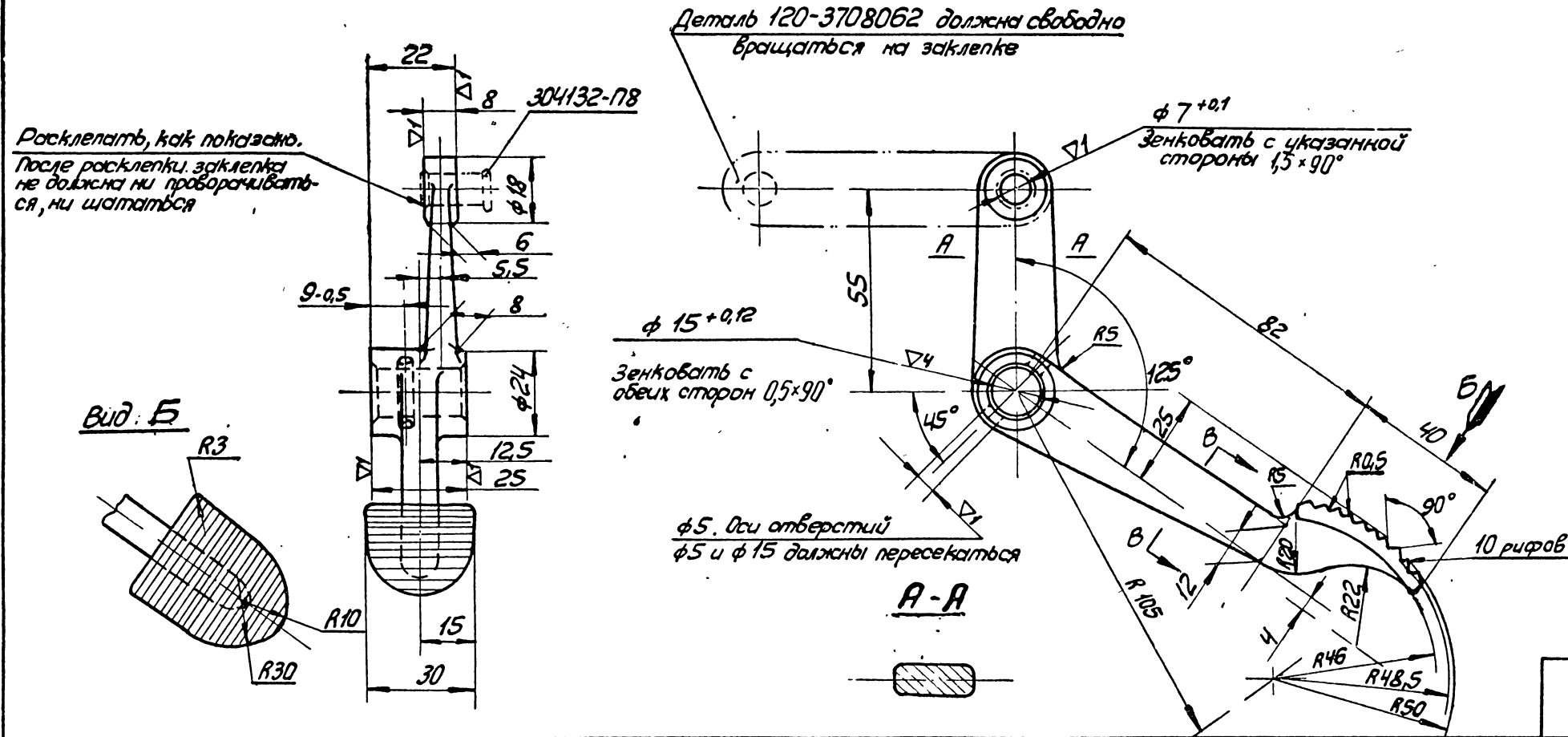
Кронштейн крепления разблицительного крана пневмотормозов

121-3520025
Сталь 20

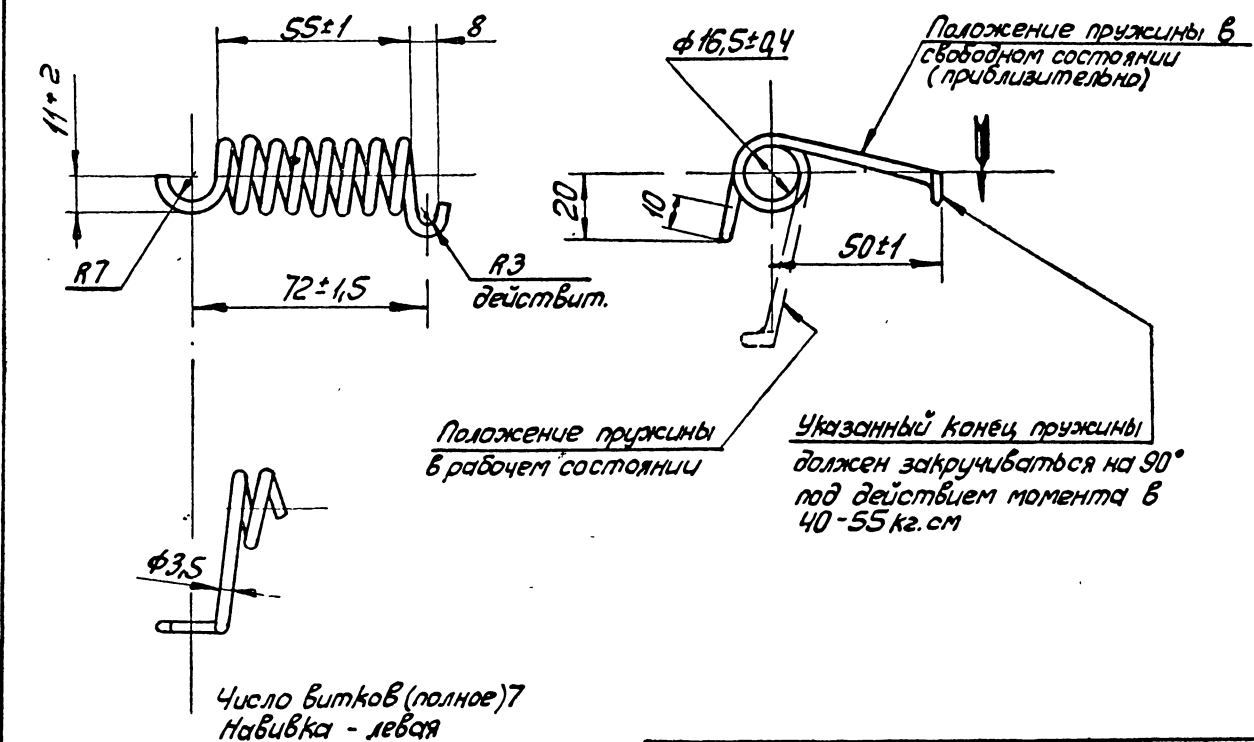


Камеру испытать на прочность и воздухопроницаемость сжатым сухим воздухом под давлением 8 кг/см² при положении, когда диафрагма располагается на расстоянии 25-30 мм от крышки

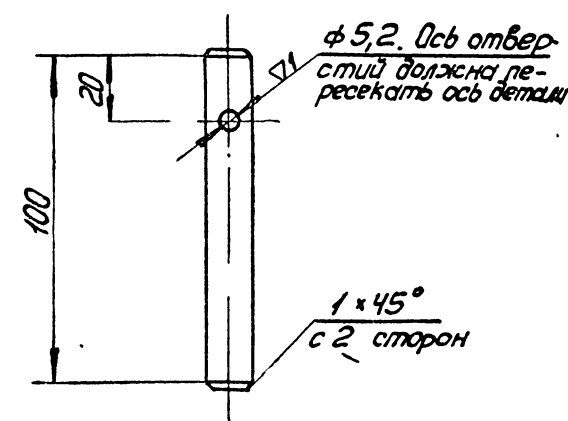
201460-П8	Болт М8×30	2	НЗ21-45
252137-П2	Шайба пружинная 12	2	НЗ55-45
200367-П8	Болт М12×45	2	НЗ20-45
260088-П8	Палец 12×38	1	НЗ75-45
252007-П8	Шайба 12	1	ГОСТ6927-54
258053-П8	Шплинт 4×25	1	ГОСТ397-54
120-3519060	Вилка камеры	1	
250515-П8	Гайка М12×1,25-D	1	ГОСТ5927-54
120-3519058	Шайба уплотнительная	1	
120-3519059	Пружина уплотнительной шайбы	1	
1238-3519054	Пружина возвратная	1	
120-3519020	Корпус камеры в сборе	1	
120-3519130	Шток камеры в сборе	1	
120-3519050	Диафрагма задней тормозной камеры	1	
201456-П8	Болт М8×20	10	НЗ21-45
250510-П8	Гайка М8 кл 2	12	ГОСТ5927-54
120-3519040	Крышка корпуса в сборе	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
	Камера тормозная (задняя) в сборе		157-3519110



Педаль включения стартера	120-3708040 Ковкий чугун №1
---------------------------	--------------------------------



Пружина возвратная педали включения стартера	120-3708044
	Проволока П-1

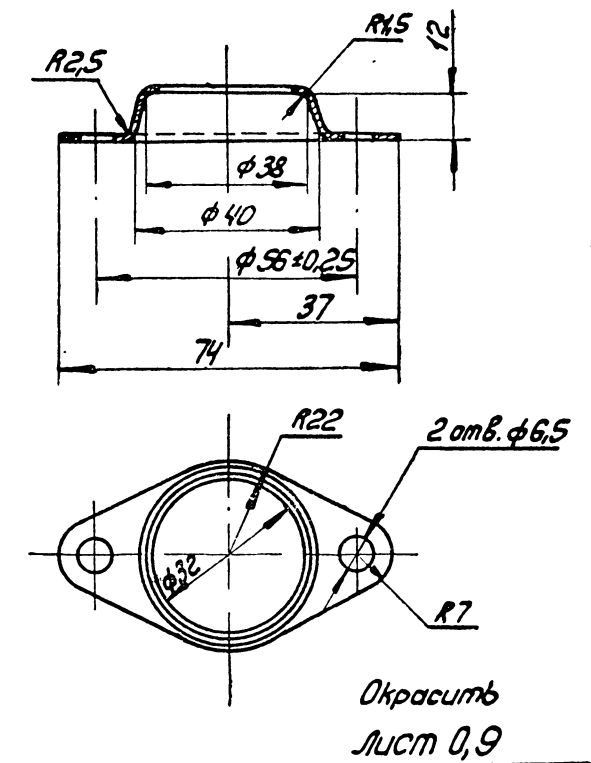


Технические требования:

1. Деталь должна быть прямолинейной; при проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.
2. Цинковать Покрытие 2^{го} класса.

Круг 15

Ось педали включения стартера	120-3708042 Сталь 10
-------------------------------	-------------------------



Обойма уплотнителя соединительного звена педали включения стартера	120-3708067 Сталь 08
--	-------------------------

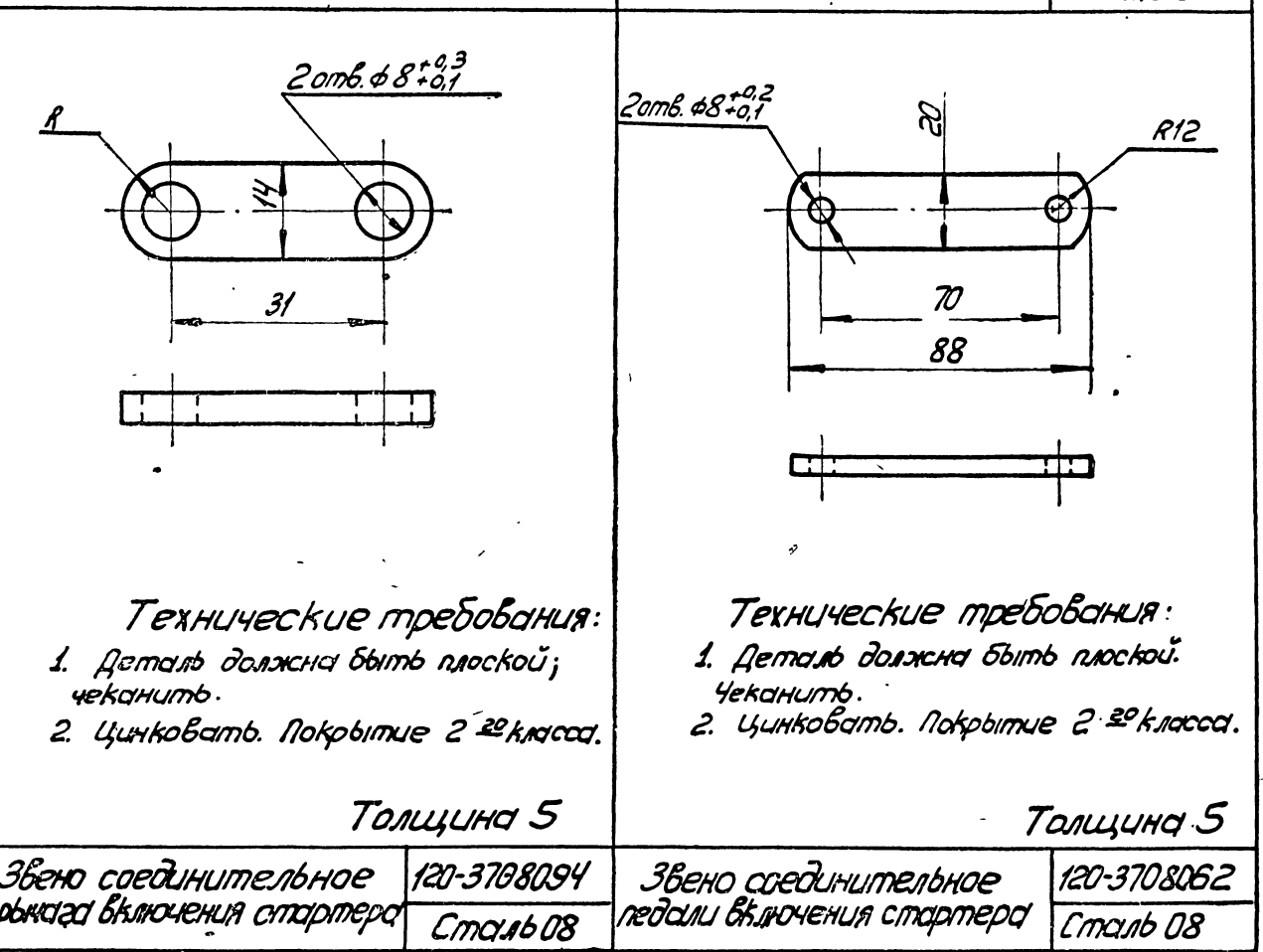
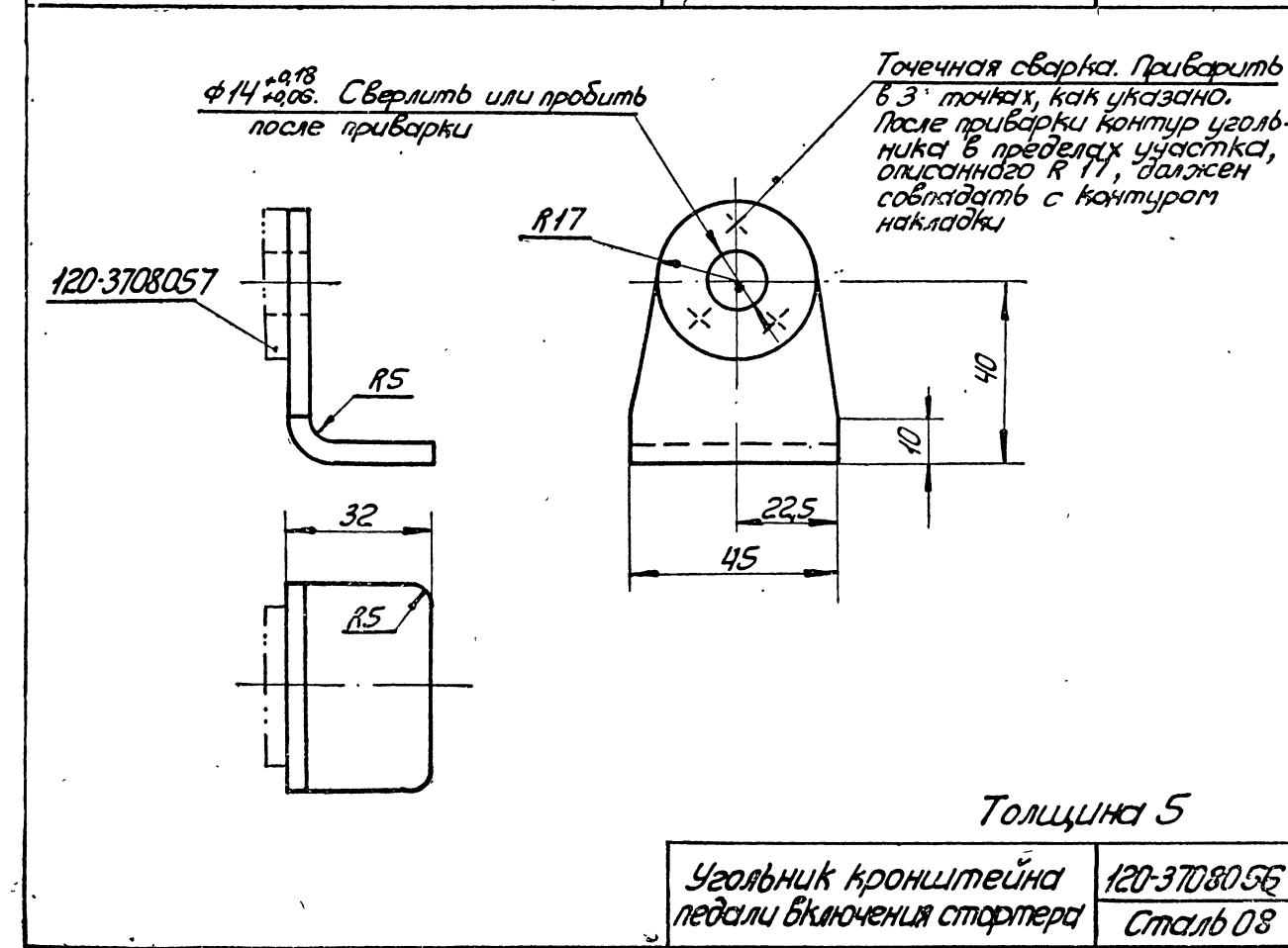
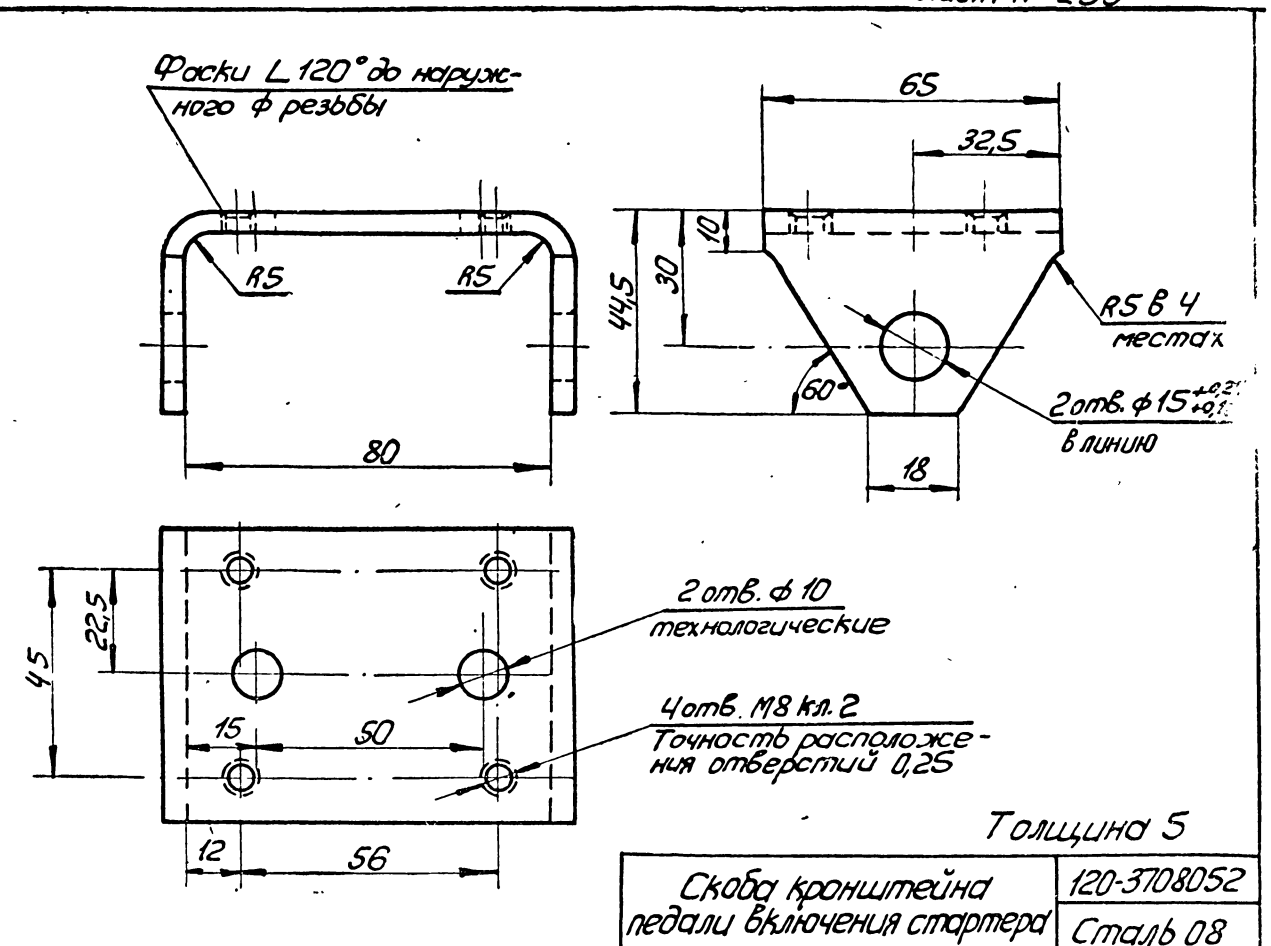
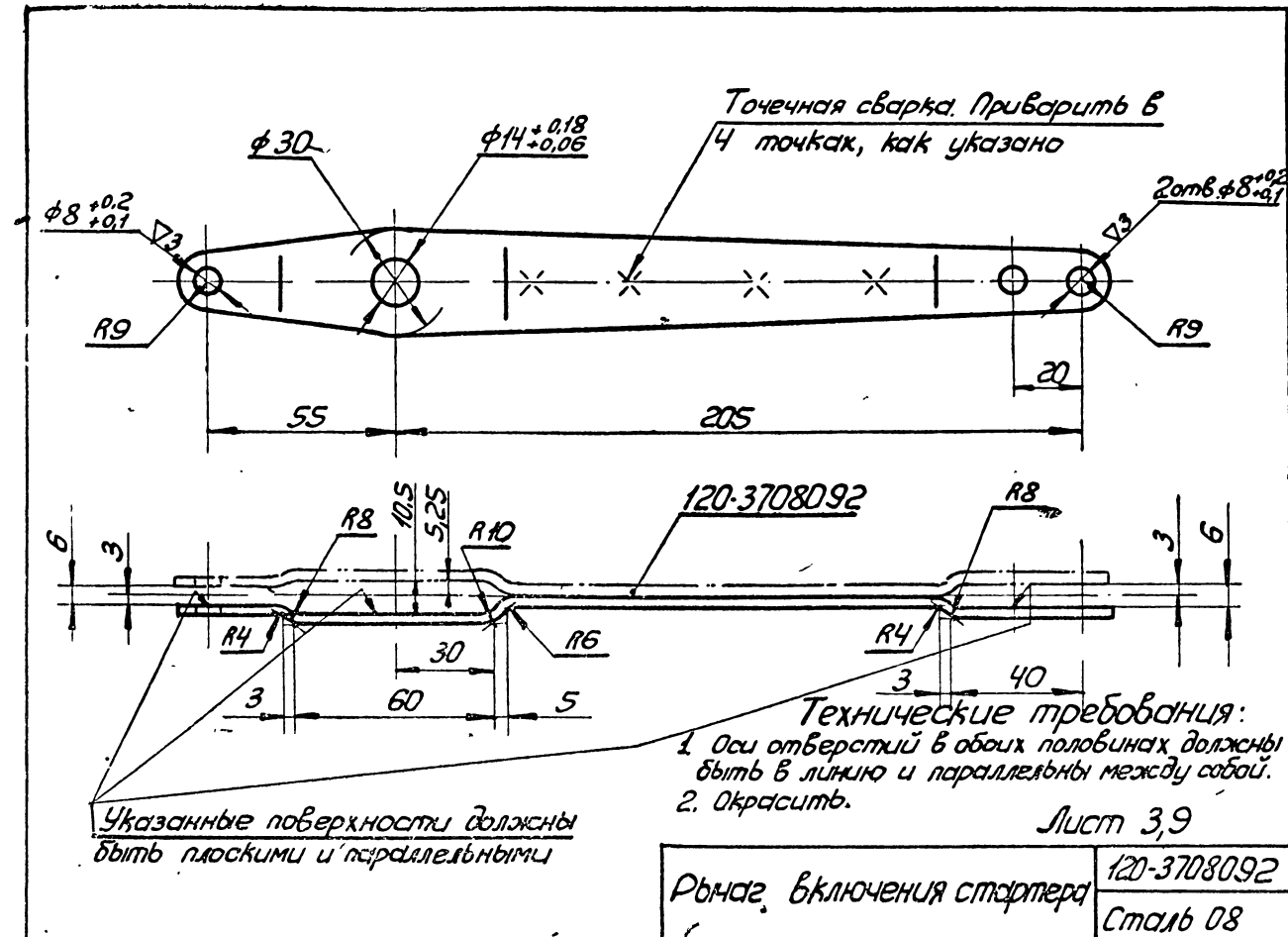
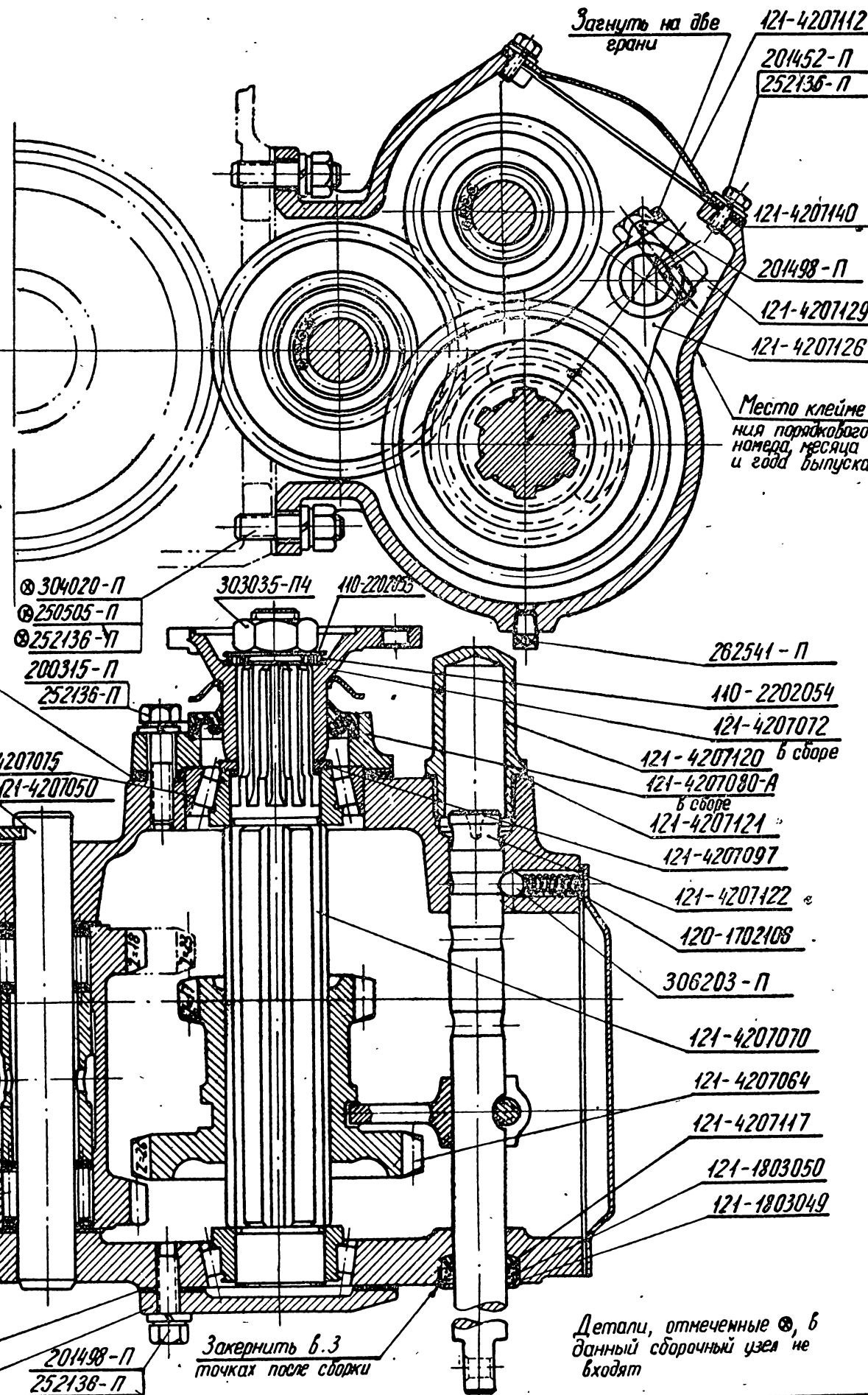
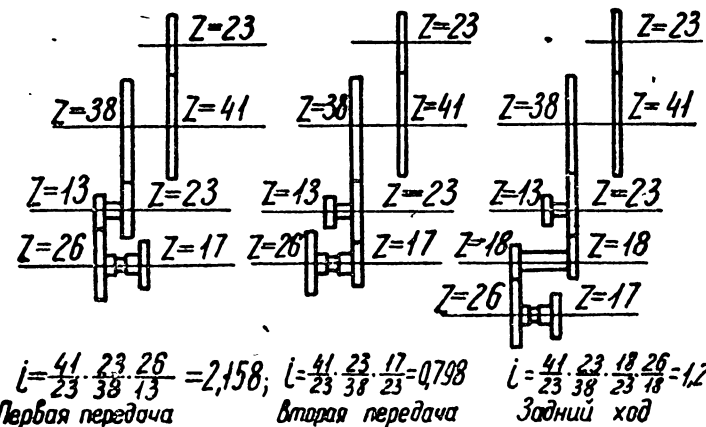


Схема передачи и передаточные числа при установке на коробку передач



306203-П	Шарик фиксатора	1	
262541-П	Пробка слусная	1	
303035-П4	Гайка	1	
304020-П	Шпилька крепления	6	
250505-П	Гайка	6	
200315-П	Болт крепления крышки	3	
121-4207097	Шайба опорная	1	
201452-П	Болт крепления крышки крестовины	8	
201495-П	Болт крепления пластин	1	
252136-П	Шайба пружинная	8	
201498-П	Болт крепления крышки	3	
110-2202053	Шайба замочная	1	
110-2202054	Шайба гайки фикса кардана	1	
110-1701180	Роликподшипник 25x35x49	4	ГТ364705
121-1803050	Кольца уплотнительные сальника	1	
121-1803049	Ободок сальника штока втяжения	1	
120-1702108	Пружина фиксатора	1	
121-4207140	Прокладка крышки	1	
121-4207129	Шайба замочная	1	
121-4207126	Вилка включения	1	
121-4207122	Шток вилки включения	1	
121-4207121	Прокладка	1	
121-4207120	Завушка штока вилки включения	1	
121-4207117	Манжета сальника	1	
121-4207112	Крышка люка	1	
121-4207184	Прокладка регулировочная	1	Кол-во по мере необходимости
121-4207183	Прокладка регулировочная	1	
121-4207182	Прокладка регулировочная	1	
121-4207092	Прокладка	1	
121-4207085	Крышка подшипника	1	
121-4207075	Роликподшипник 35x12x24 ось промежуточного блока шестерен	2	ГТ37507
121-4207050	Крышка подшипника	1	
121-4207080-А	Фланец с отражателем в сборе	1	
121-4207070	Вал главный	1	
121-4207064	Блок шестерен включения	1	
121-4207062	Пластина опорная осей	1	
121-4207048	Трубка распорная	1	
121-4207047	Шайба опорная	2	
121-4207032	Блок шестерен кардана отбора, промежуточный	1	
121-4207030	Весь ведущего блока шестерен	1	
121-4207028	Шайба опорная	2	
121-4207025	Кольца распорные	1	
121-4207020	Блок шестерен	1	
121-4207015	Картер коробки отбора мощности	1	
№ детали	Наименование	к-во	Примечание
Коробка отбора мощности трехскоростная в сборе		121-4207010	—

Место для клейма ОТК

121-4207184
121-4207183
121-4207182
121-4207092
201495-П
121-4207062
121-4207030

304020-П
250505-П
252136-П
200315-П
252136-П

262541-П

110-2202054

121-4207072

121-4207120 в сборе

121-4207080-А в сборе

121-4207121

121-4207097

121-4207122

120-1702108

306203-П

121-4207070

121-4207064

121-4207117

121-1803050

121-1803049

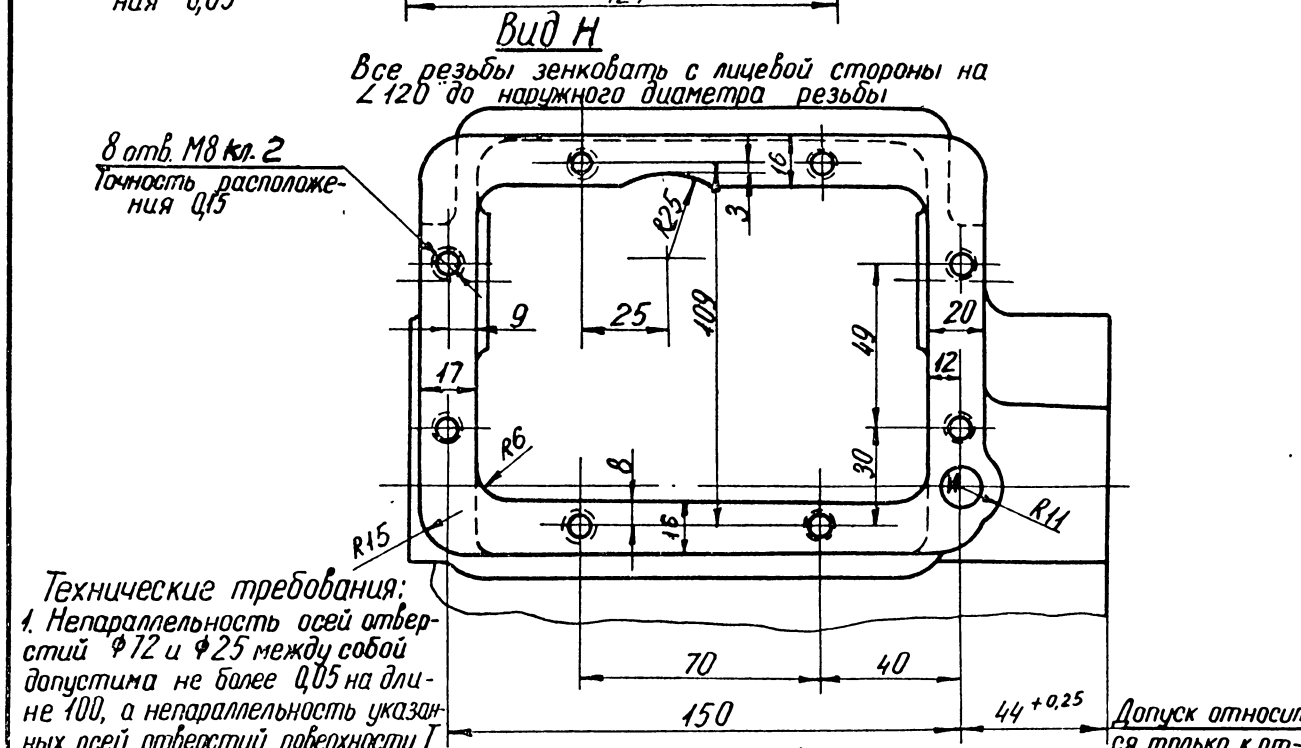
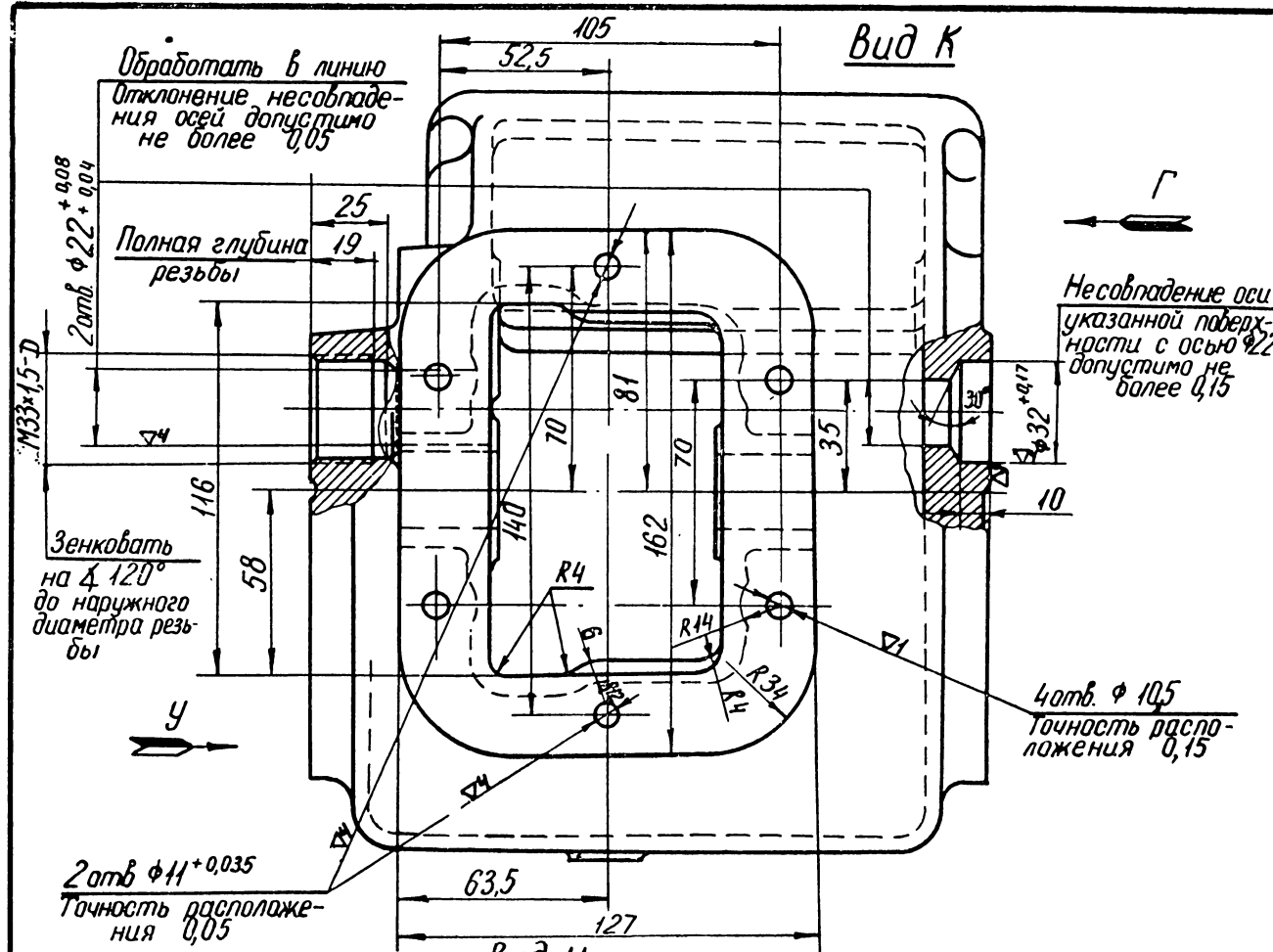
121-4207092

121-4207085

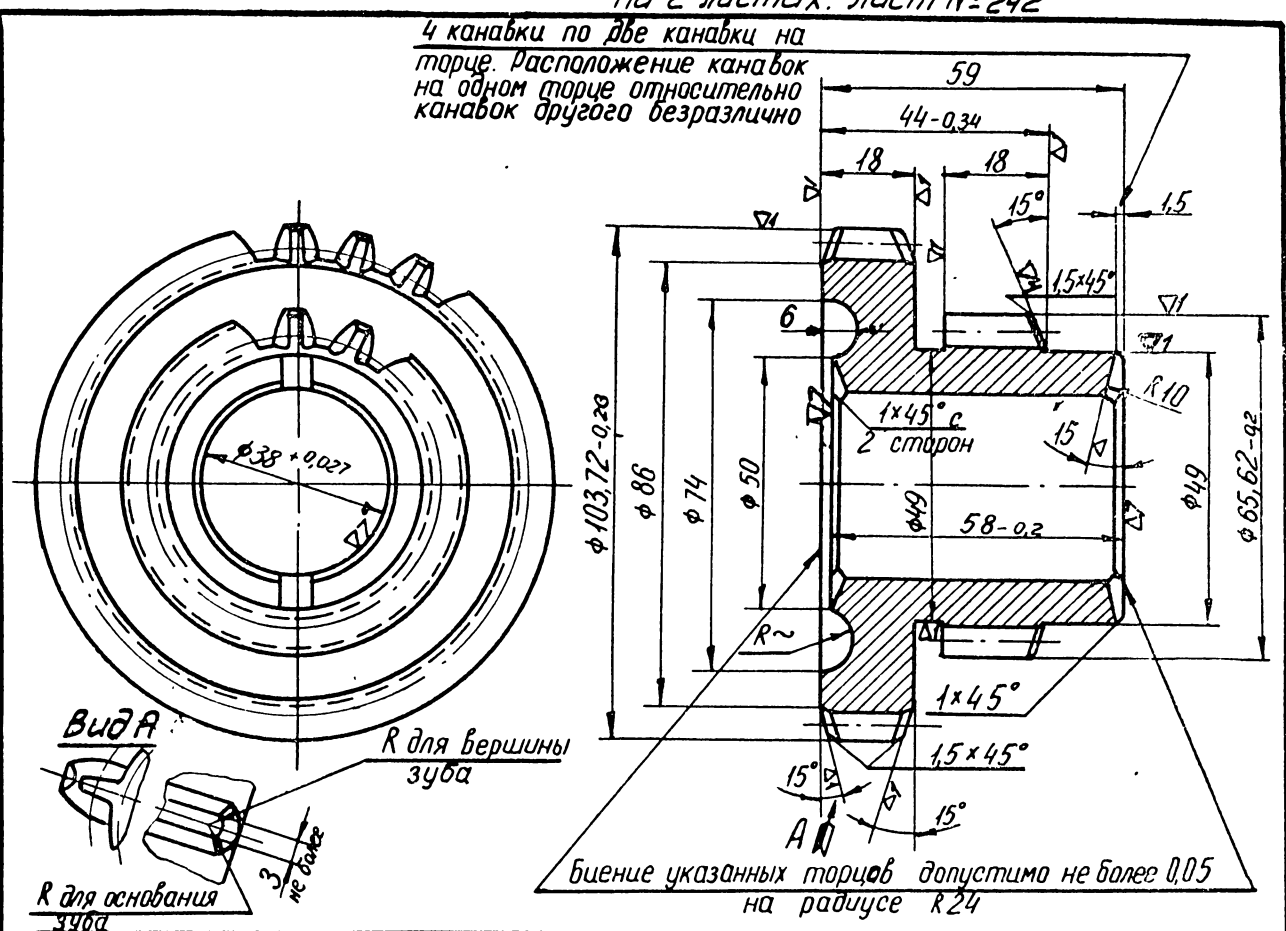
201498-П
252136-П

Загерметизировать в 3 точках после сборки

Детали, отмеченные ⊕, в данный сборочный узел не входят



Картер коробки отбора мощности	121-4207015
	Чугун серый №1

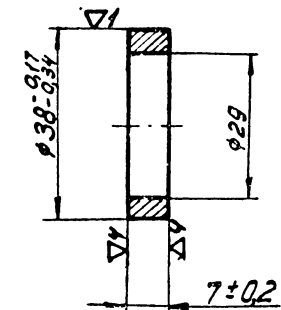


Параметры шестерни			
1	Число зубьев	23	13
2	Модуль	4,2 (3) 3,175	4,2 (3) 3,175
3	Питч	8/8	6/8
4	Диаметр делительной окружности	97,366	55,033
5	Угол зацепления	20°	20°
6	Высота головки зуба	3,175	5,29
7	Полная высота зуба	7,62	7,62
8	Сдвиг режущего инструмента	0	+2,116
9	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	6,65	8,18
10	Калибр зуба (расчетный) при нормальном диаметре окружности выступов	$\frac{6,65}{3,291}$	$\frac{8,18}{3,47}$
11	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности расстояние между центрами должно быть меньше номинала на $0,06-0,26$ и не должно колебаться более чем на $0,12$ в пределах одной шестерни	$0,06-0,26$	$0,06-0,21$
12	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более $0,04$	$0,04$	$0,04$
13	Шестерни проверять по шпуну и контакту		

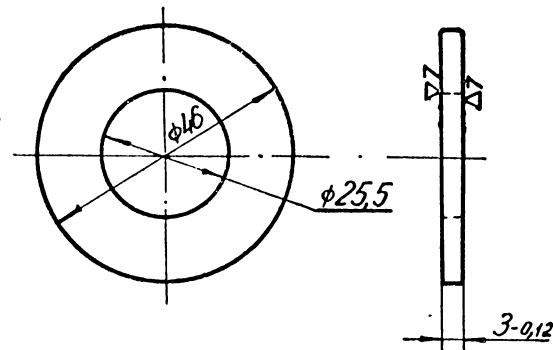
Технические требования:

1. Цементировать на глубину $0,9 \pm 1,3$.
2. Твердость поверхности НРС 56-62.
3. Твердость сердцевины НРС 30-45.
4. Штамповочный уклон 7° .

Блок шестерен коробки отбора мощности, ведущий	121-4207020
	Сталь 18ХГТ



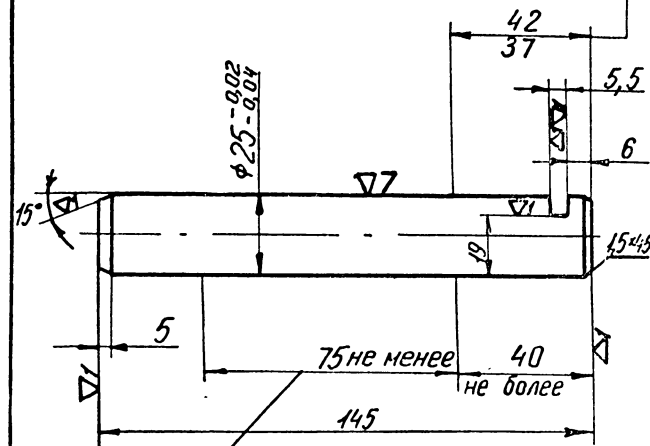
Биение указанных торцов относительно поверхности φ38 допустимо в пределах допуска



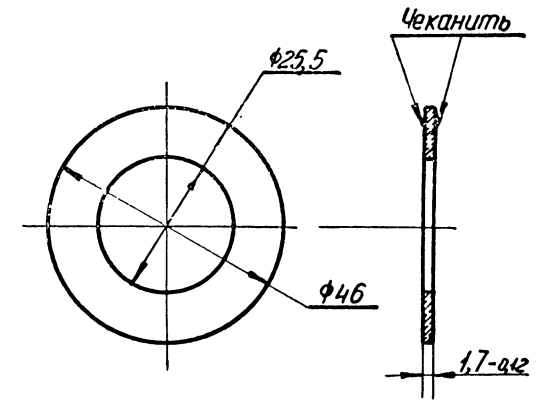
Технические требования:

1. Острые кромки затушить.
2. Глубина цементованного слоя 0,5±0,09.
3. Твердость поверхности НРС56±62.

Меднить после окончательной обработки на указанной длине
Толщина слоя 0,02±0,04



Поверхность на указанной длине калибровать током высокой частоты
Глубина слоя 10±3,0
Твердость поверхности НРС56±62



Лента мягкая. Толщина 1,8-0,009

Кольцо распорное подшипников ведущего блока шестерен

121-4207025
Сталь 20

Шайба опорная ведущего блока шестерен

121-4207028
Сталь 20

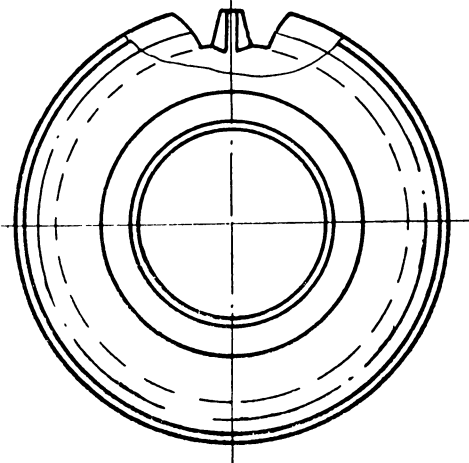
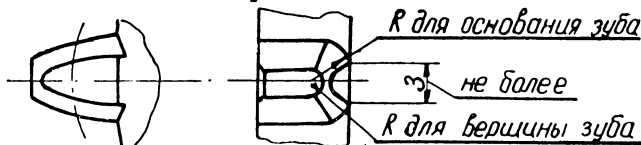
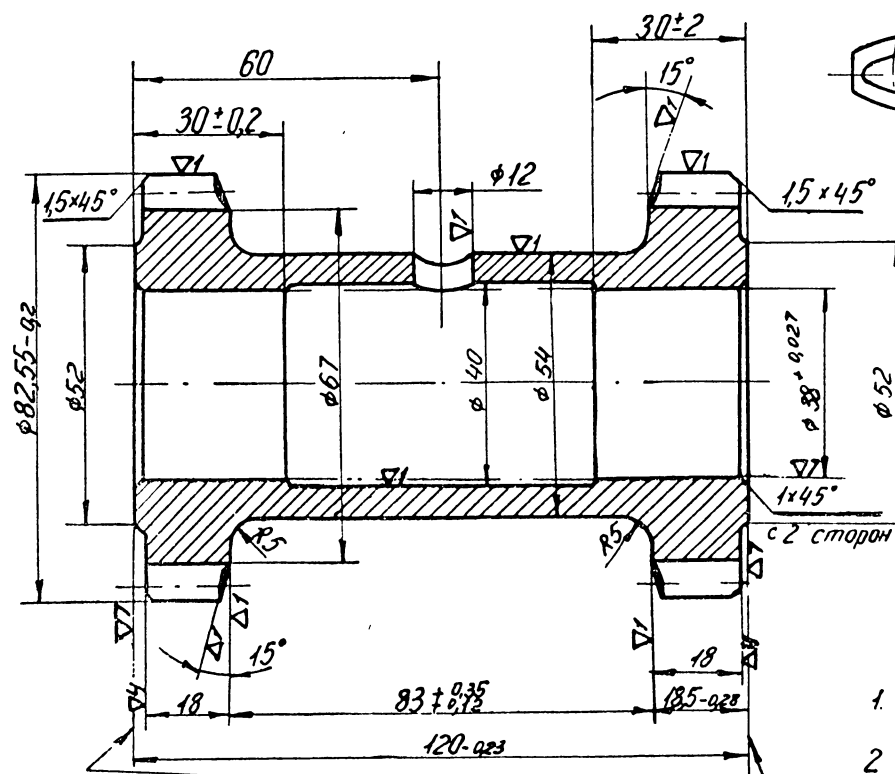
Ось ведущего блока шестерен

121-4207030
Сталь 45

Шайба опорная промежуточного блока шестерен

121-4207047
Спец-тампак ЦМТУ 511-41

Вид затыловки зубьев на обох венцов



Технические требования:

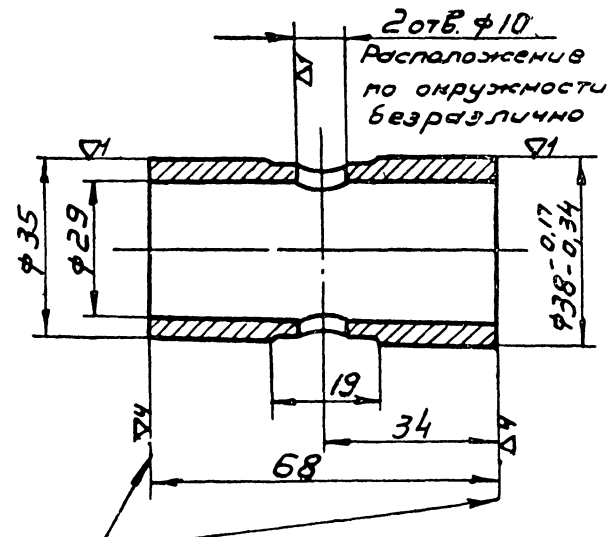
1. Взаимное биение диаметров делительных окружностей допустимо не более 0,1.
2. Цементировать на глубину 0,9±1,3.
3. Твердость на поверхности зубьев НРС56±62.
4. Твердость сердцевины НРС30±45.

Биение указанных торцов относительно оси φ38 допустимо не более 0,05 на радиусе 25

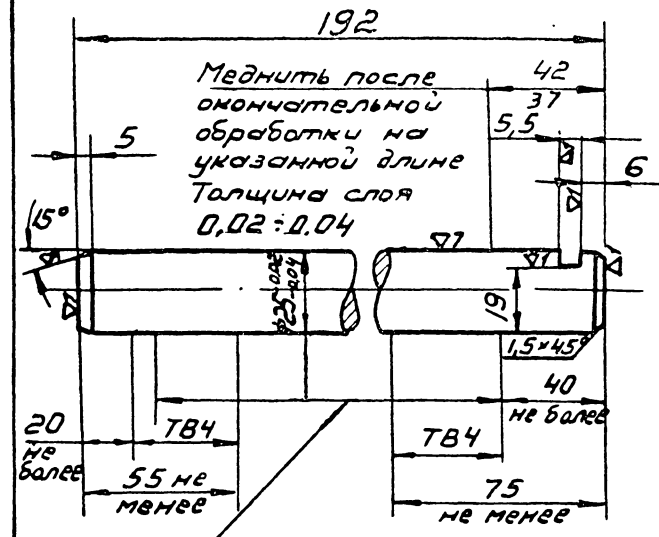
Параметры шестерни		Для ролика венцов
1	Число зубьев	18
2	Модуль	4,2(3) 3,175
3	Питч	6/8
4	Диаметр делительной окружности	76,199
5	Угол зацепления	20°
6	Высота головки зуба	3,175
7	Полная высота зуба	7,62
8	Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическая)	6,65
9	Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов	
10	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	6,65
	расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06±0,01
	у всех шестерен и не должно колебаться в пределах одной шестерни более чем на	0,12
11	Колебание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более чем на	0,04
12	Шестерни проверять на шуму и контакту	

Блок шестерен коробки отбора, промежуточный

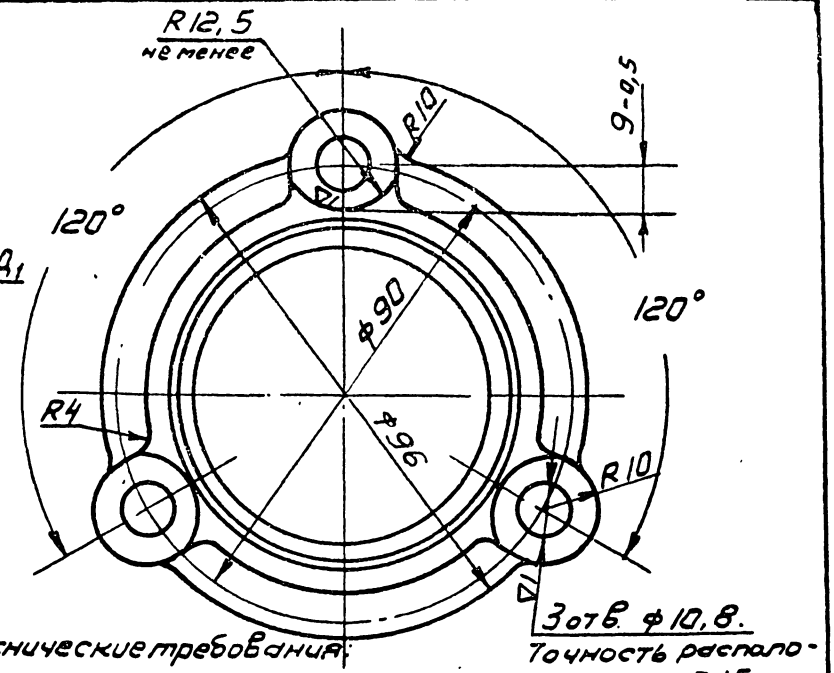
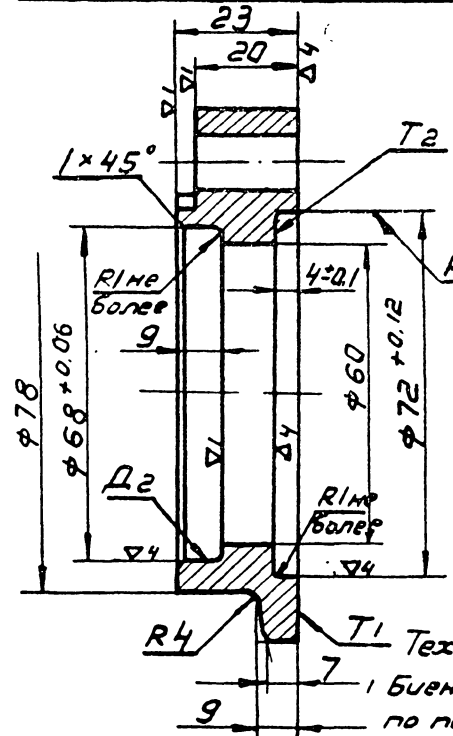
121-4207032
Сталь 18ХГТ



Бивные указанных торцов относительно поверхности $\phi 38$ допускаются не более 0,1
Острые кромки затупить R0,3
Труба $\phi 38 \pm 0,2 \times 4,5$



Калить токoм высокой частоты в указанных зонах
Глубина слоя 1,0 ÷ 4,5
Твердость поверхности HRC 56-62.



Точность расположения 0,15

Трубка распорная подшипников промежуточного блока шестерен

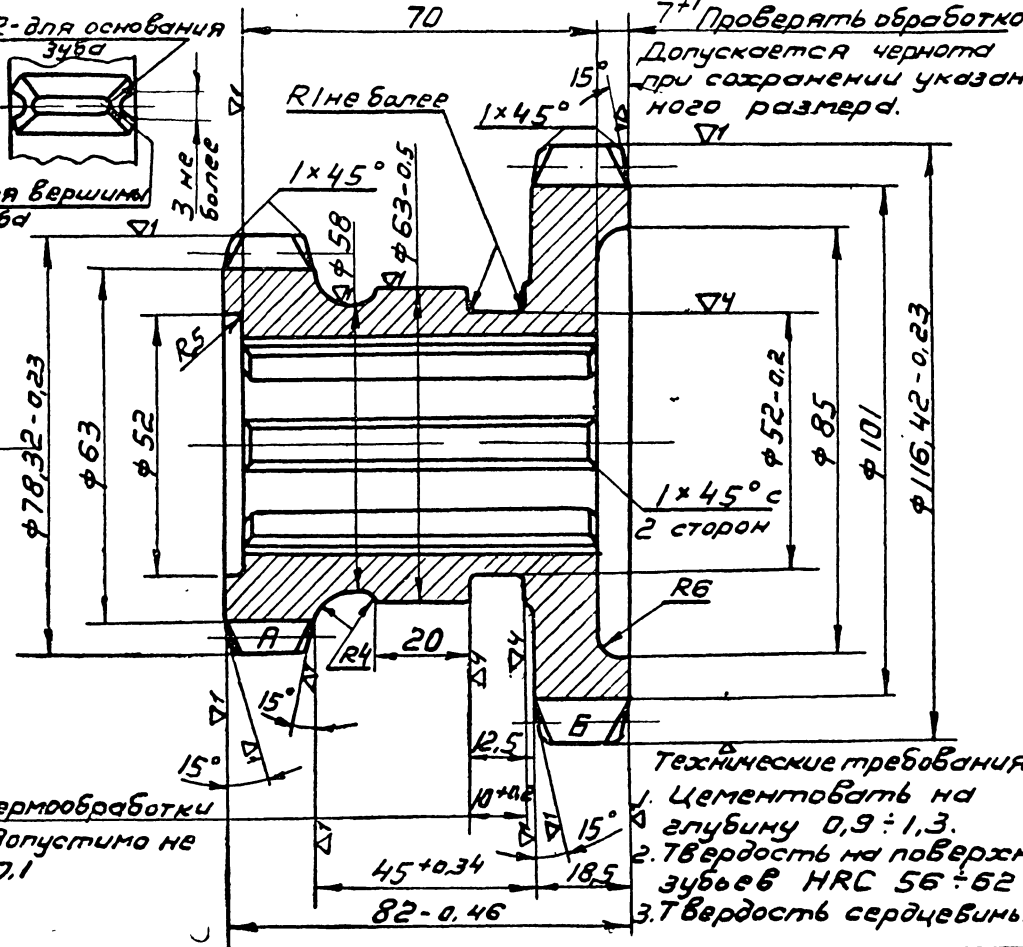
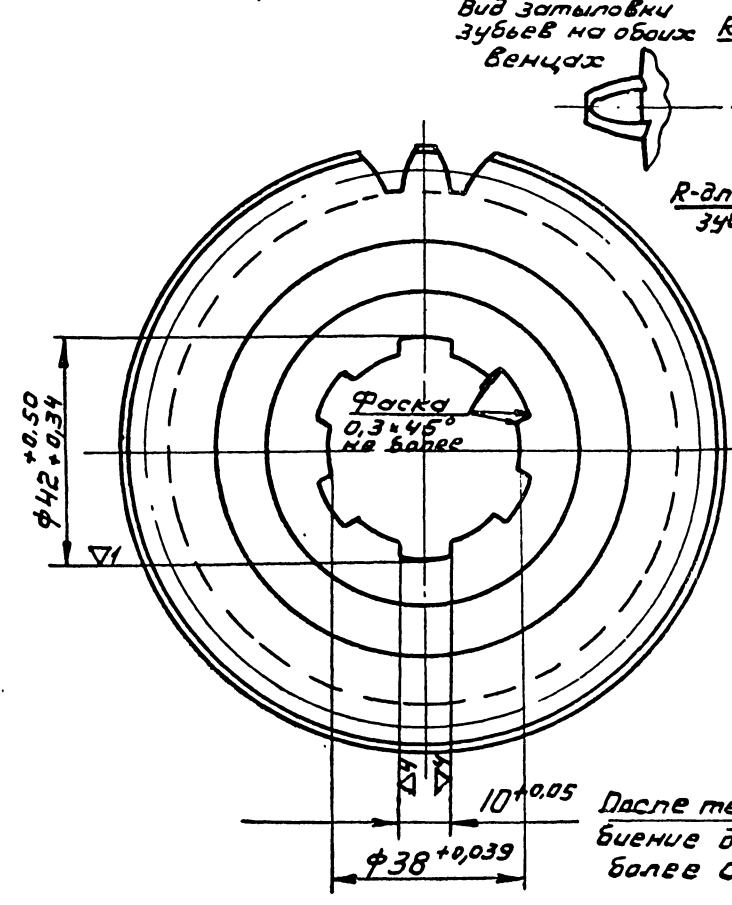
121-4207048
Сталь 20

Ось промежуточного блока шестерен

121-4207050
Сталь 45

Крышка подшипника

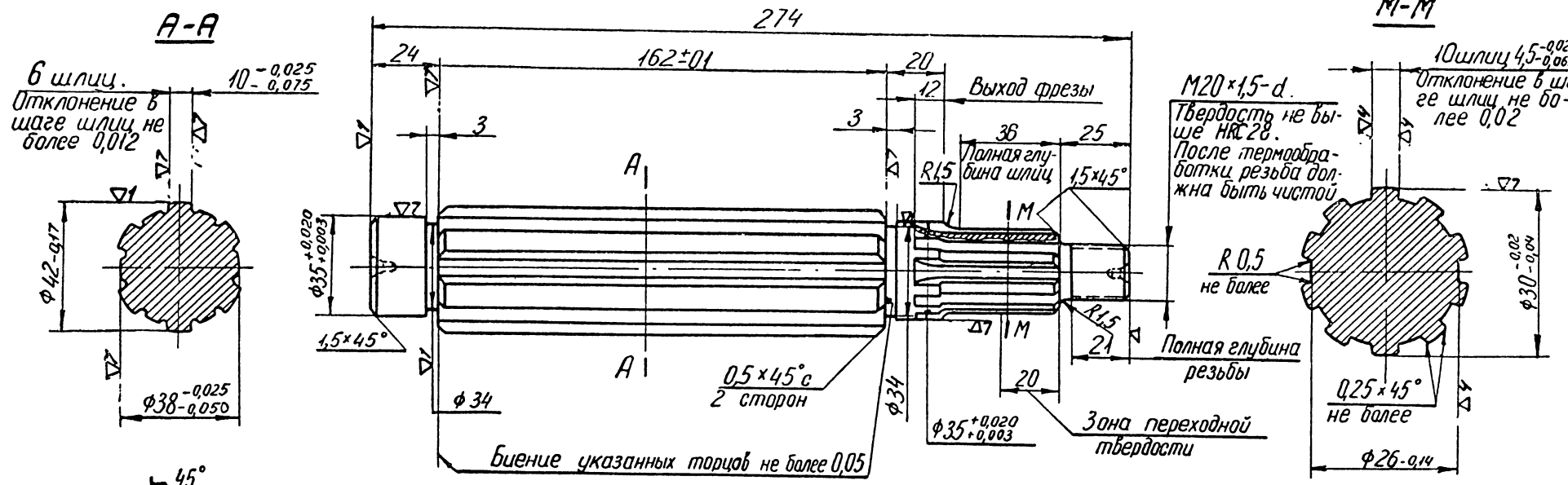
121-4207084-А
Чугун ковкий № 1



Технические требования:
1. Цементировать на глубину 0,9 ÷ 1,3.
2. Твердость на поверхности зубьев HRC 56 ÷ 62
3. Твердость сердцевины HRC 30 ÷ 45

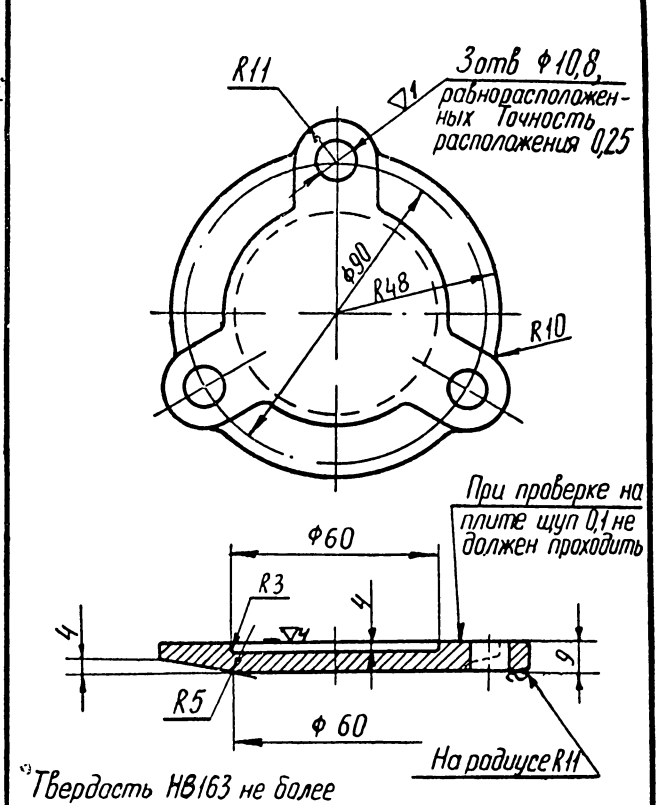
Параметры шестерен блока	Венец А	Венец Б
1. Число зубьев	17	26
2. Модуль литч-б	4,233/3,125/4,233/3,125	
3. Диаметр делительной окружности	71,966	110,966
4. Угол зацепления	20°	20°
5. Высота головки зуба	3,175	3,175
6. Полная высота зуба	7,62	7,62
7. Толщина зуба по дуге делительной окружности (теоретическ.)	6,65	6,65
8. Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов	6,65 ± 0,05 3,29	6,65 ± 0,05 3,29
9. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,06 ÷ 0,21	0,06 ÷ 0,21
4. у всех шестерен и не должно колебаться более чем на	0,12	0,12
6. пределах одной шестерни		
10. Калевание расстояния между центрами при работе на один шаг не более	0,04	0,04
11. Шестерни проверять по шуму и контакту		

Блок шестерен включения передач коробки отбора мощности
121-4207064
Сталь 18ХГТ

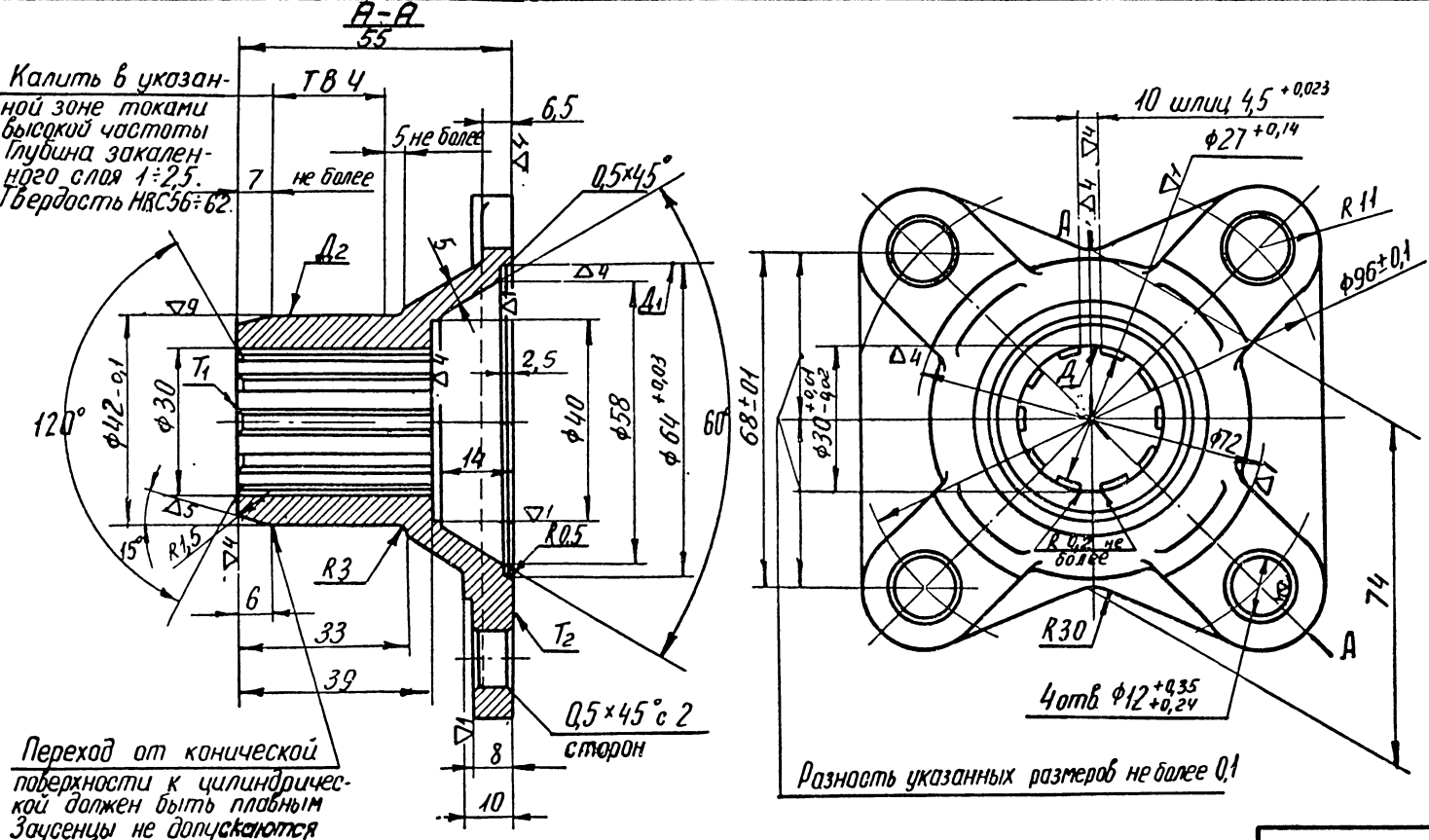


Технические требования:

1. Цементировать на глубину 0,7±0,1.
2. Твердость поверхности HRC 56±62.
3. Твердость сердцевины HRC 30±45.
4. При центровке по шейкам φ35 биение шлифованных поверхностей шлиц допустимо не более 0,03.

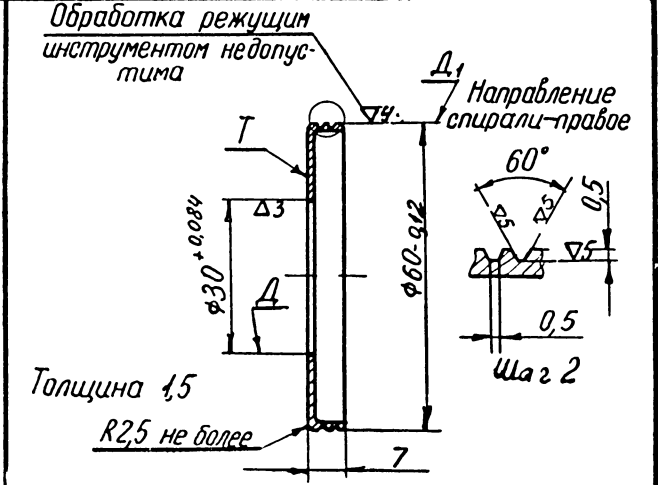


Вал главный коробки отбора мощности	121-4207070 Сталь 18ХГТ	Крышка подшипника, задняя	121-4207085 Ковкий чугун №1
-------------------------------------	----------------------------	---------------------------	--------------------------------



Технические требования:

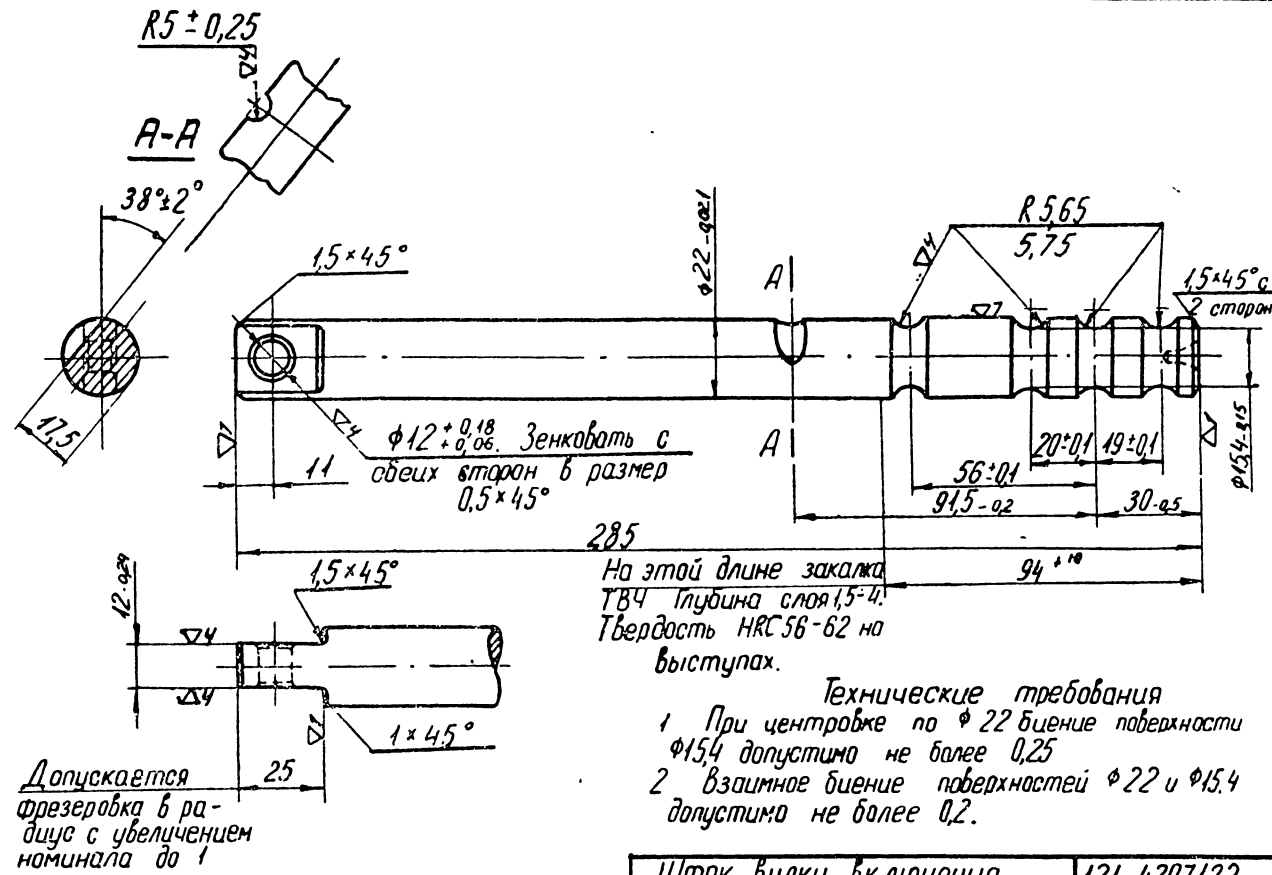
1. Твердость HB 241-285.
2. Штамповочные уклоны не более 7°.
3. Неуказанные радиусы 3.
4. Биение относительно поверхности Д:
 - а) поверхности Д₁ не более 0,08;
 - б) поверхности Д₂ не более 0,08;
 - в) поверхности Т₁ не более 0,08;
 - г) поверхности Т₂ не более 0,08.



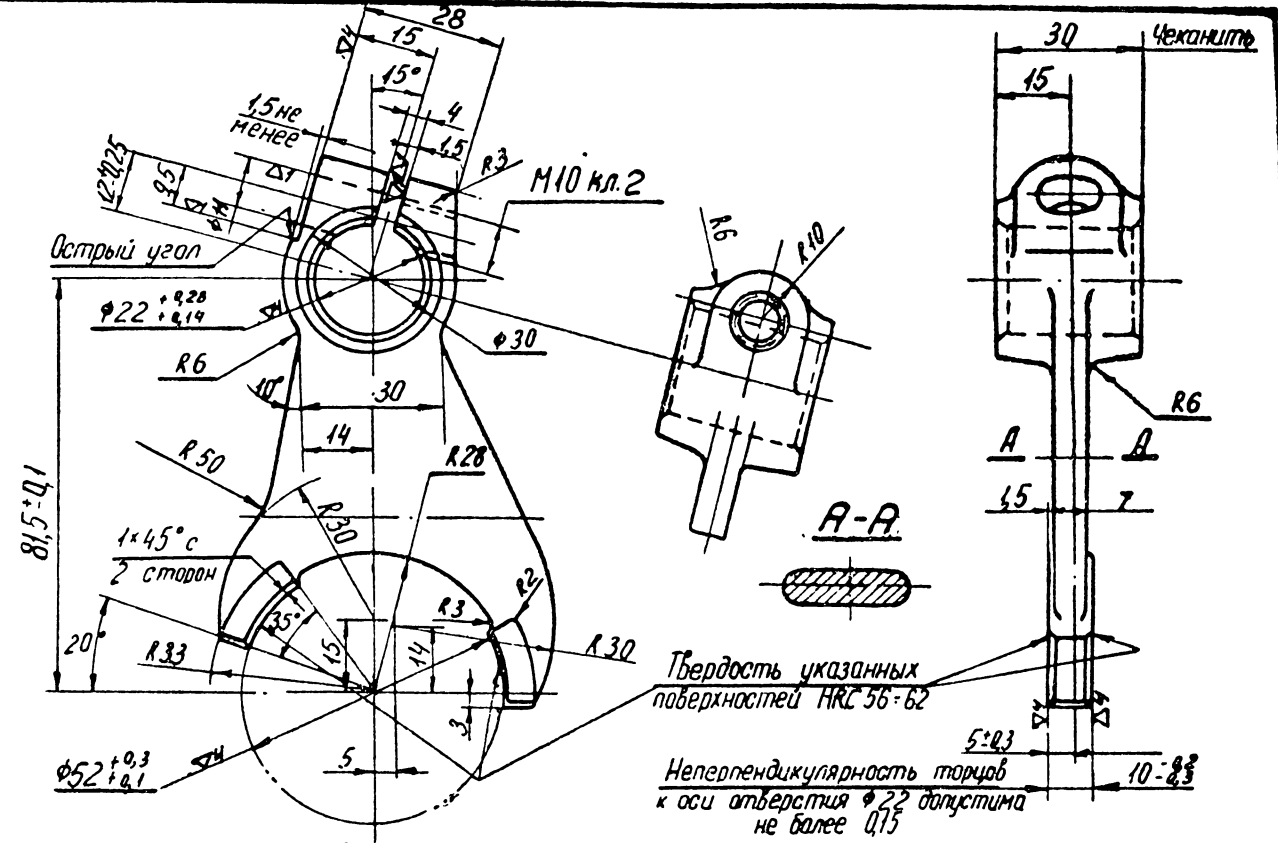
Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
3. При установке по поверхности Д и опоре на торец Т биение поверхности Д₁ не более 0,2.

Фланец главного вала	121-4207074 Сталь 40ХНМА	Шайба маслоотгонная главного вала коробки отбора мощности	157-4207097 Сталь 08
----------------------	-----------------------------	---	-------------------------



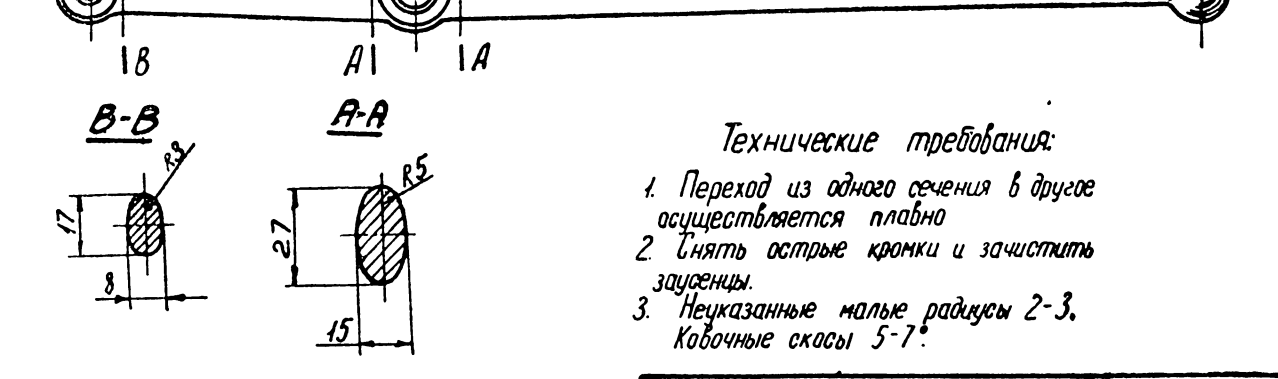
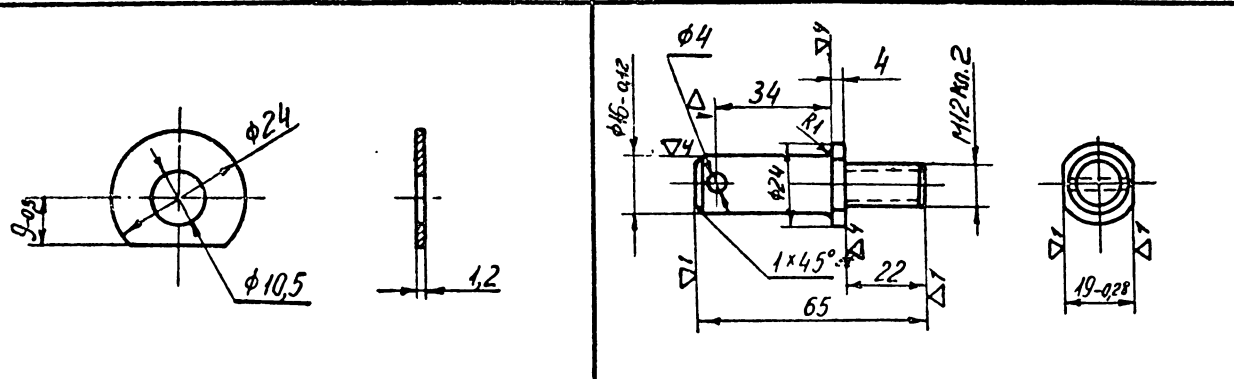
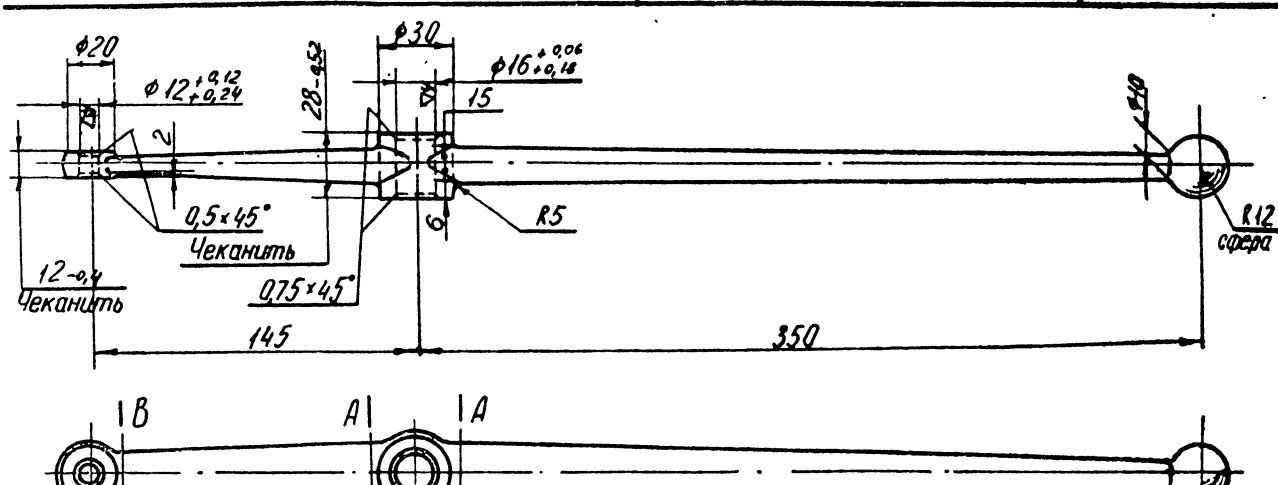
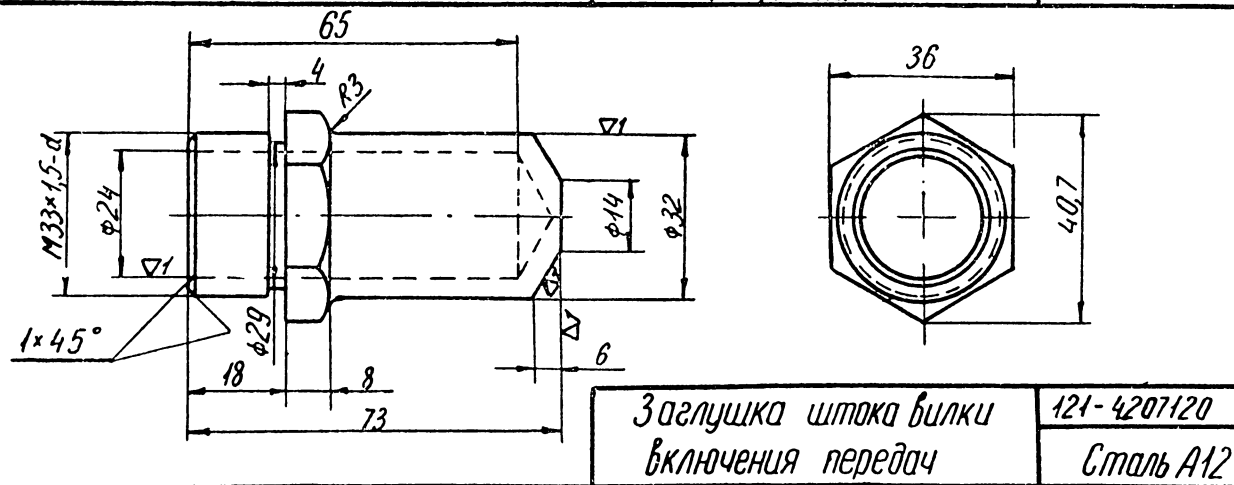
Шток вилки включения передач коробки отбора мощности 121-4207122
Сталь 45

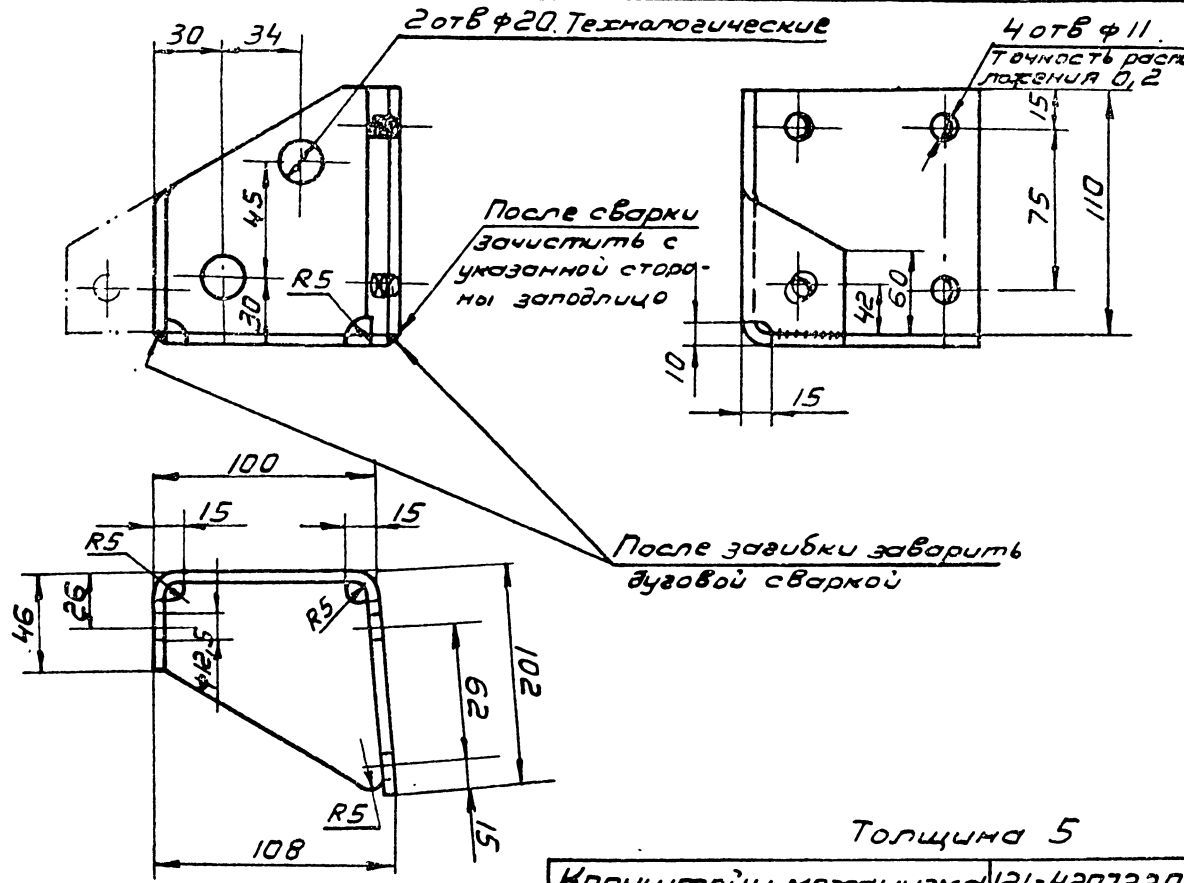


Технические требования:

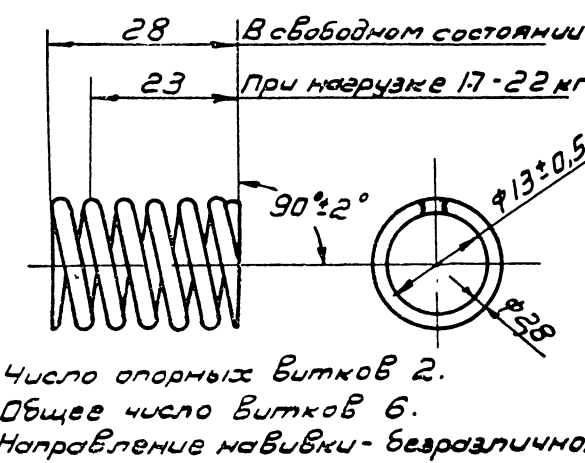
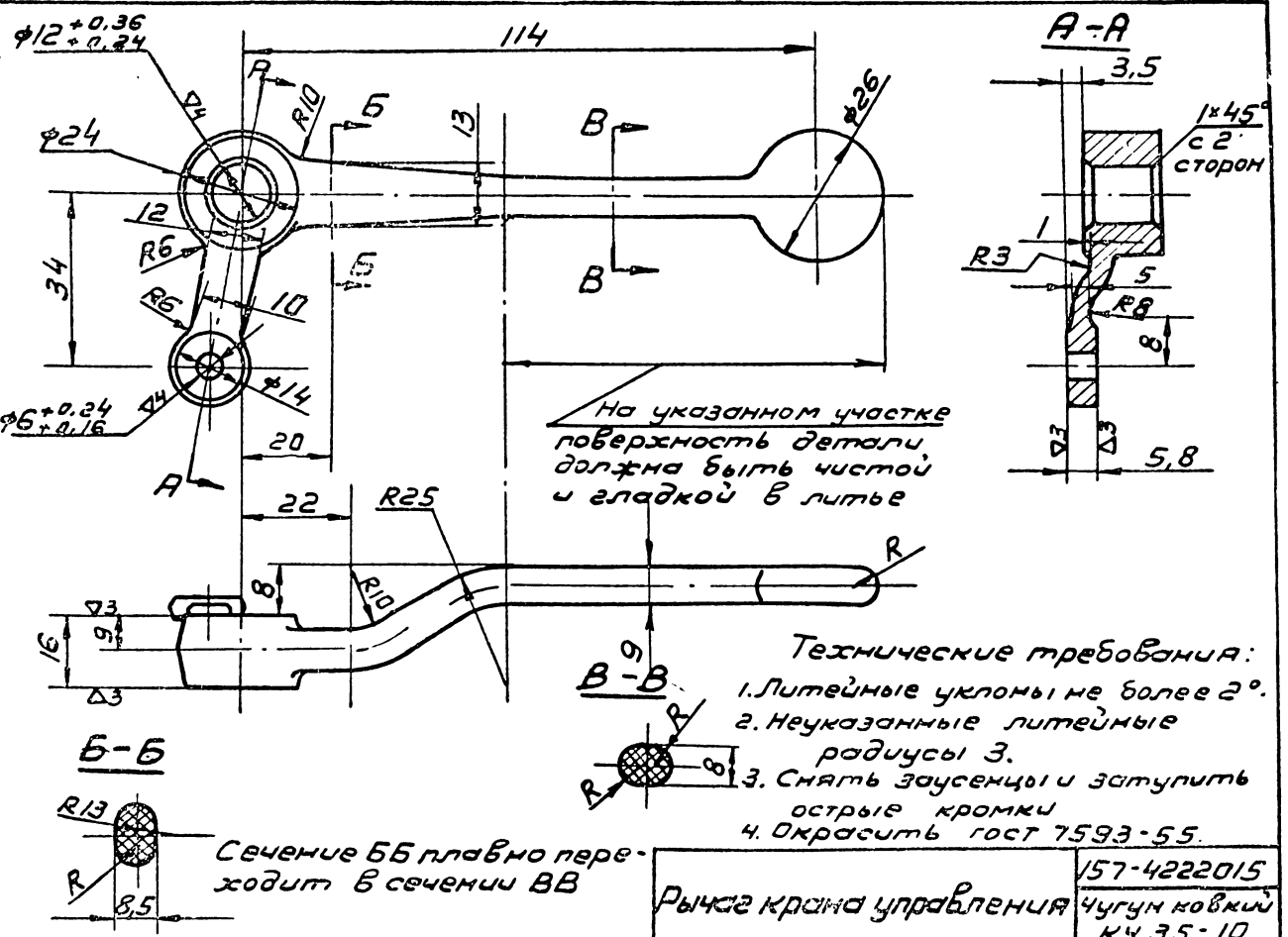
- 1 Цианировать на глубину 0,15-0,3
- 2 Штамповочный уклон на бабышке 10°

Вилка включения передач коробки отбора мощности 121-4207126
Сталь 20



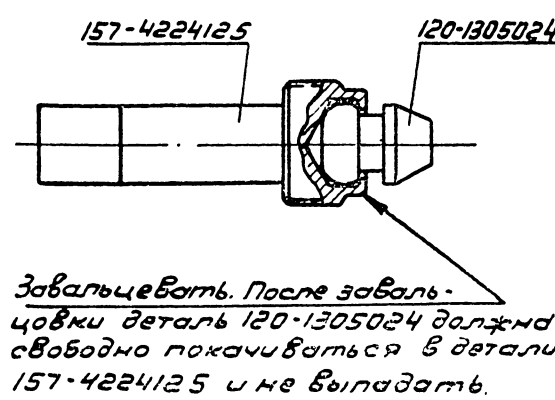


Кронштейн механизма управления	121-4207220
	Сталь 20

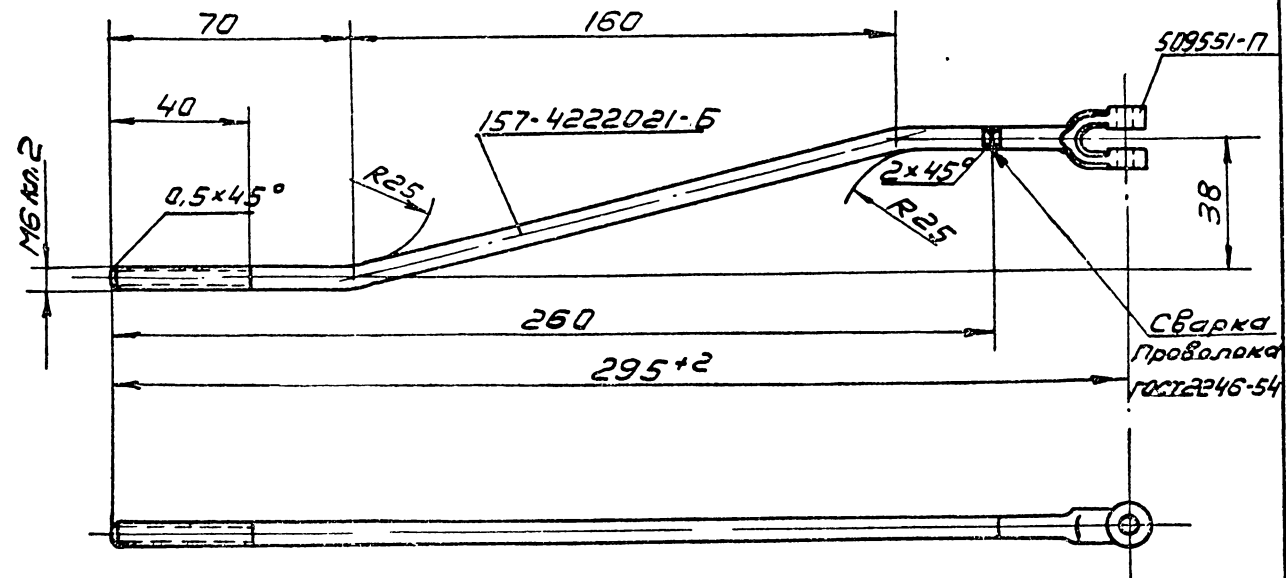


Технические требования:

1. Концевые витки завить в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
2. Пассивировать.
3. Снять заусенцы.
4. Цинковать. Покрытие кл. 2.



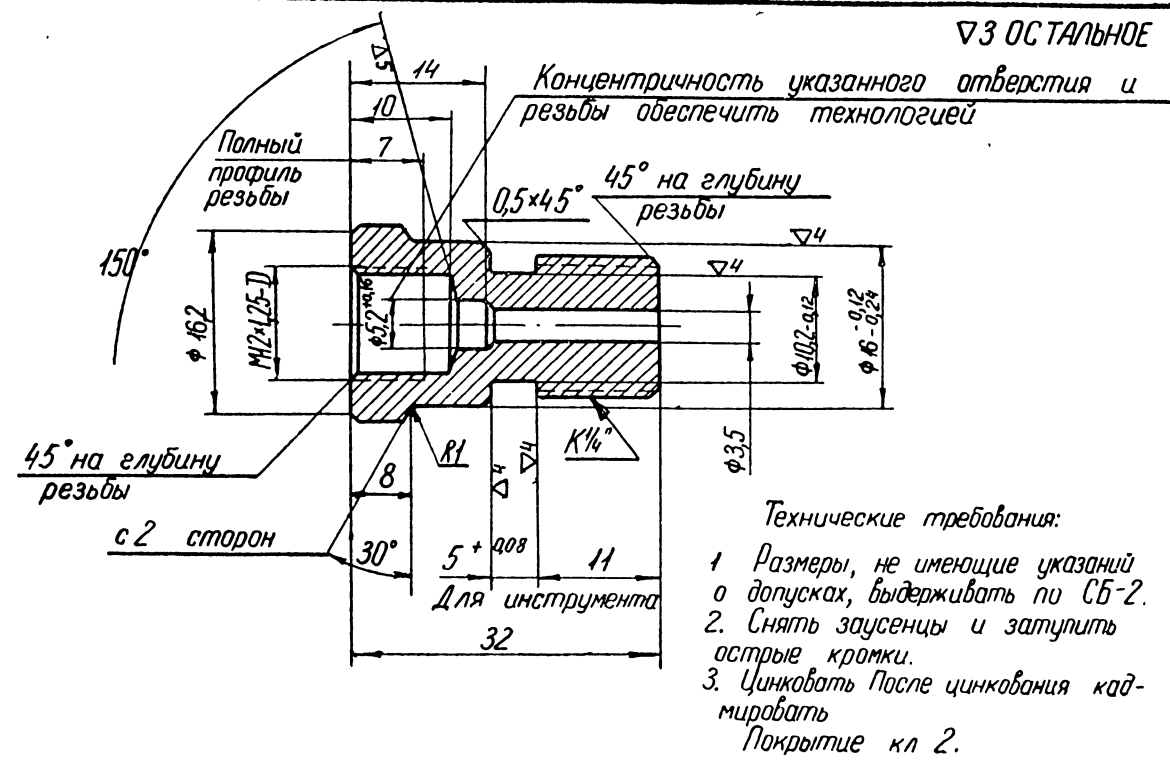
120-1305024	Конус пробки	1	
157-4224125	Корпус запорной пробки	1	
н дет.	Наименование	к-во	Прим.
157-4224120	Пробка крана запора воздушного канала ступицы в сборе		



Цинковать, покрытие класса 2

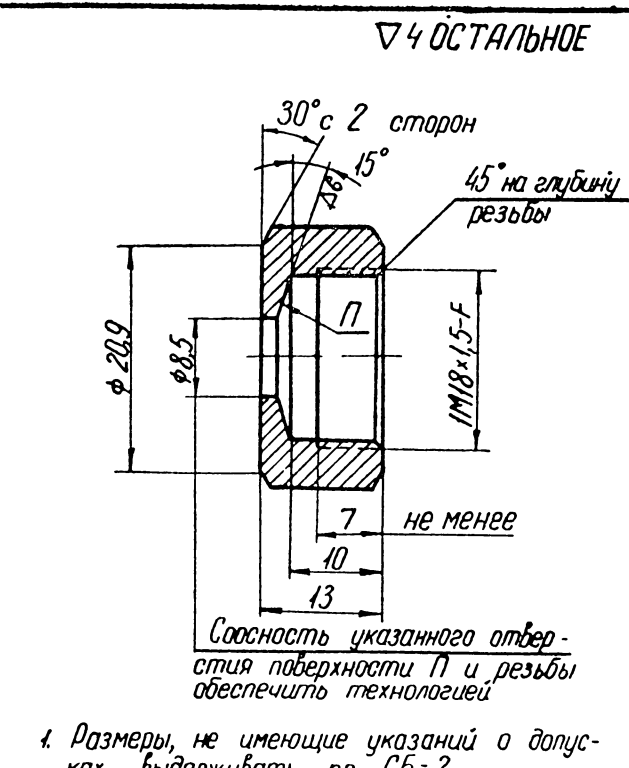
509551-П	Вилка	1	Н-1180-50
157-4222021-Б	Стержень тяги рычага крана управления	1	Сталь 35
н дет.	Наименование	кол.	прим.
157-4222020-Б	Тяга рычага крана управления в сборе		

Грузина нажимная рычага крана управления	485-4222017	Пробка крана запора воздушного канала ступицы в сборе	157-4224120
	Проволока П-1		



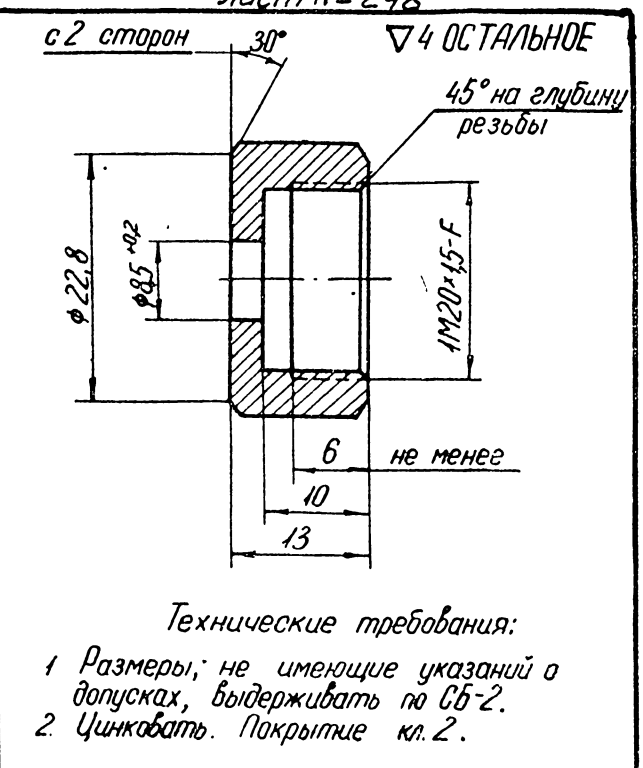
Шестигранник 17

Штуцер головки подвода воздуха	157-4224163-Б
	Сталь А12



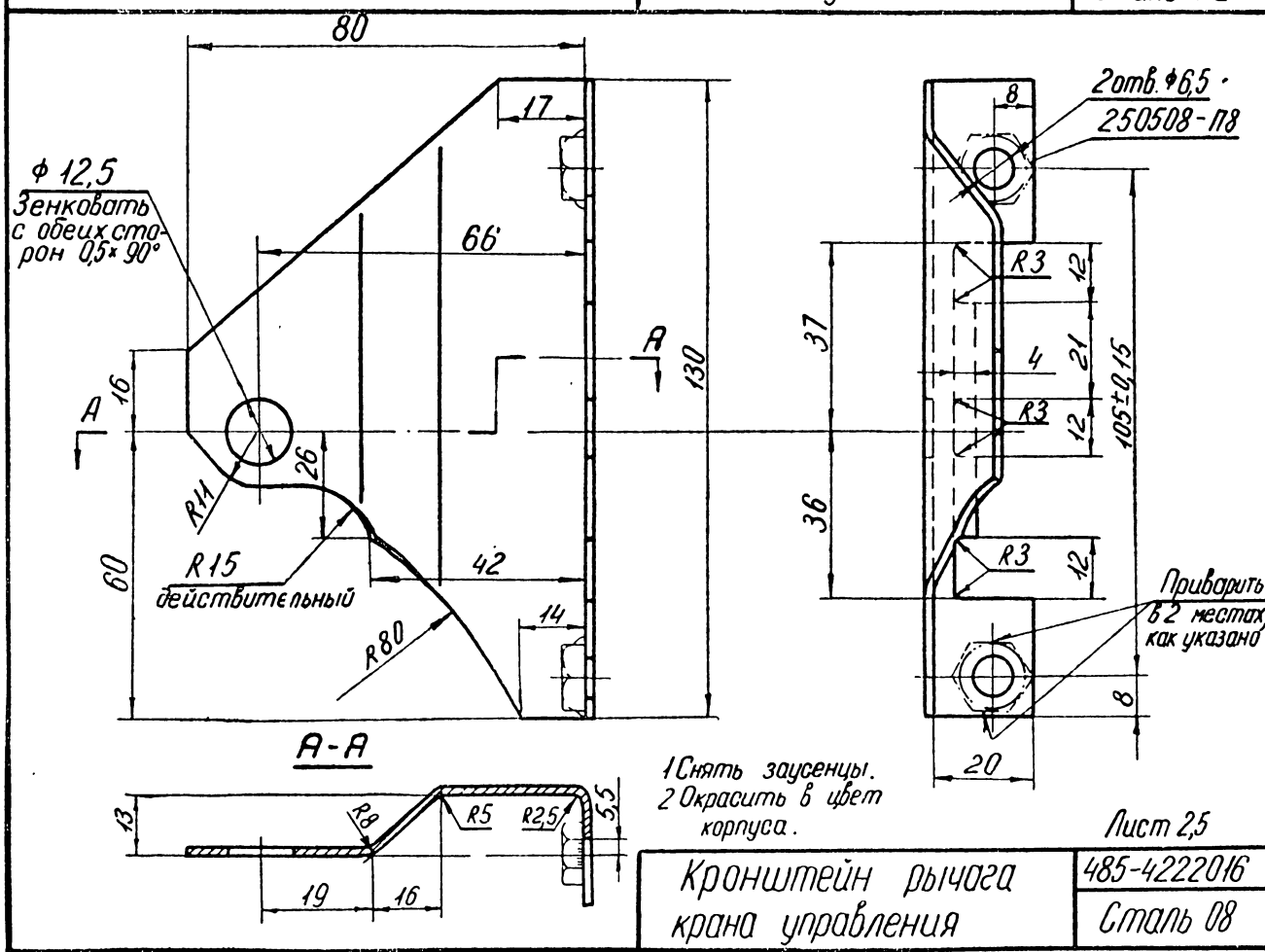
Шестигранник 22

Гайка соединительная накидная, задняя	157-4224181
	Сталь А12

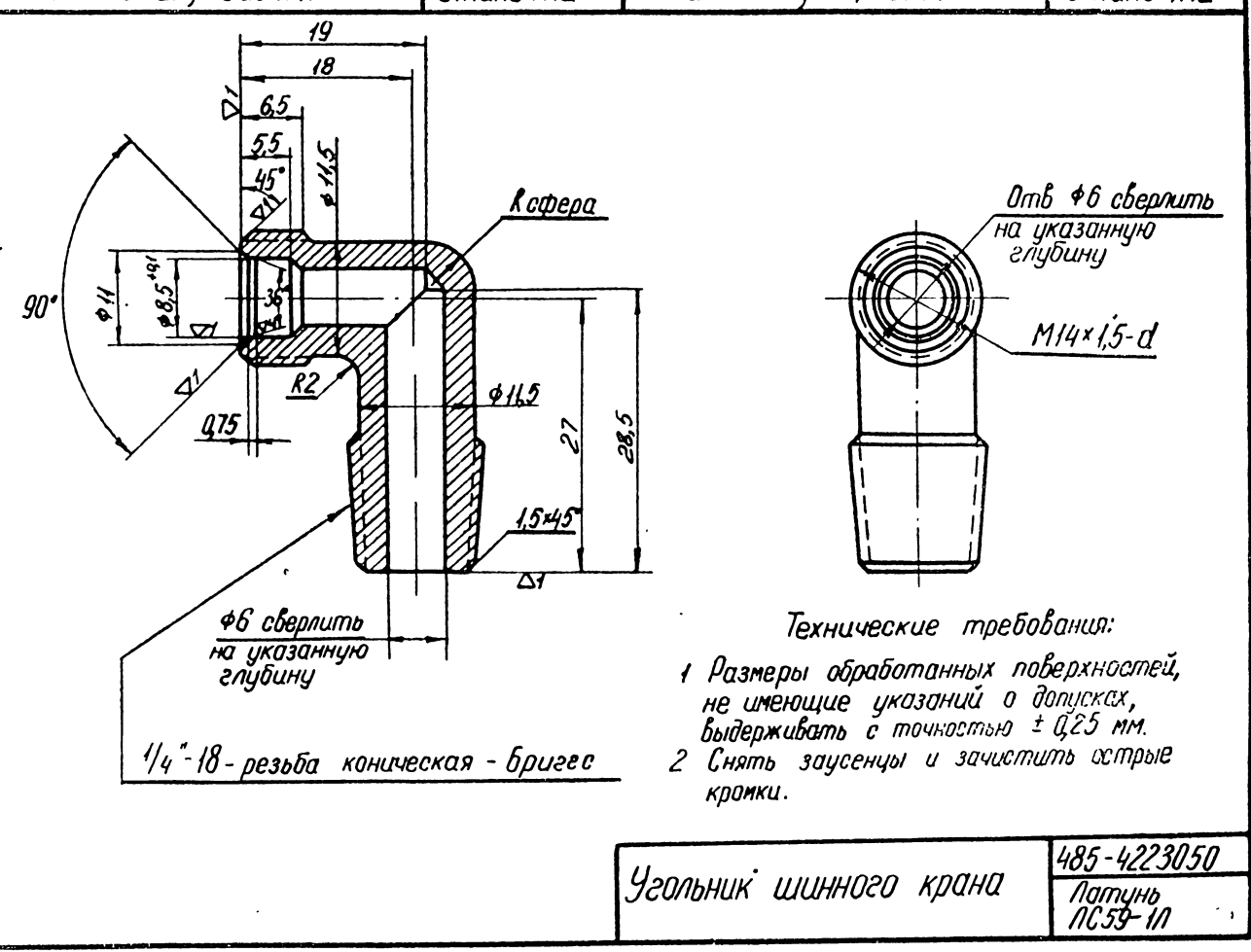


Шестигранник 24

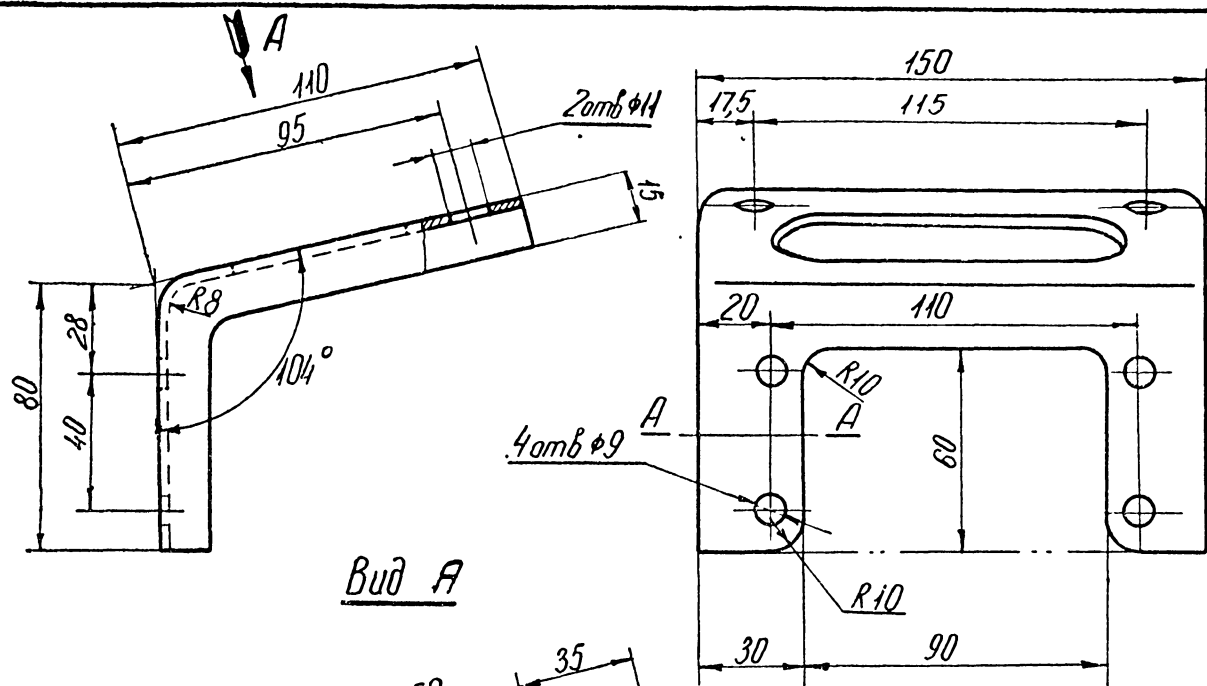
Гайка соединительная накидная, передняя	157-4224183
	Сталь А12



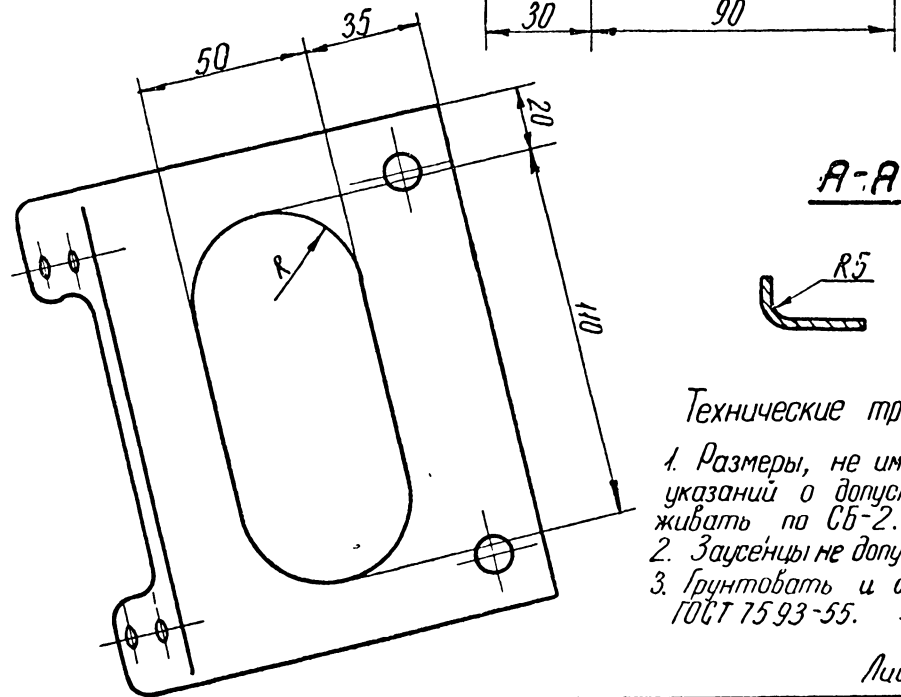
Кронштейн рычага крана управления	485-4222016
	Сталь 08



Угольник шинного крана	485-4223050
	Латунь ПС59-1П



Вид А

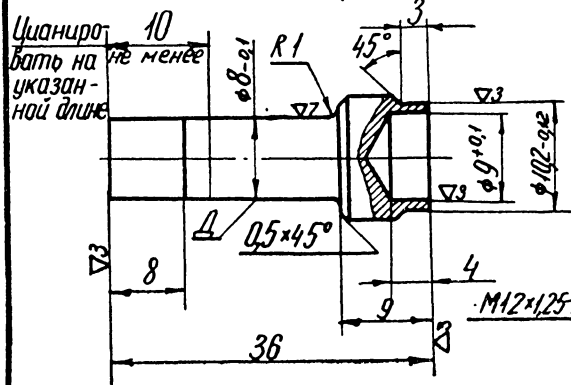


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по Сб-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Грунтовать и окрасить ГОСТ 75.93-55.

Лист 3

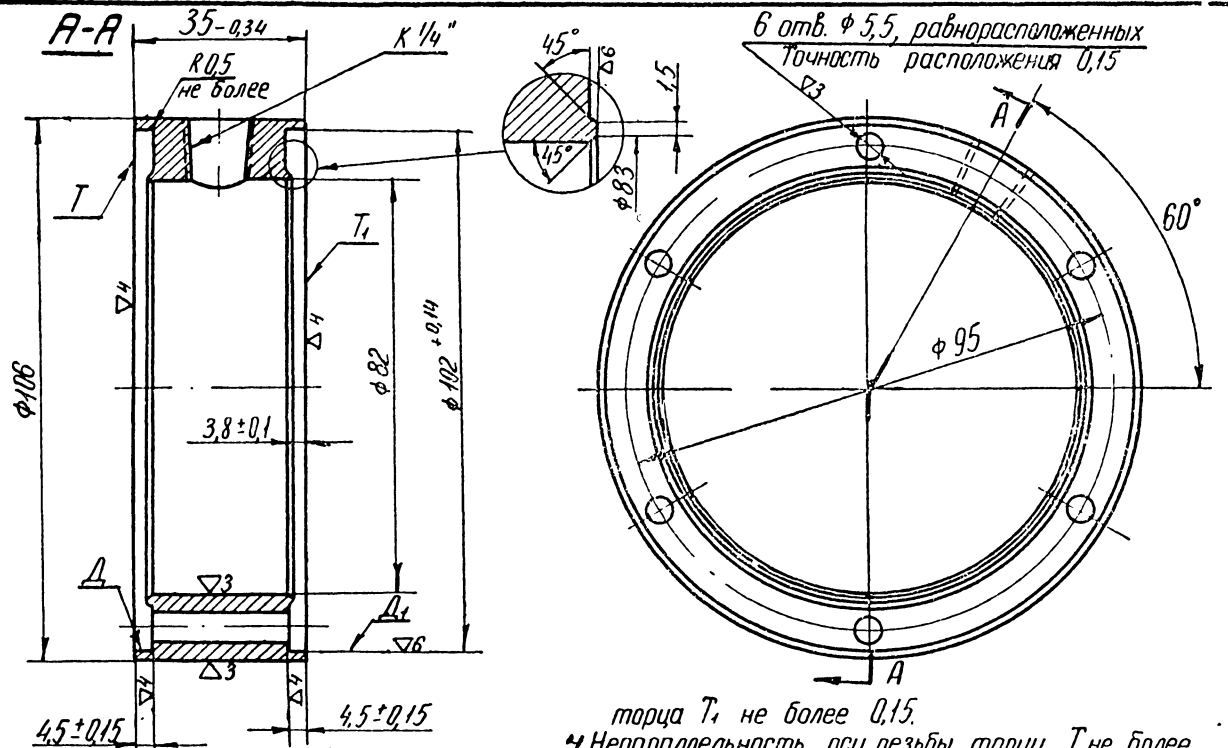
Кронштейн крепления крана управления	157-4222025-Б
	Сталь 08



Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по Сб-2.
2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
3. Цинковать. Покрытие кл. 2.
4. Глубина цинкованного слоя 0,15-0,30.
5. Твердость НРС 62-65.
6. Соосность поверхности Д и резьбы обеспечить технологией.

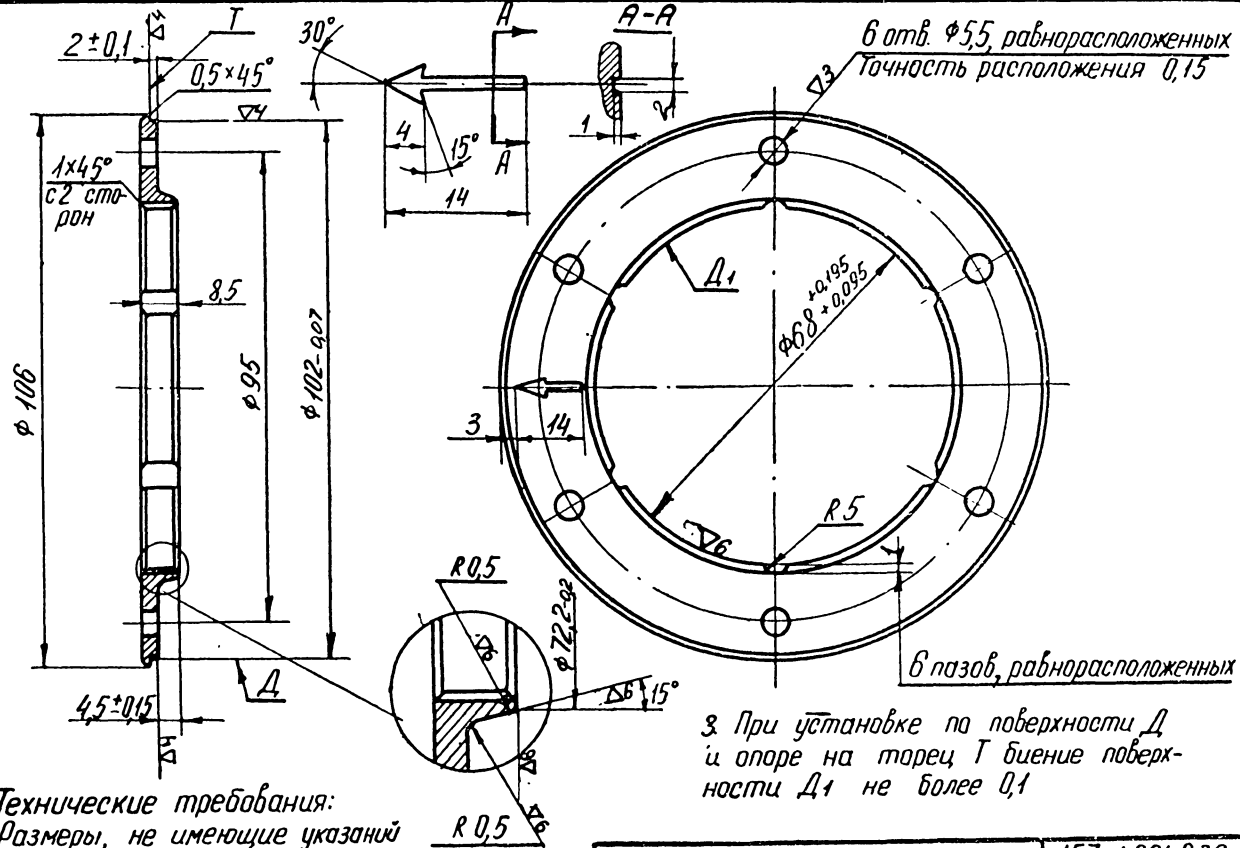
Корпус запорной пробки	157-4224125
	Сталь А12



- торца Т₁ не более 0,15.
 * Непараллельность оси резьбы торцу Т не более 0,3:100. Смещение оси резьбы с центра поверхности Д не более 0,2

- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по Сб-2
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки
 3. При установке по поверхности Д и опоре на торец Т биение: поверхности Д₁ не более 0,1;

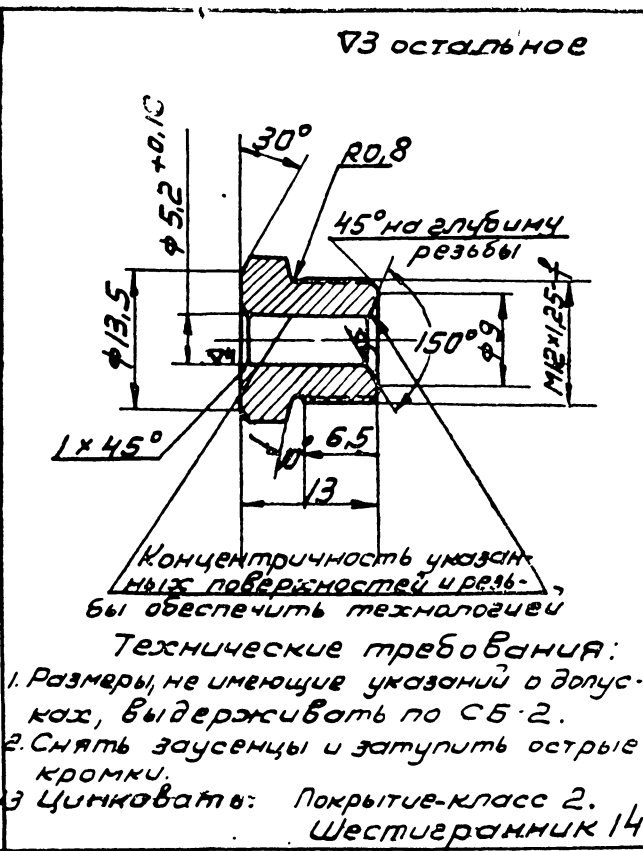
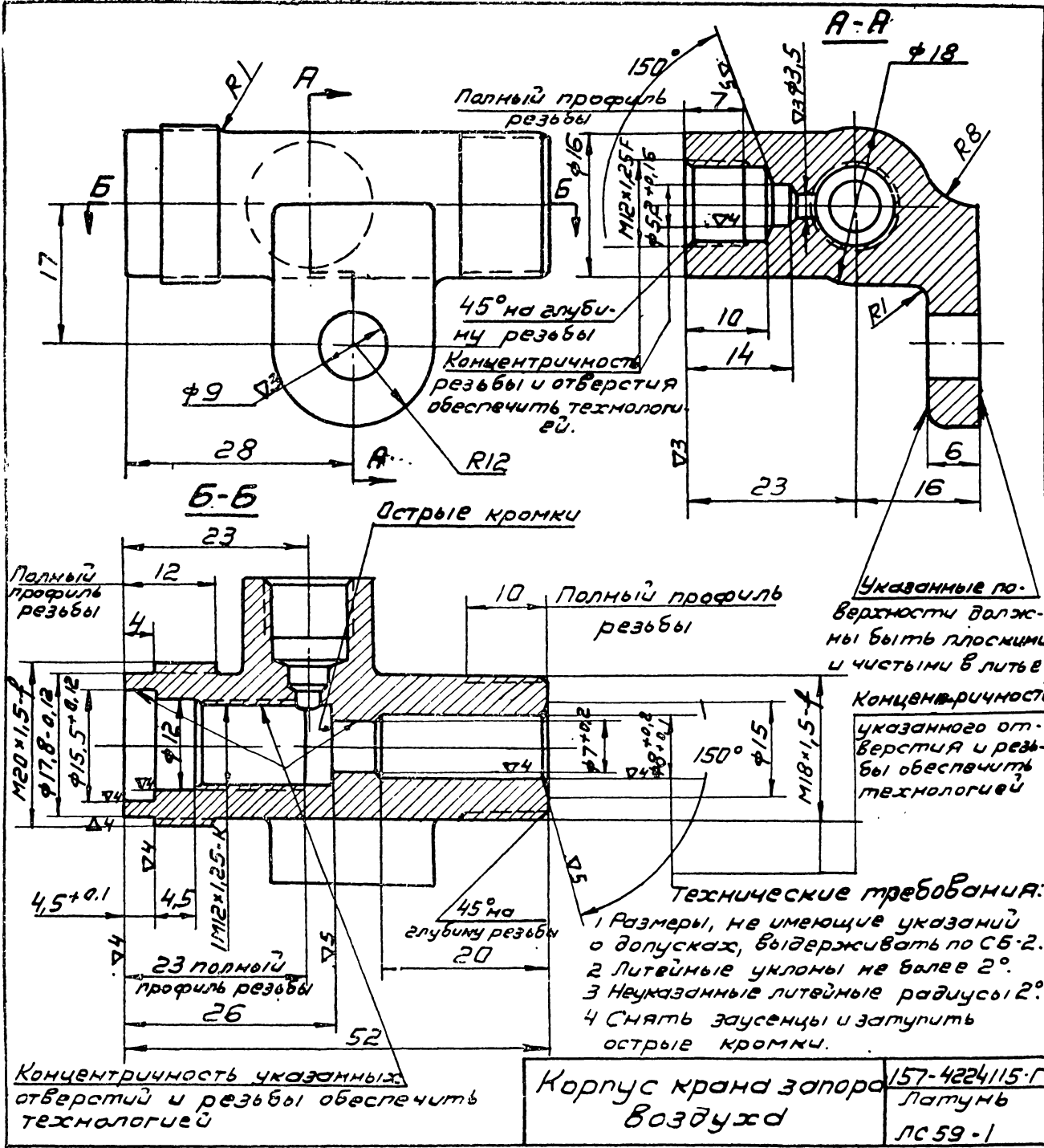
Корпус головки подвода воздуха к ступице колеса	157-4224015
	Сталь 20



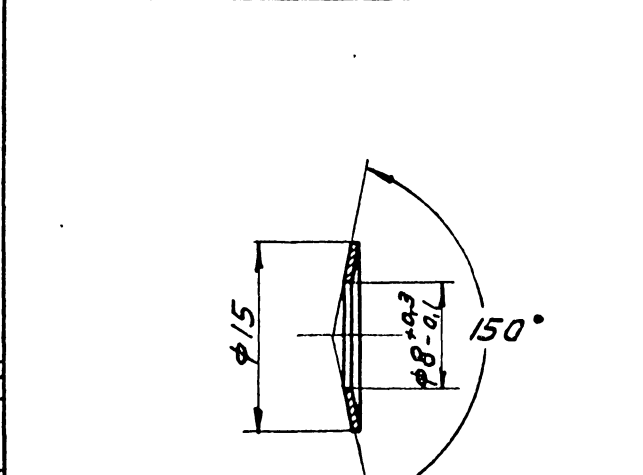
3. При установке по поверхности Д и опоре на торец Т биение поверхности Д₁ не более 0,1

- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по Сб-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

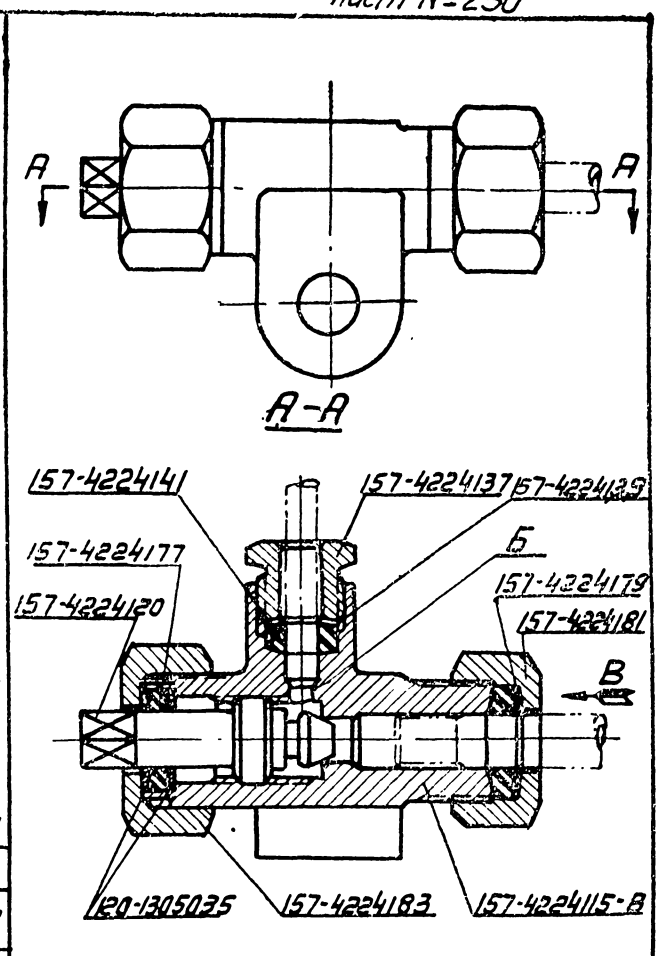
Крышка головки подвода воздуха к ступице колеса	157-4224036
	Латунь ЛМц Ж 56-3-1



Гайка соединительная	157-4224137	Сталь А12
----------------------	-------------	-----------



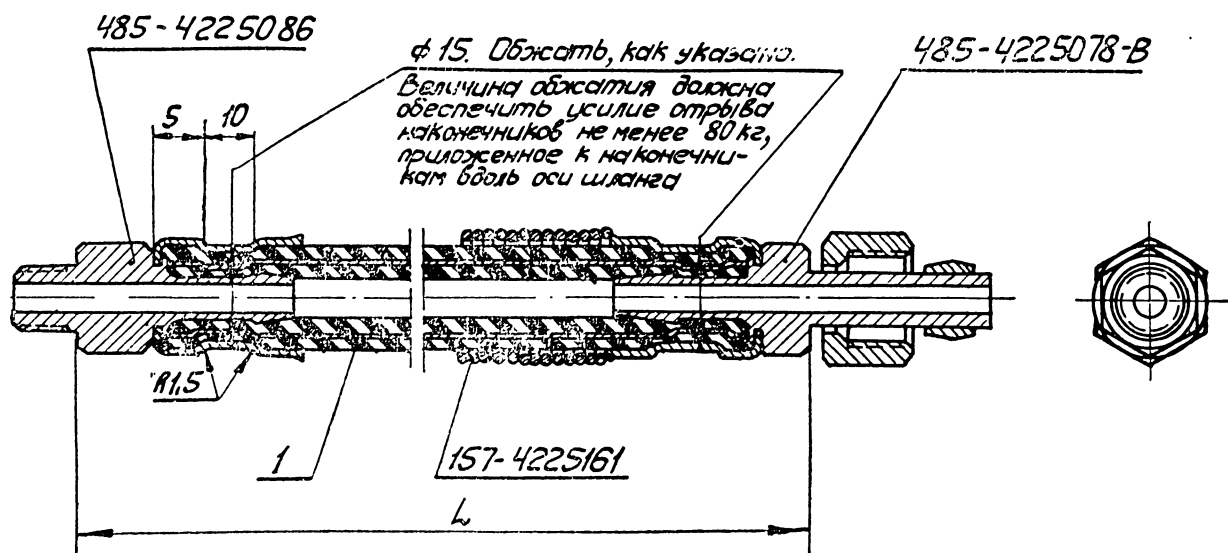
Шайба опорная уплотнительного кольца	157-4224139	Сталь 08
Шайба крана запора воздуха	157-4224179	сталь 08



Испытать на герметичность давлением воздуха 5 кг/см² в положениях:
 1. Кран закрыт.
 2. Кран открыт и заглушен канал В.
 Давление подводит по стрелке В.

157-4224181	Гайка соединительная накидная, задняя	1	
157-4224179	Шайба крана запора воздуха	1	
157-4224139	Шайба опорная уплотнительного кольца	2	
157-4224137	Гайка соединительная	2	
157-4224141	Кольцо уплотнительное трубы крана запора	2	
157-4224177	Кольцо уплотнительное крана запора воздуха	2	
157-4224120	Пробка крана запора воздуха в сборе	1	
157-4224137	Шайба соединительная	2	
157-4224183	Гайка соединительная накидная, передняя	1	
157-4224115-В	Корпус крана запора воздуха	1	
Лента 0,5	Наименование	К-во	Прим.

Кран запора воздуха в сборе	157-4224110-В	
-----------------------------	---------------	--

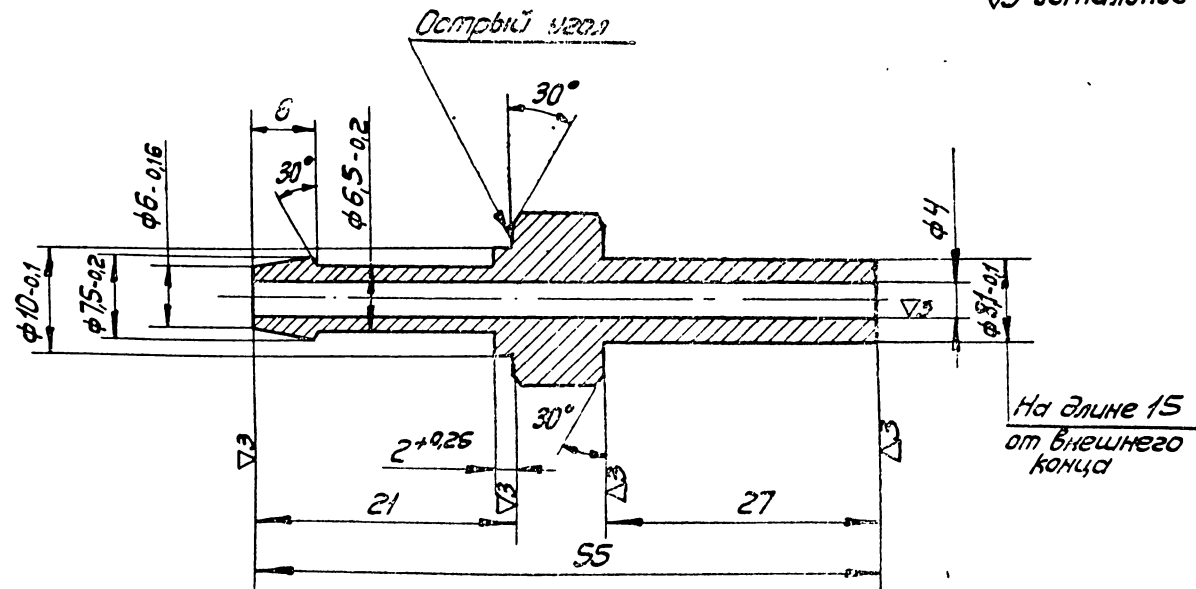


Обозначение сборки	Наименование сборки	L	Обозначение позиции 1
157-4225075-Б	Шланг гибкий системы накачки шин переднего колеса в сборе	1200±5	157-4225076-Б
157-4225135-Б	Шланг гибкий системы накачки шин заднего колеса в сборе	830±5	157-4225136-Б

Технические требования:

В армированном шланге калибр $\phi 3,8$ должен свободно (под собственным весом) проходить через наконечник в камеру шланга на длину 75, не менее, от внешнего торца наконечника с обоих концов. При давлении 12 кг/см^2 пропуски воздуха по соединениям и поверхности шланга не допускаются.

157-4225161	Оболочка шланга защитная	1	
485-4225078-Б	Наконечник гибкого шланга в сборе	1	
1	Шланг гибкий	1	смотри таблицу
485-4225086	Наконечник гибкого шланга в сборе	1	
№ дет.	Наименование	К-во	Примеч.
Шланг гибкий системы накачки шин переднего колеса в сборе		157-4225075-Б	—

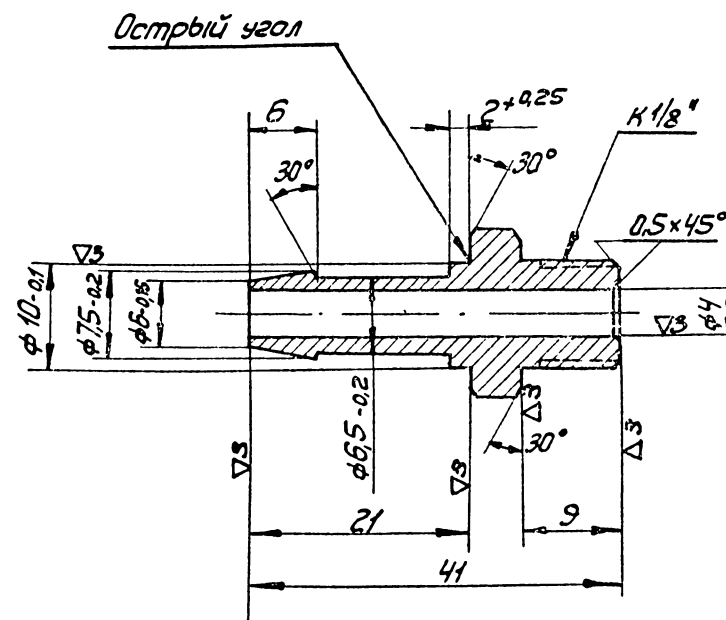


Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заступить острые кромки и снять заусенцы.

Шестигранник 14

Наконечник гибкого шланга системы накачки шин, длинный	485-4225078-Б
	Латунь Л-62

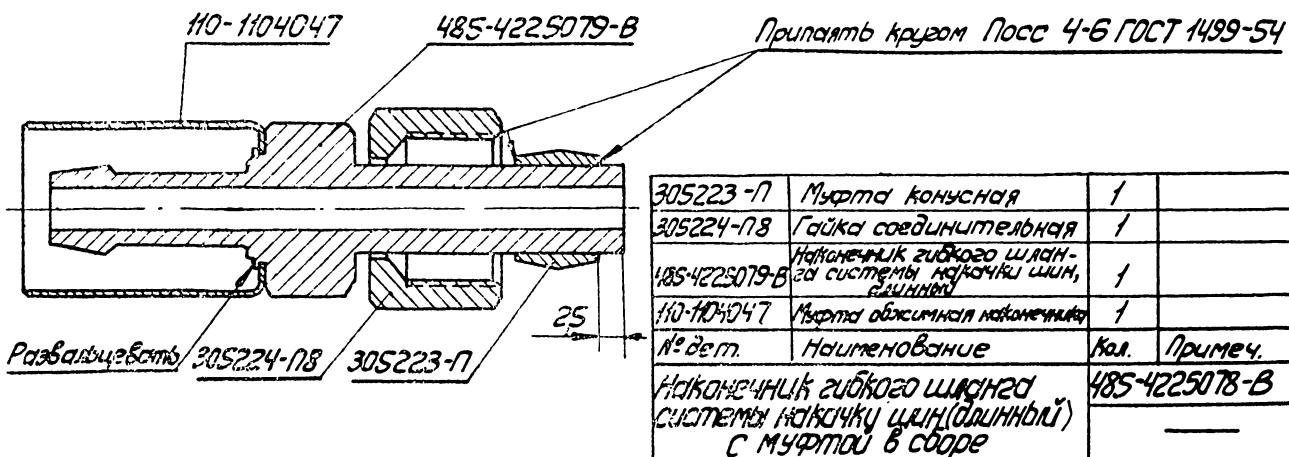


Технические требования:

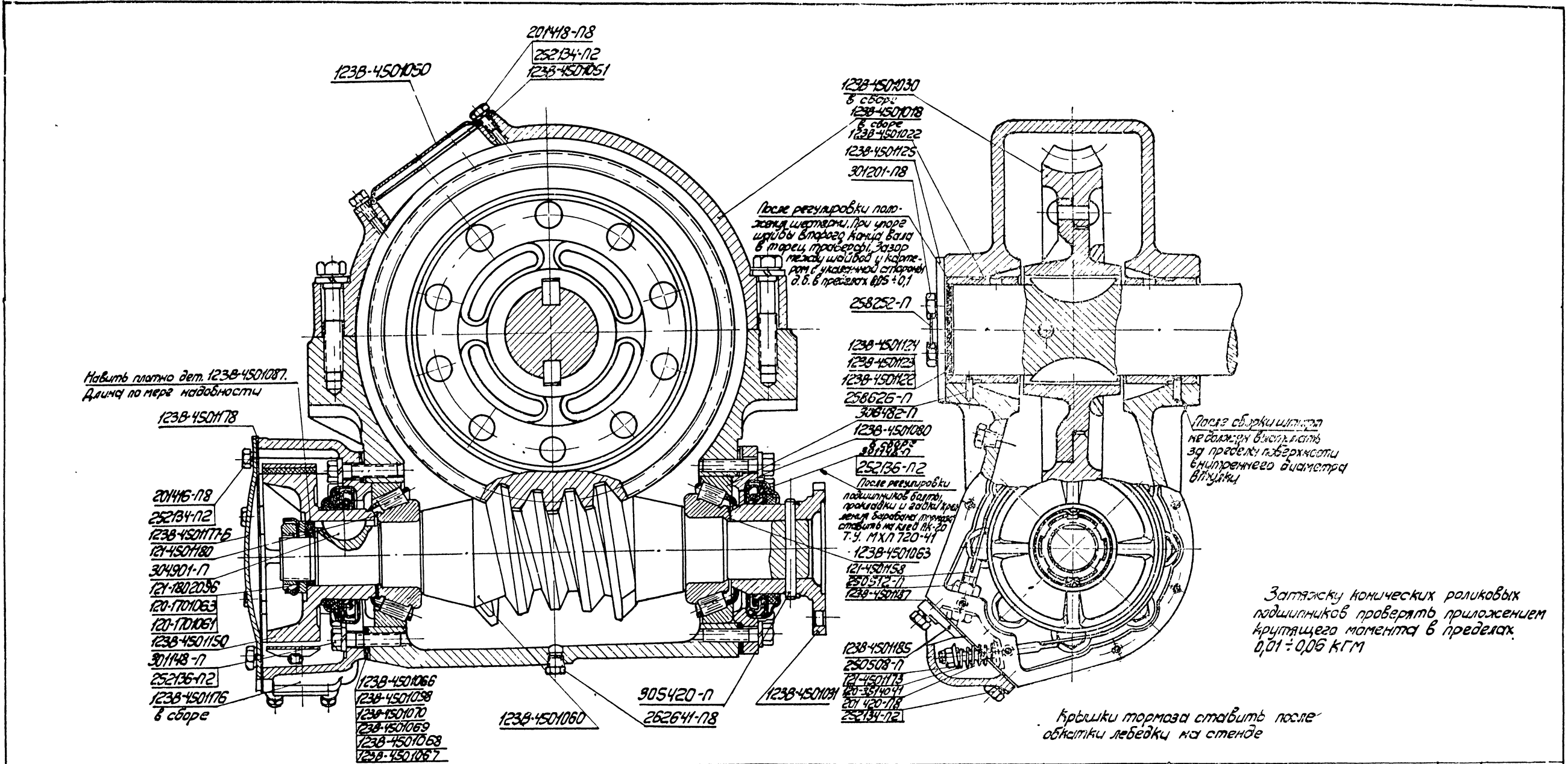
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заступить острые кромки и снять заусенцы.

Шестигранник 14

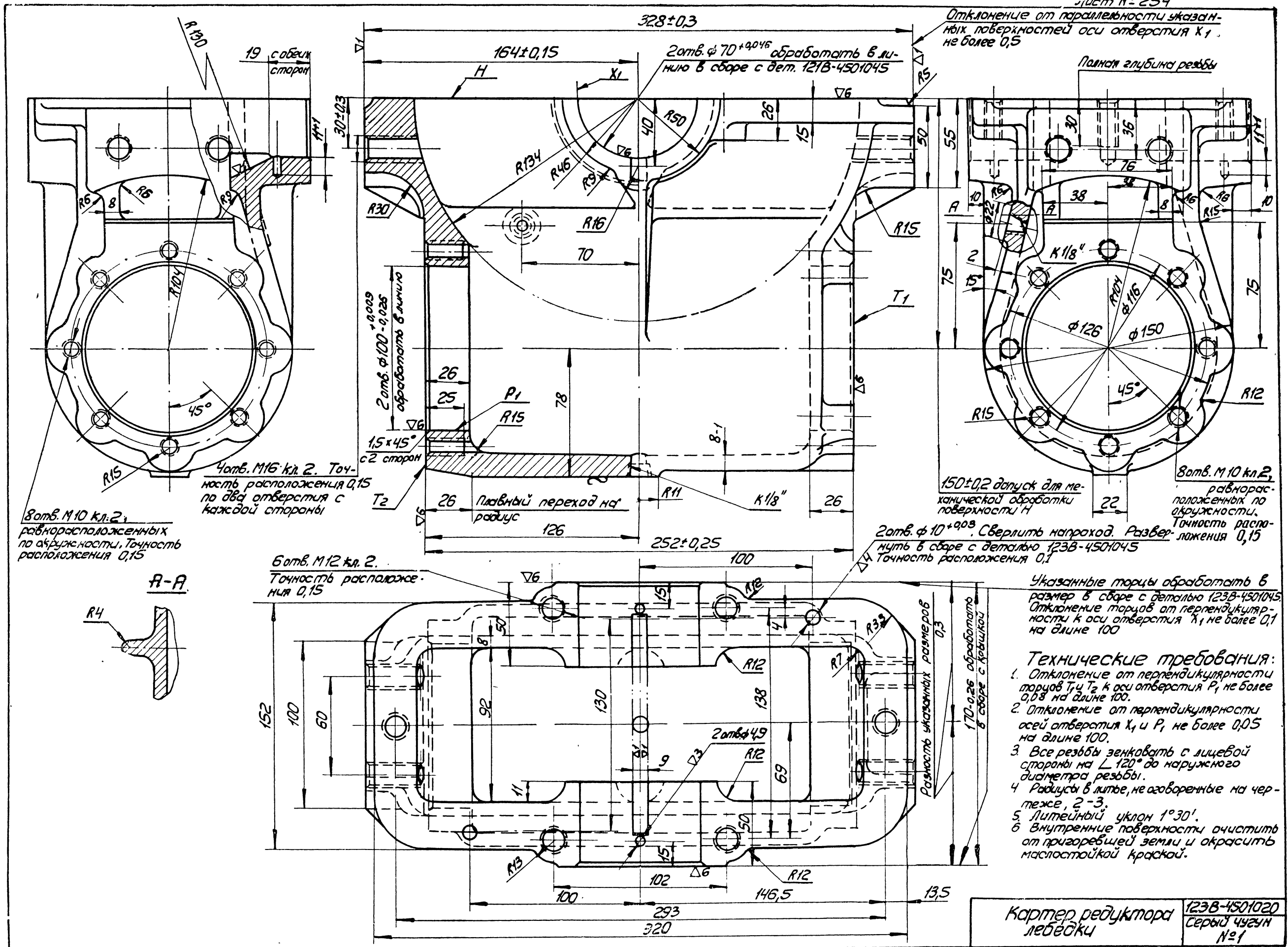
Наконечник гибкого шланга колеса, короткий	485-4225082-Б
	Латунь Л-62



305223-П	Муфта конусная	1	
305224-П8	Гайка соединительная	1	
485-4225079-Б	Наконечник гибкого шланга системы накачки шин, длинный	1	
110-1104047	Муфта обжимная наконечника	1	
№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч.
Наконечник гибкого шланга системы накачки шин (длинный) с муфтой в сборе		485-4225078-Б	—

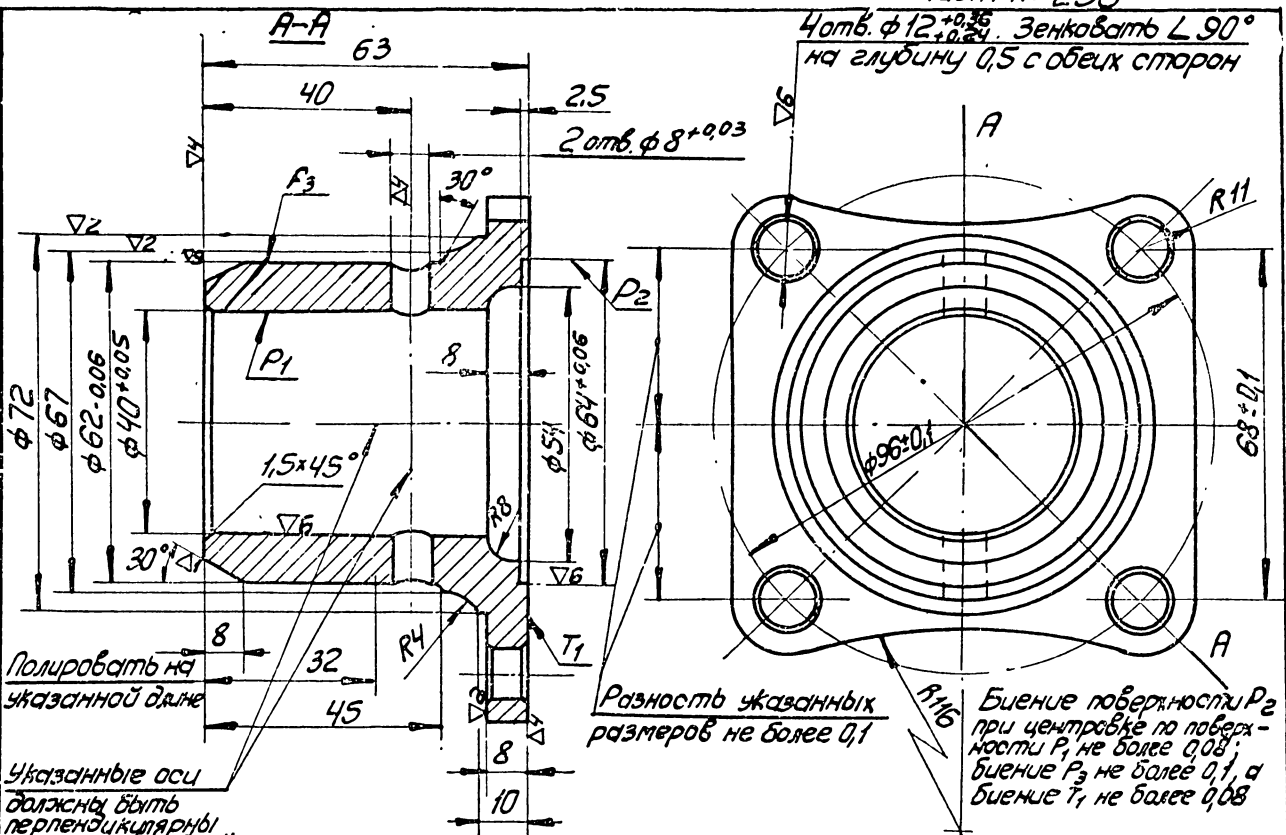
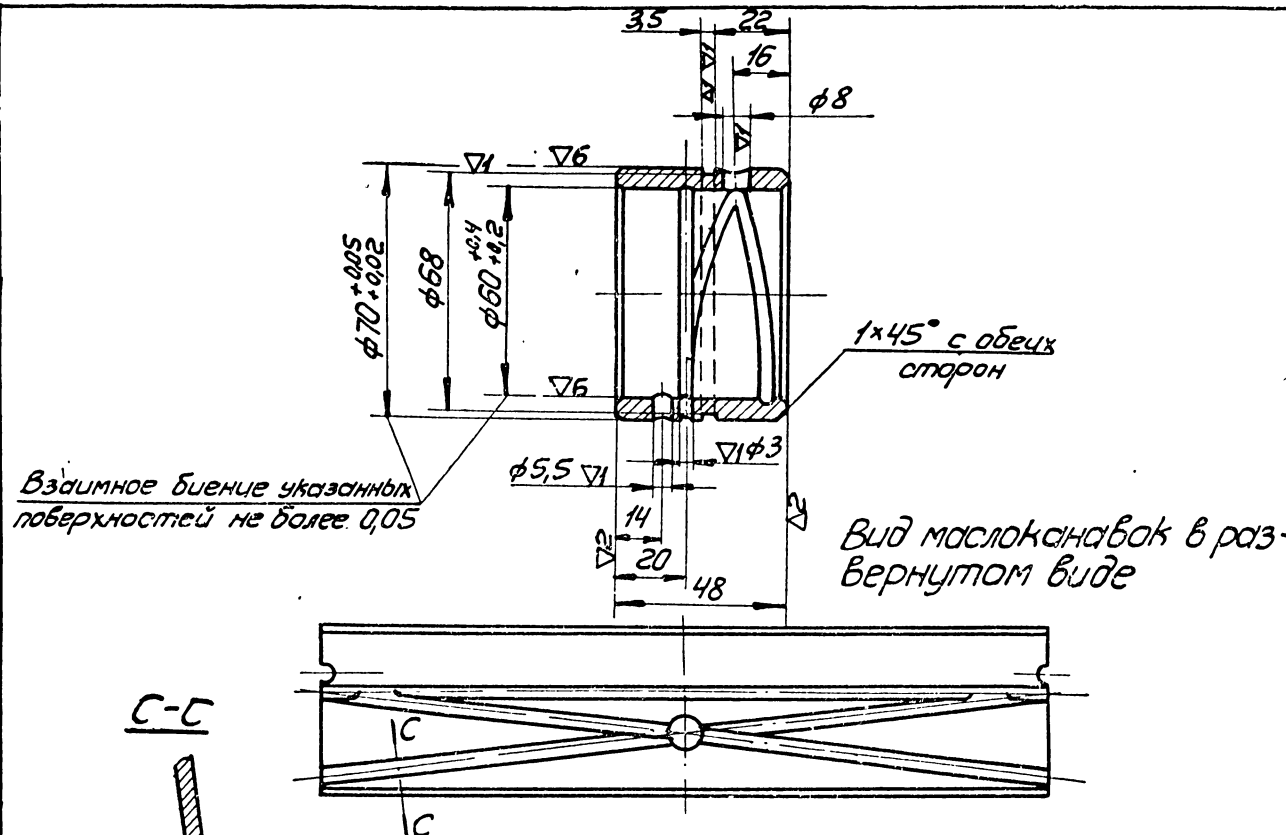


250508-П	Гайка	1	250512-П	Гайка М10 наконечника ленты	2	121-1802096	Шайба упорная	1	123В-4501187	Прокладка крышки пружины тормоза	1		
123В-4501087	Уплотнитель барабана тормоза	1	201420-П8	Болт М6×20 крепления крышки пружины тормоза	4	121-4501180	Прокладка уплотнительная	1	123В-4501185	Крышка пружины тормоза	1		
305420-П	Штифт	1	252136-П2	Шайба пружинная Б	12	123В-4501175	Крышка тормоза редуктора	1	121-4501173	Шайба опорная пружины	2		
262541-П8	Пробка картера	2	123В-4501060	Червяк редуктора лебедки	1	123В-4501178	Прокладка крышки тормоза редуктора	1	120-3514041	Пружина ленты тормоза	1		
304901-П	Шпонка крепления барабана тормоза	1	123В-4501031	Фланец червяка редуктора лебедки	1	123В-4501050	Крышка люка крышки картера	1	123В-4501175	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки (передняя) в сборе	1		
201416-П8	Болт М6×16 крепления крышки тормоза	8	123В-4501098	Прокладка крышки подшипника	2	123В-4501051	Прокладка крышки люка	1	123В-4501030	Вал лебедки с червячной шестерней в сборе	1		
201418-П8	Болт М6×16 крепления крышки люка	6	123В-4501070	Прокладка регулировочная	2	123В-4501022	Втулка картера редуктора	2	123В-4501018	Картер редуктора лебедки в сборе	1		
252136-П2	Шайба пружинная 10	6	123В-4501069	Прокладка регулировочная	2	123В-4501125	Шайба установочная вала барабана	2	123В-4501022	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки (задняя) в сборе	1		
301201-П8	Болт установочный вала барабана	6	123В-4501068	Прокладка регулировочная	6	123В-4501124	Шайба регулировочная	2	123В-4501022	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки (задняя) в сборе	1		
258252-П	Шлинт, проволока (2×150)	2	123В-4501067	Прокладка регулировочная	6	123В-4501123	Шайба регулировочная	2	123В-4501022	Крышка подшипника червяка редуктора лебедки (задняя) в сборе	1		
258626-П	Штифт установочный втулки	2	123В-4501066	Прокладка регулировочная	2	123В-4501122	Шайба регулировочная	2	По необходимости				
306482-П	Подшипник червяка редуктора лебедки в сборе	2	123В-4501150	Барабан тормоза редуктора лебедки	1	123В-4501063	Прокладка фланца редуктора лебедки	1		№ дет.	Наименование	Кол.	Примеч
301148-П	Болт М10×32 крепления крышек подшипников	16	120-1701063	Шайба замочная	1	121-4501158	Лента тормоза редуктора с накладкой в сборе	1		Редуктор лебедки в сборе			123В-4501014
			120-1701061	Гайка крепления барабана	1								



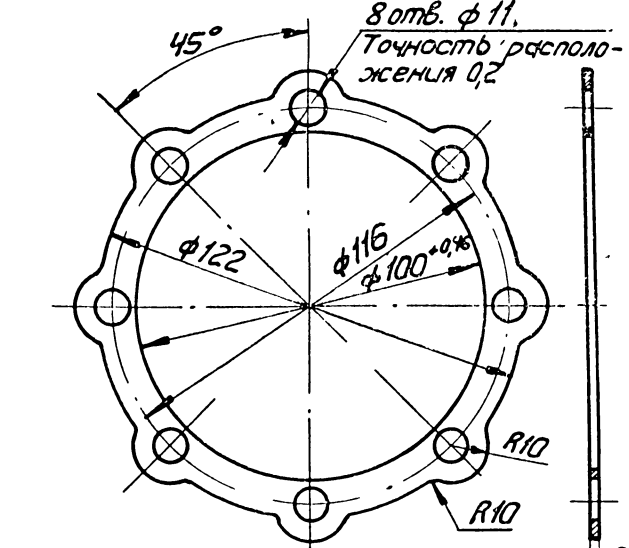
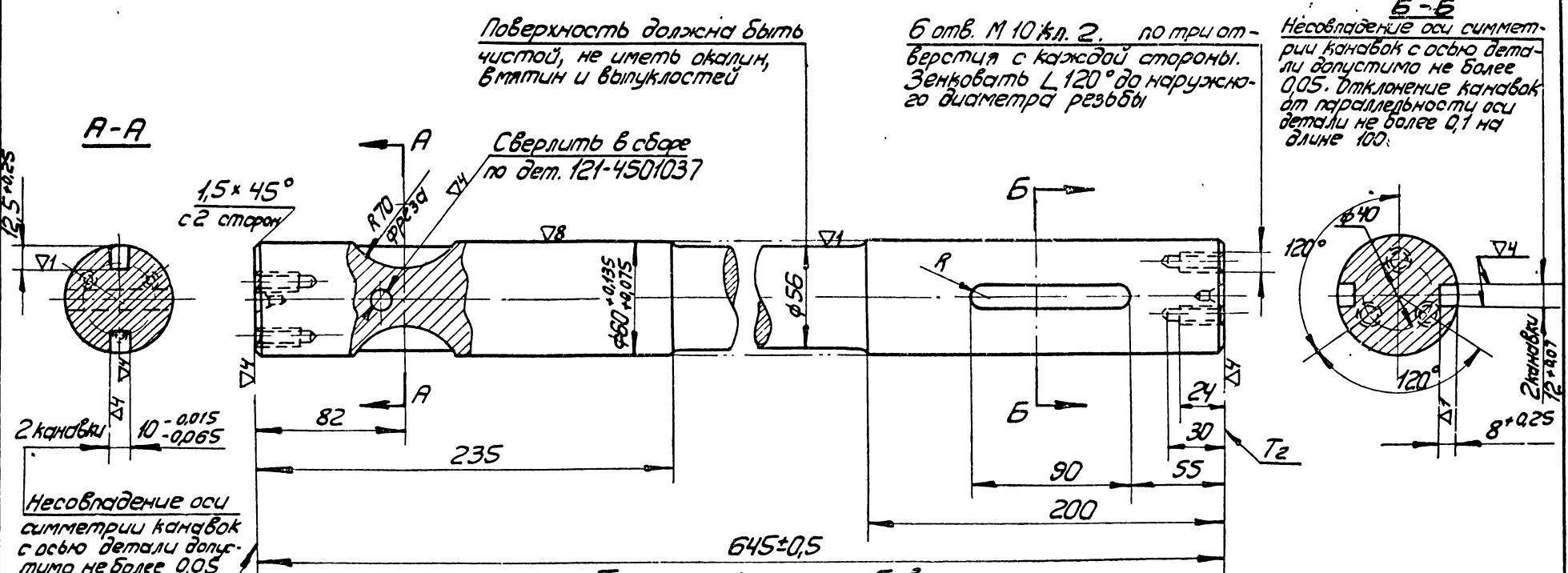
Картер редуктора
лебедки

123В-4501020
Серий Чугун
№1



Втулка картера редуктора	123В-4501022
Бронза ОЦС 6-6-3	

Твердость НВ 255±285	Фланец вала редуктора лебедки	123В-4501031
	Сталь 45	



№ детали	A
123В-4501066	1-0,03
123В-4501067	0,05-0,015
123В-4501068	0,1-0,02
123В-4501069	0,2-0,03
123В-4501070	0,5-0,05

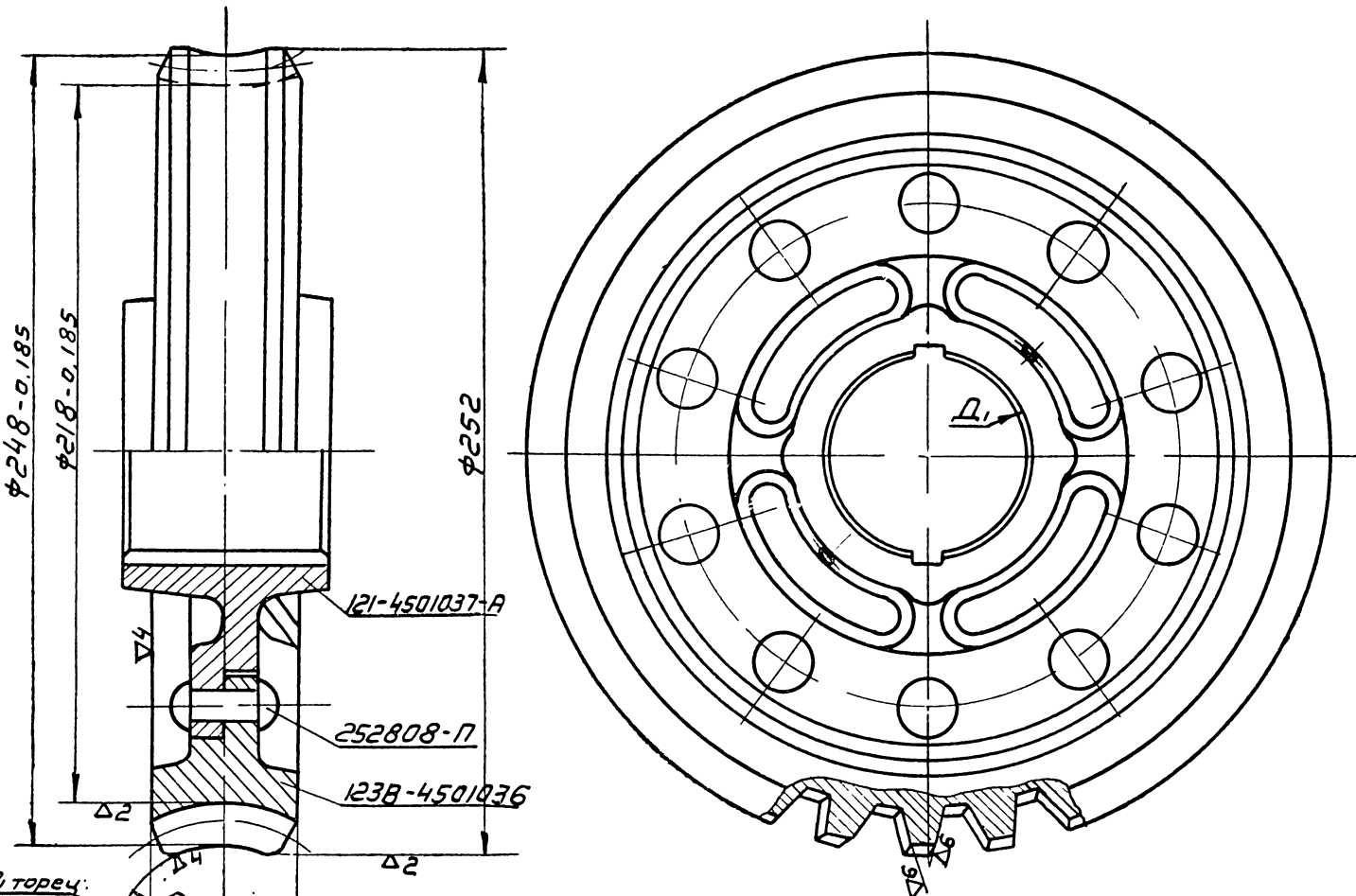
- Технические требования:
- 1 Расположение шпачных канавок относительно друг друга на обоих концах безразлично.
 - 2 Отклонение торцов T₁ и T₂ от перпендикулярности к оси детали не более 0,1 на длине 100.
 - 3 Твердость НВ 255±285

Вал барабана лебедки	123В-4501034	Прокладка регулировочная	123В-4501066
Сталь 40X		Сталь 08	

Лента I-II-T

Параметры червячного колеса и технические условия на изготовление и контроль

1. Тип сопряженного червяка	Глобоидальный
2. Модуль торцовый	7,5
3. Число заходов сопряженного червяка	1
4. Число зубьев колеса	31
5. Межосевое расстояние / для наладки /	150 ± 0,025
6. Диаметр базовой окружности	81 ± 0,050
7. Угол подъема витка сопряженного червяка на середине делительного глобоида	6° 21'
8. Делительный диаметр колеса	232,50
9. Направление винтовой линии	Правое
10. Калибр зуба в нормальном сечении в середине делительного глобоида при номинальном диаметре окружности выступов	11,85 ± 0,1
11. При зацеплении с эталонным червяком, имеющим калибр зуба на середине делительного глобоида при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении и расстоянии между центрами боковой зазор в зубьях должен быть в пределах для всех шестерен и не должен колебаться более в пределах одной шестерни.	11,56 ± 0,05 6/5
12. Шестерню в паре с эталонным червяком проверять по пятну контакта. Положение пятна контакта с указанной стороны должно соответствовать чертежу. Допускается сдвиг оси симметрии контакта в сторону захода витка червяка не более	150 ± 0,025 0,06 - 0,25 0,08
13. Отклонения профиля от теоретического не более	0,04 (для инструмента)



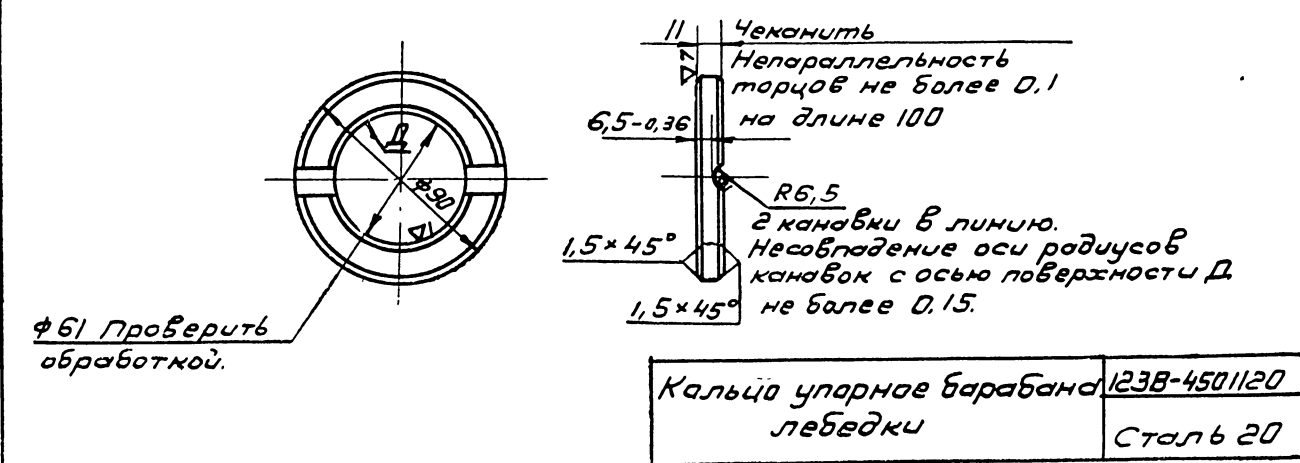
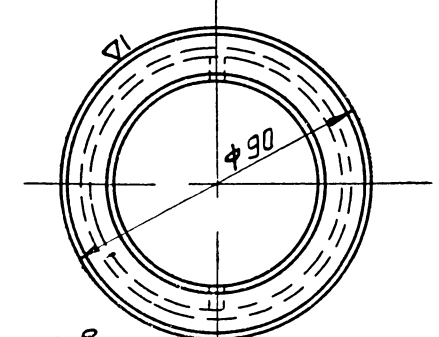
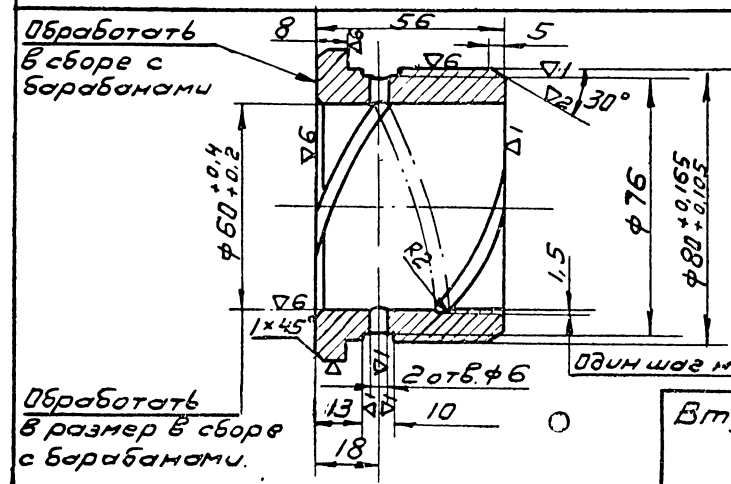
Базовый торец: клеймить буквой Б

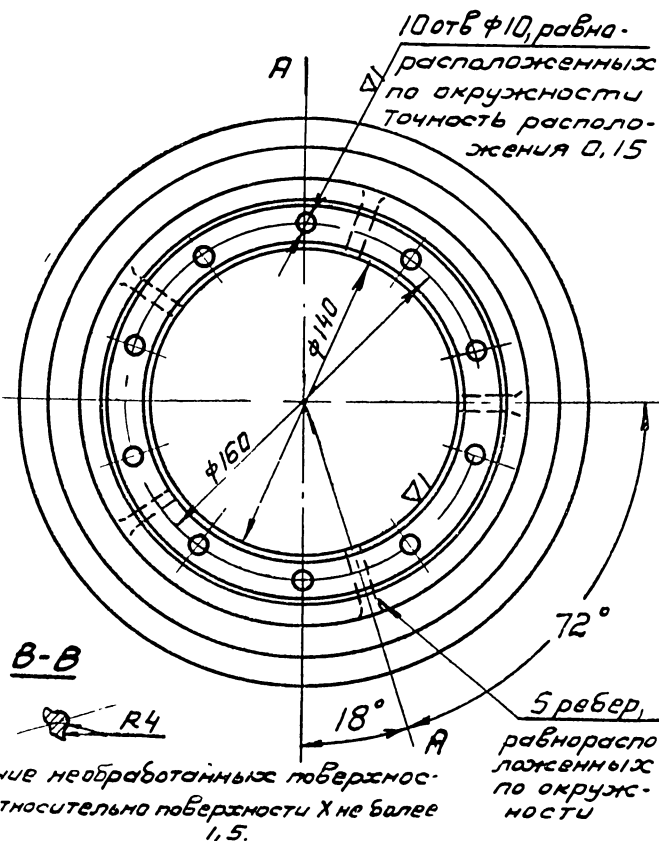
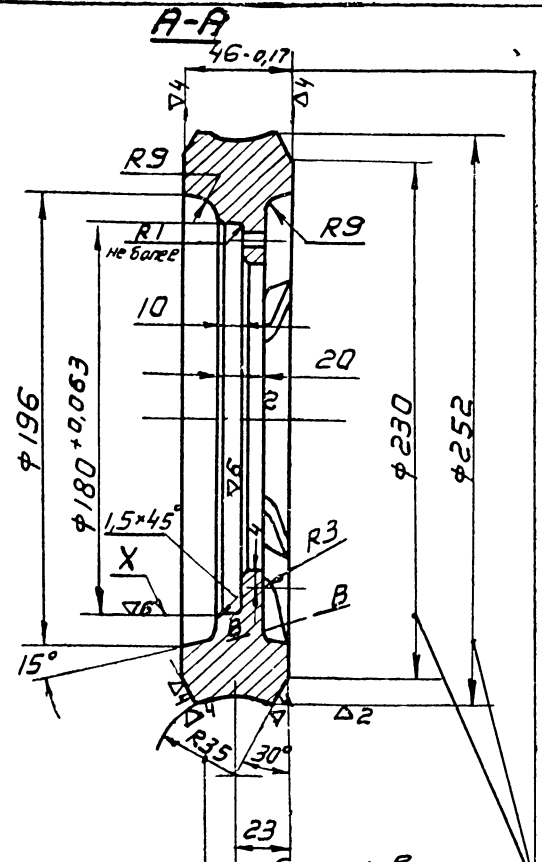
Биеение указан ного торца относительно оси поверхнос ти Д₁ не более 0,1

Технические требования

1. Острые кромки на торцах зубьев шестерни затупить фаской 0,5 × 45°.
2. Разностенность по зубчатому венцу 1,5 не более
3. Перед сборкой деталь 1238-4501036 разрешается подогреть в масле до t = 150°С.

1238-4501036	Венец червячного колеса редуктора лебедки	1	
№ дет.	Наименование	Кол	ПРИМ.
252808-П	Заклепка 9,5 × 35	10	
121-4501037-А	Ступица червячного колеса редуктора	1	
	Червячное колесо редуктора лебедки в сборе		1238-4501035

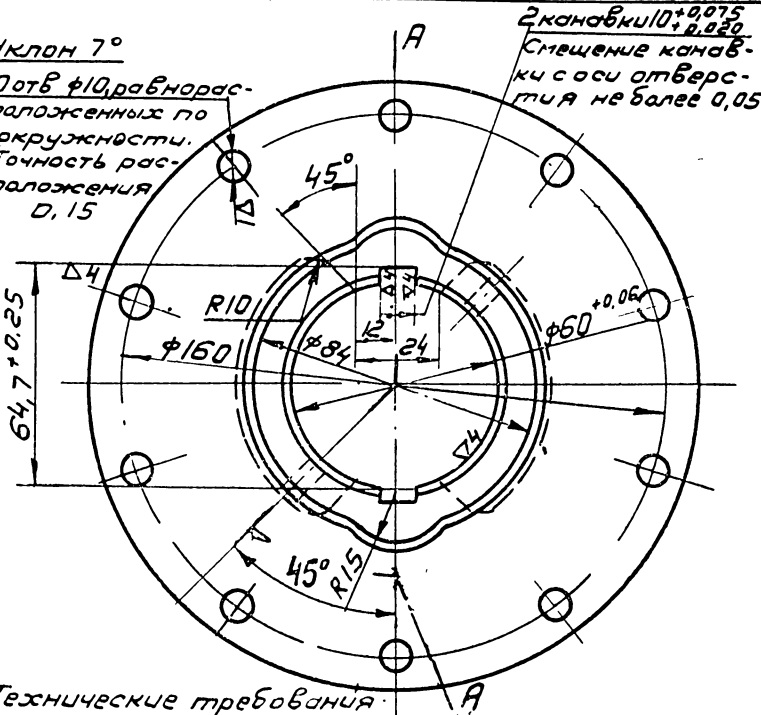
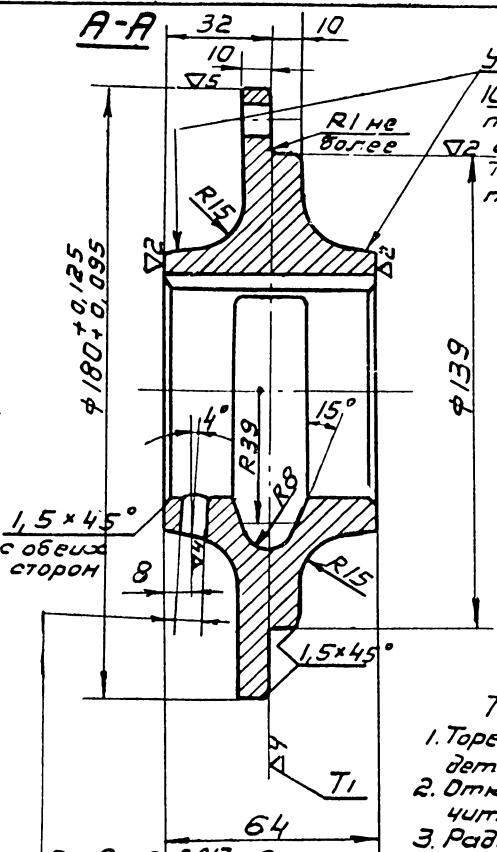




Обработать в размер в сборе с дет. 121-4501037

Венцы червячного колеса редуктора лебедки

1238-4501036
Бронза ОФН

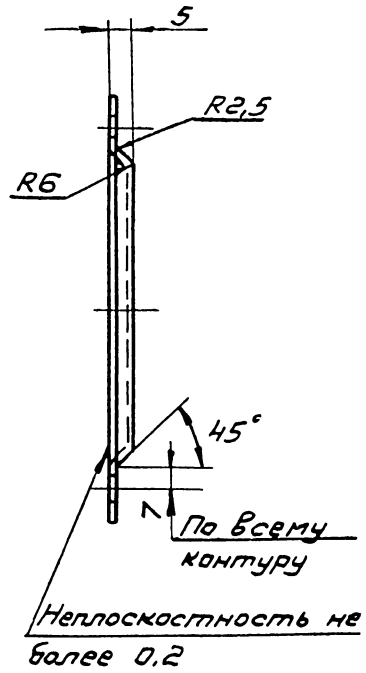
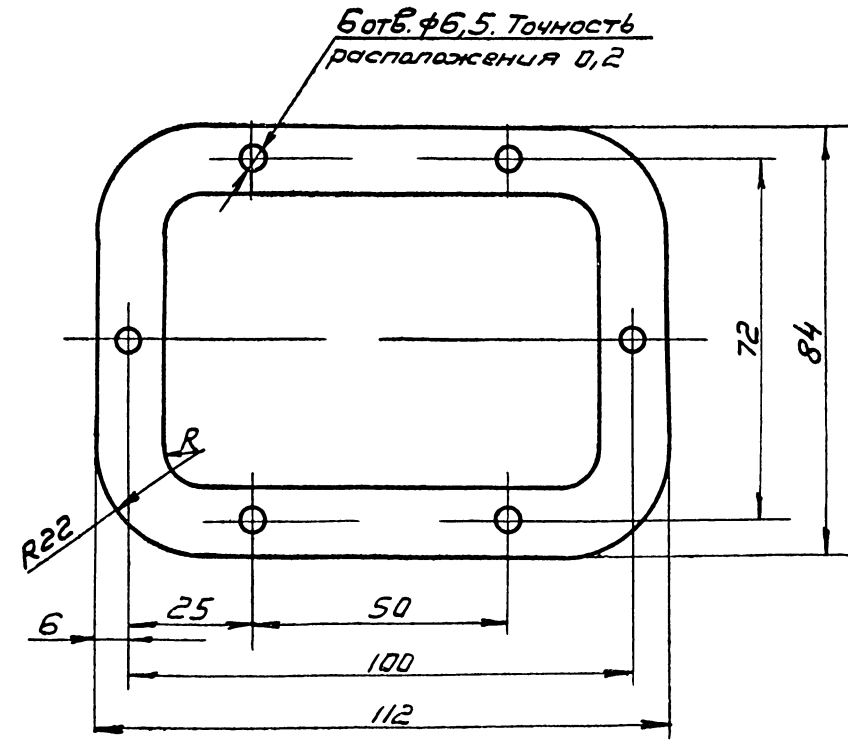


Технические требования:
1. Торцы Т1, должны быть перпендикулярны оси отверстия детали. Обеспечить технологией.
2. Отклонение торца Т1 от плоскости не более 0,1. Обеспечить технологией.
3. Радиусы в литье не указанные размером, 2-3.

2отв. ф8-0,017 в линию. Обработать в сборе с дет. 121-4501034.

Штырь червячного колеса редуктора лебедки

121-4501037-А
Ковкий чугун Л1



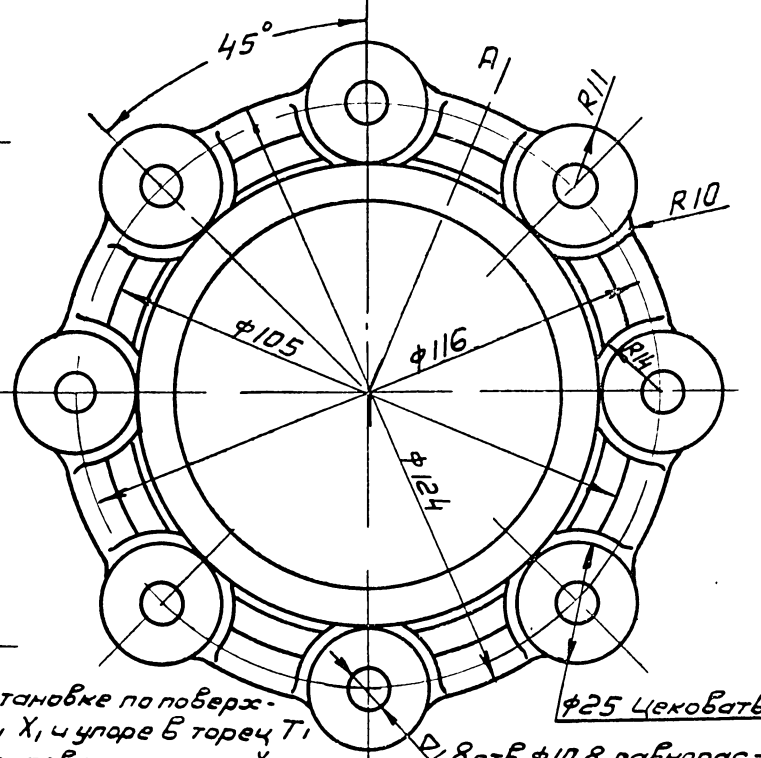
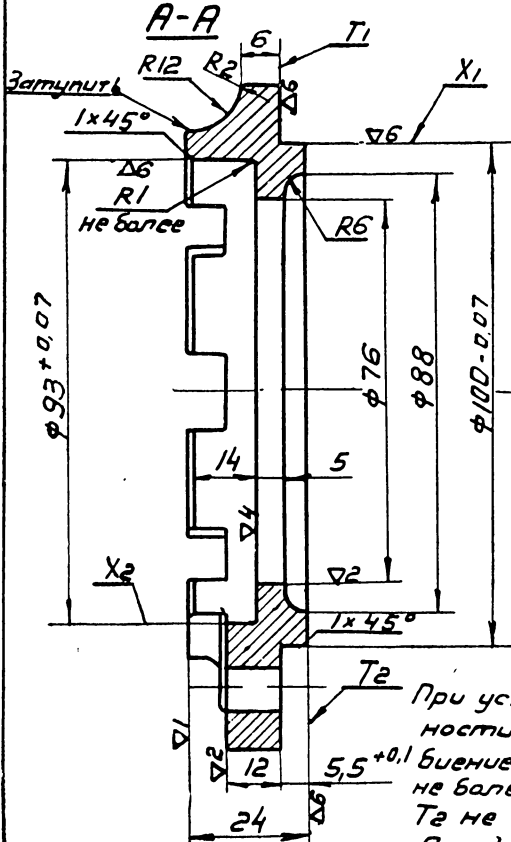
2отв. ф6,5. Точность расположения 0,2

Неплоскостность не более 0,2

Лист 1,7

Крышка люка крышки картера редуктора

1238-4501050
Сталь 08



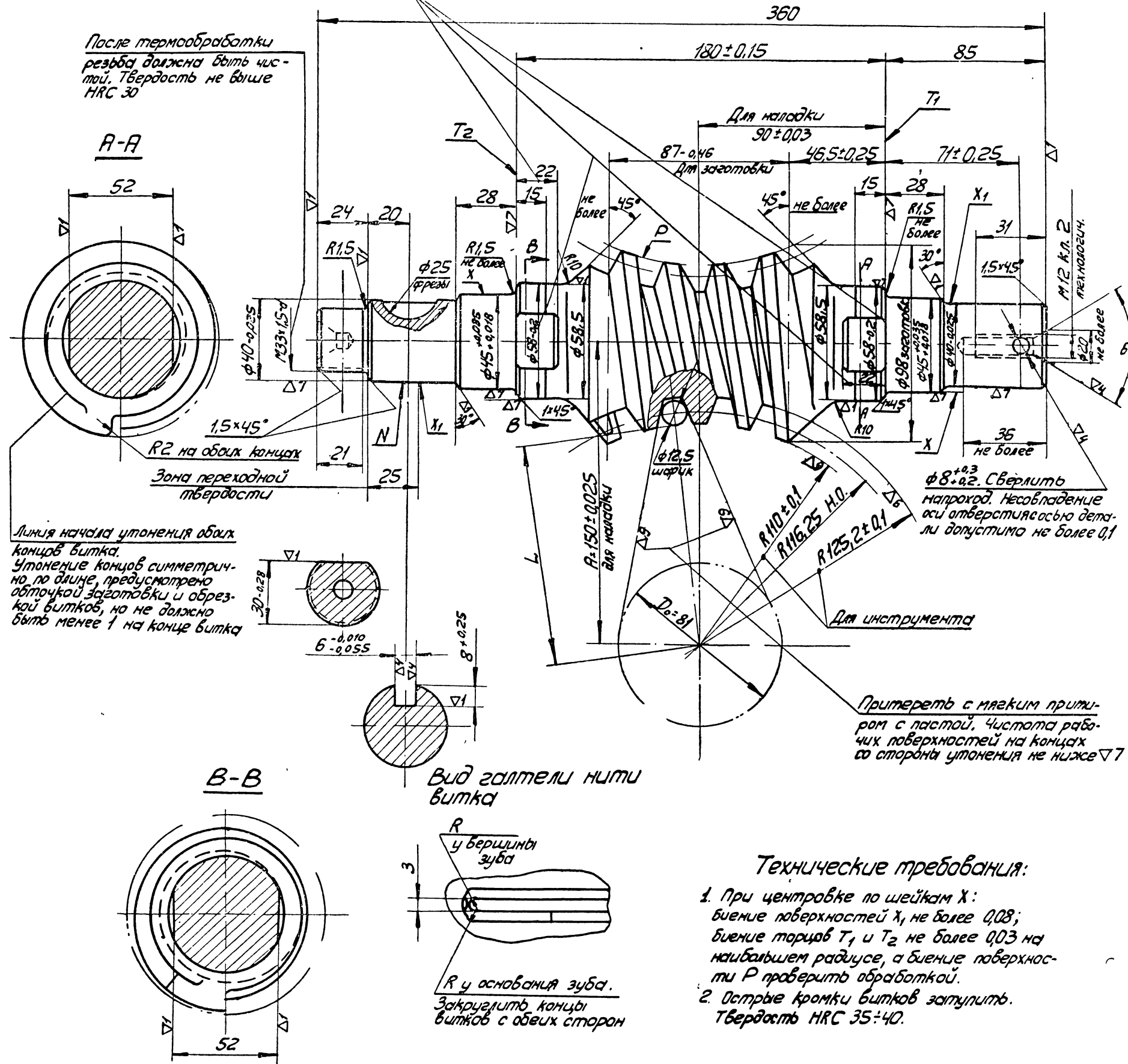
При установке по поверхности X1, ч упоре в торцы Т1 биение поверхности X2 не более 0,15, а биение торца А не более 0,05.
Литейный уклон 3°

Крышка подшипника червяка редуктора лебедки, Завьяя

1238-4501084
Ковкий чугун Л1

Шейки и лыски технологические

После термообработки
резьба должна быть чистой. Твердость не выше HRC 30



Параметры червяка и технические условия на изготовление и контроль		
1	Тип червяка	Глобоидаль-ный
2	Число заходов	1
3	Модуль окружной	7,5
4	Делительный диаметр середины глобоида	67,5
5	Число зубьев сопряженного колеса	31
6	Межосевое расстояние (для наладки)	150 ± 0,025
7	Угол подъема витка на середине делительного глобоида	6° 21'
8	Диаметр базовой окружности	81
9	Направление винтовой линии	Правое
10	Каляр зуба в середине делительного глобоида в нормальном сечении при нормальном диаметре окружности выступов	115-0,1
11	При зацеплении с эталонным колесом, имеющим каляр зуба в среднем нормальном сечении, при номинальном диаметре окружности выступов и расстояний между центрами 150 ± 0,025 боковой зазор в зубьях должен быть в пределах	0,06-0,25
	для всех червяков и не должен колебаться более	0,08
12	Отклонение профиля от теоретического не более	0,03
13	Отклонение в окружном шаге на длине одного витка при измерении от середины начального глобоида в обе стороны не более	+ 0,04
14	Отклонение в размере d после притирки:	
	а) при повороте на один шаг от середины начального глобоида не более	+ 0,07
	б) При измерении на длине 50мм от концов нитки с обеих сторон не более	+ 0,15
15	Червяк в паре с эталонным колесом проверять по пятну контакта. Расположение пятна контакта по высоте витка на всей длине с рабочей стороны при вращении червяка по часовой стрелке за концы N должно быть не менее 2/3 высоты витка (при измерении от впадины витка) и располагаться как	Поверхность впадины витка
	указано	

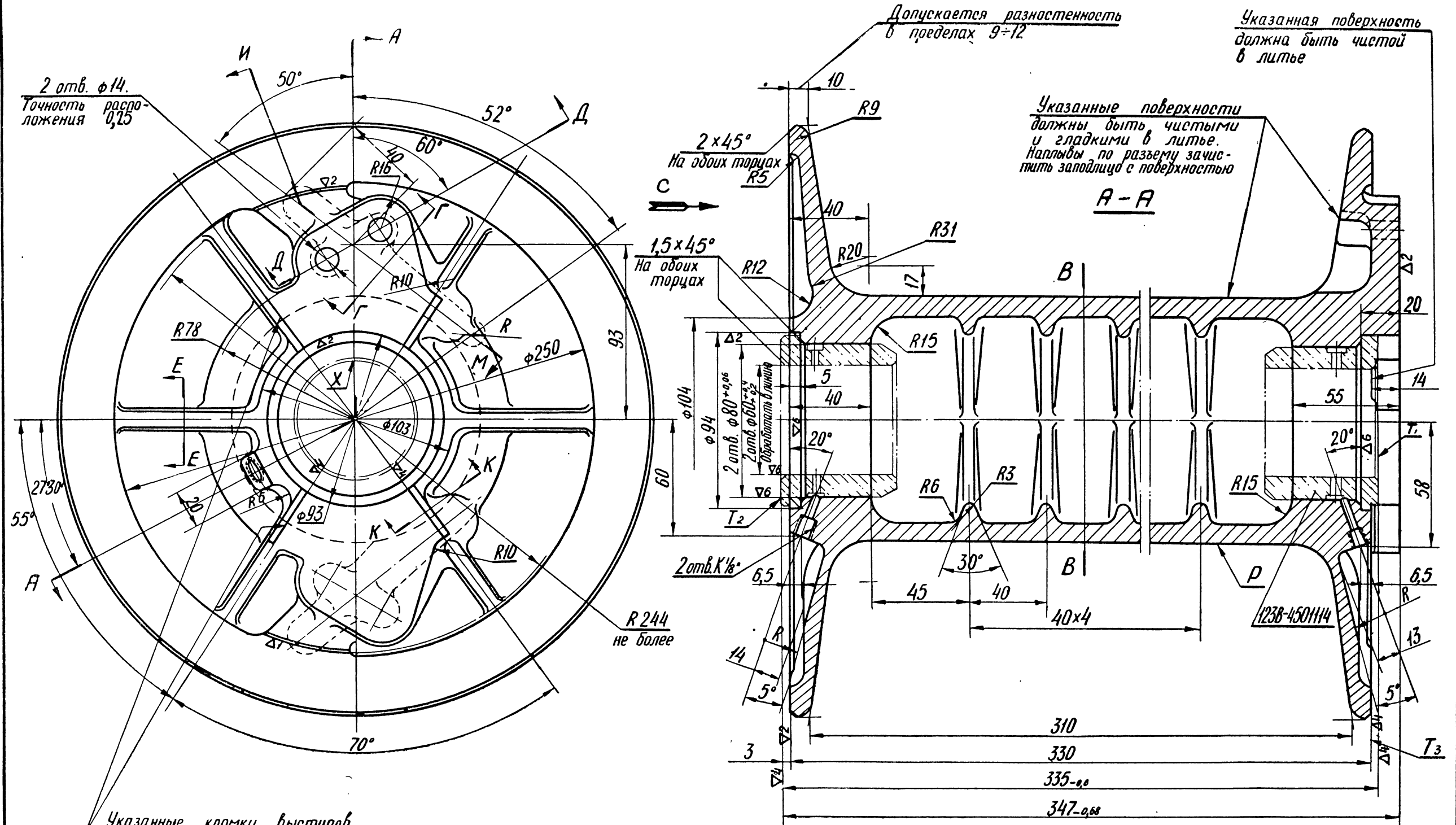
Технические требования:

- При центровке по шейкам X: биение поверхностей X, не более 0,08; биение торцов T₁ и T₂ не более 0,03 на наибольшем радиусе, а биение поверхности P проверит обработкой.
- Острые кромки витков затушить. Твердость HRC 35-40.

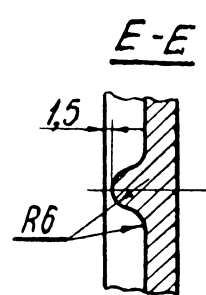
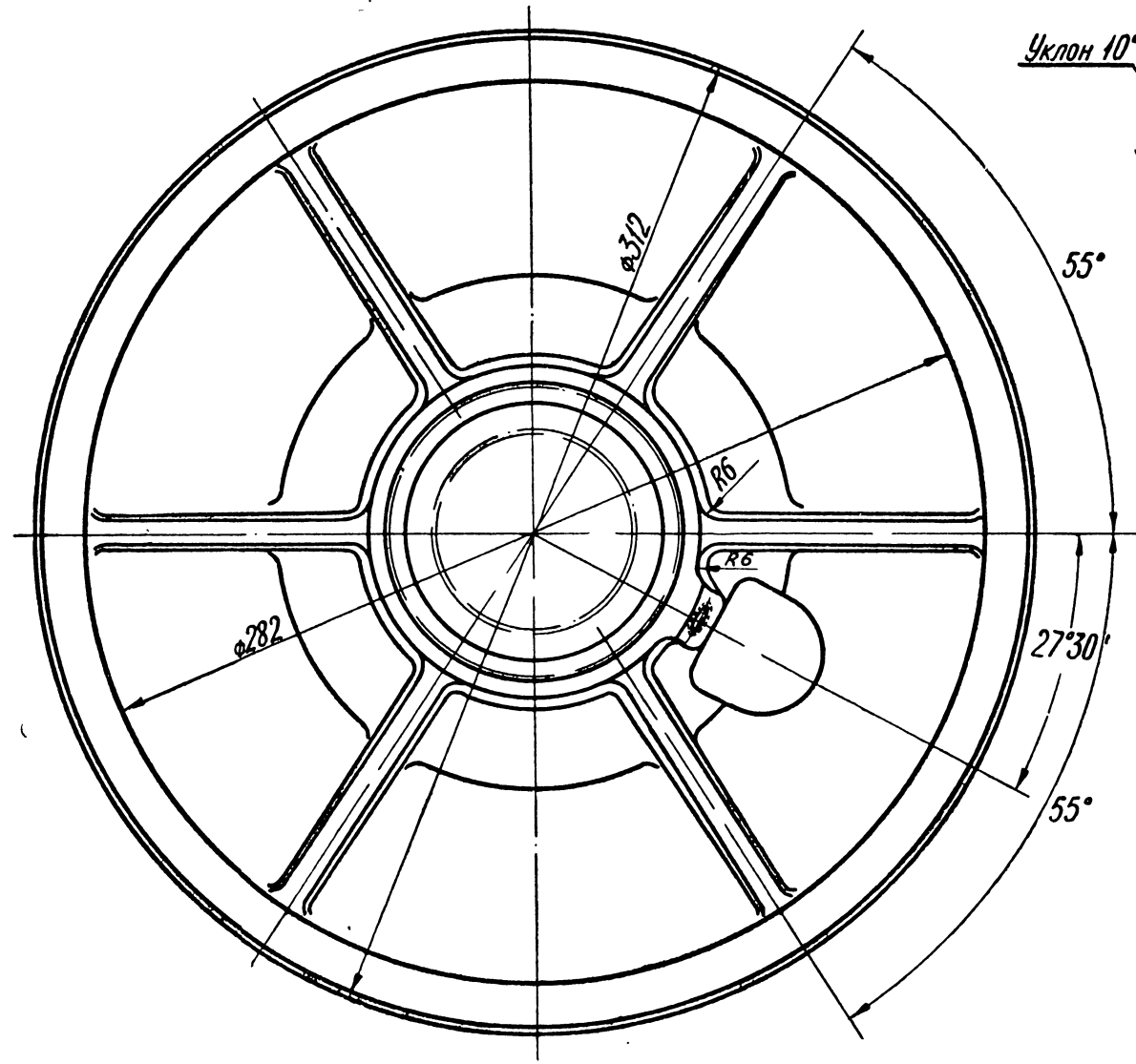
Линия начала утонения обалк концов витка. Утонение концов симметрично по длине, предусмотрено обточкой заготовки и обрезкой витков, но не должно быть менее 1 на конце витка

Притереть с мягким притиром с пастой. Чистота рабочих поверхностей на концах со стороны утонения не ниже $\nabla 7$

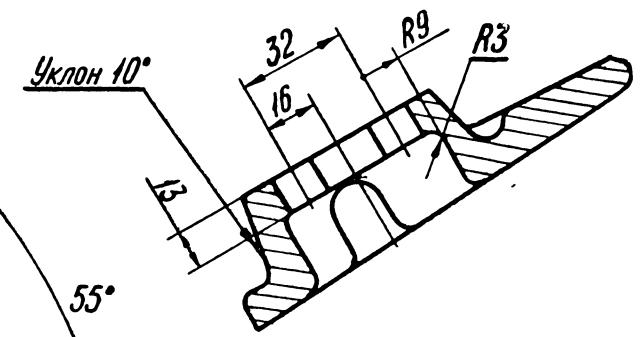
Червяк редуктора лебедки 123B-4501060
Сталь 40X



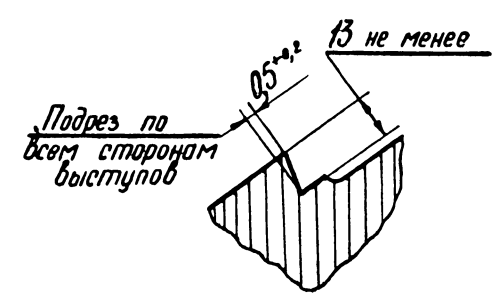
Вид С



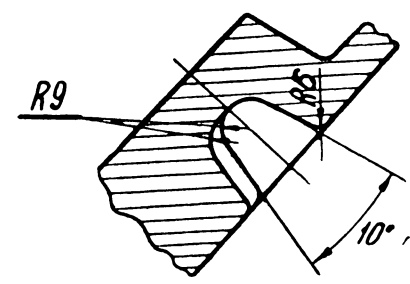
Д-Д



К-К

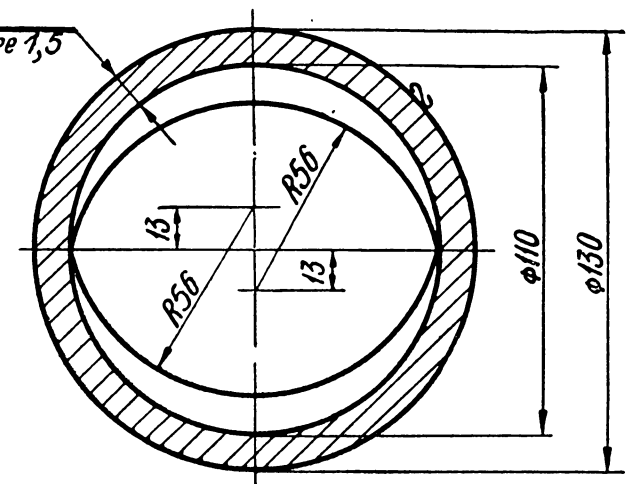


Г-Г

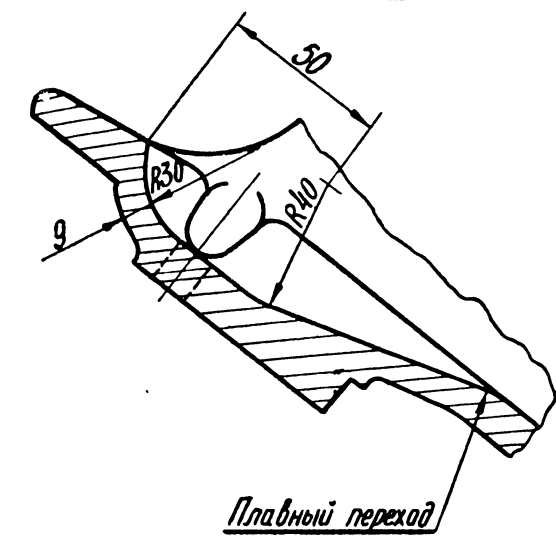


Разностенность допустима не более 1,5

В-В

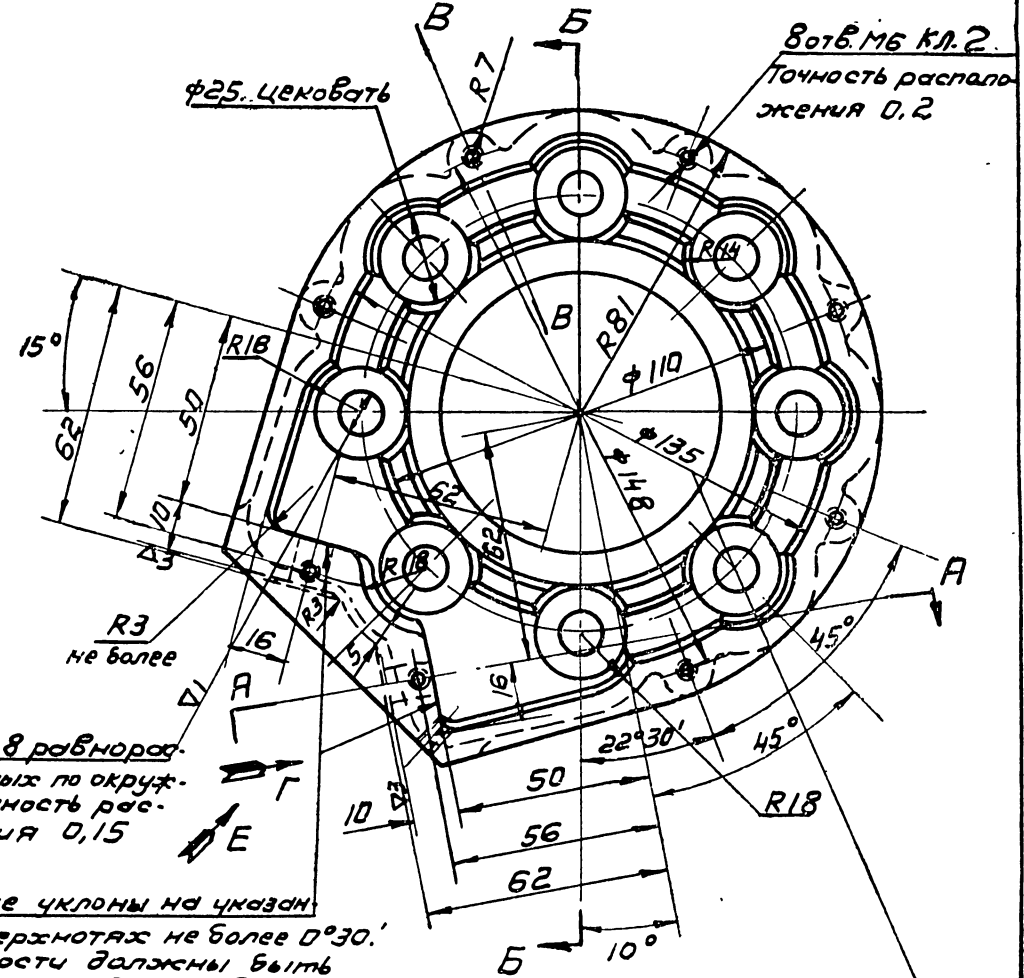
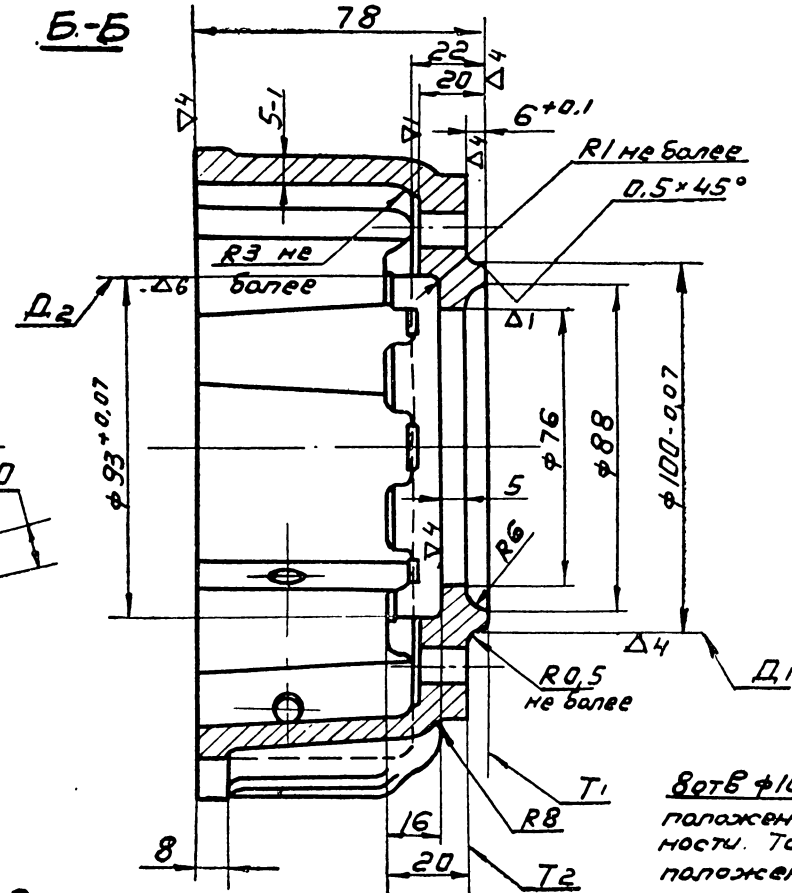
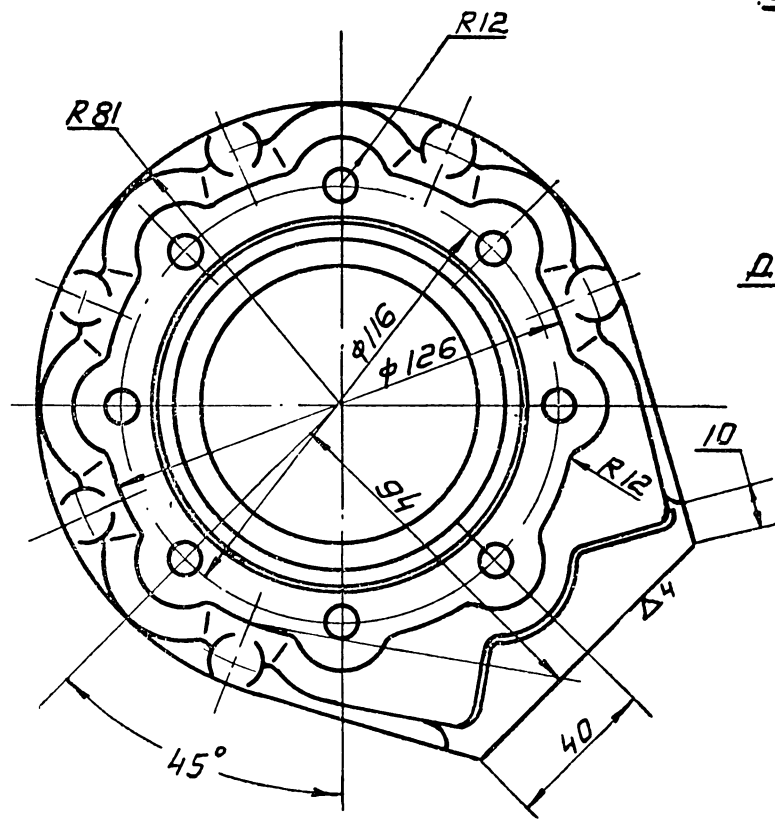


И-И



- Технические требования:**
1. Биение поверхности P относительно оси поверхности X допустимо не более 1,5.
 2. Биение торцов T_1 и T_2 не более 0,15, биение торца T_3 не более 0,3.
 3. Внутренние поверхности очистить от пригоревшей земли и окрасить маслястой краской.
 4. Радиусы в литье, не оговоренные на чертеже, $2 \div 3$.
 5. Уклоны в литье 2° .

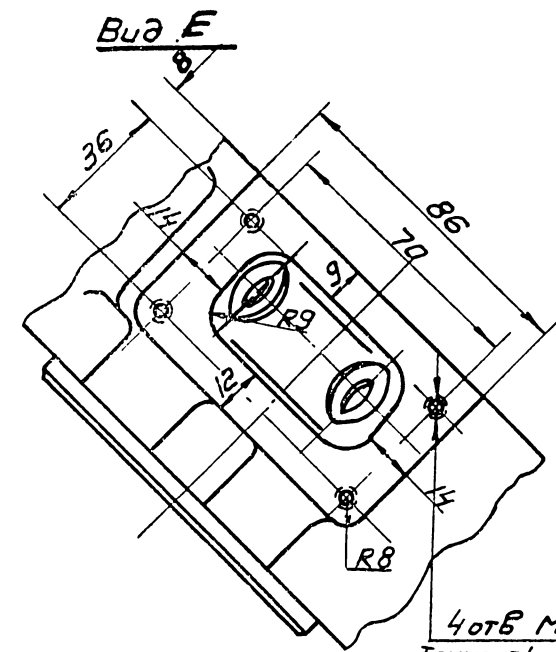
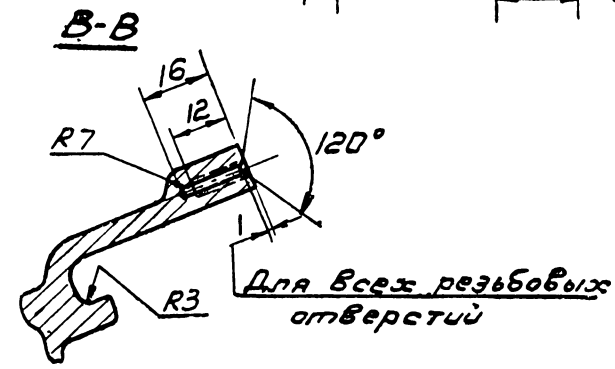
Барабан троса лебедки	123В-4501115
	Сталь 35Л



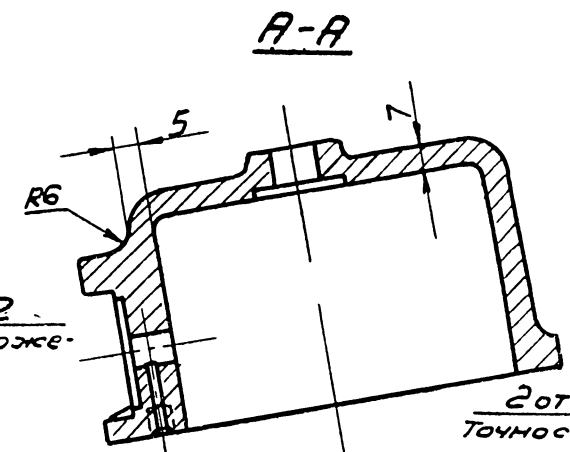
Вотв φ10,8 равномерных по окружности. Точность расположения 0,15

Литейные уклоны на указанных поверхностях не более 0°30'. Поверхности должны быть чистыми и гладкими в литье.

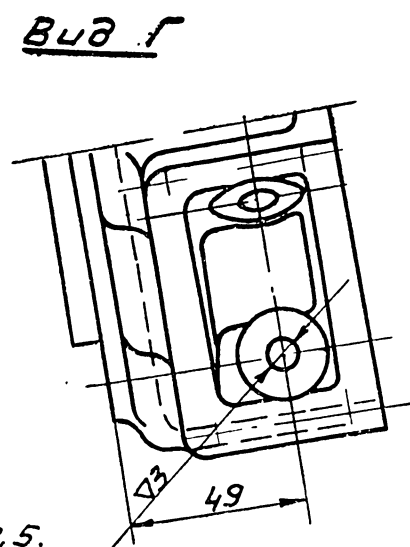
Проверить обработкой от края на глубину 50 диаметром 133



4отв М6 Кл. 2. Точность расположения 0,15



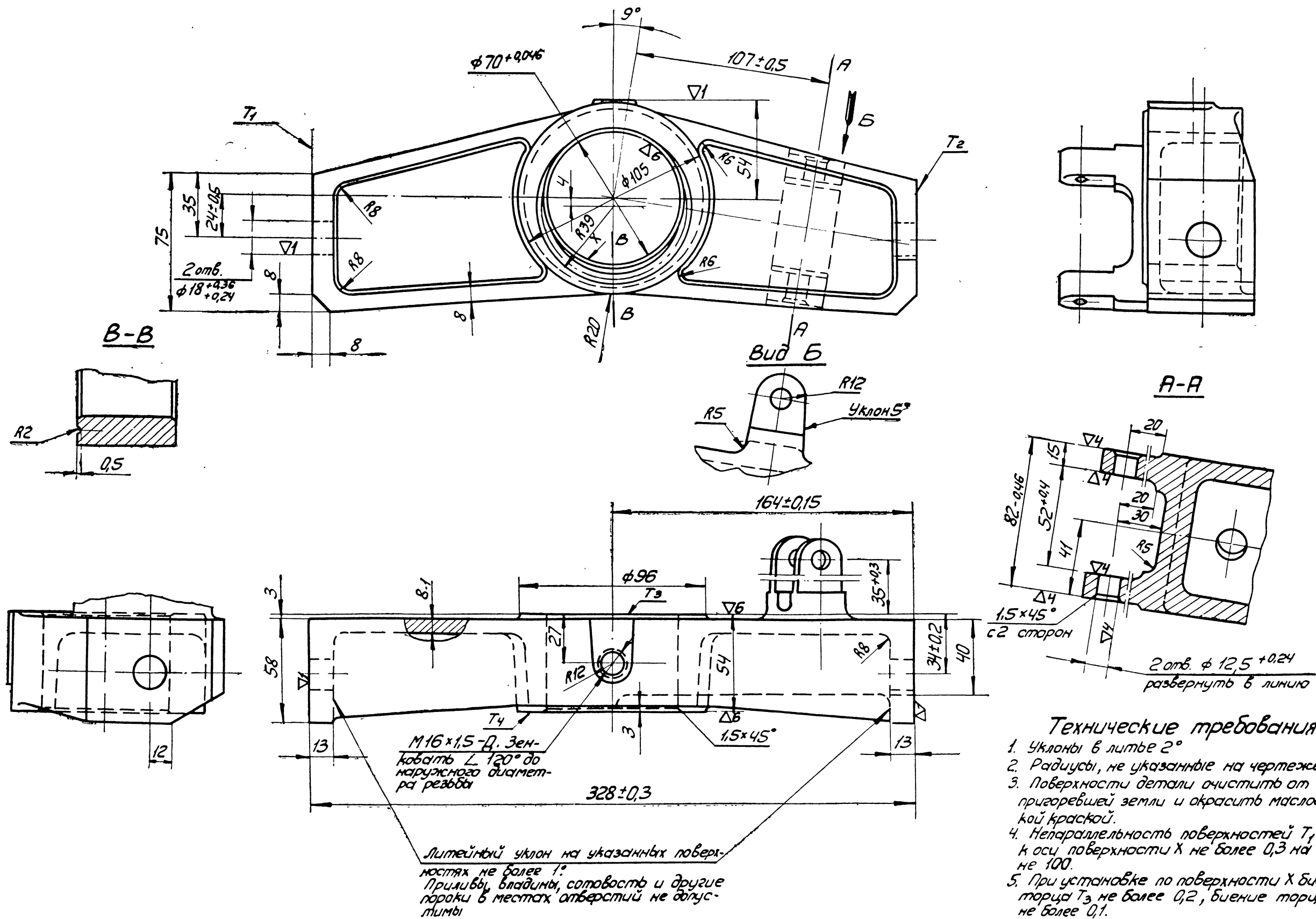
2отв. φ10,5. Точность расположения 0,3. Цековатъ φ25



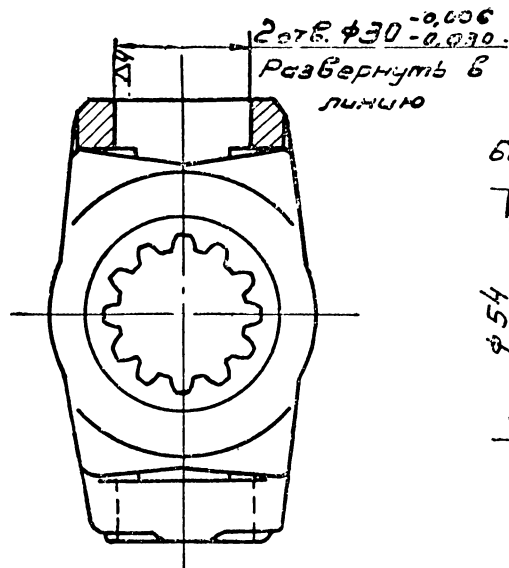
Технические требования:

1. При центровке по поверхности Δ1 и опоре на торец T2 биение поверхности Δ2 не более 0,1, а биение торца T1 не более 0,05.
2. Радиусы в литье, не оговоренные на чертеже, 2.
3. Литейные уклоны 1°
4. Необработанные поверхности очистить от пригоревшей земли и окрасить маслястой краской
5. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
6. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

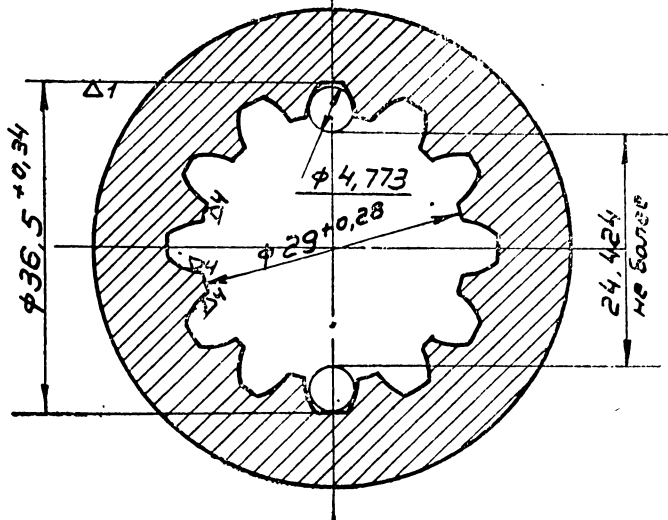
Крышка подшипника червяка редуктора лебедки передняя	123В-4501085-Б Ковка чугуна Л1
--	--------------------------------------



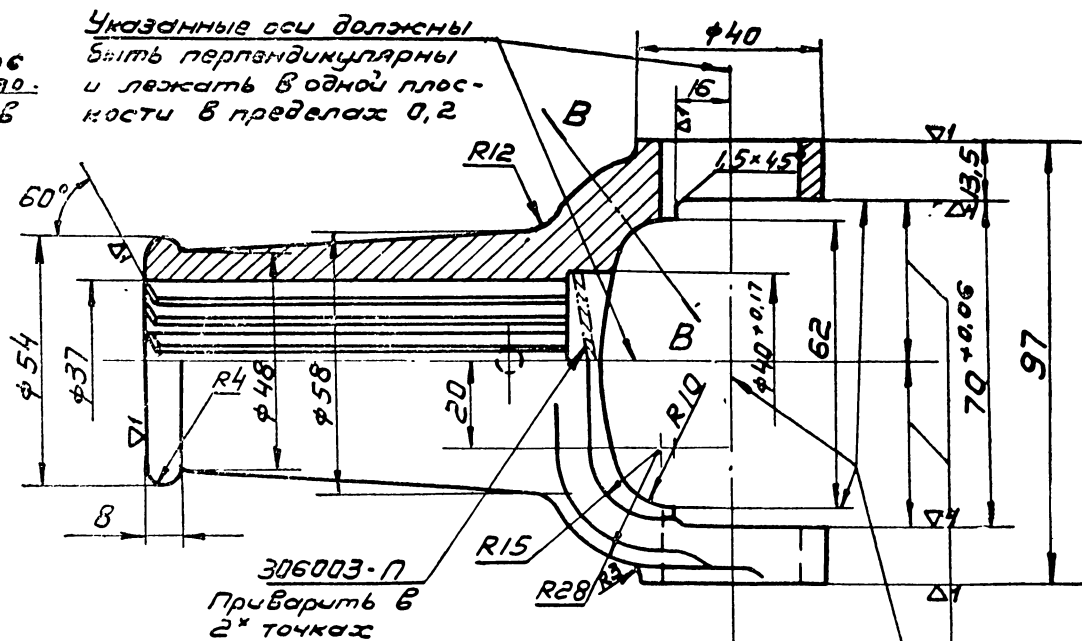
Траверса вала барабана лебедки	123В-450/234 Ковкий чугун №1
--------------------------------	------------------------------------



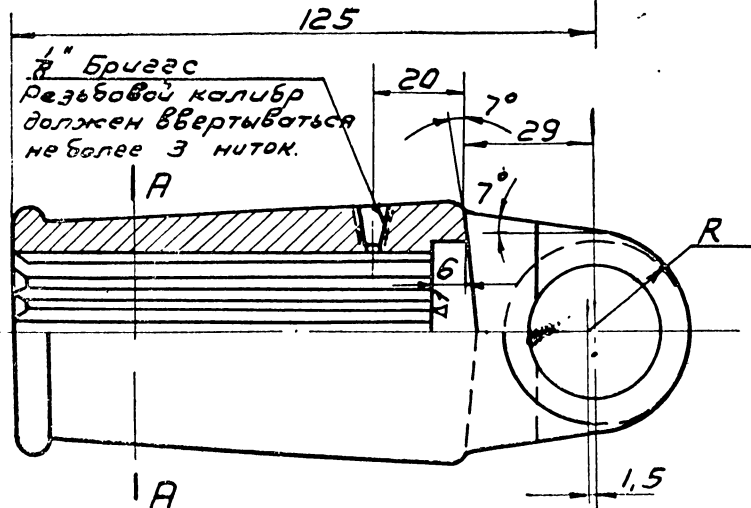
A-A



Указанные оси должны быть перпендикулярны и лежать в одной плоскости в пределах 0,2

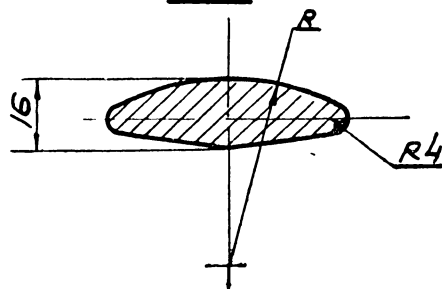


306003-П
Приварить в 2х точках

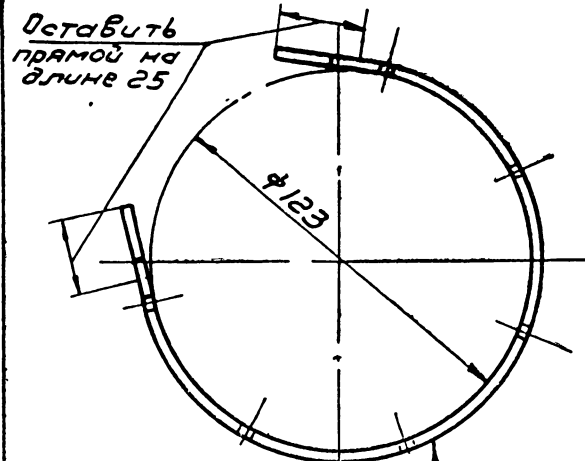


A

B-B

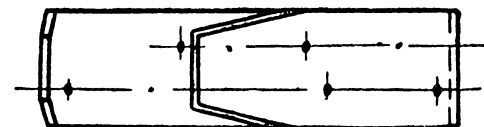


Твердость HB 241:285
Штамповочный уклон 7°

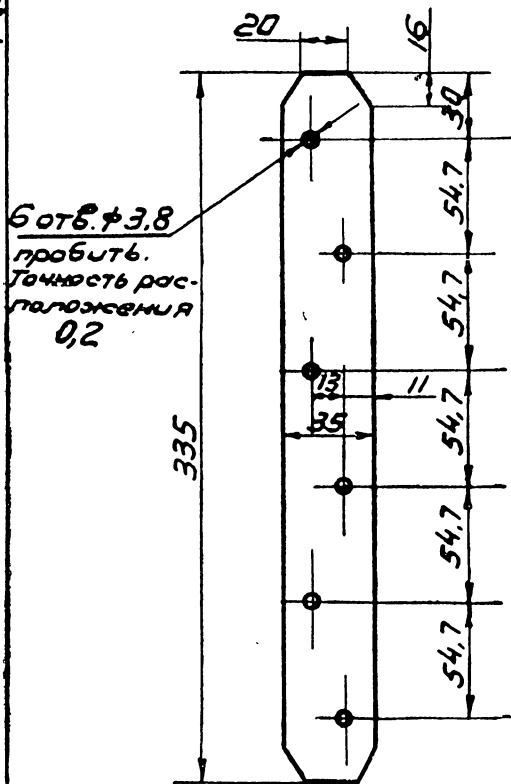


Оставить прямой на длине 25

После пробивки отверстий и обрезки формовать ленту как указано.



Развертка



Ботв. φ3.8
пробить.
Точность расположения 0,2

Снять заусенцы и затушить острые края
Толщина 2

Разность указанного размера относительно оси делительной окружности допустима не более 0,15.

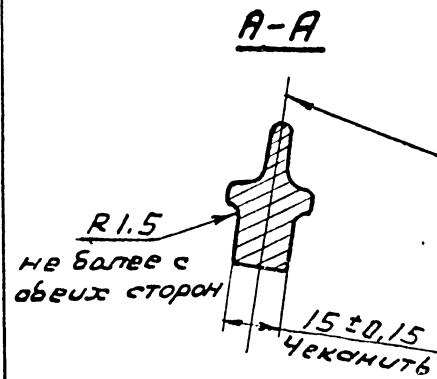
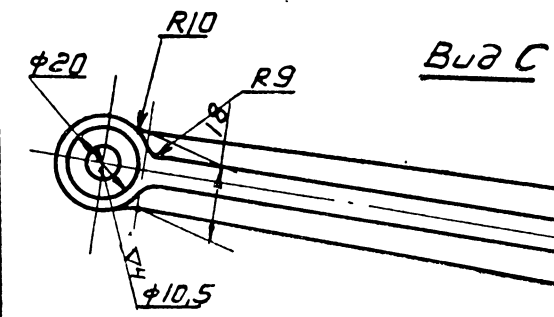
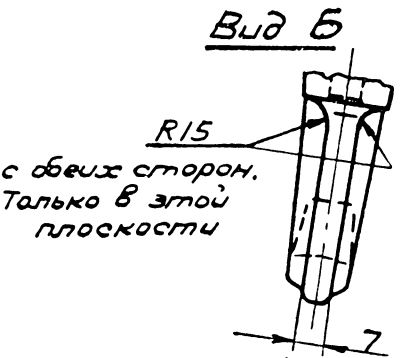
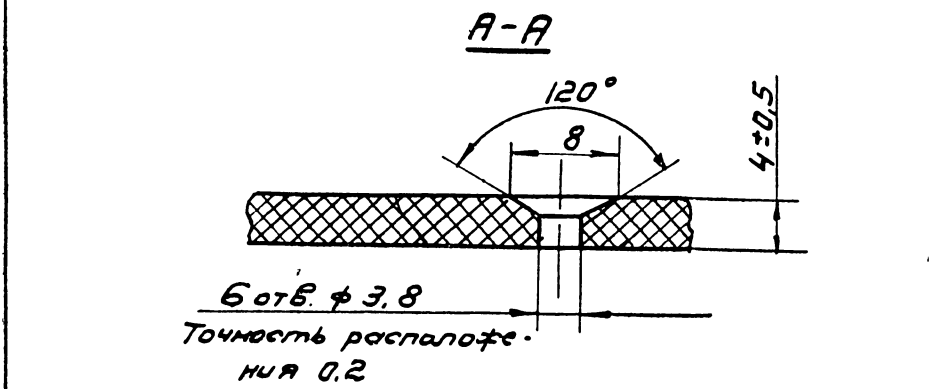
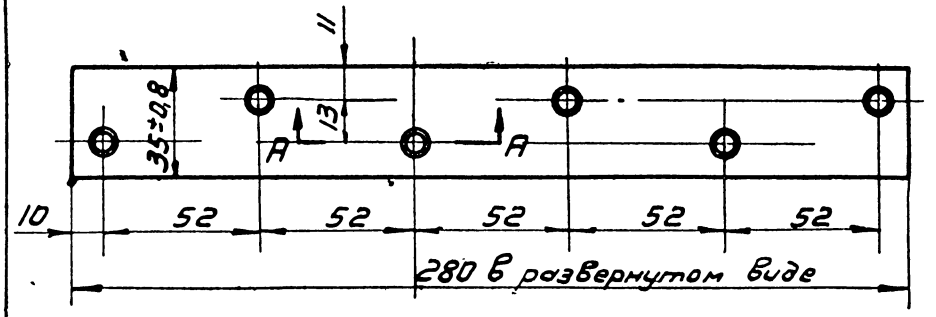
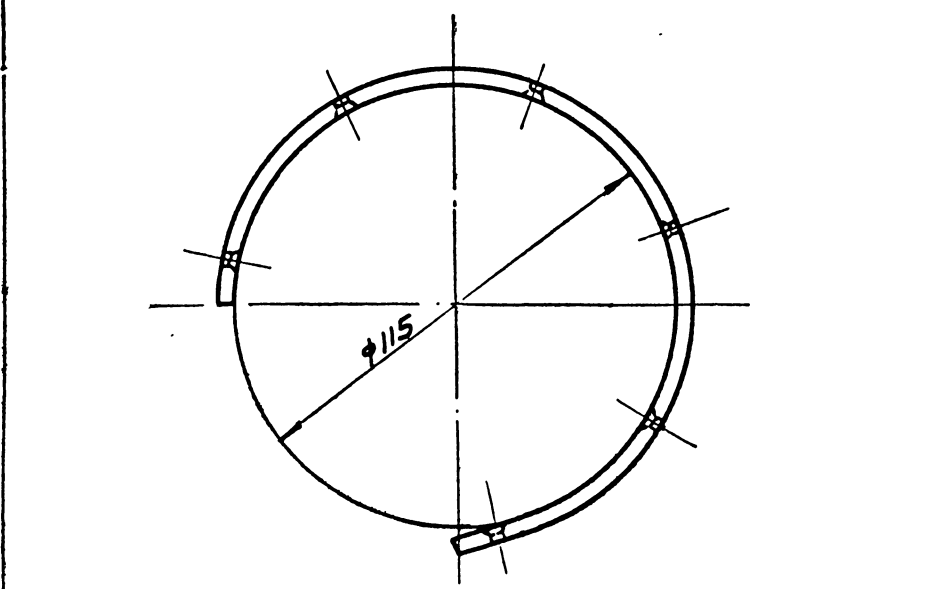
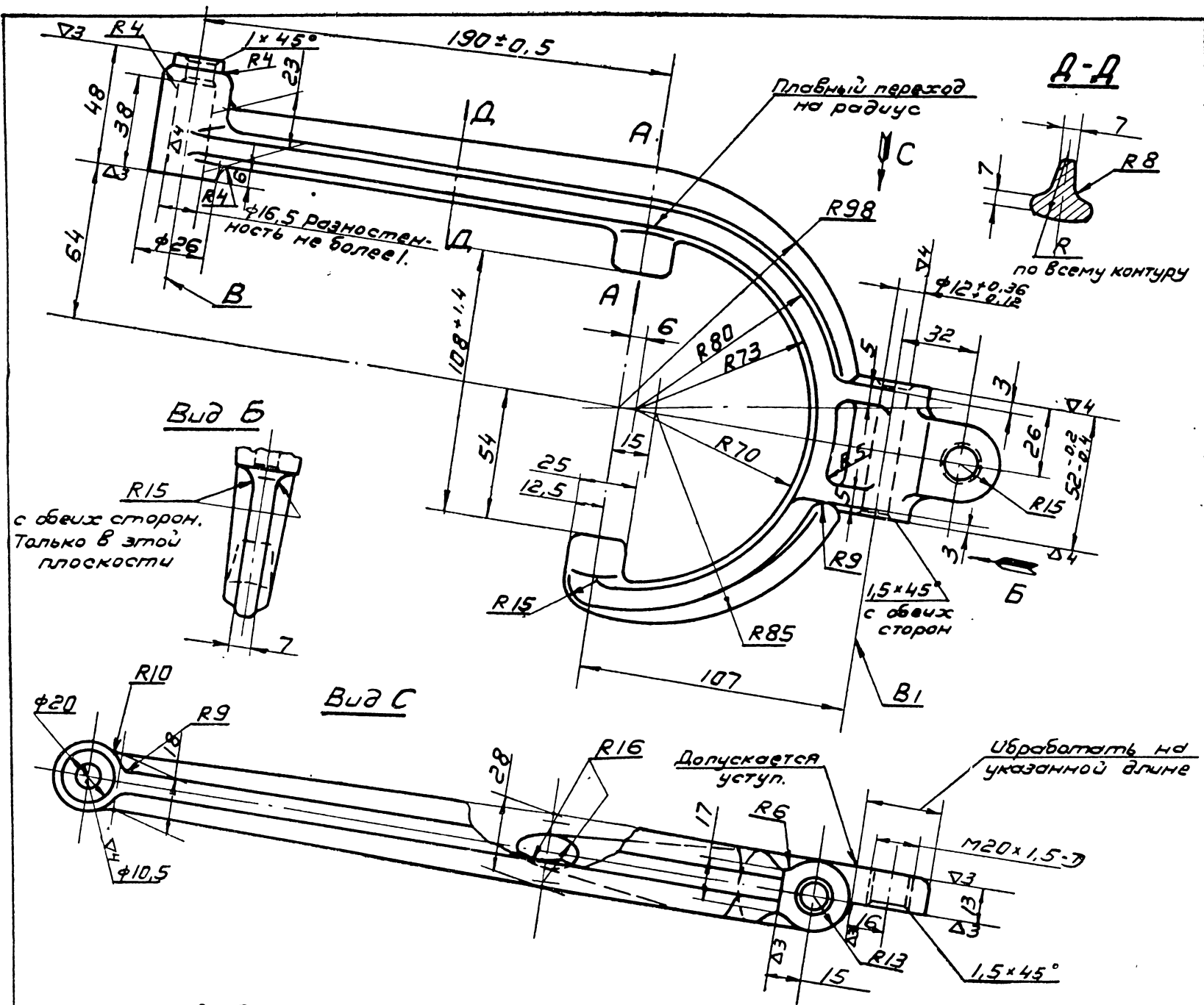
Неперпендикулярность указанных поверхностей относительно оси отверстия допустима не более 0,06 на радиусе 20

Параметры шлиц	
1. Количество шлиц	12
2. Профильный угол режущего инструмента	20°
3. Модуль по делительной окружности	2,5
4. Диаметр делительной окружности	30
5. Шаг по делительной окружности	7,854
6. Теоретическая ширина впадины по дуге делительной окружности	4,76
7. Толщина впадины по дуге делительной окружности	4,76 ^{xx}
	4,82 [*]

* Для справок соответствует размеру по раликам

xx Для расчета калибра.

Вилка скользящая кардана лебедки	121-4502048	Лента тормоза редуктора лебедки	121-4501162
	Сталь 45		Сталь 10



Указанная плоскость симметрии шипов должна лежать в одной плоскости осей отверстий В и В1. Отклонение не более 0,1

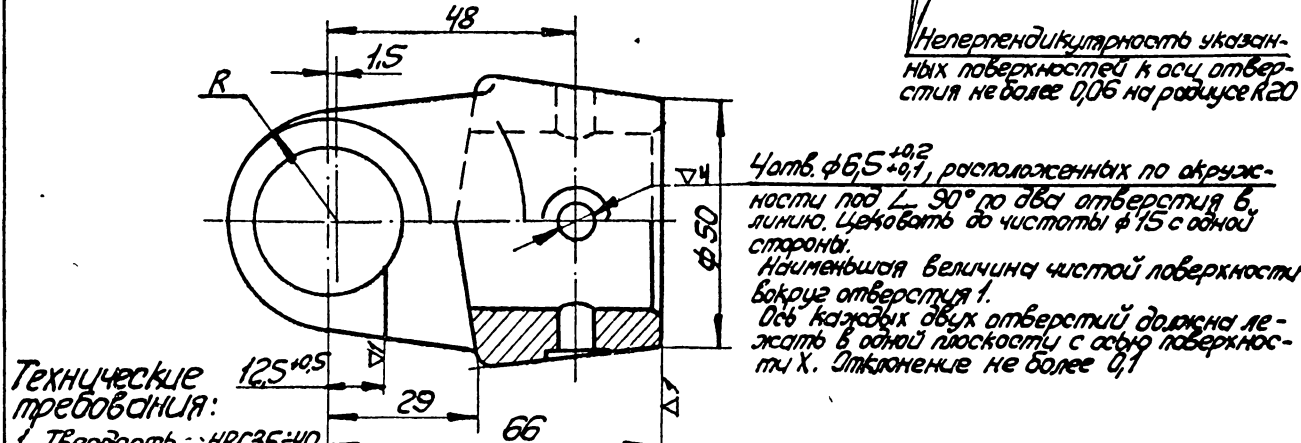
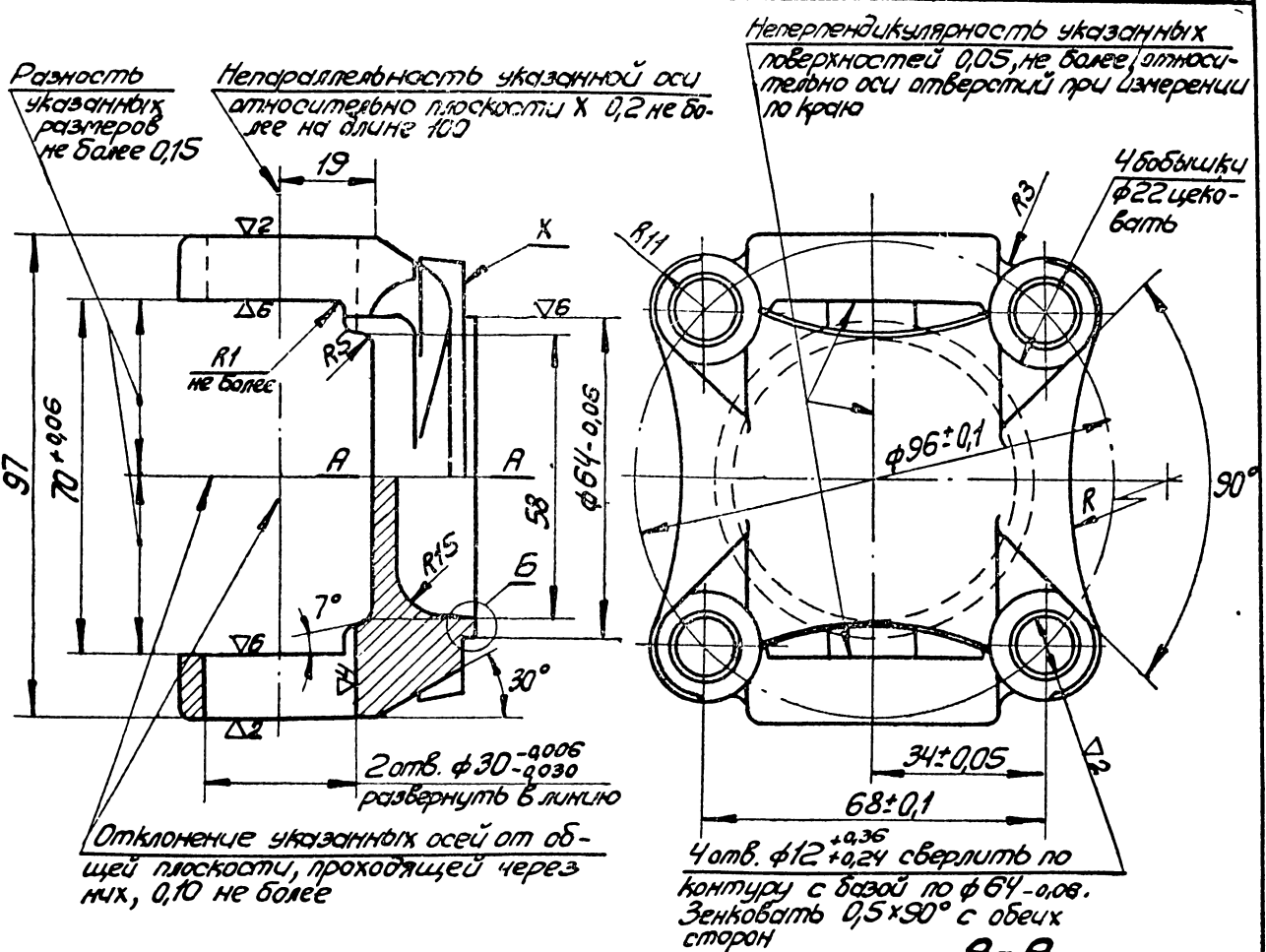
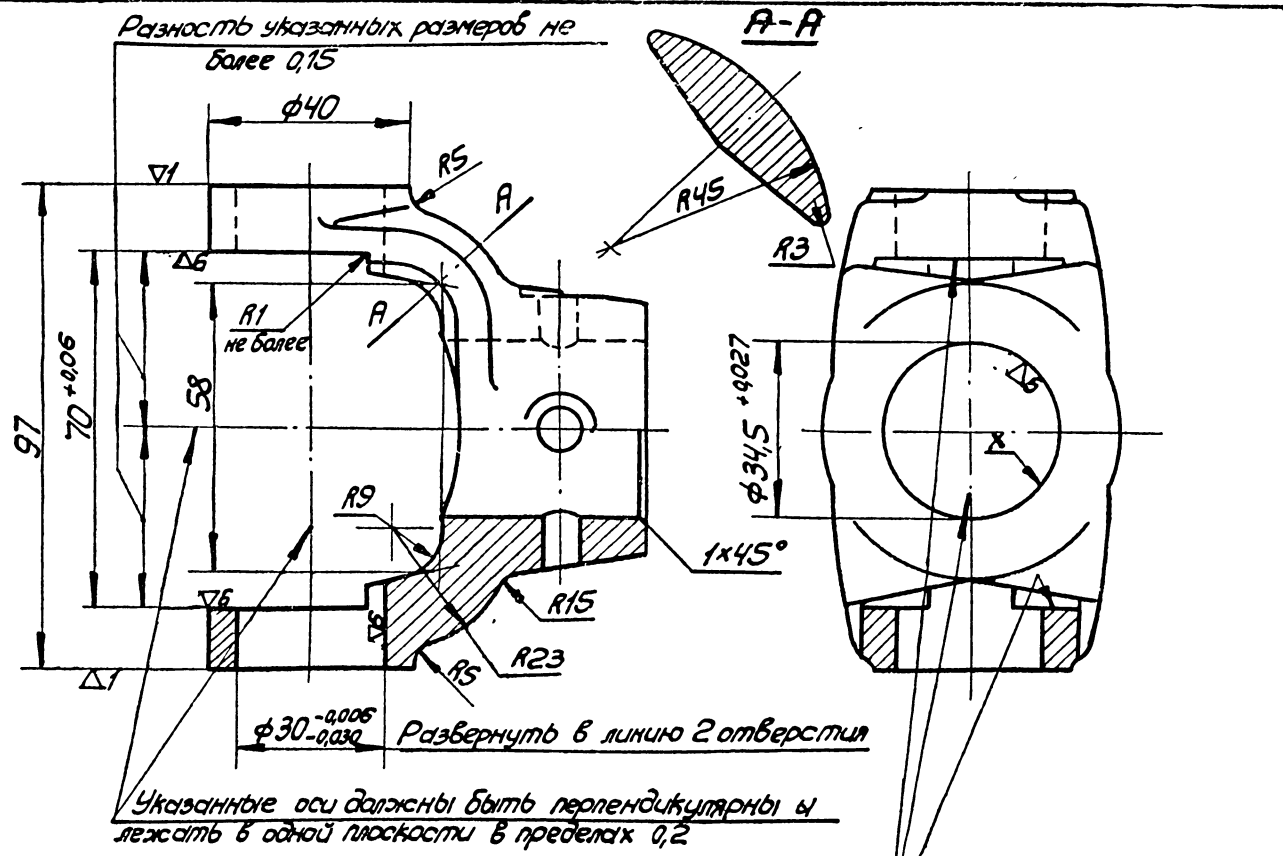
Допускается уступ. Убработать на указанной длине

- Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Литейные уклоны 2°.
 3. Радиусы в литье 2.
 4. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Вилка включения барабана лебедки	157-4503034 Ковкий чугун Л1
----------------------------------	-----------------------------------

Асбестовая тканая лента с масляной пропиткой по ГОСТ 1198-41

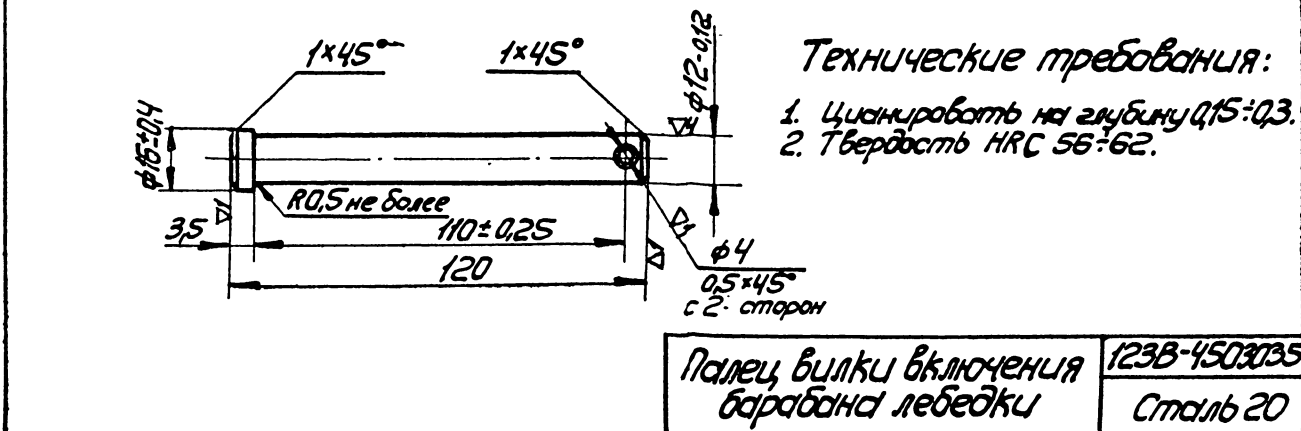
Накладка ленты тормоза лебедки	121-4501170
--------------------------------	-------------



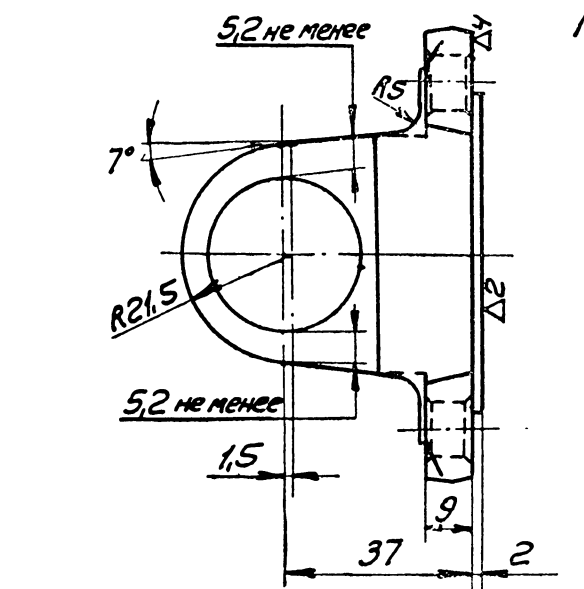
Технические требования:

1. Твердость: HRC35-40.
2. Штамповочный уклон 7°.
3. Радиусы, не указанные размером, 3.
4. Затупить острые кромки.

Вилка карданного вала лебедки 123В-4502022
Сталь 40Х



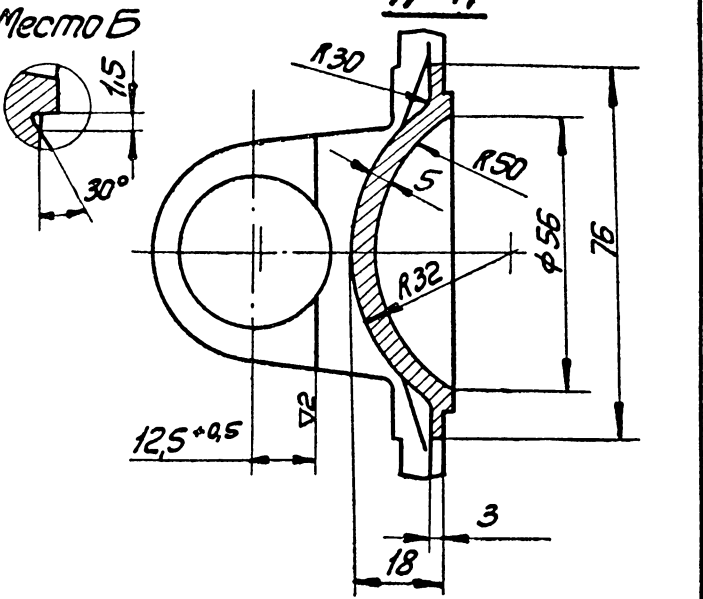
Палец вилки включения барабана лебедки 123В-4502025
Сталь 20



Технические требования:

1. Производить 100% проверку отсутствия трещин на магнитном дефектоскопе.
2. Улучшить.
3. Затупить острые кромки и снять заусенцы.
4. Радиусы в поковке, не указанные размером на чертеже, 2

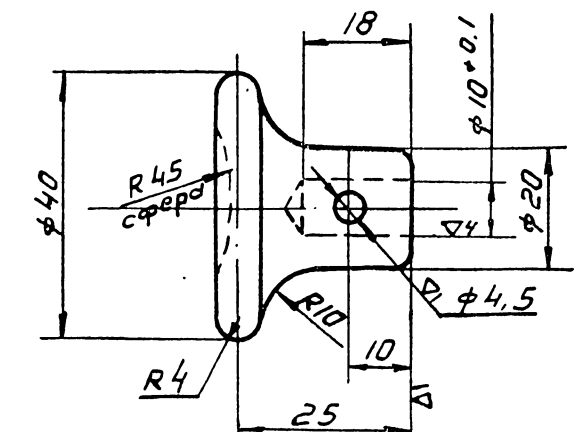
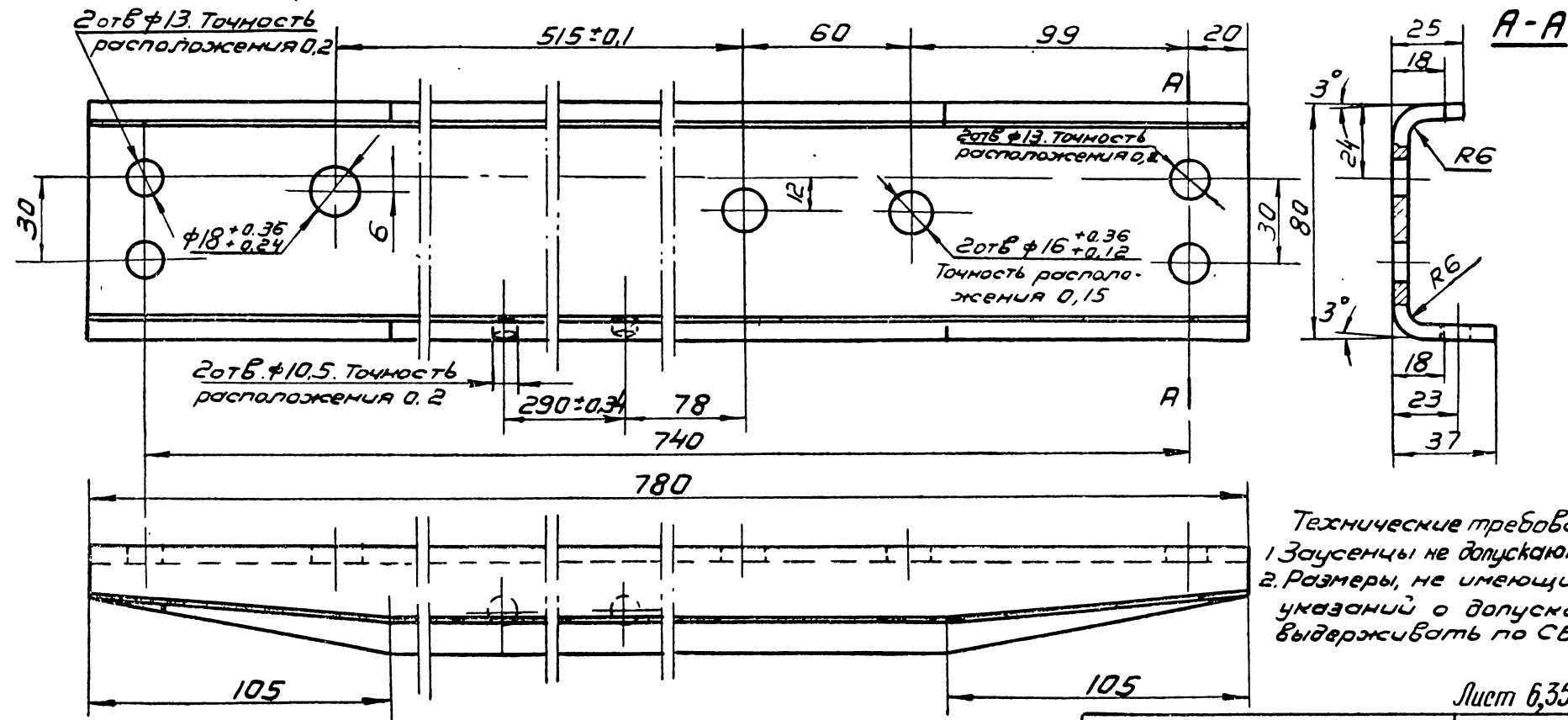
Твердость HB 255-285.



5. Уклоны в поковке, не указанные размером на чертеже, 7°.

Величина зерна по Мак-кведю 6-8

Фланец кардана 121-4502023-Б
Сталь 40ХНМ-А

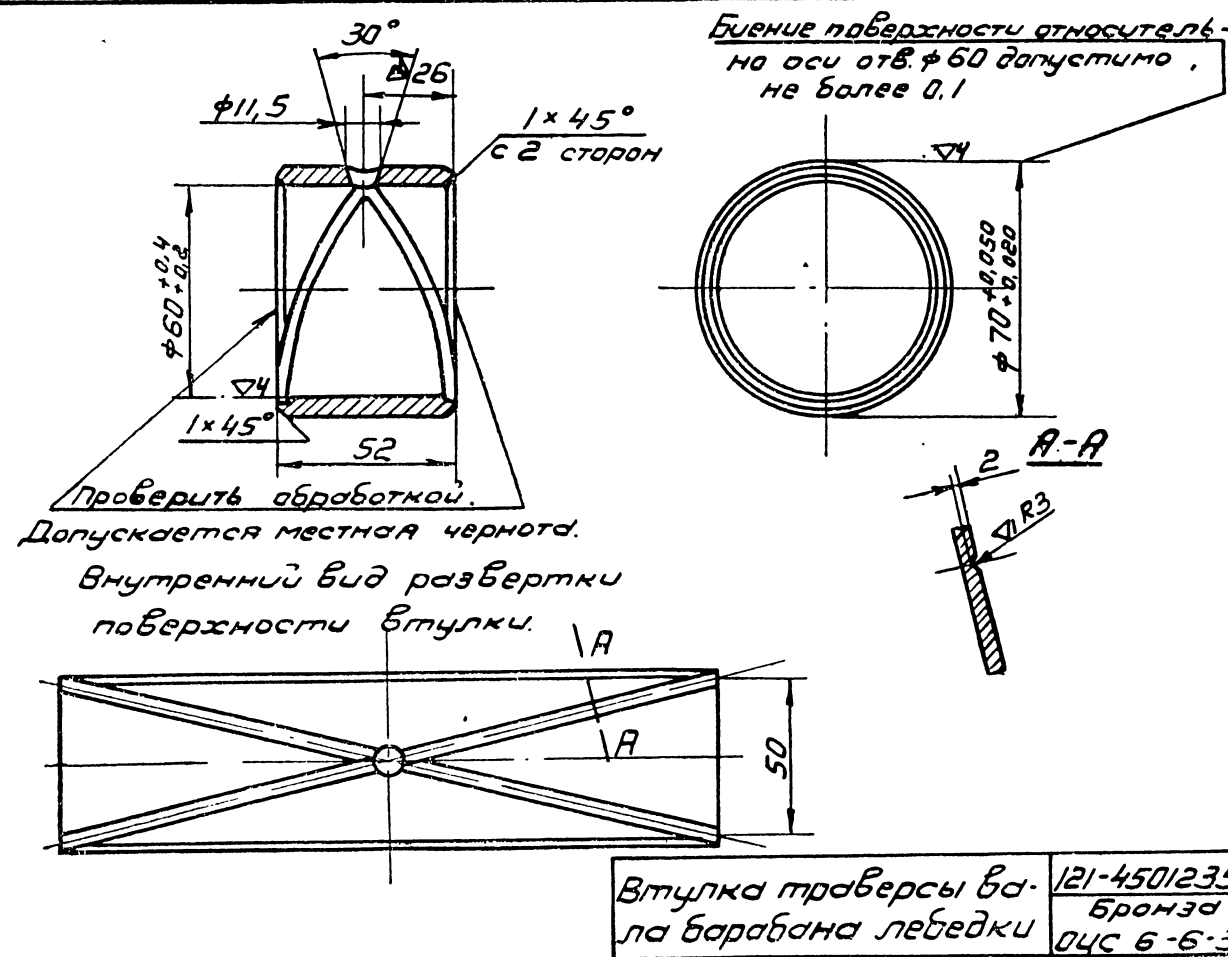


Технические требования:
 1. Заусенцы не допускаются.
 2. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

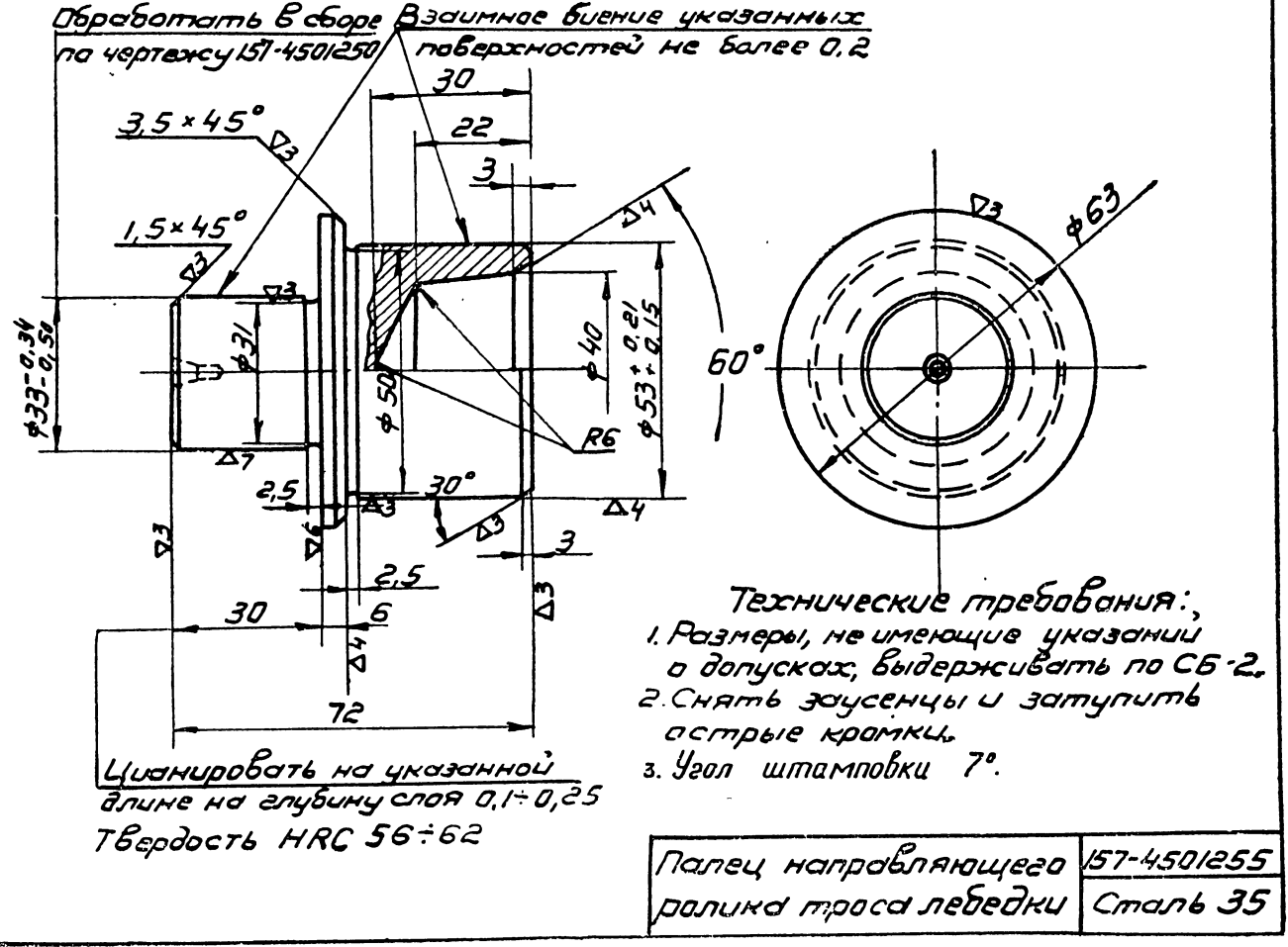
Технические требования:
 1. Радиус в литье 3.
 2. Поверхности детали должны быть чистыми и гладкими в литье.

Лист 6,35

Поперечина установки лебедки, задняя	157-4501214 Сталь 30 с титаном	Рукоятка вилки включения барабана.	123В-4503036 Ковкий чугун д.л.
--------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	-----------------------------------

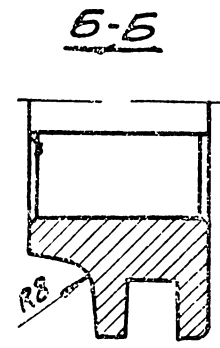
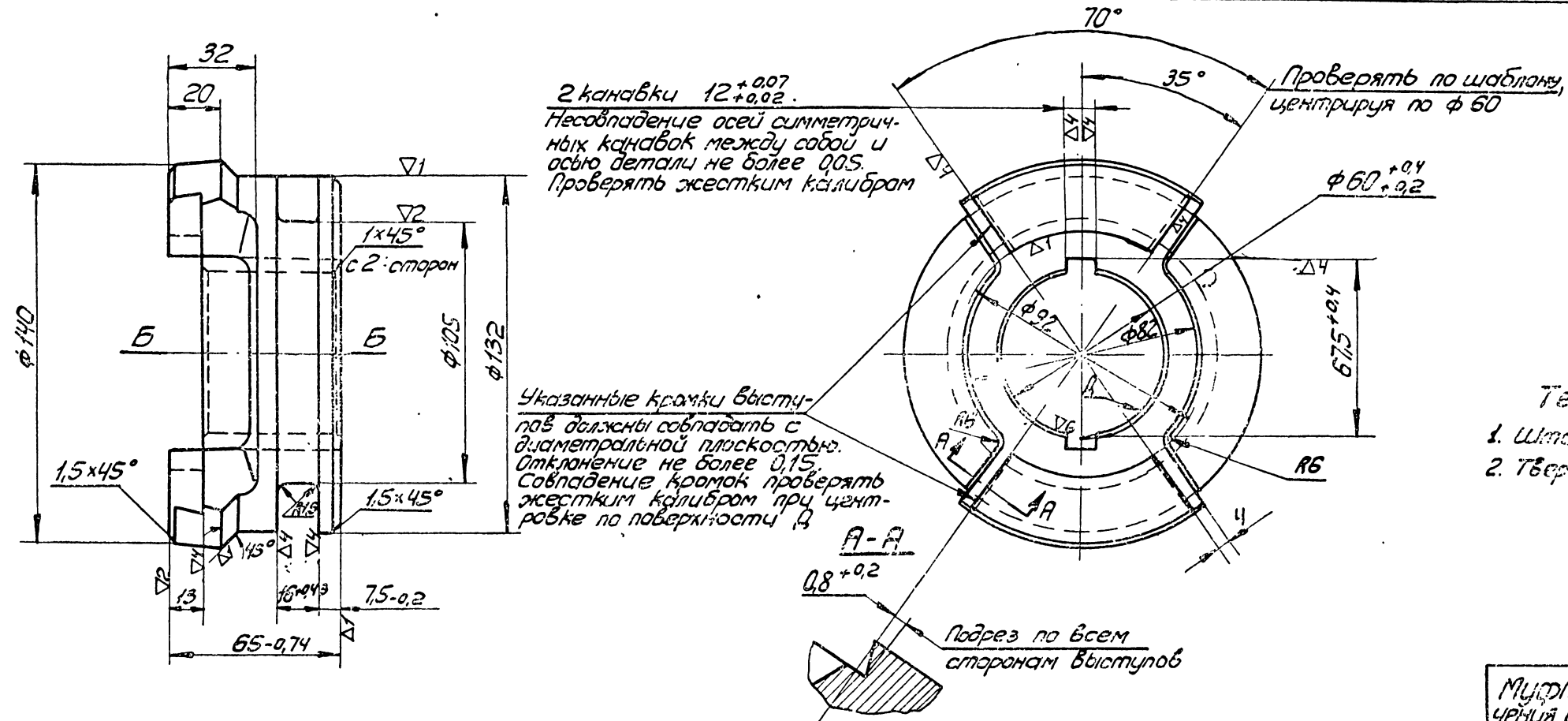


Втулка traversы барабана лебедки	121-4501235 Бронза ОЦС 6-6-3
----------------------------------	------------------------------------



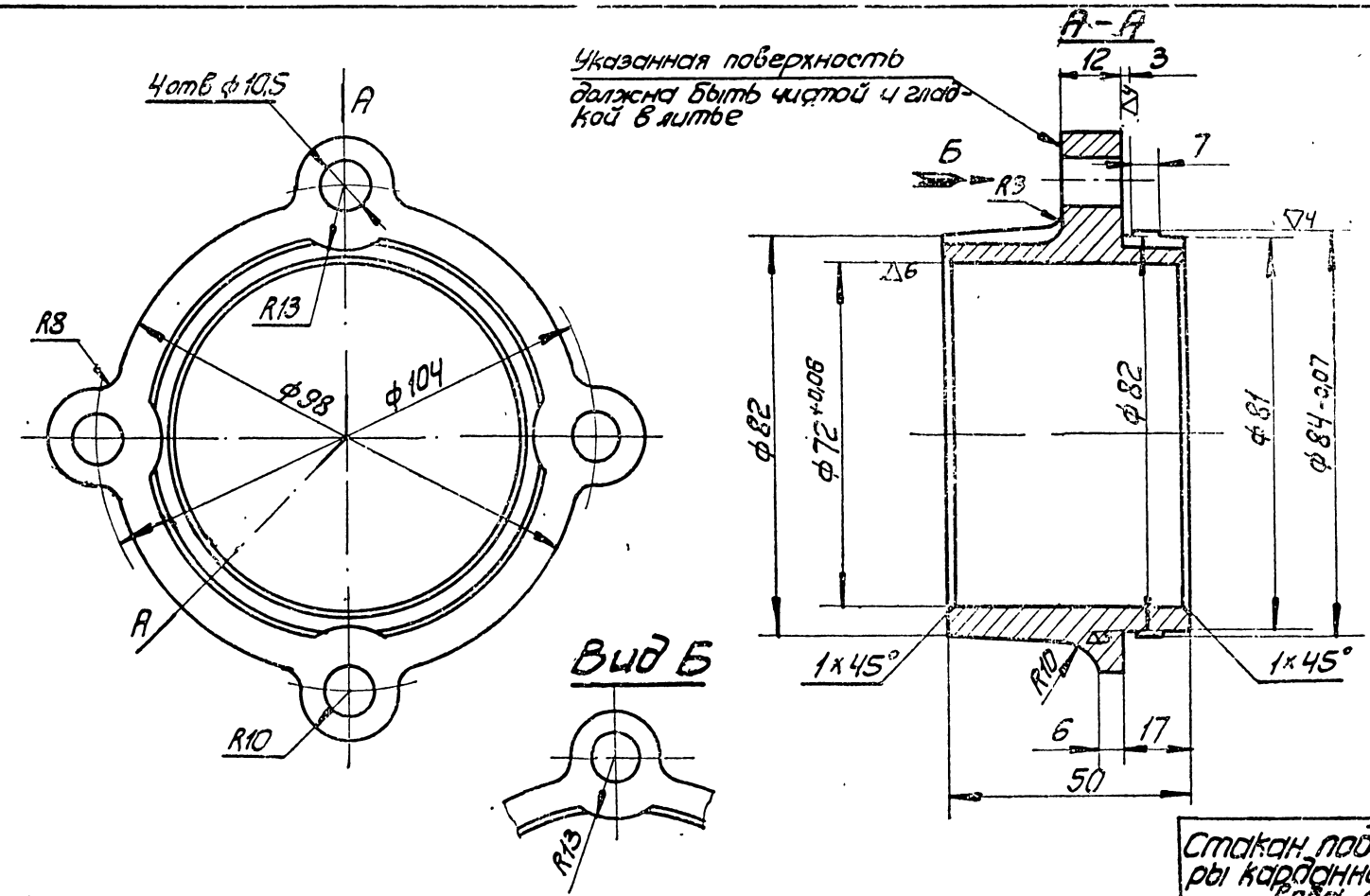
Технические требования:
 1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.
 3. Угол штамповки 7°.

Палец направляющего ролика троса лебедки	157-4501255 Сталь 35
--	-------------------------

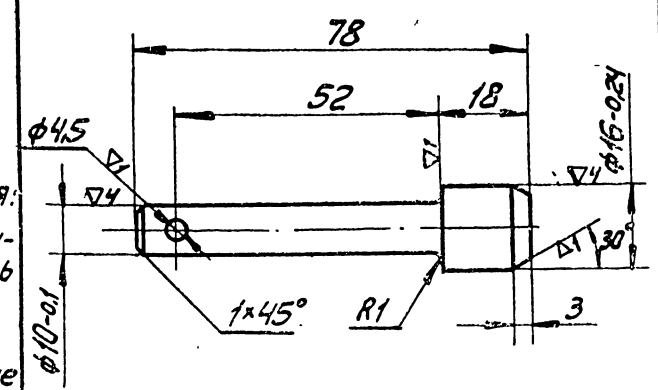


Технические требования:
1. Штамповочный уклон 7° .
2. Твердость HRC 32 ± 3 .

Материал скользящая втулка челной барабана лебедки	123В-4503020 Сталь 40Х
---	---------------------------

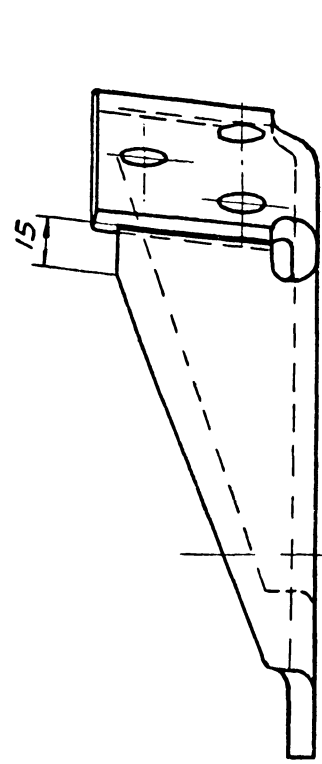


Технические требования:
1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Литейный уклон 1° .
3. Заносы снять и острые кромки затупить.

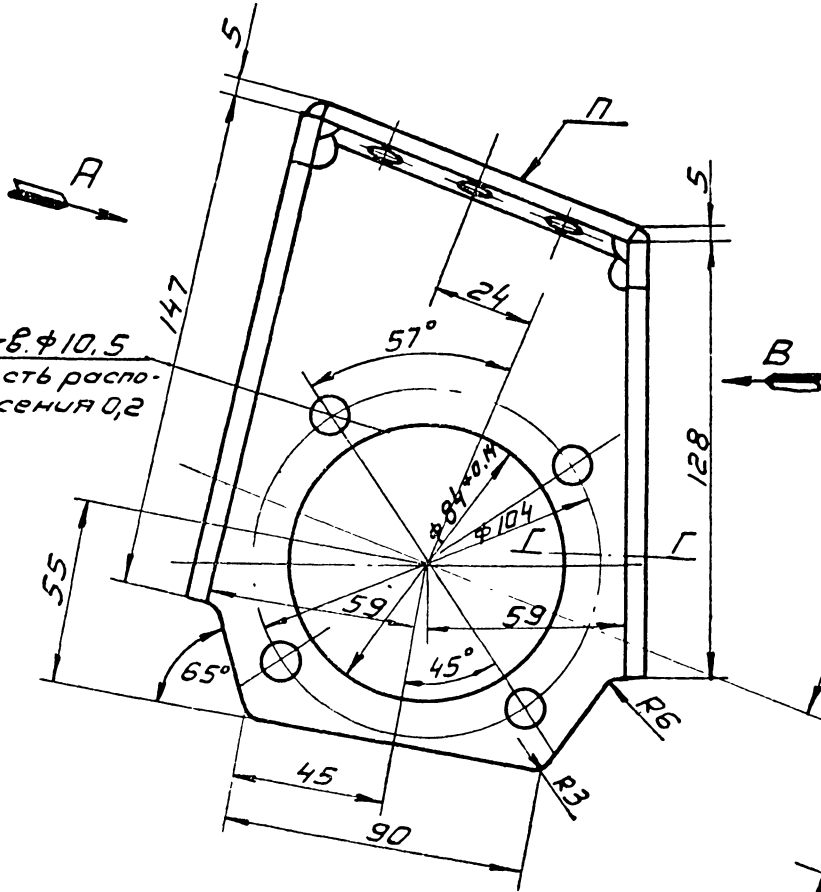


Стакан подшипника опоры карданного вала привода лебедки	157-4502177 Ковкий чугун №1	Фиксатор вилки выключателя барабана	121-4503040 Сталь 20
---	--------------------------------	-------------------------------------	-------------------------

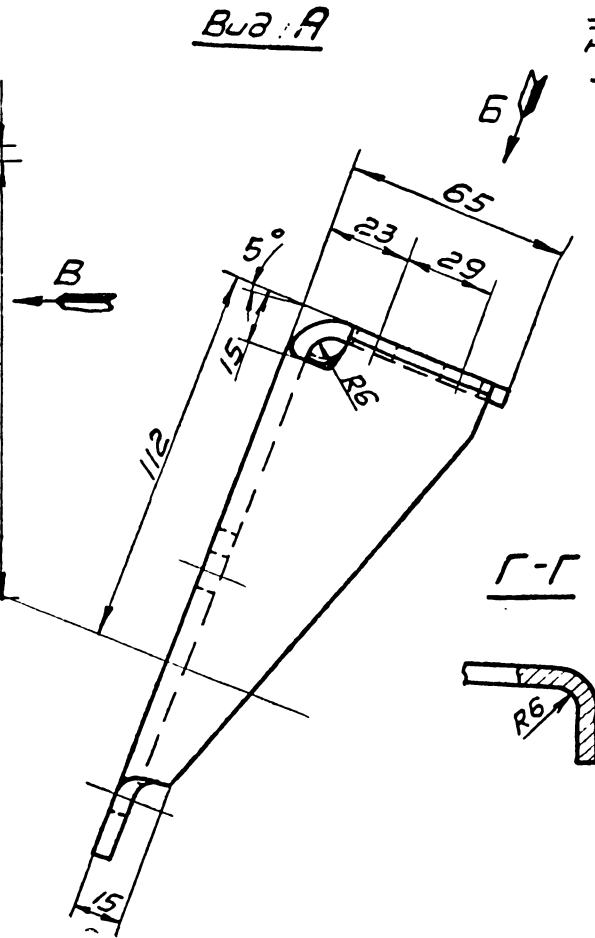
Вид В



4 отв. $\phi 10,5$
Точность расположения 0,2

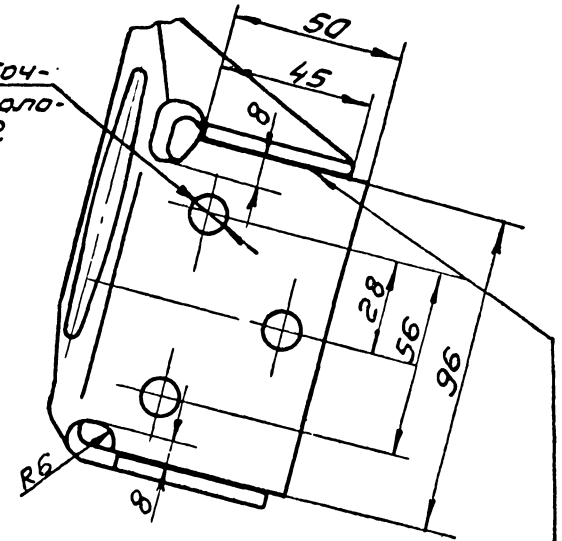


Вид А



3 отв. $\phi 13$. Точность расположения 0,2

Вид Б



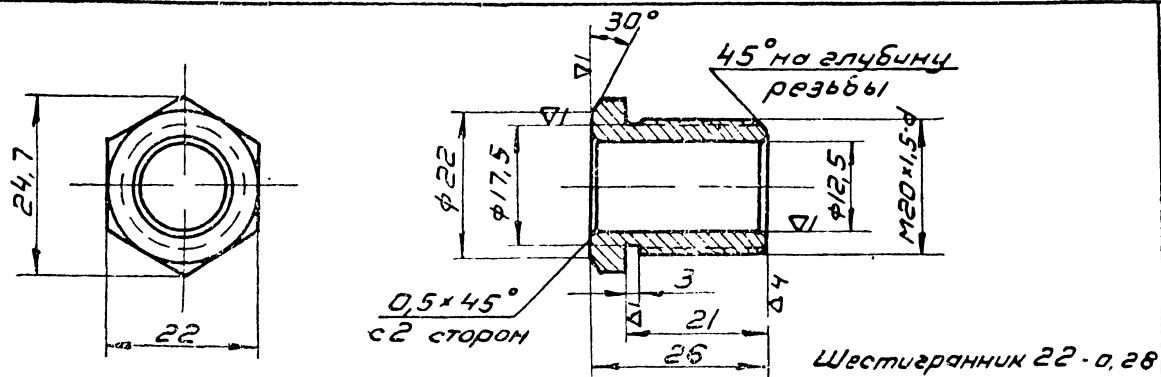
Сварить с двух сторон.
Электрод ГОСТ 2523-51.
Напильны сборки с поверхности П зачистить.

Технические требования:

1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Окрасить. ГОСТ 7593-55.

Лист Б

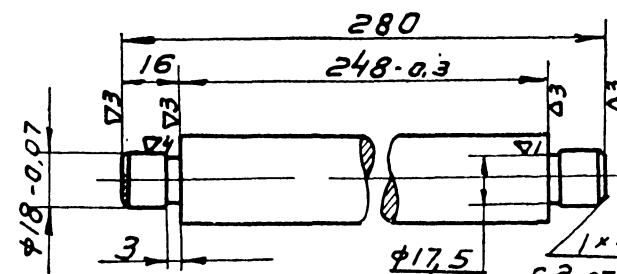
Кронштейн опоры карданного вала привода лебедки	157-4502140
	Сталь 20



0,5x45°
с 2 сторон

Шестиграннык 22-а, 28

Направляющая нажимного болта	1238-4503047
	Сталь А12



1. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
2. Твердость НВ 207-241.
3. Снять заусенцы.
4. Окрасить. ГОСТ 7593-55.

Круг 55

Штанга направляющая троса лебедки	157-4501275
	Сталь 35

ОПЕЧАТКИ

Страница	Строка	Напечатано	Следует читать	По чьей вине
2	9 снизу	Редактор, ответственный за выпуск, Л. Н. Леонтьева	Ответственный за выпуск Л. Н. Леонтьева	Технического редактора Типографии
5	13 снизу (в шестой колонке слева)	157-28011В3	157-2801183	
5	23 снизу (в шестой колонке слева)	120-280882-Б	120-2801082-Б	
5	4 снизу (в первой, второй и третьей колонках справа — к 305 порядковому номеру)		121-2912066-Б Хомутик 8-го листа задней рессоры 133	

