

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ РСФСР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
ОРГАВТОТРАНС

АЛЬБОМ
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ
ЗИЛ-164

часть II

МОСКВА-126

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ РСФСР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
ОРГАВТОТРАНС

АЛЬБОМ
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ
ЗИЛ-164

часть II

МОСКВА-1960

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Группа 17. Коробка передач	1
Группа 22. Карданные валы	31
Группа 24. Задний мост	42
Группа 28. Рама	67
Группа 29. Передняя подвеска	86
Группа 30. Передняя ось	109
Группа 31. Колеса и ступицы	120
Группа 34. Рулевое управление	131
Группа 35. Тормоза	143
Нормали ЗИЛ	203

Группа 17. КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
СК-120—1700001	Характеристика зубчатых зацеплений коробки передач	—	1	150В—1701098	Стороп оси блока шестерен заднего хода коробки передач	1	18
СК-120—1700002	Общий вид коробки передач	—	2, 3	120—1701100-А	Вал вторичный коробки передач в сборе	1	18
164—1700008	Коробка передач в комплекте с гибким валом привода спидометра	—	5	120—1701105	Вал вторичный коробки передач	1	17
164—1700009	Коробка передач с ручным тормозом и муфтой выключения сцепления в сборе	1	5	120—1701112	Каретка первой передачи и заднего хода	1	16
150В—1700010	Коробка передач в сборе	1	4, 5	120—1701127	Каретка второй передачи	1	20
120—1701015	Картер коробки передач	1	6, 7, 8	120—1701130	Шайба упорная иглол подшипника третьей передачи	1	17
120—1701020	Крышка люка отбора мощности коробки передач	1	10	120—1701131	Шестерня третьей передачи	1	21
120—1701021	Прокладка крышки люка картера коробки передач	1	10	120—1701132-А2	Шестерня пятой передачи в сборе	1	15
120—1701022-Б	Крышка люка заднего хода коробки передач	1	10	120—1701133-В	Втулка распорная вторичного вала	1	17
120—1701023	Прокладка крышки люка	1	10	120—1701134	Шайба упорная шестерни пятой передачи	1	17
120—1701025-А	Вал первичный коробки передач с шарикоподшипником в сборе	1	9	120—1701135-Б	Шестерня пятой передачи	1	15
120—1701030	Вал первичный коробки передач	1	34	120—1701136	Каретка переключения четвертой и пятой передач	1	18
120—1701032-А	Шарикоподшипник первичного вала коробки передач задний	1	10	120—1701137	Муфта каретки переключения четвертой и пятой передач	1	21
120—1701034	Кольцо стопорное шарикоподшипника	1	11	120—1701139	Кольцо упорное переднего роликоподшипника	1	20
120—1701037	Гайка упорная подшипника первичного вала	1	10	120—1701140	Кольцо распорное подшипников	1	20
120—1701038	Шайба замочная	1	10	120—1701141-Б	Втулка шестерни пятой передачи	1	19
120—1701040	Крышка шарикоподшипника первичного вала	1	11	120—1701143	Штифт стопорный распорной втулки вторичного вала	1	20
120—1701042	Прокладка крышки подшипника первичного вала	1	11	120—1701144	Втулка распорная со штифтом в сборе	1	19
120—1701047	Вал промежуточный коробки передач в сборе	1	11	150В—1701145-Б	Крышка заднего подшипника вторичного вала	1	19
120—1701048	Вал промежуточный коробки передач	1	13	150В—1701146	Прокладка крышки заднего подшипника вторичного вала коробки передач	1	21
120—1701051	Шестерня третьей передачи промежуточного вала	1	12	150В—1701147	Фланец вторичного вала с отражателем в сборе	1	19
120—1701053	Шестерня пятой передачи промежуточного вала	1	14	150В—1701148	Фланец вторичного вала	1	22
120—1701056	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	1	12	120—1701180	Роликоподшипник	3	19
120—1701057	Шестерня ведущая привода отбора мощности	1	14	120—1701190	Шарикоподшипник вторичного вала задний	1	22
120—1701060	Шайба упорная промежуточного вала	1	13	150В—1701200-Б	Крышка заднего подшипника вторичного вала с сальником в сборе	1	19
120—1701061	Гайка упорная шарикоподшипника	3	16	110—1701225	Шарикоподшипник первичного вала передний	1	22
120—1701063	Шайба замочная промежуточного вала	3	13	120—1702010	Крышка коробки передач в сборе	1	24
120—1701065	Кольцо стопорное шарикоподшипника	1	13	120—1702014	Прокладка верхней крышки коробки передач	1	24
120—1701066	Роликоподшипник промежуточного вала передний	1	12	120—1702015-А	Крышка картера коробки передач	1	23
120—1701068	Крышка переднего шарикоподшипника	1	16	120—1702017	Болт-фиксатор рычага переключения	1	24
120—1701069	Прокладка крышки	1	18	120—1702021	Гайка рукоятки рычага	1	25
120—1701073	Шарикоподшипник промежуточного вала задний	1	18	120—1702024	Вилка переключения первой передачи и заднего хода	1	25
120—1701074	Крышка заднего шарикоподшипника промежуточного вала	1	14	120—1702027	Вилка переключения второй и третьей передач	1	25
120—1701075	Прокладка крышки	1	14	120—1702033	Вилка переключения четвертой и пятой передач	1	25
120—1701080	Шестерня заднего хода с роликоподшипниками	1	12	120—1702040	Болт стопорный	5	27
120—1701082	Шестерня заднего хода	1	15	120—1702043-А	Головка стержня переключения второй и третьей передач	1	27
120—1701092-А2	Ось шестерни заднего хода коробки передач	1	16	120—1702048	Головка переключения первой передачи и заднего хода в сборе	1	27

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—1702053-A	Головка переключения первой передачи и заднего хода	1	29	120—1702159	Рукоятка рычага переключения передач в сборе	1	15
120—1702056	Предохранитель включения заднего хода	1	27	124—2202150	Отражатель сальника подшипника опоры карданного вала в сборе	1	40
120—1702058	Пружина предохранителя	1	29	124—2202151	Кольцо отражателя сальника	1	40
120—1702060	Стержень переключения первой передачи и заднего хода	1	29	124—2202159	Кольцо стопорное заднего подшипника опоры карданного вала	1	40
120—1702064	Стержень переключения второй и третьей передач	1	26	120—2402040	Отражатель сальника	1	52
120—1702074	Стержень переключения четвертой и пятой передач	1	26	120—2402052-A3	Сальник в сборе	1	55
120—1702106	Пружина фиксатора стержня переключения	3	27	120—2402054-B	Манжета сальника ведущей шестерни	1	55
120—1702120-A	Рычаг переключения передач	1	28	120—2402059-B	Пружина сальника	1	56
120—1702130	Пружина рычага переключения	1	29	120—2402068	Кольцо жесткости сальника	1	52
120—1702155	Чехол рычага переключения	1	29				

Группа 22. КАРДАННЫЕ ВАЛЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
150B—2200001	Установка карданных валов и промежуточной опоры		31	150B—2202011	Вал промежуточный с карданом и опорой в сборе	1	37
150B—2201010	Вал карданный с карданами в сборе	1	31	150B—2202012	Вал промежуточный с карданом в сборе	1	38
150B—2201011	Вал карданный с карданами в сборе	1	32	150B—2202015	Вал промежуточный с вилкой и шлицевым концом в сборе	1	38
150B—2201012	Вал карданный с карданом в сборе	1	32	150B—2202018	Труба промежуточного карданного вала	1	38
150B—2201015	Вал карданный в сборе	1	32	150B—2202020	Конiec шлицевой промежуточного вала	1	38
150B—2201018	Трубка карданного вала заднего моста	1	32	150B—2202021	Отражатель сальника опоры промежуточного вала	1	37
150B—2201020	Конiec шлицевой карданного вала	1	33	150B—2202022	Фланец промежуточного вала	1	36
120—2201023	Фланец — вилка карданного вала	3	35	120—2202023	Сальник опоры промежуточного вала в сборе	2	38
150B—2201024	Фланец кардана с крестовиной в сборе	3	32	120—2202025	Наружное кольцо обоймы сальника опоры промежуточного вала	2	38
150B—2201026	Крестовина кардана в сборе	3	33	120—2202026	Внутреннее кольцо обоймы сальника опоры промежуточного вала	2	38
150B—2201030	Крестовина кардана	3	40	120—2202027	Кольцо уплотнительное сальника промежуточного вала	2	36
150B—2201044	Подшипник игольчатый кардана с сальником в сборе	12	34	150B—2202078	Опора промежуточная карданного вала с кронштейном в сборе	1	36
150B—2201045	Вилка скользящая с карданом в сборе	1	35	120—2202080	Кронштейн опоры промежуточного вала со скобой в сборе	1	39
150B—2201047	Вилка скользящая кардана в сборе	1	35	120—2202082-B	Кронштейн опоры промежуточного вала	1	39
120—2201048	Вилка скользящая кардана	1	33	120—2202083	Подшипник опоры промежуточного вала	1	36
120—2201050	Пластина опорная игольчатого подшипника	12	37	120—2202084	Скоба стопорения подушки опоры промежуточного вала	1	39
120—2201051	Пластина — замок	12	37	120—2202085	Подушка опоры промежуточного вала	1	39
120—2201065	Кольцо сальника скользящей вилки	1	35	120—2202088-B	Крышка подшипника опоры промежуточного вала передняя в сборе	1	41
150B—2201066	Муфта защитная шлиц карданного вала	1	35	120—2202089-B	Крышка подшипника опоры промежуточного вала задняя в сборе	1	41
150B—2201067	Кольцо муфты защитной шлиц карданного вала	2	35	120—2202090-B	Крышка подшипника опоры промежуточного вала передняя	1	41
120—2201070-Г	Пластина балансировочная	по потреби- ности	37	120—2202092-B	Крышка подшипника опоры промежуточного вала задняя	1	41
120—2201071-Г	Пластина балансировочная		37	121—2205022	Вилка карданного вала	2	41
120—2201088-A	Кольцо войлочное сальника скользящей вилки кардана		37				
120—2201089	Шайба разрезная сальника вилки кардана	1	37				
150B—2202010	Вал карданный промежуточный с опорой в сборе	1	36				

Группа 24. ЗАДНИЙ МОСТ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—2400008	Задний мост с транспортными пробками в сборе		47	120—2402060	Шестерня ведомая коническая	1	57
120—2400010-B	Задний мост в сборе	1	42	120—2402063	Заклепка крепления ведомой конической шестерни	12	56
120—2400010-B2**	Задний мост в сборе	1	43	120—2402064	Шестерня ведомая коническая и шестерня ведущая цилиндри- ческая заднего моста в сборе	1	57
120—2400014-B2	Задний мост с рессорами в сборе		47	120—2402068	Кольцо жесткости сальника ведущей шестерни	1	52
120—2401006	Картер заднего моста с гайками в сборе		47	120—2402088	Шайба регулировочная подшипников ведущей шестерни	2	58
120—2401010-Г	Картер заднего моста в сборе	1	44	120—2402089	Шайба регулировочная $t=3,05-3,07$	2	58
120—2401010-Д	Картер заднего моста в сборе (литой)	1	46	120—2402090	Шайба регулировочная $t=3,15-3,17$	2	58
120—2401011-Г	Картер заднего моста	1	44	120—2402091	Шайба регулировочная $t=3,25-3,27$	2	58
120—2401011-Д	Картер заднего моста (литой)	1	45, 46	120—2402092	Шайба регулировочная $t=3,35-3,37$	2	58
120—2401012**	Труба полуоси	2	47	120—2402093	Шайба регулировочная $t=3,45-3,47$	2	58
120—2401015-B	Крышка картера заднего моста в сборе	1	47	120—2402094	Шайба регулировочная $t=3,55-3,57$	2	58
120—2401019-B	Крышка картера заднего моста	1	47	120—2402095	Шайба регулировочная $t=3,60-3,62$	2	58
120—2401026**	Винт стопорный трубы полуоси	2	48	120—2402096	Прокладка стакана подшипников ведущей шестерни	1	60
120—2401043	Корпус сальника	2	46	120—2402097	Прокладка стакана	1	60
120—2401044	Набивка сальника	2	46	120—2402098	Прокладка стакана	1	60
120—2401050	Шайба замочная	2	48	120—2402099	Прокладка стакана	1	60
120—2401052	Гайка роликоподшипника внешняя	2	48	120—2402100	Прокладка стакана	1	60
120—2401053	Гайка роликоподшипника внутренняя	2	48	120—2402110-B	Шестерня ведущая цилиндрическая	1	58
120—2401054	Гайка роликоподшипника внутренняя в сборе	2	46	120—2402120	Шестерня ведомая цилиндрическая	1	59
120—2401055	Штифт к гайке роликоподшипника	2	48	120—2402124	Крышка картера редуктора левая с кольцом подшипника в сборе	1	50
120—2401058	Труба полуоси в сборе	2	48	120—2402124-B	Крышка картера редуктора правая с кольцом подшипника в сборе	1	59
120—2401059	Конец трубы полуоси	2	48	120—2402126	Крышка картера редуктора	1	60
120—2401103-A	Картер заднего моста с картером редуктора		54	120—2402126-B	Крышка картера редуктора правая	1	60
120—2402010-B	Редуктор заднего моста в сборе	1	49	120—2402130	Прокладка крышки картера редуктора	4	58
120—2402014	Стакан подшипников ведущей шестерни	1	50	120—2402131	Прокладка крышки	3	58
120—2402015-B	Картер редуктора с крышками подшипников в сборе	1	51, 52, 56	120—2402132	Прокладка крышки	4	58
120—2402016-B	Шестерня ведущая коническая в сборе	1	52	120—2402133	Прокладка крышки	2	58
120—2402017	Шестерня ведущая коническая	1	53	120—2402134	Прокладка крышки	2	58
120—2402018-B	Картер редуктора	1	51, 52, 56	120—2403010	Дифференциал в сборе	1	62
120—2402019	Крышка подшипника дифференциала	2	54	120—2403010	Дифференциал заднего моста в сборе	1	62
120—2402020	Шестерни ведущая и ведомая конические	1	54	120—2403011	Дифференциал с подшипниками в сборе	1	62
120—2402025	Подшипник роликовый конический	2	53	120—2403018	Чашка дифференциала правая	1	61
120—2402026	Кольцо наружное роликового подшипника	2	53	120—2403019	Чашка дифференциала левая	1	66
120—2402027	Кольцо внутреннее с роликами	2	53	120—2403020	Чашки дифференциала в сборе	1	62
120—2402028	Шестерни ведущая цилиндрическая и ведомая коническая с кольцами подшипников в сборе	1	54	120—2403030	Подкладная шестерни полуоси	2	62
120—2402029	Втулка распорная подшипников ведущей шестерни	1	53	120—2403036	Подшипник роликовый конический	2	62
120—2402034-B	Прокладка картера редуктора	2	50	120—2403037	Кольцо наружное	2	62
120—2402036-B	Фланец ведущей конической шестерни заднего моста в сборе	1	54	120—2403038	Кольцо внутреннее с роликом	2	62
120—2402038	Шайба под фланец ведущей шестерни	1	53	120—2403040	Чашка подшипника дифференциала	2	61
120—2402039	Фланец ведущей шестерни	1	40	120—2403042	Втулка разжимная шпильки полуоси заднего моста	16	61
120—2402040	Отражатель сальника ведущей шестерни заднего моста	1	52	120—2403043	Стопор гайки подшипника дифференциала	2	61
120—2402041	Подшипник роликовый конический	1	50	120—2403044	Пластина замочная	2	62
120—2402043	Кольцо внутреннее с роликами	1	50	150B—2403046	Шестерни и опорные шайбы дифференциала заднего моста	1	61
120—2402045	Кольцо наружное роликового подшипника	1	50	150B—2403046-A	Шестерни и опорные шайбы дифференциала заднего моста	1	65
120—2402047	Прокладка крышки подшипника ведущей шестерни	1	57	120—2403048	Прокладка фланца полуоси	2	65
120—2402049	Стакан подшипников ведущей шестерни	1	50	150B—2403050	Шестерня полуоси заднего моста	2	63
120—2402050-B	Крышка переднего подшипника ведущей шестерни (с сальни- ком в сборе)	1	53	120—2403050-A	Шестерня полуоси	2	63
120—2402051-B	Крышка подшипника ведущей шестерни	1	57	150B—2403051	Шайба опорная шестерни полуоси заднего моста	2	64
120—2402052-A3	Сальник ведущей шестерни в сборе	1	55	150B—2403055	Сателлит дифференциала заднего моста	4	66
120—2402054-B	Манжета сальника ведущей шестерни	1	55	120—2403055-A	Сателлит дифференциала	4	65
120—2402059-B	Пружина сальника ведущей шестерни	1	56				

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—2403058	Подкладка сателлита	4	65	120—1009025	Втулка нижнего картера	1	189
150В—2403058	Шайба опорная сателлита	4	65	124—2202150	Отражатель сальника подвешивающего споры карданного вала в сборе	1	40
120—2403060	Крестовина дифференциала	1	64	124—2202151	Кольцо отражателя сальника	1	40
120—2403070	Полуось	2	64				

** Детали применяются только в варианте с левым картером заднего моста.

Группа 28. РАМА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
СК-120—2800005	Установка переднего грязевого щитка		67	164—2803027	Кронштейн переднего буфера, левый	1	76
164—2800009	Рама в сборе и инструкция	1	69	120—2803070	Кронштейн заводной рукоятки	1	76
150В—2800010	Рама в сборе	1	68	120—2805010	Буксирный прибор в сборе	1	79
164—2800012	Рама в сборе	1	68	120—2805014	Крюк буксирный	1	80
164—2800019	Рама в сборе	1	69	120Г—2805015-Б2	Поперечина буксирного прибора в сборе	1	84
164—2800020	Рама в сборе с деталями подвески радиатора и двигателя	1	69	120—2805016-А	Защелка буксирного крюка	1	81
164—2801012	Лонжерон правый в сборе	1	75	120—2805017-А	Собачка защелки буксирного крюка с пружиной собачки в сборе	1	80
164—2801013	Лонжерон левый в сборе	1	75	120—2805018-А	Собачка защелки буксирного крюка	1	80
150В—2801014	Лонжерон правый в сборе	1	69	120—2805019	Пружина собачки защелки буксирного крюка	1	79
150В—2801015	Лонжерон левый в сборе	1	70	120—2805020	Ось собачки защелки буксирного крюка	1	79
150В—2801020	Лонжерон правый	1	70	120—2805021	Ось защелки буксирного крюка	1	79
150В—2801021	Лонжерон левый	1	71	120—2805022-А	Цепочка шплинта собачки буксирного крюка со шплинтом в сборе	1	82
120И—2801040	Усилитель лонжерона правый верхний	1	71	120—2805023-А	Цепочка шплинта собачки буксирного крюка в сборе	1	77
120И—2801041	Усилитель лонжерона левый верхний	1	71	120—2805024	Звено конечное цепи шплинта собачки буксирного крюка	11	80
120—2801080-Б	Поперечина передняя в сборе	1	72	120—2805025	Пружина буксирного прибора	1	80
120—2801082-Б	Поперечина передняя	1	72	120—2805026	Втулка пружины буксирного прибора	2	80
120—2801086-Б	Пластина усилительная	1	67	120—2805030	Поперечина буксирного прибора	1	83
120—2801087	Пластина направляющая заводной рукоятки	1	75	120Г—2805030-Б	Поперечина буксирного прибора	1	85
120—2801102	Поперечина средняя	1	73	120—2805033-Б	Звено цепочки шплинта собачки буксирного крюка	11	82
150В—2801127	Верхняя часть поперечины № 3	1	74	120Г—2805035	Усилитель поперечины буксирного прибора	2	84
150В—2801150	Поперечина № 3 в сборе	1	74	120—2805054	Раскос буксирного прибора	1	55
150В—2801157	Нижняя часть поперечины № 3	1	75	120—2805055	Пластина раскоса буксирного прибора	3	67
150В—2802010	Брызговики двигателя правый в сборе	1	82	120—2805060	Поперечина раскоса буксирного прибора в сборе	1	82
150В—2802011	Брызговики двигателя левый в сборе	1	76	120—2805063	Поперечина раскоса буксирного прибора	1	82
150В—2802014	Брызговики двигателя правый	1	76	164—2806016	Крюк буксирный передний	2	84
150В—2802015	Брызговики двигателя левый	1	81	150В—2806032	Усилитель крепления переднего правого буксирного крюка	2	74
150В—2802016	Планка усилительная брызговика двигателя	2	73	150В—2806033	Усилитель крепления переднего левого буксирного крюка	2	74
120—2802017	Гнездо гайки брызговика двигателя	2	73	120—2808008-Б	Кронштейн заднего номерного знака с кронштейном заднего фонаря в сборе	1	84
120—2802019	Планка соединительная брызговиков двигателя	2	73	120—2808010-Г	Кронштейн номерного знака и заднего фонаря	1	85
120—2802024	Щиток передний грязевой в сборе	4	77	120—2808021-Б	Кронштейн заднего фонаря и указателя поворота	1	69
120—2802027	Щиток грязевой	4	77	120—3724190	Скоба крепления провода к кронштейну	1	альб. III стр. 41
120—2802031	Распорка переднего грязевого щитка	8	73				
164—2803010	Буфер передний в сборе	1	81				
164—2803015	Буфер передний	1	78				
164—2803026	Кронштейн переднего буфера, правый	1	76				

Группа 29. ПЕРЕДНЯЯ ПОДВЕСКА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
СК-150В—2900001	Подвеска передняя в сборе	—	86	110—2905037	Прокладка пробки корпуса	6	92
150В—2900002	Подвеска задняя в сборе	—	86	164—2905040	Пробка цилиндра	4	96
164—2902007	Рессора передняя в сборе	—	91	121—2905050	Клапан отбоя в сборе	2	96
150В—2902012	Рессора передняя в сборе	2	100	121—2905052	Стержень клапана отбоя	2	96
150В—2902055	Хомут листа № 6 передней рессоры	4	91	110—2905054	Шайба стержня клапана отбоя	2	96
120—2902068	Трубка распорная хомута передней рессоры	8	91	164—2905054	Пробка рабочего клапана	4	95
150В—2902070	Хомут листа № 11 передней рессоры	4	91	110—2905061	Клапан сжатия	2	96
150В—2902101	Лист № 1 передней рессоры	2	100	110—2905064	Шайба клапана сжатия	2	97
150В—2902102	Лист № 2 передней рессоры	2	100	164—2905065	Пробка рабочего клапана	4	95
150В—2902103	Лист № 3 передней рессоры	2	100	164—2905066	Пробка рабочего клапана	4	95
150В—2902104	Лист № 4 передней рессоры	2	100	164—2905067	Пробка рабочего клапана	4	95
150В—2902105	Лист № 5 передней рессоры	2	100	164—2905069	Пробка рабочего клапана	4	95
150В—2902106	Лист № 6 передней рессоры	2	100	164—2905110	Кулачок амортизатора	2	98
150В—2902107	Лист № 7 передней рессоры	2	100	164—2905126	Рычаг амортизатора	2	98
150В—2902108	Лист № 8 передней рессоры	2	100	164—2905142	Валик амортизатора	2	98
150В—2902109	Лист № 9 передней рессоры	2	100	164—2905144	Сальник валика в сборе	2	97
150В—2902110	Лист № 10 передней рессоры	2	100	164—2905150	Сальник валика	2	97
150В—2902111	Лист № 11 передней рессоры	2	100	164—2905162	Поршень амортизатора в сборе	4	98
150В—2902112	Лист № 12 передней рессоры	2	100	123—2905166	Поршень амортизатора передней подвески	4	98
150В—2902113	Лист № 13 передней рессоры	2	100	123—2905170	Головка упорная поршня амортизатора	4	98
150В—2902114	Лист № 14 передней рессоры	2	100	123—2905250	Клапан отдачи	2	99
150В—2902135	Фиксатор накладок передней рессоры	2	88	164—2905306	Номерная табличка	1	98
120—2902148-Т	Проволока стяжная	—	87	164—2905307	Номерная табличка	1	98
120—2902149-Т	Хомут стяжной передней рессоры	—	88	121—2905450	Подушка стойки амортизатора	4	99
150В—2902180	Лист № 1 передней рессоры с чашками в сборе	—	87	150В—2905570	Тяга рычага переднего амортизатора в сборе	2	99
150В—2902183	Лист № 3 передней рессоры с чашками в сборе	—	87	150В—2905572	Стержень тяги рычага переднего амортизатора с головкой в сборе	2	99
150В—2902191	Чашка передней рессоры нижняя передняя	2	87	150В—2905574	Стержень тяги рычага переднего амортизатора	2	99
150В—2902192	Чашка передней рессоры верхняя передняя	2	87	123—2905575	Головка тяги амортизатора	2	99
150В—2902193	Чашка передней рессоры верхняя задняя	2	87	110—2906038	Палец стойки стабилизатора с резиной в сборе	2	99
150В—2902195	Чашка передней рессоры нижняя задняя	2	87	110—2906040	Палец стойки переднего амортизатора	2	99
150В—2902408	Стремялка крепления передней рессоры	4	87	110—2906044	Чашка упорная подушек стойки стабилизатора	4	99
150В—2902412	Накладка передней рессоры правая	1	90	120—2912006	Рессора задняя в сборе	—	102
150В—2902413	Накладка передней рессоры левая	1	90	150В—2912012-А	Рессора задняя в сборе	2	101
164—2902444	Кронштейн передней рессоры передний правый	1	88	120—2912012-А3	Рессора задняя в сборе (запчасть)	—	105
164—2902445	Кронштейн передней рессоры передний левый	1	88	120—2912015	Лист № 1 задней рессоры со втулками в сборе	—	102
164—2902446	Кронштейн передней рессоры задний правый	1	89	120—2912028	Втулки задней рессоры	6	102
164—2902447	Кронштейн передней рессоры задний левый	1	89	120—2912062	Хомут 4-го листа задней рессоры	4	102
150В—2902527	Крышка переднего кронштейна передней рессоры	2	90	120—2912067	Хомут 8-го листа задней рессоры	4	100
150В—2902532	Крышка заднего кронштейна передней рессоры	2	90	120—2912068	Трубка распорная хомутки дополнительных и задних рессор	12	102
164—2902535	Подушка передней рессоры опорная	4	96	120—2912101	Лист № 1 задней рессоры	2	101
150В—2902624	Буфер передней рессоры	2	91	129—2912102-Б	Лист № 2 задней рессоры	2	101
150В—2902684	Буфер дополнительный передней рессоры	2	87	120—2912103-Б	Лист № 3 задней рессоры	2	101
150В—2902687	Обойма дополнительного буфера передней рессоры	2	90	120—2912104-Б	Лист № 4 задней рессоры	2	101
150В—2905006-А	Амортизатор передней подвески правый в сборе	1	92	120—2912105-Б	Лист № 5 задней рессоры	2	101
150В—2905007-А	Амортизатор передней подвески левый в сборе	1	92	150В—2912106-Б	Лист № 6 задней рессоры	2	101
164—2905010-Б	Картер амортизатора с клапанами в сборе передний правый	1	93	150В—2912107-Б	Лист № 7 задней рессоры	2	101
164—2905011-Б	Картер амортизатора с клапанами в сборе передний левый	1	93	150В—2912108-Б	Лист № 8 задней рессоры	2	101
164—2905015-Б	Картер амортизатора в сборе	2	95	150В—2912109-Б	Лист № 9 задней рессоры	2	101
164—2905020	Картер амортизатора со втулками в сборе	2	95	150В—2912110-Б	Лист № 10 задней рессоры	2	101
110—2905024	Тарелка перепускного клапана поршня	4	92	150В—2912111-Б	Лист № 11 задней рессоры	2	101
164—2905024	Картер амортизатора передней подвески	2	94	150В—2912112-Б	Лист № 12 задней рессоры	2	101
110—2905026	Пружина перепускного клапана	4	92	164—2912119	Лист промежуточный задней рессоры	2	189
110—2905027	Пружина стяжного винта поршня	4	92				

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—2912148-Т	Проволока стяжная	—	102	150В—2913103	Лист № 3 дополнительной рессоры	2	106
120—2912149-Т	Хомут стяжной задней рессоры	—	101	150В—2913104	Лист № 4 дополнительной рессоры	2	106
120—2912408-Б	Стремянка крепления задней рессоры	4	103	150В—2913105	Лист № 5 дополнительной рессоры	2	106
120—2912412-Б	Накладка задней рессоры	2	102	150В—2913106	Лист № 6 дополнительной рессоры	2	106
120—2912418-Б	Пластина стремянок задней рессоры	2	102	150В—2913107	Лист № 7 дополнительной рессоры	2	106
120—2912422	Подкладка задней рессоры	2	103	150В—2913108	Лист № 8 дополнительной рессоры	2	106
120—2912444-А2	Кронштейн задней рессоры	4	104	150В—2913109	Лист № 9 дополнительной рессоры	2	106
120—2912448	Прокладка кронштейна задней рессоры	4	107	120—2913444-А	Кронштейн дополнительной рессоры	4	106
120—2912462	Серьга задней рессоры со втулкой в сборе	2	104	110—2915028	Пружина клапана сбоя	2	107
120—2912466	Серьга задней рессоры	2	103	115—2915028	Втулка валика амортизатора задней подвески — большая	2	107
120—2912478	Палец серьги задней рессоры	4	107	115—2915029	Втулка валика амортизатора задней подвески — малая	2	108
120—2912480	Палец задней рессоры задний	2	105	110—2915030	Клапан сжатия в сборе	2	103
164—2913007	Рессора дополнительная в сборе	—	101	110—2915032	Пружина клапана сжатия	2	108
150В—2913012	Рессора дополнительная в сборе	2	106	110—2915033	Пружина клапана сжатия клапанная	2	108
120—2913061	Хомут дополнительной рессоры стяжной	4	107	115—2915134	Прокладка боковой заглушки амортизатора задней подвески	2	108
120—2913065	Прокладка кронштейна дополнительной рессоры	4	107	115—2915146-Б	Колпачок сальника	2	108
150В—2913101	Лист № 1 дополнительной рессоры	2	106	115—2915157	Кольцо уплотнительное валика амортизатора задней подвески	2	108
150В—2913102	Лист № 2 дополнительной рессоры	2	106				

Группа 30. ПЕРЕДНЯЯ ОСЬ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
164—3000014	Ось передняя в сборе	1	109	120—3001064	Замочная шайба контргайки цапфы поворотного кулака	2	115
120—3001009	Кулак поворотный правый с гайкой в сборе	—	112	150В—3003010	Продольная рулевая тяга в сборе	1	115
120—3001010	Передняя ось	1	112	150В—3003012	Продольная рулевая тяга с пробками в сборе	1	116
120—3001011	Кулак поворотный левый с гайкой в сборе	—	112	150В—3003013	Продольная рулевая тяга	1	116
120—3001012	Кулак поворотный правый в сборе	1	109	120—3003014	Пробка продольной рулевой тяги	2	116
120—3001013	Кулак поворотный левый в сборе	1	109	120—3003019	Упор пружины продольной рулевой тяги	2	116
120—3001014	Кулак поворотный правый	1	110	120—3003021	Пружина продольной рулевой тяги	2	116
120—3001015	Кулак поворотный левый	1	111	120—3003022	Вкладыш продольной рулевой тяги	4	116
120—3001016	Втулка поворотного кулака	4	114	120—3003026	Пробка продольной рулевой тяги	2	117
120—3001019	Шкворень поворотных кулаков	2	112	120—3003032	Палец шаровой	3	117
120—3001022	Шайба регулировочная кулака передней оси	по потреби	112	120—3003036	Прокладка сальника продольной рулевой тяги	2	117
120—3001023	Шайба кулака передней оси	2	112	120—3003037	Чехол для сальника продольной рулевой тяги	2	117
120—3001025	Клин шкворня поворотных кулаков	2	114	120—3003052	Поперечная рулевая тяга в сборе	1	117
120—3001026	Упор поворотного кулака	2	114	120—3003054	Поперечная рулевая тяга	1	117
120—3001027	Кольцо опорного подшипника	2	114	120—3003060	Головка поперечной рулевой тяги правая со шпункой в сборе	1	117
120—3001028	Шайба опорного подшипника	2	114	120—3003061	Головка поперечной рулевой тяги левая со шпункой в сборе	1	117
120—3001029	Полукольцо сальника опорного подшипника	2	114	120—3003062	Головка поперечной рулевой тяги правая	1	118
120—3001030	Рычаг поворотного кулака правый	4	114	120—3003063	Головка поперечной рулевой тяги левая	1	118
120—3001031	Рычаг поворотного кулака левый	1	113	120—3003064	Шпунт головки поперечной рулевой тяги	2	120
120—3001035	Рычаг верхний левого поворотного кулака	1	115	120—3003066	Вкладыш головки поперечной рулевой тяги	4	118
120—3001054	Крышка поворотного кулака	4	114	120—3003069	Пружина головки поперечной рулевой тяги	2	118
120—3001055	Прокладка крышки поворотного кулака	4	114	120—3003070	Прокладка головки поперечной рулевой тяги	2	120
120—3001060	Гайка-шайба цапфы поворотных кулаков в сборе	2	115	120—3003073	Крышка сальника поперечной рулевой тяги	2	120
120—3001061	Гайка-шайба цапфы поворотного кулака	2	115	120—3003074	Прокладка сальника поперечной рулевой тяги	2	120
120—3001062	Штифт стопорный	2	114	120—3003076	Пружина сальника поперечной рулевой тяги	2	120
120—3001063	Замочное кольцо гаек цапфы поворотного кулака	2	115				

Группа 31. КОЛЕСА И СТУПИЦЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—3101011	Колесо, камера и покрышка 9,00—20 в сборе	—	121	120—3104037-В***	Обойма внутренняя салыника ступицы заднего колеса	2	124
120—3101012	Колесо 20×8 в сборе	—	121	120—3104039-Б	Кольцо уплотнительное салыника ступицы заднего колеса	2	126
120—3101015	Диск и обод колеса 20×8 в сборе	7	120	120—3104039-В***	Кольцо уплотнительное салыника ступицы заднего колеса	2	126
120—3101016	Диск колеса 20×8	7	120	120—3104050***	Шпилька ступицы заднего колеса	8	129
120—3101020	Обод колеса 20×8	7	121	150В—3104050	Шпилька ступицы заднего колеса	8	126
120—3101026	Кольцо замочное колеса 20×8	7	121	120—3104051***	Шпилька ступицы заднего колеса левая	8	129
120—3101027	Кольцо бортовое колеса 20×8	7	121	150В—3104051	Шпилька ступицы заднего колеса левая	8	126
120—3103015	Ступица переднего колеса	2	122	120—3104054	Гайка внутреннего заднего колеса	16	126
120—3103018	Гайка переднего колеса	11	123	120—3104055	Гайка внутреннего заднего колеса левая	8	126
120—3103019	Гайка переднего колеса левая	8	123	120—3104056	Гайка наружного заднего колеса	8	129
120—3103025	Подшипник наружный ступицы переднего колеса в сборе	2	123	120—3104057	Гайка наружного заднего колеса левая	8	129
120—3103028	Кольцо наружное наружного подшипника	2	123	120—3104060	Подшипник ступицы заднего колеса в сборе	4	129
120—3103030	Кольцо внутреннее наружного подшипника в сборе	2	123	120—3104063	Кольцо наружное подшипника ступицы заднего колеса	4	129
120—3103035	Подшипник внутренний ступицы переднего колеса в сборе	2	123	120—3104065	Кольцо внутреннее подшипника ступицы заднего колеса в сборе	4	129
120—3103038	Кольцо наружное внутреннего подшипника	2	123	150В—3105010	Держатель запасного колеса в сборе	1	130
120—3103040	Кольцо внутреннее внутреннего подшипника в сборе	2	123	120—3105055-Б2	Кронштейн запасного колеса	1	129
120—3103045-А	Салыник ступицы переднего колеса в сборе	2	123	120—3105056	Накладка усилительная держателя запасного колеса в сборе	1	130
120—3103046	Кассета салыника ступицы переднего колеса в сборе	2	123	120—3105057	Накладка усилительная держателя запасного колеса	1	130
120—3103050-Б	Кольцо внутреннее салыника ступицы переднего колеса	2	123	120—3105058-Б2	Болт крепления держателя запасного колеса	1	129
120—3103051-Б	Обойма салыника ступицы переднего колеса внутренняя	2	125	150В—3105065	Кронштейн откидной запасного колеса в сборе	1	127
120—3103053	Кольцо уплотнительное салыника	2	125	120—3105065-Б	Кронштейн откидной запасного колеса в сборе	1	128
120—3103054	Обойма салыника ступицы переднего колеса наружная	2	125	150В—3105067	Распорка кронштейна запасного колеса	2	129
120—3103055-А	Крышка ступицы переднего колеса	2	125	120—3105070-Б	Кронштейн откидной запасного колеса	1	128
120—3103067-Б	Прокладка крышки ступицы переднего колеса	2	125	120—3105071	Втулка откидного кронштейна запасного колеса	3	130
150В—3103070	Шпилька ступицы переднего колеса	8	125	120—3105072-А	Болт откидного кронштейна запасного колеса	2	130
150В—3103071	Шпилька ступицы переднего колеса левая	8	125	120—3105073	Усилительная пластина кронштейна запасного колеса	1	128
120—3104015	Ступица заднего колеса	2	124	120—3105074-Б	Ось откидного кронштейна запасного колеса	1	130
120—3104015-Б***	Ступица заднего колеса	2	124	120—3105083-Б	Валик защелки откидного кронштейна	1	128
120—3104020-Б	Салыник ступицы заднего колеса в сборе	2	126	120—3105085-Б	Защелка откидного кронштейна запасного колеса	1	130
120—3104020-В***	Салыник ступицы заднего колеса в сборе	2	125	120—3105087-Б	Пружина валика защелки откидного кронштейна	1	128
120—3104035-Б	Обойма наружная салыника ступицы заднего колеса	2	125	120—3105091	Кронштейн валика защелки запасного колеса	2	128
120—3104035-В***	Обойма наружная салыника ступицы заднего колеса	2	124	120—3106020	Камера 9,00"—20" с вентилем Д-06 м в сборе	—	127
120—3104037-Б	Обойма внутренняя салыника ступицы заднего колеса	2	125				

*** Детали применяются только в варианте с кованым картером заднего моста.

Группа 34. РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
150В—3400003	Крепление колонки руля	1	133	120—3401035	Вал и червяк руля в сборе	1	134
150В—3400010	Рулевое управление в сборе	1	131	120—3401038	Червяк руля	1	134
120—3401011	Картер руля в сборе с трубой рулевой колонки	1	133	120—3401040	Вал руля	1	135
120—3401013	Картер руля в сборе с крышкой втулками и уплотнением	1	133	120—3401054	Трубка провода сигнала руля	1	135
120—3401014	Картер руля в сборе с крышкой и втулками	1	135	120—3401055	Прокладка нижней крышки картера руля	по потреб-ности	136
120—3401015	Картер руля	1	132	120—3401056	Прокладка нижней крышки картера руля	по потреб-ности	136
120—3401024-А	Салыник вала сошки руля в сборе	1	133	120—3401057	Крышка нижняя картера руля с трубой провода в сборе	1	135
120—3401026-Б	Манжета салыника вала сошки руля	1	133	120—3401058	Прокладка нижней крышки картера руля	по потреб-ности	136
120—3401027	Кольцо жесткости манжеты салыника вала сошки руля	1	132	120—3401059	Прокладка нижней крышки картера руля	по потреб-ности	136
120—3401028	Пружина салыника вала сошки руля	1	135				

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—3401060	Вал сошки руля в сборе	1	135	120—3401143	Шайба регулировочная вала сошки руля	по потреб- ности	139
120—3401061	Крышка подшипника картера руля	1	137	120—3401144	Шайба регулировочная вала сошки руля	по потреб- ности	139
120—3401064	Ролик вала сошки руля	1	137	120—3401145	Шайба регулировочная вала сошки руля	по потреб- ности	139
120—3401065-A	Вал сошки руля	1	136	120—3401150	Кольцо уплотнительное крышки руля	1	139
120—3401066	Гайка крышки руля	1	137	120—3401151	Кольцо уплотнительное крышки руля	2	139
120—3401068	Втулка распорная	1	137	120—3401153	Стопор гайки для крышки руля	1	139
120—3401070	Шайба упорная ролика	2	139	120—3402015-A	Рулевое колесо в сборе	1	140
120—3401072	Игла подшипника ролика	42	138	120—3402020	Каркас рулевого колеса в сборе	1	140
120—3401073	Ось ролика руля	1	138	120—3402025-A	Ступица рулевого колеса	1	141
120—3401076	Втулка вала сошки руля	3	138	120—3402027	Обод рулевого колеса	1	140
120—3401080	Крышка картера руля с втулкой в сборе	1	135	120—3402029	Ступица рулевого колеса	3	141
120—3401083	Крышка картера руля	1	136	120—3402031	Кольцо усиленное каркаса	1	142
120—3401084	Прокладка крышки руля	1	136	120—3402045	Шпонка вала руля	1	141
150B—3401090	Сошка руля	1	137	120—3403010-B	Кронштейн рулевой колонки	1	141
120—3401105	Труба рулевой колонки	1	138	120—3403011	Крышка кронштейна рулевой колонки	1	141
120—3401120	Шарикоподшипник руля в сборе	1	138	120—3403014	Кольцо резиновое кронштейна рулевой колонки	1	141
120—3401121	Подшипник роликовый червяка руля в сборе	2	139	120—3403015-B	Кронштейн руля с крышкой в сборе	1	83
120—3401123	Кольцо наружное шарикоподшипника червяка руля	2	139	120—3403016	Кронштейн руля	1	142
120—3401128	Кольцо разжимное шарикоподшипника руля	1	138	120—3403018-B	Крышка кронштейна руля	1	141
120—3401129	Сепаратор с роликами в сборе	2	139	120—3403043	Накладка	1	142
120—3401130	Пружина шарикоподшипника руля	1	138	150B—3403051	Подушка кронштейна рулевой колонки	4	142
120—3401140	Шайба упорная вала	1	138	150B—3403053	Трубка распорная	2	142
120—3401141	Шайба регулировочная вала сошки	по потреб- ности	139	120—3003032	Палец шаровой	1	117
120—3401142	Шайба регулировочная вала сошки руля	по потреб- ности	139				

Группа 35. ТОРМОЗА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
164—3500003	Установка пневмотормозов	—	143	120—3501090-A	Колодка переднего тормоза в сборе	4	149
150B—3500004	Ручной тормоз в сборе	—	144	120—3501095-A	Колодка переднего тормоза	4	149
150B—3500008	Установка компрессора пневматического тормоза	—	145	120—3501105	Накладка колодки переднего тормоза	8	149
164—3500010	Управление тормозным крапом в сборе	—	146	120—3501110	Кулак разжимной переднего тормоза правый	1	151
120—3501012	Диск крепления колодок переднего тормоза правый в сборе	1	147	120—3501111	Кулак разжимной переднего тормоза левый	1	151
120—3501013	Диск крепления колодок переднего тормоза левый в сборе	1	147	120—3501116	Шайба регулировочная разжимного кулака тормоза	по потреб- ности	150
120—3501014	Диск крепления колодок тормоза переднего правый	1	147	120—3501118	Шайба разжимного кулака тормоза	4	150
120—3501015	Диск крепления колодок переднего тормоза левый	1	147	120—3501124	Кронштейн тормозной камеры и разжимного кулака переднего тормоза правый	1	153
120—3501017	Пластина усиленная диска крепления колодок тормозов	4	147	120—3501125	Кронштейн тормозной камеры и разжимного кулака переднего тормоза левый	1	152
120—3501018	Кронштейн осей колодок тормоза	4	148	120—3501130	Шайба опорная колодок тормоза	4	150
150B—3501035	Пружина оттяжная колодок тормоза	4	148	120—3501132	Ось колодок тормоза переднего колеса	4	151
120—3501039	Крышечка пружины	2	148	120—3501133	Накладка осей колодок тормоза	4	150
150B—3501058	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками передний правый в сборе	—	150	120—3501134	Чека осей колодок тормоза	8	139
150B—3501059	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками передний левый в сборе	—	150	120—3501135	Проходка шпильковая болтов крепления кронштейна тормозной камеры	2	159
120—3501064	Барaban тормозной передний в сборе со ступицей правый	1	148	120—3501136	Регулировочный рычаг передний в сборе	2	151
120—3501065	Барaban тормозной передний в сборе со ступицей левый	1	148	120—3501137	Корпус регулировочного рычага переднего тормоза в сборе	2	151
150B—3501066	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками передний правый в сборе	—	150	120—3501138	Корпус регулировочного рычага переднего тормоза	2	151
150B—3501067	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками передний левый в сборе	—	150	120—3501139	Втулка регулировочного рычага	4	152
120—3501070	Барaban тормозной	2	148	120—3501140	Шестерня червячная регулировочного рычага	4	153
				120—3501141	Червяк регулировочного рычага	4	152

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—3501142	Ось червяка регулировочного рычага	4	150	120—3506240-B2	Трубка воздухопровода от воздушного баллона к тормозному крану в сборе	1	163
120—3501143	Крышка корпуса регулировочного рычага	8	153	120—3506244-B2	Трубка воздухопровода от воздушного баллона к тормозному крану	1	163
120—3501144	Пружина фиксатора червяка регулировочного рычага	4	159	120—3506260-B	Труба воздухопровода от тормозного крана к тройнику передних тормозов в сборе	1	162
120—3501146	Маслоуловитель переднего тормоза	2	154	120—3506264-B	Труба воздухопровода от тормозного крана к тройнику передних тормозов	1	162
120—3501149	Прокладка маслоуловителя переднего тормоза	2	154	164—3506280	Трубка от тройника к передней правой тормозной камере в сборе	1	162
120—3501150	Маслоуловитель переднего тормоза правый в сборе	1	154	164—3506282	Трубка от тройника к передней правой тормозной камере в сборе	1	162
120—3501151	Маслоуловитель переднего тормоза левый в сборе	1	154	164—3506284	Трубка от тройника к передней левой тормозной камере в сборе	1	163
120—3502012-B	Диск крепления колодок задних тормозов в сборе	2	154	164—3506285	Трубка от тройника к передней левой тормозной камере	1	163
120—3502014-B	Диск крепления колодок задних тормозов	2	155	164—3506290	Трубка от тормозного крана к задним тормозам в сборе	1	165
120—3502039	Крышечка оттяжной пружины задних тормозов	2	155	164—3506294	Трубка от тормозного крана к задним тормозам	1	165
150B—3502056	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками задний правый в сборе	—	159	120—3506296	Скоба крепления тройника трубок тормозов	2	163
150B—3502057	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками задний левый в сборе	—	159	120—3506298	Скоба крепления тройника трубок задних тормозов	1	165
120—3502064	Барaban тормозной заднего колеса со ступицей в сборе правый	1	155	150B—3506300	Трубка задней правой тормозной камеры в сборе	1	163
120—3502065	Барaban тормозной заднего колеса со ступицей в сборе левый	1	155	150B—3506301	Трубка к задней левой тормозной камере в сборе	1	165
120—3502070	Барaban тормозной заднего колеса	2	158	150B—3506304	Трубка задней правой тормозной камеры	1	163
150B—3502072	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками задний правый в сборе	—	159	150B—3506305	Трубка к задней левой тормозной камере	1	165
150B—3502073	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками задний левый в сборе	—	159	120—3506320-B	Трубка воздухопровода от тормозного крана к манометру и стеклоочистителю в сборе	1	164
120—3502090-A	Колодка заднего тормоза в сборе	4	155	120—3506324-B	Трубка воздухопровода от тормозного крана к манометру и стеклоочистителю	1	164
120—3502095-A	Колодка заднего тормоза	4	156	120—3506350-A1	Кран отбора воздуха в сборе	1	167
120—3502105	Накладка колодки заднего тормоза	8	158	120—3506353-B	Корпус крана отбора воздуха	1	167
120—3502110	Кулак разжимной заднего тормоза правый	1	157	120—3506365-A2	Стержень крана отбора воздуха в сборе	1	167
120—3502111	Кулак разжимной заднего тормоза левый	1	157	120—3506366-B	Стержень крана отбора воздуха	1	167
120—3502124-B	Кронштейн тормозной камеры и разжимного кулака заднего тормоза правый	1	157	120—3506450-B2	Трубка от компрессора к правому воздушному баллону в сборе	1	164
120—3502125-B	Кронштейн тормозной камеры и разжимного кулака заднего тормоза левый	1	157	120—3506451-B2	Трубка от компрессора к правому воздушному баллону	1	164
120—3502129	Опора разжимного кулака заднего тормоза	2	158	120—3506475	Трубка от правого воздушного баллона к левому в сборе	1	165
120—3502132	Ось колодок тормоза заднего колеса	4	158	120—3506476	Трубка от правого воздушного баллона к левому	1	165
120—3502135	Проволока шпильковая крепления болтов опоры разжимного кулака	2	159	150B—3507005	Кронштейн ручного тормоза с колодками и рычагами в сборе	1	168
120—3502136	Регулировочный рычаг задний в сборе	2	160	120—3507010	Кронштейн ручного тормоза	1	166
120—3502137	Корпус регулировочного рычага заднего тормоза в сборе	2	160	120—3507015	Колодка ручного тормоза в сборе	2	166
120—3502138	Корпус регулировочного рычага заднего тормоза	2	160	120—3507018	Колодка ручного тормоза	2	168
120—3502146	Маслоуловитель заднего тормоза	2	160	120—3507020	Накладка фрикционная колодки ручного тормоза	2	167
120—3502149	Кольцо — прокладка маслоуловителя	2	159	120—3507022	Ось колодки ручного тормоза	2	166
120—3504014-A	Педали тормоза	1	161	120—3507024	Стопор оси колодки ручного тормоза	2	166
120—3504050	Кронштейн педалей тормоза	1	160	120—3507028	Рычаг колодки ручного тормоза передний	1	169
120—3504052	Тяга педалей тормоза в сборе	1	160	120—3507030	Ось рычага колодки ручного тормоза	2	168
120—3504054	Стержень тяги педалей тормоза	1	160	120—3507035	Рычаг колодки ручного тормоза задний	1	169
120—3504059	Рычаг управления тормозным краном со шпильками в сборе	1	161	120—3507040	Связка рычагов колодок ручного тормоза	1	168
120—3504060	Рычаг управления тормозным краном	1	161	120—3507043	Пружина стяжки рычагов колодок ручного тормоза	1	168
120—3504065	Тяга тормозного крана	1	160	150B—3507045-A	Рычаг стяжки колодок ручного тормоза	1	189
120—3504067	Стержень тяги тормозного крана	1	160	120—3507046	Гайка стяжки рычагов ручного тормоза	1	170
127—3506060	Шланг гибкий передних тормозных камер	3	161	120—3507048	Пружина стяжная колодок ручного тормоза	1	170
127—3506064	Шланг	3	163	150B—3507052	Диск ручного тормоза	1	169
120—3506171	Сальник крана	1	167	150B—3508015	Рычаг ручного тормоза в сборе	1	172
120—3506206-B	Кронштейн трубки компрессора	1	161	120—3508021	Рычаг ручного тормоза	1	170
120—3506207	Втулка кронштейна трубки компрессора	1	163	120—3508028	Тяга собачки рычага ручного тормоза	1	170
150B—3506225	Трубка от тройника к регулятору давления в сборе	1	161	120—3508030	Собачка рычага ручного тормоза	1	172
150B—3506227	Трубка от регулятора давления к компрессору в сборе	1	162	120—3508036	Пружина тяги собачки рычага ручного тормоза	1	172
150B—3506228	Трубка от регулятора давления к компрессору	1	162	120—3508038	Головка тяги собачки рычага ручного тормоза	1	172
150B—3506232	Трубка от тройника к регулятору давления	1	161	164—3508043	Тяга привода ручного тормоза	1	172
				120—3508044	Палец тяги привода ручного тормоза	1	172

XIV		Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.			Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
№№ деталей	Наименование деталей			№№ деталей	Наименование деталей		
150В-3508048	Сектор рычага ручного тормоза	1	173	120-3509270	Трубка отвода масла от компрессора в сборе	1	185
150В-3509006	Компрессор пневматического тормоза со шпунтами в сборе	1	171	120-3509274	Трубка отвода масла от компрессора	1	185
164-3509009	Компрессор пневматического тормоза с пробками в сборе	1	171	120-3509277	Фильтр утолщителя трубки от воздушного компрессора к воздуш- ному фильтру	1	184
150В-3509015	Компрессор пневматического тормоза в сборе	1	171				
120-3509018	Картер компрессора в сборе	1	171	122-3509278	Прокладка фланца утолщителя трубки	1	187
120-3509020	Картер компрессора	1	174	121-3509293	Шланг подвода воды к компрессору	2	183
120-3509028	Блок цилиндров компрессора в сборе	1	171	122-3509325	Клапан компрессора перепускной	2	185
120-3509030	Блок цилиндров компрессора	1	175	122-3509326	Втулка направляющая перепускного клапана компрессора	2	185
120-3509033	Пробка блока цилиндров компрессора	6	172	122-3509327	Чаша перепускного клапана компрессора	2	185
120-3509038	Прокладка блока цилиндров компрессора	1	171	122-3509328	Пружина перепускного клапана компрессора	2	185
164-3509039	Головка компрессора в сборе	1	176	122-3509329	Втулка направляющая пружиной перепускного клапана ком- прессора	2	186
164-3509040	Головка цилиндров компрессора	1	173				
164-3509041	Головка цилиндров компрессора со втулками в сборе	1	173	122-3509335	Коромысло перепускных клапанов компрессора в сборе	1	186
164-3509042	Головка компрессора со шпунтами в сборе	1	174	122-3509337	Коромысло перепускных клапанов компрессора	1	186
122-3509043	Прокладка головки компрессора	1	175	122-3509341	Упор коромысла перепускных клапанов компрессора	1	186
120-3509044	Пробка выпускного клапана головки цилиндров компрессора	2	174	122-3509342	Пружина коромысла перепускных клапанов компрессора	1	186
120-3509045	Прокладка пробки головки цилиндров компрессора	2	174	164-3509344	Толкатель коромысла перепускных клапанов	2	187
120-3509048	Пружина выпускного клапана компрессора	2	175	122-3509346	Крышка разгрузочной камеры головки компрессора	1	186
120-3509050	Клапан выпускной компрессора	2	176	122-3509348	Диафрагма разгрузочной камеры головки компрессора	2	187
150В-3509060	Крышка картера компрессора передняя	1	176	122-3509350	Грибок разгрузочной камеры головки компрессора в сборе	1	187
120-3509063	Прокладка передней и задней крышек картера компрессора	2	177	122-3509351	Тарелка грибка разгрузочной камеры головки компрессора	1	187
120-3509070-А2	Сальник передней крышки картера компрессора в сборе	1	176	122-3509352	Стержень грибка разгрузочной камеры головки компрессора	1	187
120-3509077-Б	Пружина сальника передней крышки компрессора	1	176	122-3509353	Колпачок грибка разгрузочной камеры головки компрессора	1	189
120-3509078-В	Манжет сальника передней крышки картера компрессора	1	176	124-3512010	Регулятор давления	1	187
120-3509082	Кольцо жесткости сальника передней крышки картера компрес- сора	1	177	150В-3512020	Регулятор давления с переходником в сборе	1	187
120-3509090-Б	Крышка картера компрессора задняя	1	177	120-3513010-Г	Баллон воздушный празый	1	188
120-3509093	Пружина уплотнителя задней крышки компрессора	1	177	164-3513011	Баллон воздушный левый	1	188
120-3509094	Уплотнитель задней крышки компрессора	1	177	127-3513015	Баллон воздушный в сборе	2	187
120-3509100	Крышка картера компрессора нижняя	1	177	127-3513017	Днище переднее воздушного баллона в сборе	2	188
120-3509103	Прокладка нижней крышки картера компрессора	1	177	121-3513020-Б	Корпус воздушного баллона	2	188
120-3509110	Вал коленчатый компрессора	1	180	120-3513021	Днище воздушного баллона	2	190
120-3509112	Шарикоподшипник коленчатого вала компрессора передний	1	180	120-3513023	Бобышка воздушного баллона	6	190
120-3509113	Шарикоподшипник коленчатого вала компрессора задний	1	180	120-3513024	Бобышка воздушного баллона	4	189
120-3509116	Кольцо статорное шарикоподшипника	1	178	120-3513026	Штуцер выпускной воздушного баллона	2	190
120-3509117	Шайба замочная гайки упорной шарикоподшипника	1	177	127-3513027	Днище воздушного баллона заднее в сборе	2	190
120-3509130	Шкив компрессора	1	178	127-3513029	Днище заднее воздушного баллона	2	190
120-3509150	Поршень и шатун компрессора в сборе	2	178	127-3513033	Бобышка стальной трубки	2	190
120-3509160	Поршень компрессора	2	182	127-3513034	Трубка сливная в сборе	2	190
120-3509160-ВР	Поршень компрессора	—	178	127-3513035	Трубка сливная	2	190
120-3509160-ВР	Поршень компрессора	—	178	120-3513050	Клапан предохранительный в сборе	1	190
120-3509164-А	Кольцо поршня компрессора	8	179	120-3513054	Корпус предохранительного клапана	1	190
120-3509164-ВР	Кольцо поршня компрессора	—	181	120-3513055	Седло предохранительного клапана	1	190
120-3509164-ВР	Кольцо поршня компрессора	—	181	120-3513056	Стержень направляющий пружины предохранительного кла- пана	1	191
120-3509169	Палец поршневой компрессора в сборе	2	182	120-3513057	Сушарь направляющего стержня пружины предохранительного клапана	1	191
120-3509170	Палец поршневой компрессора	2	180				
120-3509171	Заглушка поршневого пальца компрессора	4	182	120-3513060	Пружина предохранительного клапана	1	191
120-3509180	Шатун компрессора в сборе	2	181	120-3513062	Вилл регулировочный предохранительного клапана	1	191
120-3509190	Шатун компрессора	2	184	120-3513063	Гайка регулировочного винта предохранительного клапана	1	191
120-3509194	Втулка верхней головки шатуна компрессора	2	184	120-3513085-Г	Хомут крепления воздушного баллона	4	191
120-3509196	Крышка шатуна компрессора	2	183	120-3513091	Подкладка баллона	4	191
120-3509197	Прокладка крышки шатуна компрессора	24	182	120-3513110	Штуцер выпускной воздушного баллона в сборе	2	191
120-3509200	Болт крышки шатуна компрессора	4	183	120-3513111	Трубка выпускного штуцера воздушного баллона	2	191
124-3509242	Проставка воздушного фильтра компрессора	1	184	120-3514010-В1	Тормозной кран с включателем сигнала «стоп» в сборе	1	192
120-3509250	Ремень привода компрессора	1	183	120-3514011-А	Тормозной кран с включателем сигнала «стоп» в сборе	1	192
120-3509260	Трубка подвода масла к компрессору в сборе	1	183	120-3514020-Д	Корпус тормозного крана	1	193
120-3509264	Трубка подвода масла к компрессору	1	183	120-3514030	Клапан тормозного крана выпускной в сборе	1	192

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—3514034-A	Корпус впускного клапана тормозного крана	1	192	120—3519050	Диафрагма передней тормозной камеры	2	201
120—3514035-A	Крышка корпуса впускного клапана	1	193	123B—3519054	Пружина тормозной камеры возвратная	4	201
120—3514036	Клапан тормозного крана впускной	1	194	120—3519058	Шайба уплотнительная корпуса передней тормозной камеры	4	201
120—3514040	Толкатель впускного клапана тормозного крана	1	192	120—3519059	Пружина уплотнительная шайбы корпуса передней тормозной камеры	4	201
120—3514041	Пружина впускного клапана тормозного крана	1	193	120—3519060	Вилка штока передней тормозной камеры	4	202
120—3514045	Кольцо уплотнительное	1	194	150B—3519108	Камера тормозная задняя в сборе	—	202
120—3514050-B	Выпускной клапан в сборе	1	194	150B—3519110	Камера тормозная задняя в сборе	2	201
120—3514054-B2	Корпус выпускного клапана	1	194	120—3519120	Корпус задней тормозной камеры в сборе	2	202
120—3514056-B1	Клапан выпускной	1	195	120—3519124	Кодпус задней тормозной камеры	2	202
120—3514059	Кольцо замочное	1	195	120—3519130	Шток задней тормозной камеры в сборе	4	202
120—3514061-B	Пружина выпускного клапана тормозного крана	1	194	120—3519135	Диск штока задней тормозной камеры	4	альб. III стр. 34
120—3514064-B	Прокладка корпуса выпускного клапана тормозного крана регулировочная	по потр.	195	120—3519140	Крышка корпуса задней тормозной камеры в сборе	2	201
120—3514070	Коромысло клапанов тормозного крана	1	195	120—3519144	Крышка корпуса задней тормозной камеры	2	202
120—3514075	Диафрагма тормозного крана в сборе	1	195	120—3519150	Диафрагма задней тормозной камеры	2	альб. III стр. 34
120—3514080	Диафрагма тормозного крана	2	195	120—1014150	Фильтр воздуха в сборе	1	ал. I стр. 98
120—3514082-B	Толкатель коромысла	1	196	120—1014155	Прокладка фильтра воздуха	1	альб. I стр. 98
120—3514083	Шайба диафрагмы тормозного крана	1	196	120—1305010-A5	Краник сливной в сборе	2	альб. I стр. 220
120—3514087	Гайка толкателя	1	196	121—1305046	Ручка сливного краника	1	189
120—3514088	Прокладка толкателя	1	196	120—1602034-Г	Пружина оттяжная рычага сцепления	1	189
120—3514090	Кольцо нажимное диафрагмы тормозного крана	1	196	120—1602078	Звено пружины	2	альб. I стр. 271
120—3514092	Гайка диафрагмы тормозного крана кольцевая	1	196	120—1701061	Гайка упорная шарикоподшипника	1	16
120—3514100-A	Пружина уравновешивающая диафрагмы тормозного крана в сборе	1	197	120—3720085	Основание контакта в сборе	1	см. III альбом
120—3514104	Пружина диафрагмы тормозного крана уравновешивающая	1	197	120—3720088	Основание контакта	1	см. III альбом
120—3514106-A	Толкатель диафрагмы тормозного крана в сборе	1	197	120—3720092	Пружина основания контакта	1	см. III альбом
120—3514110-B	Толкатель диафрагмы тормозного крана	1	197	120—3720095	Диафрагма выключателя света «стоп» сигнала	1	см. III альбом
120—3514114-A	Втулка уравновешивающей пружины	1	197	120—3720100	Колодка контактная в сборе	1	см. III альбом
120—3514115	Прокладка втулки уравновешивающей пружины тормозного крана	по потр.	197	120—3720102	Контактная колодка	1	см. III альбом
120—3514116	Гайка прорезная шпильки толкателя диафрагмы тормозного крана	1	197	120—3720105	Болт контактный с контактом в сборе	1	см. III альбом
120—3514117	Гайка специальная	1	197	120—3720107	Болт контактный	2	см. III альбом
120—3514120-B	Толкатель тормозного крана	1	198	120—3720108	Контакт	2	см. III альбом
120—3514130	Крышка корпуса тормозного крана в сборе	1	198	120—3720112-B	Шина контактная	1	см. III альбом
120—3514134-A	Крышка корпуса тормозного крана	1	198	120—3720116	Прокладка контактной колодки	1	см. III альбом
120—3514136	Втулка рычага тормозного крана	2	198	190—6502162	Гайка корпуса проходного краника	1	164
120—3514137	Втулка крышки корпуса тормозного крана	1	199	190—6502163	Шайба проходного краника	1	164
120—3514144-Г	Рычаг тормозного крана	1	199				
150B—3519008	Камера тормозная передняя правая в сборе	—	200				
150B—3519009	Камера тормозная передняя левая в сборе	—	200				
150B—3519010	Камера тормозная передняя правая в сборе	1	199				
150B—3519011	Камера тормозная передняя левая в сборе	1	199				
120—3519020	Корпус передней тормозной камеры в сборе	2	199				
120—3519024	Корпус передней тормозной камеры	2	200				
120—3519026	Бобышка корпуса передней тормозной камеры	8	199				
120—3519027	Шайба корпуса тормозной камеры	4	200				
120—3519031	Шток передней тормозной камеры	4	200				
120—3519040	Крышка корпуса передней тормозной камеры в сборе	2	201				
120—3519044	Крышка корпуса передней тормозной камеры	2	200				

НОРМАЛИ 3 и Л

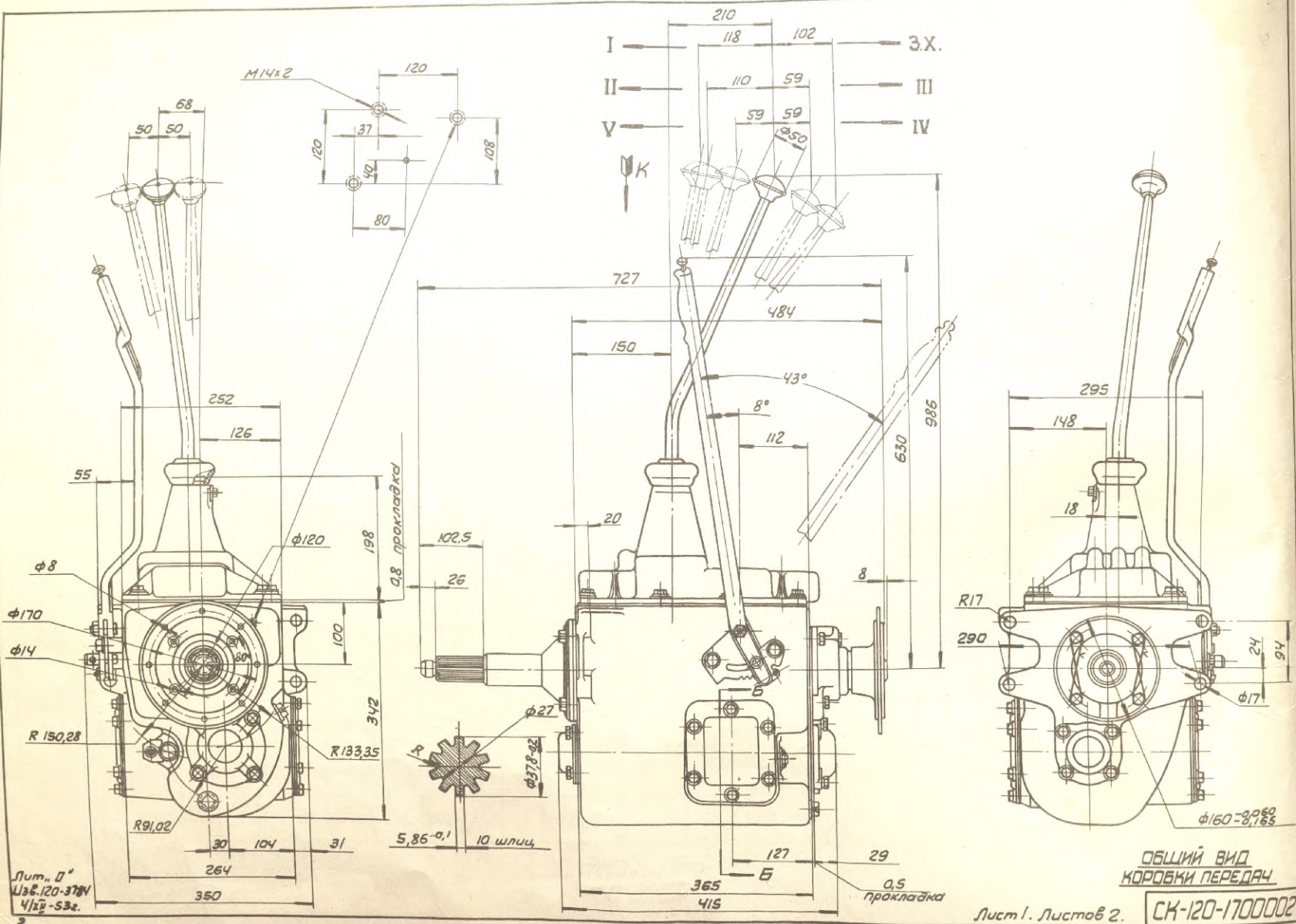
№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
300017-П8	Гайка соединительная	4	203	303168-П8	Гайка	8	85
300019-П8	Ниппель копечный	3	203	303168-П29	Гайка	8	85
300021-П8	Ниппель	3	203	304007-П	Шпилька	4	119
300022-П8	Ниппель	3	203	304020-П	Шпилька	6	204
300025-П	Тройник	1	203	304062-П2	Шпилька	28	60
300027-П	Угольник проходной	2	203	304092-П8	Шпилька		22
300029-П	Тройник	1	203	304161-П	Защелка	16	108
300035-П	Тройник	1	203	304322-П8	Корпус пресс-масленки		119
300132-П	Тройник	1	204	304821-П	Пресс-масленка в сборе	5	119
300142-П8	Муфта	6	203	304823-П	Пружина пресс-масленки	5	119
301028-П	Болт	12	119	304904-П	Шпонка	3	117
301028-П8	Болт	12	119	305000-П	Пробка	1	48
301033-П8	Болт	2	204	305035-П	Пробка магнитная КС 1	1	30
301033-П27	Болт	2	204	305036-П	Пробка магнитная	1	30
301033-П29	Болт	2	204	305039-П	Магнит	1	30
301034-П	Болт	2	204	305358-П8	Ниппель	2	191
301039-П	Болт	8	119	305424-П	Штифт	2	127
301041-П	Болт	1	5	305453-П	Штифт	1	22
301048-П	Болт	16	204	305492-П	Штифт	1	9
301092-П	Болт	4	204	305500-П	Шайба	2	9
301092-П2	Болт	4	204	305575-П	Шайба		30
301093-П	Болт	6	204	305710-П	Шайба		83
301104-П2	Болт	4	85	306014-П2	Заглушка	1	59
301104-П8	Болт	4	85	306014-П8	Заглушка	1	59
301104-П29	Болт	4	85	306203-П	Шарик	3	30
301138-П	Болт	1	5	306205-П	Шарик	4	30
301155-П	Болт	8	204	306308-П	Прокладка	1	66
301158-П	Болт	—	85	306309-П	Кожух к прокладке 306308-П	1	66
301201-П	Болт	4	22	306310-П	Сердечник к прокладке 306308-П	1	66
301201-П8	Болт	4	22	306431-П	Роликотолдшипник конический однорядный 7517	2	127
301237-П8	Болт	2	204	306432-П	Кольцо внутреннее с сепаратором и роликами в сборе	2	127
301250-П8	Болт	6	77	306433-П	Кольцо наружное	2	127
302820-П2	Гайка	2	131	306520-П	Роликотолдшипник конический однорядный 7611У	1	119
302820-П8	Гайка	2	131	306744-П29	Клапан	3	119
302820-П29	Гайка	2	131	306745-П8	Корпус клапана	3	59
303006-П2	Гайка	4	131	306746-П	Предохранительный клапан кардана в сборе	2	119
303006-П8	Гайка	4	131	306748-П	Пружина клапана	3	48
303006-П29	Гайка	4	131	306783-П8	Шайба предохранительного клапана кардана	3	41
303022-П	Гайка	2	120	307237-П	Сальник в сборе	12	119
303023-П	Гайка	3	120	307238-П	Манжета сальника в сборе	12	119
303024-П	Гайка	1	127	307239-П19	Кольцо жесткости сальника	12	119
303025-П	Гайка	1	131	307240-П	Пружина сальника	12	119
303028-П8	Гайка соединительная накидная	7	204	307300-П	Игла подшипника	43	30
303028-П27	Гайка соединительная накидная	7	204	307900-П	Суфлер в сборе	2	9
303031-П	Гайка	3	26	307901-П8	Штуцер суфлера	2	9
303032-П	Гайка	5	26	307902-П8	Колпачок суфлера	2	9
303032-П8	Гайка	5	26	307903-П	Пружина суфлера	2	9
303039-П	Гайка	1	85	307904-П8	Шайба суфлера	2	9
303168-П	Гайка	8	85	307905-П	Клапан суфлера	2	9

Обозначение	Наименование	Число зубьев	Литы по нормам	Модуль по нормам	Диаметр делительной окружности	Наружный диаметр	Профильный угол режущего инструмента	Угол наклона винтовой линии к оси вращения	Шаг и направление винтовой линии	Шаг по нормам		Высота головки зуба	Полная высота зуба	Теоретическая толщина зуба по нормам	Калитр зуба		Коэффициент профиля зуба до хорды	Сдвиг режущего инструмента	Браковозазор между зубьями по дуге делительной окружности	Размер головки зуба		Колесные межцентровые расстояния при работе	Межцентровое расстояние
										мм	мм				Толщина зуба у основания	Высота головки зуба до хорды				Высота головки зуба по дуге	Толщина зуба по дуге		
120-1701030	Вал первичный	23			95,845	103,345	20°	25°51'24"	621,304 левое		3,75	8,45	5,890	5,888	5,83-004	3,803			0,08	3,75	5,890	0,05	133,35±0,05
120-1701056	Шестерня постоянного зацепления промежуточного вала	41		3,75	170,854	178,354	20°	25°51'24"	1107,542 правое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,888	5,83-004	3,791			0,34	3,75	5,890	0,21	
120-1701053	Шестерня 500 передачи промежуточного вала	44			183,356	189,256	20°	25°51'24"	1188,583 правое		2,95	8,45	5,308	5,307	5,25-004	2,981	0,213	-0,8	0,08	4,55	6,473	0,05	133,35±0,05
120-1701132-A2	Шестерня 500 передачи вторичного вала	20		3,75	83,343	92,443	20°	25°51'24"	540,284 левое	11,781	4,55	8,45	6,473	6,468	6,41-004	4,651	0,213	+0,8	0,34	2,95	5,308	0,21	
120-1701051	Шестерня 300 передачи промежуточного вала	31			129,182	136,682	20°	25°51'24"	837,409 правое		3,75	8,45	5,890	5,888	5,83-004	3,804				3,75	5,890	0,05	133,35±0,05
120-1701131	Шестерня 300 передачи вторичного вала	33		3,75	137,517	145,017	20°	25°51'24"	891,436 левое	11,781	3,75	8,45	5,890	5,889	5,83-004	3,801			0,08	3,75	5,890	0,21	
120-1701048	Шестерня 200 передачи промежуточного вала	22	6	4,2(3)	93,133	100,694	20°			13,299	3,78		7,090	7,083	7,00-004	3,915	0,143	+0,605	0,09	2,57	6,209	0,06	133,35±0,05
120-1701127	Шестерня 200 передачи вторичного вала	41	8	3,175	173,565	178,706	20°				2,57		6,209	6,207	6,13-004	2,625	0,143	-0,605		3,78	7,09	0,21	
120-1701048	Шестерня 100 передачи промежуточного вала	14	6	4,2(3)	59,267	68,217	20°				4,475		7,596	7,515	7,51-004	4,718	0,307	+1,3		1,875	5,703		133,35±0,05
120-1701112	Шестерня 100 передачи вторичного вала	49	8	3,175	207,433	211,183	20°			13,299	1,875	7,62	5,703	5,702	5,62-004	1,914	0,307	-1,3	0,09	4,475	7,596	0,06	150,28±0,05
120-1701082	Шестерня заднего хода	22			93,133	102,083	20°				4,475		7,596	7,587	7,51-004	4,630	0,307	+1,3		1,875	5,703		
120-1701048	Шестерня заднего хода промежуточного вала	16	6	4,2(3)	67,733	75,500	20°			13,299	3,875		7,159	7,146	7,01-004	4,064	0,165	+0,7	0,09	2,475	6,140	0,06	91,02±0,05
120-1701082	Шестерня заднего хода	27	8	3,175	114,300	119,200	20°				2,475		6,140	6,137	6,06-004	2,558	0,165	-0,7	0,31	3,875	7,159		

ГАРАНТИРОВАНА ЗУБАТЫХ ЗАЦЕПЛЕНИЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Лит. В "УЗБ. 120-4948. 15/II-56.

СК-120-1700001



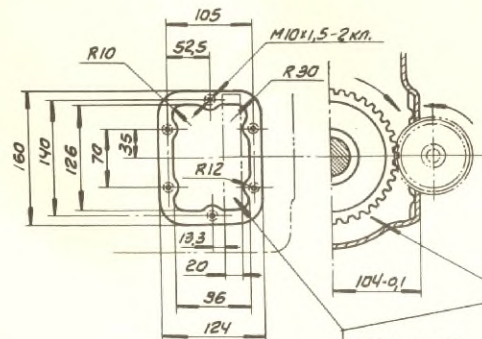
Лист 1. Листов 2.
СК-120-1700002

ОБЩИЙ ВИД
КОРОВОК ПЕРЕДАЧ

Лист 1. Листов 2.

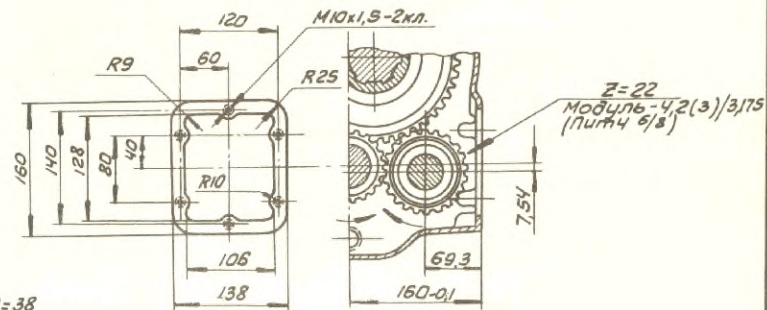
СК-120-1700002

Сечение АА



Шестерня
отбора мощности

Сечение ББ



Вид по стрелке К

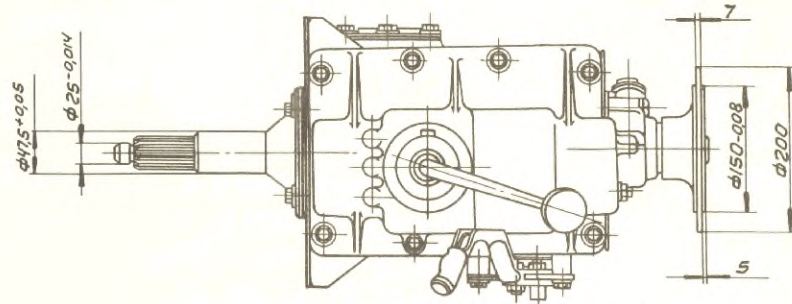
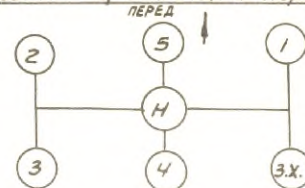


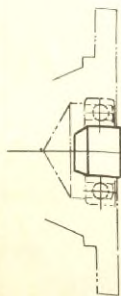
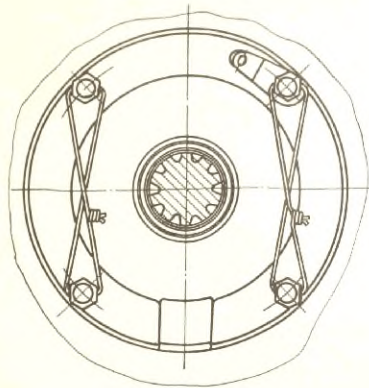
Схема переключения передач



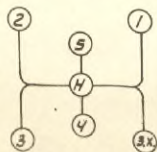
Передаточные числа	
5-я передача	0,81:1
4-я передача	1:1
3-я передача	1,9:1
2-я передача	3,32:1
1-я передача	6,24:1
Задний ход	6,7:1

ОБЩИЙ ВИД
КОРРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Вид по стрелке 5

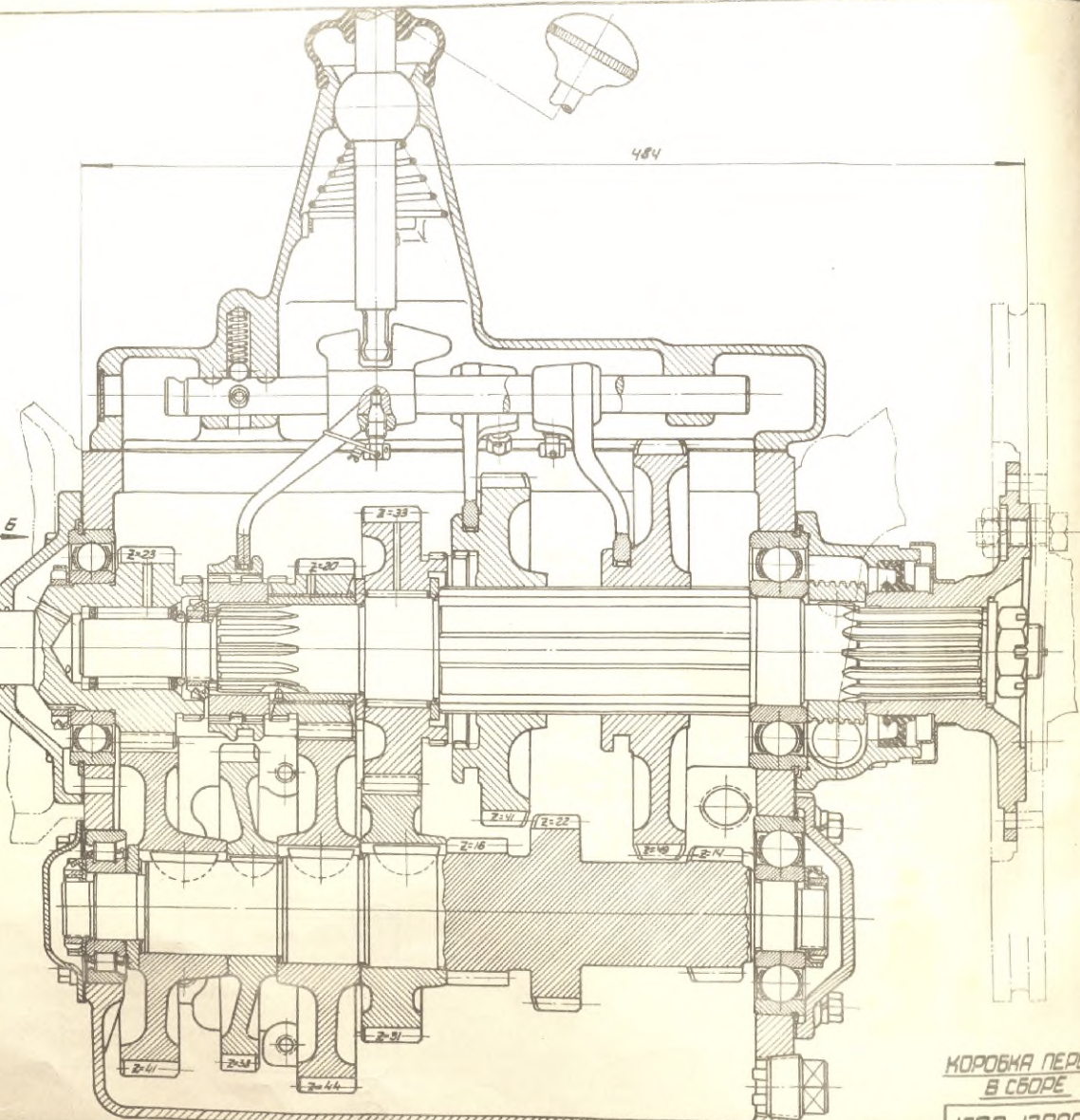


Положение головки рычага
при переключении передач.



Лист № 1 УЗБ. 164-632.0/1-59

4



КОРОВА ПЕРЕДАЧ
В СБОРЕ

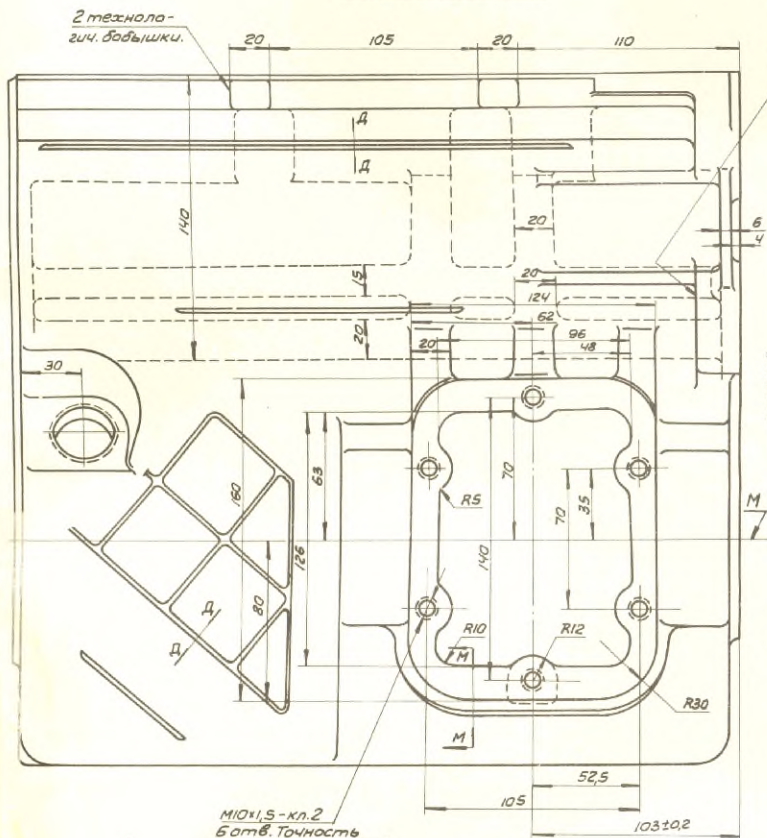
Лист 1 Листов 62

1508-1700010

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

Снять заусенцы и зашкурить острые кромки.

Вид по стрелке А



М10х1,5-кл.2
8 отв. Точность
расположения 0,15.

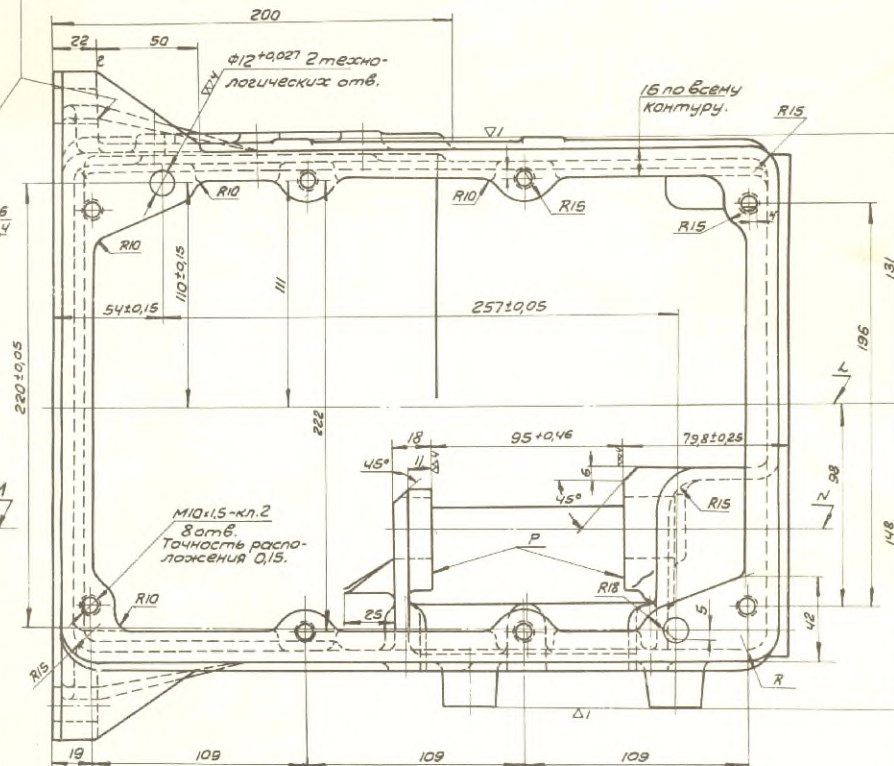
Сечение 99



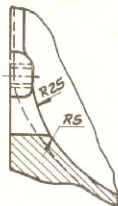
Допускается наличие
технологических ребер.

Указанные поверхности должны
быть чистыми и гладкими влить.

Вид по стрелке Б



Разрез ММ



КАРТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Чугун серый СЧ15-32; ГОСТ 1412-54.

Отливка №3 УК-15

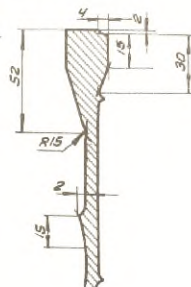
Твердость Нв 179-229.

Лист 2. Листов 3.

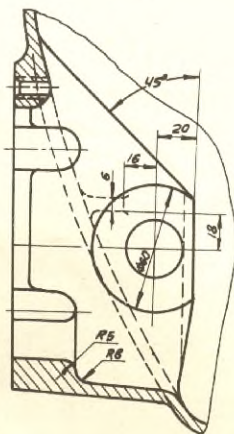
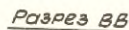
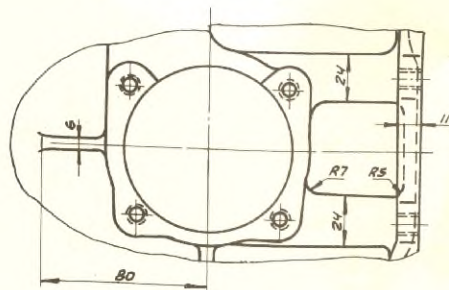
120-1701015

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки

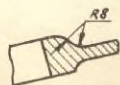
Сечение ДД



Вид по стрелке М



Сечение ЕЕ



КАРТЕР КОРОБКИ
ПЕРЕДАЧ

Чугун серый СЧ15-32; ГОСТ 1412-54
Отливка №3 УК-15
Твердость Нв 179-229

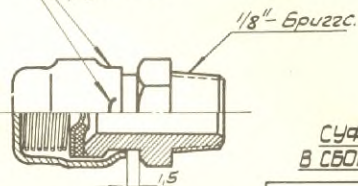
Лит., РМ. Узб. 164-631; 8/І-59

Лист 3. Листов 3.

120-1701015

Обжать в 4х местах, как указано.

После обжима колпачок должен надежно удерживаться от соскакивания на корпус, а также должен легко перемещаться вдоль оси под действием пружины.

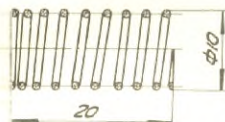


СУФЛЕР
В СБОРЕ

307900-П

Лит. "А" УЗБ. 568 2/II-59.

Полное число витков - 8.
Направление навивки безразличное.
Концевые витки должны быть
забиты в замкнутое кольцо
перпендикулярное оси пружины.



ПРУЖИНА СУФЛЕРА

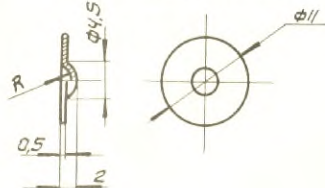
Проволока пружинная
Прочность П. группы I
Ф 0,3 ГОСТ 5047-49.

307903-П

Без лит. УЗБ. 124-94 26/II-49.

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

Заусенцы недопустимы.



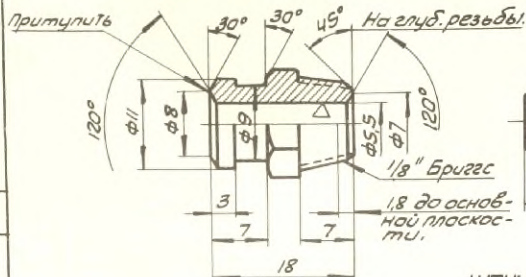
ШАЙБА СУФЛЕРА

Сталь 08. ГОСТ 1050-57.

307904-П

Без лит. УЗБ. 124-94 26/II-49.

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



Кругом

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

ШТУЦЕР СУФЛЕРА

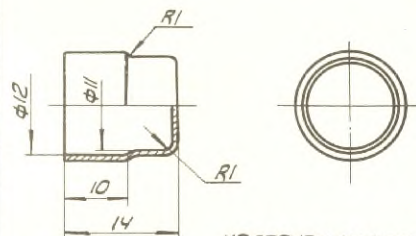
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

307901-П

Без лит. УЗБ. 124-94 26/II-49.

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

Заусенцы недопустимы.

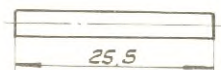


КОЛПАЧОК СУФЛЕРА

Сталь 08. Лист толщ.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

307902-П

Лит. "Б" УЗБ. 1227; 6/II-57



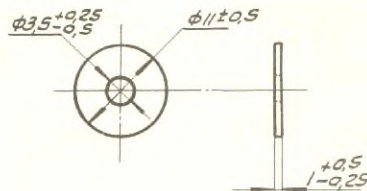
ШТИФТ

Сталь 10. Проволока Ф 2,5.
ГОСТ 1798-49

305492-П

Лит. "А" УЗБ. 2850 21/II-58

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



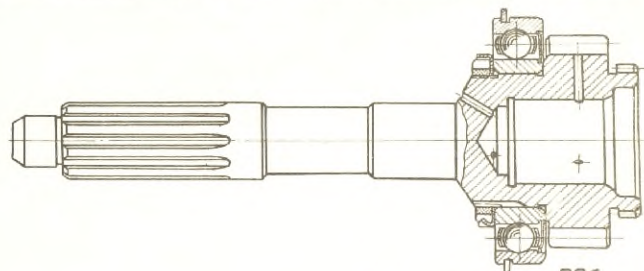
Твердость по Шору 65-80.

КЛАПАН СУФЛЕРА

Резина маслоустойчивая

307905-П

Лит. "В" УЗБ. 541 13/II-49.

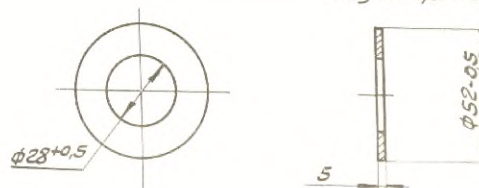


ВАН
ПЕРВИЧНЫЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
С ШАРИКОПОДШИПНИКОМ В СБОРЕ

120-170/1025-А

Лит. "А" УЗБ. 1508-5493 11/II-57.

Заусенцы недопустимы.



ШАЙБА

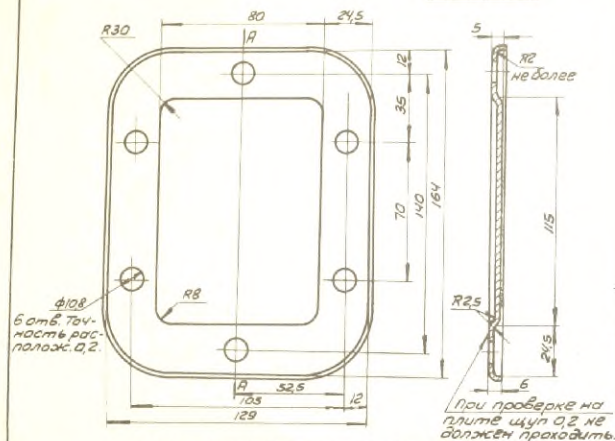
Сталь 08. ГОСТ 1050-57.

305500-П

Лит. "В" УЗБ. 1796 26/II-54.

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

Разрез АА

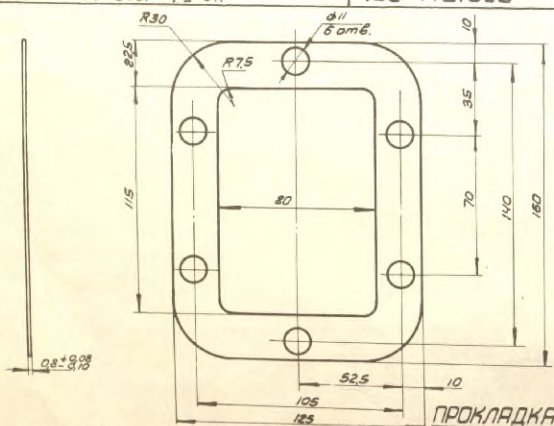


КРЫШКА ЛЮКА ОТБОРА МОЩНОСТИ КОРОВКИ ПЕРЕДАЧ

Сталь 08. Лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56.

Лит. Б. УЗБ. 150-5531 21/1-57.

120-1701020



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЛЮКА КАРТЕРА КОРОВКИ ПЕРЕДАЧ

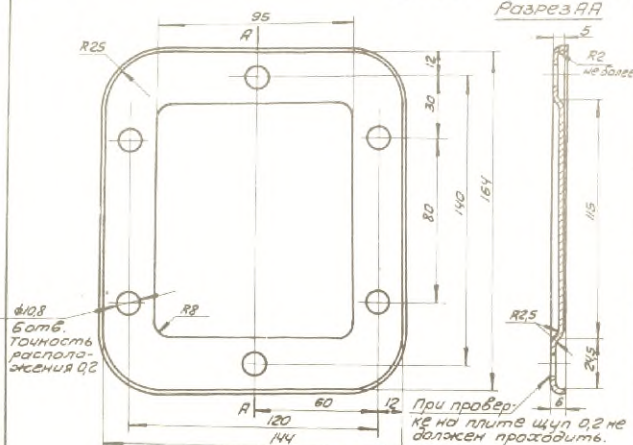
Точность расположения отверстий 0,25.
Допуск на диаметры от пр. 0,01 до 0,05.
Размеры не оговоренные допуском даны.
Бить выдержаны с точностью 0,25.
Отклонение основных габаритных размеров 0,5.

120-1701021

Лит. В. УЗБ. 164-974 12/1-58

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

Разрез АА

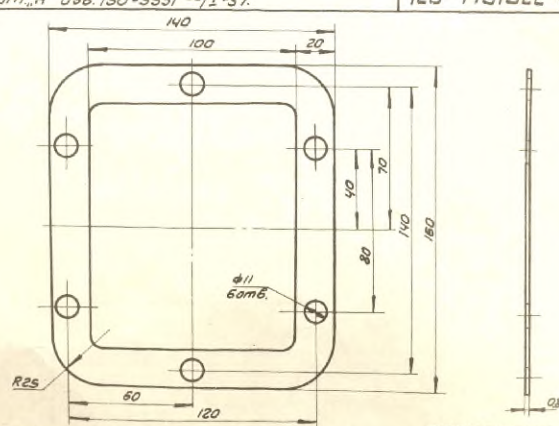


КРЫШКА ЛЮКА ЗАДНЕГО ХОДА КОРОВКИ ПЕРЕДАЧ

Сталь 08. Лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56.

Лит. А. УЗБ. 150-5531 23/1-57.

120-1701022-6



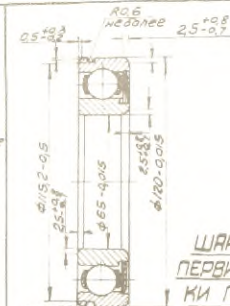
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЛЮКА

Точность расположения отверстий 0,25.
Допуск на диаметры от пр. 0,01 до 0,05.
Размеры не оговоренные допуском даны.
Бить выдержаны с точностью 0,25.
Отклонение основных габаритных размеров 0,5.

Картон прокладочный
пропитанный ГОСТ 6817-54

120-1701023

Лит. Г. УЗБ. 164-974 10/1-58.

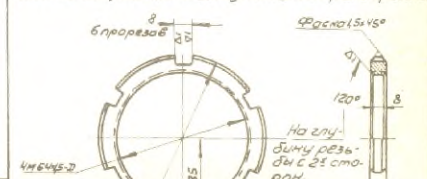


ШАРИКОПОДШИПНИК ПЕРВИЧНОГО ВАЛА КОРОВКИ ПЕРЕДАЧ ЗАДНИЙ

Лит. А. УЗБ. 1528-187

120-1701032-А

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



ГАЙКА УПОРНАЯ ПОДШИПНИКА ПЕРВИЧНОГО ВАЛА

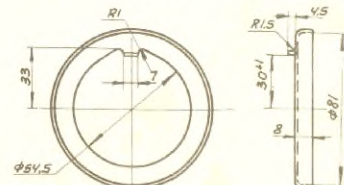
Сталь 35 ГОСТ 1050-57.

Лит. Ж. УЗБ. 150-5629 25/1-57

120-1701037

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

Заусенцы недопустимы.



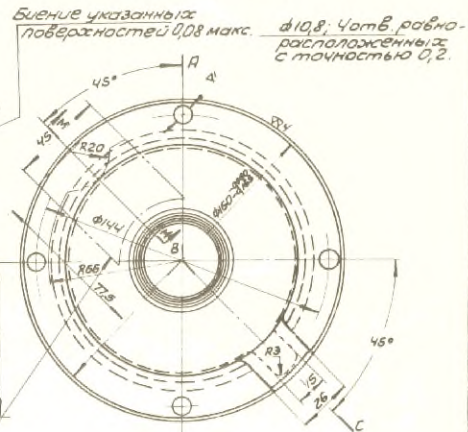
ШАЙБА ЗАМОЧНАЯ

Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56.

Лит. Ж. УЗБ. 164-1513 22/1-59.

120-1701038

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

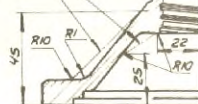


120-1701034

Битение поверхности $\phi 160$ не более 0,1

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21.

120-1701040

[illegible]

Точность расположения отв
0,25.
допуск на диаметр отв. по
даты +0,5.
Размеры не оговоренные допус-
ком $\pm 0,25$.
Отклонение основных габарит-
ных размеров $\pm 0,5$.

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
ПОДШИПНИКА ПЕРВИЧНОГО
ВАЛА

Картон прокладочный, про-
питанный ГОСТ 6877-54.

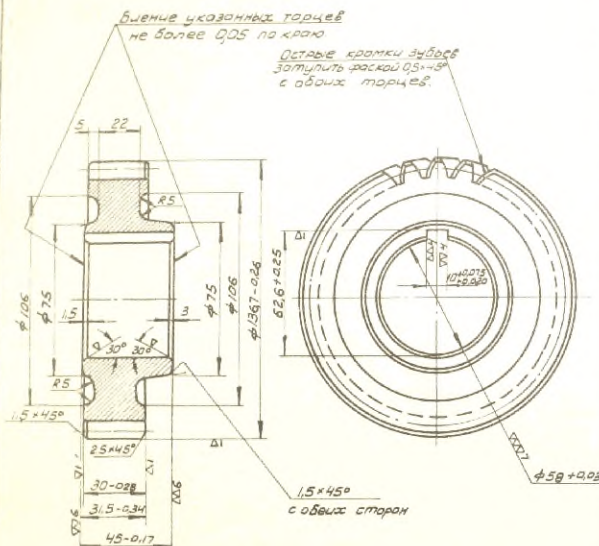
120-1701042

Num. "A" U38.150-5360 14/II-57

120-1701047

Num. "K" U3B. 164-974 10/12-58

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



Параметры шестерни со спиральным зубом	
1. Число зубьев	31
2. Модуль по нормали	3,75
3. Диаметр делительной окружности	120,182
4. Угол зацепления нормальный	20°
5. Высота головки зуба	3,75
6. Высота зуба полная	8,45
7. Направление винтовой линии зуба	правое
8. Угол наклона зуба к оси шест.	25°59'24"
9. Осевой шаг винтовой линии зуба	837,41
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делит.	5,89
11. Калибр зуба расчетный при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	5,89
12. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делит.	5,89
13. Колесные расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,06-0,06
14. Биение не обработанных поверхностей по отношению к внутреннему отверстию и внешнему диаметру в пределах	0,12
	0,04
	2 мм

шестерни проверять по шуму и контакту

ШЕСТЕРНЯ 3-й ПЕРЕДАЧИ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

сталь 30ХГТ, ГОСТ 5632-51

120-1701051

Цементировать на глубину 0,5-0,9
Твердость поверхности по Роквеллу, С 56-62
Проверить на зубьях.
Твердость сердцевины по Роквеллу, С 35-45

Штамповочный уклон 7°

Лит. АЕ УЗВ 164-522 27/18-57.

120-1701082	Шестерня заднего хода	1
120-1701140	Кольцо распарное роликоподшипников	1
120-1701180	Роликоподшипник	2
Обозначение	Наименование	кол.

Графическое изображение см. 120-1700010

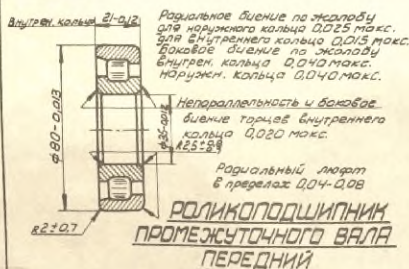
**ШЕСТЕРНЯ ЗАДНЕГО
ХОДА С
РОЛИКОПОДШИПНИКАМИ**

без лит. УЗВ 120-4454

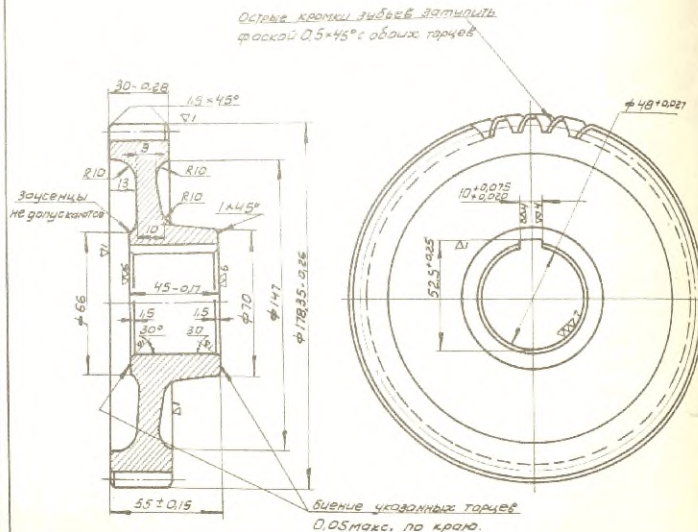
120-1701080

Лит. Л УЗВ 120-4913 18/1-56

120-1701066



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



Параметры шестерни с винтовым зубом	
1. Число зубьев	41
2. Модуль по нормали	3,75
3. Диаметр делительной окружности	170,854
4. Угол зацепления нормальный	20°
5. Высота головки зуба	3,75
6. Высота зуба номинальная	8,45
7. Направление винтовой линии зуба	правое
8. Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	25°59'24"
9. Осевой шаг винтовой линии зуба	1107,54
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делит.	5,89
11. Калибр зуба расчетный при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	5,89
12. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делит.	5,89
13. Колесные расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,06-0,06
14. Биение не обработанных поверхностей по отношению к внутреннему отверстию и внешнему диаметру в пределах	0,12
	0,04
	2 мм

шестерни проверять по шуму и контакту

Цементировать на глубину 0,5-0,9
Твердость поверхности Rc 56-62
Проверить на зубьях.

Твердость сердцевины Rc 35-45
Штамповочный уклон 7°

ШЕСТЕРНЯ ПОСТОЯННОГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

сталь 30ХГТ, ГОСТ 5632-51

120-1701056

Лит. Э УЗВ 164-1130 24/5-58

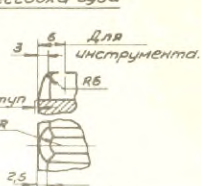
Снять заусенцы
и затупить
острые кромки

Сечение ББ

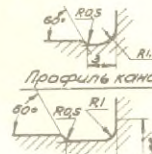
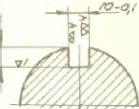
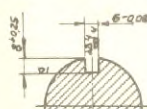
Сечение СС

Профиль канавки I

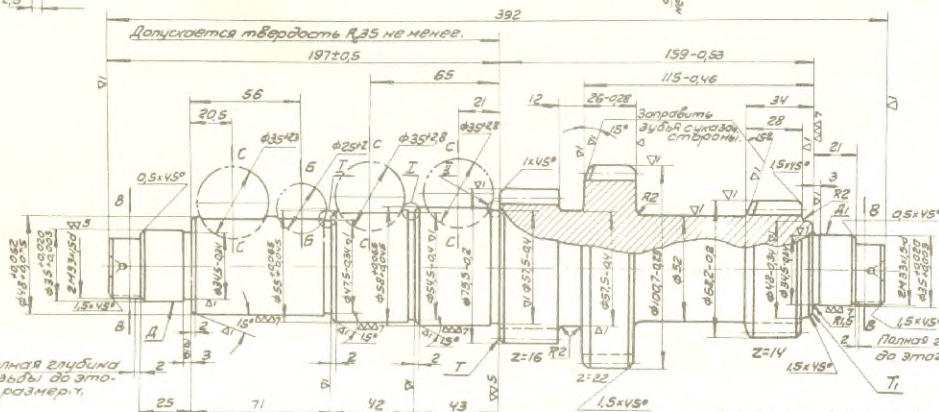
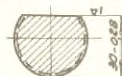
Сечение BB



Допускается ус
0,5 не более.



Торец, То
быть пл
указанн
метад.



Цементировать на глубину 0,5-0,9.
Твердость поверхности Rc 56-62.
Проверять на зудьях.
Твердость сердцевины Rc 35-45
Твердость резьбовых концов Rc 30-45.

Лит., РЛ. Узб. 164-1142 19/VII-58.

При установке по поверхностям $\Delta_{\text{д.д.}}$:
 для торца T_1 не более 0,05;
 для торца T_2 не более 0,025.

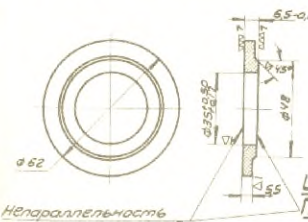
ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ
КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Сталь 30ХГТ ГОСТ 5632-5

120-1701048

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Непараллельность
указанных торцов
0,03 макс.

Твердость Rc 35-40

Лит. «Л» УЗБ. 150-5359 7/2-58

ШАЙБА УПОРНАЯ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО
ВАЛА

Литов 45.10071051-50

120-1701060

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

Записки недопустимы.

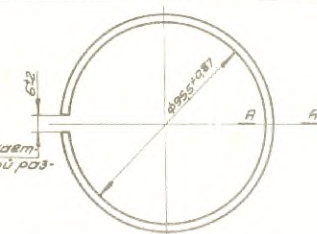


ШАЙБА ЗАМОЧНАЯ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО
ВАЛА

Сталь 08. Лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. "Г"
УЗБ. 164-1

120-1701063

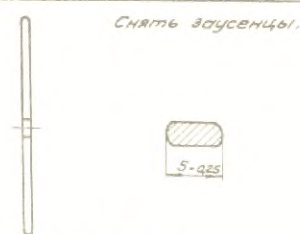


Допускается
ся косой раз-
рез.

Кольцо должно надеваться на оправку $\Phi 100$ без остаточных деформаций.

Кольцо должно проходить между плоскостями при расстоянии между ними 2,55 мм усилием руки. Твердость по Роквеллу, С* 42-48.

Num. 5* 1136 150-5531 28/00-57



Снять заусенцы.

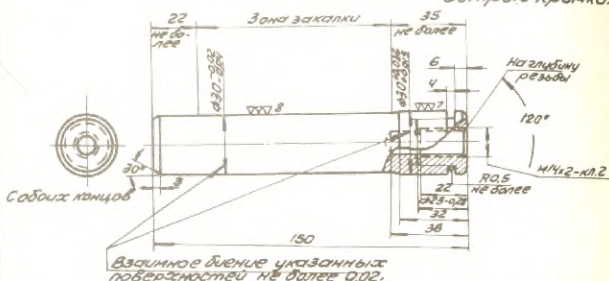
КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ
ШАРИКОПОДШИПНИКА

Сталь 65Г; ГОСТ 1050-57
Плющенко с естественно
закругленными кромками

120-1701065

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки

22 3000000000 35



ОСЬ ШЕСТЕРНИ
ЗАДНЕГО ХОДА
КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
Сталь 45; ГОСТ 1050-52

Лит. «Р» Узб. 1508-69 18/xi-55

120-1701092-A2

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

Снять заусенцы
и затупить
острые края.

Профиль паза

Technical drawing of a circular mechanical part, likely a turbine or pump component, showing a cross-section with a central hub and outer ring. The drawing includes dimensions and tolerances:

- Outer diameter: $\phi 58 \pm 0.03$
- Inner diameter: $\phi 51 \pm 0.03$
- Central hub diameter: $\phi 16 \pm 0.03$
- Central hub length: 6 ± 0.03
- Central hub material: $6 \text{ WUNU4, TONH, WU2G 0.05}$
- Central hub material: 4

0,4 не более

0,5

Заправка зуба

Technical drawing of a tool holder. The drawing shows a cross-section of a holder with a central hole. Dimensions are indicated: a total width of 6, a hole diameter of 3, and a hole depth of 2.5. A note above the drawing says "для инструмента" (for instrument). A note below the drawing says "допускается R уступ 0,5 не более." (a fillet R of 0.5 is allowed, not more).

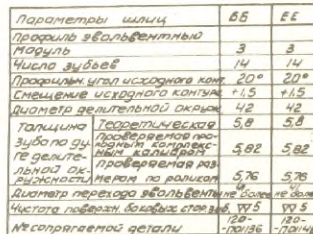
Заправить зубья
собою торцев

Центрировать на глубину 0,5-0,9
Твердость поверхности по Роквеллу
"С" 56-62.
Проверить на зольях с указанной стороны.
Твердость сердцевины по Роквеллу "С" 35-45
Штамповочный уклон 7°

КАРЕТКА 1^{ой} ПЕРЕДАЧИ
И ЗАДНЕГО ХОДА
Сталь 30ХГТСТ 5632-51

Num. "RK" U36. 150-5694 3/8-57

120-170112

VI Остальное

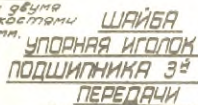
При установке по поверхностям d_1, d_2 ,
 биение поверхности d_2 не более 0,03
 биение поверхности d_3 не более 0,03
 биение поверхности d_4 не более 0,06
 биение поверхности d_5 не более 0,03
 биение поверхности d_6 не более 0,03
 биение торца T не более 0,03

ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ
КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

сталь 40Х; ГОСТ 1051-50

120-1701105

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



Сталь 65Г; ГОСТ 1050-5

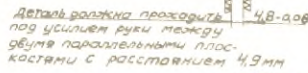
Лит. „ЖС“ Узб. 150-5283 10/х-56

120-1701130



Цементировать указанную
поверхность по глубине 0,5-1,0
Твердость Rc 56-62

num. MC 438. 150-5531 29/10.57

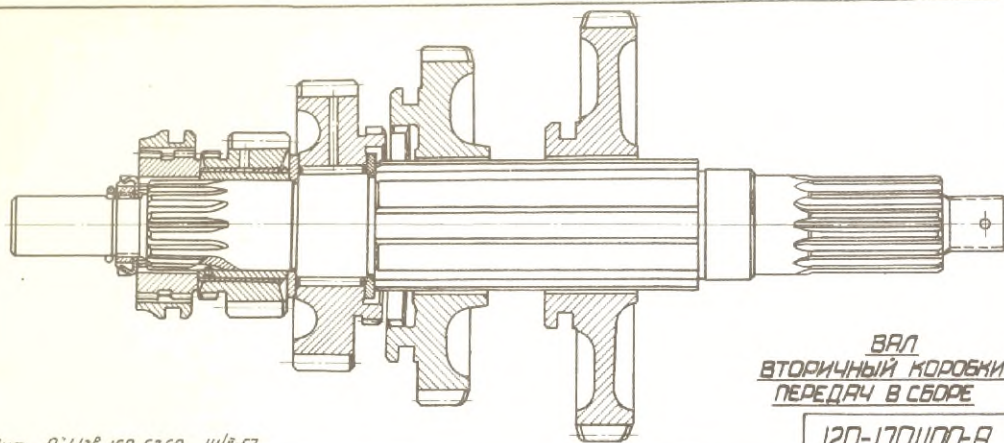


Твердость Rc 52-58

Num. 9° U36. 120-5250 3/21-56

ШАЙБА
УПОРНАЯ ШЕСТЕРНИ
5^{ой} ПЕРЕДАЧИ

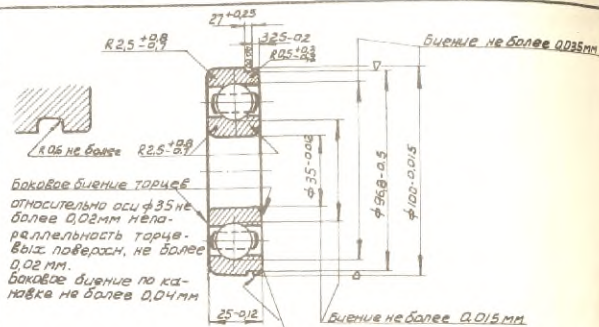
120-1701134



**ВАЛ
ВТОРИЧНОЙ КОРОБКИ
ПЕРЕДАЧ В СБОРЕ**

120-1701100-A

Лит. А УЗБ. 150-5360 14/II-57

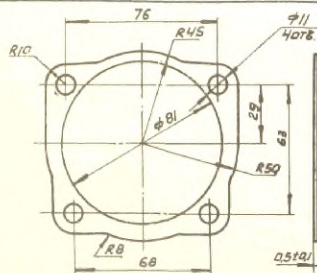


Боковое биение торца
относительно оси $\phi 35$ не
более 0,02 мм непа-
раллельность торце-
вых поверхностей, не более
0,02 мм.
Боковое биение по ка-
новке не более 0,04 мм

**ШАРИКОПОДШИПНИК
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА
ЗАДНИЙ**

120-1701073

Лит. У УЗБ. 150-5694 14/II-58.



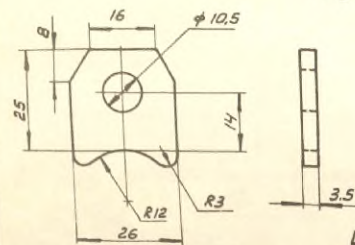
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
Паронит ГОСТ 481-47

120-1701069

Лит. Е УЗБ. 150-5531 23/II-57

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

Заусенцы недопустимы.



**СТОПОР ОСИ БЛОКА
ШЕСТЕРЕН ЗАДНЕГО
КОДА КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ**
Сталь 20, ГОСТ 1050-52

Цинковать. Покрытие класс 3. УЦ-1.

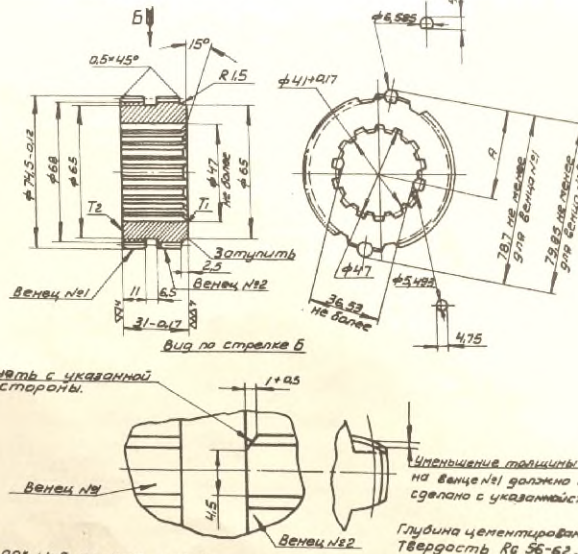
150B-1701098

УЗБ. 150B-31 19/III-55 Без лит.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Биение относительно оси шлицевого отверстия
торца T_1 не более 0,05;
торца T_2 не более 0,15.



Параметры венцов шлицы	Венцы 4	Венцы 5
Профиль эвольвентный	4	4
Число зубьев	18	18
Профильный угол исходного контура	20°	20°
Смещение исходного контура	0	0
Диаметр делительной окружности	72	72
Толщина зуба	6,283	6,283
по дуге	5,75	6,20
делительная	5,6	6,25
Чистота поверхности боковых	0,15	0,15
старого зуба	0,05	0,05
Не сопрягаемый детали	120/100	120/100

Параметры шлиц	Шлицы 3
Профиль эвольвентный	3
Число шлиц	14
Профильный угол исходного контура	20°
Смещение исходного контура	1,15
Диаметр делительной окружности	42
ширина вл.	5,8
по дуге	5,8
делительная	5,85
Чистота поверхности боковых	0,15
старого шлица	0,05
Не сопрягаемый детали	120/100

**КАРетка переключения
4 и 5 ПЕРЕДАЧ**

Сталь 30Х17, ГОСТ 5632-51

120-1701136

Глубина цементованного слоя 0,5±0,3
Твердость Re 56-62.

Лит. 40 УЗБ. 120-4913 18/II-56.

Снять заусенцы и затупить
острые кромки.



ФЛАНЕЦ
ВТОРИЧНОГО ВАЛА
С ОТРАЖАТЕЛЕМ В СБОРЕ

Лит., А- ВТОРИЧНОГО ВАЛА
438.1508-308 С СЯЛЬНИКОМ
9/III-56 В СБОРЕ

Без лям.
438.1508-265

150B-1701147

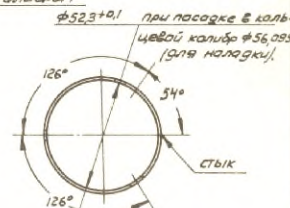
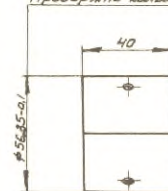
150B-1701200-6

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

КРЫШКА ЗАДНЕГО
ПОДШИПНИКА
ВТОРИЧНОГО ВАЛА

Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка № 4К-15

1508-1701/45-6



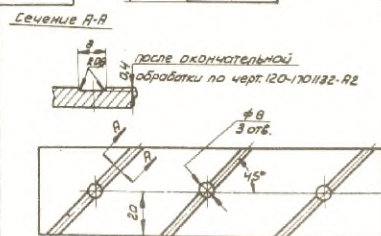
Прогладить и окончательно
обработать после запрессов.
в герм. 120-1701135-5 по черт.
120-1701132-Р2



После расклепки
зачистить

РОЛИКОПОДШИПНИК
ВТОРИЧНОГО ВАЛА
ПЕРЕДНИЙ ГПЗ 64706

120-170/180



Допускается раскрытие
в стыке не более 2.

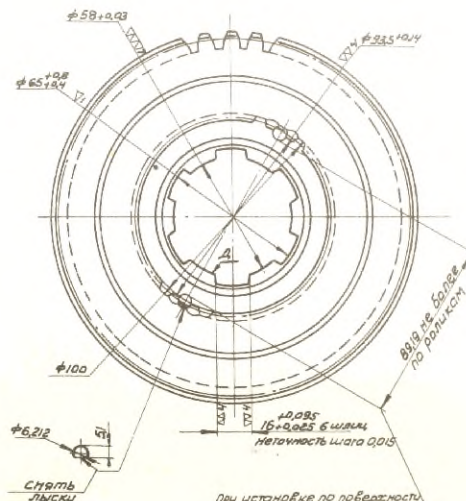
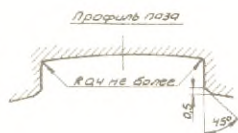
ВТУЛКА ШЕСТЕР-
НИ 50й ПЕРЕ-
ДАЧИ

Бронза Бр ОЦС 4-4-25
Лента толщ. 19-21
мягкая ЦМТУ 512-41

Лит., ЖС № 150-5493 20/4-57

120-170141-6

Снять заусенцы и зоту-
пить острые кромки.



при установке по поверх-
ности д биевые указанные
поверхности не более 0,2

при установке по поверхности
д деление делительной
окружности не более 0,2

Параметры шестерни	
Модуль	$\frac{7}{16} \pm 0,018$
Лит-ч	$\frac{9}{18}$
Профильный шаг исходной окружности	20°
Смещение исходного начального зубья	-0.605
Число зубьев	43
Величина угла делительной окружности	$\frac{71}{565}$
Высота головки зуба	2,57
Полная высота зуба	1,62
Толщина зуба на pitch делительной окружности	$\frac{6}{21}$
Толщина зуба по хорде делительной окружности	$\frac{6}{13-30\%}$
Высота головки зубца в зацеплении с ведомой паразитным дисками	2,64
Расстояние между центрами зацепления без зазора	
Радиус импелтора толщину зуба на pitch делительной окружности, деленный быть по отношению к радиусу пилы	1,09
Разность межцентрового расстояния, за оборот не более	-0,05
Не менее, не более	0,04
Шаг модуля	$\frac{16}{120 \pm 0,005}$
Чистота работы, повалка зуба	0,007
Абсолютная точность	$\frac{120-120 \pm 0,005}{120}$

Параметры учебной группы	
Профиль эволюционный	
Мужья	4
Число субъектов	24
Профильный угол исследования	20°
Степень сложности контента	96
Данные деления, акценты	-
Инициалы, терминологическое	6 283
Симптомы, провалы, провалы	
де деление, компетентности	6,25
Личной ак. контента, разные	5,40
Результаты, разнотипные	
Деление, разнотипные	385 10 283
Класс, проблемы, деление	
Всего, деление, деление	575
Всего, деление, деление	180 17031

КАРЕТКА 2^{ой} и 3^{ей} ПЕРЕДАЧ

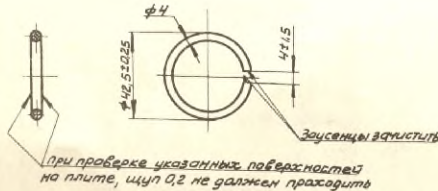
Сталь 30ХГТ; ГОСТ 5632-51

120-1701127

▽ *остальное*

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
ПОДШИПНИКОВ
Сталь 10; ГОСТ 1050-57

Лит., 6" ЛЗБ. 120-5250 3/х-56

120-1701140

Лит., 8" 436.150-5569; 14/IX-57

ШТИФТ СТОПОРНЫЙ
РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ
ВТОРИЧНОГО ВАЛА

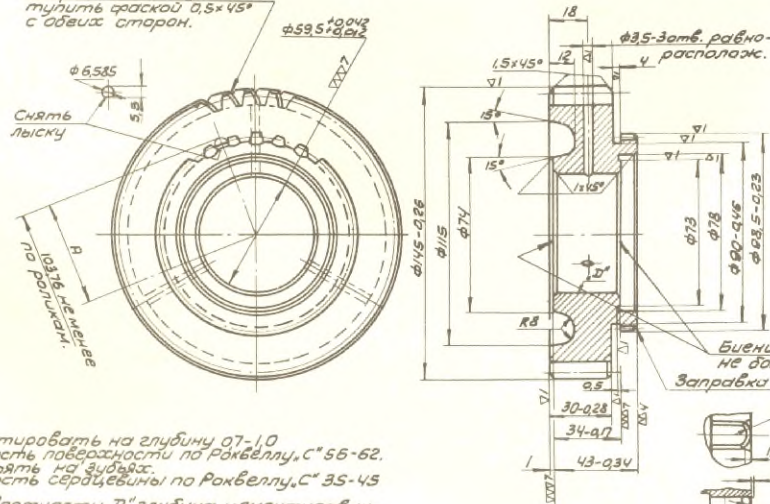
Сталь А12: ГОСТ 1414-54

120-1701143

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Острые кромки зубьев затупить фаской $0,5 \times 45^\circ$ с обеих сторон.

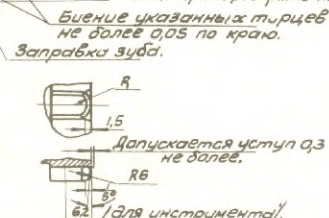


Параметры шестерни с прямым зубом.		
1. Число зубьев	24	
2. Модуль	4	
3. Диаметр делит. окружн.	96	
4. Угол зацепления	20°	
5. Высота головки зуба	1,25	
6. Полная высота зуба	3,25	
7. Толщина зуба по дуге делит. окружн. теоретическ.	6,283	
8. Размер, R не должен касаться более чем на 6 пределах одной шестерни	0,15	
9. Толщина зуба по дуге делит. окружн. действительная	6,25	
10. Неточность шага учитывается в допуске на толщ. зуба		

Параметры шестерни со спиральным зубом.		
1. Число зубьев	33	
2. Модуль по нормали	3,75	
3. Диаметр делительной окружн.	137,518	
4. Угол зацепления нормальн.	20°	
5. Высота головки зуба	3,75	
6. Полная высота зуба	8,45	
7. Направление спирали	левое	
8. Угол наклона зуба к оси шестерни по делит. окружности	26°34'24"	
9. Шаг винтовой линии зуба	39,1437	
10. Толщина зуба по дуге делит. цилиндра в нормальном сечении теоретическая	5,89	
11. Калибр зуба расчетный по номинальному диаметре окружности выступов	3,8	
12. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делит. цилиндра в нормальном сечении расчетные между центрами дел. меньше номинала на 0,18-0,36	0,12	
13. Каледание расстояния между центрами при повороте шестерни на один шаг не более	0,04	

Цементировать на глубину 0,7-1,0. Твердость поверхности по Роквеллу, С* 56-62. Проверять на зубцах. Твердость сердцевины по Роквеллу, С* 35-45. На поверхности, D* глубина цементированного слоя не менее 0,5.

Лит. «АТ» УЗБ. 120-5250 3/У-56.



ШЕСТЕРНЯ 3^В ПЕРЕДАЧИ
Сталь 30ХГТ; ГОСТ 5632-51.

120-1701131

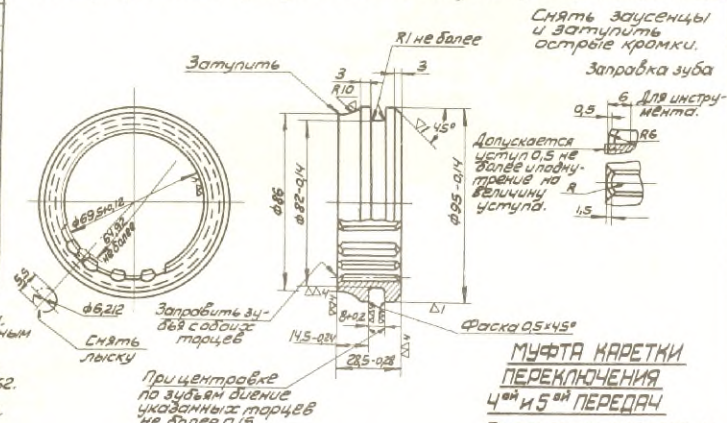
Параметры шлиц		
1. Профиль шлицев	18	
2. Число зубьев	4	
3. Модуль	20°	
4. Угол зацепления	72	
5. Диаметр делит. окружн.	2	
6. Глубина впадины впадины	3,25	
7. Полная глубина впадины	6,283	
8. Ширина теоретическая впадины по дуге делит. окружн.	6,30-6,20	
9. Ширина впадины по дуге делит. окружн. действительная		
10. Неточность шага учитывается в допуске на ширину впадины		

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

Цементировать глубину 0,5±0,9. Твердость поверхности Rc 56-62. Проверять на зубцах. Твердость сердцевины Rc 35-45.

Лит. «Ш» УЗБ. 150-5694 11/З-58

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

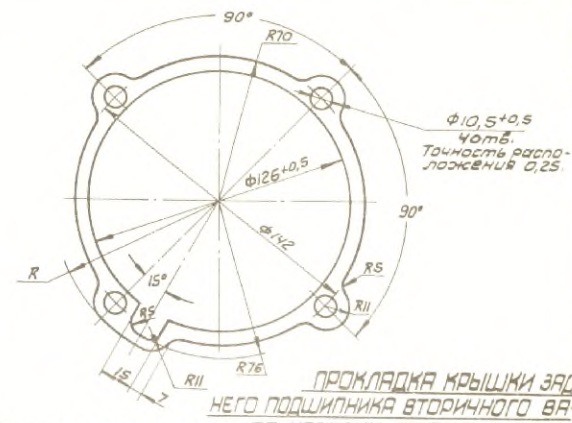
Заправка зуба

Допускается уступ 0,5 не более и радиус R6 при уступе.

МУФТА КАРЕТКИ
ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
4^В И 5^В ПЕРЕДАЧ

Сталь 30ХГТ; ГОСТ 5632-51.

120-1701137



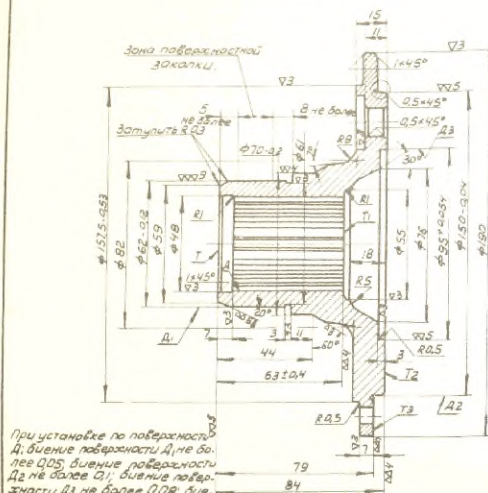
Точность контуров 0,5

Без лит. УЗБ. 1508-31 19/ИТ-55

1508-1701146

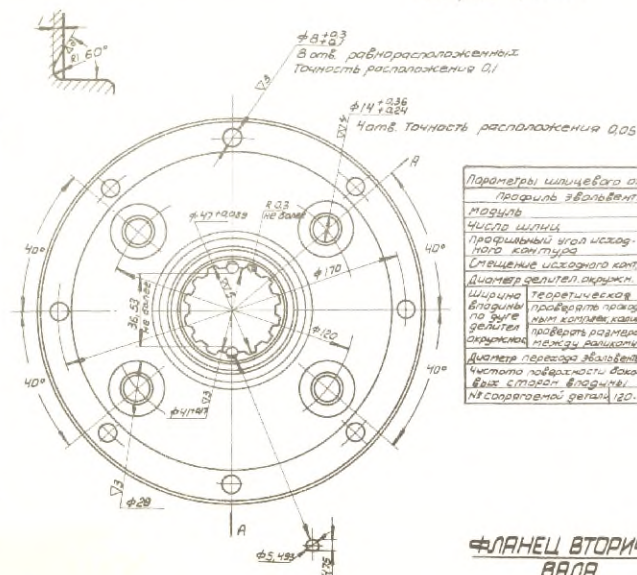
ВН остальные
размеры, не имеющие указаний о допусках,
выдерживать по СБ-2.

Разрез AA



При установке по поверхности:
 Д₁ биение поверхности Д₁ не более 0,05 биение поверхности
 Д₂ не более 0,1; биение поверх-
 ности Д₃ не более 0,08; биение
 тарца Т₁ не более 0,08; биение тарца
 Т₂ не более 0,08; биение тарца
 Т₃ не более 0,08.

Лит. Д. 438.164-1628 4/нп-59



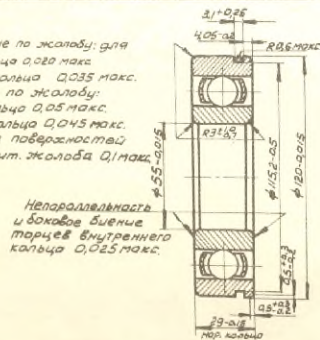
Параметры шлицевого соединения	
Профиль эвольвентный	
модуль	3
число шлиц	14
принадлежность к классу исходного контура	20 ^h
смещение исходного контура	+1,5
диаметр делительной окружности	48
ширина впадины	5,80
ширина по дну делительной окружности	5,80
теоретическое расстояние между осями	5,85
диаметр переходной впадины	48 ^{h7/k8}
число переходных впадин в зоне зацепления	005
число переходных впадин в зоне зацепления	120,110,05

ФЛАНЕЦ ВТОРИЧНОГО
ВАЛЯ

смена 45 пост 1050-52

1508-1701148

Радиальное биение по жалабу: для
внутреннего кольца 0,020 макс.
для наружного кольца 0,035 макс.
Боковое биение по жалабу:
внутр. кольцо 0,05 макс.
наружн. кольцо 0,045 макс.
Боковое биение по поверхности
канавки откосит. 0,10 макс.



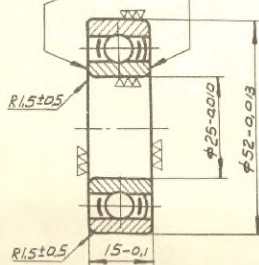
ШАРИКОПОДШИПНИК
ВТОРИЧНОГО ВАЛА
ЗАДНИЙ

120-1701190

Пит., М* УЗБ. 150-5531; 15/VI-57

22

Непараллельность
и боковое биение
торцов 0,020 макс



Радиальное биение по канавке
внутр. кольца 0,015 макс.
наружн. кольца 0,025 макс.
боковое биение по канавке
внутр. кольца 0,040 макс.
наружн. кольца 0,040 макс.

ШАРИКОПОДШИПНИК
ПЕРВИЧНОГО ВАЛА
ПЕРЕДНИЙ

110-1701225

Num. "E" 436. 110-1899 3/8-57

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

ШТИФТ

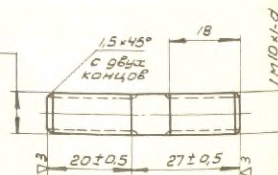
Проволока $\phi 4,5$; П-І
ГОСТ 5047-49

305453-П

Без лат. Узб. 120-3583 2/II-53

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

$\text{Сред. } 110 \times 1,5$
 $\text{Д ср. } \frac{9,151}{9,028}$



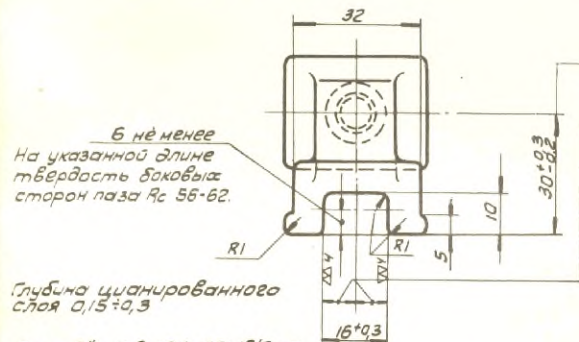
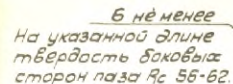
ШПИЛЬКА

Сталь 45: ГОСТ 1050-58

Num. A° U36. 2084 31/E-55

304092-18

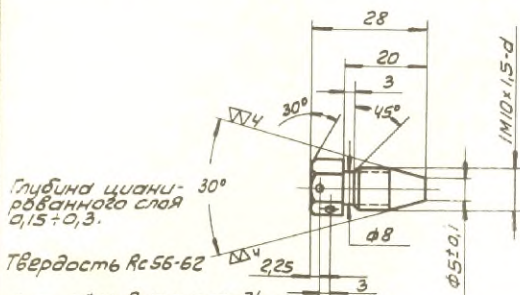
Неуказанные литейные радиусы 2.
Резьбовое отверстие
зенковать 120° на глу-
бину резьбы.
Литейные уклоны не
более 2°.



Глубина цианированного
слоя 0,15÷0,3

Num. 5. U36. 164-52/19/16-57.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. ▽ /остальное.



Глубина циан-
ированного слоя
 $0,15 \div 0,3$.

Твердость Rc 56-62

Личн. № 0* Узб. 120-50837/10-56.

При установке по поверхности
и фиксации по резьбе.

Разность указанных размеров относительно оси резьбового отверстия не более 0,4.

ГОЛОВКА СЕРЖНЯ
ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
2^{ой} и 3^{ей} ПЕРЕДА

Сталь 25 ЛК-I точков литые
ГОСТ 977-53.

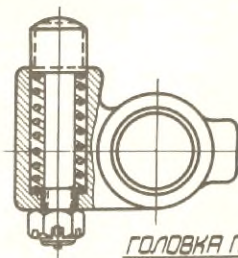
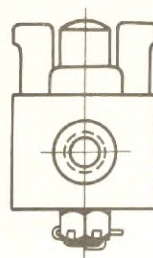
120-1702043-A

и затупить
острые кромки.

БОЛТ СТОПОРНЫЙ

Смалб А12 ГОСТ/414-54
Щечмур. 12 ГОСТ 8560-5

120-1702040



ГОЛОВКА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
1^{ой} ПЕРЕДАЧИ И ЗАДНЕГО
ХОДА В СБОРЕ

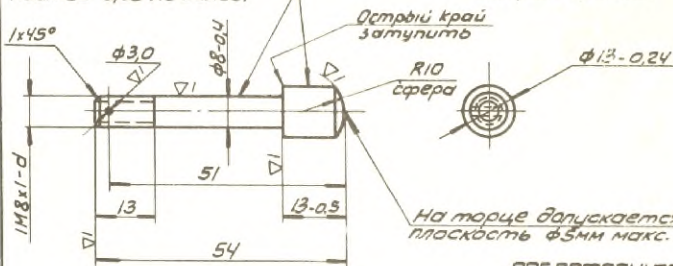
120-1702048

Лит. Б. УЗБ. 150-5360 14/II-57.

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

Битение указанных поверх-
ностей 0,25 не более.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



На торце дапускается
плоскость $\phi 5\text{мм макс.}$

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
ВКЛЮЧЕНИЯ
ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 12; ГОСТ 1414-54

120-1702056

Лит. "К" Узб. / 50-553 / 23 / VII-57

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

ПРУЖИНА ФИКСАТОРА
СТЕРЖНЯ

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

Проволока пружинная. Прочность группа I ф1,8 ГОСТ 5047-40

Лит. № 5" Узб. 150-5665 17/II-58

120-1702106

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

[illegible]

Наружная поверхность рычага должна быть чистой свободной от окалины.

Глубина слоя цианирования на
указанном участке 0,3-0,5.
Твердость поверхности Rc 56-62.

РЫЧАГ
ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ
Сталь 20.
ГОСТ 1050-52

Num. Г" 436.164-1380 29/1-59
28

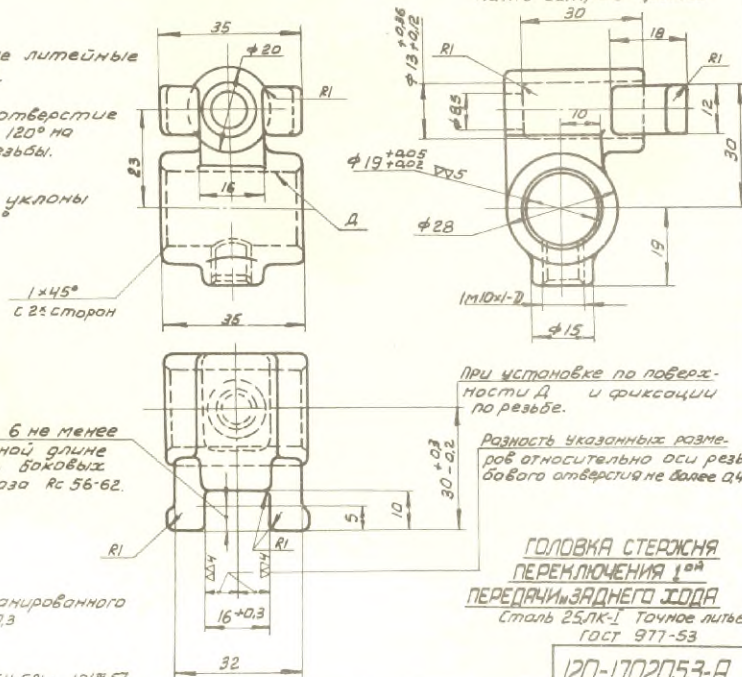
120-1702120-A

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ'2.

Неуказанные литейные
радиусы 2.

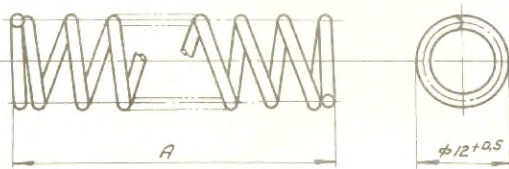
Резбовое отверстие
зенковать 120° на
глубину резьбы.

Литейные уклоны
не более 2°



Лит., Б"УЗБ. 164-521; 19/II-57.

Витков всех	9
Витков опорных	2
$A=32$ при нагрузке	Ок.
$A=17$ при нагрузке	23°30'



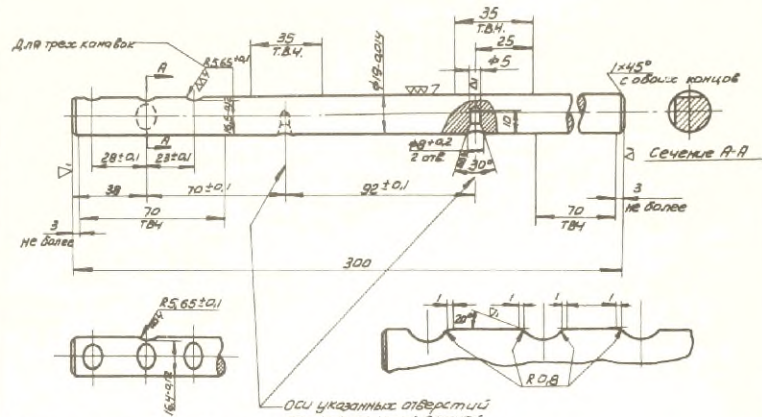
Концевые витки примкнуть
к соседним виткам.
Направление намотки - безразлично.

ПРУЖИНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ
Проволока пружинная. Прочность I группа I ф. 18; ГОСТ 5047-49.

Лит. „И“ Узб. 120-4913 18/I-56

120-1702058

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЗ.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Закалка токами высокой частоты. Угол заточки 60°. Плоскости с точностью 0°30'.
Глубина закаленного слоя 15-2,5.
Твердость 52-62 HRC на участке длиной 35 мм.
Горючесть 42-62 HRC.

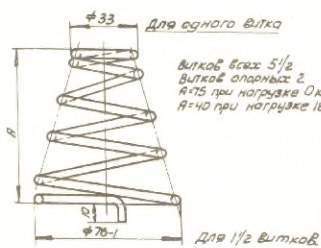
Допуск на одну сторону, закаленные ТВЧ+10мм
Твердость и глубину закаленного слоя проверять
только на цилиндрической поверхности
в зоне закали ТВЧ.

ημ. Φ* 436, 120-5233 18/2-56.

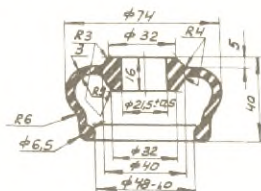
СТЕРЖЕНЬ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
1^{ой} ПЕРЕДАЧИ
И ЗАДНЕГО ХОДА

Станб 45: ГОСТ 1050-57.

120-1702060



Концевые витки поджать.



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 1 .

ПРУЖИНА
РЫЧАГА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

Проволока пружинная. Прочность II группа I $\Phi 1,8$; ГОСТ 5047-49

Лит. "А"
УЗБ. 150-5694 11/2-58

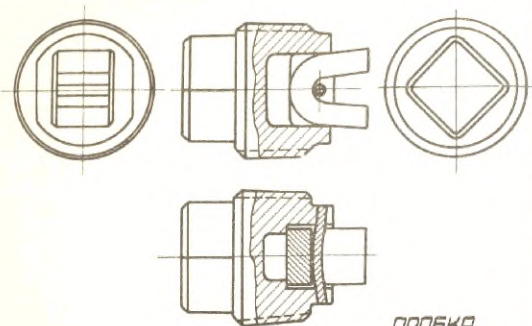
120-1702130

ЧЕХОЛ РЫЧАГА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

резина черная

Лит., А*
438.150-5694 II/Ѡ-58

120-1702155



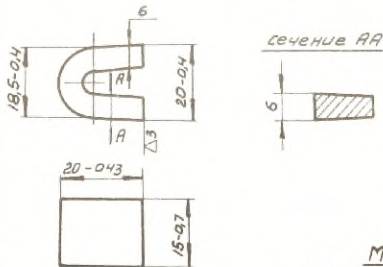
ПРОБКА
МАГНИТНАЯ КС1

305035-П

Лит. Г" Изв. 2816 9/II-58

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

Литейные уклоны не более 1° для наружной поверхности и не более 2° для внутренней. Подъемная сила 200 гр. Проверять грузом из стали 10 ГОСТ 1051-50.

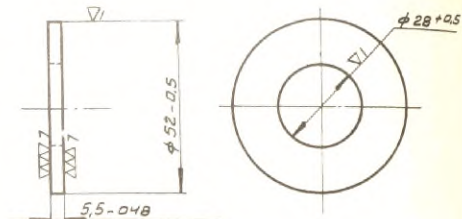


МАГНИТ

Сплав „Алюм“ НИИ-627

305039-П

Лит. Д" Изв. 2845 15/II-58



Торцы должны быть плоскими и параллельными между собой с точностью 0,05.

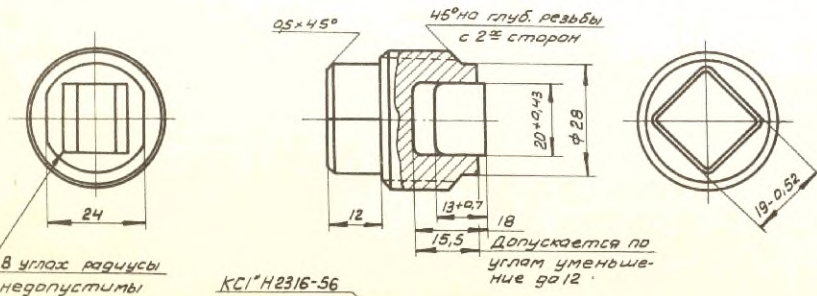
ШАЙБА

сталь 45; ГОСТ 1050-51

305575-П

Твердость Rc 35-40

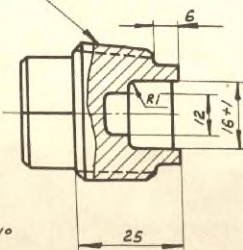
Лит. Е" Изв. 1610 14/II-55



В углах радиусы недопустимы

КС1"Н2316-56

Неуказанные литейные радиусы закругленный 2. Литейные уклоны не более 1°



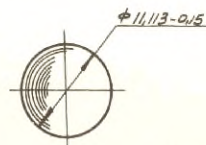
ПРОБКА
МАГНИТНАЯ

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21

305036-П

Лит. И" Изв. 2952 24/II-56

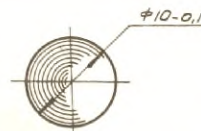
30



ШАРИК

306203-П

Лит. В" Изв. 513 10/II-49

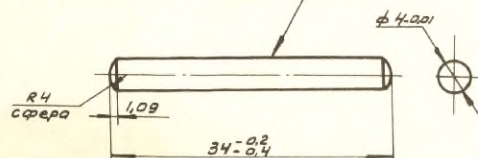


ШАРИК

306205-П

Лит. В" Изв. 513 10/II-49

Непрямолинейность, конусность и овальность 0,005 макс. на всей длине.



Поверхность иглы должна быть свободна от микроскопических трещин и следов шлифовки.

Твердость Rc 61-65

Полноразмер.

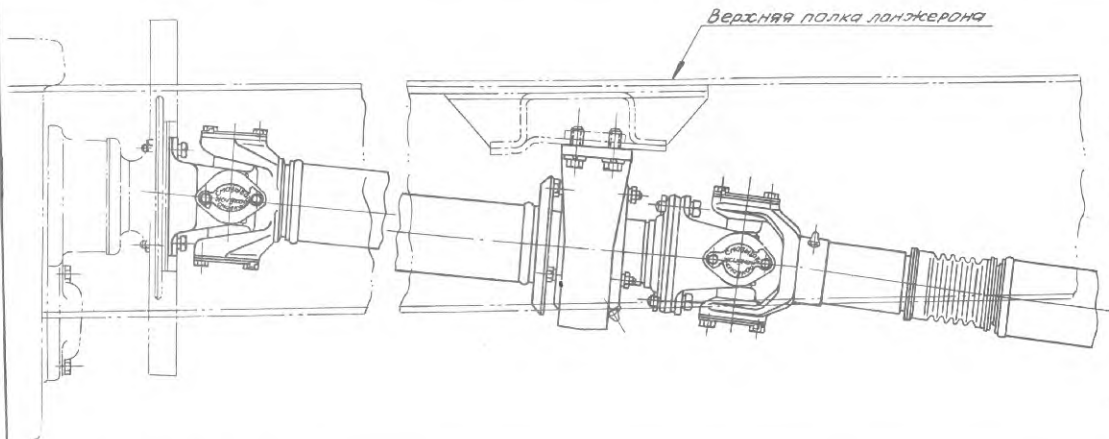
Лит. Д" Изв. 513 11/II-49

Иглы сортировать по диаметру на две группы: $\phi 4-0,005$ и $\phi 4-0,008$. Для комплекта кордовки передаточ применять иглы только одной группы.

ИГЛА
ПОДШИПНИКА

ГПЗ угла 4×34

307300-П

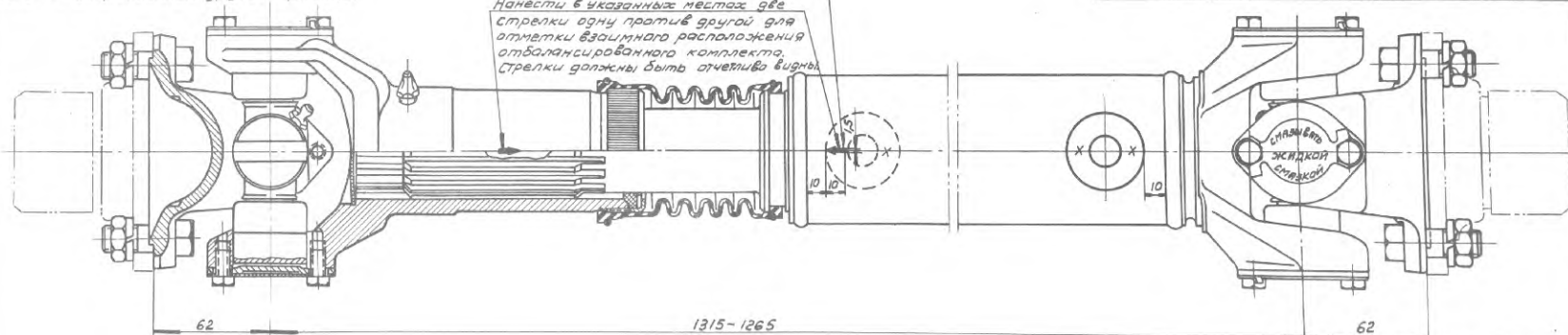


Без лит. Изб. 1508-37 2/в-55

Вал в сборе балансировать динамически.
Дисбаланс исправлять приваркой пластин на обоих концах трубы, количество пластин на каждом из концов не более 3^{шт}.
Допустимый дисбаланс не более 100г см. на каждом из концов.
Подобрать узел 1508-2201045 по шлицам вала. Подбор должен обеспечить легкое скольжение под действием груза не более 5 кг, при отсутствии ощутимой угловой игры.
Угловая игра вала в сборе с карданами не более 0,25 на радиусе 35 под действием крутящего момента равного 70 кг см, приложенного к одному фланцу при неподвижно закрепленном другом фланце.

Оси крестовин должны лежать в одной плоскости, как показано на чертеже.

Балансировочной пластиной указать метку, не закрывать.
Нанести в указанных местах две стрелки одну против другой для отметки взаимного расположения отбалансированного комплекта. Стрелки должны быть отчетливо видны.



Размеры даны для справок.

УСТАНОВКА КАРДАННЫХ ВАЛОВ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ

1508-2200001

ВАЛ КАРДАННЫЙ С КАРДАНАМИ В СБОРЕ

1508-2201010

Лит. „Г“ Изб. 164-853 29/ii-58.

Графическое изображение см. 150В-2201010.

121-2203073-Б	Пластина балансирующая карданного вала	по потребности
121-2203072-Б	Пластина балансирующая карданного вала	
121-2203071-Б	Пластина балансирующая карданного вала	
121-2203070-Б	Пластина балансирующая карданного вала	
150В-2201067	Кольцо муфты	
150В-2201066	Муфта защитная шлиц карданного вала	1
120-2201089	Шайба разрезная сальника скользящей вилки	1
120-2201088	Кольцо боилочное сальника скользящей вилки	1
120-2201065	Кольцо сальника скользящей вилки	1
150В-2201045	Вилка скользящая с карданом в сборе	1
150В-2201012	Вал карданный с карданом в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

ВАЛ С КАРДАНАМИ В СБОРЕ

Без лит. Узб. 150В-37 2/х-55. 150В-2201011

Неперпендикулярность торцевых коси не более 0,1.
Овальность и конусность поверхностей $\Phi 71$ допустима в пределах допуска на диаметр.
Сварочный шов зачистить с наружной поверхности на всей длине, с внутренней поверхности на длине 35 с обоих концов.
Трубку испытывать на кручение. При крутящем моменте 420 кгм. не должен наступать предел текучести.

Твердость Рв 80-100.

Лит. "Г" Узб. 164-799 12/х-57.

Графическое изображение см. 150В-2201010.

201454-П8	Болт М8х16 Н321-45	4
120-2201051	Пластина - замок	2
120-2201050	Пластина опорная углового подшипника	2
150В-2201044	Подшипник углового в сборе	2
150В-2201024	Фланец кардана с крестовиной в сборе	1
150В-2201015	Вал карданный с вилкой и шлицевым концом в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

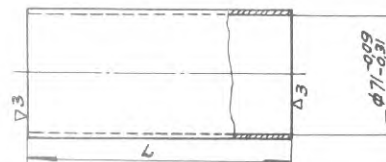
ВАЛ КАРДАНЫЙ С КАРДАНОМ В СБОРЕ

Лит. "А" Узб. 164-865 22/х-58

150В-2201012

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

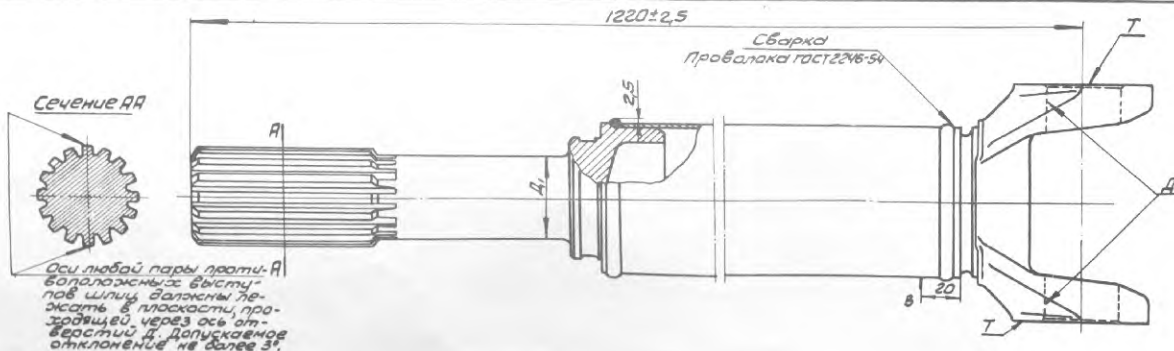
Обозначение	Наименование	L	Непрямолинейность образующей.
150В-2201018	Труба карданного вала	955	0,3
150В-2202018	Труба промежуточного карданного вала	444	0,17.



ТРУБА КАРДАННОГО ВАЛА ЗАДНЕГО МОСТА

Сталь 20
Труба 76х2,5 ГОСТ 5005-49

150В-2201018



При установке по отверстиям д. таврам Т и центральному отверстию д. венеи:
1. Конца трубы по поверхности Φ не более 0,3.
2. По длине трубы не более 0,3.
3. Поверхности д. не более 0,3.

Вал испытывать на кручение моментом, равным 310 кгм. При этом остаточная деформация недопустима.

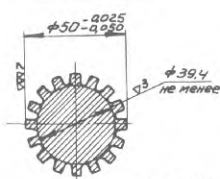
ВАЛ КАРДАНЫЙ В СБОРЕ

Лит. "Б" Узб. 164-680 24/х-57.

150В-2201015

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Разрез ББ



Профиль шлиц

Размер должен быть выдержан до указанного диаметра

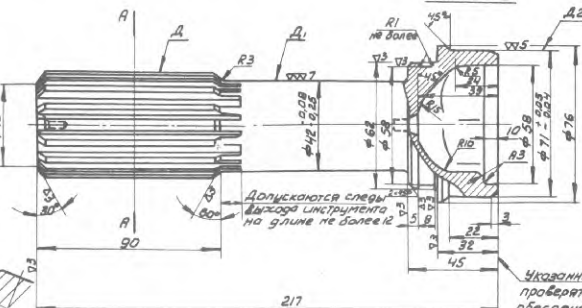
Число шлиц 16

Неуказанные штамповочные
уклоны не более $1^{\circ}30'$

Твердость Rc 43-50

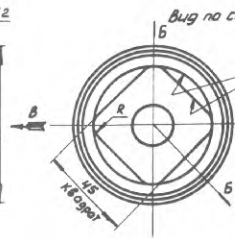
Проверять на шлицах и поверхности Д,

Лит. В" Узб. 164-660 20ix-57



Разрешается ослаблять не более 3х шлиц до размера 5- $\frac{0,025}{0,075}$

близкие поверхности D, D_1
относительно центров не более 0,05
близкие поверхности D_2 относительно
центров не более 0,1



Взаимное смещение
указанных поверхностей
в поковке не более 0,3

Указанные поверхности
проверять обработкой для
обеспечения сбалансированности

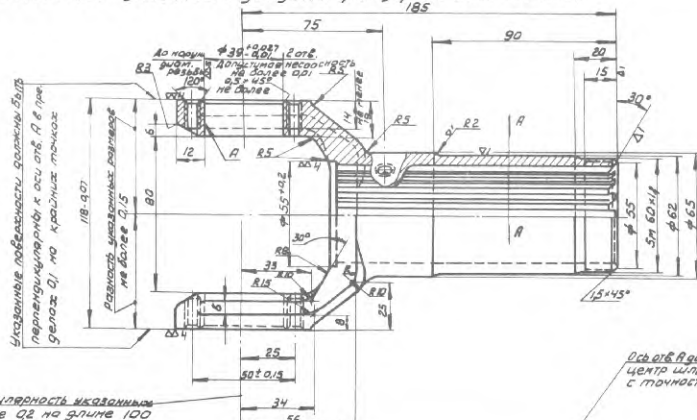
КОНЕЦ ШЛИЦЕВЫЙ КАРДАННОГО ВАЛА

Сталь 45X. Углерод 0,45-0,50%
ГОСТ 4543-48

1508-2201020

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

Снять заусенцы и затупить
острые кромки.

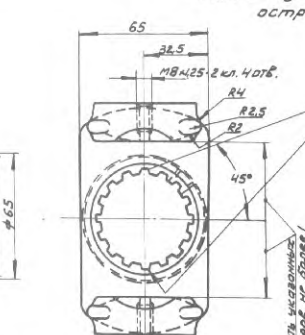


Неперпендикулярность указанных осей не более 0,2 на длине 100

Б-не менен

Штамповочный уклон 7°
Твердость НВ 207-241

Линия центров указанных отв. должна проходить

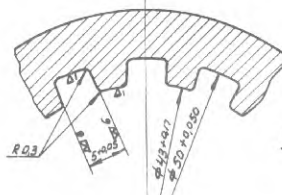


Отклонение оси указан-
ных пазов шлиц, от
оси отверстий А не
более 2°.

равности условий

Сечение АА

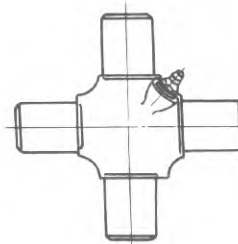
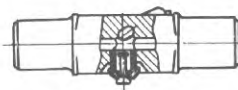
Число шпунт 18



ВИЛКА СКОЛЬЗЯЩАЯ
КАРДАНА

Станб 45. ГОСТ 1050-57

120-2201048



КРЕСТОВИНА
КАРДАНА В СБОРЕ

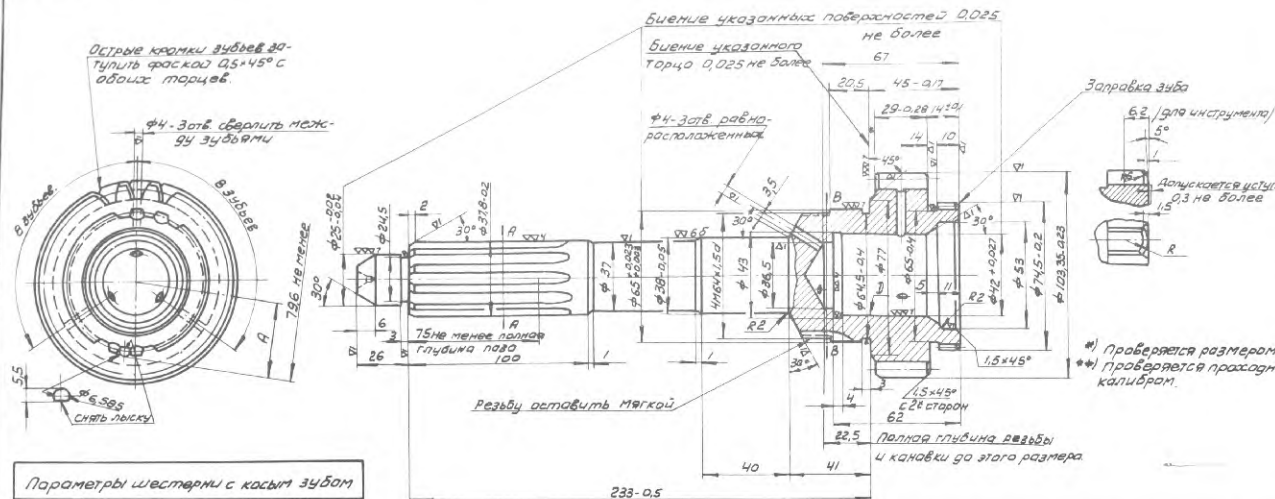
Лит., А"
УЗБ. 164-853

22/q-57

150B-2201026

Снять заусенцы и затушить
острые края.

1. Число зубьев	18
2. Модуль	4
3. Диаметр делительной окружности	72
4. Угол зацепления	20°
5. Высота головки зуба	1,25
6. Полная высота зуба	3,25
7. Таблица зуба по числу делительной окружности, теоретическая	6,203
8. Размер δ не должен превышать более чем на	0,5
9. Предела одной детали	
10. Таблица зуба действительная по числу делительной окружности	5,93
11. Неточность угла учитывается в допуске на таблицу зуба	5,93



1. Число зубов	23
2. Молочные по нормам	3,75
3. Диаметр делительной окружности	93,84
4. Угол зацепления нормальный	20°
5. Высота головки зуба	3,75
6. Высота зуба номинальная	8,45
7. Нормирование вытесной линии зуба	Лебее
8. Угол наклона зуба к оси шестерни по диаметру делительной окружности	25°52'24"
9. Осевой шаг вытесной линии зуба	62,13
10. Толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении торца	5,89
11. Толщина зуба расчетный по номинальному диаметру окружности вступов в нормальном сечении.	5,9435
	
	3,82
12. Радиус зацепления баз лорота с эталонной шестерней, именованной толщиной зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении.	5,89
13. Расстояние между центрами должно быть меньше номинала на 4 зуба, иначе не возможно колеситься более чем на	0,6-0,26
4 в пределах одной шестерни	0,12
13. колебание расстояния между центрами по повторности шестерни на один шаг. не более	0,04

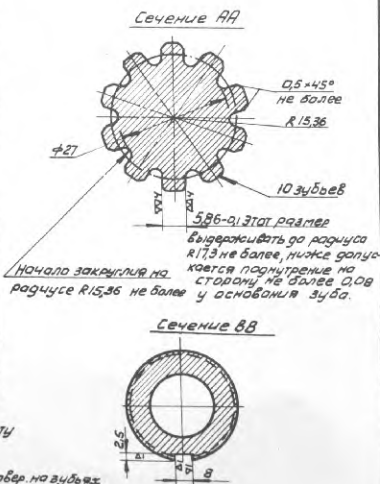
Цементировать на глубину 0,7-1,0
Твердость поверхности по Роквеллу, С" 56-62 провер. на зубьях
Твердость сердцевин по Роквеллу, С" 35-45.
Глубина цементированного слоя на поверхности $\geq$
не менее 0,5

Num. "AC" U36. 150-5493 20/4-57.

34

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



1. В собранном положении г.б. иголки одной сортировочной группы.
2. На легкость вращения превратить в оравке с упругим $\Phi 25$ по роликам $\Phi 25$ /по внутреннему кольцу.
3. Выемы торца относительно оси не более 0,03
4. Выемы торчаты относительно оси не более 0,05
5. Радиальные выеы погильника не более 0,03
6. Обладать чистотой поверхности D_6 по классу $10,0/10,0$
7. Перед запрессовкой посадочной поверхности карпулы сольника и кольцо смазать тонким слоем герметизирующей пасты.

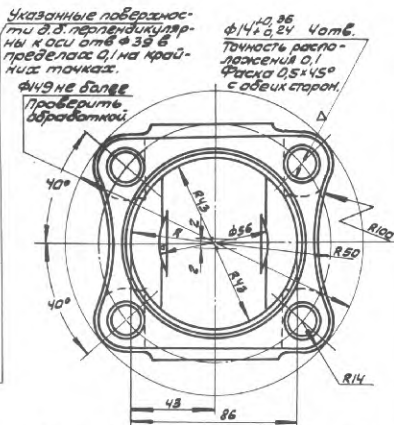
Лит. "Б" УЗБ. 164-1385 18/II-59

ПОДШИПНИК
ИГОЛЬЧАТЫЙ КАРДАН
С СЯЛЬНИКОМ В СБОРЕ

150B-2201044

Снять заусенцы и затупить
острые края.

Графическое изображение см.150В-2201010.



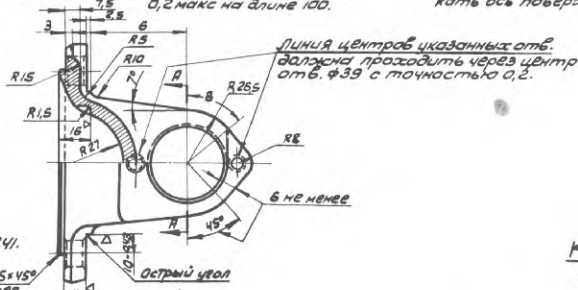
На участке „Б“ пдб-
но переходит в РЗ.
На участке „Б“ пдб-но
переходит в РЗ.



Штамповочный уклон 7°
Твердость по Брюнеллю 207-241.

Фаска $0,5 \times 45^\circ$ Острый угол

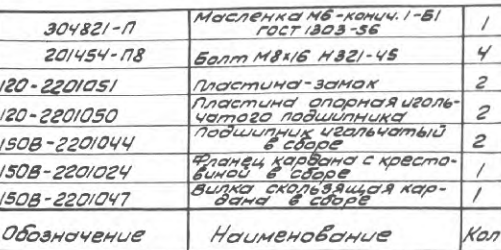
Лит. „АМ“ УЗБ. 164-1270 23/7-58.



ФЛАНЕЦ-ВИЛКА
КАРДАННОГО ВАЛА

См. п. 35 ГОСТ 1050-57.

120-2201023



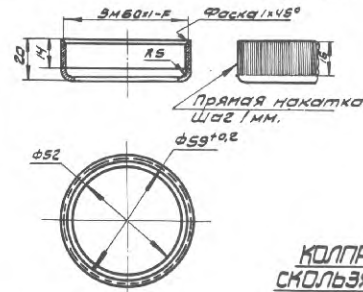
ВИЛКА СКОЛЬЗЯЩАЯ
С КАРДАНОМ В СБОРЕ

Лит., "Б" УЗБ. / 64-853 22/II-58

1508-2201045

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

Заусенцы недопустимы.



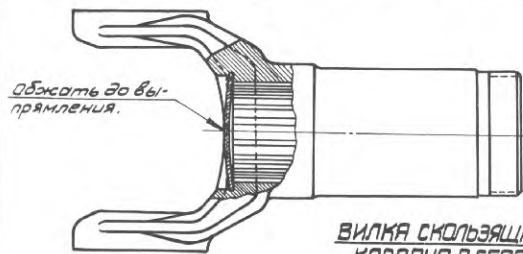
КОЛПАК САЛЬНИКА
СКОЛЬЗЯЩЕЙ ВИЛКИ

Сталь 08 лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ-914-56

120-2201065

Лит. «Р» УДБ. 164-1270. 29/5-58

120-2201065



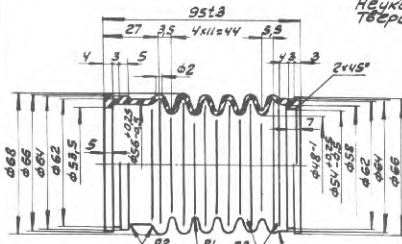
ВИЛКА СКОЛЬЗЯЩАЯ КАРДАНА В СБОРЕ

Лит. „А“ Удб. 1508-202 27/IV-56

150B-2201047

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,5$.

Толщина стенок $2 \pm 0,5$.
Неуказанные радиусы 0,5-1.
Твердость по ТМ-2 50-65.

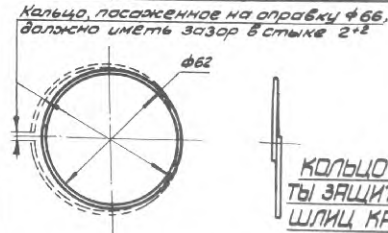


МУФТА ЗАЩИТНАЯ
ШЛИЦ КАРДАННО-
ГО ВАЛА

Резултатна 3508

150B-2201066

Лит., Р. № 436.1508-396 20/К1-58



КОЛЬЦО МУФ-
ТЫ ЗАЩИТНОЙ
ШЛИЦ КАРДАН-
НОГО ВАЛЯ

Проволока пружинная.
Прочность П группа I
Ф 2,5; ГОСТ 5047-49.

Лит.: А.У.Б. 150А-202²⁷/65

150B-220/067

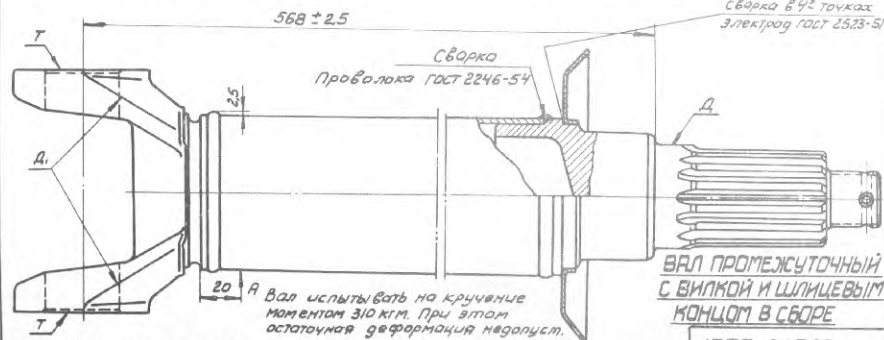
Графическое изображение см. 1508-2202010

121-2203073-Б	пластина балансирующая карданного вала	
121-2203072-Б	пластина балансирующая карданного вала	
121-2203071-Б	пластина балансирующая карданного вала	
121-2203070-Б	пластина балансирующая карданного вала	
1508-2201044	подшипник игольчатый в сборе	2
201454-ПВ	болт М8×16 Н821-45	4
120-2201051	пластина-замок	2
120-2201050	пластина опорная игольчатого подшипника	2
1508-2201024	опорный кардана с крестовиной в сборе	1
1508-2202015	вал промежуточный в сборе	1
Обозначение	Наименование	кол.

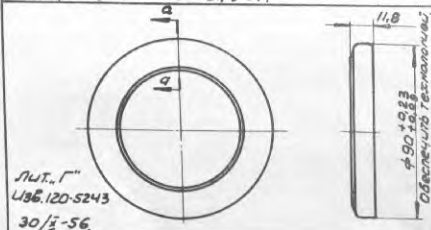
**ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ
С КАРДАНОМ В СБОРЕ**

Лит., А* УЗБ. 164-865 22/II-56. 1508-2202012

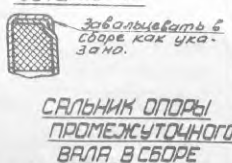
При установке по отверстиям Δ_1 торцам T центральному отверстию, биение
1/поверхности Δ_1 не более 0,1
2/конца трубы поверхности Δ_1 не более 0,3
3/по длине трубы не более 0,5



Лит., Б* УЗБ. 164-680 27/II-57.

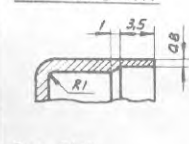


Сечение АА

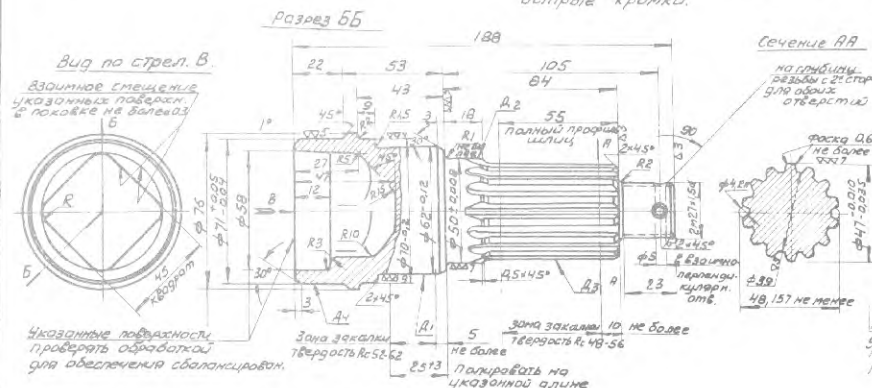


120-2202023

Сечение АА



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



параметры шлиц	
Профиль эвольвентный	3
Число шлиц	14
Проф. шлиц исходн. контур	20°
Смещение исходн. контур	1,15
Диаметр делит. окружн.	42
Толщина зуба теоретическ	5,8
Бо по дуге провер. размер	5,76
Увеличить на 0,1 мм при проверке по окружности	5,82
Диаметр передн. торца	41 мм
Чистота пов. бол. стороны	100
№ сортового металла	1508-2202022

Биение относительно осей детали поверхностей Δ_1, Δ_2 не более 0,03 с. Δ_4 не более 0,1

Несоблюдение центра указанного диаметра с центром эвольвентного профиля не более 0,02 для расчета количества

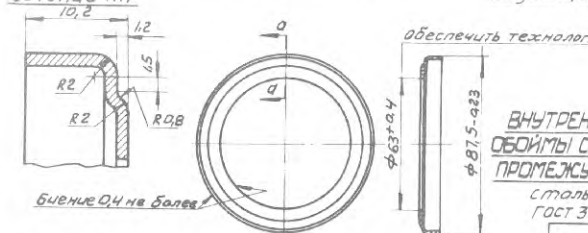
**КОНЕЦ ШЛИЦЕВОЙ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА**

Сталь 40Л ГОСТ 4543-48

1508-2202020

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

Сечение АА

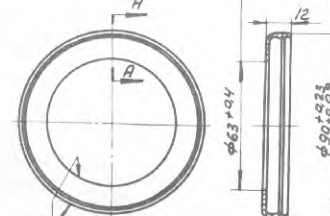


**ВНУТРЕННЕЕ КОЛЬЦО
ОБОЙКИ САЛЬНИКА ОПОРЫ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА**

Сталь 08 Лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., Г* УЗБ. 164-993 29/II-58

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



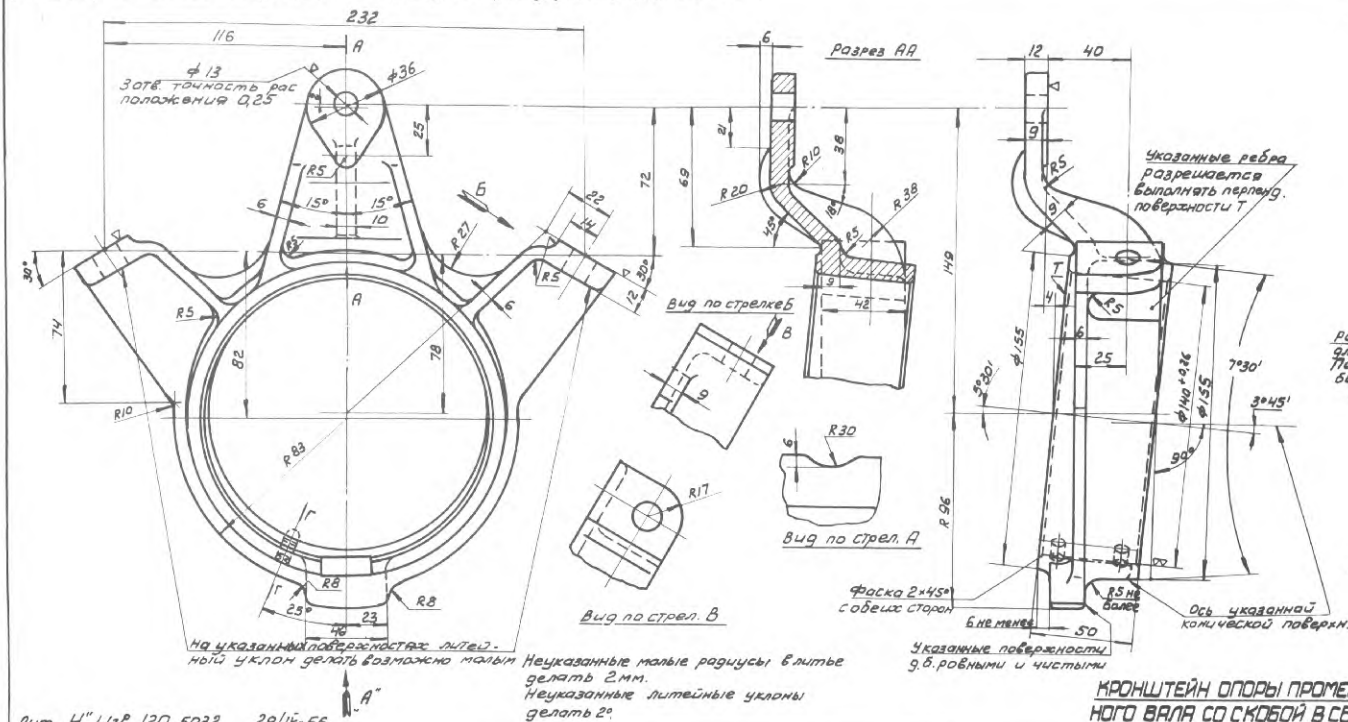
**НАРУЖНОЕ КОЛЬЦО
САЛЬНИКА ОПОРЫ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА**

Сталь 08 Лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

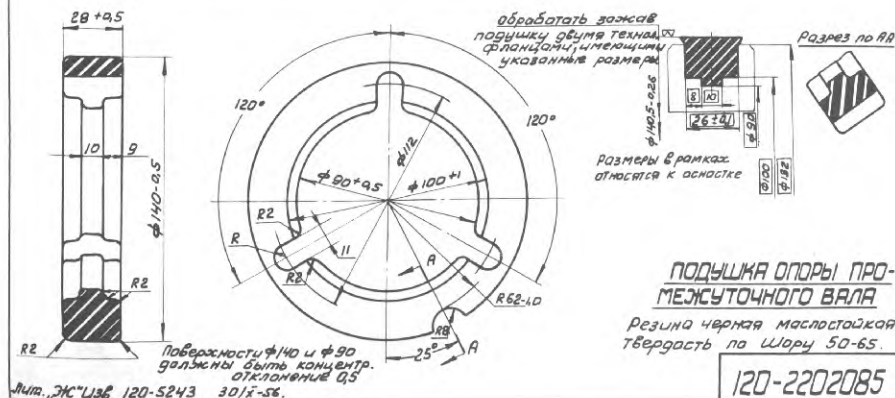
120-2202025

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

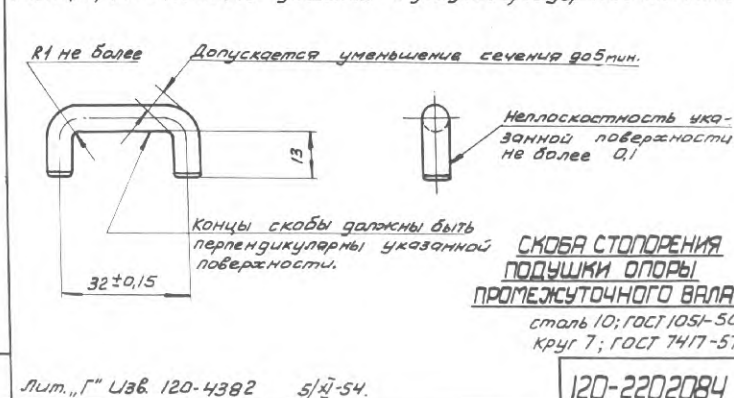


Лит., Ч1 УЗБ, 120-5032 29/IV-56



Лит., Ч1 УЗБ, 120-5032 29/IV-56

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

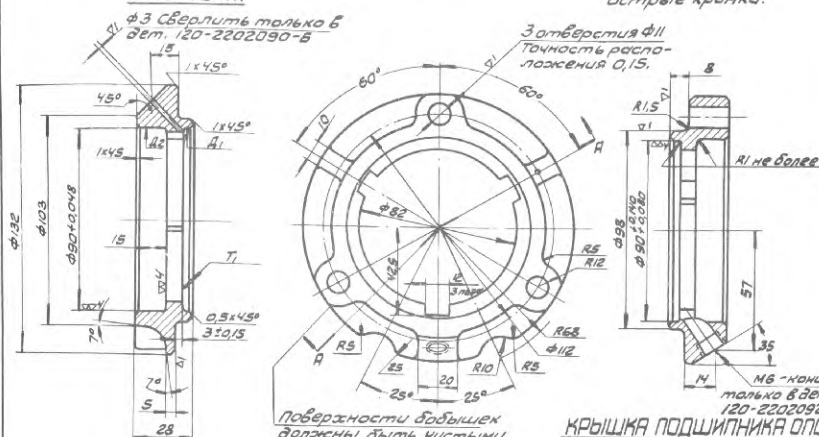


Лит., Ч1 УЗБ, 120-5032 29/IV-56

120-2202084

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

Разрез АА



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Затверстия Ф11
Точность расположения 0,15.

Поверхности бобышек должны быть чистыми и плоскими в литье

При центровке на поверхности, Δ_1 и опоре на торцы Γ , бленение:
а) поверхности Δ_2 не более 0,1.

Неуказанные литейные радиусы 3.
Литейные уклоны не более 3°

Лит. «Б» УЗБ. 154-853 22/II-58.

Крышка подшипника опоры
промежуточного вала задний

120-2202090-6

120-2202092-6

Разность указанных размеров не более 0,15

Сечение ББ



Указанный радиус плав-но переходит на участке «Е» от А до В, Г до К.

Точность расположе-ния указанных от-верстий 0,15.

Штамповочные уклоны не более 7°
Неуказанные радиусы 3.

Отклонение оси отверстий Δ от плоскости симметрии, обуслов-ленной шейкой Δ_1 , не более 0,1.
Перпендикулярность указанных осей обеспечить технологией.

Твердость Нв 207-241.

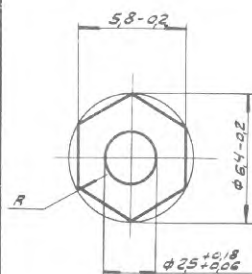
Лит. «А» УЗБ. 151-3081 11/III-57.

Крышка подшипника опоры
промежуточного вала
передняя в сборе

120-2202089-6

120-2202088-6

Лит. «Б» УЗБ. 154-1270 20/II-58

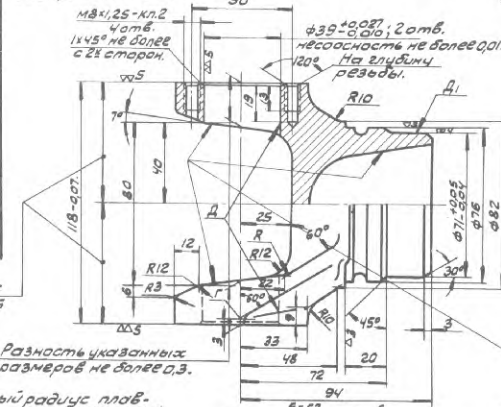


Ось отверстия $\Phi 2,5 \pm 0,18$ д.б. концентрична описанной окружности $\Phi 6,4 \pm 0,2$.

Без лит. без изв. 7/II-44.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. 50

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Разность указанных размеров не более 0,3.

Взаимное смещение ук-занных поверхностей в поковке не более 0,5.

Указанная поверх-ность д.б. концентрична поверхности Δ_1 для обеспечения до-пусков на проверку режущим инструмен-том как показано.

На участке «В» плавно переходит в А, на участке «Е» плавно переходит в К.

Вариант для сварки под слоем флюса.

Вилка
карданного вала

Сталь 35. ГОСТ 1050-52.

121-2205022

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Оцинковать. Опресквивание 20% раствором соли. Течение 50 часов. Не должно быть следов ржавления.

Шайба
предохранительного
клапана кардана

Сталь 08. Лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

306783-П8

Вид на задний мост сбоку
по стрелке Г.

сечение ББ

Разрез ВВ

Загнуть как указано.

сечение AA

Кованый картер

красить ЛКП-3 по ТИ-2.

ЗАДНИЙ МОСТ В СБОРЕ

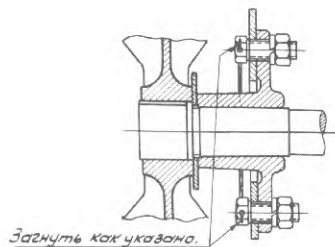
Передаточное число $\text{ЛЭМ} = 2,27 \times 3,36 = 7,63$.

Num. "M" 436. 120-4912

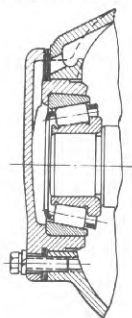
42

120-2400010-B

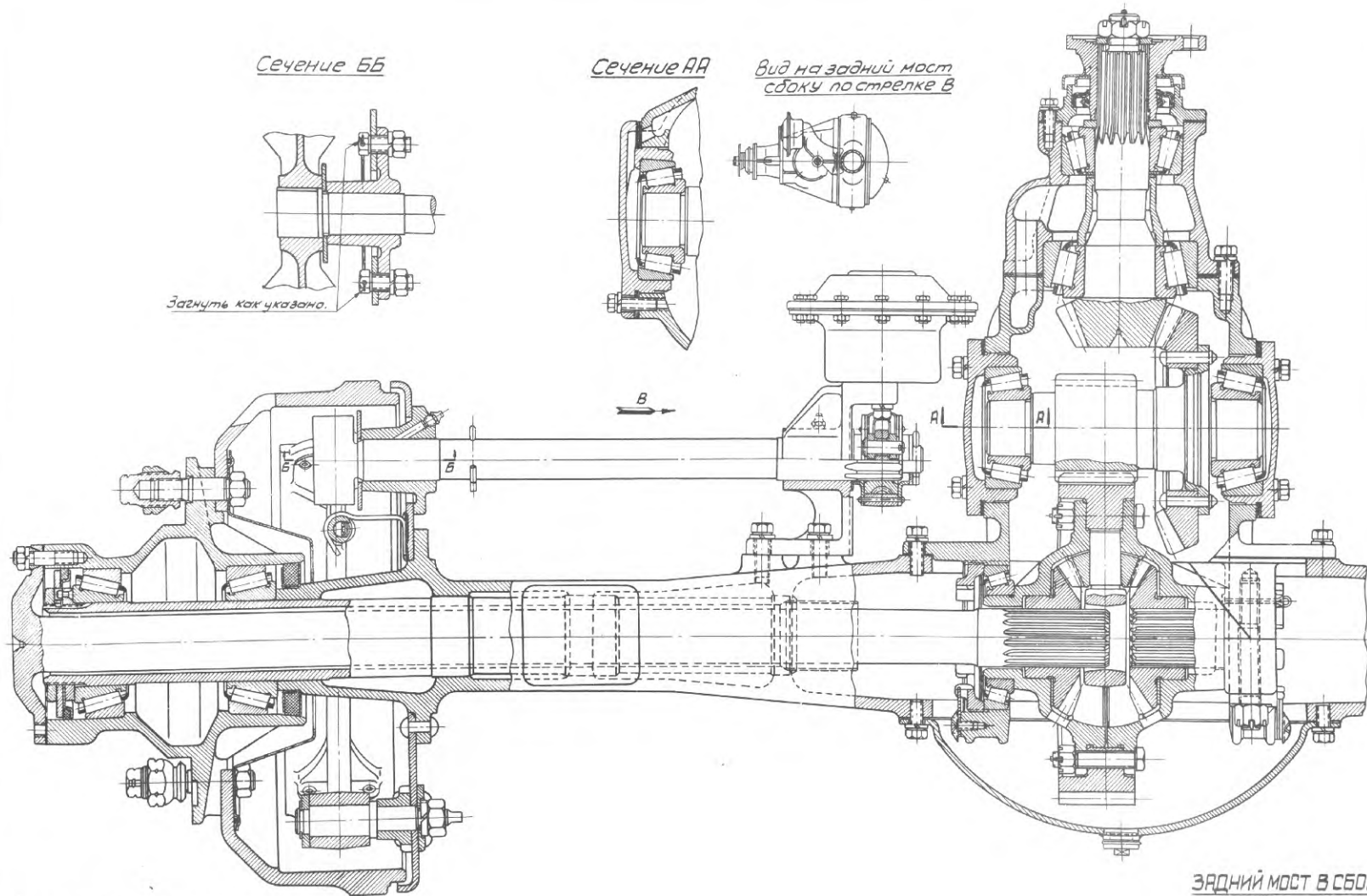
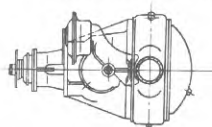
Сечение ББ



Сечение АА



Вид на задний мост
сбоку по стрелке В



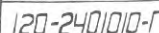
ЗАДНИЙ МОСТ В СБОРЕ

Красить ЛКПЗ по ТИ-2.

Лит. № 138.164-542, 16/III-54.

120-2400010-B2

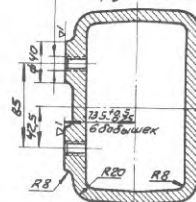
Снять загусенцы и затупить острые кромки.



Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



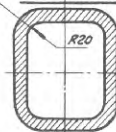
М14х2-кл.2; Ботв. Точность рас-
положения 0,15, Зенковать $\Delta 120^\circ$
до наружного диаметра резьбы.



М12х1,75-кл.2; 12 равнорасполо-
женных отверстий.
Точность расположения 0/5.
Зенковать угол $\phi 120^\circ$ до наруж-
ного диаметра резьбы в обоих
фланцах.

На указанной длине
R20 плавно перехо-
дит в R8.

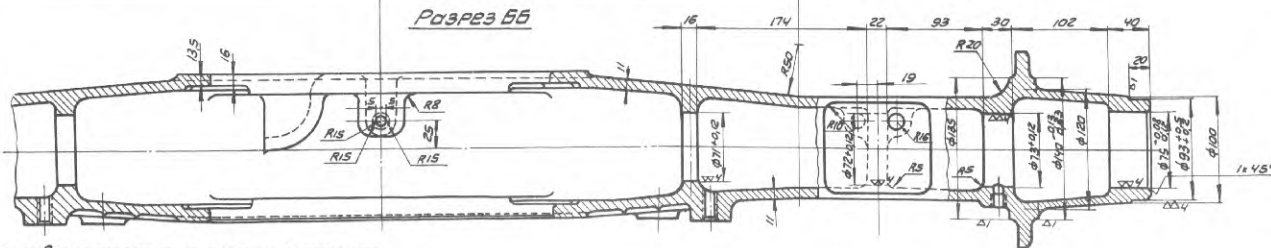
Сечение КМ



Вид по стрелке Л



Разрез ББ



Внутренние поверхности тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить масляной краской.
Рядысы в литье, не указанные размером, зин.
Литейные уклоны 3°

КАРТЕР ЗАДНЕГО МОСТА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21

Num. "AL" U36.150-5508 12/VII-57.

Лист 1. Листов 2.

120-2401011-D

120-2400010-В2	Задний мост в сборе	1
252542-П2	Пробка	2
Обозначение	Наименование	Кол.

Взам. черт. № 120-5258 16/II-56.

**ЗАДНИЙ МОСТ
СТРАНСПОРТНЫМИ ПРОБКАМИ
В СБОРЕ**
/для запчастей/

Лит. А⁰ Узв. 120-5258 16/II-56. 120-2400008

303168-П	Гайка крепления стремянки.	8
252141-П	Шайба пружинная	8
120-2913012	Рессора дополнительная в сборе	2
120-2912012-А	Рессора задняя в сборе	2
120-2912417	Пластина стремянок задних рессоры со штифтом в сб.	2
305407-П	Штифт установочный	4
120-2912422	Подкладка задней рессоры	2
120-2912408-В	Стремянка крепления задней рессоры	4
120-2912412-Б	Накладка задней рессоры.	2
120-2400010-В2	Задний мост в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

**ЗАДНИЙ МОСТ
С РЕССОРАМИ В СБОРЕ**

Без лит. Узв. 120-4806.

120-2400014-В2

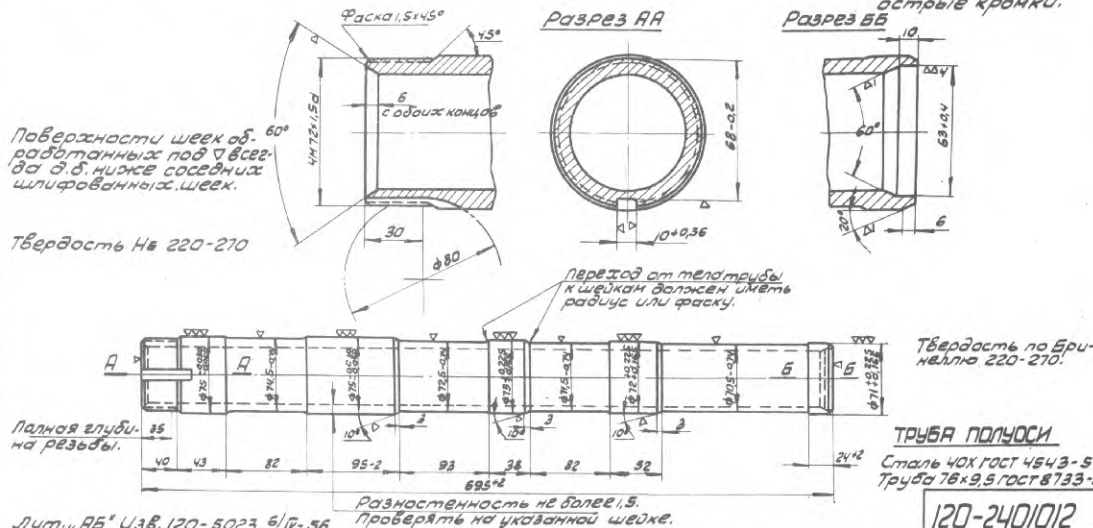
120-2401010-Д	Картер заднего моста в сб.	1
120-2401052	Гайка внешняя	2
Обозначение	Наименование	Кол.

**КАРТЕР ЗАДНЕГО
МОСТА С ГАЙКАМИ В СБОРЕ**

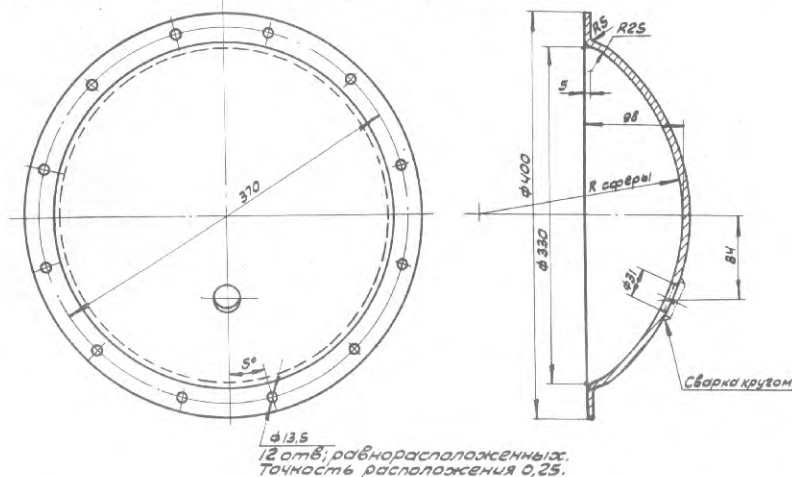
Без лит. Узв. 120-4788 7/II-55.

120-2401006

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



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



**КРЫШКА КАРТЕРА
ЗАДНЕГО МОСТА**

Сталь 20, лист толщ. 5
ГОСТ 4041-48

120-2401019-В

**КРЫШКА КАРТЕРА
ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ**

120-2401015-В

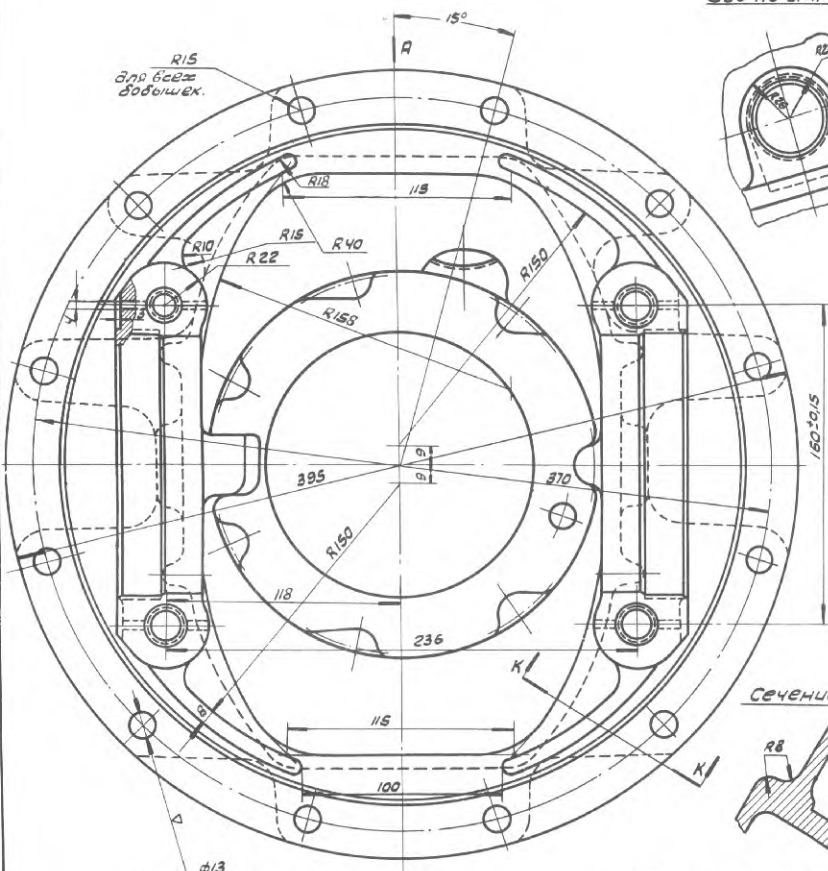
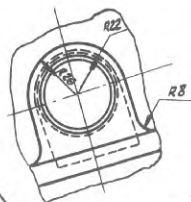
Без лит. Узв. 120-279 21/II-56г.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Разрез ММ



Разрез ДД



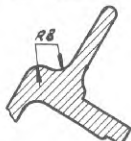
12 равномерно расположенных
отб. Точность располо-
жения 0,15.

Выходы нарезанных отб. на обработанную поверхность зенко-
вать $\angle 120^\circ$ до наружного диаметра
резьбы.

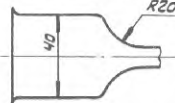
Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить

Лит., "4" УЗБ.120-4975; "17-56з.

Сечение КК

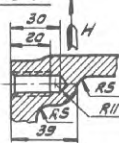


Вид по стрелке.

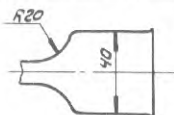


Примечание: Сечения ЕЕи ВВ
на листе 2-3.

сечение LL



Вид по стрелке „0.“



На радиусе R12
около отв. не до-
пускается литей-
ный уклон более 2°

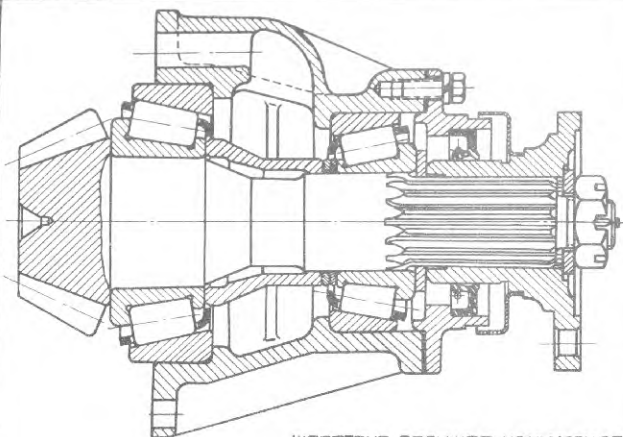
КАРТЕР РЕДУКТОРА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-1.

Лист 1, Листов 3.

КАРТЕР РЕДУКТОРА С КРЫШКАМИ ПОДШИПНИКОВ В СБОРЕ

120-2402018-5

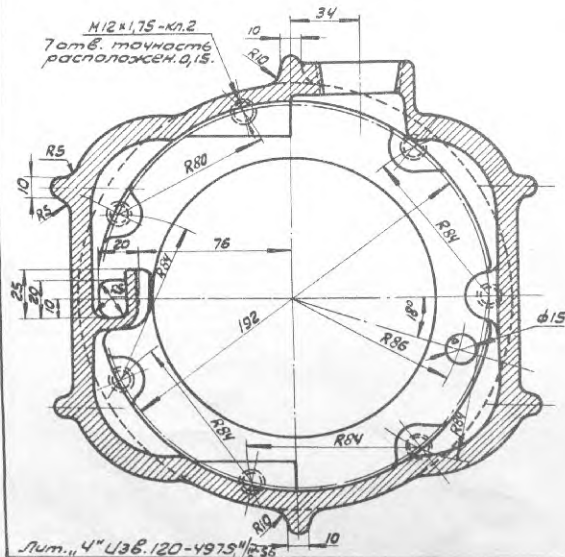


**ШЕСТЕРНЯ ВЕДУЩАЯ КОНИЧЕСКАЯ
В СБОРЕ**

Лит. „Д“ УЗБ. 120-5056, 25/II-56.

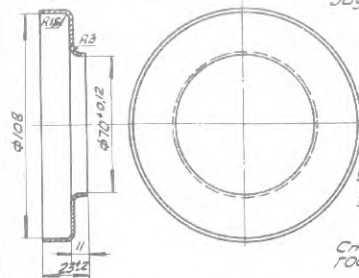
120-2402016-Б

РАЗРЕЗ СС



Лит. „Ч“ УЗБ. 120-4975, 1/II-56.

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



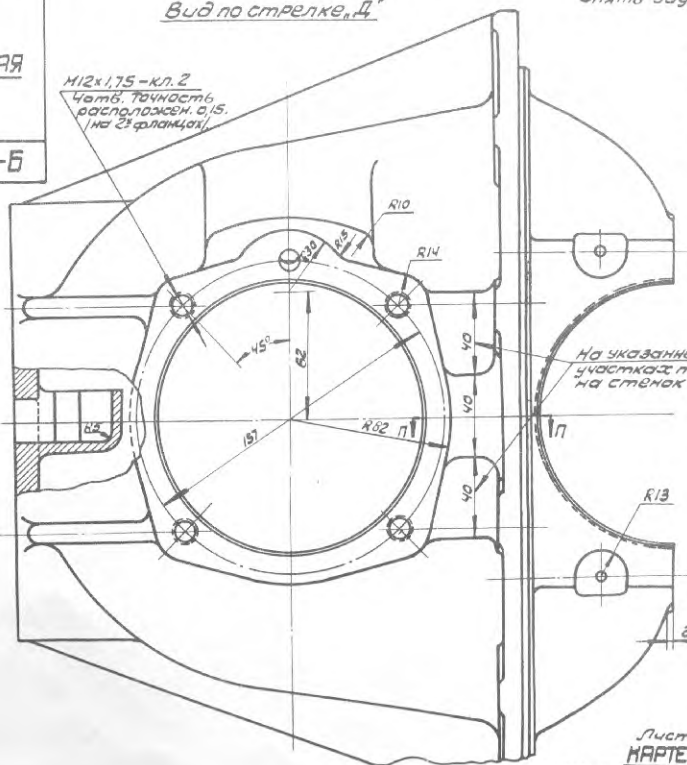
**ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА
ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ
ЗАДНЕГО МОСТА**

Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. „Ж“ УЗБ. 120-5258, 1/II-56.

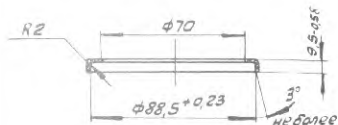
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Вид по стрелке „Д“



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

Заусенцы недопустимы.



**КОЛЬЦО ЖЕСТКОСТИ САЛЬНИКА
ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ МОСТА**

Сталь 08. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Латунировать.

Лит. „В“ УЗБ. 120-5258, 1/II-56.

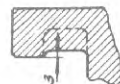
120-2402068

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Выходы нарезанных отб. на обработанную поверхность
зенковать $\Delta 120^\circ$ до наружного
диаметра $\varnothing 236$ мм.

Внутреннюю поверхность отливки
тщательно очистить от привороб-
шей земли и окрасить.

Сечение ПП



На указанных
участках толщ.
на стенках 12.

КАРТЕР РЕДУКТОРА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 МК-21.

Лист 3. Листов 3.
КАРТЕР РЕДУКТОРА С
НАРЫШКАМИ ПОДШИПНИКОВ В СБОРЕ

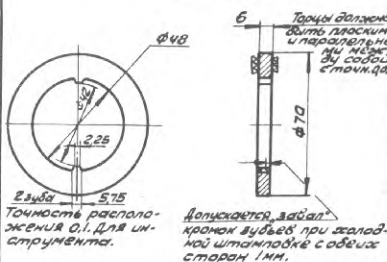
120-2402018-Б

120-2402015-Б

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

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

Снять заусенцы
и затупить
острие кромки.



Твердость Rc 36-44. ШАЙБА ПОД ФЛАНЕЦ
ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ

Лит. «ЖК»
УЗБ.120-4601:27/5-55

127-2402038

Метод нарезки односторонний
Угол ножки зуба 30°
Теоретическая толщина зуба
по дуге на большем диаметре
Размеры по зубамеру в нор-
мальном сечении у большего
торца.

Бокковой зазор 0,2-0,35
после притирки с парной шестерней на контрольном станке
Деталь центрировать и ка-
лить на весь передний настил
краю стальной
Трудила центрировочного
свая 0,9-1,3.
Гладкость поверхности Rc3,5-4,5
Шестерню шлифовать с вращаю-
щей скоростью 2400 об/с и марганца
Притирка по шестерне по требованию



Бюение тарца, Т⁴ на
готовой детали не более 0,02.
взаимное биение $\pm 0,50$ и $\pm 0,65$.
на готовом изделии, не более 0,02
После термообработки, до шли-
фовки, зачистки, центри и
правиль деталь до биения $\pm 0,65$
не более 0,02 и $\pm 0,50$ не более 0,05.

Примечание:

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



КРЫШКА ПЕРЕДНЕГО
ПОДШИПНИКА ВЕДУЩЕЙ
ШЕСТЕРНИ С САЛЬНИКОМ
В СБОРЕ

ШЕСТЕРНЯ
ВЕДУЩАЯ КОНИЧЕСКАЯ
Сталь 30ХГТ ГОСТ 5632-51.

120-2402017

Без лям.
УЗБ. 120-4807

120-2402050-6

Тутт. РШ. УЗБ. 120-5258. 16/х1-56

Technical drawing of a roller assembly showing dimensions and tolerances:

- Top dimensions:** 425-0.3 (tolerance not standard), 34.
- Left side dimensions:** $\phi 110 \pm 0.05$, 86.995, $R1 \pm 0.3$.
- Internal dimensions:** 40-0.25, 22 ± 0.3 .
- Right side dimensions:** 83-0.1, $R3 \pm 0.1$, $\phi 50 \pm 0.02$.
- Bottom dimensions:** $R3 \pm 0.3$, $R1 \pm 0.3$.

Tolerances and Surface Requirements:

- ВНЕШНЕЕ НЕ СЫШЬЕ 0.035.
- ВНЕШНЕЕ НЕ СЫШЬЕ 0.015.
- НЕПАРALLELНОСТЬ ПЕР-ЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ НЕ СЫШЬЕ 0.02.
- БОКОВОЕ ВНЕШНЕЕ ТАРЦА НЕ СЫШЬЕ 0.02.
- БОКОВОЕ ВНЕШНЕЕ ПО ДИР-ЖОЧКАМ НЕ СЫШЬЕ 0.04.
- БОКОВОЕ ВНЕШНЕЕ ПО ДИРЖОЧКАМ НЕ СЫШЬЕ 0.04.
- КОЛЬЦО НАРУЖНОЕ РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА
- КОЛЬЦО ВНУТРЕННЕЕ С РОЛИКАМИ

Bottom Text: Лит. К" 1136 150-5508.12/т-57

Роллики с плоской
базой.

ПОДШИПНИК РОЛИ-
КОВЫЙ КОНИЧЕС-
КИЙ

120-2402025

120-2402026

120-2402027

Размеры, не имеющие указаний о выпусках, выдерживать по СБ-2.

взаимное биение 1,5 не более

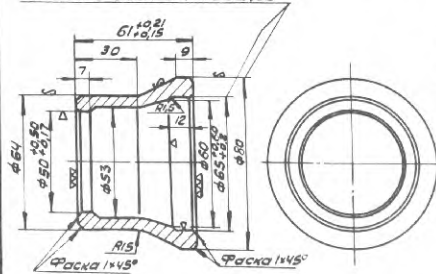
Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Торцы э.б. параллельны сточностью 0,02.
Биение торцов по отношению к оси не должно превышать 0,3.
Торцы закалить токком высокой частоты на глубину 1-10 мм.
Твердость по Роквеллу С 45-52

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
ПОДШИПНИКОВ ВЕДУЩЕЙ
ШЕСТЕРНИ

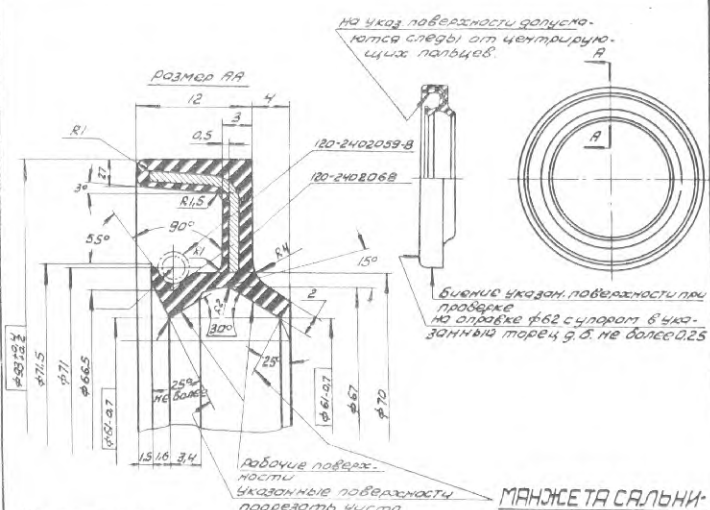
Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21
Твердость НВ163 не более

120-2402029



Лит., № 438. 120-294/24/СЛ-59.

Снять заусенцы.



МАНЖЕТА САЛЬНИ-
КА ВЕДУЩЕЙ
ШЕСТЕРНИ

САЛЬНИК ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ В СБОРЕ

120-2402054-B
120-2402052-A3

лист 5,5 сталь 20
ГОСТ 4041-48

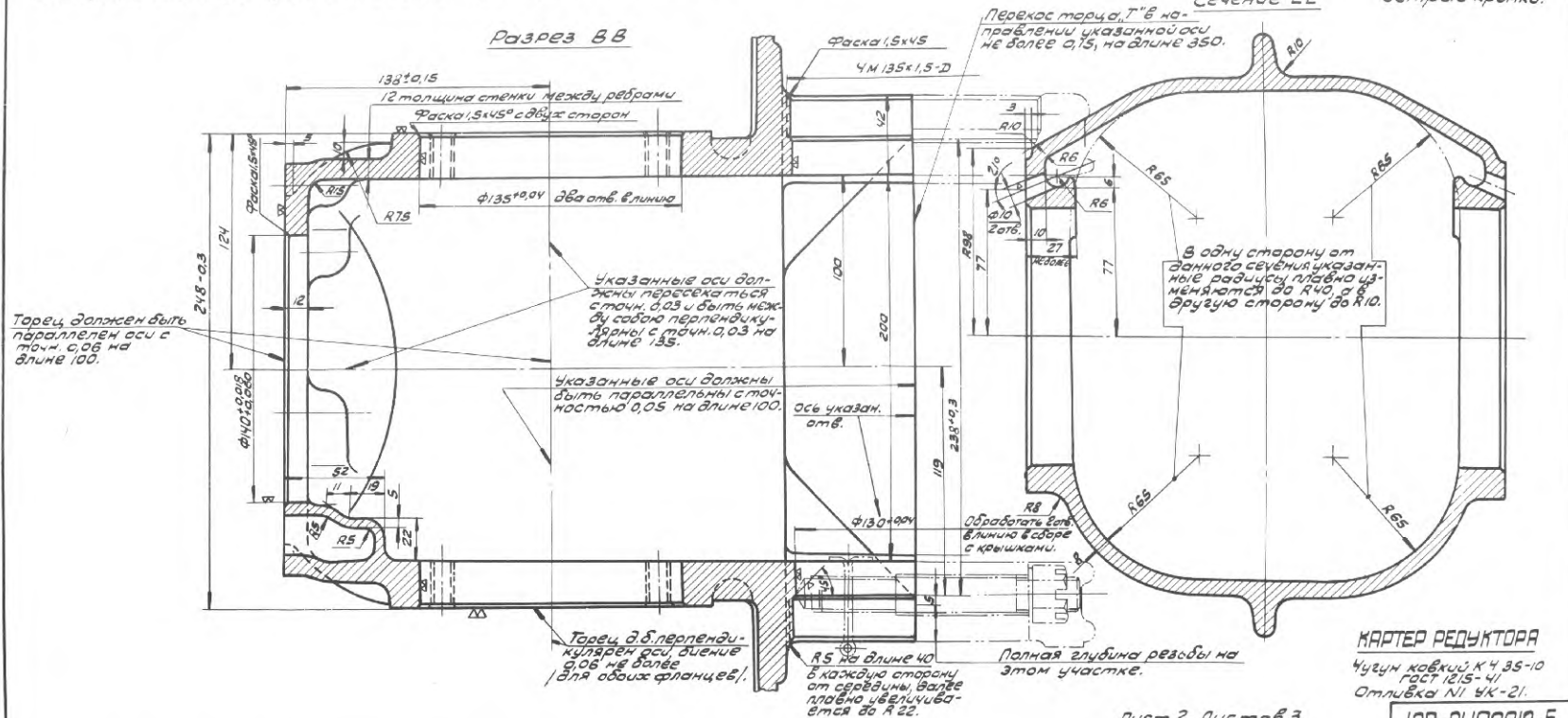
120-2805054

Неуказанные радиусы подрезот
в сечении 05
Кромки 1 до острым и ровным
заусенцы, фаски и выхваты не
допускаются
На рабочих поверхностях не
допускаются попыды, пузыри
и включения.

Num. E"U36 150-5739 26/4-57

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Сечение ЕЕ

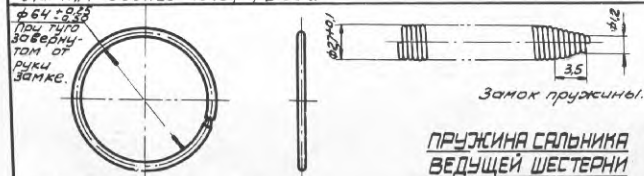


Лист 2. Листов 3.

КАРТЕР РЕДУКТОРА С КРЫШКАМИ
ПОДШИПНИКОВ В СБОРЕ

КАРТЕР РЕДУКТОРА
Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21.

Лит.: "У" УЗБ. 120-4975; 11/12-56.



ПРУЖИНА САЛЬНИКА
ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ
МОСТА

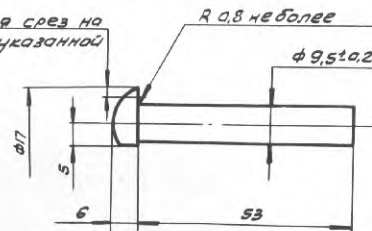
Для увеличения длины развернутой пружины на 126 должно быть приложено усилие $0,62 \pm 0,09$ кг.

Проволока пружинная
Прочность П. группа I
φ 0,5 ГОСТ 5047-49

120-2402059-B

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Допускается срез на
1 ÷ 1,5 мм с указанной
стороны.



ЗАКЛЕПКА КРЕПЛЕНИЯ ВЕДОМОЙ КОНИЧЕСКОЙ ШЕСТЕРНИ

Станб/Д: рост 1050-57

Лит., А" Узб. 150-5511 13/VI-57.

Лит., А* ЦЗБ. 120-1484 5/15-49.

120-2402063

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Число зубьев 25
Модуль (по большому торцу) 9 мм
Диаметр делительной окружности 225 мм
Спираль по системе "GIERSON"
Расчетная ширина венца 4 мм
Козерфицист высоты зуба
Козерфицист сдвига
Угол зацепления по нормали 20°
Высота зуба полная 16,99
Высота головки 4,78
Высота ножки
Угол спирали по середине венца 35°
Направление спирали - правое
Номинальный диаметр фрез 228,6/9у
Номер резцов головки

Метод нарезки - двухсторонний
Угол ножки зуба 5°41'
Теоретическая толщина зуба по дуге на большом диаметре 8,20
Размеры по зубам, в нормальном сечении и больш. торца

*Боковой зазор 0,2-0,35 после притирки с парной шестерней на контрол. станке.
Деталь цементировать и колить
Глубина цементирования Rc 35-45
Шестерню спаривать с ведущей дет. 120-2402017 и маркировать.

*Притирка зубьев по мере надобности.

Разрешается сверлить одно технологическое отв. ф12 глубиной 10 мм не более, на радиусе R88, по середине между отв. ф102.

Твердость поверхности Rc 56-62.

Лит., РК УЗБ. 120.4765 15/8-56.

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

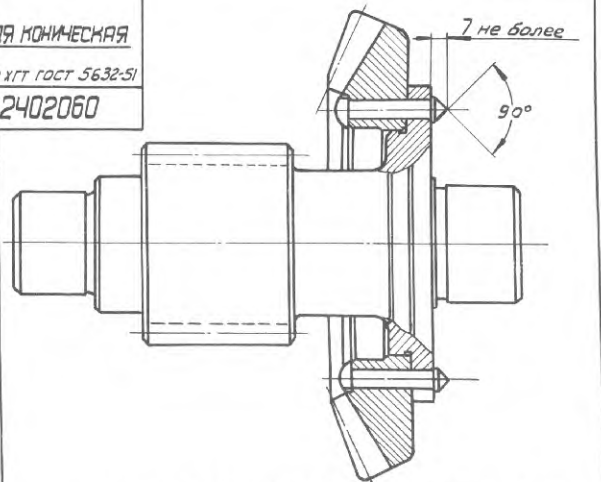
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Неплоскостность торца Т не более 0,1 при установке по поверхности Д, и опоре на торец Т видны поверхности. Аз должно быть не более 0,15.

КРЫШКА ПОДШИПНИКА
ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21.

120-2402051-6



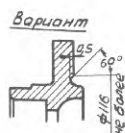
ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ КОНИЧЕСКАЯ И ШЕСТЕРНЯ
ВЕДУЩАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

без лит., УЗБ. 120-1834 6/8-50

120-2402064

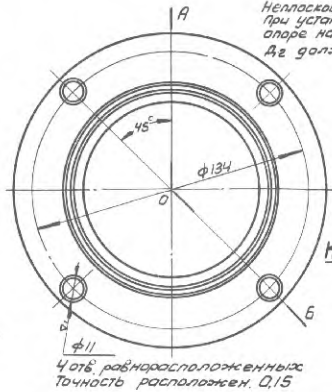
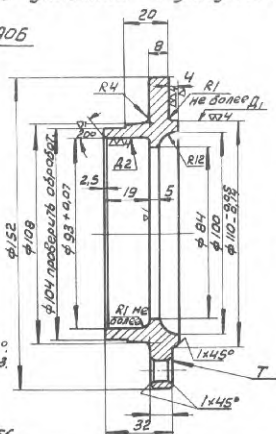
размер А06

вариант



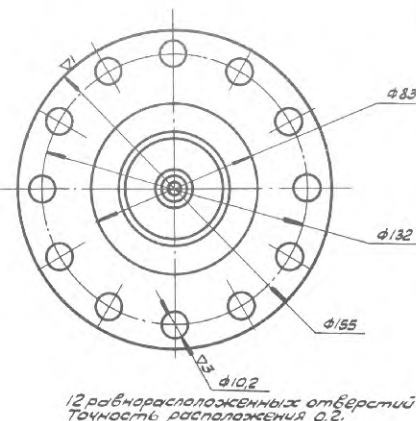
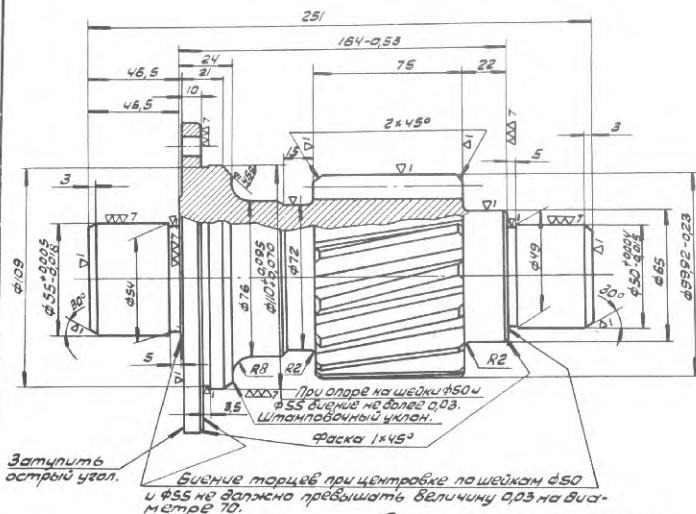
Литые уклоны не более 3°
Неуказан, литой радиус R3.

Лит., Е УЗБ. 120-4974 23/9-56.



4 отв. равномерно расположенных
Точность расположения 0,15

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



Параметры шестерни.

1.	Число зубьев	14
2.	Модуль нормальный	6
3.	Угол спирали	16°52,5'
4.	Угол зацепления нормальный	20°
5.	Диаметр делительной окружности	87,44
6.	Высота головки	6,24
7.	Высота ножки	5,26
8.	Высота зуба полная	11,5
9.	Высота зуба полная	11,44
10.	Толщина дуги профиля	10,473
11.	Толщина дуги теоретическая по дуге делительной окружности в нормальном сечении	10,002
12.	Направление спирали шаг спирали зуба	949,77
13.	Размеры по зубомеру в нормальном сечении	10,3-10,7

14.	При зацеплении без люфта с эталонной шестерней имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении, равную расстоянию между центрами, должно быть меньше номинала на 0,1-0,4	0,2
	и в пределах, одной шестерни, изменении в расстоянии между центрами при навороте шестерней на один шаг не более чем	0,08

Шестерни проверять по контакту. Пятна контакта, при проверке в зацеплении с эталонной шестерней, должны располагаться в середине зуба. Начало пятна контакта должно быть на расстоянии от торцев 3-10 мм. Допускается наличие бочки на длине зуба. Величина бочки в пределах допуска на зуб.

ШЕСТЕРНЯ ВЕДУЩАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

Сталь 30ХГТ ГОСТ 5632-51.

120-2402110-Б

Взаимное расположение зубьев шестерни и двенадцати отб. φ10,2 мм. произвольное

Глубина цементированного слоя 0,9-1,3.

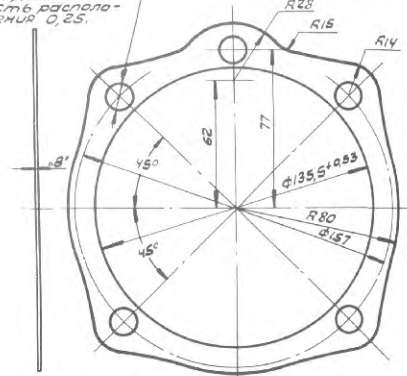
Твердость сердцевины Rc 35-45

Твердость поверхности по Роквеллу, С* 54-62, проверять на зубе.

Лит. „Л“ Узв. 120-5224 10/з-56.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы. φ13. 5 от в. Точность расположения, 0,25.



№ детали	Толщина, мм.
120-2402130	1
120-2402131	0,5
120-2402132	0,2
120-2402133	0,1
120-2402134	0,05

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ КАРТЕРА РЕДУКТОРА

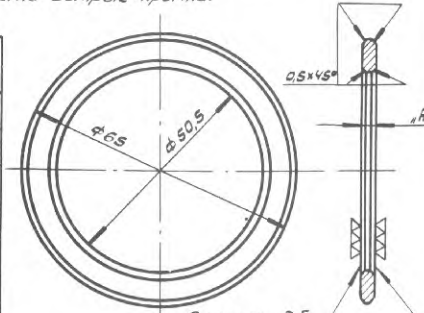
Сталь 08 ГОСТ 1050-57.

120-2402130

Лит. „Г“ Узв. 120-4885 24/з-55

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

№ детали	Толщина, мм.
120-2402088	2,00 - 2,02
120-2402089	2,05 - 2,07
120-2402090	2,15 - 2,17
120-2402091	2,25 - 2,27
120-2402092	2,35 - 2,37
120-2402093	2,45 - 2,47
120-2402094	2,55 - 2,57
120-2402095	2,60 - 2,62



Старые д.б. плоскими в пределах. Обеспечить технологией.

ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПОДШИПНИКОВ ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ

Сталь 45 ГОСТ 1050-57

120-2402088

Твердость Rc 38-42

Лит. „И“ Узв. 120-5253 16/з-56

Основные параметры и допустимые отклонения от геометрич. правильности.

1. Число зубьев	47
2. Модуль нормальный	5
3. Угол спирали	18°15'25"
4. Угол зацепления нормальный	20°
5. Диаметр делительной окружности	233,56
6. Высота головки	8,14
7. Высота ножки	11,5
8. Высота зуба полная	19,64
9. Величина сдвига профиля	
10. Толщина зуба теоретическая по дуге делительной окружности в нормальном сечении	8,377
11. Направление спирали	правое
12. Шаг спирали зуба	3183,67
13. Размеры по зубному в нормальном сечении	82-827 3,42
14. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении равную расстоянию между центрами должно быть меньше минимально у всех шестерен и не должно колебаться более чем на в пределах одной шестерни. Изменен брасталини между центрами при работе шестерни на один шаг не более чем	10,478 0,1-0,5 0,3 0,1
15. Пятно контакта с эталонной шестерней д.г. на длине 35 не менее и не доходить до края венца не менее 5 обеспечить долговременным зубам.	

Шестерни проверять по контакту. Пятно контакта, при проверке в зацеплении с парной шестерней, должно располагаться в середине зуба. Начало пятна контакта должно быть на расстоянии от торцев 5-10 мм. Допускается наличие бочки на длине зуба. Величина бочки в пределах допуска на зуб. Лит. „А“ УЗБ. 120-5224 10/8-80.

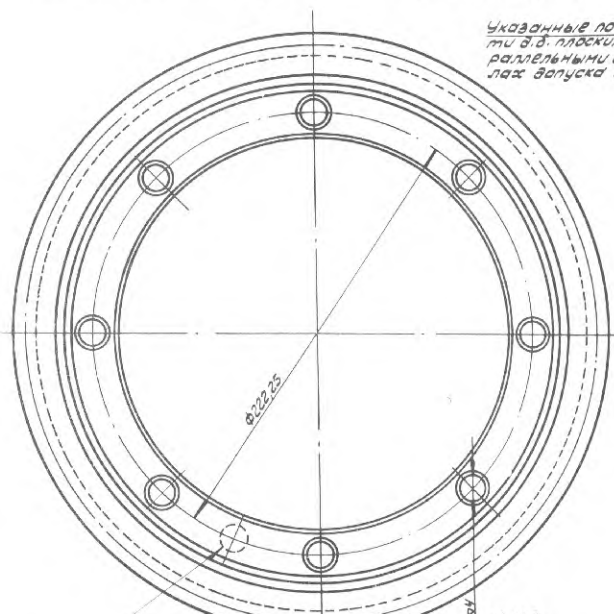
306522-П	Кольцо подшипника наружное	1
120-2402126-Б	Крышка картера редуктора правая	1
Обозначение	Наименование	Кол.

КРЫШКА КАРТЕРА РЕДУКТОРА ПРАВАЯ С КОЛЬЦОМ ПОДШИПНИКА В СБОРЕ

Лит. „А“ УЗБ. 150-5471 10/П-57.

120-2402124-Б

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

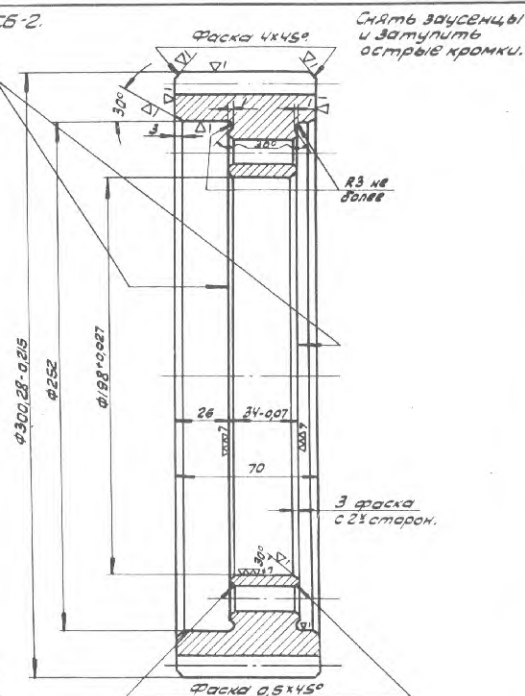


Разрешается делать одно технологическое отв. $\phi 15$.

Цементировать. Глубина цементированного слоя 0,9-1,3. Твердость по Роквеллу, С° 54-62. Проверять на зубьях. Твердость сердцевины по Роквеллу, С° 35-45.

Указанные поверхности д.г. плоскими и параллельными в пределах допуска 0,03 мм.

В радиально-расположенных отв. точность расположения 0,1.



ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

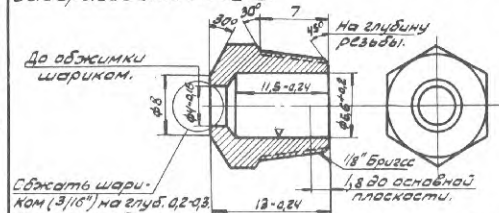
Сталь 30ХГТ ГОСТ 6632-51.

120-2402120

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

▽ остальное

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Сблизить шариком. Ком (3/16") на глуб. 0,2-0,3. Чистота обработки поверхности 10/6. Отклонения от совпадения отверстий $\phi 4$ и $\phi 7$ не более 0,1.

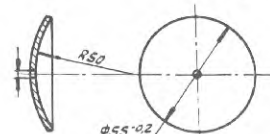
КОРПУС КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 Шестигр. 11 ГОСТ 6360-57.

306745-П8

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

Заусенцы недопустимы.



Кромка заглушки должна быть параллельна оси и на всей окружности иметь непрерывный гладкий пояска шириной не менее 30% толщ. металла.

ЗАГЛУШКА

Сталь 08Лист толщ. 2. ГОСТ 3630-57; ГОСТ 914-56.

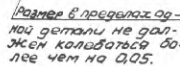
306014-П2-П8

Лит. „И“ УЗБ. 2926; 4/8-59

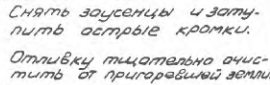
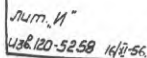
Твердость НВ 255-285

Разрез по АОВВГ

Отклонение осей отб. от прямого угла
не более 0,03 в пределах длины
взять замеряя $R_{0,4} \pm 0,055$
центра расположенном на
поверхности χ_1 и на рас-
стоянии l от торца χ_2 .



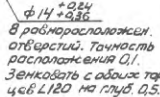
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21

120-2403040

Отливка должна быть тща-
тельно очищена от приграве-
шей земли и окрашена.



Чугун ковкий К435-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №1
Твердость НВ 163 не бол. 4К21

120-2403018

150В - 240305В	Шайба опорная спутеллита	4
150В - 2403055	Сотеллит	4
150В - 2403051	Шайба шестерни полуоси	2
150В - 2403050	Шестерня полуоси	2
Обозначение	Наименование	кол.

Без лит. Изб. 1508-309

150B-2403046

Заусенцы недопустимы



Лит., Б" ДИФФЕРЕНЦИАЛА

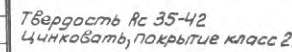
ЛЗБ.150-5508 Сталь 20 ГОСТ 1050-51

12/4/57 120-2403043

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

Снять заусенцы и зачистить острые кромки.

Калибр должен становиться вровень с плоскостью конца конуса $\pm 0,3$



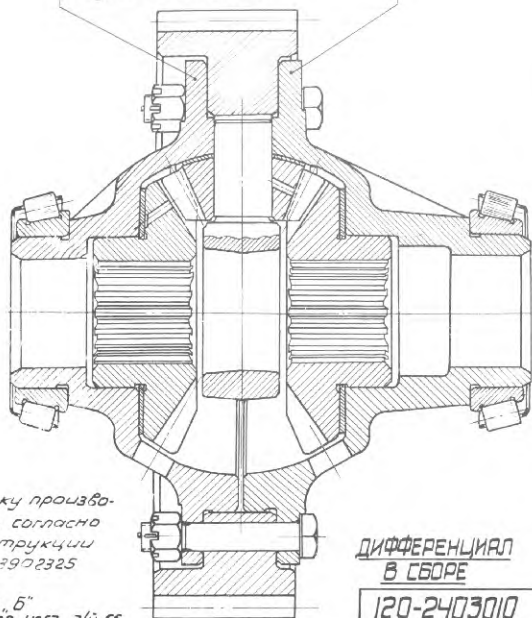
ВТУЛКА РАЗЖИМНАЯ ШПИЛЬ

лит. В - КИ ПОЛУОСИ ЗЯДНЕГО МОСТА

U36.150-5
12 / 11-57

120-2403042

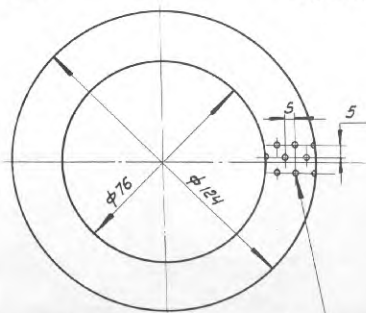
Собирать чашки одного комплекта места крепления должны лежать в одной плоскости.



Сборку производить согласно инструкции 120-3902325

Лит. Б" ЦЗБ. 120-4657 7/4-55.

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

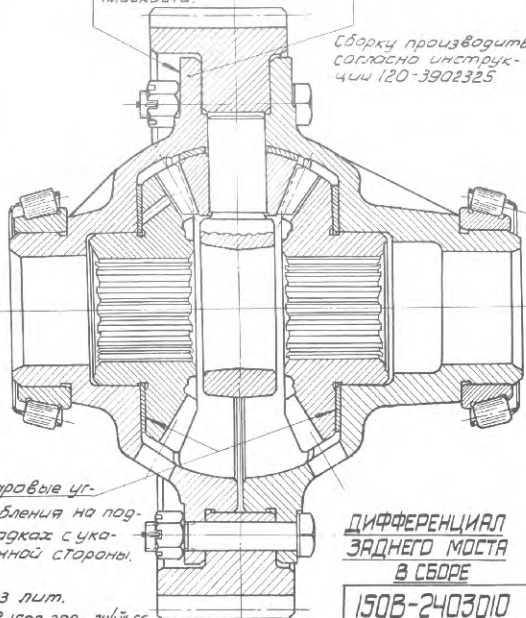


Шаровые углубления по всей поверхности глуб. $0,2 \pm 0,03$ R 0,7.

Подкладка шестерни палуоси
Толщ. 0,3
Лента мягкая толщ. 1,6 ЦМТ 4511-41

120-2403030

Места крепления комплекта должны лежать в одной плоскости.



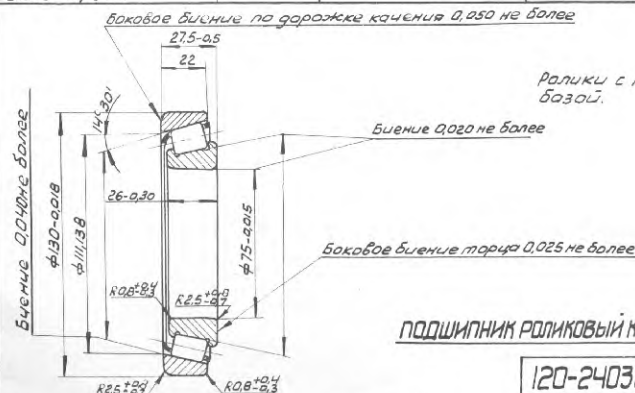
Сборку производить согласно инструкции 120-3902325.

Шаровые углубления на подкладке с указанной стороны.

без лит. ЦЗБ. 150B-309 24/4-55.

ДИФФЕРЕНЦИАЛ ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

150B-2403010



Ралики с плоской базой.

Биеение 0,02 не более

Боковое биеение торца 0,025 не более

ПОДШИПНИК РАЛИКОВЫЙ КОНИЧЕСКИЙ

КОЛЬЦО НАРУЖНОЕ

120-2403036

120-2403037

120-2403038

120-2403037	Кольцо наружное ралик конический	2
120-2403010	Дифференциал в сборе	1
Обозначение	Наименование	кол.

ДИФФЕРЕНЦИАЛ С ПОДШИПНИКАМИ В СБОРЕ

без лит. ЦЗБ. 120-4124 21/4-54. 120-2403011

Графическое изображение и технические требования по чертежам 120-2403018, 120-2403019.

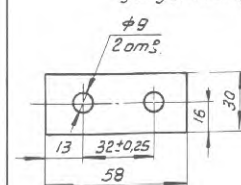
120-2403018	Чашка дифференциала правая	1
120-2403019	Чашка дифференциала левая	1
Обозначение	Наименование	кол.

Чашки должны иметь один порядковый номер комплекта.

ЧАШКИ ДИФФЕРЕНЦИАЛА (комплект)

без лит. ЦЗБ. 120-4124. 21/4-54. 120-2403020

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



Лит. А" ЦЗБ. 150-5508 12/4-57.

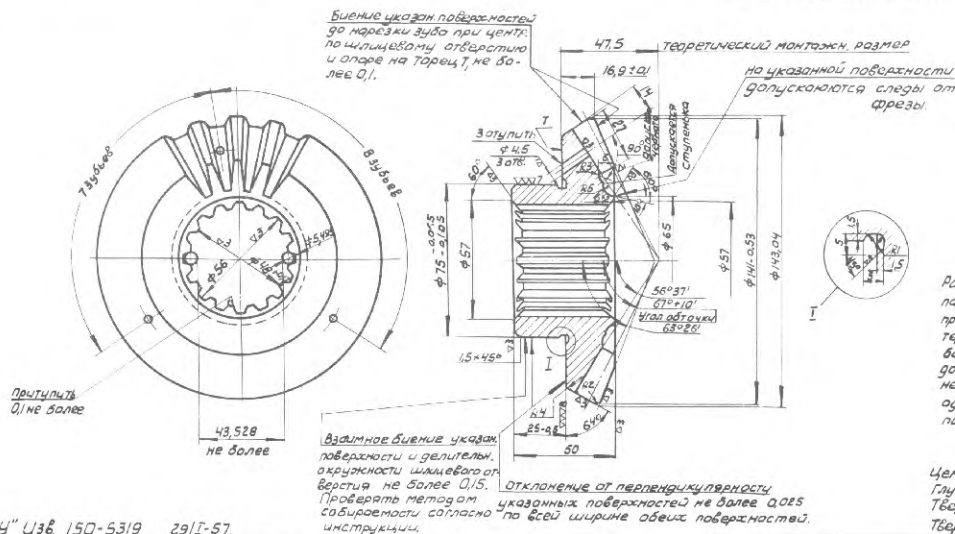
ПЛАСТИНА ЗАМОЧНАЯ

Сталь 08-Лист толщ. 08 ГОСТ 3680-57. ГОСТ 914-56.

120-2403044

Лит. Ж" ЦЗБ. 120-3774 28/4-53.

Снять заусенцы и зашлифовать острые кромки.



Личн. у" ЦЗБ. 150-5319 29/I-57.

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и зату-
плить острые кромки.

Параметры шлицы	
Профиль модуля	38,9166
Число зубьев	3
Модуль, угол наклона	16
Степень износа кон.	20°
Диаметр впадин, диаметр	+2
Ширину по теории	48
Числу по проф. пров.	6,17
Вспомогат. концы	6,12
Окружн.	
Между осями	6,245
Диаметр переходя в впадину	
Впадин в 4 зубах	5,1467 мм
Впадин в 5 зубах	5,166
Впадин в 6 зубах	5,186
Не соответствующей формуле	20,0303

Расстояние от оси меньшей шестерни
пары до торца сопрягаемой шестерни 475
при обкатке без зазора с термической шес-
терней имеющей число зубьев // и толщину зу-
ба по заворе делитель, окружности // 188
должно быть меньше номинала от 0 до 0,7,
и не должно колебаться более 0,5 в пределах
одной шестерни и не более 0,15 при
повороте шестерни на один шаг.

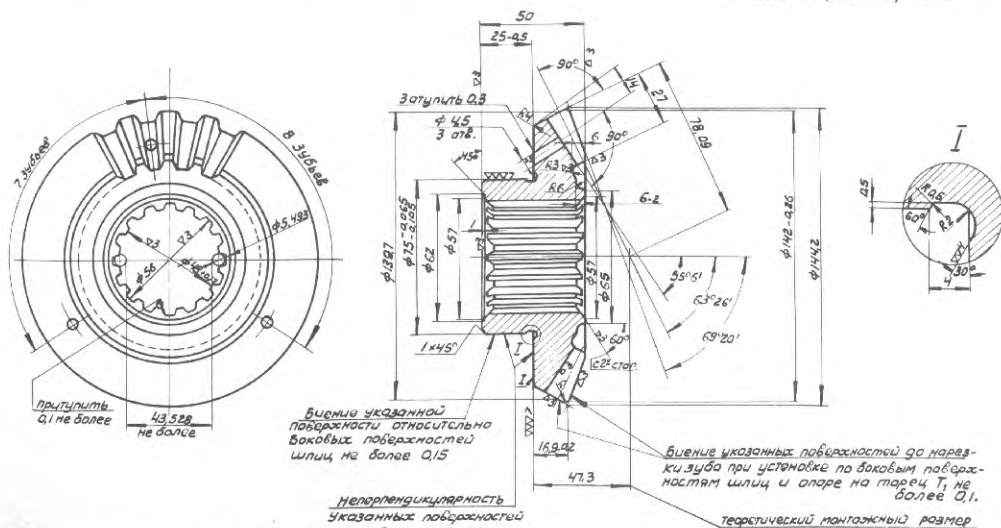
Цементировать.
Глубина слоя 10-14
Твердость, Rc 56-62
Твердость сердцевины, Rc 30H2

Параметри шестерни	
Модуль делителя окружности торцевой	6,35
Расчетный угол зацепления	20°
Число зубьев	22
Диаметр делителя окружности	132
Длина образующей делителя конуса	76,09
Высота головки зуба	3,73
Полная высота зуба	13,08
Угол зуба на делителе конуса	6°
Толщина зуба на дуге делителя окружности торцевой	8,115
Толщина зуба по хорде делителя окружности торцевой	8,114 ± 0,004
Высота головки зуба по хорде делителя окружности торцевой	3,78
Пятая контактная точка	поверхности
Число делителей по окружности	20 ± 0,5
Число делителей по хорде	22 ± 0,5 ± 0,5
Радиус шестерни	25

ШЕСТЕРНЯ ПОЛУОСИ

Сталь 18ХГТ ГОСТ 5639-51

120-2403050-A



Num., A* U36. 150-5820 28/I-58

Параметры шлицевого отбрас.	
профиля эвгеновского	
Модуль	3
число шлиц	16
Профильный угол иског- лого контура	20°
Полный угол конст. конт.	+2
Полный угол конст. конт.	48
ширина теоретическая	6,17
ширина по зубе	6,12
длина	6,245
длина	6,245
диаметр перифер. эвгенов	54 мм
число зубцов, докоз.	576
сторон эвгенов	576
Скорость, дел./сек.	2030,70

Расстояние от оси меньшей шестерни до торца сопряженной шестерни 47,3 при зацеплении 51,3. Заора с мертвой шестерней, чье число зубьев 11 и толщину зуба по хорде делительной окружности 10,46 должно быть меньше номинала от 0,5 до 1,0 и не должно колебаться более 0,3 в пределах одной шестерни и не более 0,15 при повороте на один шаг.

Глубина цементированного слоя 1-1,4
Твердость Rc 56-62
Твердость сердцевины Rc 30-45
Фосфатировать. Покрытие антифрикционное
толщина слоя 0,005-0,010.

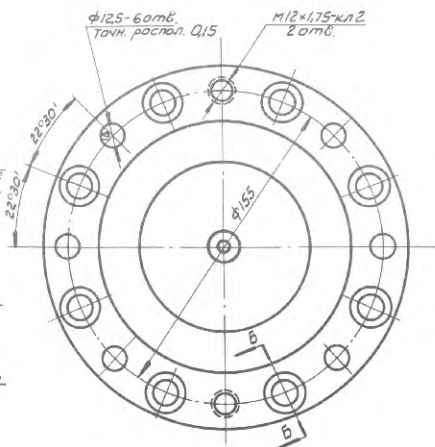
параметры шестерни	
Зубья нарезаются методом	
каждого профиля	
модуль торцевой по де-	6,35
телительной окружности	
Расчетный шаг зацепления	22,90
Число зубьев	5,03
Высота зуба	5,03
Полная высота зуба	12,61
Угол зуба по делит. кон-	
тоушищу зуба по де-	
лител. окружности	9,162
Угол торцевой по кар-	
те по делит. окружности	9,16-14,1
Углы зуба по делител.	
ной окружности	51
Угол зуба по делител. кон-	
тоушищу зуба по делит.	
ел. окружности	
Проверка на шум	
Питию контакта	по 67,6%
Чистота давлен. по зубу	50%
на сепараторе по зубу	100-24038%

ШЕСТЕРНЯ ПОЛУОСИ
ЗАДНЕГО МОСТА

Смолы 18 ХГТ: ГОСТ 4543-48

1508-2403050

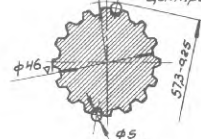
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Параметры шпильки	
Количество шпильки	16
Профиль	звездный
Модуль	3
Угол зацепления	20°
Расчетная толщ. зубо	
(по дуге делит. окружн.)	6,17
Высота	40
высотная коррекция	98
Диаметр делит. окруж	48
Высота зубо	4

Геченце 99

Колебание указан. размера 0,3
не более при установке в
центре



при проверке отв. конусным калибром /
торец калибра должен совпадать
с указанной поверхностью, откло-
нение не более $\pm 0,4$

ПОЛУОСЬ

Сталь 40X ГОСТ 4543-57

120-2403070

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

Снять заусенцы и затушить острые
кромки.

Разрез АА

ШТОМПАВОЧНЫЙ
УКЛОН 7°

Варчант

A technical drawing of a mechanical part, specifically a cylindrical component with a flange. The drawing shows a cross-section with a 45-degree chamfer on the top edge of the flange, indicated by a dimension line and the text '45°'.

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

Заусенцы недопустимы.

1,8-0,1

Неплоскостность
указанных по-
верхностей, не
более 0,1.

Проверку допускается производить под нагрузкой 5 кг.

Сечение ВВ



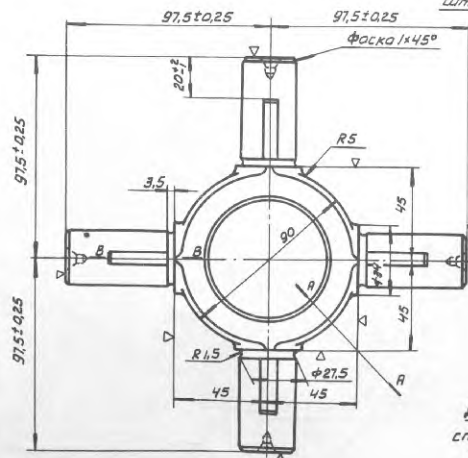
В направлении перпендикулярном плоскости пальцев допускается ослабление на 0,05 на ширине лыски

Пальцы крестовины должны лежать:
1. в одной плоскости в пределах 0,1

2. Отклонение от прямого
угла $\pm 0,075$ мм в пределах
длины 97.
Твердость по Роквеллу, С*56-62.
Глубина цементации 0,8-1,2.

Лит., № 138.164-948 26/III-58

4 полюс



КРЕСТОВИНА
ДИФФЕРЕНЦИАЛА

сталь 18ХГТ; ГОСТ 5632-51

120-2403060

шаровые углубления по всей поверхности с одной стороны глубиной 0,2+0,1 RQ7. Глубина ударникового слоя 0,15-0,2. Твердость Rc 56-52

Фосфатировать. Покры-
тие антифрикционное
толщина слоя 0,005-0

Без лут. 438. 1508-309 24/III-86.

ШАЙБА ОПОРНАЯ ШЕСТЕРНИ
ПОЛУОСИ ЗАДНЕГО МОСТА

Столь 08. Лента непотрошенная
класс I, особо мягкая
ГОСТ 503-41.

1508-240305

Графическое изображение см. 120-2403030.

120-2403058	Шайба опорная спутника	4
120-2403055-А	Спутник	4
120-2403030	Шайба шестерни полуоси	2
120-2403050-А	Шестерня полуоси	2
Обозначение	Наименование	Кол.

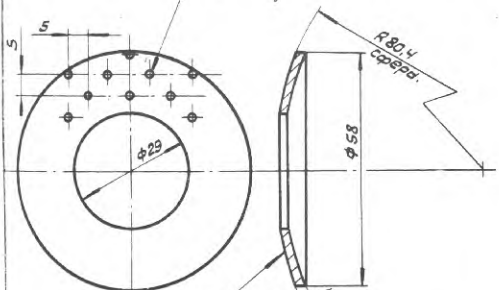
ШЕСТЕРНИ И ОПОРНЫЕ ШАЙБЫ ДИФФЕРЕНЦИАЛА ЗАДНЕГО МОСТА (комплект).

Без лит. Узб. 1508-309

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

Заусенцы недопустимы.
Шаровые углубления по всей поверхности с одной стороны глубиной 0,2±0,1 R0,7.

1508-2403046-А



Отклонение указанной поверхности от сферической не более 0,04.

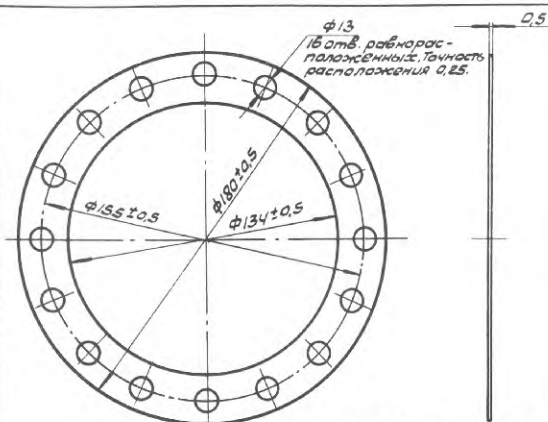
Глубина цинкованного слоя 0,15-0,30
Твердость Rc 56-62.
Фосфатировать. Лакировать антифрикционное.
Толщина слоя 0,003-0,010.

ШАЙБА ОПОРНАЯ СПУТНИКА ЗАДНЕГО МОСТА

Сталь 08. Лента негидрированной
Класс 1 особая мягкая
ГОСТ 303-41.

1508-2403058

Без лит. Узб. 1508-309.



ПОДКЛАДКА ФЛАНЦА ПОЛУОСИ

Картон прокладочный
применяемый ГОСТ 6877-54.

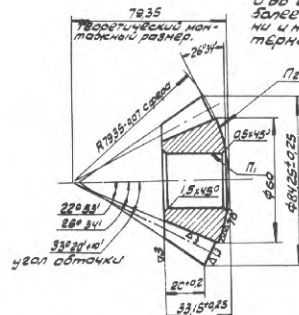
120-2403048

Лит. "Ж" Узб. 164-977; 9/II-56.

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

Буквенные сферические поверхности 1/2 от
номинальной поверхности 1/2, не более 0,02.
Сферу проверять по шаблону R79,35.
Зазор между шайбой и сферической
поверхностью не более 0,04 на крайних
точках.

Расстояние от оси меньшей шес-
терни пары до торца сопряженной
шестерни 47,5 при обкатке без зазо-
ра с измерительной шестерней, име-
ющей число зубьев 22 и толщину зу-
ба по хорде делительной окружно-
сти 8,28.
должно быть меньше номинала от
0 до 0,7 и не должно колебаться
далее 0,56 пределах одной шестер-
ни и не более 0,15 при повороте шес-
терни на один шаг.



Цементировать, глубина слоя 1,0-1,4.

Твердость Rc 56-62

Твердость сердцевины Rc 30-45

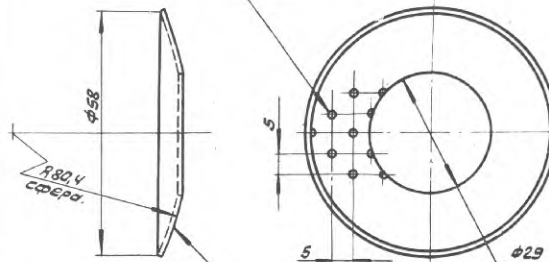
Фосфатировать, толщина слоя 0,003-0,008.
Качество фосфатирования должно соот-
ветствовать эталону, утвержденно-
му ОК.

Лит. "П" Узб. 164-1295 9/II-58

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

Заусенцы недопустимы.

Шаровые углубления по всей по-
верхности с одной стороны глу-
биной 0,2±0,1 R0,7.



ПОДКЛАДКА СПУТНИКА

Спеч. толчок, лист толщ 11,0 мм
ЦМ-ТУ-511-41 МХКА.

120-2403058

Лит. "Д" Узб. 120-1175 8/II-48.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Параметры шестерни	
Модуль по делит. окружн. торцевой	6,35
Расчетный угол зацепления	20°
Число зубьев	22
Диаметр делительной окружности	129,35
Длина образующей делит. канавки	79,09
Высота головки зуба	8,05
Полная высота зуба	19,03
Угол зуба на делит. канавке	50,30'
Толщина зуба по дуге делитель- ной окружности - теоретическая	11,834
Толщина зуба по хорде на делительной окружности	11,79-12,27
Высота головки зуба до корня на делительной окружности	8,5
Пятно контакта	по стандарту
Чистота раб. поверхности зуба	8,5
1/2 и число зубьев сопрягаемой шестерни	2-22

СПУТНИК ДИФФЕРЕНЦИАЛА

Сталь 30ХГТ ГОСТ 5632-51.

120-2403055-А

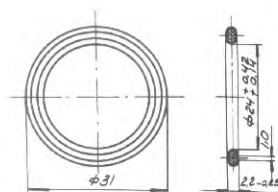
Снять заусенцы и затупить
острые кромки.

[illegible]

При центровке по поверхности, X_1^* и опоре на торец T_1 :
 биение торца, T_2^* не более 0,05
 биение поверхности, X_2^* не более 0,06
 биение поверхностей, X_3^* и X_4^* не более 0,08

дифференциала правои проклад-
кой толщиной 34-0,02

Размер в пределах
одной дет. не дол-
жен колебаться
более чем на 0,05



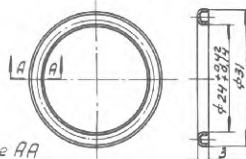
ПРОКЛАДКА

Лит. 5"

435.2156 14/2-55

306308-П

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



Сечение AA



КОЖУХ К ПРОКЛАДКЕ
306308-П

Том пак 190. лист талищ. 08
ГРСТ 1019-47

Душанбе

436 2650 31/xv-57.

306309-П

Размер
Пастеризация от оседающей
шестерни левый до торца сопряжения
шестерни 47,3 при зацеплении
без зазора с шестерней шесте-
ной, имеющей число зубьев 22 и
таличную зубо по задане делитель-
ной окружности 8,91, дальние быть
не должны, но от 0,5 до 1,0 и
не дальнее, колесоватое, больше
0,3 в пределах одной шестерни
и не более 0,15 при повороте на
один шаг.

Глубина цементирования. слой 1-1,4
твердость Rc 55-62
твердость сердцевины Rc 30-45
гостаратура. Покрытие антифрикцион.
Толщина слоя 0,005-0,01
качество покрытия согласно атланцу.

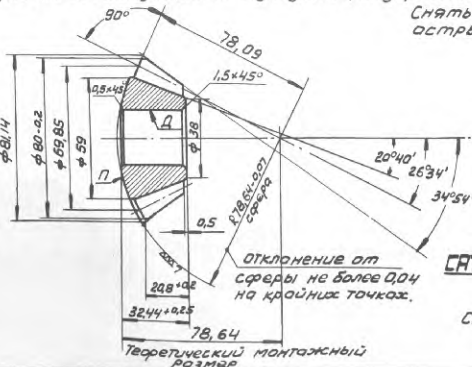
Буквенно-сферическая поверхность П
относительно поверхности Д не
более 0,08.

Биение сферической поверхности П относительно поверхности Д не более 0,08.

Лит. Б" Узб. 164-773 //Х-57

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

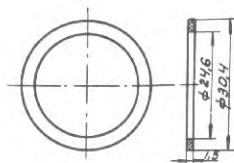
Снять заусенцы и затушить острые кромки.



САТЕЛЛИТ ДИФФЕРЕНЦИАЛА ЗАДНЕГО МОСТА

Столб 30XГТ ГОСТ 5/53-55

1508-2403055



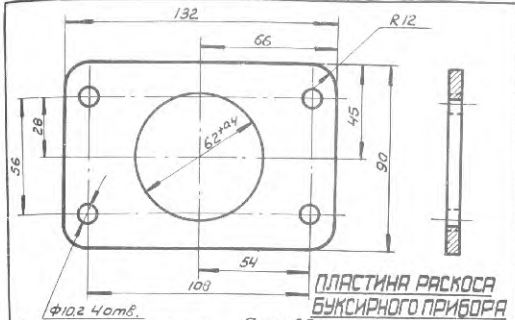
СЕРДЕЧНИК К ПРОКЛАДКЕ
306308-П

Асбестовый картон УИ-1014

Num. 6

U36. 2441 2/5-57.

306310-П

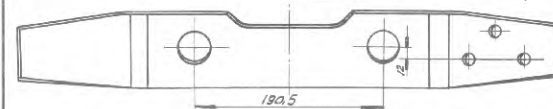
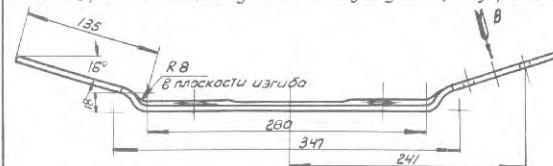


Точность расположения осей
сабой или относительно к ф 62-215
Лит. "Б" УЗБ. 150-5324 16/3-57.

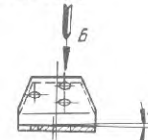
ПЛАСТИНА РАСКОСА
БУКСИРНОГО ПРИБОРА

120-2805055

Размеры, не имеющие указания о допусках, выдерживать по СБ-2.



Допускается изготовление
из стали 30 с титаном
Лит. "И" УЗБ. 120-4980 2/3-57. толщиной 6,35

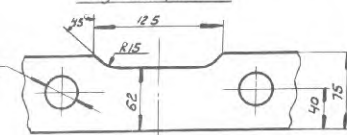


Вид по стрелке В

Ф13
3 отб.
Точность распо-
ложения 0,2

Зачислены недопустимы.

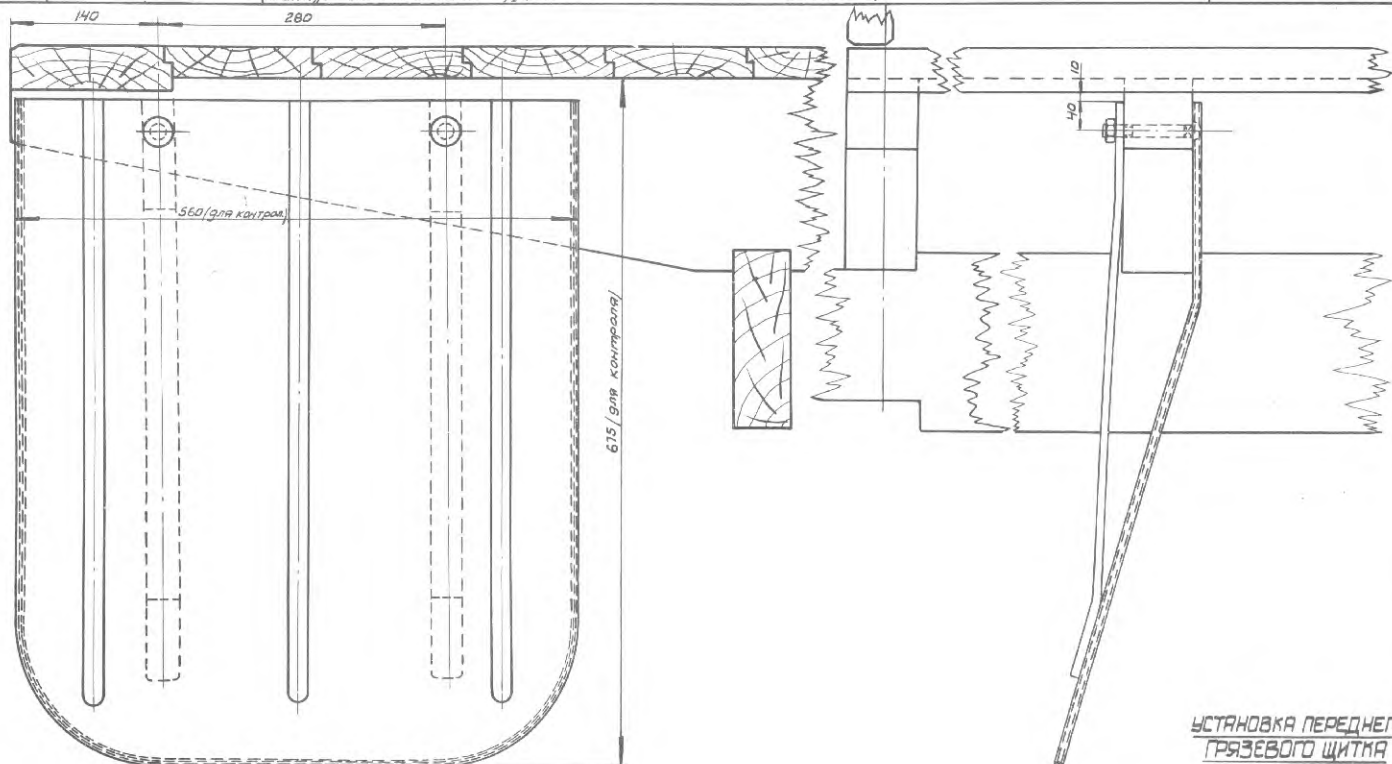
Вид по стрелке Б



ПЛАСТИНА УСИЛИТЕЛЬНАЯ

Сталь 25
лист толщ. 6 ГОСТ 4041-48

120-2801086-6



УСТАНОВКА ПЕРЕДНЕГО
ПРЯЖЕВОГО ЩИТКА

СК-120-2800005

Лит. "З" УЗБ. 120-3259. 12/3-53.

19.	252810-П	Заклепка 9,5×40; Н362-45	3
18.	120-3105055-Б2	Кронштейн запасного колеса	1
17.	2528086-П	Шпилька 6×60; ГОСТ 397-54	1
16.	305710-П	Шайба	1
15.	120-2805012	Крюк буксирный в сборе	1
14.	252836-П	Заклепка 11,5×30; Н362-45	6
13.	252805-П	Заклепка 9,5×28; Н362-45	8
12.	120-2805027	Поперечина буксирного привода с поперечной раскосой в сд.	1
11.	252805-П	Заклепки 9,5×28; Н362-45	16

10.	150В-2801172	Поперечина НЧ в сборе	1
9.	252836-П	Заклепка 11,5×30; Н362-45	16
8.	150В-2801150	Поперечина НЗ в сборе	1
7.	252807-П	Заклепка 9,5×32; Н362-45	6
6.	252805-П	Заклепка 9,5×25; Н362-45	6
5.	120-2801102	Поперечина средняя	1
4.	252837-П	Заклепка 11,5×32; Н362-45	14
3.	120-2801080-Б	Поперечина передняя в сд.	1
2.	150В-2801015	Лонжерон левый в сборе	1
1.	150В-2801014	Лонжерон правый в сборе	1
НН поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

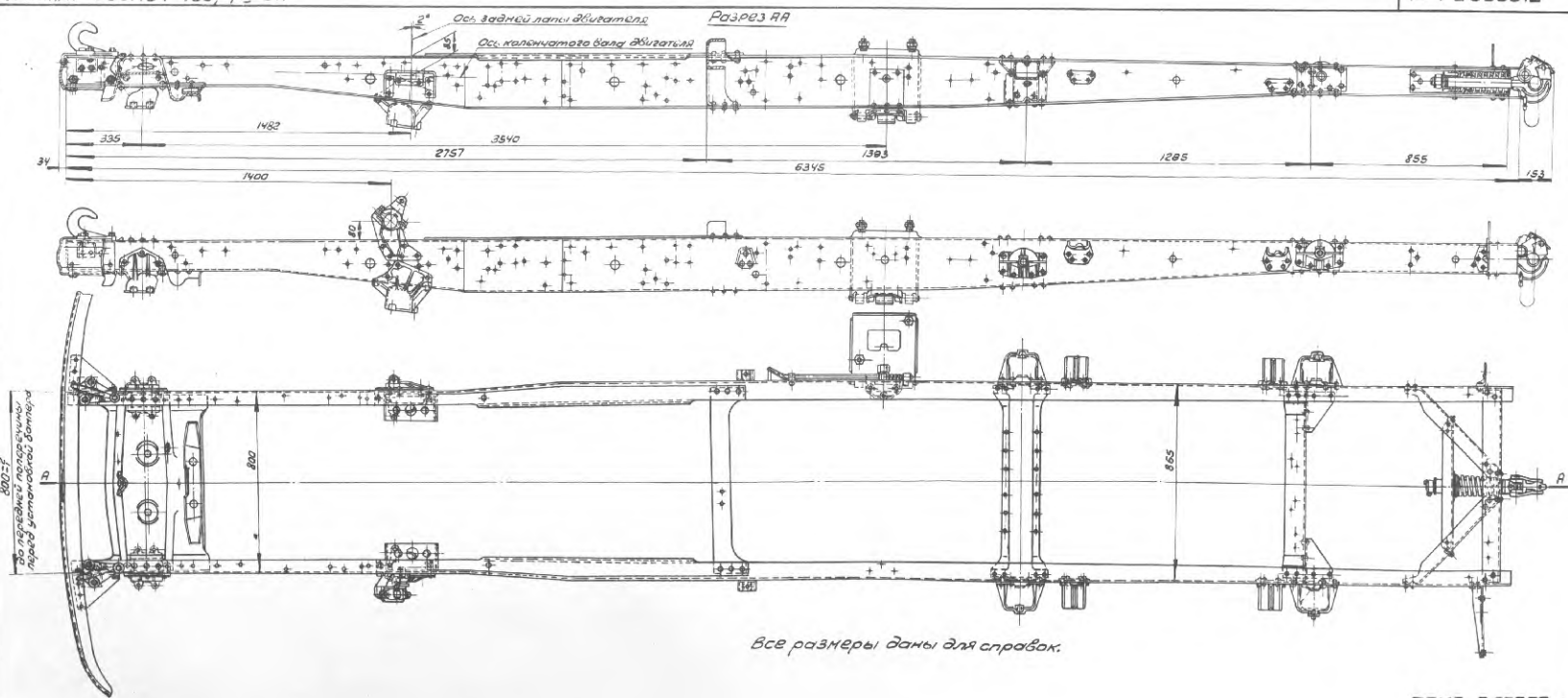
Графическое изображение
смотри чертеж 150В-2800010.

РАМА В СБОРЕ

164-2800012

Окрасить по ГОСТ 7593-55

Лит. "А" УЗБ.164-788; 4/II-57.



Все размеры даны для справок.

РАМА В СБОРЕ

150В-2800010

Лит. "Ч" УЗБ.164-1519; 3/II-592

РАМА В СБОРЕ И ИНСТРУКЦИЯ
/Комплёкт для запчастей/

164-2800009

При комплектации запчастей комплекты деталей подвешки отправляются в отдельной таре.

РАМА В СБОРЕ С ДЕТАЛЯМИ
ПОДВЕСКИ РАДИАТОРА И ДВИГАТЕЛЯ

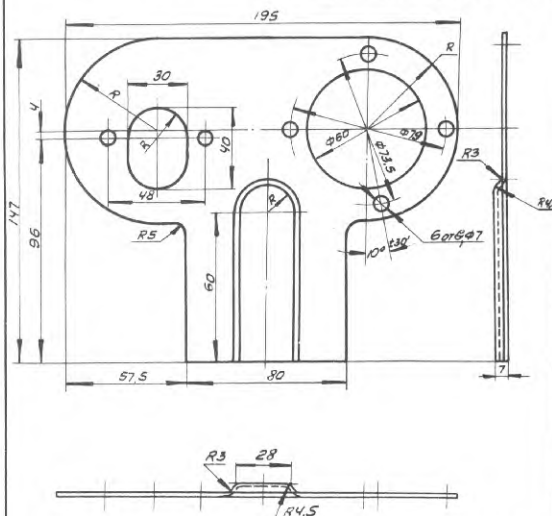
164-2800020

15.	252810-П	Защелка 9,5x40; Н362-45	3
15.	120-3105055-62	Кранильный запасной колес	1
14.	252836-П	Защелка 11,5x30; Н362-45	6
13.	252805-П	Защелка 9,5x28; Н362-45	8
12.	120-2805028	Поперечина буксирного привода с раскосом в сборе	1
11.	252805-П	Защелка 9,5x28; Н362-45	16
10.	1508-2801172	Поперечина НЧ в сборе	1
9.	252836-П	Защелка 11,5x30 Н362-45	16
8.	1508-2801150	Поперечина НЗ в сборе	1
7.	252807-П	Защелка 9,5x32; Н362-45	6
6.	252805-П	Защелка 9,5x28; Н362-45	6
5.	120-2801102	Поперечина средняя	1
4.	252837-П	Защелка 11,5x32; Н362-45	14
3.	120-2801080-Б	Поперечина передняя в сборе	1
2.	164-2801013	Ланжесон левый в сборе	1
1.	164-2801012	Ланжесон правый в сборе	1
NN по 3	Обозначение	Наименование	Кол

РАМА В СБОРЕ
/без кронштейнов передних рессор
и буксирного прибора/.

164-2800019

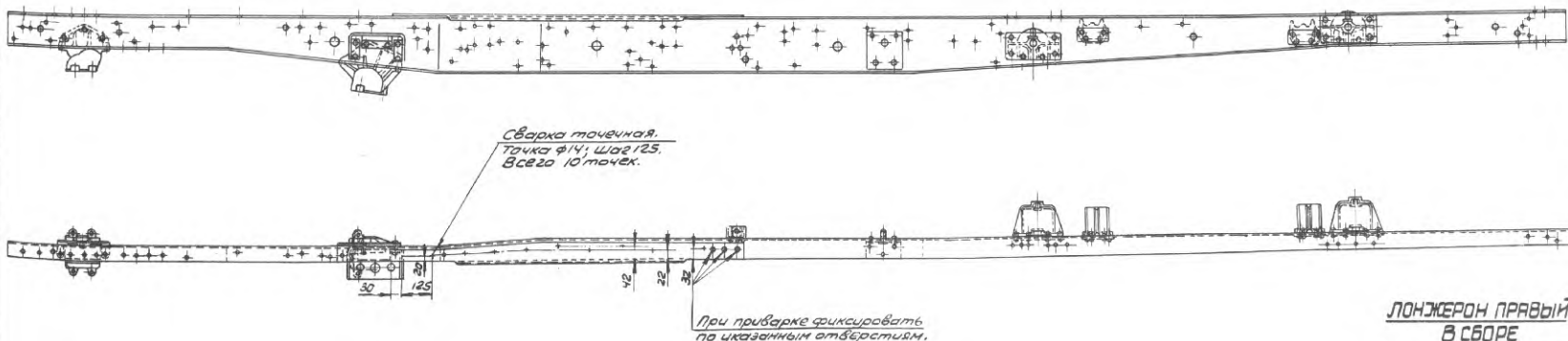
Заусеницы недопустимы.



КРОНШТЕЙН ЗАДНЕГО ФОНАРЯ
И УКАЗАТЕЛЯ ПОВОРОТА
(левого)

Сталь 08. Лист 1.5
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

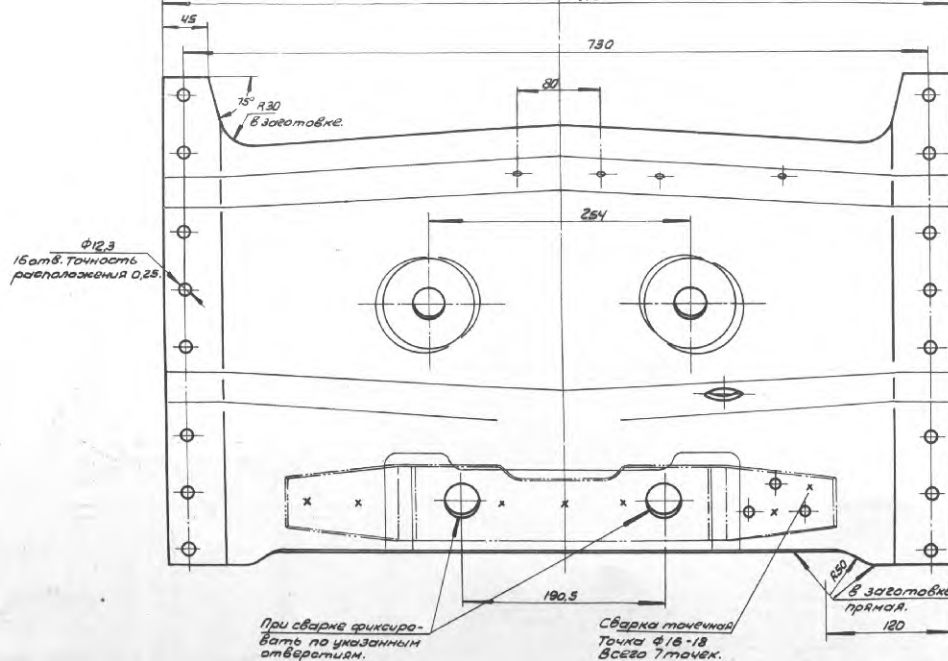
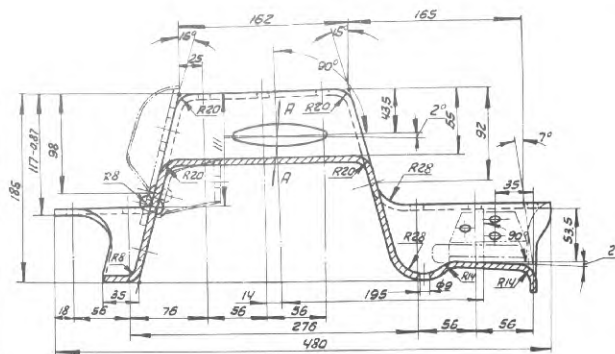
120-2808021-6



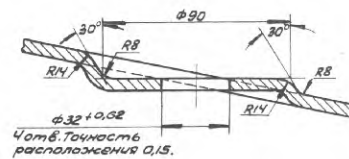
ЛОНЖЕРОН ПРАВЫЙ
В СБОРЕ

1508-2801014

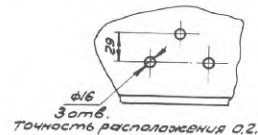
Заусенцы недопустимы.



Сечение AA



Вид по стрелке Б



ПОПЕРЕЧИННАЯ ПЕРЕДНЯЯ

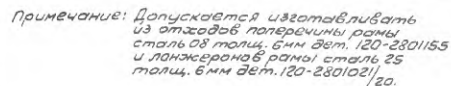
Сталь 08. Лист толщ. 6.
ГОСТ 4041-48.

120-2801082-5

ПОПЕРЕЧНИНА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

120-2801080-5

Заусенцы недопустимы.



Сталь Ст. 2
полоса 4х30.

120-280203

Заусенцы недопустимы.



Сталь 08. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

1508-2802016



Сталь 08. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

120-2802017

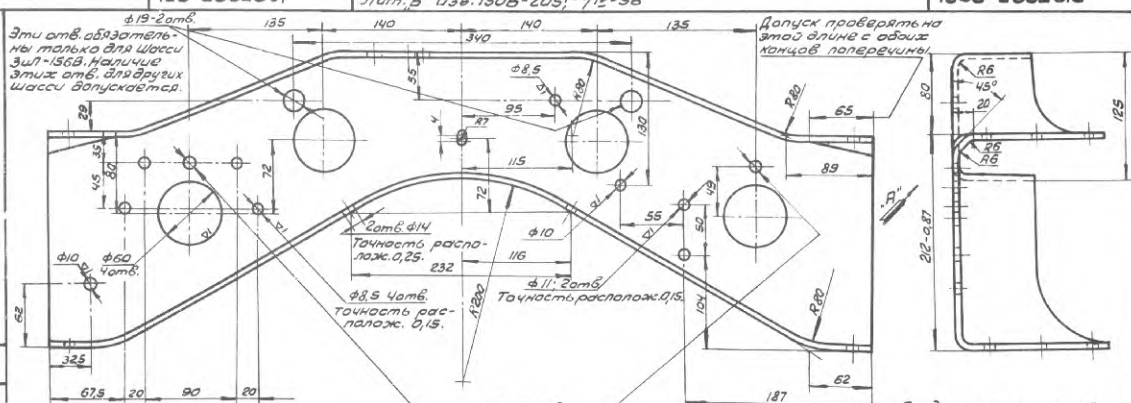
Заусенцы недопустимы.



Сталь Ст. 2. Лента 30х3
ГОСТ 380-50; ГОСТ 6009-51

Лит. Б* ПЗБ.164-1282; 31/Б-58.

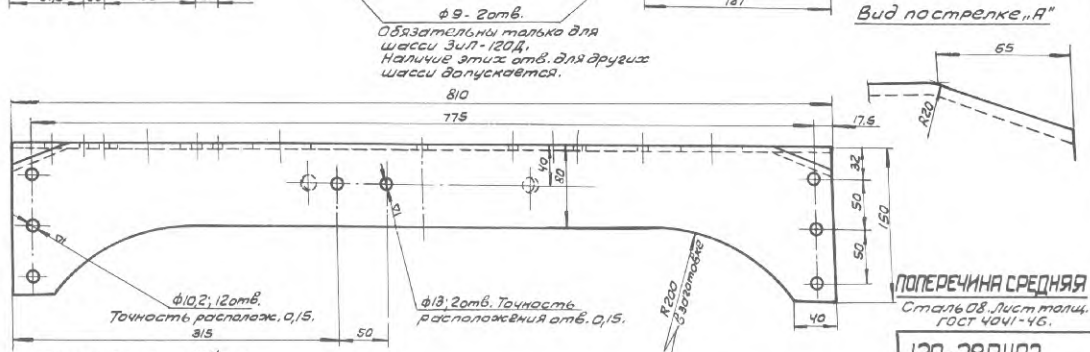
120-2802019



Допуск проверять на этой длине с обеих концов поперечины.

ф 9 - 20тв.
Обязательны только для
шасси Зил-120Д.
Наличие этих отв. для других
шасси допускается.

Вид пострелке „А“



ПОПЕРЕЧНИНА СРЕДНЯЯ
Сталь 08. Лист толщ. 6
ГОСТ 4041-46.

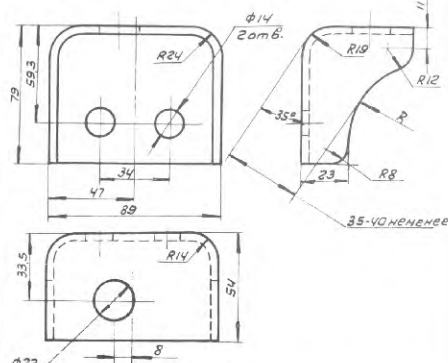
120-2801102

Лит. "Т"; УЗБ. 164-1600; 24/II-59

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

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

Заусенцы недопустимы.



Точность расположения всех отверстий 0,15.

Окрасить ГОСТ 7593-55

**УСИЛИТЕЛЬ КРЕПЛЕНИЯ
ПЕРЕДНЕГО ПРАВОГО
БУКСИРНОГО КРЮКА**

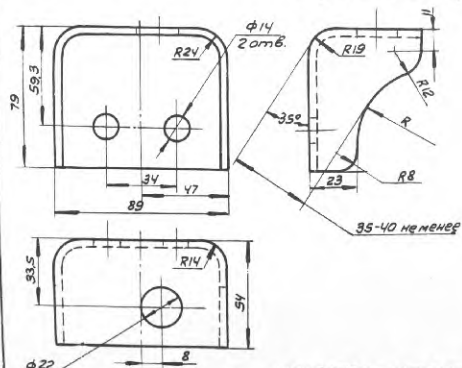
Сталь 08. Лист толщ. 4.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. Д" УЗБ.164-1499, 29/II-59

150В-2806032

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

Лит. "5" УЗБ.164-563, 11/II-57.



Точность расположения всех отверстий 0,15.

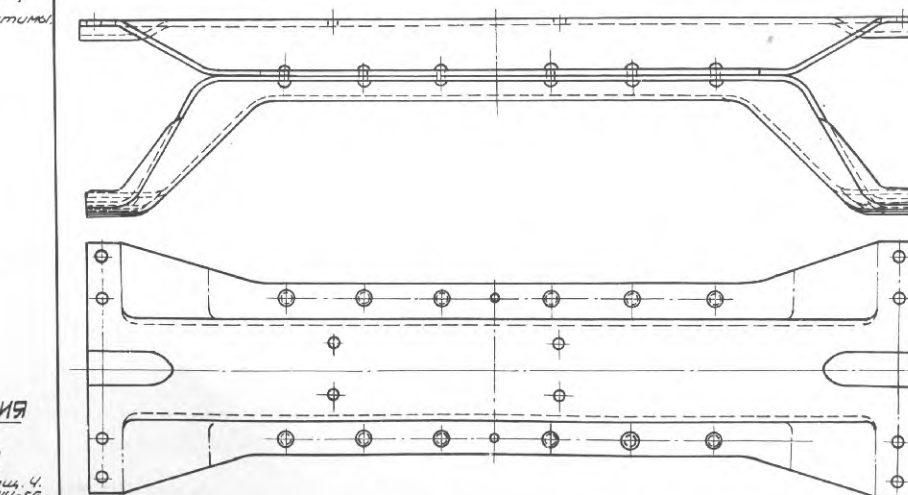
Окрасить ГОСТ 7593-55.

**УСИЛИТЕЛЬ КРЕПЛЕНИЯ
ПЕРЕДНЕГО ЛЕВОГО
БУКСИРНОГО КРЮКА**

Сталь 08. Лист толщ. 4.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

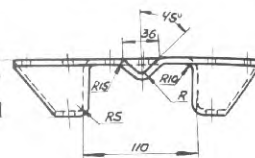
Лит. Д" УЗБ.164-1499, 29/II-59.

150В-2806033



Точность расположения 0,15.

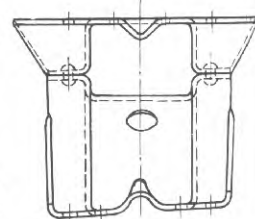
φ8.5
3 отб. Точность
расположения 0,15.



ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ПОПЕРЕЧНИНЫ 3

Сталь 08. Лист толщ. 5.
ГОСТ 4041-48.

150В-2801127



**ПОПЕРЕЧНИНА №3
В СБОРЕ**

150В-2801150

Лит. "А" УЗБ.150В-226, 14/II-56

12	252836 -П	Защелка 11,5х30; H362-45	5
11.	120-1001049-Б	Кронштейн задний подвески автомобиля	1
10.	252803 -П	Защелка 8,5х24; H362-45	2
9	120-3/05056	Накладка усиленная в сборе с болтом	1
8	304161 -П	Защелка	8
7.	120-2913065	Подкладка кронштейна до-полнительной рессоры	2
6.	120-2913444-А	Кронштейн дополнитель-ной рессоры	2
5.	252841 -П	Защелка 11,5х42; H362-45	12
4.	120-2912448	Подкладка кронштейнов задних рессоры	2
3	120-2912444 -А2	Кронштейн задний рас-соры	2
2.	120и-2801040	Усилитель ланжерона правый верхний	1
1.	1308-2801020	Ланжерон правый	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

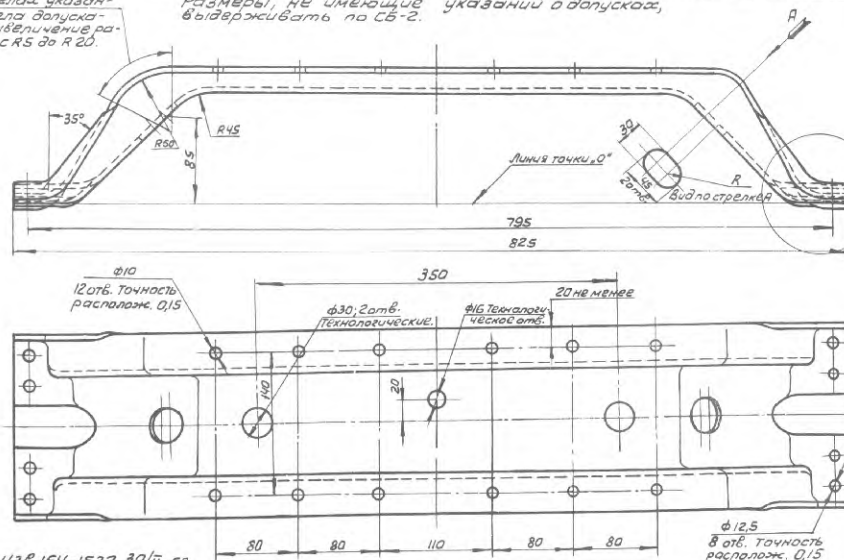
1 без кронштейнов передних
рессор, для запчастей).

В пределах указанного угла допускается увеличение радиуса с R5 до R20.

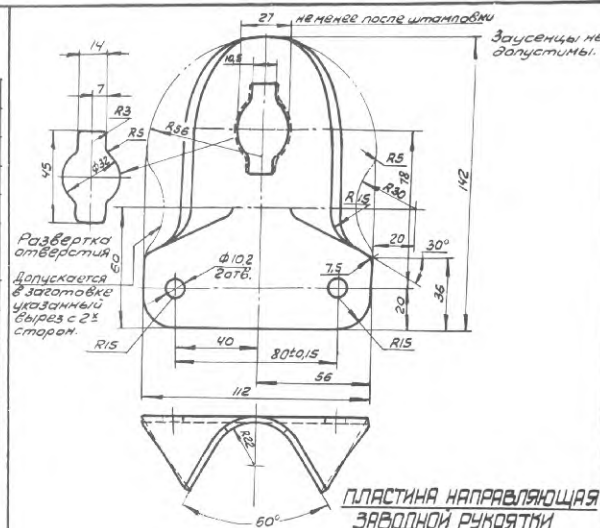
12.	252838-П	Защелка 11,5х35; H362-45	5
11.	120-3403015-Б	Кронштейн для с крышкой сбор	1
10.	252836-П	Защелка 11,5х30; H362-45	6
9.	120-1001049-Б	Кронштейн задний подвески двигателя	1
8.	304161-П	Защелка	8
7.	120-2913065	Подкладка кронштейна дополнительной опоры	2
6.	120-2913444-А	Кронштейн дополнительной ресорсы	2
5.	252841-П	Защелка 11,5х42; H362-45	12
4.	120-2912448	Подкладка кронштейнов задней ресорсы	2
3.	120-2912444-А2	Кронштейн задний ресорсы	2
2.	120И-2801041	Усилитель лонжерона левой стороны	1
1.	150Б-2801021	Лонжерон левый	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

без кронштейнов передних
рессор, для запчастей/.

указаний о допусках



Лит. "Д" УЗВ.164-1532.30/У-59



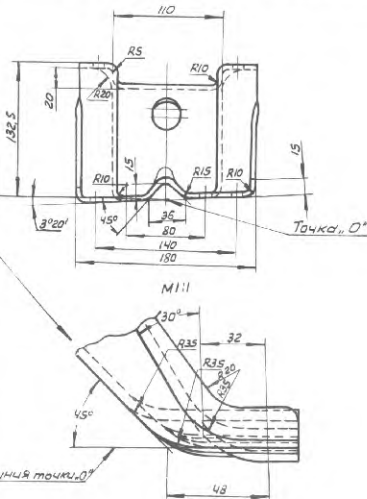
ПЛАСТИНА НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ЗАВОЛННОЙ РУКОЯТКИ

Сталь 30 с титаном
лист толщ. 6,35 ТУСН-46 мм

Num. "H" U3B. 164-803 8/2-58

120-2801087

Защиты недопустимы.

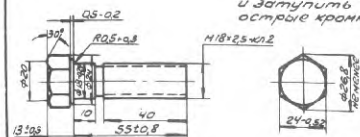


НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
ПОПЕРЕЧИНЫ № 3

Станб 08
лучт 5; ГОСТ 4041-48.

1508-2801157

4 крутом.



Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Твердость НВ 207-241.
Покрытие по УИ-1.
Технические условия по УИ

БОЛТ

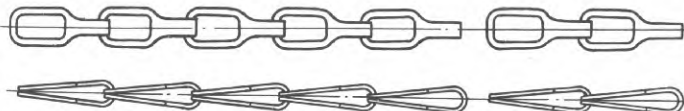
Стан 635
ГОСТ 1051-50.

Num. A" U3B 2184; 9/I-56

301250-78

Обозначение	Наименование	Кол-во, звеньев
120-2805023-А	Цепочка шпильки собачки дуксирового кролика в сборе	11
120-1014025-А	Цепочка крайшки наспланованой зарпавины в сборе	5
110-3901275-А	Цепочка, шпилька кассо для накатки шим в сборе.	6

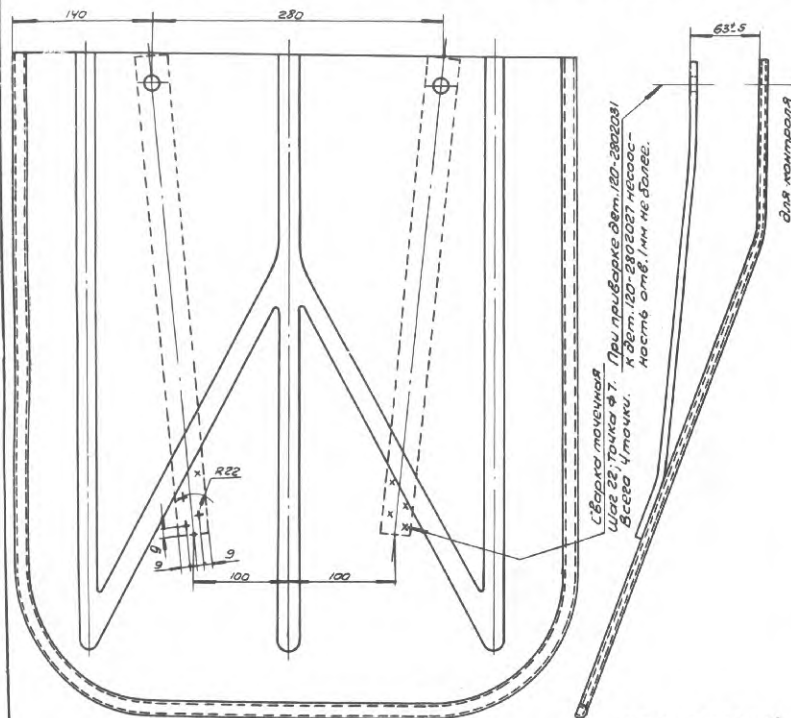
Цинковать, покрытие кл. 2; уц-1.



**ЦЕПОЧКА ШПЛИНТА СОБАЧКИ
БУКСИРНОГО КРЮКА В СБОРЕ**

120-2805023-A

Без лум. ЦЗБ. 1508-54. 27/IX-55.

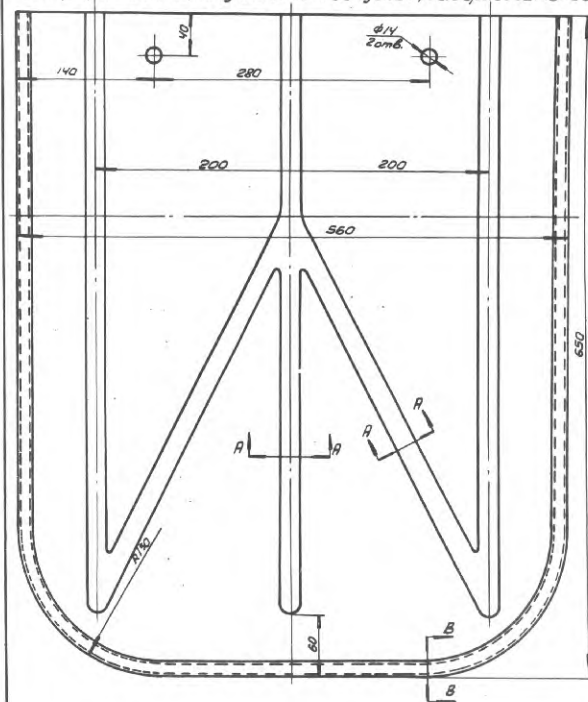


ЩИТОК ПЕРЕДНИЙ
ГРЯЗЕВОЙ В СБОРЕ

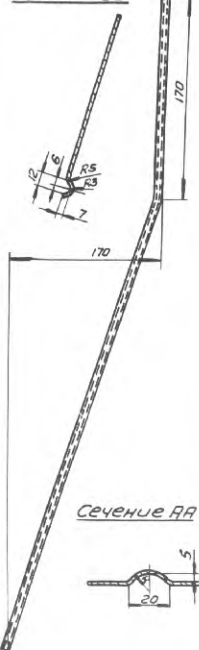
120-2802024

Лит. №. Узб. 120-5259; 10/XI-56.

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



Сечение BB



Сечение ЯЯ

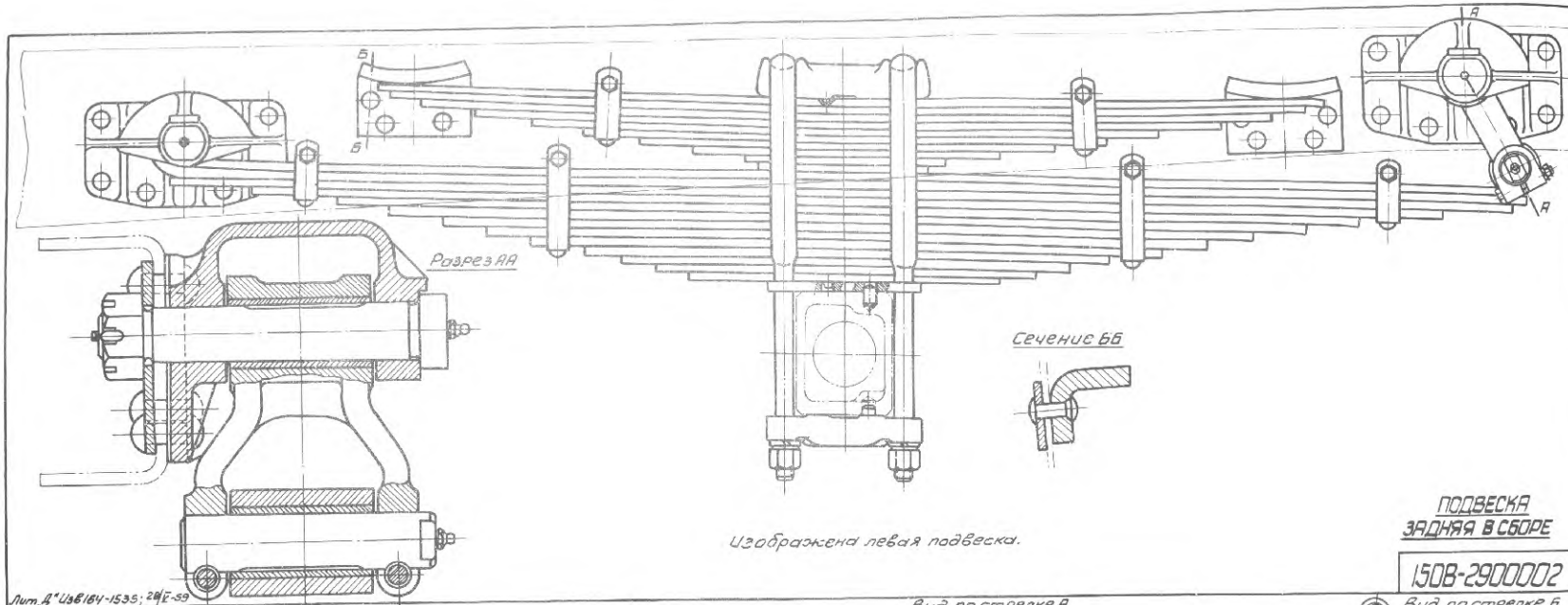
ЩИТОК ГРЯЗЕВОЙ

Сталь 08. Лист толщ. 1.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

120-2802027

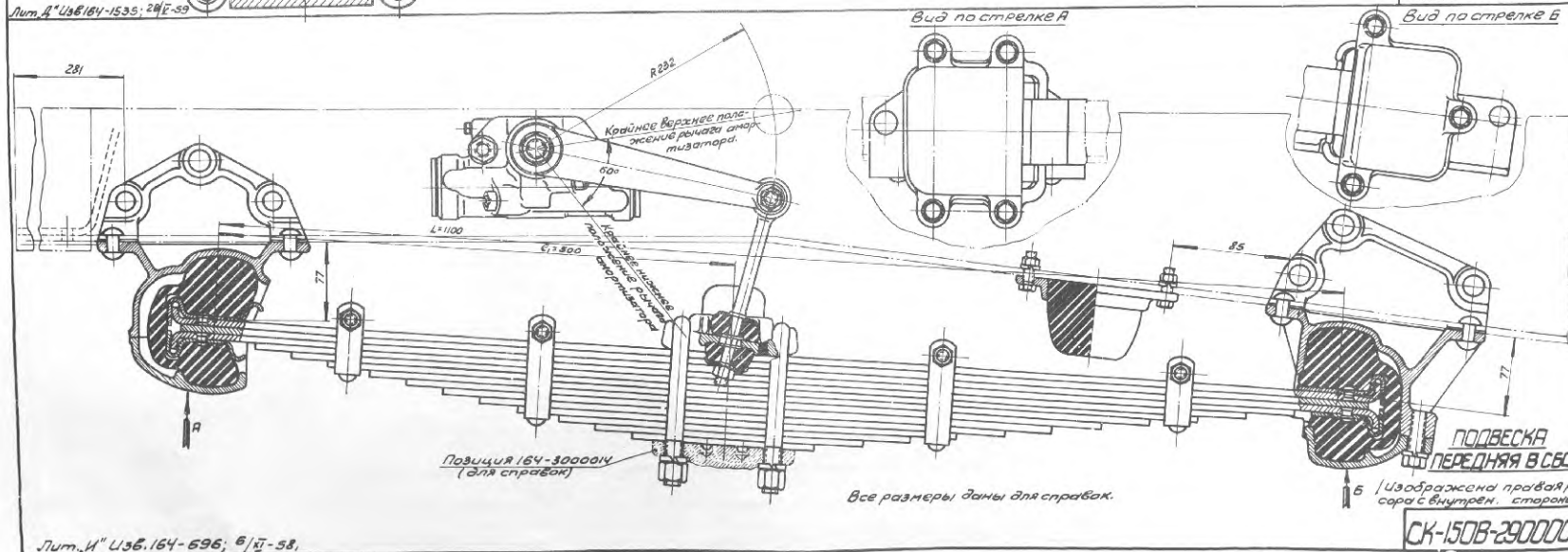
Лит. „Л“ 136. 150-5500; 2/VI-57.





ПОДВЕСКА
ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

150В-2900002



ПОДВЕСКА
ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

СК-150В-2900001

Лист 4: ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

150B-2902193

Technical drawing of a metal part, likely a bracket or support. The drawing includes the following dimensions and labels:

- Overall dimensions:** 60 (width), 96 (length), 30 (height), 10 (thickness).
- Internal dimensions:** 22 (width of the central slot), 28 (height of the central slot), 30 (width of the base), 10 (height of the base).
- Labels:**
 - РАЗРЕЗ 55** (Section 55)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 56** (Section 56)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 57** (Section 57)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 58** (Section 58)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 59** (Section 59)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 60** (Section 60)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 61** (Section 61)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 62** (Section 62)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 63** (Section 63)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 64** (Section 64)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 65** (Section 65)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 66** (Section 66)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 67** (Section 67)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 68** (Section 68)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 69** (Section 69)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 70** (Section 70)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 71** (Section 71)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 72** (Section 72)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 73** (Section 73)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 74** (Section 74)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 75** (Section 75)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 76** (Section 76)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 77** (Section 77)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 78** (Section 78)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 79** (Section 79)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 80** (Section 80)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 81** (Section 81)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 82** (Section 82)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 83** (Section 83)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 84** (Section 84)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 85** (Section 85)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 86** (Section 86)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 87** (Section 87)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 88** (Section 88)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 89** (Section 89)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 90** (Section 90)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 91** (Section 91)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 92** (Section 92)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 93** (Section 93)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 94** (Section 94)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 95** (Section 95)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 96** (Section 96)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 97** (Section 97)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 98** (Section 98)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 99** (Section 99)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)
 - РАЗРЕЗ 100** (Section 100)
 - ГОТОВИТЬ ИЗ СТАЛИ** (Prepare from steel)

Лист 4: ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

150B-2902195

4	253689-П	Заклоско 95*20 Н364-45	4	
3	1508-2902/83	Чашка верхняя задняя	1	
2	1508-2902/92	Чашка верхняя передняя	1	
1	1508-2902/01	Лист №1	1	Б.Ч. см. 1508-2902/02
№/п	обозначение	Наименование	кол.	примечание

Без лит. Узб. 164-871 7/II-58

150B-2902180

Сталь 09 КП

150B-2902192

Technical drawing of a U-shaped metal bracket (STREMYANKA). The drawing shows a side view of the bracket with the following dimensions and labels:

- Dimensions:**
 - Overall height: 163
 - Radius of the top curve: R65
 - Radius of the bottom curve: R15
 - Distance from the bottom of the bracket to the center of the top curve: 82.5
 - Width of the bracket at the base: 45
 - Width of the bracket at the top: 16
 - Angle at the base: $1 \times 45^\circ$
- Labels:**
 - STREMYANKA (Bracket)
 - 14 ИЛИ МЕНЬШЕ В РАДИУС УГЛА СТРЕМЯНКИ В ЗОНЕ R15 (14 or less in the radius of the angle of the bracket in the R15 zone)
 - M16xP=1,2 (Thread specification)

Сталь 40Х, ГОСТ 1051-50
Круглая 160ст/нктп 7/28

150B-2902408

4	253689-П	Записка 9.5.20 Н364-45	4	
3	1508-2902/95	Чашка нижняя задняя	1	
2	1508-2902/91	Чашка нижняя передняя	1	
1	1508-2902/03	лист №3	1	Б.ч. см 1508-2902/02
№/п	обозначение	Наименование	кол.	Примечание

Без лит. ЦзР. 164-871 7/II-58.

150B-290218.3

по С5:2

разрез AA

70

80

R8

R4

Кругом

20

22

96

загнуть С5:2 сторону

заусенцы негнущимся

разрез ББ

R3

150

214

R4

30

20±0,4/3

Толщ. расп.

сталь 08 Кп
 ГОСТ: ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

1508-2972101

97 ± 0.5

30 ± 1.0

36

15°

4 ± 0.05

20°

10°

47

40 ± 1.0

60 ± 0.5

25

R5

R75

R3

По схеме перемерять

R

ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ
Резина 2008: 4Н-В01

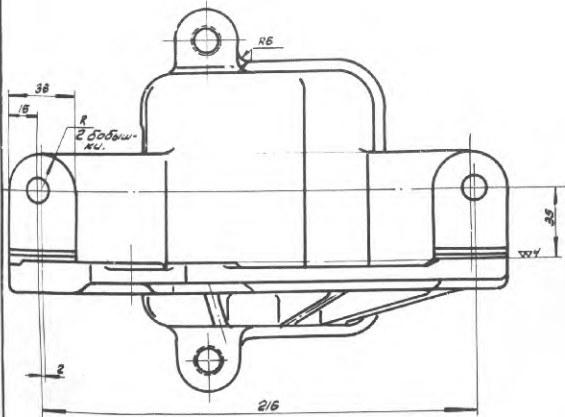
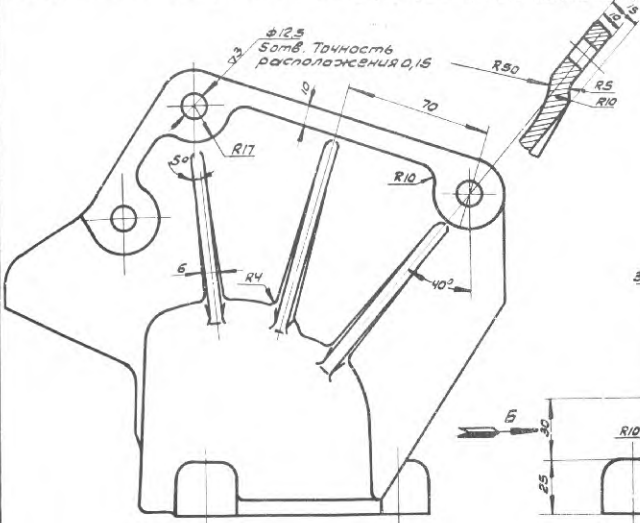
150R-290268L

		
№ детали	Наименование	А
120-2902148-Т	Проволока стержневая	180
120-2913148-Т	Проволока стержневая	200

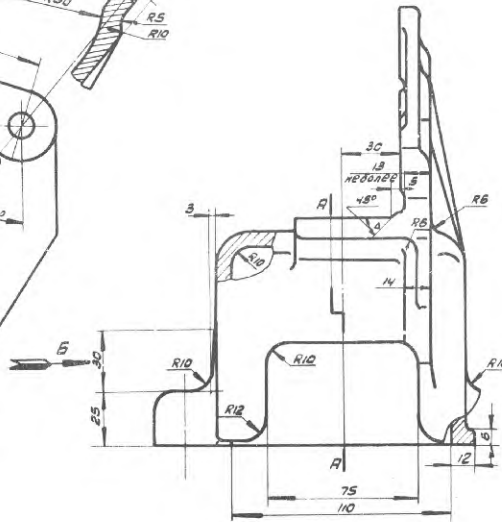
Сталь 10; ГОСТ 1050-52
Круп. 6; ГОСТ 2500-51

127-2972148-T

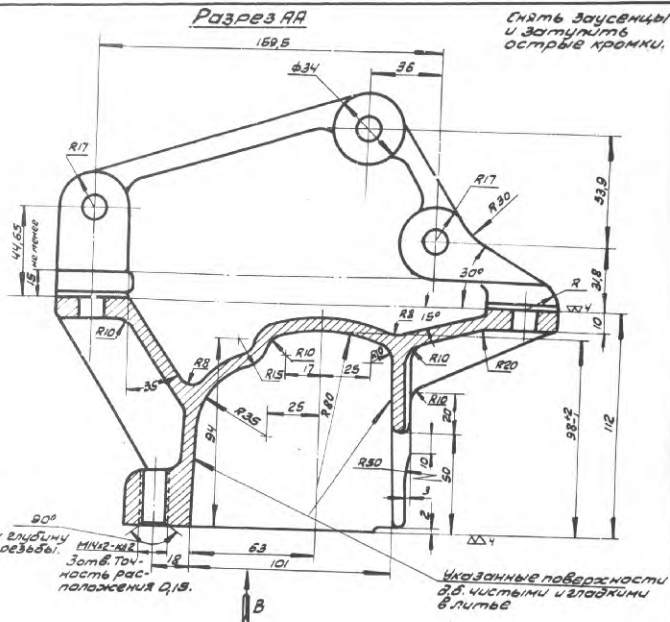
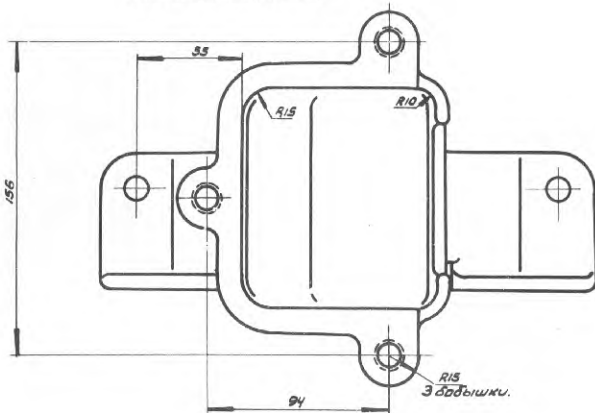
размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



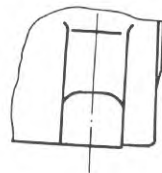
Неуказанные толщины стенок и ребер 7
Неуказанные литейные радиусы 3,
литейные уклоны не более 1°30'



Вид по стрелке В



Вид по стрелке Б



КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ ЗАДНИЙ

Угун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21.

164-2902446
Пробный симметричен
164-2902447
Пробный симметричен

150B-2902527

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing includes a side view on the left and a front view on the right. The side view shows a U-shaped profile with a width of 64.5, a height of 125, and a fillet radius R1.5. The front view shows a rectangular profile with a width of 64.5, a height of 125, and a fillet radius R1.5. The drawing is labeled "Cambi. dia 0.8" and "R 1.5".

NAME	QTY	R
1508-2902035	30-1	
1508-2902070	85-1	

Сталь Ст 4. ГОСТ 380-50
Полоса 6x25 ГОСТ 103-51

150B-2902070

КОМУТ ЛИСТЯ №11
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

РЕССОРЫ
Сталь 08 ГОСТ 3680-57

Перекося торцев до 1.

120-2902068

1	1508-2902012	Рессора передняя в сборе	1
	120-2902149-Т	Ломут стяжной	1
	120-2902148-Т	Проволока стяжная	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Без номера. Узв. 164-871; 7/II-58. 164-2902007

The drawing shows a long, narrow mechanical component with rounded ends. The top view includes dimensions: 65 at each end, 700 total length, 108 distance between internal features, 30 distance from left end to first feature, 33 distance between two circular features, 40 distance from second circular feature to right end, 5V distance between two small rectangular features, 28 distance from centerline to one rectangular feature, 55 distance from centerline to the other, and 53 distance from right end to last feature. A note indicates a hole diameter of φ10.2 and a tolerance of ±0.15 mm.

*φ10.2 четв.
Точность расположения между собой и по отношению к φ62-±0.15.*

The side view shows a profile with a total width of 425.5 and a height of 85.9. It also shows a 30mm dimension from the left edge to the start of the main body.

Фиг. 2 Чотв.
Точность расположения между собой ч по отношению к ФБ2-0,15

Заусенцы недопустимы.

Technical drawing of a rectangular metal plate. The overall dimensions are 380 mm in length and 50 mm in width. There are four mounting holes, each with a diameter of $\phi 12.3$ mm. The holes are located at the corners, with a center-to-center distance of 60 mm between the two holes on each long side. A central circular feature is also shown. The drawing includes dashed lines indicating the internal structure or assembly path.

РАСКОС
БУКСИРНОГО ПРИБОРА

Сталь 20
лист толщ. 5, ГОСТ 4041-48

120-2805054

2 атб. ф8. Симметрично на
обеих концах.
Только для шасси ЗИЛ-121Б
для других шасси допускается.

0,3; 8 отб.
Точность расположения. 0,25

ФВ по 2 отв. сим-
метрично на обоих
концах.

30 62 94

Лит. М" 436.164-1289: 14/V-59

Снять заусенцы и наплывы.

Technical drawing of a car seat backrest (Korpus podolotki) showing dimensions and labels. The drawing includes a top view and a side view. The top view shows a rectangular shape with a width of 760,5 and a height of 600,0. The side view shows a curved shape with a height of 600,0 and a width of 760,5. The drawing is labeled with 'R1S' and 'R2' and includes a scale of 1:1.

Разреш РР



Р8 от сечения АА плавно
переходит в Р15.

БУФЕР ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Резина 2006 УИ-801.

157B-2972624

Лит. „Р“ 436.1508-274; 7/к1-56

При высоте пружины 7мм сила пружины должна быть 280-330 гр. При сжатии пружины до 5мм, пружина не должна иметь остаточных деформаций.

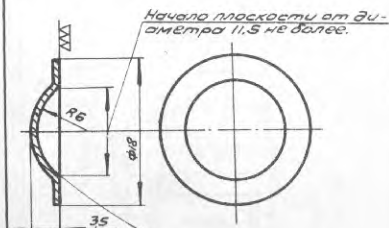
ПРУЖИНА ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА

Проволока пружинная,
прочность 2 группа II
φ 0,8
ГОСТ 5047-49

Num. "A" 436.1954-236
3/27-54

110-2905026

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



Неплоскостность
поверхности 0,01
не более.

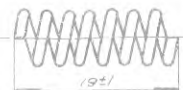
Цианировать.
Глубина цианирования - 0,1-0,15.
Твердость карбидных

ТАРЕЛКА
ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА
ПОРШНЯ

Сталь 08 Лист толщ 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Годн., Б: 1136 1958-83 1/12-58

110-2905024



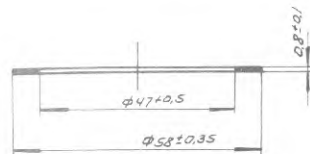
Общее количество витков 7 ± 0.5
направление витков - левое.

Пружина должна свободно надеваться на стержень $\varnothing 41$ и проходить в кольцо $\varnothing 78$. При высоте пружины 13 мм, сила пружины должна быть 19±5 кг. При сжатии пружины до 13 мм пружина не должна иметь остаточных деформаций.

ПРУЖИНА СТЯЖНОГО
ВИНТА ПОРШНЕЙ

Проволока пружинная, проч-
ность II группа II ф 1,6
ГОСТ 5047-49.

110-2905027

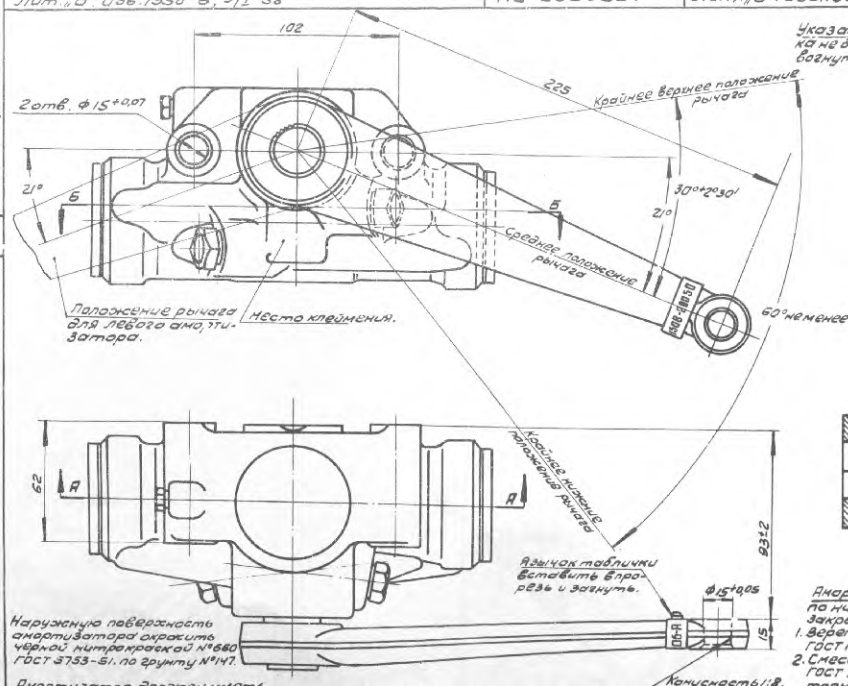


ПРОКЛАДКА ПРОБКИ
КОРПУСА

Фабрика марки "ОФ"
ТЧ № 34-41.

110-2905037

Num. 5. 43B.1951-2; 3/I-51.



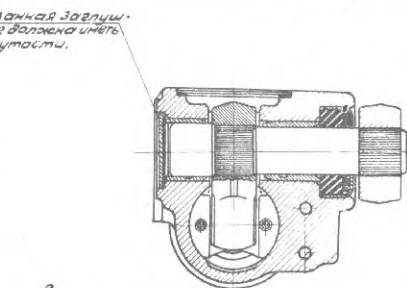
Наружнюю поверхность
амортизатора окрасить
черной нитрокраской № 660
ГОСТ 5753-51, по грунту № 147.

Амортизатор должен иметь
клеюмение.

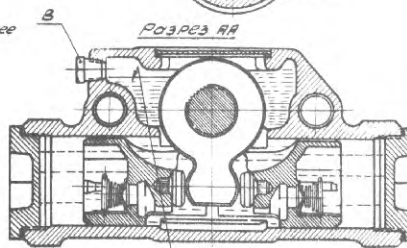
2. Месяца и года выпуска.

Без лям. Цзб. 1508-82; 16/II-55

Для левого амортизатора рабочие клапаны поменять местами.
Амортизаторы должны соответствовать техническим условиям №125-3902/53.



Указанная заглушка не должна иметь
возможности.



Амортизатор заполнить
по нижний край отверстия
закрываемого пробкой "В".
1. Веретенным маслом АУ

ГОСТ 1642-50 или
2. Смесью масел турбинного
ГОСТ 32-53 и трансформаторного
ГОСТ 382-53.
Процентный состав смеси указанных масел должен обеспечивать вязкость рабочей жидкости аморфизатора в пределах 30×10^{-3} до 2×10^{-3} .

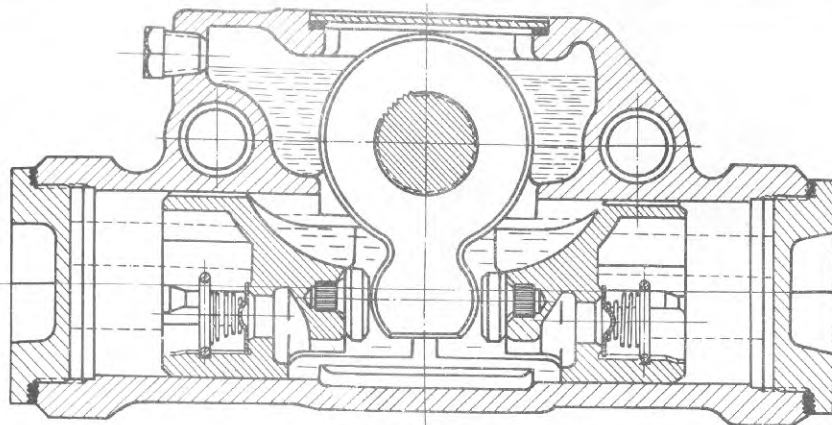
Левый симметричен



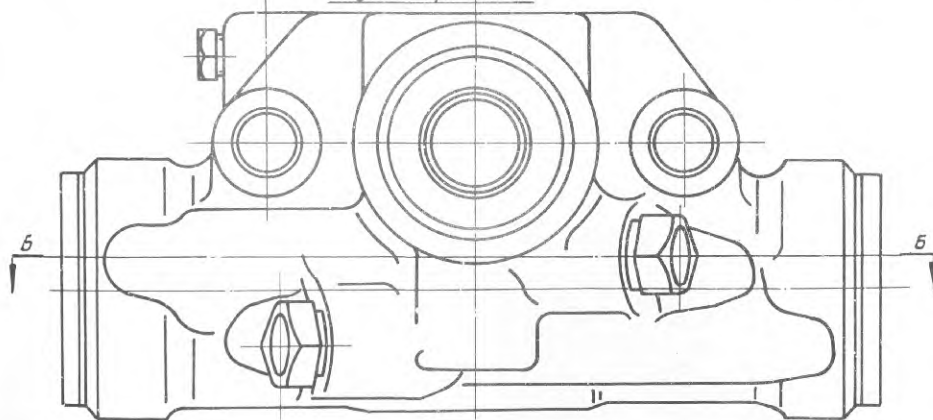
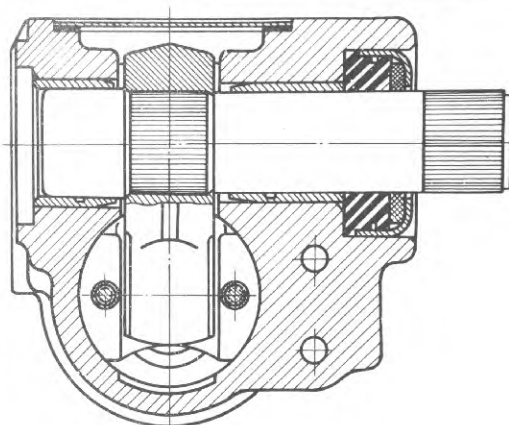
АМОРТИЗАТОР ПЕРЕДНЕЙ
ПОДВЕСКИ ПРАВЫЙ В СБОРЕ

150B-2905006-A

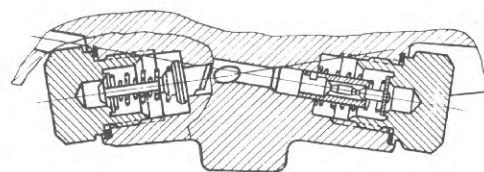
150B-2905007-A



Вид по стрелке А



разрез 66



Амортизатор заполнить по нижний край
отверстия, закрываемого пробкой 4;
1. Веретенным маслом АУ ГОСТ 1642-50 или
2. Смесь масел: турбинного ГОСТ 32-53 и
трансформаторного ГОСТ 982-53.
Процентный состав смеси указанных масел
должен обеспечивать вязкость рабочей
жидкости амортизатора в пределах $350 \pm 2,1 \div 2,3$.

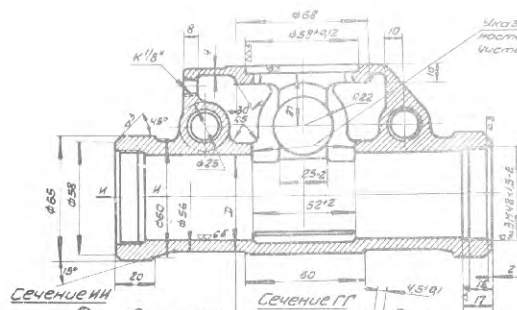
Для левого амортизатора рабочие
клапаны поменять местами.

КАРТЕР АМОРТИЗАТОРА
С КЛАПАНАМИ В СБОРЕ
ПЕРЕДНИЙ ПРАВЫЙ

164-2905010-Б

164-2905011-Б

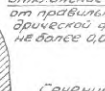
Разрез МСНС



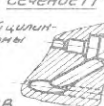
Сечение ИИ



Отк. ЛЕННИН



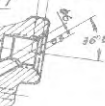
Генерация сс



Сержиния ВА



450



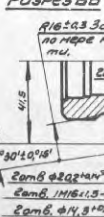
④



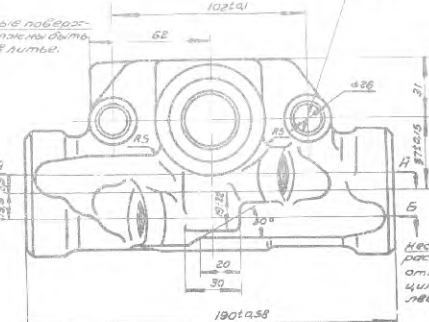
Разрез АА



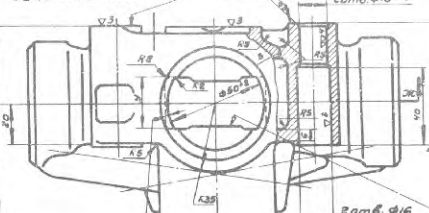
Учредил 55



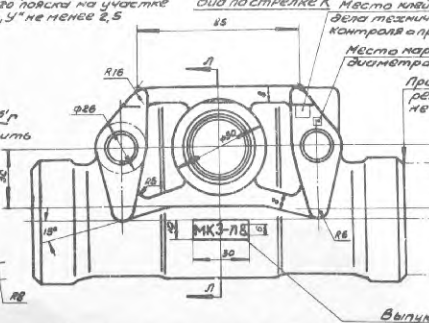
Неуказанные радиусы 3.
Неуказанные уклоны не более 3°



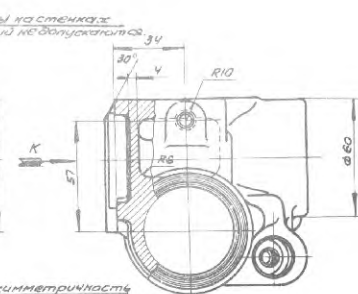
Указанные торцы бобышек
должны лежать в
одной плоскости.



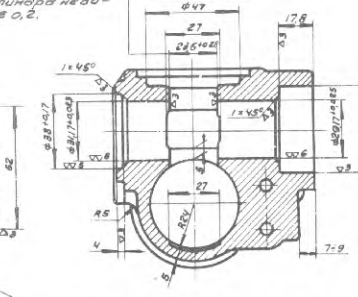
Ширина указана - 0,2 м



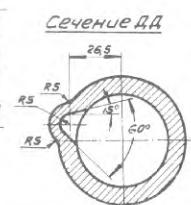
1. До механической обработки внутренние поверхности картера тщательно очистить от формовочной земли и окрасить нитро-эмалью № 624.
2. Все каналы и отверстия картера прочистить ершовыми щетками и тщательно промыть в керосине.



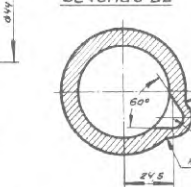
Разрез ЛЛ



Непараллельность указанной
поверхности относительно



СРЧРЧР РР



Картеры амортизаторов сортировать по диаметру цилиндра по наибольшему размеру, как указано в таблице.

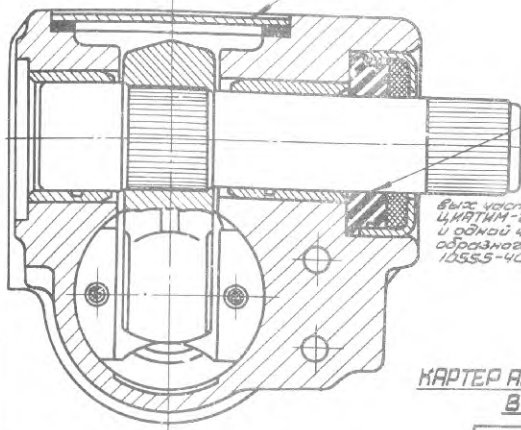
Таблица

Диаметр цилиндра D	Этаж марше	Диаметр цилиндра D	Этаж марше
45,030 + 45,038	5	44,988 + 44,975	14
45,038 + 45,025	5	44,975 + 44,963	15
45,025 + 45,013	7	44,963 + 44,950	16
45,013 + 45,000	8	45,080 + 45,068	17
45,000 + 44,538	9	45,068 + 45,055	18
44,538 + 44,525	10		
44,525 + 44,513	11		
44,513 + 44,500	12		
44,500 + 44,538	1		
45,538 + 45,525	2		
45,525 + 45,513	3		
45,513 + 45,500	4		
45,000 - 44,088	13		

КАРТЕР АМОРТИЗАТОРА ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Чугун серый №1 по УК-15.
Твердость по НВ 179-229

Указанная заливка не должна иметь пузырности.



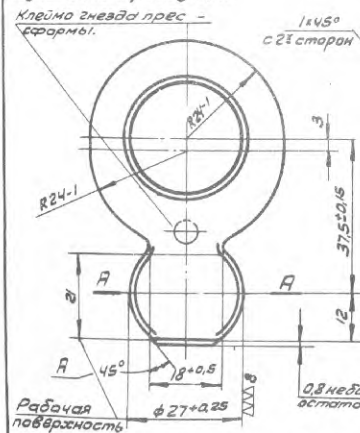
Указанную поверхность сальника перед сборкой очистить тонким слоем смолки, состоящей из 10 частей смолки, 1 части цинкового порошка и 1 части графита ГОСТ 10555-40.

КАРТЕР АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

164-2905015-6

Лит. А" УЗБ. 1958-153; 4/II-58.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Неуказанные уклоны 1:5. Неуказанные радиусы 1.



Твердость рабочей поверхности. Ас 58-62 на глубину 2-2,5. Трещины недопустимы.

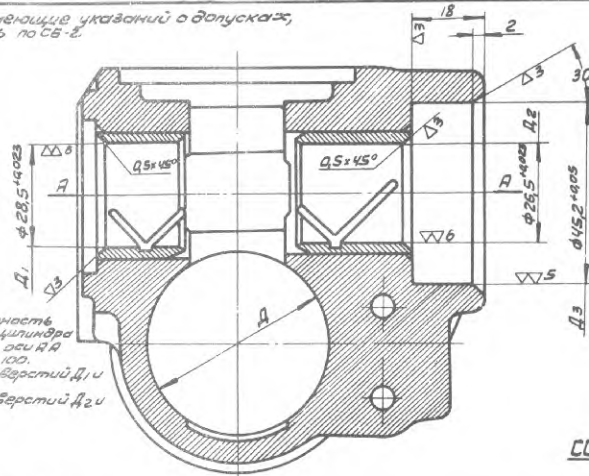


Сталь 45 ЛК-1
Точное литье ГОСТ 971-53

164-2905110

Лит. Б" УЗБ. 1958-151; 9/II-58

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



Неперпендикулярность продольной оси цилиндра А относительно оси АА не более 0,08 мм/100. Неиспользуемые отверстия Д1, Д2, Д3 не более 0,01. Неиспользуемые отверстия Д2, Д3 не более 0,1.

Перекрестные канавки на втулках должны быть расположены втулки, втулки канавки - обращены во внутрь картера. Обеспечить запрессовку. После запрессовки втулки 2 и 3 в отверстие картера внутренним диаметром из прокатать втулки 2 и 3. Для втулки 2 брешь φ 26,02-0,01 для втулки 3 брешь φ 26,02-0,01

КАРТЕР АМОРТИЗАТОРА СО ВТУЛКАМИ В СБОРЕ

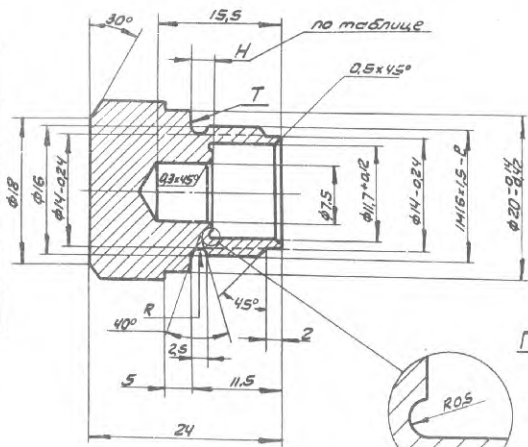
164-2905020

Без литер. УЗБ. 1957-201; 18/II-57.

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

№ чертежа	Размер Н	Клейма
164-2905054	2-0,12	1
164-2905069	2,5-0,12	2
164-2905065	3-0,12	3
164-2905066	3,3-0,12	4
164-2905067	3,6-0,12	5

Неперпендикулярность торца Т к среднему диаметру резьбы 0,1 не более.



Клеить согласно таблице.

ПРОБКА РАБОЧЕГО КЛАПАНА

Сталь А12; ГОСТ 1414-54
Шестигранный 19,
ост. клп 7,30.

164-2905067

164-2905066

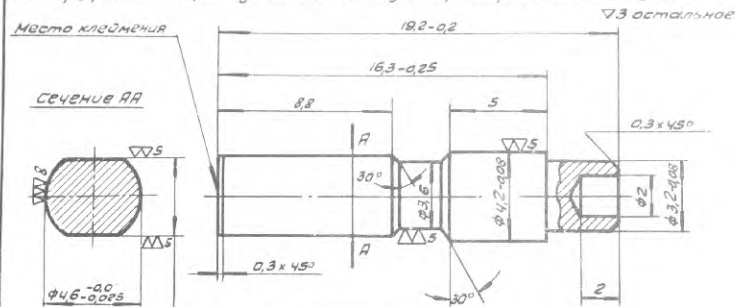
164-2905065

164-2905069

164-2905054

Лит. А" УЗБ. 1957-242; 4/II-58.

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



Для подбора диаметры усилий на конце рычага амортизатора допускается стержень клапана отбоя делить на три размера: 3.8 ± 0.1, 3.9 ± 0.1 и 4.1 ± 0.1. При размерах: 3.8 ± 0.1, клеймить, «А» 3.9 ± 0.1, клеймить, «Б» 4.1 ± 0.1, клеймить, «В»

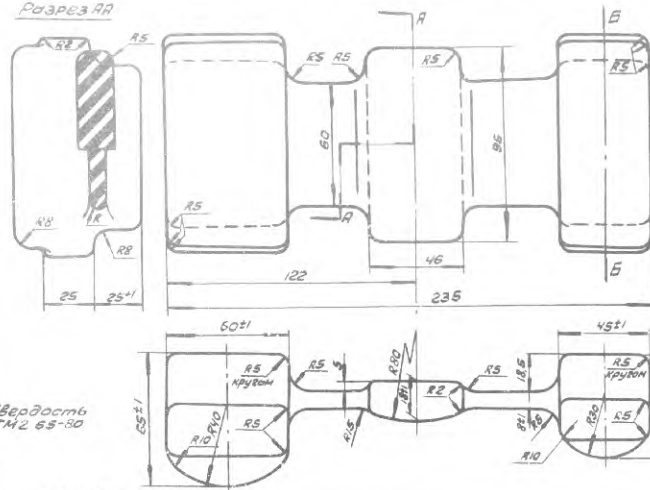
СТЕРЖЕНЬ КЛАПАНА ОТБОЯ

Сталь А12
ГОСТ 1414-54.

121-2905052

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

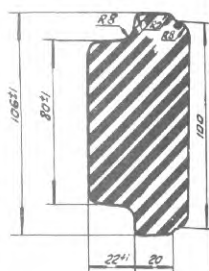
Разрез АА



Твердость
ТМ 2 65-80

Лит., Б" ЦБ. 164-891; 10/1-58.

Сечение ББ

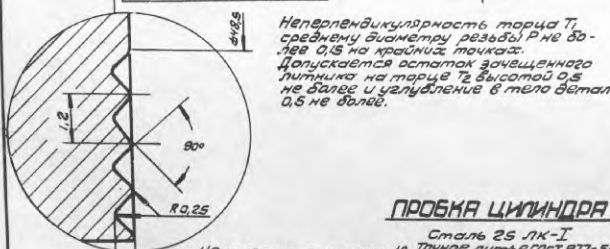
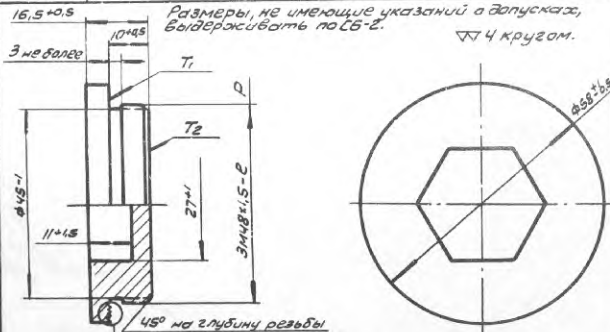


ПОДУШКА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ ОПОРНАЯ

Резина 2452 УН-801
допускается замена на резину 120С УН-801.

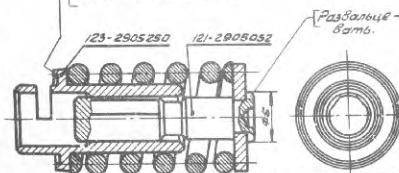
164-2902535

Без литер. ЦБ. 1955-73; 10/1-55.



Без литер. ЦБ. 1956-53; 10/1-58.

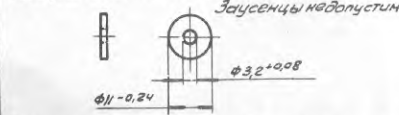
При проверке указанной поверхности на краску на плите приваивание должно быть 100%.



Дет. 123-2905250 должна свободно перемещаться на стержне 121-2905052

Лит., Г" ЦБ. 1957-124; 24/2-51

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



Деталь должна быть плоской.

ШАЙБА СТЕРЖНЯ КЛАПАНА ОТБОЯ

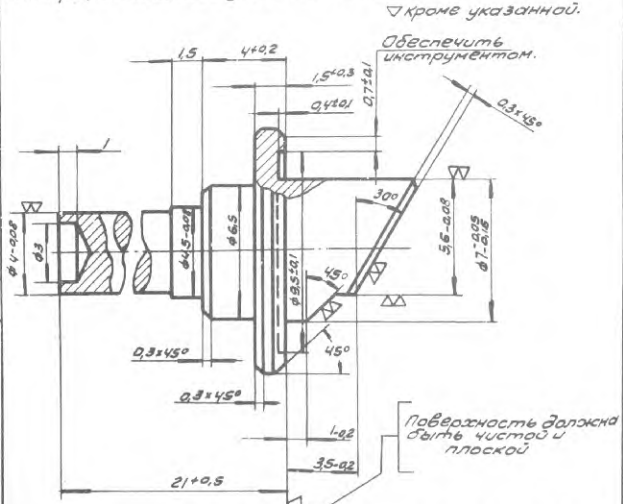
Сталь 20 Лист толщ. 1.5

ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-53

Без литер. ЦБ. 1954-236; 3/1-54

110-2905054

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



КЛАПАН СЖАТИЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

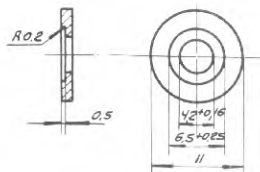
Круглая 12 ГОСТ 1128

Лит., А" ЦБ. 1954-236; 3/1-54.

110-2905061

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

Снять заусенцы.



Деталь должна быть плоской

ШАЙБА КЛАПАНА СЖАТИЯ

Сталь 20. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

110-2905064

Лит. А" 136.1954-236, 2/40-57

Без литер и без извещения 25/7-57.



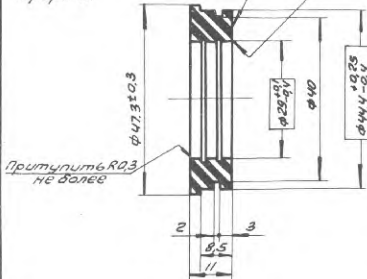
САЛЬНИК ВАЛИКА В СБОРЕ

164-2905144

Размеры, без допусков выдерживать $\pm 0,25$.

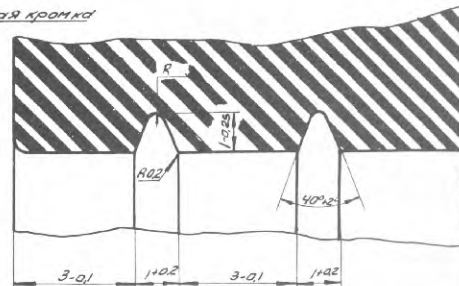
Клеить № 2 звезда прес-сформы.

Острая кромка



На размеры, взятые в прямо-угольники, -100% контроль.

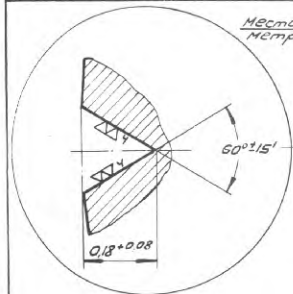
Без литер и без извещения 25/7-57.



САЛЬНИК ВАЛИКА

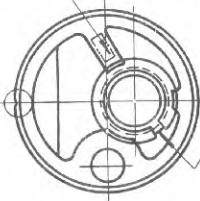
Резина черная бензонамостойкая.
Смесь КБ-6 по ТУ 204-34Р МКП.

164-2905150



Место маркировки диаметра поршня.

Вид по стрелке А



Стык замочного кольца должен оставаться незащелеченным, как указано.

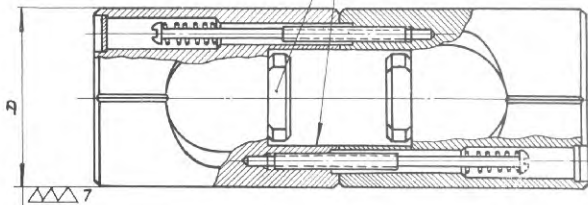
Поршни амортизаторов сортировать по диаметру D по наибольшему размеру, как указано в таблице.

Таблица.

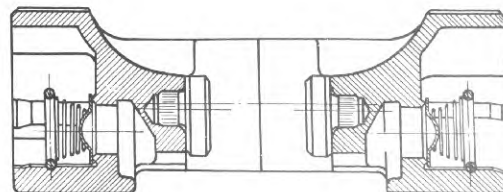
Диаметр поршня D	Знак марк.	Диаметр поршня D	Знак марк.
45,500 ÷ 45,487	1	44,950 ÷ 44,937	13
45,487 ÷ 45,475	2	44,937 ÷ 44,925	14
45,475 ÷ 45,462	3	44,925 ÷ 44,912	15
45,462 ÷ 45,450	4	44,912 ÷ 44,900	16
45,030 ÷ 45,017	17	44,500 ÷ 44,487	9
45,017 ÷ 45,005	18	44,487 ÷ 44,475	10
45,000 ÷ 44,987	5	44,475 ÷ 44,462	11
44,987 ÷ 44,975	6	44,462 ÷ 44,450	12
44,975 ÷ 44,962	7		
44,962 ÷ 44,950	8		

Герметичность прилегания тарелки клапана к седлу в паршне проверить тарелкой амортизаторной жидкости в паршне.
Время проверки одна минута.
Пропуск амортизаторной жидкости не допускается.

Взаимная перпендикулярность указанных поверхностей не более 0,5 20.



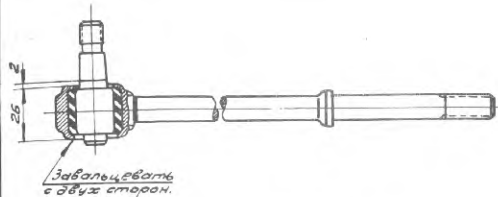
Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,015.



ПОРШЕНЬ АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

164-2905162

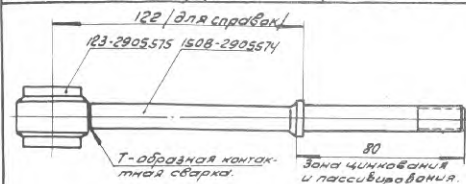
Без литер и без извещения 25/7-57



ТАГА РЫЧАГА ПЕРЕДНЕГО АМОРТИЗАТОРА В СБОРЕ

Лит. А* УЗБ. 1508-28; 13/2-55.

1508-2905570

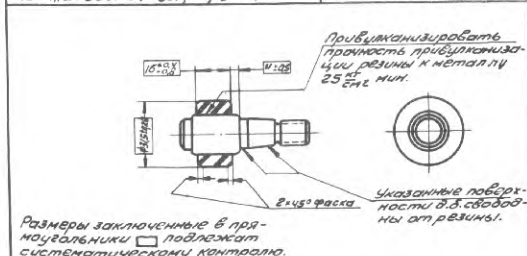


Контроль качества сварки производить в соответствии с инструкцией №ЛС-0218.

Цинковать в указанной зоне, покрытие класс 2 УИ-1.

Лит. Е* УЗБ. 154-681; 26/3-57.

1508-2905572



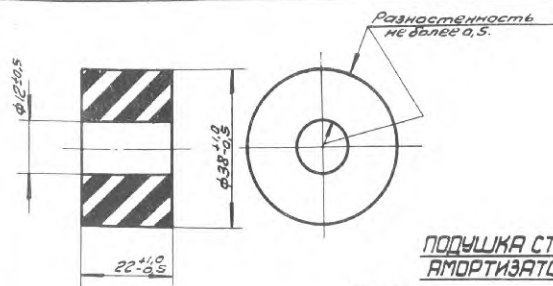
Размеры, заключенные в прямоугольники, подлежат систематическому контролю.

ПАЛЕЦ СТОЙКИ СТАБИЛИЗАТОРА С РЕЗИНОЙ В СБОРЕ

Резина черная, специальная, невулканизированная, твердость по Шору 55-65. Сопротивление разрыву 800 Н/см² минимум. Относительное удлинение 300% мин. Относительное остаточное удлинение 40% макс. Т.У. № 325.

Лит. К* УЗБ. 110-1937; 15/3-58.

110-2906038



ПОДУШКА СТОЙКИ АМОРТИЗАТОРА

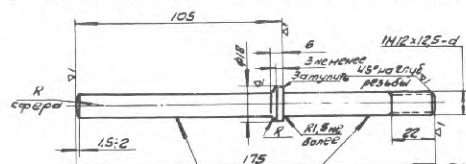
Резина черная, невулканизированная, твердость по Шору 60-70 ТУ № 80.

Дополнительные Т.У. № УИ-815.

Лит. А* УЗБ. 1510-13; 15/III-55.

121-2905450

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



СТЕРЖЕНЬ ТАГИ РЫЧАГА ПЕРЕДНЕГО АМОРТИЗАТОРА

Сталь 20, ГОСТ 1050-57.

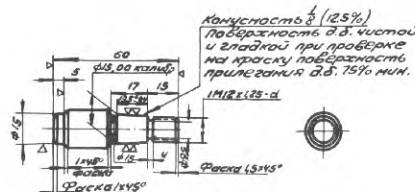
Круг 12, ГОСТ 2580-57.

1508-2905574

Лит. А* УЗБ. 154-681; 26/3-57.

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

Затупить острые кромки.



ПАЛЕЦ СТОЙКИ ПЕРЕДНЕГО АМОРТИЗАТОРА

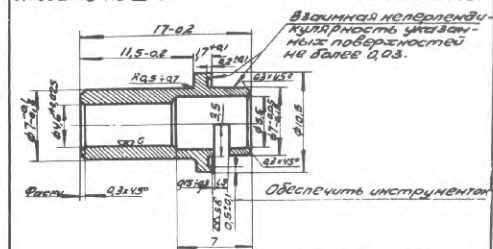
Сталь 20, ГОСТ 1050-57.

Круг 19, ГОСТ 2580-57.

Лит. Г* УЗБ. 1937; 15/3-58.

110-2906040

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



КЛАПАН ОТДАЧИ

Сталь А12, ГОСТ 1414-54.

Цинковать на глуб. 0,05-0,1.

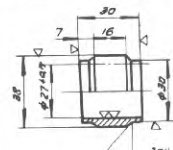
Твердость Rc 56-62.

Лит. А* УЗБ. 1958-229; 6/3-58.

123-2905250

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

Затупить острые кромки.



ГОЛОВКА ТАГИ РЫЧАГА ПЕРЕДНЕГО АМОРТИЗАТОРА

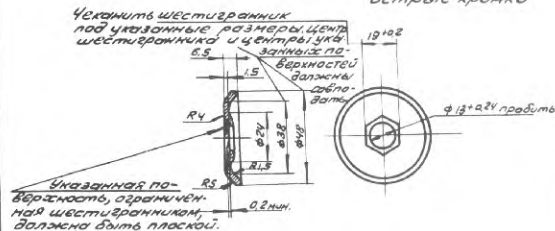
Сталь 20, ГОСТ 1050-57.

Лит. А* УЗБ. 152-1542; 3/III-58.

123-2905575

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Термообработка.

Цинковать.

Глубина слоя 0,05 мин.

Поверхность твердости

напильника.

Затупить острые кромки.

Цинковать, покрытие кл. 2, по УИ-1.

ЧАШКА УПОРНАЯ ПОДУШЕК СТОЙКИ СТАБИЛИЗАТОРА

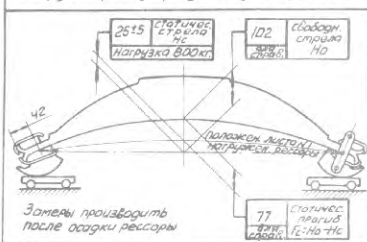
Сталь 08, лист толщиной 1,75

ГОСТ 3680-57; ГОСТ 1914-56.

Лит. Д* УЗБ. 110-1937; 15/3-58.

110-2906044

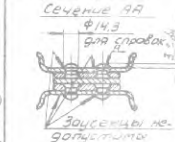
Рессоры в сборе подвергнуты обработке на станке 2200



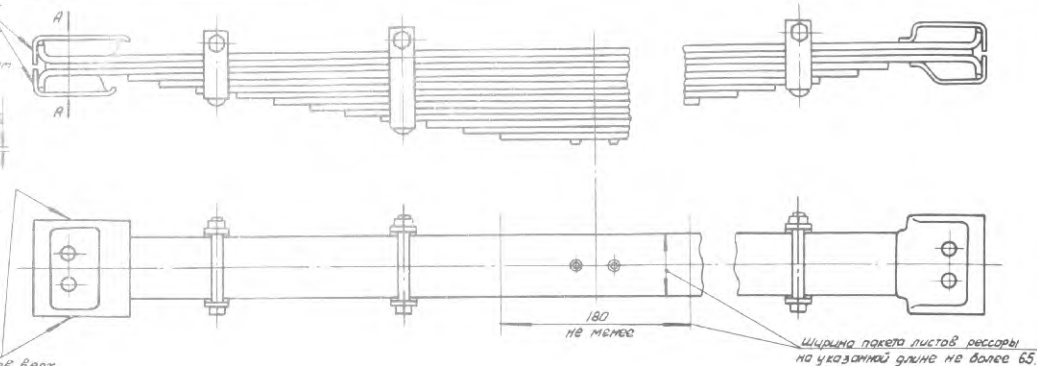
Технические условия на рессоры в сборе

1. Зазоры между листами и рессоры в свободном состоянии не должны превышать 12, при этом зазоры длиной менее 75 не должны превышать 0,3. Концы листов должны быть без зазоров.
2. Рессоры, идущие в запчасть, окрасить. Рессоры, идущие на сборку, красить в цехе или на машине.

Относительное смещение указанных с отбойкой в продольном направлении рессоры не более 5, на противоположном конце не более 2.



Относительное смещение указанных торцов верхней и нижней частей не более 2 (для обоих концов рессоры).



РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

Рессора II класса ГОСТ 3396-54.

1508-2902012

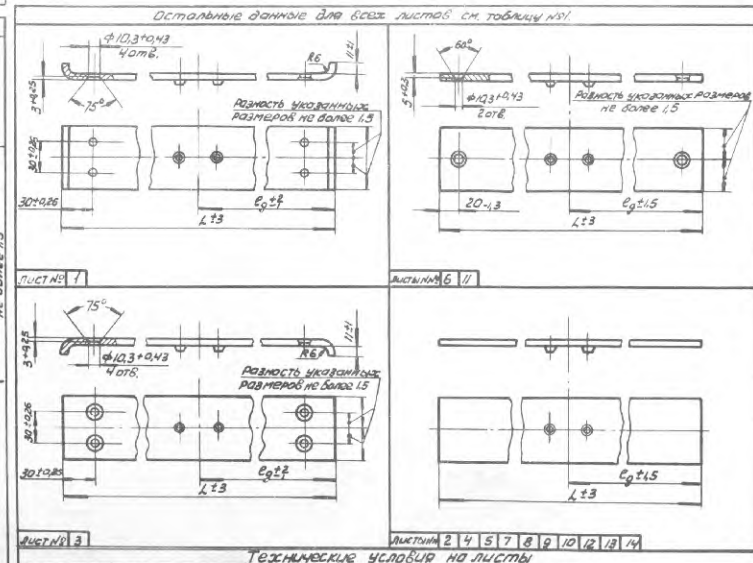
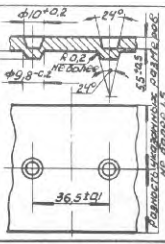
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Зазусенцы недопустимы.

Таблица №1

Мат. группа	Мат. марка	Сечение (мм)	Длина (мм)	Ширина (мм)	Высота (мм)	Плотность (г/см³)	Масса (кг)
1	1184	692	2420	62			
2	1165	633	1820	93			
3	1184	642	1820	83			
4	1010	560	1480	88			
5	937	513	1250	88			
6	854	466	1250	73			
7	763	419	1250	68			
8	683	372	1250	67			
9	600	325	1250	36			
10	517	218	1250	19			
11	434	231	1250	19			
12	348	184	1250	12			
13	263	137	1360	6			
14	180	90	1400	3			

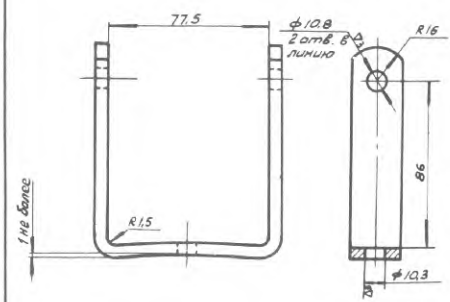
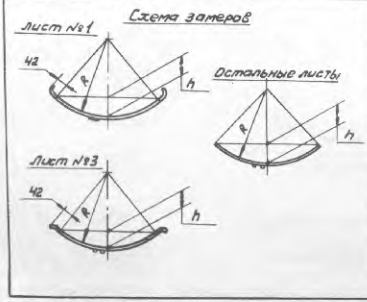
Сталь 55С2 ГОСТ 2059-53

Размеры в скобках не более 1,5



Технические условия на листы

1. Твердость листов НВ 363-444
2. После термообработки листов общего обезуглероживающего слоя/фритта + переходная зона/
3. После термообработки листов в свободном состоянии с боковой стороны обработать графитом, обработанную графитом поверхность болжна соответствовать эталону, утвержденному ОТ металлургического и ОТ конструктора.
4. Перед сборкой поверхности, соприкасающиеся листов должны быть смазаны графитной смазкой (УСА) ГОСТ 3333-55.

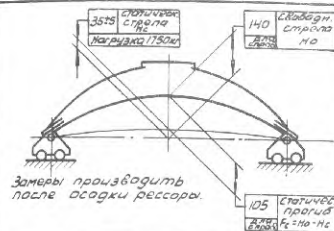


КОМУТ В-С ЛИСТА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь ст4 ГОСТ 380-50
Полоса 6х25; ГОСТ 103-51

120-2912067

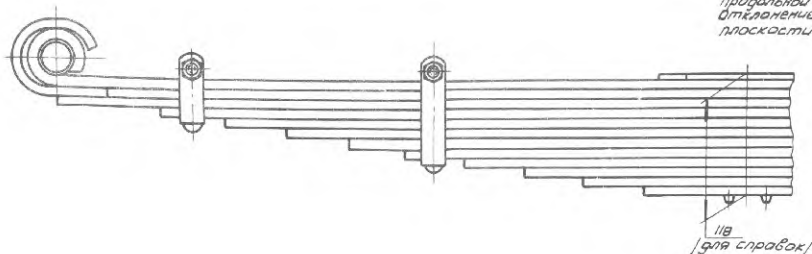
Рессоры в сборе подвергнуть осадке нагрузкой 4400 кг.



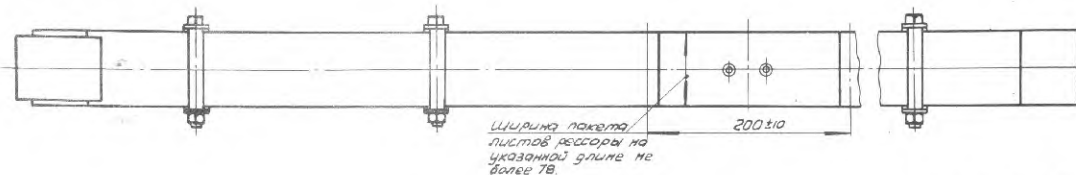
Замеры производить после осадки рессоры.

Технические условия на рессоры в сборе

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



Отклонение осей втулок упков относительно продольной оси рессоры не более 1/100. Отклонение от положения осей в одной плоскости не более 1/100.



РЕССОРА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

Рессора (Класса) ГОСТ 3396-54

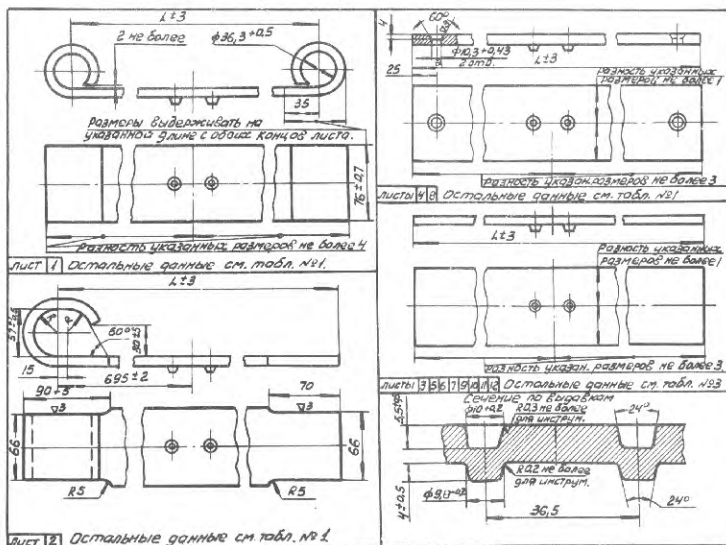
1508-2912012-А

Таблица №1				Схема замеры	
ГОСТ 2052-53				Лист №1	
Порядковый номер листа	Толщина листа	Ширина листа	Материал	Лист №2	
Лист №1	86	100	Сталь 60С2	Остальные листы	
Лист №2	100	100	Сталь 60С2	Лист №3	
Лист №3	100	100	Сталь 60С2	Лист №4	
Лист №4	74	100	Сталь 60С2	Лист №5	
Лист №5	100	100	Сталь 60С2	Лист №6	
Лист №6	90	60	Сталь 60С2	Лист №7	
Лист №7	60	60	Сталь 60С2	Лист №8	
Лист №8	44	44	Сталь 60С2	Лист №9	
Лист №9	32	32	Сталь 60С2	Лист №10	
Лист №10	21	21	Сталь 60С2	Лист №11	
Лист №11	11	11	Сталь 60С2	Лист №12	
Лист №12	5	5	Сталь 60С2		

Технические условия на листы.

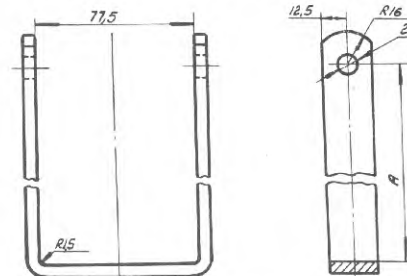
1. Твердость листов на 363-414Н.
2. После термообработки толщина общего абразивного слоя должна быть не более 0,19.
3. После термообработки листы в свободном состоянии с внутренней стороны обработки абразивом обработанные стороны должны соответствовать эталону, утвержденному О.П.Мет. и О.П.Канструктора.
4. Перед сборкой подержать, соприкосновения листов должны быть в состоянии притирки.

Лит. "А" №136, 164-627, 2/10-57



Размеры, не имеющие указаний о допусках, выражаться в мм по СБ-2.

Затусенцы недопустимы.



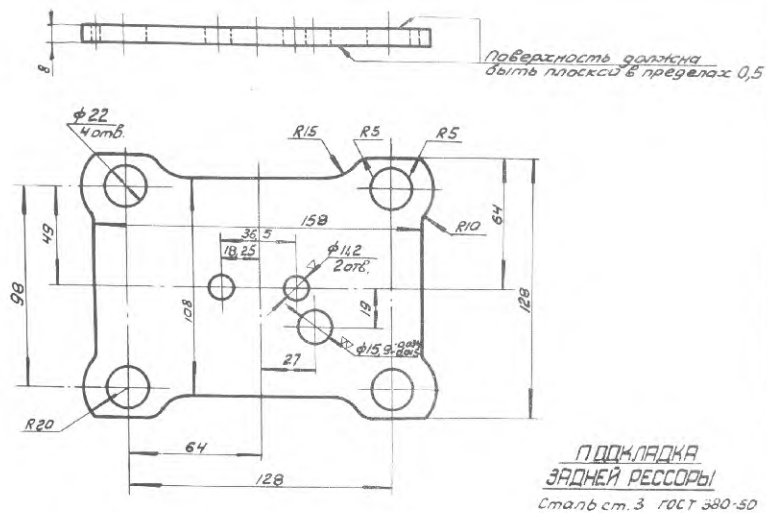
№ детали	Наименование	А
120-2912149Т	Комп. стержней для рессоры	130±2
120-2913149Т	Комп. стержней для рессоры	83±2

КОМП. СТЕЖНОЙ ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь ст. 4, ГОСТ 380-50. Полоса 6*25, ГОСТ 103-51.

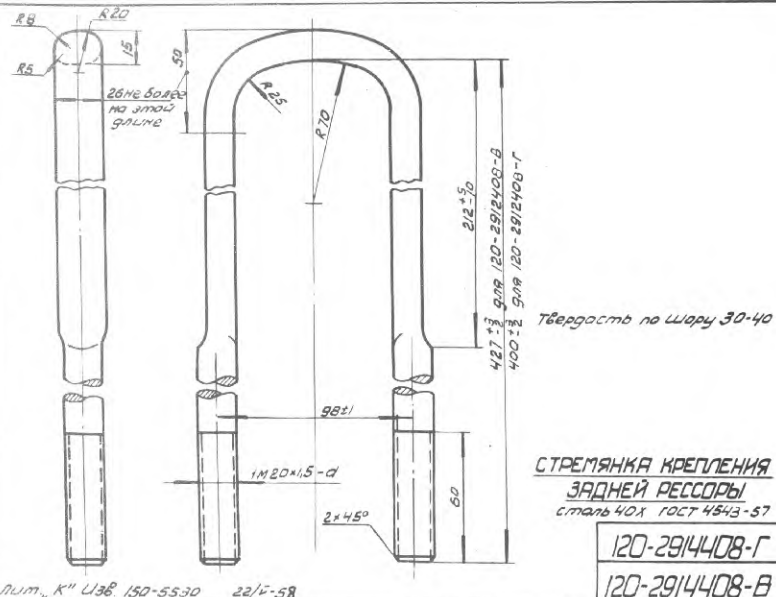
120-2912149-Т

Лит. "А" №136, 150-5721, 16/10-59



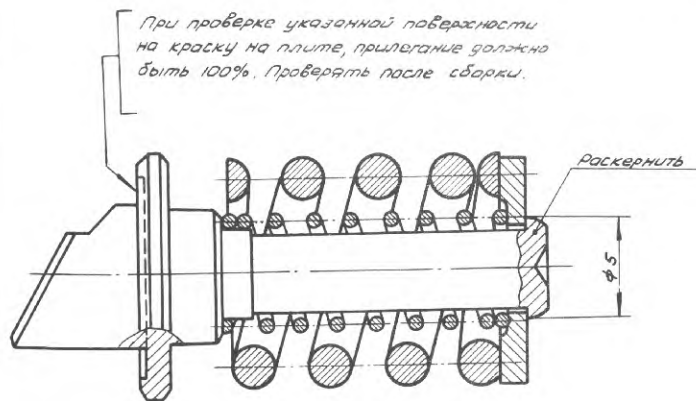
Лит., К" УЗБ 150-5692.

120-2912422



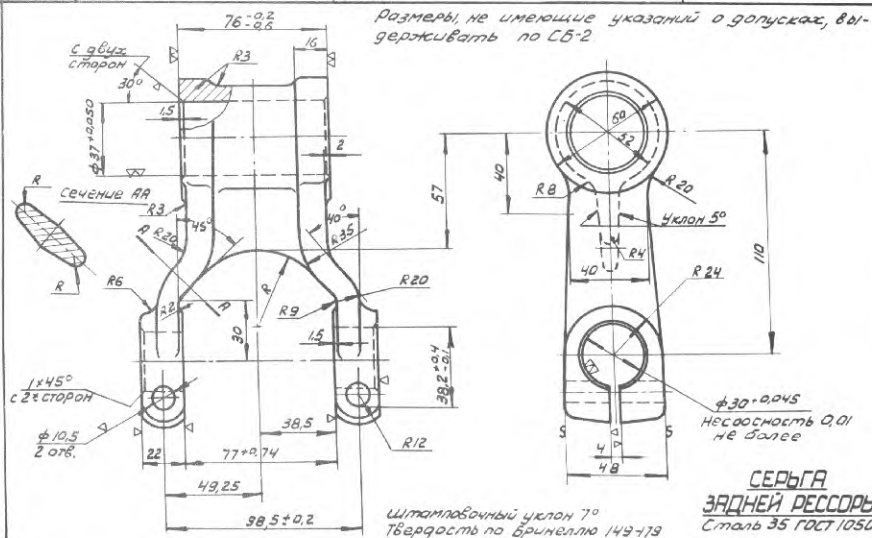
120-2914408-Г

120-2914408-В



без лит. УЗБ. 1957-124.

110-2915030

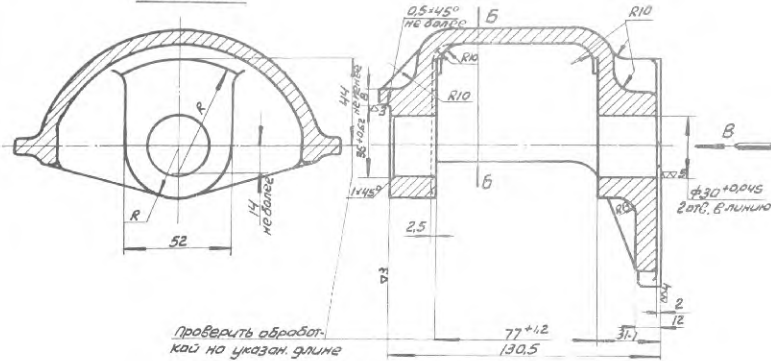


Лит., С" УЗБ. 150-5594 5/2-57

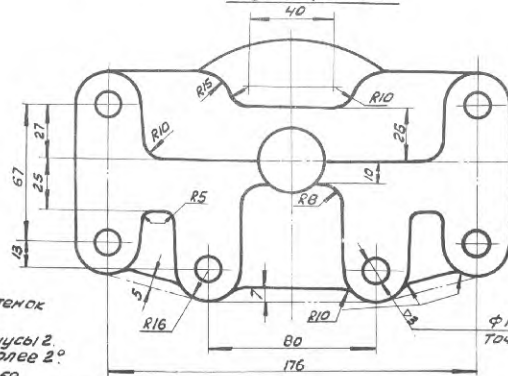
120-2912466

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

Разрез ББ



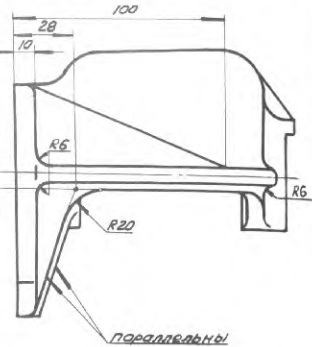
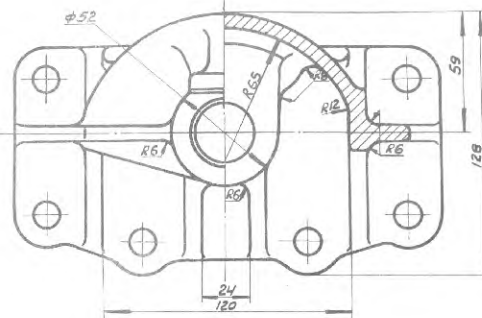
Вид по стрелке В



Неуказанные толщины стенок и ребер 8.
Неуказанные литовые радиусы 2.
Литовые уклоны не более 2°.
Лит. О" УЗБ. 164-7551 4/5-58.

Ф 125,6 мм.
Точность расплавок, 0,15

Разрез АА



КРОНШТЕЙН
ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун ковкий КЧ35-10, ГОСТ 1215-41.
Отливка №1 УЖ-21

120-2912444-А2

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1508-2913012	Рессора дополнительная в сборе		1	
120-2913149-Т	Хомут стяжной		1	Б.4. см. 120-2912149-Т
120-2913148-Т	Проболока стяжная		1	Б.4. см. 120-2902148-Т

РЕССОРА ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
В СБОРЕ

Без лит. УЗБ. 164-871 7/5-58.

164-2913007

Взамен чертёжа.

120-2912462 Серьга задней рессоры со втулкой
в сборе состоит из
120-2912028 Втулка серьги задней рессоры 1
120-2912466 Серьга задней рессоры 1

СЕРЬГА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ
СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ

Без лит. УЗБ. 120-1918 21/4/50-50.

120-2912462

105

Handwritten notes on the drawing:

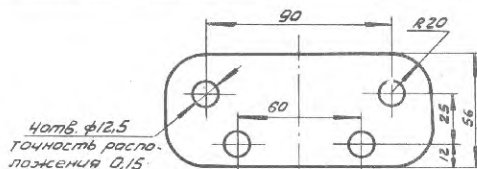
- $\phi 12.5; 60 \text{ мм}$
- Точность расположения размеров по сулевой и по отклонению к.
- Отв: $\phi 31-915$

Dimensions shown on the drawing:

- Horizontal dimensions: 48, 80, 40, 48, 110, 220
- Vertical dimensions: 12, 27, 67, 13, 105, 6

ПРОКЛАДКА КРОНШТЕЙ
НА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

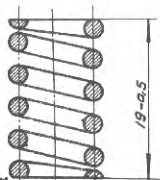
120-2912448



ПОДКЛАДКА КРОНШТЕЙНА
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕССОРЫ

127-2913065

При сжатии пружины до 12мм пружина не должна иметь остаточных деформаций. Провалка пружинная. Прочность 8; Гр.п.Тф2. ГОСТ 5047-49.



ПРУЖИНА
КЛАПАНА ОТБОЯ

117-2915728

Annotations:

- НЕ БОЛЕЕ (Not more than)
- ЗАКОЛКА Т.В.Ч. (Pin made of tool steel)
- ДОПУСКАЕТСЯ СТУПЕНЧАТОЕ СВЕРЛЕНИЕ (Stepped drilling is allowed)

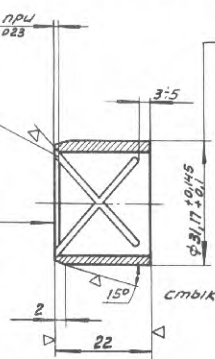
Dimensions and Features:

- Side View (Left):**
 - Crank pin diameter: $\phi 29$
 - Crank web thickness at pin: $3 \times 30^\circ$
 - Web width at base: 60
 - Base diameter: $\phi 5$
 - Total length: 138
 - Distance from base to pin center: 162 ± 0.05
 - Overall length: 168
- Front View (Top):**
 - Crank pin diameter: $\phi 29$
 - Pin length: 60
 - Distance from pin end to web: 30
 - Web width at pin: 60
 - Base diameter: $\phi 5$
 - Distance from base to pin center: 65
- Cross-section (Right):**
 - Outer diameter: $\phi 77$
 - Inner hole diameter: $\phi 5$
 - Flange thickness: 15
 - Distance from flange face to pin center: 5
 - Pin diameter: $\phi 29$
 - Distance from pin center to outer edge: 25 ± 0.02
 - Distance from pin center to inner hole: 20.5 ± 0.02
 - Angle: $1/8''$ ВУГРЕС (Chamfer)

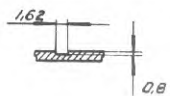
120-2912478

$$\frac{0,5 \times 450 \text{ нрм}}{\phi 28,5 + 0,023}$$

Втулку запрессовать
в корпус указанной
стороной,



Сечение $\alpha-\alpha$



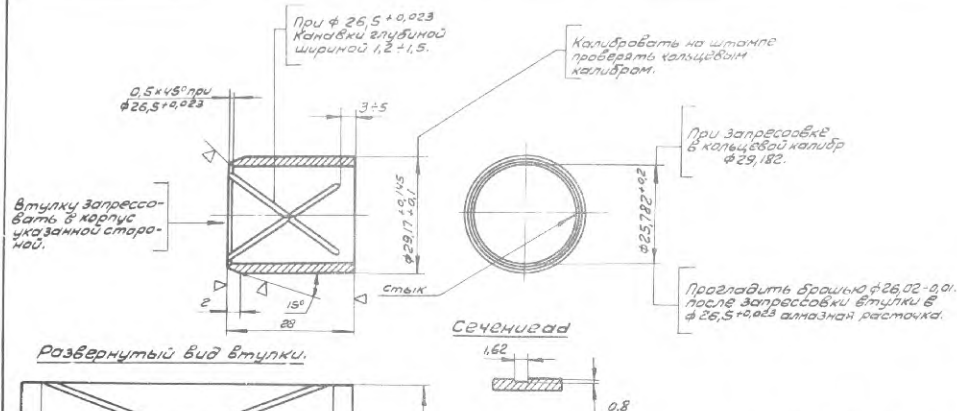
прогладить брошью
ф 28,02-0,01 после запрес-
совки втулки в картер
ф 28,5+0,023 алмазная
расточка.

ВТУЛКА ВАЛИКА
АМОРТИЗАТОРА
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ-БОЛЬШАЯ

ТУ ГЦМО 271-48 ЦМТУ 511-41

115-2915028

107



ВТУЛКА ВАЛИКА АМОРТИ- ЗАТОРА ЗАДНЕЙ ПОДВЕС- КИ - МАЛЕНЬКАЯ

Лента спец. толщиной 1,7
ТУ ГЦМО 271-48 ЦМТУ 311-41.

115-2915029

Лит. «А» ЦЗБ. 1954-237; 4/II-54.

Общее количество витков - 8,5 ± 0,5
Количество рабочих витков - 6,5 ± 0,5
Опорные витки обжатые.
Направление витков - левое.

Пружина должна свободно надеваться
на стержень ф 4,6 и проходить в кольцо ф 8,8.
Зазор между концом опорного витка и
рабочим витком не допускается.
Допускается неперпендикулярность торцев
по отношению оси пружины до 0,4 мм.
При высоте пружины 11,8 мм. Сила ее должна
быть 2-2,3 кг.
При сжатии пружины до 10 мм пружина
не должна иметь остаточных деформаций.



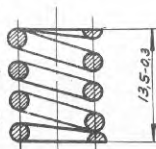
ПРУЖИНА КЛАПАНА СЖАТИЯ

Пробовалка пружинная, прочность
группа I ф 2,3 ГОСТ 5047-49.

110-2915032

Общее количество витков - 5 ± 0,5
Количество рабочих витков - 3 ± 0,5
Зазор между концом опорного витка и
рабочим витком не допускается.
Допускается неперпендикулярность тор-
цев по отношению оси пружины до 0,4 мм.
При высоте пружины 12,5 мм. Сила ее дол-
жна быть 5 ± 0,25 кг.
При сжатии пружины до 10,5 пружина не
должна иметь остаточных деформаций.

Пружина должна свободно надеваться на
стержень ф 7 и проходить в кольцо 11,5.
Зазор между концом опорного витка и
рабочим витком не допускается.
Допускается неперпендикулярность тор-
цев по отношению оси пружины до 0,4 мм.
При высоте пружины 12,5 мм. Сила ее дол-
жна быть 5 ± 0,25 кг.
При сжатии пружины до 10,5 пружина не
должна иметь остаточных деформаций.

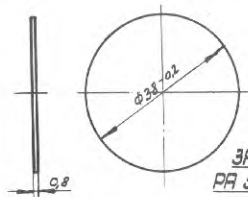


ПРУЖИНА КЛАПАНА СЖАТИЯ

Пробовалка пружинная, проч-
ность 8, группа I ф 2 ГОСТ 5047-49.

110-2915033

Лит. «Д» ЦЗБ. 1958-67; 13/II-58.

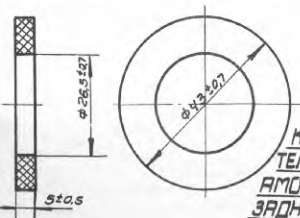


ПРОКЛАДКА БОКОВОЙ ЗАПЯТКИ АМОРТИЗАТО- РА ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Фибра марки «ОФ»
ТУ № 34-41.

115-2915134

Лит. «Б» ЦЗБ. 1953-19; 26/I-53



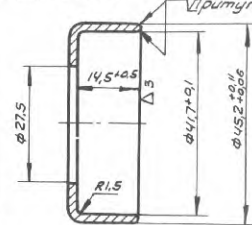
КОЛЬЦО УПЛОТНИ- ТЕЛЬНОЕ ВАЛИКА АМОРТИЗАТОРА ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ

Волок толщ. 5; ГОСТ 6022-66

115-2915157

Лит. «Б» ЦЗБ. 1953-225; 22/II-54

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдержи-
вать по СБ-2.

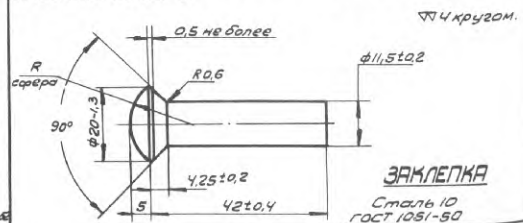


КОЛПАЧОК САЛЬНИКА

Сталь 20. Лист толщ. 1,75
ГОСТ 3630-57; ГОСТ 91-56.

115-2915146-6

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдержи-
живать по СБ-2.



ЗАКЛЕПКА

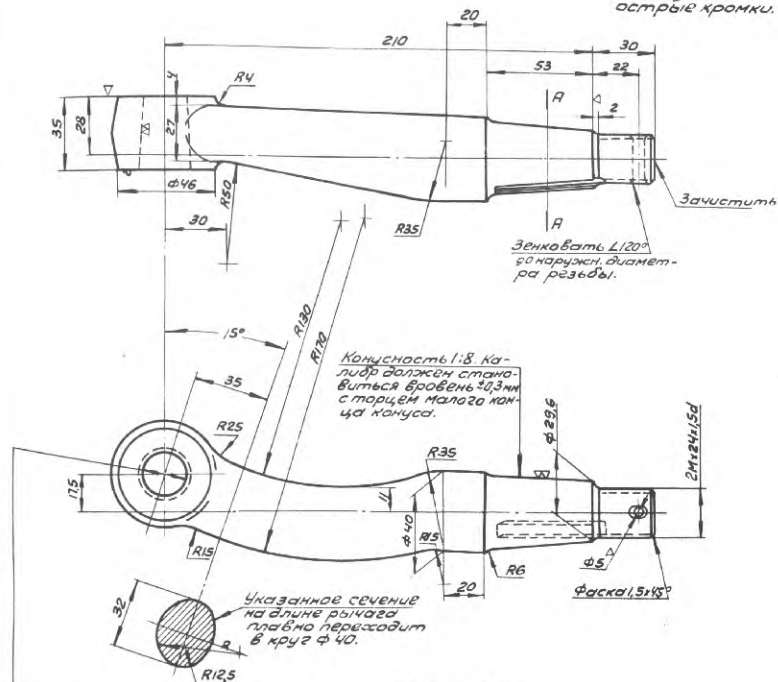
Сталь 10
ГОСТ 1051-50

304161-П

Без лит. ЦЗБ. 1958-292; 27/II-56

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Ф 21 коническое отверстие. Конусность 1:8. Калибр должен становиться вровень с торцом малого конуса 0,3 мм.

Сечение AA

Сечение BB

РЫЧАГ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА ПРАВЫЙ

Сталь 40Х; ГОСТ 4543-57.

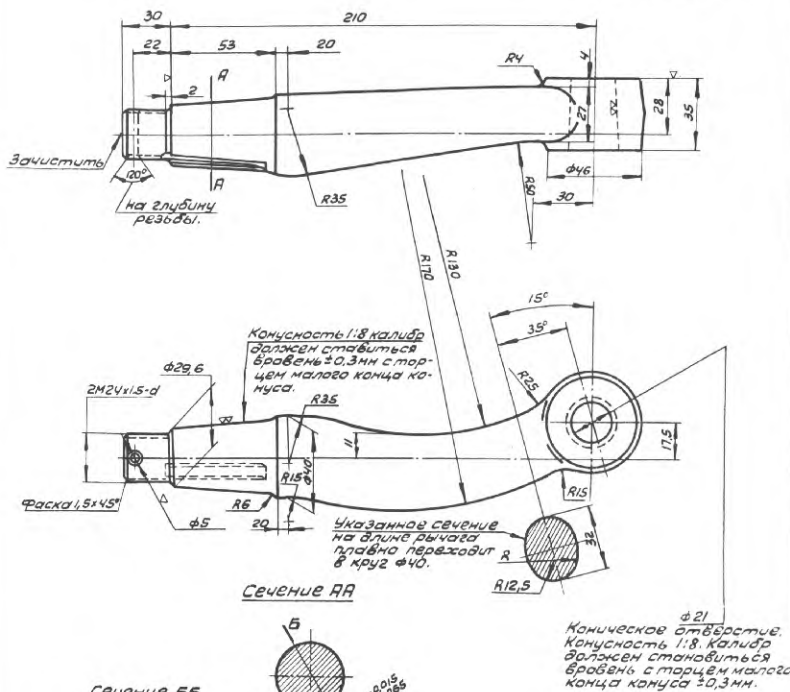
120-3001030

Твердость по Бринеллю 241±285.
Штамповочный уклон 7°

Лит. М" Цзв. 150-5411; 15/II-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Сечение AA

Сечение BB

Полная впадина канавки.

Ф 21 коническое отверстие. Конусность 1:8. Калибр должен становиться вровень с торцом малого конуса 0,3 мм.

Твердость по Бринеллю 241±285
Штамповочный уклон 7°

РЫЧАГ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА ЛЕВЫЙ
Сталь 40Х; ГОСТ 4543-57.

120-3001031

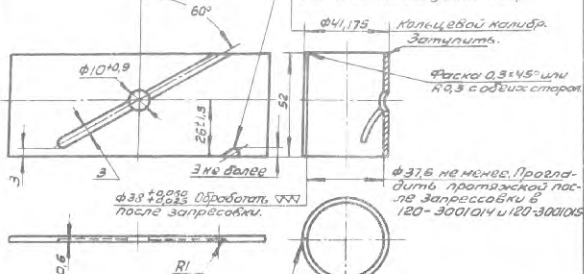
Лит. П" Цзв. 150-5581; 25/II-57.

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

Зачусенцы недопустимы.

Допустим отпечаток канавки.

Внутренний диаметр проварить (расходной прокладкой $\phi 37,4$ (зазор в стыке не допускается)).



Допускается зазор свободной втулки на ступке 1 не более.

ВТУЛКА ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

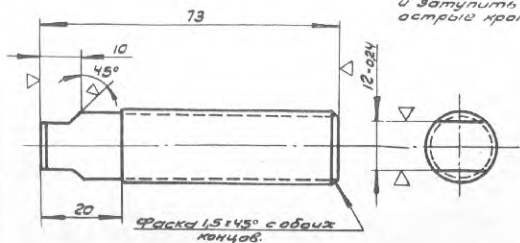
Лента спец. томпака полутород. толщ. 1,75 мм 4, М75-511-41.

120-3001016

Лит. II Т. УЗБ. 164-1421; 2/II-58.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



УПОР ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

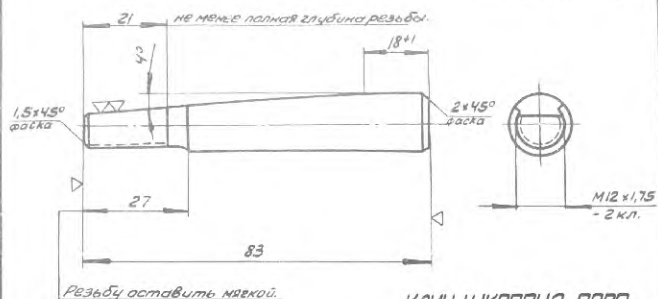
Сталь 20 ГОСТ 1050-57

120-3001026

Лит. II В. УЗБ. 120-1066; 1/II-48

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КЛИН ШКВОРНЯ ПОВОРОТНЫХ КУЛАКОВ

Сталь 15X
Круг $\phi 14$ ГОСТ 7417-57

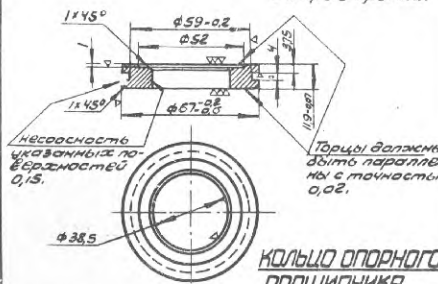
120-3001025

Цементировать на глубину 0,5-1,0.
Твердость Rc 56-62.

Лит. II У. УЗБ. 164-1528; 3/II-59.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

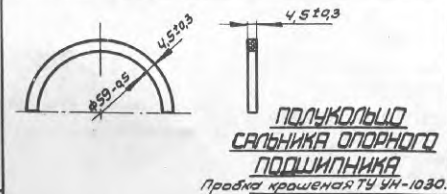


КОЛЬЦО ОПОРНОГО ПОДШИПНИКА

Сталь 35, ГОСТ 1050-57

120-3001027

Цинковать на глубину 0,3-0,5.
Твердость по напильнику, поперечному поперечнику СБ.
Лит. II К. УЗБ. 35-1691; 1/II-58



ПОЛУКОЛЬЦО САЛЬНИКА ОПОРНОГО ПОДШИПНИКА

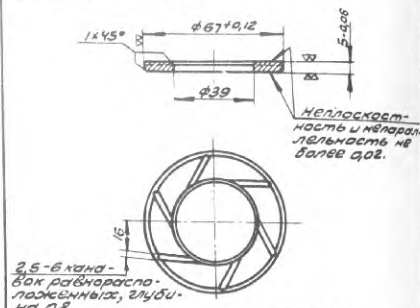
Прокладка крошечная 74-1030.

120-3001029

Лит. II Б. УЗБ. 120-3531; 23/II-55

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

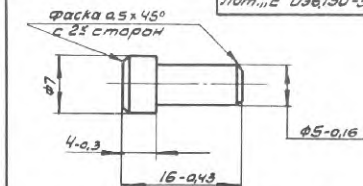


ШАЙБА ОПОРНОГО ПОДШИПНИКА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка ИГ-4К-21.

120-3001028

Лит. II Е. УЗБ. 150-3697; 1/II-58



ШТИФТ СТОПОРНЫЙ

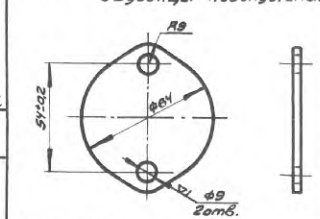
Сталь 10, ГОСТ 1050-57

120-3001062

Лит. II Г. УЗБ. 120-3470; 26/II-53

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

Зачусенцы недопустимы.



Деталь 3.5. плоской.

КРЫШКА ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

Сталь 08, лист толщ. 3,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-3001054

Лит. II Б. УЗБ. 164-1295; 27/II-56

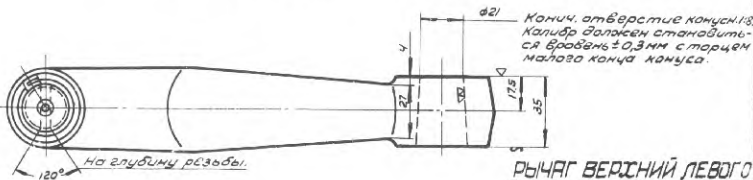
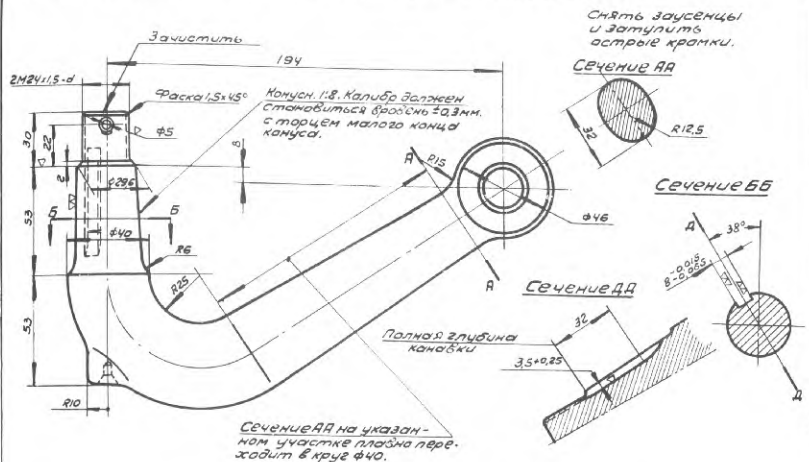
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

Прокладка небулканная, рабочая ГОСТ 48-47.

120-3001055

Лит. II Ж. УЗБ. 150-544; 15/II-57

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



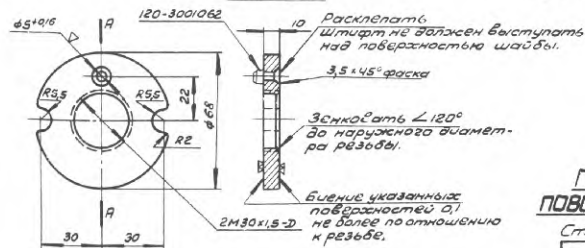
Твердость по Бринеллю 241-285.
Штамповочный уклон 7°.

Лит., М" УЗБ. 150-5581, 25/13-57.

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

Разрез АА

Заусенцы недопустимы.



ГАЙКА ШАЙБА
ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

Сталь 35 ГОСТ 1050-57.

120-3001061

120-3001060

Твердость по Бринеллю 240-270

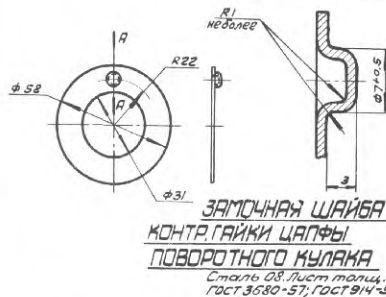
Лит., К" УЗБ. 150-5573, 21/13-57.

ГАЙКА-ШАЙБА ЦАПФЫ
ПОВОРОТНЫХ КУЛАКОВ В СБОРЕ

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

Заусенцы недопустимы.

Разрез АА

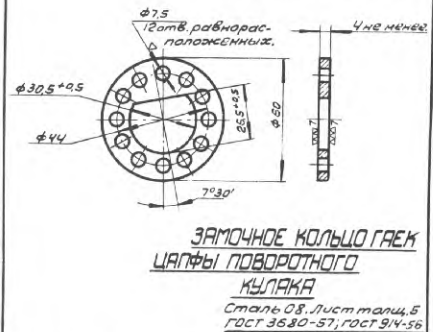


Лит., Б" УЗБ. 150-5637, 25/13-55

120-3001064

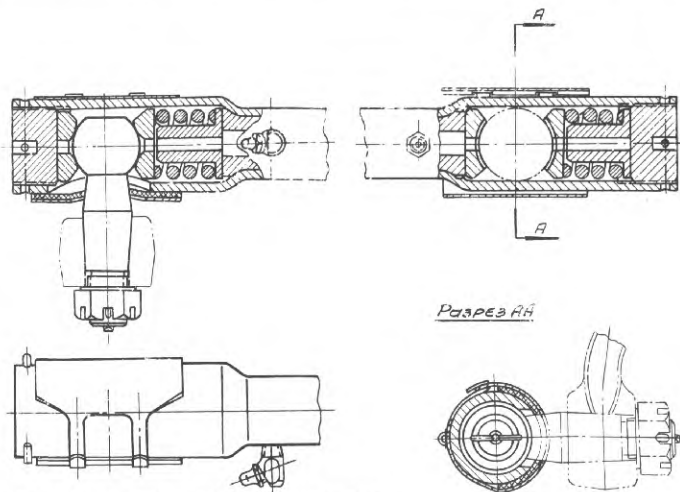
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы.



Лит., З" УЗБ. 164-1238, 27/13-55

120-3001063



Примечание: Для получения необходимого зазора в шаровых соединителях продольной рилевой тяги необходимо забить прорезку для упора и затем вывернуть ее обратно на 1/8-1/4 оборота до первого положения, необходимого для шплинтовки и в этом положении зашлифовать.

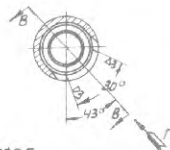
ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ
ТЯГА В СБОРЕ

150В-3003010

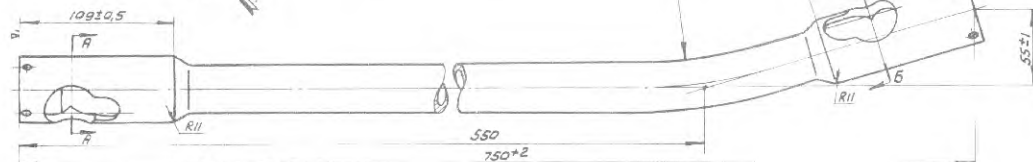
Лит., Б" УЗБ. 164-319, 6/13-57.

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

Сечение АА

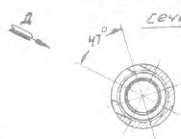


После высадки головок диаметр трубы должен быть не менее 33,5 при толщине стенки не менее 4,5



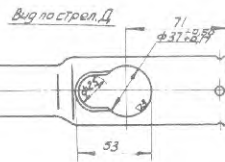
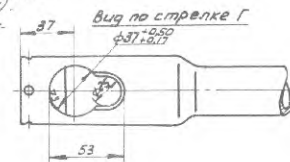
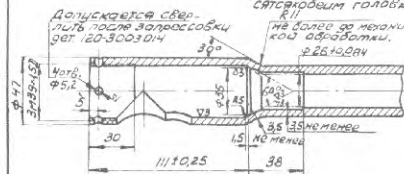
Снять заусенцы и затупить острые края.

Сечение ББ



Сечение ВВ

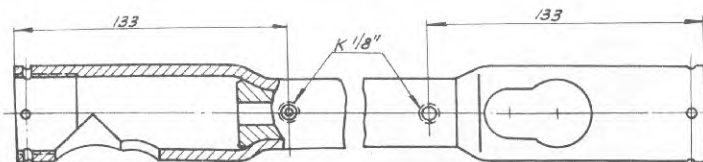
(размеры этого сечения относятся к головам).



ПРОДОЛЬНАЯ РУЛЕВАЯ ТЯГА
Сталь 20, труба 35×5, ГОСТ 301-50

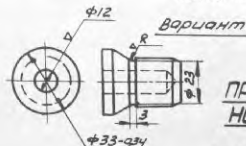
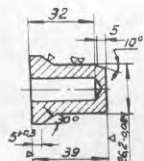
150В-3003013

Лит. А* УЗБ. 164-1496 5/14-59.



Лит. А* УЗБ. 120-5002 9/14-56.

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

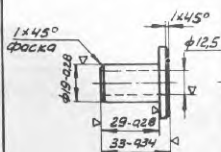


ПРОБКА ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 112, ГОСТ 1414-54

120-3003014

Лит. Д* УЗБ. 164-1187 15/14-58

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

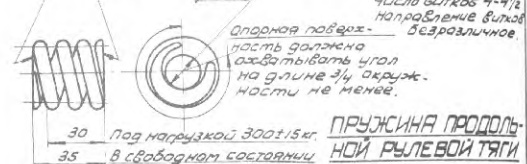


УПОР ПРУЖИНЫ ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ
Сталь 112, ГОСТ 1414-54

120-3003019

Лит. П* УЗБ. 150-5697 30/14-58

Концевые витки 9Б завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы в плоскости перпендикулярной оси пружины. Допустимое отклонение от перпендикулярности 1,3 мм на длине 35. $\phi 20 \pm 0,05$



ПРУЖИНА ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

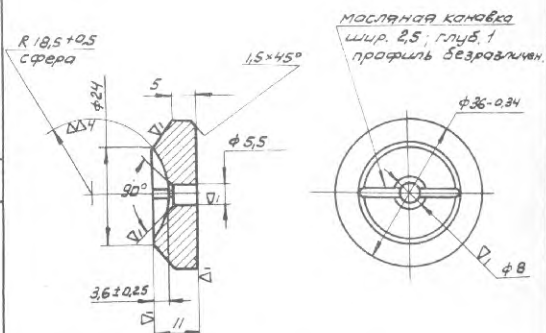
Сталь 65Г
Проволока пружинная $\phi 1,5$ ГОСТ 1071-41.

Твердость Rc 42-48.

Лит. Д* УЗБ. 150-5697 30/14-58.

120-3003021

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



Смещение осей сферы и цилиндра. Поверх. $\phi 36-34 = 0,2$ не более

Цементировать на глубину 1,0-1,4 мм. Твердость Rc = 56-62.

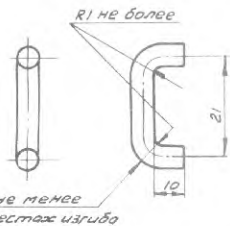
ВКЛАДЫШ ПРОДОЛЬНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

Сталь 20, ГОСТ 1050-57

120-3003022

Лит. Ж* УЗБ. 120-4950 31/14-56.

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

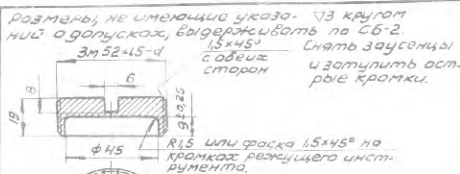


**ШПОНКА ГОЛОВКИ
ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ
ТЯГИ**

сталь 10 проволочка $\phi 5$
ГОСТ 1798-49

120-3003064

Лит., Е" $\text{УЗБ } 150-5585 \text{ } 27/11-57$



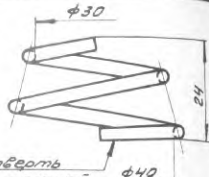
**ПРОКЛАДКА ГОЛОВКИ
ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ
ТЯГИ**

сталь 12 ГОСТ 1414-54

120-3003070

Лит., Д" $\text{УЗБ } 150-5697 \text{ } 31/1-58$

В собранном состоянии витки должны входить один в другой; при этом пружина не должна давать остаточных деформаций.



ПРУЖИНА САЛЬНИКА ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ ТЯГИ

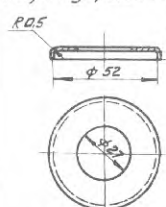
проволочка пружинная $\phi 3 \text{ П-1}$ ГОСТ 5047-49

120-3003076

Число витков 2.

Лит., Б" $\text{УЗБ } 150-5581 \text{ } 25/11-57$

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

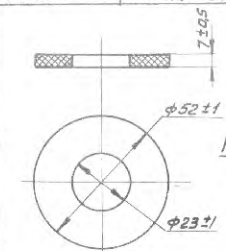


**КРЫШКА САЛЬНИКА
ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ
ТЯГИ**

сталь 28 лист талц. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-3003073

Лит., Е" $\text{УЗБ } 150-5697 \text{ } 31/1-58$



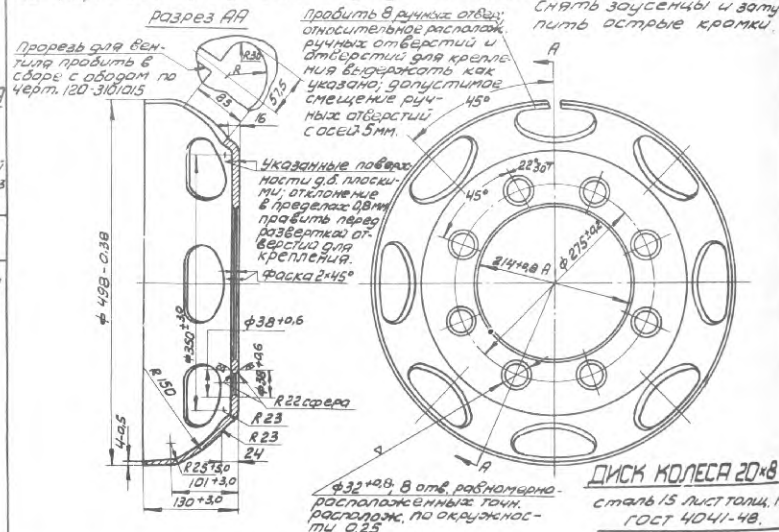
**ПРОКЛАДКА САЛЬНИКА
ПОПЕРЕЧНОЙ РУЛЕВОЙ
ТЯГИ**

Войлок грубошерстный
Объемный бес 034 гр/см3
ГОСТ 6418-52.

120-3003074

Лит., Е" $\text{УЗБ } 150-28 \text{ } 27/11-56$

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

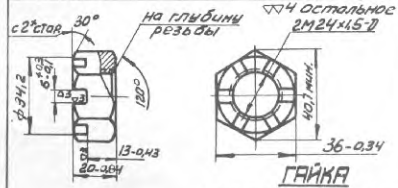


ДИСК КОЛЕСА 20x8

сталь 15 лист талц. 11
ГОСТ 4041-48.

120-3101016

Лит., Д" $\text{УЗБ } 150-5573 \text{ } 21/11-52$

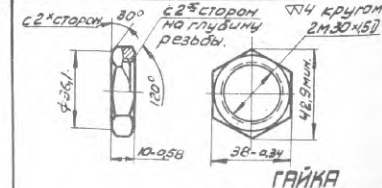


ГАЙКА

сталь А12 ГОСТ 1414-54

303023-П

Лит., Д" $\text{УЗБ } 2904 \text{ } 13/1-56$

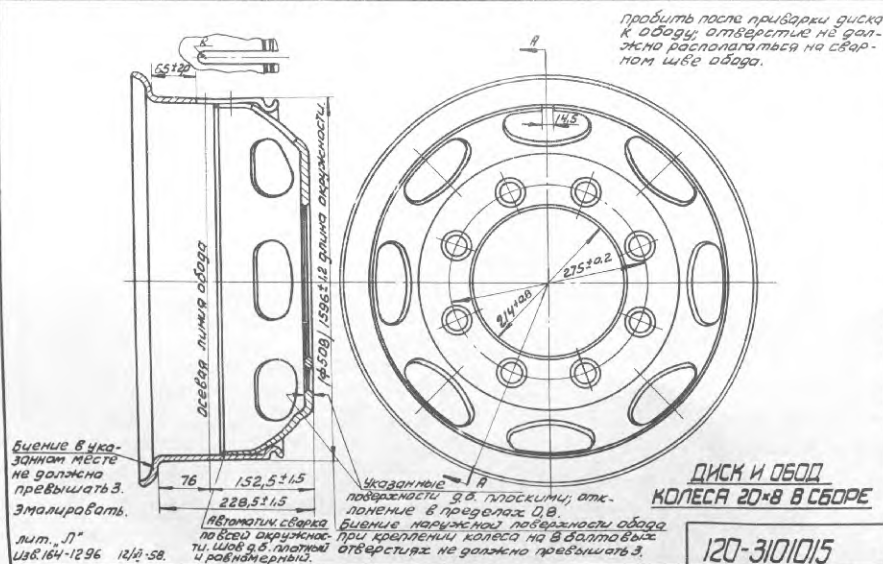


ГАЙКА

сталь А12 ГОСТ 1414-54

303022-П

Лит., Б" $\text{УЗБ } 1295 \text{ } 17/1-52$



**ДИСК И ОБОД
КОЛЕСА 20x8 В СБОРЕ**

120-3101015

Лит., Л" $\text{УЗБ } 164-1296 \text{ } 12/1-58$

120-3106025	Ободная лента	1
120-3106020	Камера 9,00-20	1
120-3106015	Покрышка 9,00-20	1
120-3106012	Колесо 20x8 в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛЕСО, КАМЕРА И ПОКРЫШКА 9,00-20 В СБОРЕ

Без лит. Узб. 120-4842; 15/12-55.

120-3101011

120-3101015	Диск обода колеса 20x8 в сборе	1
120-3101027	Кольцо бортовое колеса 20x8	1
120-3101026	Кольцо замочное колеса 20x8	1
Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛЕСО 20x8 В СБОРЕ

Без лит. Узб. 120-4129; 28/12-54.

120-3101012

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

Снять заусенцы.

Зазор между ободом и контрольной плитой не должен превышать 1,5; эллипсность обода не должна превышать 1,5.

Лит. "Г" Узб. 164-1296; 12/12-58

При набивании кольца на цилиндр $\phi 48$ зазор между кольцом и поверхностью цилиндра не должен превышать 1,5; при этом зазор должен плавно сходиться в обе стороны на дуге не менее $1/4$ окружности; отставание концов кольца не допускается.

При проверке кольца на плите, с концами, поставленными в стык, шуп 4мм не должен проходить.
Зазор должен плавно сходиться в обе стороны на дуге не менее $1/2$ окружности.

Перекос профиля кольца допускается в пределах 2°.

КОЛЬЦО ЗАМОЧНОЕ КОЛЕСА 20x8

Сталь 50 ГОСТ 1050-57 спец.профиль ТУ №364.

120-3101026

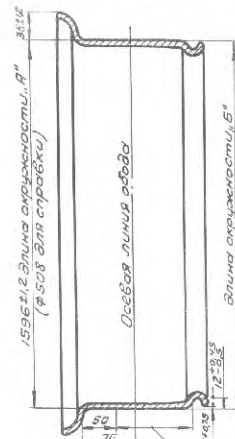
Техническая обработка. Нормализовать послековки.
Эмалировать.

Лит. "Г" Узб. 150-5573; 21/12-57.

Кольцо показано в рабочем положении на обод.
Использовать на растяжении: кольцо должно выдерживать 10 па-следовательно растяжений, при которых концы расходятся на 50 (от положенных в стык), после чего установка в деформация не должна быть более 1/3.

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

Снять заусенцы.



Длина окружности, в" должна находиться в пределах длины окружности, в" на не 0,5 больше длины окружности, в"

Контроль длины окружности на указанной ширине обода.

Стыковая сварка. Зачистить шов до полной ширины шва.

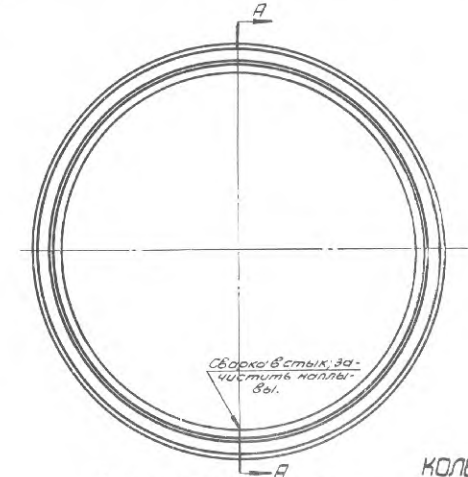
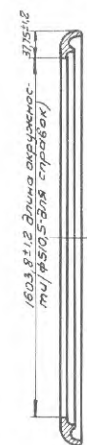
Все размеры профиля обода после заковки должны соответствовать чертежу пр-120-3101020

ОБОД КОЛЕСА 20x8

Сталь 15 ГОСТ 8-1050-41 спец.профиль ТУ №364

120-3101020

Разрез AA



Зазор между бортовым кольцом и контрольной плитой не должен превышать 1,5мм. Эллипсность бортового кольца не должна превышать 1,5мм.

КОЛЬЦО БОРТОВОЕ КОЛЕСА 20x8

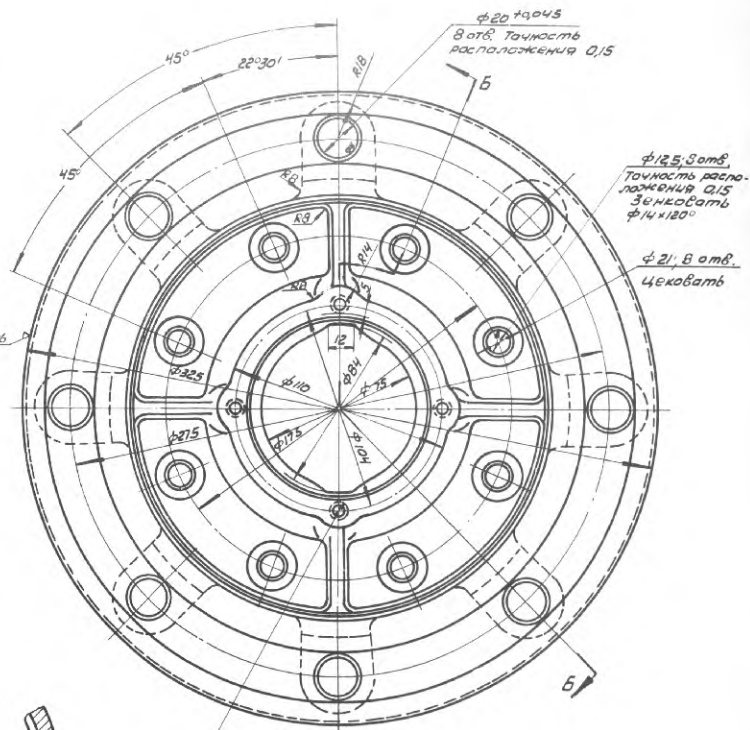
Сталь 15 ГОСТ 1050-57 спец.профиль ТУ №364

120-3101027

Эмалировать.

Лит. "Г" Узб. 150-5573; 16/12-57.

Зачистить заусенцы и острые кромки



радиусы в литве, неуказанные размером, 3
Уклоны в литве, неуказанные размером, 2°
Отливку тщательно очистить от пригоревшей
земли, стержней, каркасной проволоки и покрасить.

Лит., № Узб. 164-1297 22/xi-58.

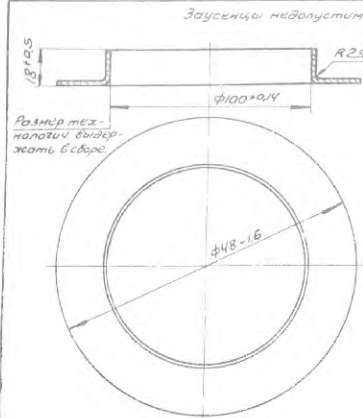
СТУПИЦА ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА

Чугун ковкий КЧ35-10; ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21

120-3103015

Заусенцы недопустимы.

Размер тех-
нологич. выдер-
жаты с заус.



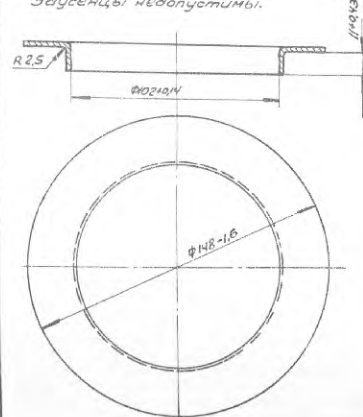
ОБОЙМА НАРУЖНАЯ САЛЬ- НИКА СТУПИЦЫ ЗАДНЕГО КОЛЕСА

Сталь 08. Лист стали 1.
ГОСТ 3630-57; ГОСТ 914-56.

Лит. "Б" 120-3104035-В

Лит. "Б" 120-3104035-В

Заусенцы недопустимы.



ОБОЙМА ВНУТРЕННЯЯ САЛЬНИКА СТУПИЦЫ ЗАДНЕГО КОЛЕСА

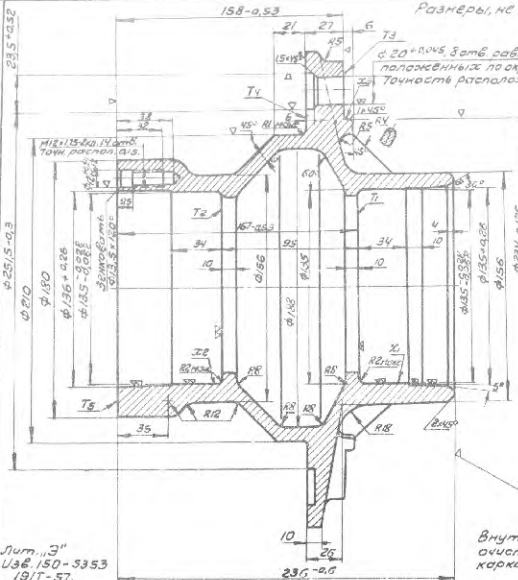
Сталь 08. Лист стали 1.
ГОСТ 3630-57; ГОСТ 914-56.

Лит. "Б" 120-3104037-В

Лит. "Б" 120-3104037-В

124

Размеры, не имеющие указания о допусках, выдерживать по СБ-2.

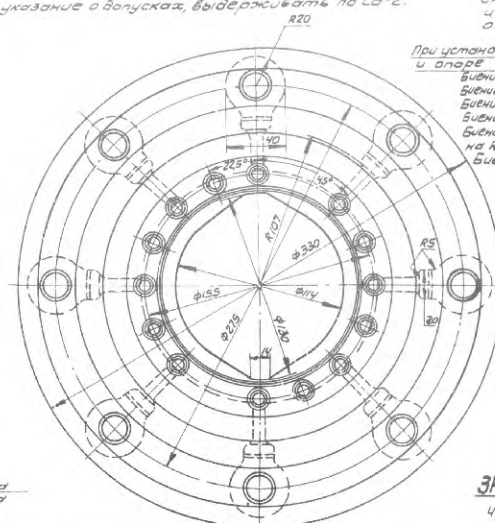


Допустима
вернота

Внутренние поверхности отливки тщательно
очистить, пригравировать земли, стержней
каркасной проволоки и окрасить.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

При установке по поверхности, 2"
и опоре на торцы, 1"
Высшие поверхности, 2" не более 0,05
Высшие поверхности, 3" не более 0,05
Высшие торцы, 2" не более 0,15
Высшие торцы, 3" не более 0,15
на 1/100.
Высшие торцы, 3" не более 0,1



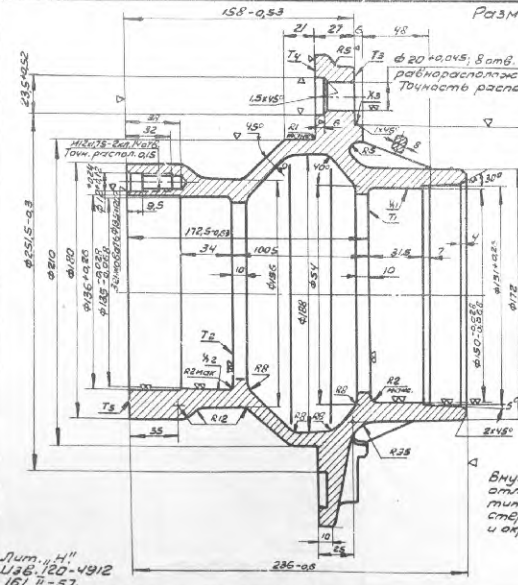
СТУПИЦА ЗАДНЕГО КОЛЕСА

Чугун ковкий КЧ35-10.
ГОСТ 1215-41. Отливка №1.
Твердость НВ 163, УК-21.

120-3104015

Радиусы литья, не указ-
анные размерам, 2-3 мм
Уклоны литья, не указан-
ные размерам, 2°

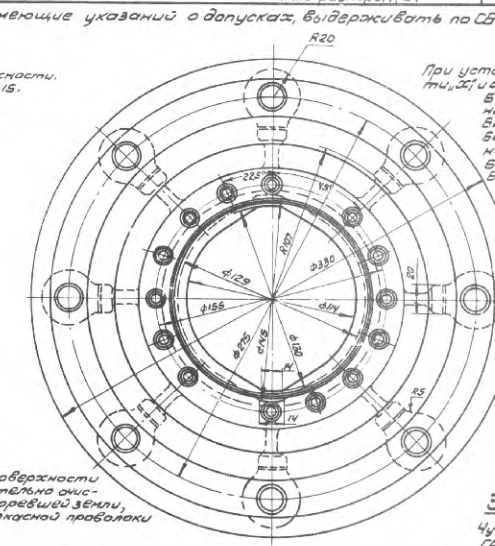
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Внутренние поверхности
отливки тщательно очи-
стить от пригравированной земли,
стержней, каркасной проволоки
и окрасить.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

При установке по поверхности, 2"
и опоре на торцы, 1"
Высшие поверхности, 2" не более 0,05
Высшие поверхности, 3" не более 0,05
Высшие торцы, 2" не более 0,15
Высшие торцы, 3" не более 0,15
на 1/100.
Высшие торцы, 3" не более 0,1



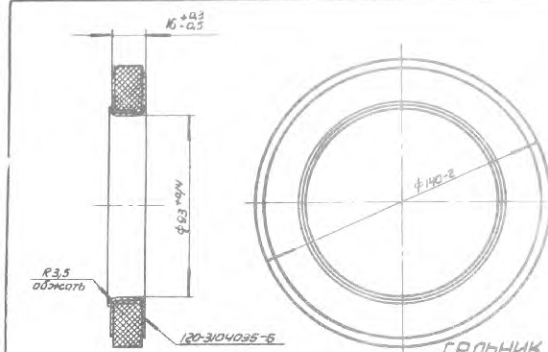
СТУПИЦА ЗАДНЕГО КОЛЕСА

Чугун ковкий КЧ35-10.
ГОСТ 1215-41. Отливка №1.
Твердость НВ 163, УК-21.

120-3104015-Б

Радиусы литья, не указанные размерам, 2-3 мм
Уклоны литья, не указанные размерам, 2°

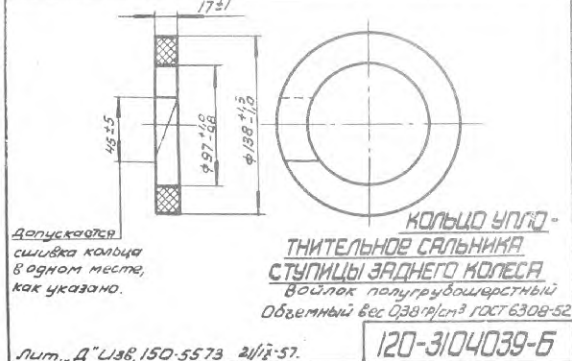
125



**САЛЬНИК
СТУПИЦЫ ЗАДНЕГО КОЛЕСА В**
СВОРЕ

Лит. Г УЗБ. 150-5573 2/15-57.

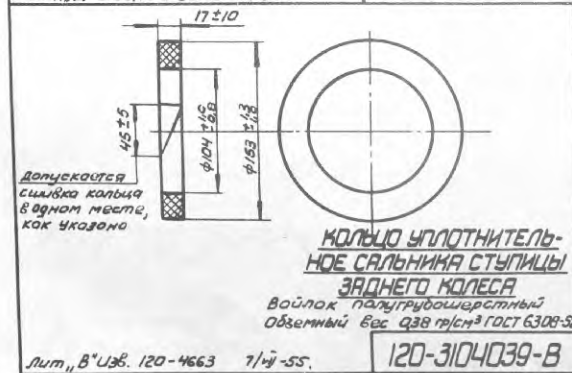
120-3104020-6



Допускается
силька кольца
в одном месте,
как указано.

Лит. Д УЗБ. 150-5573 2/15-57.

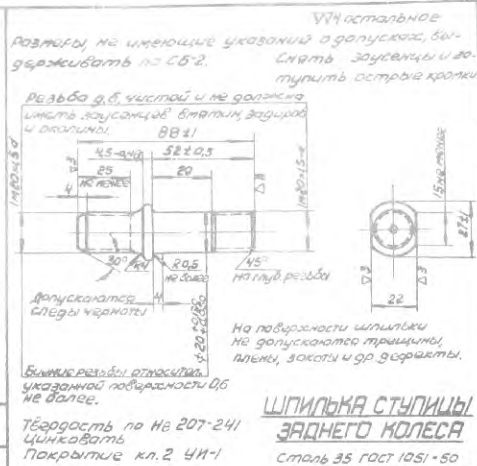
120-3104039-6



Допускается
силька кольца
в одном месте,
как указано.

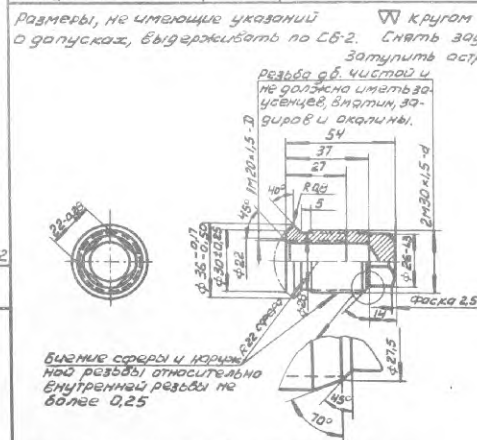
Лит. В УЗБ. 120-4663 7/15-55.

120-3104039-В



Лит. А УЗБ. 164-1465 9/15-59

150B-3104050

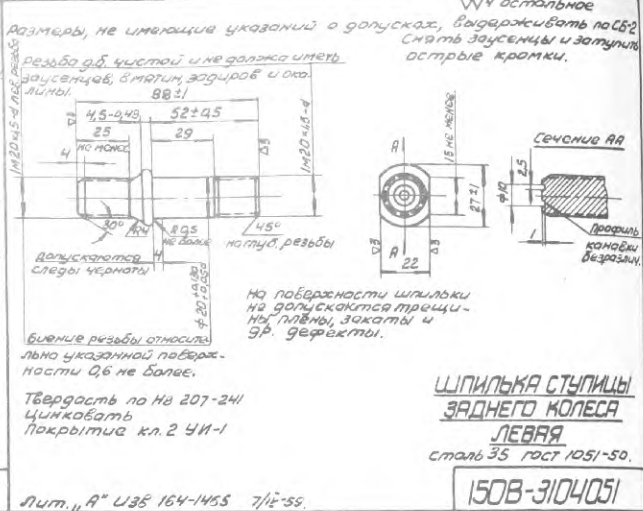


На поверхностях гайки не допускаются трещины, пленки, закаты, заусенцы и др. дефекты.
Цинковать на глубину 0,15-0,30
Твердость Rc 35-62.

Цинковать.
Покрывать кл.2 УИ-1.

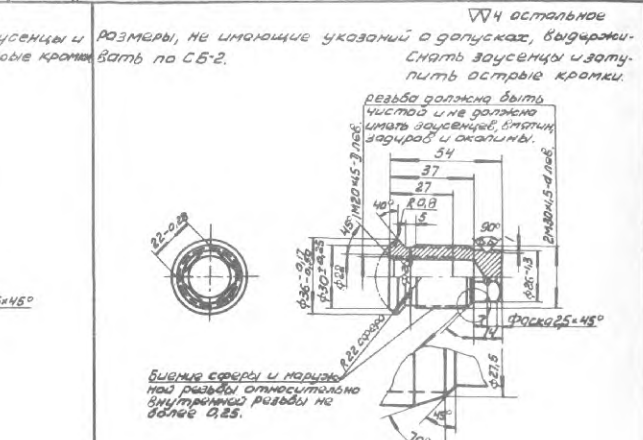
Лит. Н УЗБ. 150-5411 15/15-57.

120-3104054



Лит. А УЗБ. 164-1465 7/15-55.

150B-3104051



На поверхностях гайки не допускаются трещины, пленки, закаты, заусенцы и др. дефекты.

Цинковать на глубину 0,15-0,30
Твердость Rc 35-62.

Цинковать.
Покрывать кл.2 УИ-1.

Лит. Н УЗБ. 150-5411 15/15-57.

**ГАЙКА ВНУТРЕННЕГО
ЗАДНЕГО КОЛЕСА**

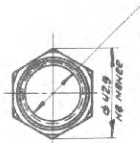
ГОСТ 1056-43
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-3104055

127

▽▽ *5 ОСТАЛЬНОЕ.*

2430x1,5-Д лев.



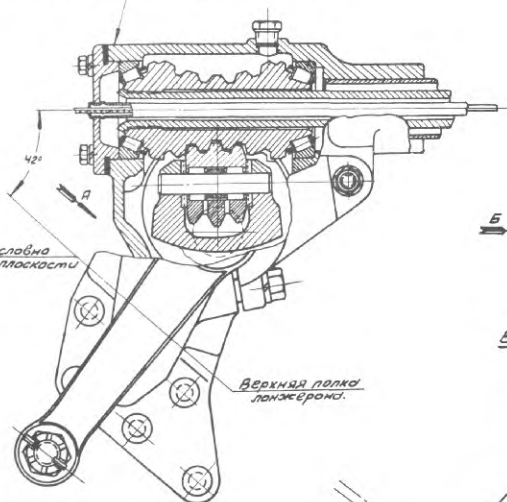
120-3103055-6

302820-П29

302820-178

302820-П2

Место клейма отдела
технического контроля.



При сборке обеспечить совпадение метки сошки руля с меткой на валу сошки.

Лит.-и Ж. УЗБ. 157-1558; 4/II-59.

Technical drawing of a hexagonal nut (гайка) showing side and top views with dimensions and material specifications.

Side View Dimensions:

- Overall height: 16-0,7
- Inner hole diameter: $\phi 20,9$
- Top chamfer angle: 30°
- Bottom chamfer angle: 120°
- Side chamfer angle: 60°

Top View Dimensions:

- Hexagon size: 14x1,5-D

Material and Standards:

- Material: Сталь 35 ГОСТ 1051-50

ГАЙКА

Сталь 35 ГОСТ 1050-50
Щетинер. 22-0,14 ГОСТ 8560-57

303006-П29

303006-08

303006-П2

Твердость по HB 255-285

Лит. "Ж". УЗБ. 2646; 16/Т-57.

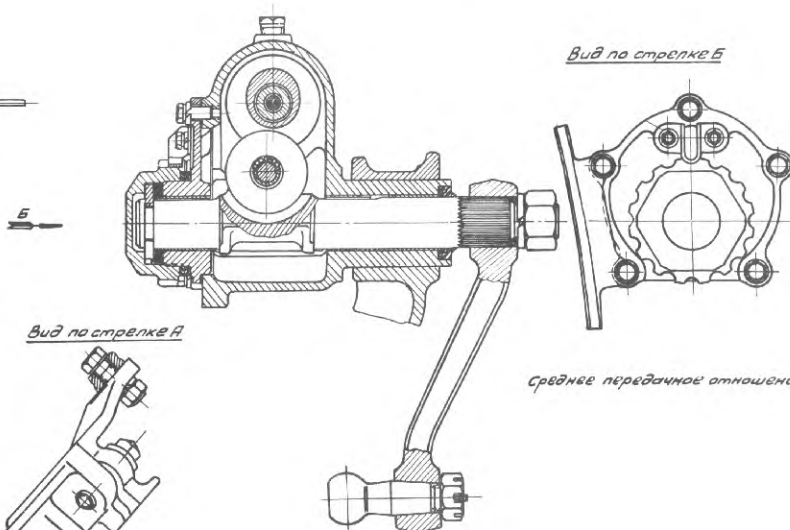
ГАЙКА

См. таб. R12 ГОСТ 1414-54
или См. таб. 15 ГОСТ 1050-57

303025-П

Лит. № Г. УЗБ. 2024. 14/II-55.

Для устранения течи масла из картера балт 30
(Верхний) и болты 28 устанавливать на резиловую смолу
№ 80 Т.У. МХП 1856-48



Среднее передаточное отношение в руле 23,5:1.

РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ В СБОРЕ

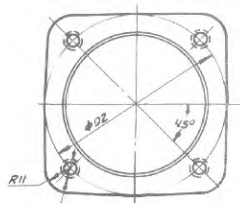
150B-3400010

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

Разрез ЯЯ

При установке указанным отв. диаметр указанного торца должен быть на краевых точках.

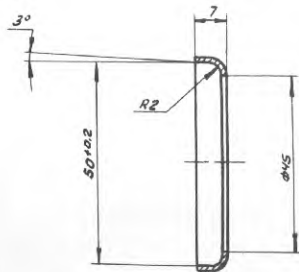
Вид по стрелке "С"



110x15 - кл.2.
4 равномерно разм. отв.
Точность расположения 0,25
Сверлить на глубину 20.
Нарезать на глубину 15.

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

Снять заусенцы.



Латунировать или покрыть специальным клеем.

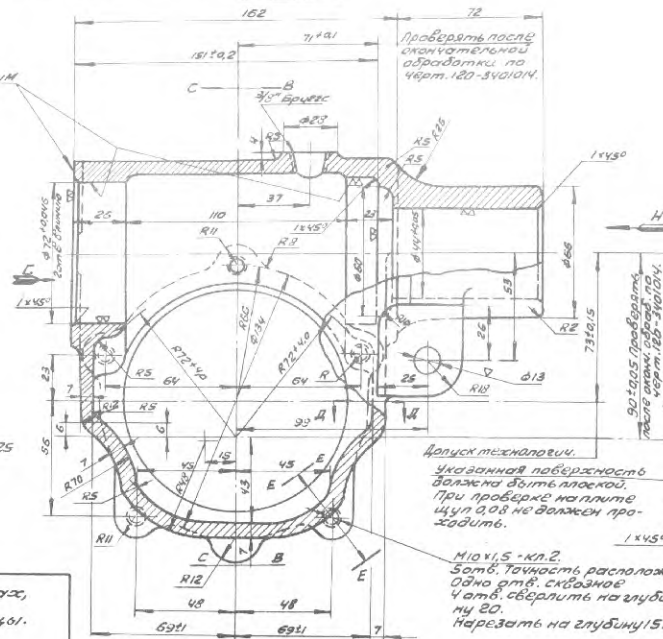
**КОЛЬЦО ЖЕСТКОСТИ
ТИ МАНЖЕТЫ САЛЬНИКА
ВАЛА ШПИЛИ РУЛЯ**

Сталь 620,
ГОСТ 3580-57, ГОСТ 914-56.

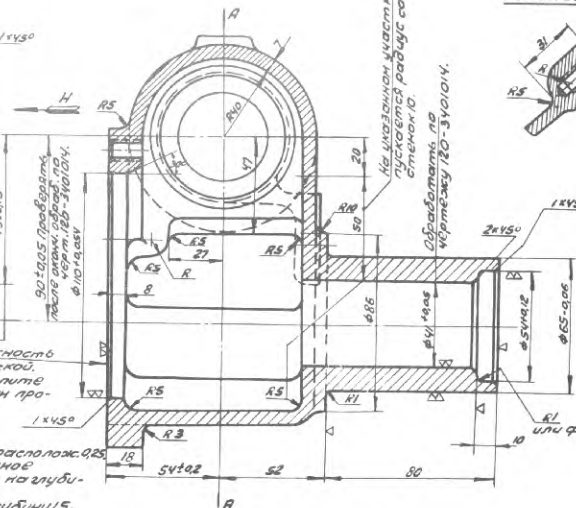
Лист 1.

120-3401027

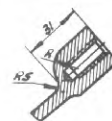
Без лит. 1/36, 120-1965, 19/1-50



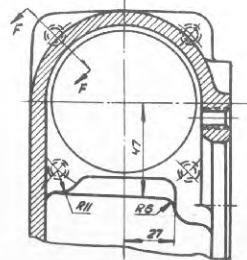
Разрез ВВ



Сечение FF



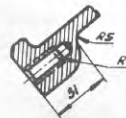
Разрез СС



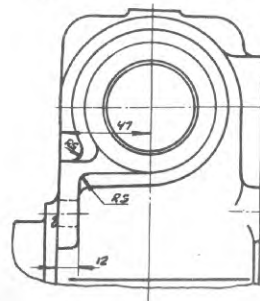
Сечение ДД



Сечение ЕЕ



Вид по стрелке Н.



Выходы нарезанных отв. на обработанную поверхность зенковать 2,120° от наружно-го диаметра резьбы.

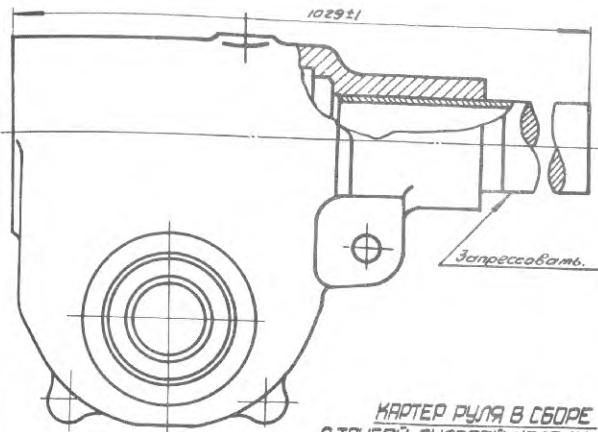
КАРТЕР РУЛЯ

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 Ук-21.

120-3401015

Внутренние поверхности тщательно очистить от пригравившей земли и окрасить.
Литейный уклон 2°

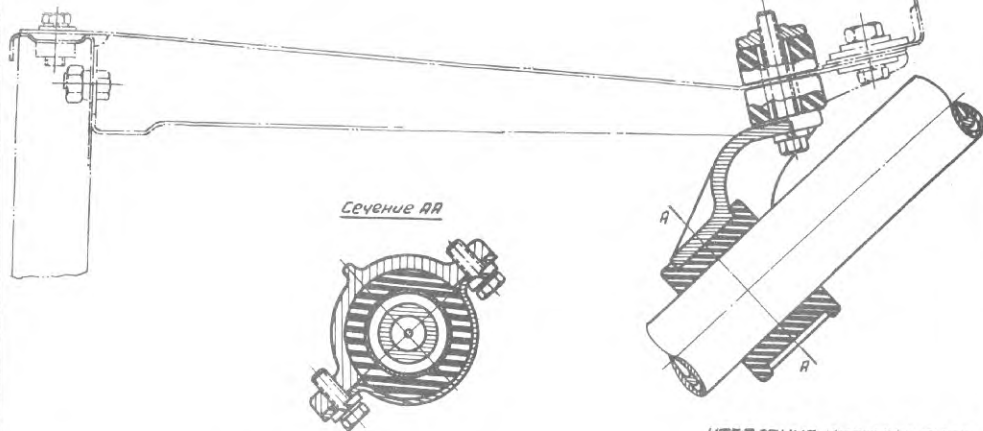
Литер. БН" 1/36, 164-1549, 4/12-59.



**КАРТЕР РУЛЯ В СБОРЕ
СТРУВОЙ РУЛЕВОЙ КОЛОНКИ**

Литер., В* УЗБ. 150-5581; 25/Х-57.

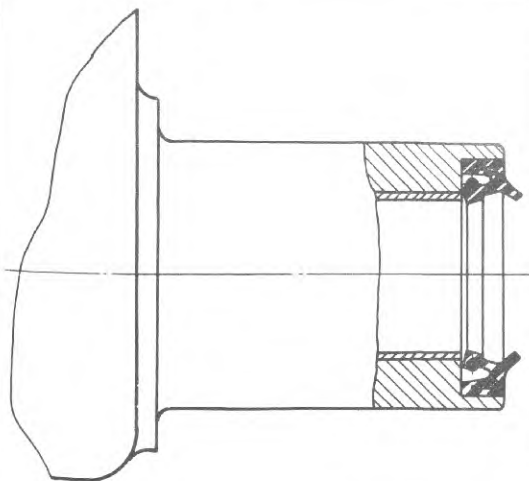
120-3401011



КРЕПЛЕНИЕ КОЛОНКИ РУЛЯ

Литер., А* УЗБ. 164-1369; 31/Б-59.

1508-3400003

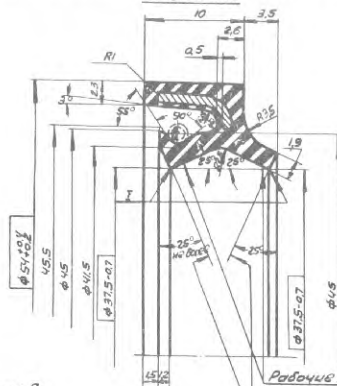


**КАРТЕР РУЛЯ В СБОРЕ
С КРЫШКОЙ, ВТЫЛКАМИ
И УПЛОТНЕНИЕМ**

Литер., Б* УЗБ. 150-5581; 25/Х-57.

120-3401013

Размеры, не имеющие указаний о допусках, поддерживать по СБ-2.
Разрез АА



Неуказанные радиусы в сечении 0,5.
Кромки Т должны быть острыми и равными.
Заусенцы, фаски и выжаты не допускаются.

На рабочих поверхностях не допускаются напыль, пузыри и вclusions.
Набухание в трансформаторном масле при температуре 70°C в течение 243 часов 0,8 в пределах -24% + 0,5% по весу.

Рабочие поверхности
указанные поверхности
подрезать чисто.

На указанной поверхности допускаются следы от центрирующих пальцев.

Видные указанной поверхности при проверке на образке ф38 с упором в указанный торец должны быть не более 0,25.

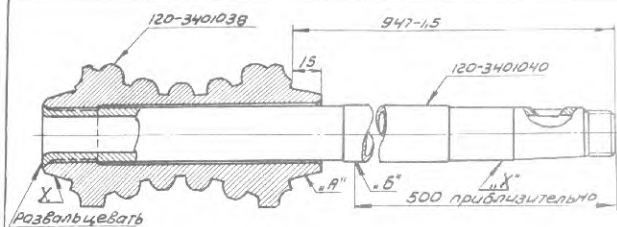
**САЛЬНИК ВАЛА СОШКИ
РУЛЯ В СБОРЕ**

Резина черная маслобензостойкая СКН ТУ УН 801-Б.

**МАНЖЕТА САЛЬНИКА
ВАЛА СОШКИ РУЛЯ**

120-3401026-Б

120-3401024-А



при опоре на поверхности, X°
вращение в точках;
"R" — 0,25 не более
"B" — 0,1

Лит. "Б" ЧЗБ. 150-5557. 4/II-57.

ВАЛ И ЧЕРВЯК
РУЛЯ В СБОРЕ

120-3401035

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по С.5-2.

Вариант коньки

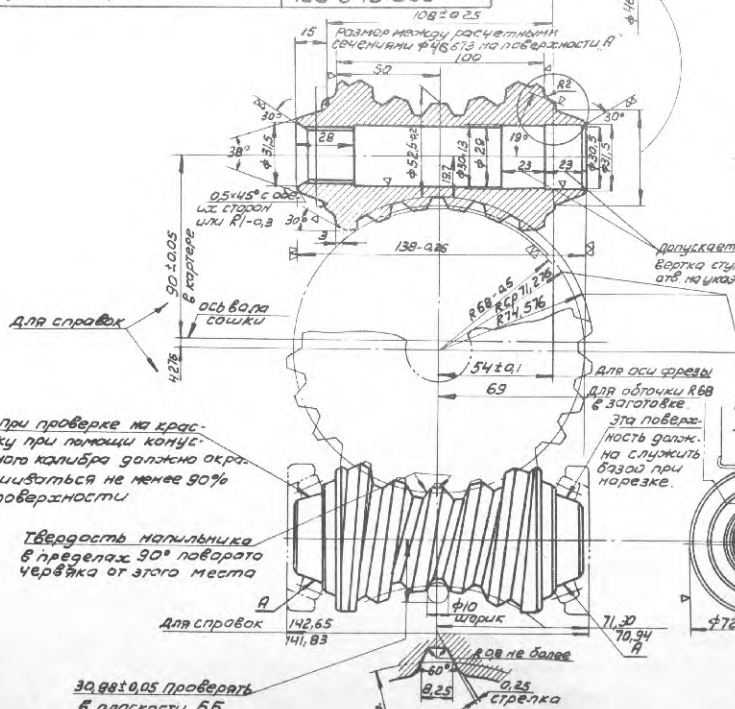
Радиус коньки 30
указанный размер
не выдержать



сечение шлиц



1. Среднее передаточное отношение в руле 235
2. Передаточное отношение при нарезке 251
3. Направление нарезки левое
4. Спираль однозаходная
5. Участок боковых сторон впадины, обрабатанный чистовой фрезой, 9,8, в пределах 360° поворота червяка от среднего положения в обе стороны.
6. При зацеплении без зазора с установленным валом, с центром радиуса распределенным в плоскости оси червяка в среднем положении, на расстоянии 34 от среднего диаметра конуса, расстояние между осями должно быть 90,42±0,05, сохраняться на 100 мм в пределах не более 25° поворота червяка и уменьшаться на 0,08 мм менее при повороте червяка на 180° от среднего положения. При повороте от 180° до 360° допустить отсутствие уменьшения расстояния между осями. При этом разность замеров осей, стороны 9,8 при повороте на 180°±0,25 не более, при повороте на 360° не более.
6. Проверку размера между калками упорных радиальных производить под нагрузкой приблизительно 36кг; поворачивая червяк при помощи мастер-колки и сепараторов с роликами, которые 9,8, выверены по средним размерам соответствующих деталей.
7. Поверхности конусов механически обработать до термообработки, после термообработки зачистить.
8. После термообработки деталь зачистить проволочной щеткой.
9. Производить 100% проверку отсутствия трещин на магнитном дефектоскопе.
10. Нарезку червяка производить на эксцентричных опорах.
11. Чистота боковых сторон впадины 9,8, 12, в пределах 360° поворота червяка от среднего положения и 12,5 на остальной части червяка. Разрешается прикатать боковые стороны впадины до чистоты 12,5 в пределах 360° поворота червяка от среднего положения. Прикатанная зона профиля должна иметь ширины не менее 35мм, отстоять от впадины и впадины не более чем на 2мм в среднем положении червяка и перемещаться по профилю плавно без ступенек. Чистота боковых сторон впадины до прикатки должна быть 12,5.



при проверке на краску при помощи конусного калибра должно окраситься не менее 90% поверхности

Твердость напильника в пределах 90° поворота червяка от этого места

39,98±0,05 проверять в плоскости ББ

Термообработка:
цианировать на глубину 0,3-0,5мм
твердость по Роквеллу, С° 45-52
твердость поверхности проверять напильником и 100% деталей в указанном месте и на конусах по радиальным.

сечение центральной впадины по оси.

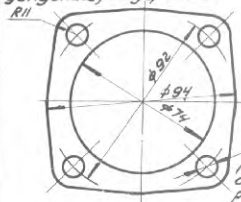
Лит. "АЕ" ЧЗБ. 164-1310 16/II-58.

ЧЕРВЯК РУЛЯ

Сталь 40Х ГОСТ 1051-50

120-3401038

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



Обозначение	Толщина
120-3401056	0,2
120-3401058	0,1
120-3401059	0,05

ПРОКЛАДКА НИЖНЕЙ КРЫШКИ КАРТЕРА РУЛЯ

сталь 08 Лист 10/05
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 314-58

120-3401055

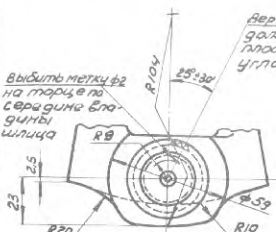
120-3401056

120-3401058

120-3401059

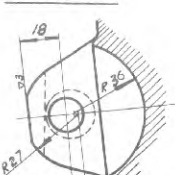
Лит. „Д“
УЗБ, 150-558/1
25/15-57.

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



Вид по стрелке А

Разрез СС



Вершина торцовой шлицы должна находиться в диаметре плоскости по указанному углу.

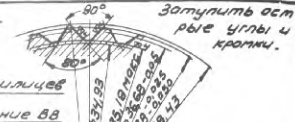
Блинные торцы 0,05 не более на радиусе 16.

Сечение АА (только для 120-3401055-А)



36 шлицев

Сечение ВВ



Затупить острые углы и кромки.

Линия прохождения шлица через метку.

Допускается плоская поверхность



Штамповочный уклон 7°

Твердость по Бринеллю 241-285

Сечение АА



Разность этих размеров не более

3 не более

38 ± 0,1

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

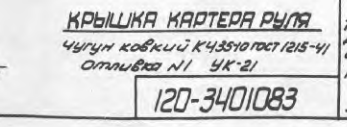
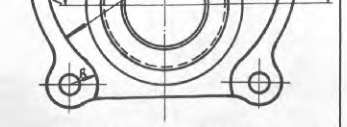
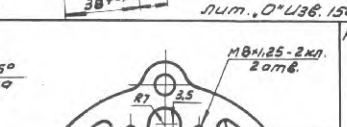
3 не более

3 не более

3 не более

3 не более

От от. должно быть перпендикулярно плоскости протеза 53 в пределах 0,025 при измерении от оси на расстоянии 50. Проверять по методу собираемых



Лит. „Д“ УЗБ, 150-558/1 10/15-57

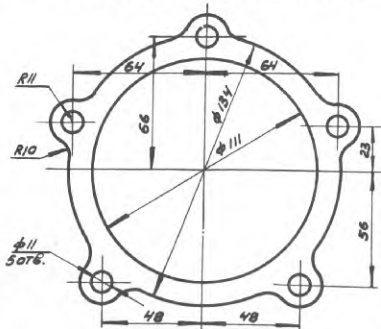
ВАЛ СОШКИ РУЛЯ

сталь 40Х ГОСТ 1051-50

120-3401065-А

122-3401065-А

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



Точность расположения 0,25
Допуск на диаметр от. по болты ± 0,5
Отклонение осевых, радиальных размеров ± 0,5.

Лит. „Д“ УЗБ, 150-558/1 25/15-57.

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ РУЛЯ

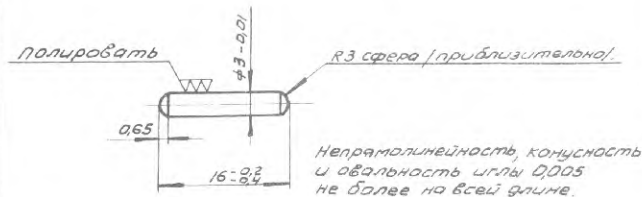
паронит невулканизированный ГОСТ 481-47

120-3401084

КРЫШКА КАРТЕРА РУЛЯ

Чугун ковкий КЧ35 по ГОСТ 1215-41
Отливка №1 5К-21

120-3401083



поверхность иглы д.б. свободна от микроскопических трещин и следов шлифовки.

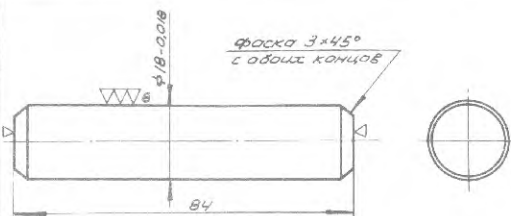
Твердость по Роквеллу С61-65

литер. ЖС "УЗБ. 120-3760 5/1-54

ИГЛА ПОДШИПНИКА РОЛИКА

см. технические условия
№УН-308. Сталь ШХ-6

120-3401072



некруглость и конусность 0,04 не более

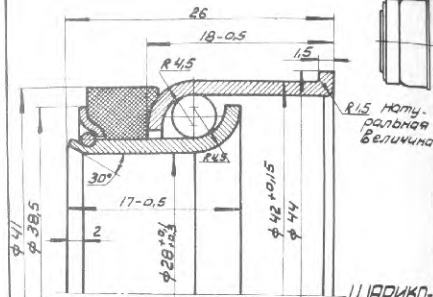
термообработка:
цементизировать на глубину 0,8-1,2 мм.

Твердость по Роквеллу, С 56-52
лит. "Е" УЗБ. 150-5354 9/1-57

Ось ролика руля

сталь 15Х.

120-3401073

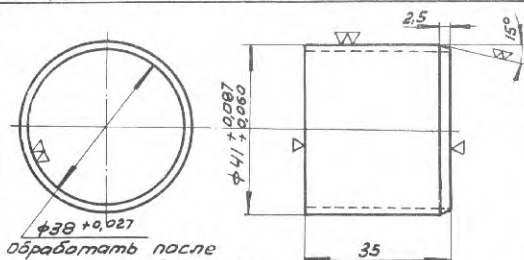


ПОДШИПНИК РУЛЯ В СБОРЕ

ЛПЗ N 9-193-123 см. ТУ НУН-301

лит. ЖС "УЗБ. 150-5573 2/1-57.

120-3401120



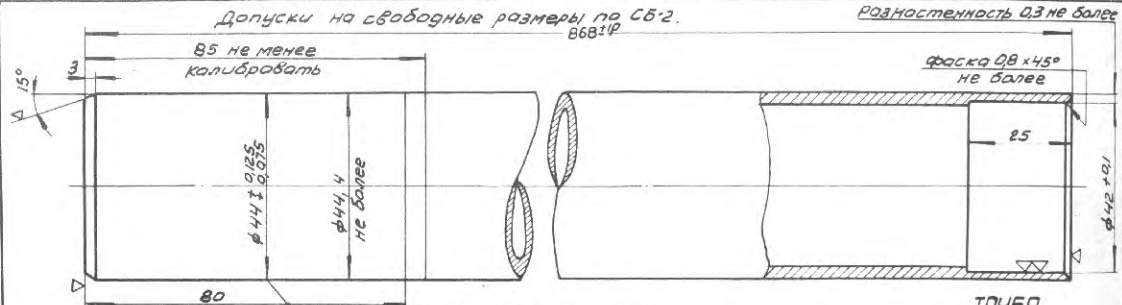
обработать после запрессовки в картер и крышку руля по чертежу 120-3401014

ВТУЛКА ВАЛЯ СОШКИ РУЛЯ

бронза ОЦС-6-3

без лит. УЗБ. 1429/м 19/1-45.

120-3401076



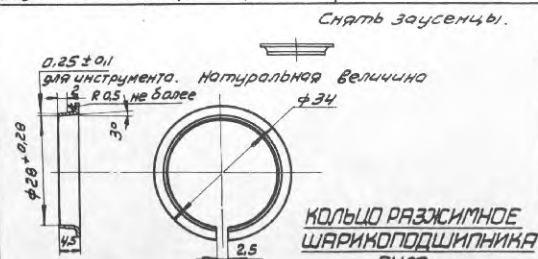
шлифовать без следов предварит. обработки абразивкой, после шлифовки толщ. стенки 225 не менее.

Допускаемая кривизна трубы 1.

сталь 20
Труба электросварн.
φ45±45×25-0,6

ТРУБА РУЛЕВОЙ КОЛОНКИ

120-3401105



КОЛЬЦО РАЗЖИМНОЕ ШАРИКОПОДШИПНИКА РУЛЯ

сталь 08
толщина матер. 0,5±0,07

лит. "Б" УЗБ. 120-4985 12/1-56

120-3401128

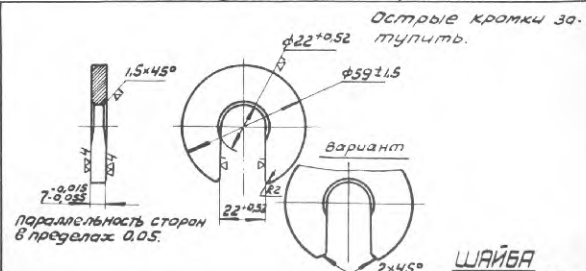
Общее число витков-3
Направление витков безразличное.

концевые витки забить в замкнутое кольцо, 2/3 которого должны лежать в плоскости перпендикулярной оси пружины.

ПРУЖИНА ШАРИКОПОДШИПНИКА РУЛЯ
проволока φ2,8 П-1

лит. "Г" УЗБ. 150-5354 9/1-57.

120-3401130



параллельность сторон в пределах 0,05.

Острые кромки за-
тупить.

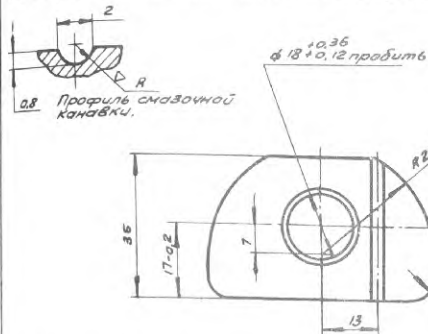
ШАЙБА УПОРНАЯ ВАЛЯ

чугун ковкий И

лит. "Ф" УЗБ. 120-5074 19/1-55.

120-3401140

Профиль смазочной канавки.

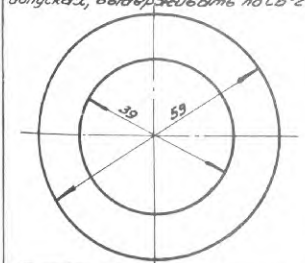


РАСКИД 0.5 ± 0.05 мм БОЛТОВ

4-0.018 до окончательной

120-3401070

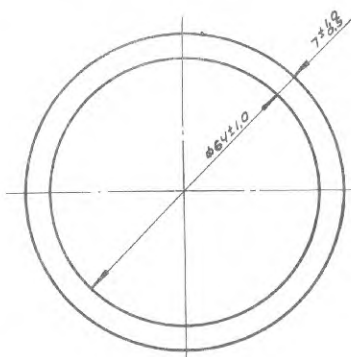
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



	TAKUNG NAMEP.
120-3401142	0,5
120-3401143	0,2
120-3401144	0,1
120-3401145	0,05

Лит. "Б"
УЗБ.150-5354
8/II-57

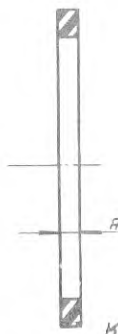
120-3401141



Для 120-340/150	$A=5 \pm 0,5$
Для 120-340/151	$A=2,5 \pm 0,5$

КОЛЬЦО
УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
КРЫШКИ РУЛЯ

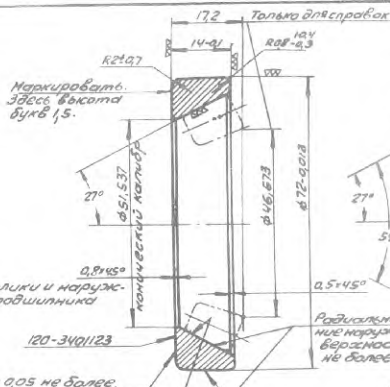
Лит. "К". ЦЗБ. 150Ю-21; 15/ПТ-56



**КОЛЬЦО
УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ
КРЫШКИ РУЛЯ**
Резина маслоупорная
мягкая.

120-3401150
120-3401151

Лит.: Б". Узб. 150-5581; 25/X-57.

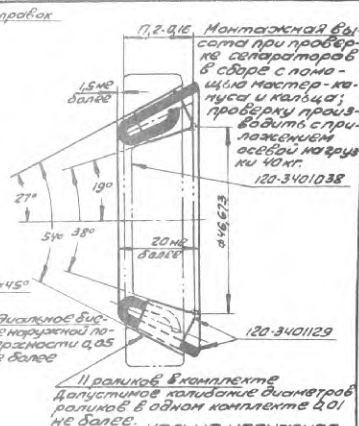


Примечание: Ролики и наружное кольцо от подшипника
1ГПЗ-977909

При проверке размеров конической поверхности при помощи калибра, изготовленного по номинальным размерам, торец калибра з.б. заподлицо с плоской поверхностью конуса или может выступать за нее не более чем на 0,08.

ПОДШИПНИК РОЛИКОВЫЙ
ЧЕРВЯКА РУЛЯ В СБОРЕ

СЕПОРЯТОР С РОЛИКАМИ В СБОРЕ



РОЛИКОПОДШИПНИКА ЧЕРВЯКА РУЛЯ

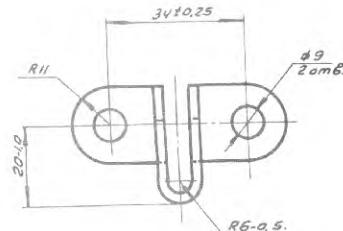
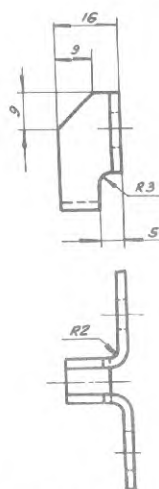
См. Т.У. №УН-301 для Зул-123 см. Т.У. №УН-301-А

120-3401123

120-3401121

127-3401129

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



СТОПОР ГАЙКИ ДЛЯ
КРЫШКИ РУЛЯ

Сталь 08, лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

120-3401153

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

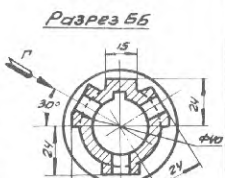
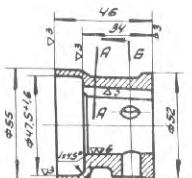
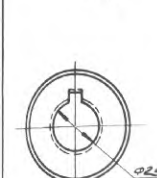
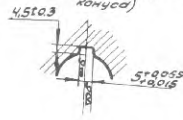
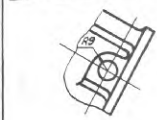
Вид по стрелке Г

Сечение АА

(перпендикулярно образующей конуса)

Снять заусенцы затупить острые кромки

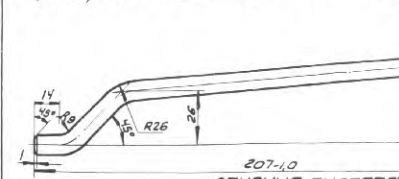
Вид по стрелке В



Конусность $1/12$
Несопадение торцев
детали и калибра 10,5
Поверхность подвергнута
на краску конусной ма-
лином.
Литно контакту $\Phi 5$ не
менее 75% поверхности
конуса.
Литейные уклоны не более 2°
Неуказанные литейные радиусы не более 3.
Лит. «Б» УЗБ. 164-887.

Ступица
рулевого колеса

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



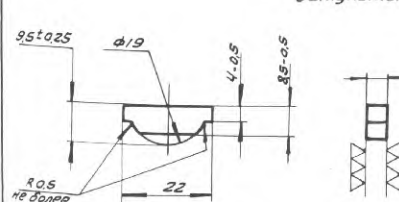
Ступица рулевого колеса

Сталь 20 ГОСТ 105-57
Круг 5 ГОСТ 2590-57.

Лит. «К» УЗБ. 120-3752; 5/II-53

120-3402029

Острые кромки
затупить.



Шпонка
вала руля

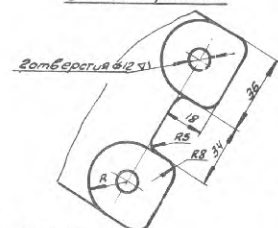
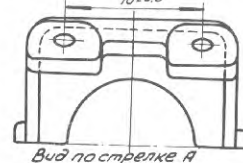
Сталь 46 ГОСТ 1050-57

Лит. «А» УЗБ. 150-5354; 8/II-57.

120-3402045

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

Вид по стрелке А



Неуказанные литейные
радиусы 2.
Литейные уклоны не более 2°
Лит. «А» УЗБ. 120-3987; 25/II-54.

120-3402025-А



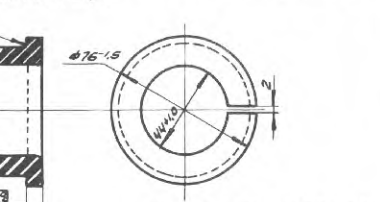
Крышка кронштейна
на рулевой
колонки

Сталь 6 Ст 2 ГОСТ 380-57
Полоса 40x4; ГОСТ 103-57
ГОСТ 535-52.

Лит. «Е»
УЗБ. 164-700.
20/II-57.

Окрасить в защитный цвет.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,5$.



Кольцо резиновое кронштейна
рулевого колеса

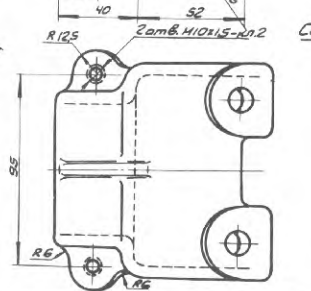
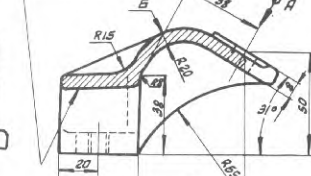
Резина ТУ № 801.

Лит. «Е» УЗБ. 1508-21; 14/II-55.

120-3403014

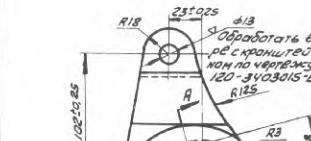
Указанные поверхности должны быть гладкими и чистыми.

Вид по стрелке А



Затупить острые углы и кромки.

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

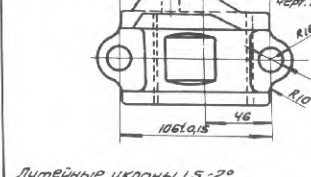


Крышка кронштейна
руля

Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.

120-3403018-В

Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.



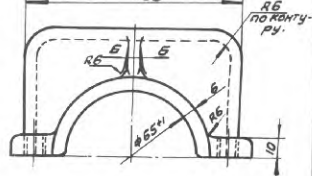
Крышка кронштейна
руля

Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.

120-3403018-В

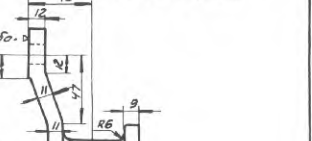
Затупить острые углы и кромки.

Вид по стрелке А



Затупить острые углы и кромки.

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



Крышка кронштейна
руля

Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.

120-3403018-В

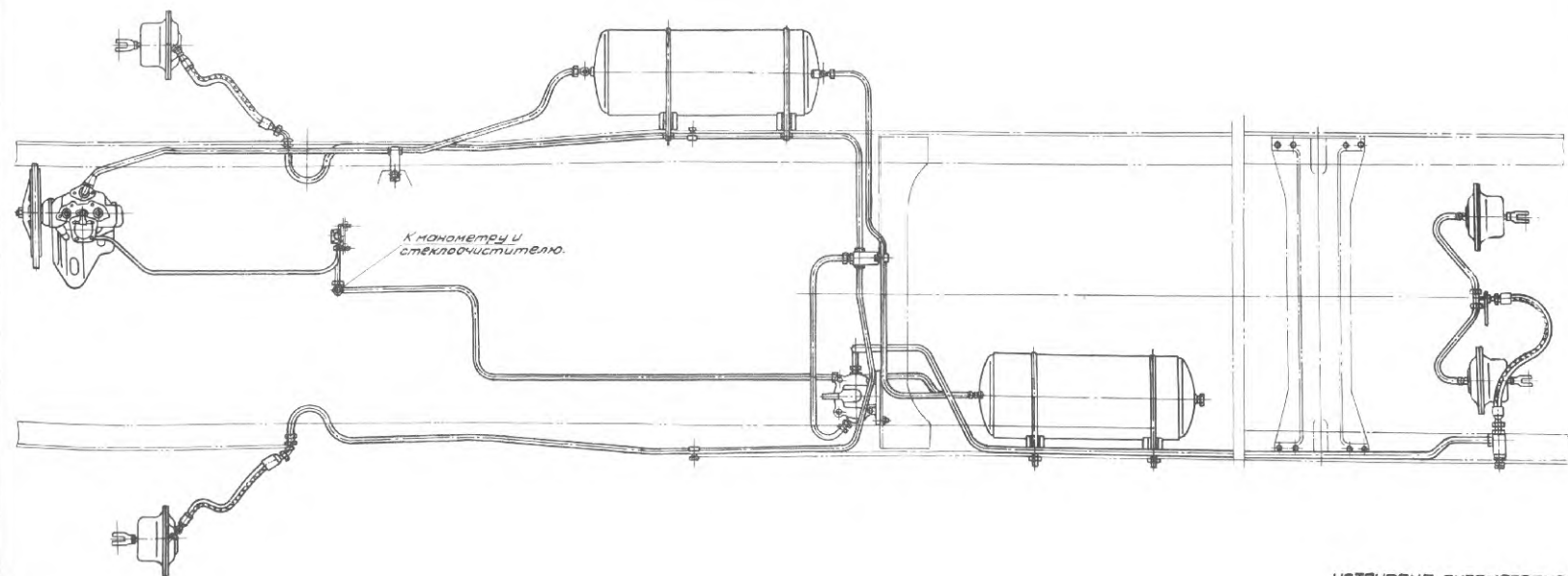
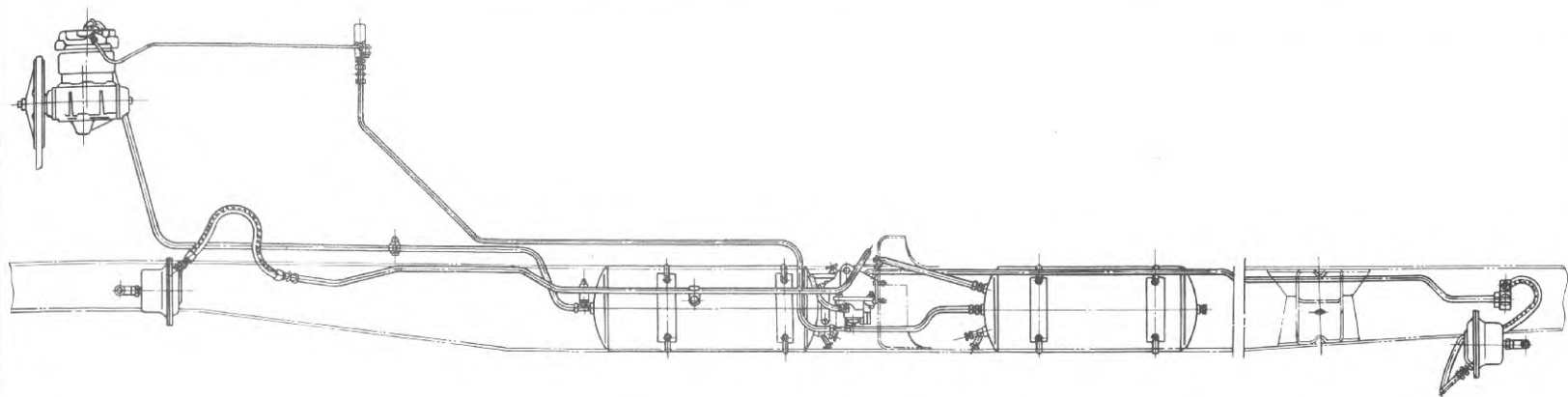
Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.



Крышка кронштейна
руля

Лит. «Г» УЗБ. 164-845; 28/II-58.

120-3403018-В



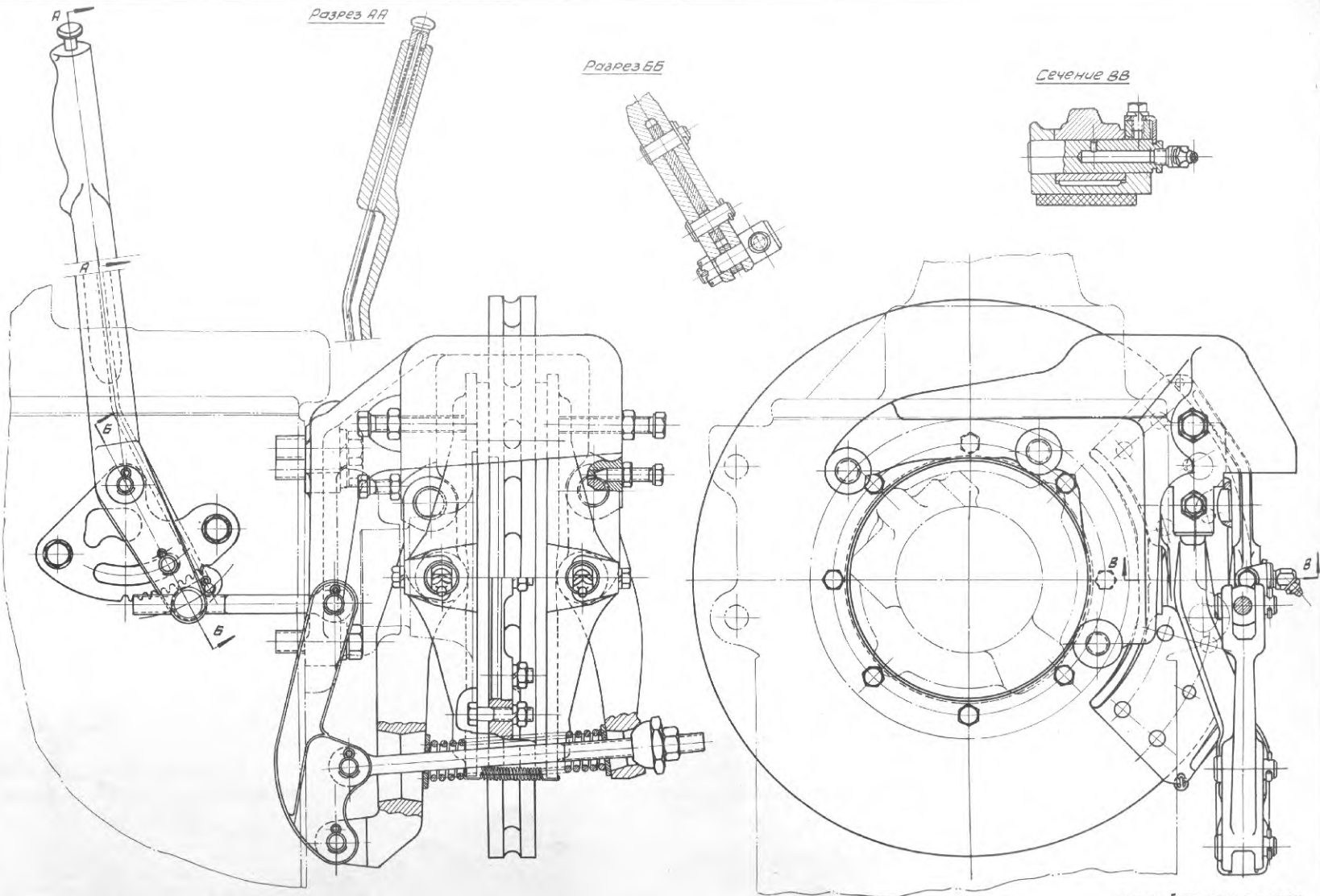
УСТАНОВКА ПНЕВМОТОРМОВ

164-3500003

Разрез AA

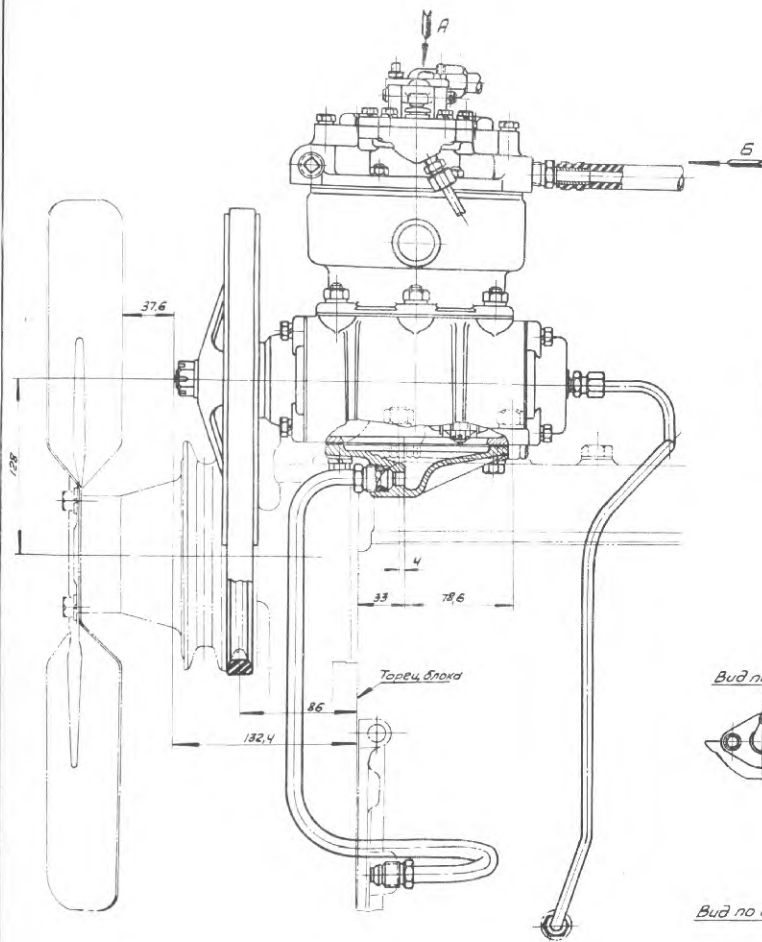
Разрез ББ

Сечение ВВ

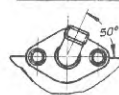


РУЧНОЙ ТОРМОЗ В СБОРЕ

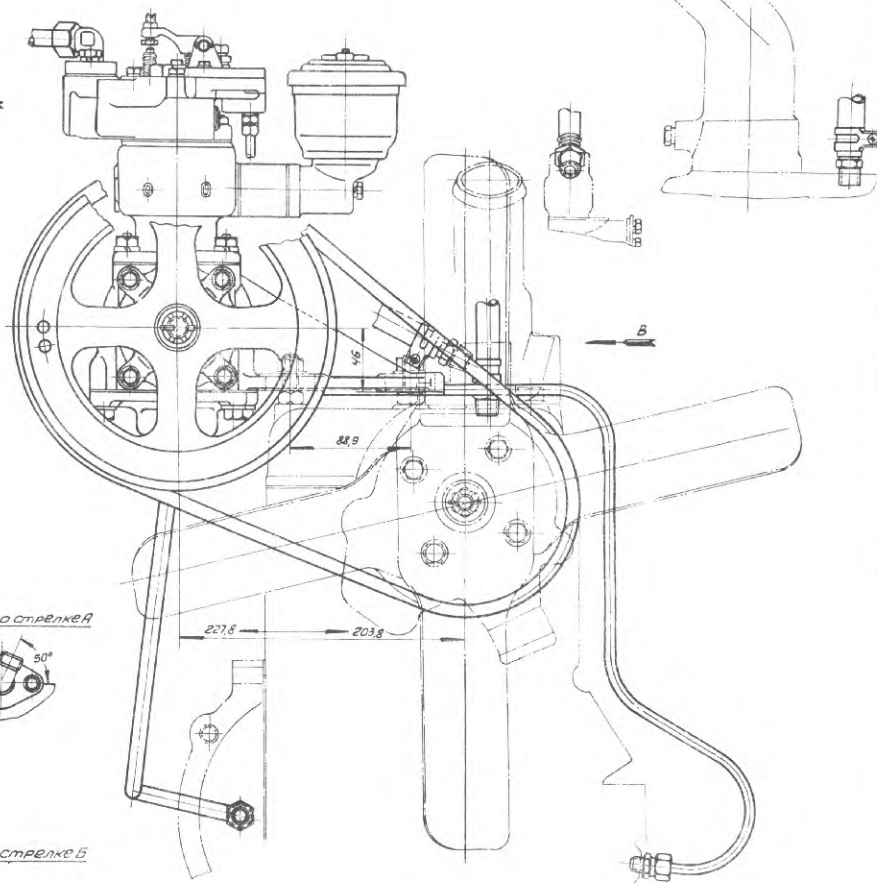
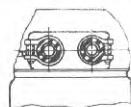
Вид по стрелке В



Вид по стрелке А

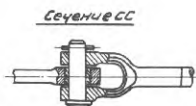
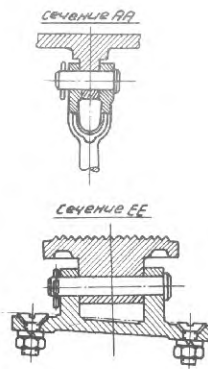
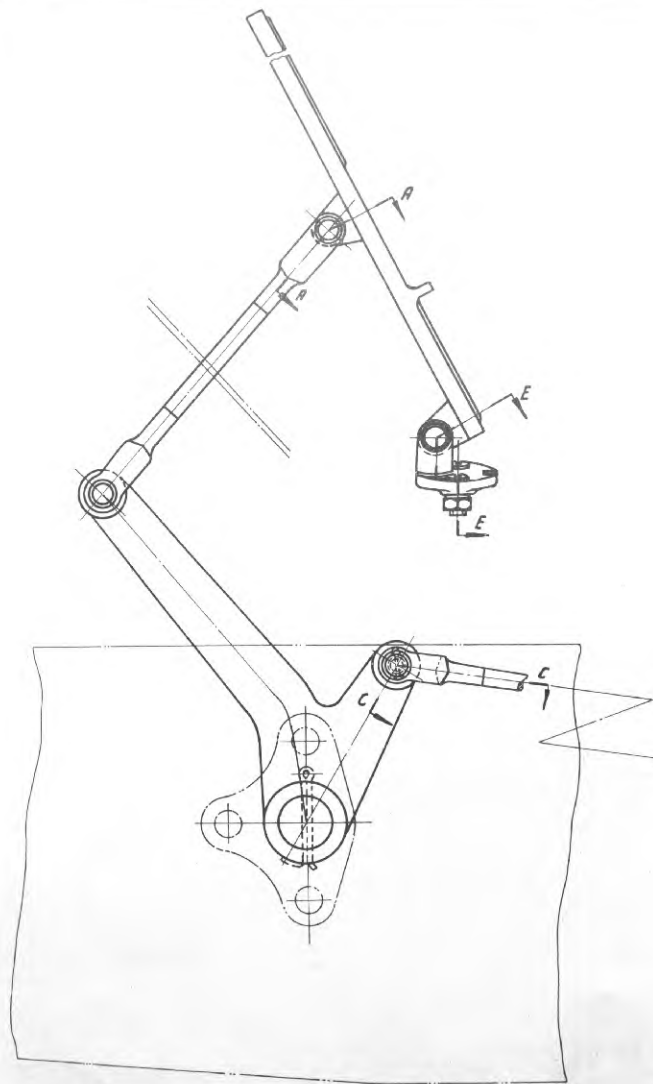


Вид по стрелке В

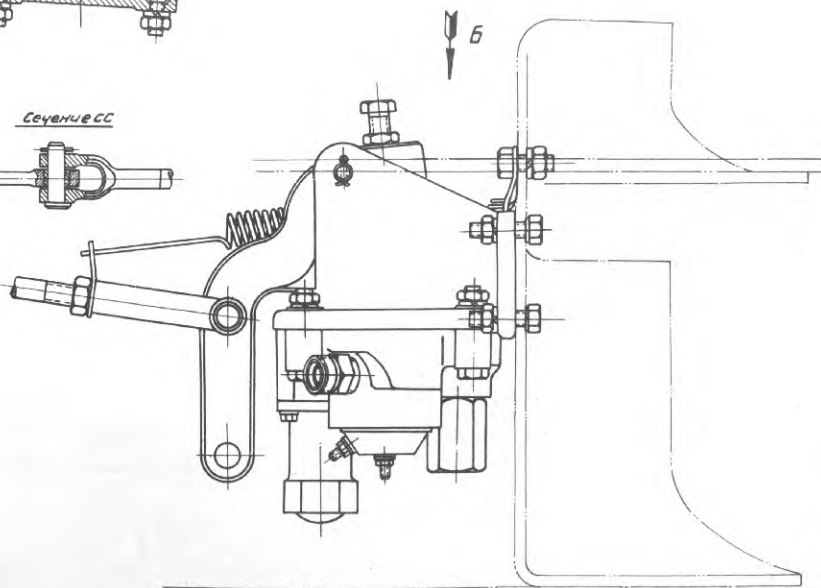
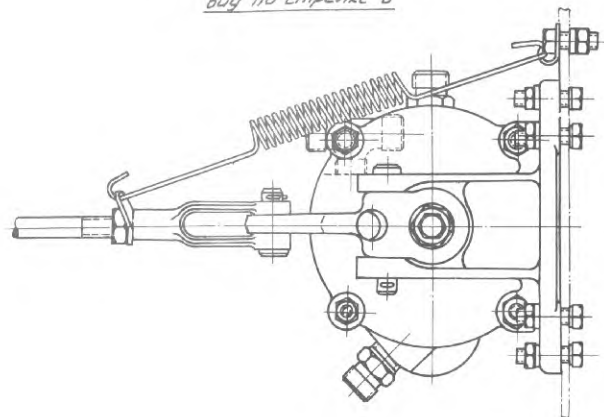


УСТАНОВКА КОМПРЕССОРА
ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

1508-3500008

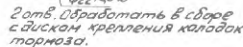


Вид по стрелке Б



УПРАВЛЕНИЕ ТОРМОЗНЫМ
КРАНOM В СБОРЕ

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



Лит. «ЖК» УЗР. 150-5895:27/7-58.



Для 120-3501065 левая резьба.



Лит., М. УЗБ. ИСДЮ-35; 6/12-56.

КРОНШТЕЙН ОСЕЙ
КОЛОДОК ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21.

120-3501018

Обработать в сборе с дет.
120-3103015. Буение при цен-
тробке по наружным кольцам
шарикоподшипника 0,25 мм/с.

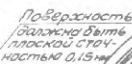
Кернить
в 2х местах

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ПЕРЕ-
ДНИЙ В СБОРЕ СО СТУПИЦЕЙ ЛЕВЫЙ

127-3501064

120-3501065

Разрез AA



Затупи
кромки
8 мм
8 - отб

Обработать в сборе с дет. 120-3103015.
Битение при центровке по наружным
кольцам роликоподшипников 0,25 макс.

Лит. С. 436. 120-52/3. 9/IX-56.

Заусенцы не
допустимы.



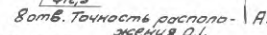
Num., 8"
USSR. ISO-539/;

**БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ПЕРЕДНИЙ
В СБОРЕ СО СТУПИЦЕЙ ПРАВЫЙ**

КРЮЧОК ПРУЖИНЫ!

Сталь 10 лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-3501039



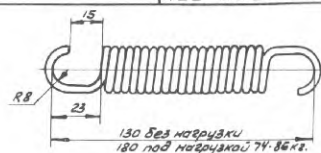
Твердость НВ 179-229

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

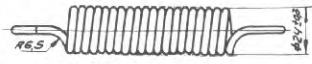
БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ

Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №3 УК-15.

120-3501070



130 без нагрузки
180 под нагрузкой 74-86 кг



Всего витков 20 1/2.
Навить без зазора.
Концы пружины должны лежать в одной
плоскости с точностью 10°
окрасить ЛКП-5 по ТИ-2

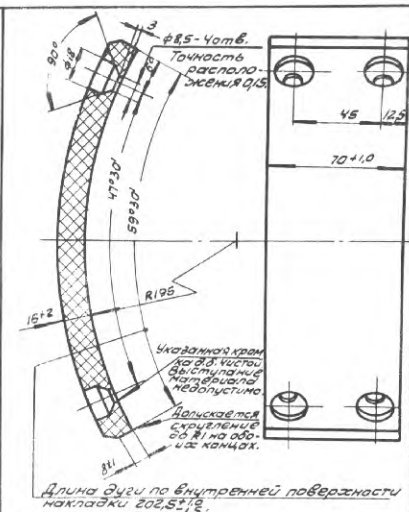
ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ
КОЛОДОК ТОРМОЗА

Проволока пружинная П-1Ф4; ГОСТ 5047-49

1508-3501035

Лит. "Б" УЗБ 164-520/12-5

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



Накладка полужесткая на эталонный цилиндр шириной 70 и радиусом 195 и прижатая к нему усиленной пружиной не должна иметь перекоса, замеры производятся на концах накладок, не далее 1 мм.

НАКЛАДКА КОЛОДКИ
ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
Асбестовая композиция
ТУ 11007

120-3501105

Num., Ф. УЗБ. 164-1183, 16/7-55

120-3501105

Букение при уста-
новке по указан-
ным размерам 0,4
не более.

В отдельных местах допускается зазор между накладкой и колодкой не более 0,3.

Поверхность площадки зака-
лить на глубину 2мм. не менее.
Допускается сквозная прокатка площадки.
Твердость по Роквеллу, С⁴⁵ не менее.

Неуказанные радиусы в литве 2-3.
Неуказанные литейные уклоны 2°.

КОЛОДКА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №1.
Твердость НВ 163 УК. 21.

120-3501095-A

Букение при уста-
новке по указан-
ным размерам 0,4
не более.

Части 2
к накле-
посадки
кой част
Колодке

КОЛОДКА ПЕРЕД-
НЕГО ТОРМОЗА
В СБОРЕ

120-3501090-A

Лит. «Д». Узв. 164-1183; 16/у-59

Лит., "Б" УЗБ. ИСО-5695:17/З-55

149

120-3103018	Гайка переднего колеса	8	
120-3103040	Кольцо внутреннее внутреннее подшипника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступает комплектом 120-3103035.
120-3103030	Кольцо внутреннее наружное подшипника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступает комплектом 120-3103025.
1508-3501064	Бороздки тормозной передний со ступицы правый в сборе	1	
Обозначение	Наименование	кол.	Примечание

Без номера. 1436.1508-139; 10/12-56.

1508-3501058

120-3103019	Гайка переднего колеса лев.	8	
120-3103040	Колесо внутреннее внутреннего под- шипника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступает комплек- том 120-3103035.
120-3103030	Колесо внутреннее наружного подшип- ника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступает комплек- том 120-3103025.
1508-3501065	Барaban тормозной передний со ступицей левой в сборе.	1	
Обозначение	Наименование	Кол	Примечание

Без номера. ЦЗВ. 1508-139; 10/IV-56.

1508-350/059

НАКЛАДКА ОСЕЙ
КОЛОДОК ТОРМОЗА

Сталь 20. Лист толщ. 6
ГОСТ 4041-48

Лит. «В». УЗБ. 120-4976; 7/II-56.

120-3501133

120-3103040	Кольцо внутреннее внутреннею подшипника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступил комплектно 120-3103035
120-3103030	Кольцо внутреннее наружного подшипника ступицы переднего колеса в сборе	1	Поступил комплектно 120-3103025
1508-3501054	Барабан тормозной передний со ступицей правой в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол	Примечание.

Без литерд. Узб. 1508-139.10/IV-56

120-3103040	Кольцо внутреннее внутреннего подшипника ступицы переднего колеса в сб.	1	Поступает комплектом 120-3103035
120-3103030	Кольцо внутреннее наружного подшипника ступицы переднего колеса в сб.	1	Поступает комплектом 120-3103025
150В-3501065	Барабан тормозной передней со ступицей левой в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол	Примечание

Без литеры. Цзв. 1508-139; 10/17-56

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

Разрез АА

Внутренняя острая кромка.

Фаска 1х45°

12-0.24 квадрат

Будние указанных поверхностей 0,1 не более

Твердость НВ 197÷241

Num. Ф. УЗБ. 120-5217: 27/X-56

CMAN645 POC 1050-57

120-3501142

ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧ-
НАЯ РАЗЖИМНОГО
КУЛЯКА ТОРМОЗА

Сталь 08. Лист толщ. 1.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-350116

Заусенцы недопустимы!

Деталь в.б. плоской

ШАЙБА РАЗЖИМНОГО
КУЛАКА ТОРМОЗА

Сталь 08. Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

U36 120-4833
11/x7-55 120-350118

Записки недопустимы

Деталь а.б. плоской

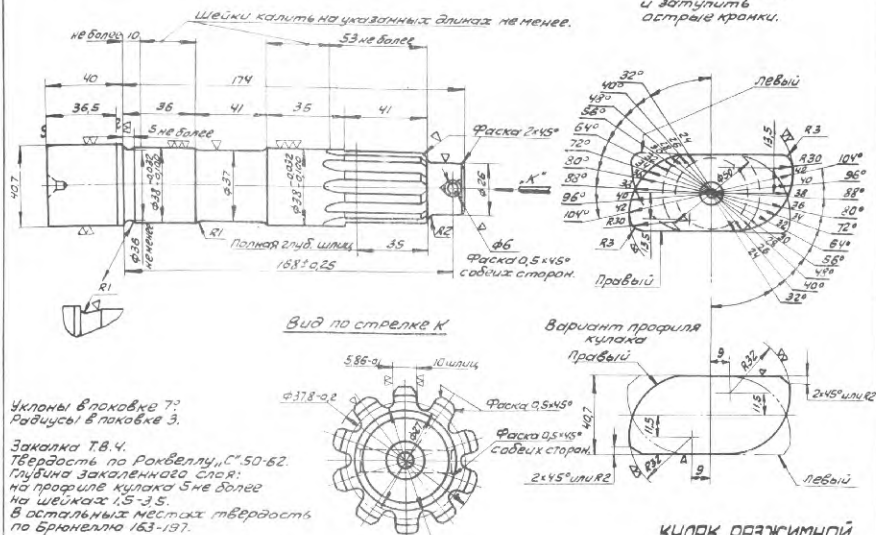
ШАЙБА ОПОРНАЯ
КОЛОДОК ТОРМОЗА

Сталь 20. Лист толщ. 3,5
ГОСТ 3680-57: ГОСТ 914-56

Num. Rⁿ
127-357113

12/E-34.	120 JUL 1950
----------	--------------

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



Закалка ТВ.4.
Твердость по Роквеллу „С“ 50-62.
Глубина закаленного слоя:
на профиле кулачка 5 мм более
на шейках 1,5-3,5.
В остальных местах твердость
по Бринеллю 163-197.

Начало закругления
на радиусе $R_{15,3}$ не более

Правый показан,
левый симметричен.

КУЛАК РАЗЖИМНОЙ ПЕРЕД-
НЕГО ТОРМОЗА ЛЕВЫЙ

КУЛАК РАЗЖИМНОЙ
ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА
ПРАВЫЙ

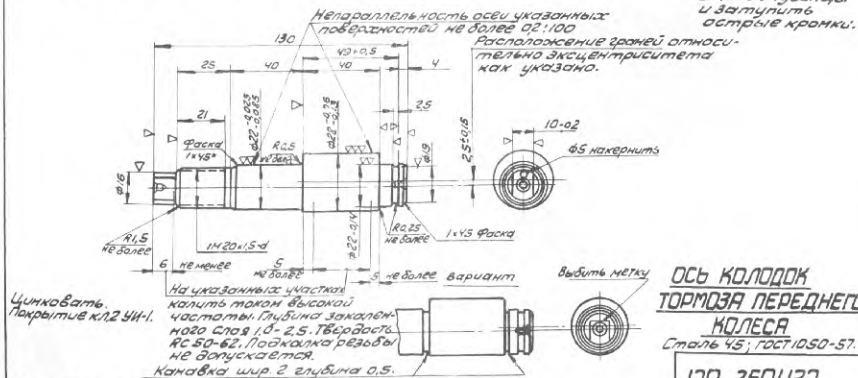
Смолы 45, ГОСТ 1050-57.

120-350110

120-350111

Лом., АБ" УЗВ. 120-4976; 12/III-56.

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

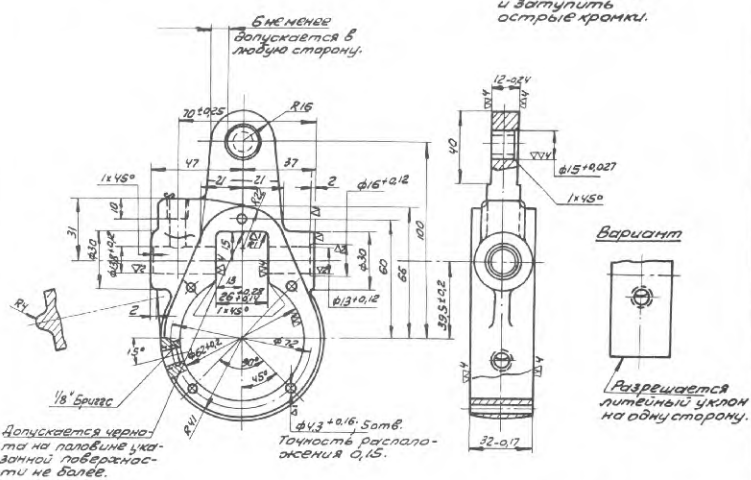


Цинковать.
Покрывать кл.2 УИ-1.

Лит. «ВВ». Узб. 164-1048; 18/2-58

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

Снять заусенцы
и затупить
острые края.



Допускается чернота на половине указанной поверхности не более.

КОРПУС РЕГУЛИРОВОЧ-
НОГО РЫЧАГА ПЕРЕД-
НЕГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № 4К-21.

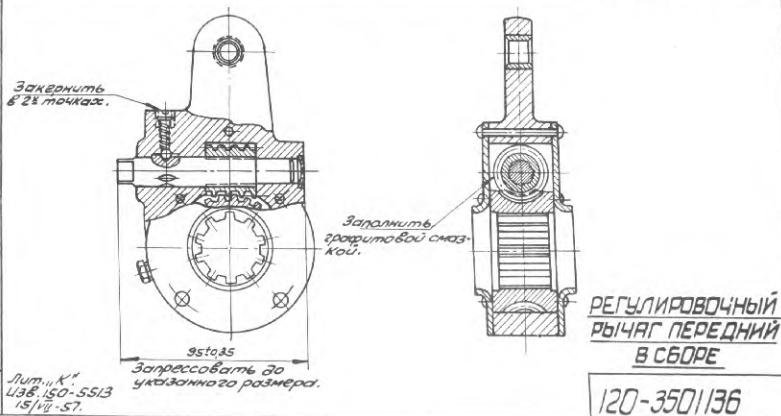
Неуказанные литейные уклоны 1-2°
Неуказанные литейные радиусы 2-3.

КОРПУС РЕГУЛИ-
РОВОЧНОГО РЫЧАГА
ОДНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

120-3501138

120-3501137

Лит. № ГР 436.120-52/5; 27/х-56.



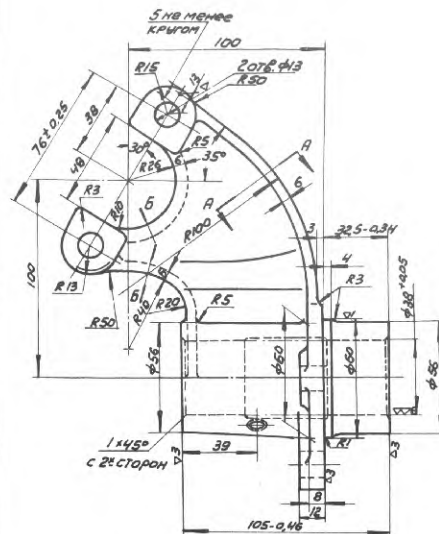
Num. "K"
438.150-5513
15/VII-57.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
РЫЧАГ ПЕРЕДНИЙ
В СБОРЕ

120-3501136

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

Указанные поверхности
д.б. чистыми и глад-
кими в литье



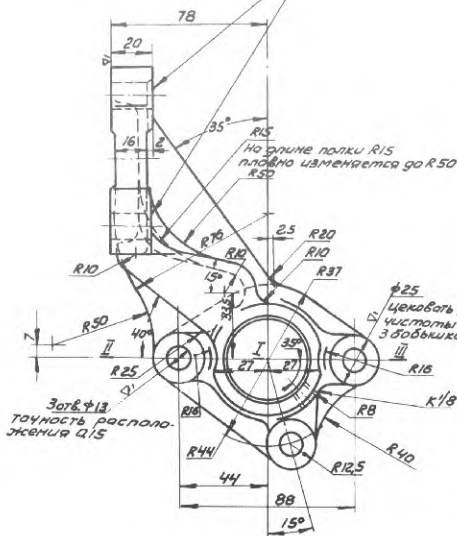
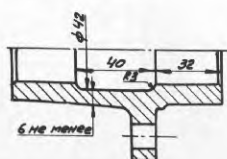
сечение по ББ



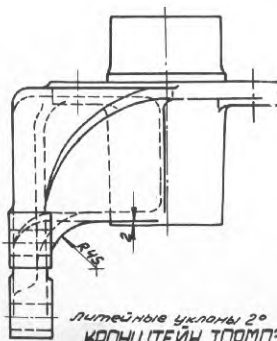
сечение по АА



сечение I-I, I-II



30±0.13
точность располо-
жения Q15



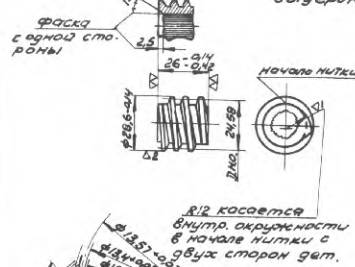
литые углы 2°
КРОНШТЕЙН ТОРМОЗНОЙ КА-
МЕРЫ И РАЗЖИМНОГО КУЛА-
КА ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА ЛЕВЫЙ
чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 4К-21

120-350/125

№ п/п	наименование парамет- ров червяка	числен. значение	№ п/п	допустимое отклонение от геометрич.с. правильности	числен. значение
1	число заходов	1	1	бление окружности выступов (двойной эксцентриситет) от номинально шлицевого от- верстия не свыше	0.3
2	Модуль по делителю левой окружности лобов.	норм.	2	бление делительной ок- ружности/двойной эксцен- триситет/относительно шлицевого отбрас. не свыше	0.08
3	Профильный угол режущего инструм. лобовой	норм. 14°30'	3	Погрешность профиля	0.06
4	высота головки зуба (от делителя окружности)	2	4	Отклонение шага	0.06
5	полная высота зуба	44	5	Отклонение межосевого расстояния при сцеплении с эталонной шестерней имен- цей	±0.08 -0.10
6	направл. винтовой линии зуба	правое	6	пределное отклонение отклонения для одной шестерни не свыше отклонения при повороте на один зуб не свыше	0.15 0.2
7	Угол подреза нитки на делительном цилиндре	40°40'	7		
8	осевая толщина нитки черв.	3.15	8		
9	циркулемая толщина зуба	2.27	9		
10	в норм. сечении нитки высота головки нитки по диаметру при номинальном диаметре окружн. выступов	2.27	10		
11	зацепляет с шестерней ф120-350 мм	2.27	11		

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

Снять заусенцы и зату-
пить острые кромки.



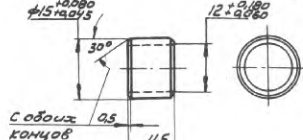
Улучшить.
Твердость Rc 28-33

ЧЕРВЯК РЕГУЛИРОВОЧНО-
ГО РЫЧАГА
Сталь 40Х ГОСТ 4543-57

120-350/141

Лит. А8* У36. 120-4999 22/4-56.

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



ВТУЛКА РЕГУЛИРОВОЧНОГО
РЫЧАГА

Цилиндровать на глубину 0.15-0.3 мм
Поверхность твердости полильника

Сталь 12 ГОСТ 1414-54

120-350/139

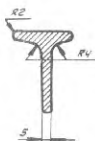
Лит. Ш* У36. 164-1355 12/4-59.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

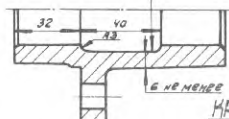
[illegible]

Technical drawing of a mechanical part showing a cross-section with a fillet radius $R15$ and a dimension of 2.

Сечение РА



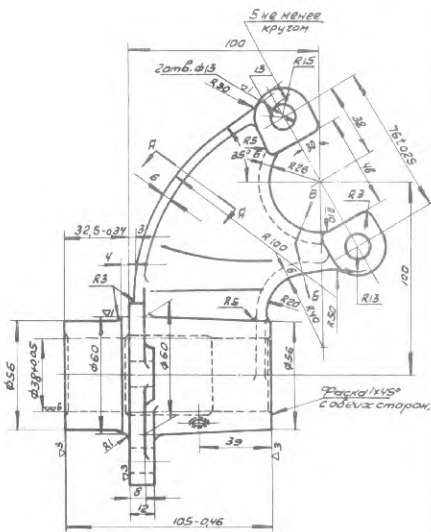
Сечение Т-П: Т-III



КРОНШТЕЙН ТОРМОЗНОЙ КАМЕРЫ
И РАЗЖИМНОГО КУЛАКА
ПЕРЕДНЕГО ТОРМОЗА

ПРАВЫЙ
Чугунковый КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21.

120-350/124



Сечение ББ



Смещение шлицевого
отверстия по отно-
шению к ф 62 должн
быть не более 0,15.

Торцы должны быть параллельны между собой в пределах допуски на размер и перпендикулярны оси ф62 с точностью 0,15 на ширине детали.

ШЕСТЕРНЯ ЧЕРВЯЧ-
НАЯ РЕГУЛИРОВОЧНОГО
РЫЧАГА

См. таб. 45: ГОСТ 1050-57

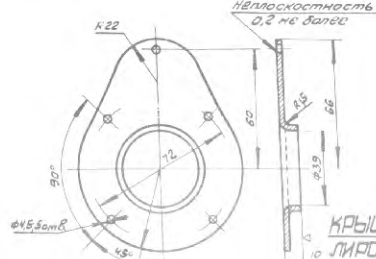
120-3501140

Лит.-к.С".УЗБ.120-4999:22/III-57

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

Заусенцы недопус-

тцмбл.



КРЫШКА КОРПУСА РЕГУ-
ЛИРОВОЧНОГО РЫЧАГА

Сталь 10. Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Точность раскладок. от 8.0.15

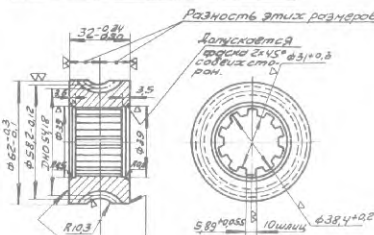
Num. B. U38. 150-5695; 25/7-58

120-3501143

№ п/п	Наименование параметров шестерни.	Числен-ное значе-ние	Лит-ра	Допустимые отклонения от геометрических параметров.	Числен-ное значе-ние
1	Число зубьев	27	1	Параллельность торцевых поверхностей	0,06
2	Модуль по делительной окружности	2	2	Отклонение осевого шага	0,06
3	Профильный угол addendum	1430'		Отклонения межосевого расстояния при делении эталонным измерением, имеющим точность зуба по делительной окружности 3/15	±0,025
4	Высота вершины зуба (от делительной окружности)	2		а) предельные отклонения	±0,025
5	Полная высота зуба	4,4		б) колебания для одной шестерни не выше	0,3
6	Наклонная высота зуба	3,6		в) колебания при повороте на один зуб не более	0,2
7	Угол наклона зуба к оси вращения на делительном окружности	4° 40'			
8	Теоретическая толщина зуба (без зазоров) по дуге делительной окружности	3,15			
9	Измеряемая толщина зуба по хорде делительной окружности				
10	Высота головки зуба по зубу, высту- пающему на минимальном диаметре делительной окружности				
11	Делительный диаметр				

Размеры, не имеющие указанных допусков, поддерживать по способу, указанному в задании.

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



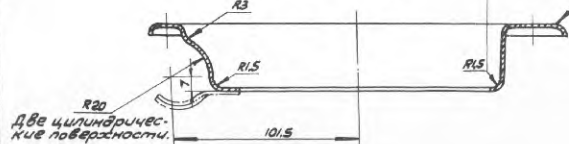
Разность этих размеров д.б. 0,4 не более

Твердость Rc 27÷32

Заусенцы недопустимы.



Нелоскостность указанной поверхности не более 0,3.



Сталь 08. Лист толщ. 1,2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

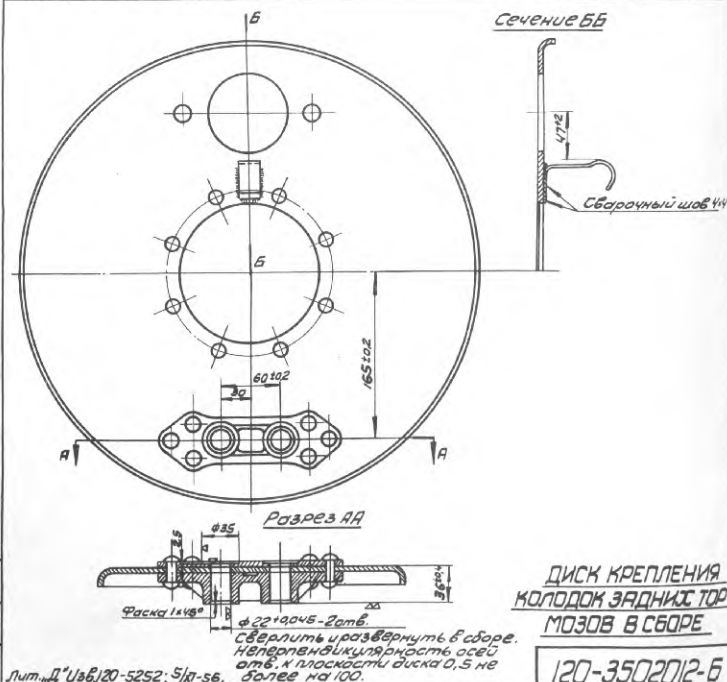
МАСЛОУЛОВИТЕЛЬ ПЕРЕДНЕГО

Тормоза правый в сборе - симметричен левому



Картон прокладочный
пропитанный ГОСТ 6877-54

120-3501149

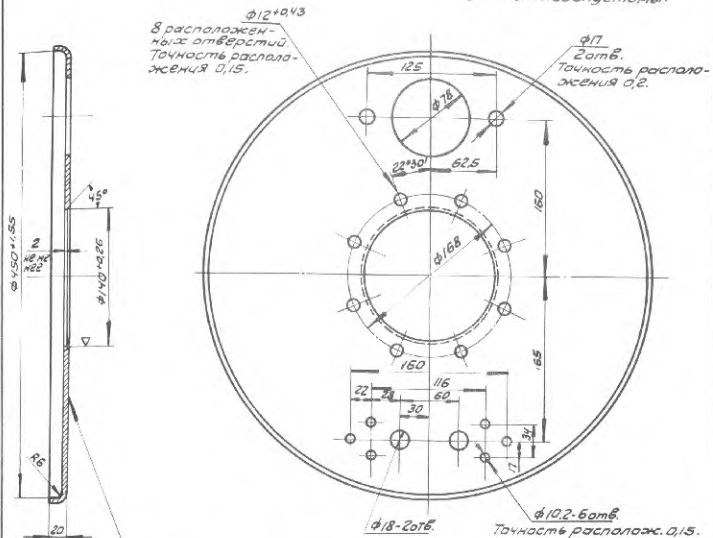


ДИСК КРЕПЛЕНИЯ
КОЛОДОК ЗАДНИХ ТОР
МОЗОВ В СБОРЕ

120-3502012-6

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

Заусенцы недопустимы.

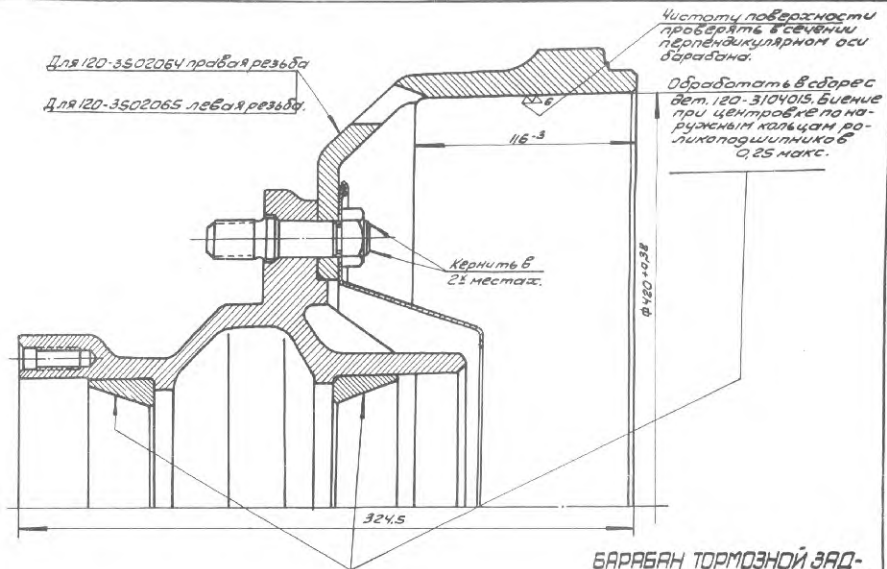


Поверхность должна быть
плоской до R 205 не менее.
При проверке на плите щуп 0,6
не должен проходить.

ДИСК КРЕПЛЕНИЯ
КОЛОДОК ЗАДНИХ
ТОРМОЗОВ

Сталь 20. лист толщ. 6
ГОСТ 4041-48.

120-3502014-6



БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ ЗАД-
НЕГО КОЛЕСА СО СТУПИЦЕЙ
В СБОРЕ ПРАВЫЙ

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ
ЗАДНЕГО КОЛЕСА
СО СТУПИЦЕЙ В СБОРЕ ЛЕВЫЙ

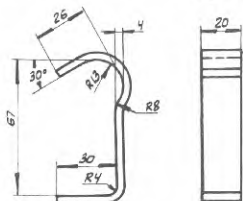
120-3502064

120-3502065

Дом. № 11. Узв. 150-5462; 4/VII-56.

Размеры, не имеющие указаний о допуске, выдерживать по СБ-2.

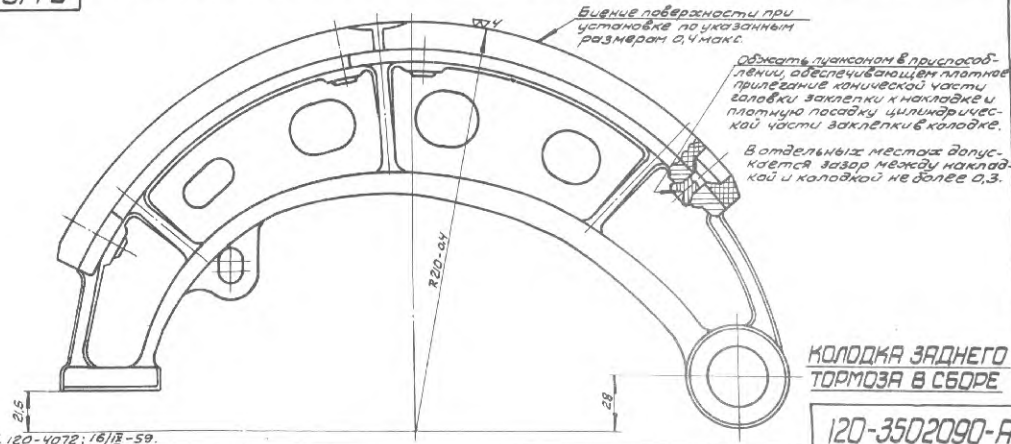
Заусенцы недопустимы.



КРЮЧОК ОТТЯЖНОЙ
ПРУЖИНЫ ЗАДНИХ
ТОРМОЗОВ

Сталь 20, лист, толщ. 4
ГОСТ 3580-57; ГОСТ 914-56.

120-3502039



КОЛОДКА ЗАДНЕГО
ТОРМОЗА В СБОРЕ

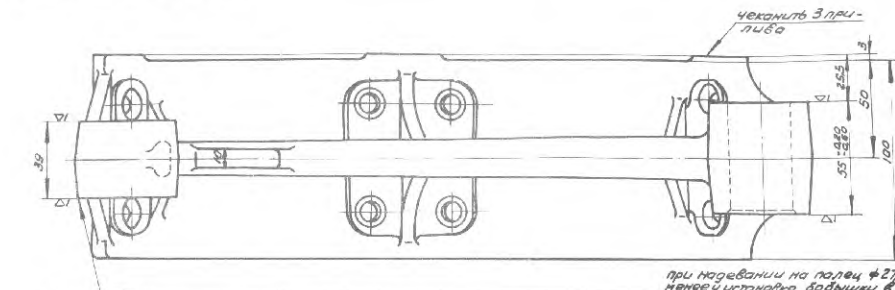
120-3502090-A

Num. „R“ U36.150-55/3 : 15/vii - 57.

Num. "B" U36. 120-4072; 16/IX-59.

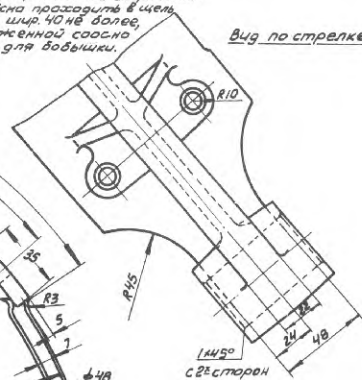
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и зашлифовать острые кромки.

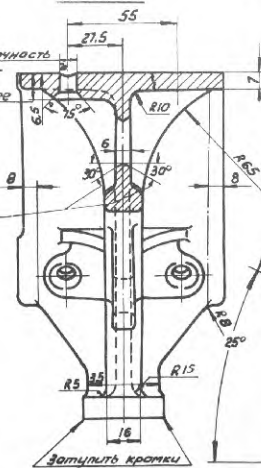


при нажатии на палец №2795 не менее 4 установочные вальчики в полу шириной 34,9 не более 0,02 мм по длине пропускать в щель, колесо шир. 40 мм, более, расположенной с осью с левым для вальчики.

Вид по стрелке, А"



разрез ВВ



ф 8,7-8 от с точность
расположе-
ние 0,15
11 не более

Кругом на всех
литых отб.

поверхность площадки вогн.
лить на глуб. 2 мм не менее.
Допускается слабая прокладка
площадки.
Твердость по Роквеллу, С 45 не
менее.

Радиусы в литых, не указанные размером, 2-3.
Уклоны в литых, не указанные размером 2°

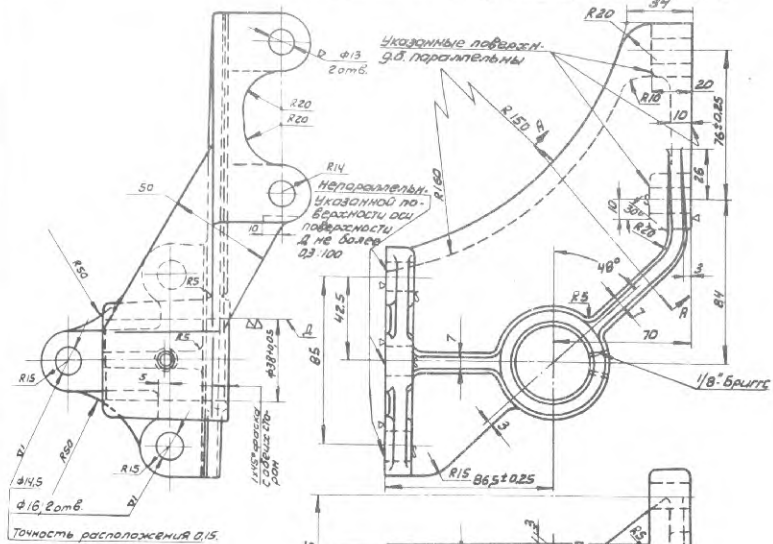
КОЛОДКА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №1
Твердость НВ 163 51К-21

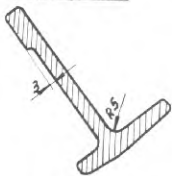
120-3502095-А

Лит., Г" 136. 164-1183 16/6-59

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЗ.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Сечение AA



Неуказанные малые закругления в литье R2
Неуказанные литейные уклоны 1°
Лит., 0° ЦЗР. 150-5332 3/5-57.

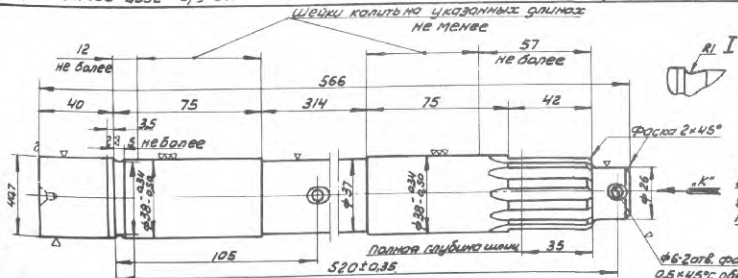
КРОНШТЕЙН ТОР-
МОЗНОЙ КАМЕРЫ И
РАЗЖИМНОГО КУЛАКА
ЗАДНЕГО ТОРМОЗА ПРАВЫЙ
Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №15К-21

Неуказанные малые закругления
в литве R2.
Неуказанные литейные уклоны
лит., 0° 436, 150-5330 3/4-57

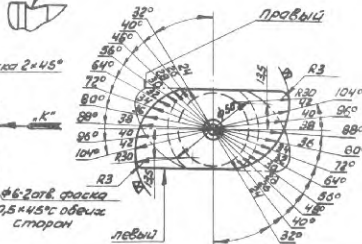
120-3502124-B

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

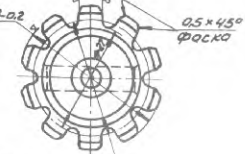
Снять заусенцы и зашлифовать острые кромки.



Лит. 10°
УЗБ. 120-4368, 8/2-54.



Начало закругления
на радиусе R15,3 не более



Левый показан,
Правый симметричен.

КРОНШТЕЙН ТОРМОЗНОЙ КА-
МЕРЫ И РАЗЖИМНОГО КУЛАКА
ЗАДНЕГО ТОРМОЗА ЛЕВЫЙ

ЧУГУН КОВКИЙ КЧ35-10
ГОСТ 1215-41 ОТЛЫВКА №1 УК-21

120-3502125-B

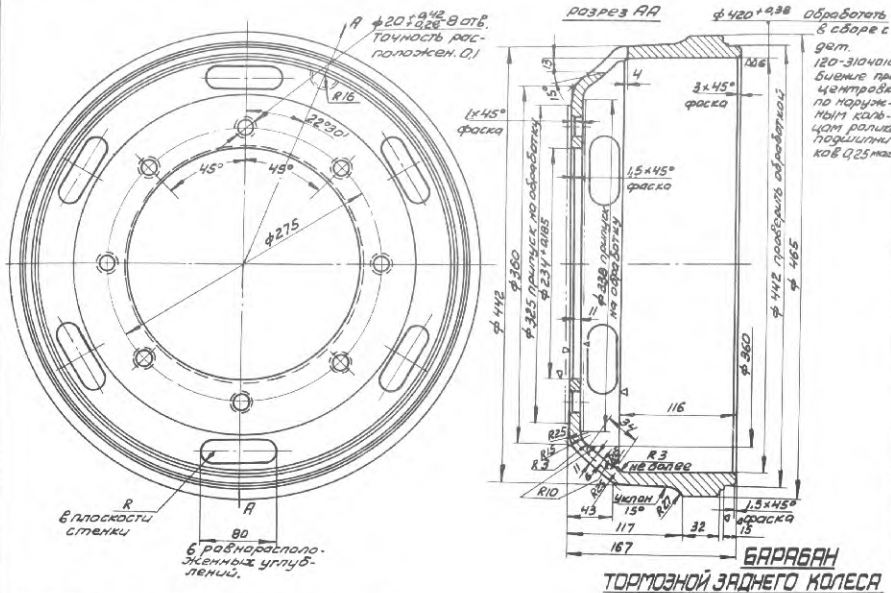
КУЛАК РАЗЖИМНОЙ
ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Emans 45 OCT 1050-57

120-3502110

120-350211

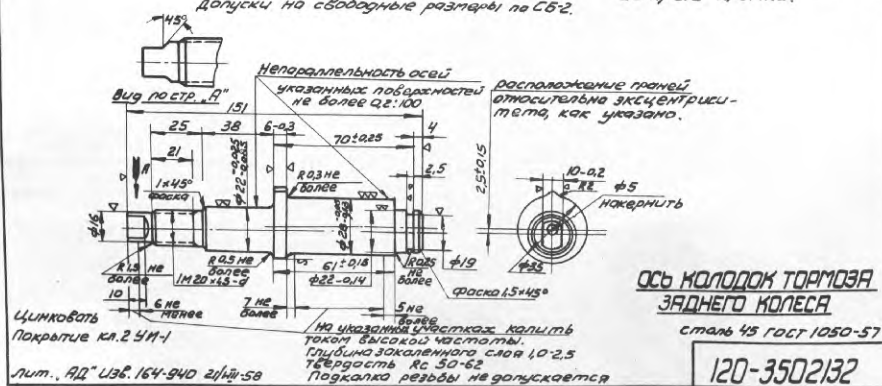
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и зачистить острые кромки



Уклоны литья, не указанные на черт., 2°
Радиусы литья, не указанные на черт., 3мм

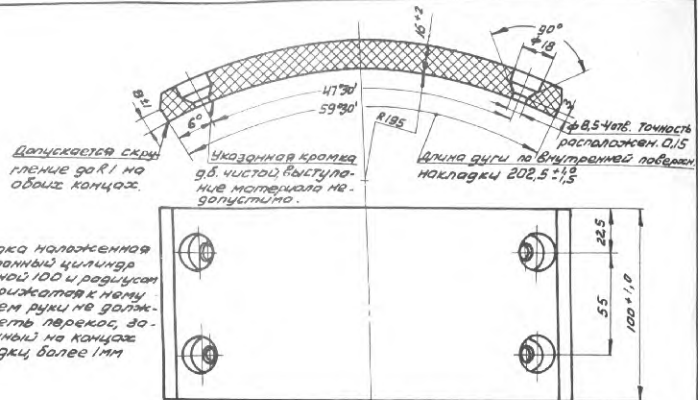
Лит. „Н“ 436. 164-1478 13/IV-51.

размеры, не имеющие указания о допусках, выдерживать по СБ-2.



Лит., АД* ЦЗБ. 164-940 21/III-58

158



Накладка наложенная на стальной цилиндр шириной 100 и радиусом 195 и прижатая к нему усилием руки не должна иметь перекося, за- меренный на концевых накладках более 1мм

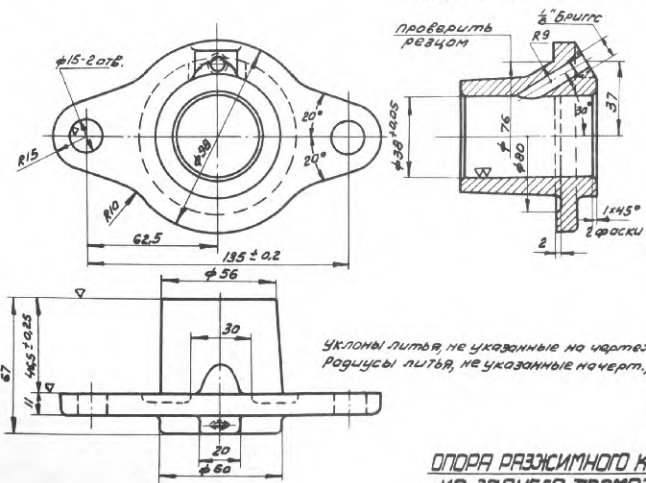
НАКЛАДКА КОЛОДКИ ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Асбестовая композиция ТУУН-1007

Лит., "X" 438.164-1183 16/γ-59

120-3502105

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



Уклоны литья, не указанные на чертеже, 2°
Радиусы литья, не указанные на черт., 2-3мм

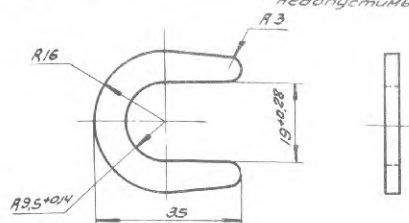
ОПОРА РАЗЖИМНОГО КУЛА-
КА ЗАДНЕГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ 35-40
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 УК-21

г.п.п. № 150-5695 22/5-50

120-3502129

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



При проверке на плите шуп 0,2 не должен проходить.

ЧЕКА ОСЕЙ КОЛОДОК ТОРМОЗА

Сталь 20. Лист толщ. 2. ГОСТ 3630-57. ГОСТ 914-56.

Лит. А. УЗБ. 120-5252, 5/15-56

120-3501134

ПРОВОЛОКА ШПИЛНОВАЯ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ КРОНШТЕЙНА ТОРМОЗНОЙ КАМЕРЫ

Проволока пружинная П-2 ф 2,2 ГОСТ 5047-49

Лит. А. УЗБ. 120-5252, 5/15-56

120-3501135

Отгнуть при сборке на 8-15 мм.

Графическое изображение см. 120-2400010-82.

120-3104056	Гайка наружного задн. колеса	8	
120-3104054	Гайка внутреннего задн. колеса	8	
120-3104065	Кольцо внутреннее подшипника ступицы заднего колеса в сборе	2	Поступает комплектно 120-3104060
150В-3502064	Барaban тормозной задний со ступицей правый в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ СО СТУПИЦЕЙ И ПОДШИПНИКАМИ И ГАЙКАМИ ЗАДНИЙ ПРАВЫЙ В СБОРЕ /для запчастей/.

Без лит. УЗБ. 150В-139, 10/15-56.

150В-3502056

Графическое изображение см. 120-2400010-82.

120-3104057	Гайка наружного заднего колеса левая	8	
120-3104055	Гайка внутреннего заднего колеса левая	8	
120-3104065	Кольцо внутреннее подшипника ступицы заднего колеса в сборе	2	Поступает комплектно 120-3104060
150В-3502065	Барaban тормозной задний со ступицей левый в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ СО СТУПИЦЕЙ И ПОДШИПНИКАМИ И ГАЙКАМИ ЗАДНИЙ ЛЕВЫЙ В СБОРЕ /для запчастей/.

Без лит. УЗБ. 150В-139, 10/15-56.

150В-3502057

Графическое изображение см. 120-2400010-82.

120-3104065	Кольцо внутреннее шипни-ка ступицы заднего колеса в сборе	2	Поступает комплектно 120-3104060
150В-3502064	Барaban тормозной задний со ступицей правый в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ СО СТУПИЦЕЙ И ПОДШИПНИКАМИ ЗАДНИЙ ПРАВЫЙ В СБОРЕ /для запчастей/.

150В-3502072

Без лит. УЗБ. 150В-139, 10/15-56.

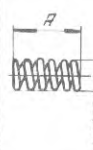
Графическое изображение см. 120-2400010-82.

120-3104065	Кольцо внутреннее подшипника ступицы переднего колеса в сборе	2	Поступает комплектно 120-3104060
150В-3502064	Барaban тормозной задний со ступицей левый в сборе	1	
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ СО СТУПИЦЕЙ И ПОДШИПНИКАМИ ЗАДНИЙ ЛЕВЫЙ В СБОРЕ /для запчастей/.

150В-3502073

Без лит. УЗБ. 150В-139, 10/15-56.



Число витков 8
Рабочие витки 6,5
A=16 при P=0,1
Направление витков безразлично.

Концевые витки должны быть загнуты в замкнутое кольцо и зашлифованы в плоскости перпендикулярной оси пружины.



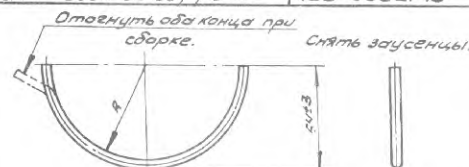
КОЛЬЦО-ПРОКЛАДКА МАСЛОУЛОВИТЕЛЯ

Твердость по Шору 55-70

Резина черная масло-стойкая ТУ 1801

Лит. Е. УЗБ. 150А-35, 5/15-56

120-3502149



ПРУЖИНА ФИКСАТОРА ЧЕРВЯКА РЕГУЛИРОВОЧНОГО РЫЧАГА

Проволока пружинная П-2 ф 1,5 ГОСТ 5047-49

Лит. А. УЗБ. 150А-35, 5/15-56

120-3501144

ПРОВОЛОКА ШПИЛНОВАЯ КРЕПЛЕНИЯ БОЛТОВ ОПОРЫ РАЗЖИМНОГО КУЛАКА

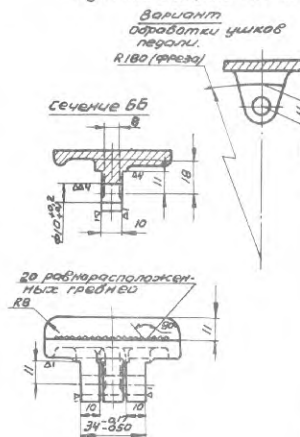
Проволока пружинная П-2 ф 2,2 ГОСТ 5047-49

Лит. А. УЗБ. 120-5252, 5/15-56

120-3502135

Снять заусенцы и за-
тупить острые кромки

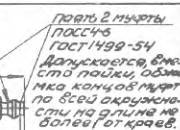
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать
по СБ-2. Снять заусенцы и зачистить



ПЕДАЛЬ ТОРМОЗА

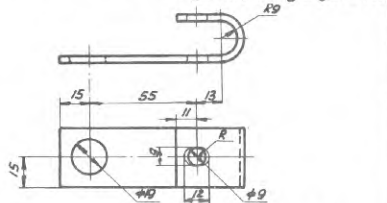
Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка № УК-21

120-3504014-A



размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы

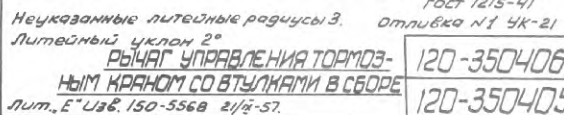


КРОНШТЕЙН ТРУБКИ
КОМПРЕССОРА

Сталь СТ2 ГОСТ 1050-57
лента 30x3 ГОСТ 6009-57

Лит. А" 436.150-5701; 4/х-58.

120-3506206-E

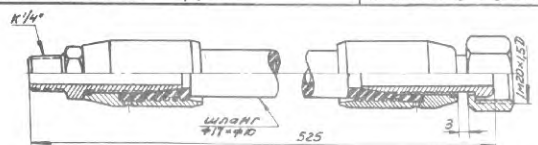


РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ ТОРМОЗНЫМ КРАНОМ

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41

2- 120-3504060

120-3504059



при давлении 120 мм. рт.ст. пропуск воздуха по соединениям и поверхности шланга не допускаются.

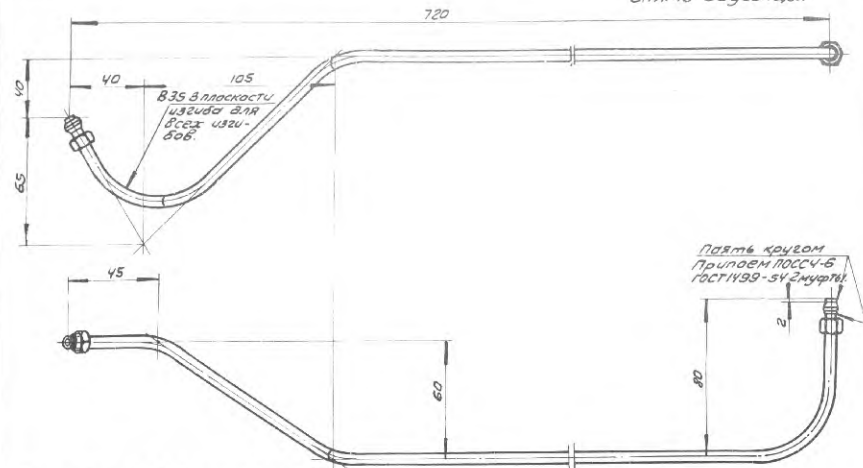
ШЛАНГ ГИБКИЙ ПЕРЕДНИХ
ТОРМОЗНЫХ КАМЕР В СБОРЕ

Лит. № А* УЗБ. 127-1237. 11/V-58

127-3506060

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

Снять заусенцы.



Допускается, вместо пайки, обжимка концов муфт по всей окружности на длине не более 1 см краев.

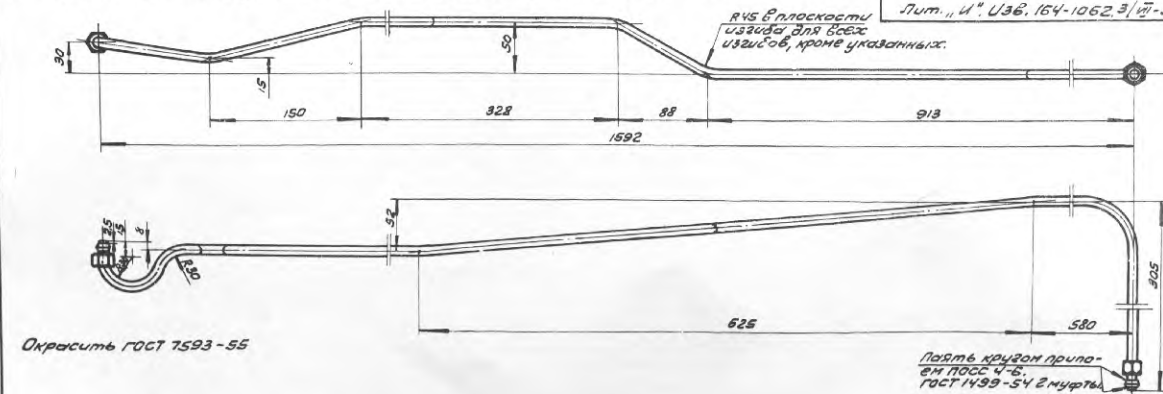
В местах изгиба трубки эллиптичность не более 0,5 и высота гофр не более 0,5.

Испытать на герметичность воздухом под давлением 1 кг/см².

Окрасить ГОСТ 7593-55.

Лит. Б. УЗБ. 154-1062; 2/II-58.

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

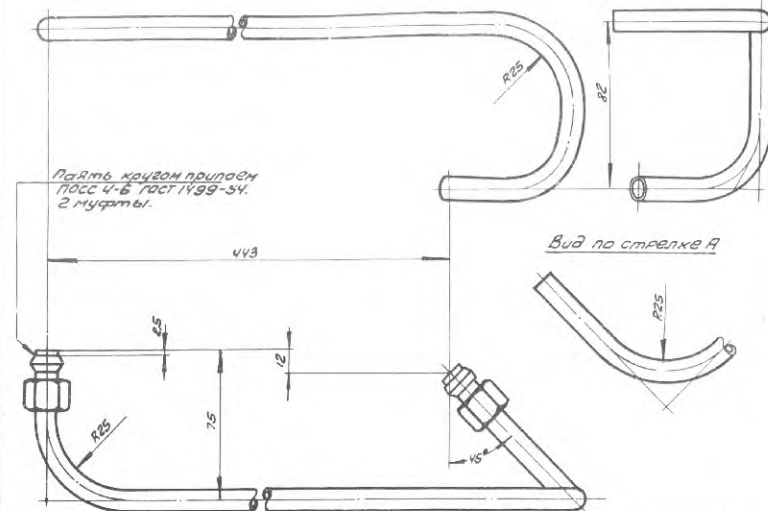


Окрасить ГОСТ 7593-55

Лит. А. УЗБ. 154-1062; 9/II-58.

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

Снять заусенцы.



Допускается, вместо пайки, обжимка концов муфт по всей окружности на длине не более 1 см краев. Окрасить снаружи в черный цвет. Допускается цинкование, покрытие 2-го класса или фосфатирование с промасливанием. Испытать на герметичность воздухом под давлением 1 кг/см².

Лит. И. УЗБ. 154-1062; 3/II-58.

А ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ Тормозного крана к тройнику передних тормозов

Сталь 10. Труба ф12х1 ГОСТ 1753-53

ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ Тормозного крана к тройнику передних тормозов в сборе

120-3506264-В

120-3506260-В

Снять заусенцы.

В местах изгиба трубки эллиптичность не более 1 и высота гофр не более 0,5.

Испытать на герметичность воздухом под давлением 1 кг/см². Допускается, вместо пайки, обжимка концов муфт по всей окружности на длине не более 1 см краев.

ТРУБА ОТ Тройника к передней правой тормозной камере

Сталь 10. Труба ф10х1 ГОСТ 1753-53

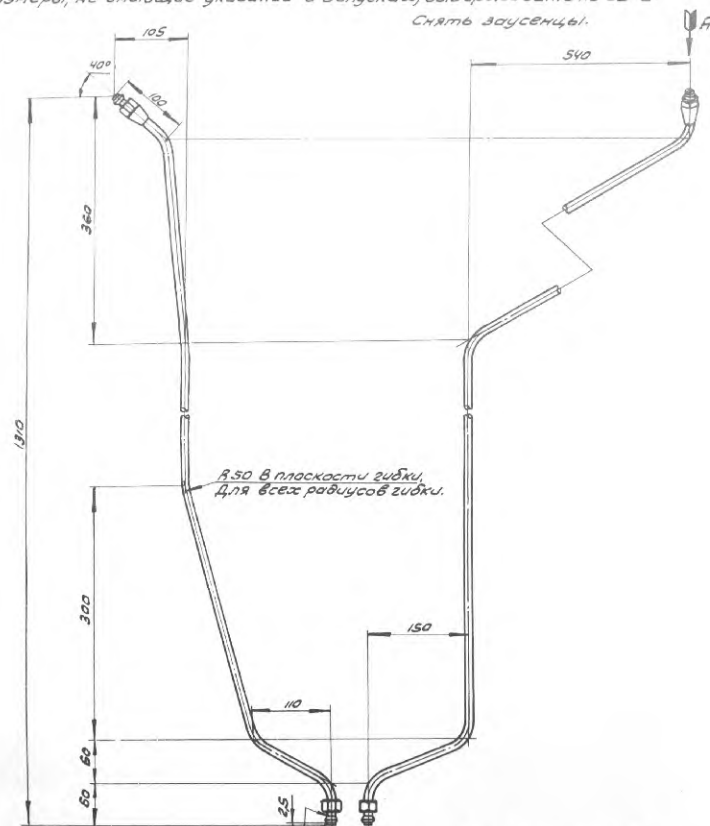
ТРУБА ОТ Тройника к передней правой тормозной камере в сборе

164-3506282

164-3506280

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

Снять заусенцы.



Паять 2 мм. паст 4-6 ГОСТ 1499-54.

В местах изгиба трубы эллип-
тичность не более 1 и высота гофр не более 0,5.

Допускается, вместо пайки, обжимка
каждого муфта по всей окружности
на длине не более 1 от краев.

Испытать на герметичность
воздухом под давлением 1 кг/см².
Окрасить ГОСТ 7593-65.

Вид по стрелке А

**ТРУБКА ОТ КОМПРЕССО-
РА К ПРАВОМУ ВОЗДУШ-
НОМУ БАЛЛОНУ В СБОРЕ**

**ТРУБКА ОТ КОМПРЕССО-
РА К ПРАВОМУ ВОЗДУШ-
НОМУ БАЛЛОНУ**

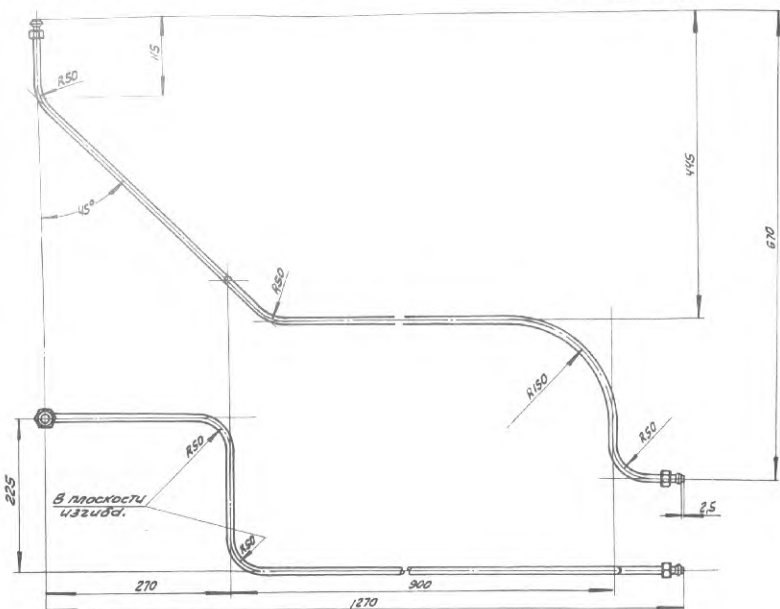
Сталь 10; Труба 12х1
ГОСТ 1753-53.

120-3506451-62

120-3506450-62

Лит. «Б». УЗБ.164-1062; 9/17-58.

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



В местах изгиба трубы эллип-
тичность не более 1 и высота гофр не более 0,5.
Допускается, вместо пайки, обжимка
каждого муфта по всей окружности
на длине не более 1 от краев.
Окрасить снаружи в черный цвет. Допускается
цинкование, покрытие 2-го класса или фосфати-
рование с промасливанием.

Воздухопровод после изгиба испытать на герме-
тичность воздухом при давлении 1 атм.

**ВОЗДУХОПРОВОД ОТ ТОРМОЗНОГО КРАНА
К МАНОМЕТРУ, СТЕКЛОЧИСТИТЕЛЮ В СБОРЕ**

Лит. Ж. УЗБ.164-1062; 9/17-58

**ТРУБКА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ
ТОРМОЗНОГО КРАНА К МАНОМЕ-
ТРУ И СТЕКЛОЧИСТИТЕЛЮ**

Сталь 10; Труба 10х1
ГОСТ 1753-53.

120-3506324-6

120-3506320-6

Размеры, не имеющие указаний о до-
пусках, выдерживать по СБ-2.
Заусенцы недопустимы.



Цинковать. Покрытие кл. 2. УИ-1.

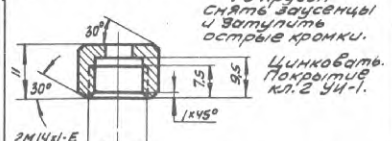
**ШАЙБА
ПРОХОДНОГО КРАНИКА**

Сталь 08Лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. «Б». УЗБ.164-1062; 9/17-58

190-6505163

Размеры, не имеющие указаний о до-
пусках, выдерживать по СБ-2.



Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Цинковать.
Покрытие
кл. 2. УИ-1.

**ГАЙКА КОРПУСА ПРО-
ХОДНОГО КРАНИКА**

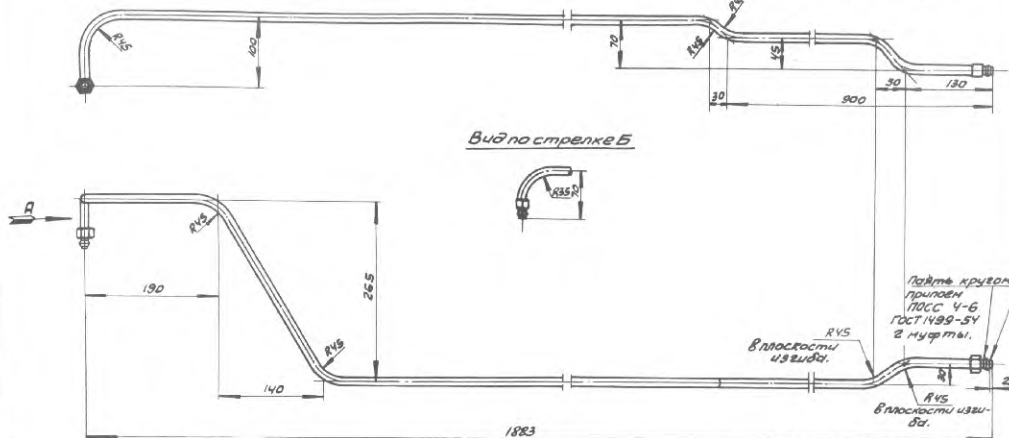
Сталь А12; ГОСТ 1414-54
Шестьер. 17; ГОСТ 8560-51.

Лит. «Б». УЗБ.164-1062; 9/17-58

190-6505162

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

Заусенцы недопустимы.



В местах изгиба трубки
эллиптичность не более 1,5
высота гофр не более 0,5.

Испытать на герметичность
воздухом под давлением 1 кг/см²
Допускается, вместе папки, обжимка
концов муфта на всей окружности
на длине 10 см краев.
Окрасить по ГОСТ 7593-55.
Лит. А, УЗБ, 164-1062; 27/12-59.

ТРУБКА ОТ ТОРМОЗНОГО КРА-
НА К ЗАДНИМ ТОРМОЗАМ

Сталь 10. Труба $\phi 12 \times 1$
ГОСТ 1753-53.

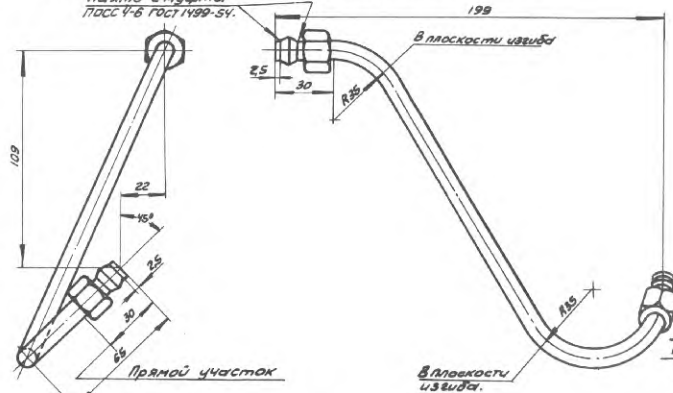
ТРУБКА ОТ ТОРМОЗНОГО
КРАНА К ЗАДНИМ ТОР-
МОЗЯМ В СБОРЕ

164-3506294
164-3506290

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

Пять 2 мурты
ПСС 4-6 ГОСТ 1499-54.

Гнать заусенцы.



В местах изгиба трубы эллиптичность не более 1/
и высота гофр не более 0,5.

Получается, вместо пайку, обжимка концов муфт по всей окружности на длине не более 10 см краев.

Num. „5“. U38. 164-1062; 27/IV-58

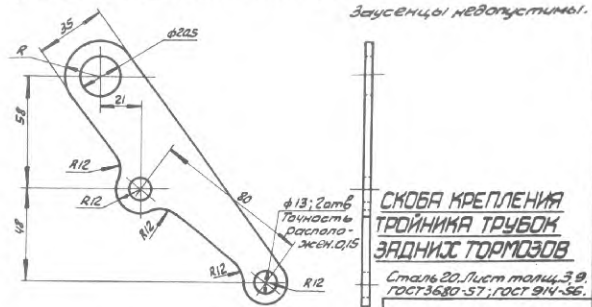
ТРУБКА К ЗАДНЕЙ
ЛЕВОЙ ТОРМОЗНОЙ
КАМЕРЕ В СБОРЕ

Сталь 10. Труба $\phi 10 \times 1$
ГОСТ 1753-53.

1508-3506305
1508-3506301

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

Заусенцы недопустимы.



СКОБА КРЕПЛЕНИЯ
ТРОЙНИКА ТРУБОК
ЗАДНИХ ТОРМОЗОВ

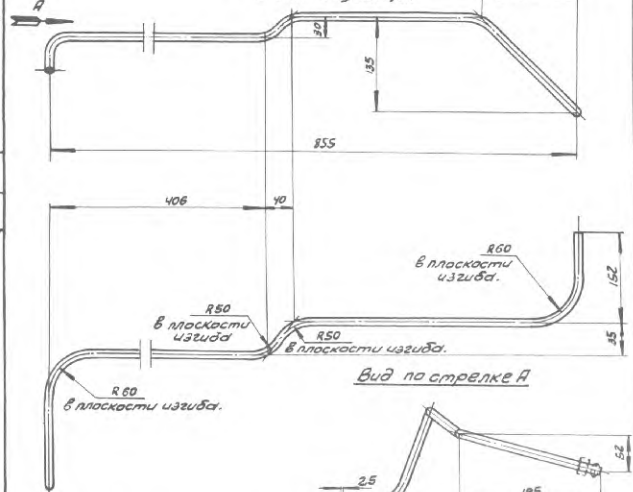
Сталь 20. Лист толщ. 3,9.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

120-3506298

Лит. «Ж»: ЦЗБ. 150-5532; 20/VII-54.

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

Снять заусенцы.



После гибки, испытать на
герметичность воздухом под
давлением 1 кг/см^2

ОКРАШЕНЬЕ ГОСТ 7593-55

Допускается, вместо пауку, обжимка концов муфт по всей окружности на длине не более 1 от краев.

Пятё 2 мурты
ПОСС 4-6 (СК-33083-15)

ТРУБКА ОТ ПРАВОГО
ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА
К ЛЕВОМУ

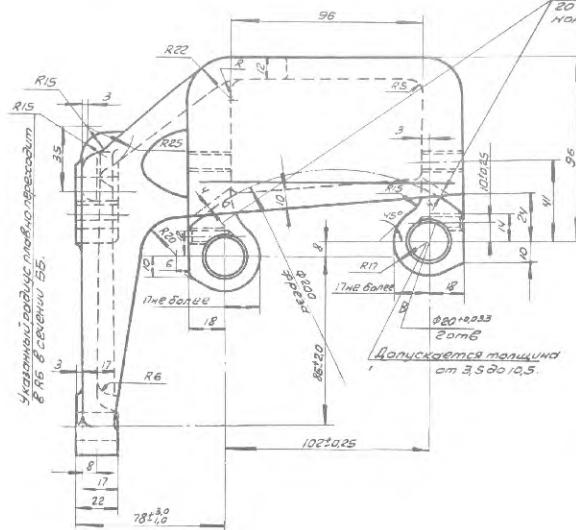
Сталь 10. Труд $\phi 12 \times 1$
ГОСТ 1753-53.

ТРУБКА ОТ ПРАВОГО
ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА
К ЛЕВОМУ В СБОРЕ

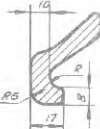
120-3506476

Лит. № 74
УДБ. 164-1062.
27/IV-58.

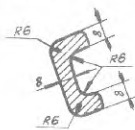
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



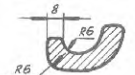
Сечение AA



Сечение BB

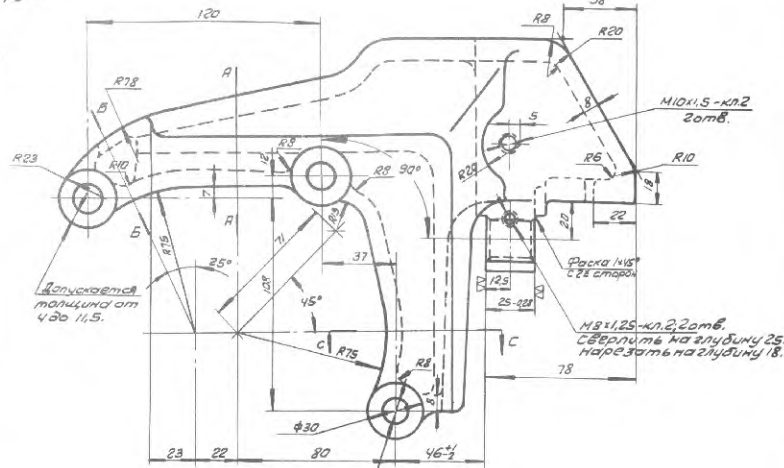


Сечение CC



Выемки в литве для свободно-го прохода резьбы по наружному диаметру.

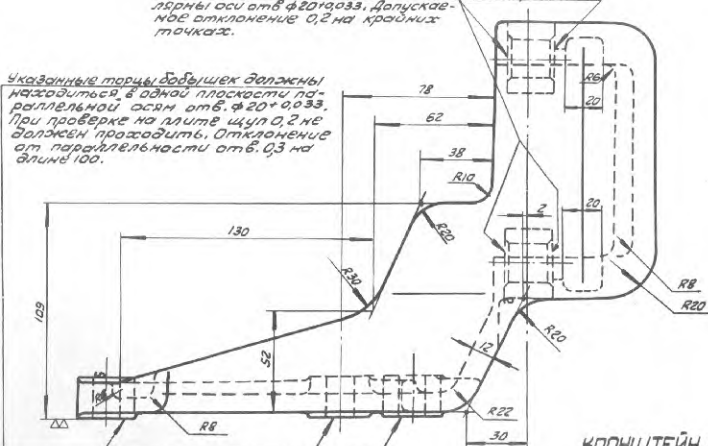
Допускается толщина от 3,5 до 10,5.

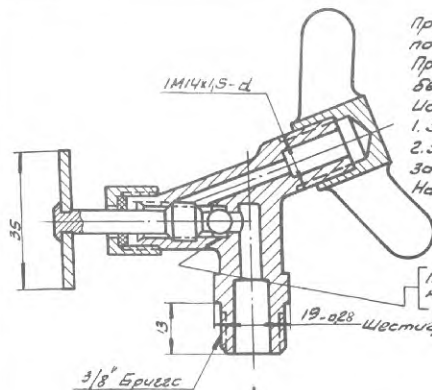


Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси от $\phi 20 \pm 0,033$, допуск на отклонение 0,2 на крайних точках.

Указанные торцы должны находиться в одной плоскости параллельной осям от $\phi 20 \pm 0,033$. При проверке на литве щуп 0,2 не должен проходить. Отклонение от параллельности от $\phi 0,3$ на длине 100.





Проверить на герметичность
повращением крана в воду.
При давлении 10 атм. не должно
быть выхода пузырьков воздуха.
Испытывать!

1. Запорная чаша завернута
 2. Запорная чаша отвернута и
заглушка входов отверстие.
- Направление давления по стрелке А.

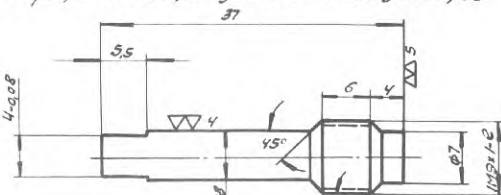
Перед сваркой указанным поверх-
ностям обжечь шариком $\phi 6,5$.

КРАН ОТБОРА ВОЗДУХА В СБОРЕ

120-3506350-А1

Лит., Г. ЦБ. 1954-123, 23/II-55.

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



Снять заусенцы
и затупить
острие кромки.



СТЕРЖЕНЬ КРАНА ОТБОРА ВОЗДУХА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

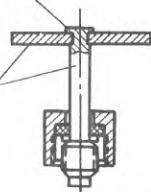
120-3506366-В

Цинковать.
Покрытие кл.2 УН-1.

Без литера. Без изв.

Развальцевать.

При напрессовке
ручки стержень
не повреждать.
Запрессовать
в специальном
прииспособлении.



После развальцовки головку
покрыть нитро-эластичной
алюминиевой краской по
Т.У. МХ17 1709-47 предварительным
абразивированием.

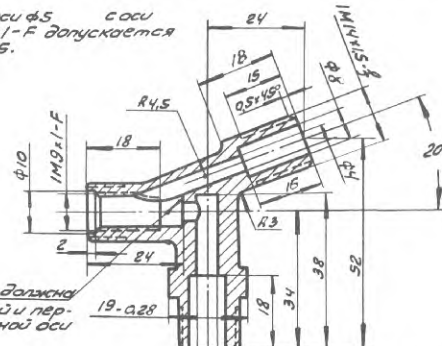
СТЕРЖЕНЬ КРАНА ОТБОРА ВОЗДУХА В СБОРЕ

120-3506365-А2

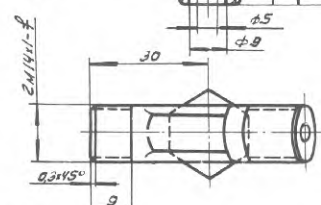
Лит., Д. ЦБ. 1956-85; 16/III-55.

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

Смещение оси $\phi 5$ с оси
разрезы 1М9+1-Р допускается
не более 0,05.



Плоскость должна
быть чистой и пер-
пендикулярной оси
 $\phi 5$



3/8\"/>

КОРПУС КРАНА ОТБОРА ВОЗДУХА

Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019-47
Отливка, УН-6

120-3506353-В

Лит., Г. ЦБ. 1953-296; 20/III-59.

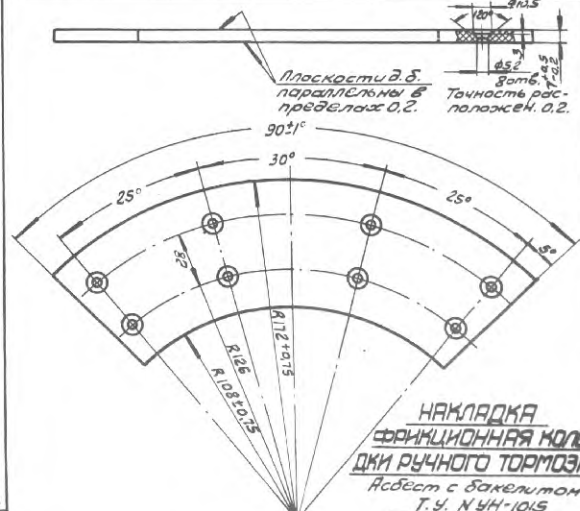


САЛЬНИК КРАНА

Резина маслястой кан-
смесь 3:1 БТ.У. 204-54Р.

120-3506171

Без лит.
Без изв.



Плоскостями $\phi 5$
параллельными $\phi 2$.
Точность рас-
положения 0,2.

НАКЛАДКА
ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ КОП-
ДИ РУЧНОГО ТОРМОЗА
Резина с бакелитом
Т.У. НУН-1015

120-3507020

Лит., Г. ЦБ. 150-5693; 17/II-58

Снять заусенцы и затупить
острые края.

Сечение ББ  R2 R5

Вид по стрелке А

R5

Р3

Р4

Ось отб. +20 на 3 до ф.
параллельно указав-
ной поверхности
допустимое откло-
нение 0,3 мм при
не 100.

Сечение ВВ

Разрез СС

Разрез ДД

Неплоскостность 0,3
не более

*20+0,032 отб. Разве-
нутый в линию.

сечение РР

Указать фибалько
для обеспечения тол-
щины колодки 72±0,3

Колодка Р

Толщина

КОЛОДКА РУЧНОГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №1
Твердость HB 164 УК-2/

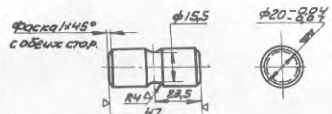
150B-3507005

Неуказанные литейные радиусы 2
Литейный уклон 1-2°

пут. р" без изб.

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять записки 4 заты.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

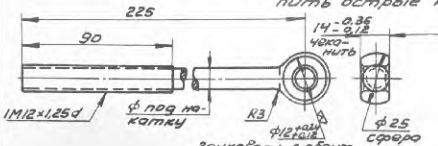


Допускается поверхн. закалка
т.е.4, глубина закаленного слоя 1,0-3,5
твердость по Роквеллу С52-62
Материал сталь 45. Допускается
помычки твердости по концам
на длине 2мм. НЧ
Цементировать на глуб. 96-10
Твердость по Роквеллу С56-61
цинковать. Покрытия кл 2УМ-1
лит... Е* 136.150-5695 26Н-58

ОСЬ РЫЧАГА
КОЛОДКИ РУЧНОГО
ТОРМОЗА

Сталь 20 ГОСТ 1050-57

120-3507030

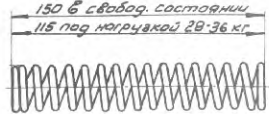


сторон на глуд. СТЯЖКА РЫЧА-
1х90° ГОВ КОЛОДОК РУЧНОГО ТОРМОЗА

Сталь 35 ГОСТ 1050-57

Лит. "В" ЦЗР 120-943 20/VI-49

120-3507040



полное число витков 20
направление навивки - произ-
вольное. Концевые витки
примкнуть к соседним виткам.

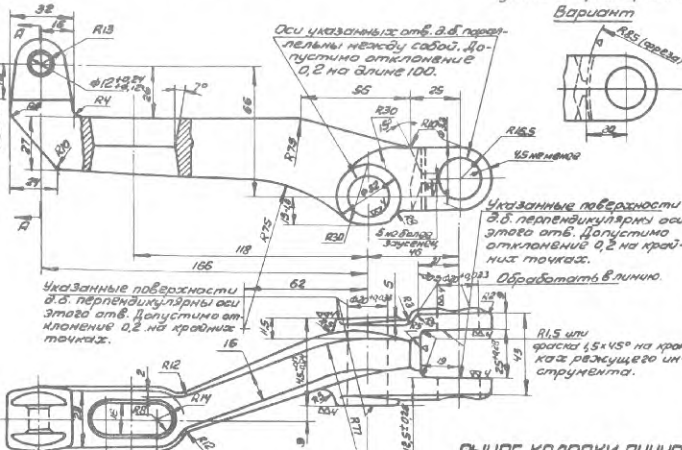
ПРУЖИНА СТЯЖКИ
РЫЧАГОВ КОЛОДОК
РУЧНОГО ТОРМОЗА

Проволока пружинная
ф 3,5 ГОСТ 5047-49

Лит. В. № 436. 120-1175

120-3507043

Р1 или фанка 1x45°
на кромках реакту-
щего инструмен-
та.



Все неуказанные малые радиусы закруглений делать в поковке 2. Ковочные скосы 5-7°. Твердость по Бринеллю 170-207.

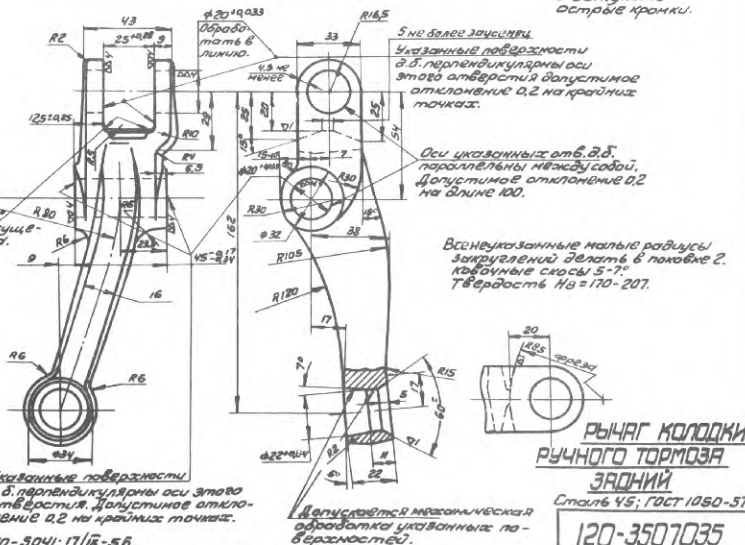
Лит., 4^я 436.120-5041; 19/2-56.

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

ЫЧАГ КОЛОДКИ РУЧНО-
ТОРМОЗА ПЕРЕДНИЙ

Сталь 45 ; ГОСТ 1050-57.

120-3507028



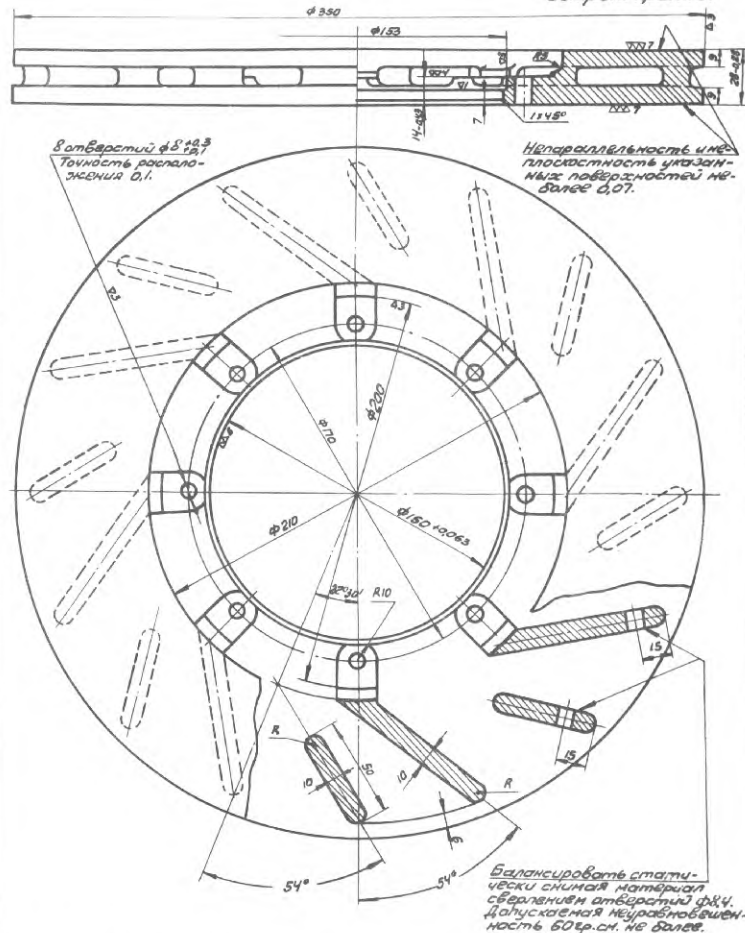
Лит. № Ф. 120-5041: 17/18-56.

РЫЧАГ КОЛОДКИ
РУЧНОГО ТОРМОЗА
ЗАДНИЙ

Emans 45; POCT 1050-57

120-3507035

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



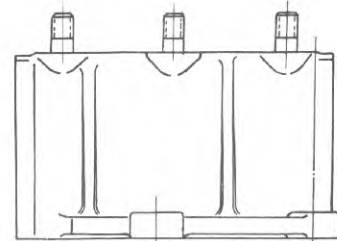
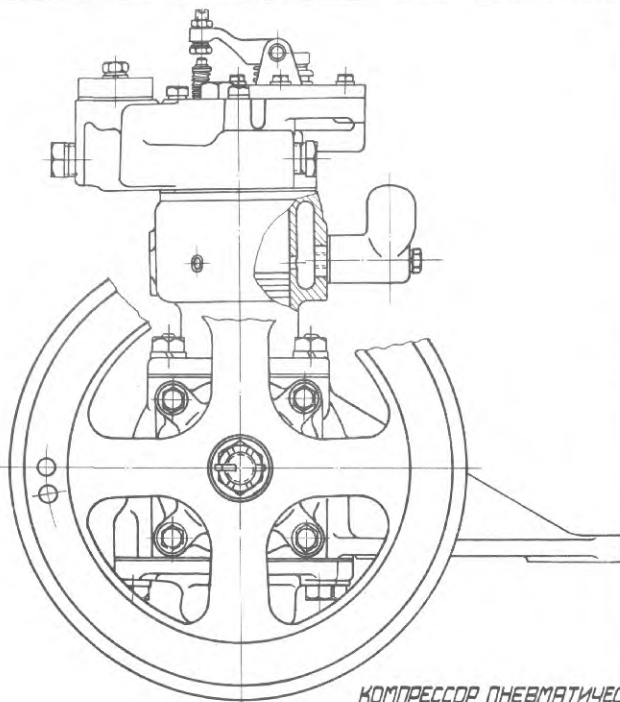
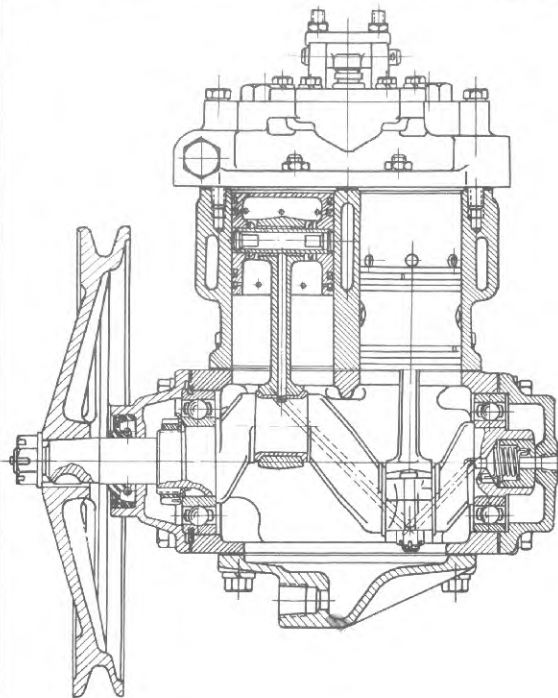
Неуказанные литейные радиусы 2.
Литейный уклон не менее 2°.
Любые дефекты литья недопустимы.

ДИСК РУЧНОГО ТОРМОЗА

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1213-41
Отливка № 4К-21

1508-3507052

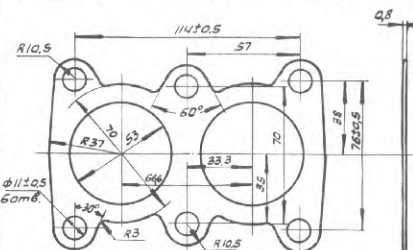
120-3508028



КАРТЕР КОМПРЕССОРА В СБОРЕ

120-3509018

Лит. В УЗБ. 150-5392, 1/II-57
Размеры не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$.



ПРОКЛАДКА БЛОКА
ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА

Карман прокладочный
пропитанный ГОСТ 5377-57.

1508-3509015

Лит. Е УЗБ. 150-5679, 1/II-58 120-3509038

Лит. К УЗБ. 164-1701, 1/II-59.

Графическое изображение см. 1508-3500008.

Обозначение	Наименование	Кол.
305388-П8	Штуцер К 3/8"	2
305287-П8	Штуцер К 1/8"	1
300019-П8	Штуцер К 1/8"	1
305213-П8	Узольник К 3/8"	1
1508-3509015	Компрессор пневматического тормоза в сборе	1

КОМПРЕССОР ПНЕВМАТИЧЕСКОГО
ТОРМОЗА С ШТУЦЕРАМИ В СБОРЕ

/для запчастей/

1508-3509006

Лит. А УЗБ. 164-1006, 1/II-58.

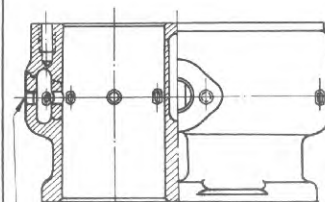
Графическое изображение см. 1508-3509015.

Обозначение	Наименование	Кол.
305023-П	Пробка деревянная	1
305022-П	Пробка деревянная	1
305021-П	Пробка деревянная	1
305020-П	Пробка деревянная	1
1508-3509015	Компрессор в сборе	1

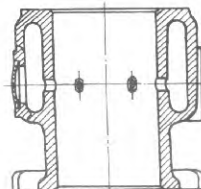
КОМПРЕССОР ПНЕВМАТИЧЕСКОГО
ТОРМОЗА С ПРОБКАМИ
В СБОРЕ
/для запчастей/.

164-3509009

Без лит. УЗБ. 120-4182, 1/II-54.



Запрессовать.



БЛОК ЦИЛИНДРОВ
КОМПРЕССОРА В СБОРЕ

120-3509028

Лит. Б УЗБ. 120-4944, 1/II-56.

120-3508021	Рычаг ручного тормоза	/
150В-3508048	Сектор рычага ручного тормоза	/
260058-П8	Палец рычага и сектора ручного тормоза	/
252006-П8	Шайба	/
258039-П8	Шплинт	/
120-3508030	Собачка рычага ручного тормоза	/
260058-П8	Палец собачки рычага ручного тормоза	/
258039-П8	Шплинт	/
120-3508028	Тяга собачки рычага ручного тормоза	/
120-3508036	Пружина тяги собачки ручного тормоза	/
120-3508038	Головка тяги собачки рычага ручного тормоза	/
258347-П	Штифт	/
258012-П8	Шплинт	/
120-3508044	Палец тяги привода ручного тормоза	/
250976-П8	Гайка прорезная	/
258027-П	Шплинт	/
120-3508043	Тяга привода ручного тормоза	/
Обозначение	Наименование	Кал.

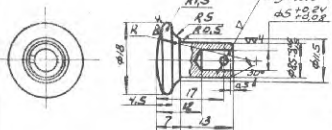
РЫЧАГ РУЧНОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ

Без лит. УЗВ. 150В-366; 29/II-56.

150В-3508015

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

ВЗ остальных.



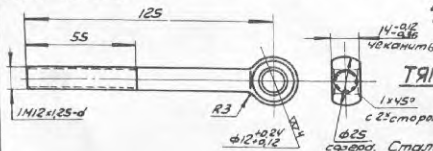
ГОЛОВКА ТЯГИ СОБАЧКИ РЫЧАГА РУЧНОГО ТОРМОЗА

Сталь А12, ГОСТ 1414-54.

120-3508038

Лит. "К" УЗВ. 150-5693; 25/II-57.

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



ТЯГА ПРИВОДА РУЧНОГО ТОРМОЗА

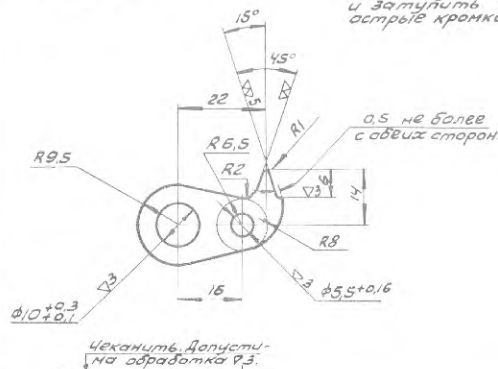
Сталь 35, ГОСТ 1051-50
Крутящий момент 12, ГОСТ 7417-57.

164-3508043

Без лит. УЗВ. 164-461; 9/II-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



СОБАЧКА РЫЧАГА РУЧНОГО ТОРМОЗА

Цилиндровать, глубина слоя 0,15-0,3.
Твердость - напильника Rc-56.

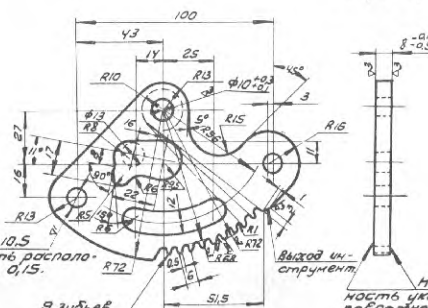
Сталь 20, ГОСТ 1050-57.

120-3508030

Лит. "Д" УЗВ. 150-5513; 15/II-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Затв. $\phi 10,5$
Точность расположения осей 0,15.

Неплоскостность указанный поверхность не более 0,15.

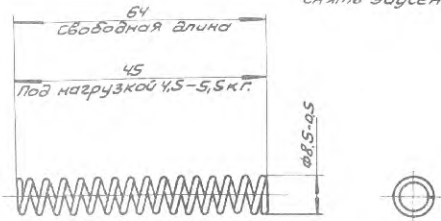
СЕКТОР РЫЧАГА РУЧНОГО ТОРМОЗА

Сталь 20, ГОСТ 1050-57.

150В-3508048

Лит. "А" УЗВ. 150В-89; 22/II-57.

Снять заусенцы.



Концевые витки завить в замкнутые кольца, 2/3 которых должны лежать в плоскости перпендикулярной оси пружины.

Число витков 25.
Направление намотки различно.

ПРУЖИНА ТЯГИ СОБАЧКИ РЫЧАГА РУЧНОГО ТОРМОЗА

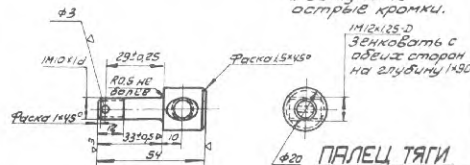
Проволока пружинная П-1
 $\phi 1,2$ ГОСТ 5047-49.

120-3508036

Лит. "В" УЗВ. 150-5513; 15/II-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



ПАЛЕЦ ТЯГИ ПРИВОДА РУЧНОГО ТОРМОЗА

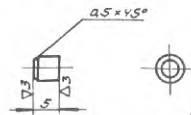
Сталь 35, ГОСТ 1050-57.

120-3508044

Лит. "В" УЗВ. 120-4999; 22/II-54.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



ПРОБКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА

Сталь 20, ГОСТ 1051-50
Крутящий момент 6,5, ГОСТ 7417-57.

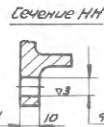
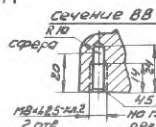
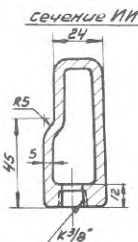
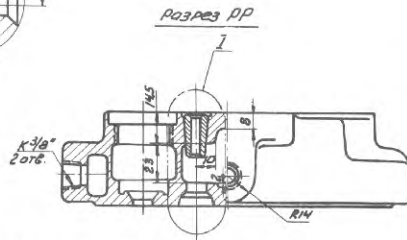
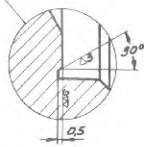
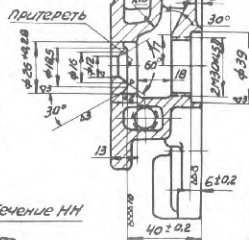
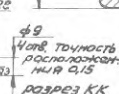
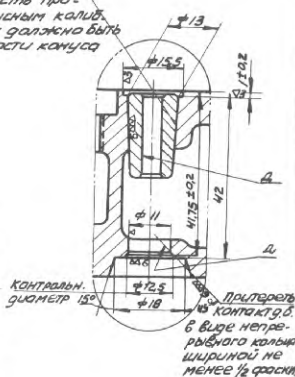
120-3509033

Лит. "Д" УЗВ. 120-5013; 27/II-56.

снять заусенцы и зашп-
пнуть острые кромки,



Конусность 1/16
Несовпадение торцев детали и
калибра $\pm 0,4$. Поверхность про-
верять на краску конусным калиб-
ром. Пятно контакта должно быть
не менее 75% поверхности конуса



Полость „Л“ испытывать на герметичность
воздухом под давлением 15 кг/см²
Полость „М“ испытывать на герметичность
воздухом под давлением 4 кг/см².

Несоосность поверхностей D и D_1 не более 0,04
проверять по методу собираемости.

Внутренние поверхности отливки очистить и окрасить маслястойкой краской.

ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ
КОМПРЕССОРА

Чугун серый СЧ15-32

ГОСТ 1412-54

Отливко № УК-15

ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ КОМ-
ПРЕССОРА СО ВТУЛКАМИ В СБОРЕ

164-3509040

164-350904

Литейные уклоны не более 2°
Неуказанные литейные радиусы 2
Неуказанные толщины стенок 4

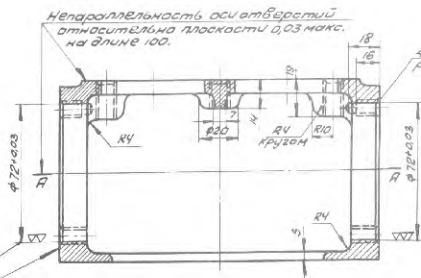
Точность расположения 0,15

точность расположения 0,15

Лит., А" Узб. 164-767 27/хj-57.

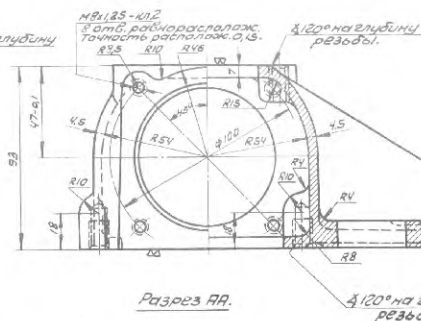
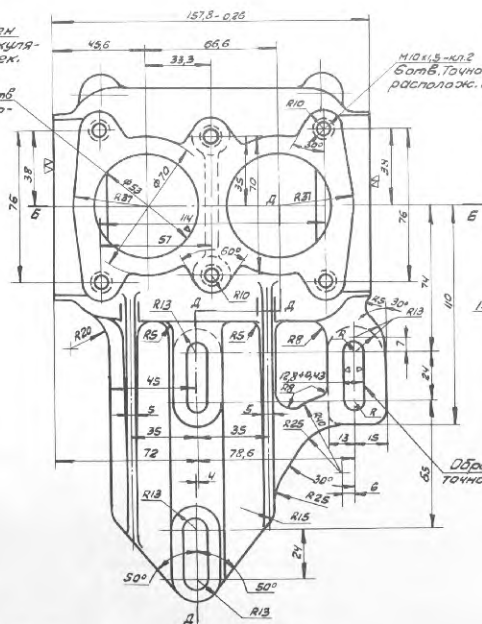
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Разрез ББ

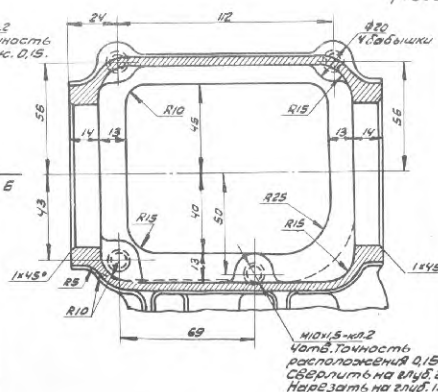


Торец должен быть перпендикулярен оси расточек.

Заточка. Точность расположения 0,15.



Разрез АА



Обработать заточку. Точность расположения 0,2.

Бланки торцов относительно оси расточек под подшипники $\phi 72$ не более 0,15 на радиусе 45

КАРТЕР КОМПРЕССОРА

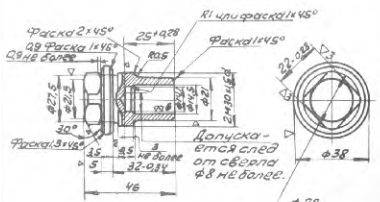
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15

120-3509020

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Паркеризовать.

ПРОБКА ВЫПУСКНОГО
КЛАПАНА ГОЛОВКИ
ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА
Сталь А12, ГОСТ 1414-54.

Лит. № П1 УЗБ.150-5701/4/З-58

120-3509044

305022-П	Пробка деревянная	1
305020-П	Пробка деревянная	1
305388-П8	Штуцер	2
300019-П8	Штуцер ввертной	1
305213-П	Угольник ввертной	1
252135-П12	Шайба пружинная	2
201458-П12	Болт крепления фланца	2
122-3509278	Прокладка фланца	1
122-3509277	Фланец угольника	1
164-3509039	Головка компрессора в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

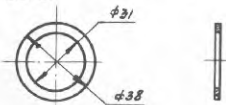
ГОЛОВКА КОМПРЕССОРА СО ШТУЦЕРАМИ В СБОРЕ

(для запчастей).

Без лит. УЗБ. 164-589; 14/З-57.

164-3509042

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



Деталь д.б. плоской.

ПРОКЛАДКА ПРОБКИ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА

Медь МЗ, лист толщ. 0,8
ГОСТ 495-50.

Лит. № А1 УЗБ.150-5598; 14/З-57.

120-3509045

Уклоны в литве, не указанные размером 2°.
Радиусы в литве, не указанные размером 1,5.
Внутренние необработанные поверхности тщательно очистить от пригоревшей земли.
Окрасить масляной краской.
Наружные поверхности окрасить в сборе.

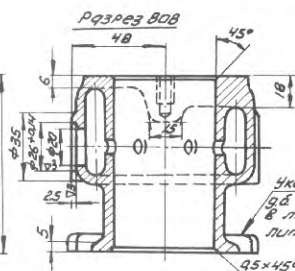
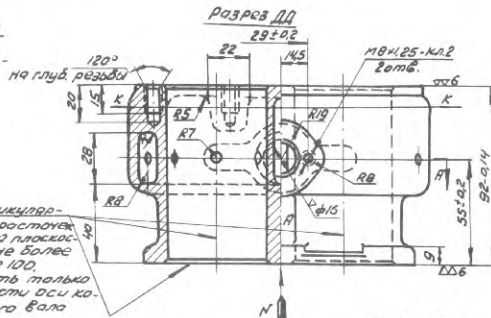
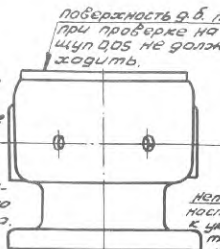
Лит. № П1 УЗБ.150-5555; 14/З-57.

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЗ.

Снять заусенцы и затупить острые кромки

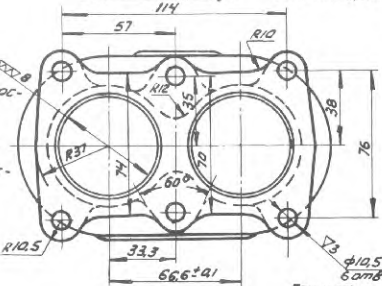
поверхность ф.б. плоской при проверке на плите цуп Q05 не должен проходить.

Укланы влитые, не указанные размерам, 2° радиусы влитые не указанные размерам, 2-3. Толщина стенок, не указанные размерам, 4,5. Внутреннюю полость вращающегося калки тщательно очистить от земли и песка.



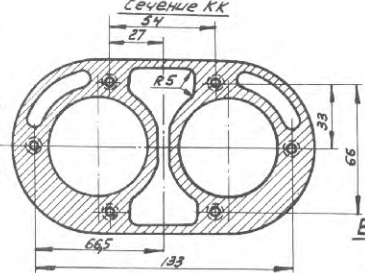
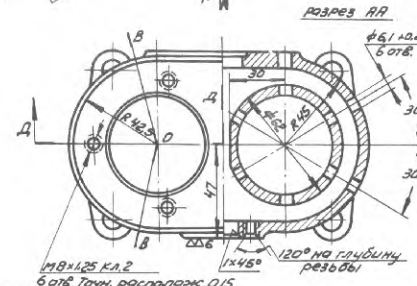
Указанные поверхности ф.б. чистыми и ровными в литве. Литевный уклон не более 1°

Вид по стрелке "N"



Отклонение от правил цилиндрической формы указанной поверхности Q03 не более.

Большой диаметр конуса допускается только в нижней части цилиндра



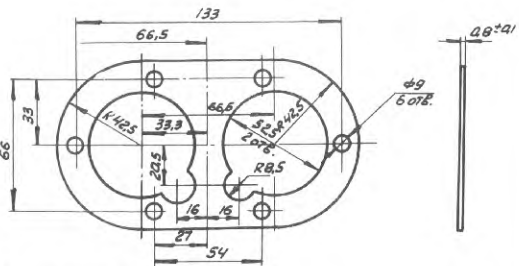
БЛОК ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №3 Ук-15

Лит. "П" ЛЗБ. 150-5701 4/II-SB.

120-3509030

Снять заусенцы



Точность расположения отверстий Q25 размеры не оговоренные допусками выдерживать с точностью ±0,25 отклонение основных размеров ±0,5. Допуски на диаметр отверстий по болты +0,5

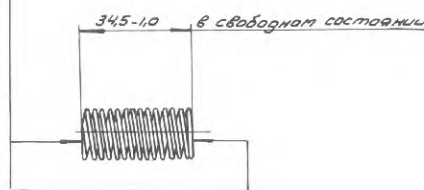
ПРОКЛАДКА ГОЛОВКИ КОМПРЕССОРА

Параметр ТУ №1005

122-3509043

Лит. "А" ЛЗБ. 124-734 24/II-54.

Концы крайних витков должны плотно прилегать к предыдущим виткам. Концевые витки зашлифовать. Угол незашлифованной поверхности торцев пружины не более 60°

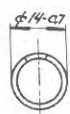


Паркеризовать

Лит. "Б" ЛЗБ. 150-5598 14/II-57.

Число витков 15
Число рабочих витков 13
Направление навивки правое

При сжатии до соприкосновения витков пружина не должна иметь остаточной деформации

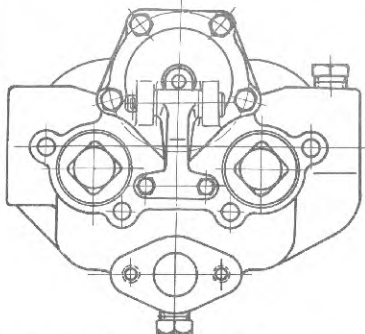
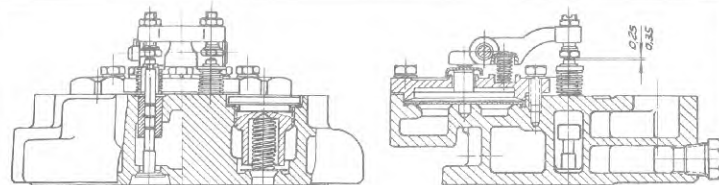


ПРУЖИНА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА КОМПРЕССОРА

сталь 65Г

Проволока пружинная класс II №13 ГОСТ 1071-41

120-3509048

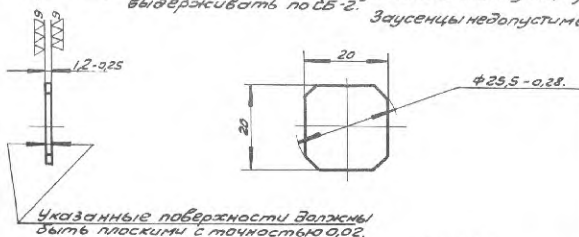


**ГОЛОВКА КОМПРЕССОРА
В СБОРЕ**

164-3509039

Лит. «В» УЗБ. 164-1139; 5/II-58.

Полноразмер. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Зазусенцы недопустимы!



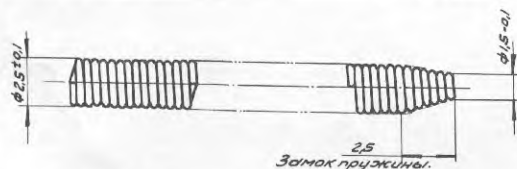
**КЛАПАН
ВЫПУСКНОЙ КОМПРЕССОРА**

Твердость Rc50-55

Сталь 85.

Лит. «В» УЗБ. 150-5598; 14/II-57.

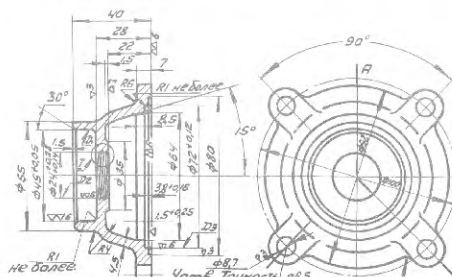
120-3509050



Лит. «А» УЗБ. 150-5514; 15/II-57.

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

Разрез АА



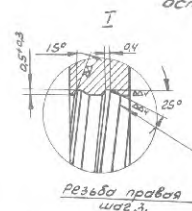
Поверхность д.5. чистой в литве.

Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить маслястойкой краской.

Литейные уклоны не более 2°. Неуказанные литейные радиусы 3.

Лит. «В» УЗБ. 164-1460; 17/II-54.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



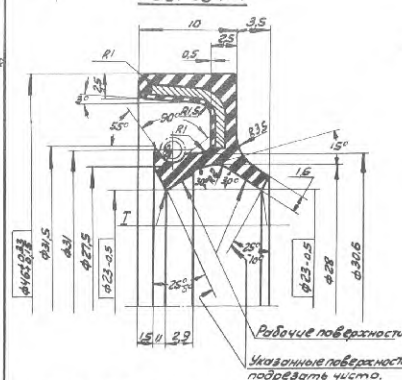
Блинные поверхности д.5 относительно поверхности д.3 не более 0,1. Блинные поверхности д.1 относительно поверхности д.3 не более 0,2.

**КРЫШКА КАРТЕРА
КОМПРЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ**

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УА-15.

1508-3509060

Разрез АА



На указанной поверхности допускаться следы от центрирующей обработки.

Блинные указанной поверхности при проверке на оправке ф22 с упором в указанный торец, должны быть не более 0,25.

Неуказанные радиусы в сечении д.5. Кромки I должны быть острыми и равными. Зазусенцы, трещины и выбоины недопустимы. На рабочие поверхности не допускаются напыль, пудры и включения. Набуждение в трансформаторном масле при температуре 70°С течение 24 часов д.5.6 превышает 2% ± 15% (по весу).

**МАНЖЕТА САЛЬНИКА
ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКИ
КОМПРЕССОРА**

Резина черная маслобензостойкая СКН-400ТУ/УМ/ГО-Б

**САЛЬНИК ПЕРЕДНЕЙ
КРЫШКИ КАРТЕРА**

120-3509078-В

Лит. «Г» УЗБ. 120-5536; 5/II-57.

120-3509070-А2

**ПРУЖИНА САЛЬНИКА
ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКИ
КОМПРЕССОРА**

Проволока пружинная П-Т
Ф 0,4. ГОСТ 5047-49.

120-3509077-Б

Разрез AA

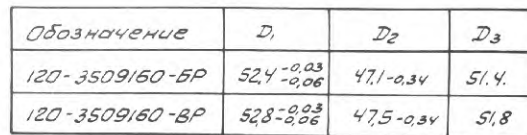


120-3509130

120-3509150



120-3509150



Углерод 0,8

120-3509160-60

120-3509160-BP

S-0.25

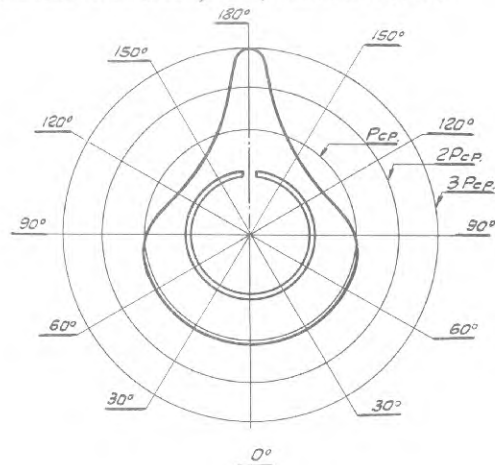
Technical drawing of a circular part with a central hole. The outer diameter is 61.2, the inner diameter is 61.5, and the thickness is 6.3. A section line is shown with the number 1.

Лит. «Б». Узб. 150-5514: 15/VI-57.

Сталь 65Г ГОСТ 1050-57
Плющенко с естественно
закругленными кромками.

120-3509116

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

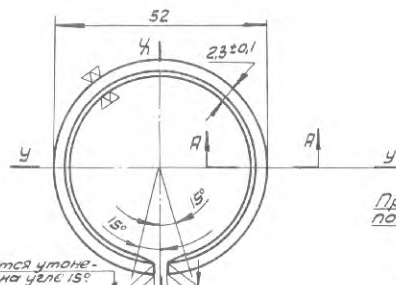
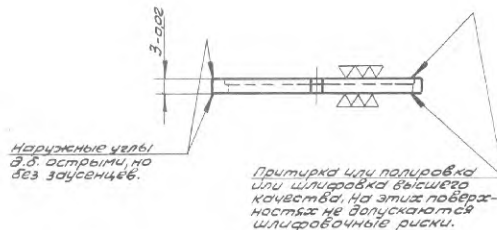


Эпюра радиальных давлений / в относительных величинах P_{cp} /

Углы	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Относит. велич. рад. давления	1,05	1,05	1,14	0,9	0,45	0,68	2,86

1. Технология изготовления кольца должна обеспечить распределение давлений на окружности по указанной эпюре.
2. Усилие при сжатии кольца до $\phi 52$ при опоре в направлении У-У должно быть 2-4 кг.
3. Кольцо стяннутое гибкой стальной лентой до указанного зазора в направлении У-У должно иметь размер на $0,2-0,4$ больше чем в направлении В-В.
4. Кольцо должно подвергаться к калибру $\phi 52,00$ по всей поверхности.
5. Допустим местный просвет до $0,02$ на угле до 90° .
6. Кольцо должно под действием собственного веса, пройти между двумя параллельными плитками высотой 50 отстоящими на $3,05$ друг от друга.
7. Кольцо должно без повреждений пройти через оправку диаметром 52,5.
8. Обязательным контролем только для зап. частей.
9. Отношение модуля упругости к временному сопротивлению изгибу, определенным согласно ГОСТ 26072 з.б. не более 220.
10. Остаточная деформация после нагрузки до напряжения 25 кг/мм^2 согласно ГОСТ 26072 не более 10%.
11. Подготовка после обработки до механической обработки подвергнуть старению.
12. Структура по ГОСТ 846-41.
13. Твердость по Роквеллу "В" 36 ± 106 .

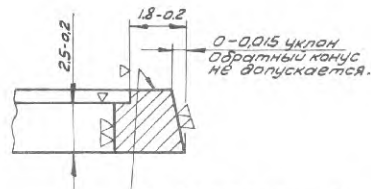
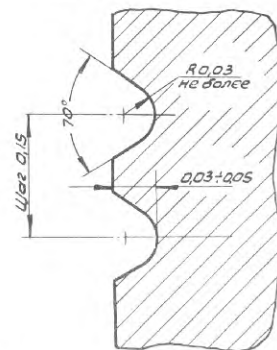
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Профиль пружинной поверхности кольца.

Допускается утонение до $1,8$ на угле 15°

$0,2 \pm 0,4$ при установке в калибровый калибр 52.



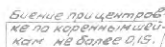
При сборке эта сторона з.б. обращена вверх.

КОЛЬЦО ПОРШНЯ
КОМПРЕССОРА

Чугун серый
Отливка №7 УЧ-15.

120-3509164-А

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



Образующие шатунные
шейки должны быть па-
раллельны осям корен-
ных шеек с точностью
до 0,02 на всей длине.
Отклонение от про-
вильной цилиндричес-
кой формы не более
0,015 для кож-
дой шатунной
шейки.

Шатунные шейки должны быть подвер-
гнуты поверхностной закалке такими
высокой частоты (Т.В.У).
Глубина закаленного слоя 1,5-3,0.
Твердость по Роквеллу "С" 52-62.
Не закаленные участки от галтелей 4 мм.
не далее.
Место пробы тщательно зачистить.



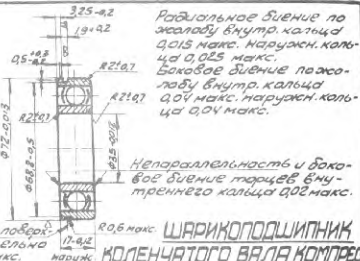
ф5; 2 отб. Ос-
трые кромки на выходе
всех отб. затылках.

Свечение ВВ

ВАЛ КОЛЕНЧАТЫЙ КОМПРЕССОРА

Cma 1645: 10CT1050-57

120-3509110



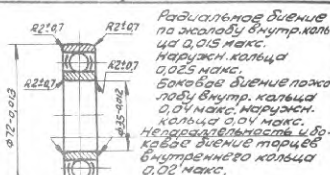
Боковое буживе
ности отнoсите
моллда 408 мм

Р, 0,6 ммкс. ШАРИКОПОДШИПНИК
КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА КОМПРЕ
СОРА ПЕРЕДНИЙ

ГНЗ-50207 ГОСТ 2893-45

Num. "E" U38.150-5701: 4/27-58

127-3509112



наружн. кольцо шарикоподшипник

КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА КОМПРЕССОРА ЗАДНИЙ

773-207 OCT 6/21-39

ПРИМЕЧАНИЕ

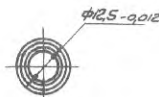
Размеры и технические

УСЛОВИЯ ПО ОСТ 6121-3

Doc. # 438 150-5598: 9/8-67

120-3509113

Допускается конусность и некруглость наружной поверхности не более 0,003 мм. По $\Phi 12,5-9,012$ пальцы сгруппировать по 4 группы через 0,003 мм. Маркировку групп см. в таблицу.



ГРУППА	Диаметр палыка
I	12,500 - 12,497
II	12,497 - 12,494
III	12,494 - 12,491
IV	12,491 - 12,488

ПАЛЕЦ ПОРШНЕВОЙ КОМПРЕССОРА

Стр. 27, ГОСТ 1050-57

120-3509170

Твердость № 179-229.

Смазочные каналы тщательно
очистить от стружки.

Штамповочный уклон 7°

Num 3° 1136 150-5717 6/11-09

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

Место пробы по Раквеллу с любой стороны. Тщательно зачистить мягким камнем.

Внутреннюю поверхность не
цементировать; после термо-
обработки очистить от окалин!

Фаска $0,5^{+0,25} \times 45^\circ$
собоуэ концов.

ф8+0,1 проверять на злу-
бине & с обеих концов.

Затупитъ после
шлифовки R0.5
на болер.

Фаска $0,5 \times 45^\circ$
с обеих сторон

Полиуроватъ

Биевые указанные
поверхностей 0,4 не более

Цементировать на глубину 0,6-1,0 мм.
Твердость по Роквеллу, "С" 56-62.

Пальцы относить к группе по
наибольшему размеру.
Замеры производить при $20^{\circ} \pm 10^{\circ} \text{C}$.

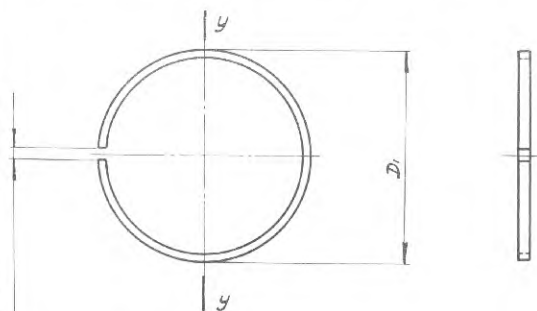
Лист № 5

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

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

Обозначение	D_1	D_2 конический калибр.
120-3509164-ВР-увелич. 0,4	52,4	52,9
120-3509164-ВР-увелич. 0,8	52,8	53,3

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



При установке в калибр диаметра D_1 зазор должен быть 0,2-0,4.

**КОЛЬЦО ПОРШНЯ
КОМПРЕССОРА**
"ремонтные размеры"

увелич. 0,4

120-3509164-ВР

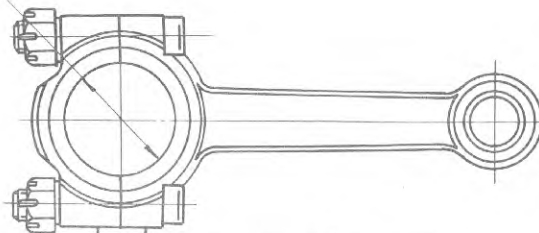
увелич. 0,8.

120-3509164-ВР

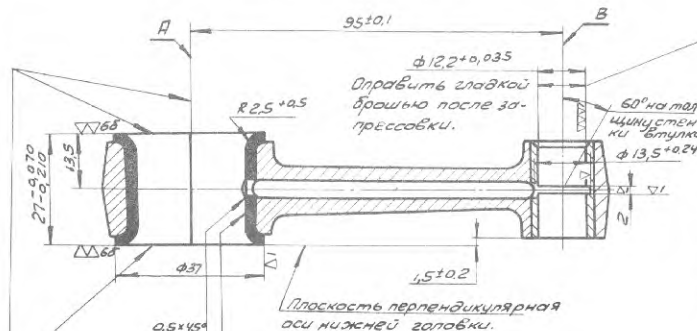
Лит. "В" УЗБ. 120-5235; 12/3-56.

$\phi 28,5 \pm 0,023$

Расточить в сборе с крышкой и прокладками, талоч, 0,05 по 6 шт. каждой стороны.



На указанных поверхностях выбить метку 0 спаренности.



Заливка баббитом БТ/СК-33083-9/1.
Толщина слоя баббита не менее 0,8.

Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отв. $\phi 28,5 \pm 0,023$ с точностью 0,1 на длине 100.

Поверхность заливки должна быть чистой без раковин и следов предва-
рительной обработки.
Приставание заливки должно быть
плотным.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Запрессовать. Отверстие во втулке должно совпа-
дать с каналом в шатуне.

Разница в весе шатунов одного комплекта не должна превышать 15%.
Оси R_1 и R_2 должны лежать в одной
плоскости с точностью 0,1 на 100.
Непараллельность осей в пределах
этой плоскости 0,07 макс. на длине 100.

$\phi 12,5 \pm 0,007$
 $\phi 12,5 \pm 0,005$

Расточить втулку после запрес-
совки конусность и некруглость
0,003 макс. по диаметру отв.
под парашевый палец.
Шатуны сгруппировать на
4 группы.

Диаметр отв.	Группа
12,507-12,504	I
12,504-12,501	II
12,501-12,498	III
12,498-12,495	IV

Сортировку производить по
наименьшему диаметру при 20°
собрать с пальцами той же
группы.

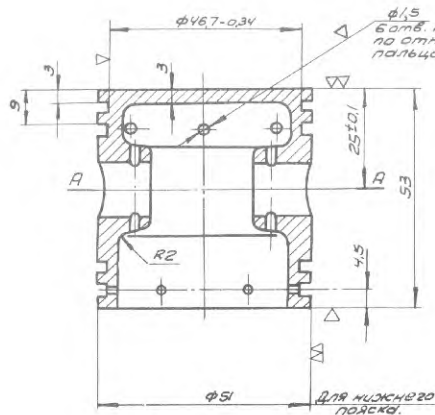
ШАТУН КОМПРЕССОРА
в сборе

120-3509180

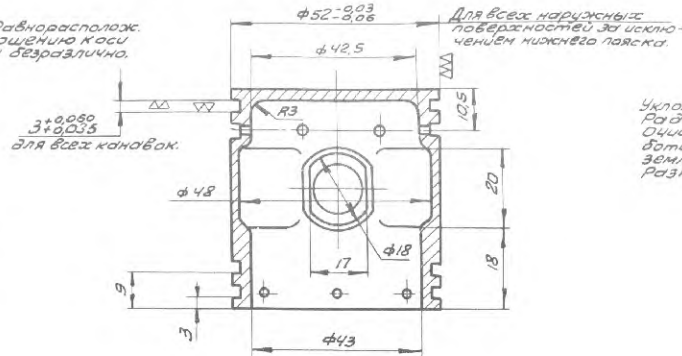
Лит. "М" УЗБ. 150-5514; 15/17-57.

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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



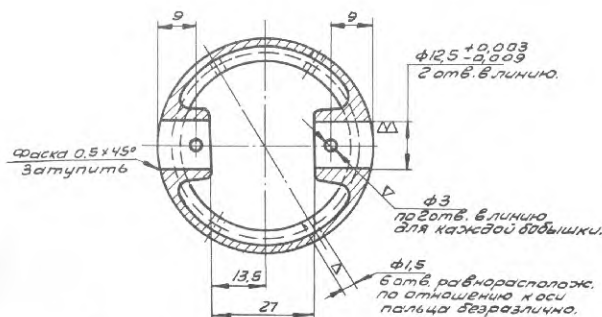
Разрез АА



Уклоны в литье не указанные размером 2°. Радиусы в литье не указанные размером 2. Очистить тщательно внутренние необра-
ботанные поверхности от пригравшей
земли. Разностенность 1 не более.

По диаметру отверстия под
поршневой палец поршни
сатирировать на 4 группы.

Диаметр отверстия под поршневой палец	Группа
12,503 - 12,500	I
12,500 - 12,497	II
12,497 - 12,494	III
12,494 - 12,491	IV



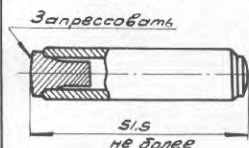
Ось поршня и ось отверстий для
поршневого пальца должны быть
перпендикулярны. Отклонение
0,06 макс на длине 100.
Порядки канавок под кольцо должны
быть перпендикулярны оси поршня.
Допустимое биение 0,1.

ПОРШЕНЬ КОМПРЕССОРА

Чугун серий СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 9К-15.

120-3509160

Лит., Ф" УЗБ. 120-4903; 23/III-56.



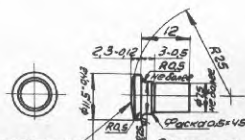
ПАЛЕЦ ПОРШНЕВОЙ КОМ- ПРЕССОРА В СБОРЕ

Лит., Б" УЗБ. 130-554
13/II-57.

120-3509169

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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



ЗАГЛУШКА ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА КОМПРЕССОРА

Допускается незапол-
нен. глубиной до 0,1мм.

Взаимное биение
указанных поверхно-
стей 0,3 не более.

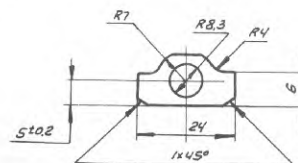
Толпак специальный
РМГ-5.

120-3509171

Лит., Д" УЗБ. 150-5717; 8/II-57.

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

Заусенцы недопустимы.



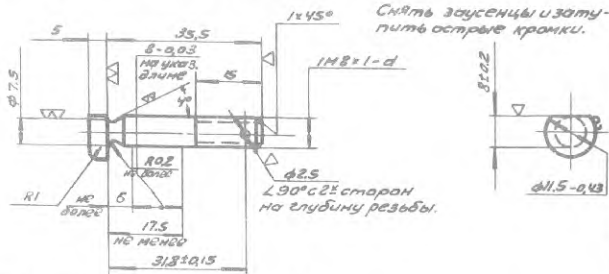
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЦИЛИНДРА КОМПРЕССОРА

Латуна 6Л62. Лист толщиной 0,05
ГОСТ 931-52.

120-3509197

Лит., Е" УЗБ. 120-3417; 19/II-53

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



Допускается утапление диаметра резьбы болта в зоне от отв. под шплинт до конца стержня с заходом на рабочую часть резьбы не более 1мм.

Твердость НВ 255-285

Лит., Л. УЗБ. 150-5598; 7/Э-57.

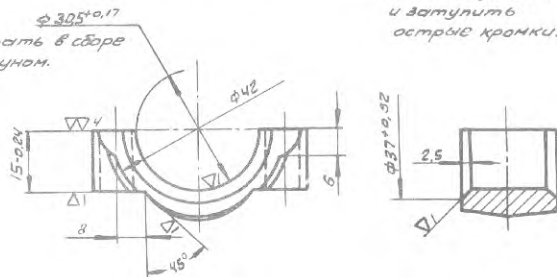
БОЛТ КРЫШКИ ШАТУНА КОМПРЕССОРА

Сталь 40Х ГОСТ 1051-50.

120-3509200

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

Обработать в сборе с шатуном.



Проверить обработкой.

Штамповочный уклон 7°
Поверхн. д.б. свободна от окислы и заусенцев.
Твердость НВ 207-241.

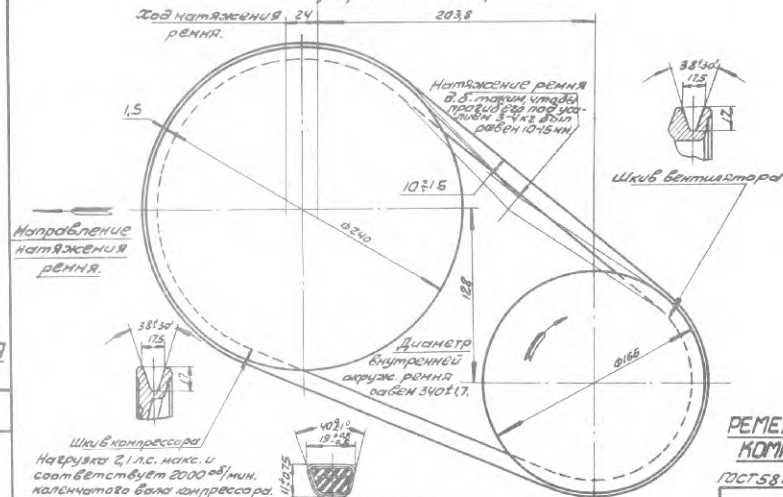
Лит., Л. УЗБ. 120-5235; 12/Э-56.

КРЫШКА ШАТУНА КОМПРЕССОРА

Сталь 40 ГОСТ 1050-57.

120-3509196

Положение оси шкива при надетии ремня.

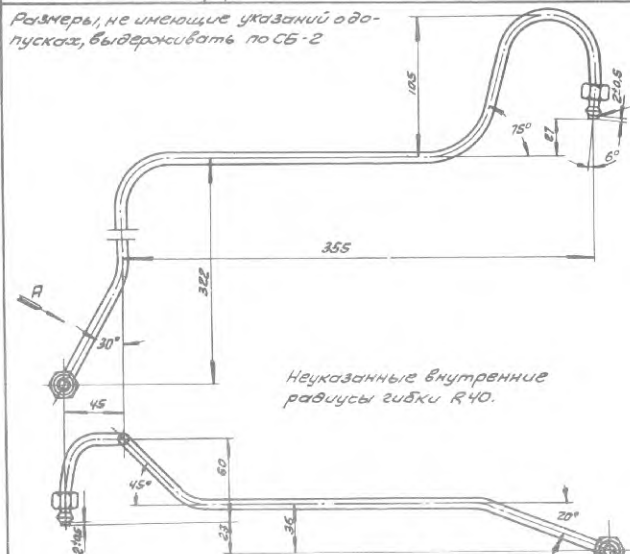


Направление натяжения ремня.

Шкив компрессора
Нагрузка 2,1 л.с. макс. и соответствует 2000 об/мин.
каленчатого вала компрессора.

Лит., Л. УЗБ. 150-5693; 17/Э-58

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



Неуказанные внутренние радиусы гибки R40.

Заусенцы недопустимы.

Пайка кругом с обеих сторон.

Вид по стрелке А.



ТРУБКА ПОДВОДА МАСЛА К КОМПРЕССОРУ

Сталь 08. Труба Ф8х1
ГОСТ 1753-53.

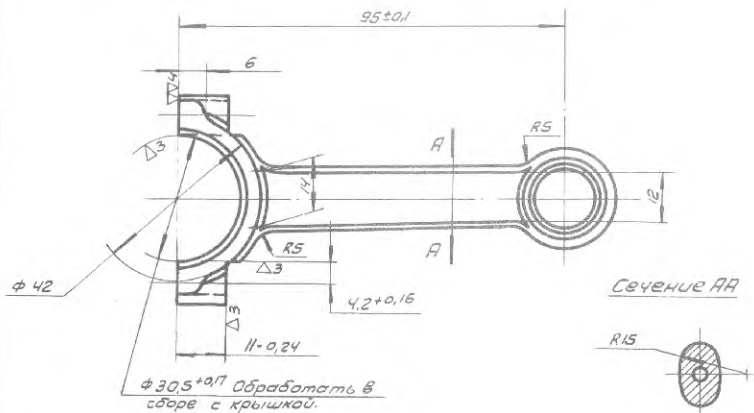
120-3509264

120-3509260

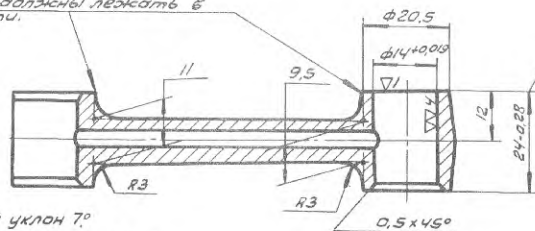
Лит., Л. УЗБ. 120-4488; 5/Э-54.

ТРУБКА ПОДВОДА К КОМПРЕССОРУ В СБОРЕ

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



Поверхности валжны лежат в одной плоскости.



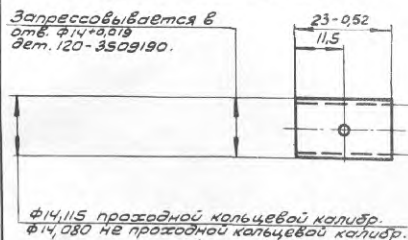
Штамповочный уклон 7°

Покровка валжна быть свободной от скалывания и заусенцев.

Твердость Нв 207±241.

Лит. «Н». ЦЗБ. 120-5235; 12/II-56.

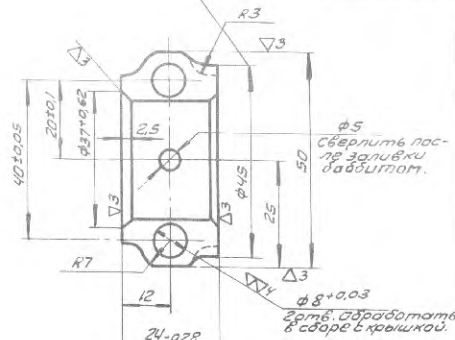
Запрессовывается в отв. Ф 14±0,09 дет. 120-3509190.



Лит. «К». ЦЗБ. 150-5653; 24/II-58.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Проверить обработкой.



ШАТУН КОМПРЕССОРА

Сталь 40. ГОСТ 1050-57

120-3509190

Заусенцы недопустимы.

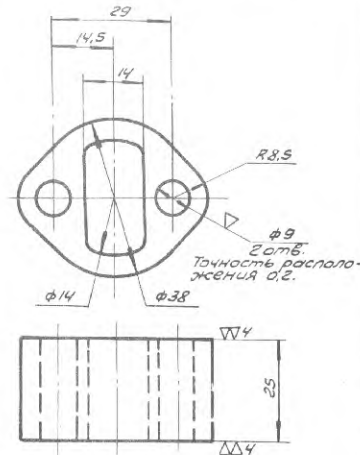
ВТУЛКА ВЕРХНЕЙ ГОЛОВКИ ШАТУНА КОМПРЕССОРА

Бронза Бр. ОЦС 4-41-2,5
Лит. «С». ЦЗБ. 103-23
палитверная цмту 512-41.

120-3509194

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки



ПРОСТАВКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА КОМПРЕССОРА

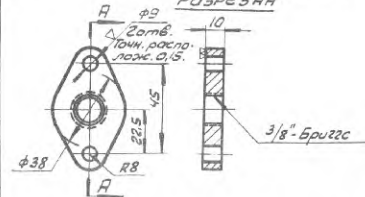
Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-34
Отливка №1 УК-15

124-3509242

Лит. «А». ЦЗБ. 124-1332, 2/II-56

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки. Разрез AA



ФЛАНЦ УГОЛЬНИКА ТРУБКИ ОТ ВОЗДУШНОГО КОМПРЕССОРА К ВОЗДУШНОМУ ФИЛЬТРУ

Сталь 20 ГОСТ 1050-57

122-3509277

Лит. «С». ЦЗБ. 155-1529 13/II-57

Technical drawing of a shaft-hub assembly. The shaft has a diameter of $\phi 9$. The hub has an outer diameter of $\phi 8,5$ and a bore diameter of $13,5 \pm 0,15$. The total length of the assembly is $14,5 - 0,12$, and the distance from the end face to the start of the bore is $15,5$. A curved arrow indicates a 90° angle.

122-3509329

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Запрессовать
до упора

КОРОМЫСЛО ПЕРЕЛЫ
КНЫЖ КЛАПАНОВ КОМПРЕС-
СОРА В СБОРЕ

Без лит.
ЦЗР 124-235 3/III-50

122-3509335

Technical drawing of a shaft with a conical part. The shaft has a total length of 75 mm. The conical part has a length of 1.5-0.25 mm and a radius of R8. The cylindrical part has a diameter of 6 mm with a tolerance of +0.055/-0.030. The shaft is labeled "ШЕ 501111".

УПОР КОРОМЫСЛА
ПЕРЕПУСКНЫХ КЛАПАНОВ
КОМПРЕССОРА

столь 35 ГОСТ 1051-50
Круг 8 ГОСТ 7417-57.

122-350934/

Твердость Rc 21-27
Без лит. Без изр.

Всего витков 11
рабочих витков 9
Направление навивки правое
Концевые витки примкнуть к соседним виткам и зашлифовать
При сжатии пружины до отказа остаточная деформация не
допускается.

21,5

15

в свободном состоянии

под нагрузкой

$3,15 \pm 0,25 \text{ кг}$

ПРУЖИНА КОРОМЫСЛА
ПЕРЕПУСКНЫХ КЛАПАНОВ
КОМПРЕССОРА

проволока пружинная П-1
ф1,2 ГОСТ 5047-49

122-3509342

Лит., 5" ЛЗБ. 158-743 1/2-58

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

φ7-5076, точность
расположе-
ния 0,15

$\phi 8^{+0,1}_{-0,2}$
развернуть в линию.
Неконцентричность
по отношению $\phi 11$
не более 0,4

КОРОМЫСЛО ПЕРЕПУСКНЫХ КЛАПАНОВ КОМПРЕССОРА

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41 Отливка №1
Твердость НЗ 121-163 УК-2

122-3509337

Неуказанные литейные радиусы 1,5
Литейный уклон не более 1°

КРЫШКА РАЗГРУЗОЧНОЙ
КАМЕРЫ ГОЛОВКИ
КОМПРЕССОРА

Отливка, цинков. сплав №1
УК-9

122-3509346

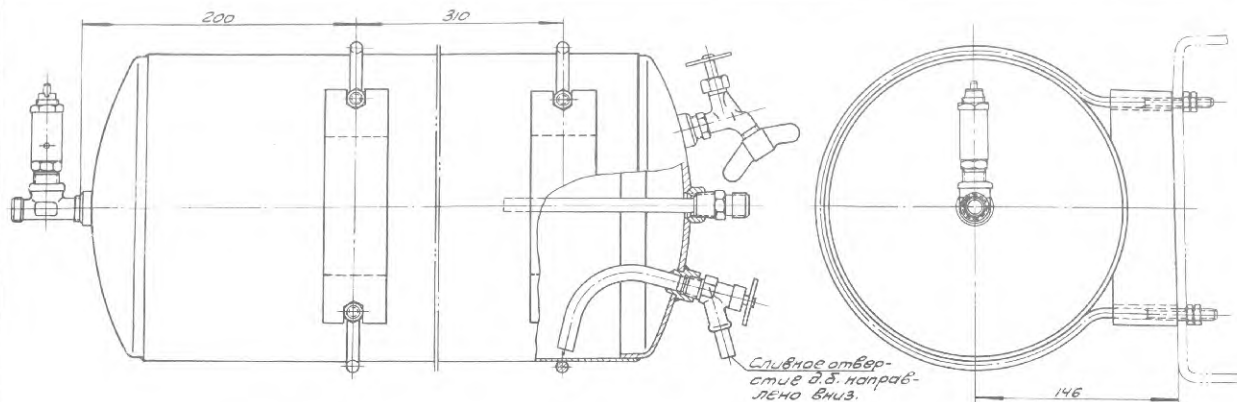
Неуказанные литейные радиусы 1-3
Литейный уклон 1°

Лит. „Г без узб.“

Лит., А" УЗВ. 122-1007 22/5-57.

122-3509346

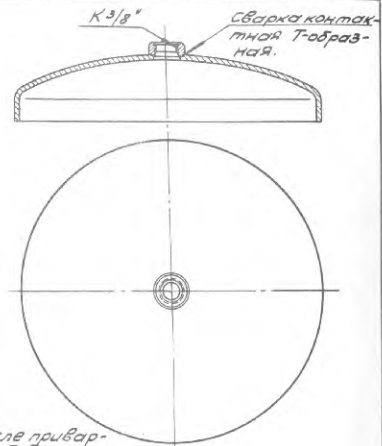
187



БАЛЛОН ВОЗДУШНЫЙ ПРАВЫЙ
(комплект)

120-3513010-Г

Без лут. 436. -466/1, 13/II-55

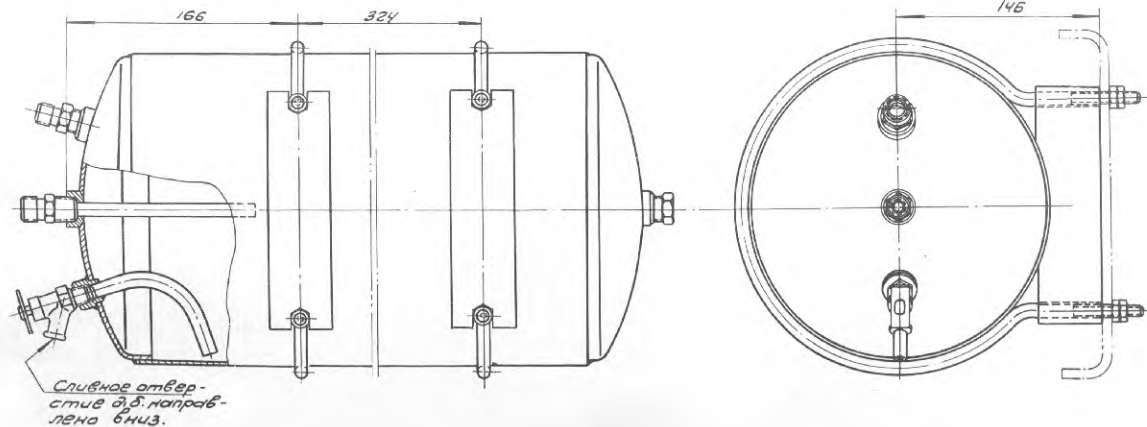


После приварки
выбоек произ-
вести проверку
резьбы.

ДНИЩЕ ПЕРЕДНЕЕ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА В СБОРЕ

127-3513017

Без лут. 436. 127-9 17/II-55

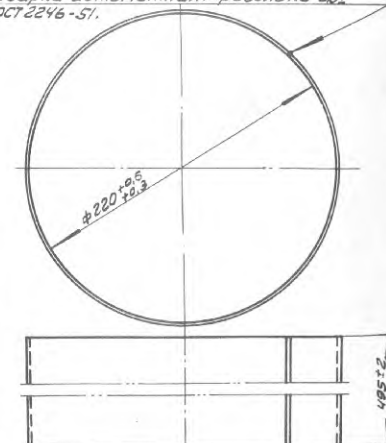


БАЛЛОН ВОЗДУШНЫЙ ЛЕВЫЙ
(комплект)

164-3513011

Без лут. 436. 164-801, 14/II-57.

Сварка автоматная. Проволока СВТ
ГОСТ 2246-57.



Подготовка кромок
по ГОСТ 5264-50

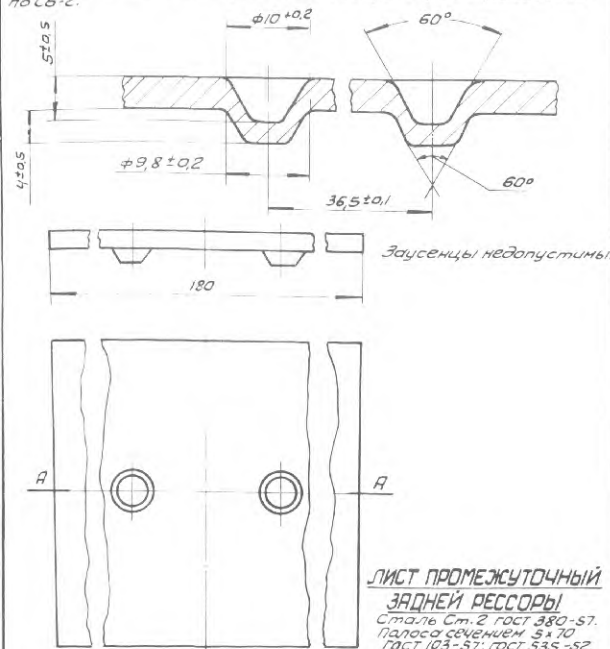
**КОРПУС
ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА**

Сталь 20 лист толщ.
ГОСТ 3800-57; ГОСТ 914-56

121-3513020-6

Без лут. без 436.

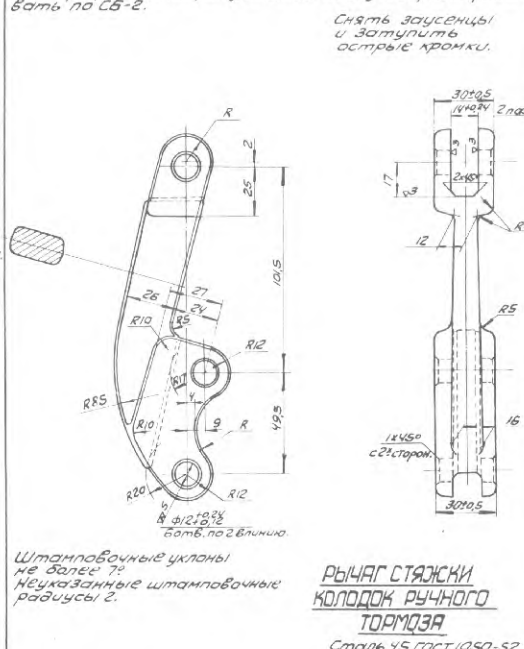
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Лит. II, А* УЗБ. 164-946; 24/II-58.

164-2912119

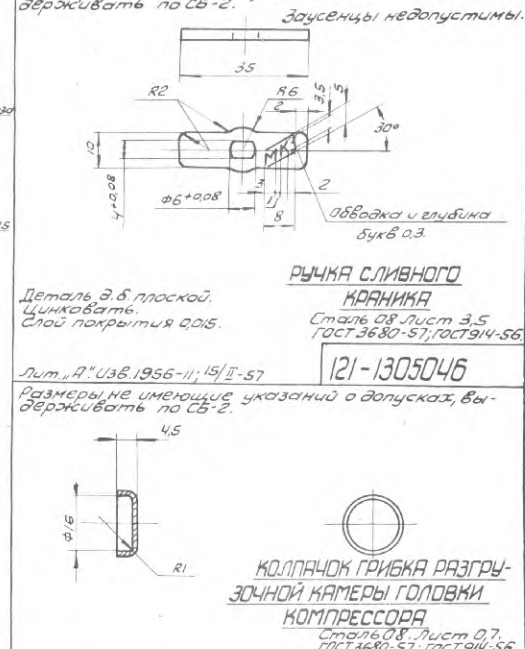
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Лит. II, А* УЗБ. 164-447; 20/I-57.

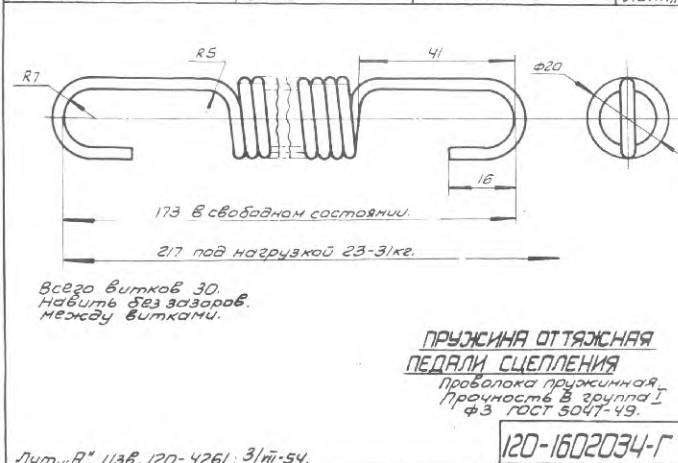
1508-3507045-А

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



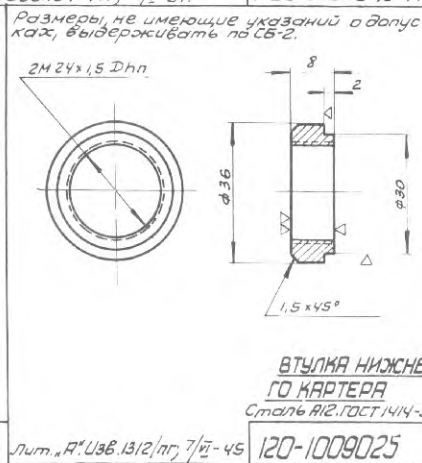
Лит. II, А* УЗБ. 155-1678; 4/II-58.

122-3509353



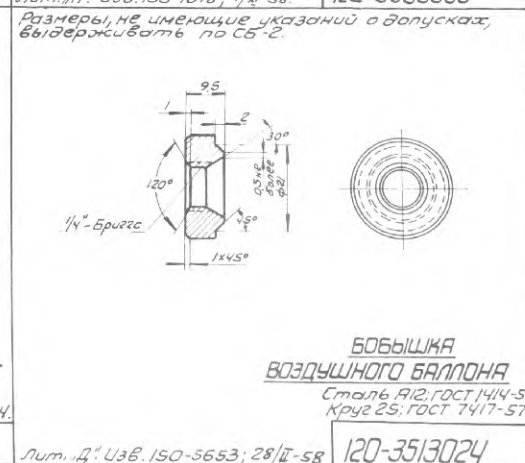
Лит. II, А* УЗБ. 120-4261; 3/II-54.

120-1602034-Г



Лит. II, А* УЗБ. 1312/II; 7/II-45

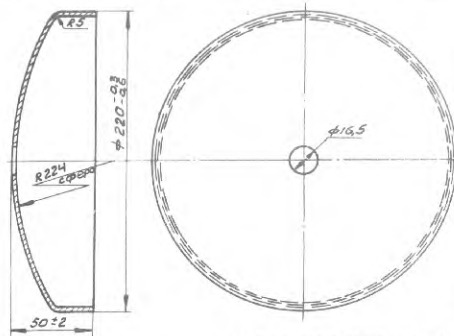
120-1009025



Лит. II, А* УЗБ. 150-5653; 28/II-58

120-3513024

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
заусенцы недопустимы



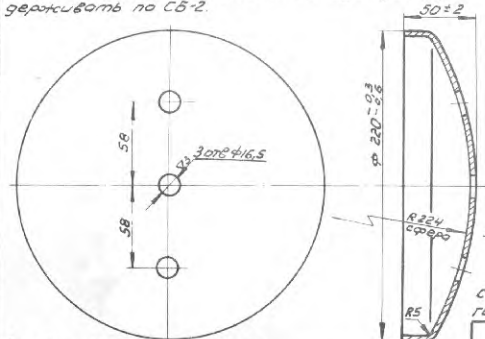
ДНШЕ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь 08, лист тащ. 3
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

лит., К" ЦЗБ. 150-5343 39/Г-57.

120-3513021

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

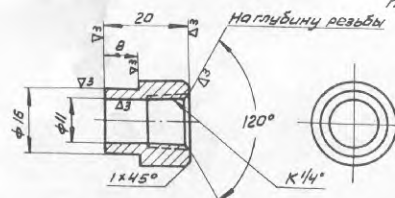


ДНШЕ ЗАДНЕЕ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь 08, лист тащ. 3
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

127-3513029

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

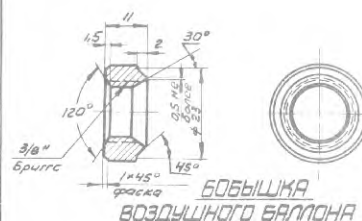


БОБЫШКА СЛИВНОЙ ТРУБЫ

Сталь А12, ГОСТ 1414-55
Круг 22, ГОСТ 7417-57

Без лит. ЦЗБ. 127-9; 17/Е-55.

127-3513033



БОБЫШКА ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь А12, ГОСТ 1414-54
Круг 25, ГОСТ 7417-57

лит., Г"

ЦЗБ. 150-5701 44/Е-58

120-3513023

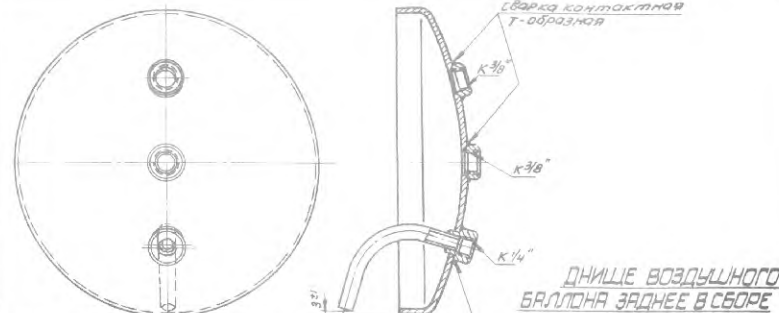
Взят из чертежа

Штуцер 120-3513025 соответствует дет. 305211-П8 по покрытию.

ШТУЦЕР ВЫПУСКНОЙ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Без лит. Без ЦЗБ.
заусенцы недопустимы.

120-3513026



ДНШЕ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА ЗАДНЕЕ В СБОРЕ

после приварки бобышек произ- вести проверку резьбы без лит. ЦЗБ. 127-9 17/Е-55.

Сварка по контуру катет 3
Электрод ГОСТ 2523-51

127-3513027

Испытывать по ТУ 124-3902460



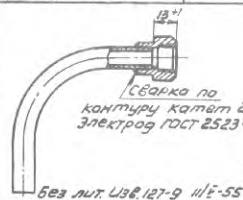
ТРУБА СЛИВНАЯ В СБОРЕ

лит., И" ЦЗБ. 150-5653 24/Е-58

КЛАПАН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ

120-3513050

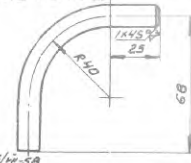
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ТРУБА СЛИВНАЯ В СБОРЕ

127-3513034

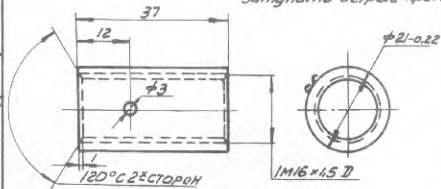
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ТРУБА СЛИВНАЯ В СБОРЕ

127-3513035

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

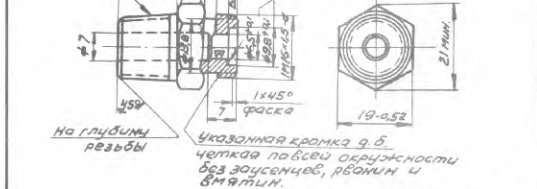


КОРПУС ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА

Литунь ЛС-39-1; ГОСТ 1019-47

120-3513054

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

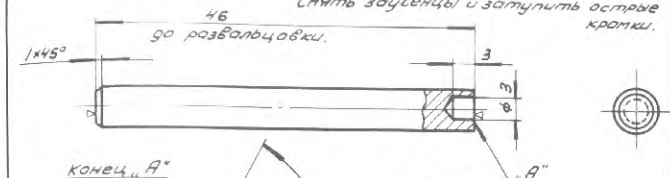


СЕДЛО ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА

Литунь ЛС-59-1; ГОСТ 1019-47

120-3513055

46 сняты заусенцы и затупить острые кромки.

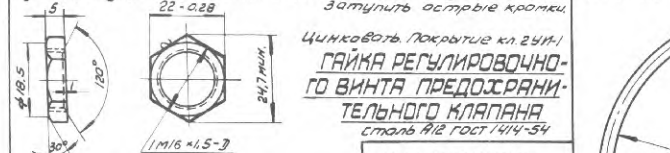


Цинковать,
Покрывать кл. 2 УИ-1

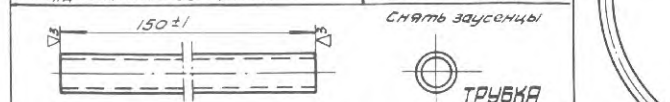


Лит. № Узб. 150 Ю-35 3/25-55 ✓ 120-35/3056

Размеры, не имеющие указаний о до-
пусках, выдерживать по СВ-2.



120-35/3063

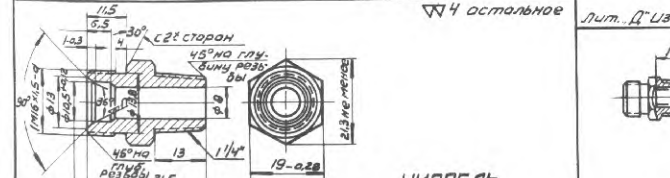


ВЫПУСКНОГО ШТУЦЕРА
ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

сталь 10 Тр480 $\phi 10 \times 1$
ГОСТ 1752-53

158 5512111

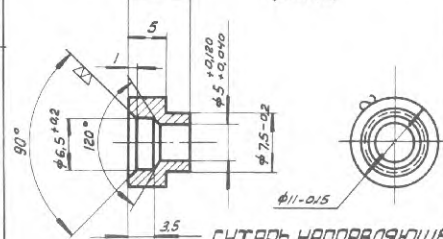
Без шум. без пзб.	120-35/311
-------------------	------------



Указанное отв. и конус
9.6. концентричны оси резьбы.
Обеспечить герметичность

305358-08

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

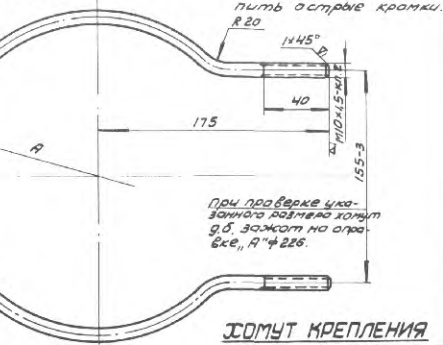


ГО СТЕРЖНЯ ПРУЖИНЫ
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛА-
ПАНА Лагуны ЛС-59-1; ГОСТ 1018-47

120-3513057

лит. № 136.124-788 13/11-53. 121 551000 1

е имеющие указаний о допусках, выдержки-
СВ-2. Снять заусенцы и дог.

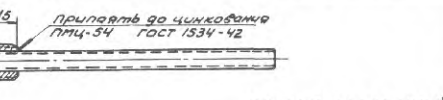


стность не более 4

ЛКН-1 по ТУ-2
Стальной лист ГОСТ 3803-50
Круг 10 ГОСТ 7417-57

120-3513085-Г

8.120-5099 27/5/56, 120-551500J-1

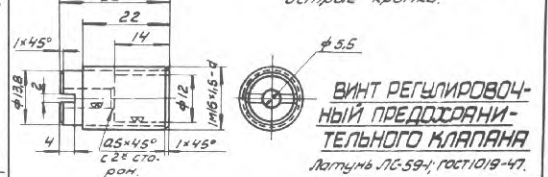


ШТУЦЕР ВЫПУСКНОЙ
ВОЗДУШНОГО БАЛЛА
№ 8-05005

тб. Покрытые кл. 2 УИ-1	АН В СВОРЕ
-------------------------	------------

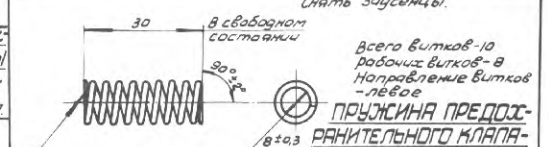
136 150-5101 4/17-58 120-3513110

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



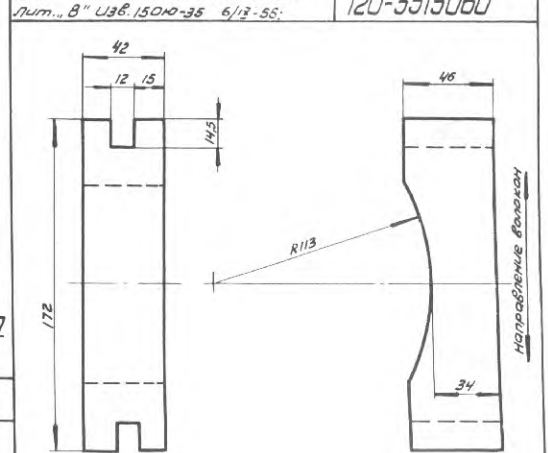
127-3513062

Лит., В-036, 120-2436	4/111-51.	120-000000
Сумма: 3245000000		



концевые витки д.б. завязаны в замкнутое кольцо и зашпилькованы до плоскости, перпендикулярной оси симметрии.

цинковость, Покрытие кл 2 УИ-1



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

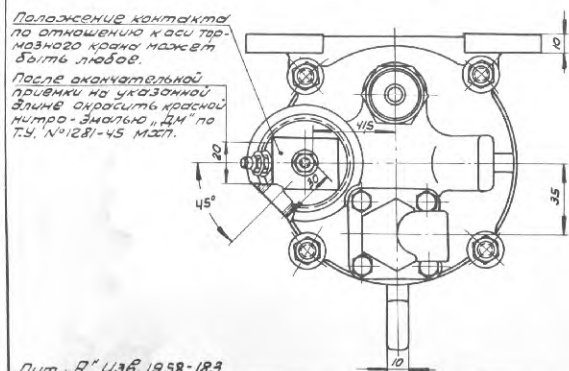
Влажность 10-18%
Краситель ОКР-15 по ТИ-2

ПОДКЛАДКА БАЛЛОНА

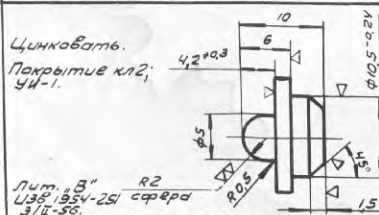
СОСНА СОРТ
СОСТ. 3008-46; СОСТАВЫ-53

133 3513501

Лит., А"УЗБ.16410-37 22/IV-58. 120-3513091



Лит., Р. Узб. 1958-183



Num. "B" R2
436.1954-251 copy
3/11-56.

192

Место клейма отде-
ла технического
контроля и приемке
механизмов и годовой
пуск.
Например, 657,

Сборку, регулировку, испытание и контроль проводить согласно инструкции № 120-3514010-Б1 и техническим условиям № 120-3514010-Б1 120-3514011-В.

ТОРМОЗНОЙ КРАН С
ВКЛЮЧАТЕЛЕМ СИГНАЛА
„СТОП“ В СБОРЕ
/для запчастей/

120-3514010-51

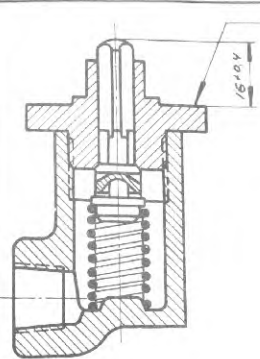
120-3514011-A

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

Снять заусенцы и зашкурить
острые кромки. ПОЛКАТЕЛЬНО

**ВПУСКНОГО КЛАПАНА
ТОРМОЗНОГО КРАНА**
Сталь А12; ГОСТ 1414-54
Круг 14; ГОСТ 7417-57.

120-3514040



Ввернуть до отказа
Направление корпуса
по чертежу.

пару, корпус и клапан
подобрать из условия
обеспечения минималь-
ного люфта.

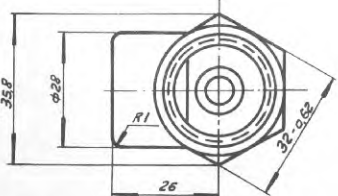
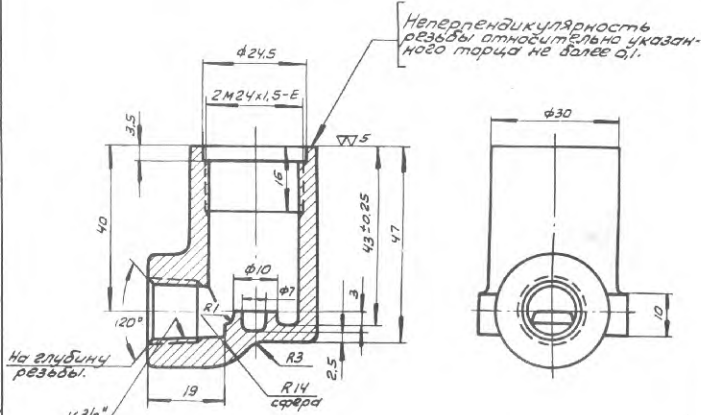
Сборку, регулировку и контроль
производить согласно инструкции
№ 120-3514010-Б/120-3514011.

КЛАПАН ТОРМОЗНОГО КРАНА ВПУСКНОЙ В СБОРЕ

120-3514030

Лит. Ж. УЗБ. 1958-157; 24/II-58

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



КОРПУС ВПУСКНОГО
КЛАПАНА ТОРМОЗНОГО
КРАНА

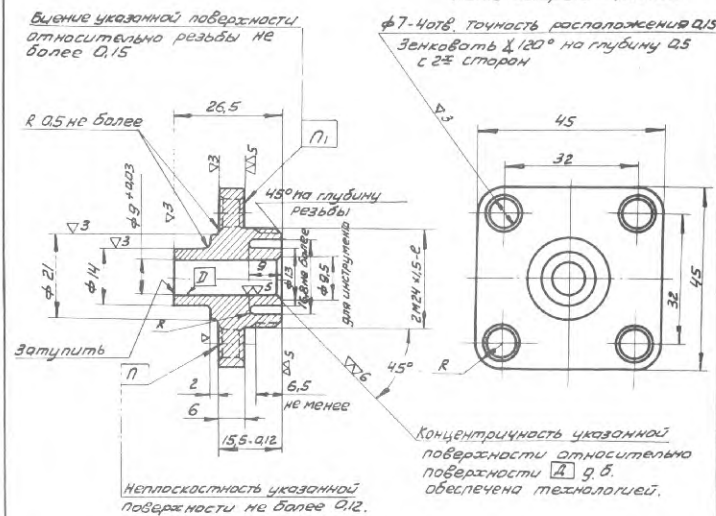
Отливка; Цинковый
сплав № 2; УК-9.

120-3514034-A

Num. "А" УЗБ.1958-227; 23/IX-58.

120-3514034-A

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Снять заусенцы и зачистить острые кромки.



осветлить

КРЫШКА КОРПУСА
ВПУСКНОГО КЛАПАНА

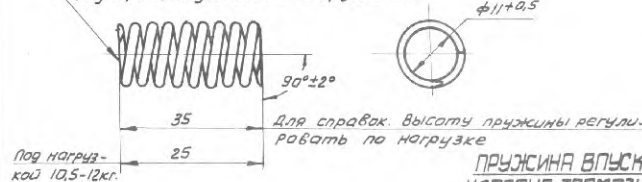
Латунь ЛС63-3 или ЛС 59-1
ГОСТ 1019-47 (горячая штамповка)

Лит. № 436. 1950-175 2/III-58

120-3514035-A

Концевые витки д.б. завиты в замкнутое кольцо, 3/3 которого д.б. зашлифованы под прямым углом к оси пружины.

Снять экусены



ПРУЖИНА ВПУСКНОГО
КЛАПАНА ТОРМОЗНОГО
КРАНА

Проволока пружинная ПІ
φ2 ГОСТ 5047-49

Всего витков 9
Направление навивки безразлично
цинковать. Покрытие кл.2 УИ-1

Лит., Б" 438. 1954-124; 10/411-54

120-351404

Пассибурабонт

Лит.: Г"ЛЗР 1952-165 20/ix-54

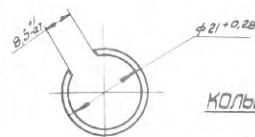
КОРПУС ТОРМОЗНОГО КРАНА

Отливка. Цинковым сплав
№1 ЦК-9

120-35/4020-П

Кольцо должно лежать в одной плоскости. Отклонение концов до 0,5 мм. Кольцо должно сжиматься до $\phi 18,5$; остаточная деформация после этого допускается до $\phi 20,3$ мм, отпустить после заливки.

Снять заусенцы.



КОЛЬЦО ЗАМОЧНОЕ

сталь 65 ГОСТ 150-52
проволока пружинная
Термообр. $\phi 1,5$ ГОСТ 1071-41

цинковать
покрытие кл. 2 УМ-1

лит., Б" УЗБ. 1952-269 3/4-53

120-3514059

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы

**ПРОКЛАДКА КОРПУСА
ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА
ТОРМОЗНОГО КРАНА
РЕГУЛИРОВАЧНАЯ**

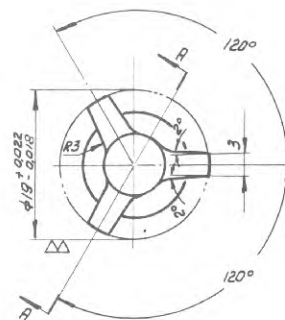
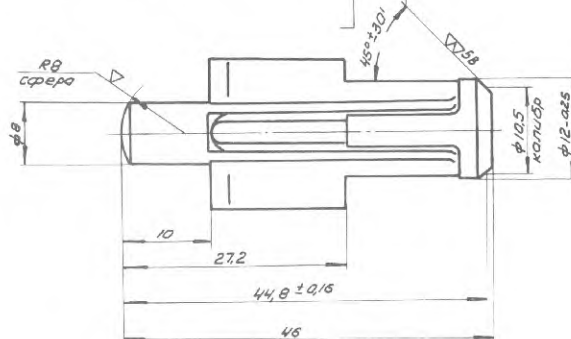
медь МЗ лента толщ. 0,2
ГОСТ 1173-49

лит., Б" УЗБ. 1954-124 3/4-54

120-3514064-Б

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

Указанная коническая поверхность должна быть концентрично $\phi 19 \pm 0,022$. Допустимое биение не более 0,05 мм.



**ДИАФРАГМА
ТОРМОЗНОГО КРАНА В СБОРЕ**

лит., Б" УЗБ. 1958-208 2/4-55

120-3514075

размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы

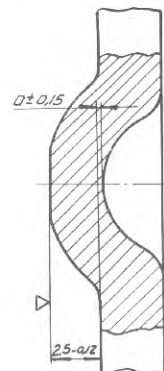
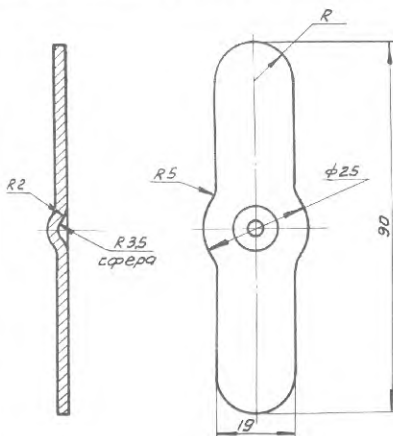
Деталь должна быть плоской. При проверке на плите щуп 0,2 не должен проходить.

Цинковать.
глубина слоя 0,2-0,4
цинковать
покрытие кл. 2 УМ-1

**КОРОМЫСЛО КЛАПАНОВ
ТОРМОЗНОГО КРАНА**

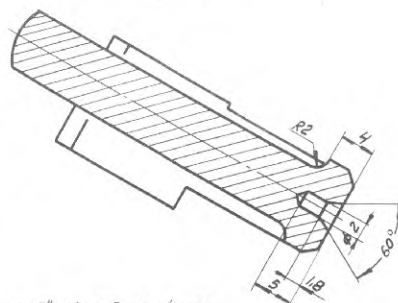
сталь 20 лист толщ. 3
ГОСТ 3680-54; ГОСТ 914-56

120-3514070



лит., А" УЗБ. 1953-191 2/4-53

Разрез АА



КЛАПАН ВЫПУСКНОЙ

латунь ЛС 59-1
ГОСТ 1019-47
Отливка 4к-6

120-3514056-Б1

Заусенцы недопустимы

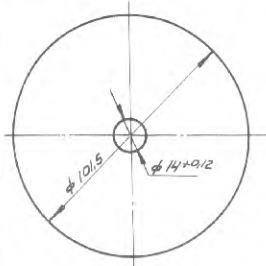
Отделка поверхности высокая
сопротивл. разрыву 110 кг/мм²
не менее.

**ДИАФРАГМА
ТОРМОЗНОГО КРАНА**

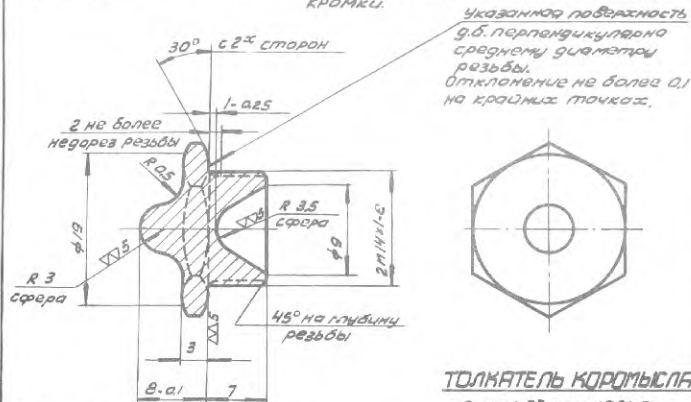
сталь 2Х18Н9. Лента толщ. 0,2
особо нагартованная
ГОСТ 4986-54

120-3514080

лит., А" УЗБ. 1953-1



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



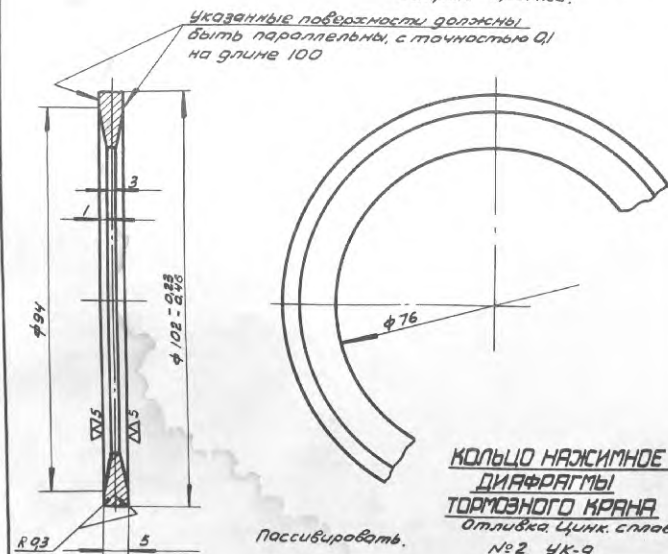
ТОЛКАТЕЛЬ КОРОМЫСЛА

Сталь 35 ГОСТ 1051-50
шестигр. 16 ГОСТ 8560-57

Фосфатировать и промаслить
твёрдость НВ 201-241

без лит. ЦЗБ. 1956-28.

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



**КОЛЬЦО НАЖИМНОЕ
ДИАФРАГМЫ
ТОРМОЗНОГО КРАНА**

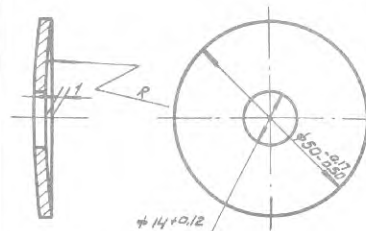
Отливка Цинк. сплав
№ 2. УК-9

Пассивировать.

Лит. "Б" ЦЗБ. 1957-238 19/II-57.

120-3514090

Заусенцы недопустимы



**ШАЙБА ДИАФРАГМЫ
ТОРМОЗНОГО КРАНА**

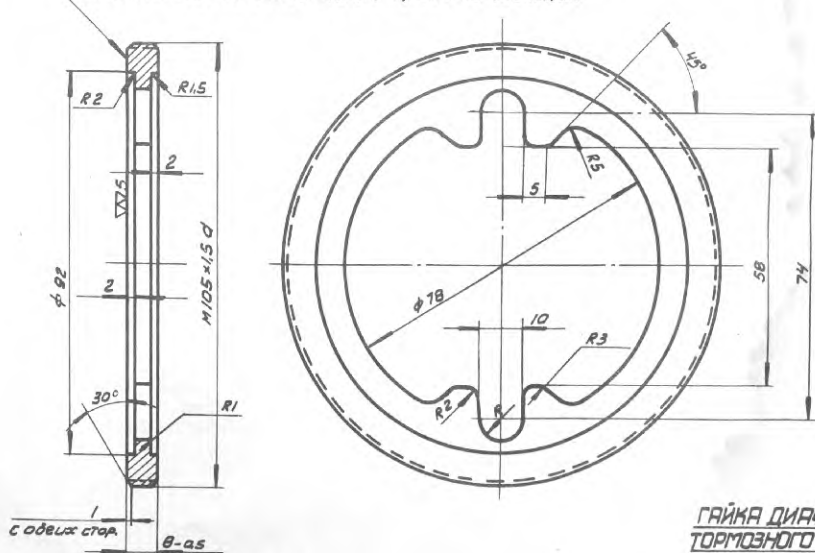
Сталь 08 лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57 ГОСТ 914-56

Лит. "Б"
ЦЗБ. 1955-13 23/II-55

120-3514083

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

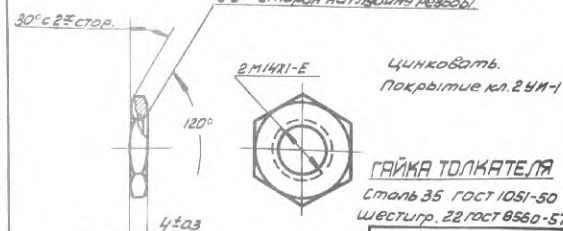
Указанная поверхность д.б. перпендикулярна оси резьбы. Отклонение не более 0.2 на крайних точках.



Неуказанные литейные радиусы 1.5
литейные уклоны 2°

Лит. "Б" ЦЗБ. 1955-111 1/IV-57.

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

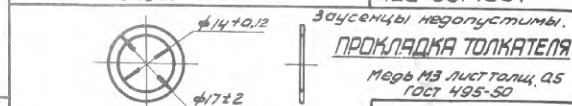


ГАЙКА ТОЛКАТЕЛЯ

Сталь 35 ГОСТ 1051-50
шестигр. 22 ГОСТ 8560-57

120-3514087

без лит. ЦЗБ. 1955-28



ПРОКЛАДКА ТОЛКАТЕЛЯ

Медь М3 лист толщ. 0.5
ГОСТ 495-50

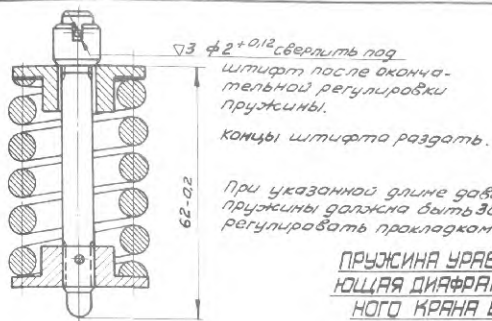
120-3514088

без лит. без ЦЗБ.

**ГАЙКА ДИАФРАГМЫ
ТОРМОЗНОГО КРАНА
КОЛЬЦЕВАЯ**

латунь ЛС59-1, ГОСТ 1019-47
Отливка УК-6

120-3514092



сверлить под штифт после окончательной регулировки пружины.
концы штифта раздуть.

При указанной длине давление пружины должна быть 30-35 кг регулировать прокладками 3.

ПРУЖИНА УРАВНОВЕШИВАЮЩАЯ ДИАФРАГМЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА В СБОРЕ

без лит. без изв.

120-3514100-А



концы штифта раскернить

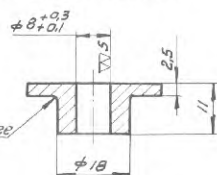
сверлить под штифт. Зенковать с двух сторон $L 120^\circ$ на глубину 0,5

ТОЛКАТЕЛЬ ДИАФРАГМЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА В СБОРЕ

без лит. без изв.

120-3514106-А

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



ВТУЛКА УРАВНОВЕШИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ

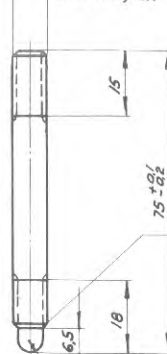
Цинковать. Покрытие кл. 2 УИ-1

сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 32; ГОСТ 7417-57

лит., А" УЗБ. 1955-44

120-3514114-А

1МВх1-Е
с 2-х сторон



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

ТОЛКАТЕЛЬ ДИАФРАГМЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА

сталь 35; ГОСТ 1051-50

120-3514110-Б

лит., А" УЗБ. 1955-44

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

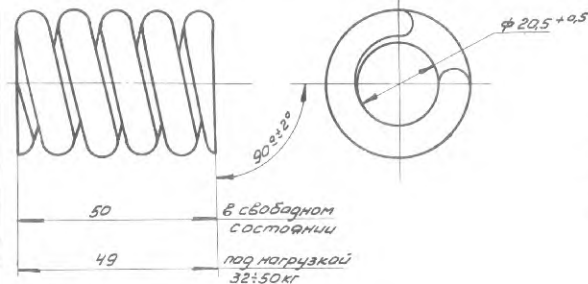


ПРОКЛАДКА ВТУЛКИ УРАВНОВЕШИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА

Медь МЗ. Лента толщ. 0,2
ГОСТ 1173-49

120-3514115

лит., А" УЗБ. 1954-124 9/12-54



Твердость Rc 42-48

Обдуть дробью.

Окрасить пентафталевой эмалью №3 УЛ-59.

лит., Б" УЗБ. 1954-41 9/12-54

Снять заусенцы.

Всего витков - $55 \pm 0,25$

Направление витков - безразличное.

Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо, 2/3 не менее которого д.б. зашлифованы под прямым углом к оси пружины.

ПРУЖИНА ДИАФРАГМЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА УРАВНОВЕШИВАЮЩАЯ

сталь 65Г

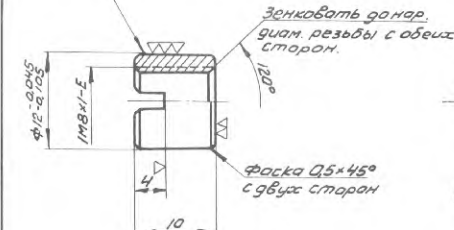
Проволока пружинная I
Ф 8 ГОСТ 1071-41

120-3514104

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

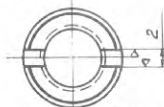
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

при фиксации по резьбе диаметр указанной поверхности не свыше 0,5 мм



Зенковать донар. diam. резьбы с обеих сторон.

Фоска 0,5х45° с двух сторон



ГАЙКА ПРОРЕЗНАЯ ШПИЛЬКИ ТОЛКАТЕЛЯ ДИАФРАГМЫ ТОРМОЗНОГО КРАНА

сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-3514116

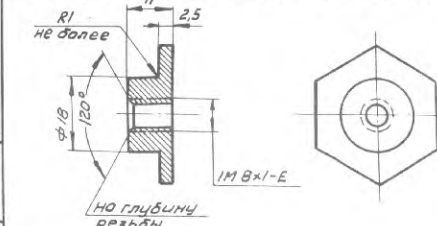
Цинковать. Покрытие кл. 2 УИ-1

лит., Д" УЗБ. 1958-99 5/12-58

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цинковать. Покрытие кл. 2 УИ-1



RI не более

2,5

120°

φ 18

на глубину резьбы

1МВх1-Е

ГАЙКА СПЕЦИАЛЬНАЯ

сталь 35 ГОСТ 1051-50
Шестигр. 30 ГОСТ 3560-57

120-3514117

лит., А" УЗБ. 1955-44

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Т3 остальное

Снять заусенцы и зачистить острые кромки.

Размер $\phi 12 \pm 0,07$ и $\nabla 7,5$ выдерживать на длине 14 мм. Поверхности $\phi 12 \pm 0,07$ и $\phi 16 \pm 0,03$ должны быть концентричны. Допустимое значение $0,1$.

Цинковать. Глубина слоя 0,2-0,4.

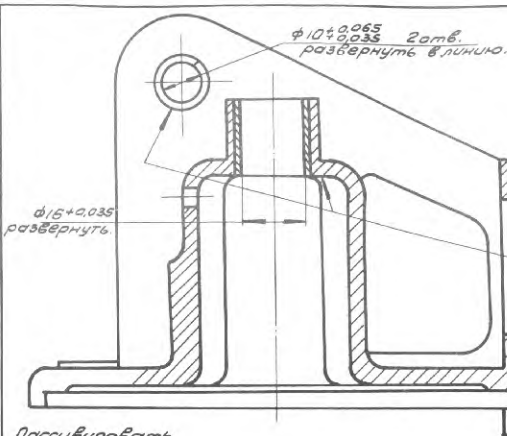
Твердость Rc-56.

Цинковать. Покрытие кл.2. УН-1.

ТОЛКАТЕЛЬ ТОРМОЗНОГО КРАНА

Сталь 35 ГОСТ 1051-50
Круг 21 ГОСТ 7417-57.

120-35/120-Б



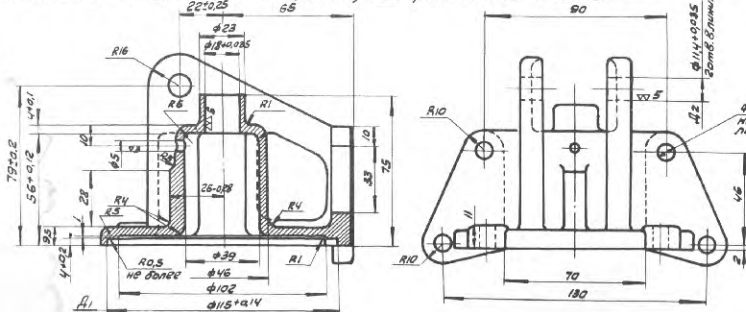
Пассивировать.

Втулки запрессовать заподлицо с указанными торцевыми поверхностями.

КРЫШКА КОРПУСА ТОРМОЗНОГО КРАНА В СБОРЕ

Без люфта. Без изб.

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



Вид по стрелке А

Снять заусенцы и зачистить острые кромки.

$\phi 8,5$ -ч.м. Точность расположения: $0,15$.

Неуказанные литейные радиусы R .

КРЫШКА КОРПУСА ТОРМОЗНОГО КРАНА

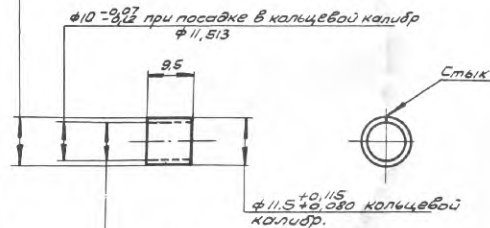
Сталь 35. Цинковать слой № 2
УН-3

120-35/134-А

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

Заусенцы недопустимы.

Запрессовывается в отверстие $\phi 11,4 \pm 0,035$.



$\phi 10 \pm 0,065$ обработать после запрессовки с получением гладкой и уплотненной поверхности

ВТУЛКА РЫЧАГА ТОРМОЗНОГО КРАНА

Латунь Л62
Лента толщ. 0,81
Полутвердая ГОСТ 2208-49

120-35/136

$\phi 8,5$ -ч.м. радиусы расположения отб. точность расположения отб. между собой и по отношению к R_1 $0,15$ не менее.

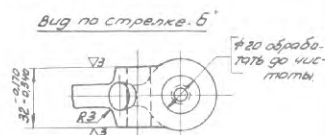
Указанный размер проверять только у отверстия $\phi 2$ на размер R_1 .

Без люфта. Без изб.

Выпуклость и обработка $\phi 10 \pm 0,035$.

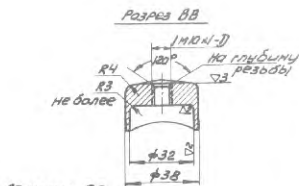
Лит. «А» УЗБ. 1955-161/10/13-54

Снять заусенцы и затупить
острые кромки.



На указанной
длине заусенцы
не допускаются

флюиды Зенковать L.
глубину 0,5 с обе
сторон



Сечение ЯЯ

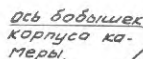
сечение CC 

Фосфатировать после механической обработки
красить черной нитро-краской № 660

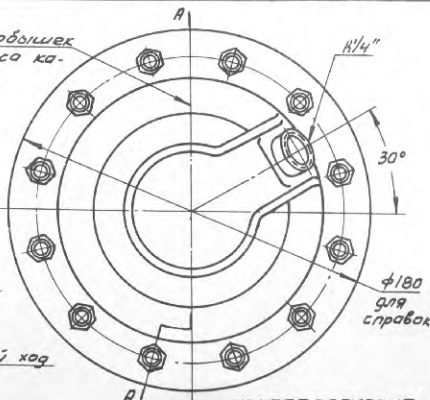
РЫЧАГ ТОРМОЗНОГО КРАНА

Станб 35 ГОСТ 1050-57

120-3514144-Г



Наибольший ход
штока



КАМЕРА ТОРМОЗНАЯ
ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

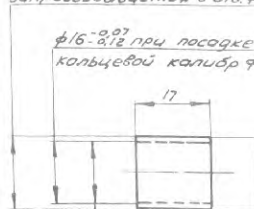
150B-351971

150B-3519010

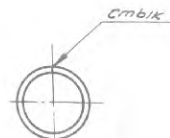
ИНСТРУКЦИЯ 120-3902449

Лит. Б" Узб. 164-913 1/5-58.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЗ
Заусенцы недопустимы.

[illegible]

$\phi 16 - 0,012$ при посадке в
кольцевой калибр $\phi 18, 013$



$\phi 18^{+0,115}_{+0,080}$ кольцевой калибр

ф/б + аа35 Обработать после за-
свки с получением гладкой и
уплотненной поверхности.

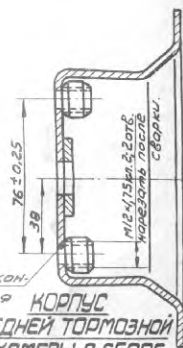
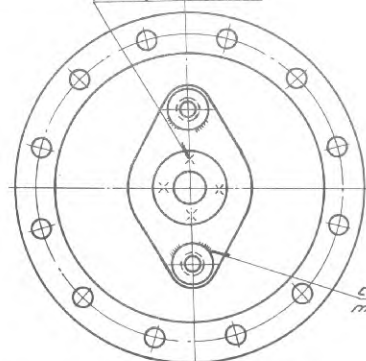
ВТУЛКА КРЫШКИ
КОРПУСА ТОРМОЗНОГО
КРАНА

Латунь Л62 лента толщ. 1,09
полутвердая ГОСТ 2208-49

Num. A-438, 1954-124 9/11-54

120-3514137

Рельефная сварка



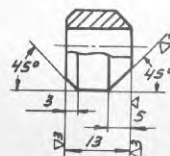
сварка ком
тактная

КОРПУС
ПЕРЕДНЕЙ ТОРМОЗНОЙ
КАМЕРЫ В СБОРЕ

Внутреннюю поверхность очистить и окрасить

Лит. "К" УЗР. 150-5532 2/м-57

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



Технологическая
ответственность

БОБЫШКА КОРПУСА
ПЕРЕДНЕЙ ТОРМОЗ-
НОЙ КАМЕРЫ

Сталь 20; ГОСТ 1050-57
Крчг 22; ГОСТ 2590-57

120-3519026

Лит. ЖС" УЗБ. 120-2544

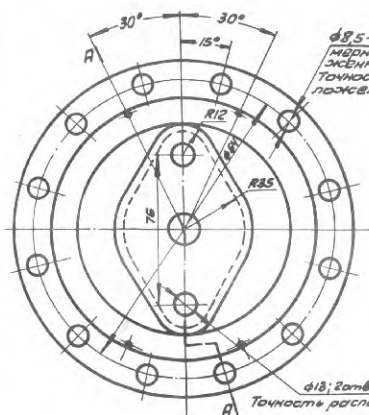
305022-П	Пробка 17С19-601	1
258040-П	Шплинт 3х25 Н369-45	1
252007-П8	Шайба 12 ГОСТ 6957-54	1
260088-П8	Палец 12х33 Н375-45	1
252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	2
200367-П8	Болт М12х45 Н320-45	2
1508-3519010	Камера в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

КАМЕРА ТОРМОЗНАЯ ПЕРЕД-
НЯЯ ПРАВАЯ В СБОРЕ
(для запчастей).

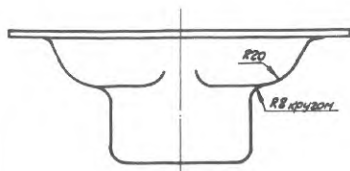
Лит. „Б“. УЗБ. 164-913; 25/II-58

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

Заценцы недопустимы.



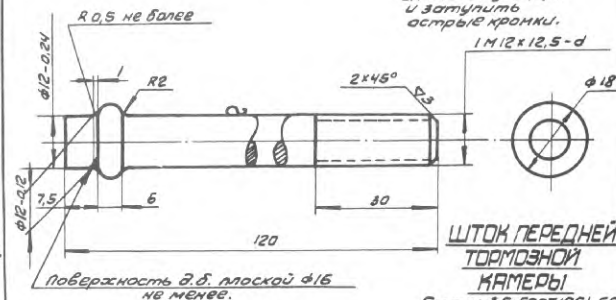
располож. 0,15.



Сталь 08, лист толщ. 3,9.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., П. УЗБ. 164-1047; 5/2-59.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЭ

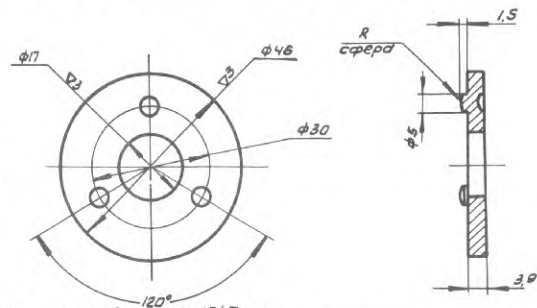


Лит. "Т" УЗБ. 120-5268; 23/хІ-56.

Стандарты: ГОСТ 1051-50.

120-3519034

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



ШАЙБА КОРПУСА
ТОРМОЗНОЙ КАМЕРЫ

Сталь 08: ГОСТ 1050-52

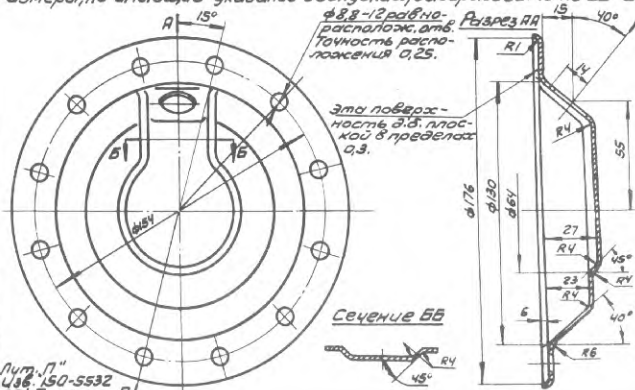
120-3519027

Лит. «Б». ЦЗБ. 164-1117; 16/ПТ-58

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

2. ~~К~~ Заусенцы
недопустимы

Вид по стрелке „К“



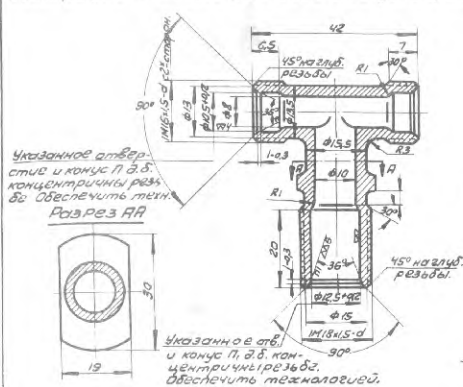
КРЫШКА КОРПУСА
ПЕРЕДНЕЙ ТОРМОЗ-
НОЙ КАМЕРЫ

Столб 08. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

120-3519044

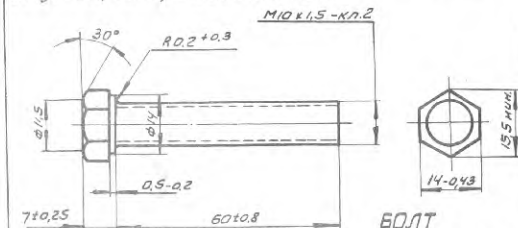
203

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



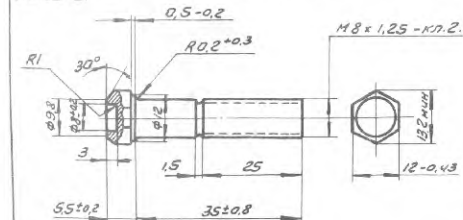
Всз лит. УЗБ. 164-565 18/II-57.

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



Лит. "Г" УЗБ. 3110; 8/II-59

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

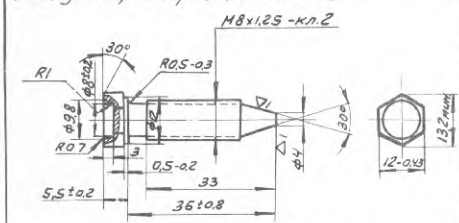


Твердость НВ 207-241.

Лит. "Б" УЗБ. 1905; 15/II-54

204

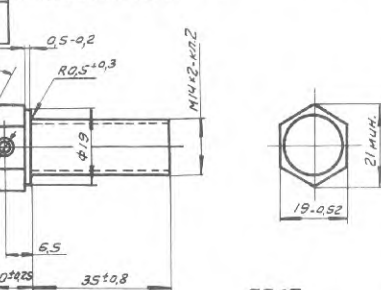
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Улучшить. НВ 207-241.

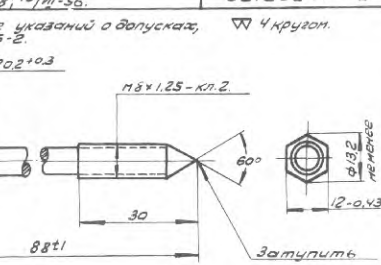
Лит. "Ж" УЗБ. 3039; 3/II-59

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



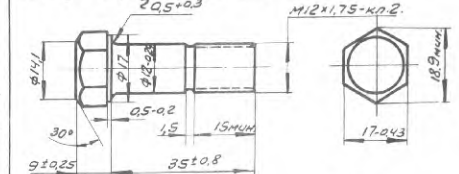
Лит. "Б" УЗБ. 2338; 19/II-56.

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



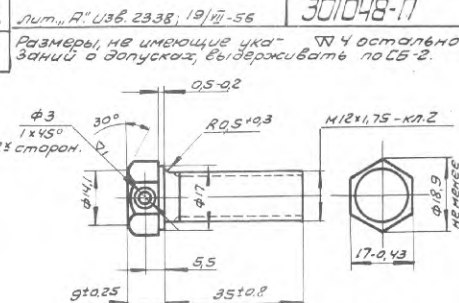
Лит. "Б" УЗБ. 2338; 19/II-56.

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



Лит. "А" УЗБ. 2338; 19/II-56

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



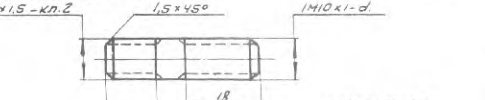
Лит. "Б" УЗБ. 2713; 21/II-58

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



Лит. "Б" УЗБ. 3093; 5/II-59

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



Лит. "Б" УЗБ. 2713; 20/II-58.

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



Лит. "Б" УЗБ. 2713; 20/II-58.