

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

АЛЬБОМ

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ ЗИЛ-150
(отличных от деталей автомобиля ЗИЛ-164)

Приложение к альбомам рабочих чертежей деталей автомобиля ЗИЛ-164

МОСКВА — 1961

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

АЛБОМ

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ ЗИЛ-150

(отличных от деталей автомобиля ЗИЛ-164)

Приложение к альбомам рабочих чертежей деталей автомобиля ЗИЛ-164

В альбоме выборочно даны рабочие чертежи деталей и чертежи узлов и агрегатов автомобиля ЗИЛ-150, отличные от деталей автомобиля ЗИЛ-164, переложенные с чертежей Московского автомобильного завода им. Лихачева.

Альбом предназначен для инженерно-технических работников авторемонтных предприятий и автохозяйств.

Отзывы и замечания об альбоме просьба направлять по адресу: Москва, И-90, Сретенка 27/29, «ОРГАВТОТРАНС».

«ОРГАВТОТРАНС»

**Альбом рабочих чертежей деталей автомобиля ЗИЛ-150
(отличных от деталей автомобиля ЗИЛ-164)**

Приложение к альбому рабочих чертежей деталей автомобиля ЗИЛ-164.

Общая редакция — Ломанов А. Ф. Ответственный за выпуск — Комков Ф. Н.

Л135887. Сдано в производство 24/XI—60 г. Подписано к печати 14/XI—60
Формат бумаги 70/92¹/₄. Печатных листов 43,29. Учетно-издательских листов 57,05.
Тираж 1000 экз. Цена 5 руб. 70 коп. Переплет 30 коп.

Чертежи — типография № 9 Мосгорсовнархоза. Зак. 1175.
Текст — Вторая типография Минавтошосдор РСФСР. Заказ 1664

О Г Л А В Л Е Н И Е

Группа 10	Двигатель	1
Группа 11	Система питания	25
Группа 12	Система выпуска газа	14
Группа 13	Система охлаждения	28
Группа 16	Сцепление	41
Группа 17	Коробка передач	43
Группа 22	Карданные валы	46
Группа 28	Рама	50
Группа 29	Передняя подвеска	56
Группа 31	Колеса и ступицы	61
Группа 34	Рулевое управление	63
Группа 35	Тормоза	64
Группа 37	Электрооборудование	73
Группа 38	Приборы	77
Группа 50	Кузов	79
Группа 51	Основание (пол)	85
Группа 52	Ветровое окно	89
Группа 53	Передок кабины	90
Группа 56	Задок кабины	105
Группа 57	Крыша	107
Группа 61	Дверь передняя	111
Группа 68	Сидение водителя	114
Группа 84	Оперение	116

Нормали ЗИЛ

СБ-2 Допуски на размеры, не оговоренные в чертежах допусками

Группа 10. ДВИГАТЕЛЬ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
СК-120—1000009	Установка клапана масляной магистрали	—	23	120—1006015-A	Вал распределительный (лист 1)	1	23
СК-120—1000014	Схема установки ремня привода вентилятора и генератора	—	1	120—1006015-B	Вал распределительный	1	17
120—1000102-A	Комплект коренных вкладышей на 1 двигатель	—	2	120—1006015-Z	Вал распределительный (лист 2)	1	24
120—1000107-A	Коленчатый вал в комплекте с вкладышами шатунных и ко- ренных подшипников (на 1 двигатель)	—	8	120—1006020	Шестерня распределения	—	17
120—1000250-B	Двигатель с вентилятором в сборе	1	8	120—1007010	Клапан впускной	6	19
120—1000250-Д	Двигатель в сборе (укомплектованный для установки на шасси)	1	8	120—1007015	Клапан выпускной	6	18
120—1000260	Двигатель в сборе (укомплектованный для запасных частей)	1	8	120—1009025	Втулка нижнего картера	1	19
120—1000262-B	Двигатель в сборе с комплектом деталей	—	2	120—1009030-B	Перегородка масляного картера передняя	1	17
120—1000300-B	Двигатель в сборе (укомплектованный для обкатки)	1	3, 4	120—1009040	Прокладка нижнего картера двигателя	1	18
120—1000300-Д	Двигатель в сборе (укомплектованный для обкатки)	1	5, 6	120—1009050-B	Указатель уровня масла в сборе	1	19
120—1001020	Подушка передней опоры двигателя	—	7	120—1009052-B	Указатель уровня масла	1	19
120—1001042	Кронштейн задней опоры двигателя в сборе	—	7	120—1009054	Пружина указателя уровня масла	1	19
120—1001044	Подушка задней опоры двигателя	—	7	120—1009055	Колпачок указателя уровня масла	1	18
120—1001082	Накладка скобы	1	2	120—1009056	Прокладка колпачка указателя	1	21
120—1002012-B	Блок цилиндров в сборе (укомплектованный для запасных частей)	—	8	120—1009060	Трубка указателя уровня масла	1	18
120—1002032	Труба водораспределительная	1	7	120—1011010-B	Масляный насос маслоприемником в сборе	1	18
120—1002056-B	Крышка распределительных шестерен в сборе	—	8	120—1011020-A	Корпус масляного насоса	1	20
120—1002060-B	Крышка распределительных шестерен	1	9	120—1011025	Ось ведомой шестерни масляного насоса	1	21
120—1002060-В	Крышка распределительных шестерен	—	9	120—1011030-A	Шестерня ведомая масляного насоса в сборе	1	21
120—1003015	Головка блока цилиндров	1	10	120—1011031	Корпус масляного насоса с осью в сборе	1	20
120—1004045-A	Шатун в сборе	6	11	120—1011032	Шестерня ведомая масляного насоса	1	21
120—1004050-A	Шатун	6	11	120—1011034-B	Втулка ведомой шестерни	2	21
120—1005020	Вал коленчатый	1	12, 13	120—1011042	Вал масляного насоса	1	24
120—1005020-ВР	Вал коленчатый	1	12, 13	120—1011045	Шестерня ведущая масляного насоса	1	21
120—1005114	Маховик с пальцами сцепления в сборе	1	14	120—1011046	Вал масляного насоса	1	22
120—1005115-Z	Маховик с зубчатым колесом в сборе	1	16	120—1011052-B	Крышка масляного насоса	1	21
120—1005120	Маховик	1	15	120—1011060	Прокладка масляного насоса	2	22
120—1005127	Болт крепления маховика	6	16	120—1011061	Прокладка масляного насоса	1	22
120—1005148	Крышка коренного подшипника задняя	1	16	120—1011080	Трубка маслопровода в сборе	1	22
120—1005148-ВР	Крышка коренного подшипника в сборе	—	16	120—1011082	Трубка маслопровода	1	22
120—1005156-B	Уплотнитель боковой заднего подшипника коленчатого вала	2	18	120—1011090	Плунжер редукционного клапана масляной магистрали	1	1
120—1005157	Трубка сливная заднего коренного подшипника	1	23	123—1014098	Заглушка отверстия для трубы вентиляции в сборе	1	1
120—1005178-A	Вкладыш заднего коренного подшипника	—	7	123—1014099	Прокладка заглушки	1	22
120—1006012-A	Сухарь упорный распределительного вала	—	7	11—045	Шайба упорная шестерен распределителя	—	23
				11—0115	Тарелка пружины клапана	12	23
				11—0174	Чека клапана	12	2
				11—1116	Пружина спускного клапана масляного фильтра	1	23

Группа 11. СИСТЕМА ПИТАНИЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120—1104020	Трубка от бензинового бака к фильтру-отстойнику в сборе	1	1	120—1104198	Трубка переходная от бензонасоса к карбюратору К-82 в сборе	1	25
120—1104025	Трубка от бензинового бака к фильтру-отстойнику	1	1	120—1104199	Трубка переходная от бензонасоса к карбюратору К-82	1	25
120—1104030	Трубка от фильтра-отстойника поперечная в сборе	1	25	120—1107029-Г	Установка ограничительной прокладки над карбюратором	1	25
120—1104034-Е	Трубка от фильтра-отстойника к насосу продольная в сборе	1	25	120—1108001	Управление карбюратором в сборе	—	26
120—1104035	Трубка от фильтра-отстойника поперечная	1	25	120—1108035	Тяга педали акселератора в сборе	1	14
120—1104054-B	Трубка от насоса к карбюратору в сборе	1	25	120—1108044-Г	Кронштейн акселератора в сборе	1	26
120—1104054-И	Трубка от насоса к карбюратору в сборе	1	20	120—1108045-Г	Серьга акселератора в сборе	1	26
120—1104058-B	Трубка от насоса к карбюратору	1	25	120—1108047-В	Серьга акселератора	1	26
120—1104058-И	Трубка от бензонасоса к карбюратору	1	25	120—1108050-Б	Тяга карбюратора	1	27

Группа 12. СИСТЕМА ВЫПУСКА ГАЗА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—1200001	Установка глушителя		14
120—1201010	Глушитель в сборе	1	14
120—1201066	Патрубок выхлопной	1	14

Группа 13. СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—1300001-Б	Система охлаждения			120—1303018	Прокладка насадка водяного насоса	1	34
СК-120—1300004	Установка жалюзи радиатора и управления		28	120—1303020	Патрубок радиатора отводящий	1	33
120—1300014	Водяной насос со шкивом и планкой генератора в сборе	1	30	120—1303021	Прокладка отводящего патрубка	1	38
120—1301010-Б2	Радиатор в сборе (для запасных частей)	1	28	120—1303030-Б	Шланг соединительный насадка водяного насоса и патрубка головки блока цилиндров	1	38
120—1301012	Радиатор в сборе	1	28				
120—1301015-Б	Остов радиатора в сборе	1	29	120—1303093	Фланец патрубка головки блока цилиндров	1	36
120—1301035	Трубка радиатора охлаждающая	198	36	120—1305010-А2	Краник сливной	1	33
120—1301036	Трубка радиатора распорная	4	36	120—1307023	Вал водяного насоса	1	14
120—1301055-Б	Бачок радиатора верхний в сборе	1	32	120—1307040-Б1	Шайба уплотняющая сальника крыльчатки водяного насоса	1	33
120—1301064-Б	Патрубок радиатора подводящий	1	30	120—1308025-Г	Шкив вентилятора	1	29
120—1301075-Б	Патрубок радиатора наливной	1	32	120—1310100	Жалюзи радиатора в сборе	1	27
120—1301078	Бачок радиатора нижний в сборе	1	34	120—1310116	Пластина жалюзи средняя	5	34
120—1301087	Патрубок радиатора выводной	1	37	120—1310118	Пластина жалюзи боковая	2	39
120—1301110	Каркас радиатора в сборе	1	31	120—1310124	Ось пластин жалюзи	7	27
120—1301110-Б	Каркас радиатора в сборе (для запасных частей)	1	32	120—1310150	Поводок пластин жалюзи	1	38
120—1301114	Пластина крепления радиатора нижняя	1	33	120—1310170	Рама жалюзи в сборе	1	43
120—1301130	Пластина крепления радиатора правая	1	35	120—1310184	Поперечина рамы жалюзи верхняя	1	39
120—1301131	Пластина крепления радиатора левая	1	35	120—1310185	Поперечина рамы жалюзи нижняя	1	38
120—1302010-В	Рамка крепления радиатора в сборе	1	31	120—1310186-А	Рычаг угловой управления жалюзи	1	27
120—1302015-Б	Рамка крепления радиатора	1	36	120—1310188	Боковина рамы жалюзи	2	48
120—1302016-Б	Рамка крепления радиатора с прокладкой и шпильками в сборе	1	30	120—1310220	Тяга управления жалюзи радиатора	1	40
120—1302020	Боковина рамки крепления радиатора правая	1	36	120—1310223	Головка тяги с наконечником в сборе	1	42
120—1302021	Боковина рамки крепления радиатора левая	1	36	120—1310224	Головка тяги управления жалюзи с ручкой в сборе	1	42
120—1302026	Стяжка рамки крепления радиатора заднего в сборе	1	37	120—1310225-Б	Головка тяги управления жалюзи	1	40
120—1302029	Стяжка рамки радиатора задняя	1	37	120—1310226	Наконечник головки тяги	1	29
120—1303016-В	Насадок водяного насоса	1	37	120—1310227	Пластина тяги управления жалюзи	1	40

Группа 16. СЦЕПЛЕНИЕ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—1600005	Установка сцепления		
120—1601010	Сцепление в сборе		
120—1601014	Диск сцепления прижимной с изолирующим в сборе	1	41
120—1601130	Диск сцепления ведомый в сборе	2	41
120—1601132	Диск сцепления фрикционный в сборе	2	41
120—1601142	Ступицы ведомых дисков сцепления	2	42
13—021	Диск сцепления ведомый	2	42
13—022	Кольцо сцепления фрикционное	4	42

Группа 17. КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
120—1701059	Втулка распорная промежуточного вала	1	64
120—1701092-А	Ось шестерни заднего хода	1	43
120—1701098	Стопор оси шестерни заднего хода	1	44
120—1701136-А	Каретка переключения 4 и 5 передач		44
120—1701137-А	Муфта каретки переключения 4 и 5 передач		44
120—1701146	Прокладка крышки	1	44
120—1701148	Фланец вторичного вала	1	41
120—1701170	Шестерня 5 передачи с распорной втулкой (для зап. частей)		44
120—1702015	Крышка картера коробки передач	1	45

Группа 22. КАРДАНЫЕ ВАЛЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—2200001	Установка карданных валов и промежуточной опоры	1	46
120—2201010-Д	Вал карданный с карданами в сборе	1	46
120—2201015-Д	Вал карданный свилкой и шлицевым концом в сборе	1	47
120—2201018	Труба промежуточного карданного вала	1	47
120—2201018-Д	Труба карданного вала	1	47
120—2201022	Вилка карданного вала	1	47
120—2201025	Крестовина кардана с подшипниками в сборе	2	47
120—2201026	Крестовина кардана в сборе	2	47
120—2201042	Держатель сальника игольчатого подшипника	8	47
120—2201043	Сальник игольчатого подшипника	8	47
120—2201047	Вилка скользящая кардана в сборе	1	48
120—2201066	Муфта защитная шлиц карданного вала	1	48
120—2201088	Кольцо войлочное сальника скользящей вилки кардана	1	48
120—2202015	Вал промежуточный	1	48
120—2202020	Конец шлицевой промежуточного вала	1	49
120—2202021	Отражатель сальника опоры промежуточного вала	1	49

Группа 28. РАМА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
120—2801020	Лонжерон правый	1	50, 51
120—2801021	Лонжерон левый	1	52, 53
120—2801021-Б	Лонжерон рамы левый	1	54
120—2801155-А	Поперечина передняя задних рессор	1	49
120—2801177	Поперечина задняя задних рессор	1	55
120—2801179	Косынка задней поперечины задних рессор	1	49
120—2802010-Б	Брызговик двигателя правый в сборе	1	54
120—2802011-Б	Брызговик двигателя левый в сборе	1	54
120—2802014-Б	Брызговик двигателя правый	1	55
120—2802015-Б	Брызговик двигателя левый	1	55
120—2802016	Планка усилительная брызговика двигателя	2	54
120—2803010-В2	Бампер передний в сборе	1	57
120—2803015-В2	Бампер передний	1	56
120—2803026-Г	Кронштейн переднего бампера правый	1	57
120—2803027-Г	Кронштейн переднего бампера левый	1	57
120—2806016	Крюк буксирный передний правый	1	57
120—2806017	Крюк буксирный передний левый	1	57

Группа 29. ПЕРЕДНЯЯ ПОДВЕСКА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—2900001-Б	Подвеска передняя в сборе		56
120—2902012-В	Рессора передняя в сборе	2	58
120—2902028	Втулка передней рессоры	6	43
120—2902062-В	Хомут листа № 5 передней рессоры стяжной	4	43
120—2902066	Хомут листа № 10 передней рессоры стяжной	4	43
120—2902408-Б	Стремянка крепления передней рессоры	4	43
120—2902412	Накладка передней рессоры	2	59
120—2902444	Кронштейн передней рессоры передний	2	59
120—2902446	Кронштейн передней рессоры	2	59
120—2902466	Серьга передней рессоры	2	60
120—2902624	Буфер рессоры	2	59
120—2913012	Рессора дополнительная в сборе	2	60

Группа 31. КОЛЕСА И СТУПИЦЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
120—3103070	Шпилька ступицы переднего колеса	8	61
120—3103071	Шпилька ступицы переднего колеса	8	61
120—3105010-Б	Держатель запасного колеса в сборе	1	60, 61

Группа 34. РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—3400003-В	Крепление колонки руля	1	63

Группа 35. ТОРМОЗА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120-3500003	Установка пневмотормозов		62, 63	120—3502056	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками задний правый в сборе		65
СК-120—3500010	Управление тормозным краном в сборе		64	120—3502057	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками задний левый в сборе		65
120—3501035	Пружина оттяжная тормозных колодок	22	64	120—3502064-Б	Барaban тормозной заднего колеса со ступицей в сборе правый	1	65
120—3501058	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками передний правый в сборе		64	120—3502065-Б	Барaban тормозной заднего колеса со ступицей в сборе левый	1	65
120—3501059	Барaban тормозной со ступицей, подшипниками и гайками передний левый в сборе		64	120—3502072	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками задний левый в сборе		66
120—3501064	Барaban тормозной передний со ступицей в сборе правый	1	65	120—3504040	Пружина оттяжная тяги тормозного крана	1	66
120—3501065	Барaban тормозной передний со ступицей в сборе левый	1	65	120—3504050-Б	Кронштейн педали тормоза	1	66
120—3501066	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками передний правый в сборе		65	120—3506066	Кольцо уплотнительное наконечника шланга первичного	2+1	66
120—3501067	Барaban тормозной со ступицей и подшипниками передний левый в сборе		65				

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
120—3506067-Г	Наконечник гибкого шланга тормозной камеры вторичный	2+1	66	120—3506450	Труба воздухопровода от компрессора к воздушному баллону задняя в сборе	1	70
120—3506068	Вставка наконечника гибкого шланга	6	66	120—3506451	Труба воздухопровода от компрессора к воздушному баллону передняя	1	70
120—3506074	Пружина наконечника гибкого шланга предохранительная	6	66	120—3506452	Труба воздухопровода от компрессора к воздушному баллону задняя	1	70
120—3506085-АЗ	Шланг гибкий тормозной камеры в сборе	2+1	66	120—3507045	Рычаг стяжки колодок ручного тормоза	1	69
120—3506087	Шланг гибкий задней тормозной камеры	2+1	66	120—3508043	Тяга привода ручного тормоза	1	70
120—3506226	Скоба крепления трубки, идущей от фильтра к воздушному баллону и трубки манометра	1	66	120—3508048	Сектор рычага ручного тормоза	1	70
120—3506280-А	Трубка от тройника к передним тормозным камерам правая в сборе	1	67	120—3509009	Компрессор пневматического тормоза в сборе с пробками	1	71
120—3506282-А	Трубка от тройника к передним тормозным камерам левая в сборе	1	68	120—3509040-А2	Головка цилиндров компрессора	1	69
120—3506284-А	Трубка от тройника к передним тормозным камерам правая	1	67	120—3509043	Прокладка головки цилиндров компрессора	1	69
120—3506285-А	Трубка от тройника к передним тормозным камерам левая	1	68	120—3509060	Крышка картера компрессора передняя	1	71
120—3506290-Г	Труба воздухопровода от тормозного крана к тройнику задних тормозов в сборе	1	67	120—3509095	Кольцо задней крышки картера компрессора уплотняющее	1	69
120—3506294-Г	Труба воздухопровода от тормозного крана к тройнику задних тормозов	1	66	120—3513010-Б	Баллон воздушный комплект	1	71
120—3506300-В	Труба задней тормозной камеры правая в сборе	1	68	120—3513015-Б	Баллон воздушный в сборе	1	72
120—3506301	Труба задней тормозной камеры левая в сборе	1	68	120—3513018-Б	Днище воздушного баллона переднее	1	71
120—3506304-В	Труба задней тормозной камеры правая	1	68	120—3513020	Корпус воздушного баллона	1	72
120—3506305	Труба задней тормозной камеры левая	1	68	120—3513024	Бобышка воздушного баллона	1+2+2	72
120—3506350	Кран отбора воздуха в сборе	1	67	120—3513085	Хомут крепления воздушного баллона	2	71
120—3506350-Б	Кран отбора воздуха в сборе	1	67	120—3513080	Кронштейн крепления воздушного баллона	2	72
120—3506368-В	Труба воздухопровода к крану отбора воздуха в сборе	1	69	120—3513085-Б	Хомут крепления воздушного баллона	1	71
120—3506369-В	Труба воздухопровода к крану отбора воздуха	1	69	120—3513100-А	Краник сливной в сборе	1	78
120—3506448	Труба воздухопровода от компрессора к воздушному баллону передняя в сборе	1	70	120—3519010	Камера тормозная передняя в сборе	2	72
				120—3519054	Пружина передней тормозной камеры возвратная	2+2	71
				120—3519110	Камера тормозная задняя в сборе	2	72

Группа 37. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-110—37000005	Соединитель двухгнездовой с наконечником в сборе	1	73	120—3713263	Патрон левой контрольной лампы с проводом в сборе	1	74
120—3702009	Реле-регулятор с переходными лапами в сборе	1	73	120—3714118-А	Провод плафона	1	78
120—3702009-Б	Реле-регулятор РР-24Г с переходником в сборе	1	73	120—3715010-Б	Лампа переносная в сборе	1	78
120—3703147-Б	Прокладка аккумуляторных батарей	3	73	120—3723032-Б	Колодка клемм в сборе	2	78
120—3703148-Б	Прокладка аккумуляторных батарей	3	73	120—3723036	Кронштейн крепления соединительной панели	2	77
120—3703148-В	Прокладка аккумуляторных батарей	2	73	120—3723076	Панель соединительная двухклеммная в сборе	5	76
120—3703164-Б	Основание гнезда батареи	1	77	120—3724025-Б	Пучок проводов облицовки радиатора в сборе	1	75
120—3703185-Б	Стяжка	1	73	120—3724045-Г	Пучок проводов задний в сборе	1	75
120—3708066	Уплотнитель соединительного звена педали включения стартера	1	74	120—3724175-Г	Провод от стартера к аккумуляторной батарее в сборе	1	75
120—3709010	Переключатель света с головкой в сборе	1	74	120—3724302	Провод правый указателя поворота заднего	1	75
120—3709020	Переключатель света в сборе	1	74	120—3724303	Провод левый указателя поворота заднего	1	75
120—3713262	Патрон правой контрольной лампы указателя поворота с проводом в сборе	1	74	120—3724316	Провод от штепсельной розетки на массу	1	78

Группа 38. П Р И Б О Р Ы

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-120—3800001	Воздушный манометр с трубкой в сборе		77	120—3802040-Б	Гибкий вал спидометра в сборе	1	78
СК-120—3800008	Установка пломбы гибкого вала спидометра		63	120—3802046	Втулка скобы крепления гибкого вала	1	76
120—3801010-Г	Щиток приборов типа КП-5Ж в сборе	1	76	120—3816030	Трубка воздушного манометра в сборе	1	74
120—3802034-В	Шестерня ведомая привода спидометра	1	77	120—3816032	Трубка воздушного манометра	1	76

Группа 50. КУЗОВ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-160—5000001	Крепление кабины к раме шасси		115
160—5000010	Кабина в сборе обитая и окрашенная	1	79, 80, 85
160—5000020	Кабина в сборе без обивки и окраски	1	81, 82
160—5000050	Каркас кабины в сборе	1	83, 84
160—5001070-Б	Подвеска кабины задняя в сборе	1	110

Группа 51. ОСНОВАНИЕ (пол)

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-160—5100001	Панель пола с подставкой сидения в сборе	1	85
160—5101010	Панель пола	1	88
160—5101250	Порог двери кабины правый в сборе	1	87
160—5101251	Порог двери кабины в сборе	1	87
160—5101256	Порог двери кабины правый	1	87
160—5101257	Порог двери кабины левый	1	87
160—5107208	Крышка люка над коробкой передач с уплотнителем рычага ручного тормоза	1	88
160—5107210-Б	Крышка люка над коробкой передач	1	88

Группа 52. ВЕТРОВОЕ ОКНО

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-160—5200004-Б	Установка стеклоочистителя		89

Группа 53. ПЕРЕДОК КАБИНЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-160—5300004-Б	Установка термоизоляции щита мотора		104
160—5301012	Панель передка верхняя с подвеской в сборе	1	90, 91
160—5301014	Панель передка верхняя	1	90, 91
160—5301030	Панель передка боковая в сборе	1	92, 93
160—5301031	Панель передка боковая левая в сборе	1	92, 93
160—5301034	Панель передка боковая правая	1	92, 93
160—5301035	Панель передка боковая левая	1	92, 93
160—5301056	Стойка передка правая в сборе	1	93
160—5301057	Стойка передка левая в сборе	1	93
160—5301058	Стойка передка правая	1	94
160—5301059	Стойка передка левая	1	94
160—5301060	Усилитель стойки передка правый	1	95
160—5301061	Усилитель стойки передка левый	1	95
160—5301082-Б	Щит мотора в сборе	1	96
160—5301084-Б	Щит мотора	1	96
160—5301102	Обшива изоляционная щитка мотора нижняя в сборе	1	97
160—5301106	Каркас изоляционного щита мотора нижний	1	97

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
160—5301107	Прокладка каркаса изоляционного щита мотора нижняя в сборе	1	97
160—5301120-Б	Панели передка внутренние со щитом мотора в сборе	1	98
160—5301192	Панель передка внутренняя верхняя в сборе	1	99, 100, 101, 102
160—5301124	Панель передка внутренняя верхняя	1	99, 100, 101, 102
160—5301125-Б	Распорка внутренней панели передка в сборе	1	
160—5301128-Б	Распорка внутренней панели передка	1	103
160—5304016	Щиток крыши вентиляционного люка	1	104
160—5304035	Кулиса крышки вентиляционного люка	1	104

Группа 56. ЗАДОК КАБИНЫ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
СК-160—5600001	Каркас задка в сборе		85
160—5601010	Каркас задка в сборе	1	105, 108
160—5601018	Панель задка нижняя в сборе	1	106, 109
160—5601020	Панель задка нижняя	1	106, 109
160—5601026	Стойка задка замочная правая в сборе	1	108
160—5601027	Стойка задка замочная левая в сборе	1	108
160—5601064	Усилитель нижней кромки панели задка правый	1	109
160—5601065	Усилитель задка кромки панели задка левый	1	109

Группа 57. КРЫША

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
160—5701016-А	Панель крыши в сборе	1	107, 110
160—5701020	Панель крыши — верхняя часть	1	107, 110
160—5701021	Панель крыши — нижняя часть	1	107, 110
160—5702010-А	Обивка крыши внутренняя в сборе	1	110
160—5702012-Б	Обивка крыши внутренняя средняя	1	107

Группа 61. ДВЕРЬ ПЕРЕДНЯЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
160—6100010	Дверь передняя левая в сборе с арматурой и стеклом окрашенная и обитая правая	1	111, 112
160—6100011	Дверь передняя левая в сборе с арматурой и стеклом окрашенная и обитая левая	1	111, 112
160—6101022	Панель передней двери внутренняя правая в сборе	1	113
160—6101023	Панель передней двери внутренняя левая в сборе	1	113

Группа 68. СИДЕНИЕ ВОДИТЕЛЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
160—6803012	Каркас подушки сидения водителя в сборе	1	114, 115

Группа 84. ОПЕРЕНИЕ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
160—8400010	Оперение передка в сборе		116, 117	160—8403014	Крыло переднее правое в сборе	1	129
			118	160—8403015	Крыло переднее левое в сборе	1	129
160—8401110	Облицовка радиатора в сборе	1	119, 120	160—8403020-Б	Крыло переднее правое	1	114, 130
160—8401112-А	Головка облицовки радиатора	1	120, 121				131, 132
160—8401113	Усилитель головки облицовки радиатора	1	122	160—8403021-Б	Крыло переднее левое	1	114, 130
160—8401114	Боковина облицовки радиатора правая	1	123				131, 132
160—8401115	Боковина облицовки радиатора левая	1	123	160—8403080	Усилитель переднего крыла задний правый	1	132
160—8401118	Усилитель боковины облицовки радиатора правый	1	126	160—8403081	Усилитель переднего крыла задний левый	1	132
160—8401119	Усилитель боковины облицовки радиатора левый	1	126	160—8403084	Косынка переднего крыла правая	1	135
160—8401121	Планка головки облицовки радиатора	1	124	160—8403085	Косынка переднего крыла левая	1	135
160—8401122-Б	Державка облицовки радиатора правая	1	125	160—8403086	Накладка усилительная крыла под кронштейн фары правая	1	133
160—8401123-Б	Державка облицовки радиатора левая	1	125	160—8403087	Накладка усилительная крыла под кронштейн фары левая	1	133
160—8401140-Б	Державка облицовки радиатора правая в сборе	1	125	160—8403202-В	Кронштейн переднего крыла передний	2	134, 135
160—8401141-Б	Державка облицовки радиатора левая в сборе	1	125	160—8403212	Кронштейн переднего крыла задний	2	136
160—8401142-Б	Скоба тяги облицовки радиатора	1	126	160—8403214	Скоба заднего кронштейна переднего крыла правая	1	135
160—8401152	Пластина усилительная под скобу тяги облицовки радиатора	1	126	160—8403215	Скоба заднего кронштейна переднего крыла левая	1	133
160—8401162	Решетка облицовки радиатора правая	1	126, 127	160—8403260	Брызговик переднего крыла правый в сборе	1	133, 137
160—8401163	Решетка облицовки радиатора левая	1	126, 127	160—8403261	Брызговик переднего крыла левый в сборе	1	133, 138
160—8401168	Поддон решетки облицовки радиатора	1	124	160—8403270	Брызговик переднего крыла правый	1	133, 137
160—8402310	Боковина капота правая	1	128	160—8403271	Брызговик переднего крыла левый	1	133, 138
160—8402311	Боковина капота левая	1	128				

Нормы ЗИЛ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
301139—П	Болт		43	306739—П8	Пряжка хомута		48
301139—П8	Болт		43	306765—П8	Хомут		40
304404—П	Штифт		76	308350—П8	Лента хомута		74
304501—П8	Шплинт		65	309700—П8	Корпус пломбы в сборе		18
305239—П8	Гайка соединительная		24	309701—П	Корпус пломбы		48
305240—П8	Ниппель проходной		24	309702—П	Крышка корпуса пломбы		29
305400—П	Штифт		72	309703—П8	Крышка пломбы		23

Таблица 1

Размеры		Для поверхностей с чистотой и выше для поверхностей без указания чистоты, кроме поверхностей горячей штамповки и литья обычной точности (см. таб. 2 и 3)				Для поверхностей горячей штамповки	Для гибки (отклонения контура)		
		Типы размеров					Наибольший размер профиля в плоскости гибки		
св.	до	отверстия до $\varnothing 50$	охватываемые	охватывающие кроме отверст. $\varnothing 50$	открытые и расстояния между осями отверст.	±0,5	Св. 30	Св. 6 до 30	До 6
3	3 6	+0,12 +0,16	-0,25 -0,3	+0,25 +0,3	±0,13 ±0,15		±0,5		
6 10	10 18	+0,2 +0,24	-0,36 -0,43	+0,36 +0,43	±0,18 ±0,22	±0,7			±0,7
18 30	30 50	+0,28 +0,34	-0,52 -0,62	+0,52 +0,62	±0,26 ±0,31	±1	±0,7	±1	±1,6
50 80	80 120		-0,74 -0,87	+0,74 +0,87	±0,37 ±0,44	±1,4	±0,9	±1,4	±2,2
120 180	180 260		-1 -1,15	+1 +1,15	±0,5 ±0,58	±1,9	±1,2	±1,9	±2,9
260 360	360 500		-1,35 -1,55	+1,35 +1,55	±0,68 ±0,78	±2,5	±1,6	±2,5	±3,8
500 630	630 800		-1,8 -2	+1,8 +2	±0,9 ±1	±3	±2	±3	±5
800 1000	1000 1250		-2,2 -2,4	+2,2 +2,4	±1,1 ±1,2	±4	±2,4	±4	±6
1250 1600	1600 1800		-2,6 -3	+2,6 +3	±1,3 ±1,5	±5	±3	±5	±7

Таблица 2

Размеры		Для поверхностей литья обычной точности Наибольший габаритный размер отливки								
		до 120	св. 120 до 260	св. 260 до 500	св. 500 до 1250	до 250	св. 250 до 500	св. 500 до 1250	до 500	св. 500 до 1250
св.	до	Чугун серый			Сталь			Чугун ковкий		
50	50	±0,2	±0,3	±0,4	±0,6	±0,5	±0,8	±1	±1	±1,2
50	120	±0,3	±0,4	±0,6	±0,8	±0,8	±1	±1,3	±1,5	±1,8
120	260		±0,6	±0,8	±1	±1	±1,2	±1,5	±2	±2,2
260	500			±1	±1,2		±1,5	±2	±2,5	±3
500	800				±1,4		±2,5			±4
800	1250				±1,6		±3			±5

Таблица 3

Размеры		Для толщины стенок и ребер с поверхностью литья обычной точности			
		Наибольший габаритный размер отливки			
		до 500	св. 500 до 1250	до 500	св. 500 до 1250
св.	до	Чугун серый		Сталь и чугун ковкий	
	6	±0,8	±1,2	±1	±1,5
6	10	±1			
10	18		±1,5		
18	30	±1,5	±2	±1,5	±2
30	50	±2		±2	±2,5
50	80	±2,5	±2,5	±2,5	±3
80	120		±3	±3	±3,5

Примечание: Допускается для литья обычной точности и для горячей штамповки уменьшение толщины стенки у сверленных отверстий на величину:

Толщина стенки	до 5	св. 5 до 10	св. 10
Уменьшение в % не более	25%	20%	15%

ДОПУСКИ НА РАЗМЕРЫ НЕ ОГОВОРЕННЫЕ В ЧЕРТЕЖАХ ДОПУСКАМИ

1. Настоящий заводской стандарт распространяется на металлические детали и устанавливает предельные отклонения размеров, не оговоренных допусками в чертежах, за исключением размеров справочных и геометрических построений.

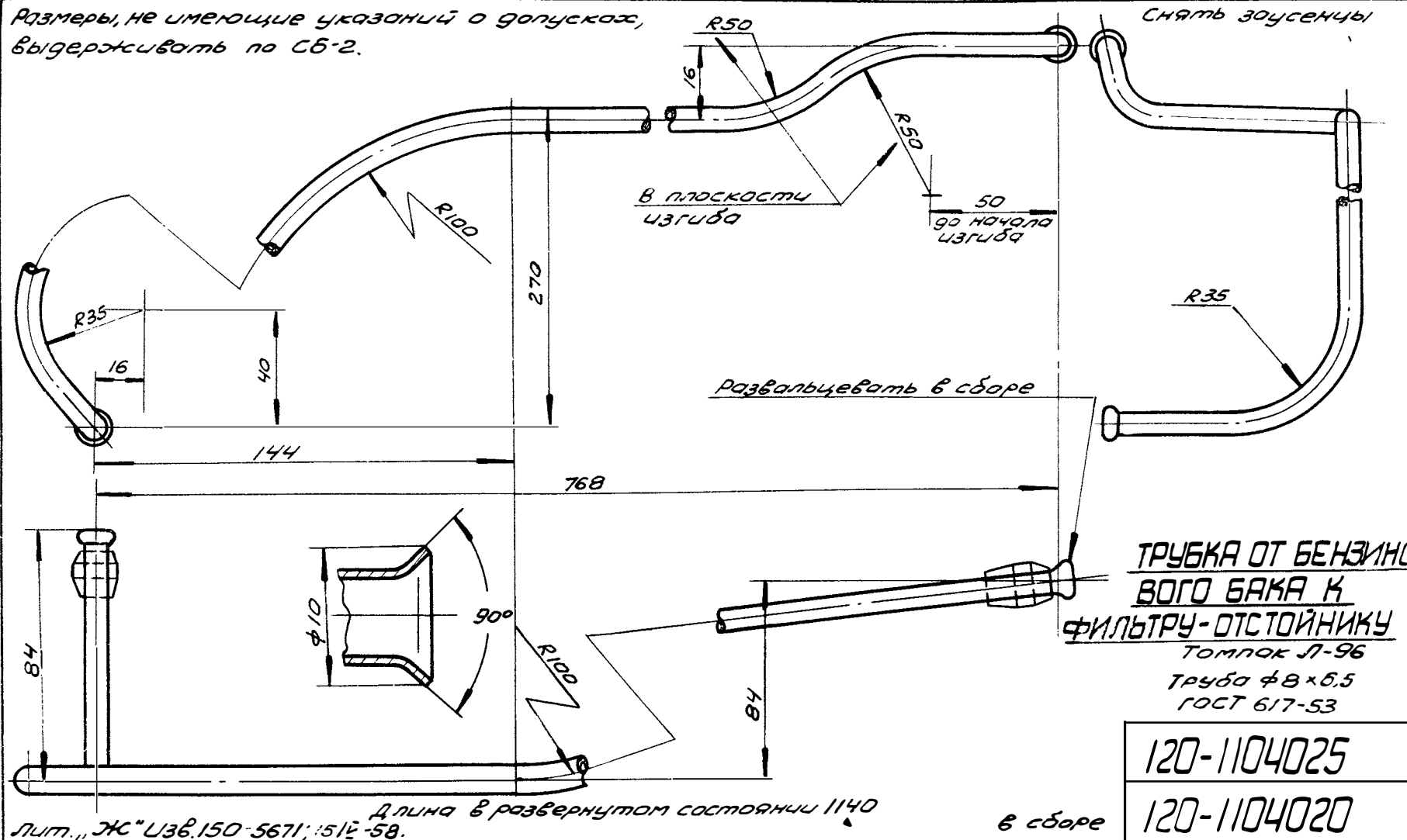
2. Контроль размеров предусматривается выборочный, как правило универсальным мерительным инструментом или контролем рабочего инструмента (режущего, приспособлений, штампов, оборудования).

Примечание: При измерении универсальным инструментом допускается округлять указанные в таблице величины отклонений до десятых в сторону увеличения.

3. Допуски для размеров между поверхностями разной чистоты принимаются соответствующие установленным для более грубой поверхности.

4. Отклонения размеров деталей глубокой вытяжки и отклонения, вызванные пружинением, допускаются в пределах, обеспечивающих собираемость деталей по установленной технологии.

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

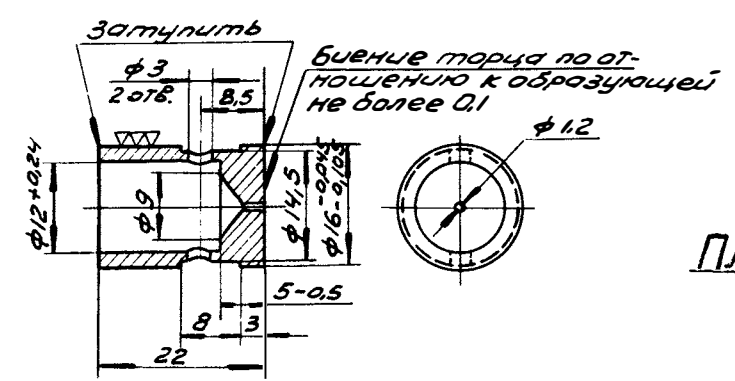


ТРУБКА ОТ БЕНЗИНОВОГО БАКА К ФИЛЬТРУ-ОТСТОЙНИКУ
 Типок Л-96
 Труба $\phi 8 \times 6.5$
 ГОСТ 617-53

120-1104025

в сборе 120-1104020

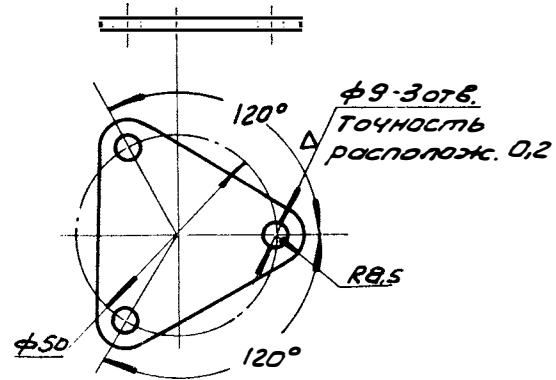
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ПЛУНЖЕР РЕДУЦИОННОГО КЛАПАНА МАСЛЯНОЙ МАГИСТРАЛИ
 сталь 20 ГОСТ 1050-57

120-1011090

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



ЗАГЛУШКА ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ТРУБЫ ВЕНТИЛЯЦИИ В СБОРЕ
 сталь 20 лист толщ. 3
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

123-1014098

Лит. А" Узв. 152-1571; 29/II-58.

Лит. А" Узв. 120-5288; 29/II-58.

Натяжение ремня д.б. таким, чтобы прогиб его под усилием 4кг был равен 15-20мм, что соответствует 12кг приложенным к верхнему узлу генератора в направлении указанном стрелкой.

Первоначальная натяжка ремня выполненного по номинальным размерам.

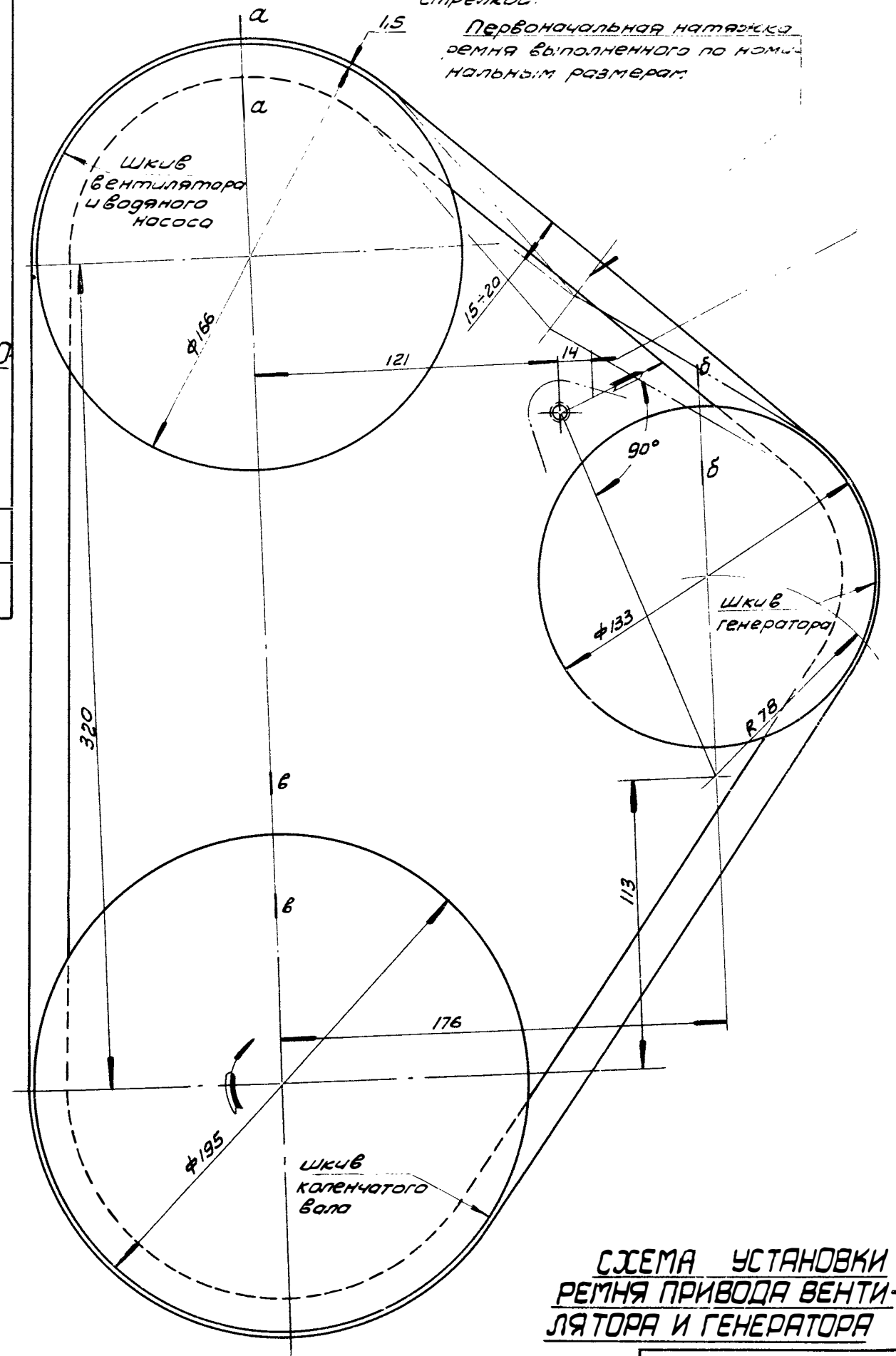


СХЕМА УСТАНОВКИ РЕМНЯ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА И ГЕНЕРАТОРА

СК-120-1000014

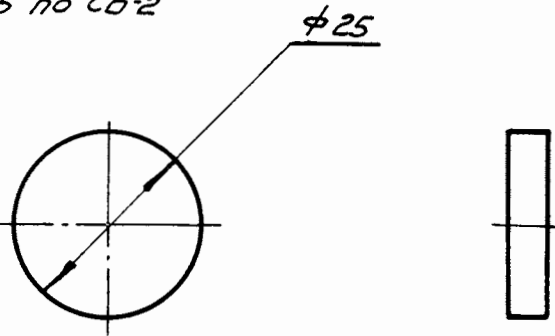
№№ п/п	Номер комплекта	Величина ремонтн. уменьше- ния	Состоит из		
			Номер детали	Наименование детали	кол.
1	120-1000102-А	нормаль- ный	120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-А	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
2	120-1000102-Р1	0,05	120-1005170-АР1	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР1	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР1	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР1	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
3	120-1000102-Р2	0,3	120-1005170-АР2	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР2	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР2	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР2	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
4	120-1000102-Р3	0,6	120-1005170-АР3	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР3	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР3	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР3	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
5	120-1000102-Р4	1,0	120-1005170-АР4	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР4	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР4	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР4	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
6	120-1000102-Р5	1,25	120-1005170-АР5	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР5	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР5	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР5	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
7	120-1000102-Р6	1,5	120-1005170-АР6	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР6	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР6	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР6	Вкладыш заднего коренного подшипника	2
8	120-1000102-Р7	2,0	120-1005170-АР7	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР7	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР7	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			120-1005178-АР7	Вкладыш заднего коренного подшипника	2

КОМПЛЕКТ КОРЕННЫХ ВКЛАДЫШЕЙ НА 1 ДВИГАТЕЛЬ Для запасных частей.

120-1000102-А

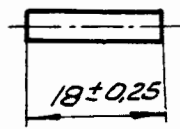
Лит. "А" Узв. 120-4923; 20/II-56.

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



НАКЛАДКА СКОБЫ
Сталь 08 лист 5
ГОСТ 4041-48

120-1001082



Твердость Rc 40-47

ЧЕКА КЛАПАНА

Сталь 65Г Проволока пруж.
класс I φ3,75 ГОСТ 1071-41

11-0174

Лит. "Г" Узв. 120-4252; 7/II-54.

10		Дополнение к инструкции по эксплуатации автомобиля ЗИЛ-150/описание и расход кардана-таром-К-82	1
9	УН-120-393	Инструкция по установке выгата ЗИЛ-120 с кардан-К-82	1
8	305378-П8	Штуцер	1
7	150В-110В101	Привод клапана воздуха	1
6	250514-П8	Гайка М12х12 ГОСТ 5927-51 крепления приемной трубы к газопроводу	3
5	200369-П8	Болт М12х50 Н320-45 крепления приемной трубы к газопроводу	3
4	306322-П	Кольцо прокладочное	1
3	120-1203017-Б	Фланец приемной трубы глушителя	1
2	120Г-1203014	Труба приемная глушителя в сборе	1
1	120-1000260	Двигатель в сборе	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

**ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ
С КОМПЛЕКТОМ ДЕТАЛЕЙ
ЗИЛ-150 И ЗИЛ-120Г**

120-1000262-Б

Без лит. Узв. 150-5424; 21/II-57.

15	120-1012085-В	Инструкционная табличка корпуса масляных фильтров	1
14	120-1008130-Т	Пробка	1
13	120-1307130-Т	пробка	1
12	120-1303080-Т	пробка	1
11	120-3724140-Б	Провод низкого напряжен.	1
10	120-3707150-Б	Провод высокого напряж.	1
9	110-3707148	Колпачок защитный	7
8	120-3707090-Б	Провод к свече 6го цилиндра в сборе	1
7	120-3707095-Б	Провод к свече 5го цилиндра в сборе	1
6	120-3707100-Б	Провод к свече 4го цилиндра в сборе	1
5	120-3707100-Б	Провод к свече 3го цилиндра в сборе	1
4	120-3707095-Б	Провод к свече 2го цилиндра в сборе	1
3	120-3707090-Б	Провод к свече 1го цилиндра в сборе	1
2	120-1702159	Ручка рычага переключ. коробки передач в сборе	1
1	120-1000250-Д	Двигатель в сборе/укомпл. ктов. для установки на шасси	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ ДЛЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

120-1000260

Лит. "А" Узв. 150-5395; 25/II-57.

Лит. "Б" Узв. 120-4891; 3/I-56.

Подвеска двигателя (подгруппа 1001)

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
1.	120-1001015	Кронштейн передней опоры двигателя	1

Блок цилиндров (подгруппа 1002)

1	120-1002011-Д	Блок цилиндров с картером сцепления в сборе	1
2	262541-П8	Прокладка коническая масляного канала блока цилиндров	4
3	262543-П	Прокладка масляного канала, передняя	1
4	120-1002032	Труба водораспределительная	1
5	120-1002058-Б	Крышка распределительных шестерен в сборе	1
6	120-1002064	Прокладка крышки распределительных шестерен	1
7	200372-П	Болт крепления крышки распределительных шестерен	6
8	200367-П	Болт крепления крышки распределительных шестерен	3
9	252137-П2	Шайба пружинная	9
10	120-1002065	Щиток крышки распределительных шестерен	1
11	120-1002066	Прокладка щитка крышки распределительных шестерен	1
12	200367-П	Болт крепления щитка крышки распределительных шестерен	2
13	252137-П2	Шайба пружинная	2
14	120-1002077	Крышка люка привода распределителя	1
15	120-1002078	Прокладка крышки люка привода распределителя	1
16	201452-П8	Болт крепления крышки люка привода распределителя	6
17	120-1002090	Крышка клапанов	2
18	11-0162	Прокладка крышки клапанов	2
19	200380-П	Болт крепления крышки клапанов	4
20	252007-П8	Шайба	4
21	120-1002123	Кольцо уплотнительное дала крышки клапанов	4
22	262543-П	Прокладка конической отверстия к масляному радиатору	1

Головка цилиндров (подгруппа 1003)

1	120-1003015	Головка блока цилиндров	1
2	120-1003020	Прокладка головки блока цилиндров в сборе	1
3	301004-П	Болт крепления головки блока цилиндров	23
4	304000-П	Шпилька крепления головки блока цилиндров	7
5	250514-П8	Гайка	10
6	252007-П8	Шайба	29
7	252045-П8	Шайба под болт крепления головки блока цилиндров и массивной перемычки	1

Поршни и шатуны (подгруппа 1004)

1	120-1004012-А	Поршень и шатун в сборе	6
2	258040-П	Шплинт	12
3	120-1004058-А	Вкладыш шатуна	12

Коленчатый вал и маховик (подгруппа 1005)

1	120-1005010-А	Коленчатый вал, маховик и сцепление в сборе	1
2	120-1005030	Шестерня распределительная коленчатого вала	1
3	304901-П	Шпонка сегментная шестерни коленчатого вала	1
4	120-1005042	Маслоотражатель коленчатого вала	1
5	120-1005060	Шкив коленчатого вала	1
6	304901-П	Шпонка сегментная	1
7	120-1005110-А	Хроповик коленчатого вала	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
8	120-1005111	Шайба замочная хроповика коленчатого вала	1
9	120-1005156-Б	Уплотнитель доковой заднего подшипника коленчатого вала	2
10	120-1005157	Трубка сливная заднего крышки коренного подшипника	1
11	120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
12	120-1005183-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала, передняя	1
13	120-1005184-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала, задняя	1
14	120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
15	120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
16	120-1005178-А	Вкладыш заднего коренного подшипника	2

Распределительный вал (подгруппа 1006)

1	120-1006010-Б	Кулачковый вал с шестерней распределительной в сборе	1
2	201456-П	Болт крепления упорного фланца кулачкового вала	2
3	252235-П2	Шайба	2

Клапаны и толкатели (подгруппа 1007)

1	11-0114	Пружина клапана	12
2	11-0115	Тарелка пружины клапана	12
3	11-0174	Чека клапана	12
4	120-1007077	Направляющая толкателей клапанов передняя с толкателями в сборе	1
5	120-1007078	Направляющая толкателей клапанов задняя с толкателями в сборе	1
6	200369-П8	Болт крепления направляющей толкателей клапанов	8
7	252137-П2	Шайба пружинная	8

Газопровод (подгруппа 1008)

1	120-1008014	Газопровод с прокладками в сборе	1
2	120-1008080-А	Прокладка коллектора в сборе	1
3	201540-П8	Болт крепления коллектора	10
4	252007-П8	Шайба	10

Масляный картер (подгруппа 1009)

1	120-1009011-Б	Картер нижний со спускной пробкой в сборе	1
2	201538-П8	Болт крепления нижнего картера	24
3	252137-П2	Шайба пружинная	24
4	201495-П	Болт крепления нижнего картера	2
5	252136-П2	Шайба пружинная	2
6	120-1009040	Прокладка нижнего картера	1
7	120-1009050-Б	Указатель уровня масла в сборе	1
8	120-1009060	Трубка указателя уровня масла	1

Маслоприемник (подгруппа 1010) и масляный насос (подгруппа 1011)

1	120-1011012-Б	Масляный насос без маслоприемника в сборе	1
2	201498-П8	Болт крепления масляного насоса	2
3	252136-П2	Шайба пружинная	2
4	120-1010010	Маслоприемник в сборе	1
5	120-1011080	Трубка маслопровода в сборе	1
6	120-1011086	Прокладка фланца трубки маслопровода	2
7	201456-П8	Болт крепления трубки маслопровода	4

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
8	252135-П2	Шайба пружинная	4
9	258055-П	Шплинт разводяной патрубка плечевой трубки масляного насоса	1

Масляный фильтр (подгруппа 1012)

1	120-1012011-Б	Масляные фильтры в сборе	1
2	120-1012100	Прокладка масляного фильтра	1
3	200372-П	Болт крепления масляных фильтров	2
4	200376-П	Болт крепления масляных фильтров	2
5	252137-П2	Шайба пружинная	4

Вентиляция картера (подгруппа 1014)

1	120-1014010-Б	Труба маслосливная с фильтром воздуха в сборе	1
2	201497-П8	Болт крепления маслосливной трубки	2
3	252136-П2	Шайба пружинная	2
4	120-1014030	Прокладка маслосливной трубки	1
5	120-1014088	Труба вентиляции картера	1
6	120-1014091	Фланец, пружинной трубки вентиляции картера	1
7	120-1014092	Кольцо уплотнительное трубки вентиляции картера	1
8	201456-П8	Болт фланца	3
9	252135-П2	Шайба пружинная	3
10	120-1014093	Шланг соединительный трубки вентиляции картера	1
11	306721-П	Хомут крепления шланга	2
12	220084-П8	Винт хомута	2
13	251084-П8	Гайка	2

Привод распределителя (подгруппа 1016)

1	120-1016010	Привод распределителя в сборе	1
2	120-1016015	Болт крепления привода распределителя	1
3	250514-П	Гайка	1

Бензопроводы (подгруппа 1104)

1	120-1104054-Б	Трубка от бензинового насоса к карбюратору	1
---	---------------	--	---

Бензиновый насос (подгруппа 1106)

1	120-1106010-В	Насос бензиновый в сборе	1
2	120-1106170	Прокладка бензинового насоса	2
3	120-1106172	Подкладка бензинового насоса	1
4	304014-П	Шпилька крепления бензинового насоса	2
5	250511-П8	Гайка	2
6	252135-П2	Шайба пружинная	2

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

(Укомплектованный для обкатки)

Карбюратор (№/гр. 1107)

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
1	K80-1107010	Карбюратор мкз-к80 с ограничителем максимального числа оборотов в сборе	1
2	120-1107025	Щиток карбюратора	1
3	120-1107027	Прокладка карбюратора	3
4	120-1107028	Прокладка карбюратора тепло-изоляционная	1
5	120-1107030	Прокладка карбюратора ограничительная	1
6	66-1360	Правалока промбды	1
7	309700-П8	Корпус промбды ограничительной прокладки карбюратора в сборе	1
8	309703-П8	Крышка промбды	1
9	414068-П	Шпилька	2
10	250513-П8	Гайка	2
11	252136-П2	Шайба пружинная	2

Акселератор и привод (№/гр. 1108)

1	120-1108037	Тяга педали акселератора в сборе	1
2	258024-П	Шплинт тяги педали акселератора	1
3	120-1108044-Б	Кронштейн акселератора с серьгой в сборе	1
4	201456-П8	Болт крепления кронштейна акселератора к картеру сцепления	2
5	252135-П2	Шайба пружинная	2
6	120-1108041-Б	Тяга карбюратора в сборе	1
7	260003-П	Валик вилки тяги карбюратора	1
8	258012-П	Шплинт	1
9	120-1108065	Пружина тяги карбюратора	1

Воздушный фильтр (№/гр. 1109)

1	120-1109010-Б	Воздухоочиститель в сборе	1
2	120-1109172	Кронштейн крепления воздушного фильтра	1
3	252004-П	Шайба	1

Трубопроводы и шланги (№/гр. 1303), термостат (№/гр. 1306), водяной насос (№/гр. 1307) и вентилятор (№/гр. 1308)

1	120-1303014-Б	Патрубок головки блока цилиндров	1
2	120-1303017	Прокладка патрубка головки блока цилиндров	1
3	200320-П8	Болт крепления патрубка головки блока цилиндров	2
4	252136-П2	Шайба пружинная	2
5	120-1303030-Б	Шланг соединительный насоса к водяному насосу	1
6	306756-П8	Хомутик крепления соединительного шланга	2
7	220084-П8	Винт хомутика	2
8	251084-П8	Гайка	2
9	120-1306010-Б	Термостат водяной в сборе	1
10	120-1306040	Прокладка термостата верхняя	1
11	120-1300016-А	Водяной насос со шкивом вентилятора в сборе	1
12	200372-П	Болт крепления водяного насоса	1
13	252137-П2	Шайба пружинная	1
14	120-1307048	Прокладка водяного насоса	1
15	110-1308020-А	Ремень вентилятора	1

Сцепление (№/гр. 1601)

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
1	501-025	Крышка смотрового люка картера сцепления	1
2	201452-П8	Болт крепления крышки смотрового люка	1
3	252135-П2	Шайба пружинная	1
4	120-1601018	Крышка картера сцепления	1
5	201494-П8	Болт крепления крышки картера сцепления	7
6	252136-П2	Шайба пружинная	7
7	258054-П	Шплинт крышки картера сцепления	1
8	120-1601035	Щиток картера сцепления в сборе	1
9	201494-П8	Болт крепления щитка картера сцепления	2
10	252136-П2	Шайба пружинная	2
11	304817-П	Таблетка угловой картера сцепления	1

Привод выключения сцепления (№/гр. 1602)

1	120-1602044-В	Рычаг вилки выключения сцепления с тягой в сборе	1
2	304901-П	Шпилька крепления рычага вилки выключения сцепления	1
3	120-1602046	Вилка сцепления выключения	1
4	120-1602065	Масленка подшипника выключения сцепления в сборе	1
5	304817-П	Таблетка фланца вилки выключения сцепления	1

Коробка передач (№/гр. 1700)

1	120-1700009	Коробка передач с ручным тормозом и муфтой выключения сцепления в сборе	1
2	202123-П8	Болт крепления коробки передач	4
3	252159-П2	Шайба пружинная	4

Компрессор пневматического тормоза (№/гр. 3509)

1	120-3509015	Компрессор пневматического тормоза в сборе	1
2	120-3509260	Трубка подвода масла к компрессору в сборе	1
3	120-3509270	Трубка отвода масла от компрессора в сборе	1
4	120-3509250	Ремень привода компрессора	1
5	305287-П	Штуцер	1

Генератор (№/гр. 3701)

1	120-3701010-Б	Генератор в сборе	1
2	120-3701322-Б	Кронштейн генератора	1
3	201460-П8	Болт крепления генератора к кронштейну	2
4	250510-П8	Гайка	2
5	252155-П2	Шайба пружинная	2
6	201538-П8	Болт крепления кронштейна генератора	2
7	252137-П2	Шайба пружинная	2
8	201456-П8	Болт крепления генератора к планке	1
9	252155-П2	Шайба пружинная	1

Катушка зажигания (№/гр. 3705)

1	120-3705010-Г	Катушка зажигания с катушкой в сборе	1
2	201418-П8	Болт крепления катушки зажигания	2
3	251104-П8	Гайка	2
4	252134-П2	Шайба пружинная	2

Распределитель и управление опережением зажигания (№/гр. 3706)

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
1	120-3706020	Распределитель зажигания с муфтой в сборе	1
2	201452-П8	Болт крепления распределителя	2
3	252155-П2	Шайба пружинная	2
4	305241-П	Ниппель конечный распределителя	1
5	120-3706315-Б	Трубка от распределителя к карбюратору в сборе	1
6	250514-П8	Гайка крепления щитка	1
7	305231-П	Муфта коническая	1
8	305230-П8	Гайка соединительная	1

Запальные свечи и провода зажигания (№/гр. 3707)

1	120-3707010-А1	Запальная свеча в сборе	6
2	120-3707135-В	Кронштейн проводов к свечам в сборе	1
3	120-3707183	Держатель кронштейна проводов и катушки зажигания	1

Стартер (№/гр. 3708)

1	120-3708010-Б	Стартер в сборе	1
2	301156-П8	Болт крепления стартера	2
3	252137-П2	Шайба пружинная	2

Электропровода (№/гр. 3724)

1	120-3724421	Перемикающая	1
---	-------------	--------------	---

Приборы (№/гр. 3808 и 3810)

1	120-3808012	Датчик указателя температуры воды	1
2	120-3810020	Датчик масляного манометра	1
3	305276-П8	Переходник датчика масляного манометра	1

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

(Укомплектованный для обкатки)

120-1000300-В

Подвеска двигателя (№/гр.1001)

№/п	Обозначение	Наименование	Кол.
1	120-1001015	Кронштейн передней опоры двигателя	1

Блок цилиндров (№/гр.1002)

1	120-1002011-Д	Блок цилиндров с картером сцепления в сборе	1
2	262541-П	Пробка РК-III-1/8" ГОСТ 3112-54	4
3	262518-П	Пробка РК-I-3/8" ГОСТ 3112-54	1
4	150В-1002032	Трубка вадораспределительная	1
5	120-1002058-Б	Крышка распределительных шестерен в сборе	1
6	120-1002064	Прокладка крышки распределительных шестерен	1
7	200372-П	Болт М12х65 Н320-45	6
8	200367-П	Болт М12х45 Н320-45	3
9	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	9
10	120-1002065	Щиток крышки распределительных шестерен	1
11	120-1002066	Прокладка щитка крышки распределительных шестерен	1
12	200367-П	Болт М12х45 Н320-45	2
13	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	2
14	120-1002077	Крышка люка привода распределителя	1
15	120-1002078	Прокладка крышки люка	1
16	201453-П8	Болт М8х14 Н321-45	6
17	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	6
18	150В-1002095	Крышка клапанов передняя в сборе	1
19	120-1002094	Крышка клапанов задняя в сборе	1
20	11-0162	Прокладка крышки клапанов	2
21	200380-П	Болт М12х105 Н320-45	4
22	252007-П8	Шайба 12 ГОСТ 6957-54	4
23	120-1002123	Кольца уплотнительные для крышки клапанов	4
24	120-1002061	Палец установочный зажимающий	1
25	262543-П	Пробка РК III 3/8" ГОСТ 3112-54	2

Головка цилиндров (№/гр.1003)

1	120-1003015	Головка блока цилиндров	1
2	120-1003020	Прокладка головки блока цилиндров в сборе	1
3	301004-П	Болт крепления головки	23
4	304000-П	Шпилька крепления головки	7
5	250514-П8	Гайка М12 кл.2 ГОСТ 5927-51	10
6	252007-П8	Шайба 12 ГОСТ 6957-54	27
7	252045-П8	Шайба 12 ГОСТ 6958-54	1

Поршни и шатуны (№/гр.1004)

1	120-1004012-А2	Поршень и шатун в сборе	6
2	258040-П	Шплинт 3х25 ГОСТ 397-54	12
3	120-1004058-А	Вкладыш шатуна	12

Коленчатый вал и маховик (№/гр.1005)

1	120-1005010-А	Коленчатый вал, маховик и сцепления в сборе	1
2	120-1005030	Шестерня распределительная коленчатого вала	1
3	304901-П	Шпонка сегментная	1

№/п	Обозначение	Наименование	Кол.
4	120-1005042	Маслоотражатель коленчатого вала	1
5	120-1005060	Шкив коленчатого вала	1
6	304901-П	Шпонка сегментная	1
7	120-1005110-А	Храповик коленчатого вала	1
8	120-1005111	Шайба замочная храповика коленчатого вала	1
9	120-1005156-Б	Уплотнитель доковой заднего подшипника коленчатого вала	2
10	120-1005157	Трубка сливная крышки заднего коренного подшипника	1
11	120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
12	120-1005183-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала передняя	1
13	120-1005184-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала задняя	1
14	120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
15	120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
16	120-1005178-А	Вкладыш заднего коренного подшипника	2

Распределительный вал (№/гр.1006)

1	120-1006010-Б	Кулачковый вал с шестерней распределения в сборе	1
2	201456-П8	Болт М8х20 Н321-45	2
3	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	2

Клапаны и толкатели (№/гр.1007)

1	11-0114	Пружина клапана	12
2	11-0115	Тарелка пружины клапана	12
3	11-0174	Чека клапана	12
4	120-1007077	Направляющая толкателю клапанов передняя в сборе	1
5	120-1007078	Направляющая толкателю клапанов задняя в сборе	1
6	200369-П8	Болт М12х50 Н320-45	8
7	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	8

Газопровод (№/гр.1008)

1	120-1008009	Газопровод с пробками в сб.	1
2	120-1008080-Б	Прокладка газопровода в сборе	1
3	201541-П8	Болт М12х32 Н321-45	12
4	252007-П8	Шайба 12 ГОСТ 6957-54	12

Масляный картер (№/гр.1009)

1	120-1009011-Б	Картер нижний со спускной пробкой в сборе	1
2	201538-П8	Болт М12х25 Н321-45	24
3	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	24
4	201495-П	Болт М10х20 Н321-45	2
5	252136-П2	Шайба пружинная 10 Н355-45	2
6	120-1009040	Прокладка нижнего картера	1
7	120-1009050-Б	Указатель уровня масла в сборе	1
8	120-1009060	Трубка указателя уровня масла	1

Маслоприемник (№/гр.1010) и масляный насос (№/гр.1011)

1	120-1010012-Б	Масляный насос без маслоприемника в сборе	1
2	201498-П8	Болт М10х28 Н321-45	2

№/п	Обозначение	Наименование	Кол.
3	252136-П2	Шайба пружинная 10 Н355-45	2
4	120-1010010	Маслоприемник в сборе	1
5	120-1011086	Прокладка фланца трубки маслопровода	2
6	201456-П8	Болт М8х20 Н321-45	4
7	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	4
8	258055-П	Шплинт 4х35 ГОСТ 397-54	1

Масляный фильтр (№/гр.1012)

1	120-1012011-Б	Масляные фильтры в сборе	1
2	120-1012100	Прокладка масляного фильтра	1
3	200372-П	Болт М12х65 Н320-45	2
4	200376-П	Болт М12х85 Н320-45	2
5	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	4

Вентиляция картера (№/гр.1014)

1	120-1014010-Б	Труба масляноливная с фильтром в сборе	1
2	201497-П8	Болт М10х25 Н321-45	2
3	252136-П2	Шайба пружинная 10 Н355-45	2
4	120-1014030	Прокладка масляноливной трубы	1
5	120-1014088-В	Труба вентиляции картера	1
6	123-1014098	Заглушка отверстия трубы вентиляции	1
7	123-1014099	Прокладка заглушки	1
8	201453-П	Болт М8х20 Н321-45	6
9	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	6
10	120-1014093	Шланг соединительный трубы вентиляции картера	2
11	288009-П8	Хомут крепления шланга Н361-51	4
12	220084-П8	Винт М5х25 Н330-45	4
13	251084-П8	Гайка М5-кл.2 ГОСТ 5910-51	4

Привод распределителя (№/гр.1016)

1	120-1016010	Привод распределителя в сборе	1
2	120-1016015	Болт крепления привода распределителя	1
3	250514-П	Гайка М12-кл.2 ГОСТ 5927-51	1

Бензопроводы (№/гр.1104)

1	120-1104054-Б	Трубка от бензонасоса к карбюратору	1
---	---------------	-------------------------------------	---

Бензиновый насос (№/гр.1106)

1	120-1106010-Е	Насос бензиновый в сборе	1
2	120-1106170	Прокладка бензонасоса	2
3	120-1106172	Подкладка бензонасоса	1
4	304014-П	Шпилька крепления бензонасоса	2
5	250511-П8	Гайка М8-Д ГОСТ 5927-51	2
6	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	2

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

(Укомплектованный для обкатки)

120-1000300-Д

Карбюратор (№гр. 1107)

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
1	120-1107010-И	Карбюратор в сборе, К-82	1
2	120-1107810	Ограничитель оборотов в сборе	1
3	120-1107027-Б	Прокладка карбюратора	3
4	120-1107035	Прокладка карбюратора метал. лаузолизирующая	1
5	120-1107030-Б	Прокладка карбюратора ог- раничительная	1
6	120-1107033	Проволока пломбы	1
7	309700-П8	Карпус пломбы	1
8	309703-П8	Крышка пломбы	1
9	414082-П	Шпилька М-1М10х78 С14-21	2
10	250513-П8	Гайка М10-Д ГОСТ 5927-51	2
11	252136-П2	Шайба пружинная 10Н355-45	2

Акселератор и привод (№гр. 1108)

1	120-1108037	Тяга педали акселератора в сборе	1
2	258024-П	Шплинт 2,5х15 ГОСТ 397-54	1
3	120-1108044-Г	Кронштейн акселератора с серьгой в сборе	1
4	201456-П8	Болт М8х20 Н321-45	2
5	252135-П2	Шайба пружинная 8Н355-45	2
6	120-1108041-В	Тяга карбюратора в сборе	1
7	260003-П	Палец 5х18 Н375-45	1
8	258012-П	Шплинт 2х12 ГОСТ 397-54	1
9	120-1108065	Пружина тяги карбюратора	1

Воздушный фильтр (№гр. 1109)

1	121-1109010	Воздушный фильтр в сборе	1
2	120-1109049	Прокладка воздушного фильтра	1
3	201454-П8	Болт М8х16 Н321-45	1
4	201456-П8	Болт М8х20 Н321-45	2
5	252135-П2	Шайба пружинная 8Н355-45	3
6	120-1109172-В	Кронштейн крепления воздуш- ного фильтра	1
7	210098-П8	Болт М8х20 Н326-45	1
8	250510-П8	Гайка М8-кл. 2 ГОСТ 5927-51	1
9	252135-П2	Шайба пружинная 8Н355-45	1

Трубопроводы и шланги (№гр. 1303) термостат
(№гр. 1306), водяной насос (№гр. 1307) и
вентилятор (№гр. 1308).

1	120-1303014-В	Патрубок головки блока цилиндра	1
2	120-1303017	Прокладка патрубка головки блока цилиндра	2
3	200320-П8	Болт М10х55 Н320-45	2
4	252136-П2	Шайба пружинная 10Н355-45	2
5	120-1303030-В	Шланг соединительный насос- ки водяного насоса	1
6	288005-П8	Хомут крепления шланга 26Н361-51	2
7	220084-П8	Винт М5х25 Н330-45	2
8	251084-П8	Гайка М5-кл. 2 ГОСТ 5910-51	2
9	120-1306010-Б	Термостат водяной в сборе	1
10	120-1306040	Прокладка термостата верхняя	1

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
11	120-1300016-А	Водяной насос со шкивом вен- тилятора в сборе	1
12	200372-П	Болт М12х65 Н320-45	1
13	252137-П2	Шайба пружинная 12Н355-45	1
14	120-1307048	Прокладка водяного насоса	1
15	120-1308020-А	Ремень вентилятора	1

Сцепление (№гр. 1601)

1	501-025	Крышка смотровая люка картера сцепления	1
2	201452-П8	Болт М8х12 Н321-45	1
3	252135-П2	Шайба пружинная 8Н355-45	1
4	120-1601018	Крышка картера сцепления	1
5	201494-П8	Болт М10х18 Н321-45	7
6	252136-П2	Шайба пружинная 10Н355-45	7
7	258054-П	Шплинт 4х30 ГОСТ 397-54	1
8	120-1601035	Щиток картера сцепления в сборе	1
9	201494-П8	Болт М10х18 Н321-45	2
10	252136-П2	Шайба пружинная 10Н355-45	2
11	304817-П	Пресс-масленка К1/8" Т-В1-45 ГОСТ 1303-45	1

Привод выключения сцепления (№гр. 1602)

1	120-1602044-В	Рычаг вилки выключения сцеп- ления с тягой в сборе	1
2	304901-П	Шпонка сегментная	1
3	120-1602046	Вилка выключения сцепления	1
4	120-1602065	Масленка подшипника выключе- ния сцепления в сборе	1
5	304817-П	Пресс-масленка К1/8" Т-В1-45 ГОСТ 1303-45	1

Коробка передач (№гр. 1700)

1	120-1700009	Коробка передач в сборе	1
2	202123-П8	Болт М16х50 Н321-45	4
3	252159-П2	Шайба пружинная 16Н356-45	4

Компрессор пневматического тормоза
(№гр. 3509)

1	120-3509015	Компрессор пневматического тормоза в сборе	1
2	120-3509260	Трубка подвода масла к ком- прессору в сборе	1
3	120-3509270	Трубка отвода масла от ком- прессора в сборе	1
4	120-3509250	Ремень привода компрессора	1
5	305287-П	Штуцер	1

Генератор (№гр. 3701)

1	120-3701010-Б	Генератор в сборе	1
2	120-3701322-Б	Кронштейн генератора	1
3	201460-П8	Болт М8х30 Н321-45	2
4	250510-П8	Гайка М8-кл. 2 ГОСТ 5927-51	2
5	252155-П2	Шайба пружинная 8Н356-45	2
6	201538-П8	Болт М12х25 Н321-45	2
7	252137-П2	Шайба пружинная 12Н355-45	2
8	201456-П8	Болт М8х20 Н321-45	1

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
9	252155-П2	Шайба пружинная 8Н356-45	1
10	252038-П8	Шайба 8 ГОСТ 6958-54	1

Катушка зажигания (№гр. 3705)

1	120-3705020-Б	Катушка зажигания в сборе	1
2	201418-П8	Болт М6х15 Н321-45	2
3	251104-П8	Гайка М6-кл. 2 ГОСТ 5910-51	2
4	252134-П2	Шайба пружинная 6Н355-45	2
5	252004-П8	Шайба 6 ГОСТ 6957-54	2

Распределитель и управление опере-
жением зажигания (№гр. 3706)

1	120-3706020-А	Распределитель зажигания с муфтой в сборе	1
2	301197-П8	Болт	2
3	305636-П8	Шайба специальная	4
4	305241-П	Ниппель конический	1
5	120-3706315-Г	Трубка от распределителя к карбюратору в сборе	1
6	120-3721040	Пружина пластины плёночной регуляции	2
7	250514-П	Гайка крепления хомута М12-кл. 2 ГОСТ 5927-51	1

Зажигательные свечи и провода зажигания
(№гр. 3707)

1	120-3707010-А1	Зажигательная свеча в сборе	6
2	120-3707185	Втулка проходная проводов высокого напряжения	1
3	120-3707183-В	Держатель проводов к свеч- ным и катушке зажигания в сборе	1

Стартер (№гр. 3708)

1	120-3708010-Б	Стартер в сборе	1
2	301156-П8	Болт крепления стартера	2
3	252137-П2	Шайба пружинная 12Н355-45	2

Электропровода (№гр. 3724)

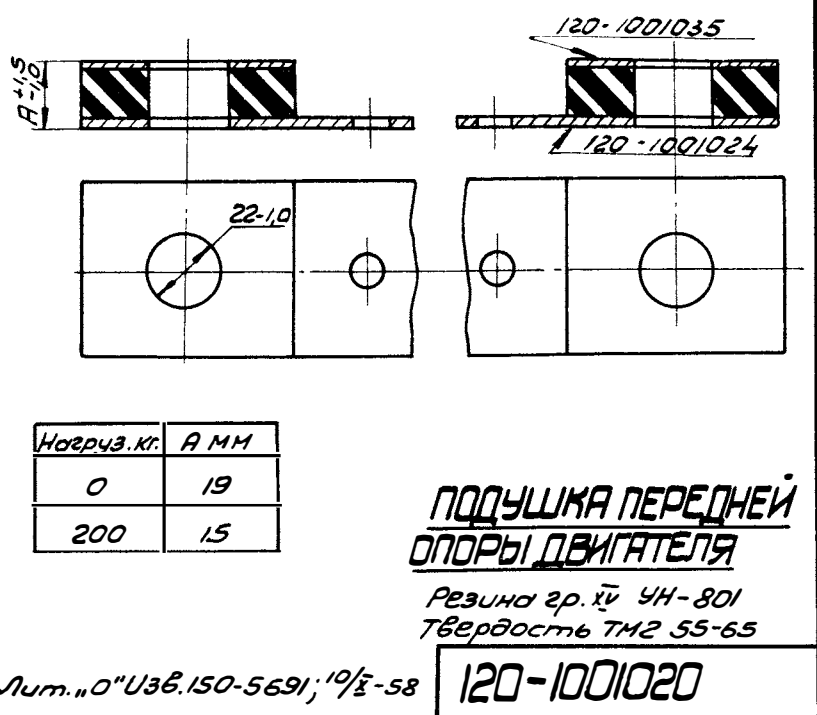
1	120-3724421	Перемычка массирующая	1
---	-------------	-----------------------	---

Приборы (№гр. 3808 и №гр. 3810)

1	120-3808012	Датчик указателя темпе- ратуры воды	1
2	120-3810020	Датчик масляного манометра	1
3	305276-П8	Переходник датчика масля- ного манометра	1

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

(Укомплектованный для обкатки)



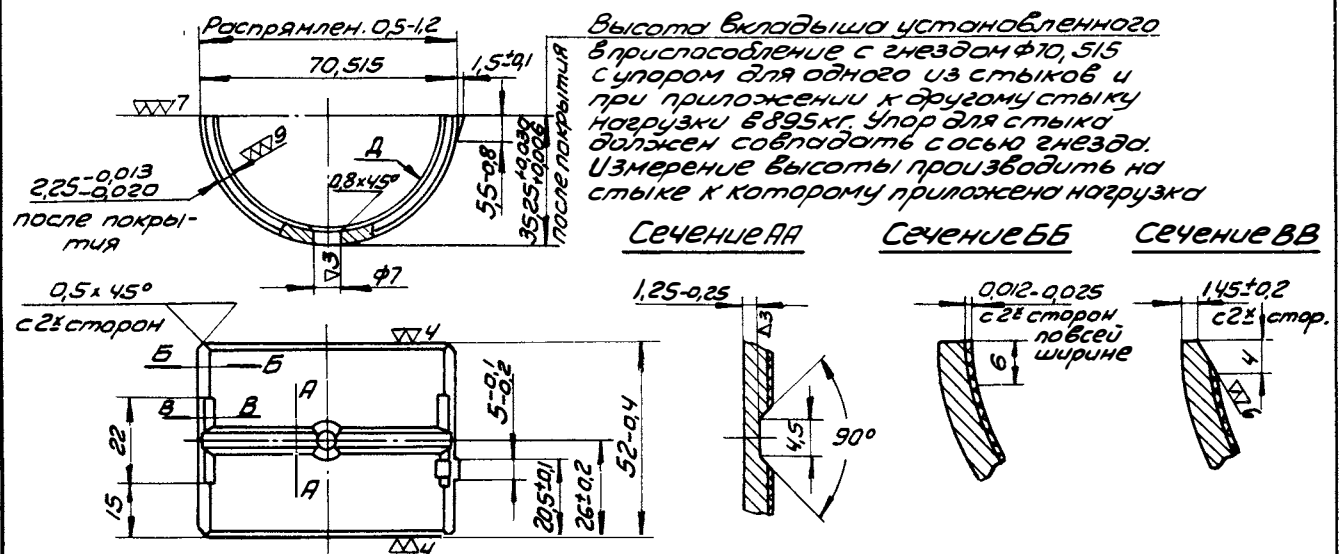
**ПОДУШКА ПЕРЕДНЕЙ
ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ**

Резина гр. XV УН-801
Твердость ТМ2 55-65

Лит. «О» Узв. 150-5691; 10/8-58
120-1001020

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

Заусенцы недопустимы



Высота вкладыша установленного в приспособление с гнездом $\phi 70,515$ с упором для одного из стыков и при приложении к другому стыку нагрузки 6895 кг. Упор для стыка должен совпадать с осью гнезда. Измерение высоты производить на стыке к которому приложена нагрузка

**ВКЛАДЫШ ЗАДНЕГО
КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА**

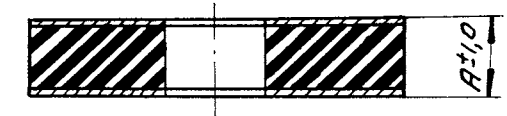
Лента { Сталь толщ. 2-0,13
слоев СДС 6-6Т.У.ОГМН91-175-56
лента 2-слойная Т.У.ОГМН17-56

Лит. «А» Узв. 120-5105; 4/II-56.2
120-1005178-А

Каждмировать перед обработкой стыков и поверхности Д

Толщина слоя покрытия 0,002-0,003

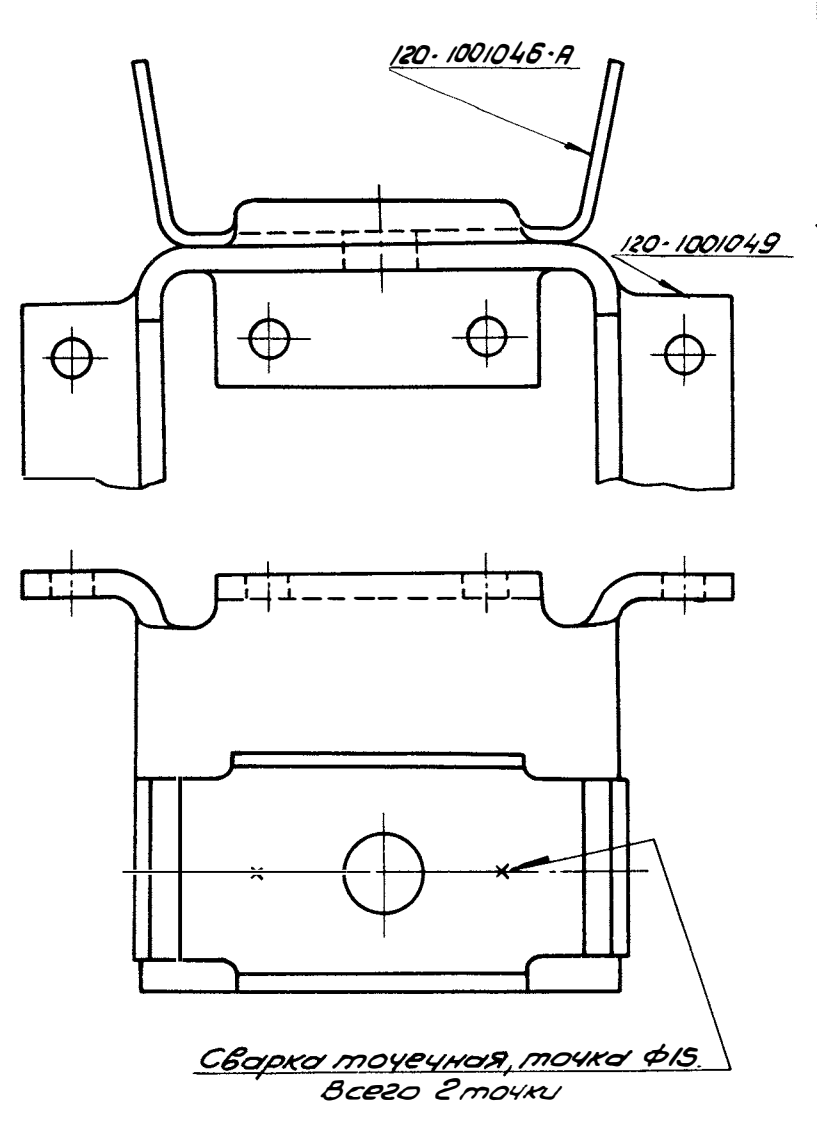
Лит. «А» Узв. 120-5105; 4/II-56.2



**ПОДУШКА ЗАДНЕЙ
ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ**

Резина гр. VI Б УН-801
Твердость ТМ2 50-60

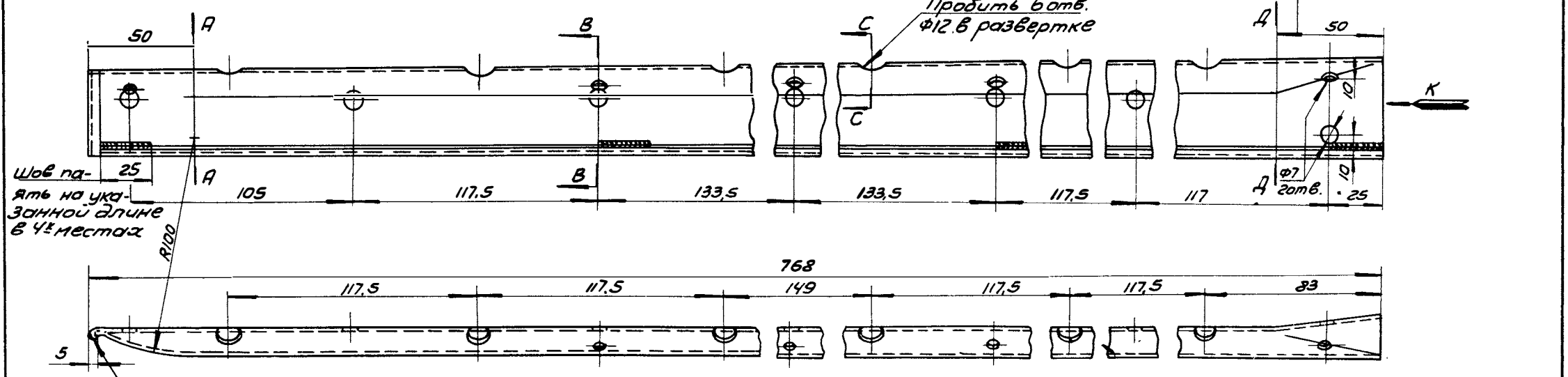
Лит. «Л» Узв. 121-2915; 4/IX-56
120-1001044-З



**КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ
ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ
В СБОРЕ**

Сварка точечная, точка $\phi 15$.
Всего 2 точки

Лит. «Е» Узв. 150-5691; 10/8-59
120-1001042



Шов на-
ять на ука-
занной длине
в 4-х местах

Шов э.б. платно
обжать по всей длине

Сечение ВВ

Вид по стрелке К

Шов должен приле-
гать по всей длине.
Щуп 0,5 не должен проходить

Все радиусы гибки заданы по внешнему контуру

Лит. «Е» Узв. 150-5358; 14/II-57

**ТРУБА
ВОДОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ**

Латунь Л62
толщ. лист 0,4. ГОСТ 931-52

120-1002032

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.
1	120-1002015-Г	Блок цилиндров	1
2	306000-П	Заглушка гнезда подшипника распределительного вала	1
3	262531-П	Пробка конической масляной канавки блока цилиндров	7
4	262518-П	Пробка конической масляной канавки блока цилиндров	2
5	120-1002084	Крышка люка водяной рубашки	1
6	120-1002085	Прокладка крышки люка водяной рубашки	1
7	201454-П8	Болт крепления крышки люка водяной рубашки	20
8	305546-П	Шайба	20
9	120-1005140	Крышка коренного подшипника коленчатого вала, передняя	1
10	120-1005142	Прокладка крышки переднего подшипника коленчатого вала	2
11	301003-П	Болт крепления передней крышки коренного подшипника	2
12	252139-П	Шайба пружинная	2
13	120-1005143	Крышка коренного подшипника коленч. вала, промежуточная	4
14	120-1005144	Прокладка крышки промежуточного подшипника коленч. вала	8
15	301003-П	Болт крепления промежуточн. крышки коренного подшипника	8
16	252139-П	Шайба пружинная	8
17	120-1005145	Крышка коренного подшипника коленчатого вала средняя	1
18	120-1005147	Прокладка крышки среднего подшипника коленчатого вала	2
19	301004-П	Болт крепления средней крышки коренного подшипника	4
20	252137-П	Шайба пружинная	4
21	124-1005148	Крышка коренного подшипника коленчатого вала, задняя	1
22	120-1005149	Прокладка крышки заднего подшипника коленчатого вала	2
23	301004-П	Болт крепления крышки коренного подшипника	4
24	252137-П	Шайба пружинная	4
25	120-1006024	Втулка передней и задней шеек распределительного вала	2
26	120-1006025	Втулка средних шеек распределительного вала	2
27	120-1007032	Направляющая клапана	12
28	262543-П	Пробка коническая отверстия к масляному радиатору	1
29	150В-1002032	Труба водораспределительная	1
30	123-1014098	Заглушка отверстия для трубы вентиляции картера	1
31	201453-П	Болт заглушки	3
32	252135-П2	Шайба пружинная	3

**БЛОК ЦИЛИНДРОВ
В СБОРЕ**

/для зачистей/

120-1002012-Б

120-1005178-А	Вкладыш заднего коренного подшипника	2	
120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2	
120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8	
120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2	
120-1004058-А	Вкладыш шатунна	12	
120-1005020-А	Коленчатый вал	1	
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

Комплект для зачистей

**КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ В КОМПЛЕКТЕ
С ВКЛАДЫШАМИ ШАТУННЫХ И
КОРЕННЫХ ПОДШИПНИКОВ**

/на 1 двигатель/

Без лит. Узв. 120-4937, 3/II-56.

120-1000107-А

4	252136-П2	Шайба пружинная	4
3	201494-П2	Болт крепления вентилятора	4
2	120-1308010-А2	Вентилятор в сборе	1
1	120-1000300-В	Двигатель в сборе техн. узел	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

**ДВИГАТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ
В СБОРЕ**

120-1000250-В

4	252136-П2	Шайба пружинная 10 Н355-45	4
3	201494-П2	Болт М10×18 Н321-45	4
2	121-1308010	Вентилятор в сборе	1
1	120-1000300-Д	Двигатель в сборе/укомплектован. для обкатки/	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

/укомплектованный для установки на шасси/

Без лит. Узв. 120-5246, 31/III-56.

120-1000250-Д

12	120-1002063	Кольцо центробежное крышки распределительных шестер.	2
11	120-1002061	Палец установки зажима	1
10	307270-П	Прокладка пробки клапана	1
9	120-1011062	Пробка клапана масляной магистрали	1
8	252003-П	Шайба регулировочная пружины клапана	2
7	11-1116	Пружина клапана масляной магистрали	1
6	120-1011090	Плунжер клапана масляной магистрали	1
5	250514-П2	Гайка	1
4	120-1006023	Винт регулировочный распределительного вала	1
3	120-2402052-А3	Сальник коленчатого вала в сборе	1
2	262541-П	Пробка коническая крышки распределительных шестер.	1
1	120-1002060-В	Крышка распределительных шестерен	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.

Детали 120-1002063 подбирать к отверстиям крышки с плотной посадкой.

**КРЫШКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ
ШЕСТЕРЕН В СБОРЕ**

/для зачистей/

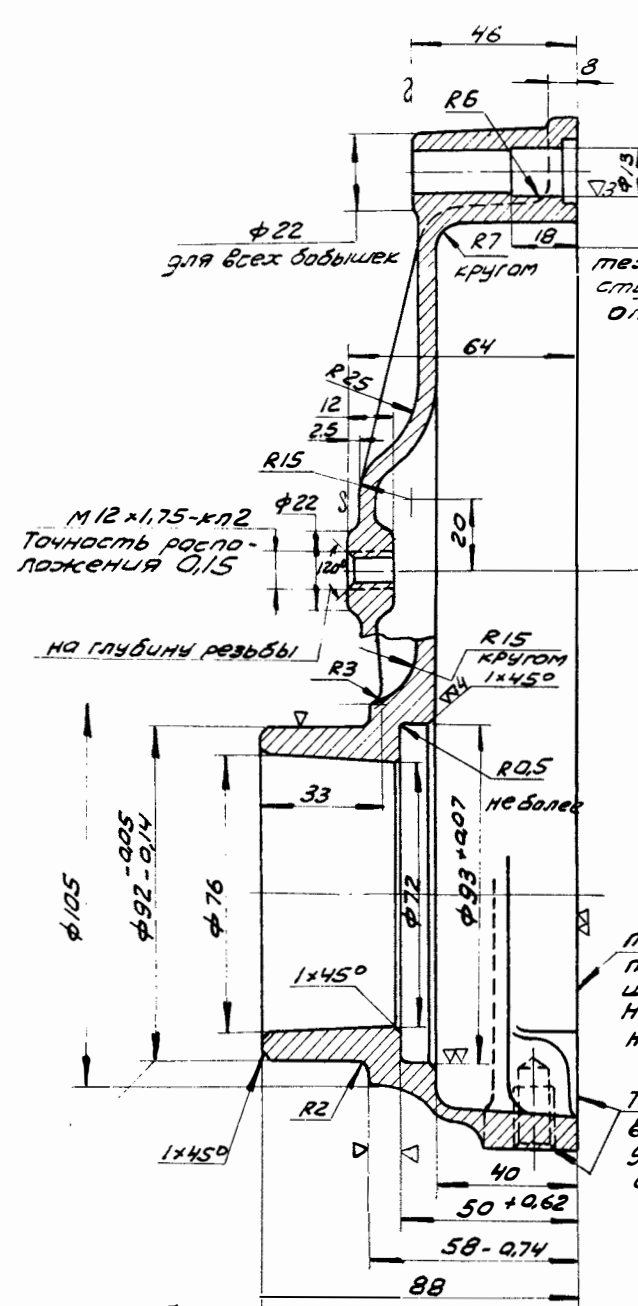
120-1002056-В

Лит., И" Узв. 150-5591, 5/II-57.

Лит., Б" Узв. 150-5396, 9/III-57.

Лит., Г" Узв. 164-1491, 6/II-59.

Разрез AA



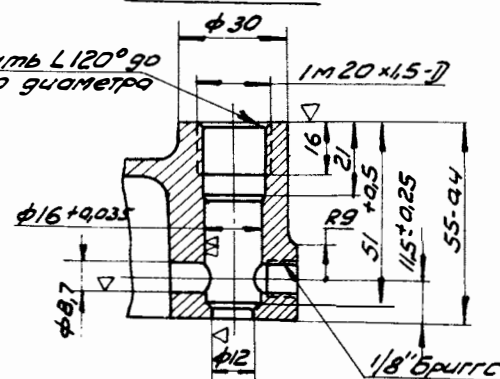
Допустимы 2 технологических ступенчатых отверстия

Поверхность должна быть плоской. При проверке на плите щуп 0,5 не должен проходить. Наличие местных выщербов не допускается

Торцы должны быть взаимно перпендикулярны; допустимое отклонение 0,3 мм на длине 100 мм

Допустимо ослабление $\phi 92$ на 0,06 сверх допуска за счет некруглости

сечение ББ



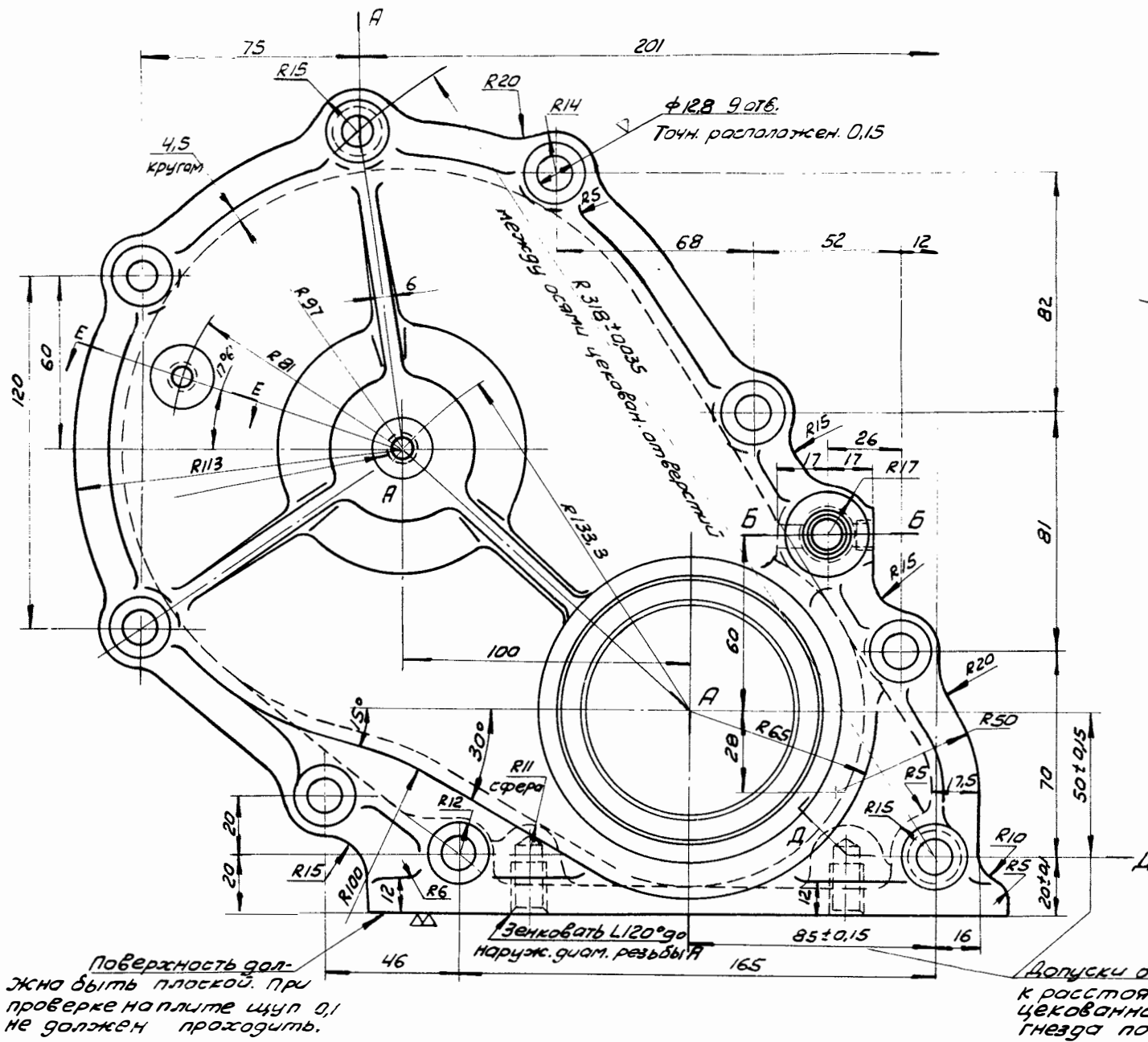
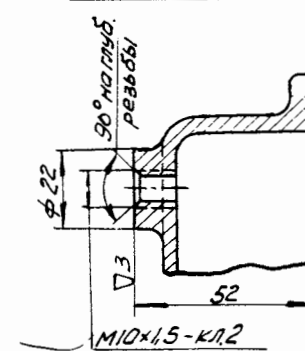
Зенковать $L120^\circ/90$ наружного диаметра резьбы.

Радиусы в литве не указанные размерам 3-4 мм
Литейные уклоны $1\frac{1}{2}^\circ$

Внутреннюю поверхность отливки тщательно очистить от пригравшей земли и окрасить.

Лит. "К" Узв. 150-5620; 4/н-57

сечение ЕЕ

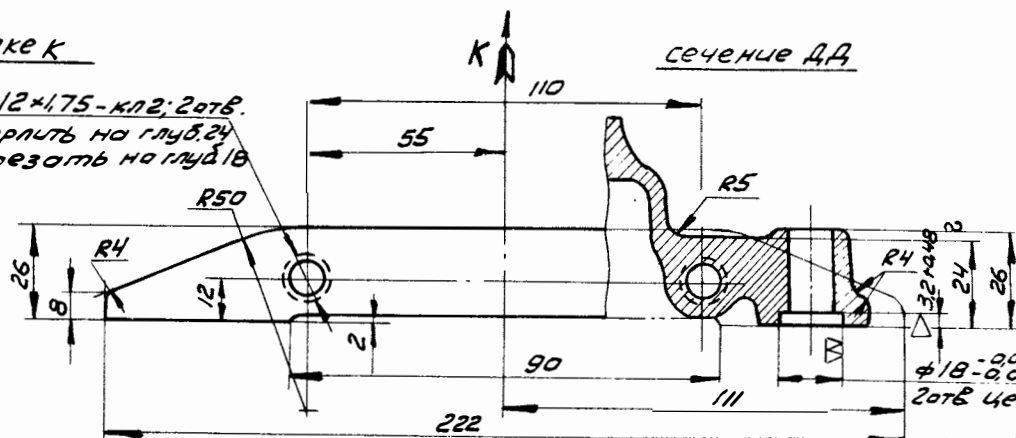


Поверхность должна быть плоской. При проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.

Допуски относятся только к расстояниям между осями цекованного отверстия и гнезда по сальник.

Вид по стрелке К

$M12 \times 1.75$ - кл 2, 2 отв.
Сверлить на глуб. 24
Нарезать на глуб. 18



сечение ДД

**КРЫШКА РАС-
ПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШЕСТЕРЕН**

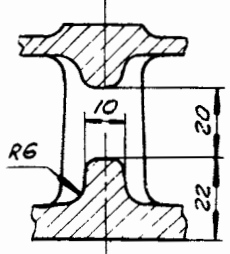
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 14-12-54 Отливки НК-15

**КРЫШКА РАСПРЕДЕЛИ-
ТЕЛЬНЫХ ШЕСТЕРЕН**

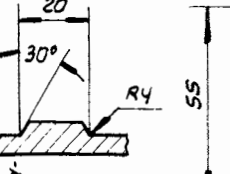
120-1002060-Б

120-1002060-В

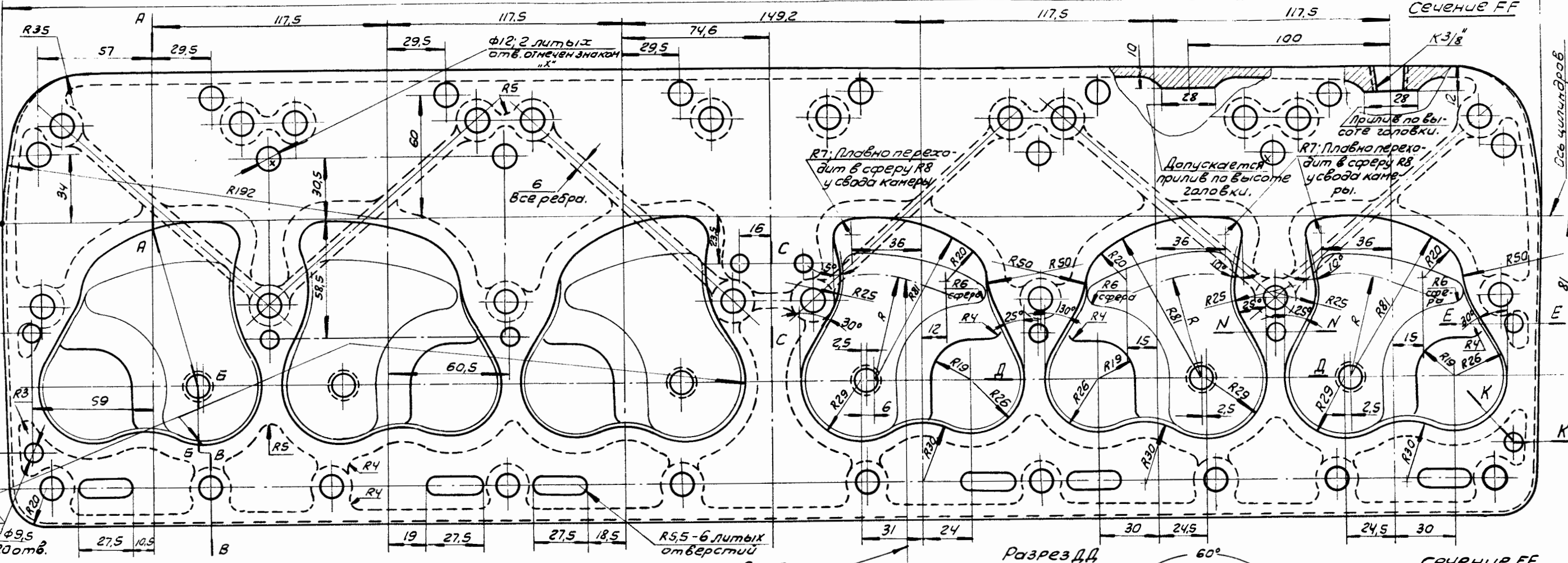
Сечение СС



Сечение ЛЛ



Отверстия сверлить углубляя по указанным точкам средних и крайних камер.



Сечение FF

По всему периметру R4

Разрез ВВ

Линия центров R16

Разрез ДД

Сечение EE

Все обработанные места по верху головки.

по всему периметру поверхность д.в. плоской с точностью 0,3 макс. по всей длине и с точностью 0,05 макс. на длине 50.

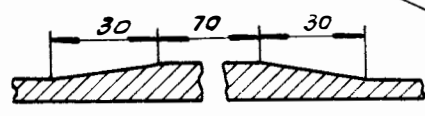
φ12,5 в крайних отвер. точн. располож. 0,2.

φ10x1,5-кл.2 л 2отв. сверлить на глубину 22 нарезать на гл. 16.

φ13; 24отв. Точность располож. 0,25.

Ось симметрии всех элементов головки за исключением фланца под плавучак

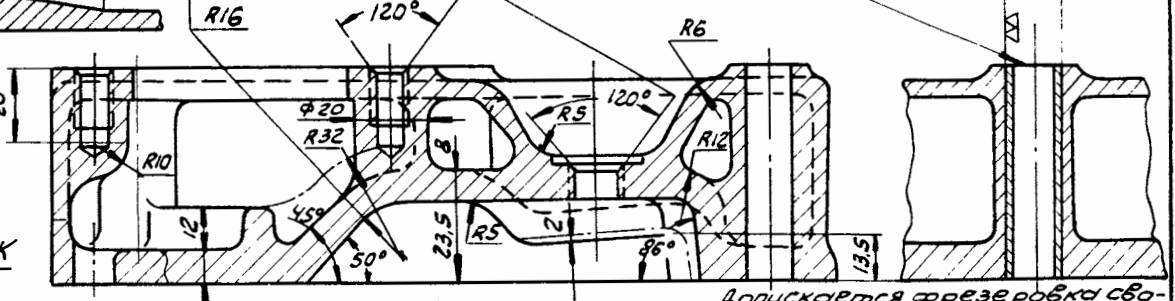
Сечение ББ



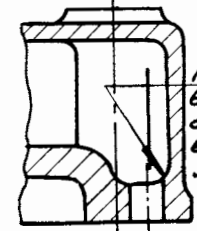
СПМ14x1,25 Наружный диаметр φ14мм. Средн. диам φ13,188±0,09 Внутр. диам φ12,509±0,25

В случае появления течи после сверления отверстий под датлы, эти отверстия развернуть до указанного размера и зашпаклевать битушку заподлицо старцем довышки.

Разрез АА на глуб. резьбы.



Сечение КК



Радиусы сопряжения в месте выхода сверла делать возможно малыми.

Сечение NN

Допускается фрезеровка свода камеры над выхлопным клапаном указанного размера в случае получения камер меньше шенного против чертежа объема. Контур инструмента для обработки камер над выхлопными клапанами.

Уклоны в литье, не указанные размером, 2°. Радиусы в литье, не указанные размером, 4. Бобышки для жеревек делать по мере необходимости. Толщина стенок вадяной рудашки 5, кроме мест осода оговаренных. Степень сжатия 1:6 проч. объеме камеры 157,5см3 и толщ. првкладки 1,8. Допустимое колебание в объеме камер 157-165см3. Тщательно очистить поверхность камер сгорания. Очистить внутреннюю полость головки от пригоревшей земли. Испытательные детали на герметичность производить водой под давлением 3÷4атм.

ГОЛОВКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Чугун серый СЧ 15-32 ГОСТ 1412-54. Отливка ИУК-15.

120-1003015

Допускается восстановление коленчатого вала:

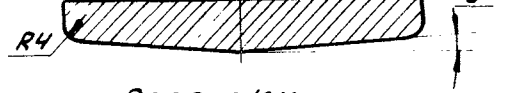
- а) Запрессовкой в каналы трубок из красной меди в случае сквозных выходов сверла в отверстие для облегчения шатунных шеек и в галтели шатунных шеек на величину не более 2. Трубки должны быть посажены плотно, не иметь осевого люфта и концы их должны быть развальцованы. Развальцованные концы и места выхода на галтели не должны выступать над поверхностью шеек. В галтелях допускается искусственное смятие трубок не более чем на 1,5;
- б) Запрессовкой втулки под шарикоподшипник с размером внутреннего диаметра по чертежу. Втулку толщиной 4, длиной 17 запрессовать с натягом 0,015-0,065 заподлицо с торцем фланца;
- в) Хромированием шейки под шестерню распределения с размером наружного диаметра по чертежу.

Вал динамически балансировать, допустимый дисбаланс 150 гр. см. на каждом конце.

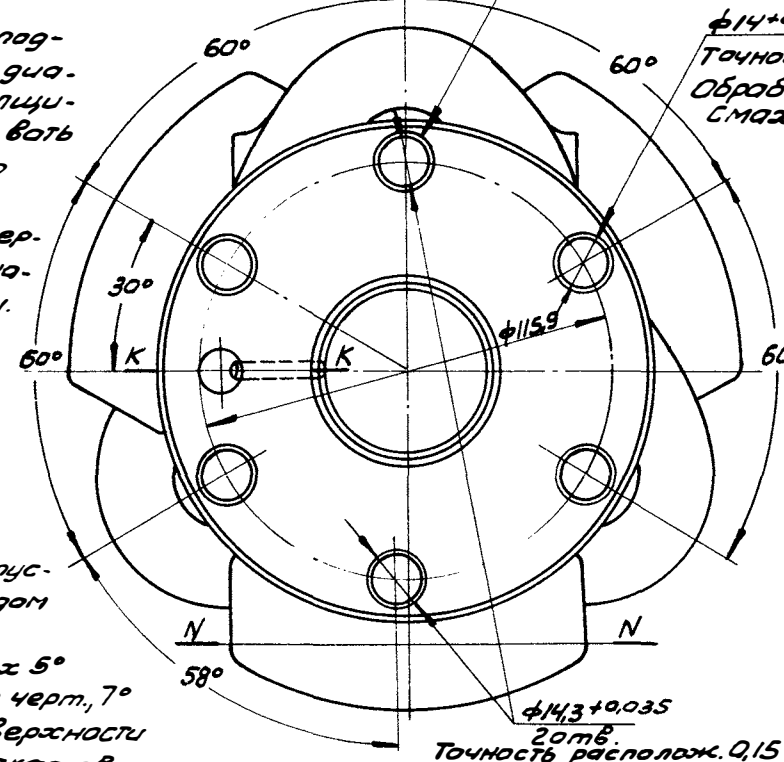
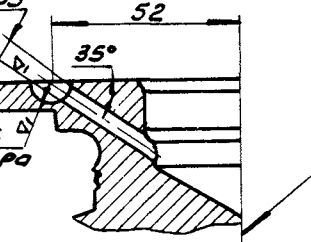
Штамповочный уклон на противовесах 5°
Штамповочные уклоны, неоговоренные черт., 7°
Необработанные и нерабочие поверхности вала д.б. чистыми, без окалины, закатов (складок), плен, расслоений и трещин.
Устранение дефектов на указанных поверхностях зачеканкой недопускается.
Все острые кромки затупить.
На обработанных поверхностях вала риски, черновины, забоины, бмятины, заусенцы, волосовины, раковины, трещины и другие пороки не допускаются.
Смазочные каналы тщательно очистить.
Подвергнуть поверхностной закалке токами высокой частоты все коренные и шатунные шейки.
Глубина закаленного слоя 3-4,5 / без переходного слоя /
Твердость по Роквеллу С52-62.
Место пробы тщательно зачистить.
Допускается наличие незакаленных зон шеек вала с обеих сторон у галтелей. для шатунных и промежуточных коренных шеек - 6, не более; для передней, средней и задней коренных шеек - 8, не более.
Микроструктура закаленного слоя шеек вала должна представлять собой мартенсит мелкогальчатого строения или трастамартенсит.

Твердость по Бринеллю 163-197

Сечение NN



Разрез КК



Точность расположения 0,15

Смещение шпоночной канавки по распределительную шестерню на радиусе 25 относительно указанной оси не более 0,1.
Смещение шпоночной канавки под шкив коленчатого вала не более 0,2.

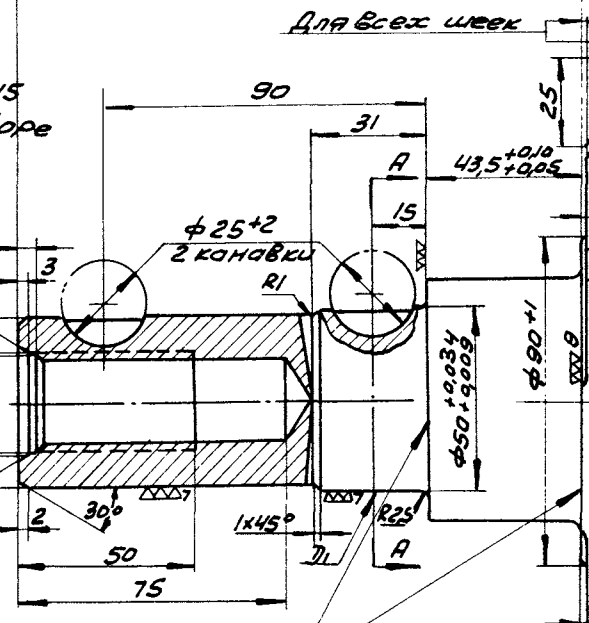
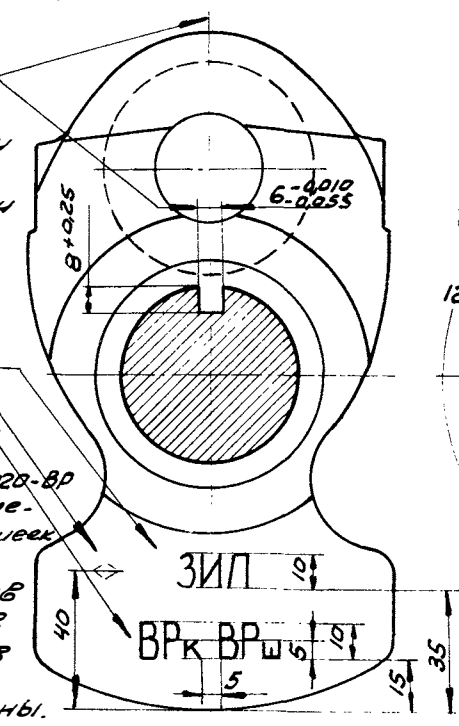
На передней щеке коленчатого вала клеймить: марку завода

Приемочное клеймо ОТК
Обозначение уменьшения размеров коренных и шатунных шеек коленчатого вала 120-1005020-ВР для вала с уменьшенными размерами коренных и шатунных шеек ставить индексы ВРК и ВРШ; в случае уменьшения размеров только коренных шеек - ВРК и в случае уменьшения размеров только шатунных шеек - ВРШ. Знаки маркировки д.б. ясно видны.

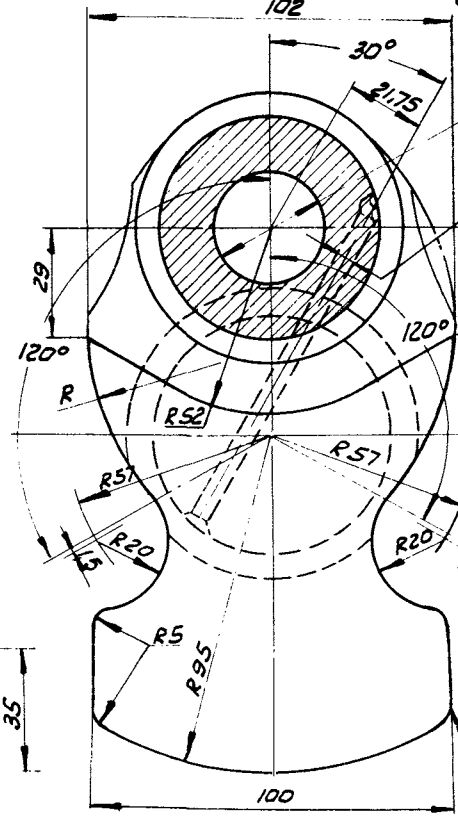
phi 14+0.035 - 4 от в.
Точность распл. 0,15
Обработать в сборе смазкой.

Биевание указанных торцев по крайним точкам относительно крайних коренных шеек не более 0,05

Разрез АА



Разрез ВВ-ГГ



phi 32 - для 1, 2, 4 шеек
phi 31,5 - для 3, 5 шеек
phi 6 - 6 смазочных канавок

Овальность коренных и шатунных шеек не должна превышать 0,01. Конусность коренных и шатунных шеек не должна превышать 0,01.

Отклонение от параллельности осей шатунных шеек относительно осей коренных шеек не более 0,01 на всей длине каждой шатунной шейки.

При установке вала на крайних коренных шейках биевание не должно превышать:

для поверхности 1) не более 0,025
для поверхности 2) не более 0,035
При установке вала на крайних коренных шейках суммарно биевание и отклонение от правильной цилиндрической формы средних коренных шеек не более 0,05

ВАЛ КОЛЕНЧАТЫЙ

Сталь 45 ГОСТ 1050-52

Правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка по ГОСТ 4669-49

120-1005020

120-1005020-ВР

Уменьшенный по коренным и шатун. шейкам - 0,3
Уменьшенный только по коренным шейкам - 0,3
Уменьшенный только по шатунным шейкам - 0,3

958

800±0,5

698,4±0,5

639,7±0,5

580,9±0,5

522,2±0,5

463,4±0,5

404,7±0,5

314±0,5

255,5±0,5

38±0,1

38±0,34

38±0,1

70±0,4

38±0,1

38±0,34

38±0,1

38±0,34

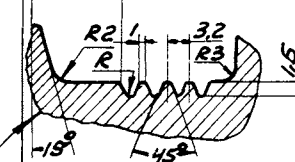
38±0,1

59,7±0,2

Сечение по масляной канавке

Начало витка
Направление спирали правое
На шаг спирали 1/5 витка
Полных канавок 3

Допускается
в зоне масляной
канавки ослабление по диаметру до 0,02



Биеение указанной
поверхности отно-
сительно корен-
ных шеек не бо-
лее 0,06.

Обвальность, конусно-
сть суммарно не
более 0,025

Биеение указанной
поверхности отно-
сительно крайних
коренных шеек
не более 0,1

Биеение торца по
крайним точкам от-
носительно крайних
коренных шеек не
более 0,06.

Торец г.б. плоским или
вогнутым на 0,1 не более

Ф10 сверлить при балансировке вала
на глубину 2,5 не более, на любом из
противовесов. Допускается балан-
сировка вала за счет фрезеровки
противовесов.

Точность расположения выходов
отверстий масляных каналов на
поверхности шеек 2,5 мм при усло-
вии обеспечения толщин стенок
между каналом и галтелью не
менее 1,0 мм

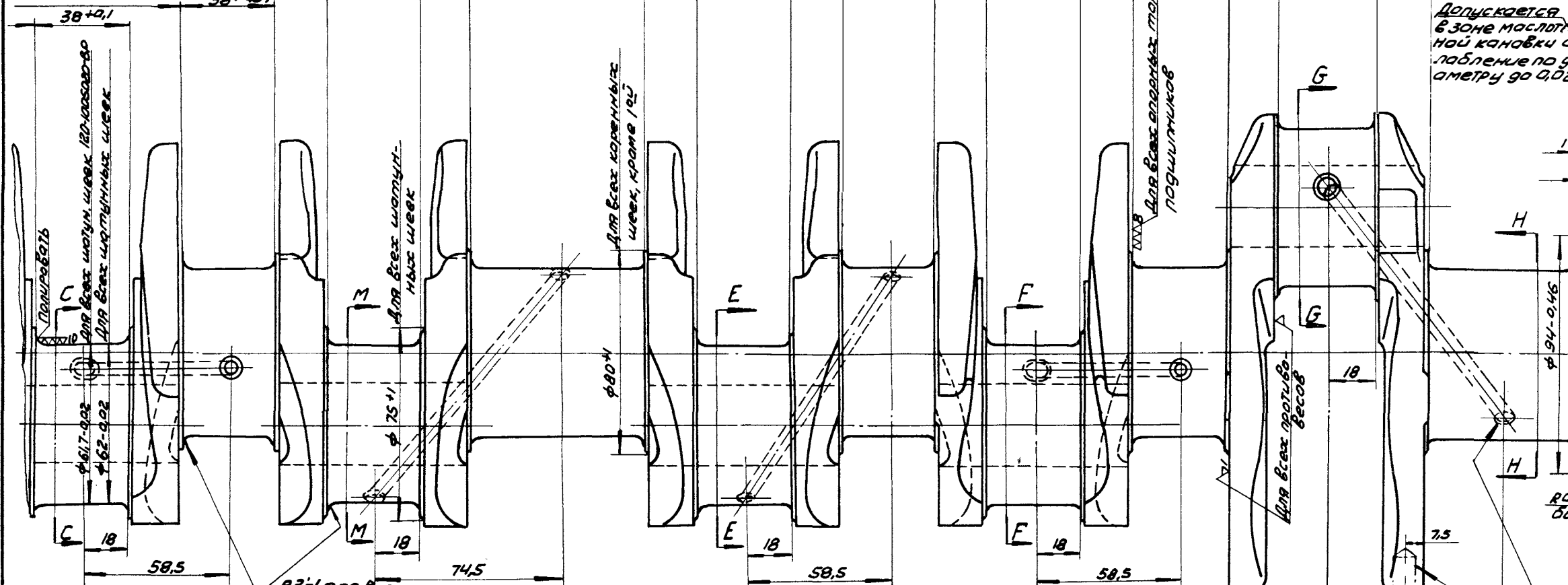
ВАЛ КОЛЕНЧАТЫЙ

сталь 45 ГОСТ 1050-52

Правила приемки, методы испытаний,
Маркировка и упаковка по ГОСТ 4669-49

120-1005020

120-1005020-ВР



R3:1 для всех
шатунных и коренных шеек
Выход смазочных каналов
на шатунных шейках

Выход смазочных каналов
на коренных шейках

Разрез НН



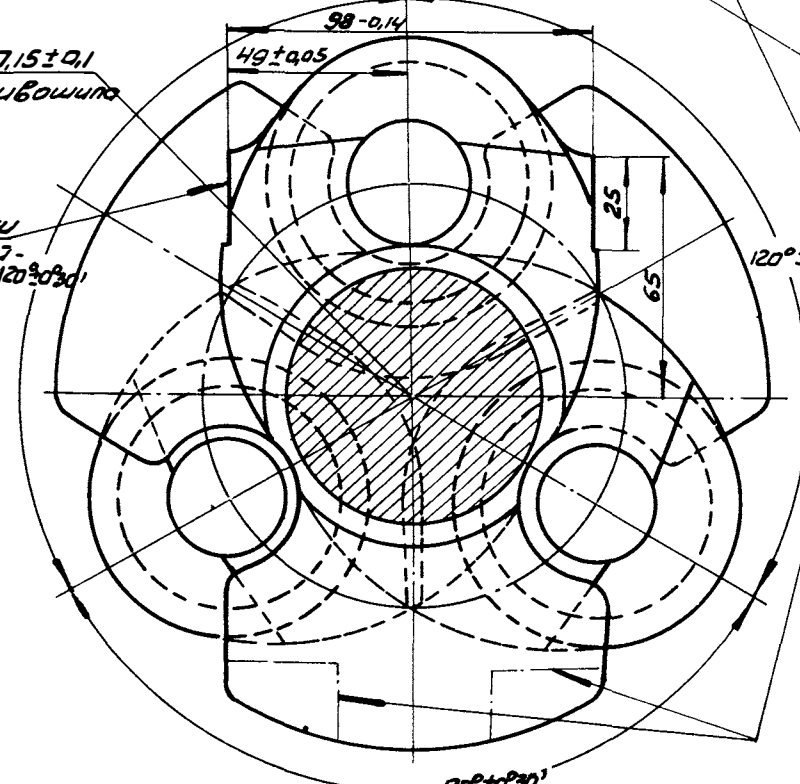
Кромки зачистить
после окончательной шлифовки
шейки

Разрез СС и FF
сфера

Разрез ММ и ЕЕ

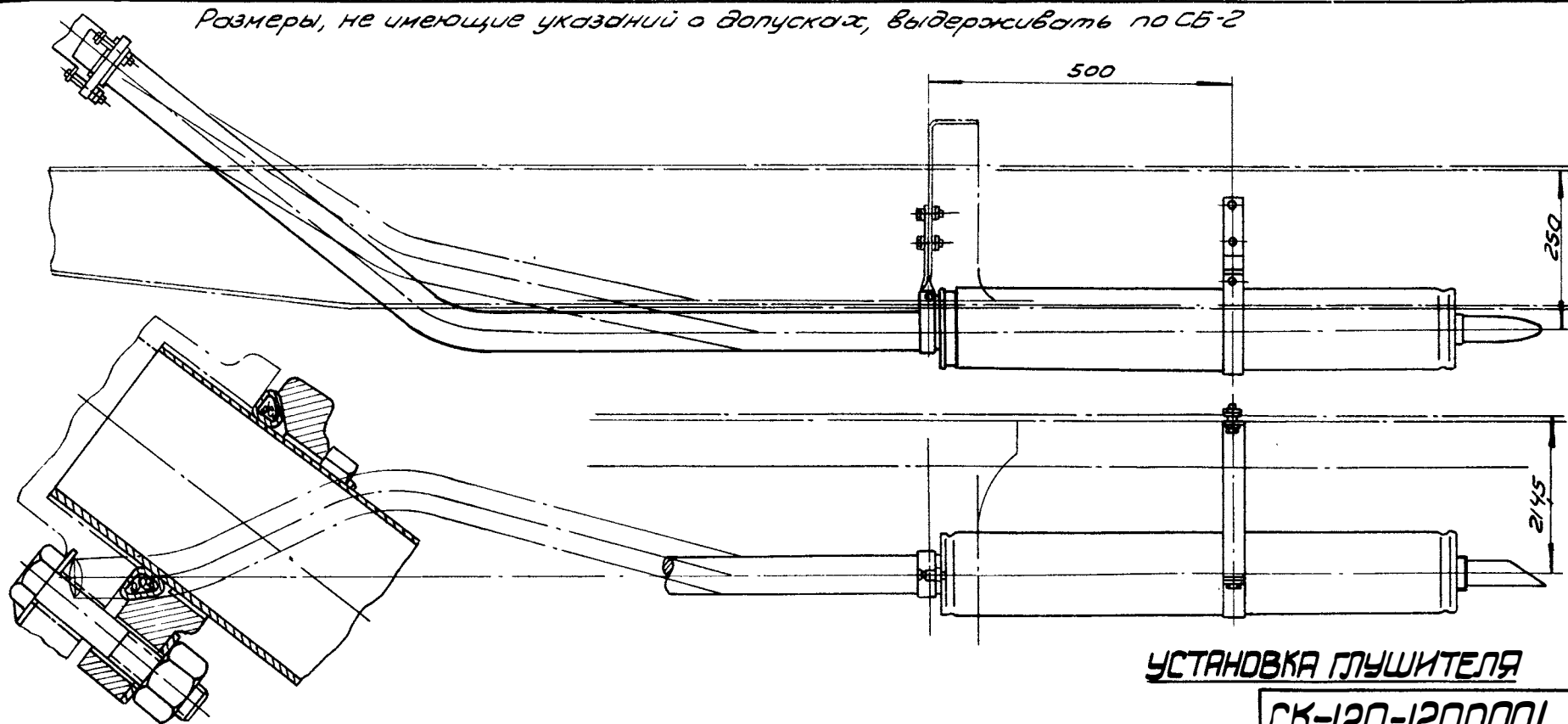
R57,15±0,1
Радиус кривошипа

4 бабышки
только на край-
них щеках 120°±30'



Уменьшенный по коренным и шатун. шейкам - 0,3
Уменьшенный только по коренным шейкам - 0,3
Уменьшенный только по шатунным шейкам - 0,3

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

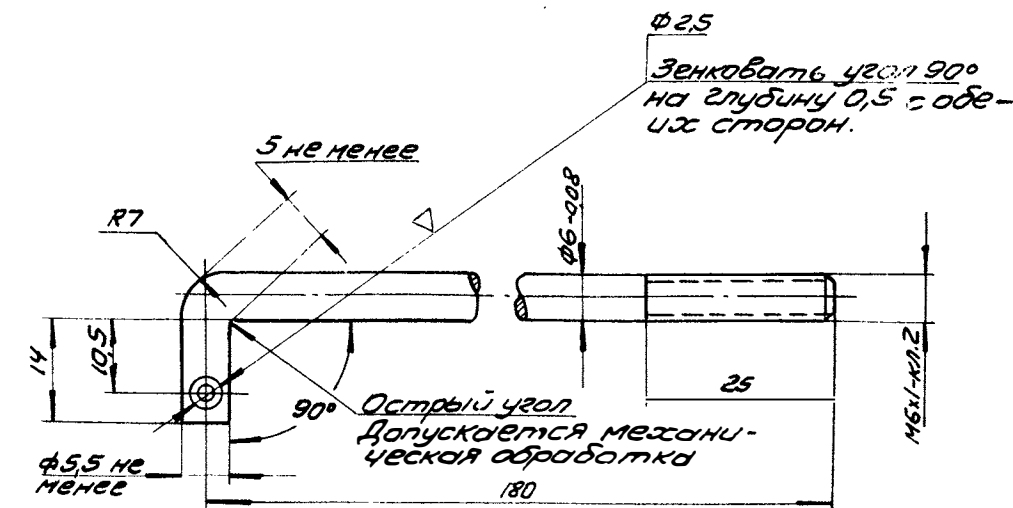


УСТАНОВКА ГЛУШИТЕЛЯ

СК-120-1200001

Лит. «Б» ЦЗВ.120-5249; 2/л-56

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



ТЯГА ПЕДАЛИ
АКСЕЛЕРАТОРА

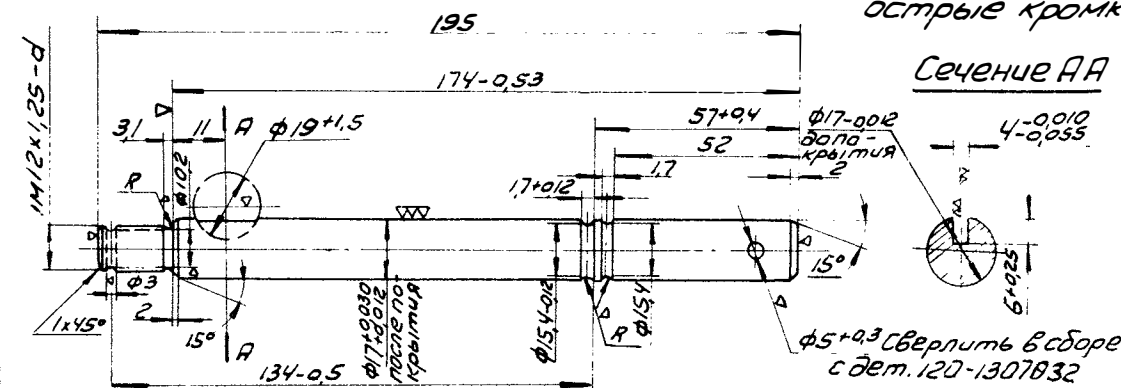
Сталь 20. ГОСТ 1050-57

120-1108035

Лит. «Д» ЦЗВ. 150-5698; 29/л-58

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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



Сечение АА

φ5+0.3 сверлить в сборе
с дет. 120-1307832

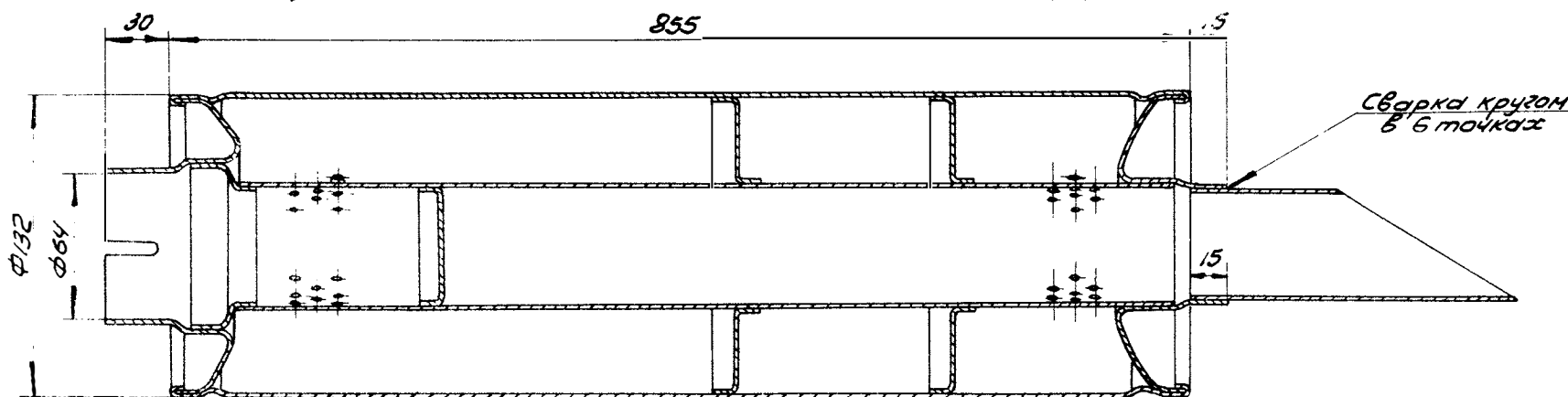
ВАЛ ВОДЯНОГО
НАСОСА

Сталь 40Х ГОСТ 1051-59

120-1307023

Лудить.
Твердость НВ 241-285
Вал должен быть прямо-
линейным.
Отклонения ±0,03

Лит. «П» ЦЗВ. 120-5260; 17/л-56.



ГЛУШИТЕЛЬ В СБОРЕ

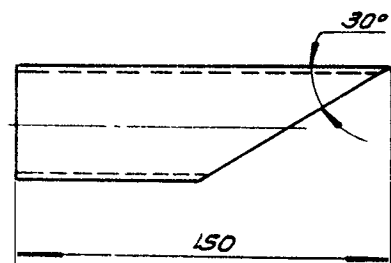
120-1201010

Сварка кругом. Допустимый вариант
соединения корпуса
с днищем

Размеры номинальные

Лит. «Б» ЦЗВ. 120-5249; 2/л-56

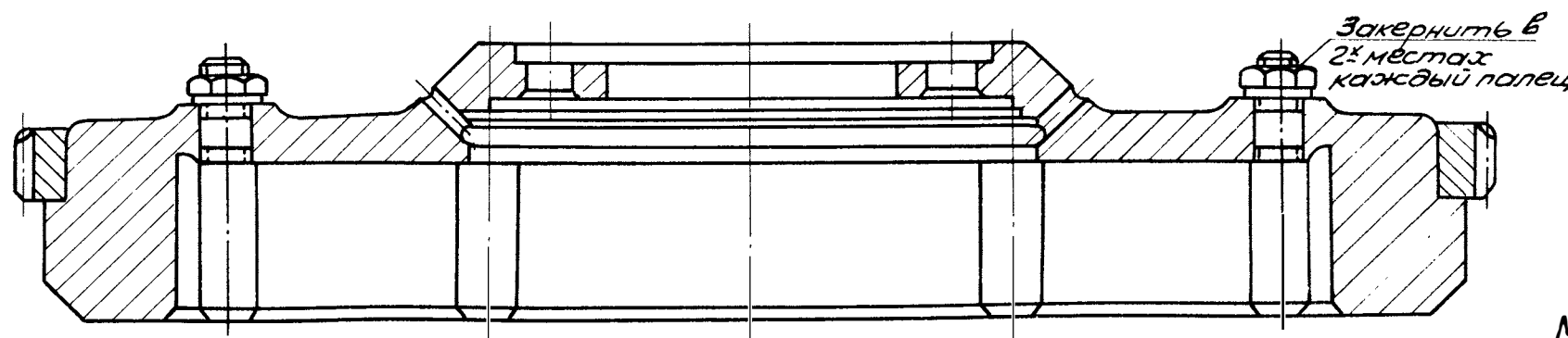
Размеры, не имеющие указаний о
допусках, выдерживать по СБ-2.
Снять заусенцы.



ПАТРУБОК ВЫШЛОПНОЙ

Сталь 10
Трубы φ47±0,25x1,25±0,125
ГОСТ 1753-53

120-1201066



МАССОВИК С ПАЛЬЦАМИ
СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

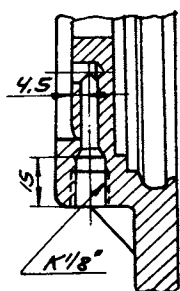
120-1005114

Лит. «Е» ЦЗВ. 120-5249; 2/л-56

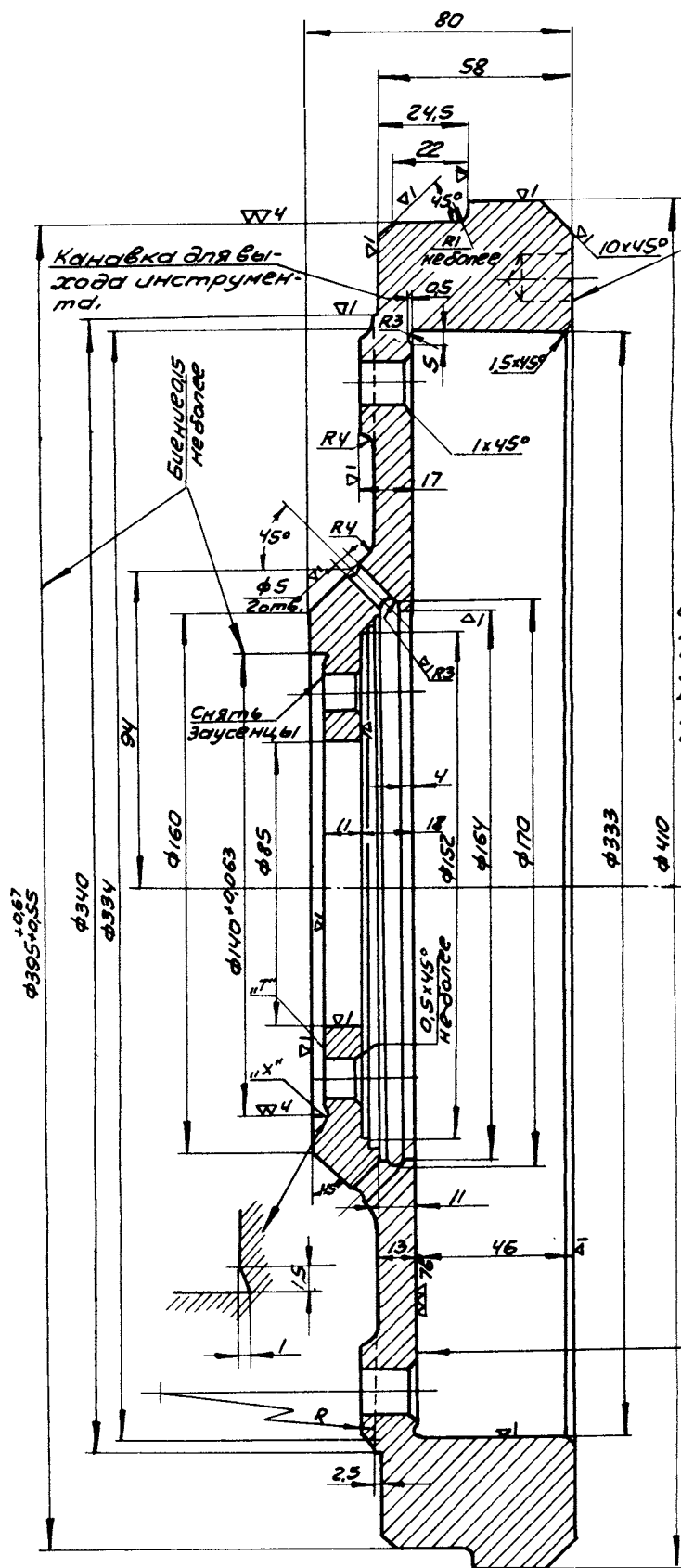
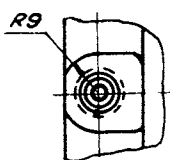
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Разрез AA



Вид по стрелке "К"

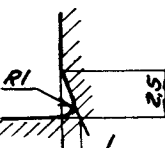
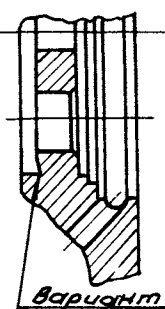


Отв. для балансировки.

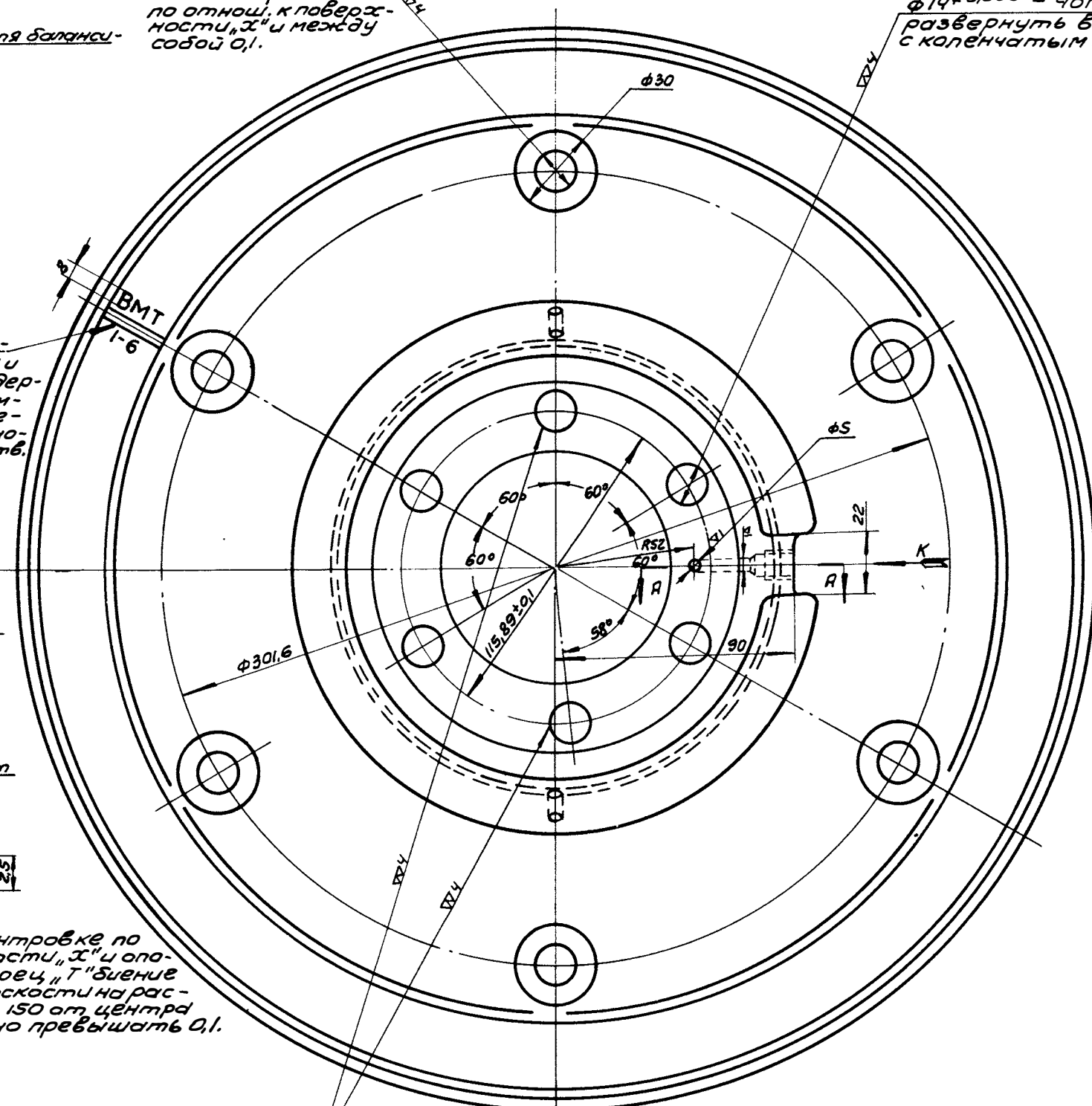
φ14±0.035 - брашно-располож. отвер. Точность располож. по отнош. к поверхности, X и между собой 0,1.

φ14±0.035 - 4 отв. развернуть в сборе с коленчатым валом.

выбить лунку, буквы и цифры, выдерживая взаимное положение по отношению к отв.



При центровке по поверхности "X" и опоре на торце "Т" биение этой плоскости на расстоянии 150 от центра не должно превышать 0,1.



φ14,3±0,035
2 отв.
Точн. располож. 0,2.

Точность балансировки не ниже 100 гр. см.
Для балансировки сверлить отв. φ15 на радиусе 180, глубиной 30 не более.
Балансировку производить, центрируя по поверхности "X".

МАЖОВИК

Чугун серий С418-36
ГОСТ 1412-54
Отливка №3 УК-15
Допускается замена
Чугун серий С415-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15.

Взамен чертежа

Маховик с зубчатым кольцом в сборе

- Состоит из:
- 120-1005120 Маховик
 - 120-1005125 Зубчатое кольцо маховика
 - 304814-П Табличка прямая в сборе

- КОЛЧ.
- 1
 - 1
 - 1

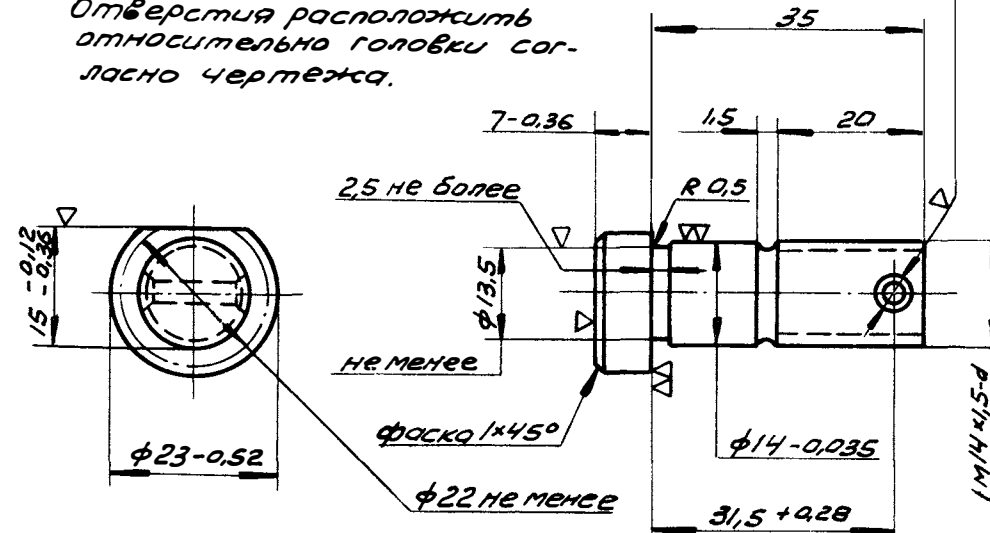
МАХОВИК С ЗУБЧАТЫМ КОЛЕСОМ В СБОРЕ

120-1005115-З

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

Заусенцы недопустимы
 ф3,5 мм, Зенковать на $\phi 5 \times 120^\circ$ с 2х сторон до нарезки резьбы.

Отверстия расположить относительно головки согласно чертежа.



Опорная поверхность

Заусенцы недопустимы

Твердость по Бринеллю
255-285

/ Диаметр отпечатка 3,8-3,6/

БОЛТ КРЕПЛЕНИЯ МАХОВИКА

Сталь 40Х ГОСТ 4543-57.

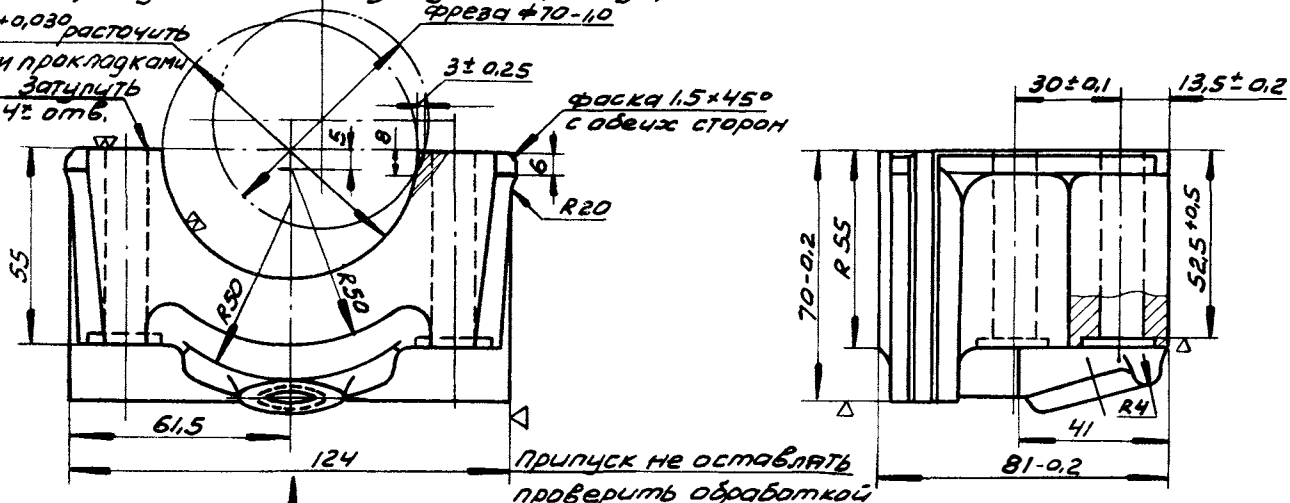
Лит. "Ф" ЦЗВ. 150-5304 21/II-56

120-1005127

Лит. "В" ЦЗВ. 150-5396, 9/II-57.

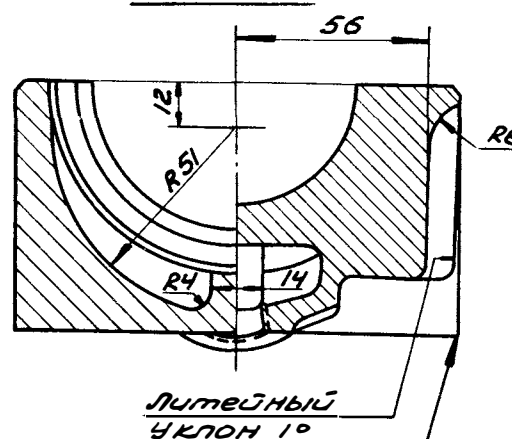
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

ф70,5 +0,030 расточить
 в сборе с блоком и прокладками по 1 шт с каждой стороны
 фрезой ф70-10
 3 ± 0.25
 фаска 1.5x45° с обеих сторон
 затупить на 4% отв.



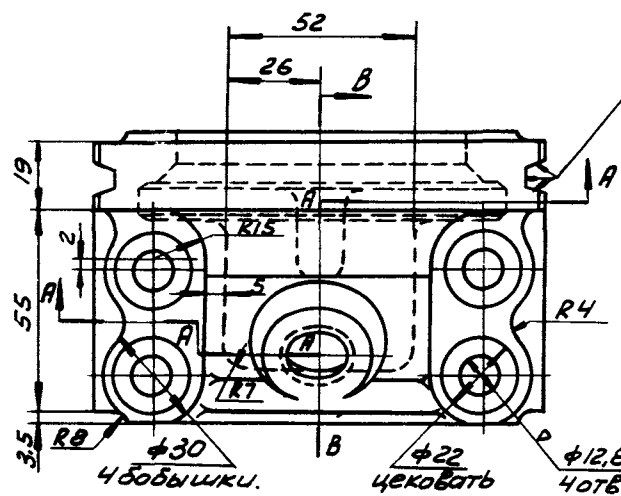
Припуск не оставлять проверить обработкой

Разрез АА

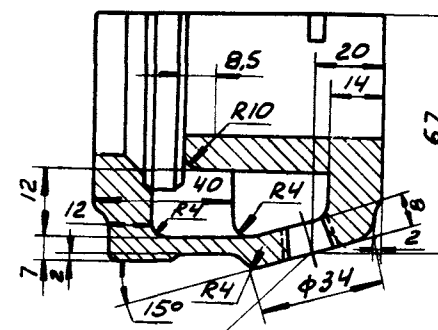


Литейный уклон 1°

Затупить кромку с указанной стороны на обеих пазах



Вид по стрелке К



3/8" Бриггс. Разрез ВВ

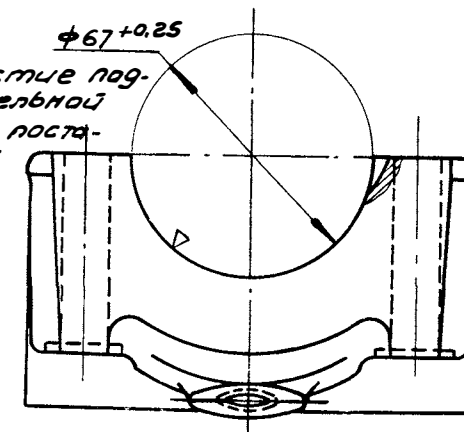
КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ЗАДНЯЯ

Чугун серый СЧ15-32 ГОСТ 1425-54

Отливка №3 ЧК-15

120-1005148

Указанное отверстие подлежит окончательной обработке перед постановкой вкладыша

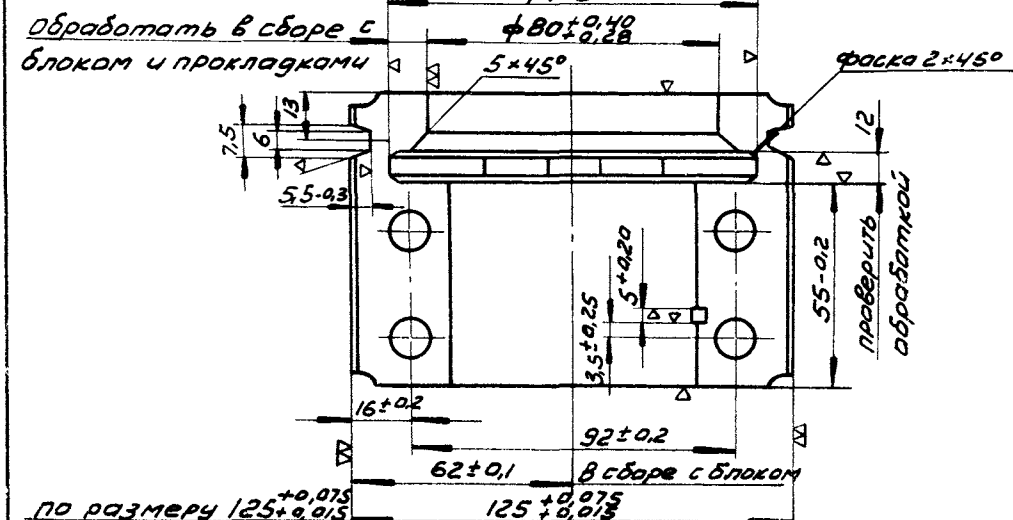


Делать из заготовки дет. 120-1005148

КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА В СБОРЕ

Без лит. ЦЗВ. 120-2283; 17/II-51.

120-1005148-6P



Обработать в сборе с блоком и прокладками

по размеру 125 +0,075 / -0,015
 крышки сортировать на 3 группы через 0,02 мм
 маркировку групп см. в таблице.

Группа	Разм. крыш.
О	125,075-125,035
Г	125,055-125,035
П	125,035-125,015

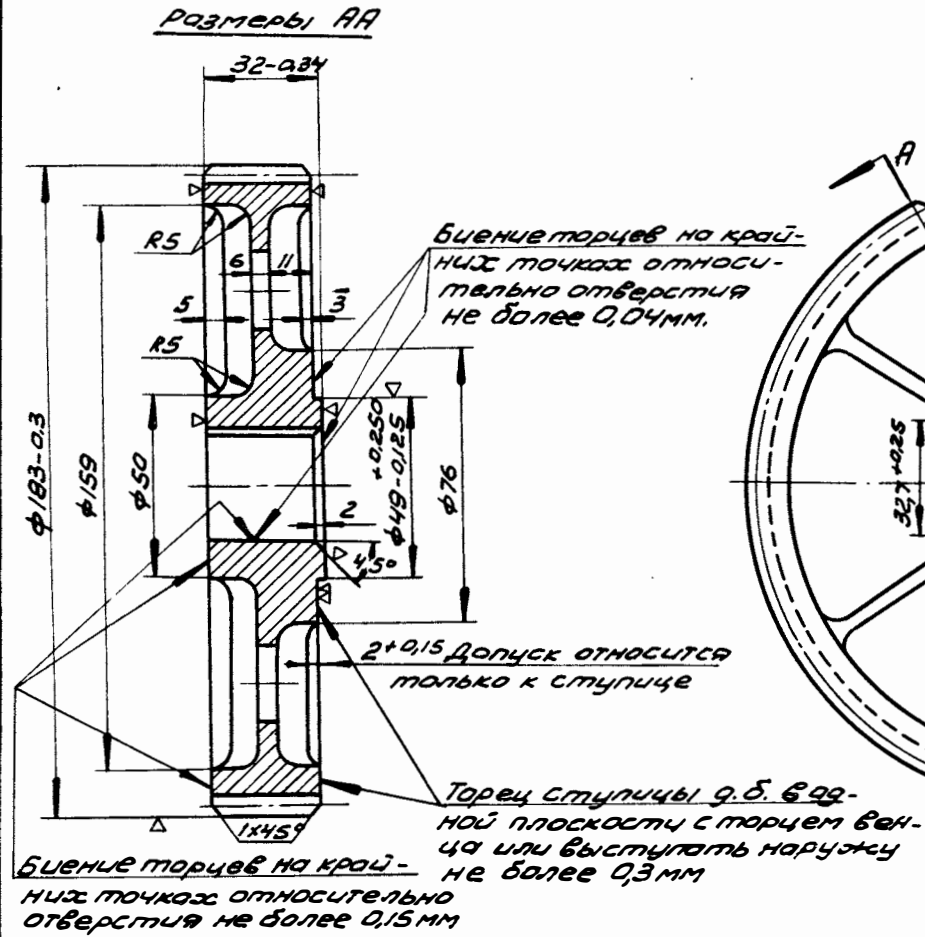
Радиусы, не оговоренные чертежом, 2-3 мм
 Литейный уклон 2°, кроме оговоренного особо.

Твердость по Бринеллю
179-229

Подбор крышек к блоку производить согласно инструкции.

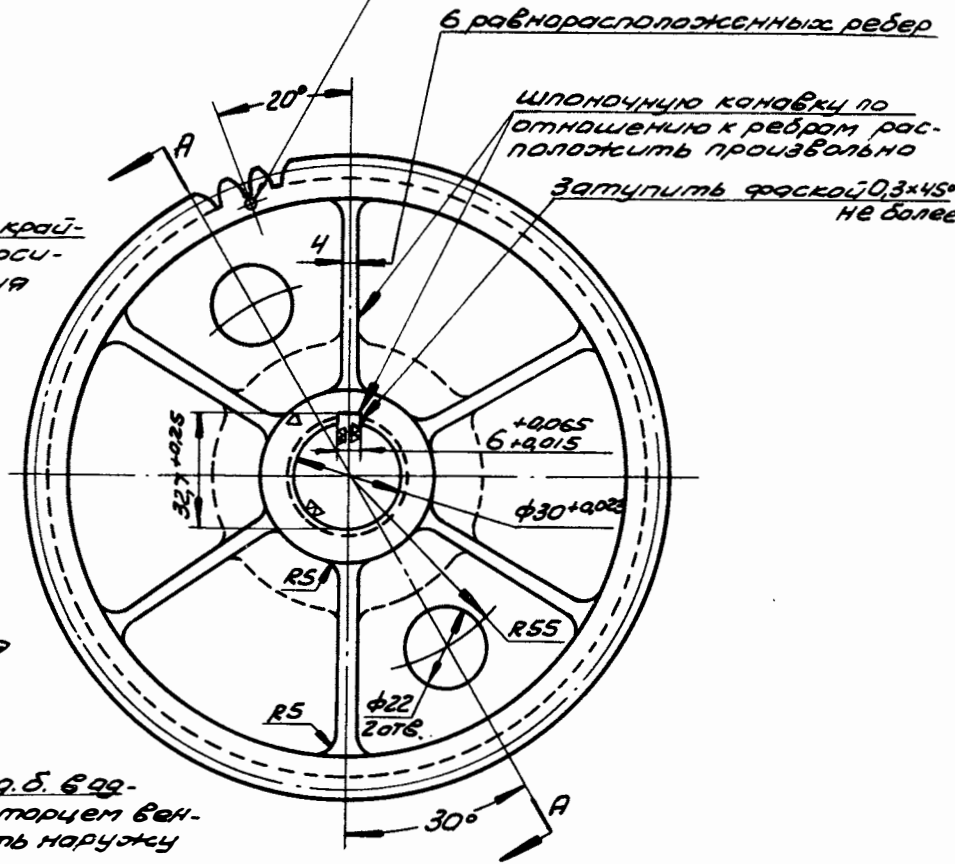
Лит. "Ф" ЦЗВ. 150-5591

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



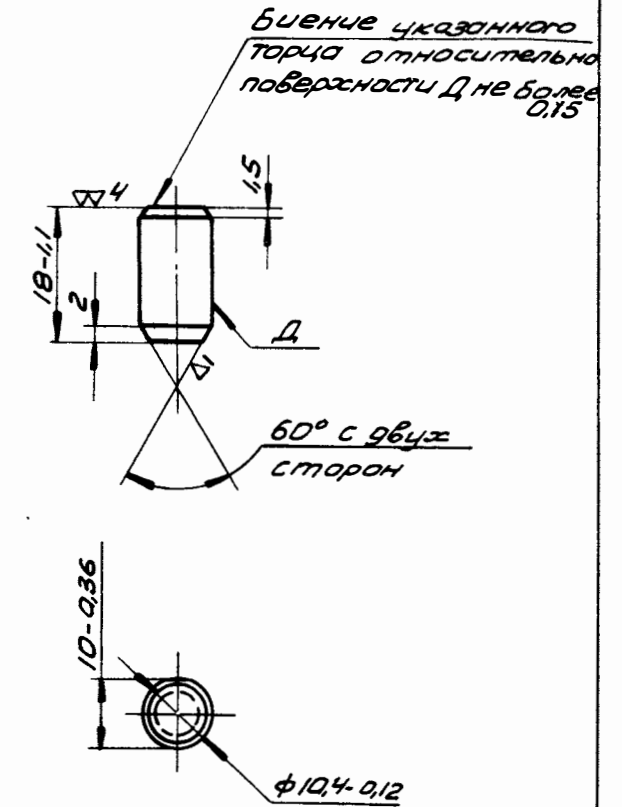
Острые кромки на торцах зубьев затупить.
Радиусы, не оговоренные чертежом, 2-4мм.
Литейный уклон 3°

Выбить точку на середине впадины зуба со стороны, противоположной выступу на торце шестерни.



1. Число зубьев	54
2. Модуль по нормали	2,54
3. Диаметр делительной окружности	177,8
4. Угол зацепления по нормали	14°30'
5. Высота головки зуба	2,54
6. Полная высота зуба	5,64
7. Направление винтовой линии	правое
8. Угол наклона линии зуба со сью вращ.	39°31'
9. Осевой шаг линии зуба	677,218
10. Теоретическая толщина зуба по 94-ге делител. окружн. в норм. сечен.	3,99
11. Действительная толщина зуба по 94-ге делит. окружн. в норм. сечен.	3,955
12. Калибр зуба расчетный при номинал. диаметре внешней окружности в нормальном сечении	3,99 - $0,035$ $0,055$
13. При зацеплении без люфта с эталон. шестерней, имеющей толщину зуба на делит. окружности в нормальн. сечении расстояние между центрами должно быть меньше номинала на $0,04 \pm 0,12$ и не должно колебаться при вращении в пределах одной шестерни более чем на $0,05$	
14. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более $0,025$ контролировать шестерни по шуму и контакту с эталонной шестерней, имеющей номин. параметры зуба; контакт должен распротр. не менее чем на $1/3$ длины зуба и отступать от краев не менее 2,5мм. Контакт по высоте д.б. ориент. на зону начальной окружн. и занимать не менее $1/4$ высоты зуба	

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



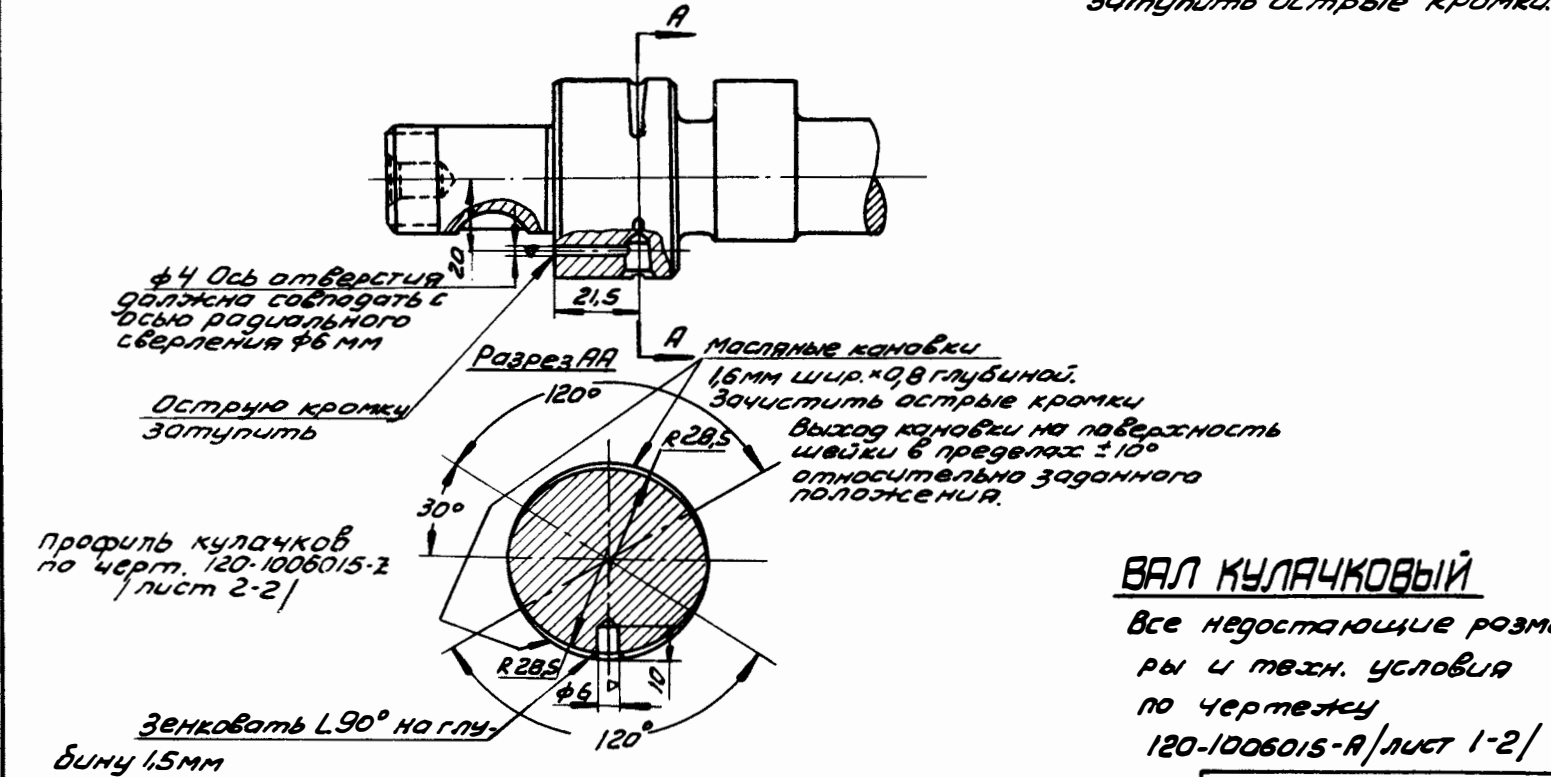
ШЕСТЕРНЯ РАСПРЕДЕЛЕННАЯ КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Чугун серый СЧ-15-32 ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15

СУХАРЬ УПОРНЫЙ КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Латунь ЛС-59-1
ГОСТ 1019-47

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



Лит., Е" УЗВ. 150-5396; 9/II-57.

120-1006015-Б

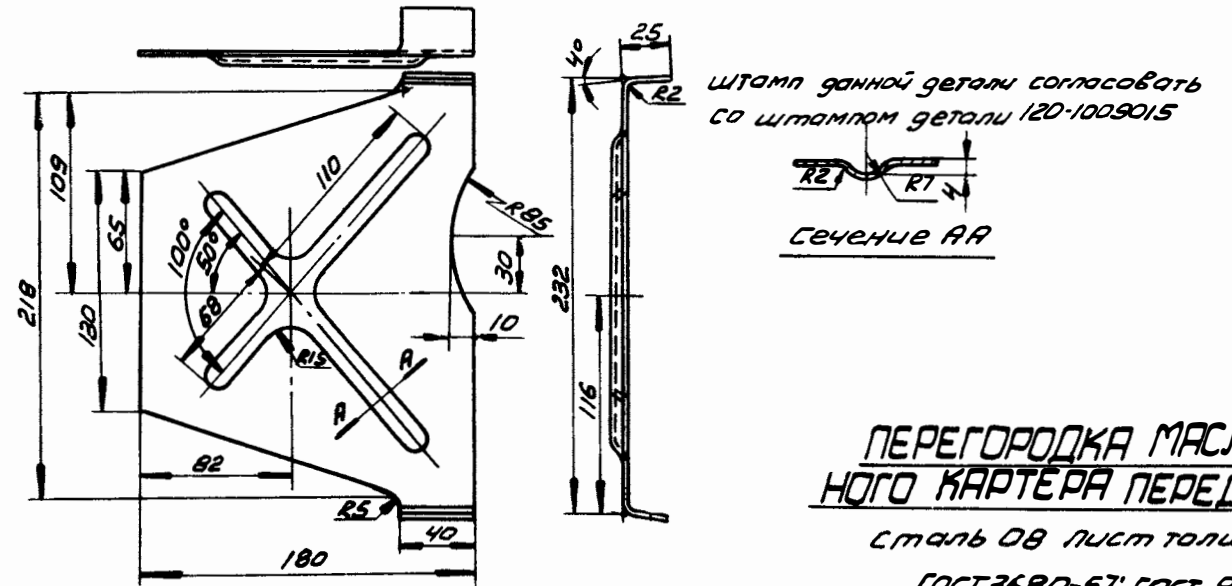
Лит., Н" УЗВ. 150-5677; 5/II-58

120-1006020

Лит., Е" УЗВ. 150-5340

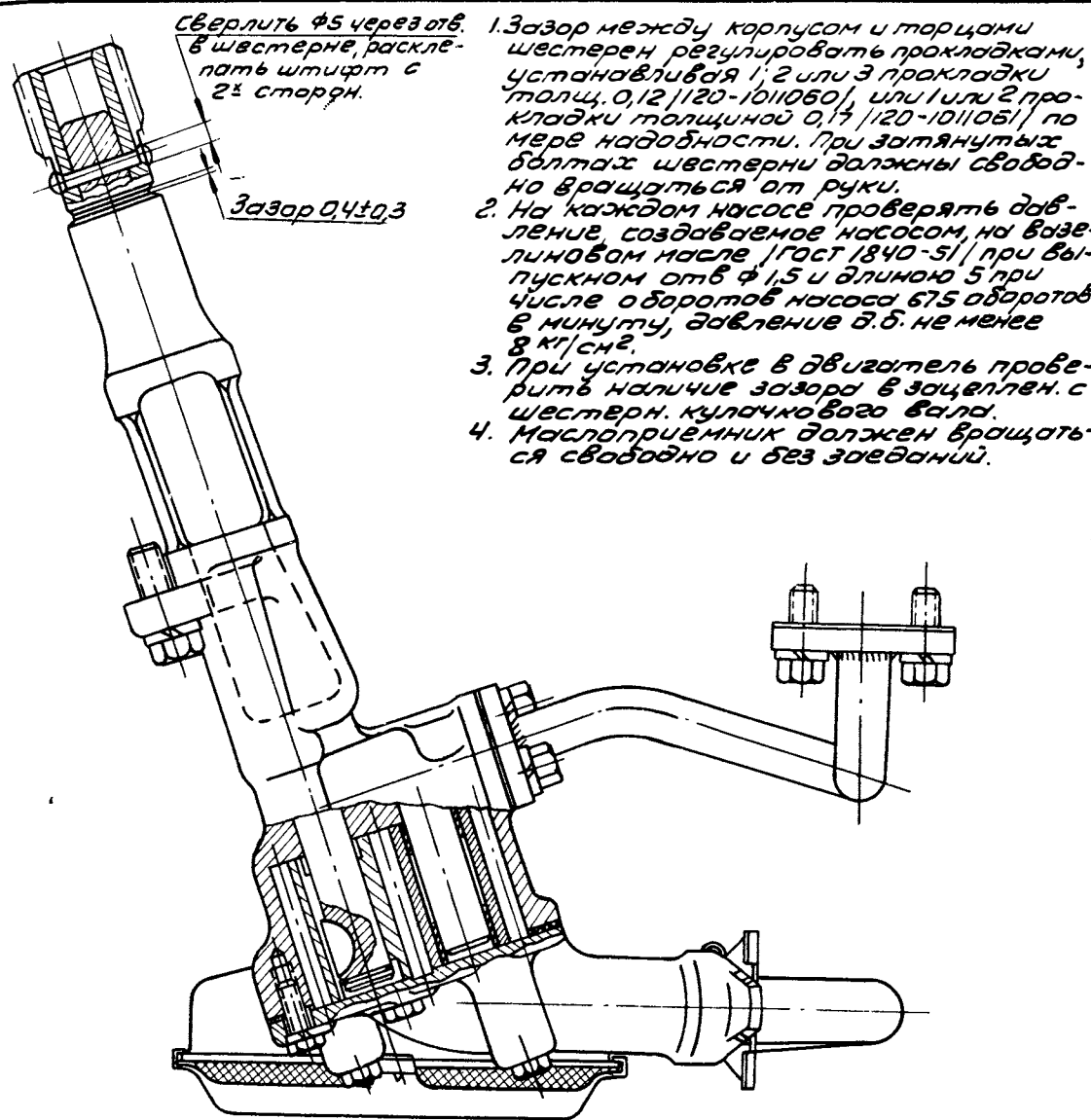
120-1006012-А

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



УЗВ. 120-2985 20/II-52.

120-1009030-Б



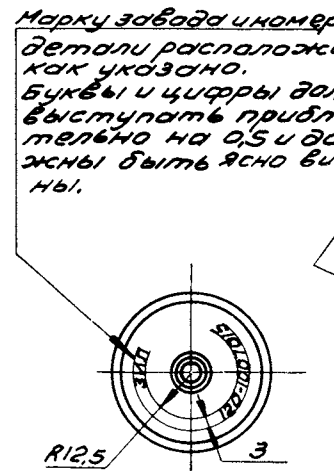
1. Зазор между корпусом и торцами шестерен регулировать прокладками, устанавливая 1, 2 или 3 прокладки толщ. 0,12/120-1011050, или 1 или 2 прокладки толщиной 0,17/120-1011051 по мере необходимости. При затянутых болтах шестерни должны свободно вращаться от руки.
2. На каждом насосе проверять давление, создаваемое насосом, на входе насоса маслом ГОСТ 1840-51/при выпуском отв φ 1,5 и длиной 5 при числе оборотов насоса 675 оборотов в минуту, давление д.б. не менее 8 кг/см².
3. При установке в двигатель проверить наличие зазора в зацеплен. с шестерн. кулачкового вала.
4. Маслоприемник должен вращаться свободно и без заеданий.

МАСЛЯНЫЙ НАСОС С МАСЛОПРИЕМНИКОМ В СБОРЕ

120-1011010-Б

Лит. «К» Узв. 150-5293; 10/Г-57.

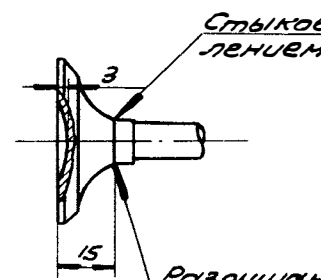
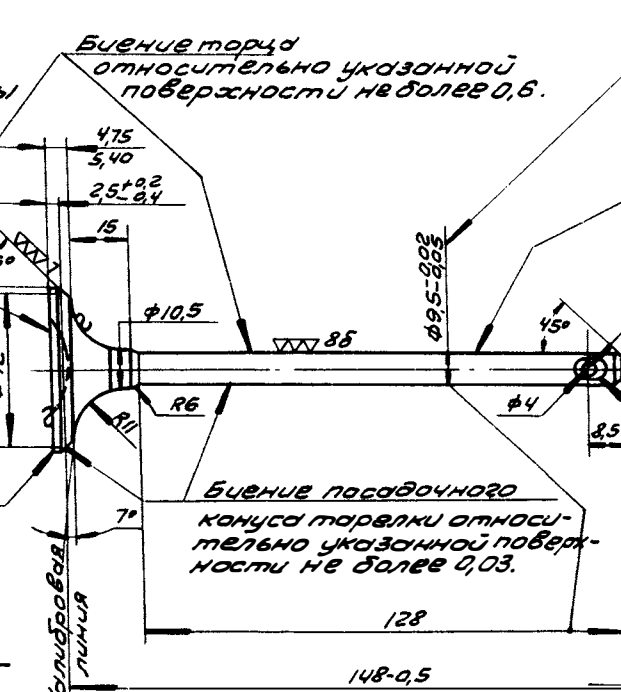
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Поверхности клапана, не подвергавшиеся механической обработке, д.б. чистыми и не должны иметь окислы, плен, заусенцев, выбоин, трещин и других дефектов. На шлифованных поверхностях клапана не допускаются риски, черновины, забоины, следы коррозии, трещины и прочие дефекты, а также заусенцы.

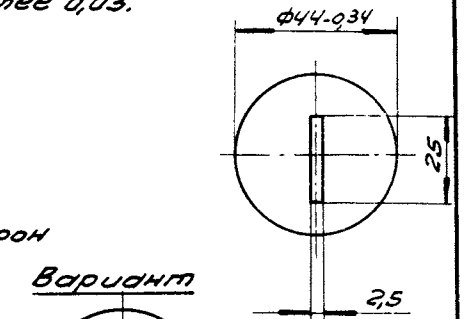
Твердость клапана НВ 241-302. Твердость стержня в зоне отверстия Rc 35 не более. Твердость торца стержня в зоне не более 5 от края Rc 42-60.

Макроструктура металла клапана должна иметь направление волокон, соответствующее наружному контуру клапана, без петель и обрывов. Обрывы волокон допускаются лишь в месте сварки.

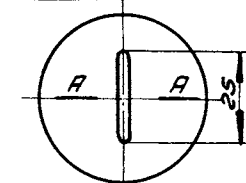


Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,01. Непрямолинейность образующей не более 0,015:100.

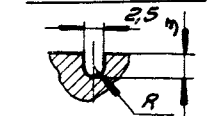
Биение торца относительно указанной поверхности не более 0,03.



Вариант



Сечение AA



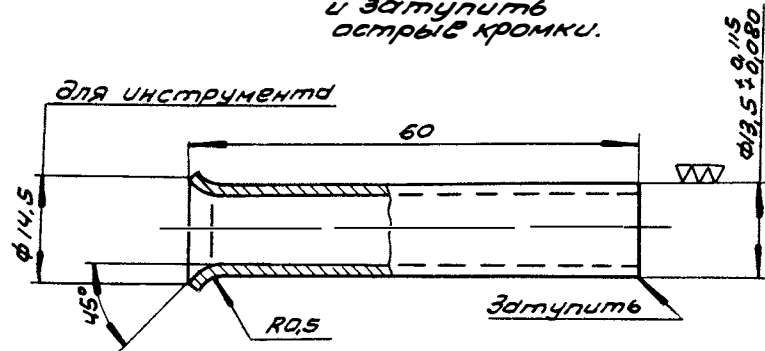
КЛАПАН ВЫПУСКНОЙ

Тарелка: сталь силхром ЭН107; МПТУ 2399-49
Стержень: сталь 40Х ГОСТ 4543-48
Правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка по ГОСТ 1874-74

120-1007015

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

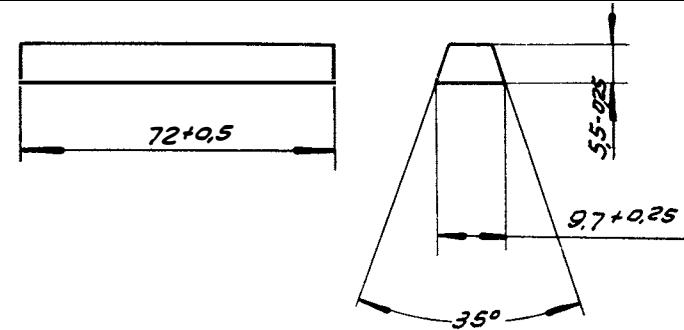


ТРУБКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

Сталь 10
Труба φ14х1,5
ГОСТ 301-50

120-1009060

Лит. «Е» Узв. 120-3336; 15/Г-55



Волокно дерева должно быть направлено вдоль детали. Сколы, сучковатость и прочие дефекты не допускаются.

УПЛОТНИТЕЛЬ БОКОВОЙ ЗАДНЕГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

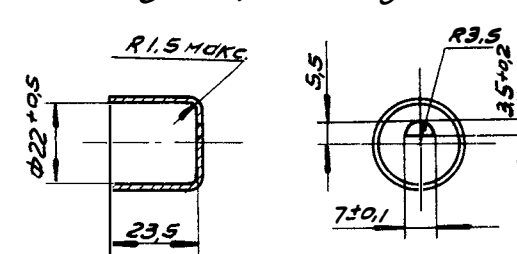
Сосна/влажность не более 6%/сорт 1.
ГОСТ 3008-45.

120-1005156-Б

Лит. «Е» Узв. 150-5396; 9/Г-57.

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

Заусенцы недопустимы.



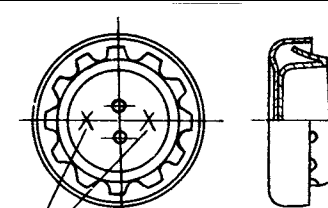
Допускается изготовление дет. из листа толщ. 1.
/СК-33082-1/сталь 08.

КОЛПАЧОК УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

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

120-1009055

Лит. «Г» Узв. 150-5396; 11/Г-57.



КОРПУС ПЛОМБЫ В СБОРЕ

Приварить в 2х точках отверстия совместить.

Узв. 120-2007; 10/Г-50.

309700-П8

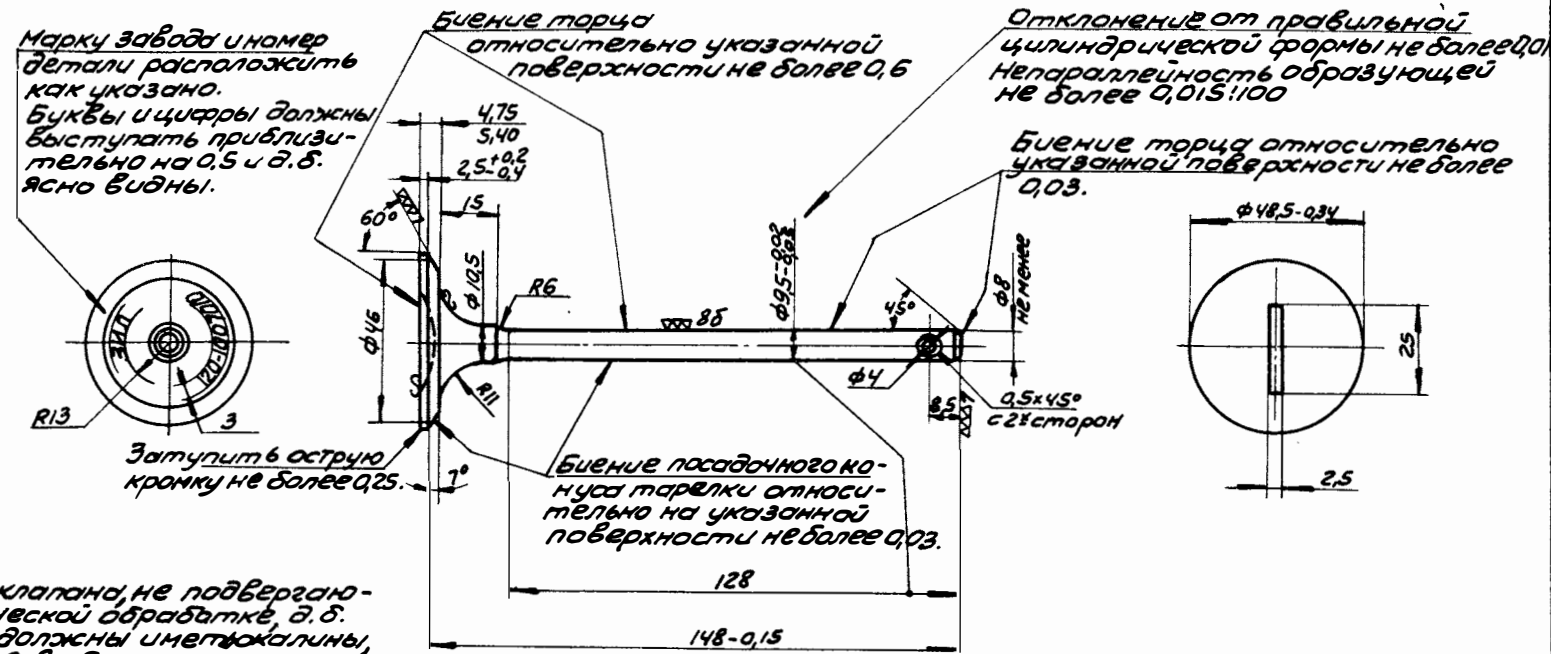
Без чертежа см. чертеж 121-1009040.

ПРОКЛАДКА НИЖНЕГО КАРТЕРА ДВИГАТЕЛЯ

Материал: картон прокладочный пропитан. см. техн. условия № УН-130.

120-1009040

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

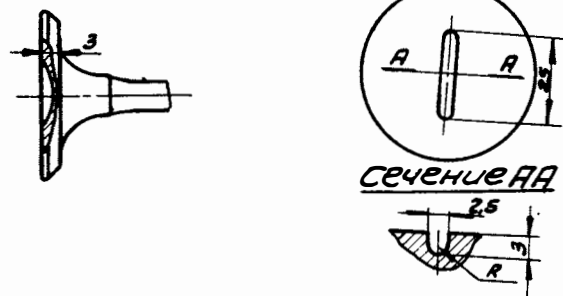


Вариант

Поверхности клапана, не подвергшиеся механической обработке, д.б. чистыми и не должны иметь окислы, плен, заусенцев, выбоин, трещин и других дефектов. На шлифованных поверхностях клапана не допускаются риски, черновины, забоины, следы коррозии, трещины и прочие дефекты, а также заусенцы.

Твердость клапана НВ 241-302. Твердость стержня в зоне отверстия Rc-35 не более. Твердость торца стержня в зоне не более 5 от края Rc 42-60.

Макроструктура металла клапана должна иметь направление волокон соответствующее наружному контуру клапана без петель и обрывов.

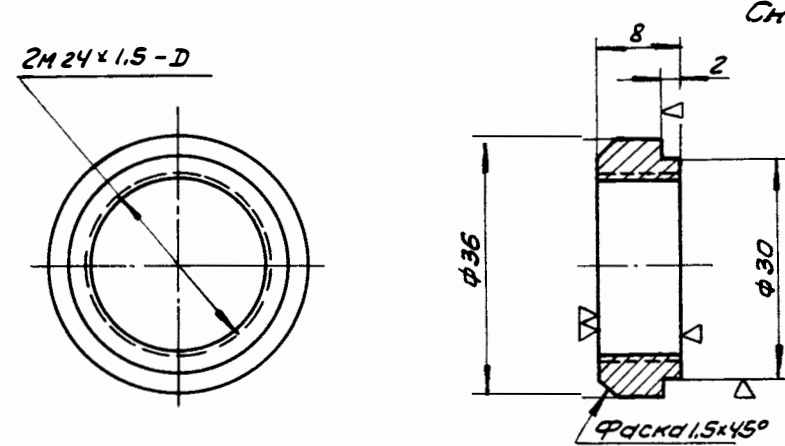


КЛАПАН ВПУСКНОЙ

Сталь 40X ГОСТ 4543-48
Правила приемки, методы испытания, маркировка и упаковка по ГОСТ 1287-47.

120-1007010

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



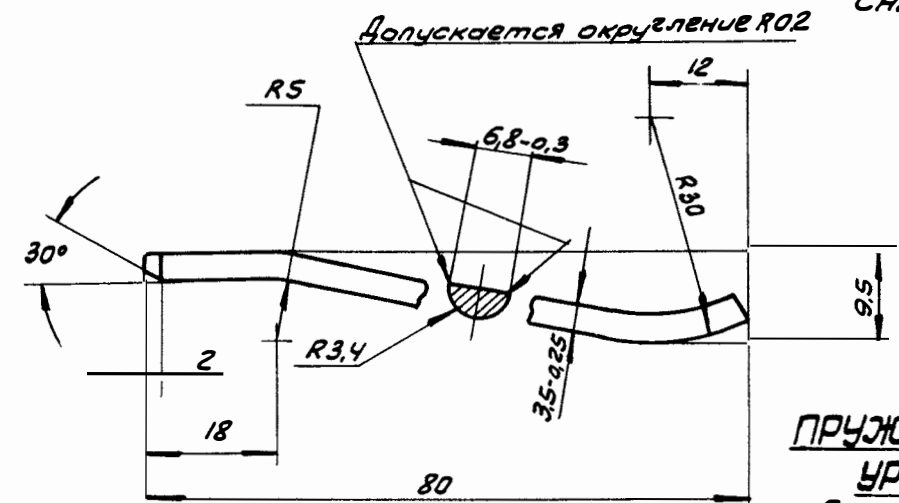
ВТУЛКА НИЖНЕГО КАРТЕРА

Сталь А 12 ГОСТ 1414-54.

120-1009025

Лит. А" УЗВ. 1312/ПГ

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



Снять заусенцы.

ПРУЖИНА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

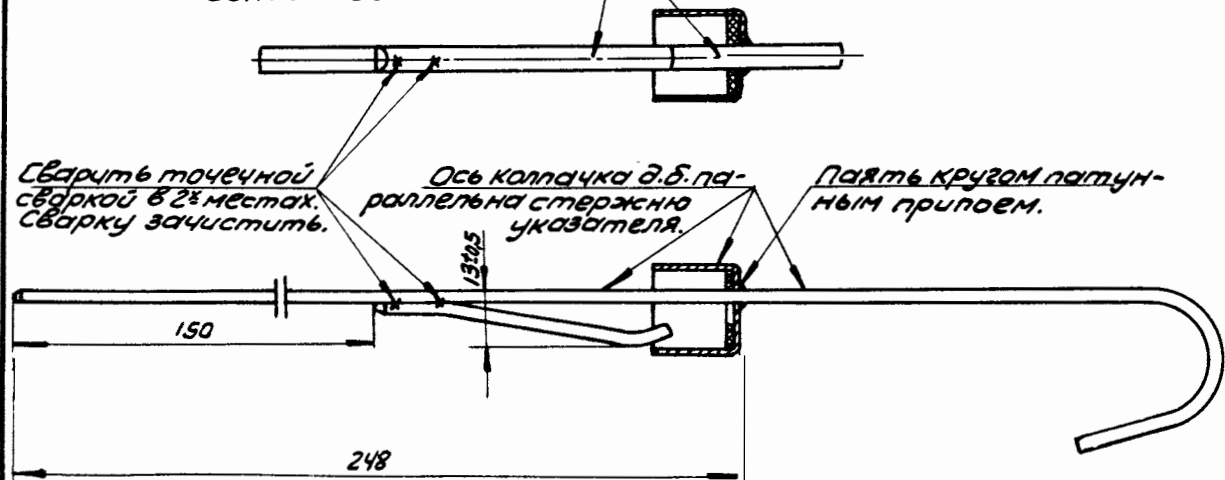
Сталь 20 ГОСТ 1050-57.

120-1009054

Лит. Д" УЗВ. 150-5591; 4/Э-57.

Лит. Ц" УЗВ. 150-5702; 1/К-58.

Ось пружины и ось стержня должна лежать в одной плоскости.



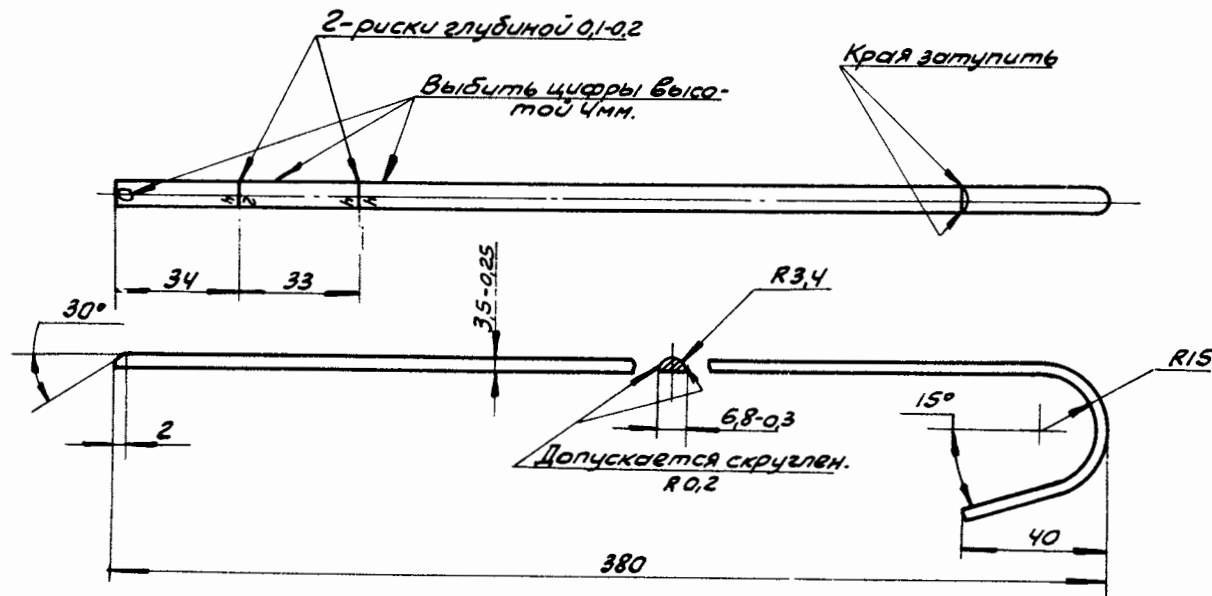
УКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ МАСЛА В СБОРЕ

120-1009050-Б

Лит. В" УЗВ. 150-5396; 1/Ю-57

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

Снять заусенцы



УКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ МАСЛА

Сталь 20 ГОСТ 1050-57.

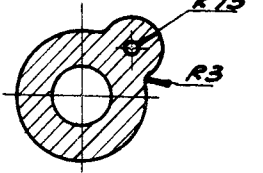
120-1009052-Б

Лит. Ж" УЗВ. 120-5269; 21/К-56.

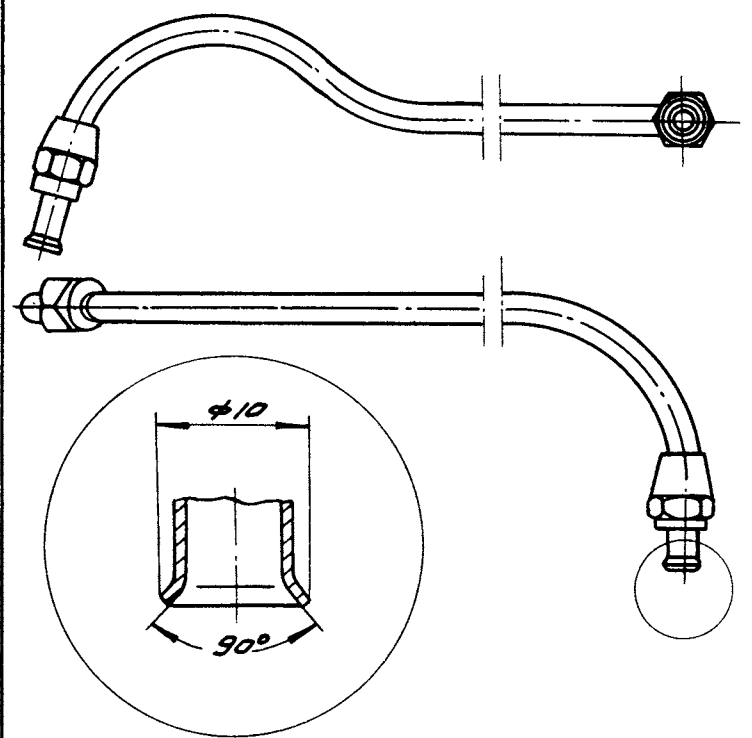
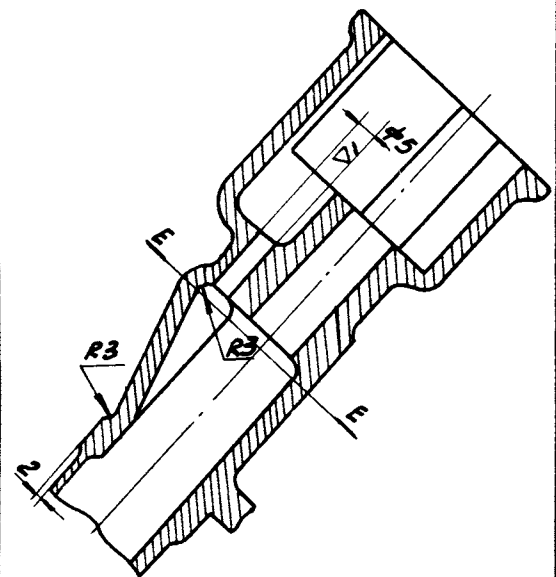
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

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

Сечение ДД

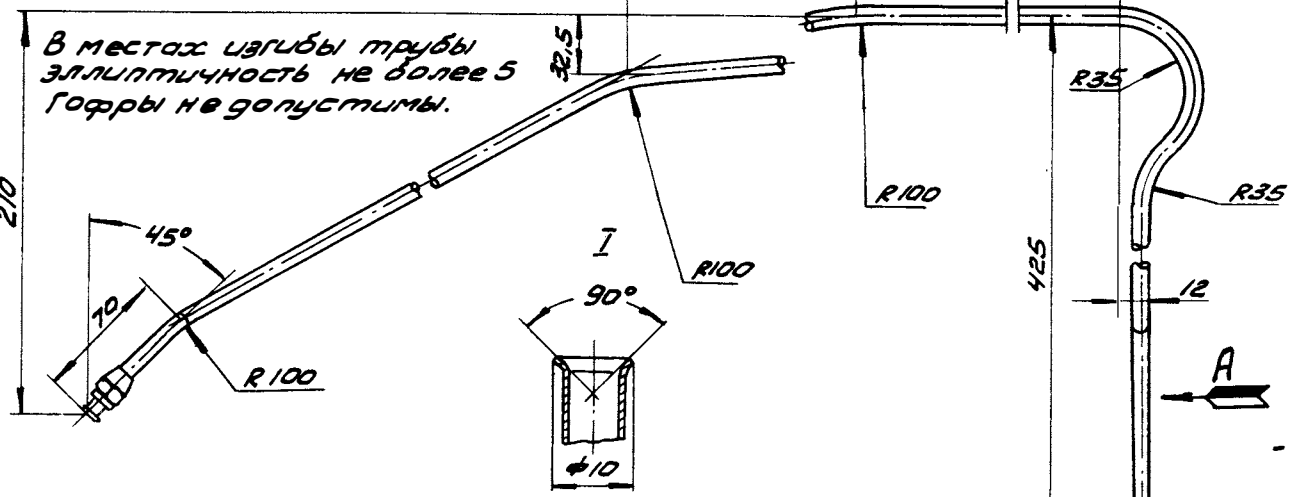
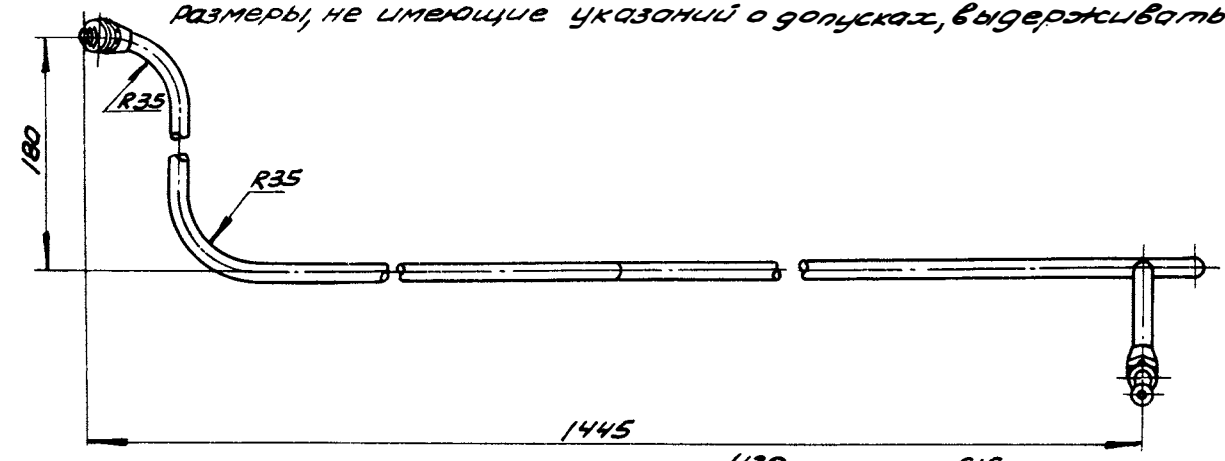


Сечение ГГ



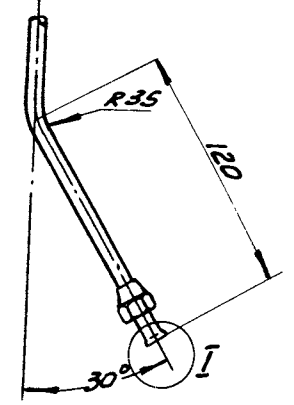
ТРУБКА ОТ НАСОСА К КАРБЮРАТОРУ В СБОРЕ

Лит. А Узв. 120-4935; 6/2-56. 120-1104054-И



В местах изгибы трубы эллиптичность не более 5 Гофры не допустимы. Оба конца развальцевать в сборе с дет. №305239-ПВ Лит. А Узв. 150-5472; 24/2-57.

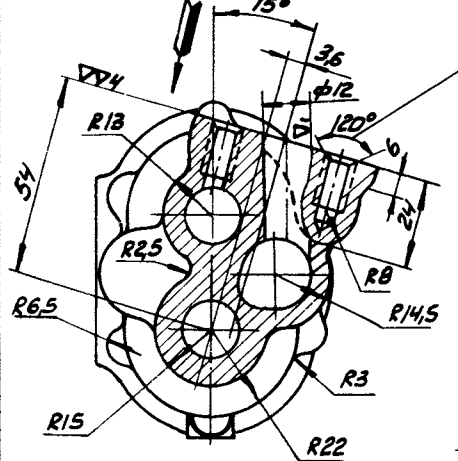
Вид по стрелке А



ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА К НАСОСУ ПРОДОЛЬНАЯ В СБОРЕ

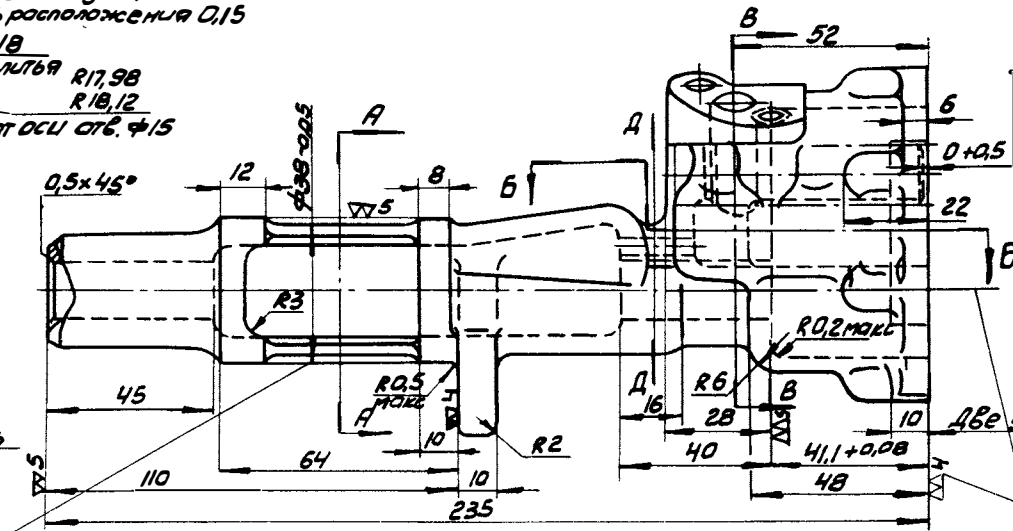
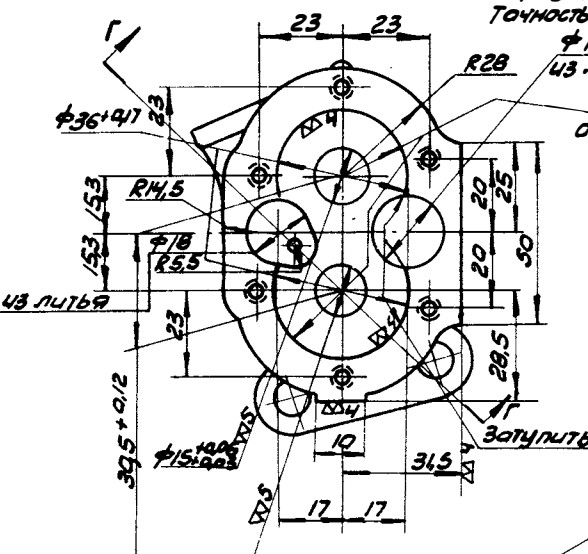
120-1104034-Е

Разрез ВВ



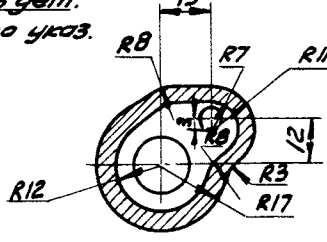
Для наружного диаметра резьбы/для без резьбы без отверстий I.

М6х1-кл.2; 6 отб. Сверлить на глуб. 18 Нарезать на глуб. 14 Точность расположения 0,15

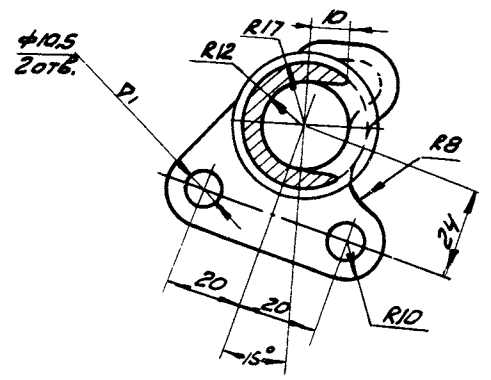


Запрессовать дет. 120-1011025 по указ. размера

Сечение ЕЕ



Разрез АА



Поверхность дб. плоской; при проверке на плите 4чл. 0,04 не должен проходить; неперпендикулярность 0,05 макс. на длине 50мм относительно указанной оси.

Непараллельность указанных поверхностей 0,04 макс. на длине 50мм.

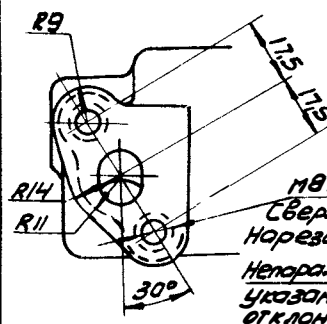
КОРПУС МАСЛЯНОГО НАСОСА

Чугун серый СЧ 15-32 ГОСТ 1412-54 Отливка №1 УК-15

120-1011020-А

120-1011031

Вид по стрелке



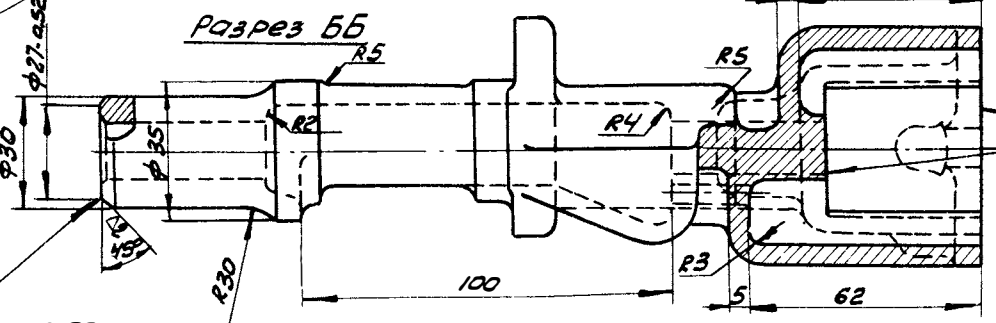
М8х1,25 кл.2 Сверлить на глуб. 20 Нарезать на глуб. 14 Непараллельность осей указанных отверстий и отклонение от общей плоскости, проходящей через них 0,14 макс. на длине 100мм.

Неуказанные литейные радиусы 3мм. Литейные уклоны 1°-2°. Тщательно очистить от пригоревшей земли.

Биеие указанных повер. жностей 0,05 макс.

Биеие торца 0,1 макс. на крайних точках по отношению оси.

Разрез ББ



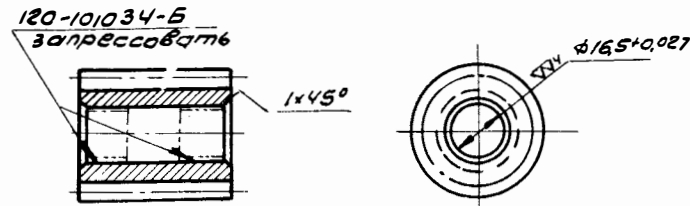
Корпус масляного насоса с осью в сборе

Лит. М Узв. 150-3751; 15/2-60.

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

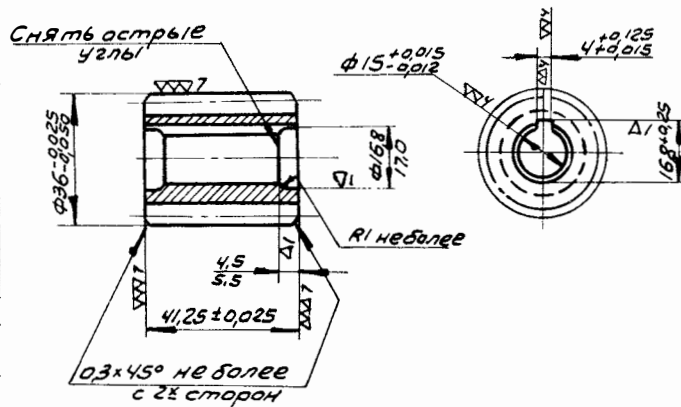
ДЕТ. 120-1011032 ВЕДОМАЯ

Параметры шестерни	
Число зубьев	9
Модуль	3,39
Угол зацепления	25°
Диаметр делительной окружности	30,51
Высота головки зуба	2,75
Высота зуба номинальная	6,15
Толщина теоретического зуба по дуге делительной окружности	5,32



Окончательная обработка торцов и профиля зуба после запрессовки и обработки втулок.

ДЕТ. 120-1011045 ВЕДУЩАЯ

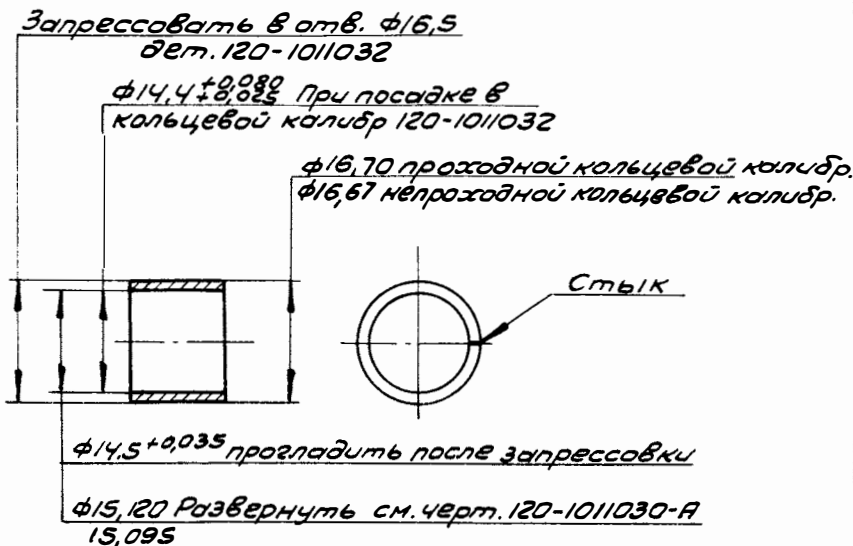


Допустимые отклонения от geometr. проб.	
1. Биение наружного диаметра по отношению к внутреннему отверстию не более	0,03
2. Взаимная параллельность торцов и перпендикулярность торцов по отношен. к отв.	0,03
3. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности	5,32
растояние между центрами д.б. меньше номинала на	0,04-0,16
и не должно колебаться более чем, на	0,08
в пределах одной шестерни	
4. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,04

Твердость по Бринеллю 187-149
Зуб шевинговать, на торцах зубьев снять заусенцы.

Лит. «Е» Узв. 150-5588; 30/IX-57.

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



ВТУЛКА ВЕДОМОЙ ШЕСТЕРНИ

Бронза БРОЦ.С. 4-4-25
Лента полутвердая толщ. 1,03±0,02 мм 512-И

120-1011034-B

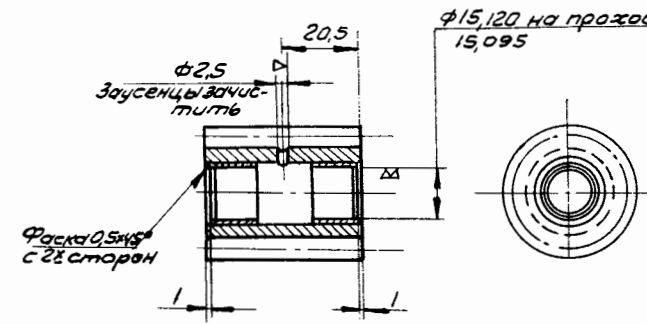
Лит. «Ж» Узв. 150-5396

ПРОКЛАДКА КОЛПАЧКА УКАЗАТЕЛЯ

Войлок полугрубошерстный
объемный вес 0,30±0,05 гр/см³

120-1009056

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



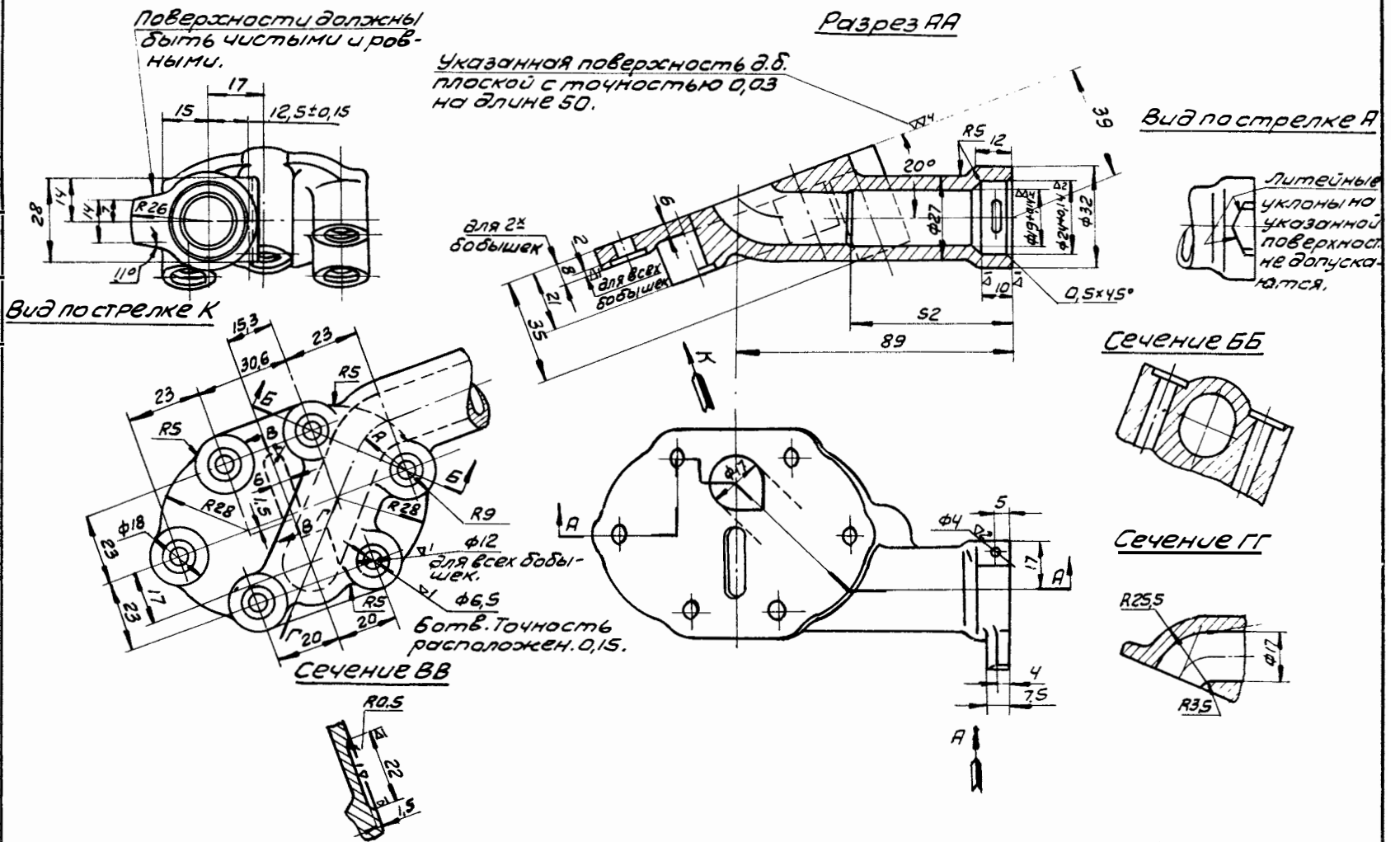
Биение наружного диаметра по отношению к отв. в втулках после развертки 0,03 не более.
Биение торцов на крайних точках 0,03 не более.

ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ МАСЛЯНОГО НАСОСА В СБОРЕ

без литеры
Узв. 5666; 19/III-58;

120-1011030-A

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



Указанная поверхность д.б. плоской с точностью 0,03 на длине 50.

ОСЬ ВЕДОМОЙ ШЕСТЕРНИ МАСЛЯНОГО НАСОСА

Сталь 45 ГОСТ 1050-57.

120-1011025

Лит. «Г» Узв. 120-3986.

СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ.

Неуказанные литейные радиусы 3.
Литейные уклоны 1-2°
Внутреннюю поверхность канала тщательно очистить от пригоревшей земли.

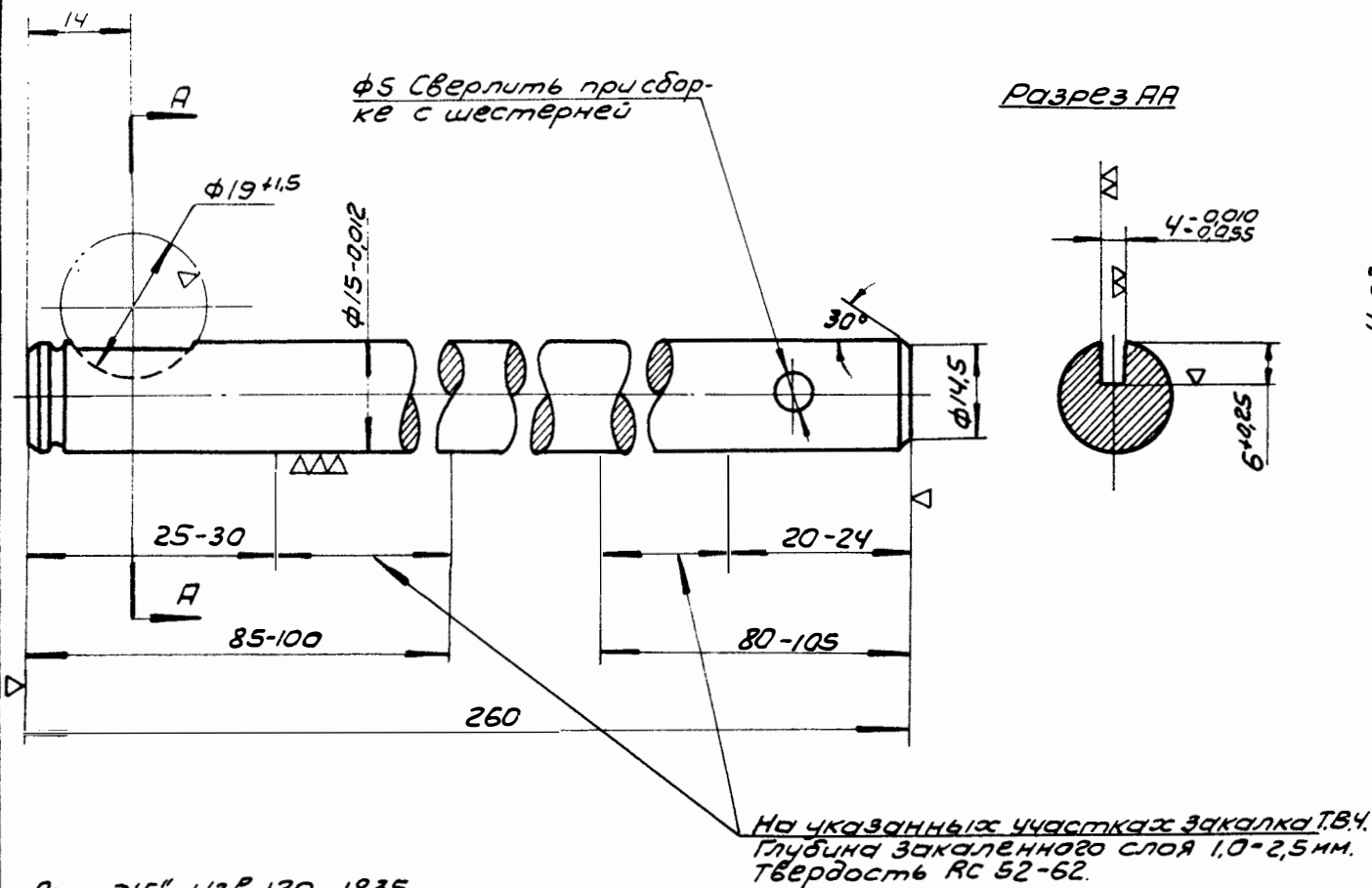
Лит. «Р» Узв. 150-5340; 31/I-57.

КРЫШКА МАСЛЯНОГО НАСОСА

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка N1 УК-15

120-1011052-B

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



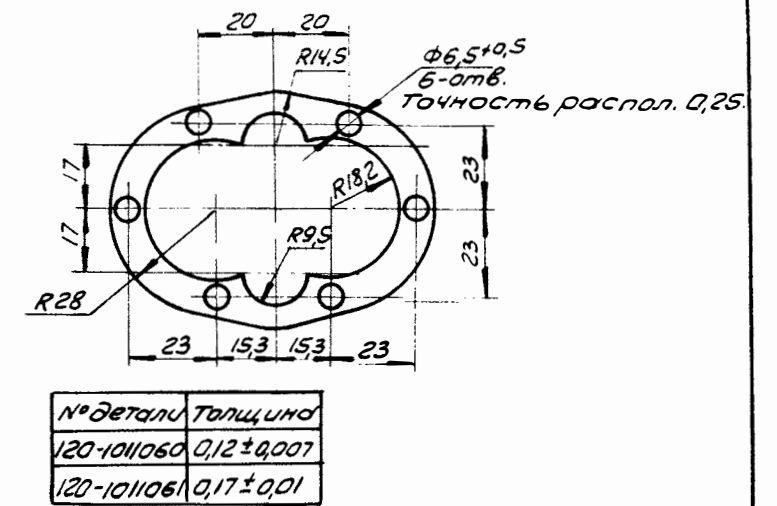
Лит. Ж. Узв. 120-1835.

ВАЛ МАСЛЯНОГО НАСОСА

Сталь 45 ГОСТ 1051-50

120-1011046

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



Отклонения основных габаритных размеров ±0,5.

ПРОКЛАДКА МАСЛЯНОГО НАСОСА

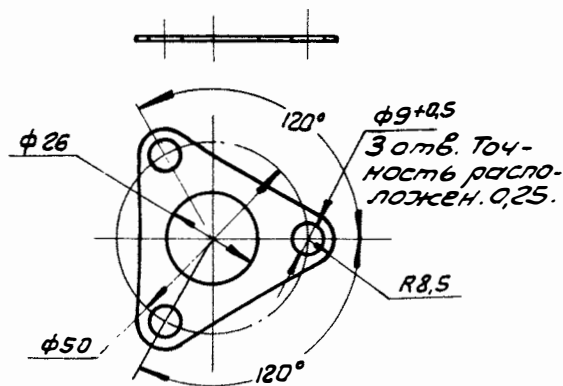
Бумага кабельная ГОСТ 645-41

120-1011060

120-1011061

Лит. Д. Узв. 120-1295/пг; 28/IV-49

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

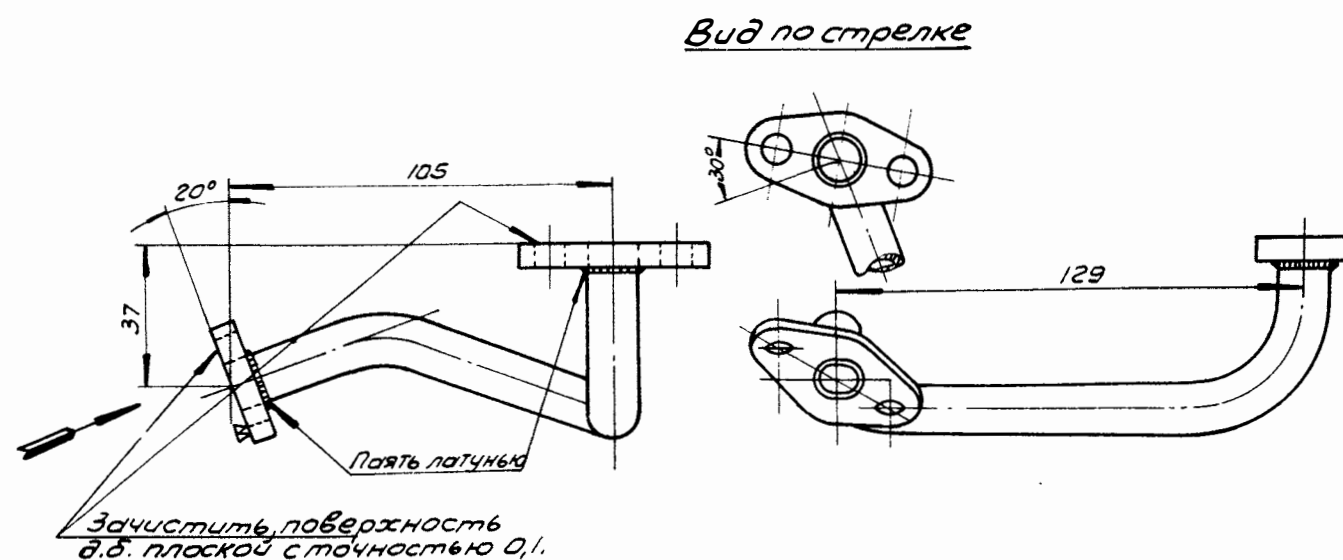


ПРОКЛАДКА ЗАГЛУШКИ

Картон прокладочный см. ТУ № УН-1130 Толщ. матер. 1±0,15 мм.

123-1014099

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



ТРУБКА МАСЛОПРОВОДА В СБОРЕ

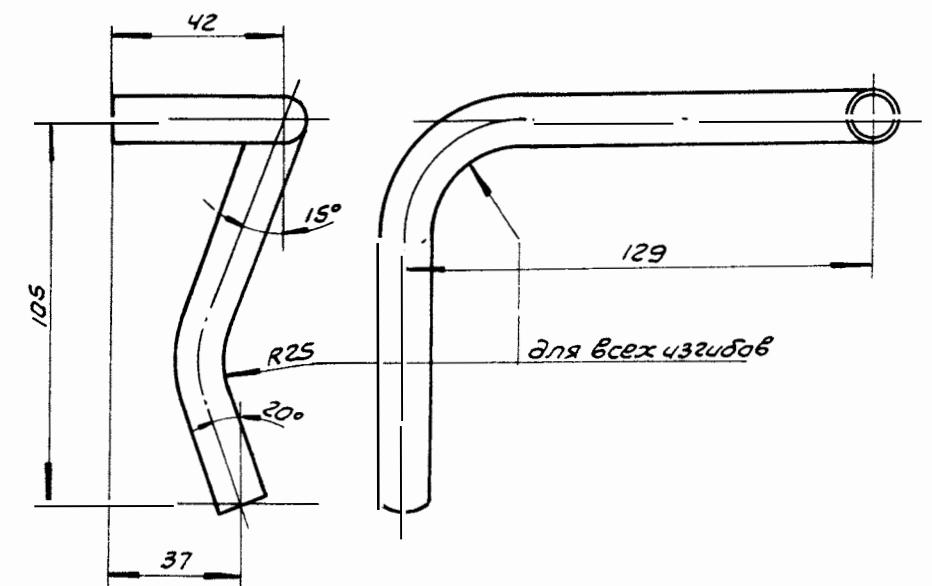
120-1011080

Внутреннюю поверхность тщательно очистить.

Испытать на герметичность

Лит. В. Узв. 57.

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



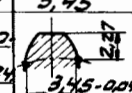
ТРУБКА МАСЛОПРОВОДА

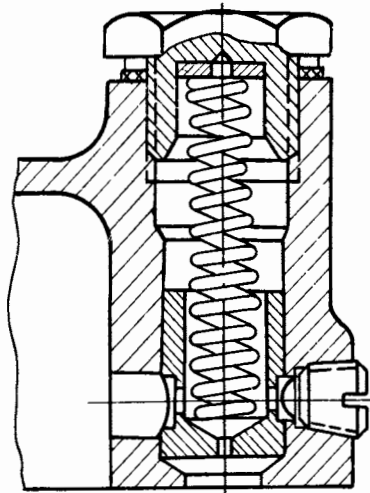
Толстик Л-96. Труба φ14x1 ГОСТ 617-53

120-1011082

Лит. А. Узв. 120-781/пг; 9/IV-48.

Параметры шестерни привода масла насоса

1. Число зубьев	11
2. Модуль по нормали	2,25
3. Диаметр делительной окружн.	49,01
4. Угол зацепления по нормали	20°
5. Высота головки зуба	2,25
6. Палная высота зуба	5,1
7. Направление винтовой линии	Правое
8. Угол линии зуба с осью вращения	59°40'
9. Осевой шаг линии зуба	90,09
10. Теоретич. толщина зуба по дуге делит. окружн. в нормальном сечен.	3,54
11. Действ. толщина зуба по дуге делит. окружности в норм. сечении	3,45
12. Калибр зуба расчетный при ном. диаметре внешней окр. в норм. сеч.	
13. При зацеплении без люфта с эталон. шестерней, имеющей толщину зуба по дуге нач. окр. в нормальном сечен.	3,54
расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,05-0,3
и не должно колебаться при работе	
рабочими, в предел. одной шест. балее чем	0,22
14. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб	0,10
15. Отклонение угла наклона зуба к оси вращения на длине зуба не более	± 0,03



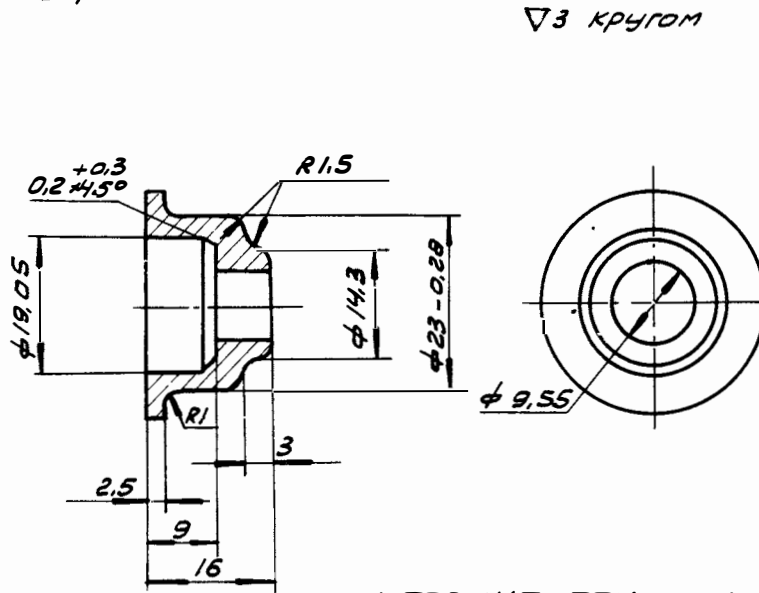
Начало открытия клапана должно соответствовать давлению 3-4 кг/см².

УСТАНОВКА КЛАПАНА МАСЛЯНОЙ МАГИСТРАЛИ

Лит. „Ж“ Узв. 150-5591; 14/8-57

СК-120-1000009

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

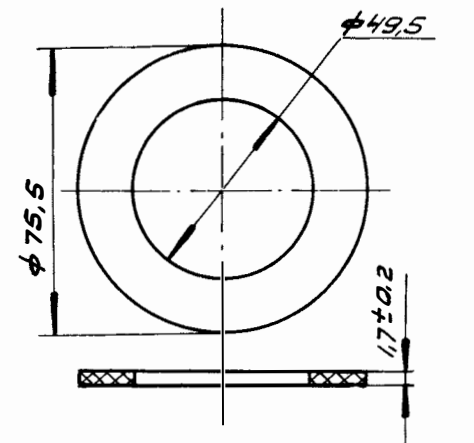


ТАРЕЛКА ПРУЖИНЫ КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 30 ГОСТ 7417-57

11-0115

Лит. „И“ Узв. 164-1252; 1/8-59



Поверхности должны быть гладки и параллельны с точностью 0,1 мм

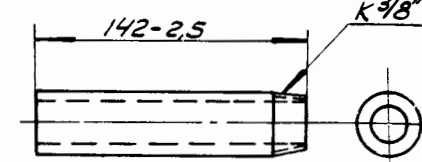
ШАЙБА УПОРНАЯ ШЕСТЕРЕН РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ

Текстолит

11-045

Без лит.; 14/8-42

Заусенцы недопустимы

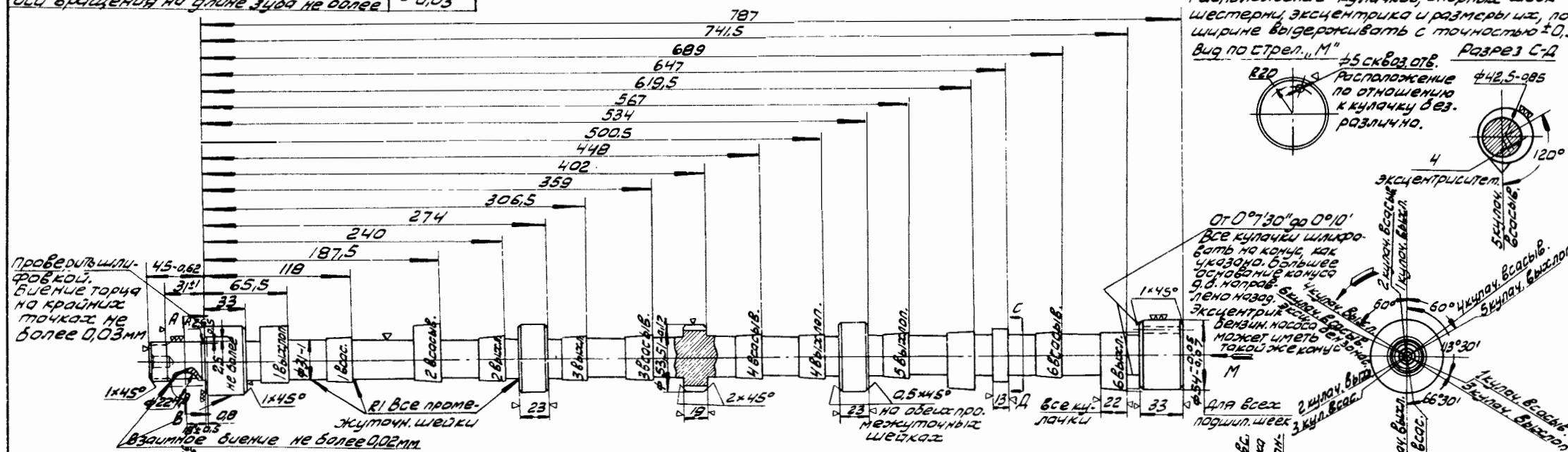


ТРУБКА СЛИВНАЯ ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА

Сталь 20 Труба φ18×3
Труба ГОСТ 1753-53

Лит. „Д“ Узв. 150-5591; 11/8-57

120-1005157



Проверить шлифовкой, биение тарца на крайних точках не более 0,03 мм

разрез АБ

1. Закалка токами высокой частоты подвергается трущиеся поверхности опорных шеек, кулачков, эксцентрика и зубьев шестерни. Допускается оставление незакаленных мест на первой и четвертой опорных шейках на длине 5 мм не более от краев при условии сохранения допуска и чистоты обработки по чертежу.
 2. Глубина закаленного слоя д.б. в пределах 2-5 мм. Зубья шестерни могут быть прокалены насквозь. Глубина слоя на носике допускается до 8,5 мм.
 3. Твердость кулачков и эксцентрика Rc=56-62, опорных шеек Rc=54-62 и зубьев шестерни Rc=40-56.
 4. Рабочая поверхность кулачков д.б. проверена на твердость не менее чем в 2х точках с каждой стороны и каждом кулачке. Допускается снижение твердости на углах носиков кулачков на расстоянии 2 мм от края до Rc=50.
 5. Биение заточенных кулачков не должно превышать 0,04 мм.
 6. Оси симметрии кулачков д.б. выдержаны с точностью 1/2° от теоретическ. положения по отношению к шпоночной канавке.
 7. Биение промежуточных опорных шеек не должно превышать 0,025 мм, при опоре на крайней шейке.
- В качестве поверхности кулачков и опорных шеек должно соответствовать установленному эталону.

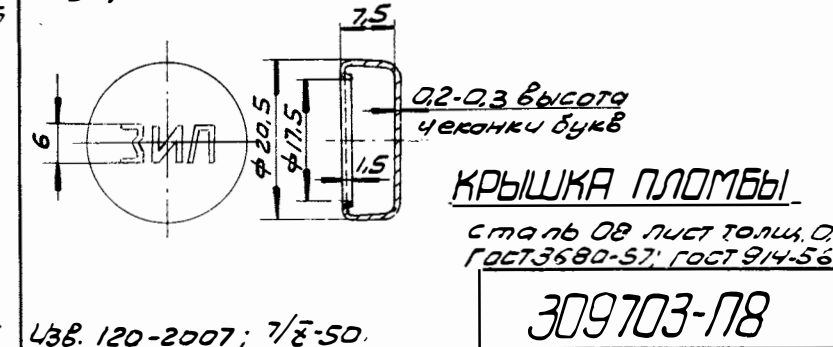


ВАЛ КУЛАЧКОВЫЙ

Сталь 45 ГОСТ 1050-59

120-1006015-А

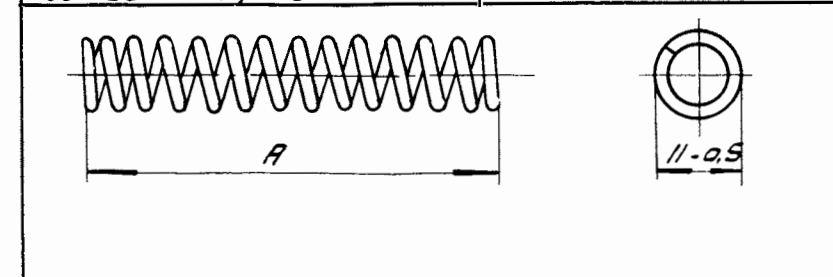
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



КРЫШКА ПЛОМБЫ

Сталь 08 лист толщ. 0,3
ГОСТ 3580-57; ГОСТ 914-56

309703-П8



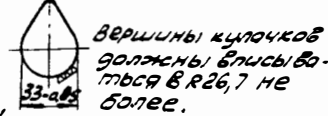
Витков всех	14
Витков опорных	2
А = 53,5 ± 1,5 при нагрузке	0 кг
А = 43 при нагрузке	4,8 - 5,6 кг

ПРУЖИНА СПУСКНОГО КЛАПАНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Проволока пружинная
Прочность П группа I
φ1,4 ГОСТ 5047-49

11-1116

Порядок работы: 1-5-3-6-2-4.



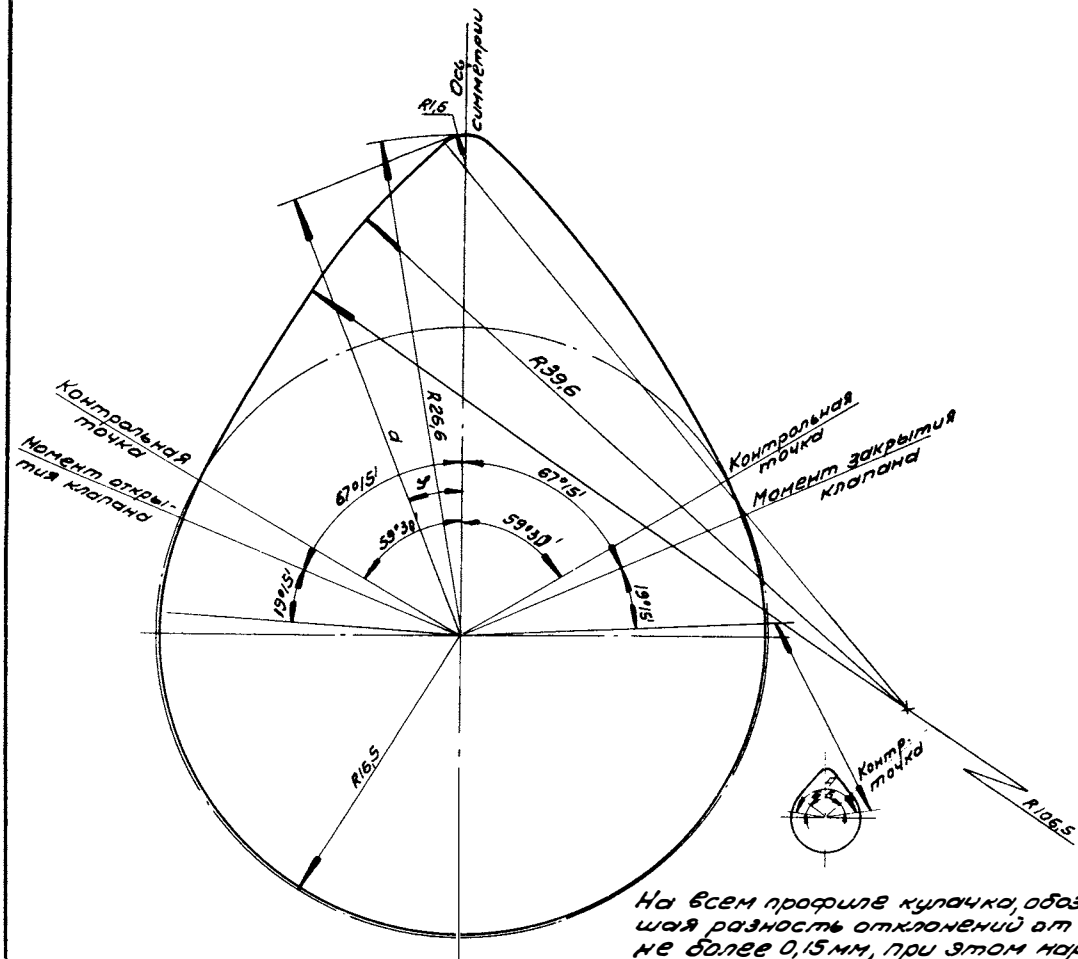
Лит. „АЕ“ Узв. 150-5690; 8/8-58

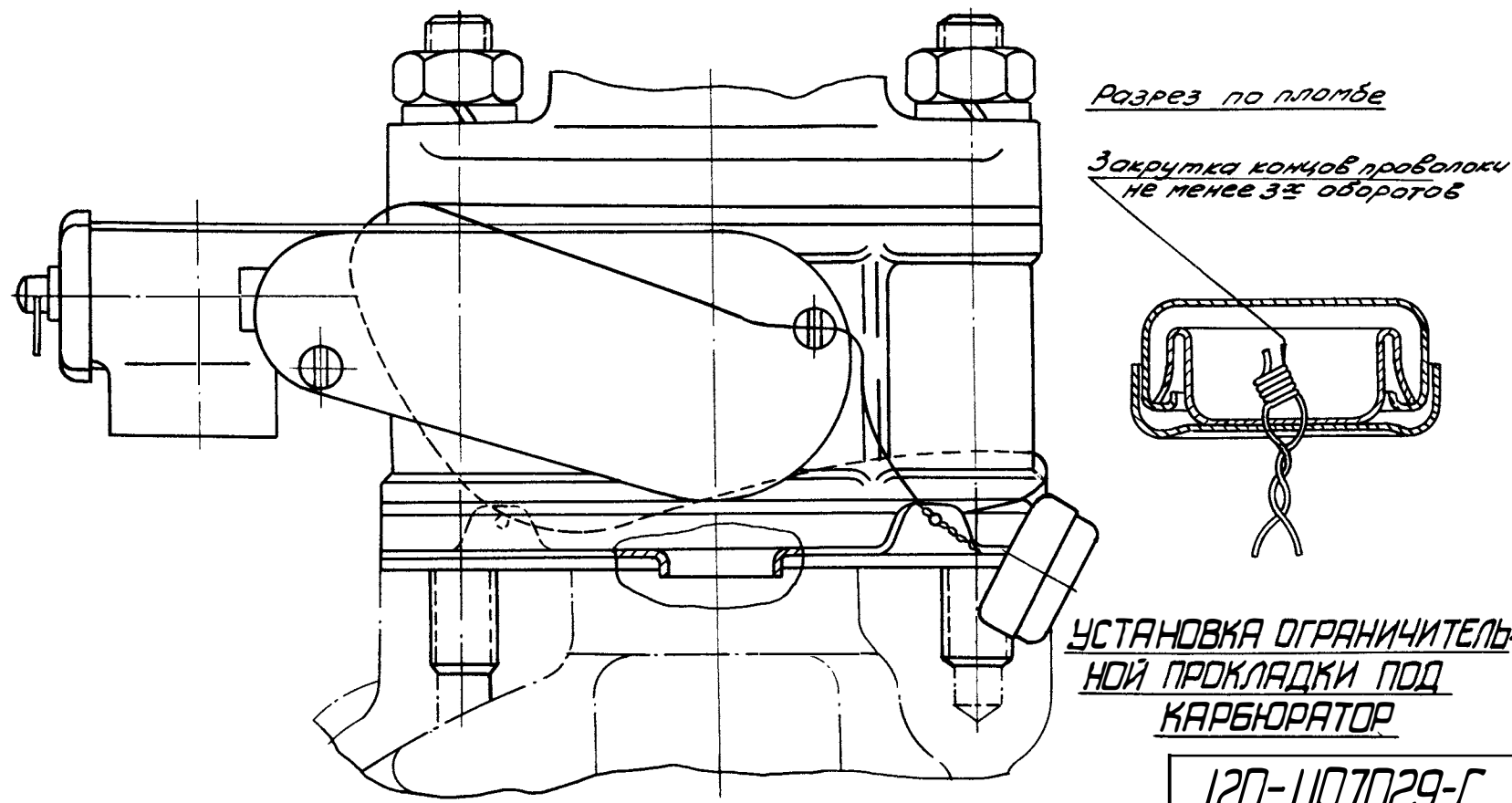
Лит. „К“ Узв. 120-1362/Пг; 13/8-49

Векторы промежуточных точек рабочей части профиля
выхлопного и всасывающего кулачка

Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "	Угол " "	Вектор " "
0°0'	26,6000	7°045'	26,3717	13°015'	25,9343	18°045'	25,2733	24°015'	24,3940	29°045'	23,8050	35°015'	22,0161	40°030'	20,6130	46°015'	19,1892	51°030'	17,9535	56°045'	16,9634		
1°0'	26,5962	8°015'	26,3567	13°030'	25,9093	18°060'	25,2380	24°030'	24,3790	29°060'	23,7806	35°030'	21,9529	40°045'	20,5443	46°030'	19,1289	51°045'	17,9019	57°015'	16,9244		
1°30'	26,5914	8°15'	26,3413	13°045'	25,8836	18°075'	25,2022	24°045'	24,3636	29°075'	23,7659	35°045'	21,9894	41°015'	20,4761	46°045'	19,0690	52°015'	17,8508	57°30'	16,8872		
2°00'	26,5848	8°30'	26,3254	14°015'	25,8574	19°030'	25,1660	25°015'	24,2577	30°030'	23,1407	36°015'	21,8254	41°15'	20,4032	46°45'	19,0094	52°15'	17,8002	57°30'	16,8516		
2°30'	26,5762	8°45'	26,3091	14°030'	25,8308	19°045'	25,1294	25°030'	24,2114	30°045'	23,0852	36°030'	21,7611	41°30'	20,3407	47°015'	18,9502	52°30'	17,7499	57°45'	16,8179		
3°00'	26,5658	9°015'	26,2922	14°045'	25,8037	19°060'	25,0923	25°045'	24,1646	31°015'	23,0292	36°045'	21,6964	41°45'	20,2785	47°15'	18,8944	52°45'	17,7000	58°015'	16,7857		
3°30'	26,5534	9°15'	26,2749	14°060'	25,7762	19°075'	25,0548	25°060'	24,1175	31°030'	22,9728	36°060'	21,6314	42°015'	20,2268	47°30'	18,8331	53°015'	17,6506	58°15'	16,7553		
4°00'	26,5391	9°30'	26,2572	15°015'	25,7482	20°030'	25,0168	26°015'	24,0699	31°045'	22,9150	37°015'	21,5659	42°030'	20,1403	47°45'	18,7751	53°15'	17,6016	58°30'	16,7266		
4°15'	26,5315	9°45'	26,2389	15°15'	25,7197	20°045'	24,9784	26°15'	24,0218	31°15'	22,8588	37°15'	21,5001	42°30'	20,0743	48°015'	18,7175	53°30'	17,5530	58°45'	16,6996		
4°30'	26,5229	10°015'	26,2202	15°30'	25,6908	21°015'	24,9395	26°30'	23,9734	32°015'	22,8012	37°30'	21,4338	42°45'	20,0086	48°15'	18,6603	53°45'	17,5048	59°015'	16,6743		
4°45'	26,5142	10°15'	26,2010	15°45'	25,6614	21°15'	24,9002	26°45'	23,9245	32°15'	22,7432	37°45'	21,3673	43°015'	19,9433	48°30'	18,6035	54°015'	17,4570	59°15'	16,6507		
5°015'	26,5049	10°30'	26,1814	16°015'	25,6316	21°30'	24,8605	27°015'	23,8752	32°30'	22,6848	38°015'	21,3003	43°15'	19,8784	48°45'	18,5471	54°15'	17,4097	59°30'	16,6289		
5°30'	26,4951	10°45'	26,1613	16°15'	25,6013	21°45'	24,8203	27°15'	23,8254	32°45'	22,6260	38°15'	21,2329	43°30'	19,8138	49°015'	18,4911	54°30'	17,3628	59°45'	16,6087		
5°45'	26,4849	11°015'	26,1407	16°30'	25,5705	22°015'	24,7796	27°30'	23,7753	33°015'	22,5668	38°30'	21,1652	43°45'	19,7492	49°15'	18,4355	54°45'	17,3163	60°015'	16,5903		
6°015'	26,4742	11°15'	26,1196	16°45'	25,5393	22°15'	24,7385	27°45'	23,7247	33°15'	22,5072	38°45'	21,0971	44°015'	19,6859	49°30'	18,3803	55°015'	17,2702	60°15'	16,5735		
6°30'	26,4631	11°30'	26,0981	17°015'	25,5076	22°30'	24,6970	28°015'	23,6737	33°30'	22,4472	39°015'	21,0287	44°15'	19,6224	49°45'	18,3255	55°15'	17,2245	60°30'	16,5585		
6°45'	26,4514	11°45'	26,0761	17°15'	25,4755	22°45'	24,6550	28°15'	23,6223	33°45'	22,3868	39°15'	20,9598	44°30'	19,5594	50°015'	18,2712	55°30'	17,1793	60°45'	16,5453		
7°015'	26,4393	12°015'	26,0537	17°30'	25,4429	23°015'	24,6126	28°30'	23,5704	34°015'	22,3260	39°30'	20,8906	44°45'	19,4967	50°15'	18,2172	55°45'	17,1345	61°015'	16,5337		
7°30'	26,4267	12°15'	26,0308	17°45'	25,4099	23°15'	24,5698	28°45'	23,5182	34°15'	22,2648	39°45'	20,8211	45°015'	19,4345	50°30'	18,1637	56°015'	17,0902	61°15'	16,5239		
7°45'	26,4137	12°30'	26,0074	18°015'	25,3764	23°30'	24,5265	29°015'	23,4655	34°30'	22,2032	39°57'	20,8094	45°15'	19,3726	50°45'	18,1105	56°15'	17,0461	61°30'	16,5156		
8°015'	26,4001	12°45'	25,9836	18°15'	25,3425	23°45'	24,4828	29°15'	23,4124	34°45'	22,1412	40°015'	20,7513	45°30'	19,3111	51°015'	18,0577	56°30'	17,0064	61°45'	16,5092		
8°30'	26,3861	13°015'	25,9593	18°30'	25,3081	24°015'	24,4386	29°30'	23,3589	35°015'	22,0788	40°15'	20,6880	45°45'	19,2500	51°15'	18,0054	56°45'	17,0040	62°015'	16,5044		

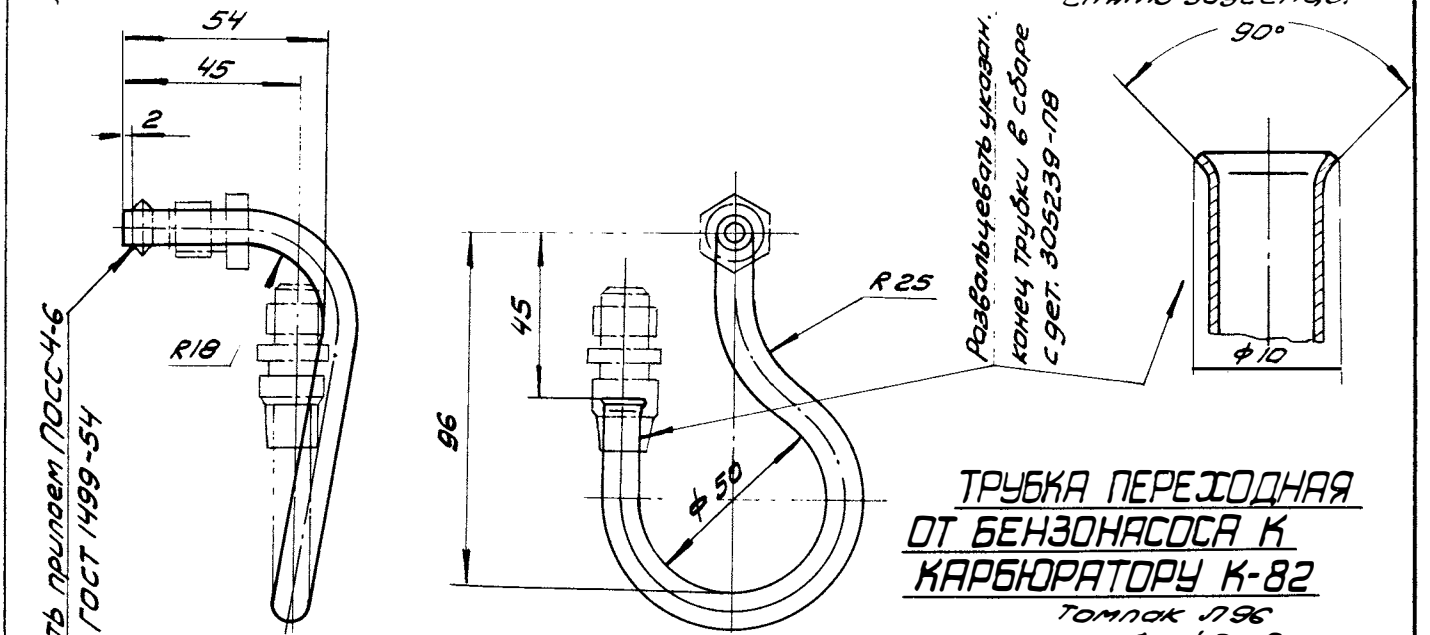
Профиль всасывающего и выхлопного кулачка





120-1107029-Г

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



ТРУБКА ПЕРЕХОДНАЯ ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ К-82

Томпак Л-96
Труба $\phi 8 \times 0,75$
ГОСТ 617-53

ТРУБКА ПЕРЕХОДНАЯ ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ К-82 В СБОРЕ

120-1104199

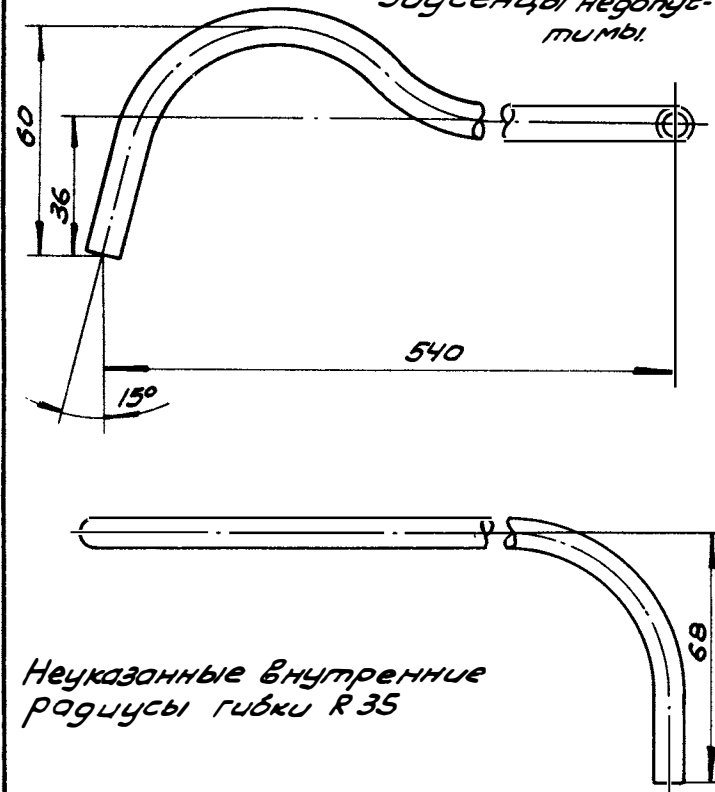
120-1104198

Лит. № Цзв. 120-4344; 28/IX-54.

/в запчасти/

Лит. № Б Цзв. 150-5286; 23/II-57.

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

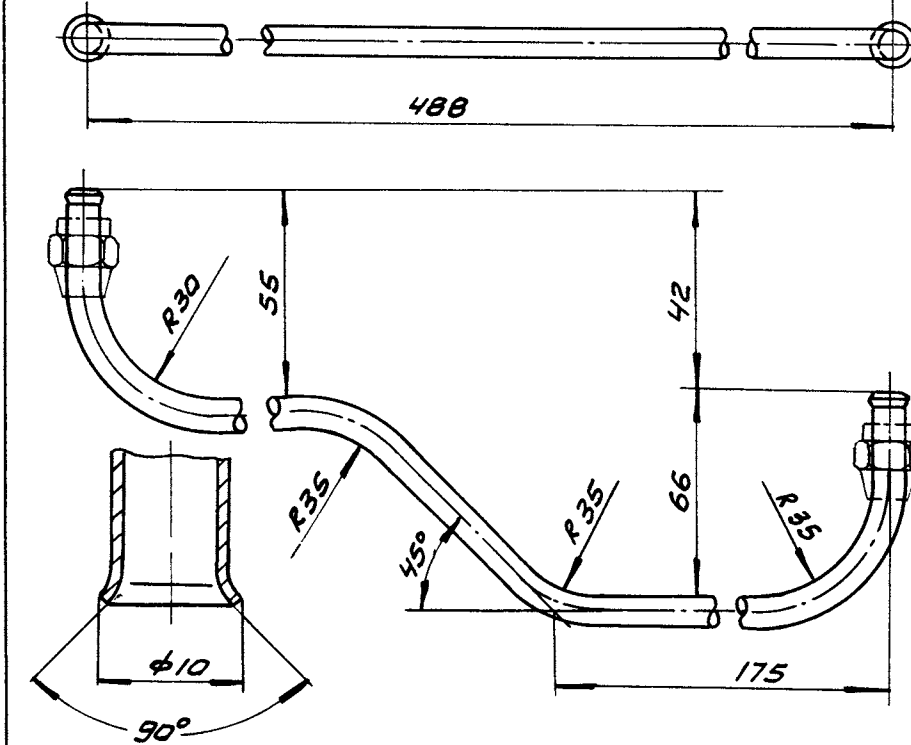


ТРУБКА ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ

Томпак Л-96
Трубка $8 \times 0,75$ ГОСТ 617-53

120-1104058-И

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



ТРУБКА ОТ НАСОСА К КАРБЮРАТОРУ

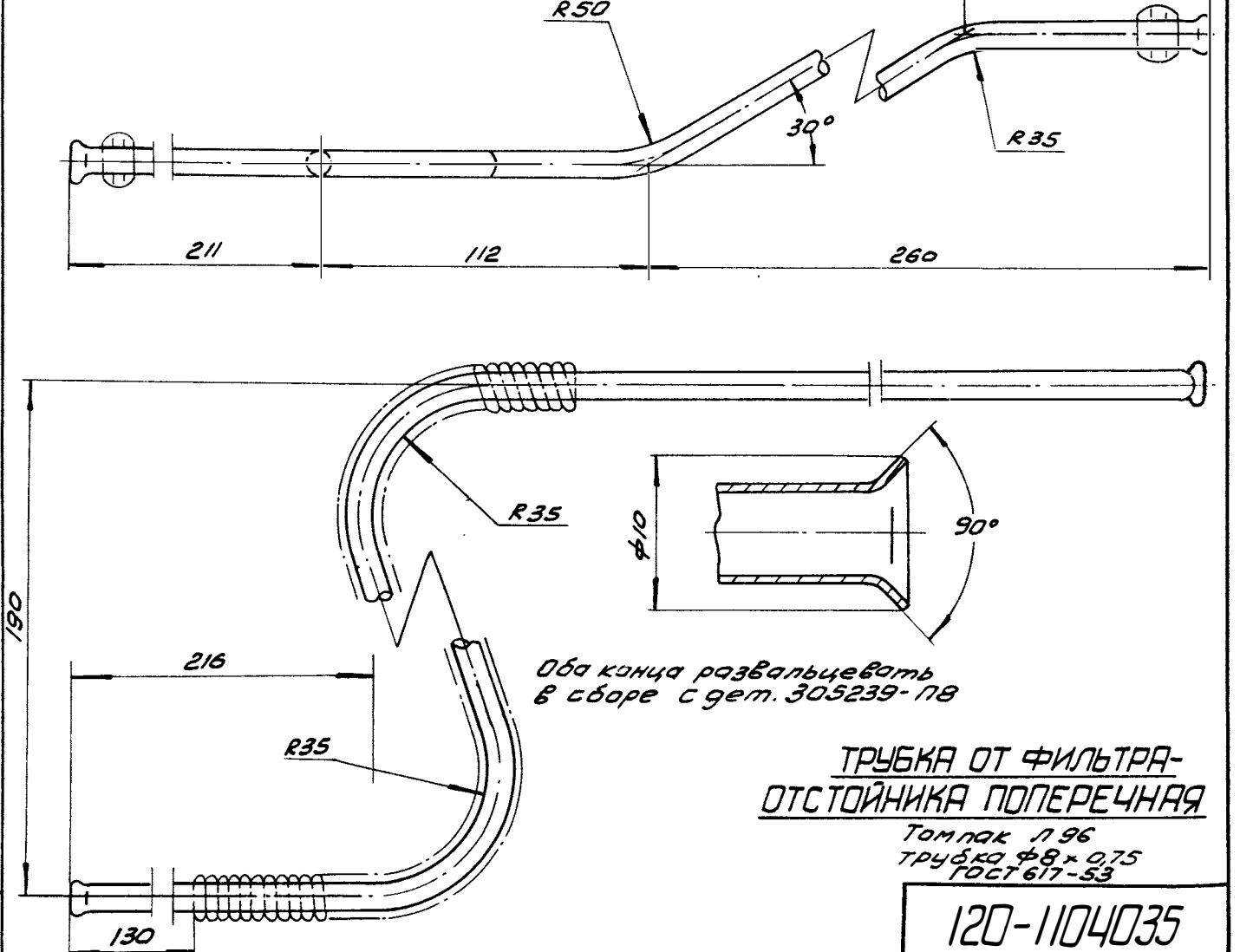
Медь ЛТ-96
Трубка $\phi 8 \times 0,5$
ГОСТ 617-53

120-1104058-Б

120-1104054-Б

Лит. № Д Цзв. 120-3554; 23/II-53.
ТРУБКА ОТ НАСОСА К КАРБЮРАТОРУ В СБОРЕ

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



ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА ПОПЕРЕЧНАЯ

Томпак Л-96
Трубка $\phi 8 \times 0,75$
ГОСТ 617-53

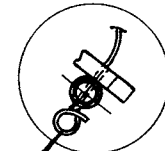
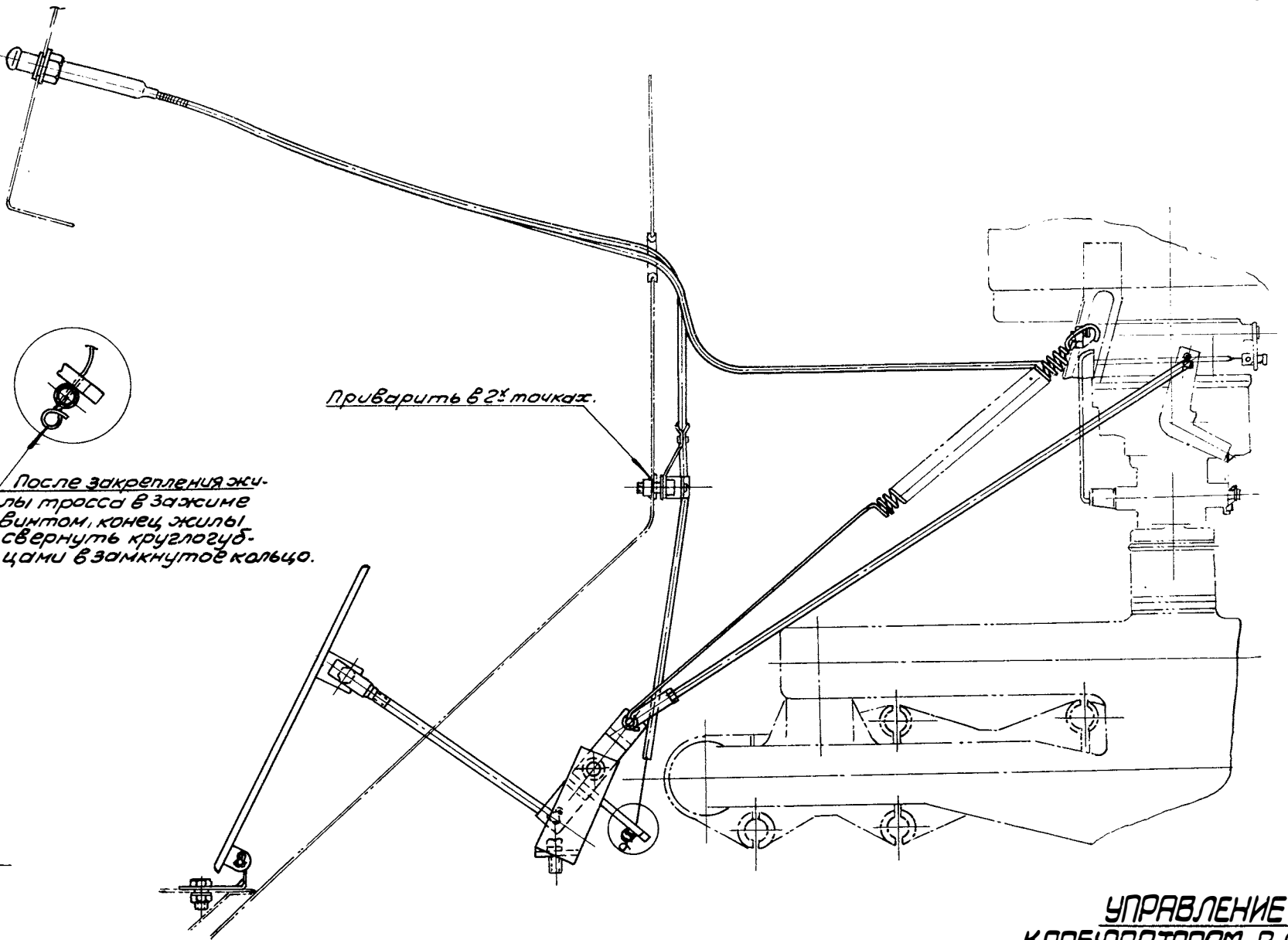
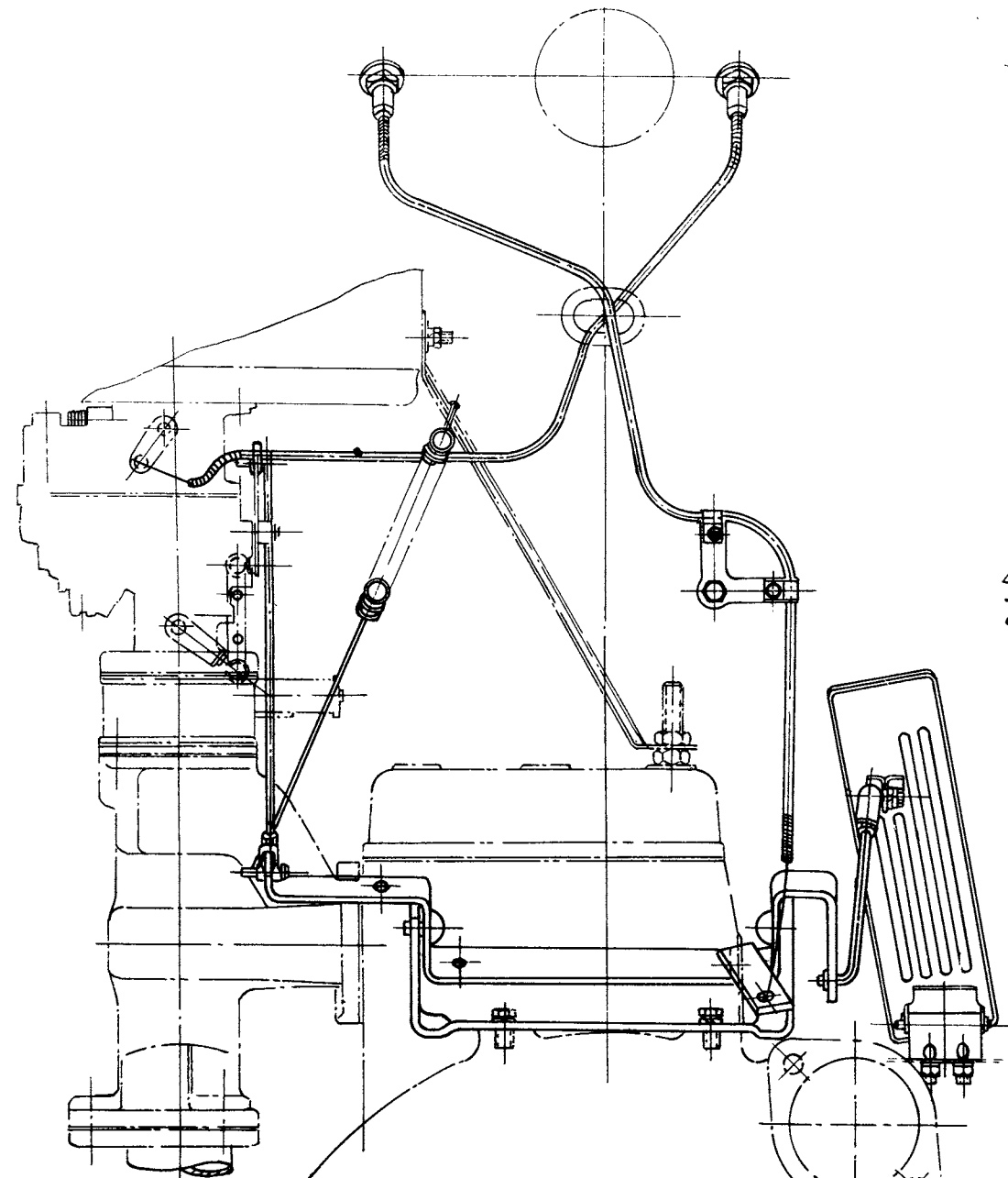
120-1104035

120-1104030

Лит. № И Цзв. 120-4617; 25/II-55.

в сборе

Цзв. 120-4935; 6/II-56.



После закрепления жилы троса в зажиме винтом, конец жилы свернуть круглогубцами в замкнутое кольцо.

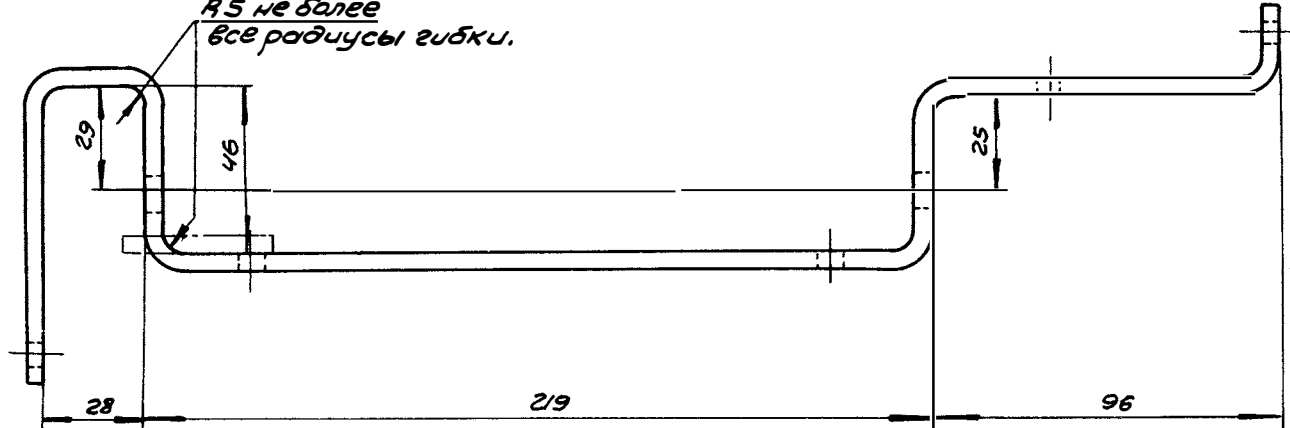
Приварить в 2х точках.

**УПРАВЛЕНИЕ
КАРБЮРАТОРОМ В СБОРЕ**

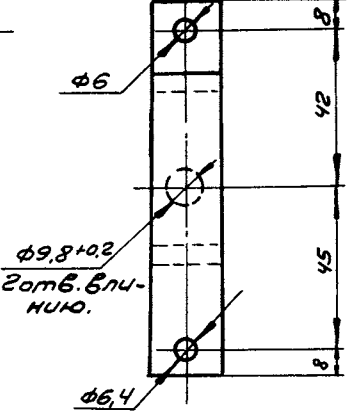
120-1108001

Литер. А. Узв. 120-4580; 23/II-55.

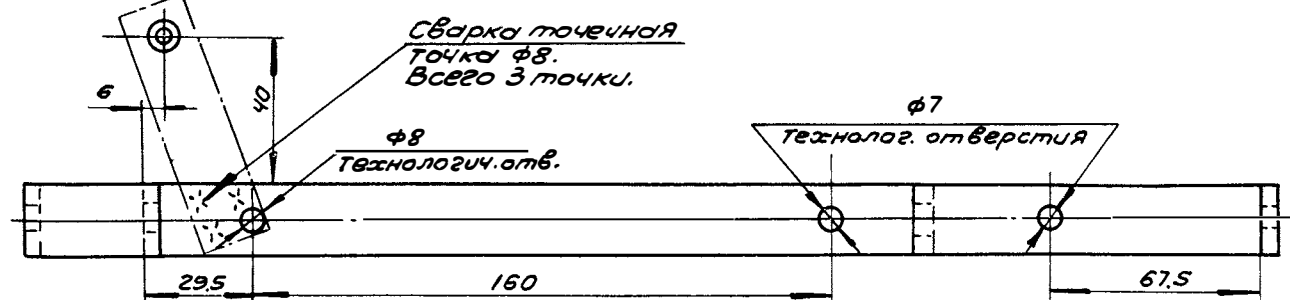
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
R5 не более
все радиусы гибки.



Заусенцы недопустимы.



Затв. влч-нию.



Сварка точечная
точка ф8.
Всего 3 точки.

ф8
технологич. отв.

ф7
технолог. отверстия

СЕРЬГА АКСЕЛЕРАТОРА

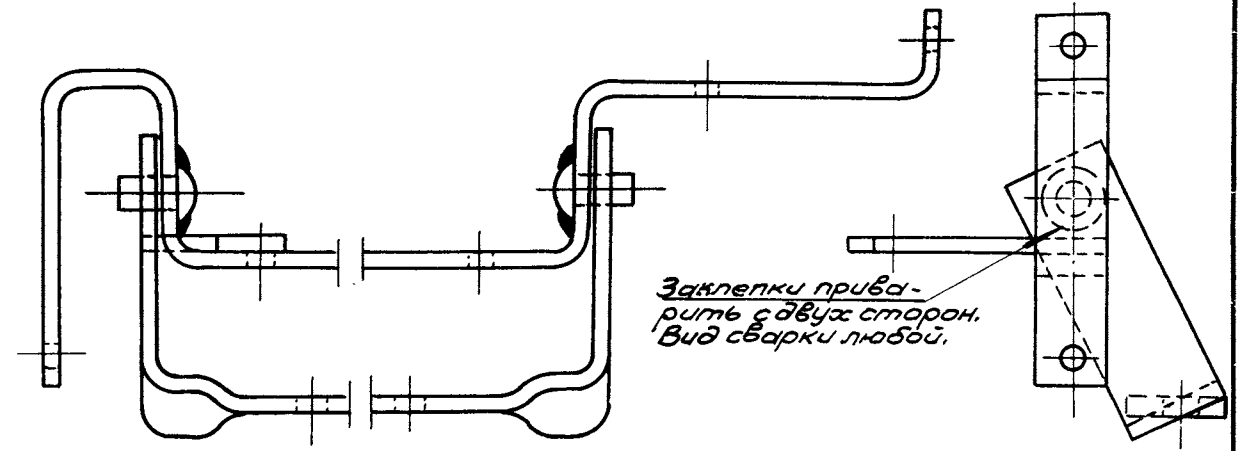
Сталь 10 ГОСТ 1050-57
Полоса сеч. 5x20 ГОСТ 103-57.

в сборе

120-1108045-Г

120-1108047-В

После сборки серьга должна свободно вращаться.



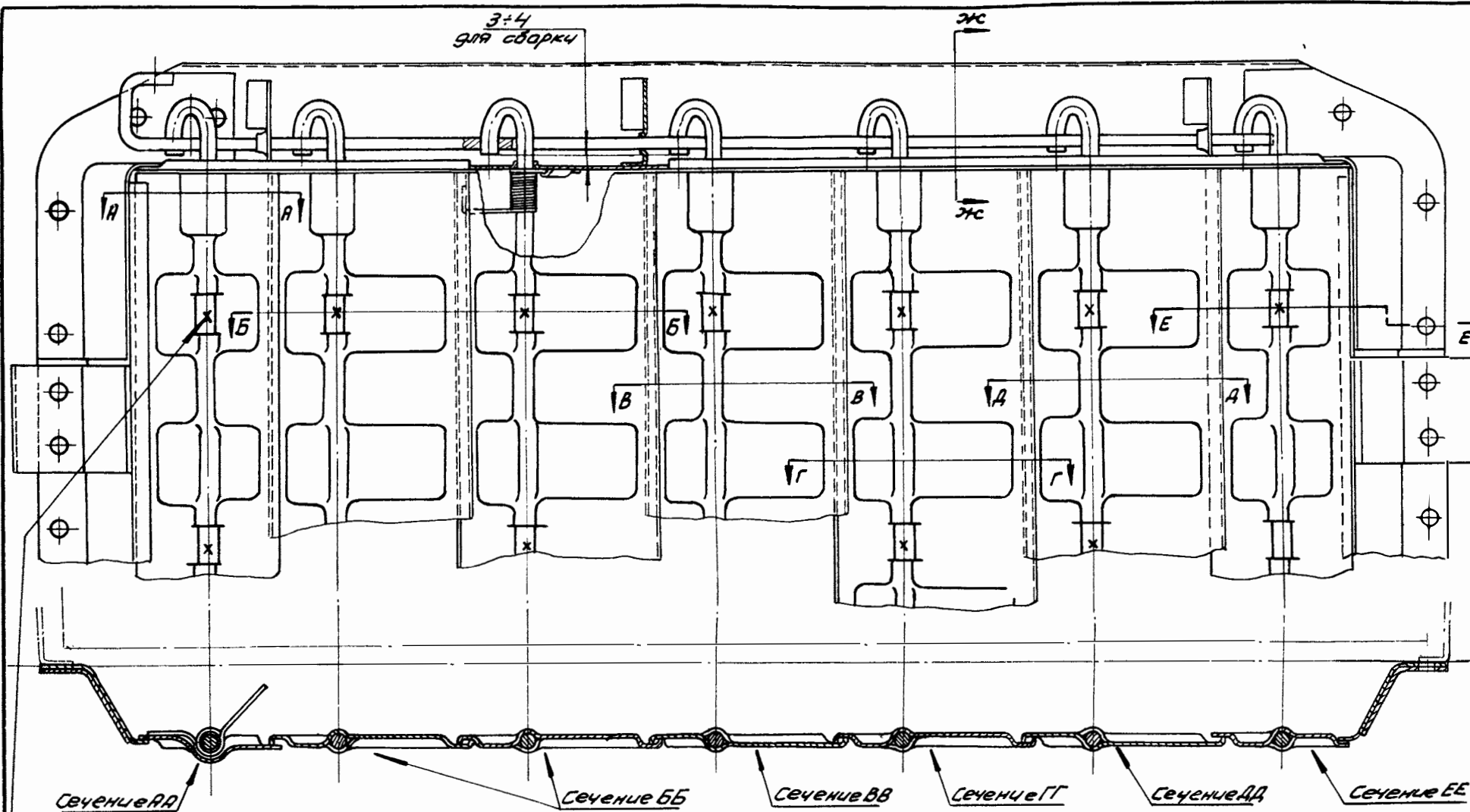
Заклепки прибить с двух сторон.
Вид сварки любой.

КРОШТЕЙН АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

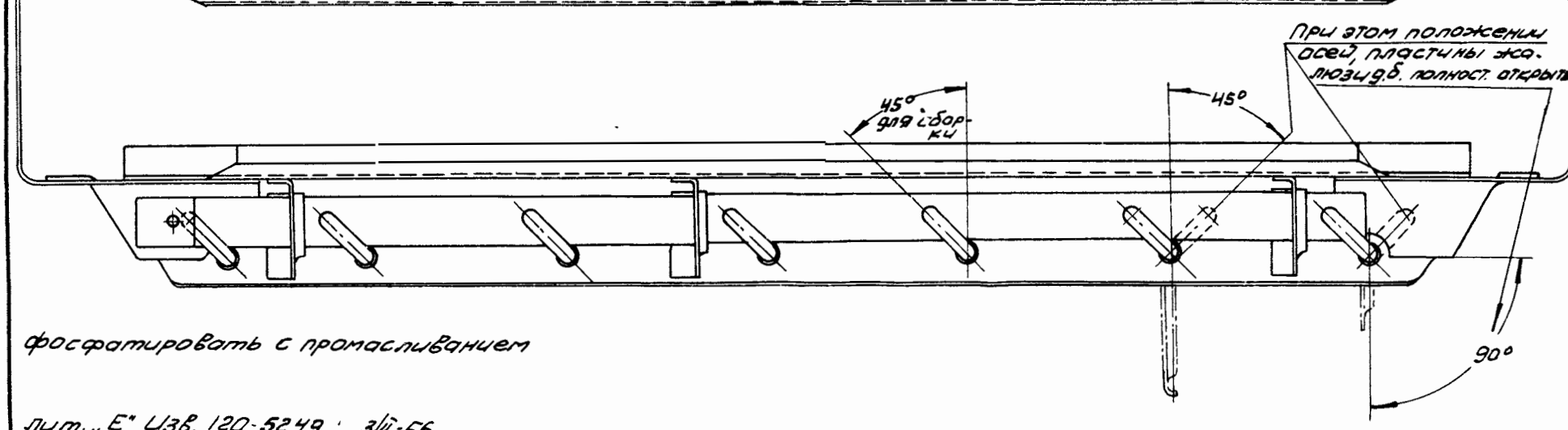
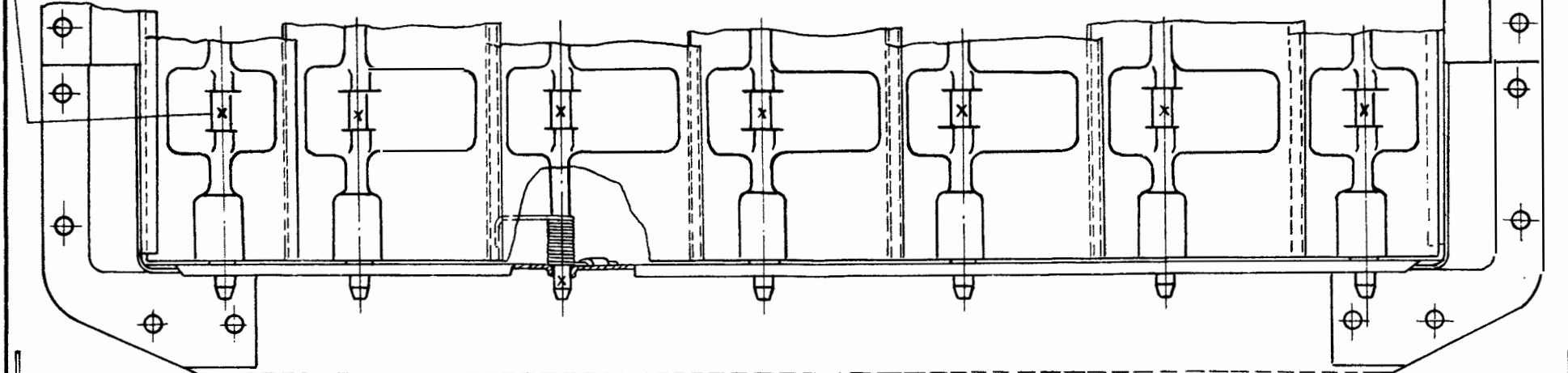
120-1108044-Г

Узв. 120-4343; 28/IX-54.

Узв. 120.4343; 28/IX-54.

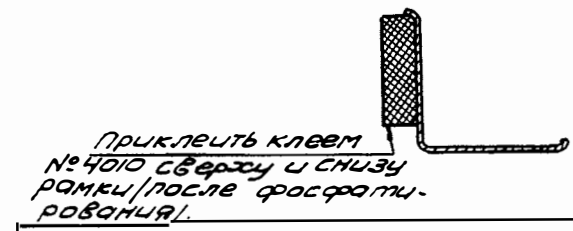


Сварка точечная. Всего 28 точек.
в 4-х местах, в 2-х крайних и в 2-х
средних точках каждой пластины.



Лит. "Е" Узв. 120-5249; 3/II-56.

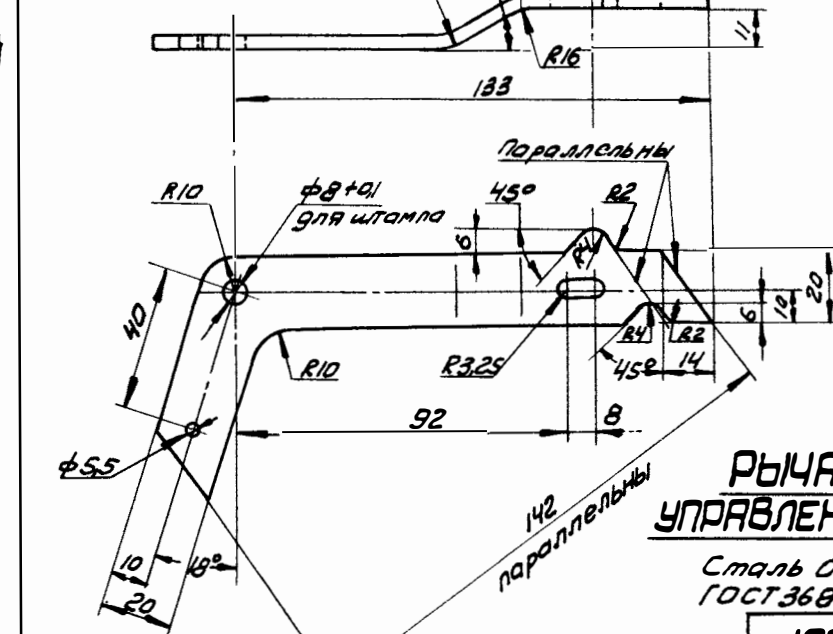
Сечение ЖСЖ



ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

120-1310100

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

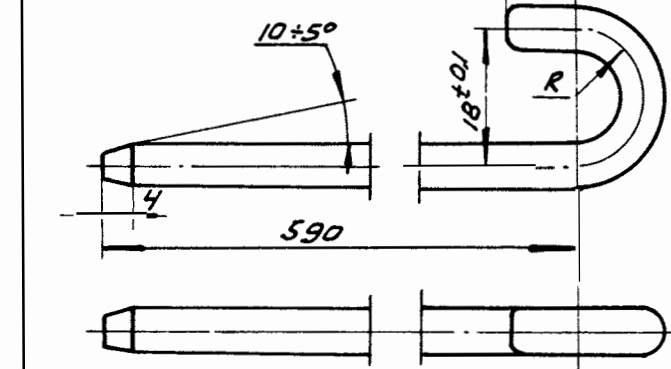


РЫЧАГ УГЛОВОЙ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ

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

120-1310186-А

Узв. 120-4045. 12/II-54. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и затупить острые кромки

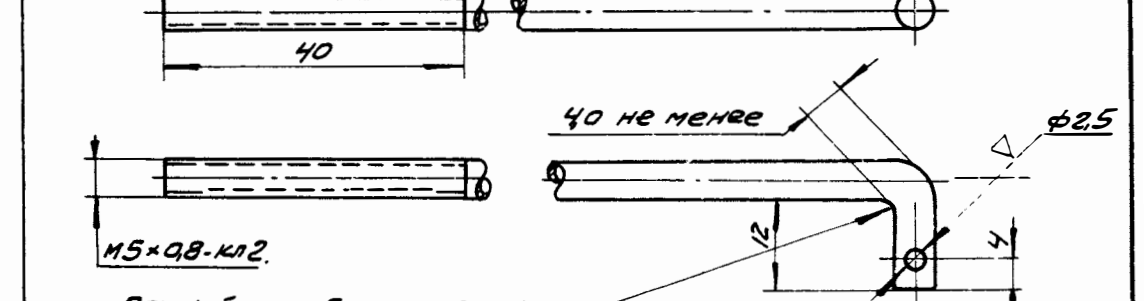


ОСЬ ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ

Сталь 20. ГОСТ 1051-59. Прутки ф6; ГОСТ 7417-57.

120-1310124

Лит. "Г" Узв. 120-3043; 3/II-52. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы



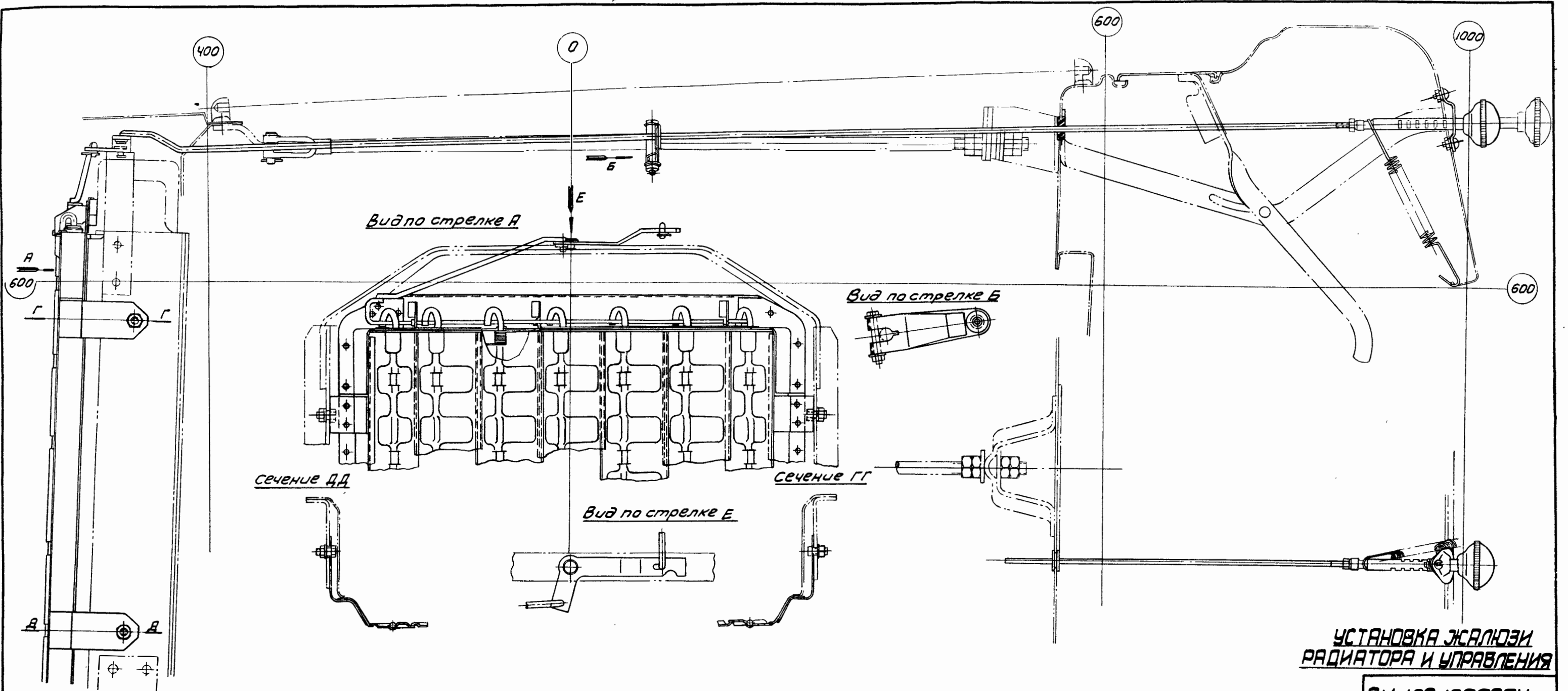
ТЯГА КАРБЮРАТОРА

Сталь А12; ГОСТ 1414-54. Круг 5. ГОСТ 7417-57

120-1108050-Б

Лит. "Б" Узв. 120-1760; 4/II-50.

1175



**УСТАНОВКА ЖАЛЮЗИ
РАДИАТОРА И УПРАВЛЕНИЯ**
СК-120-1300004

Лит. «К» Узв.150-5499

Взамен чертежа

Радиатор в сборе 120-1301010-Б2 отличается от 120-1301010-Б тем, что позиция 120-1301055-Б бачок радиатора верхний в сборе заменяется на 130В-1301055 и позиция 120-1301110 заменяется на 120-1301110-Б.

РАДИАТОР В СБОРЕ
/ зап. часть /

120-1301010-Б2

Взамен чертежа

Радиатор в сборе / без пробки / состоит из:

		Кол.
120-1301015-Б	Остаток радиатора в сборе	1
120-1301055-Б	Бачок радиатора верхний в сборе	1
120-1301078	Бачок радиатора нижний в сборе	1
120-1301110	Каркас радиатора в сборе	1
120-1301160-Д	Трубка радиатора паропроводящая	1

РАДИАТОР В СБОРЕ
/ без пробки /

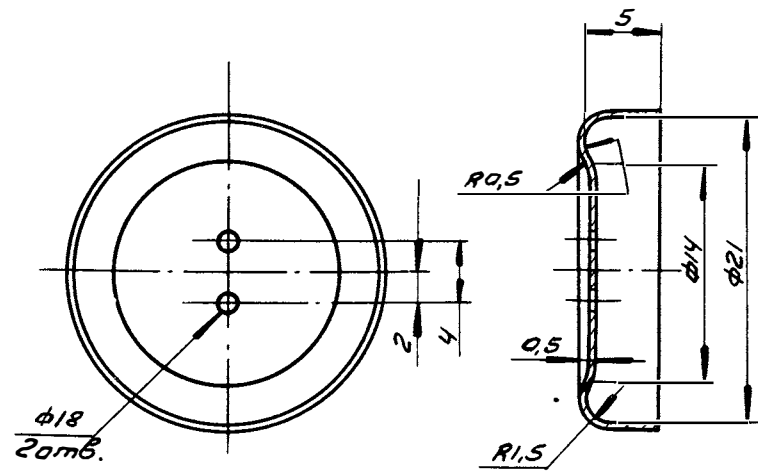
120-1301012

Без лит. Узв.150-5589; 27/IX-57.

Лит. «А» Узв.120-3961; 23/VI-54.

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

Заусенцы недопустимы.



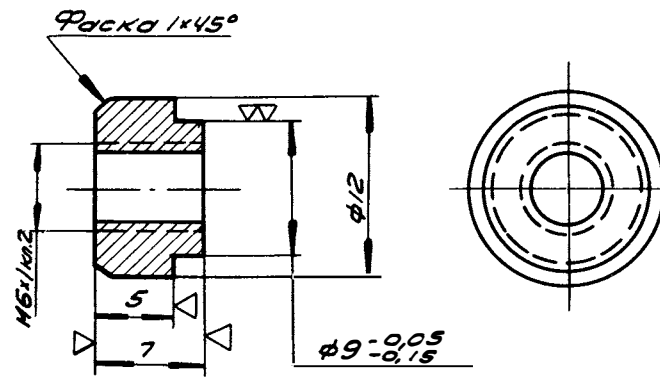
**КРЫШКА КОРПУСА
ПРОМБЫ**

Сталь 08. Лист толщ. 0,3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

309702-П

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



**НАКОНЕЧНИК ГОЛОВКИ
ТЯГИ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Прутки ф12 ГОСТ 7417-57

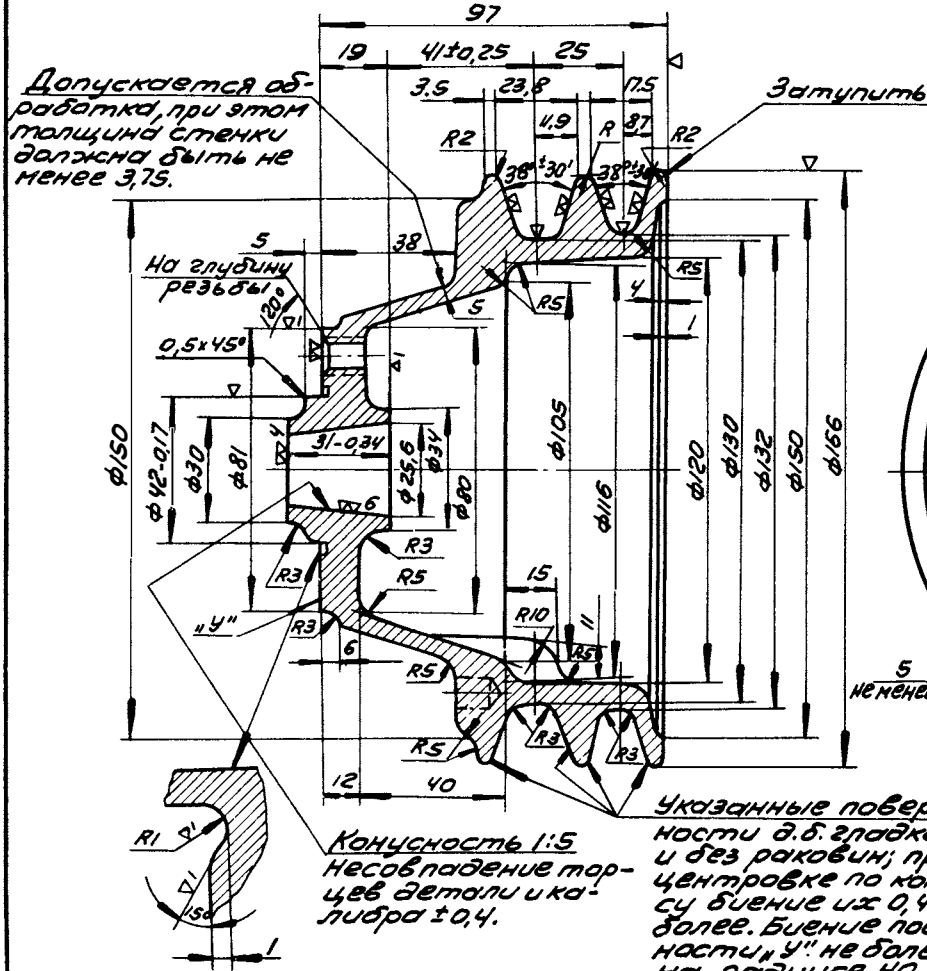
120-1310226

Без лит. Изв. 120-2007; 7/8-50.

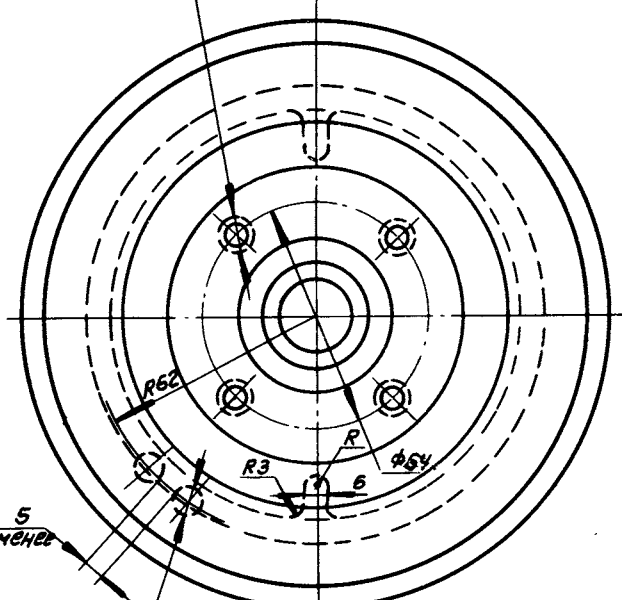
Лит. "Б" Изв. 150-5742; 23/8-50.

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

Снять заусенцы.



М10x1,5-к.л.2
4 равномерно расположенные отв.
Точность располож. 0,15.



Конусность 1:5
Несовпадение мар-
цев детали и ка-
лудра +/- 0,4.

Указанные поверх-
ности д.б. гладкими
и без раковин; при
центровке по кону-
су биение их 0,4 не
более. Биение поверх-
ности "У" не более 0,25
на радиусе 40.

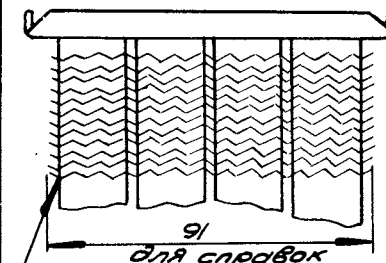
Шкив балансировать стати-
чески.
Допускаемая неуровнен-
ность 50 гсм.
Для балансировки сверлить
отв. ф10 на глубину 10 не более.

ШКИВ ВЕНТИЛЯТОРА

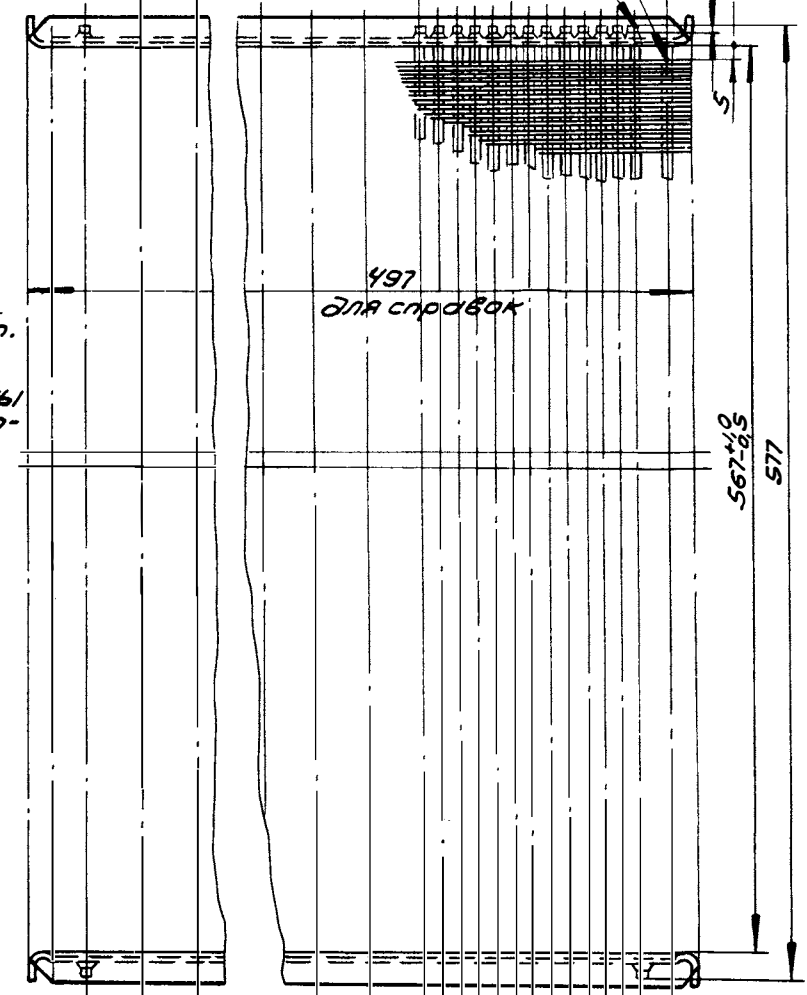
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54; Отливка НИ УК-15

120-1308025-Т

Лит. "М" Изв. 120-4385;



Пластины радиатора
охлаждающие 125 шт.
Отбортовки должны
плотно прилегать к
трубкам и д.б. припаяны
к ним по всему перимет-
ру.

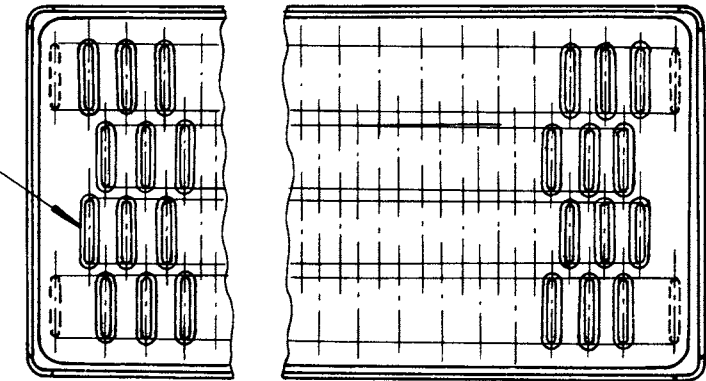


4 трубки по 2 с каж-
дого конца

Трубка радиатора
охлаждающая 198 шт.

Охлаждающая
трубка должна
выступать из ос-
новной пластины
не менее чем на 0,2 мм

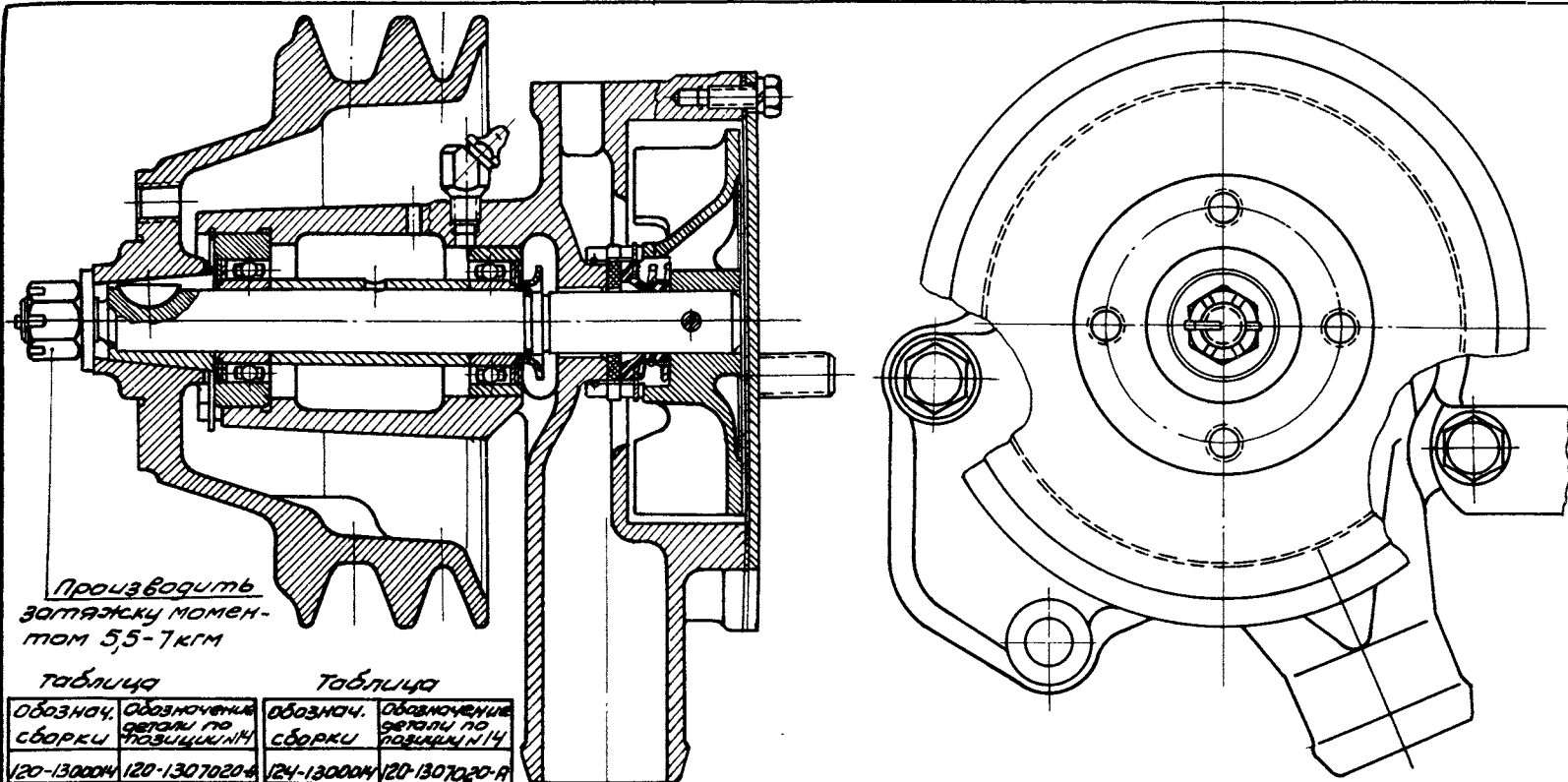
Концы трубок тща-
тельно припаять к
отбортовкам от-
верстий основных
пластин.



**ОСТОВ РАДИАТОРА
В СБОРЕ**

120-1301015-Б

Лит. "П" Изв. 150-5519; 23/8-57.



Производить
затяжку момен-
том 5,5-7 кгм

Таблица		Таблица	
Обознач. сборки	Обозначение детали по позиции №14	Обознач. сборки	Обозначение детали по позиции №14
120-1300014	120-1307020-А	124-1300014	120-1307020-А
1500-1300014	1500-1307020	1550-1300014	1500-1307020

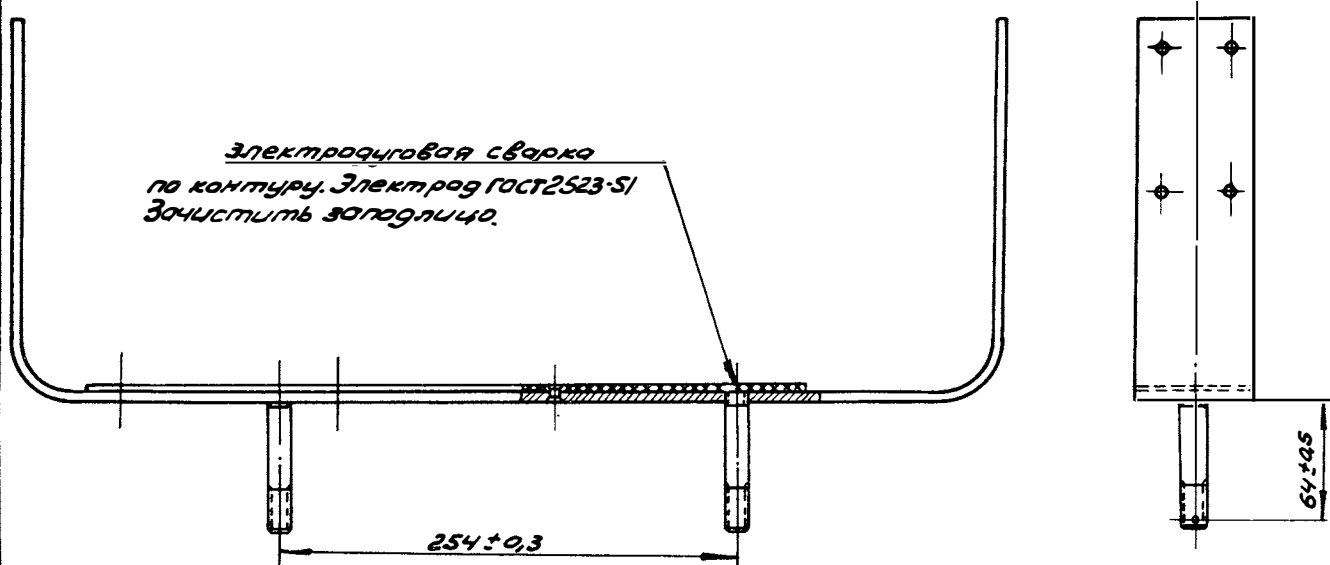
Узел №	Отличающиеся детали			кол.	Примечан.
	№ п/п	Обозначение	Наименование		
120-1300014	13	120-1307026	Водосбрасыватель	1	
	14	120-1307020-А	Крыльчатка в сборе	1	
	20	120-1307045	Крышка водяного насоса	1	
124-1300014	13	120-1307026	Водосбрасыватель	1	
	14	120-1307020-А	Крыльчатка в сборе	1	
	20	120-1307045	Крышка водяного насоса	1	
485-1300014	13	120-1307026	Водосбрасыватель	1	
	14	120-1307020-А	Крыльчатка в сборе	1	
	20	120-1307045	Крышка водяного насоса	1	
15281-1300014	13	15281-1307026	Водосбрасыватель	1	Б.4.120-1307026
	14	15281-1307020-А	Крыльчатка в сборе	1	Б.4.120-1307020-А
	20	15281-1307045	Крышка водяного насоса	1	Б.4.120-1307045

**ВОДЯНОЙ НАСОС СО ШКИВОМ
И ПЛАНКОЙ ГЕНЕРАТОРА В СБОРЕ**

120-1300014

№ узла	Наименование узла	Отличающиеся входящие детали		
		№	Обозначение	Наименование
120-1300014	Водяной насос со шкивом и планкой генератора в сборе	1	120-1308025-Г	Шкив
124-1300014	Водяной насос со шкивом и планкой генератора в сборе	1	120-1308025-Г	Шкив
485-1300014	Водяной насос со шкивом и планкой генератора в сборе	1	485-1308025-А	Шкив

Лит. В* УЗВ. 15281-262; 12/II-59.

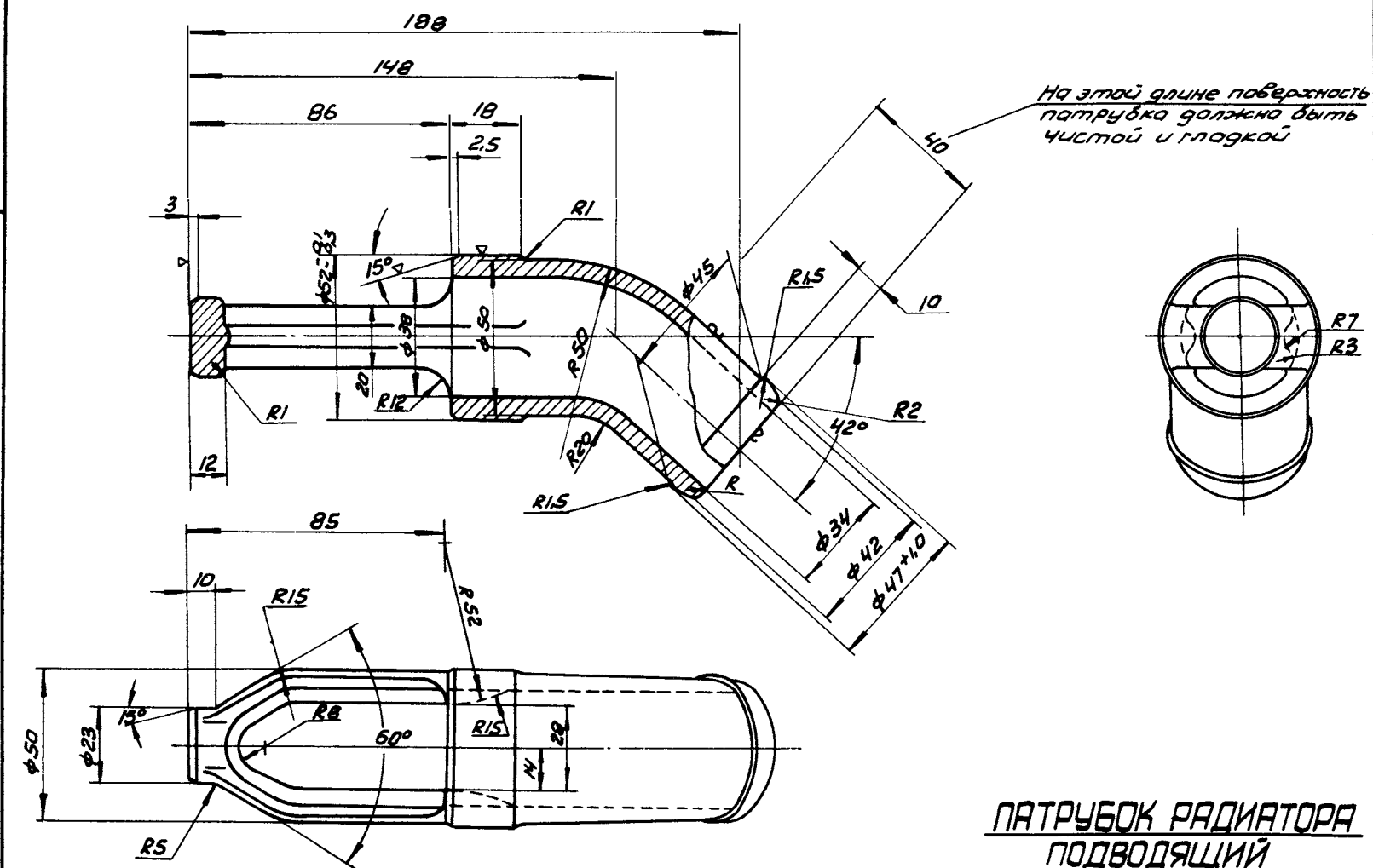


Электроцеховая сварка
по контуру. Электрод ГОСТ 2523-51
Зачистить заподлицо.

**РАМКА КРЕПЛЕНИЯ
РАДИАТОРА С ПРОКЛАДКОЙ
И ШПИЛЬКАМИ В СБОРЕ**

120-1302016-Б

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



**ПАТРУБОК РАДИАТОРА
ПОДВОДЯЩИЙ**

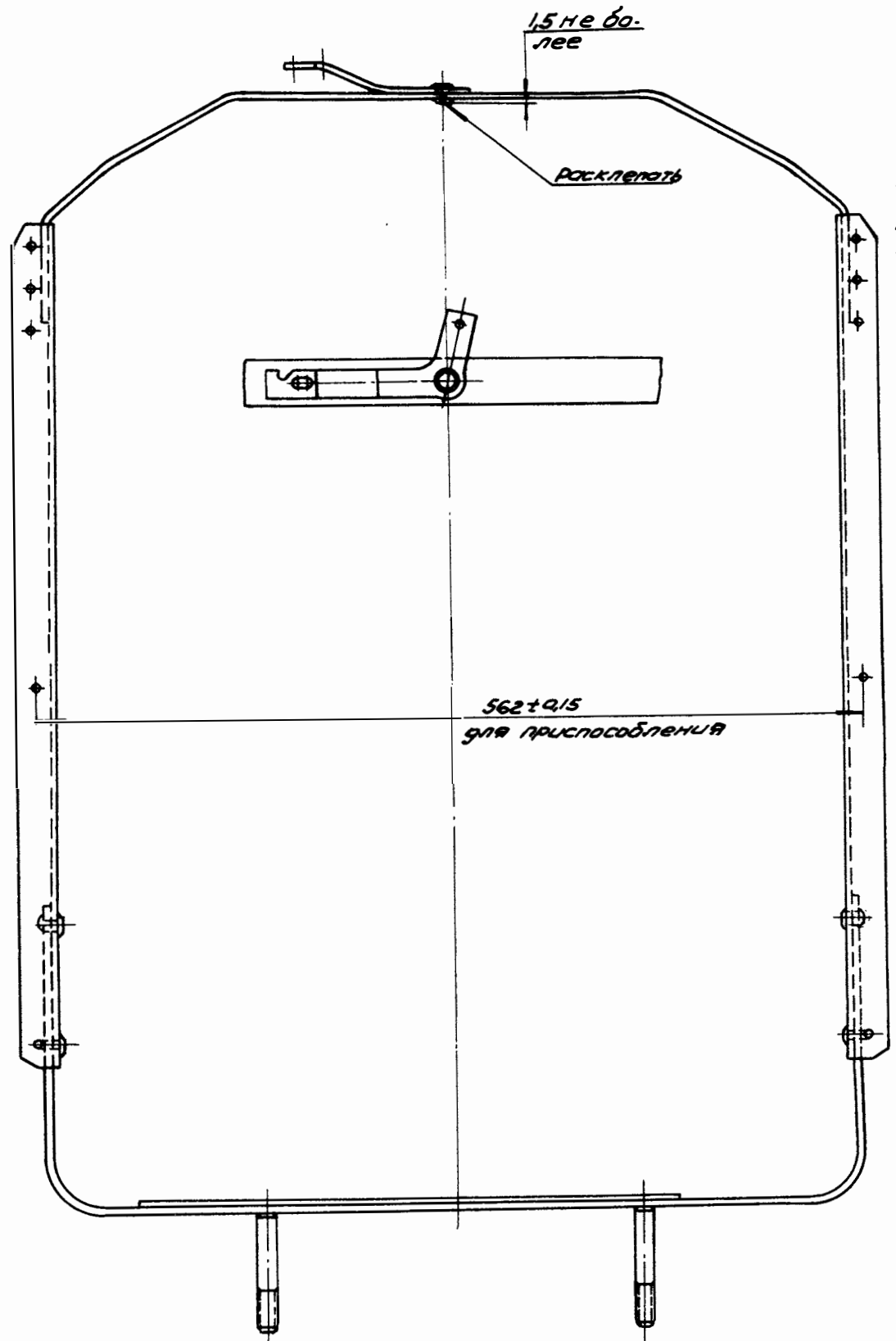
Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41
Отливка №1 ЧК-21

120-1301064-Б

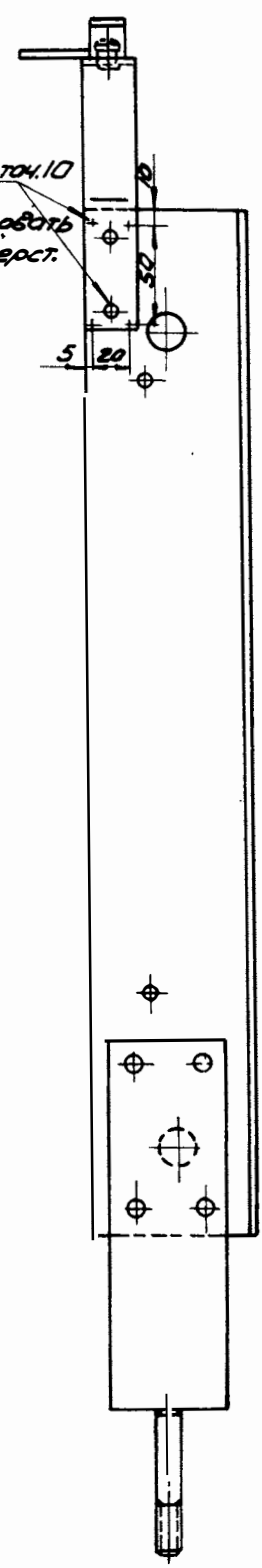
Лит. П* УЗВ. 120-5249; 2/II-56.

Лит. А* УЗВ. 120-4487; 19/II-55.

1175



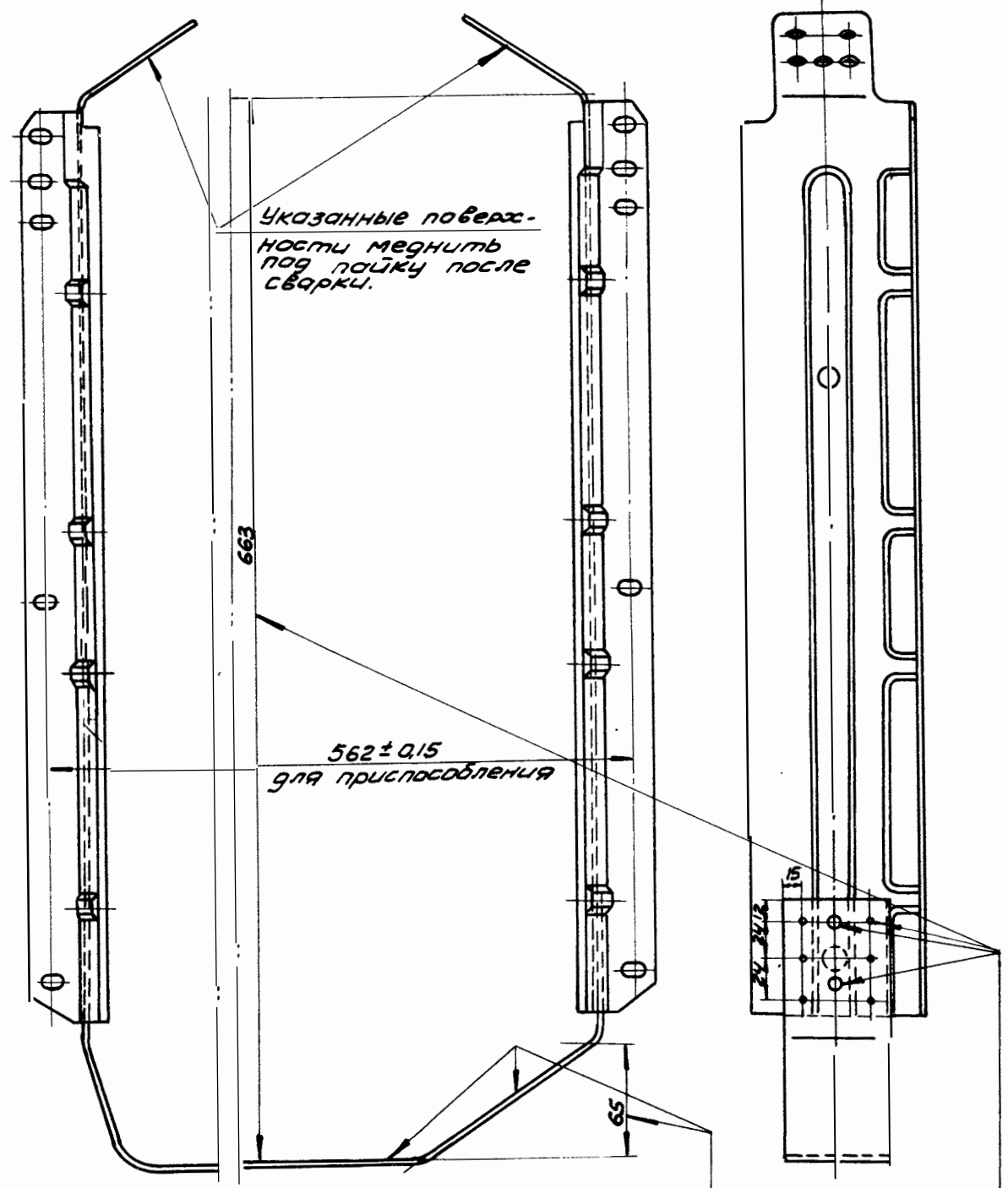
Сварка точечная фтор. 10
 всего 10 точек
 при сварке фиксировать
 по указанным отверсти.



**РАМКА КРЕПЛЕНИЯ
 РАДИАТОРА В СБОРЕ**

120-1302010-B

Без лит.
 Узв. 120-3710; 5/ХІ-53.



Указанные поверх-
 ности меднить
 под пайку после
 сварки.

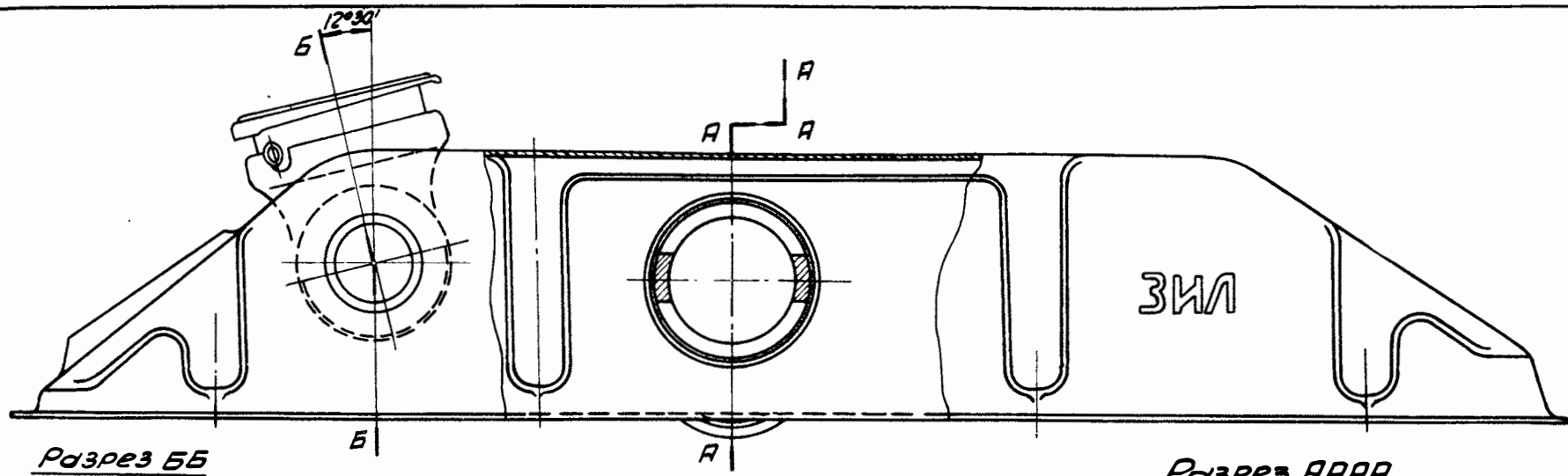
Указанную поверхность
 меднить под пайку
 после сварки.

Приварить к дет. 120-130114
 детали 120-130113 и 120-130110
 каждую шестью точками,
 как указано, фиксируя дета-
 ли при сварке по отверсти,
 чтобы выдержать общий
 указанный размер.

**КАРКАС РАДИАТОРА
 В СБОРЕ**

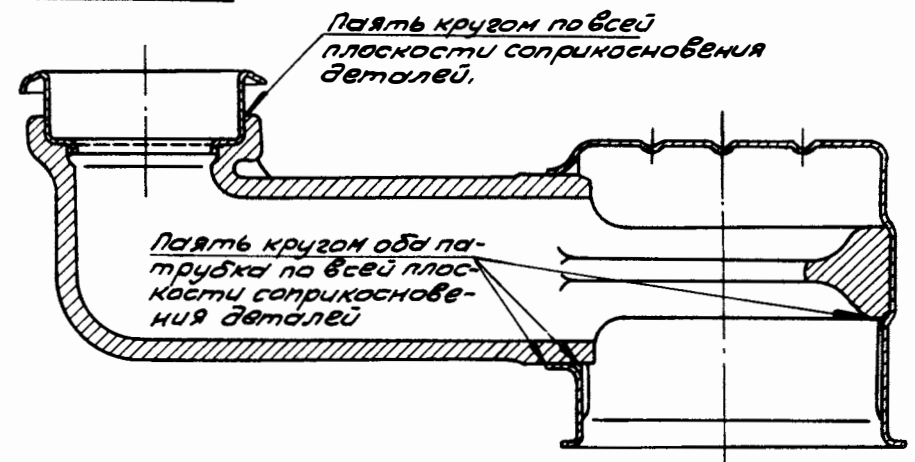
120-130110

лит. Л" Узв. 120-5249; 2/ХІ-56.



Разрез ББ

Разрез АААА

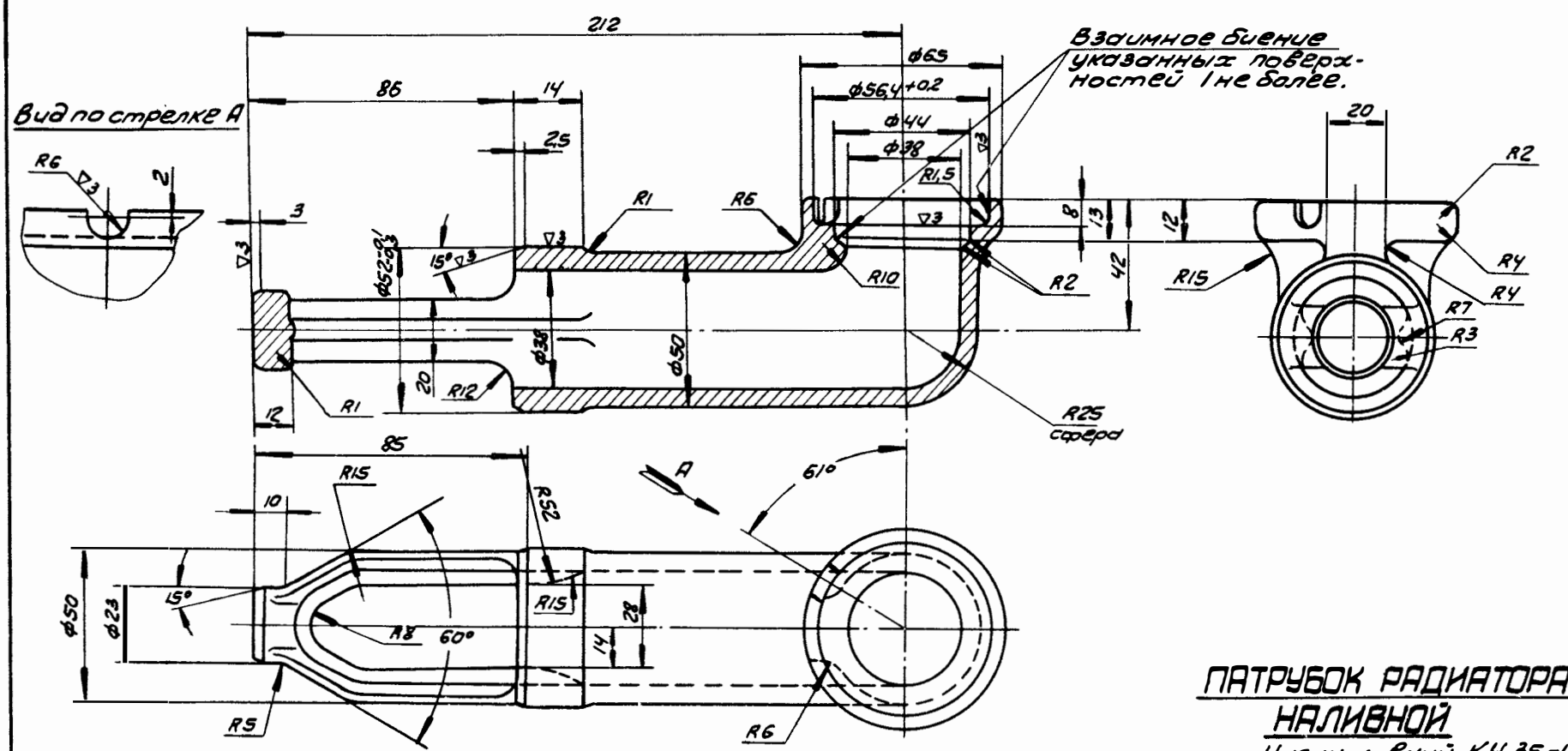


БАЧОК РАДИАТОРА
ВЕРХНИЙ В СБОРЕ

120-1301055-Б

Лит. П. УЗВ. 120-5098; 18/5-59.

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



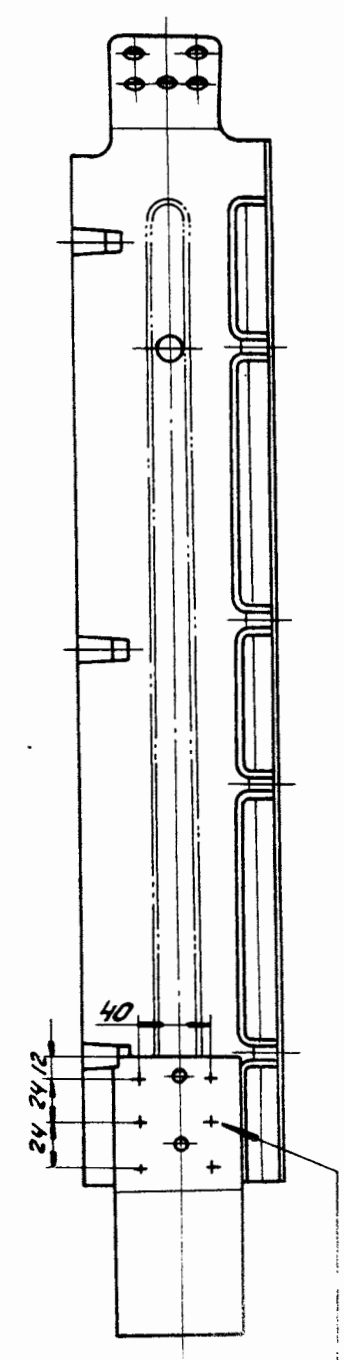
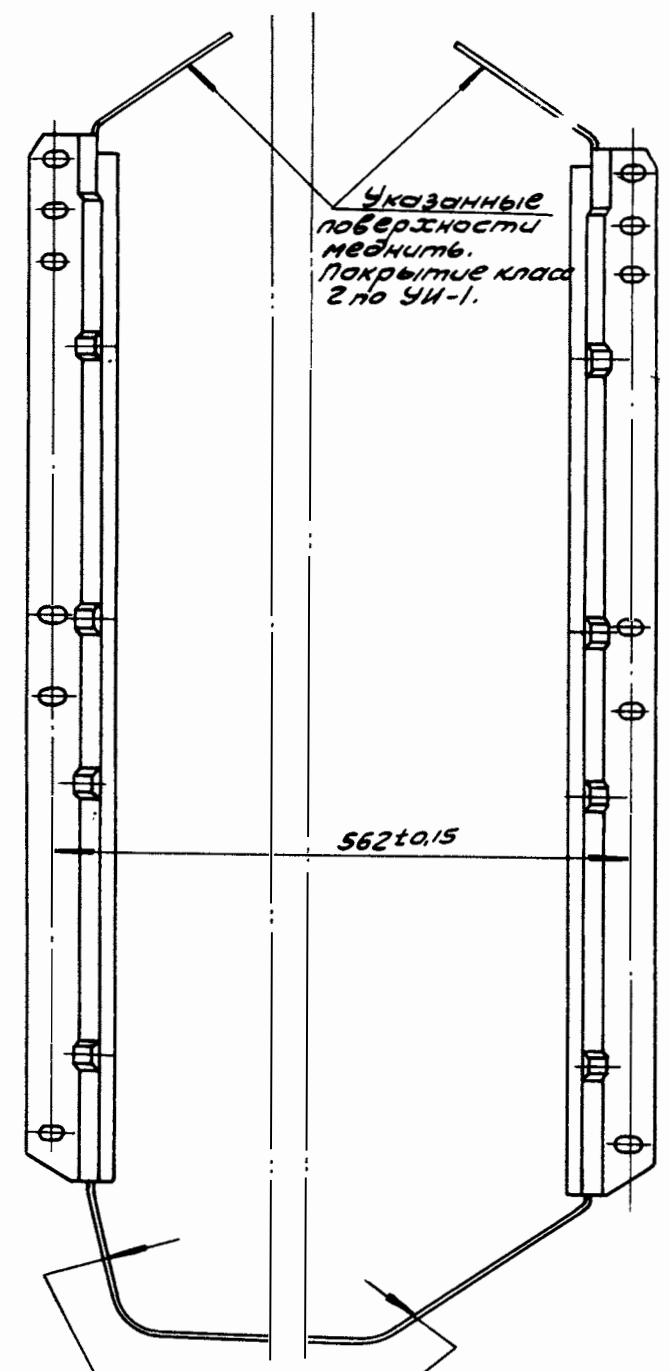
Вид по стрелке А

ПАТРУБОК РАДИАТОРА
НАЛИВНОЙ

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-59
Отливка № УК-21

120-1301075-Б

Лит. Е. УЗВ. 120-4309; 15/5-55.



КАРКАС РАДИАТОРА
В СБОРЕ

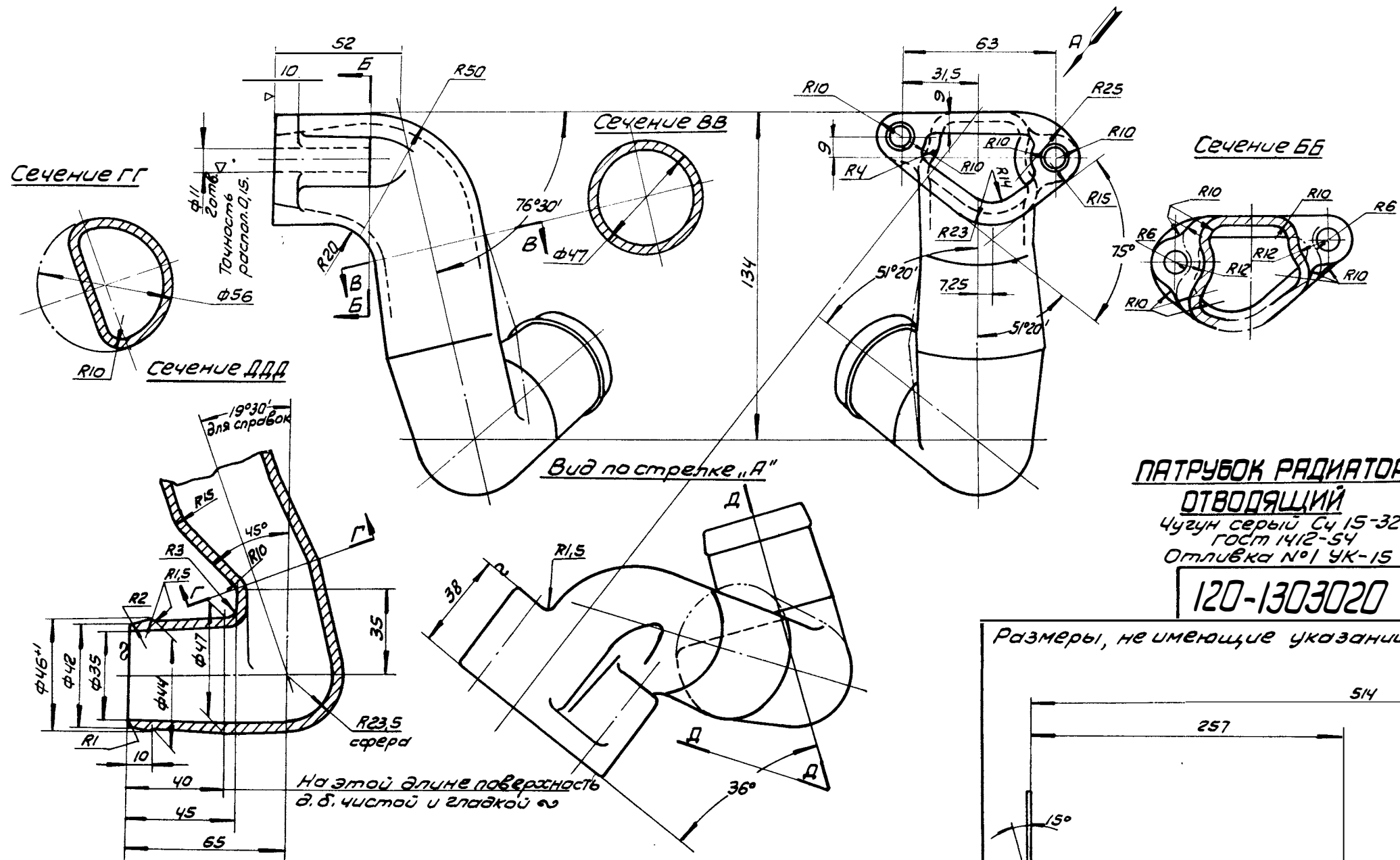
120-1301110-Б

Указанные поверхности меднить. Покрытие кл. 2 по УИ-1.

УЗВ. 150-5583.

17.5

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



**ПАТРУБОК РАДИАТОРА
ОТВОДЯЩИЙ**
Чугун серый Сч 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15

120-1303020

Указанные поверхности д.б. параллельными; отклонение в пределах 0,1 на окружности φ30.

Дополнительные Т.У. № УН-1060

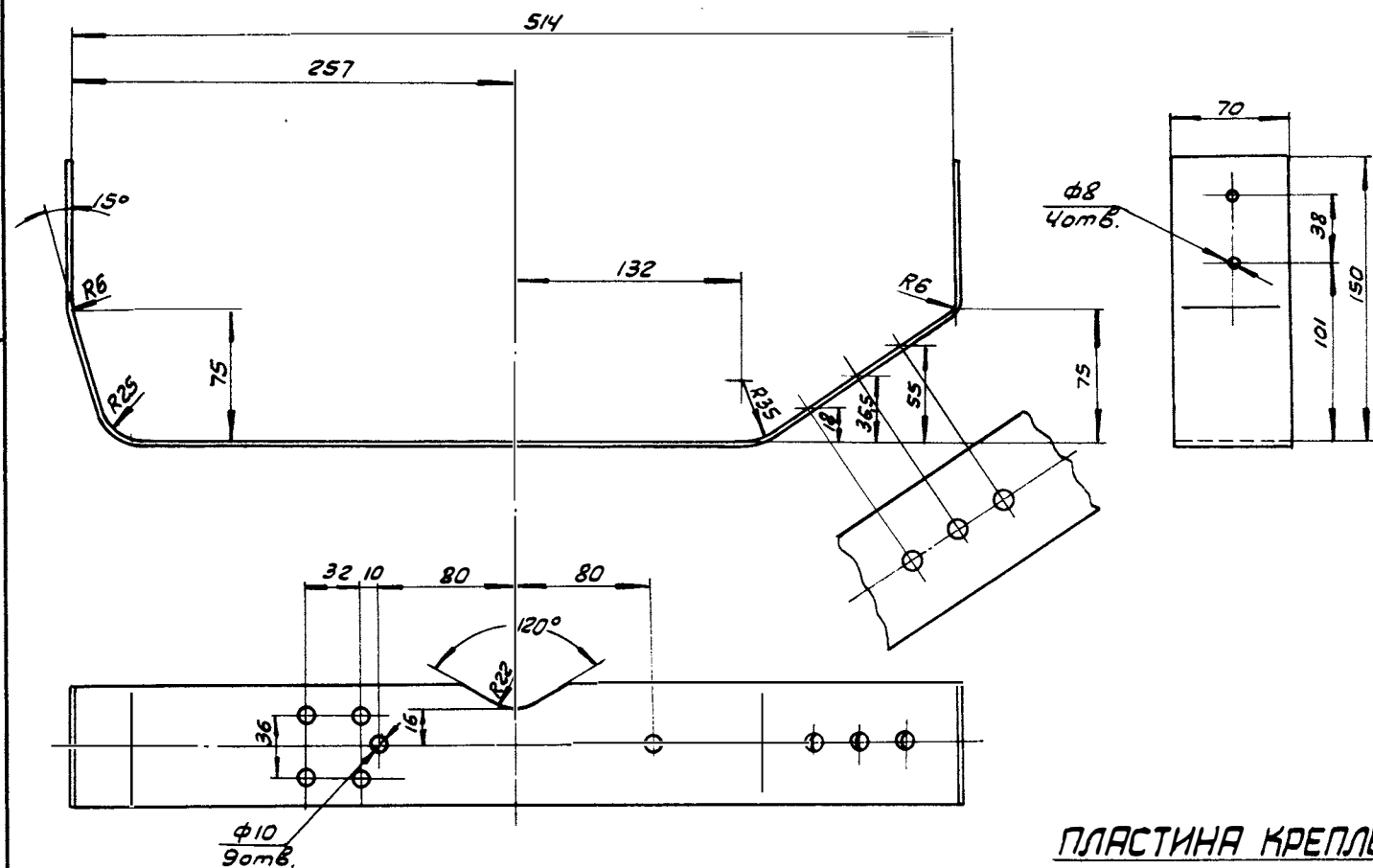
**ШАЙБА УПЛОТНЯЮЩАЯ
САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТ-
КИ ВОДЯНОГО НАСОСА**

Текстолит листовой
Толщ. 3,5±0,15
СМ.ТУ № УН-1048

120-1307040-Б1

Лит. "Б". Узв. 120-5260; 17/II-56

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



**ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ
РАДИАТОРА НИЖНЯЯ**

Сталь 08. Лист толщ. 1,7.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

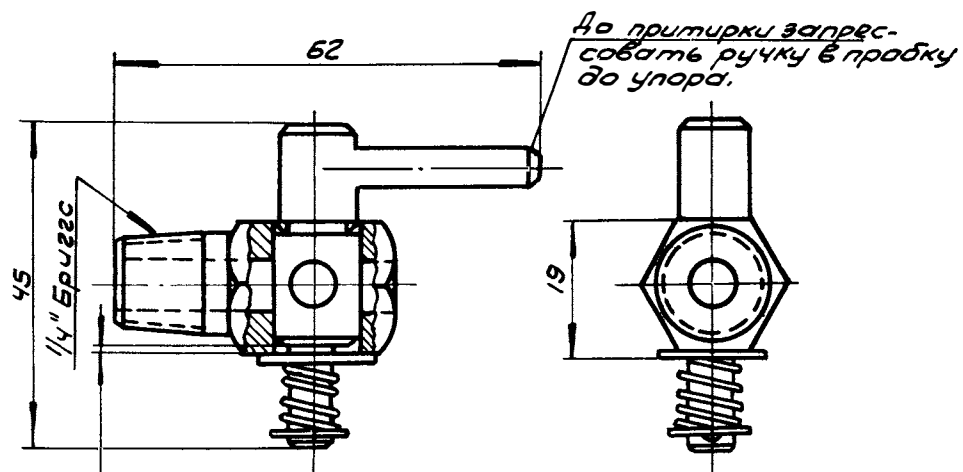
120-1301114

Лит. "М". Узв. 120-5249; 2/II-56.

Лит. "Л". Узв. 120-5249; 2/II-56. Толщина стенок 4. Твердость по Бринеллю 163-229.

Уменьшение проходного сечения крана за счет перекрытия отверстий в пробке и корпусе после притирки не допускается.

Проверять на герметичность погружением в воду. При давлении 0,5 атмосферы не должно быть выхода пузырьков воздуха.



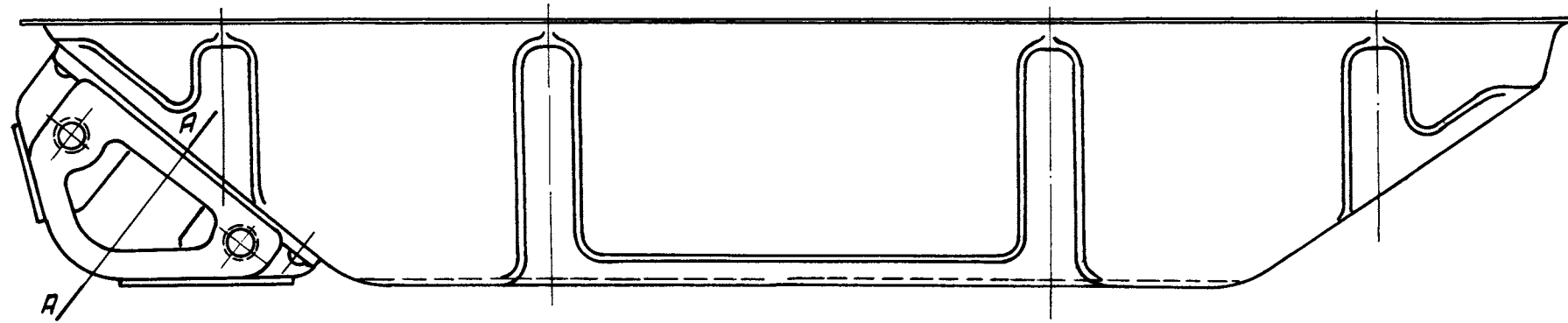
СЛИВНОЙ КРАНИК

120-1305010-А2

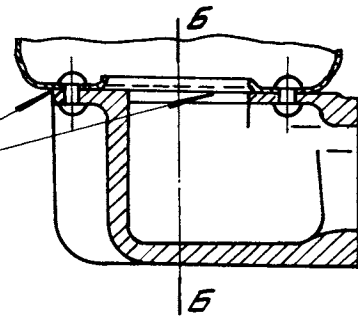
Лит. "Б". Узв. 1953-124.

После притирки постоянные между пробкой и корпусом д.б. не менее 2мм.

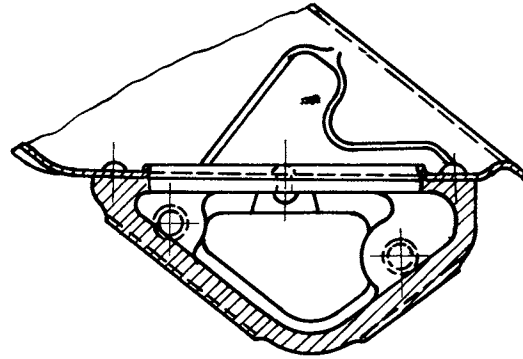
До притирки запрессовать ручку в пробку до упора.



Припаять по всей плоскости соприкосновения деталей.



Разрез АА

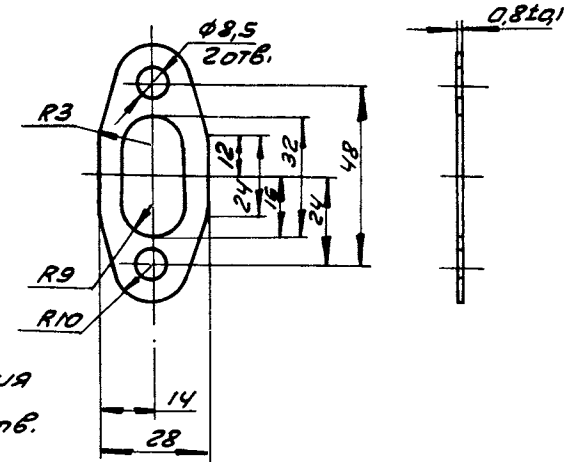


Разрез ББ

**БАЧОК РАДИАТОРА
НИЖНИЙ В СБОРЕ**

120-1301078

Точность расположения отв. 0,25.
Допуск на диаметр отв. под болты +0,5.
Размеры, не оговоренные допусками выдерживать с точностью ±0,25.
Отклонение основных габаритных размеров ±0,5.



**ПРОКЛАДКА НАСАДКА
ВОДЯНОГО НАСОСА**

Поронит ГОСТ 481-47

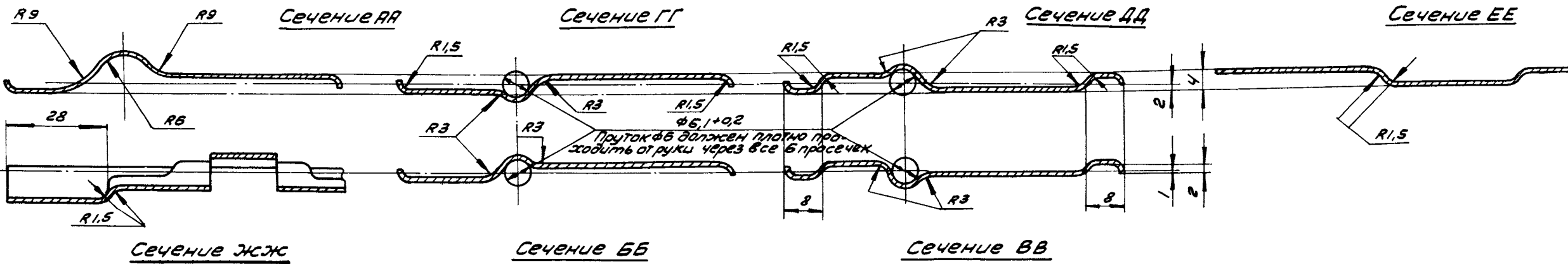
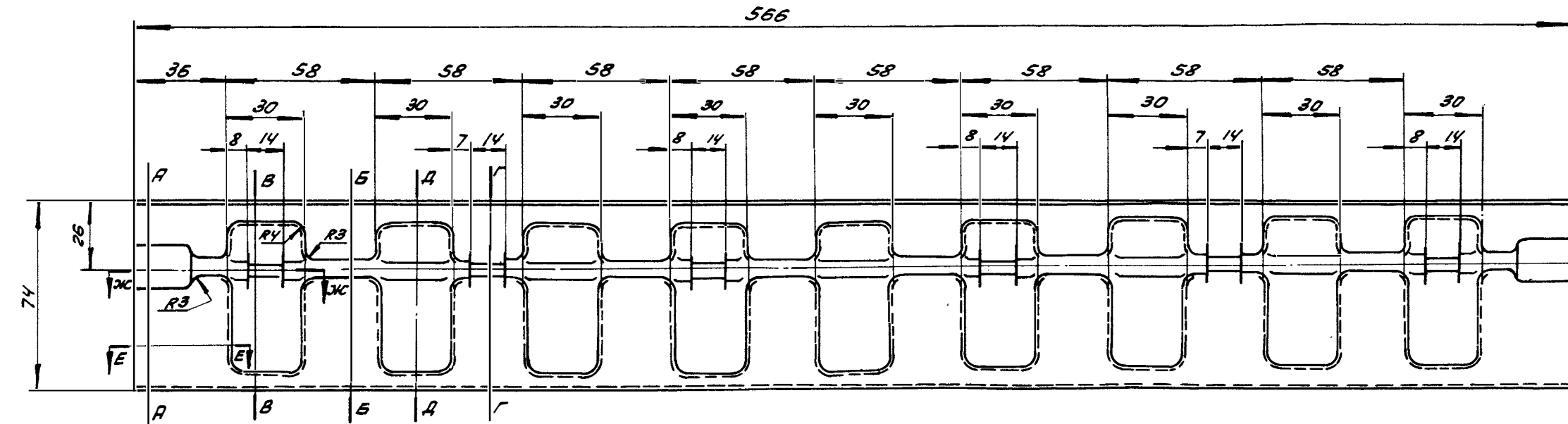
120-1303018

Лит. «Л» Узв. 150-5579; 25/13-57.

Лит. «К» Узв. 150-5671; 15/12-58.

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

Заусенцы недопустимы.



**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ
СРЕДНЯЯ**

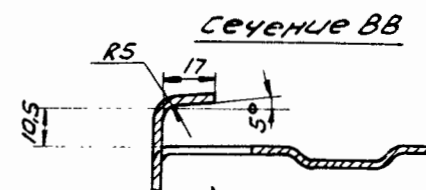
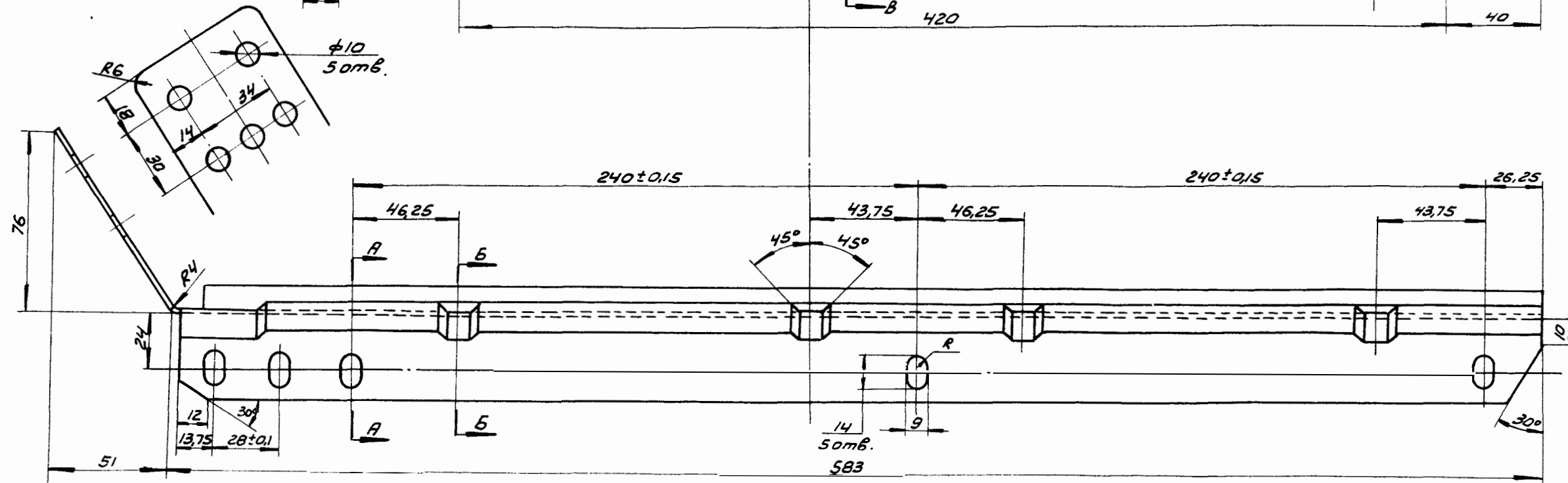
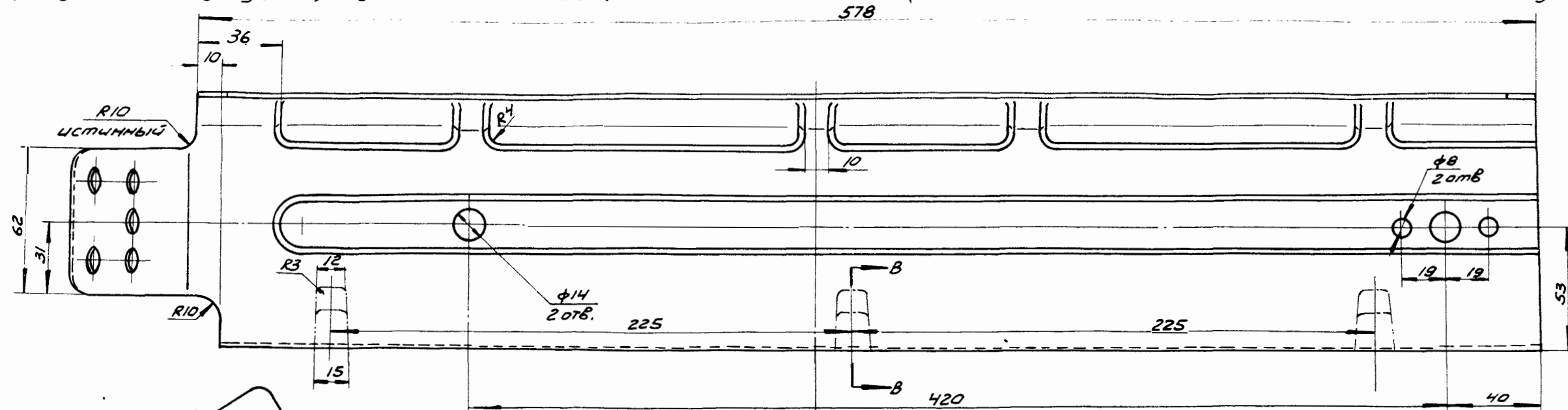
Сталь 08. Лист толщ. 0,8
ГОСТ 3580-57; ГОСТ 914-56

120-1310116

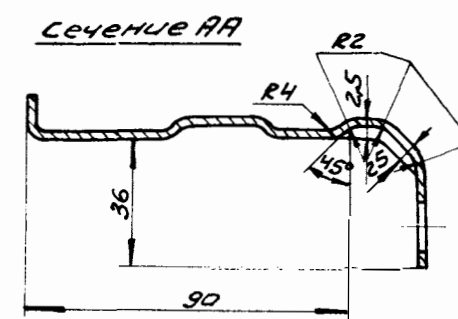
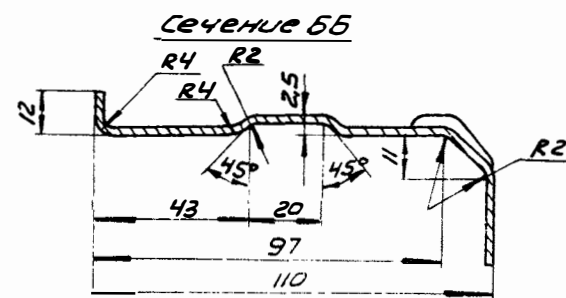
Лит. «В» Узв. 150-5671; 15/12-58.

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

Заусенцы недопустимы



Эти три просечки только для дет. 120-1301131



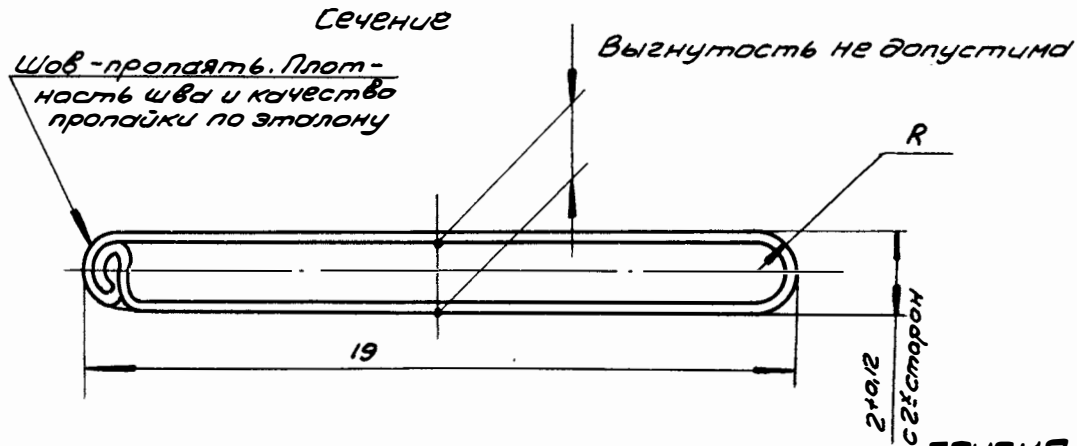
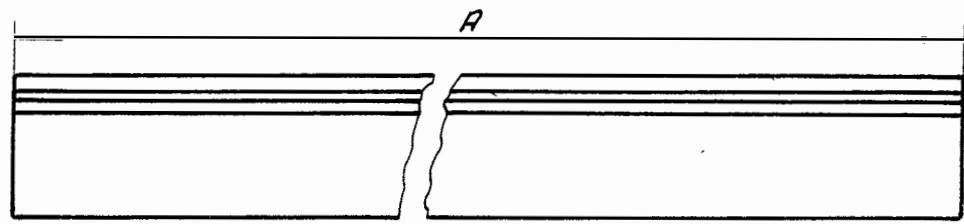
ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ПРАВАЯ

сталь 08; лист толщ. 1,8
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ
(симметрична правой)

120-1301130

120-1301131



Наименование	A
Трубка охлаждающая	577±4,5
Трубка распорная	568,5±0,5

**ТРУБКА РАДИАТОРА
ОХЛАЖДАЮЩАЯ**

Томпак Л90.
Лента 42,5-0,3×0,15-0,03.
ТУЦМО 1019-53

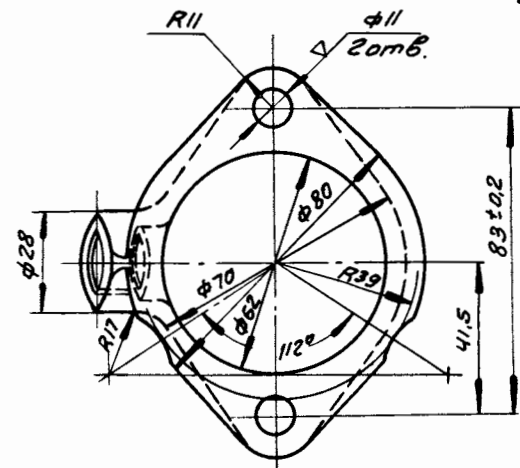
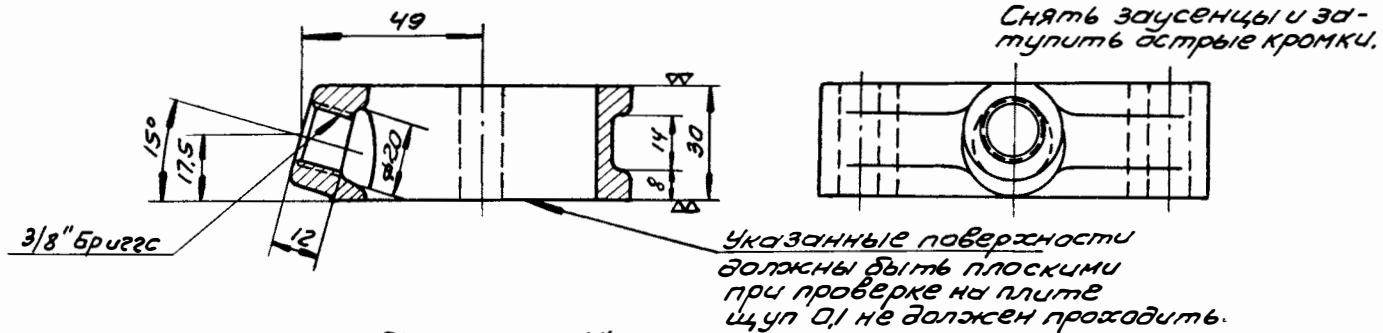
120-1301035

120-1301036

Лудить снаружи по всей длине

Лит. "Е" Узв. 150-5475; 27/VI-57.

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



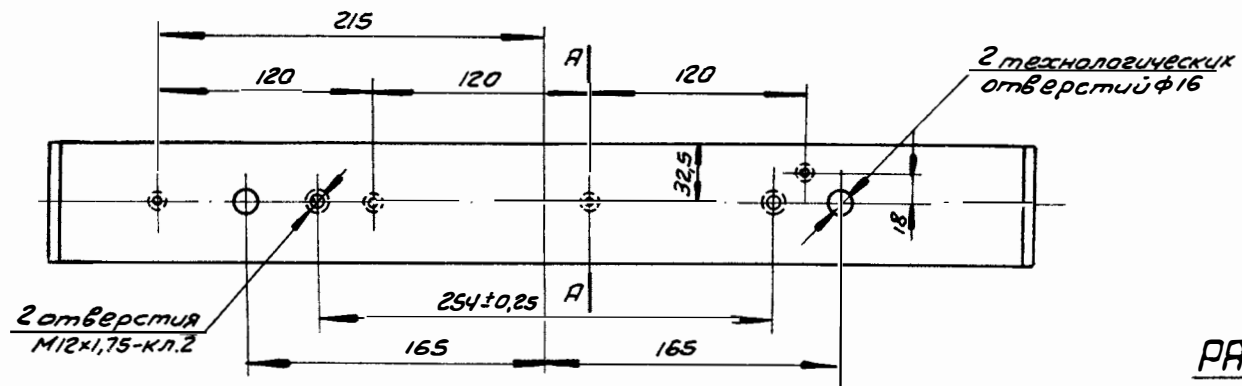
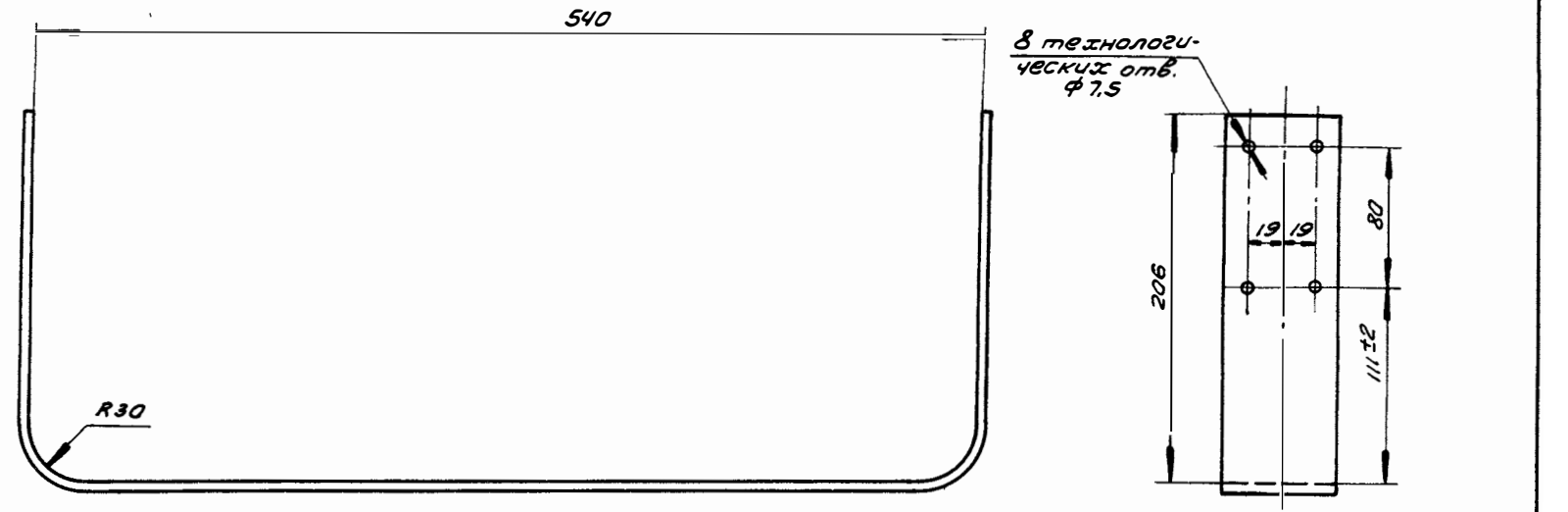
**ФЛАНЕЦ ПАТРУБКА
ГОЛОВКИ БЛОКА
ЦИЛИНДРОВ**

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15.

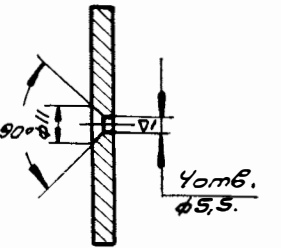
124-1303093

Лит. "В" Узв. 15281-254; 19/XII-59.

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



Разрез AA



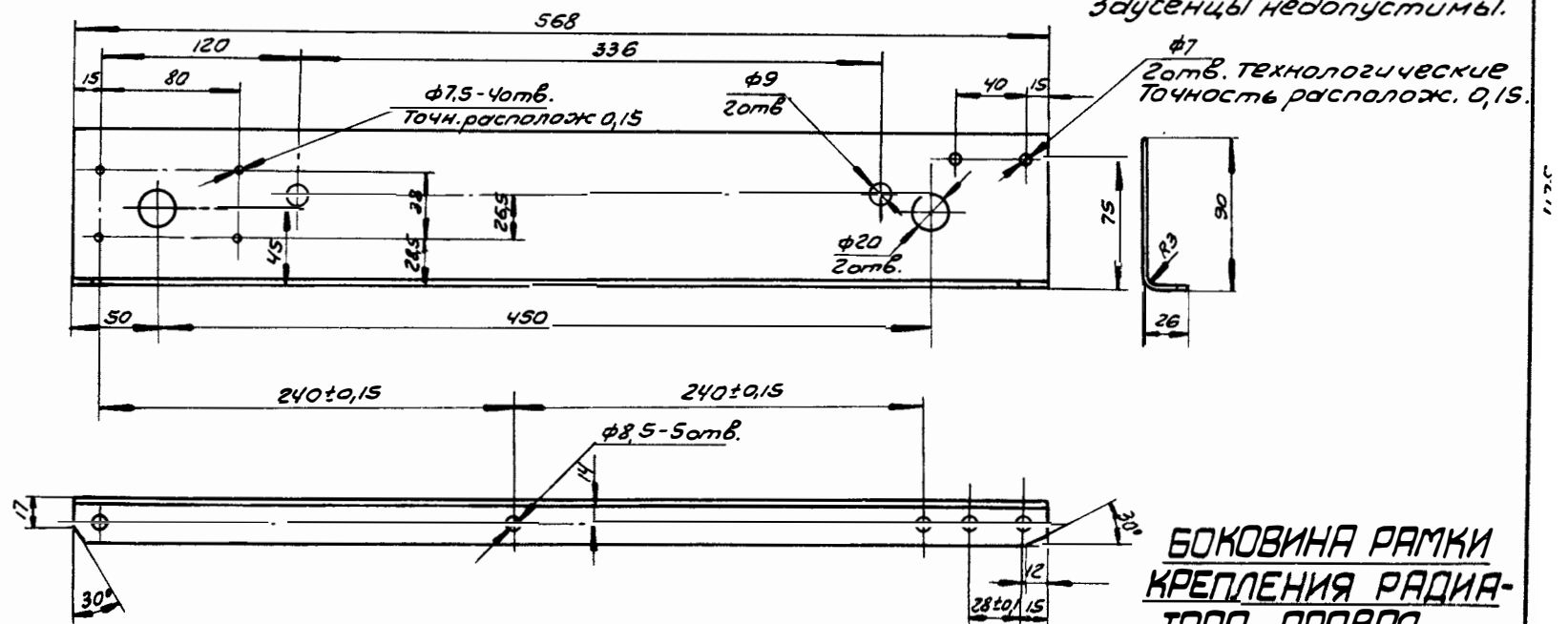
**РАМА КРЕПЛЕНИЯ
РАДИАТОРА**

Сталь Ст.2. ГОСТ 380-57
Полоса 6×65 ГОСТ 6009-57.

120-1302015-Б

Лит. "А" Узв. 120-3818; 6/IV-53.

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



**БОКОВИНА РАМКИ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА
ПРАВЯЯ**

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

120-1302020

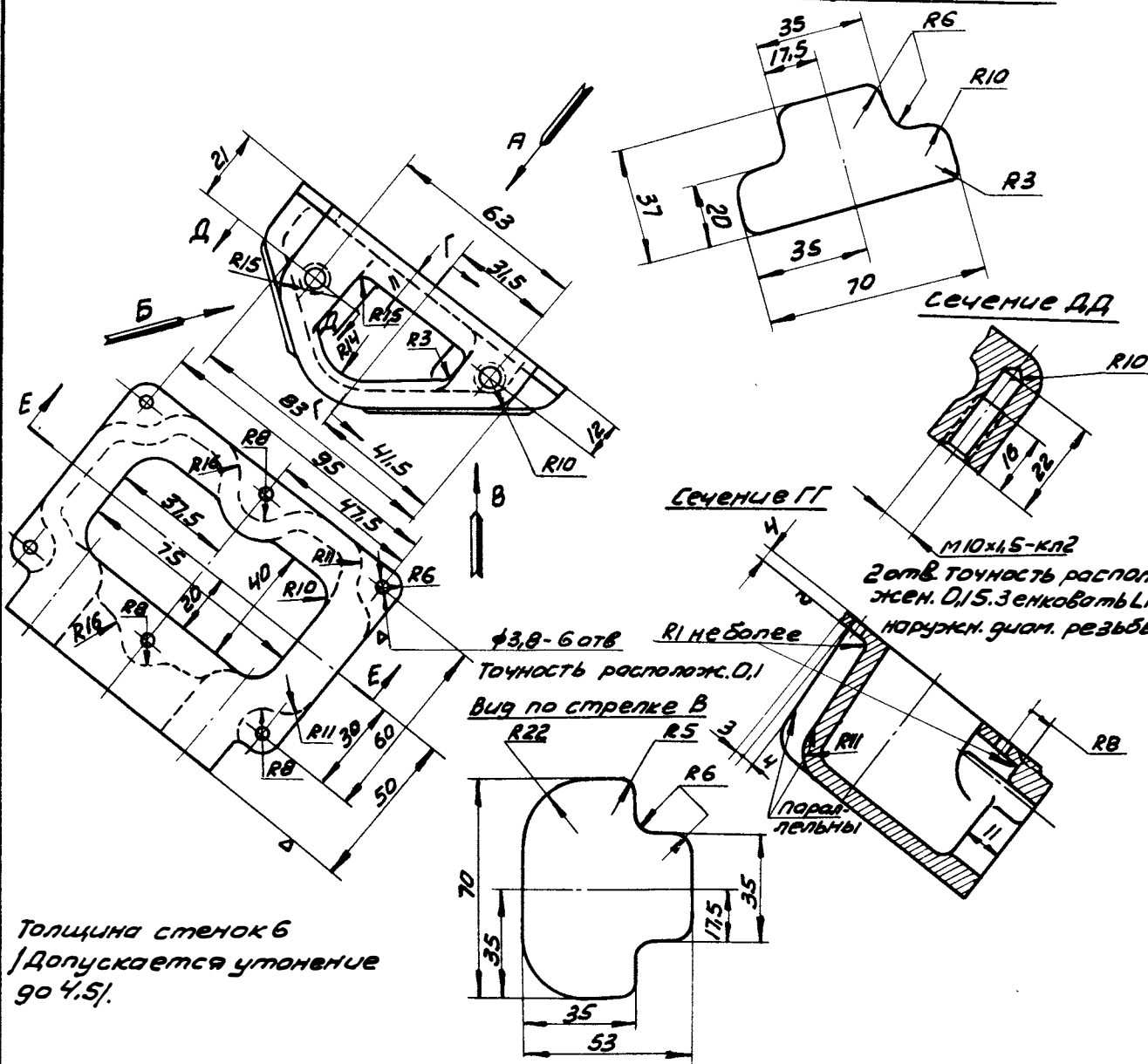
120-1302021

**БОКОВИНА РАМКИ КРЕПЛЕНИЯ
РАДИАТОРА ЛЕВАЯ**

Лит. "О" Узв. 160-5671; 15/IV-58.

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

Вид по стрелке Б

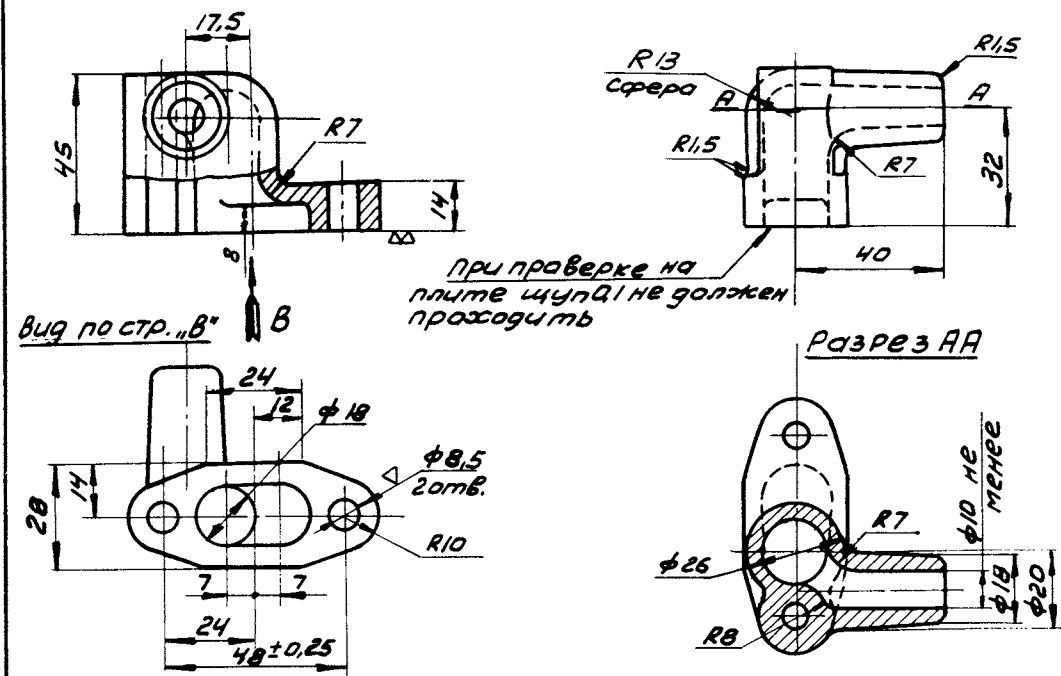


Толщина стенок 6
Допускается утонение
до 4.5/.

Снять заусенцы и затупить острые кромки по СБ-2.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Неуказанные толщины стенок 4
Неуказанные малые радиусы закруглений в литве 3
Неуказанные уклоны в литве 2°

**ПАТРУБОК РАДИАТОРА
ВЫВОДНОЙ**

Ковкий чугун КЧ 35-10
ГОСТ 1215-59. Отливка №1 УК-21

120-1301087

**НАСАДОК ВОДЯНОГО
НАСОСА**

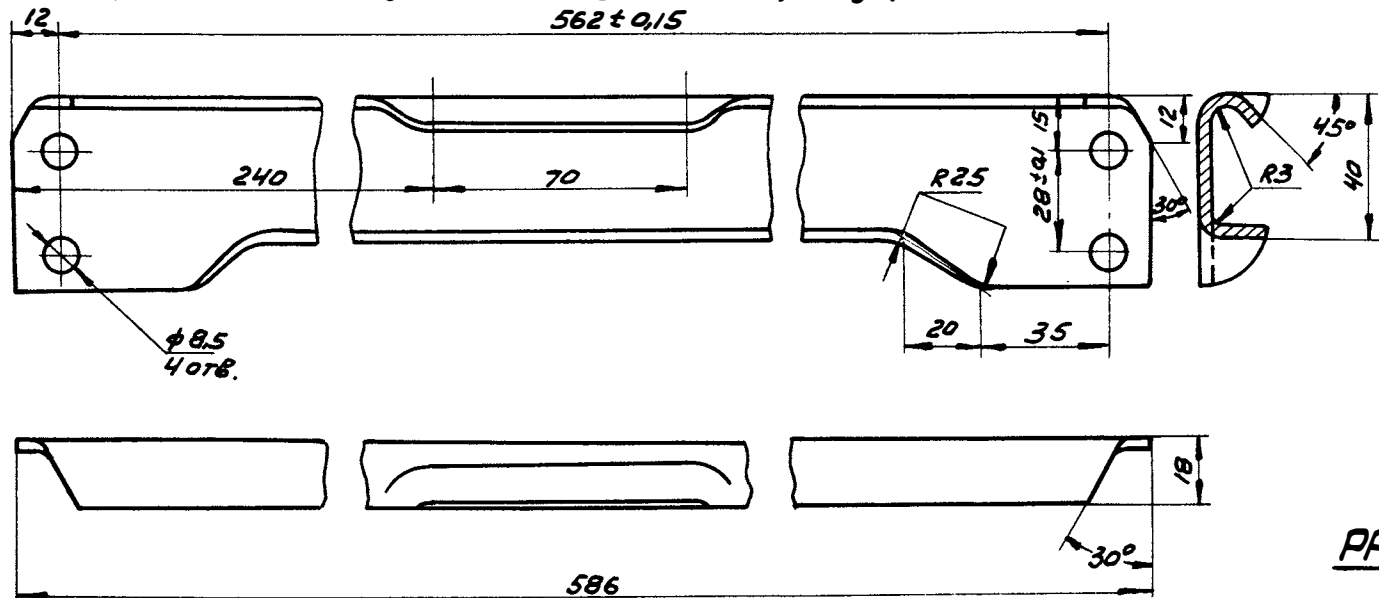
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка №1 УК-15

120-1303016-B

Лит. "А6" 150-5733; 29/IX-59.

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

Заусенцы недопустимы

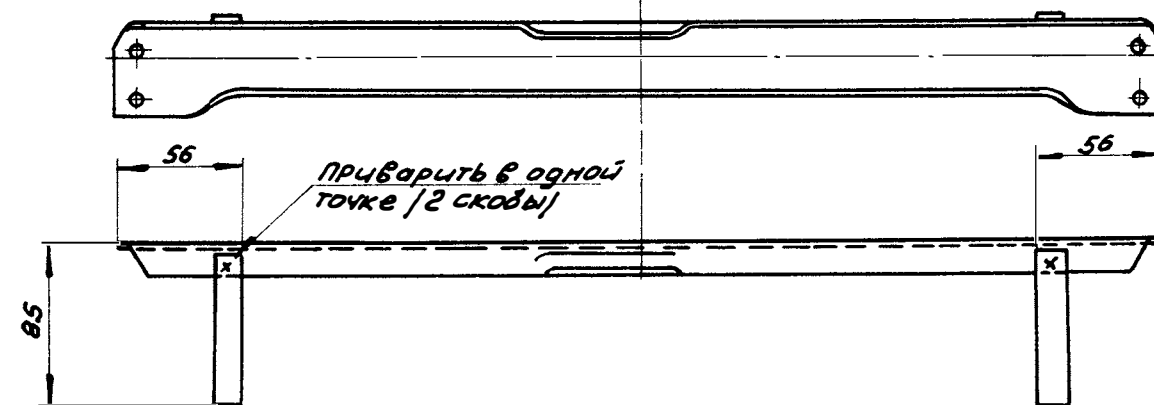


**СТЯЖКА РАМКИ
РАДИАТОРА ЗАДНЯЯ**

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

120-1302029

Лит. "Д" УЗВ. 120-5249; 2/XI-56.



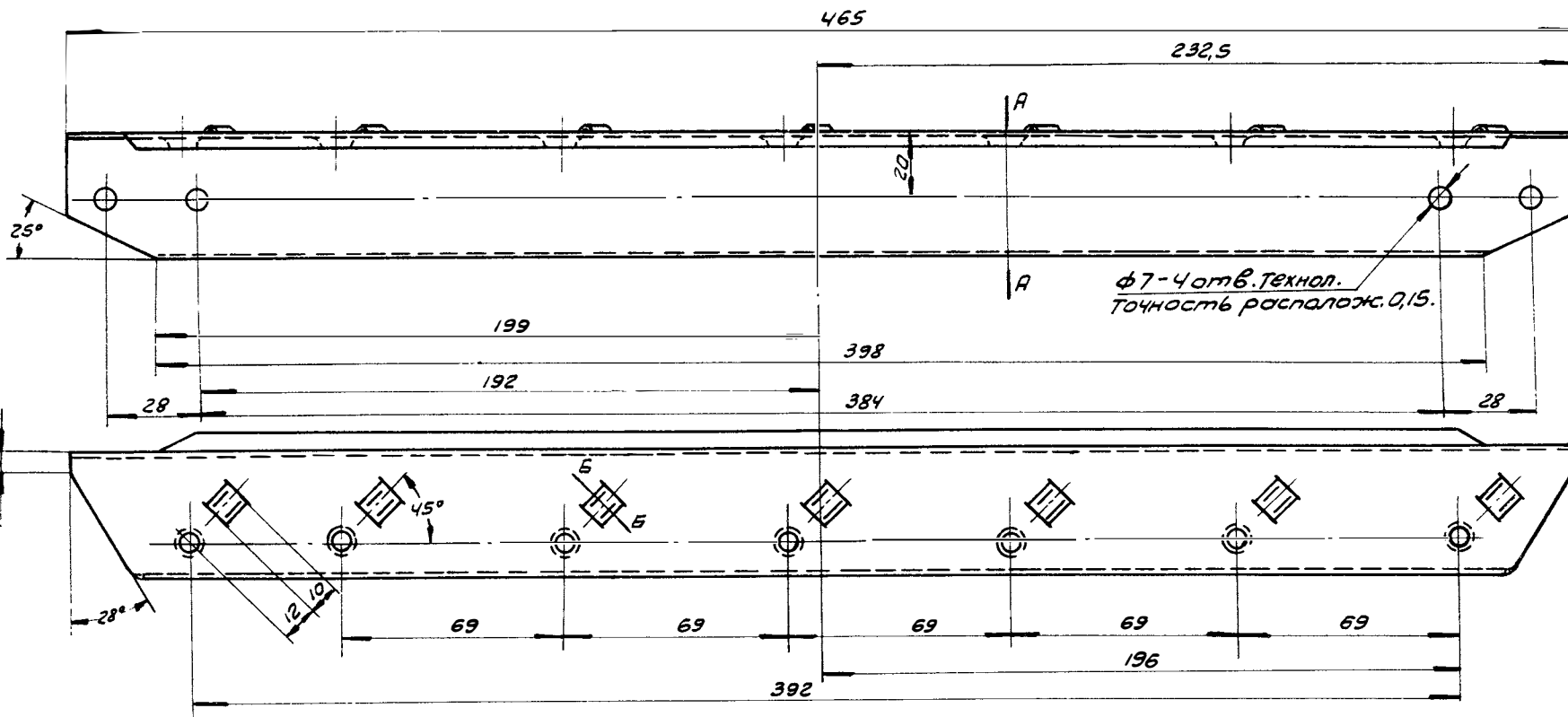
Покрывать черным лаком

**СТЯЖКА РАМКИ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА
ЗАДНЯЯ В СБОРЕ**

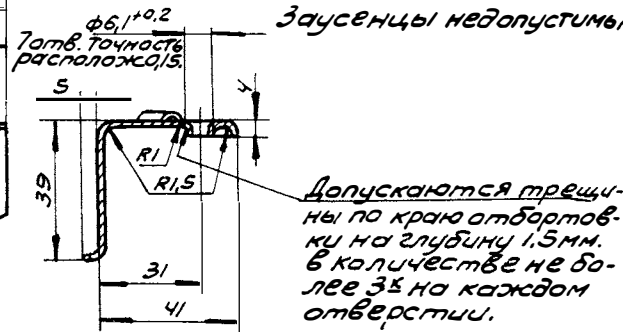
120-1302026

Лит. "У" УЗВ. 150-5671; 15/IV-58.

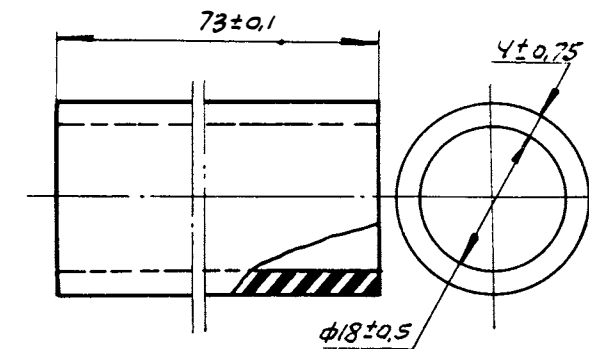
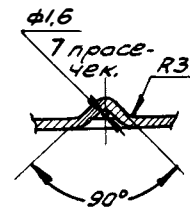
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Сечение АА



Сечение ББ



ШЛАНГ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ НАСАДКА ВОДЯНОГО НАСОСА И ПАТРУБКА ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Резина с прослойкой см. Т.У. № УН-804.

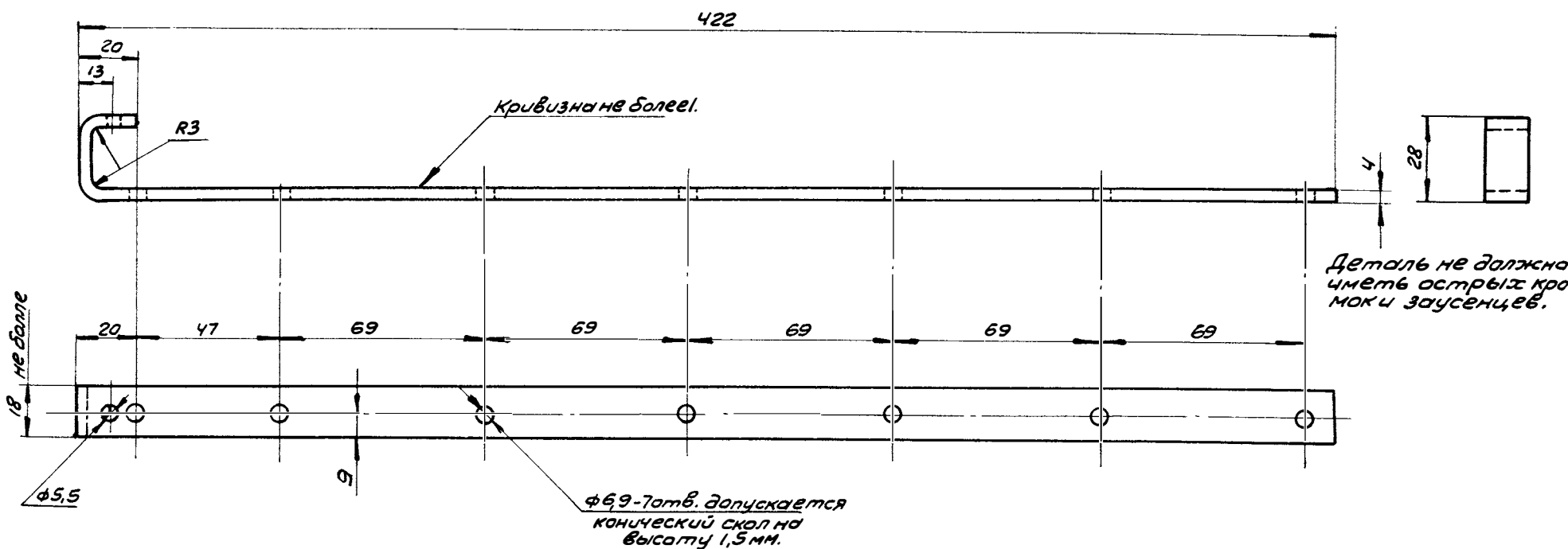
ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ ЖАЛЮЗИ НИЖНЯЯ

Сталь 08 ГОСТ 3680-57 Толщ. матер. 1.2 ГОСТ 914-56.

120-1310185

Лит. "Д" Узв. 150-5742; 28/XII-59.

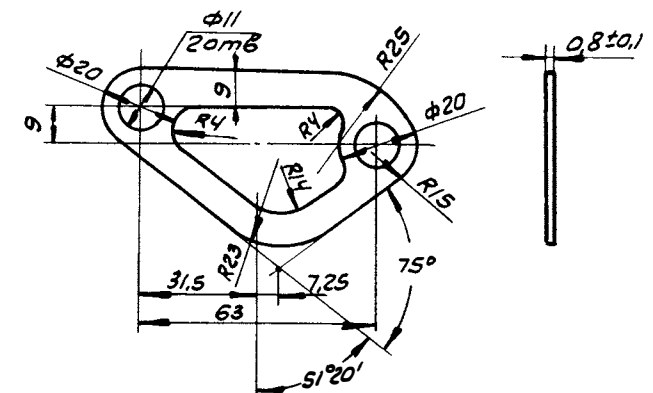
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ПОВОДОК ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ

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

120-1310150



Точность расположения отв. 0.25. допуск на диаметр отв. под болты ± 0.5. Размеры не оговоренные допусками выдерживать с точностью ± 0.25. Отклонение основных габаритных разм. ± 0.5.

ПРОКЛАДКА ОТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА

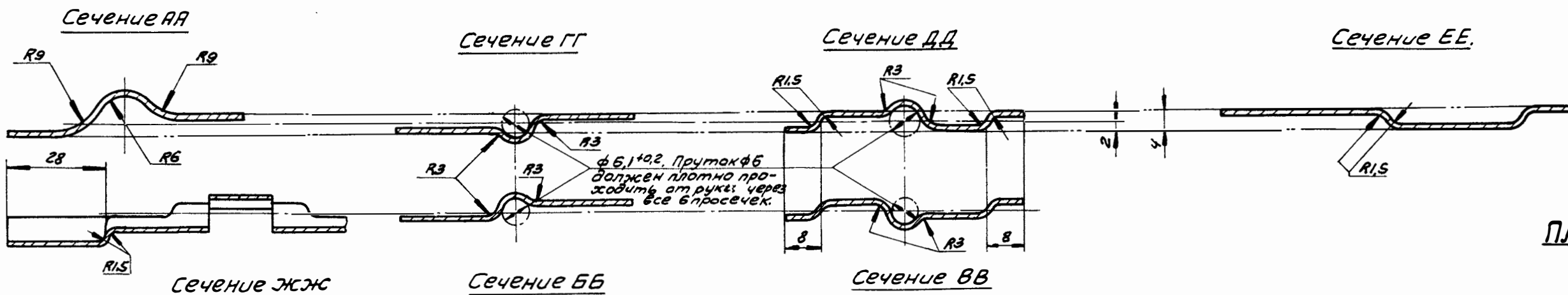
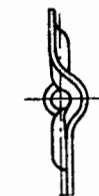
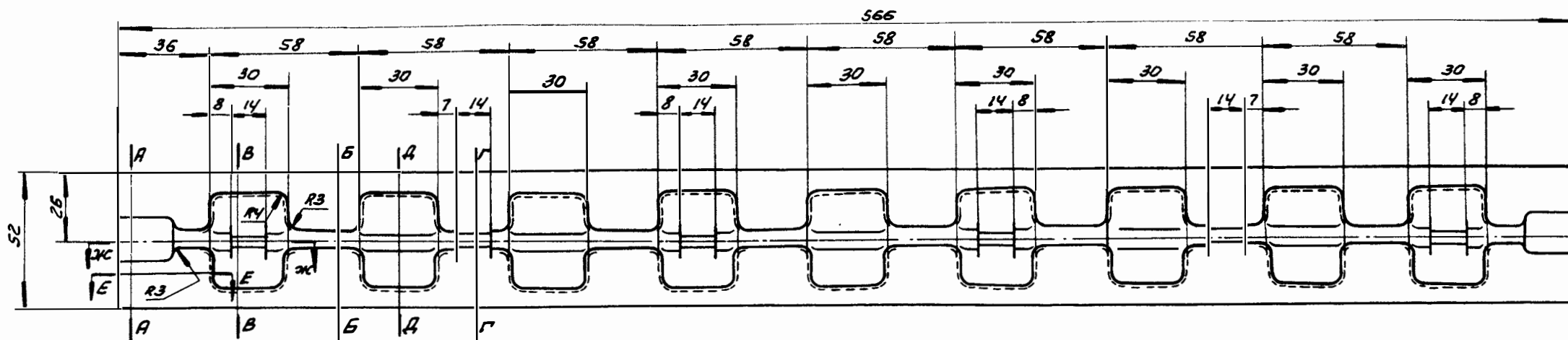
Паронит ГОСТ 481-47 толщина 08.

120-1303021

Лит. "А" Узв. 120-2126; 22/XI-50.

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

Заусенцы недопустимы.



**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ
БОКОВАЯ**

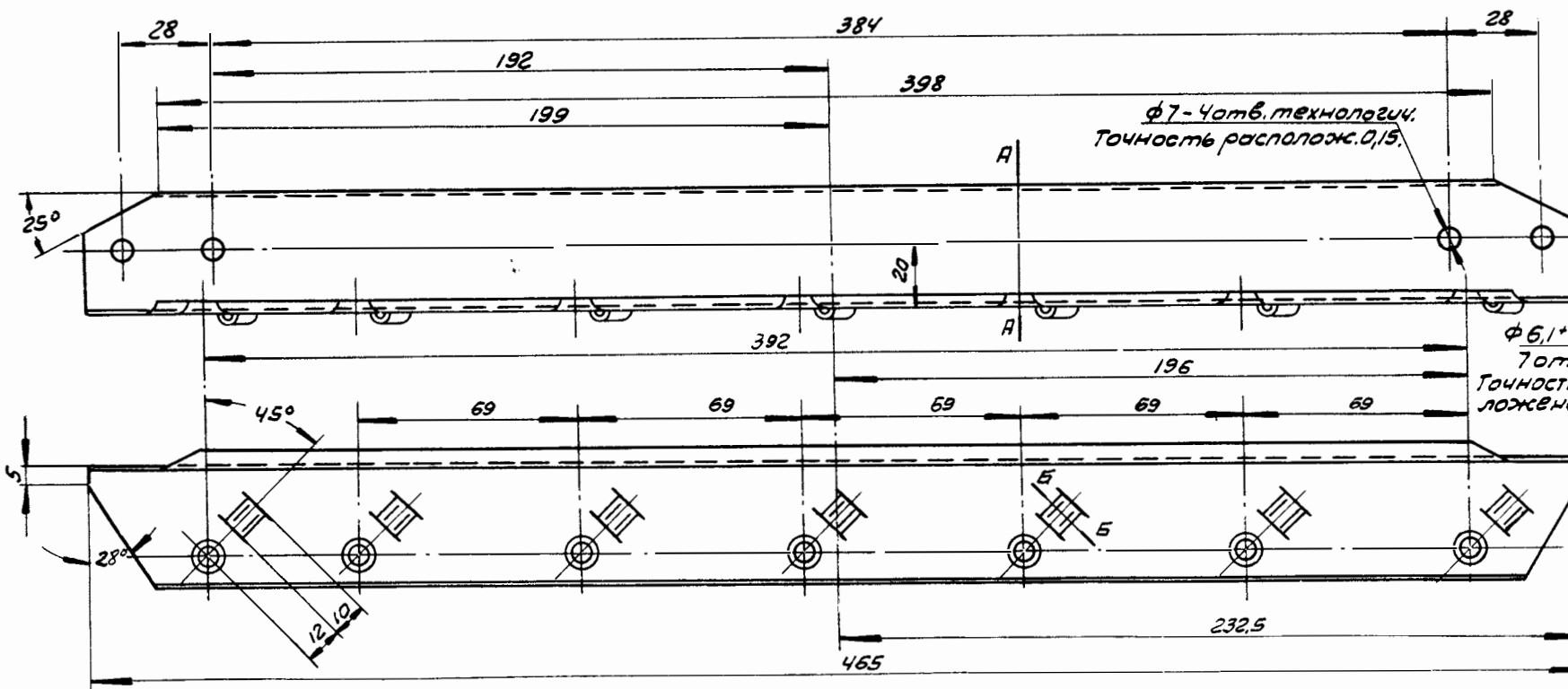
Сталь 08, лист толщ. 0,8
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1310118

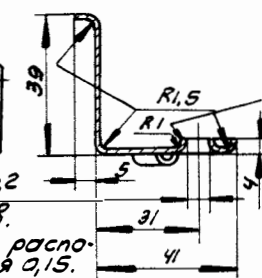
Лит. "В" УЗВ. 150-5671; 15/IV-58.

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

Заусенцы недопустимы.

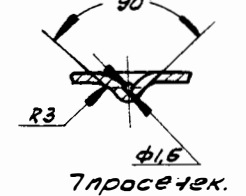


Сечение АА



Допускаются трещины по краю отдартвки на глубину 1,5 мм. в колич. не более 3% на каждом отв.

Сечение ББ



**ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ
ЖАЛЮЗИ ВЕРХНЯЯ**

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

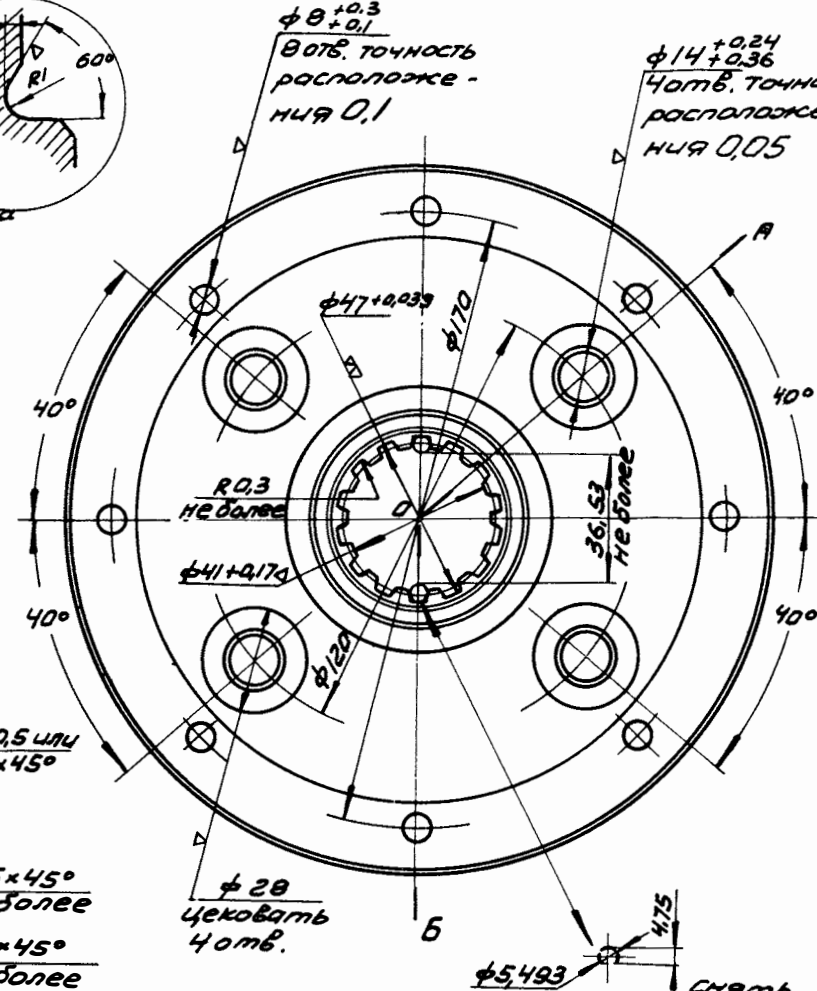
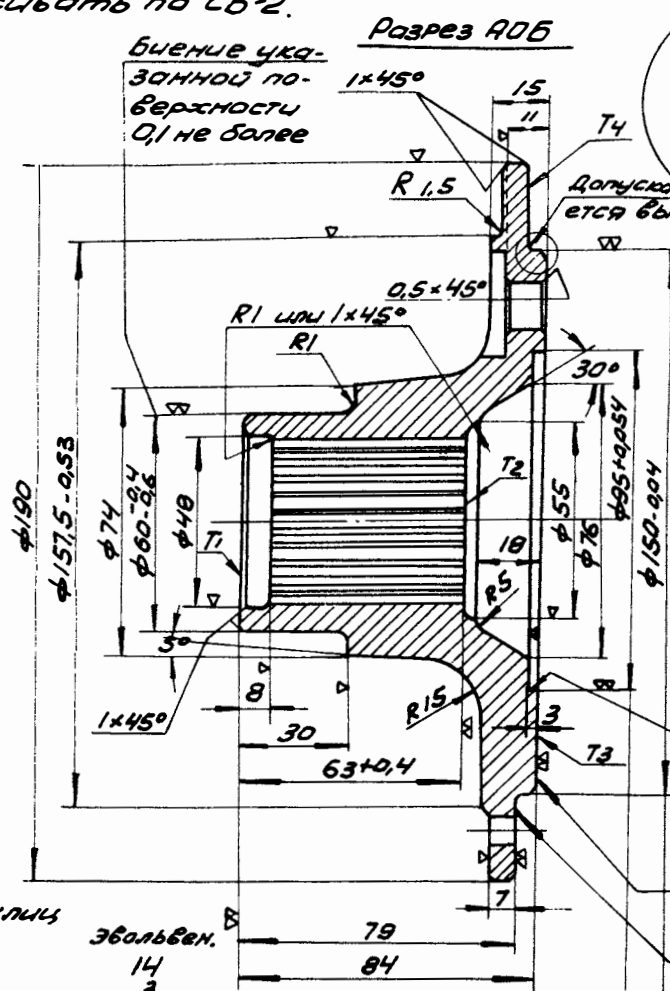
120-1310184

Лит. "В" УЗВ. 150-5671; 15/IV-58.

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

Профиль выточки

Заусенцы недопустимы



параметры шлиц
Профиль эвольвент.
Число шлиц 14
Модуль 3
Диаметр делит. окруж. 42
Профильный угол режущ. инструм. 20°
Глубина впадины 3
Ширина впадины по дуге 5,85-5,80
делит. окружности
Высотная коррекция 0,8 для инстр.
Неточность шага учиты-
вается в допуске на
ширину впадины

биение указан-
ной поверхности
0,08 не более
биение указанной
поверхности
0,1 не более

биение торцев
T₁ не более 0,08
T₂ не более 0,1
T₃ не более 0,08
T₄ не более 0,08

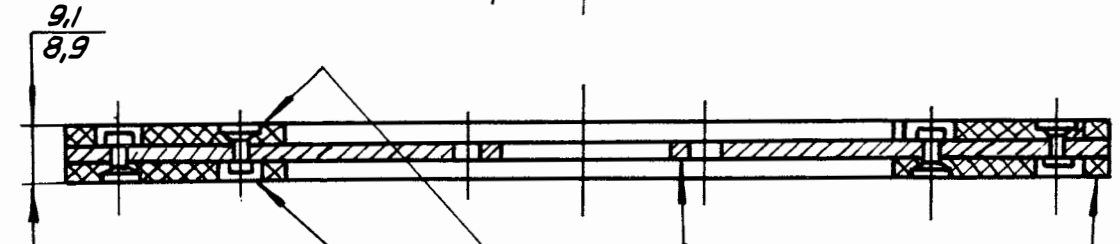
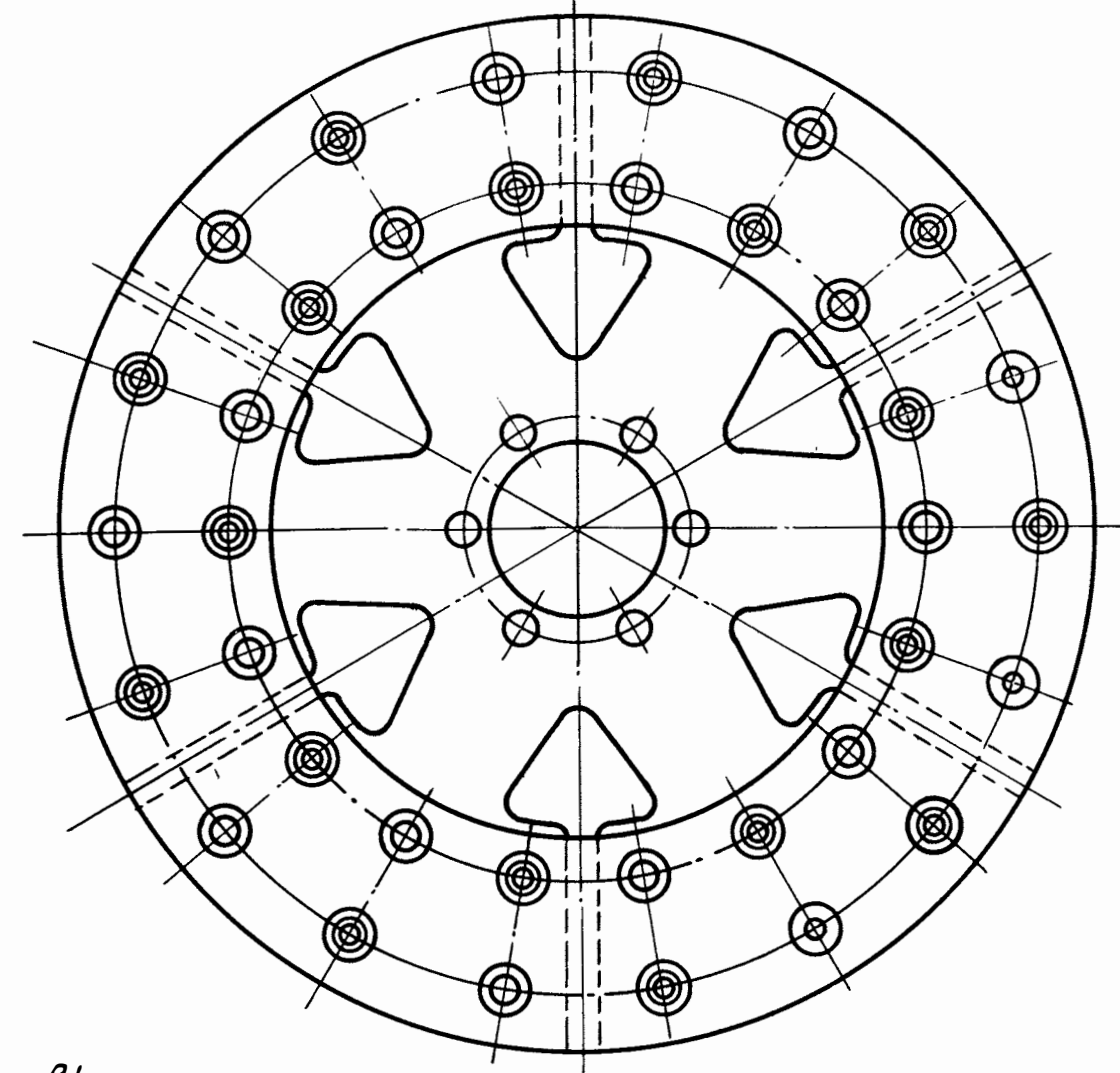
Твердость по Бринеллю 166-197

* Проверяется размером по роликам
** Проверяется проходным комплексным
калибром

**ФЛАНЕЦ ВТОРИЧНОГО
ВАЛЯ**

Сталь 45 ГОСТ 1050-57

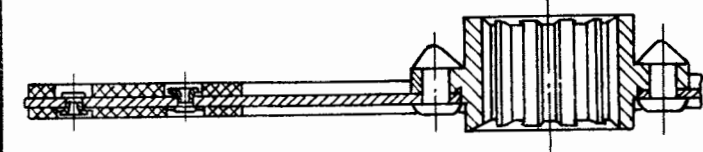
120-1701148



Отклонение от парал-
лельности указанных по-
верхностей после шлифов-
ки не более 0,13

Взаимное биение ука-
занных поверхностей
не более 0,4

Головки заклепок должны
быть утоплены на 1,2
не менее.



Диск д.б. плоским. При
проверке на плите щуп 0,5
не должен проходить

Биение фрикционных
накладок на phi 230 при
центровке по шлицам
не более 0,8

**ДИСК ВЕДОМЫЙ
СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ**

120-1601130

Взамен чертежа

Диск сцепления прижимной с изо-
лирующим в сборе состоит из:

- 120-1601093 Диск сцепления прижимной 1
- 13-032 Кольцо изолирующее прижимного 1
- диска сцепления
- 220101-ПВ Винт крепления изолирующего 3
- кольца к прижимному диску.

Графическое изображение
см. черт. 120-1601010

**ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ПРИЖИМНОЙ С ИЗОЛИРУ-
ЮЩИМ В СБОРЕ**

120-1601014

Лит. „Л“ Узв. 164-1270; 23/II-58.

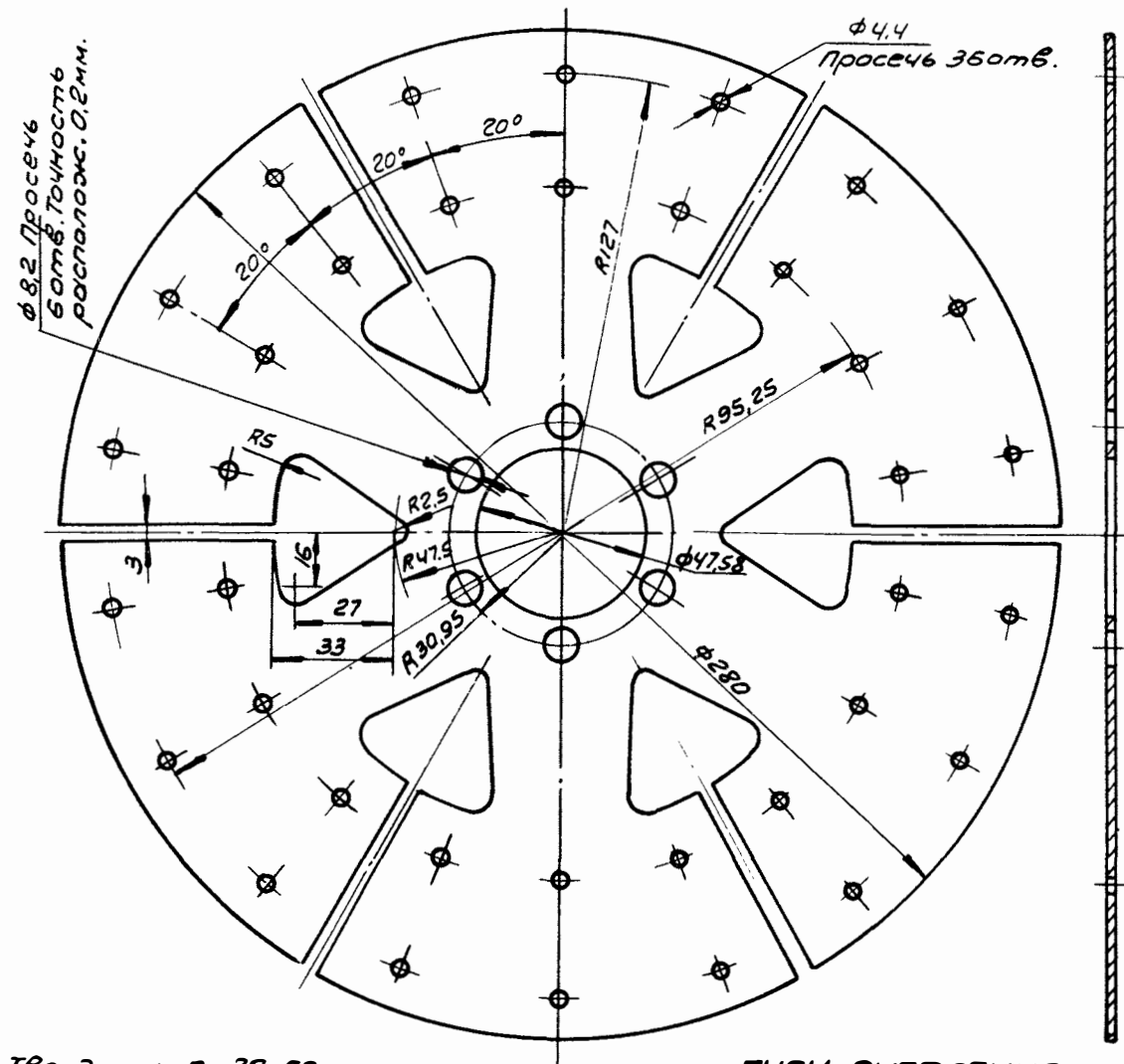
**ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ФРИКЦИОННЫЙ В СБОРЕ**

120-1601132

Лит. „Д“ Узв. 150-5648; 14/II-58.

Лит. „К“ Узв. 150-5648

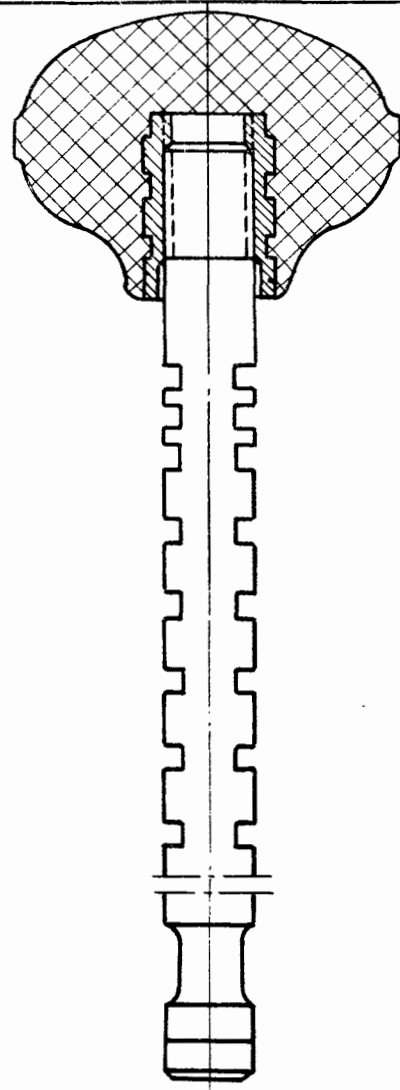
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ ВЕДОМЫЙ

Сталь 50. Лист толщ. $2,1 \pm 0,14$ мм. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

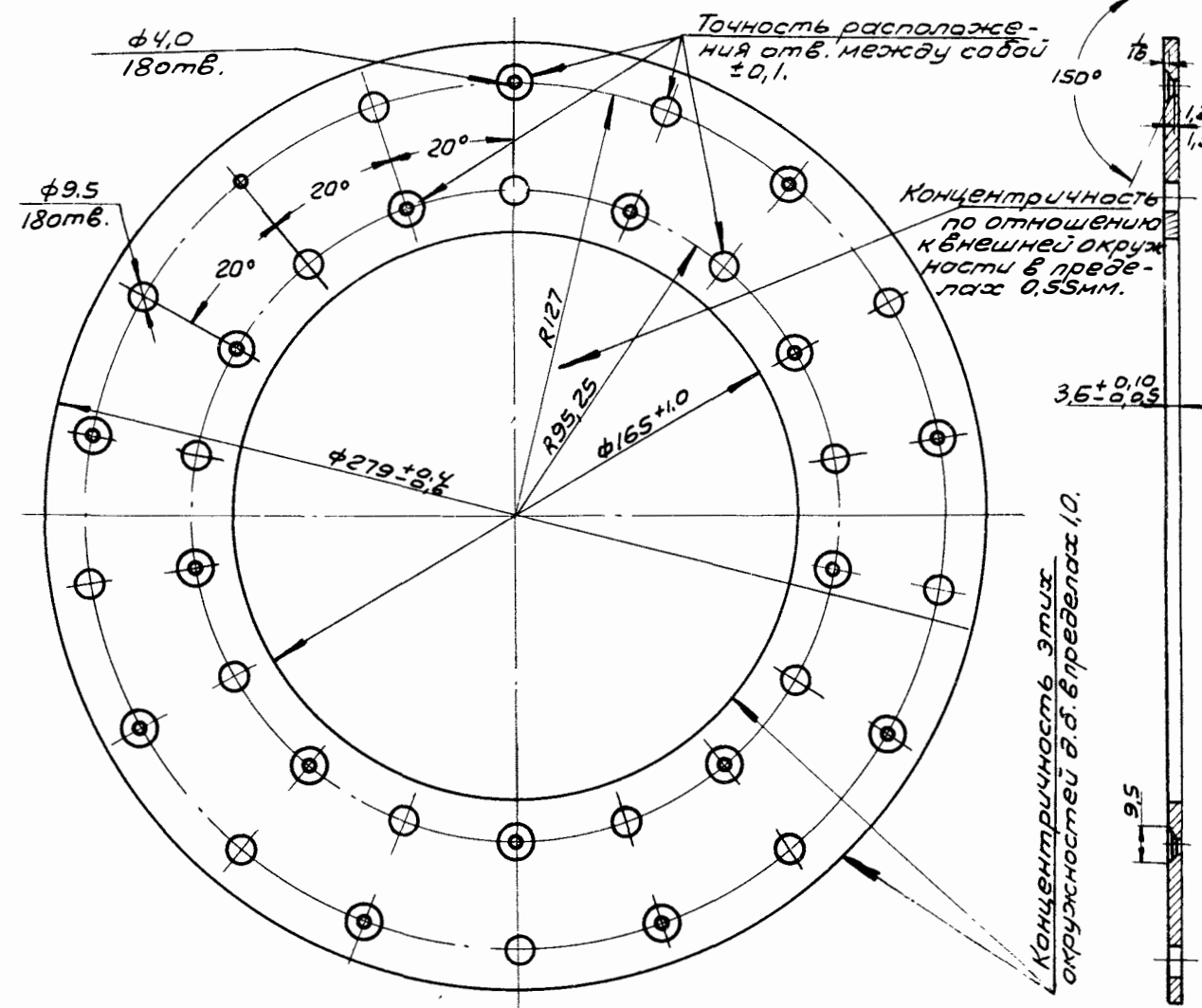
Лит. "С" Узв. 120-1487. 13-021



ГОЛОВКА ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ С РУЧКОЙ В СБОРЕ

Лит. "Б" Узв. 120-2062. 120-1310224

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

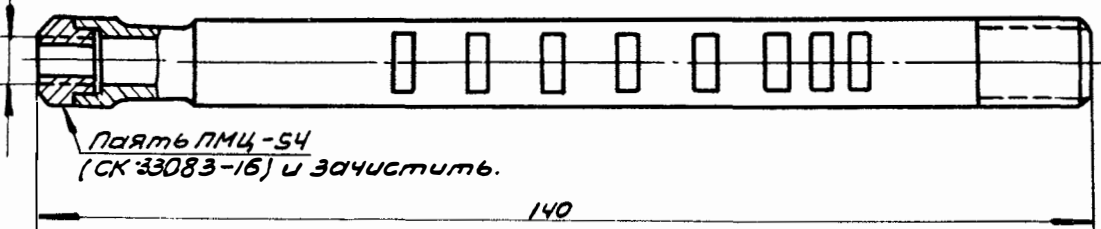


ФРИКЦИОННОЕ КОЛЬЦО СЦЕПЛЕНИЯ

Материал: асбестовая композиция марки ЧС см. ТУ. УН-1008.

Литер. "Ц" Узв. 164-1269; 16/Х-58. 13-022

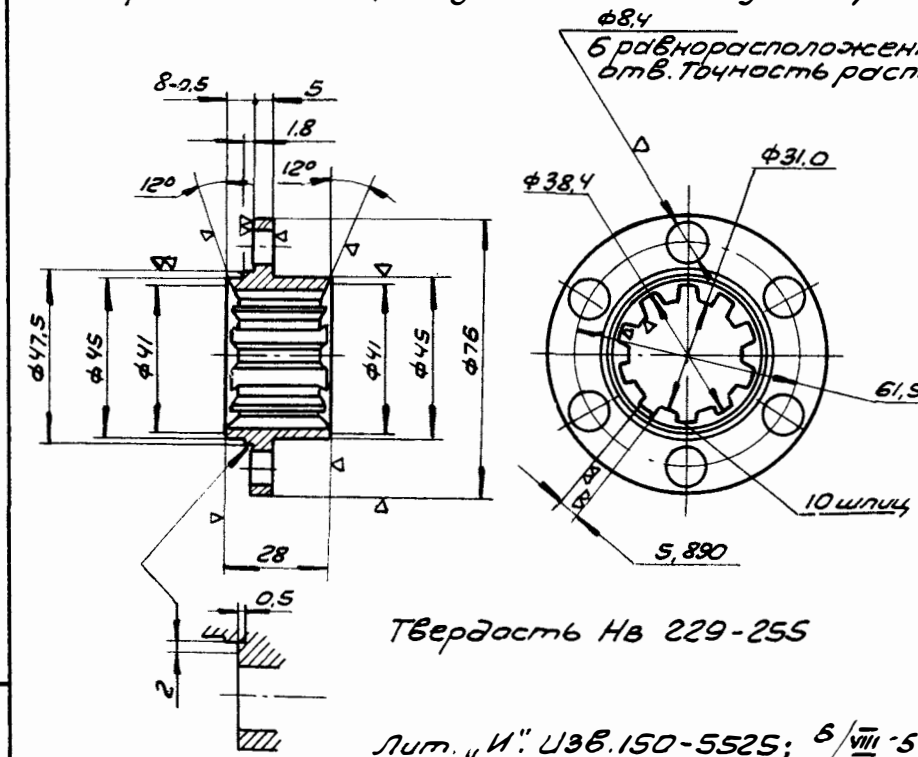
М6x1 - кл. 2 Прогнать резьбу после пайки.



ГОЛОВКА ТЯГИ С НАКОНЕЧНИКОМ В СБОРЕ

Лит. "И" Узв. 150-5525; 6/ХII-57. 120-1310223

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



СТУПИЦЫ ВЕДОМЫХ ДИСКОВ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 40Х ГОСТ 1051-50.

Лит. "И" Узв. 150-5525; 6/ХII-57. 120-160142

Твердость Rc 38-52. Диск должен быть плоским в пределах 0,25 мм.

Параллельность плоскостей после шлифовки должна быть в пределах допуска на толщину. Диск должен быть плоским по всей поверхности в пределах 0,3 при наложении на плиту.

Лит. "С" Узв. 120-1487.

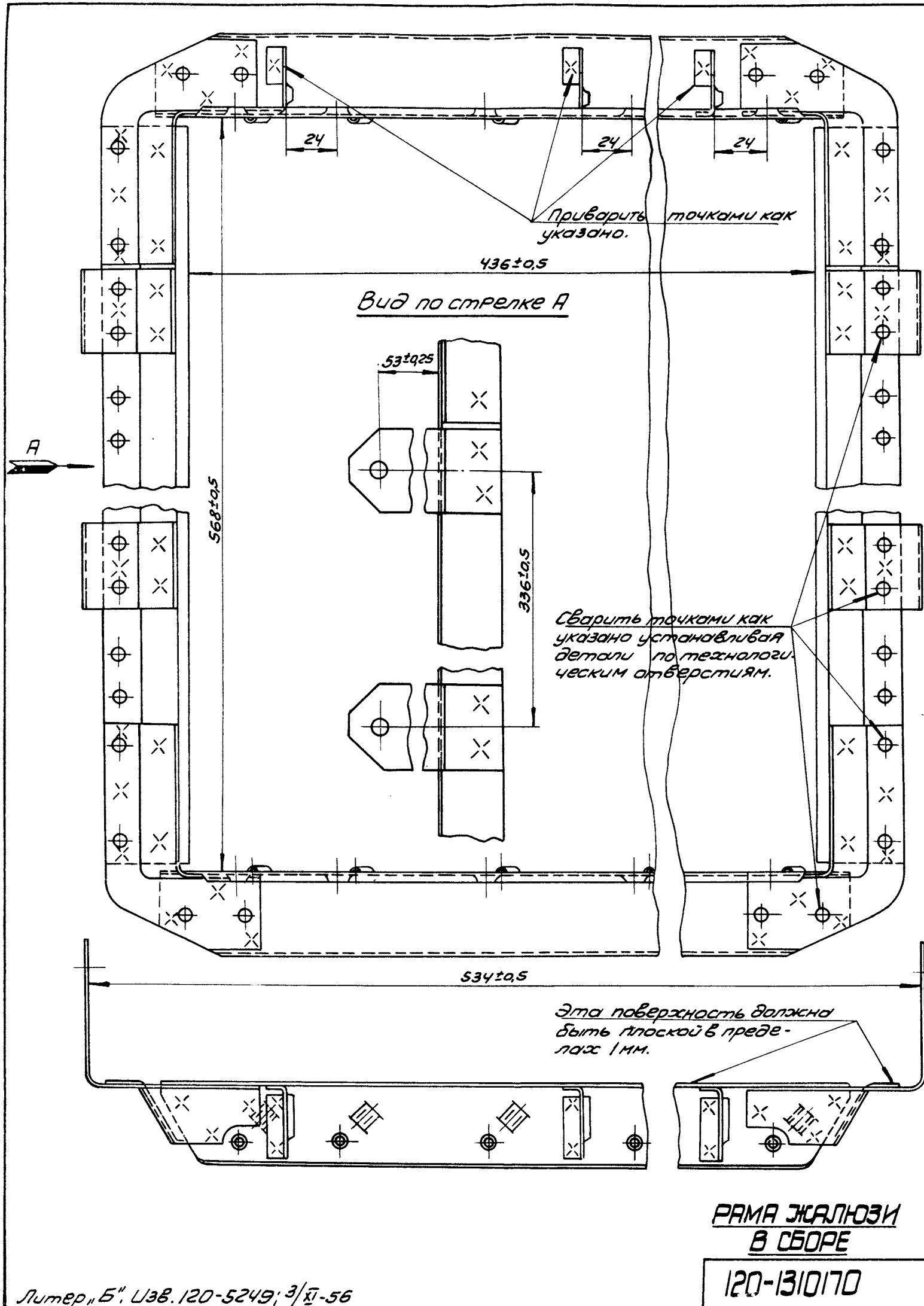
Лит. "Б" Узв. 120-2062.

Литер. "Ц" Узв. 164-1269; 16/Х-58.

Прочность пайки проверять на разрыв усилием 500 кг

Цинковать. Покрытие 2^{го} класса.

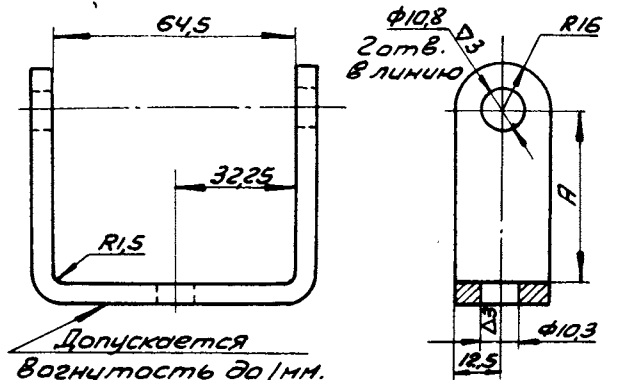
Узв. 120-2062; 3/ХII-50.



**РАМА ЖАЛЮЗИ
В СБОРЕ**
120-1310170

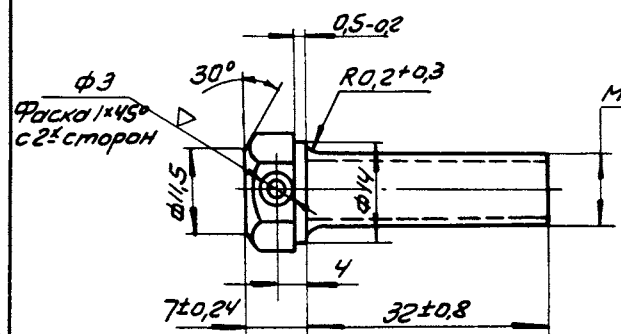
Литер. "Б", Узв. 120-5249; 3/1-56

Размеры выдерживать по СБ-2



Лит. "В" Узв. 120-4360; 3/1-54

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



Допускается изготовление из стали 30 по ГОСТ 1051-50. Твердость Нв -167 не менее.

БОЛТ
Сталь 35 ГОСТ 1050-57

301139-П8
301139-П

Делать из дет. 201500-П Лит. "В" Узв. 2523.

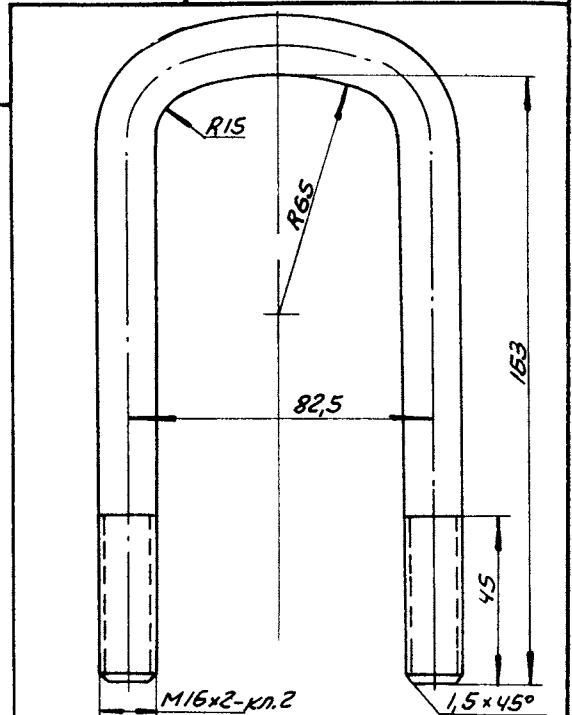
Для детали 120-2902062-В А=46+1
Для детали 120-2902066 А=78+1

**ХОМУТ 5^{го} ЛИСТА ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ, СТЯЖНОЙ**

Сталь Ст.4 ГОСТ 380-57
Полоса 6x25 ГОСТ 103-57; ГОСТ 535-58

120-2902062-В
120-2902066

Хомут 10^{го} листа перед-ней рессоры стяжной.

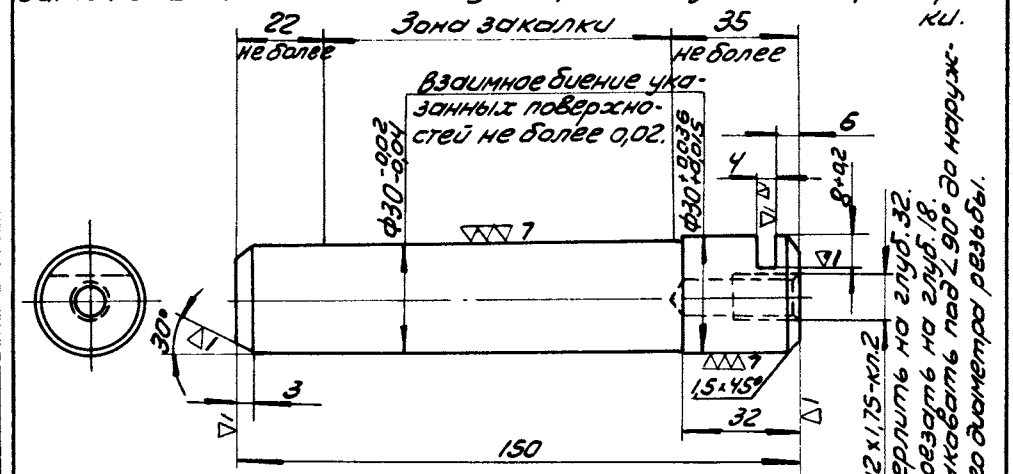


**СТРЕМЯНКА КРЕПЛЕНИЯ
ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ**

Твердость Сталь 40х ГОСТ 1051-59 по Шару 30-40. Круг ф16 ГОСТ 7417-57
Без лит. Узв. 120-3425 8/1-53

120-2902408-Б

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

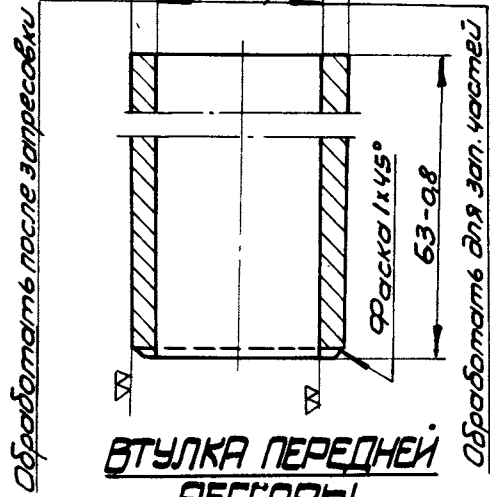


На указанной длине закалить током высокой частоты. Глубина слоя 2-4 мм. Твердость Rc 56-62.

**ОСЬ ШЕСТЕРНИ
ЗАДНЕГО ТОДА**
Сталь 45 ГОСТ 1050-57.

120-1701092-А

Лит. "К" Узв. 120-4967; 2/1-56.



**ВТУЛКА ПЕРЕДНЕЙ
РЕССОРЫ**

Ковкий чугун КЧ 35-10
Отливка NI УК-21

120-2902028

Лит. "Т" Узв. 150-5523 29/1-57.

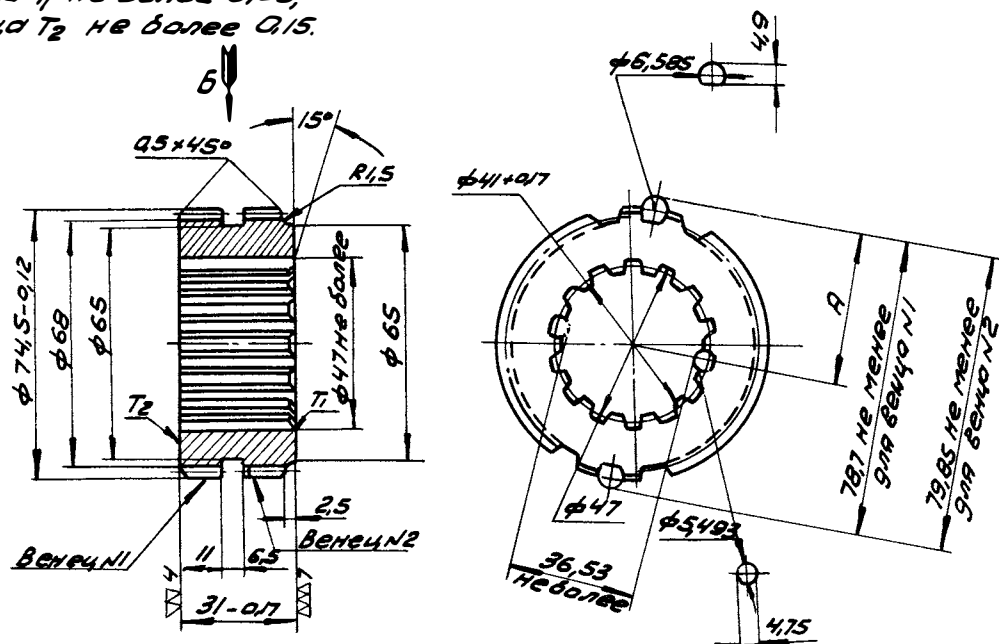
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Биение относительно шлицевого отверстия:
торца T₁ не более 0,05;
торца T₂ не более 0,15.

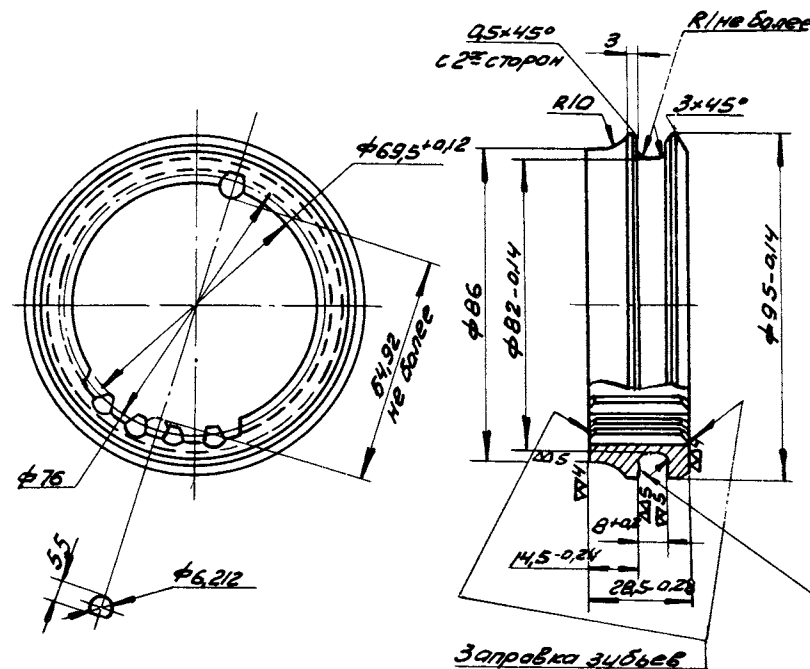
Снять заусенцы и затупить острые кромки.
ДЗ остальное

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

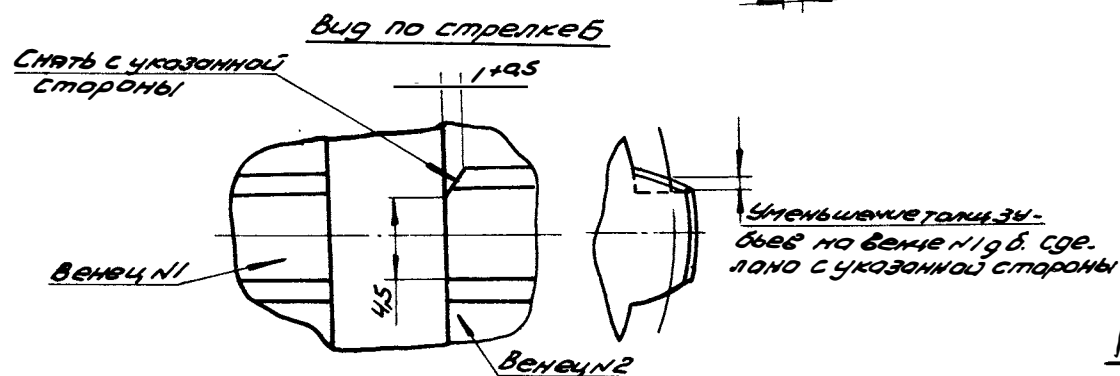
Снять заусенцы и затупить острые кромки.
ДЗ остальное



Параметры венцов муфты		Венец1	Венец2
Профиль эвольвентный			
Модуль		4	4
Число зубьев		18	18
Профильный угол исходного контура		20°	20°
Смещение исходного контура		0	0
Диаметр делител. окружност.		72	72
Толщина зу. ба по дуге делител.	Теоретическая	6,283	6,283
	провер. проходным комплек. калибром	5,75	6,20
окружност.	проверяет размер. разн. по роликам	5,6	6,05
Калекан, размера R30	разн. не мен.	0,15	0,15
Диаметр перехода эвольвента	не мен.	6,95	6,95
Чистота поверхности боков. вых. сторон зуба		12,5	12,5
№ сопрягаемой детали		120-170137	120-170137



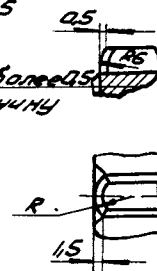
Параметры шлицы		Шлицы
Профиль эвольвентный		
Модуль		4
Число шлиц		18
Профильный угол исход. контура		20°
Смещение исходн. контура		0
Диаметр делит. окружност.		72
Ширина	Теоретическая	6,283
впадины по дуге делител. окружност.	проверяется проходным комплек. калибром	6,20
Толщина	проверяется размером между роликами	6,30
Диаметр перехода эвольвента	не мен.	7,45
Чистота поверхности боков. сторон впадины		12,5
№ сопрягаемых детал.		120-170136, 120-170137, 120-170138, 120-170139



Параметры шлицы		Шлицы
Профиль эвольвентный		
Модуль		3
Число шлиц		14
Профильный угол исходн. контура		20°
Смещение исходного контура		+1,5
Диаметр делител. окружн.		42
Ширина впа. дин по дуге делител. окружност.	Теоретическая	5,8
	проверяет. проходным комплек. калибр.	5,8
	проверяет размер. между роликами	5,85
Диаметр перехода эвольвента	не мен.	4,5
Чистота поверхности боков. сторон впадины		12,5
№ сопрягаемой детали		120-170136, 120-170137

Глубина цементованного слоя 0,9-1,3
Твердость поверхности Rc 56-62
Твердость сердцевины Rc 30-45

Допускается уступ не более 0,5 и поднутрение на величину уступа



Биение указанных торцев относительно шлиц не более 0,15

КАРЕТКА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ 4 И 5 ПЕРЕДАЧ

Сталь 20Х ГОСТ 4543-48

МУФТА КАРЕТКИ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ 4 И 5 ПЕРЕДАЧ

Сталь 20Х ГОСТ 4543-48

Глубина цементованного слоя 0,9-1,3
Твердость Rc 56-62

Допускается изготовление из горячекат. трубы по ГОСТ 301-50

120-1701136-А

Узв. 120-4687, 8/VI-55.

120-1701137-А

Взамен чертежа

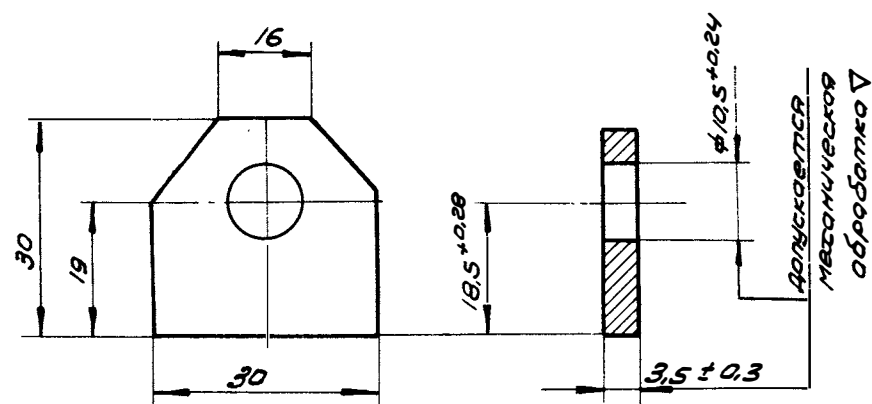
Комплект для заплучастей состоит из:
120-1701132-А2 кол.
Шестерня 5 передачи в сборе 1
120-1701144
Втулка распорная со штифтом 1
в сборе

ШЕСТЕРНЯ 5 ПЕРЕДАЧ С РАСПОРНОЙ ВТУЛКОЙ

(комплект для заплучастей)

120-1701170

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

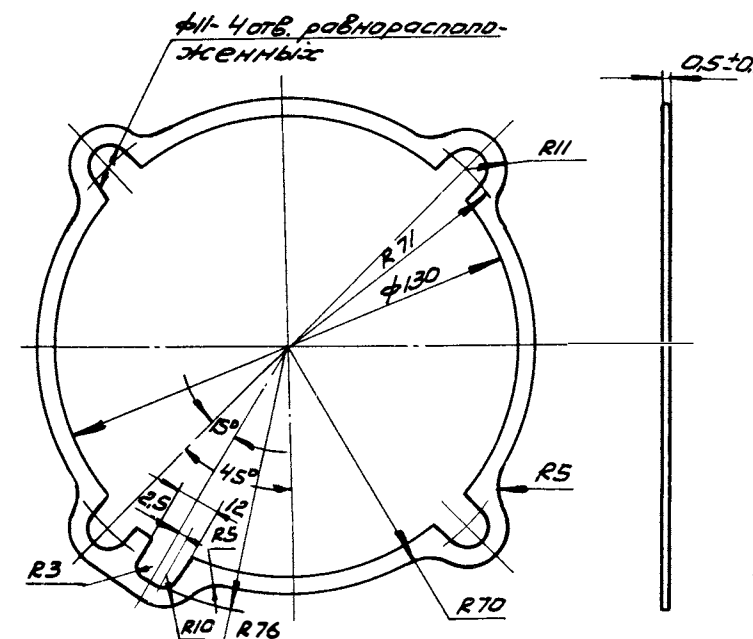


СТОПОР ОСИ ШЕСТЕРНИ ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 20 ГОСТ 1050-57

120-1701098

Точность расположения отверстий 0,25мм.
Допуск на диаметр отв. под болты +0,5.
Отклонение основных габаритных размеров +0,5.
Размеры не обозначенные допуском ±0,25.



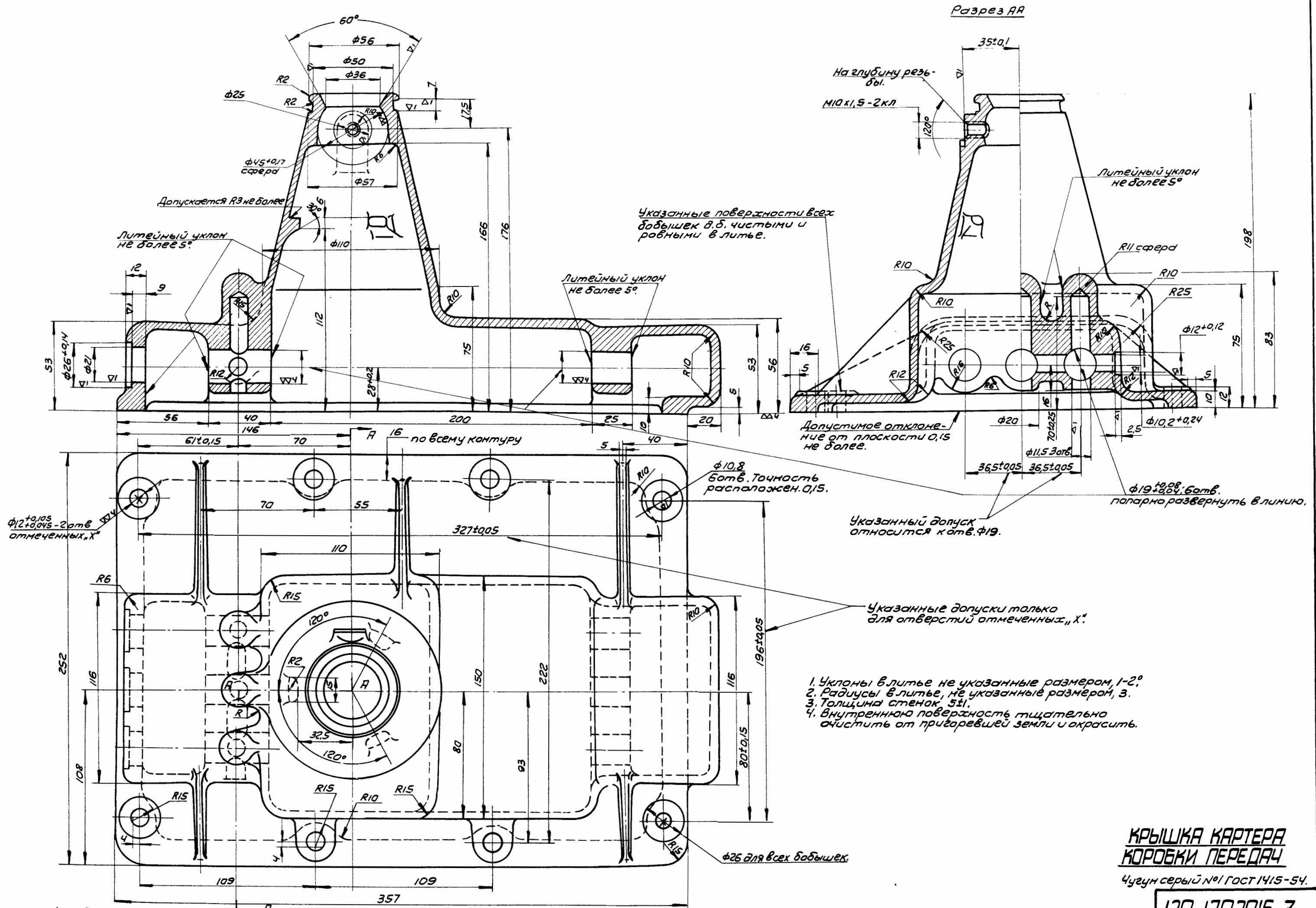
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ

Поронит ГОСТ 481-47

120-1701146

Лит., У" Узв. 150-5283, 10/XII-56.

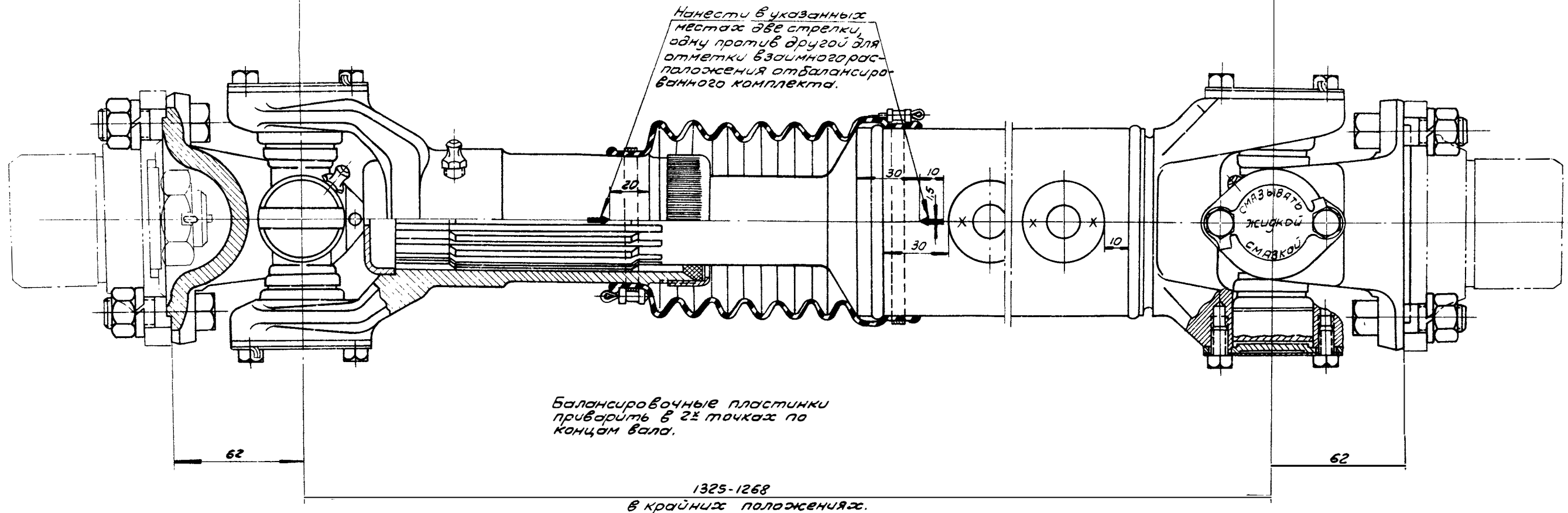
Лит., К" Узв. 150-5493, 20/VI-57.



Лит. "Р" УЗВ.150-5699; 24/Э-58.

120-1702015-7

Оси крестовин должны лежать в одной плоскости.

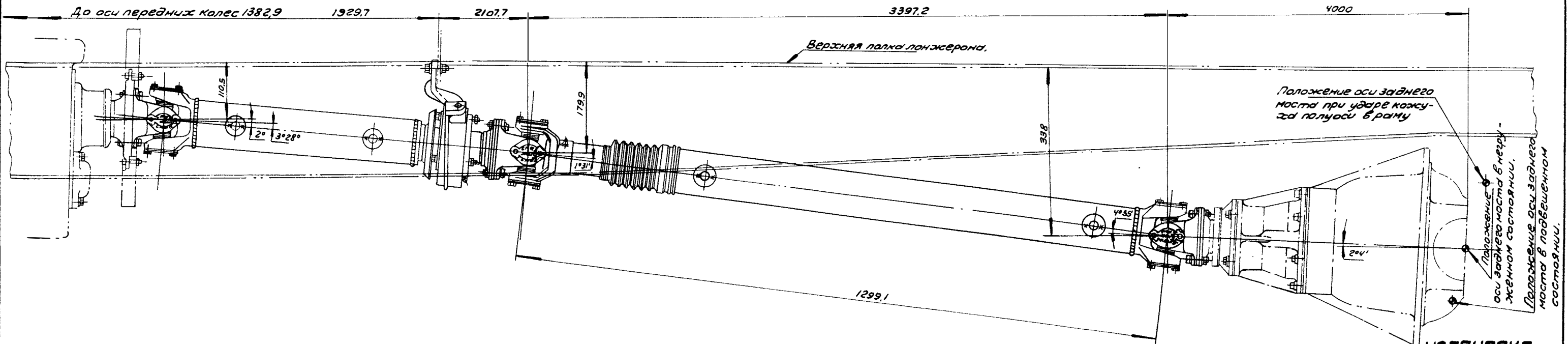


Вал в сборе балансировать динамически. Точность 100гсм для любого конца. Дисбаланс исправлять приваркой пластин на обоих концах трубы, не более трех пластин с каждой стороны.

ВАЛ КАРДАНЫЙ С КАРДАНАМИ В СБОРЕ

120-2201010-Д

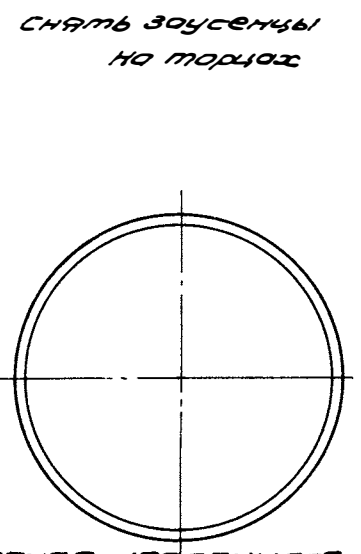
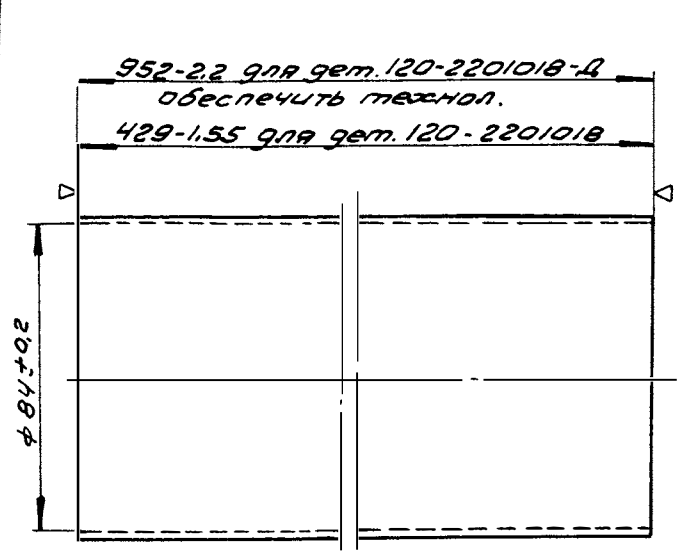
Литер "X" Узв. 150-5741; 25/II-59.



УСТАНОВКА КАРДАНЫХ ВАЛОВ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ

СК-120-2200001

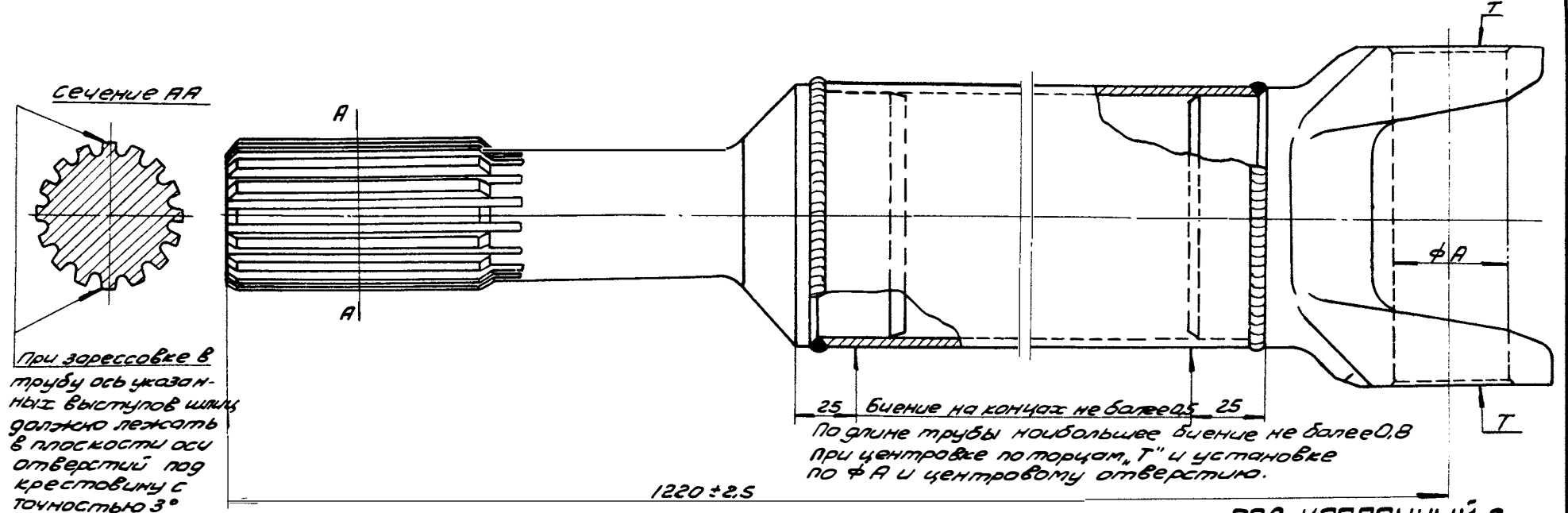
Литер "K" Узв. 150-5648; 14/II-58



ТРУБА КАРДАННОГО ВАЛА

сталь 20
Труба 89×2,5 47-528-55
120-2201018-Д
120-2201018

При проверке налите зазоры не должны превышать 0,2 для дет. 120-2202018; 0,3 для дет. 120-2201018-Д
Перекас торцев к оси трубы не более 0,1 на крайних точках обеспечить технол.
Труба промежуточного карданного вала
Лит. "Н" ЦЗВ. 150-5524; 31/ї-57.



При запрессовке в трубу ось указанных выступов шлиц должна лежать в плоскости оси отверстий под крестовину с точностью 3°

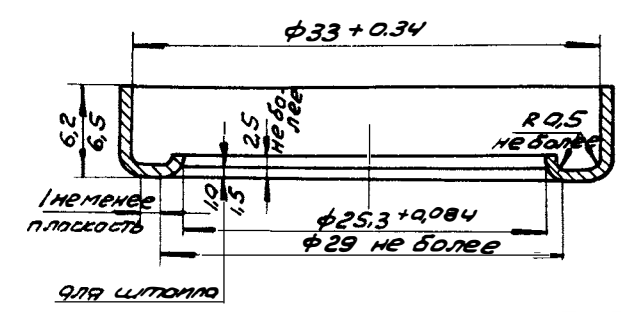
Сварку испытывать на крутящий момент 310 кгм.

Лит. "Ж" ЦЗВ. 150-5731; 9/її-59.

ВАЛ КАРДАННЫЙ С ВИЛКОЙ И ШЛИЦЕВЫМ КОНЦОМ В СБОРЕ

120-2201015-Д

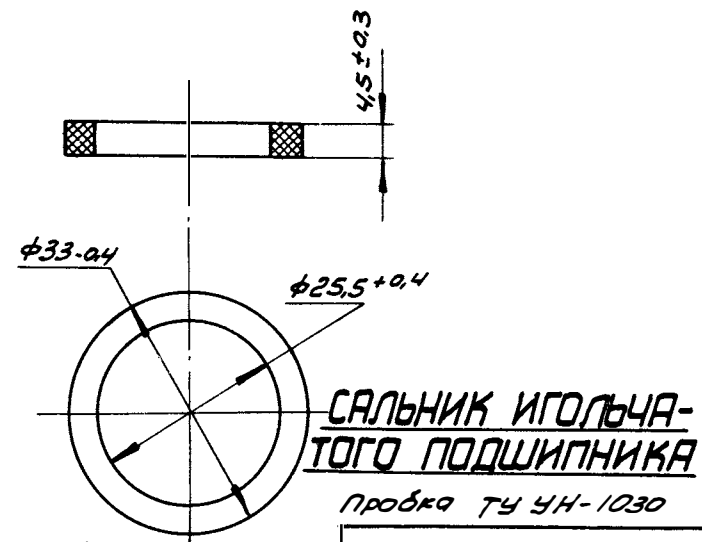
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ДЕРЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА ИГОЛЬЧАТОГО ПОДШИПНИКА

сталь 08; лист толщ. 0,8
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. "А" ЦЗВ. 120-5243; 30/ї-56. 120-2201042

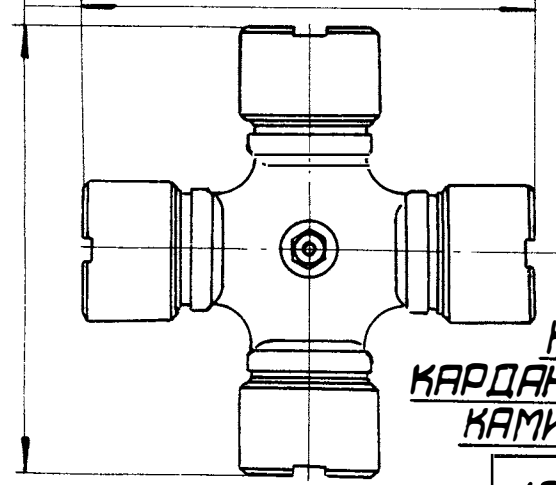


САЛЬНИК ИГОЛЬЧАТОГО ПОДШИПНИКА

пробка ТУ УН-1030

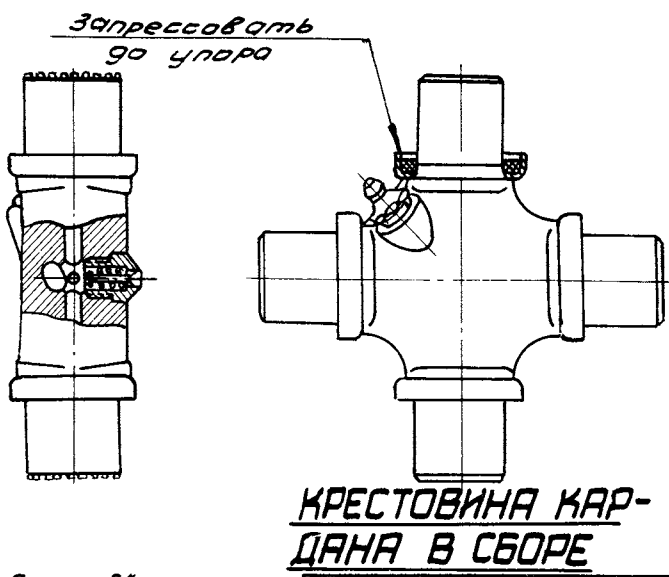
Лит. "Б" ЦЗВ. 120-5243; 30/ї-56. 120-2201043

Подшипники и крестовины подбирать в комплекты так, чтобы указанные размеры были в пределах 117,83-117,90



КРЕСТОВИНА КАРДАНА С ПОДШИПНИКАМИ В СБОРЕ

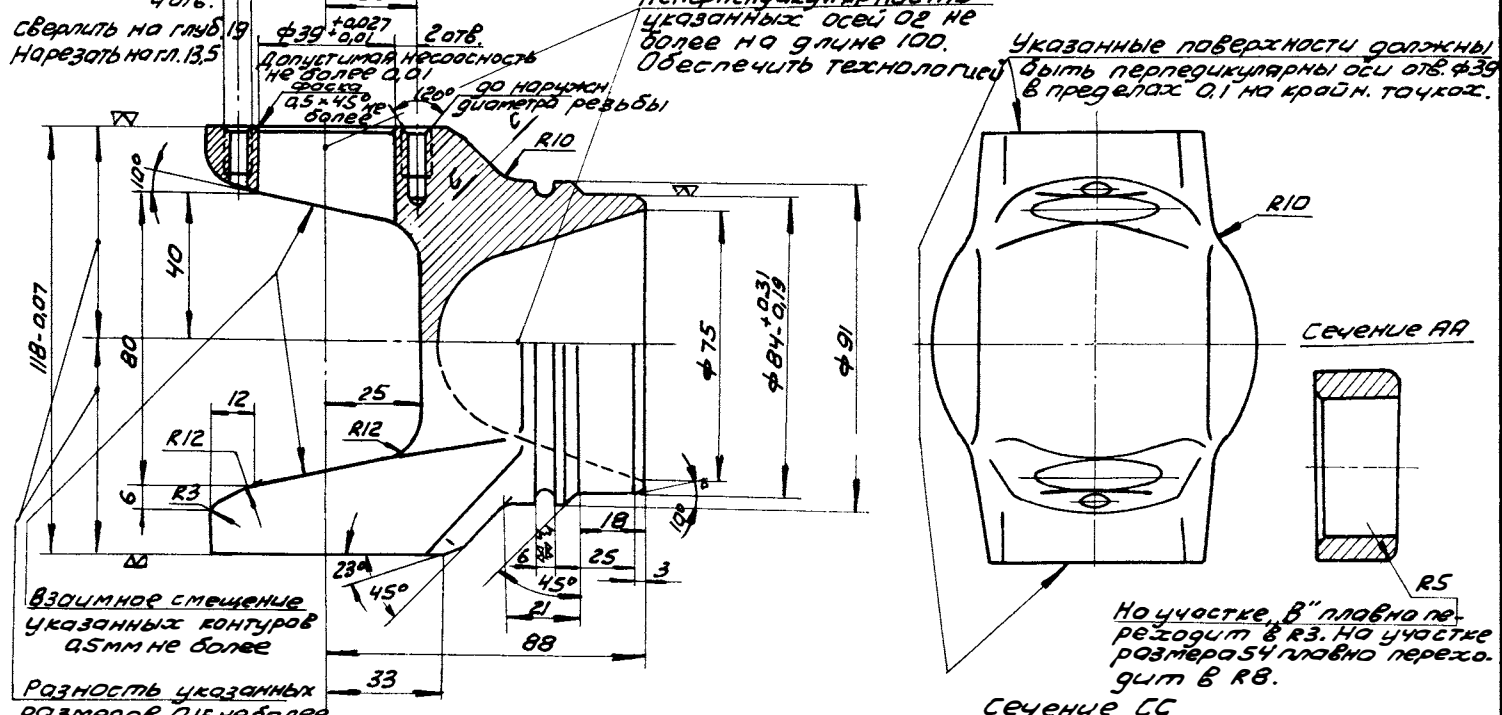
Лит. "Е" ЦЗВ. 164-1270; 29/ї-58. 120-2201025-З



КРЕСТОВИНА КАРДАНА В СБОРЕ

Лит. "Д" ЦЗВ. 120-5243; 30/ї-56. 120-2201026

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

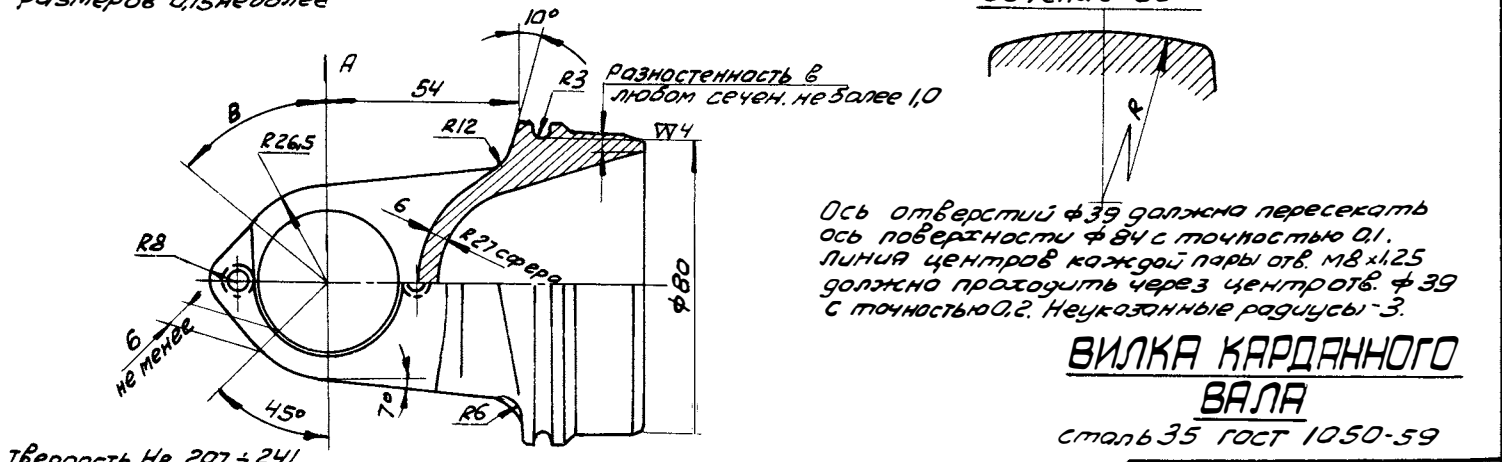


Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отв. ф 39 в пределах 0,1 на крайн. точках.

На участке В" плавно переходит в Р3. На участке размера 54 плавно переходит в Р8.

ВИЛКА КАРДАННОГО ВАЛА

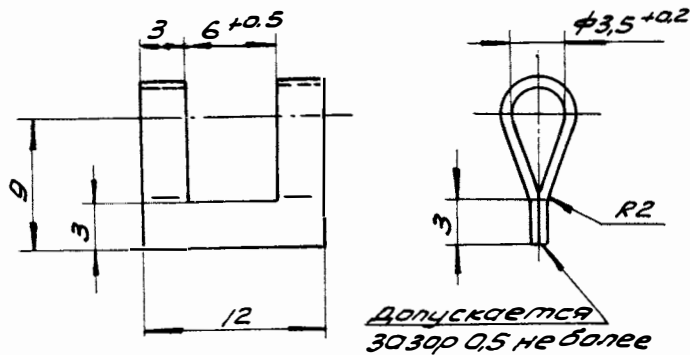
сталь 35 ГОСТ 1050-59



Твердость Нв 207 ± 241

Лит. "У" ЦЗВ. 120-4945; 31/її-55. 120-2201022

Допуски на свободные размеры по СБ-2
Заусенцы недопустимы

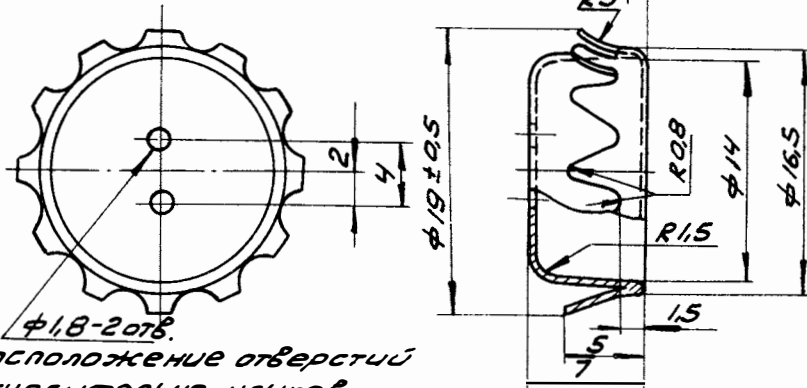


ПРЯЖКА ТРОСА

Цинкованная, толщина слоя 0,013 мм. сталь 08 лист толщ. 0,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. А Узв. 1100; 24/5-51.
306739-ПВ

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

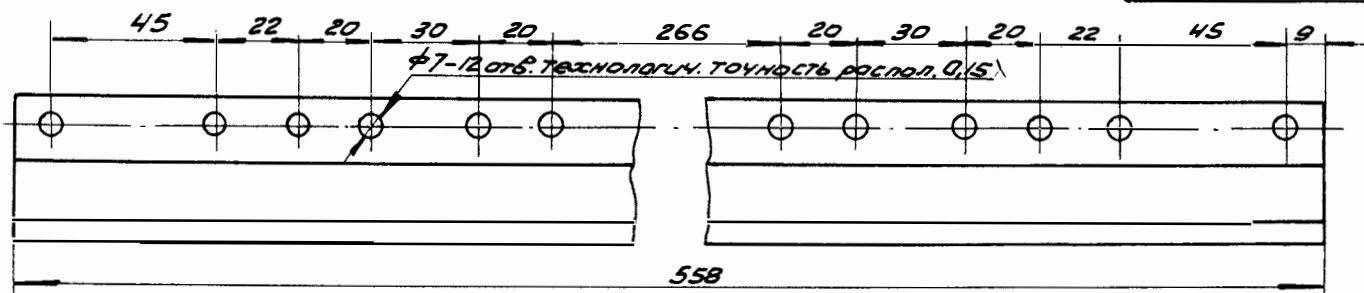


КОРПУС ПРОМБЛЫ

сталь 08 лист толщ. 0,3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. К Узв. 150-5648; 14/5-58.
309701-П

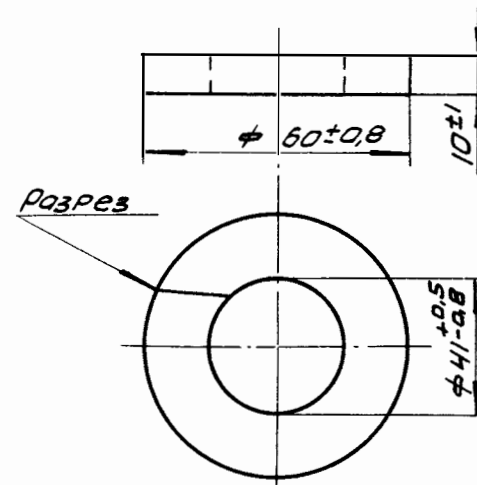
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



**БОКОВИНА РАМЫ
ЖАЛЮЗИ**

сталь 08 лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

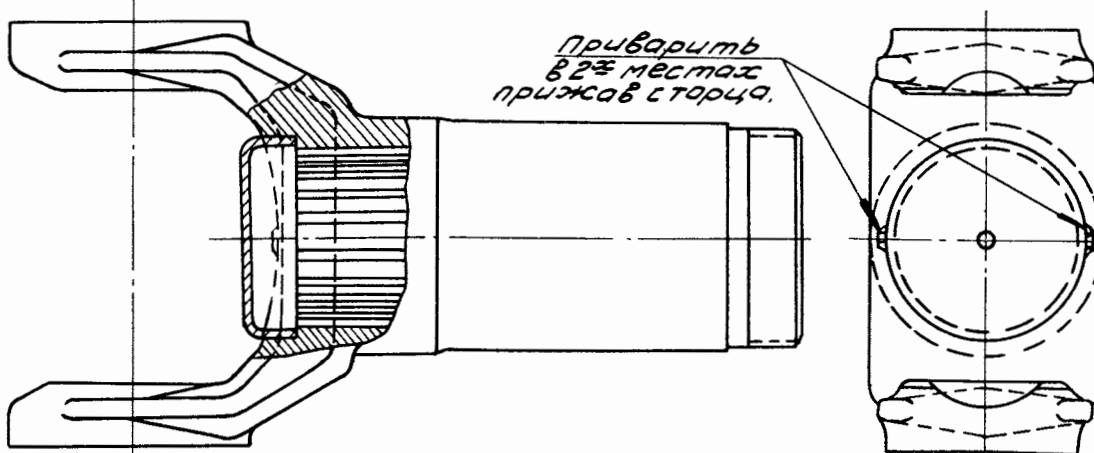
Узв. 120-2007;
7/5-50.
120-1310188



**КОЛЬЦО ВОЙЛОЧНОЕ
САЛЬНИКА СКОЛЬЗЯЩЕЙ
ВИЛКИ КАРДАНА**

Войлок полушерстяной
Объемный вес 0,36 ± 0,05 г/см³
ГОСТ 6308-52

120-2201088

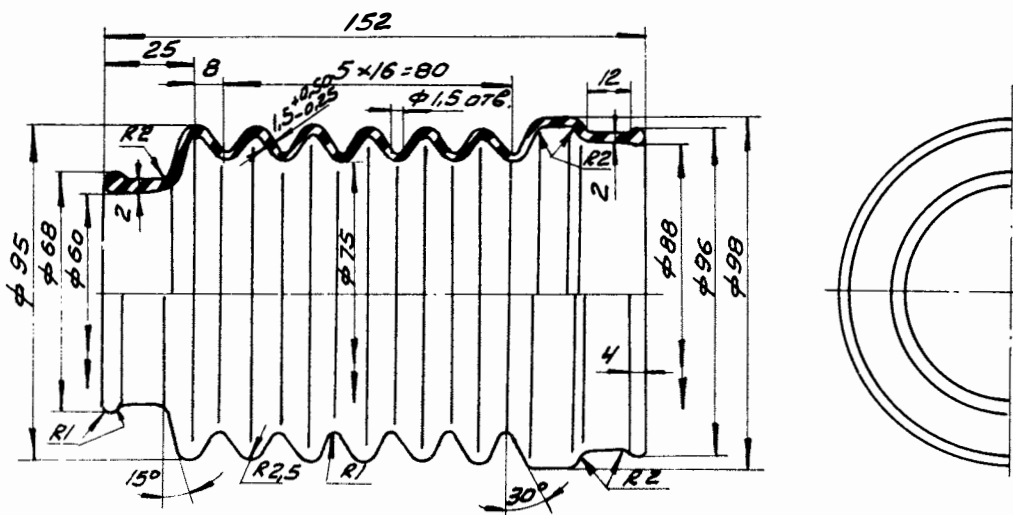


**ВИЛКА СКОЛЬЗЯЩАЯ
КАРДАНА В СБОРЕ**

Лит. В Узв. 120-5243; 30/5-56.
120-2201047

Лит. А Узв. 150-5421; 2/5-57.

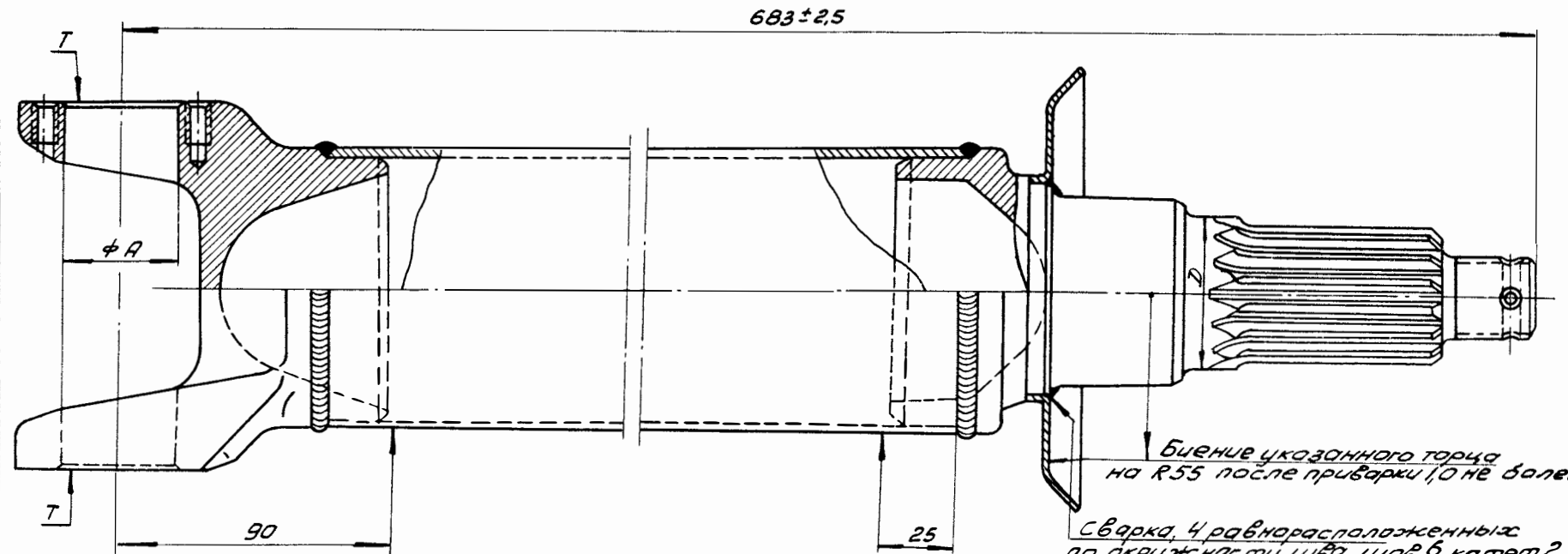
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с
точностью ± 0,5.



**МУФТА ЗАЩИТНАЯ
ШЛИЦ КАРДАННОГО ВАЛА**

Резина черная, небыцветающая, маслоупорная. Твердость по Шару 45-60. Маслопоглощение 10% макс./по весу/см 74-80

Лит. Б Узв. 150-5648; 14/5-58.
120-2201066



При установке на φА и центровке по торцам Т и центрному отверстию биение:
а. φ7 0,1 не более
б. Концов трубы на длинах 90 и 25 не более 0,5
в. По длине трубы φ75 не более
Сварку трубы, вилки и шлицевого конца испытать на крутящий момент 310 кгм

ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ

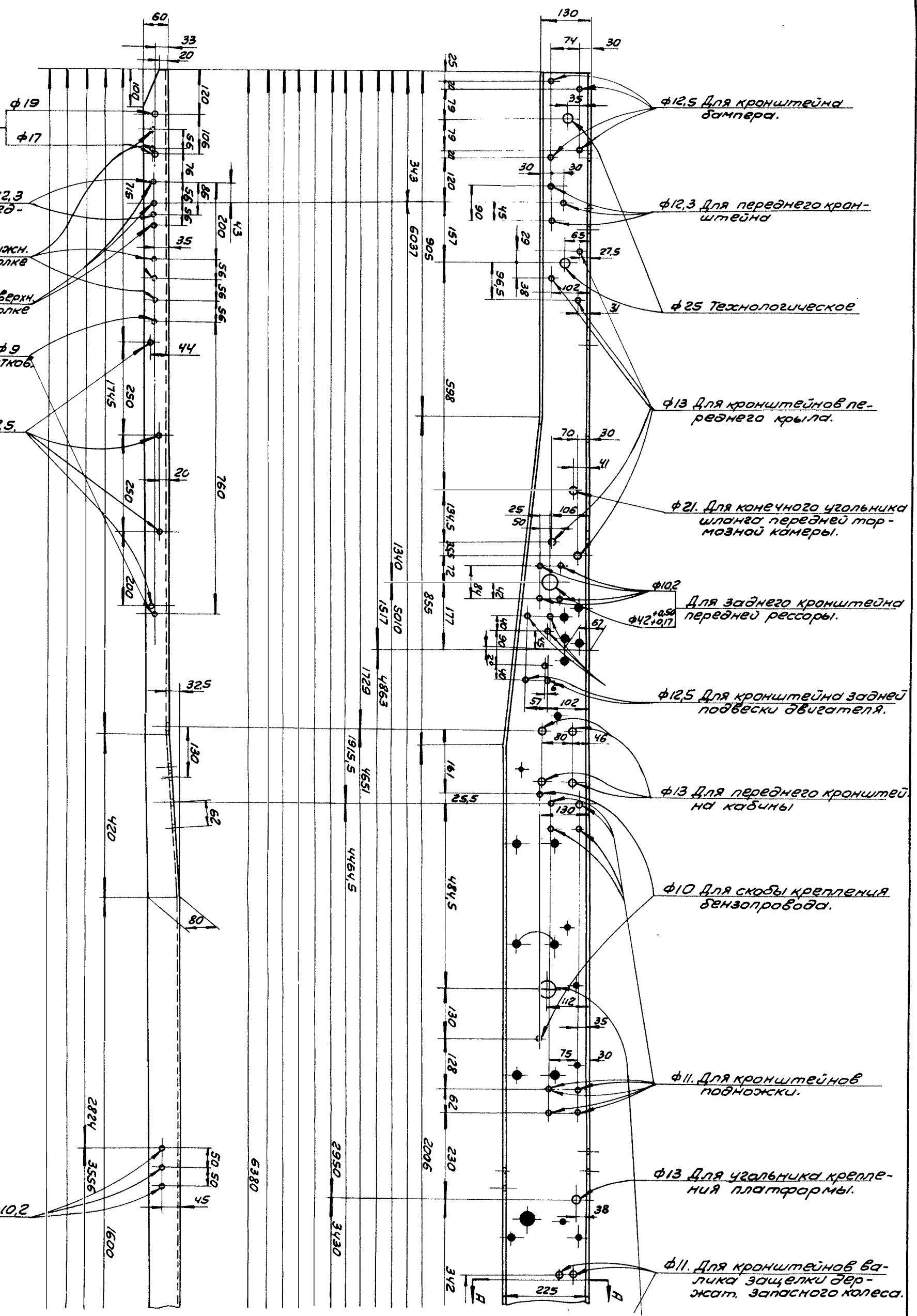
Лит. 3 Узв. 120-5524; 31/5-57.
120-2202015

Дет. "АШ" УЗБ. 120-5018. 17/III-57.

- Для переднего крюка. (В верхней полке)
- Для переднего кронштейна передней рессоры. (В нижней полке)
- Для передней поперечины $\phi 12,3$. (В нижн. полке, В верхн. полке)
- Для крепления $\phi 9$ подмоторных щитков. (В нижней полке)
- Для брызговика $\phi 8,5$. (В верхней полке)

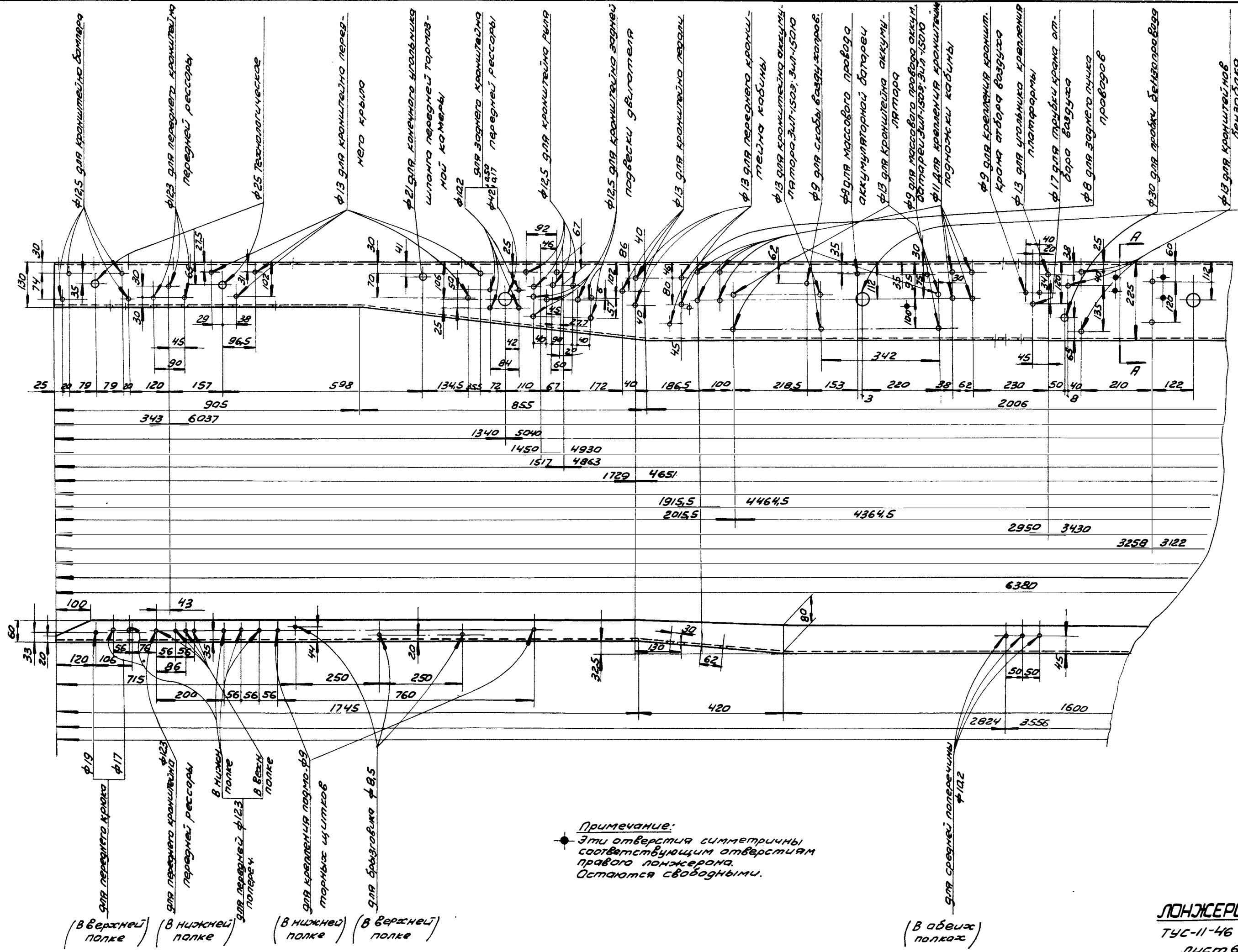
Примечание:
Эти отверстия симметричны относительно оси отбрасывая левую локжером остаются свободными.

- Для средней $\phi 10,2$ поперечины. (В обеих полках)



Лист 1. Листов 2

ЛОУЖЕРОН ПРЯВЫЙ
Сталь 30 с толщиной
Тус-11-46 мм/Лист 63544
120-2801020



φ12.5 для кронштейна бампера
 φ12.3 для переднего кронштейна передней рессоры
 φ25 технологическое
 φ13 для кронштейна переднего крыла
 φ21.5 для конечного шлицевого шпонта передней тормозной камеры
 φ12.2 для заднего кронштейна передней рессоры
 φ12.5 для кронштейна рычага
 φ12.5 для кронштейна задней подвески двигателя
 φ13 для кронштейна левого мотка кабины
 φ13 для кронштейна аккумуляторной батареи
 φ9 для скобы втулки шарового шарнира
 φ9 для массового провода аккумулятора
 φ13 для кронштейна аккумулятора
 φ9 для массового провода аккумуляторной батареи
 φ11 для крепления кронштейна подножки кабины
 φ9 для крепления кронштейна отбора воздуха
 φ13 для углового крепления платформы
 φ17 для троса крана отбора воздуха
 φ8 для заднего луча провора
 φ30 для прошки бензопровода
 φ13 для кронштейна бензобака

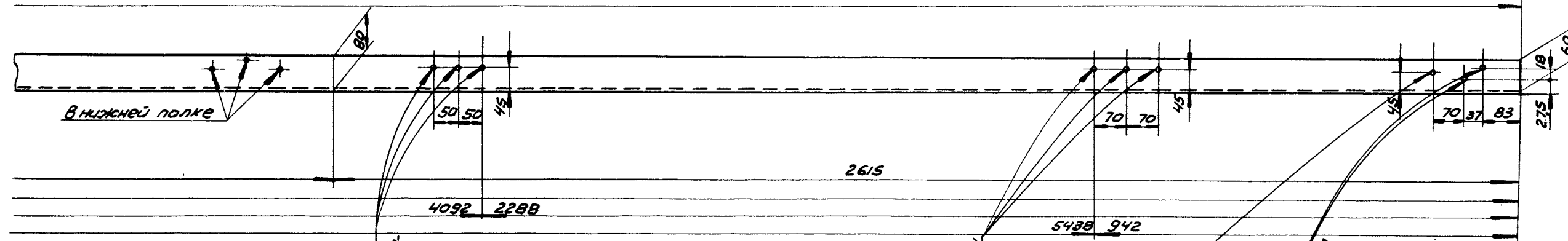
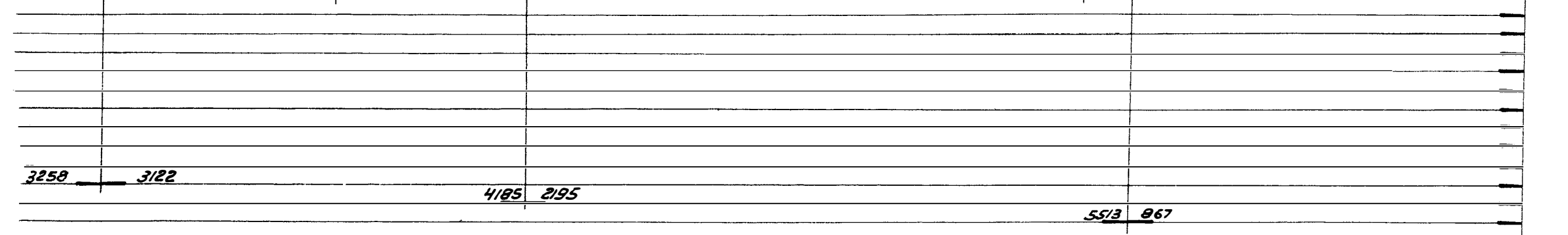
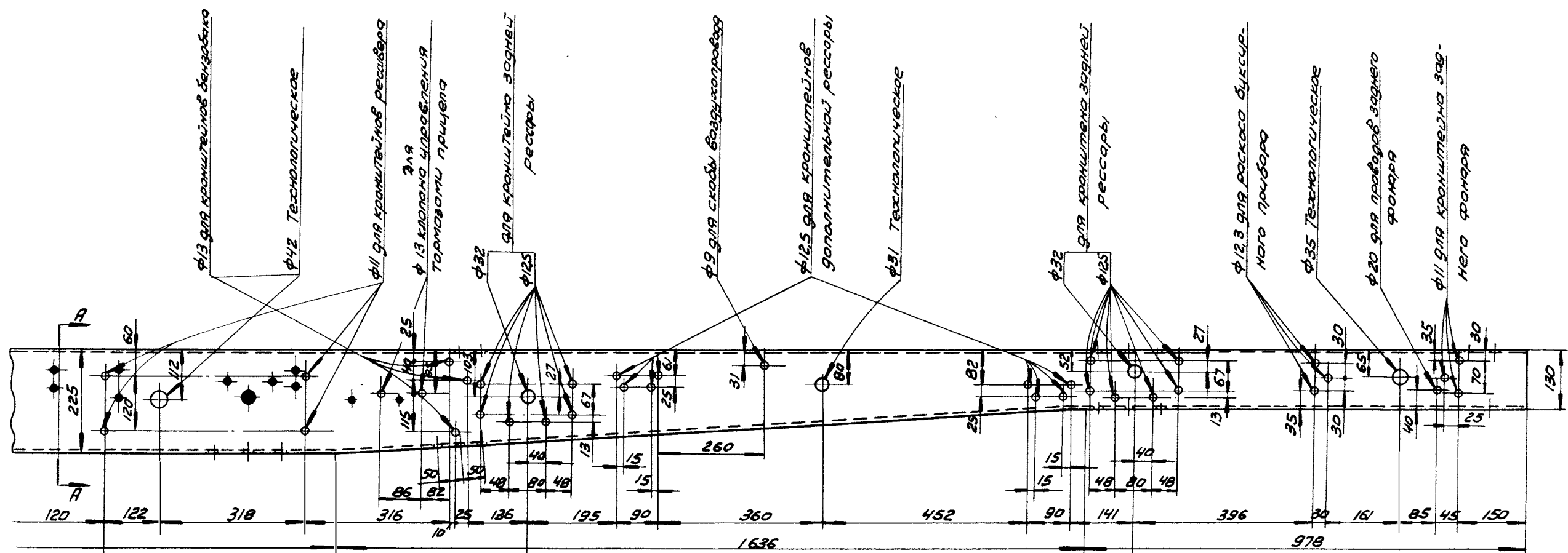
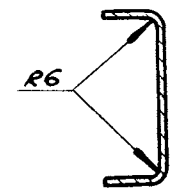
φ19 для переднего крыла (в верхней полке)
 φ17 для переднего кронштейна передней рессоры (в нижней полке)
 φ12.3 для передних полочек (в нижней полке)
 φ12.3 для передних полочек (в верхней полке)
 φ9 для крепления подмоторных шлицев (в нижней полке)
 φ8.5 для втулки (в верхней полке)
 φ12.2 для средней полочки (в обеих полках)

Примечание:
 Эти отверстия симметричны соответствующим отверстиям правого понжера. Остаток свободными.

ПОНЖЕРОН ЛЕВЫЙ
 ТУС-11-46 ММН
 лист 635±0.3

1175

Сечение АА



для передней ф19,2
поперечный задний ресоры
(в обеих полках)

для задней поперечной
ф10,2 задних ресор
(в обеих полках)

для привода заднего
ф8 фронта
(в нижней полке)

для поперечной ф10,2
буксы прицепа
(в обеих полках)

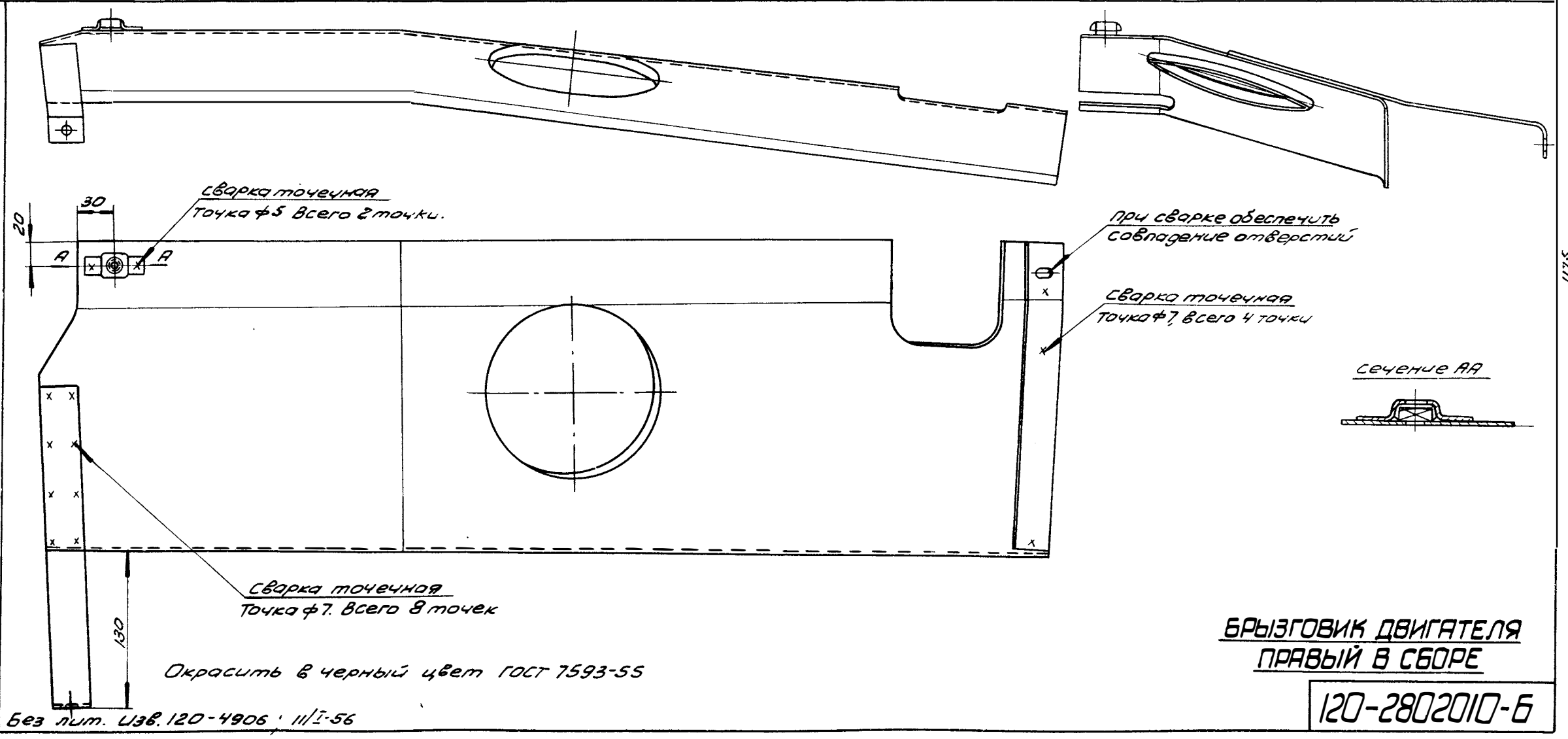
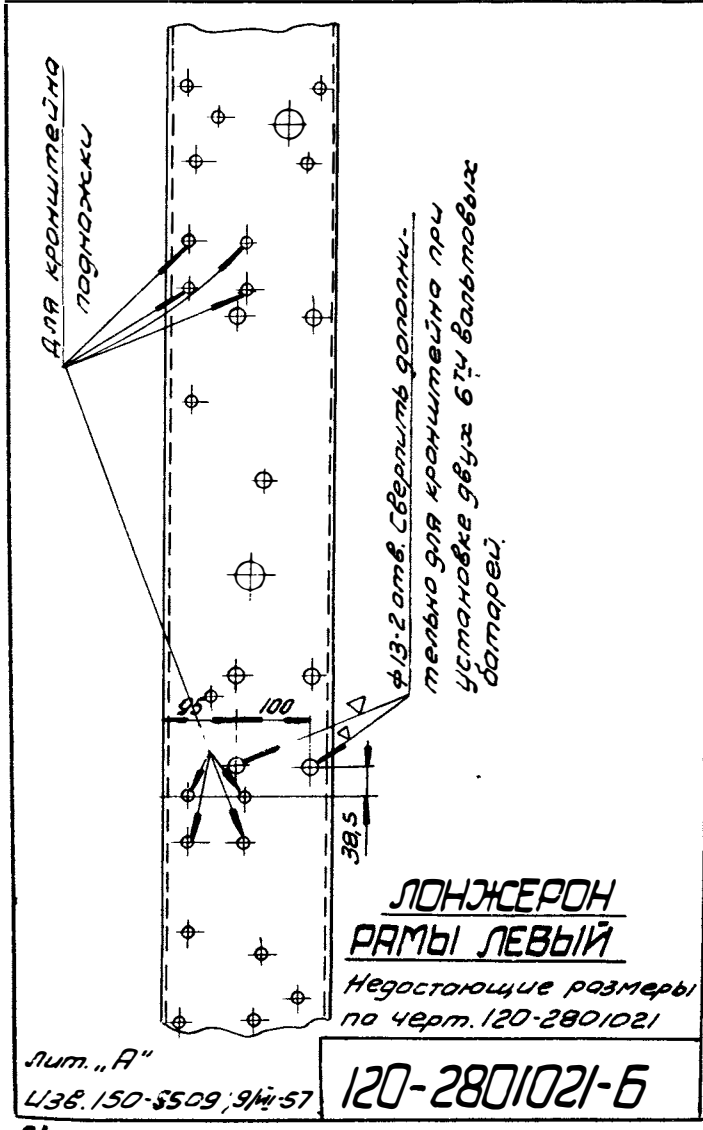
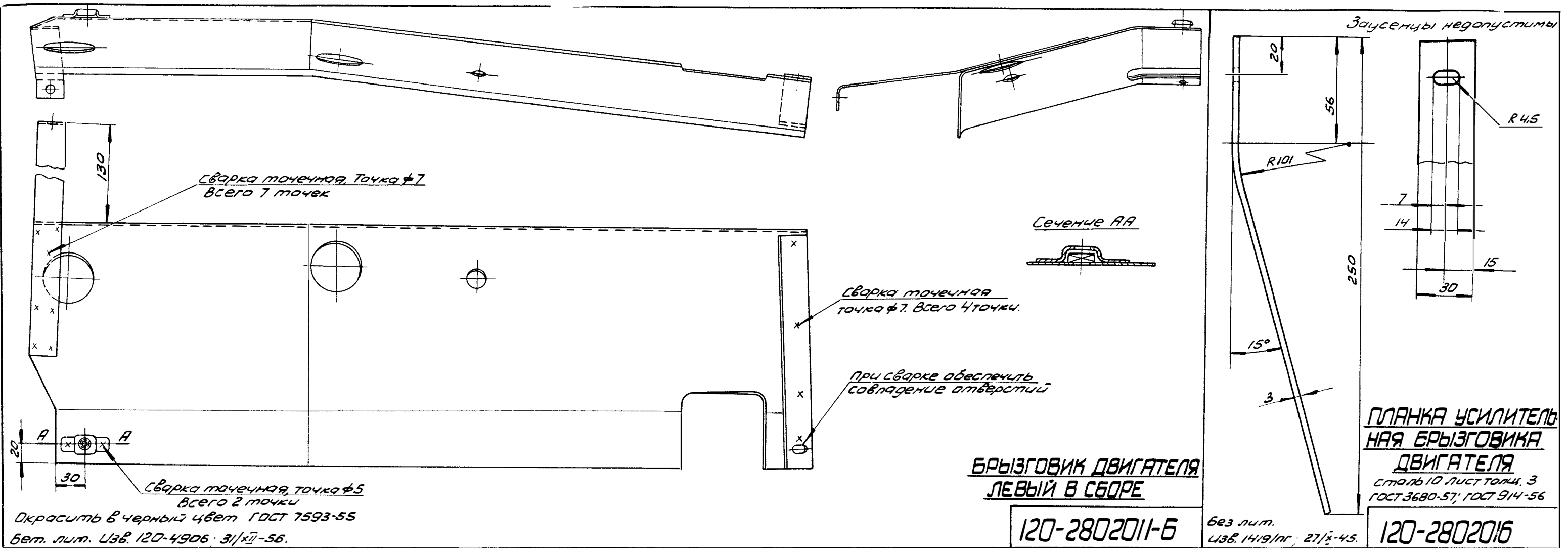
Сталь 30
с титаном.

Лист 2-2

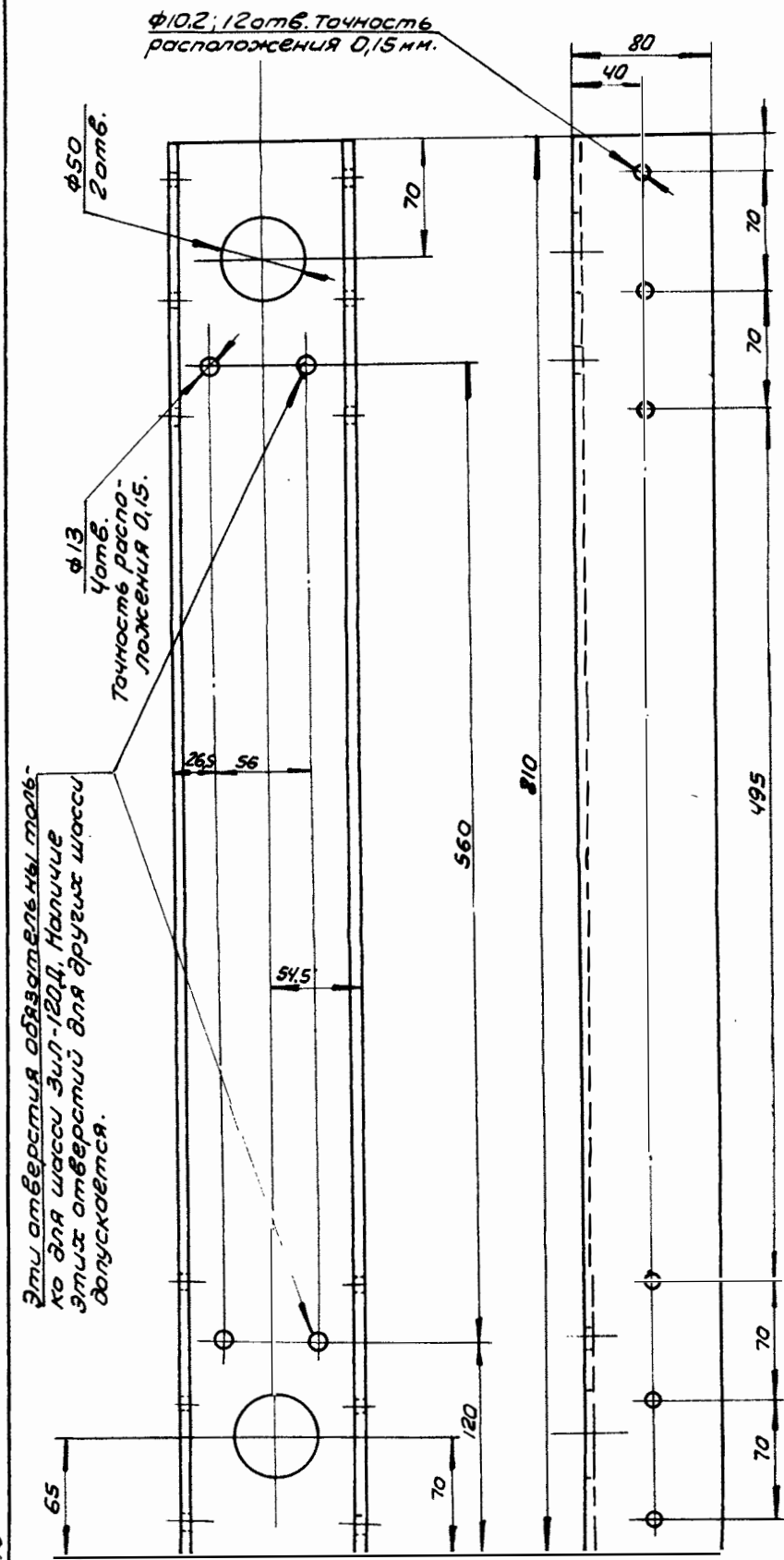
ЛОНЖЕРОН ЛЕВЫЙ

ТУСН-46 мм
Лист 6,35 ± 0,3

120-2801021



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



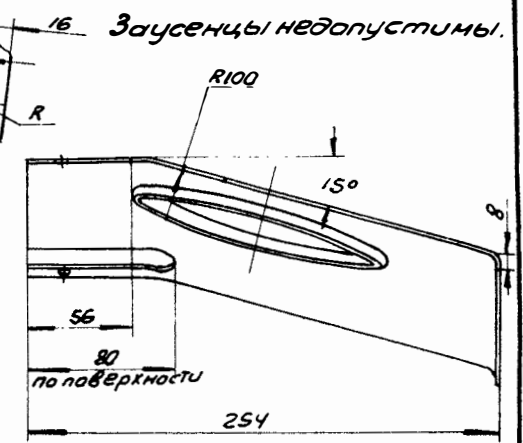
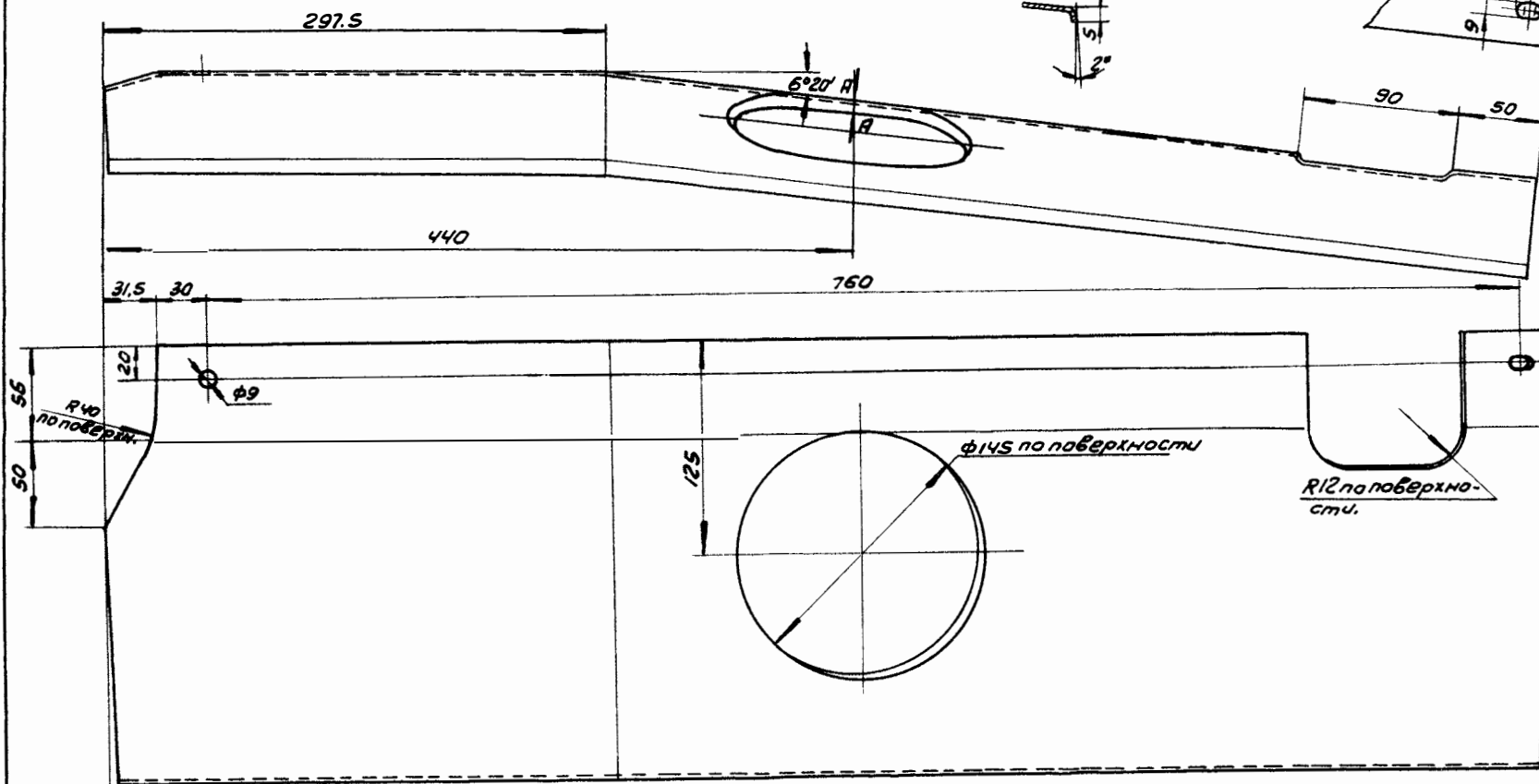
Эти отверстия обязательны только для шасси Зил-120Д. Наличие этих отверстий для других шасси допускается.

**ПОПЕРЕЧИНА ЗАДНЯЯ
ЗАДНИХ РЕССОР**

Сталь 20. Лист толщ. 6
ГОСТ 4041-48.

120-2801177

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



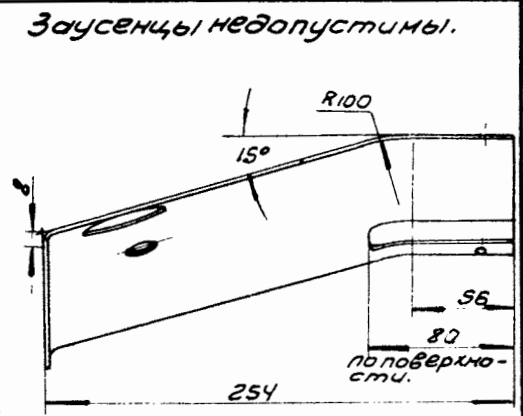
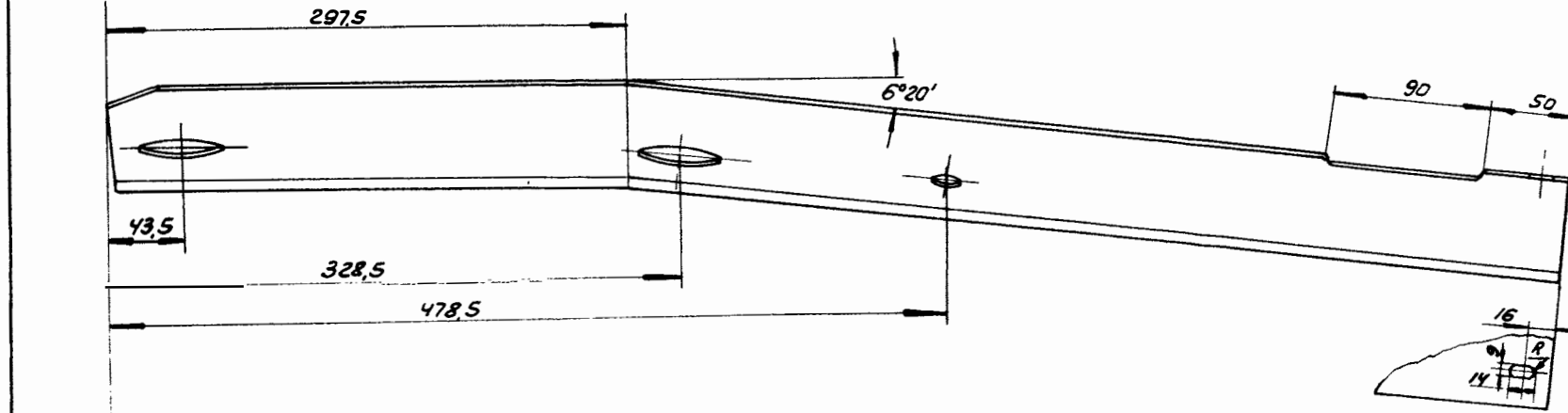
**БРЫЗГОВИК ДВИГАТЕЛЯ
ПРАВЫЙ**

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

120-2802014-Б

Неуказанные радиусы гибки, внутренние 2.
Без литер. 120-4906; III-56

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

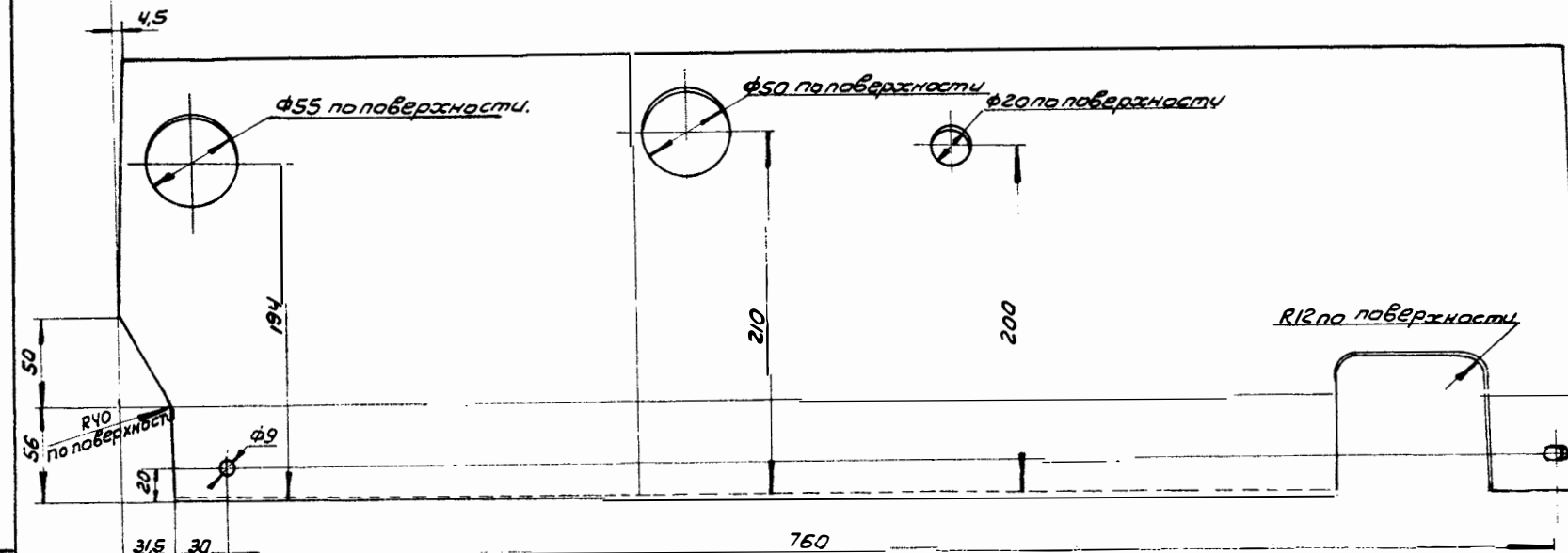


Заусенцы недопустимы.

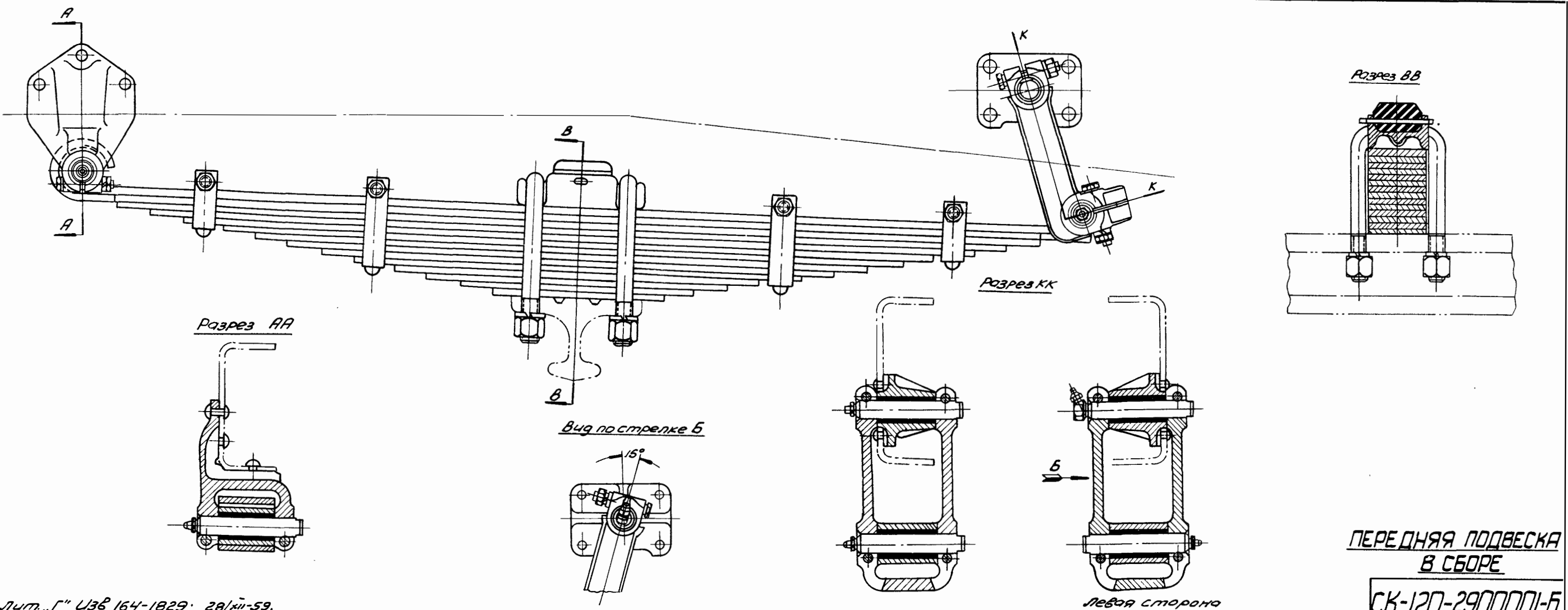
**БРЫЗГОВИК ДВИГАТЕЛЯ
ЛЕВЫЙ**

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

120-2802015-Б



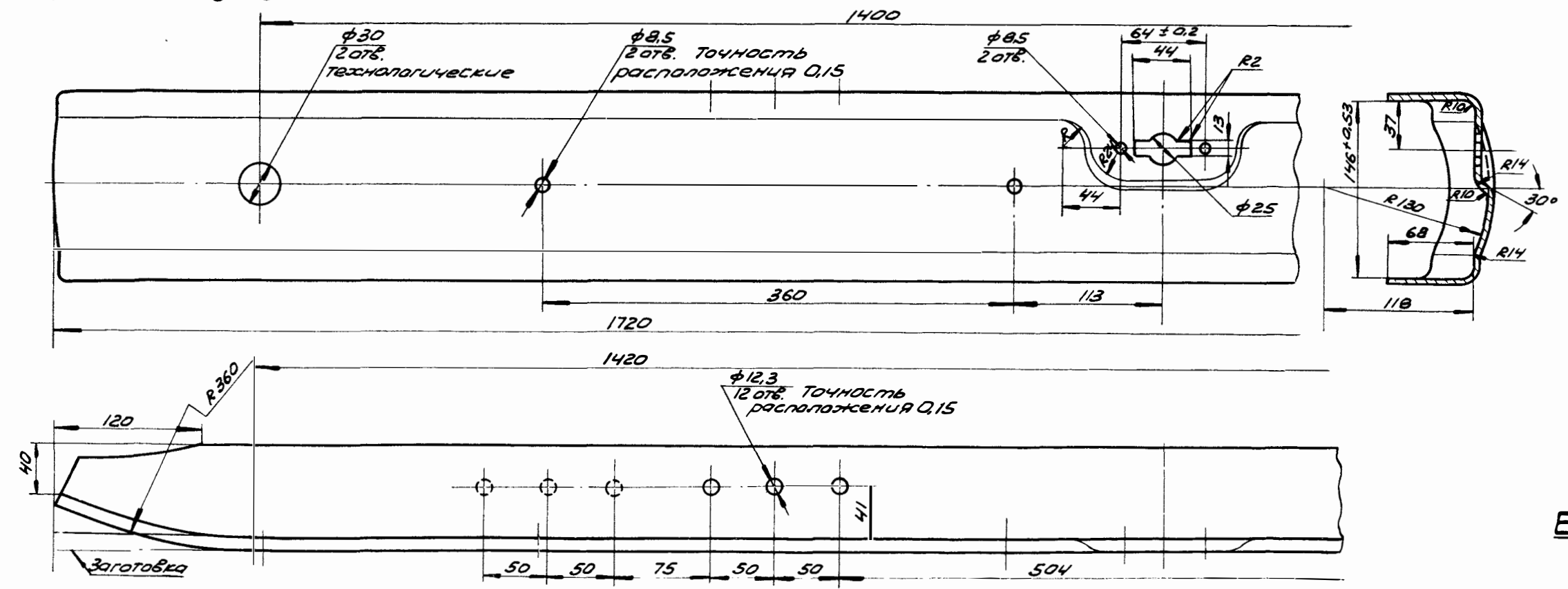
Неуказанные радиусы гибки, внутренние 2.
Без литер. УЗВ. 4906; III-56.



Лит. „Г“ ЦЗБ.164-1829; 28/хп-59.

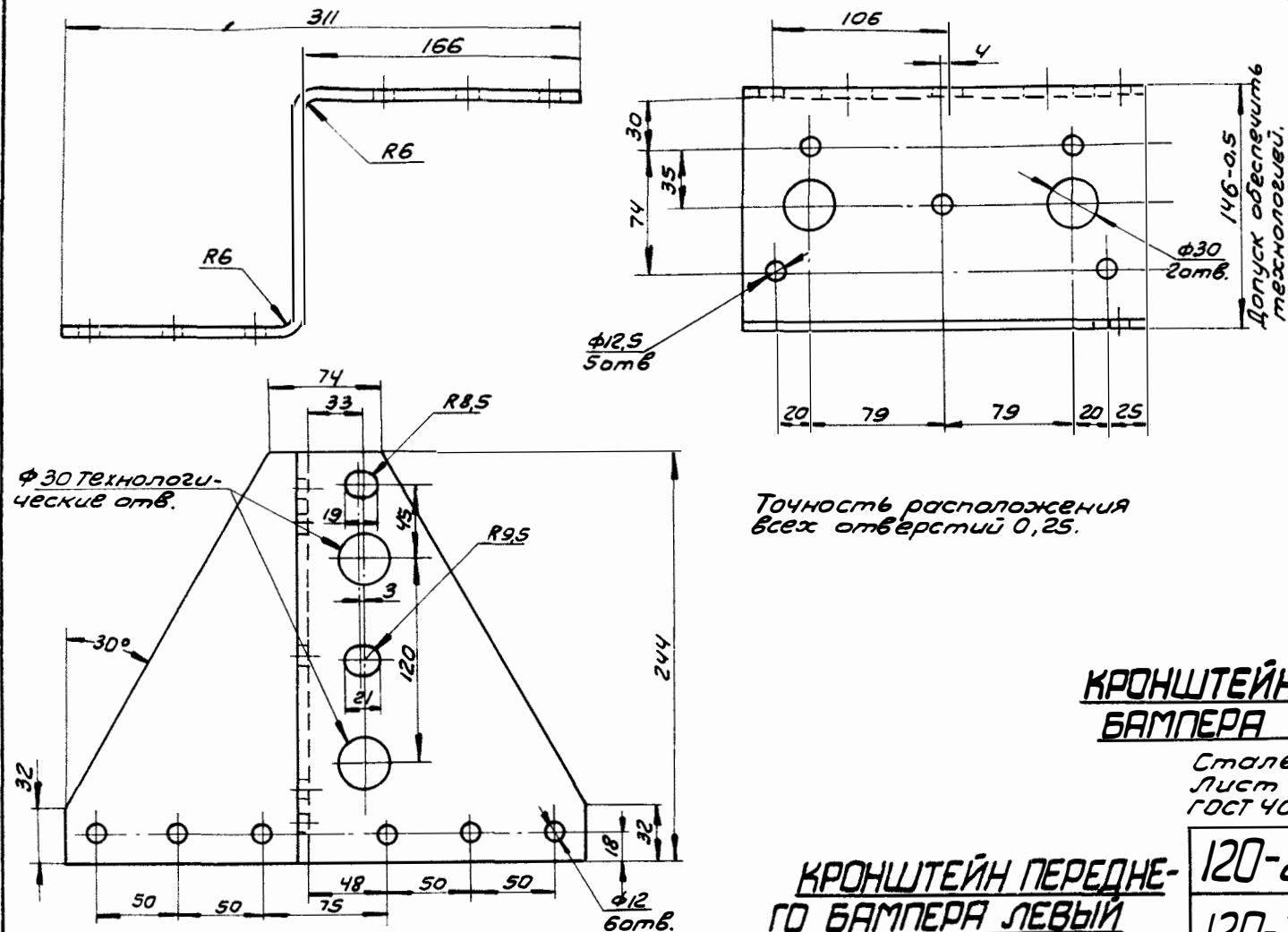
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы



Без лит. ЦЗБ.150-5445; 26/п-57.

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

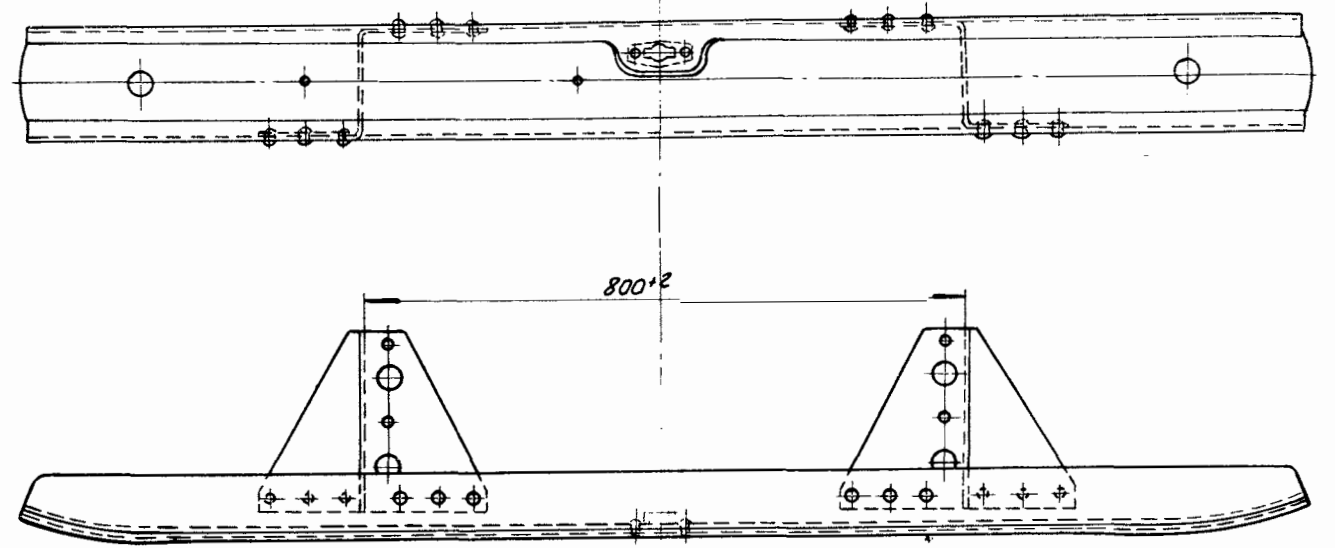


**КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕГО
БАМПЕРА ПРАВЫЙ**

Сталь 20
Лист толщ. 6.
ГОСТ 4041-48

**КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕГО
БАМПЕРА ЛЕВЫЙ**
(симметричен).

120-2803026-Г
120-2803027-Г

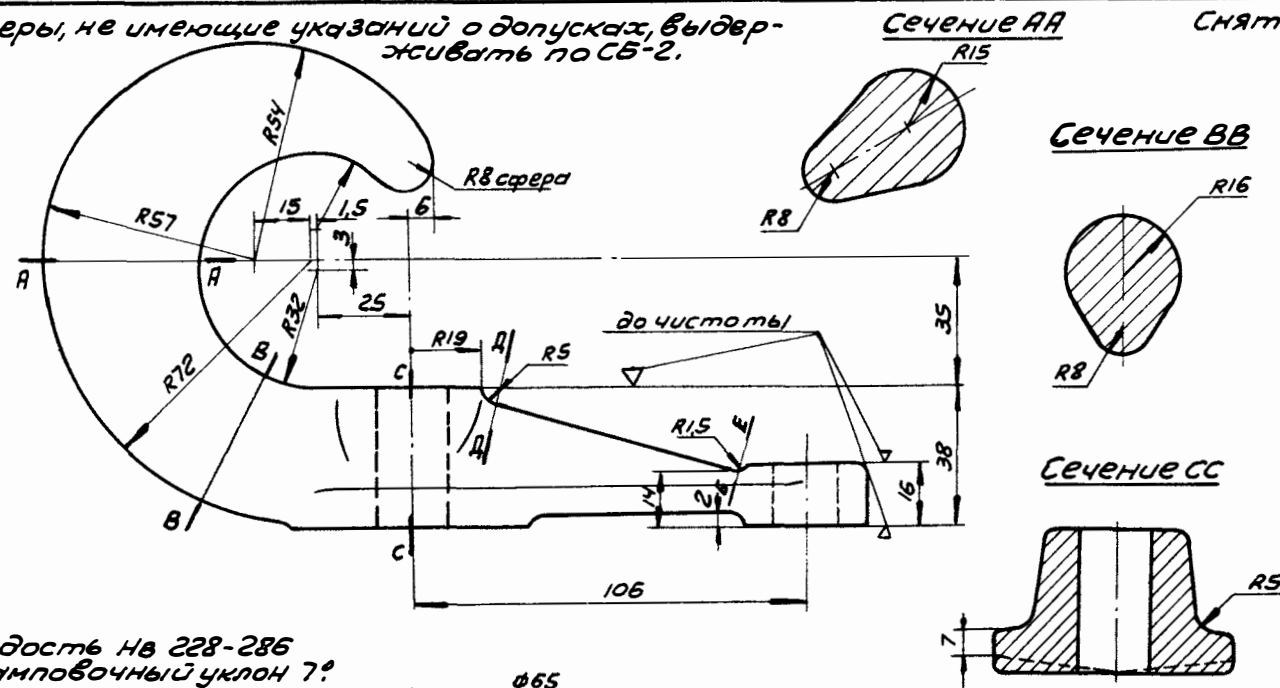


**БАМПЕР ПЕРЕДНИЙ
В СБОРЕ**

120-2803010-В2

Без лит. Узв. 150-5445; 26/III-57.

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

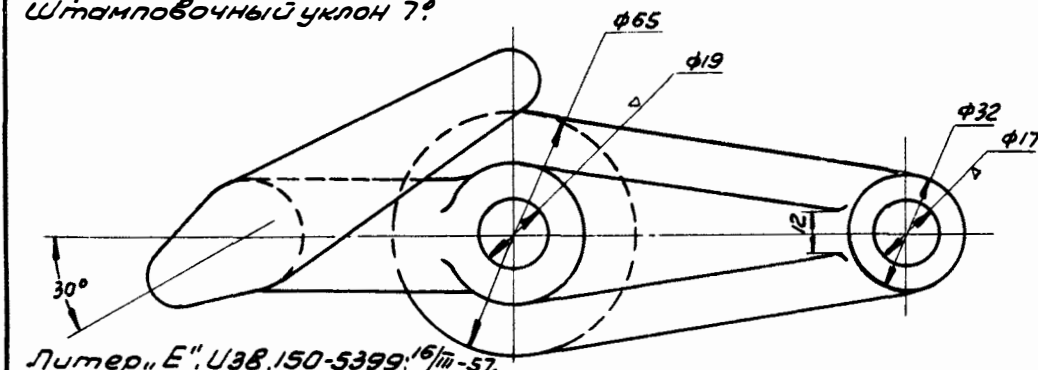


Твердость Нв 228-286
Штамповочный уклон 7°

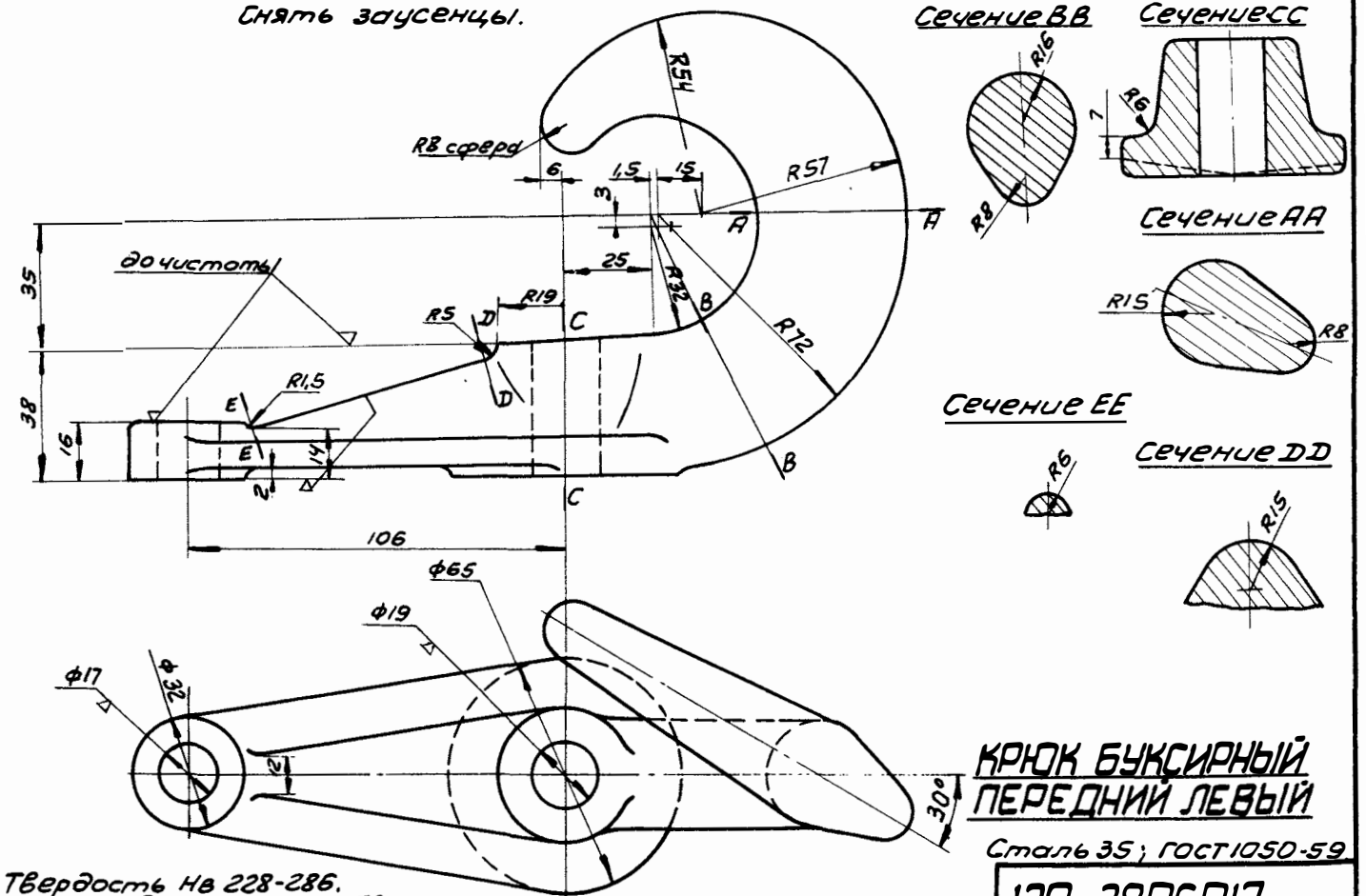
**КРЮК БУКСИРНЫЙ
ПЕРЕДНИЙ ПРАВЫЙ**

Сталь 35; ГОСТ 1050-59.

120-2806016



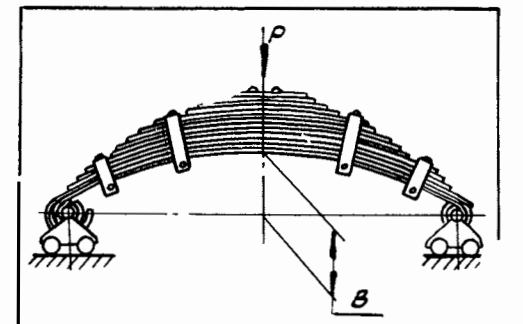
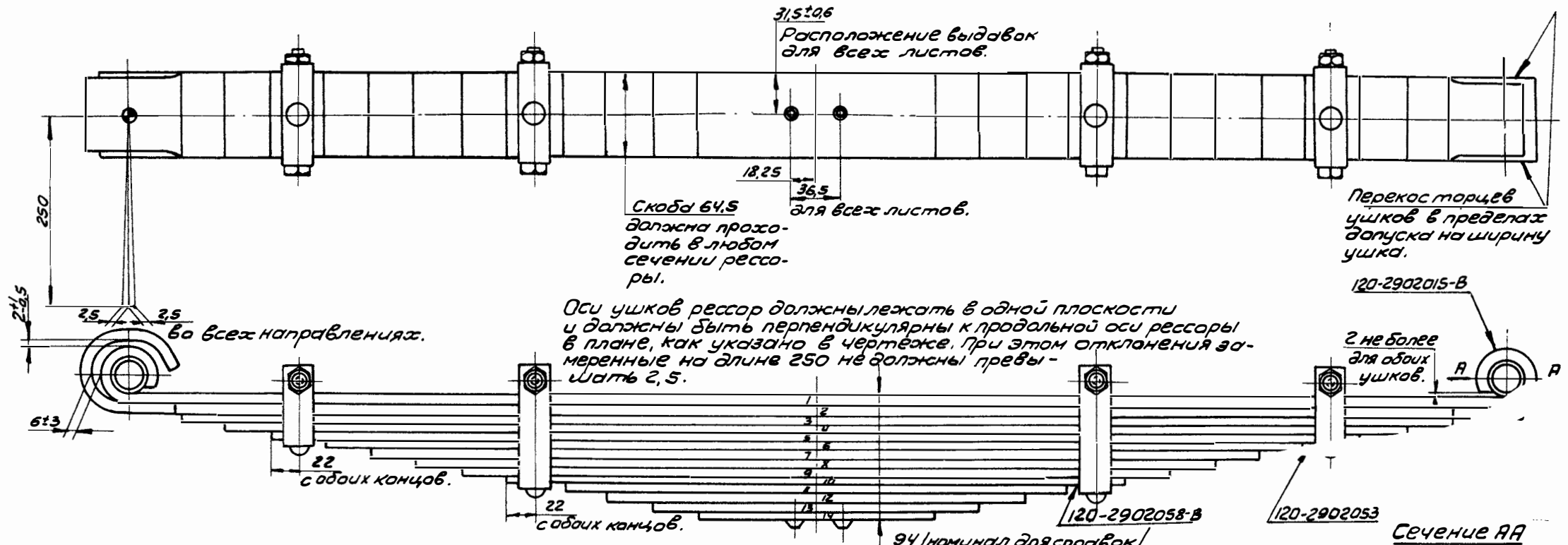
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы.



**КРЮК БУКСИРНЫЙ
ПЕРЕДНИЙ ЛЕВЫЙ**

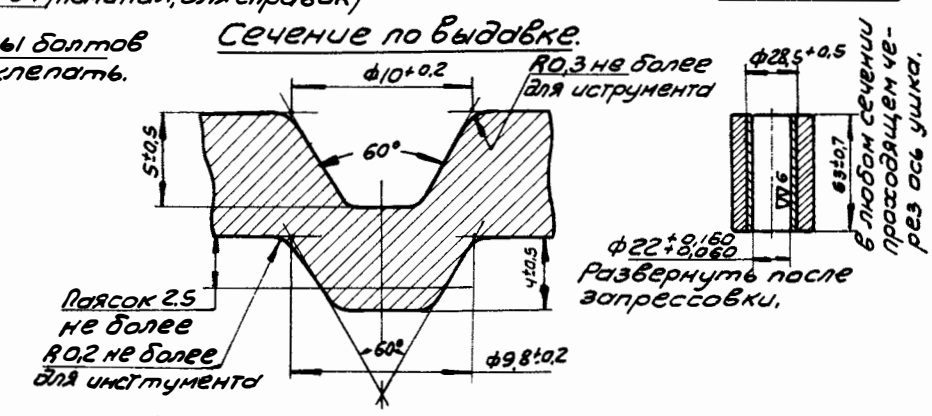
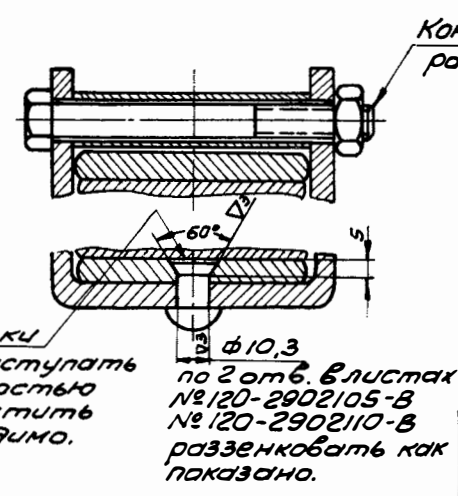
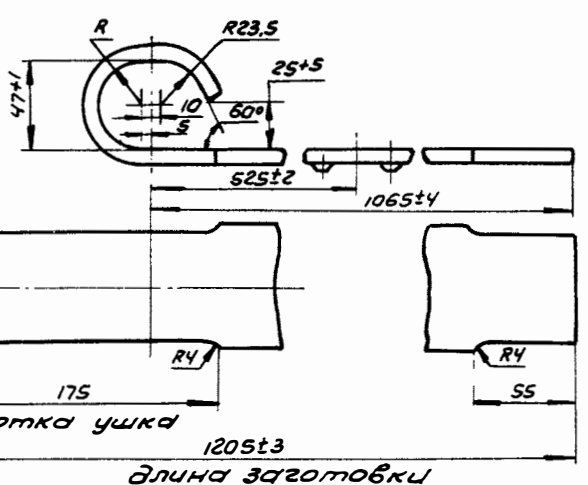
Сталь 35; ГОСТ 1050-59.

120-2806017



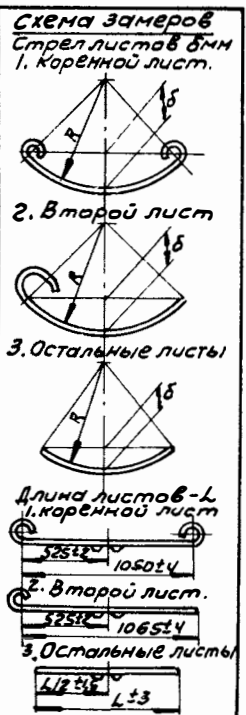
Нагрузка	B /мм/	Упругая стрела F /мм/.
0	83±8	58±2
800 кг.	25±6	

Пробная нагрузка - 2000 кг.



Сечение по хомутам

№ п/п	№ № листов	Толщина листа	Материал	см. схемы замеров		
				Длина L /мм/	До обжатия	После обжатия
1	120-2902101-B	8	60С2 ГОСТ 2052-53	1050	40	5500
2	120-2902102-B	8	"	1065	40	3450
3	120-2902103-B	6,5	55С2 (ст. 3308)	970	63	1865
4	120-2902104-B	6,5	"	900	61	1610
5	120-2902105-B	6,5	"	835	60	1435
6	120-2902106-B	6,5	"	740	54	1235
7	120-2902107-B	6,5	"	680	45	1235
8	120-2902108-B	6,5	"	610	36	1235
9	120-2902109-B	6,5	"	540	28	1235
10	120-2902110-B	6,5	"	475	21	1235
11	120-2902111-B	6,5	"	375	14	1235
12	120-2902112-B	6,5	"	320	10	1235
13	120-2902113-B	6,5	"	250	5	1285
14	120-2902114-B	6,5	"	180	3	1350



Технические требования к отдельным листам.

- Рессорная сталь, идущая на изготовление листов рессоры должна соответствовать ГОСТ 2052-53 на полосу нормальной точности проката.
- Твердость листа, включая ушки, после термообработки 363±444 по Бринеллю /диаметр отпечатка 3±25.
- Поверхность термически обработанных листов как по ширине так и по ребрам д.б. чистой, без вольфов, трещин, задири, глубоких вмятин, царапин, рисок, раковин от окисления и других механических и металлургических дефектов, влияющих на снижение долговечности и прочности рессоры.
- Допустимая величина ребровой кривизны термически обработанных листов д.б. в пределах отклонений по ГОСТ 2052-53.
- На краях концов листов не д.б. заусенцев. Кромки отверстий в листах под заклепки хомутов д.б. без трещин и заусенцев.
- После термообработки листы №120-2902101-B; 120-2902102-B с вогнутой стороны подвергнуть наклепу дробью в напряженном состоянии листы №120-2902103-B; 120-2902104-B; 120-2902105-B; 120-2902106-B; 120-2902107-B; 120-2902108-B. Обработать дробью в свободном состоянии.
- Перед сборкой, поверхности соприкосновения листов д.б. смазаны графитовой смазкой СТ2-5861-40 нефтепром.

Технические требования к собранной рессоре

- Листы, собранной и зажатой в средней части, рессоры должны плотно прилегать друг к другу. Зазоры допускаются на длине не более 1/4 общей длины соприкосновения двух смежных листов. Величина зазора при этом не должна превышать 0,6 мм.
- Собранные рессоры 100% выпуска /подвергаются обжатию пробной нагрузкой, величина которой указана в таблице.
- Стрелы рессоры «В» в свободной рессоре и под расчетной статической нагрузкой проверяются после обжатия.
- Собранная рессора д.б. окрашена либо в сборе /если рессора идет в запчасти/ либо на машине.
- Каждая готовая рессора должна иметь клеймо ОТК, клеймо ставится на боковой поверхности хомута 5го листа.

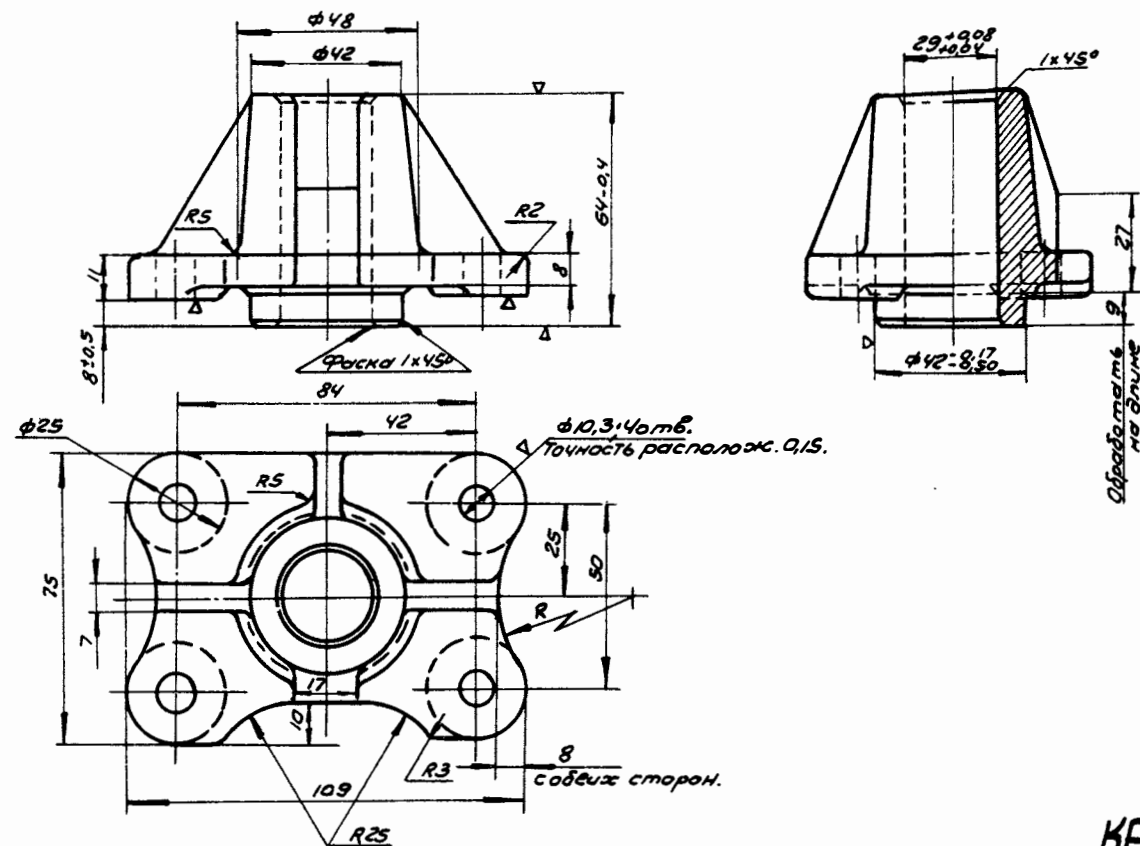
Ширина профиля листов 63 мм.

РЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

120-2902012-B

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

Снять заусенцы.



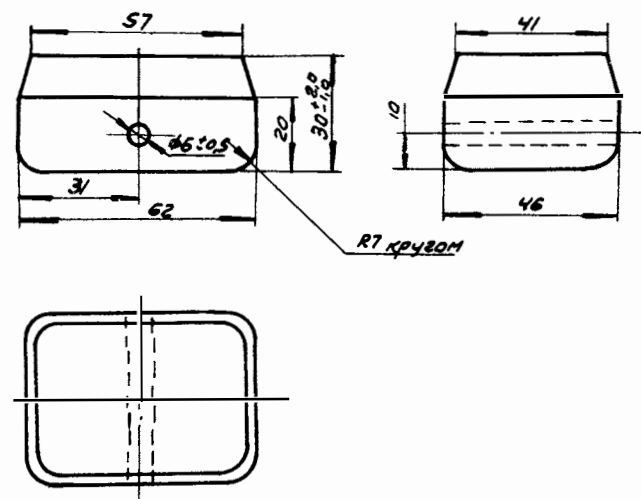
КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-59
Отливка Н1 УК-21

120-2902446

Литер. "Н" УЗВ.150-5624; 7/2-58.

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



БУФЕР РЕССОРЫ

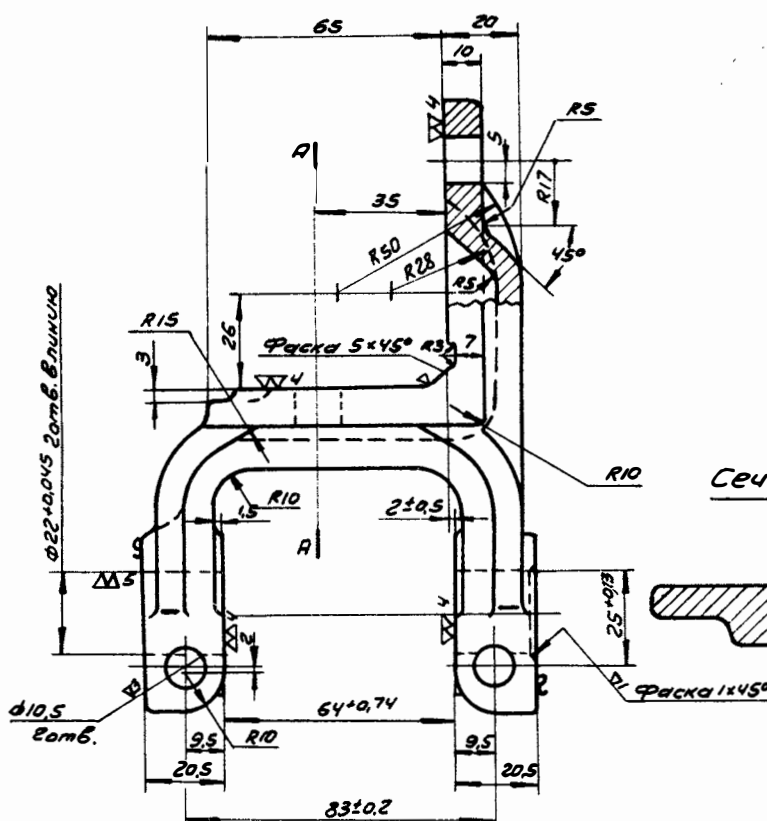
Резина черная
см. ТУ. УН-801.

120-2902624

Лит. "К" УЗВ.150-5573; 2/2-57.

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

Разрез АА



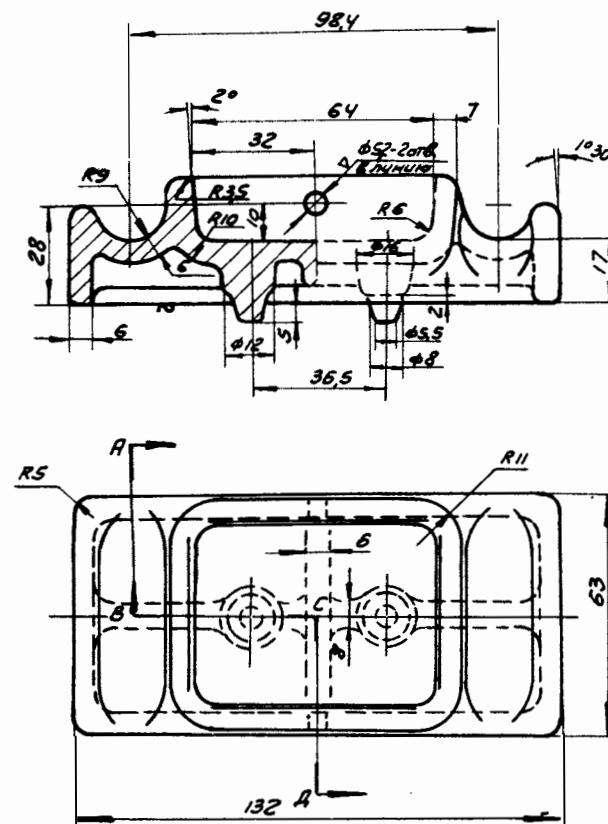
Сечение СС

Неуказанные радиусы R2-3

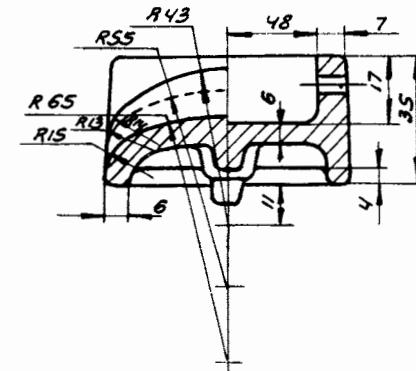
Литер. "АГ" УЗВ.150-5617; 11/2-58

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

Снять заусенцы.



Разрез АВСД



НАКЛАДКА ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ

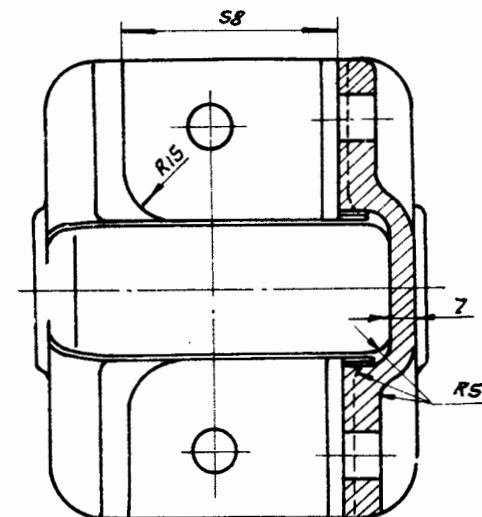
Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-59
Отливка Н1; УК-21

120-2902412

Литер. "К" УЗВ.150-5663; 2/2-58

Снять заусенцы

Разрез ВВ



КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕЙ РЕССОРЫ ПЕРЕДНИЙ

Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-59
Отливка Н1 УК-21

120-2902444

Допуски на свободные размеры по СБ-2

▽4 кроме указанной

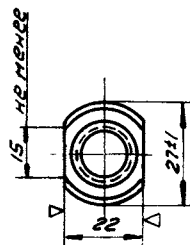
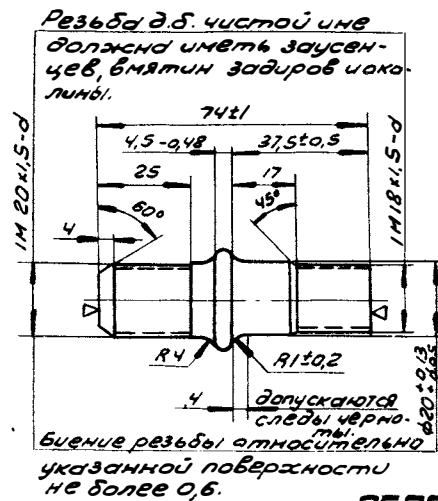
Допуски на свободные размеры по СБ-2

▽4, кроме указанной.

На поверхности шпильки не допускаются трещины, плены заката, заусенцы и другие дефекты.

Твердость по Бринеллю 187-241.

Резьбу цинковать. Покрытие 3^{го} класса. Покрытие неогovorенных поверхностей не регламентируется.



ШПИЛЬКА СТУПИЦЫ
ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА ГОСТ 1056-43

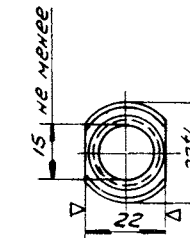
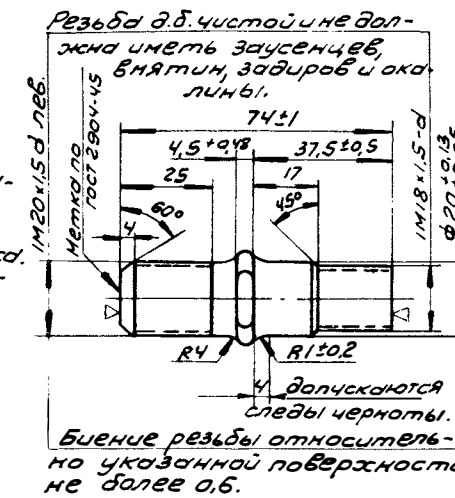
Сталь 35 ГОСТ 1050-59.

120-3103070

На поверхности шпильки не допускаются трещины, плены, заката, заусенцы и другие дефекты.

Твердость по Бринеллю 187-241.

Резьбу цинковать. Покрытие 3^{го} класса. Покрытие неогovorенных поверхностей не регламентируется.



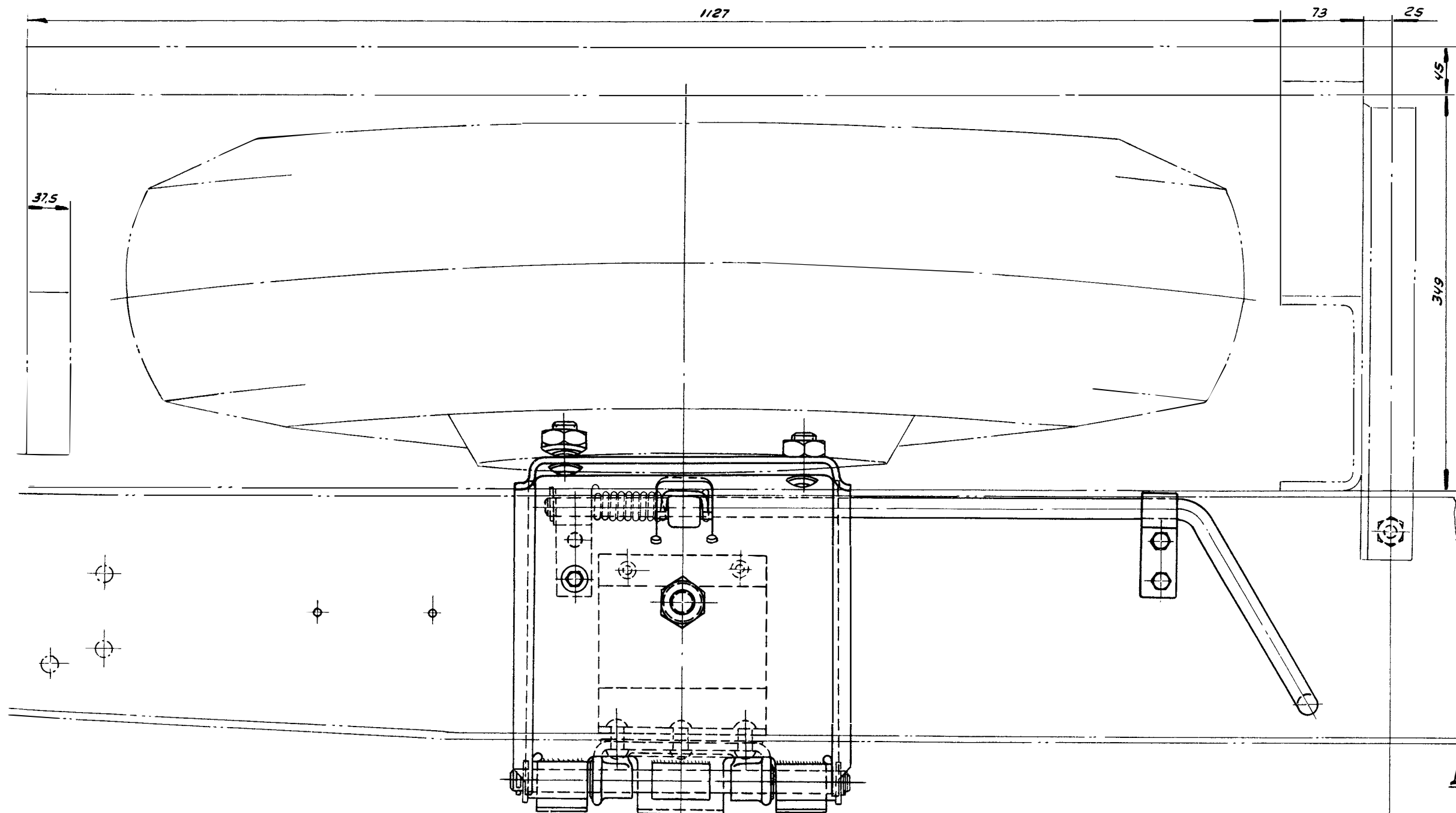
ШПИЛЬКА СТУПИЦЫ
ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА ЛЕВАЯ ГОСТ 1056-43

Сталь 35; ГОСТ 1050-59

120-3103071

Лит. «М». Узв. 150-5505; 1/III-57.

Литер «М. Узв. 150-5505; 1/III-57.



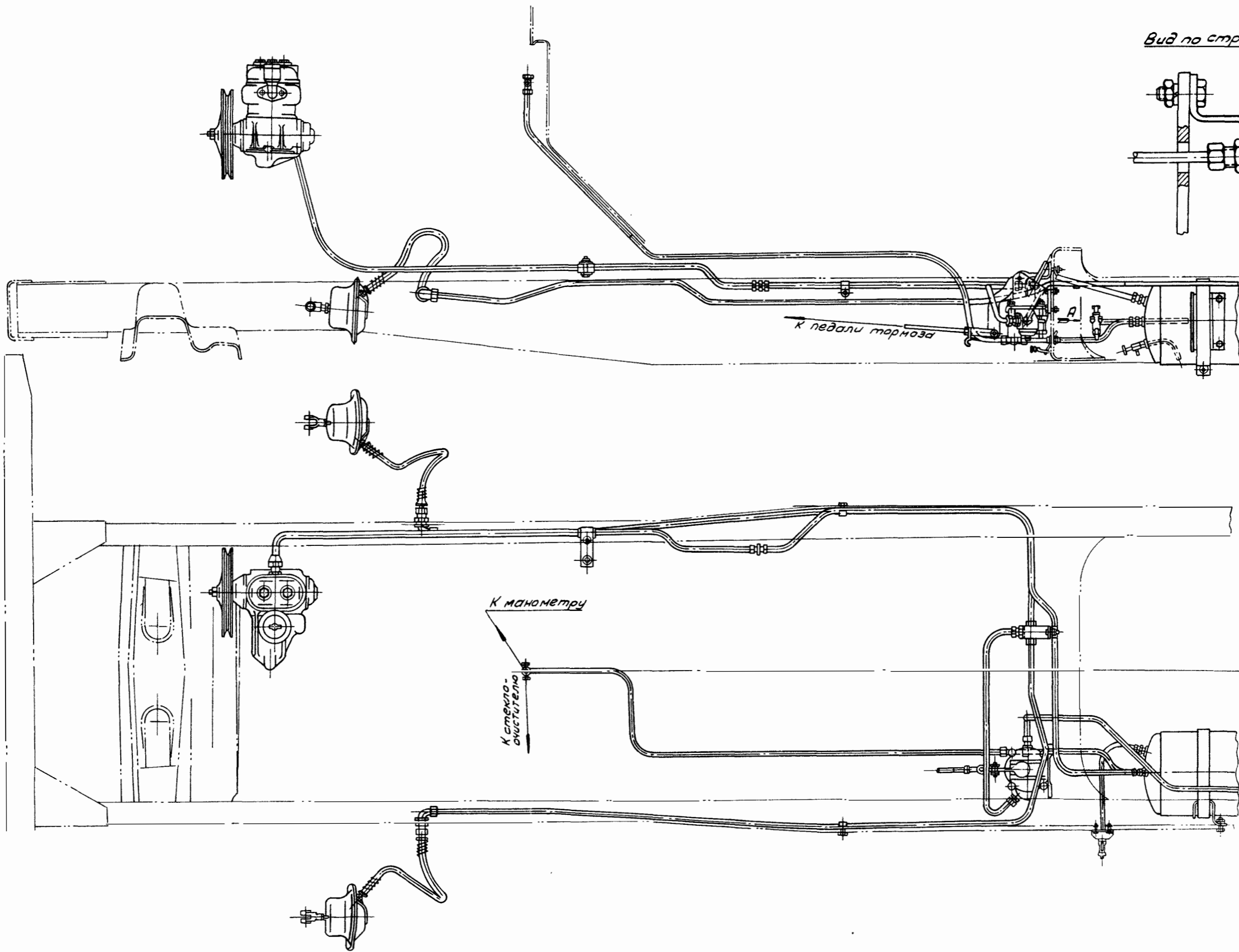
ДЕРЖАТЕЛЬ ЗАПАСНОГО
КОЛЕСА В СБОРЕ

Лист 1.
Листов 2

120-3105010-6

Лит. «К». Узв. 150-5479; 27/II-57.

625



Вид по стрелке А

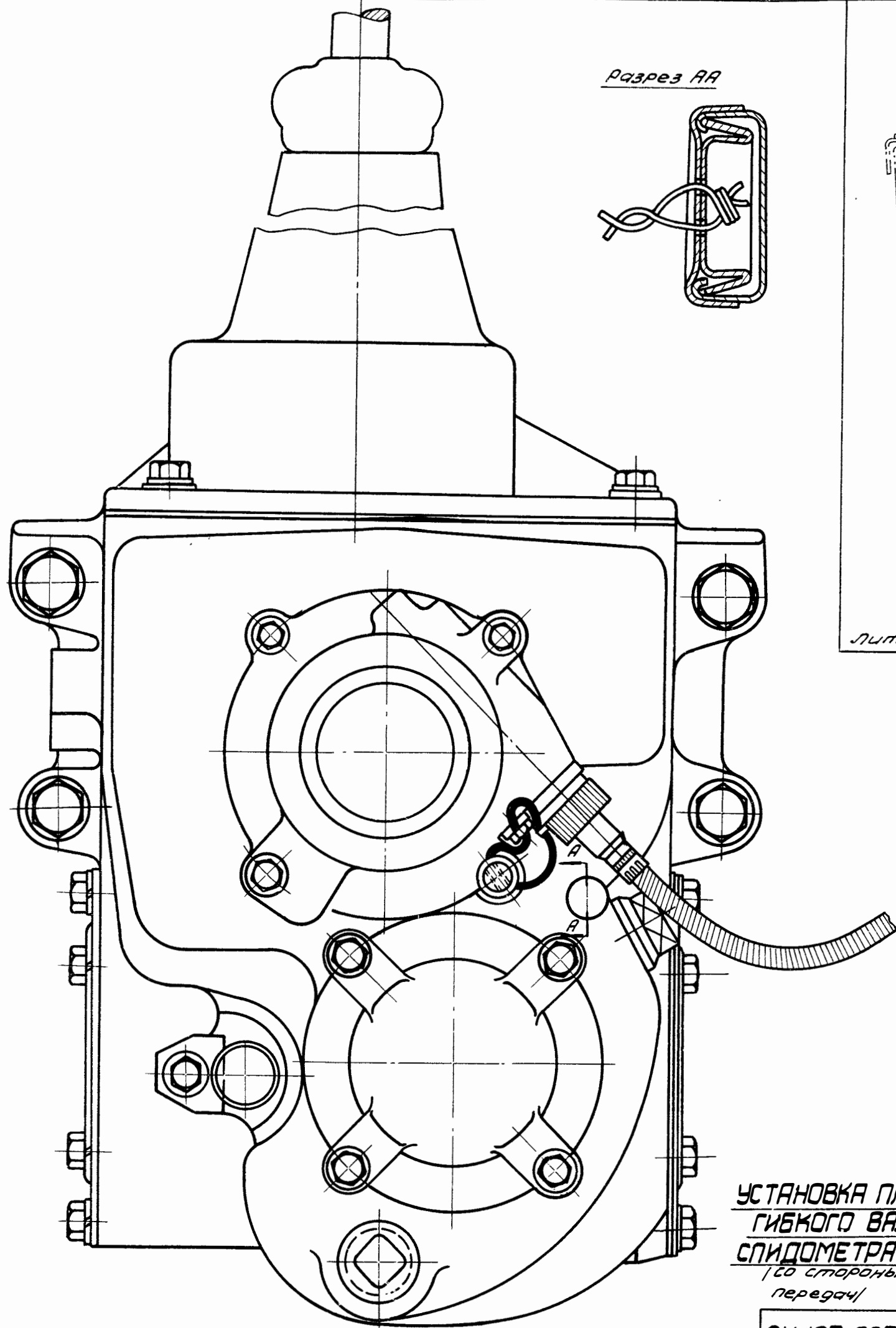
К педали тормоза

К манометру

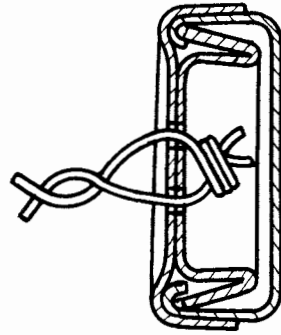
К стекло-очистителю

УСТАНОВКА
ПНЕВМОТОРМОЗОВ

СК-120-3500003



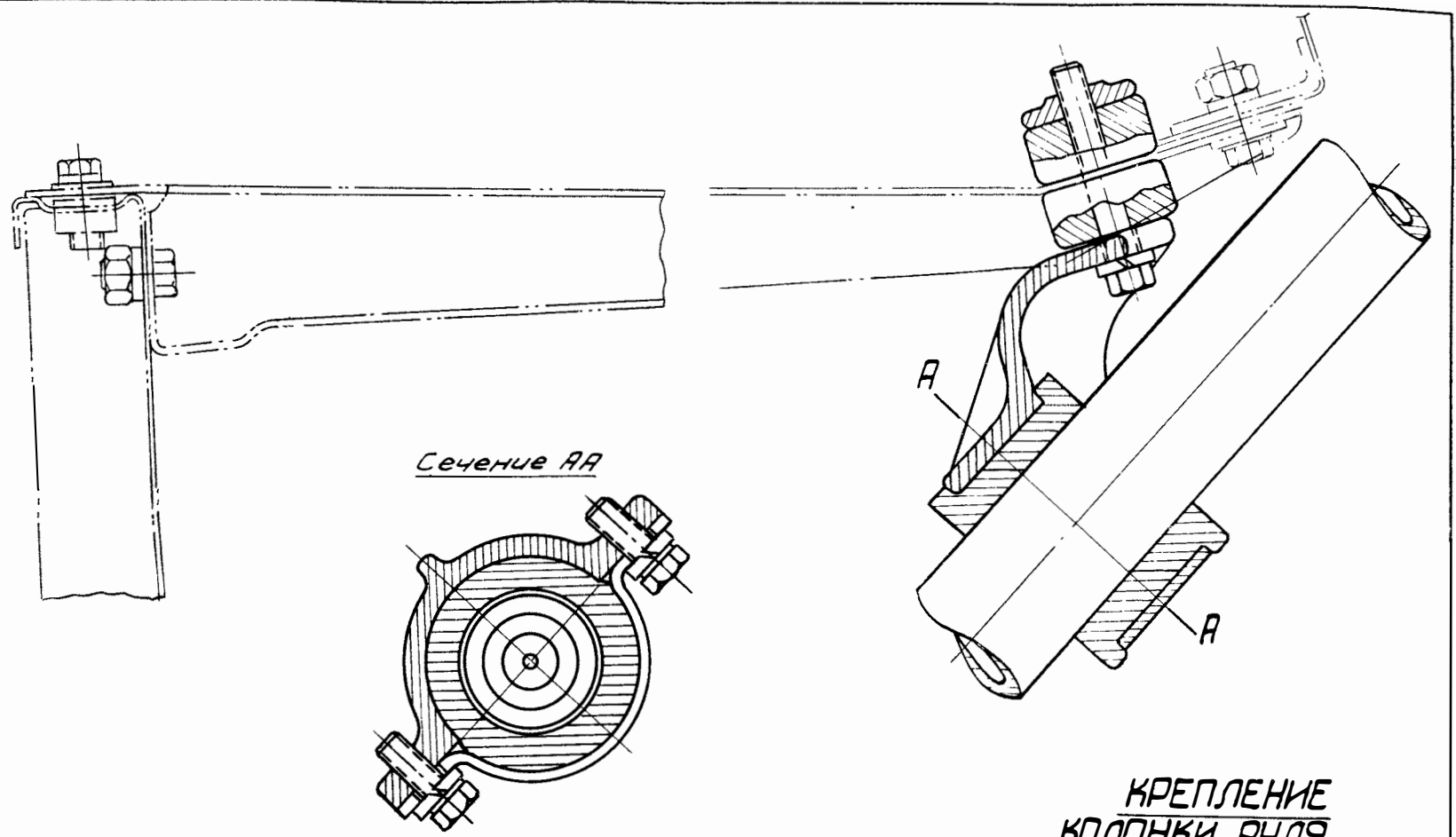
Разрез AA



Лит. "В" Узв. 120-4053

УСТАНОВКА ПЛОМБЫ
ГИБКОГО ВАЛА
СПИДОМЕТРА
(со стороны коробки
передачи)

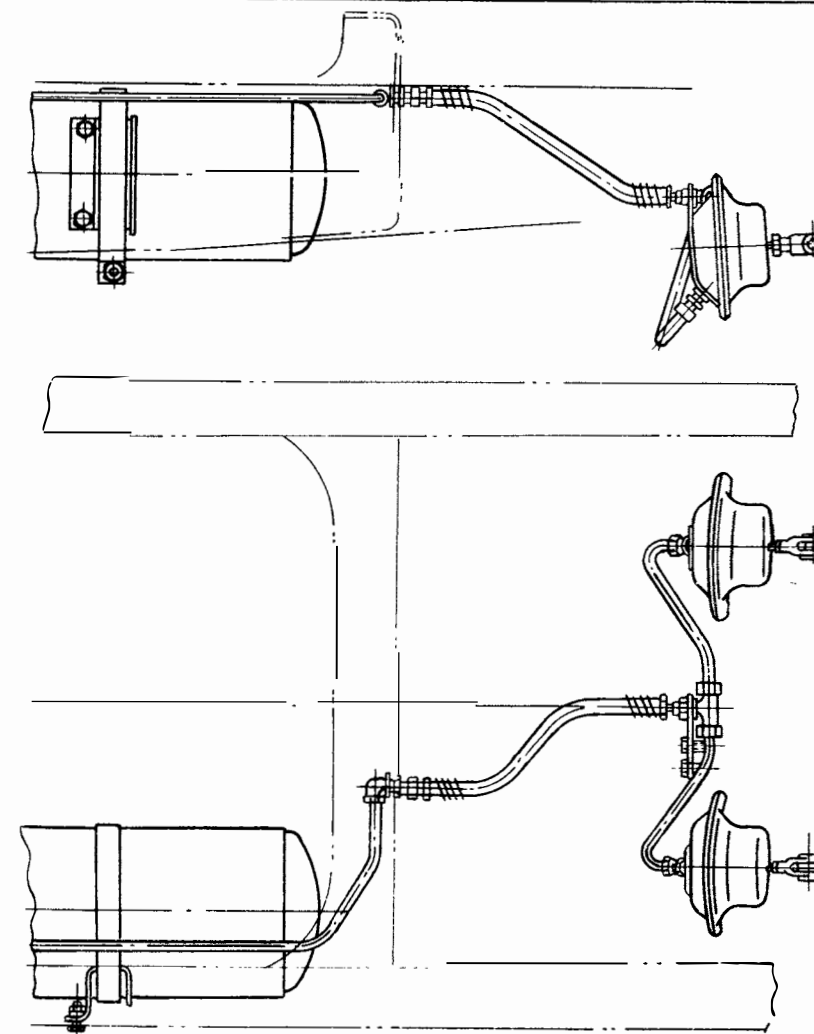
СК-120-3800008



Сечение AA

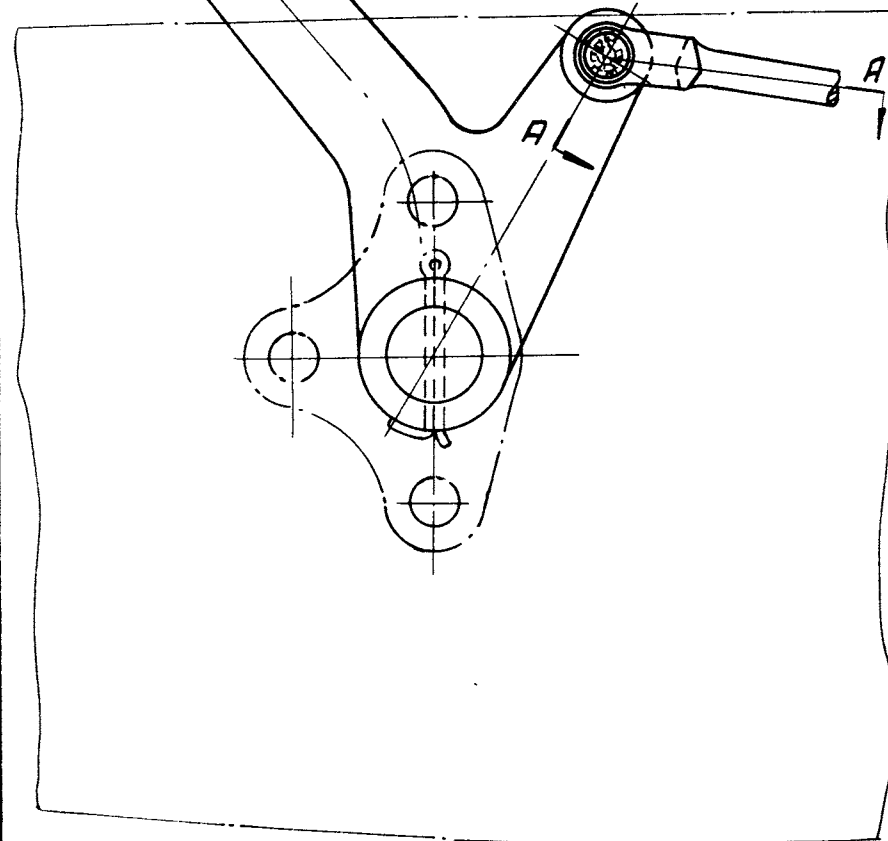
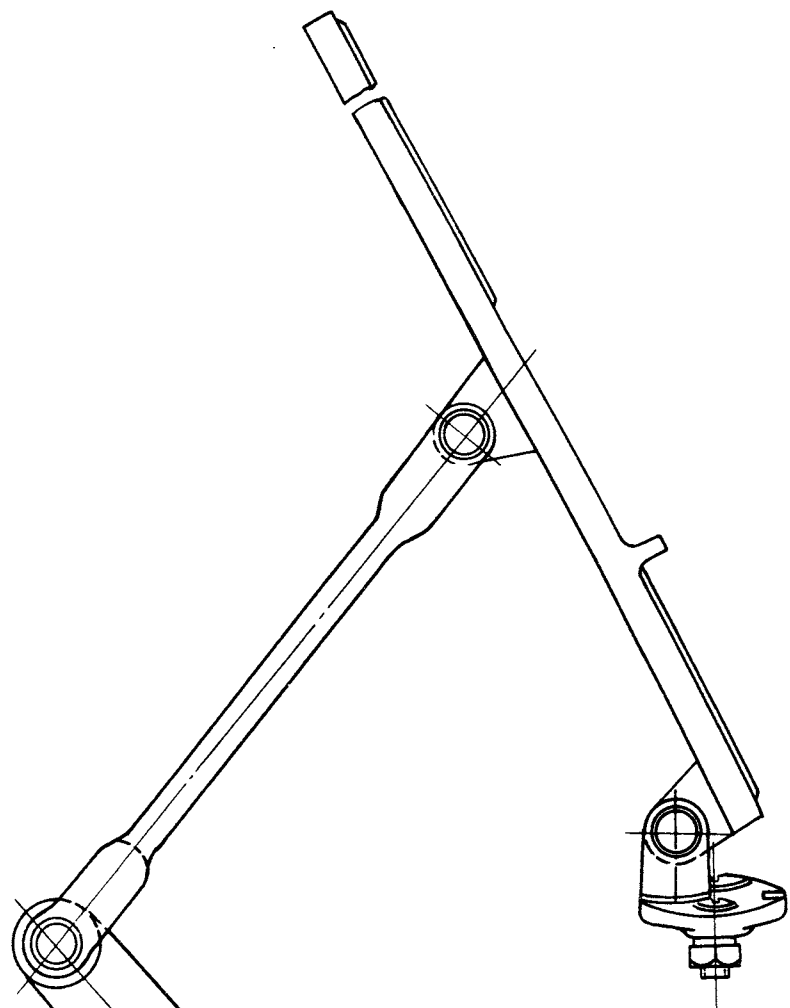
КРЕПЛЕНИЕ
КОЛОНКИ РУЛЯ

СК-120-3400003-В

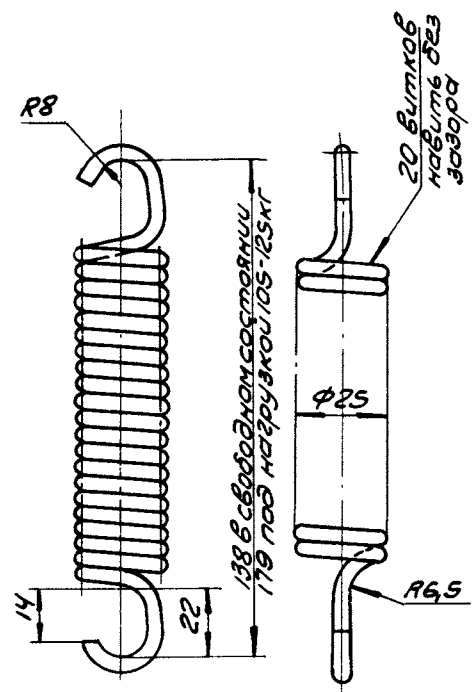


УСТАНОВКА
ПНЕВМОТОРМОЗОВ

СК-120-3500003



Лит. "Ф" Цзв. 150-5373; 22/II-57.



**ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ
ТОРМОЗНЫХ КОЛОДОК**

Проволока пружинная П,
20.1 φ4.5 ГОСТ 5047-49

Лит. "Г" Цзв. 120-1993;
22/II-55 **120-3501035**

120-3501064 Барабан тормозной в сборе со ступицей правый Кол.1 Комплект запчастей

120-3103030 Кольцо внутреннее наружного подшипника ступицы переднего колеса в сборе Кол.1

120-3103040 Кольцо внутреннее внутреннего подшипника ступицы переднего колеса в сборе Кол.1

120-3103018 Гайка переднего колеса Кол.8

Литер. "Г" Цзв. 150-5513; 15/II-57

120-3501058

120-3501065 Барабан тормозной передний в сборе со ступицей левой Кол.1 Комплект запчастей

120-3103030 Кольцо внутреннее наружного подшипника ступицы переднего колеса в сборе Кол.1.

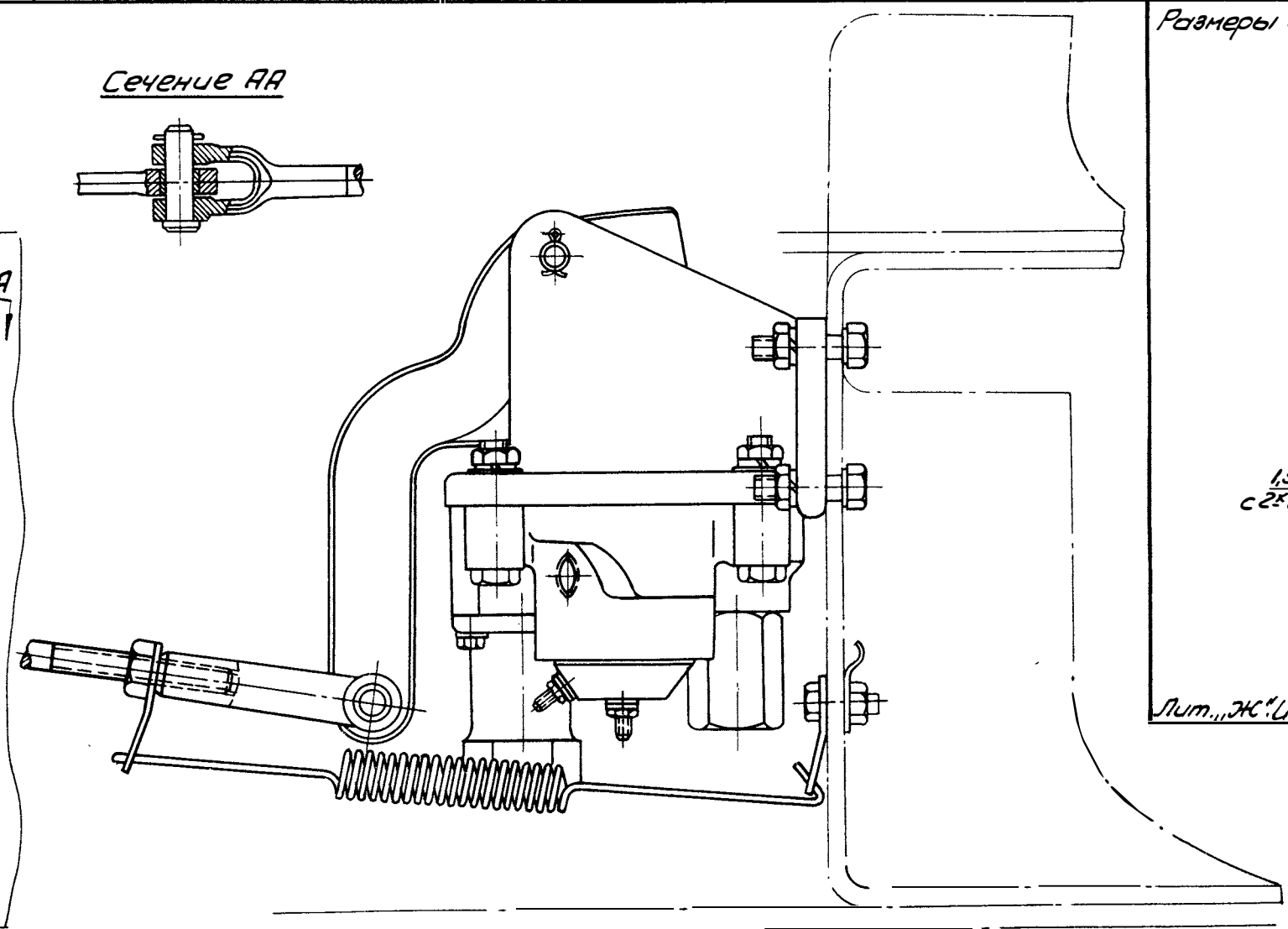
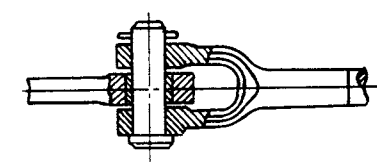
120-3103040 Кольцо внутреннее внутреннего подшипника ступицы переднего колеса в сборе Кол.1.

120-3103019 Гайка переднего колеса Кол.8

Лит. "Г" Цзв. 150-5513; 15/II-57.

120-3501059

Сечение AA



Размеры выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Остальное

1,5x45° с 2-х сторон

φ70

φ48±0,30

25-0,14

Непараллельность торцев не более 0,05

1,5x45° с 2-х сторон.

**ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА**

Сталь 45 ГОСТ 1050-57

Лит. "Ж" Цзв. 154-1828; 26/II-55 **120-1701059**

**УПРАВЛЕНИЕ
ТОРМОЗНЫМ КРАНОМ
В СБОРЕ**

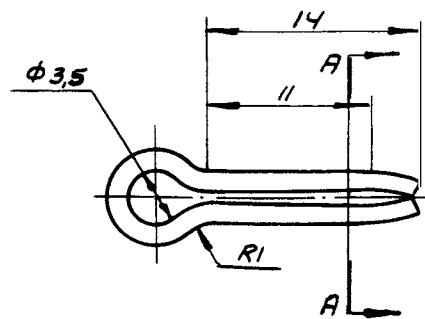
СК-120-3500010

120-3502064 Барабан тормозной заднего кол.1 Комплект для запчасти
колеса в сборе со ступицей
правый.

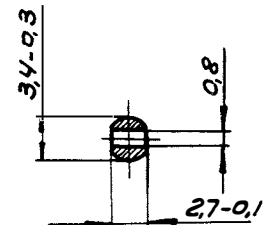
120-3104065 Кольцо внутреннее подшип- кол.2
ника ступицы заднего коле-
са в сборе.

120-3104054 Гайка внутренняя заднего кол.8 **БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ**
колеса. **СО СТУПИЦЕЙ, ПОД-**

120-3104056 Гайка наружная заднего кол.8 **ШИПНИКАМИ И ГАЙ-**
колеса. **КАМИ ЗАДНИЙ ПРАВЫЙ В СБОРЕ**



Разрез АА



Цинковать,
толщина слоя 0,013 мм

ШПЛИНТ

Сталь 10 ГОСТ 1050-59
Испальзовать профиль
Стандартного шплинта Ф3

Извещ.
121-95/пр
20/12-48

304501-П8

120-3502056

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ
СО СТУПИЦЕЙ, ПОДШИП-
НИКАМИ И ГАЙКАМИ
ЗАДНИЙ ЛЕВЫЙ
В СБОРЕ

120-3502057

Лит. "В" Изв. 120-4740; 7/1-56

120-3502065 Барабан тормозной зад- кол.1 Комплект для
него колеса в сборе со запчасти
ступицей левый.

120-3104065 Кольцо внутреннее под- Кол.2
шипника ступицы зад-
него колеса в сборе.

120-3104055 Гайка внутренняя задне- кол.8 **БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ**
го колеса-левая резьба. **СО СТУПИЦЕЙ, ПОДШИП-**

120-3104057 Гайка наружная заднего кол.8 **НИКАМИ И ГАЙКАМИ**
колеса -левая резьба. **ЗАДНИЙ ЛЕВЫЙ**
В СБОРЕ

Лит. "В" Изв. 120-4740; 7/1-56.

Извещ.
121-95/пр
20/12-48

304501-П8

Обработать в сборе с
дет. 120-3104015-Б. Бие-
ние при центровке по
наружным кольцам,
радиальное отклонение
0,25 макс.

БАРАБАН ТОР-
МОЗНОЙ ЗАДНЕГО
КОЛЕСА В СБОРЕ СО
СТУПИЦЕЙ ПРАВЫЙ

120-3502064-Б

120-3502065-Б

Для 120-3502064-Б прав. резьба
Для 120-3502065-Б левая
резьба.

Кернить в 2х местах

Барабан тормозной заднего
колеса со ступицей в сборе левый.

Лит. "Е" Изв. 150-5645; 27/13-57

120-3501064 Барабан тормозной правый кол.1 Комплект для
в сборе. запчасти

120-3103030 Кольцо внутреннее в сборе кол.1 **БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ**
наружного подшипника. **СО СТУПИЦЕЙ И ПОД-**

120-3103040 Кольцо внутреннее вну- кол.1 **ШИПНИКАМИ ПЕРЕДНИЙ**
тренного подшипника **ПРАВЫЙ В СБОРЕ**
ступицы переднего коле-
са в сборе.

Без лит. Изв 120-4740; 7/1-56.

120-3501066

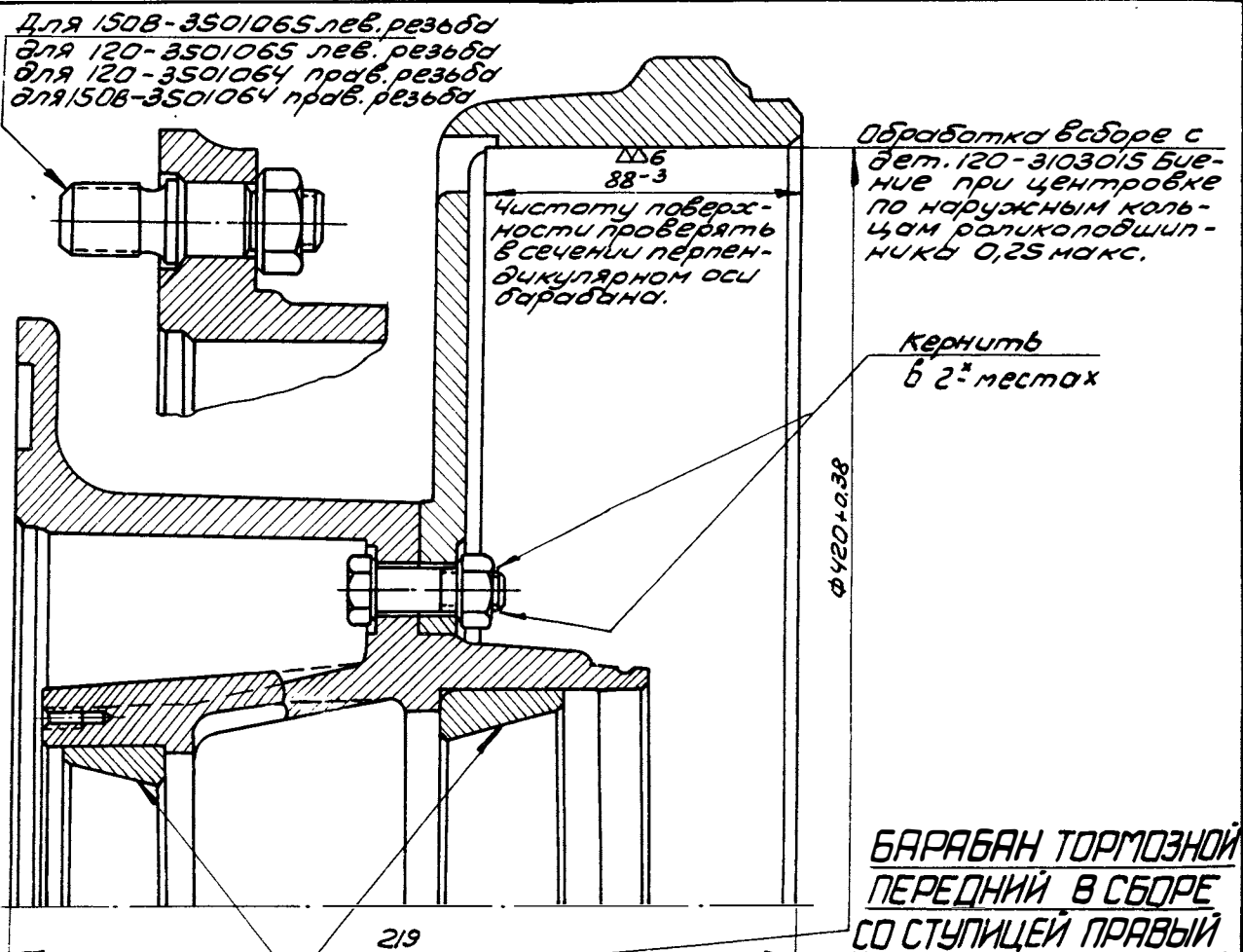
120-3501065 Барабан тормозной ле- кол.1
вый в сборе.

120-3103030 Кольцо внутреннее в кол.1
сборе наружного под-
шипника.

120-3103040 Кольцо внутреннее вну- кол.1 **БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ**
тренного подшипника **СО СТУПИЦЕЙ И ПОД-**
переднего колеса в сборе. **ШИПНИКАМИ ПЕРЕДНИЙ**
ЛЕВЫЙ В СБОРЕ

Без лит. 120-4740; 7/1-56.

120-3501067



Барабан тормозной передний в
сборе со ступицей левый.

Барабан тормозной передний в сбо-
ре со ступицей правый.

Барабан тормозной передний в сбо-
ре со ступицей левый.

Лит. "М" Изв. 150Ю-35; 6/12-56.

120-3501064

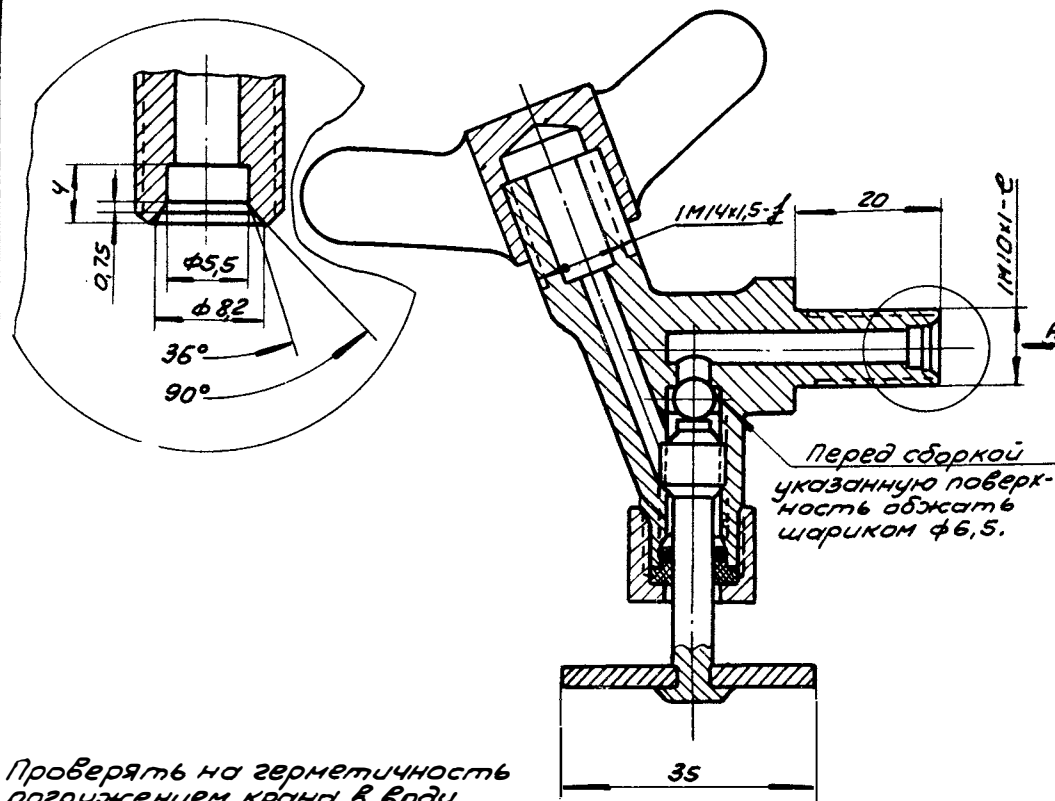
120-3501065

150В-3501064

150В-3501065

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

Снять заусенцы.

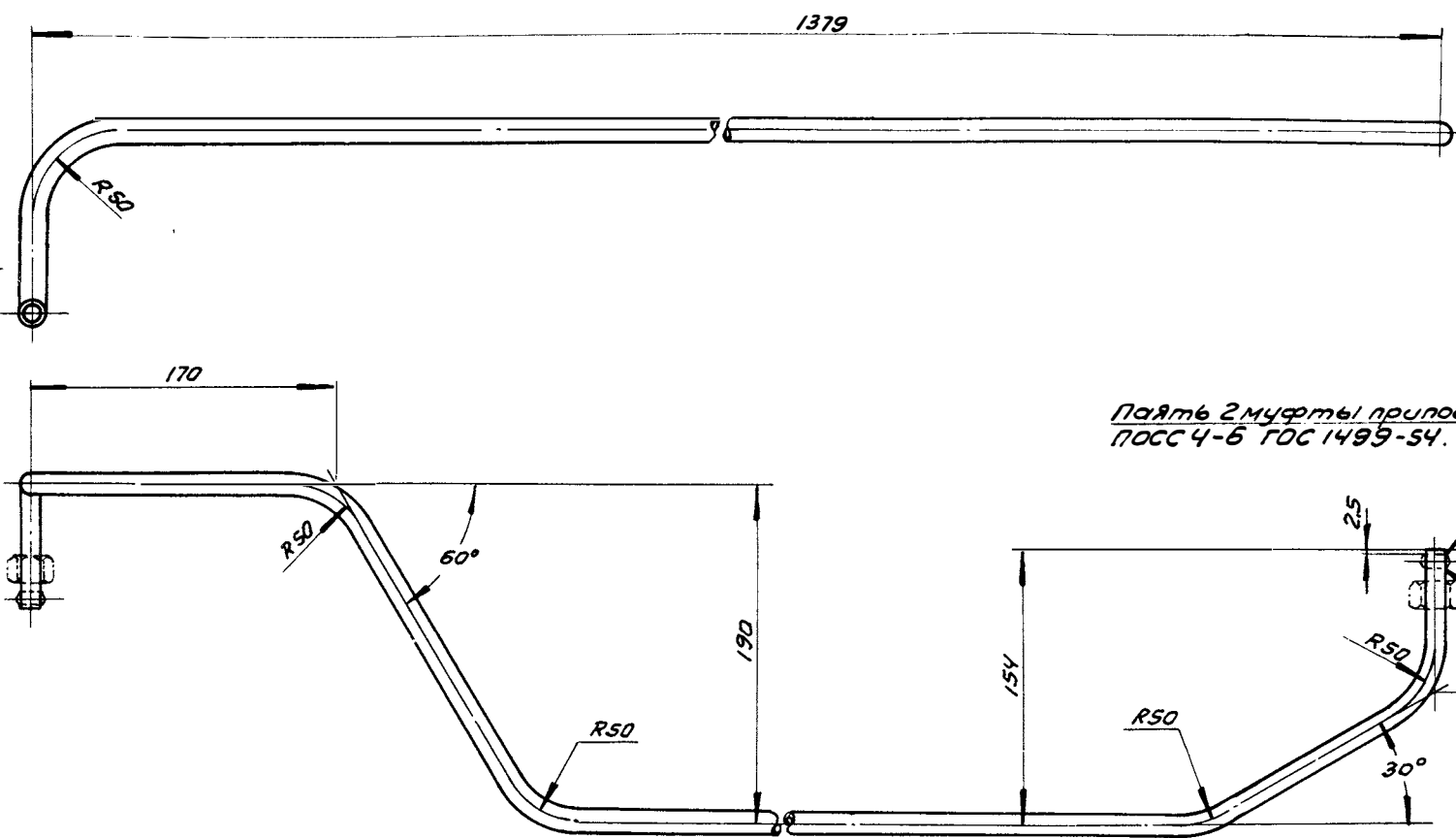


Проверить на герметичность погружением крана в воду. При давлении 10 атм. не должно быть выхода пузырьков воздуха. Испытывать:
1. Запорная игла завернута.
2. Запорная игла отвернута и заглушено входное отверстие.
Направление давления по стрелке А.

КРАН ОТБОРА ВОЗДУХА В СБОРЕ

120-3506350-Б

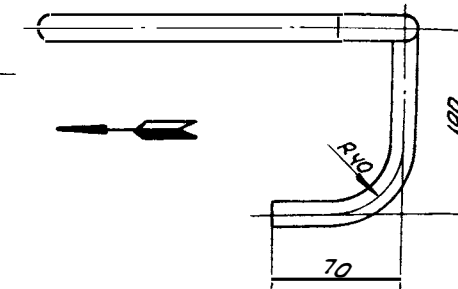
Лит. "Г". Узв. 1954-123; 22/VI-55.



После гибки, до пайки муфт испытать на герметичность воздухом под давлением 1 кг/см². Окрасить снаружи в черный цвет.

Литер. "А". Узв. 150Ю-49; 1/II-57.

Вид по стрелке.



ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ ТОРМОЗНОГО КРАНА К ТРОЙНИКУ ЗАДНИХ ТОРМОЗОВ

Сталь 10. Труба ф12х1 ГОСТ 1753-53

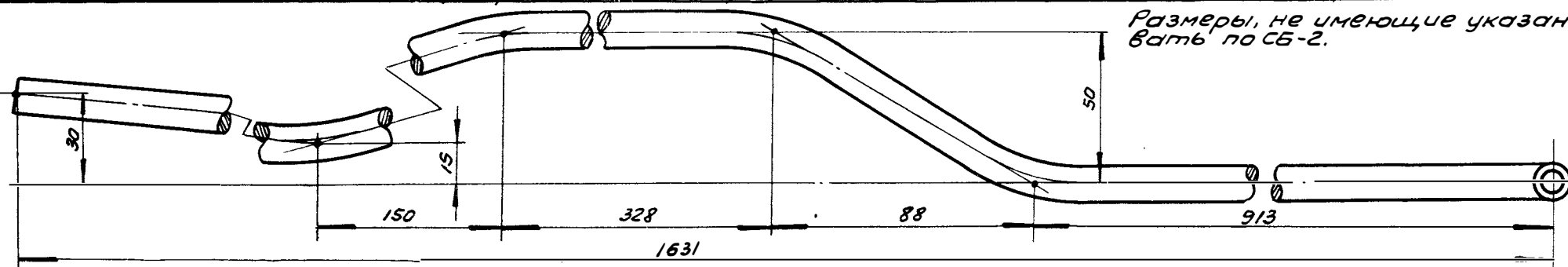
120-3506294-Г

120-3506290-Г

Труба воздухопровода от тормозного крана к тройнику задних тормозов в сборе.

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

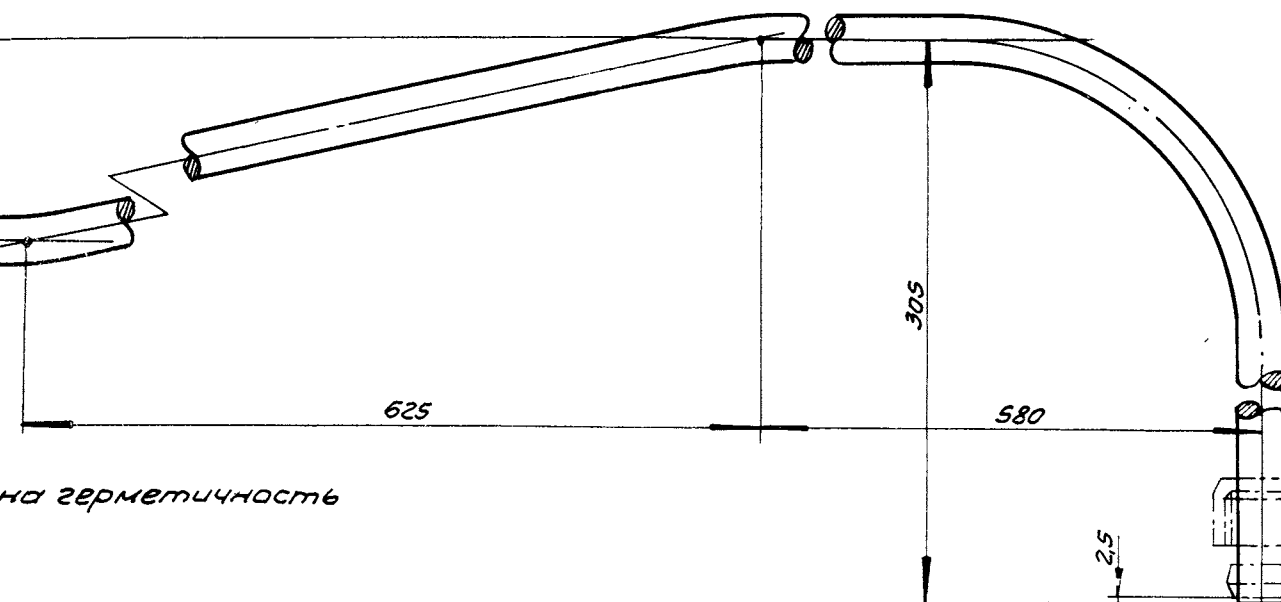
Снять заусенцы.



Паять кругом соболиз концов трубки припоем ПОСС 4-6 ГОСТ 1499-54.

Воздухопровод после гибки испытать на герметичность воздухом при давлении 1 кг/см². Внутренние радиусы гибки R75. Красить снаружи в черный цвет.

Литер. "Е". Узв. 150Ю-49. 1/II-57.



ТРУБКА ОТ ТРОЙНИКА К ПЕРЕДНИМ ТОРМОЗНЫМ КАМЕРАМ ПРАВАЯ

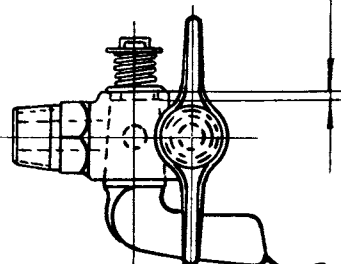
Сталь 10. Труба ф12х1 ГОСТ 1753-53.

120-3506284-А

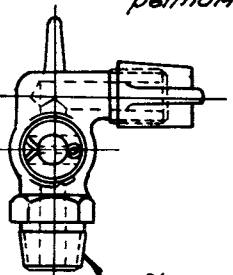
120-3506280-А

Трубка от тройника к передним тормозным камерам правая в сборе.

Пробка должна утопаться в корпусе на 2-3 мм.



Положение рукоятки при закрытом кране.

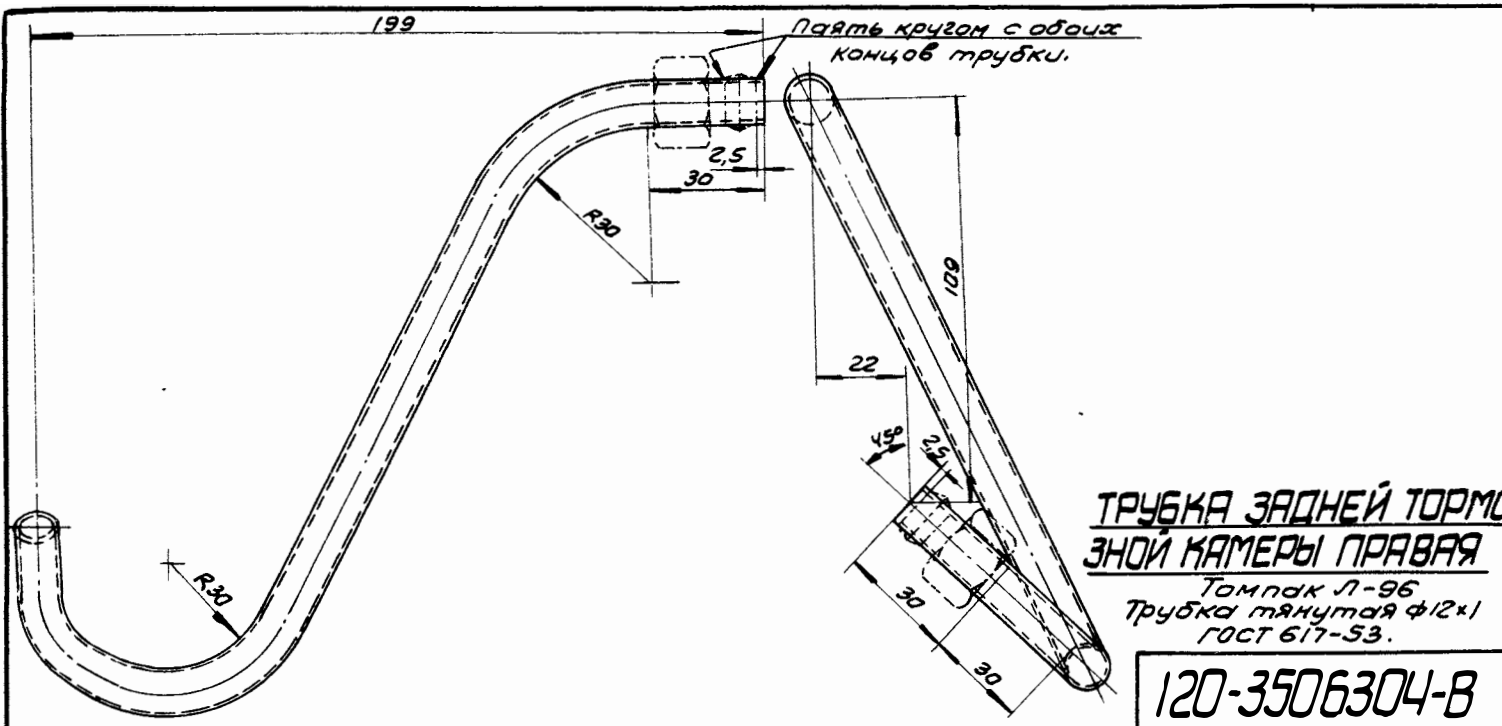


Кран испытать на герметичность. 3/8 Брэггс

КРАН ОТБОРА ВОЗДУХА В СБОРЕ

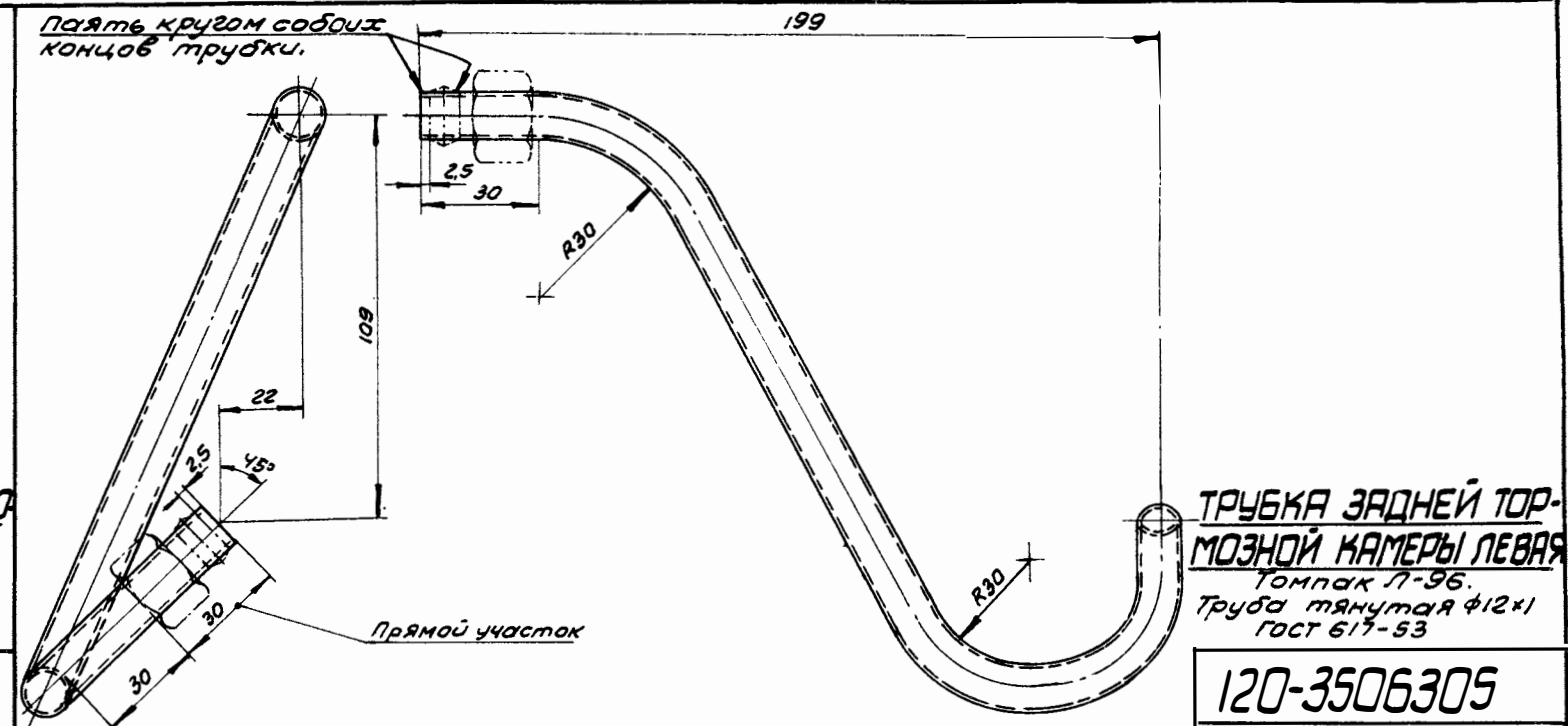
120-3506350

Лит. "Г" Узв. 150-5701 4/II-58.



120-3506304-B

120-3506300-B



120-3506305

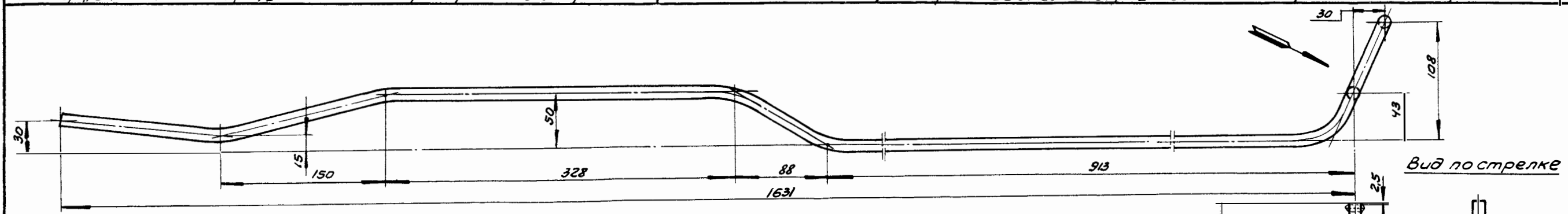
120-3506301

Литер "В". Узв. 120-2751; 12/5-58.

Трубка задней тормозной камеры правая в сборе.

Литер "Г". Узв. 120-5251; 1/17-56г.

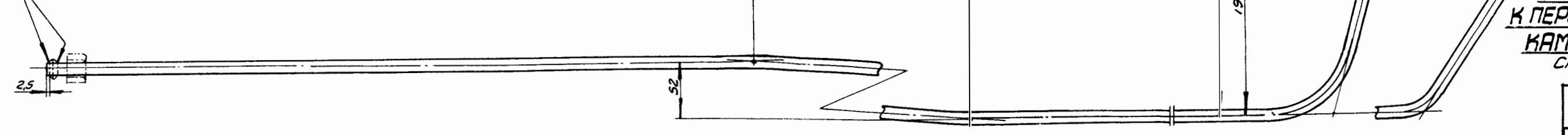
Трубка задней тормозной камеры левая в сборе



Воздухопровод после гибки испытать на герметичность воздухом давлением 1 атм.

Внутренние радиусы гибки R75.
Красить снаружи в черный цвет.

Паять кругом с обеих концов. ПОСС 4-6.

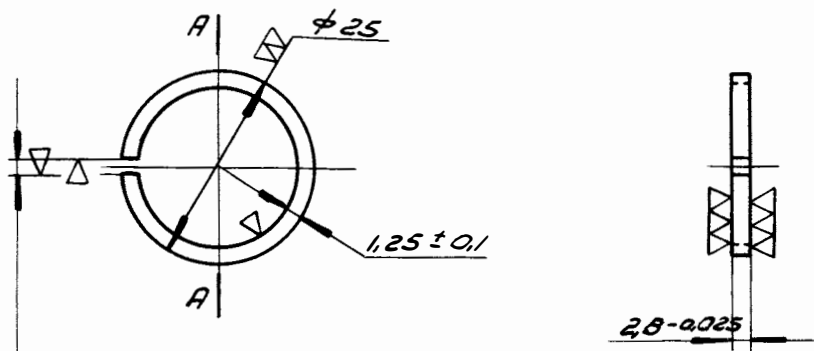


120-3506285-A

120-3506281-A

Литер "Ж". Узв. 150Ю-49; 1/17-57.

Трубка от тройника к передним тормозным камерам левая в сборе



от 0,03 до 0,35

При посадке в калибр $\phi 25$

Размер замка в свободном состоянии $3,5 \pm 0,5$

При надевании кольца на оправку $\phi 24,6$ не должно быть остаточной деформации и потери формы кольца.

При установке в кольцевой калибр $\phi 25$ допускается просвет не более 0,02 на дуге 180°
Твердость Rc 96 ± 106

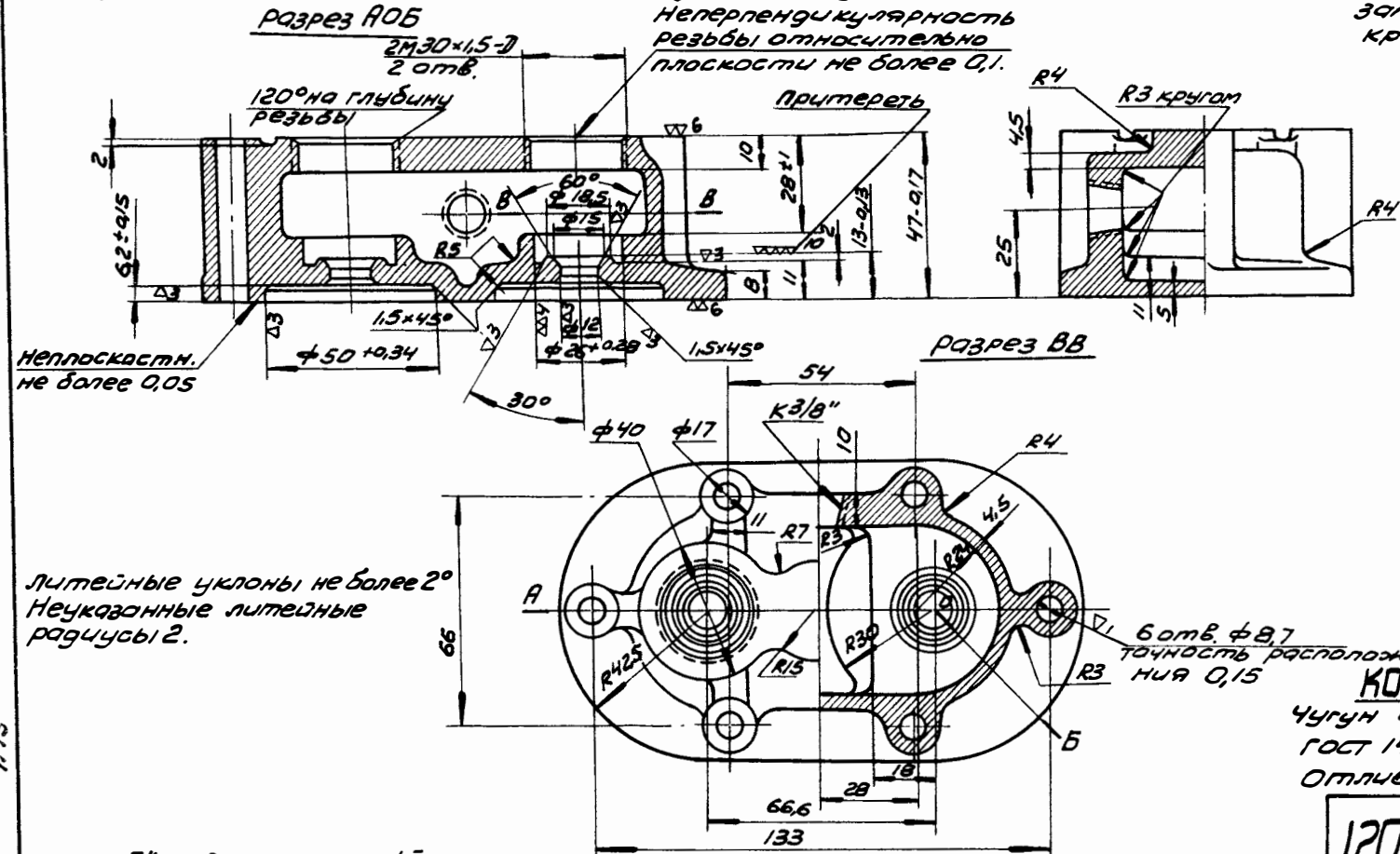
КОЛЬЦО ЗАДНЕЙ КРЫШКИ КАРТЕРА КОМПРЕССОРА УПЛОТНЯЮЩЕЕ

Чугун серый
Отливка №7, УК-15

120-3509095

Лит., Е" Узв. 150-5715; 6/II-59.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ2.

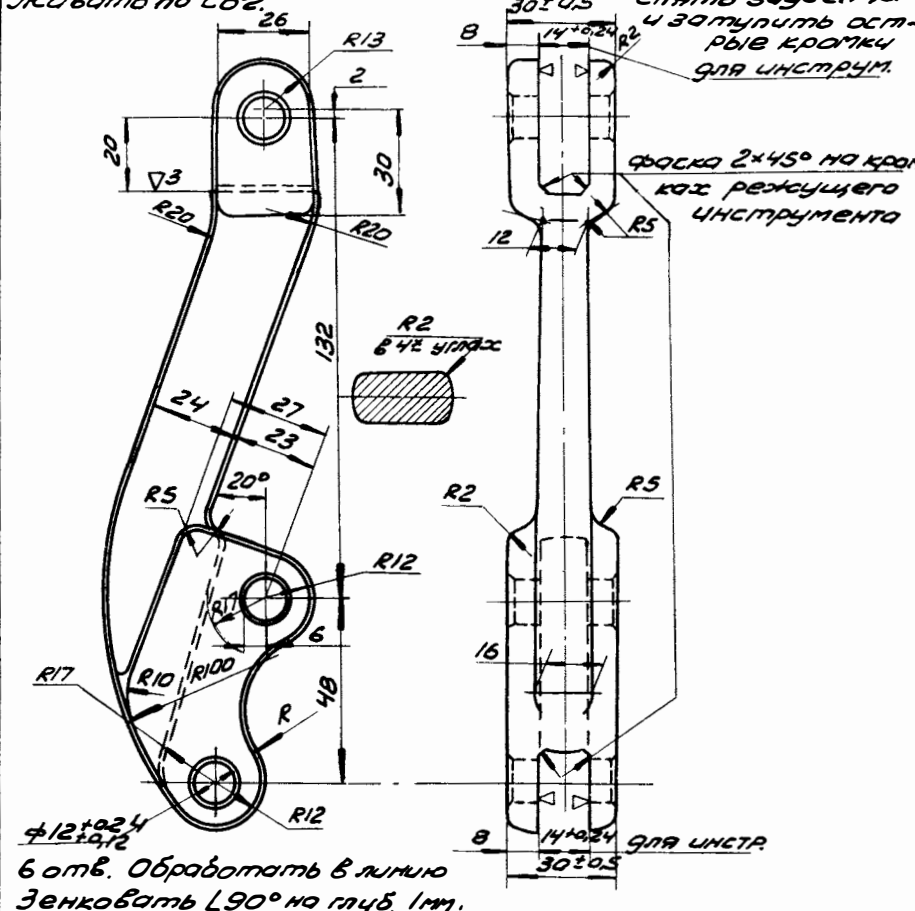


Неллоскостн. не более 0,05

Литейные уклоны не более 2°
Неуказанные литейные радиусы 2.

лит., Б" Узв. 120-4164; 2/II-59.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ2.



Неуказанные радиусы R2
Штамповочные уклоны $5^\circ 7'$
Твердость Hb 170 ± 207.

РЫЧАГ СТЯЖКИ КОЛОДОК РУЧНОГО ТОРМОЗА

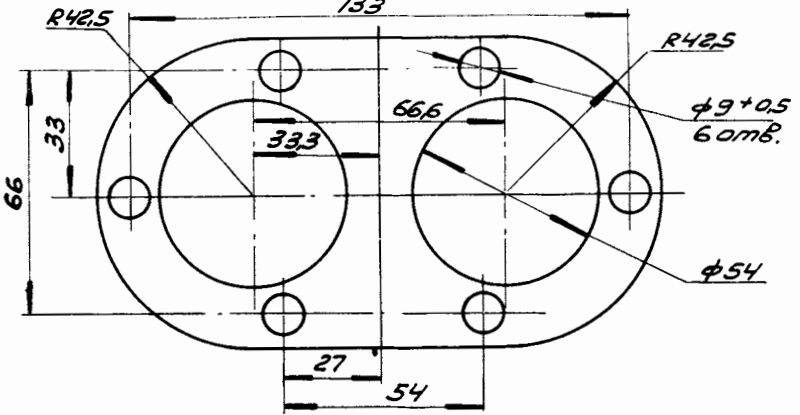
Сталь 45 ГОСТ 1050-59

120-3507045

лит., М" Узв. 120-4976; 7/II-59

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$



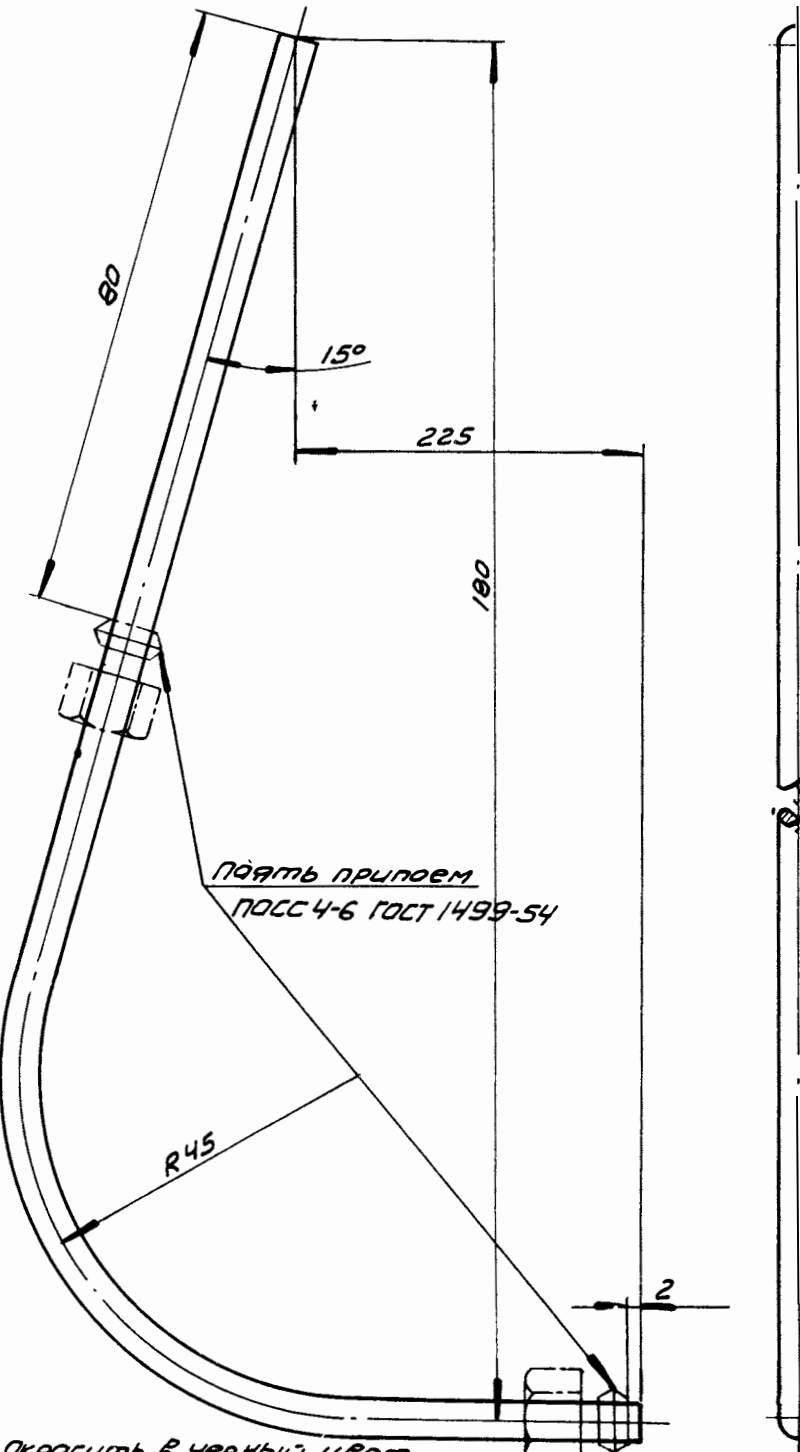
ПРОКЛАДКА ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРОВ КОМПРЕССОРА

Паронит ГОСТ 481-47

120-3509043

лит., Г" Узв. 150-5701; 24/II-58.

Снять заусенцы



ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА К КРАНУ ОТБОРА ВОЗДУХА

Сталь 10 Труба $\phi 5 \times 1$ ГОСТ 8732-58; ГОСТ 8731-58

120-3506369-B

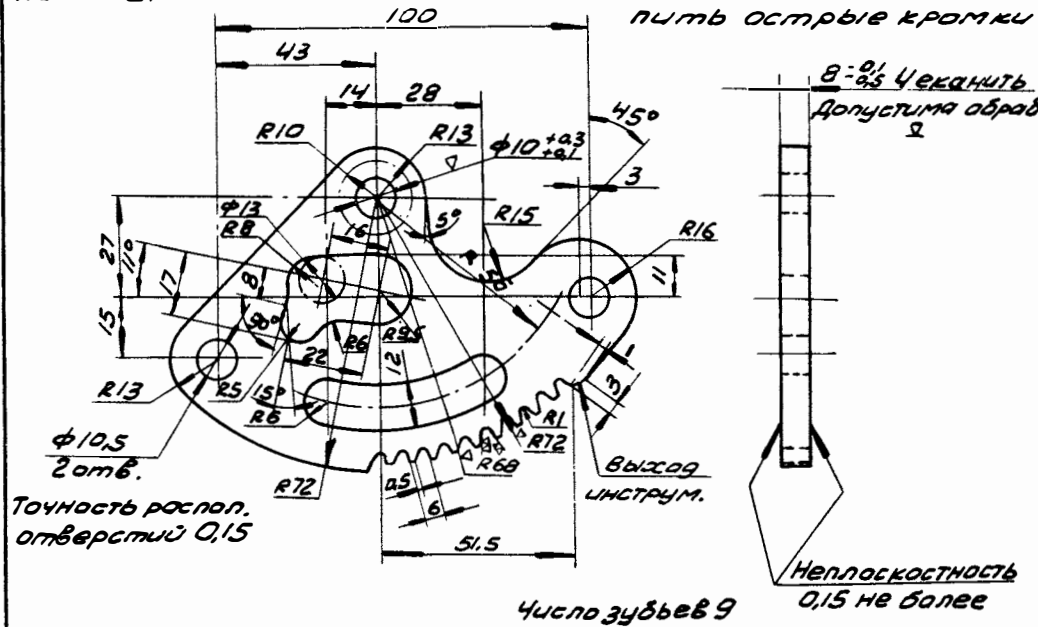
120-3506368-B

Окрасить в черный цвет.
Труба воздухопровода к крану отбора воздуха в сборе

120-3509040-A2

лит., А" Узв. 15010-49; II-58.

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



Цианировать
Глубина слоя 0,15-0,3 мм
Твердость напильника Rc.56

**СЕКТОР РЫЧАГА
РУЧНОГО ТОРМОЗА**

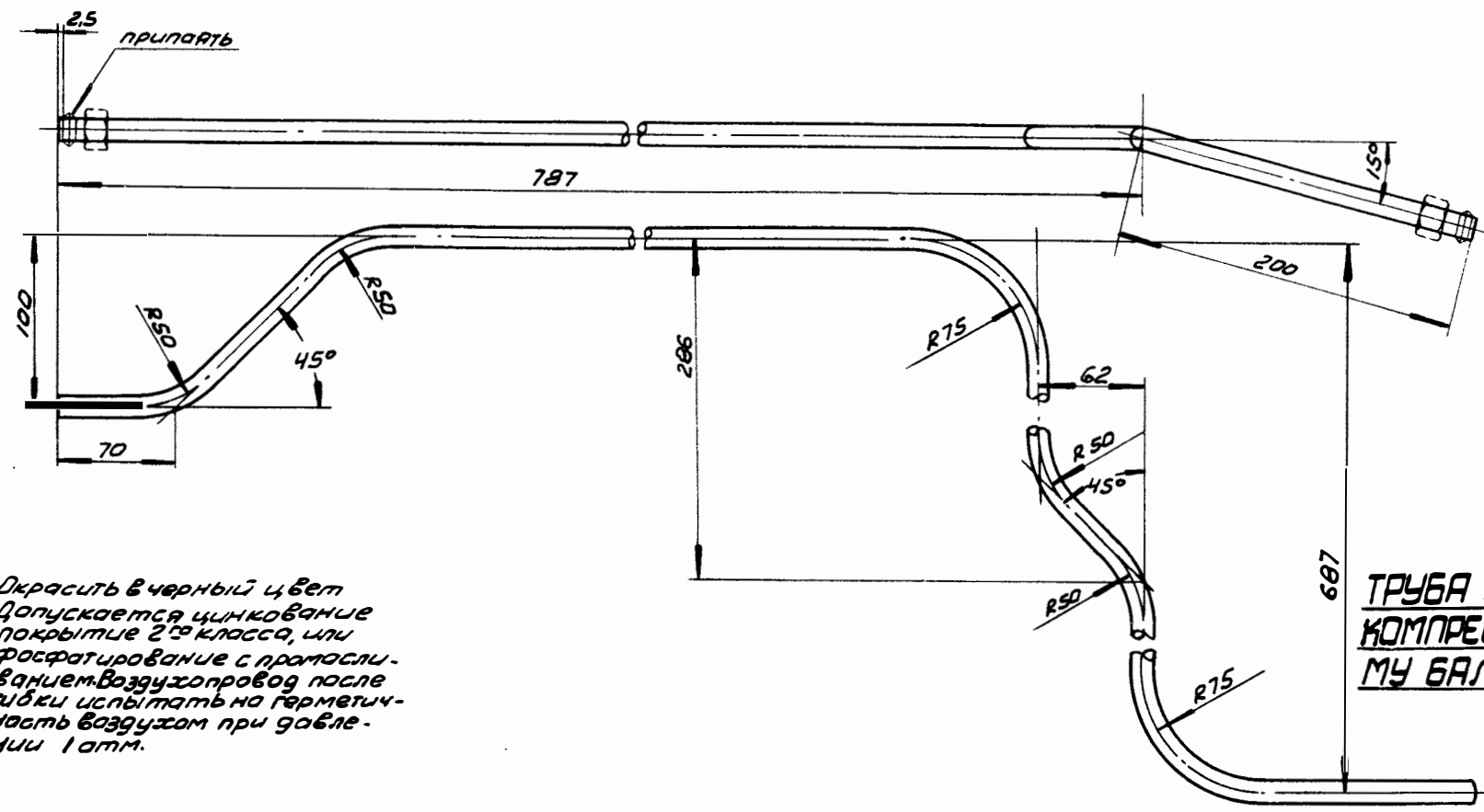
Сталь 20
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

120-3508048

Лит., "О" Узв. 150-5685; 6/II-58.

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

Снять заусенцы



**ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ
КОМПРЕССОРА К ВОЗДУШНО-
МУ БАЛЛОНУ ЗАДНЯЯ**

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

120-3506452

Труба от компрессора к воздушному баллону задняя в сборе

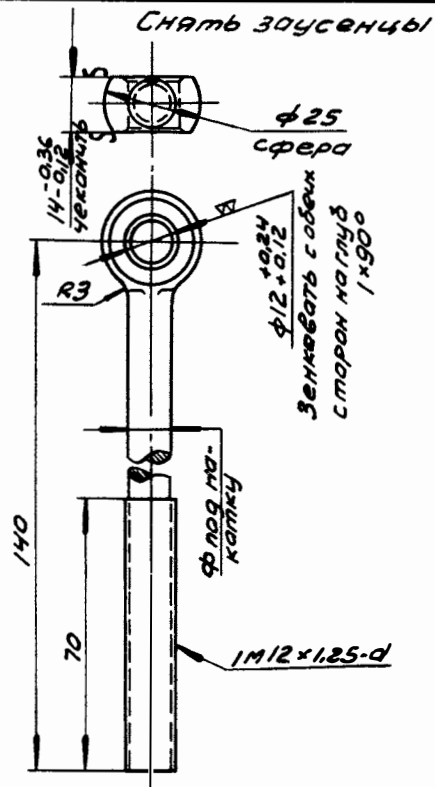
120-3506450

Лит., "О" Узв. 150-5685; 6/II-58.

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

1300

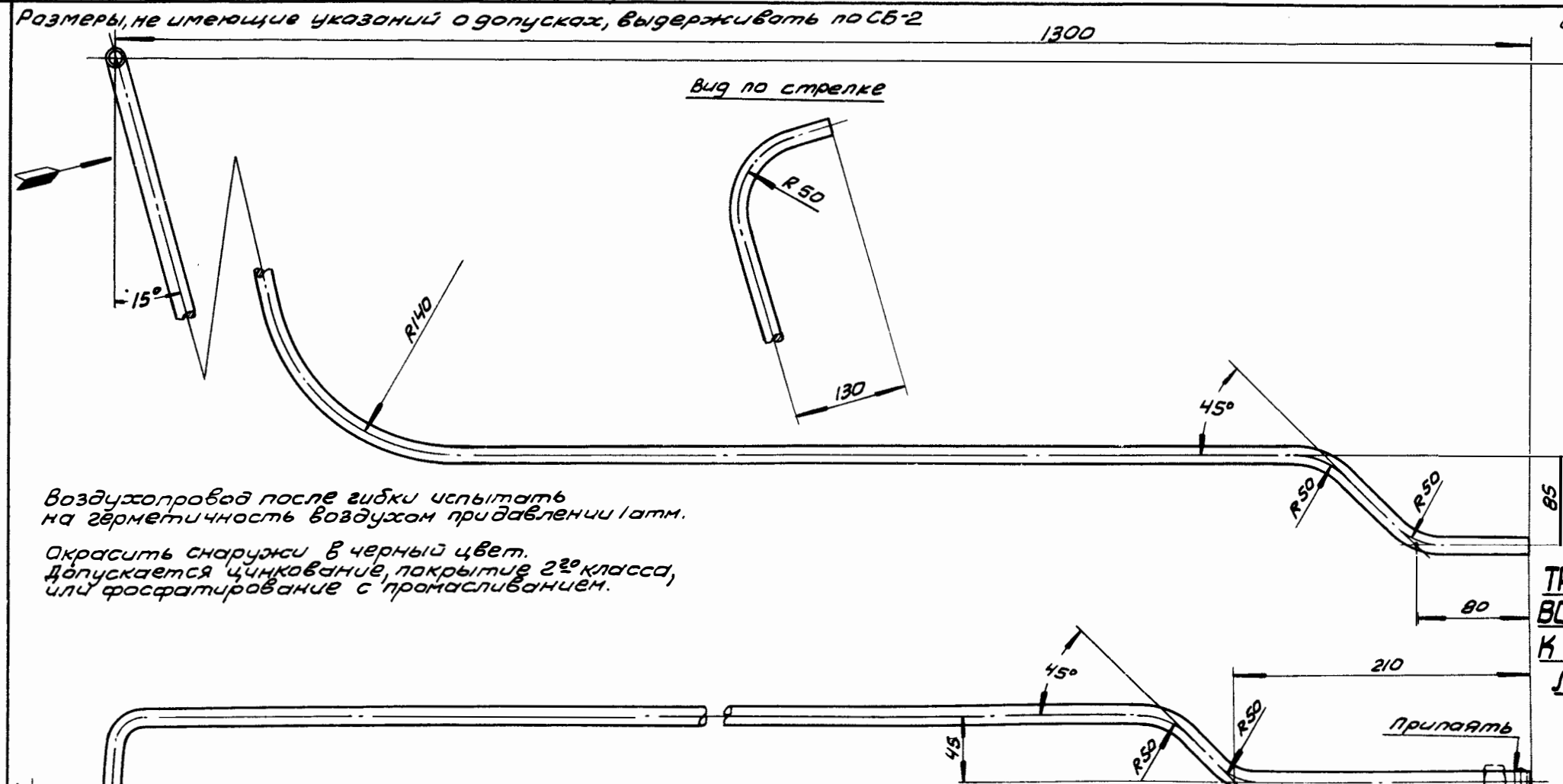
Снять заусенцы



**ТЯГА ПРИВОДА
РУЧНОГО ТОРМОЗА**

Сталь 35 ГОСТ 1051-59

120-3508043



**ТРУБА ВОЗДУХОПРОВОДА ОТ КОМПРЕССОРА
К ВОЗДУШНОМУ БАЛ-
ЛОНУ ПЕРЕДНЯЯ**

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

120-3506451

Труба воздуховода от компрессора к воздушному баллону передняя в сборе

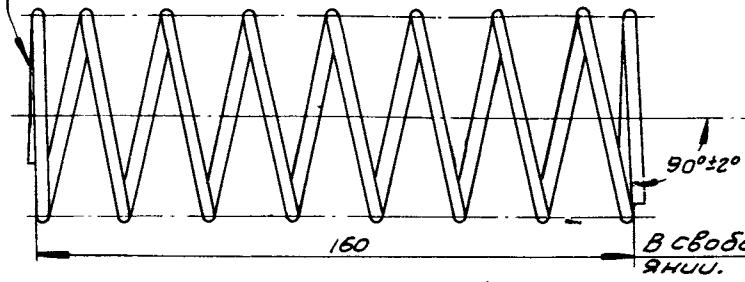
120-3506448

Лит., "М" Узв. 150-5704; 8/II-58.

Концевые витки должны быть забиты в замкнутое кольцо.

Снять заусенцы

При сжатии виток на виток не должно быть остаточных деформаций. Всего витков - 9. Рабочих витков - 7. Направление витков произвольное.



ПРУЖИНА ПЕРЕДНЕЙ ТОРМОЗНОЙ КАМЕРЫ ВОЗВРАТНАЯ
Проволока пружин. П, Т
Ф 3 ГОСТ 5047-49.

120-3519054

120-3509015

Компрессор пневматического тормоза в сборе с пробками.

кол. 1

305021-П

Пробка деревянная

кол. 1

305022-П

Пробка деревянная

кол. 1

305023-П

Пробка деревянная

кол. 1

Комплект для запчастей

КОМПРЕССОР ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ТОРМОЗА В СБОРЕ С ПРОБКАМИ

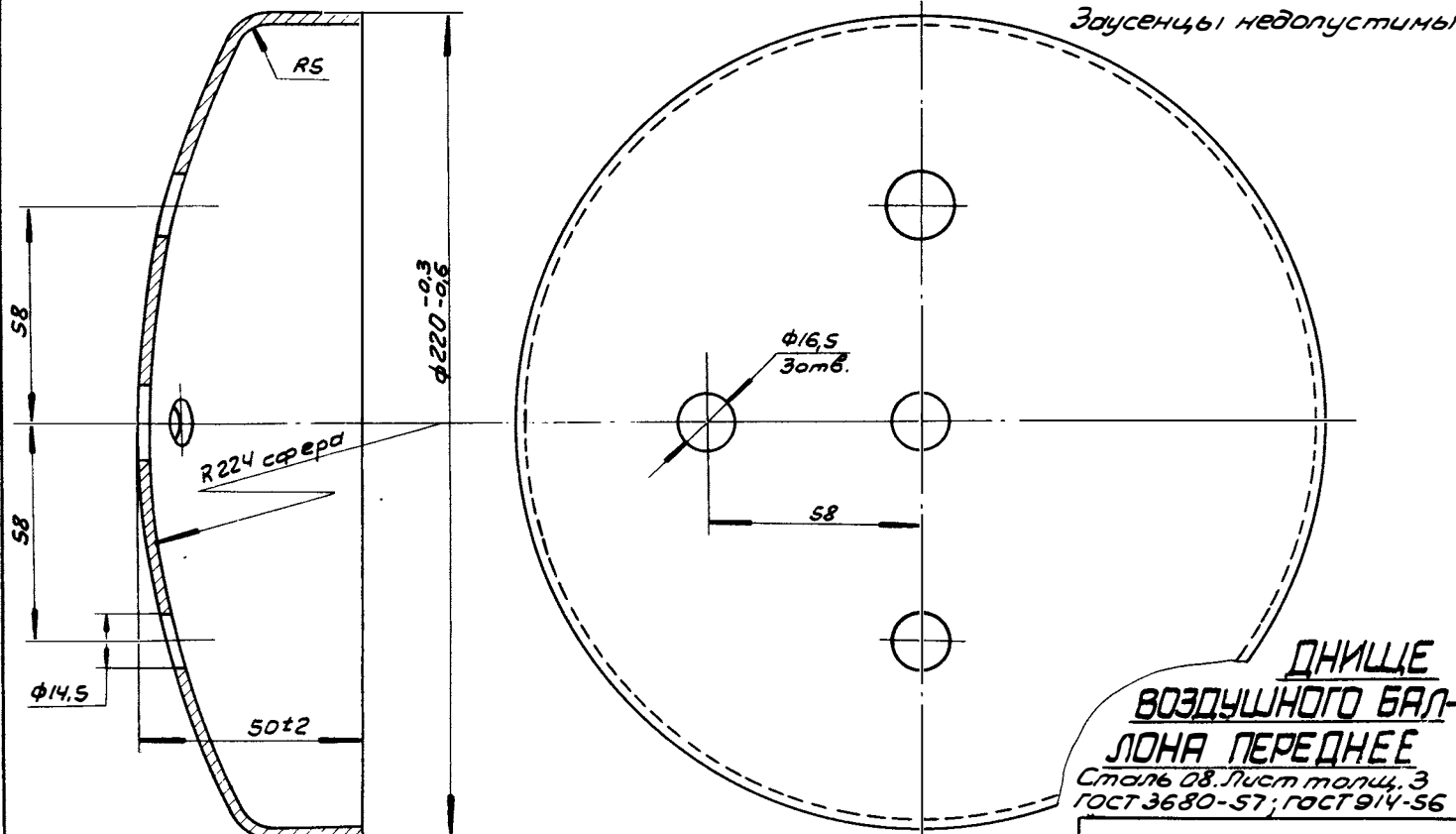
120-3509009

Литер "Ж" Узв. 120-5268; 23/II-56.

Без лит. Узв. 120-4182; 19/II-54.

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

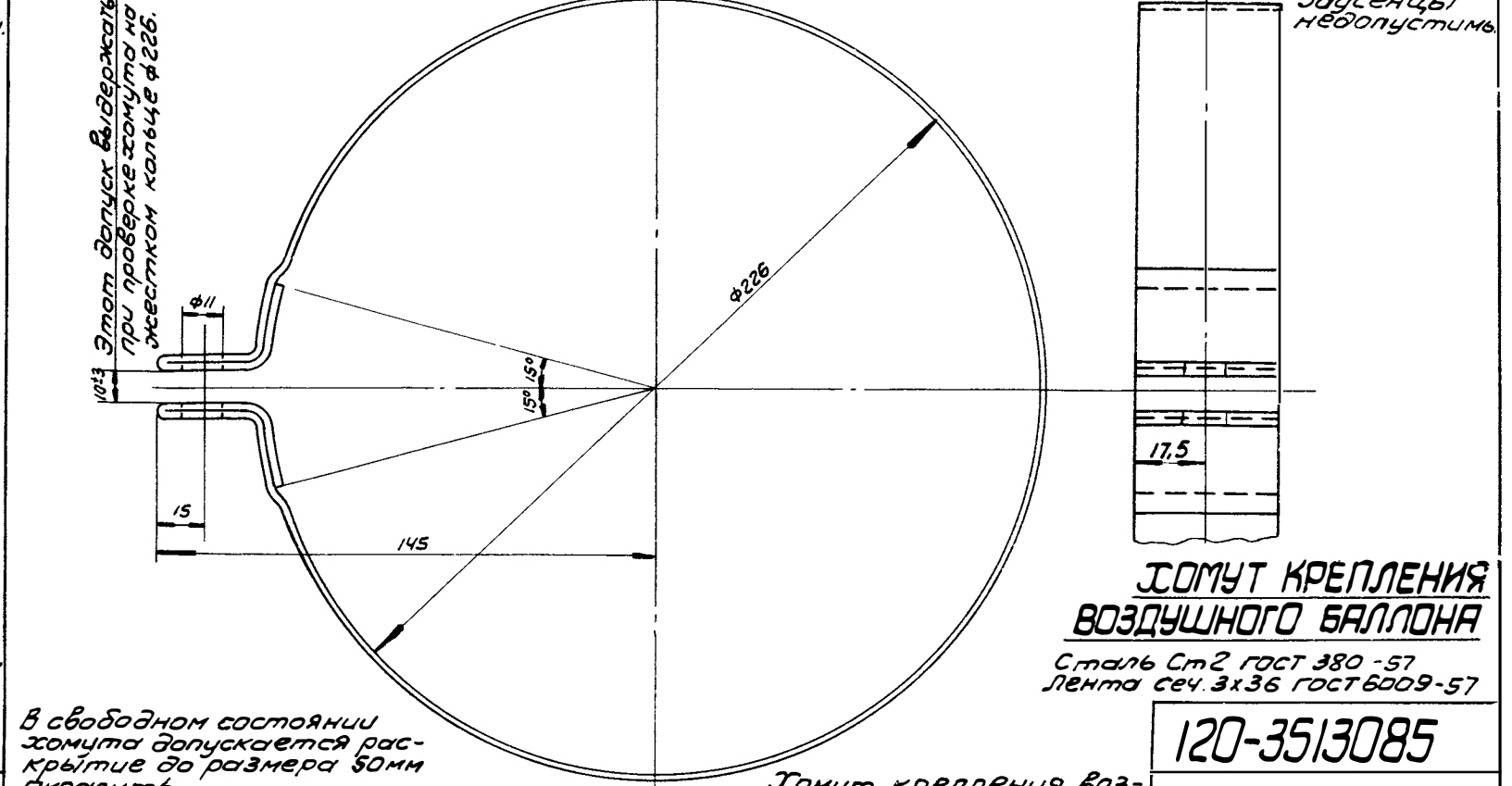
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ДНИЩЕ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА ПЕРЕДНЕЕ

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

120-3513018-Б



В свободном состоянии хомута допускается раскрытие до размера 50мм окрасить

Литер "И" Узв. 150-5723; 26/IX-59.

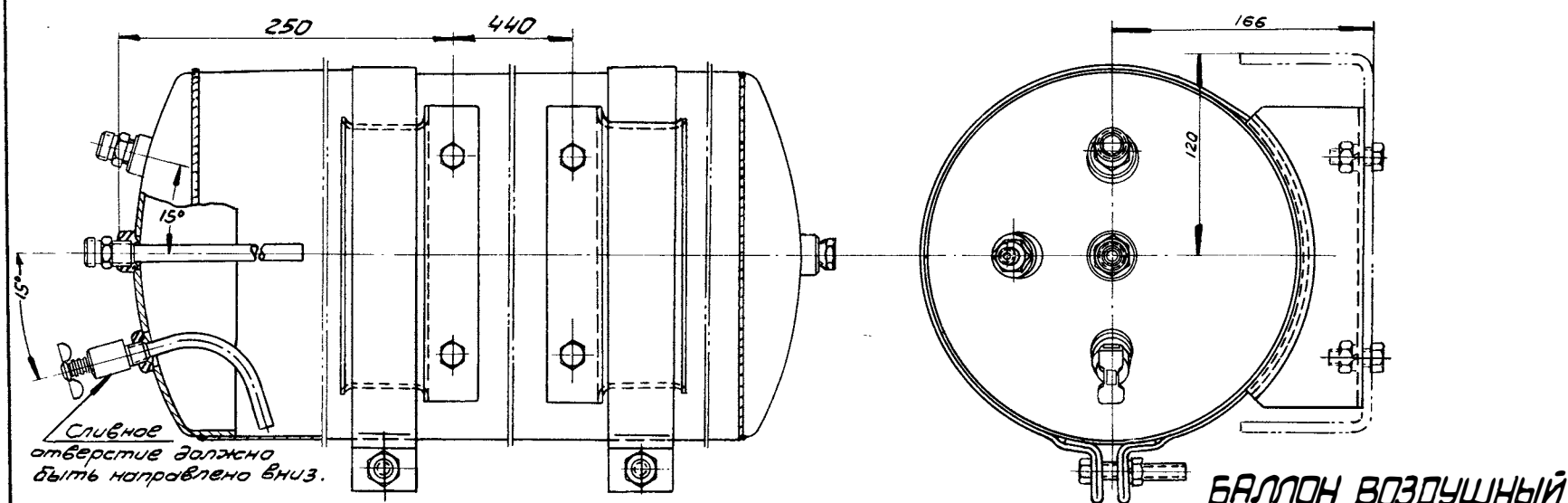
ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь Ст 2 ГОСТ 380-57
Лента сеч. 3x36 ГОСТ 6009-57

120-3513085

120-3513085-Б

Литер "Г" Узв. 120-3637; 12/IX-53.



БАЛЛОН ВОЗДУШНЫЙ КОМПЛЕКТ

120-3513010-Б

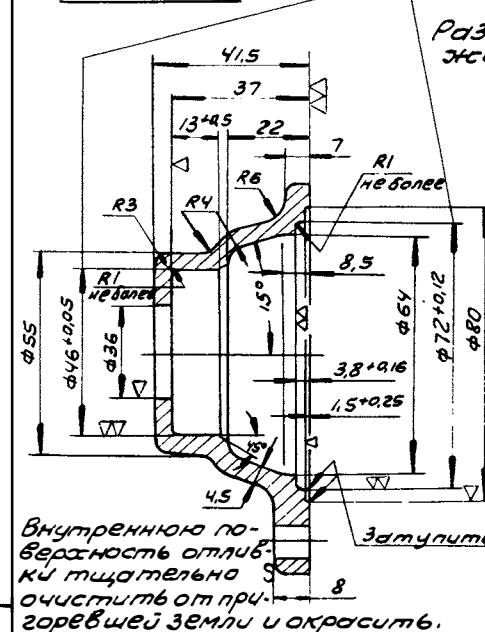
Литер "Г" Узв. 150-5596; 7/IX-57

Разрез АА

Поверхности должны быть концентричны, биение 0,1 макс.

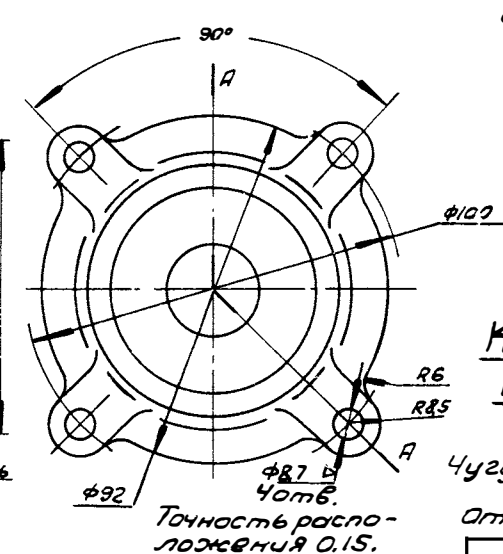
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Внутреннюю поверхность отлить и тщательно очистить от пригоревшей земли и окрасить.

Литер "Е" Узв. 150-5330; 19/I-57

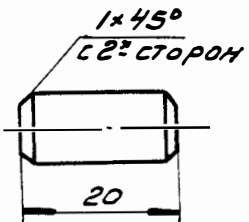


КРЫШКА КАРТЕРА КОМПРЕССОРА ПЕРЕДНЯЯ

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54
Отливка И1 УК-15.

120-3509060

Допуски на свободные размеры по СБ-2



Глубина цинкованного слоя Q15-Q3
Твердость Rc 56-62

Лит., Б" Узв. 2713

У4 оцинкованное

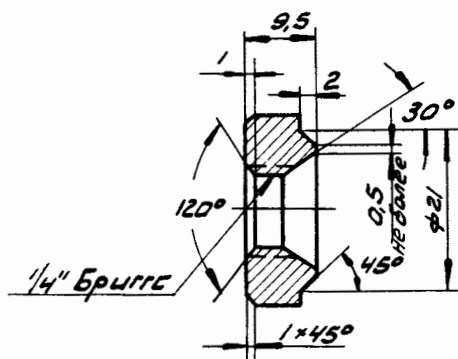


ШТИФТ

Сталь А12
ГОСТ 1414-54

305400-П

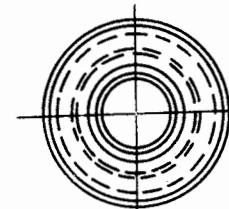
Допуски на свободные размеры по СБ-2.



1/4" Бриггс

Лит., Д" Узв. 150-5653; 24/II-58.

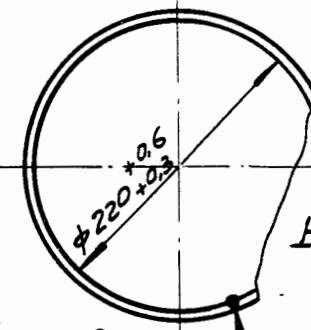
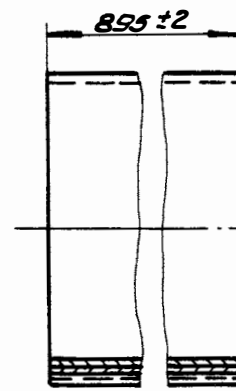
Снять заусенцы и притупить острые кромки



БОБЫШКА ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54; Круг ф25 ГОСТ 7414-57

120-3513024



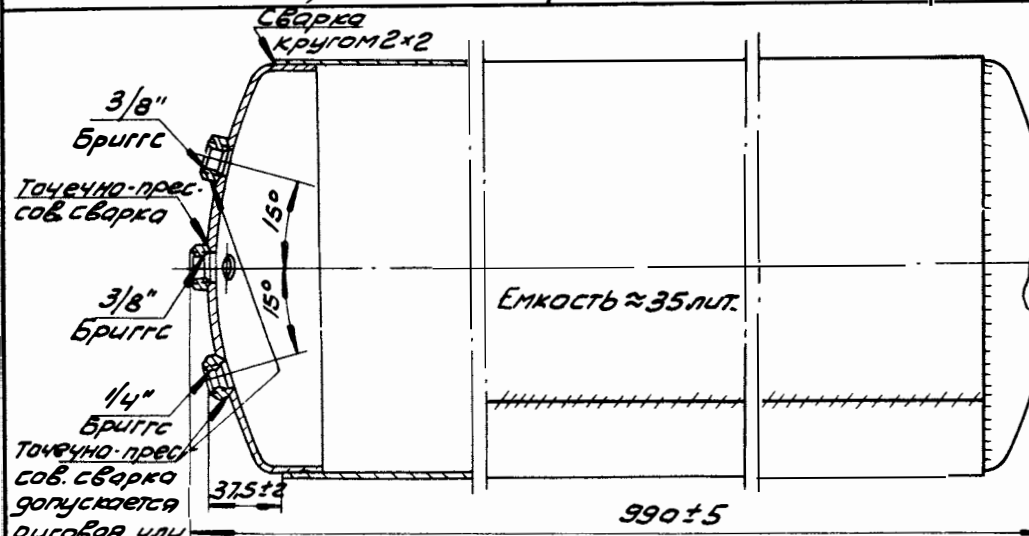
КОРПУС ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь 20 лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., К" Узв. 150-5343; 3/II-57.

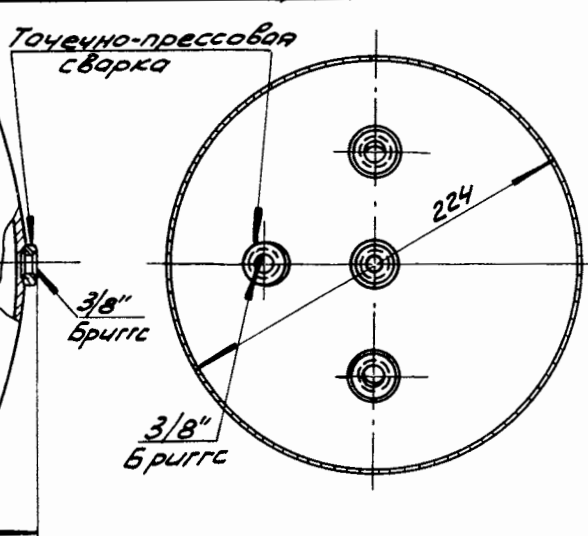
Сварка шов усиленный

120-3513020



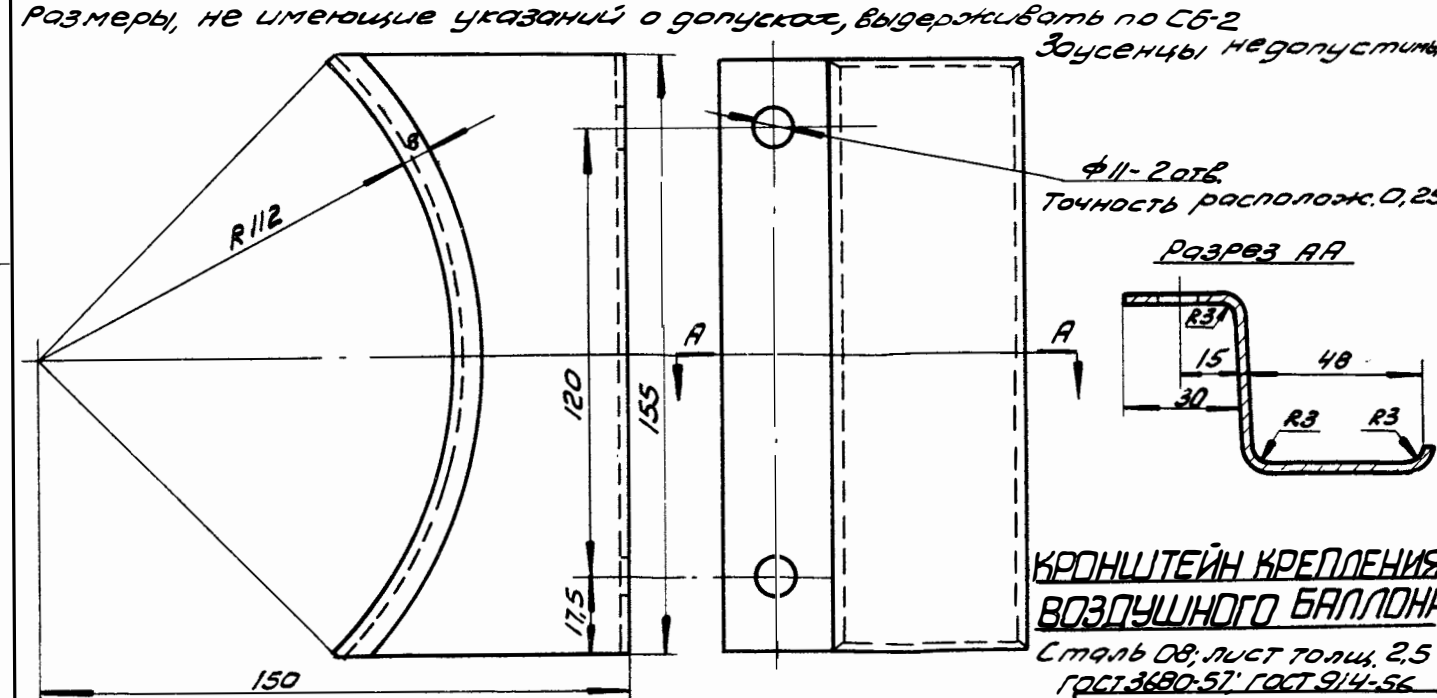
После приварки бобышек произвести проверку резьбы.
Произвести гидравлическое испытание при давлении 12 атм. по манометру.
Окрасить внутреннюю и наружную поверхности.

Лит., И" Узв. 150-5653; 24/II-58.



БАЛЛОН ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ

120-3513015-Б

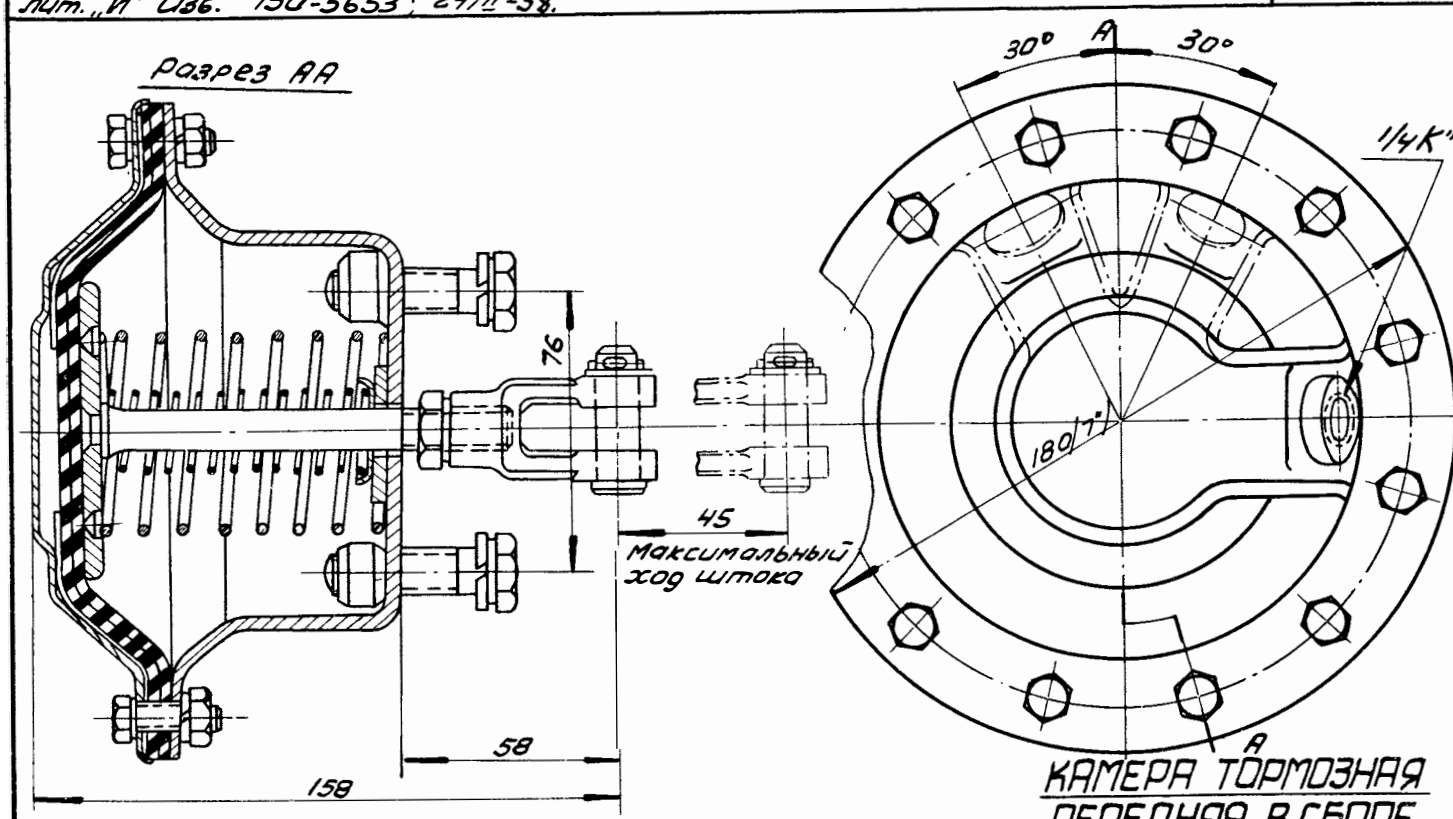


Лит., Ж" Узв. 150-5514; 15/II-57.

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО БАЛЛОНА

Сталь 08; лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-3513080

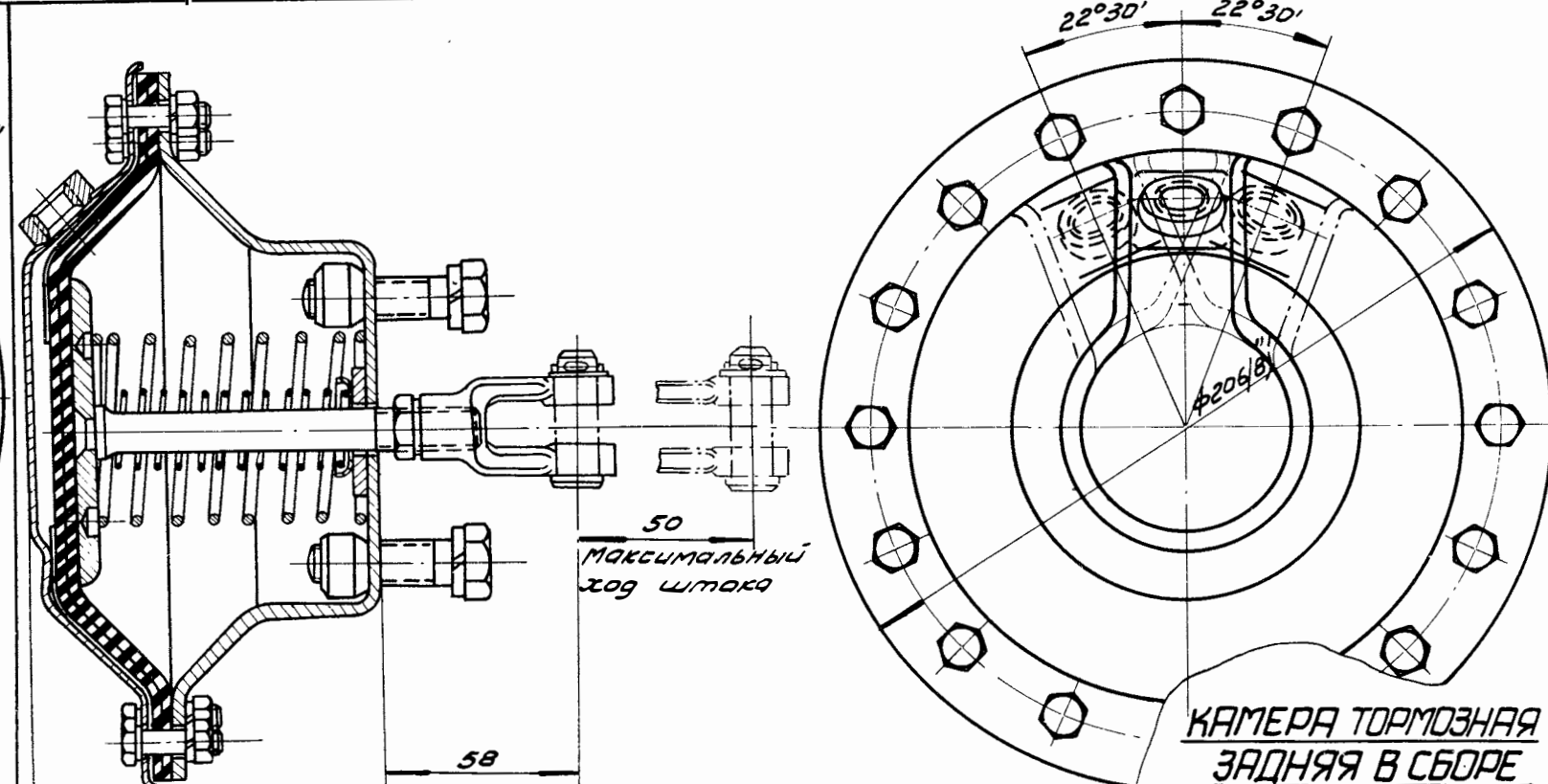


КАМЕРА ТОРМОЗНАЯ ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ

120-3519010

Сборку производить в соответствии с инструкцией 120-3902449

Лит., АБ" Узв. 164-1751; 1/II-59



КАМЕРА ТОРМОЗНАЯ ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

120-3519110

Лит., Х" Узв. 164-1751; 1/II-59.

Снять заусенцы.

Окрасить в черный цвет кислотостойкой краской.

СТЯЖКА
Сталь 20 ГОСТ 1050-59
Круг ф10 ГОСТ 2590-57.

Без литер. Узв. 120-3226 2/III-53.

120-3703185-Б

Поверхность д.б. чистой. Каробление не допускается. Окрасить в черный цвет.

ПРОКЛАДКА АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ
Сосна. ГОСТ 8486-57.

Без лит. Узв. 120-3030. 10/II-52.

120-3703148-В

Поверхность д.б. чистой и каробление не допускается. Окрасить в черный цвет.

ПРОКЛАДКА АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ
Сосна. ГОСТ 8486-57.

Литер. В. Узв. 164-1367. 17/I-59.

120-3703147-Б

Поверхность д.б. чистой. Каробление не допускается.

ПРОКЛАДКА АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ
Сосна. ГОСТ 8486-57.

Окрасить в черный цвет.

Лит. В. Узв. 120-3006. 30/II-53.

120-3703148-Б

М5x0,8 3 винта

М5x0,8 винт

Место маркировки

Переходные пластины допускают установку на указанные размеры.

РЕЛЕ-РЕГУЛЯТОР С ПЕРЕХОДНЫМИ ЛАПКАМИ В СБОРЕ
СМ. ТУ. УН-591

Без лит. Узв. 120-4513. 26/II-56.

120-3702009

9+0,58 R4,5 50 10,5

13 18

Переходник допускает установку на указанный размер

Закрашенный винт.

Б Я Ш

φ7+0,58 2 отв. 100±0,75

Литер. А. Узв. 150-5483. 1/II-57.

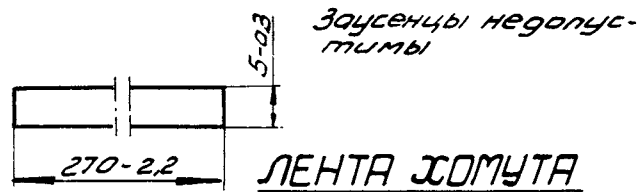
РЕЛЕ-РЕГУЛЯТОР РР-24Г С ПЕРЕХОДНИКОМ В СБОРЕ
СМ. ТУ УН-595.

120-3702009-Б

Литер. А. Узв. 110-1456. 14/II-53.

СОЕДИНИТЕЛЬ ДВУХ-ГНЕЗДОВОЙ С НАКОНЕЧНИКОМ В СБОРЕ

СК-110-3700005



Заусенцы недопустимы

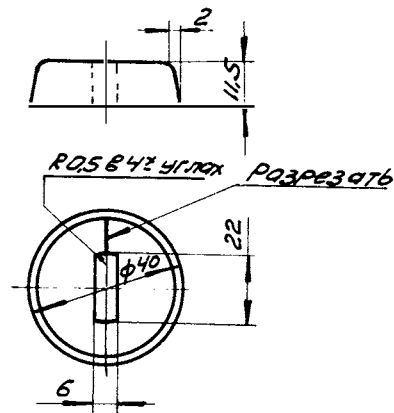
ЛЕНТА ЖОМУТА

Цинковань
Лит. "А"
УЗВ. 3044
4/II-59

сталь 08 лист толщ. 0,3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

308350-П8

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,5\text{мм}$

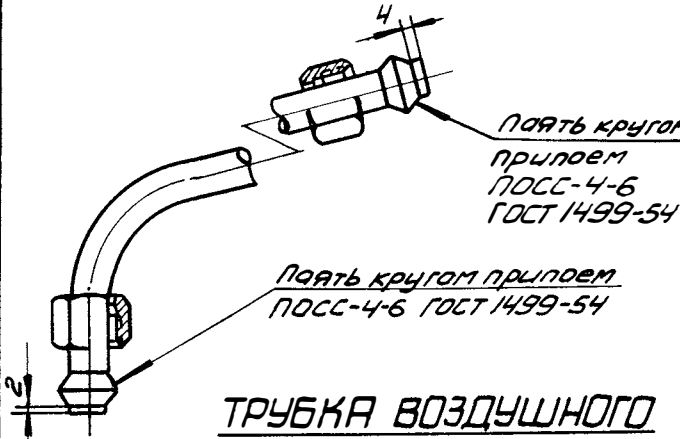


УПЛОТНИТЕЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ЗВЕНА ПЕДАЛИ

резина черная
Твердость по Шору 55±65
Эластичность по Шору 55 мм. см. ТУ УН-801

Лит. "Г"
УЗВ. 164-1300;
13/II-59.

120-3708066



ТРУБКА ВОЗДУШНОГО МАНОМЕТРА В СБОРЕ

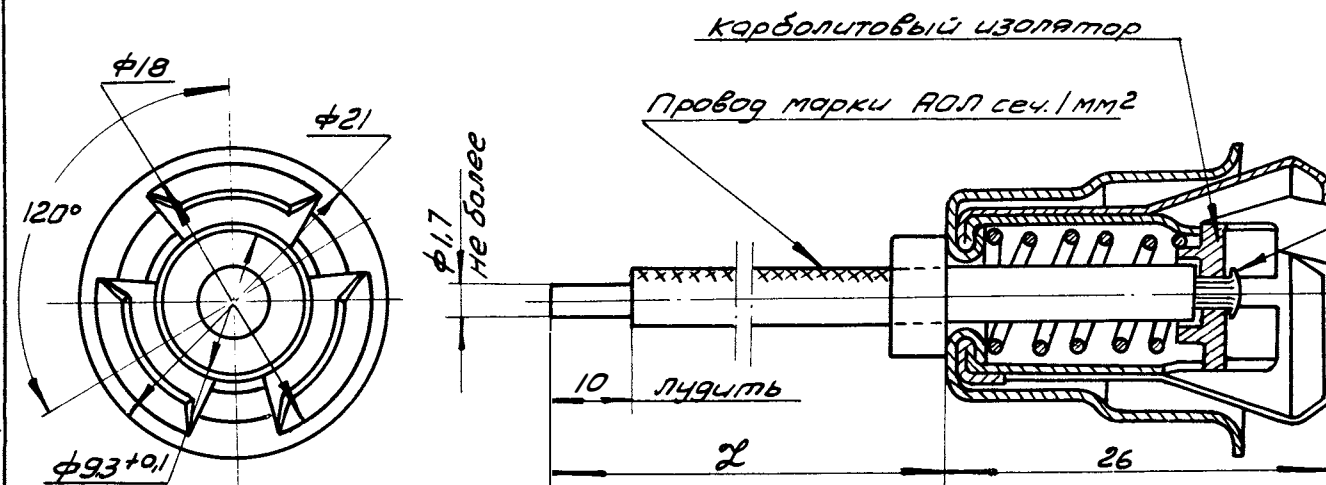
Лит. "Д"
УЗВ. 120-2938
12/II-53

120-3816030

№ изделия	ℓ	цвет
120-3713262	500	Белый
120-3713263	580	Синий

При установке лампы в патроне неуказанный контакт должен быть плотно прижат к контакту на цоколе лампы и должен обеспечивать надежное электрическое соединение. Лампа при этом должна плотно сидеть в патроне

Патрон должен плотно без значительной слабости сидеть в отверстии $\phi 16$ при толщине мат. 1)



ПАТРОН ПРАВОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ЛАМПЫ УКАЗАТЕЛЯ ПОВОРОТА С ПРОВОДОМ В СБОРЕ

РЕ ТУ УН-629

120-3713262

120-3713263

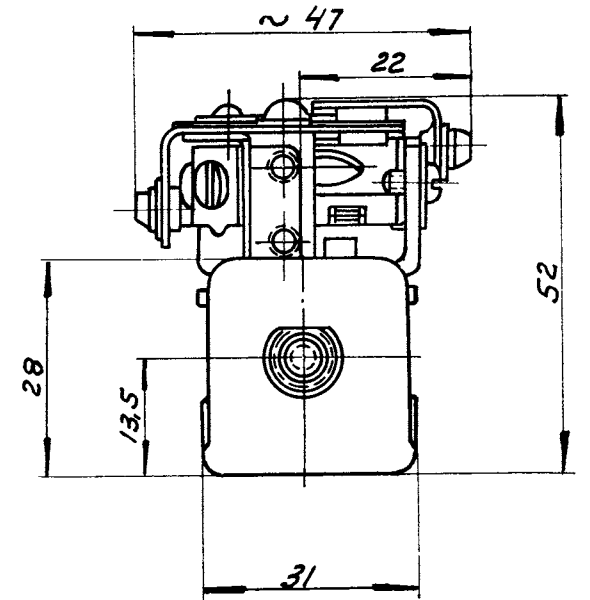
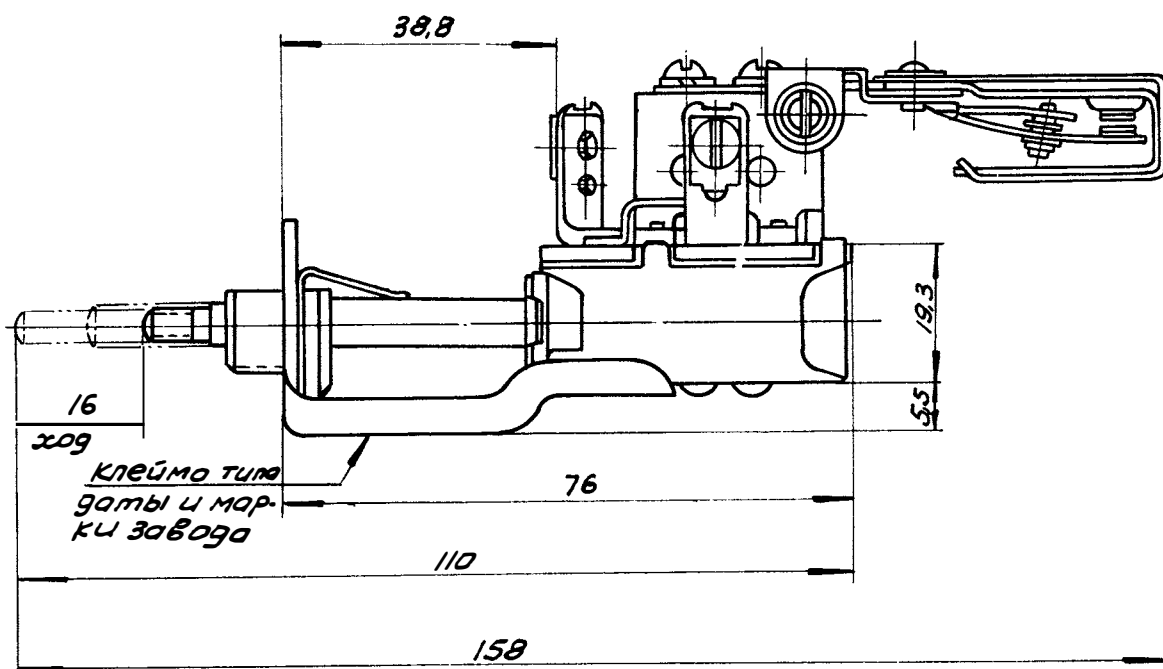
Лит. "ЖС" УЗВ. 150Ю-33; 30/II-56.

Патрон левый контрольной лампы с проводом в сборе

Клемма	Назначение клеммы
1	питание
2	подфарники
3	Задний фонарь
4	ножной переключатель фар

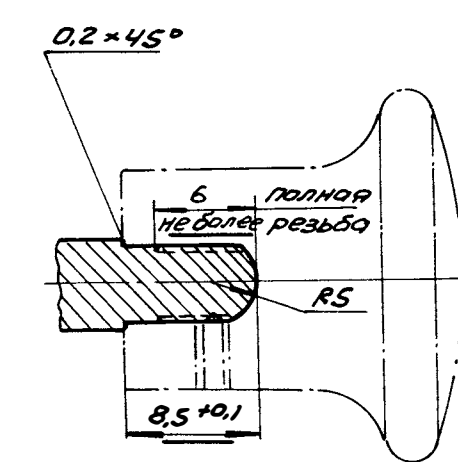
схема коммутации

положение	клеммы			
	1	2	3	4
0	■			
I	■	■	■	
II	■		■	■

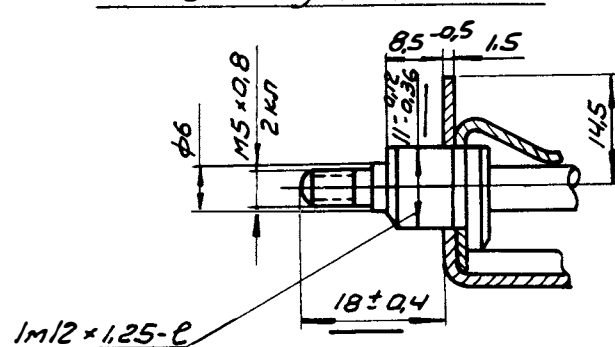


размеры отверстия в щитке автомобиля

Сечение АБ

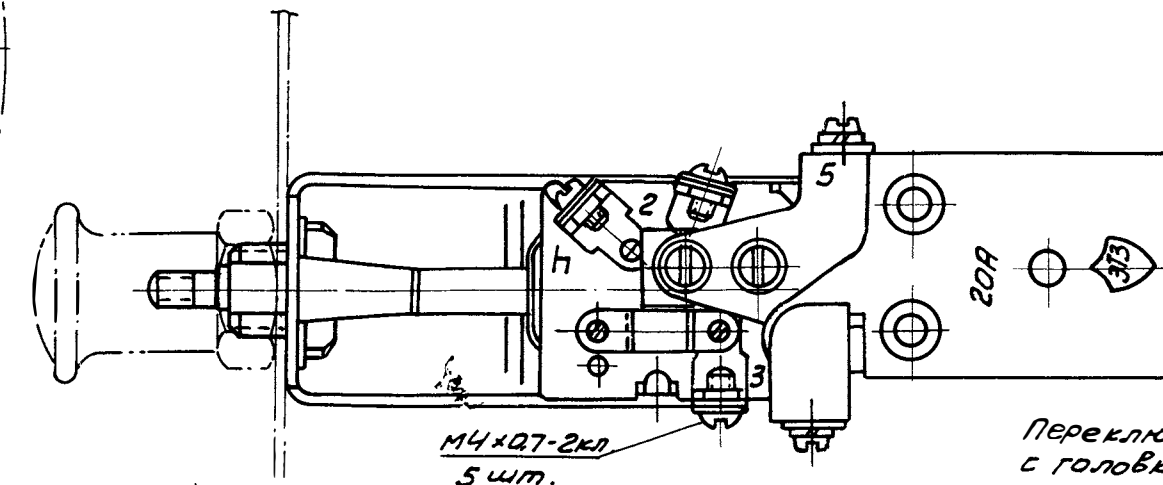


Эскиз посадочного места



Подчеркнутые размеры являются установочными и подлежат контролю в собранном изделии, остальные размеры являются справочными.

Лит. "Ч" УЗВ. 150-5642; 6/II-59.



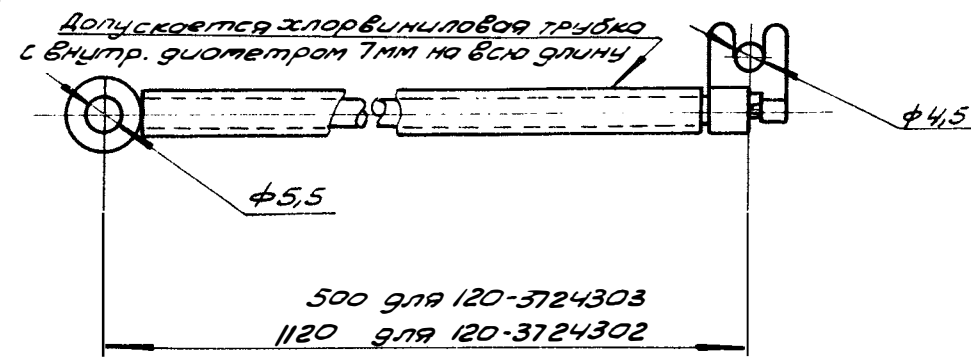
Переключатель света с головкой в сборе

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СВЕТА В СБОРЕ

ТУ УН-721

120-3709020

120-3709010



Цвет оплетки безразличен
Лит. „Б“ Узв. 150Ю-33; 30/чл-56.

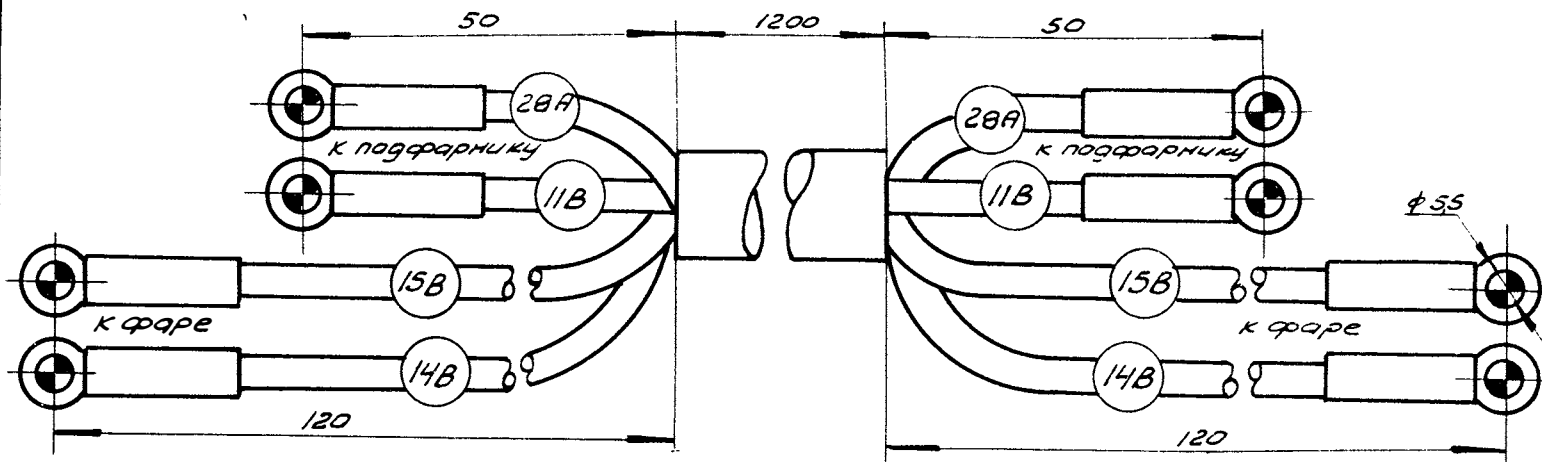
Провод левый указателя поворота заднего

**ПРОВОД ПРАВЫЙ
УКАЗАТЕЛЯ ПОВОРОТА
ЗАДНЕГО**

Провод А.О.Л. ГОСТ 974-47
Сеч. медь 1мм²

120-3724302

120-3724303

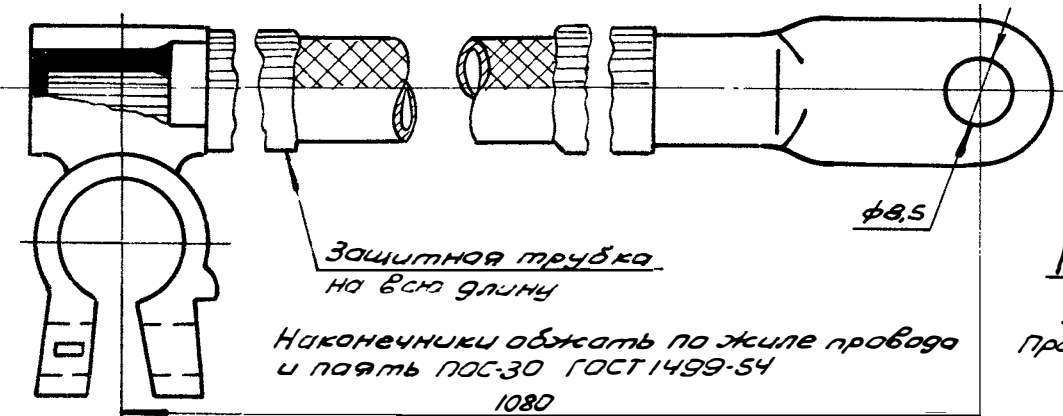


№ провода	Сечен.	Для ЗИЛ-150	
		Цвет	Прядка
11B	1	Коричневый	
14B	1,5	Красный с черным	
15B	1	Желтый	
28A	1	Белый	

**ПУЧОК ПРОВОДОВ
ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА
В СБОРЕ**

Все провода марки А.О.Л.
ГОСТ 974-47

120-3724025-Б



Наконечники обжать по жиле провода и паять ПОС-30 ГОСТ 1499-54
1080

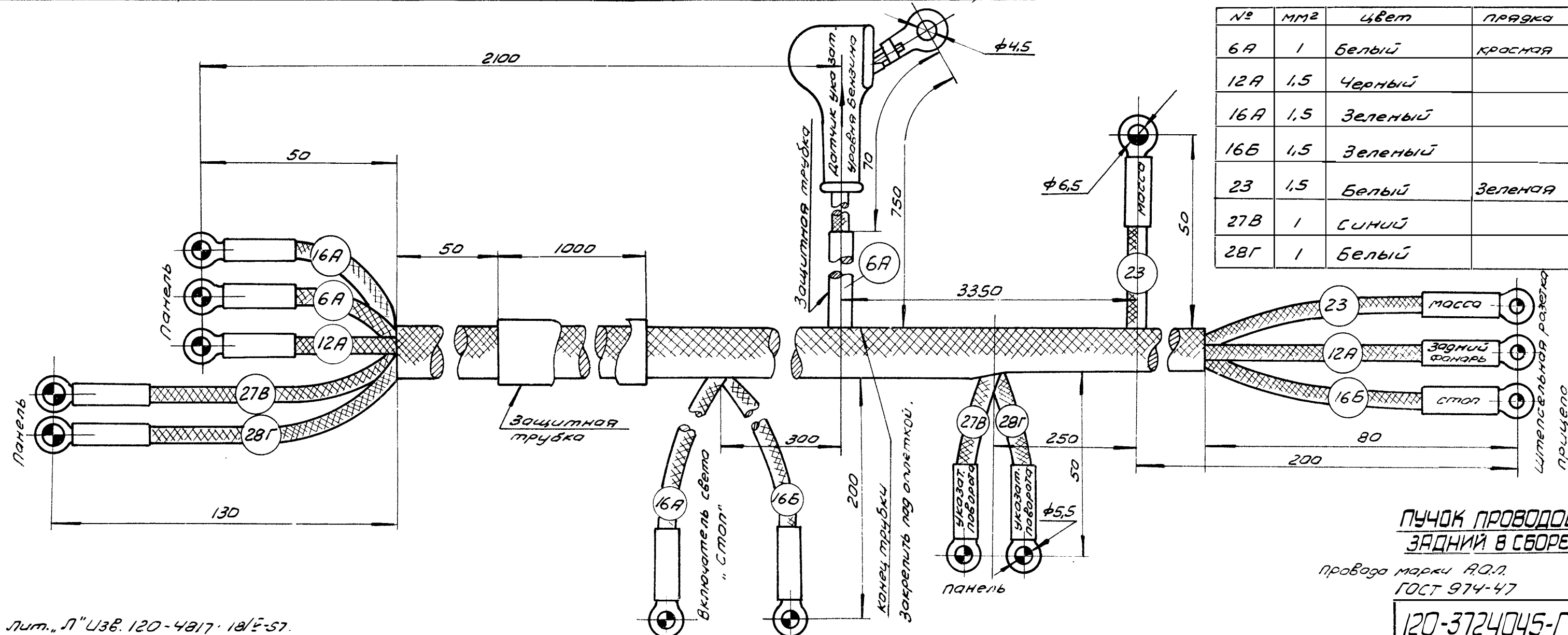
**ПРОВОД ОТ СТАРТЕРА
К АККУМУЛЯТОРНОЙ
БАТАРЕЕ В СБОРЕ**

Провод марки А.О.Л. ГОСТ 974-47
Сеч. медь 35мм²

120-3724175-Г

Лит. „Д“ Узв. 150Ю-33; 30/чл-56.

Лит. „Б“ Узв. 150Ю-33; 1/л-56.



№	мм ²	Цвет	Прядка
6A	1	Белый	Красная
12A	1,5	Черный	
16A	1,5	Зеленый	
16B	1,5	Зеленый	
23	1,5	Белый	Зеленая
27B	1	Синий	
28Г	1	Белый	

**ПУЧОК ПРОВОДОВ
ЗАДНИЙ В СБОРЕ**

Провода марки А.О.Л.
ГОСТ 974-47

120-3724045-Г

Лит. „Л“ Узв. 120-4817; 18/л-57.

$\nabla 4$ кроме указанной

ВТУЛКА СКОБЫ
КРЕПЛЕНИЯ ГИБКОГО ВАЛА
Резина черная
ТУ УН-801

Твердость по Шору 50±65

Лит. "А" Узв. 157Ю-87; 8/1-58

120-3802046

ШТИФТ

Лит. "ЖС"
Узв. 1388;
24/1-52

сталь 35 ГОСТ 1050-59

304404-П

Допуски на свободные размеры по СБ-2
снять заусенцы

ТРУБКА ВОЗДУШНОГО МАНОМЕТРА

Томпак Л-96
Труба тянутая $\phi 10 \times 1$
Марка ГОСТ 617-53

Лит. "К"
Узв. 150-5335;
22/1-57

120-3816032

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ДВУХКЛЕММНАЯ ПАНЕЛЬ В СБОРЕ

Лит. "В" Узв. 164-1300; 13/1-58.

120-3723076

ЩИТОК ПРИБОРОВ ТИПА КЛ-5Ж В СБОРЕ

УН-787

120-3801010-Г

Наружная поверхность щитка, колпачков, рвантов и глазков окрашена в защитный цвет. Шкалы приборов черного цвета. Цифры, штрихи делений и подписи на шкалах белого цвета. Головки винтов крепления шкал окрашены в черный цвет. Стрелки счетчика барабаников суммарного пробега черные на белом фоне, кроме десятых километра, цифры которых г.б. красные на белом фоне. Стрелки приборов аллюминиевые неокрашенные кроме стрелки спидометра, которая г.б. окрашена в белый цвет. Дата выпуска маркируется на кожухах приборов. Две лампы 126×15. Шкалы приборов и стрелки г.б. равномерно освещены.

Без лит. Узв. 150-5303 24/1-56г.

ЩИТОК ПРИБОРОВ ТИПА КЛ-5Ж В СБОРЕ

УН-787

120-3801010-Г

Клеймо ОТК

Разрез АА

Разрез ВВ

Разрез ГГ

Разрез ДД

Разрез ЕЕ

Сечение ЖЖЖ

Сечение ЗЗЗ

Скобы приварены

Колпачки щитка приварены

Лопки приварены

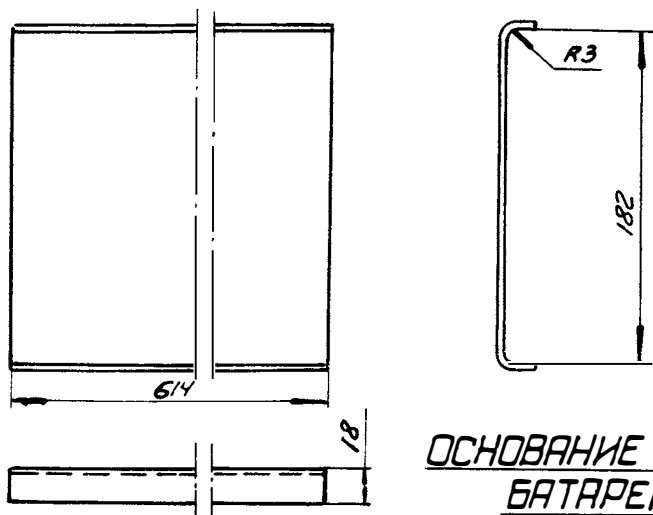
Ушко для пломбировки гибкого вала к спидометру

Стаканы приварены

Несовершенство поверхностей Д относительно указанного квадрата не более 0,075

Допуски на свободные размеры по СБ-2

Заусенцы недопустимы.



**ОСНОВАНИЕ ГНЕЗДА
БАТАРЕИ**

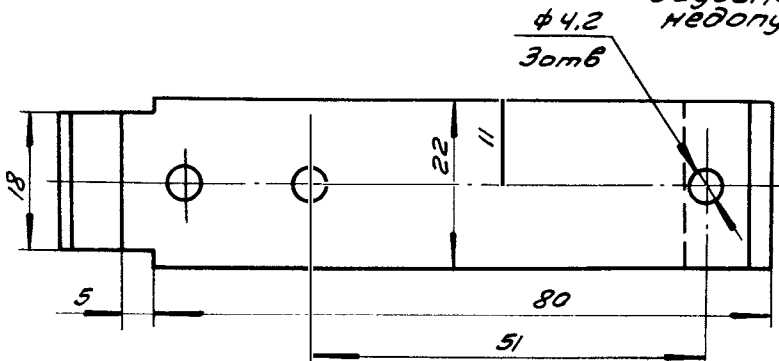
Сталь 08. Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-3703164-6

Лит. "А" Узв. 120-1743; 27/III-50.

Допуски на свободные размеры по СБ-2

Заусенцы недопустимы

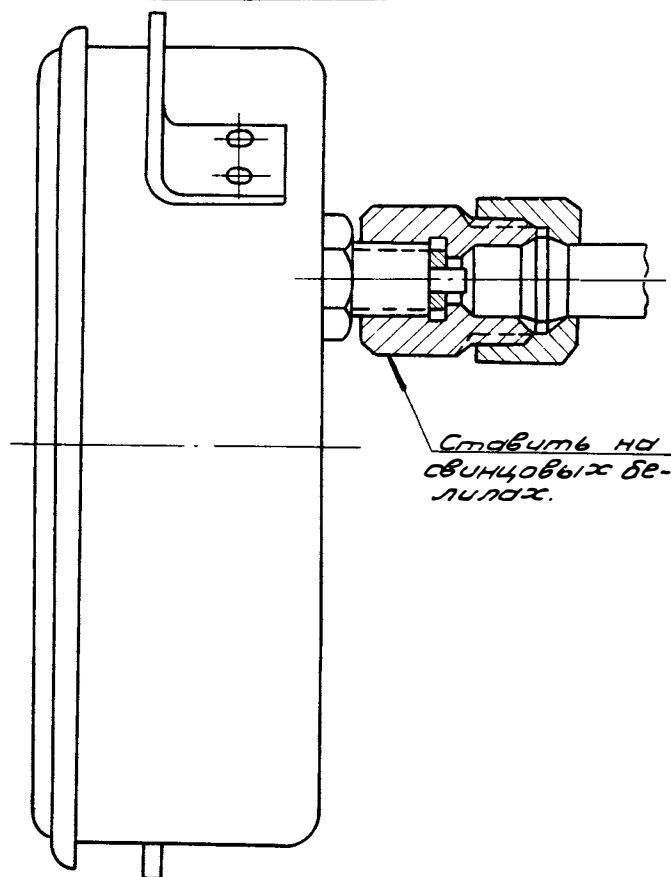


**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПАНЕЛИ**

Сталь 08 ГОСТ 1050-59
Лента свч. 1,5x22 ГОСТ 103-57.

120-3723036

Лит. "И" Узв. 485-8153; 18/III-58

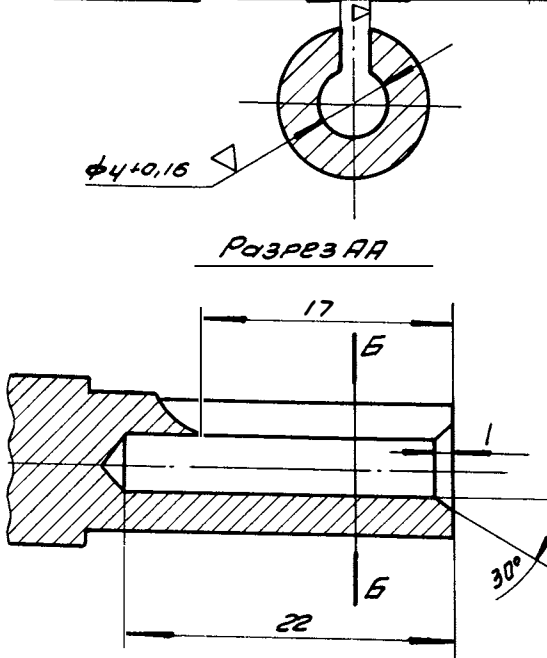


**ВОЗДУШНЫЙ МАНОМЕТР
С ТРУБКОЙ В СБОРЕ**

СК-120-3800001

Лит. "Л" Узв. 164-1300; 13/II-58

Сечение ББ 1,7+0,25



Биение поверхностей $\phi 11$ и $\phi 8$ не более 0,05. Точность расположения оси отв. $\phi 4$ относительно $\phi 11$ в пределах 0,1.
Снос прорези 1,7 относительно оси отв. $\phi 4$ в пределах 0,1.

Цианировать на глубину 0,15-0,3 мм.

Твердость по напильнику тарированному на твердость Rc-56

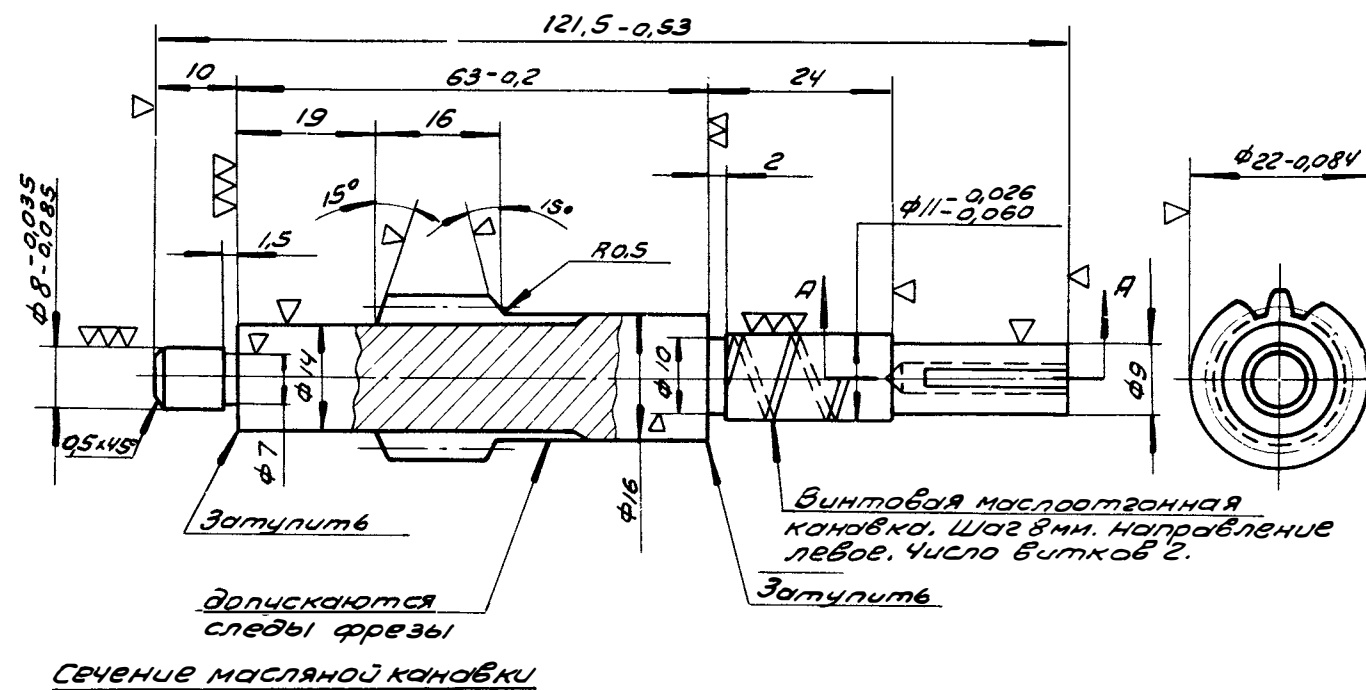
Лит. "Е" Узв. 120-2540; 12/II-51

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Параметры шестерни

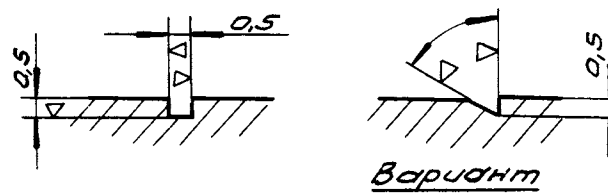
1. Число зубьев	12
2. Модуль по нормали	1,5
3. Угол зацепления по нормали	20°
4. Диаметр делительной окружности	18,037
5. Угол наклона зуба к оси вращения	3°41'17"
6. Направление линии зуба	левое
7. Осевой шаг линии зуба	879,101
8. Высота головки зуба	2
9. Полная высота зуба	3,3
10. Толщина зуба теоретическая по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	2,72
11. Толщина ослабленного зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении	2,65
12. Калибр зуба при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	264-0,14
13. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении при перекрещивающихся осях расстояние между осями должно быть меньше номинала на или не должно колебаться более чем на	0,08-0,26
	0,12

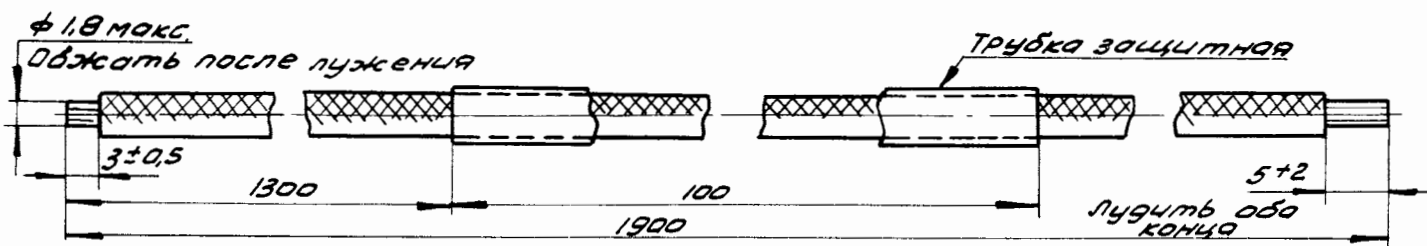


**ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ
ПРИВОДА СПИДОМЕТРА**

Сталь 20. ГОСТ 1050-59.

120-3802034-В

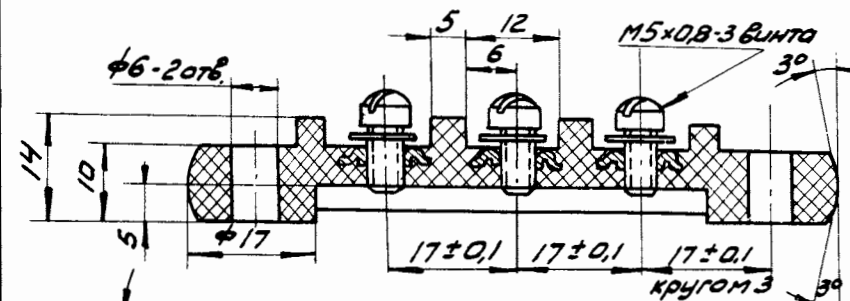




ПРОВОД ПЛАФОНА
Провод А0Л сеч. 1,5 мм²
Черный ТУ УН-550

Лит., Б УЗВ. 120-3460; 14/II-53.

120-3714118-А



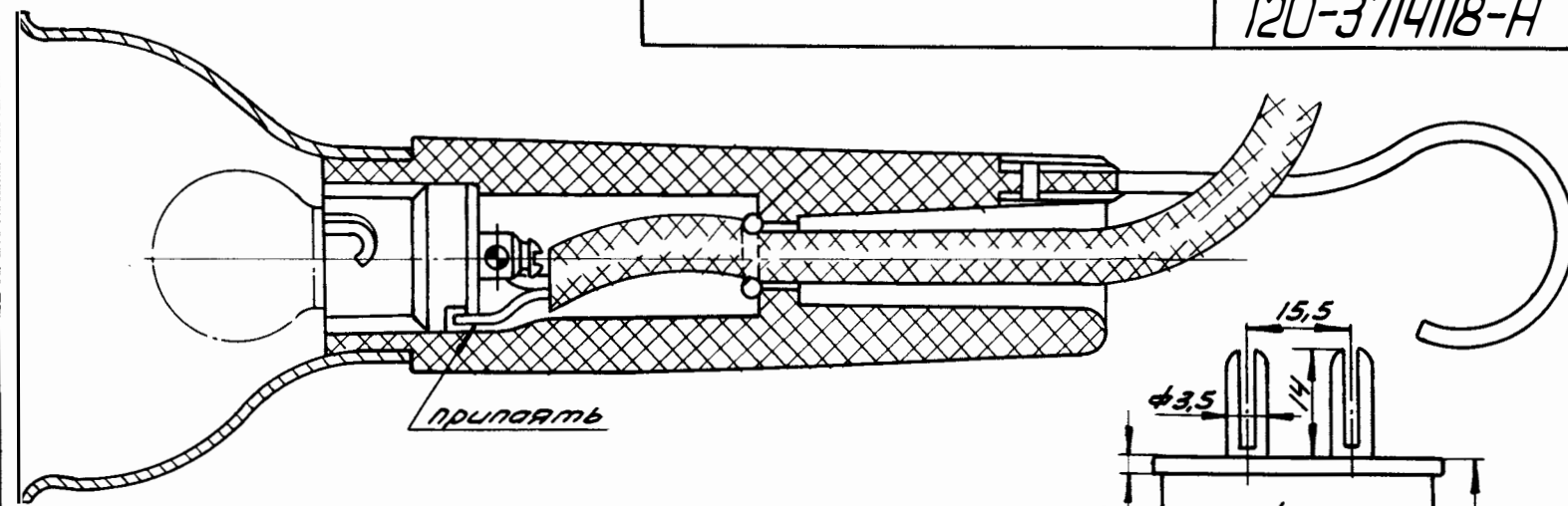
Цвет оплетки
безразличен
**ПРОВОД ОТ ШТЕПСЕЛЬНОЙ
РОЗЕТКИ НА МАССУ**
Провод А0Л сеч. 1,5 мм²
ТУ УН-550

Лит., Н
УЗВ 150Ю-33;
10/II-56

120-3724316

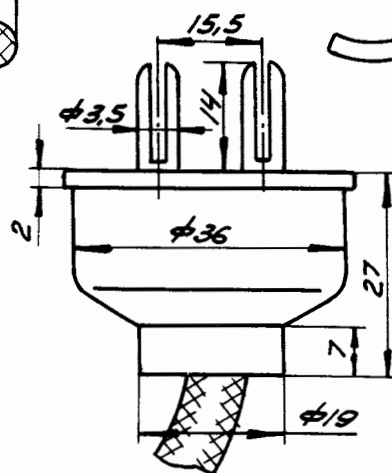
**КОЛОДКА КЛЕММ
В СБОРЕ**
ТУ УН-548

120-3723032-Б



Длина провода 3500 мм

Слегка расклепать



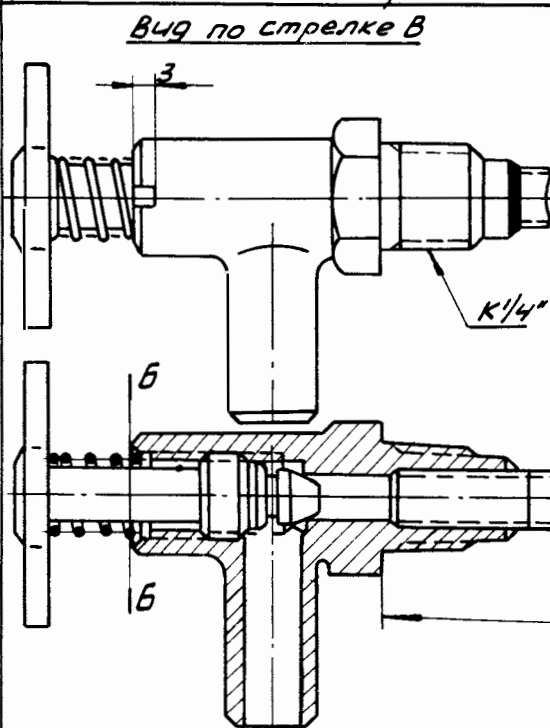
**ПЕРЕНОСНАЯ ЛАМПА
В СБОРЕ**

ТУ УН-630 и УН-627

120-3715010-Б

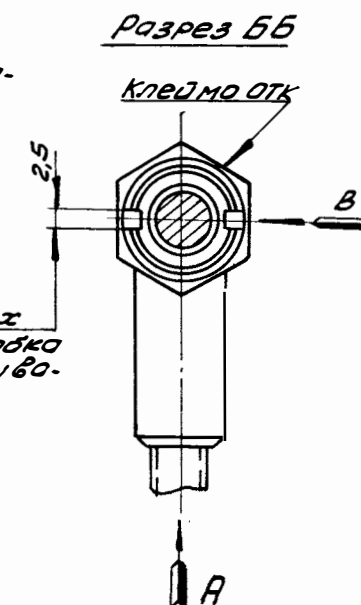
Лит., Б УЗВ. 164-1300; 13/II-58.

Лит., Б УЗВ. 150-5534; 2/II-57.



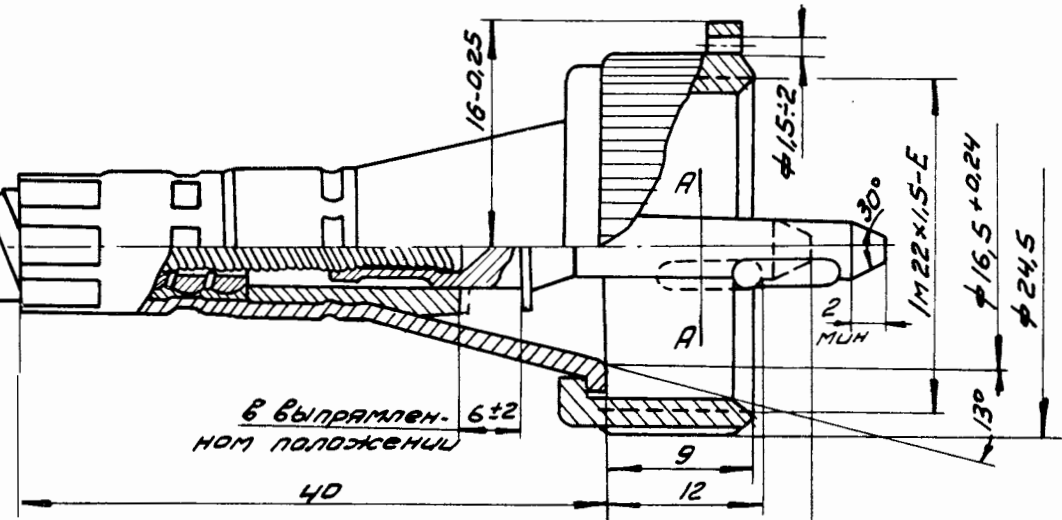
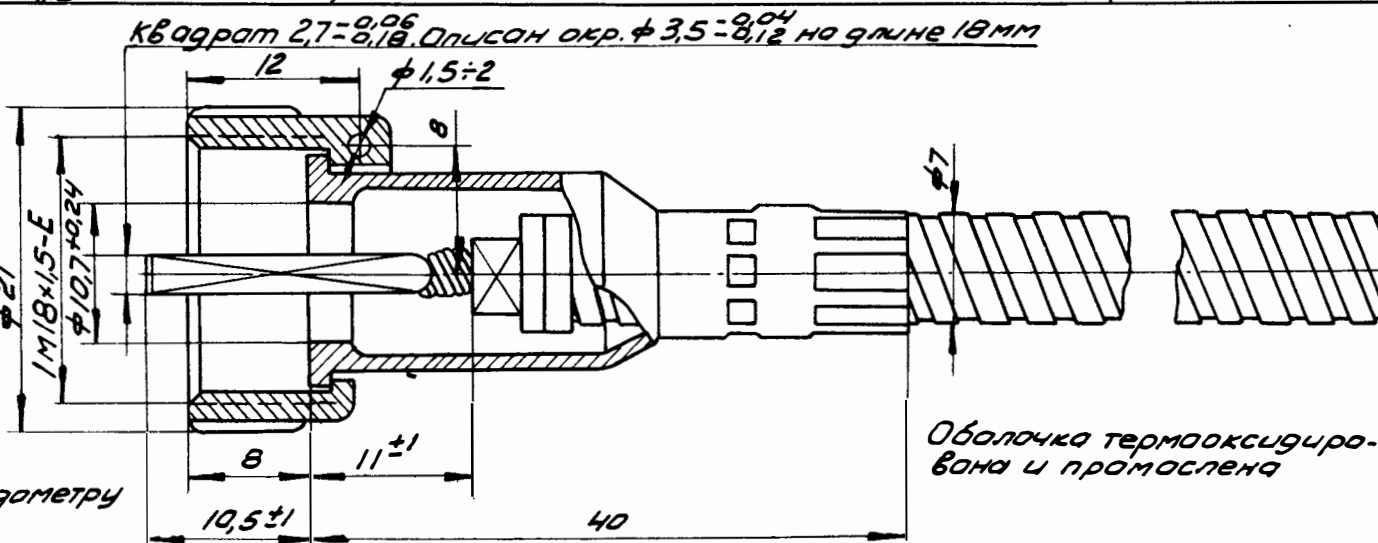
Проверить на герметичность
погружением крана в воду
при завернутом кране
при давлении в кг/см² не дол-
жно быть выхода пузырь-
ков воздуха.
Давление подводить по
стрелке А

Обжать в 2х местах
После обжимки пробка
не должна вывертыва-
ться из корпуса



**СЛИВНОЙ КРАНИК
В СБОРЕ**

120-3513100-А

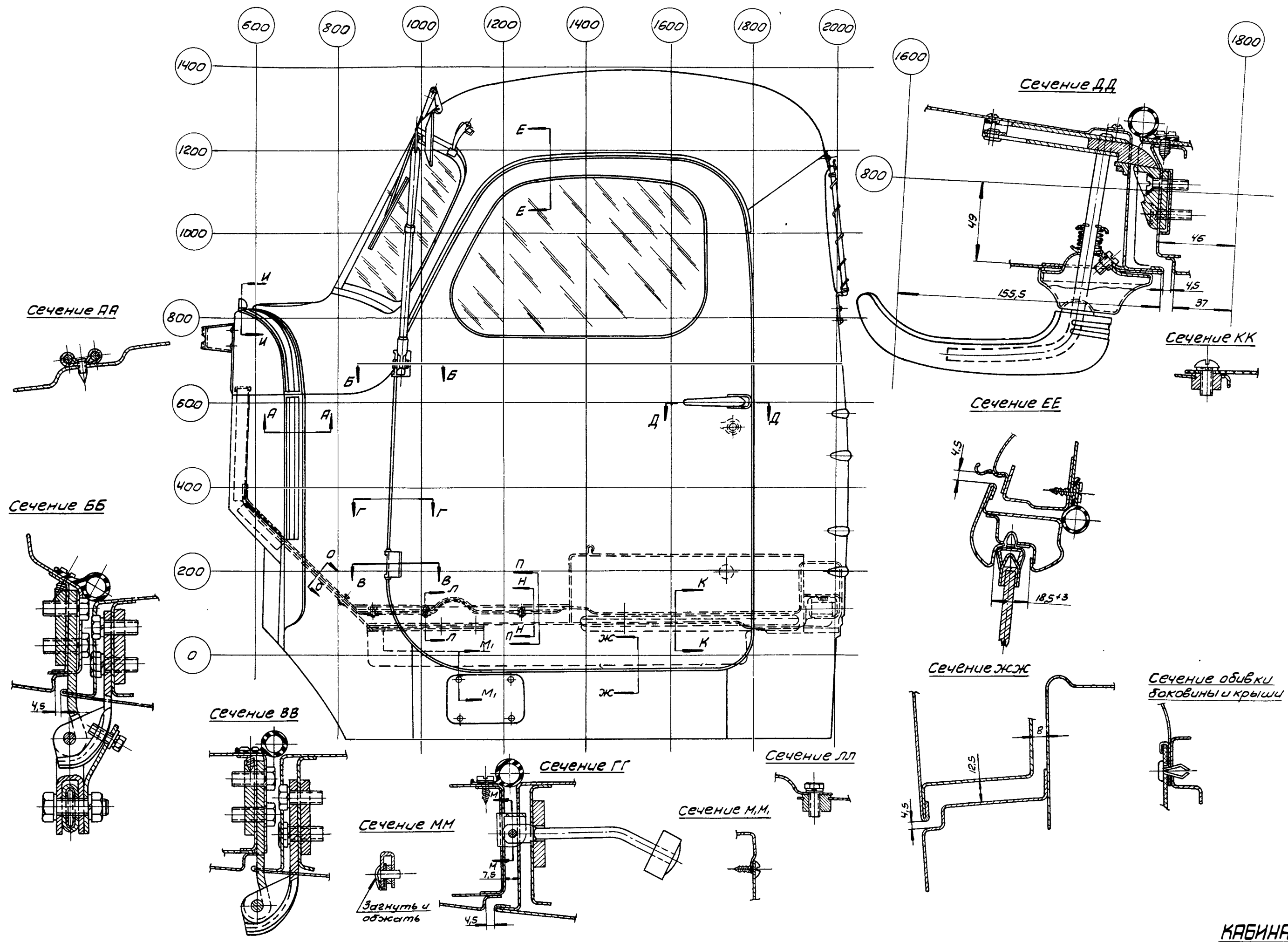


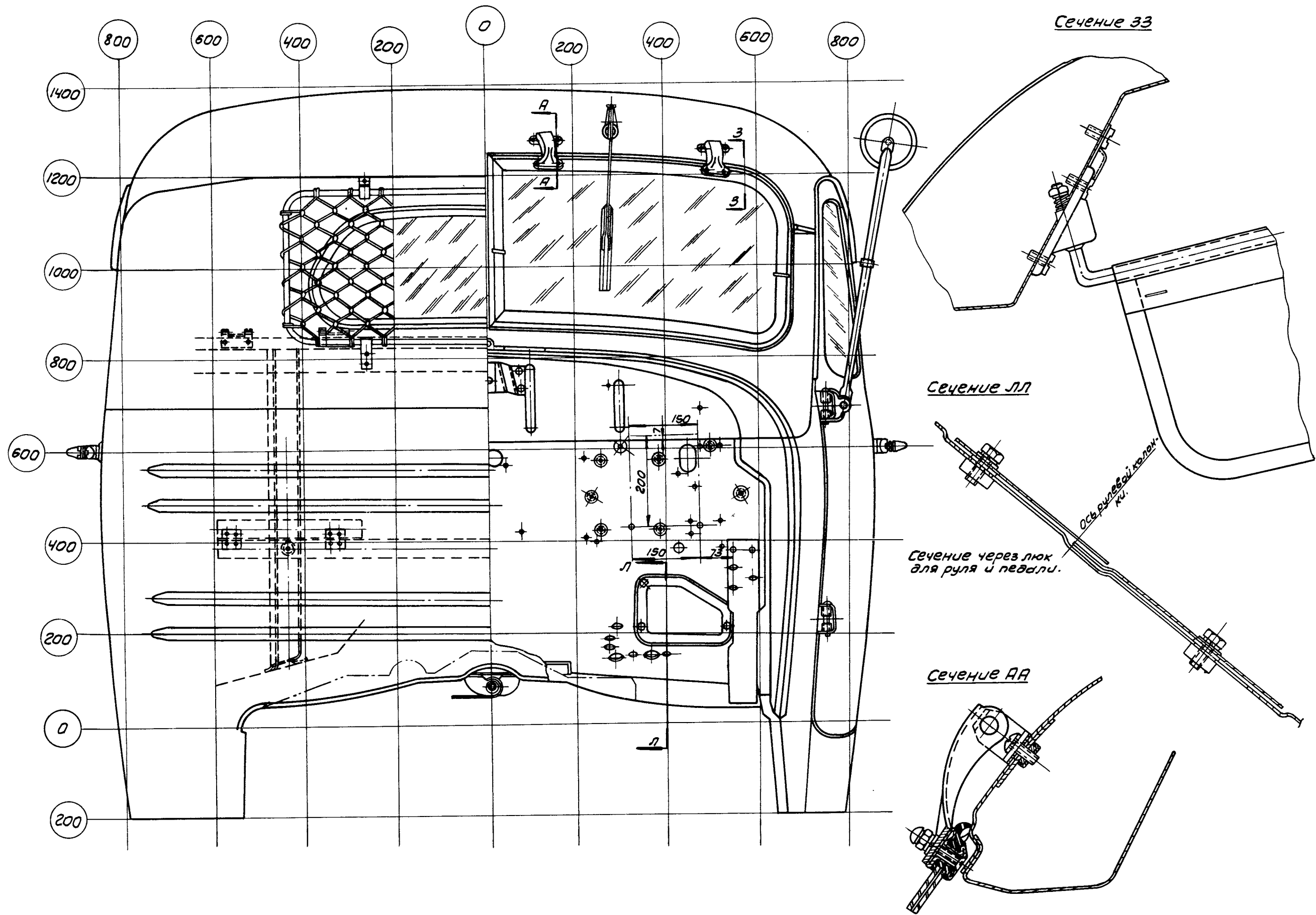
Сечение АА
3,9-0,025
3,9-0,065
1,5±0,05
Снос шпонки от диамет-
ральной плоскости
0,15 макс.

**ГИБКИЙ ВАЛ
СПИДОМЕТРА В СБОРЕ**
ТУ УН-7070

120-3802040-Б

Лит., А УЗВ. 150Ю-33; 11/II-56.

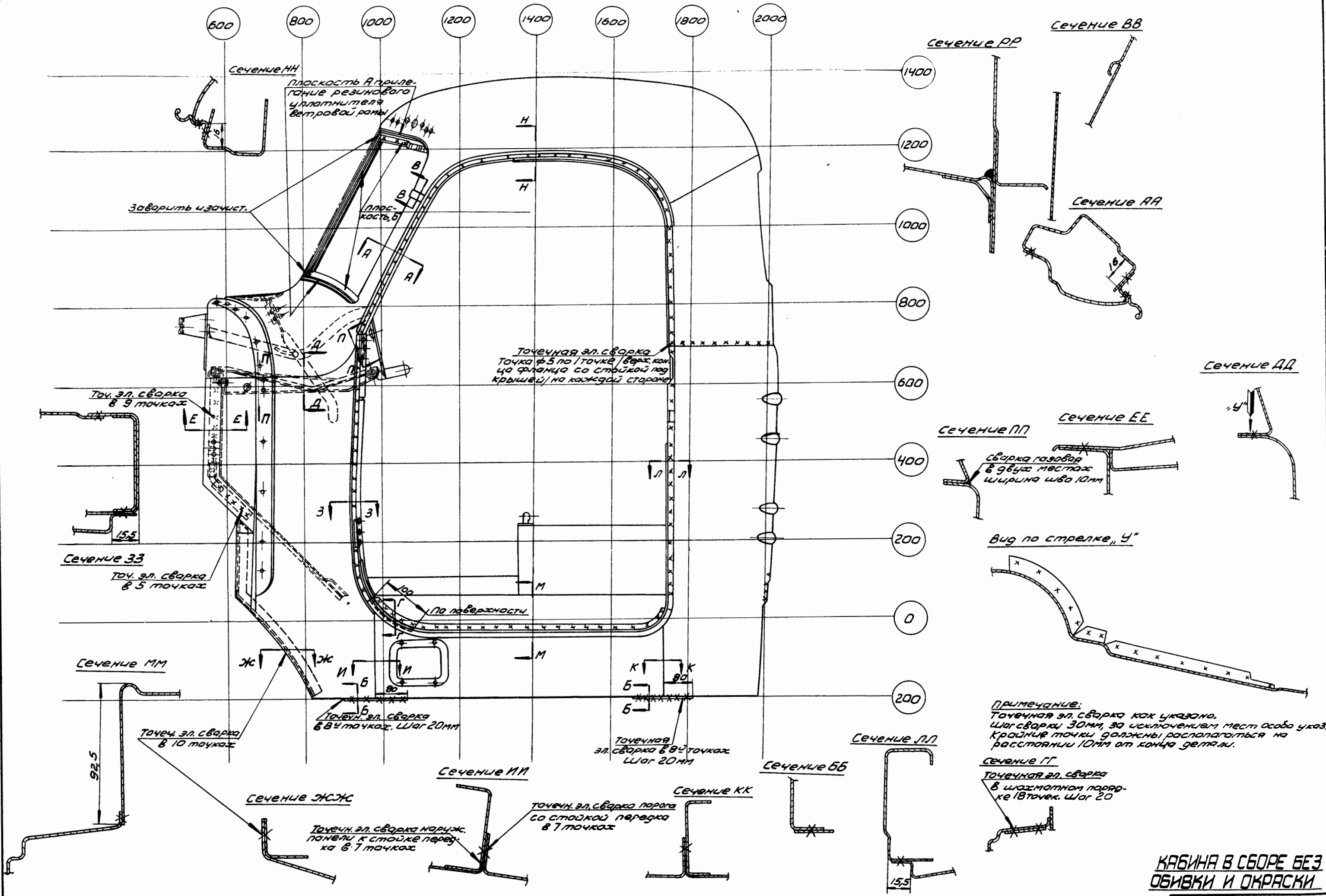




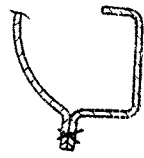
КАБИНА В СБОРЕ
ОБИТАЯ И ОКРАШЕННАЯ

160-5000010

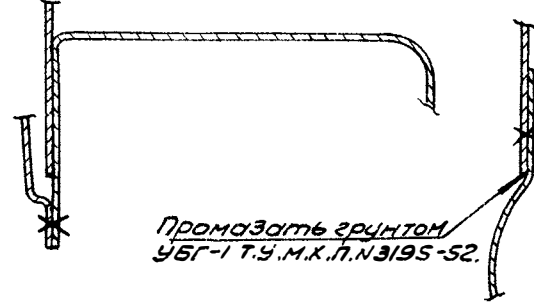
Лист 2. Листов 3.



Сечение ХХ



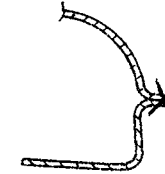
Сечение 44



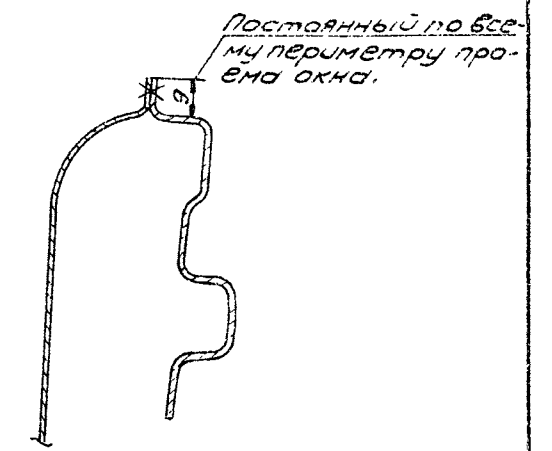
Промазать эрлентом
УБГ-1 Т.У.М.К.Л.№3195-52.

Сечение 00

Сечение ЦЦ



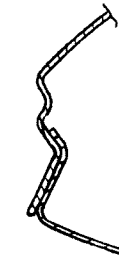
Сечение ФФ



Постоянный по все-
му периметру про-
ема окна.

800 600 400 200 0 200 400 600 800

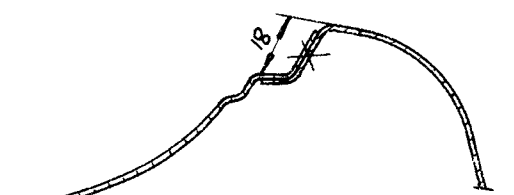
Сечение УУ



Сечение РР

Пять кругом
латунным при-
поем.

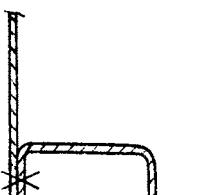
Сечение ПП



Ставить при
общей сборке
кузова.

Варить газом с при-
садкой стальной про-
волоки на неполный
периметр.

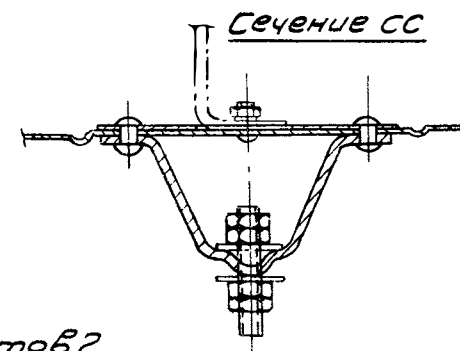
Сечение ТТ



Допускаемое расстояние
между точками сварки
с обеих сторон.

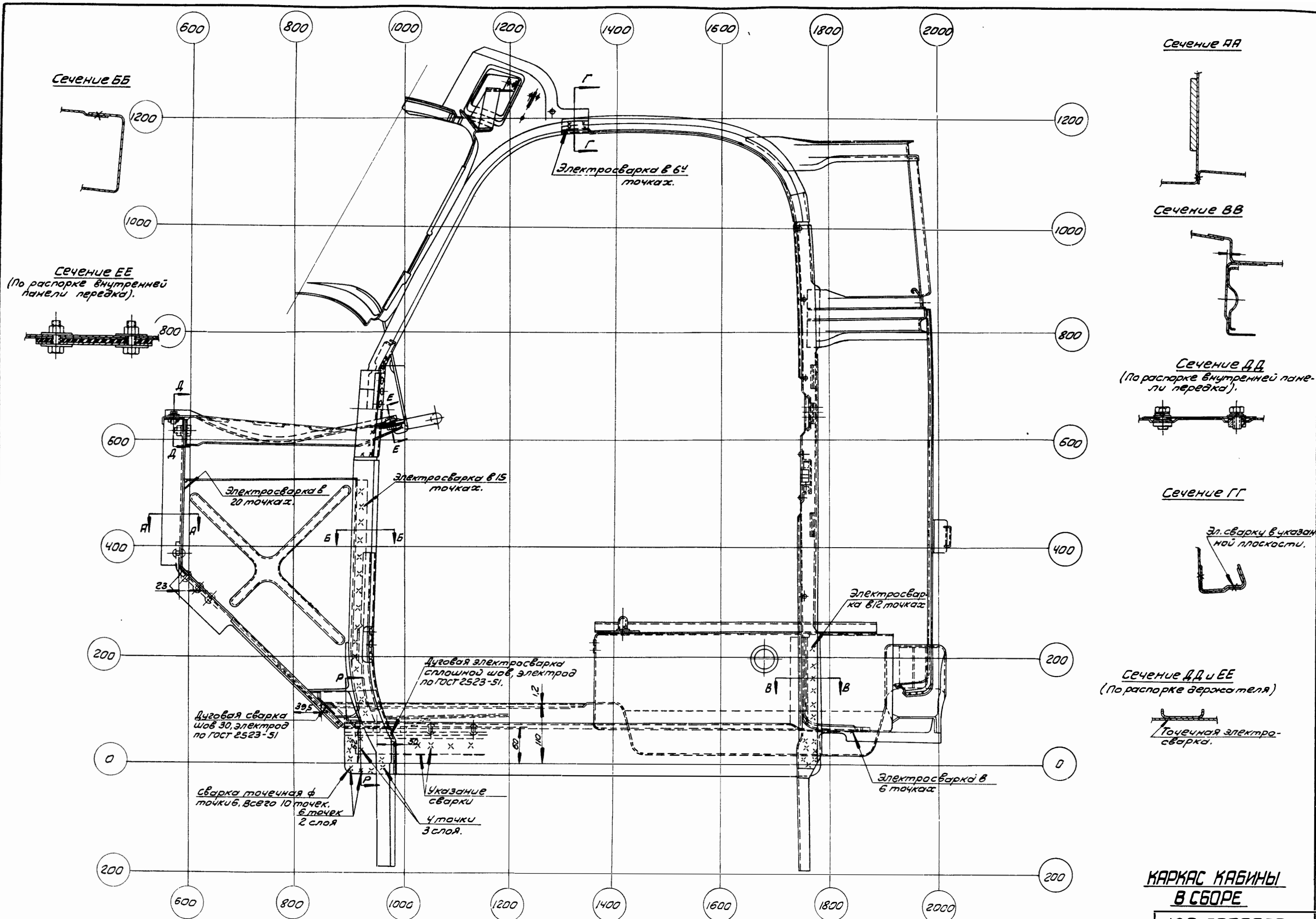
Точечная электросвар-
ка В44-4 точках шаг 30±5

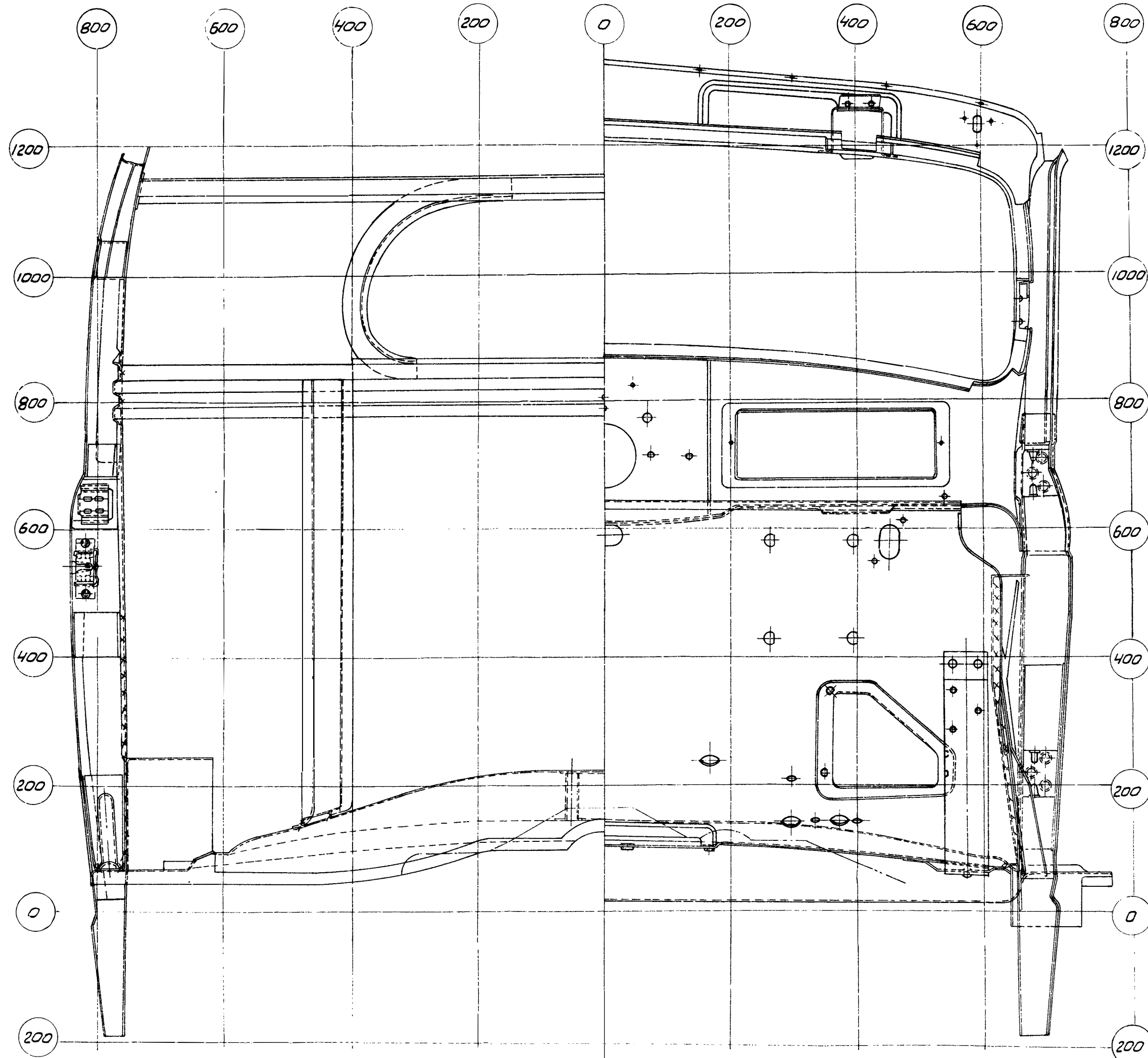
Сечение СС



КАБИНА В СБОРЕ БЕЗ
ОБИВКИ И ОКРАСКИ

160-5000020

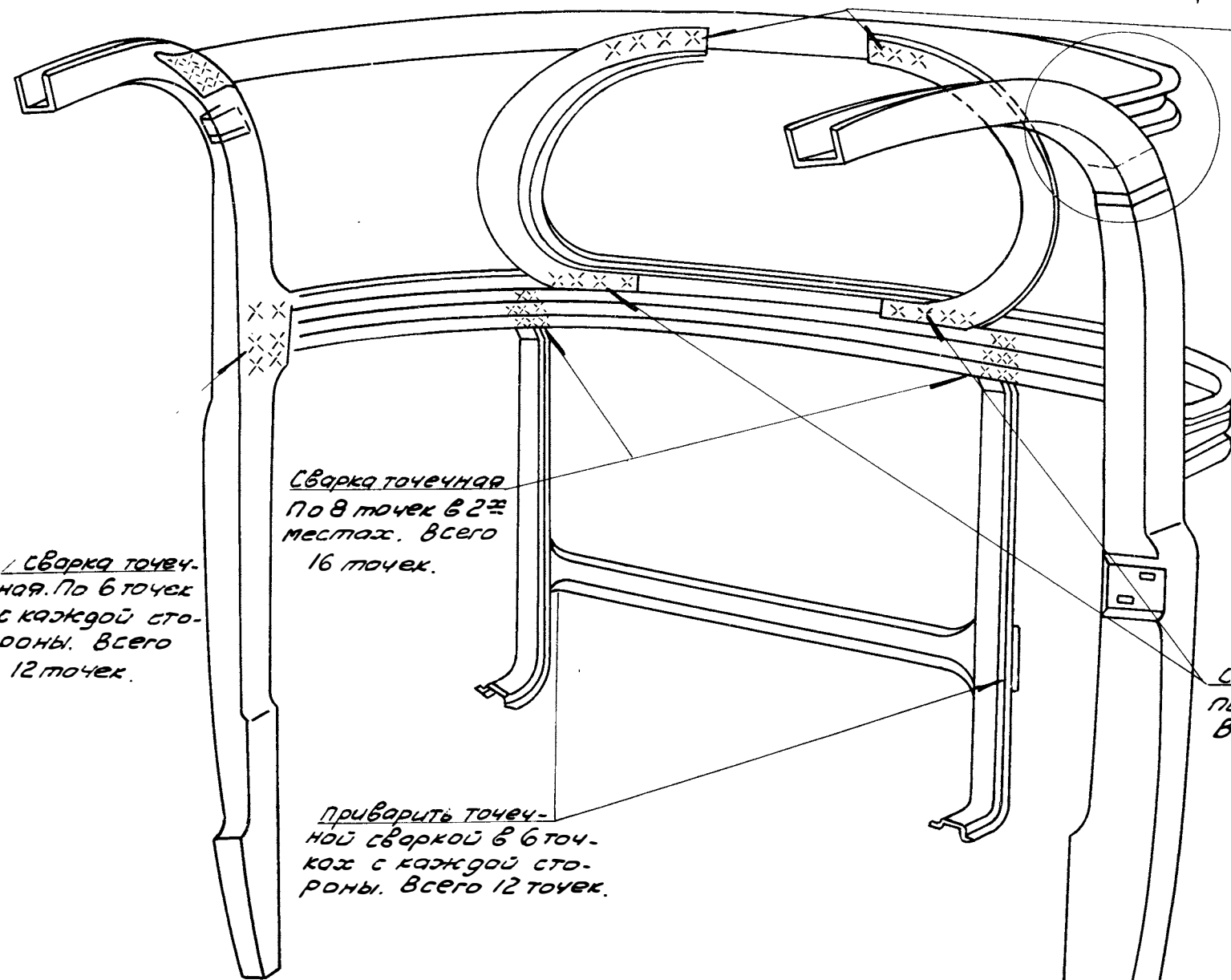




КАРКАС КАБИНЫ
В СБОРЕ

160-5000050

1175



Сварка точечная
Всего 7 точек

Сварка точечная
По 8 точек в 2х
местах. Всего
16 точек.

Сварка точечная. По 6 точек
с каждой стороны. Всего
12 точек.

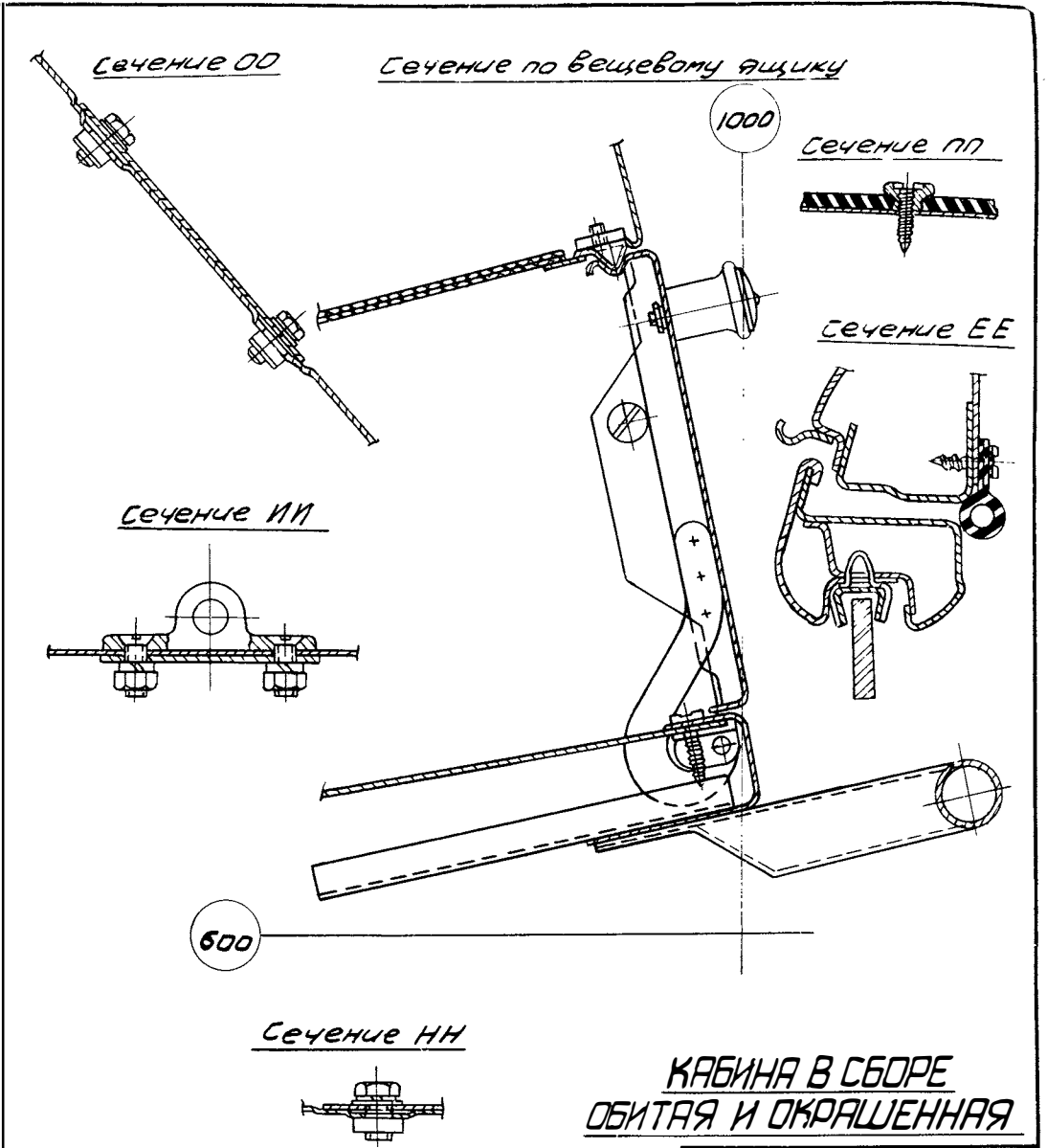
Приварить точечной
сваркой в 6 точках с каждой
стороны. Всего 12 точек.

Сварка точечная
По 4 точки в 2х местах
Всего 8 точек

КАРКАС ЗАДКА
В СБОРЕ

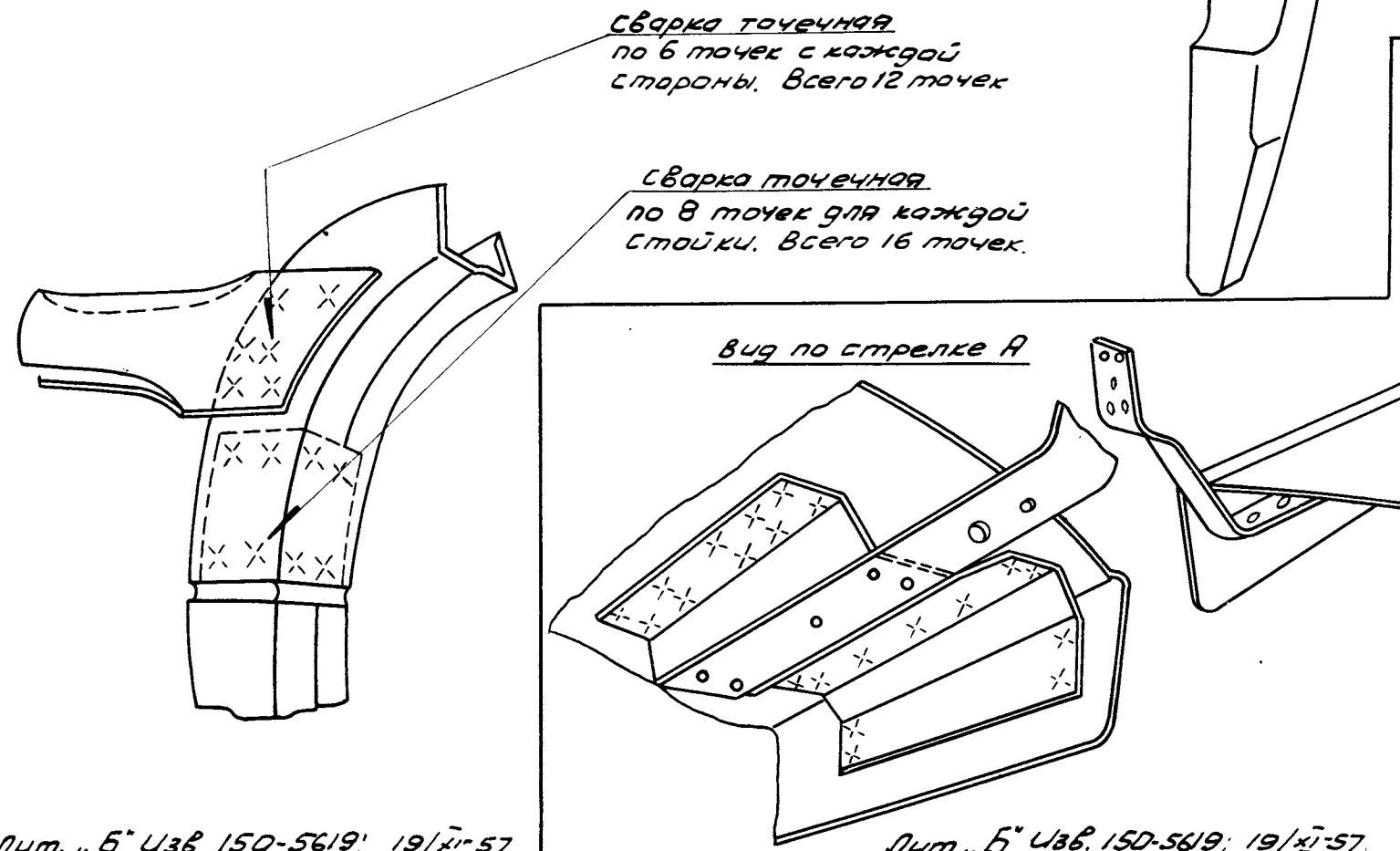
СК-160-5600001

Лит. "АР"
Узб. 150В-38, 3/1х-56 лист 3 листов 3



КАБИНА В СБОРЕ
ОБИТАЯ И ОКРАШЕННАЯ

160-5000010



Сварка точечная
по 6 точек с каждой
стороны. Всего 12 точек

Сварка точечная
по 8 точек для каждой
стойки. Всего 16 точек.

Вид по стрелке А

ПАНЕЛЬ ПОЛА С ПОДСТАВОЙ
СИДЕНИЯ В СБОРЕ

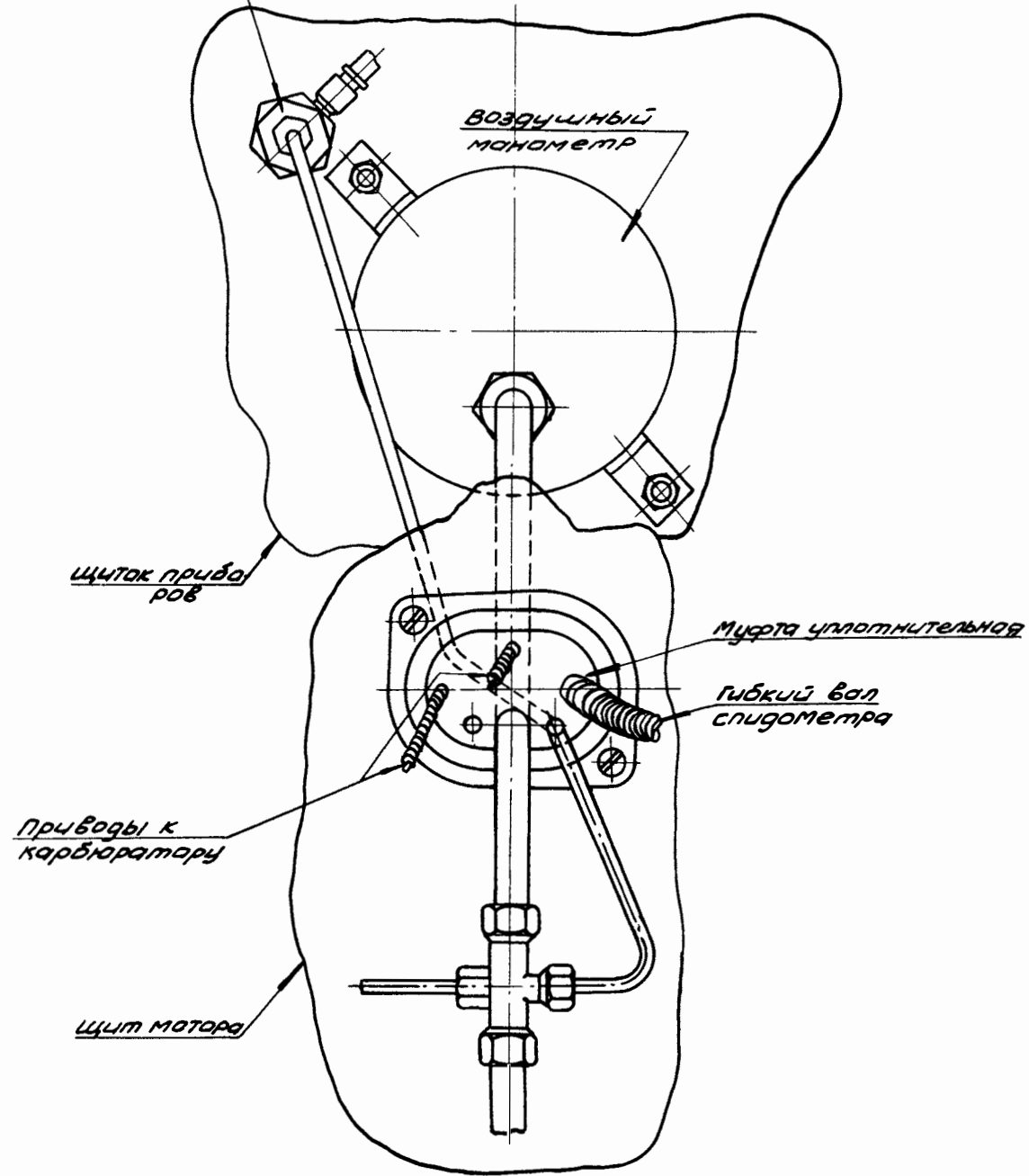
СК-160-5100001

Лит. "Б" Узб. 150-5619, 19/1х-57.

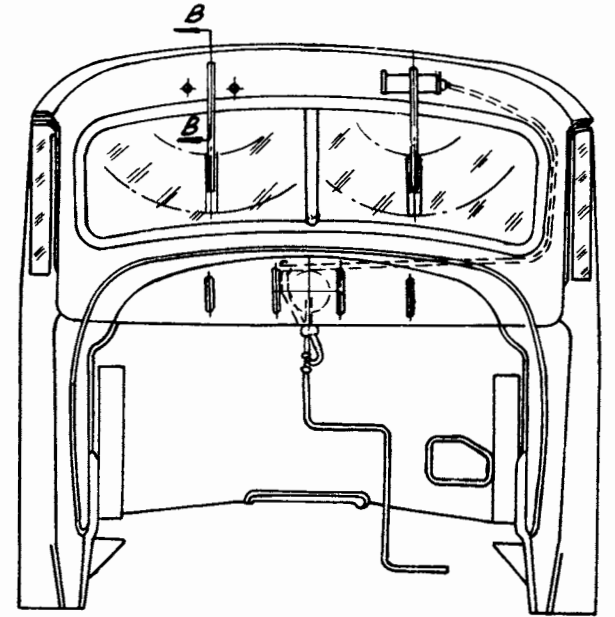
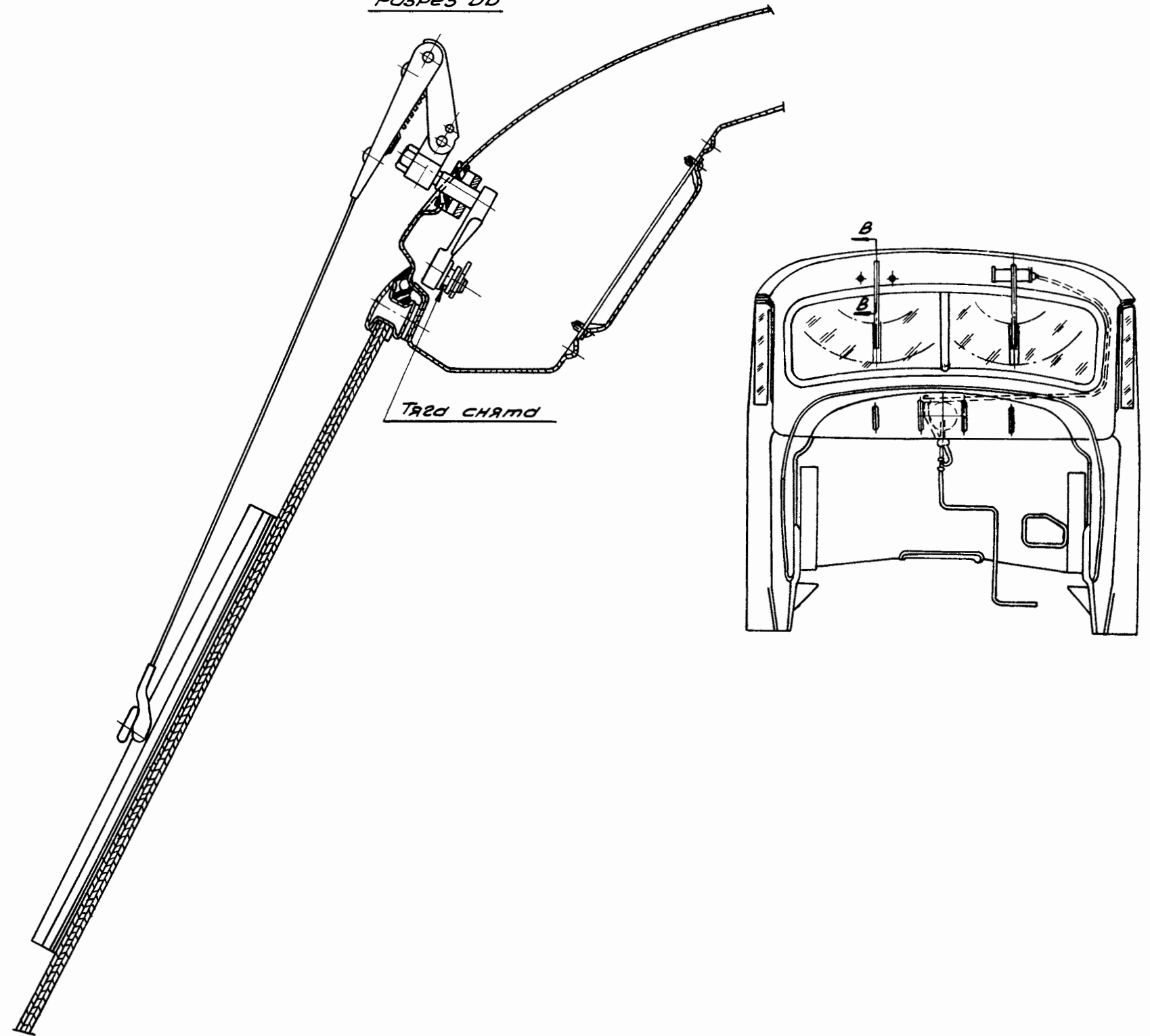
Лит. "Б" Узб. 150-5619, 19/1х-57.

Снять головку вентиля и отрегулировать максимальное число двойных ходов щетки в пределах 60-70 в минуту, после чего головку одеть до упора и закрепить стопорными винтами. Регулировку вентиля начинать при малом числе ходов стеклоочистителя. Давление воздуха в сети перед вентиляем 6-7 кг/см².

Вид со стороны радиатора на щиток приборов и щит мотора

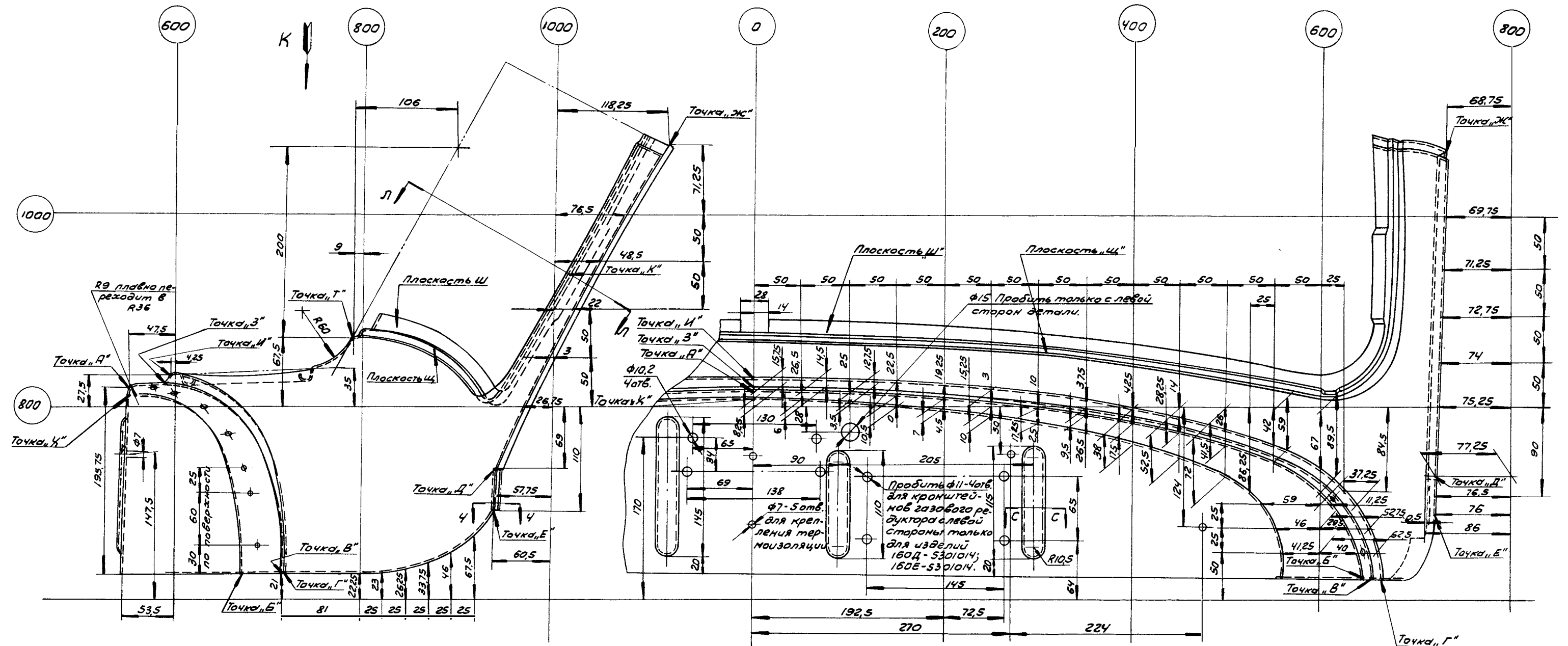


Разрез ВВ



УСТАНОВКА
СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЯ

СК-160-5200004-6



Сечение CC

Сечение HH

Сечение УУ

Сечение ЧЧ

Примечание: 1. Все размеры даны по внутренней поверхности детали.
2. Неуказанные радиусы гибки детали R1.
3. Размеры определяющие поверхность детали брать по мастер-модели.

Постоянны в норм. сечениях.

Размеры постоянны в горизонт. сечениях.

**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА
ВЕРХНЯЯ**

Сталь 08. Лист толщ. 0,9,
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

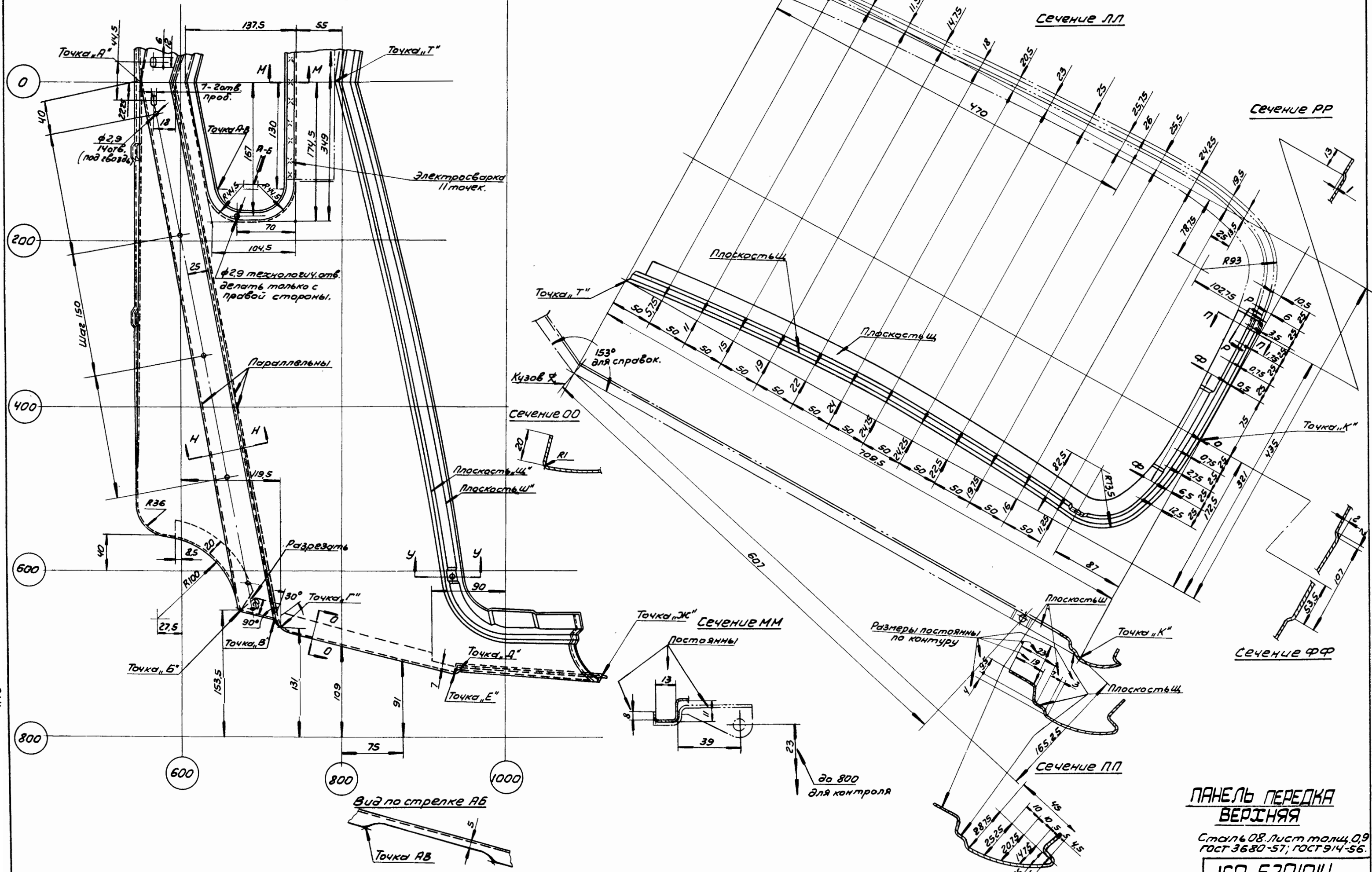
160-5301014

**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА
ВЕРХНЯЯ С ПОДВЕСКОЙ В СБОРЕ**

160-5301012

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 Вид по стрелке «К».

Заусенцы недопустимы.

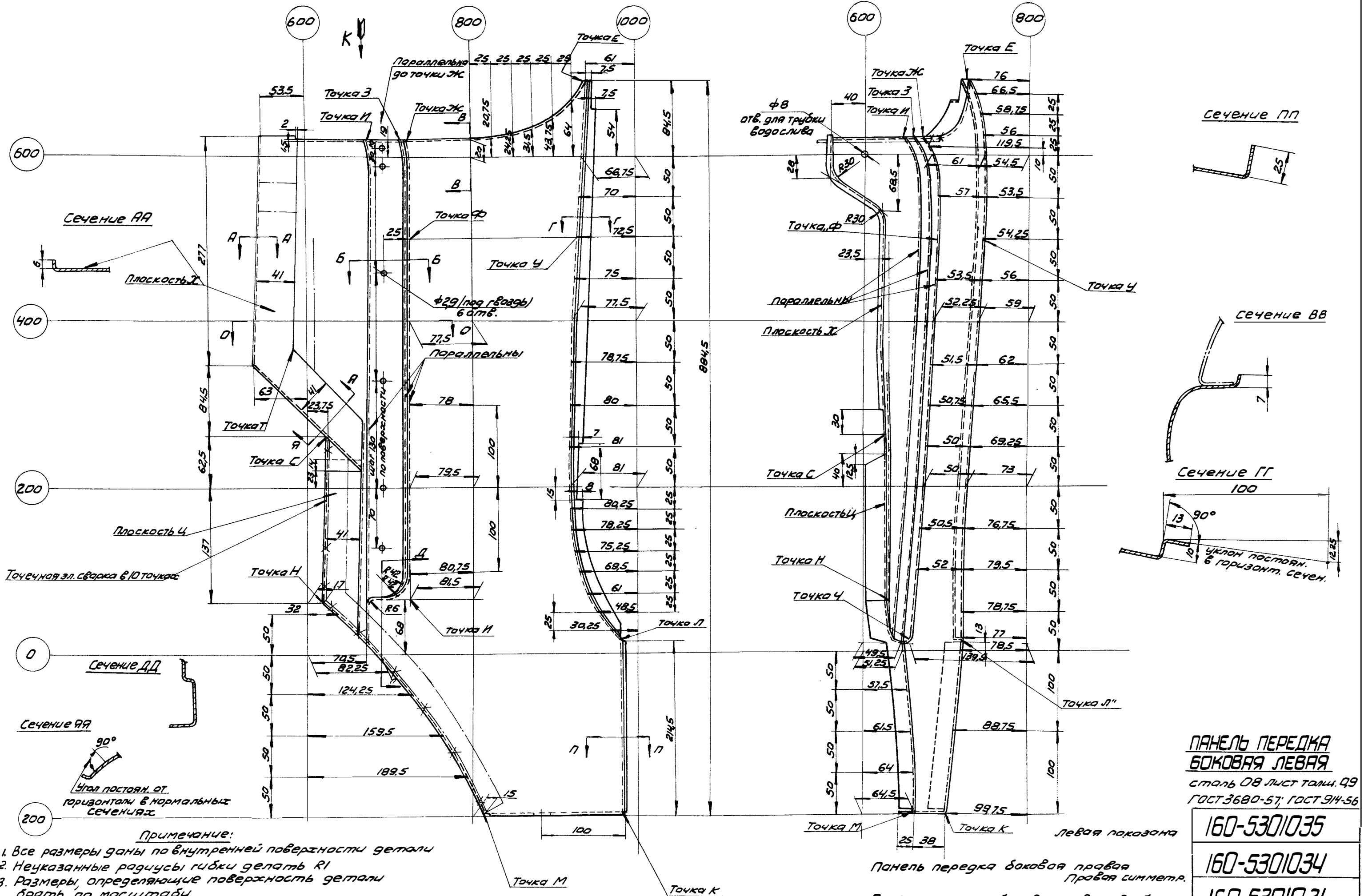


**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА
 ВЕРХНЯЯ**
 Сталь 08. Лист толщ. 0,9
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-5301014

**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА ВЕРХ-
 НЯЯ С ПОДВЕСКОЙ В СБОРЕ**

160-5301012



- Примечание:**
1. Все размеры даны по внутренней поверхности детали
 2. Неуказанные радиусы гибки делать R1
 3. Размеры, определяющие поверхность детали брать по масштабу.

ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА БОКОВАЯ ЛЕВАЯ
 сталь 08 Лист толщ. 09
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

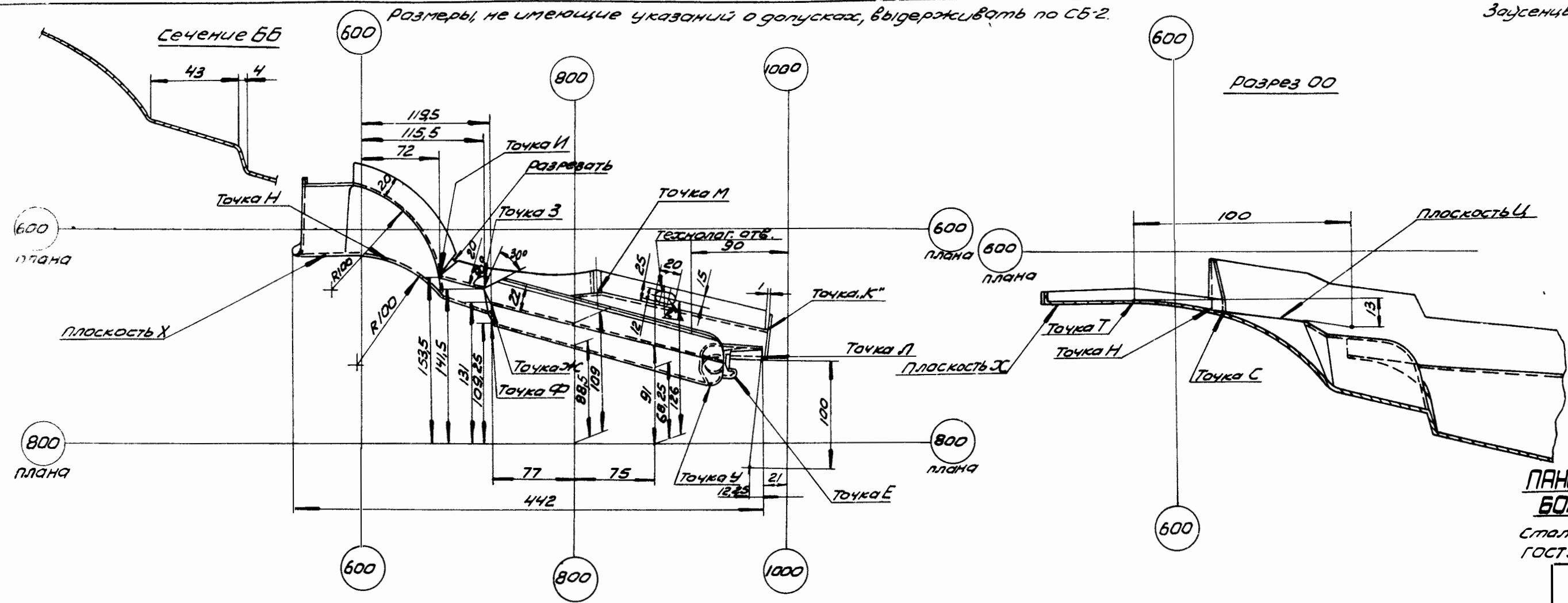
160-5301035
160-5301034
160-5301031
160-5301030

Панель передка боковая правая
 Правая симметр.
 Панель передка боковая левая в сборе
 Левая показана
 Панель передка боковая правая в сборе
 Правая симметр.

1175

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

Заусенцы недопустимы

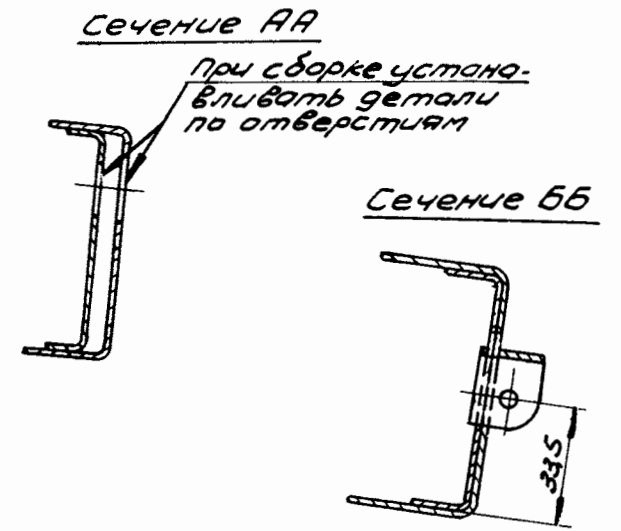
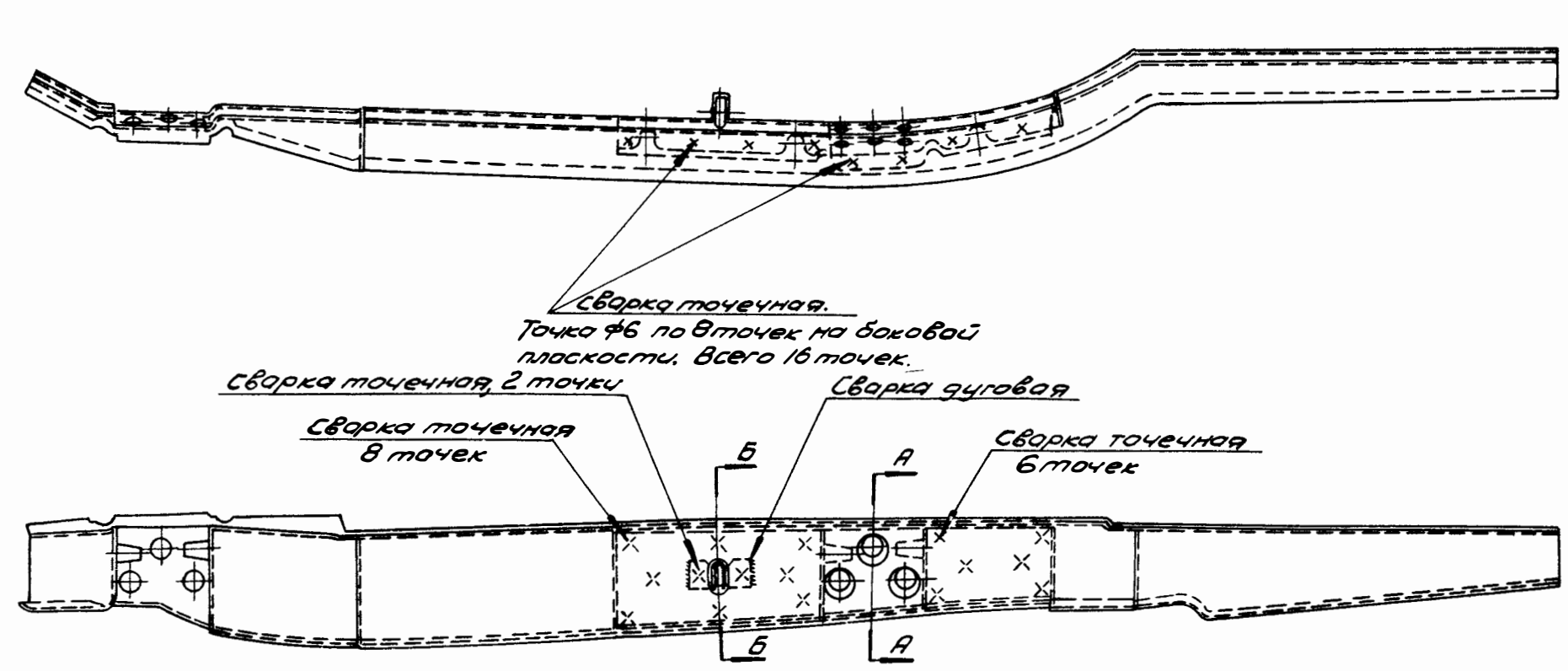


**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА
БОКОВАЯ ЛЕВАЯ**
Сталь 08 лист толщ. 0,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-5301035
160-5301034
160-5301031
160-5301030

Лит. "АМ" Узв. 150-5570. 18/II-57.

лист 2 листов 2



**СТОЙКА ПЕРЕДКА
ЛЕВАЯ В СБОРЕ**

160-5301057

**СТОЙКА ПЕРЕДКА
ПРАВАЯ В СБОРЕ**

160-5301056

Лит. "Д" Узв. 150-5520. 8/III-57.

Размеры, не указанные указаны о допусках, выдерживать по СЗ-2.

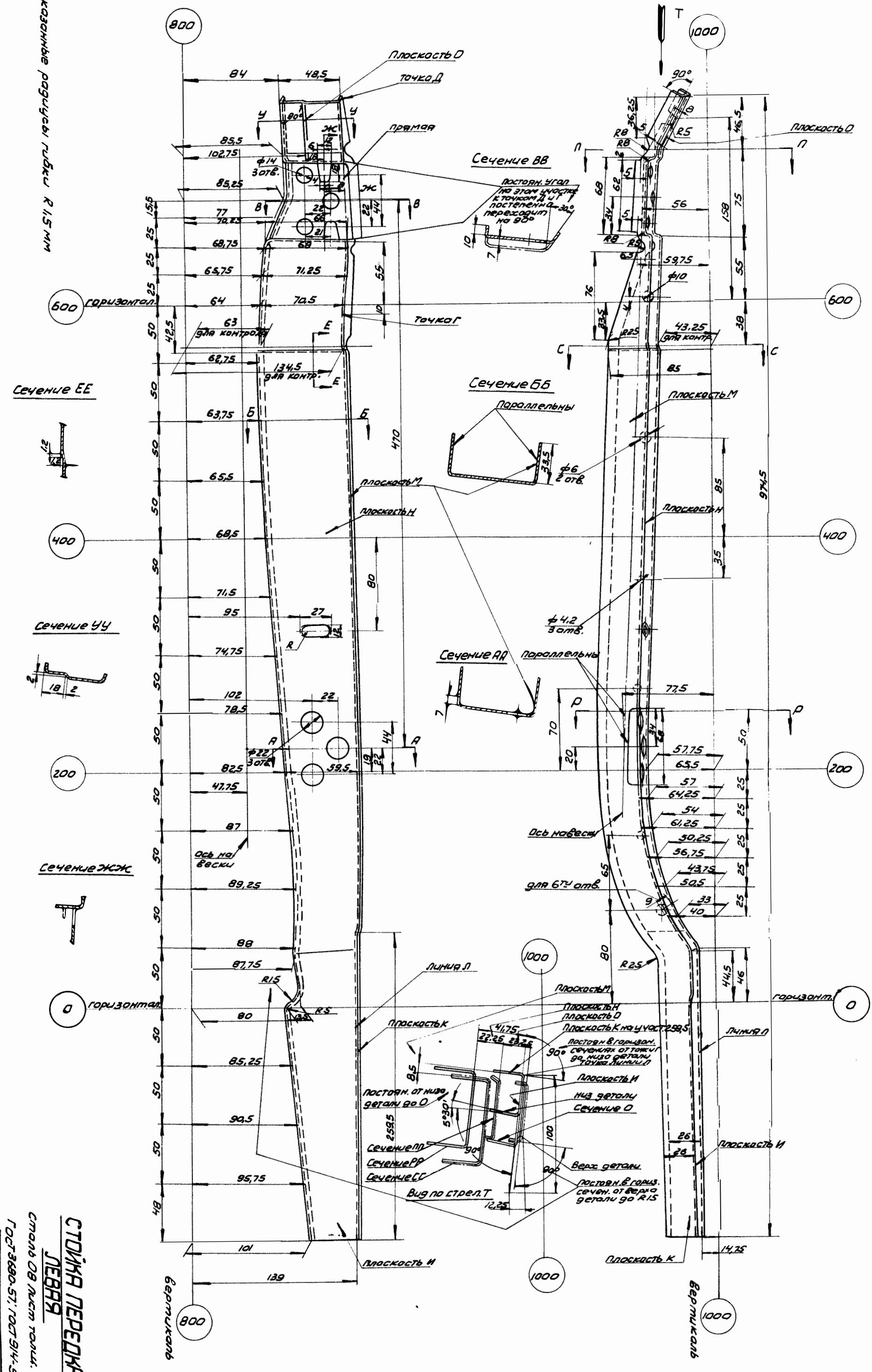
Зачислены не допустимы

Неуказанные радиусы галбли R1,5 мм

Изображение детали, координатная сетка и сечения условно повернуты относительно поля чертежа на 90°

Лист "Т" УЗВ. 160-1130. 6/1-56

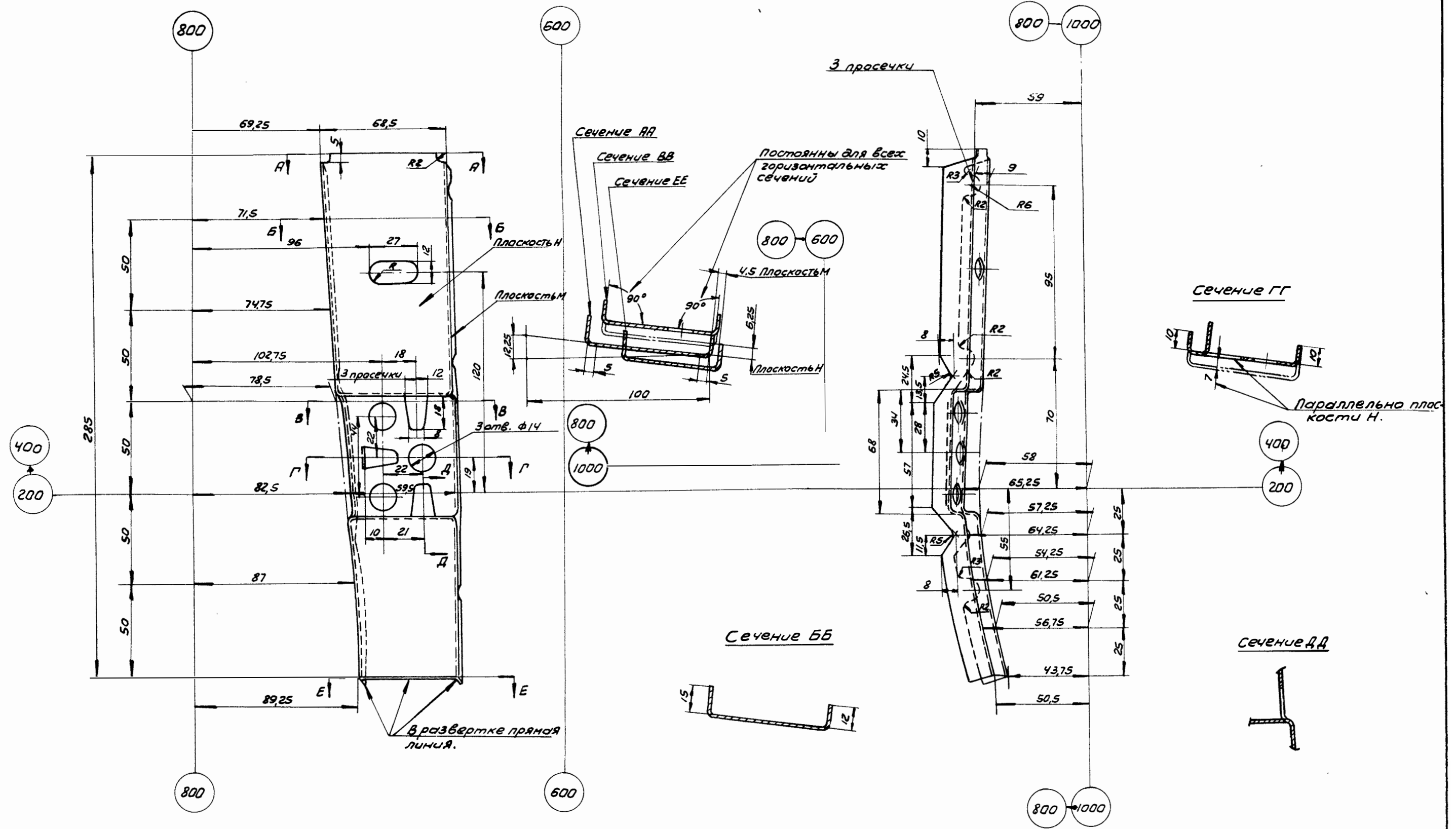
пробая



СТОЙКА ПЕРЕДНЯЯ
ЛЕВЯЯ

Сталь 08 Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3800-57, ГОСТ 914-56

160-5301059
160-5301058



Неуказанные внутренние радиусы гибки, R1,5

Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделями деталей 160-5301058 и 160-5301059.

УСИЛИТЕЛЬ СТОЙКИ ПЕРЕДКА

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

Лев. показ.

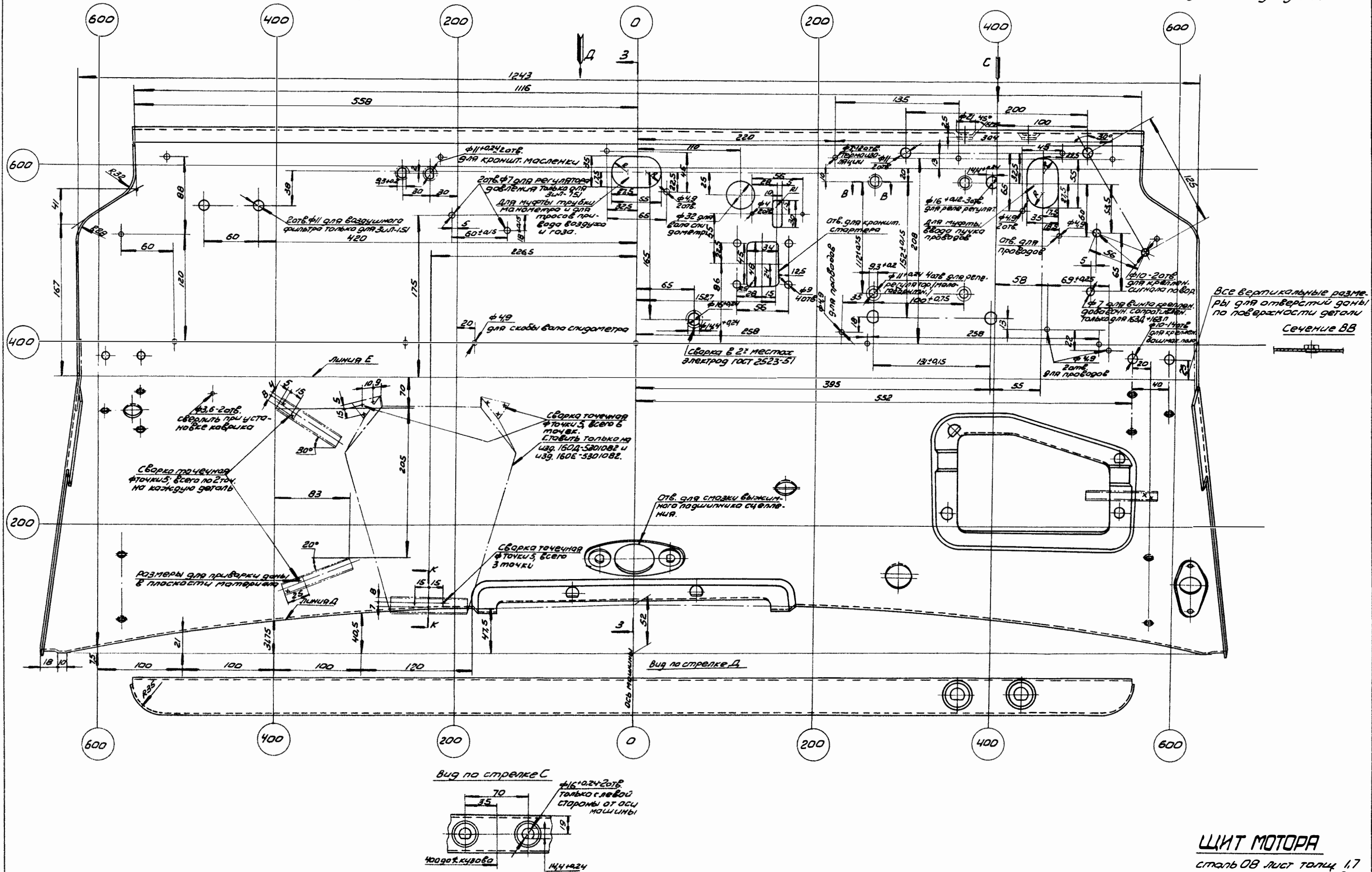
160-5301061

Прав. симметр.

160-5301060

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

Зачистки недопустимы



Все вертикальные размеры для отверстий даны по поверхности детали

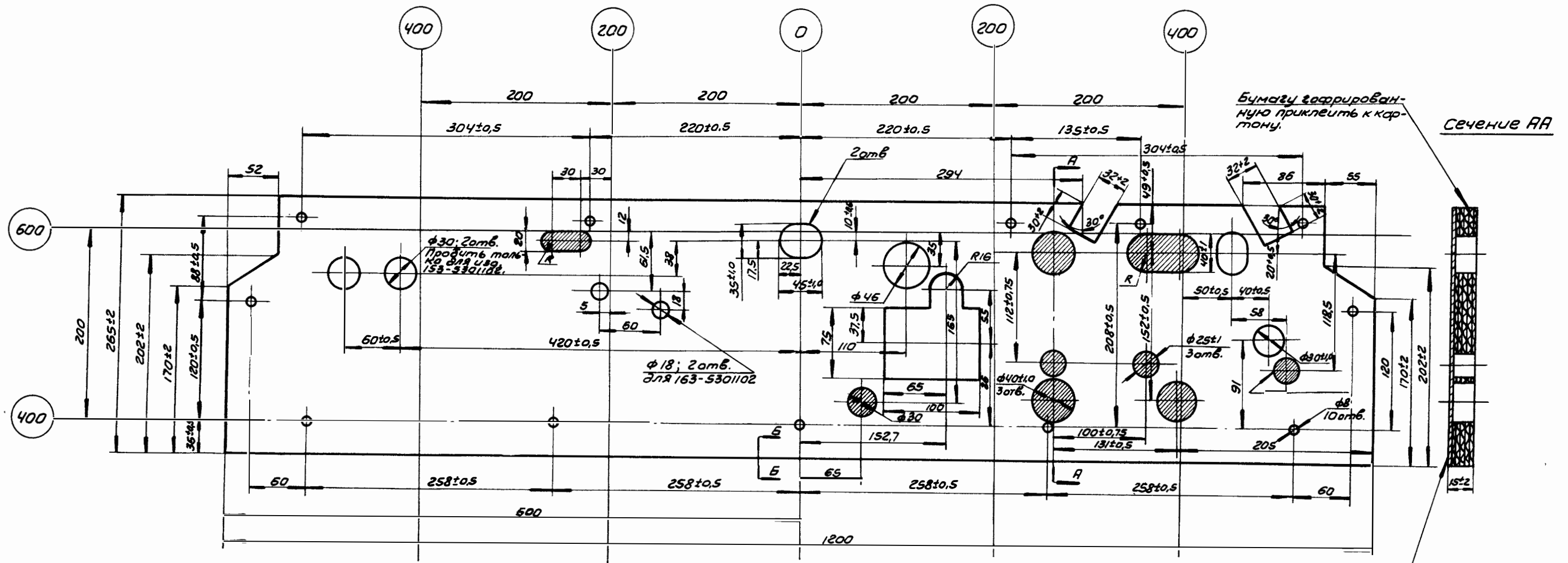
Сечение BB

ЩИТ МОТОРА
сталь 08 лист толщ. 1,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

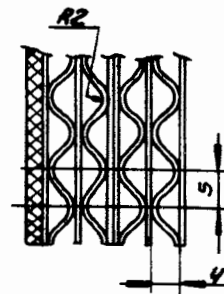
160-5301084-Б
160-5301082-Б

ЩИТ МОТОРА
В СБОРЕ

Точность расположения отверстий $\pm 0,25$.



Сечение ББ



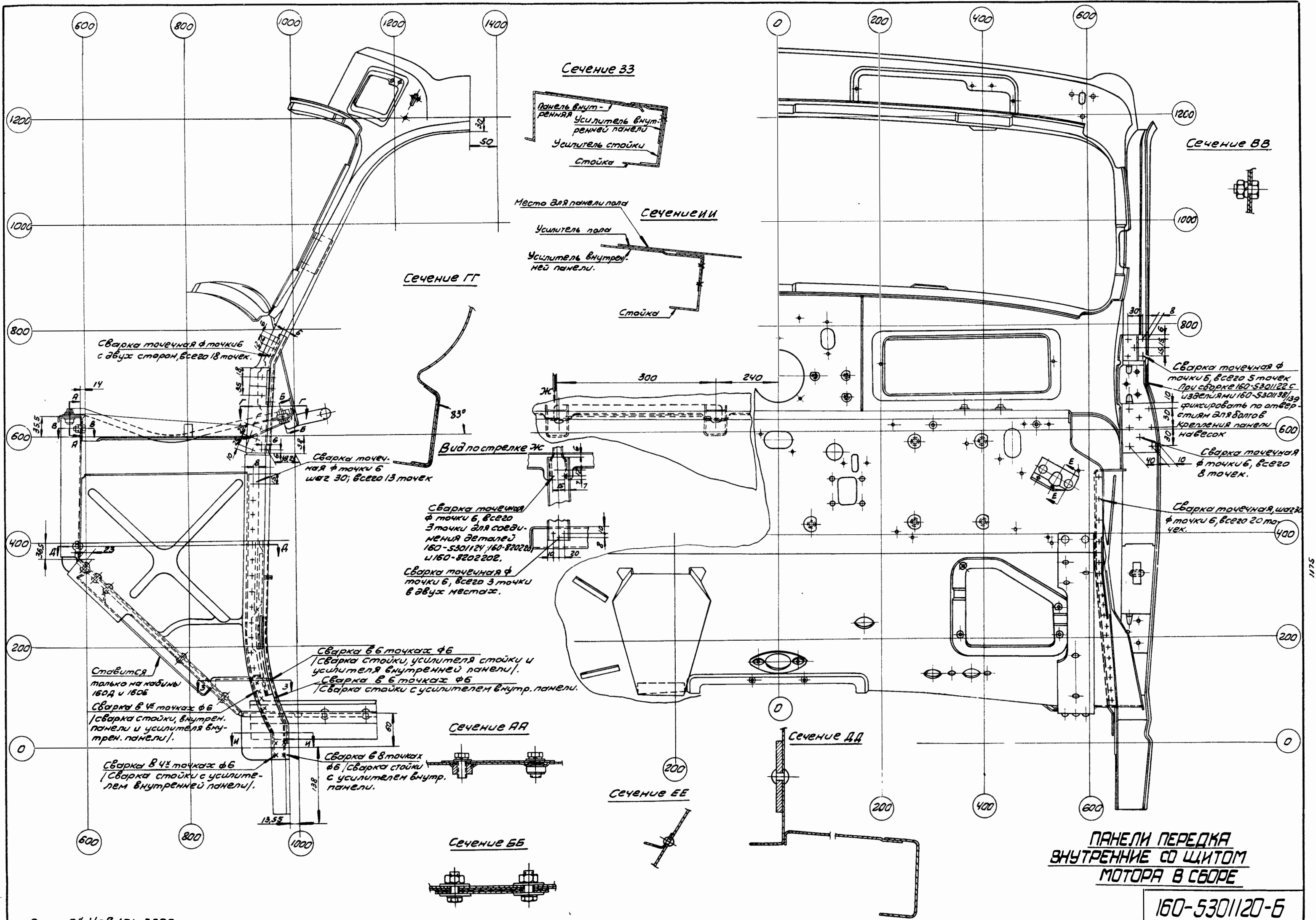
Слой гофрированных листов между собой склеивать.

Примечание:

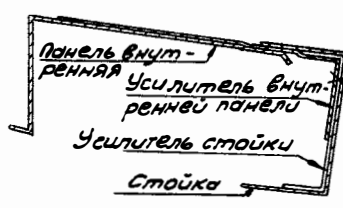
Заштрихованные отверстия пробивать только в гофрированной прокладке, а незаштрихованные отверстия пробивать сквозными одновременно с картоном и гофрированной прокладкой после склейки.

**ОБШИВКА ИЗОЛЯЦИОННАЯ
ЩИТКА МОТОРА
НИЖНЯЯ В СБОРЕ**
ТУ НУН-1123.

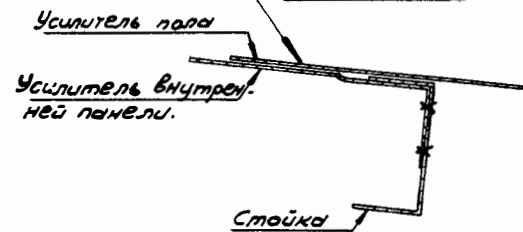
- 160-5301102
 - 160-5301119
 - 160-5301109
 - 160-5301108
 - 160-5301107
 - 160-5301106
- Изоляция прокладки каркаса изоляционного щитка мотора нижняя. Матер: картон древесный толщ. 0,5.
- Подклейка прокладки гофрированная щитка мотора, нижняя. Матер: листовая бумага, толщ. 0,2, цвет безразличен.
- Подклейка прокладки негофрированная щитка мотора, нижняя. Матер: листовая бумага, толщ. 0,2, цвет безразличен.
- Прокладка каркаса изоляционного щитка мотора, нижняя в сборе.
- Каркас изоляционного щитка мотора, нижний. Матер: картон водонепроницаемый толщ. 2 марка А; ГОСТ 6659-53.



Сечение 33



Сечения ИИ



Сечение ГГ

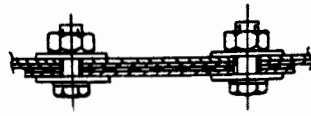
Вид по стрелке ЖЖ

Сварка точечная
φ точки Б, всего
3 точки для соеди-
нения деталей
160-5301124, 160-820220,
и 160-8202202.
Сварка точечная φ
точки Б, всего 3 точки
в двух местах.

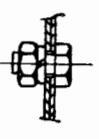
Сечение АА



Сечение ББ



Сечение ВВ



Сварка точечная φ
точки Б, всего 5 точек
При сварке 160-5301122 с
изделиями 160-5301128/39
фиксируются по отвер-
стиям для валов в
креплении панели
на бесок

Сварка точечная
φ точки Б, всего 8 точек.

Сварка точечная, шаг φ
точки Б, всего 20 та-
чек.

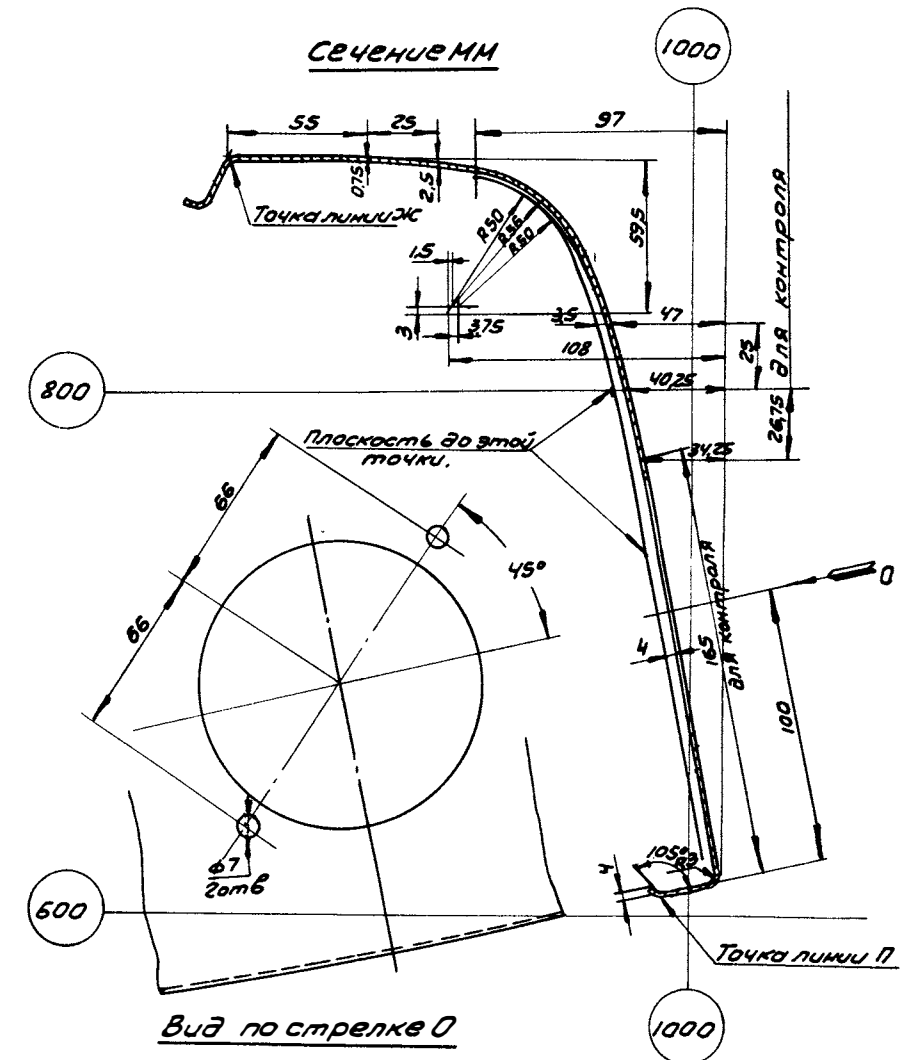
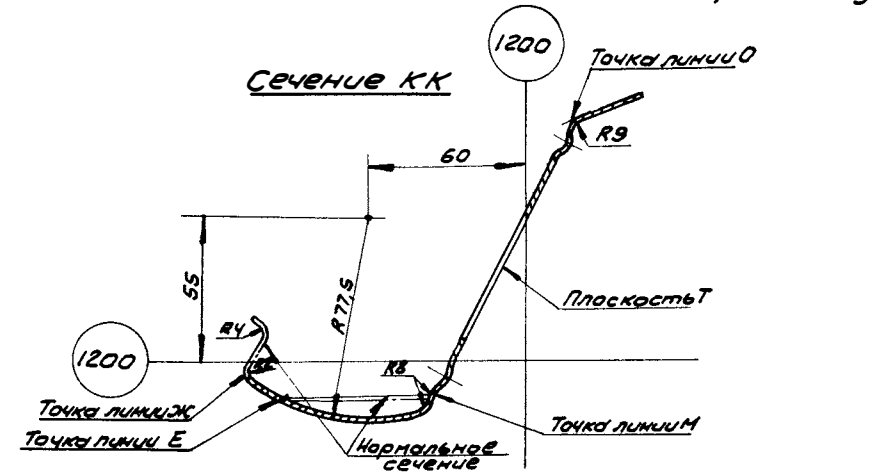
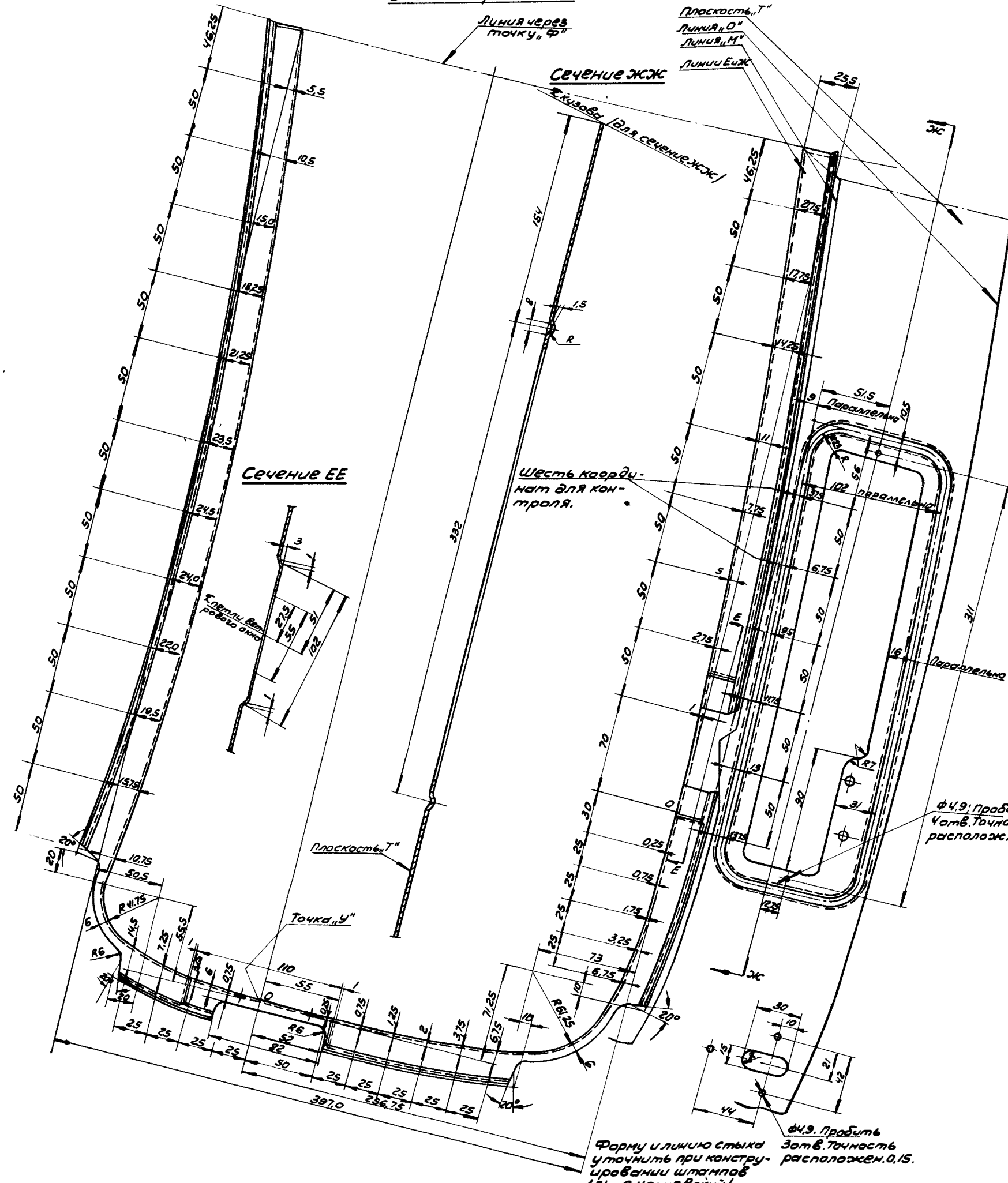
**ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА
ВНУТРЕННИЕ СО ЩИТОМ
МОТОРА В СБОРЕ**

160-5301120-6

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

Заусенцы недопустимы

Вид по стрелке "Б"



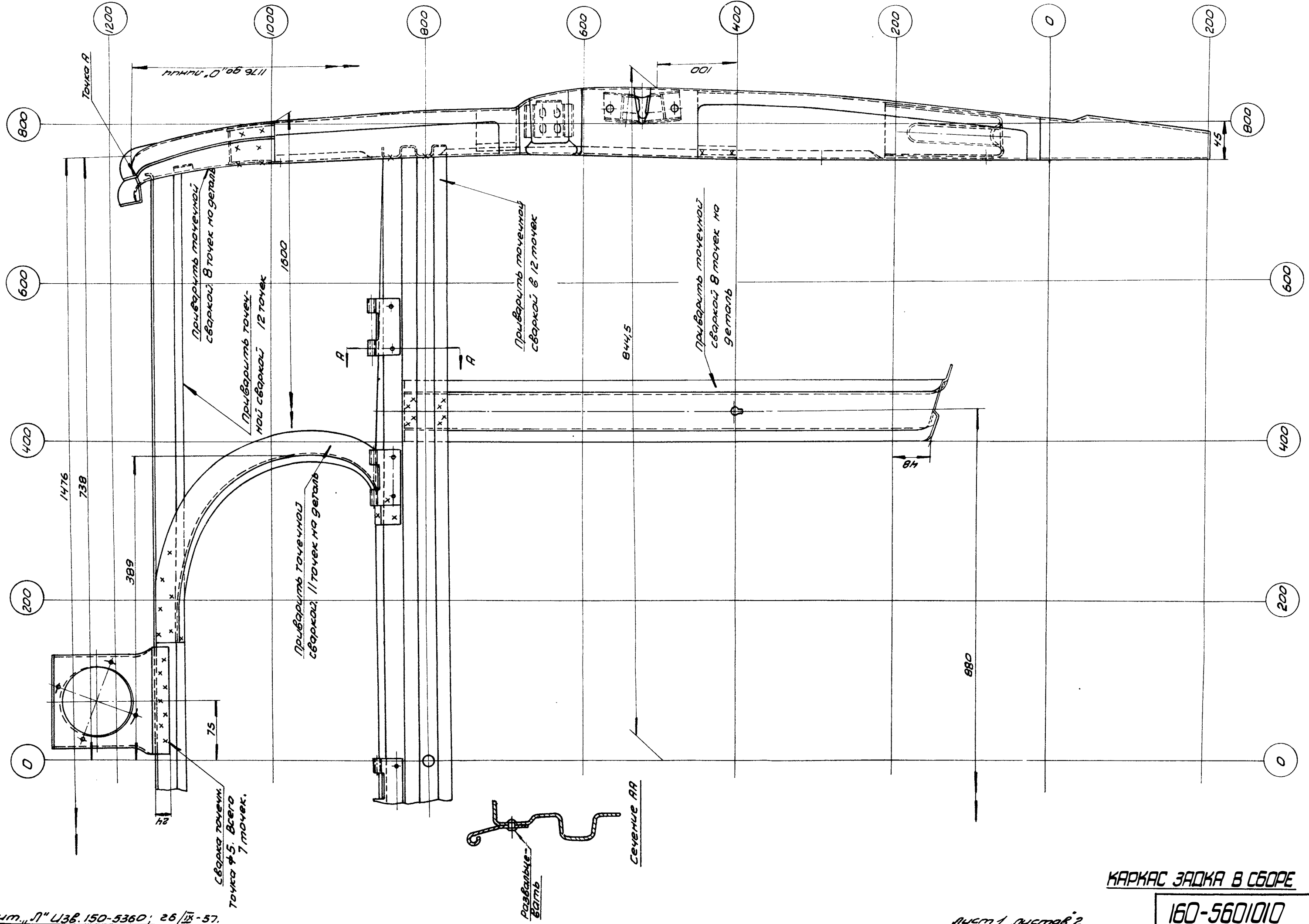
ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА
ВНУТРЕННЯЯ ВЕРХНЯЯ

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

160-5301124

ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА ВНУ-
ТРЕННЯЯ ВЕРХНЯЯ В СБОРЕ

160-5301122



КАРКАС ЗАДКА В СБОРЕ

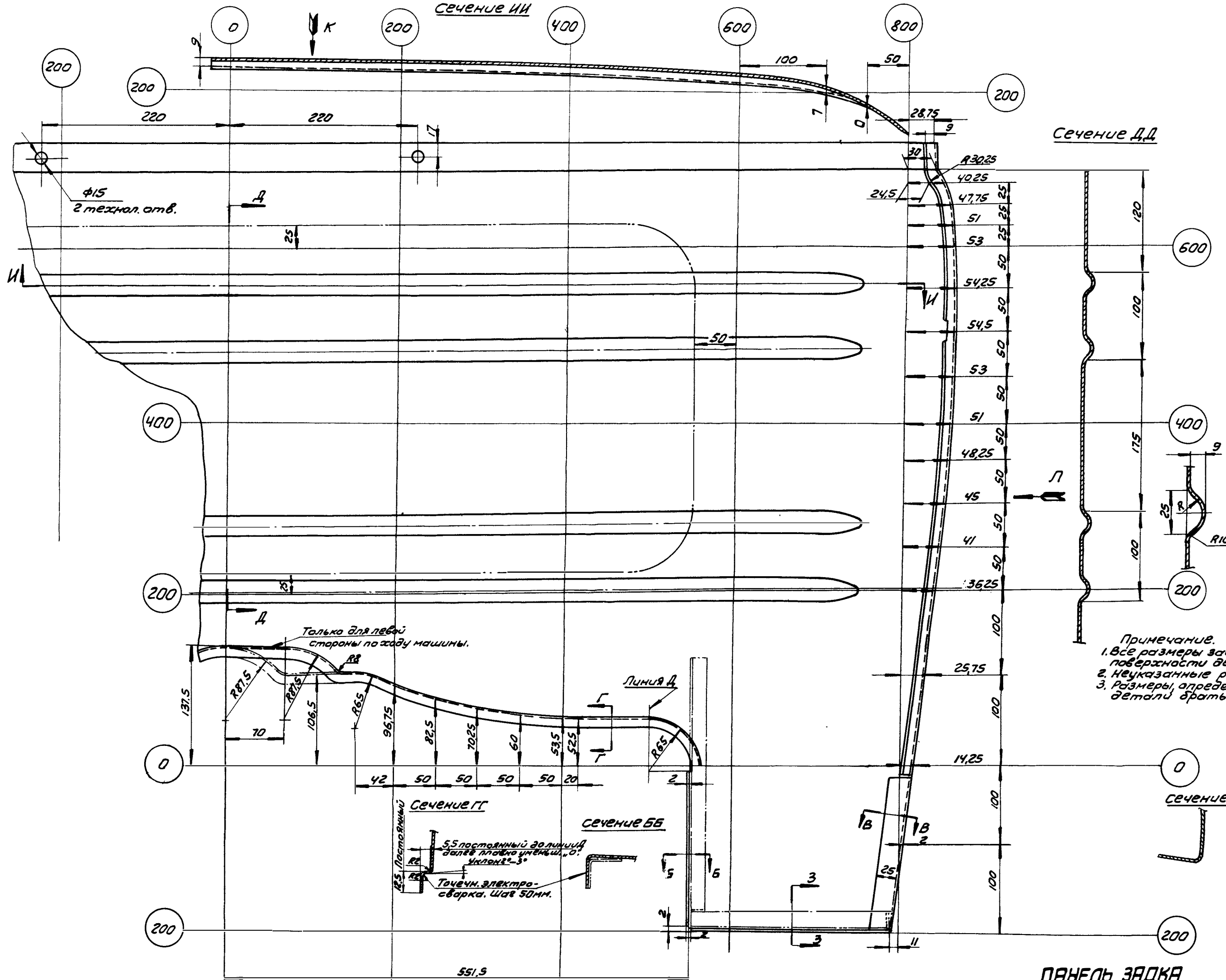
160-5601010

Лист 1 из 2

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

Заусенцы недопустимы

Сечение ИИ



Сечение 33

Сечение ДД

Точечная электро-сварка. Шаг 50.

Примечание.
 1. Все размеры заданы по внутренней поверхности детали.
 2. Неуказанные радиусы гибки делать R1.
 3. Размеры, определяющие поверхность детали брать по мастер-модели.

Только для левой стороны по ходу машины.

Линия Д

Сечение ГГ

Сечение ББ

Сечение ВВ

5,5 постоянный до линии
 далее плавно уменьш. до 0.
 Уклон 2-3°
 Точечн. электро-сварка. Шаг 50мм.

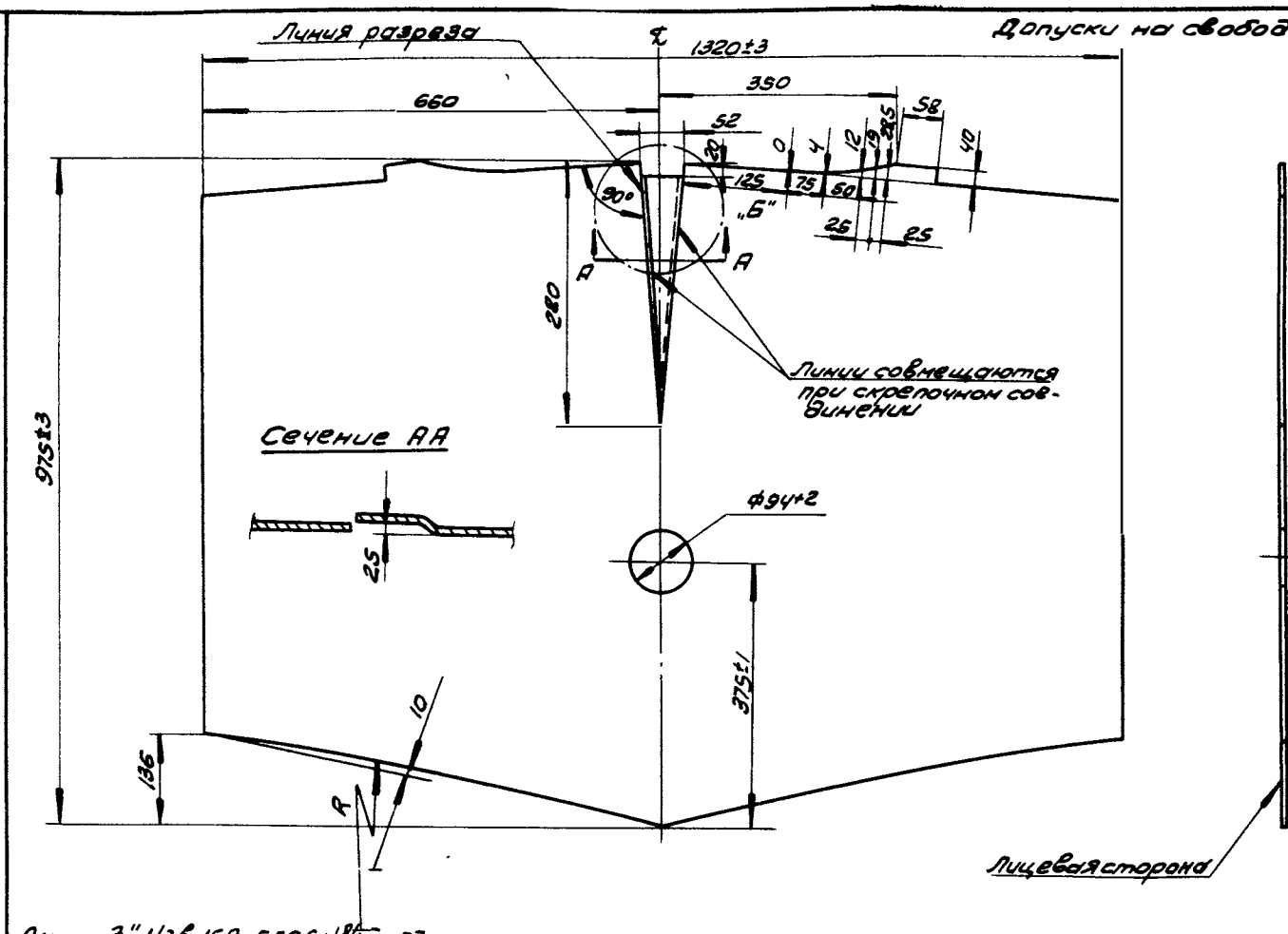
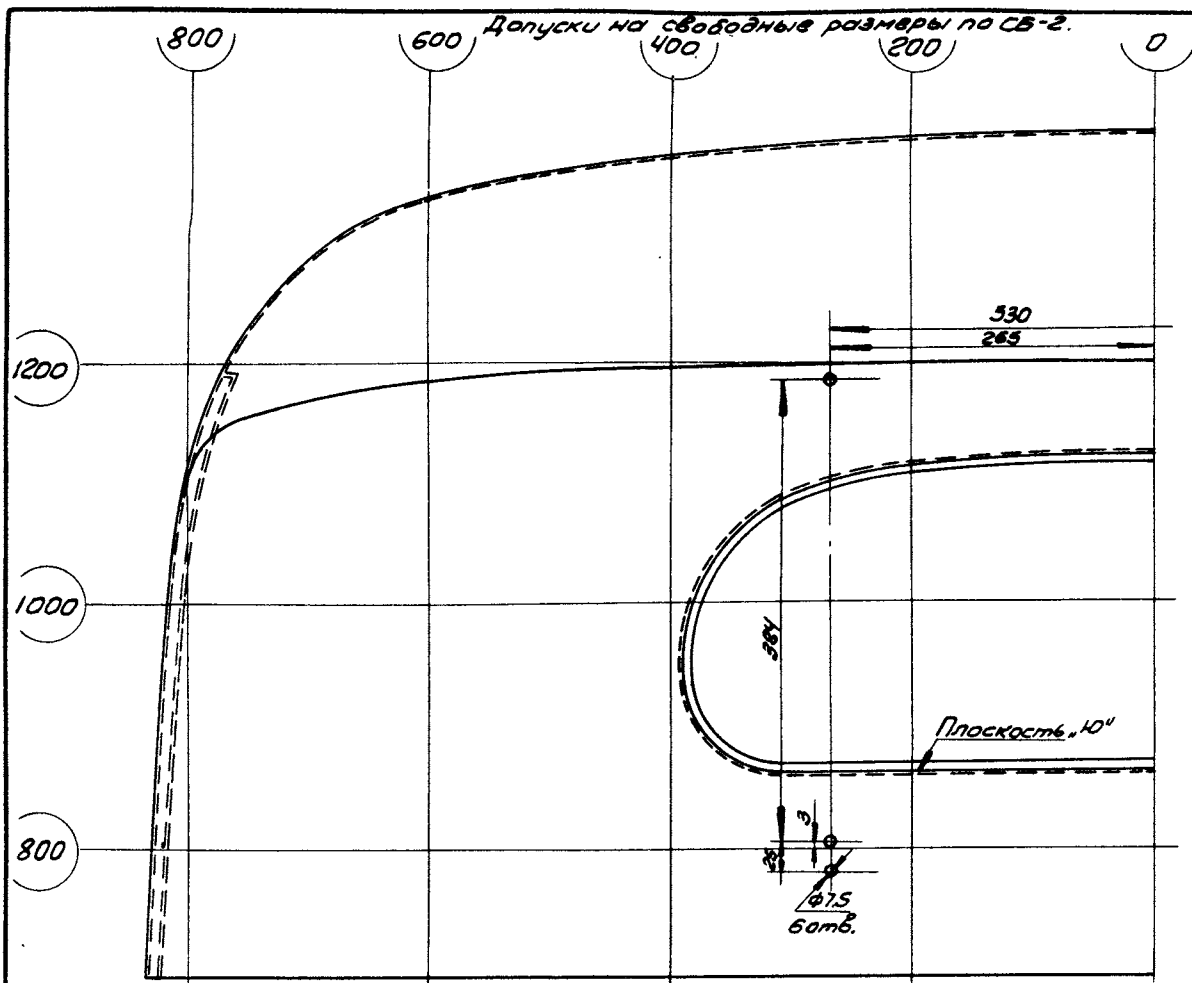
**ПАНЕЛЬ ЗАДКА
 НИЖНЯЯ**

Сталь 08. Лист толщ. 0,9.
 ГОСТ 380-57; ГОСТ 914-56

160-5601020

160-5601018

**ПАНЕЛЬ ЗАДКА
 НИЖНЯЯ В СБОРЕ**

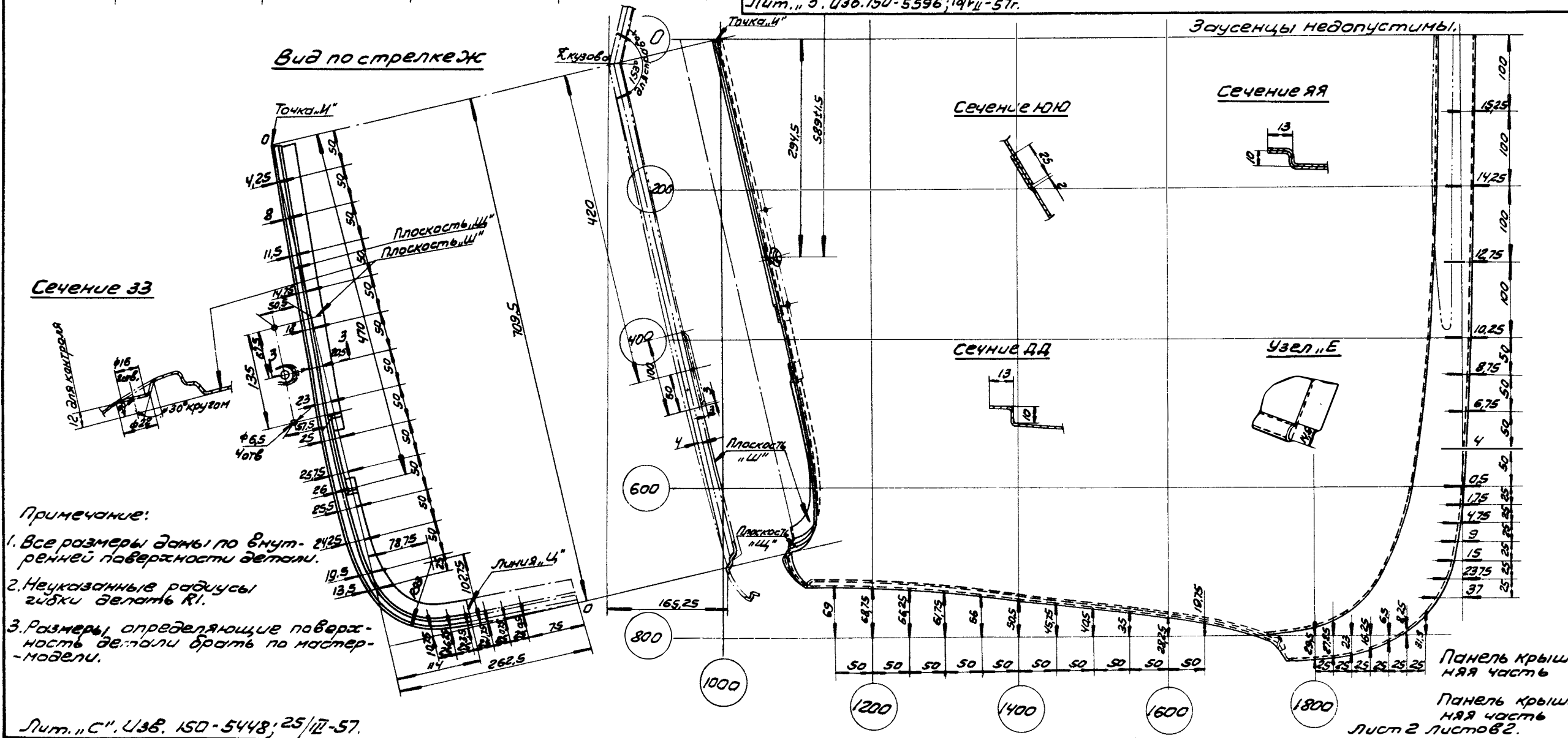
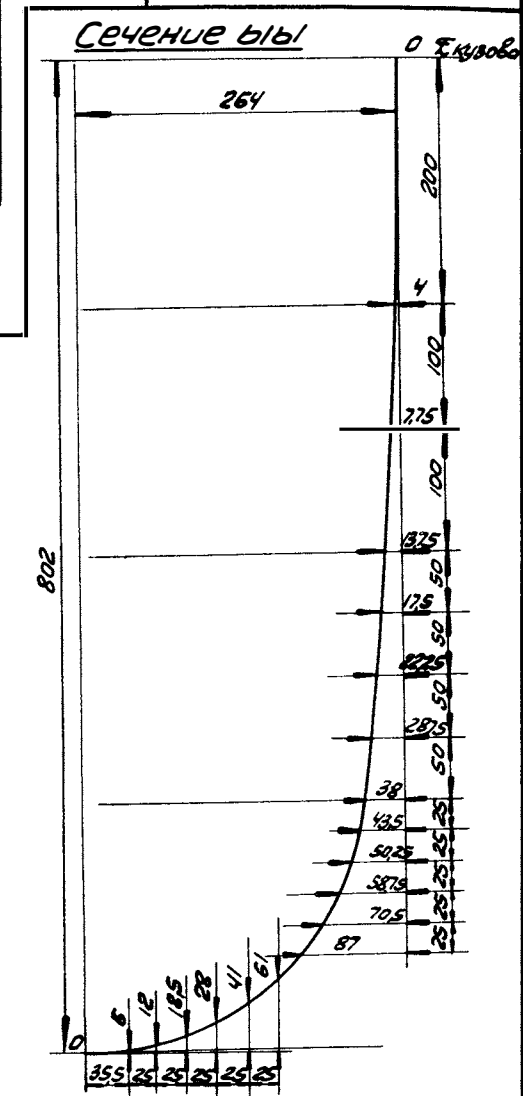


Лицевая сторона

**ОБИВКА КРЫШИ
ВНУТРЕННЯЯ СРЕДНЯЯ**

Картон водонепроницаемый
толщ. 2,5 тесненный с
рисунком.

160-5702012-Б



Примечание:

1. Все размеры даны по внутренней поверхности детали.
2. Неуказанные радиусы гудки делать R1.
3. Размеры, определяющие поверхность детали брать по мастер-модели.

Лит. "С". ЧЗВ. 150-5448; 25/12-57.

**ПАНЕЛЬ КРЫШИ
В СБОРЕ**

Сталь 08. Лист толщ. 0,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-5701016-А

160-5701020

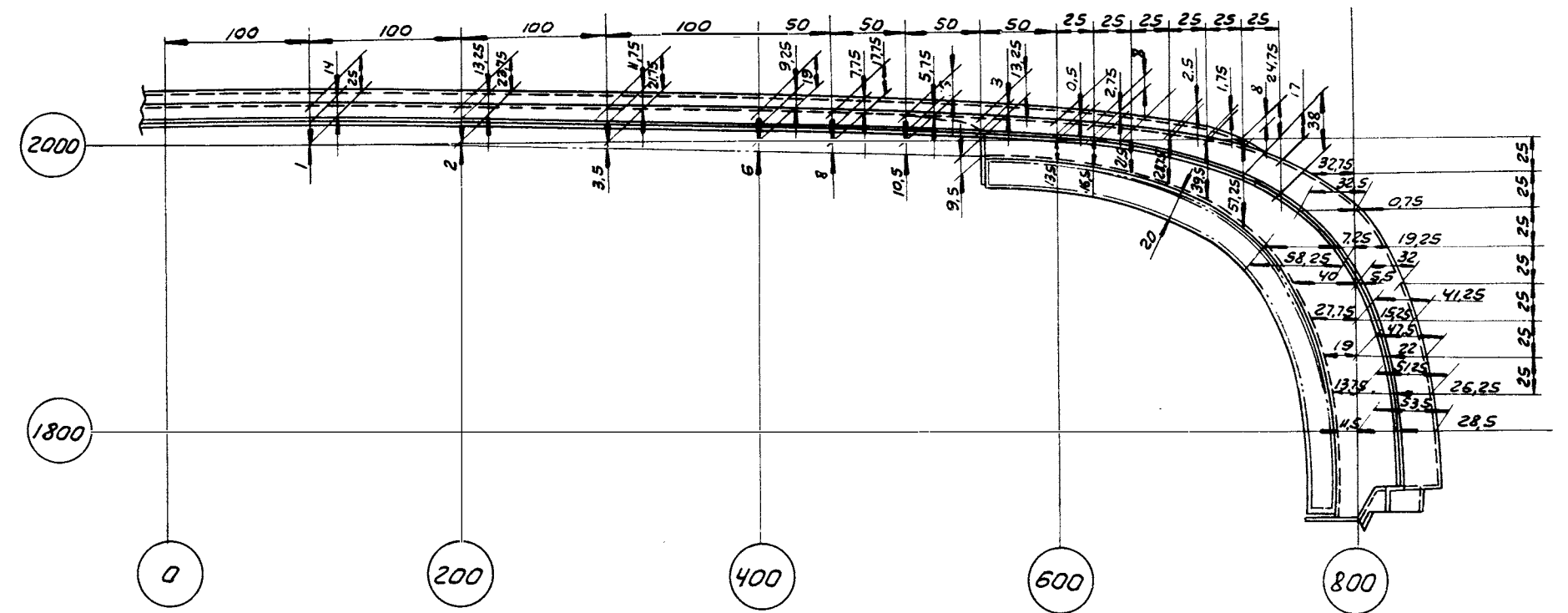
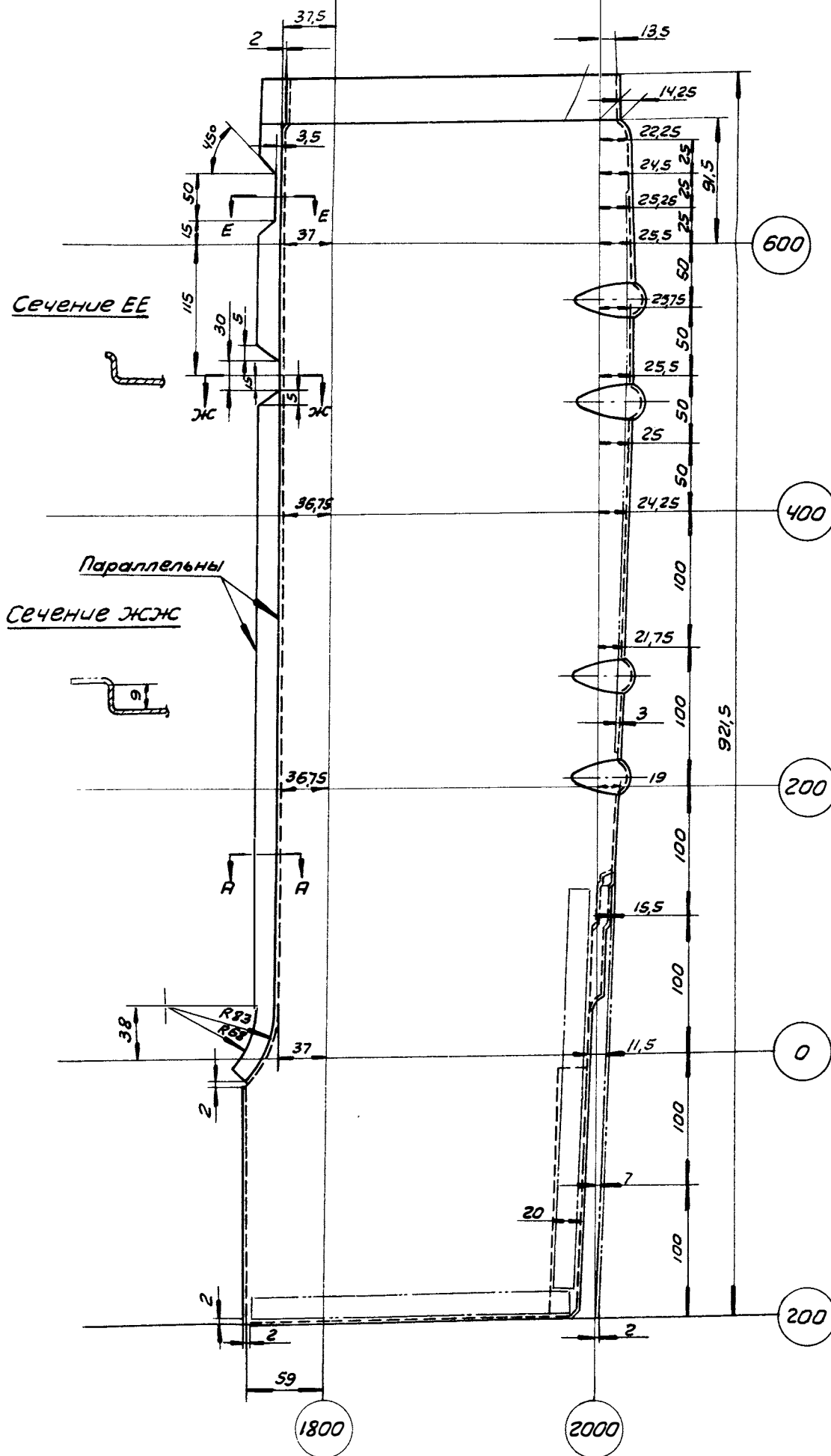
160-5701021

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

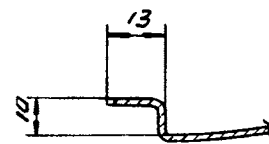
Вид по стрелке "К"

Заусенцы недопустимы.

Вид по стрелке "Л"



Сечение АА



ПАНЕЛЬ ЗАДКА НИЖНЯЯ

Сталь 08. Лист толщ. 0,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-5601020

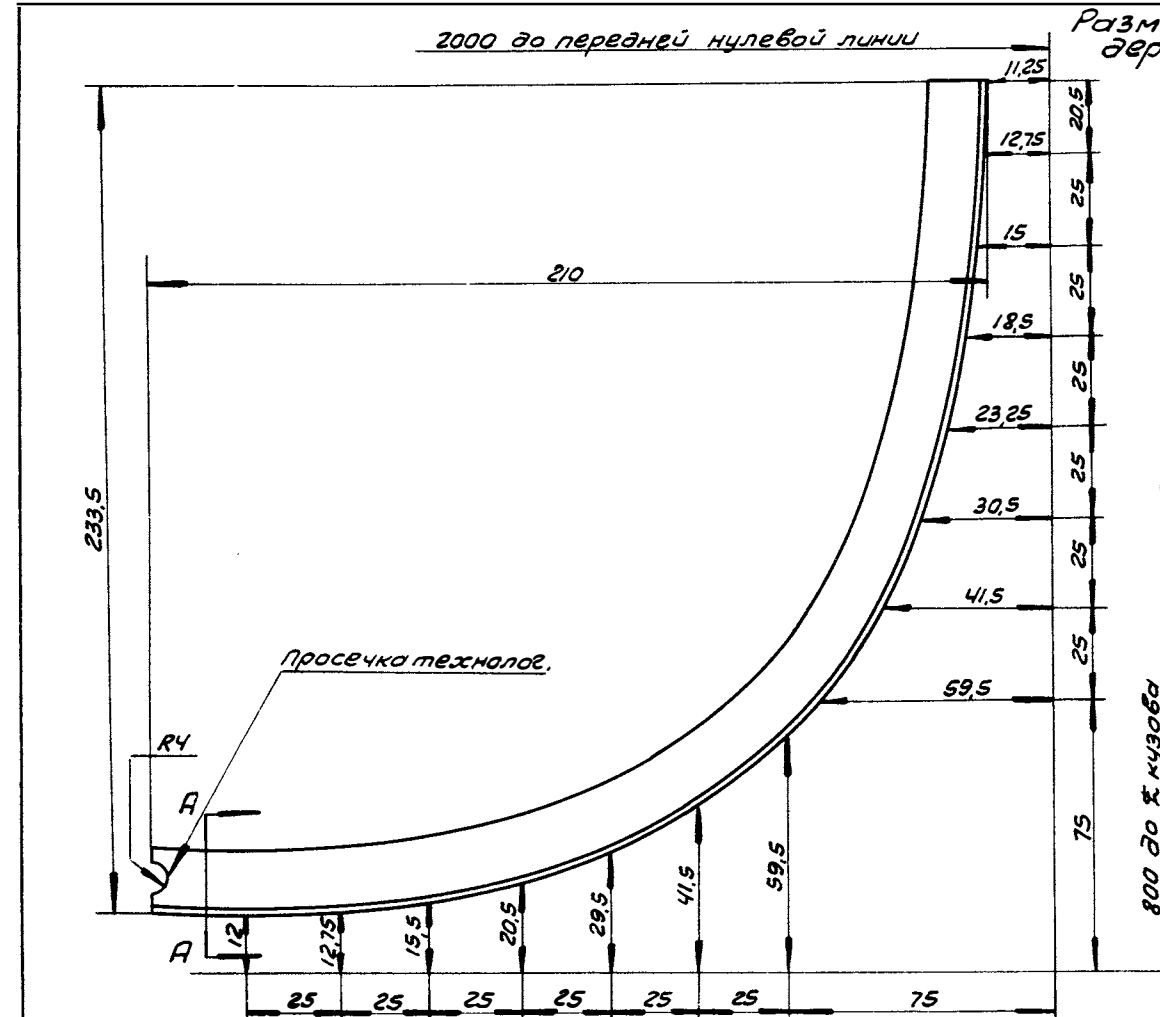
ПАНЕЛЬ ЗАДКА НИЖНЯЯ В СБОРЕ

160-5601018

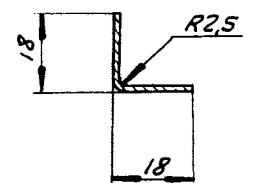
Лист 2. Листов 2.

2000 до передней нулевой линии

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



Сечение АА



УСИЛИТЕЛЬ НИЖНЕЙ КРОМКИ ПАНЕЛИ ЗАДКА ЛЕВЫЙ

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

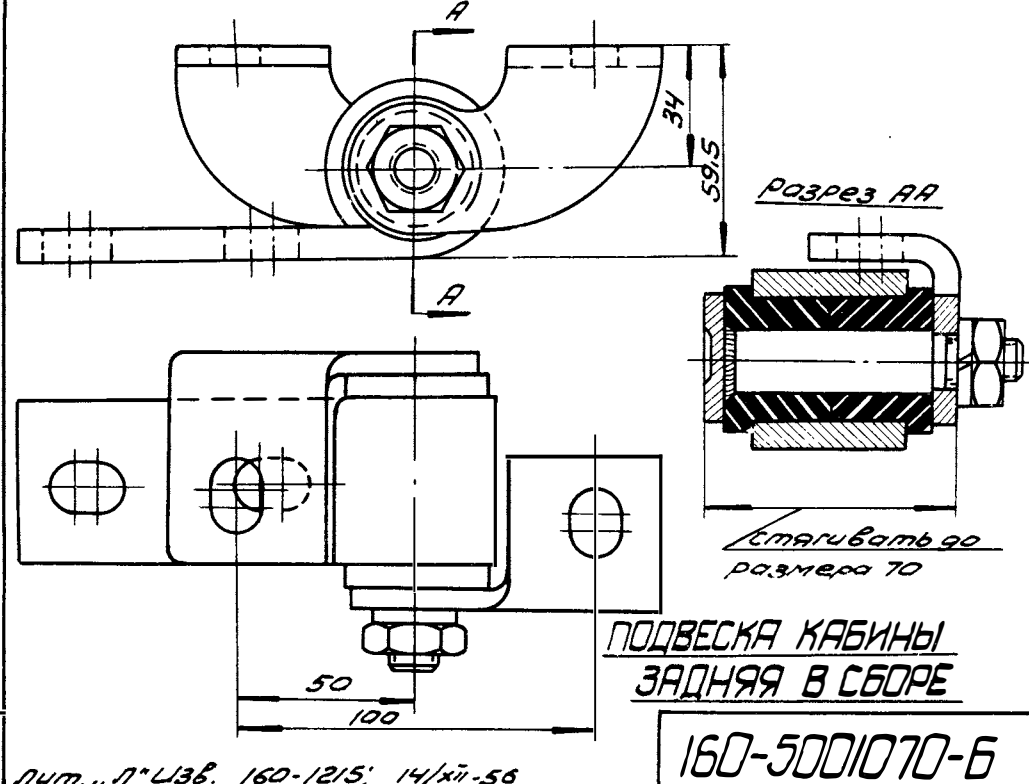
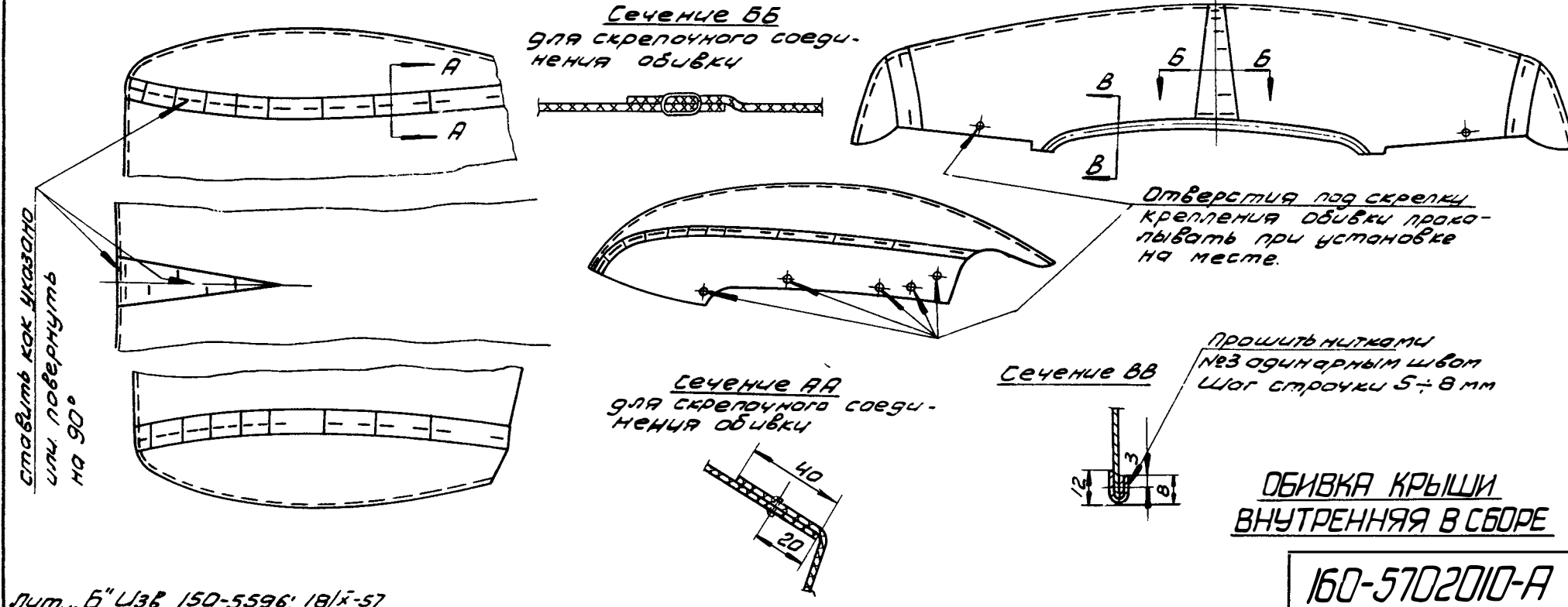
160-5601065

Усилитель нижней кромки панели задка правый.

160-5601064

Лит. "О". Узв. 160-1222; 30/к-56.

Лит. "К". Узв. 150-5373; 2/к-57.

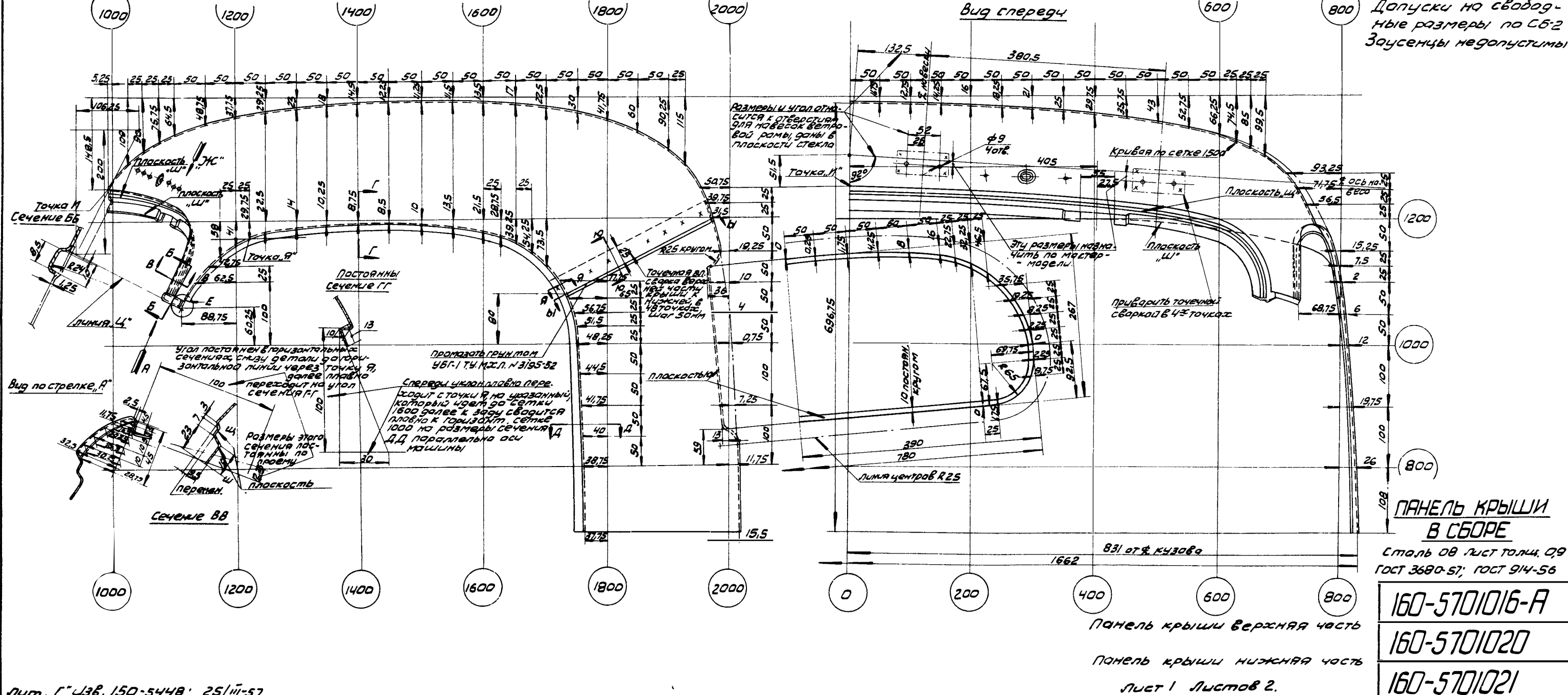


Лит., Б" ЦЗВ. 150-5596; 18/II-57

160-5702010-А

Лит., П" ЦЗВ. 160-1215; 14/II-56

160-5001070-Б



Лит., Г" ЦЗВ. 150-5448; 25/II-57

Панель крыши верхняя часть

Панель крыши нижняя часть

Лит. 1 Листов 2.

160-5701016-А

160-5701020

160-5701021

Вид торца по стрелке А

1000

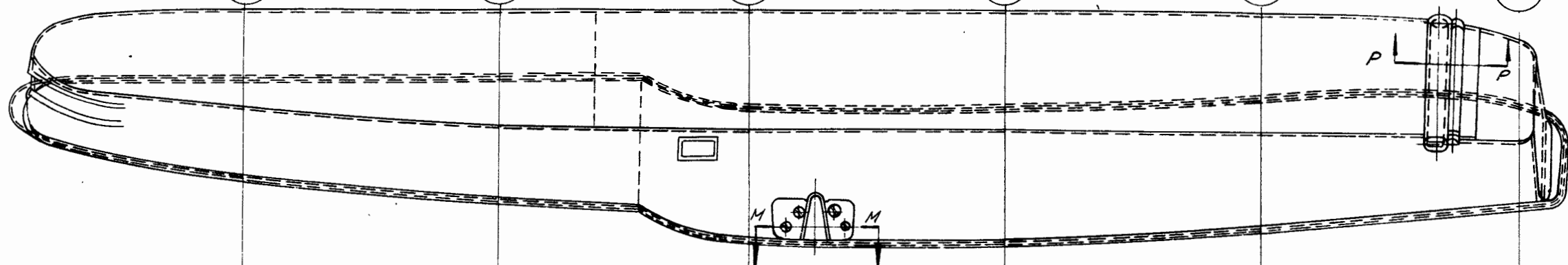
800

600

400

200

0



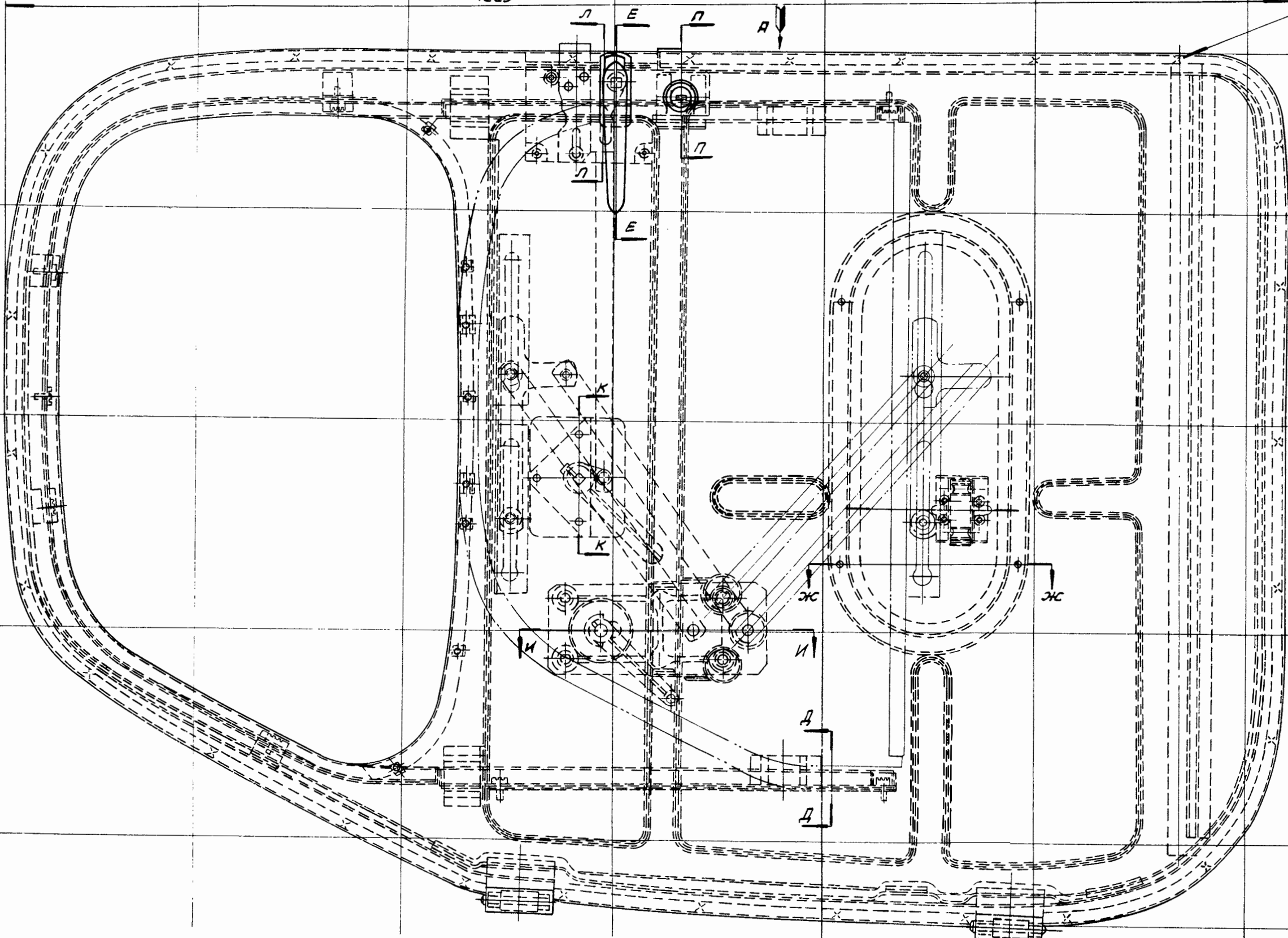
Точечная электросварка
картуса с облицовкой.
28 точек, как показано.

1600

1400

1200

1000



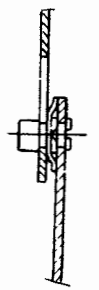
1600

1400

1200

834

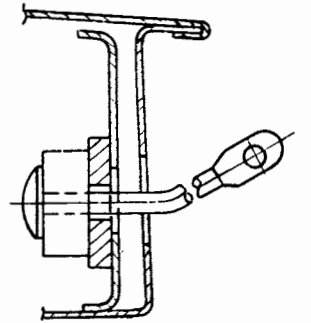
Сечение ЛЛ



Сечение РР



Сечение АА



ДВЕРЬ ПЕРЕДНЯЯ
ЛЕВАЯ В СБОРЕ С АРМА-
ТУРОЙ И СТЕКЛОМ
ОКРАШЕННАЯ И ОБИТАЯ

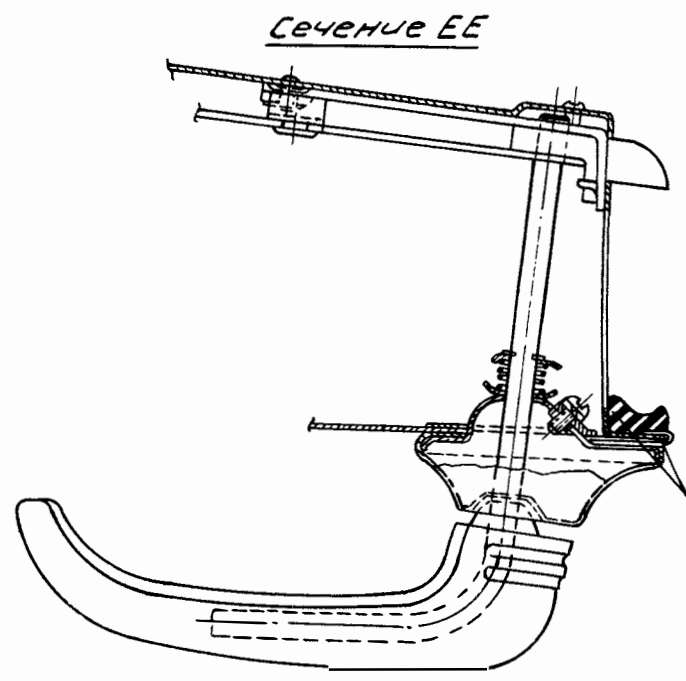
1000

лев. показ.

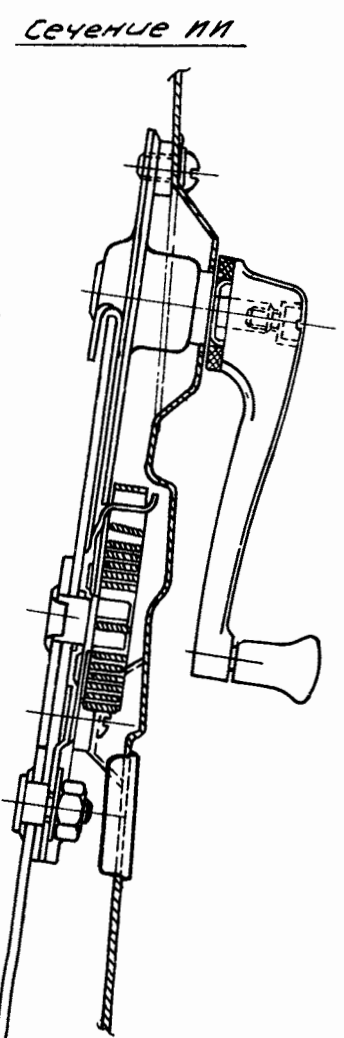
160-6100011

прав. симметр

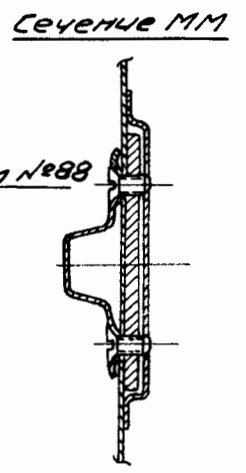
160-6100010



Сечение ЕЕ

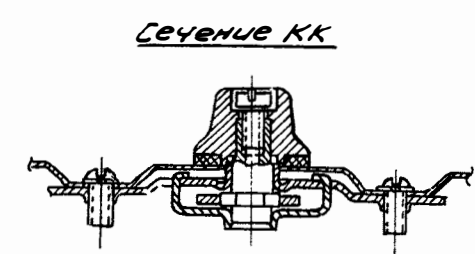


Сечение ММ

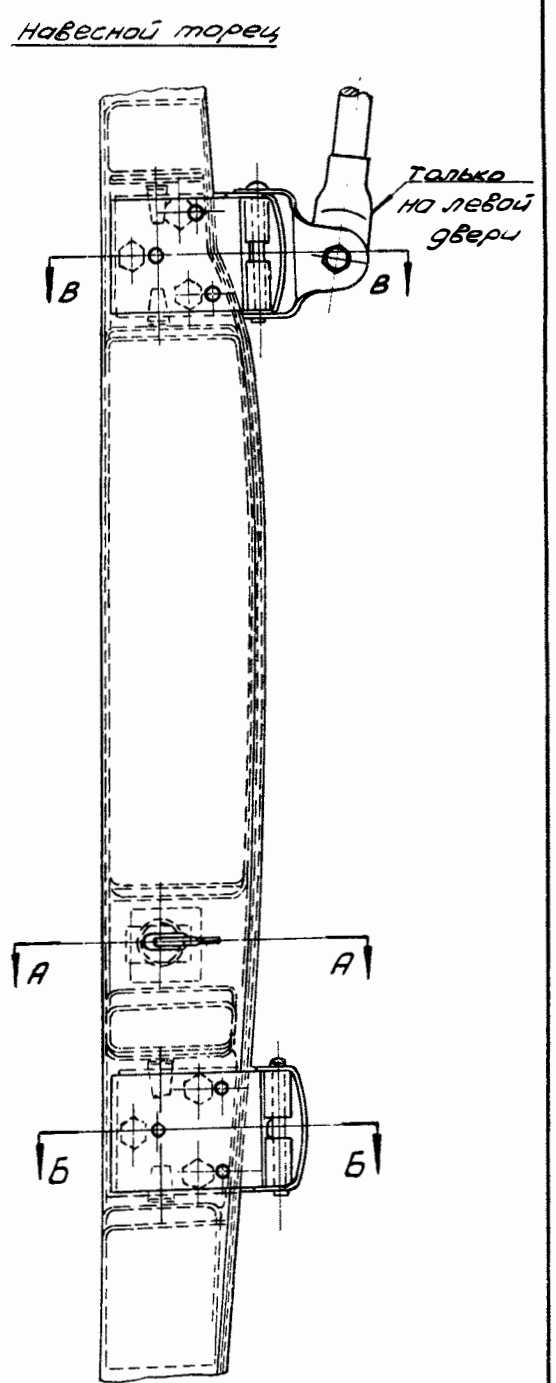


Сечение ММ

Приклеить клеем №88

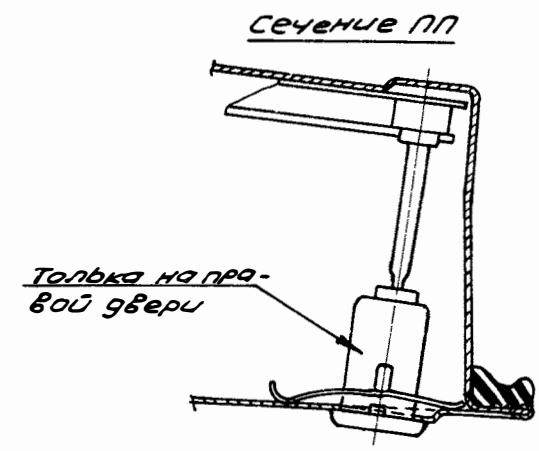


Сечение КК



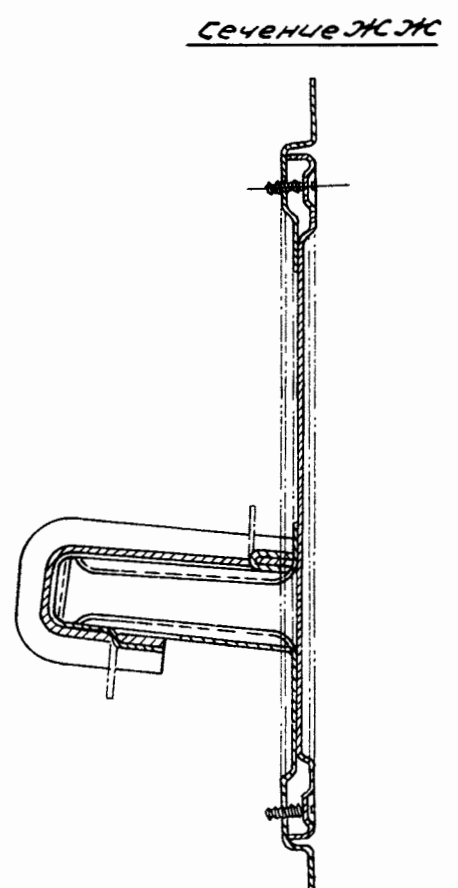
Навесной торец

Только на левой двери

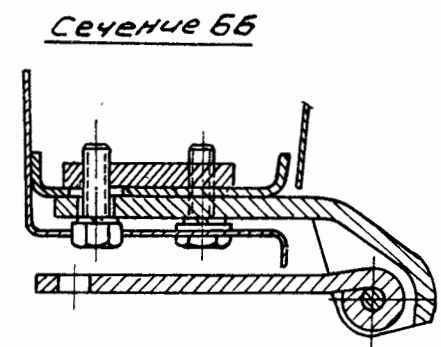


Сечение ПП

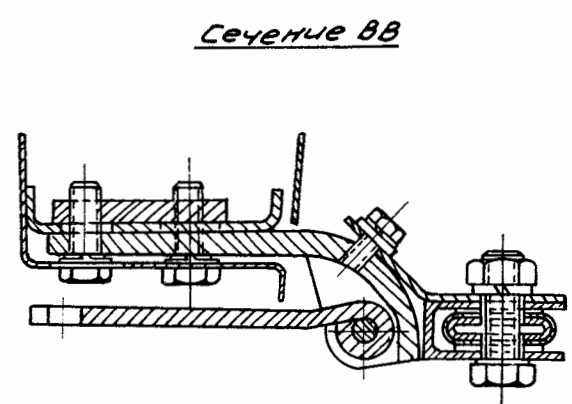
Только на правой двери



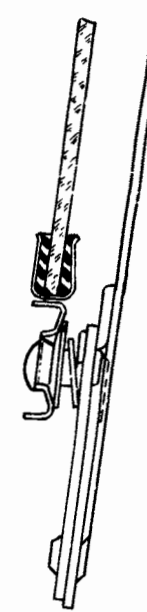
Сечение ЖЖ



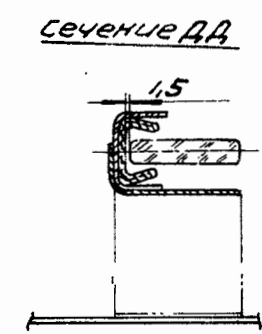
Сечение ББ



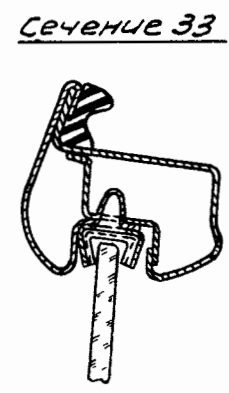
Сечение ББ



Сечение ГГ



Сечение ДД



Сечение ЗЗ

Примечание: Отклонение от соосности осей паза державки изг. 160-6103246 и паза в проеме. Окна, после сварки внутренней панели с наружной, допустимо в пределах 1мм не более.

Примечание: Прокладка стекла должна быть заподлицо с краемками рамки стекла

ДВЕРЬ ПЕРЕДНЯЯ ЛЕВАЯ В СБОРЕ С АРМАТУРОЙ И СТЕКЛОМ ОКРАШЕННАЯ И ОБИТАЯ

Лист 2 Листов 2
Дверь передняя правая в сборе с арматурой и стеклом окрашенная и обитая.

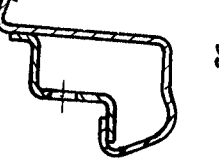
160-6100011

160-6100010

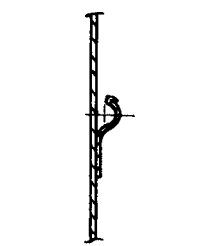
Лит. "Ц" Ц.В. 160-925 27/1-58

На поверхности панели углублений
внутри кузова следы точек элект-
росварки гр.б. незначительные.
Отклонение от соосности осей
позв. державки шаг 160-6101023 и
позв. в проеме окна, после сварки
внутренней панели с наружной
глубинами в 6 мм, пределов 1,2 мм
не более

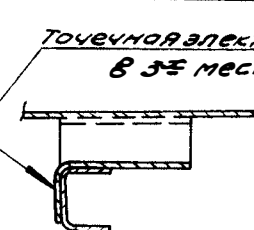
Сечение ГГ



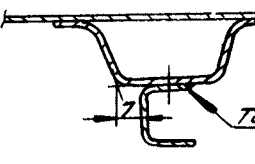
Сечение КК



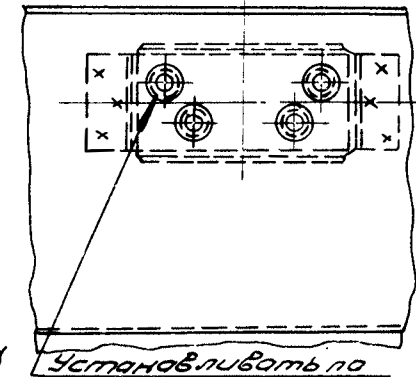
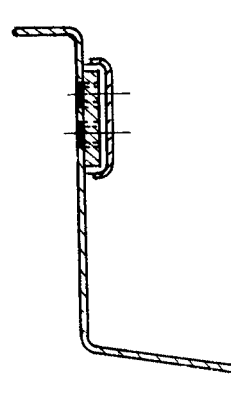
Сечение СС



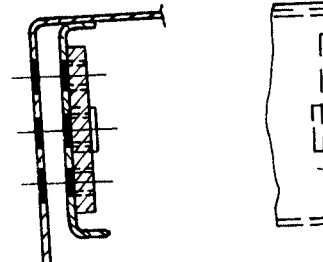
Сечение ВВ



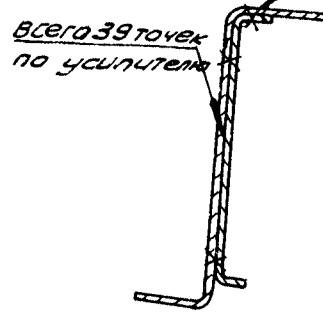
Сечение FF



Сечение АА

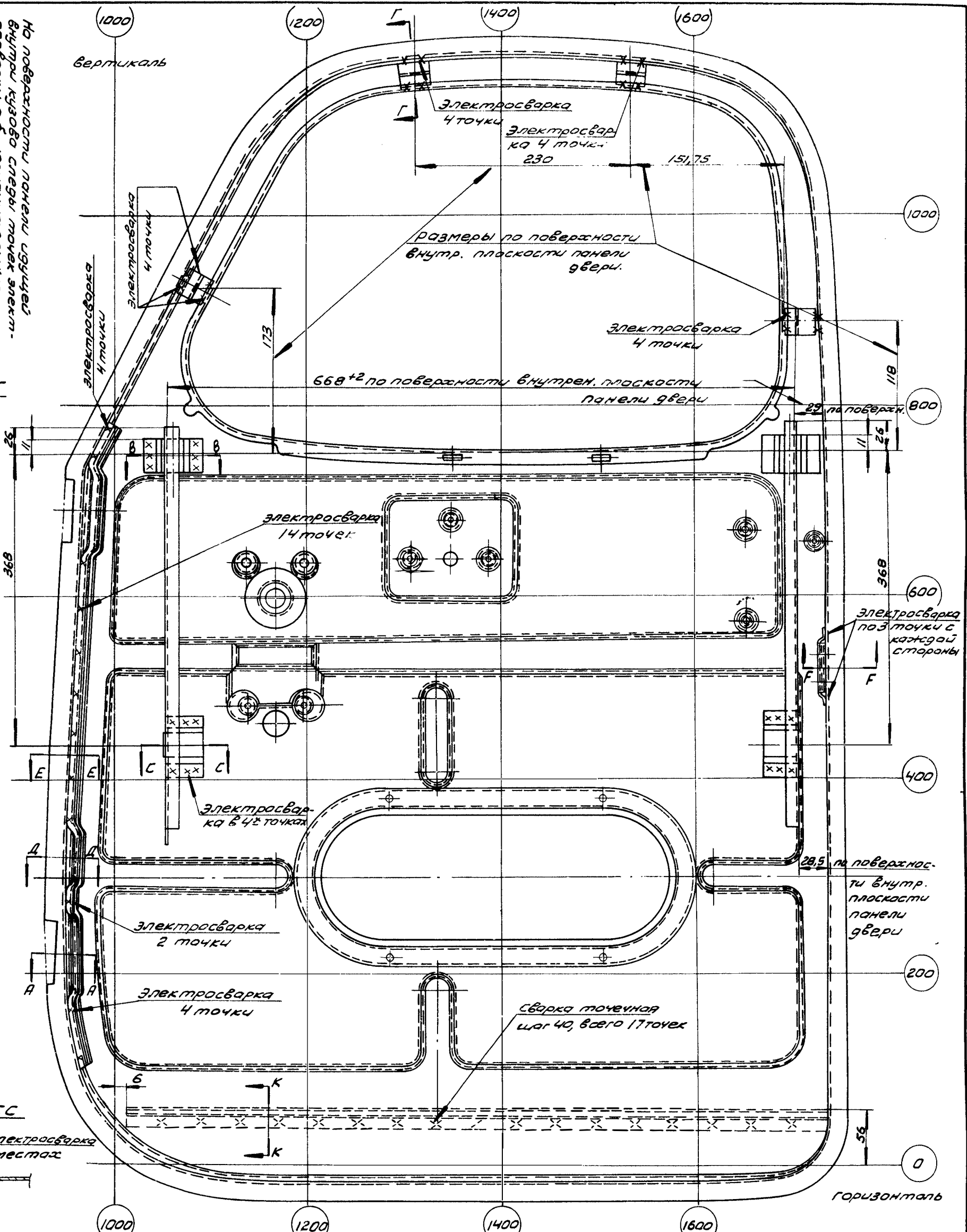
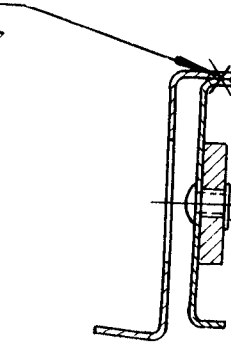


Сечение ЕЕ



Электросварка вдоль
всей детали 15 точек
располож. как указано

Сечение ДД



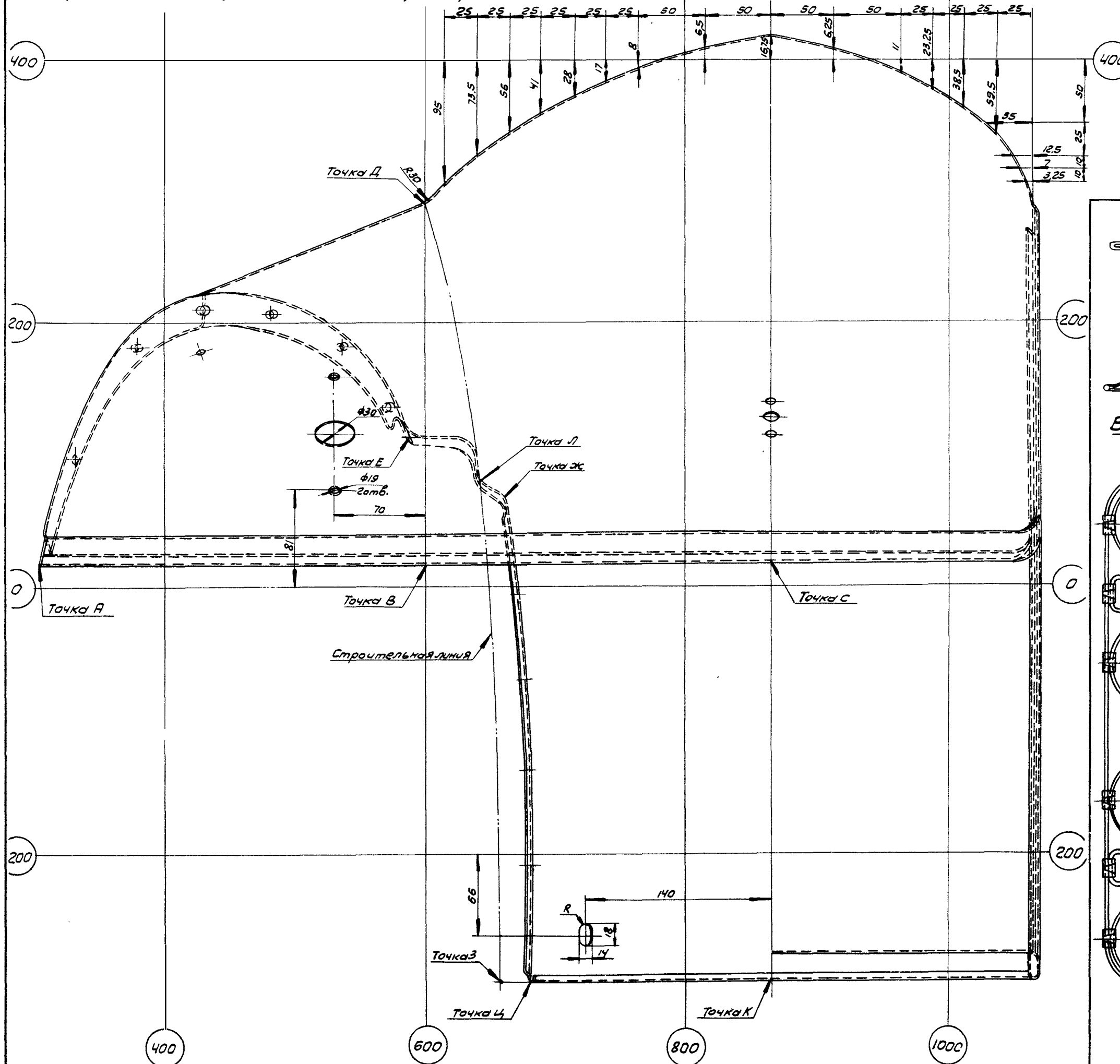
Усиление детали, координационная сетка и сечения
условно повернуты относительно поля чертежа на 90°

ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ
ДВЕРИ ВНУТРЕННЯЯ
ПРАВЯЯ В СВОРЕ
160-6101023
160-6101022

ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ
ДВЕРИ ВНУТРЕННЯЯ
ЛЕВАЯ В СВОРЕ

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

Заусенцы недопустимы



КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ

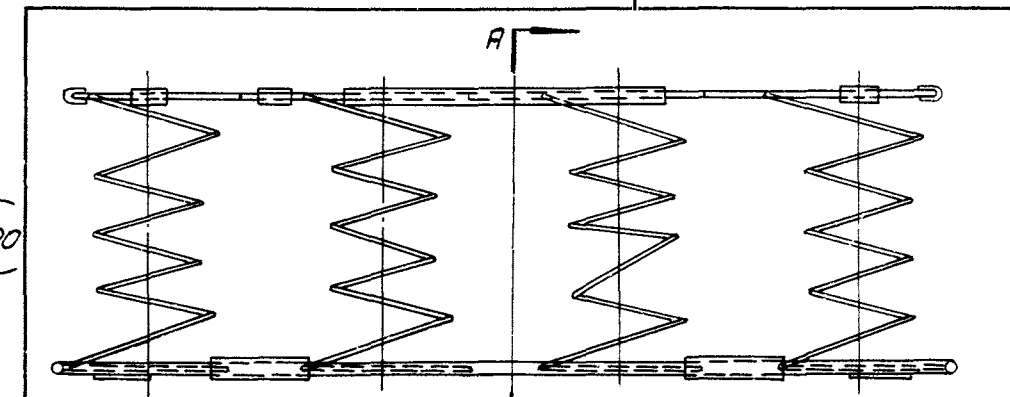
Сталь 08 Лист толщ. 1,2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лев. показ.

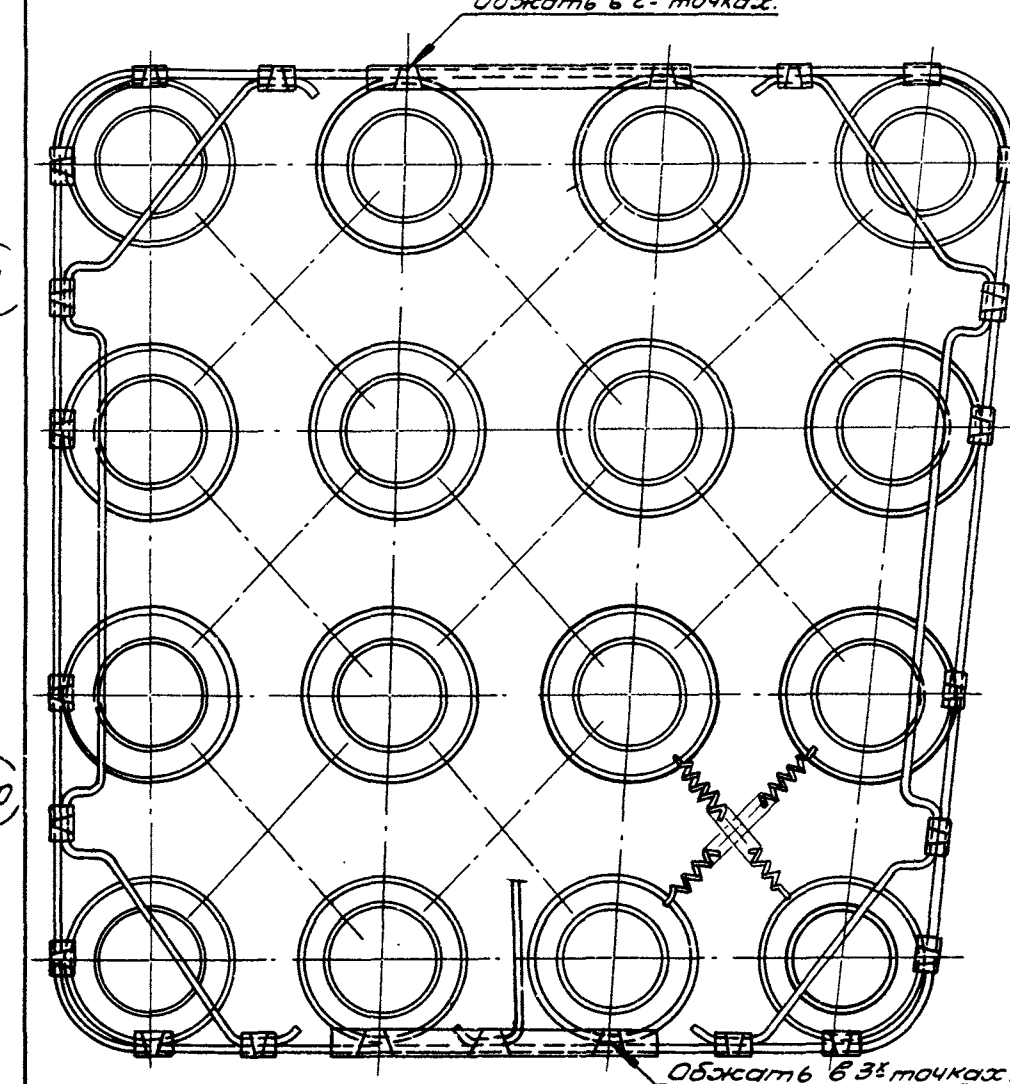
160-8403021-Б

Прав. симметр.

160-8403020-Б



Вид сверху



КАРКАС ПОДУШКИ СИДЕНИЯ ВОДИТЕЛЯ ВСБОРЕ

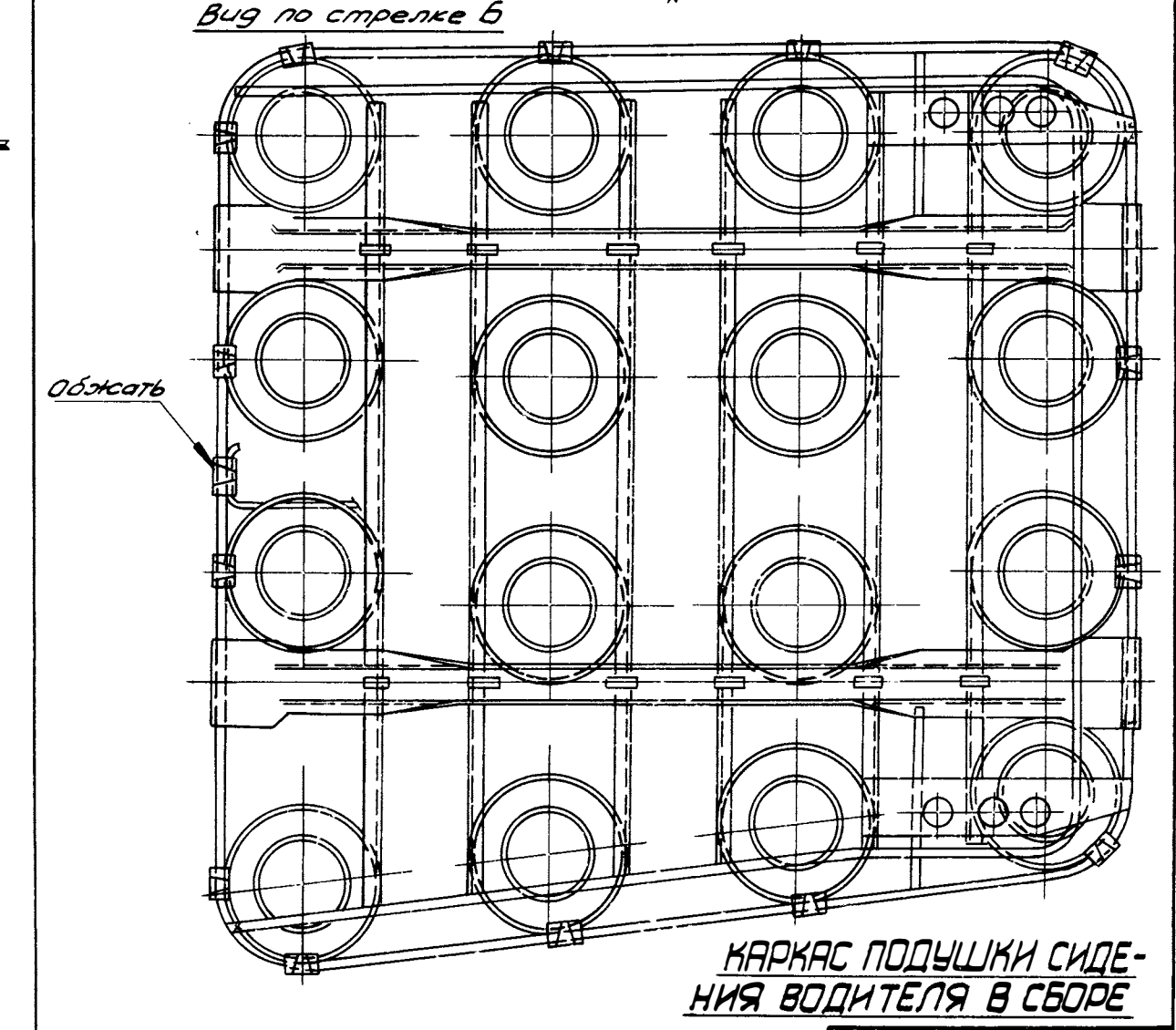
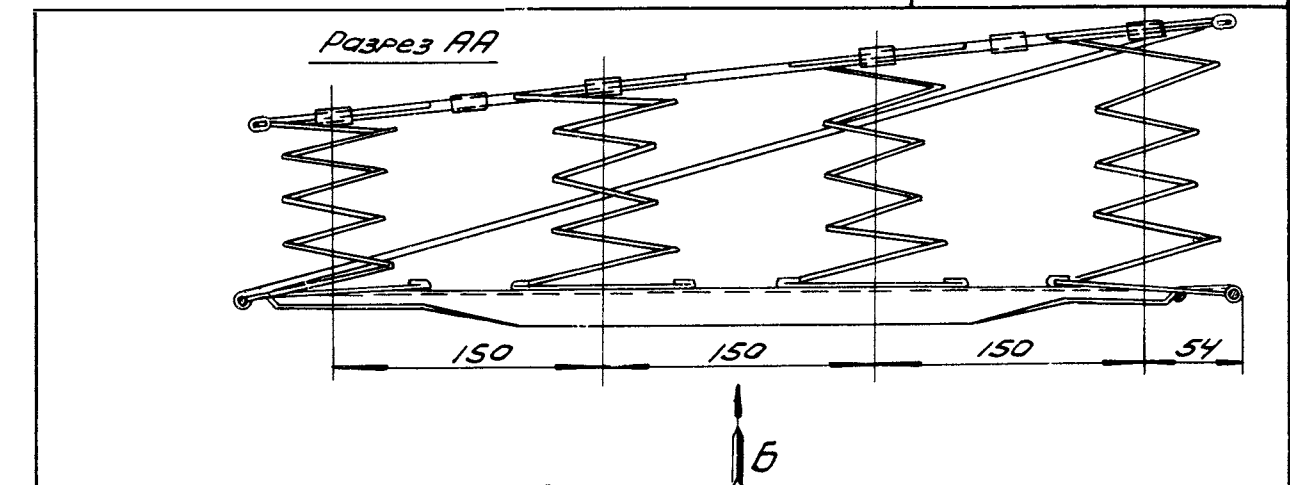
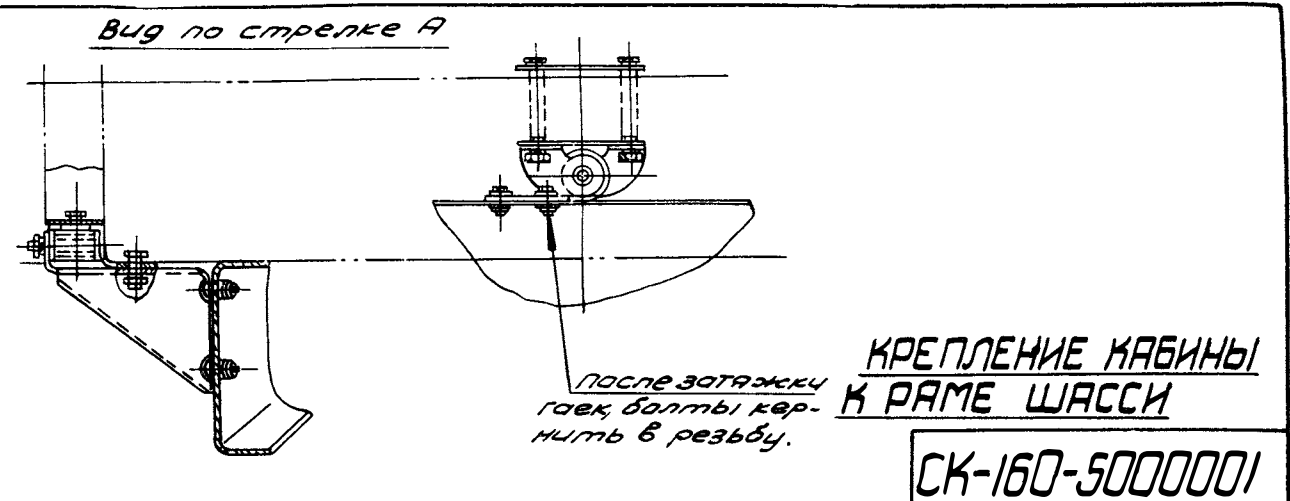
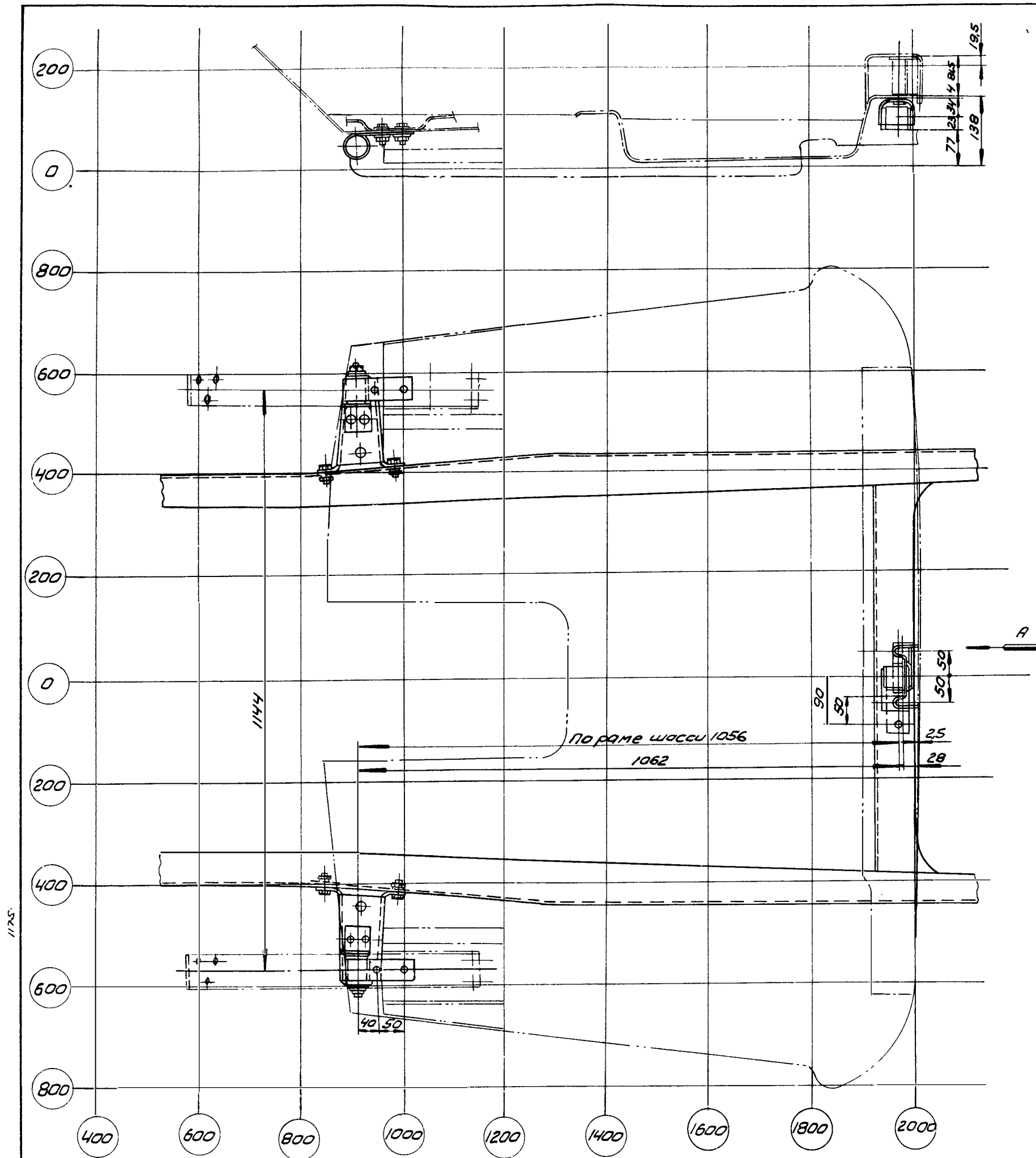
Лист 1, лист 2.

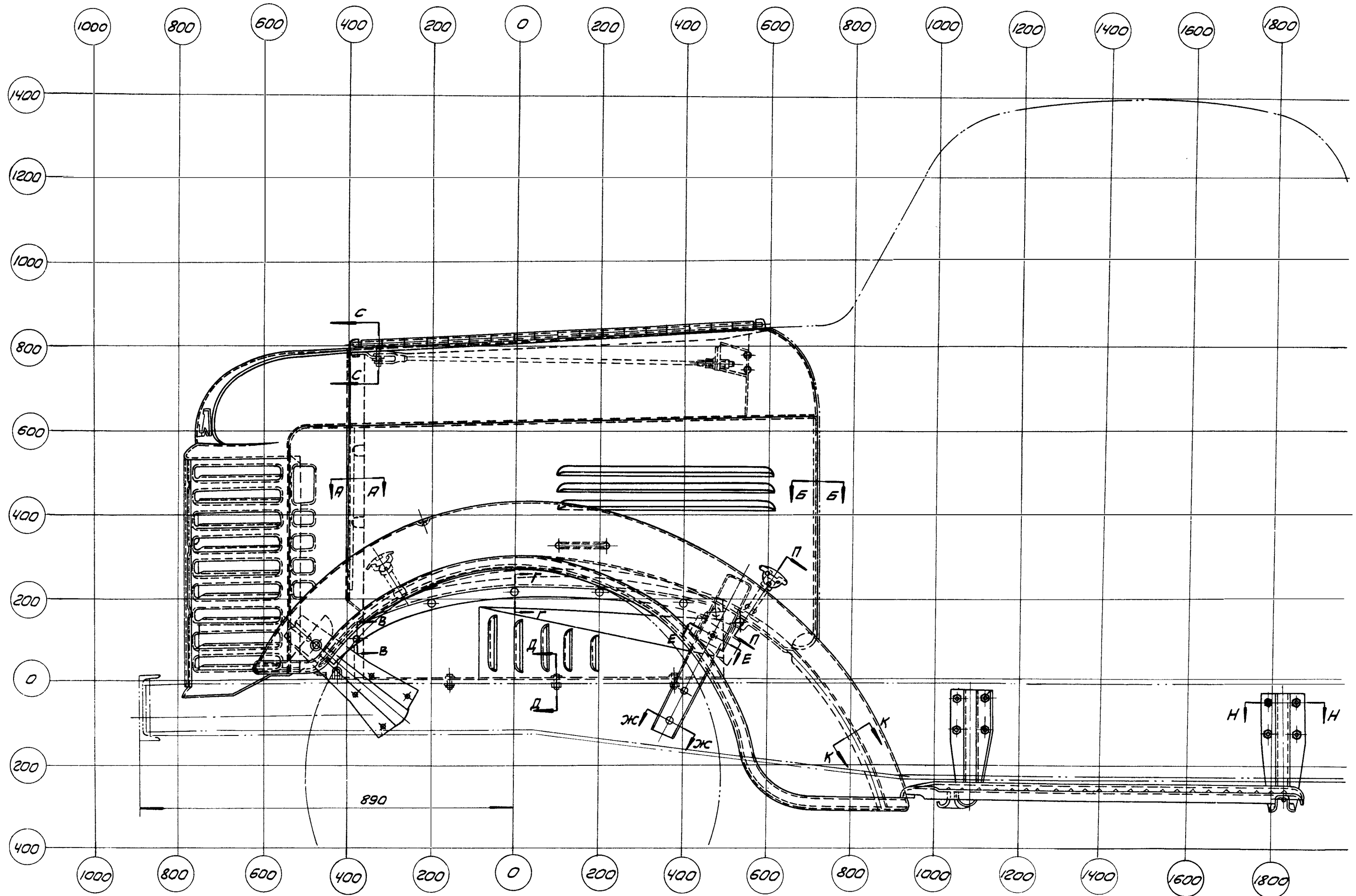
160-6803012

Лит. II Г. Узв. 150-5637; 4/II-58

Литер. Ф. Узв. 150-5661; 4/II-58

Лист 3 листов 4.





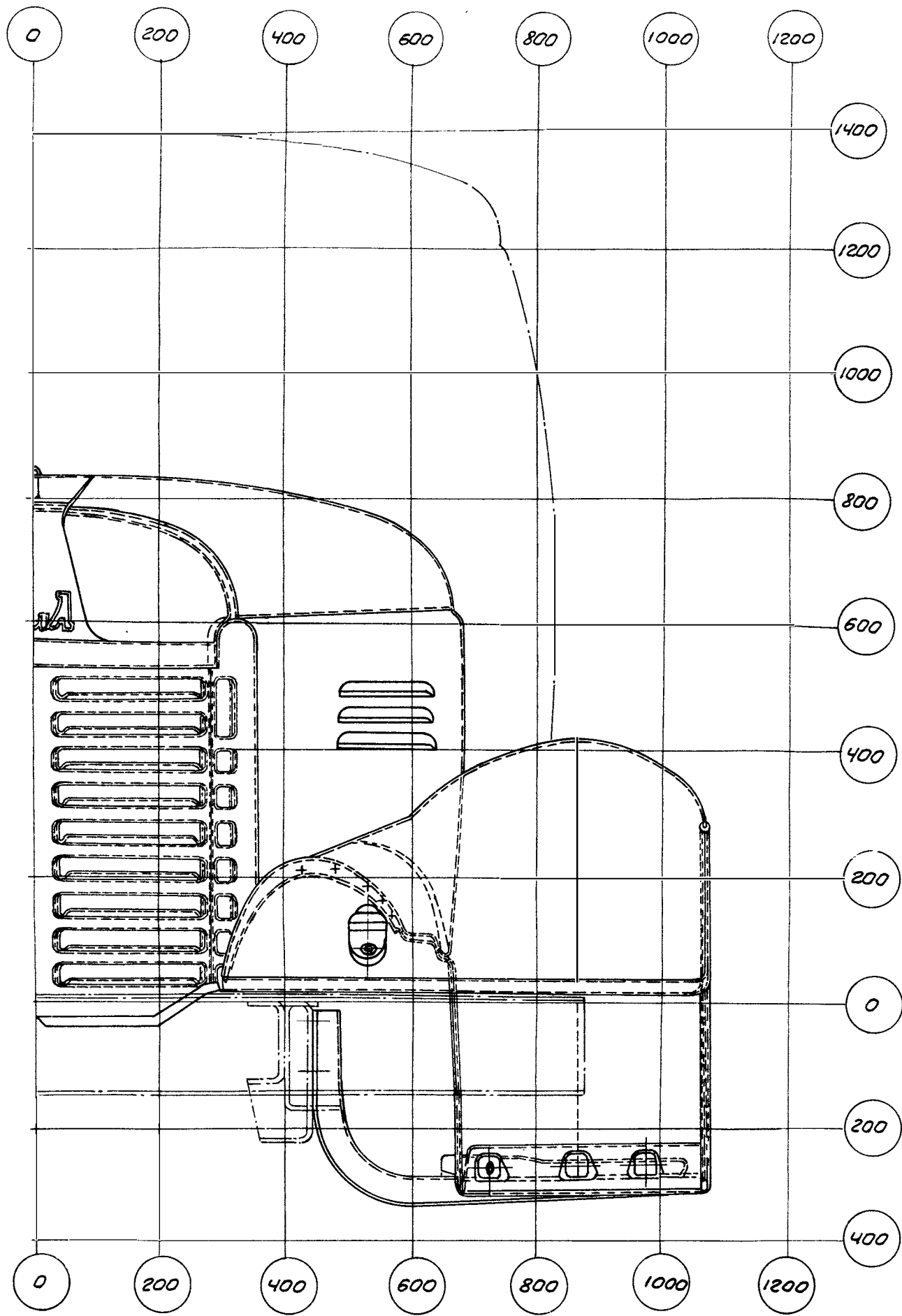
175

ОПЕРЕНИЕ ПЕРЕДКА В СБОРЕ

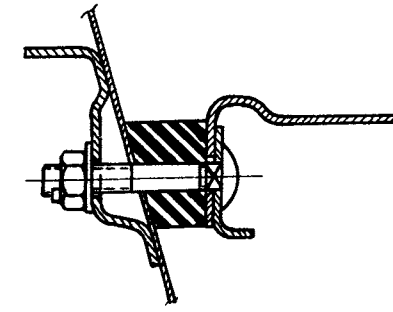
Лист № И. Узв. 160-1187, 13/VI-57.

Лист 1. Листов 3.

160-8400010



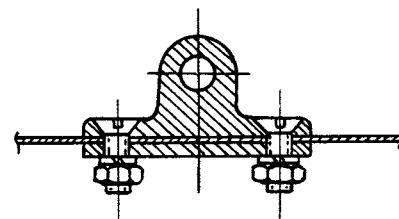
Сечение ЛЛ



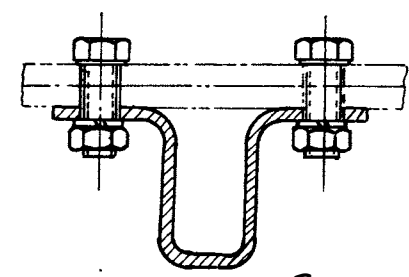
Сечение КК



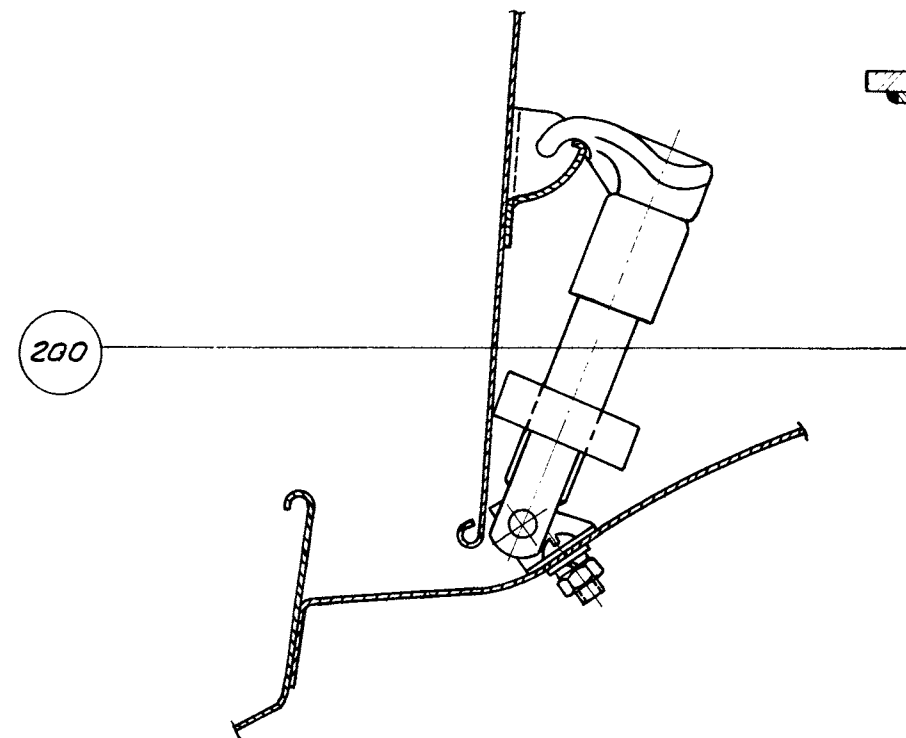
Сечение ИИ



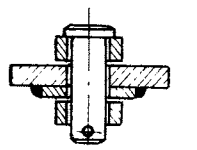
Сечение НН



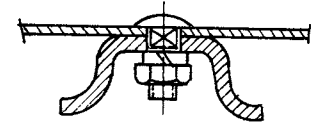
Сечение ПП



Сечение СС

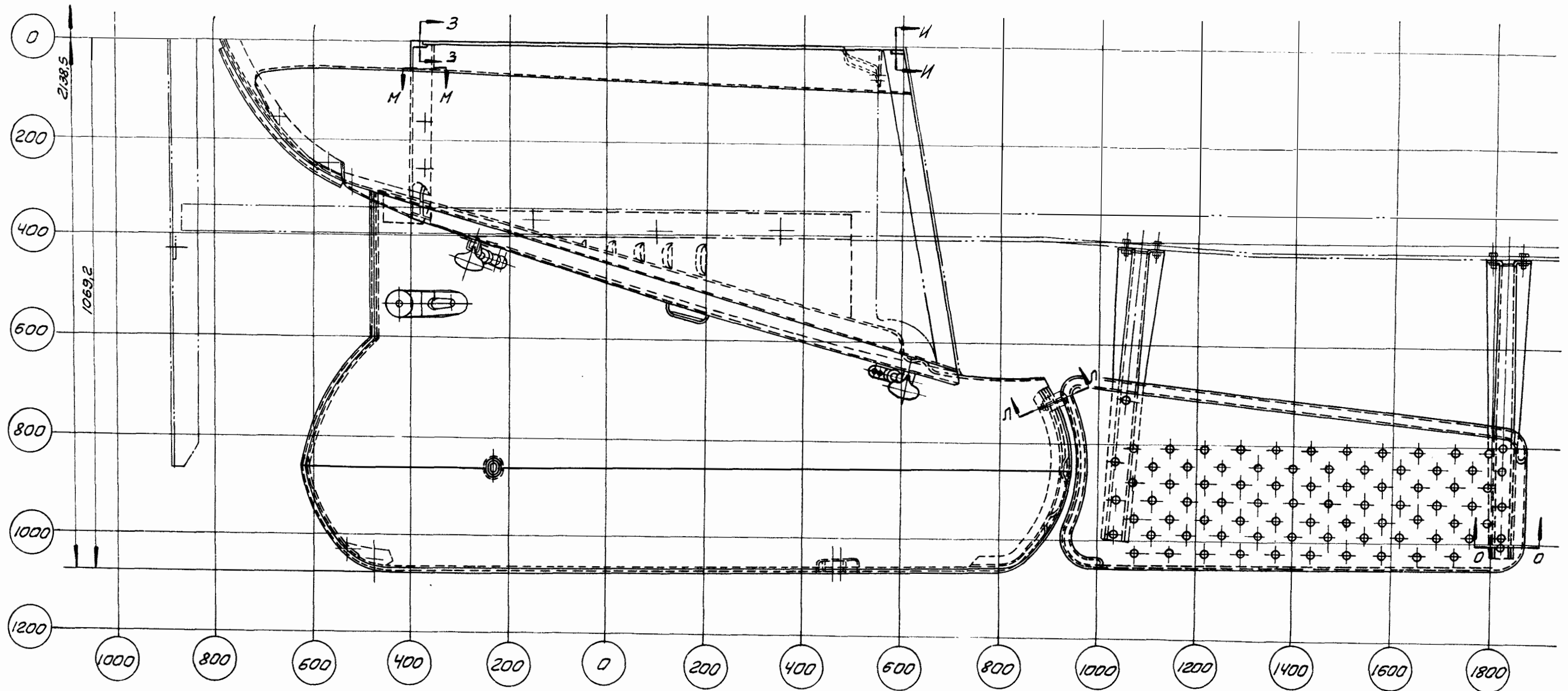


Сечение ОО

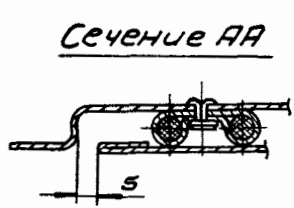


**ОПЕРЕНИЕ ПЕРЕДКА
В СБОРЕ**

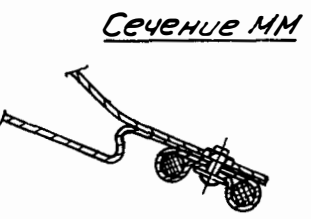
160-8400010



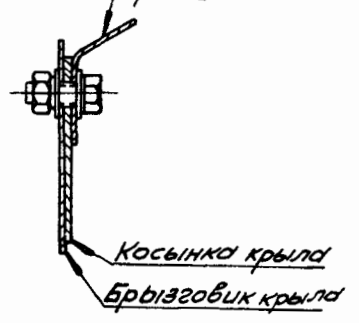
План



Сечение АА

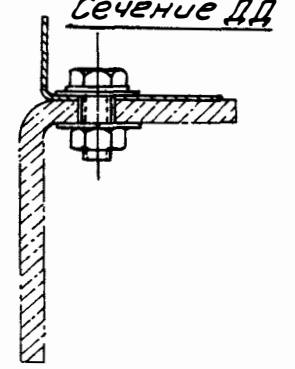


Сечение ММ

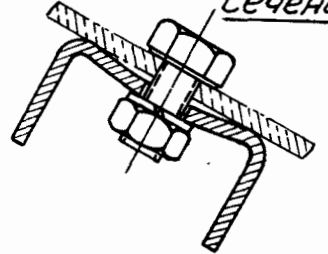


Сечение ВВ Крыло

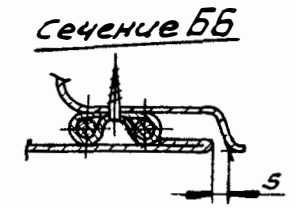
Косынка крыла
Брызговик крыла



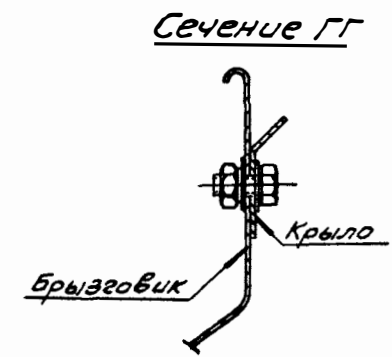
Сечение ДД



Сечение ЖЖ

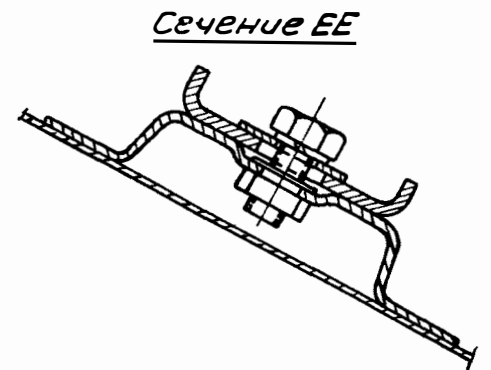


Сечение ВВ

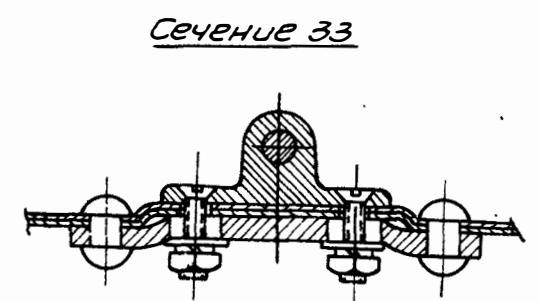


Сечение ГГ

Крыло
Брызговик

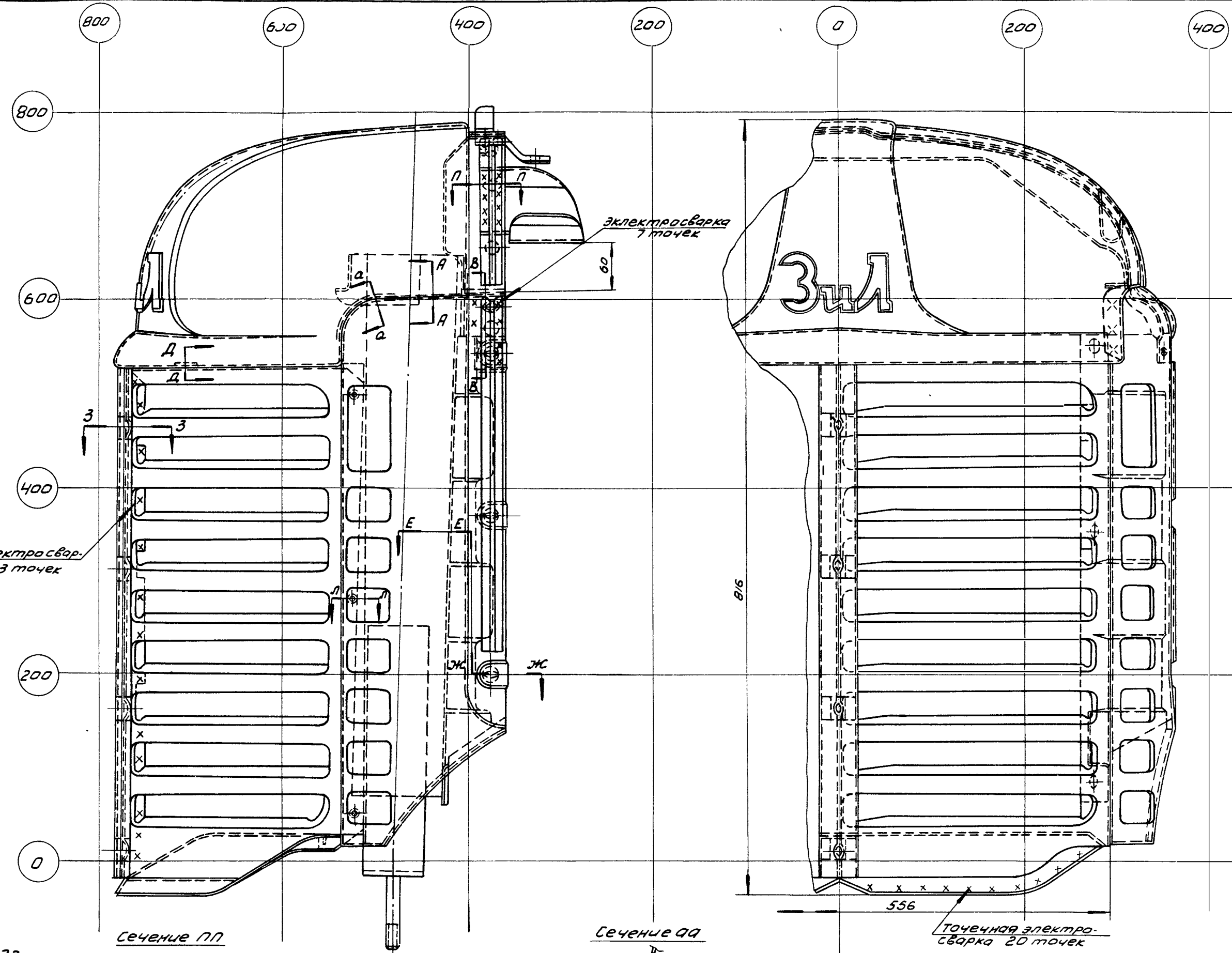


Сечение ЕЕ

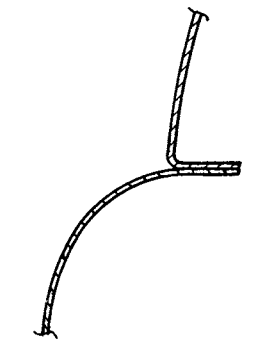


Сечение ЗЗ

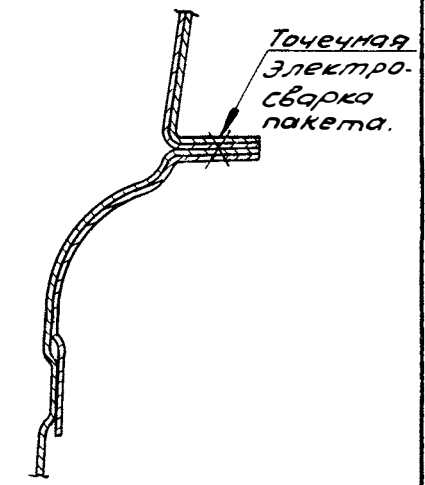
ОПЕРЕНИЕ ПЕРЕДКА В СБОРЕ



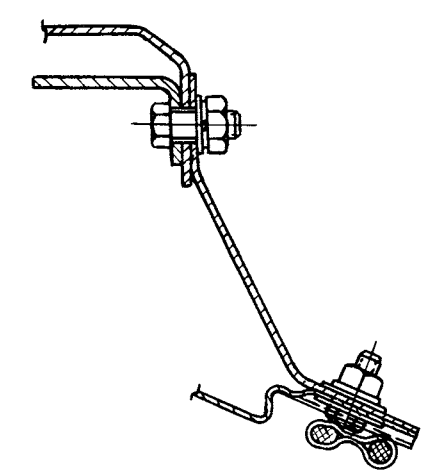
Сечение AA



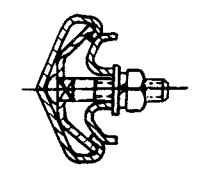
Сечение BB



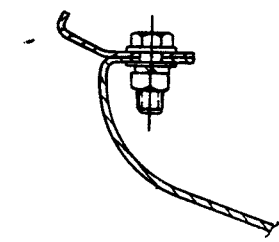
Сечение EE - ЖЖ



Сечение ЗЗ

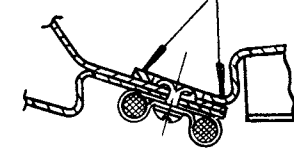


Сечение ПП



Сечение ПП

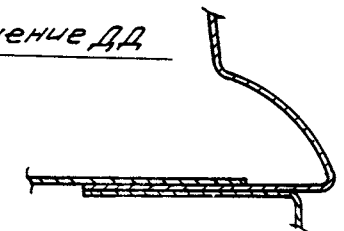
эл. сварка 8 точек



Сечение QQ

Приварить точечн. эл. сваркой с внутренней стороны к фланцу головки облицовки прав. и лев. стороны по 6 точек

Сечение ДД



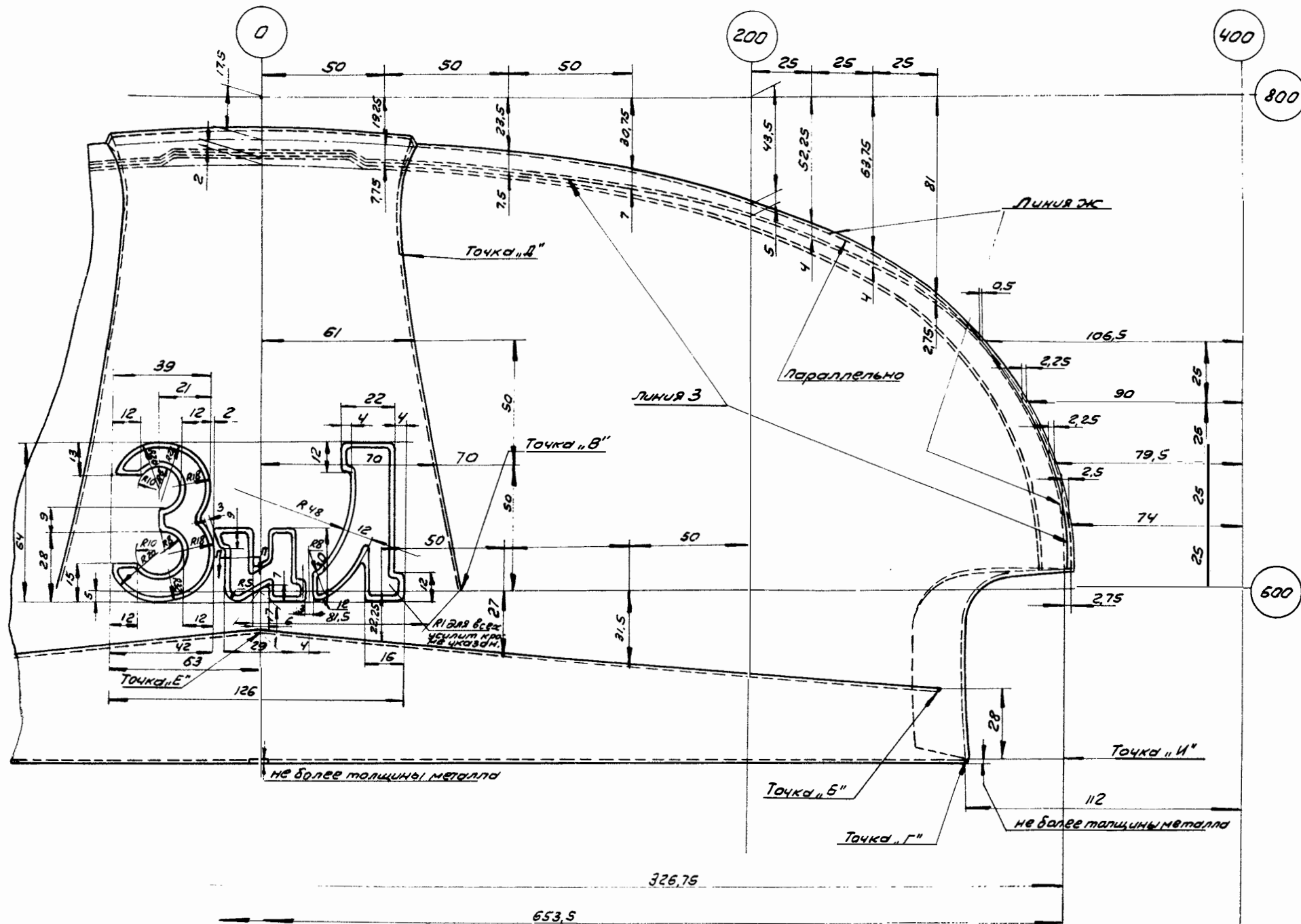
556
Точечная электросварка 20 точек

ОБЛИЦОВКА РАДИАТОРА В СБОРЕ

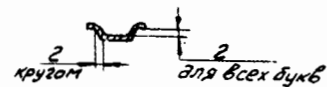
160-8401110

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

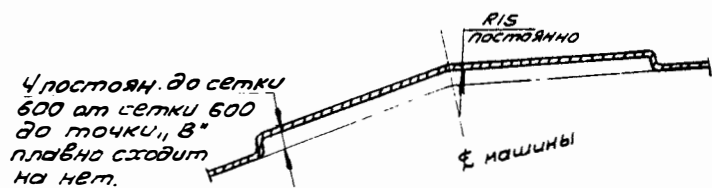
Заусенцы недопустимы.



Сечение ПП



Сечение ЛЛ

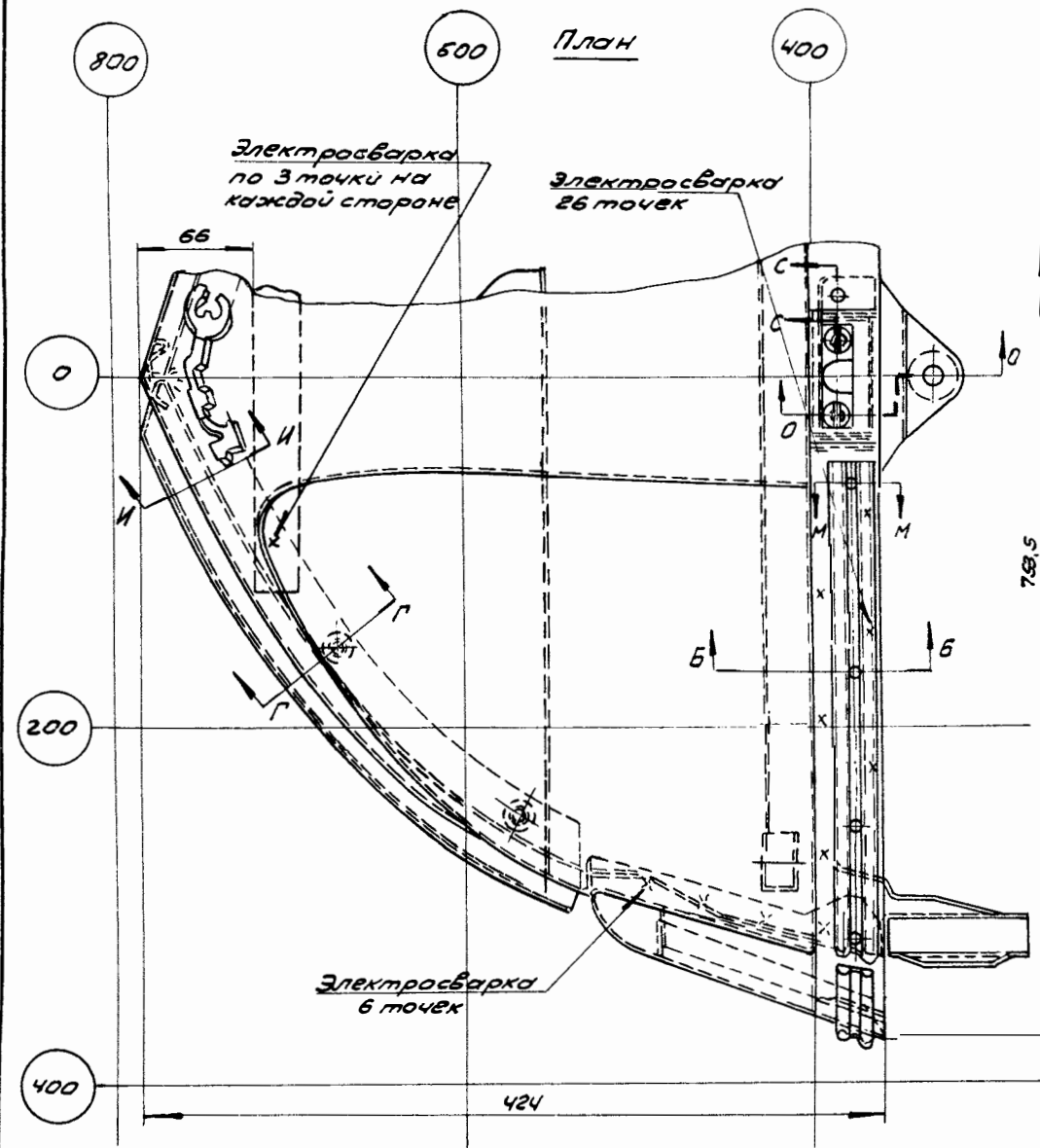


ГОЛОВКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА

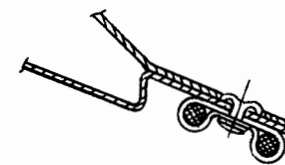
Сталь 08 Лист толщ. 1.2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-840112-А

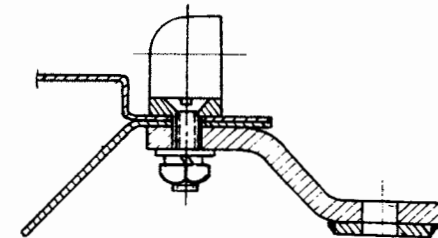
Лит. "Е"
Изв. 160-1187; 13/VI-57. Лист 2. Листов 2.



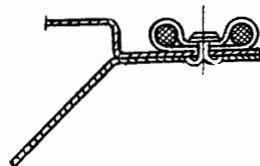
Сечение ММ



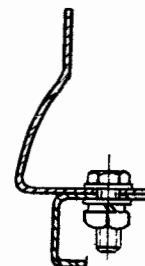
Сечение ОО



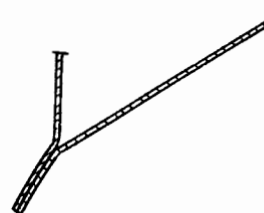
Сечение ББ



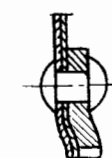
Сечение ГГ



Сечение ИИ



Сечение СС



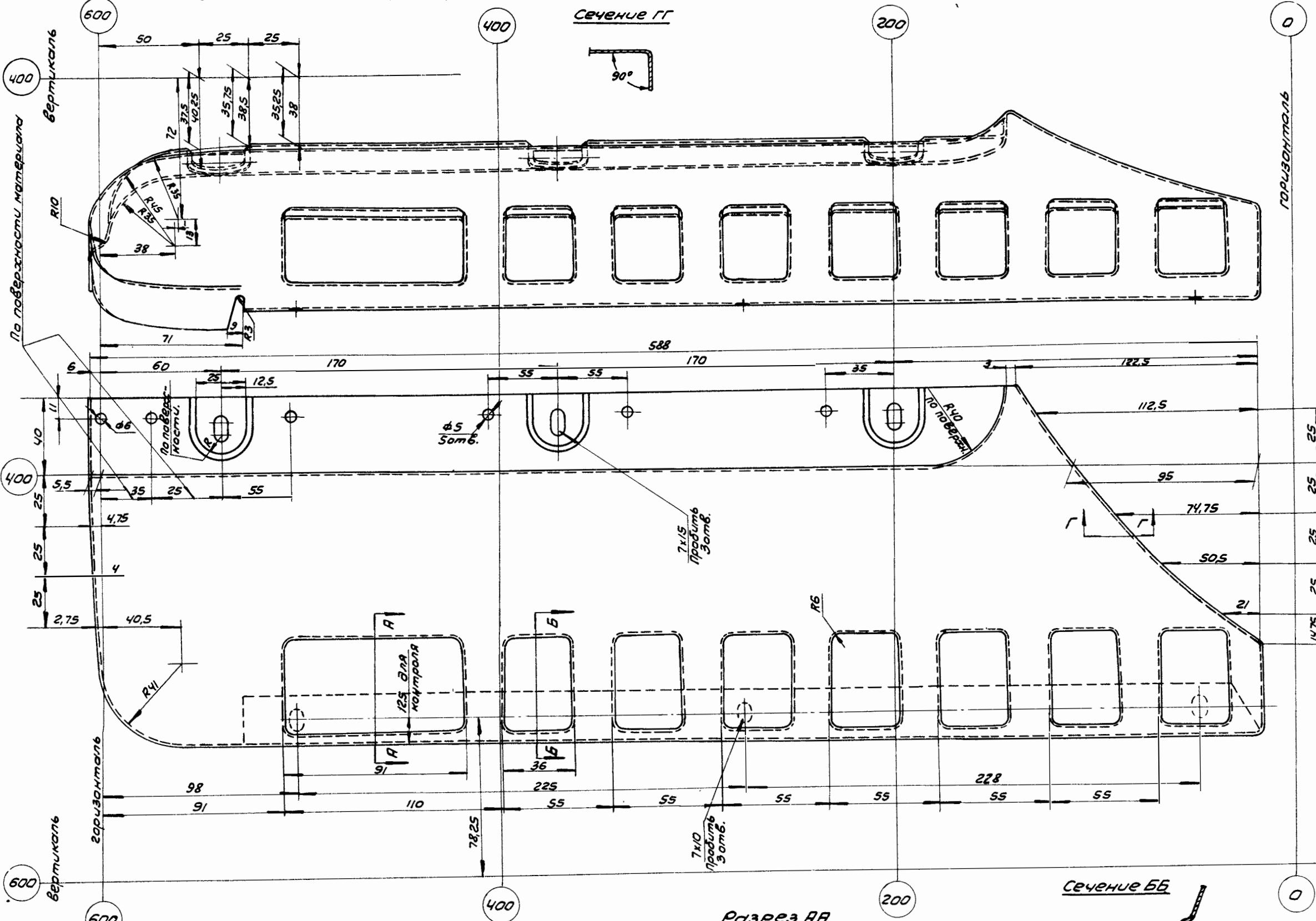
ОБЛИЦОВКА РАДИАТОРА В СБОРЕ

160-8401110

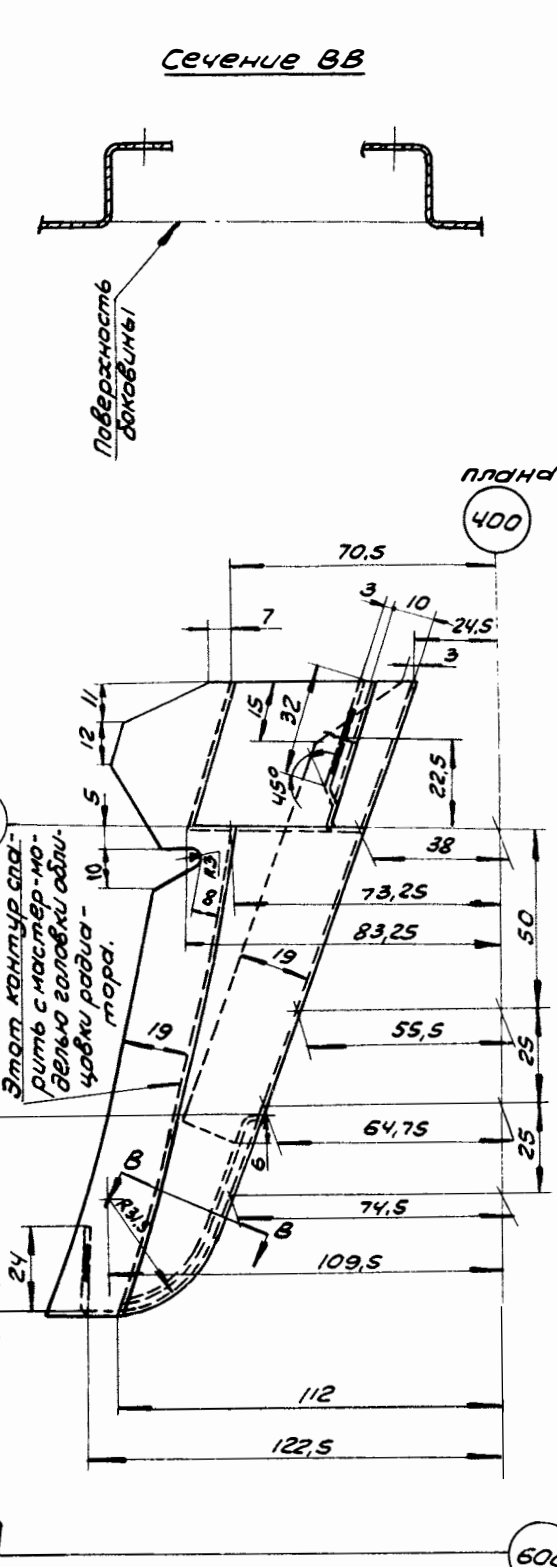
Лист 2. Листов 2.

Лит. "АЦ" Изв. 160-1187; 13/VI-57.

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

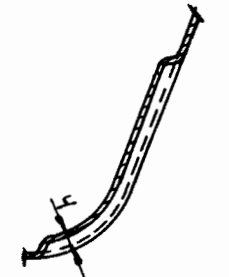


Заусенцы недопустимы

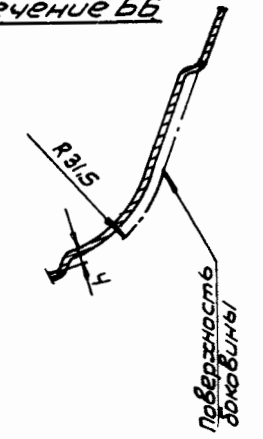


1. Недостающие размеры, определяющие поверхность детали, брать по мастер-модели.
2. Все размеры, точки и линии даны по одной поверхности детали.
3. Неуказанные радиусы гибки 1,2 мм.

Разрез AA



Сечение ББ



Изображение детали, координатная сетка и сечения условно повернуты относительно поля чертежа на 90°

БОКОВИНА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА, ЛЕВАЯ

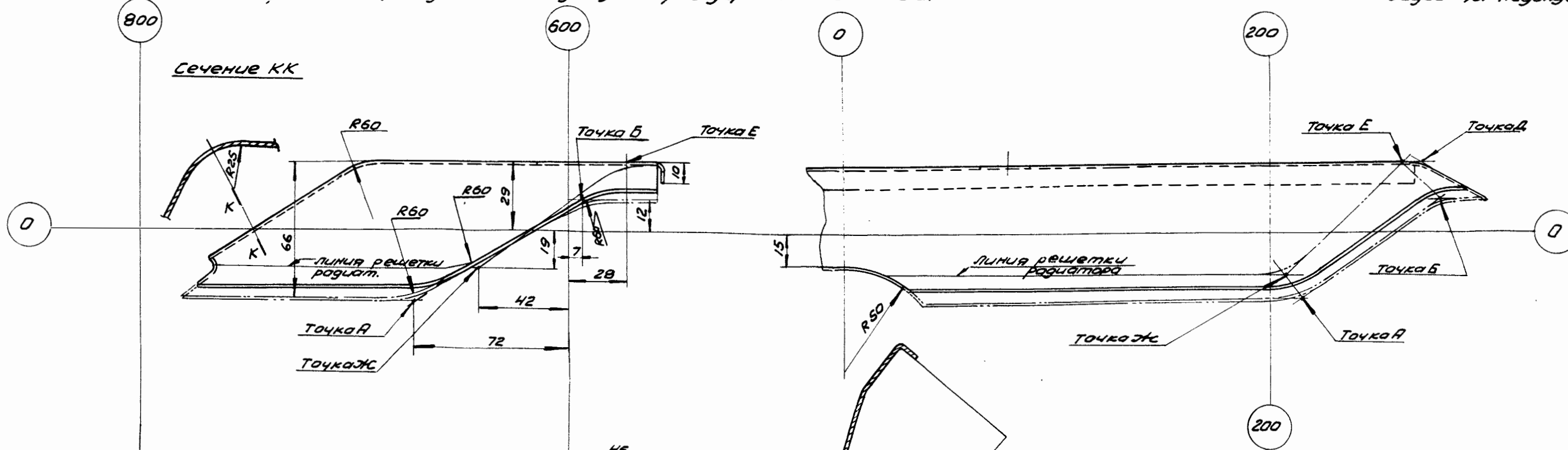
Сталь 08. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

БОКОВИНА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА, ПРАВАЯ

160-840115
160-840114

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

Зачислены недопустимы



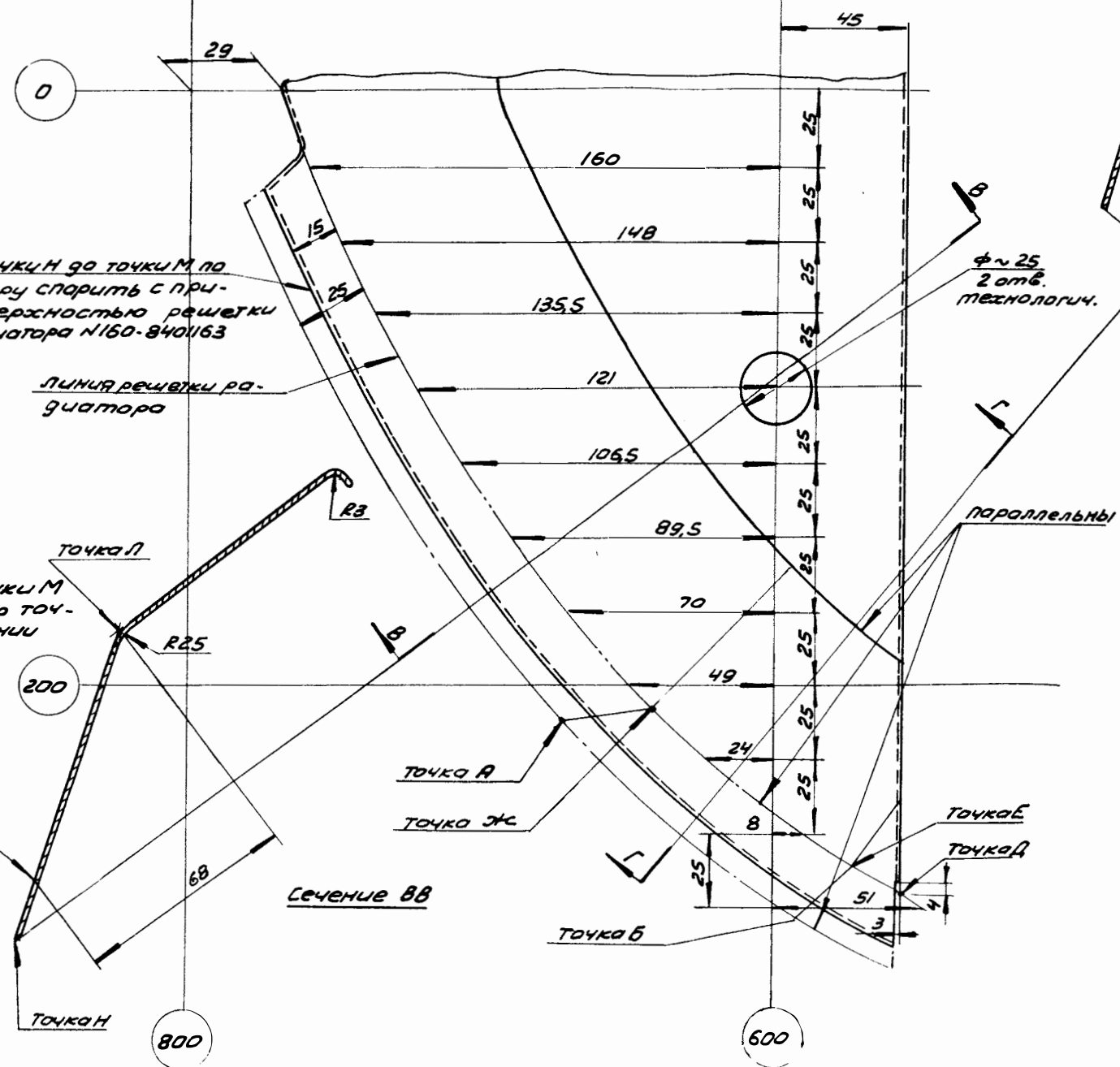
Примечание: 1. Размеры даны по наружной поверхности.
2. Поверхность брать по мастер модели.
3. Не указанные радиусы гудки делать R1,5.

Поверхность от точки Н до точки М по всему периметру спарить с прилегающей поверхностью решетки облицовки радиатора №160-8401163

линия решетки радиатора

От точки Л до точки М и от точки М до точки Н прямые линии в радиальных сечениях

Точка М на линии решетки радиат.



Сечение ВВ

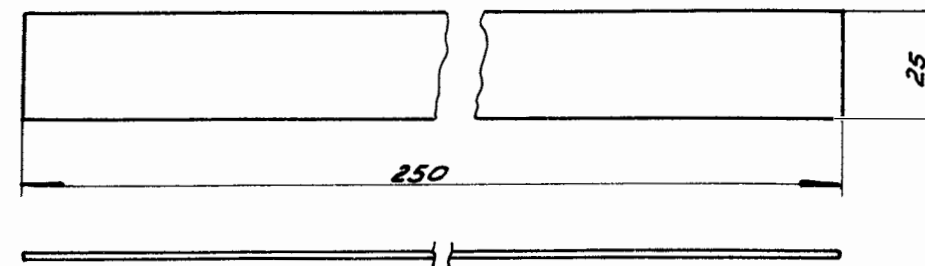
Сечение ГГ

**ПОДДОН РЕШЕТКИ
ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА**

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

160-8401168

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



**ПЛАНКА ГОЛОВКИ
ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА**

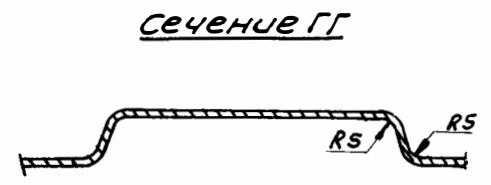
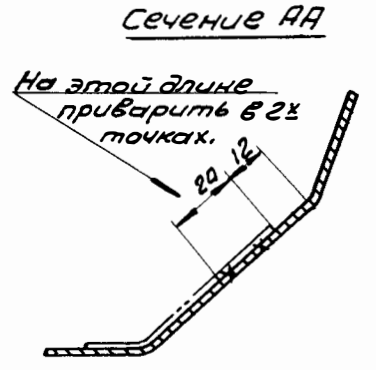
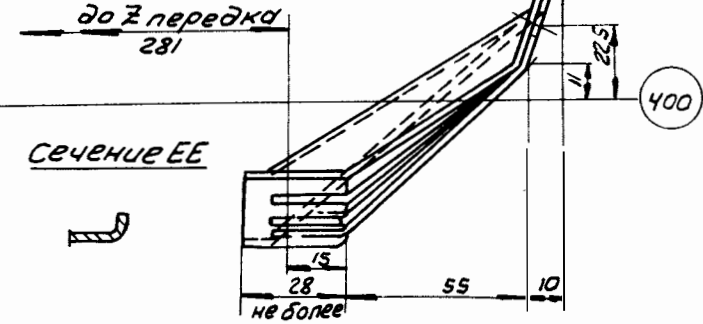
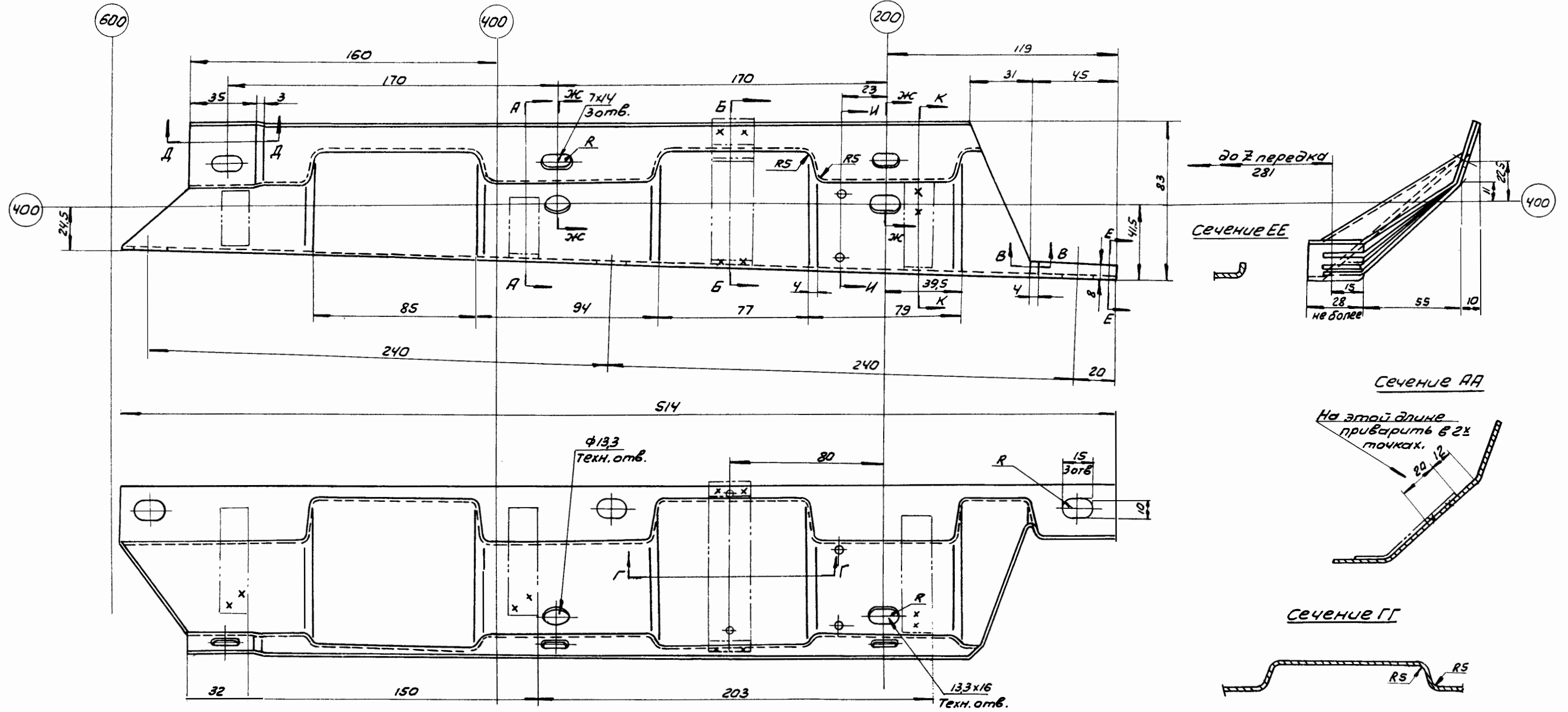
Сталь 08 лист толщ. 1,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-8401121

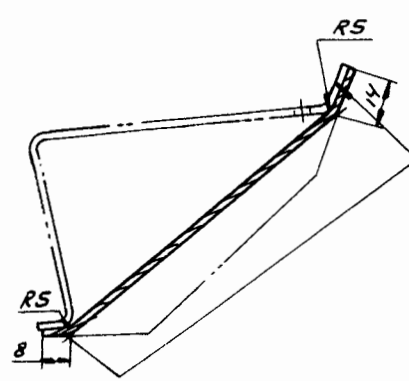
Без лит. без изв.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 Неуказанные радиусы гибки 3.

Закусенцы недопустимы.

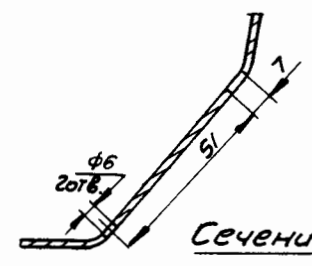


Сечение ББ



Сечение ВВ

Сечение ИИ



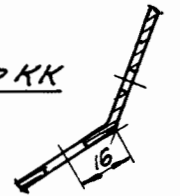
Сечение КК

Сварка точечная, точка $\phi 5$ Всего 2 точки.

Сечение ДД



Сечение ЖЖ



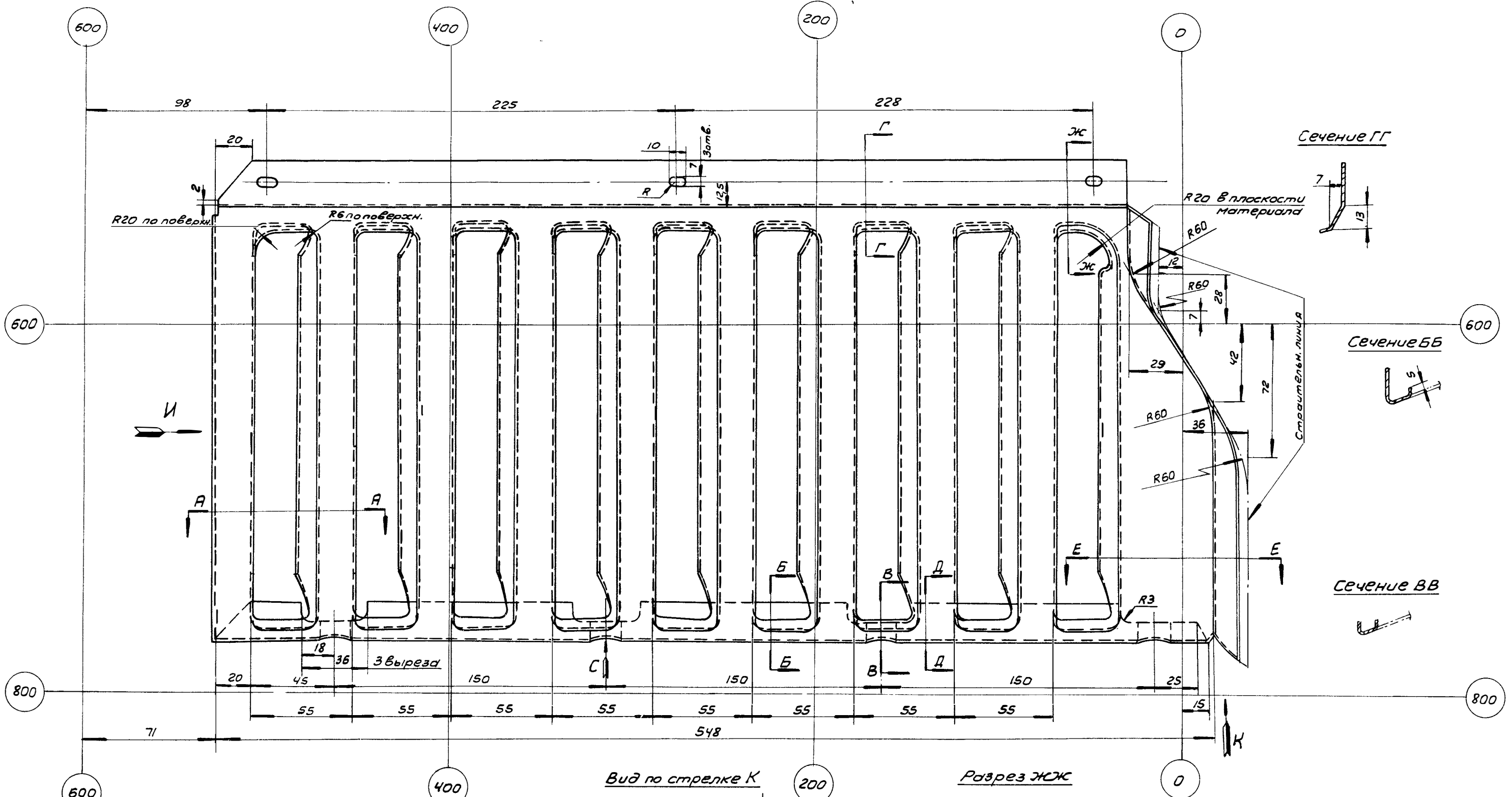
правая
 левая

ДЕРЖАВКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ

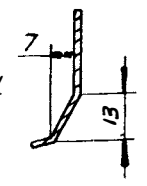
Сталь 08. Лист толщ. 1.7.
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

- ДЕРЖАВКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ
- ДЕРЖАВКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ
- ДЕРЖАВКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА ПРАВАЯ

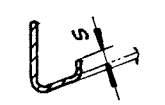
160-8401123-Б
160-8401140-Б
160-8401141-Б
160-8401122



Сечение ГГ



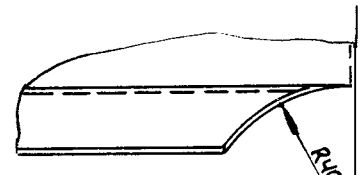
Сечение ББ



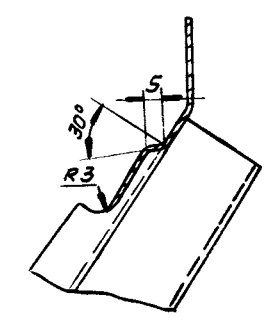
Сечение ВВ



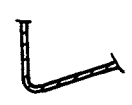
Вид по стрелке К



Разрез ЖЖ



Сечение ДД



Примечание:
 1. Размеры даны по внутренней поверхности детали.
 2. Неуказанные радиусы гибки делать R1,2 мм.

РЕШЕТКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА

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

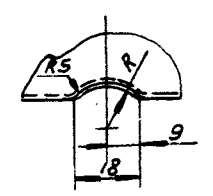
Лев. показ.

160-8401163

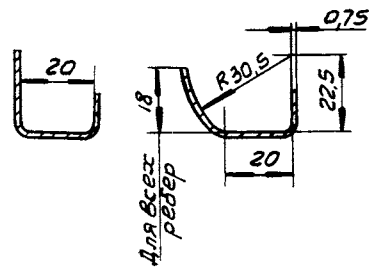
Прав. симметр.

160-8401162

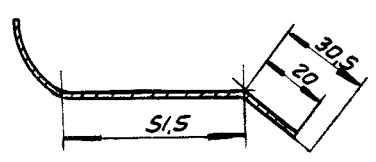
Вид по стрелке С

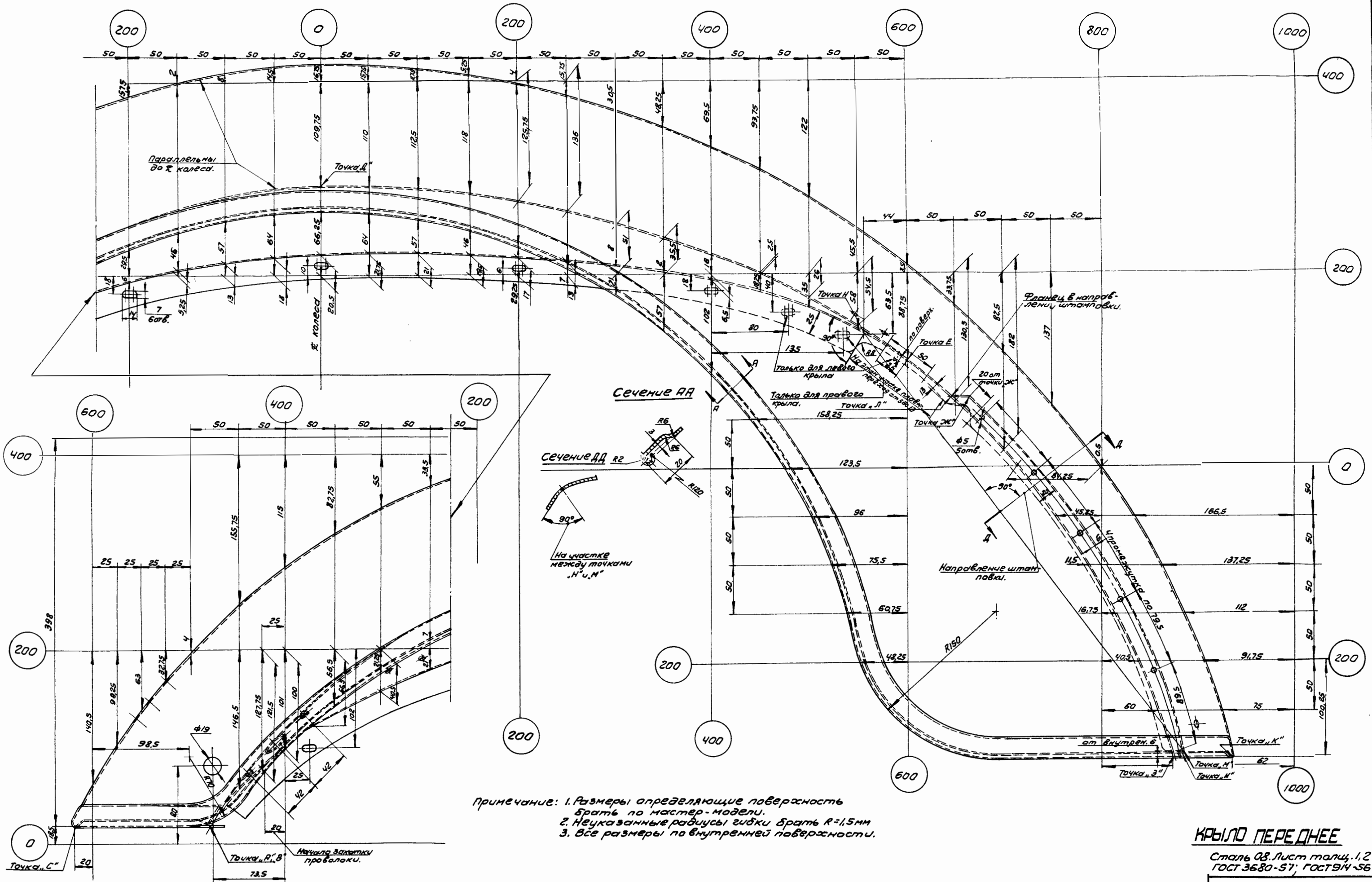


Сечение АА нормально к поверхности



Сечение ЕЕ нормально к поверхности.





Примечание: 1. Размеры определяющие поверхность брать по мастер-модели.
 2. Неуказанные радиусы гудки брать R=1,5мм
 3. Все размеры по внутренней поверхности.

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

Лев. показ.

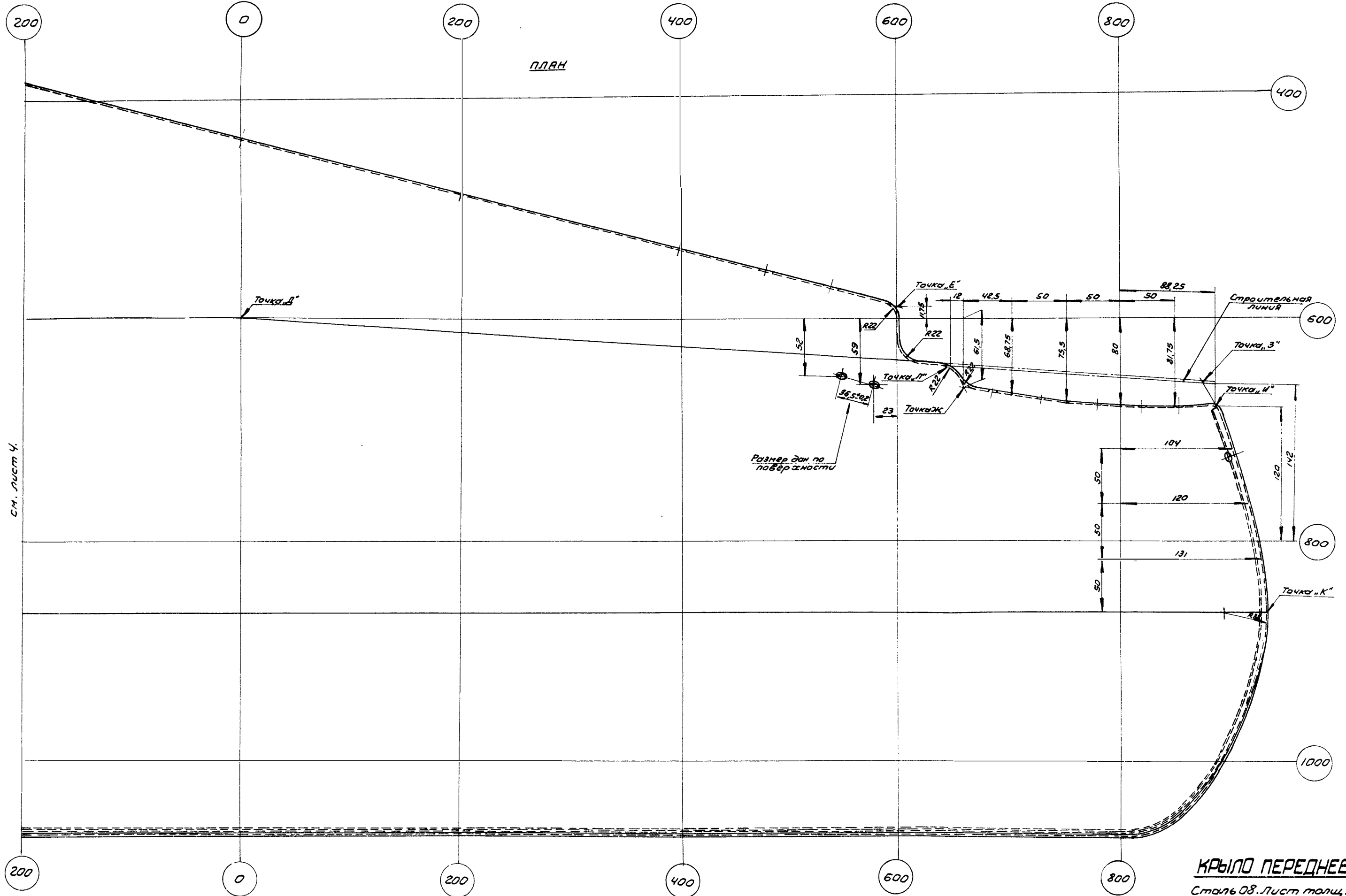
Прав. симметрич.

160-8403021-Б

160-8403020-Б

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

Заусенцы недопустимы.



см. лист 4.

Размер дан по поверхности

КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ
 Сталь 08. Лист толщ. 1.7
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

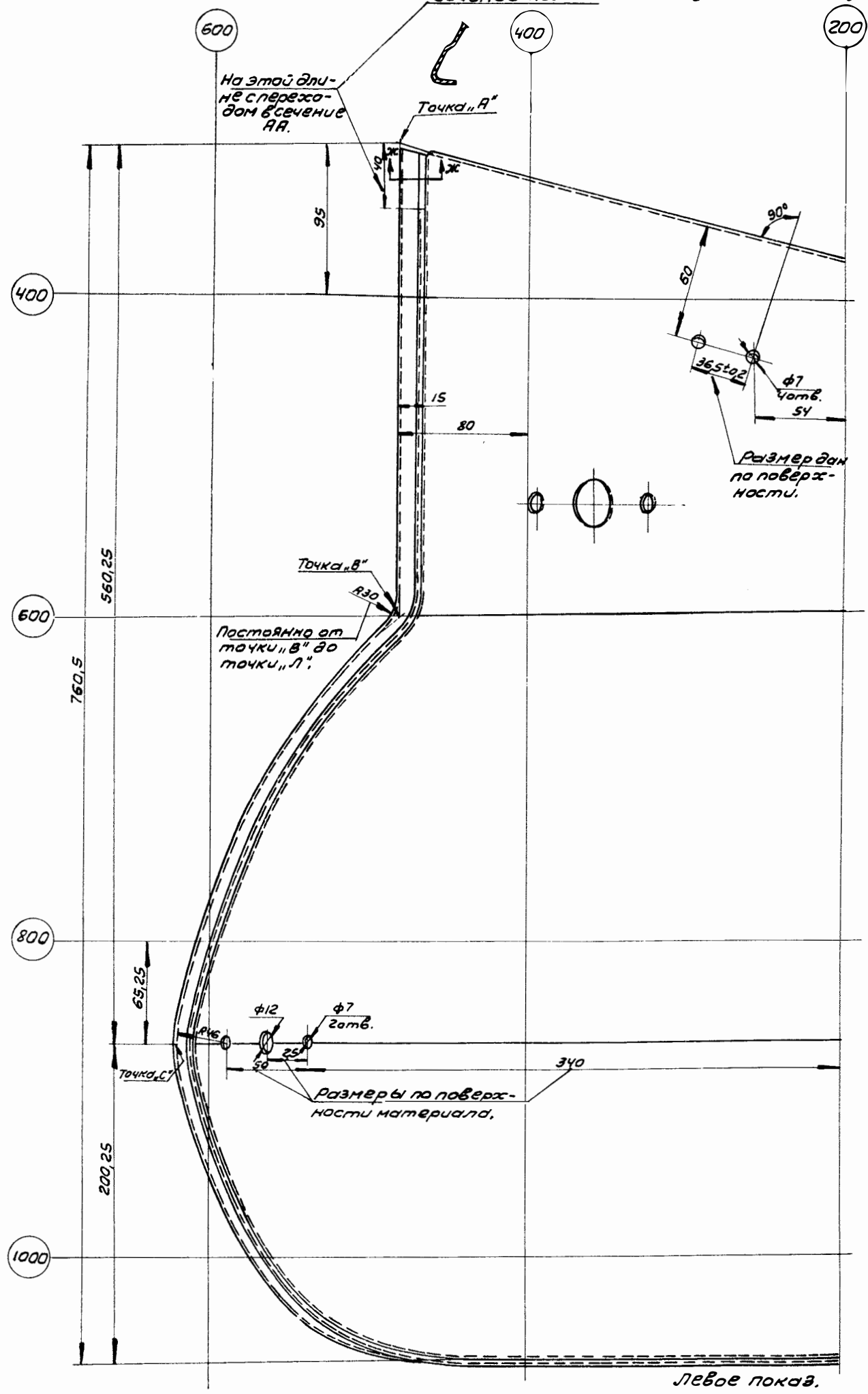
лев. показ.

160-8403021-Б

прав. симметр.

160-8403020-Б

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



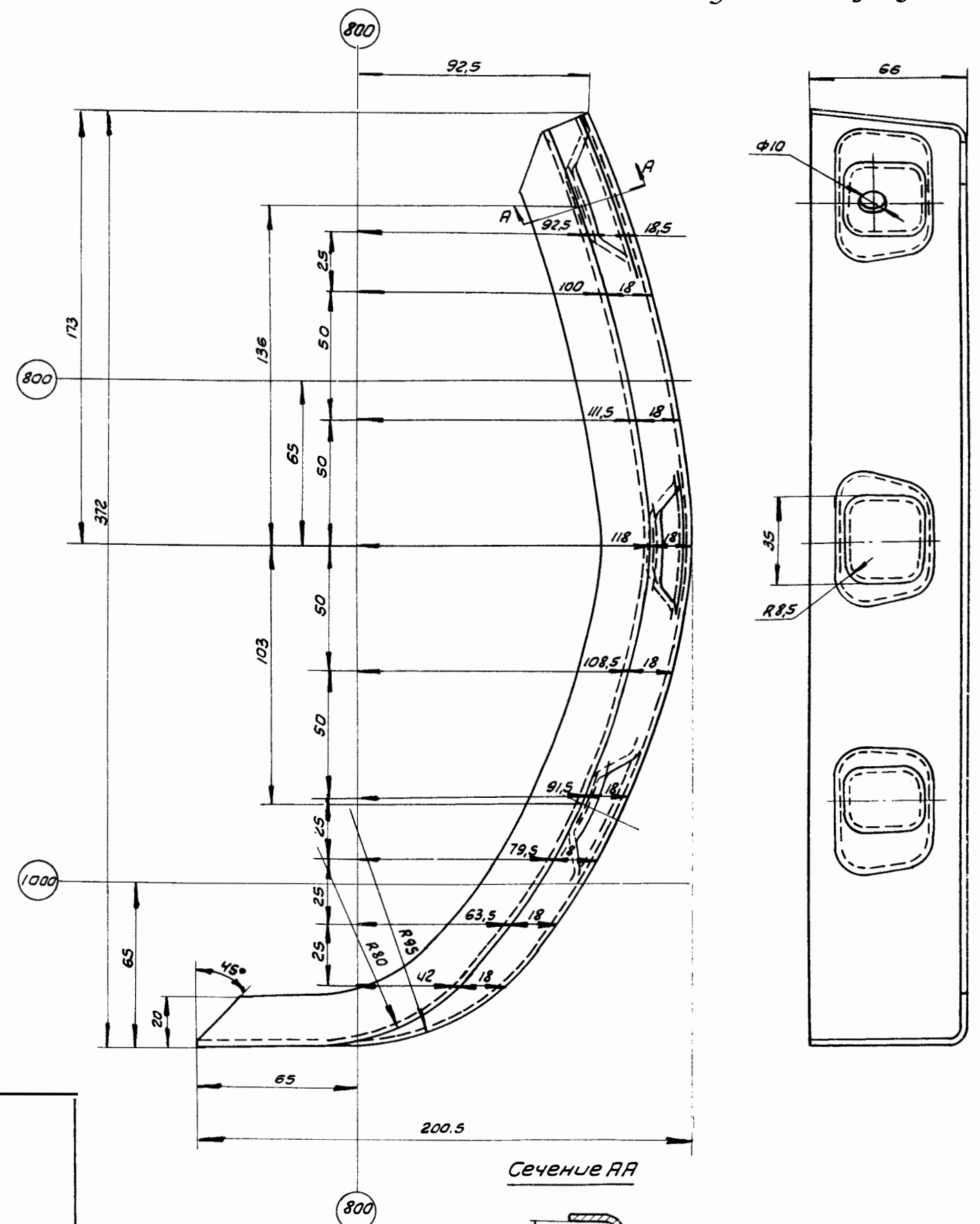
См. лист 2.

КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ
Сталь 08. Лист толщ. 1.2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

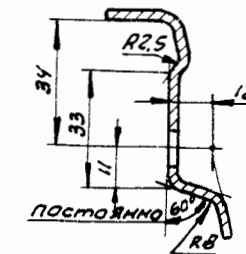
160-8403021-Б

160-8403020-Б

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



Лит. "Д". Узв. 150-5659; 6/17-58.



**УСИЛИТЕЛЬ ПЕРЕДНЕГО
КРЫЛА ЗАДНИЙ ЛЕВЫЙ**

Сталь 08. Лист толщ. 2.5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

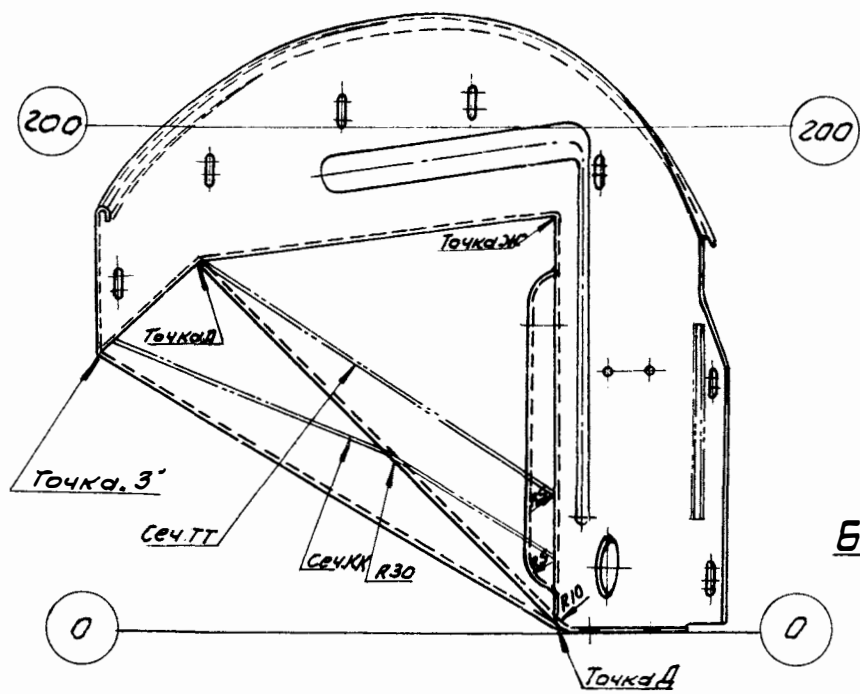
160-8403081

160-8403080

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

Вид по стрелке "К"

Заусенцы недопустимы.



БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ПРАВЫЙ

Сталь 08. Лист толщ. 0,9. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-8403270

160-8403260

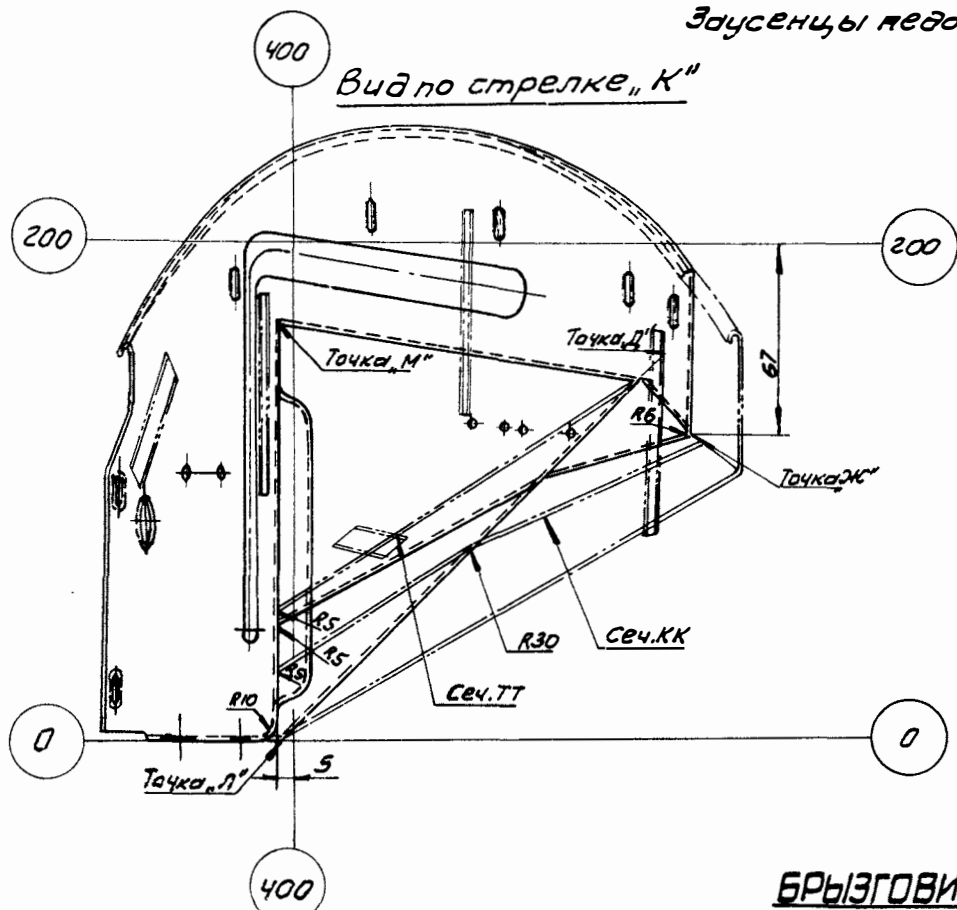
Брызговик переднего крыла правый в сборе.

Лит. "Ю" Узв. 160-1137; 12/II-56 Лист 2. Листов 2.

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

Заусенцы недопустимы.

Вид по стрелке "К"



БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ЛЕВЫЙ

Сталь 08. Лист толщ. 0,9. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-8403271

160-8403261

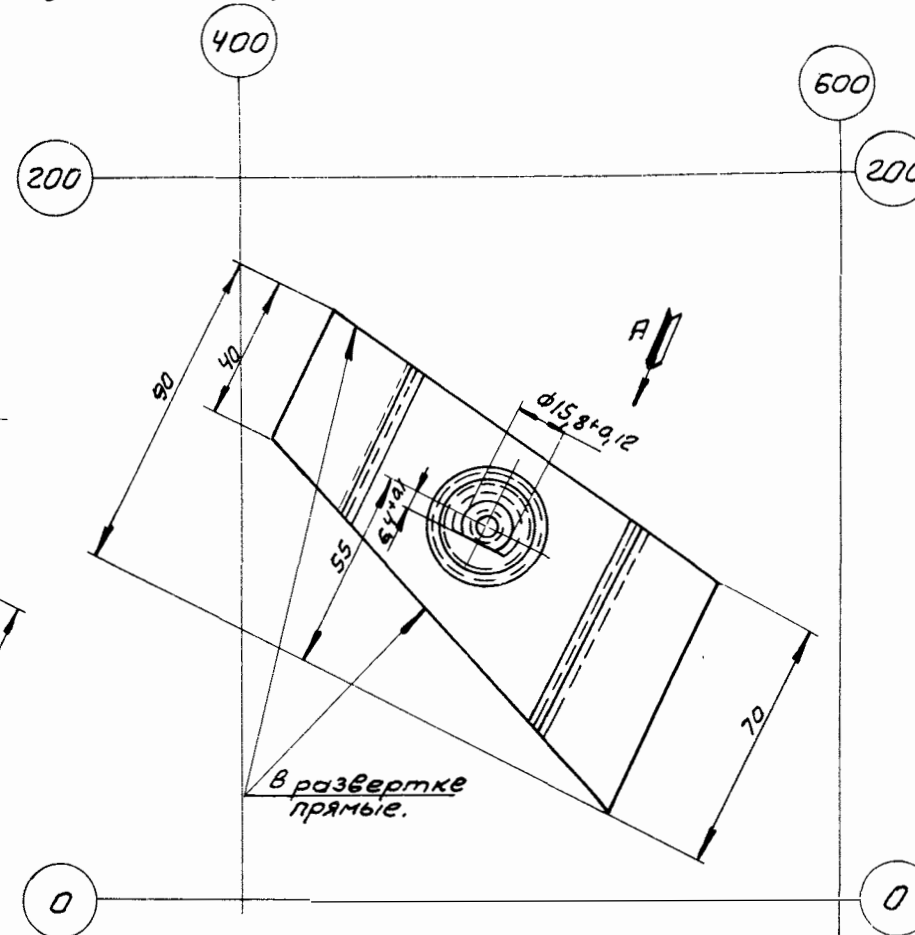
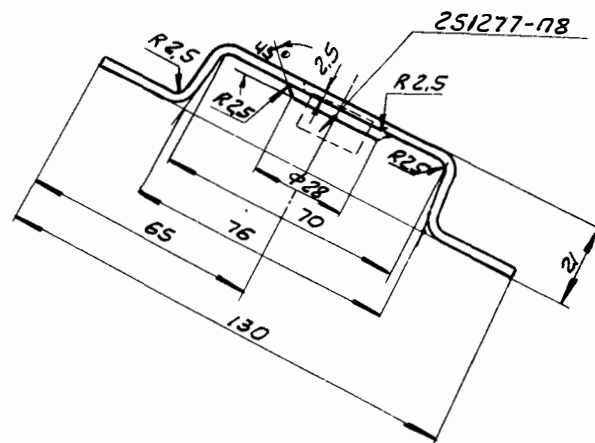
Лист 2. Листов 2.

Брызговик переднего крыла левый в сборе

Без лит. Узв. 160-1007

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

Вид по стрелке "А"



СКОБА ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ЛЕВАЯ

Сталь 08. Лист толщ. 2,5. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

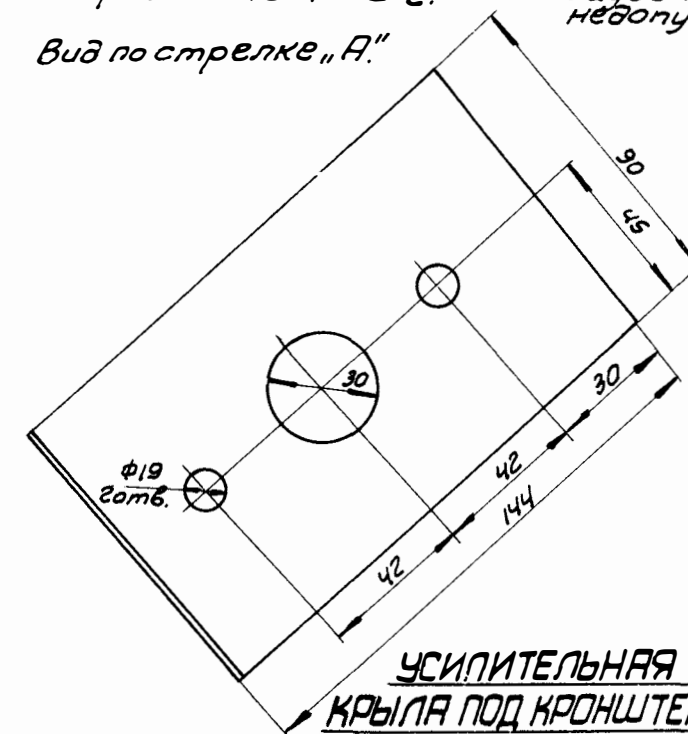
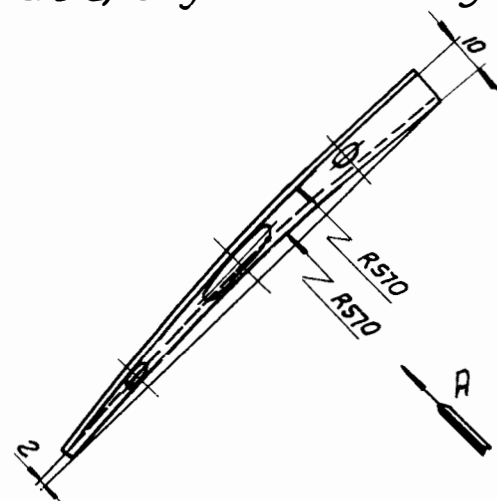
160-8403215

Лит. "К" Узв. 150-5654; 25/II-58.

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

Заусенцы недопустимы.

Вид по стрелке "А"



УСИЛИТЕЛЬНАЯ НАКЛАДКА КРЫЛА ПОД КРОНШТЕЙН ФАРЫ

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

Левая показана

160-8403087

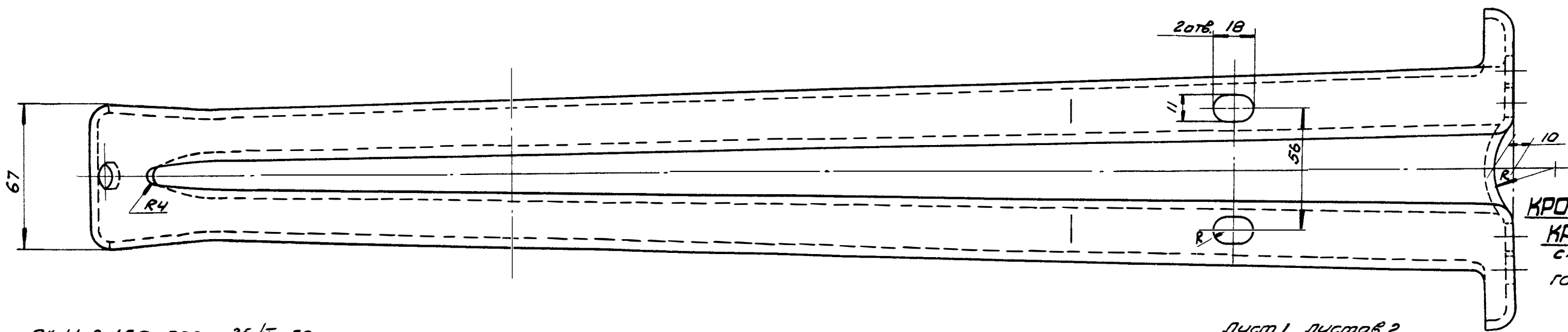
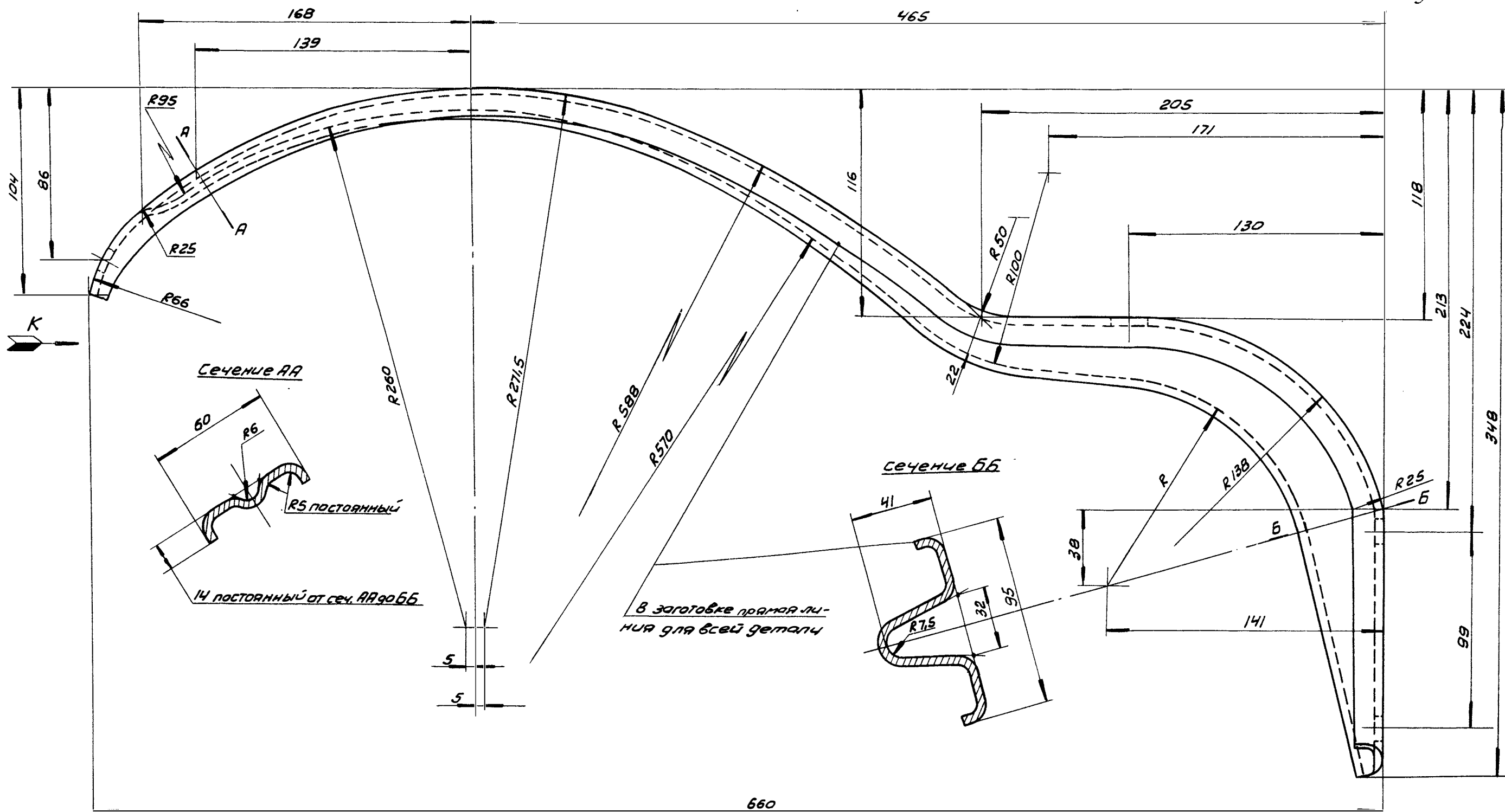
Правая симметр.

160-8403086

Лит. "Г" Узв. 150-5659; 6/III-58.

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

Заусенцы недопустимы



**КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕГО
КРЫЛА ПЕРЕДНИЙ**
Сталь 08 Лист толщ. 3,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-8403202-B

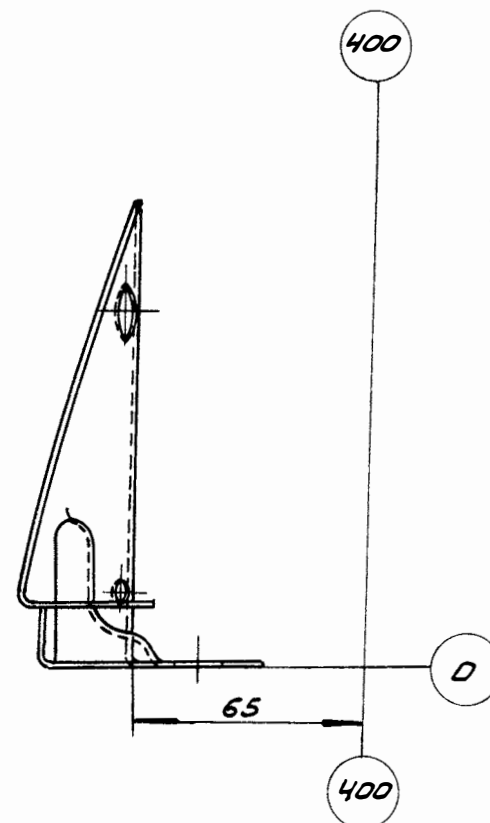
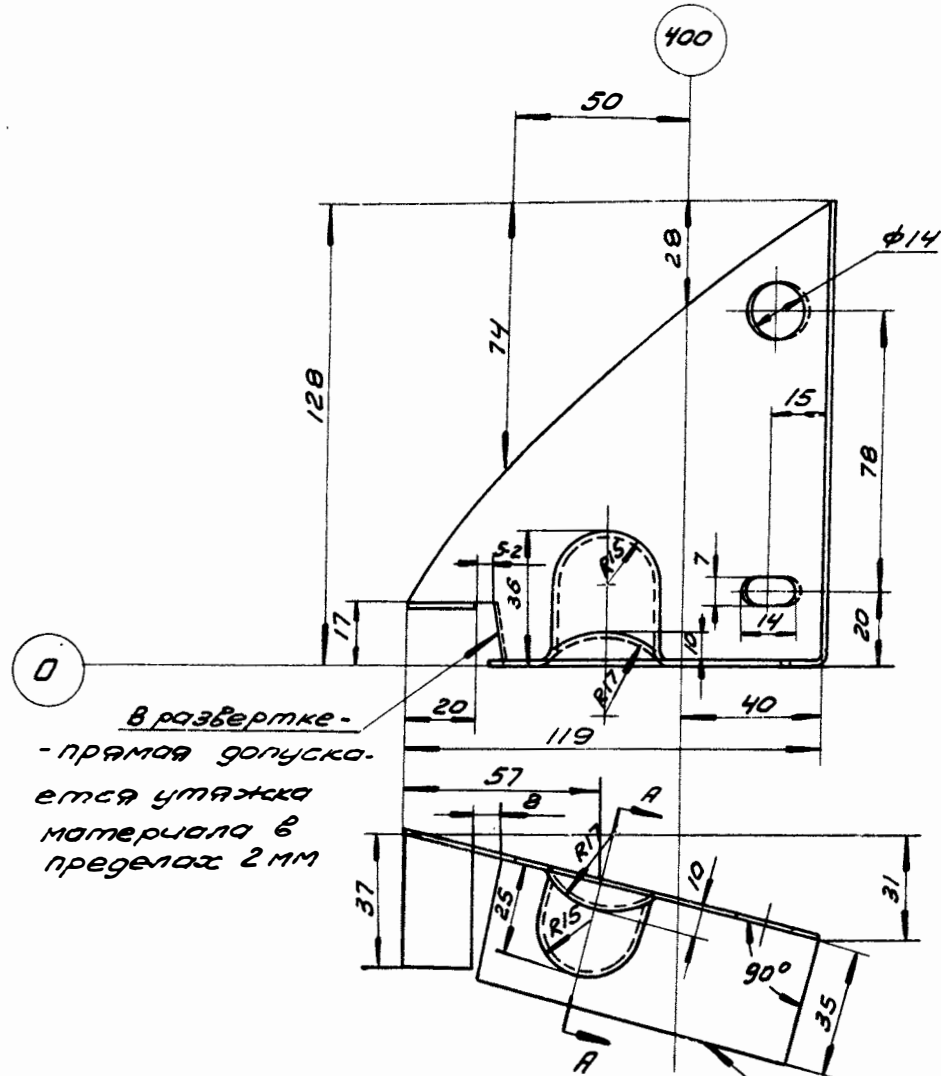
Лист 1 листов 2

Лит. А Узв. 150-5280; 25/51-56.

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

Заусенцы недопустимы

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



**КОСЫНКА
ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА**
сталь 08 лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-8403085

160-8403084

Лист "С" УЗВ. 160-1147; 28/III-56.

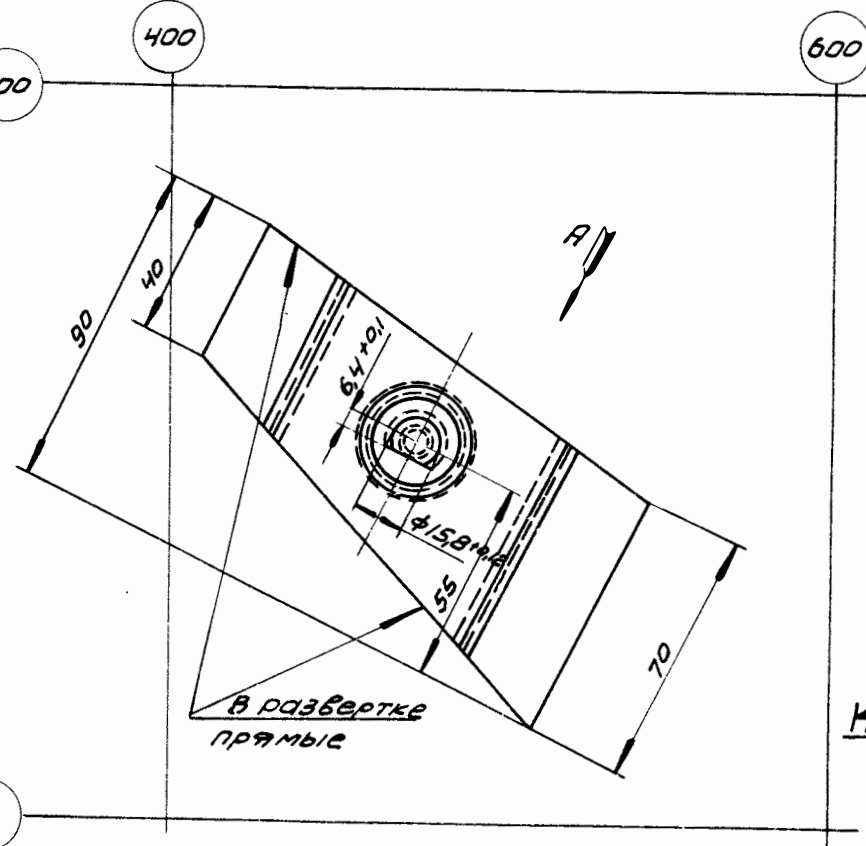
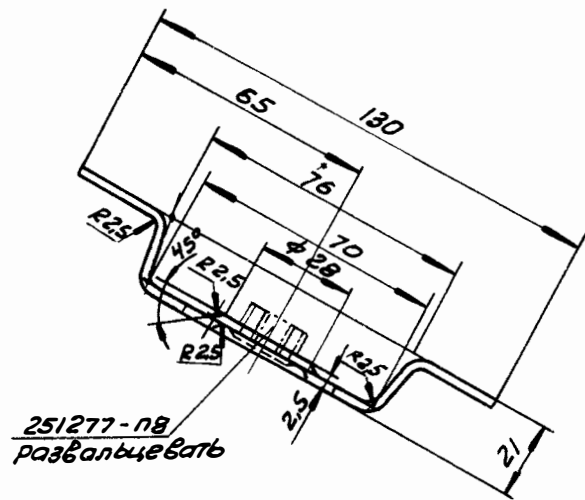
Допустима
утяжка матер. до 2 мм

левая показана
правая симметр.

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

Заусенцы недопустимы

Вид по стрелке А



**СКОБА ЗАДНЕГО
КРОНШТЕЙНА ПЕРЕДНЕ-
ГО КРЫЛА ПРАВАЯ**

сталь 08 лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

160-8403214

Лист "К" УЗВ. 150-5656; 27/II-58.

**КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕГО
КРЫЛА ПЕРЕДНИЙ**

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

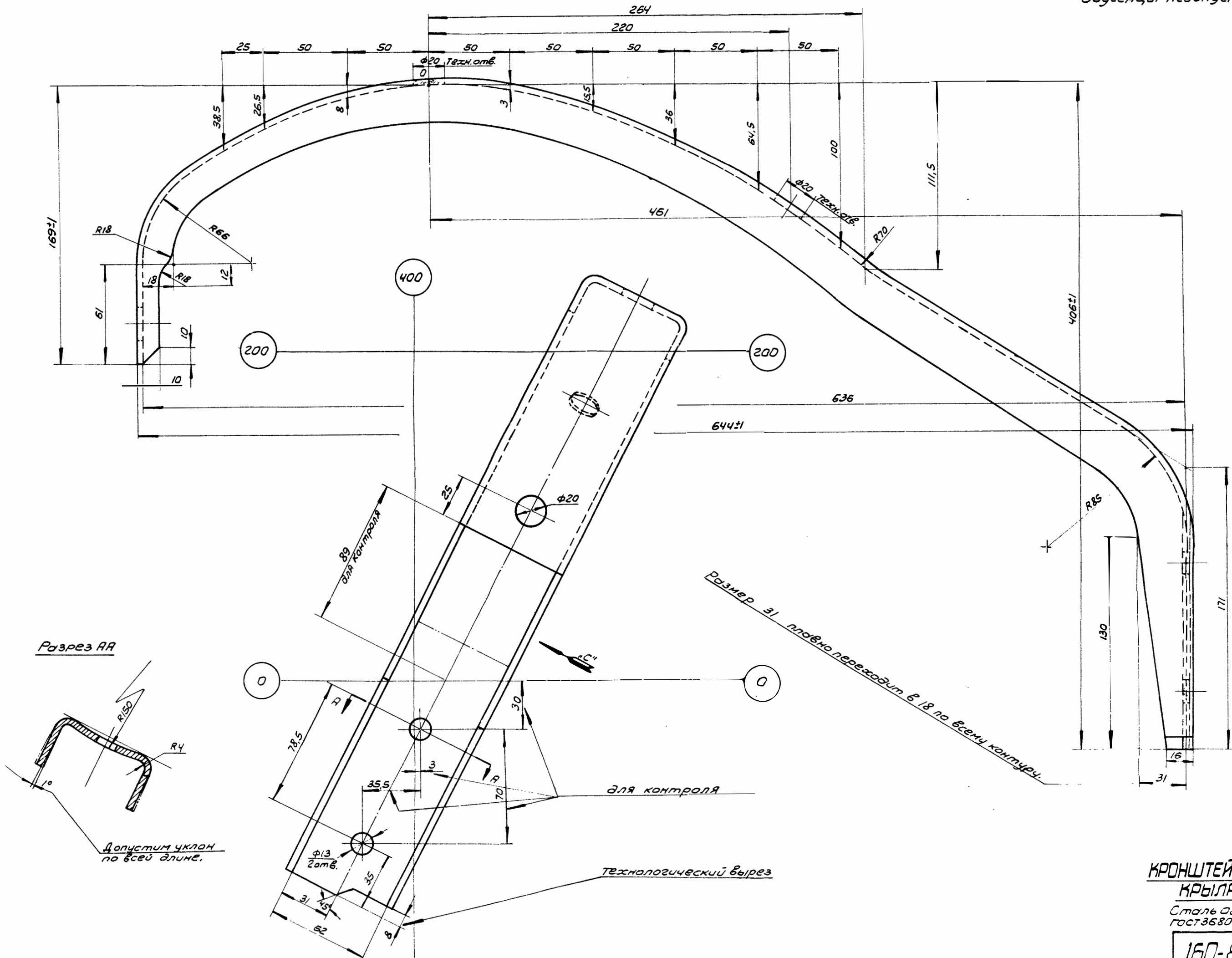
160-8403202-В

Лист "А" УЗВ. 150-5280; 25/IV-56. Лист 2 Листов 2

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

Вид по стрелке "С"

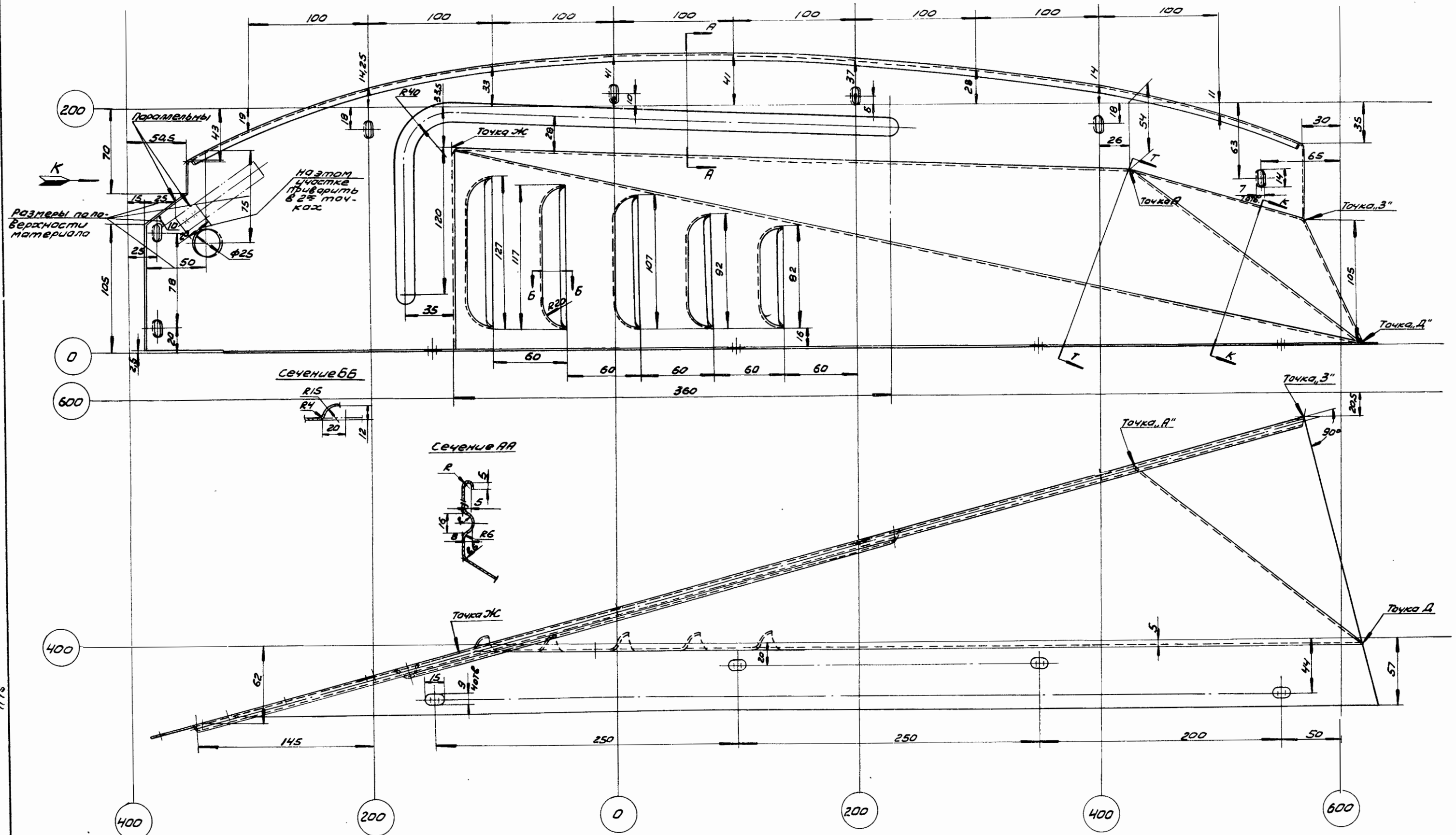
Заусенцы недопустимы.



КРОНШТЕЙН ПЕРЕДНЕГО
КРЫЛА ЗАДНИЙ

Сталь 08. Лист толщ 3,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

160-8403212



Сечение ББ

Сечение АА

БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ПРАВЫЙ
 сталь 08 лист толщ. 0,9
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ПРАВЫЙ В СБОРЕ

100-8403270
 160-8403260

Цена 5 руб. 70 коп. Переплет 30 коп.