

ГОРЬКОВСКИЙ АВТОМОБИЛЬНЫЙ ЗАВОД
(Производственное объединение ГАЗ)

М. 360626

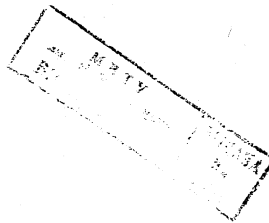
АТЛАС

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

ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ

ЧАСТЬ I
ШАССИ

(продолжение стр. 232—495)



МОСКВА «ТРАНСПОРТ» 1979

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

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

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

Первое издание вышло в 1974 г.

Ил. 491, табл. 7.

ОГЛАВЛЕНИЕ

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

ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

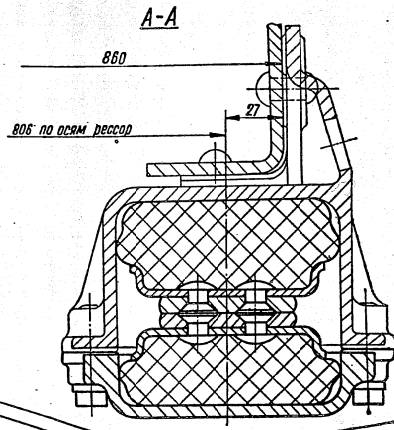
Сцепление	28
Коробка передач	66
Раздаточная коробка	107
Карданные валы	124
Передний ведущий мост	139
Задний мост	158
Рама	185
Подвеска	232
Передняя ось	275
Колеса	289

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

ОБЩИЕ ДЕТАЛИ

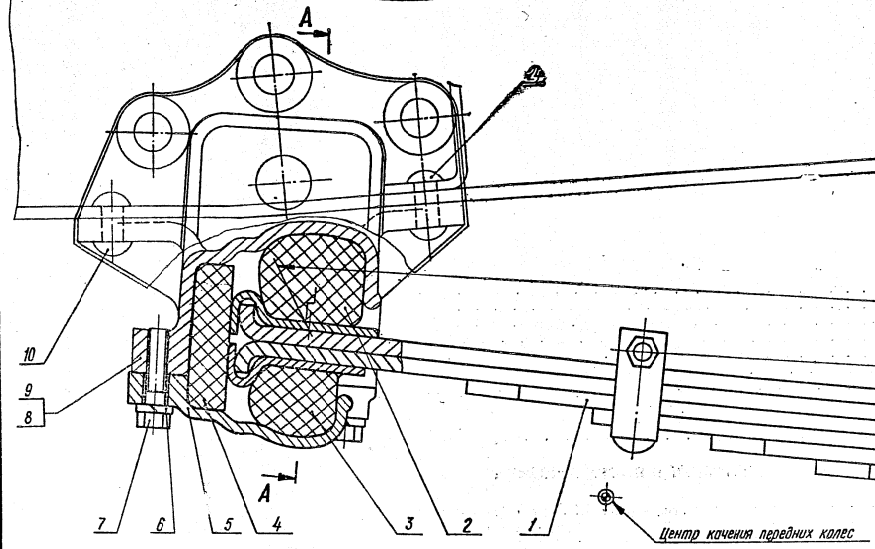
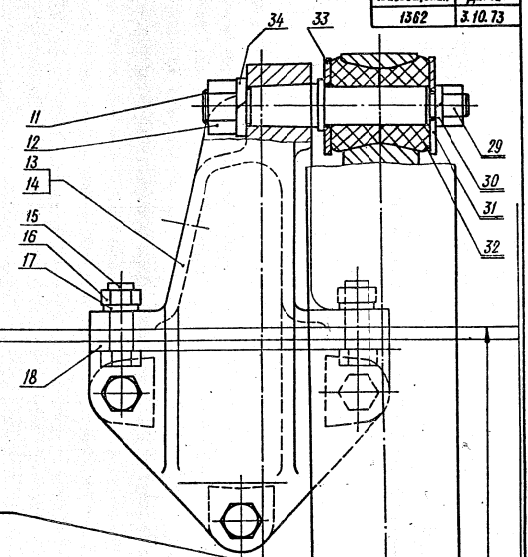
Подшипники	482
Сальники	487
Крепежные изделия	489

35	292 873 - П8	Гайка	4
34	292 139 - П2	Шайба	6
33	293 495 - П8	Шайба	2
32	52 - 29 03 486	Втулка	4
31	293 378 - П8	Шайба	2
30	252 197 - П2	Шайба	2
29	250 515 - П8	Гайка	2
28	52 - 29 05 472	Палец нижний	1
27	52 - 29 02 452	Крышка кронштейна	1
26	52 - 29 02 447	Кронштейн рессоры	
25	52 - 29 02 446	Кронштейн рессоры	
24	294 437 - П	Заклепка	
23	53 - 29 05 005 - А	Амортизатор в сборе	1
22	53 - 29 02 408	Стремянка	2
№/п	Обозначение	Наименование	Кол



Позиции, не имеющие указания о количестве, вводят в узел рама в сборе

В



Ось передних колес

Под расчетной статической нагрузкой

Верхнее крайнее положение центра колес (сбитый буфер)

Положение центра колес под расчетной статической нагрузкой

Положение центра колес при провисании рессоры

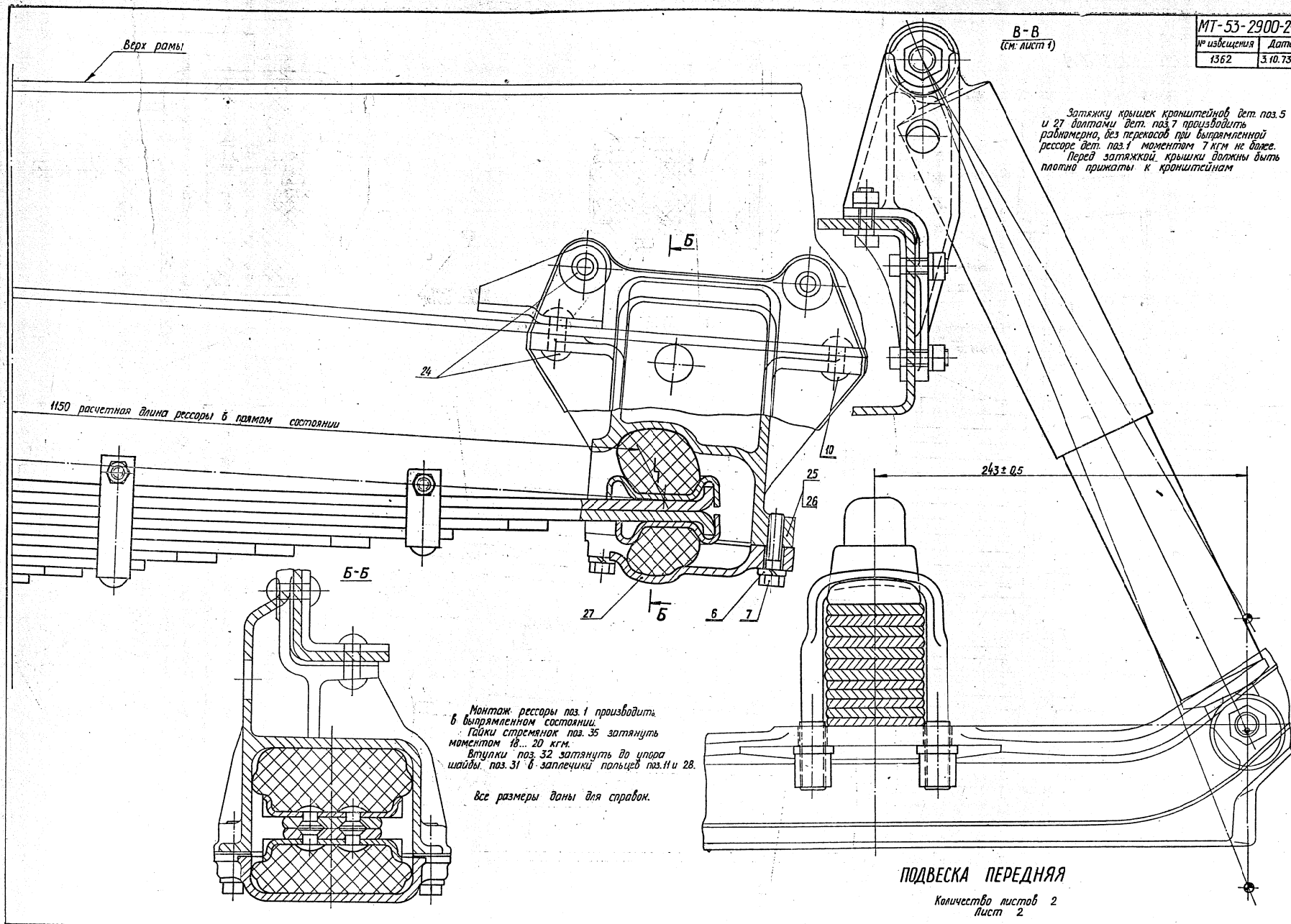
В количество листов 2 Лист 1

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

21	51 - 29 02 632	Вкладыш	1				
20	51 - 29 02 412 - А	Накладная	1	10	294 436 - П	Заклепка	
19	64 - 66 40	Буфер	1	9	52 - 29 02 445	Кронштейн рессоры	
18	52 - 29 05 554	Усилитель	1	8	52 - 29 02 444	Кронштейн рессоры	
17	252 138 - П2	Шайба	5	7	290 775 - П8	Болт	6
16	250 512 - П8	Гайка	5	6	252 138 - П2	Шайба	6
15	201 501 - П8	Болт	5	5	52 - 29 02 450	Крышка кронштейна	1
14	53 - 29 05 541	Кронштейн амортизатора	1	4	53 - 29 02 433 - А	Упор	1
13	53 - 29 05 540	Кронштейн амортизатора	1	3	52 - 29 02 432	Палец нижний	2
12	250 561 - П8	Гайка	2	2	52 - 29 02 431	Палец верхний	2
11	52 - 29 05 418	Палец верхний	1	1	53 - 29 02 012 - 02	Рессора в сборе	1
№/п	Обозначение	Наименование	Кол	№/п	Обозначение	Наименование	Кол

В-В
(см. лист 1)

Затяжку крышек крайних деталей поз. 5 и 27 деталями детали поз. 7 производить равномерно, без перекосов при выпрямленной рессоре детали поз. 1 моментом 7 кгм не более. Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к крайним деталям



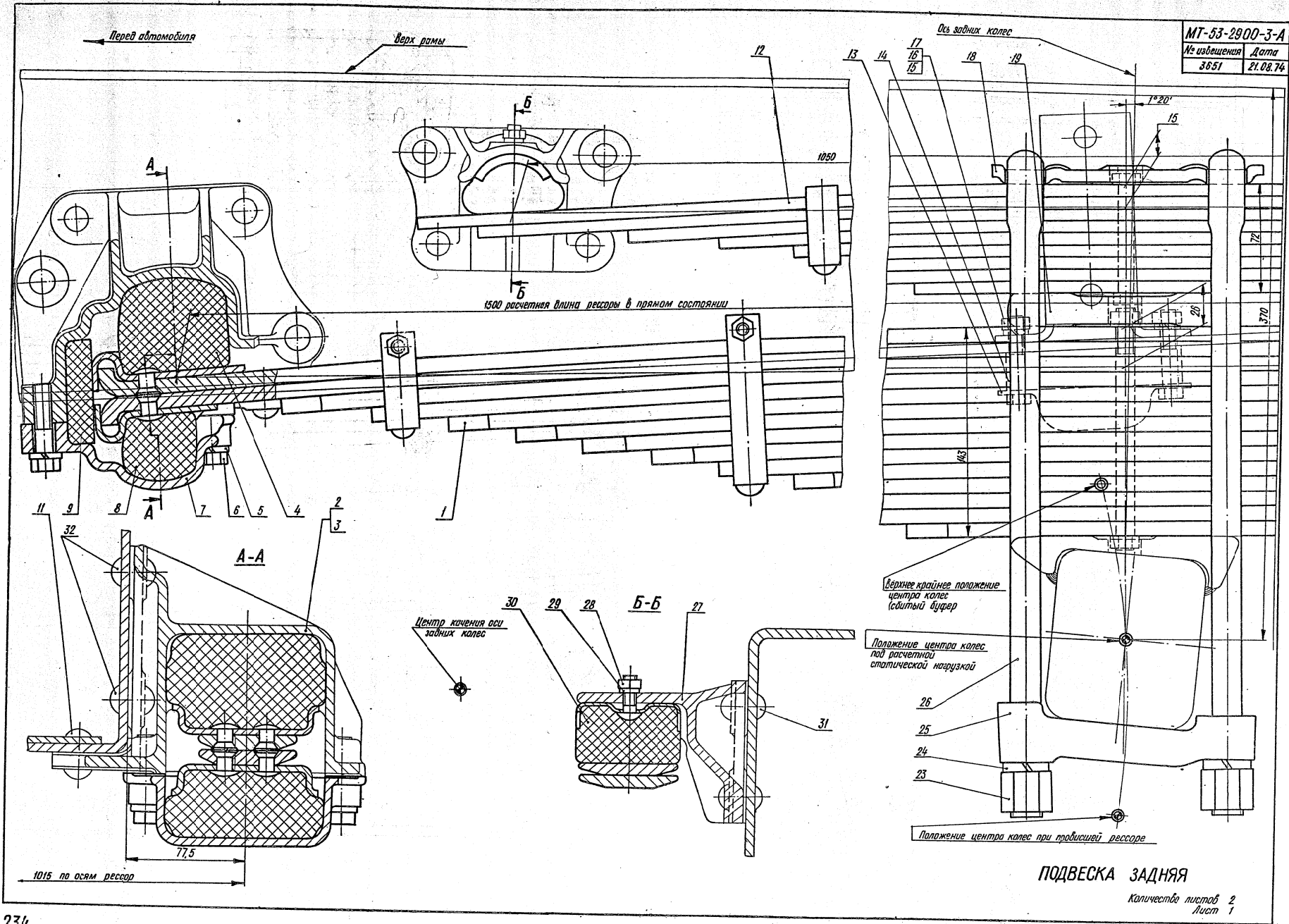
1150 расчетная длина рессоры в прямом состоянии

Монтаж рессоры поз. 1 производить в выпрямленном состоянии. Гайки стоек поз. 35 затянуть моментом 18... 20 кгм. Втулки поз. 32 затянуть до упора шайбы поз. 31 в запящичи пальцев поз. 11 и 28.

Все размеры даны для справок.

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

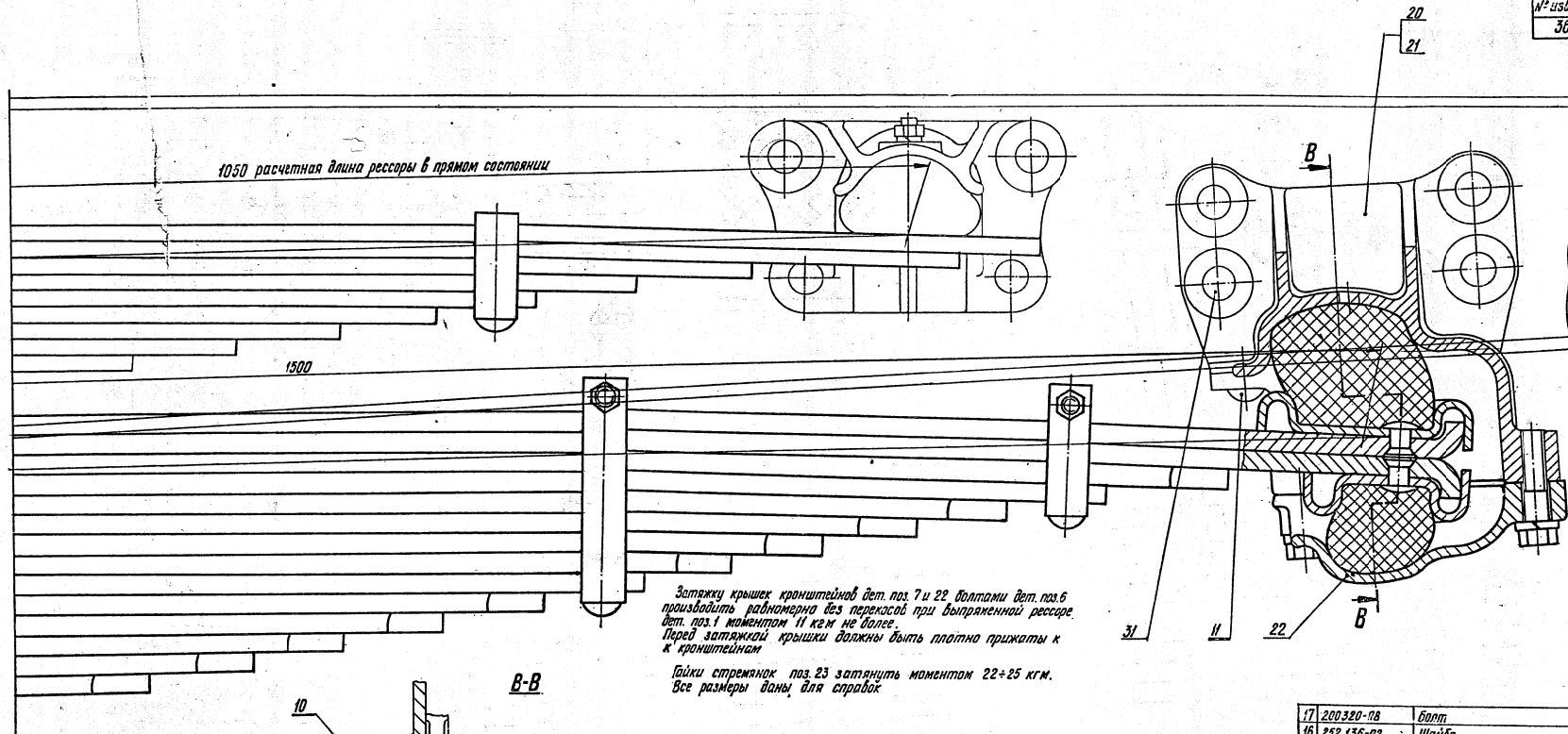
Количество листов 2
Лист 2



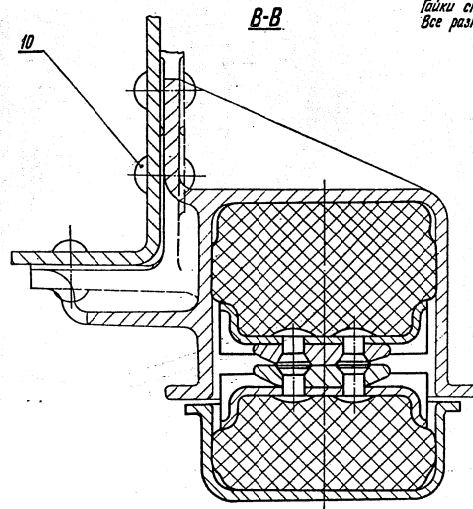
МТ-53-2900-3-А	
№ изменения	Дата
3851	21.08.74

ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
Лист 1



Затяжку крышек кронштейнов дет. поз. 7 и 22 болтами дет. поз. 6 производить равномерно без перекося при выпрямленной рессоре дет. поз. 1 моментом 11 кгм не более. Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к кронштейнам.
 Гайки стремянки поз. 23 затянуть моментом 22±25 кгм. Все размеры даны для справок.



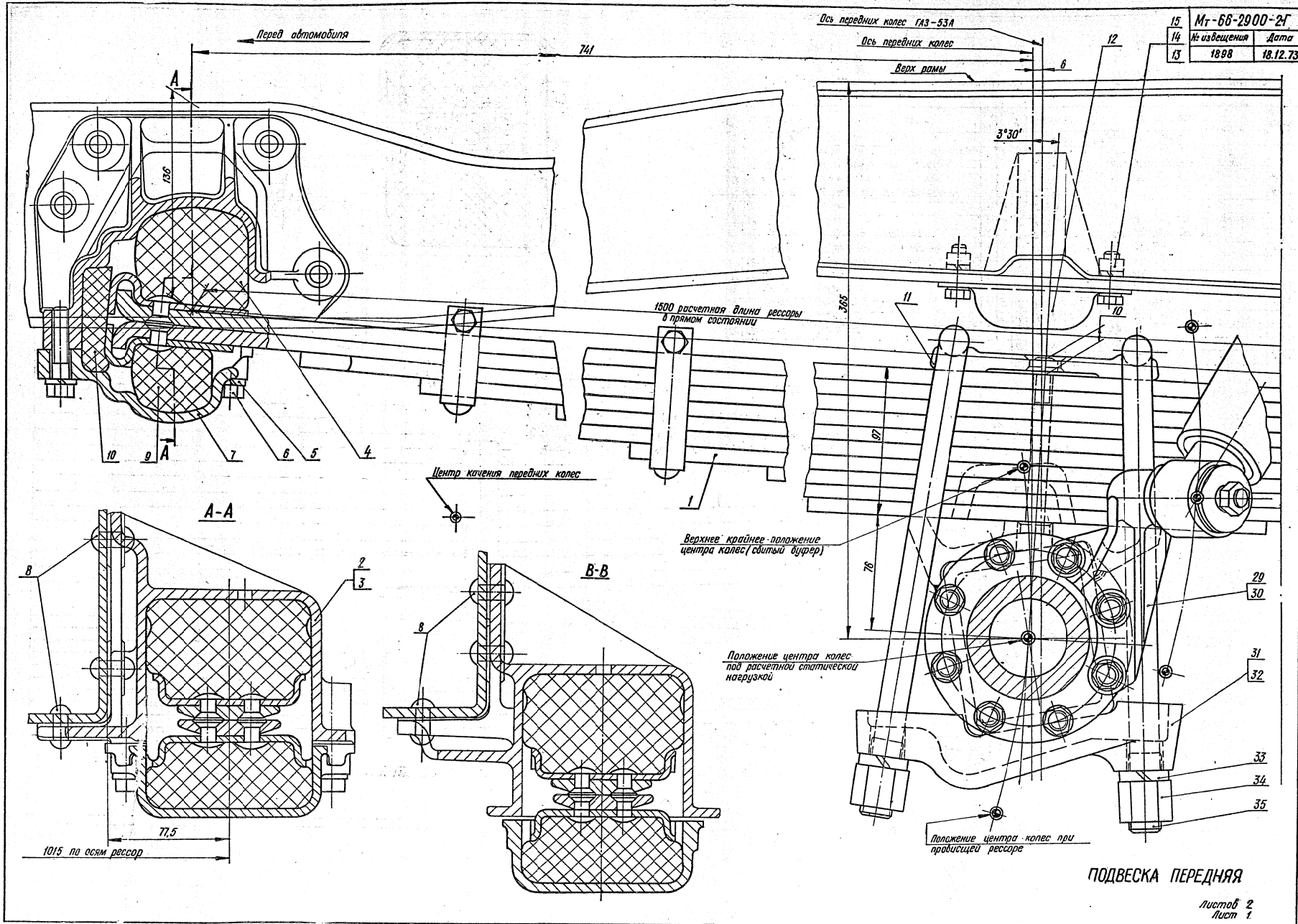
32	293.612-П	Защелка			17	200.320-ПВ	Болт	2	2
31	294.440-П	Защелка			16	252.135-П2	Шайба	2	2
30	52-2913.428	Подкладка в сборе	2	2	14	53-29.12.630	Подкладка буфера	1	1
29	252.135-П2	Шайба	2	2	13	51-29.12.622	Буфер в сборе	1	1
28	250.510-П8	Гайка	2	2	12	53-29.13.012-02	Рессора дополнительная	1	1
27	52-29.13.444	Кронштейн дополнительной рессоры	2	2	11	294.437-П	Защелка		
26	53-29.12.408-Б	Стремянка задний рессоры	2	2	10	294.436-П	Защелка		
25	53-29.12.418-01	Подкладка стремянки	1	1	9	53-29.02.433-А	Упор рессоры	1	1
24	252.141-П2	Шайба	4	4	8	52-29.02.431	Опора рессоры нижняя	2	2
23	252.931-П8	Гайка	4	4	7	52-29.12.450	Крышка переднего кронштейна	1	1
22	52-29.12.452	Крышка заднего кронштейна	1	1	6	290.939-П8	Болт	6	6
21	53-29.12.447	Кронштейн задний - левый	1	1	5	252.137-П2	Шайба	6	6
20	53-29.12.446	Кронштейн задний - правый	1	1	4	53-29.12.431	Опора рессоры верхняя	2	2
19	51-29.13.420-Б	Подкладка дополнительной рессоры	2	2	3	53-29.12.445	Кронштейн передний - левый		
18	53-29.12.412	Накладка рессоры	1	1	2	53-29.12.444	Кронштейн передний - правый		
17	53-29.12.412	Накладка рессоры	1	1	1	53-29.12.012-03	Рессора в сборе	1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	№	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	№	Кол. в узле
П/п			лев.	П/п			лев.	П/п	Кол. в узле

Позиции, не имеющие указаний о количестве, вкл. в "Б узел. Рама в сборе". В подвеску устанавливаются рессоры поз. 12 одной группы.

ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
 лист 2

15	МТ-66-2900-2Г	
14	№ извещения	Дата
13	1898	18.12.73

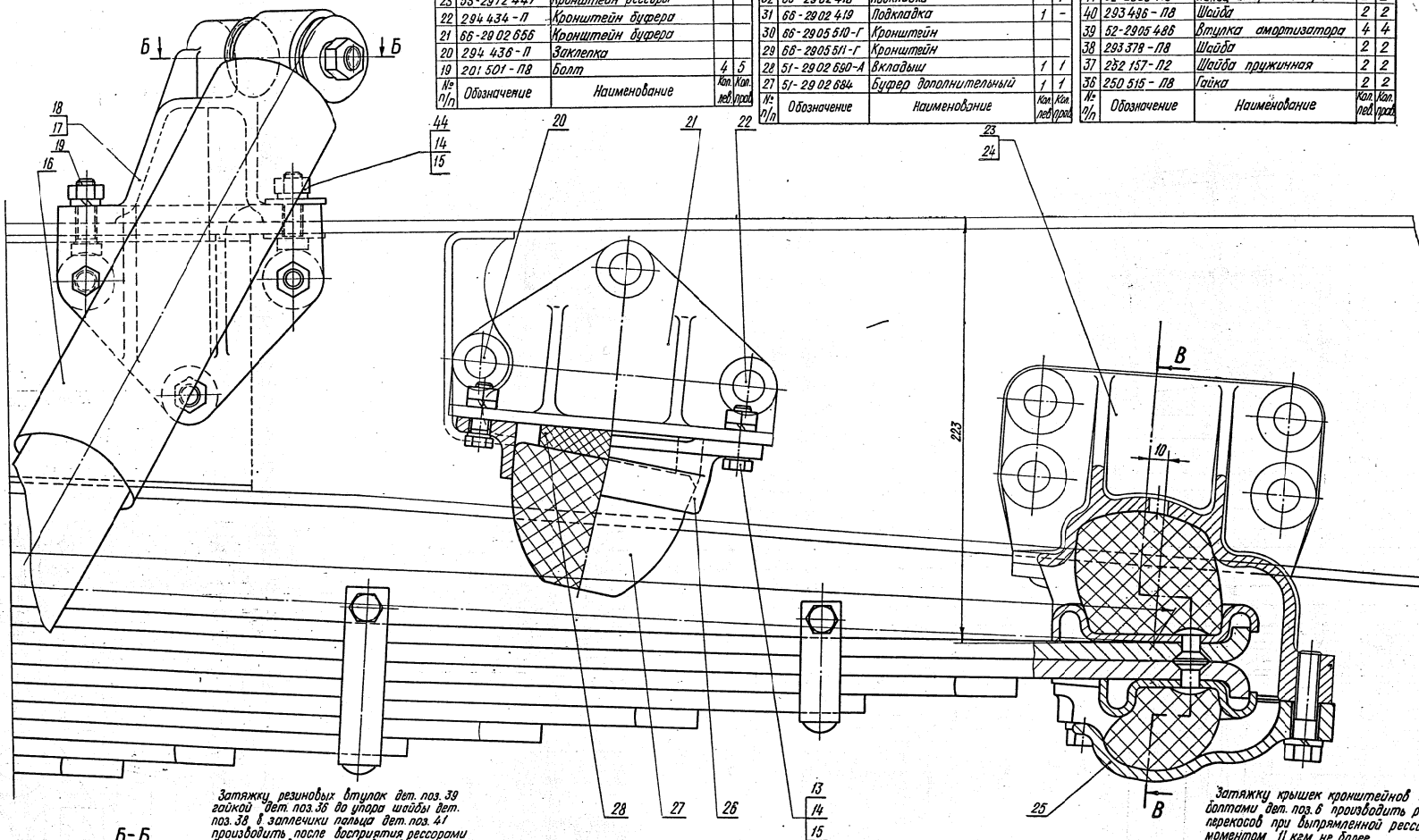


ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

Листов 2
Лист 1

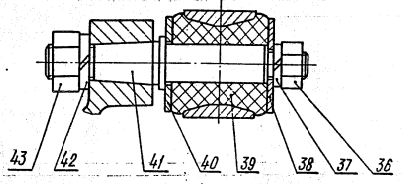
Все размеры даны для справок.
Позиции, не имеющие указаний о количестве,
входят в узел. Рима в сборе

28	51-29 02 674	Обойма буфера	1	1	35	68-29 02 408	Стремянка	2	2	44	200 315 - П8	Болт	1	-	МТ-68-2900-2-Г
25	52-29 12 452	Крышка	1	1	34	292 831 - П8	Гайка	4	4	43	250 561 - П8	Гайка	2	2	
24	53-29 12 446	Кронштейн рессоры			33	252 141 - П2	Шайба пружинная	4	4	42	252 139 - П2	Шайба пружинная	2	2	Дата
23	53-29 12 447	Кронштейн рессоры			32	66-29 02 418	Подкладка	-	1	41	52-29 05 418	Палец амортизатора	2	2	
22	294 434 - П	Кронштейн буфера			31	68-29 02 419	Подкладка	1	-	40	293 486 - П8	Шайба	2	2	18.12.73
21	66-29 02 656	Кронштейн буфера			30	66-29 05 510-Г	Кронштейн			39	52-29 05 486	Бутылка амортизатора	4	4	
20	294 436 - П	Защелка			29	66-29 05 511-Г	Кронштейн			38	293 378 - П8	Шайба	2	2	
19	201 501 - П8	Болт	4	5	28	51-29 02 690-А	Вкладыш	1	1	37	252 157 - П2	Шайба пружинная	2	2	
№ 1/п	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	Кол. в сборе	№ 1/п	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	Кол. в сборе	№ 1/п	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	Кол. в сборе	



Затяжку резиновых бутылки дет. поз. 39 гайкой дет. поз. 36 до упора шайбы дет. поз. 38 в защелки пальца дет. поз. 41 производить после востриятия рессоры беса установленного кузова автомобиля

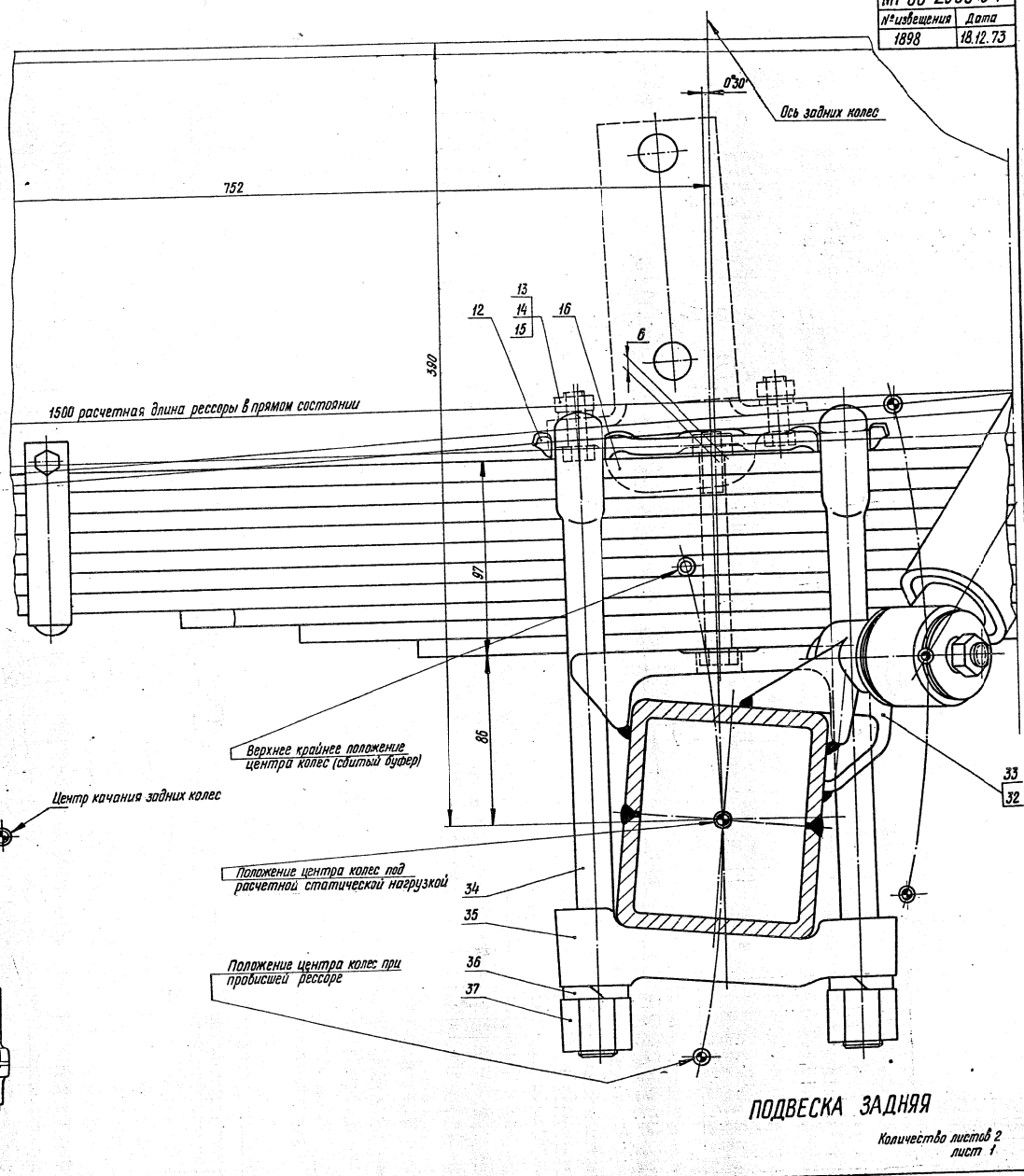
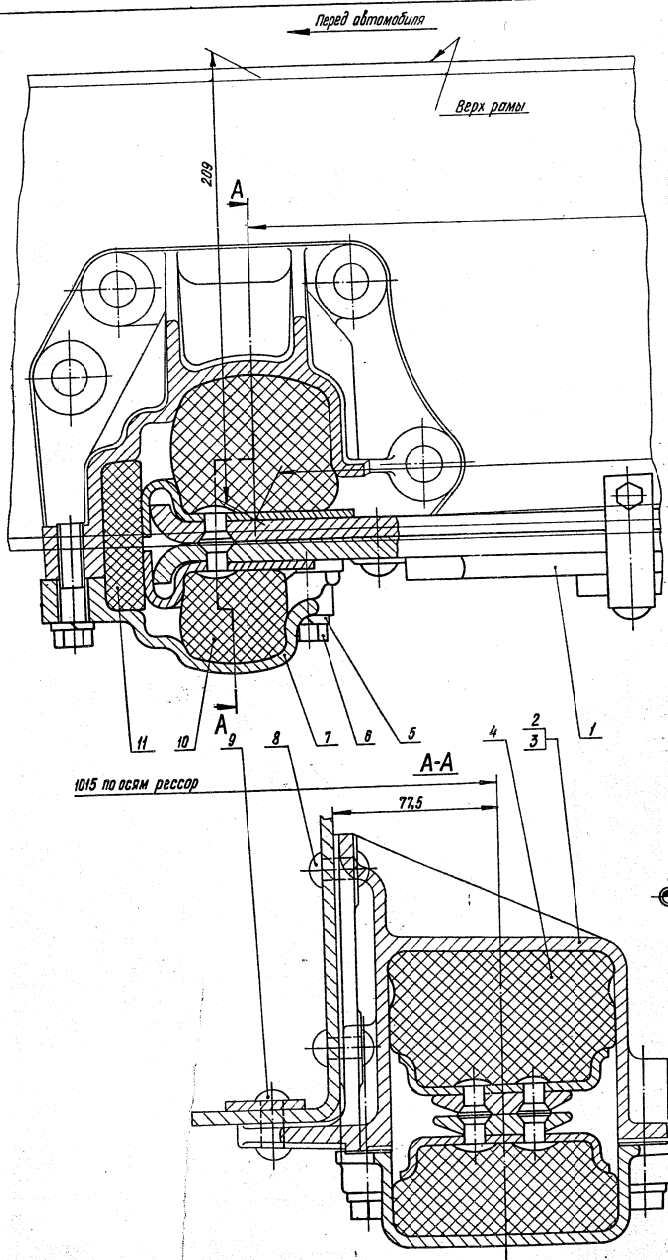
Затяжку крышек кронштейнов дет. поз. 7 и 25 болтами дет. поз. 6 производить равномерна без перекасов при выпрямленной рессоре дет. поз. 1 моментом 11 кгм, не более.
Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к кронштейнам.
Гайки стоек дет. поз. 34 затянуть моментом 20-22 кгм после востриятия рессоры беса установленного кузова автомобиля.



18	66-29 05 540-Г	Кронштейн	-	1	9	52-29 02 431	Опора нижняя	2	2
17	66-29 05 541-Б	Кронштейн	1	-	8	294 436 - П	Защелка		
16	53-29 05 008-А	Амортизатор	1	1	7	52-29 12 450	Крышка	1	1
15	252 138 - П2	Шайба пружинная	9	9	6	290 939 - П8	Болт	6	6
14	250 512 - П8	Гайка	9	9	5	252 137 - П2	Шайба пружинная	6	6
13	201 283 - П8	Болт	4	4	4	53-29 12 431	Опора верхняя	2	2
12	51-29 12 622	Буфер	1	1	3	53-29 12 444	Кронштейн рессоры		
11	40-29 12 412-Б	Накладка	1	1	2	53-29 12 445	Кронштейн рессоры		
10	53-29 02 433-А	Упор	1	1	1	66-29 02 012-01	Рессора	1	1
№ 1/п	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	Кол. в сборе	№ 1/п	Обозначение	Наименование	Кол. в узле	Кол. в сборе

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

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



ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Все размеры даны для справок

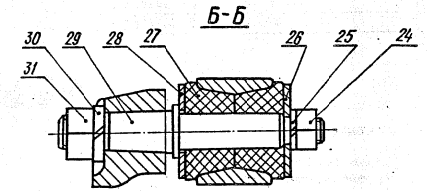
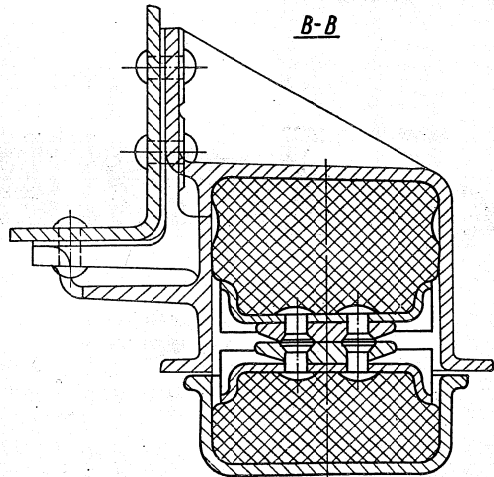
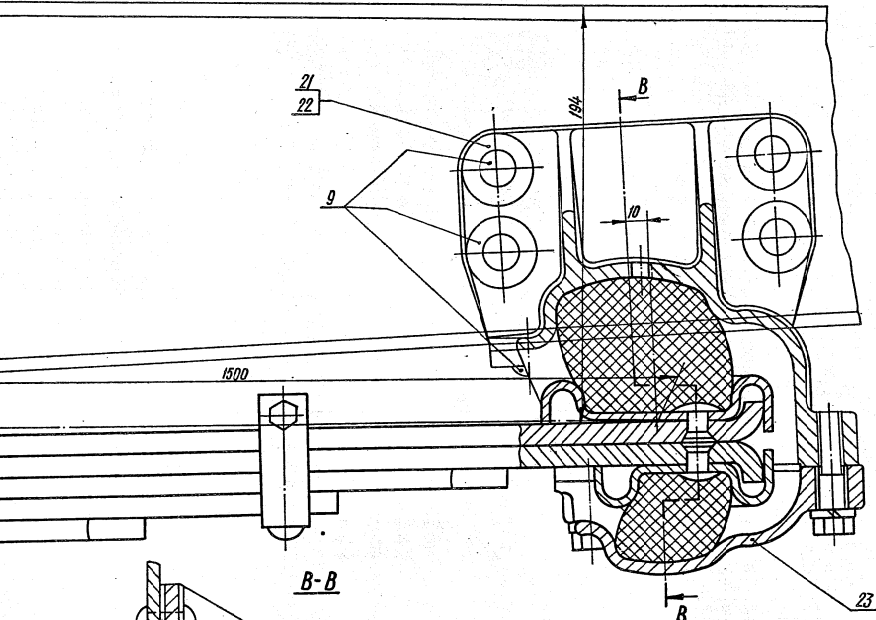
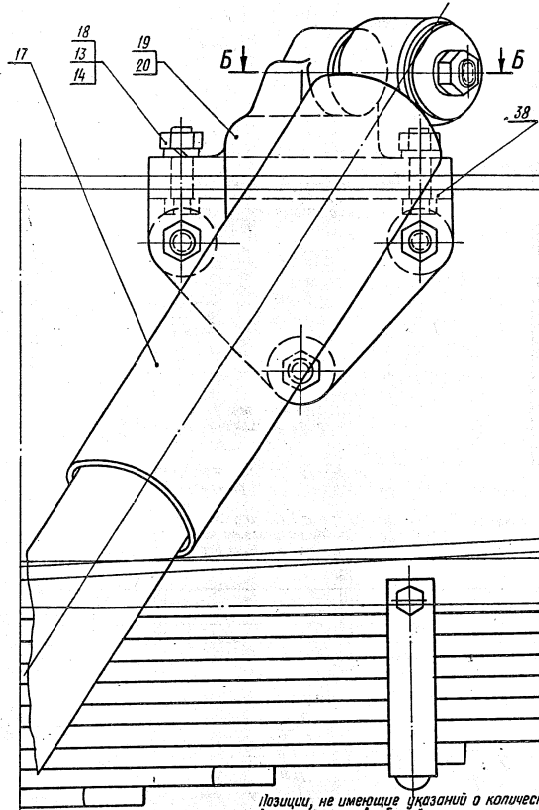
Гайку стремянок дет. поз. 37 затянуть моментом 20±2 кгм после восприятия рессорами веса установленного кузова автомобиля.

Затяжку резиновых втулок дет. поз. 27 гайкой дет. поз. 24 до упора шайбы дет. поз. 26 в заплеки пальца дет. поз. 29 производить после восприятия рессорами веса установленного кузова автомобиля.

Затяжку крышек кронштейнов дет. поз. 7 и 23 болтами дет. поз. 6 производить равномерно без перекосов при вытравленной рессоре дет. поз. 1 моментом 11 кгм, не более.

Перед затяжкой крышки должны быть плотно прижаты к кронштейнам

МТ-66-2900-3-Г	
№ извещения	Дата
24-22	27.07.70.



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

39	62-2905654	Усилитель	1	1	19	66-2915640	Кронштейн правый	5	1
37	292 931 - П8	Гайка	4	4	18	201501 - П8	Болт	5	5
36	252 141 - П2	Шайба пружинная	4	4	17	53-2905008-А	Амортизатор	1	1
35	53-2912418-01	Подкладка	1	1	16	51-2912622	Бусфер	1	1
34	51-2912408-В	Стремянка	2	2	15	201283 - П8	Болт	2	2
33	66-2915511	Кронштейн левый			14	252136 - П2	Шайба пружинная	7	7
32	66-2915510	Кронштейн правый			13	250512 - П8	Гайка	7	7
31	250561 - П8	Гайка	2	2	12	53-2912412	Накладка	1	1
30	252139 - П2	Шайба пружинная	2	2	11	53-2902433-А	Упор	1	1
29	52-2905418	Палец	2	2	10	52-2902431	Упора нижняя	2	2
28	293498 - П8	Шайба	2	2	9	294437 - П	Защелка		
27	52-2905486	Втулка	4	4	8	294436 - П	Защелка		
26	293378 - П8	Шайба	2	2	7	52-2912450	Крышка	1	1
25	252157 - П2	Шайба пружинная	2	2	6	290439 - П8	Болт	6	6
24	290515 - П8	Гайка	2	2	5	252137 - П2	Шайба пружинная	6	6
23	52-2912452	Крышка	1	1	4	53-2912431	Плота верхняя	2	2
22	53-2912447	Кронштейн левый			3	53-2912445	Кронштейн левый		
21	53-2912446	Кронштейн правый			2	53-2912444	Кронштейн правый		
20	66-2915547	Кронштейн левый			1	66-2902012-01	Рессора в сборе		
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол/вед	Кол/вед	№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол/вед	Кол/вед

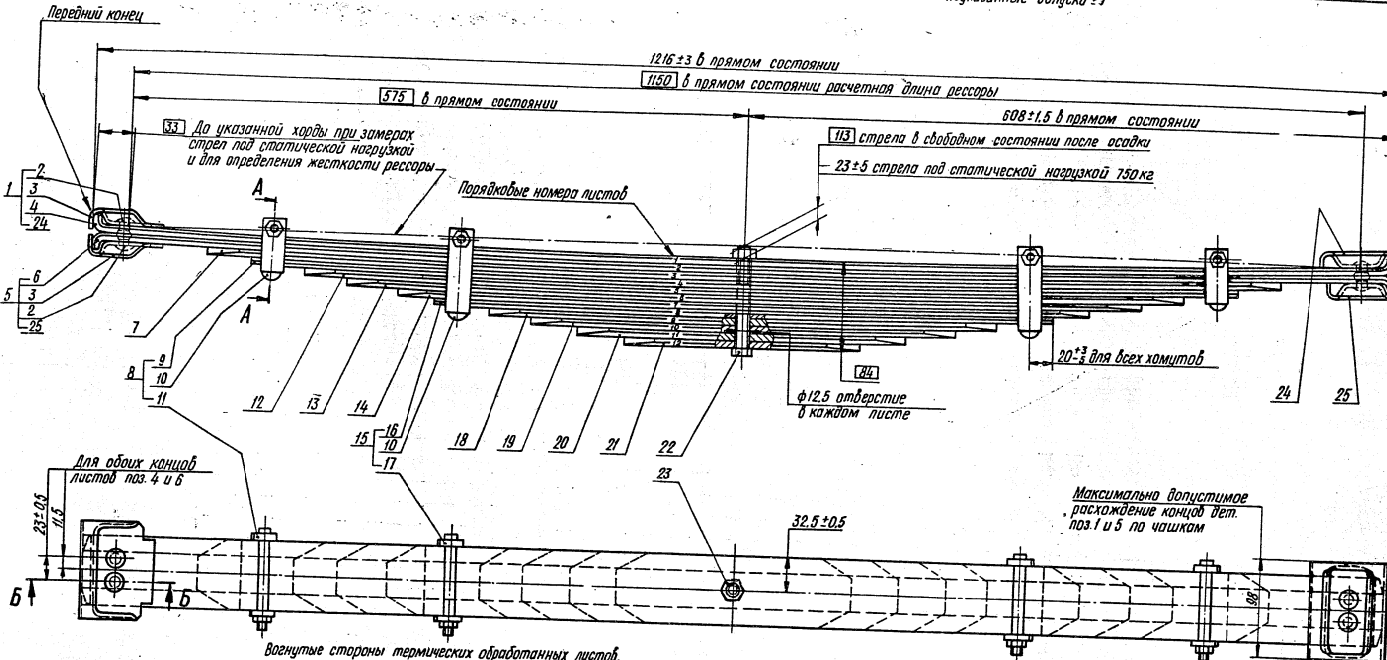
ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
Лист 2

Неуказанные допуски ±1

53-29 02 012-02

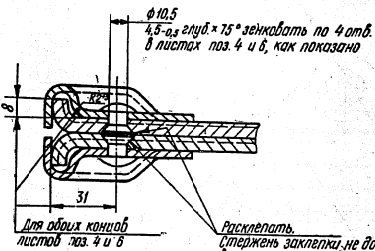
№-изменения	Дата
1147	31.08.13



После сборки пружину на 180 мм от ее свободной части.
Жесткости пружины 83 кг на 10 мм прогиба.
Жесткость проверить при прогибах пружины на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой.
Прилегание концов листов согласно эталону.
Размеры, заключенные в прямоугольник, даны для справок.
Недостаточные технические требования по ГОСТ 3396-54 кл. III

17	51-29 12 062-A	Хомут в листа	2
10	257 039-П	Защелка	2
16	53A-29 02 108	Лист № 8	1
Поз. 15 состоит из:			
15	51-29 02 061-Б	Хомут 4 листа	2
10	257 039-П	Защелка	2
9	53A-29 02 104	Лист № 4	1
Поз. 8 состоит из:			
25	53A-29 02 036	Чашка пружины	1
2	253 219-П	Защелка	4
3	53A-29 02 037	Чашка пружины	1
6	53A-29 02 102	Лист № 2	1
Поз. 5 состоит из:			
24	53A-29 02 034	Чашка пружины	1
4	53A-29 02 101	Лист № 1	1
3	53A-29 02 037	Чашка пружины	1
2	253 219-П	Защелка	4
Поз. 1 состоит из:			
28	51-29 02 068	Втулка	4
27	250 510-П2	Гайка	4
26	200 271-П2	Болт	4
23	251 815-П2	Гайка	1
22	290 973-П2	Болт	1
21	53A-29 02 112	Лист № 12	1
20	53A-29 02 111	Лист № 11	1
19	53A-29 02 110	Лист № 10	1
18	53A-29 02 109	Лист № 9	1
15	53A-29 02 052	Лист № 8 в сборе	1
14	53A-29 02 107	Лист № 7	1
13	53A-29 02 106	Лист № 6	1
12	53A-29 02 106	Лист № 5	1
8	53A-29 02 051	Лист № 4 в сборе	1
7	53A-29 02 103	Лист № 3	1
5	53A-29 02 015	Лист № 2 в сборе	1
1	53A-29 02 015	Лист № 1 в сборе	1
№ 9/а	Обозначение	Наименование	Кол

Б-Б

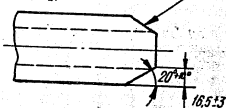


Расклепать стержень защелки, не должен выступать над поверхностью листа; зачистить, если необходимо

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

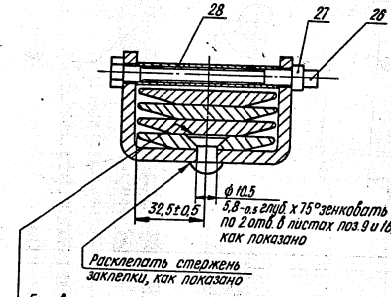
Поз.	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от центра листа до оси отрыва при свободном состоянии	Диаметр стержня
4	7		1924
6	7		1781
7	7	1000	1862
9	7	920	1781
12	7	820	1642
13	7	740	1506
14	7	650	1373
16	7	580	1309
18	7	480	1244
19	7	400	1244
20	7	310	1244
21	7	220	1244

Концы листов поз. 7, 12, 13, 14, 18, 19, 20 и 21



Допустимое смятие и сквал концов листов согласно эталону

А-А

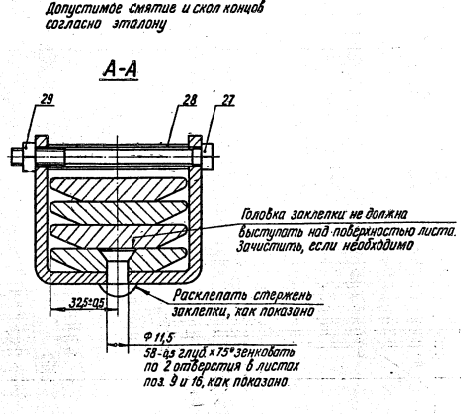
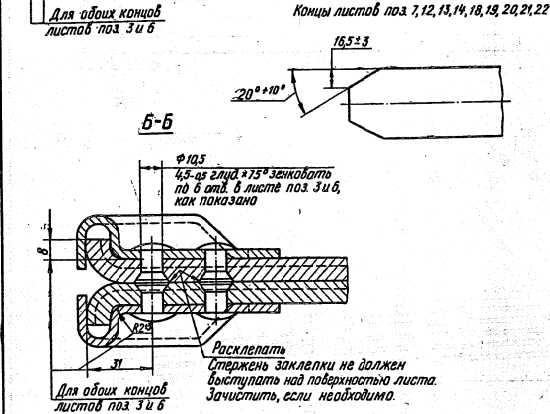
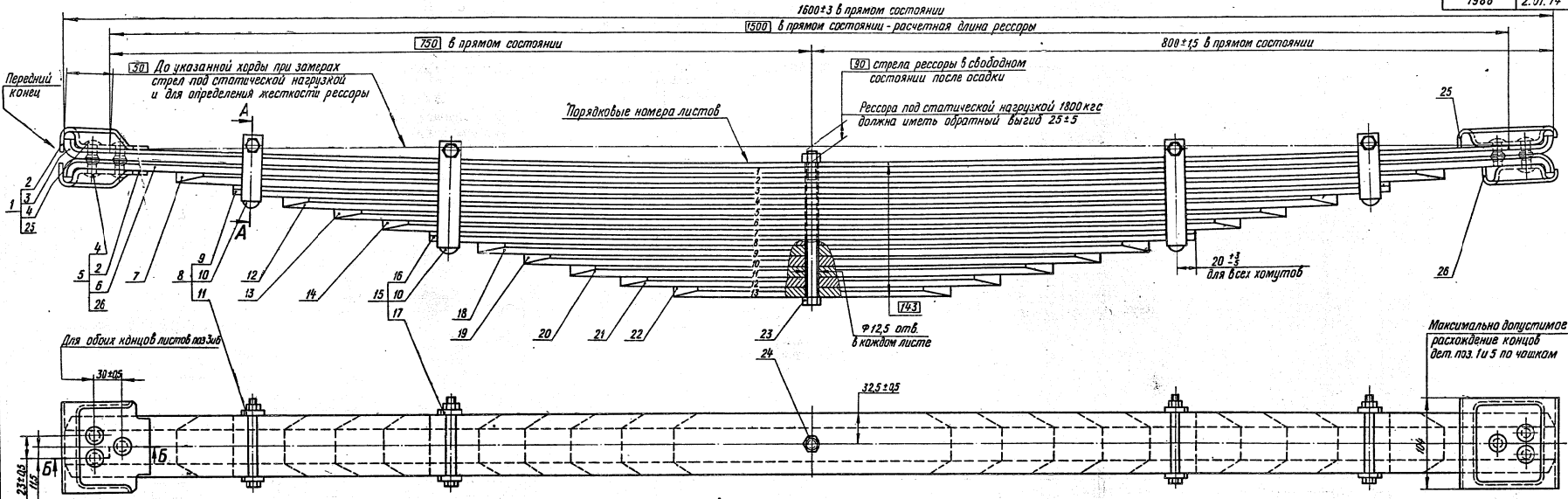


Головка защелки не должна выступать над поверхностью листа; зачистить, если необходимо

ПРУЖИНА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Неуказанные допуски ±1мм. Размеры, заключенные в прямоугольник, даны для справок
 Жесткость рессоры 193 кгс на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм
 в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой

53-2912012-03
 №извещения 1988 Дата 2.01.74



Поз.	Толщина листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до оси симметрии по центру	Внутренний радиус изгиба листа для справок
3	11			4820
6	11			4540
7	11	1350	675	4250
9	11	1240	620	3840
12	11	1130	565	3570
13	11	1010	505	3240
14	11	920	460	3040
16	11	820	410	2880
18	11	720	360	2730
19	11	620	310	2730
20	11	520	260	2730
21	11	410	205	2730
22	11	290	145	2730

17	40-2912063-А	Хомут 8 листа	2
18	53А-2912108	Лист №8	1
10	257042-П	Заклепка	2
Поз. 15 состоит из:			
11	51-2912062-Б	Хомут 4 листа	2
10	257042-П	Заклепка	2
9	53А-2912104	Лист №4	1
Поз. 8 состоит:			
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

26	53А-2912035	Чашка	1
6	53А-2912102	Лист №2	1
4	253222-П	Заклепка	5
2	53А-2912036	Чашка	1

Поз. 5 состоит из:

25	53А-2912034	Чашка	1
4	253222-П	Заклепка	6
3	53А-2912101	Лист №1	1
2	53А-2912036	Чашка	1

Поз. 1 состоит из:

29	250510-П2	Гайка	4
28	51-2902068	Втулка распорная	4
27	200217-П2	Болт	4
24	251815-П2	Гайка	1
23	290964-П8	Болт	1
22	53А-2912113	Лист №13	1
21	53А-2912112	Лист №12	1
20	53А-2912111	Лист №11	1
19	53А-2912110	Лист №10	1
18	53А-2912109	Лист №9	1
15	53А-2912052	Лист №8 в сборе	1
14	53А-2912107	Лист №7	1
13	53А-2912106	Лист №6	1
12	53А-2912105	Лист №5	1
8	53А-2912051	Лист №4 в сборе	1
7	53А-2912103	Лист №3	1
5	53А-2912016	Лист №2 в сборе	1
1	53А-2912015	Лист №1 в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

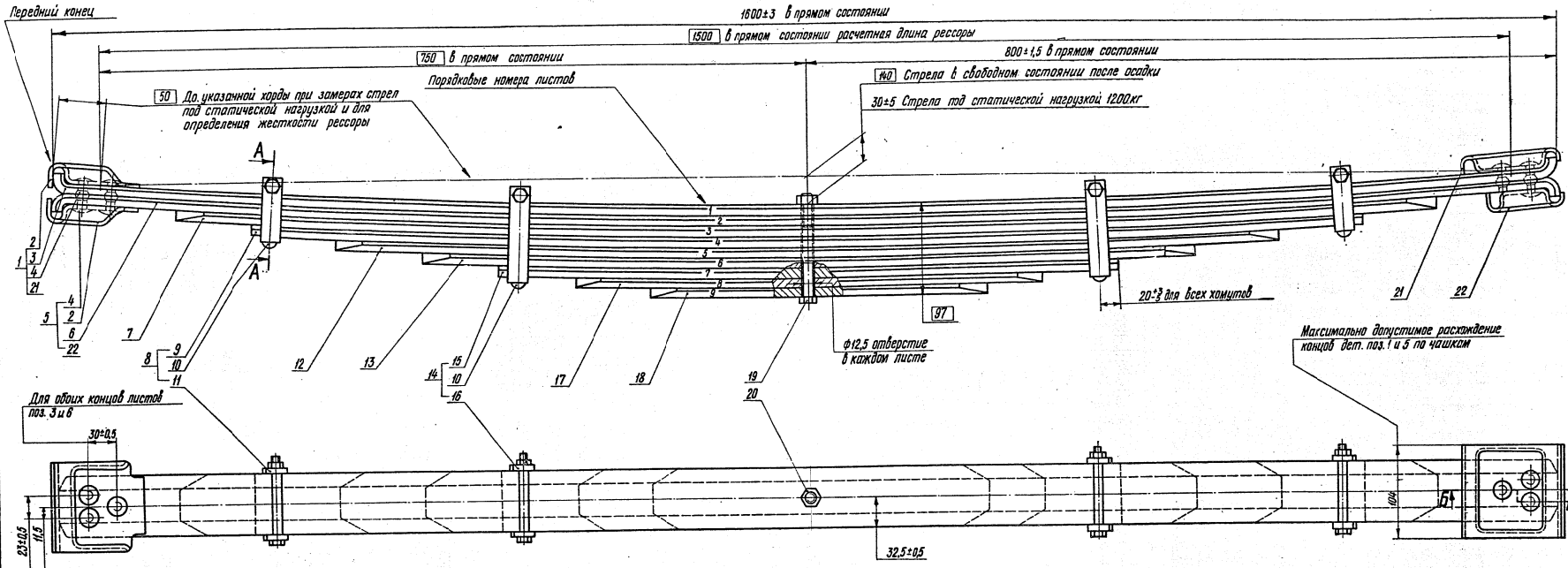
Вознутые стороны термически обработанных листов никелировать согласно инструкции И.34 №5658
 Приклеивать детали поз. 2, 23, 26 производить к наклепанным листам.
 Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-53.
 После сборки пражать рессору на 200мм от ее свободного состояния.
 Приклеивание концов листов согласно эталону.
 Недостающие технические требования по ГОСТ 3396-54 п. III.
 Листы рессоры заклепать в масле.
 Отпустить.
 Твердость НВ 363...415
 Покрытие эмаль МС-17 черная IV. А.

РЕССОРА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ
 Поз. 3, 6, 7, 9, 12, 13, 14, 16, 18, 19, 20, 21, 22-сталь 50ХГ ГОСТ 14959-69, пружинная полосообразная по черт. ПР-51А-2912012-10

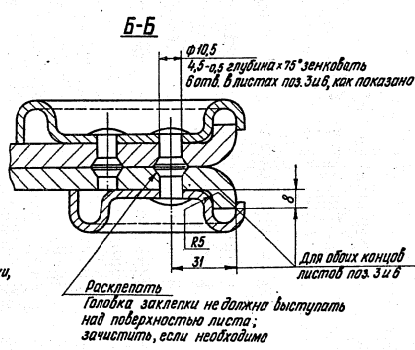
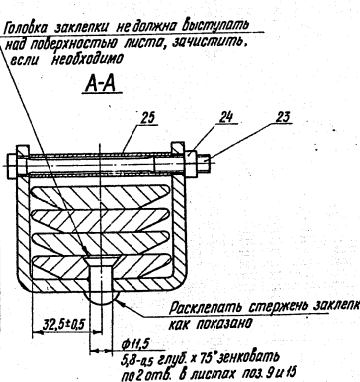
Неуказанные допуски ±1 мм
Размеры, заключенные в прямоугольнич, даны для справок

Жесткость рессоры 108 кгс на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм
в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой

66-2902012-01
№ издечения 1147
Дата 31.08.73



Поз.	Толщина листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до оси отверстия по центру болта	Внутренний радиус изгиба листа (для справок)
3	11			2673
6	11			2487
7	11	1350	675	2188
9	11	1180	590	1949
12	11	1010	505	1718
13	11	820	410	1490
15	11	660	335	1265
17	10	500	255	1280
18	10	340	170	1280

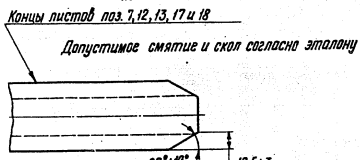


Приложение концов листов согласно эталону

№	Обозначение	Наименование	Кол.
16	66-01-29 02 061	Ломик 7 листа	2
10	257 042-п	Защелка	2
15	66-01-29 02 107	Лист №7	1
поз. 14 состоит из:			
11	51-29 12 082-б	Ломик 4 листа	2
10	257 042-п	Защелка	2
9	66-01-29 02 104	Лист №4	1
поз. 8 состоит из:			
22	53А-29 12 035	Чашка	1
6	66-01-29 02 102	Лист №2	1
2	53А-29 12 036	Чашка	1
4	253 222-п	Защелка	3
поз. 5 состоит из:			
№2	Обозначение	Наименование	Кол.
№1	Обозначение	Наименование	Кол.

21	53А-29 12 034	Чашка	1
4	253 222-п	Защелка	6
3	66-01-29 02 101	Лист №1	1
2	53А-29 12 036	Чашка	1
поз. 1 состоит из:			
25	51-29 02 068	Втулка распорная	4
24	250 510-П2	Гайка	4
23	200 277-П2	Болт	4
20	251 815-П2	Гайка	1
19	290 959-П2	Болт	1
18	66-01-29 02 109	Лист №9	1
17	66-01-29 02 108	Лист №8	1
14	66-01-29 02 052	Лист №7 в сборе	1
13	66-01-29 02 106	Лист №6	1
12	66-01-29 02 105	Лист №5	1
8	66-01-29 02 051	Лист №4 в сборе	1
7	66-01-29 02 103	Лист №3	1
5	66-01-29 02 016	Лист №2 в сборе	1
1	66-01-29 02 015	Лист №1 в сборе	1

Листы рессоры
Закалить в масле
Отпустить
Твердость НВ 363...415
Покрытие: Эм. МС-17, черный. Ц. А



Внутренние стороны термически обработанных листов
наклепать согласно инструкции ЦЗЛ № 5838
Приклепу дет. поз. 2, 21, 22 производить к
наклепанным листам
Листы перед сборкой рессоры с одной стороны
смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55
После сборки пражать рессору на 200 мм от ее
свободного состояния
Недостаточные технические требования
по ГОСТ 3336-54 кл. III.

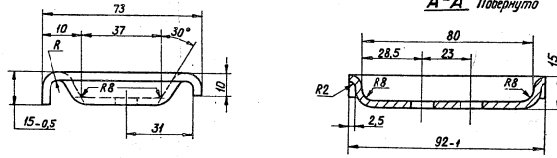
РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Поз. 3, 6, 7, 9, 12, 13, 15, 17, 18 сталь 50ХГ ГОСТ 14959-69 пружинная полосовая
Поз. 3, 6, 7, 12, 13, 15 по черт. ПР-51А-2912101-Ю. Поз. 17 и 18 по черт. ПР-51А-2912101

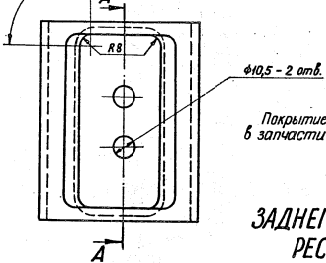
53A-2902034

№ извещения	Дата
2917	4.05.74

A-A Повернуто



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



Покрытие деталей, поставляемых в запчасти: эмаль ФЛ-149 черная IV. А.

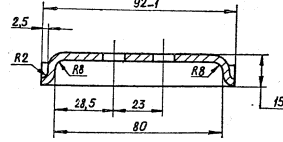
**ЧАШКА
ЗАДНЕГО КОНЦА ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ- ВЕРХНЯЯ**

Сталь 15КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 3,5 ГОСТ 3680-57.

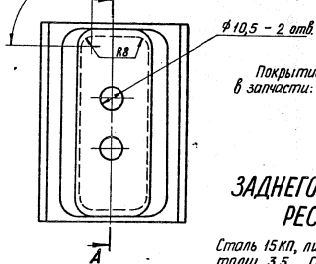
53A-2902035

№ извещения	Дата
2917	4.05.74

A-A Повернуто



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



Покрытие деталей, поставляемых в запчасти: эмаль ФЛ-149 черная IV. А.

**ЧАШКА
ЗАДНЕГО КОНЦА ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ-НИЖНЯЯ**

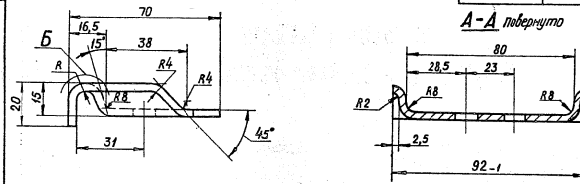
Сталь 15КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 3,5 ГОСТ 3680-57.

На поверхности Б не допускаются грубые следы деформации.

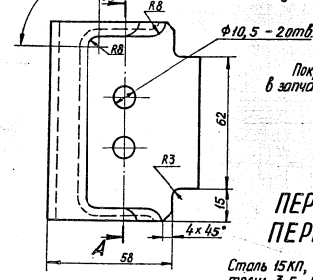
53A-2902037

№ извещения	Дата
2917	4.05.74

A-A Повернуто



На указанном участке плавный переход между R2 и R для 2 углов



Покрытие деталей, поставляемых в запчасти: эмаль ФЛ-149 черная IV. А.

**ЧАШКА
ПЕРЕДНЕГО КОНЦА
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ**

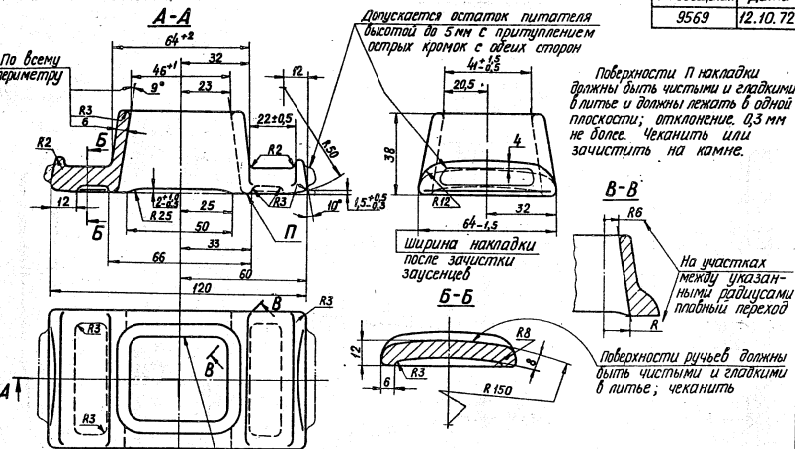
Сталь 15КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 3,5 ГОСТ 3680-57.

Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках, и литевые уклоны выдерживать согласно ТУ № 2574. Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 1,5.

51-2902412-A

№ извещения	Дата
9569	12.10.72

Неуказанные допуски ± 0,5 мм.



Поверхности П накладки должны быть чистыми и гладкими в литве и должны лежать в одной плоскости; отклонение 0,3 мм не более. Чеканить или зачистить на камне.

На участках между указанными радиусами плавный переход

поверхности ручьев должны быть чистыми и гладкими в литве; чеканить

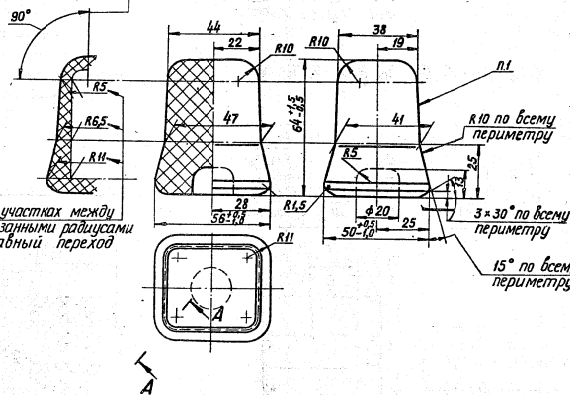
Стенки прямоугольного отверстия должны быть чистыми и гладкими в литве

**НАКЛАДКА
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ**

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрытие: эм. ИЦ-660 черная IV. А.

R5 на указанном участке по краям сопряжения радиусов 10.



На участках между указанными радиусами плавный переход

Величина остаточной деформации после трехкратного сжатия на 50% высоты детали должна быть не более 5%.

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом по 2 ГОСТ 2930-62.

**БУФЕР
ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ**

Резина марки 7-2959 ТУ 38 005 204-71, твердость по Шору 50...60. Исполнение Т II Н 100 ГОСТ 15152-69

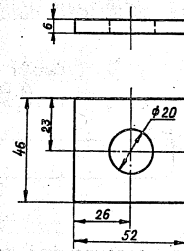
64-5640

№ извещения	Дата
8531	4.05.72

Неуказанные допуски ± 1мм

51-2902632

№ извещения	Дата
9569	12.10.72



Покрытие: эм. ИЦ-145 хаки IV. А.

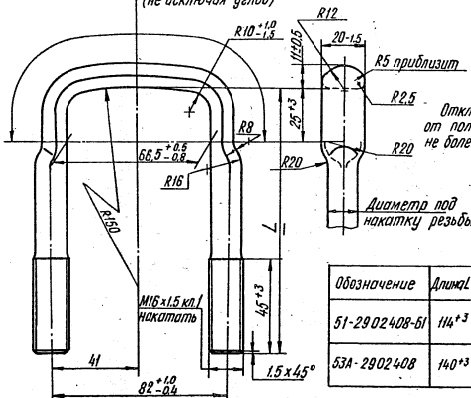
**ВКЛАДЫШ ОБОЙМЫ
БУФЕРА ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ**

Дуб дик, береза, ель, лиственница, сосна по ТУ № 7671 гр. №18 или фанера ФБ сорт «В» ГОСТ 3916-55

Неуказанные допуски ±0,5

Размеры прогибля сплюсннтой части стержня должны быть выдержаны по всей указанной длине (не исключая углов)

51-2902408-61
№извещения Дата
3588 15.08.74



Обозначение	Длины	Дополнит. требования
51-2902408-61	114±3	
53А-2902408	140±3	Калить в масле, твердость Rc 28 ±3

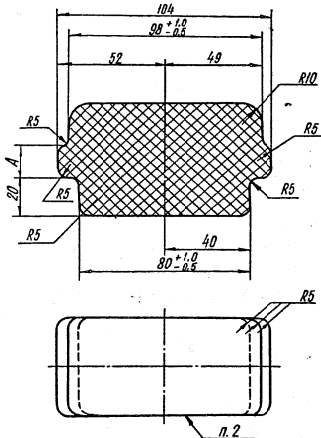
Покрытие:
Хим. фос. прм. ГОСТ9791-68

СТЕРЖНЯ ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 40X ГОСТ4543-71

Неуказанные допуски ±1

52-2902431
№извещения Дата
8531 4.05.72



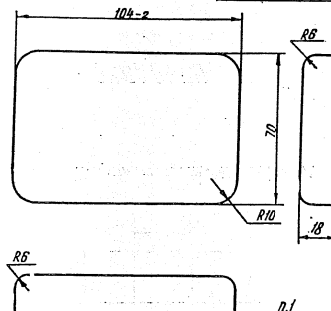
Снять заусенцы и напыльы

ОПОРА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ-ВЕРХНЯЯ

Резина марки 7-106 ТУ 38.005.204-71, исполнение Т1 Н100 ГОСТ 15152-69, твердость по Shore 75-85

Неуказанные допуски ±1

53-2902433-A
№извещения Дата
8531 4.05.72



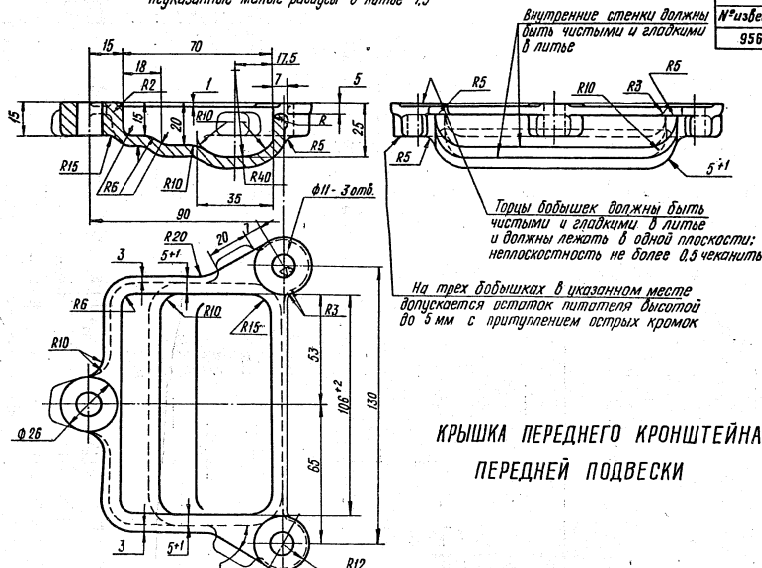
Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом по 2 ГОСТ 2930-62
Снять заусенцы

УПОР ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Резина марки 7-106 ТУ 38.005.204-71, исполнение ТН Н100 ГОСТ 15152-69, твердость по Shore 75-85

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

52-2902450
№извещения Дата
9569 12.10.72



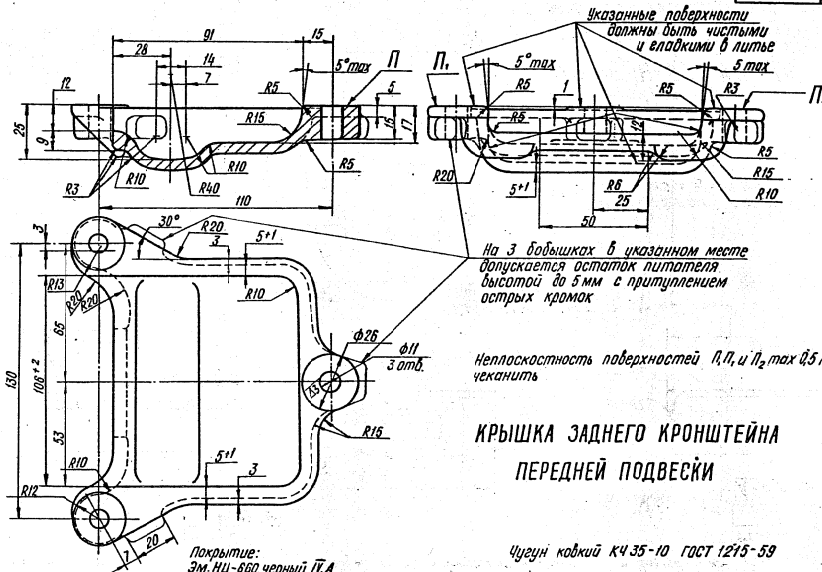
КРЫШКА ПЕРЕДНЕГО КРОНШТЕЙНА
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Покрытие:
Эм. НЦ-650 черный П.А

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

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

52-2902452
№извещения Дата
9569 12.10.72



КРЫШКА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Покрытие:
Эм. НЦ-650, черный П.А

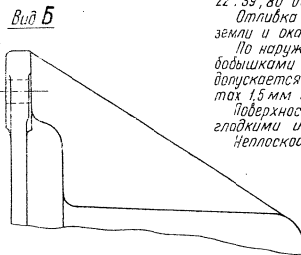
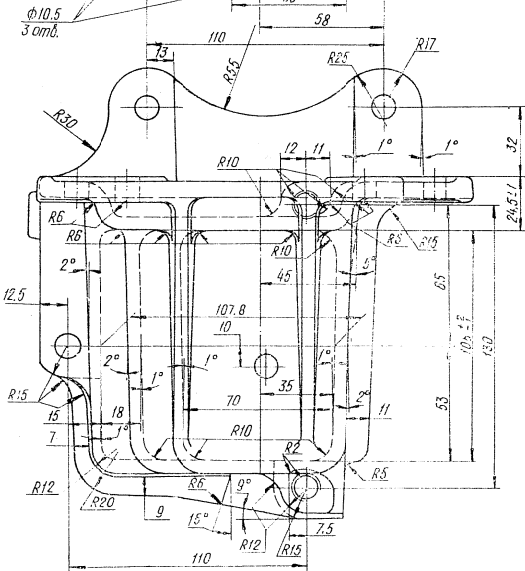
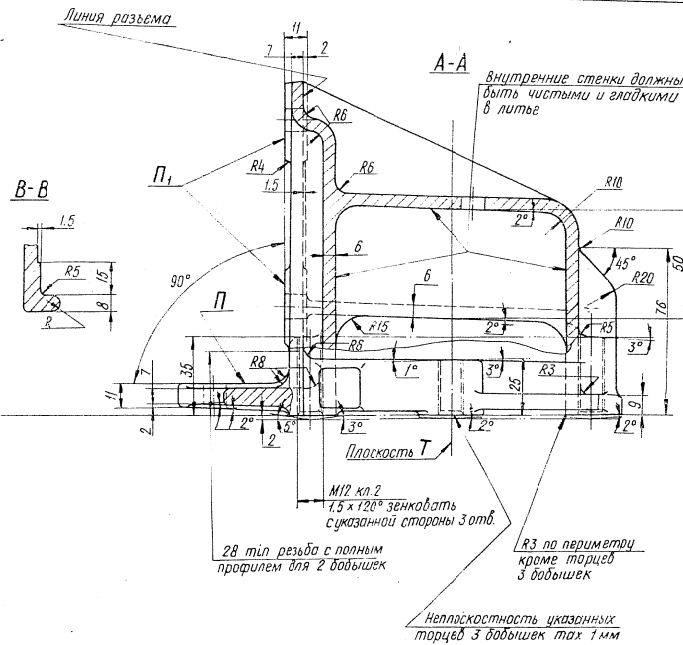
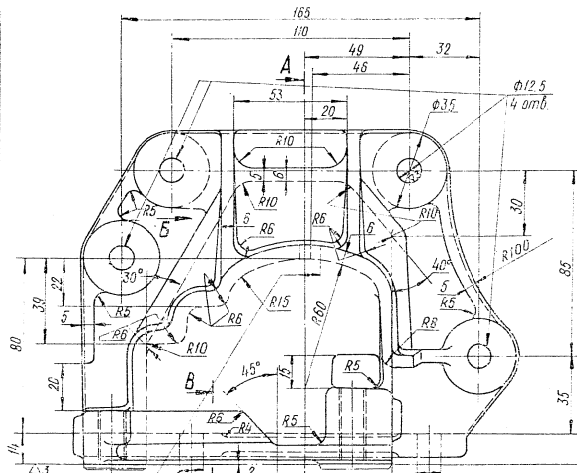
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные литейные допуски и уклоны по ТУ № 2574
 неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм

53-2912444 прав симмет	
53-2912445 лев показ	
№ извещения	Дата
10 14	8.08.73

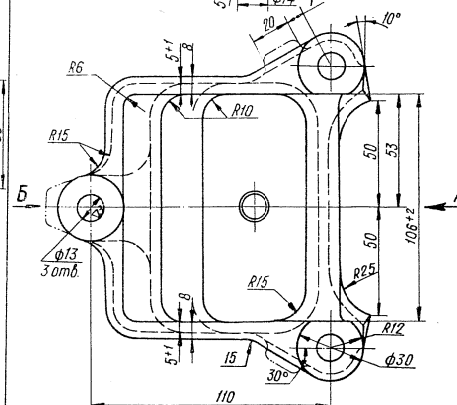
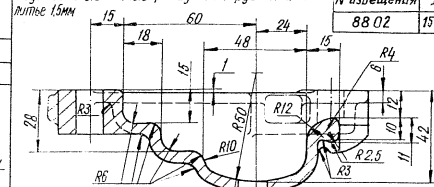
Неуказанные литейные допуски и уклоны по ТУ № 2574
 Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 15 мм

52-2912450	
№ извещения	Дата
88 02	15.06.72



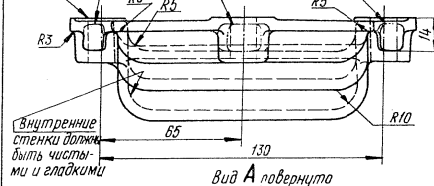
Размеры внутреннего контура коробки: R60; R15; R6; 22; 39; 80 ваны в плоскости Т.
 Отливка должна быть очищена от формовочной земли и окислы.
 По наружному контуру прилопочной полки с 4 бобышками по линии разреза формы и стеджя допускается наличие турых заусенцев высотой тах 1,5 мм кроме базовых поверхностей.
 Поверхности П и П₁ должны быть чистыми, гладкими и плоскими в литье;
 Неплоскостность тах 0,5 мм чеканить

КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ
 РЕССОРЫ - ПЕРЕДНИЙ
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

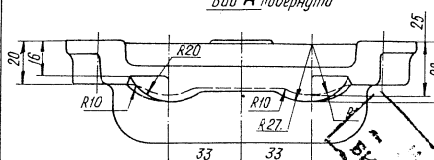


Торцы бобышек должны быть чистыми и гладкими в литье и должны лежать в одной плоскости. Неплоскостность тах 0,5 мм. Чеканить
 Вид Б повернуто

На 3 бобышках в указанном месте допускается остаток литателя высотой до 5 мм с притупленем острых крамок



Внутренние стенки должны быть чистыми и гладкими

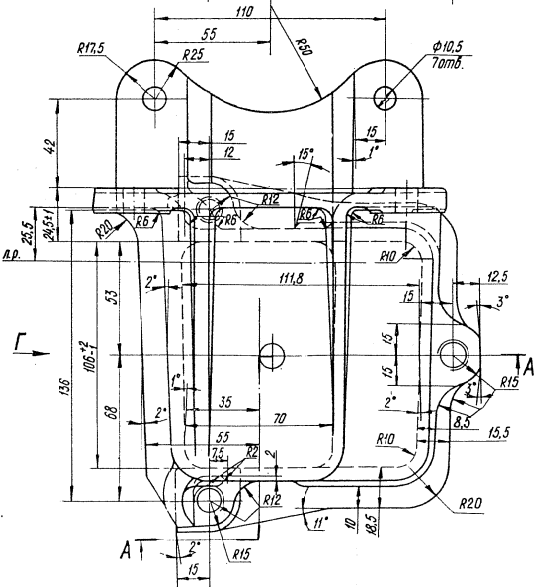
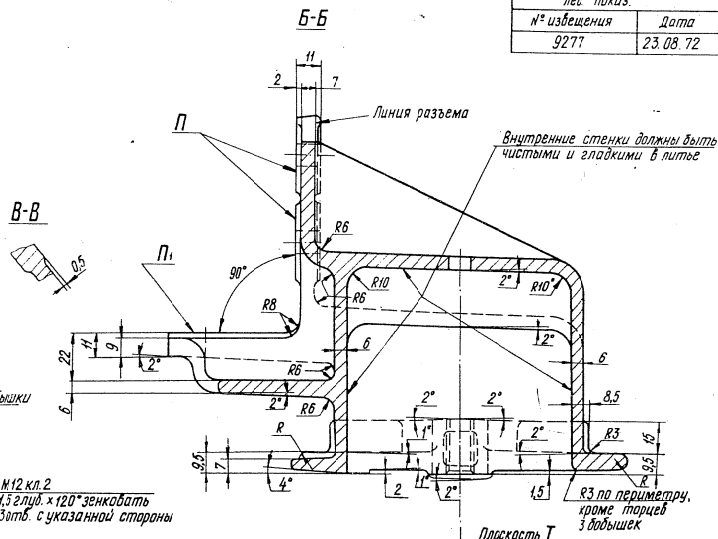
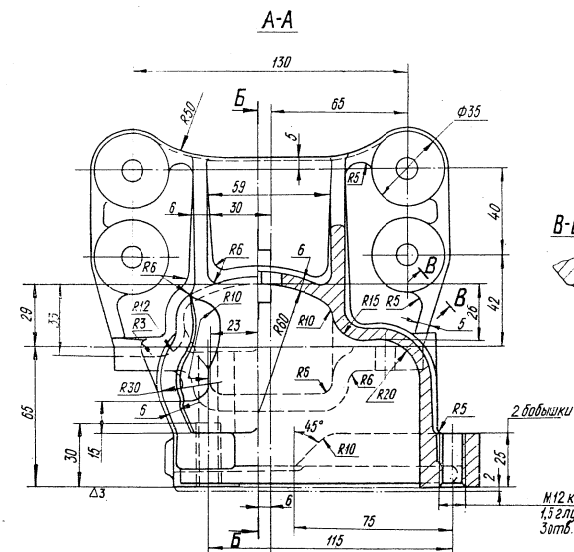


Покрyтие:
 эм. НЦ-660, черной. IV. А

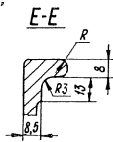
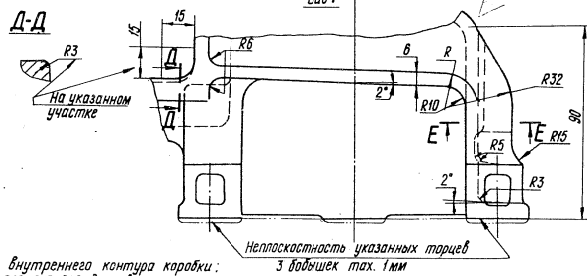
КРЫШКА ПЕРЕДНЕГО
 КРОНШТЕЙНА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные литейные допуски и уклоны по ТУ 2574
Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм

53-29 12 446	
проб. симметр.	
53-29 12 447	
нет показ.	
№ извещения	Дата
9277	23.08.72



Размеры внутреннего контура каретки:
R60, R3, R12, R10, R15, R20 даны в плоскости Т.
Отливка должна быть очищена от формовочной
земли и окисины.
По наружному контуру привалочной полки с 4 бобышками,
по линии разреза формы и стержня допускается
наличие турых заусенцев высотой тах 1,5, кроме
базовых поверхностей.
Поверхности П1, П2, должны быть чистыми,
гладкими и плоскими в литье;
неплоскостность тах 0,5
Чеканить

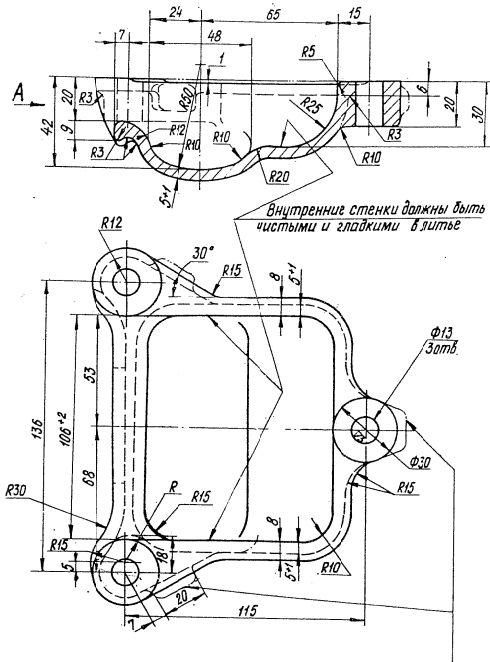


КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ-ЗАДНИЙ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные литейные допуски и уклоны по ТУ 2574
Неуказанные малые радиусы закруглений - 1,5 мм

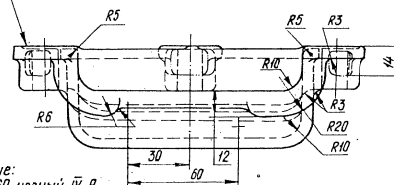
52-29 12 452	
№ извещения	Дата
8802	15.06.72



На 3 бобышках в указанном месте допускается остаток
штателя высотой до 5 мм с притуплением острых краев.

Торцы бобышек должны быть чистыми и гладкими в литье и
должны лежать в одной плоскости. Неплоскостность тах 0,5 мм
Чеканить

Вид А



Покрытие:
Эм. ИЦ-660, черный, LV. P

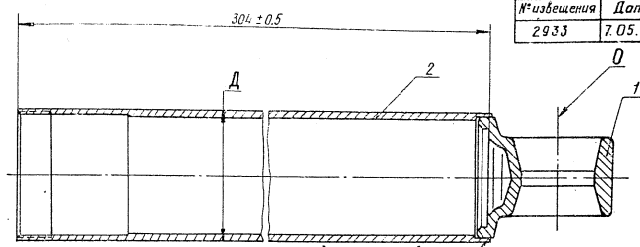
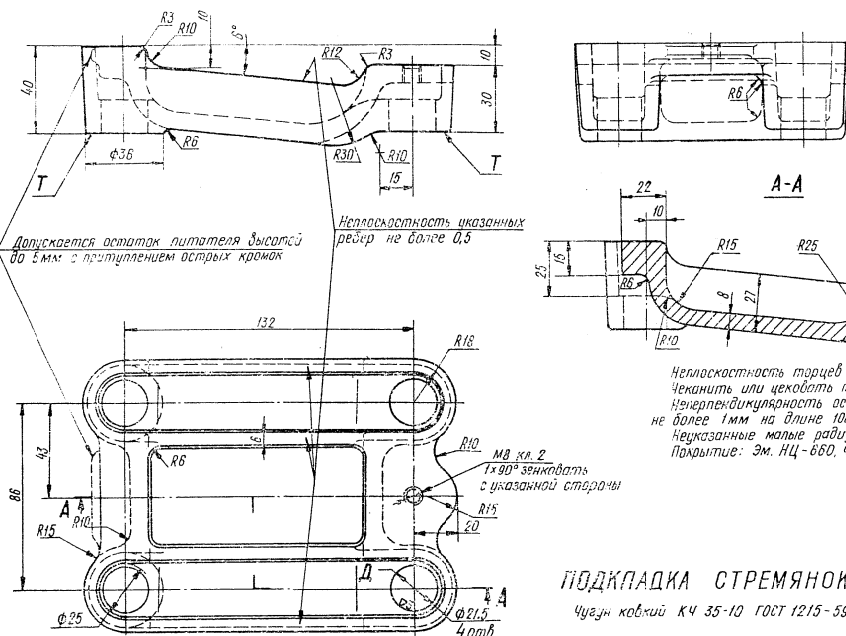
КРЫШКА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски в литые и литейные уклоны по ТУ N 2574

53-2912418-01

№изменения	Дата
92.53	18.08.72



53-2905670

№изменения	Дата
2933	7.05.74

Неперпендикулярность оси О оси перпендикулярности Д max 1 мм на длине 100 мм

Покрытие наружной поверхности эм. ИЦ-123, черная ИХ.А. Резьба должна быть свободна от окраски

Сварить ролкабой сваркой. Допускается дуговая сварка. Сварочный шов должен выдерживать без разрушений усилие 5000 кгс/тл. Проверить на герметичность скаптым воздухом под давлением 3 кг/см². Дет. поз.1 запрессовать

2	53-2905670	Резервуар	1
1	53-2905676-А	Плоскостность	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол

РЕЗЕРВУАР АМОТИЗАТОРА В СБОРЕ

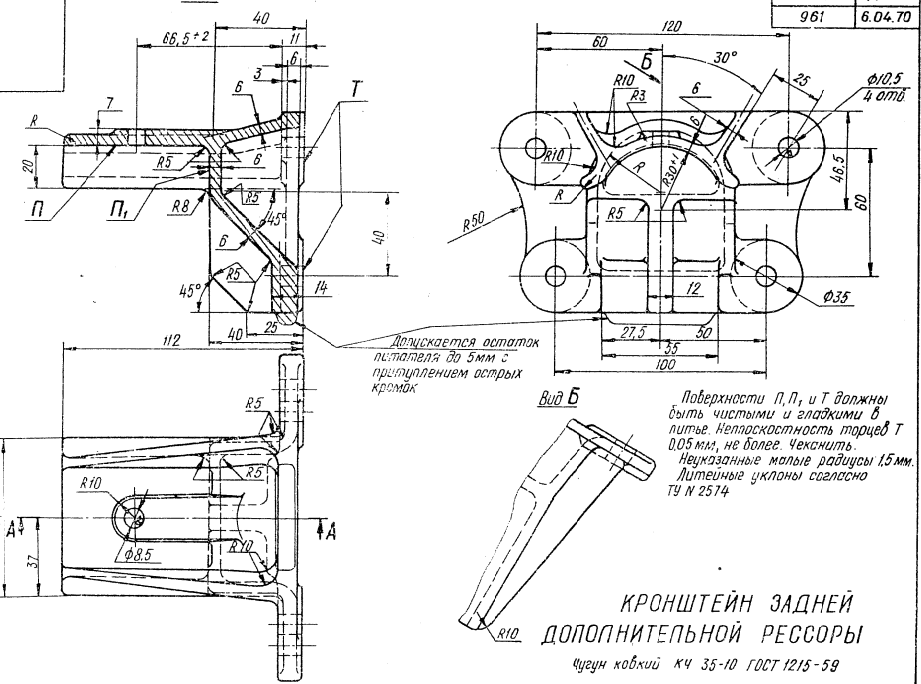
ПОДКЛАДКА СТРЕМЯНОК

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски на литейные размеры выдерживать согласно ТУ N 2574

52-2913444

№изменения	Дата
961	6.04.70

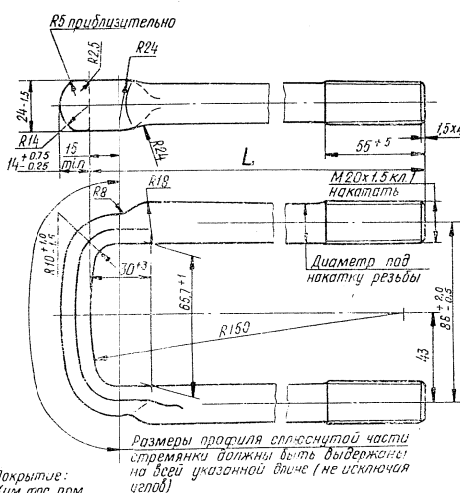


Неуказанные допуски ± 0,5 мм

51-2912408-В

№изменения	Дата
3651	21.08.74

Обозначение	Линия	Материал	Дополнительные требования
51-2912408-В	315 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
518-2912408	350 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
53-2912408-6	432 ¹ ±5	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	Накаты в масле Импульсный Твердость нижне=55
53-2912408-8	385 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
66-2912408	315 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Окрасить
516-2912408	300 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
63-2912408-40	365 ¹ ±5	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	



СТРЕМЛЯНКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

При проверке жесткости и при замере стрелы положить рессору на цилиндрические опоры R85 мм, как показано

Возвнутые стороны термически обработанных листов наклепать согласно инструкции ЦЗЛ № 5658

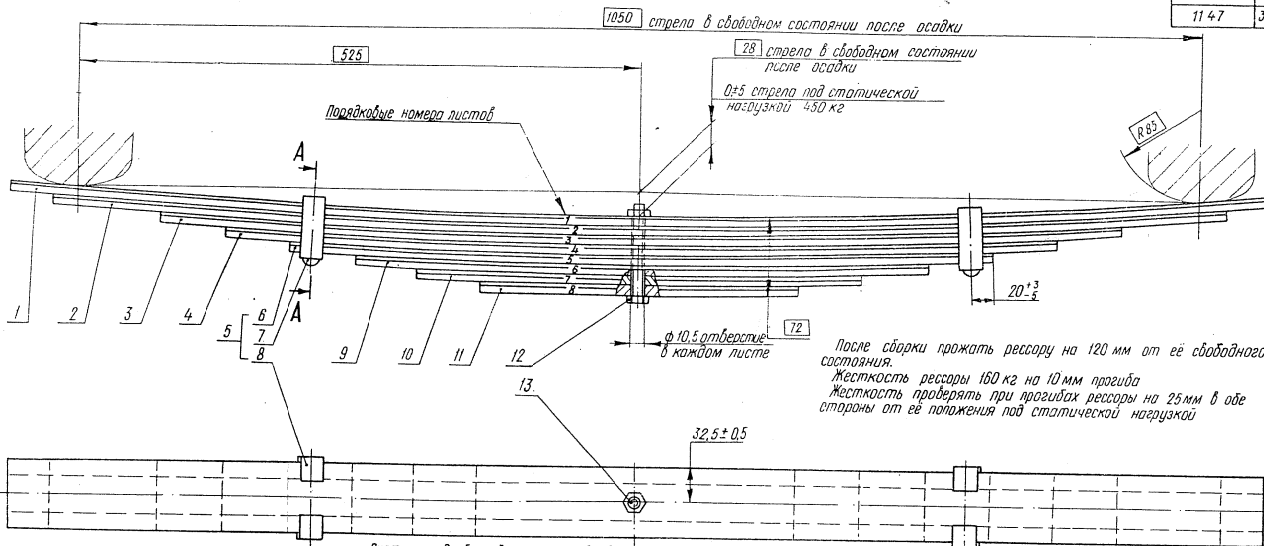
53-2913 012-02

№ извещения 11 4-7
Дата 31.08.73

Неуказанные допуски и литейные уклоны по ТУ 2374
Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 1,5 мм

51-2913 420-6

№ извещения 95 69
Дата 12.10.72

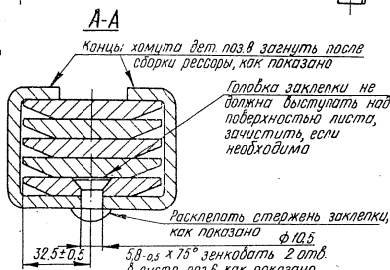


После сборки прокатать рессору на 120 мм от ее свободного состояния.
Жесткость рессоры 160 кг на 10 мм прогиба
Жесткость проверить при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой

Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55.

Привлечение концов листов согласно эталону.
Размеры, заключенные в прямоугольнички даны для справок.
Недостаточные технические требования по ГОСТ 3398-54 кл. III

Листы рессоры закалить в масле.
Отпустить
Твердость НВ 363 ± 4/5



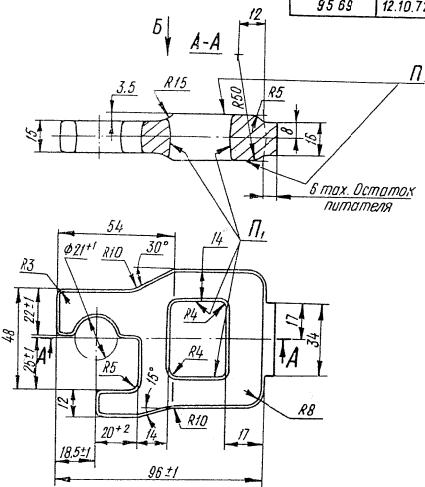
Расклепать стержень заклепки, как показано φ 12,5

38-0,5 x 75° зенковка 2 отб. в листе поз.в, как показано

РЕССОРА ЗАДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ

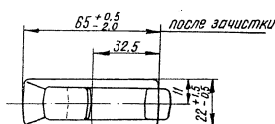
Поз. 1, 2, 3, 4, 6, 9, 10 и 11 сталь 50ХГ ГОСТ 14959-69 пружинная полосовая по черт. ПР-53А-2913101

Поз	Полная длина листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от центра до оси отб.	Внутренний радиус изгиба листа
1	9	1180	390	6800
2	9	1100	650	6140
3	9	960	450	5670
4	9	780	390	4925
6	9	660	330	4350
9	9	540	270	3800
10	9	420	210	3100
11	9	300	150	2100



Поверхности П должны быть чистыми и гладкими в литве, износостойкость не более 0,3 мм, непараллельность не более 0,3 мм

Вид Б



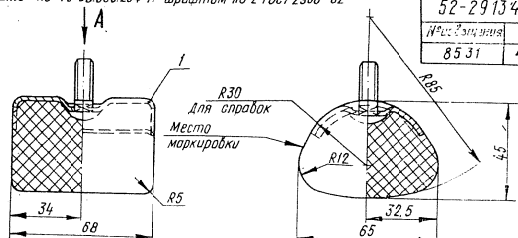
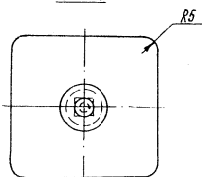
Допускаются выступы до 5 мм по линии разреза поверхностей П.
Допускается увеличение литейных уклонов до 7°.
Покрытие: Эм. НЦ-666, черный. IV А.

ПОДКЛАДКА ЗАДНЕЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕССОРЫ

Черун ковки КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски ± 0,5 мм. Маркировать по ТУ 38.005 204-71 шрифтом 10-2 ГОСТ 2930-62

Вид А



Перед вулканизацией резины йот поз 1 латунировать

№	Обозначение	Наименование	Кол
1	52-2913 432	Обойма в сборе	1

ПОДУШКА В СБОРЕ

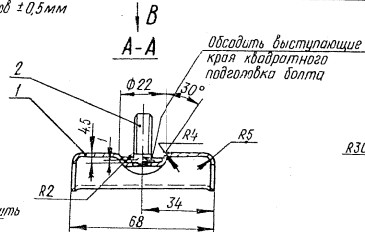
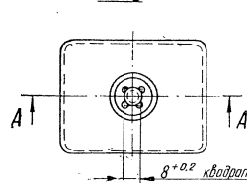
Резина марки 7-120 ТУ 38.005 204-71, исполнение П/1100 ГОСТ 15152-69

52-2913 428

№ извещения 85 31
Дата 4.05.72

Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,5 мм

Вид В



Обсаживать выступающие края квадратного подголовка болта

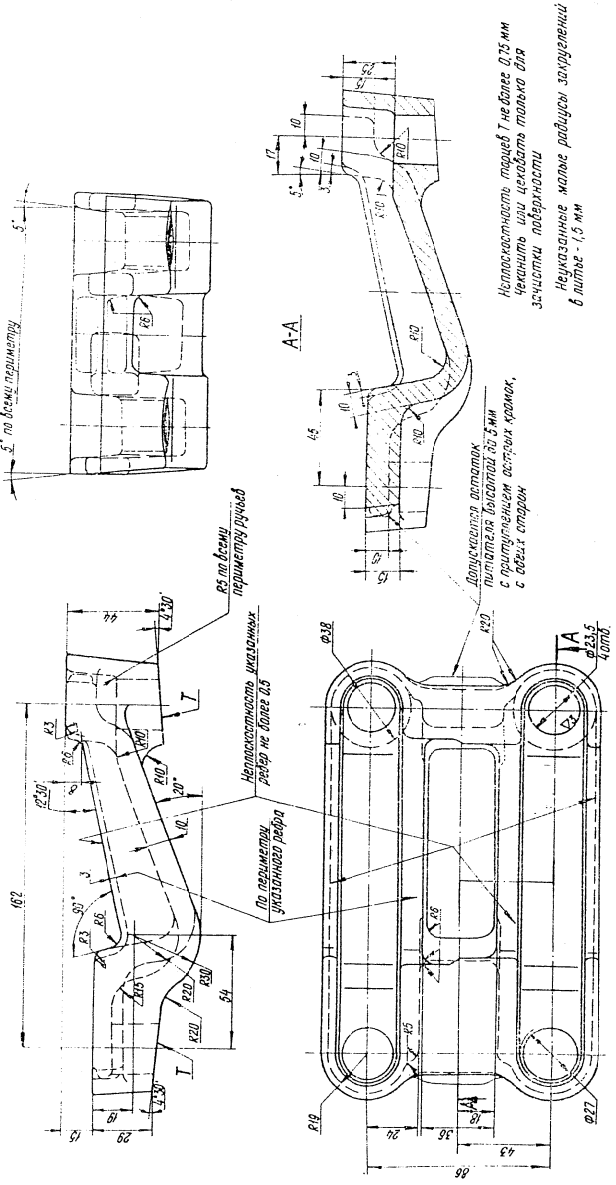
№	Обозначение	Наименование	Кол
2	290 518 - П	Болт	1
1	52-2913 434	Обойма	1

ОБОЙМА ПОДУШКИ В СБОРЕ

Поз. 1 сталь 08КП, лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски в литве и литевые углы по ТУ 2574

66-29.02.419
Исполнитель 8802
Дата 15.06.72

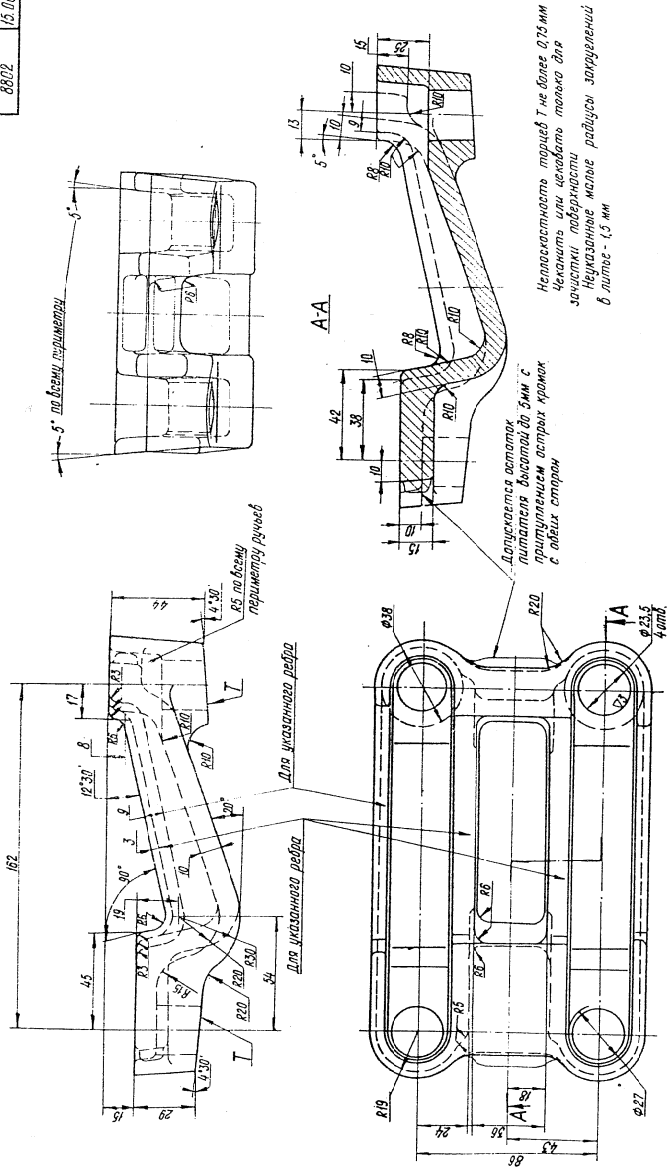


**ПОДКЛАДКА СТРЕМЯНОК
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ - ПРАВАЯ**

Чертеж кабыл КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски в литве и литевые углы по ТУ 2574

66-29.02.419
Исполнитель 8802
Дата 15.06.72



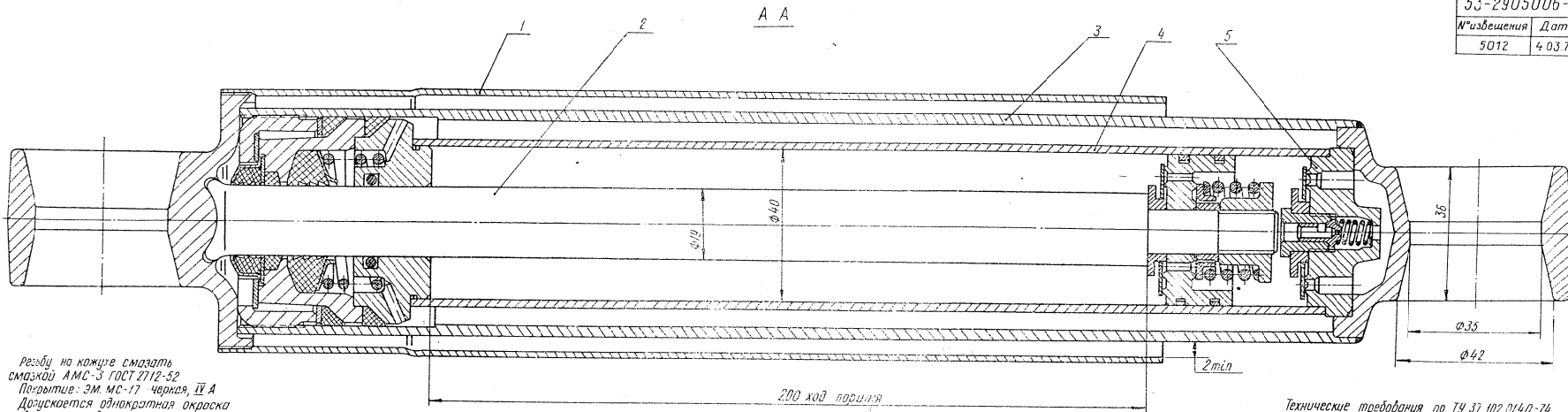
**ПОДКЛАДКА СТРЕМЯНОК
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ - ЛЕВАЯ**

Чертеж кабыл КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрытие: эм. ИЧ-680, черной. П. А.

53-2905006-A

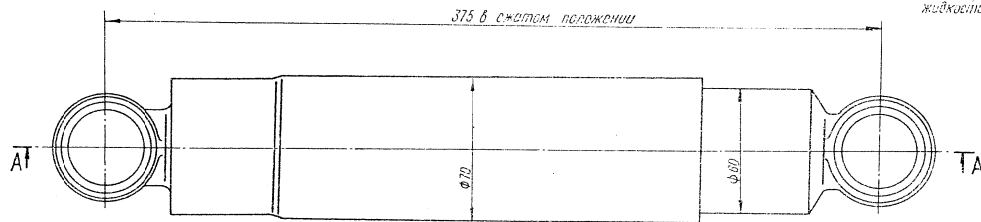
№ извещения	Дата
5012	4.03.75



Резьбу на кожухе смазать
смазкой АМС-5 ГОСТ 2712-52
Подготовить: Зм. МС-17 черная, П А
Должна быть однотонная окраска
поверхности верхней пружины,
внутренней поверхности кожуха и
наружной поверхности резервуара на
длине 80 мм со стороны резьбы.
Перед окраской шток выдвинуть
до отказа

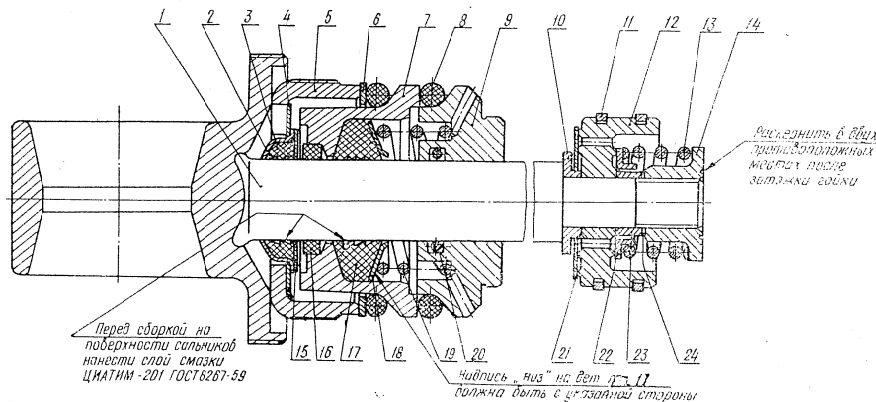
Технические требования по ТУ 37.102.014.0-74
Размеры даны для сборки

В амортизатор залить 10-5 см³
жидкости АЖ-1Т по ТУ 38.1.1.632-74



5	53-29 05 650-6	Кожух сжатия в сборе	1
4	52-29 05 625	Цилиндр	1
3	53-29 05 670	Резервуар в сборе	1
2	53-29 05 600-6	Шток в сборе	1
1	53-29 05 681	Кожух	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

АМОТИЗАТОР ПОДВЕСКИ В СБОРЕ



Перед сборкой дет. поз. 16 пропитать маслом
АМГ-10 ГОСТ 6794-53
* Дет. поз. 24 ставить по мере надобности.
После сборки проверить наличие свободного
хода дет. поз. 22

53-2905600-Б

№ извещения	Дата
5720	13.01.71

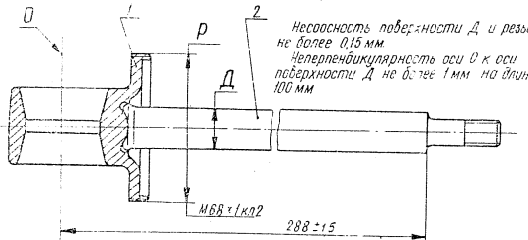
24	263-375-П	Шайба	*	11	13-29 05 636	Кольцо	2
23	13-29 05 643	Втулка	1	10	52-29 05 628	Тарелка	1
22	13-29 05 640-А	Тарелка	1	9	53-29 05 619-01	Направляющая	1
21	52-29 05 631	Тарелка	1	8	53-29 05 613	Кольцо	2
20	53-29 05 621	Кольцо	1	7	53-29 05 615	Обойма	1
19	53-29 05 618	Пружина	1	6	53-29 05 623	Шайба	1
18	53-29 05 617	Шайба	1	5	53-29 05 610-6	Гайка	1
17	53-29 05 616	Сальник	1	4	53-29 05 609-А	Прокладка	1
16	53-29 05 614	Сальник	1	3	53-29 05 646	Сальник	1
15	53-29 05 611	Шайба	1	2	53-29 05 647	Обойма	1
14	13-29 05 644	Гайка	1	1	53-29 05 605	Шток в сборе	1
13	13-29 05 642	Пружина	1	№			
12	52-29 05 635	Поршень	1	№			
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол				

ШТОК АМОТИЗАТОРА В СБОРЕ

53-29 05 607	Шток	1
53-29 05 606	Пружина	1
Обозначение	Наименование	Кол-во

53-2905605	
№изменения	Дата
9659	27.10.72

Биение поверхности Д, относительно Д не более 0,06 мм. Непрямолинейность поверхности Д не более 0,03 мм.
Биение торца Т относительно поверхности Т не более 0,03 мм. Допускается уменьшение диаметра Д на бине Б₁ и Б₂ на 0,02 мм.

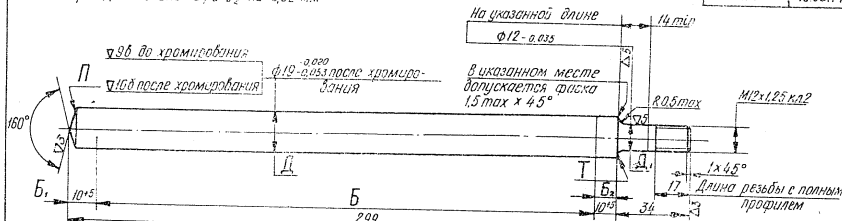


Несоосность поверхности Д и резьбы не более 0,15 мм.
Неперпендикулярность оси С к оси поверхности Д не более 1 мм на длине 100 мм.

ШТОК С ПРОУШИНОЙ В СБОРЕ

Дет. поз. 1 и 2 сварить вместе. Сварка должна выдерживать изгибающую нагрузку не менее 3200 кг, приложенную к резьбовой части пружины на расстоянии 40 мм от ося.

53-2905607	
№изменения	Дата
2524	13.03.74

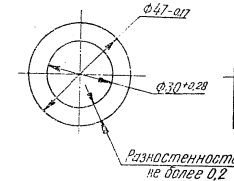


Наружную поверхность Д на указанной длине Б подвергнуть поверхностной закалке электроиндукцией. Глубина слоя 1-15 мм. Твердость НКС 30 не менее.
Покрытие: на длине Д х 15 поверхность Д полировать до и после хамфрирования. На длине Б₁ и Б₂ переходные зоны твердости. На длине Б₂ допускается отсутствие хромирования. На поверхности П допускается наличие хромирования.

ШТОК АМОТИЗАТОРА

Сталь 40 ГОСТ 1050-80

53-2905609-A	
№изменения	Дата
1041	11.04.70

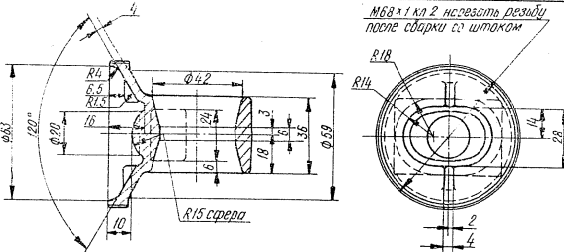


ПРОКЛАДКА РЕЗЕРВУАРА

Сталь А41А, лист толщ. 1 мм ГОСТ 1292-57

53-2905606	
№изменения	Дата
2668	3.04.74

Неуказанные допуски ±0,25 мм.
Несоосность поверхностей Д₁, Д₂, Д₃, Д₄ поверхности Д, не более 0,1 мм.
Биение поверхности П и торцев Т₁ относительно оси поверхности Д не более 0,2 мм.
Перпендикулярность торца Т₂ к оси поверхности Д, обеспечить технологией.

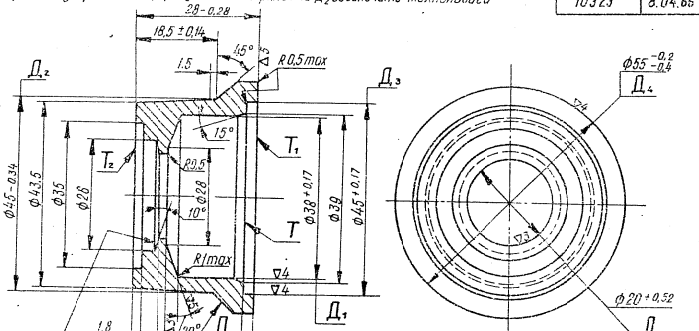


Неуказанные малые радиусы закруглений - 1,5 мм.
Неуказанные литейные уклоны - 2°.
Смещение отливки по плоскости разреза модели не более 0,3 мм.
На поверхности среды R15 поры, раковины и неметаллические включения не допускаются.
Неуказанные допуски в литве ±0,5 мм.

ПРОУШИНА АМОТИЗАТОРА

Сталь 35А ГОСТ 977-65, точное литье.
Допускается изготовление из стали 45Л ГОСТ 977-65.

53-2905615	
№изменения	Дата
10323	8.04.66



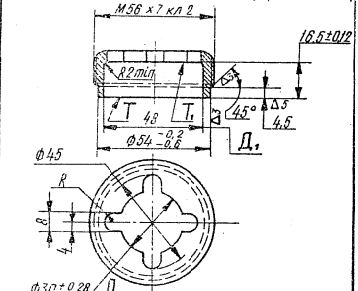
Литье поверхности должно быть чистыми и ровными.
Литейные уклоны - 2°.
Неуказанные радиусы закруглений в литве - 0,5 мм.

ОБОЙМА САПЬНИКОВ

Цинковый сплав ТМ-33350, литые под давлением.

53-2905610-Б	
№изменения	Дата
2038	14.01.74

Биение торца Т относительно оси резьбы не более 0,2 мм.
Несоосность поверхности Д относительно поверхности Д, не более 0,2 мм.
Несоосность торца Т, не более 0,3 мм.



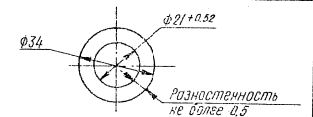
Покрытие: ЦБ хр. ГОСТ 9791-68.
На резьбе допускается отсутствие покрытия.

ГАЙКА РЕЗЕРВУАРА

Сталь 08Кп ГОСТ 1050-65, лист толщ. 5 мм ГОСТ 4041-71.

53-2905611	
№изменения	Дата
919	20.07.73

Изменение веса дет. после испытания в масле АМГ-10 при температуре 70°С в течение 24 часов должно быть ≤ 8%, не более.
Поверхность дет. должна быть чистой и гладкой. Зазенцы и вырвы не допускаются.

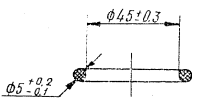


Допускается изготовление из стали 08Кп, лист категория 4 ГОСТ 16323-70, толщ. 0,8 мм ГОСТ 3680-70 или сталь 20, лист категория 4 ГОСТ 16323-70 толщ. 0,8 мм ГОСТ 3680-70.

ШАЙБА НАРУЖНОГО САПЬНИКА ШТОКА

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

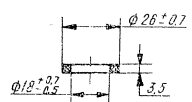
53-2905613	
№изменения	Дата
8622	20.05.68



КОПЦО РЕЗЕРВУАРА УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

Резина марки Т-9-14, ТУ 38.005.204-71

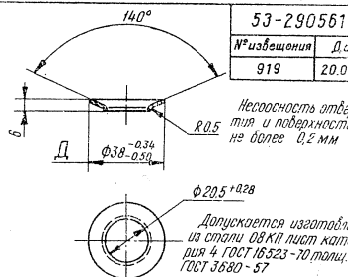
53-2905614	
№изменения	Дата
196	23.03.73



САПЬНИК ШТОКА

Войлок ТС 3,5 ГОСТ 288-72

53-2905617	
№изменения	Дата
919	20.07.73



ШАЙБА САПЬНИКА ШТОКА

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

53-2905618	
№изменения	Дата
2153	3.07.64



ПРУЖИНА САПЬНИКА ШТОКА

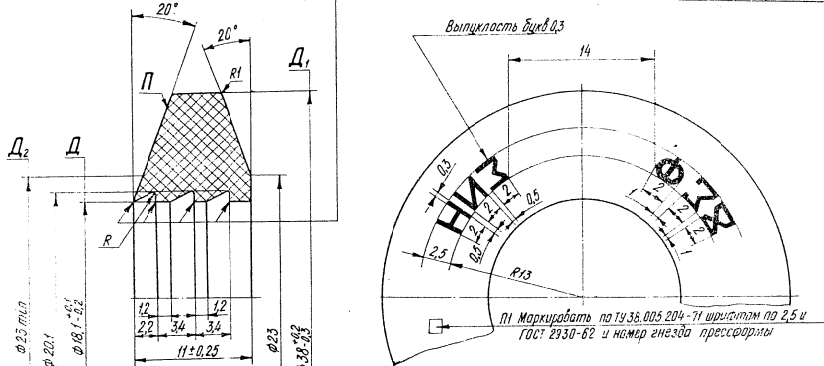
Проболок стальная пружинная кл. II круглая 3,75 мм ГОСТ 3389-50

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

Неуказанные допуски ± 0,25 мм
Допускается разъем прессформы на поверхности П между диаметрами D₁ и D₂

53-29 05 616

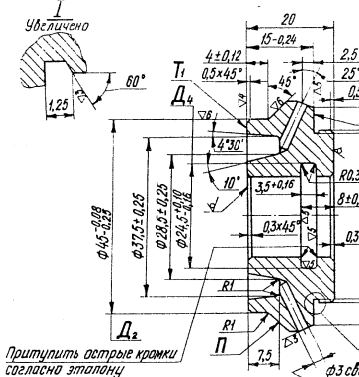
№ изделия	Дата
8622	20.05.72



САЛЬНИК ШТОКА

Резина марки 7 ИЛ-1100 ТУ 38.005.204-71

Несоосность поверхностей D₁ и D₂ не более 0,15 мм
D₁ и П - рабочие поверхности
Допускается разъем прессформы на поверхности Д



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШТОКА

Металлокерамика ТУ 37.102.0026-71

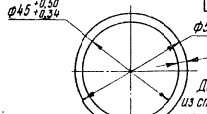
Деталь пропитать в машинном масле ГОСТ 1707-51

Изменения веса детали после испытания в масле ИМ-10 при температуре 70 °С в течение 24 часов должна быть ± 7%, не более	
53-29 05 621	
№ изделия	Дата
8622	20.05.72

Несоосность не более 0,2 мм

53-29 05 623

№ изделия	Дата
6170	9.09.72



ШАЙБА УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА РЕЗЕРВУАРА

Покрyтие: ЦБ. Хр. ГОСТ 9791-68

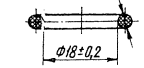
Разноосность не более 0,2
Допускается изготовление из стали 15-20, лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Сталь 08кп, лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

САЛЬНИК НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ШТОКА

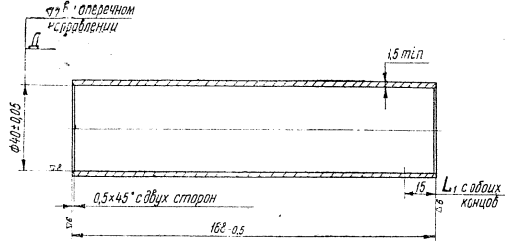
Резина марки 7-В-14 ТУ 38.005.204-71

Заусенцы и вырбы не допускаются



13-29 05 625

№ изделия	Дата
9595	29.09.72



На длине L, допускается увеличение поверхности D до φ 40 ± 0,05 и ovalность так 0,1 мм

Торцы должны быть плоскими и перпендикулярными оси отверстия D; отклонение так 0,03 мм
Непрямолнейность поверхности D так 0,06 мм
Oвалность и конусность поверхности D так 0,05 мм

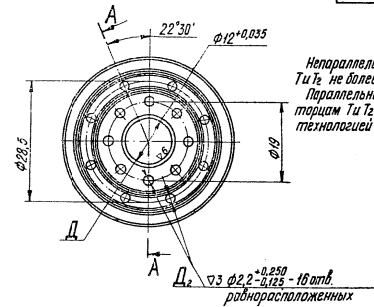
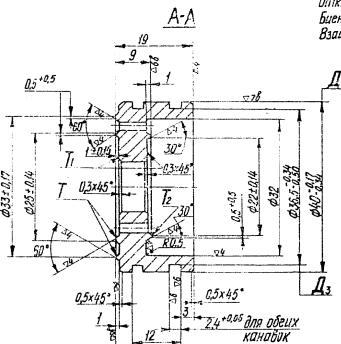
ЦИЛИНДР АМОТИЗАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-60, труба бесшовная
Внутренний диаметр 39,9 ± 0,02, толщ. стенки 1,8 ЧМТУ 3-125-68

Несоосность торцев T₁ и T₂ так 0,03 мм
Отклонение торцев T от положения в одной плоскости так 0,03 мм
Биеение торцев T₁ и T₂ относительно оси поверхности D₁ так 0,1 мм
Взаимное биеение поверхностей D₁ и D₂ так 0,05 мм

52-29 05 635

№ изделия	Дата
2933	7.05.74



Непараллельность торцев T₁ и T₂ не более 0,1 мм
Параллельность торцев T₁ торцам T₁ и T₂ обеспечивать технологией в пределах 0,06 мм

Взаимное биеение поверхностей D₁ и D₂ так 0,25 мм
Отверстия D₂ не должны выходить на поверхность торцев T в канавках на поверхности D₁ допускается фаска не более 0,3x45°

ПОРШЕНЬ АМОТИЗАТОРА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

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

Полное число витков 4 ± 1/8
Направление навивки - правое
Перед проверкой нагрузки пружину до размера 13,5 мм
Качественные витки должны примыкать к соседним виткам
При установке пружины каждый ее торцом на плиту, отклоненную от вертикали ее противоположного конца не должны превышать 0,7 мм
Пружину по контрольной нагрузке рассортировать на 2 группы

Допускается в группе попадание детали с отклонением по нагрузке в пределах ± 0,5 кгс от средней нагрузки 30 кгс

Нагрузка РкГ	Покрyтие для отпyщивания
45...50	Фосфатировать
50...55	Отметить

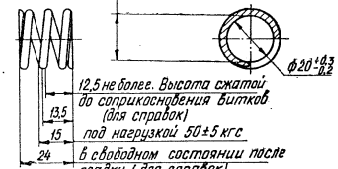
Размазывать Отпустить после навивки

Допускается в группе попадание детали с отклонением по нагрузке в пределах ± 0,5 кгс от средней нагрузки 30 кгс

13-29 05 642

№ изделия	Дата
6290	16.07.68

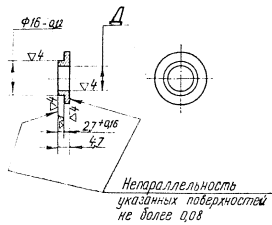
Пружина должна свободно набиваться на стержень φ 19,7



ПРУЖИНА КЛАПАНА ОТДАЧИ

Проволока стальная пружинная кл. I группов 3,5 ГОСТ 33388-60

52-2905628
№ извещения Дата
3077 4.11.70

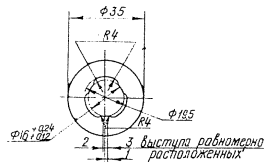


Обозначение	Д	Покрытие для отливки
52-2905628	Φ12 ^{+0.02} / _{-0.02}	б/покрытия
53-2905658	Φ10 ^{+0.02} / _{-0.02}	4.б

**ТАРЕЛКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ
ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54, кругляк 24 мм ГОСТ 7417-57.

52-2905631
№ извещения Дата
5111 29.03.68

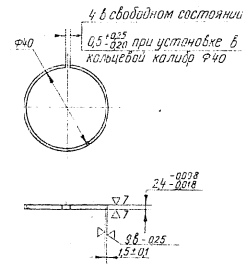


Деталь должна свободно проходить от собственного веса сквозь калибр-цель шириной 4 мм и высотой 35 мм. Допускается горячая правка с температурой нагрева не более 450°С.

**ТАРЕЛКА ПЕРЕПУСКНОГО
КЛАПАНА АМОТИЗАТОРА**

Лента стальная 2 прочности светлополированная толщ 0,4 мм ГОСТ 2614-65

13-2905636
№ извещения Дата
1358 3.10.73



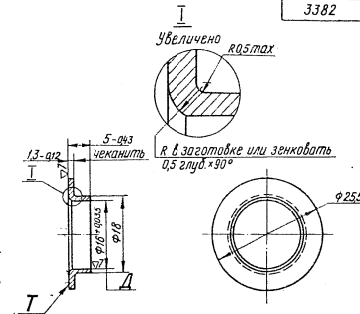
Кольцо должно свободно пройти сквозь калибр-цель шириной 2,4 мм и высотой 20 мм. При проверке детали в калибре-калибра Φ40 мм допускается просвет max 0,3 мм на максимальной дуге 100° или в 2° разных местах на суммарной максимальной дуге 150°.

Покрытие: хим. фос. прм.

КОЛЬЦО ПИШНЯ АМОТИЗАТОРА

Ч.2ун серый ИЧ (ТИ-33049)

13-2905640-А
№ извещения Дата
3382 11.12.70

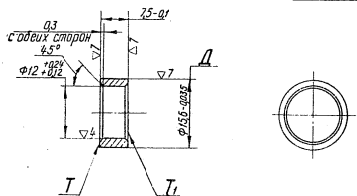


Торец Т должен быть плоским; отклонение не более 0,03 мм. Нитроцементировать. Глубина слоя q1...0,25 мм. Закалить в масле. Отпустить. Поверхность проверить напильником, тандербанном на твердость НКС 58.

**ТАРЕЛКА КЛАПАНА
ОТДАЧИ АМОТИЗАТОРА**

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60

13-2905643
№ извещения Дата
5639 25.06.71



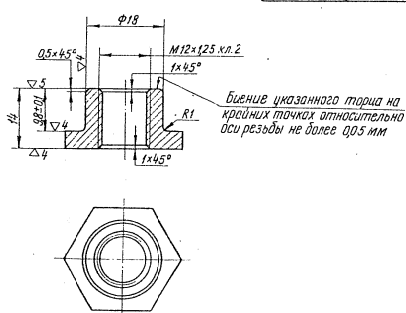
Нешлидричность поверхности Д не более 0,01 мм. Торцы Т и Т1 должны быть перпендикулярны поверхности Д. Биение не более 0,06 мм на крайних точках.

Нитроцементировать. Глубина слоя q1...0,25 мм. Закалить в масле. Отпустить. Поверхность проверить напильником.

**ВТУЛКА
ШТОКА АМОТИЗАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

13-2905644
№ извещения Дата
5825 29.05.68



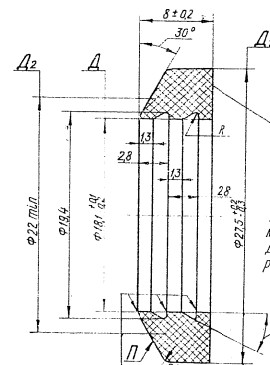
Биение указанного торца на крайних точках относительно оси резьбы не более 0,05 мм

**ГАЙКА КЛАПАНА
ОТДАЧИ АМОТИЗАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранная 24-028 ГОСТ 8560-67

53-2905646
№ извещения Дата
8622 20.05.72

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ±0,25 мм.



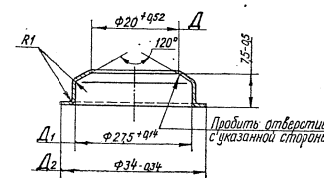
Несовершенство поверхностей Д1, Д2 не более 0,15 мм. Д1, Д2 и П- рабочие поверхности.

Указанные края должны быть острыми без плен и других дефектов. Допускается радиус закругления R 0,15 мм не более.

**САЛЬНИК ШТОКА АМОТИЗАТОРА -
- ВЕРХНИЙ**

Резина марки 7-ИРП-1100 ТУ 38.0052.04-71

53-2905647
№ извещения Дата
919 20.07.73



Деталь должна надеваться поверхностями Д1 и Д2 на калибр, имеющий диаметры соответствующих поверхностей Φ20, Φ27,5 и Φ34 мм.

Покрытие: ЦФ хр. ГОСТ 9791-68

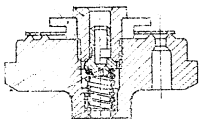
**ОБОЙМА ВЕРХНЕГО САЛЬНИКА
ШТОКА АМОТИЗАТОРА**

Сталь 08кп, лента толщ 0,8 мм ГОСТ 503-71. Допускается изготовление из стали 08кп, листы ГОСТ 9045-70 толщ 0,8 мм ГОСТ 3680-57

53-29 05 650-6

№ извещения	Дата
3789	16.11.72

Обозначение	Деталь поз. 2
53-29 05 650-6	21-29 05 664-А
514-29 05 650	514-29 05 664



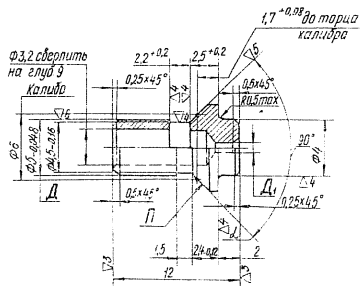
После сборки проверить наличие свободного хода детали поз. 4

3	21-29 05 650	Гайка	1
6	53-29 05 650	Пружина	1
4	52-29 05 631	Поршень	1
3	53-29 05 650-6	Корпус	1
2	см. таблицы	Стержень	1
1	21-29 05 661	Пружина	1
№ 1/101	Обозначение	Наименование	кол

КЛАПАН СЖАТИЯ В СБОРЕ

21-29 05 664-А

№ извещения	Дата
19407	15.08.69



Возникшие вмятины поверхностей Д и П не более 0,08 мм
Поверхность П проверить на краску калибром с углом $\alpha=95^\circ$
При этом должна быть непрерывная кольцевая окрашенная поверхность любой ширины

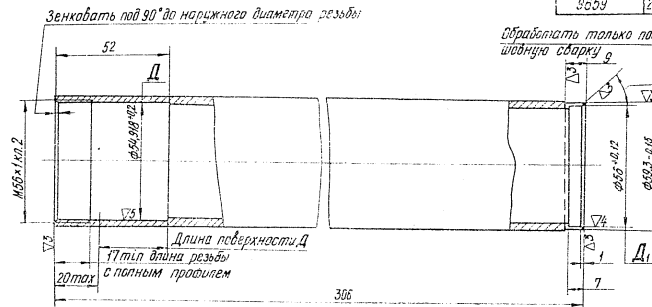
Обозначение	Д ₁
21-29 05 664-А	0,7 ^{+0,07} _{-0,03}
514-29 05 664	0,5 _{±0,02}

ВТУЛКА КЛАПАНА СЖАТИЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 8 ГОСТ 7417-57

53-29 05 672

№ извещения	Дата
3650	27.10.72



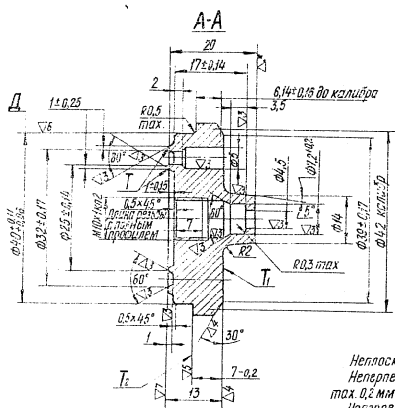
Трубу проверить на герметичность сжатым воздухом под давлением 3 кг/см²
Обвальность поверхности Д не более 0,1 мм
Несоосность резьбы и поверхности Д не более 0,1 мм
Несоосность поверхностей Д и Д₁ не более 0,25 мм

РЕЗЕРВУАР АМОТИЗАТОРА

Сталь 08...20 ГОСТ 1050-60 труба электросварная
нар. diam. 60-0,95, толщ. стенки 3±0,3
ГОСТ 10704-63

53-29 05 654-5

№ извещения	Дата
9859	27.10.72



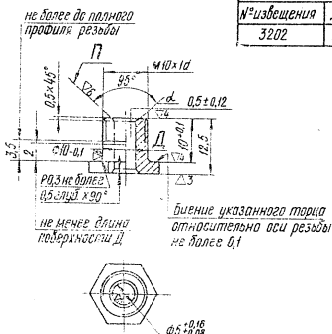
Отклонение торцев Т от положения в одной плоскости max 0,03 мм
Вмятины торца Т₁ относительно поверхности Д max 0,15 мм
Вмятины вмятины поверхности Д и Д₁ max 0,1 мм
Отверстия Д₂ не должны выходить на поверхность торцев Т
Несоосность выступов с торцами Т и резьбы не более 0,2 мм

КОРПУС КЛАПАНА СЖАТИЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

21-29 05 665

№ извещения	Дата
3202	19.08.74



не более до полного профиля резьбы
не менее длины поверхности Д
Поверхность П проверить на краску калибром с углом $\alpha=90^\circ$
При этом должна быть непрерывная кольцевая окрашенная поверхность любой ширины
Центрировать глубина слоя 0,1...0,25 мм
Заклеить в масле
Отпустить
Поверхность проверить чистильником, тарированным на твердость НВ 56

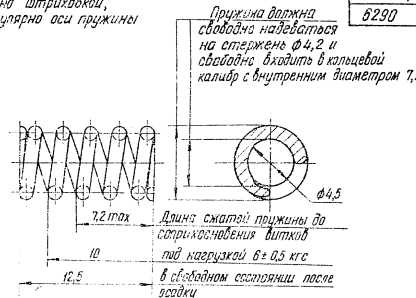
ГАЙКА КЛАПАНА СЖАТИЯ АМОТИЗАТОРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранная ГОСТ 8250-67

21-29 05 661

№ извещения	Дата
8290	16.07.68

Крайние витки завить в замкнутые кольца и зашлифовать, как указано штриховкой, перпендикулярно оси пружины

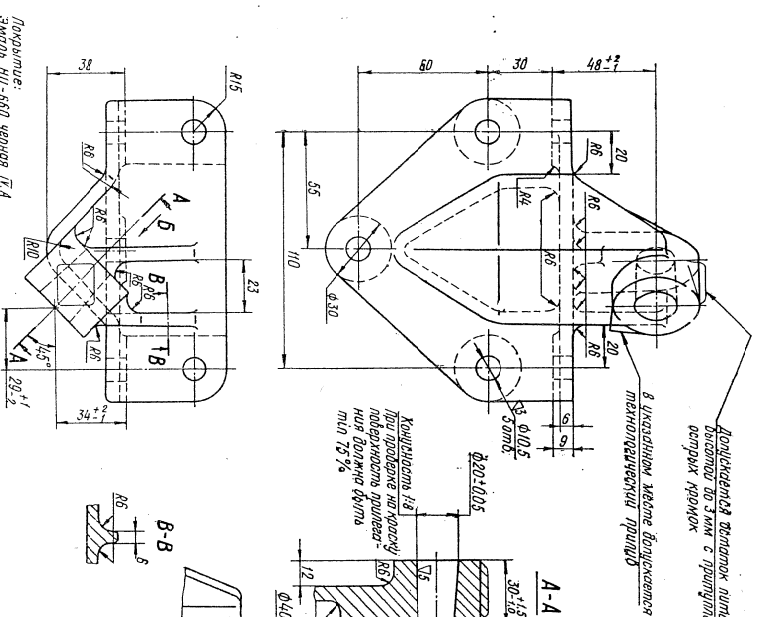


Полное число витков 6±1/6
Направление намотки - правозавальное
Перед проверкой нагрузки пружину до высоты 8 мм
Кольцевые витки должны примыкать к соседним виткам
При установке пружины каждым ее торцом на плиту отклонение от вертикали ее противоположного конца не должно превышать 0,5 мм

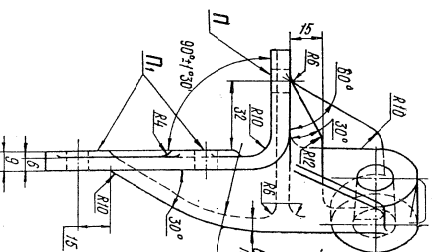
ПРУЖИНА КЛАПАНА СЖАТИЯ АМОТИЗАТОРА

Отпустить после заливки

Пружина стальной пружинная кл 1 круглая 4,2 ГОСТ 9389-60



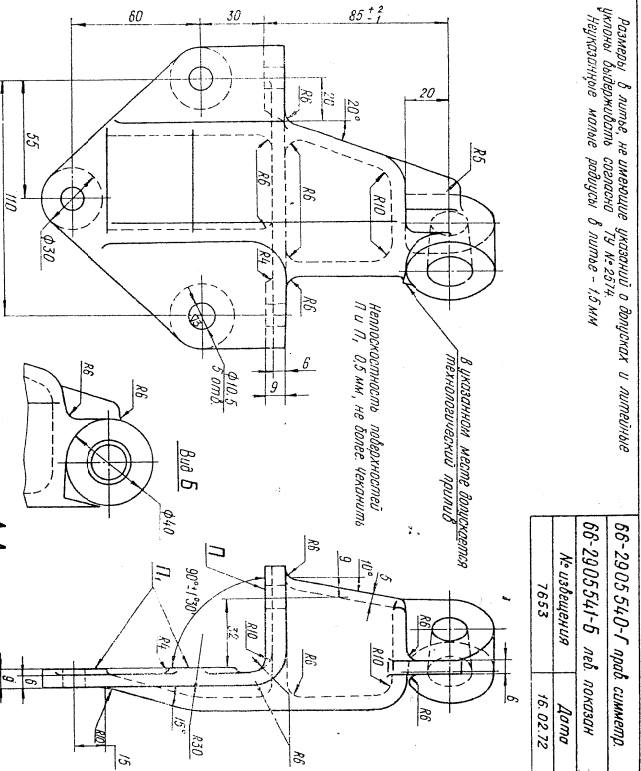
Неуказанные линейные размеры и углы по 154-№2574



Неуказанные размеры и углы по 154-№2574
в указанных местах достигаются
за счет по 3 мм с соответствующими
отриц. допусками

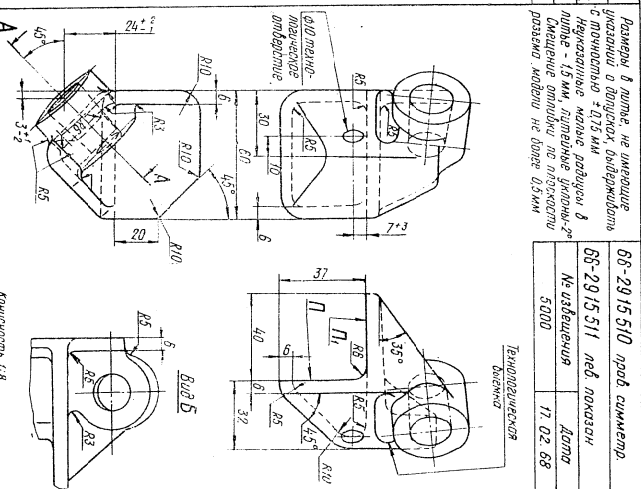
**КРОНШТЕЙН АМОТИЗАТОРА
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ – ВЕРХНИЙ**

Чугун ковшей КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



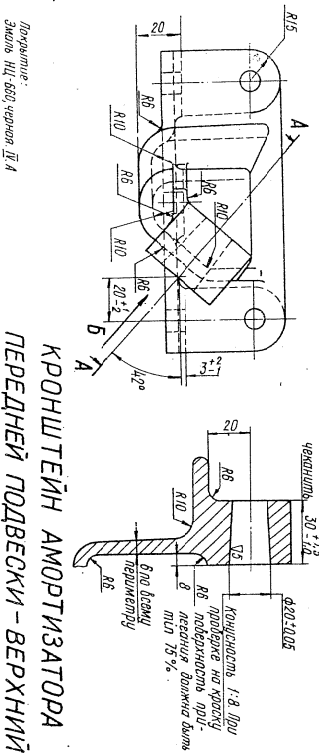
Размеры в литве не указанные
указаны выверкой согласно
ТУ № 2574
Неуказанные размеры в литве – 1,5 мм

66-2915510 проб. диаметр	66-2905514-1 проб. диаметр
66-2905514-5 лев. показан	66-2905514-5 лев. показан
№ изделия	№ изделия
Дата	Дата
7653	16.02.72



Размеры в литве не указанные
указаны выверкой согласно
с точностью ± 0,15 мм
Неуказанные размеры в
литве – 1,5 мм, линейные размеры
Смазочные отходы не допускаются
разъемы модели не более 0,5 мм

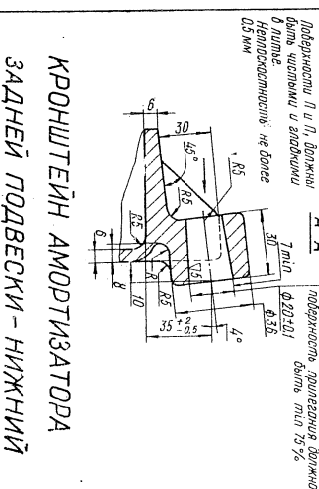
66-2915510 проб. диаметр	66-2915511 лев. показан
66-2915511 лев. показан	66-2915511 лев. показан
№ изделия	№ изделия
Дата	Дата
5200	17.02.68



Порядок:
Экземпль № 450, черт. № 1, А

**КРОНШТЕЙН АМОТИЗАТОРА
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ – ВЕРХНИЙ**

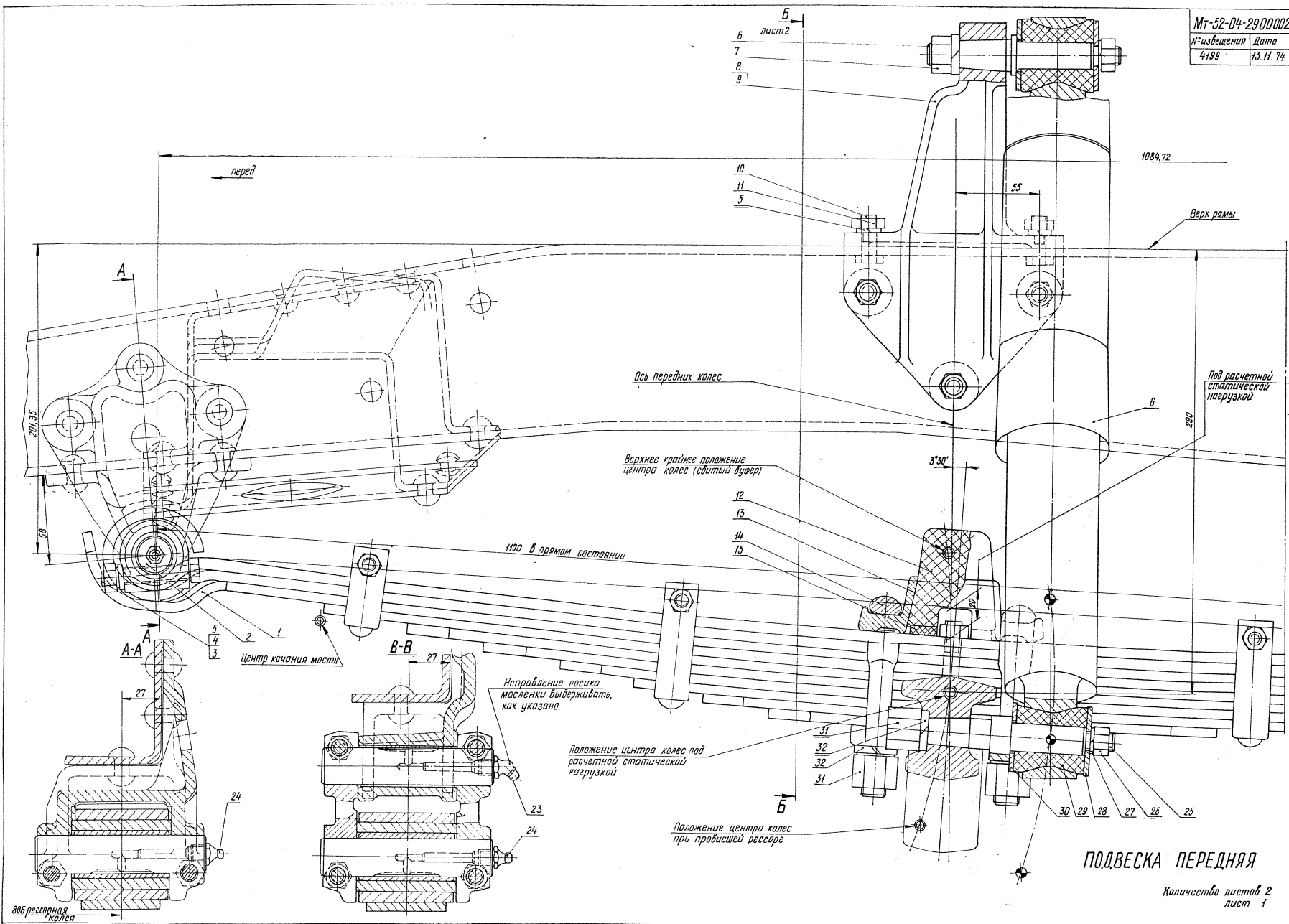
Чугун ковшей КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



**КРОНШТЕЙН АМОТИЗАТОРА
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ – НИЖНИЙ**

Сталь 330...450 ГОСТ 977-65, прочнее литве

МТ-52-04-2900002
 № извещения 4199
 Дата 13.11.74



Б
 лист 2
 6
 7
 8
 9

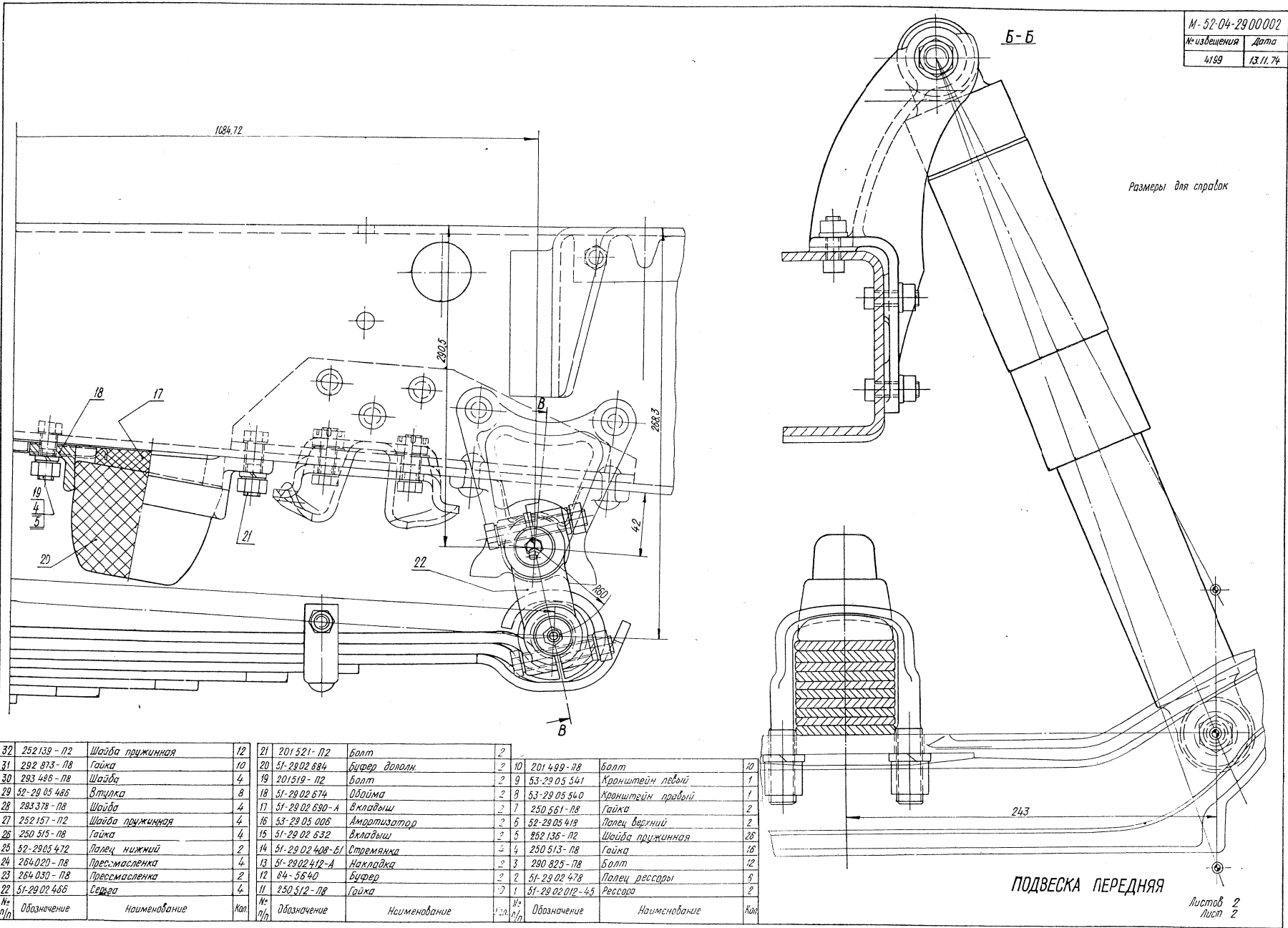
10
 11
 5

12
 13
 14
 15

Б
 31
 32
 32
 31

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

Количество листов 2
 лист 1



И-52-04-2900002	
№ издания	Дата
4189	13.11.74

Б-Б

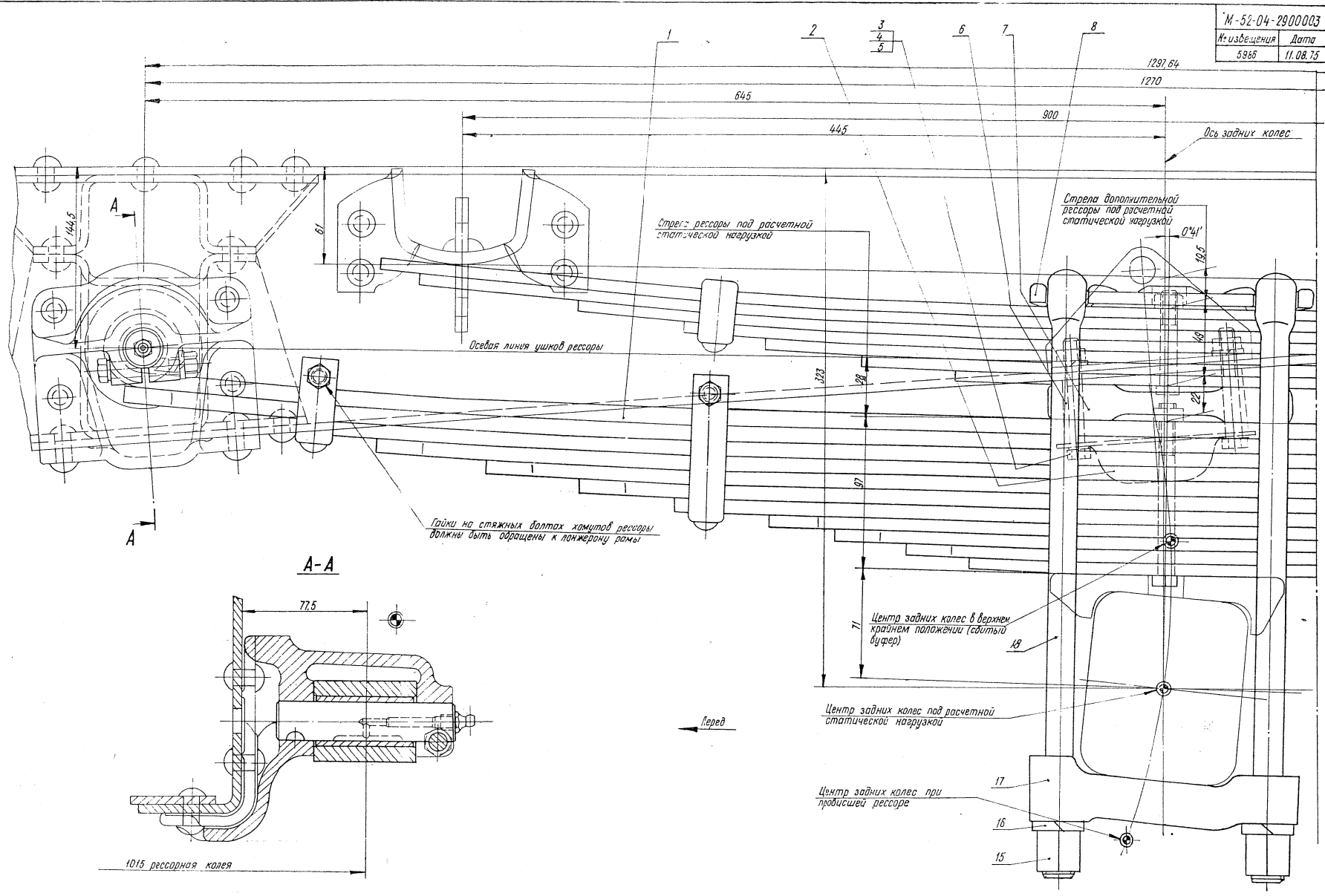
Размеры для справок

ПОДВЕСКА ПЕРЕДНЯЯ

Листов 2
Лист 2

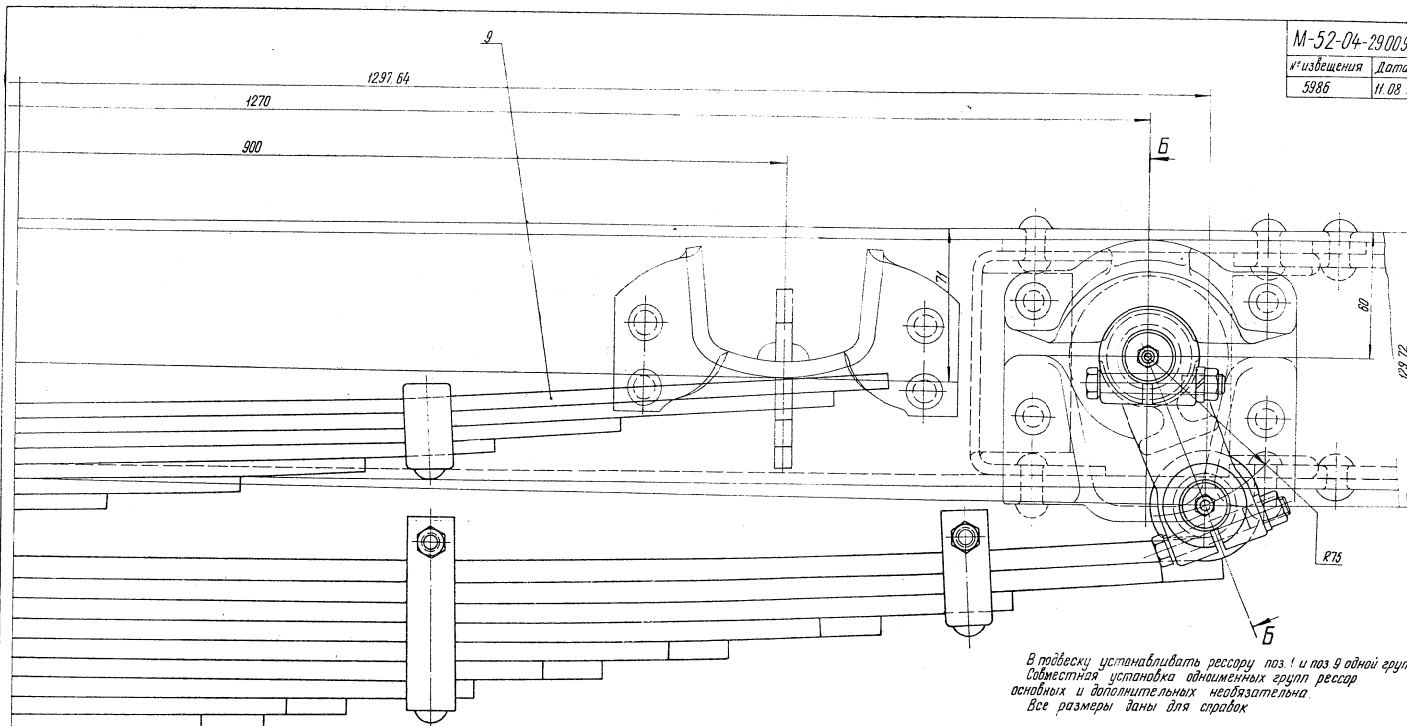
32	252 139 - П2	Шайба пружинная	12	21	201 521 - П2	Болт	2				
31	292 873 - П8	Гайка	10	20	51-29 02 684	Буфер дополн.	2	10	201 499 - П8	Болт	10
30	293 486 - П8	Шайба	4	19	201 519 - П2	Болт	2	9	53-29 05 541	Кронштейн левый	1
29	52-29 05 486	Втулка	8	18	51-29 02 674	Обойма	2	8	53-29 05 540	Кронштейн правый	1
28	293 378 - П8	Шайба	4	17	51-29 02 690 - А	Вкладыш	2	7	250 561 - П8	Гайка	2
27	252 157 - П2	Шайба пружинная	4	16	53-29 05 006	Амортизатор	2	6	52-29 05 418	Палец верхний	2
26	250 515 - П8	Гайка	4	15	51-29 02 632	Вкладыш	2	5	252 136 - П2	Шайба пружинная	20
25	52-29 05 472	Палец нижний	2	14	51-29 02 408 - Б1	Стремянка	2	4	250 513 - П8	Гайка	18
24	264 020 - П8	Прессмасленка	4	13	51-29 02 412 - А	Накладка	2	3	290 825 - П8	Болт	12
23	264 030 - П8	Прессмасленка	2	12	64-35 40	Буфер	2	2	51-29 02 478	Палец рессоры	8
22	51-29 02 466	Стеера	4	11	250 512 - П8	Гайка	2	1	51-29 02 012 - 4,5	Рессора	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

М-52-04-2900003	
№ извещения	Дата
5986	11.08.75



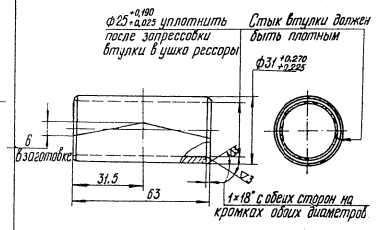
ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Листов 2
Лист 1



М-52-04-29.00.903
 №извещения 5386
 Дата 11.08.75

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

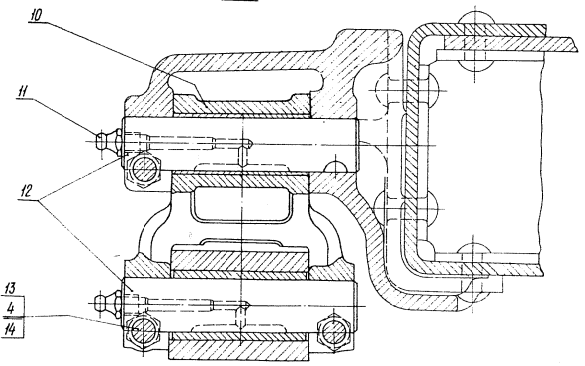


Стык втулки должен быть плотным
 φ31 ±0,025
 1*18 с обеих сторон на краях обоих диаметров
 Торцы втулки должны быть плоскими и перпендикулярными ее оси, обеспечить глетнологией.
 Для втулки в свободном состоянии допускается увеличение диаметров наружного до 32,4 мм, внутреннего до 26 мм и зазор в стыке до 1 мм
 Шаннровать, или нитроцентрировать
 глуб. слоя 0,05...0,08 мм глуб. слоя 0,15...0,5 мм
 Калить, Поверхность твердости напильника

ВТУЛКА УШКА РЕССОРЫ

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60

Б-Б



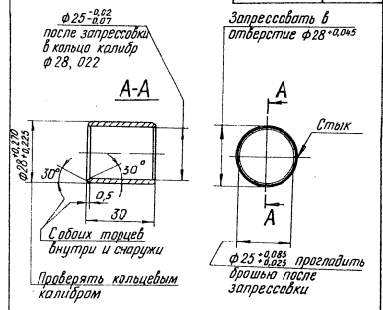
В подвеску устанавливаются рессоры поз. 1 и поз. 9 одной группы
 Совместная установка одноименных групп рессор основных и дополнительных необязательна
 Все размеры даны для справок

18	63-29 12 408-40	Стремянка	4
17	53-29 12 418	Подкладка	2
16	252 141-02	Шайба	8
15	292 931-08	Гайка	8
14	252 136-02	Шайба пружинная	8
13	290 825-08	Болт	8
12	51-29 02 478	Палец	6
11	264 020-08	Прессмасленка	8
10	51-29 12 462-А	Сфера в сборе	2
9	51-29 13 012-42	Рессора дополнительная в сборе	2
8	53-29 12 412	Накладка	2
7	51-29 13 420-Б	Подкладка дополнит. рессор	4
6	51-29 12 630	Подкладка дивера	2
5	252 136-02	Шайба пружинная	4
4	250 513-08	Гайка	12
3	201 532-08	Болт	4
2	51-29 12 622	Буфер в сборе	2
1	51-29 12 012-24	Рессора в сборе	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ПОДВЕСКА ЗАДНЯЯ

Количество листов 2
 лист 2

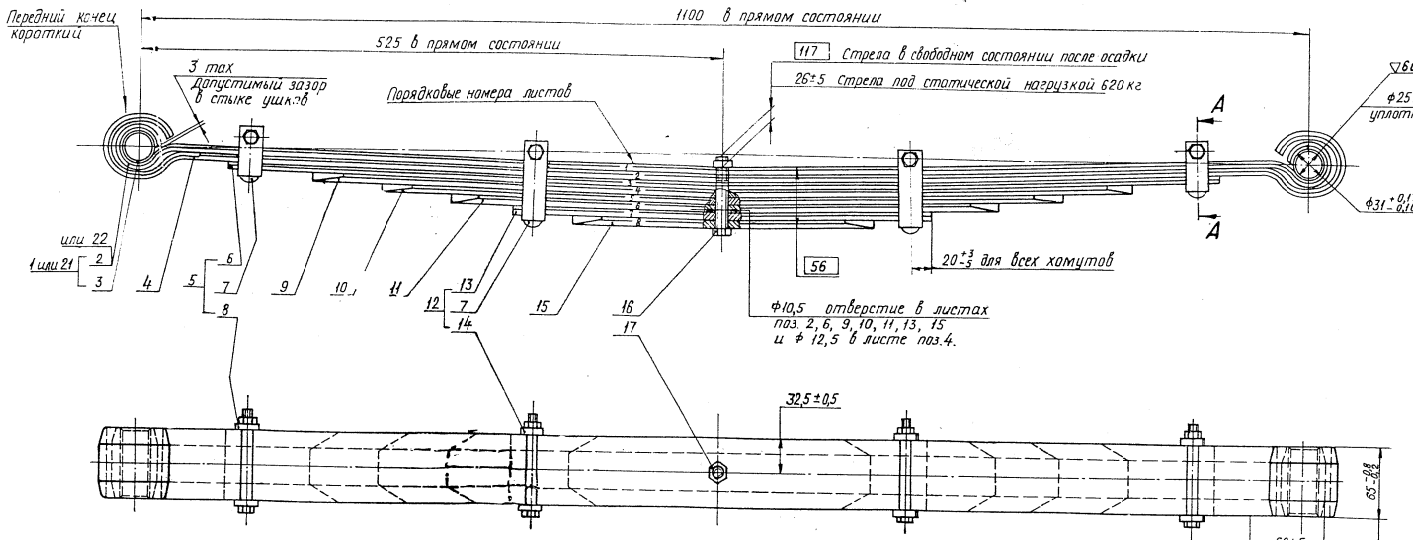
51-29.02.504-А
 №извещения 2768
 Дата 14.07.60



ВТУЛКА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Томпак оловянистый ленточный
 ПП-90-1 ГОСТ 1019-47 толщ. 1,6-2,08

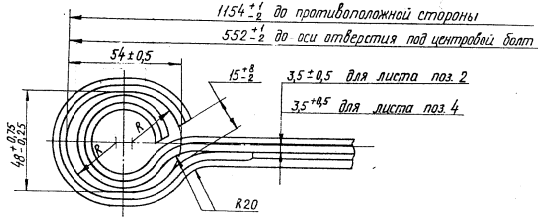
51-2902012-45
 №извещения 3651
 Дата 21.08.74



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

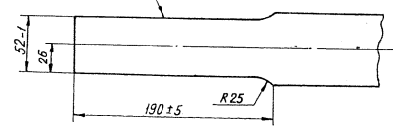
Вогнутые стороны термически обработанных листов, наклепать согласно инструкции цзл № 3658. Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55. После сборки пружать рессору на 180 мм от ее свободного состояния. Жесткость рессоры $[68]$ кн на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от ее положения под статической нагрузкой. Прилегание концов листов согласно эталону. Торцы втулок не должны выступать из ушек рессор. Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для справок. Недостающие технические требования по ГОСТ 3396-54 кл. III.

Ушка в прямом состоянии листов
 Увеличенное изображение

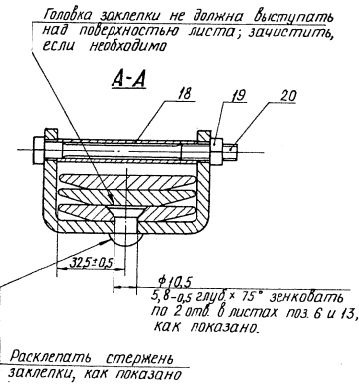
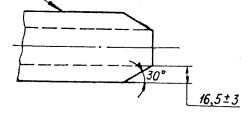


Поз	Порядковый номер листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от переднего конца до оси отверстия под центровой болт	Радиус изгиба листа (для справок)
2	7	—	—	1370
4	7	—	—	1310
6	7	975	465	1240
9	7	820	385	1050
10	7	650	300	930
11	7	535	255	930
13	7	420	210	1050
15	7	280	140	1050

Концы листа поз 4 обрезать перед гайкой, как показано.



Обрезать концы листов поз. 3, 10, 11, 15, как показано



Расклепать стержень заклепки, как показано

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

Листы рессоры закалить в масле; отпустить
 Твердость HB 363...415.

Покрытие: ЭМ МС-17, черный IV A

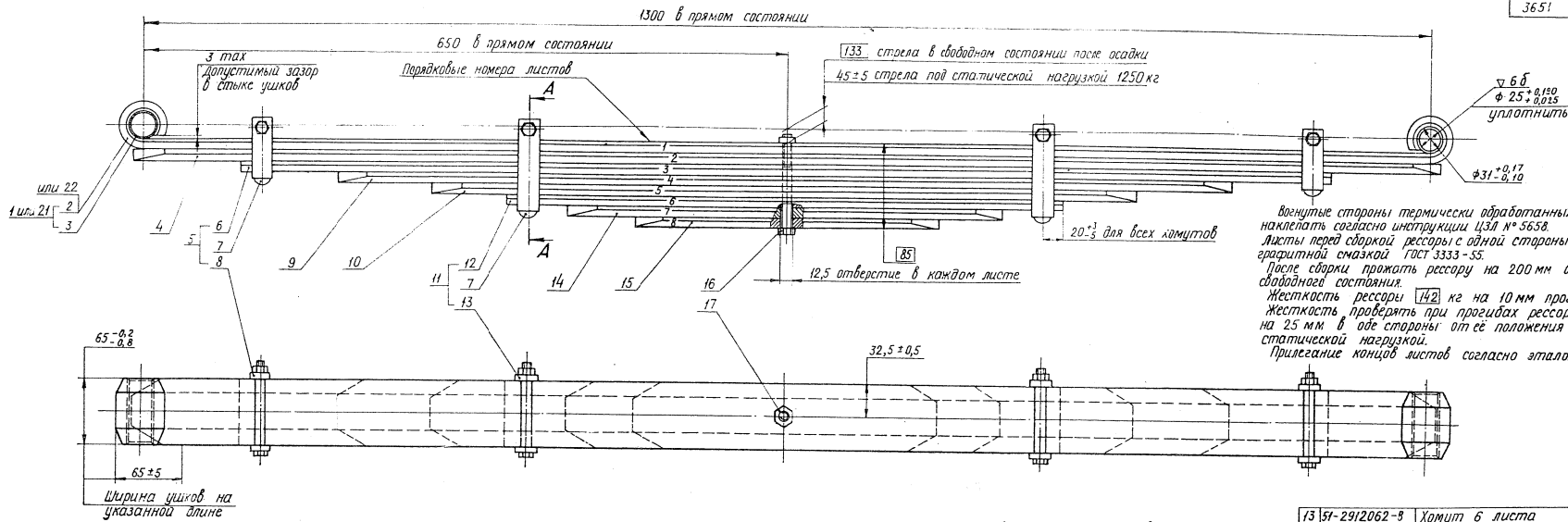
16	40A-2912062-6	Хомут 7 листа	2
7	257039-П	Заклепка	2
13	51A-2902107	Лист № 7	1
Поз. 12 состоит из:			
8	52-2902061	Хомут 3 листа	2
7	257039-П	Заклепка	2
6	51A-2902103	Лист № 3	1
Поз. 5 состоит из:			
22	51-2902101-В*	Лист № 1	1
3	51-2902028	Втулка	2
2	51A-2902101	Лист № 1	1
Поз. 1 или 21 состоит из:			
1	51A-2902015	Лист № 1 в сборе	1
21	51-2902015-Б*	Лист № 1 в сборе	1
20	200277-П2	Болт	4
19	250510-П2	Гайка	4
18	51-2902068	Втулка	4
17	250513-П2	Гайка	1
16	209466-П2	Болт	1
15	51A-2902108	Лист № 8	1
12	51A-2902052	Лист № 7 в сборе	1
11	51A-2902106	Лист № 6	1
10	51A-2902105	Лист № 5	1
9	51A-2902104	Лист № 4	1
5	51A-2902051	Лист № 3 в сборе	1
4	51A-2902102	Лист № 2	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Поз. 2, 4, 6, 9, 10, 11, 13, 15 сталь 50ХГ ГОСТ 4959-69, пружинная проволока по черт. ПР-51A-2902101

51-2912012-24

№ извещения дата
3651 21.08.74



возвнутые стороны термически обработанных листов наклепать согласно инструкции ЦЗЛ № 5658. Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55. После сборки пружинить рессору на 200 мм от её свободного состояния. Жесткость рессоры 142 кг на 10 мм прогиба. Жесткость проверять при прогибах рессоры на 25 мм в обе стороны от её положения под статической нагрузкой. Прилегание концов листов согласно эталону.

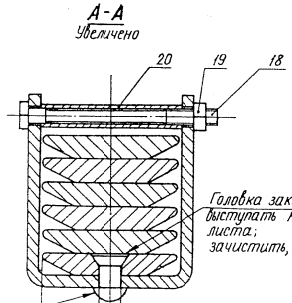
Поз	Позиция листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до оси от центральной втулки	Радиус изгиба листа
2	И			1890
4	И	1320	660	1770
6	И	1100	550	1660
9	И	920	460	1600
10	И	720	360	1540
12	И	560	280	1510
14	И	440	220	1510
15	И	310	155	1510

Торцы втулок не должны выступать из ушек рессор. Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для справок.

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

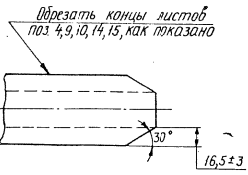
Допускается увеличение диаметра ушка до $\phi 31,4$ мм на отдельных участках его поверхности. Общая площадь увеличения 30% не более. Недостатки технические требования по ГОСТ 3396-54 кл III

13	51-2912062-9	Хомут 6 листа	2
7	257042-П	Защелпка	2
12	51А-2912106	Лист № 6	1
Поз. 11 состоит из:			
8	51-2902062-81	Хомут 3 листа	2
7	257042-П	Защелпка	2
6	51А-2912103	Лист № 3	1
Поз. 5 состоит из:			
22	51-2912101-51*	Лист № 1	1
3	51-2902028	Втулка	2
2	51А-2912104	Лист № 1	1
Поз. 1 или 21 состоит из:			
1	51А-2912015	Лист № 1 в сборе	1
21	51-2912015-51*	Лист № 1 в сборе	1
20	51-2902068	Втулка	4
19	250510-П2	Гайка	4
18	200277-П2	Болт	4
17	251815-П2	Гайка	1
16	290973-П2	Болт	1
15	51А-2912108	Лист № 8	1
14	51А-2912107	Лист № 7	1
11	51А-2912032	Лист № 6 в сборе	1
10	51А-2912105	Лист № 5	1
9	51А-2912104	Лист № 4	1
5	51А-2912051	Лист № 3 в сборе	1
4	51А-2912102	Лист № 2	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.



Головка защелпки не должна выступать над поверхностью листа.

Расклепать стержень защелпки, как показано. $\phi 11,5$ в листе поз. 6 и $\phi 10,5$ в листе поз. 12. 3,8-0,5 елуд. х 75° зенковать по 2 отверстия, как показано.



Листы рессоры закалить в масле. Отпустить. Твердость НВ 363...415.

Покрытие: эм. МС-17, черный. Ц. А

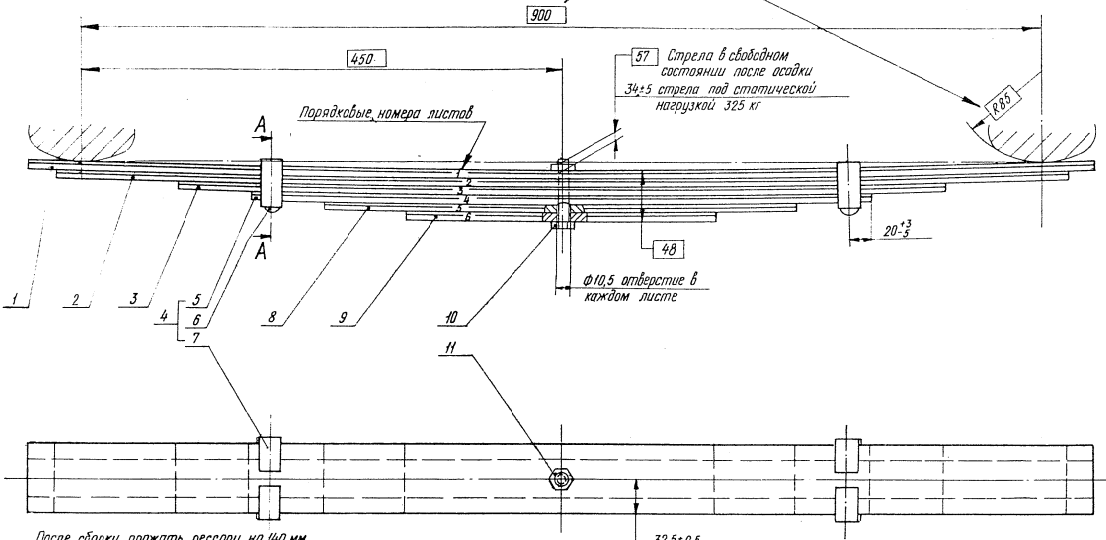
РЕССОРА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

Поз. 2, 4, 6, 9, 10, 12, 15 сталь 50 ХГ ГОСТ 14-959-69 пружинная полосовая. Поз. 2, 4, 6, 9, 10 по черт. ПР-51А-2912101-10, поз. 12, 14, 15 по черт. ПР-51А-2912101.

Размеры, заключенные в прямоугольники даны для справок.
Недостаточные технические требования по ГОСТ 3396-54 кл. III

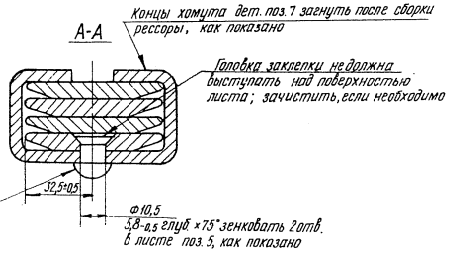
При проверке жесткости и их замере стрелы положить рессору на цилиндрические аппар, как показано

51-2913012-42
№ извещения Дата
1147 31.08.73



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

Вогнутые стороны термически обработанных листов наклепать согласно инструкции цз 30 № 56-58. Листы перед сборкой рессоры с одной стороны смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-55



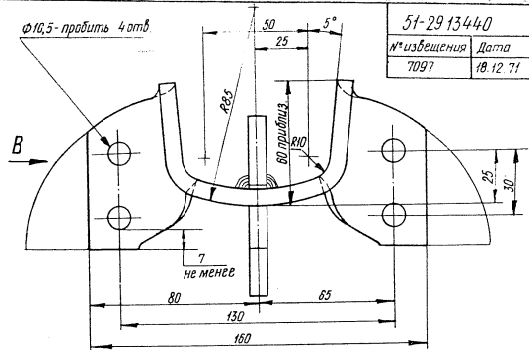
Поз.	Толщина листа	Длина листа в прямом состоянии	Расстояние от конца листа до оси отб. радиусной вогнут.	Радиус изгиба листа
1	8	1000	500	2970
2	8	950	475	2240
3	8	720	360	1830
5	8	580	290	1580
8	8	440	220	1450
9	8	290	145	1450

7	53-2913 061	Хомут	2
6	257 040-П	Защелка	2
5	51А-2913 104	Лист №4	1
Поз. 4 состоит из:			
11	290 513-П2	Пайка	1
10	290 825-П2	Балт	1
9	51А-2913 106	Лист №6	1
8	51А-2913 105	Лист №5	1
4	51А-2913 081	Лист №4 в сборе	1
3	51А-2913 103	Лист №3	1
2	51А-2913 102	Лист №2	1
1	51А-2913 101	Лист №1	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

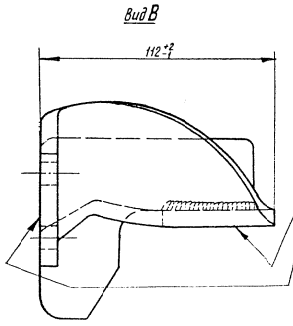
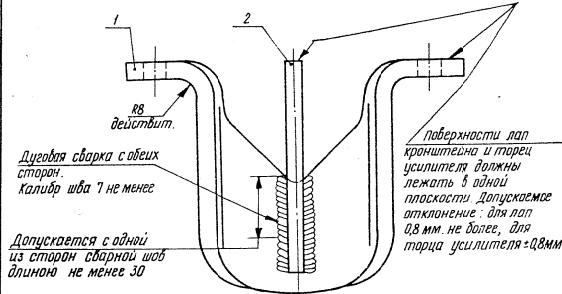
Листы рессоры закалить в масле;
Отпустить
Твердость НВ 363...415
Покрытие: ЭМ МС-17, черный. П.А.

РЕССОРА ЗАДНЯЯ
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ

Поз. 1, 2, 3, 5, 8 и 9 сталь 50ХГ ГОСТ 14959-69 пружинная полосовая по черт. ПР-51А-2913101



51-2913440
№ извещения Дата
7097 18.12.71



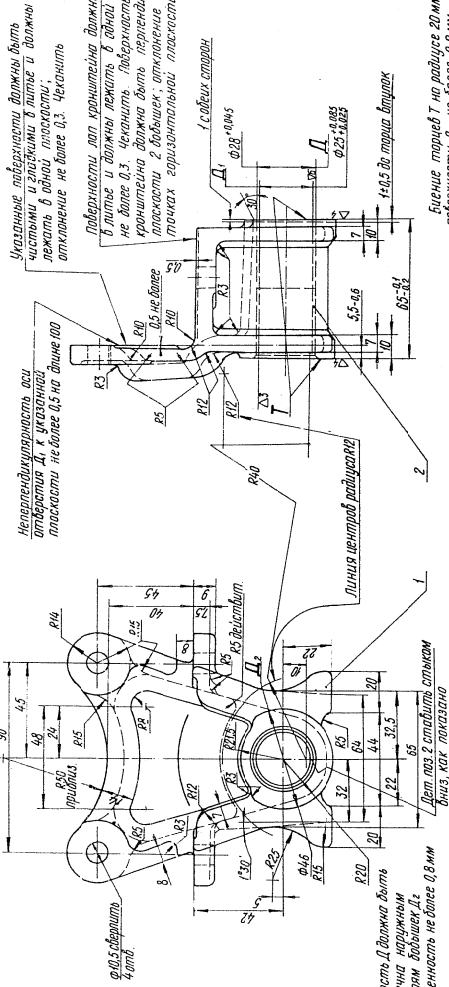
2	51-2913 470-А	Усилитель	1
1	51-2913 444-Б	Кронштейн	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КРОНШТЕЙН ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
РЕССОРЫ В СБОРЕ

Дет. поз 1-сталь 15 ГОСТ 1050-60, полоса толщ. 8, 25 ГОСТ 82-57

Размеры в литве, не имеющие указаний в дюлках и литевых углах, выдерживать согласно ТУ № 2574. Поверхности стенок и ребра в литве выдерживать с точностью ± 0,5 мм

51-29 02 44 2-В
№ заказа Дата
7097 10.12.71



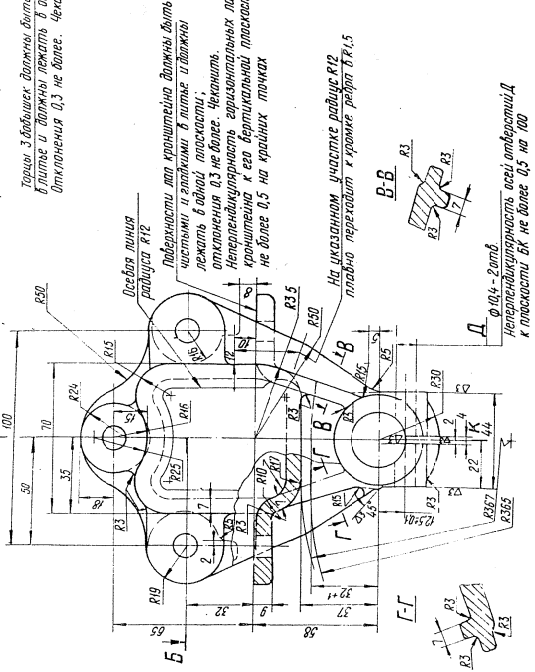
Бюение торцев Т, на радиусе 20 мм относительно оси поперечности Д, не более 0,2 мм.
Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 1,5 мм
Смещение по плоскостям разрезов отливки не должно превышать 0,5 мм

КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ С ВТУЛКАМИ В СБОРЕ - ЗАДНИЙ

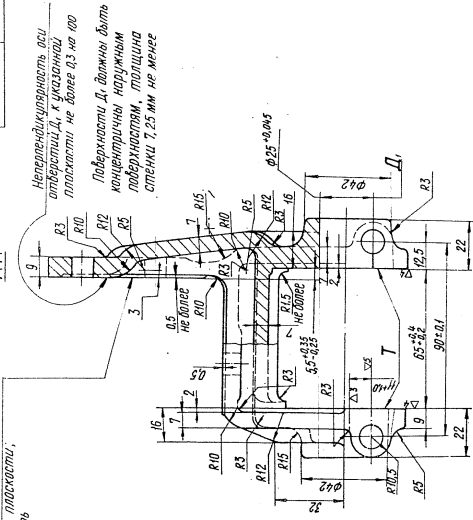
Дет. поз. 1 - чулун ковшей КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

№	Обозначение	Наименование	Мат.
2	51-29 02 504-А	Втулка	
1	51-29 02 444	Кронштейн рессоры - задний	Чл
0/0			

Размеры в литве, не имеющие указаний в дюлках и литевых углах, выдерживать согласно ТУ № 2574. Поверхности стенок и ребра в литве выдерживать с точностью ± 0,5 мм



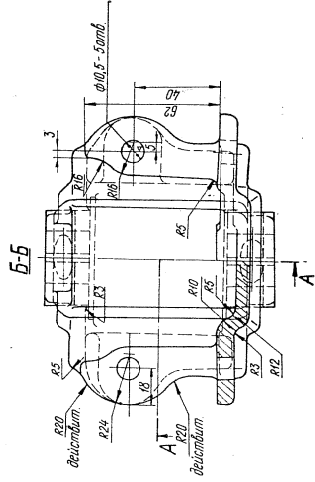
51-29 02 444
№ заказа Дата
70912 10.06.71



Неперпендикулярность торцев Т к оси отливки Д1 на радиусе 20 мм не более 0,2 мм
Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 1,5 мм
Смещение по плоскостям разрезов отливки 0,5 мм не более

КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ - ПЕРЕДНИЙ

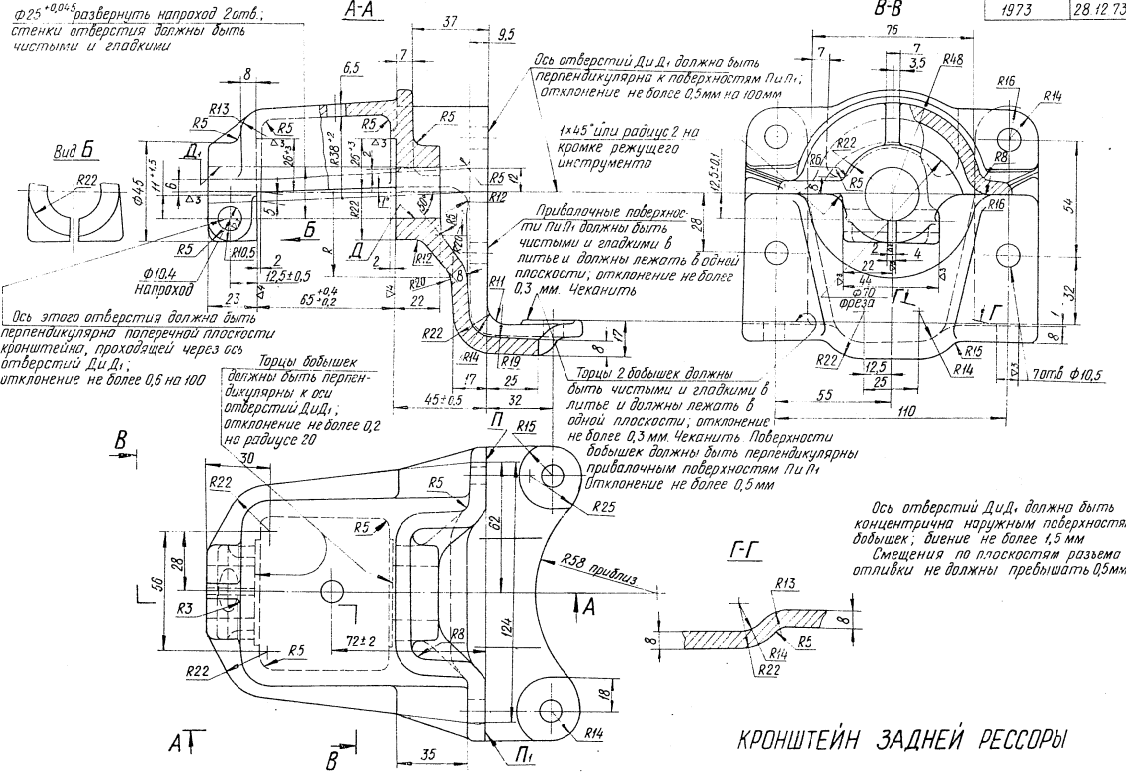
Чулун ковшей КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



Неуказанные допуски в литве по ТУ 2574
Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 1,5 мм, литейные уклоны - 2°

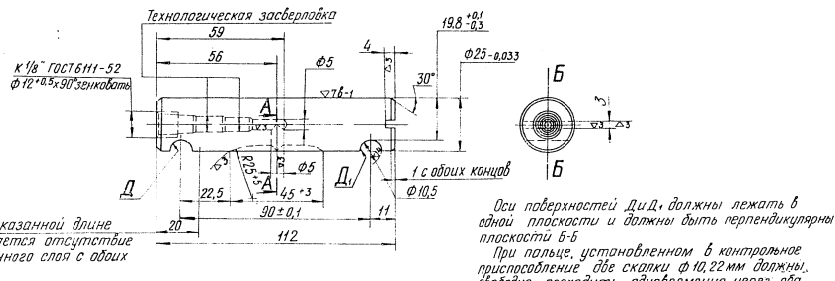
51-29 12 444-А1

№изменения	Дата
1973	28.12.73



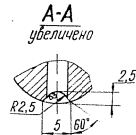
КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



51-29 02 478

№изменения	Дата
6942	3.12.71



ПАЛЕЦ РЕССОРЫ

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

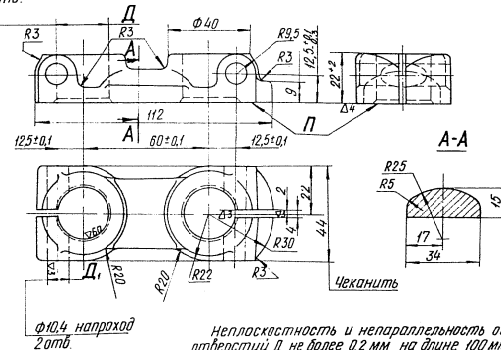
Неуказанные допуски в литве ± 1 мм

51-29 02 466

№изменения	Дата
9569	12.10.72

Неуказанные малые радиусы 1,5 мм
Неуказанные литейные уклоны согласно ТУ 2574

$\phi 25 \pm 0,04$ после разрезки
 $\phi 25 \pm 0,03$ до разрезки
 ϕ глуб $\times 60^\circ$ зенковать с указанной стороны 2 отв.

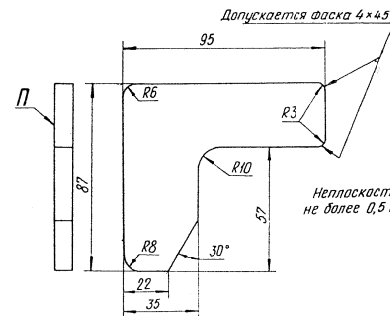


СЕРЬГА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

51-29 13 470-А

№изменения	Дата
5576	11.05.68



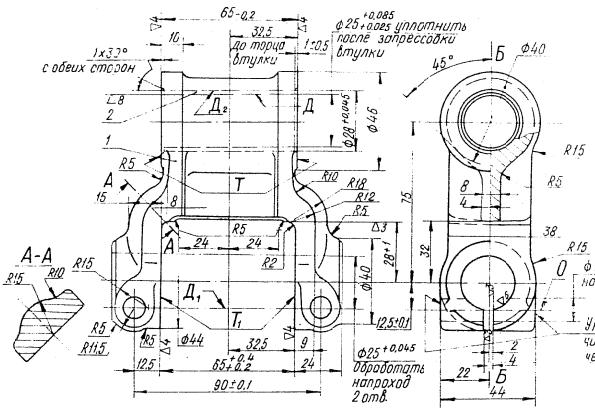
УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА ЗАДНЕЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕССОРЫ

Сталь 15 ГОСТ 1050-60, полса талц. 8,25 ГОСТ 82-57
Допускается использовать отходы от дет. 51-3101016

Размеры в литье, не имеющие указаний о допусках, выдерживать согласно ТУМ2574
 Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 1,5 мм
 Толщины стенок и ребер в литье выдерживать с точностью ± 0,5 мм

51-2912462-A	
№ извещения	Дата
10320	30.12.72

51-2912618	
№ извещения	Дата
9462	11.02.66



Оси отверстий Д₁ и Д₂ должны быть концентричны наружным поверхностям бобышек, разность не более 1,5 мм.
 Неперпендикулярность оси 2 плоскости Б-Б не более 0,5 мм на длине 100 мм.
 Непараллельность осей отверстий Д и Д₁ не более 0,2 мм на длине 100 мм.
 Бюкне тарцев Т на радиусе 20 относительно оси отверстия Д не более 0,2 мм.
 Бюкне тарцев Т, на радиусе 20 относительно оси поверхности Д, не более 0,2 мм.
 Отклонение поверхностей Т₁ и Т₂ от общей прилегающей плоскости не более 0,8 мм.

Указанные тарцы должны быть чистыми, гладкими и плоскими; чеканить!

Оси бобышек φ40 в ушках сервы и оси буртов φ46 должны быть параллельны и должны лежать в одной плоскости.
 Отклонение не более 0,5 на длине 100 мм.

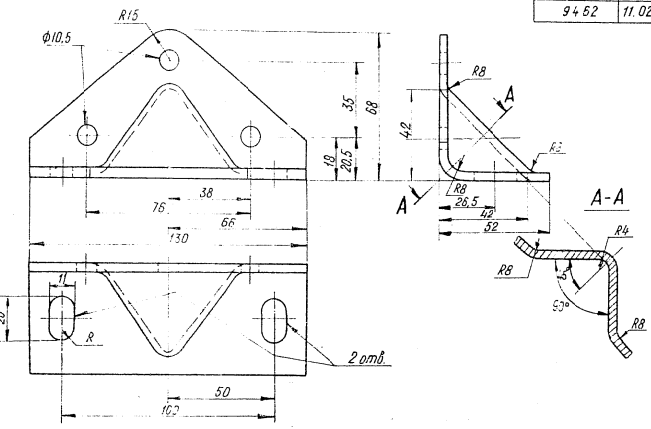
Стенки отверстий φ25 ± 0,045 должны быть чистыми и гладкими.
 Толщина стенок отв. φ10,4 не менее 3 мм.
 Смещение по плоскости разреза отливки не более 0,5 мм.

Покрытие: эм. НЦ-660
 черный IV-A

2	51-2902504-A	Втулка	1
1	51-2912462	Сервага	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

СЕРВАГА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ С ВТУЛКОЙ В СБОРЕ

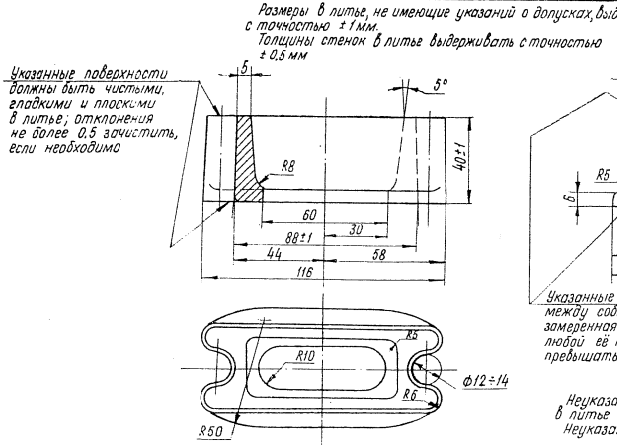
Материал: лит. поз.1 - чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ 1215-59



УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА

НАД БУФЕРОМ ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74, лист толщ. 4,5 ГОСТ 3680-57



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

51-2912630	
№ извещения	Дата
5569	12.10.72

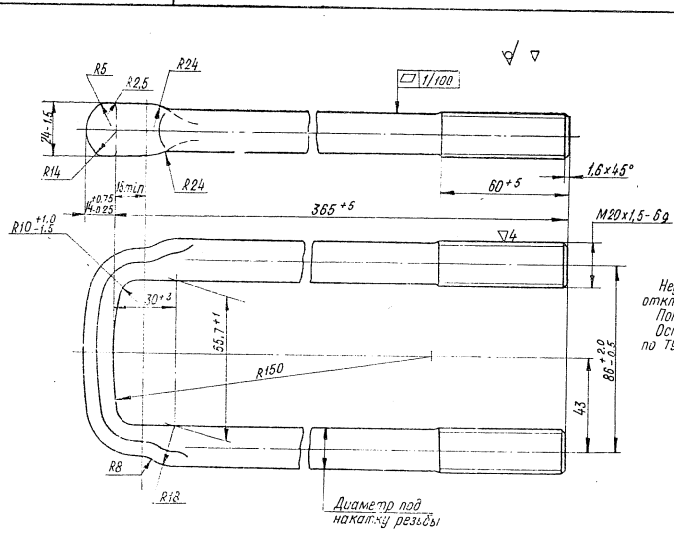
Указанные поверхности должны быть параллельны между собой, разность в высоте закладки, замеряемая на противоположных сторонах лобов в поперечной плоскости не должна превышать 0,5.

Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 1,5 мм.
 Неуказанные литевые уклоны - 2°

Покрытие: эм. НЦ-660
 черный IV-A

ПРОКЛАДКА БУФЕРА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

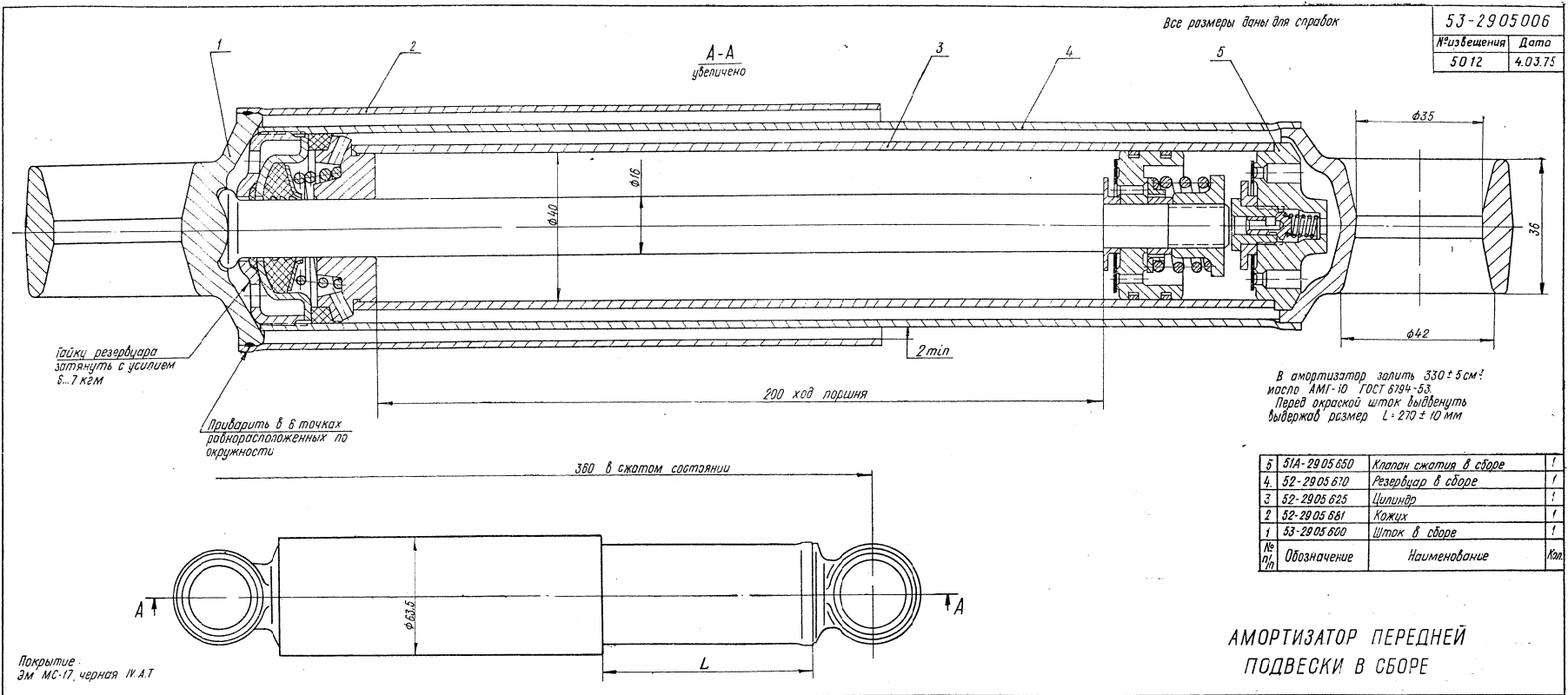


63-2912408-40	
№ извещения	Дата
1543	1.11.74

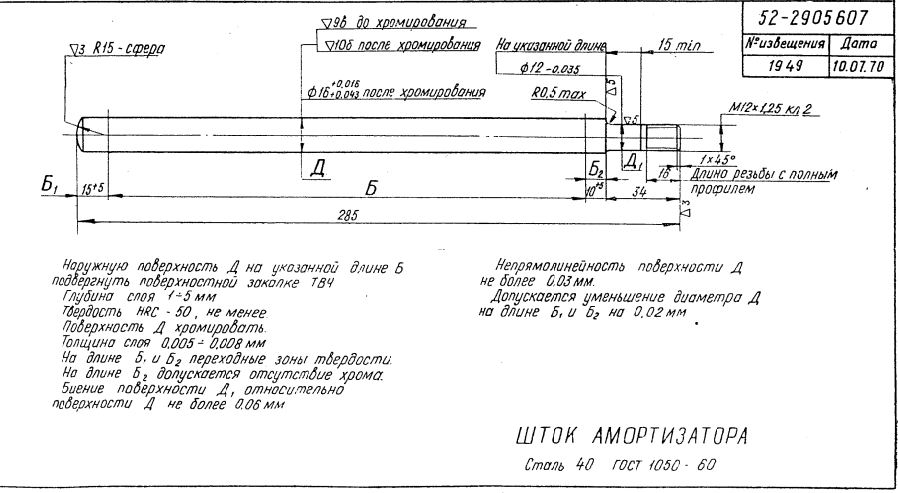
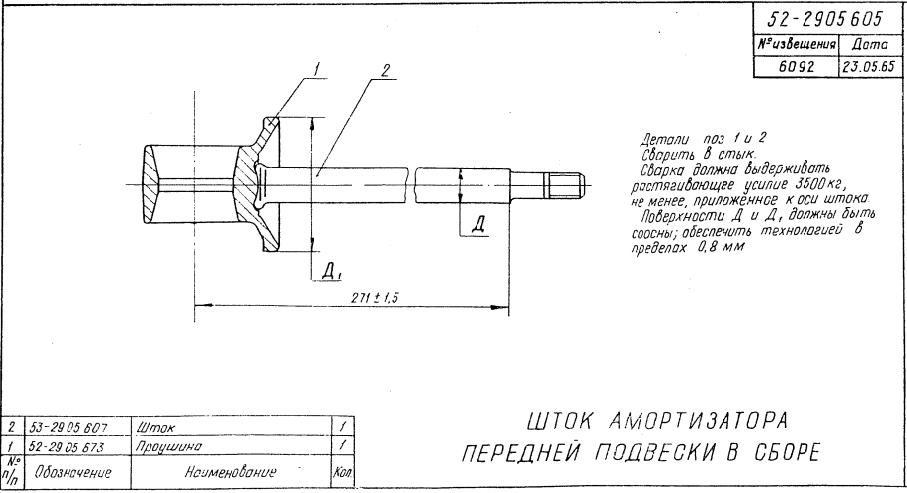
Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ. Покр. хим. фас. прм. Остальные требования по ТУ № 37.102.0036-71

СТРЕМЯНКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 45 ГОСТ 1050-74



АМОТИЗАТОР ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ В СБОРЕ

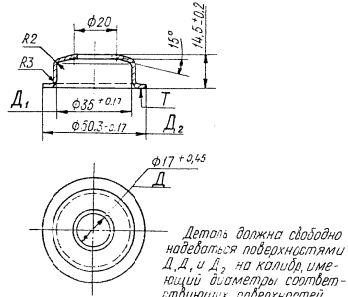


13-29 05 615	
№извещения	Дата
9103	24.07.72

13-29 05 610	
№извещения	Дата
919	20.03.73

* Деталь поз 18 устанавливать только с пружиной
дет поз 16 П группы, имеющей контрольную нагрузку
50-55 кг (омеченной) (по мере необходимости)

53-29 05 600	
№извещения	Дата
2542	15.03.74

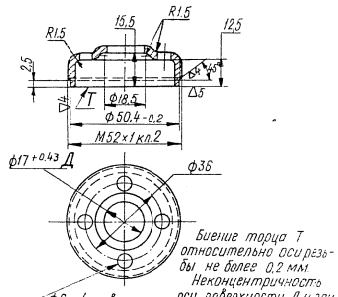


Деталь должна свободно надеваться поверхностями D_1 и D_2 на калибр, имеющий диаметры соответствующих поверхностей $\phi 17$ мм, $\phi 35$ мм, $\phi 50,3$ мм

Нелазкость поверхности Т не более 0,1 мм.
Покрытие Ц9 Хр ГОСТ 9791-68

ОБОЙМА САЛЬНИКА

Сталь 08 КЛ, лист ГОСТ 9045-70 толщ 2
ГОСТ 3680-70

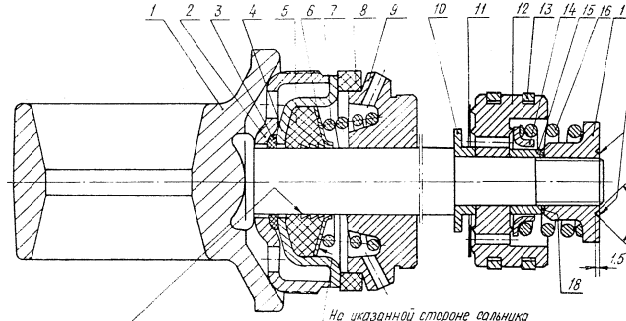


Биение торца Т относительно оси резьбы не более 0,2 мм.
Неконцентричность оси поверхности D_1 и D_2 резьбы не более 0,15 мм

Покрытие Ц9 Хр ГОСТ 9791-68
На резьбе допускается отсутствие покрытия

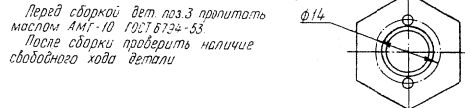
ГАЙКА РЕЗЕРВУАРА АМОРТИЗАТОРА

Сталь 08 КЛ, лист ГОСТ 9045-70 толщ 3 ГОСТ 3680-70



Раскренить в 2 противоположных местах после затяжки гайки, как показано

12	52-29 05 635	Поршень	1
18	293 375-П	Шайба	1*
17	13-29 05 644	Гайка	1
16	13-29 05 642	Пружина	1
15	13-29 05 643	Втулка	1
14	13-29 05 640-А	Тарелка	1
13	13-29 05 635	Кольцо парашютовое	2
11	52-29 05 631	Тарелка	1
10	52-29 05 628	Тарелка	1
9	13-29 05 619-10	Направляющая	1
8	13-29 05 613-А	Кольцо	1
7	49-29 05 618	Пружина	1
6	13-29 05 617	Шайба	1
5	13-29 05 616	Сальник	1
4	13-29 05 615	Обойма	1
3	13-29 05 614	Сальник	1
2	13-29 05 610	Гайка	1
1	52-29 05 605	Шток в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
*/			

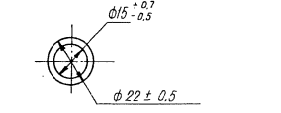


Перед сборкой на внутреннюю поверхность сальника дет поз 5 нанести слой смазки ЦИАТИМ-201 ГОСТ 8267-59 согласно утверждённому эталону

Перед сборкой дет поз 3 пропитать маслом АМТ-10 ГОСТ 6724-53. После сборки проверить наличие свободного хода

ШТОК АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

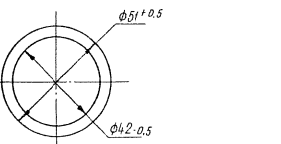
13-29 05 614	
№извещения	Дата
186	23.03.73



САЛЬНИК ШТОКА

Войлок ТС4 ГОСТ 288-72

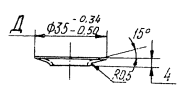
13-29 05 613-А	
№извещения	Дата
8622	20.05.72



КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

Резина марки 7-9831 Ц ТУ 38.005.204-71

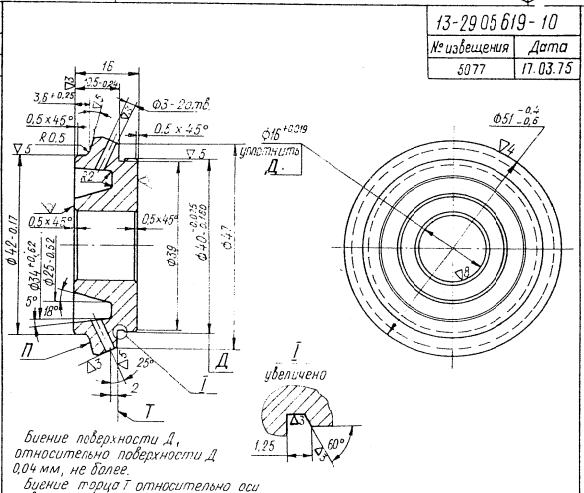
13-29 05 617	
№извещения	Дата
919	20.07.73



Неконцентричность оси отверстия и оси поверхности D не более 0,2 мм

ШАЙБА САЛЬНИКА

Сталь 08 КЛ, лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71
Допускается изготовление из стали 08 КЛ, лист категории 4 ГОСТ 16523-70, толщ 0,8 ГОСТ 3680-70

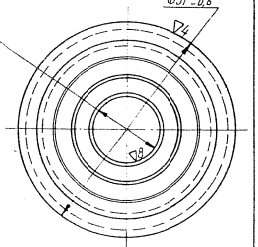


Биение поверхности D_1 относительно поверхности D 0,04 мм, не более.
Биение торца Т относительно оси поверхности D 0,05 мм, не более.
Биение поверхности П относительно оси поверхности D 0,2 мм, не более.
Деталь пропитать в машинном масле

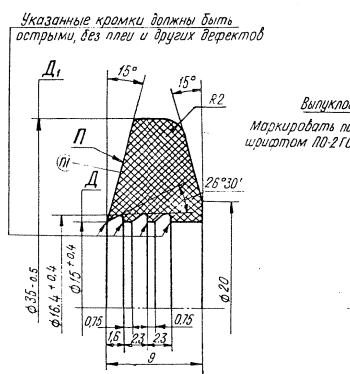
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШТОКА

Металлокерамика ТУ 37 311 31-71

13-29 05 619-10	
№извещения	Дата
8077	17.03.75



Неуказанные допуски $\pm 0,25$ мм



Указанные кромки должны быть острыми, без пил и других дефектов

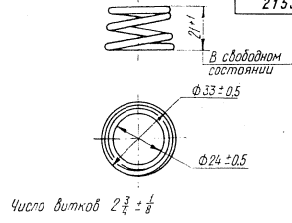
Выпуклость бугор 0,3
Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

D_1 , D_2 и П - рабочие поверхности

САЛЬНИК АМОРТИЗАТОРА ШТОКА

Резина марки 7-ИРП-1100 ТУ 38.005.204-71

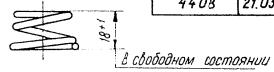
49-2905618	
№извещения	Дата
2153	3.07.64



ПРУЖИНА САЛЬНИКА ШТОКА АМОТИЗАТОРА

Пружина стальная пружинная кл II кручения 3 ГОСТ 9389-60

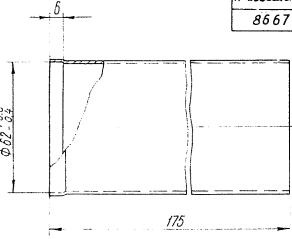
13-2905618	
№извещения	Дата
4408	21.03.62



ПРУЖИНА САЛЬНИКА АМОТИЗАТОРА

Пружина стальная пружинная кл II, кручения 3 ГОСТ 9389-60

52-2905681	
№извещения	Дата
8667	16.10.63

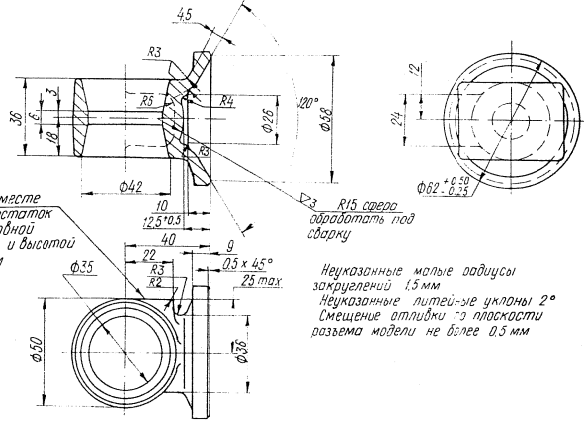


КОЖУХ АМОТИЗАТОРА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 труба электросварная наружный диам. 53,5 толщ. стенки 1,5 ГОСТ 1753-53

Размеры, не имеющие указаний о допусках выдерживать с точностью ± 0,5 мм

52-2905673	
№извещения	Дата
11223	17.06.66

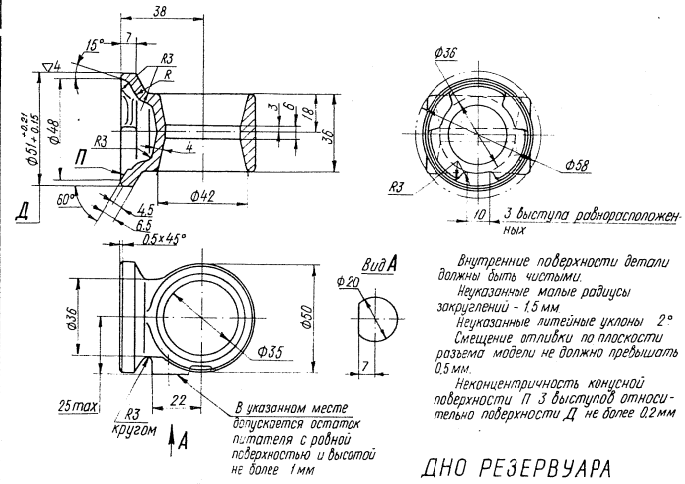


ПРУЖИНА АМОТИЗАТОРА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Сталь 35Л-40Л ГОСТ 977-63, точная литье

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0,5 мм

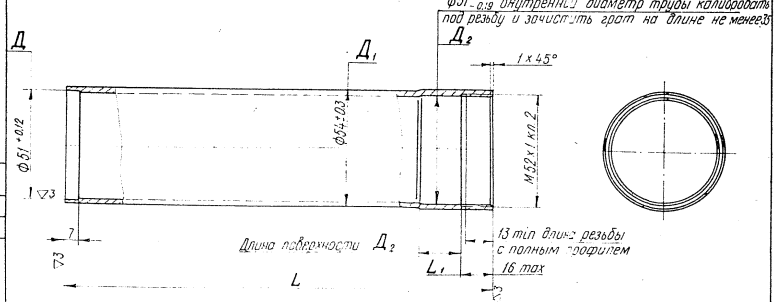
52-2905671	
№извещения	Дата
5038	25.03.68



ДНО РЕЗЕРВУАРА АМОТИЗАТОРА

Сталь 35А-40А ГОСТ 977-65, точная литье

13-2905672	
№извещения	Дата
4117	29.10.74

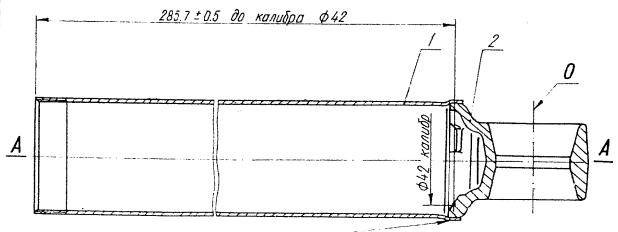


№ детали	Наименование	L
3-2905672	резервуар амортизатора	202
3-2015672	резервуар амортизатора	312
52-2905672	резервуар амортизатора	289

РЕЗЕРВУАР АМОТИЗАТОРА

Сталь 08кп ГОСТ 10705-63, труба 54×2 ГОСТ 10704-63 допусковая изготовления трубы из стали 08кп лента толщ. 2 ГОСТ 303-71

52-2905670	
№извещения	Дата
6918	2.12.71

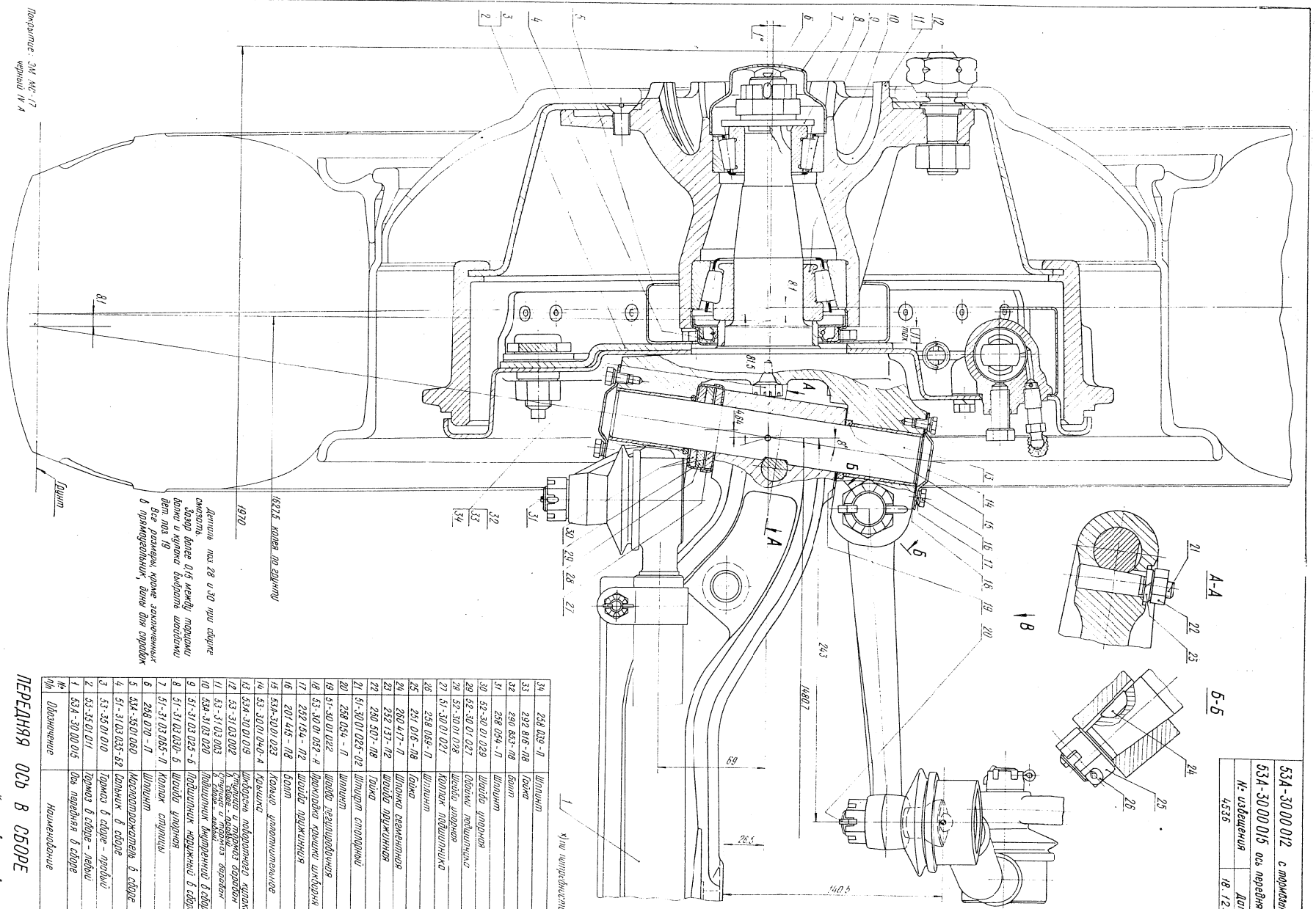
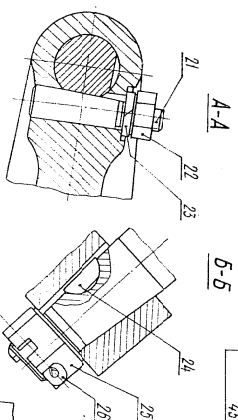


Сварной шов должен выдерживать без разрушений растягивающее усилие в 3 раза не менее. Шов проверить на герметичность сжатым воздухом под давлением 3 кг/см². Звук пузырьков воздуха не должен быть. Сварной шов проверить на растяжение выборочно.

№	52-2905671	Дно резервуара	1
1	52-2905672	Резервуар	1
пог.	Обозначение	Наименование	пог.

РЕЗЕРВУАР АМОТИЗАТОРА В СБОРЕ

53А-30 00 012 с тормозной в сд.
 53А-30 00 015 ось передняя в сд.
 № изделия Дата
 4538 18.12.74



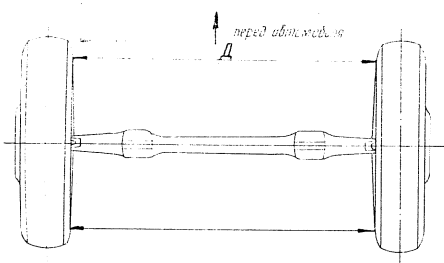
1970
 Детали из 28 и 30 из сд.
 ось
 Зона в 0,18 между подружи
 вом и кронштейном шайбы
 вет. поз. 19
 Все размеры, кроме заключенных
 в прямоугольники, даны для справок

№	Обозначение	Наименование	Мат.
34	258 029 - 11	Шпилька	12
33	292 816 - 08	Гайка	12
32	290 883 - 08	Валок	12
31	298 094 - 11	Шпилька	2
30	52-30 01 029	Шайба опорная	4
29	52-30 01 029	Шайба подпильная	2
28	52-30 01 028	Шайба опорная	2
27	51-30 01 024	Корпус подшипника	2
26	298 089 - 11	Шпилька	3
25	291 016 - 08	Гайка	3
24	280 417 - 0	Шпилька соединительная	3
23	292 737 - 02	Шайба регулировочная	2
22	290 507 - 08	Гайка	2
21	51-30 01 029-02	Шпилька спиральная	2
20	298 094 - 11	Шпилька	2
19	51-30 01 022	Шайба регулировочная	1
18	53-30 01 054 - 1	Шайба опорная	4
17	292 054 - 02	Шайба опорная	8
16	201 415 - 08	Валок	8
15	53А-30 01 293	Кронштейн	4
14	53-30 01 040 - 1	Кронштейн	4
13	53А-30 01 019	Шайба опорная	2
12	53-31 03 002	Шайба опорная	1
11	53-31 03 003	Шайба опорная	1
10	53А-31 03 029	Шайба опорная	1
9	51-31 03 023 - 5	Шайба опорная	2
8	51-31 03 023 - 5	Шайба опорная	2
7	51-31 03 025 - 11	Шайба опорная	2
6	286 010 - 11	Шпилька	2
5	53А-33 01 060	Шайба опорная	2
4	51-31 03 035 - 53	Шайба опорная	2
3	53-35 01 010	Шайба опорная	1
2	53-35 01 011	Шайба опорная	1
1	53А-30 00 015	Ось передняя в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Мат.

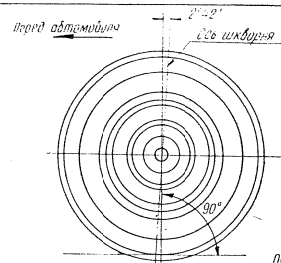
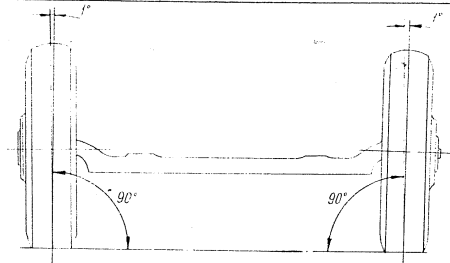
Лист
 81
 черт. № 4

ПЕРЕДНЯЯ ОСЬ В СБОРЕ

Количество листов 2



Размер E должен быть больше D на $\Delta = 3$



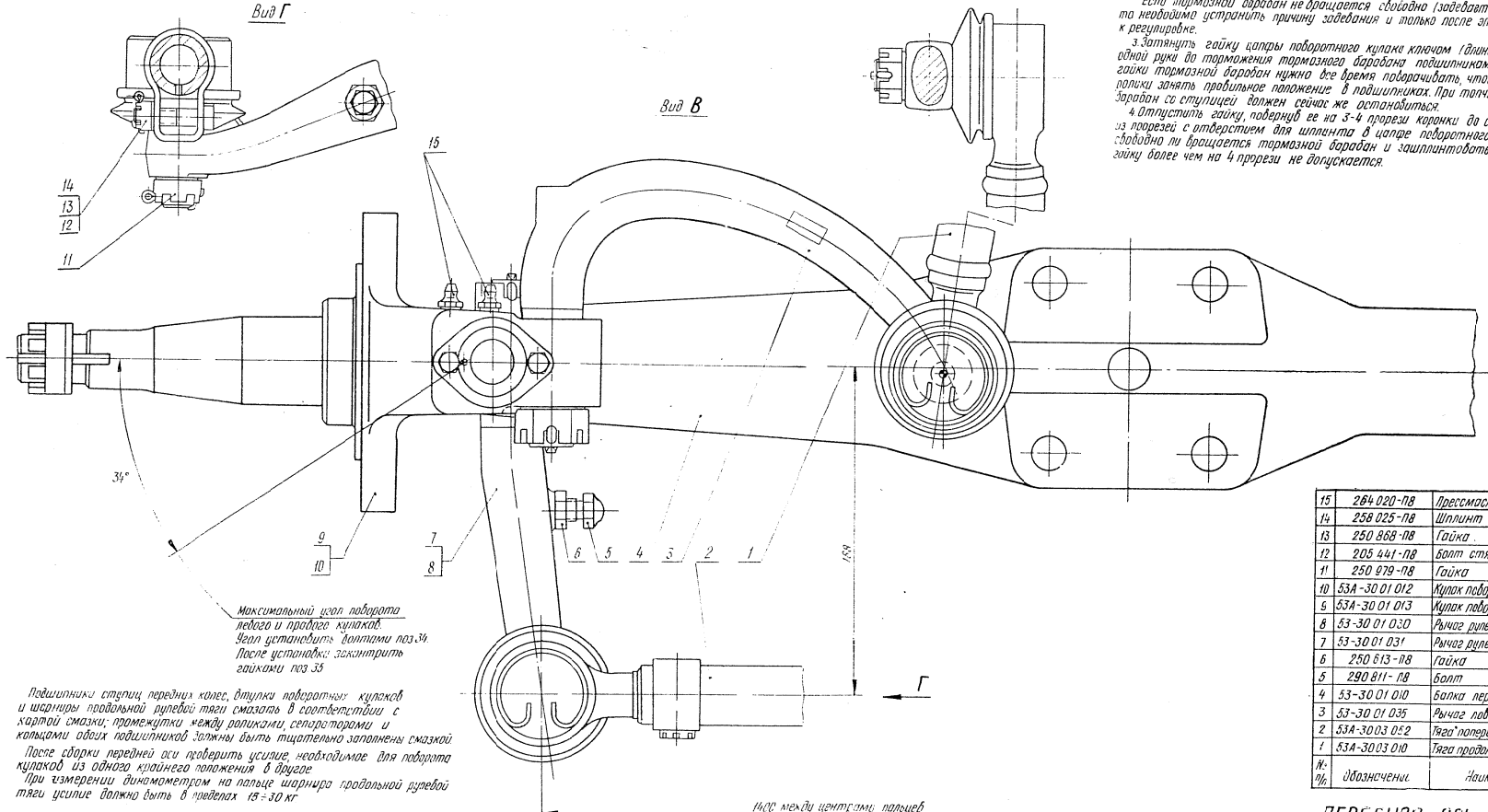
53А-30 00 012 - с тормозами в сборе	
53А-30 00 015 - ось передняя в сборе	
№ изделия	Дата
4536	18.12.74

Инструкция
по регулировке подшипников ступиц передних колес

1. Установить тормозной барабан со ступицей на цапфу поворотного кулака и затянуть гайку на ее конце.
2. Отпустить гайку цапфы поворотного кулака не более, чем на $1/2$ оборота и провернуть несколько свободно вращается тормозной барабан (от толчка руки). Если тормозной барабан не вращается свободно (задевает за колодки и т.д.), то необходимо устранить причину заедания и только после этого приступить к регулировке.
3. Затянуть гайку цапфы поворотного кулака ключом (длиной 200), усилив одной руки до торможения тормозного барабана подшипниками. При затягивании гайки тормозной барабан должен вращаться в подшипниках. При толчке рукой тормозной барабан со ступицей должен снова же остановиться.
4. Отпустить гайку, повернув ее на 3-4 прорези ключа до соприкосновения одной из прорезей с отверстием для шпинделя в цапфе поворотного кулака, провести свободно ли вращается тормозной барабан и зашлифовать гайку отпустить гайку более чем на 4 прорези не допускается.

Вид Г

Вид В



Максимальный угол поворота левого и правого кулаков. Угол установить болтами поз.34. После установки законтрить гайками поз.35

Подшипники ступиц передних колес, цапфы поворотных кулаков и шарниры продольной рулевой тяги смазывать в соответствии с картой смазки; промежутки между пальцами, сепараторами и кольцами обеих подшипников должны быть тщательно заполнены смазкой. После сборки передней оси проверить усилие, необходимое для поворота кулаков из одного крайнего положения в другое. При измерении динамометром на пальце шарнира продольной рулевой тяги усилие должно быть в пределах 15-30 кг.

1400 между центрами пальцев

15	264 020-П8	Прессмасленка	4
14	258 025-П8	Шпилька	2
13	250 868-П8	Гайка	2
12	205 441-П8	Болт стяжного хомута	2
11	250 979-П8	Гайка	3
10	53А-30 01 012	Кулак поворотный в сборе - правый	1
9	53А-30 01 013	Кулак поворотный в сборе - левый	1
8	53-30 01 030	Рычаг рулевой трапеции - правый	1
7	53-30 01 031	Рычаг рулевой трапеции - левый	1
6	250 613-П8	Гайка	2
5	290 811-П8	Болт	2
4	53-30 01 010	Болт передней оси	1
3	53-30 01 035	Рычаг поворотный	1
2	53А-30 03 052	Тяга поперечная рулевой в сборе	1
1	53А-30 03 010	Тяга продольная рулевой в сборе	1
№, №	Обозначения	Наименование	Кол.

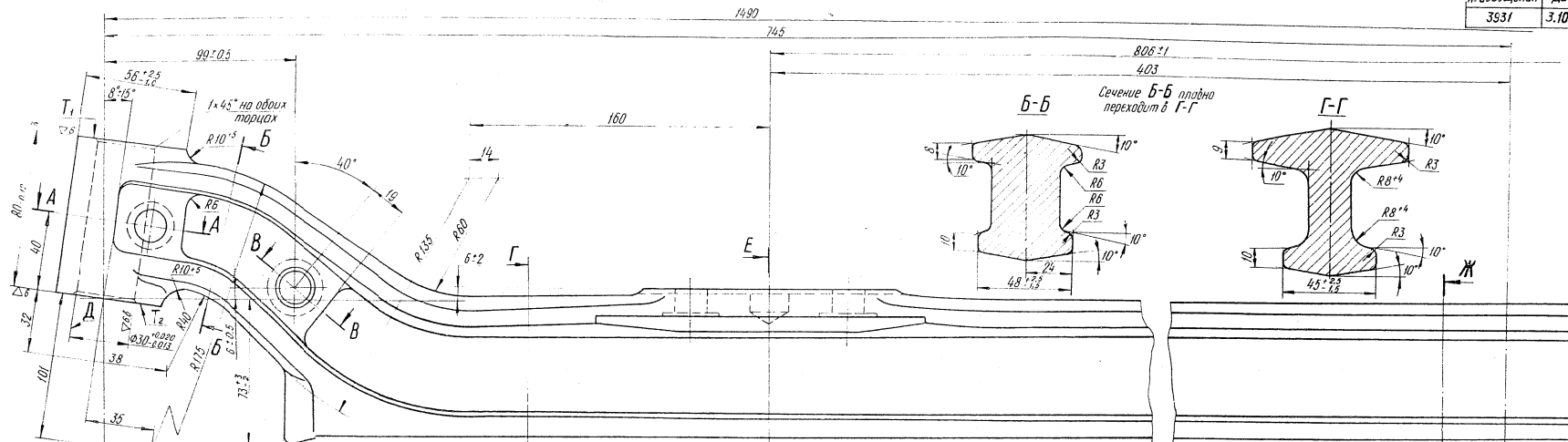
ПЕРЕДНЯЯ ОСЬ В СБОРЕ

количество листов 2
лист 2

Непрямолинейность плоскостей T_1 и T_2 от оси отверстия D 0,1, не более
 Отклонение оси поверхности D от оси отверстия в плоскости, проходящей через ось O , $\pm 0,25$

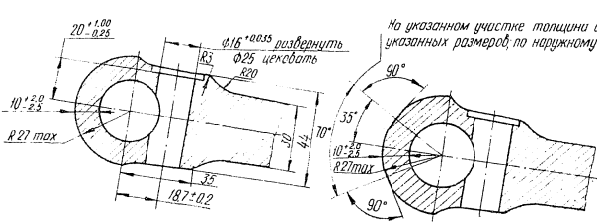
Малые радиусы, не указанные на чертеже, в пакете, 2 мм, косвенные углы 7° .
 Завалены и острые кромки не допускаются. Неуказанные допуски для обработанных поверхностей по $\mu-33$.

53-30 01 010	
№ извещения	Дата
3931	3.10.74

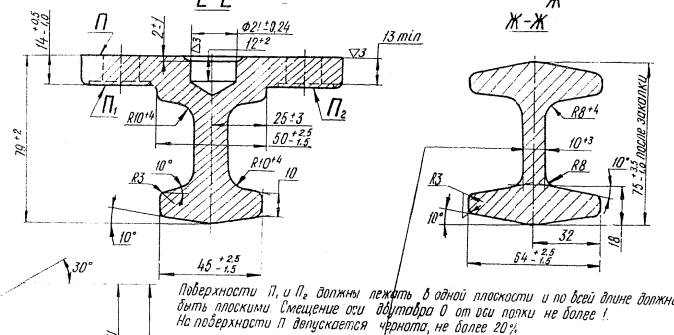


Неперпендикулярность плоскости осей отверстий D к поверхности Π не более $\pm 0,20$. На поверхностях Π , T_1 и T_2 допускаются следы отбоя отрезки.

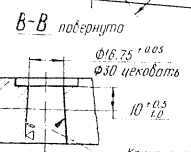
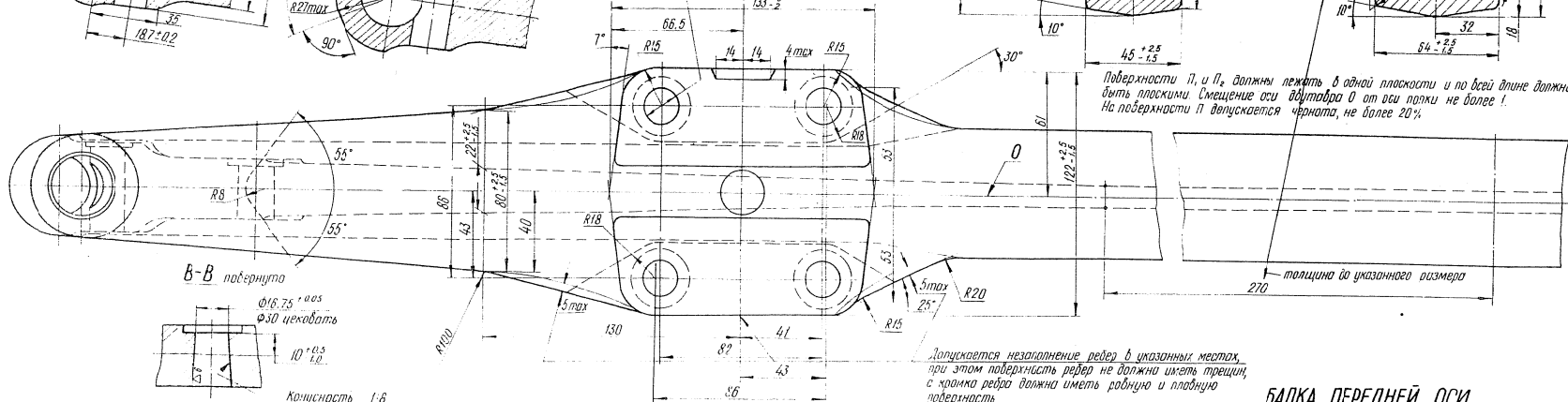
Отклонение поверхностей Π обеих площадок от положения в одной плоскости, измеренные на краях площадок, не более 0,3 мм



$\phi 17 \pm 0,24$ сверлить, $\phi 30$ цековать только для зачистки поверхности



Поверхности Π_1 и Π_2 должны лежать в одной плоскости и по всей длине должны быть плоскими. Смещение оси дуэта O от оси 0 не более 1. На поверхности Π допускается чернота, не более 20%.



Количество 1-6
 Коническая поверхность подвергать калибром на краску Липна контактная тис 75%.

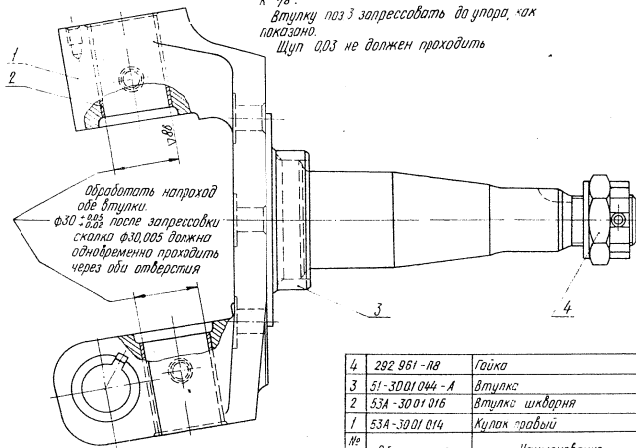
Допускается незаглаживание ребер в указанные места, при этом поверхность ребер не должна иметь трещин, с кромка ребра должна иметь ровную и плоскую поверхность.

БАЛКА ПЕРЕДНЕЙ ОСИ
 Сталь 30X ГОСТ 4543-71 (с = 0,29-0,36%)

Чертеж выполнен ИС 269-362

Втулку поз 2 верхней вобушки запрессовать открытыми концами масляных канавок вниз, а нижней вобушки - вверх.
Отверстия во втулках должны совпадать с отверстиями в вобушках кулака резкой к 1/8".
Втулку поз 3 запрессовать до упора, как показано.
Щуп 0,03 не должен проходить

53A-30 01 012	
№ издещения	Дата
2847	20.04.74

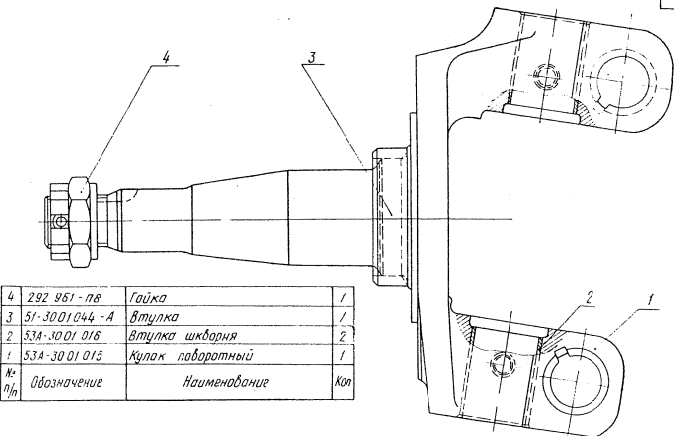


4	292 961-пв	Гайка	1
3	51-30 01 044 -А	Втулка	1
2	53А-30 01 016	Втулка шкворня	2
1	53А-30 01 014	Кулак правый	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КУЛАК ПОВОРОТНЫЙ В СБОРЕ

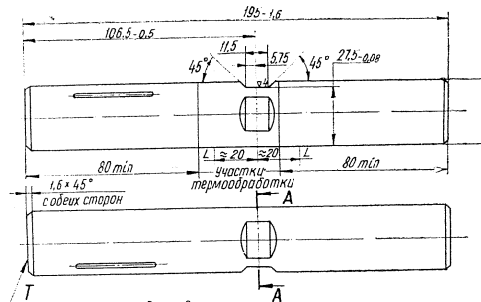
Все технические требования смотрите на чертеже 53А-30 01 012

53А-30 01 013	
№ издещения	Дата
2847	20.04.74

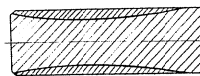


4	292 961-пв	Гайка	1
3	51-30 01 044 -А	Втулка	1
2	53А-30 01 016	Втулка шкворня	2
1	53А-30 01 013	Кулак поворотный	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

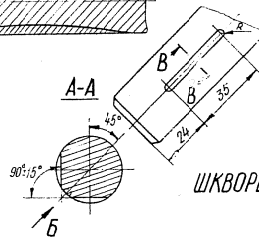
КУЛАК ПОВОРОТНЫЙ ЛЕВЫЙ В СБОРЕ



Распределение закаленного слоя



Вид Б



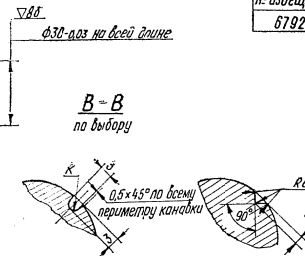
Поверхностная закалка с нарезом ТВЧ
Глубина слоя 4+3
Твердость HRC-60 тп
Допускается понижение твердости до HRC-57 тп на концах на длине 5 тп
Покрyтие: Х6 ГОСТ 9791-68

ШКВОРНЬ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

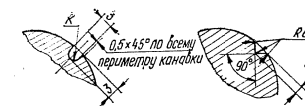
Сталь 50 (C=0,48-0,53%) ГОСТ 1050-60

3. Остальное

53А-30 01 019	
№ издещения	Дата
6792	20.11.71

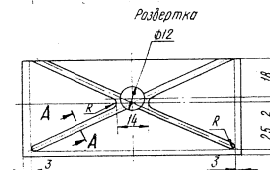
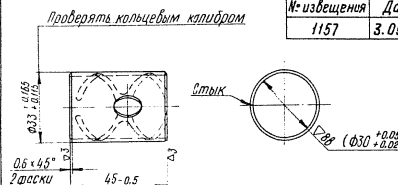


В-В
по выбору



На участках L, торцах Т и в канавке допускается не покрытие хромом.
Конусность и эллиптичность тпх 0,01
Непрямолинейность (включая конусность и эллиптичность) тпх 0,02.
Граненость тпх 0,005.
Допускается уменьшение глубины канавки на концах до тпх 1

53А-30 01 016	
№ издещения	Дата
1157	3.09.73



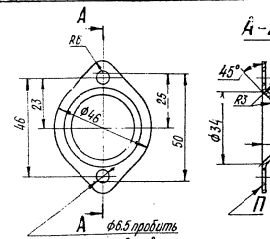
Размер и шероховатость поверхности в скважинах - после запрессовки.

Снять заусенцы и притупить острые кромки

ВТУЛКА ШКВОРНЯ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

Латунь ПО 90-1 ГОСТ 5522-70, лента тпщи, 1,7 ГОСТ 48-25-72

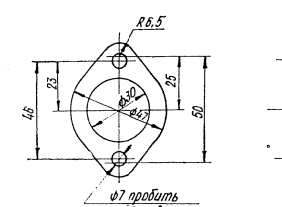
53-30 01 040-А	
№ издещения	Дата
8005	21.03.72



КРЫШКА ШКВОРНЯ

Сталь 08 Кп ГОСТ 1050-60, лента тпщи, 1,5 ГОСТ 503-41 или лист тпщи, 1,5 ГОСТ 3680-57

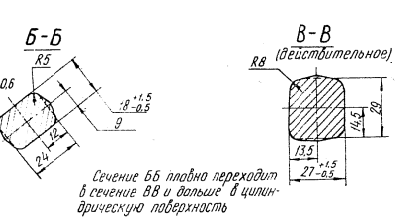
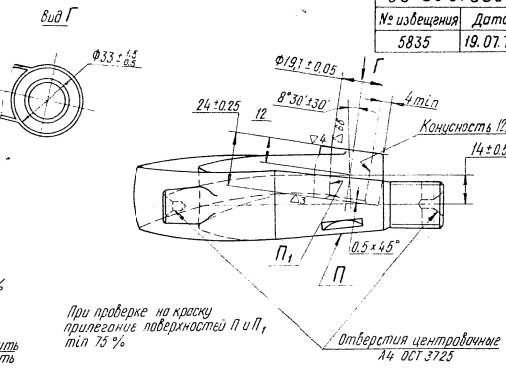
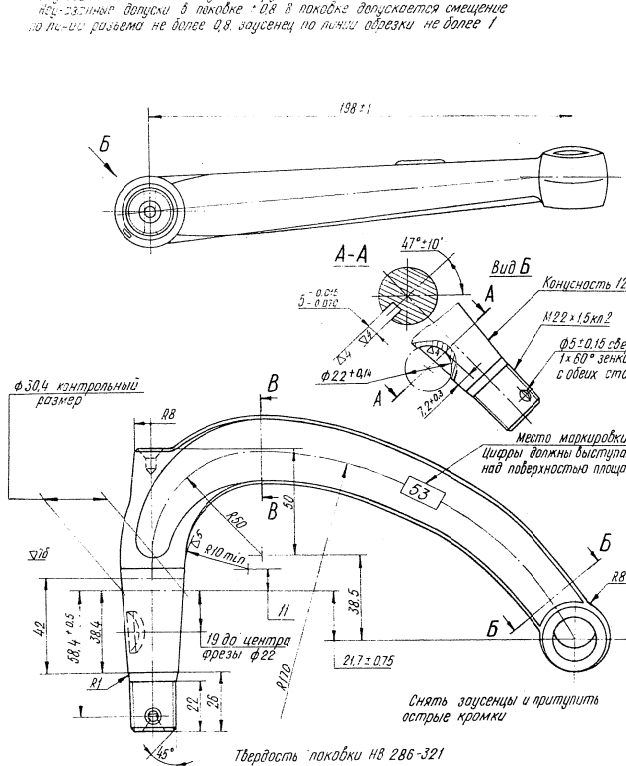
53-30 01 052-А	
№ издещения	Дата
8735	22.12.65



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ШКВОРНЯ

Картон марки А, тпщи, 0,5 ГОСТ 9347-61

Разрешены малые выпуски закрепления 2 кованые слои 5°
Разрешены выпуски в паковке *0,8 в паковке допускается смещение
по линии размера не более 0,8 заусенцы по линии размеры не более 1

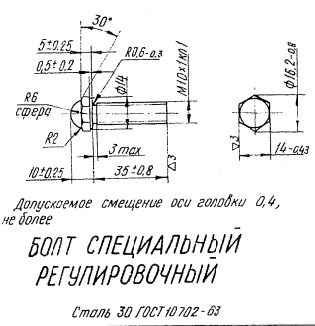
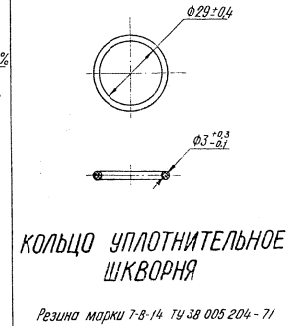


РЫЧАГ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА К ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГЕ
Сталь 30Х (C-0.28-0.33%) ГОСТ 4543-61

53-30 01 035	
№ извещения	Дата
5835	19.07.71

53А-30 01 023	
№ извещения	Дата
7866	6.03.72

290 811-П	
№ извещения	Дата
878	30.03.70



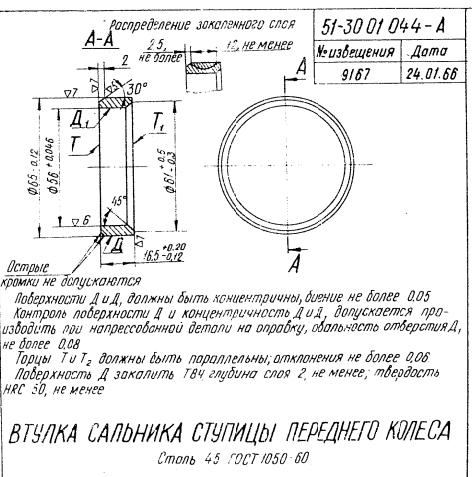
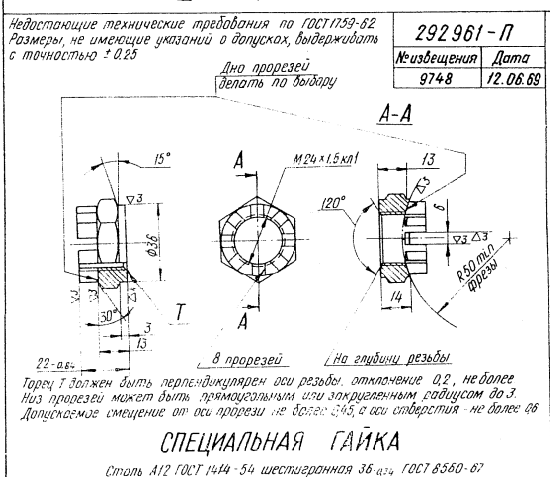
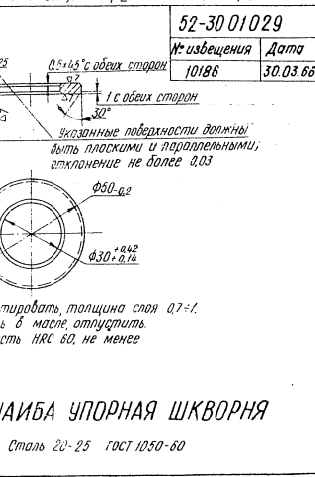
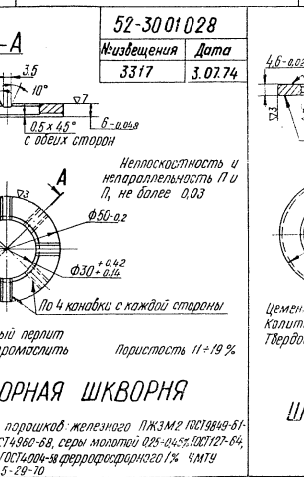
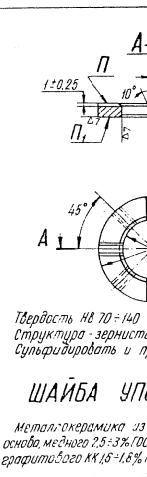
51-30 01 022	
№ извещения	Дата
8141	15.01.69

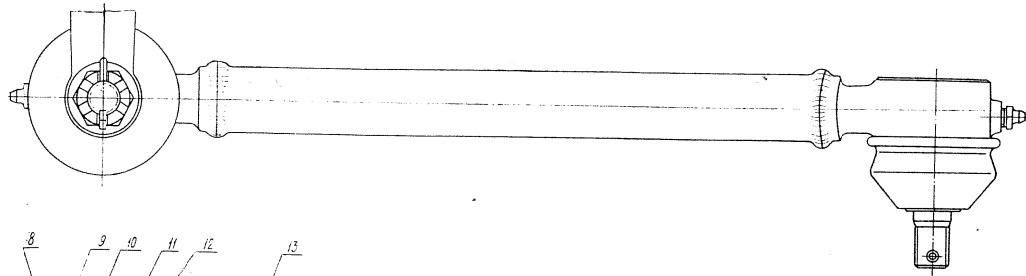
51-30 01 021	
№ извещения	Дата
1650	14.09.73



52-30 01 028	
№ извещения	Дата
3317	3.07.74

52-30 01 029	
№ извещения	Дата
10186	30.03.66

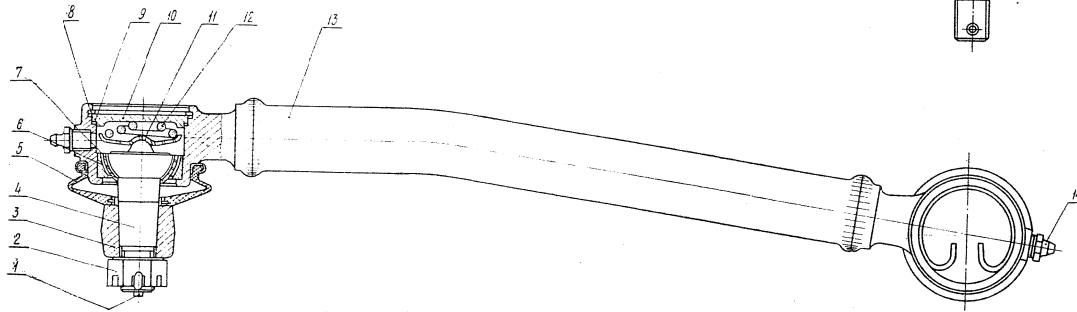




53А-30.03.010

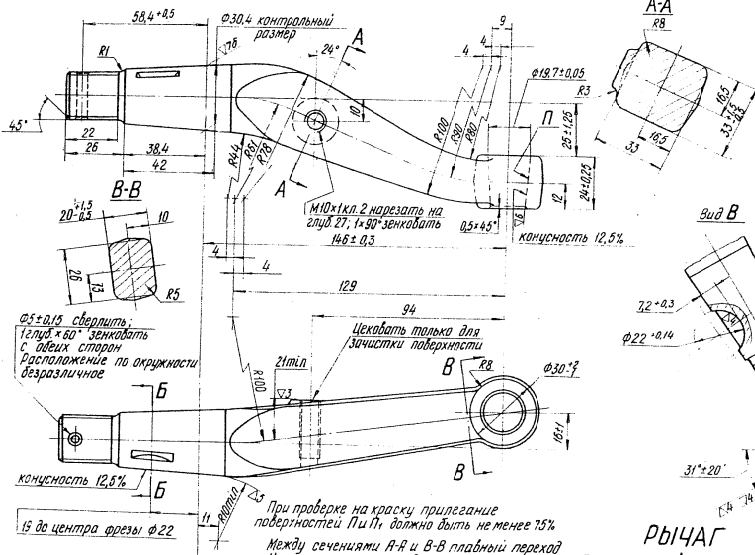
№ извещения	Дата
63.38	27.03.71

Поверхности деталей поз. 4, 6, 7 перед сборкой смазать
смазкой № 128 МРТУ 12Н № 139-64.
Пространство между пальцем поз. 4 и крышкой поз. 10
должно быть заполнено смазкой № 128 МРТУ 12Н № 139-64



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
14	264.020-П8	Пресс-масленка	2
13	53А-30.03.014	Тяга продольная (сварка)	1
12	53А-30.03.069	Пружина	2
11	53А-30.03.068	Пята опорная	2
10	53А-30.03.106-01	Крышка наконечника	2
9	53А-30.03.108	Прокладка крышки	2
8	53А-30.03.071	Кольцо опорное	2
7	52-30.03.066	Сухарь пальца	2
6	53А-30.03.067	Вкладыш	2
5	53А-30.03.162	Уплотнитель в сборе	2
4	52-30.03.065-Я	Палец шарнира рулевой тяги	2
3	53-34.01.990	Ошка рулевого управления	1
2	250.978-П8	Тайка	1
1	253.054-П8	Шплинт	1

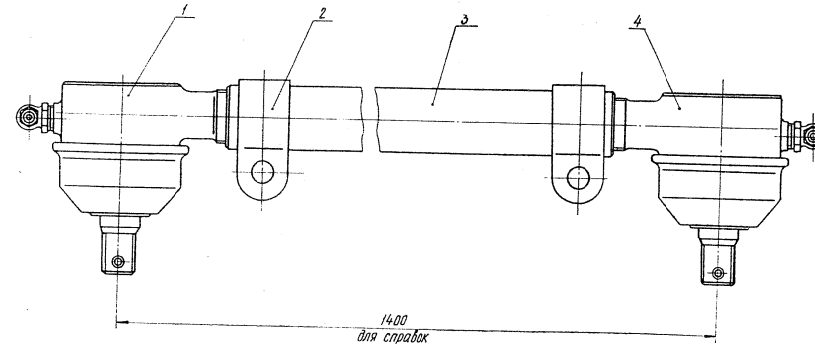
ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ В СБОРЕ



53-30.01.031 левый показан	
53-30.01.030 правый симметр	
№ извещения	Дата
58.35	19.07.71

53А-30.03.052

№ извещения	Дата
64.07	6.10.71



ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ
РУЛЕВАЯ В СБОРЕ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
4	53А-30.03.066	Наконечник правый в сборе	1
3	53А-30.03.054	Тяга поперечная	1
2	53А-30.03.078	Хомут стяжной	2
1	53А-30.03.057	Наконечник левый в сборе	1

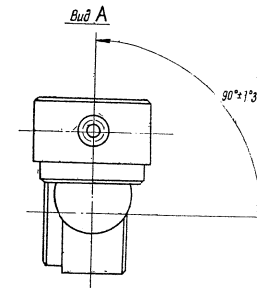
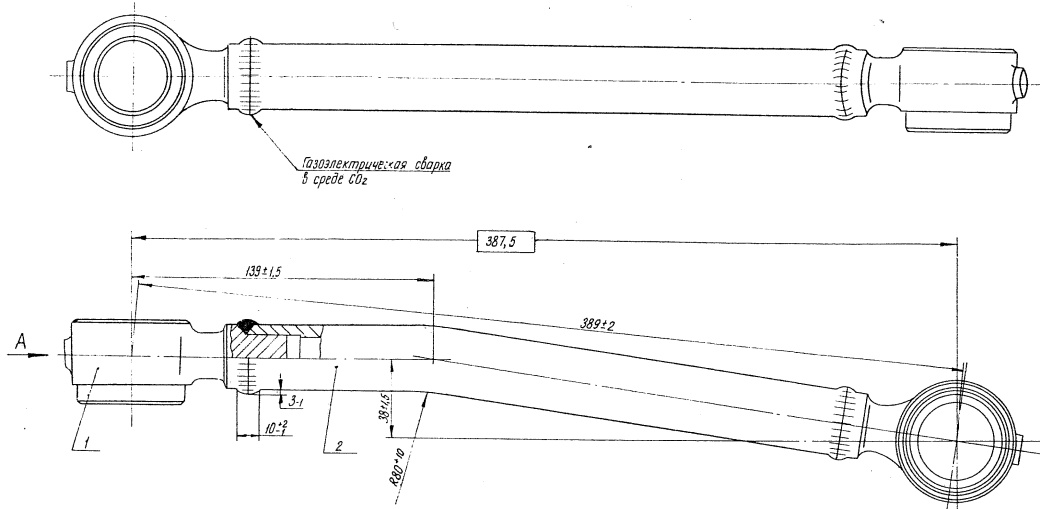
РЫЧАГ
РУЛЕВОЙ ТРАПЕЦИИ

Сталь 30Х, С=0,28±0,33%, ГОСТ 4543-61

Твердость паковки НВ 286-32

При проверке на краску прилегание
поверхностей П и П1 должно быть не менее 75%
Между сечениями А-А и В-В плавный переход
Неуказанные малые радиусы закруглений 5мм,
Кабачные углыны 7°

Размеры, заключенные в прямоугольник, даны для справок



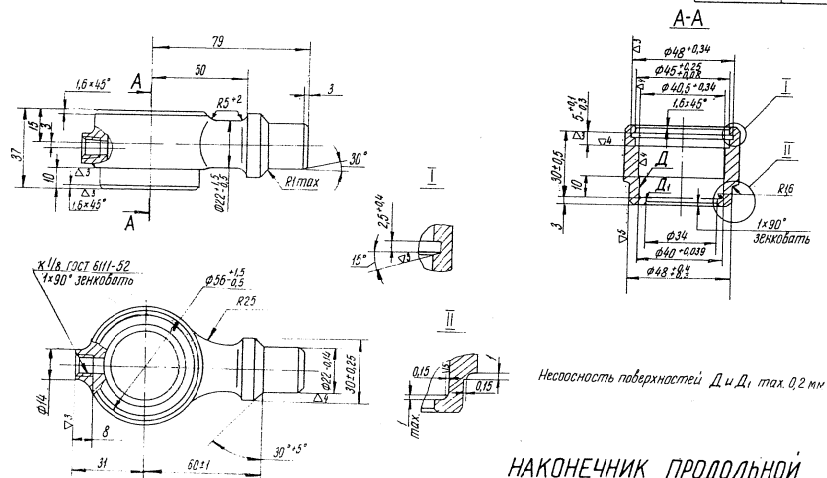
53A-30.03.014	
№ извещения	Дата
9121	27.07.72

2	53A-30.03.013	Тяга продольная	1
1	53A-30.03.014	Наконечник	2
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ (СВАРКА)

Допускается заусенец по контуру обреза не более 0,8 на стороне;
Допускается смещение по плоскости разреза штифтов не более 0,6
Неуказанные габаритные радиусы закруглений - 2, углы - 7°

53A-30.03.014	
№ извещения	Дата
3184	13.06.74

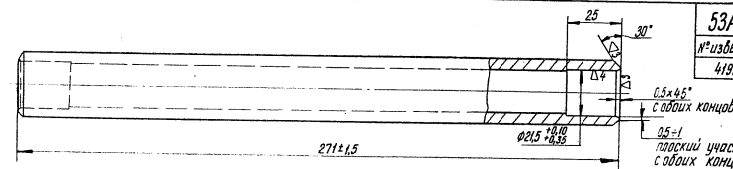


Несовпадение поверхностей Д и Д1 max 0,2 мм

НАКОНЕЧНИК ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

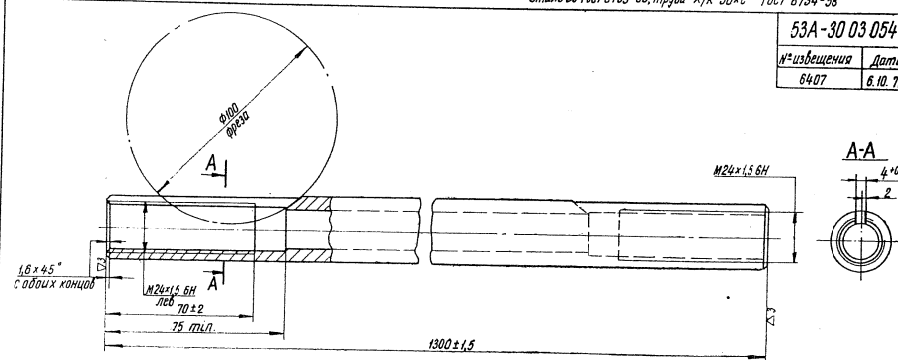
Твердость покрытия HB 163-207



53A-30.03.013	
№ извещения	Дата
4199	24.02.71

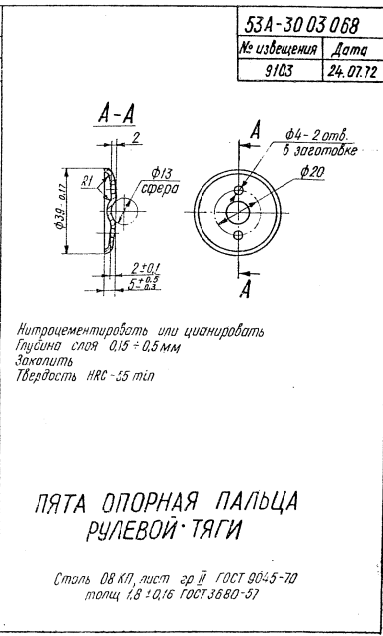
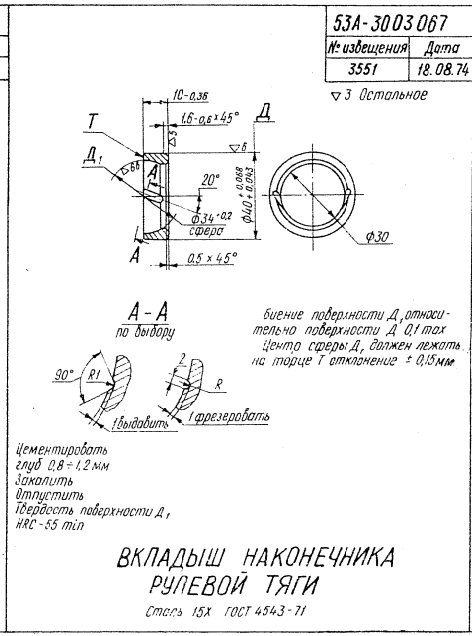
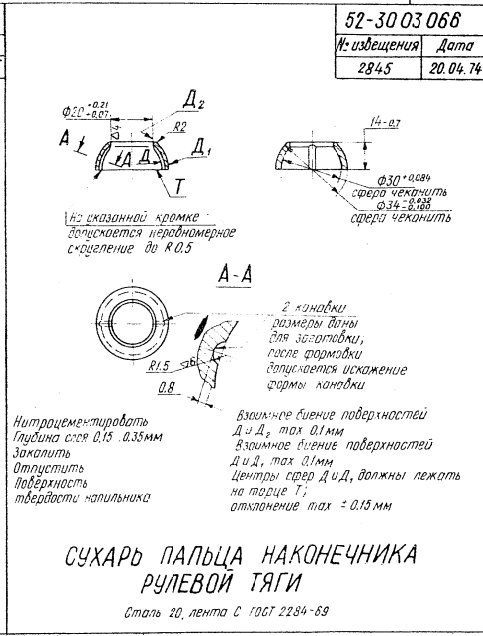
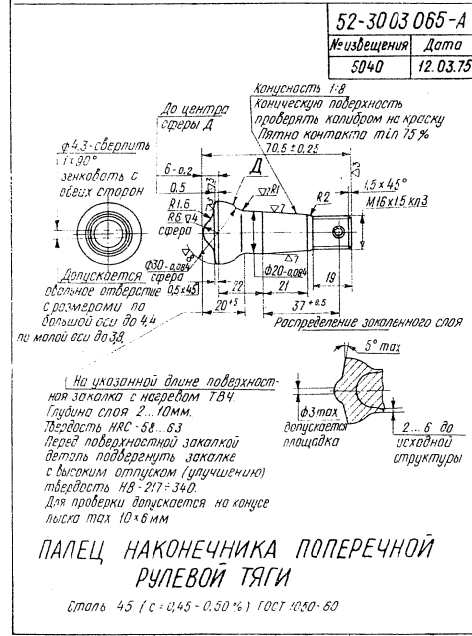
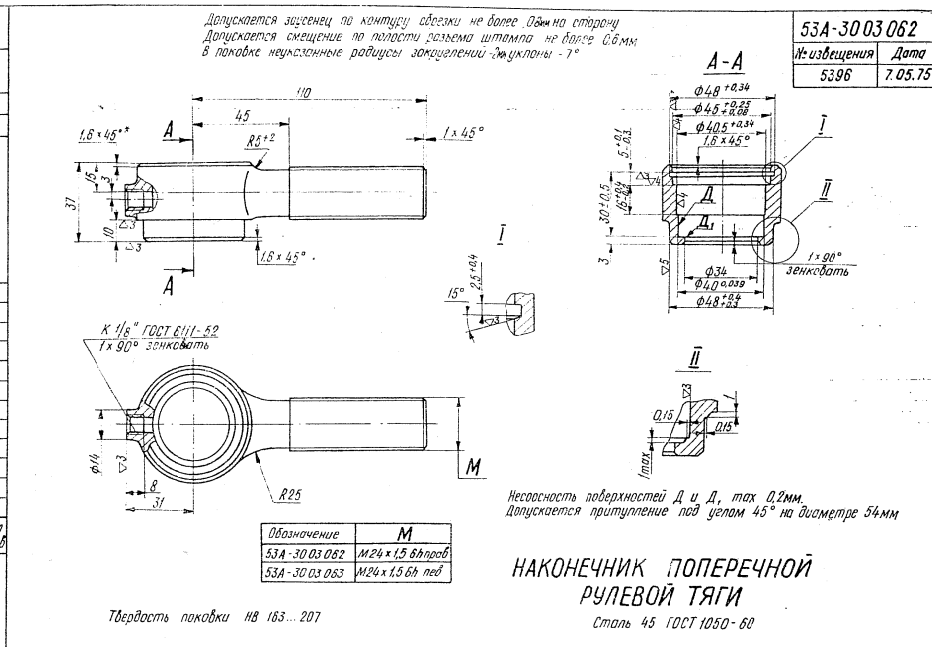
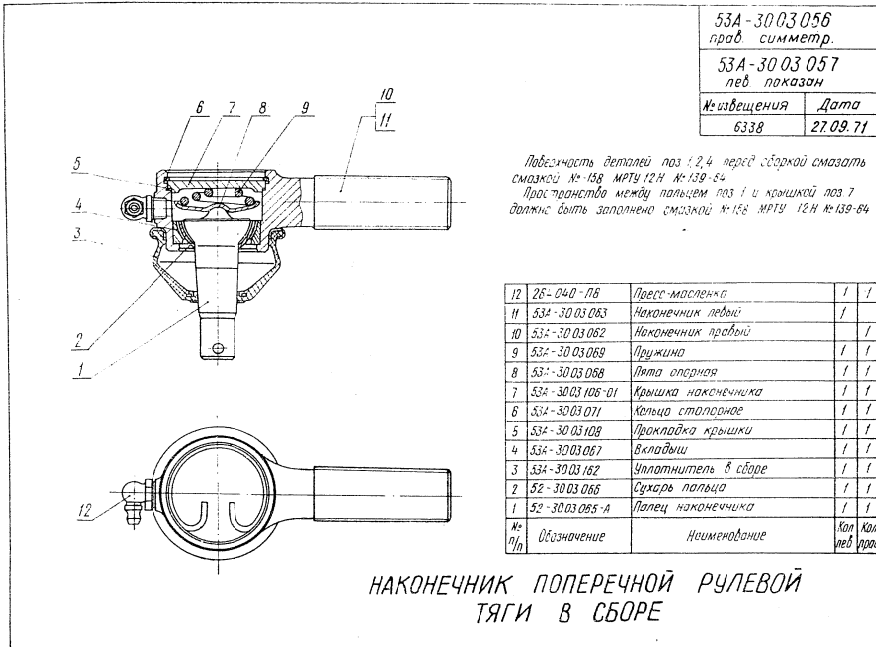
ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ
Сталь 35 ГОСТ 8733-66, труба х/к 30×6 ГОСТ 8734-58

53A-30.03.014	
№ извещения	Дата
6407	6.10.71

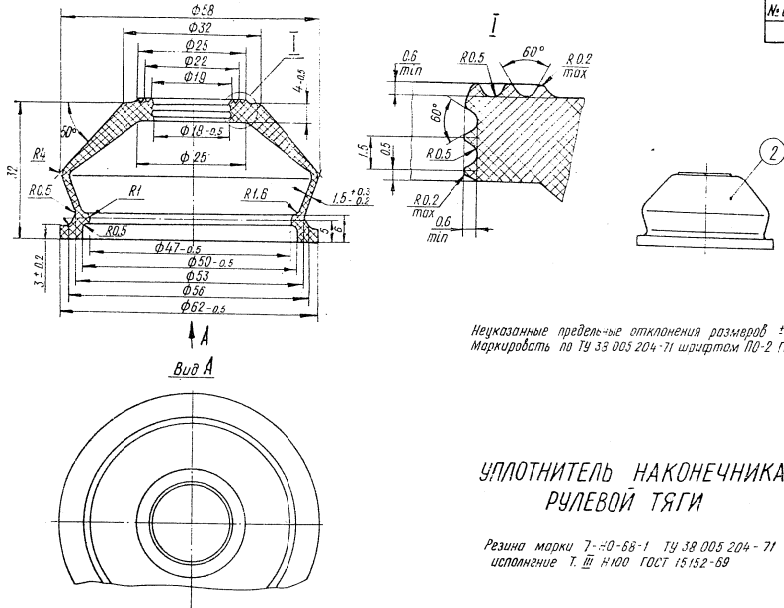


ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ РУЛЕВАЯ

Сталь 35 ГОСТ 8733-66, труба х/к 30×6 ГОСТ 8734-58



53A-30.03.163	
№ извещения	Дата
4-977	27.02.75

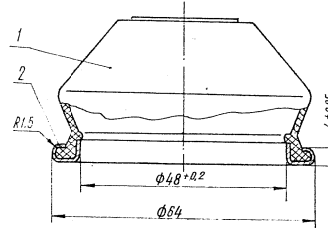


Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.5 мм
Маркировка по 19 33 003 204-71 шрифтом По-2 ГОСТ 2930-82

**УПЛОТНИТЕЛЬ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Резина марки 7-Н-0-66-1 ТУ 38.005.204-71
исполнение Т.Ш.Н.Ю. ГОСТ 15152-69

53A-30.03.162	
№ извещения	Дата
500	25.02.70



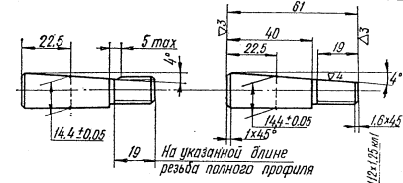
Надрез резины при завальцовке не допускается

2	53A-30.03.073	Обойма уплотнителя	1
1	53A-30.03.163	Уплотнитель в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

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

Конструкция по выбору

51-30.01.025-02	
№ извещения	Дата
992	8.04.70

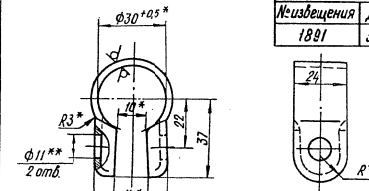


Поверхностная закалка с надрезом ТВЧ.
Глубина слоя тп 3 мм
Твердость HRC - 35 тп

**ШТИФТ СТОПОРНЫЙ ШКВОРНЯ
ПОВОРОТНОГО КУПАКА**

Сталь 30 ГОСТ 1051-69, круг калибр 16-012 ГОСТ 7417-57

53A-30.03.078-01	
№ извещения	Дата
1891	31.05.75



* размеры обеспечить инструментом

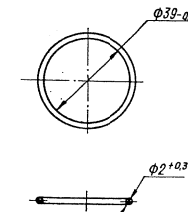
** размеры в заготовке

Неуказанные радиусы - 3 мм

КОМУТ СТЯЖНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

Сталь 08КП, лист ГОСТ 9045-70 табл. 3 ГОСТ 3620-57

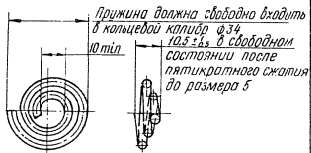
53A-30.03.108	
№ извещения	Дата
5122	21.03.75



**ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Резина марки 7-НП-1134 ТУ 38.005.204-71
Допускается изготовление из резины марки 7-Н-2617
ТУ 38.005.204-71

53A-30.03.069	
№ извещения	Дата
1640	9.06.70

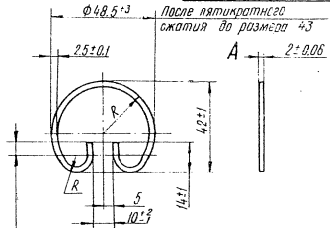


Число витков - 2 1/2 ± 1/8
Направление наводки по выбору
Недостатки технические требования
по ТУ 3245-2325-51
Отпустить после наводки

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

Сталь 65Г проволока 4 ГОСТ 1071-67

53A-30.03.071	
№ извещения	Дата
3698	29.08.74



На указанной длине концы должны быть параллельными или расходящимися, допускается уменьшение размера А до 18

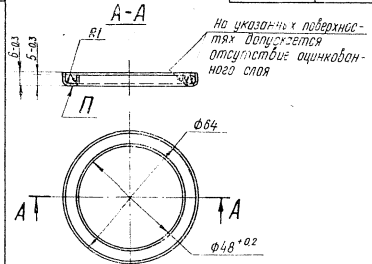
Кольцо должно проходить под шлицем 2кгс не более через щель-калибр шириной 2.4 и высотой 35мм.
Недостатки технические требования по ТУ № 3245/2325-51

Закалить
Отпустить
Твердость HRC 40-50

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ЗАГЛУШКИ
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60

53A-30.03.073	
№ извещения	Дата
800	25.02.70



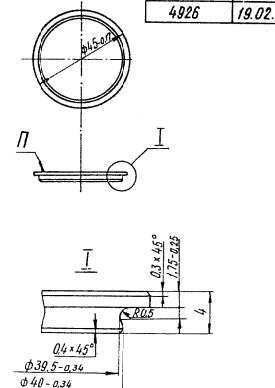
Неплоскостность поверхности П max 0.3 мм.
Пробрать под нагрузкой 3-5 кг

Покрытие ЦБ ГОСТ 9791-68

**ОБОЙМА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ
НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

Сталь 08ХЛ, лента 0.8 ГОСТ 503-67

53A-30.03.106-01	
№ извещения	Дата
4926	19.02.75



Неплоскостность под П под нагрузкой 5-10 кг max 0.1 мм.

**КРЫШКА НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ**

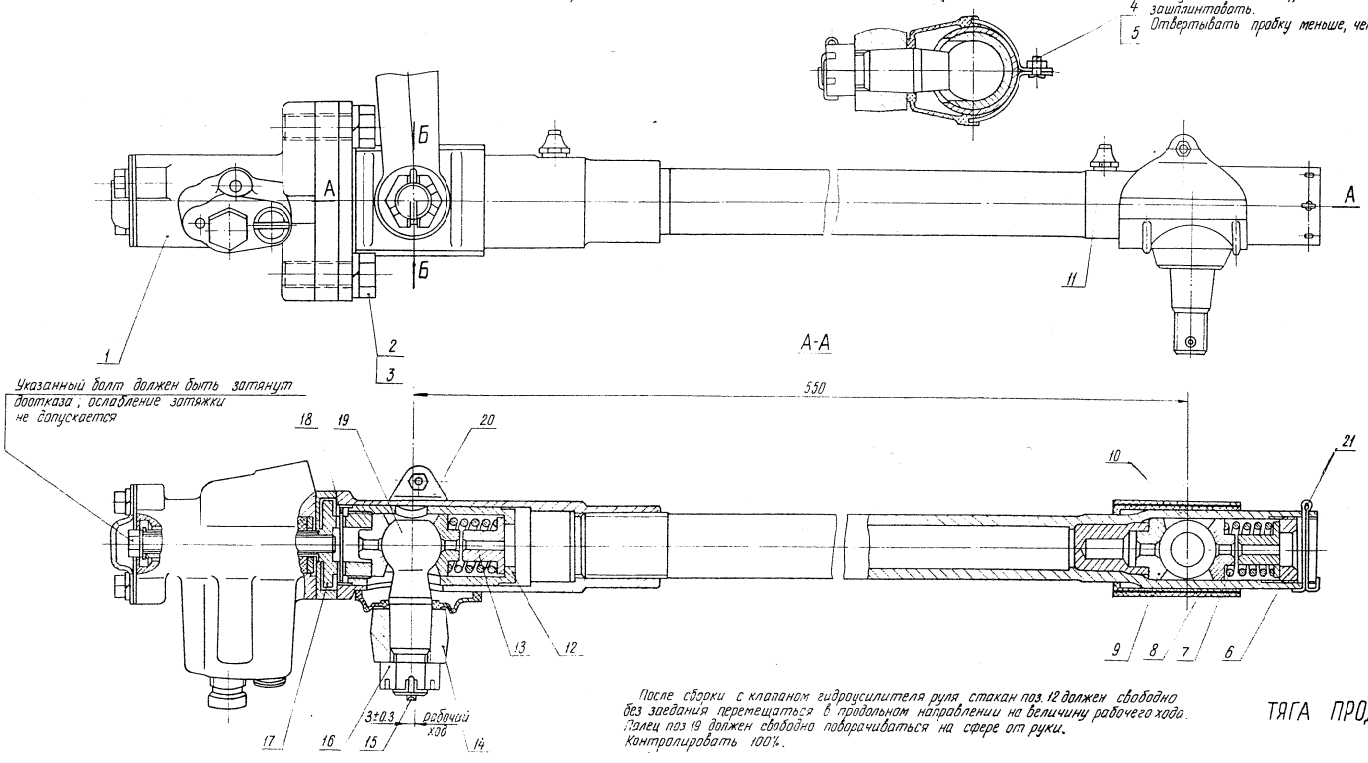
Сталь 25Лс, лист ЧМТУ 1-355-68

Перед сборкой детали должны быть чистыми.
 При сборке сферическая поверхность дет. поз. 19, а также наружная и внутренняя цилиндрические поверхности дет. поз. 12 и внутренняя цилиндрическая поверхность дет. поз. 10 должны быть обильно смазаны смазкой №13 жиробая!

При сборке гайку поз. 17 закрутить до отказа, а затем повернуть обратно на 1/4 - 1/2 оборота до первого положения, при котором возможно стопорение.
 В этом положении застопорить штифтом поз. 18.

При сборке пробку поз. 6 закрутить до упора (для уничтожения зазора между дет. поз. 13 и 8), затем открутить ее от 1/12 до 1/4 оборота и зашлифовать.
 Отвертывать пробку меньше, чем 1/12 оборота и больше чем на 1/4 оборота не разрешается.

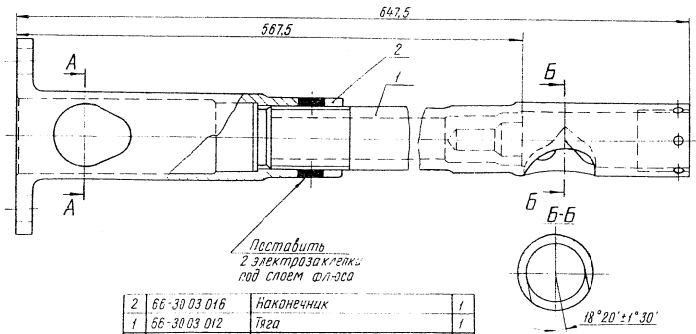
66-30 03 010	
№ извещения	Дата
5035	19.03.75



После сборки с клапаном гидросилителя руля стакан поз. 12 должен свободно без заедания перемещаться в продольном направлении на величину рабочего хода. Палец поз. 19 должен свободно поворачиваться на сфере от руки. Контролировать 100%.

21	258 045-п29	Шпилька	1
20	66-30 03 036	Муфта защитная	1
19	52-30 03 040-А	Палец	2
18	258 717-п	Штифт	1
17	66-30 03 026	Гайка стакана	1
16	250 979-п8	Гайка	1
15	258 054-п29	Шпилька	1
14	66-34 01 090	Сайка	1
13	51-30 03 019	Ограничитель	2
12	66-30 03 018	Стакан наконечника	1
11	254 020-п8	Прессмасленка	2
10	66-30 03 011	Тяга в сборе	1
9	51-30 03 023	Сухарь	4
8	52-30 03 036	Муфта защитная	1
7	51-30 03 021	Пружина	2
6	51-30 03 026	Пробка	1
5	250 762-п8	Гайка	2
4	224 570-п8	Винт	2
3	252 157-п2	Шайба	2
2	201 342-п8	Болт	2
1	66-34 30 010	Клапан в сборе	1
№ 2/п	Обозначение	Наименование	Кол.

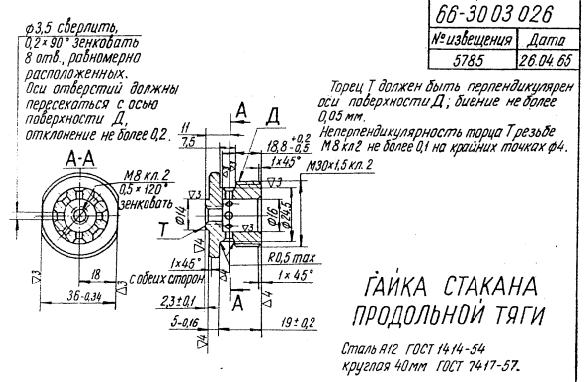
ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ В СБОРЕ



ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ (сварка)

2	66-30 03 016	Наконечник	1
1	56-30 03 012	Тяга	1
№ 2/п	Обозначение	Наименование	Кол.

66-30 03 011	
№ извещения	Дата
6444	20.04.63



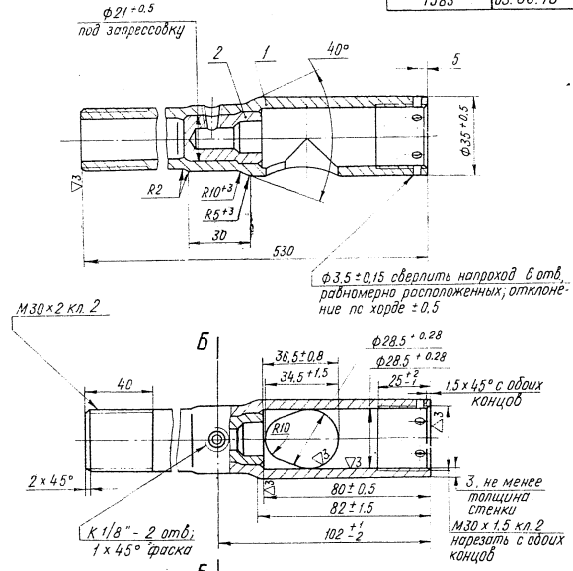
ГАЙКА СТАКАНА ПРОДОЛЬНОЙ ТЯГИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
 круглая 40мм ГОСТ 7417-57.

66-30 03 026	
№ извещения	Дата
5785	26.04.63

Дет. поз. 2 запрессовать в горячую трубу, не доводя остыть после высадки

66-30.03.012 в сборе	
66-30.03.013	
№ извещения	Дата
1583	03.06.70



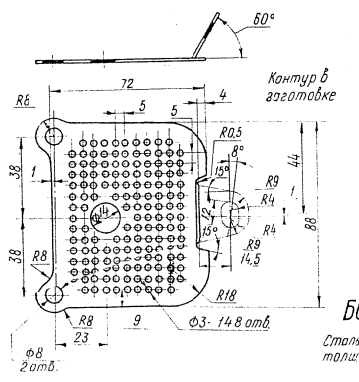
2	51-30.03.015	Заглушка	1
1	66-30.03.013	Тяга	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА ПРОДОЛЬНАЯ С ЗАГЛУШКОЙ В СБОРЕ

Дет. поз. 1 сталь 35 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар. диам. 30 толщ ст 5 ± 0.5 ГОСТ 8734-58

51-16.01.028	
№ извещения	Дата
4744	06.03.68

Покрытие Ц 9 ГОСТ 9791-61

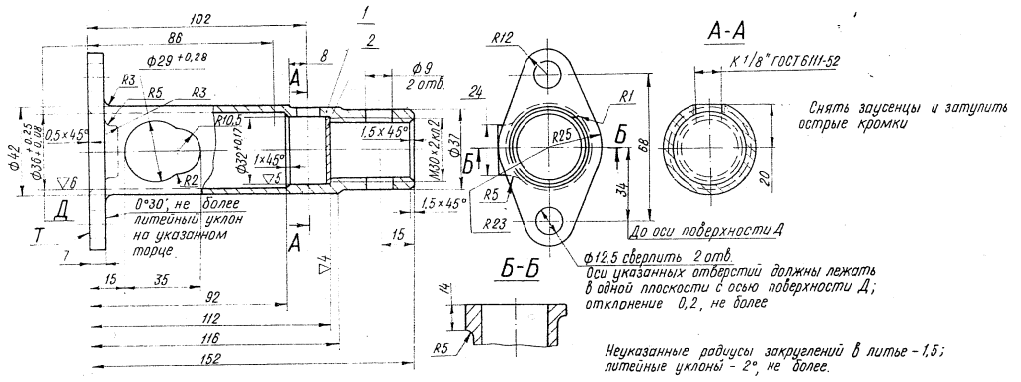


СЕТКА БОКОВОГО ТЯКА

Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74 лента толщ. 0.3 ГОСТ 503-67

Торец Т должен быть перпендикулярен оси поверхности Д; проверить сланцевым калибром с оправкой $\phi 16,064$; шуп 0.1 мм не должен проходить

66-30.03.016 в сборе	
66-30.03.017	
№ извещения	Дата
3662	04.06.69



НАКОНЕЧНИК ПРОДОЛЬНОЙ ТЯГИ В СБОРЕ

2	260.2.3-П	Заглушка	1
1	66-30.03.017	Наконечник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

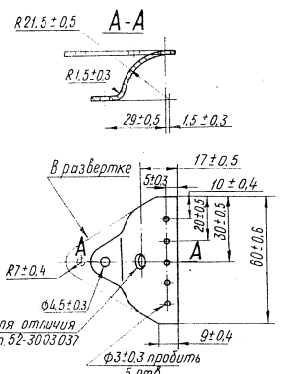
66-30.03.017 - сталь 35П - 45П ГОСТ 977-65 литье по выглабляемым моделям

Нормализовать твердость отливки по Бринеллю 137-187

Неуказанные радиусы закруглений в литье - 1.5; литейные уклоны - 2° не более.

Заусенцы не допускаются

66-30.03.037	
№ извещения	Дата
3046	28.03.74

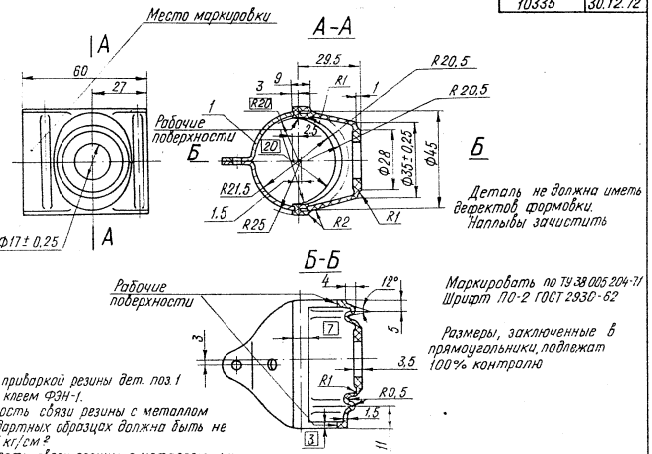


ПЛАСТИНА ЗАЩИТНОЙ МУФТЫ

Сталь 08 КЛ лист категория Б ГОСТ 16523-70 толщ. 1.5 ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски ± 0.5 мм

66-30.03.036	
№ извещения	Дата
10335	30.12.72



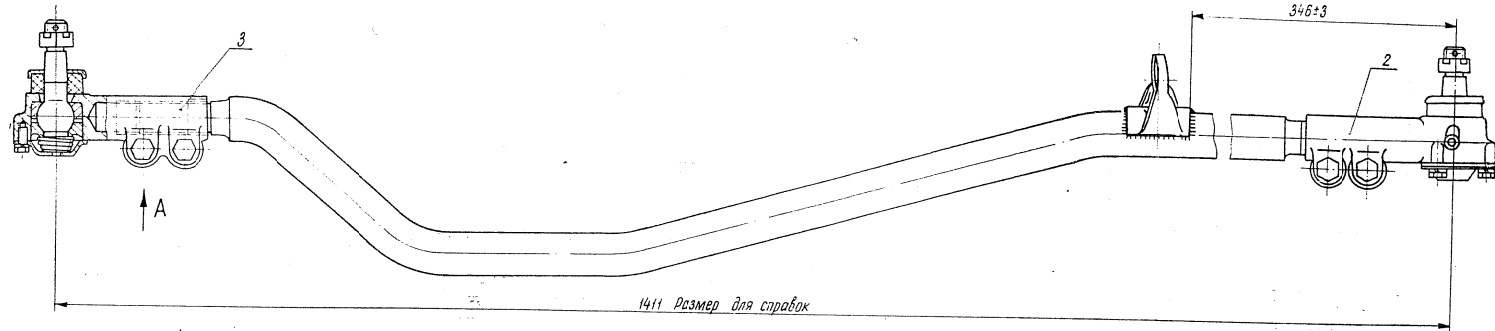
МУФТА ЗАЩИТНАЯ ПРОДОЛЬНОЙ ТЯГИ

Резина марки 7-Н-26-17ТУ 38.005.204-71 Исполнение Т III П100 ГОСТ 15152-69

Прев. приваркой резины дет. поз. 1 покрыть клеем ФЭН-1. Качественность связи резины с металлом на стандартных образцах должна быть не менее 25 кг/см². Качественность связи резины с металлом на деталях гарантируется заводом РТИ

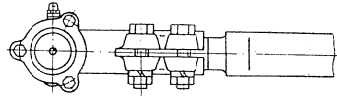
1	66-30.03.037	Пластина муфты	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

66-30 03 052-А	
№ извещения	Дата
5297	21.04.75



Вид А

1411 Размер для сборки

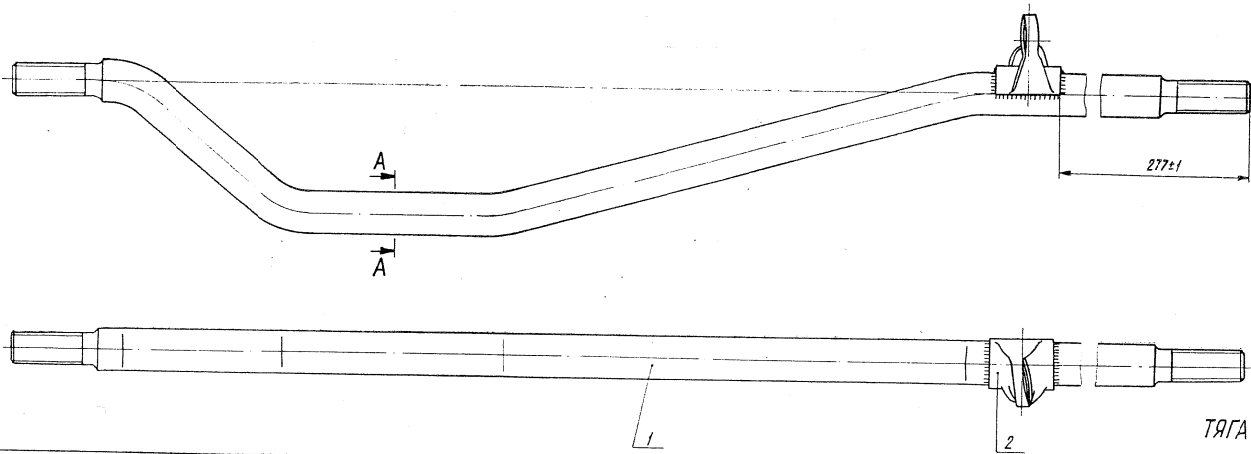


Резьбу дет поз 1 перед сборкой смазать солидолом

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

ТЯГА РУЛЕВАЯ ПОПЕРЕЧНАЯ В СБОРЕ

66-01-30 03 053	
№ извещения	Дата
7780	29.02.72



А-А

20°-5'

Газоэлектрическая сварка
Калибр шва 4

2	66-30 03 080-Б	Кронштейн	1
1	41-30 03 054	Тяга поперечная рулевая (образ)	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/1			

ТЯГА С КРОНШТЕЙНОМ В СБОРЕ

66-30 03 069	
№ извещения	Дата
4273	2.03.71



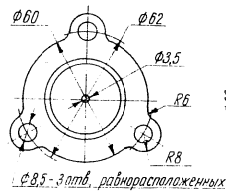
Размеры выдерживать с точностью ± 0,5.
Концевые витки приткнуть к соседним виткам и зашлифовать. Допускается зазор 1,3 мм между крайним соседним витками со стороны большого конуса.

ПРУЖИНА

Пружина стальная пружинная, кл. II, Кривая 4,3 мм ГОСТ 9389-80

Полное число витков $4 \pm 1/8$
Число рабочих витков 2.
После набивки отпустить.

Непараллельность торцев с приткнутыми крайними витками 1 мм не более.



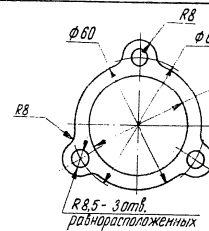
66-30 03 070	
№ извещения	Дата
9103	24.07.72

Неплоскостность поверхности Т 0,2 мм не более. Допускается проверка по нагрузкой 5 кг

КРЫШКА

Сталь 08Кл. Лист Категория 5 ГОСТ 16323-70 толщ 2,5 мм ГОСТ 3680-81

Покрытие цинк ГОСТ 9791-81.



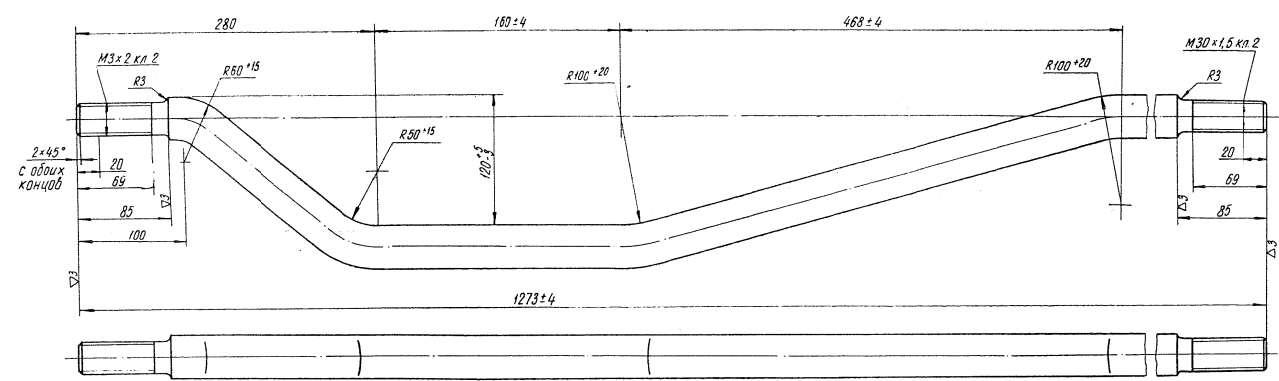
66-30 03 075	
№ извещения	Дата
5640	17.05.68

ПРОКЛАДКА

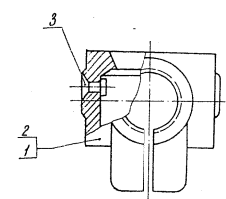
Картон прокладочный марки А" ГОСТ 9347-60 толщ. 0,8 ± 0,09 мм.

41-30 03 054
 № извещения 7923
 Дата 15.03.72

66-30 03 060 - показан
 66-30 03 061 - симметр
 № извещения 1032
 Дата 31.03.72



Дет. поз. 3 расклепать



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

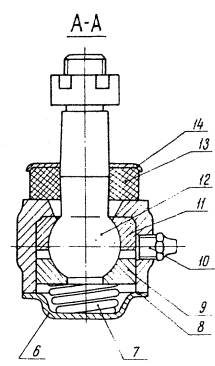
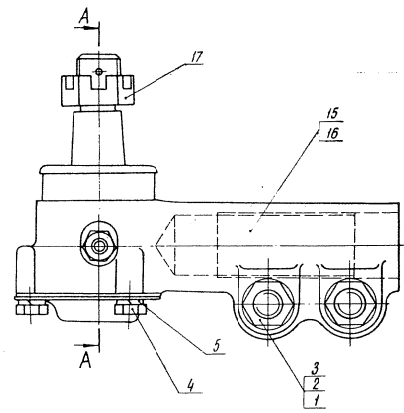
3	66-30 03 085	Заклепка	1
2	66-30 03 063	Наконечник левый	1
1	66-30 03 062	Наконечник правый	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Твердость НВ 269 - 231.
 На длине 20 Твердость НВ 179 - 231.

ТЯГА ПОПЕРЕЧНАЯ

Сталь 35х С0,30 ± 0,35%
 МПТУ 4415-54 круглая 40 мм
 ГОСТ 2590-71

НАКОНЕЧНИК С ЗАКЛЕПКОЙ В СБОРЕ



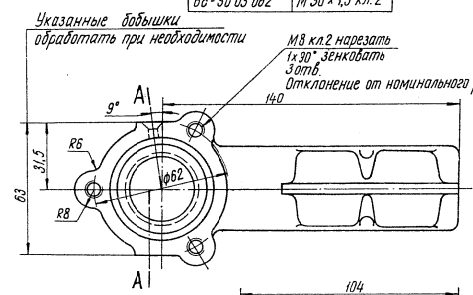
66-30 03 057 - показан
 66-30 03 056 - симметр
 № извещения 422
 Дата 03.05.73

Дет. поз. 15 входит в сборочный номер 66-30 03 057;
 Дет. поз. 16 входит в сборочный номер 66-30 03 056.

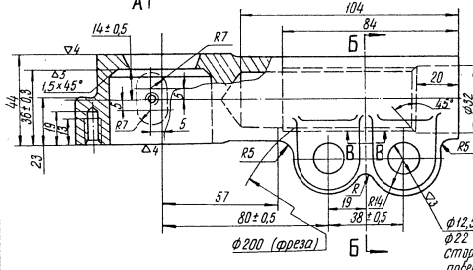
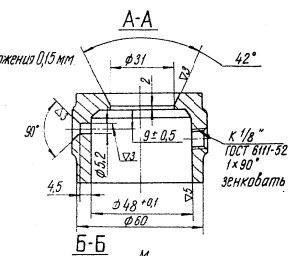
НАКОНЕЧНИК В СБОРЕ

17	251 015-п8	Гайка	1	8	66-30 03 075	Прокладка крышки	1
16	66-30 03 060	Наконечник правый в сборе	1	7	66-30 03 069	Пружина гайки	1
15	66-30 03 061	Наконечник левый в сборе	1	5	66-30 03 070	Крышка гайки	1
14	66-30 03 073-01	Крышка накладки	1	5	252 135-п2	Шайба	3
13	66-30 03 074-02	Накладка защитная	1	4	201 434-п8	Болт	3
12	66-30 03 032	Палец шаровой	1	3	252 137-п2	Шайба	2
11	66-30 03 066	Вкладыш верхний	1	2	250 314-п8	Гайка	2
10	264 020-п8	Прессмасленка	1	1	201 548-п8	Болт	2
9	66-30 03 067	Вкладыш нижний	1	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Обозначение	Резьба М	Допускается сверление 3± отб. направо
66-30 03 063	М 30 × 2 кл. 2	
66-30 03 062	М 30 × 1,5 кл. 2	



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



Твердость НВ 170 - 217.

Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 ± 1 мм, кабоачные углы 7°.

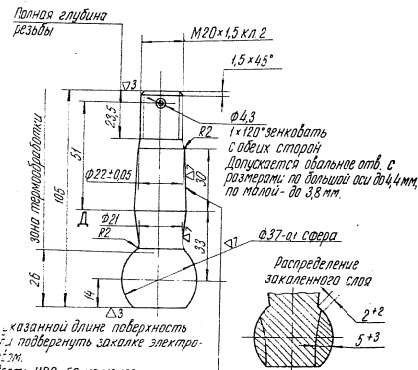
Сталь 45 ГОСТ 1050-80

НАКОНЕЧНИК ТЯГИ

66-30 03 080-Б	
№извещения	Дата
3538	15.08.74

После поверхностной закалки поверхность Д - в диаметре R2 мм с выходом по I не менее на канту и сверху упрочнить обкаткой. Припуск - в диаметре под обкатку 0,15-0,40 мм с частотой поверхности $\nabla 7$; контроль 100%.

66-30 03 032	
№извещения	Дата
5340	28.04.75



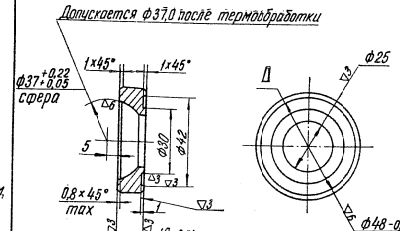
На указанной длине поверхность детали подвергнуть закалке электролитом. Твердость НКС-58 не менее. После поверхностной закалки деталь подвергнуть закалке с высоким температур (улучшения). Твердость НВ-217-340, для проверки допустится на кантуса лыска ϕ 1 \times 2 мм не более.

Конечность 1-8 при проверке на краску поверхность прилегания должна быть 75% не менее.

ПАЛЕЦ

Сталь 45 $\sigma 0.45 \pm 0.5\%$ ГОСТ 1050-60

66-30 03 067	
№извещения	Дата
1576	06.11.73



Биение поверхности сферы относительно поверхности Д не более 0,1 мм. На поверхности Д после шлифовки допускается понижение цементованного слоя до 0,5 мм.

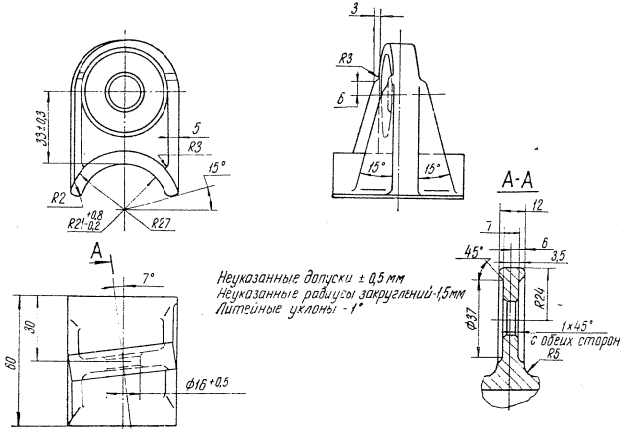
Вариант

Уклон 5° max

Цемнтировать. Глубина слоя 0,8-1,2 мм. Шлифовать в масле. Отпустить. Твердость НКС 58-62.

ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА НИЖНИЙ

Сталь 20X ГОСТ 4543-71

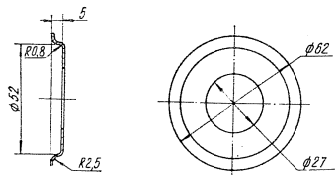


Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм
Неуказанные радиусы закруглений - 1,5 мм
Литейные уклоны - 1°

КРОНШТЕЙН ЦИЛИНДРА ГИДРОСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Сталь 35Л-40Л ГОСТ 977-65. Точное литье

66-30 03 073-01	
№извещения	Дата
9108	24.07.72

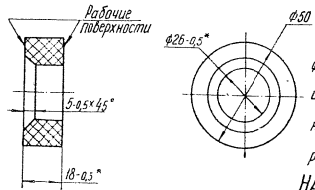


КРЫШКА ЗАЩИТНОЙ НАКЛАДКИ

Покрывтие: Ц15 ГОСТ 9791-68

Сталь 08Xп
Лист ГОСТ 9075-70
Толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

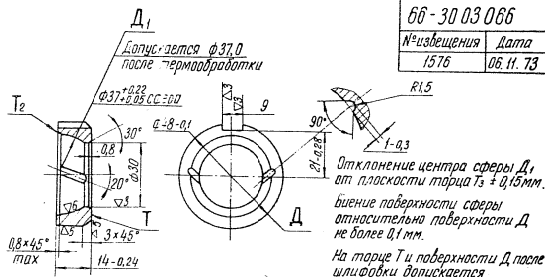
66-30 03 074-02	
№извещения	Дата
3550	13.08.74



НАКЛАДКА ЗАЩИТНАЯ

1. Размеры полегать 100% контролю.
2. Деталь не должна иметь деформации, напайки, зачищать.
3. Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПЗ 2,5 ГОСТ 2930-62.
4. Допускается радиус закруглений не более 1 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,5$ мм.

Резина марки Т-НО-68-1
ТУ 38.005.204-71
И.Ш.А 100 ГОСТ 15152-89



Цемнтировать. Глубина слоя 0,8-1,2 мм. Шлифовать в масле. Отпустить. Твердость НКС 58-62.

ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА ВЕРХНИЙ

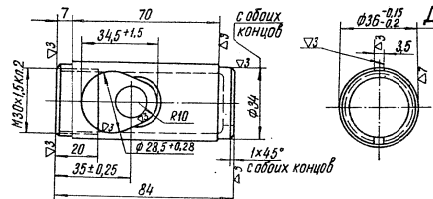
Сталь 20X ГОСТ 4543-71

66-30 03 066	
№извещения	Дата
1576	06.11.73

Резьба должна быть концентрична поверхности Д; биение не более 0,2 мм.
Для пазов должна лежать в диаметральной плоскости поверхности Д; отклонение не более 0,2 мм; обеспечить инструментом.

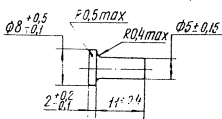
Отклонение центра сферы Д1 от плоскости торца Т₂ $\pm 0,15$ мм.
Биение поверхности сферы относительно поверхности Д не более 0,1 мм.
На торце Т и поверхности Д после шлифовки допускается понижение цементованного слоя до 0,5 мм.

66-30 03 018	
№извещения	Дата
9739	10.11.72



Разнесенность детали 0,3 не более.

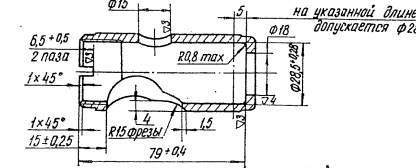
66-30 03 085	
№извещения	Дата
5640	17.05.68



ЗАКЛЕПКА НАКОНЕЧНИКА ПОПЕРЕЧНОЙ ТЯГИ

Сталь 10 ГОСТ 1050-60

Твердость НВ 156-207.

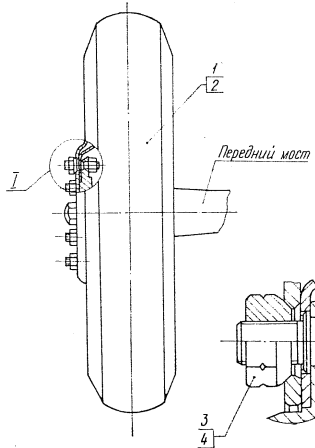


СТАКАН НАКОНЕЧНИКА ТЯГИ

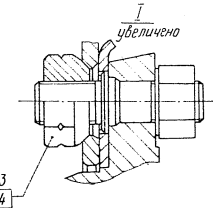
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

М-53А-3101003

№ извещения	Дата
3654	22.08.74



4	250 713-П8	Гайка-резьба левая	6
3	250 712-П8	Гайка-резьба правая	6
2	53-310101-П2	Колесо с шиной типа, P" в сборе	2
1	53-3101011	Колесо с шиной в сборе	2
№/П	Обозначение	Наименование	Кол

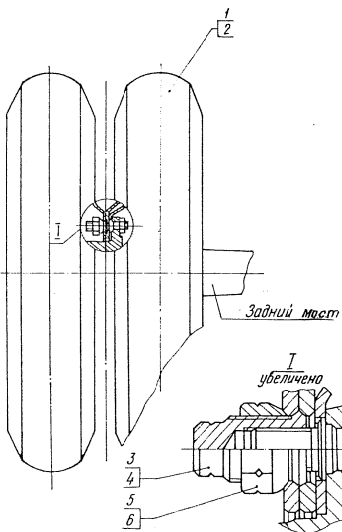


Дет. поз 1 и 2 устанавливаются комплектно на автомобиль по выбору

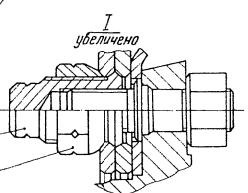
МОНТАЖ ПЕРЕДНИХ КОЛЕС

М-53А-3101005

№ извещения	Дата
3654	22.08.74



6	250 717-П8	Гайка-резьба левая	6
5	250 716-П8	Гайка-резьба правая	6
4	250 721-П8	Гайка-резьба левая	6
3	250 720-П8	Гайка-резьба правая	6
2	53-310101-П2	Колесо с шиной типа, P" в сборе	4
1	53-3101011	Колесо с шиной в сборе	4
№/П	Обозначение	Наименование	Кол

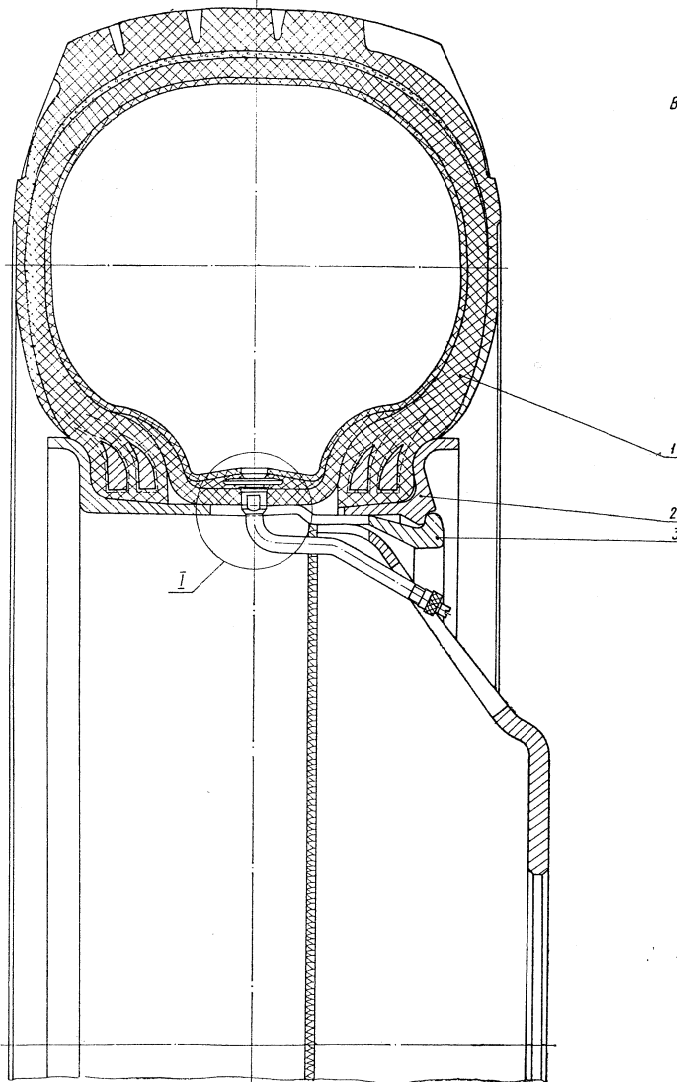


Дет. поз 1 и 2 устанавливаются комплектно на автомобиль по выбору.

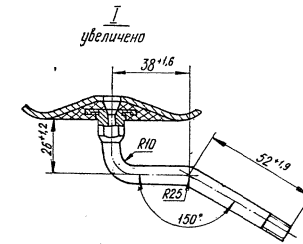
МОНТАЖ ЗАДНИХ КОЛЕС

53-3101011

№ извещения	Дата
8713	14.03.68

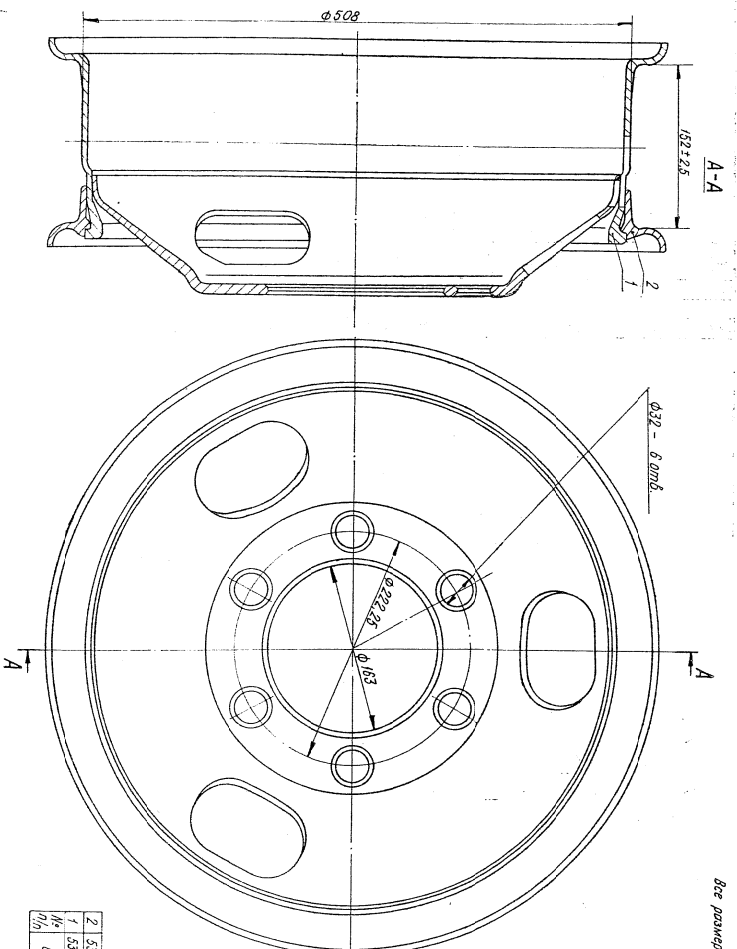


Все размеры даны для справок



3	53-3101015	Диск и обод в сборе	1
2	53-3101027	Кольцо бортовое	1
1	53-3106010	Шина 8,25-20 в сборе	1
№/П	Обозначение	Наименование	Кол

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



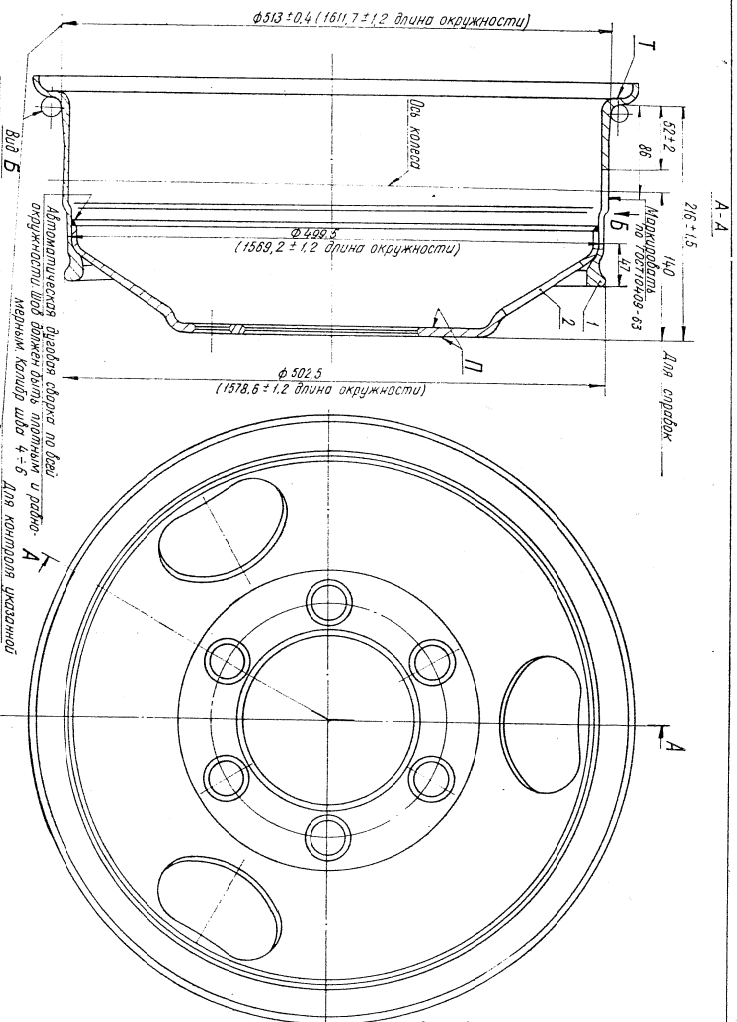
Все размеры для сборки

53-3101014	Материал	Дюро
12522	310 86	

2	53-3101022	Кольцо вращающееся	1
4	53-3101015	Диск и обод в сборе	1
Шп	Обозначение	Наименование	Кол

Назначение колеса - автомобиль
 ГАЗ 534 и его модификации.
 Шина для монтажа - 606-20;
 Максимальная нагрузка на
 колесо - 1400 кг
 Максимальное внутреннее давление
 воздуха в шине - 5 кг/см²
 Максимальная скорость - 85 км/час

КОЛЕСО 606-20 В СБОРЕ



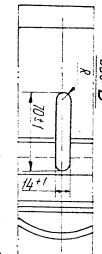
А-А

216 ± 1,5
 Маркировка
 по ГОСТ 606-83
 140
 47
 86
 52 ± 2
 Для сборки

53-3101015	Назначение	Дюро
1031	110410	

Общаяность обода не более 3 мм
 вынос наружной поверхности
 обода не более 3 мм.
 Вынос поверхности Т не более
 3 мм.
 Неточность поверхности
 не более 0,3 мм.
 Радиус кривизны колес фиксируется
 по поверхности Т и равен 6 от
 3 мм.

Допускается продукция
 сборная шва длиной до 50 мм,
 но не более 2 на колесе с
 расстоянием между ними не
 менее 100 мм



Вид Б

Алюминиевая дюза для сборки по левой
 окружности шва должен быть толщиной и радиус
 мерным. Кант шва 4-6. Для контроля указанной
 ширины окружности при измерении
 использовать штангенциркуль (разрешено
 измерять φ 15)

Для обработки вентилятора газа необходимо соблюдать
 все требования к газу обода и дюзам. Диаметр диска
 должен быть точным. Он должен быть 5 мм.
 Радиус кривизны обода должен быть задан
 с обеих сторон

2	53-3101015	Диск	1
1	53-3101020	Обод	1
Шп	Обозначение	Наименование	Кол

Эксплуатация

ДИСК И ОБОД КОЛЕСА 606-20 В СБОРЕ

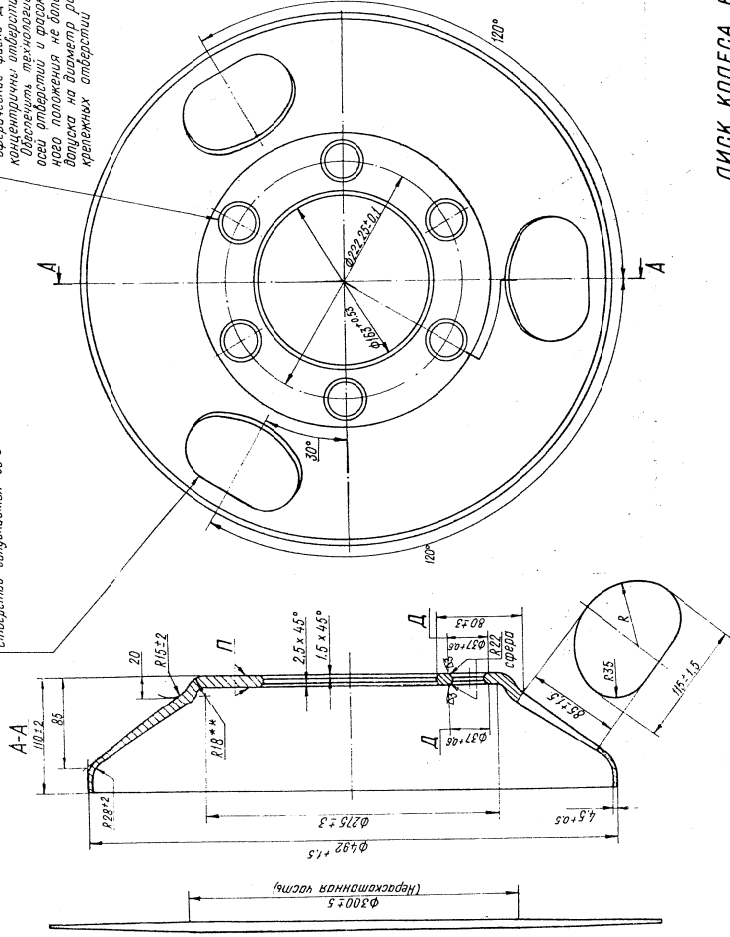
53-3101016

Издания	Дата
102-49	30.12.72

Провести 3 ручных отборки указанной формы. Отказаться от расположения ручных отборки и отборки для крепления выдержки как указано, смещение оси ручных отборки допускается до 3

Д.
 φ32±0,3 - 8 отв. равномерно расположенных по окружности. Двухручечные вилки Д должны быть концентричны отборкам Д1. Облегчить технологию изготовления оси отборки. Не более 10% от диаметра на диаметр расположения крепежных отборки.

Поверхности П должны быть отполированы в пределах 0,5 мм отступу от наружных ступеней не допускается протемка по эдаполу.



ДИСК КОЛЕСА 6.05-20

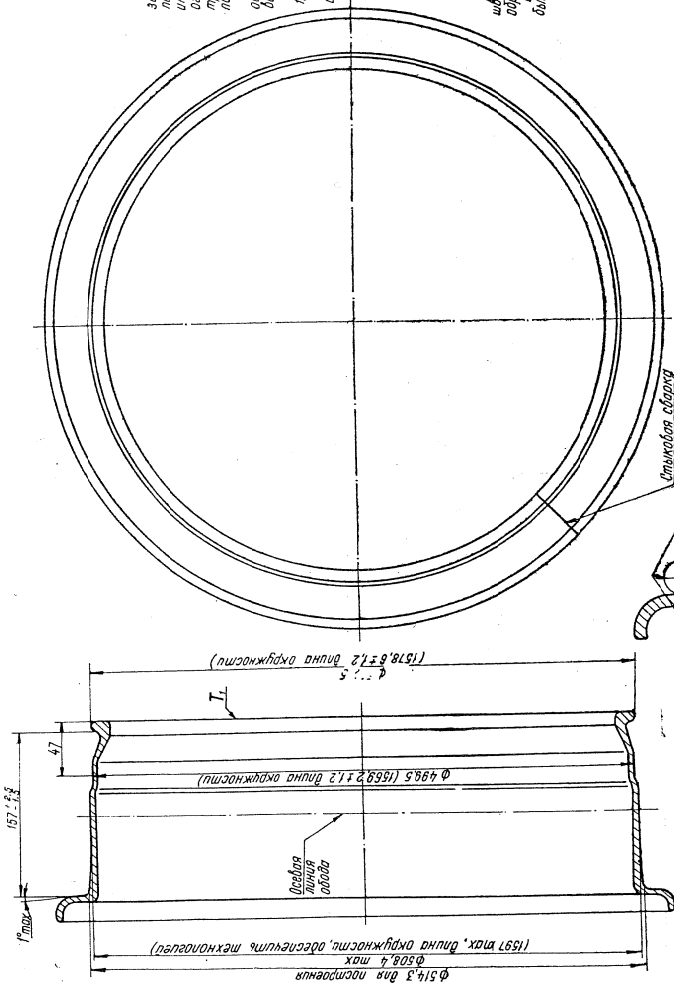
Сталь 15 ГОСТ 1050-74, толщ. 9-63 ГОСТ 82-70

Издания	Дата
5917	11.08.71

53-3101020

Конические лопки и бортовые закраины обода, прилегающие к поверхности диска шины, не должны иметь выступов сдвирного шва, выдвин, ованности, местных выступов металла, трещин, зазоров хромик и механических повреждений. Несоблюдение крамок обода при сборке не более 0,5 мм. Обвальность обода 1,5 мм, не более.

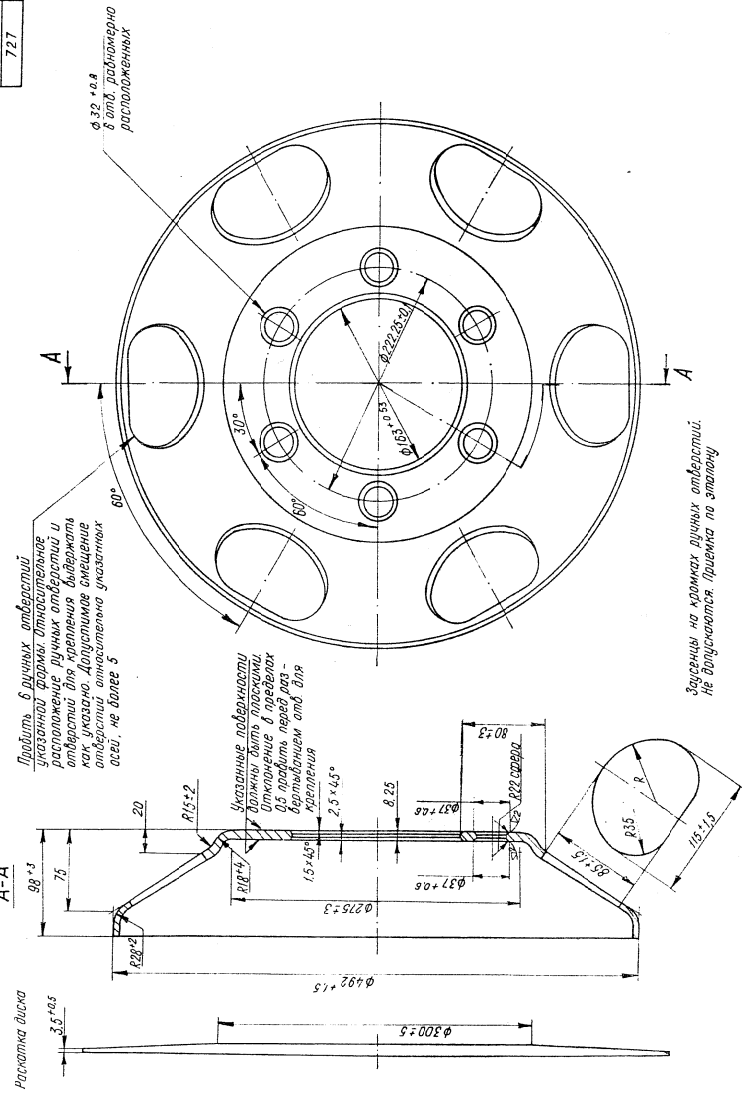
Допускается выступание собранного шва на поверхности, не в заимной канавке шов должен быть зачищен заодно.



ОБОД
 I-1525-508 (605-20)
 ГОСТ 10409-63

Материал см. Пр. 45-3101020-А (сталь, овалован)

52-3101016
№ Изменения
Дата
727
12.03.70



ДИСК КОЛЕСА 6.05-20
Сталь 15 ГОСТ 1050-74

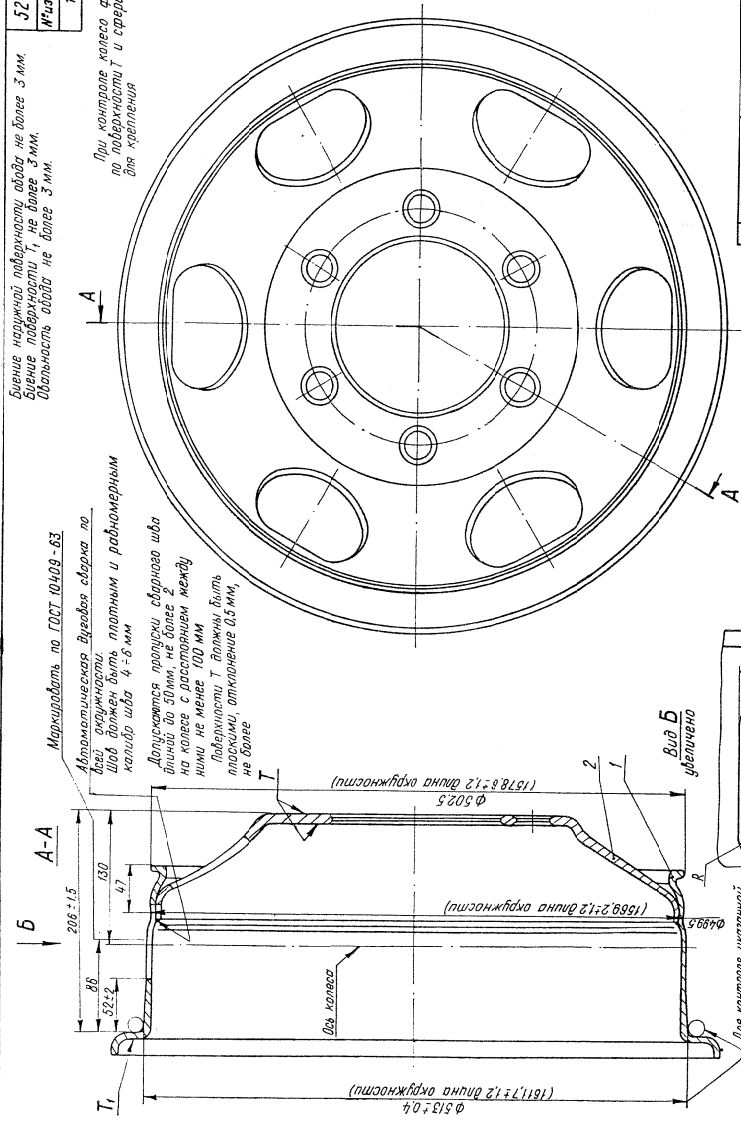
52-3101015
№ Изменения
Дата
1037
11.04.70

Будить наружной поверхности обода не более 3 мм.
Будить внутренней поверхности не более 3 мм.
Обвальность обода не более 3 мм.

При контроле колеса фиксировать по поверхности T и средям в отверстиях для крепления

Маркировать по ГОСТ 10409-63
Автоматическая дуговая сборка по всей окружности.
Шов должен быть плавным и равномерным
каждый шов 4-8 мм

Допускается протиски сборного шва длиной до 50 мм, не более 2 на колесе с расстоянием между ними не менее 100 мм
Поверхности T должны быть плоскими, отклонение 0,3 мм, не более



2	52-3101016	Диск
1	53-3101020	Обод
№	Обозначение	Наименование
№/г		

При протиске вентилятора лаза обеспечить соблюдение оси вентилятора лаза обода и ручного отверстия диска. Допускается отклонение от оси до 5 мм

Края вентилятора должны быть зашпательны с обеих сторон

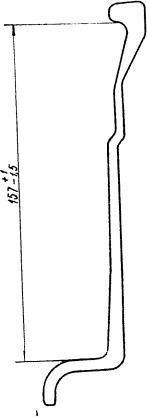
ДИСК И ОБОД КОЛЕСА 6.05-20 В СБОРЕ

Эксплуатация

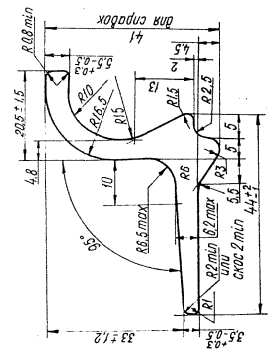
Пр-53-3101027
 № издания 9197
 Дата 10.08.72

Вид профиля после правки

Пр-53-3101020-А
 № издания 2942
 Дата 2.03.74



Допускается

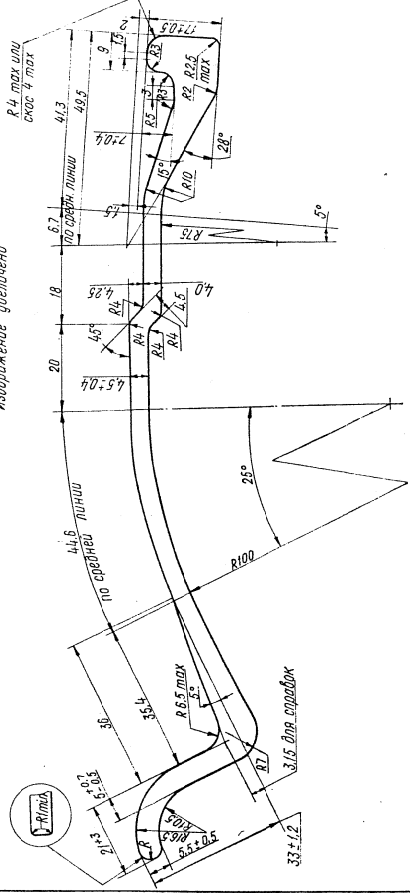


Размеры, не указанные, указаний о допусках, даны для изготовления профиля

**ПРОФИЛЬ МАТЕРИАЛА
 ДЛЯ БОРТОВОГО КОЛЬЦА
 КОЛЕСА Б.05-20**

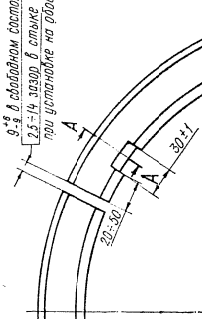
Сталь Б Ст 3.КП ГОСТ 380-71

Изображение увеличено



ПРОФИЛЬ МАТЕРИАЛА ДЛЯ ОБОДА КОЛЕСА Б.05-20

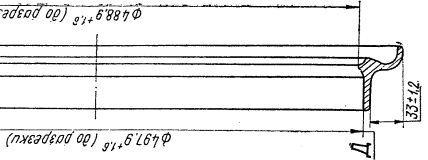
Сталь Б Ст 3.КП ГОСТ 380-71



Непосредственность не разделяется
 кольцо так 2 с тыльной стороны
 шенем на дуго не менее 1/2
 окружности (зону обжатия
 шиб шириной 20, не учитывать)



Пр-53-3101027
 № издания 7018
 Дата 13.12.71



При установке неразрезанное кольцо на
 контрольные цилиндры подержанности Д и А,
 суммарный зазор между кольцом и каждым
 цилиндром допускается не более 1,6 мм.
 Разрезку кольца производить по стороне
 шиб.

На подержанностях и краях кольца,
 обрабатываемых к шине, заусенцы не допускаются.
 На подержанностях и краях кольца
 соединяющихся с ободом, заусенцы зачищать
 согласно утвержденному эталону.
 Все размеры профиля бортового кольца
 после заделки должны соответствовать
 чертежу Пр-53-3101027.

в свободном состоянии, в разрезе допускать-
 ся "дыт" кольца в осевом направлении до
 10 мм и в радиальном направлении не более
 ние кромки до 1,5

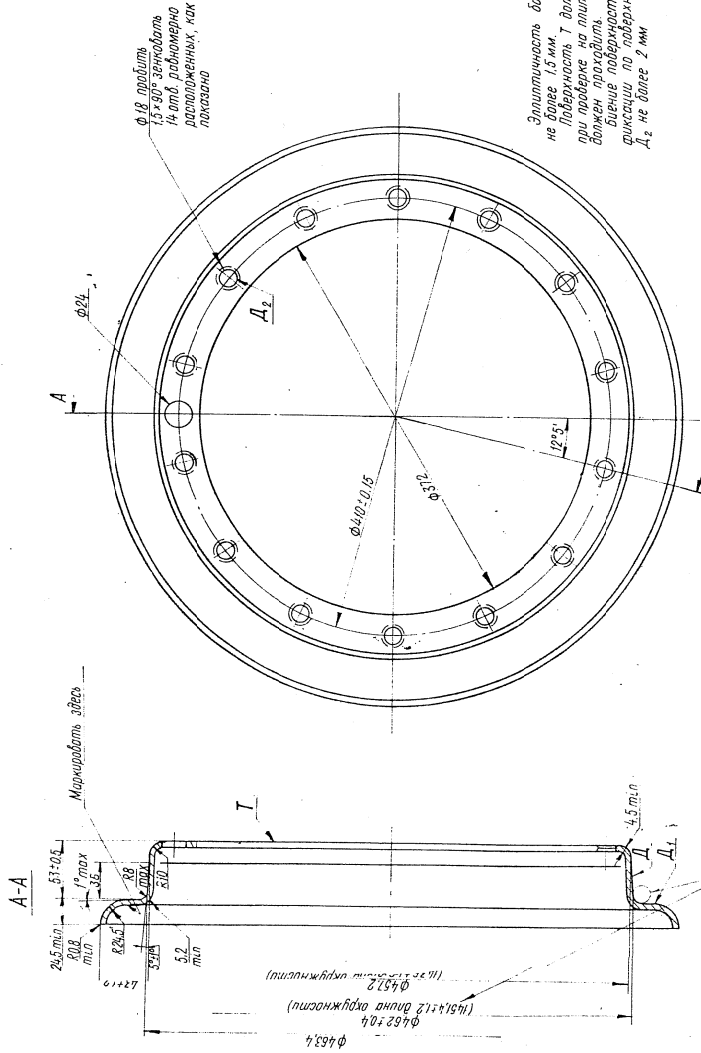
Отсутствия перед разрезкой
 Эмулировать

КОЛЬЦО БОРТОВОЕ КОЛЕСА Б.05-20

Материал: специальный профиль (см. Пр-53-3101027)

66-3101027

Исполнения	Дата
4733	1.02.65



КОЛЬЦО БОРТОВОЕ КОЛЕСА 8,00СV-18

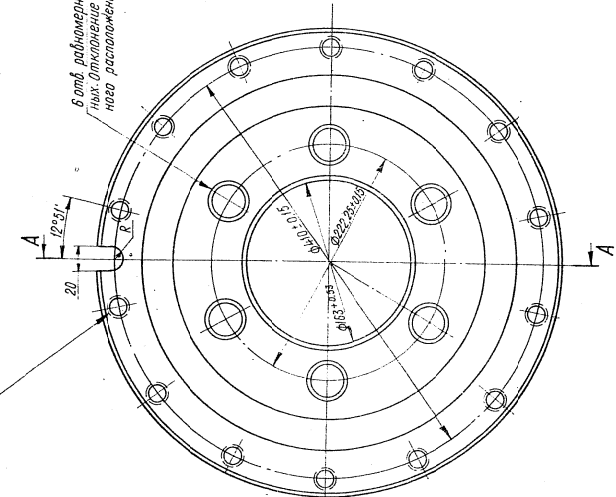
Сталь 16КП ГОСТ 1050-76, лист 404-1-71

Эксплуатация

66-3101016

Исполнения	Дата
7036	10.08.73

Ф 18 ± 0,1, 1,5 × 90° закругления или допускается скос металла при пробитие 14 от отклонение от номинального расположения от. Не более 0,15



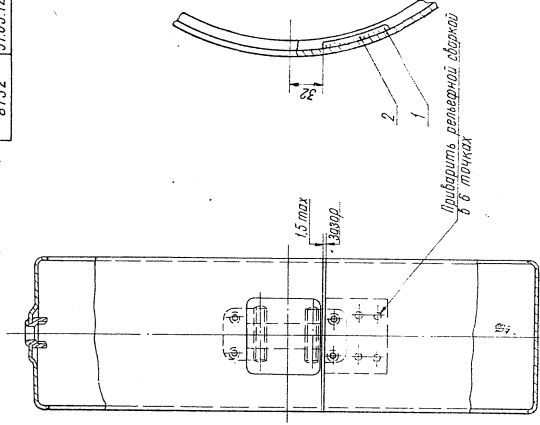
ДИСК КОЛЕСА 8,00СV-18

Сталь 6 Ст 3кП ГОСТ 380-71, ширина полосы ГОСТ 14637-69 толщ. II ГОСТ 82-70

Поверхности T и T₁ должны быть плоскими и параллельными между собой; отклонение в пределах 0,5 мм

663-970080

Исполнения	Дата
8132	31.03.72

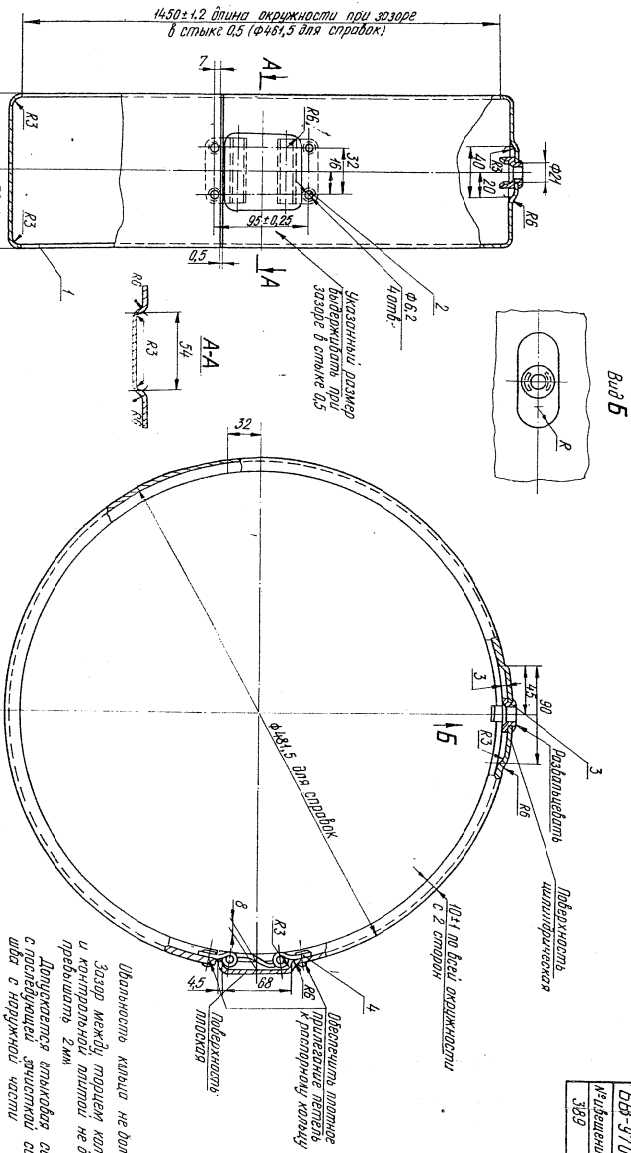


2	46-3101310	Накладка болоний	1
1	663-970080	Распорное кольцо в сборе	1
№	Исполнение	Наименование	Кол
0/1			

Покрытие ЦЭ1-кр. ГОСТ 9791-68

РАСПОРНОЕ КОЛЬЦО В СБОРЕ

БВР-970082
 №издания Дата
 359 28.08.74



Увальность кольца не более 3 мм
 Зазор между торцевой частью
 и контрольной частью не должен
 превышать 2 мм
 Дюймоватера штамповать следует
 с разбегом; заготовки сортировать
 шла с наружной части

БВР-970082-сталь 08 кг лист 90-Категория 5
 100Т 16523-70 марка 3 100Т 3580-57

Неуказанные размеры ± 0,5 мм

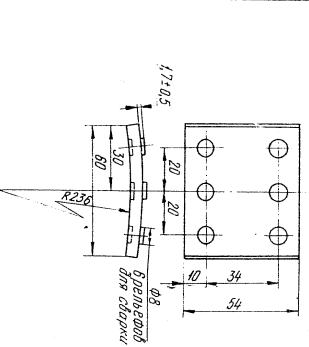
№издания	Дата
3558	13.08.74

40-3101057

№издания	Дата
1579	10.11.73

40-3101055

№издания	Дата
2505	28.08.71

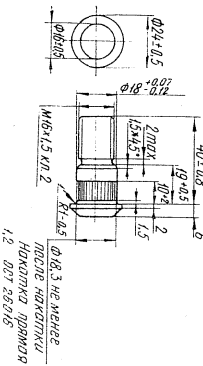


**НАКЛАДКА БАЛАНСИРОВАННАЯ
 РАСПОРНОГО КОЛЬЦА**

Сталь БСт-3 лист 100Т 16527-69 марка 5 100Т 5801-57
 Дюймоватера сталь 13 кг лист 100Т 1650-74 марка 5
 100Т 4041-71

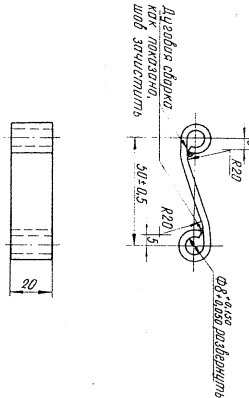
Все недостающие технические
 требования по ГОСТ 1759-62

№издания	Дата
6576	21.11.75



БОЛТ ОБИДА КОЛЕСА

Сталь 35K-40K 100Т 14543-71

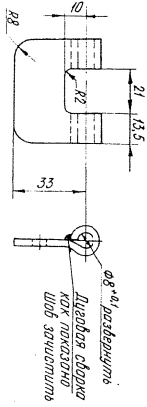


**ПЕТЛЯ ДВУХСТОРОННЯЯ
 ЗАМКА РАСПОРНОГО КОЛЬЦА**

Сталь 08 кг лист категория 5 100Т 16523-70 марка 3
 100Т 3580-57
 Дюймоватера Сталь 15 кг лист категория 5 100Т 16523-70
 марка 3,5 100Т 3580-57

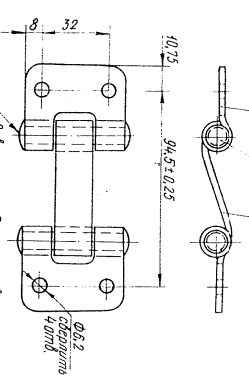
Неуказанные размеры ± 0,25 мм

№издания	Дата
1579	10.11.73



**ПЕТЛЯ ЗАМКА
 РАСПОРНОГО КОЛЬЦА**

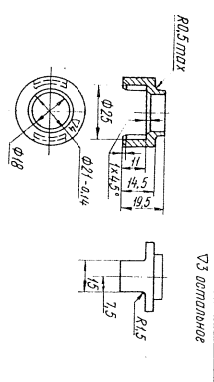
Сталь 08 кг лист категория 5 100Т 16523-70 марка 3
 100Т 3580-57
 Дюймоватера Сталь 15 кг лист категория 5 100Т 16523-70
 марка 3,5 100Т 3580-57



ЗАМОК РАСПОРНОГО КОЛЬЦА В СБОРЕ

Неуказанные размеры ± 0,25 мм

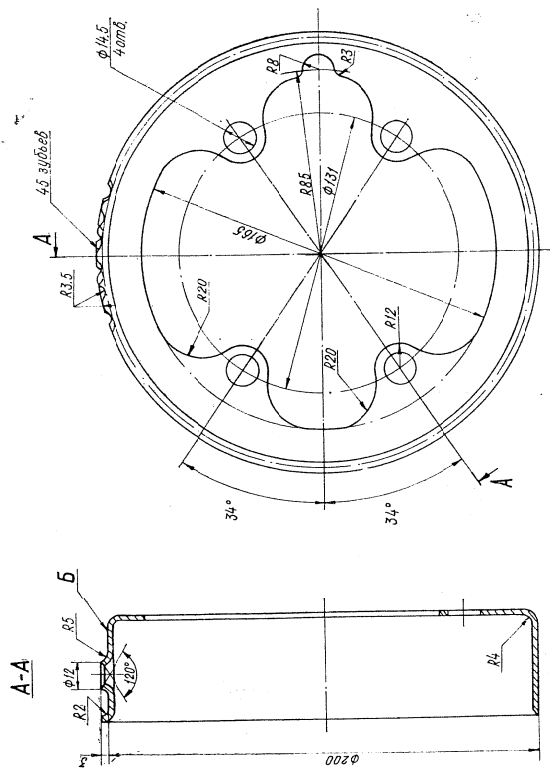
№издания	Дата
5380	17.08.68



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕНТИЛЯ

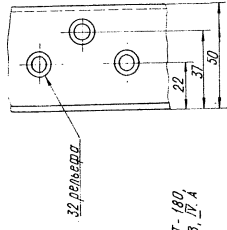
Сталь А12 100Т 144-54 группа 3 100Т 1417-75

66-01-3101100
 №изменения 36.02
 Дата 16.08.74



Ровнота поверхности Б

Расположение зубьев относительно рельефов безразлично

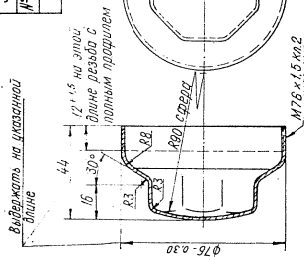


ПОДНОЖКА

Покрытие: Эм БТ-180,
 черный лак БТ-123, П. А

Сталь 08 КП лист категории 5 ГОСТ 16323-70
 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

51-3103065-5
 №изменения 87.01
 Дата 13.03.89

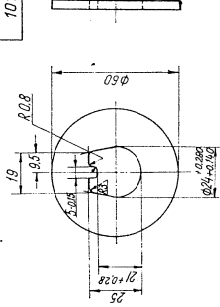


Покрытие: Ц.Б. ГОСТ 9791-68

**КОПАК СТУПИЦЫ
 ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски ± 0,25 мм



Числоискривленность детали 0,2 мм, не более.
 Нитроцементировать h 0,15-0,4 Нас 35 тпа

**ШАЙБА УПОРНАЯ
 ПОДШИПНИКА СТУПИЦЫ**

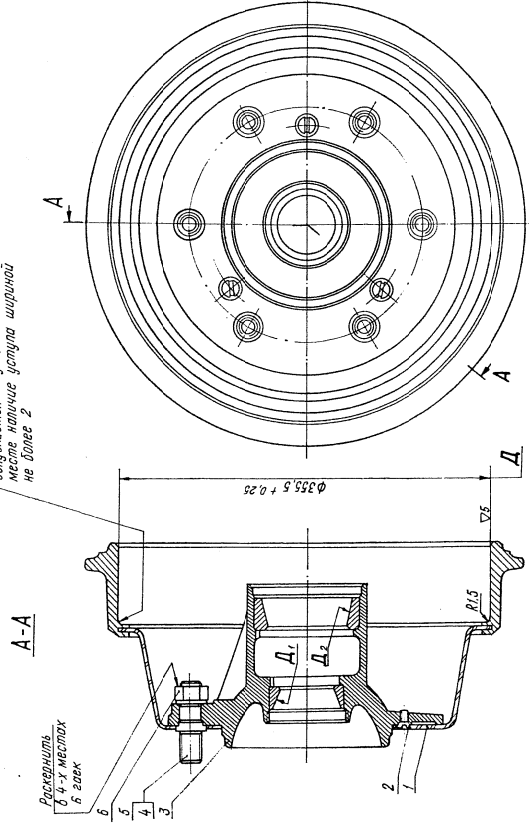
Сталь листовая 08 ГОСТ 1050-74 толщ. 4 ГОСТ 3680-57

53-3103010
 №изменения 90.04
 Дата 19.03.75

прав. симметр.

53-3103011
 №изменения 90.04
 Дата 19.03.75

После чистовой обработки
 допускается в указанных
 местах наличие выступа шириной
 не более 2



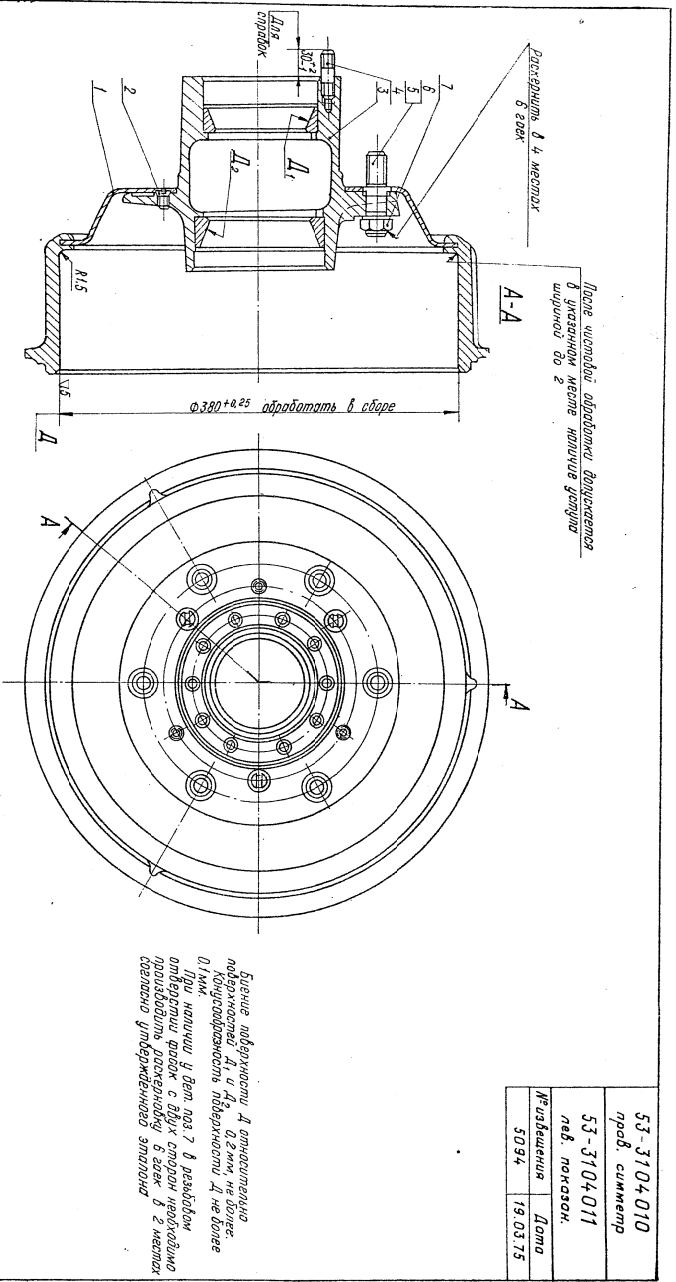
Раскернить
 в 4-х местах
 в виде

При наличии у дет. лев. с. в резьбонам
 отверстиях фрез с обеих сторон перед
 производством окончательной обработки
 с обеих сторон в 2 местах
 предусмотреть шероховатость поверхности Д не более
 0,1 мкм

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Мат-лы
6	292 818 - 029	Гайка	6	Б
5	51-31.03.009-61	Болт левый	1	Б
4	51-31.03.008-41	Болт правый	1	Б
3	53-31.03.012	Ступица в сборе	1	Б
2	290 781 - 118	Винт	3	Б
1	51-35.01.010-53	Барабан в сборе	1	Б

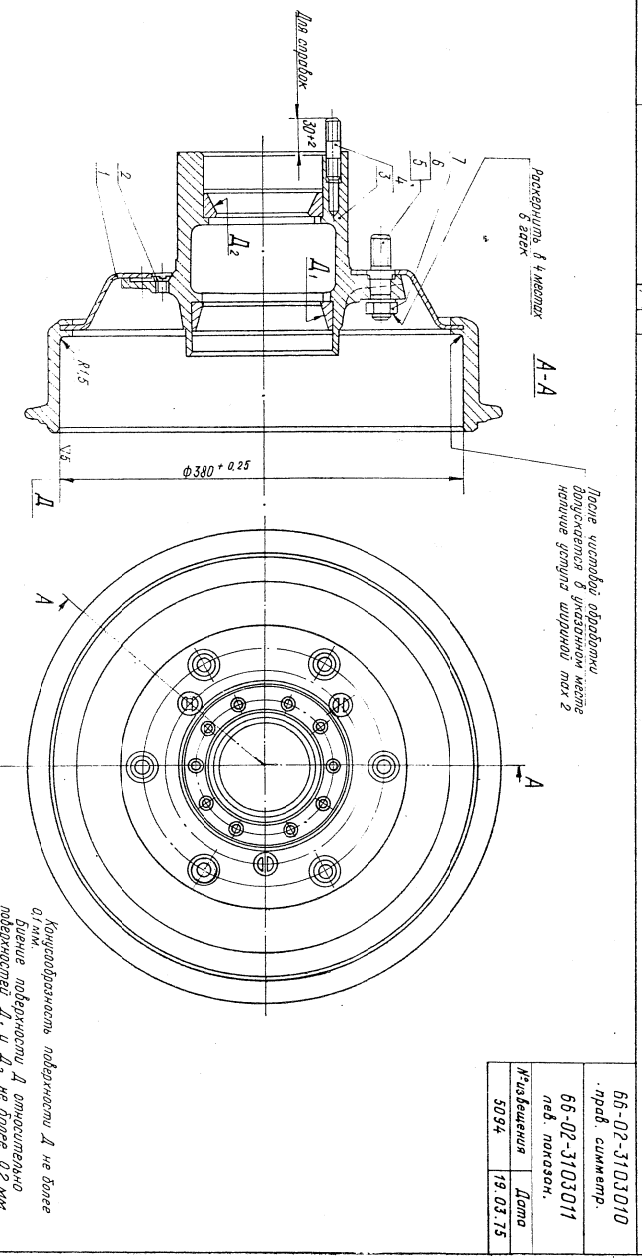
**СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ
 БАРАБАН ПЕРЕДНЕГО
 КОЛЕСА В СБОРЕ**

Буквы шероховатости Д относительно
 поверхностей А₁ и А₂ не более 0,2 мкм



7	292918 - П29	Гайка	6	б
8	51-3103008-81	Винт левый	-	б
5	51-3103008-81	Винт левый	6	-
4	291882-108	Шпилька	10	10
3	52-3104012	Шпилька в сборе	1	1
2	290281-118	Винт	3	3
1	53-3502 010	Бордан в сборе	1	1
№	Обозначение	Наименование	кол. кол.	прод. кол.

СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ БАРАБАН
ЗАДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ

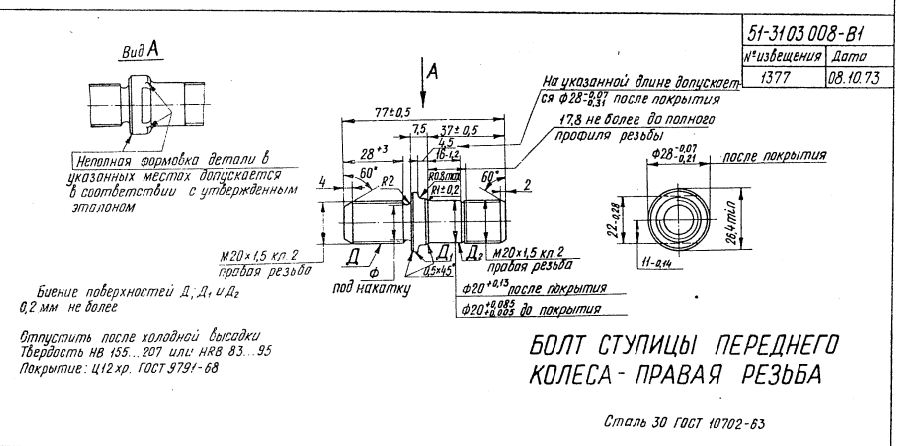
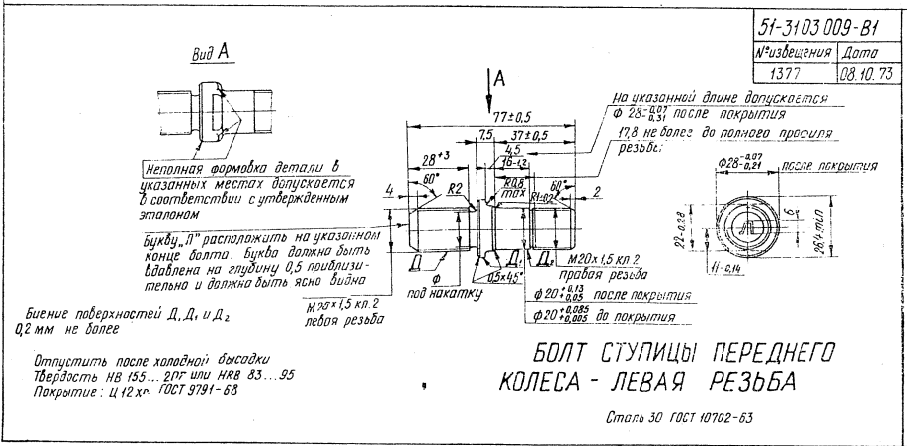
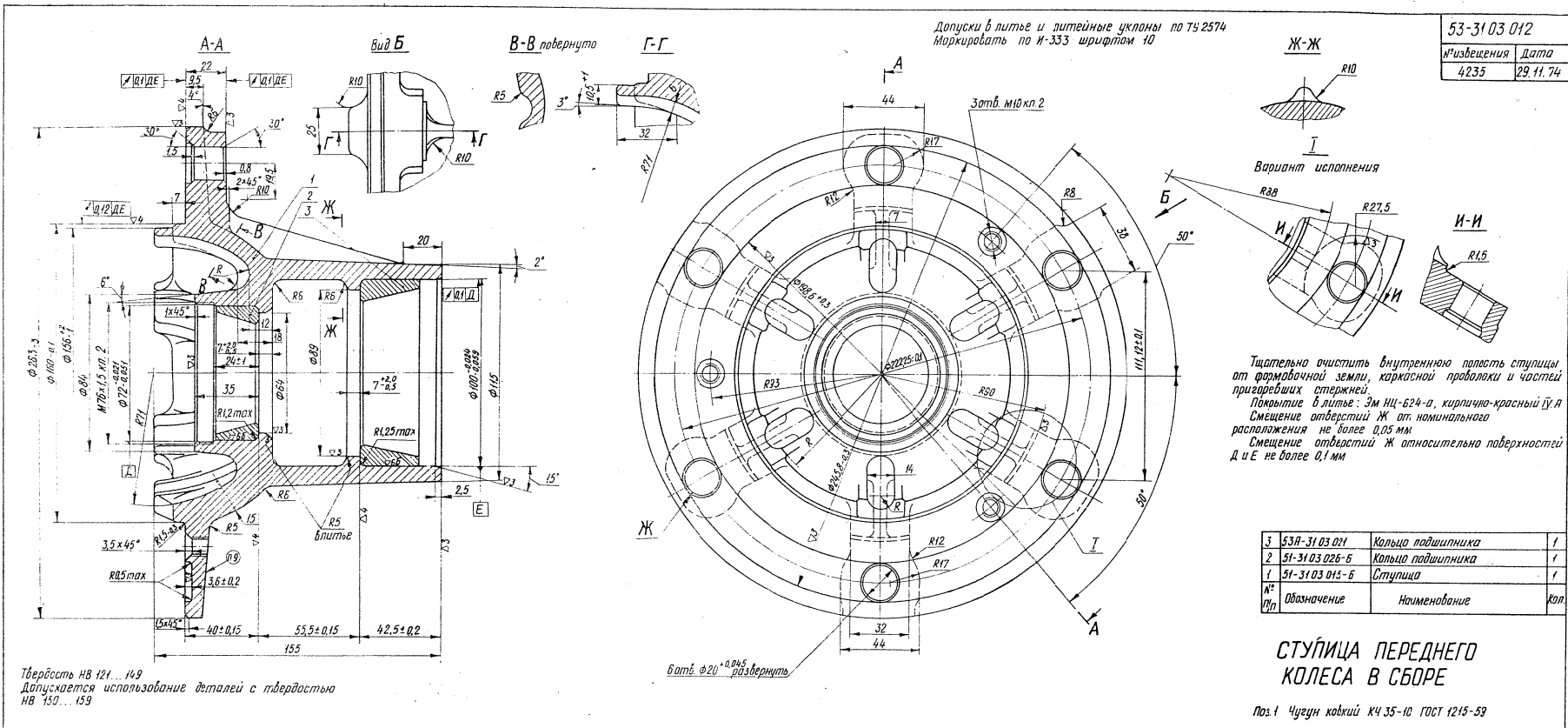


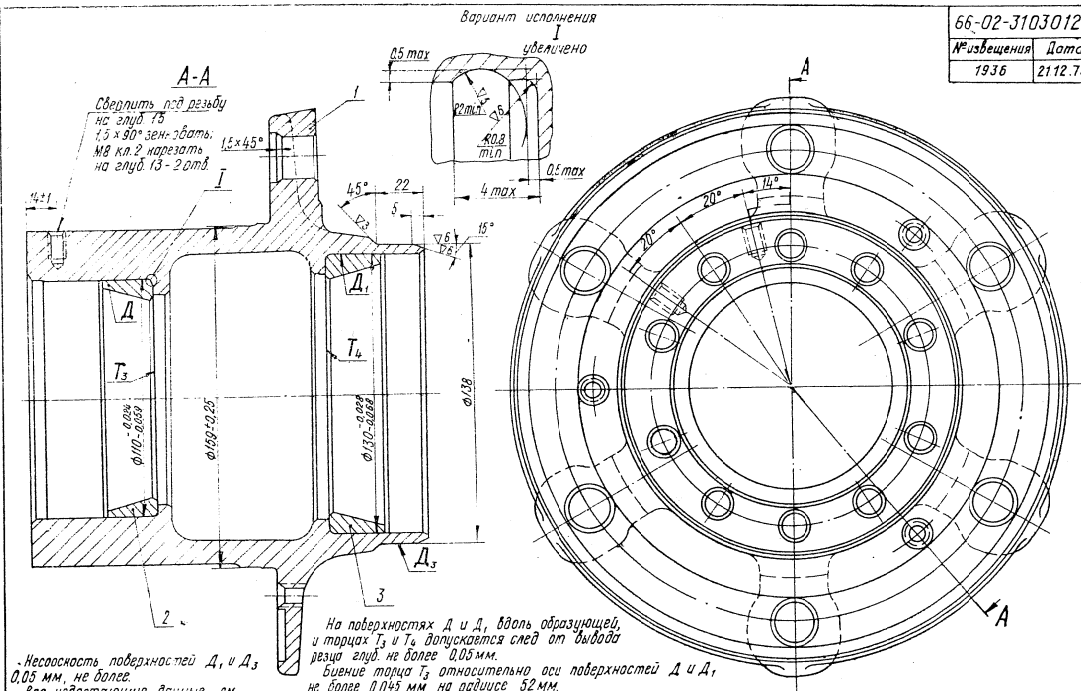
СТУПИЦА И ТОРМОЗНОЙ БАРАБАН
ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ

7	292918 - П29	Гайка	6	б
6	51-3103008-81	Винт левый	-	б
5	51-3103008-81	Винт левый	6	-
4	291882-108	Шпилька	10	10
3	66-02-3103010	Шпилька в сборе	1	1
2	290281-118	Винт	3	3
1	61-35 02 010-85	Бордан в сборе	1	1
№	Обозначение	Наименование	кол. кол.	прод. кол.

После чистовой обработки диаметр места под шпильки до 2

Буквенные обозначения D_1 и D_2 означают диаметры поверхностей D_1 и D_2 0,2 мм, не более 0,1 мм. Числовые обозначения диаметров D_1 не более 0,1 мм. Шпильки и винт поз. 7 в разрезе обработать фрезой с двух сторон необходимо производить раскернением в сборе в 2 местах согласно утвержденного эскиза.





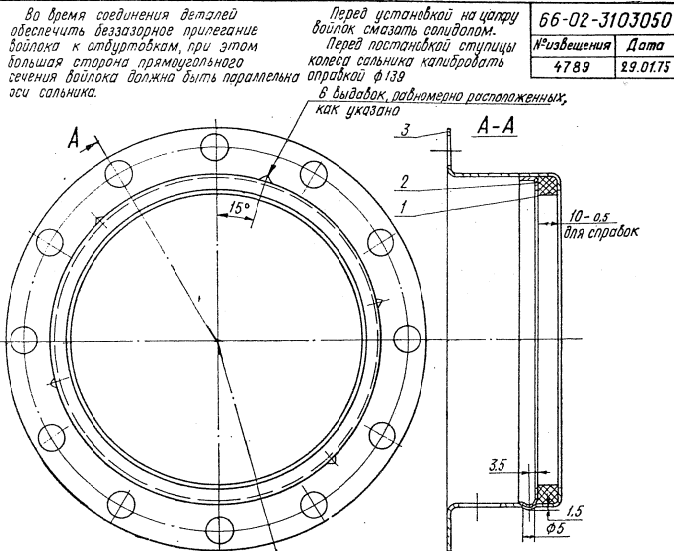
66-02-3103012	
№извещения	Дата
1936	21.12.73

Несоосность поверхностей Д₁ и Д₃, 0,05 мм, не более.
Все недостаточные зазоры см. на чертеже 52-3104С12

На поверхностях Д и Д₁, вдоль образующей, и торцах Т₃ и Т₄ допускаться след от выпада резца глубиной не более 0,05 мм.
Биевание торца Т₃ относительно оси поверхностей Д и Д₁, не более 0,045 мм на радиусе 52 мм.
Биевание торца Т₄ относительно оси поверхностей Д и Д₁, не более 0,050 мм на радиусе 60 мм.
Овальность и конусность поверхности Д, не более 0,018 мм.
Овальность и конусность поверхности Д₁, не более 0,020 мм.

3	7515	Кольцо подшипника	/
2	53-24 03 037	Кольцо подшипника	/
1	66-02-3103015	Ступица	/
№	Обозначения	Наименование	Кол.
г/г			

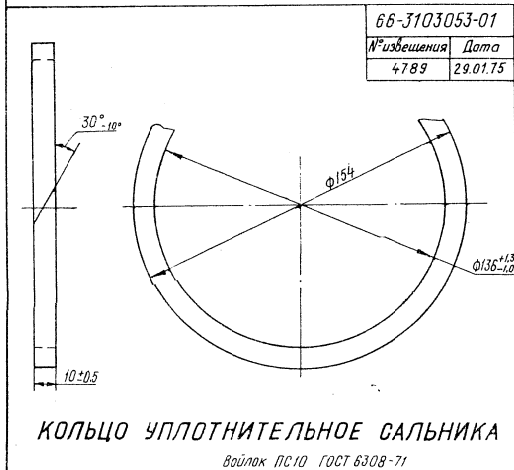
СТУПИЦА ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ



66-02-3103050	
№извещения	Дата
4789	29.01.75

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

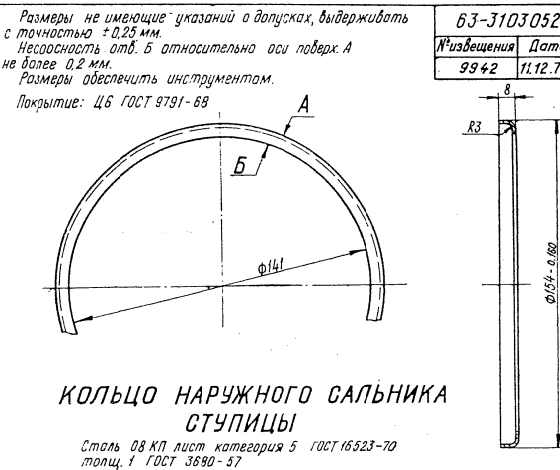
САЛЬНИК НАРУЖНЫЙ СТУПИЦЫ КОЛЕСА В СБОРЕ



66-3103053-01	
№извещения	Дата
4789	29.01.75

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ САЛЬНИКА

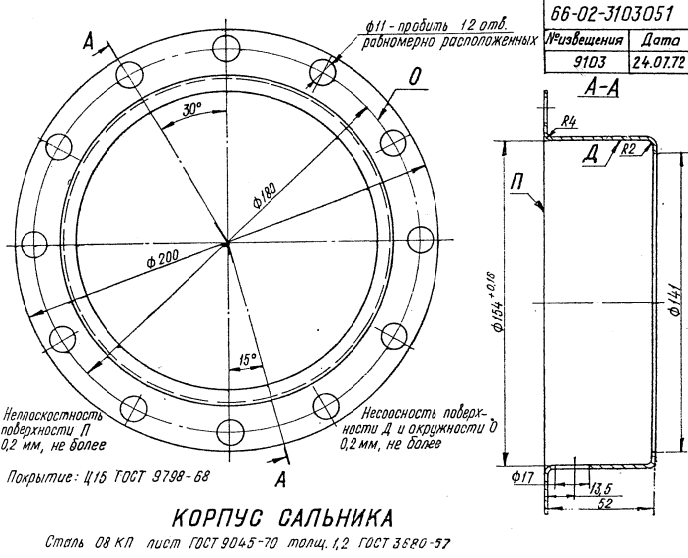
Войлок ПС10 ГОСТ 6308-71



63-3103052	
№извещения	Дата
9942	11.12.72

КОЛЬЦО НАРУЖНОГО САЛЬНИКА СТУПИЦЫ

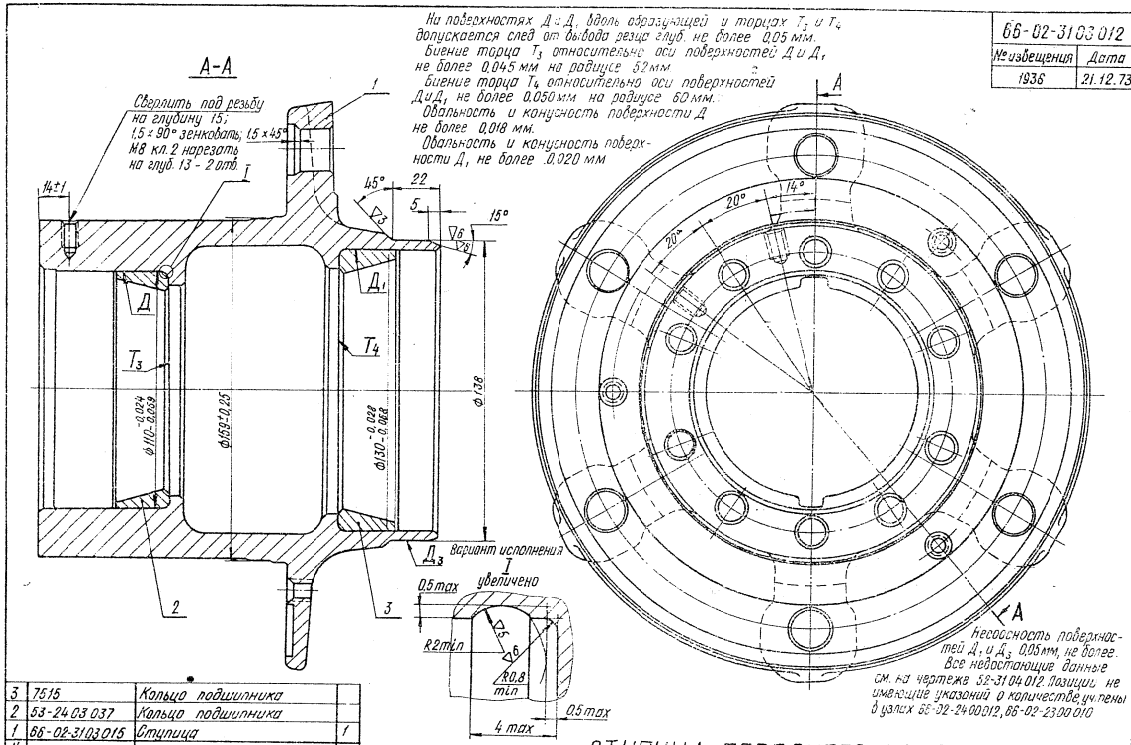
Сталь 08 К1 лист категория 5 ГОСТ 15523-70
толщ. 1 ГОСТ 3680-57



66-02-3103051	
№извещения	Дата
9103	24.07.72

КОРПУС САЛЬНИКА

Сталь 08 К1 лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57



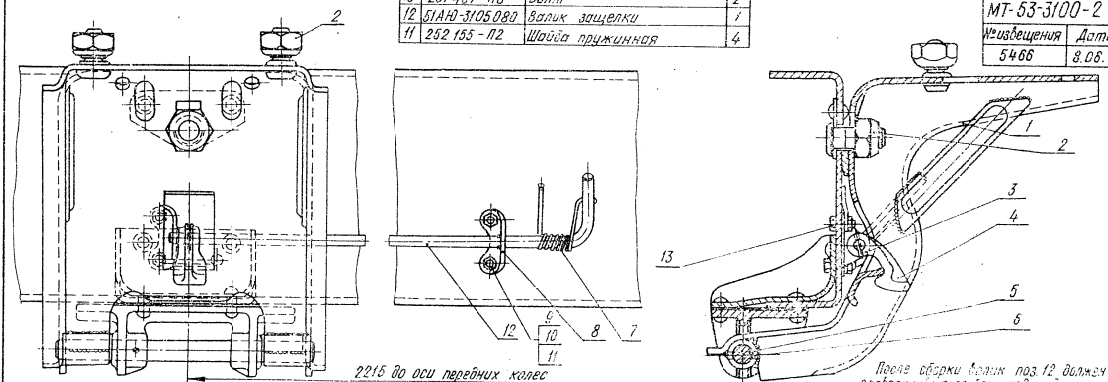
66-02-3103 012
№ извещения 1936
Дата 21.12.73

СТУПИЦА ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА В СБОРЕ

3	7515	Кольцо подшипника	
2	53-24 03 037	Кольцо подшипника	
1	66-02-3103 015	Штифт	1
№ з/п	Обозначение	Наименование	Кол

13	201 457 - ПВ	Болт	2
12	51A-3105 080	Валик защелки	1
11	252 155 - П2	Шайба пружинная	4

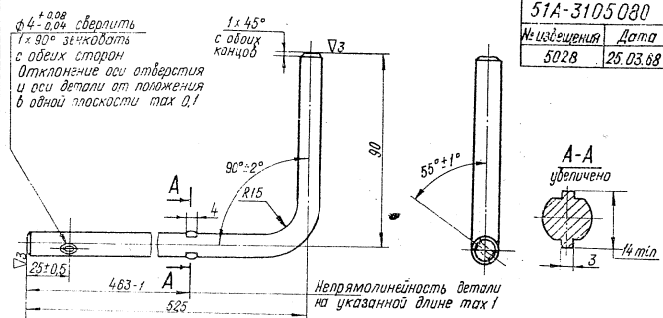
МТ-53-3100-2
№ извещения 5466
Дата 8.06.71



УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

10	260 510 - ПВ	Гайка	4	4	51A-3105 085	Защелка	1
9	201 455 - ПВ	Болт	2	3	258 937 - П	Штифт	1
8	51A-3105 080	Кронштейн	2	2	250 712 - П29	Гайка	3
7	51A-3105 087	Пружина	1	1	53-3105 085	Кронштейн в сборе	1
6	258 348 - П16	Штифт	1	1			
5	51-3105 074	Ось кронштейна	1	1			
№ з/п	Обозначение	Наименование	Кол	№ з/п	Обозначение	Наименование	Кол

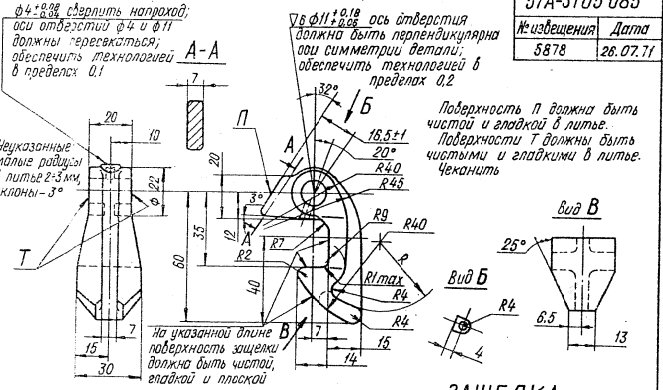
51A-3105 080
№ извещения 5028
Дата 25.03.68



Покрытие: ЦБ хр ГОСТ 9791-68

ВАЛИК ЗАЩЕЛКИ ДЕРЖАТЕЛЯ
Сталь 30 ГОСТ 1050-60, крепеж И-012 ГОСТ 7417-57

51A-3105 085
№ извещения 5878
Дата 26.07.71

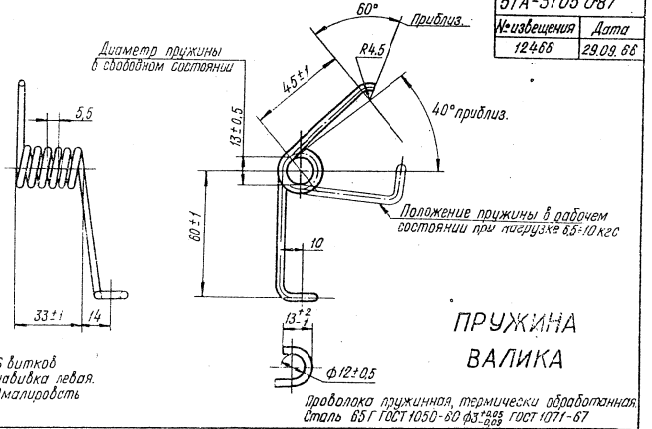


Покрытие: Зм. И 660-07 черная, И А

ЗАЩЕЛКА

Чуеи ковкий К4 35-10 ГОСТ 1215-59

51A-3105 087
№ извещения 12465
Дата 29.03.68

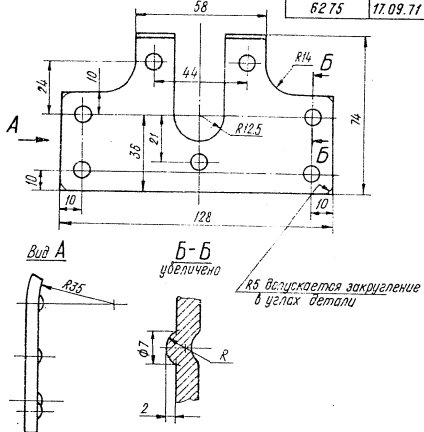


6 витков наводка левая. Эмалированность

ПРУЖИНА ВАЛИКА

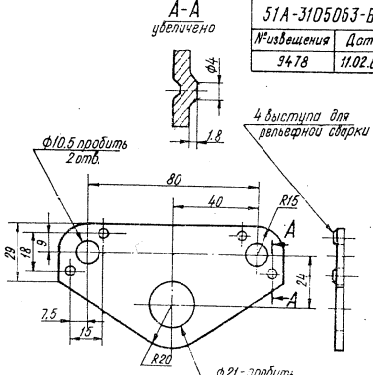
Проволока пружинная, термически обработанная, сталь 65 Г ГОСТ 1050-60 $\phi 3,2 \pm 0,05$ ГОСТ 1071-67

53A-3105071	
№изменения	Дата
6275	17.09.71



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

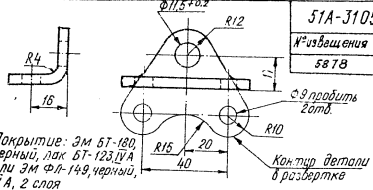
51A-3105063-Б	
№изменения	Дата
9478	11.02.66



ПЛАСТИНА БОЛТА

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

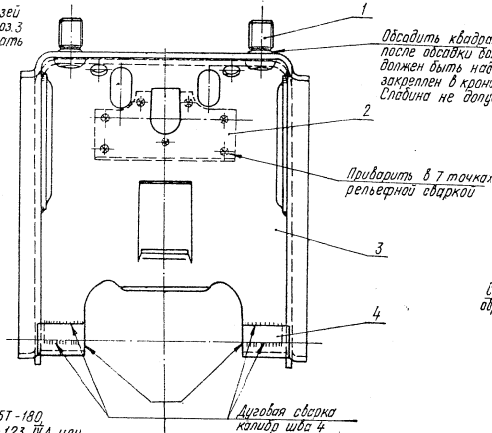
51A-3105090	
№изменения	Дата
5878	26.07.71



КРОНШТЕЙН ВАЛИКА

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

Контуры прорезей в вет. поз. 2 и поз. 3 должны соблюдать отклонение в пределах 1,5



Покрытие: Эм 5Т-180, черный, лак 6Т-123 IV А или Эм ФЛ-149, черный, IV А, 2 слоя.
Поверхность резцов дет. поз. 1 предохранить от эмали

Торцы втулок должны обрабатываться с внутренними проушинами дет. поз. 3

Обсадить квадрат после обсадки болт должен быть надежно закреплен в кронштейне. Следы не допускаются

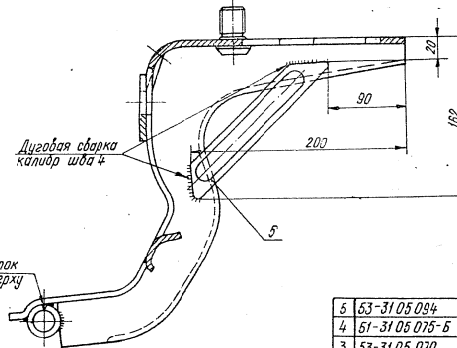
Приварить в 7 точек рельефной сваркой

Стык втулок обращен вверх

При сварке обеспечить соосность втулок поз. 4 проверить гладким калибром ф19,1мм, длиной 250мм

Неуказанные допуски ±1 мм

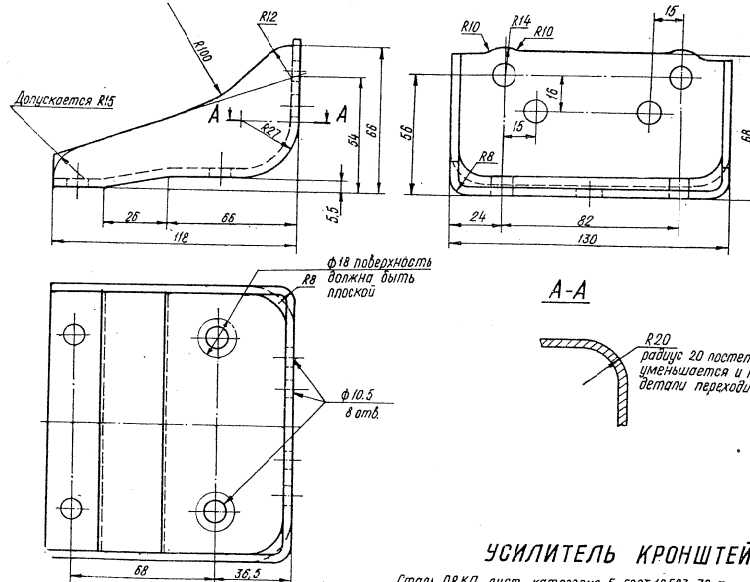
53-3105065	
№изменения	Дата
5878	26.07.71



№	Обозначение	Наименование	Кол
5	53-3105094	Косынка	2
4	51-3105075-Б	Втулка	2
3	53-3105070	Кронштейн	1
2	53A-3105071	Усилитель	1
1	51-3105025	Болт	2

КРОНШТЕЙН ОТКИДНОЙ В СБОРЕ

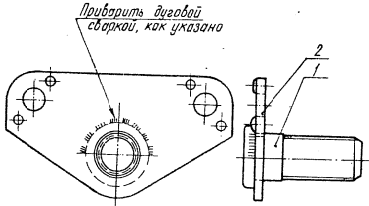
63-3105056	
№изменения	Дата
6572	26.11.75



A-A

R20 радиус 20 постепенно уменьшается и на торцах детали переходит в R8

51A-3105062-Б	
№изменения	Дата
3074	16.12.57

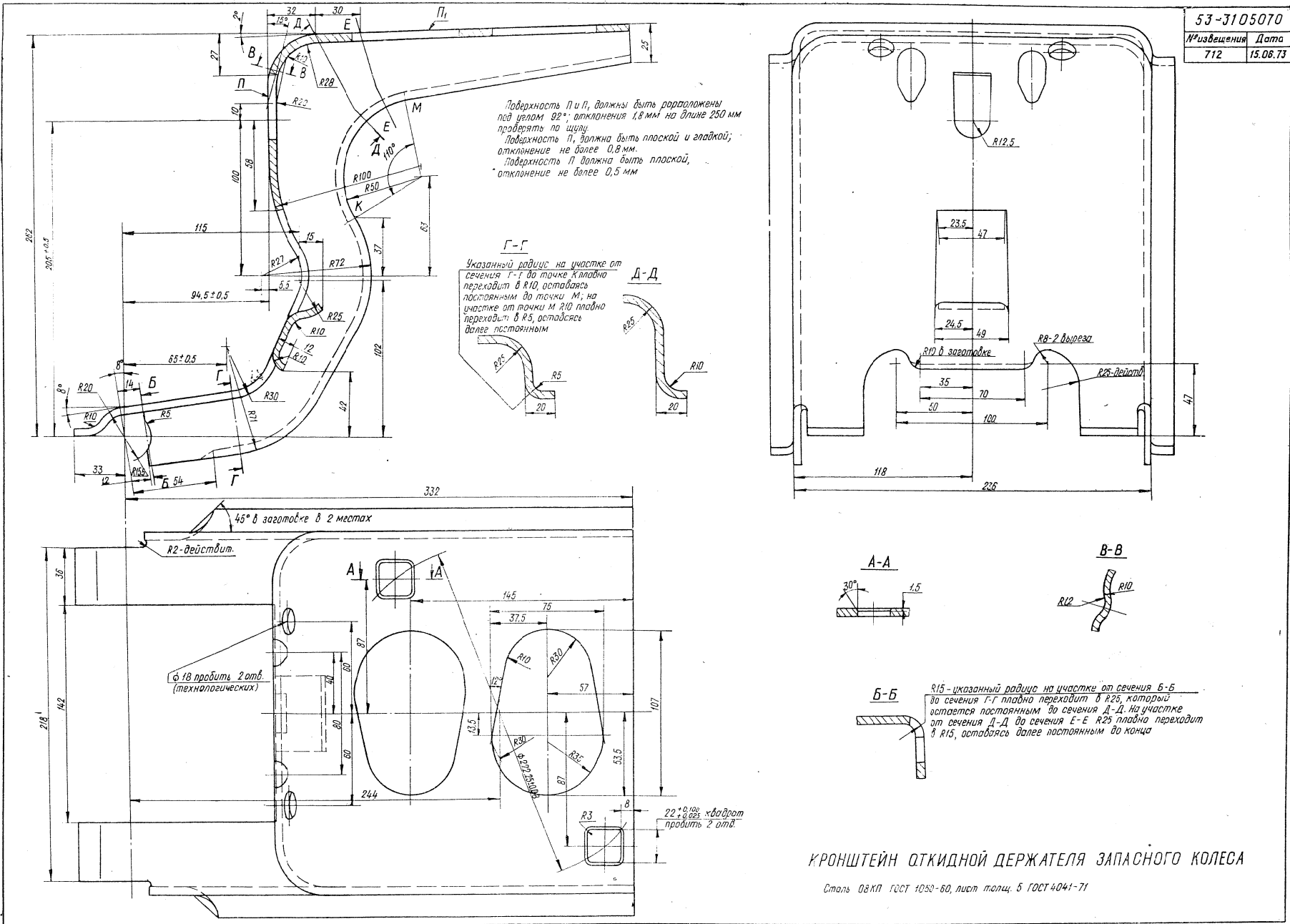


ПЛАСТИНА БОЛТА КРЕПЛЕНИЯ КРОНШТЕЙНА ДЕРЖАТЕЛЯ

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	51A-3105053-Б	Пластина	1
1	51-3105016-Д	Болт	1

УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА

Сталь 08КП, лист категории 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 3,8 ГОСТ 3680-57
Допускается: Сталь 08КП категория 5 ГОСТ 16523-70 пенна толщ. 3,8 ГОСТ 4597-57



53-3105070	
№извещения	Дата
712	15.06.73

Поверхность П и П₁ должны быть разролованы под углом 92°; отклонения 1,8 мм на длине 250 мм проверять по шпур.
 Поверхность П₁ должна быть плоской и гладкой; отклонение не более 0,8 мм.
 Поверхность П должна быть плоской; отклонение не более 0,5 мм

Г-Г
 Указанный радиус на участке от сечения Г-Г до точки К плавно переходит в R10, остаётся постоянным до точки М; на участке от точки М R10 плавно переходит в R5, остаётся далее постоянным

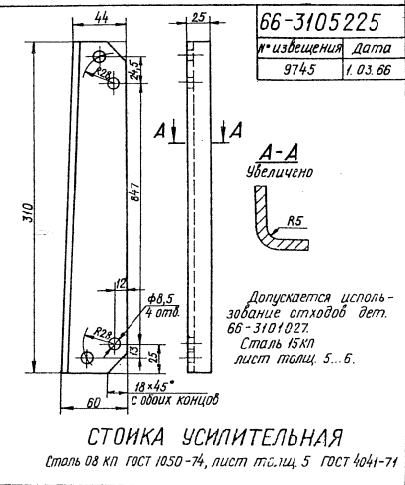
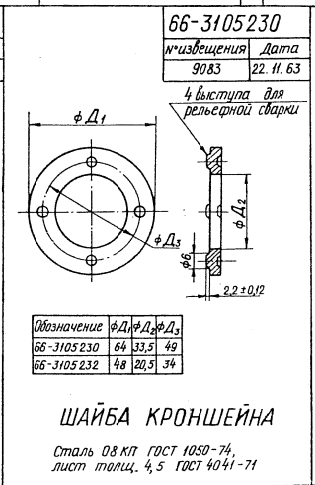
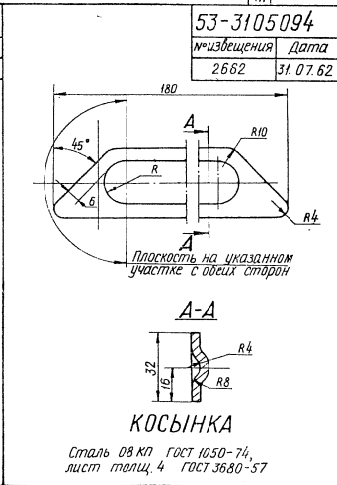
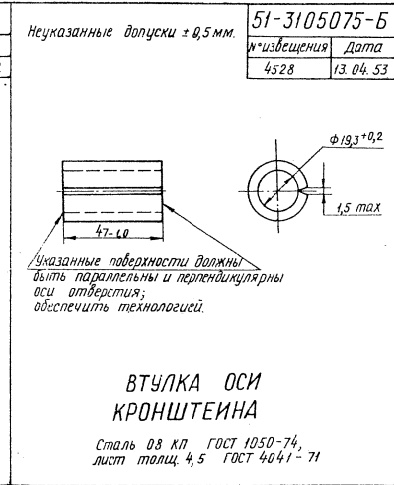
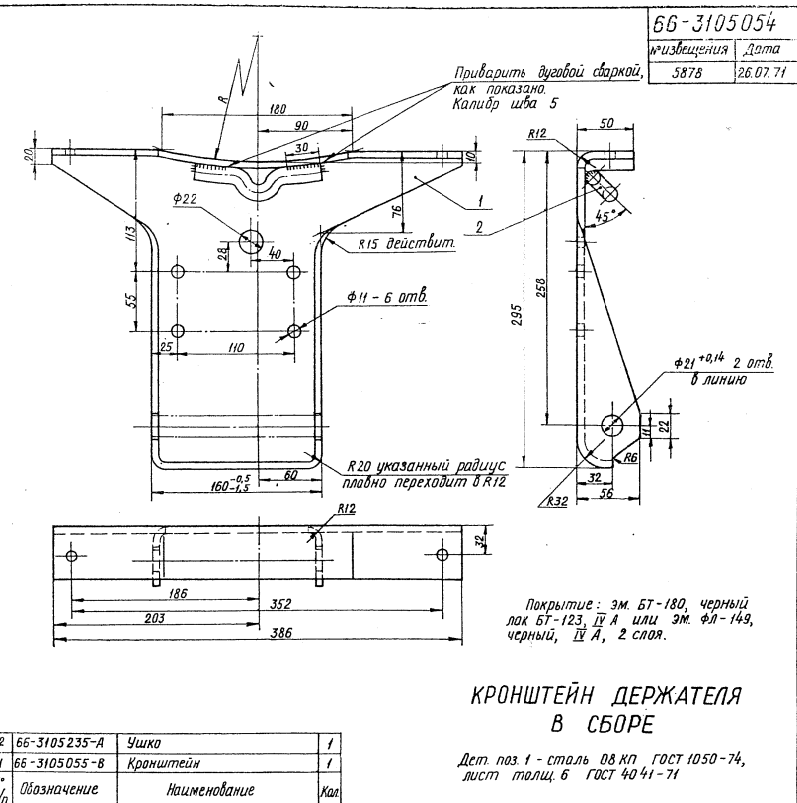
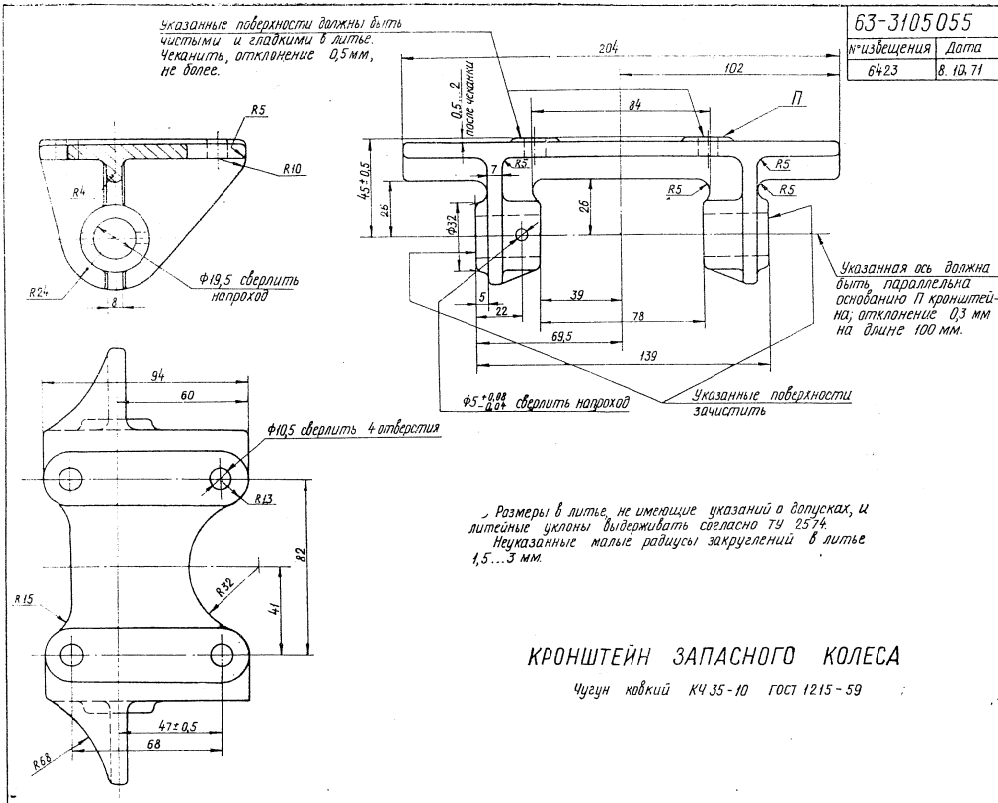
Д-Д

А-А

В-В

Б-Б
 R15 - указанный радиус на участке от сечения Б-Б до сечения Г-Г плавно переходит в R25, который остаётся постоянным до сечения Д-Д. На участке от сечения Д-Д до сечения Е-Е R25 плавно переходит в R15, остаётся далее постоянным до конца

КРОНШТЕЙН ОТКИДНОЙ ДЕРЖАТЕЛЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
 Сталь 08КП ГОСТ 10250-60, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71



51-3105015-Д

№извещения Дата
2314 3.08.67

БОЛТ
Сталь 20-30 ГОСТ 1050-60

Покрытие: ЦБ ГОСТ 9791-61

51-3105025

№извещения Дата
2314 3.08.67

БОЛТ
Сталь 30 ГОСТ 1050-60

Покрытие: ЦБ ГОСТ 9791-61

51-3105074

№извещения Дата
63.38 22.09.75

ОСЬ КРОНШТЕЙНА
Сталь 30 ГОСТ 1051-61, круге диаметр 19-мм ГОСТ 7417-57

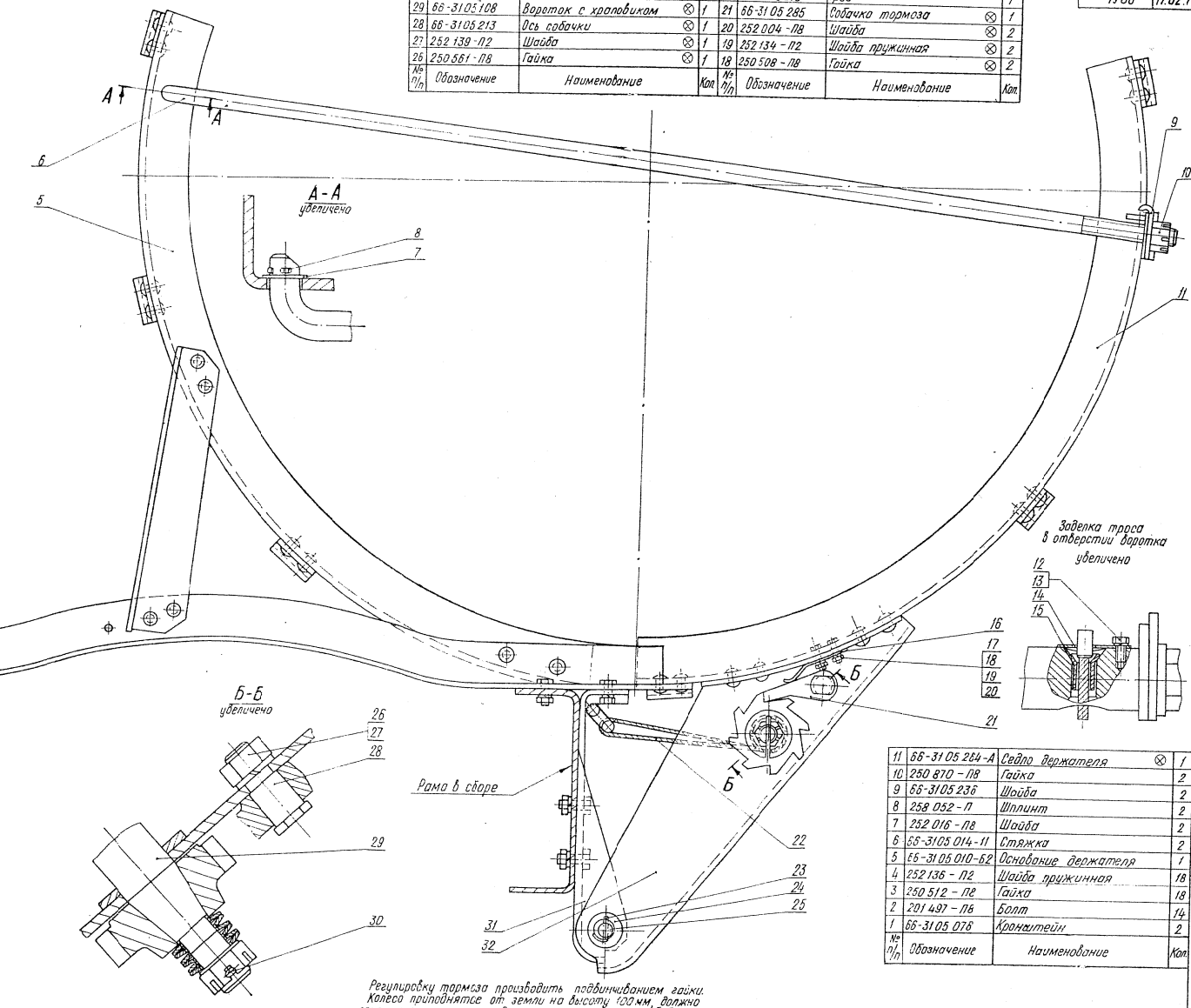
№	Обозначение	Наименование	Кол
17	201 420 - П8	Болт	2
16	66-3105 237	Пластина собачки	1
15	66-3105 216	Вкладыш	4
14	66-3105 218	Пластина запорная	2
13	252 133 - П2	Шайба пружинная	2
12	290.377 - П8	Болт	2

Детали, отмеченные значком ⊗, входят в сборочный узел поз.32

№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
33	201 420 - П8	Болт	4	25	66-3105 074	Ось	1
32	66-3105 040	Седло в сборе с воротком	1	24	292 512 - П290	Шайба	2
31	66-3105 054	Кронштейн	1	23	258 055 - П	Шплинт	2
30	258 055 - П	Шплинт	2	22	66-3105 215	Трос	1
29	66-3105 108	Вороток с хроповиком	1	21	66-3105 285	Собачка тормоза	1
28	66-3105 213	Ось собачки	1	20	252 004 - П8	Шайба	2
27	252 139 - П2	Шайба	1	19	252 134 - П2	Шайба пружинная	2
26	250.561 - П8	Гайка	1	18	250 508 - П8	Гайка	2

MT-66-3100-2

№извещения	Дата
49.06	17.02.75



№	Обозначение	Наименование	Кол
11	66-3105 284-А	Седло держателя	1
10	290 870 - П8	Гайка	2
9	66-3105 236	Шайба	2
8	258 052 - П	Шплинт	2
7	252 016 - П8	Шайба	2
6	66-3105 014-11	Стяжка	2
5	66-3105 010-62	Основание держателя	1
4	252 136 - П2	Шайба пружинная	18
3	250 512 - П8	Гайка	18
2	201 420 - П8	Болт	14
1	66-3105 078	Кронштейн	2

Регулировку тормоза производить подтягиванием гайки. Колесо приподнимается от земли на высоту 120 мм, должно опускаться на тормозе дополнительным грузом 5-7 кгс

УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

Размеры, заключенные в □, даны для справок

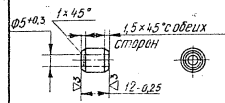
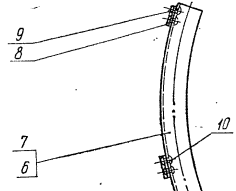
66-31.05.264-А	
№ извещения	Дата
3878	26.07.71

10	252 771-П	Защелка	20
9	252 772-П	Защелка	4
8	66-31.05.219-Б	Распорка	3
7	66-31.05.016-Б	Бакобина правая	1
6	66-31.05.017-Б	Бакобина левая	1
5	66-31.05.224	Стяжка правая	1
4	66-31.05.225	Стяжка левая	1
3	66-39.19.111	Планка ящика	2
2	66-31.05.226	Планка прав.	1
1	66-31.05.227	Планка лев.	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
-------	-------------	--------------	------

66-31.05.010-Б2	
№ извещения	Дата
9174	8.08.72

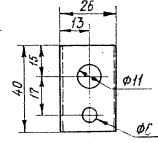
М-2117-С	
№ извещения	Дата
11602	30.02.69



НАКОНЕЧНИК ТРОССА

Хол. тжн. прутковая сталь 20
Гост 1050-60 φ11-а.н Гост 7417-57

66-31.05.218	
№ извещения	Дата
1572	6.11.73

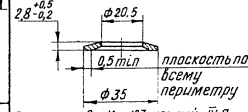


Покрытие: эм. БТ-180 черный, Лак БТ-123 У.А или ФЛ-149, черный, У.А, 2 слоя

ПЛАСТИНА ВКЛАДЫША

Сталь 08кп. Лист толщ. 1 Гост 3800-57

66-31.05.212	
№ извещения	Дата
3878	26.07.71

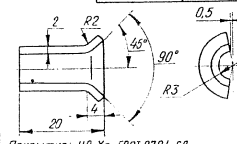


Покрытие: эм. Мз-123, черный, У.А.

ПРУЖИНА

Сталь 65Г Гост 1050-60, лист толщ. 2 Гост 3800-57

66-31.05.216	
№ извещения	Дата
1571	31.05.57



Покрытие: Цр. Хр. Гост 9791-68

ВКЛАДЫШ ВОРОТКА

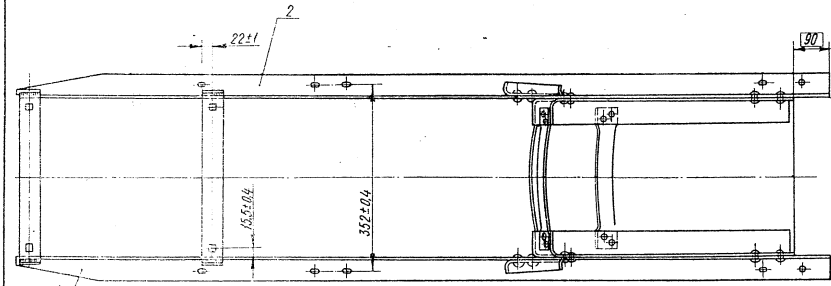
Сталь 08кп Гост 1050-60

Приварить газосварочной сваркой, как показано

Цет. поз. 3 приварить к цет. поз. 2 электросваркой сваркой катет шва 4

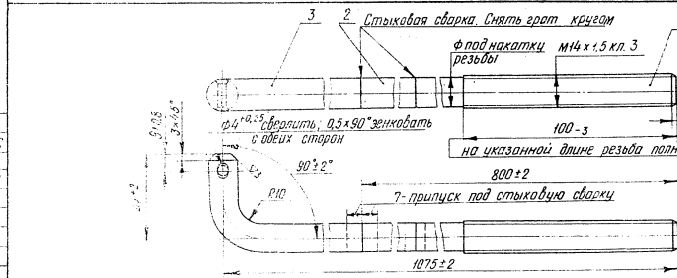
Размеры, заключенные в □, даны для справок

296±1 на указанной длине



Покрытие: эм. БТ-180, черный; Лак БТ-123 У.А или эм. ФЛ-149, черный, У.А, 2 слоя

ОСНОВАНИЕ ДЕРЖАТЕЛЯ В СБОРЕ



66-31.05.014-11	
№ извещения	Дата
11189	15.09.69

Далее указывается изготовление из стали 15 кг-20 кг Гост 10702-63

СТЯЖКА

Покрытие: Цр. Хр. Гост 9791-68
Снять выработку хрупкости

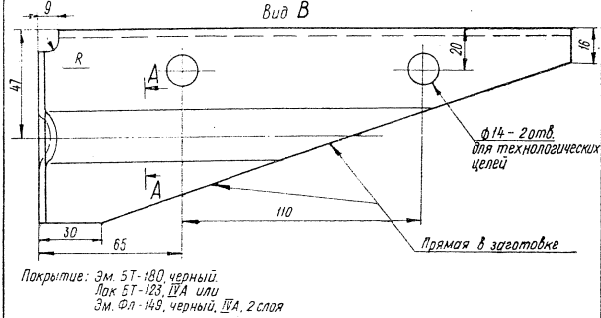
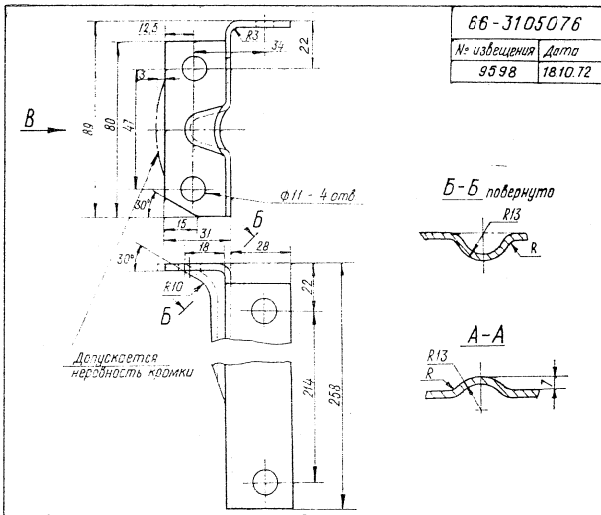
Сталь 15...20 Гост 1051-59

8	66-31.05.065	Кронштейн откидной	1
7	252 771-П	Защелка	10
6	66-31.05.219-Б	Распорка	3
5	66-31.05.241	Пластина усиленная	2
4	66-31.05.240	Пластина опорная	1
3	66-31.05.285-Б	Стяжка правая	1
2	66-31.05.281-Б	Стяжка левая	1
1	252 772-П	Защелка	4

3	66-31.05.027	Чашечка опорная	1
2	66-31.05.110	Отбойник	1
1	66-31.05.026	Линейчатая резьбовая стяжка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Покрытие: эм. БТ-180, черный; Лак БТ-123 У.А или эм. ФЛ-149, черный, У.А, 2 слоя

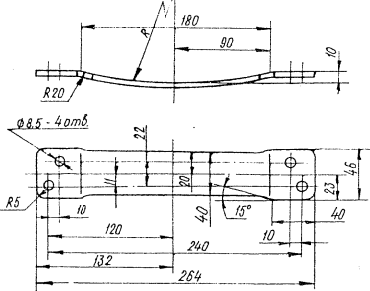
СЕДЛО ДЕРЖАТЕЛЯ В СБОРЕ



КРОНШТЕЙН ПЛАНКИ ДЕРЖАТЕЛЯ

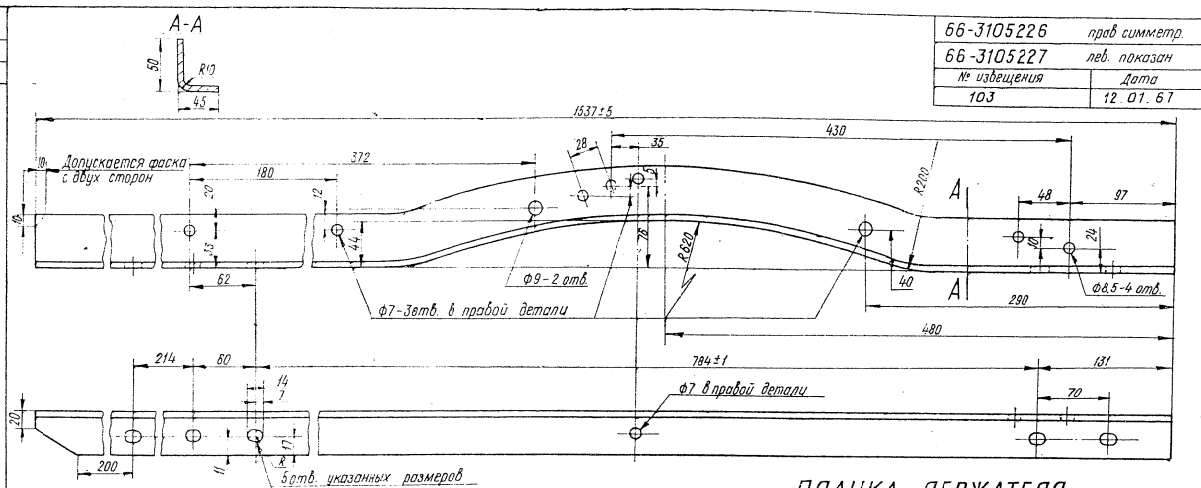
Сталь 25 ПС, лист толщ. 3 ЧМТЧ 1-355-68

66-3105219-Б	
№ извещения	Дата
305В	3.11.70



РАСПОРКА СЕДЛА ДЕРЖАТЕЛЯ

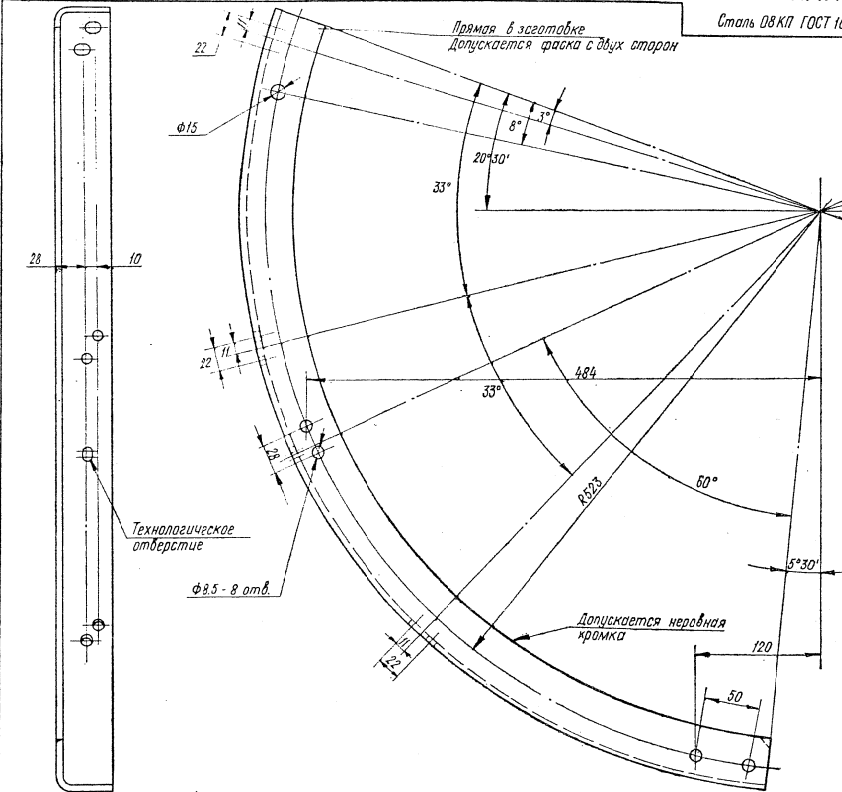
Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71



ПЛАНКА ДЕРЖАТЕЛЯ

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

66-3105016-Б прав. симметр.	
66-3105017-Б лев. показан	
№ извещения	Дата
103	12.01.67



Допускается на дет. отверстия
дет. 66-3105 280-Б и дет. 66-3105 281-Б

Все недостающие данные см. на
черт. дет. 66-3105 281-Б

**СТОЙКА УПОРНАЯ
ДЕРЖАТЕЛЯ**

Расположение отверстий $\phi 4$ мм, $\phi 12$ мм и шестигранника относительно друг друга безразлично. Неуказанные малые радиусы округлений 0,5 мм.

В случае поломки, в изношенных отв. режущего инструмента, допускается сверление новых отв. При этом дет. в зоне старых отв. должна быть тщательно зачищена.

Сверлить на глуб. 11; М5 кл. 2 нарезать на глуб. 8 мм; 1x90° зенковать 2 отв.

М20x1,5 кл. 2

$\phi 4$ сверлить 2 отв. 1x90° зенковать с обеих сторон

2x45° по указанной длине резьбы полная профиля

При проверке на краску поверхность шлифования должна быть 75% не менее. Шлифовать после нанесения покрытия.

Покр. ЦБ. Хр. ГОСТ 9791-68

ВОРОТОК ПОДЪЕМА ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

4	292917-П8	Гайка	1
3	66-3105 212	Пружина тарельчатая	7
2	66-3105 222	Храповик тормоза	1
1	66-3105 110	Вороток подъема	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

66-3105 108	№ извещения	Дата
3520	6.08.74	

Пятно контакта спаренных деталей не менее 75%. Разуконплектовка не допускается.

Качество шайб дет. поз. 3 определяется условием регулировки усилия подъема запасного колеса. Минимальное количество - 5 штук, а максимальное - 7 штук.

ВОРОТОК С ХРАПОВИКОМ-КОМПЛЕКТ

ПЛАСТИНА УПОРНАЯ СЕДЛА ДЕРЖАТЕЛЯ
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71

ШАЙБА СТЯЖКИ
Сталь 08кп, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71

ХРАПОВИК ВОРОТКА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Шлифовать, упрочнить раскаткой после покрытия ЦВ

Твердость паховки по НВ 143...207. Покрытие: ЦВ, Хр. ГОСТ 9791-68, фос. прм.

При испытании на изгиб неподвижный конец пружины закреплять аналогично его креплению в узле.

ПРУЖИНА СОБАЧКИ
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60, лента толщ. 1,5 ГОСТ 2283-69

Допускается изготовление из стали 20кп ГОСТ 10702-63, круг калибр 14 ГОСТ 7417-57.

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

СОБАЧКА ХРАПОВИКА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Твердость паховки НВ 143...207. Покрытие: ЦВ, Хр. ГОСТ 9791-68.

Неуказанные малые радиусы округлений 0,5 мм.

ОСЬ СОБАЧКИ
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Покр. ЦБ. Хр. ГОСТ 9791-68

Трос должен выдерживать нагрузку 60кгс, приложенную к крючку, без разрывов отдельных пробок. Наконечники при этом не должны сдвигаться.

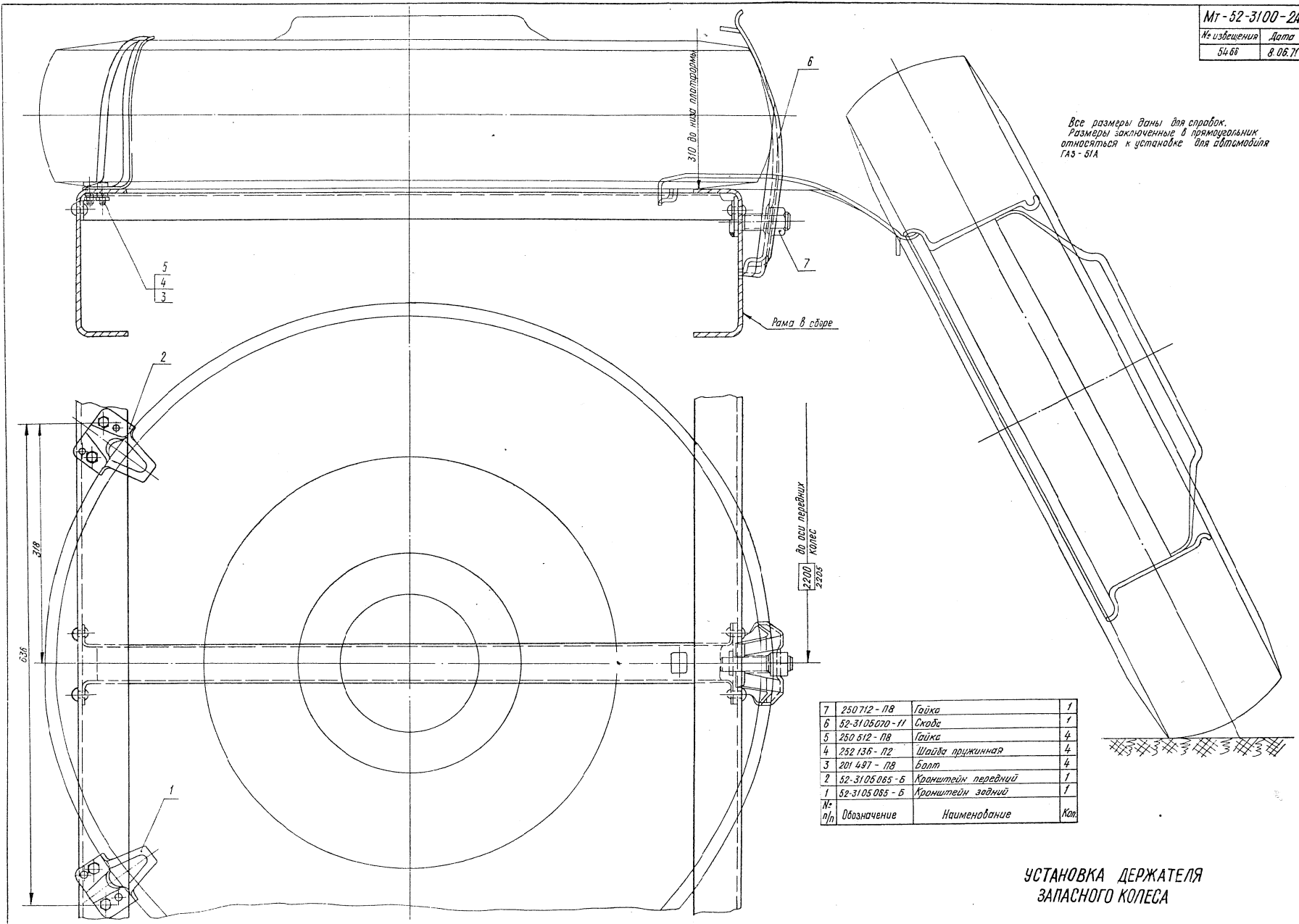
ОСЬ ДЕРЖАТЕЛЯ
Сталь 35 ГОСТ 1050-60, круг 20-4ч. ГОСТ 7417-57

Покр. ЦВ, Хр. ГОСТ 9791-68

ТРОС ВОРОТКА
Качат 4,6-1-1-СС-Н-150 ГОСТ 3084-66

МТ-52-3100-2А	
№ извещения	Дата
5466	8.06.71

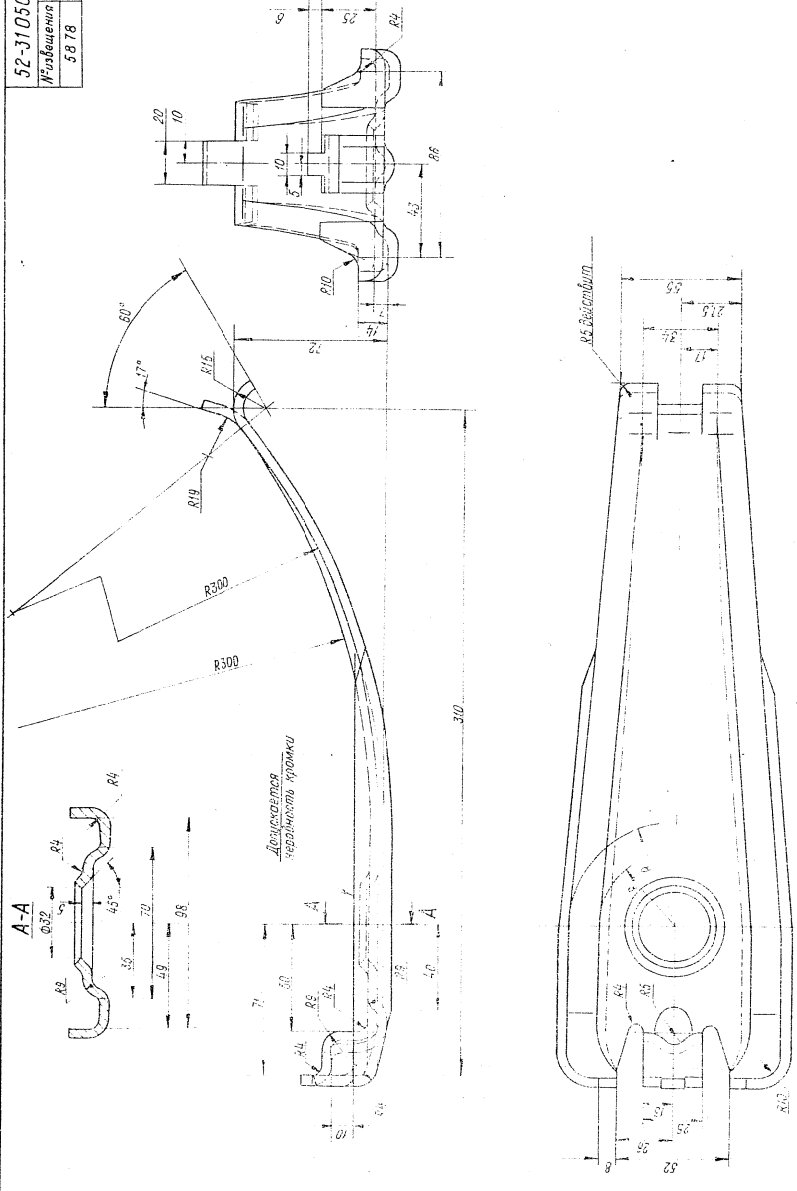
Все размеры даны для справок.
Размеры заключенные в прямоугольник
относятся к установке для автомобиля
ГАЗ-51А



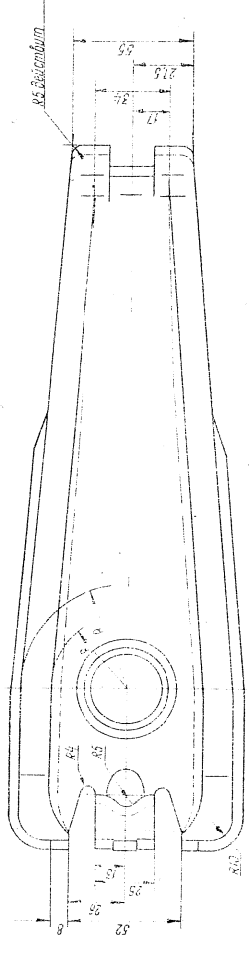
7	250712 - П8	Гайка	1
6	52-3105070 - П1	Скоба	1
5	250512 - П8	Гайка	4
4	252136 - П2	Шайба прижимная	4
3	201487 - П8	Болт	4
2	52-3105085 - Б	Краништейн передний	1
1	52-3105085 - Б	Краништейн задний	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			

УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ
ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

52-3105070-11	
№ Изменения	Дата
5878	26.07.71

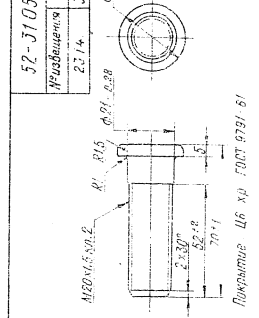


СХОБА ПРИЖИМНАЯ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА
 Сталь 08кН, лист, толщ. 4,5 ГОСТ 4041-70



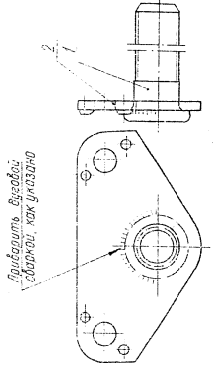
Покрытие: цинк 57-120 черной
 Лак 57-123, 10 А, 10 В
 2М Ф.0-143, черной 57-4, 2, 2, 2000

52-3105075	
№ Изменения	Дата
2374	1.08.67



**БОЛТ ЗАПОРНОЙ ГАЙКИ
 УСИЛИТЕЛЯ КРОНШТЕЙНА
 ЗАПАСНОГО КОЛЕСА**
 Сталь 10-30, ГОСТ 1050-60

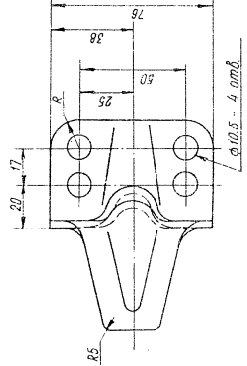
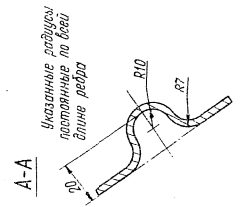
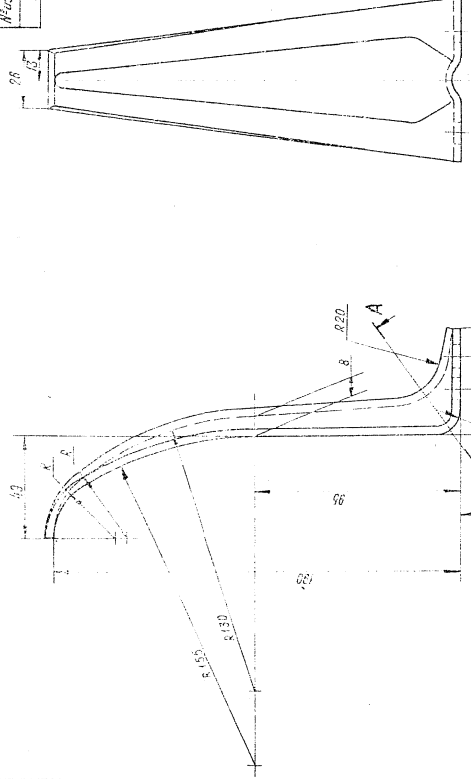
52-3105062	
№ Изменения	Дата
5878	23.11.61



2	314-3105062-Б	Пластина	1
1	52-3105075-Б	Болт	1
№	Обозначение	Наименование	Мат

**ПЛАСТИНА БОЛТА
 КРЕПЛЕНИЯ КРОНШТЕЙНА
 ЗАПАСНОГО КОЛЕСА**

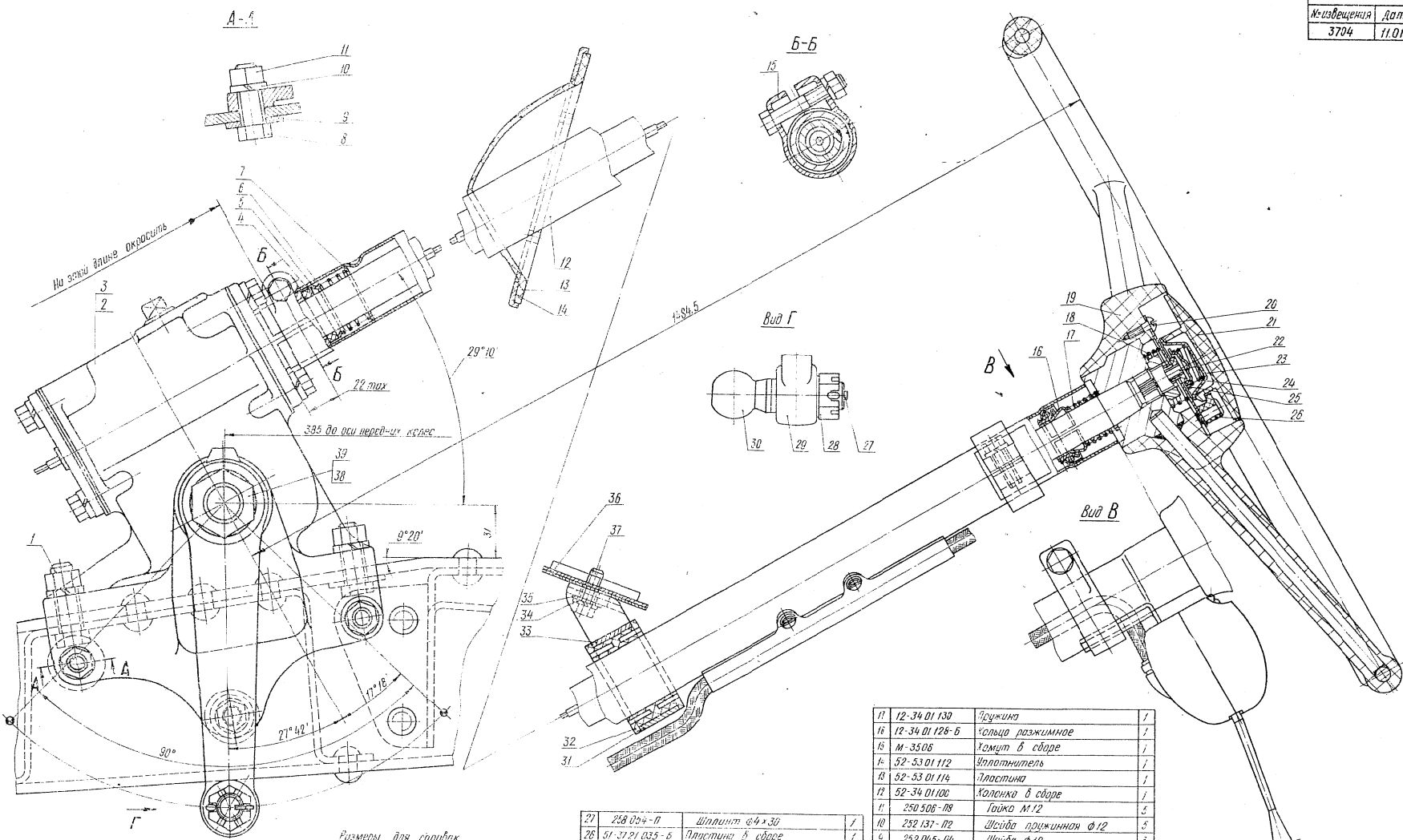
52-3105065-Б	
№ Изменения	Дата
1872	6.11.71



КРОНШТЕЙН УПОРНЫЙ ПЕРЕДНИЙ
 Сталь 08кН, лист, толщина 5 ГОСТ 16533-70, лист 3 ГОСТ 4041-70

Покрытие: цинк 57-120 черной
 Лак 57-123, 10 А, 10 В
 2М Ф.0-143, черной 57-4, 2, 2000

MT-53-34 00-10
 № извещения Дата
 3704 11.01.71



Размеры для справок

39	252 163- A2	Шайба пружинная φ 24	1
38	292 968- П8	Гайка М 24 × 1,5	1
37	201 457- П8	Болт М 8 × 22	2
36	52-34 03 065	Планки	1
35	252 005- П2	Шайба φ 8	2
№	Обозначение	Наименование	кол

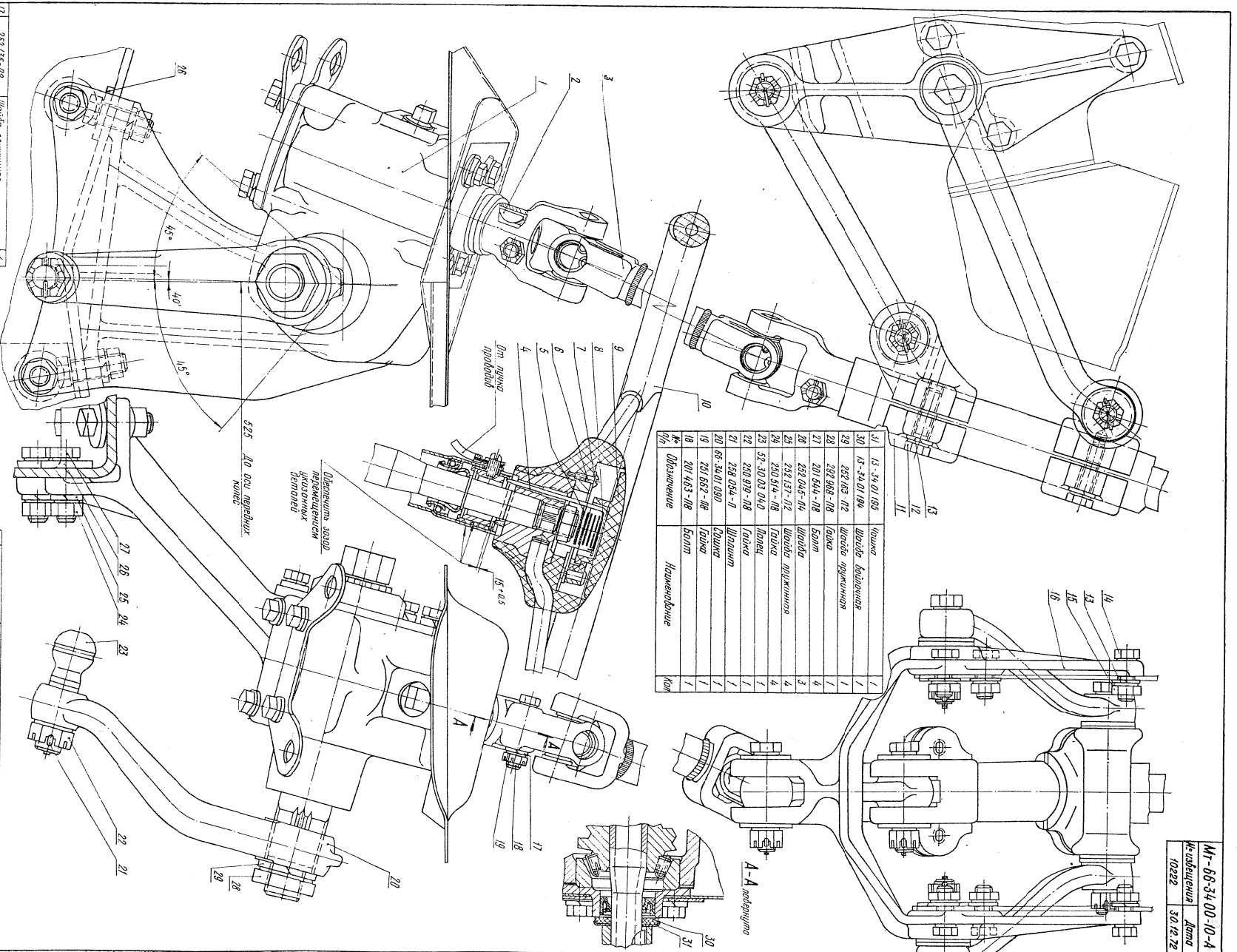
34	252 153- П2	Шайба пружинная φ 24	2
33	52-34 03 023- B	Планка распорная	1
32	52-34 03 021- A2	Накладка накладки	1
31	52-34 03 032	Накладка колески в сборе	1
30	51-30 03 032- A	Палец тяги	1
29	53-34 01 090	Сайка	1
28	250 974- П8	Гайка М 16 × 1,5	1
№	Обозначение	Наименование	кол

27	228 024- П	Шпатель φ 4 × 30	1
26	51-31 21 035- B	Пластина в сборе	1
25	51-31 21 030	Седло пружины	1
24	51-31 21 026	Пружина	1
23	51-31 21 025	Чашка контактная	1
22	52-3724 014	Прыжок в сборе	1
21	675-37 21 020	Знакка звукового сигнала	1
20	247 545- П8	Винт φ 4 × 15	3
19	53-34 02 015- A	Омекс рулевого управления в сборе	1
18	51-37 21 040	Пружина	1
№	Обозначение	Наименование	кол

17	12-34 01 130	Пружина	1
16	12-34 01 128- B	Сальник разжимное	1
15	M-3506	Кемит в сборе	1
14	52-53 01 112	Уплотнитель	1
13	52-53 01 114	Пластина	1
12	52-34 01 100	Колеска в сборе	1
11	250 506- П8	Гайка М 12	3
10	252 137- П2	Шайба пружинная φ 12	3
9	252 045- П4	Шайба φ 12	3
8	201 542- П8	Болт М 12 × 35	3
7	51-34 01 046	Седло опорная	1
6	51-34 01 043	Пружина	1
5	51-34 01 059	Шайба	1
4	51-34 01 020	Кольцо уплотнительное	1
3	53-34 00 013	Рулевое управление в сборе	1
2	53-34 00 014	Рулевое управление в сборе	1
1	201 544- П8	Болт М 12 × 40	2
№	Обозначение	Наименование	кол

РУЛЕВОЕ
 УПРАВЛЕНИЕ В СБОРЕ

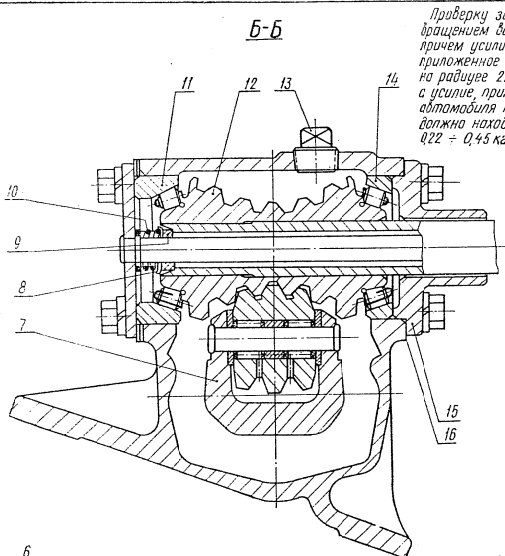
МТ-66-34.00-10-А
 Издательство Авто
 10222 30.12.72



№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	15-34.01.095	Коромысло	1
2	13-34.01.096	Шаровый болты	1
3	282.683.112	Шаровый подшипник	1
4	292.968-108	Болт	1
5	201.944-108	Болт	4
6	232.045-04	Шаровый подшипник	3
7	232.137-112	Шаровый подшипник	4
8	230.914-108	Болт	4
9	31.30.03.04.0	Палец	1
10	280.912-108	Палец	1
11	288.054-1	Шаровый палец	1
12	66-34.01.030	Длина	1
13	281.682-108	Болт	1
14	201.453-108	Болт	1

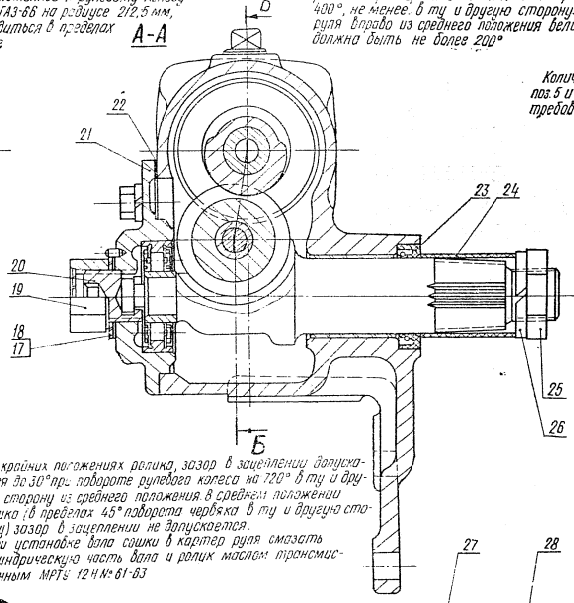
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	1	1. 66-34.03.041	1
2	2	2. 66-34.02.016	1
3	3	3. 66-34.02.017	1
4	4	4. 66-34.02.018	1
5	5	5. 66-34.02.019	1
6	6	6. 66-34.02.020	1
7	7	7. 66-34.02.021	1
8	8	8. 66-34.02.022	1
9	9	9. 66-34.02.023	1
10	10	10. 66-34.02.024	1
11	11	11. 66-34.02.025	1
12	12	12. 66-34.02.026	1
13	13	13. 66-34.02.027	1
14	14	14. 66-34.02.028	1
15	15	15. 66-34.02.029	1
16	16	16. 66-34.02.030	1
17	17	17. 66-34.02.031	1
18	18	18. 66-34.02.032	1
19	19	19. 66-34.02.033	1
20	20	20. 66-34.02.034	1
21	21	21. 66-34.02.035	1
22	22	22. 66-34.02.036	1
23	23	23. 66-34.02.037	1
24	24	24. 66-34.02.038	1
25	25	25. 66-34.02.039	1
26	26	26. 66-34.02.040	1
27	27	27. 66-34.02.041	1
28	28	28. 66-34.02.042	1
29	29	29. 66-34.02.043	1
30	30	30. 66-34.02.044	1
31	31	31. 66-34.02.045	1

УСТАНОВКА
 РУЛЕВОГО
 УПРАВЛЕНИЯ

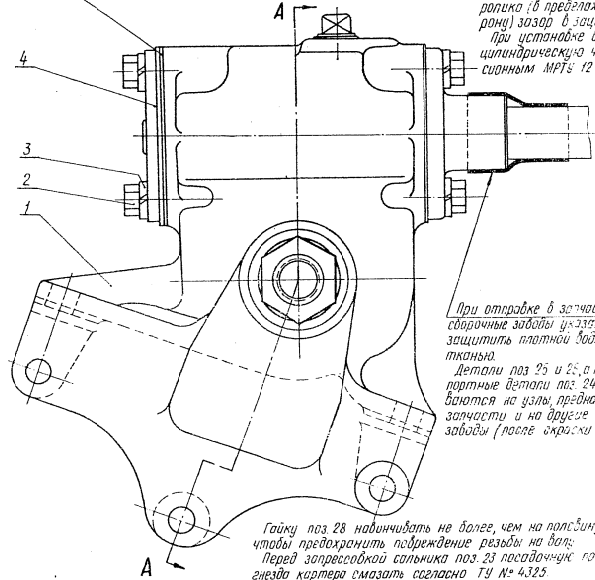


Б-Б
 Проверку затяжки подшипников червяка производить поворачивая вал с червяком, но без вала сошки и рулевого, причем усилие, необходимое для такого вращення, приложенное к рулевым колесам автомобиля ГАЗ-53А на радиусе 275 мм должно находиться в пределах 0,3-0,5 кг, а усилие, приложенное к рулевым колесам автомобиля ГАЗ-66 на радиусе 272,5 мм, должно находиться в пределах 0,22 - 0,45 кг

Усилие необходимое для проворачивания вала с червяком в зацеплении с роликом вала сошки, приложенное к рулевым колесам на указанных выше радиусах, должны находиться соответственно в пределах 1,6 ± 2,2 кг и 0,9 ± 1,5 кг. Указанные усилия должны наблюдаться при переходе ролика через среднее положение на протяжении в сумме 400°, не менее 60° в каждую сторону. При повороте вала руля вправо из среднего положения величина этого участка должна быть не более 200°.



Количество прокладок поз 5 и 6 определяется требованиями сборки



В крайних положениях ролика зазор в зацеплении достигает до 30° при повороте рулевого колеса на 720° в ту и другую сторону из среднего положения в среднем положении ролика; в пределах 45° поворота червяка в ту и другую сторону зазор в зацеплении не допускается.
 При установке вала сошки в картер руля смазать цилиндрическую часть вала и ролик маслом трансмиссионным МРГ-12.4.4.61-83

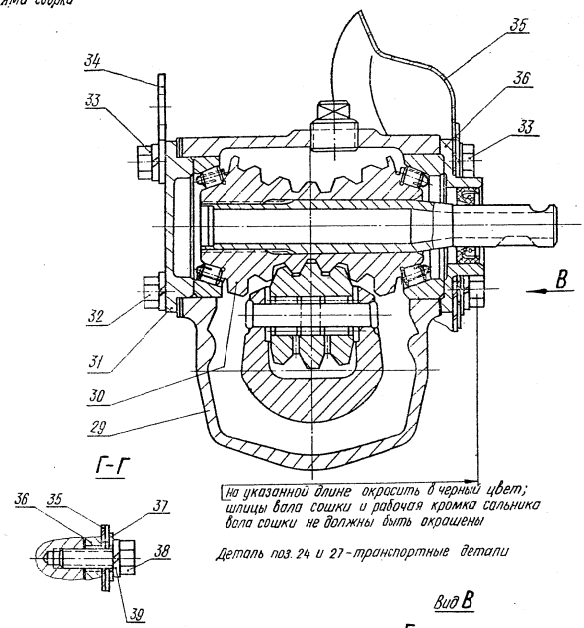
При сборке дет 20 и 22 резьбовые соединения должны быть загерметизированы пастой ГН-25

При отработке в зацеплении или на свободные зубья узловой место защитить плотной водонепроницаемой тканью.
 Детали поз 25 и 26, а также транспортные детали поз 24 и 27 устанавливаются на узлы, предназначенные в зацеплении и на другие сборочные заводы (после окраски углов)

Гайку поз 28 надвинуть не более, чем на половину высоты, чтобы предохранить подрезание резьбы на валу.
 Перед запрессовкой сальника поз 23 посадочную поверхность гнезда картера смазать согласно ТУ № 4325.
 Остальные требования по сборке, контролю и испытанию на долговечность рулевого механизма см инструкции ИК.37.102.0037-73

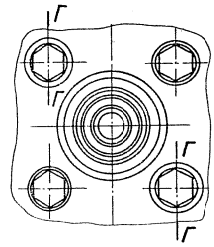
36	252136-П2	Шайба пружинная	12
38	292178-П8	Болт	2
37	293312-П8	Шайба	2
36	66-34-01-032	Крышка верхняя в сборе	1
35	66-34-01-370	Прокладка панели пола в сборе	1
34	66-34-01-033	Кронштейн	1
33	201282-П8	Болт М10 x 25	4
32	201280-П8	Болт	6
31	66-34-01-081-Б	Крышка нижняя	1
30	66-34-01-036	Вал с червяком в сборе	1
28	66-34-01-010	Картер в сборе	1
28	250536-П0	Гайка	1
27	66-34-01-089-7	Гайка	1
26	252163-П2	Шайба пружинная	1
25	292468-П8	Гайка	1
24	66-34-01-089-7	Гайка	1
23	66-34-01-022	Сальник в сборе	1
22	66-34-01-084	Прокладка крышки	1
21	66-34-01-080-5	Крышка вала в сборе	1

Вид рулевого управления 66-34-00-014



На указанной длине окрасить в черный цвет; шлицы вала сошки и рабочая кромка сальника вала сошки не должны быть окрашены.
 Деталь поз 24 и 27 - транспортные детали

Вид В



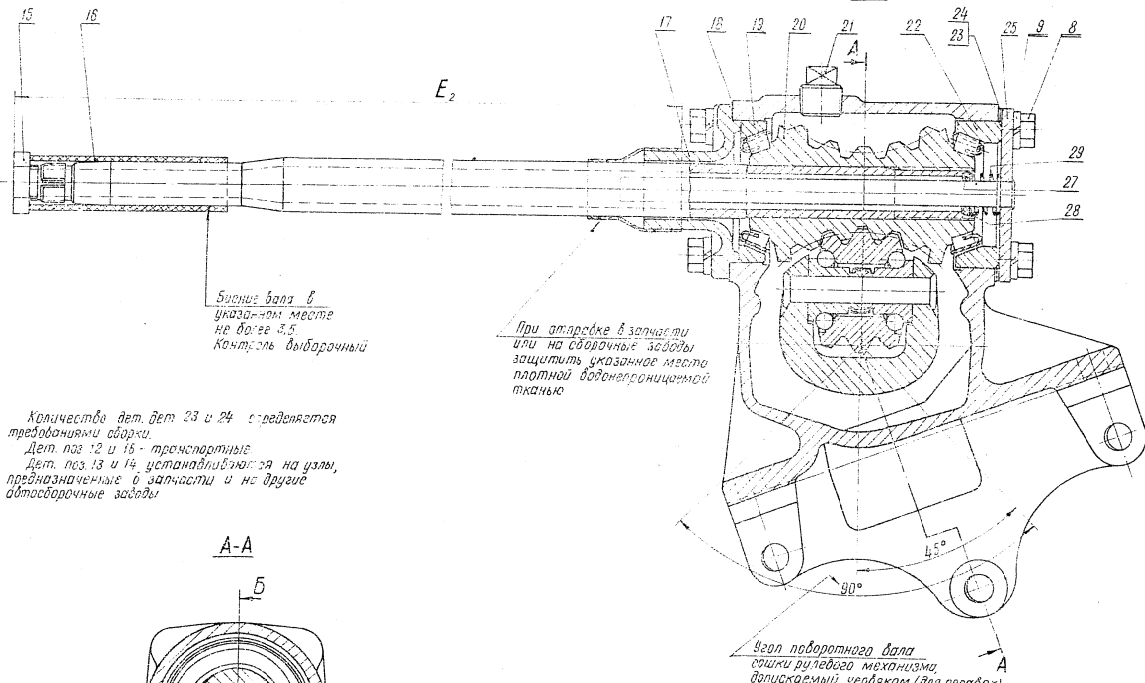
РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ БЕЗ КОЛОНКИ, РУЛЕВОГО КОЛЕСА И СОШКИ В СБОРЕ

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

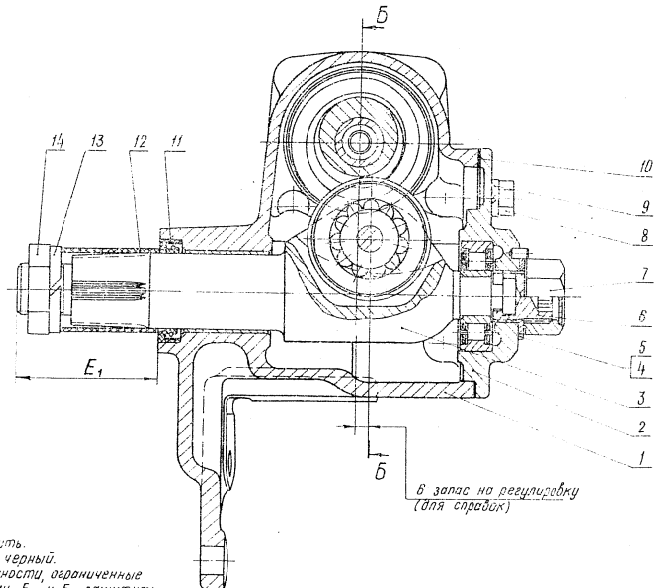
20	66-34-01-083-6	Винт регулировочный	1
19	66-34-01-087	Гайка в сборе	1
18	66-34-01-081	Прокладка шайбы	1
17	66-34-01-082	Шайба опорная	1
16	66-34-01-036	Прокладка танкая	1
15	66-34-01-047-А2	Крышка верхняя	1
14	66-34-01-071	Подшипник в сборе	1
13	282512-П	Прокладка	1
12	40-34-01-035	Вал с червяком в сборе	1
11	66-34-01-075	Подшипник в сборе	1
10	66-34-01-033	Пружина	1
9	66-34-01-036	Кольцо уплотнительное	1
8	66-34-01-034-Б	Шайба опорная	1
7	66-34-01-060	Вал сошки в сборе	1
6	66-34-01-056	Прокладка танкая	1
5	66-34-01-055	Прокладка танкая	2*
4	66-34-01-057-6	Крышка нижняя в сборе	1
3	252136-П2	Шайба пружинная	12
2	201280-П8	Болт	12
1	66-34-01-010	Картер в сборе	1
М/П		Наименование	Кол

Предаточное отношение рулевого механизма 2:3:1

Б-Б



A-A



Количество дет. дет. 23 и 24 определяется требованиями сборки.
Дет. поз. 12 и 16 - транспортные.
Дет. поз. 13 и 14 устанавливаются на узлы, предназначенные в запчасти и не другие обратворочные заводы.

При установке в запчасти или на сборочные заводы защитить указанное место плотной водонепроницаемой тканью

Угол поворотного вала рулевого механизма, допускаемый червяком (для справок)

В запас на регулировку (для справок)

Окрасить. Цвет черный. Поверхности, ограниченные размерами E₁ и E₂ защитить от окраски

Проверку затяжки роликовых подшипников червяка производить вращением вала с червяком, но без вала шайки с роликом; усилие, необходимое для такого вращения, приложенное к рулевому колесу на радиусе 225 мм, должно находиться в пределах 0,3 - 0,5 кг. Средняя игра вала в подшипниках при этом должна отсутствовать.

Валик, червяковое для подбора вала с червяком в зацеплении с шайкой вала шайки, приложенное к рулевому колесу на радиусе 225 мм, должно находиться в пределах 0,9 - 1,5 кг. Указанные усилия должны наблюдаться при переходе ролика через среднее положение на протяжении в сумме 400° не менее, в ту и другую сторону. При повороте вала руля влево из среднего положения величина этого участка валика быть не более 200°.

В крайних положениях ролика зазор в зацеплении допускается до 30° при повороте рулевого колеса на 720° в ту и другую сторону из среднего положения.

В среднем положении ролика (в пределах 45° поворота червяка в ту и другую сторону) зазор в зацеплении не допускается.

Остальные требования по сборке, контролю и испытанию на долговечность рулевого механизма см. инструкцию ИК 37.102.00.37-73

При установке вала шайки в картер для смазки цилиндрическую часть вала и ролики, конические роликовые подшипники, наружные поверхности червяка трансмиссионным маслом (масло трансмиссионное МТУ 12Н М-61-63). Предохранительные трубки поз. 12 и 16 надевать на рулевые механизмы, предназначенные для запчастей, а также для транспортировки на сборочные заводы. Шайку поз. 15 надвинуть, не более чем на половину высоты в том, чтобы предотвратить повреждение резьбы на вале.

Перед запуском салника поз. 11 посадочную поверхность гнезда картера смазать согласно ТУ 4325

53-34 00 014-01	
Изданий	Дата
771	29.08.73

28	51-34 01 034-Б	Шайба опорная	1
27	51-34 01 036	Крышка уплотнительная	1
26	51-34 01 033	Ролики	1
25	51-34 01 057-Б	Крышка нижняя в сборе	1
24	51-34 01 056	Складчатая тонкая	
23	51-34 01 055	Складчатая толстая	
22	51-34 01 075	Подшипник в сборе	1
21	262512 - П	Шайба К 1/2"	1
20	40-34 01 035	Вал с червяком в сборе	1
19	51-34 01 071	Подшипник в сборе	1
18	51-34 01 056	Складчатая тонкая	1
17	51-34 01 047-А	Крышка верхняя	1
16	51-34 01 099-Т	Шайба	
15	250 638 - П	Шайба	1
14	292 968 - П	Шайба	
13	252 163 - П	Шайба прижимная	
12	53-34 01 098-Т	Трубка	
11	53-34 01 022	Ролик в сборе	1
10	53А-34 01 084	Складчатая крышки	1
9	252 136 - П	Шайба пожимная	12
8	201 280 - П	Вал	12
7	51-34 01 067	Гайка в сборе	1
6	51-34 01 063 - Б	Винт регулировочный	1
5	51-34 01 081	Складчатая шайбы	1
4	51-34 01 082	Шайба опорная	1
3	53А-34 01 060	Вал шайки в сборе	1
2	53А-34 01 080	Крышка боковая в сборе	1
1	53А-34 01 010	Картер в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

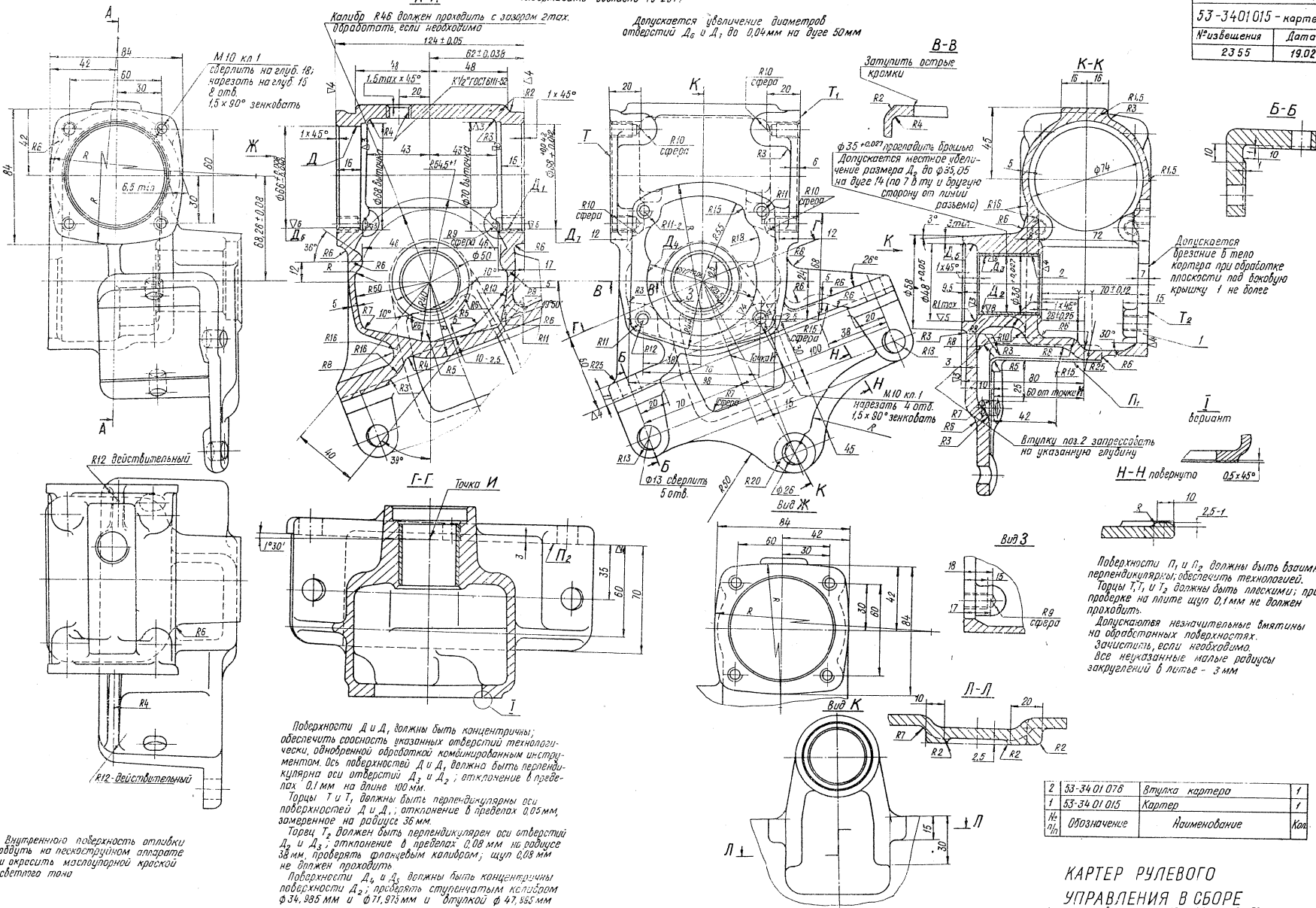
МЕХАНИЗМ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках и литейные уклоны выдерживать согласно ТУ 2574

53-34 01 010 - в сборе

53-34 01 015 - картер

№ извещения	Дата
23.55	19.02.74



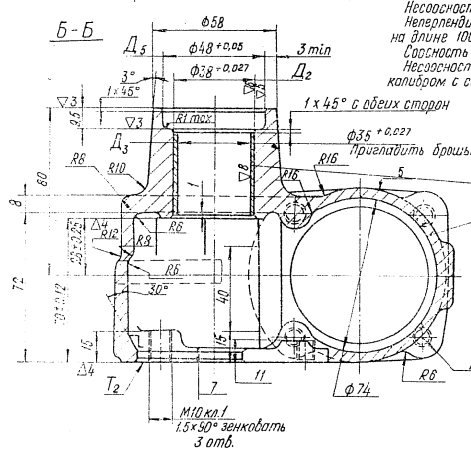
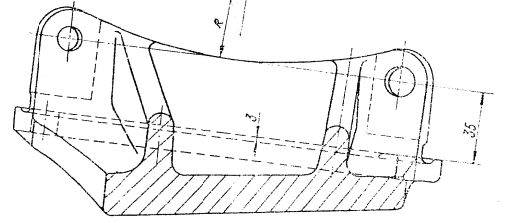
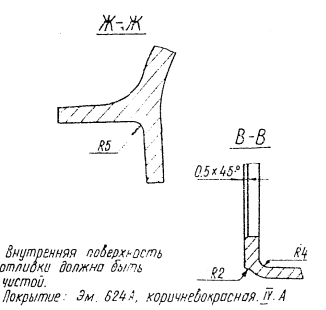
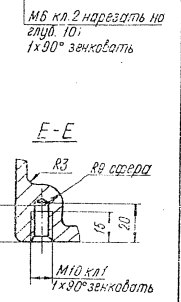
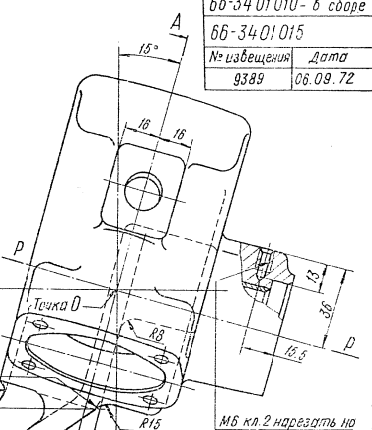
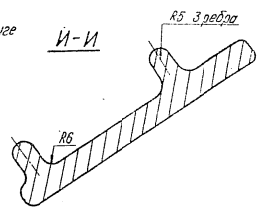
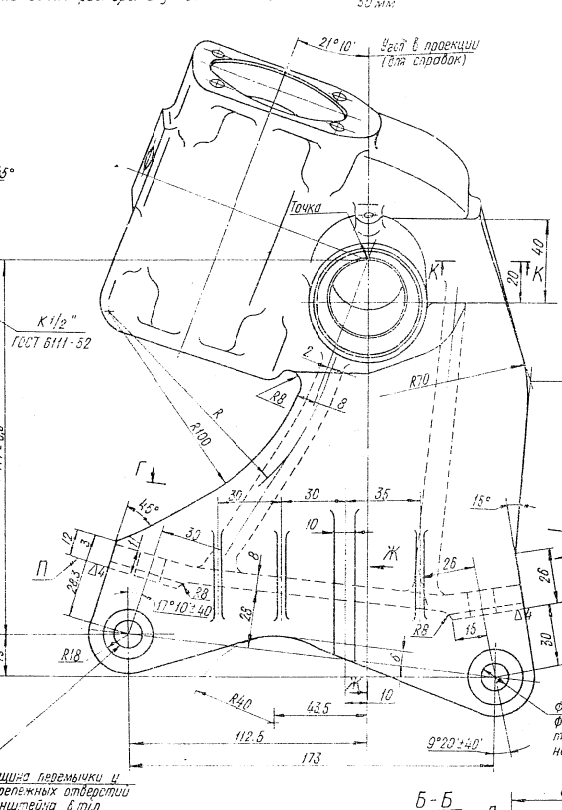
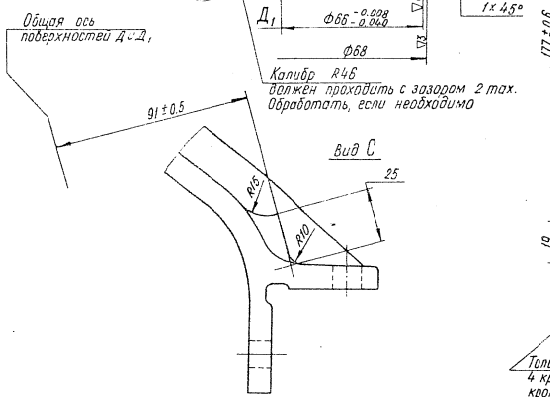
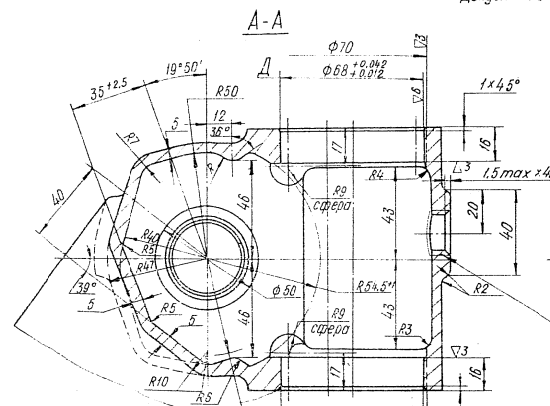
2	53-34 01 078	Втулка картера	1
1	53-34 01 015	Картер	1
И/И		Обозначение	Наименование
И/И			Код

КАРТЕР РУЛЕВОГО
 УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ
 поз 1 - щуп калибры КЧ 35-10 ГОСТ 1215-68

Все неуказанные малые радиусы в литье - 3 мм
 Допуски на литевые размеры и уклоны по ТУ 2574

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

66-34 01 010 - в сборе	
66-34 01 015	
№ извещения	Дата
9389	06.09.72



Несоосность поверхностей D_1 и D_2 не более 0,015 мм.
 Неперпендикулярность осей D_1 и D_2 не более 0,1 мм на длине 100 мм.
 Соосность поверхностей D_3 и D_4 обеспечить технологией.
 Несоосность поверхностей D_3 , D_4 и D_5 проверить ступенчатым калибром с соответствующими размерами $\phi 34, 98,5$ мм, $\phi 71,975$ мм (шпатель Фвар. 47,895 мм)

1 x 45° в обеих сторон
 Приложить брэнду. Допускается местное увеличение размера D_3 до 35,04 на буге 14 (со 7 в ТУ и врезку старому от линии разреза)

Неперпендикулярность торцев T_1 и T_2 оси поверхностей D_3 не более 0,05 мм.
 Неперпендикулярность торца T_2 оси поверхности D_3 не более 0,04 мм.
 Неплоскостность поверхностей T_1 и T_2 не более 0,1 мм.

КАРТЕР В СБОРЕ
 пов. 1 - чугуи кадий КЧ-35-10 ГОСТ 1213-59
 Листов 2
 Лист 1

66-34 01 010 - в сборе

66-34 01 015

№ извещения 3389 Дата 06.09.72

М10 кл. 1; сверлить на глуб. 18; нарезать на глуб. 15; 1,5 x 90° закруглить 4 отб.

Р-Р следы плоскости перпендикулярны данным плоскостям проекции

М10 кл. 1; сверлить на глуб. 21; нарезать на глуб. 18; 1,5 x 90° закруглить 4 отб. Допускается наличие скосовых отверстий, незначительных размеров

2	53-34 01 076	Втулка картера	/
1	66-34 01 015	Картер	/
№/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КАРТЕР В СБОРЕ

Листов 2
Лист 2

Торцы дет. поз. 1 и 2 должны совпадать; отклонение 0,25 мм, не более

40-34 01 035

№ извещения 2700 Дата 21.01.52

Вал после сборки с червяком проточить. Биечные точки Z и U, замеряемых при помощи индикатора, при давлении сверлом в точках X и Y должны быть в пределах: для точки Z - 0,25 мм; для точки U - 0,50 мм.

2	51-34 01 038	Вал	/
1	40-34 01 040	Червяк	/
№/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ВАЛ И ЧЕРВЯК В СБОРЕ

Допускается фрезеровка шлиц с бьюдом фрезы на коническую поверхность на длину не более 3 мм

Биечные резьбовой поверхности относительно поверхности Д не более 0,2 мм

Обжать на указанной длине

При вращении вала на призмах В и С, расположенных как указано, биечные в точке X должно быть в пределах 0,5 мм и в точке Y - 2 мм одних показаний индикатора

На указанной длине допускается переход к диаметру $\phi 20,1 \pm 0,04$

На указанной длине допускается переход к диаметру $\phi 25$

Указанная прорезь должна находиться в плоскости симметрии шланговой канавки на противоположном конце

Взаимное биечие поверхностей Д и А и шлиц не более 0,1 мм

На указанной длине допускается переход к диаметру 25

Вид В

22,7 ± 0,2 измерять на поверхности Д

Увеличено

36 шлиц проточить поверхность шлиц должна быть чистой

Размер обтечек инструментом

ВАЛ

Сталь 35 ГОСТ 8733-68 труба 28 x 4
ГОСТ 8734-58

51-34 01 057-Б	
№ извещения	Дата
5672	46.02.53

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

φ10,5 4 отб. проточить 4 отб; зачистить заусенцы R10

Шлифовать со стороны после выработки приточки отверстий и чеканки на плоскостность. Шлифованная поверхность должна быть плоской; отклонение в пределах 0,05 мм.

На участках А допускается уменьшение толщины металла до 5,5 мм

Витрп после шлифовки

КРЫШКА НИЖНЯЯ

Сталь 25 ГОСТ 1050-60 лист толщ. 6,5
ГОСТ 4041-48

Торцы должны быть перпендикулярны оси

увеличено

0,25 x 46 с обеих торцев

ТРУБКА

Сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная; нар. diam. 12 x 1; толщ. стенки 0,8 ГОСТ 9567-60

Поверхность П после сборки должна быть плоской; отклонение в пределах 0,10 мм

Забельцевать трубку

Вид, показывающий забельцовку трубки

Забельцевать конец трубки, как показано

Соединение А должно быть маслянистым и прочным, не допускающим люфта трубки в крышке

Детали поз. 2, 3, 4 не входят в данный сборочный номер

5	51-34 01 081-Б	Крышка нижняя	/
4	51-34 01 033	Пр. жила	/
3	51-34 01 034-Б	Шп. шп.	/
2	51-34 01 036	Кольцо	/
1	АА-3554-В	Трубка	/
№/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КРЫШКА НИЖНЯЯ В СБОРЕ

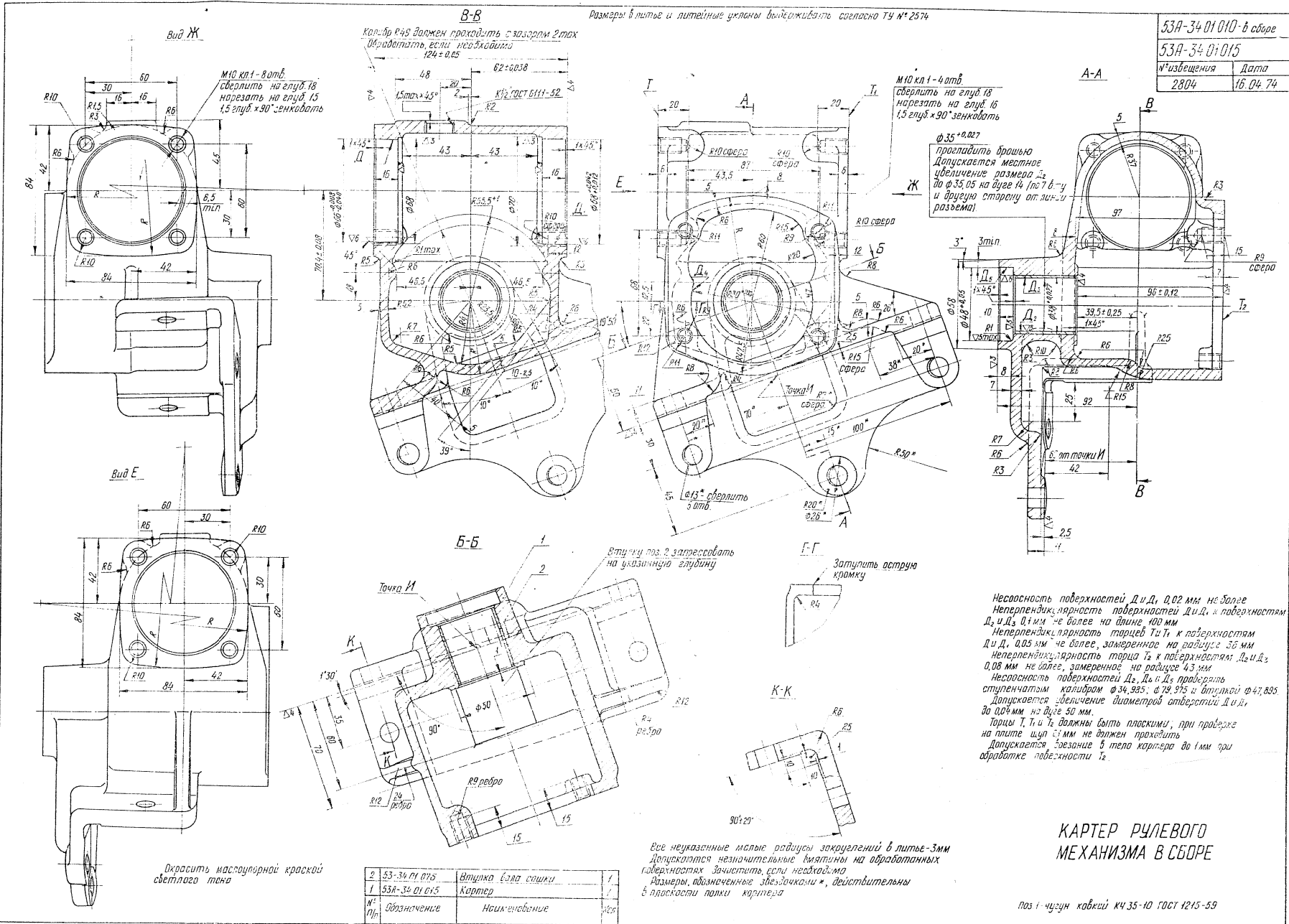
увеличено

184 ± 1

0,25 x 46 с обеих торцев

ТРУБКА

Сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная; нар. diam. 12 x 1; толщ. стенки 0,8 ГОСТ 9567-60



53А-34 01 010 - в сборе	
53А-34 01 015	
№ извещения	Дата
2804	16.04.74

Размеры в литве и литвные уклоны выдерживать согласно ТУ № 2674

В-В
 Калибр № 49 должен проходить с зазором 2 макс
 Обрабатывать, если необходимо
 124 ± 0.05
 62 ± 0.038

М10 кл 1-4 отб
 сверлить на глуб 18
 нарезать на глуб 16
 1,5 глуб $\times 30^\circ$ зенковать

$\phi 35 \pm 0.027$
 Прогладить бранью
 Допускается местное
 увеличение размера D_2
 до $\phi 35.05$ на дуге R_4 (по Т.В.У
 и другую сторону от линии
 разреза)

Втулку по 2 затереть
 на указанную глубину

Затупить острую
 кромку

Несоосность поверхностей D_1 и D_2 0,02 мм не более
 Неперпендикулярность поверхностей D_1 и D_2 к поверхностям
 D_3 и D_4 0,1 мм не более на длине 100 мм
 Неперпендикулярность торцев Т1, Т2 к поверхностям
 D_1 и D_2 0,05 мм не более, замеренное на радиусе 56 мм
 Неперпендикулярность торца Т2 к поверхностям D_1 и D_2
 0,08 мм не более, замеренное на радиусе 43 мм
 Несоосность поверхностей D_5 , D_6 и D_7 проверять
 ступенчатым калибром $\phi 34,925$; $\phi 72,975$ и буплужой $\phi 47,825$
 Допускается увеличение диаметров отверстий D_1 и D_2
 до 0,04 мм на дуге 56 мм.
 Торцы Т1, Т2 и Т3 должны быть плоскими, при проверке
 на плите шур 0,1 мм не должен проходить
 Допускается забоинание в тела картера до 1 мм при
 обработке поверхности Т2

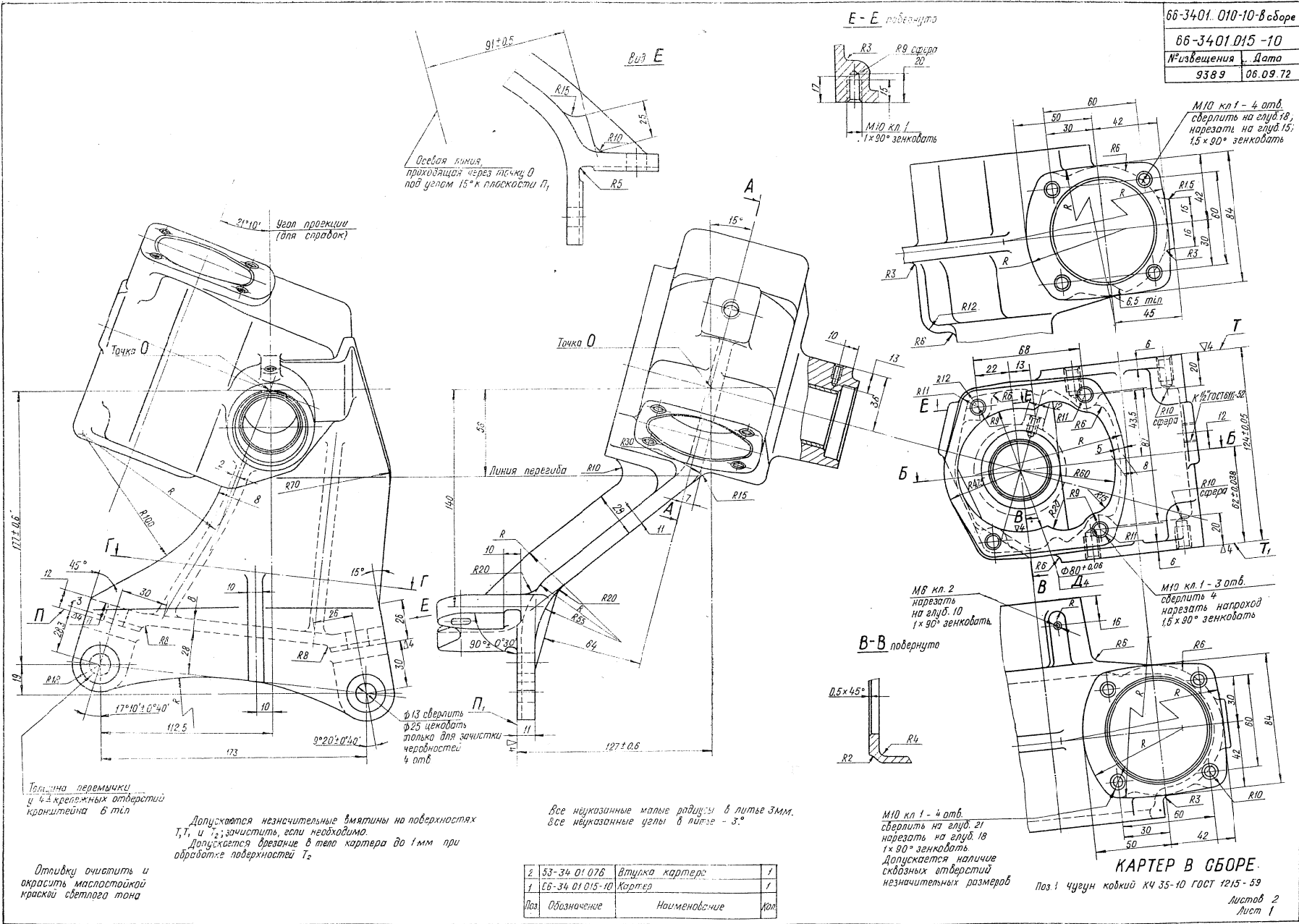
Все неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 3 мм
 Допускается незначительные бугорки на обработанных
 поверхностях Зачистить, если необходимо
 Размеры, обозначенные звездочками *, действительны
 в плоскости полки картера

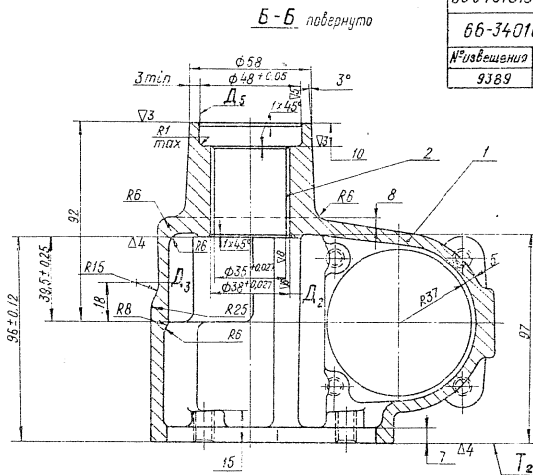
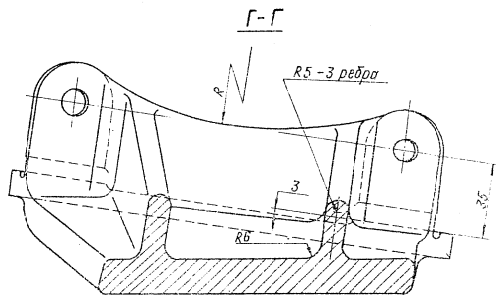
Окрасить масляной краской
 светлого тона

2	53-34 01 015	Втулка бола вилки	1
1	53А-34 01 015	Картер	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во

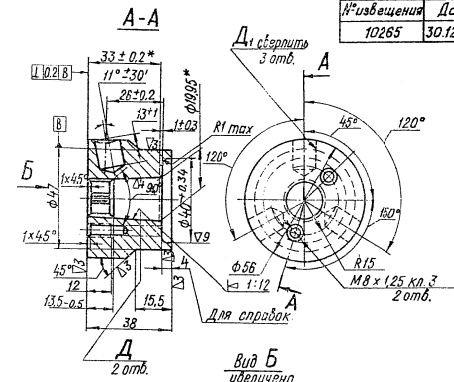
**КАРТЕР РУЛЕВОГО
 МЕХАНИЗМА В СБОРЕ**

Поз. 1 - чертун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

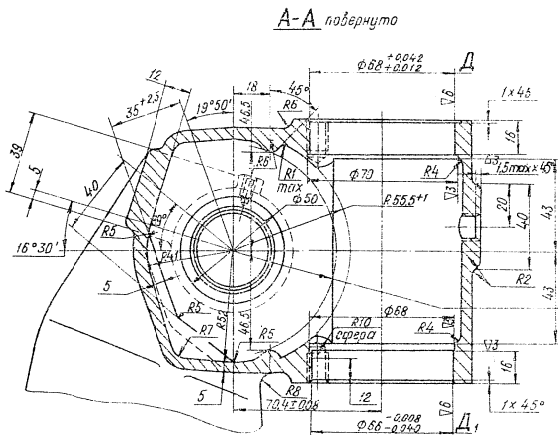




66-3401010-10 в сборе	
66-3401015-10	
№ извещения	Дата
9389	06.09.72

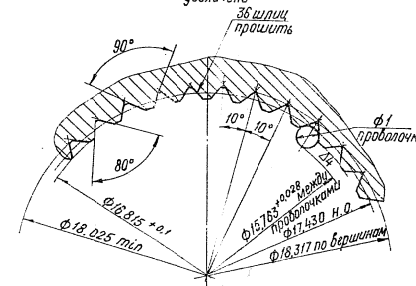


66-3402012-Б	
53-3402012	
№ извещения	Дата
10285	30.12.72



Неперпендикулярность торца T_2 оси поверхности D_3 не более 0,08 мм, замеренное на радиусе 43 мм.
 Поверхность D_3 проверить вручную. Допускается местное увеличение размера диаметра D_3 до $\phi 35,04$ мм на дуге 14 мм (по 7 мм в ту и другую сторону от линии разреза).
 Несоосность поверхностей A и A_1 не более 0,02 мм.
 Неperпендикулярность осей D и D_1 не более 0,1 мм на длине 100 мм.
 Соосность поверхностей D_3 и D_2 обеспечить технологией.
 Несоосность поверхностей A_3, D_4 и D_5 проверить взаимным калибром с соответствующими размерами $\phi 34,985$, $\phi 19,975$ и дугами ϕ нар. 47,895.
 Неperпендикулярность торцев T и T_1 оси поверхности D не более 0,05 мм, замеренное на радиусе 38 мм.
 Неperпендикулярность поверхностей T, T_1 и T_2 не более 0,1 мм.
 Неperпендикулярность плоскостей P и P_1 обеспечить технологией.
 Допускается увеличение диаметров отверстий D и D_1 до 0,04 мм на дуге 50 мм.

Калибр $\phi 49$ должен проходить с зазором $\pm 0,05$ мм, обработать оси необходимо.



Допускается изготовление из стали 35 ГОСТ 1030-60.
 Проверку конического отверстия производить конической пробкой $\phi 19,95$.
 Заусенцы и острые кромки не допускаются.
 Размеры подлежат свободному контролю.

КАРТЕР В СБОРЕ

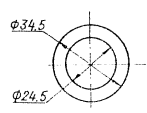
Листов 2
Лист 2

Обозначение	Д	Д ₁
66-3402012-Б	$\phi 4,5$ сверлить напроход	$\phi 10,125$
53-3402012	$\phi 4,5$ сверлить на глцб. 17	$\phi 12$

СТУПИЦА КАРКАСА КОЛЕСА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ
 Сталь А12 ГОСТ 1414-84

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм

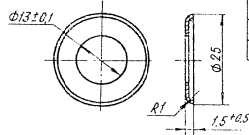
51-3401081	
№ извещения	Дата
11520	22.12.89



ПРОКЛАДКА СТОПОРНОЙ ШАЙБЫ РЕГУЛИРОВОЧНОГО ВИНТА

Бумага кабельная ГОСТ 645-87 толщ. 0,12 $\pm 0,007$

Зачистить заусенцы

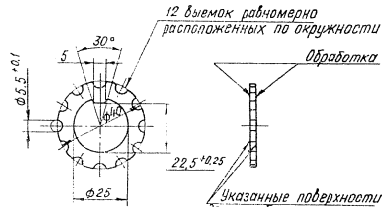


51-3401034-Б	
№ извещения	Дата
4424	05.07.85

ШАЙБА ОПОРНАЯ ПРУЖИНЫ ТРУБКИ

Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74 лента толщ. 0,5 ГОСТ 593-87

Покрyтие: Ц6 ГОСТ 9191-88



СТОПОРНАЯ ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНОГО ВИНТА

Сталь 08 КЛ лист категория 4 ГОСТ 18523-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-87

51-3401082	
№ извещения	Дата
3549	13.08.74

57-34 01036

№ извещения	Дата
78 65	06.03.72

Допускается
разностенность
в пределах 0,3 мм

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-2542 ТУ 38.005.204-71

12-34 01128-Б

№ извещения	Дата
176	21.03.71

Отверстие Д проварить
при зазоре 2 мм

КОЛЬЦО РАЗЖИМНОЕ
Сталь 08к1 лист ГОСТ 9045-70
толщ. 0,9 ГОСТ 3880-57

51-34 01098-Т

№ извещения	Дата
3609	29.11.67

Трубка, свернутая из
бумажной ленты в несколько
слоев с проклейкой между
слоями

Обозначение	Д	Д ₁
51-34 01098-Т	35	32±0,5
53-34 01098-Т	38	35±0,5

ТРУБКА
Бумага для обоев ГОСТ 6749-62 или
картон марки А ГОСТ 9347-60; на изделие -
ТУ 8845

51-34 01099-Т

№ извещения	Дата
6661	05.07.65

Трубка, свернутая из бумажной
ленты в несколько слоев с
проклейкой между слоями

ТРУБКА
Бумага для обоев ГОСТ 6749-62 или картон марки А
ГОСТ 9347-60; на изделие - ТУ 8845

66-34 01035

№ извещения	Дата
5933	11.05.55

Биевые поверхности Д при вращении
вала на опорах А и В не более 0,3 мм
на длине 30 мм от торца вала

№	Обозначение	Наименование	Кол.
3	66-34 01 037	Вал	1
2	51-34 01 038	Червяк	1
1	296 934-П	Заглушка	1

ВАЛ С ЧЕРВЯКОМ В СБОРЕ

66-34 01039

№ извещения	Дата
6178	04.04.63

№	Обозначение	Наименование	Кол.
2	63А-42 07115	Сальник	1
1	66-34 01 047-5	Крышка	1

**КРЫШКА
ВЕРХНЯЯ
С САЛЬНИКОМ
В СБОРЕ**

12-34 01130

№ извещения	Дата
44 24	07.02.68

Неуказанные допуски ± 0,25 мм
Концевые витки набить в замкнутое
кольцо и зашлифовать под прямым
углом к оси пужины; отклонение - 2°

Длина в свободном состоянии
приблизительно
Длина под нагрузкой 10,7±13 мм

Число витков 6 ± 1
Направление навитки - безразлично

ПРУЖИНА
Фосфатируйте и окрасьте
Проболока стальная пружинная
круглая 2,3 кл. ГОСТ 9389-60

66-34 01037

№ извещения	Дата
3633	20.08.74

Допускается заусеницы на внутреннем
диаметре вала после фрезеровки шлицевого
паза

Взаимное биевание поверхностей Д, Д₁, Д₂
не более 0,1 мм, поверхности Д₁ и Д₂ должны
быть чистыми.
На поверхности Д, допускается чернота после
шлифовки в пределах допуска на диаметр

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

66-34 01047-Б

№ извещения	Дата
74 01	13.09.65

Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках, и литвеные уклоны
выверживать согласно ТУ 2574.

Поверхность Д должна быть перпендикулярна
поверхности Т; отклонение 0,1 мм, не более.
Непараллельность поверхностей Т и Т₁,
0,05 мм, не более

Указанная поверхность
должна быть плоской и
гладкой в литве

Взаимная непараллельность
поверхностей Т и Т₁ 0,15 мм, не более
Неуказанные литвеные радиусы - 2 мм

КРЫШКА ВЕРХНЯЯ
Ковкий чугун КЧ 35-10 ГОСТ 1215-50

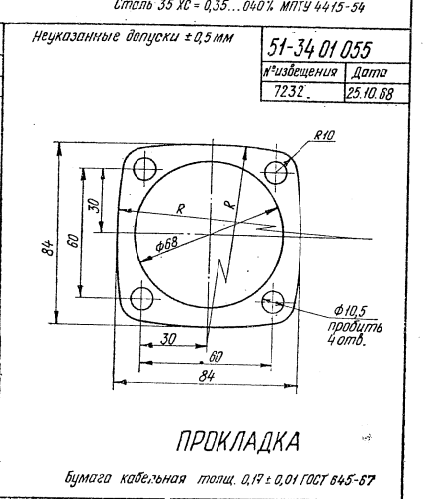
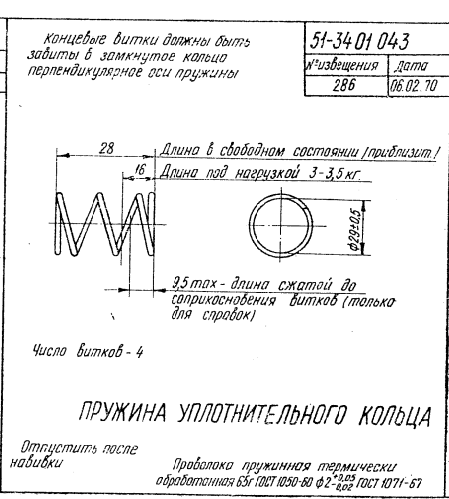
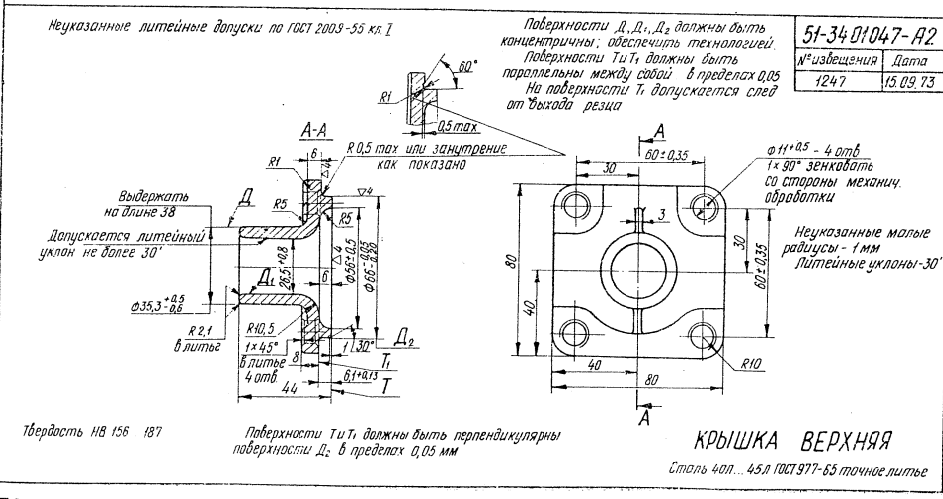
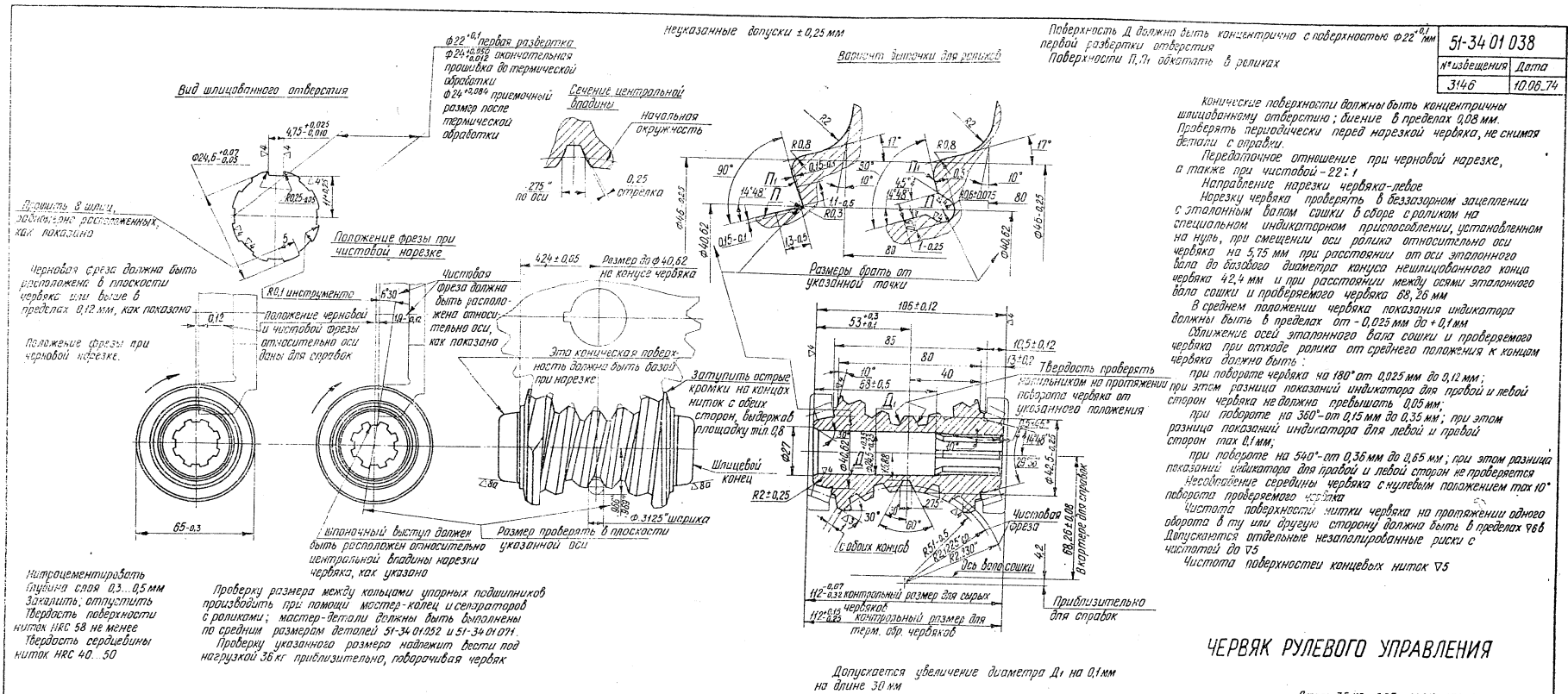
66-34 01045

№ извещения	Дата
2142	28.07.70

Непараллельность вала не более 0,5 мм
несоосность поверхностей Д не более 0,2 мм

0,3 мм разностенность
с обоих концов

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



51-3401089-A

Шлифовать после омеднения и до цементации
Обточить до омеднения
Прощить до омеднения
Прощить после цементации и закалки

Неконцентричность поверхностей Д и Д₁, 0,1 мм, не более.
Биение торца Т относительно поверхности Д, 0,25 мм, не более

Твердость сердцевины проверять здесь
0,8х15° с обеих сторон после окончательной шлифовки

Цементировать;
глубина слоя 0,9-1,2;
калечь; отпустить.
Твердость HRC 55-52;
Твердость сердцевины HRC 40, не более

Омеднить кругом после обточки и прошивки

КОЛЬЦО ПОДШИПНИКА ВНУТРЕННЕЕ

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

51-3401080-6

Биение поверхностей Д и Д₁ относительно оси детали не более 0,05 мм.
Неперпендикулярность оси поверхности Д₁ и поверхности Р не более 0,08 мм на R38 мм.
Нелогичность поверхности Р не более 0,1 мм

На плоскости Р допускается след от выхода реза шириной 1 мм и глубиной 0,1 мм, не более.
Неперпендикулярность поверхностей Д₁ и Т не более 0,08 мм на R15 мм.
Несоосность поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,15 мм

Острый угол или закругление, как показано

Вариант поднутрения с прямоугольной канавкой

Кантур в литве

φ4,9^{+0,02} сверлить

φ62

φ60 m10

20

M24x1,5 кл.2

1x4,5°

9,5

φ41

φ32-0,040

φ30

φ27-0,028

φ11 сверлить 4 отв.

Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм.
Литвенные уклоны 2°.
Отлить в литве.
Отливку тщательно очистить кругом

КРЫШКА БОКОВАЯ В СБОРЕ

51-3401083-6

№извещения Дата
8945 29.06.72

№извещения Дата
5482 08.06.71

№извещения Дата
258 623-П Штрит старорный 1
53А-34 01 172 Подшипник 1
31-34 01083-Б Крышка доковая 1

№п/п Обозначение Наименование Кол

Ось ролика
Сталь 45 ГОСТ 1050-60

Переходные зоны твердости

Поверхностная закалка с нагретом ТВЧ.
Глубина слоя 1,5 мм, не менее.
Твердость HRC 58 не менее на участке А.
Твердость сердцевины HRC 35, не менее

КРЫШКА БОКОВАЯ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

51-3401084

№извещения Дата
12 69 19.09.73

Биение торца Т относительно оси резьбы не более 0,08 мм на радиусе 13,5 мм

51-3401067-в сборе

51-3401066

№извещения Дата
8791 20.03.69

Оцинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

Дет. поз 1 - сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигр. калибр 30 ГОСТ 8580-67

ПРОКЛАДКА
Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

ГАЙКА В СБОРЕ

51-3401033

№извещения Дата
11520 22.12.69

Нитроцементировать
глуб. слоя 0,1-0,4 мм.
Закалить
Отпустить
Твердость поверхности HRC 58, не менее

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Число витков 4 ± 1/4; концы витки заботь в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
Направление навивки произвольное.
После заливки отпустить

21 длина в свободном состоянии (приблизительно)
12 длина под нагрузкой 2,5-3,5 кг
6 длина сжатой до соприкосновения витков

φ9 ± 0,4

ПРУЖИНА
Пружина пружинная термически обработанная; сталь 65Г ГОСТ 1050-60 φ14 мм ГОСТ 1071

Шайба должна быть плоской

51-3401063-Б

№извещения Дата
6542 20.10.71

Поверхности П и П₁ должны быть перпендикулярны оси резьбы; проверить в расположении фасонным плоским калибром толщиной 5,98 мм на полной длине оси.
Биение поверхности Д и Д₁ относительно оси резьбы не более ± 0,15 мм.
Заусенцы снять, острые края притупить

Разноосность кольца допускается в пределах 0,5 мм

51-3401046

№извещения Дата
6661 05.07.65

ШАЙБА ОПОРНАЯ
Сталь листовая 08 ГОСТ 1050-60 толщ. 1,5 мм ГОСТ 3820-67

51-3401020

№извещения Дата
780 28.06.73

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Пробка тип 15 ТУ 21-22-68

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

51-3401084

№извещения Дата
12 69 19.09.73

Биение торца Т относительно оси резьбы не более 0,08 мм на радиусе 13,5 мм

51-3401067-в сборе

51-3401066

№извещения Дата
8791 20.03.69

Оцинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

Дет. поз 1 - сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигр. калибр 30 ГОСТ 8580-67

ПРОКЛАДКА
Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

ГАЙКА В СБОРЕ

51-3401033

№извещения Дата
11520 22.12.69

Нитроцементировать
глуб. слоя 0,1-0,4 мм.
Закалить
Отпустить
Твердость поверхности HRC 58, не менее

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Шайба должна быть плоской

51-3401063-Б

№извещения Дата
6542 20.10.71

Поверхности П и П₁ должны быть перпендикулярны оси резьбы; проверить в расположении фасонным плоским калибром толщиной 5,98 мм на полной длине оси.
Биение поверхности Д и Д₁ относительно оси резьбы не более ± 0,15 мм.
Заусенцы снять, острые края притупить

Разноосность кольца допускается в пределах 0,5 мм

51-3401046

№извещения Дата
6661 05.07.65

ШАЙБА ОПОРНАЯ
Сталь листовая 08 ГОСТ 1050-60 толщ. 1,5 мм ГОСТ 3820-67

51-3401020

№извещения Дата
780 28.06.73

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Пробка тип 15 ТУ 21-22-68

Число витков 4 ± 1/4; концы витки заботь в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
Направление навивки произвольное.
После заливки отпустить

21 длина в свободном состоянии (приблизительно)
12 длина под нагрузкой 2,5-3,5 кг
6 длина сжатой до соприкосновения витков

φ9 ± 0,4

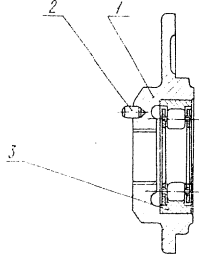
ПРУЖИНА
Пружина пружинная термически обработанная; сталь 65Г ГОСТ 1050-60 φ14 мм ГОСТ 1071

Нитроцементировать
глуб. слоя 0,1-0,4 мм.
Закалить
Отпустить
Твердость поверхности HRC 58, не менее

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

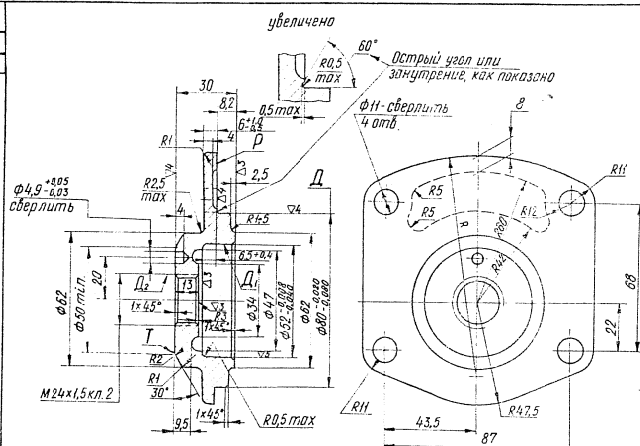
53A-34 01 080

№извещения	Дата
1971	13.07.70



3	53A-34 01 172	Подшипник	1
2	258 623 - П	Штифт стальной	1
1	53A-34 01 083	Крышка боковая	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**КРЫШКА БОКОВАЯ
В СБОРЕ**



Отливку очистить кругом и окрасить масляной краской светлого тона

53A-34 01 083

№извещения	Дата
14-07	15.10.73

Несоосность поверхностей Д₁ и Д₂ 0,05 мм не более
 Неперпендикулярность поверхностей Р и Д₁ 0,03 мм не более, замерное на радиусе 42 мм
 Неплоскостность поверхности Р 0,1 мм не более
 Несоосность поверхностей Д₁ и Д₂ 0,15 мм не более
 Неперпендикулярность поверхностей Д₁ и Т 0,08 мм не более, замерное на радиусе 16 мм
 Неуказанные радиусы закруглений в литье - 2 мм
 Литейные уклоны - 2°
 На плоскости Р допускается след от выхода резца шириной 1 мм не более и глубиной 0,1 мм не более
 Заусенцы не допускаются

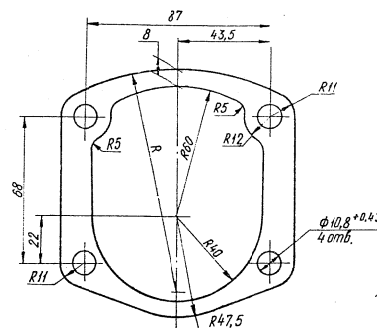
**КРЫШКА БОКОВАЯ
КАРТЕРА РУЛЕВОГО
МЕХАНИЗМА**

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски : 0,5

53A-34 01 084

№извещения	Дата
1269	19.09.73



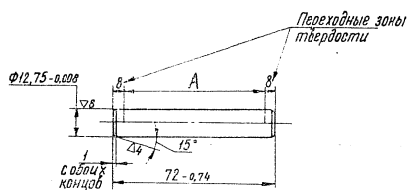
**ПРОКЛАДКА БОКОВОЙ
КРЫШКИ**

Паронит ПМБ 0,8 ГОСТ 481-71

53A-34 01 073

№извещения	Дата
3793	20.11.72

▽3 остальное

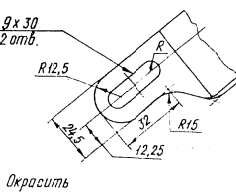
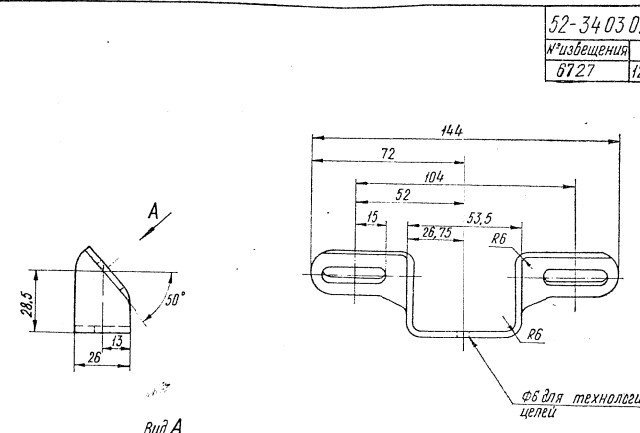


На участке А твердость поверхности НРС 55 не менее

Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ
 Глуб. слоя 1,5 мм не менее
 Твердость НРС 54 не менее
 Твердость сердцевины НРС 35 не более

**ОСЬ РОЛИКА ВАЛА
СОШКИ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 46 ГОСТ 1050-60



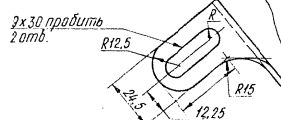
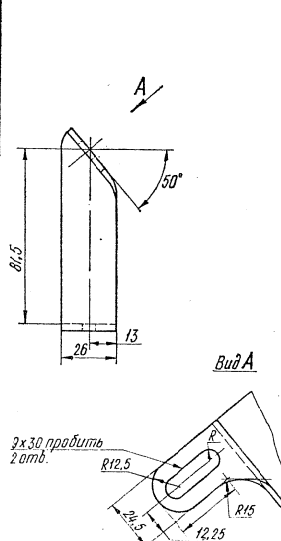
Окрасить

**ПЛАНКА РАСПОРНАЯ
КРЕПЛЕНИЯ КОЛОНКИ
РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист толщ. 3
 ГОСТ 3680-57

52-34 03 023-B

№извещения	Дата
6727	12.11.71



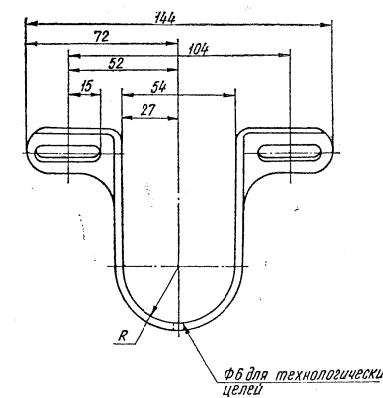
9x30 протить 2 отв.

**НАКЛАДКА
КРЕПЛЕНИЯ КОЛОНКИ
РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист толщ. 3
 ГОСТ 3680-57

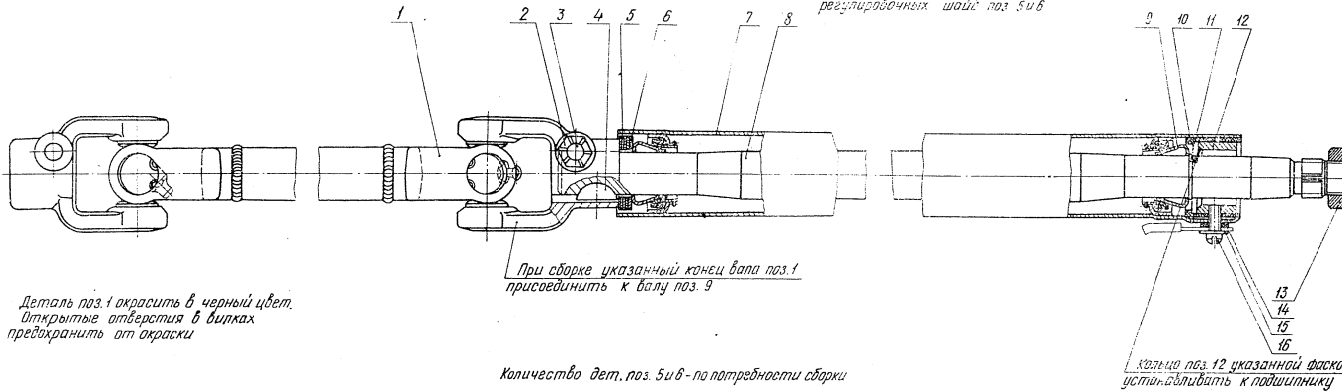
52-34 03 025-B

№извещения	Дата
6727	12.11.71



После сборки в подшипниках не должно быть
вращающего момента. Каретка дет. поз. 9 должна
при этом легко вращаться при осевой на ободке
колеса 110 г. не более.
Регулировку производить с помощью
регулирующих шайб поз. 5 и 6

66-34-00 018-А	
№ извещения	Дата
5612	24.08.71



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

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

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

Кольца поз. 12 указанной фаской
устанавливать к подшипнику

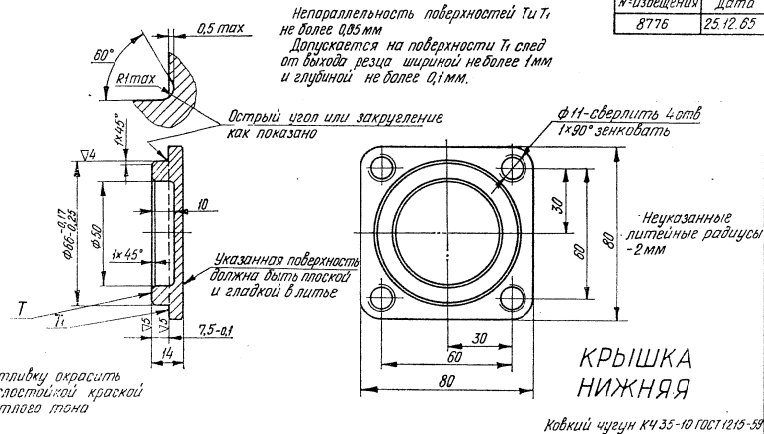
16	222-498-П8	Винт	1
15	232 003-П8	Шайба	1
14	49-34 01 116	Шайба изоляционная	1
13	250 636-П8	Гайка	1
12	66-34 01 114	Кольцо	1
11	13-34 07 129	Кольцо стопорное	1
10	66-34 01 113	Вилка	1
9	12-34 01 128-Б	Кольцо разжимное	2
8	66-34 01 040-А	Вал	1
7	66-34 01 100	Труба колонки в сборе	1
6	66-34 01 110	Шайба толстая	1
5	66-34 01 111	Шайба тонкая	1
4	260 415-П	Шпанка	1
3	200 263-П8	Болт	1
2	231 662-П8	Гайка	1
1	66-34 01 042	Вал в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОНКА РУЛЕВАЯ В СБОРЕ

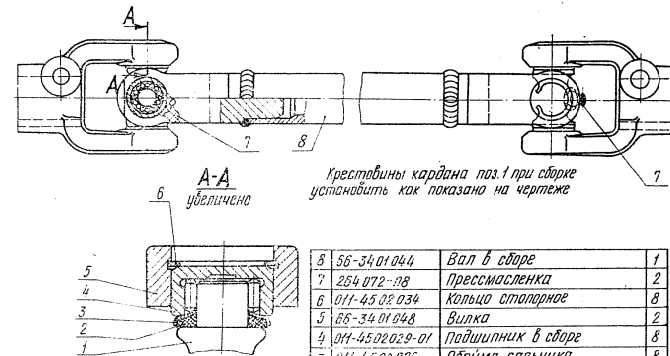
Размеры в литве, не имеющие указаний о допусках и
литейные уклоны выдерживать согласно ТУ 2574

66-34 01 061-Б	
№ извещения	Дата
8776	25.12.65

66-34 01 042	
№ извещения	Дата
9162	04.08.72



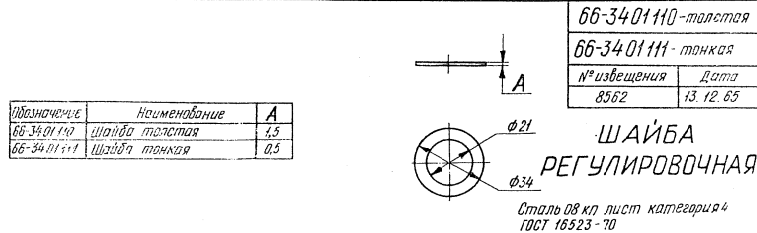
КРЫШКА НИЖНЯЯ



8	66-34 01 044	Вал в сборе	1
7	264 072-П8	Прессмасленка	2
6	011-45 02 034	Кольцо стопорное	8
5	66-34 01 048	Вилка	2
4	011-45 02 029-01	Подшипник в сборе	8
3	011-45 02 026	Обойма сальника	8
2	011-45 02 027	Сальник кардана	8
1	011-45 02 025	Крестовина кардана	2
№	Обозначение	Наименование	Кол

Покрытие: ЭМ МС-17, черный Ц.А
толкая для запчастей.
Открытые поверхности в вилках
предохранить от окраски

ВАЛ В СБОРЕ (СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ)



66-34 01 044	
№ извещения	Дата
8562	13.12.65

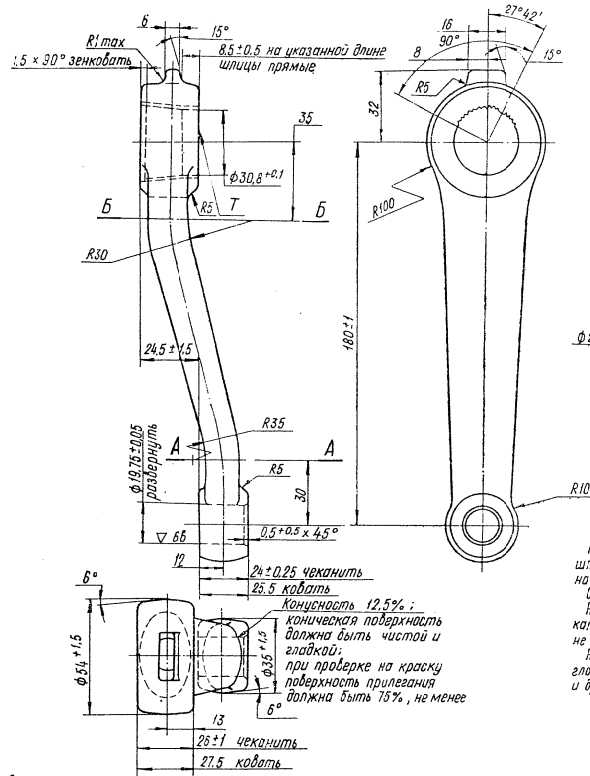
2	66-34 01 030	Вилка	2
1	66-34 01 045	Вал	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ВАЛ В СБОРЕ (СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ)- СВАРКА

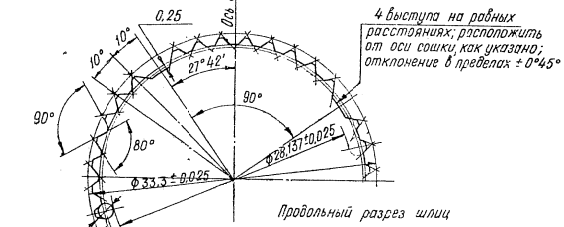
Неуказанные допуски ± 0,25 мм.
Неуказанные малые радиусы
закруглений - 2 мм

На наружных краях инструмента
для шлицевой отвертки допускается
притупление на высоте 0,15 мм, не более

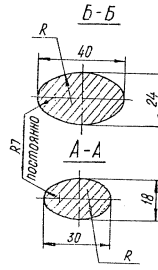
53-34-01090
№извещения Дата
5010 23.03.68



Размеры по шлицам на конце
с меньшим диаметром конуса



Неперпендикулярность торца Т к оси
шлицевого отверстия не более 0,5 мм
на длине 100 мм;
Обеспечить технологией.
Несовпадение торца Т с торцом конического
калибра, для проверки шлицевого конуса
не более ± 0,8 мм.
Необработываемые поверхности должны быть
гладкими и свободными от окалин, заусенцев
и других дефектов



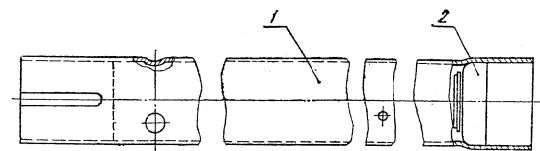
СОШКА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 30Х с 0,28-0,33% ГОСТ 4543-71

Твердость НВ 217...253

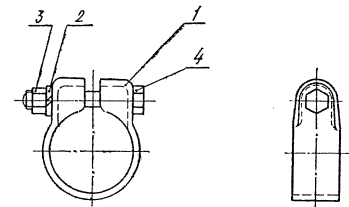
Дет. поз. 2 запрессовать до упора.
Дет. поз. 1 экапировать

52-34-01100
№извещения Дата
583 05.05.70



2	12-34-01-120	Подшипник в сборе	1
1	52-34-01-105	Труба колонки	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

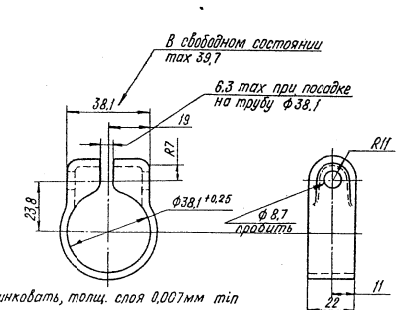
**ТРУБА
КОЛОНКИ
В СБОРЕ**



М-3506
№извещения Дата
10305 04.06.69

4	201 487 - П8	Болт	1
3	250 511 - П8	Гайка	1
2	252 135 - П2	Шайба	1
1	М-3507	Зажимной хомутик	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

**ХОМУТИК
ЗАЖИМНОЙ
В СБОРЕ**

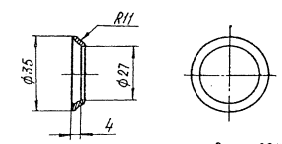


М-3507
№извещения Дата
8712 05.06.72

**ХОМУТИК
ЗАЖИМНОЙ**

Сталь 08 КП лист
категория Б ГОСТ 16323-70
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

Оцинковать, толщ. слоя 0,007 мм min

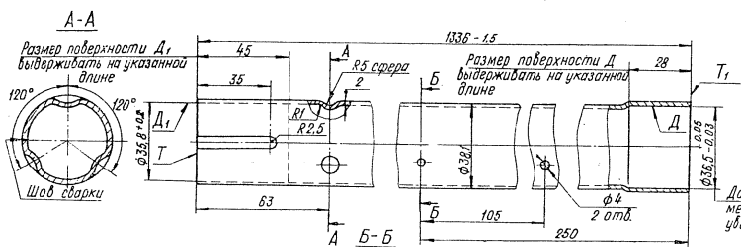


ШАЙБА

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

51-34-01059
№извещения Дата
2089 22.01.74

52-34-01105
№извещения Дата
8129 31.03.72



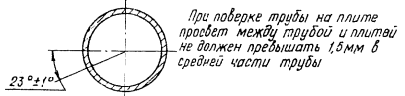
Торцы Т₁ и Т должны быть
перпендикулярны оси трубы;
обеспечить технологией в
пределах 0,4 мм для торца Т₁
и 1 мм для торца Т

Допускается
местное
увеличение до 36,8

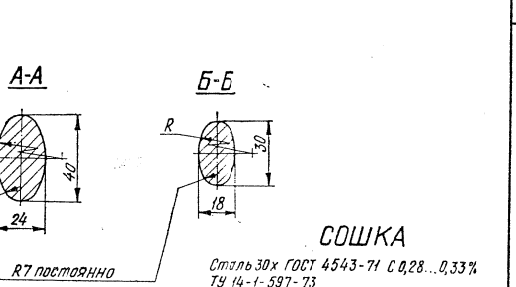
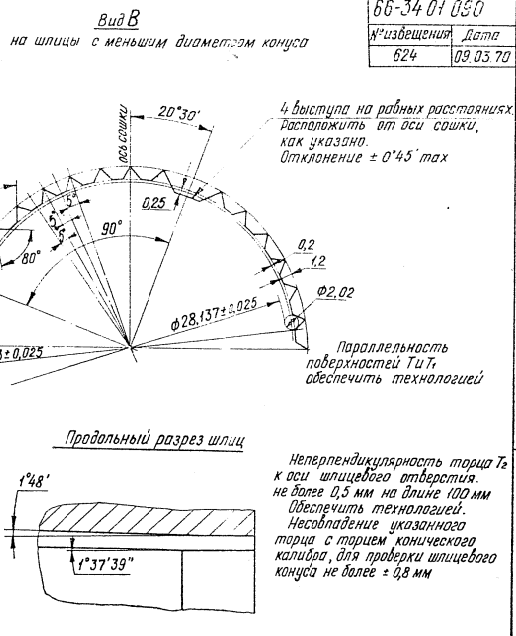
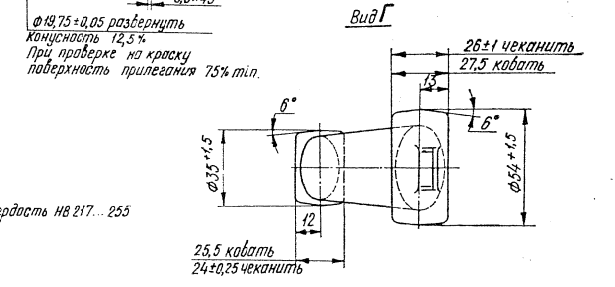
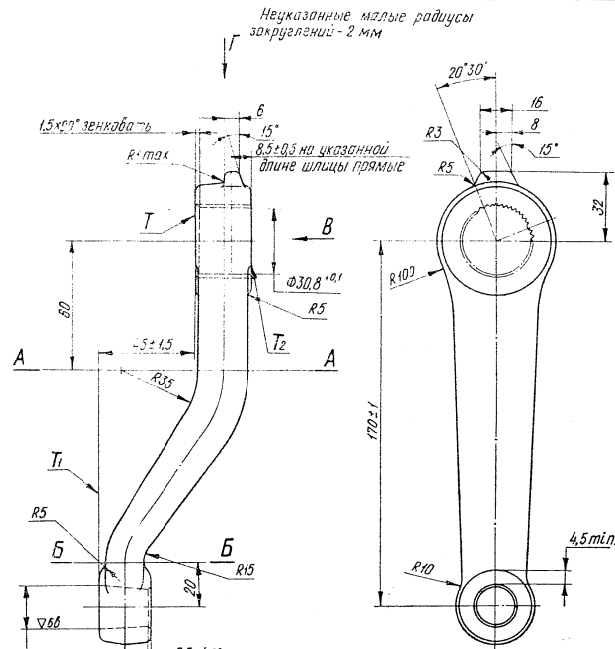
ТРУБА КОЛОНКИ

Сталь 08 КП ГОСТ 10705-63 труба 38 ± 1,2
ГОСТ 10704-63.
Допускается изготовление из трубы φ 38,1
из стали 08 КП лента толщ. 1,25
ГОСТ 503-71

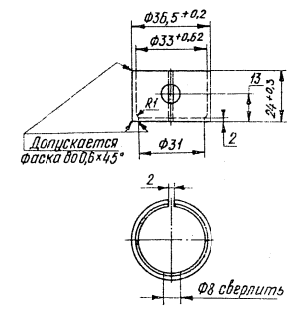
Несимметричность поверхности D
относительно оси трубы 0,3 мм, не более



При проверке трубы на плите
пробрав между трубой и плитой
не должен превышать 1,8 мм в
средней части трубы



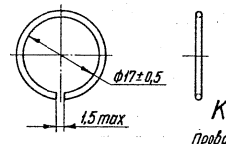
66-34-01 050	
№ извещения	Дата
624	09.03.70



ВТУЛКА ИЗОЛЯЦИОННАЯ

Полиэтилен 209 теплостабилизированный ГОСТ 16338-70 или полиэтилен 210 теплостабилизированный. Цвет не регламентируется.

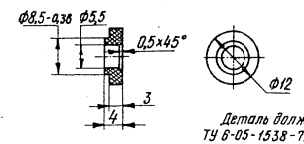
13-34-07 129	
№ извещения	Дата
5189	08.04.68



КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Пробка стальная углеродистая пружинная круглая 1,3 ГОСТ 9389-60

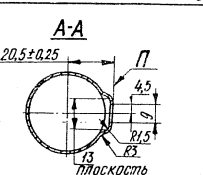
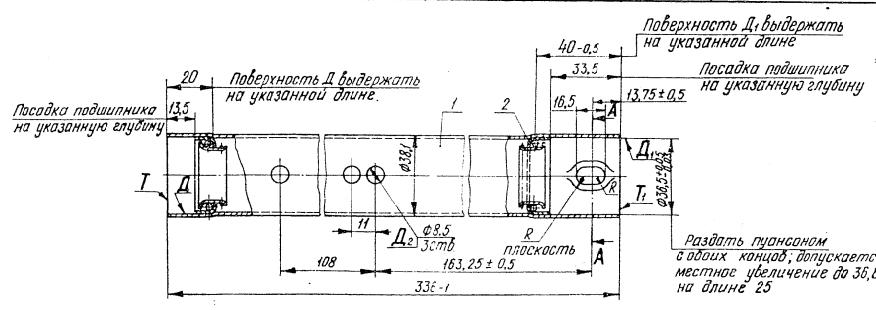
49-34-01 116	
№ извещения	Дата
2814	17.04.74



ШАЙБА ИЗОЛЯЦИОННАЯ

Полиамидная смола 68, цвет не регламентируется ГОСТ 10589-63

Поверхности Д и Д₂ должны быть концентричны оси трубы; вынос 0,2 мм не более.
 Неperпендикулярность торцев Т₁ относительно оси трубы 0,5 мм не более.
 Неperпендикулярность поверхности П относительно оси дет. 0,15 мм не более.
 При проверке трубы на плите просвет между трубой и плитой не должен превышать 1 мм в средней части трубы.
 Отверстия Д₂ должны лежать в одной плоскости, проходящей через ось детали; отклонение 0,5 мм не более.



2	12-34-01 120	Подшипник	/
1	66-34-01 105	Труба	/
№	Обозначение	Наименование	кол

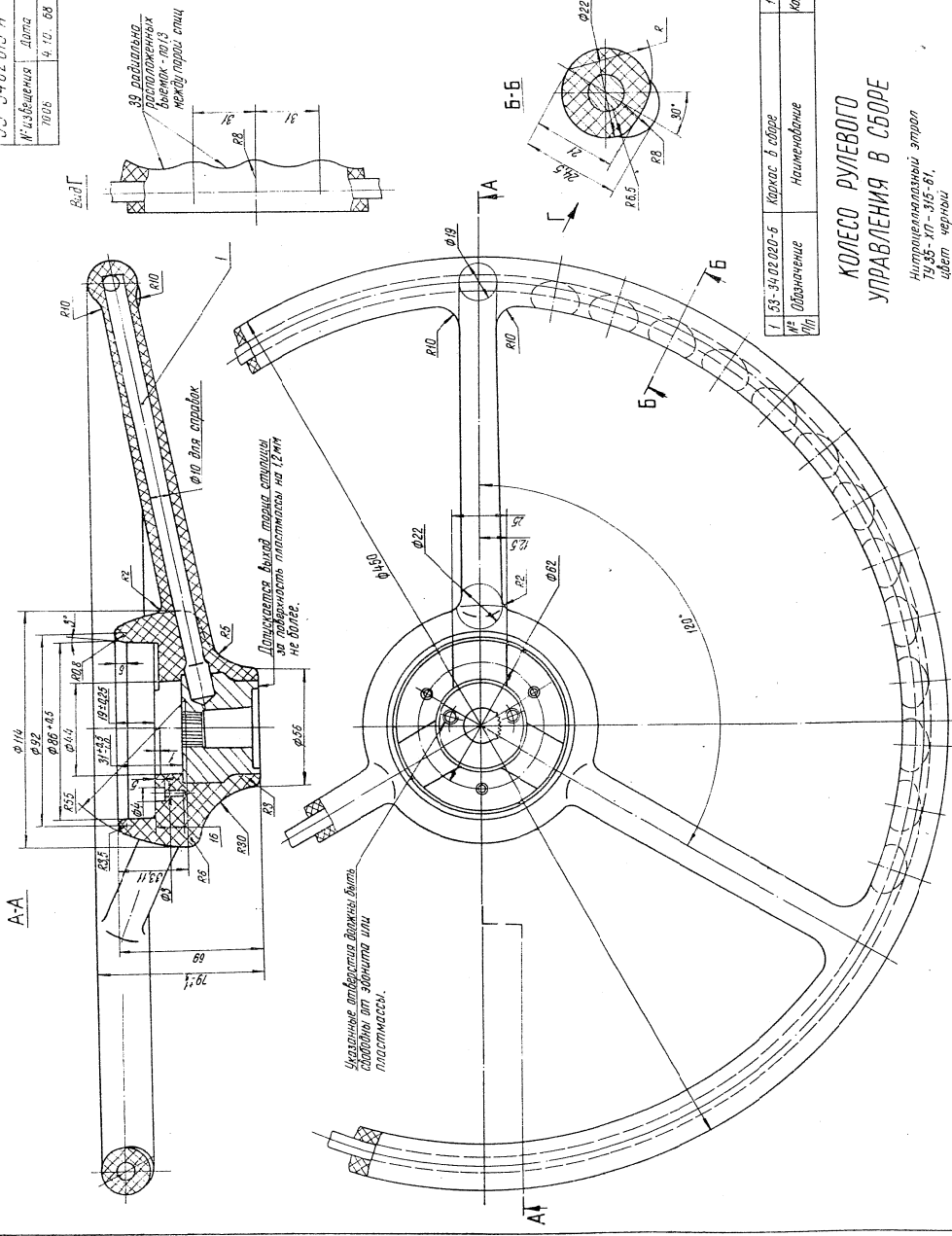
ТРУБА КОЛОНКИ В СБОРЕ

Паз 1 - сталь 08кп ГОСТ 10705-63 труба 38x1,2 ГОСТ 1704-63

66-34-01 100 - в сборе	
66-34-01 105	
№ извещения	Дата
8129	31.03.72

Дет. паз.1 эмалировать

53-34-02 015-A
 № изделия Дата
 7025 9.10.68

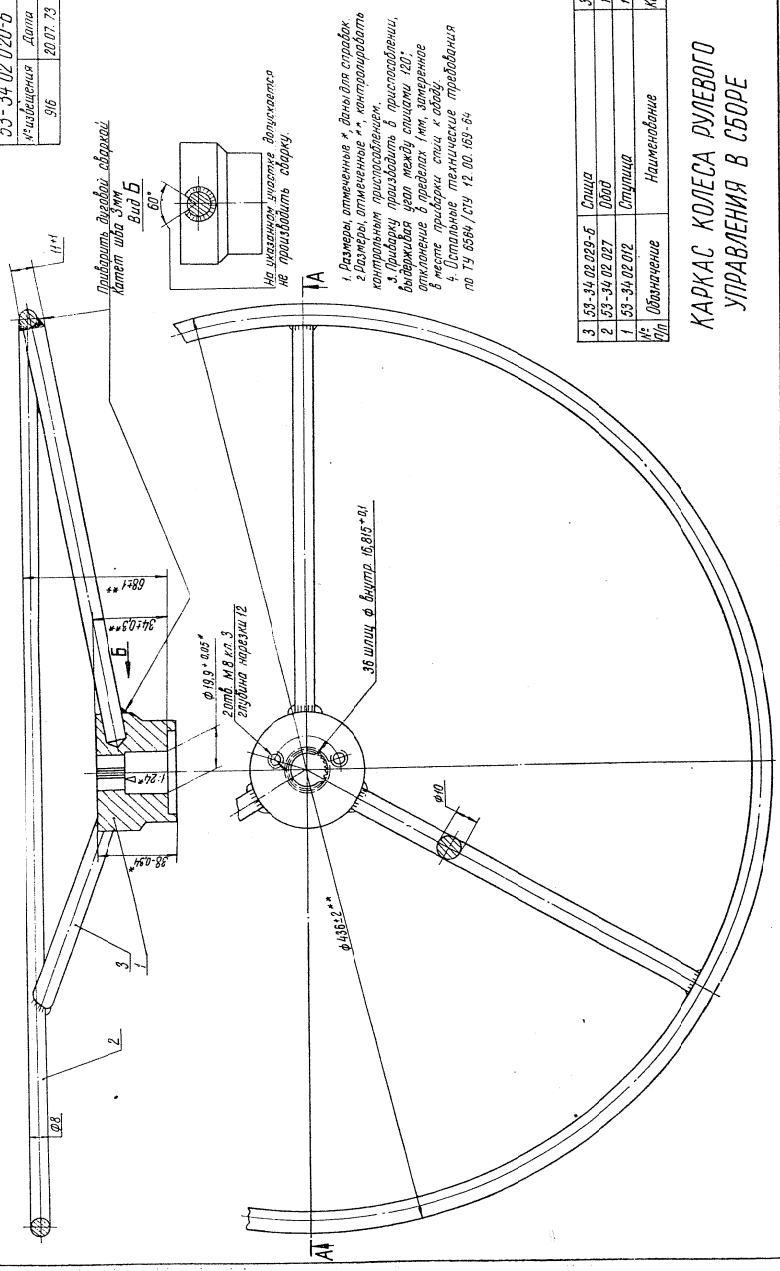


1	53-34-02 020-Б	Каркас в сборе	Кол
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛЕСО РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Нитроцеллюлозный эпоксид
 79,35-107-315-01,
 цвет черный

53-34-02 020-Б
 № изделия Дата
 916 20.07.73

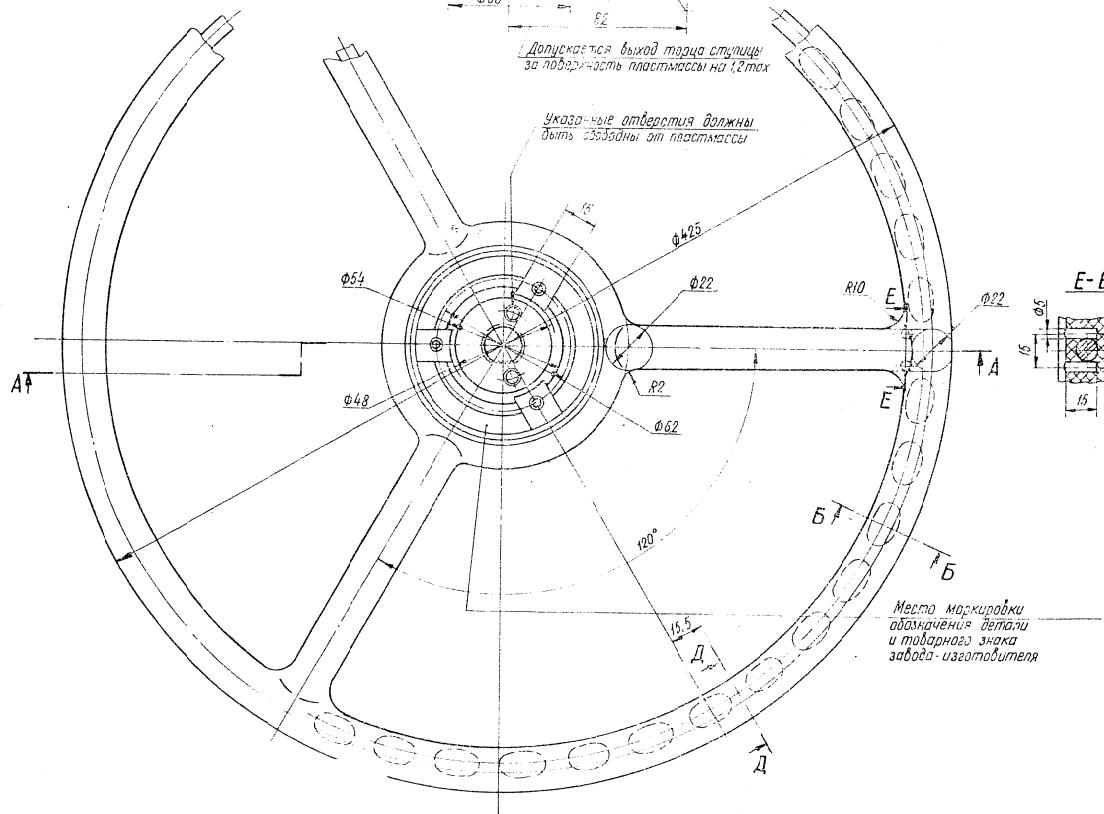
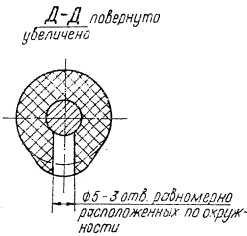
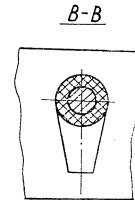
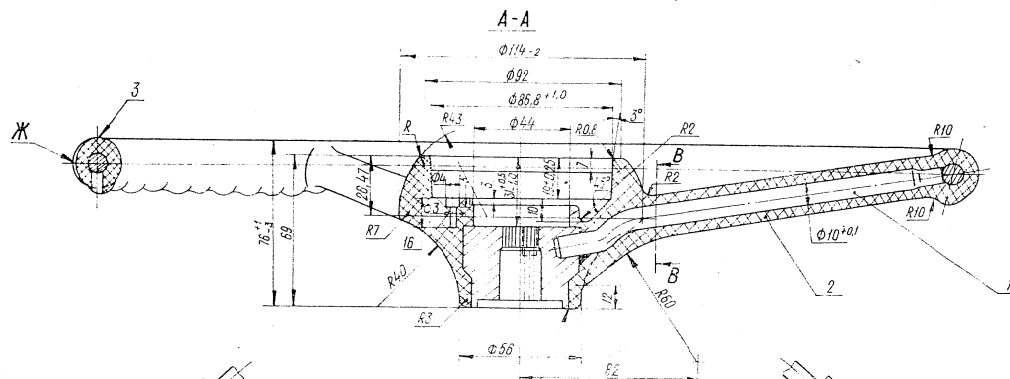


3	53-34-02 020-Б	Ступица	Кол
2	53-34-02 027	Обод	Кол
1	53-34-02 012	Ступица	Кол
№	Обозначение	Наименование	Кол

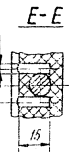
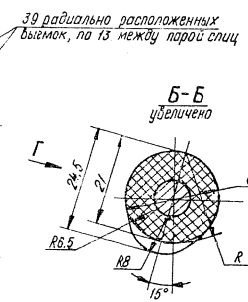
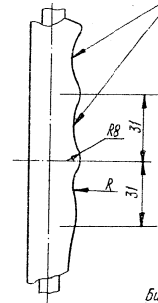
КАРКАС КОЛЕСА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

1. Размеры, отмеченные **, даны для сборки.
2. Размеры, отмеченные **, контролируются при производстве.
3. При сборке производить в приспособлении, выдерживая угол между спицами 120°.
4. В месте приклейки спицы к ободу.
5. Установка пластмассы производится по 19 6584 / 159 12 00 163-04

66-34.02.015-02
 № извещения Дата
 6370 20.10.75



Вид Г



Измерение наружного диаметра обода в точке Ж и верхнего тарца обода в точке З относительно конической поверхности ступицы - не более 5 мм.
 Морозостойкость - не менее -50°C .
 Маркировать обозначение детали и товарный знак завода-изготовителя.
 Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1510-72.
 Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм.

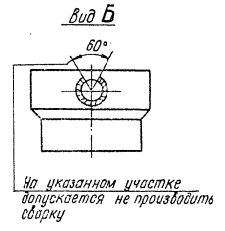
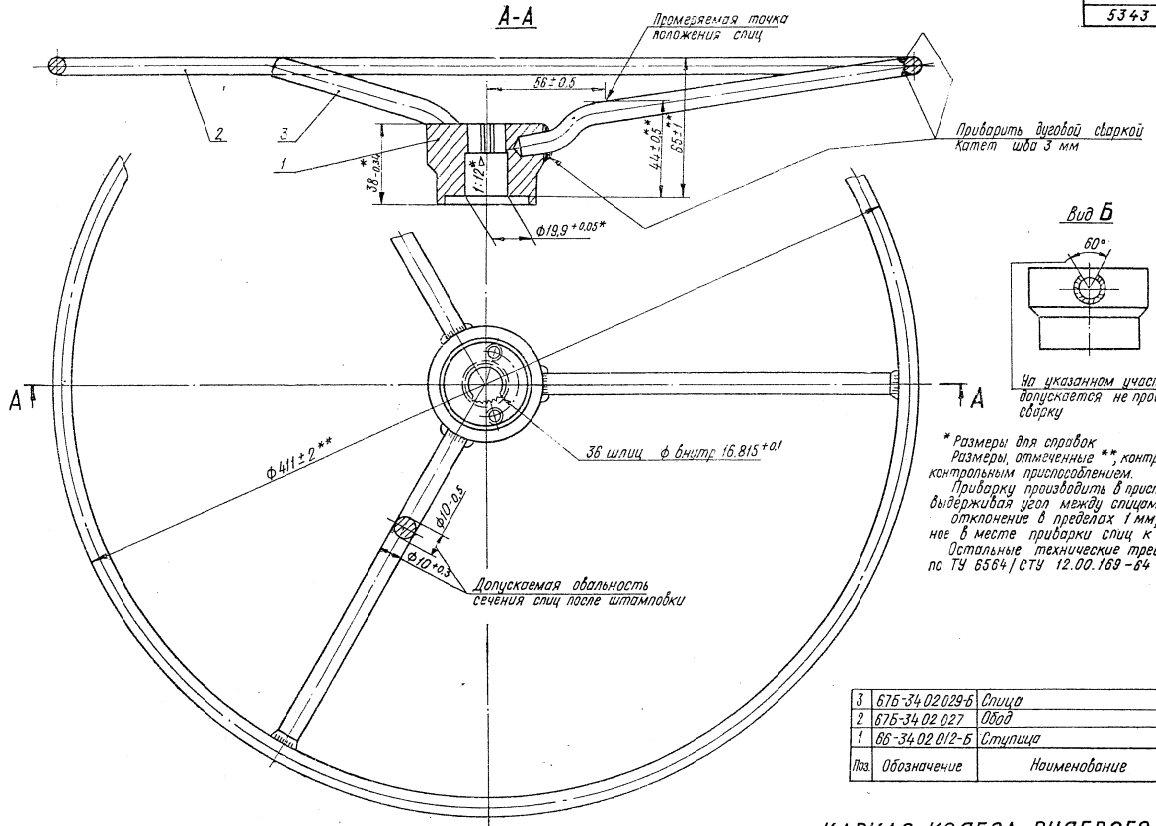
Место маркировки обозначения детали и товарного знака завода-изготовителя

2	Полипропилен 04-П21 МРТУ 6-05-1105-67	
1	66-34.02.020-11	Коркас в сборе
№ п/п	Обозначение	Наименование

КОЛЕСО РУЛЕВОГО
 УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

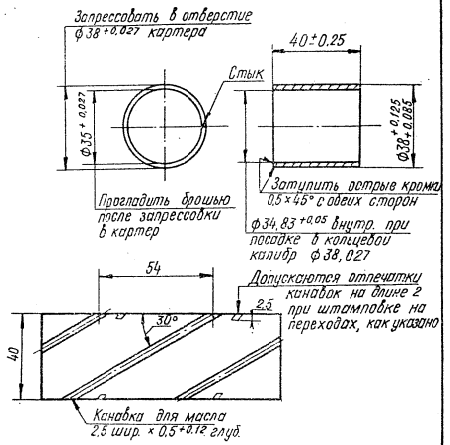
66-34.02.020-Б
 №извещения Дата
 5343 28.04.75

53-34.01.076
 №извещения Дата
 3605 16.08.74



* Размеры для справок
 Размеры, отмеченные **, контролируются контрольным приспособлением.
 Приварку производить в приспособлении, выдерживая угол между спицами 120°, отклонение в пределах 1 мм, замеренное в месте приварки спиц к ободу.
 Остальные технические требования по ТУ 6564/СТУ 12.00.169-84

3	676-34.02.029-Б	Спица	3
2	675-34.02.027	Обод	1
1	66-34.02.012-Б	Ступица	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

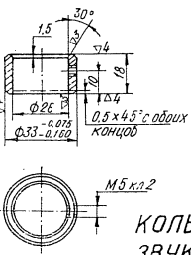


ВТУЛКА ВАЛА СОШКИ

Тампак оловянистый 1090-1
 ГОСТ 15527-70
 лента толщ. 1,7-0,08 ЦМТУ 511-41

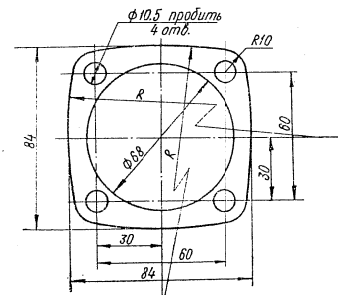
51-34.01.056
 №извещения Дата
 7418 19.02.53

КАРКАС КОЛЕСА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ



КОЛЬЦО КОНТАКТНОЕ ЗВУКОВОГО СИГНАЛА
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Оцинковать
 Толщ. оцинк. 0,015 мм, не менее



ПРОКЛАДКА НИЖНЕЙ КРЫШКИ

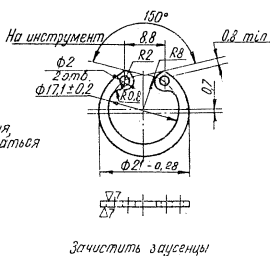
пергамент растительный марки „А“
 ГОСТ 1341-60 цвет белый

Неуказанные допуски по ОН 025.202-66

▽3 Остальное

011-45.02.034
 №извещения Дата
 3629 20.08.74

66-34.01.114
 №извещения Дата
 8562 13.12.65



КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74
 лента оцинкованная толщ. 1-0,08
 ГОСТ 2293-89

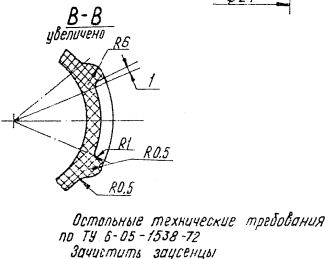
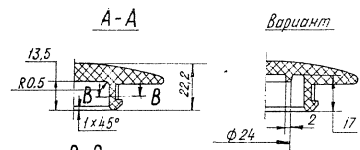
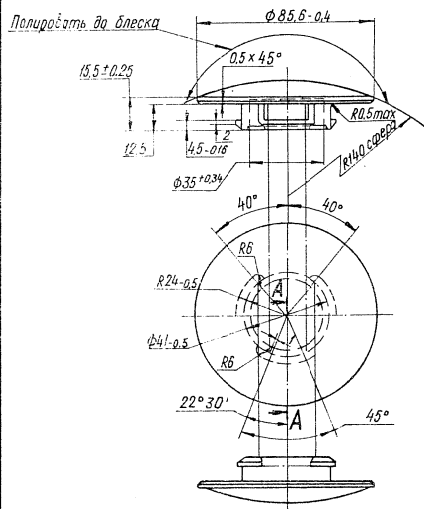
После 3-кратного сведения концов детали до соприкосновения наружный диаметр должен оставаться не менее 20,3-0,08 мм

Калить в масле.
 Отпустить
 Твердость НРС 40...48
 ФДС или ОКС

Зачистить заусенцы

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

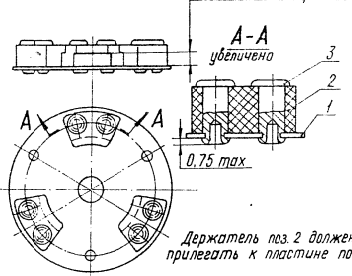
675-3721020	
№ извещения	Дата
3628	20.08.74



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

КНОПКА ЗВУКОВОГО СИГНАЛА
Фенопласт Д/К-17-2 или ДЗ/К-18-2 ГОСТ 5683-68

7 ± 0,25 на всех держателях



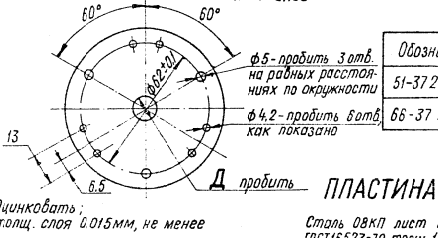
Обозначение	Поз. 1
51-3721035-5	51-3721036-5
66-3721035	66-3721036

3	294 198-П8	Заклепка	6
2	20-3721038	Держатель	3
1	см. таблицы	Пластина	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

51-3721035-5	
66-3721035	
№ извещения	Дата
2408	28.08.70

ПЛАСТИНА КОНТАКТНАЯ В СБОРЕ

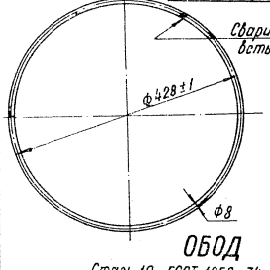
Пластина должна быть плоской. При проверке на плите щуп 0,15 мм не должен проходить между плитой и пластиной



51-3721036-5	
66-3721036	
№ извещения	Дата
9884	26.09.72

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

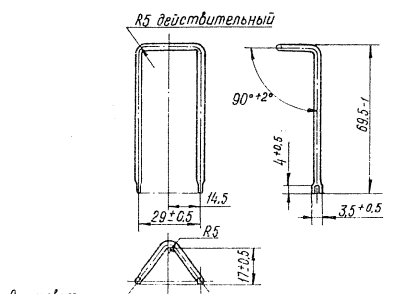
51-3721044-А	
№ извещения	Дата
193	20.01.62



ПЛАСТИНА КОНТАКТНАЯ

Сталь 08КП лист гр II категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

66-34 02 077	
№ извещения	Дата
9177	18.04.69

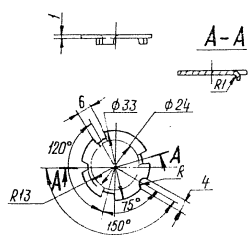


Оцинковать; толщ. слоя 0,015 мм, не менее. Отпустить после загибки

ВИЛКА КОНТАКТНАЯ

Проволока стальная углеродистая пружинная кл II круглая 2,5 ГОСТ 9389-60

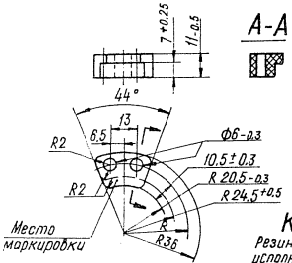
66-34 02 075	
№ извещения	Дата
9484	26.09.72



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

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

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

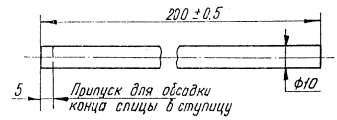


20-3721038	
№ извещения	Дата
7865	06.03.72

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2630-62

ДЕРЖАТЕЛЬ КНОПКИ СИГНАЛА

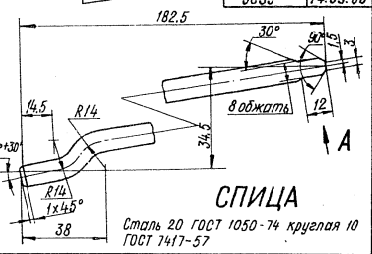
Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т1 Н 100 ГОСТ 15152-69



СПИЦА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Вид А



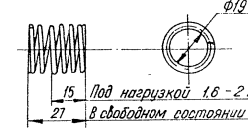
СПИЦА

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

675-34 02 029-5	
№ извещения	Дата
5339	14.03.63

53-34 02 029-5	
№ извещения	Дата
916	30.07.73

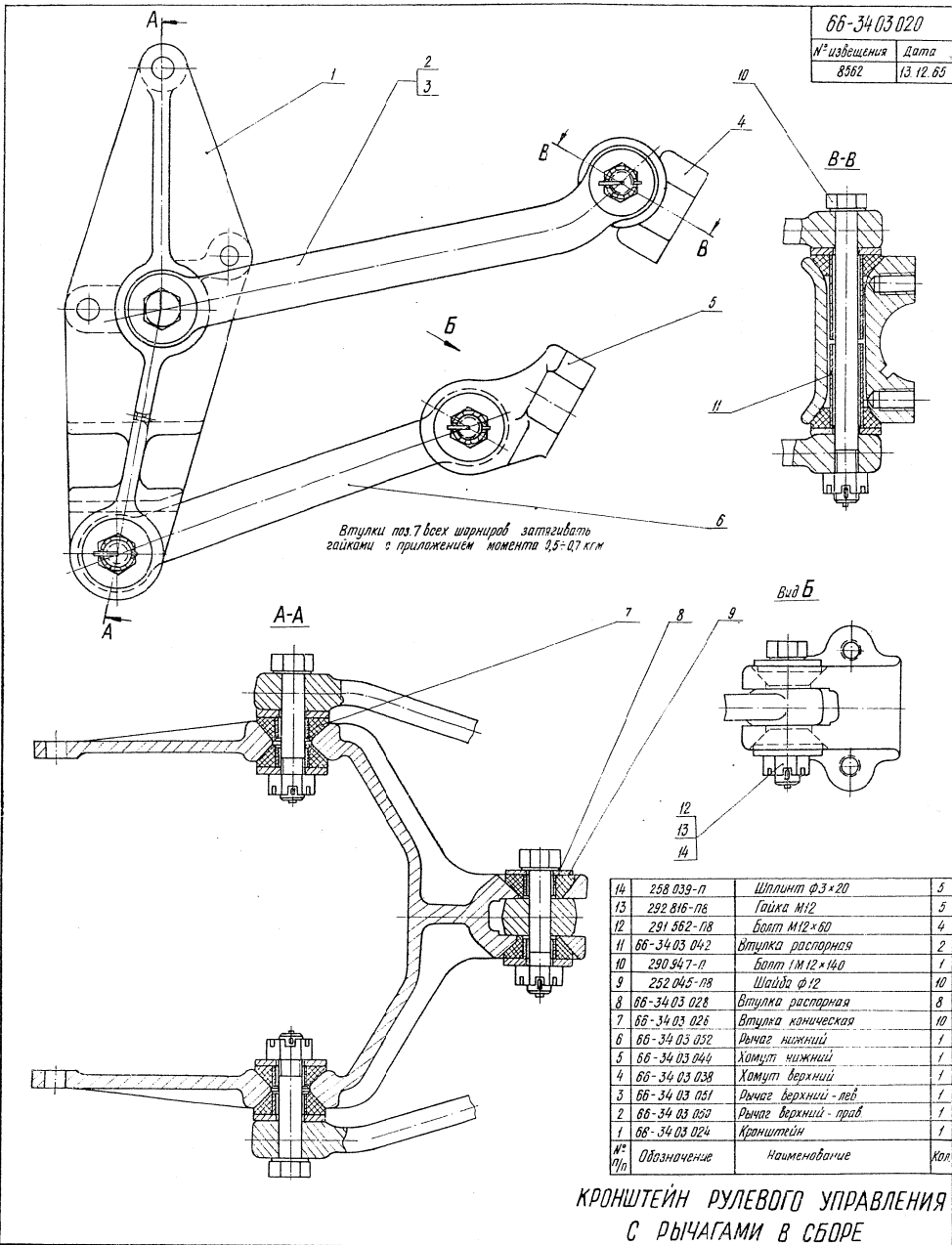
Концевые витки завить в замкнутое кольцо и заштыковать перпендикулярно оси пружины



Число витков 7 ± 1/4. Направление набивки произвольное

ПРУЖИНА

Проволока II-15 ГОСТ 9389-60

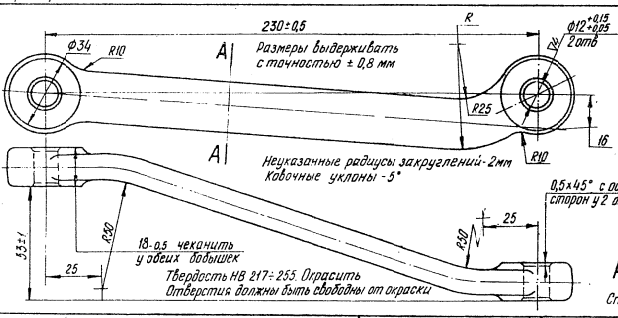
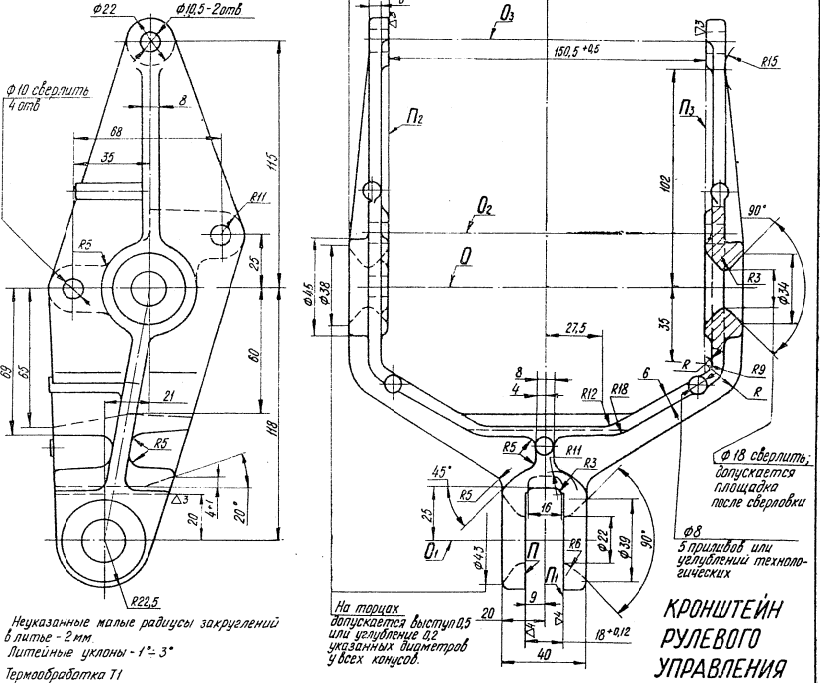


66-34 03 020
 № извещения 8562
 Дата 13.12.65

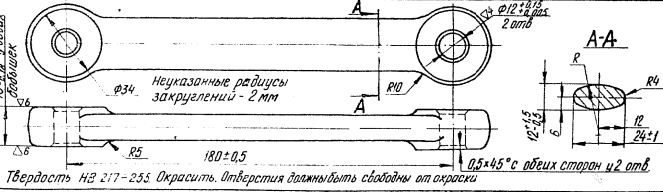
Непараллельность осей O_1, O_2, O_3 и O не более 0,2 мм на длине 100 мм.
 Не параллельность поверхностей P_1, P_2, P_3 и P_4 не более 0,2 мм на длине 100 мм.
 Неперпендикулярность поверхностей P_1 и P_2 осей O не более 0,3 мм на длине 100 мм.

Трещины и раковины не допускаются.
 Отверстия должны быть чистой и гладкой

66-34 03 024
 № извещения 2254
 Дата 21.07.64



66-34 03 051 левый симметр
 66-34 03 050 правый симметр
 № извещения 8562
 Дата 13.12.65

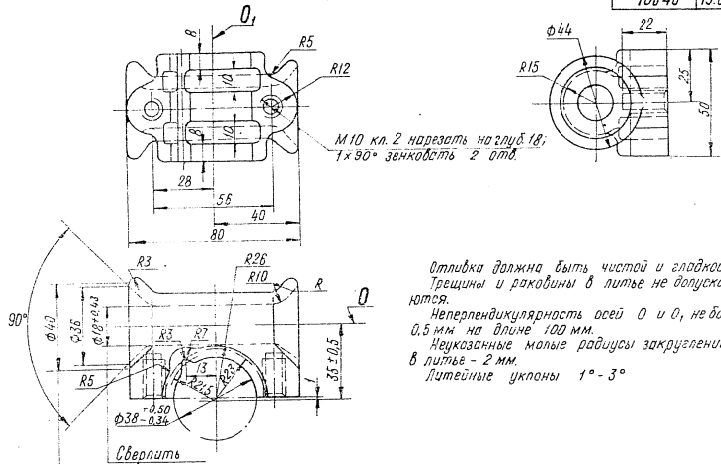


66-34 03 052
 № извещения 8562
 Дата 13.12.65

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

66-34.03.038

№извещения	Дата
10640	13.09.69



M10 кл. 2 нарезать на глуб. 18;
1×90° зенковать 2 отв.

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

На торцах допускается выступ 0,5 или углубление 0,2 указанного диаметра у обоих конусов

ХОМУТ ВЕРХНИЙ

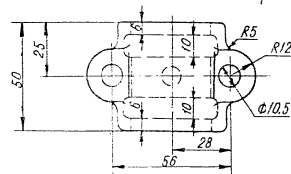
Алюминиевый сплав ТУ-2543 литье под давлением

Термообработка Т1

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

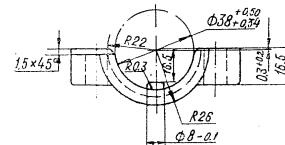
66-34.03.041

№извещения	Дата
2859	22.04.64



Зачусцы снять, острые кромки притупить

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



КРЫШКА ХОМУТА

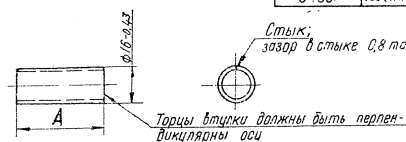
Алюминиевый сплав Т.У. - 2543 литье под давлением

Термообработка - Т1

66-34.03.042

66-34.03.028

№извещения	Дата
6489	15.11.75



Стык; зазор в стыке 0,8 мм

Торцы втулки должны быть перпендикулярны оси

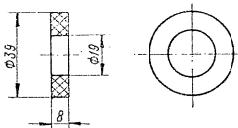
Обозначение	A
66-34.03.042	41
66-34.03.028	10

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74
лента толщ. 1 ГОСТ 503-71

13-34.01194

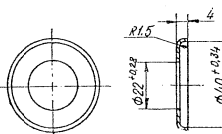
№извещения	Дата
4229	23.01.68



ШАЙБА ВОЙЛОЧНАЯ

Войлок ГОСТ А '2
ГОСТ 6418-67

Оцинковать.
Толщина слоя 1005 мм,
не менее



ЧАШКА ВОЙЛОЧНОЙ ШАЙБЫ

Сталь 38 КЛ
лента толщ. 1 ГОСТ 503-71

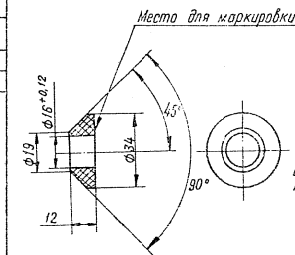
Размеры, не имеющие указанной в скобках, выдерживать с точностью ± 0,5 мм

ВТУЛКА

Резина марки Т-4355 ТУ 38.005.204-71
исполнение Г П И Ю ГОСТ 15162-69

13-34.01195

№извещения	Дата
3527	20.08.74



66-34.03.026

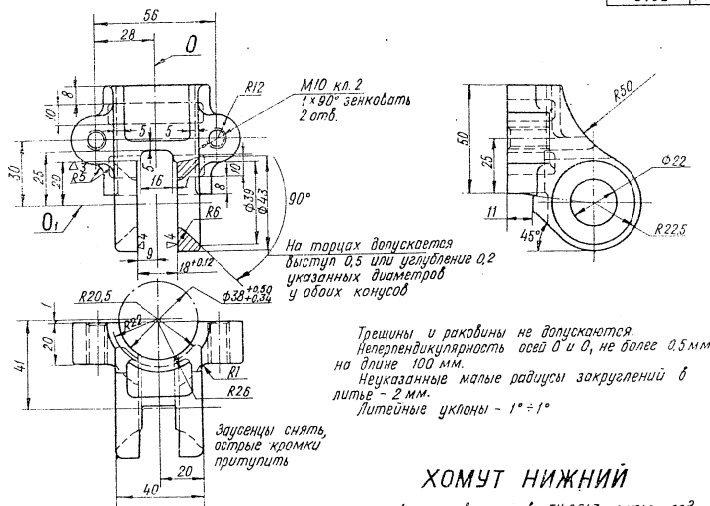
№извещения	Дата
1034	10.08.73

Маркировать по
ТУ 38.005.204-71
шрифтом П0-2
ГОСТ 2930-62

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

66-34.03.044

№извещения	Дата
8162	04.04.72



M10 кл. 2
1×90° зенковать
2 отв.

На торцах допускается выступ 0,5 или углубление 0,2 указанных диаметров у обоих конусов

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

Зачусцы снять, острые кромки притупить

ХОМУТ НИЖНИЙ

Алюминиевый сплав ТУ-2543 литье под давлением

Термообработка - Т1

66-34 00 025	
№ извещения	Дата
6757	16.05.63

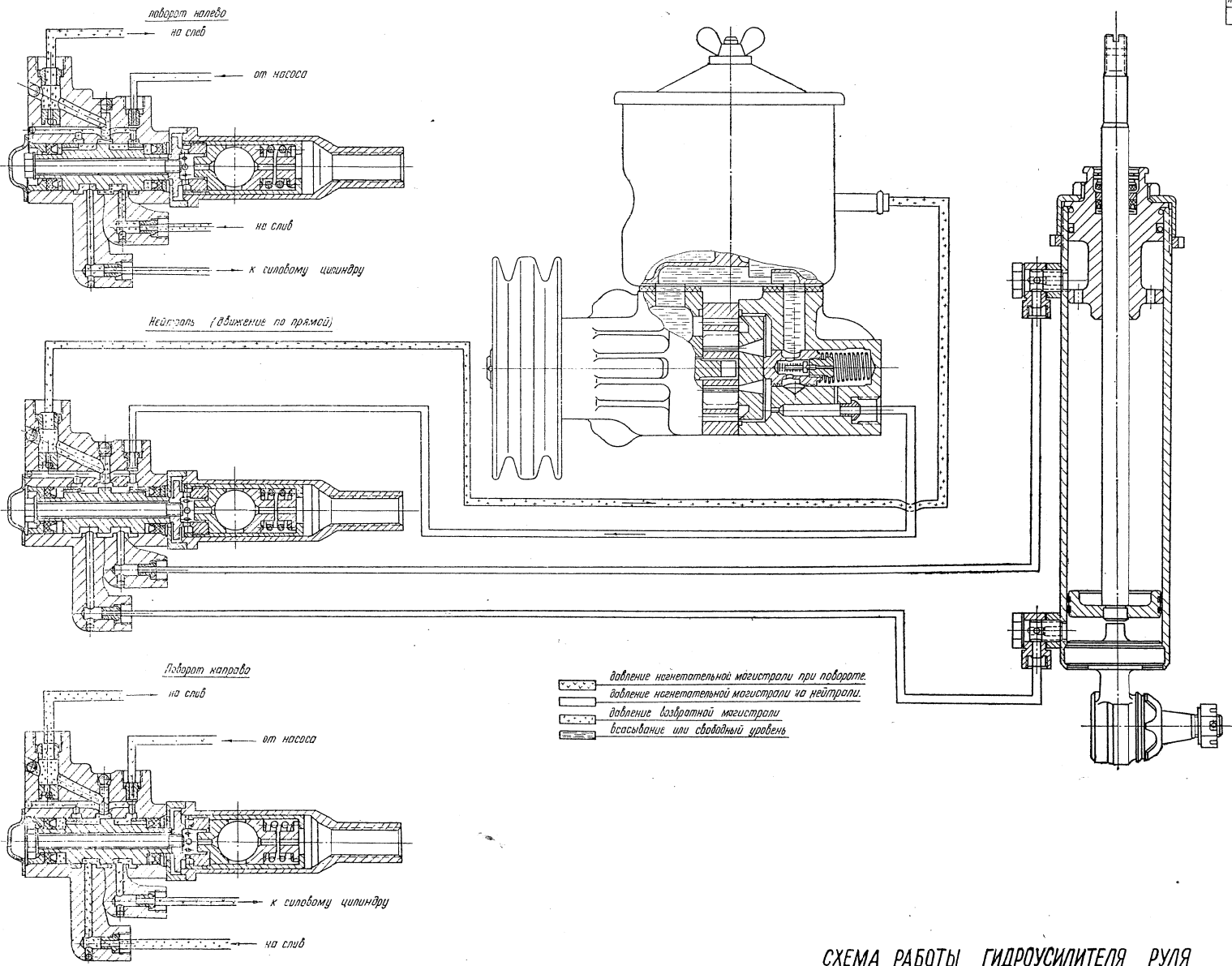


СХЕМА РАБОТЫ ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Поверхность Д должна быть перпендикулярна торцам, отклонения в пределах 0,15 мм на крайних точках

Неуказанные малые радиусы закруглений 0,3 мм

Неуказанные литые уклоны 30°, не более

уменьшено

0,12 min

90°

0,06

0,5

М12 x 1,25 кл.2

12 глуб. x 90° зенковать

Указанная поверхность должна быть концентрична на резьбе, обеспечить технологией

Поточить с обеих сторон ряд концентричных канавок указанного сечения канавки должны быть концентричны поверхности Д в пределах 0,08 мм, обеспечить технологией.

Резьба с полным профилем

0,5 max

0,07

0,12 ± 0,02

10 ± 0,5

А-А

Б-Б

2,5

R1

сфера

0,9,5

Отливка не должна быть пористой и не должна иметь усадочных раковин и твердых включений; испытывать содовым раствором под давлением 90 кг/см² при поставке в заготовку

МУФТА

Латунь ЛС59-10

ГОСТ 17711-72 литые под давлением

66-3405015

№ извещения Дата

3588 15.08.74

Биение поверхности Д, относительно поверхности Д не более 0,05 мм

Биение поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,08 мм

Бакавы поверхности канавок должны быть перпендикулярны поверхностям Д и Д₁; обеспечить технологией.

Дет. поз. 2 запрессовать до упора

3 ± 0,06

2 канавки

2 R 0,1 max

3-с обеих сторон

0,5 x 45°

R 0,2 сторон

Д₁

Д₂

После приварки зачистить наплывы, на торце Т не допускается наплывы, брызги металла и брызги

Затупить острые кромки

Приварить газоплазменный или дуговой сваркой. Шов должен соответствовать эталону

2	66-34 05 037-Б	Поршень	1
1	13-34 05 031	Шток	1
Лит	Обозначение	Наименование	Кол

ПОРШЕНЬ СО ШТОКОМ В СБОРЕ

66-01-3405018

№ извещения Дата

8046 23.03.72

На незакаленных участках поверхности Д допускается уменьшение диаметра на 0,02 мм

Поверхность Д на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электродуговым, глуб. слоя 1,0 мм...1,6 мм.

Твердость закаленной поверхности HRC 54, не менее

5- допускается отсутствие хрома на поверхности Д₂ на указанной длине

Фрезеровать

φ13-0,12 после хромирования

φ15-0,015 после хромирования

φ13 min

φ14 ± 0,015

φ14 ± 0,040

Поверхности Д₁ и Д₂ хромировать.

Толщ. слоя не менее 0,005 мм

Допускается отверстие центр. А 2,5 ГОСТ 3725

Резьба с полным профилем

Зона закалки

289,5

342-1

Прямолнейность поверхности Д обеспечить технологией в пределах 0,03 мм.

Биение поверхности Д, относительно поверхности Д не более 0,1 мм. Биение поверхности Д₂ относительно поверхности Д не более 0,1 мм

Сталь 40 селект 0,40 ± 0,45

ГОСТ 1050-74

ШТОК ПОРШНЯ

Острые кромки притупить

Обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3 ± 0,06

2 канавки

обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3-с обеих сторон

0,5 x 45° с обеих сторон

R 0,1 max

Торец Т должен быть перпендикулярен поверхности Д; обеспечить технологией в пределах 0,15 мм на радиусе 12 мм

4 ориентировочно в свободном состоянии

0,4-0,2 при установке в кольцевой калибр φ50

Кольца должно свободно пройти от собственного веса сквозь калибр шириной 3,032 мм и высотой 59 мм.

Калибр, вставленное в калибр φ50 мм не должно давать просвета по всей окружности

2-0,12

2-0,008

3-0,018

КОЛЬЦО ПОРШНЯ

Чугун серый Н4 ТМ-33049

Твердость НВ 163...207

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

НАКОНЕЧНИК СИЛОВОГО ЦИЛИНДРА

Неуказанные допуски в паковке по II группе точности, ГОСТ 7505-55.

Неуказанные радиусы закруглений в паковке - 2 мм.

Кабонные уклоны - 7°.

Размеры технологических центров по ГОСТ 14034-68.

Заусенцы не допускаются

66-3405037-Б

№ извещения Дата

8335 22.11.65

66-3405039-Б

№ извещения Дата

10131 28.03.66

Острые кромки притупить

Обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3 ± 0,06

2 канавки

обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3-с обеих сторон

0,5 x 45° с обеих сторон

R 0,1 max

Торец Т должен быть перпендикулярен поверхности Д; обеспечить технологией в пределах 0,15 мм на радиусе 12 мм

4 ориентировочно в свободном состоянии

0,4-0,2 при установке в кольцевой калибр φ50

Кольца должно свободно пройти от собственного веса сквозь калибр шириной 3,032 мм и высотой 59 мм.

Калибр, вставленное в калибр φ50 мм не должно давать просвета по всей окружности

2-0,12

2-0,008

3-0,018

КОЛЬЦО ПОРШНЯ

Чугун серый Н4 ТМ-33049

66-3405037-Б

№ извещения Дата

8335 22.11.65

66-3405039-Б

№ извещения Дата

10131 28.03.66

Острые кромки притупить

Обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3 ± 0,06

2 канавки

обработать в сборе со штоком (см. черт. 66-3405030-Б)

3-с обеих сторон

0,5 x 45° с обеих сторон

R 0,1 max

Торец Т должен быть перпендикулярен поверхности Д; обеспечить технологией в пределах 0,15 мм на радиусе 12 мм

4 ориентировочно в свободном состоянии

0,4-0,2 при установке в кольцевой калибр φ50

Кольца должно свободно пройти от собственного веса сквозь калибр шириной 3,032 мм и высотой 59 мм.

Калибр, вставленное в калибр φ50 мм не должно давать просвета по всей окружности

2-0,12

2-0,008

3-0,018

КОЛЬЦО ПОРШНЯ

Чугун серый Н4 ТМ-33049

Биение поверхности D_1 и D_2 относительно поверхности D_3 не более 0,1 мм
 биение поверхности D_2 относительно поверхности D_1 не более 0,05 мм

Биение поверхности D_1 относительно поверхности D_3 не более 0,1 мм

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

Заглушить согласно эталону

Вид А

Торцы Т₁ и Т₂ должны быть перпендикулярны поверхности D_3 ; биение не более 0,05 мм

Ветерость НВ 143... 207

ГОЛОВКА ЦИЛИНДРА
 Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Поверхность должна быть гладкой, без заусенцев, не допускаются впадины, поперечные микротрещины, пазы, трещины и наплывы

66-34 05 215
 №извещения Дата
 10179 30.12.72

Неуказанные допуски ±0,3 мм

Указанные кромки должны быть острыми и ровными

Рабочая поверхность

МАНЖЕТА ГОЛОВКИ
 Резина марки 7-ирп-1058 14.38.005.204-74

66-34 05 216
 №извещения Дата
 3549 13.08.74

ЧАШКА РАСПОРНАЯ
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,3

66-34 05 218
 №извещения Дата
 751 22.03.67

Общее число витков 3 ± 1/4

ПРУЖИНА

кромки витков зайти в заплечики кольца перпендикулярно оси пружины на 3/4 витка не менее

Неперпендикулярность крайних витков оси пружины 1 мм не более

Пружина стальная пружинная кл. II круглая 12 ГОСТ 9383-60

66-34 05 217
 №извещения Дата
 3563 13.08.74

Неперпендикулярность торцев Т₁ и Т₂ относительно поверхности D_1 0,1 мм не более, обеспечить технологию

Несоосность поверхностей D_1 и D_2 0,1 мм не более, обеспечить технологию

ВТУЛКА ГОЛОВКИ
 Латунный сплав Д17 1201 4.783-68

13-34 05 219
 №извещения Дата
 5218 02.07.58

САЛЬНИК
 Сальник должен плотно надеваться на оправку φ13,6 мм

13-34 05 222
 №извещения Дата
 684 11.06.73

№	Обозначение	Наименование	кол
3	13-34 05 222	Манжета	1
2	13-34 05 223	Кольцо распорное	1
1	13-34 05 221	Корпус сальника	1

САЛЬНИК ГОЛОВКИ В СБОРЕ

Биение поверхности D_1 относительно поверхности D_2 не более 0,25 мм

Неуказанные допуски ±0,25 мм

13-34 05 225
 №извещения Дата
 7089 15.12.71

Шайба должна быть плоской, отклонение 0,1 мм

ШАЙБА
 ГОЛОВКИ НАРУЖНАЯ
 Латунь И-53 лента толщ. 0,1 ГОСТ 2208-70

13-34 05 225
 №извещения Дата
 7089 15.12.71

13-34 05 026
 №извещения Дата
 7089 15.12.71

ШАЙБА
 ГОЛОВКИ НАРУЖНАЯ
 Латунь И-53 лента толщ. 0,1 ГОСТ 2208-70

13-34 05 221
 №извещения Дата
 5189 08.04.68

КОРПУС САЛЬНИКА
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лист асбидановый
 толщ. 0,8 ст. 71 МС-69-62

13-34 05 223
 №извещения Дата
 9484 26.09.72

КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
 Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщ. 0,8 ГОСТ 3680-57

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

ШТУЦЕР ЦИЛИНДРА
 Сталь 30 ГОСТ 1050-60 круглая 20 ГОСТ 1417-57

13-34 05 027
 №извещения Дата
 3563 13.08.74

ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ
 ВНУТРЕННЯЯ
 Латунь Л63 лента толщ. 0,1 ГОСТ 2208-70

66-34 05 220	
№ извещения	Дата
9484	26.08.72

Заусенцы и острые кромки не допускаются

ШАЙБА ШТОКА ЦИЛИНДРА

Оцинковать
Толщ. слоя не менее 0,007 мм

Сталь 08 кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70
толщ. 1 ± 0,09 ГОСТ 3580-57

Кольцо должно быть плоским, отклонение 0,3 не более

13-34 05 230	
№ извещения	Дата
3563	13.08.74

После трехкратного сжатия до соприкосновения концов, кольцо не должно иметь остаточной деформации.

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Калить в масле
Отпустить
Твердость НRC 40...48

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента
толщ. 1,2-0,09 ГОСТ 2283-69

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

2,3 - на указанных участках разъем прессформы не допускается

Рабочая поверхность кругом

Резина марки 7-В-14 ТУ 38 005 204-71

66-34 05 240-Б	
№ извещения	Дата
3793	16.06.69

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки

ГАЙКА КРЕПЛЕНИЯ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА ГИДРОСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Твердость НВ 156 не более

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

66-34 05 198	
№ извещения	Дата
10179	30.12.72

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

ПОДУШКА ШТОКА

Резина марки 7-106 ТУ 38 005 204-71
исполнение Т II п.100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ± 0,5 мм.

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

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

УПЛОТНИТЕЛЬ ЦИЛИНДРА

Резина марки 7А-16Р ТУ 38 005 204-71
исполнение Т II п.100 ГОСТ 15152-69

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

φ 5,5 сверлить 2° ± 0,5 × 90° зенковать 4 отв. равномерно расположенные

Конусность 1:5.
Несовпадение торцев детали и калибра + 0,3
Поверхность править на краску конусным калибром, пятно контакта должно быть не менее 75%.

На поверхностях П, Д и Т напыливы цинка не допускаются

Биеение поверхностей П и Д 0,05 мм не более.
При установке по поверхности П биеение торца Т 0,05 мм не более

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Покрывтие ц15хр. ГОСТ 9791-68
Твердость НВ 156...207

СТУПИЦА ШКИВА НАСОСА ГИДРОСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

№ стали	Наличие фаски А	d	Вид обработки
66-34 05 200	с фаской	13 ± 0,12	развернуть
66-34 05 201	без фаски	12 ± 0,26 / 12 ± 0,12	продить

66-34 05 200	
№ извещения	Дата
2196	14.07.54

66-34 05 201	
№ извещения	Дата
2196	14.07.54

Заусенцы не допускаются

ШАЙБА ШТОКА

Сталь 08 кп лист ГОСТ 1050-60 лист толщ. 4
ГОСТ 3580-57

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки

КОНТРГАЙКА

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-34 07 204-А

№ извещения	Дата
6258	02.06.65

Головки заклепок
стабить с этой
стороны

3	66-34 07 206-Б	Ступица	1
2	253.880-П29	Заклепка	4
1	66-34 07 205	Шкив	2
№	Обозначение	Наименование	кол.
1/1			

При установке детали по поверхности П
биение поверхности П1 0,5 мм не более

ШКИВ НАСОСА В СБОРЕ

66-34 07 205

№ извещения	Дата
9484	26.09.72

Поверхности П должны быть гладкими
При установке по поверхностям Д и Т биение
поверхностей П не более 0,25 мм
Нелгоскостность поверхности Т не более 0,2 мм

ШКИВ НАСОСА

Оцинковать
Толщина слоя 0,015 мм не менее
Напылы цинка на поверхности Д
зачистить
Пассивировать

Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70
толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

13-34 30 028

№ извещения	Дата
3628	20.08.74

Взаимное биение
указанных поверхностей
0,05 мм не более

СЕДЛО КОРПУСА КЛАПАНА

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

66-34 07 215

№ извещения	Дата
9572	12.10.72

Указанные поверхности должны быть
плоскими и параллельными между собой

Снять заусенцы и затупить
острые кромки

Оцинковать
Толщ. слоя 0,015 мм не менее
Пассивировать

ПЛАНКА УСТАНОВОЧНАЯ НАСОСА

Сталь 25 ПС лист толщ. 6
ЧМТУ 1-365-88

13-34 30 042

№ извещения	Дата
3563	13.08.74

Поверхности Т1, Т, должны быть
перпендикулярны поверхности Д1;
поверхность Д должна быть концентрична
поверхности Д1; обеспечить герметичней

ШАЙБА ОПОРНАЯ САЛЬНИКА

Алюминиевый сплав Д1Т ГОСТ 4783-68

13-34 30 026

№ извещения	Дата
3708	30.08.74

Взаимное биение указанных поверхностей 0,05 мм
не более

СЕДЛО КОРПУСА КЛАПАНА

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

66-34 07 281

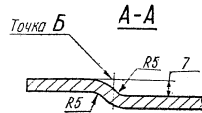
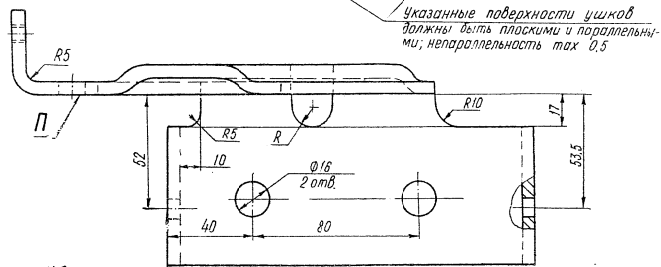
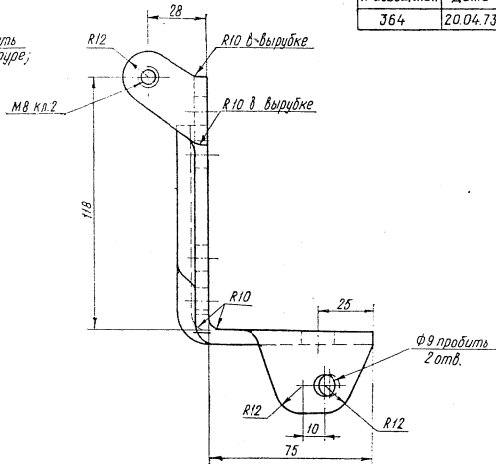
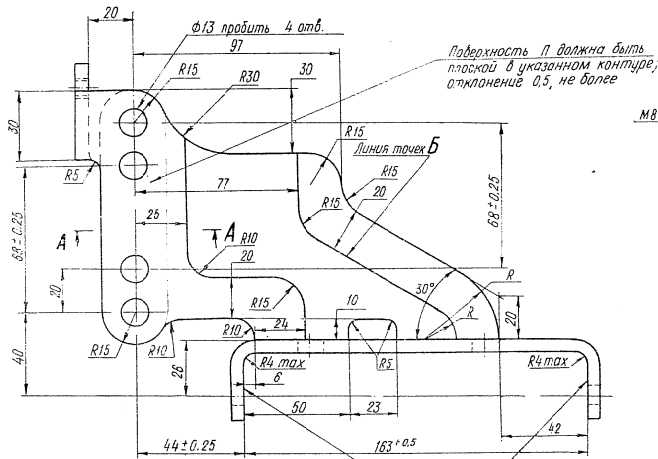
№ извещения	Дата
8589	13.12.65

под нагрузкой 1,6±0,11 кг
в свободном состоянии

Полное число витков - 15 ± 1/8
Число рабочих витков - 13
Направление намотки - безразлично
Концевые витки примкнуть к соседним
виткам и зашлифовать перпендикулярно
оси пружины.
Заштрихованная часть витка показывает
величину плоской контактной поверхности
каждого торца пружины.
Перед проверкой нагрузки пружину
удержать в сжатом до соприкосновения
витков состоянии при температуре +130°С
в течение 2 час.
Неперпендикулярность торцевой оси пружины
не более 3°

ПРУЖИНА ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА НАСОСА ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Пружина стальная пружинная класс I
круглая 1,2 ГОСТ 9380-68

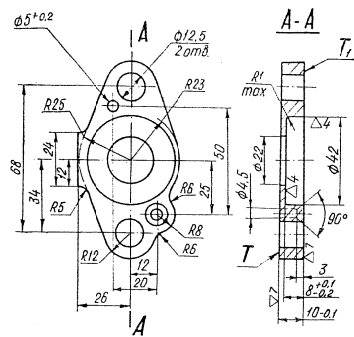


КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ НАСОСА

Сталь 25 ПС лист толщ.б 4МТУГ-355-88

Покрытие Эм. фл.-149, черный П.А

66-3407210	
№извещения	Дата
364	20.04.73



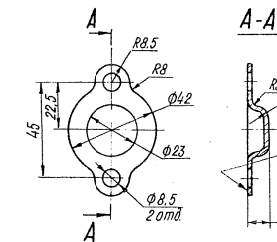
66-3430030	
№извещения	Дата
2507	11.09.70

Торцы Т и Т₁ должны быть параллельны; отклонение не более 0,03 мм.
Литейные уклоны 2° не более.
Неуказанные литейные радиусы - 2 мм

ПЕРЕХОДНИК КОРПУСА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 35Л-45Л ГОСТ 977-65 точное литье

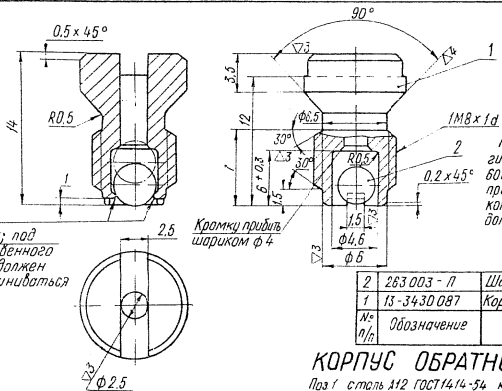
13-3430034	
№извещения	Дата
3703	30.08.74



Указанная поверхность должна быть плоской; при проверке на плите щуп $\phi 1$ не должен проходить

КРЫШКА КОРПУСА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 18
ГОСТ 3680-57



13-3430086-в сборе	
13-3430087	
№извещения	Дата
7311	12.01.72

Клапан испытать гидравлически давлением 60атм с выдержкой 5мин; при этом течь жидкости в контакте шарика с раской должна отсутствовать

2	263.003-П	Шарик	1
1	13-3430087	Корпус обратного клапана	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/1			

КОРПУС ОБРАТНОГО КЛАПАНА

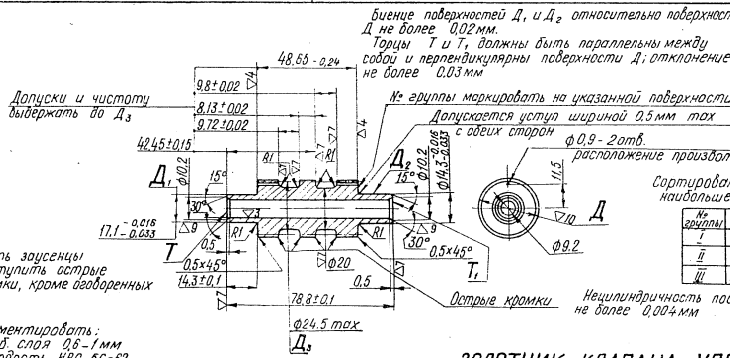
Поз.1 сталь А12 ГОСТ1414-54 круге 10-32 ГОСТ 7414-57

Загнуть 2 усика; под воздействием собственного веса шарик не должен выпадать и заклиниваться

Кромку подпилить шариком $\phi 4$

Снять заусенцы и затупить острые кромки, кроме оговоренных

Цементировать: глб. слоя 0,6-1мм твердость НКС 56-62



66-3430018	
№извещения	Дата
1597	11.11.73

Венцы поверхностей Д₁ и Д₂ относительно поверхности Д не более 0,02 мм.
Торцы Т и Т₁ должны быть параллельны между собой и перпендикулярны поверхности Д; отклонение не более 0,03 мм

№ группы маркировать на указанной поверхности
Допускается уступ шириной 0,3 мм так с обеих сторон $\phi 0,9 - 2$ отб. расположение произвольное

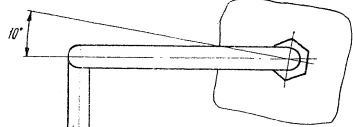
Сортировать на 3 группы по наибольшему диаметру Д	
№ группы	Д
I	27.003 - 26.999
II	26.999 - 26.995
III	26.995 - 26.991

ЗОЛОТНИК КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 20Х ГОСТ 4543-71

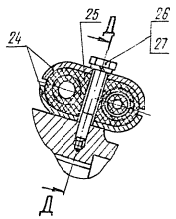
MT-66-34 08-10
 № извещения 4745
 Дата 21.01.75

Вид Ж

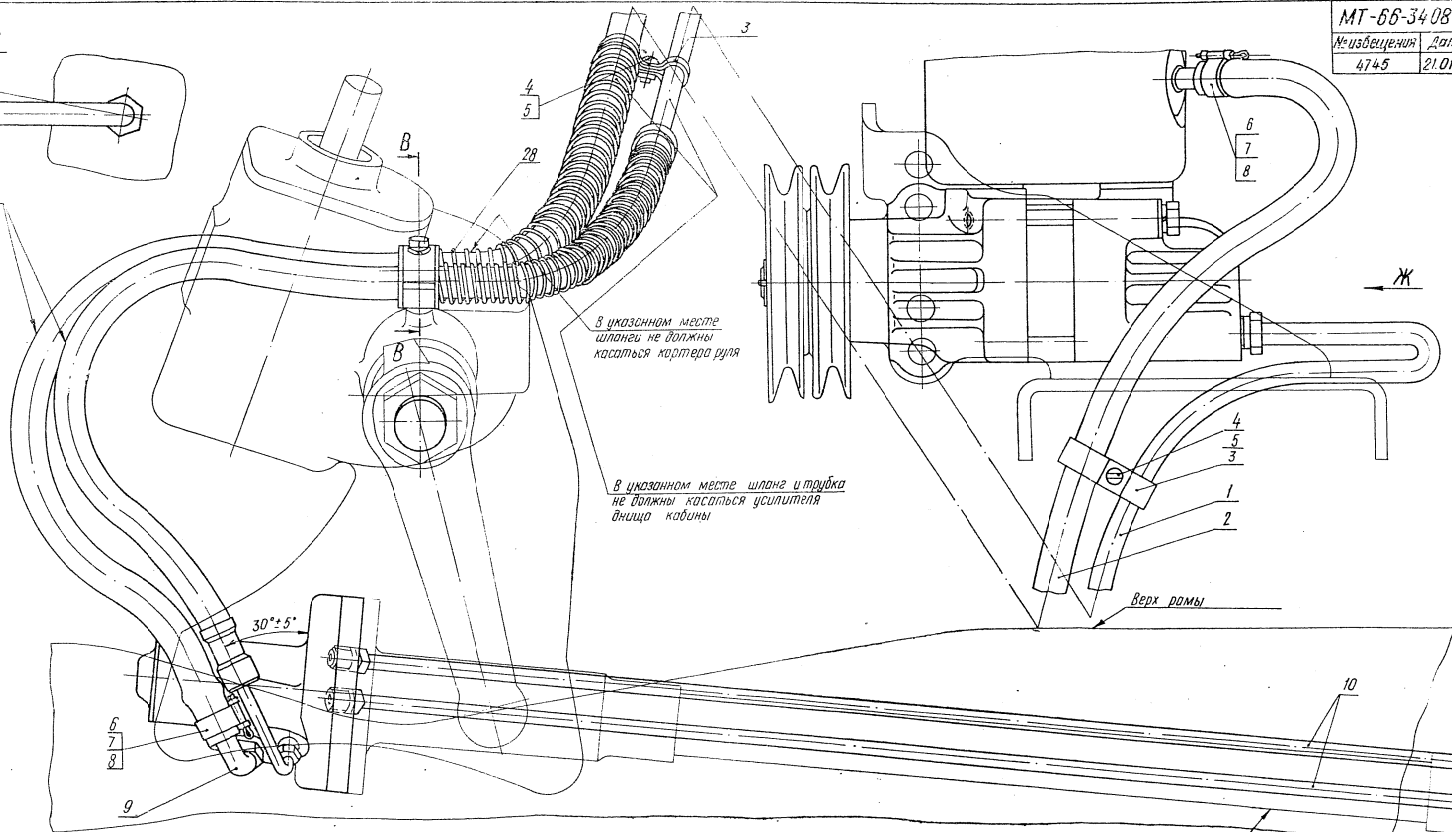
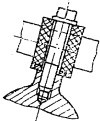


Указанный левый шланг - е должен касаться деталей кабины и картера руля при повороте колес из одного крайнего положения в другое

В-В



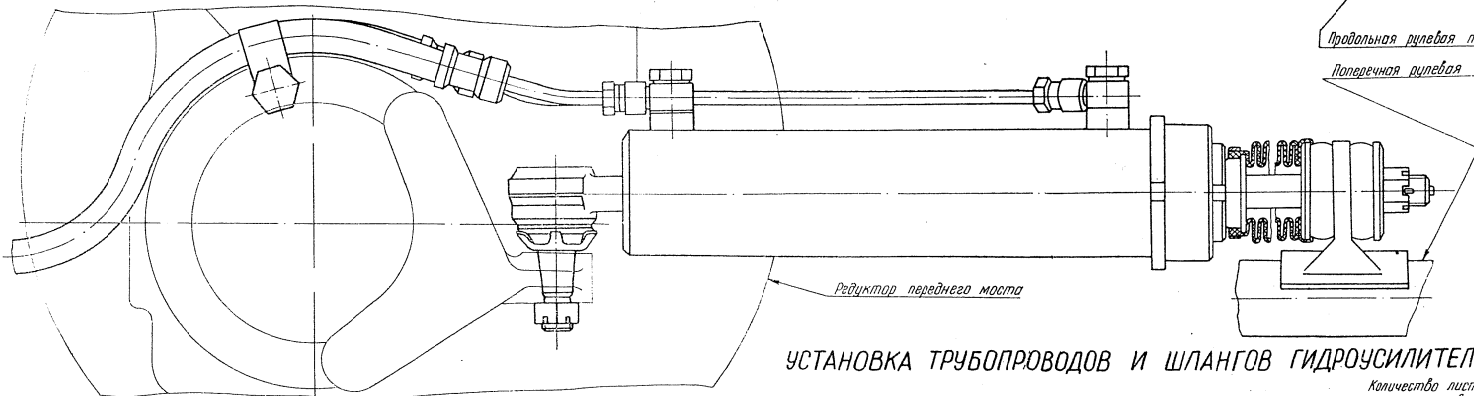
А-А



В указанном месте шланги не должны касаться картера руля

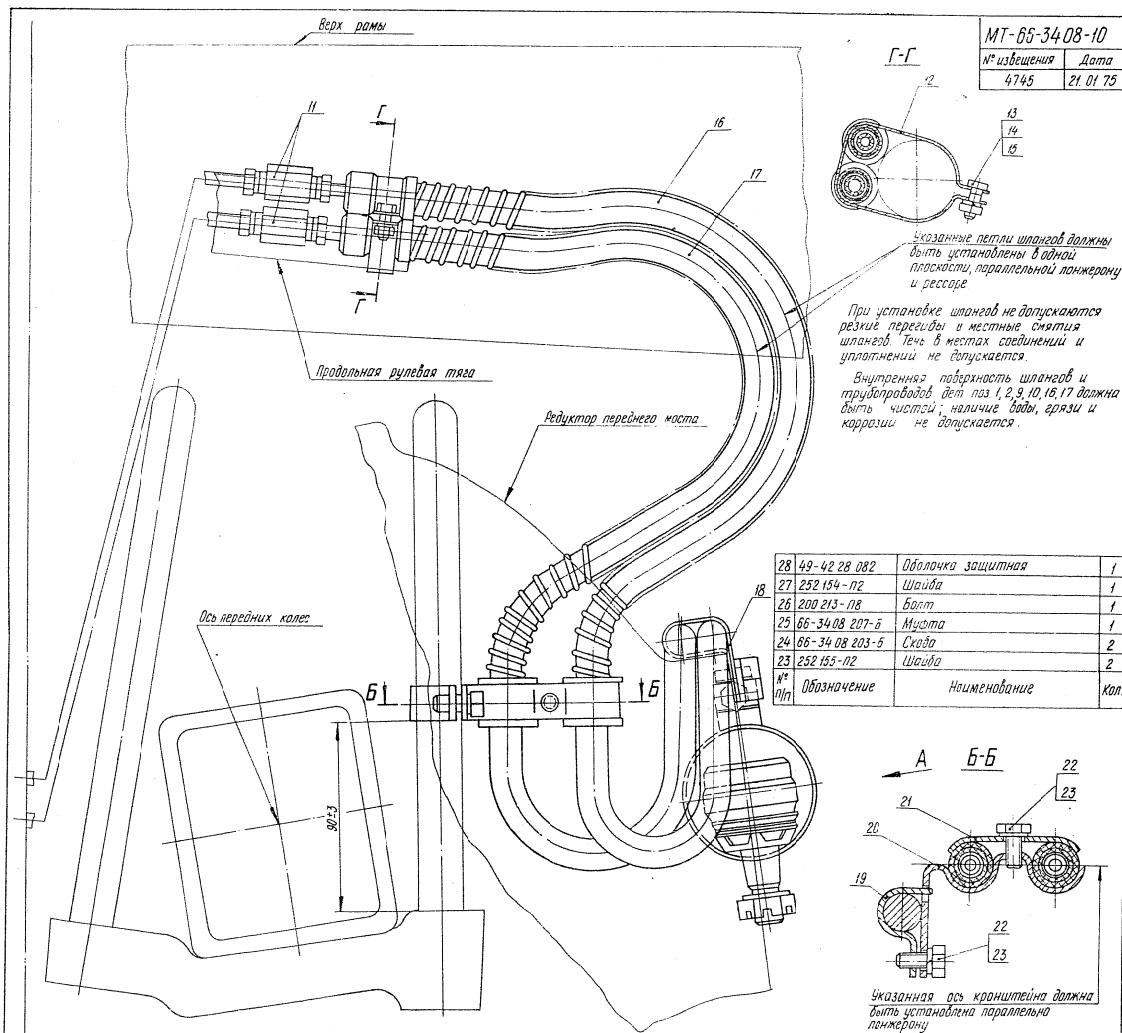
В указанном месте шланг и трубка не должны касаться усилителя днища кабины

Вид А



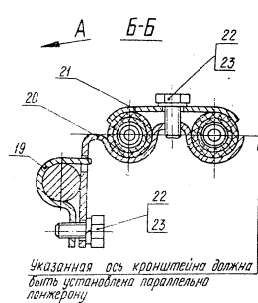
УСТАНОВКА ТРУБОПРОВОДОВ И ШЛАНГОВ ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Количество листов 2
 Лист 1



MT-66-34 08-10
 № извещения 4745
 Дата 21.01.75

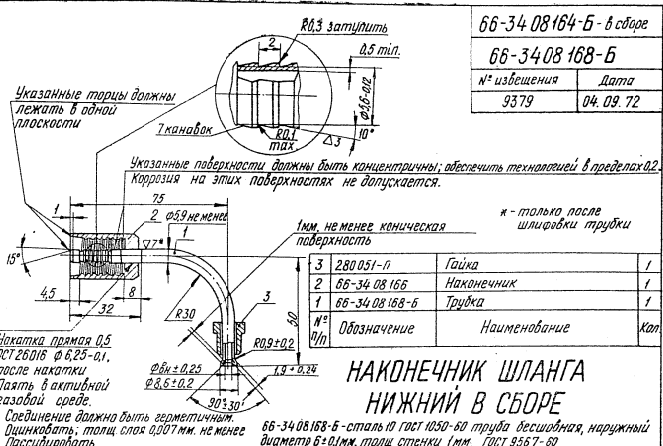
№	Обозначение	Наименование	Кол.
28	49-42 28 082	Оболочка защитная	1
27	252 154-п2	Шайба	1
26	200 213-п8	Болт	1
25	66-34 08 207-б	Муфта	1
24	66-34 08 203-5	Скоба	2
23	252 155-п2	Шайба	2



УСТАНОВКА ТРУБОПРОВОДОВ И ШЛАНГОВ ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ РУЛЯ

Количество листов 2
 лист 2

№	Обозначение	Наименование	Кол.
22	201 474-п8	Болт	2
21	66-34 08 214	Пластина	1
20	66-34 08 212	Кронштейн шлангов	1
19	66-34 08 213	Скоба кронштейна	1
18	66-34 08 217	Хомут	1
17	66-34 08 070	Шланг к силовому цилиндру	1
16	66-34 08 040	Шланг к силовому цилиндру	1
15	252 154-п2	Шайба	1
14	250 608-п8	Гайка	1
13	201 416-п8	Болт	1
12	66-34 08 216	Хомут	1
11	298 359-п8	Муфта соединительная	2



66-34 08 168-Б - в сборе
 № извещения 9379
 Дата 04.09.72

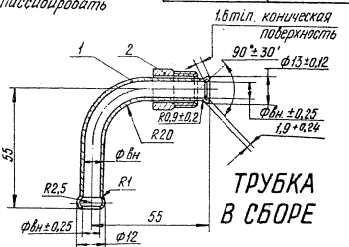
НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА НИЖНИЙ В СБОРЕ

66-34 08 168-Б - сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная, наружный диаметр 6 ± 0,1 мм, толщ. стенки 1 мм. ГОСТ 9567-60
 Пассивировать

№	Обозначение	Наименование	Кол.
3	280 051-п	Гайка	1
2	66-34 08 166	Наконечник	1
1	66-34 08 168-Б	Трубка	1

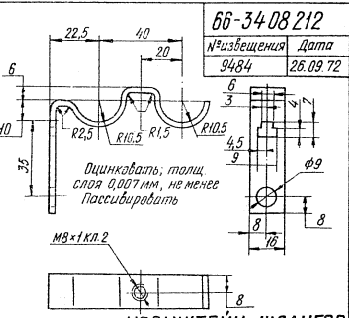
Внутренняя поверхность должна быть чистой
 Оцинковать; толщ. слоя 0,007 мм, не менее.
 Пассивировать

66-34 08 184 - в сборе
 № извещения 6323
 Дата 07.06.65



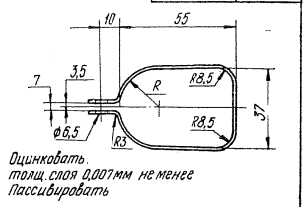
№	Обозначение	Наименование	Кол.
2	280 053-п	Гайка	1
1	66-34 08 186	Трубка нижняя	1

66-34 08 185 - сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная, наружный диаметр 10 мм, толщ. стенки 1 мм. ГОСТ 8734-58



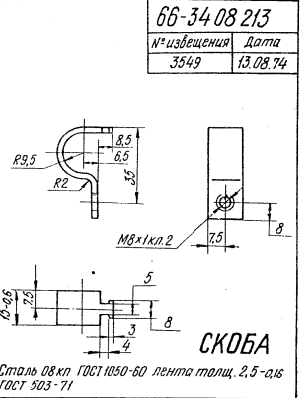
66-34 08 212
 № извещения 9484
 Дата 26.09.72
 Сталь 08 кп ГОСТ 9045-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

66-34 08 216
 № извещения 3603
 Дата 16.08.74



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

66-34 08 213
 № извещения 3549
 Дата 13.08.74

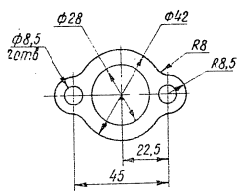


Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 2,5-2,6 ГОСТ 303-71

Неуказанные допуски ± 0,3 мм

13-34 30036-А

№ извещения	Дата
3729	04.09.74



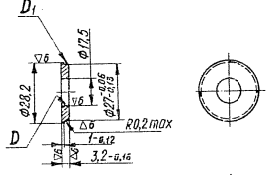
ПРОКЛАДКА

Прокладка композиция тип 1 толщ. 1,5
ТУ УССР-718-73

Торцы шайбы должны быть перпендикулярны поверхности D₁, поверхность D должна быть концентрична поверхности R₁, обеспечить технологией.

66-34 30038

№ извещения	Дата
3489	16.08.74



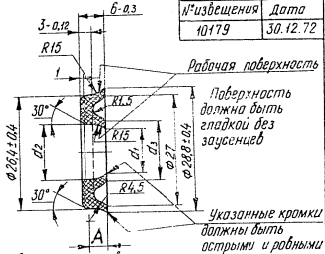
ШАЙБА

Алюминиевый сплав Д1Т ГОСТ 4783-68

13-34 30044-А

66-34 30040

№ извещения	Дата
10179	30.12.72



№ детали	d ₁	d ₂	d ₃	A
13-34 30 044-А	12,5±0,1	15±0,4	14,3	3,8
66-34 30 040	15,3±0,1	17,2±0,4	17,1	3,0

САЛЬНИК ЗОЛОТНИКА

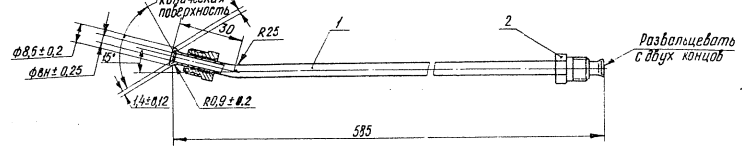
Резина марки 7-НР-1068 ТУ 38 005 204-71

Неуказанные допуски ± 1 мм

66-34 08 030 в сборе

66-34 08 032

№ извещения	Дата
3379	10.11.67



№	Обозначение	Наименование	Кол.
2	280 051-П8	Гайка	2
1	66-34 08 032	Трубка	1

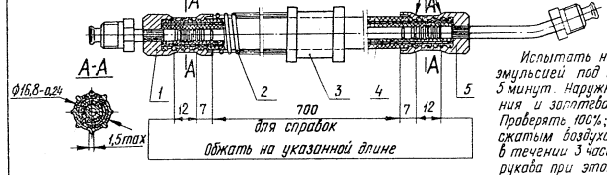
ТРУБКА В СБОРЕ

Поз.1- труба стальная двухслойная нар. диам. в толщ. ст. 0,7, оцинкованная

Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заделки нагрузку 150 кг. Проверять 1,5%. После проверки на разрыв и герметичность шланги должны быть уничтожены разрезкой. Внутренняя поверхность шланга должна быть чистой.

66-34 08 040

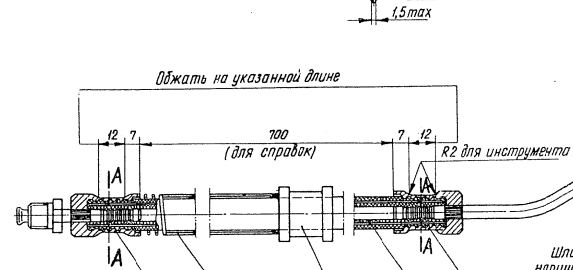
№ извещения	Дата
2358	20.02.74



№	Обозначение	Наименование	Кол.
5	66-34 08 044	Наконечник в сборе	1
4	66-34 08 041-А	Шланг	1
3	66-34 08 087	Муфта	1
2	66-34 08 089	Оболочка защитная	1
1	66-34 08 043	Наконечник в сборе	1

ШЛАНГ В СБОРЕ

Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 5 минут. Наружная течь, местные течи, местные выпучивания и запотевания не допускаются. Проверять 100%. Наружный резиновый слой рукава при этом должен быть снят без подрезания тканевой оплетки на длине 20...30 мм от наконечника. Не допускается намокание и запотевание тканевой оплетки. Проверять 1,5%.



Шланг в сборе должен выдерживать без разрыва и нарушения заделки нагрузку 150 кг. Проверять 1,5%. Внутренняя поверхность шланга должна быть чистой.

ШЛАНГ В СБОРЕ

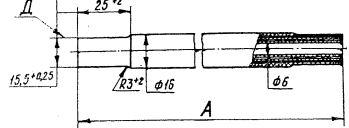
№	Обозначение	Наименование	Кол.
5	66-34 08 087	Муфта	1
4	66-34 08 089	Оболочка защитная	1
3	66-34 08 071	Наконечник в сборе	1
2	66-34 08 043	Наконечник в сборе	1
1	66-34 08 041-А	Шланг	1

Зашлифовать на указанной длине с обоих концов

Указанная поверхность должна быть концентрична оси отверстия шланга, обеспечить технологией. После шлифовки толщина наружного слоя должна быть 0,5 не менее.

66-34 08 041-А

№ извещения	Дата
6513	18.10.71



№ детали	A
66-34 08 041-А	750
66-34 08 158-51	650

ШЛАНГ

ТУ 38-5-215-67

Торцы шланга должны быть плоскими и перпендикулярными оси отверстия; обеспечить технологией

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

66-34 08 044-в сборе

№ извещения	Дата
9379	04.09.72



НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА В СБОРЕ

№	Обозначение	Наименование	Кол.
3	66-34 08 166	Наконечник	1
2	280 051-П	Гайка	1
1	66-34 08 047	Трубка	1

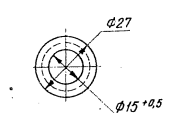
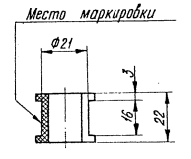
Сталь 10 ГОСТ 1050-60 труба бесшовная нар. диам. 6±0,1 толщ. стенки 1±0,075 ГОСТ 9567-60

66-34 08 070

№ извещения	Дата
2358	20.02.74

66-34 08 087

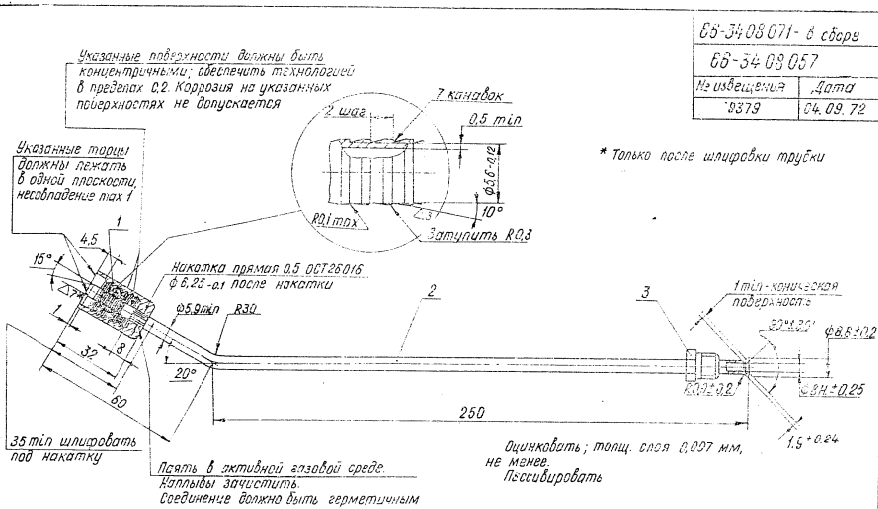
№ извещения	Дата
1600	11.11.73



Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом по-2 ГОСТ 2930-62

МУФТА

Резина марки 7-НР-1068 ТУ 38 005 204-71



66-34 08 071 - в сборе

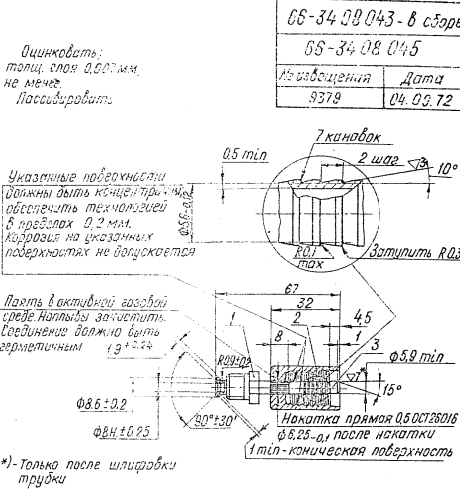
66-34 08 057

№ извещения	Дата
9379	04.09.72

НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА В СБОРЕ

дет. поз. 2 - сталь 10 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная, нар. diam 6 ± 0,1 толщ. стенки 1 ± 0,075 ГОСТ 3557-60

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
3	280 051 - П	Гайка	1
2	66-34 08 057	Трубка	1
1	66-34 08 165	Наконечник	1



66-34 08 043 - в сборе

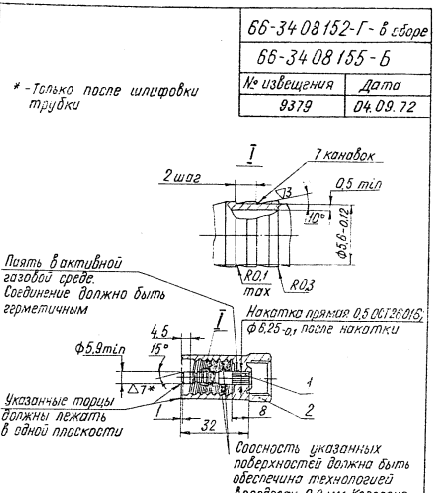
66-34 08 045

№ извещения	Дата
9379	04.09.72

НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА В СБОРЕ

дет. поз. 3 - сталь 10 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар. diam 6 ± 0,1 толщ. стенки 1 ± 0,075 ГОСТ 3557-60

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
3	66-34 08 045	Трубка	1
2	66-34 08 166	Наконечник	1
1	280 051 - П	Гайка	1



66-34 08 152 - Г - в сборе

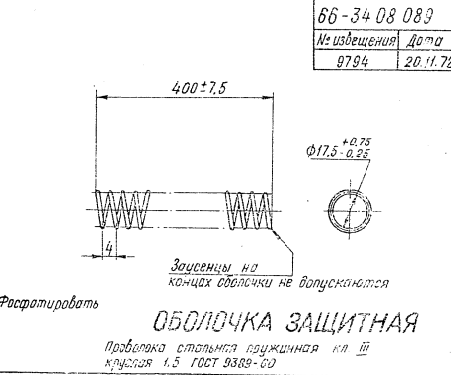
66-34 08 155 - Б

№ извещения	Дата
9379	04.09.72

НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА В СБОРЕ

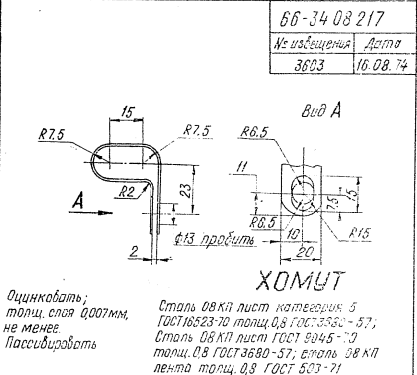
дет. поз. 1 - сталь 10 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар. diam 6 ± 0,1 толщ. стенки 1 ГОСТ 9567-60

№ п/п	Обозначения	Наименование	Кол.
2	66-34 08 155-Б	Наконечник	1
1	66-34 08 155-Б	Трубка	1



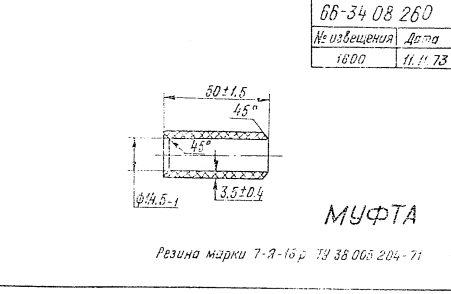
66-34 08 089

№ извещения	Дата
9794	20.11.72



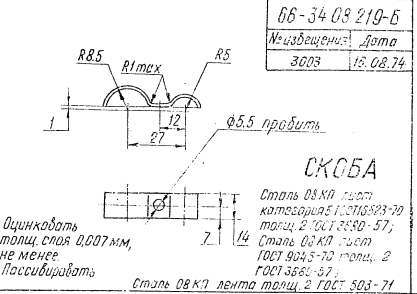
66-34 08 217

№ извещения	Дата
3623	16.08.74



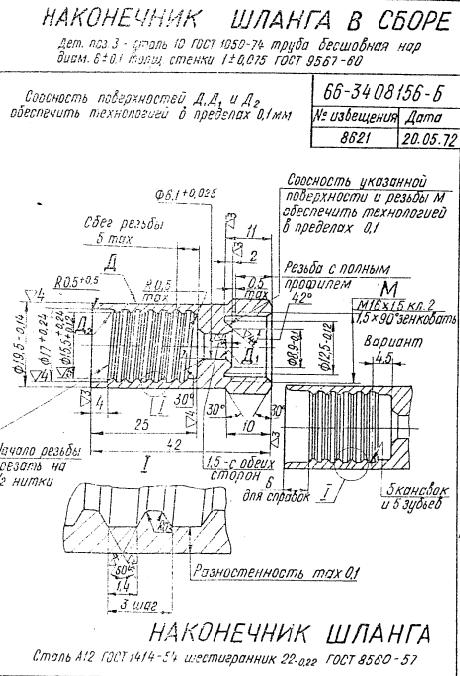
66-34 08 260

№ извещения	Дата
1800	11.11.73



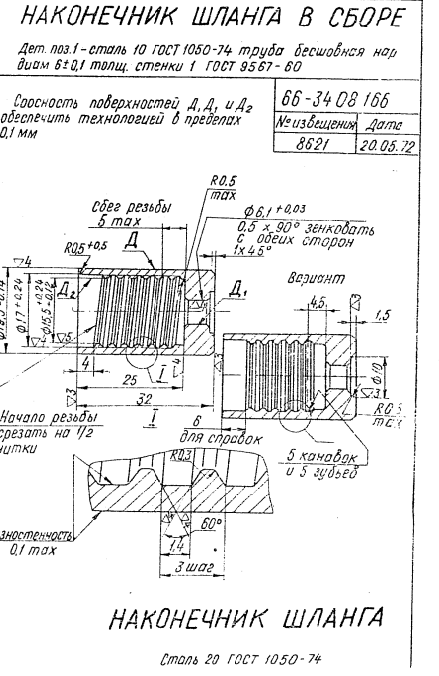
66-34 08 219-Б

№ извещения	Дата
3008	18.08.74



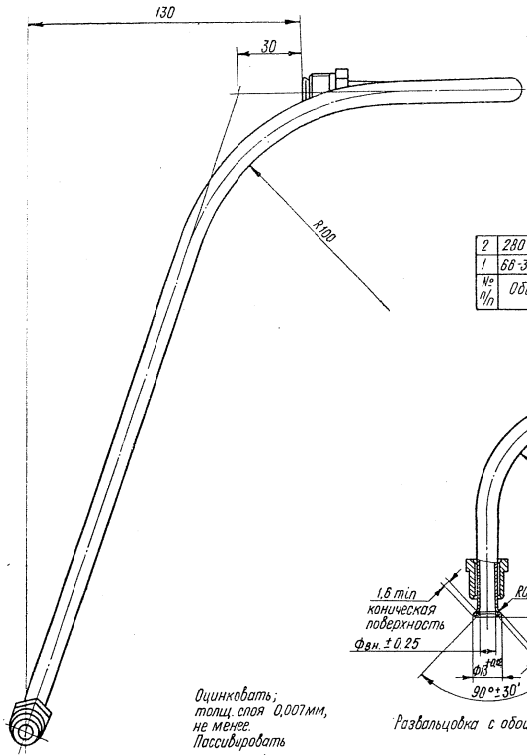
66-34 08 156-Б

№ извещения	Дата
8621	20.05.72

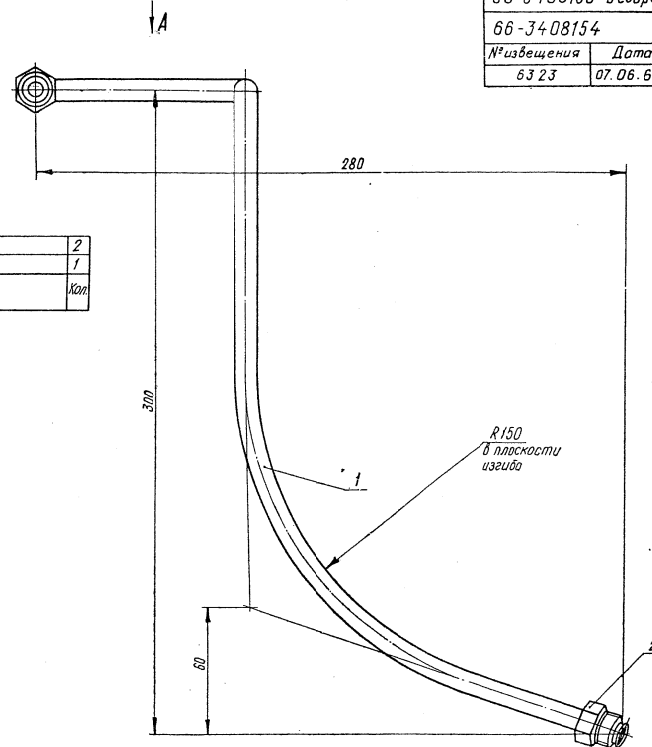
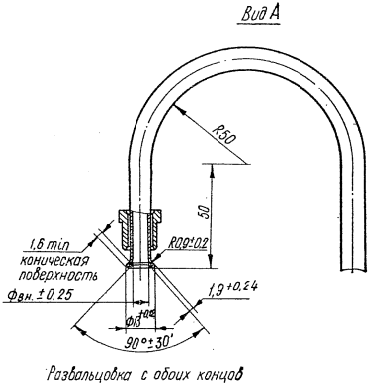


66-34 08 166

№ извещения	Дата
8621	20.05.72



2	280 053-П	Гайка	2
1	66-34 08 154-Г	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол



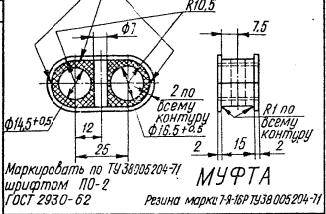
ТРУБКА В СБОРЕ

66-34 08 154-Г-сталь 10 ГОСТ 1050-69 труба бесшовная нар. диам. 10 толщ. ст. 1 ГОСТ 8134-58

66-3408153-в сборе	
66-3408154	
№извещения	Дата
63 23	07.06.65

Неуказанные допуски ± 0,5 мм	
Место маркировки	Разрез

66-3408207-6	
№извещения	Дата
10179	13.12.72

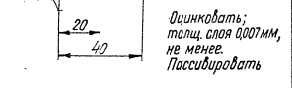


66-3408203-6	
№извещения	Дата
36 03	16.08.74

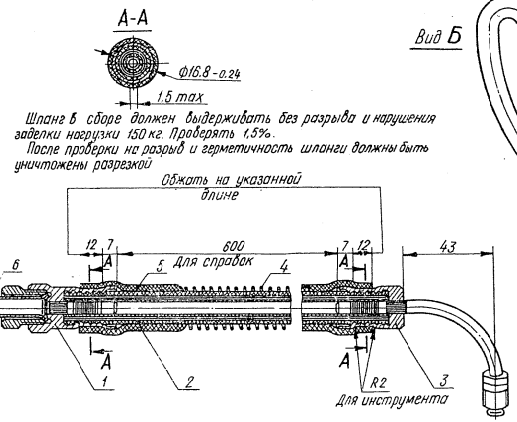
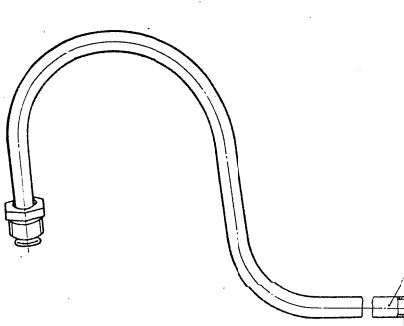
СКОБА



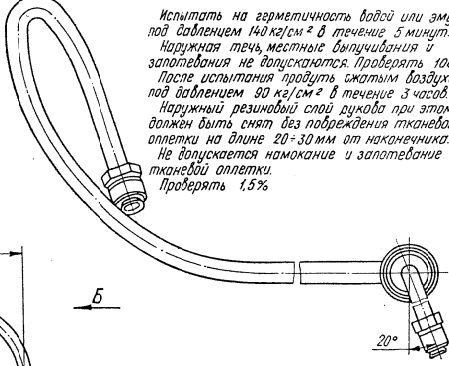
66-3408214	
№извещения	Дата
64 64	26.03.72



ПЛАСТИНА	
Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 1833-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57	



Вид Б



Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 140 кг/см² в течение 5 минут. Наружная течь, местные выпучивания и запотевания не допускаются. Проверять 100%. После испытания пропустить сжатым воздухом под давлением 90 кг/см² в течение 3 часов. Наружный резиновый слой рукояки при этом должен быть снят без повреждения тканевой оплетки на длине 20-30 мм от наконечника. Не допускается намокание и запотевание тканевой оплетки. Проверять 15%.

66-3408150-51	
66-3408151	
№извещения	Дата
23 58	20.01.74

в сборочный номер 66-3408151 входят детали под 1,2,3,4,5

6	66-34 08 153	Трубка в сборе	1
5	66-34 08 260	Муфта	2
4	66-34 08 089	Обложка защитная	1
3	66-34 08 164-Б	Наконечник нижний в сборе	1
2	66-34 08 158-Б1	Шланг	1
1	66-34 08 152-Г	Наконечник в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ШЛАНГ НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ

MT-53-3500-5	
№ издечения	Дата
8544	06.05.72

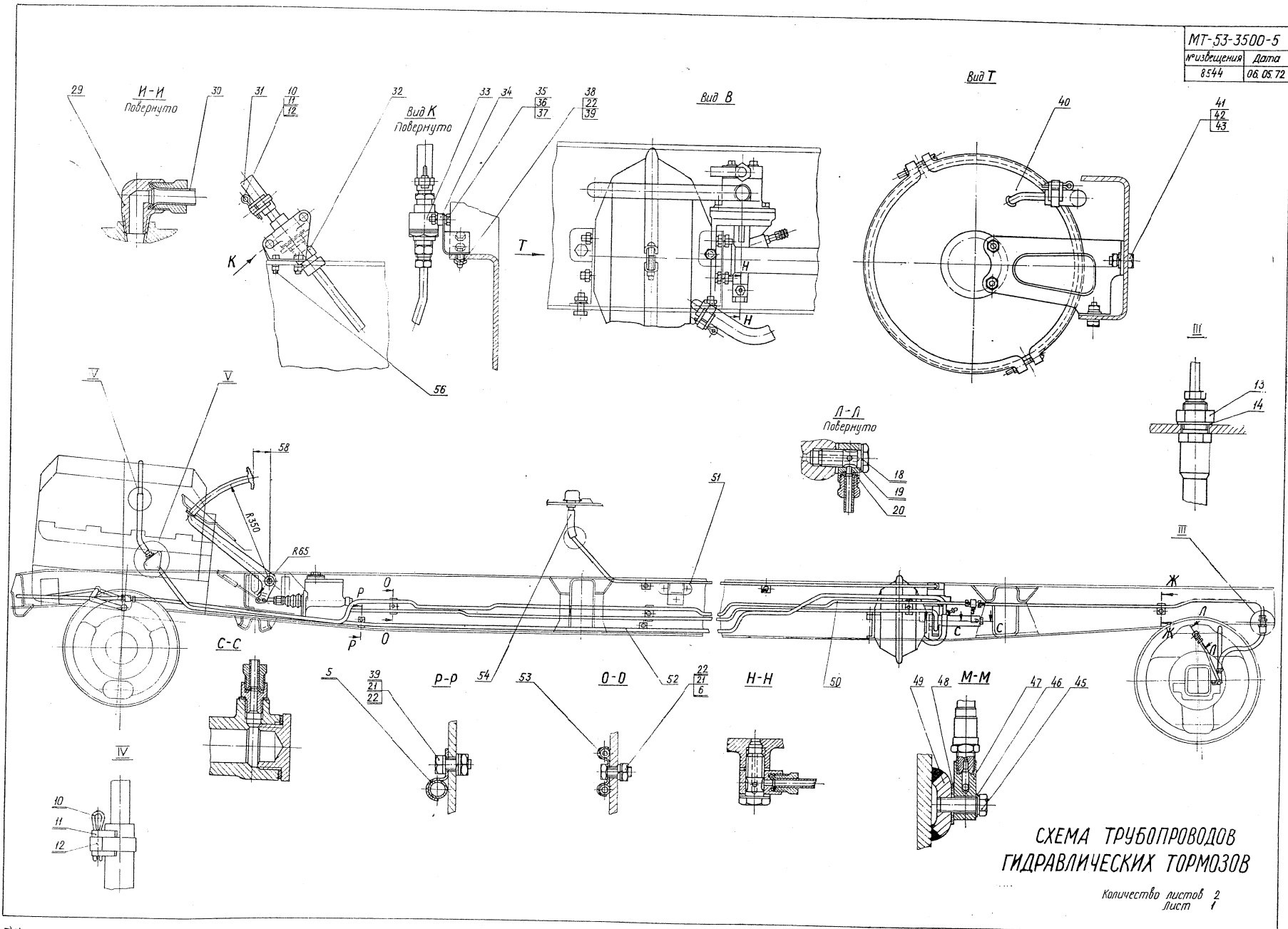
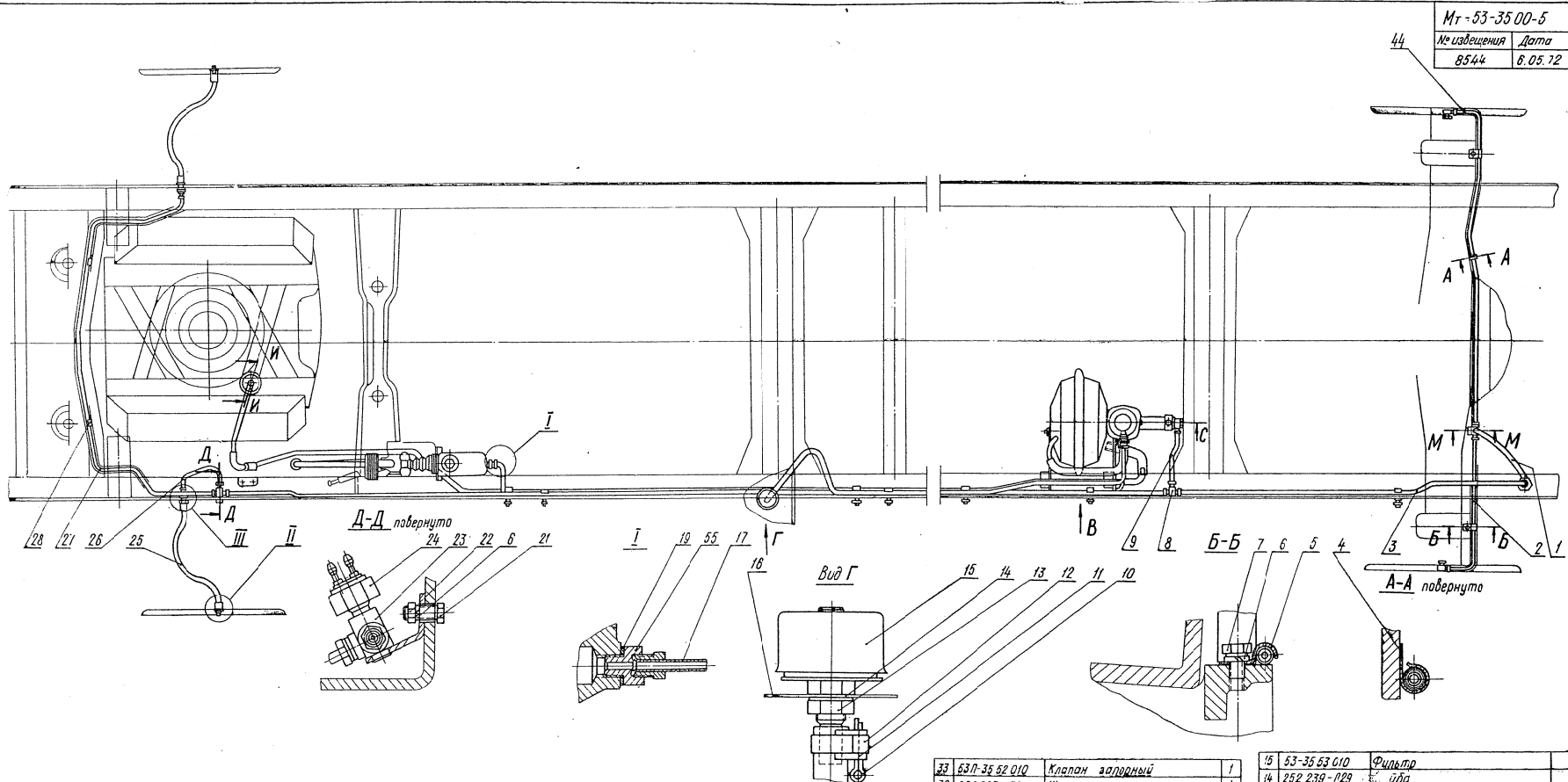


СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Количество листов 2
Лист 1

МТ-53-35 00-5
 № извещения 8544
 Дата 8.05.72



№	Обозначение	Наименование	Кол.
56	201 457 - П29	Болт	1
53	2010-35 06 005	Штуцер	1
54	52 - П 01 078	Шланг	1
53	53-35 06 050	Скоба	3
52	53-35 52 036	Грубка	1
51	53-35 52 032-Г	Грубка	1
50	53-35 06 015	Грубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

42	52-35 06 034	Кранштейн	1
43	203 319 - П29	Шайба	1
41	51-35 06 033	Тройник	1
40	252 176 - П29	Шайба	1
40	201 497 - П8	Болт	1
44	53-35 06 040	Грубка	1
42	252 156 - П2	Шайба	4
42	250 572 - П8	Шайба	4
41	201 496 - П8	Болт	4
40	53-35 50 008	Гидравлический усилитель	1
39	252 135 - П2	Шайба	6
38	201 456 - П8	Болт	1
37	252 134 - П2	Шайба	2
36	250 508 - П8	Гайка	2
35	201 420 - П8	Болт	2
34	53-35 52 022	Кранштейн	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

33	53П-35 52 010	Клапан запорный	1
32	280 025 - П8	Штуцер	1
31	63Д-35 52 052	Шланг	1
30	53-35 52 026-П	Грубка	1
29	66-35 52 042	Штуцер	1
28	51-35 06 044	Скоба	3
27	53-35 06 023-01	Грубка	1
26	53Ф-35 06 020	Грубка	1
25	53-35 06 025	Шланг в сборе	2
24	40П-37 20 010	Гидравлический выключатель в сборе	1
23	53Ф-35 06 018	Тройник в сборе	1
22	250 510 - П8	Гайка	13
21	201 455 - П8	Болт	11
20	51-35 06 045-А	Муфта	1
19	51-35 06 013	Прокладка	5
18	510-35 06 012	Болт	1
17	53-35 06 006-Б	Грубка	1
16	53-51 00 010	Лоп. катины	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

15	53-35 53 010	Фильтр	1
14	252 239 - П29	Шайба	1
13	250 636 - П8	Шайба	1
12	297 582 - П29	Лента	1
11	297 580 - П29	Ленточка	1
10	297 575 - П8	Шпилька	1
9	53-35 06 088 - П0	Грубка	1
8	51-35 06 018	Тройник	1
7	201 452 - П8	Болт	2
6	252 155 - П2	Шайба	9
5	297 484 - П29	Скоба	6
4	20-П 04 074	Скоба	1
3	53Ф-35 06 030-А	Грубка	1
2	53-35 06 035	Грубка	1
1	51-35 06 025	Шланг в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Листов 2
 Лист 2

МТ-66-02-3500-5

№изменения	Дата
3148	12.06.74

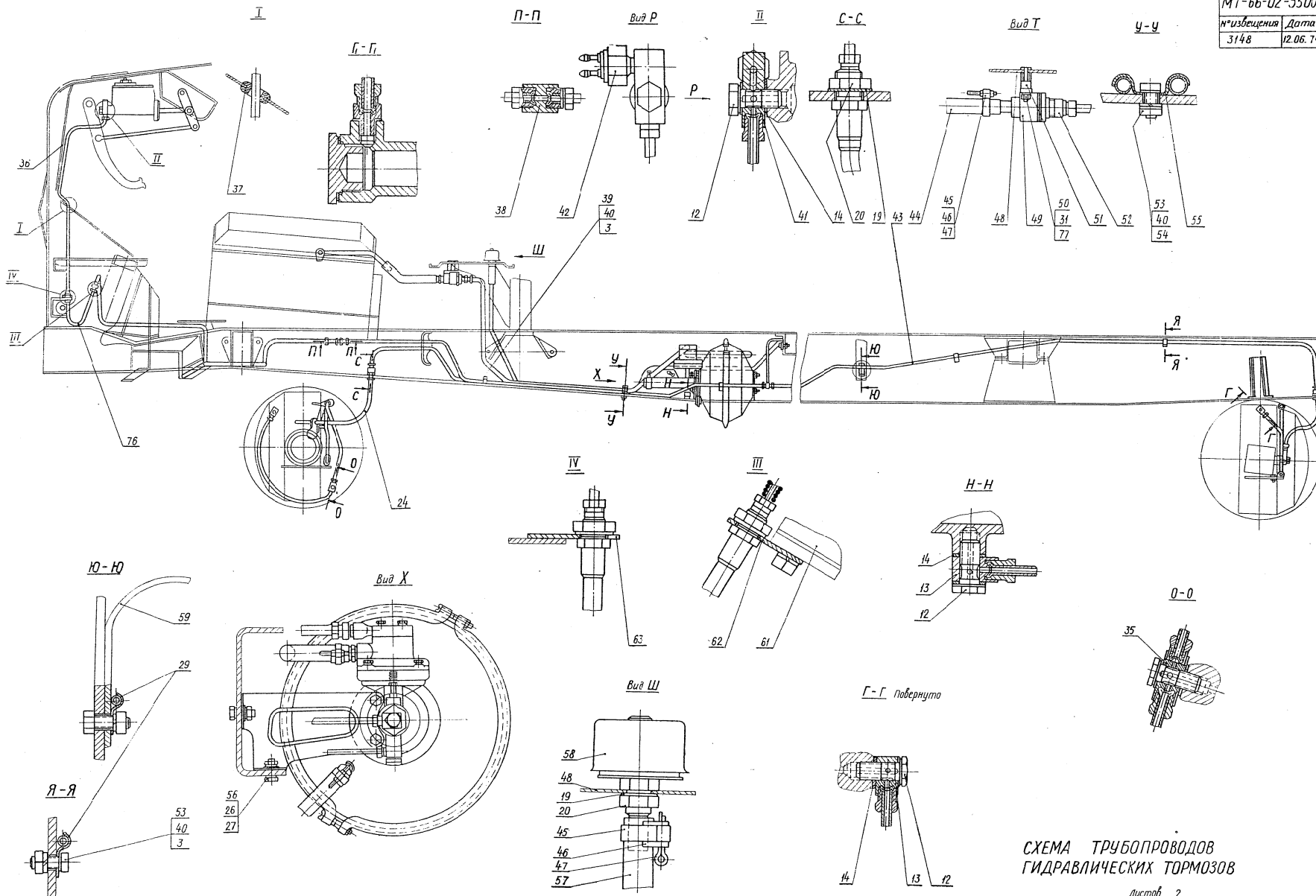
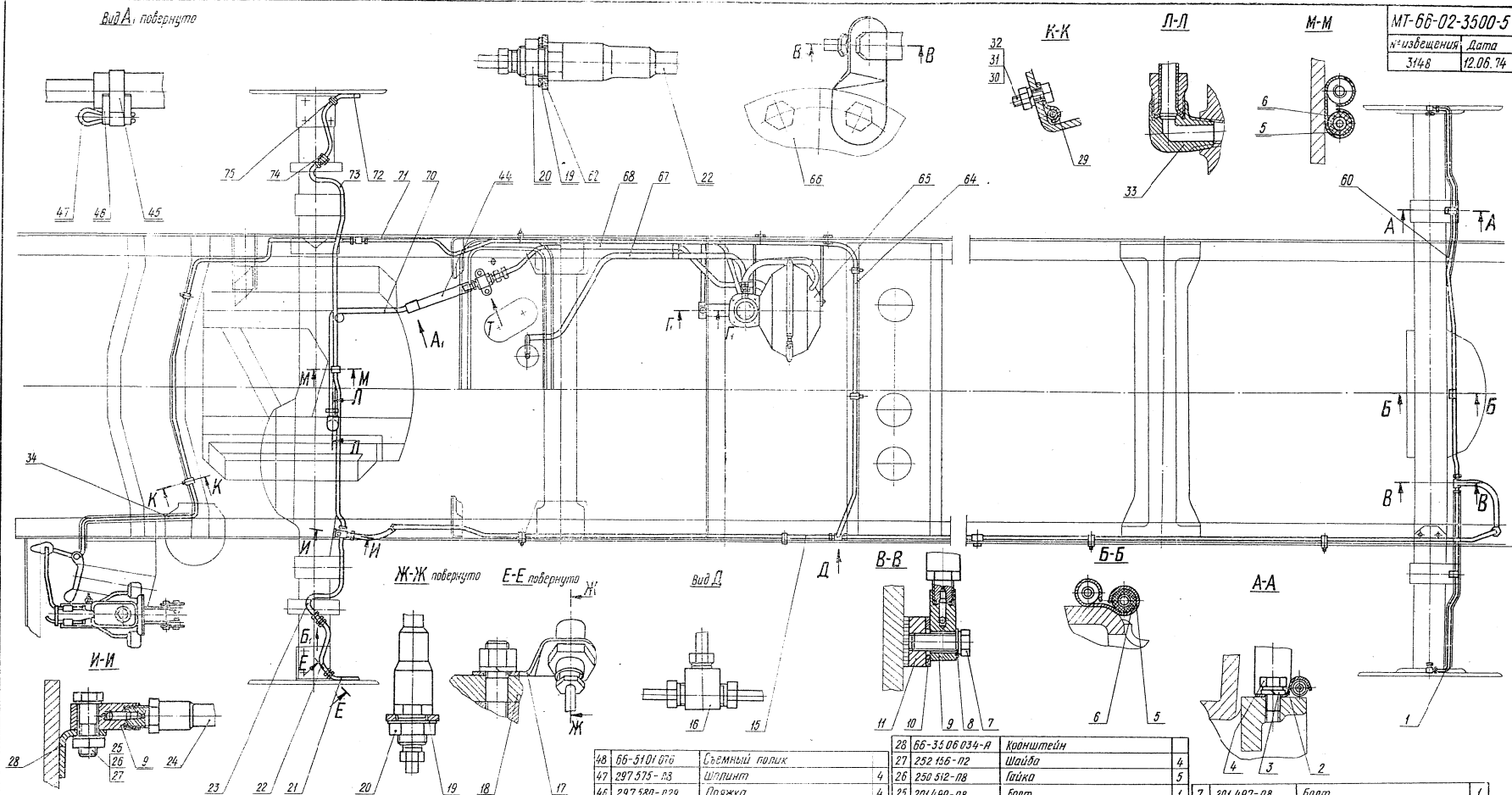


СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Листов 2
Лист 1

MT-66-02-3500-5
 № извещения Дата
 3148 12.06.74



77	252 134-П2	Шайба	63	66-35 06 103-01	Кронштейн
78	62-16 02 590	Шланг	52	66-35 06 105	Кронштейн
75	66-35 06 090	Кронштейн	51	63-34 00 014	Видеое управление
74	66-35 06 034	Кронштейн	60	66-35 06 040	Трубка
73	66-35 06 023	Трубка	59	66-12 03 041-6	Кронштейн
72	66-35 06 090	Трубка	58	53-35 53 010	Фильтр
71	66-35 06 075	Трубка	57	64-6784-Е	Шланг
70	66-35 52 026-01	Трубка	4	66-35 06 096-А	Болт
69	66-35 06 055	Кронштейн	39	201 455-П8	Болт
68	66-35 52 036	Трубка	38	40-35 06 094	Муфта
67	66-35 52 032-6	Трубка	37	70-14 3187	Втулка
66	66-23 04 012	Шаровая опора	36	66-35 06 006-А	Трубка
65	66-35 50 002	Гидроабдукционный усилитель	35	66-35 01 020	Муфта
64	66-35 06 068-10	Трубка	34	66-35 06 071	Трубка

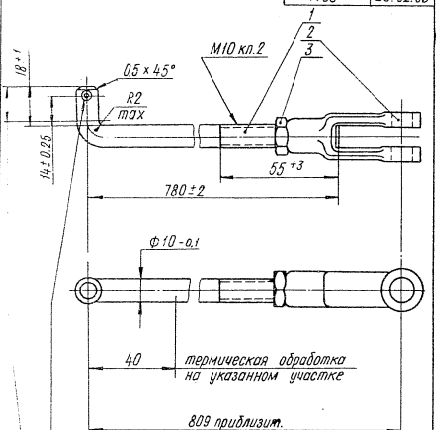
48	66-51 01 076	Съемный палец	28	66-35 06 034-А	Кронштейн
47	297 575-П3	Шпилька	27	252 156-П2	Шайба
46	297 580-П29	Пряжка	26	250 512-П8	Гайка
45	297 582-П29	Лента стяжная	4	201 499-П8	Пряжка
44	510-35 52 050	Шланг	4	51-35 06 025	Шланг
43	66-35 06 065	Трубка	1	66-35 06 020	Трубка
42	40П-3720 010	Гидравлический выключатель	22	66-35 06 025	Шланг
41	66-35 06 010	Муфта	21	66-35 06 091	Трубка
40	250 516-П8	Гайка	7	250 636-П8	Гайка
39	201 455-П8	Болт	1	252 239-П29	Шайба
38	40-35 06 094	Муфта	1	66-23 04 035	Рычаг гидравлического клапана
37	70-14 3187	Втулка	1	66-35 06 095	Кронштейн
36	66-35 06 006-А	Трубка	16	51-35 06 018	Тройник
35	66-35 01 020	Муфта	15	65-35 06 015	Трубка
34	66-35 06 071	Трубка	14	51-35 06 013	Правильки
33	66-35 52 042	Штуцер	1	51-35 06 045-А	Муфта
32	252 154-П2	Шайба	1	510-35 06 012	Болт
31	250 503-П8	Трубка	2	52-35 06 030	Кронштейн
30	201 418-П8	Болт	2	297 319-П29	Шайба
29	51-35 06 044	Скелда	2	51-35 06 033	Тройник
			10	252 176-П29	Шайба

7	201 497-П8	Болт	1
6	20-35 06 046	Втулка	2
5	20-35 06 044	Скелда	1
4	201 452-П8	Болт	2
3	252 155-П2	Шайба	8
2	297 484-П29	Скелда	2
1	66-35 06 035	Трубка	1

СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ
 ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ

Листов 2
 лист 2

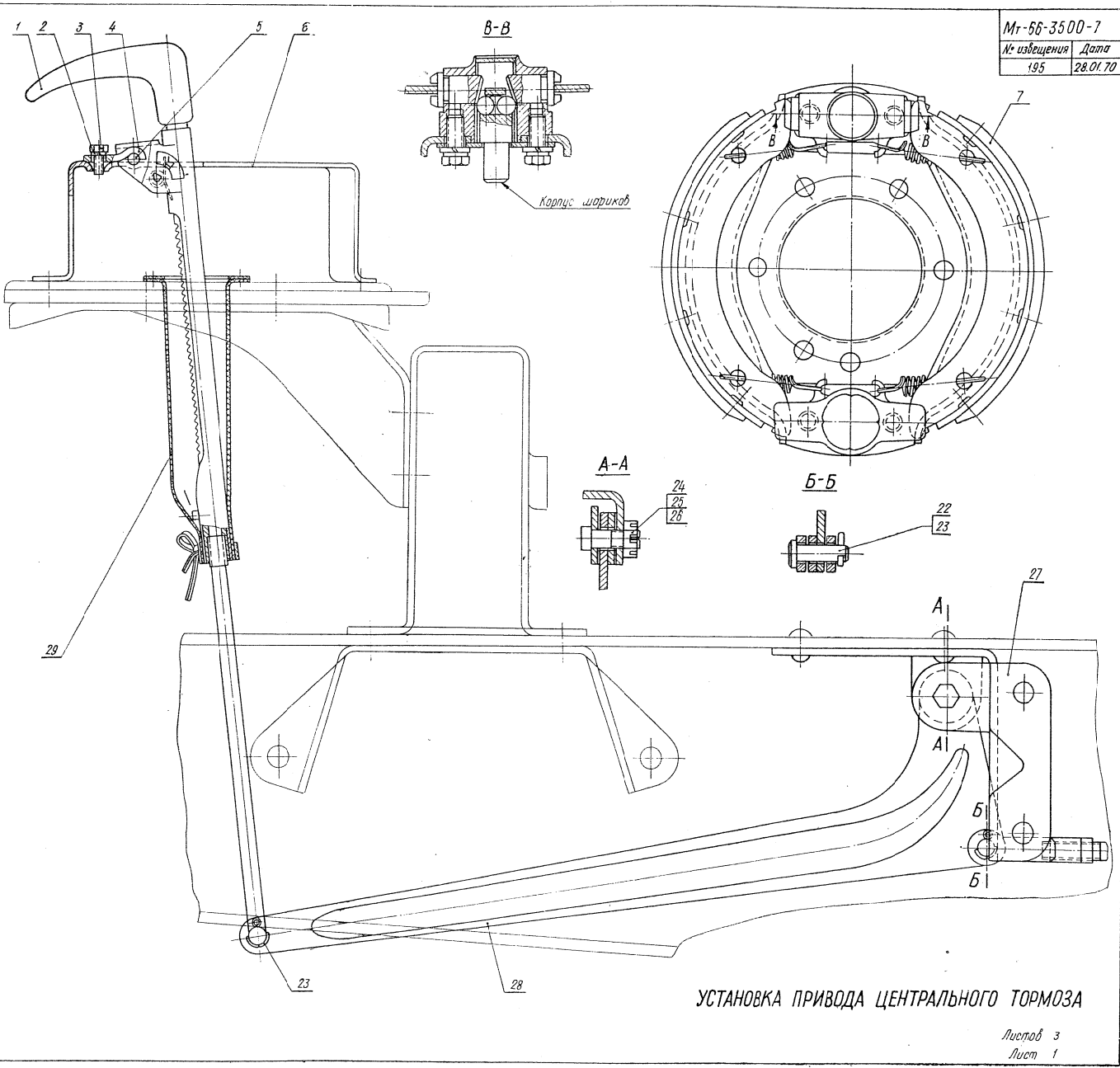
$\phi 3^{+0.25}$ сверлить $0.5 \times 90^\circ$ зенковать с обеих сторон
 66-35 08 033
 Извещение 10162 Дата 30.12.72
 0.5 x 45°
 Калибр-кольцо $\phi 9.07$ и толщ. 3 должен свободно надеваться на указанной длине
 Диаметр под накатку 9.025
 Шлифовать $R 0.1 \dots 0.25$; Закалить НРС 54 тп; Покрытые: ЦБ ГОСТ 9791-68
ТЯГА СТЕРЖНЯ ПРИВОДА ТОРМОЗА
 Сталь 15+20 ГОСТ 1050-74

66-35 08 042
 Извещение 7738 Дата 26.02.65


 $\phi 3^{+0.25}$ сверлить $0.5 \times 90^\circ$ зенковать с обеих сторон
 Калибр-кольцо $\phi 10.05$ и толщ. 10 должен свободно надеваться на указанной длине
 Шлифовать $R 0.8$, не менее; Закалить НРС 54 тп, не менее

3	250 S12 - П8	Гайка	1
2	63-35 08 045	Шпилька	1
1	66-35 08 043	Тяга	1
№ 1/1	Обозначение	Наименование	Кол

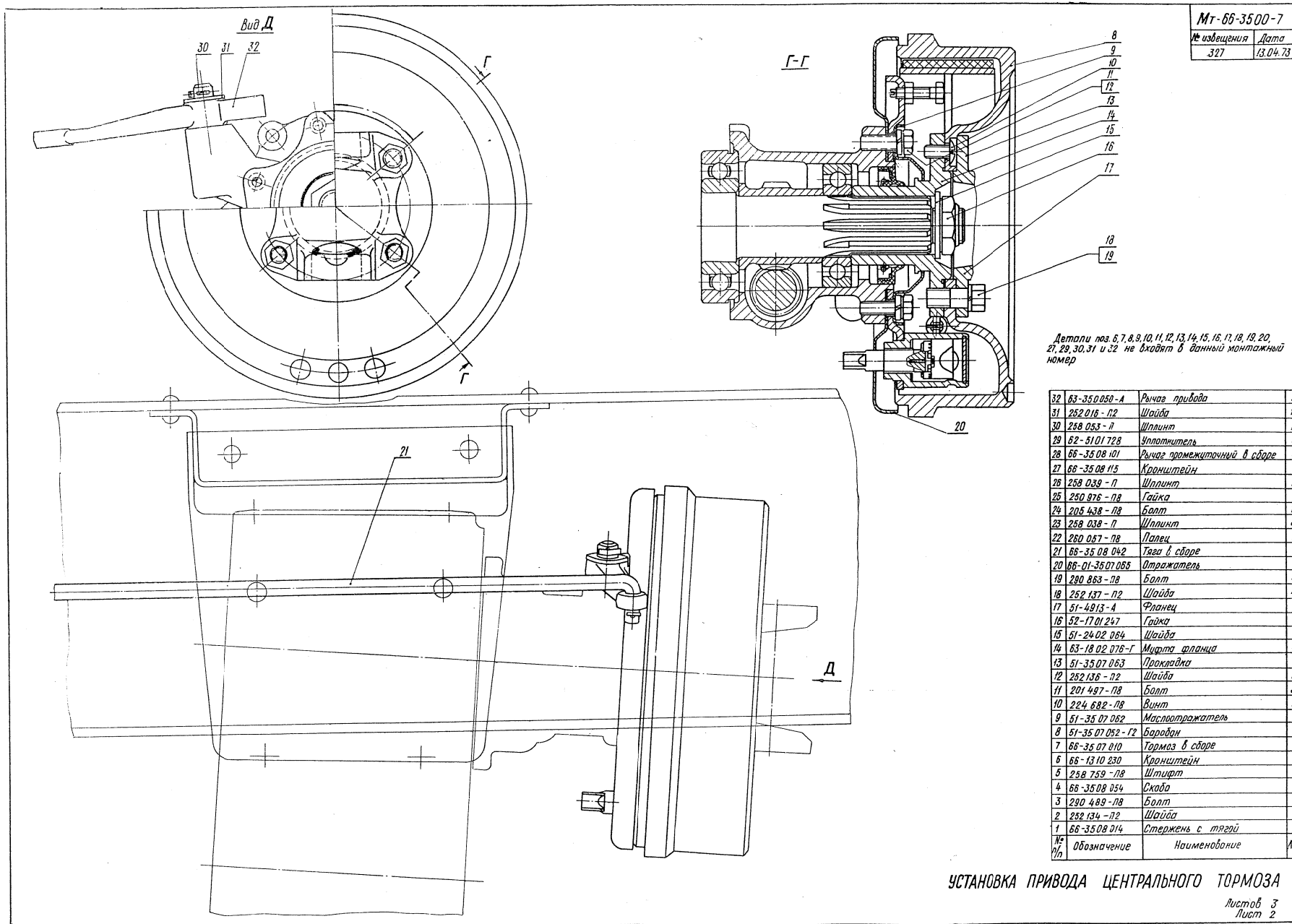
ТЯГА ПРИВОДА ТОРМОЗА В СБОРЕ
 Сталь 15+20 ГОСТ 1050-60



1 2 3 4 5 6
 В-В
 Корпус шариков
 А-А 24 22/23 26
 Б-Б 22 23
 27
 А1
 Б1
 23 28

УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

Мг-66-3500-7
 № извещения 195 Дата 28.01.70



МТ-66-3500-7
 № издечения 327
 Дата 13.04.73

Детали поз. 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 29, 30, 31 и 32 не входят в данный монтажный номер

32	63-35 0 050-А	Рычаг привода	1
31	252 016 - П2	Шайба	1
30	288 053 - П	Шплинт	1
29	62-51 01 728	Уплотнитель	1
28	66-35 08 101	Рычаг промежуточный в сборе	1
27	66-35 08 115	Кронштейн	1
26	288 039 - П	Шплинт	1
25	290 076 - П8	Гайка	1
24	205 438 - П8	Болт	1
23	258 039 - П	Шплинт	3
22	280 067 - П8	Палец	1
21	66-35 08 042	Тяга в сборе	1
20	66-01-35 01 065	Отражатель	1
19	280 863 - П8	Болт	4
18	252 137 - П2	Шайба	4
17	51-49 13-А	Фланец	1
16	52-17 01 247	Гайка	1
15	51-24 02 064	Шайба	1
14	63-18 02 076-Г	Муфта фланца	1
13	51-35 07 063	Прокладка	1
12	292 136 - П2	Шайба	5
11	201 497 - П8	Болт	5
10	224 682 - П8	Винт	2
9	51-35 07 062	Маслоотражатель	1
8	51-35 07 052-Г2	Бародан	1
7	66-35 07 010	Тормоз в сборе	1
6	66-13 10 230	Кронштейн	1
5	238 759 - П8	Штифт	1
4	66-35 08 054	Скоба	1
3	290 489 - П8	Болт	1
2	282 134 - П2	Шайба	1
1	66-35 08 014	Стержень с тягой	1
№/п/а	Обозначение	Наименование	Кол.

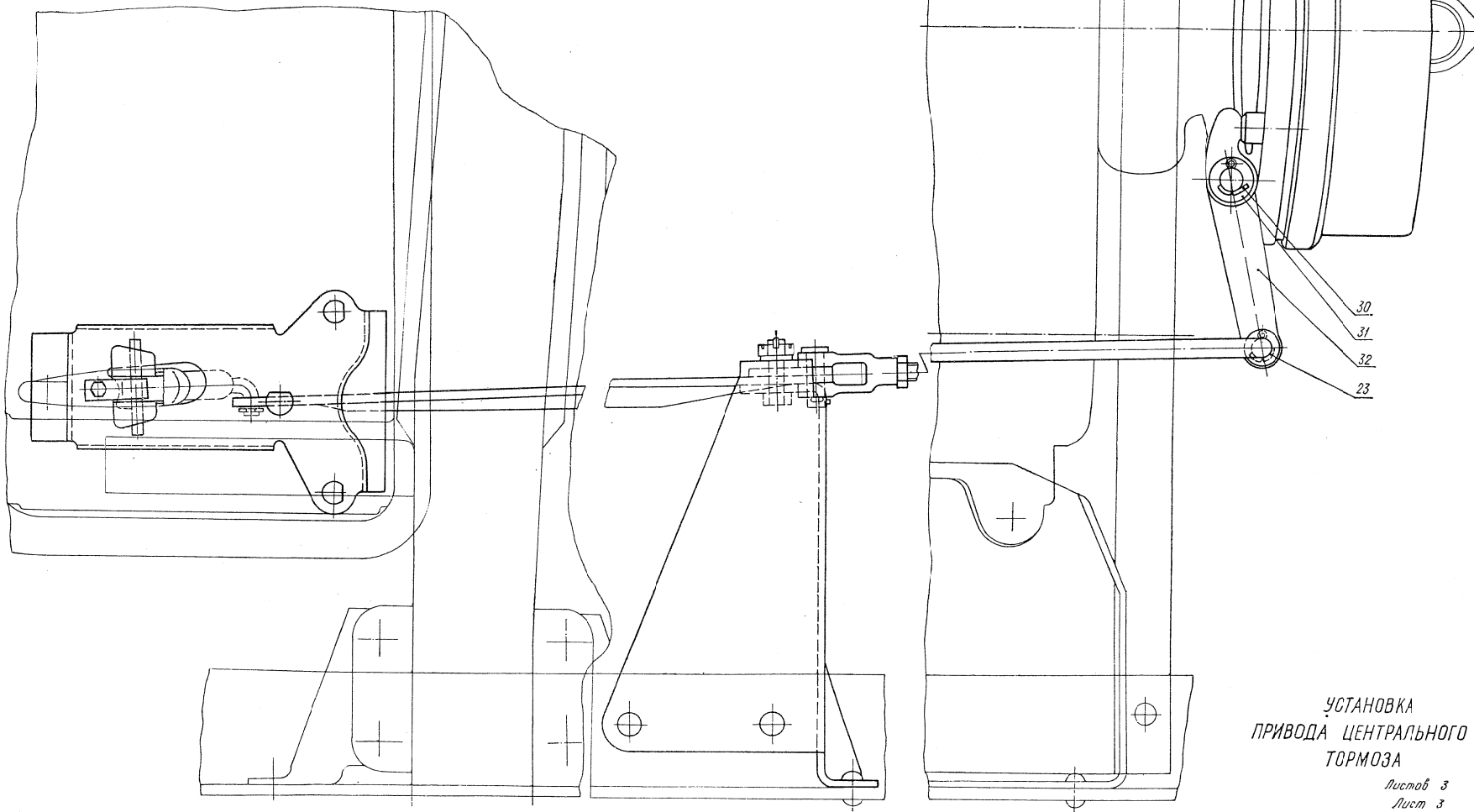
УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

Листов 3
 Лист 2

Инструкция по регулировке

1. Поставить стержень центрального тормоза в крайнее нижнее положение.
 2. Завернуть регулировочный винт так, чтобы тормозной барабан центрального тормоза от усилия рук не проворачивался.
 3. 0-регулировать длину тяги по 21 регулировочной вилке, до совпадения отверстий в вилке с отверстием в рычаге по 28, выжав все зазоры в соединениях. Увеличить длину тяги, отвернув регулировочную вилку на 1-2 оборота, затем чуть контрреакту вилки, поставить палец и зашлифовать его.
 4. Пустить регулировочный винт так, чтобы барабан свободно вращался.
- При правильной регулировке стержень привода центрального тормоза должен вытггиваться на 10-15 зубцов.
- Примечание. При регулировке рычаг включения заднего моста и понижающей передачи поставить в нейтральное положение, отключить передний мост и подвесить задние колеса автомобиля.

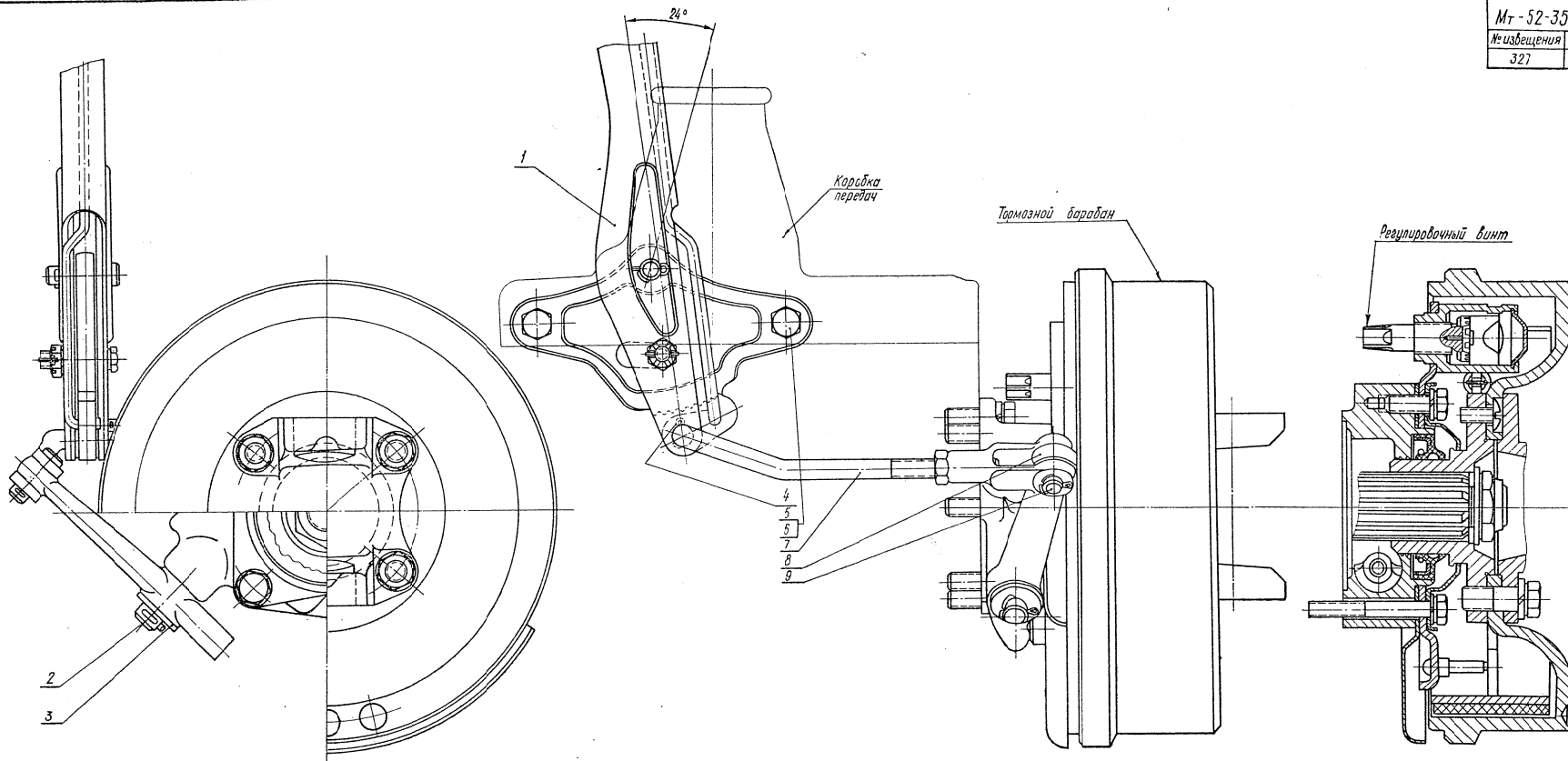
МТ-66-3500-7	
№ изменения	Дата
327	13.04.73



УСТАНОВКА
ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО
ТОРМОЗА

Листов 3
Лист 3

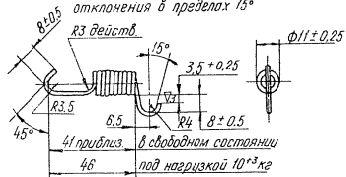
МТ-52-3500-7	
№ извещения	Дата
327	13.04.73



10 витков;
направление намотки безразлично;
витки должны быть сомкнуты

51-3507048-Б	
№ извещения	Дата
3948	8.10.74

Концы пружины должны
лежать в одной плоскости;
отклонения в пределах 15°



Отпустить после
намотки.
Покрывать красной эмалью

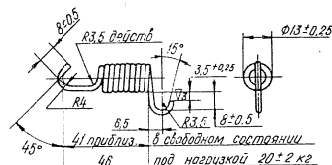
При растяжении пружины до 53 мм
не должно быть остаточной деформации

ПРУЖИНА СТЯЖНАЯ ПЕРВИЧНОЙ КОЛОДКИ

Проболока стальная пружинная кл. I круглая 2 ГОСТ 9389-60

Полное число витков 10.
Направление намотки безразлично;
витки должны быть плотно сомкнуты.
Концы пружины должны лежать в
одной плоскости;
отклонения не более 15°

51-3507049	
№ извещения	Дата
1364	16.05.67



Отпустить после намотки
Покрывать черной эмалью

При растяжении пружины до 54 мм
не должно быть остаточной деформации

ПРУЖИНА СТЯЖНАЯ ВТОРИЧНОЙ КОЛОДКИ

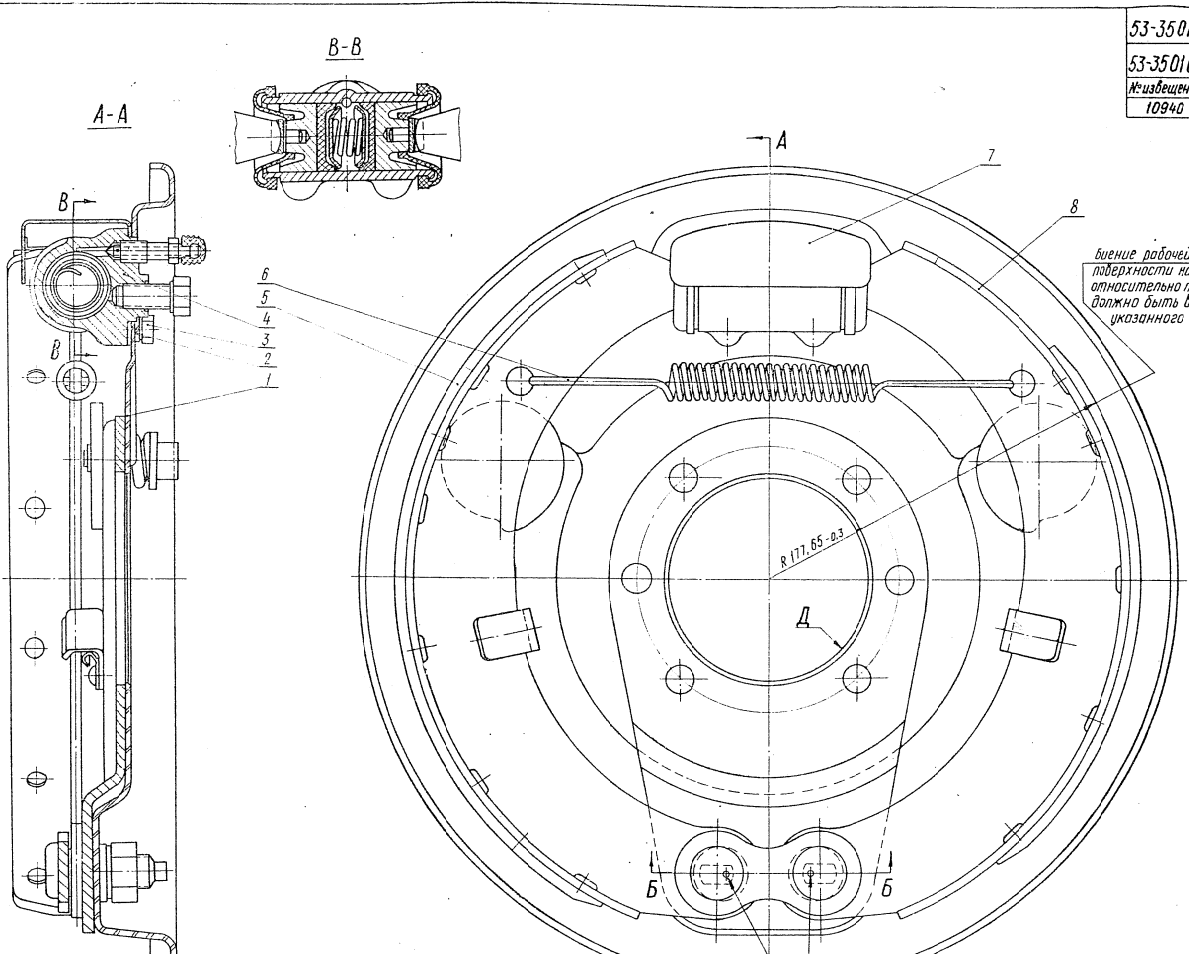
Проболока стальная пружинная кл. I круглая 2,65 ГОСТ 9389-60

Инструкция по регулировке тормоза.

1. Поставить рычаг центрального тормоза
поз 1 в переднее крайнее положение
2. Завернуть регулировочный винт так, чтобы
тормозной барабан от усилия руч не проворачи-
вался.
3. Отрегулировать длину тяги поз 7 регулировочной
вилки до соприкосновения отверстия в вилке с
отверстием в рычаге поз 8, вырав все зазоры
в соединениях.
4. Увеличить длину тяги, отвернув регулировочную
вилку на 2-3 оборота.
5. Затянуть контр-гайку вилки, вставить палец
(голубой кверху); зашплинтовать.
6. Отпустить регулировочный винт так, чтобы
барабан свободно вращался.
7. При правильной регулировке рычаг централь-
ного тормоза должен затягиваться на
3-4 зубца сектора

9	260 051-П8	Палец	1
8	63-35 08 050	Рычаг привода	1
7	52-35 08 042	Тяга в сборе	1
6	252 137-П2	Шайба	1
5	201 540-П8	Болт	1
4	268 025-П	Шплинт	1
3	252 016-П8	Шайба	1
2	258 053-П	Шплинт	1
1	31-35 08 015	Рычаг в сборе	1
№ 2/п	Обозначение	Наименование	Кол- во

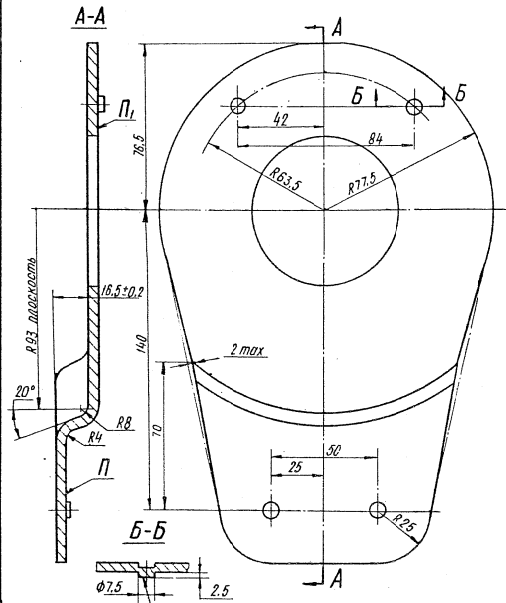
УСТАНОВКА ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА



53-35 01 010, прав. симметр.
 53-35 01 011, лев. показ.
 № извещения 10940, Дата 17.10.69

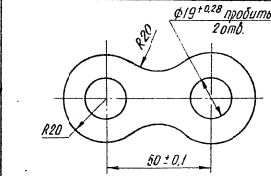
Неплоскостность и непараллельность поверхностей П и П, тах 0,25.
 Заусенцы и острые кромки не допускаются.

52-35 01 023
 № извещения 3339, Дата 26.01.71



УСИЛИТЕЛЬ ЩИТА

Сталь 08КП лист ГОСТ 914-55 толщ. 4 ГОСТ 3680-57

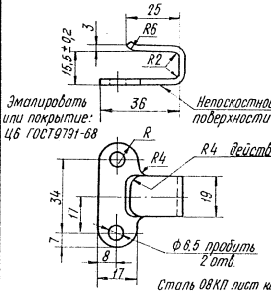


51-35 01 030-А
 № извещения 3624, Дата 20.08.74

Деталь должна быть плоской; при проверке на плите шип φ2 не должен приходиться. Снять заусенцы.

ПЛАСТИНА

Покрытие: Ц.6 ГОСТ 9791-68, Сталь 25 ПС лист толщ. 5,5 4МТЗ-1-355-68

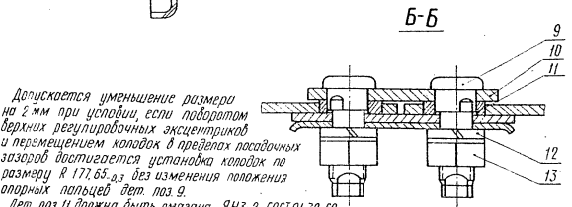


51-35 01 032-Б
 № извещения 10057, Дата 27.12.72

Неплоскостность указанной поверхности 0,2, не более.
 Снять заусенцы и затупить острые кромки.

СКОБА НАПРАВЛЯЮЩАЯ

Сталь 08КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 3,8 ГОСТ 3680-57



Допускается уменьшение размеров на 2 мм при условии, если подберем держки регулировочных эксцентриков и регулировочный колодок в пределах посадочных зазоров достигается установка колодок по размеру R 171,65 ± 0,3 без изменения положения опорных пальцев дат. паз 9.
 Дат. паз 11 должна быть смазана ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-69; смазка не должна попадать на рабочие поверхности колодок

При регулировке тормоза положение опорных пальцев относительно осей должно быть тах ± 40° от указанного положения

10	51-35 01 030-А	Пластина	1
9	52-35 02 065-01	Палец	2
8	53-35 01 091	Колодка задняя в сборе	1
7	53-35 01 050	Экран	1
6	51-35 01 035	Пружина	1
5	53-35 01 090	Колодка передняя в сборе	1
4	52-35 01 040	Цилиндр в сборе	1
3	201 455-48	Болт	2
2	252 135-12	Шайба	2
1	52-35 01 012	Щит в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТОРМОЗ ПЕРЕДНИЙ В СБОРЕ

13	250 561-118	Гайка	2
12	252 139-112	Шайба	2
11	51-35 01 028	Эксцентрик	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

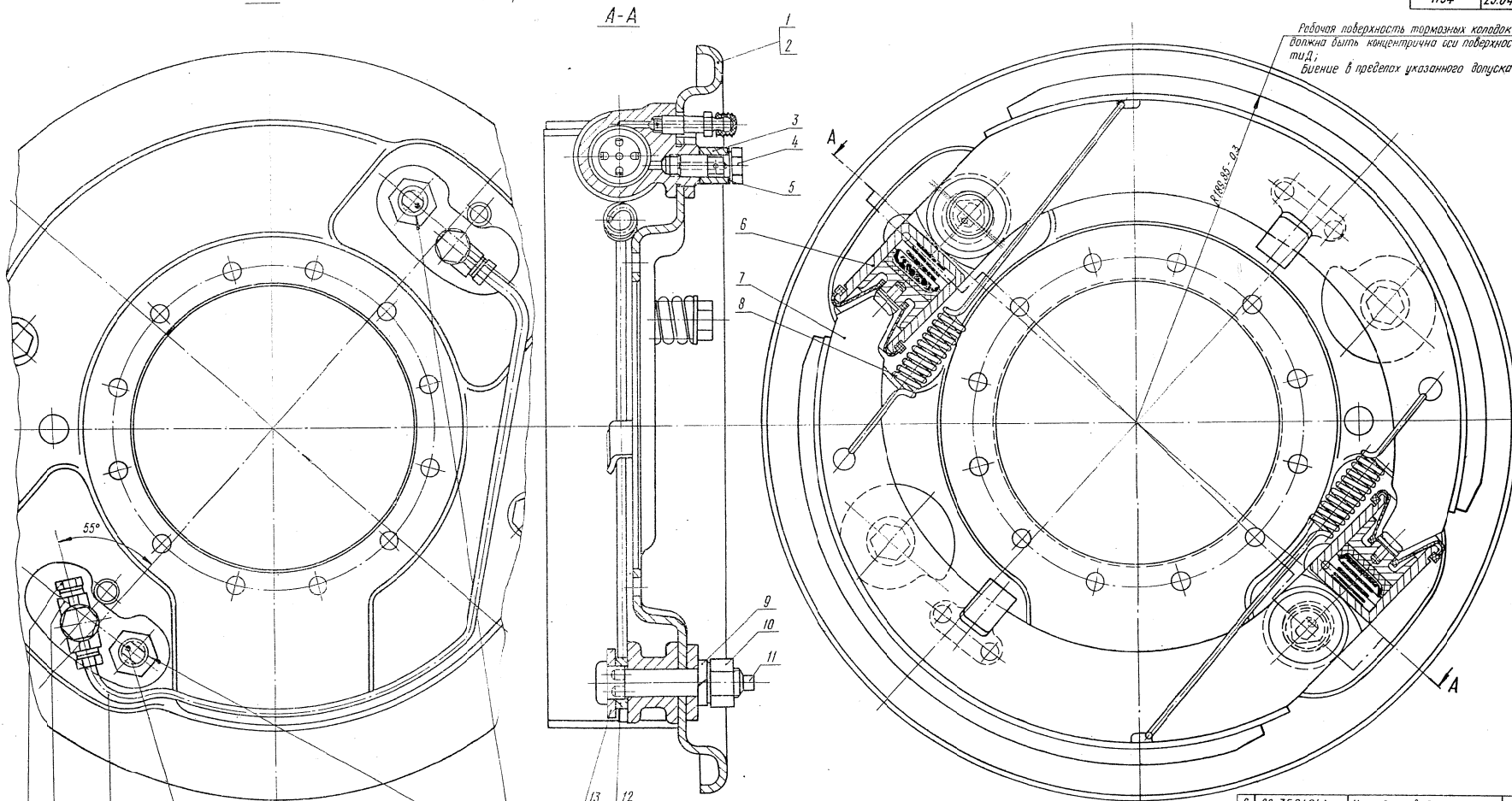
Вид Б

Допускается уменьшение размера R188,65 на 2 мм при условии, если подбором верхних регулировочных эксцентриков (дет. 51-35 01 036-3) и перемещением колодок в пределах посадочных зазоров достигается установка колодок по размеру R 188,65 ± 0,3, без изменения положения опорных пальцев дет. поз. 12.

Деталь поз. 12 должна быть смазана ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60. Смазка не должна попадать на рабочие поверхности колодок.
Момент затяжки дет. поз. 4 должен быть 5-8 км.

66-3501010	прав.
	симметр
66-3501011	лев.
	показ
№ изобретения	Дата
1154	25.04.70

A-A



Рабочая поверхность тормозных колодок должна быть концентрична оси поверхности D, биение в пределах указанного допуска

Положение меток на опорных пальцах соответствующее начальному положению установки колодок тормоза

При регулировке тормоза поворот опорных пальцев относительно свода оси должен быть не более 2-4° от указанного положения

17	66-3501040	Цилиндр правый	1	1
16	40П-3501146-7	Защелка транспортная	1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол.
№/п/п			лев.	прав.

15	66-3501080	Муфта нижняя	1	1
14	66-3501085	Грибок в сборе	1	1
13	66-3501030	Шайба пальца	2	2
12	51-3501028	Эксцентрик	2	2
11	66-3501068	Палец	2	2
10	250 681-П8	Гайка	2	2
9	252 139-П2	Шайба	2	2
8	66-3501035	Пружина стяжная	2	2
7	66-3501090-А	Колодка в сборе	2	2
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол.
№/п/п			лев.	прав.

6	66-3501041	Цилиндр левый	1	1
5	51-3506013	Прокладка	4	4
4	510-3506012	Болт муфты	2	2
3	12-3501081	Муфта верхняя	1	1
2	66-3501013	Щит в сборе - левый	1	1
1	66-3501012	Щит в сборе - правый	1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол.
№/п/п			лев.	прав.

ТОРМОЗ ПЕРЕДНИЙ
В СБОРЕ

52-35 01 012

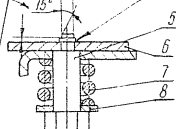
№ извещения Дата
3647 6.12.67

51-35 01 033-Б

№ извещения Дата
10460 30.12.72

В-В

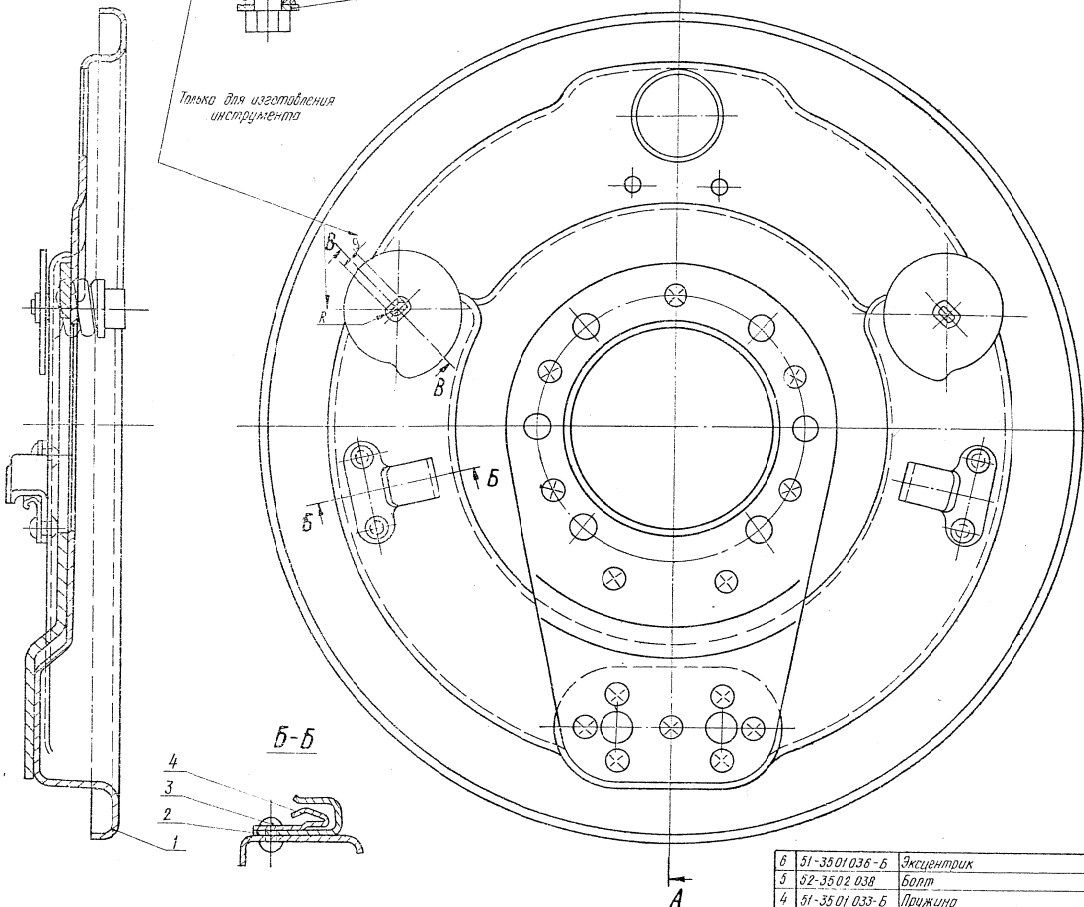
Расклепать концы,
как указано



Торка для изготовления
инструмента

А-А

А



Б-Б

6	51-35 01 036-Б	Эксцентрик	2
5	52-35 02 038	Болт	2
4	51-35 01 033-Б	Пружина	2
3	252 704-17	Защелка	4
2	51-35 01 032-Б	Скоба	2
1	52-35 01 020	Щит с усилителем в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

8	252 016-18	Шайба	2
7	51-35 01 037	Пружина	2
№	Обозначение	Наименование	Кол

ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
В СБОРЕ

Снять заусенцы.

ПРУЖИНА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ СКОБЫ

Закалить в масле. Отпустить. Твердость HRC 40-46. Эмульгировать.

Сталь 65Г лента толщ. 0.5 ГОСТ 2283-69

Заусенцы не допускаются

ЭКСЦЕНТРИК РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ

Указанная поверхность должна быть чистой и гладкой

Равномерный подъем 11 мм на угле 3±5°

Покрытие: Ц.Б. ГОСТ 9791-68

Сталь 08 ГОСТ 1050-80 лист. толщ. 4 ГОСТ 3680-67

Неперпендикулярность торцев относительно оси детали не более 0.6.

Полное число витков - 3 ± 1/4. Направление навитки различно. Торцы зашлифовать.

ПРУЖИНА ЭКСЦЕНТРИКА

Эмульгировать.

Предварка стальная пружин. кл. в кругляк 6 ГОСТ 9389-60

Заусенцы не допускаются

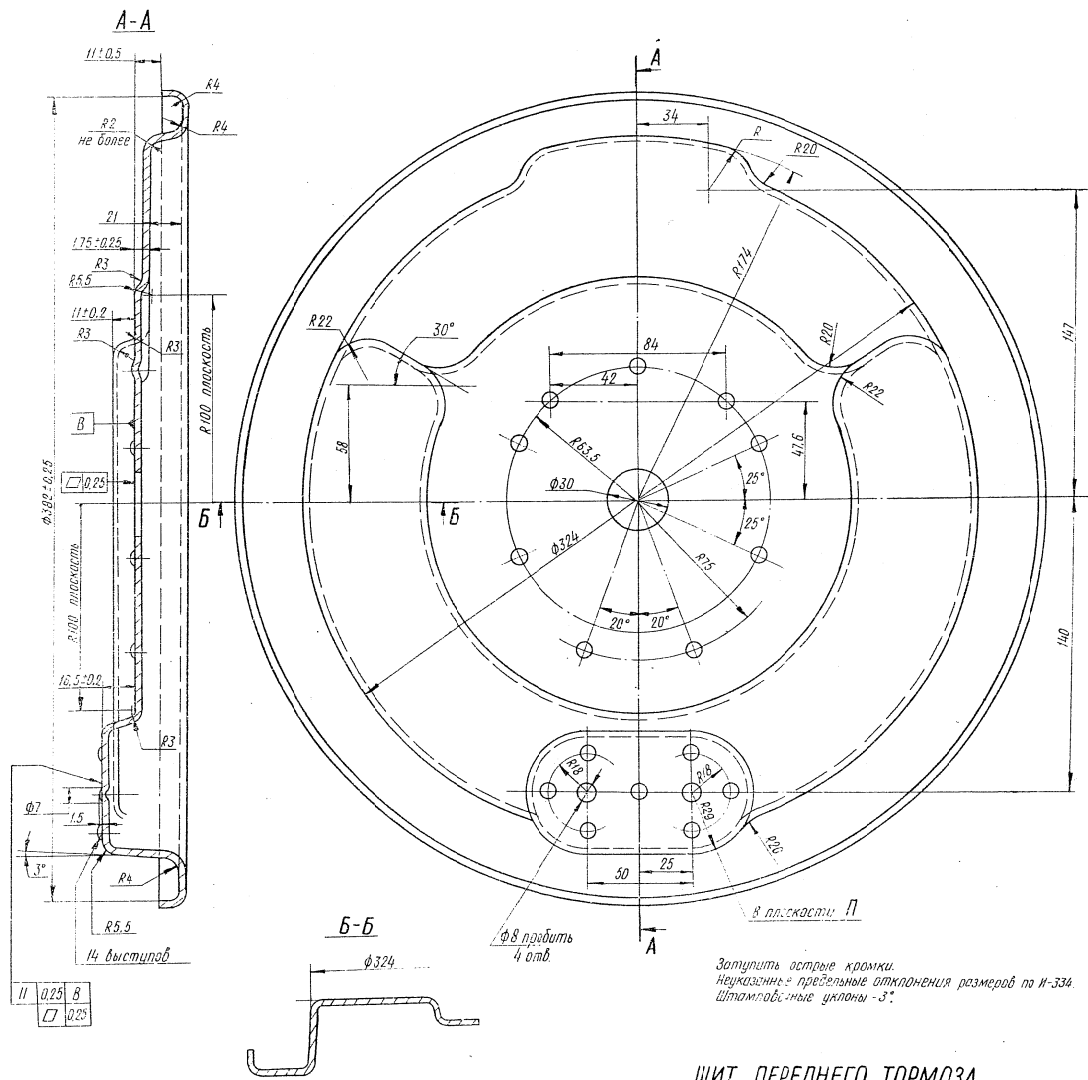
БОЛТ ЭКСЦЕНТРИКА

Покрытие: Ц.Б. ГОСТ 9791-68

Сталь 30 ГОСТ 10702-63

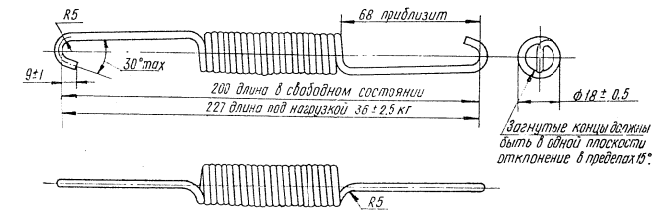
52-35 01 014	
№извещения	Дата
100 66	27.12.72

51-35 01 035	
№извещения	Дата
1136	29.12.73

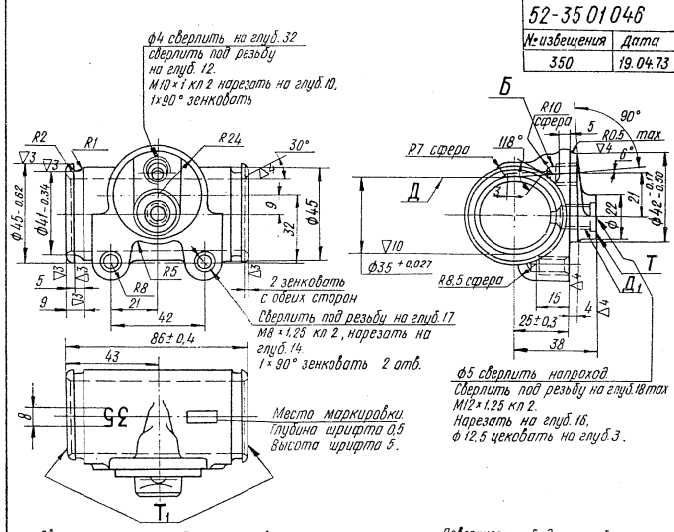


ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА

Сталь 08 К1 лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

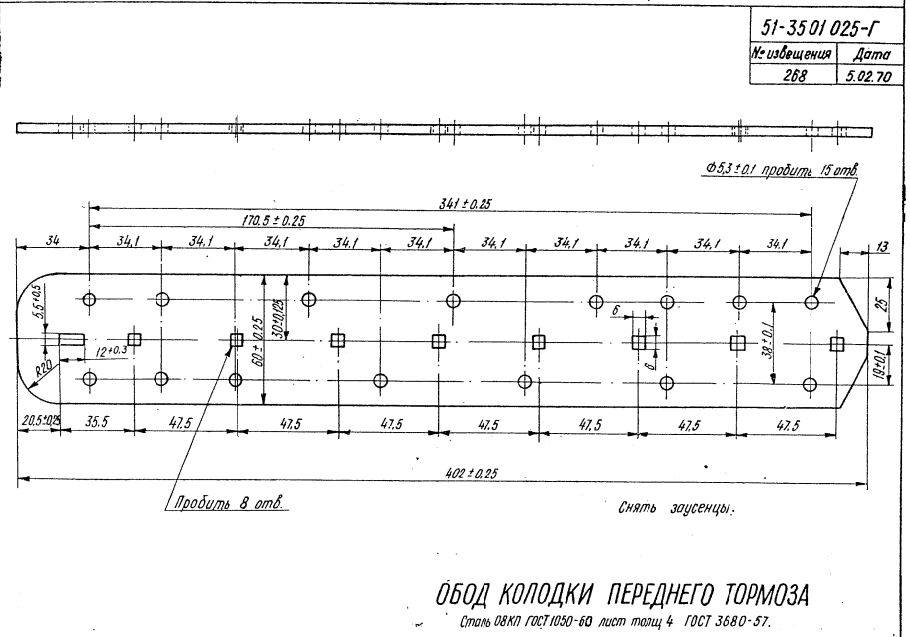
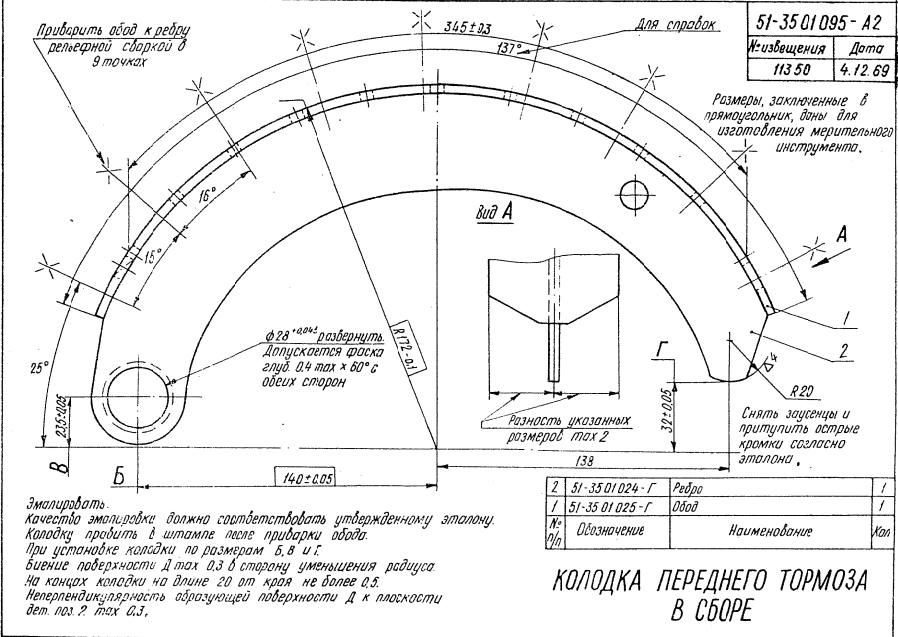
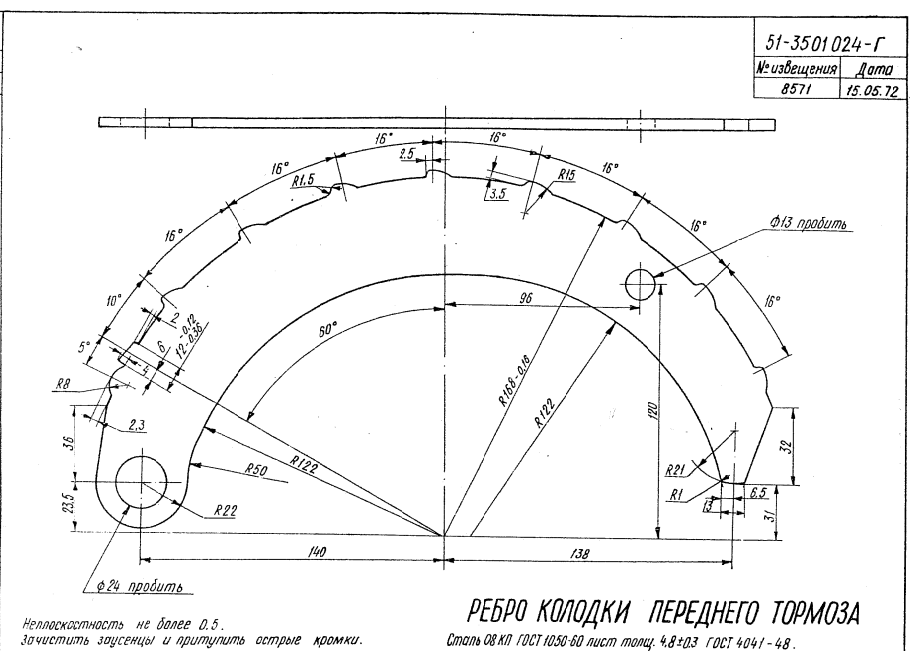
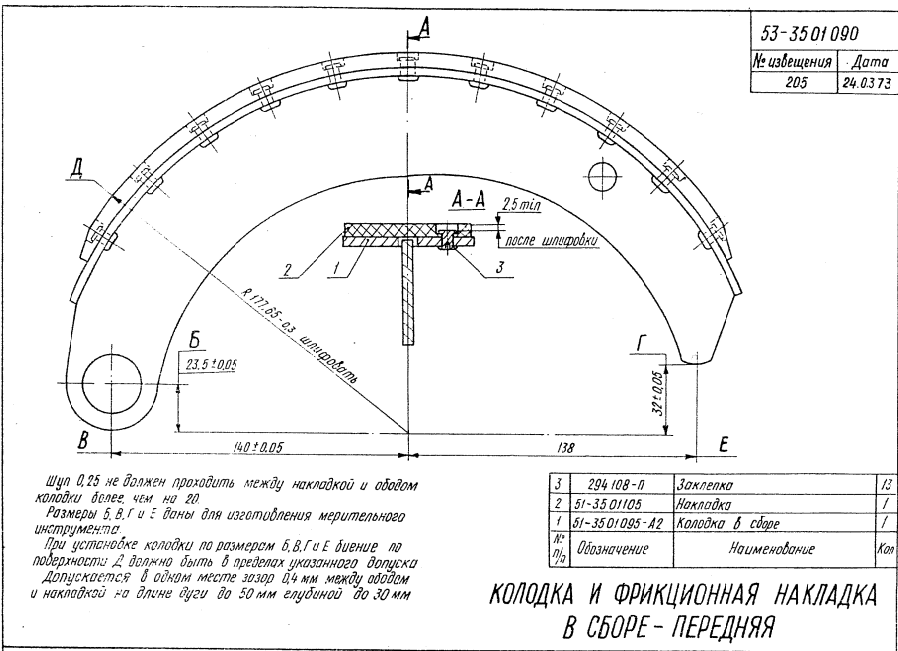


20 1/2 витки.
Направление навивки произвольное. УСИЛИТЕЛЬ ШИТА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
Проволока II-3 ГОСТ 9389-60



ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70



51-35 01 060-13
№ извещения 2869 Дата 24.04.74

φ13.5 пробить 6 отв.

Заусенцы не допускаются.

МАСЛОТРАЖАТЕЛЬ
Сталь 08КП ГОСТ 9045 лист толщ. 0,8 ГОСТ 3580-57.

53А-35 01 060
№ извещения 2869 Дата 24.04.74

Точечная сварка в 2-х точках

Покрытие: ЭМ БТ 180, черный лак БТ 123.М.А или ЭМ ФЛ 14-9, черный Л.А.

2	53А-35 01 063	Поддержка	1
1	51-35 01 060-13	Маслоотражатель	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

53А-35 01 063
№ извещения 7892 Дата 18.02.72

Заусенцы не допускаются. Неказанные внутренние радиусы скругл 2 мм. Несимметричность детали относительно наружной кромки не более 1мм. Обеспечить технологией.

ПОДДЕРЖКА ПРУЖИНЫ
Сталь 08 лента 1,2×16 ГОСТ 503-67.

Неказанные допуски ±0,3.

51-35 01 051
№ извещения 10185 Дата 30.12.72

Указанная кромка должна быть свободна от напыления, но не должна быть притупленной.

Цифры маркировки должны быть выпуклыми величиной выпуклости 0,2.

Рабочая поверхность 3±0,2 ширины цилиндрической пояски и толщина стенок.

Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-3 ГОСТ 2930-62.

Взаимное биение указанных поверхностей не более 0,3.

Рабочая поверхность детали должна быть гладкой и не должна иметь дефектов формовки. По размерам, заключенным в прямоугольники вести 100% контроль деталей.

МАНЖЕТ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ ПОРШНЯ КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
Резина марки 7-2462 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т II и 100 ГОСТ 15152-69.

51-35 01 058
№ извещения 1186 Дата 30.12.72

Рабочие поверхности

Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-3 ГОСТ 2930-62.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
Резина марки 7-9-16Р ТУ 38.005.204-71 исполнение Т III по ГОСТ 15152-69.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

51-35 01 028
№ извещения 9998 Дата 16.12.72

Затупить острые кромки.

ЭКСЦЕНТРИК
Латунь Л6-59-1 ГОСТ 1019-47 труба прессованная нар диам 29±0,33.

Затупить острые кромки.

51-35 01 044
№ извещения 1637 Дата 12.11.73

Плоскость симметрии пазов детали должна проходить через ось поверхности Д; Отклонение max 0,3. Нитроцементовать h 0,15-0,25, НЭС 54 тил. Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70. Покрытие: ЦБ ГОСТ 9761-61.

Зачистить заусенцы и затупить острые кромки.

СТЕРЖЕНЬ УПОРНЫЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 16 ГОСТ 7417-57.

51-35 01 053
№ извещения 7933 Дата 15.03.72

Полное число витков - 10±1/4. Направление намотки безразличное. Отпустить после намотки. Покрытие: М.Э.Н.9.

Концевые витки зафиксировать в замкнутое кольцо перпендикулярно оси пружины.

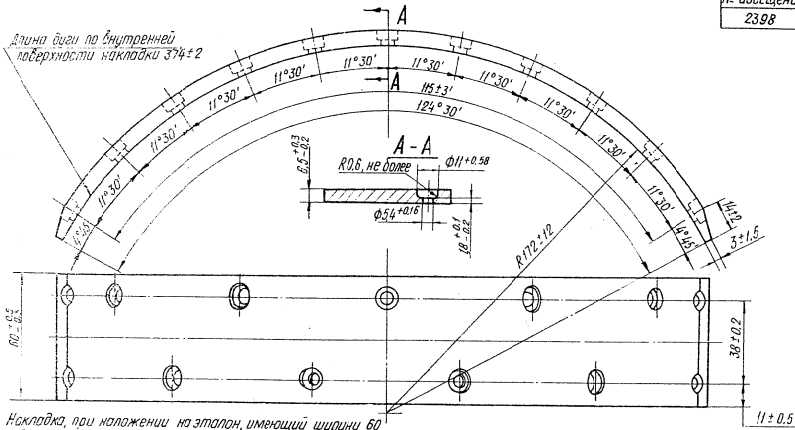
ПРУЖИНА КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
Проволока II-12 ГОСТ 9389-50.

51-35 01 052
№ извещения 7490 Дата 19.11.68

Снять заусенцы.

ЧАШКА РАСПОРНАЯ ПОРШНЯ КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА
Лист АД1-м толщ. 0,8-1,2 ГОСТ 7869-56. Допускается изготовление из отходов.

51-35 01 105	
№ извещения	Дата
2398	27.02.74



Накладка при наложении на эталон, имеющий ширину 60 и радиус 172 не должна иметь перекоса (замеренным на концах накладки) более 1.

Зазор между накладкой и эталоном не должен превышать в отдельных местах 0,25.

Накладка должна равномерно прижиматься к эталону усилием от руки, распределенным в точках крепления накладки.

Размеры расположения 13 отверстий относятся к накладке, наложенной на эталон радиусом 172. В отдельных местах (не более двух) на длине хорды до 25 допускается увеличение зазора до 0,4.

Предельные отклонения расстояний между центрами лодыг указанных отверстий по дуге окружности ± 3'

НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ ПЕРЕДНЕЙ КОЛОДКИ

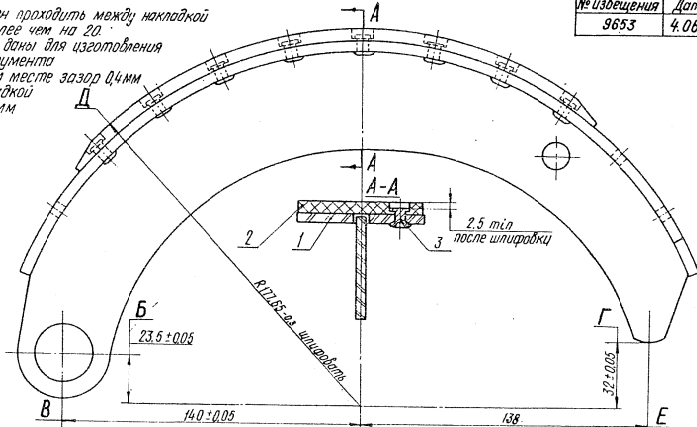
Асбдорфрикционный материал ТУ 38 11425-70

При установке колодки по размерам Б, В, Г и Е биение поверхности Д должна быть в пределах указанного допуска.

Щель 0,25 не должен проходить между накладкой и ободом колодки более чем на 20.

Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления мерительного инструмента.

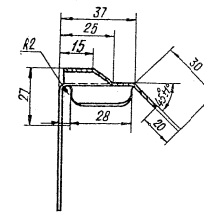
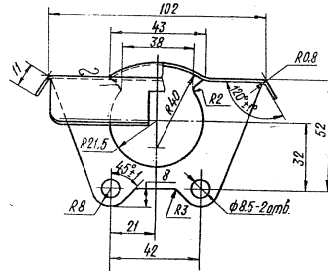
Допускается в одном месте зазор 0,4 мм между ободом и накладкой на длине дуги до 50 мм глубины до 30 мм.



КОЛОДКА И НАКЛАДКА В СБОРЕ - ЗАДНЯЯ

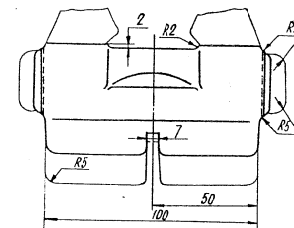
3	294 108 - П	Защелка	10
2	51-35 01 106	Накладка	1
7	51-35 01 095 - А2	Колодка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

53-35 01 091	
№ извещения	Дата
9653	4.06.69



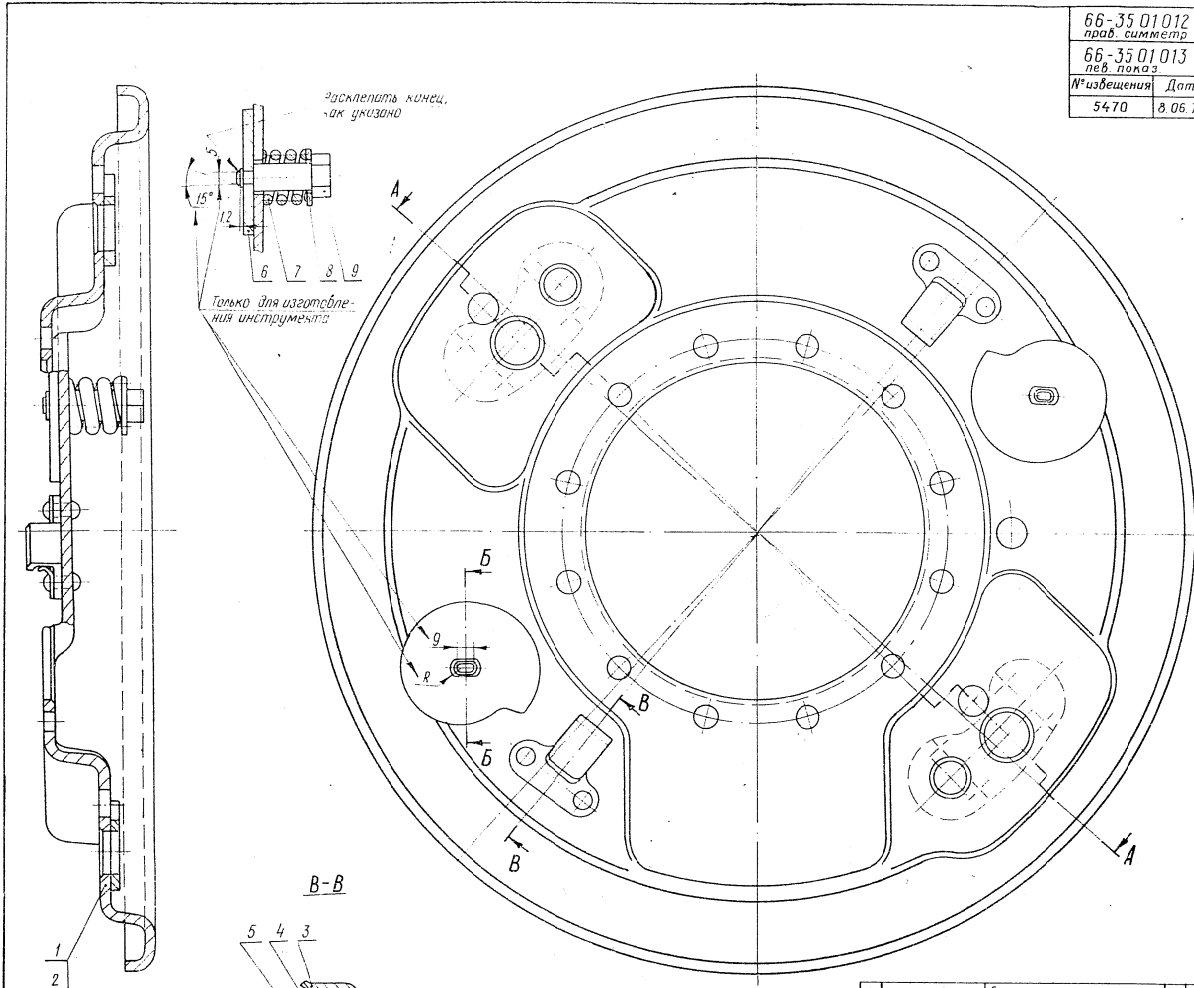
53-35 01 050-01	
№ извещения	Дата
2504	12.03.74

Неуказанные внутренние радиусы сгибов 2 мм. Покрытие ц. 15. Остальные требования по ГОСТ 3002-70.



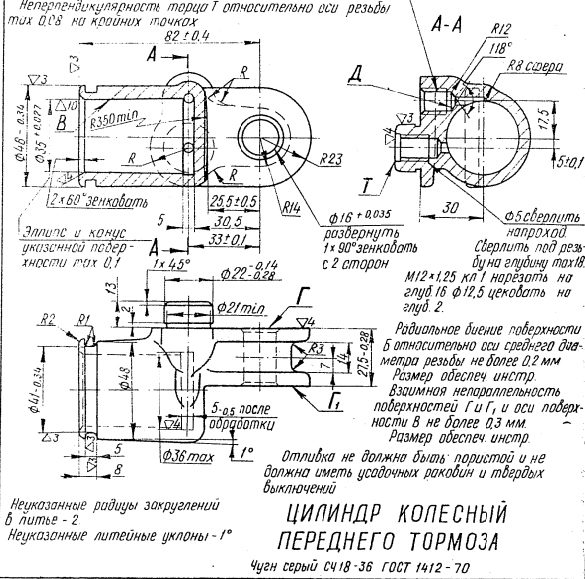
ЭКРАН КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 18 523 - 70 толщ. 0,8
ГОСТ 3680 - 51



66-35 01 012	прав. симметр.
66-35 01 013	лев. показ
№ извещения	Дата
5470	8.06.71

66-35 01 046	прав. симметр.
66-35 01 047	лев. показ
№ извещения	Дата
350	19.04.73

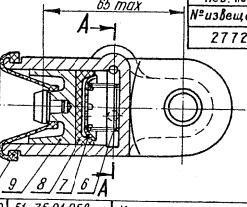


**ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ
ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА**

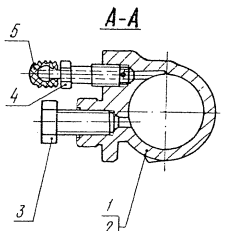
Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

Перед сборкой дет. поз. 8 и 9 погрузить в теплое касторовое масло ГОСТ 6757-53. Температура касторового масла должна быть не ниже +15°C. Применение любых минеральных масел категорически воспрещается. После сборки цилиндр испытать на герметичность давлением под давлением 4-6 кг/см² с поружением в шланг. Испытательный абсолютированный. ВТУ 3513-52. При заваривании клапана дет. поз. 4 не должна появляться ни одного пузырька воздуха; 100% контроль.

66-35 01 040	прав. симметр.
66-35 01 041	лев. показ
№ извещения	Дата
2772	11.04.74



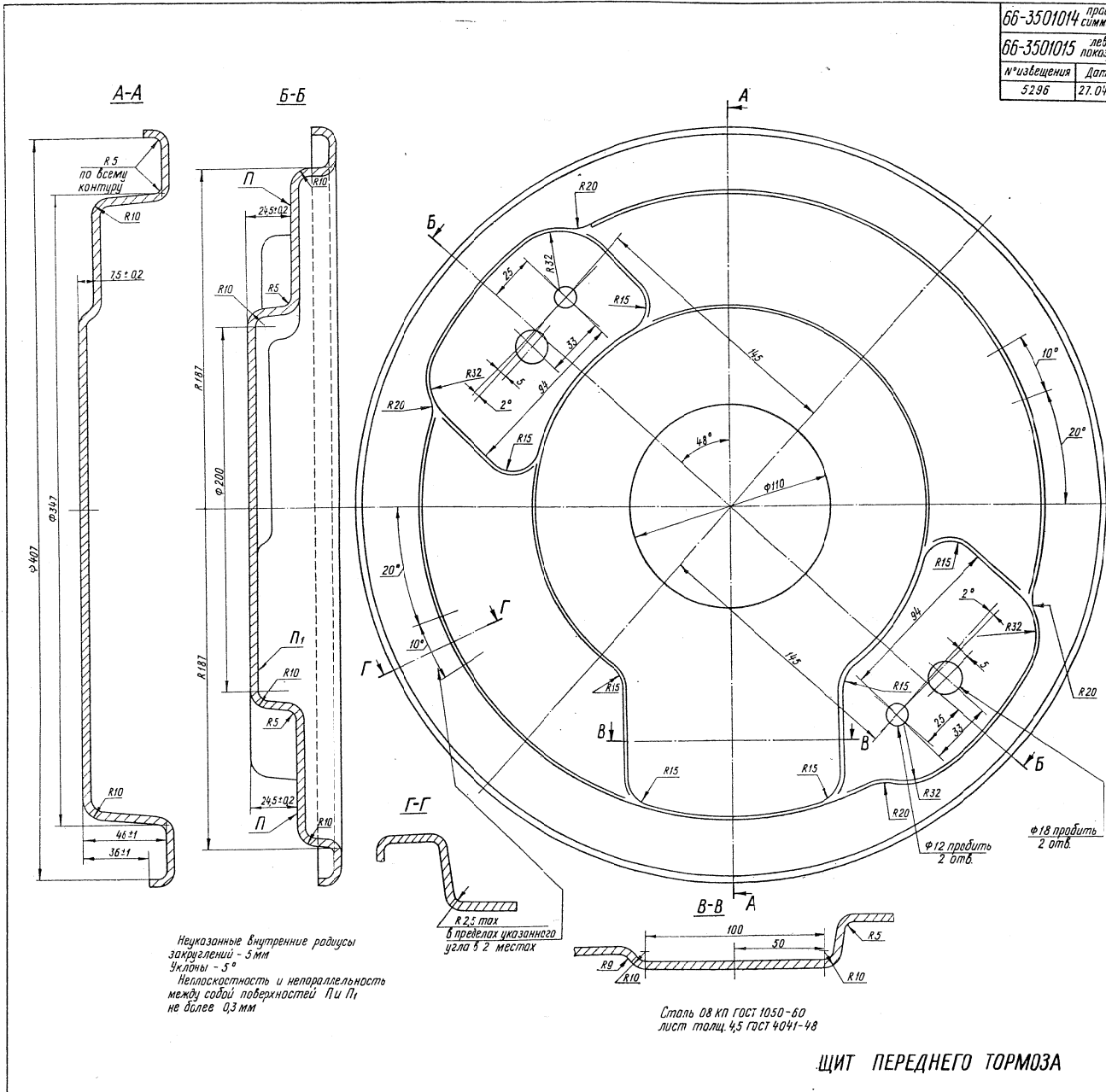
9	52-35 01 039	Болт	2	2
8	252 016-П8	Шайба	2	2
7	51-35 01 037	Пружина	2	2
6	51-35 01 036-Б	Эксцентрик	2	2
5	252 704-П	Заклепка	4	4
4	51-35 01 033-Б	Пружина	2	2
3	51-35 01 032-Б	Шайба	2	2
2	66-35 01 020	Щит правый	-	1
1	66-35 01 021	Щит левый	1	-
№	Обозначение	Наименование	Кол	Кол
№			лев	прав



10	51-35 01 058	Клапан защитный	1	1
9	51-35 01 042-А	Поршень в сборе	1	1
8	51-35 01 051	Манжета	1	1
7	51-35 01 052	Чашка распорная	1	1
6	51-35 01 053	Пружина	1	1
5	12-35 01 049	Калпачок клапана	1	1
4	12-35 01 048	Клапан перепускной	1	1
3	201 561-П2	Болт	1	1
2	66-35 01 046	Колесный цилиндр-правый	-	1
1	66-35 01 047	Колесный цилиндр-левый	1	-
№	Обозначение	наименование	Кол	Кол
№			лев	прав

ЩИТ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

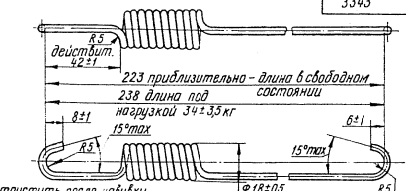
ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



66-3501014	праб. симметр.
66-3501015	лев. показан
№ извещения	Дата
5296	27.04.75

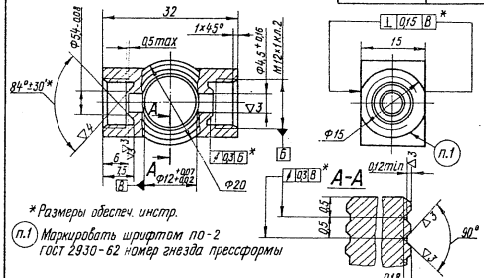
Неуказанные допуски ±0,5 мм

66-3501035	№ извещения	Дата
3343		8.12.70



Отпустить после навивки. Энгарировать.
 Число витков 10±1
 Направление навивки безразлично.
ПРУЖИНА СТЯЖНАЯ КОЛОДОК ТОРМОЗА
 Проволока П-3 ГОСТ 9389-60

Предельные отклонения размеров в литье ±0,25 мм	66-3501080
№ извещения	Дата
3528	15.08.74

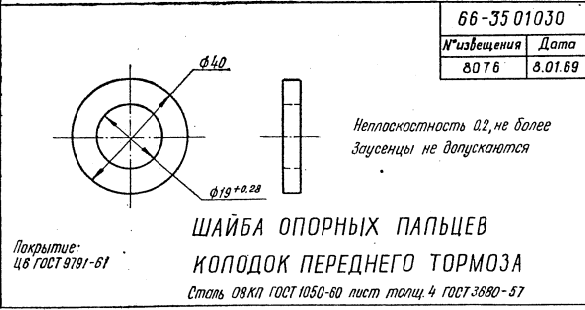
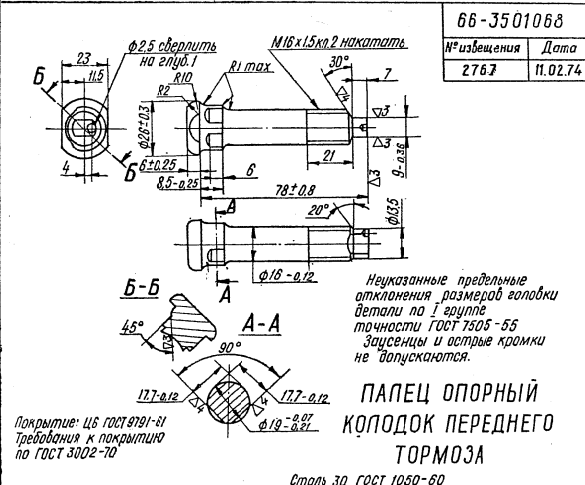
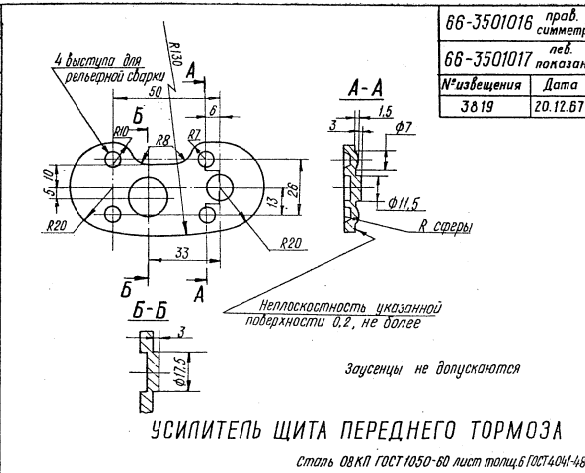
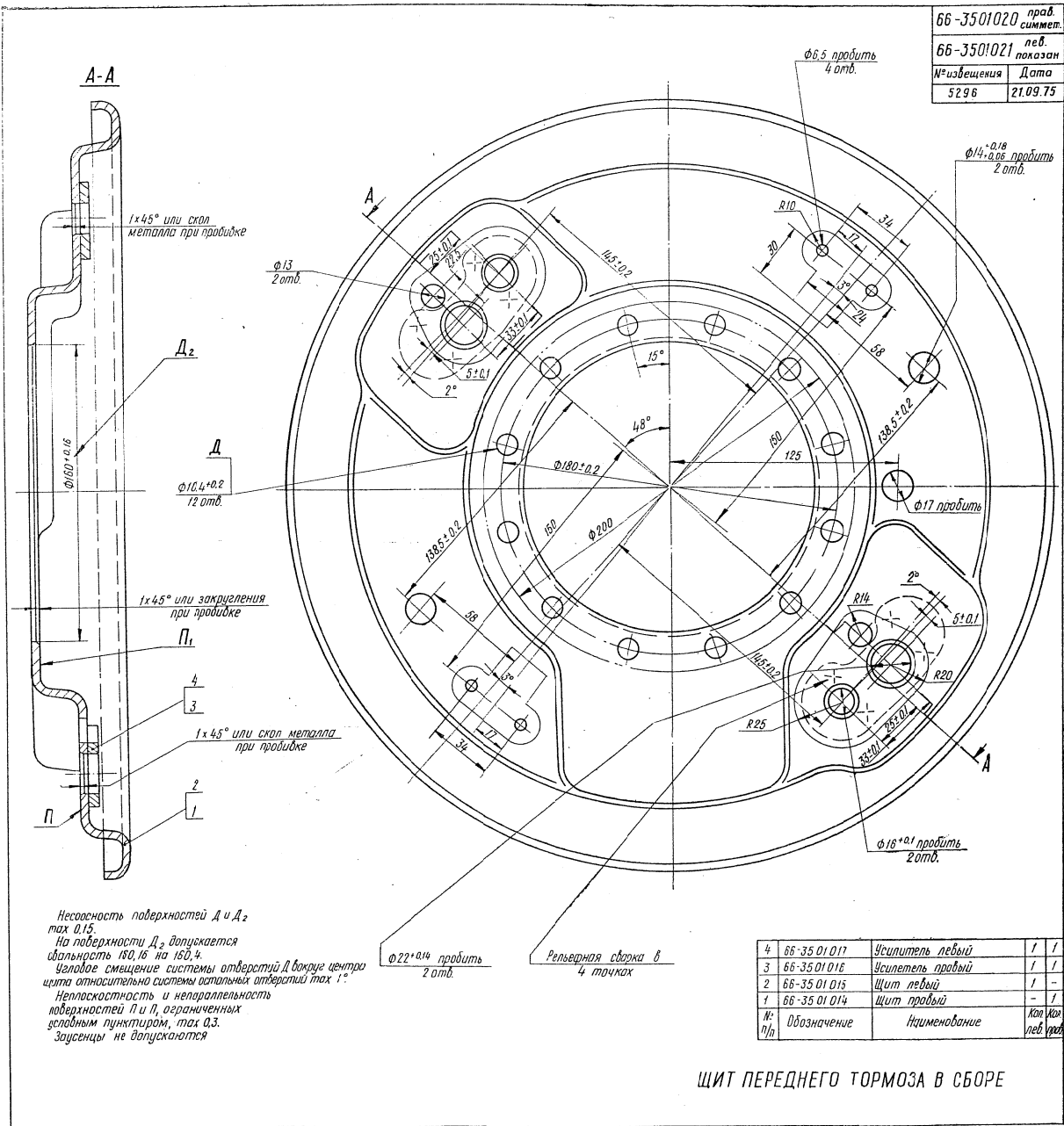


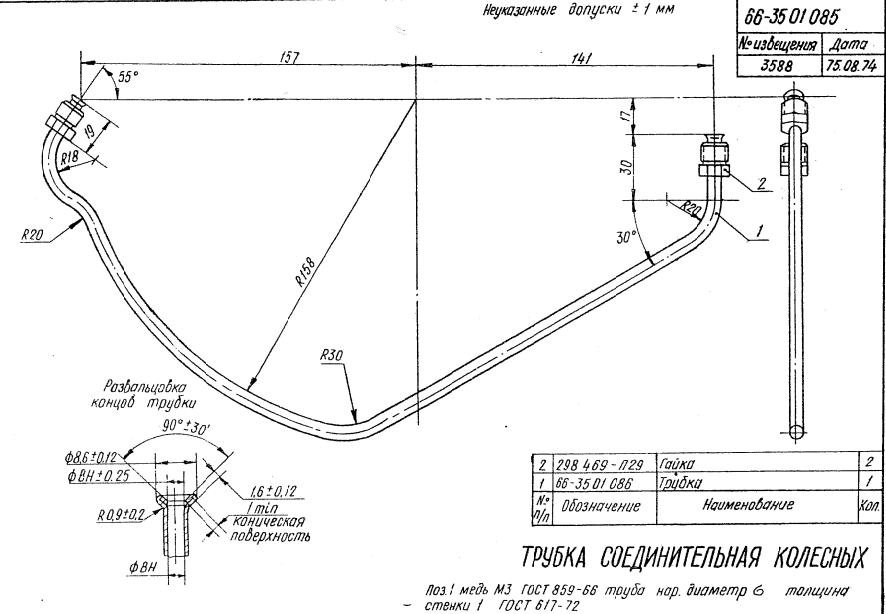
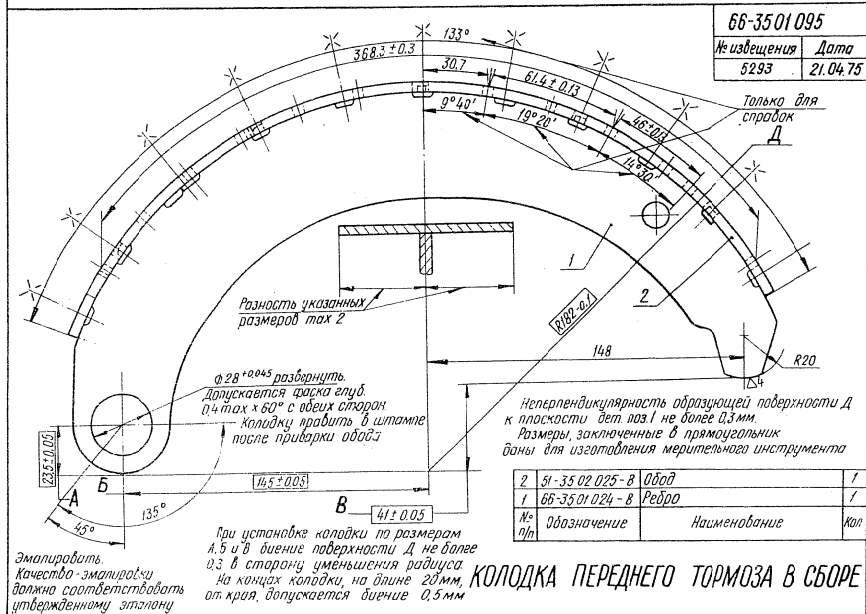
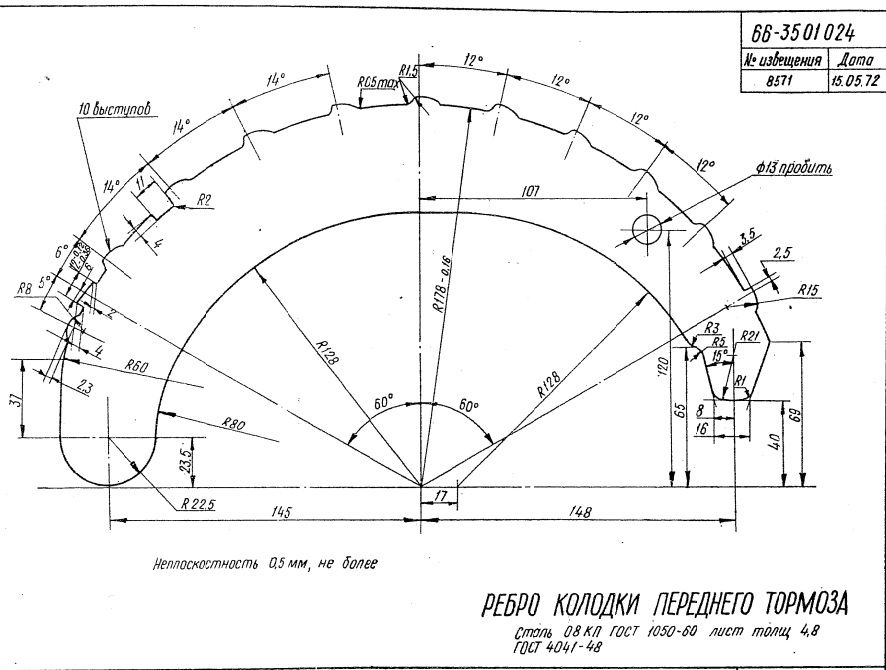
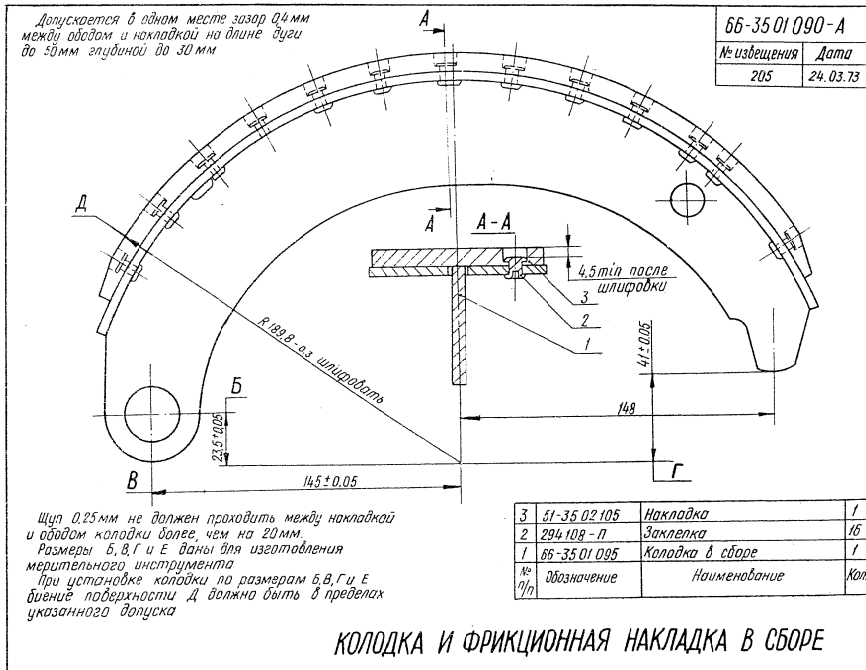
МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ - НИЖНЯЯ
 Литунья ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72

12-3501081	№ извещения	Дата
3608		16.08.74



МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ - ВЕРХНЯЯ
 Литунья ЛС 59-1А ГОСТ 17711-72
 литые под давлением.
 Проточить с обеих сторон
 рья канавки указанного сечения;
 канавки должны быть соосны
 поверхности Д в пределах 0,3 мм.
 Обеспечить технологию.





52-35 02 068-01
 Извещения 2761 Дата 11.02.74

Неисполненные предельные отклонения размеров головки детали - по 1 группе точности ГОСТ 7505-55.
 Допускается отпечатки шлицы от матрицы получаются при электродыскажке. Заросцы и острые кромки не допускаются.

ПАЛЕЦ ОПОРНЫЙ КОЛОДОК ТОРМОЗА
 Сталь 30 ГОСТ 1030-60.

51-35 01 011-А
 Извещения 10480 Дата 30.12.72

На размере 15, не менее, фланец должен быть чист по всей окружности для обеспечения притирки материала при запуске, зачистить в легком стравливал аппарате.

ФЛАНЕЦ ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗНОГО БАРАБАНА
 Сталь 08 по лист. колесной 5 ГОСТ 1683-70 толщ. 38 ГОСТ 3889-57.

2 фланца концентрично краю фланцев по выбору. Выпуклые диски по окружности к диаметру центрального отверстия φ135. Исключено.

Профиль 30 фланец указанной формы.

Уменьшение толщины диска быть толщ. отклонение на плоскости между окружностями φ183 и φ263 не более 0.2.

бienie рабочей поверхности накладок относительно поверхности Д должна быть в пределах указанного допуска.

При регулировке тормоза работ опорных пальцев относительно своей оси должен быть не более ±40° от указанного положения.

Допускается уменьшение размера R189.83 на 2 мм при условии, если подбором верхних регулировочных эксцентриков и перемещением колодок в пределах посадочных зазоров достигается установка колодок по размеру R189.85-аз, без изменения положения опорных пальцев дет. поз. 3. Дет. поз. 5 должна быть смазана смазкой ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60; Смазка не должна попадать на рабочие поверхности колодок.

ТОРМОЗ ЗАДНИЙ В СБОРЕ

11	53-35 02 050	Экран	1
10	53-35 02 080-А	Колодка передняя в сборе	1
9	252 136-П2	Шайба	2
8	201 493-П2	Болт	2
7	51-35 01 035	Пружина	1
6	51-35 01 036-А	Пластина	1
5	51-35 01 026	Эксцентрик	2
4	250 561-П8	Гайка	2
3	52-35 02 068-01	Палец	2
2	252 139-П2	Шайба	2
1	53-35 02 012	Цилиндр в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

13	53-35 02 091-А	Колодка задняя в сборе	1
12	52-35 02 040	Цилиндр в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

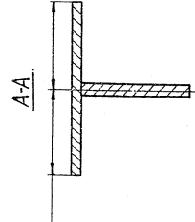
Дет. поз. 9 должна быть смазана ЯНЗ-2 (ГОТ 9432-60); смазка не должна попадать на рабочие поверхности колодок.

Рабочая поверхность тормоза колодок должна быть concentрична относительно поверхности Д; Битие в пределах указанного допуска

66-02-35 02 011
№ извещения 118 Дата 20.01.70

51-35 02 025-А
№ извещения 5293 Дата 21.04.75

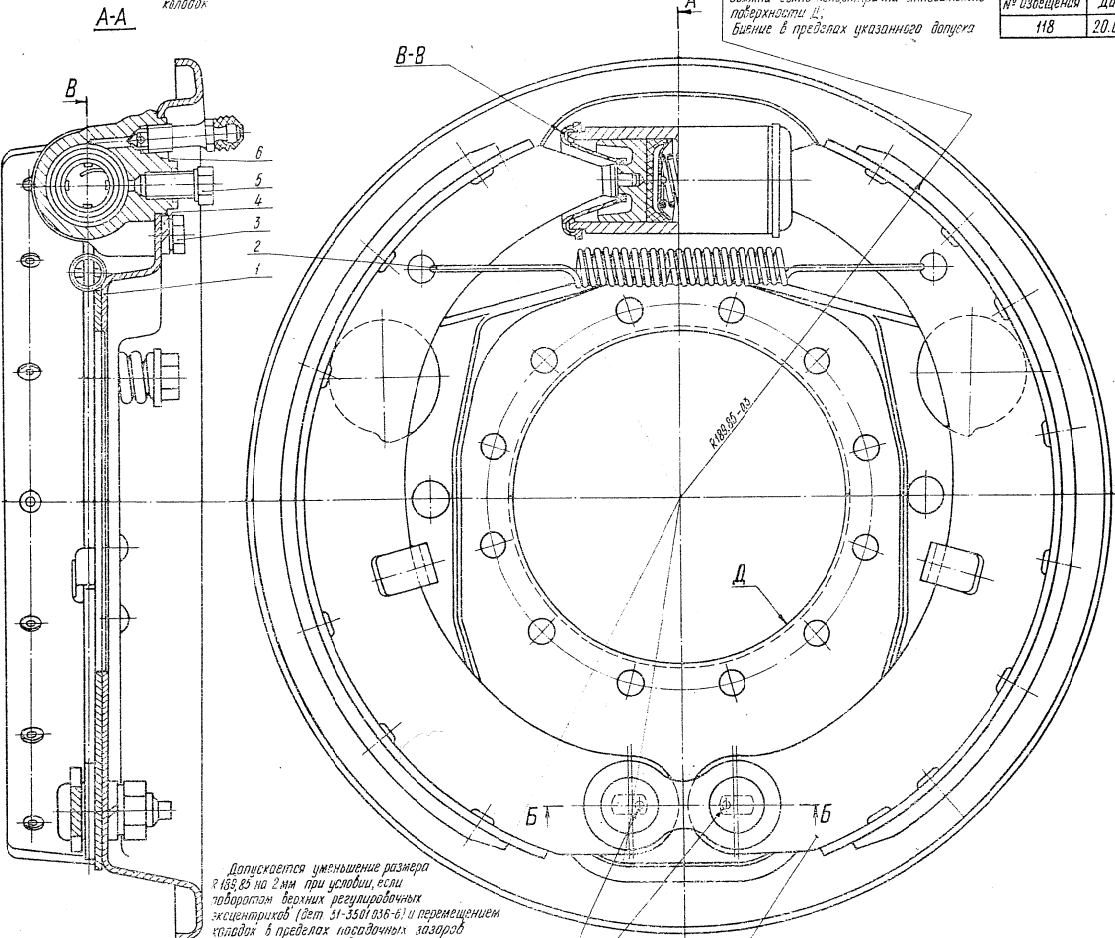
Допустимый износ размерам так. 2



При установке колодки по размерам Б, В и Г битие поверхности Д так. 0,3 в сторону уменьшения так. 0,5 мм; на кончик колодки на длине 20 от края битие неперпендикулярности обрабатываемой поверхности Д к плоскости деп. так. 0,5 мм.
Радиусы, закругления в сопряжениях даны для изготовления деталей.
Отит сверлены и заточены старые трамва - согласно эскизам

1	51-35 02 025-В	Диск	1
2	51-35 02 024-В	Диск	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



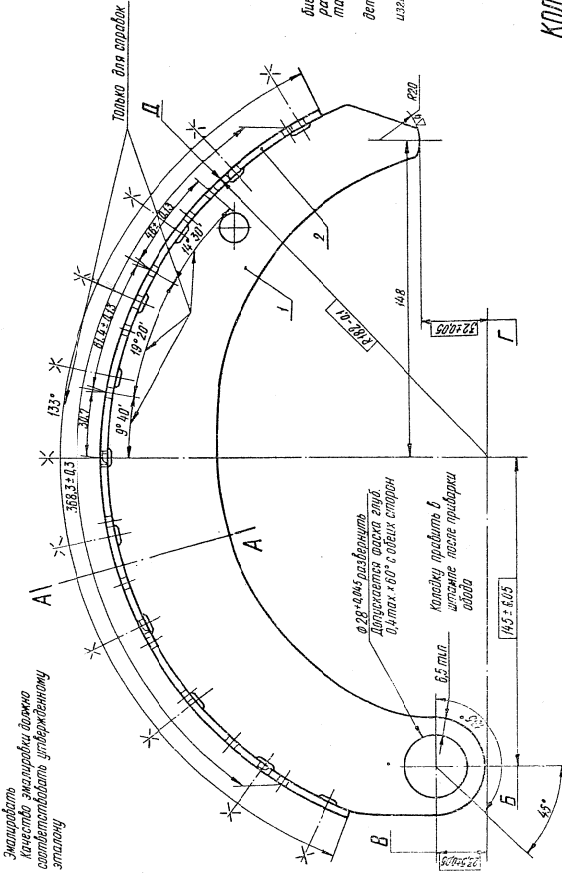
Допускается уменьшение размера $\varnothing 12$ на 2 мм при условии, если лаборатория безных регулировочных эксцентрик (дет. 51-35 01 036-Б) и перемещением колодки в пределах посадочных зазоров достигается установка колодок по размеру $\varnothing 189,85 \pm 0,3$, без изменения положения опорных пальцев дет. поз. 12

При регулировке тормоза колодок опорных пальцев относительно себя все должен быть так $\pm 40^\circ$ от указанного положения

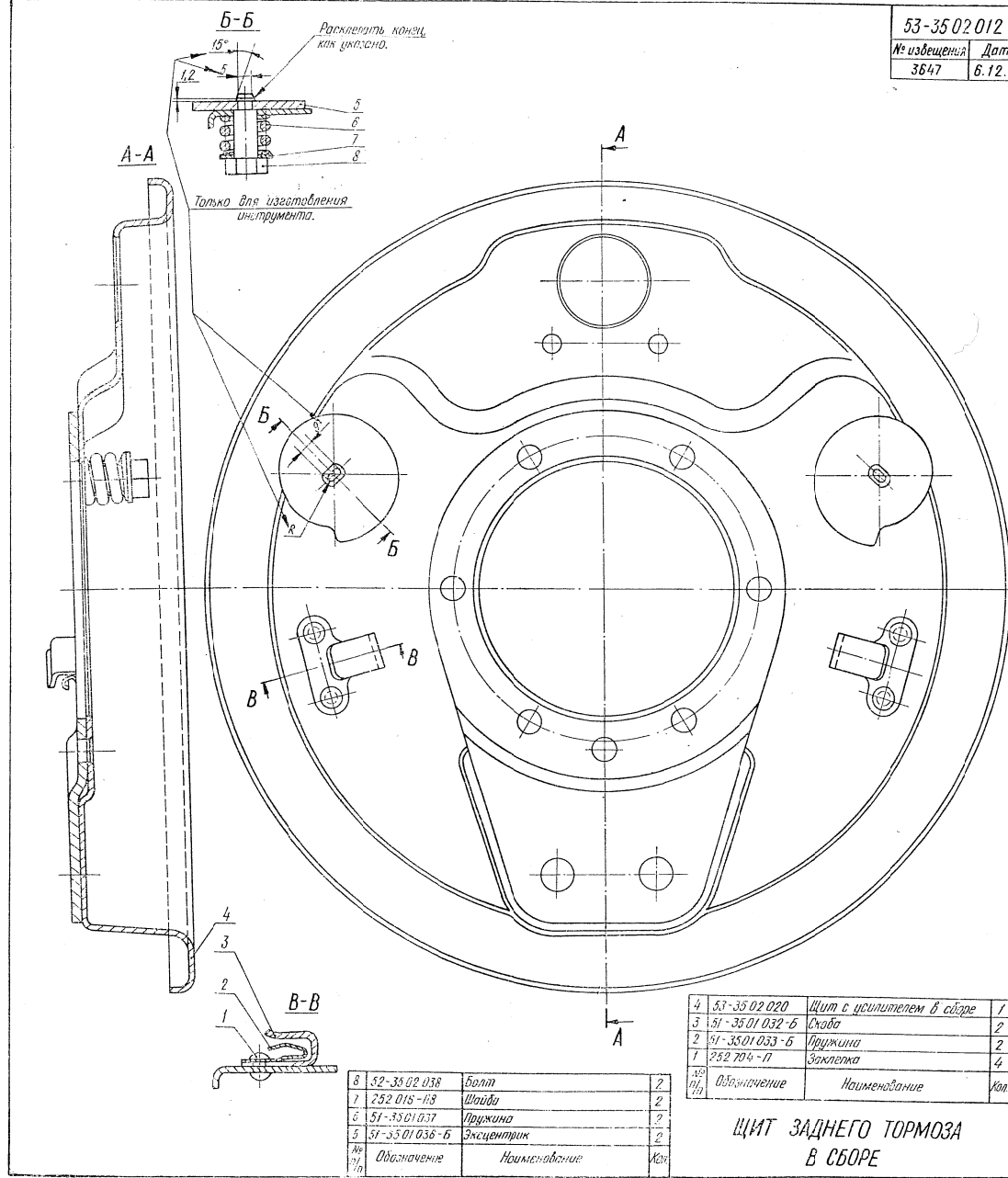
9	252 435-02	Шайба	2
8	51-35 01 028	Эксцентрик	1
7	51-35 01 030-Н	Пластина	1
6	52-35 01 040	Цилиндр в сборе	1
5	201 561-02	Болт	2
4	252 435-02	Шайба	2
3	201 635-08	Болт	2
2	51-35 01 035	Пластина	1
1	66-02-35 02 015	Шип в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

12	66-35 02 020	Колодки в сборе	2
11	52-35 02 030-01	Палец	2
10	250 561-03	Тайка	2
№	Обозначение	Наименование	Кол.

ТОРМОЗ ЗАДНИЙ В СБОРЕ



Эксплуатация
Качество эксплуатации должно соответствовать установленной эскизу



6	52-35 02 038	Болт	2
7	252 018-118	Шайба	2
8	51-35 01 037	Пружина	2
5	31-35 01 036-Б	Эксцентрик	2
№	Обозначение	Наименование	Кол.

4	53-35 02 020	Щит с усилителем в сборе	1
3	51-35 01 032-Б	Скоба	2
2	51-35 01 033-Б	Пружина	2
1	252 204-П	Защелка	4
№	Обозначение	Наименование	Кол.

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
В СБОРЕ

Перед сборкой пружины и манжеты погрузить в теплую мыльную воду. Густота пены должна быть не ниже +15°C. Применение жидких минеральных масел категорически запрещается. После сборки цилиндр должен опустить на герметичность в воду. Скобу под давлением 4-6 атм. с пружиной в шпигу (сравнительно абсолютный) 519-3513-52.

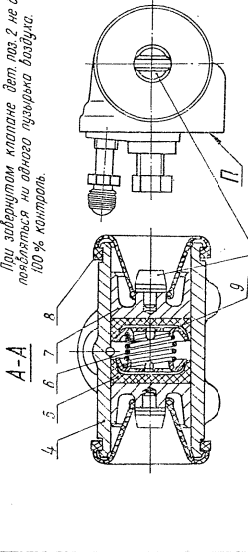
При сборке щита манжеты дет. пос. 2 не должны повредиться, но должно присутствовать 100% количество.

№	Дата
2772	01.04.74

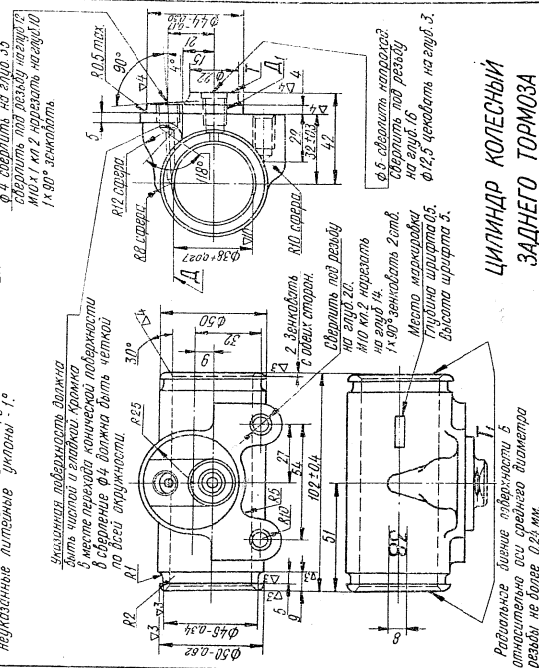
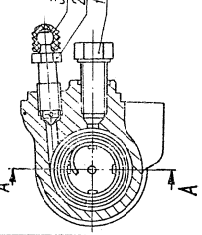
Обратить внимание на количество поверхности А так как величина А и неперпендикулярность торца Т атмосферной пыли. Д. лиса 028. На рис. 10-12 от торцев Т, детали делаются класс чистоты 1000. На рис. 10-12 от торцев Т, детали делаются класс чистоты 1000. На рис. 10-12 от торцев Т, детали делаются класс чистоты 1000. На рис. 10-12 от торцев Т, детали делаются класс чистоты 1000.

№	Дата
3647	6.12.67

№	Дата
52-35 02 046	19.04.73



При сборке дет. пос. 7 болты, шайбы, пружины, эксцентрик П, обкатывать сборку.

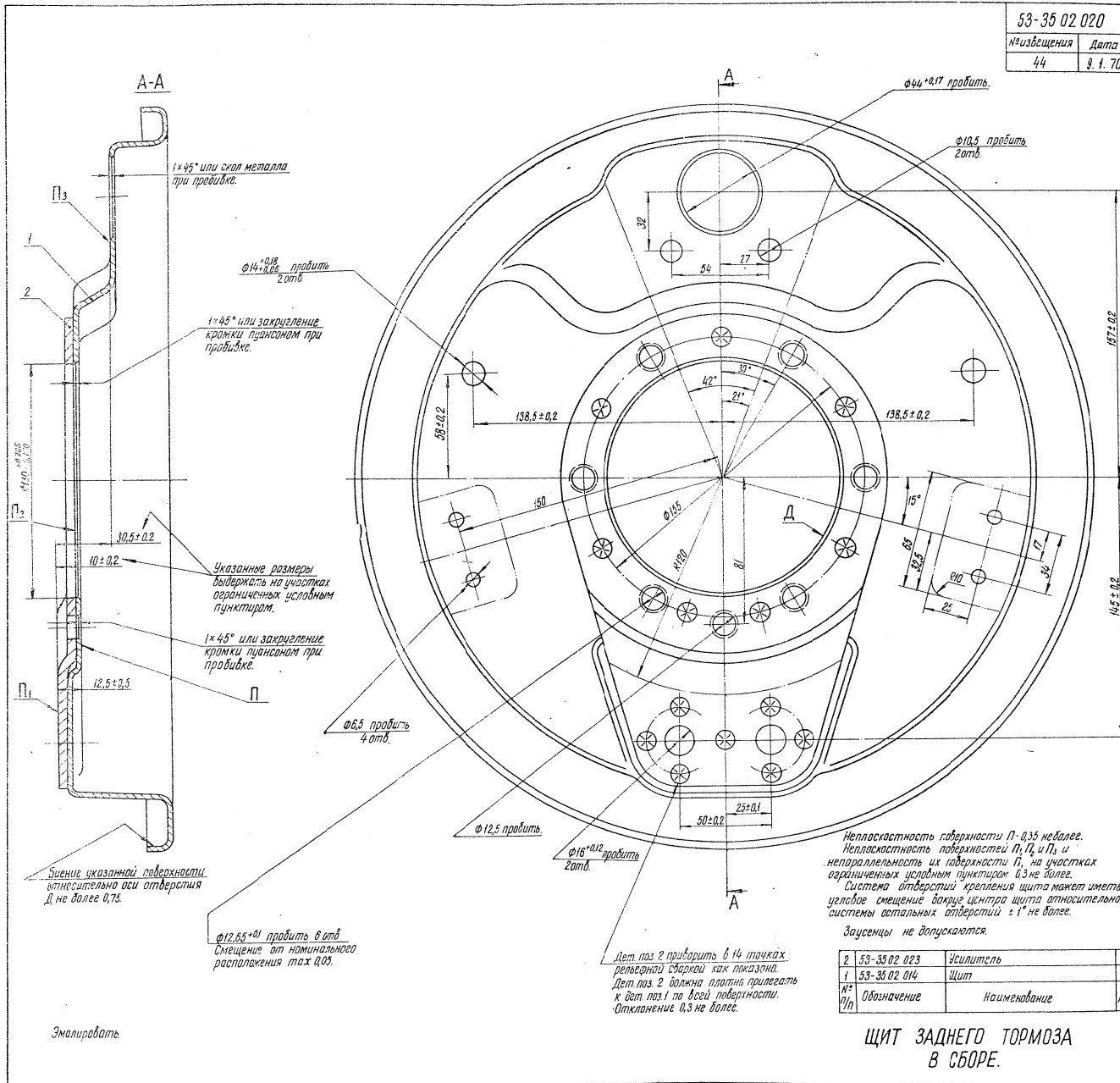


ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

ЦИЛИНДР КОЛЕСНЫЙ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
цилиндр серый С18-36 ГОСТ 1412-70.

Радиальное биение поверхности Б относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,25 мм. Радиус обтекания инстр.

9	51-35 02 052	Чашка регулировочная	2
8	51-35 02 058	Колодки	2
7	51-35 02 042-А	Пружина в сборе	2
6	51-35 02 063	Пружина	2
5	51-35 02 051	Манжета	2
4	52-35 02 046	Цилиндр	1
3	12-35 01 049	Кольцо	1
2	12-35 01 048	Колодки	1
1	201 561-П2	Болт	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.



53-35 02 020	
№ изменения	Дата
44	9.1.70

Неуказанные допуски ± 0,3.

Указанные кромки должны быть свободны от напильника, но не должны быть приутюженными.

пласкость. Сборка поверхности ± 0,5 не более.

Цифры маркировки должны быть выпуклыми, величина выпуклости 0,2.

Взаимное биение указанных поверхностей должно быть не более 0,3.

Рабочая поверхность детали должна быть гладкой и не должна иметь дефектов формовки.

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом по-3 ГОСТ 2530-62.

По размерам, заключенным в прямоугольники вести 100% контроль деталей.

МАНЖЕТ ПОРШНЯ ЦИЛИНДРА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Резина марки Т-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т/Н по ГОСТ 18162-69.

51-35 02 051	
№ изменения	Дата
10186	30.12.72

Снять заусенцы. Допускается изготовление из отходов.

ЧАШКА РАСПОРНАЯ МАНЖЕТЫ

Лист АД1-М толщ. 0,8-1,2 ГОСТ 7869-56.

51-35 02 052	
№ изменения	Дата
7490	19.11.68

Неуказанные допуски ± 0,3.

Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом по-3 ГОСТ 2530-62.

Рабочие поверхности.

Заусенцы не допускаются.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ КОЛЕСНОГО ЦИЛИНДРА

Резина марки Т-9-16Р ТУ 38 005 204-71 исполнение Т/Н по ГОСТ 18162-69.

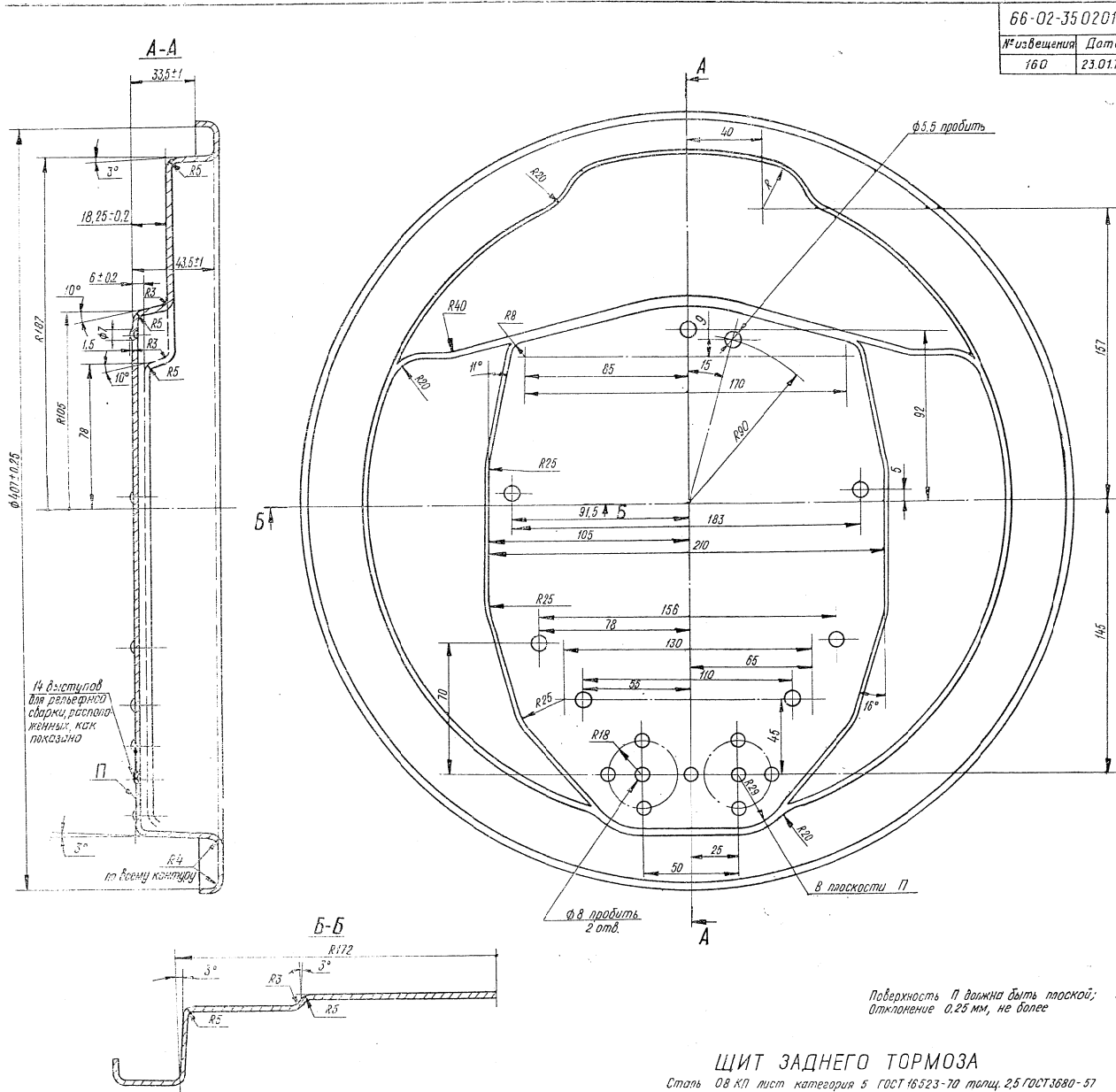
51-35 02 058	
№ изменения	Дата
10186	30.12.72

Неплоскостность поверхности П-0,35 не более.
 Неплоскостность поверхностей П1, П2 и П3 и непараллельность их поверхности П1 на участках ограниченных условным пунктиром 0,3 не более.
 Система отверстий крепления щита может иметь угловое смещение до края центра щита относительно системы остальных отверстий ± 1° не более.

Заусенцы не допускаются.

2	53-35 02 023	Усилитель	/
1	53-35 02 014	Щит	/
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1/1			

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ.

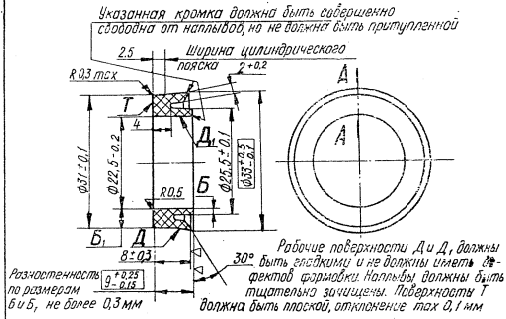


ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
 Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 46523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

66-02-35 02014	
№ извещения	Дата
160	23.01.70

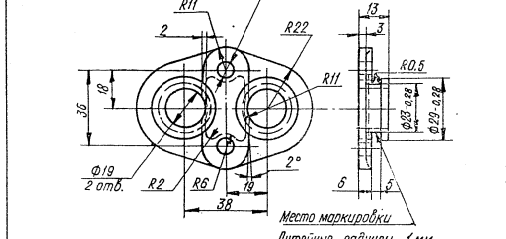
Вариант		12-35 01 051	
A-A		№ извещения	
		Дата	
		4159 22.02.71	

Размеры, заключенные в прямоугольнички, подлежат 100% контролю



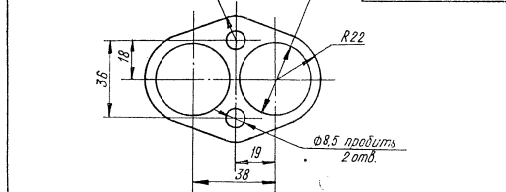
МАНЖЕТ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ
 Резина марки Т-2462 Т538 005 204-71 исполнение I II И 100 ГОСТ 15152-59

Неуказанные допуски ± 0,25		21А-3505 048-А	
		№ извещения	
		Дата	
		12 081 9 08.66	



КРЫШКА УПОРНАЯ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА
 Цинковый сплав И2 ТМ-33050 литье под давлением

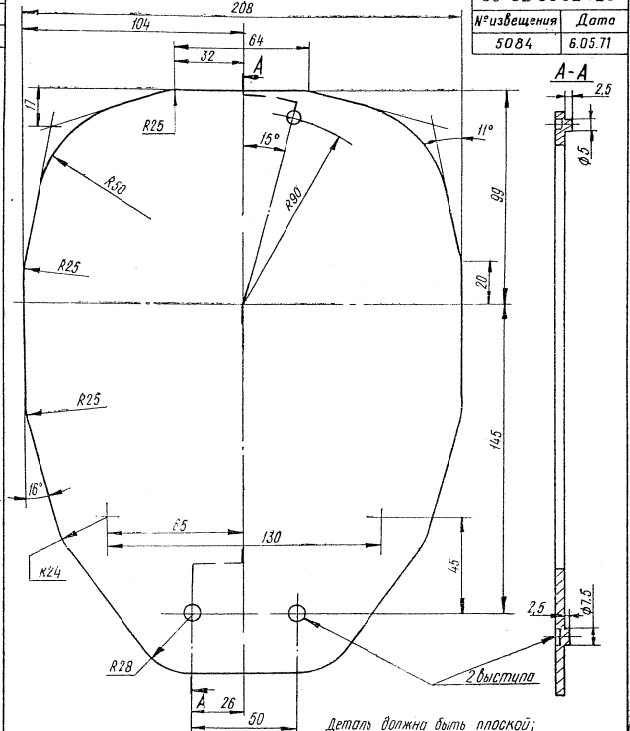
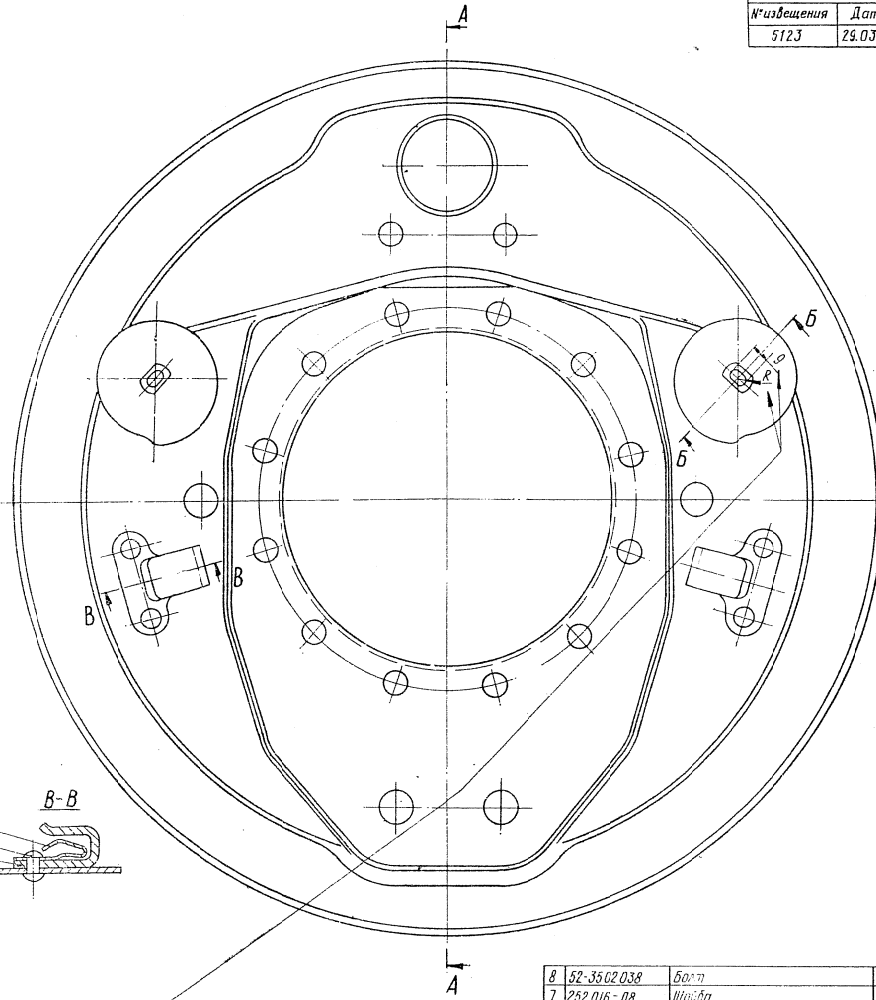
Неуказанные допуски ± 0,25		21А-35 05 049	
		№ извещения	
		Дата	
		75 81 24.01.56	



ПРОКЛАДКА УПОРНОЙ КРЫШКИ
 Картон прокладочный марки А толщ. 2,5 ГОСТ 9347-50

66-02-35 02 013
 №извещения 5123 Дата 29.03.68

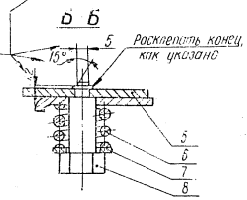
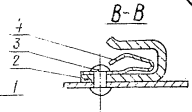
66-02-35 02 023
 №извещения 5084 Дата 6.05.71



УСИЛИТЕЛЬ ШИТА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
 Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60 лист толщ. 4 ГОСТ 3680-67

Деталь должна быть плоской;
 отклонение 0,3, не более
 Заусенцы не допускаются

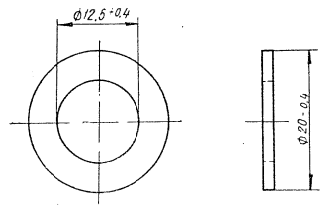
Только для зажимления инструмента



ШИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
8	52-35 02 038	Болт	2
7	252 016-П8	Шайба	2
6	51-35 01 037	Пружина	2
5	51-35 01 036-Б	Эксцентрик	2
4	51-35 01 033-Б	Пружина	2
3	252 704-П	Защелка	4
2	51-35 01 032-Б	Шайба	2
1	66-02-35 02 021	Шит в сборе	1

51-35 06 013
 №извещения 3548 Дата 13.08.74

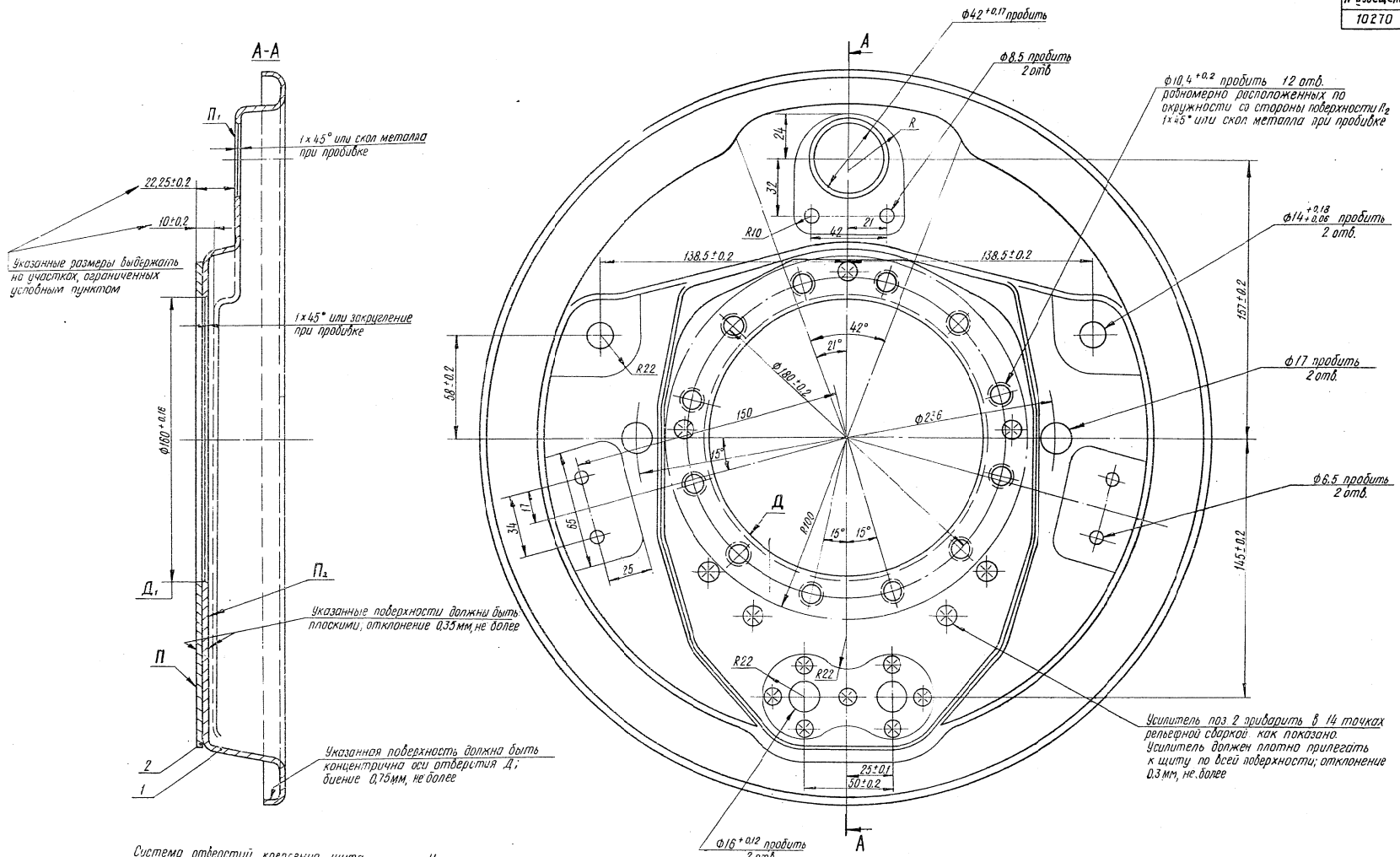


Отжечь
 твердость по востфеллу Г20 max
 Выборочный контроль
 защитить заусенцы

ПРОКЛАДКА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ

Материал: Медь М3 лента толщ. 08. ГОСТ 1173-70

66-02-3502021	
№ извещения	Дата
10270	30.12.72



Указанные размеры выдерживать на участках, ограниченных условным пунктиром

1x45° или закругление при проточке

Указанные поверхности должны быть плоскими, отклонение 0,35 мм, не более

Указанная поверхность должна быть концентрична оси отверстия Д; биение 0,75 мм, не более

φ10^{+0.2} пробить 12 отв. равномерно расположенных по окружности со стороны поверхности П₂ 1x45° или скос металла при проточке

Усилитель прот 2 приварить в 14 точках рельефной сваркой как показано. Усилитель должен плотно прилегать к шпиту по всей поверхности; отклонение 0,3 мм, не более

Система отверстий крепления шпита может иметь угловое смещение вокруг центра шпита относительно системы остальных отверстий ±1°, не более
 На поверхности Д, допускается овальность 160,16 мм на 160,4 мм

Неплоскостность и непараллельность поверхностей П₁ и П₂, ограниченных условным пунктиром, max 0,3
 Заусенцы не допускаются

2	66-02-3502023	Усилитель	1
1	66-02-3502014	Шпит	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
01			

Эмалировать

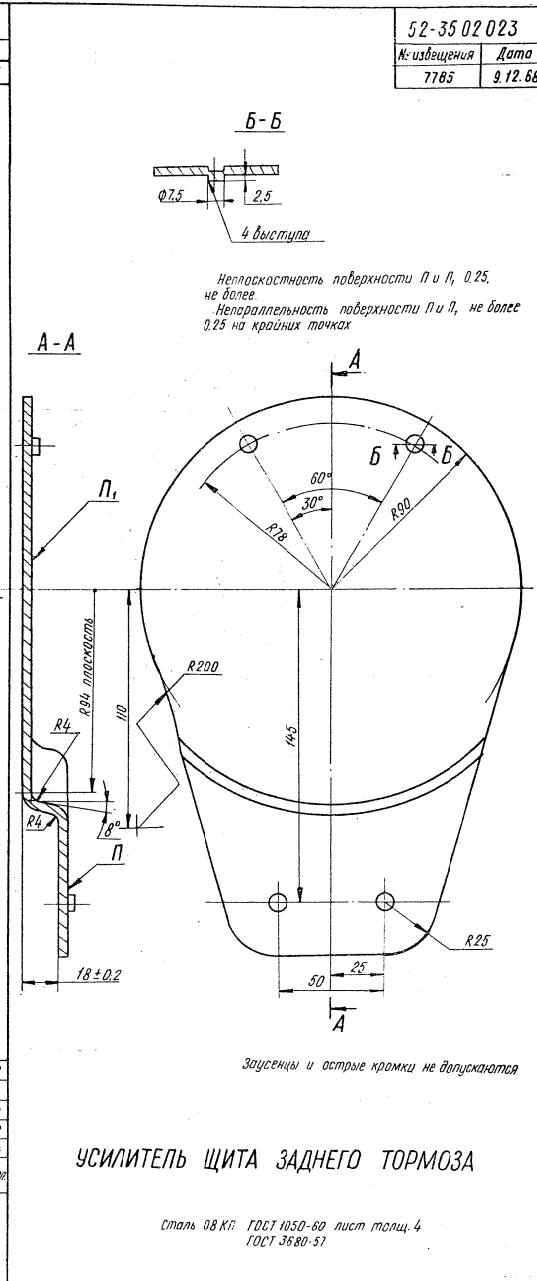
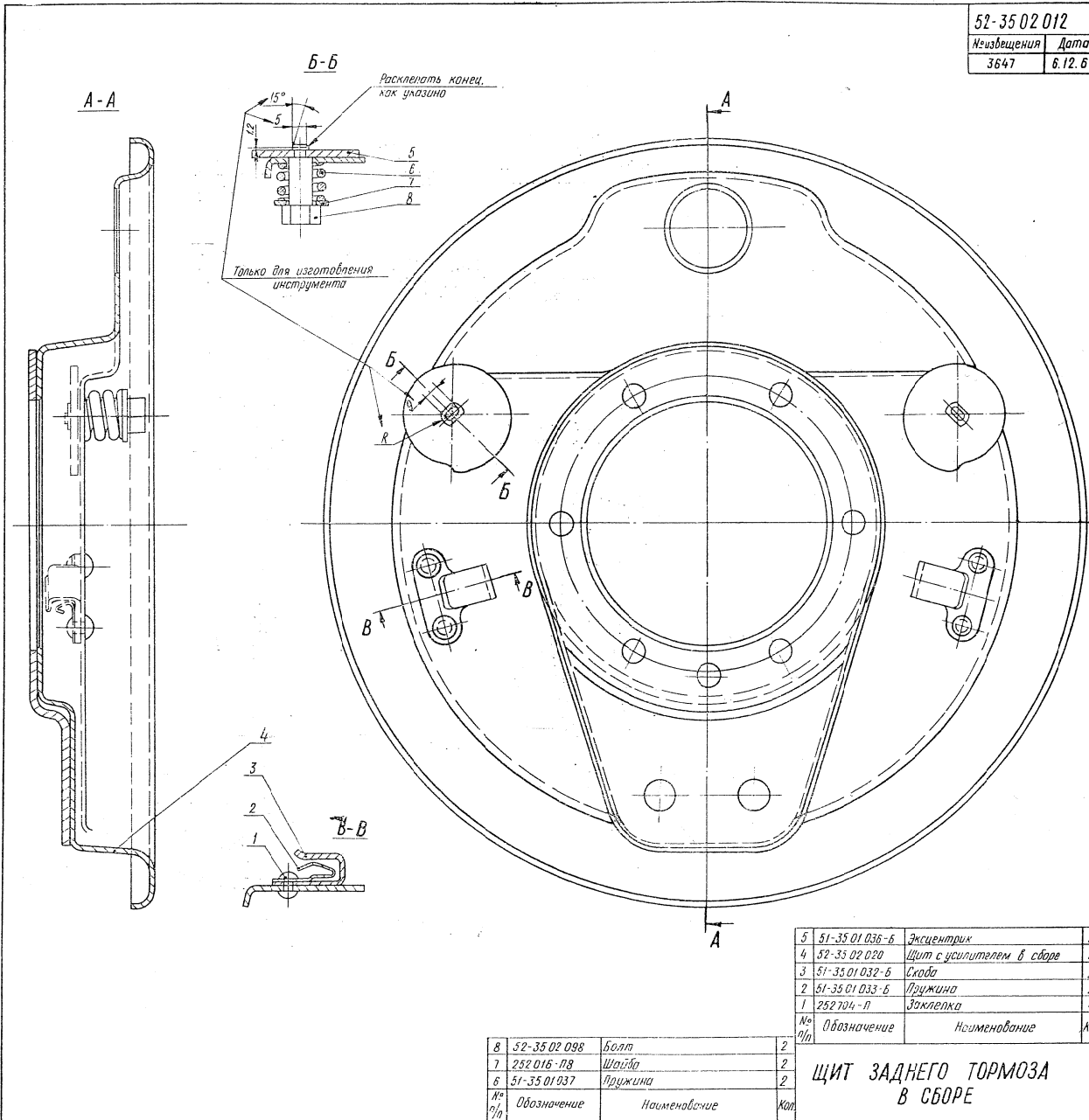
ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА С УСИЛИТЕЛЕМ В СБОРЕ

52-35 02 012

№ извещения	Дата
3647	6.12.67

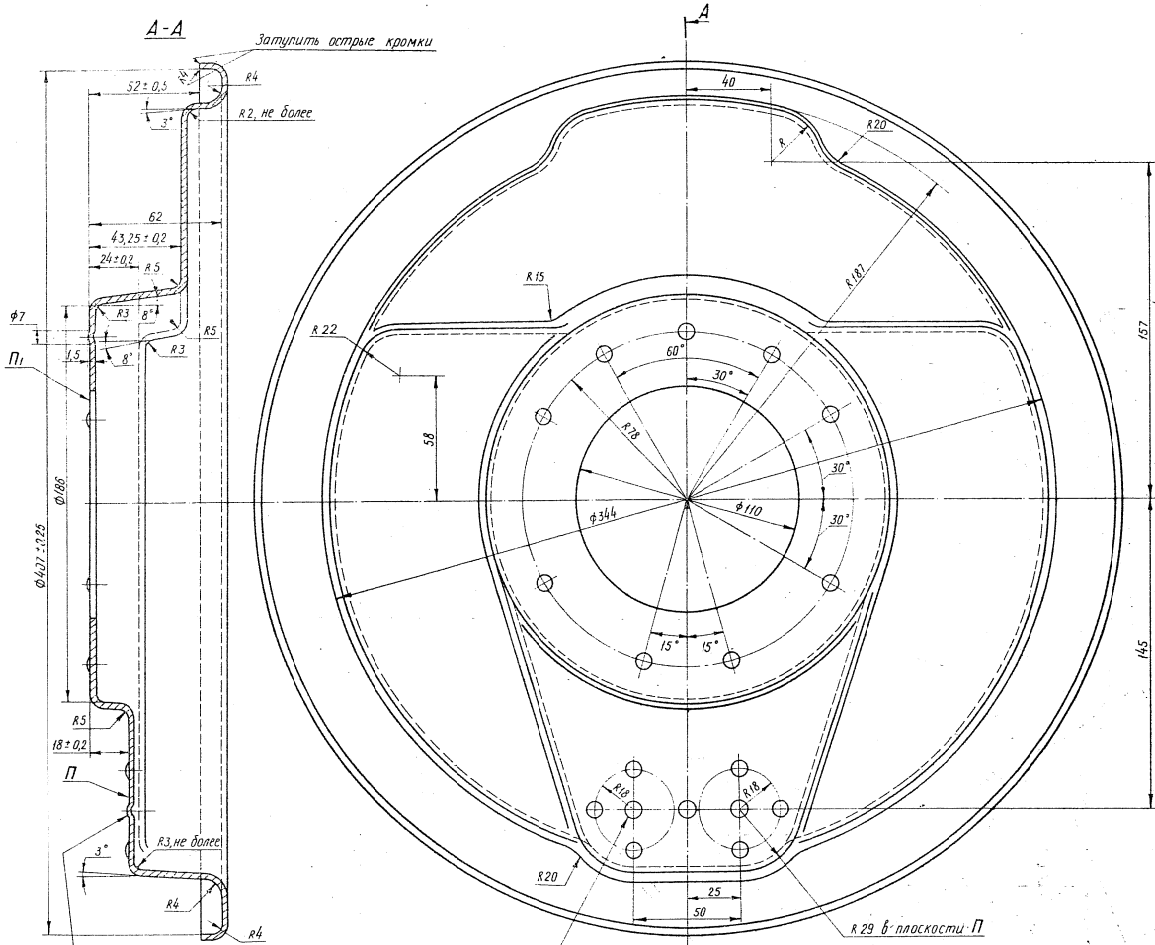
52-35 02 023

№ извещения	Дата
7765	9.12.68



52-35 02014
 № извещения 10067
 Дата 27.12.73

52-01-3506015
 № извещения 10301
 Дата 6.04.66

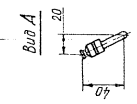
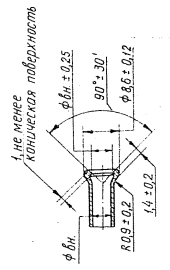


Поверхности П и П₁ должны быть плоскими и параллельными между собой; отклонение 0,25мм не более на крайних точках.

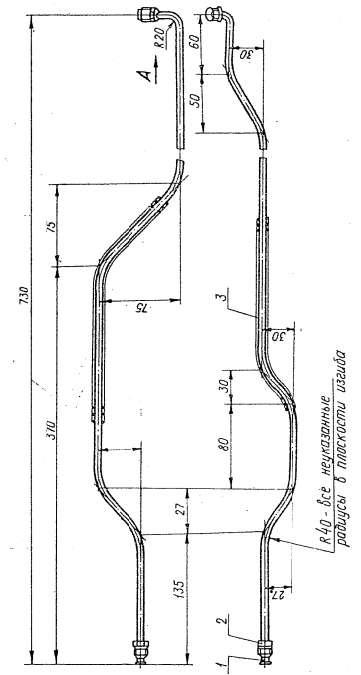
ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Сталь 08 кп лист, категория 5. ГОСТ 6523-70
 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

Развальцовка концов трубки



1	20-3506037	Оболочка	Мат
2	238496-08	Сайка	Мат
1	52-01-3506016	Трубка	Мат
№	Обозначение	Наименование	Мат
1/1			

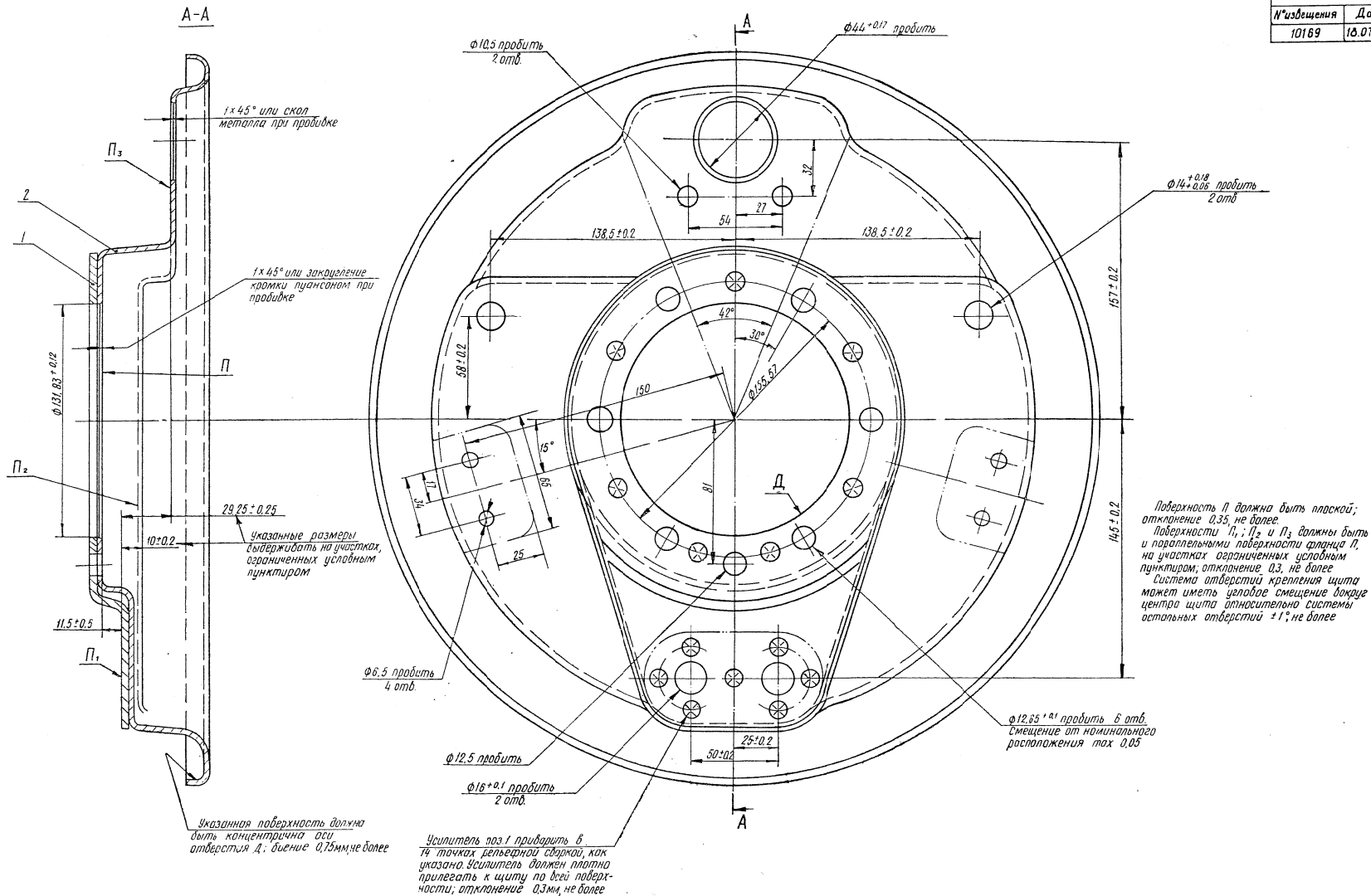


ТРУБКА К ПЕРЕДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

52-01-3506016 - трубка стальная двусторонняя нар. diam 6;
 отпущенная, отклонение ±0,2% не менее,
 19 № 04 26. 60/5825 дугиная

52-35 02 020

№ извещения	Дата
10169	18.07.69

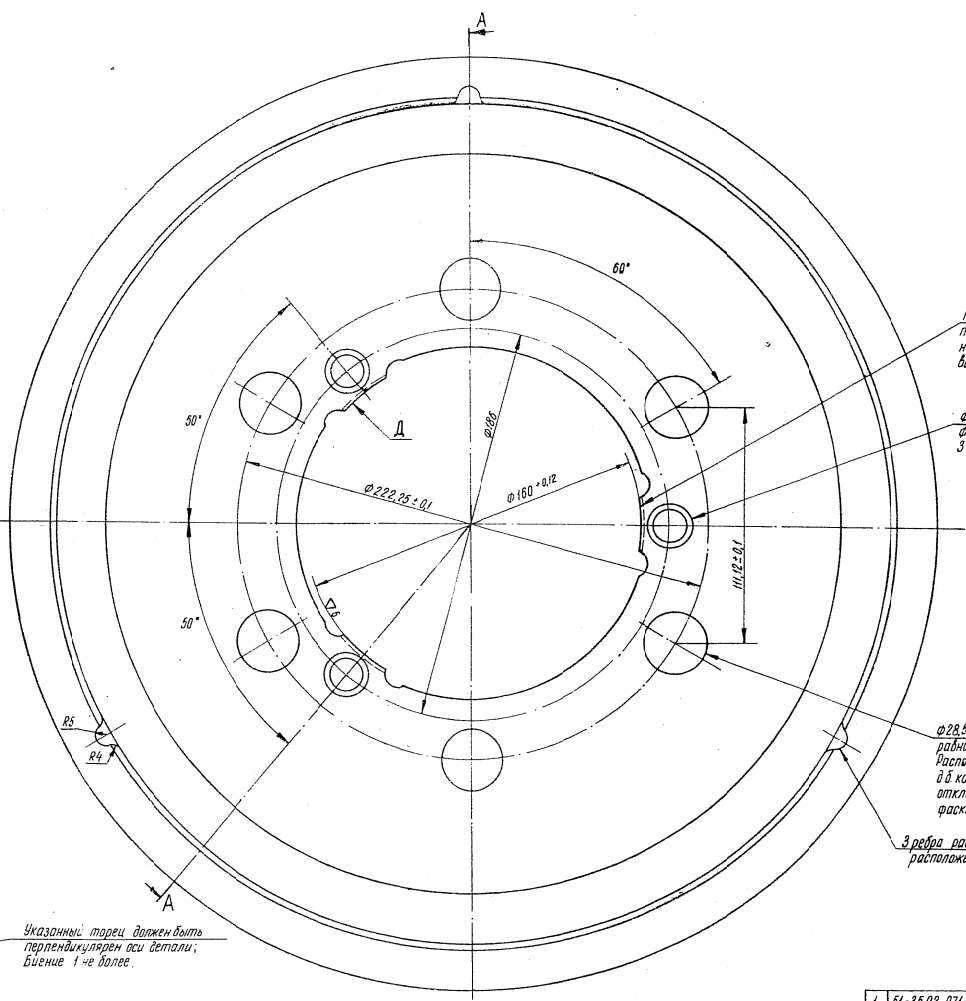
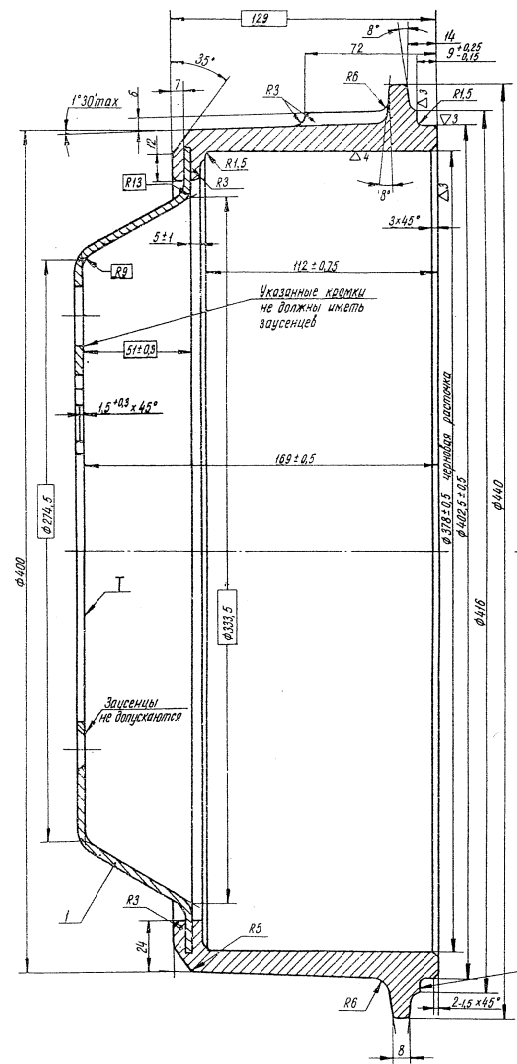


2	52-35 02 014	Щит	1
1	52-35 02 023	Усилитель	1
№ от	Обозначение	Наименование	Кол

ЩИТ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА С УСИЛИТЕЛЕМ В СБОРЕ

53-35 02 070
 № извещения 11385
 Дата 9.10.73

A-A



Положение 3х выступов по отношению к отверстиям на фланце должно быть выдержано, как указано.

φ 14,5 сверлить φ 21,5 × 0,3 × 30° зенковать 3 отверстия.

φ 28,5 ± 0,03 сверлить 7 отверстий равномерно расположенных. Расположение центров отверстий отб. концентричности с отверстием Д, отклонение 0,2 не более, допускается фаска 0,5 × 45° с двух сторон.

3 ребра равномерно расположенных

Указанные торцы должны быть перпендикулярны оси детали, биение 1 не более.

При проверке concentricity и perpendicularity центрировать барабан по отверстию Д и торцу Т.

Поверхность Т должна быть плоской, отклонение на площади между окружностями φ 183 и φ 263 не более 0,3.

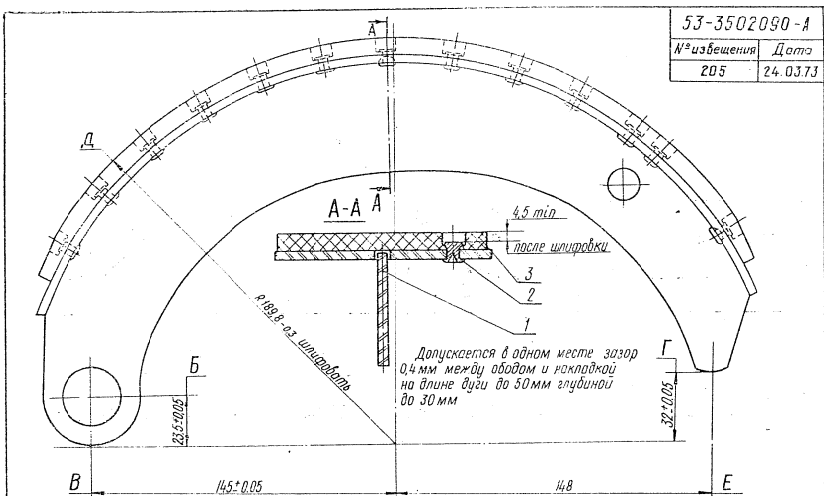
Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для оправок.

Неуказанные литейные радиусы - 2.

№	Обозначение	Наименование	Кол.
1	53-35 02 071-А	Фланец	1

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ЗАДНИЙ

Чугун серый СЧ 18-36
 ГОСТ 1412-70

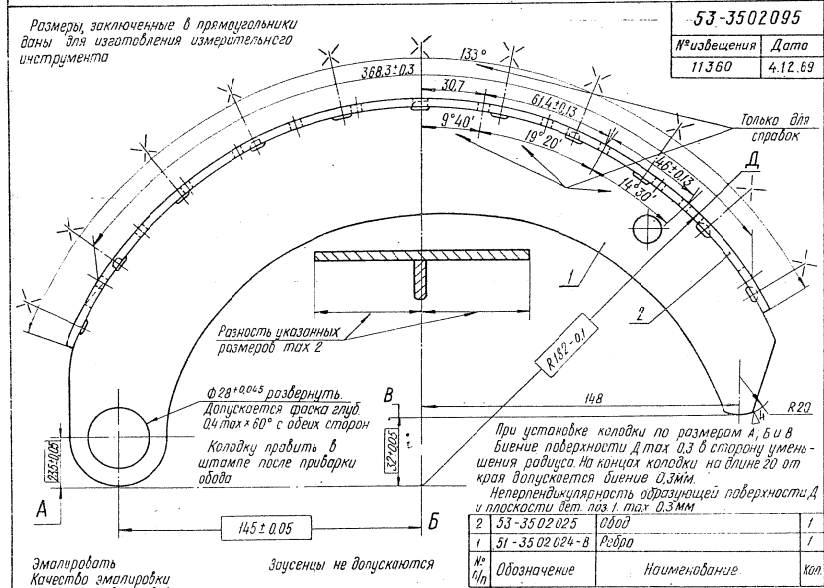


53-3502090-A	
№ извещения	Дата
205	24.03.73

Щель 0,25 не должен проходить между накладкой и ободом колесной ни глубину более 20мм
 При установке колодки по размерам Б, В, Г и Е биение поверхности Д должно быть в пределах указанного допуска
 Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления мерительного инструмента

3	53-35 02 105	Накладка - передняя	1
2	294 108 - П	Защелка	15
1	53-35 02 095	Колодка в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОДКА И НАКЛАДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ ПЕРЕДНЯЯ

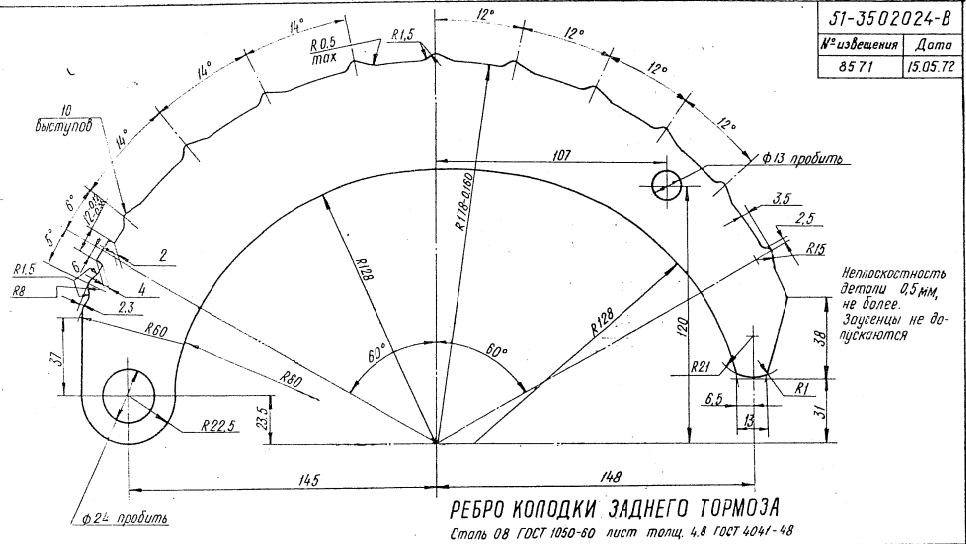


53-3502095	
№ извещения	Дата
11360	4.12.69

Эмалировать
 Качество эмалировки должно соответствовать утвержденному эталону
 Зазусены не допускаются

2	53-35 02 025	Обод	1
1	51-35 02 024-В	Резьба	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ



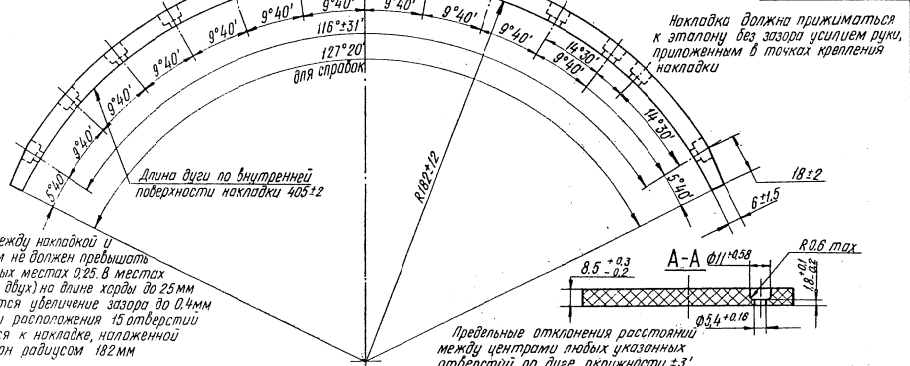
51-3502024-B	
№ извещения	Дата
8571	15.05.72

РЕБРО КОЛОДКИ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
 Сталь 08 ГОСТ 1050-60 лист толщ. 4,8 ГОСТ 4041-48

Плоскостность детали 0,5 мм, не более.
 Зазусены не допускаются

Накладка при наложении на эталон шириной 100 мм и радиусом 182 мм не должна иметь перекаса более 1 мм за мерного на концах накладки

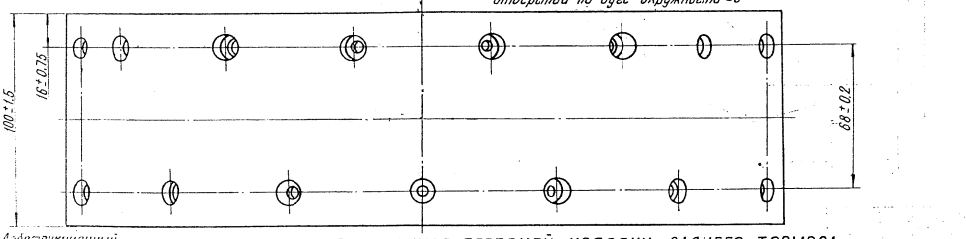
53-3502105	
№ извещения	Дата
2398	27.02.74



Накладка должна прижиматься к эталону без зазора усилием руки, приложенным в точках крепления накладки

Зазор между накладкой и эталон не должен превышать в отдельных местах 0,25 в местах (не более двух) на длине хорды до 25 мм допускается увеличение зазора до 0,4 мм
 Размеры расположения 15 отверстий относятся к накладке, наложенной на эталон радиусом 182 мм

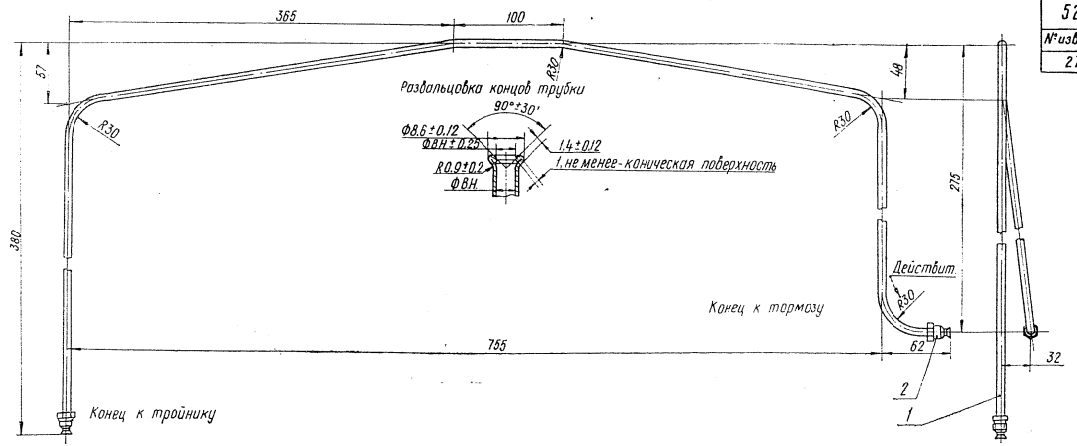
Предельные отклонения расстояний между центрами любых указанных отверстий по дуге окружности ± 0,3



НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ ПЕРЕДНЕЙ КОЛОДКИ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА
 перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом

Асбестфрикционный материал
 14 38 11425 - 70

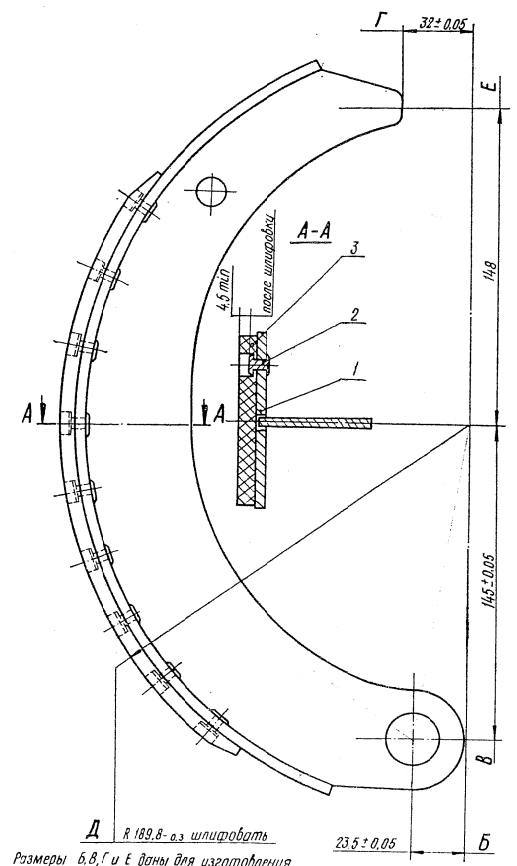
52-35 06 023
 №извещения 2745 Дата 21.09.67



2	298 496 - П8	Гайка	2
1	52-35 06 024	Трубка	7
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К ПРАВОМУ ПЕРЕДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ
 52-3506024 - труба стальная двухслойная наружный диаметр 6, толщ ст. 0,7
 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65

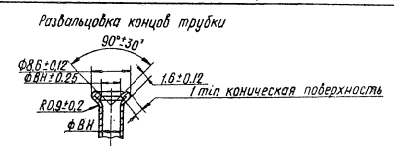
51-35 02 091
 №извещения 2667 Дата 3.04.70



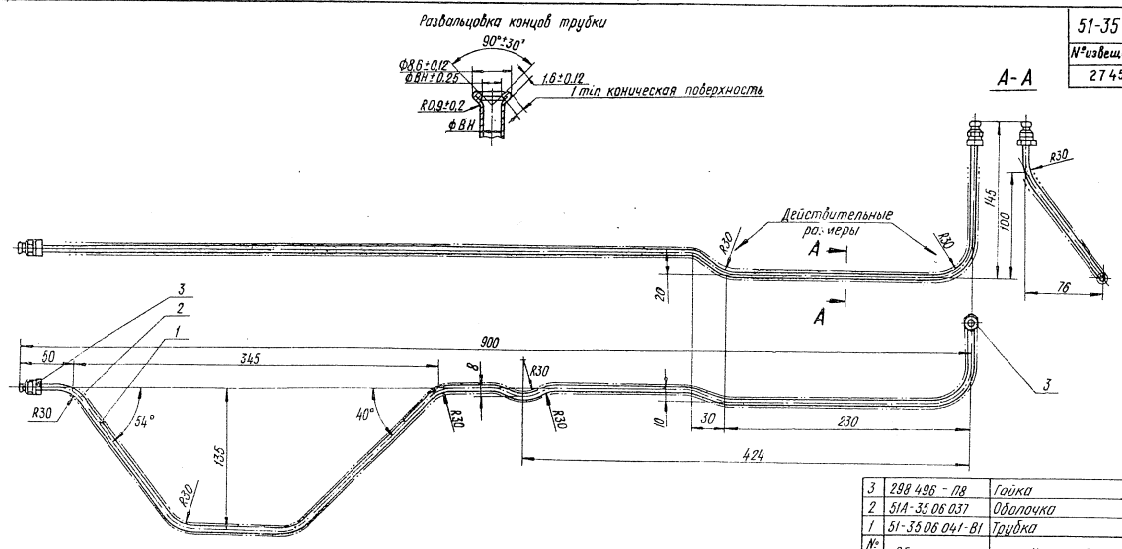
Д $R 189,8$ - о.з. шлифовать
 Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления
 мерительного инструмента.
 При установке колодки по размерам Б, В, Г и Е
 диные поверхности Д должно быть в пределах
 указанного допуска.
 Щуп 0,25 мм не должен проходить между
 накладкой и ободом колодки на глубину так 20.
 Допускается в одном
 месте зазор 0,4 мм между
 ободом и накладкой на
 длине дуги до 50 мм
 глубиной до 30 мм

3	51-35 02 106	Накладка	1
2	293 997 - П	Защелка	11
1	51-35 02 095 - П	Колодка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

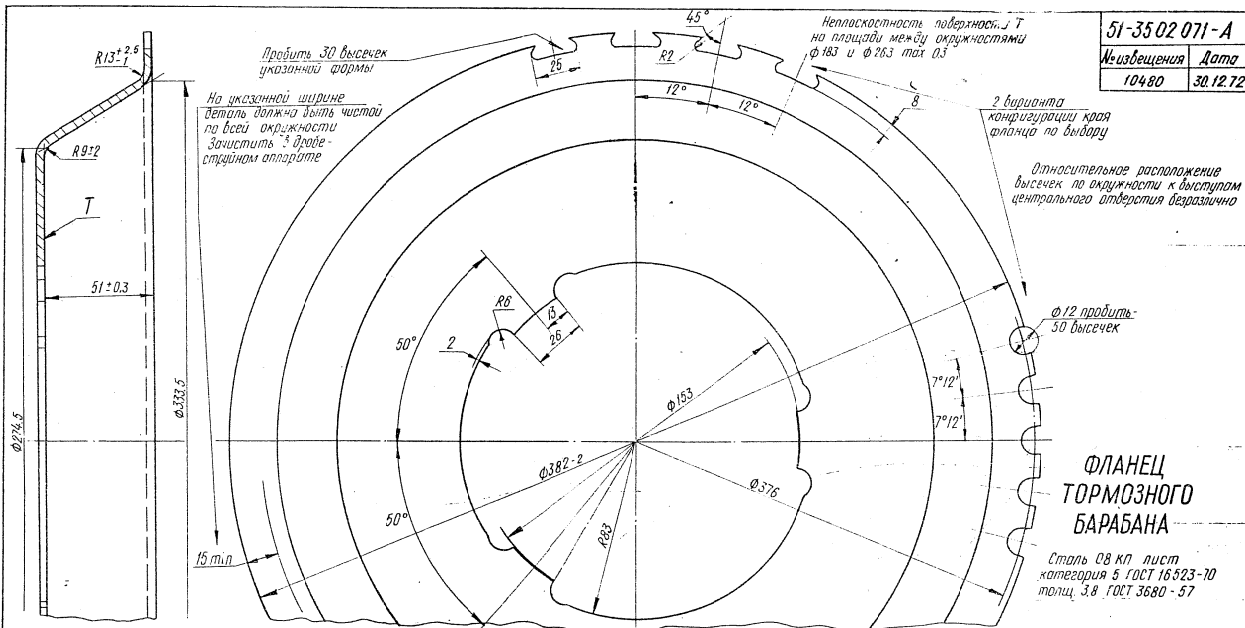


51-35 06 040-61
 №извещения 2745 Дата 21.09.67



3	298 496 - П8	Гайка	2
2	51А-35 06 037	Оболочка	1
1	51-35 06 041-61	Трубка	7
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К ПРАВОМУ ЗАДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ
 51-3506041-61 - трубка стальная двухслойная нар. диам 6 толщ ст. 0,7
 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65



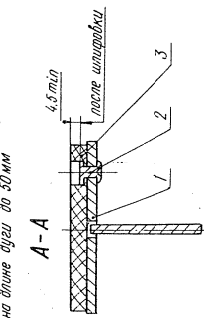
51-35 02 071-A

Извлечение	Дата
10480	30.12.72

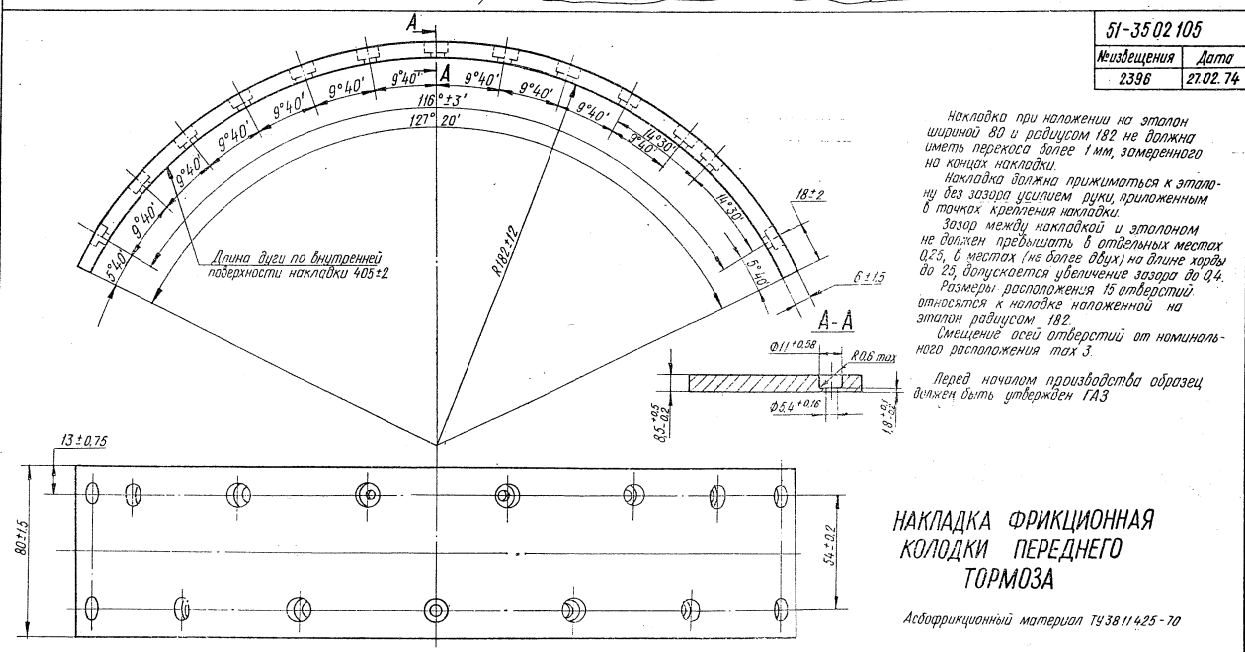
66-35 02 090

Извлечение	Дата
205	24.02.73

1	51-35 02 105	Накладка	1	ИЛ
2	294-108-П	Заказка	1	ЛС
1	51-35 02 096-A	Колодки в сборе	1	Л
1	1/2	Объяснение	1	ИЛ
1	1/2	Наименование	1	ИЛ

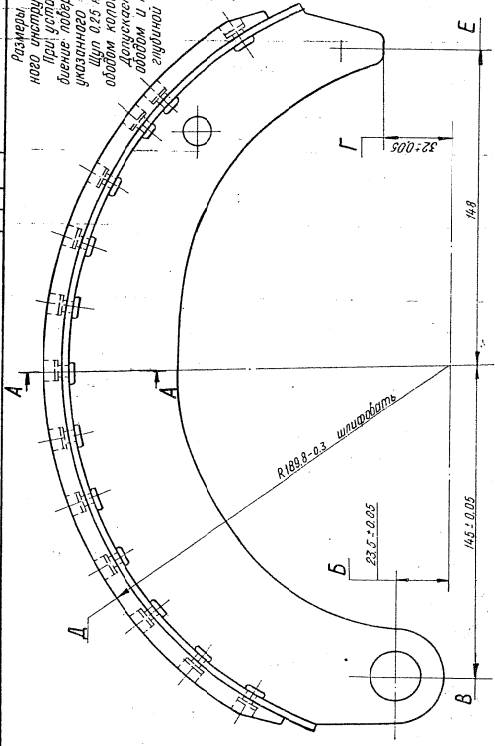


Размеры Б, В, Г и Е даны для изготовления мерителя. При изготовлении колодки по размерам Б, В, Г и Е выемки поверхности Д должны быть в пределах указанного диаметра. Д должен быть между накладкой и стальной колодкой. У стальной колодки должен быть зазор 0,4 мм между ободом колодки и накладкой на длине дуги до 30 мм.



51-35 02 105

Извлечение	Дата
2396	27.02.74



КОЛОДКА И ФРИКЦИОННАЯ НАКЛАДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

62-3504010
 №извещения Дата
 7634 15.02.72

11-7540-A1
 11-7540-A2
 11-7540-A3
 №извещения Дата
 1112 30.12.69

На указанной длине
 резьбы палевого профиля

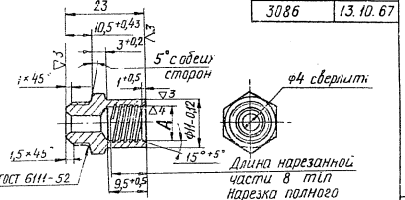


φ4 сверлить
 Сечение резьбы
 увеличено
 0.25*01 60° 2 шаг
 Длина нарезанной части
 не менее 8, нарезка
 указанной глубины
 на длине не менее 6
 Направление резьбы - правое

Обозначение	A
11-7540-A3	9.5±0.1
11-7540-A2	9±0.1
11-7540-A1	8.5±0.1

Покрытие цз
 ГОСТ 9791-68
**НАКОНЕЧНИК
 ШЛАНГА**
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54
 Шестигранный 12-24 ГОСТ 8560-67

M-7541-A1
 M-7541-A2
 M-7541-A3
 №извещения Дата
 3086 13.10.67

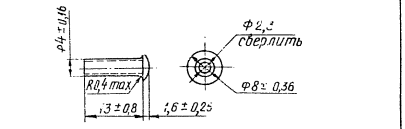


Длина нарезанной
 части в т.п.
 нарезка палевого
 профиля в т.п.
 Направление резьбы - правое
 Сечение резьбы
 увеличено
 30° 2 шаг

Обозначение	A
M-7541-A3	9.5±0.1
M-7541-A2	9±0.1
M-7541-A1	8.5±0.1

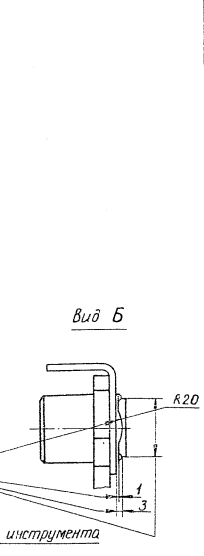
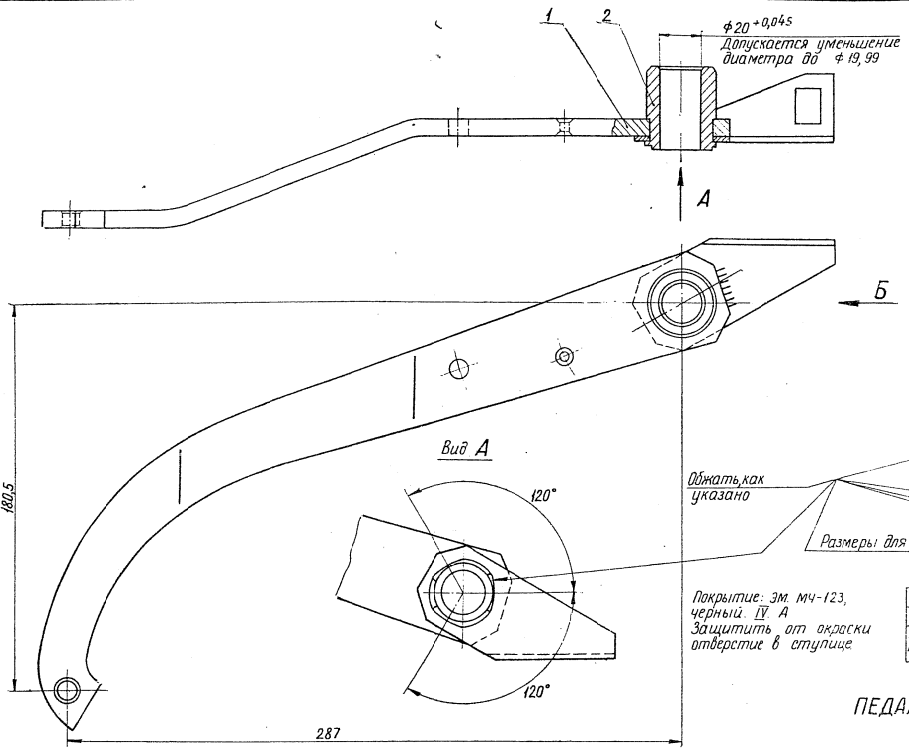
Покрытие цз
 ГОСТ 9791-68
НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА
 Сталь А15 ГОСТ 1414-54
 Шестигранный 12-24 ГОСТ 8560-67

M-7542-A1
 №извещения Дата
 3287 28.06.74



ВТУЛКА РАСПОРНАЯ

Сталь 10, 15 К17, 20 К17 ГОСТ 10702-63
 Допускается использовать заклепку
 2.55068-П 4×13 DIN 025 183-63



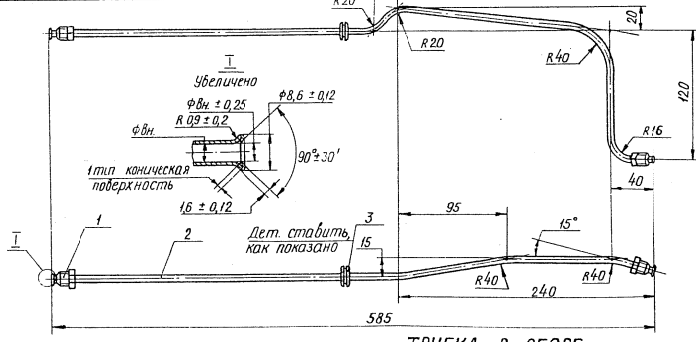
2	21A-1602416	Ступица	1
1	62-3504012	Педаля	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Покрытие: эм МЧ-123,
 черный IV A
 Защитить от окраски
 отверстие в ступице

ПЕДАЛЬ ТОРМОЗА В СБОРЕ

№	Обозначение	Наименование	Кол
3	70-143187	Втулка	1
2	66-1602582	Трубка	1
1	298496-П8	Гайка	2

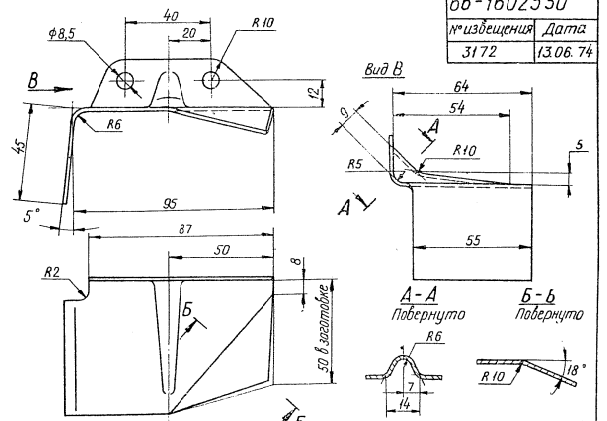
66-1602580-6 сборе
 66-1602582-трубка
 №извещения Дата
 3587 15.03.74



ТРУБКА В СБОРЕ

Паз 2-медь мз ГОСТ 859-66 трубка нар. диаметр 6, толщ. стенки 1 ГОСТ 617-72

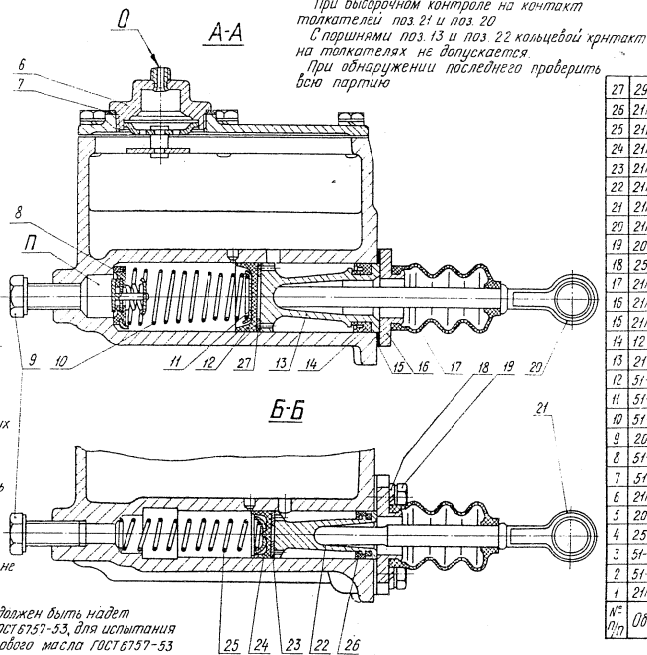
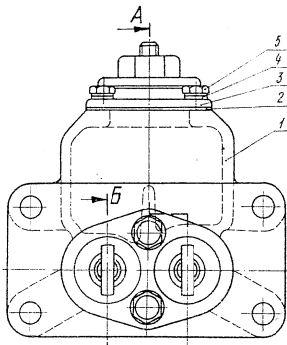
66-1602530
 №извещения Дата
 3172 13.06.74



**ЭКРАН ЦИЛИНДРА
 ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ**

Покрытие: эм ФА-149, черная 2 слоя
 или эм БТ-180 и лак БТ-123,
 черные IV A

Сталь 08К1 лист ГОСТ 3045-70 толщ. 1.5 ГОСТ 3580-57



При выборочном контроле на контакт толкателей поз 21 и поз 20 с парашнями поз 13 и поз 22 кольцевой кривых на толкателях не допускается. При обнаружении последнего проверить всю партию.

Перед сборкой клапан и манжеты погрузить в касторовое масло. Применение любых минеральных масел категорически запрещается. 100% главных цилиндров проверять на герметичность под давлением 90 кг/см². Давление создавать нажатием на толкатель поз 20 поршня поз 13 и на толкатель поз 21 поршня поз 22.

При проверке в указанных условиях в течение пяти минут не должно быть подтекания жидкости из любой точки цилиндра, а также не должно быть перемещения поршня.

Проверку вести на тормозной жидкости.

Во время проверки резиновый колпак поз 17 не должен быть надет.

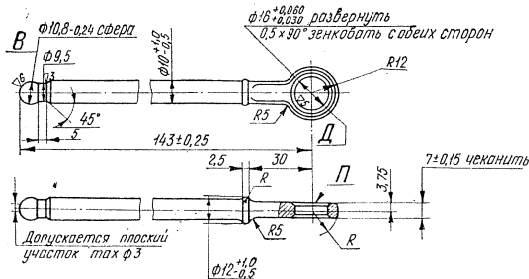
Для сборки применять касторовое масло по ГОСТ 6757-53, для испытания - тормозную жидкость, состоящую из 50% касторового масла ГОСТ 6757-53 и 50% спирта ректификата ГОСТ 5962-51.

Температура касторового масла должна быть не ниже +15°.

Полость П проверять на герметичность давлением тормозной жидкости 0,8 кг/см² не менее; в течение одного часа клапан поз 8 должен обеспечить сохранение указанного давления. Контроль выборочный.

21A-35 05 060

№ извещения	Дата
1408	15.10.73



При установке детали по сфере В и поверхности П калибр $\phi 16,000$ мм перпендикулярный оси детали, должен проходить в отверстие Д. Штифт В не должен проходить между приспособлением и плоскостью П в пределах $\phi 22$.

ТОЛКАТЕЛЬ ПОРШНЯ
ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

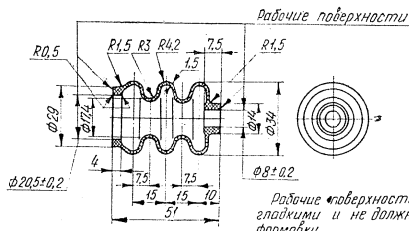
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

ГЛАВНЫЙ ЦИЛИНДР В СБОРЕ

Неуказанные допуски ± 0,3

21A-35 05 065

№ извещения	Дата
1739	29.11.73



Рабочие поверхности детали должны быть гладкими и не должны иметь дефектов формы. Напильны должны быть тщательно зачищены. Маркировать по 7У 38 005 204-71 шрифтом по ГОСТ 2930-52.

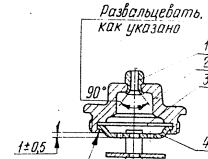
КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

Материал: Резина марки 7-9-16Р 7У 38 005 204-71 исполнение ТЦН Н 100 ГОСТ 15152-59

21A-35 05 010

№ извещения	Дата
10771	26.09.69

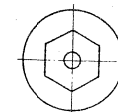
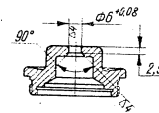
27	293.535-П	Шайба	1
26	21A-16 02 548-Б	Манжет уплотнительный	1
25	21A-16 02 560	Причина в сборе	1
24	21A-16 02 534	Манжет уплотнительный	1
23	21A-16 02 552	Клапан	1
22	21A-16 02 546-Б	Поршень	1
21	21A-16 02 568	Толкатель поршня	1
20	21A-35 05 060	Толкатель поршня	1
19	201 457-П2	болт	2
18	252 135-П2	Шайба	2
17	21A-35 05 065	Колпак защитный	2
16	21A-35 05 048-А	Крышки клапана	1
15	21A-35 05 049	Прокладка крышки	1
14	12-35 01 051	Манжет уплотнительный	1
13	21-35 05 029	Поршень	1
12	51-35 05 035	Манжет уплотнительный	1
11	51-35 05 022	Держатель пружины	1
10	51-35 05 031	Пружина возвратная	1
9	201 557-П2	болт	2
8	51-35 05 020	Клапан в сборе	1
7	51-35 05 048	Прокладка пробки	1
6	21A-35 05 015-А	Пробка в сборе	1
5	201 418-П2	болт	5
4	252 134-П2	Шайба	5
3	51-35 05 006	Крышка картера	1
2	51-35 05 007	Прокладка крышки	1
1	21A-35 05 015	Картер	1
№ П/П	Обозначение	Наименование	кол



Обсадить фланец по всей окружности для закрепления отражителя в пробке. Отражитель должен сидеть в пробке без заметной слабости.

4	51-35 05 052-А	Отражатель в сборе	1
3	51-35 05 056	Сетка	1
2	21A-35 05 051-А	Пробка	1
1	21A-35 05 050	Штуцер	1
№ П/П	Обозначение	Наименование	кол

ПРОБКА НАЛИВНАЯ В СБОРЕ



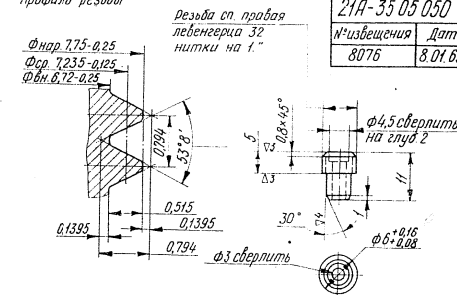
Недостающие данные см 51-35 05 051-А

21A-35 05 051-А

№ извещения	Дата
10652	3.08.59

ПРОБКА НАЛИВНАЯ

Профиль резьбы



Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-61

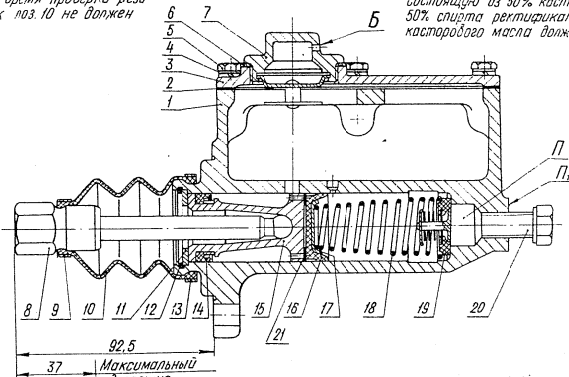
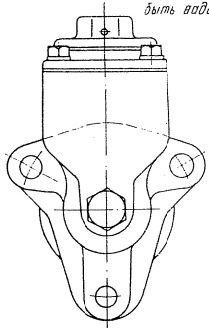
ШТУЦЕР НАЛИВНОЙ ПРОБКИ

Сталь П 12 ГОСТ 1414-54
круглая 8 ГОСТ 7417-57

21A-35 05 050

№ извещения	Дата
8076	8.01.69

Проверку вести на тормозной жидкости. Во время проверки резиновый колпак поз.10 не должен быть выдет



Перед сборкой клапан и манжеты погрузить в касторовое масло. Применение любых минеральных масел категорически запрещается. 100% главный цилиндр проверить на герметичность под давлением 30 кг/см². Давление создавать нажатием на толкатель поз.8 паршня поз.15.

При проверке в указанных условиях в течение 15 минут не должно быть подтекания жидкости из любой точки цилиндра, а также не должно быть перемещения паршня.

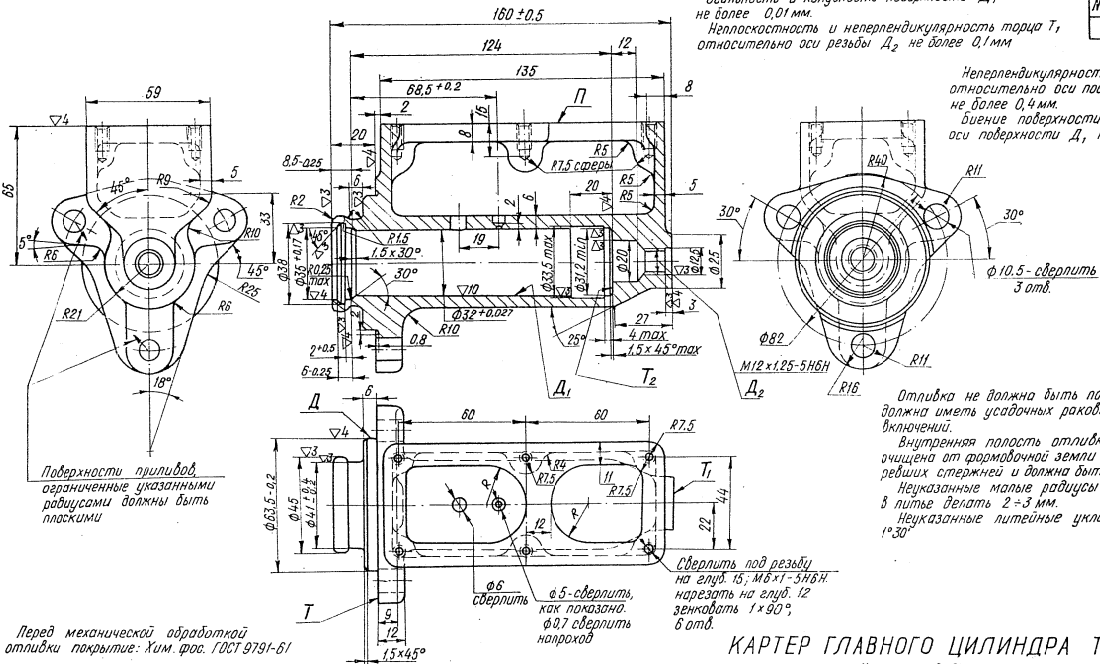
21	293.535 - П	Шайба	1
20	201.561 - П2	Болт	1
19	51-35.05.020	Клапан в сборе	1

Поршень П проверить на герметичность давлением тормозной жидкости 0,8 кг/см², не менее. В течение одного часа клапан дет. поз.19 должен обеспечить сохранение указанного давления. Выборочный контроль.

ГЛАВНЫЙ ЦИЛИНДР ТОРМОЗА В СБОРЕ

Неровность поверхности П не более 0,1 мм. Овальность и конусность поверхности Д₁ не более 0,01 мм. Неплоскостность и неперпендикулярность торца Т₁ относительно оси резьбы Д₂ не более 0,1 мм.

Неперпендикулярность торца Т относительно оси поверхности Д, не более 0,4 мм. Выбег поверхности Д относительно оси поверхности Д₁, не более 0,3 мм.



Поверхности шлифобл. ограниченные указанными радиусами должны быть плоскими

Перед механической обработкой отшлифовать покрытие: Хлм. фрос. ГОСТ 9791-61

КАРТЕР ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА

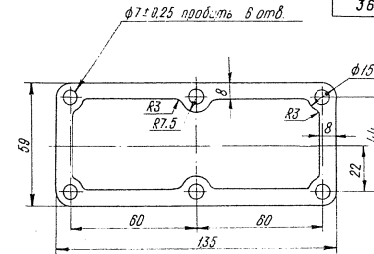
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

51-35.05.010-Z	
№извещения	Дата
1154	25.04.70

18	51-35.05.031	Пружина	1
17	51-35.05.022	Держатель пружины	1
16	51-35.05.035	Манжета	1
15	21-35.05.029	Поршень	1
14	12-35.01.051	Манжета	1
13	51-35.05.046	Кольцо стяжное	1
12	51-35.05.038	Кольцо стопорное	1
11	51Ю-35.05.048	Шайба упорная	1
10	51-35.05.065	Колпак	1
9	51-35.05.047	Кольцо стяжное	1
8	51-35.05.080	Толкатель в сборе	1
7	51-35.05.075-A	Пробка в сборе	1
6	51-35.05.058	Прокладка	1
5	201.418 - П2	Болт	6
4	252.134 - П2	Шайба пружинная	6
3	51-35.05.006	Крышка	1
2	51-35.05.007	Прокладка	1
1	51-35.05.015	Картер	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

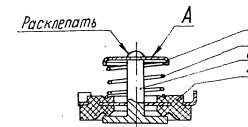
Неуказанные допуски ±0.3

51-35.05.007	
№извещения	Дата
36.31	20.08.74

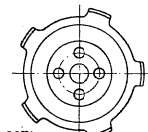


ПРОКЛАДКА КРЫШКИ КАРТЕРА ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

Поронит ПОМ 0,8 ГОСТ 481-71



51-35.05.020	
№извещения	Дата
350	19.04.73

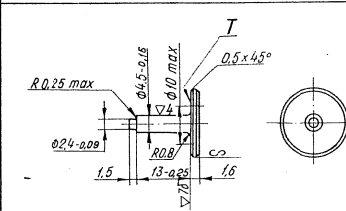


После расклепки дет. поз.1 должна быть перпендикулярна оси стержня клапана, обеспечить технологией

Неперпендикулярность поверхности А после расклепки к оси дет. поз.3 не более 0,5 мм. Размер обеспеч. инстр.

4	51-35.05.011	Картер в сборе	1
3	51-35.05.013	Клапан в сборе	1
2	51-35.05.016	Пружина	1
1	51-36.05.017	Чашка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КЛАПАН ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА В СБОРЕ



Покрытие: Н15 ГОСТ 9791-68. Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70

51-35.05.013	
№извещения	Дата
79.85	18.03.72

3 Остальное

Плоскость торца Т откатать не менее, чем до окружности φ10

КЛАПАН ВПУСКНОЙ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 16-224 ГОСТ 7417-57

Негладкость поверхности 17 не более 0,2 мм
 Неуказанные радиусы закруглений в литье не более 2 мм
 Неуказанные литые уклоны не более 2°
 Неплоскостность торца Т не более 0,2 мм
 Размер обеспеч. инстр.
 Неперпендикулярность торца Т относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм. Размер обеспеч. инстр.

51-35 05 006
 №извещения 350 Дата 19.04.73

Поверхность крышки должна быть чистой и гладкой.
 Отливку тщательно очистить в дробеструйном аппарате.
 Перед механической обработкой отливку покрыть хим. вос. ГОСТ 9791-61

КРЫШКА КАРТЕРА ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА
 Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

Между центрами радиусов 5
 Маркировка по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-4 ГОСТ 2930-62
 Кольцевая канавка
 0,8 глубина кольцевой канавки
 Указанные поверхности должны быть плоскими и гладкими - рабочие поверхности
 Кромка кольцевого выступила должна быть четко выдержана по всей окружности.

Неуказанные допуски ± 0,2

51-35 05 011
 №извещения 1086 Дата 30.12.72

Поверхность металлической арматуры должна быть свободна от напылков резины; пробить 100% клапанов
 Рабочие поверхности клапана должны быть гладкими и не должны иметь дефектов формовки
 Напыльбы должны быть тщательно зачищены на краях клапана
 Изменение беса детали после испытания в тормозной жидкости БСК при t = +70°C в течение 22 час. должно быть +8% не более

№извещения	Дата	Кол.
51-35 05 012	15.08.72	1

Пластина корпуса

КОРПУС КЛАПАНА В СБОРЕ
 Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т Д Н 100 ГОСТ 15152-65

51-35 05 012
 №извещения 3548 Дата 13.08.74

Указанная поверхность должна быть плоской
 12 ± 0,8 в свободном состоянии
 9,5 под нагрузкой 14-21г.
 3,5 не более - длинажатой, до соприкосновения витков

Число витков 5 ± 1/4
 Концевые витки зайти в замкнутое кольцо перпендикулярно оси пружины

Покрyтие: НЗ Н9

ПРУЖИНА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
 Проволока II - 0,5 ГОСТ 9389-60

Перед проберкой нагрузки пружину осадить 3 раза до размера 24 мм
 Число витков 10 1/2 ± 1/4
 Концевые витки зайти в замкнутое кольцо, перпендикулярно оси пружины. Торцы не шлифовать
 При установке детали на большой торец неперпендикулярность ее оси, замеренная на малом торце max 3 мм.

51-35 05 031
 №извещения 7933 Дата 15.08.72

Покрyтие: Н 12 Нр. ГОСТ 3791-61

ПЛАСТИНА КОРПУСА КЛАПАНА
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,8 ГОСТ 503-71

51-35 05 016
 №извещения 7933 Дата 15.08.72

Указанная кромка должна быть острой без заусенцев и напылков
 Вид А
 Маркировка номинального размера
 Цифры должны быть выпуклыми влечина выпуклости 6,2
 6 канавок равномерно расположенных
 По размерам, заключенным в прямоугольники ввести 100% контроль деталей

Поверхность D2 должна быть гладкой и не должна иметь дефектов формовки

51-35 05 022
 №извещения 3548 Дата 13.03.74

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

МАНЖЕТ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ
 Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т Д Н 100 ГОСТ 15152-65

51-35 05 017
 №извещения 350 Дата 19.04.73

Несовершенство поверхностей D и D1 не более 0,2 мм
 Размер обеспеч. инстр.

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

ЧАШКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,35 ГОСТ 503-71

Покрyтие: НЗ Н9

ПРУЖИНА ВОЗВРАТНАЯ ПОРШНЯ
 Проволока стальная пружинная кл. I ГОСТ 9389-60

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

ДЕРЖАТЕЛЬ ВОЗВРАТНОЙ ПРУЖИНЫ ПОРШНЯ
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,4 ГОСТ 503-71

51-35 05 017
 №извещения 350 Дата 19.04.73

Несовершенство поверхностей D и D1 не более 0,2 мм
 Размер обеспеч. инстр.

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

ЧАШКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,35 ГОСТ 503-71

51-35 05 016
 №извещения 7933 Дата 15.08.72

Указанная кромка должна быть острой без заусенцев и напылков
 Вид А
 Маркировка номинального размера
 Цифры должны быть выпуклыми влечина выпуклости 6,2
 6 канавок равномерно расположенных
 По размерам, заключенным в прямоугольники ввести 100% контроль деталей

Поверхность D2 должна быть гладкой и не должна иметь дефектов формовки

51-35 05 022
 №извещения 3548 Дата 13.03.74

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

МАНЖЕТ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ
 Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т Д Н 100 ГОСТ 15152-65

51-35 05 017
 №извещения 350 Дата 19.04.73

Несовершенство поверхностей D и D1 не более 0,2 мм
 Размер обеспеч. инстр.

Покрyтие: Н12 ГОСТ 3791-61

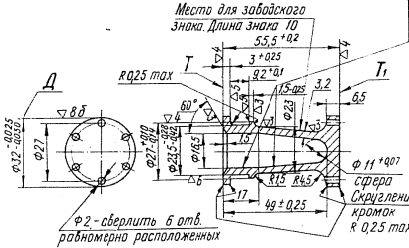
ЧАШКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,35 ГОСТ 503-71

Неплоскостность торцев Т₁ и Т₂ max 0,1;
обеспечить технологией.
Биеие торцев Т₁ и Т₂ относительно
поверхности D max 0,15 мм.

Указанные поверхности
обязаны служить
образцами для при механической
обработке

21-3505029

№ извещения	Дата
8309	31.01.69



Отливка не должна быть
пористой.
Испытывать давлением
воздуха ч. 5 кг/см²

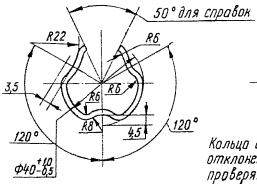
ПОРШЕНЬ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА

Алюминевый сплав №1 ТМ-33050

При посадке кольца в отверстие $\Phi 35$ мм
Расстояние между концами должно быть
не более 3 мм.
После посадки кольца в отверстие $\Phi 35$ мм,
его наружный диаметр должен быть
39 мм не менее.

51-3505038

№ извещения	Дата
5187	1.04.75

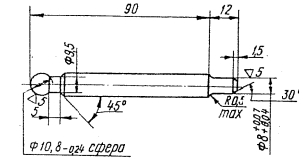


Кольцо должно быть плоским;
отклонение не более 0,4;
проверять под нагрузкой 2 кг.

Калить.
Отпустить.

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ УПОРНОЙ ШАЙБЫ

Проболока стальная углеродистая пружинная круглая 23 ГОСТ 9383-60

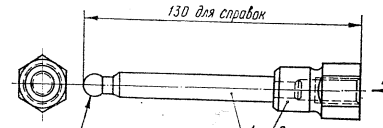


СТЕРЖЕНЬ ТОЛКАТЕЛЯ ПОРШНЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 11,2-мм ГОСТ 7417-57

51-3505041

№ извещения	Дата
8016	8.01.69



Биеие оси дет. поз.1 в указанном месте
при наворачивании дет. поз. 2 на резьбовую
оправку не более 2

Дет. поз.1 запрессовать до упора.
После запрессовки конец дет. поз.1
расчеканить как указано.

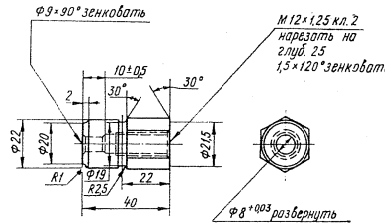
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
2	51-3505042-Б	Наконечник	1
1	51-3505041	Стержень	1

ТОЛКАТЕЛЬ ПОРШНЯ В СБОРЕ

3 кругом

51-3505042-Б

№ извещения	Дата
1631	12.11.73



Покрытие: Ц15 ГОСТ 9791-61
требование к покрытию по ГОСТ 3002-70

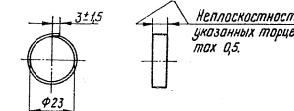
НАКОНЕЧНИК ТОЛКАТЕЛЯ ПОРШНЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 22 ГОСТ 8560-67

Неуказанные допуски $\pm 0,25$

51-3505047

№ извещения	Дата
8291	12.04.72



Закалить в масле.
Отпустить.
Твердость НРС 35...42
Эмалировать.

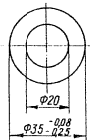
Кольцо растянутое до размера
между концами 10 мм не должна иметь
остаточной деформации

КОЛЬЦО СТЯЖНОЕ ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА-МАЛОЕ

Сталь 65Г лента 0,65 ГОСТ 2283-69

5110-3505048

№ извещения	Дата
9484	26.09.72



Конусность на
крайках должна
находиться в
пределах допуска
на диаметр

Кромки детали должны быть
перпендикулярны ее плоскости
и свободны от заусенцев.

Деталь должна быть плоской и
гладкой, при проверке на плите
щуп 0,1 мм не должен проходить.

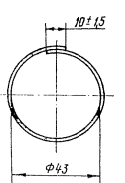
Покрытие: Ц15 по ГОСТ 9791-61

ШАЙБА УПОРНАЯ ПОРШНЯ

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ.3 ГОСТ 3680-57

51-3505046

№ извещения	Дата
8291	12.04.72



Неплоскостность
указанных торцев
max 0,8

Закалить в масле.
Отпустить.
Твердость НРС 35...42
Эмалировать.

Кольцо растянутое до размера
между концами 10 мм не должно
иметь деформации

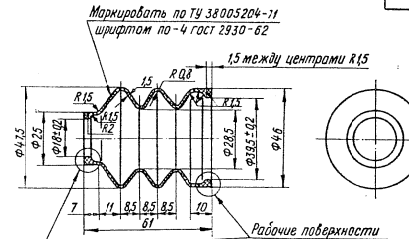
КОЛЬЦО СТЯЖНОЕ ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА-БОЛЬШОЕ

Сталь 65Г толщ.1 ГОСТ 2283-69

Неуказанные допуски $\pm 0,3$

51-3505065

№ извещения	Дата
1738	29.11.75



Рабочие поверхности детали должны быть
гладкими и не должны иметь дефектов формы,
напыль должны быть тщательно зачищены.

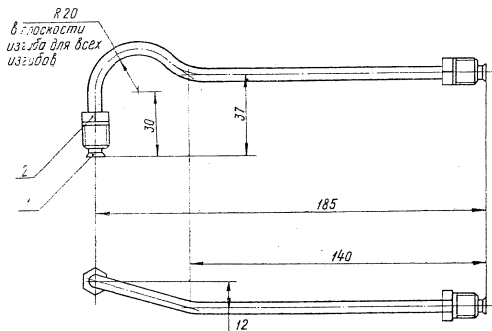
На торцах детали допускается
уступ не более 0,5 мм.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

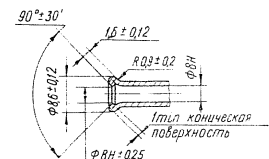
Резина марки 7-Х-16 РТУ 38005204-71 исполнение ТШ Н 100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ±2

53-3506068-10	
№ извещения	Дата
4892	19.03.68



Развальцовка концов трубки



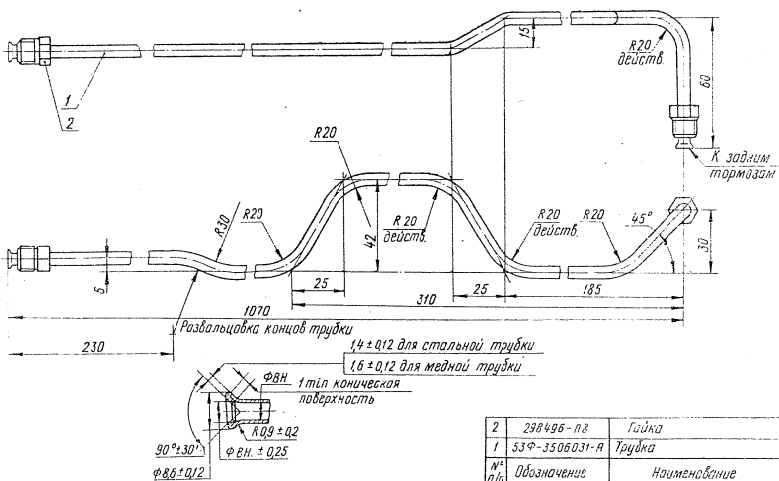
2	298496-П8	Гайка	2
1	53-3506068-10	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/10			

ТРУБКА К ЦЕНТРАЛЬНОМУ ТРОЙНИКУ В СБОРЕ

Дет. 53-3506068-10 - медь МЗ ГОСТ 859-66
труба б*1 ГОСТ 617-64

Неуказанные допуски ±1

53Ф-3506030-А	
№ извещения	Дата
2745	21.09.67

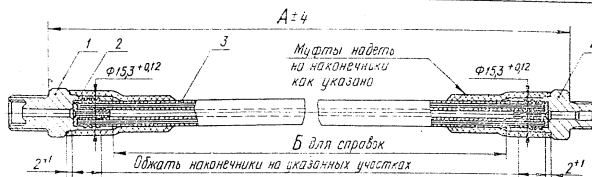


Развальцовка концов трубки
14 ± 0.12 для стальной трубки
16 ± 0.12 для медной трубки

2	298496-П8	Гайка	2
1	53Ф-3506030-А	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/10			

ТРУБКА К ЗАДНИМ ТОРМОЗАМ В СБОРЕ

Дет. 53Ф-3506030-А - труба б*07 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65 или медь МЗ ГОСТ 8549-41
труба б*1 ГОСТ 617-64



Обозначение	А	Б	В
53-3506025	450 ± 4	338	—
51-3506027	420 ± 4	358	3*3

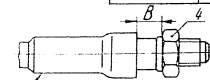
Через отверстия б шлангов после обжимки наконечников должен свободно проходить калибр-пробка Ф2,3 мм на глубину не менее 75 мм с обоих концов. Проверять 100% шлангов. Шланги в сборе должны выдерживать внутреннее давление 105...125 кг/см² в течение 10...25 секунд без следов подтекания или вздутия наружного слоя резины. Испытывать давлением воды 100% шлангов. Остальные технические требования по ТУ 38.105.591-73

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

53-3506025

51-3506025

№ извещения	Дата
5522	26.05.75

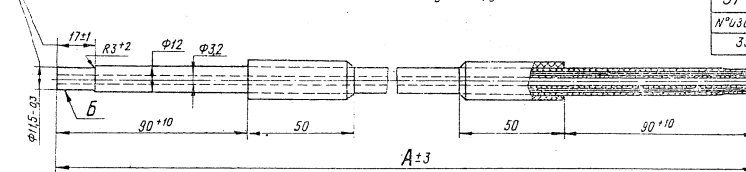


Муфты надеть как указано только на короткий наконечник шланга

4	см. таблицу	Наконечник короткий	1
3	см. таблицу	Шланг	1
2	51-3506029	Вкладыш	2
1	см. таблицу	Наконечник длинный	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
1/10			

Зашлифовать на указанной длине с обоих концов. После зашлифовки толщина наружного слоя резины должна быть не менее 0,5

Муфты должны сидеть на шланге без зазора и перемещаться по шлангу от усилия руки



№ шланга	А
51-3506026	397
53-3506026	427

Радиальное биение поверхности б относительно оси отверстия шланга не более 0,3 мм. Размер одеслеч. инстр

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ

ТУ 38.105.591-73

53-3506026

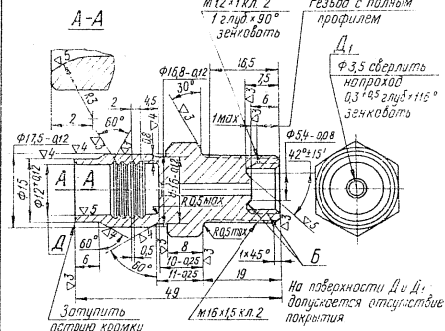
51-3506026

№ извещения	Дата
350	19.04.73

Несоосность поверхности б относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,15 мм *
* Размеры одеслеч. инстр.

51Ю-3506027

№ извещения	Дата
3548	13.08.74

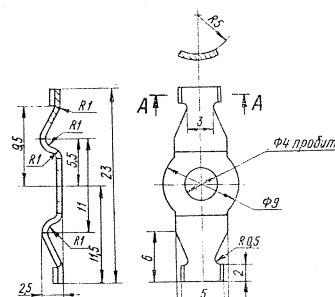


Покрытие цв ГОСТ 9791-68

НАКОНЕЧНИК ГИБКОГО ШЛАНГА - ДЛИННЫЙ

Сталь А20 ГОСТ 1414-54 шестигран 19-026 ГОСТ 8560-67

А-А



Капнуть. Отпустить. Твердеть по Ровделлу С-40...46

ПРУЖИНА РЕГУЛИРОВОЧНОГО ВИНТА КОЛОДОК ТОРМОЗА

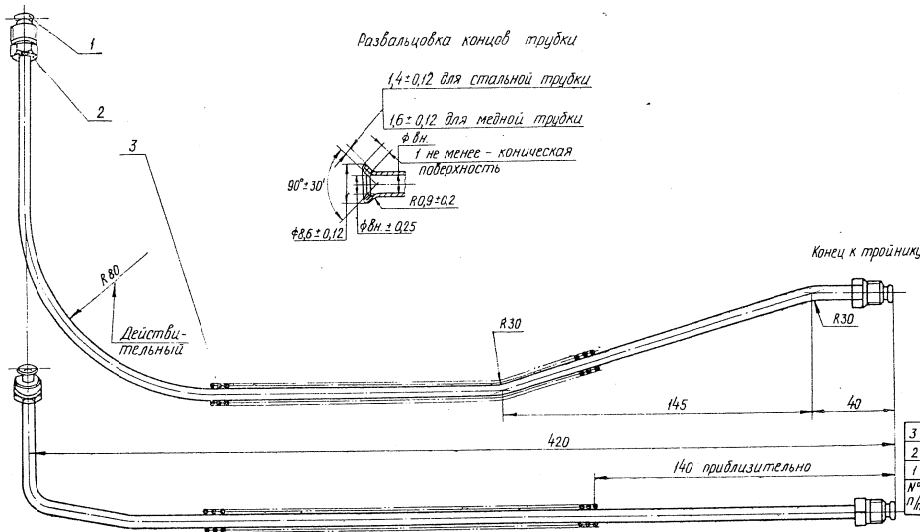
Сталь 65Г лента толщ. 0,15 С ГОСТ 2283-69

11-2086

№ извещения	Дата
3689	28.08.74

Неуказанные допуски ± 1 мм.

Концы к тормозу



Развальцовка концов трубки

1,4±0,12 для стальной трубки

1,6±0,12 для медной трубки

φ в.м.

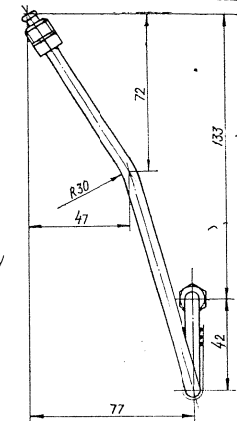
1 не менее - коническая поверхность

R0,9±0,2

φ8,6±0,12

0,9±0,25

Концы к тройнику



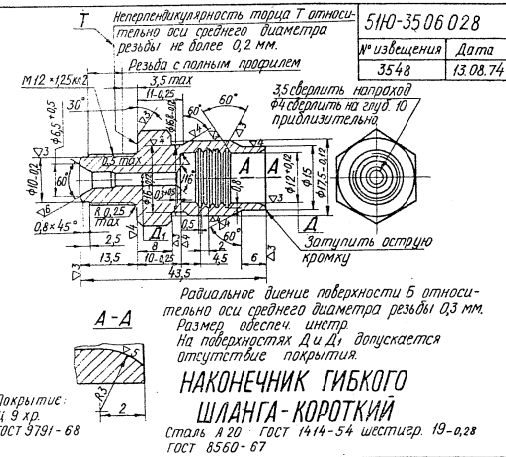
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
3	51-3506017	Оболочка	1
2	298456-п8	Гайка	2
1	53-3506036	Трубка	1

ТРУБКА К ЛЕВОМУ ЗАДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

Поз.1 - труба стальная двухслойная нар. диам. 6 толщ. ст. 0,7 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65 или медь МЗ ГОСТ 859-41 труба нар. диам. 6 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64

53-3506035

№ извещения	Дата
2745	21.09.67

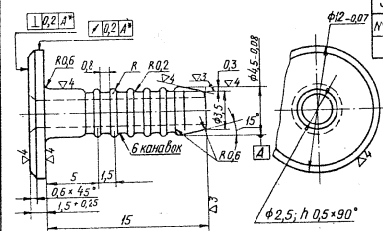


Неперпендикулярность торца Т относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,2 мм.
Резьба с полным профилем
3,5 макс
3,5 сверлить напороход
φ4 сверлить на глух. то приближительно
Затупить острую кромку
Радиальное биение поверхности Б относительно оси среднего диаметра резьбы 0,3 мм.
Размер одсеч. инстр
На поверхностях Д и Д₁ допускается отсутствие покрытия.
НАКОНЕЧНИК ГИБКОГО ШЛАНГА-КОРОТКИЙ
Сталь А 20 ГОСТ 1414-54 шестигр. 19-0,28
ГОСТ 8560-67

Покрытие: ц 9 хр. ГОСТ 9791-68

51-3506029

№ извещения	Дата
350	19.04.73

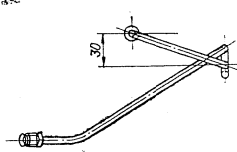
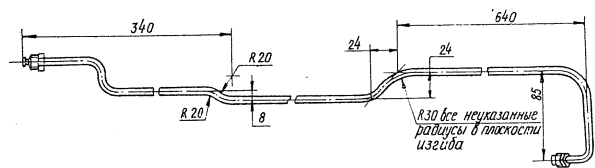


Торцы шляпки и стержень могут быть не обработаны при изготовлении детали холодной высадкой.
*Размеры одсеч. инстр

ВКЛАДЫШ ГИБКОГО ШЛАНГА

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

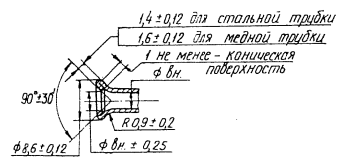
Неуказанные допуски ± 1 мм.



53-3506006-Б

№ извещения	Дата
48	7.01.67

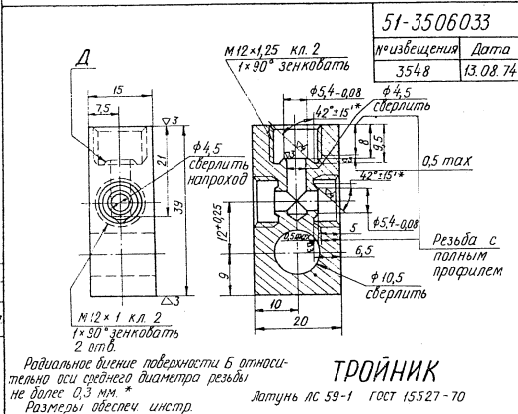
Развальцовка концов трубки



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	298496-п8	Гайка	2
1	53-3506007-Б	Трубка	1

ТРУБКА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ В СБОРЕ

Поз.1 - труба стальная двухслойная нар. диам. 6 толщ. ст. 0,7 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65 или медь МЗ ГОСТ 859-41 труба нар. диам. 6 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64



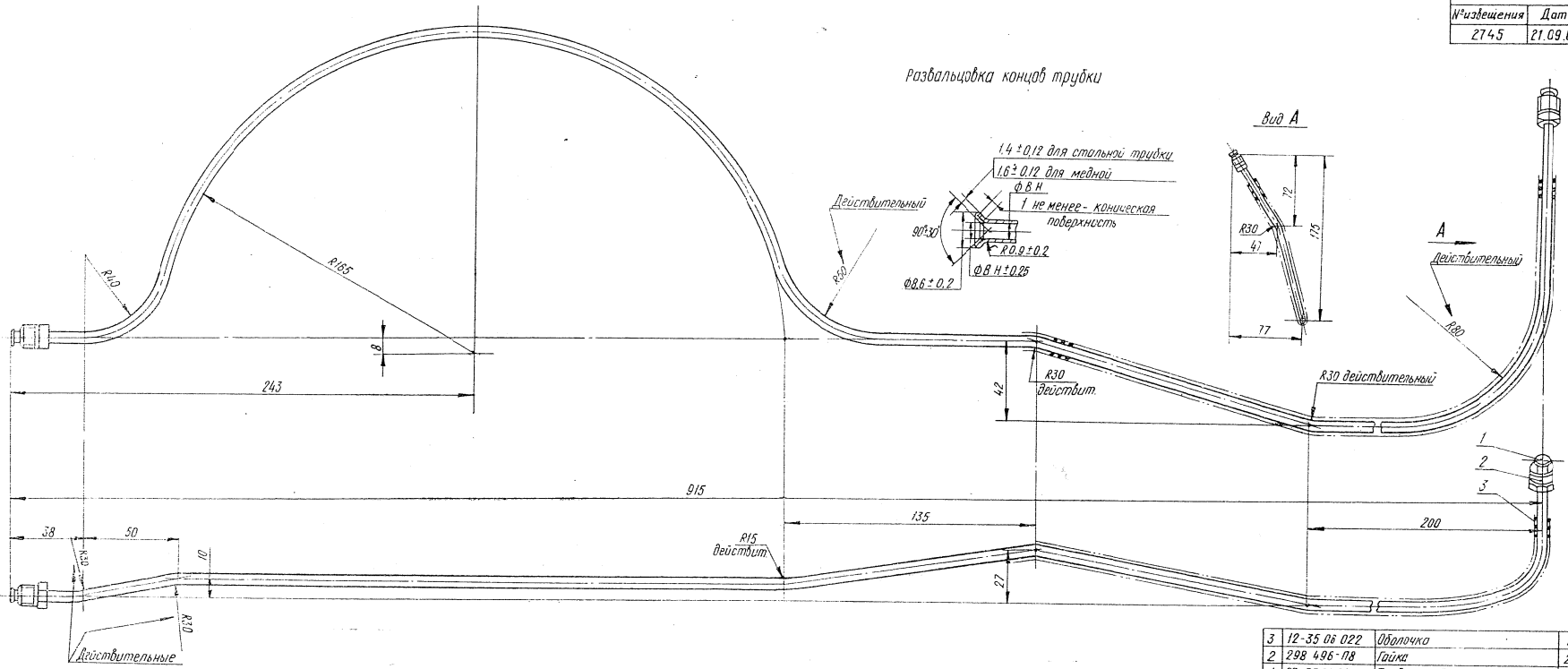
Радиальное биение поверхности Б относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,3 мм.
*Размеры одсеч. инстр.

ТРОЙНИК

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

53-35 06 040	
№изменения	Дата
2745	21.09.67

Развальцовка концов трубки

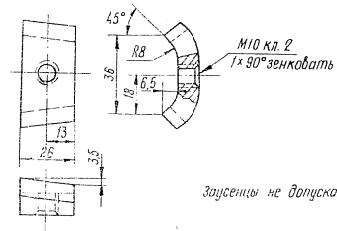


3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-П8	Гайка	2
1	53-35 06 041	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
0/1			

ТРУБКА К ЗАДНЕМУ ПРАВУМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

53-3506041 - трубка стальная двухслойная нар. диам 6 толщ ст. 07. оцинкованная или луженая ГОСТ 1298-65 или медь МЗ ГОСТ 885-41 труба нар. диам 6 толщ ст. 1 ГОСТ 617-64

52-35 06 034	
№изменения	Дата
340	25.07.60

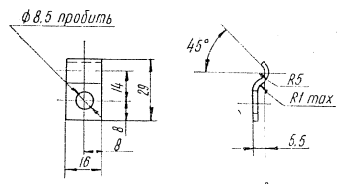


КРОНШТЕЙН ТРОЙНИКА

Сталь 20 ГОСТ 1050-60 лист толщ. 10 ГОСТ 4041-48.

Зазусенцы не допускаются

51-35 06 044	
№изменения	Дата
3547	13.08.74



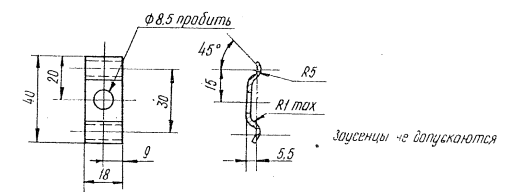
СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента толщ. 15 ГОСТ 503-71

Зазусенцы не допускаются

Покрытие 46

53-35 06 050	
№изменения	Дата
3705	30.08.74



СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

Материал: Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16323-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57 Допускается изготовление из материала: Сталь 08 лента толщ. 15 ГОСТ 503-71

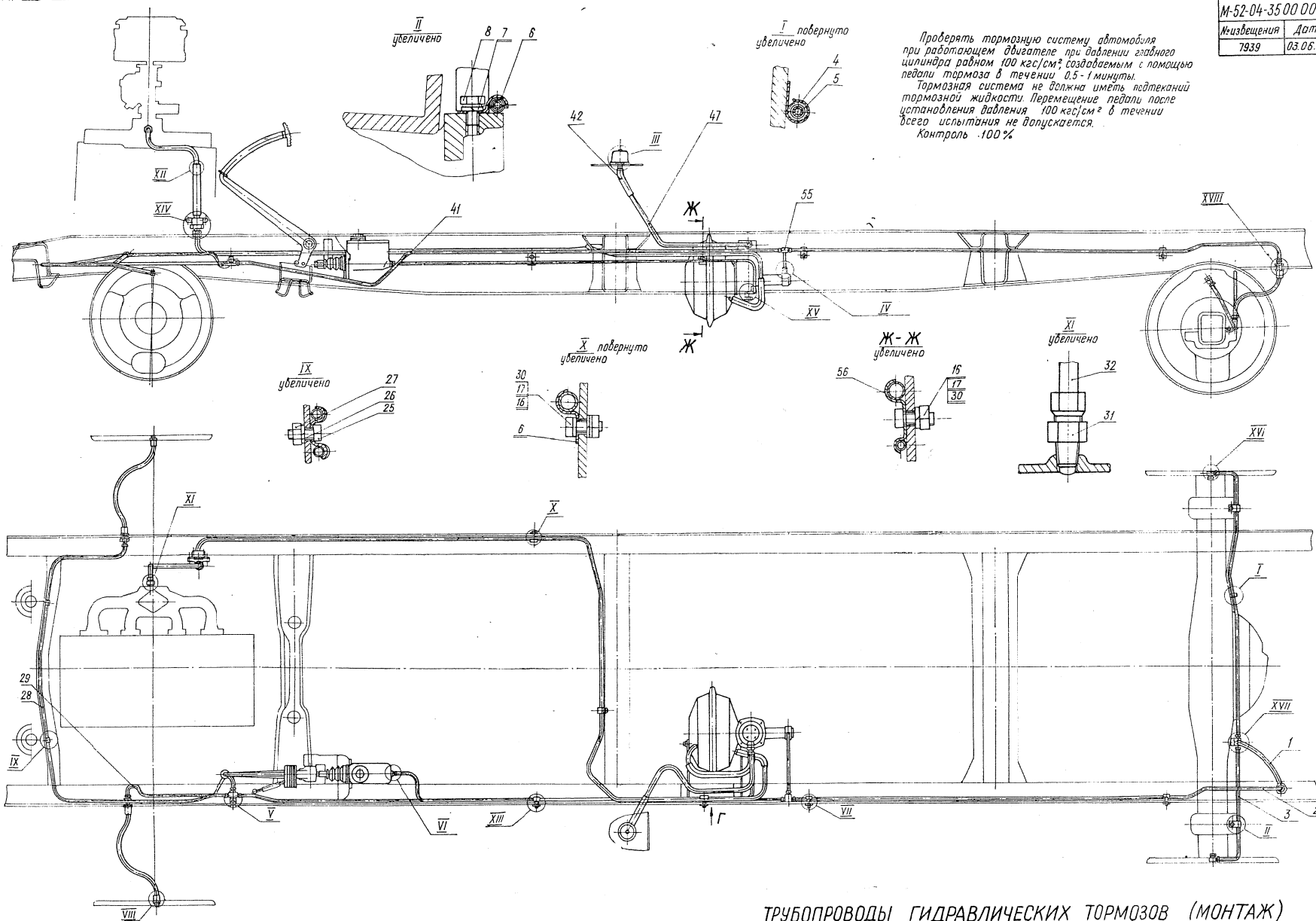
Зазусенцы не допускаются

Покрытие 46

И-52-04-35 00 005

Извещение	Дата
7939	03.06.76

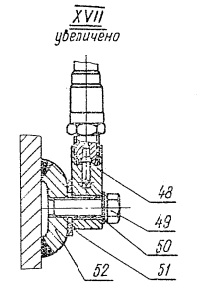
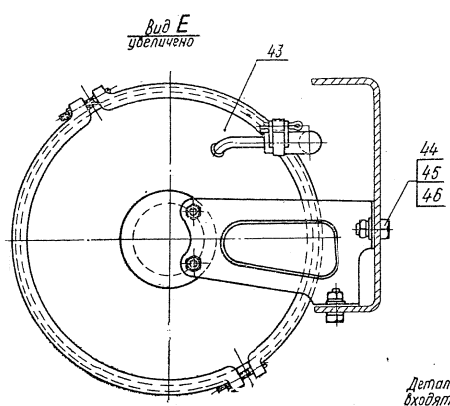
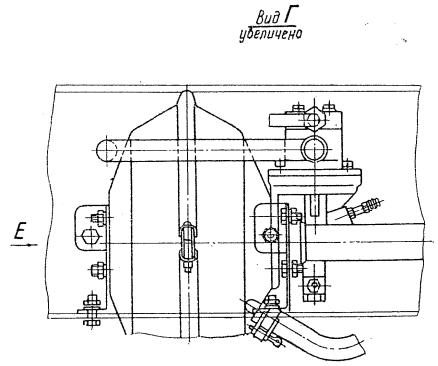
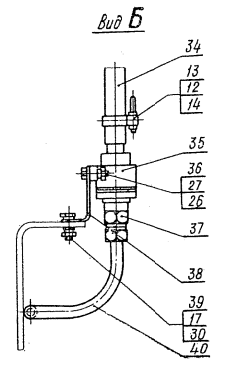
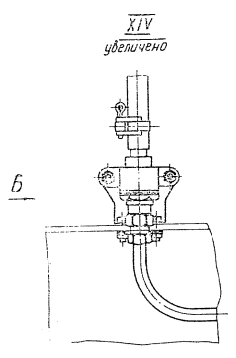
Проверить тормозную систему автомобиля при работающем двигателе при давлении главного цилиндра равном 100 кгс/см² создаваемым с помощью педали тормоза в течении 0,5-1 минуты. Тормозная система не должна иметь подтеков тормозной жидкости. Перемещение педали после установления давления 100 кгс/см² в течении всего испытания не допускается. Контроль 100%.



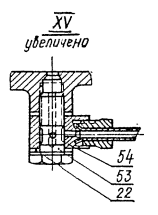
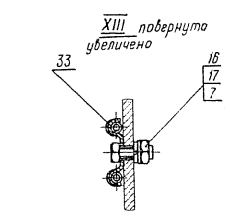
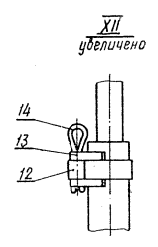
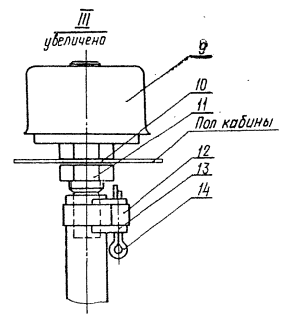
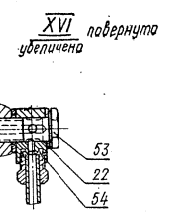
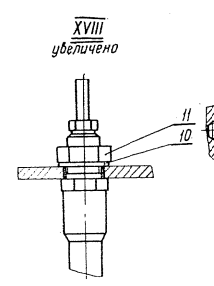
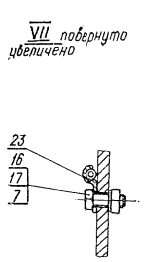
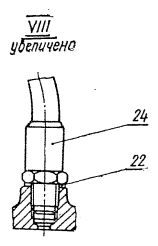
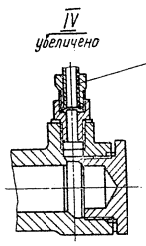
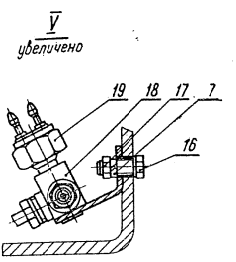
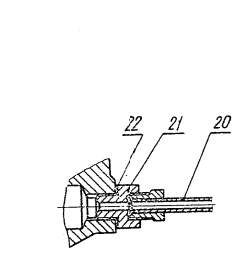
ТРУБОПРОВОДЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ (МОНТАЖ)

Листов 2
Лист 1

М-52-04-3500008
 № извещения Дата
 7939 03.06.78



Детали, не имеющие указаний о количестве, входят в чертеж "автомобиль в сборе".

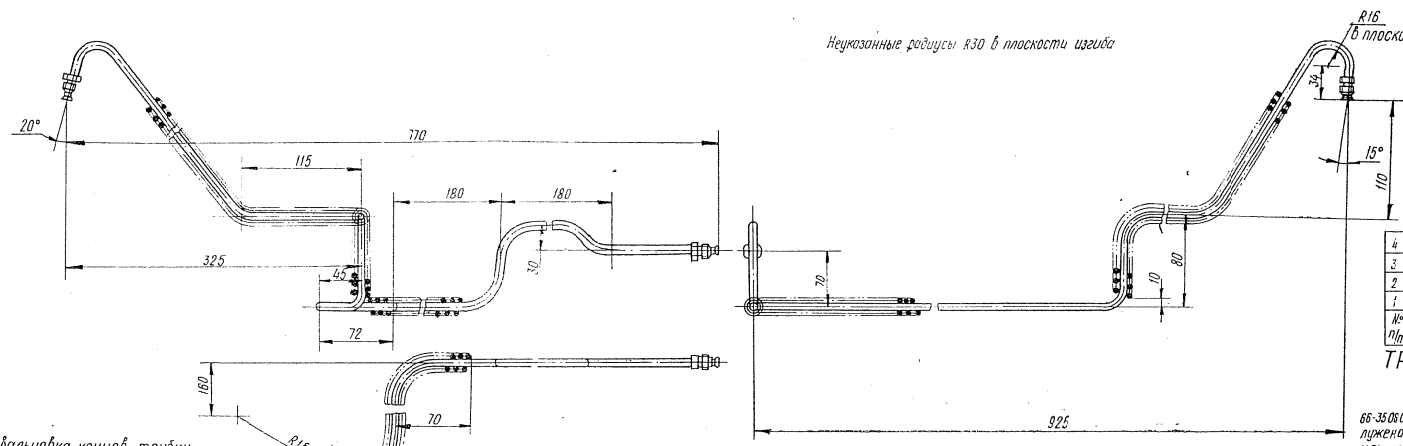


30	252 135 - П2	Шайба пружинная	5
29	530-3506020	Трубка в сборе	1
28	52-04-3506023	Трубка в сборе	1
27	250 508 - П8	Гайка	2
26	252 134 - П2	Шайба пружинная	2
25	201 418 - П8	Болт	2
24	53-35 06 035	Шланг гибкий в сборе	2
23	51-35 06 044	Скоба	2
22	51-35 06 013	Прокладка	7
21	20Ю-3506005	Штицер	1
20	52-04-3506006	Трубка в сборе	1
19	40П-3720 010	Гидравлический выключатель	1
18	53Ф-3506 018	Тройник в сборе	1
17	250 510 - П8	Гайка	8
16	201 455 - П8	Болт	7
15	52-04-3506068	Трубка в сборе	1
14	297 575 - П8	Шплинт	4
13	297 580 - П29	Пляжка	4
12	297 582 - П29	Лента стяжная	4
11	250 636 - П8	Гайка	4
10	252 239 - П29	Шайба пружинная	4
9	53-35 530 10-01	Фильтр воздушный	1
8	201 452 - П8	Болт	2
7	252 155 - П2	Шайба пружинная	5
6	297 484 - П29	Скоба	4
5	53-3506040	Трубка в сборе	1
4	20-П04 074	Скоба	1
3	53-3506 035	Трубка в сборе	1
2	52-04-3506 030	Трубка в сборе	1
1	51-35 06 025	Шланг гибкий в сборе	1
0	И-6863	Штицер	1
Поз.	Обозначение	Кол.	Поз.
	Наименование	Обозначение	Наименование

ТРУБОПРОВОДЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗОВ (МОНТАЖ)

66-3506071-01
 №извещения 7.31
 Дата 17.03.70

Неуказанные радиусы R30 в плоскости изгиба

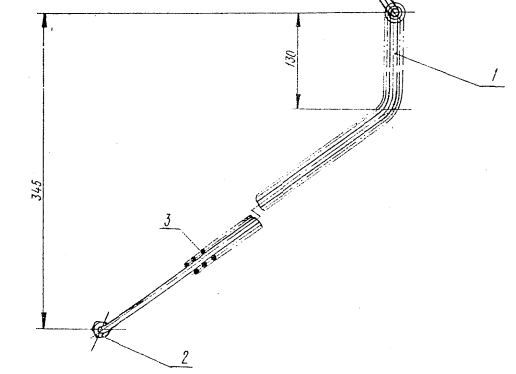
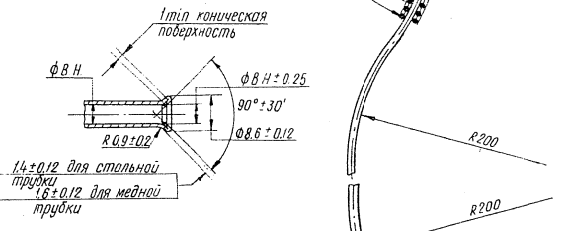


4	51-35 06 017	Оболочка	1
3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-П29	Гайка	2
1	66-35 06 072-01	Трубка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

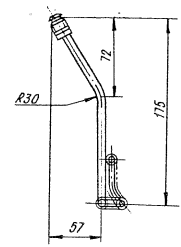
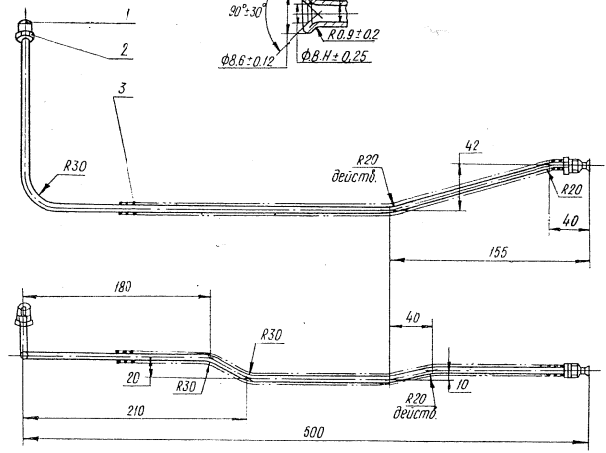
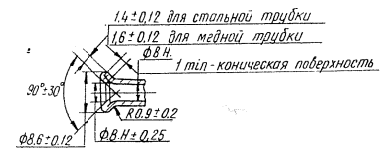
ТРУБКА К СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ МУФТЕ В СБОРЕ

66-3506072-01 Труба $\delta \times 0.7$ ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженая или медь МЗ труба Т6×1М ГОСТ 617-64

Развальцовка концов трубки



Развальцовка концов трубки

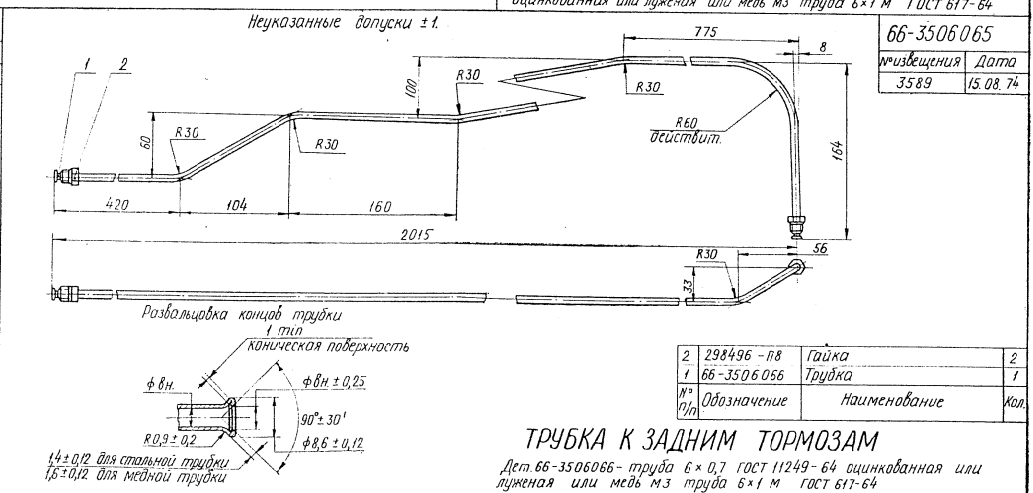
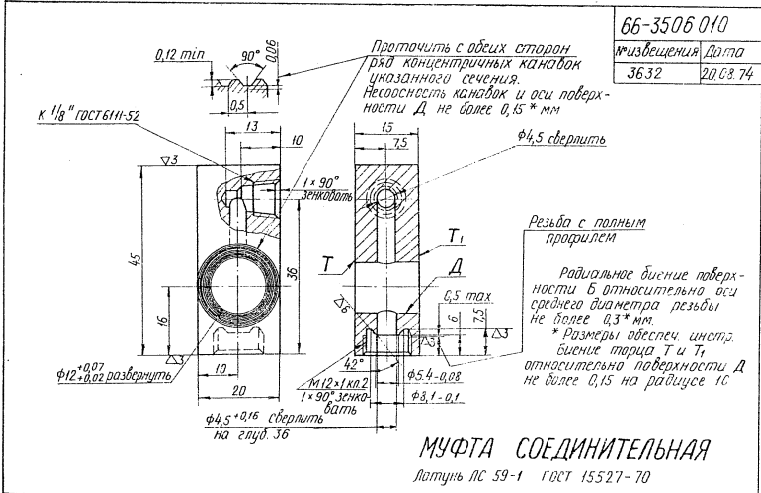
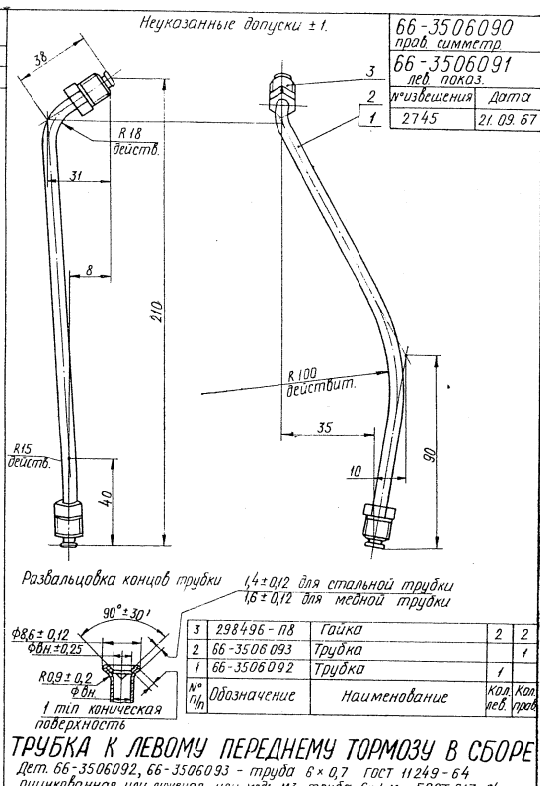
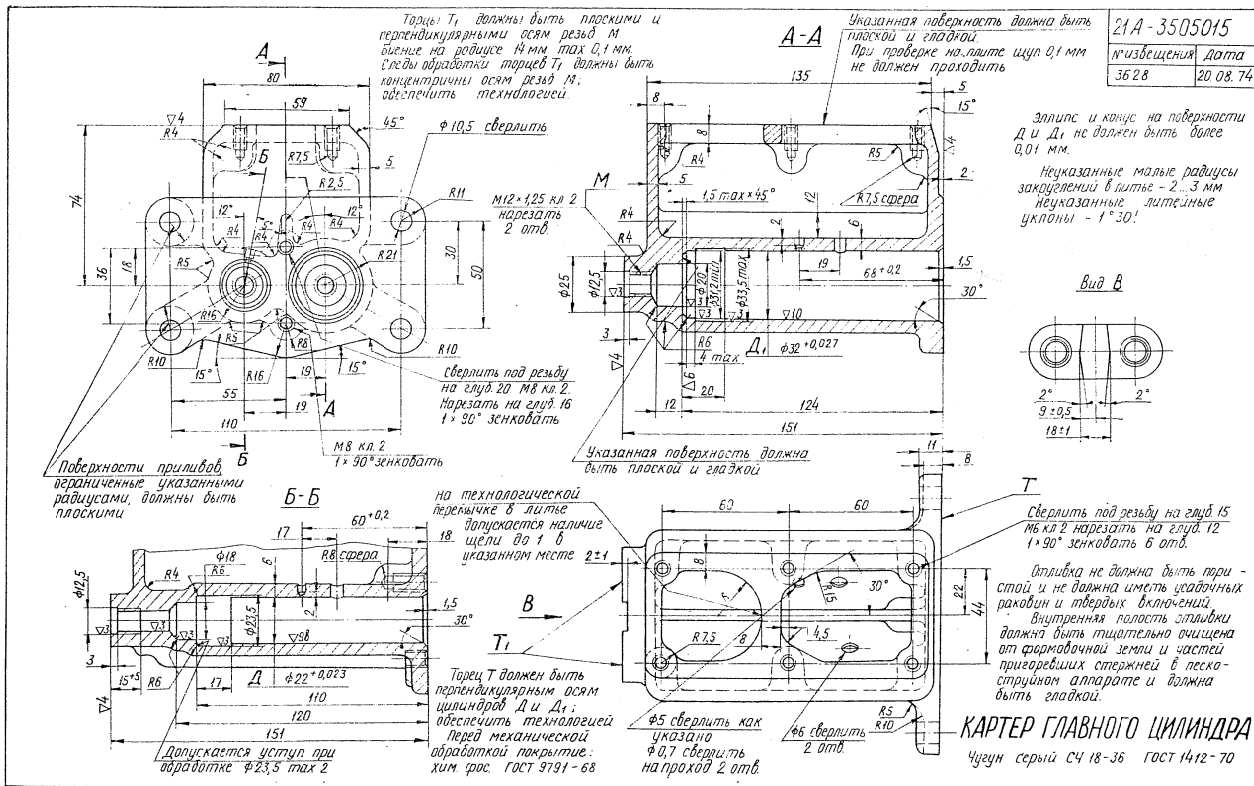


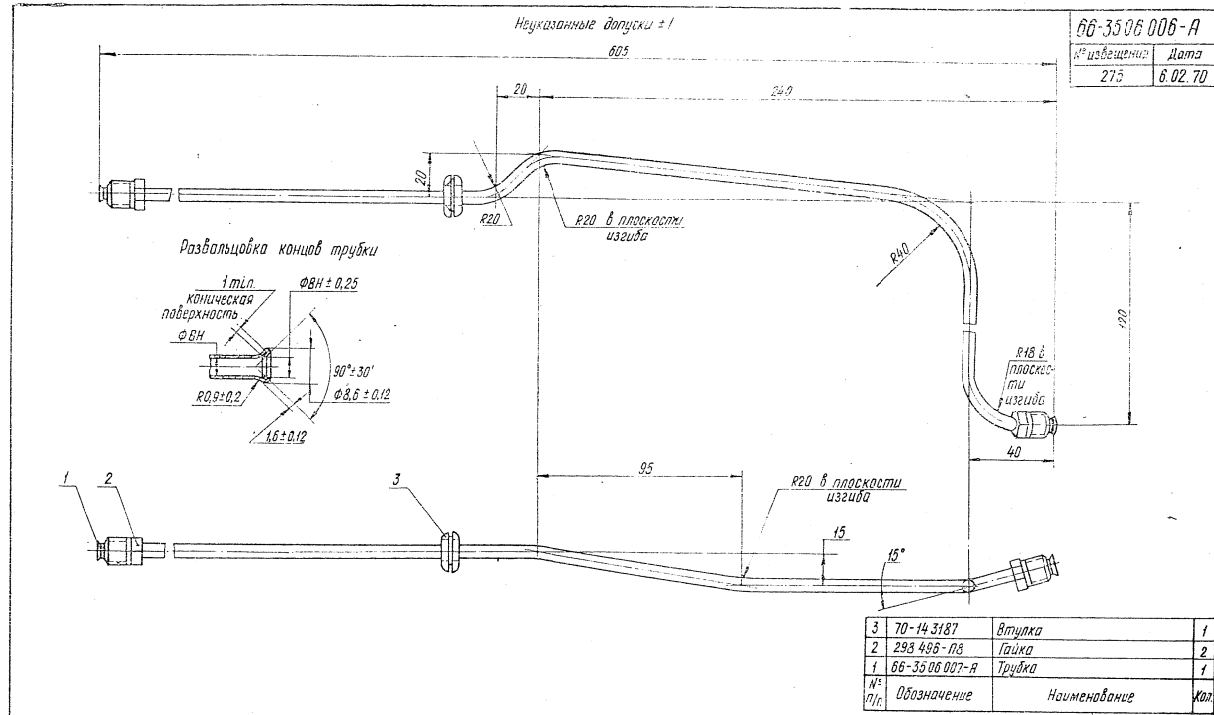
66-35 06 035
 №извещения 2745
 Дата 21.09.67

3	12-35 06 022	Оболочка	1
2	298 496-П8	Гайка	2
1	66-35 06 036	Трубка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К ЗАДНЕМУ ТОРМОЗУ В СБОРЕ

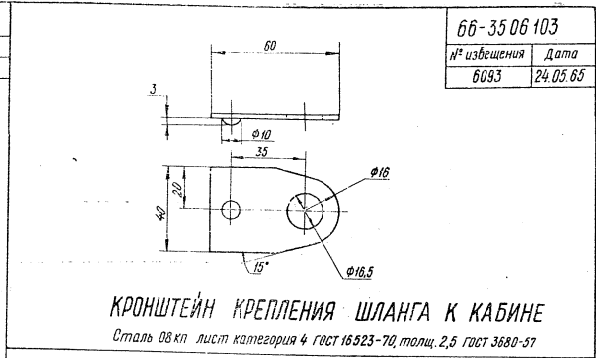
66-3506039 Труба $\delta \times 0.7$ ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженая или медь МЗ Труба $\delta \times 1М$ ГОСТ 617-64



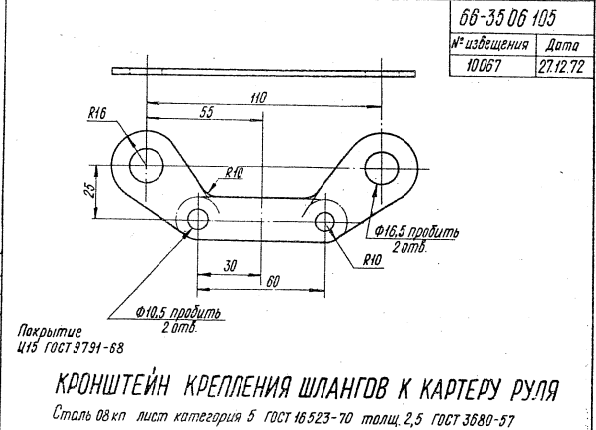


ТРУБКА К ГИБКОМУ ШЛАНГУ КАБИНЫ В СБОРЕ
 Дет. 66-3506 007-А - медь МЗ ГОСТ 859-41 Труба б.к.М. ГОСТ 617-64

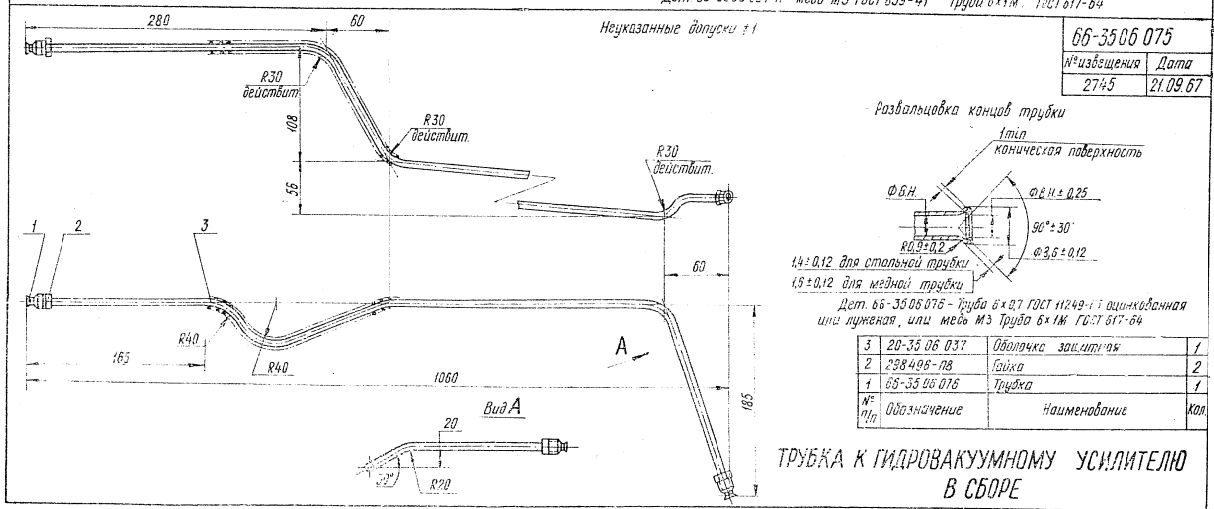
66-3506 006-А	
№ извещения	Дата
275	6.02.70



66-3506 103	
№ извещения	Дата
6093	24.05.65

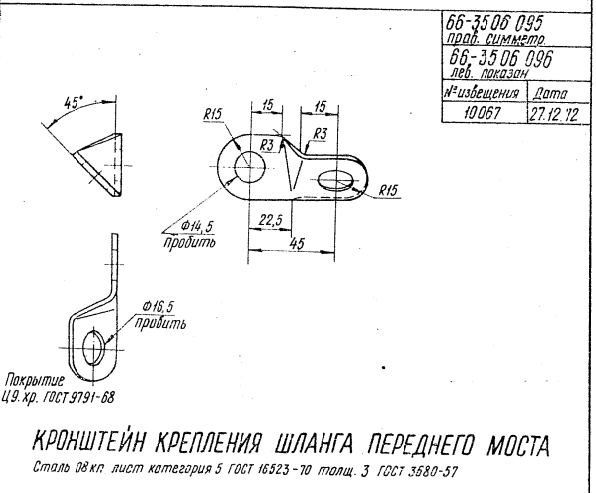


66-3506 105	
№ извещения	Дата
10067	27.12.72



ТРУБКА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ В СБОРЕ

66-3506 075	
№ извещения	Дата
2745	21.09.67



66-3506 095	
прав. симметрия	
66-3506 096	
лев. показан	
№ извещения	Дата
10067	27.12.72

После установки заглушки обработать в 4 местах как указано

После установки заглушки обработать в 4 местах, как указано

Детали разжимного и регулировочного механизмов должны быть смазаны маслом индустриальным 45 (машинным), ГОСТ 1707-51

После установки заглушки обработать в 4 местах, как указано

52-35 07 010

№ извещения	Дата
772	21.03.70

ТОРМОЗ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ В СБОРЕ

17	51-35 07 072	Корпус	1
16	353 087-5	Шарик	2
15	51-35 07 049	Пружина	2
14	51-35 07 014	Колодка в сборе	2
13	51-35 07 074	Толкатель	2
12	51-35 07 073	Ограничитель	1
11	51-35 07 070	Корпус	1
10	296 855 - П16	Заглушка	1
9	51-35 07 048-Б	Пружина	2
8	52-35 07 011	Щит в сборе	1
7	252 155 - П2	Шайба	4
6	201 486 - П8	Болт	4
5	51-35 07 080	Корпус	1
4	11-2108	Винт в сборе	1
3	51-35 07 083	Опора колодок	2
2	11-2041	Сухарь	1
1	296 980 - П16	Заглушка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

51-35 07 070

№ извещения	Дата
772	21.03.70

Разность указанных размеров не более 0,2

φ15^{+0,020} развернуть наприход 0,5×90° зенковать со всех сторон

φ5 сверлить 2 шт. перед обработкой усюков

Сверлить под резьбу наприход М10 кл 2 нарезать на глуд. 17, 0,5×90° зенковать 2 шт.

Неперпендикулярность осей отверстий Д1 и Д2 не более 0,2 мм замерять на крайних точках. Снять заусенцы и затупить острые кромки

Окрасить в литье

КОРПУС РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА

Чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ 1215-59

51-35 07 037

№ извещения	Дата
825	29.03.67

Поверхности диаметров φ17-0,24 и φ20-0,292 должны быть концентричными; отклонение в пределах 0,5

Р0,5 не более

Р0,6 сверху

ШТИФТ УПОРНЫЙ КОЛОДОК

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

51-35 07 072

№ извещения	Дата
10162	30.12.72

Поверхности диаметров φ17-0,24 и φ20-0,292 должны быть концентричными; отклонение в пределах 0,5

φ10,5 пробить 2 шт. R14

φ18 пробить

Делится на две или переверт в пределах ±0,25

Нитроцементировать h 0,15. 0,35 НКС 54 тл. Закалить

Локатье: Ц15 ГОСТ 9791-68

КОРПУС ШАРИКОВ РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА

Хол. тян пружинная сталь А-12 ГОСТ 1414-54

51-35 07 073

№ извещения	Дата
3702	30.08.74

φ10,5 пробить 2 шт. R14

φ18 пробить

Неплоскостность поверхностей П не более 0,3 мм

Эмалировать

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ХОДА КОРПУСА ШАРИКОВ

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 табл. 2,2 ГОСТ 3680-57

51-35 07 074

№ извещения	Дата
10162	30.12.72

φ15-0,243

2±0,25

φ16-0,165

Допускается смещение прореза А относительно оси детали в пределах 0,1 мм

Нитроцементировать h 0,15..0,5

Закалить.

Твердость поверхности НКС - 58, не менее

Локатье: Ц15 ГОСТ 9791-68

ТОЛКАТЕЛЬ РАЗЖИМНОГО МЕХАНИЗМА

Сталь 15 ГОСТ 1050-60

66-35 06 025

№ извещения Дата
3522 26.05.75

Муфты надеть на наконечники как указано

213 для справок

Обжать наконечники на указанных участках

275±4

Через отверстия в шлангах после обжимки наконечников должен свободно проходить калибр-пробка ϕ 2,3 мм на глубину не менее 75 мм с обеих концов. Проверить 100% шлангов Шланги в сборе должны выдерживать внутреннее давление 140-150 кг/см² в течение 10-25 секунд без следов потягивания или вздутия наружного слоя резины. Испытывать давлением воды 100% шлангов. Шланги, не выдержавшие указанных испытаний, должны быть зафиксированы и разрезаны в средней части.

3	66-35 06 026	Шланг	1
2	31-35 06 029	Вкладыш	2
1	31-35 06 027	Наконечник длинный	2
№/п/п	Обозначение	Наименование	кол

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

66-35 06 026

№ извещения Дата
5522 26.05.75

Зашлифовать на указанной длине с обеих концов. После зашлифовки толщина наружного слоя должна быть не менее 0,5

Радиальное биение поверхности б зазора и перемещаться по шлангу от усилия руки

Радиальное биение поверхности б относительно оси отверстия шланга не более 0,3 мм. Размер обеспеч. инстр.

ШЛАНГ ГИБКИЙ ТОРМОЗОВ

ТУ 38 105591-73

20-35 06 044

№ извещения Дата
3628 20.08.74

СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА

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

67-9225

20-35 06 037

№ извещения Дата
9794 20.11.72

№ детали	A	B	D
67-9225	700±0	3	7
20-35 06 037	180±5	3	7

ОБОЛОЧКА ЗАЩИТНАЯ

Проволока оцинкованная группа ПС марка В, предел прочности т/л 146 круг 1,5 ГОСТ 7372-65

После установки заглушки осадить в 8 местах, как указано

20-35 06 046

№ извещения Дата
6399 24.10.75

Продольный разрез

$\delta \pm 0,5$

$\phi 219,5$ max

—А— для изготовления инструмента

Перед установкой заглушек поз. 1 и поз. 10 в корпус регулирующего и режимного механизмов залить смазку 1-13 жирную ГОСТ 1631-61 или ЯНЗ-2 ГОСТ 1631-61 или ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60 по 4...5г

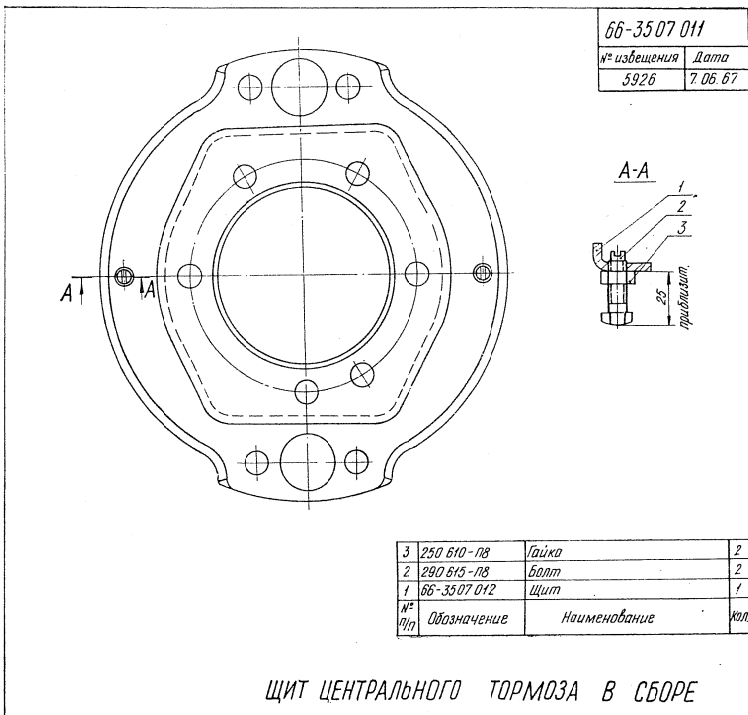
66-35 07 010

№ извещения Дата
772 21.03.70

Детали разжимного и регулирующего механизмов должны быть смазаны маслом индустриальным (машинным С) ГОСТ 1707-51. Неперпендикулярность рабочей поверхности колодок относительно привальной поверхности цита не более 0,1 на ширине накладки в указанном месте. Регулировать упорным болтом

19	51-35 07 049	Пружина вторичная	2
18	66-01-3507014	Колодка в сборе	2
17	51-35 07 072	Корпус шариков	1
16	353 087-5	Шарик	2
15	252 156-П2	Шайба	2
14	201 496-П8	Болт	2
13	51-35 07 074	Толкатель	2
12	51-35 07 073	Ограничитель	1
11	51-35 07 070	Корпус	1
10	286 955-016	Заглушка	1
9	51-35 07 048-Б	Пружина первичная	2
8	66-35 07 011	Щит в сборе	1
7	252 156-П2	Шайба пружинная	2
6	201 496-П8	Болт	2
5	51-35 07 080	Корпус	1
4	11-2108	Винт в сборе	1
3	51-35 07 083	Опора колодок	2
2	11-2041	Сухарь	1
1	286 980-016	Заглушка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	кол

ТОРМОЗ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ В СБОРЕ

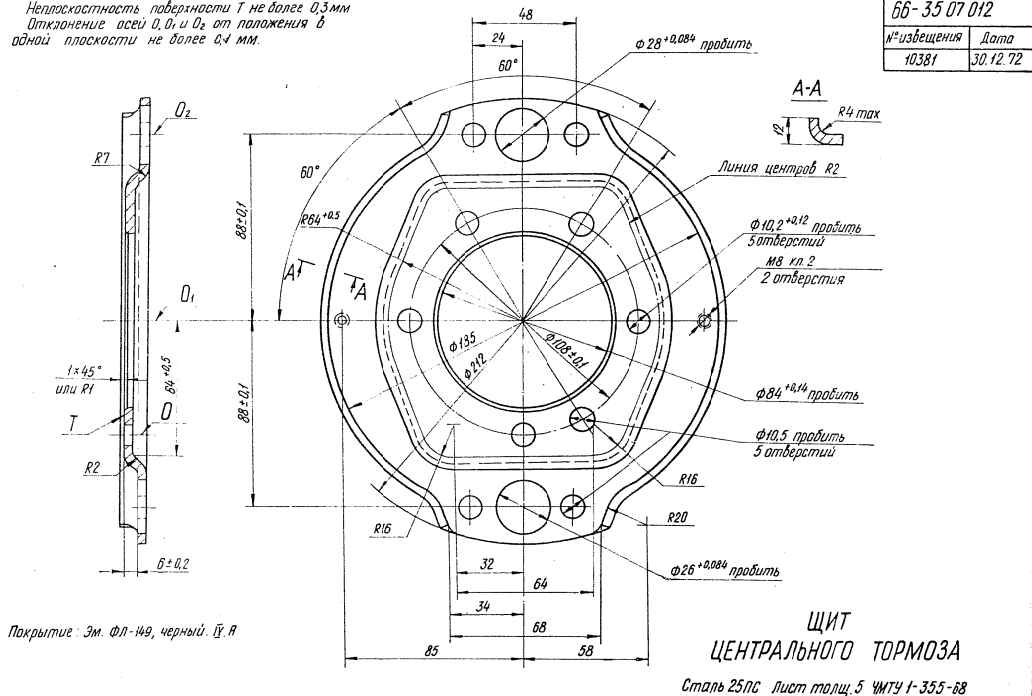


66-3507 011	
№ извещения	Дата
5926	7.06.67

3	250 610-178	Гайка	2
2	290 615-178	Болт	2
1	66-3507 012	Щит	1
№	Обозначение	Наименование	кол.

ЩИТ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

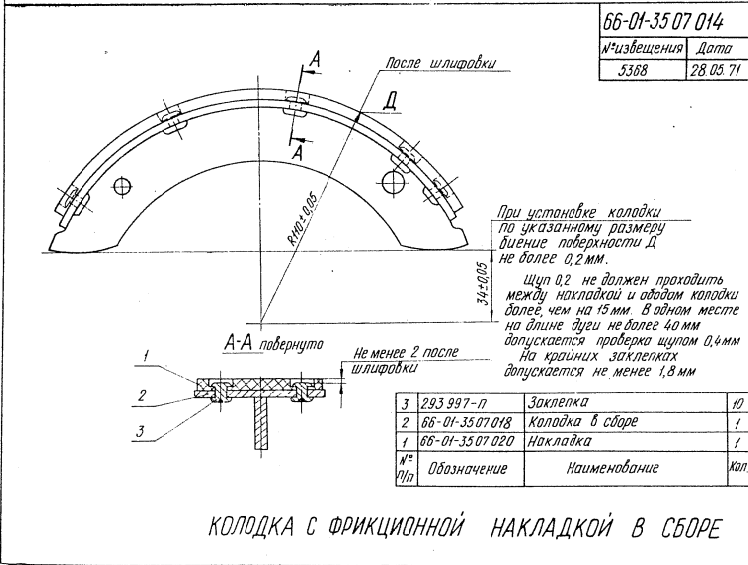
Неплоскостность поверхности T не более 0,3 мм
 Отклонение осей O_1 и O_2 от положения в одной плоскости не более 0,1 мм.



66-35 07 012	
№ извещения	Дата
10381	30.12.72

ЩИТ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

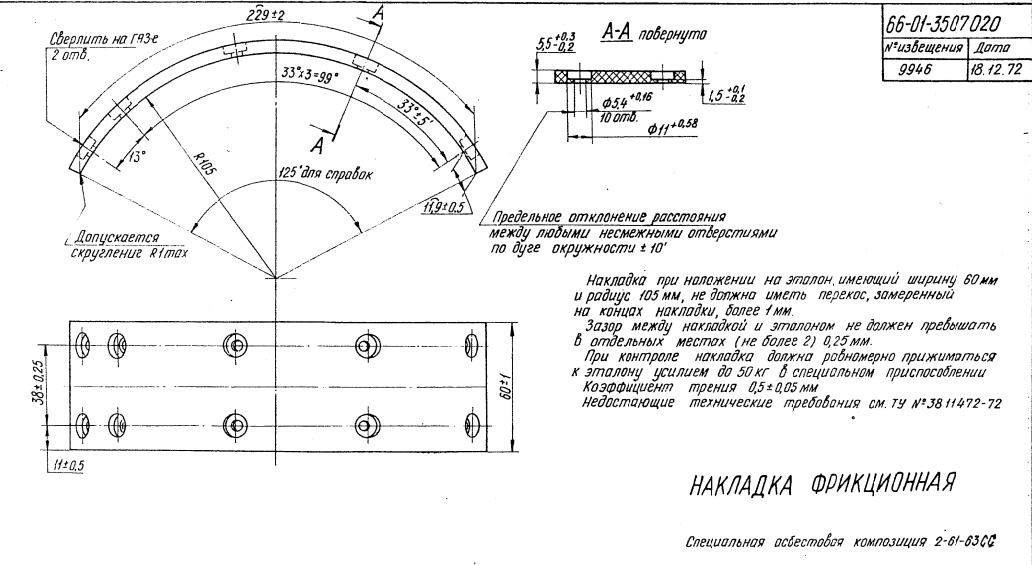
Сталь 25ПС Лист толщ. 5 ЧМТУ 1-355-68



66-01-3507 014	
№ извещения	Дата
5368	28.05.71

3	293 997-П	Заклепка	10
2	66-01-3507 018	Колодка в сборе	1
1	66-01-3507 020	Накладка	1
№	Обозначение	Наименование	кол.

КОЛОДКА С ФРИКЦИОННОЙ НАКЛАДКОЙ В СБОРЕ



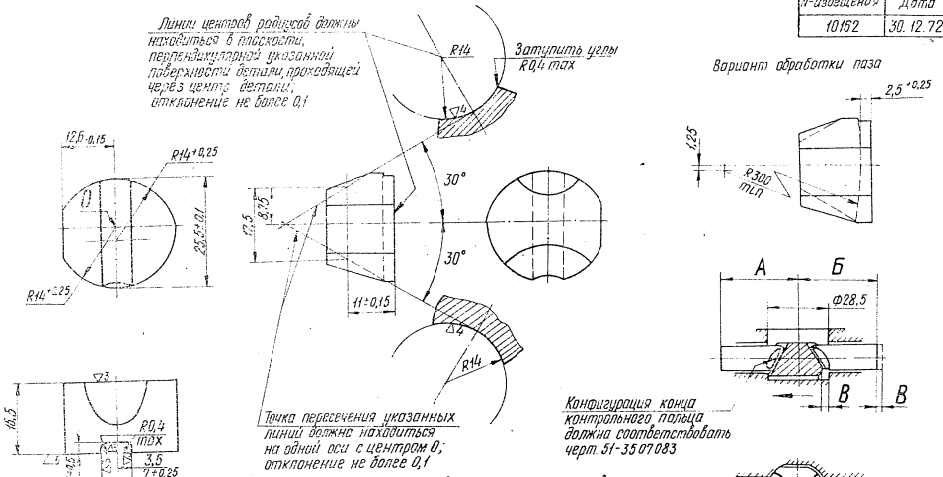
66-01-3507 020	
№ извещения	Дата
9946	18.12.72

НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ

Специальная асбестовая композиция 2-61-630С

Н-2041
 № извещения Дата
 10152 30.12.72

Линии центров радиусов должны находиться в плоскости, перпендикулярной указанной поверхности детали, проходящей через центр детали, отклонение не более 0,1

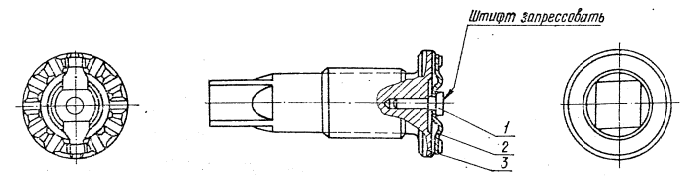


Нитроцемент шпатель № 0,2...0,4; НРС 54 тп
 Закрепить твердость сердцевины НРС 45 тпх
 Покрытие ЦВ ГОСТ 9791-68

Разность размеров А и Б не должна превышать 0,1мм при сухаре, отжатом до упора в направлении, указанном стрелкой.
 Зазор В не должен быть тп.3
 Измерять зазор по перемещению конца контрольного пальца при перемещении сухара в направлении, противоположном указанному стрелкой, до упора в стенку приспособления

СУХАРЬ РАЗЖИМНОЙ
 Сталь А20 ГОСТ 1414-54 спец. профиль (см. черт. пр-Н-2041)

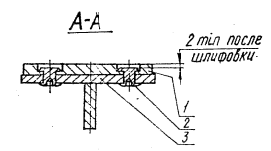
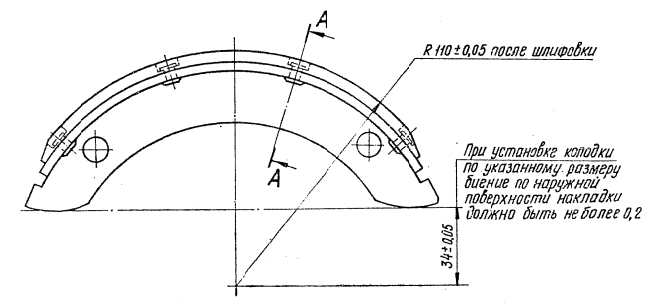
Н-2108
 № извещения Дата
 7942 29.06.61



3	Н-2038	Винт регулировочный	1
2	Н-2086	Пружина	1
1	292.374-Н18	Штифт	1
№2	Обозначение	Наименование	Кол

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ В СБОРЕ

51-35 07 014
 № извещения Дата
 3354 12.07.74

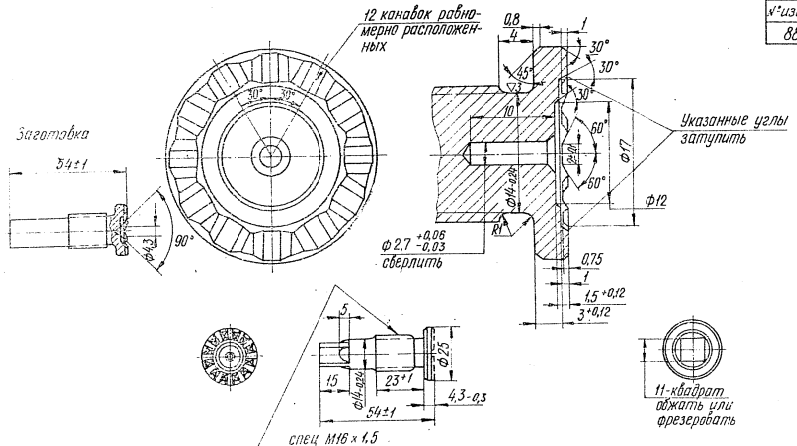


Щуп 0,2 не должен проходить между накладкой и ободом колодки далее, чем на 15 мм
 В отдельных местах (не более 2) на длине хорды до 25 допускается увеличение зазора до 0,4 тпх

3	51-35 07 014-б	Колодка в сборе	1
2	293.997-п	Заклепка	8
1	51-35 07 020-5	Накладка	1
№2	Обозначение	Наименование	Кол

**КОЛОДКА ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 С ФРИКЦИОННОЙ НАКЛАДКОЙ В СБОРЕ**

Н-2038
 № извещения Дата
 8814 19.06.72



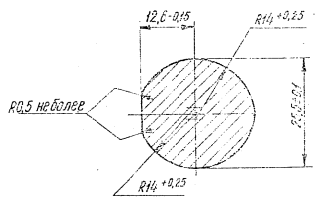
До покрытия После покрытия
 Диаметр = 15,995 Диаметр = 15,990
 Вес = 14,921 Вес = 14,946
 Диаметр = 14,756 Диаметр = 14,821
 Диаметр = 14,028 Диаметр = 14,051 тпх

Нитроцемент шпатель № 0,15...0,4;
 НРС 54 тпх
 Твердость сердцевины НРС 40 тпх

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ

Сталь 20 ГОСТ 1050-60 для канодной высадки
 Резьбу накатать

ПР-Н-2041	
№ извещения	Дата
9/177	9.11.61

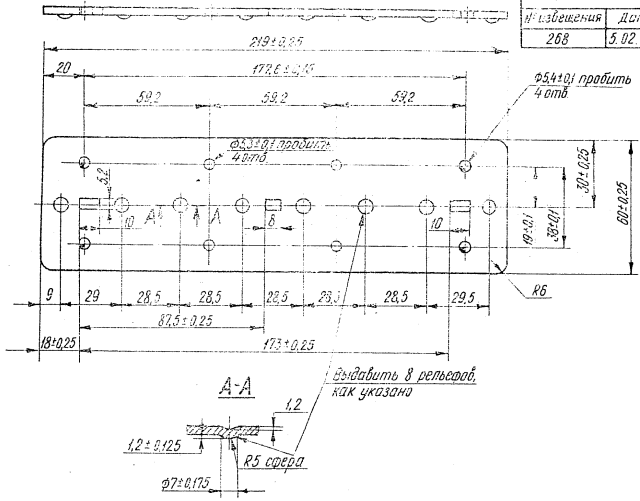


Поверхность спец. профиля должна быть чистой и гладкой

ПРОФИЛЬ МАТЕРИАЛА РАЗЖИМНОГО СУХАЯ

Сталь 920 ГОСТ 1414-54

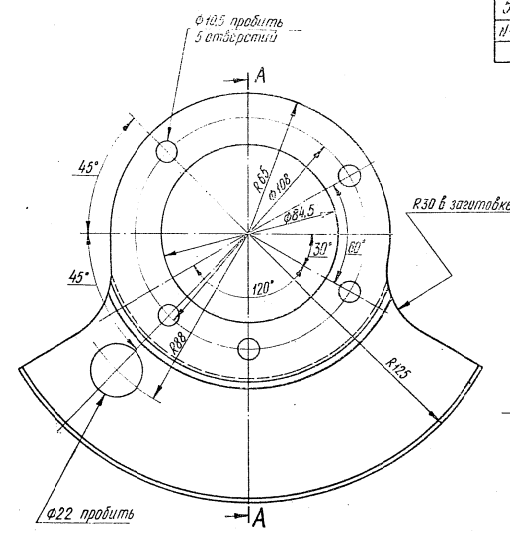
51-35 07 025	
№ извещения	Дата
268	5.02.70



ОБОД КОЛОДКИ

Сталь листовая 08к1 ГОСТ 1050-50
толщ. 4 мм ГОСТ 3880-57

52-35 07 065	
№ извещения	Дата
9484	26.09.72

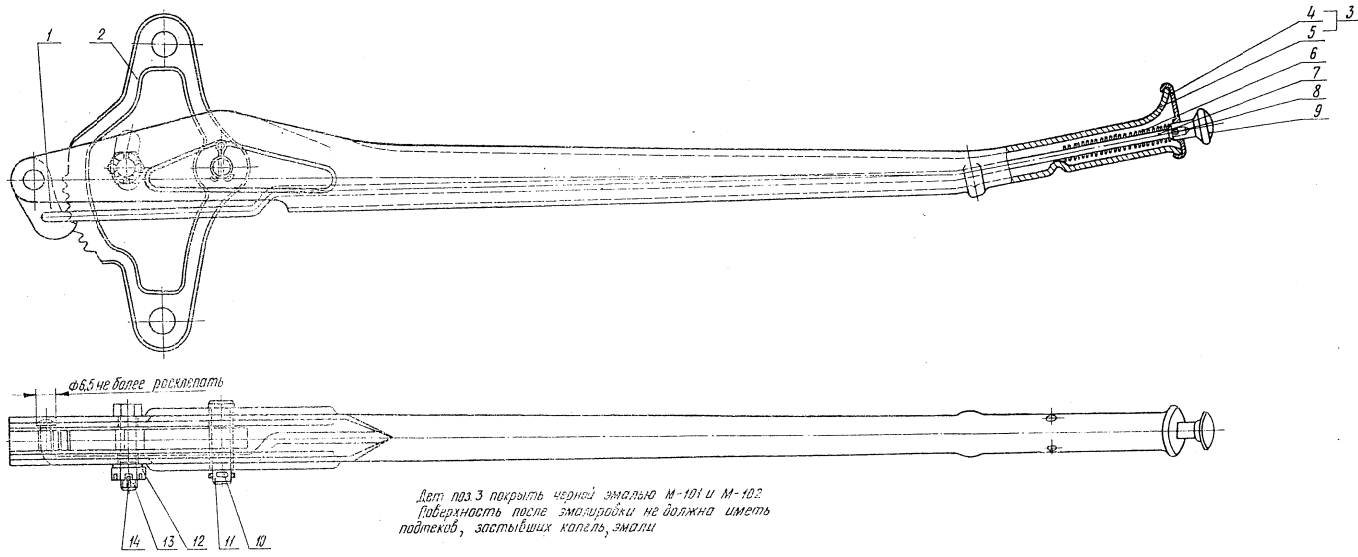


ОТРАЖАТЕЛЬ ЩИТА

Сталь 08к1 лист категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ. 0,5 ГОСТ 3680-57

Эмалировать

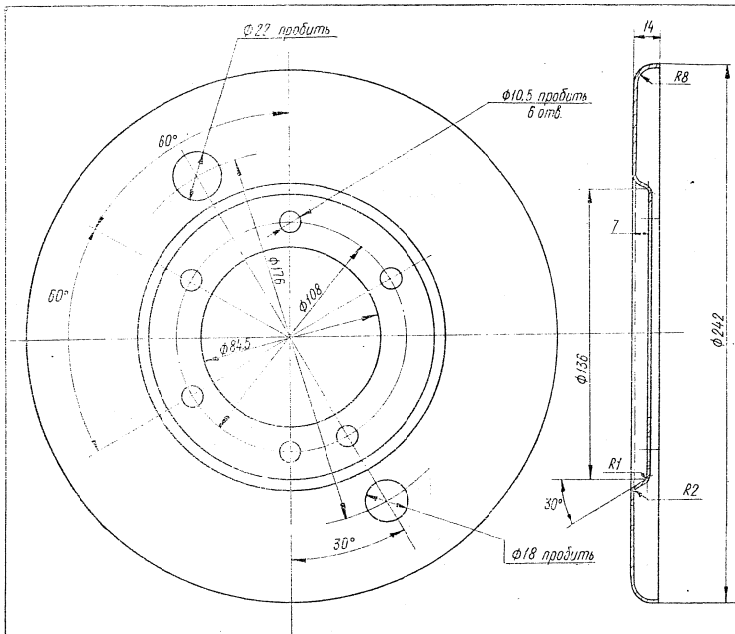
51-35 08 015	
№ извещения	Дата
88	10.01.64



Дет. паз 3 покрыть черной эмалью М-101 и М-102.
Поверхность после эмалировки не должна иметь
паутинки, застывших капель, эмали

№	258 014-П	Шплицт	1
13	205 424-ПБ	болт	1
12	250 867-ПБ	гайка	1
11	260 060-ПБ	Палец	1
10	258 039-П	Шплицт	1
9	А-2791-С	Головка тяги	1
8	А-23637	Шплицт	1
7	51-35 08 028	Тяга сошки	1
6	А-2793-В	Причина	1
5	51-35 08 020	Рычаг в сборе	1
4	А-2794-А	Шплицт	1
3	51-35 08 018	Рычаг в сборе	1
2	51-35 08 048	Сектор	1
1	51-35 08 030	Сошка	1
К			
П	Обозначение	Наименование	МТ

РЫЧАГ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

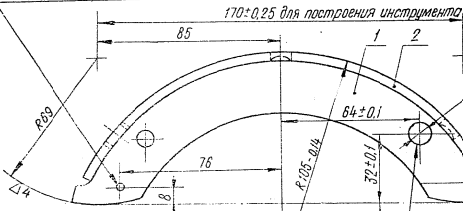


ОТРАЖАТЕЛЬ ШИТА ТОРМОЗА

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 0,5 ГОСТ 3680-57
 Допускается изготовление из материала Сталь 08 КП лист. ГОСТ 9045-70 толщ. 0,5 ГОСТ 3880-57

Эмалировать

Места контролирования твердости



Приварить обод к ребру рельефной сварки в 8 точках. После сварки колодку протравить в штампах

При установке колодки на указанномном размеру и отверстия диаметре по наружной поверхности обода не более 0,3 мм

Колодку чеканить, если необходимо. При установке ребра колодки по концам и середине на плоскость перпендикулярность обода не более 0,15 мм на ширине обода

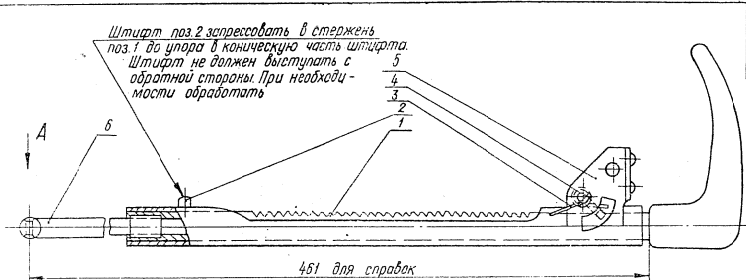
Закалить ТВ4 на указанном участке. Твердость НВ-302 мПа. Покрытие: ЦЗ хр. ГОСТ 9791-51

КОЛОДКА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

2	66-01-35 07 025	Обод	1
1	61-35 07 023-A	Ребро	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол.

66-01-35 07 018	
№ извещения	Дата
5068	5.05.71

66-01-35 07 065	
№ извещения	Дата
3603	16.08.74

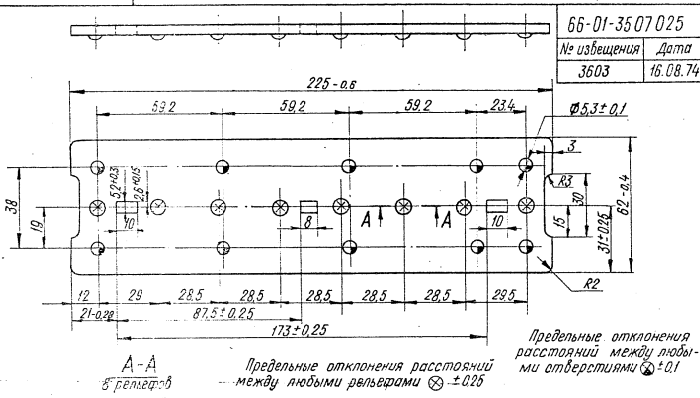


Стержень поз.1 должен свободно без заеданий вращаться и перемещаться в кожухе поз.5 и надежно стопориться на любом зубце стержня при помощи собачки поз.4 и пружины поз.3 причем собачка должна входить в зуб на полную его глубину. Перемещение стержня рычага должно сопровождаться характерным щелчком. Стержень смазать графитной смазкой 58Н-1 ГОСТ 6656-51. Дет. поз.6 обернуть до упора

СТЕРЖЕНЬ С КОЖУХОМ И ТЯГОЙ В СБОРЕ

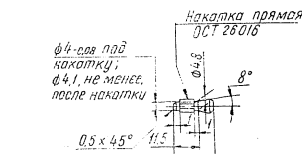
6	66-35 08 033	Тяга стержня	1
5	66-35 08 046	Кожух	1
4	21-35 08 030	Собачка	1
3	21-35 08 036	Пружина	1
2	21-35 08 057	Штифт	1
1	66-35 08 015	Стержень в сборе	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол.

66-35 08 014	
№ извещения	Дата
7738	9.04.70



ОБОД КОЛОДКИ

Сталь 08 КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 4 ГОСТ 3680-57

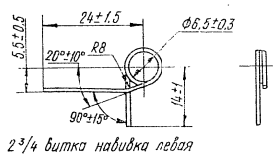


ШТИФТ СТЕРЖНЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Покрытие: Ц15 ГОСТ 9791-51

21-35 08 057	
№ извещения	Дата
8701	13.03.69



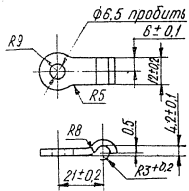
ПРУЖИНА СОБАЧКИ СТЕРЖНЯ

Проволока пружинная холоднотянутая класса II ф 0,6 ГОСТ 9389-60

Покрытие: Ц15 ГОСТ 9791-51

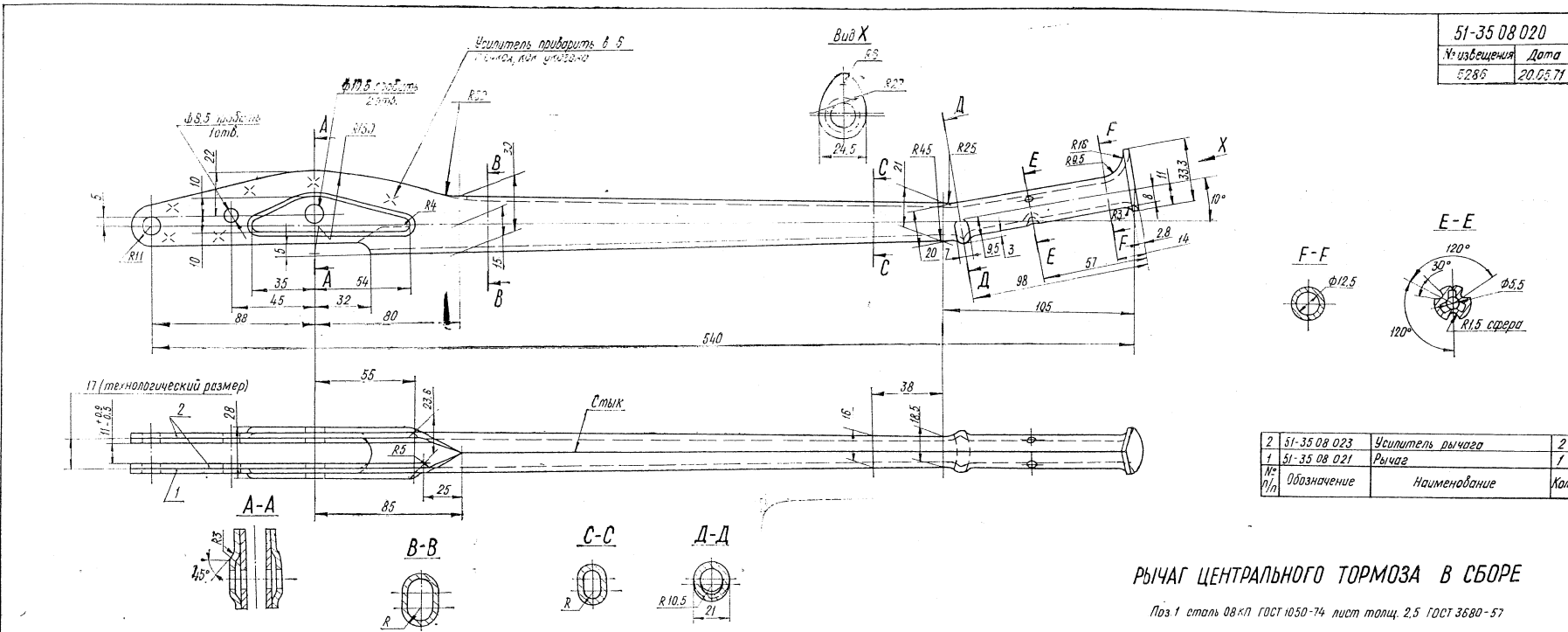
СКОБА КОЖУХА СТЕРЖНЯ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лист толщ. 4 ГОСТ 3680-57



66-35 08 054	
№ извещения	Дата
8701	13.03.69

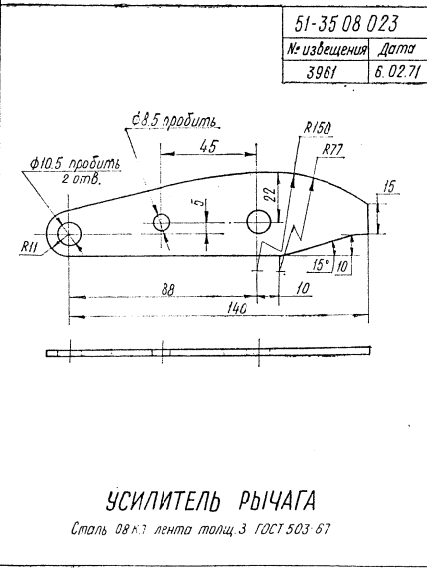
66-01-35 07 025	
№ извещения	Дата
3603	16.08.74



2	51-35 08 023	Усилитель рычага	2
1	51-35 08 021	Рычаг	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
0/1			

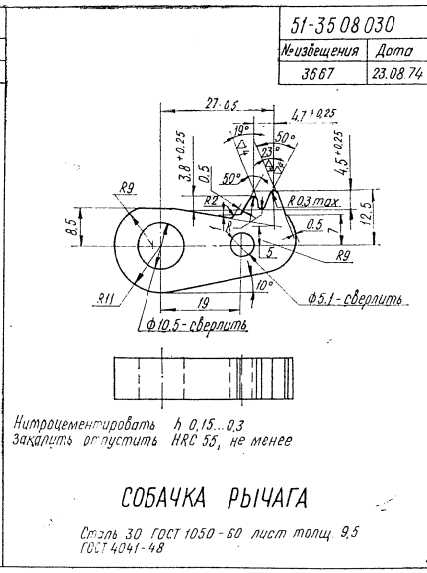
РЫЧАГ ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

Лист 1 сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57



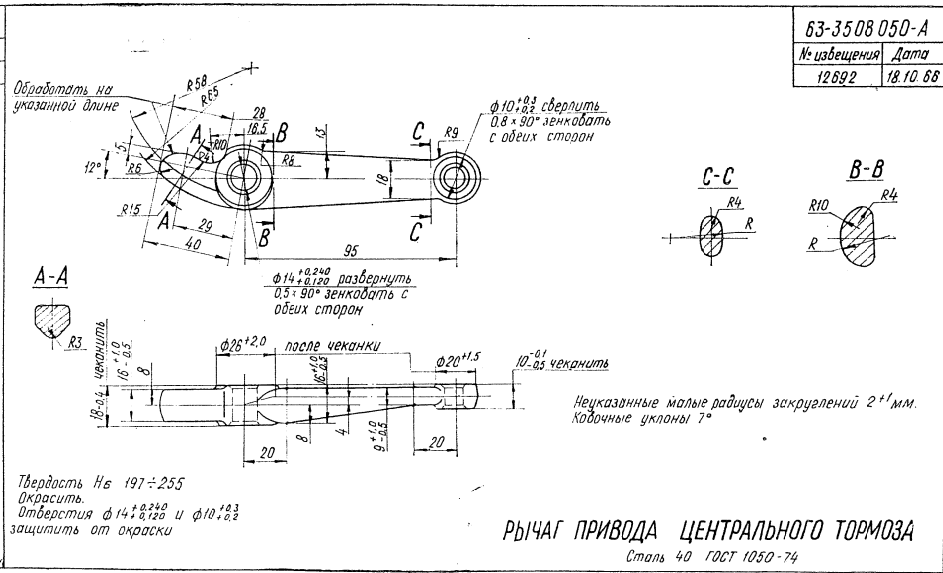
УСИЛИТЕЛЬ РЫЧАГА

Сталь 08кп лента толщ. 3 ГОСТ 503-67



СОБАЧКА РЫЧАГА

Сталь 30 ГОСТ 1050-60 лист толщ. 2,5
ГОСТ 4041-48



РЫЧАГ ПРИВОДА ЦЕНТРАЛЬНОГО ТОРМОЗА

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

52-35 08 028	
№ извещения	Дата
8701	13.03.69

ТЯГА СОБАЧКИ РЫЧАГА ТОРМОЗА
Сталь 10...35 ГОСТ 1050-60

52-35 08 042	
№ извещения	Дата
5131	9.03.65

ТЯГА ПРИВОДА В СБОРЕ
52-35 08 043-Сталь 15...20 ГОСТ 1050-60

3	63-35 08 045	Вилка	1
2	250 612-п8	Пайка	1
1	52-35 08 043	Тяга	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

51-35 08 048	
№ извещения	Дата
10162	30.12.69

СЕКТОР РЫЧАГА ТОРМОЗА
Сталь 15...20 ГОСТ 1050-60

A-2793-B	
№ извещения	Дата
2057	19.06.64

ПРУЖИНА ТЯГИ
Стальная пружинная проволока кл. II круглая 1,2 ГОСТ 9389-60

A-2794-A	
№ извещения	Дата
10399	30.12.72

ШЛЯПКА РЫЧАГА
Сталь 08к1 лист гр. III категория 5 ГОСТ 16923-70 толщ. 0,8 ГОСТ 3680-57

A-23637	
№ извещения	Дата
8970	10.01.66

ШТИФТ

63-35 08 045	
№ извещения	Дата
3625	20.08.74

ВИЛКА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ТЯГИ ТОРМОЗА
Сталь 35Л...40Л ГОСТ 977-65

A-2791-C	
№ извещения	Дата
8701	13.03.69

ГОЛОВКА ТЯГИ СОБАЧКИ РЫЧАГА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

66-35 08 015

№ извещения	Дата
3548	7.06.75

Штифт запрессовать заводским

Ø 3,0^{±0,08} сверлить чирочкой, 0,5 не более, 90° зенковать. Относительное расположение отверстия по окружности безразлично

Рычажку напрессовать на стержень, как указано

3	66-35 08 016	Стержень	1
2	294 958 - П	Штифт	1
1	66-35 08 021-А	Рычажка	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	66-35 08 016	Стержень	1
2	294 958 - П	Штифт	1
1	66-35 08 021-А	Рычажка	1

СТЕРЖЕНЬ ПРИВОДА ТОРМОЗА В СБОРЕ

66-35 08 016

№ извещения	Дата
3562	13.08.74

Стержень должен быть прямым, отклонение в пределах 0,2 мм

Стержень должен быть прямым, отклонение в пределах 0,2 мм

А-А

25 ± 1°

Ø 3,9 ± 0,08

сверлить наискосок

СТЕРЖЕНЬ ПРИВОДА ТОРМОЗА

Покрывтсе Ц12 ГОСТ 9791-68
Нитроцементировать
Глубина слоя 0,15-0,40 мм.
Закалить в масле.
Отпустить.
На длине B поверхность твердости НКС 54, не менее на оставшейся длине НКС-25, не более

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар.
Знам. 12 ± 0,15 толщ. СТЗ ТУ № 14-161-61-72

66-35 08 101

№ извещения	Дата
3676	26.08.74

Допускается ребро жесткости с выштамповкой в обратную сторону детали

Ø 102^{±0,24} сверлить 2 отв.

3	86-35 08 107	Усилитель	1
2	66-35 08 104	Усилитель	1
1	66-35 08 102	Рычаг	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	86-35 08 107	Усилитель	1
2	66-35 08 104	Усилитель	1
1	66-35 08 102	Рычаг	1

Рычаг ПРИВОДА ТОРМОЗА В СБОРЕ

Поз. 1, 2, 3 - сталь 25 ЛС лист толщ. 4,5 ; ЧНТУ 1-355-68

Дет. поз. 2 и 3 приварить к дета. поз. 1 в 4 точках каж.зону, как показано

Покрывтсе: Эм. ФЛ-149, 2 слой, черный, И.А. или Эм.БТ-180 и ЛС-123 черный И-А

66-35 08 021-А

№ извещения	Дата
2622	9.09.67

Размеры в литве выдерживать с точностью ± 0,25 мм

Сверлить на глуб. 38;
с 11,5 ± 0,05 раззенковать наглу. 32;
с 5 × 90° зенковать

А-А

Ø 20

Ø 3,5 постоянный

РУКОЯТКА РЫЧАГА РУЧНОГО ТОРМОЗА

Алюминиево-магниевый сплав № 7 ТМ-33050.
Литье под давлением

21-35 08 030

№ извещения	Дата
3628	20.08.74

Закусцы не допускаются
Нитроцементировать,
H 3,10 - 0,20
Закалить, отпустить
НКС 54, не менее

А-А

45°

R 0,5 max

СОБАЧКА СТЕРЖНЯ ПРИВОДА ТОРМОЗА

Покрывтсе: Ц12 ГОСТ 9791-68

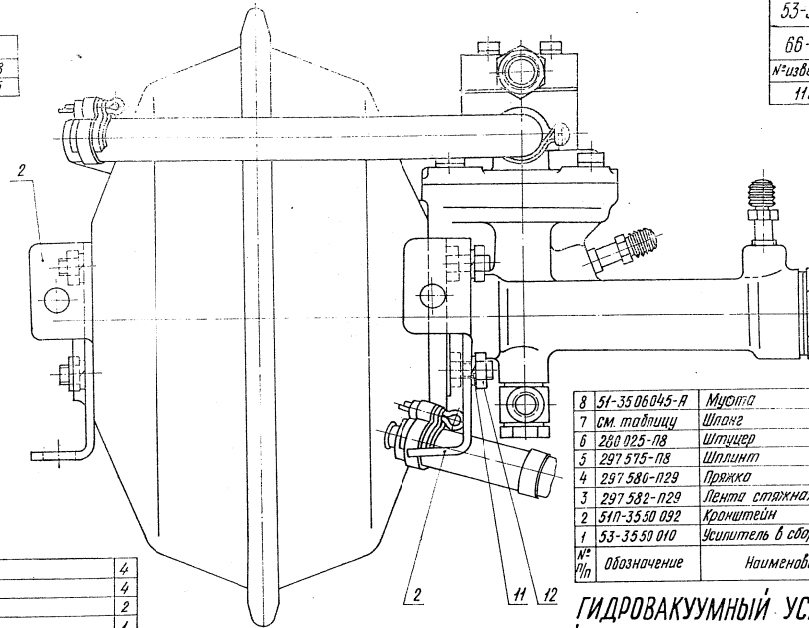
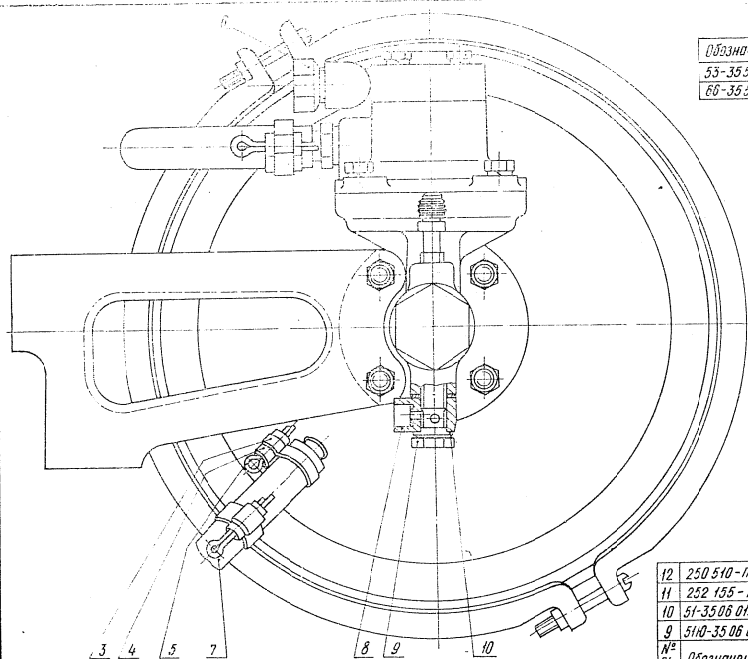
Сталь 45 лист категория 4 ГОСТ 16323-70 толщ. 3 ± 0,12 ГОСТ 3680-57

Обозначение	Дет. поз. 7
53-35.50.008	52-1101.013
66-35.50.008	64-6784-5

53-35.50.009

66-35.50.009

№ изджения	Дата
1154	25.04.70

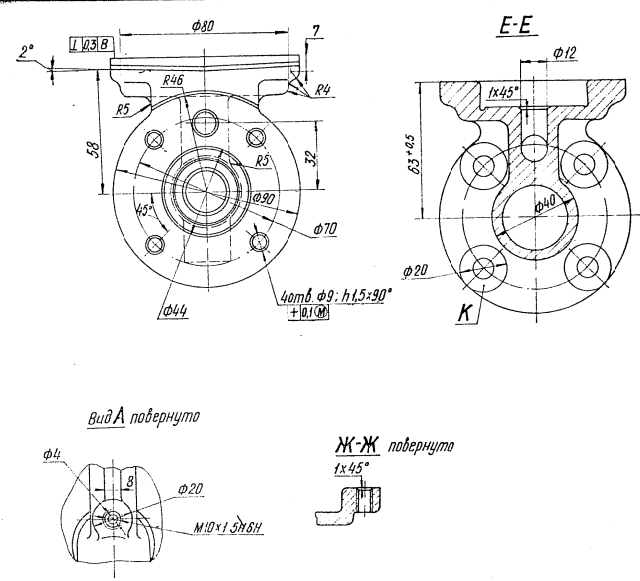
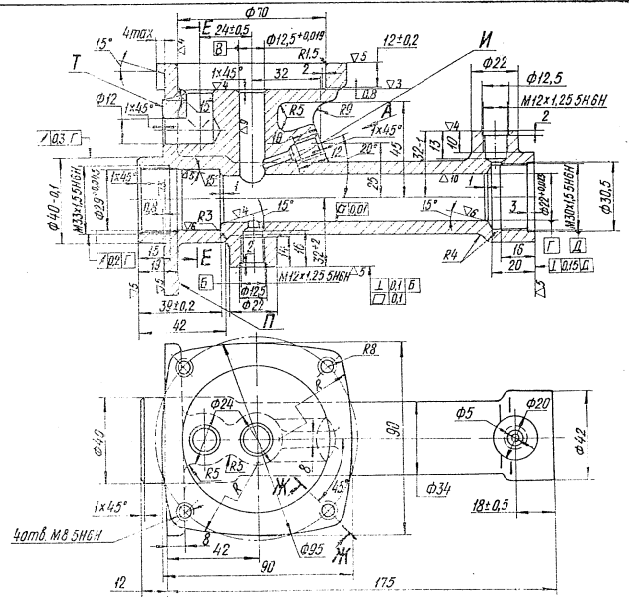


№	Обозначение	Наименование	Кол
12	250.510-П8	Гайка	4
11	232.155-П2	Шайба	4
10	51-35.08.013	Прокладка	2
9	510-35.06.012	Болт	1

№	Обозначение	Наименование	Кол
8	51-35.06045-А	Муфта	2
7	см. таблицу	Шланг	1
6	280.025-П8	Штуцер	1
5	297.575-П8	Шплинт	2
4	297.586-П29	Пряжка	2
3	297.582-П29	Лента стяжная	2
2	510-35.50.092	Кронштейн	2
1	53-35.50.010	Усилитель в сборе	1

ГИДРОВАКУУМНЫЙ УСИЛИТЕЛЬ С КРОНШТЕЙНАМИ И ШЛАНГАМИ В СБОРЕ

510-35.50.015-10	
№ изджения	Дата
6951	7.02.76

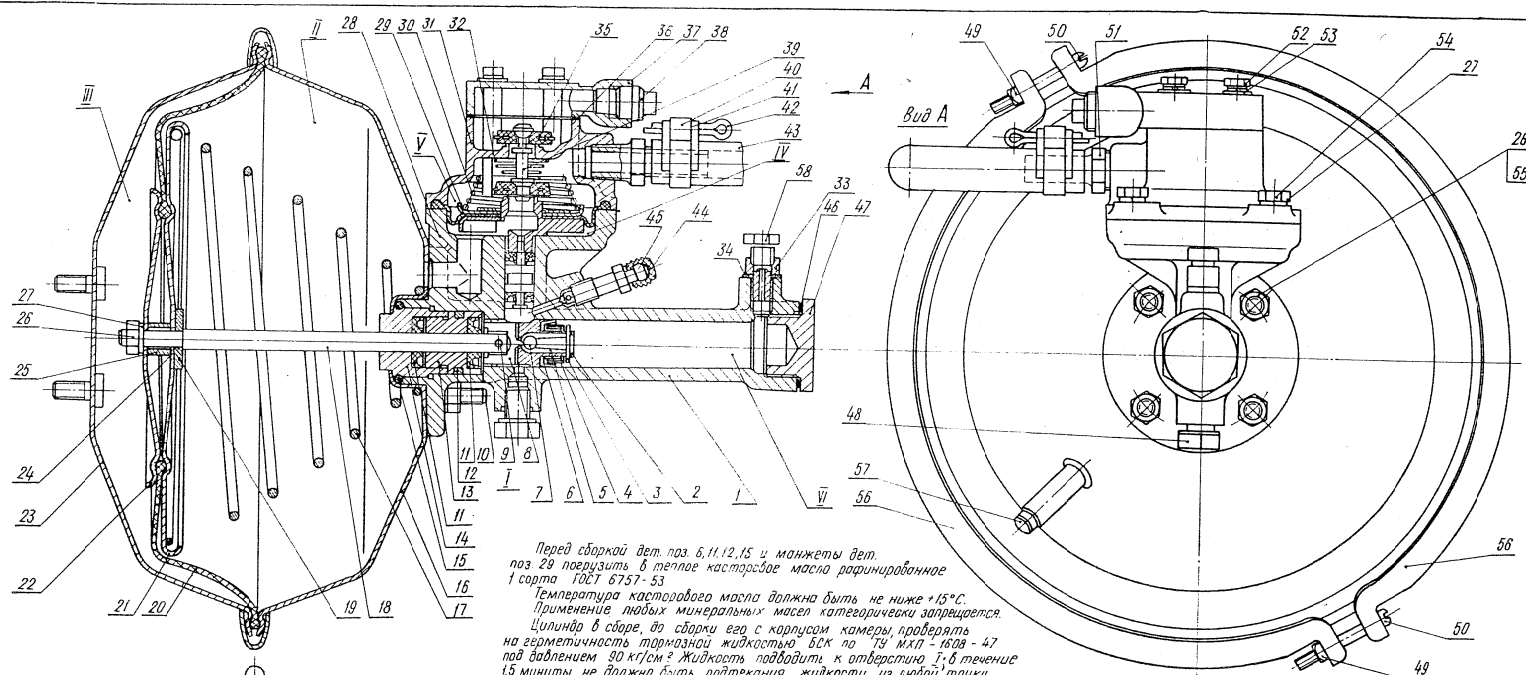


1. Отливка не должна иметь усайочных раковин, пор и твердых включений
 2. Снять заусенцы
 3. Покрытие перед механической обработкой ЭМ ЧЧ-6240 кирпично-красный, IX-A
 4. Поверхность И должна быть чистой, гладкой. Кромка перехода поверхности И в цилиндрическую поверхность Ф4 должна быть четкой по всей окружности
 5. Поверхность П должна быть плоской в литве и параллельна поверхности Т в пределах плоскости К
 6. Неуказанные предельные отклонения размеров в литве по Дкл. точности ГОСТ 1855-55
 7. Неуказанные предельные отклонения размеров по И-334
 8. Неуказанные радиусы закруглений в литве 2...3 мм
- Литевые уклоны 1°
 9. Радиальное биение поверхности И относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,24 мм
 Размер обеспеч. инстр.

ЦИЛИНДР УСИЛИТЕЛЯ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

53-35 50 010
 № извещения Дата
 6857 20.01.76



Перед сборкой дет. поз. 6, 11, 12, 15 и манжеты дет. поз. 29 подвергнуть в теплое растертое масло рафинированное 1 сорта ГОСТ 6757-53.

Температура кастрового масла должна быть не ниже +15°C. Применение любых минеральных масел категорически запрещается.

Цилиндр в сборе до сборки его с корпусом камеры протереть на герметичность тормозной жидкостью БСК по 75 мл/л - 400 - 47 под давлением 80 кг/см². Жидкость подвести к отверстию Г, в течение 15 минут не должно быть подтекания жидкости из любой точки цилиндра.

Проверить герметичность манжеты дет. поз. 6 и клапана дет. поз. 7 под давлением 40 кг/см². Давление создать нажатием на толкатель поршня дет. поз. 18 в течение 1 минуты толкатель не должен перемещаться.

После окончательной сборки проверить на герметичность одновременно уплотнение клапана дет. поз. 35, полости II, III, IV и V создав в них разрежения 0,6 кг/см² (абсолютное давление 0,4 кг/см²) в течение 15 минут разрежение не должно падать более чем на 0,1 кг/см².

Проверить на герметичность одновременно уплотнение клапана дет. поз. 39, полости VI и VII создав в них разрежения 0,6 кг/см² в течение 15 минут разрежение не должно падать более чем на 0,1 кг/см².

При крайнем левом положении поршня дет. поз. 2 цилиндра усилителя с толкателем дет. поз. 18 и при подаче жидкости в полость VI она должна свободно вытекать через отверстие I.

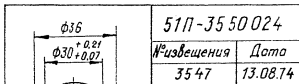
Дет. поз. 38, 48, 57 и 58 - транспортные
 Дет. поз. 31 и 37 показаны повернутыми на 90°

№	Обозначение	Наименование	Кол.
58	4-01-35 01/46-7	Защелка	1
57	252 822 - П	Пробка	1
56	51/10-35 50 083	Хомут камеры	2
55	252 175 - П8	Шайба пружинная	4

54	201 456 - П8	Болт	4
53	252 154 - П2	Шайба	4
52	200 211 - П8	Болт	4
51	51/10-35 52 035	Штицер	1
50	222 512 - П8	Винт	2
49	251 086 - П8	Гайка	2
48	201 551 - П2	Болт	2
47	51/10-35 50 025	Пробка	1
46	51/10-35 50 024	Прокладка	1
45	12-35 01 048	Переключный клапан	2
44	12-35 01 049	Колпачок	2
43	13-35 63 030	Шпале	1
42	297 575 - П8	Шплинт	2
41	297 580 - П29	Пряжка	2
40	297 582 - П29	Лента стяжная	2
39	53-35 51 035 - 01	Клапан в сборе	1
38	262 507 - П	Пробка	1
37	24-35 51 070	Крышка	1
36	53-35 51 076 - А	Прокладка	1
35	53-35 51 023 - 02	Клапан в сборе	1
34	51-35 06 013	Прокладка	1
33	2010-35 06 005	Штицер	1
32	53-35 51 022	Пружина	1
31	53-35 51 012	Корпус клапана	1
30	53-35 51 085	Пружина клапана	1
29	24-35 51 011	Клапан в сборе	1
28	53-35 50 084	Прокладка	2
27	252 155 - П2	Шайба пружинная	5
26	250 510 - П8	Гайка	5

25	51/10-35 50 076	Штуца	1
24	51/10-35 50 078	Кольцо	1
23	53-35 50 088	Корпус задний в сборе	1
22	51/10-35 50 072	Шайба диафрагмы	1
21	51/10-35 50 071	Тарелка диафрагмы	1
20	51/10-35 50 075	Диафрагма	1
19	51/10-35 50 077	Шайба толкателя	1
18	53-35 50 080 - А	Толкатель поршня	1
17	51/10-35 50 074	Пружина диафрагмы	1
16	53-30-35 50 080	Корпус передний в сборе	1
15	51/10-35 50 034	Кольцо	1
14	53-50-35 50 035	Гайка	1
13	51/10-35 50 032	Корпус	1
12	51/10-35 50 036	Кольцо	1
11	51/10-35 50 033	Манжета	2
10	51/10-35 50 048	Шайба	1
9	258 365 - П	Штифт	1
8	53-35 50 031	Толкатель клапана	1
7	508 605 - П	Шарик	1
6	53-35 50 051	Манжета поршня	1
5	51/10-35 50 016	Пружина клапана	1
4	51/10-35 50 018	Колпачок манжеты	1
3	258 002 - П	Шплинт	1
2	53-35 50 029 - А	Поршень	1
1	53-35 50 015 - 10	Цилиндр усилителя	1

ГИДРОВАКУУМНЫЙ УСИЛИТЕЛЬ
 ТОРМОЗОВ С КЛАПАНОМ
 УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

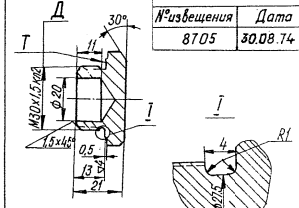


51П-35 50 024	
№извещения	Дата
35 47	13.08.74

ПРОКЛАДКА ПРОБКИ

Медь М3 лента 1,3 ГОСТ 1173-70

51ПЮ-3550 025	
№извещения	Дата
8705	30.08.74



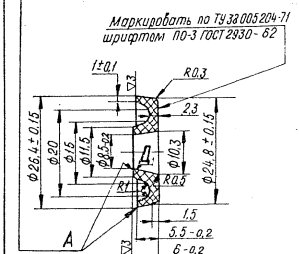
Неперпендикулярность торца Т относительно оси резьбы Д $0,1 \text{ max}$
Покрывание: Ц 6 кр. ГОСТ 9791-68

ПРОБКА ЦИЛИНДРА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 3/8 ГОСТ 8560-67

51П-35 50 033	
№извещения	Дата
10186	30.12.72

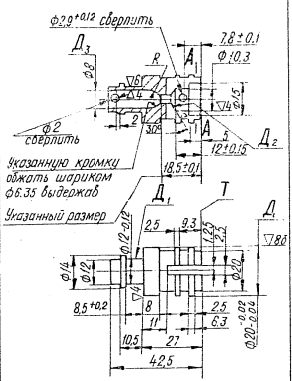
Поверхности Д и Д₁ рабочие. Поверхности Д и Д₁ должны быть концентричны; отклонение не более 2 мм.
Рабочие поверхности должны быть гладкими и не должны иметь деректоф формовки.
Напылы тщательно зачистить.

Указанные кромки должны быть острыми и гладкими, без заусенцев и напылов.
Рабочие кромки



МАНЖЕТА
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

53-35 50 029-A	
№извещения	Дата
3705	30.08.74

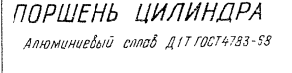


ПОРШЕНЬ ЦИЛИНДРА
Алюминиевый сплав Д17 ГОСТ 4753-53

51П-35 50 034	
№извещения	Дата
10186	30.12.72

Несоосность поверхностей Д₃ и Д₄ не более 0,05 мм.
Биение поверхностей Д₁ и Д₂ относительно поверхности Д не более 0,1 мм.
Неперпендикулярность торца Т относительно оси поверхности Д не более 0,1 мм на крайних точках.

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Деталь должна быть ровной и гладкой. Отклонение не более 0,2 мм.
При проверке напильник 2-3-ка.
Покрывание: Н10 ГОСТ 9791-68



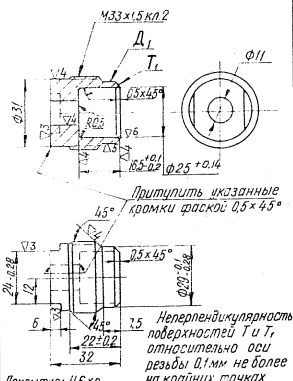
КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-Н-26-17 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51П-35 50 048	
№извещения	Дата
8076	08.01.69



ШАЙБА УПОРНАЯ
Сталь 08 К1 ГОСТ 1050-74 лента толщ. 0,2 ГОСТ 503-67

53-50-3550035	
№извещения	Дата
9814	23.11.72



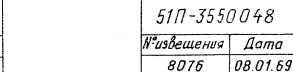
МАНЖЕТА
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51П-35 50 036	
№извещения	Дата
10186	30.12.72



КОЛЬЦО
Резина марки 7-9831 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51П-3550 048	
№извещения	Дата
8076	08.01.69



ШАЙБА УПОРНАЯ
Сталь 10 ГОСТ 8733-66 труба 12 x 1 ГОСТ 8734-68



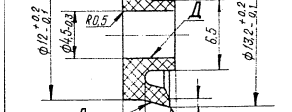
ТРУБКА КРЫШКИ КОРПУСА
Сталь 10 ГОСТ 8733-66 труба 12 x 1 ГОСТ 8734-68

53-35 50 051	
№извещения	Дата
10186	30.12.72



МАНЖЕТА
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51ПЮ-3550 076	
№извещения	Дата
8076	08.01.69



ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар.диам.15 толщ.ст.2,5 ГОСТ 8734-58

51ПЮ-3550 077	
№извещения	Дата
3705	30.08.74



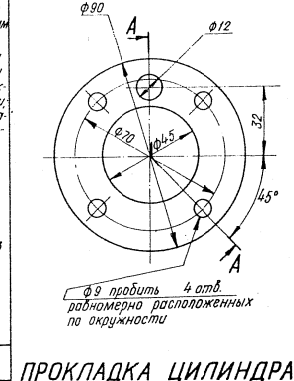
МАНЖЕТА
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51П-35 50 074	
№извещения	Дата
5063	14.03.75



ТРУБКА КРЫШКИ КОРПУСА
Сталь 10 ГОСТ 8733-66 труба 12 x 1 ГОСТ 8734-68

53-35 50 084	
№извещения	Дата
1296	20.04.62



ПРОКЛАДКА ЦИЛИНДРА
Капрон пропитанный толщ. 0,5 ГОСТ 9347-60

51ПЮ-3550 076	
№извещения	Дата
8076	08.01.69



ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар.диам.15 толщ.ст.2,5 ГОСТ 8734-58

51ПЮ-3550 077	
№извещения	Дата
3705	30.08.74



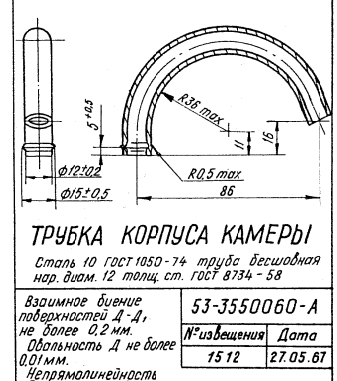
ШАЙБА УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-Н-26-17 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

51П-35 50 078	
№извещения	Дата
10186	30.12.72



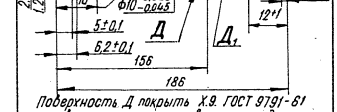
КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-Н-26-17 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

53-35 50 079	
№извещения	Дата
8899	02.11.65



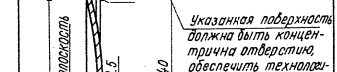
ТРУБКА КОРПУСА КАМЕРЫ
Сталь 10 ГОСТ 1050-74 труба бесшовная нар.диам.12 толщ.ст. ГОСТ 8734-58

53-3550060-A	
№извещения	Дата
1512	27.05.67



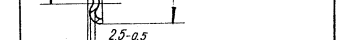
ПОРШЕНЬ ЦИЛИНДРА
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

51ПЮ-35 50 072	
№извещения	Дата
10067	27.12.72

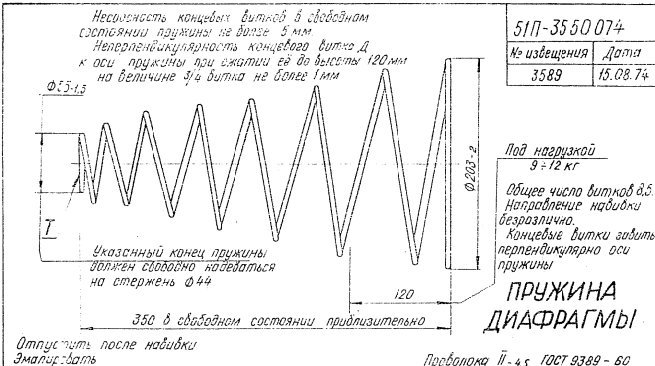


ШАЙБА ДИАФРАГМЫ
Сталь 08 К1 лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

51ПЮ-35 50 078	
№извещения	Дата
10186	30.12.72



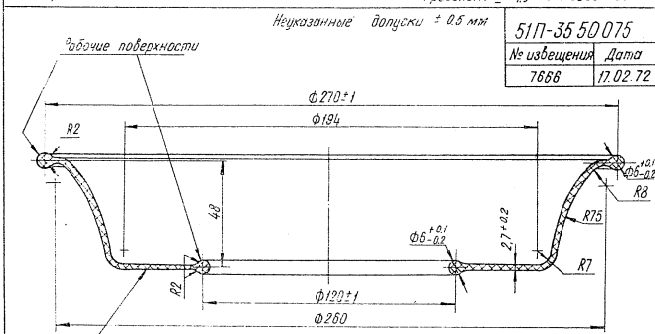
КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Резина марки 7-Н-26-17 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69



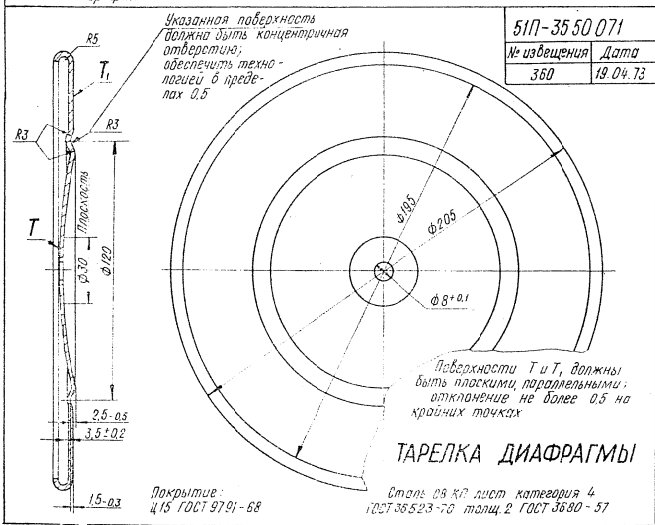
51П-3550074

№ извещения	Дата
3589	15.08.74

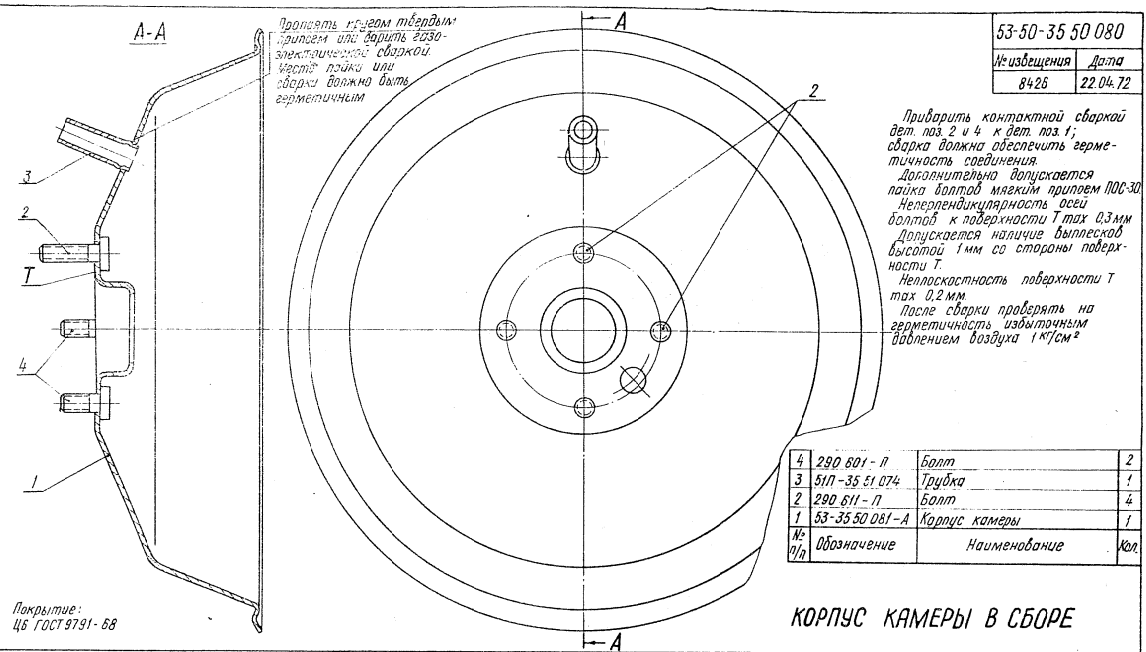
ПРУЖИНА ДИАФРАГМЫ



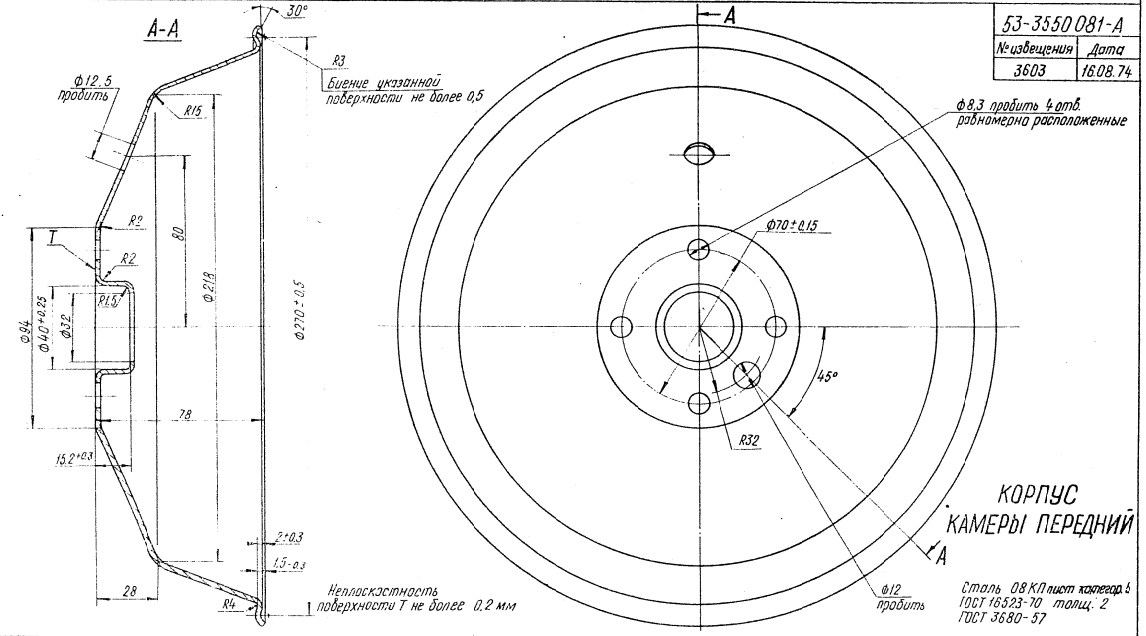
ДИАФРАГМА



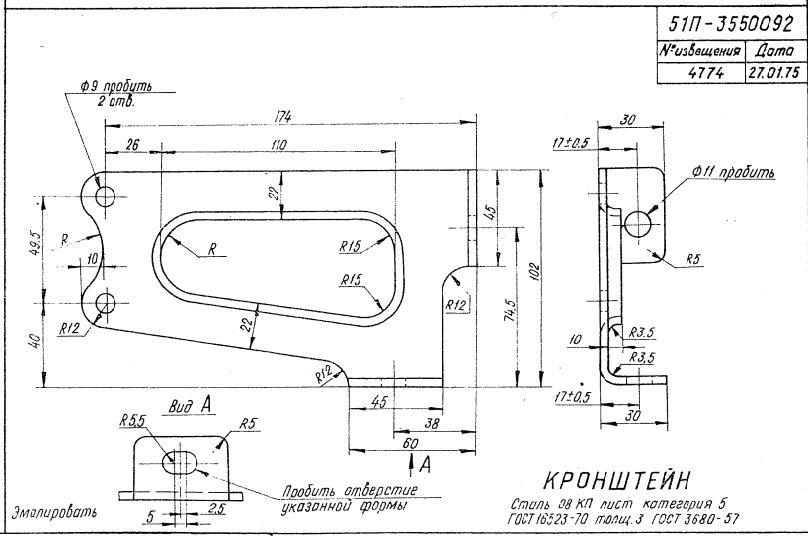
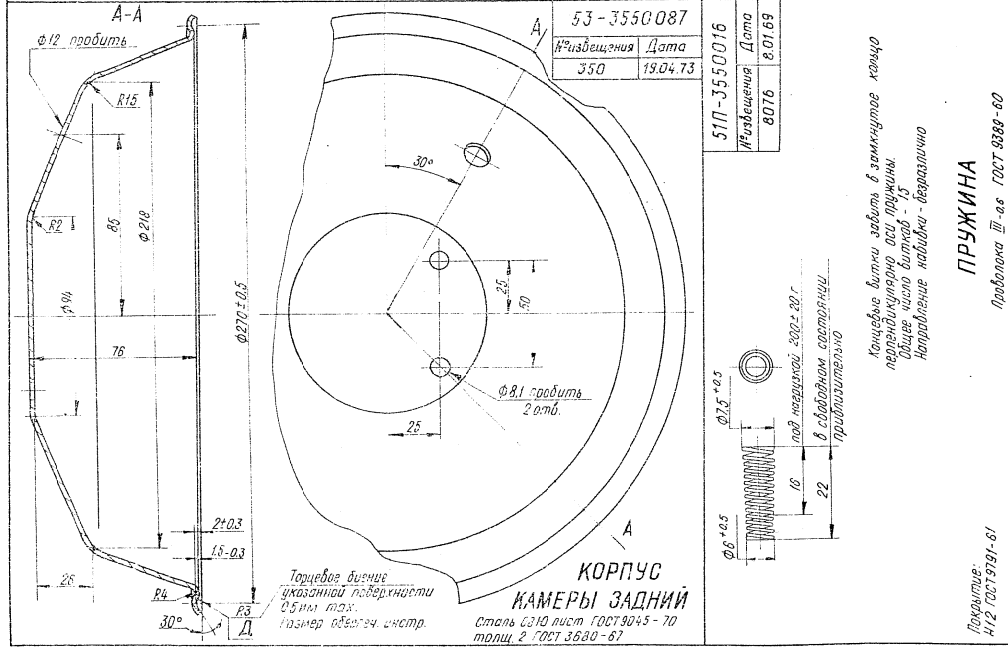
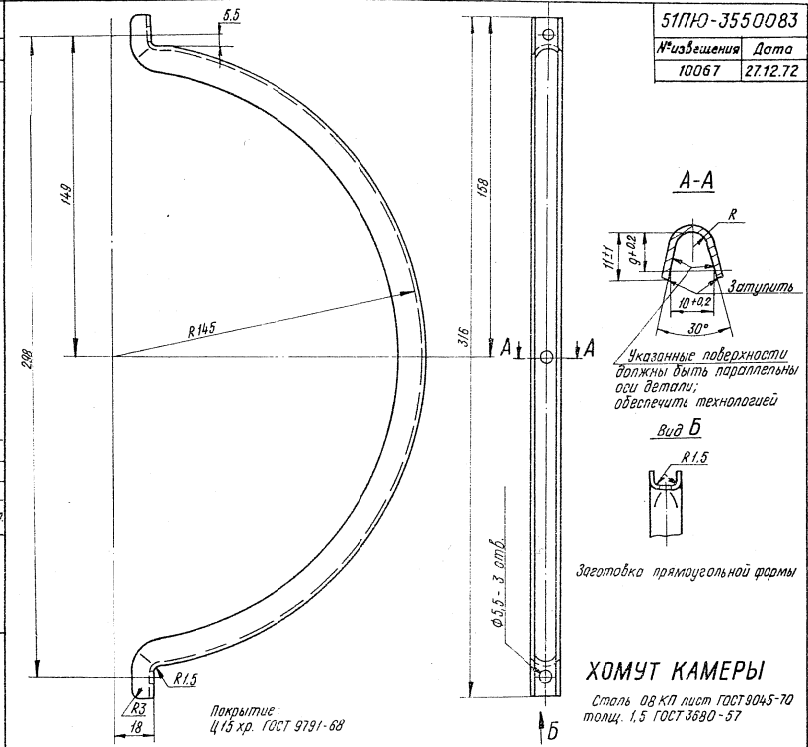
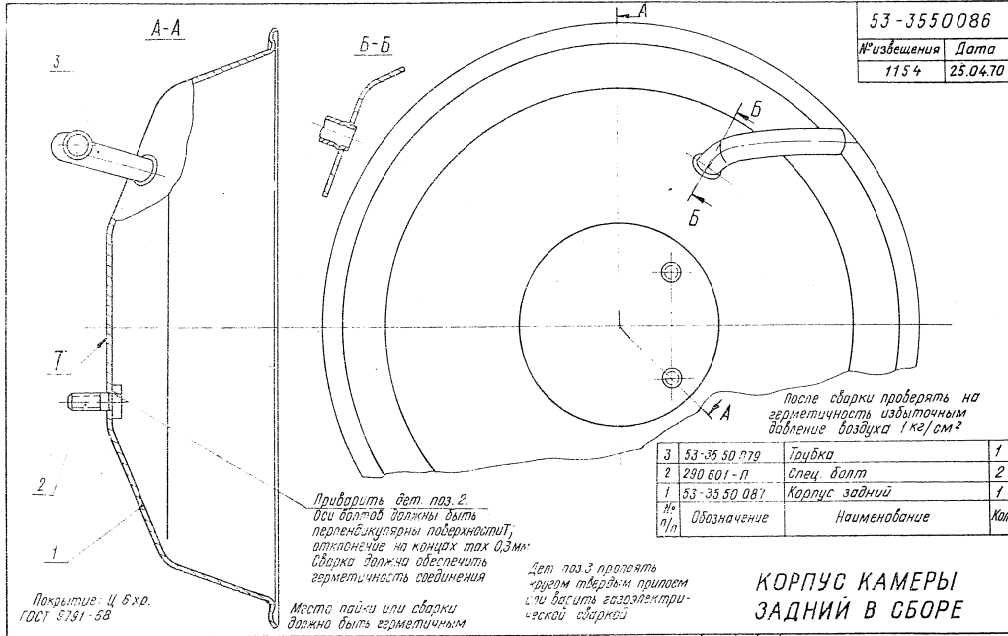
ТАРЕЛКА ДИАФРАГМЫ



КОРПУС КАМЕРЫ В СБОРЕ



КОРПУС КАМЕРЫ ПЕРЕДНИЙ



24-35 51 011

№ извещения	Дата
5877	31.05.68

Дет. поз. 2 запрессовать на дет. поз. 1, обеспечить герметичность соединения.
Дет. поз. 6 запрессовать в дет. поз. 1 до упора.
Неперпендикулярность торца Т к поверхности д. так. 0,05

№	№	Обозначение	Наименование	Кол
6	53-35 51 042		Поршень	1
5	53-35 51 058		Манжета	2
4	24-35 51 045		Диафрагма	1
3	53-35 51 046		Шайба	1
2	293 513-12		Спец. шайба	1
1	53-35 51 043		Клапан	1

КЛАПАН УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

53-35 51 012

№ извещения	Дата
2095	22.01.74

Сверлите под резьбу на глуб. 14 к-51 ГОСТ 6111-52 нарезать 1х90° зенковать

4 отв. $\phi 8,5$
М6 кл. 2 нарезать на глуб. 12
0,5° зенковать точность расположения по окружности 0,2

Неуказанные радиусы закруглений в литве-2. Литвеины углыны - 1°

Непараллельность поверхности в и в₁ не $\beta = 0,3$ мм. Извне отвесч. имстр. Зазусенцы не допускаются

КОРПУС КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Цинковый сплав ТМ-33050 литве под давлением

53-35 51 020-01

№ извещения	Дата
6631	29.10.71

▽4 остальное

СТЕРЖЕНЬ КЛАПАНА

Литве ЛС 59-1 прутак кр 14 ГОСТ 2080-60

53-35 51 023-01

№ извещения	Дата
88	06.03.73

Неуказанные допуски $\pm 0,3$ мм

3 ттах допущается зопилые резини

Места маркировки Рабочие поверхности

Маркировать номер изделия и товарный знак завода-изготовителя

КЛАПАН АТМОСФЕРНЫЙ В СБОРЕ

Резина марки 7-8-14, 74 38 005.204-71 исполнение Т III и IV ГОСТ 15152-69

№	№	Обозначение	Наименование	Кол
1	53-35 51 032-01		Пластина клапана	1

53-35 51 035-01

№ извещения	Дата
6857	20.01.76

После сварки в месте А выпуклость не допускается

№	№	Обозначение	Наименование	Кол
2	53-50-35 51 020-01		Стержень	1
1	53-35 51 023-02		Клапан в сборе	1

КЛАПАН ВАКУУМНЫЙ В СБОРЕ

24-35 51 045

№ извещения	Дата
9131	28.07.72

Неуказанные допуски $\pm 0,3$ мм

Рабочие поверхности кругом. Поверхности детали должны быть без дефектов формовки; наплывы тщательно зачистить

ДИАФРАГМА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Резина марки 7-16р-8 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т II и IV ГОСТ 15152-69

53-35 51 022

№ извещения	Дата
7933	15.03.72

Неуказанные допуски $\pm 0,25$ мм

Полное число витков $4,5 \pm 1/4$. Концевые витки завиты перпендикулярно оси пружины

16 под нагрузкой $0,6 \pm 0,08$ кг
28 приблизительно в свободном состоянии

Покрываете: МЗН9

ПРУЖИНА АТМОСФЕРНОГО КЛАПАНА

Проболока стальная пружинная кл II крчелая I ГОСТ 9389-60

53-35 51 032-01

№ извещения	Дата
5224	10.04.75

Покрываете: ЦБ хр. ГОСТ 9791-68

ПЛАСТИНА КЛАПАНА

Сталь 08 кл Ленто толщ. 1,0 ГОСТ 503-71

53-35 51 042

№ извещения	Дата
3547	13.08.74

▽4 - остальное

Биеие поверхности Д₁, Д₂, Д₃ относительно оси поверхности Д не более 0,05 мм. Зазусенцы не допускаются

Покрываете: Ц15 хр. ГОСТ 9791-68

ПОРШЕНЬ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Алюминиевый сплав Д11 ГОСТ 4783-68

53-35 51 046

№ извещения	Дата
9484	26.09.72

Непараллельность указанной поверхности 0,1 не более

Покрываете: Ц15 хр. ГОСТ 9791-68

ШАЙБА ДИАФРАГМЫ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 08 кл лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

51-35 52 018
№извещения Дата
7338 15.01.72

Для обеспечения плоскости поверхности А допускается шлифование поверхности Б

Шлифовать поверхность дождкой А рабочей поверхностью
Б
1,8±0,3 после шлифования
2,1±0,3 до шлифования

1	51П-35 52 018	Пластина	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА КОРПУСА ЗАПОРНОГО КЛАПАНА
Резина марки 7-3508 ТУ З8 005 204-71

51П-35 52 014 - А
№извещения Дата
10186 30.12.72

Эмалировать

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЗАПОРНОГО КЛАПАНА
Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 15523-10 толщ 2,0 ГОСТ 3680-57

53-35 52 022
№извещения Дата
10067 27.12.72

53-35 52 026-11
№извещения Дата
5774 25.03.68

Допускается эллипсность в местах изгиба трубки 1,5мм, не более

Деталь поз.1 допускается изготавливать из материала:
Латунь Л96 ГОСТ 1019-47 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64 или труба стальная двухслойная нар.диам.12 толщ. ст. 0,9 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65

2	280 054-П8	Гайка	1
1	53-35 52 026-11	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА ОТ ШТУЦЕРА ЗАБОРА ВАКУУМА
поз.1 - медь М3 ГОСТ 859-86 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64

51ПЮ-35 52 035
№извещения Дата
1631 12.11.73

Штуцер
1,6±0,3
R1,5
K3/8 ГОСТ 6111-52
3,6±0,35
30°
19
50

Покрытие:
ЦЕ ХР ГОСТ 9797-68

ШТУЦЕР ЗАПОРНОГО КЛАПАНА ВЕРХНИЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник кол-во 19-328 ГОСТ 8360-67

53-35 52 032-Г
№извещения Дата
2224 26.07.67

Вид А

Развальцовка конца трубки

1,6 не менее коническая поверхность

90°±30'

1,6±0,12 для стальной трубки
1,8±0,12 для медной трубки

2	280 054-П8	Гайка	1
1	53-35 52 034	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА ОТ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ

Материал дет. поз.1
Труба стальная двухслойная нар.диам.12 толщ. ст. 0,9 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65

Допускается изготавливать из материала:
медь М3 ГОСТ 859-41 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64 или латунь Л96 ГОСТ 1019-47 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64

53-35 52 034-Г
№извещения Дата
2224 26.07.67

Вид А

Развальцовка конца трубки

1,6 не менее коническая поверхность

90°±30'

1,6±0,12 для стальной трубки
1,8±0,12 для медной трубки

2	280 054-П8	Гайка	1
1	53-35 52 034	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА ОТ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ

Материал дет. поз.1
Труба стальная двухслойная нар.диам.12 толщ. ст. 0,9 оцинкованная или луженая ГОСТ 11249-65

Допускается изготавливать из материала:
медь М3 ГОСТ 859-41 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64 или латунь Л96 ГОСТ 1019-47 труба нар.диам.12 толщ. ст.1 ГОСТ 617-64

51ПЮ-35 52 035
№извещения Дата
1631 12.11.73

Штуцер
1,6±0,3
R1,5
K3/8 ГОСТ 6111-52
3,6±0,35
30°
19
50

Покрытие:
ЦЕ ХР ГОСТ 9797-68

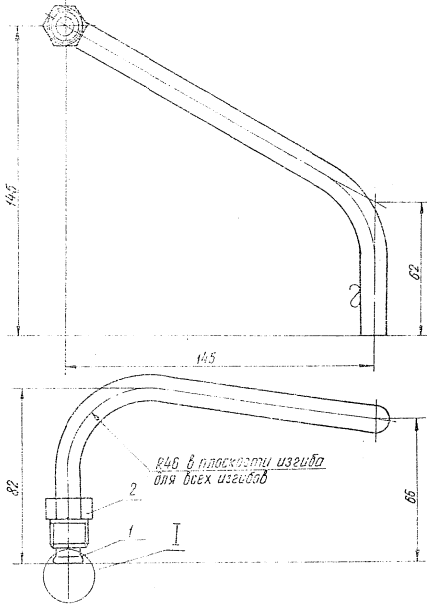
ШТУЦЕР ЗАПОРНОГО КЛАПАНА ВЕРХНИЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник кол-во 19-328 ГОСТ 8360-67

51ПЮ-35 52 035
№извещения Дата
1631 12.11.73

Штуцер
1,6±0,3
R1,5
K3/8 ГОСТ 6111-52
3,6±0,35
30°
19
50

Покрытие:
ЦЕ ХР ГОСТ 9797-68

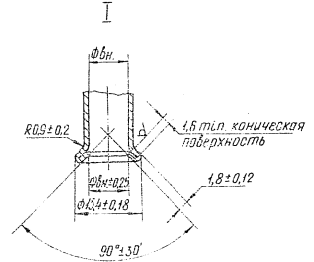
ШТУЦЕР ЗАПОРНОГО КЛАПАНА ВЕРХНИЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник кол-во 19-328 ГОСТ 8360-67



Неуказанные допуски ±1 мм

52-04-35 52 026	
№ извещения	Дата
679	09.06.73

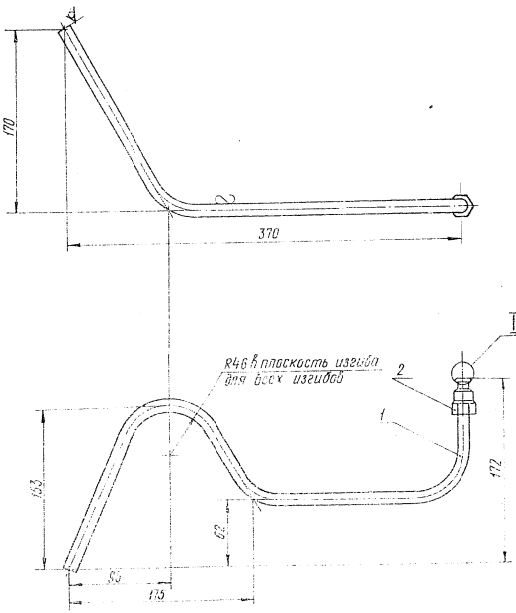
52-04-35 50 092	
№ извещения	Дата
6278	09.10.75



2	298496-П29	Гайка	2
1	52-04-35 52 026	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

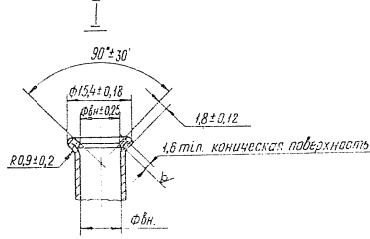
ТРУБКА К ЗАПОРНОМУ КЛАПАНУ В СБОРЕ

Дет. 52-04-35 52 026 - Толпак Л96 труба 12×1 м ГОСТ 617-72



Неуказанные допуски ±1 мм

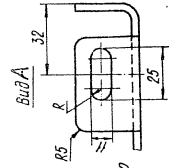
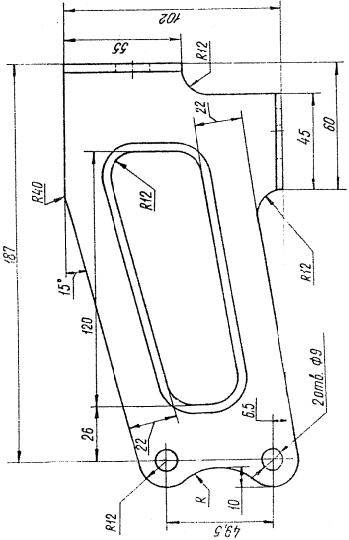
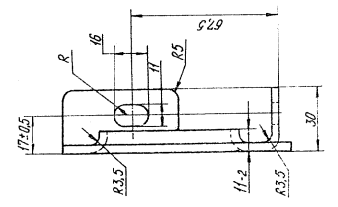
52-04-35 52 032	
№ извещения	Дата
679	09.05.73



2	280054-П29	Гайка	1
1	52-04-35 52 034	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА К УСИЛИТЕЛЮ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

52-04-35 52 034 - Толпак Л96 труба 12×1 м ГОСТ 617-72



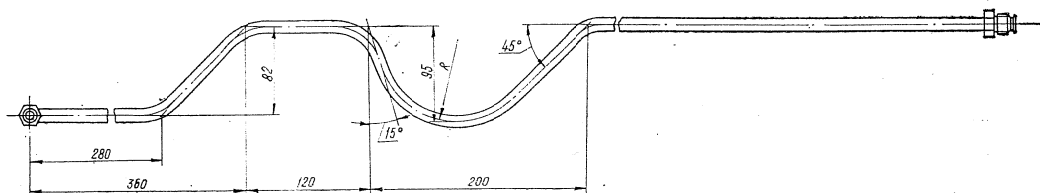
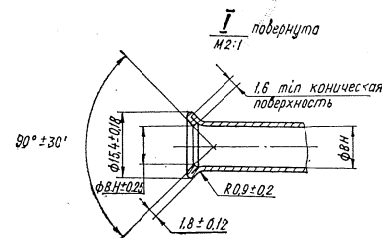
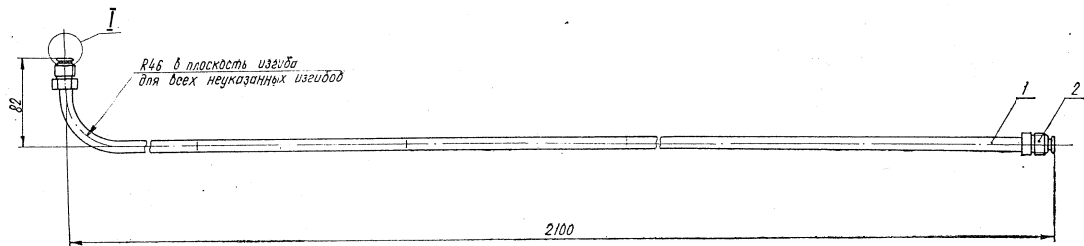
**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
ГИДРОВАКУУМНОГО
УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗОВ**

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 10223-70
табл. 3 ГОСТ 3680-57

Покрытие: Злак ФЛ-148, черный П. А
Общие требования к окраске по ГОСТ 7533-70

Неуказанные допуски ±1 мм

52-03-35 52 038	
№ извещения	Дата
2218	4.02.74

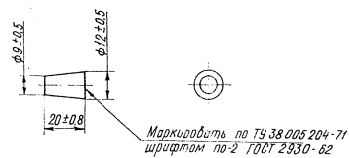


2	280 054 - П29	Гайка	2
1	52-03-35 52 038	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
0/0			

ТРУБКА К КЛАПАНУ УПРАВЛЕНИЯ

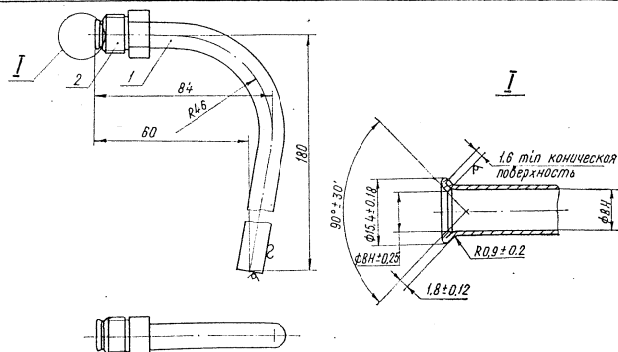
52-03-35 52 038 - томпак 106 труба 12 × 1 М ГОСТ 617-72

51-35 50 103	
№ извещения	Дата
1128	28.08.73



ЗАГЛУШКА

Резина марки ТУ 38 005 204-71 исполнение Т1 Н100
ГОСТ 15152-69



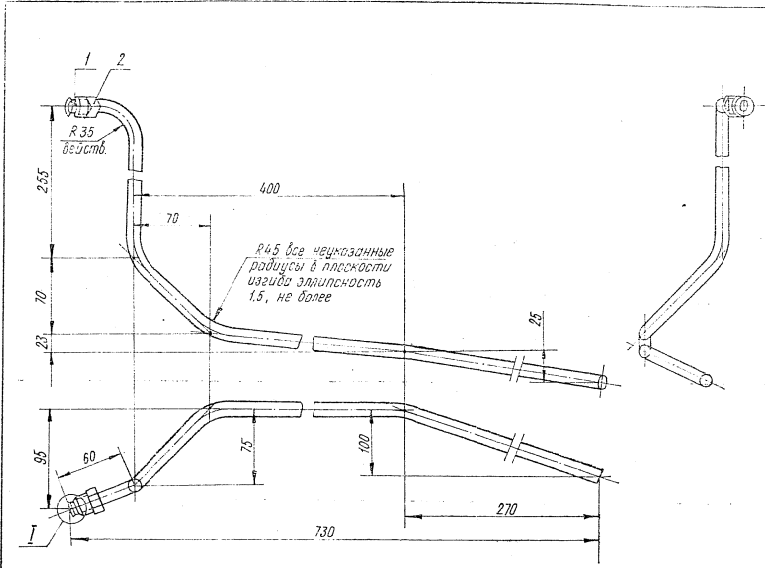
Неуказанные допуски ±1 мм

52-03-35 52 026	
№ извещения	Дата
580	9.06.73

2	280 054 - П29	Гайка	1
1	52-03-35 52 028	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
0/0			

ТРУБКА К ЗАПОРНОМУ КЛАПАНУ В СБОРЕ

52-03-35 52 028 - томпак 106 труба 12 × 1 М ГОСТ 617-72



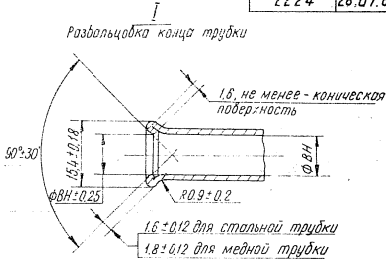
ТРУБКА ОТ ЗАПОРНОГО КЛАПАНА К ГИДРОВАКУУМНОМУ УСИЛИТЕЛЮ ТОРМОЗОВ В СБОРЕ

Дет. поз. 1 - Труба 12 × 0,9 ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженная или медь МЗ Труба Т. 12 × 1 М ГОСТ 617-64

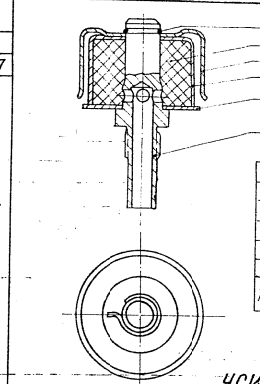
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	280 054-П8	Гайка	1
1	66-3552 038	Трубка	1

66-3552036

№ извещения	Дата
2224	26.07.67

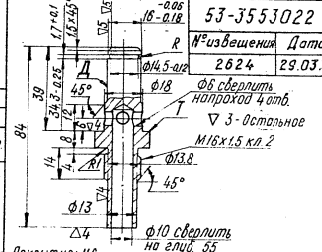


Дет. поз. 1 допускается изготавливать из материала: латунь Л96 труба Т. 12 × 1 М ГОСТ 617-64

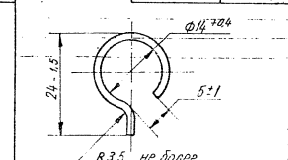


№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
6	51П-3553 034	Кольцо стопорное	1
5	51П-3553 032-А	Наблюдка	1
4	51П-3553 028	Обойма наружная	1
3	51П-3553 026	Обойма внутренняя	1
2	51П-3553 024	Шайба	1
1	51П-3553 022	Корпус	1

ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ ГИДРОВАКУУМНОГО УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗА В СБОРЕ

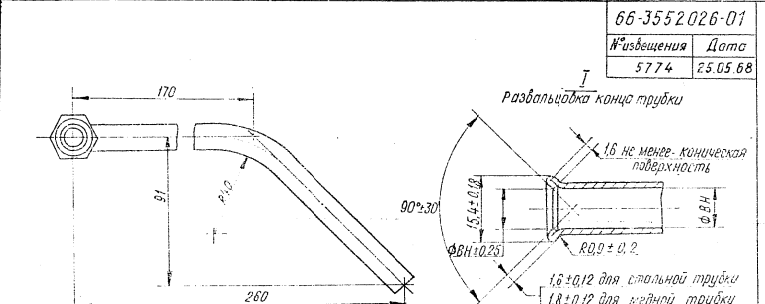


№ извещения	Дата
2624	29.03.74



КОРПУС ФИЛЬТРА

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ



ШЛАНГ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ТРУБКИ ОТ ТРОЙНИКА К ОБРАТНОМУ КЛАПАНА

Дет. поз. 1 допускается изготавливать из материала: Латунь Л-96 ГОСТ 1019-47 труба нар. diam 12 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64 или труба стальная двухслойная нар. diam 12 толщ. ст. 0,9 оцинкованная или луженная ГОСТ 11249-65

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	280 054-П8	Гайка	1
1	66-3552 038	Трубка	1

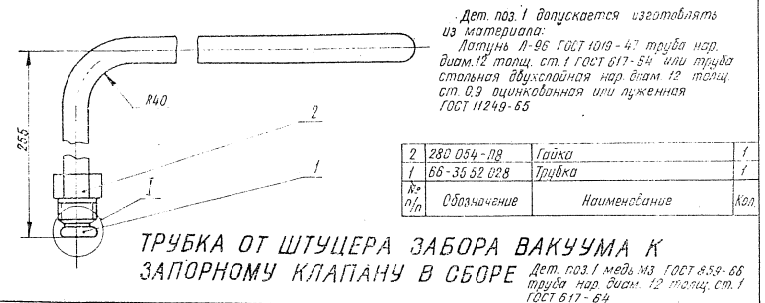
51П-3552050

№ извещения	Дата
4532	24.03.71



КОРПУС ФИЛЬТРА

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ



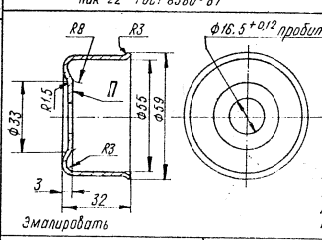
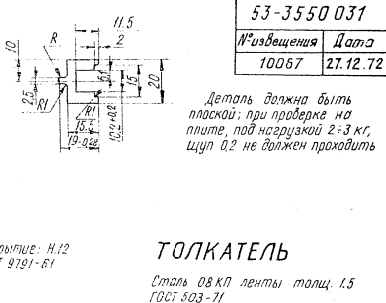
ТРУБКА ОТ ШТУЦЕРА ЗАБОРА ВАКУУМА К ЗАПОРНОМУ КЛАПАНА В СБОРЕ

Дет. поз. 1 медь МЗ ГОСТ 659-66 труба нар. diam 12 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64

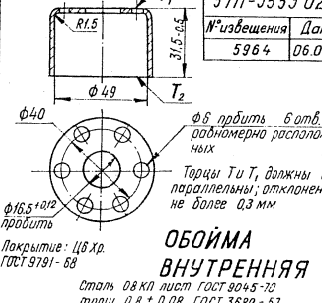
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	280 054-П8	Гайка	1
1	66-3552 028	Трубка	1

53-3550 031

№ извещения	Дата
10067	27.12.72



ОБОЙМА НАРУЖНАЯ



ОБОЙМА ВНУТРЕННЯЯ

ШАЙБА

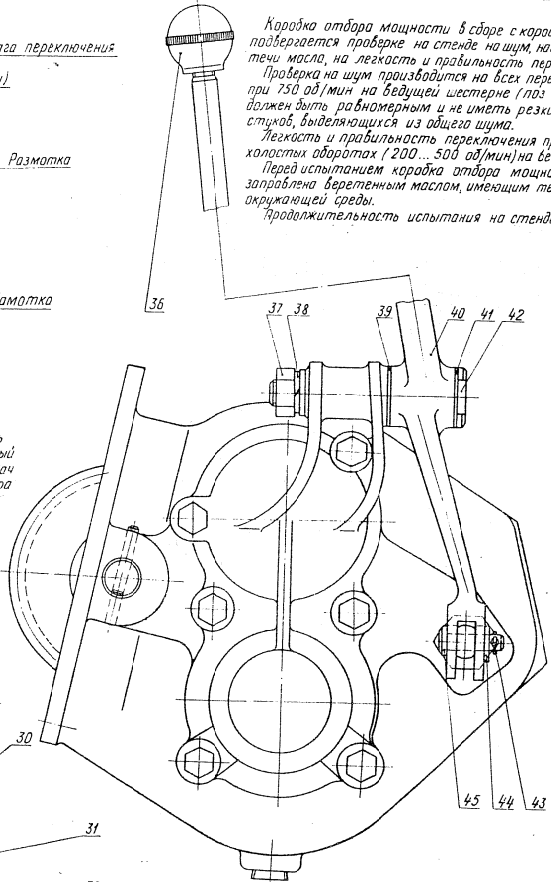
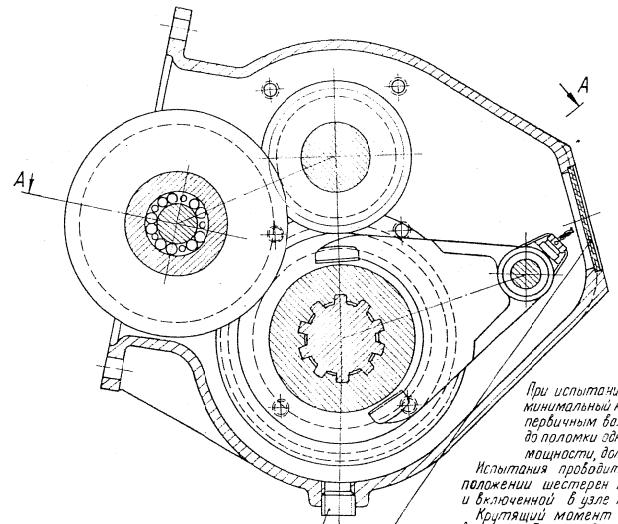
66-02-4207010

№извещения Дата
14.29 22.10.73

Передаточные отношения
(от двигателя)

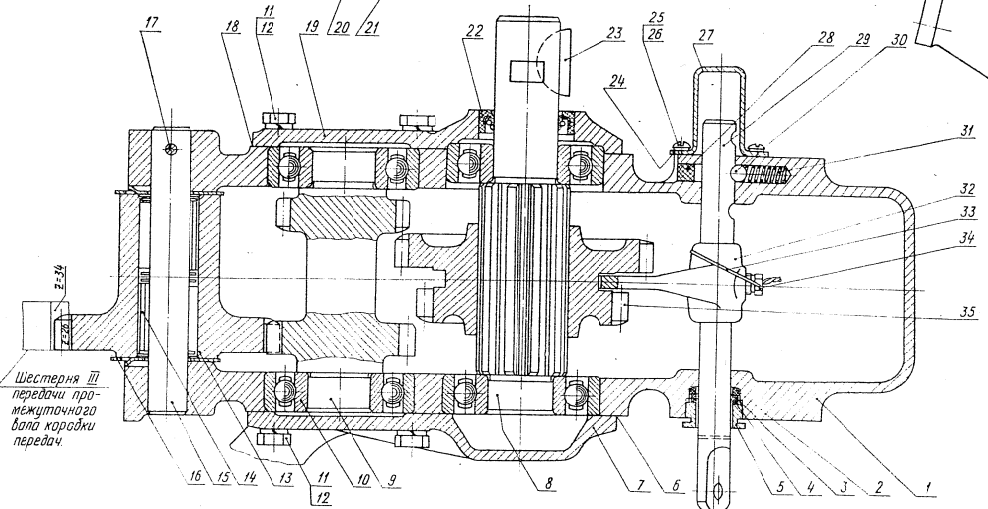
Намотка	24:1
Размотка	1,7:1

Положение рукоятки рычага переключения передач (вид сверху)



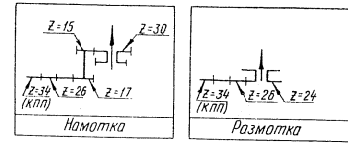
Коробка отбора мощности в сборе с коробкой передач подвергается проверке на стенде на шум, нагрев, отсутствие течи масла, на легкость и правильность переключения. Проверка на шум производится на всех передачах при 750 об/мин на ведущей шестерне (поз. 13); шум должен быть равномерным и не иметь резких металлических стуков, выделяющихся из общего шума. Легкость и правильность переключения проверяют при холостых оборотах (200...500 об/мин) на ведущей шестерне. Перед испытанием коробка отбора мощности должна быть залита веретенным маслом, имеющим температуру окружающей среды. Продолжительность испытания на стенде до 5 минут.

При испытаниях на статическую прочность минимальный крутящий момент, передаваемый первичным валом коробки перемены передач до поломки одной из деталей коробки отбора мощности, должен быть не менее 70 кгм. Испытания проводить при нейтральном положении шестерен коробки передач и включенной в узле передаче "намотка". Крутящий момент подводить к первичному валу коробки передач. Торможение осуществлять за выходной конец вторичного вала коробки отбора мощности.



Перед сборкой коробки подобрать блок шестерен поз. 35 по шлицам вторичного вала поз. 8; угловая игра на шлицах не должна превышать 0,08 на радиусе начальной окружности венца влока (Z=24) при свободном скольжении его вдоль шлиц вала. После подбора расположение шлиц вала и блока шестерен должно быть замаркировано краской.

Схема включения передач



Дет. поз. 4 перед сборкой пропитать смазкой для газобых кранов

При сборке детали поз. 6, 11, 15, 18, 21 ставить на герметизирующую пасту „СК-04Б“

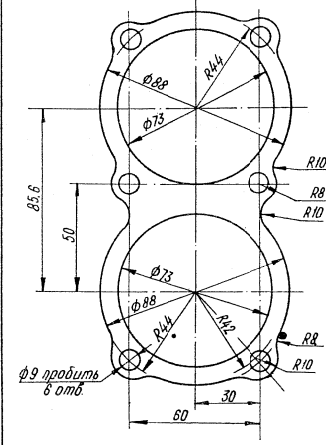
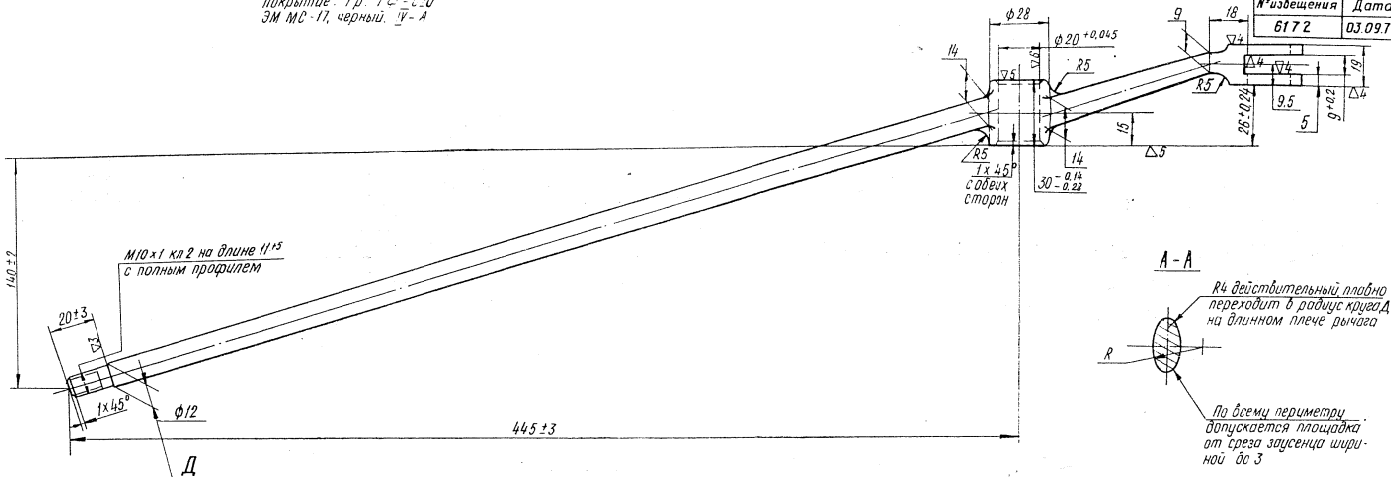
45	260035-п8	Палец	1
44	293257-п8	Шайба	1
43	256039-п	Шплинт	1
42	49-4207096	Ось рычага	1
41	21-3504024	Шайба упорная	1
40	66-02-42071856	Рычаг переключения	1
39	49-4207095	Втулка	1
38	252157-п2	Шайба	1
37	250615-п8	Гайка	1
36	69-1803083	Рукоятка	1
35	66-02-4207064	Блок шестерен	1
34	290766-п	Винт	1
33	258233	Шплинт проболока	1
32	66-02-4207126	Вилка	1
31	ААА-7234	Пружина фиксатора	1
30	263014-п	Шарик фиксатора	1
29	66-02-4207122	Шток	1
28	66-02-4207028	Заглушка штока	1
27	66-02-4207195-1	Колпак	1
26	252154-п2	Шайба	2
25	224622-п8	Винт	2
24	66-02-4207193	Прокладка колпака	1
23	260444-п	Шпoнка	1
22	66-02-4207072	Сальник	1
21	296895-п	Заглушка	1
20	А-24457	Пробка	1
19	49-4207185-50	Крышка передняя	1
18	66-02-4207100-А	Прокладка	1
17	258951-п	Штифт	1
16	М-7119	Шайба упорная	2
15	66-02-4207030	Ось	1
14	М-7118	Подшипник	2
13	66-02-4207021-6	Шестерня ведущая	1
12	252135-п2	Шайба	12
11	201458-п8	Болт	12
10	69-1802052	Подшипник	4
9	66-02-4207038-6	Блок шестерен	1
8	66-02-4207070-30	Вал вторичный	1
7	66-02-4207085	Крышка задняя	1
6	66-02-4207102-6	Прокладка	1
5	69-1803042	Гайка сальника	1
4	69-1803043	Кольцо уплотнительное	1
3	293429-п	Шайба	1
2	69-1803040	Сальник штока	1
1	66-02-4207015	Корпус	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КОРbКА ОТБОРА МОЩНОСТИ В СБОРЕ

Твердость покоски 48 143...187
 Покрытие: Гр. ГФ-220
 ЭМ МС-17, черный, IV-A

66-02-4207185-6
 №извещения Дата
 6172 03.09.71

66-02-4207100-А
 №извещения Дата
 1939 24.12.73

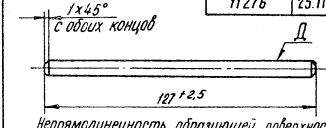


ПРОКПАДКА

Легированная сталь ГОСТ 481-71

Покрытие: ЦБ ГОСТ 9791-68

63А-4207207
 №извещения Дата
 11276 25.11.69

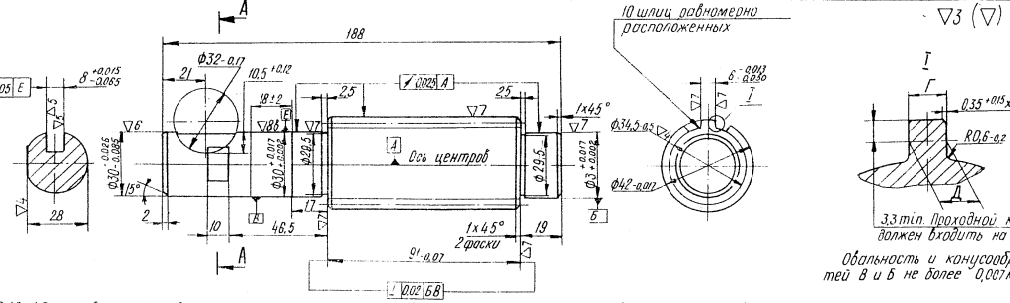


СТЕРЖЕНЬ УПОРА

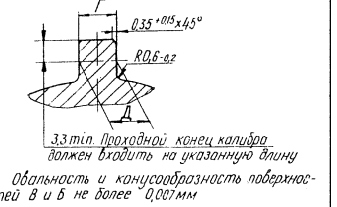
Сталь 10КП ГОСТ 10702-63 круг 7, ГОСТ 7417-57

РЫЧАГ ОТБОРА МОЩНОСТИ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

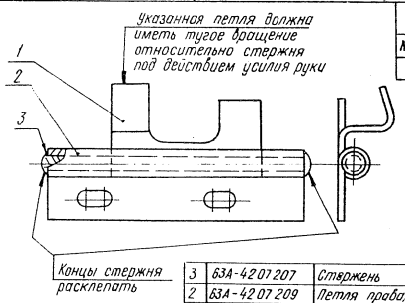


66-02-4207070-30
 №извещения Дата
 1193 08.09.73



ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ ОТБОРА МОЩНОСТИ

Сталь 40Х С0.38...0.44% ГОСТ 4543-71



66-02-4207206
 №извещения Дата
 1117 21.04.70

№	Обозначение	Наименование	Угол
3	63А-4207207	Стержень	/
2	63А-4207209	Петля правая	/
1	66-02-4207208	Петля левая	/

УПОР РЫЧАГА КОРОБКИ ОТБОРА МОЩНОСТИ В СБОРЕ

НРС 40...45 цилиндрической поверхности, НРС 40...56 шлица.
 Допускается никелементамизированный слой на шлифованных поверхностях глубиной до 0,15 мм и на нешлифованных поверхностях до 0,3 мм.

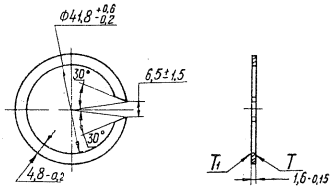
Допускается разность размеров Г, Д в пределах Д > Г на 0,008 мм и Д < Г на 0,012 мм, но размеры Г, Д должны находиться в пределах допуски на толщину шлица.

Калить в масле
Твердость НРС 42...47

АА-7045

№извещения	Дата
8452	28.09.63

Неплоскостность торцев под
нагрузкой 2 кг 0,5 не более



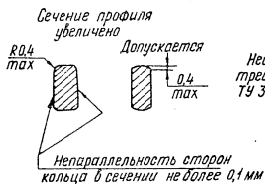
Допускается отклонение кантов
от плоскости не более 2 мм;
Параллельность торцев T_1, T_2 обеспеч. инстр.

КОЛЬЦО УПОРНОЕ ПОДШИПНИКА

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74 спец. профиль с
закругленными кромками

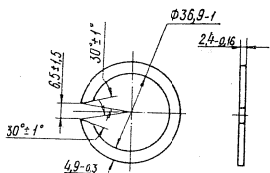
20-1701 036

№извещения	Дата
7555	25.11.68



Недостаточные технические
требования по
ТУ 3245/2325-51

Калить в масле;
Отпустить
Твердость НРС 35...45



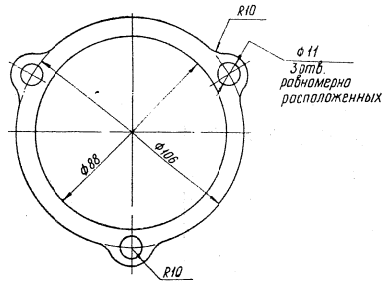
Неплоскостность кольца под нагрузкой
2 кг не более 0,5 мм.
Кольцо должно одеваться на оправку $\phi 40$ мм
без остаточных деформаций

КОЛЬЦО УПОРНОЕ ПОДШИПНИКА

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74 спец. профиль

52-17 01 075

№извещения	Дата
1931	21.12.73

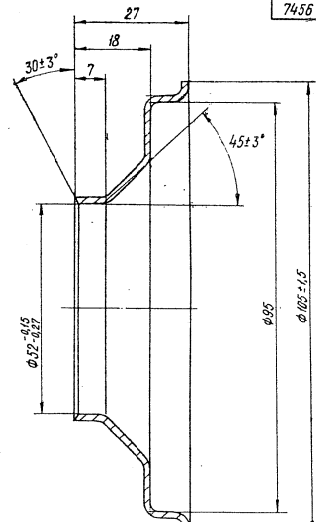


ПРОКЛАДКА

Паранит по н.4 ГОСТ 481-71

66-01-18 02 048

№извещения	Дата
7436	28.01.72



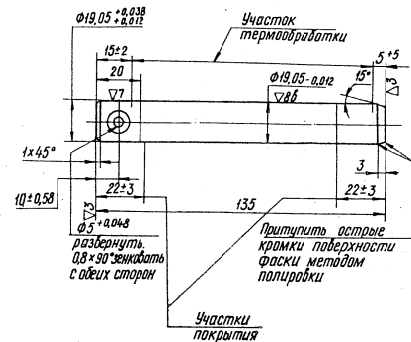
Внутренние радиусы сгибов 1,6 мм

ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА

Сталь 08 кп Лист ГОСТ 3045-70 толщ. 1,2;
ГОСТ 19904-74

66-02-42 07 030

№извещения	Дата
2747	10.04.74



Отклонение от пересечения оси
отверстия с осью детали 0,05 мм не более

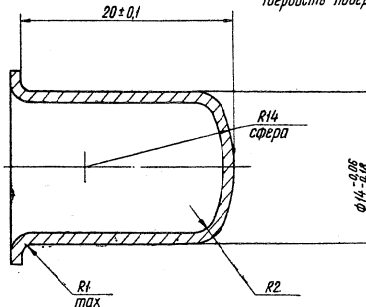
ОСЬ ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Нитроцементировать;
Глуб. слоя 0,10...0,25 мм;
Отпустить;
Твердость поверхности напильника

52-17 02 097

№извещения	Дата
1577	10.11.73

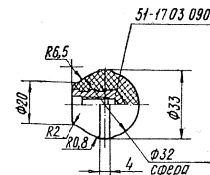


ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 38кп Лист категория 4 ГОСТ 16523-70
толщ. 1 ГОСТ 19904-74

69-18 03 083

№извещения	Дата
2594	25.03.74



Деталь должна соответствовать
ТУ 6-05-1538-72

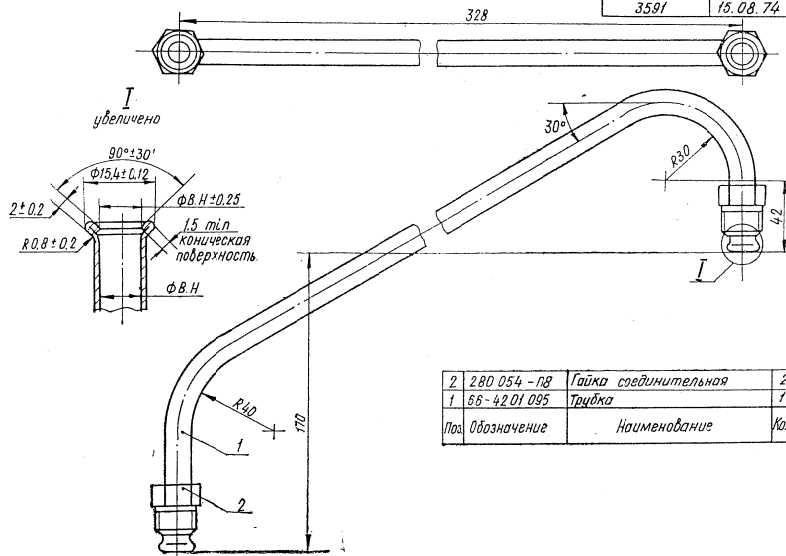
РУКОЯТКА РЫЧАГОВ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

Нитроцеллюлозный эпоксид
цвет черный ТУ-П-3-68

66-42 01 094 в сборе

66-42 01 095

№ извещения	Дата
3591	15.08.74



2	280 054 - П8	Гайка соединительная	2
1	66-42 01 095	Трубка	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

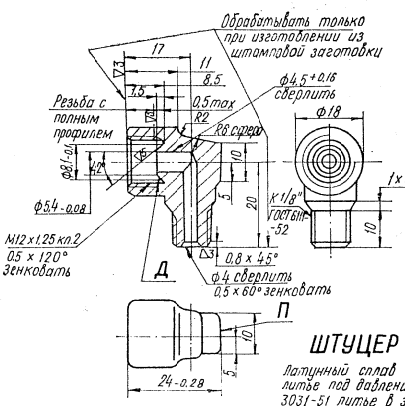
ТРУБКА ОТВОДА МАСЛА В СБОРЕ

Поз.1 - мед М3 ГОСТ 859-66 трубка нар. диаметр 12-а2 толщ. стенки 1±0,1 ГОСТ 617-72

В местах изгиба допускается эллипс 1,5 мм, не более.
Высота гофр 0,5 мм, не более

Неуказанные радиусы закруглений 1,5 мм.
Неуказанные кабочные скосы - 5°

Поверхность П должна быть чистой и гладкой.
Поверхность Д должна быть концентрично оси резьбы; обеспечить технологией



ШТУЦЕР УГЛОВОЙ

Латунный сплав ЛС-59-1/1 ГОСТ 17711-72 литые под давлением или латунь ЛВ80С-ЦМТЗ 3031-51 литые в землю

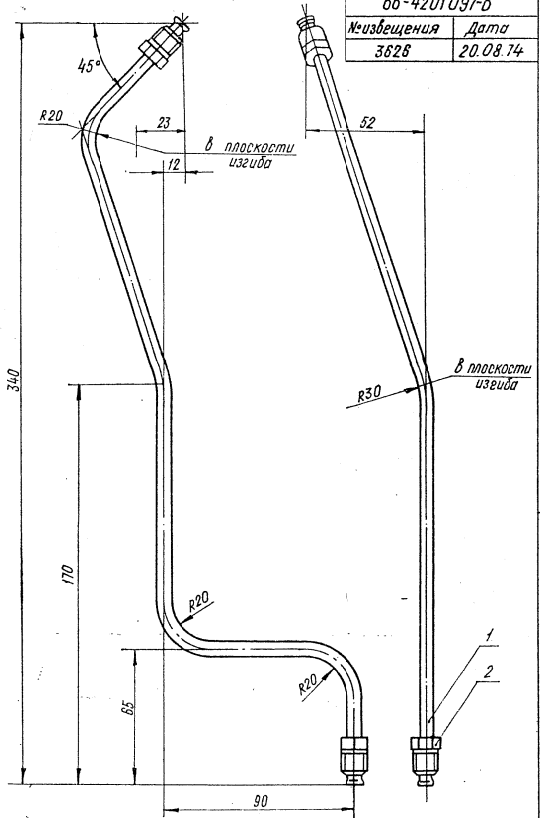
40П-42 28 043

№ извещения	Дата
3629	20.08.74

66-42 01 096-Б в сборе

66-42 01 097-Б

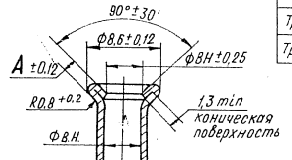
№ извещения	Дата
3626	20.08.74



2	280 051 - П8	Гайка	2
1	66-42 01 097-Б	Трубка	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

В местах изгиба допускается эллипс 1,5 мм, не более.
Высота гофр 0,5 мм, не более

Развальцованный конец трубки увеличен

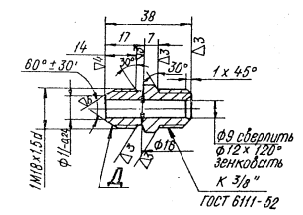


ТРУБКА ПОДВОДА МАСЛА В СБОРЕ

Труба стальная двукрустная нар. диам. 6 отн. удл. тпл 30% ГОСТ 11249-65 луженная или латунь ЛВ8 ГОСТ 1019-47 труба нар. диам. 6 толщ. ст. 1 ГОСТ 617-72

40П-42 23 018

№ извещения	Дата
7393	22.01.72



Поверхность Д должна быть концентрично оси резьбы.
Обеспечить технологией

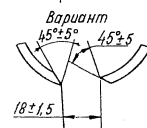
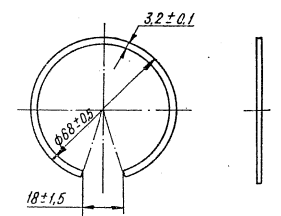
Оцинковать; толщ. слоя 0,007 мм. Пассивировать

ШТУЦЕР ПРЯМОЙ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 19-а2к ГОСТ 8560-67

12-16 03 252

№ извещения	Дата
2440	02.03.74



Неплоскостность кольца так 0,4 мм; проверять под нагрузкой, не более 2 кгс. Завальцовки не допускаются.
Недостаточные технические требования по 13.3243/2325-51

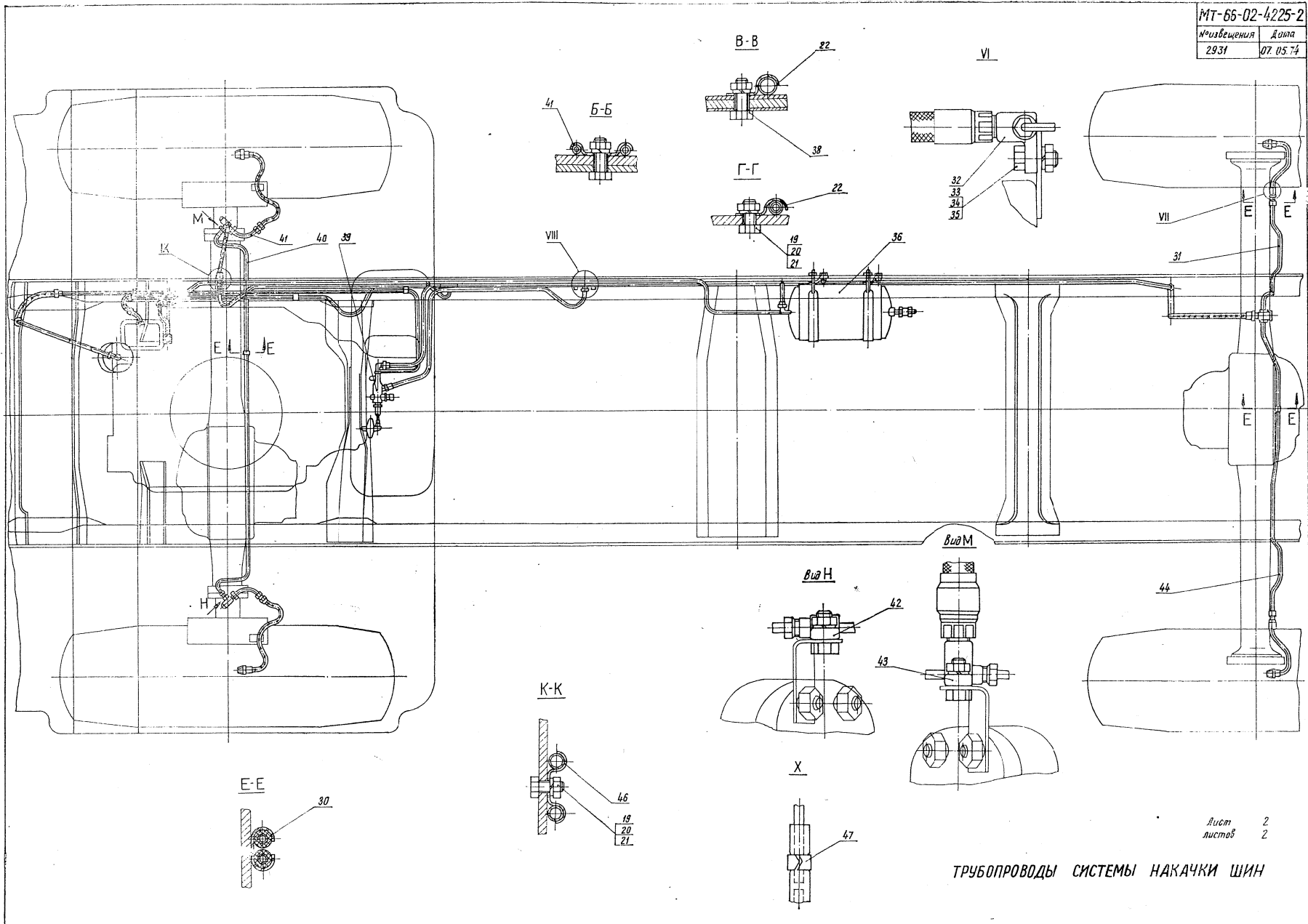
Отпустить после навивки

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ САЛЬНИКОВ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74 прямоугольная 15±0,05 x 3,2±0,1 с закругленными краями R 0,5 max

MT-66-02-4225-2

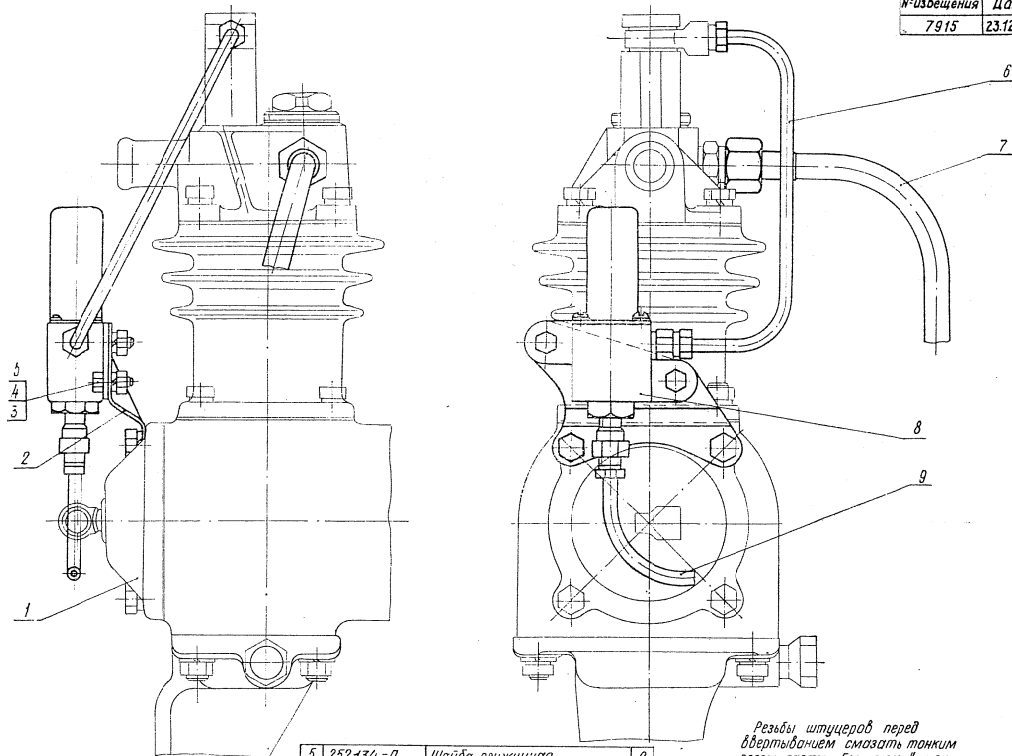
Изменения Дата
2931 07.05.74



ТРУБОПРОВОДЫ СИСТЕМЫ НАКАЧКИ ШИН

Лист 2
Листов 2

M-66-02-4225003-01	
№извещения	Дата
7915	23.12.88

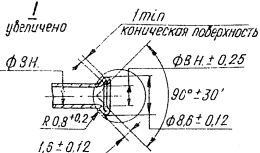
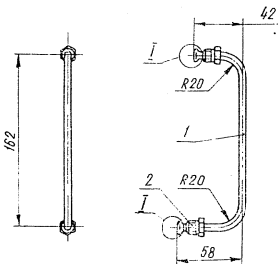


9	66-02-4225237	Трубка	1	5	252434-П	Шайба пружинная	2
8	49-4225220	Регулятор давления в сборе	1	4	250308-П8	Гайка	2
7	66-02-4225016	Трубка в сборе	1	3	201416-П8	Болт	1
6	66-02-4225240-Б	Трубка	1	2	66-02-4225227-Г	Кронштейн регулятора	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
						Компрессор в сборе	1

Резьбы штуцеров перед
ввертыванием смазать тонким
слоем пасты „Герметик“ или
нитролаком

УСТАНОВКА РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ

Неуказанные допуски ±1мм



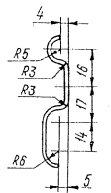
2	298496-П8	Гайка	2
1	66-02-4225242-Б	Трубка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА В СБОРЕ

Темпак Л96 труба 6×1М ГОСТ 617-72

66-02-4225240-Б в сборе	
66-02-4225242-Б	
№извещения	Дата
3559	13.08.74

Покрyтие:
Цв ГОСТ 9791-88



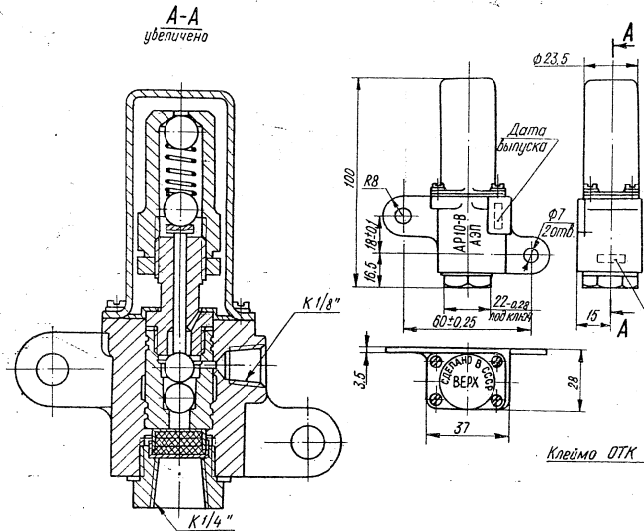
СКОБА

Сталь 08Кп лист категории 5
ГОСТ 15523-70 толщ. 1,5 густ 3680-57

66-02-4225029	
№извещения	Дата
3559	13.08.74

Размеры без допусков даны для справок

49-4225224	
№извещения	Дата
7416	25.01.72

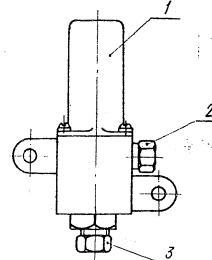


Клапан регулятора должен
открываться при достижении
нарастающего давления $5 \pm 0,5$ кг/см²
и закрываться при достижении
снижающегося давления $4,5-0,2$ кг/см²
ТУ 37 029 383-58

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

Штуцера дет. поз. 2 и 3
допускается ставить на
нитролак или пасту „Герметик“

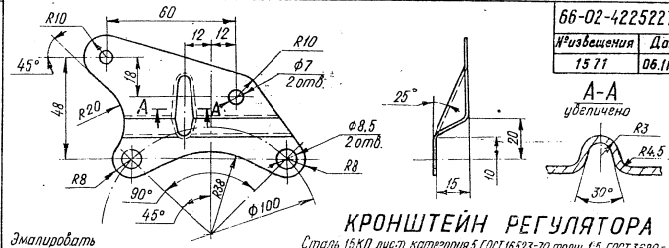
49-4225020	
№извещения	Дата
3372	10.12.70



3	298458-П29	Штуцер	1
2	298388-П29	Штуцер прямой	1
1	49-4225224	Регулятор давления в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СО ШТУЦЕРАМИ В СБОРЕ

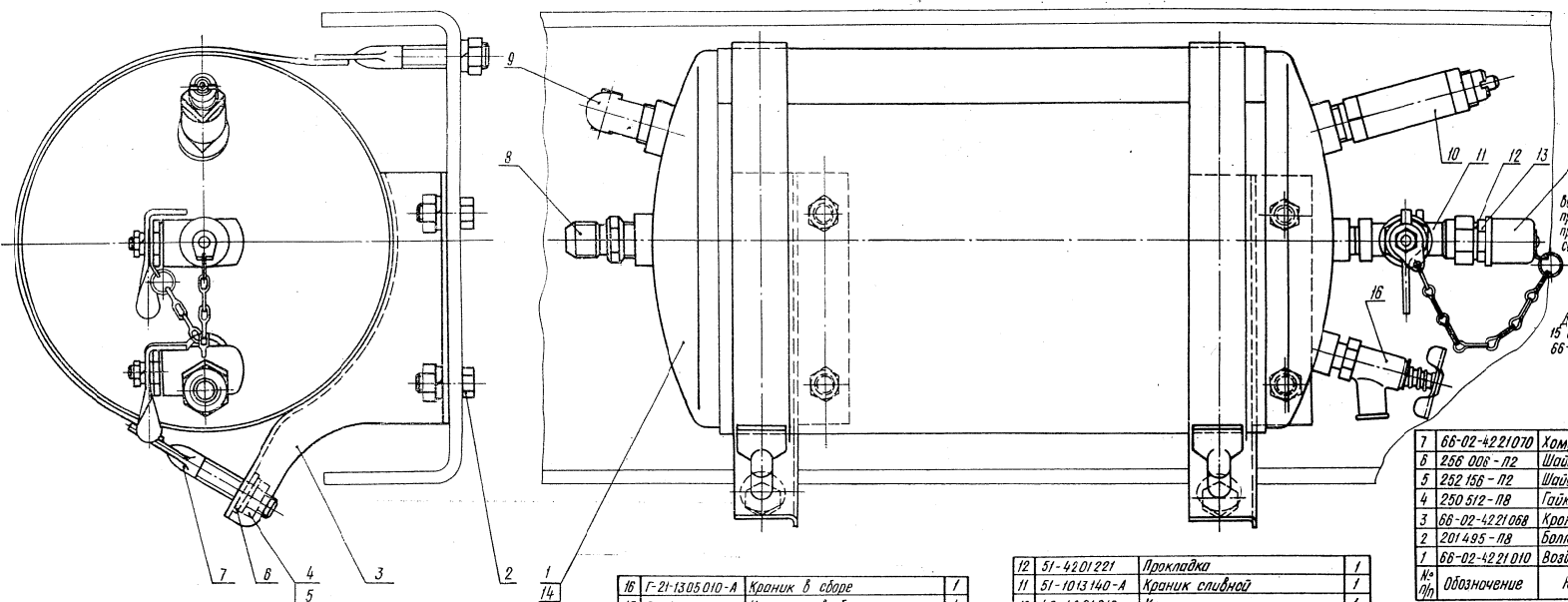
66-02-4225227-Г	
№извещения	Дата
1571	06.11.73



КРОНШТЕЙН РЕГУЛЯТОРА

Сталь 15Кп лист категории 5 ГОСТ 15523-70 толщ. 1,5 густ 3680-57

МТ-66-02-4221-2
 66-02-4221010
 №извещения Дата
 11300 27.11.69.



Баллон в сборе (поз 1) проверить на герметичность при давлении не менее балл; при этом пропуск воздуха в соединения не допускается

Детали поз. 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15 входят в сборочный номер 66-02-4221010

7	66-02-4221070	Хомут в сборе	2
6	266 008 - П2	Шайба	2
5	262 158 - П2	Шайба	8
4	260 512 - П8	Гайка	8
3	66-02-4221088	Краништейн	2
2	201 495 - П8	Болт	4
1	66-02-4221010	Воздушный баллон	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

16	Г-21-1305 010 - А	Краник в сборе	1
15	66-42 01 116	Копачок в сборе	1
14	66-02-4221 014	Воздушный баллон (сварка)	1
13	51-42 01 224	Штуцер	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

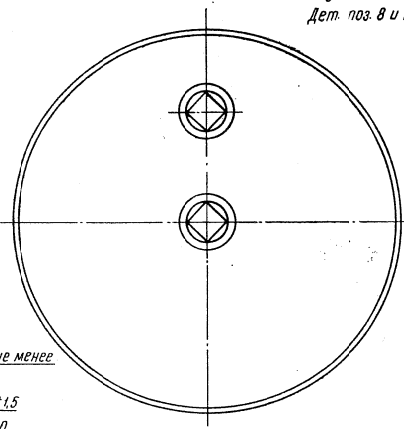
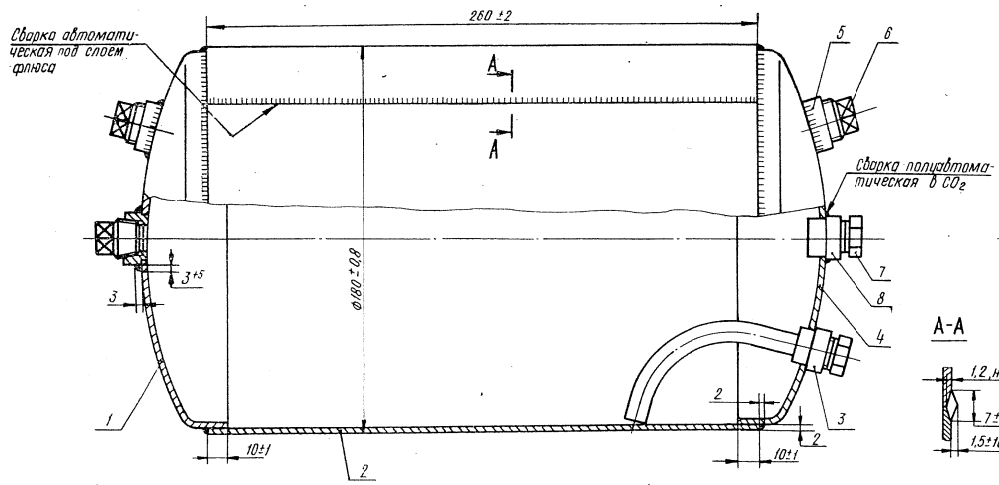
12	51-42 01 221	Прокладка	1
11	51-10 13 140 - А	Краник сливной	1
10	49-42 21 018	Клапан	1
9	40П-42 21 075	Штуцер заборный	1
8	40П-42 23 018	Штуцер пойма	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

УСТАНОВКА ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Конические разъемы штуцеров, кранов и клапана перед ввертыванием в баллон (поз.1) смазать тонким слоем пасты "Герметик" или нитролаком

При транспортировке отверстия заклеить пробками.
 Дет. поз. 8 и 7 - транспортные

66-02-4221014-в сборе
 66-02-4221015
 №извещения Дата
 9011 05.07.72.

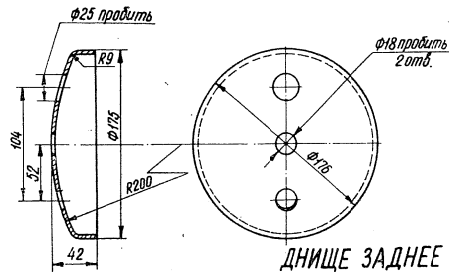


8	66-02-4221021	Штуцер	1
7	353 052-58	Пробка К 1/4"	2
6	262 507 - П2	Пробка К 3/8"	3
5	66-02-4221022	Штуцер	3
4	66-02-4221019	Днище	1
3	66-02-4221024	Штуцер в сборе	1
2	66-02-4221015	Корпус	1
1	66-02-4221017	Днище	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Произвести испытание на герметичность давлением жидкости 12 кг/см².
 Покрытие внутренней и наружной поверхности эм. МЧ-123, черный, III. АТ

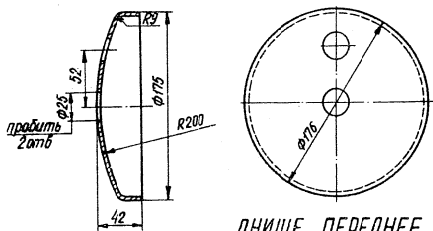
ВОЗДУШНЫЙ БАЛЛОН В СБОРЕ

66-02-4221 019
 № извещения Дата
 8719 05.06.72

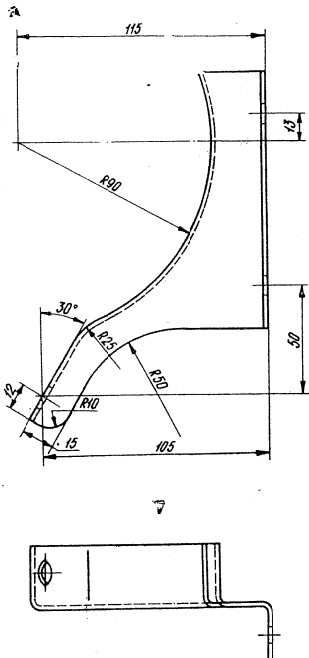


ДНИЩЕ ЗАДНЕЕ
 Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70
 толщ. ГОСТ 3680-57

66-02-4221 017
 № извещения Дата
 8719 05.06.72



ДНИЩЕ ПЕРЕДНЕЕ
 Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70
 толщ. 3 ГОСТ 3680-57

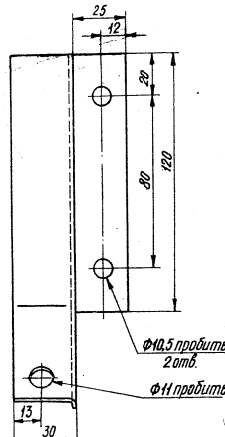


Покрытие: Эм. БТ-180 и БТ-123, черный. Ц. Я
 или ФЛ-149, черный. Ц. Я

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
 ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА**

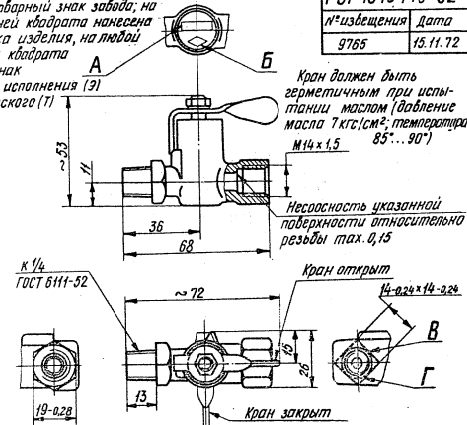
Сталь 08 кп Лист категория 5
 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

66-02-4221 068
 № извещения Дата
 8909 27.06.72



В месте А нанесено обозначение крана;
 в месте Б - товарный знак завода; на
 одной из граней квадрата нанесена
 дата выпуска изделия, на другой
 другой грани квадрата
 наносится знак
 экспортного исполнения (Э)
 или трапического (Т)
 исполнения

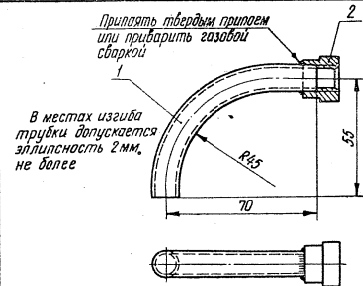
Г-51-1013 140-02
 № извещения Дата
 9765 15.11.72



КРАНИК ЗАПОРНЫЙ

Габаритные и присоединительные
 размеры в соответствии с размерами
 проходного крана ППБ-1 по нормали
 ОН 025 299-87

66-02-4221024 в сборе
 66-02-4221 025
 № извещения Дата
 5598 14.05.68

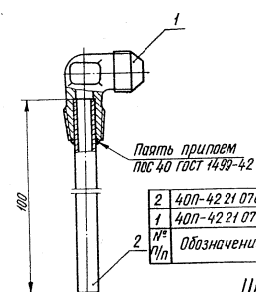


ШТУЦЕР В СБОРЕ

2 66-02-4221 021 Штуцер 1
 1 66-02-4221 025 Трубка 1
 № извещения Дата
 8909 27.06.72

Поз.1-сталь 10 ГОСТ 1050-60
 труба электросварная
 нар. диам. 12±0,3 толщ. ст. 1
 ГОСТ 10704-63

40П-4221075 в сборе
 40П-4221 076
 № извещения Дата
 3596 08.02.58



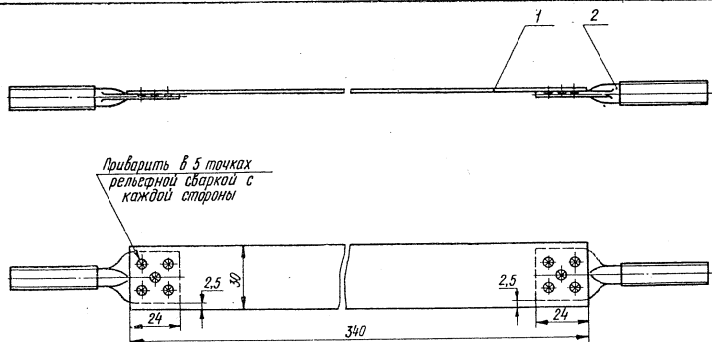
ШТУЦЕР В СБОРЕ

40П-4221076-латунь П62 ГОСТ 1019-47
 труба нар. диам. 10 толщ. ст. 1 ГОСТ 494-52

2 21-11 01 112 Наконечник хомута 2
 1 66-02-4221 071 Лента хомута 1
 № извещения Дата
 8909 27.06.72

ХОМУТ В СБОРЕ

Поз.1-сталь 08 кп лист категория 5
 ГОСТ 16523-70 толщ. 4,2 ГОСТ 3680-57
 или лента толщ. 4,2 ГОСТ 503-71



Покрытие ЦБ ГОСТ 9791-61
 Эм МЧ-123, черный. Ц. Я
 Резьбу предохранить от эмали

Клапан отрегулировать на открытие при давлении воздуха 6 кг/см². Регулировка осуществляется регулировочным винтом А.

Место маркировки

Проверить герметичность закрытия клапана под давлением воздуха 4,5 кг/см². При этом допустимо падение давления в баллоне с 4,5 кг/см² до 4 кг/см² за время 10 мин. не менее при объеме баллона 1 литр.

При маркировке выдавать цифры высотой 4 мм.

49-4221016	№извещения	Дата
8378	18.04.72	

КЛАПАН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ

Неуказанные допуски ± 0,25 мм. Биение поверхности Д относительно оси резьбы М16×1,5 0,2 мм, не более.

90°

φ6 сверлить напроход

116 × 1,5 кл. 2

1 × 30°

1 × 45°

1 × 45°

φ 6,5

сверлить на глубину 26

М14 × 1,5 кл. 2

Вид А

М14 × 1,5 кл. 2

Биение поверхности Д, относительно оси резьбы М14 × 1,5 0,02 мм, не более.

51-4201224	№извещения	Дата
9804	22.11.72	

ШТУЦЕР

Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-61

Сталь А12 Лч А20 ГОСТ 1414-54 шестигр. 17 ГОСТ 8560-67

Кран должен быть герметичен под давлением А-А воздуха 1 кг/см².

62 ± 1,5

7,35

7

В

Б

17-0,43

3,5

4,4

70°

φ 8

φ 14

φ 11

φ 14

На поверхности В нанесено обозначение крана, на одной из граней шестигранника - дата выпуска изделия, на любой другой грани наносится знак аккредитации(а) или торгового (Т) исполнения.

На поверхности Б нанесен табарный знак завода

Г-21-1305010-А	№извещения	Дата
9371	06.05.69	

Недостатки технические требования по ИСО 25 287-65. Недостатки габаритные размеры по ИСО 25 298-67 (3СВ-1).

КРАНИК В СБОРЕ

4 Кругом

66-02-4221021

№извещения

Дата

8862

23.06.72

φ 17,5 - 0,24 + 0,36

φ 12 + 0,36

1,6 × 90° зенковать

к 1/4" ГОСТ 6111-52

На указанной поверхности допускаются риски и следы метчика

φ 20

ШТУЦЕР

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

3 Кругом

66-02-4221022

№извещения

Дата

6607

30.06.65

φ 24

к 3/8" ГОСТ 6111-52

φ 26

ШТУЦЕР

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

М10 × 1,5 кл. 2 (размеры после покрытия Ц6-хр)

21-1101112

№извещения

Дата

6982

11.02.76

80 ± 0,8

3 × 45°

Пять выступов для рельефной сварки

12,5

2,5

6

6

12

2,5 ± 0,5

0,71

φ 3

φ 12

φ 3

НАКОНЕЧНИК ХОМУТА

Сталь 20-10 ГОСТ 1050-74 или сталь 20 КЛ-10 КЛ ГОСТ 10702-63

66-4201125

№извещения

Дата

8774

13.06.72

φ 4,5

12

14

13

φ 3

φ 10 ± 0,5

УШКО КОЛПАЧКА

Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57 или лента толщ. 1 ГОСТ 503-71

66-4201116

№извещения

Дата

8777

25.12.65

3

4

2

1

4	51-10 02 155-42	Цепочка	1
3	66-42 01 122	Проушина	1
2	51-42 01 121	Кольцо	2
1	66-42 01 124	Колпачок в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛПАЧОК И ЦЕПОЧКА В СБОРЕ

66-4201124

№извещения

Дата

5220

16.03.65

1

2

3

4

Расклепать

4	255 063 - П8	Защелка	1
3	252 035 - П8	Шайба	1
2	66-42 01 120	Колпачок	1
1	66-42 01 125	Ушко	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛПАЧОК В СБОРЕ

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

66-4201120

№извещения

Дата

9002

04.07.72

3

20

φ 4 ± 0,3

φ 15 ± 0,3

23

φ 21

φ 24

Маркировать ТУ 38 005 204-71 шрифтом 10-2 ГОСТ 2930-62

66-4201121

№извещения

Дата

3560

13.08.74

φ 10 ± 0,5

Оцинковать, толщ. слоя 0,07 мм, не менее

Количество выкоб 2 направление надбук безразличное

КОЛЬЦО ЦЕПОЧКИ

Проволока II 08 ГОСТ 9389-60

66-4201122

№извещения

Дата

3571

13.08.74

φ 11

R15

16

9

8

φ 3

14

10

30°

в заготовке

ПРОУШИНА ЦЕПОЧКИ

Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57 или сталь 08 КЛ лента толщ. 1,2 ГОСТ 503-71

Покрытие Ц6

66-02-422012	№извещения	Дата
3626	20.08.74	

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

66-02-422018

№извещения

Дата

3338

08.12.70

90

4,5

φ 22

φ 22 ± 0,2

φ 22 ± 0,2

φ 22 ± 0,2

35

2 max

На указанной длине R12 п. 2 по переходу в R3 срез

Б-Б

Б-Б

50° ± 5'

Допускается малый припуск на стержень φ 12 мм на длине до 10 мм

1	66-02-422018	Ось рукоятки	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

РУКОЯТКА В СБОРЕ

Фенопласт 8 × 51 × 18-48 цвет черный ГОСТ 5689-66

66-02-422018

№извещения

Дата

3338

08.12.70

Размер φ 16, ограничивается естественным течением металла при высадке

На указанном участке допускается увеличение диаметра до φ 12,5

φ 11-2

7 ± 0,5

φ 12-0,24

φ 16-1, не более

φ 12-0,24

φ 12-0,24

15 min

1 × 4,5

М8 кл 2

Смещение лысок относительно поверхности П 0,3 мм, не более

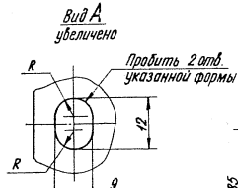
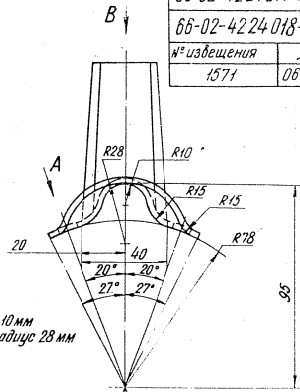
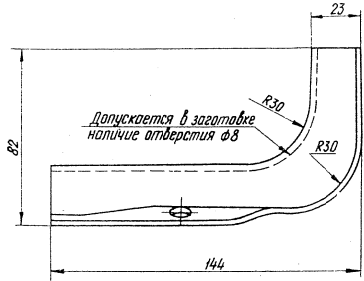
Допускается подрез резьбы с обеих сторон до 0,3 мм, не более

По естественному течению металла

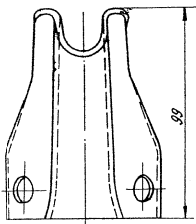
Покрытие: Ц6-хр, ГОСТ 9791-61

Ось РУКОЯТКИ

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

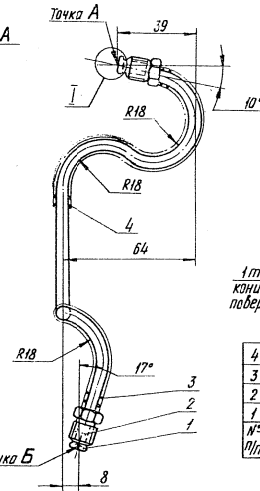
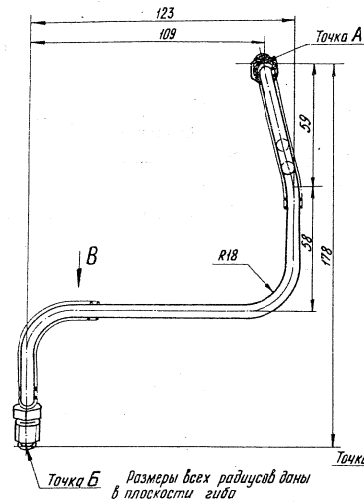


Вид В
на отв. 66-02-42 24 018



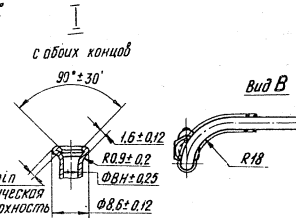
66-02-4224 017-задн	
66-02-4224 018-передн	
№ извещения	Дата
1571	06.11.73

Неуказанные допуски ±1 мм



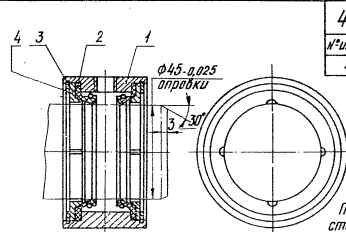
4	40-1101080	Оболочка защитная	1
3	40п-4225216	Оболочка защитная	1
2	293 496-П8	Гайка	2
1	66-02-4224 013	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

66-02-42 24 011-в сборе	
66-02-42 24 013	
№ извещения	Дата
5596	14.05.68



ТРУБКА В СБОРЕ

Дет. поз. 1 - Топрак П-96 ГОСТ 1019-47. Труба тянутая мягкая нар. diam Б толщ. ст. 1 ГОСТ 617-64

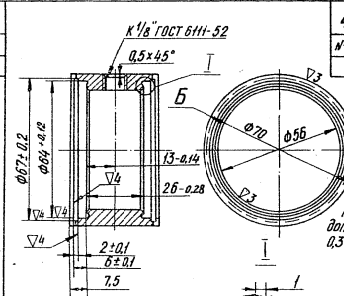


41-42 24 023	
№ извещения	Дата
4306	16.12.74

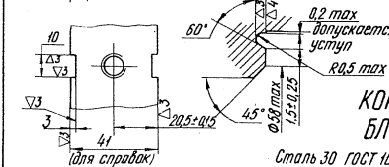
4	12-16 03 252	Кольца стальные	2
3	41-42 24 027-01	Подшипник	2
2	66-02-42 24 023	Сальник в сборе	2
1	41-42 24 024	Корпус	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Блок в сборе пробить на герметичность воздухом. При давлении 0,5 кг/см² и 3 кг/см² утечка воздуха не допускается

БЛОК САЛЬНИКОВ В СБОРЕ



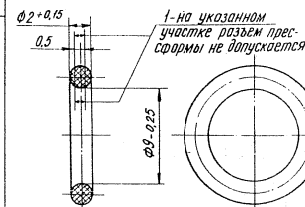
41-42 24 024	
№ извещения	Дата
3338	22.07.71



КОРПУС БЛОКА

Сталь 30 ГОСТ 1050-60

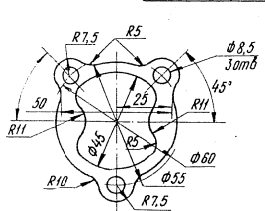
Неуказанные допуски ±0,25мм	
66-02-42 24 021	
№ извещения	Дата
5596	14.05.68



Рабочая поверхность кругом

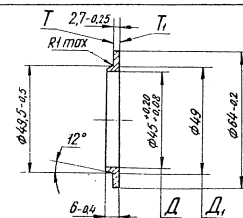
КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

Резина марки 7-8075 ТУ 38.005 204-71



ПРОКЛАДКА

Картон марки А 0.3±0.03 ГОСТ 9347-60



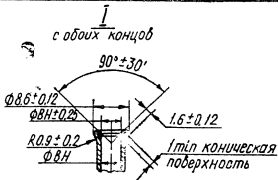
Пористость объемная 15%...23%. Плотность 18 60...100. Проверку производить на поверхности Т1. Поверхность деталей должна быть чистой, без раковин, трещин и сколов на краях. Неперпендикулярность поверхности Т1 относительно поверхности Д1 не более 0.1мм. На участке поверхности Т1, ограниченном диаметрами Д1 и Д2, допускается углубление или выступ на величину не более 0.2 мм. Деталь протереть в масле, Индустриальное 50° ГОСТ 1707-51

41-42 24 027-01	
№ извещения	Дата
3251	24.06.74

ПОДШИПНИК БЛОКА САЛЬНИКОВ

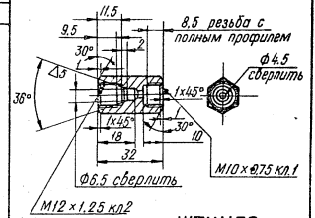
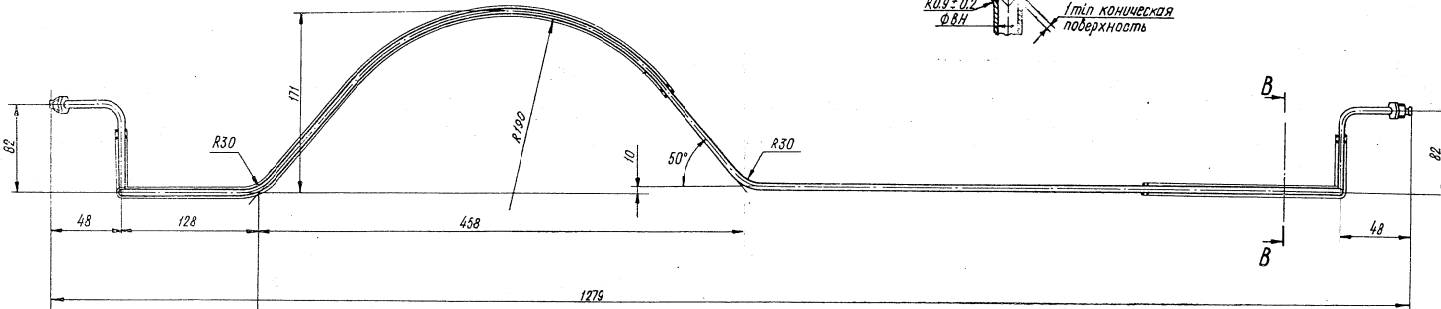
Металлокерамика СИ 25...3,5%; С до 0,6%; S 0,15...0,35%; P 0,15...0,45%; Fe-остальное

Неуказанные допуски ±1 мм



66-02-4224055-Ведра	
66-02-4224056	
№ извещения	Дата
5596	14.05.68

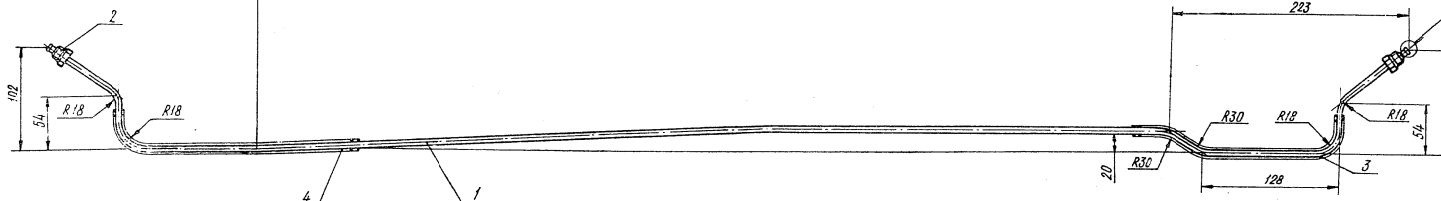
40П-4223075	
№ извещения	Дата
5011	23.03.68



ШТУЦЕР

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 1019-47
шестигранник 14 мм ГОСТ 2090-60

66-02-4222021	
№ извещения	Дата
3560	13.08.74
▽4 Кругом	



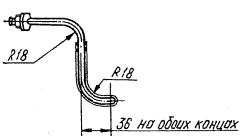
ВТУЛКА

Покрытие: ЦЕ ГОСТ 9791-68

Сталь А12
ГОСТ 1414-54

66-02-422026-Б2	
№ извещения	Дата
1571	06.11.73

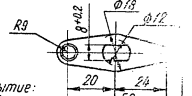
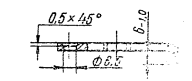
В-В



ТРУБКА В СБОРЕ

Латунь Л96 ГОСТ 1019-47 труба мягкая,
наружный диаметр 6 мм, толщ. стенки 1 мм
ГОСТ 617-72

4	67-92 25	Оболочка защитная	1
3	61-35 06 017	Оболочка защитная	1
2	288 496 - П8	Гайка	2
1	66-02-4224 066	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1/1			

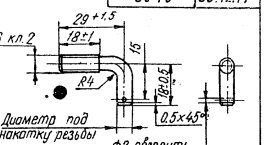


ФИКСАТОР

Покрытие: Ц, 15 хр
ГОСТ 9791-68

Сталь 15К1 лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 4 мм

66-02-422022	
№ извещения	Дата
6945	03.12.71



ТЯГА

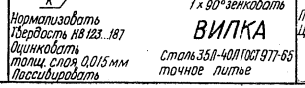
Сталь 30 ГОСТ 1050-60

66-02-4222024	
№ извещения	Дата
10563	06.09.69

40П-4222022	
№ извещения	Дата
5011	23.03.68

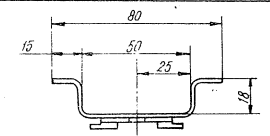
6	66-02-422026-Б2	Фиксатор	1
5	252 004 - П8	Шайба	1
4	258 012 - П	Шплинт	1
3	260 012 - П8	Палец	1
2	40П-42 22 022	Вилка тяги	1
1	66-02-42 21 020	Тяга	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
1/1			

ТЯГА В СБОРЕ

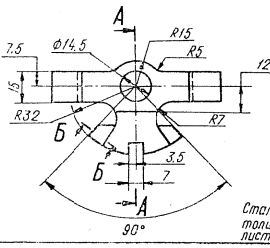


ВИЛКА

Сталь 35Л-40Л ГОСТ 977-65
точная литье

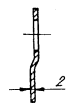


66-02-4222023-Б2	
№ извещения	Дата
1571	06.11.73

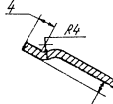


Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ. 2 ГОСТ 16880-57 или сталь 08 КЛ
лист ГОСТ 3045-70 толщ. 2 ГОСТ 3886-57

А-А

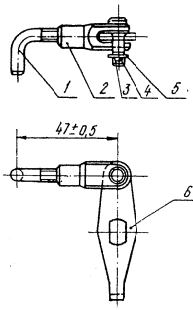


Б-Б



Неуказанные малые радиусы радиусы толщине металла

КРОНШТЕЙН



Торцы шляпки и стержень могут быть не обработаны при изготовлении детали холодной высечкой

13-34 08167	
№извещения	Дата
3563	13.08.74

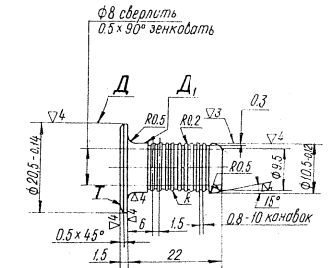
Неуказанные допуски ± 0,25 мм. Наружная и внутренняя поверхности детали (рабочие) должны быть гладкими и не должны иметь шероховатой структуры; напылы должны быть тщательно зачищены

66-02-4225178	
№извещения	Дата
7842	02.03.72

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

Рабочая кромка Б должна быть острой и равной. Зазусенцы, фаски и выхваты не допускаются. Неуказанные радиусы закруглений - 0,5 мм

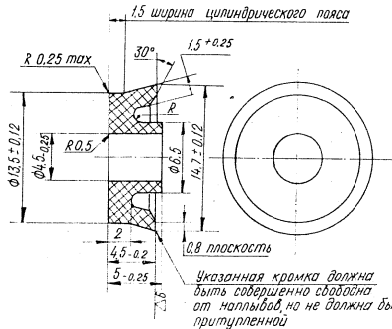
66-02-4224028 в сборе	
66-02-4224025	
№извещения	Дата
1600	02.11.73



Торец Т должен быть перпендикулярен оси детали. Поверхности Д и Д₁ должны быть концентричны между собой, обеспечить технологией

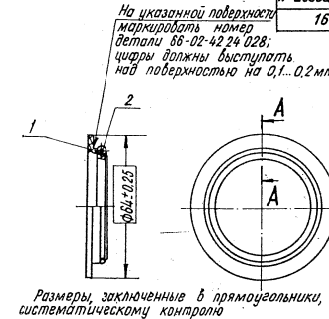
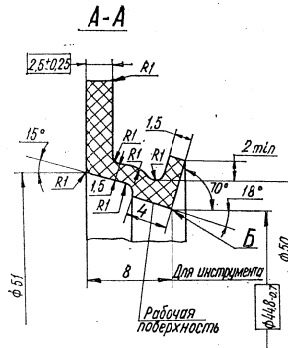
ВКЛАДЫШ МУФТЫ ШЛАНГА

Латунь ЛС-59-1 ГОСТ 15527-70



МУФТА РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

Резина марки 7-ИРЛ-1068 ТУ 38 005 204-71



УПЛОТНИТЕЛЬ ПОДВОДА ВОЗДУХА В СБОРЕ

Паг. 1- резина марки 7-6117 ТУ 38 005 204-71

2	51-24 01 038-Б	Пружина	1
1	66-02-4224 025	Манжета	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
9/н			

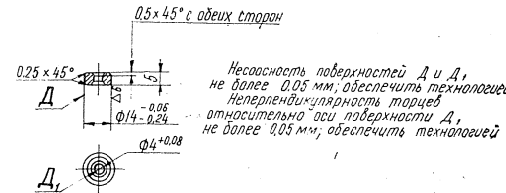
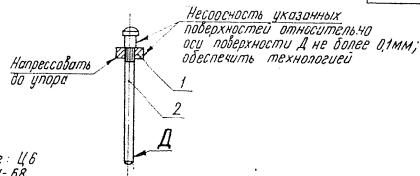
66-02-4225174	
№извещения	Дата
3127	11.11.70

4 Остаточное

66-02-4225175	
№извещения	Дата
6606	30.06.65

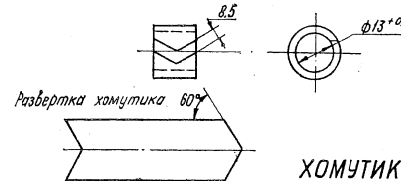
Неуказанные допуски ± 0,25 мм

51-4201150	
№извещения	Дата
3783	16.10.74



ПОРШЕНЬ РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь 15-20 ГОСТ 1050-74



ХОМУТИК НАКОНЕЧНИКА ШЛАНГА

Сталь 08 КП лента 1,5 x 10-0,5 ГОСТ 503-71

2	66-02-4225176	Шток поршня	1
1	66-02-4225175	Поршень	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
9/н			

ПОРШЕНЬ В СБОРЕ

Покрываете Ц6 ГОСТ 9791-68

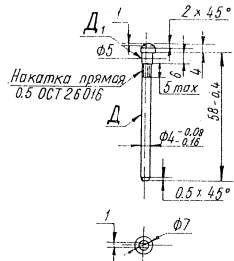
△4 Кругом

66-02-4225176	
№извещения	Дата
3127	11.11.70

41-3724-527	
№извещения	Дата
800	23.03.70

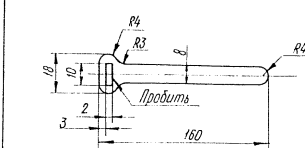
70-10003	
№извещения	Дата
8712	05.06.72

49-4228082	
№извещения	Дата
9194	20.11.72



ШТОК ПОРШНЯ РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

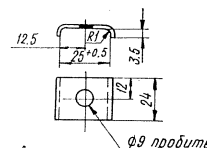
Сталь А-12 ГОСТ 1414-54 и/ли сталь 10 ГОСТ 1050-74



Покрываете: Ц 15 хр

ПОЯСОК

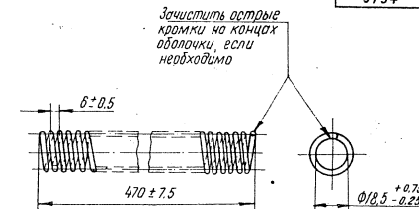
Сталь 08 ГОСТ 1050-60 лента толщ. 0,3 ГОСТ 503-67



Оцинковать. Толщ. слоя 0,015 мм, не менее. Пассивировать

СКОБА ПРИЖИМНАЯ

Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57



Паркеризовать

ОБОЛОЧКА ЗАЩИТНАЯ

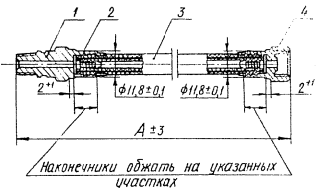
Проволока III-15 ГОСТ 3389-60

Шланг в сборе должен выдерживать непроливаемость для воздуха при давлении $5 \times 10^5 \text{ км}^2$ не менее.
Проверить 100% деталей.

66-02-4224 038

66-02-4224 039

№ извещения	Дата
5311	04.75



Обозначение	Дет. поз.3	A
66-02-4224 038	66-02-4224 040	410
66-02-4224 039	66-02-4224 046	250

4	66-02-4224 044	Наконечник (короткий)	1
3	См таблицу	Шланг гибкий	1
2	66-02-4224 030	Вкладыш	2
1	66-02-4224 042	Наконечник (длинный)	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

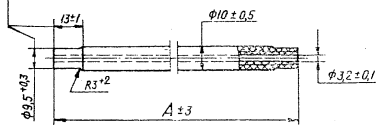
ШЛАНГ В СБОРЕ

Шнуровать на указанной длине с обеих концов.
Указанная поверхность должна быть перпендикулярна оси шланга, отделить технологией.

66-02-4224 040

66-02-4224 046

№ извещения	Дата
5311	22.04.75

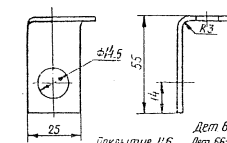


Торцы шланга должны быть плоскими и перпендикулярны оси шланга, обеспечить технологией.

Обозначение	A
66-02-4224 040	370
66-02-4224 046	210

ШЛАНГ

ТУ 38.105.591-73



66-02-4224 052

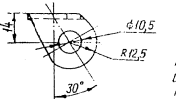
66-02-4224 053

№ извещения	Дата
1571	06.11.73

Дет. 66-02-4224 053 показана дет. 66-02-4224 052 симметрично

КРОНШТЕЙН

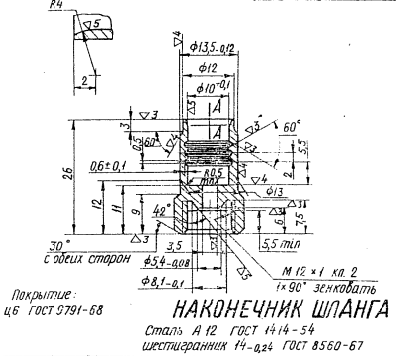
Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 9523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57 или сталь 08кп лист ГОСТ 3045-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57



66-02-4224 044

№ извещения	Дата
3566	13.08.74

A-A
увеличено



Покрытие: цв. ГОСТ 3791-68

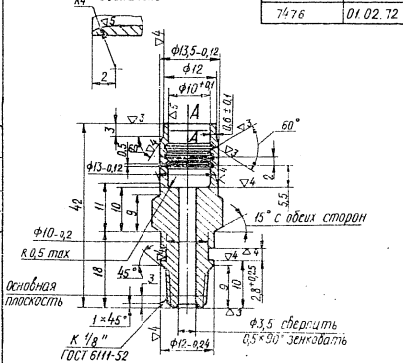
НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигранный М-024 ГОСТ 8560-67

66-02-4224 042

№ извещения	Дата
7476	01.02.72

A-A
увеличено



НАКОНЕЧНИК ШЛАНГА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигранный М-024 ГОСТ 3560-67

66-02-4224 047

66-02-4224 048

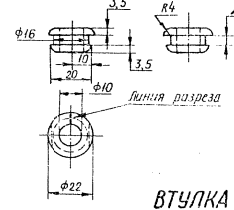
66-02-4224 045

№ извещения	Дата
7842	02.03.72

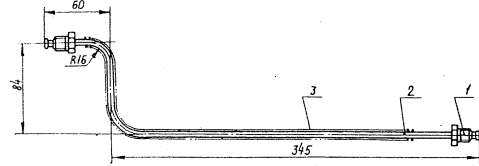
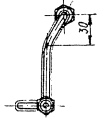
Обозначение	A
66-02-4224 047	4,5
66-02-4224 048	2,5
66-02-4224 045	1,2

ВТУЛКА ЗАЩИТНАЯ

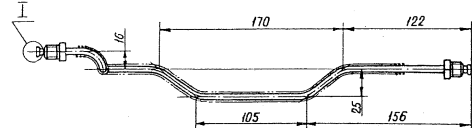
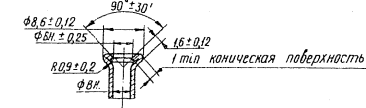
Резина марки 7-Я-7012
ТУ 38.005.204-71 Т И Н 100 ГОСТ 15152-69



Неуказанные допуски ± 1 мм.



С. обих концов

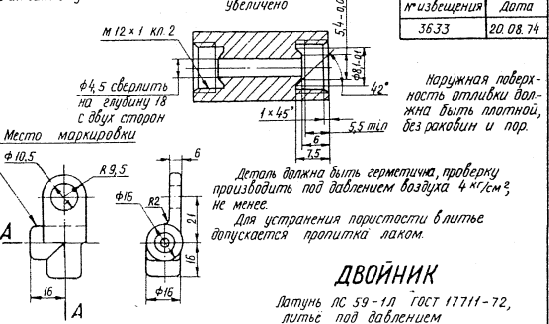


66-02-4224 051

№ извещения	Дата
3633	20.08.74

Неуказанные малые радиусы - 0,5 мм
Литейные уклоны - 0°30'

A-A
увеличено



ДВОЙНИК

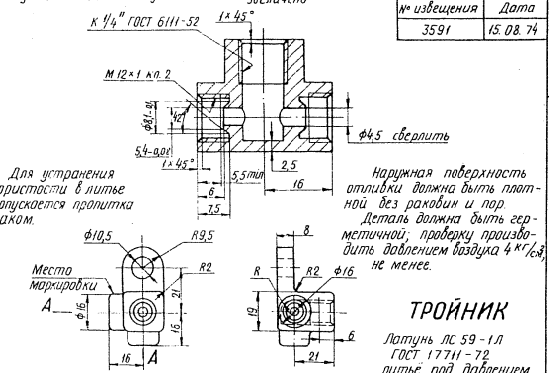
Латунь ЛС 59-1Л ГОСТ 17711-72,
литые под давлением

66-02-4224 058

№ извещения	Дата
3591	15.08.74

Неуказанные малые радиусы - 0,5 мм
Неуказанные литейные уклоны - 0°30'

A-A
увеличено



ТРОЙНИК

Латунь ЛС 59-1Л
ГОСТ 17711-72
литые под давлением

66-02-4224 074 в сборе

66-02-4224 075

№ извещения	Дата
13033	17.11.66

Все неуказанные внутренние радиусы в плоскости гйда - R30 мм.

ТРУБКА В СБОРЕ

3	51-3506017	Оболочка защитная	1
2	66-02-4224 075	Трубка	1
1	298496-п8	Гайка	2
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

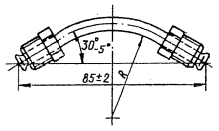
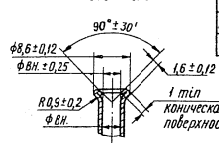
Поз 2 - латунь Л96
ГОСТ 1019-47, труба
мягкая, наружн. diam. 6
толщ. стенки 1
ГОСТ 617-64

66-02-4224 049 в сборе

66-02-4224 050

№ извещения	Дата
13033	17.11.66

Развальцовка концов трубки
увеличено



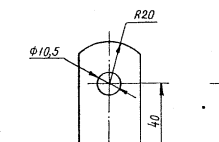
2	298496-п8	Гайка	2
1	66-02-4224 050	Трубка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТРУБКА В СБОРЕ

Поз 1 - латунь Л-96 ГОСТ 1019-47, труба
мягкая, нар. diam. 6 толщ. стенки
ГОСТ 617-64

66-02-4224 072

№ извещения	Дата
1571	06.11.73



КРОНШТЕЙН

Сталь 08кп лист категория 5
ГОСТ 16523-70 толщ. 3 ГОСТ 3680-57
или сталь 08кп лист ГОСТ 3045-70
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

Развальцовка конца трубки увеличена

Неуказанные допуски ±1 мм

1 не менее коническая поверхность

Φ8H ±0.25
90°±30'
R0.9 ±0.2
1.6 ±0.12

2

3

Неуказанные радиусы в плоскости гиба 30 мм

112
92
255
368
170

В местах изгиба допускается эллипсность 1.5 мм, не более

10
30
R20 действительный
155
1150 ±2

4
R5
Φ6.5 ±0.1
Φ3.5 тип

3	64-92-25-Е	Оболочка защитная	1
2	298-496-П8	Гайка	1
1	66-02-4225132	Трубка	1

№ обозначение

Наименование

Кол

ТРУБКА В СБОРЕ

поз 1 - латунь Л96 ГОСТ 1019-41
труба мягкая наруж. диаметр толщ ст 1 ГОСТ 617-54

66-02-4225130-8 сборе

66-02-4225132

№-извещения	Дата
13033	17.11.66

Наружная поверхность отливки должна быть плотной, без раковин и пор.

Деталь должна быть герметична, проверку производить давлением 6 кг/см².

После механической обработки для устранения пористости в литые допускается пропитка лаком

66-02-4225038

№-извещения	Дата
3626	20.08.74

Допуски на размеры в литые ±0.25 мм

60°±30'

Φ11-0.24

М18×1.5 кл.2

М16×1.5 кл.2 с обоих концов

Φ9.5 сверлить

Φ14 сверлить напроход

Φ16

Место маркировки

73
14
34
10
83
17

34
68
14

ШТУЦЕР ТРОЙНОЙ

Неуказанные радиусы - 1 мм
Литейные уклоны - 3°

40П-4225027

№-извещения	Дата
3955	31.10.62

30° с 2 сторон

М18×1.5 кл.2
1.5×1.2°
зенковать

14 ±0.36
1.6 ±0.12

18 ±0.3

14
11
15

14

Ошкуривать толщ слоя 0.007 мм
пассировать

ГАЙКА НАКИДНАЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигранник 22-028 ГОСТ 8560-57

Неуказанные допуски ±1 мм

120

R46

166

370

70

850 Действительный

104

30

1 2 3

125

Развальцовка концов трубки увеличена

Действительный

60°±30'

4

В местах изгиба допускается эллипсность 2 мм, не более

3	40П-4225025	Гайка	2
2	40П-4225028	Ниппель	2
1	66-02-4225035	Трубка	1

№ обозначение

Наименование

Кол

ТРУБКА В СБОРЕ

поз 1 - медь М3 ГОСТ 859-41
труба мягкая наруж. диаметр 12 толщ ст 1 ГОСТ 617-53 или латунь Л96 ГОСТ 1019-47

66-02-4225034-8 сборе

66-02-4225035

№-извещения	Дата
9578	25.05.68

М18×1.5 кл.2

14

56

14

14

7

11

60°±30'

Φ16

4.5

1.5°

28

4.5

Φ16

17

8.5

Φ9.5 сверлить

Место маркировки

15

10

Φ16

1×45°

17

21.60°±30'

К1/2" ГОСТ 6111-52

Для устранения пористости в литые допускается пропитка лаком

ТРОЙНИК

Латунь ЛС59-11 ГОСТ 1771-72
литые под давлением

40П-4225037

№-извещения	Дата
3629	20.08.74

66-02-4225048

№-извещения	Дата
3414	30.07.74

Φ12±0.5

Φ20±1

200±5

ШЛАНГ ГИБКИЙ

Рукав 12-15 ГОСТ 10362-63 или по ТУ 38.005.1707-72 тип 14 12-15

Обозначение	А
66-02-4225039-Б	200
66-02-4225142	280

66-02-4225039-Б

66-02-4225142

№-извещения	Дата
6786	08.01.76

Φ6-10

Φ12±1.0

А±5

ШЛАНГ ГИБКИЙ

ТУ 38-5-573-69 исполнение 71,1100
ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ±1 мм
Неуказанные радиусы в плоскости гiba - 50 мм

66-02-4225042-в сборе
66-02-4225043
№ извещения 3626
Дата 20.08.74

Развальцовка концов трубки увеличена

В местах изгиба допускается эллипсность не более 3,5 мм

4	49-1602326	Оболочка защитная	1
3	66-02-4225044	Гайка	2
2	66-02-4225046	Ниппель	2
1	66-02-4225043	Трубка	1

№	Обозначение	Наименование	Кол	
Поз.1	медь М3 ГОСТ 859-66	труба мягкая нар. диаметр 10, толщ. стенки 1	ГОСТ 617-72 или Талпак Л96 труба 10×1 ГОСТ 617-72	

ТРУБКА В СБОРЕ

Неуказанные допуски ±1 мм

66-02-4225040-в сборе
66-02-4225041
№ извещения 3586
Дата 15.08.74

Развальцовка концов трубки увеличена

В местах изгиба допускается эллипсность не более 2 мм

3	40П-4225027	Гайка	2
2	40П-4225028	Ниппель	2
1	66-02-4225041	Трубка	1

№	Обозначение	Наименование	Кол	
Поз.1	медь М3 ГОСТ 859-66	труба мягкая нар. диам. 12, толщ. ст. 1	ГОСТ 617-72 или Талпак Л96 труба 12×1 ГОСТ 617-72	

ТРУБКА В СБОРЕ

▽4 кругом

40П-4225028
№ извещения 8759
Дата 05.09.81

Оцинковать, толщ. слоя 0,007 мм. Пассивировать

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 20 ГОСТ 1050-60

НИППЕЛЬ

Окончательное крепление дет. поз. 6 производится после установки разгрузочного цилиндра на компрессор и сборки его стружкой

66-02-4225170-5
№ извещения 6606
Дата 30.06.65

Контроль 100% при давлении 3 атм. не менее

7	66-02-4225180-6	Штуцер	1
6	66-02-4225182	Угольник	1
5	297216-П	Пакля	2
4	66-02-4225178	Манжета	1
3	66-02-4225174	Поршень в сборе	1
2	20-1703975	Пружина	1
1	66-02-4225172	Цилиндр разгрузочный	1

№	Обозначение	Наименование	Кол
---	-------------	--------------	-----

ЦИЛИНДР РАЗГРУЗОЧНЫЙ В СБОРЕ

66-02-4225182
№ извещения 3559
Дата 13.08.74

Непараллельность поверхностей D₁ и D₂ не более 0,1 мм

УГОЛЬНИК ПОВОРОТНЫЙ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60 или сталь 35Л...45Л ГОСТ 977-65

▽4 кругом

66-02-4225044
№ извещения 3559
Дата 13.08.74

Оцинковать, толщ. слоя 0,007 мм не менее

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 22-28 ГОСТ 8560-67

ГАЙКА НАКИДНАЯ

▽3 остальное

66-02-4225172
№ извещения 3559
Дата 13.08.74

Несовершенство поверхностей D и d, не более 0,05 мм

ЦИЛИНДР РАЗГРУЗОЧНЫЙ

Сталь В95Т ГОСТ 4783-68 пайка Ш84-0,52 ГОСТ 7857-73

▽3 остальное

66-02-4225180-6
№ извещения 3559
Дата 13.08.74

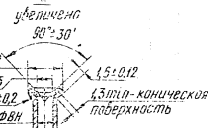
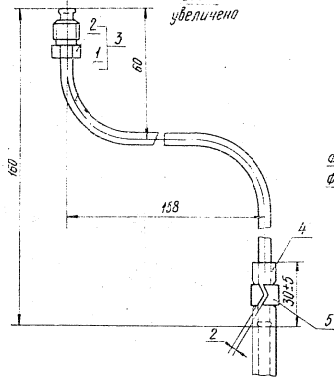
Увеличено R1 R0,5

ШТУЦЕР РАЗГРУЗОЧНОГО ЦИЛИНДРА

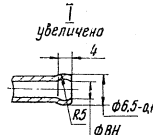
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 24-28 ГОСТ 8560-67

Неуказанные допуски ± 1 мм

Вид А
увеличена



R30 мм - неуказанные радиусы
в плоскости изгиба

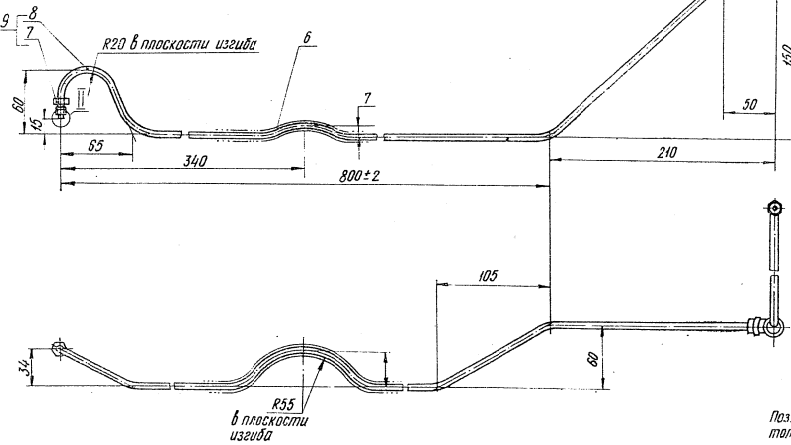


В местах изгиба допускается
эллипсность 1,5 мм не более

9	66-02-4225 248	Трубка в сборе	1
8	66-02-4225 238	Трубка	1
7	293 495-08	Гайка соединительная	1
6	20-35 06 037	Оболочка защитная	1
5	51-42 01 150	Хамутик	2
4	66-02-4225039-6	Шланг гибкий	1
3	66-02-4225 239	Трубка в сборе	1
2	280 051-08	Гайка соединительная	1
1	66-02-42 25 250	Трубка	1

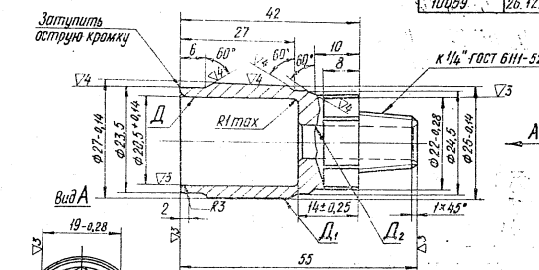
ТРУБКА ОТ БАЛЛОНА К РЕГУЛЯТОРУ В СБОРЕ

Поз. 1 и 8 - медь М3 ГОСТ 859-66 Труба наружный диаметр в толщ. стенки 1 ГОСТ 617-72



66-02-4225237 в сборе	
66-02-4225239 в сборе	
66-02-4225248 в сборе	
66-02-4225250	
66-02-42 25 238	
№ извещения	Дата
5311	22.04.75

66-02-4225 052	
№ извещения	Дата
10059	26.12.72



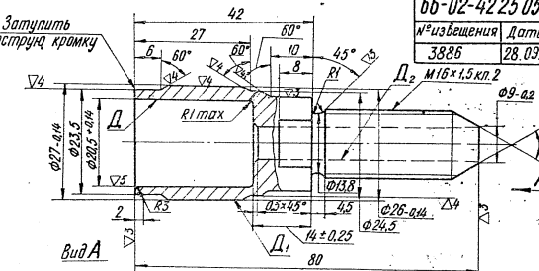
Несоосность поверхностей Д, Д₁ и Д₂
не более 0,3 мм; обеспечить технологией

НАКОНЕЧНИК КОРОТКИЙ

Покрывтие: Ц6 ГОСТ 9791-61
φ7 сверлить 0,5×90° зенковать с обеих сторон

Сталь А20 ГОСТ 1414-54

66-02-4225 054	
№ извещения	Дата
3826	28.03.74



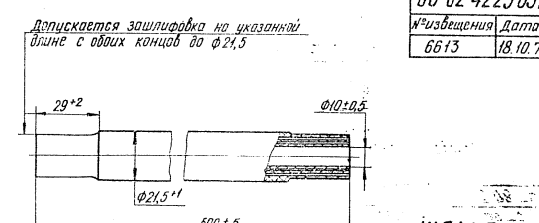
Несоосность поверхностей Д, Д₁ и Д₂
не более 0,3 мм; обеспечить технологией

НАКОНЕЧНИК ДЛИННЫЙ

Покрывтие: Ц6 ГОСТ 9791-61
φ8 сверлить напроход

Сталь А20 ГОСТ 1414-54

66-02-4225 051	
№ извещения	Дата
6613	18.10.71



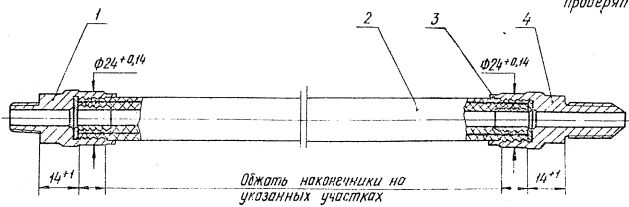
Торцы шланга должны быть плоскими и перпендикулярными оси шланга; обеспечить технологией.

ШЛАНГ

ТУ 38-5-215-67

Шланг в сборе должен выдерживать без разрывов и нарушения заделки нагрузку 150 кг; проверять 5%, не менее 2 шлангов из партии

66-02-4225 050	
№ извещения	Дата
8400	27.11.65



Обжать наконечники на указанных участках

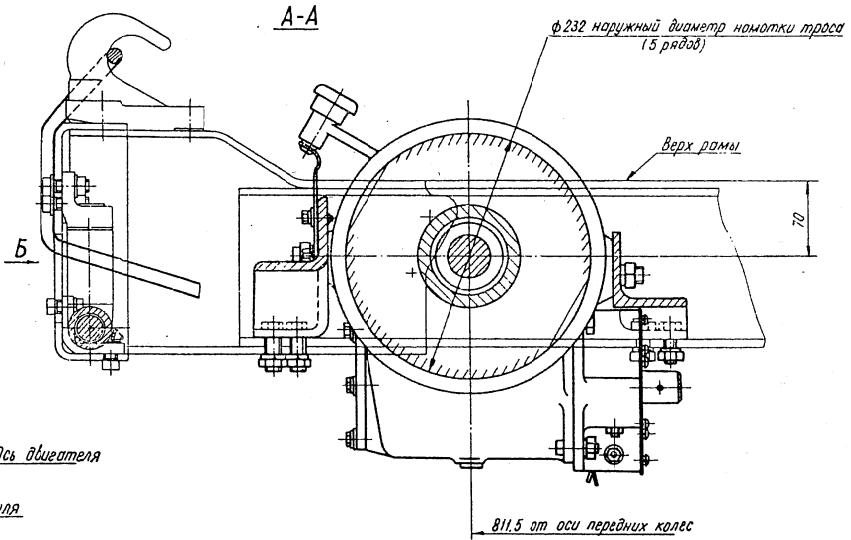
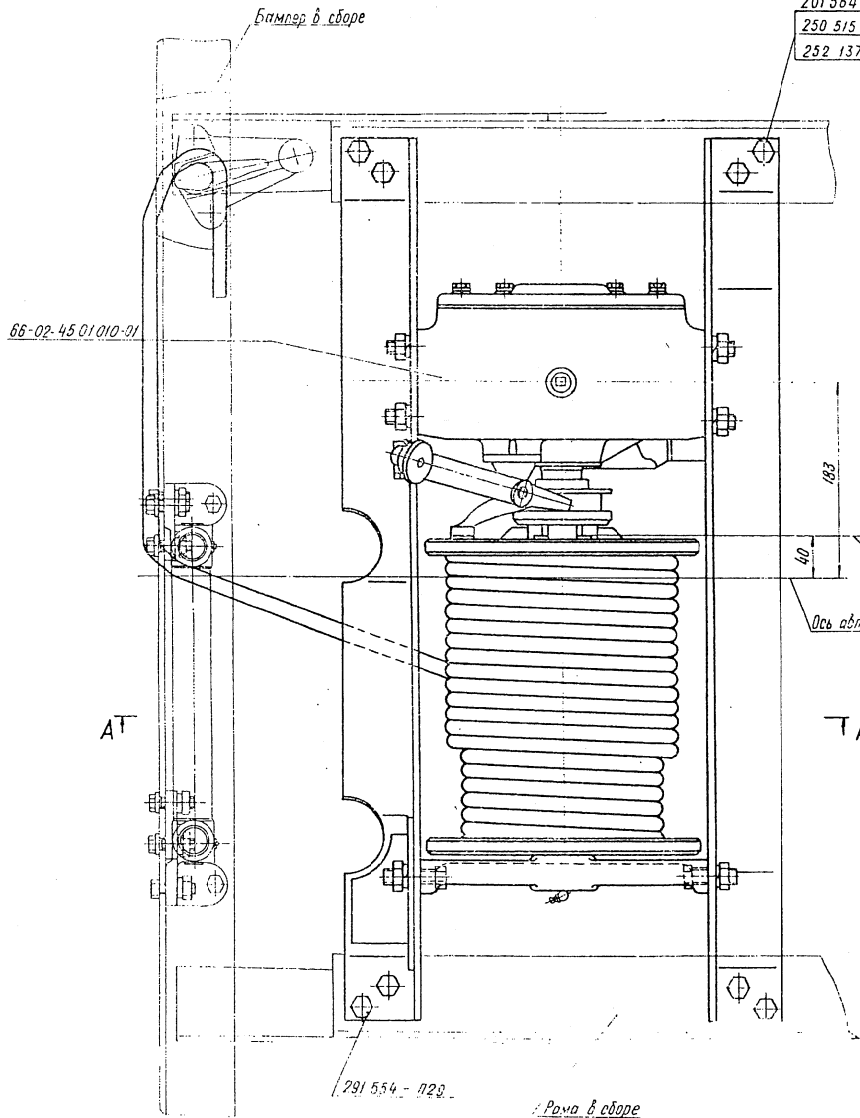
Внутреннюю поверхность шланга после сборки очистить
Испытать на герметичность под давлением 4...5 кг/см²; проверять 100%.

4	66-02-42 25 054	Наконечник длинный	1
3	13-34 08 167	Вкладыш	2
2	66-02-42 25 051	Шланг гибкий	1
1	66-02-42 25 052	Наконечник короткий	1

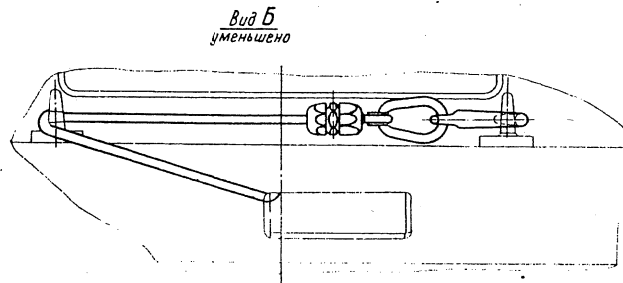
ШЛАНГ В СБОРЕ

66-02-45 00 002 СБ	
№ извещения	Дата
8548	08.09.76

201564 - П29
 250 515 - П29
 252 137 - П29

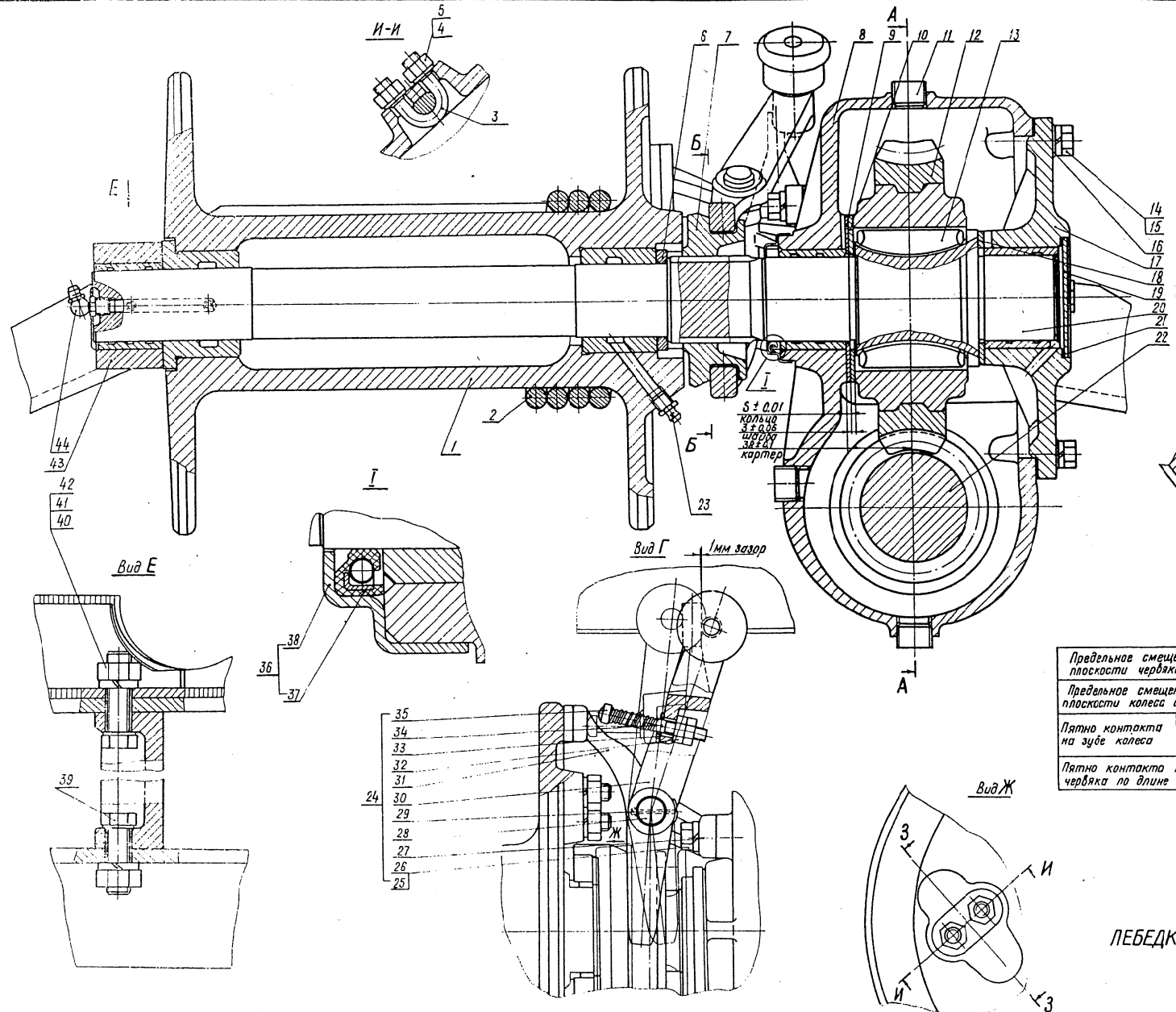


Все размеры для справок.
 Трос лебедки укладывать на бампере,
 как показано



УСТАНОВКА ЛЕБЕДКИ

66-02-45C1010-G1
 № издвания Дата
 8548 08.03.76

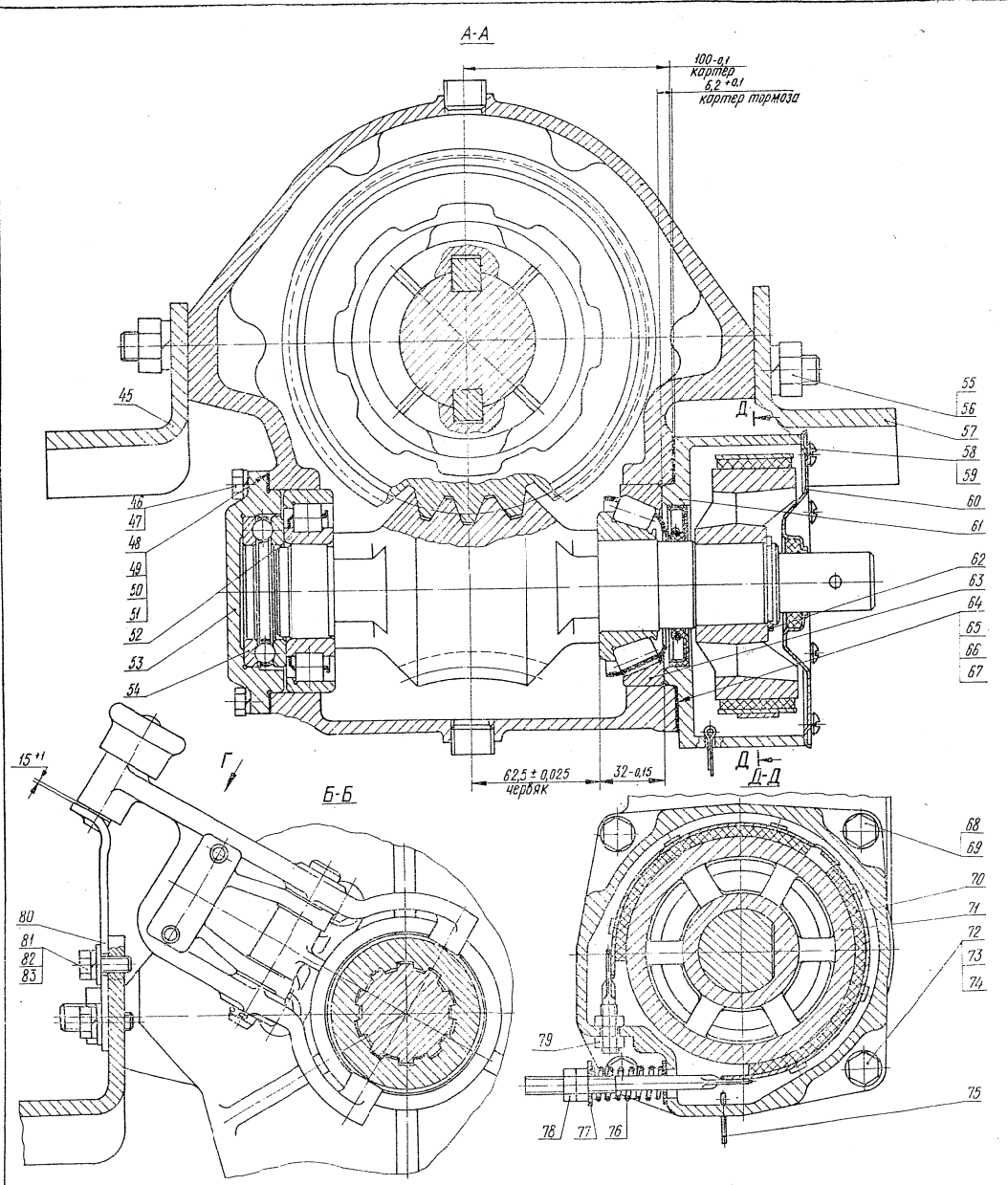


Предельное смещение средней плоскости червяка в передаче	Δ в м	± 0.03
	Δ н м	
Предельное смещение средней плоскости колеса в передаче	Δ в м	± 0.05
	Δ н м	
Пятно контакта на зубе колеса	по высоте	% 70, не менее *)
	по ширине	% 25, не менее *)
Пятно контакта на витке червяка по длине	%	40, не менее *

ЛЕБЕДКА С РЕДУКТОРОМ
 В СБОРЕ

Листов 3
 Лист 1

66-02-45 01 010-01
 №извещения Дата
 8548 08.09.76



83	201 455-п8	болт	2
82	252 135-п2	шайба	2
81	252 038-п8	шайба	2
80	66-02-45 03042-в	Упор шихотара	1
79	250 510-п8	гайка	2
78	250 510-п8	гайка	2
77	252 038-п8	шайба	2
76	А-8032-р	Пружина	1
75	258 038-п8	Шплинт	1
74	250 512-п8	гайка	2
73	252 135-п2	шайба	2
72	201 500-п8	болт	2
71	66-02-45 01 150	барабан тормоза	1
70	63А-45 01 157	Лента тормоза в сборе	1
69	252 136-п2	шайба	2
68	201 283-п8	болт	2
67	66-02-45 01 105	Прокладка	xx
66	66-02-45 01 105	Прокладка	xx
65	66-02-45 01 107	Прокладка	xx
64	66-02-45 01 108	Прокладка	1
63	51-24 02 025	Подшипник	1
62	20-17 01 036	Кольцо стопорное	1
61	66-02-45 01 154-А	Картер тормоза в сборе	1
60	66-02-45 01 179	Крышка картера в сборе	1
59	252 134-п2	шайба	7
58	220 103-п8	винт	7
57	66-02-45 01 214	Челюльщик задней подвески	1
56	250 559-п8	гайка	4
55	252 138-п2	шайба	4
54	82 09	Подшипник	1
53	66-02-45 01 085	Крышка	1
52	12 309 км	подшипник	1
51	66-02-45 01 097	Прокладка	xx
50	66-02-45 01 096	Прокладка	xx
49	66-02-45 01 095	Прокладка	xx
48	63А-45 01 098	Прокладка	1
47	252 135-п2	шайба	6
46	201 458-п8	болт	5
45	66-02-45 01 203	Челюльщик передней подвески в сб	1
44	264 035-п8	Пресс-масленка наклонная 1/4	1
43	66-02-45 01 230-А	Траверса в сборе	1
42	250 559-п8	гайка	2
41	252 138-п2	шайба	2
Пос	Обозначение	Наименование	Кол

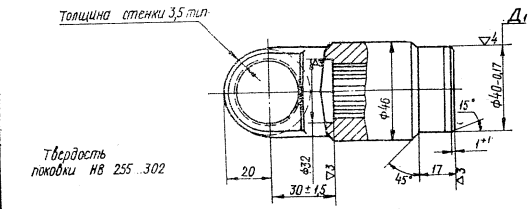
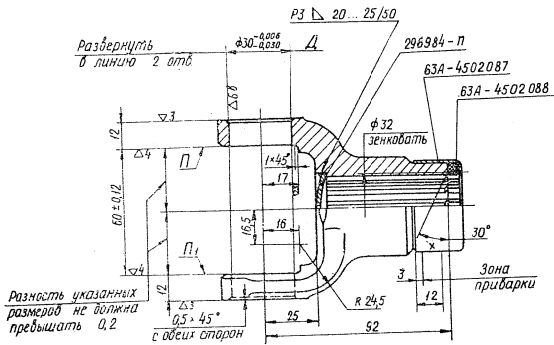
xx) По потребности

40	201 618-п8	болт	1
39	201 614-п8	болт	1
38	66-02-45 01 367	Обойма сальника	1
37	66-02-45 01 362	Сальник в сборе	1
Пос.36 состоит из:			
36	66-02-45 01 360	Обойма с сальником в сборе	1
35	230 691-п	болт колодки	1
34	63А-42 01 132	Пружина	1
33	293 280-п8	шайба опорная	1
32	250 510-п8	гайка	2
31	66-02-45 03 050	Крышка в сборе	1
30	66-02-45 03 011	вилка в сборе	1
29	258 052-п	Шплинт	1
28	260 122-п8	Палец	1
27	66-02-45 03 049	Кранштейн	1
26	252 136-п2	шайба пружинная ф10	2
25	201 496-п8	болт	2
Пос. 24 состоит из:			
24	66-02-45 03 030	вилка в сборе	1
23	264 020-п8	Пресс-масленка прямая	1
22	66-02-45 01 660-А	Червяк	1
21	63А-45 01 053	Прокладка заглушки	1
20	66-02-45 01 034-в	вал лебедки	1
19	297 005-п	Заглушка ф70	1
18	63А-45 01 126-А	Шайба распорная малая	1
17	63А-45 01 042-Б	Крышка в сборе	1
16	63А-45 01 046	Прокладка	xx
15	252 136-п2	шайба	6
14	201 499-п8	болт	6
13	63А-45 01 040	Шпонка	2
12	66-02-45 01 035-10	Колесо червячное	1
11	А-24 457	Пруба 1/2"	3
10	66-02-45 01 124	шайба распорная большая	1
9	66-02-45 01 049	кальи регулировочное	1
8	66-02-45 01 118-Б	Картер в сборе	1
7	66-02-45 03 020	Муфта	1
6	66-02-45 01 120	Кольцо упорное	1
5	252 156-п2	шайба	2
4	250 513-п8	гайка м10х1	2
3	66-02-45 04 060	Стремлянка	1
2	49-45 04 010	Трос, муфта и кран в сборе	1
1	66-02-45 01 115-01	барабан в сборе	1
Пос	Обозначение	Наименование	Уп

ЛЕБЕДКА С РЕДУКТОРОМ
 В СБОРЕ

Лист 2
 Листов 3

При сварке поверхности П, П₁ и Д защитить от брызг металла.
Ободку сальника затереть до упора и приварить в 4 точках равномерно расположенных по окружности. Сальник не должен иметь прищепов.

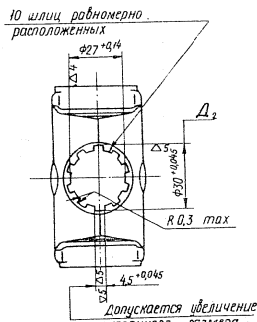


После сборки выступы и впадины шлиц вилки и сальника должны совпадать.
Неперпендикулярность поверхностей П и П₁ оси поверхности Д не более 0,08 мм на крайних точках.

ВИЛКА СКОльзящая
Сталь 30X ГОСТ 4543-71

63A-4502047 в сборе

63A-4502048	
№ извлечения	Дата
9717	02.11.72



Биеение поверхности Д₁ относительно поверхности Д₂ 0,2 мм, не более; обеспечен шнстр.
Отклонение осей поверхностей Д₁ и Д₂ от положения в одной плоскости 0,3 мм, не более.
Неперпендикулярность осей поверхностей Д₁ и Д₂ 0,3 мм, не более; на длине 85 мм

66-02-4502023 с отверстием

66-02-4502022	
№ извлечения	Дата
342	10.02.70

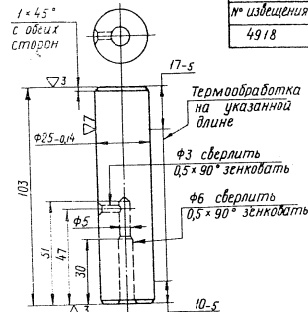
№ детали	A	Д ₁
66-02-4502023	10	Ф5,5 ^{+0,08}
66-02-4502022	без отверстия	

Твердость поковок НВ 207...255

ВИЛКА
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-02-4501256

№ извлечения	Дата
4918	19.04.71

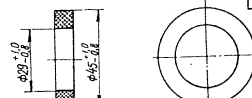


Поверхностная закалка
Глубина слоя 2...4 мм
Твердость НРС 45, не менее

ОСЬ РОЛИКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

66-02-4501181

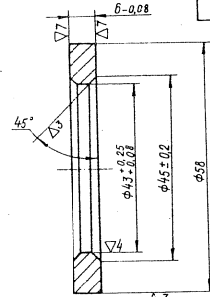
№ извлечения	Дата
5830	30.04.65



КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
Вилка полугерубошершневый сальниковый толщ. 7±0,5 ГОСТ 6308-61

66-02-4501120

№ извлечения	Дата
5830	30.04.65



Взаимная непараллельность торцов детали 0,05 мм, не более

Цианировать; гадуб слоя 0,15 мм, не менее; калить в масле, опустить; поверхность твердости напильника

КОЛЬЦО УПОРНОЕ
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Покрытие: эм. мс-17, черный IV AT
выступающий конец червяка и троса должны быть свободны от краски; на шлицах балки допускается наличие краски на длине 5 мм; закрененной от наружного торца ободки сальника балка.

66-02-4501010-01

№ извлечения	Дата
8548	08.09.76

Крышку картера дет. поз. 17 ставить отверстием вниз, как показано.

Червячную шестерню дет. поз. 12 внутренней фраской сделать к эпорному вуртику вала лебедки.

Установка червячной шестерни в осевом направлении перед сборкой дет. поз. 9 шлифовать до размера S ± 0,01 мм.

Для определения толщины кольца S к размеру 2 мм (номинальная толщина) прибавить фактические отклонения в размерах:

3 мм (картер) при его плюсовом значении
3 мм (шайба) при минусовом значении
и вычесть фактические отклонения в размерах:
38 мм при его минусовом значении
3 мм при плюсовом значении

Затяжку червячной шестерни дет. поз. 12 регулировать прокладками дет. поз. 16; после регулировки вал дет. поз. 20 должен свободно вращаться и иметь осевой люфт в пределах 0,08 мм.

Установка червяка в осевом направлении достигается прокладками дет. поз. 64, 65, 66, 67; для подбора суммарной толщины прокладок к размеру 0,7 мм (номинальная толщина) прибавить фактические отклонения в размерах:
100 мм (картер)

62 мм (картер тормоза)
62,5 мм (червяк) при его плюсовом значении
и вычесть фактические отклонения в размерах:
32 мм (подшипник)

62,5 мм при его минусовом значении
Прокладки дет. поз. 48 и 64 ставить по одной, не более.
Затяжку подшипников червяка регулировать прокладками дет. поз. 48, 49, 50, 51; после регулировки червяк должен вращаться с ощущением легкого торможения, люфт в подшипниках не допускается.

Войлок зазора в зацеплении должен находиться в пределах 0,22...0,71 мм для разных червячных пар с колебанием бокового зазора в одной паре не более 0,2 мм.

Пятно контакта на витке червяка не должно входить до начала вилки (т.е. в сторону входа в зацепление с колесом) ближе чем на 10% длины вилки; распространение пятна контакта на начало вилки не допускается.

Затяжку ленты автоматического тормоза редуктора лебедки регулировать гайками дет. поз. 78 со стороны длинного конического тормозной ленты. При обкатке лебедки на опенде отрегулированный тормоз должен нагреваться на стальной скользя терпит рука, приложенная к крышке картера тормоза.

Регулировку тормоза замедлителя барабана лебедки произвести после установки лебедки и ее управления на шасси автомобиля: при отключенной муфте барабана гайкой дет. поз. 32 отрегулировать нажатие пружины дет. поз. 34 таким образом, чтобы момент сопротивления вращению барабана соответствовал 50...70 кгс.м.

Закрепить упор дет. поз. 80 таким образом, чтобы обеспечить указанный зазор 1 мм при крайнем включенном положении дет. поз. 7.

Допускается контролировать только на рабочих сторонах витка и зуба колеса.

Подавание смазки на рабочие поверхности тормозных накладок дет. поз. 70 и 31 не допускается.
Выступление конца троса дет. поз. 2 и стержня дет. поз. 3 до внутренней полости барабана не допускается.

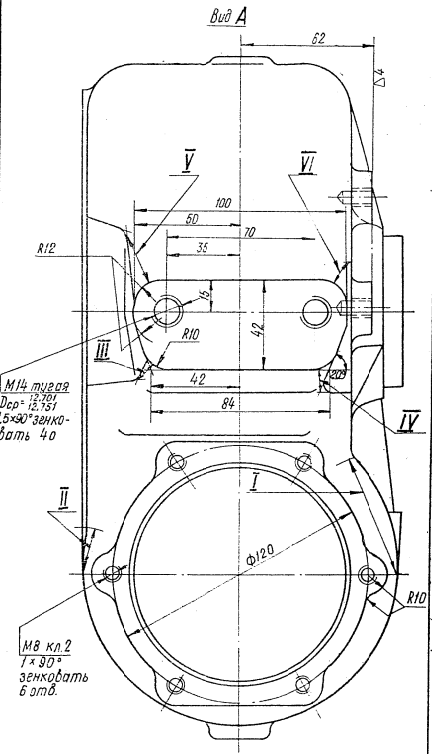
Допускается подгибка упора дет. поз. 80 для обеспечения указанного зазора 1,5 мм.
Остальные требования и правила приемки по ТУ 37.001.443-73

ЛЕБЕДКА С РЕДУКТОРОМ В СБОРЕ

Листов 3
Лист 3

На участках V и VI
R20 плавно переходит в R12

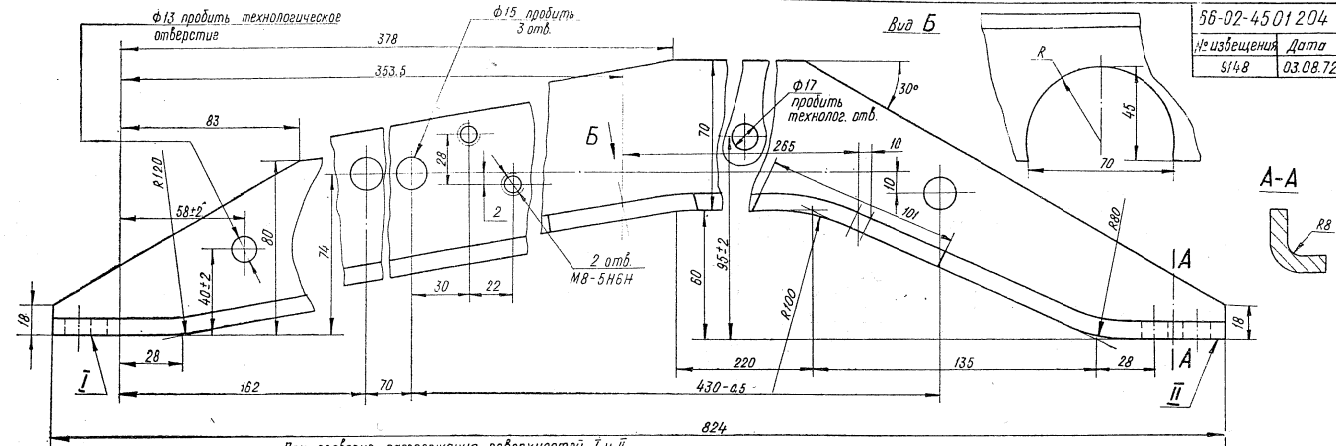
66-02-45 01018-Б в сборе	
66-02-45 01020-Б	
№ извещения	Дата
9557	10.10.72



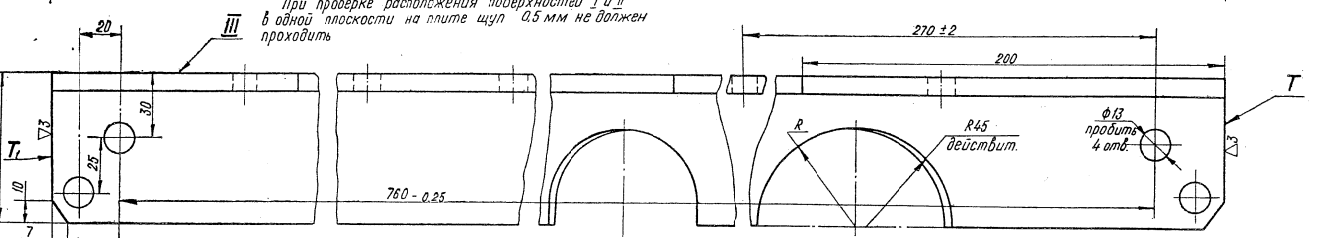
Взаимное биение поверхностей D_3 и D_1 тах $0,1$ мм;
 биение торцев T и T_1 относительно поверхностей
 D_1 и D_2 тах $0,05$ мм на $R55$ мм;
 биение торца T_2 относительно поверхности D_1
 тах $0,06$ мм на $R55$ мм;
 биение торца T_3 относительно поверхности D_1
 тах $0,05$ мм на $R55$ мм;
 взаимное биение поверхностей D_1 и D_2 тах $0,08$ мм;
 взаимное биение поверхностей D_1 тах $0,05$ мм;
 перпендикулярность общей оси поверхностей D_1 и D_2 ,
 оси поверхностей D_1 тах $0,025$ мм на $R100$ мм;
 Неуказанные малые радиусы - 3 мм;
 Неуказанная толщина стенок - 10 мм;
 Литейные уклоны - 3°
 На участках I и II R15 плавно переходит в R20
 На участках III-IV R20 плавно переходит в R10

КАРТЕР РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ

Лист 2
Листов 2



66-02-45 01 204	
№ извещения	Дата
5148	03.08.72

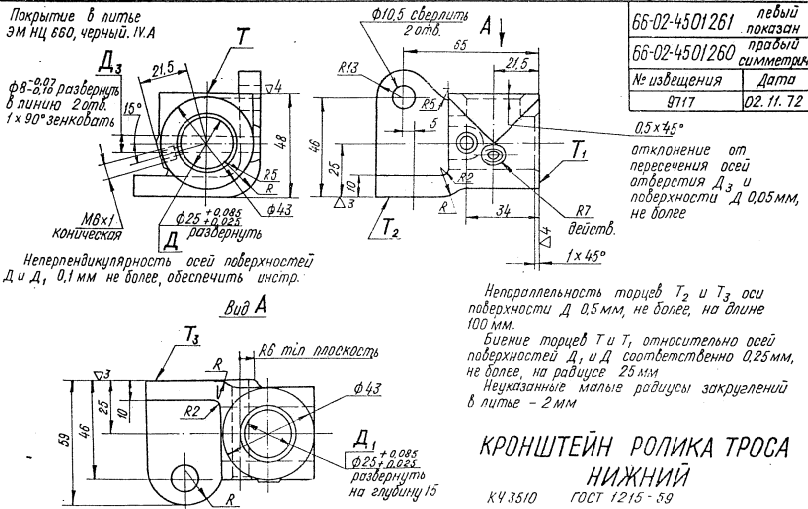


При проверке расположения поверхностей I и II
 в одной плоскости на плите шуп 0,5 мм не должен
 проходить

Неплоскостность поверхности III
 0,5 мм, не более

Торцы T и T₁ обработать,
 если необходимо

УГОЛЬНИК ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ
 Сталь 20 КП лист толщ. 8 ГОСТ 4041-71



66-02-45 01 261	левый
66-02-45 01 260	правый
№ извещения	
Дата	
9717	02.11.72

Покрyтие в литье
 ЭМ НЦ 660, черн. IV A

$\phi 8-0,07$ развернуть
 в длину 2 ат.
 1 x 90° зенковать

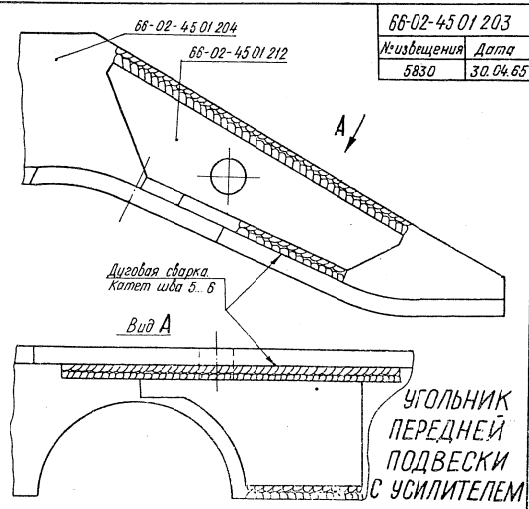
$\phi 25 + 0,085$
 $+ 0,025$
 развернуть

Неперпендикулярность осей поверхностей
 D_1 и D_2 , 0,1 мм не более, обеспечить инстр.

Непараллельность торцев T_2 и T_3 оси
 поверхности D_1 0,5 мм, не более, на длине
 100 мм;
 биение торцев T и T_1 относительно осей
 поверхностей D_1 и D_2 соответственно 0,25 мм,
 не более, на радиусе 25 мм;
 Неуказанные малые радиусы закрученный
 в литье - 2 мм

КРОНШТЕЙН РОЛИКА ТРОСА НИЖНИЙ

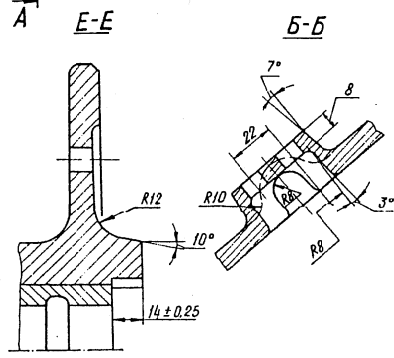
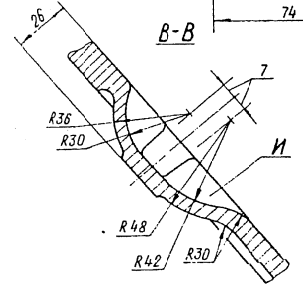
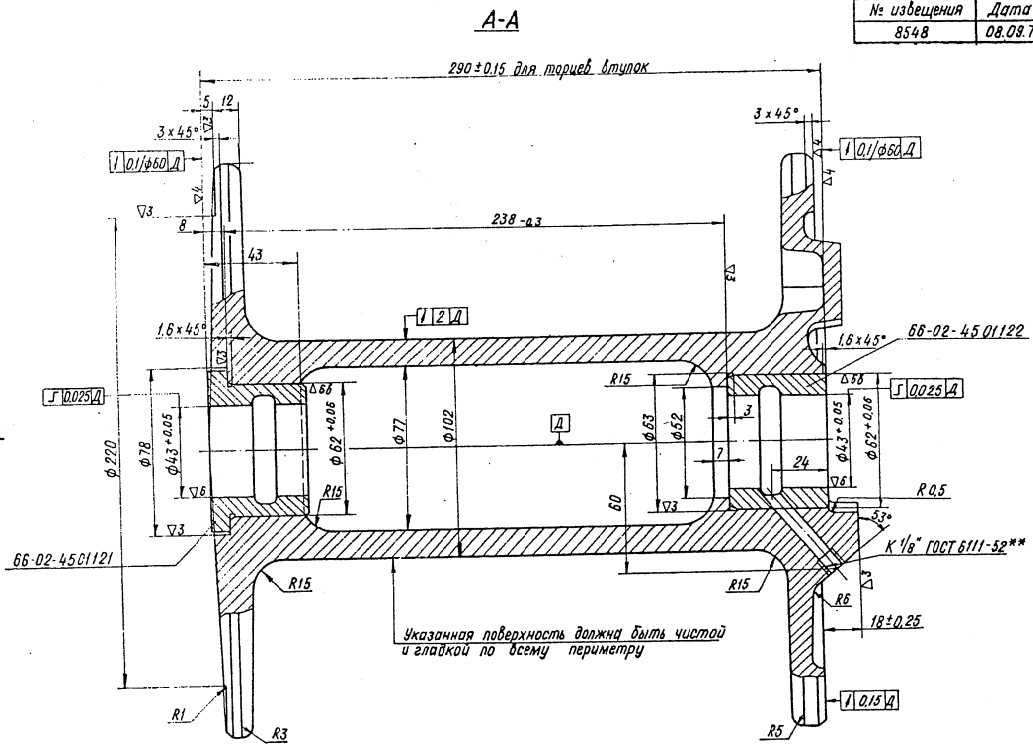
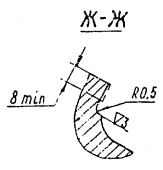
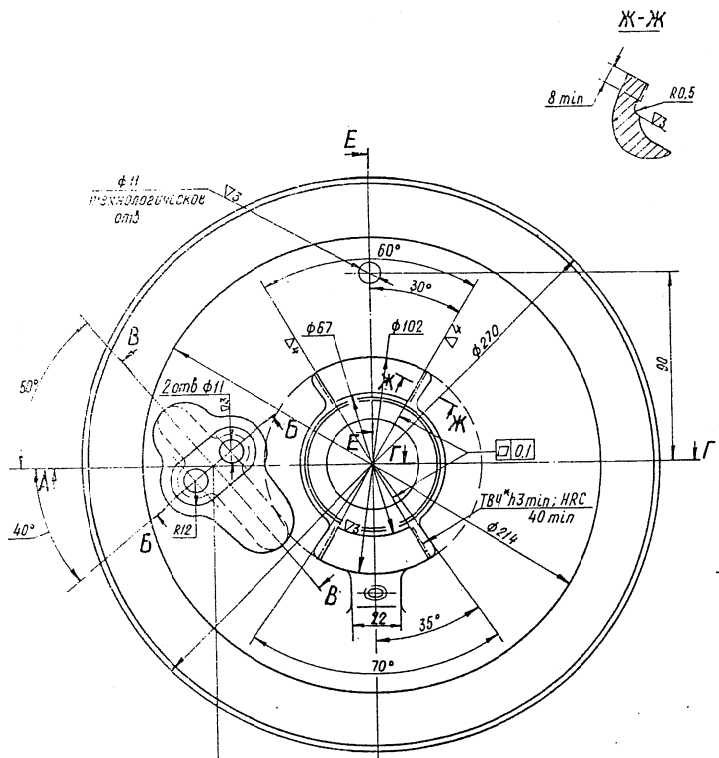
К43510 ГОСТ 1215-59



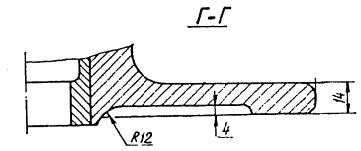
66-02-45 01 203	
№ извещения	Дата
5830	30.04.65

УГОЛЬНИК ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ С УСИЛИТЕЛЕМ

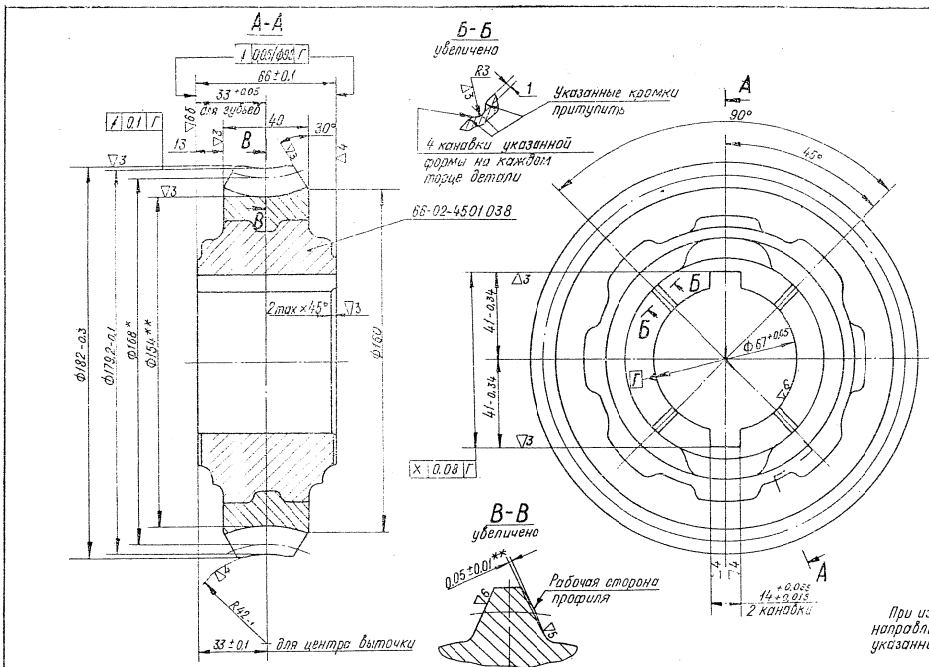
66-02-4501115-01СБ	
66-02-4501117-01	
№ извещения	Дата
8548	08.09.78



Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
 Внутреннюю поверхность отливки прамить
 антикоррозийной жидкостью.
 * Допускается сквозная закалка кулачков и
 понижение твердости в отдельных точках до
 HRC 35 тыс.
 ** Сверлить отверстие и нарезать резьбу
 после запрессовки втулки.
 Неуказанные предельные отклонения размеров
 в литье по III классу точности ГОСТ 1855-55.
 Покрытие в литье: ЭМ НЦ-184, черный. IV. А.
 Эмаль НЦ-184 ГОСТ 18335-73. Общие требования
 к окраске по ГОСТ 7593-70.
 Допускаются два шва от литейного стержня
 с перепадом высоты не более 3 мм на внутренней
 поверхности ребер в зоне прилива И.
 Втулки запрессовать до упора



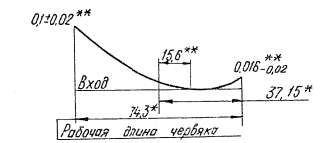
БАРАБАН ЛЕБЕДКИ
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59



Межосевое расстояние передачи		A	122,5 ± 0,025
Число зубьев		Z ₂	24
Всереженный червяк	Число заходов	Z ₁	1
	Направление витка		левое
Тип передачи			Модифицированная
Радиус закруления нажки зуба		r	1 ± 0,5
Толщина зуба		S _{n2}	11,26 - 0,15
Измерительная высота		h ₂	5,79
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		Δt _{кк}	0,18
Допуск на прогиб зуба		Δf _к	0,04
Предельное отклонение межосевого расстояния в обработке		Δв A ₀	+0,09
		Δн A ₀	0
Предельное смещение средней плоскости колеса в обработке		Δφ	±0,1
		Δн Q ₀	
Предельное смещение средней плоскости инструмента (презы) при обработке		Δн M ₀	±0,045
		Δн M ₀	
Пятно контакта на рабочей стороне на краску с эталонным червяком		по высоте	% 70, не менее
		по ширине	% 25, не менее
Обозначение чертёжа			66-02-4501035-10
Обозначение червяка			66-02-4501060-10

66-02-4501035-10	
№ извещения	Дата
63.93	22.10.75

Кривая модификации стороны битка производящего червяка, нарезающей рабочую поверхность зуба колеса

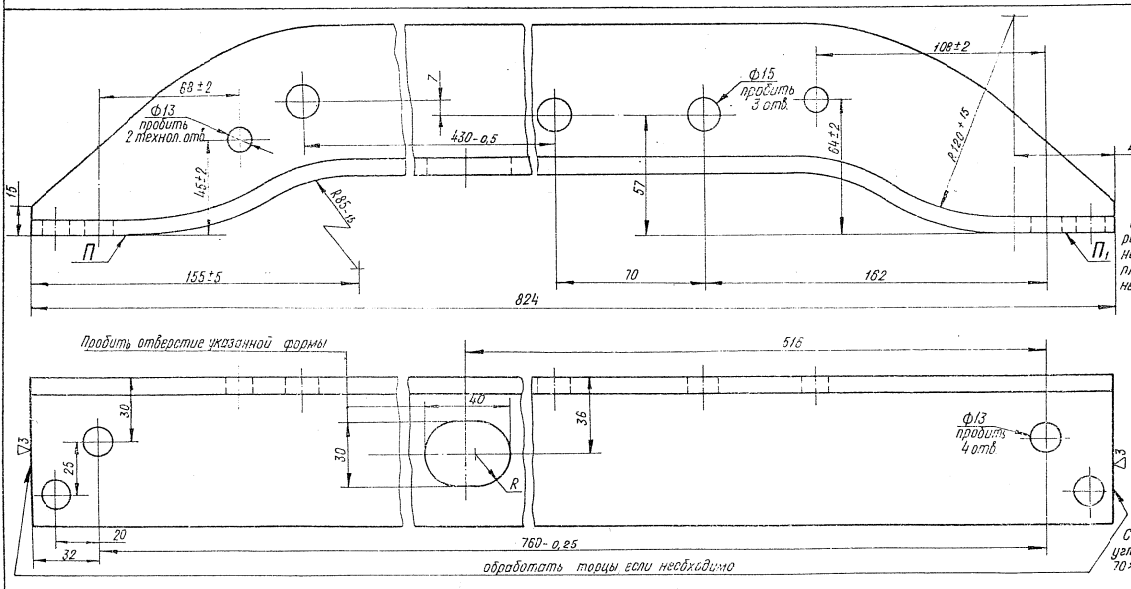


Необработанные поверхности бронзового венца должны быть чистыми в литве.
* Размер для справок.
** Размер обеспи инст.

КОЛЕСО ЧЕРВЯЧНОЕ РЕДУКТОРА В СБОРЕ

Бронза оловянистая. Состав: олово (9-11)%; фосфор (0,2-0,3)%; медь остальное. Допускается содержание никеля 3% так при соответствующем снижении содержания меди. Сумма примесей (кроме фосфора) 0,15% так. Механические свойства: Временное сопротивление 30 кг/мм² тпл. Относительное удлинение 3% тпл. Твердость НВ 100 тпл.

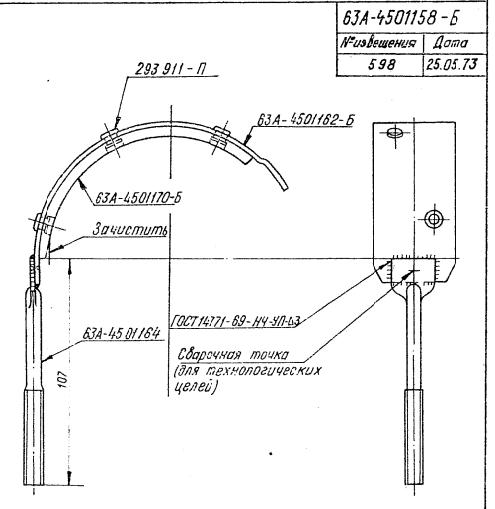
При измерении чистоты поверхности зуба колеса в поперечном направлении допускается ее понижение на 1 класс против указанной



66-02-4501214	
№ извещения	Дата
7033	13.12.71

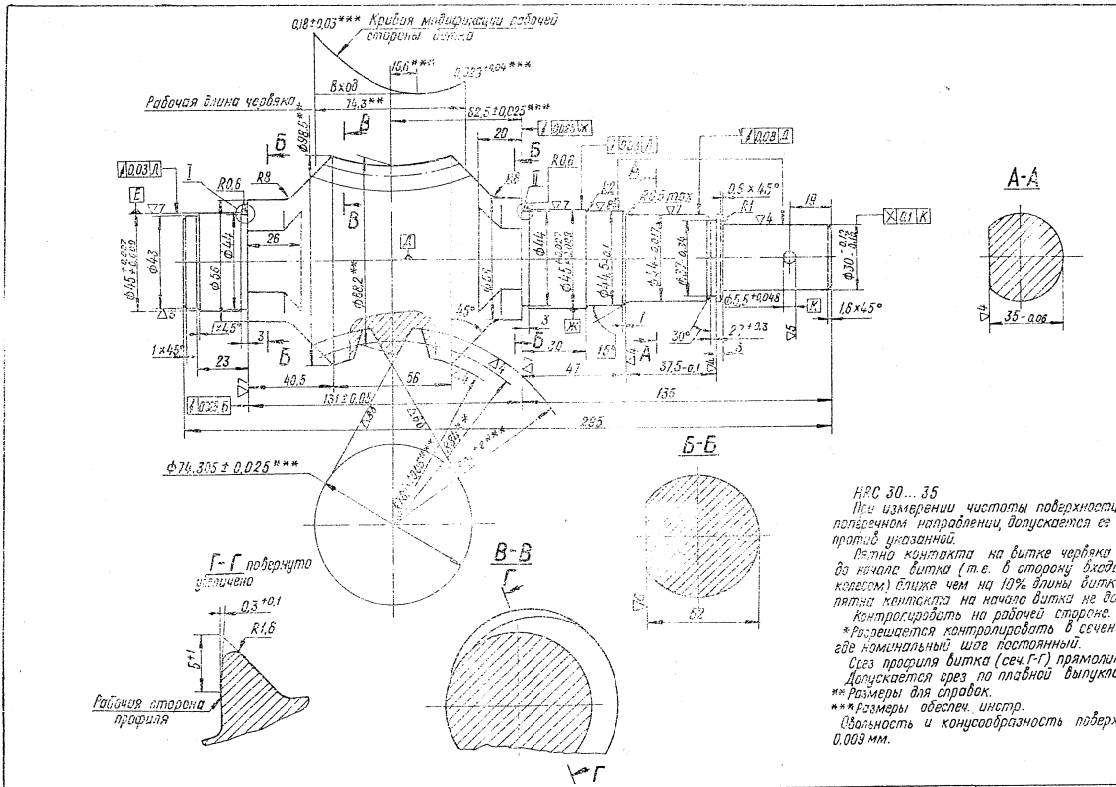
Отклонение от расположения поверхностей П и П₁ в одной плоскости 1 мм, не более

УГОЛЬНИК ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ
СТЗ-3 ГОСТ 380-71
удобная раблужка
70x70x8 ГОСТ 8509-72



63А-4501158-Б	
№ извещения	Дата
598	25.05.73

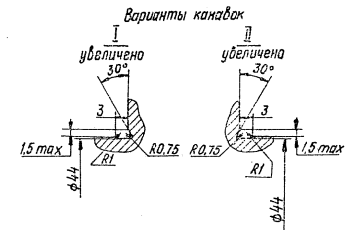
ЛЕНТА ТОРМОЗА РЕДУКТОРА ПРАВАЯ В СБОРЕ



Межосевое расстояние передачи	A	122.5 ± 0.025
Число заходов	Z ₁	1
Число зубьев колеса	Z ₂	24
Тип передачи		Медленно-реданная
Угол подъема витка	λ ₀	5° 12' ***
Направление витка		левое
Радиус закругления ножи и входки витка	r	1 ± 0.5
Толщина витка	S _{нз}	10.23 - 0.16
Измерительная высота	h'	5.44
Предельная накопленная погрешность окружного шага	Δw _Σ Δw _Σ ε	± 0.04 *
Предельное отклонение окружного шага	Δw _Σ Δh _Σ	± 0.02 *
Допуск на профиль	δf	0.035
Пятно контакта на краску с атлантным колесом по длине	%	40, не менее
Обозначение чертежа сопряженного колеса		66-02-45 01 035-10

66-02-45 01 060-10	
Изменения	Дата
6393	22.10.75

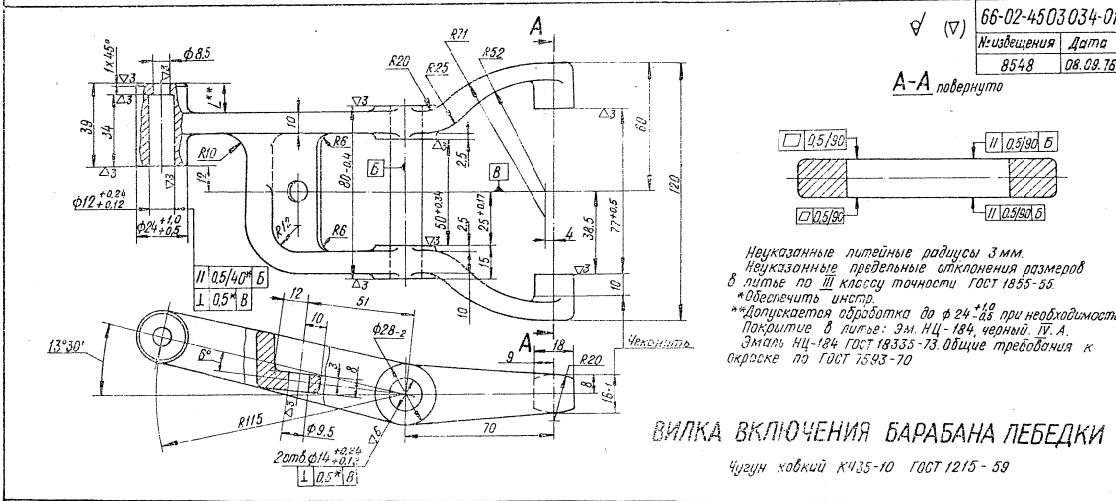
НРС 30...35
 При измерении чистоты поверхности витка червяка в песочном направлении, допускается его понижение на 1 класс, против указанной.
 Пятно контакта на витке червяка не должно доходить до начала витка (т.е. в сторону входа в зацепление с колесом) ближе чем на 10% длины витка; распространение пятна контакта на начало витка не допускается.
 Контролировать на рабочей стороне.
 * Разрешается контролировать в сечении и по дуге окружности, где номинальный шаг постоянный.
 Срез профиля витка (сеч. Г-Г) прямолнейный.
 Допускается срез по плавной выпуклой кривой.
 ** Размеры для справок.
 *** Размеры обеспеч. инстр.
 Увольность и конусообразность поверхностей Е и Ж не более 0.003 мм.



Варианты канавок

ЧЕРВЯК РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ

Сталь 40X ГОСТ 4543-71

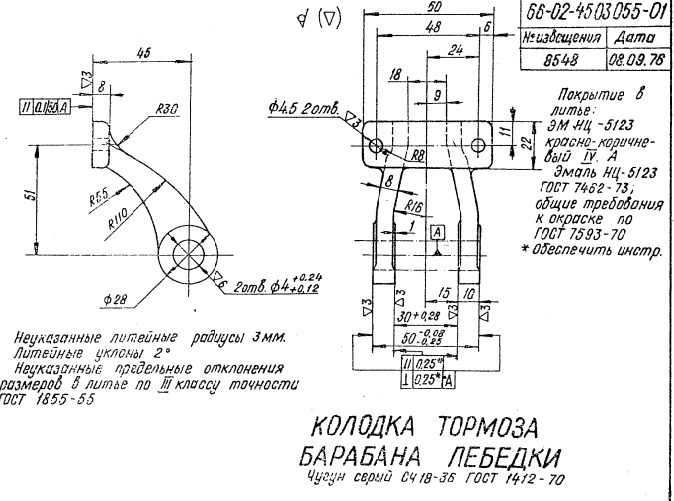


66-02-45 03 034-01	
Изменения	Дата
8548	08.09.78

Неуказанные литевые радиусы 3 мм.
 Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по III классу точности ГОСТ 1855-55.
 * Обеспечить инстр.
 ** Допускается обработка до φ 24 ± 0.19 при необходимости.
 Покрытие в литье: эм. НЦ-184, черный IV. А.
 Эмаль НЦ-184 ГОСТ 18335-73. Общие требования к окраске по ГОСТ 7593-70

ВИЛКА ВКЛЮЧЕНИЯ БАРАБАНА ЛЕБЕДКИ

Чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ 1215-59



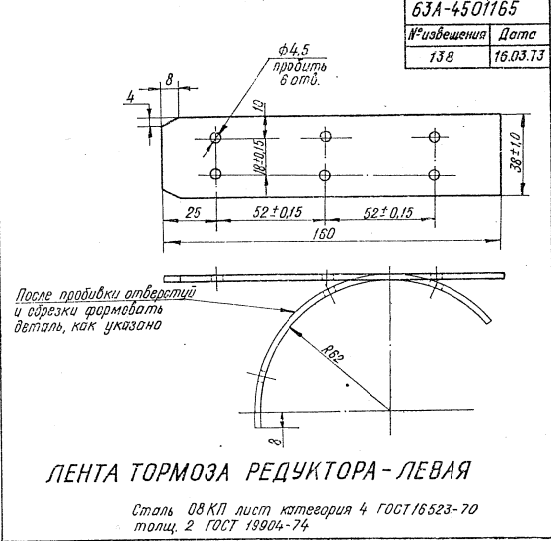
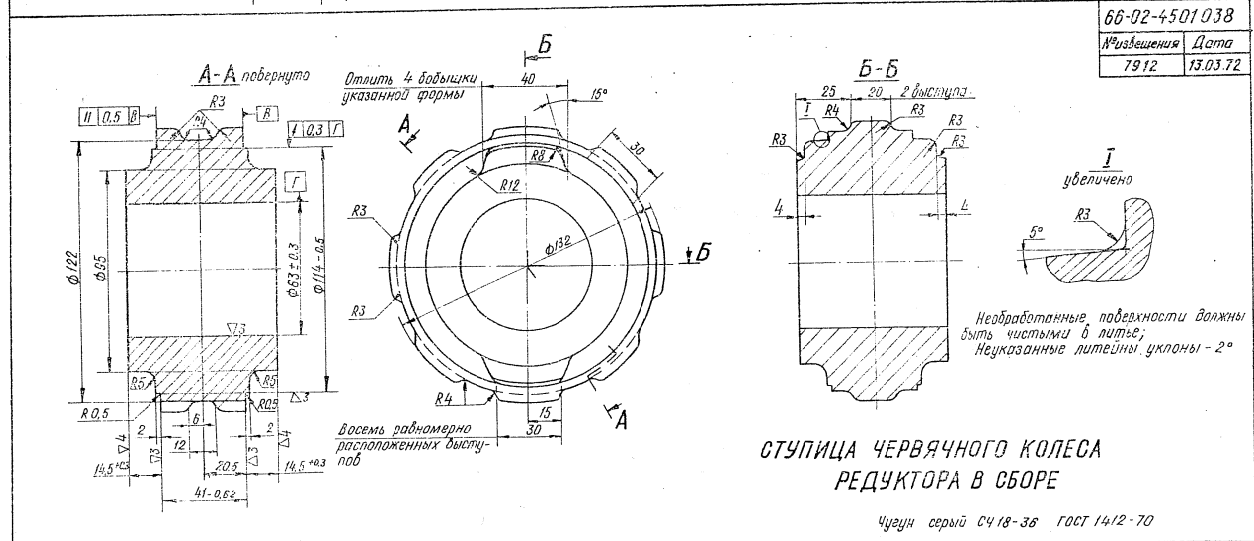
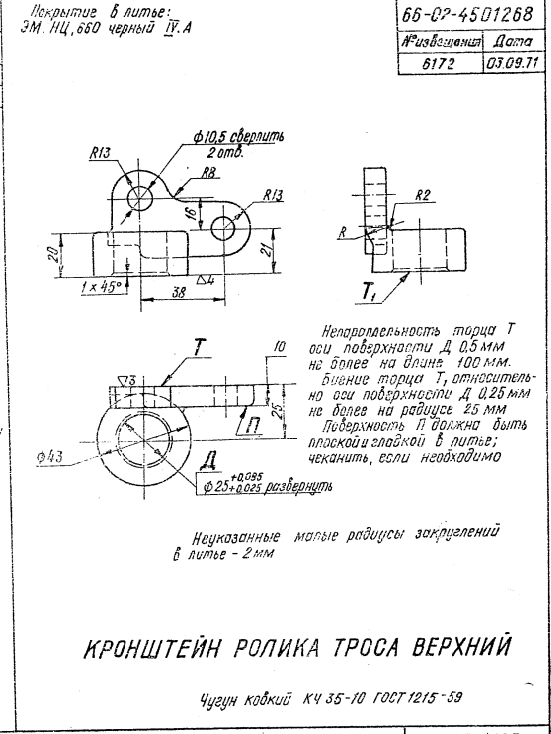
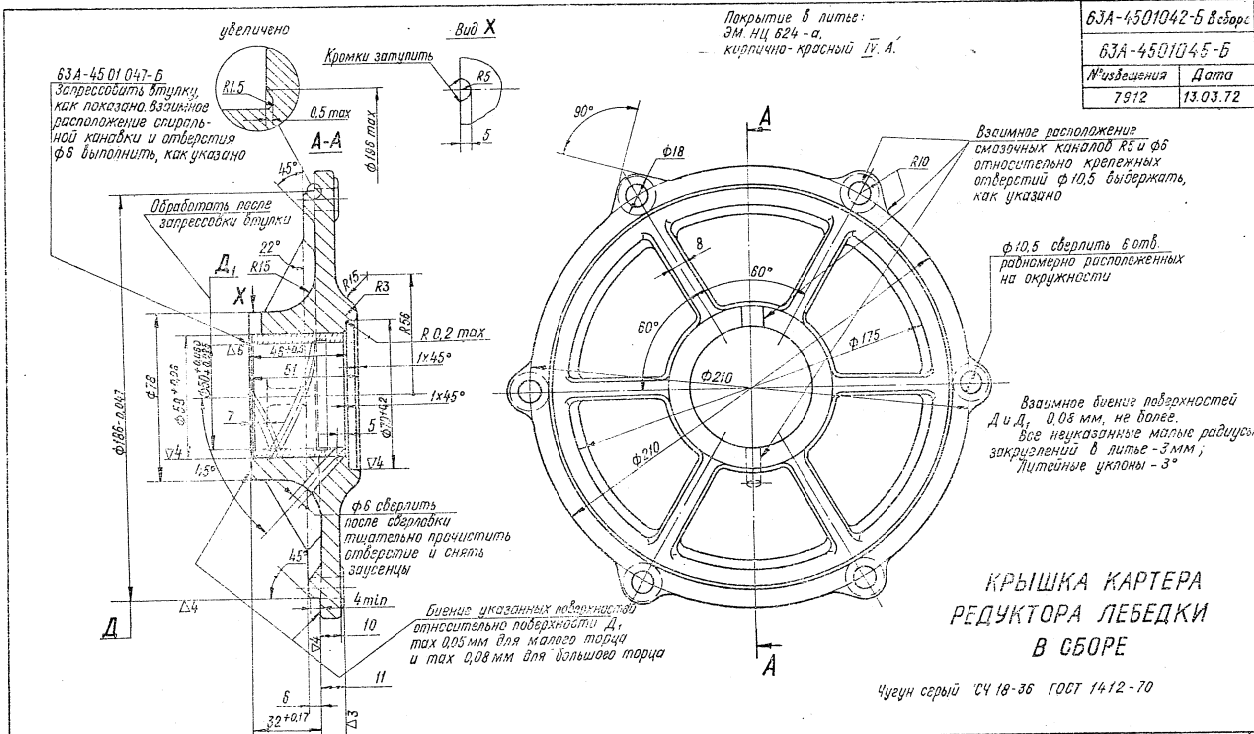
66-02-45 03 055-01	
Изменения	Дата
8548	08.09.78

Неуказанные литевые радиусы 3 мм.
 Литевые уклоны 2°.
 Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по III классу точности ГОСТ 1855-55.

КОЛОДКА ТОРМОЗА БАРАБАНА ЛЕБЕДКИ

Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

Покрытие в литье:
 ЭМ НЦ-5123
 Краска коричнево-белая IV А
 Эмаль НЦ-5123
 ГОСТ 7462-75;
 общие требования к окраске по ГОСТ 7593-70
 * Обеспечить инстр.



66-02-4501179-В сборе
66-02-4501180-А
 №извещения Дата
 24.37 02.03.74

Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 2 мм.
 Литейные уклоны 5°

Взаимное биение поверхностей Д и Д₁, Ф₁ мм, не более;
 Биение торца Т относительно оси поверхности Д, 0,08 мм, не более;
 Биение торца Т₁ относительно оси поверхности Д, 0,15 мм, не более.
 Несовпадение осей поверхности Д и шпоночного пазы 0,05 мм, не более

Линия разреза модели

Покрытие в литье:
 ЭМ НЦ краснокаричный бой IVU;
 Эмаль НЦ-5123 ГОСТ 7462-73
 Общие требования к окраске по ГОСТ 7593-70

БАРАБАН ТОРМОЗА РЕДУКТОРА ЛЕБЕДКИ
 Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТУ412-70

Калибровать

Нелпосконость поверхности П, 0,4 мм, не более, при проверке под нагрузкой 10...15 кг

КРЫШКА КАРТЕРА ТОРМОЗА
 Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 4,5 - ГОСТ 19904-74

66-02-4503020
 №извещения Дата
 186 27.01.70

Твердость паковки НВ 137...187

Отклонение от расположения поверхностей П₁, П₂, П₃ и П₄ в одной диаметральной плоскости шлицеобразного отверстия не более ±0,1 мм.

Неперпендикулярность торцев Т и Т₁ оси шлицеобразного отверстия не более 0,5 мм. Расположение шлиц относительно на кулачков безразлично

МУФТА
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Заточить все острые кромки на кулачках

Участок термообработки в тлп

Поверхностная закалка с нагревом Т в ч. на указанных участках поверхности П₁, П₂, П₃ и П₄. Глубина слоя 3 тлп. Твердость НРС 45 тлп. Допускается сквозная закалка кулачков

63А-4501162-Б
 №извещения Дата
 738 16.03.73

После пробивки отверстий и обрезки формовать

ЛЕНТА ТОРМОЗА РЕДУКТОРА ПРАВАЯ
 Сталь 08 кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2 ГОСТ 19904-74

63А-45051159
 №извещения Дата
 598 25.05.73

Сварочная точка (для технологических целей)

ЛЕНТА ТОРМОЗА РЕДУКТОРА ЛЕВАЯ В СБОРЕ

66-02-4501212
 №извещения Дата
 7960 17.03.72

УСИЛИТЕЛЬ УГОЛЬНИКА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ
 Сталь 08 кп лист толщ. 6 ГОСТ 4041-71

66-02-4501124
 №извещения Дата
 5830 30.04.65

Нелпосконость поверхностей I не более 0,08 мм, неперпендикулярность их не более 0,05 мм на крайних точках

ШАЙБА
 Томпак оловянистый ПО90-10 ГОСТ 15527-70 полуса толщ. 3±0,06 ЦМТУ ОСТ 48-25-72

66-02-4503058
 №извещения Дата
 1942 09.01.70

НАКЛАДКА КОЛОДКИ ТОРМОЗА
 Лента асбестовая тормозная тип Б 6×85 ГОСТ 1198-69

63А-4501040	
№извещения	Дата
4.8.26	13.04.71

Поверхность I должна быть чистой и гладкой в литве

Делать по одному из вариантов

Закалить, отпустить. Твердость НРС 40...50

ШПОНКА ВАЛА
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

63А-4503036	
№извещения	Дата
7.9.12	13.03.72

Покрытие: ЗМ МС-17 черным, IV А. Отверстия должны быть свободны от окраски

РУКОЯТКА ВИЛКИ
Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

66-02-4501253 в сборе	
66-02-4501254	
№извещения	Дата
9717	02.11.72

Концентричность поверхностей Д и Д₁ и перпендикулярность торцев Т и Т₁ оси поверхности Д обеспечить инстр.

Покрытие: дет. 66-02-4501254: гор. фос. прм. ГОСТ 9791-68

Твердость НВ 269-321

РОЛИК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 труба бесшовная нар. диам. 42 толщ. ст. 8 ГОСТ 8734-58

66-02-4501255	
№извещения	Дата
4.9.18	19.04.71

Отклонение от пересечения осей поверхностей Д, с осью поверхности Д₁ 0,05 мм, не более. Непараллельность поверхностей Д, 0,1 мм, не более

Поверхностная закалка. Глубина слоя 2...4. Твердость НРС 45...58. Покрытие: гор. фос. ГОСТ 9791-68

ОСЬ РОЛИКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

63А-4501163	
№извещения	Дата
30.60	12.10.67

Указанная поверхность должна быть чистой и ровной после высайки

Холодноточенная пружинная сталь 30 ГОСТ 1050-74 для холодной выставки

НАКОНЕЧНИК ЛЕНТЫ-КОРОТКИЙ
Твердость НВ 269-321

63А-4501126-А	
№извещения	Дата
33.4.6	12.07.74

Неплоскостность торцев не более 0,08 мм. Непараллельность торцев не более 0,05 мм на длине 80 мм

Металлокерамика из порошков: железо ПЖЗМ2 ГОСТ 9849-74-основа; медного 2,5 ± 3% ГОСТ 4950-68; серы молотой 0,25 ± 0,45% ГОСТ 127-64; графитовой ТКБ или ЗКБ 1,6 ± 1,8% ГОСТ 4404-73; феррофосфора - 1% ЧМТ9-5-29-70

ШАЙБА РАСПОРНАЯ МАЛАЯ

66-02-4501235	
№извещения	Дата
2.8.45	16.10.70

Допускается плоскость поверхности Д (после снятия со станка) в пределах размеров 51,2...51,30 мм

Спиральная канавка Шаг спирали 38. Направление спирали левое

Металлокерамика из порошков: железного ПЖЗМ2 ГОСТ 9849-74-основа; медного - 10% ГОСТ 4950-68 графитового ТКБ или ЗКБ 1,6...1,8% ГОСТ 4404-73

ВТУЛКА ТРАВЕРСЫ

66-02-4501273 в сборе	
66-02-4501274	
№извещения	Дата
9717	02.11.72

Концентричность поверхностей Д и Д₁ и перпендикулярность торцев Т и Т₁ оси поверхности Д обеспечить инстр.

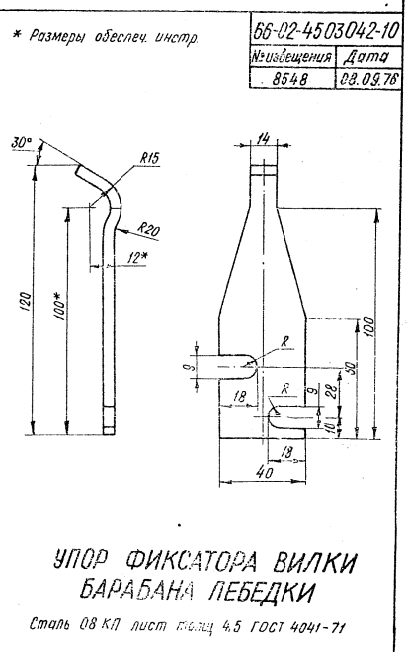
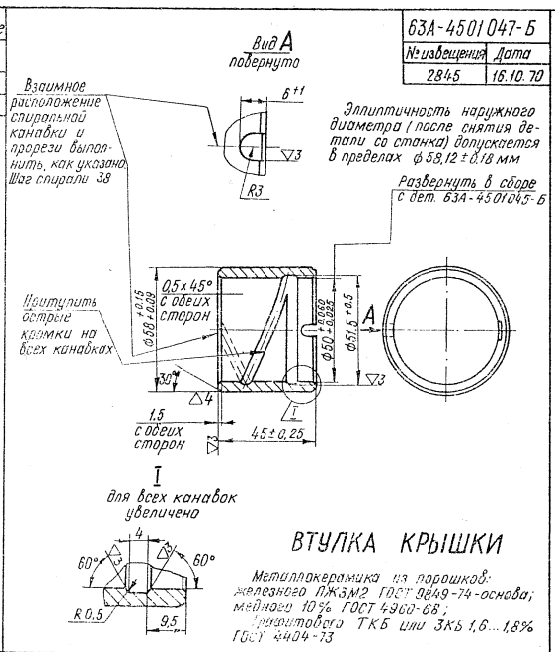
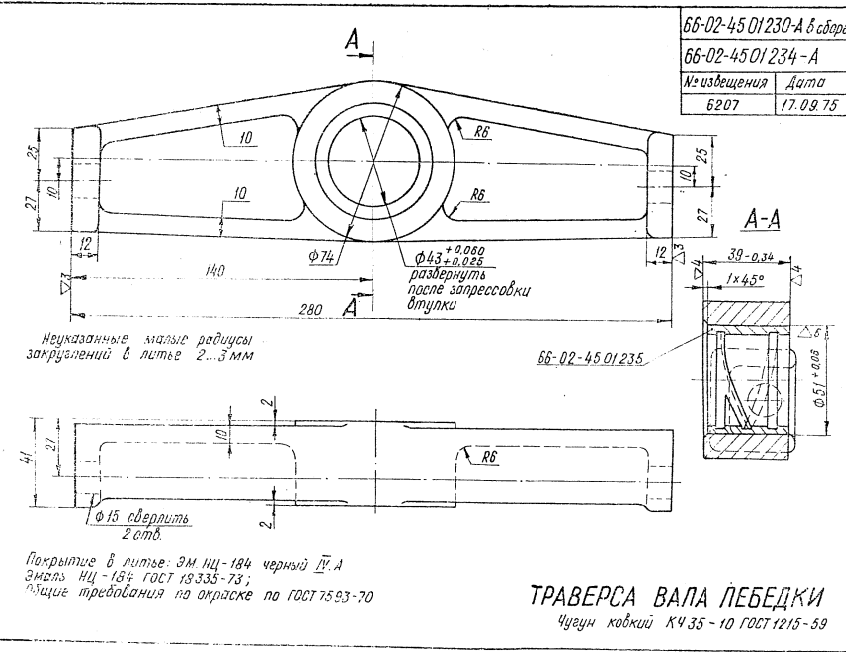
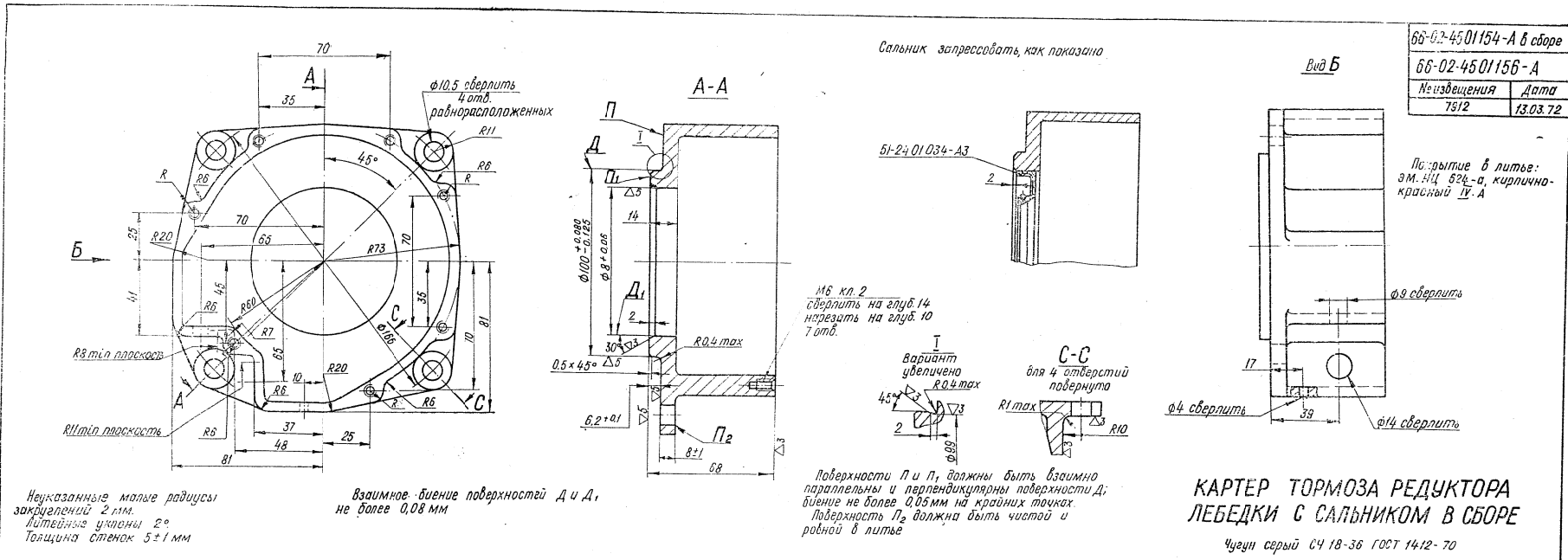
Покрытие дет. 66-02-4501274: гор. фос. прм. ГОСТ 9791-68

РОЛИК ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 труба бесшовная нар. диам. 42 толщ. ст. 8 ГОСТ 8734-58

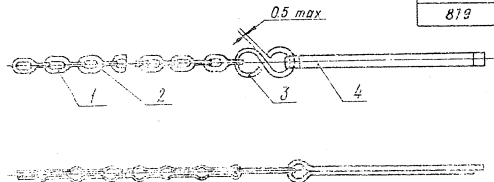
63А-4501170-Б	
№извещения	Дата
19.4.2	09.07.70

Лента асбестовая тормозная тип Б 5×40 ГОСТ 1198-69

НАКЛАДКА ЛЕНТЫ ТОРМОЗА



51A-2805022	
№извещения	Дата
819	30.03.70



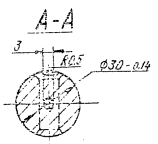
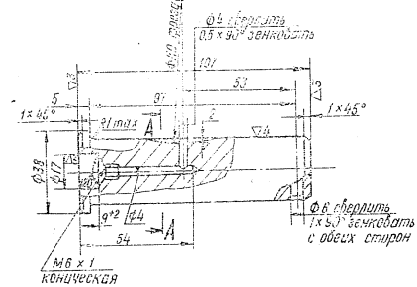
4	285 088 - П	Шплинт	1
3	51-28 05 024	Звено концевое цепи	1
2	207 451 - П	Звено цепи	8
1	51A-28 05 023	Цепь шплинта в сборе	1
Мат.	Обозначение	Наименование	Мат.

Дет. № 1
Покрытие: Цб. ХР

ЦЕПЬ В СБОРЕ

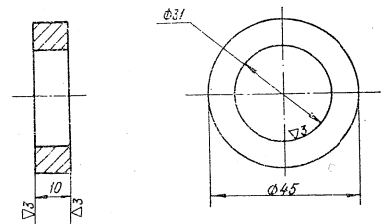
66-02-4505040	
№извещения	Дата
4918	19.04.71

Неллоскопичность торцев детали
0,2 мм не более;
обеспечить инстр.



ОСЬ БЛОКА
Сталь А12 ГОСТ 1414 - 54

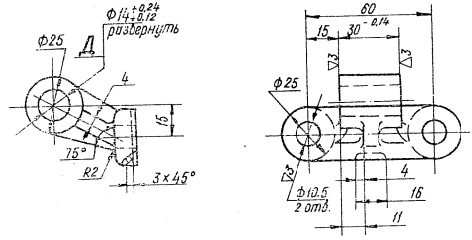
66-02-4505042	
№извещения	Дата
9717	02.11.72



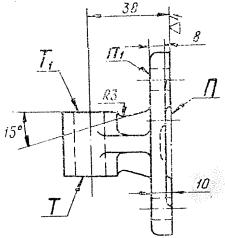
КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
Сталь 20 ГОСТ 1050 - 74

Неуказанные толшины ребер 8 мм
Покрытие в литве:
эм. № 624 - а, криволино-крайний П. А

66-02-4503045	
№извещения	Дата
9717	02.11.72



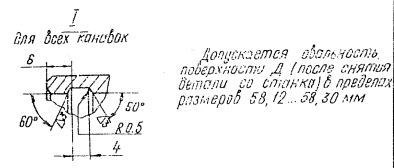
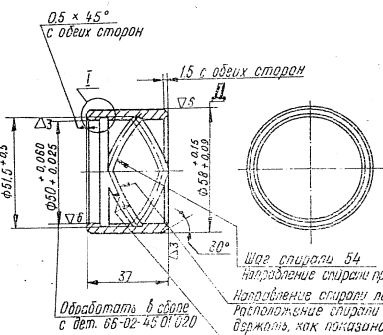
Неравномерность поверхности П оси
отверстия Д не более 0,1 мм на длине 100 мм.
Неллоскопичность торцев Т и Т₁
оси отверстия Д не более 0,2 мм;
обеспечить инстр.
Поверхность П, должна быть чистой
и ровной в литве.
Неуказанные малые радиусы закруглений
в литве - 3 мм



КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВПЛКИ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215 - 59

Твердость заготовки
НВ 50...120

66-02-4501022	
№извещения	Дата
2845	16.10.70

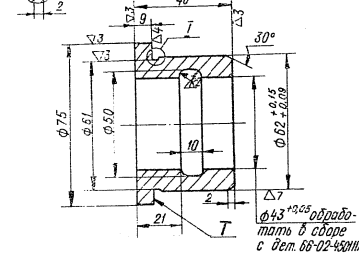


**ВТУЛКА КАРТЕРА
РЕДУКТОРА**

Металлокеремикки из порошков:
железного ПЖМ2 ГОСТ 9849-74 - основа;
медного - 10% ГОСТ 4860 - 63
графитового ТКБ или ЗКБ 16 16% ГОСТ 4404 - 73

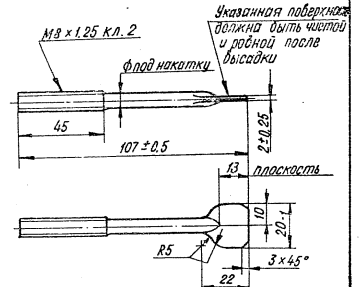
I
увеличено
R0,5
45°

66-02-4501121	
№извещения	Дата
7912	13.03.72



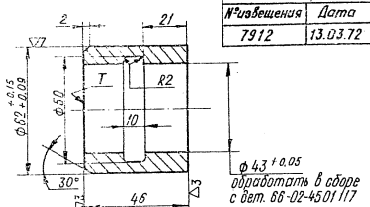
Ближе торца Т относительно оси детали 0,1 мм
не более на крайних точках
**ВТУЛКА БАРАБАНА -
ЛЕВАЯ**
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412 - 70

63А-4501164	
№извещения	Дата
3080	12.10.67



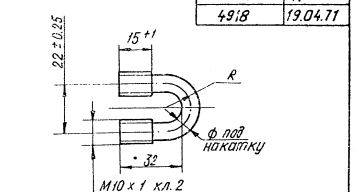
**НАКОНЕЧНИК ЛЕНТЫ
ТОРМОЗА - ДЛИННЫЙ**
Хол. тмн. прутковая сталь 30 ГОСТ 1050 - 74
для холодной высайки

66-02-4501122	
№извещения	Дата
7912	13.03.72



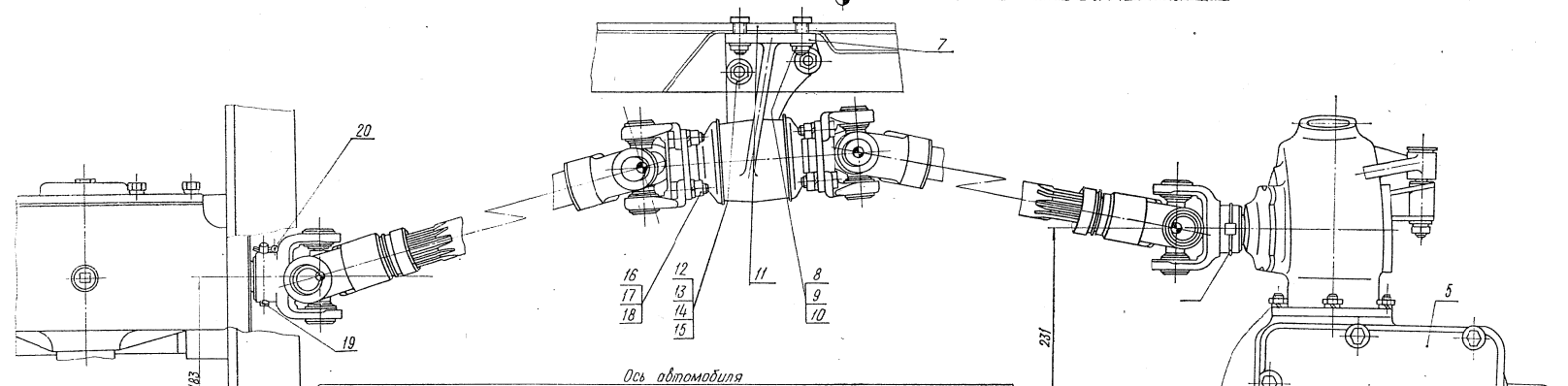
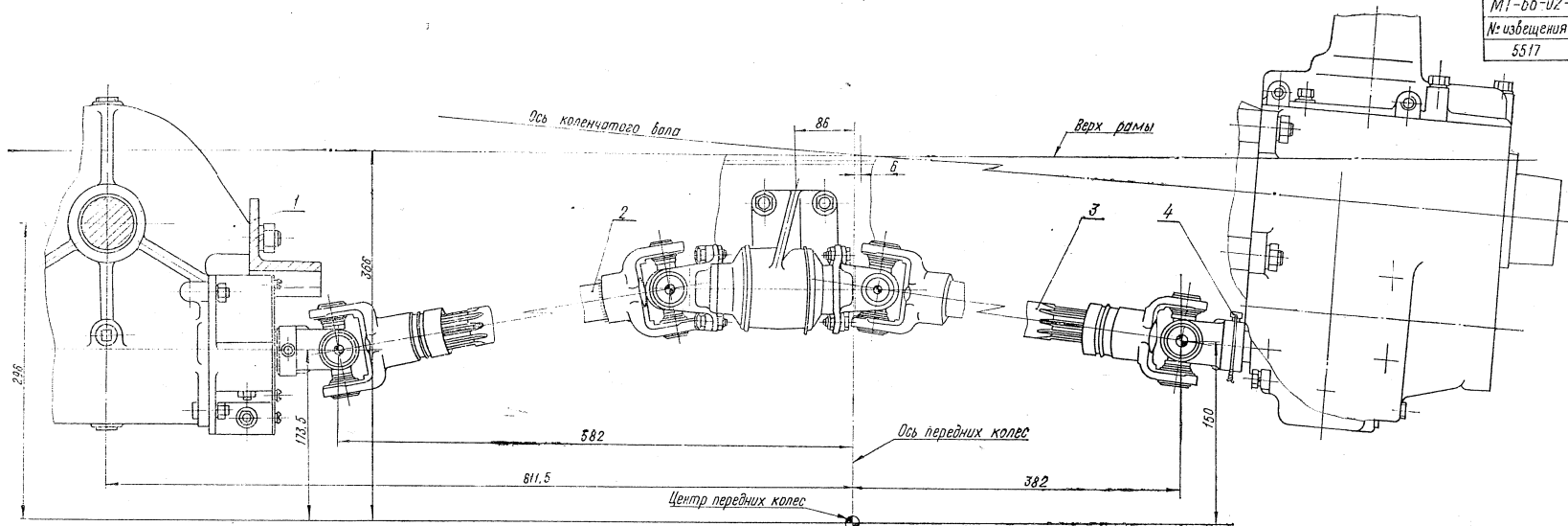
Ближе торца Т относительно оси детали
0,1 мм не более на крайних точках
**ВТУЛКА БАРАБАНА -
ПРАВАЯ**
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412 - 70

66-02-4504060	
№извещения	Дата
4918	19.04.71



Твердость НВ 197... 255
Покрытие: Гор. Фос. пом. ГОСТ 9791-68
**СТРЕМЯНКА
КРЕПЛЕНИЯ ТРОСА**
Сталь 40 ГОСТ 1050 - 74

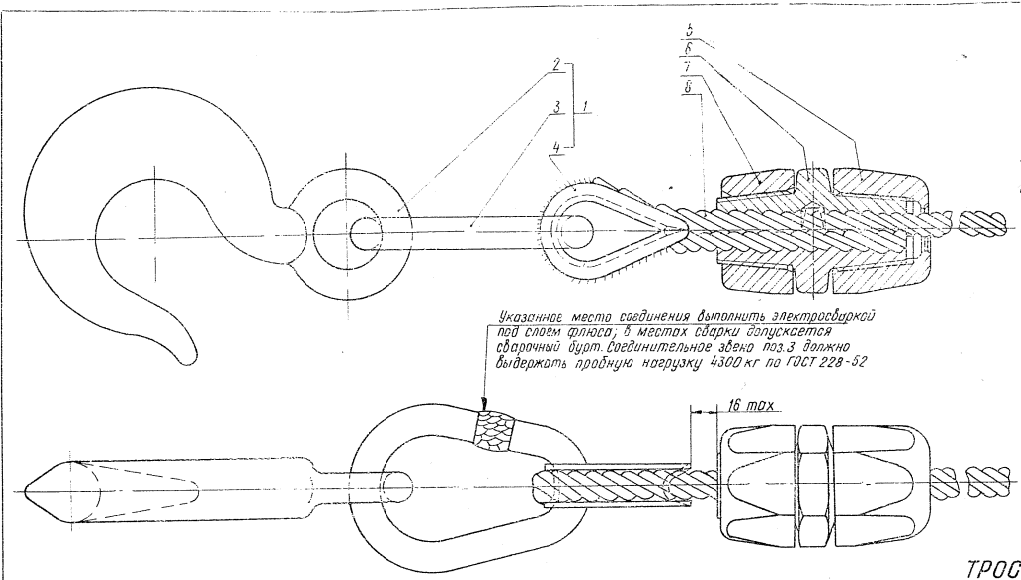
МТ-66-02-4502-1
 № извещения 5517
 Дата 11.02.71



20	258 013 - П	Шплинт	1	10	250 512 - П8	Гайка	2
19	295 729 - П29	Палец предохранительный	1	9	252 156 - П2	Шайба пружинная	2
18	201 518 - П8	Болт	8	8	201 500 - П8	Болт	2
17	252 155 - П2	Шайба пружинная	8	7	66-02-45 02 205	Плара промежуточная	1
16	250 513 - П8	Гайка	8	6	258 227 - П	Шплинт- проболока	1
15	252 156 - П2	Шайба	2	5	66-02-17 00 003	Коробка передач с коробкой отбора	1
14	250 512 - П8	Гайка	2	4	М-72 4 5	Винт стальной	1
13	293 312 - П8	Шайба	1	3	66-02-45 02 110 А	Вал промежуточный	1
12	201 501 - П8	Болт	2	2	66-02-45 02 010 А	Вал карданный	1
11	66-02-28 00 010	Рама в сборе	1	1	66-02-45 01 010 А	Лебедка в сборе	1
№ обозначение	Наименование	Кол.	№ 1/2	Обозначение	Наименование	Кол.	

Размеры даны для справок

УСТАНОВКА
 КАРДАНЫХ ВАЛОВ ЛЕБЕДКИ



Допускается монтаж конца троса в муфту на 10 мм, не далее, от торца муфты газ.б.
Гайки поз. 7 и поз. 5 завернуть до отказа моментом, равным 60...70 кгм

Указанные места соединения выполнять электросваркой под своим давлением; в местах сварки допускается сварочный шов. Соединительное звено поз. 3 должно выдержать пробную нагрузку 4300 кг по ГОСТ 228-52

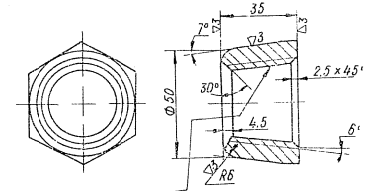
8	40-45 04 015	Трос педальки	1
7	63А-45 04 052	Гайка	1
6	63А-45 04 150	Муфта	2
5	63А-45 04 054	Гайка	1
4	63А-45 04 055	Кольца	1
3	63А-45 05 054-А	Соединительное звено	1
2	68-02-4504 035	Крмк	1
1	49-4504011	Крмк с кошкой в сборе	1
Поз.	Сбозначение	Наименование	Кол

ТРОС, МУФТА И КРЮК В СБОРЕ

49-45 04 010	
№ извещения	Дата
2047	11.07.67

Покрытие Ц.5 хр ГОСТ 9791-68

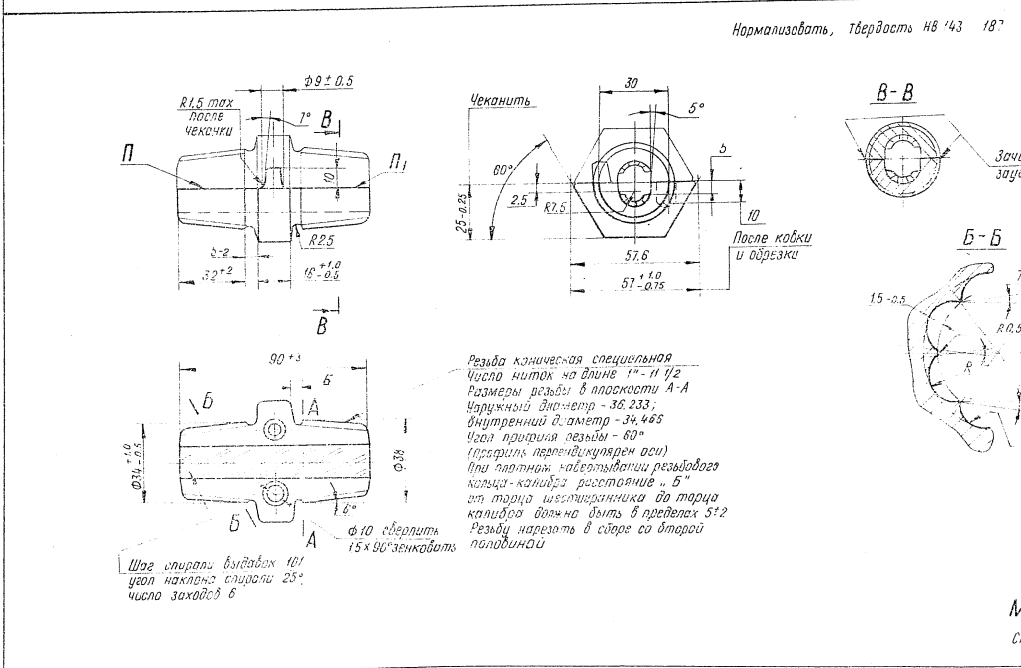
63А-45 04 052	
№ извещения	Дата
4918	19.04.71



Резьба коническая специальная.
Число витков на длине 1" - 11/2
Размеры резьбы в плоскости большего основания конуса наружный диаметр 38; средний диаметр 36,233; внутренний диаметр 34,466
Угол профиля резьбы 60° (профиль перпендикулярен оси)
Резьбой калибра-пробки при плотном ввертывании в резьбу не должен переходить за торец шестигранника или не доходить до него более, чем на 2

ГАЙКА МУФТЫ ТРОСА-КОРотКАЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 35 ГОСТ 1050-74 шестигранник 50 ГОСТ 8560-67



Нормализовать, твердость НВ 43 187

В-В

Зачистить заусенцы

Б-Б

Непараллельность поверхностей П1 и П2, поверхности радиуса R7,5 мм не более 0,15 мм;
Непараллельность поверхностей П1 и П2, не более 0,2 мм;
Неуказанные малые радиусы закруглений в посадке 1,5...4,5 мм
Неуказанные кодовые скосы 5...7°
Покрытие Ц.6 хр ГОСТ 9791-68

Резьба коническая специальная
Число витков на длине 1" - 11/2
Размеры резьбы в плоскости А-А
Наружный диаметр - 38,233;
Внутренний диаметр - 34,466
Угол профиля резьбы - 60°
(профиль перпендикулярен оси)
При плотном ввертывании резьбового кольца-калindra расстояние 5" от торца шестигранника до торца калindra должно быть в пределах 5±2
Резьбу нарезать в сборе со второй гайкой

Шаг ступеньки в гайках 161
угол наклона ступени 25°
число захватов 6

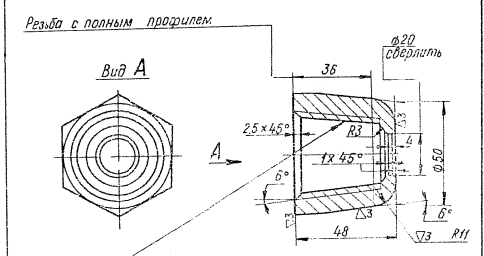
МУФТА ТРОСА

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

63А-45 04 050	
№ извещения	Дата
4918	19.04.71

Покрытие Ц.6 хр ГОСТ 9791-68

63А-45 04 054	
№ извещения	Дата
4918	19.04.71

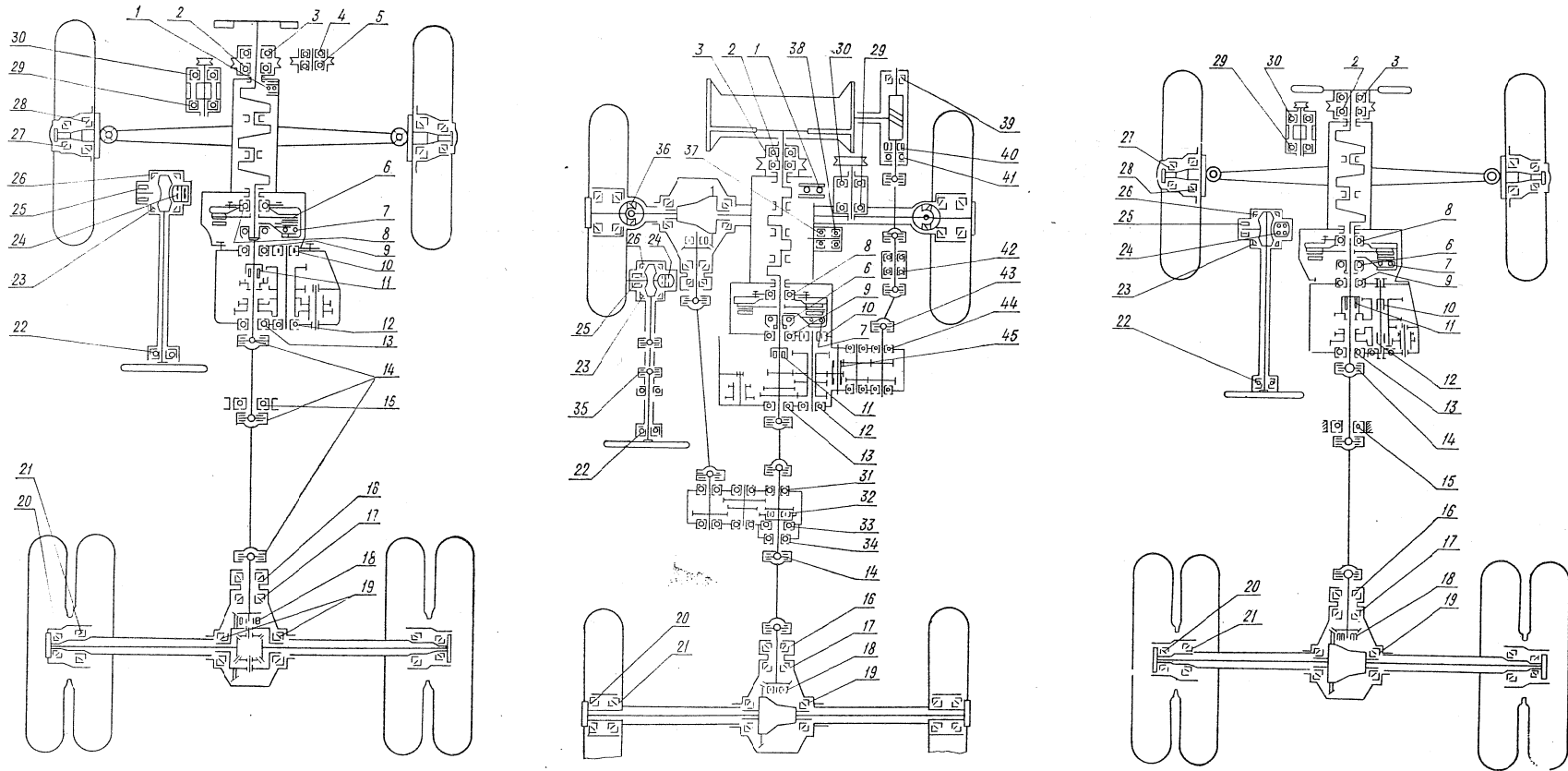


Резьба коническая специальная
Число витков на длине 1" - 11/2
Размеры резьбы в плоскости большего основания конуса наружный диаметр 38; средний диаметр 36,233; внутренний диаметр 34,466
Угол профиля резьбы 60° (профиль перпендикулярен оси)
Резьбой калибра-пробки при плотном ввертывании в резьбу не должен переходить за торец шестигранника или не доходить до него более, чем на 2

ГАЙКА МУФТЫ ТРОСА ДЛИННАЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 35 ГОСТ 1050-74 шестигранник 50 ГОСТ 8560-67

Схемы расположения подшипников качения автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04



Подшипники качения, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04

№ позиции на схеме	Место установки подшипников на автомобилях	Условное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на один автомобиль			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряженных деталях в мм		Посадка в мм				
		по ГОСТ	по чертежу автозавода		ГАЗ-53А	ГАЗ-66	ГАЗ-52-04				вала	картуса	на валу		в картусе		
												зазор	натяг	зазор	натяг		
1	Ротор центробежного маслоочистителя	8102	51А-1017337	Шариковый упорный одинарный	1	1	-	15-0,010	28-0,030	9±0,15	-	-	-	-	-	-	
2	Вал водяного насоса	Задний подшипник	20703 К	12-1307 027	Шариковый радиальный однорядный с односторонним уплотнением	1	1	1	17-0,010	40-0,011	14-0,10	17-0,012	40-0,027	0,012	0,010	0,011	0,027
		Передний подшипник	20802 КУ	53-1307 027		1	1	1	17-0,010	47-0,011	15,5-0,10	17-0,012	47-0,027				
4	Натяжной ролик	Передний подшипник	203		Шариковый радиальный однорядный	1	-	-	17-0,010	40-0,011	12-0,10	17-0,012	40-0,018 40-0,028	0,012	0,010	0,029	0,028
5		Задний подшипник	20703 К		Шариковый радиальный однорядный с односторонним уплотнением	1			17-0,010	40-0,011	14-0,10	17-0,012	40-0,018 40-0,028				

Листов 5
Лист 1

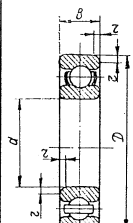
Место установки подшипников на автомобилях		Условное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на один автомобиль			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряженных деталях в мм		Посадка в мм				
		по ГОСТ	по чертежу автозавода		ГАЗ-53А	ГАЗ-66	ГАЗ-5204				вала	картуса	на валу		в корпусе		
								зазор	натяг	зазор			натяг				
6	Муфта выключения сцепления	58 8311	М-7580	Шариковый упорный однорядный в кожухе	1	1	1	52,388 ^{+0,025}	84,5	20,84	52,388 ^{+0,025}	—	—	—	—	—	
7	Оттяжные рычаги выключения сцепления	1,6 x 12	53-16 01 103	Ролик игольчатый	114	114	—	—	1,6-0,01	12 ^{-0,2}	8 ^{+0,012}	11,3 ^{+0,025}	Суммарный радиальный зазор 0,005 ± 0,095				
		1,6 x 9	11-7559		—	—	57	—	1,6-0,01	9 ^{-0,2}	8 ^{+0,012}	11,3 ^{+0,025}					
8	Первичный вал коробки передач	60203	М-7600	Шариковый радиальный однорядный с защитной шайбой	1	1	1	17-0,010	40-0,011	12-0,10	17 ^{-0,012}	40 ^{-0,012}	0,002	—	—	0,001	
9		Задний подшипник	50209 К1	52-17 01 032-02 Г4	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	1	1	—	45-0,012	85-0,015	19-0,12	45 ± 0,08	85 ^{+0,009}	0,008	0,020	0,024	0,026
10	Промежуточный вал коробки передач	203	АА-7025	Шариковый радиальный однорядный	—	—	1	45-0,012	85-0,015	19-0,12	45 ^{+0,014}	85 ^{+0,023}	—	0,001	—	0,038	0,012
		60-42207 К	52-17 01 064	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами	1	1	—	35-0,012	72-0,013	17-0,12	35 ^{+0,020}	72 ^{+0,020}	—	0,003	—	0,033	0,010
		64 905	АА-7118 - А2	Роликовый радиальный с длинными цилиндрическими роликами без колец	—	—	1	25,4-0,012	41,288 ^{+0,025}	60,1-0,8	25,4-0,014	41,288 ^{+0,035}	Суммарный радиальный зазор 0,012...0,084				
11	Вторичный вал коробки передач	864504	АА-7120 - А2	Роликовый радиальный с длинными цилиндрическими роликами без колец	—	—	1	20,612 ^{-0,012}	33,325 ^{+0,025}	35-0,8	20,612 ^{-0,013}	33,325 ^{+0,025}	Суммарный радиальный зазор 0,013...0,030				
		7 x 17	52-17 01 182-Б	Ролик	14	14	—	—	7-0,007	17-0,1	24,484 ^{-0,009}	38,5 ^{+0,015}	Суммарный радиальный зазор 0,016...0,054				
12	Промежуточный вал коробки передач	50307 К2	52-17 01 073-02 Г4	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	1	1	—	35-0,012	80-0,013	21-0,12	35 ^{-0,017}	80 ^{+0,008}	0,017	0,012	0,021	0,023	
		64 905	АА-7118 - А2	Роликовый радиальный с длинными цилиндрическими роликами без колец	—	—	1	25,4-0,012	41,288 ^{+0,025}	60,1-0,8	25,4-0,014	41,288 ^{+0,035}	Суммарный радиальный зазор 0,012...0,084				
13	Вторичный вал коробки передач	50307 К2	52-17 01 073-02 Г4	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	1	1	—	35-0,012	80-0,013	21-0,12	35 ± 0,008	80 ^{+0,008}	0,008	0,20	0,021	0,023	
		307	АА-7065	Шариковый радиальный однорядный	—	—	1	35 ^{-0,012}	80-0,013	21-0,12	35-0,013	80 ^{-0,010}	0,013	0,012	0,033	0,010	
14	Шарниры карданных валов привода передних и задних мостов	804704 К3	51-4924	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	12	24	12	22 ^{+0,060}	35-0,011	26,5 ± 0,30	22-0,014	35 ^{+0,027}	0,014	—	0,038	0,010	
15	Опора промежуточного карданного вала	114	—	Шариковый радиальный однорядный	1	—	—	70-0,015	110-0,015	20-0,15	70 ± 0,010	—	0,010	0,025	—	—	
		180508 КС9	Г-52-22 02 083-01	Шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	—	—	1	40-0,012	80-0,013	23-0,12	40 ± 0,008	—	-0,008	0,020	—	—	
16	Ведущая шестерня передних и задних мостов	2730841	53-24 02 025	Роликовый конический однорядный с большим углом конуса	1	2	1	40-0,012	90-0,015	25,5-0,15	40 ^{-0,010}	90 ^{-0,023}	0,027	0,002	—	0,009	
2770941		51-24 02 025	—		—	1	2	1	45-0,012	100-0,015	32-0,15	45 ^{+0,035}	100 ^{-0,010}	—	0,018	—	0,025
18	Задняя опора	20102605	51-24 02 041	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами	1	2	1	25-0,010	62 ^{-0,045}	24-0,10	25 ^{+0,030}	62 ^{+0,025}	—	0,015	0,083	—	
19	Дифференциал	807813 К2	51-24 03 036-А	Роликовый конический однорядный	2	4	2	65-0,015	110-0,015	30,5-0,15	65 ^{+0,041}	110 ^{+0,035}	—	0,016	0,050	—	
20	Ступица переднего и заднего колеса - наружный подшипник	807813 К2	51-24 03 036-А		2	4	2	65-0,015	110-0,015	30,5-0,50	65 ^{-0,020}	110 ^{-0,033}	0,045	—	—	0,018	
21	Ступица переднего и заднего колеса - внутренний подшипник	7515	—		2	4	2	75-0,015	130-0,018	33,5-0,50	75 ^{-0,045}	130 ^{-0,085}	0,045	—	—	0,027	
22	Вал рулевого управления	636305	12-34 01 120	Шариковый радиально-упорный однорядный	1	2	1	23,5 ± 0,120	36,5 ^{+0,150}	14	—	36,5 ^{+0,070}	—	—	0,070	0,200	
23	Чарьяк рулевого управления - верхний подшипник	977908 К	51-34 01 071	Роликовый конический однорядный без внутреннего кольца	1	1	1	—	66-0,013	13,5-0,12	—	66 ^{-0,08}	—	—	0,005	0,040	
24	Ролик вала сошки рулевого управления	776 702 X	Г-53А-34 01 062	Шариковый радиально-упорный двухрядный	1	1	1	12,75 ^{+0,011}	57,5 ^{+0,10}	48 ^{+0,120}	—	—	—	—	—	—	

№ позиции по схеме	Место установки подшипников на автомобилях	Словное обозначение типа подшипника		Наименование (тип) подшипника	Количество на осн. автомобиль			Монтажные размеры подшипников в мм			Размеры посадочных мест в сопряжениях деталей в мм		Посадка в мм					
		по ГОСТ	по чертежу автозавода		ГАЗ-56А	ГАЗ-66	ГАЗ-52-04	вала	корпуса	на валу		в корпусе						
										зазор	натяг	зазор	натяг					
25	Вал сошки рулевого управления	922205 К	53А-34 01 172	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами без внутреннего кольца	1	1	1	25 ^{+0,057} _{+0,024}	52-0,013	15-0,10	25-0,013	52 ^{-0,015} _{-0,042}	0,024	—	—	0,002	0,042	
26	Червяк рулевого управления - нижний подшипник	987910 К	51-34 01 075	Роликовый конический однорядный без внутреннего кольца	1	1	1	—	68-0,013	21-0,12	—	68 ^{+0,052} _{+0,012}	—	—	—	0,055	0,012	
27	Ступицы передних колес - наружный подшипник	7606 КУ	51-31 03 025-Б	Роликовый конический однорядный	2	2	2	30-0,010	72-0,013	28,75±0,25	30 ^{-0,010} _{-0,027}	72 ^{-0,021} _{-0,059}	0,027	—	—	0,008	0,059	
28	Ступицы передних колес - внутренний подшипник	7609 КУ	53А-31 03 020		2	2	2	45-0,012	100-0,015	38,25±0,25	45 ^{-0,025} _{-0,050}	100 ^{-0,024} _{-0,059}	0,050	—	—	0,009	0,059	
29	Вал генератора - задний подшипник	180502 К09	—	Шариковый радиальный однорядный	1	1	1	15-0,010	35-0,011	11-0,10	15±0,006	35 ^{+0,027}	0,006	0,016	0,038	—	—	
30	Вал генератора - передний подшипник	180603 С9	—		1	1	1	17-0,010	47-0,011	14-0,1	17±0,006	47 ^{+0,027}	0,006	0,016	0,038	—	—	
31	Первичный вал (передний подшипник), промежуточный вал и вал привода переднего моста (передний и задний подшипники) раздаточной коробки	50307 К2	52-1701 073	Шариковый радиальный однорядный с канавкой для установочного кольца	—	5	—	35-0,012	80-0,013	21-0,12	35-0,017	80 ^{+0,030}	0,017	0,012	0,043	—	—	
32	Первичный вал раздаточной коробки задний подшипник	102305	—	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами	—	1	—	25-0,010	62-0,013	17-0,10	25 ^{-0,008} _{-0,029}	62-0,03	0,022	0,002	0,013	0,03	—	
33	Вторичный вал раздаточной коробки	Передний подшипник	50309	—	—	1	—	45-0,012	100-0,015	25-0,12	45 ^{+0,020} _{+0,003}	100 ^{+0,035}	—	—	0,003	0,032	0,050	—
34		Задний подшипник	208	А-7025	Шариковый радиальный однорядный	—	1	—	40-0,012	80-0,013	18-0,12	40±0,008	80 ^{+0,030}	0,008	0,020	0,043	—	—
35	Шарнир привода рулевого управления	904 700	011-45 02 029	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	—	8	—	10 ^{+0,035} _{+0,015}	19-0,09	9-0,10	10-0,010	19-0,023	0,015	—	0,009	0,023	—	
36	Шкворень лабораторного кулака переднего моста	27307	—	Роликовый конический однорядный с большим углом конуса	—	4	—	35-0,012	80-0,013	23-0,50	35 ^{+0,017} _{-0,002}	80 ^{+0,030}	—	—	0,002	0,029	0,043	—
37	Коленчатый вал компрессора	Задний подшипник	207	—	—	1	—	35-0,010	72-0,013	17-0,10	35-0,014	72 ^{+0,030}	0,014	0,010	0,043	—	—	
38		Передний подшипник	207	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
39	Червяк редуктора лебедки	Передний подшипник	27709 У1	51-24 02 025	Роликовый конический однорядный с большим углом конуса	—	1	—	45-0,012	100-0,015	32-0,15	45 ^{+0,027} _{+0,009}	100 ^{+0,023} _{-0,012}	—	—	0,039	0,038	0,012
40		Задний подшипник	12309 КМ	—	Роликовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами	—	1	—	45-0,012	100-0,015	25-0,15	45 ^{+0,027} _{+0,009}	100 ^{+0,023} _{-0,012}	—	—	0,039	0,038	0,012
41		—	8209	—	Шарикоподшипник упорный однорядный	—	1	—	45	73-0,013	20-0,12	—	73 ^{+0,008} _{-0,023}	—	—	0,021	0,023	—
42	Промежуточная опора карданного вала привода лебедки	530206 К1 С9	12-22 02 063-А	Шариковый радиальный однорядный с двусторонним уплотнением	—	2	—	30-0,010	62-0,013	24-0,05	30±0,007	—	0,007	0,017	—	—	—	
43	Шарнир карданного привода лебедки	704 702 К	69-22 01 033	Роликовый игольчатый без внутреннего кольца	—	16	—	16,3 ^{+0,055} _{+0,015}	30-0,09	25 ^{+0,20} _{-0,35}	16,3-0,012	30 ^{-0,006} _{-0,030}	0,015	—	0,003	0,030	—	
44	Вторичный и промежуточный валы коробки отбора мощности - передние и задние подшипники	306 К	69-18 02 052	Шариковый радиальный однорядный	—	4	—	30-0,010	72-0,013	19-0,10	30-0,07	72 ^{+0,010} _{-0,008}	0,007	0,010	0,023	0,008	—	
45	Ось ведущей шестерни коробки отбора мощности	64 903	М-7118	Роликовый радиальный с длинными цилиндрическими роликами без колец	—	2	—	19,05	28,580	36,5-0,7	19,05-0,012	28,575 ^{+0,025}	Суммарный радиальный зазор до 0,060					

Листов 5
Лист 3

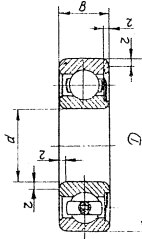
Шарикоподшипники радиальные однорядные по ГОСТ 8338-75

Подшипники качения, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04



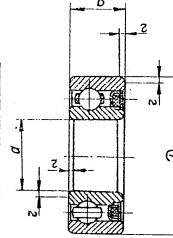
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
180502 КС5	—	15	35	11	$1^{+0,5}_{-0,3}$
203	—	17	40	12	$1^{+0,5}_{-0,3}$
180603 С9	—	17	47	14	$1,5^{+0,6}_{-0,4}$
306К	69-1802052	30	72	19	$2 \pm 0,7$
207	—	35	72	17	$2 \pm 0,7$
208	А-7025	40	80	18	$2 \pm 0,7$
114	—	70	110	20	$2 \pm 0,7$
209	АА-7025	45	85	19	$2 \pm 0,7$
307	АА-7065	35	80	21	$2,5^{+0,8}_{-0,7}$

Шарикоподшипники радиальные однорядные с одной защитной шайбой по ГОСТ 7242-70



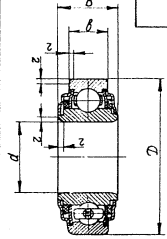
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
60203	М-7600	17	40	12	$1^{+0,5}_{-0,3}$

Шарикоподшипники радиальные однорядные с односторонним уплотнением



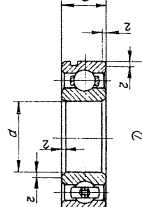
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
20703А	12-1307027	17	40	14	$1,5^{+0,6}_{-0,4}$
20803	53-1307027	17	47	15,5	$1,5^{+0,6}_{-0,4}$

Шарикоподшипники радиальные однорядные с двухсторонним уплотнением



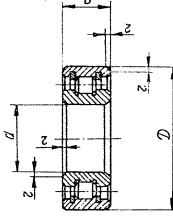
Обозначение		Размеры в мм				
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	b	z
530206-ККС9	12-2202083-А	30	62	24	16	$1,5^{+0,6}_{-0,4}$

Шарикоподшипники радиальные однорядные со стартовой канавкой на наружном кольце по ГОСТ 2893-73



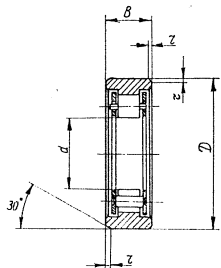
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
50309	—	45	100	25	$2,5^{+0,8}_{-0,7}$
50307 К2	52-1701073	35	80	21	$2,5^{+0,8}_{-0,7}$
50209 К1	52-1701032	45	85	19	$2 \pm 0,7$

Роликоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами по ГОСТ 8328-75 (без сепаратора)

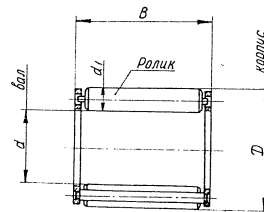


Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
102305	—	25	62	17	$z^{+0,5}_{-1,0}$
20102605	51-2402041	25	62	24	$2 \pm 0,7$

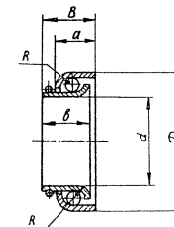
Роликоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами без внутреннего кольца



Роликоподшипники радиальные с длинными цилиндрическими роликами без колец



Шарикоподшипники радиально-упорные однорядные без сепаратора со штампованными кольцами

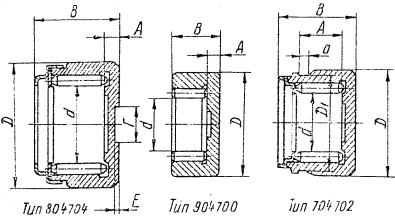


Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	z
922205 К	53А-3401172	$25^{+0,057}_{-0,024}$	52-0,012	15-0,1	$1^{+0,5}_{-0,3}$

Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	a ₁
64903	М-7118	$19,051_{-0,012}$	$28,588^{+0,025}$	$36,5_{-0,7}$	$4,765_{-0,012}$
64905	АА-7118-А2	$25,4_{-0,012}$	$41,288^{+0,025}$	$60,1_{-0,8}$	$7,938_{-0,012}$
884904	АА-7120-А2	$20,612_{-0,012}$	$33,325^{+0,025}$	$35_{-0,8}$	$6,35_{-0,012}$

Обозначение		Размеры в мм					
по ГОСТ	по чертежу автозавода	a	D	B	α	β	ρ
636905	12-3401120	$23,5 \pm 0,12$	$36,5^{+0,15}$	14	10,5	12,5	4,25

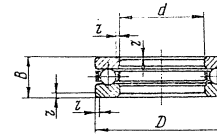
Листов 5
Лист 4



Роликоподшипники игольчатые без внутреннего кольца (карданные)

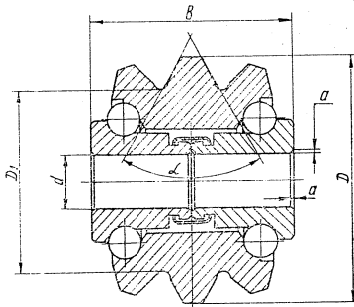
Обозначение		Размеры в мм							Иголы		
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	A	D ₁	a	Г	Е	Размер	Количество
904700	011-4502029	10 ^{+0,035} / _{-0,015}	15 ^{-0,009}	9-0,1	2,3-0,2	—	—	—	—	Ф2×6,2	18
704702К	69-2201033	16,3 ^{+0,035} / _{-0,015}	30 ^{-0,009}	25,1	12,5 ^{+0,027}	27,5 ± 0,1	3 ^{+0,4}	—	—	Ф3,018×13,5	20
804704	51-4924	22 ^{+0,050} / _{-0,015}	35-0,011	26,5 ± 0,3	4-0,05	—	—	10 ^{+0,2}	1,5 ^{+0,3}	Ф3×18	26

Шарикоподшипники упорные однорядные по ГОСТ 6874-75



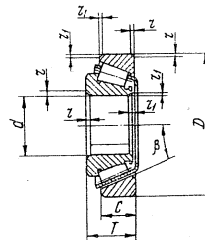
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
8102	51A-1017337	15	28	9	0,5
8209	—	4,5	7,3	20	1,5 ^{+0,05} / _{-0,04}

Шарикоподшипники радиально-упорные с двумя внутренними кольцами специальные (для рулевых управлений)



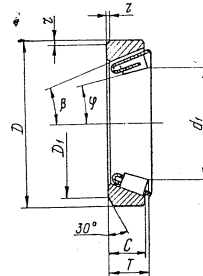
Обозначение		Размеры в мм					
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	D ₁	B	a	α
776702X	Г-53А-3401062	12,75	57,5	42,6	48	1 ^{+0,05} / _{-0,03}	60° ± 15'

Роликоподшипники радиально-упорные однорядные с большими углами конусов



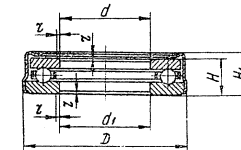
Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	T	B	C	β	z	z ₁
27307	—	35	80	23-0,5	21	15	—	2,5 ^{+0,08} / _{-0,07}	0,8 ^{+0,04} / _{-0,03}
27709У1	51-2402025	45	100	32-0,15	29	20,5	—	2,5 ^{+0,08} / _{-0,07}	0,8 ^{+0,04} / _{-0,03}
27308У1	53-2402025	40	90	25,5	23	17	27° ± 0,1'	—	—

Роликоподшипники радиально-упорные однорядные конические без внутреннего кольца



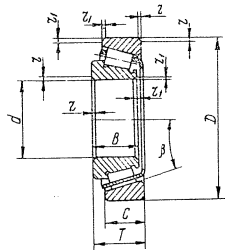
Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d ₁	D	D ₁	T	C	β	γ	z
977908К	51-3401071	40,62	66	—	13,5-0,12	12	20°48'	14°48'	15 ^{+0,06} / _{-0,04}
987910К	51-3401075	40,62	68	62	21-0,12	19,5	20°48'	14°48'	—

Шарикоподшипники упорные с сепаратором однорядные в защитном кожухе



Обозначение		Размеры в мм					
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	d ₁	D	H	H ₁	z
588911	M-7580	52,388 ^{+0,025}	52,8 ^{+0,2}	84,5	19,24-0,08	20,84	15 ^{+0,05} / _{-0,04}

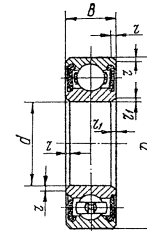
Роликоподшипники радиально-упорные однорядные конические с нормальными углами конусов (β = 12°-16°)



Обозначение		Размеры в мм							
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	T	B	C	β	z	z ₁
7606КУ	51-3103025-Б	30	72	28,75	29	23	12°	2 ± 0,7	0,8
7609КУ	53А-3103020	45	100	38,25 ± 0,25	36	31	—	2,5 ^{+0,08} / _{-0,07}	0,8
807813К2	51-2403036-А	65	110	30,5-0,15	30	24	—	4 ^{+0,12} / _{-0,08}	—
7515К1	—	75	130	33,5-0,5	31	27	—	2,5 ^{+0,08} / _{-0,07}	0,8

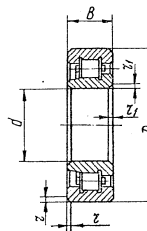
Шарикоподшипники радиальные однорядные с уплотнениями по ГОСТ 8862-75

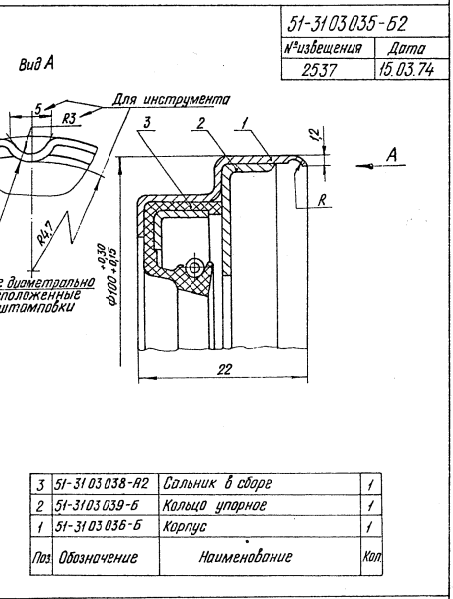
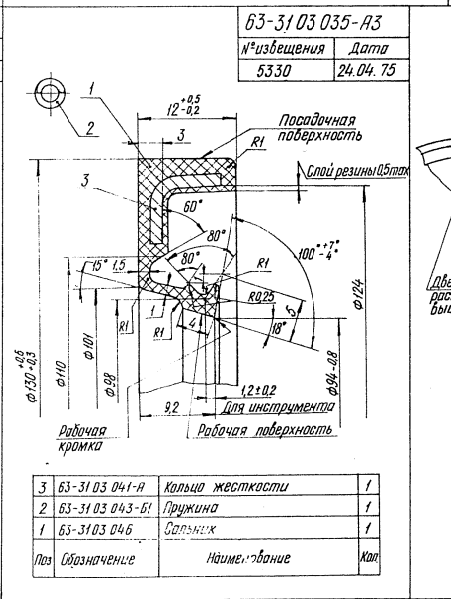
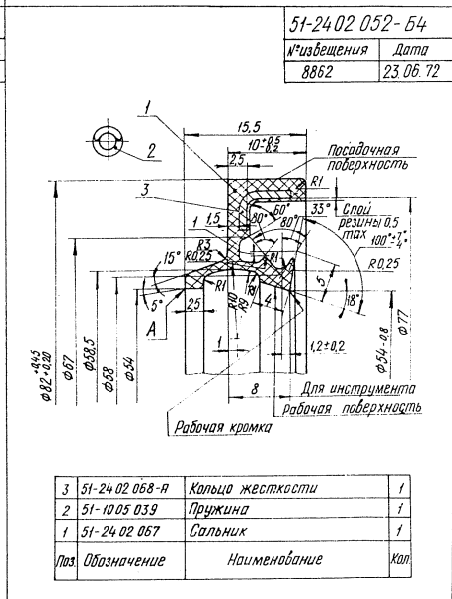
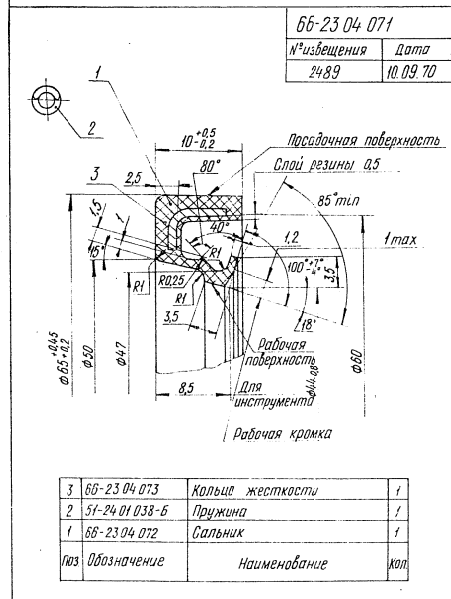
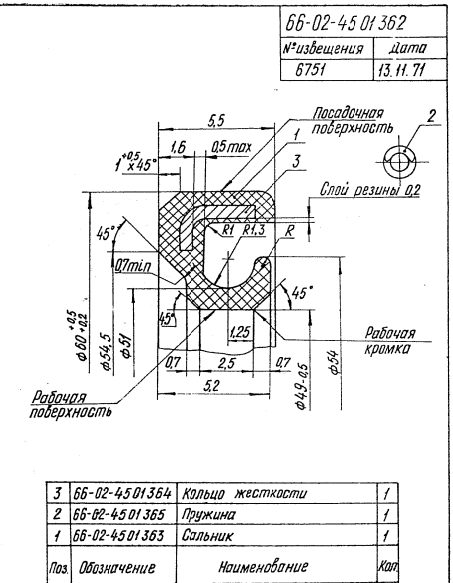
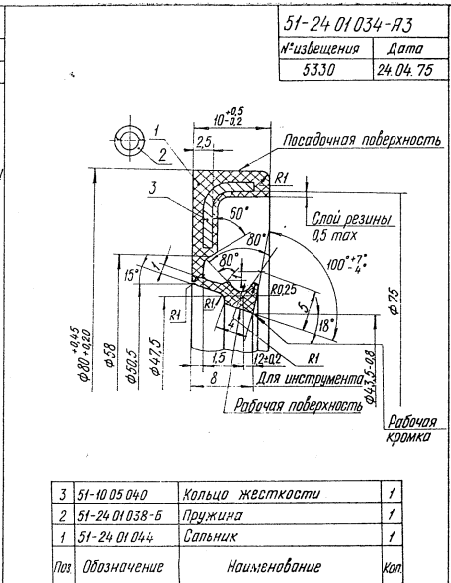
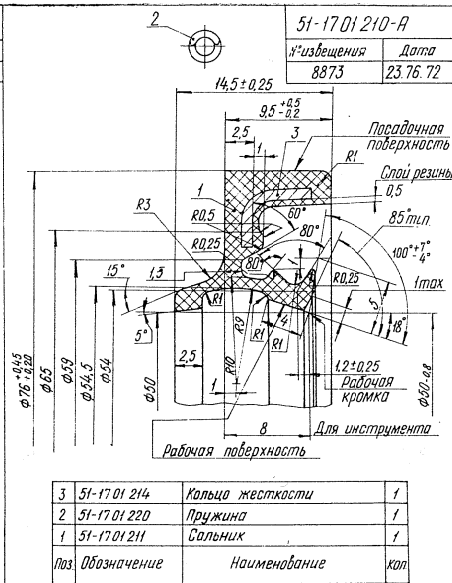
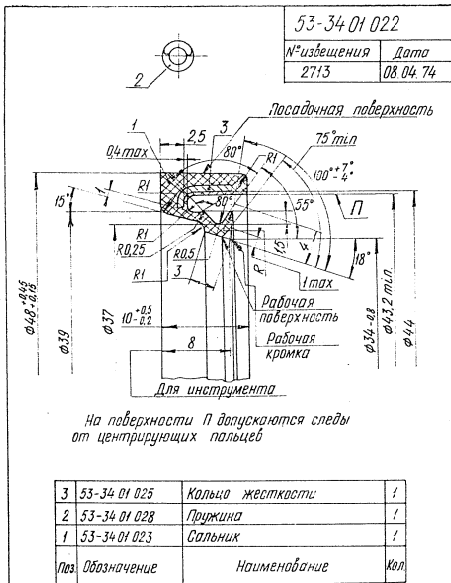
Обозначение		Размеры в мм			
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z
180508 КС9	Г-52-2202083-01	40	80	23	2 ± 0,7



Шарикоподшипники радиальные с короткими цилиндрическими роликами по ГОСТ 8328-75

Обозначение		Размеры в мм				
по ГОСТ	по чертежу автозавода	d	D	B	z	z ₁
60-42207К	52-1701064	35	72	17	2 ± 0,7	1 ^{+0,05} / _{-0,03}
12309 КМ	—	45	100	25	2,5	—





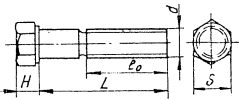
Сальники, применяемые на автомобилях ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04

Детальные чертежи сальников на следующей странице. Неуказанные предельные отклонения размеров ±0,25 мм. Неуказанные радиусы закруглений 0,8 мм, по остальным требованиям сальники должны соответствовать ГОСТ 8152-70

Листов 2
Лист 1

СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ (НОРМАЛИЗОВАННЫЕ) ДЕТАЛИ

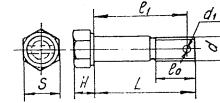
Болты с шестигранной головкой



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	l ₀	H	S
200 211 - П	M6	30	18	4	10
200 213 - П	M6	35	20	4,5	10
200 219 - П	M6	50	18	4	10
200 221 - П	M6	60	19	4	10
200 263 - П	M8	35	25	5,5	12
200 271 - П	M8	60	22	5	12
200 273 - П	M8	70	22	5	12
200 277 - П	M8	90	25	5,5	12
200 315 - П	M10	40	30	7	14
200 319 - П	M10	50	30	7	14
200 320 - П	M10	55	26	7	14
200 325 - П	M10	80	26	6	14
200 345 - П	M10x1	50	30	6	14
201 238 - П	M8	14	14	5,5	12
201 240 - П	M8	18	18	5,5	12
201 243 - П	M8	25	25	5,5	12
201 280 - П	M10	20	20	7	14
201 282 - П	M10	25	25	7	14
201 283 - П	M10	28	28	7	14
201 285 - П	M10	32	30	7	14
201 287 - П	M10	38	30	7	14
201 290 - П	M10	45	26	6	14
201 295 - П	M10	65	26	6	14
201 326 - П	M12	32	32	8	17
201 330 - П	M12	42	35	8	17
201 360 - П	M12 x 1,25	70	30	7	17
201 415 - П	M6	10	10	4,5	10
201 416 - П	M6	12	12	4,5	10
201 417 - П	M6	14	14	4,5	10
201 418 - П	M6	16	16	4,5	10
201 419 - П	M6	18	18	4,5	10
201 420 - П	M6	20	20	4,5	10
201 422 - П	M6	25	18	4,2	10
201 424 - П	M6	30	18	4	10
201 428 - П	M6	40	20	4,5	10
201 451 - П	M8	10	10	5,5	12
201 452 - П	M8	12	12	5,5	12
201 453 - П	M8	14	14	5,5	12
201 454 - П	M8	16	16	5,5	12
201 455 - П	M8	18	18	5,5	12
201 456 - П	M8	20	20	5,5	12
201 457 - П	M8	22	22	5,5	12
201 458 - П	M8	25	25	5,5	12
201 460 - П	M8	30	25	5,5	12

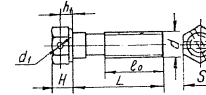
201 463 - П	M8	38	25	5,5	12
201 465 - П	M8	45	25	5,5	12
201 466 - П	M8	45	22	5	12
201 474 - П	M8x1	16	16	5,5	12
201 476 - П	M8x1	20	20	5	12
201 487 - П	M8x1	48	22	5	10
201 483 - П	M10	16	16	7	14
201 485 - П	M10	20	20	7	14
201 486 - П	M10	22	22	7	14
201 487 - П	M10	25	25	7	14
201 499 - П	M10	30	30	7	14
201 500 - П	M10	32	30	7	14
201 501 - П	M10	35	30	7	14
201 505 - П	M10	45	30	7	14
201 518 - П	M10x1	25	25	7	14
201 521 - П	M10x1	32	30	7	14
201 536 - П	M12	20	20	8	17
201 539 - П	M12	28	28	8	17
201 540 - П	M12	30	30	8	17
201 542 - П	M12	35	35	8	17
201 544 - П	M12	40	35	8	17
201 548 - П	M12	50	35	8	17
201 549 - П	M12	55	35	8	17
201 550 - П	M12 x 1,25	22	22	8	17
201 561 - П	M12 x 1,25	25	25	8	17
201 610 - П	M14 x 1,5	30	30	9	19
201 614 - П	M14 x 1,5	40	40	9	19
201 618 - П	M14 x 1,5	50	40	9	19
202 147 - П	M16 x 1,5	50	45	10	22
209 472 - П	M10 x 1	85	20	6	14
290 377 - П	M5	9	9	3,5	10
290 489 - П	M6	12	12	3,5	11
290 546 - П	M8 x 1	22	10	6	12
290 656 - П	M8	30	18	6	12
290 715 - П	M10	40	30	7	14
290 716 - П	M10	28	18	7	14
290 811 - П	M10 x 1	35	35	8	17
290 851 - П	M12 x 1,25	30	17	8	17
290 853 - П	M12 x 1,25	38	22	8	17
290 853 - П	M12 x 1,25	32	15	8	17
290 939 - П	M12	50	30	9	17
290 950 - П	M12 x 1,25	90	30	7	17
290 959 - П	M12 x 1,25	108	30	8	17
290 961 - П	M12 x 1,25	132	30	7	17
291 055 - П	M14 x 1,25	75	25	10	19
291 131 - П	M16 x 1,5	55	35	11	22
291 498 - П	M10	45	26	6	14
291 506 - П	M10	110	26	6	14
291 557 - П	M12	45	30	7	17
291 059 - П	M14 плот.	75	34	10	19

Болты с отверстием в стержне



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	S	d ₁	l ₁
205 438 - П	M10 x 1	30	18	7	14	2,5	26
205 441 - П	M10 x 1	38	20	6	14	2,5	34
205 467 - П	M12 x 1,25	70	30	7	17	3,2	65
205 469 - П	M12 x 1,25	80	30	7	17	3,2	75
290 947 - П	M12 x 1,25	140	25	8	17	3	136
291 562 - П	M12 x 1,25	60	20	7	17	3	55

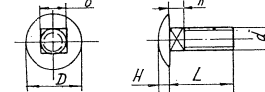
Болты с отверстием в головке



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	S	h ₁	d ₁
206 538 - П	M10	30	30	7	14	4	3
206 576 - П	M12	30	30	8	17	5,5	3
290 490 - П*	M6	12	12	4,8	10	2,8	1,8
290 606 - П*	M8	15	15	5,5	12	3	2,5
290 663 - П*	M8 x 1	30	25	5,5	12	2,75	2,5
290 850 - П*	M11	35	30	8	17	5	2,5
290 058 - П	M14 плот.	75	34	10	19	6,5	3,5
291 151 - П	M16	105	38	10	24	6	4

* с одним отверстием

Болты с квадратным подголовком



№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	h	b
290 502 - П	M6	14	14	3	4	6 x 6
290 570 - П	M8	18	18	4	5	8 x 8

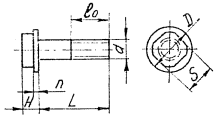
Болт специальный



№ детали	Размеры в мм					
	d	L	l ₀	H	S	h
290 623 - П	M8	25	16	5,5	12	2,7

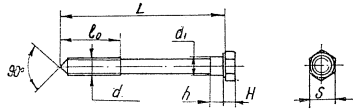
Лист 7
Лист 1

Болт специальный



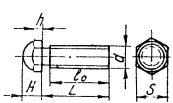
№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	n	S	D
290 627 - П	M8×1	30	16	7	2	12	17

Болт специальный



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	l ₀	H	h	d ₁	S
290 702 - П	M8	78	25	5	4	8	12

Болт специальный



№ детали	Размеры в мм					
	d	L	l ₀	H	S	h
290 811 - П	M10×1	35	32	10	14	5

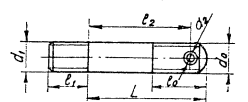
Шпильки



№ детали	Размеры в мм				
	d ₀	d ₁	L	l ₀	l ₁
216 234 - П	M8×1	M8	20	15	12
216 239 - П	M8×1	M8	32	22	12
216 257 - П	M10×1	M10	22	18	15
215 259 - П	M10×1	M10	28	18	15
216 298 - П	M14×1,5	M14	32	25	20
216 301 - П	M14×1,5	M14	40	25	20
216 308 - П	M14×1,5	M14	52	25	20
291 732 - П	M8×1	M8	14	10	16
291 736 - П	M8×1	M8	16	13	16
291 747 - П	M8×1	M8	22	16	18
291 751 - П	M8×1	M8	30	20	16
291 756 - П	M8×1	M8	55	22	16

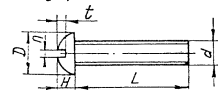
291 758 - П	M8×1	M8	58	22	16
291 767 - П	M8×1	M8	62	22	16
291 768 - П	M8×1	M8	88	22	16
291 777 - П	M10×1	M10	45	30	20
291 778 - П	M10×1	M10	112	62	20
291 785 - П	M10×1	M10	22	18	20
291 788 - П	M10×1	M10	20	15	12
291 790 - П	M10×1	M10	23	17	12
291 797 - П	M10×1	M10	30	18	18
291 798 - П	M10×1	M10	30	18	12
291 801 - П	M10×1	M10	35	22	12
291 807 - П	M10×1	M10	75	26	20
291 815 - П	M10×1	M10	80	26	20
291 822 - П	M10×1	M10	100	30	20
291 823 - П	M11×1	M11	108	25	28
291 826 - П	M11×1	M11	195	25	28
291 828 - П	M11×1	M11	68	22	16
291 835 - П	M11×1	M11	85	40	16
291 847 - П	M12×1,25	M12	32	22	25
291 849 - П	M12×1,25	M12	35	19	18
291 853 - П	M12×1,25	M12	22	16	24
291 859 - П	M11×1	M11	170	25	28
291 860 - П	M11×1	M11	208	25	28
291 874 - П	M12×1,25	M12	82	30	30
291 882 - П	M14×1,5	M14	35	19	20

Шпилька с отверстием в стержне



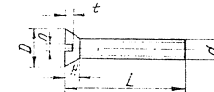
№ детали	Размеры в мм						
	d ₀	d ₁	L	l ₀	l ₁	d ₂	l ₂
291 954 - П	M16×1,5	M16	68	28	22	4	62

Винты с полукруглой головкой



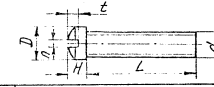
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
220 048 - П	M4	6	7	3,2	1,8	1
220 050 - П	M4	8	7,5	3	1,8	1
220 051 - П	M4	10	7	3,2	1,8	1
220 075 - П	M5	7	9,5	3,6	2,2	1,2
220 081 - П	M5	18	9	4	2,2	1,2
220 086 - П	M5	30	9	4	2,2	1,2
220 088 - П	M5	35	9	4	2,2	1,2
220 101 - П	M6	8	11,5	4,5	2,7	1,5
220 103 - П	M6	12	11,5	4,5	2,7	1,5
220 105 - П	M6	16	10,5	4,5	2,5	1,6

Винт с потайной головкой



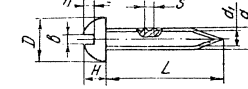
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
221 155 - П	M4	18	8	2	1	1
290 781 - П	M10	20	20	5,5	2,5	2

Винты с цилиндрической головкой



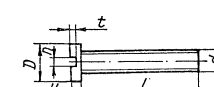
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
222 495 - П	M5	8	7,5	4,5	2	1,2
222 512 - П	M5	4,5	7,5	4,5	2	1,2
222 527 - П	M6	20	9	5,5	2,5	1,6
224 498 - П	M5	12	7,5	4,5	2	1,2

Винты с полукруглой головкой самонарезающие



№ детали	Размеры в мм							
	d	L	S	d ₁	D	H	b	h
240 037 - П	5	16	2	3,5	9	4	1,2	2,2

Винты с плоской головкой



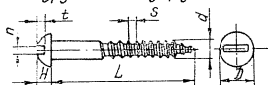
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	t	n
224 570 - П	M4	8	8	2	1,1	1
224 598 - П	M5	12	10	2,5	1,2	1,2
224 622 - П	M6	10	12	3	1,6	1,5
224 682 - П	M8	16	16	4	2	1,5

Винт для металла установочный



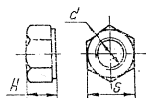
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	t	n
242 246 - П	M8	18	2,5	1,2

Шуруп с полукруглой головкой



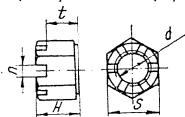
№ детали	Размеры в мм						
	d	L	D	H	t	n	S
247 545-П	4	15	7,5	3	1,8	1	1,8

Гайки шестигранные



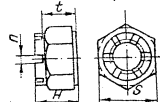
№ детали	Размеры в мм		
	d	H	S
250 505-П	M8x1	5	14
250 506-П	M12	19	19
250 507-П	M12x1,25	19	19
250 508-П	M6	5	11
250 510-П	M8	5	14
250 511-П	M8x1	5	12
250 512-П	M10	8	17
250 513-П	M10x1	8	17
250 514-П	M12	10	19
250 515-П	M12x1,25	10	19
250 532-П	M16x0,75	5	10
250 551-П	M14x1,5	11	22
250 558-П	M14x1,5	11	22
250 561-П	M16x1,5	13	24
250 565-П	M20x1,5	16	30
250 602-П	M8	5	14
250 603-П	M6	4	11
250 610-П	M8	5	14
250 612-П	M10	5	17
250 613-П	M10x1	5	17
250 615-П	M12x1,25	7	19
250 634-П	M14x1,5	8	22
250 536-П	M16x1,5	8	24
250 651-П	M12x1,5	10	32
250 762-П	M4	3,5	8
250 816-П	M10	8	17
251 815-П	M12x1,25	10	17
292 758-П	M10x1	10	15
292 765-П	M10x1	8	14
292 779-П	M10x1	9	14
292 782-П	M10x1	8	14
292 788-П	M11x1	11	17
292 832-П	M12x1,25	12	19
292 825-П	M14x1,5	11	22
292 873-П	M16x1,5	22	24
292 931-П	M20x1,5	27	30
292 968-П	M24x1,5	10	38

Гайки шестигранные прорезные



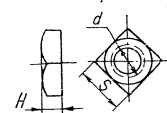
№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	t	n
250 864-П	M14x1,5	16	22	11	3,5
250 867-П	M8x1	9	14	5,5	2,5
250 871-П	M16x1,5	19	24	13	4,5
250 972-П	M14x1,5	11	22	7	3,5
250 976-П	M10x1	8	17	5	3
250 977-П	M12x1,25	10	19	6	4
250 979-П	M16x1,5	13	24	8	4,5
251 015-П	M20x1,5	16	30	10	4,5
251 016-П	M22x1,5	18	32	11	6
292 797-П	M11x1	11	17	7,5	3
292 802-П	M11x1	11	17	5,7	1,2
292 811-П	M12x1,25	12	19	8	3,5
292 816-П	M12x1,25	12	17	8	3,5
292 917-П	M20x1,5	14	27	8	4,5
292 958-П	M24x1,5	16	36	10	4,5

Гайка специальная



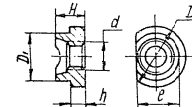
№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	t	n
292 261-П	M24x1,5	22	36	9	6

Гайка квадратная



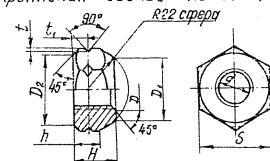
№ детали	Размеры в мм		
	d	H	S
251 082-П	M4	3,5	8
251 086-П	M5	4	10
251 104-П	M6	5	11

Гайки неподвижные



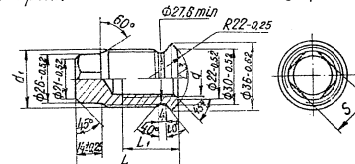
№ детали	Размеры в мм					
	d	D	D1	H	h	l
251 261-П	M6	14	10,8	7,2	3,5	9,2
251 265-П	M8	16	12,8	9,2	4,5	11,1

Гайки крепления дисков колес наружные



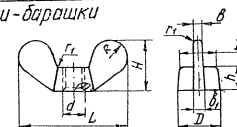
№ детали	Размеры в мм								
	d	D	D1	D2	H	h	S	t	t1
250 712-П	M20x1,5 правая	22	32	37	22	14	38	нет	нет
250 713-П	M20x1,5 левая	22	32	37	22	14	38	1,5	8
250 716-П	M30x1,5 правая	30,5	32	37	22	14	38	нет	нет
250 717-П	M30x1,5 левая	30,5	32	37	22	14	38	1,5	8

Гайки крепления дисков колес внутренние



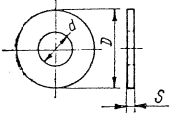
№ детали	Размеры в мм				
	d	d1	S	L	L1
250 720-П	M20x1,5 правая	M30x1,5 правая	22	54	30
250 721-П	M20x1,5 левая	M30x1,5 левая	22	54	30

Гайки-барашки



№ детали	Размеры в мм							
	d	L	H	D	h	D1	b	b1
251 512-П	M6	40	18	15	8	13	3	3,4

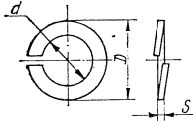
Шайбы плоские



№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 002 - П	4,2	1	10
252 003 - П	5,5	1,2	12
252 004 - П	6,5	1,5	14
252 005 - П	8,5	1,5	18
252 006 - П	10,5	2	21
252 007 - П	12,5	2	25
252 016 - П	14,5	3	28
252 017 - П	18,5	3	36
252 037 - П	6,4	1,4	18
252 038 - П	8,5	2	22
252 039 - П	10,5	3	28
293 165 - П	4,5	1,5	9
293 196 - П	5,3	1	10
293 220 - П	6	1,2	11
293 229 - П	6	0,8	10
293 236 - П	6,5	3	14
293 254 - П	8	1,5	15
293 257 - П	8,5	3	19,5
293 264 - П	8	1	18
293 271 - П	8	1	13,5
293 277 - П	8,5	3	19,5
293 280 - П	9	1,5	15
293 297 - П	10,5	4	18
293 300 - П	10,5	3	22
293 310 - П	10,5	1,5	17
293 312 - П	10,5	1,5	23
293 318 - П	10,5	5	20
293 324 - П	11	1,5	19
293 325 - П	11	1	20
293 333 - П	11	3	4,6
293 334 - П	11,5	3	21
293 350 - П	12,5	2	4,2
293 354 - П	12,5	2	5,2
293 368 - П	12,5	5	25
293 370 - П	12,5	2,5	22
293 372 - П	13	0,18	35
293 373 - П	13	1	35
293 375 - П	12	0,8	16
293 376 - П	11,5	3	23
293 378 - П	12,5	3	4,5
293 398 - П	15	3	24
293 403 - П	14,5	3	4,5
293 429 - П	16,5	2	25
293 452 - П	17	2,7	51
293 468 - П	18	1,5	30
293 469 - П	18	1,6	22,8
293 495 - П	19,5	3	4,5

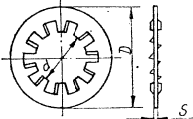
293 512 - П	21	2	38
293 527 - П	22	0,5	31,5
293 535 - П	22	0,15	31,5
293 566 - П	34	6,5	52
297 216 - П	16	1,2	24

Шайбы пружинные



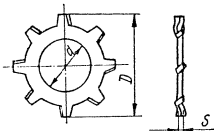
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 132 - П	4,1	1,2	6,5
252 133 - П	5,4	1,6	8,6
252 134 - П	6,5	2	10,5
252 135 - П	8,5	2,5	13,5
252 136 - П	10,5	3,5	17,5
252 137 - П	12,5	4	20,5
252 138 - П	15	4,5	24
252 139 - П	17	5	27
252 140 - П	19	5,5	30
252 141 - П	21	6	33
252 153 - П	5,4	1,2	8,6
252 154 - П	6,5	1,2	10,5
252 155 - П	8,5	1,5	13,5
252 156 - П	10,5	2	17,5
252 157 - П	12,5	2,5	20,5
252 158 - П	15	2,5	24
252 162 - П	22,5	4,5	34,5
252 163 - П	25	5	39
25 663 - S	3,7	1	5,7

Шайбы пружинные с внутренними зубцами



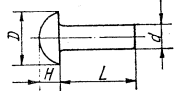
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 174 - П	6,2	0,6	12,5
252 175 - П	8,2	0,8	15,5
252 176 - П	10,2	0,8	18
252 177 - П	12,3	1	21
252 178 - П	14,3	1	24,1
252 204 - П	10,5	1	17
252 205 - П	12,5	1,2	19
252 206 - П	14,5	1,4	22
252 269 - П	6,3	0,7	12
252 270 - П	8,4	0,8	14

Шайбы пружинные с наружными зубцами



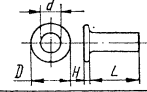
№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
252 195 - П	16,5	1,4	24
252 234 - П	6,2	0,6	15,4
252 235 - П	8,2	0,8	15,4
252 239 - П	16,4	1,2	26,5
252 274 - П	6,3	0,7	12
252 275 - П	8,4	0,8	14
293 554 - П	28	1	43

Заклепки с полукруглой головкой



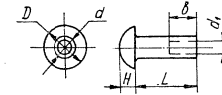
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
252 539 - П	3	6	5,3	1,8
252 572 - П	4	8	7,1	2,4
252 574 - П	4	12	7,1	2,4
252 575 - П	4	14	7,1	2,4
252 576 - П	4	16	7,1	2,4
252 593 - П	5	14	8,8	3
252 594 - П	5	16	8,8	3
252 648 - П	3	8	5,5	2,3
252 650 - П	3	12	5,5	2,3
252 704 - П	6	16	11,5	4,5
252 770 - П	8	20	14	4,8
252 771 - П	8	22	14	4,8
252 772 - П	8	24	14	4,8
253 219 - П	10	14	20	3,4
253 221 - П	10	18	20	3,4
294 431 - П	10	26	17	6
294 432 - П	10	28	17	6
294 433 - П	10	30	17	6
294 434 - П	10	32	17	6
294 435 - П	10	34	17	6
294 436 - П	10	37	17	6
294 439 - П	10	40	17	6

Заклепки с плоской головкой



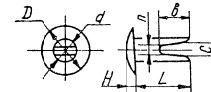
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
253 863 - П	4	5	8	1,4
253 868 - П	4	10	8	1,4
253 880 - П	5	14	10	1,7
253 893 - П	6	14	12	2
293 911 - П	4	7	8	1
293 997 - П	4,75	11	10	1

Заклепки трубчатые



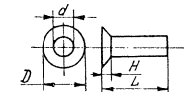
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	б	d ₁
255 022 - П	3	4	6	1,2	2,5	2
255 026 - П	3	8	6	1	3	2
255 063 - П	4	8	8	1,3	5	2,8
255 064 - П	4	9	8	1,3	5	2,8
255 071 - П	4	16	8	1,3	5	2,8

Заклепка разводящая



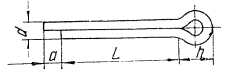
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	H	D	с	п
256 293 - П	3	8	1	6	1,3	3,5

Заклепки с потайной головкой



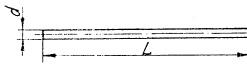
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	D	H
257 039 - П	10	26	17	4,8
257 040 - П	10	28	17	4,8
257 041 - П	10	30	17	4,8
293 907 - П	4	6	8	1,2
293 913 - П	4	7	8	1,2

Шпильки



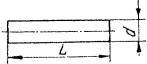
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	h	a
258 001-п	1,3	12	3,5	2,5
258 002-п	1,3	15	3,5	2
258 003-п	1,3	20	3,5	2,5
258 012-п	1,8	12	5	2
258 013-п	1,8	15	5	2
258 014-п	1,8	20	5	2,5
258 023-п	2,2	12	6	3
258 025-п	2,2	20	6	3
258 026-п	2,2	25	6	2,5
258 038-п	2,7	15	7,5	3
258 039-п	2,7	20	7,5	3
258 040-п	2,7	25	7,5	3
258 041-п	2,7	30	7,5	3
258 043-п	2,7	40	7,5	3
258 051-п	3,6	15	9	5
258 052-п	3,6	20	9	5
258 053-п	3,6	25	9	5
258 054-п	3,6	30	9	5
258 055-п	4	36	9	4
258 056-п	3,6	40	9	5
258 069-п	4	36	11,5	4
258 070-п	4,6	40	11,5	5
258 088-п	6,3	80	14	4

Шпильки-пробки



№ детали	Размеры в мм	
	d	L
258 224-п	0,8	150
258 227-п	0,8	225
258 253-п	1,2	175
258 256-п	1,2	250
258 285-п	1,6	275
258 287-п	1,6	325
258 288-п	1,6	350
294 625-п	1,2	50

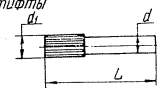
Штифты цилиндрические



№ детали	Размеры в мм	
	d	L
258 365-п	3	20

258 611-п	4	10
258 616-п	4	22
258 623-п	5	8
258 717-п	3	35
258 725-п	4	20
258 726-п	4	22
258 758-п	6	45
258 759-п	6	50
258 762-п	8	12
258 772-п	8	45
294 958-п	4	19
295 124-п	13	18
295 128-п	13	28

Штифты



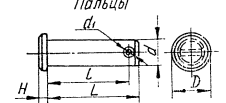
№ детали	Размеры в мм		
	d	L	d1
258 919-п	2	16	2,15
258 926-п	3	18	3,25
258 937-п	4	22	4,3

Штифты конические с концами



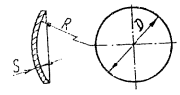
№ детали	Размеры в мм		
	d	d1	L
258 948-п	5	5,3	25
258 951-п	5	5,3	35
258 978-п	8	8,35	40
258 980-п	8	8,35	50

Пальцы



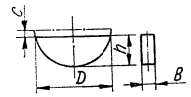
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	D	H	l	d1
260 012-п	6	20	9	2	17	2
260 017-п	6	32	9	2	29	2,5
260 020-п	6	40	9	2	37	2
260 034-п	8	25	12	2,5	21	3
260 035-п	8	28	12	2,5	24	3
260 038-п	8	35	12	2,5	31	3
260 051-п	10	28	14	3	24	3
260 059-п	10	32	14	3	28	3

Заглушки



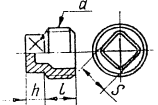
№ детали	Размеры в мм		
	D	S	R
260 305-п	16	1,4	20
260 307-п	20	1,4	26
260 310-п	26	2	32
260 315-п	38	2	53
296 934-п	19	1,5	-
296 955-п	24,5	0,8	-
296 980-п	31	2	-
296 982-п	32	3	-
296 984-п	32	2	4,5
296 988-п	34	3	-
296 991-п	42	2	6,5
296 992-п	42	2	6,0
296 993-п	45	2	6,0
296 995-п	52	2	9,0
296 997-п	55	2	8,5
297 005-п	70	3,5	10,0

Шпонки сегментные



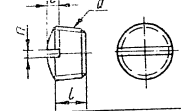
№ детали	Размеры в мм			
	D	B	h	C
260 411-п	15,7	3	6,5	1,5
260 415-п	19	5	8	1,5
260 417-п	22	5	9,5	1,5
260 430-п	24,5	6	11	1,5
260 444-п	32	8	14	2
296 061-п	24,5	6	10	2,5

Пробки с квадратной головкой



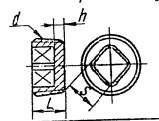
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	h	S
262 507-п	к 3/8"	12	8	11
262 512-п	к 1/2"	14	9	14
262 517-п	к 2"	21	18	32

Пробка со шлицем



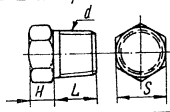
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	n	t
262 531-п	к 1/8"	9	1,5	2
296 491-п	к 1/8" шлицевая	10	2	2

Пробка с квадратным углублением



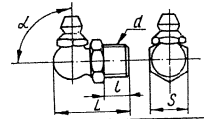
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	h	S
262 521-п	к 1"	19	5	14

Пробки с шестигранной головкой



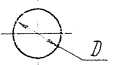
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	H	S
262 541-п	к 1/8"	10,5	4,5	12
353 052-п	к 1/4"	12	6	14

Масленки угловые



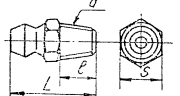
№ детали	Размеры в мм				
	d	L	S	α	
264 030-п	к 1/8"	22	8	11	45°
264 035-п	к 1/8"	22	8	11	70°
264 040-п	к 1/8"	22	8	11	90°

Шарики



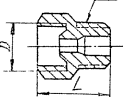
№ детали	Размеры в мм	
	D	
263 003 - П	4	
353 072 - S	5,556	
353 087 - S	11,906	
508 607 - П	7,938	

Масленки прямые



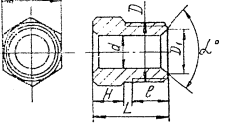
№ детали	Размеры в мм			
	d	L	e	S
254 020 - П	K 1/8"	18	8	11
254 070 - П	M8	13	5	8

Штуцеры прямые



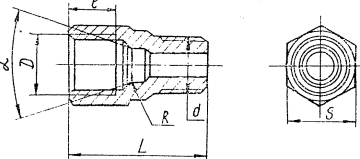
№ детали	Размеры в мм			
	D	d	L	S
230 025 - П	M18x1,5	K 3/8"	26	22
298 386 - П	M12x1	K 1/2"	23	14
298 452 - П	M12x1,25	K 1/8"	30	14
298 458 - П	M12x1,25	K 1/4"	23	14

Гайки соединительные



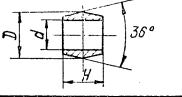
№ детали	Размеры в мм						
	d	D	D ₁	α°	H	e	S
280 054 - П	12	M18x1,5	14,7	90	10	11	23
280 103 - П	8	M14x1,5	10	36	5	11,5	19
298 336 - П	8,2	M14x1,5	10,5	90	6	11,5	21
298 337 - П	12,2	M18x1,5	12,5	90	6	11,5	21

Штуцера прямые



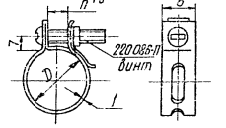
№ детали	Размеры в мм						
	D ₁	e	α	R	L	d	S
280 074 - П	M14x1,5	11	36	-	35	K 1/4"	17
298 339 - П	M14x1,5	11,5	-	1,6	38	K 1/4"	17

Муфты



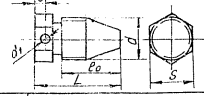
№ детали	Размеры в мм		
	d	D	H
280 113 - П	6	11	7
298 333 - П	5	11	8
298 334 - П	10	13	8

Хомутки



№ детали	Размеры в мм		
	D	B	h
298 009 - П	35	16	12
288 014 - П	48	16	12
288 016 - П	52	16	12
288 019 - П	69	16	12
297 410 - П	46,5	16	12

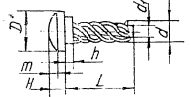
Винты специальные



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	e ₀	t	d ₁
290 766 - П*	M10x1	21,5	15,5	10	2
290 768 - П	M10x1	21,5	15,5	10	2

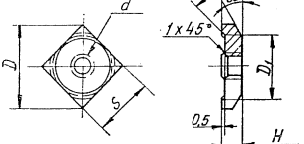
* с двумя отверстиями в головке

Штифт специальный



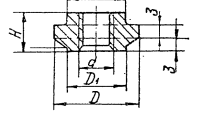
№ детали	Размеры в мм						
	d	d ₁	L	H	m	h	D
292 374 - П	2,5	2,4	9	1,5	0,5	1,2	5

Специальная гайка прибарная



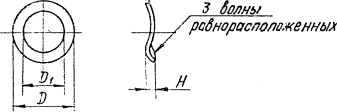
№ детали	Размеры в мм				
	d	H	S	D	D ₁
292 710 - П	M6	4,5	14	19,8	15

Специальная гайка прибарная



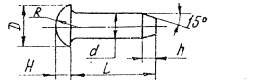
№ детали	Размеры в мм				
	d	D	D ₁	H	D ₂
292 732 - П	M8	19	14	9	14

Специальная шайба



№ детали	Размеры в мм			
	D	D ₁	H	S
293 298 - П	14	10	2	0,3

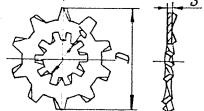
Заклепки специальные



№ детали	Размеры в мм				
	d	L	D	H	h
293 612 - П	12	36	19	7,2	6

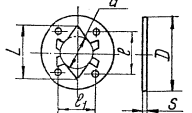
294 432 - П	10	24	17	6	5
294 437 - П	10	42	16	6	5

Шайба пружинная зубчатая



№ детали	Размеры в мм		
	d	S	D
293 319 - П	10,2	1	26,5

Шайба пружинная



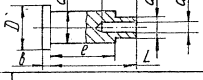
№ детали	Размеры в мм					
	d	L	S	e	D	D ₁
293 513 - П	21	32	0,5	25	44	22

Заклепка специальная



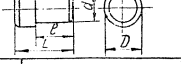
№ детали	Размеры в мм					
	d	D	β	L	e	d ₁
294 108 - П	5	10	1	10	6	3,5

Заклепка специальная



№ детали	Размеры в мм						
	d	L	D	β	e	d ₁	d ₂
294 192 - П	6	14,5	8	13	10,5	4	2,8
294 282 - П	8	30	12	2	20	6	-

Штифт специальный



№ детали	Размеры в мм			
	d	D	L	e
294 930 - П	5	6	11	7

Штифт специальный

№ детали	Размеры в мм			
	d	D	L	e
295 350 - П	4	4,35	35	25

Шпонки призматические

№ детали	Размеры в мм		
	L	H	S
296 143 - П	32	8	7
296 144 - П	34	8	6

Пробки специальные

№ детали	Размеры в мм			
	d	L	H	S
296 494 - П	M18x1,5	12	6	24
296 495 - П	M18x1,5	12	6	24
296 496 - П	M18x1,5	12	6	24
296 507 - П	M22x1,5	10	8	30

Пробка специальная

№ детали	Размеры в мм				
	d	L	H	h	S
296 497 - П	M18x1,5	13	13,5	2,5	22

Пробка

№ детали	Размеры в мм		
	d	L	S
296 563 - П	кг 3/8"	2	3

Прокладки специальные

№ детали	Размеры в мм			
	D	D ₁	H	h
297 248 - П	22,8	18,1	1,6	0,6
297 282 - П	28,5	22,2	2	0,5

Клапан предохранительный

№ детали	Размеры в мм		
	d	L	S
296 780 - П	К 1/8"	12,5	11

Звено цепи

№ детали	Размеры в мм				
	d	L	S	h	S ₁
297 451 - П	16	6	2	5,4	0,5

Скобы

№ детали	Размеры в мм			
	H	L	R	d
297 480 - П	15	16	4	8,5
297 484 - П	16	17	5	8,5

Правки хомутов

№ детали	Размеры в мм		
	d	L	B
297 540 - П	3,5	9	12
297 580 - П	6,5	13	17

Ленты стяжные хомутов

№ детали	Размеры в мм	
	L	B
297 543 - П	190	5
297 581 - П	160	10
297 582 - П	180	10
297 584 - П	235	10
297 585 - П	255	10
297 586 - П	290	10
297 588 - П	380	10
297 590 - П	445	10

Шплинты хомутов

№ детали	Размеры в мм		
	d	a	L
297 535 - П	2,7	3,5	12
297 575 - П	5,8	4,5	22

Штуцера угловые

№ детали	Размеры в мм					
	d	d ₁	d ₂	D	L	H
298 348 - П	M14x1,5	8,3	7	22	24	27
298 349 - П	M16x1,5	10,3	8	22	24	27

Сапуны

№ детали	Размеры в мм	
	d	L
298 429 - П	К 1/8"	27
298 430 - П	К 1/8"	27

Штуцер специальный

№ детали	Размеры в мм					
	d	L	H	L ₁	D	S
298 438 - П	К 1/2"	33	9	8	17,5	22

Листов 7
Лист 7

Александр Михайлович Бугусов, Анатолий Никитович Вологдин, Владимир Филаретович Жадаев, Ростислав Григорьевич Заворотный, Лев Самуилович Зислин, Самуил Григорьевич Зислин, Иван Васильевич Ирхин, Павел Эммануилович Сыркин, Геннадий Алексеевич Ширяев.

АТЛАС КОНСТРУКЦИИ АВТОМОБИЛЕЙ ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04

Редактор *Л. В. Китаева*

Обложка художника *Н. М. Морозова*

Технический редактор *Р. А. Иванова.*

Корректор *Л. А. Саенкова*

Сдано в набор 10.01.78. Подписано к печати 26.04.78. Т-08134
Формат бумаги 60×84¼ тип. № 2. Гарн. литературная. Печ. высокая.
Печ. л. 67 (усл. 62,31) Уч.-изд. л. 72,65 Тираж 4000 Зак. тип. 1842
Цена 5 р. 90 к; Изд. № 3 —9—0/14 № 9717

Изд-во «ТРАНСПОРТ», 107174, Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 8 Союзполиграфпрома
при Государственном комитете СССР по делам издательств,
полиграфии и книжной торговли,
Хохловский пер., 7.