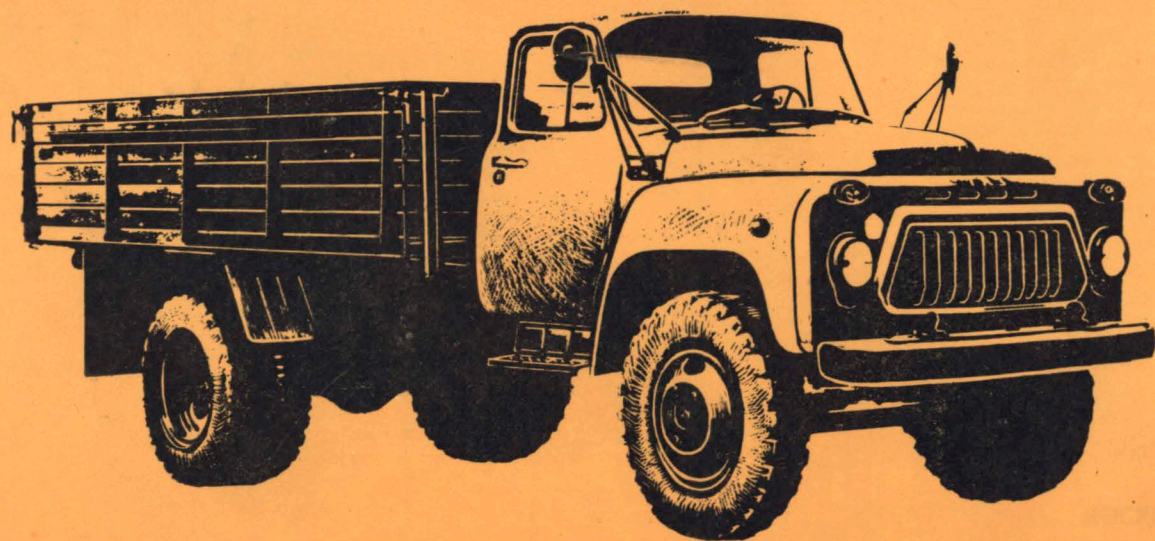


АТЛАС КОНСТРУКЦИЙ АВТОМОБИЛЕЙ

ГАЗ-53А

ГАЗ-66

ГАЗ-52-04



ГОРЬКОВСКИЙ АВТОМОБИЛЬНЫЙ ЗАВОД
(Производственное объединение ГАЗ)

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

ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ

ИЗДАНИЕ ВТОРОЕ, ПЕРЕРАБОТАННОЕ И ДОПОЛНЕННОЕ

Под редакцией А. Д. ПРОСВИРНИНА

ЧАСТЬ I
ШАССИ

(стр. 1—231)



МОСКВА «ТРАНСПОРТ» 1979

УДК 629.113(084.4)

Атлас конструкций автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04. Чертежи узлов и рабочие чертежи деталей. Изд. 2-е, перераб. и доп. Ч. I. Шасси. М., Транспорт», 1979. 495 с. Авт.: А. М. Бутусов, А. Н. Вологдин,

В. Ф. Жадаев, Р. Г. Заворотный, Л. С. Зислин, С. Г. Зислин, И. В. Ирхин, П. Э. Сыркин, Г. А. Ширяев.— (Горьковский автомобильный завод. Производственное объединение «ГАЗ»).

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

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

Первое издание вышло в 1974 г.

Ил. 491, табл. 7

А $\frac{31803-1027}{049(01)-79}$ без объявл.

© Горьковский автомобильный завод.
Производственное объединение «ГАЗ»,
1974.

© Горьковский автомобильный завод.
Производственное объединение «ГАЗ»,
1979, с изменениями.

ОГЛАВЛЕНИЕ

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

ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

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

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

ОБЩИЕ ДЕТАЛИ

Подшипники	482
Сальники	487
Крепежные изделия	489

ВВЕДЕНИЕ

В Атласе приведены сборочные и деталильные чертежи узлов и деталей грузовых автомобилей ГАЗ-53А, ГАЗ-66 и ГАЗ-52-04.

Издание подготовлено по конструкторской документации действующего производства и разработанной до ввода стандартов Единой системы конструкторской документации (ЕСКД).

Атлас состоит из двух частей: шасси, двигателя, кузова (кабины).

Чертежи в Атласе расположены соответственно по моделям ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04. Вначале идут сборочные чертежи узлов, затем в такой же последовательности — чертежи деталей.

В правом верхнем углу чертежа даны номер детали (узла), номер извещения о выпуске или изменении чертежа и дата. Наличие этих данных позволяет предприятиям и организациям, ремонтирующим автомобили или изготовляющим запасные части к ним, периодически уточнять чертежи, приведенные в атласе, в соответствии с теми изменениями, которые при необходимости вносятся в чертежи на Горьковском автомобильном заводе или Заволжском моторном заводе.

В ответ на запросы потребителей чертежей, приведенных в Атласе, о подтверждении соответствия чертежей действующим в производстве конструкторским документам, Горьковский автомобильный завод или по принадлежности Заволжский моторный завод (Горьковская область, г. Заволжье) будут либо подтверждать имеющиеся в Атласе номера извещений и дат, либо сообщать существо внесенных изменений, либо высылать новые чертежи.

При запросах следует ссылаться на упомянутые выше данные, приведенные в правом верхнем углу чертежей, помещенных в Атласе.

Запросы по автомобилям ГАЗ-53А, ГАЗ-66 (кроме их двигателей) и автомобилю ГАЗ-52-04 (в том числе и по его двигателю) направлять по адресу: г. Горький, Автомобильный завод, Управление конструкторско-экспериментальных работ. Запросы по двигателям автомобилей ГАЗ-53А и ГАЗ-66 направлять по адресу: Горьковская область, г. Заволжье, Моторный завод, Отдел главного конструктора.

По покупным изделиям (карбюратор, компрессор для накачки шин, гидроусилитель рулевого привода и др.) в Атласе приведены только габаритные (сборочные) чертежи, чертежи деталей не приводятся.

По двигателям, узлам шасси в Атласе приведены почти все чертежи (за исключением электрооборудования).

По кузовам (кабинам) приведены основные узлы и детали. Не даны чертежи платформ.

В каждой части Атласа дан Номерной указатель чертежей. Чертежи в указателе расположены в порядке возрастания их номеров. Такой порядок позволяет быстро найти чертеж, если известен его номер.

Кроме указателя, каждая часть Атласа имеет оглавление с наименованиями сборочных узлов.

Согласно существующей общесоюзной Единой системе нумерации деталей автомобилей, чертежи, приведенные в Атласе, имеют большей частью семизначные номера. Некоторая часть чертежей, выпущенных до введения Единой системы нумерации сохранила четырехзначные номера.

Чертежи в Атласе расположены в порядке возрастания номеров подгрупп согласно Единой системе нумерации. Например, коробка передач, имеющая подгруппу 1700, расположена после подгруппы 1600 «Сцепление».

Существо Единой системы нумерации деталей в автомобильной промышленности заключается в следующем: например, деталь «Блок шестерен промежуточного вала коробки передач» имеет номер 52—1701050, где:

- 52 — отделяется тире от семизначного номера и означает шифр модели автомобиля;
- 17 — шифр группы «Коробка передач в сборе», одинаковый для всех автомобилей (первые две цифры семизначного номера автомобильной детали);
- 01 — шифр подгруппы «Коробка передач» (следующие две цифры семизначного номера);
- 050 — порядковый собственный номер детали «Блок шестерен промежуточного вала коробки передач».

Номер детали 52—1701050 читается следующим образом: «Пятьдесят два, тире, семнадцать, ноль один, ноль пятьдесят».

Буквенные или цифровые суффиксы, имеющиеся после номеров на некоторых чертежах, указывают на взаимозаменяемость или невзаимозаменяемость детали и ее варианта, выпускавшегося ранее.

Цифровые суффиксы введены отраслевым стандартом ОН 025 210—69 взамен ранее применявшихся буквенных суффиксов.

Суффиксы, отличающиеся один от другого только цифрой, стоящей за буквой (например, А1, А2, А3 и т. д.), указывают на взаимозаменяемость вариантов, а суффиксы, отличающиеся один от другого буквами (например, А, Б, В и т. д.), указывают на невзаимозаменяемость вариантов.

Аналогично цифровые суффиксы 01, 02, 03 и т. д. свидетельствуют о взаимозаменяемых вариантах, а суффиксы 10, 20, 30 и т. д. — о невзаимозаменяемых вариантах.

Номера крепежных деталей (болтов, гаек, шайб, шплинтов и т. д.), приведенных в спецификациях на сборочных чертежах, имеют в конце буквенные обозначения покрытий:

- П — без покрытия;
- П1 — окраска в черный цвет;
- П2 — фосфатирование и промасливание;
- П4 — фосфатирование и окраска;
- П5 — омеднение;
- П6 — никелирование и полировка;
- П7 — кадмирование;
- П8 — оцинкование;
- П9 — воронение;
- П10 — лужение;
- П13 — хромирование (блестящее без полировки);

- П15 — оксидирование;
- П16 — освинцевание;
- П18 — цианирование;
- П19 — латунирование;
- П22 — хромирование с полировкой.

Применяемый для дюймовых крепежных деталей суффикс S равноценен суффиксу П.

В первой части Атласа в конце приведены таблицы крепежных деталей по узлам шасси и двигателям. В таблицах детали даны без покрытий (с обозначением «П»).

В некоторых узлах применяются одинаковые детали. Такие детали приведены в Атласе только один раз и расположены они, как правило, в том узле, номера детали которого соответствуют номеру данной детали. Например, деталь 53—2201100, применяемая в подгруппе 2200 «Карданный вал» показана только в этой подгруппе. Эта же деталь, применяемая в подгруппе 2400 «Задний мост» уже не показана в данной подгруппе.

Все ответственные размеры деталей, а также размеры, требующие систематического контроля, указаны с допусками.

Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выдерживаются в соответствии с отраслевым стандартом ОН 025 202—66 или инструкцией И-334 Горьковского автомобильного завода. Основные положения И-334 приведены ниже.

1. Допуски охватываемых, охватывающих и открытых поверхностей назначаются по табл. 1; 2; 3 (рис. 1 и 2).

Таблица 1

Отклонения для размеров от 1 до 5000 мм

Охватываемые поверхности

Охватывающие поверхности

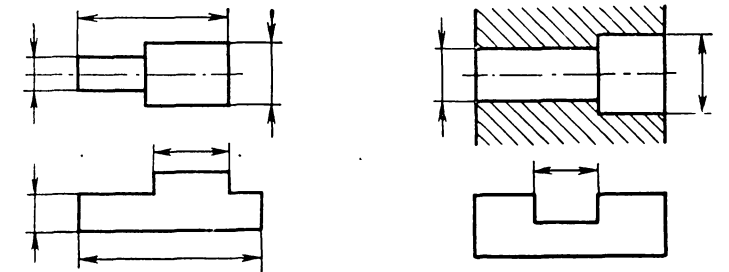


Рис. 1

Открытые поверхности

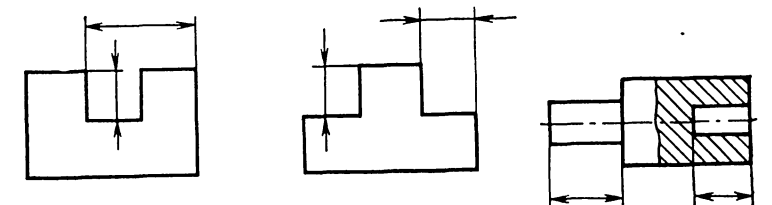


Рис. 2

Продолж. табл. 1

Номинальные размеры, мм	Для дегалей, изготавливаемых методами механической обработки			Для дегалей, изготавливаемых методами холодной листовой штамповки
	Охватываемые поверхности (диаметры, вали, длина и толщина)	Охватываемые поверхности (диаметры отверстий свыше 50 мм, ширина пазов и выточек)	Открытые поверхности (глубина отверстия, высота уступов)	
Свыше 1 до 6	-0,43	+0,43	±0,25	±0,30
» 6 » 18	-0,43	+0,43	±0,25	±0,40
» 18 » 30	-0,52	+0,52	±0,30	±0,60
» 30 » 50	-0,62	+0,62	±0,30	±0,60
» 50 » 80	-0,74	+0,74	±0,40	±0,80
» 80 » 120	-0,87	+0,87	±0,40	±0,80
» 120 » 180	-1,00	+1,00	±0,60	±0,80
» 180 » 260	-1,15	+1,15	±0,60	±0,80
» 260 » 360	-1,35	+1,35	±0,80	±1,20
» 360 » 500	-1,55	+1,35	±0,80	±1,20
» 500 » 630	-1,80	+1,80	±1,00	±1,40
» 630 » 800	-2,00	+2,00	±1,00	±1,40
» 800 » 1000	-2,20	+2,20	±1,20	±1,90
» 1000 » 1250	-2,40	+2,40	±1,20	±1,90
» 1250 » 1600	-2,60	+2,60	±1,40	±2,40
» 1600 » 2000	-3,00	+3,00	±1,40	±2,40
» 2000 » 2500	-3,50	+3,50	±1,90	±2,90
» 2500 » 3150	-4,00	+4,00	±1,90	±2,90
» 3150 » 4000	-4,50	+4,50	±2,50	±3,80
» 4000 » 5000	-5,00	+5,00	±2,50	±3,80

II. Для размеров от 0,2 мм до 1,0 мм допускаются следующие отклонения.

Отклонения для размеров от 0,2 до 1,0 мм

Таблица 2

Номинальный размер, мм	Для охватываемых поверхностей	Для охватываемых поверхностей	Для открытых поверхностей
От 0,2 до 0,3	-0,10	+0,10	±0,05
Свыше 0,3 до 0,6	-0,15	+0,15	±0,08
» 0,6 и 1,0	-0,25	+0,15	±0,15

III. Допустимые отклонения диаметров отверстий до 50 мм (кроме отверстий под резьбу) приводятся в табл. 3.

Отклонения диаметров отверстий до 50 мм

Таблица 3

Диаметр отверстий, мм	Сверленных	Пробитых при холодной штамповке
От 1 до 3	+0,12 -0,06	±0,10

Продолж. табл. 3

Диаметр отверстий, мм	Сверленных	Пробитых при холодной штамповке
Свыше 3 до 6	+0,16 -0,08	±0,15
» 6 » 10	+0,20 -0,10	±0,15
» 10 » 18	+0,24 -0,12	±0,20
» 18 » 30	+0,28 -0,14	±0,20
» 30 » 50	+0,34 -0,17	±0,25

Примечания. 1. Номинальный диаметр инструмента равен номинальному диаметру отверстия.
2. При глубине сверления больше $3d$ указанные в таблице плюсовые отклонения умножаются на поправочный коэффициент 1,25, а при глубине больше $6d$ — на коэффициент 1,4.

IV. Размеры между обработанной и необработанной поверхностями должны выдерживаться с точностью ± 1 мм.

V. Допустимые отклонения расстояний между осями отверстий, обработанных в кондукторах, принимаются по табл. 4 (рис. 3).

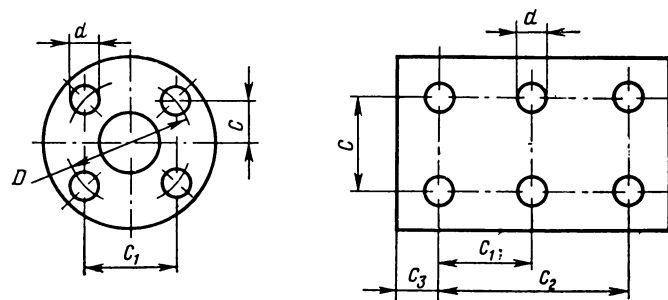


Рис. 3

Допустимые отклонения

Таблица 4

Диаметр отверстий, мм	Предельные отклонения размеров C, C_1, C_2, C_3, D , мм
От 1 до 6	±0,15
Свыше 6 до 18	±0,20
» 18 » 50	±0,25

Примечания. 1. Допуски установлены для расстояний между осями любых двух отверстий одной группы.
2. Допуски на расстояния между осями отверстий разных диаметров берутся как среднее арифметическое величин соответствующих значений.

VI. Допустимые отклонения расстояний между осями отверстий, пробиваемых в штампах на плоских поверхностях, принимаются по табл. 5 (рис. 4).

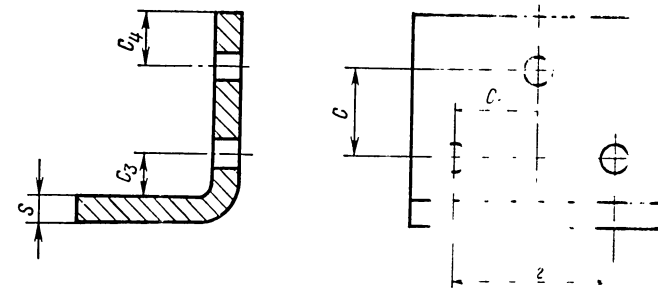


Рис. 4

Таблица 5

Допустимые отклонения

Расстояние между осями, мм	Предельные отклонения размеров C, C_1, C_2 , мм	
	Материал толщиной S до 3 мм включительно	Материал толщиной S свыше 3 мм
До 120	±0,20	±0,30
Свыше 120 до 360	±0,25	±0,40
» 360 » 500	±0,40	±0,50
» 500	±0,50	±0,50

Примечания. 1. Допуски установлены для расстояний между осями любых двух отверстий группы.

2. Допуски на расстояния C_3 и C_4 от оси отверстия до стенки или кромки деталей холодной штамповки следует выдерживать согласно табл. 1.

VII. Допустимые отклонения размеров глубины сверления глухих отверстий принимаются по табл. 6 (рис. 5)

Таблица 6

Допустимые отклонения

Глубина сверления h , мм	Отклонения, мм	
	нижнее	верхнее
До 20	0	±1,0
Свыше 20 до 50	0	+2,0
» 50 » 120	0	+3,0
» 120	0	+4,0

Рис. 5

VIII. Допустимые отклонения размеров несопрягаемых фасок и радиусов (для деталей с механической обработкой) принимаются по табл. 7 (рис. 6).

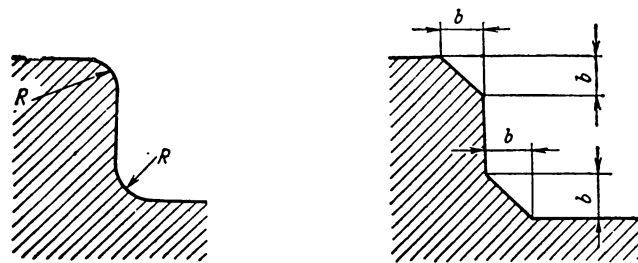


Рис. 6

Таблица 7

Допустимые отклонения			
R, b	Допустимые отклонения	R, b	Допустимые отклонения
0,2; 0,25	$\pm 0,1$	1,0; 1,2; 1,5	$\pm 0,5$
0,3; 0,40	$\pm 0,2$	1,8; 2,0; 2,5	$\pm 0,8$
0,5; 0,60	$\pm 0,3$	3; 4; 5; 6	± 1
0,8	$\pm 0,4$	7; 8; 9; 10	± 2
		12 и более	± 3

IX. Допустимые отклонения размеров длины резьбы полного профиля:

а) случай нарезания резьбы не до упора (рис. 7).

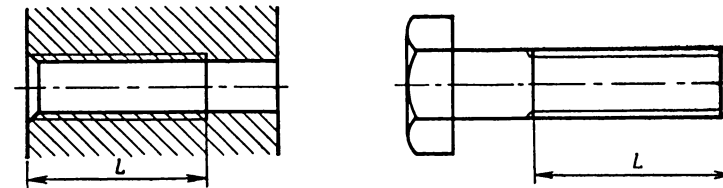


Рис. 7

Отклонение длины наружной и внутренней резьбы $+ 2t$, где t — шаг резьбы;

б) случай нарезания резьбы до упора (рис. 8).

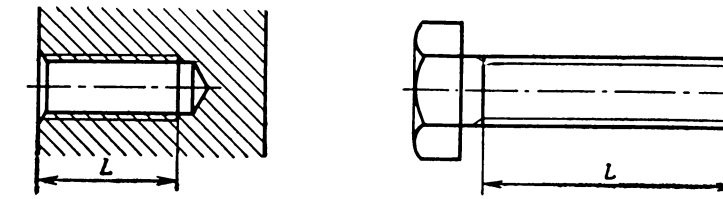


Рис. 8

Отклонение длины наружной и внутренней резьбы $- 2t$, где t — шаг резьбы.

НОМЕРНОЙ УКАЗАТЕЛЬ ЧЕРТЕЖЕЙ

№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
НВ-66-01-0000001	14	51-4920	125	11-7547	53	53-1601093	39	51-1602105-A	41	66-1602586	65
НВ-66-02-0000001	14	51-4930	125	М-7553	52	52-1601094	48	53-1602105	54	66-1602588	65
НВ-53А-0000010	13	64-5640	243	М-7555	52	52-1601095	44	51-1602110-A	65	62-1602590	65
52-04-0000010Г4	15	А-6032-Р	478	М-7556	52	53-1601095-A	43	53-50-1602110	56	66-1602590	51
53А-0000200	16-19	64-6784 Е	428	11-7557-A2	52	53-1601105-A	42	51-1602112	65	62-1602592	51
НВ-66-01-0001001	20-23	51-7017	99	М-7559	52	20-1601108	43	53-1602112	56	12-1603252	441
НВ-66-02-0001001	20-23	АА-7030	105	11-7560-X	38	53-1601108	49	51Ю-1602118	54	66-02-1700008-13	66
52-04-0001010	24-27	АА-7043	105	11-7561-A2	43	53-1601110	42	20-1602139	59	51-1700009	90-93
МТ-52-1600-9	31	АА-7045	438	11-7562	49	53-1601112	38	66-1602406	57	53А-1700009	77
МТ-53-1600-9	28	51-7050-Б	98	11-7565	49	53А-1601115	47	62-1602408	58	51-1700010-Б	90-93
МТ-66-1602-1	29-30	51-7051	98	11-7567	49	52-1601125	44	62-1602410	60	53А-1700010	67-68
МТ-51-1700-1	90-92	51-7061	95	11-7575	43	53-1601125	42	62-1602412	60	66-1700010-13	67-68
МТ-66-1800-8	110	АА-7062	119	11-7576	52	63-1601126	42	62-1602414	62	66-02-1700010-13	67-68
МТ-66-1800-9	109	АА-7063	101	11-7586	43	52-1601130-A	40	21А-1602416	60	51-1701015-Б	93-94
11-2038	410	АА-7070	96	11-7587	49	53-1601130	39	62-1602417	62	52-1701015-A	69-70
11-2041	410	АА-7080	105	11-7588	49	52-1601133	46	62-1602418	60	63А-1701015-Б	93-94
ПР-11-2041	414	51-7111-A	106	11-7589	49	53-1601133	45	62-1602420-A	59	66-1701015-A	70
11-2086	398	АА-7115-A2	106	11-7608	41	52-1601135	44	62-1602423-A	57	66-1701015-A	69
11-2108	410	М-7119	437	67-9225	408	53-1601135	47	62-1602424-A	30	52-1701016	77
М-2177-С	307	АА-7140-A	106	70-10003	452	63-1601136	49	62-1602425-A	30	52-1701020	81
МТ-51А-2200-5	128	АА-7155	106	А-23637	417	52-1601138	46	66-1602426	62	52-1701021	83
МТ-53-2200-5	124	АА-7165	102	290811-П	279	53-1601138	45	66-1602428	61	52-1701022-A	79
МТ-66-2200-6	127	АА-7166-A	101	292961-П	279	63-1601142-A	43	66-1602432	57	52-1701025-A	80
МТ-66-2200-7	126	11-7207	101	295729-П	478	63-1601145	49	66-1602434	57	52-1701030-A	72
МТ-66-2200-8	126	АА-7218	100	БВ3-970080	295	63-1601150	41	66-1602435	59	52-1701033	77
М-2457	56	АА-7219	100	БВ3-970082	296	66-1601150	47	62-1602436	59	20-1701034	80
М-2472-A	56	11-7220	99	Г-51-1013140-02	447	51-1601151	52	62-1602437	59	52-1701034	84
70-2472	56	АА-7221-Б	101	52-1101078	428	51-1601152-A	52	21А-1602438	60	20-1701036	438
А-2791-С	417	АА-7226	101	21-1101112	448	63-1601153-01	47	21А-1602440	60	52-1701040	76
А-2793-Б	417	АА-7227	99	20-1104074	397	66-1601153	64	21А-1602442	62	52-1701042-01	82
А-2794-A	417	АА-7228	99	66-1104145	65	51-1601154	52	66-1602445	62	51-1701050	95
МТ-52-2800-2	200	АА-7233-Б	99	Г-21-1305010-A	448	53-1601178	42	21А-1602446	64	52-1701050-10	74
МТ-53-2803-1	198	М-7234	83	СПР-53-1600990	33	52-1601180	28	66-1602448	56	52-1701068-A	83
МТ-66-02-2804-1	219	ААА-7234	83	СПР-66-1600990	33	52-1601183	28	62-1602450	59	52-1701070	79
М-53-2900-2-A	232-233	АА-7235-Б	105	66-1601010-01	32	51-1601190-A	49	62-1602460	61	52-1701075	438
МТ-53-2900-3-A	234-235	АА-7243	105	51-1601015-Z	36-37	51-1601200	51	62-1602461	61	66-1701076	81
МТ-66-2900-2-Г	236-237	АА-7244	100	66-1601015-10	34-35	52-1601201	50	62-1602462	61	52-1701079	82
МТ-66-2900-3-Г	238-239	М-7245	101	66-1601018	37	66-1601201	50	62-1602464	61	51-1701080	96
МТ-52-3100-2А	311	11-7502	48	52-1601022	32	51-1601202	50	21А-1602468	62	52-1701080-20	71
МТ-53-3100-2	302	11-7503	48	66-1601023	32	66-1601202	50	62-1602474	59	51-1701082	96
МТ-66-3100-2	306	11-7504	48	51-1601025-A	49	51-1601203	50	66-1602510-Б	63	52-1701082-20	71
МТ-53-3410-10	313	А-7512	56	51-1601028	285	52-1601230	52	66-1602512	63	51-1701084	97
МТ-66-3400-10-A	314	11-7516	52	51-1601034-A	49	52-1601232	52	66-1602514	64	52-1701084	82
МТ-66-3408-10	347-348	11-7522	51	66-1601034	38	51-1601250	52	21P-1602520	63	52-1701090	81
МТ-52-3500-7	359	11-7524	41	51-1601035	49	51-1601252	52	21А-1602522	63	52-1701092	73
МТ-53-3500-5	352-353	11-7525-A	50	66-1601035	38	52-1601260-A	52	21P-1602524	63	52-1701095-01	79
МТ-66-3500-7	356-358	11-7525	50	51-1601036	49	51-1602009	31	66-1602528	63	53А-1701100	79
МТ-66-3500-5	354-355	11-7537-A	53	66-1601036	49	53-1602009	28	66-1602530	391	52-1701104	80
М-3506	331	11-7539-A2	52	51-1601037	49	51-1602015-Z	54	21А-1602546-Б	61	52-1701105-02	78
М-3507	331	11-7540-A1	391	52-1601048	52	51-1602027	53	21А-1602548-Б	64	52-1701109	82
АА-3554-W	319	11-7540-A2	391	52-1601049	50	51-1602050-Б	56	21А-1602552	61	52-1701110-30	76
МТ-66-02-4221-2	445	11-7540-A3	391	52-1601055	50	51-1602052	41	21А-1602554	61	52-1701111	75
МТ-66-02-4222-2	446	М-7541-A1	391	52-1601056	50	53-1602052	53	21А-1602564	61	51-1701112	96
МТ-66-02-4225-2	442-443	М-7541-A2	391	52-1601090-02	40	51-1602055-Б	52	21А-1602568	61	52-1701112	75
МТ-66-02-4502-1	474	М-7541-A3	391	53-1601090	38	52-1602063	53	62-1602576	62	52-1701113	73
51-4913-A	132	М-7542-A1	391	52-1601093-A	40	52-1602068	53	66-1602580	391	51-1701114	97
51-4919	125	11-7546	48			51-1602070	56	66-1602582	391	52-1701115	81

№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
52-1701116-Б	81	66-1800013-A	107—108	66-1803084	119	53-2202160	135	53-2401024	169	53A-2403055	170
52-1701117	82	63-1801015	208	52-2201010	129	53-2202209	127	66-2401024-01	174	53-2403058	184
52-1701118-Б	78	63-1801030	110	53A-2201010	124	52-2202213	127	53-2401025	163	53-2403060	176
52-1701119	81	63-1801032	120	52-2201015	129	53-2202215-01	133	53-2401026	163	53-2403070	174
52-1701120	73	63-1801034	111	66-2201015-A	131	53-2202217-01	133	66-02-2401026-Б	184	66-02-2403070-01	183
52-1701128	71	63-1801040	110	52-2201018	129	53-2202229	130	66-02-2401033	174	66-2403200	179
52-1701164-01	80	66-1802012-Г	112—114	51-2201022-A	132	66-02-2300010	139—142	66-02-2401035	156	66-2403210	182
52-1701170	80	63-1802016	122	12-2201023	478	66-2301005-A	143—144	51-2401050	165	66-2403216	180
21A-1701171	87	63-1802017	119	53A-2201025	132	66-2301010-02	145	53-2401051	161	66-2403217	165
52-1701188	73	66-1802018	117	51-2201026-A	138	66-2301011-A	146	53-2401052	169	66-2403220	179
52-1701189	73	66-1802019	123	53A-2201026	132	66-2301024	145	53-2401053	169	66-2403226	184
51-1701200-Б	100	66-1802025	119	69-2201026-Б2	477	66-2301025	145	53-2401054	169	66-2403230	181
52-1701200	82	66-1802027-Б	111	51-2201030-A	138	66-2301026-03	147	53-2401070	162	66-2403231	180
66-1701200	88	66-1802028-Б	116	53A-2201030	132	66-2301030	146	66-02-2401074-Б	182	52-04-2800010	220—221
52-1701203	81	66-1802029	118	69-2201030-Б2	477	66-2301031	155	66-02-2401077	182	53-2800010	185—186
63-1701203-Б	101	66-1802040	123	69-2201037-A	477	66-2301070	148	53-2402010	164—165	66-01-2800010	202—203
66-1701203	77	63-1802043	119	51-2201039	125	66-2301071	148	66-2402010	164—165	51A-2801020-01	222—224
51-1701205-Б	98	66-1802043	122	66-2201040-Б	131	66-2302010	161—165	53-2402012-10	166—168	53-2801020	187—189
52-1701205	79	63-1802044-Б	119	12-2201043-Б	478	63-2302037	170	53-2402013-10	166—168	66-2801020	204—206
66-1701205	75	66-1802046-01	111	51A-2201047	136	66-01-2302095	154	53-2402016-11	163	51A-2801021-01	222—224
66-1701238	77	66-01-1802047	83	53-2201048	134	66-02-2304011	140	53-2402017-11	163	53-2801021	187—189
51-1701240-Д	77	66-01-1802048	438	66-50-2201053-Г	131	66-2304014	151	53-2402018	159	66-2801021	203—206
66-1701240	77	66-1802056-Г	117	66-50-2201054	131	66-2304017	148	53-2402019	159	66-01-2801022	207
52-1701247	89	63-1802062	119	51-2201070	129	66-2304019	154	53-2402022	169	66-01-2801023	207
51-1702010-Z	102	63-1802065-Г	111	53-2201085	125	63-2304024-A2	148	53-2402023	169	66-02-2801024-Б	208
53A-1702010	84	63-1802066-Г	121	52-2201087	137	66-2304024	147	53-2402035-A	180	66-02-2801025-Б	208
51-1702012	104	63-1802067	119	53-2201087	127	66-2304028	154	51-2402037-Б	170	53-2801036	186
51-1702015-A	103	63-1802076-Г	116	52-2201088	137	66-2304029	154	20-2402040	478	53-2801037	186
52-1702015-01	89	66-1802085-40	116	51-2201089	134	66-2304035	148	53-2402040	156	52-2801046	208
53A-1702015	85	66-1802088-Б	115	53-2201089	125	66-2304037	154	56-2402040	89	52-2801080-Б	221
53-1702024-02	88	66-1802089	120	53-2201100	182	66-2304038-A	154	53-2402044	174	53-2801080-Б	190
52-1702025-01	89	66-1802090-Б	118	53-2201102	182	66-02-2304040-Б	150	53-2402045	155	66-2801080-Б	210
51A-1702027	104	66-1802095	117	53A-2201122	125	66-02-2304041-Б	150	53-2402046	184	51A-2801082	225
53-1702027-21	87	66-1802104	123	51-2202010	128	66-2304051-Б	142	53-2402047	184	53-2801082	191
51-1702040	106	66-1802110-Б	114	53-2202010	125	66-2304052	157	53-2402048	184	52-2801084-Б1	227
53-1702041	88	66-1802112-Б	115	51A-2202015	136	66-2304054	142	53-2402050-Б	169	53-2801084	196
51-1702042	104	63-1802119-Б	122	53-2202015	130	66-2304055	148	53-2402051-Б	169	53A-2801100	190
52-1702042-Б	86	66-1802140	120	51-2202020	138	66-2304056-Б	155	53-2402060-02	172	51-2801102-Б	226
51-1702046-A	106	66-1802142-Б	122	52-2202021	138	66-2304057	147	53-2402062	180	53-2801102	192
53-1702060-10	86	66-1802150-Б	120	52-2202022-A	138	66-02-2304060	146	51-2402064	165	52-2801108	186
52-1702075	83	66-1802152-Б	114	52-2202023-A	138	66-02-2304061	146	53-2402078-10	181	52-04-2801108	227
52-1702080	89	66-1802155	118	52-2202024	138	66-02-2304063	152	53-2402079-10	184	52-2801109	186
52-1702092	88	66-1803008	117	53-2202027	135	66-2304064	153	53-2402086-A	173	52-04-2801109	227
52-1702094	88	66-1803011	123	53-2202031	135	66-2304065	153	53-2402087	182	66-01-2801120	212
51-1702096-Б	105	66-1803015	111	51A-2202080	137	66-2304069	154	53-2402088	156	66-01-2801133	211
52-1702097	438	66-1803020	110	53-2202080	133	66-02-2304080	147	53-2402089	156	52-04-2801152	227
52-1702098	83	63-1803023	110	52-2202082	137	66-02-2304081	156	53-2402106-10	169	53A-2801152	190
52-1702099	89	66-1803025	119	53-2202082	134	66-2304083	146	53A-2402115	183	51-2801155-10	228
51-1702120	102	69-1803040	117	51A-2202085-01	137	63-2304084	181	53A-2402170	191	53-2801155-01	194
53A-1702120	86	69-1803042	116	53-2202085	133	66-02-2304091	155	53-2403010-11	170	52-04-2801160	230
66-1702120-20	87	69-1803043	114	51A-2202086	137	53-2400012	158—159	53-2403018-12	172	51-2801166-Б	228
53A-1702122	83	66-1803051	121	53-2202086	133	66-02-2400012	175—176	53-2403019-12	171	53A-2801166	194
53A-1702126	85	66-1803052-A	121	53-2202087	135	53-2401005	160—161	53-2403022	156	53A-2801167	193
53A-1702128	85	66-1803053-A	118	53-2202088	135	66-02-2401005-A	177—178	51-2403023	180	51A-2801168	228
51A-1702132	105	66-1803055	118	53-2202090	135	53-2401010	162	53-2403030	183	51-2801172	229
20-1703075	65	63-1803056-Б	119	53-2202091	127	66-2401010-Б	162	53-2403034-10	179	53-2801172	195
51-1703088	83	66-1803057-A	118	53-2202092	135	41-2401011	162	53-2403040	183	66-2801172	213
51-1703090	83	63-1803058-A	119	51A-2202093	138	53-2101011	162	51-2403042-Б	157	51A-2801178	230
21A-1703146-A	62	63-1803059	119	53-2202156	130	53-2401015	161	53-2403044	170	53-2801178	195
66-1800006	111	66-1803062	118	53-2202157-01	130	53-2401018-01	173	53-2403048	182	66-2801178	213
66-1800010	120	69-1803083	438	53A-2202158	135	53-2401019	173	53A-2403050	173	51A-2801179	230

№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
53-2801184	195	53A-2902034	243	13-2905618	273	52-2913444	250	66-3003069	286	66-3105016-Б	308
66-2801184	209	53A-2902035	243	49-2905618	273	51-2913470-A	269	66-3003070	286	66-3105017-Б	308
53-2801186	196	53A-2902037	243	53-2905618	255	66-2915510	260	53A-3003071	283	51-3105025	306
66-2801186	209	51-2902061-Б	246	13-2905619-10	272	66-2915511	260	53A-3003073	283	66-3105054	305
52-2801192-Б	197	51-2902068	246	53-2905619-01	256	66-2915540	260	66-30003773-01	288	63-3105055	305
66-2801192	209	ПР-51A-2902101	246	53-2905621	256	66-2915541	260	66-3003075	286	63-3105056	303
53-2801195-A	197	51-2902408-Б1	244	53-2905623	256	53A-3000012	274—275	53A-3003078-01	283	51A-3105062-Б	303
53-2801198	197	63-2902408-Б	246	13-2905625	256	53A-3000015	274—275	66-3003080-Б	288	52-3105062	312
66-2801198	213	51-2902412-A	243	52-2905628	257	53-3001010	276	53A-3003106-01	283	51A-3105063-Б	303
51A-2801212-Б	231	66-2902418	253	52-2905631	257	53A-3001012	277	53A-3003108	283	52-3105065-Б	312
53A-2801212	196	66-2902419	253	52-2905635	256	53A-30001013	277	53A-3003162	283	53-3105065	303
66-01-2801212	214	52-2902431	244	13-2905636	257	53A-3001015	278	53A-3003163	283	66-3105065	309
51A-2801213-Б	231	53-2902433-A	244	13-2905640-A	257	53A-3001016	278	M-53A-3101003	289	52-3105070-11	312
53A-2801213	196	51-2902442-A	268	13-2905642	256	53A-3001019	277	M-53A-3101005	289	53-3105070	304
66-01-2801213	213—214	51-2902444	268	13-2905643	257	51-3001021	279	53-3101011	289	53A-3105071	303
66-01-2801221	212	52-2902444	245	13-2905644	257	51-3001022	279	66-3101011	294	51-3105074	306
66-2801244	210	52-2902445	245	53-2905646	257	53A-3001023	279	53-3101014	290	66-3105074	310
53A-2801248	193	52-2902446	245	53-2905647	257	51-3001025-02	283	52-3101015	292	51-3105075-Б	305
52-2801250	229	52-2902447	245	53-2905650-Б	258	52-3001028	279	53-3101015	290	66-3105076	308
66-01-2801252	214	52-2902450	244	53-2905654-Б	258	52-3001029	279	66-3101015	294	51A-3105080	302
66-01-2801253	214	52-2902452	244	21-2905661	258	53-3001030	280	52-3101016	292	51A-3105085	302
52-04-2801296	229	51-2902466	269	21-2905664-A	258	53-3001031	280	53-3101016	291	51A-3105087	302
53-2801366	197	51-2902478	269	21-2905665	258	53-3001035	279	66-3101016	295	51A-3105090	303
66-01-2803001-10CB	215	51-2902504	264	52-2905670	273	53-3001040-A	277	53-3101020	291	53-3105094	305
53-2803010	198	51-2902632	243	53-2905670	250	51-3001044-A	279	ПР-53-3101020-A	293	66-3105108	310
66-02-2803010-CB	216	51-2902674	252	52-2905671	273	53-3001052-A	277	66-3101022	296	66-3105110	310
52-2803015	199	51-2902684	252	13-2905672	273	53A-3003010	280	53-3101027	293	66-3105212	307
66-01-2803015	217	53-2905006	271	53-2905672	258	66-3003010	284	ПР-53-3101027	293	66-3105213	310
66-01-2803022	218	53-2905006-A	254	52-2905673	273	66-3003011	284	66-3101027	295	66-3105215	310
66-01-2803023	218	52-2905418	259	53-2905676-A	259	66-3003012	285	40-3101055	296	66-3105216	307
66-01-2803024	216	52-2905472	259	52-2905681	273	53A-3003013	281	40-3101056	296	66-3105218	307
66-01-2708025	216	52-2905486	259	53-2905681	259	66-3003013	285	40-3101057	296	66-3105219-Б	308
66-02-2803026	212	66-2905510-Г	252	51-2912012-24	266	53A-3003014	281	40П-3101060	296	66-3105222	310
66-02-2803027	212	66-2905511-Г	252	53-2912012-03	241	66-3003016	285	66-01-310100	297	66-3105225	305
52-2803030	198	53-2905540	259	53-29112034	249	66-3003018	288	66-3101310	296	66-3105226	308
66-2803030	216	66-2905540-Г	260	52-2912035	249	66-3003026	284	51-3103008-Б1	299	66-3105227	308
52-2803031	198	53-2905541	259	51-2912408-Б	250	66-3003032	288	51-3103009-Б1	299	66-3105227	308
66-01-2803031	218	66-2905541-Б	259	63-2912408-40	270	66-3003036	285	53-3103010	297	66-3105230	305
66-02-2804012	219	52-2905554	259	40-2912412-Б	246	66-3003037	285	66-02-3103010	298	66-3105235-A	310
66-02-2804013	219	53-2905600	272	53-2912418-01	256	53A-3003052	280	53-3103011	297	66-3105236	310
52-2805014	201	53-2905600-Б	254	51-2912444-A1	269	66-3003052-A	286	66-02-3103011	298	66-3105237	310
51A-2805016	201	52-2905605	271	53-2912444	247	66-01-3003053	286	53-3103012	299	66-3105240	310
51-2805017-A	201	53-2905605	255	53-2912445	247	41-3003054	287	66-02-3103012	301	66-3105241	305
51-2805019	201	53-2805606	255	53-2912446	248	53A-3003054	281	51-3103030-Б	297	66-3105264-A	307
51A-2805021	201	52-2905607	271	53-2912447	248	53A-3003056	282	66-02-3103050	301	66-3105280-Б	309
51A-2805022	473	53-2905607	255	52-2912450	247	66-3003056	287	66-02-3103051	301	66-3105281-Б	309
52-2805025	200	53-2905609-A	255	52-2912452	248	53A-3003057	282	63-3103052	301	66-3105285	310
52-2805026-02	200	13-2905610	272	51-2912462-A	270	66-3003057	287	66-3103053-01	301	53-3400014	315
52-2805031	200	53-2905610-Б	255	51-2912618	270	66-3003060	287	51-3103065-Б	297	53-3400014-01	316
52-2805035-A	200	53-2905611	255	51-2912622	249	53A-3003062	282	53-3104010	298	66-3400014	315
52-2805039-A	201	13-2905613	272	51-2912628	249	66-3003062	287	53-3104011	298	66-3400018-A	329
52-2805050	200	53-2905613	255	51-2912630	270	66-3003063	287	52-3104012	300	66-3400025	339
52-2806010-01	215	13-2905614	272	53-2912630	249	53A-3003064	281	53-3104200-T	300	53-3401010	317
53-2806010-01	198	53-2905614	255	51-2913012-42	267	52-3003065-A	282	53-3104201-T	300	53A-3401010	320
MT-52-04-2900002	261—262	13-2905615	272	53-2913012-02	251	52-3003066	282	51-3104202-T	300	66-3401010-10	318—319
MT-52-04-2900003	263—274	53-2905615	255	53-2913061	249	66-3003066	288	51-3104203-T	300	66-3401010-10	321—322
51-2902012-45	265	13-2905616	272	51-2913420-Б	251	53A-3003067	282	66-3105010-Б2	307	53-3401015	317
53-2902012-02	240	53-2905616	256	52-2913428	251	66-3003067	288	66-3105014-11	307	53A-3401015	320
66-2902012-01	242	13-2905617	272	52-2913432	251	53A-3003068	282	51-3105015-Д	306	66-3401015	318—319
51-2902028	264	53-2905617	255	51-2913440	267	53A-3003069	283	52-3105015	312	66-3401015-10	321—322
										51-3401020	327

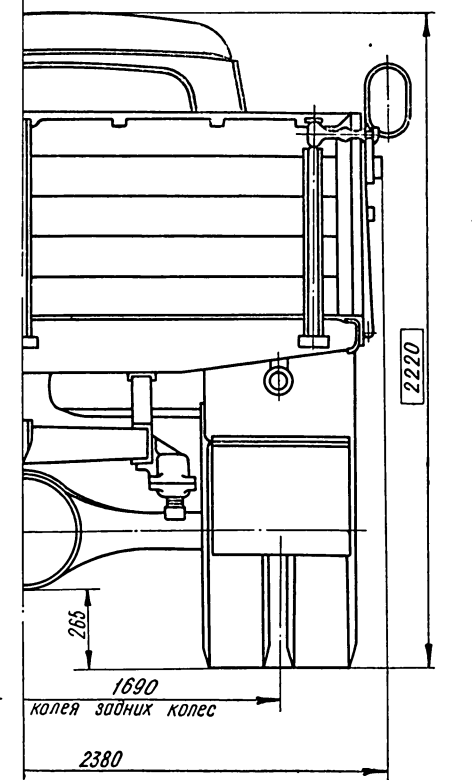
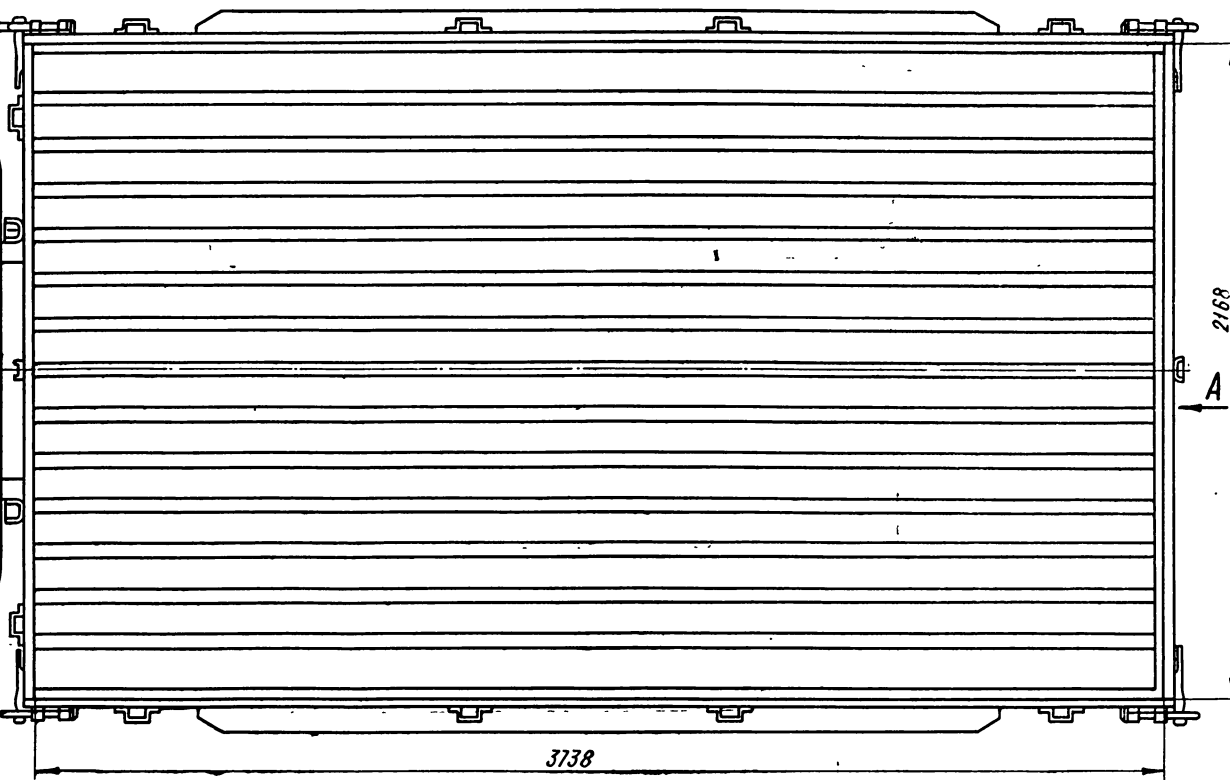
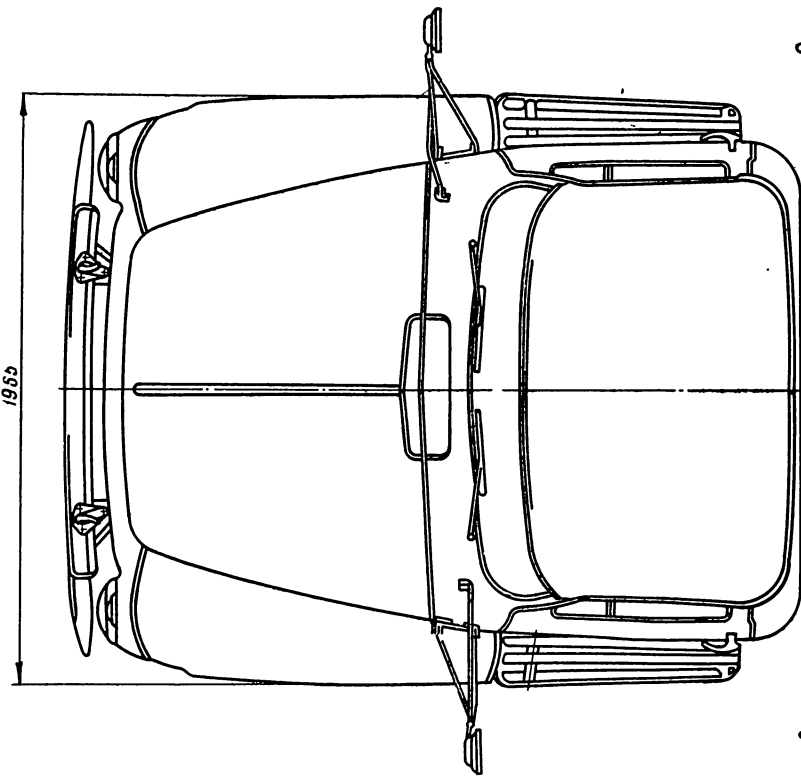
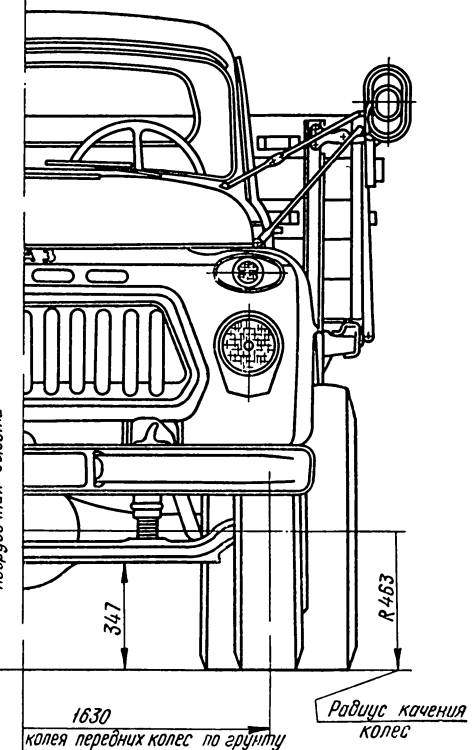
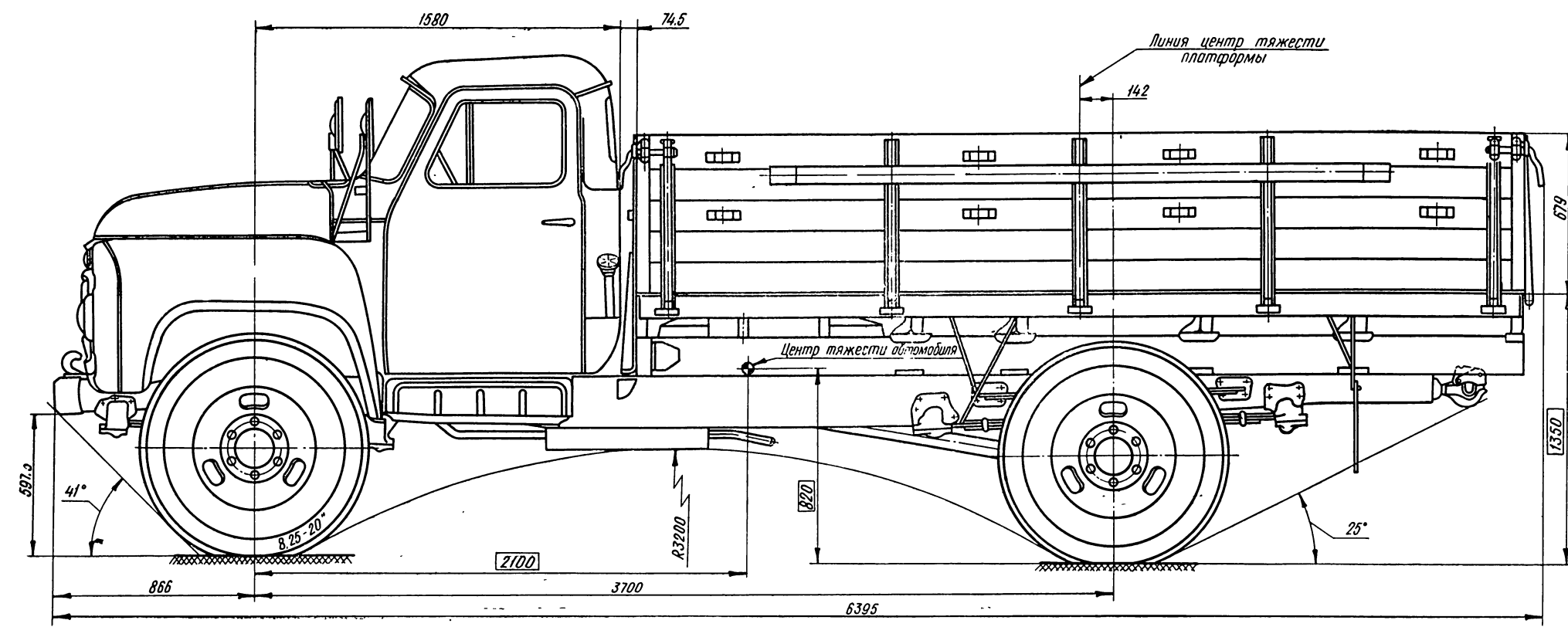
№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
51-3401033	327	66-3401114	335	66-3405240-Б	343	М-52-04-3500005	402—403	53-3502011	373	51-3505011	394
51-3401034-Б	322	49-3401116	332	66-3405241-Б	343	53-3501010	360	66-02-3502011	374	51-3505012	394
40-3401035	319	12-3401128-Б	323	66-3405245-А2	343	66-3501010	341	52-3502012	382	51-3505013	393
66-3401035	323	12-3401130	323	13-3407129	332	53-3501011	360	53-3502012	376	21А-3505015	405
51-3401036	323	53-3401164	335	66-3407204-А	344	66-3501011	361	66-02-3502013	380	51-3505015	393
66-3401037	323	53А-3401164	326	66-3407205	344	52-3501012	362	52-3502014	383	51-3505016	394
51-3401038	324	13-3401194	338	66-3407206-Б	343	66-3501012	369	53-3502014	377	51-3505017	394
66-3401039	323	13-3401195	338	66-3407210	346	66-3501013	369	66-02-3502014	379	51-3505020	393
40-3401040	319	53-3402012	322	66-3407215	344	52-3501014	363	52-3502020	384	51-3505022	394
66-3401040-А	330	66-3402012-Б	322	66-3407281	344	66-3501014	370	53-3502020	378	21-3505029	396
66-3401042	329	53-3402015-А	333	66-3408030	349	66-3501015	370	66-02-3502021	381	51-3505031	394
51-3401043	324	66-3402015-02	334	66-3408032	349	66-3501016	371	52-3502023	382	51-3505035	394
66-3401044	338	53-3402020-Б	333	66-3408040	349	66-3501017	371	53-3502023	377	51-3505038	396
66-3401045	323	66-3402020-Б	335	66-3408041-А	349	52-3501020	364	66-02-3502023	380	51-3505041	396
51-3401046	327	53-3402029-Б	336	66-3408043	350	66-3501020	371	51-3502024-Б	387	51-3505042-Б	396
51-3401047-А2	324	67Б-3402029-Б	336	66-3408044	349	52-3501023	360	51-3502025-Б	386	51-3505046	396
66-3401047-Б	323	66-3402075	336	66-3408045	350	51-3501024-Г	365	53-3502025	389	51-3505047	396
66-3401048	330	66-3402076	336	66-3408047	349	66-3501024	372	52-3502038	362	21А-3505048-А	379
66-3401050	330	66-3402077	336	66-3408057	350	51-3501025-Г	365	52-3502040	376	51Ю-3505048	396
51-3401055	324	66-3403020	337	66-3408070	349	51-3501028	366	52-3502046	376	21А-3505049	379
51-3401056	335	52-3403023-Б	328	66-3408071	350	51-3501030-А	360	53-3502050-01	377	21А-3505050	392
51-3401057-Б	319	66-3403024	339	66-3408087	349	66-3501030	371	51-3502051	378	21А-3505051-А	392
51-3401059	331	52-3403025-Б	328	66-3408089	350	51-3501032-Б	360	51-3502052	378	51-3505051-А	395
53-3401060	325	66-3403026	338	66-3408150-Б1	351	51-3501033-Б	362	51-3502058	378	51-3505052-А	395
53А-3401060	326	66-3403028	338	66-3408151	351	51-3501035	363	53-3502060-01	389	51-3505053	395
51-3401061-Б	319	66-3403038	338	66-3408152-Г	350	66-3501036	370	51-3502062-А	389	51-3505054	395
66-3401061-Б	329	66-3403041	338	66-3408153	351	52-3501036-Б	362	52-3502068-01	373	51-3505055-А	395
51-3401063-Б	327	66-3403042	338	66-3408154	351	51-3501037	362	51-3502070-Б3	386	51-3505056	395
53-3401064	325	66-3403050	337	66-3408156-Б	350	52-3501040	364	53-3502070	390	51-3505058	395
53-3401065	325	66-3403051	337	66-3408158-Б1	349	66-3501040	369	51-3502071-А	390	21А-3505060	395
53А-3401065	326	66-3403052	337	66-3408164-Б	348	66-3501041	369	53-3502090-А	387	51-3505060	392
51-3401066	327	66-01-3405011	340	66-3408166	350	51-3501042-А	364	66-3502090	380	53-3505062	396
51-3401067	327	66-01-3405012	340	13-3408167	452	51-3501044	366	51-3502091	388	21А-3505065	395
53-3401068	325	66-3405013-Б	340	66-3408168	348	52-3501046	363	53-3502091-А	389	51-3505065	392
53-3401069	325	66-3405014-Б	340	66-3408184	348	66-3501046	369	51-3502095-А	374	21А-3505075-А	396
53-3401070	325	66-3405015	341	66-3408186	348	66-3501047	369	53-3502095	387	51-3505075-А	392
53-3401073	327	66-3405017-Б	342	66-3408203-Б	351	53-3501050-01	368	53-3502105	387	20Ю-3506005	395
53А-3401073	328	66-01-3405018	341	66-3408207-Б	351	12-3501051	379	53-3502106	389	53-3506006-Б	397
53-3401076	335	13-3405026	342	66-3408212	348	51-3501051	366	51-3504010-А2	55	66-3506006-А	399
51-3401080-Б	327	13-3405027	342	66-3408213	348	51-3501052	366	51-3504012-А2	55	51-3506010	406
51А-3401080	328	66-3405030-Б	341	66-3408214	351	51-3501053	366	62-3504010	391	66-3506010	375
51-3401081	322	13-3405031	341	66-3408216	348	51-3501058	366	63-3504012	51	51-3506013	405
51-3401082	322	66-3405037-Б	341	66-3408217	350	51-3501060-13	366	51-3504014-А2	55	52-01-3506015	380
51-3401083-Б	327	66-3405039-Б	341	66-3408219-Б	350	53А-3501060	366	62-3504014	62	53-3506015	383
53А-3401083	328	66-3405198	343	66-3408260	350	53А-3501063	366	51-3504016-А3	55	51-3506017	397
51-3401084	327	66-3405200	343	66-3430010	345	66-3501068	371	62-3504017	60	51-3506018	401
53А-3401084	328	66-3405201	343	66-3430014	345	51-3501070-Б3	367	21-3504018	62	53Ф-3506018	401
51-3401089-А	327	66-3405210-Б	342	66-3430015	345	51-3501071-А	373	21-3504024	62	53Ф-3506019	401
53-3401090	331	66-3405215	342	66-3430018	346	66-3501080	370	51-3504035	55	53Ф-3506020	401
66-3401090	332	66-3405216	342	13-3430026	344	12-3501081	370	21-3504038	62	12-3506022	397
51-3401098-Т	323	66-3405217	342	13-3430028	344	66-3501085	372	21-3504039	62	52-3506023	401
53-3401098-Т	323	66-3405218	342	66-3430030	346	53-3501090	365	51-3504042	54	53-3506023-01	388
51-3401099-Т	323	13-3405219	342	13-3430034	346	66-3501090-А	372	62-3504044	59	51-3506025	401
52-3401100	331	66-3405220	343	13-3430036-А	349	53-3501091	368	21-3504057	59	53-3506025	398
66-3401100	332	13-3405221	342	66-3430038	349	51-3501095-А2	365	21-3504058	59	66-3506025	398
52-3401105	331	13-3405222	342	66-3430040	349	66-3501095	372	66-3504426	64	51-3506026	408
66-3401105	332	13-3405223	342	13-3430042	344	51-3501105	368	51-3505006	394	53-3506026	398
66-3401110	329	13-3405225	342	13-3430044-А	349	51-3501106	368	51-3505007	393	66-3506026	398
66-3401111	329	13-3405230	343	13-3430086	346	52-3502010	375	21А-3505010	392	51Ю-3506027	408
66-3401113	332	66-3405235-Б	343	13-3430087	346	53-3502010	373	51-3505010-З	393	51Ю-3506028	398

№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
51-3506029	399	66-3508016	418	53-3551023 02	431	52-3802035	82	66-02-4222016	446	40П-4225028	457
53Ф-3506030-А	398	51-3508020	415	53-3551032-01	424	66-02-4201008-01	439	66-02-4222017	451	66-02-4225029	444
51-3506033	399	66-3508021-А	418	53-3551035-01	424	Г-66-02-42010:0-02	440	66-02-4222018	448	66-02-4225030	455
52-3506034	400	51-3508023	416	53-3551042	424	66-4201083	439	66-02-4222020	450	66-02-4225031	455
53-3506035	399	52-3508028	417	53-3551043	431	66-4201094	441	66-02-4222021	450	66-02-4225034	456
66-3506035	404	21-3508030	418	24-3551045	424	66-4201095	441	40П-4222022	450	66-02-4225035	456
20-3506037	408	51-3508030	4, 6	53-3551046	424	66-4201096-Б	441	66-02-4222023-Б2	450	40П-4225037	456
51-3506040-Б1	388	66-3508033	356	53-3551058	421	66-4201097-Б	441	66-02-4222024	450	66-02-4225038	456
53-3506040	400	21-3508036	415	53-3551065	431	66-4201116	448	66-02-4222026-Б2	450	66-02-4225039-Б	456
20-3506044	408	52-3508042	417	24-3551070	431	66-4201120	448	40П-4223018	441	66-02-4225040	457
51-3506044	400	66-3508042	356	51П-3551074	421	51-4201121	448	40П-4223075	450	66-02-4225042	457
51-3506045-А	401	63-3508045	417	53-3551076-А	431	66-4201122	448	66-02-4224011	449	66-02-4225043	457
20-3506046	408	51-3508048	417	53-3552010	425	66-4201124	448	66-02-4224013	449	66-02-4225044	457
53-3506050	400	66-3508048	412	53-3552012	425	66-4201125	448	66-02-4224017	449	66-02-4225046	457
69-3506050	65	63-3508050-А	416	51П-3552015	431	51-4201150	452	66-02-4224018	449	66-02-4225048	456
66-3506065	405	66-3508054	415	51П-3552016	431	51-4201221	439	66-02-4224020	451	66-02-4225050	458
53-3506068-10	398	21-3508057	415	51-3552018	426	51-4201224	448	66-02-4224021	449	66-02-4225051	458
66-3506068-10	403	66-3508101	418	51П-3552020	431	011-4202025	330	41-4224023	449	66-02-4225052	458
66-3506071-01	404	66-3508115	413	53-3552022	426	66-02-4207010	432	41-4224024	449	66-02-4225054	458
66-3506075	406	13-3510273	449	66-3552022	425	66-02-4207015	433	66-02-4224025	452	66-02-4225085	451
66-3506090	405	53-3550009	419	52-03-3552026	429	66-02-4207021-Б	434	41-4224027-01	449	66-02-4225086	451
66-3506091	405	66-3550009	419	52-04-3552026	427	66-02-4207028	66	66-02-4224028	452	66-02-4225130	456
66-3506095	406	53-3550010	420	53-3552026-11	426	66-02-4207030	438	66-02-4224038	453	66-02-4225133	451
66-3506096	406	51П-3550015-10	419	66-3552026-11	430	66-02-4207038-Б	434	66-02-4224039	453	66-02-4225134	451
66-3506103	406	51П-3550016	423	52-04-3552032	427	66-02-4207064	435	66-02-4224040	453	66-02-4225142	456
20-3506131	396	51П-3550024	421	53-3552032-Г	426	66-02-4207070-30	436	66-02-4224042	453	66-02-4225170-Б	457
52-3507010	407	51ПЮ-3550025	421	66-3552032-Б	425	49-4207085-50	437	66-02-4224044	453	66-02-4225172	457
66-3507010	408	53-3550029-А	421	51ПЮ-3552035	426	66-02-4207085	434	66-02-4224045	453	66-02-4225174	452
52-3507011	413	53-3550031	430	52-03-3552036	429	49-4207095	66	66-02-4224046	453	66-02-4225175	452
66-3507011	409	51П-3550033	421	53-3552036-Б	428	49-4207096	66	66-02-4224047	453	66-02-4225176	452
66-3507012	409	51П-3550034	421	66-3552036	430	66-02-4207100-А	436	66-02-4224048	453	66-02-4225178	452
51-3507014	410	53-50-3550035	421	66-3552042	431	66-02-4207102-Б2	437	66-02-4224049	453	66-02-4225180-Б	457
66-01-3507014	409	51П-3550036	421	51П-3552050	430	66-02-4207122	435	66-02-4224050	453	66-02-4225182	457
51-3507018-Б	411	51П-3550048	421	63Д-3552052	428	66-02-4207126	435	66-02-4224051	453	40П-4225205	454
66-01-3507018	415	53-3550051	421	53-3552065	425	40П-4207128	119	66-02-4224052	453	40П-4225208	454
51-3507020-Б	411	53-3550060-А	421	53-3553010	430	66-02-4207185-Б	436	66-02-4224053	453	40П-4225210	454
66-01-3507020	409	51П-3550071	422	53-3553022	430	66-02-4207193	435	66-02-4224055	450	40П-4225212-А	454
51-3507023-А	411	51ПЮ-3550072	421	51П-3553024	430	66-02-4207195-Г	437	66-02-4224056	450	49-4225224	444
51-3507025	414	51П-3550074	422	51П-3553026	430	66-02-4207206	436	66-02-4224058	453	66-02-4225227-Г	444
66-01-3507025	415	51П-3550075	422	51П-3553028	430	66-02-4207208	437	66-02-4224070	454	66-02-4225237	458
51-3507037	407	51ПЮ-3550076	421	51П-3553032-А	431	63А-4207209	435	66-02-4224072	453	66-02-4225238	458
51-3507048-Б	359	51ПЮ-3550077	421	51П-3553034	430	66-02-4221010	445	66-02-4224074	453	66-02-4225239	458
51-3507049	359	13-3563030	421	66-02-4221014	431	66-02-4221014	445	66-02-4224075	453	66-02-4225240-Б	444
51-3507052-Г2	411	53-3550079	421	67Б-3721020	336	66-02-4221015	445	66-02-4224080	454	66-02-4225242-Б	444
51-3507062	412	53-50-3550080	422	51-3721035-Б	336	49-4221016	448	66-02-4224084	451	66-02-4225248	458
52-3507062	413	53-3550081-А	422	66-3721035	336	66-02-4221019	447	66-02-4224085	451	66-02-4225250	458
51-3507063	412	51ПЮ-3550083	423	51-3721036-Б	336	40П-4221020	451	41-4224202	454	40П-4228043	441
52-3507063	413	53-3550084	421	66-3721036	336	66-02-4221021	448	41-4224203	454	49-4228082	442
52-3507065	414	53-3550086	423	20-3721038	336	66-02-4221022	448	41-4224204	454	66-02-4500002СБ	459
66-01-3507065	415	53-3550087	423	51-3721044-А	336	66-02-4221024	447	41-4224214	454	66-02-4501010-01	460—462
51-3507070	407	51П-3550092	423	41-3724527	452	66-02-4221025	447	М-66-02-4225003-01	444	66-02-4501018-Б	463—464
51-3507072	407	52-04-3550092	427	51-3802030	89	66-02-4221068	447	66-02-4225016	455	66-02-4501020-Б	463—464
51-3507073	407	51-3550103	429	63-3802030	122	66-02-4221070	447	66-02-4225018	455	66-02-4501022	473
51-3507074	407	24-3551011	424	51-3802031	84	66-02-4221071	447	49-4225020	444	66-02-4501034-Б	466
51-3507080	413	53-3551012	424	51-3802033	97	40П-4221075	447	66-02-4225021	455	66-02-4501035-10	467
51-3507083	413	51П-3551014-А	426	52-3802033	84	40П-4221076	447	66-02-4225022	455	66-02-4501038	469
66-3507014	415	53-3551020-01	424	66-3802033	122	66-02-4222010	446	66-02-4225023	455	63А-4501040	471
51-3508015	414	53-3551022	424	51-3802034-Б	100	66-02-4222011	446	66-02-4225024	455	63А-4501042-Б	469
66-3508015	418	53-3551023-01	424	66-3802034	122	66-02-4222012	448	40П-4225027	456	63А-4501045-Б	469

Продолжение указателя

№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.	№ чертежа	Чертеж на стр.
63A-4501047-Б	472	66-02-4501122	473	66-02-4501181	462	66-02-4501274	471	66-02-4502212	476	66-02-4504035	480
66-02-4501049	475	66-02-4501124	473	66-02-4501203	464	66-02-4502010-А	475	66-02-4502215	476	63A-4504050	479
66-02-4501060-10	468	63A-4501126-А	470	66-02-4501204	464	66-02-4502015	476	66-02-4502216	476	63A-4504052	479
66-02-4501085	466	66-02-4501150	471	66-02-4501212	470	66-02-4502020	475	66-02-4502218	477	63A-4504054	479
66-02-4501095	477	66-02-4501154-А	470	66-02-4501214	467	66-02-4502022	462	66-02-4503011	478	66-02-4504060	473
66-02-4501096	477	66-02-4501156-А	472	66-02-4501230-А	472	66-02-4502023	462	66-02-4503020	470	66-02-4505010-А	480
66-02-4501097	477	63A-4501157	472	66-02-4501234-А	472	63A-4502024	477	66-02-4503034-01	468	63A-4505015-Б	480
66-02-4501105	477	63A-4501158-Б	466	66-02-4501235	471	011-4502026	330	63A-4503036	471	66-02-4505023-Б	481
66-02-4501106	477	63A-4501162-Б	467	66-02-4501253	471	011-4502027	330	66-02-4503042-10	472	66-02-4505024-Б	481
66-02-4501107	477	63A-4501163	470	66-02-4501254	471	011-4502034	335	66-02-4503045	473	66-02-4505026-Б	481
66-02-4501108	478	63A-4501164	471	66-02-4501256	462	63A-4502047	462	66-02-4503055-01	468	66-02-4505035	481
66-02-4501115-01СБ	478	63A-4501165	473	66-02-4501260	464	63A-4502048	462	66-02-4503058	470	66-02-4505036-Б	481
66-02-4501117-01	465	63A-4501170-Б	469	66-02-4501261	464	63A-4502087	475	49-4504010	479	66-02-4505040	473
66-02-4501120	465	66-02-4501179	471	66-02-4501268	469	63A-4502088	475	40-4504015	475	66-02-4505042	473
66-02-4501121	462	66-02-4501180-А	470	66-02-4501273	471	66-02-4502205	475	63A-4504020	480	63A-4505054-А	480
										63A-4505159	470

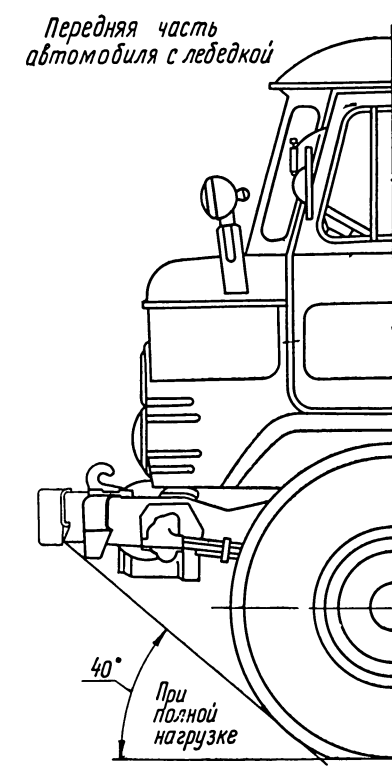
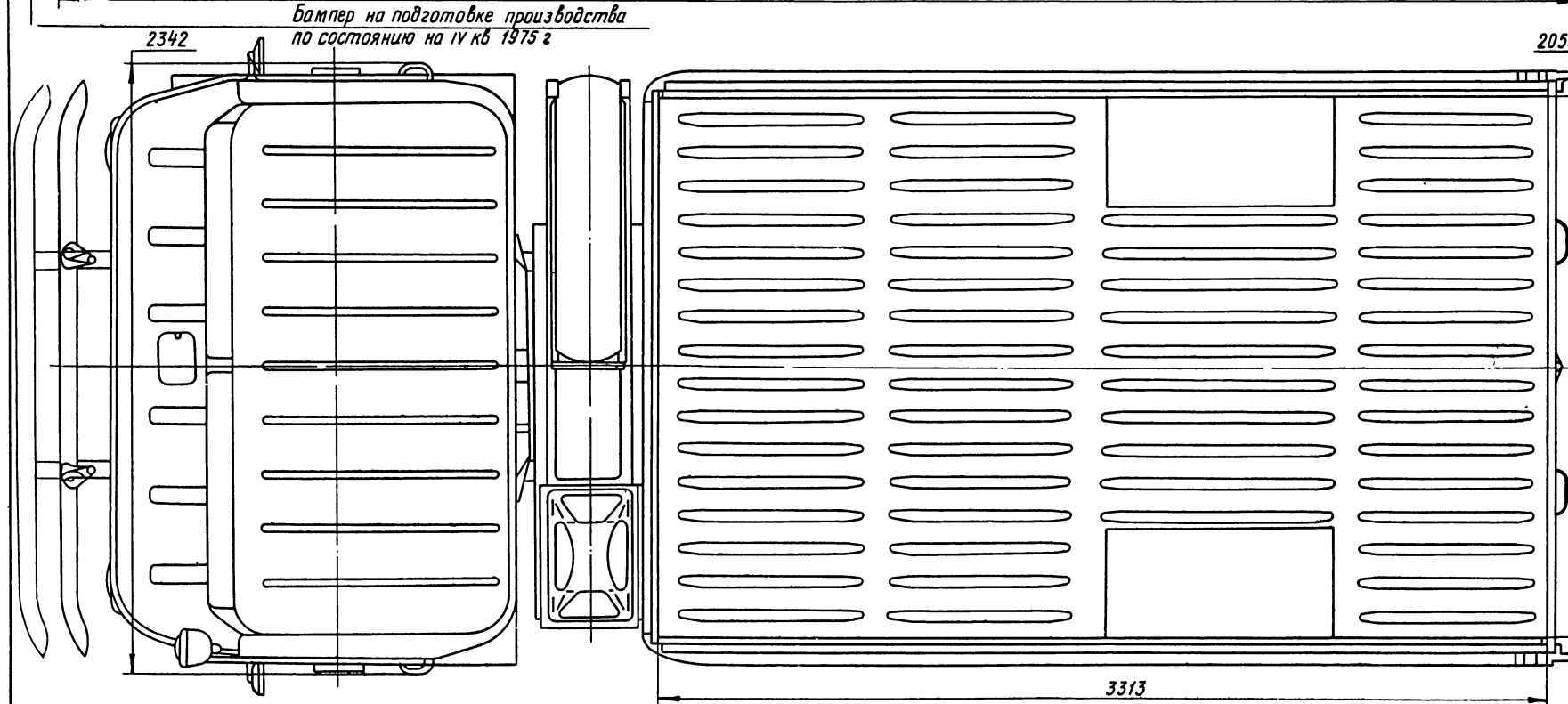
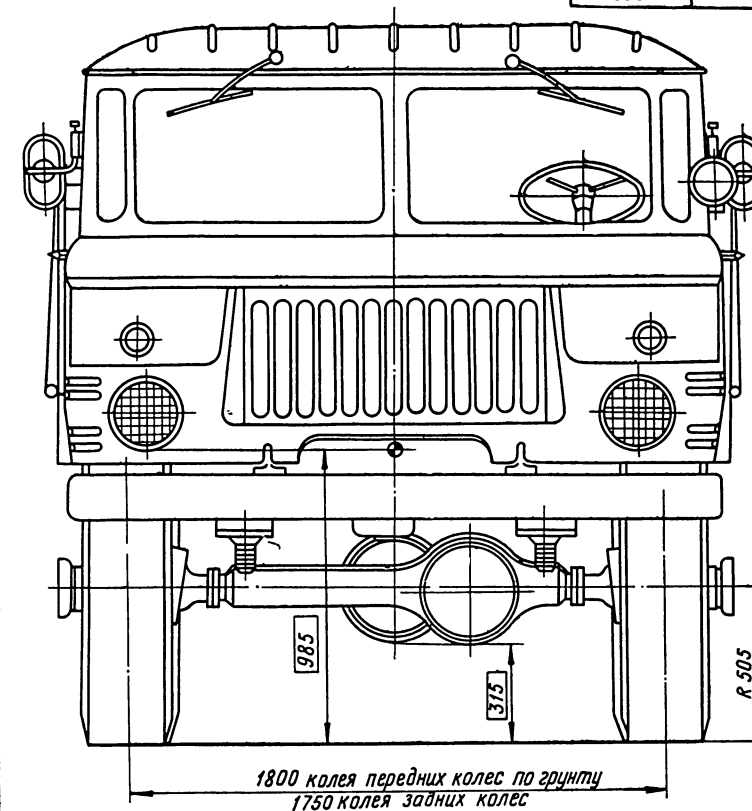
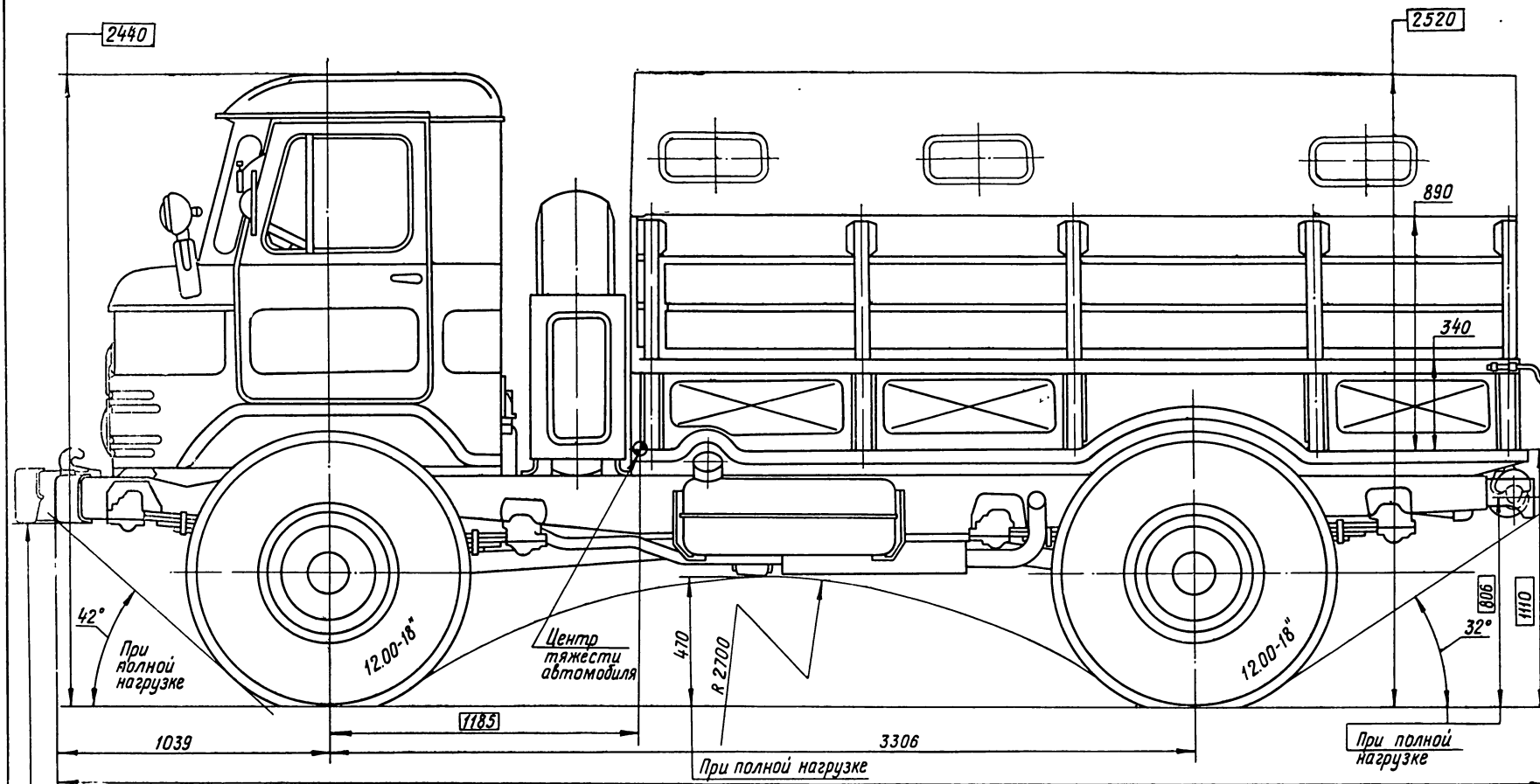
НВ-53А-000010
 № извещения 6259
 Дата 2.06.65



Все размеры для справок (номиналом)
 Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для автомобиля без нагрузки

НАРУЖНЫЙ ВИД АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-53А

НВ-66-02-000001
 НВ-66-01-000001
 № извещения 893 Дата 17.07.73

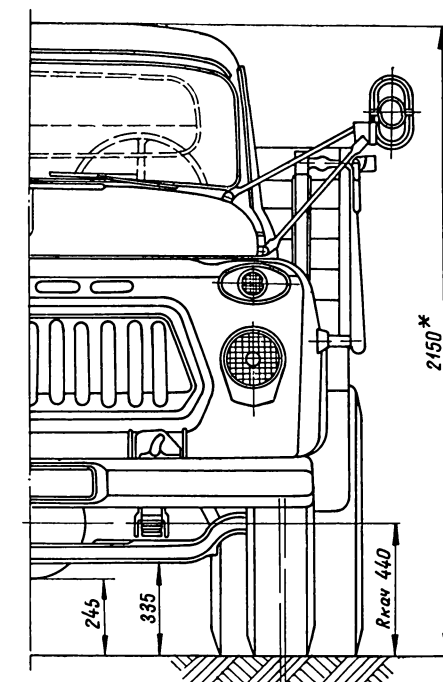
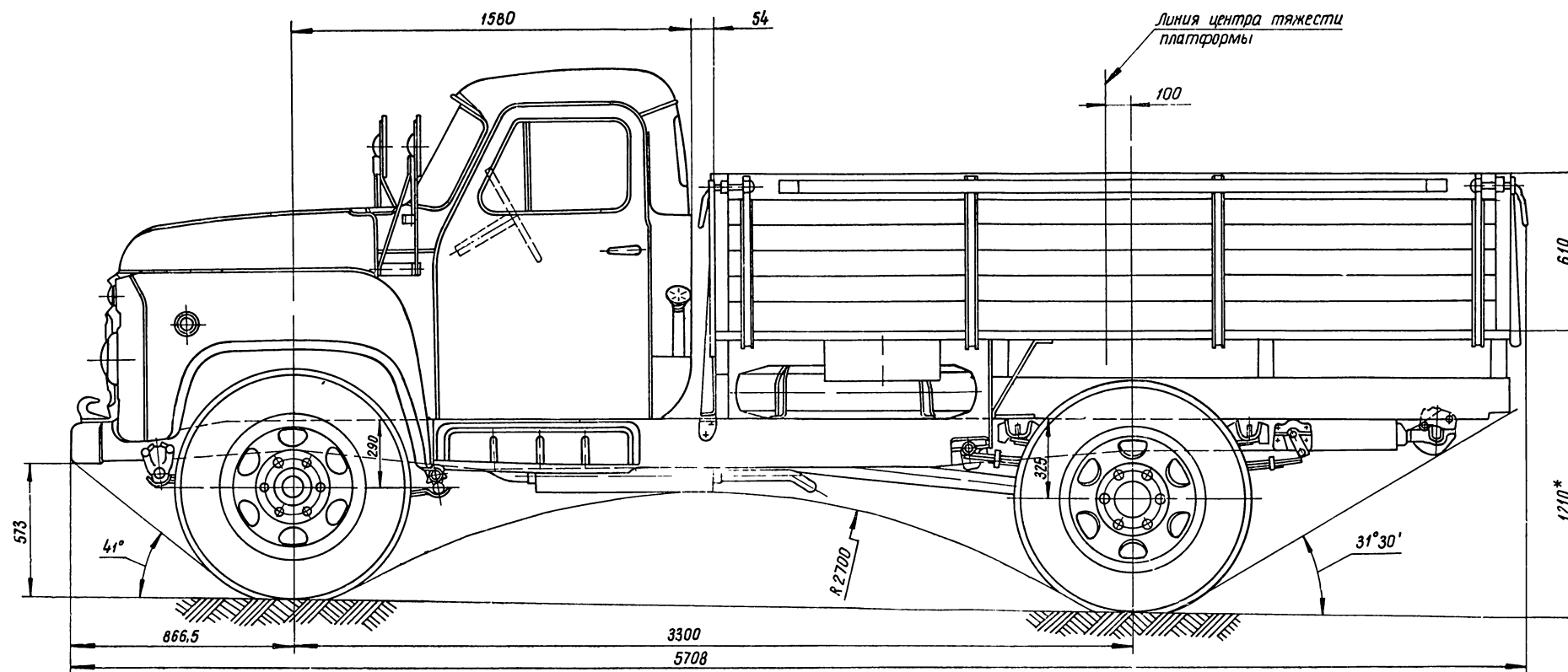


Размеры, заключенные
 в прямоугольники, даны
 для автомобиля без
 нагрузки
 Все размеры даны
 для справок
 (по номиналам)

**НАРУЖНЫЙ ВИД
 АВТОМОБИЛЯ
 ГАЗ-66-01
 ГАЗ-66-02**

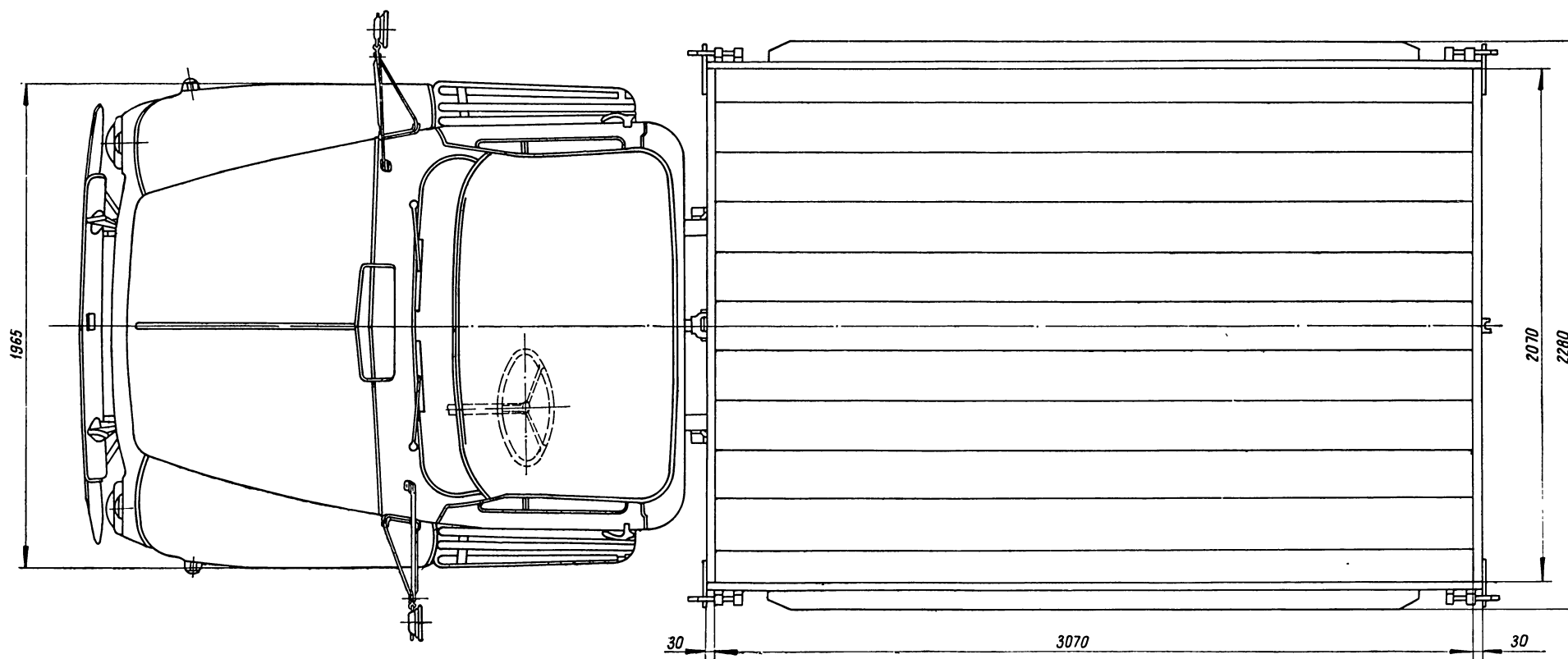
52-04-00001014

№извещения	Дата
586	25.05.73



1653
колея передних колес

1690
колея задних колес
(между серединами двойных скатов)

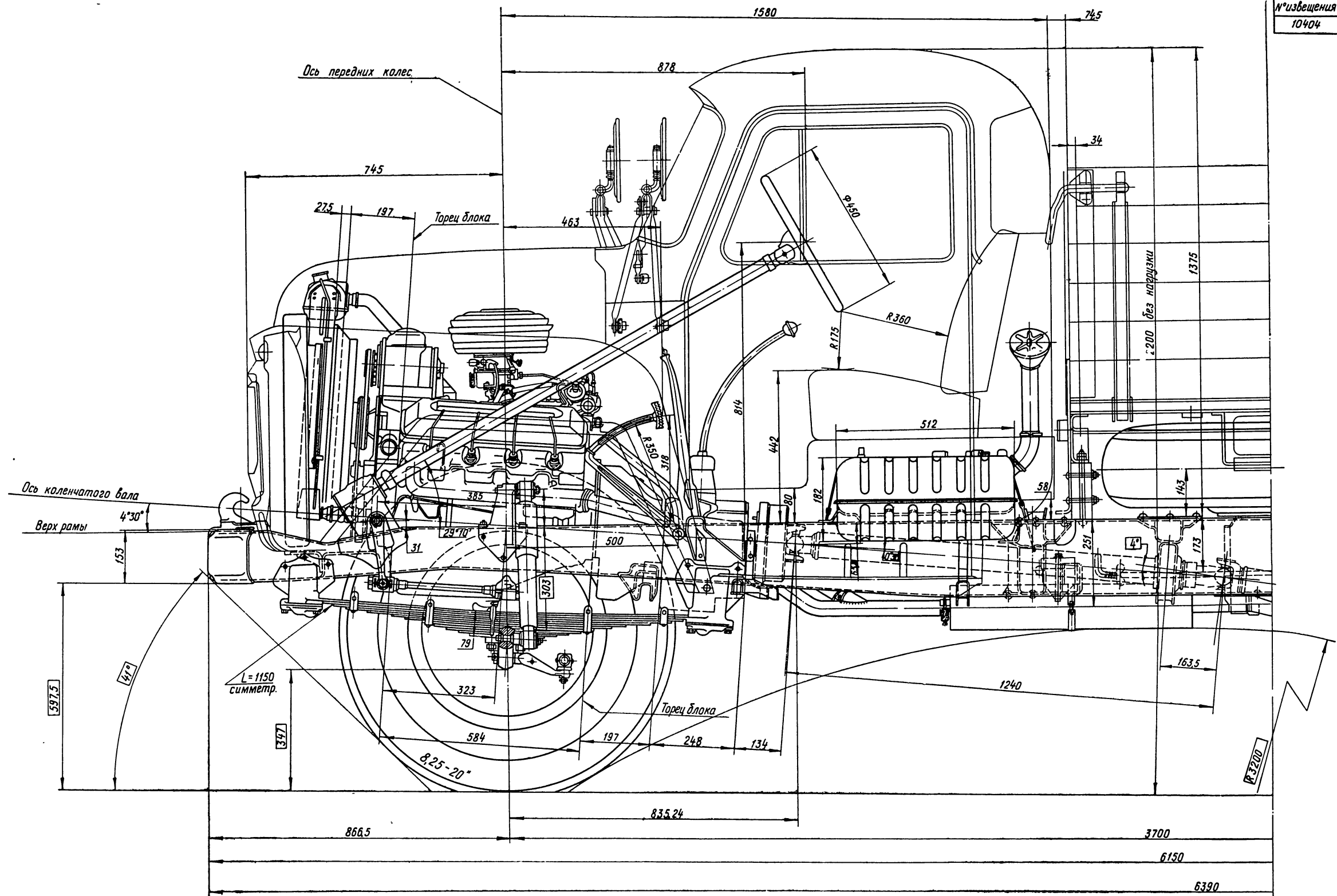


* Размеры относятся к автомобилю без нагрузки

**НАРУЖНЫЙ ВИД
АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-52-04**

53A-0000200

№ извещения	Дата
10404	15.04.66



ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-53А

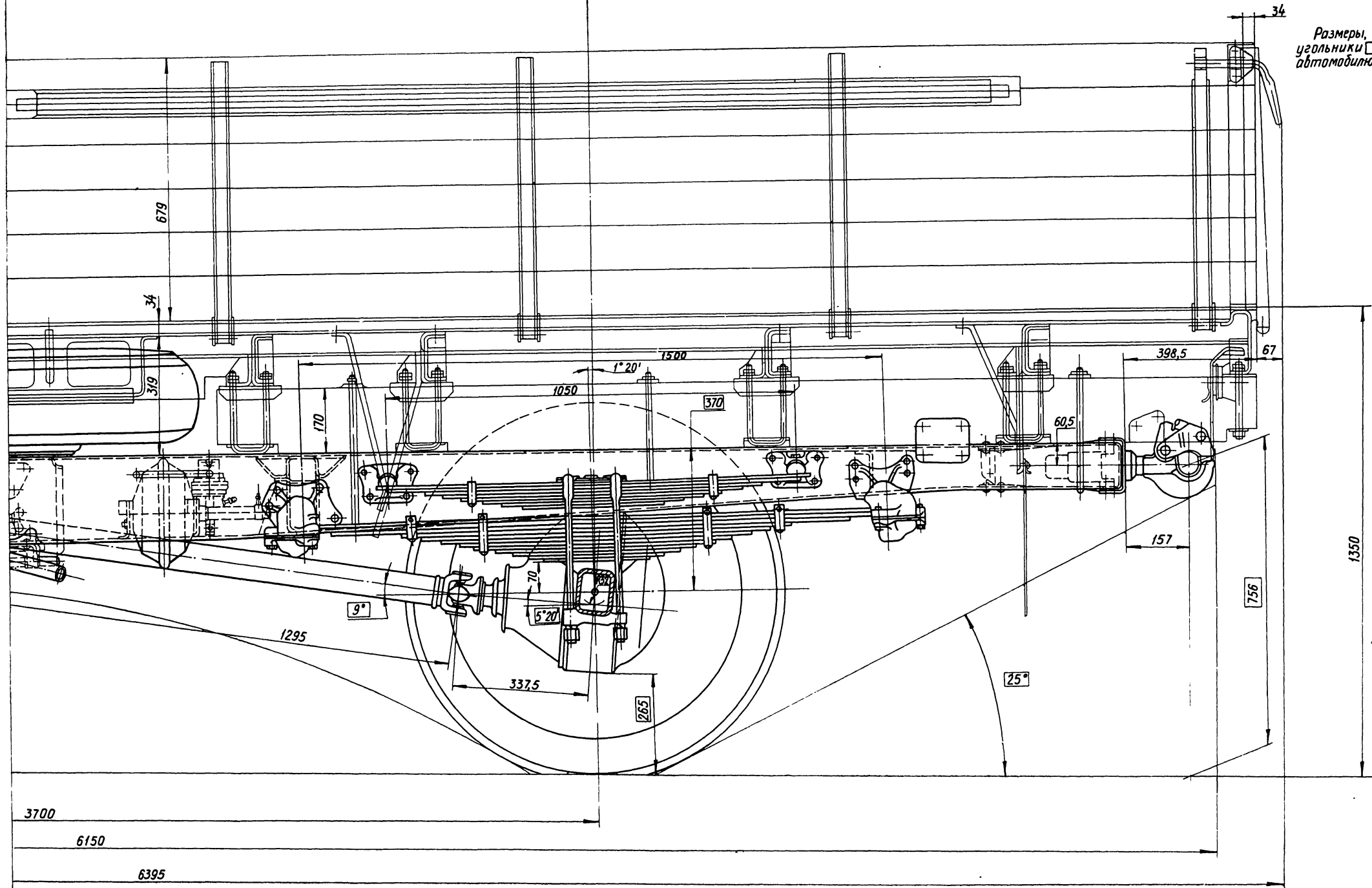
Количество листов 4
Лист 1

53A-0000200

№ извещения	Дата
10404	15.04.66

Ось задних колес

Размеры, заключенные в прямоугольники, относятся к автомобилю с полной нагрузкой.



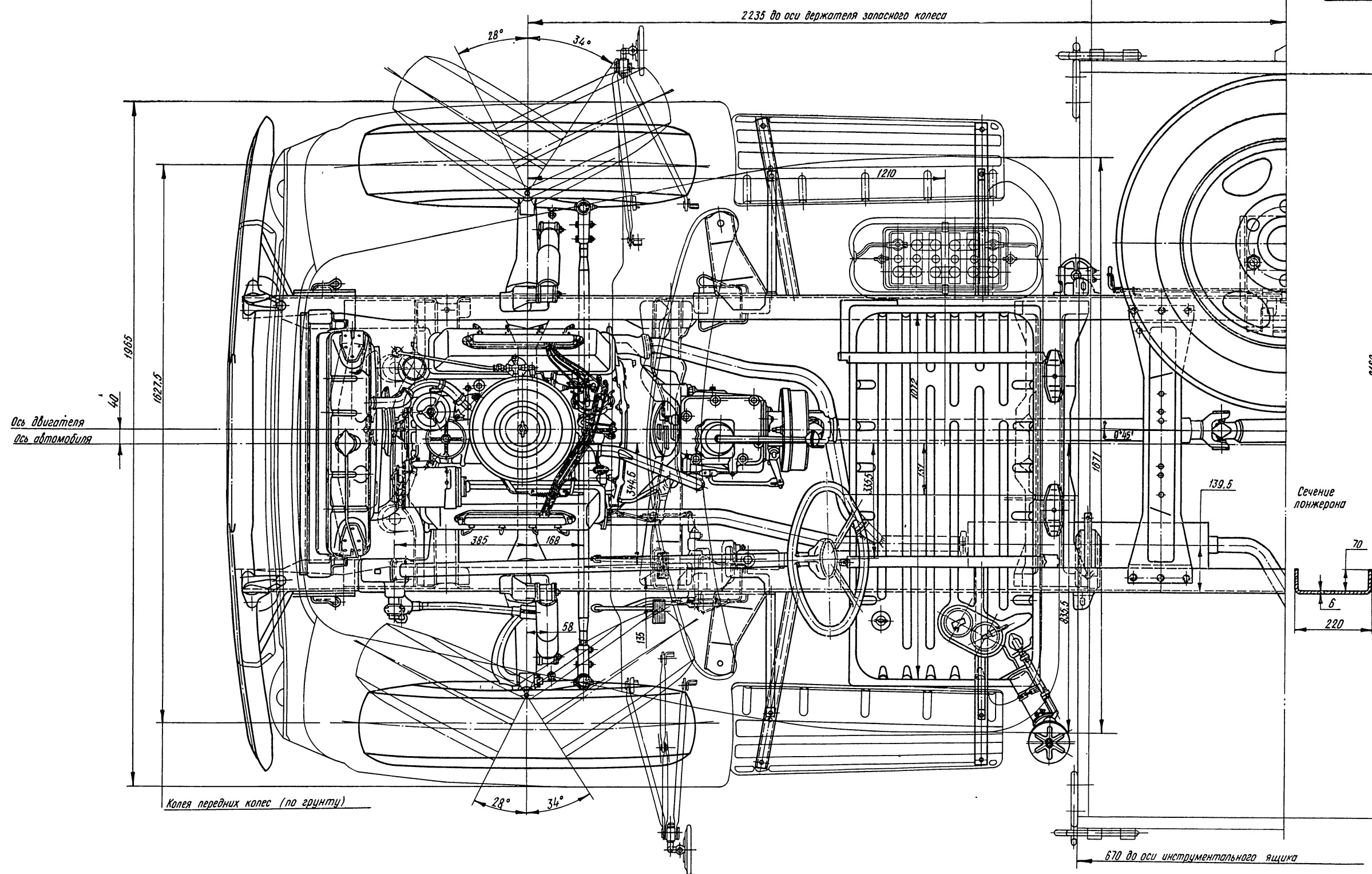
Все размеры являются расчетными и даны для справок

ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-53А

Количество листов 4
Лист 2

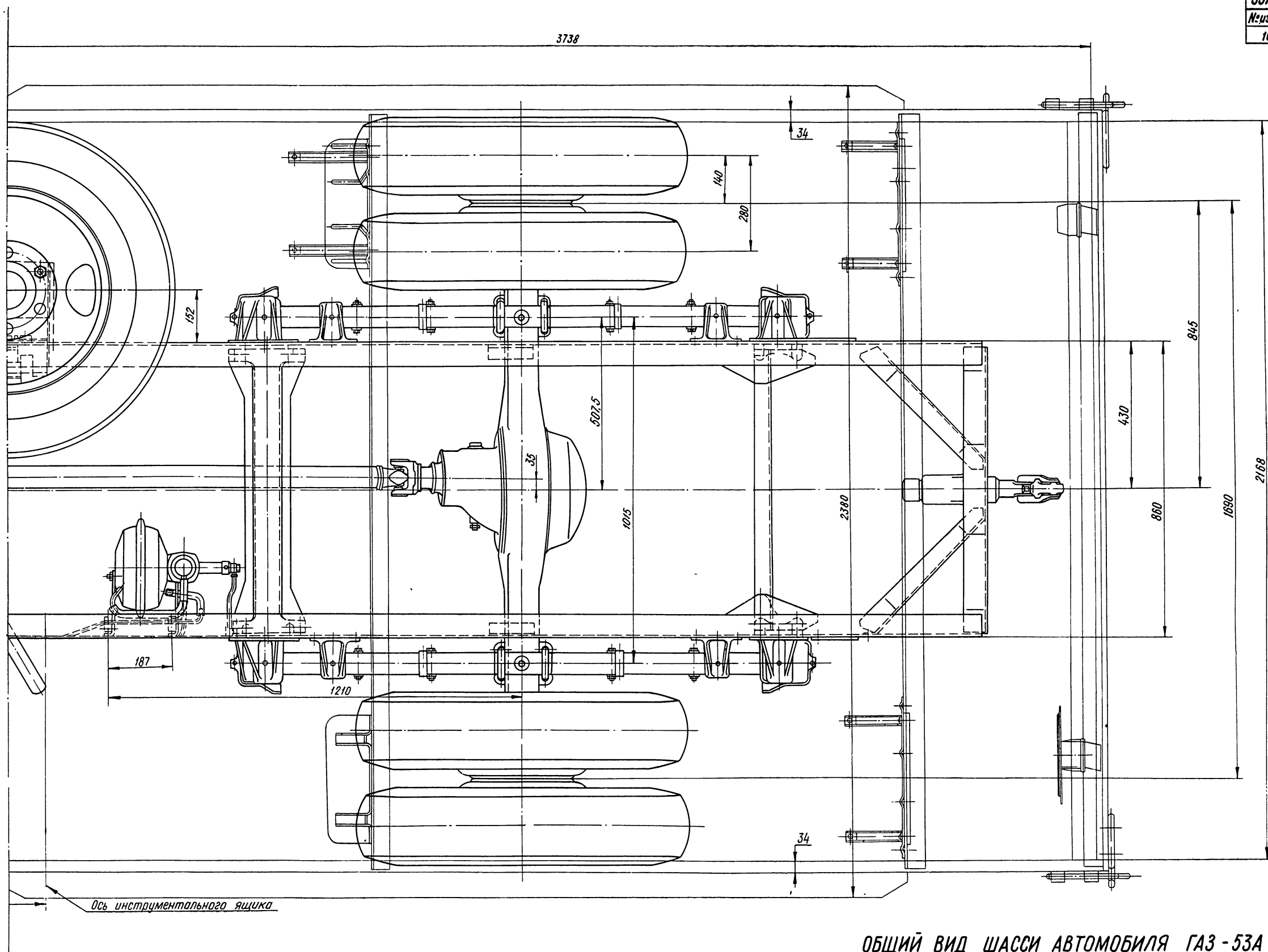
53A-00 00 200

№ извещения	Дата
10404	15.04.66



Количество листов 4
Лист 3

ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-53А



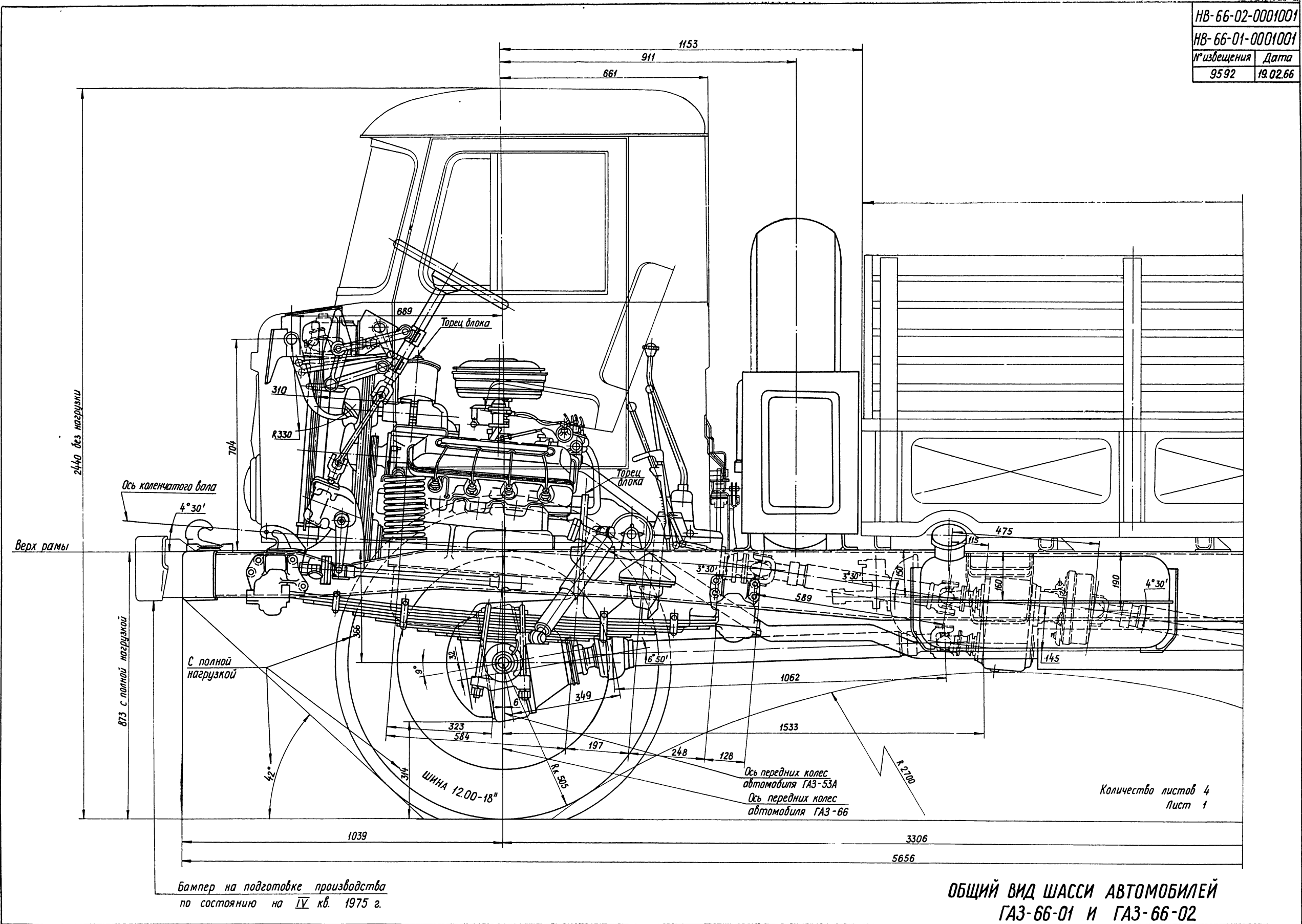
ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ - 53А

Количество листов 4
Лист 4

НВ-66-02-0001001

НВ-66-01-0001001

№ извещения	Дата
9592	19.02.66



Количество листов 4
Лист 1

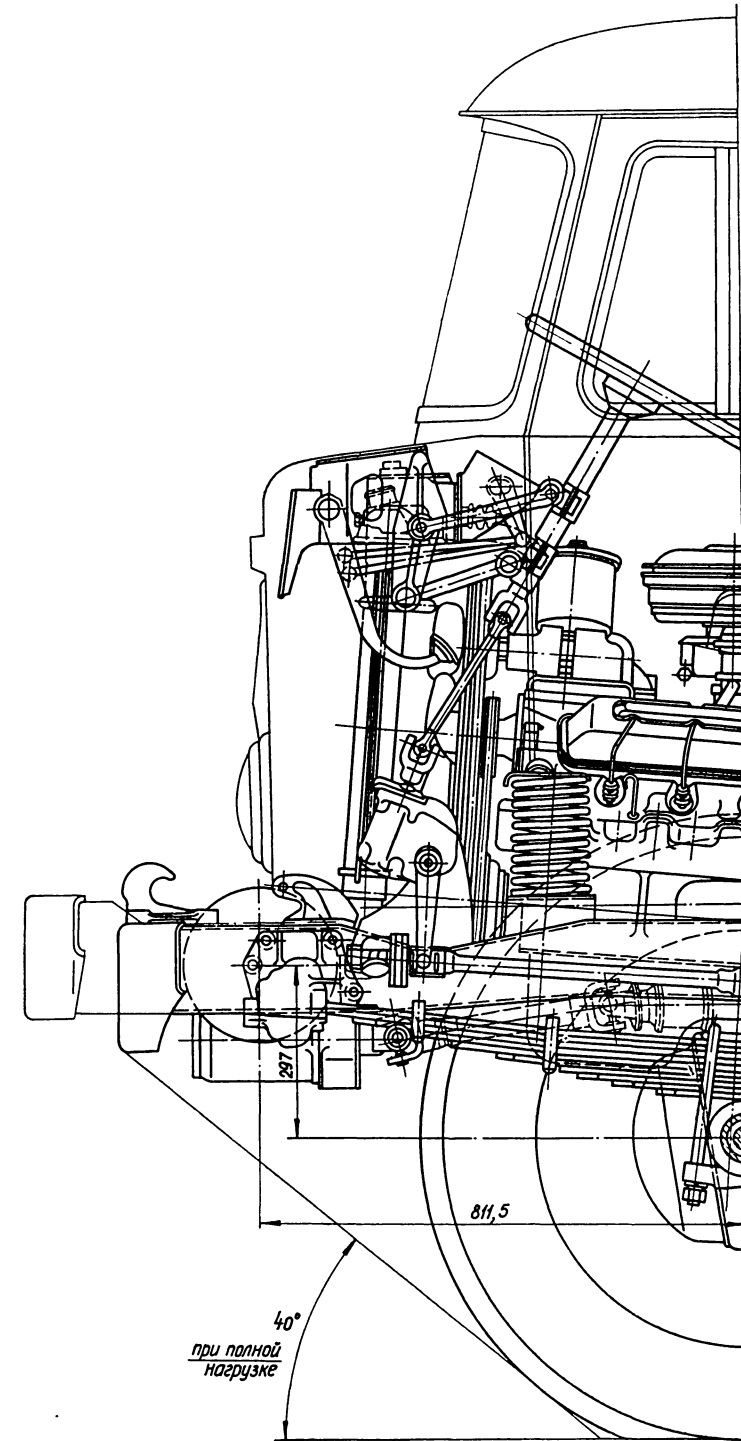
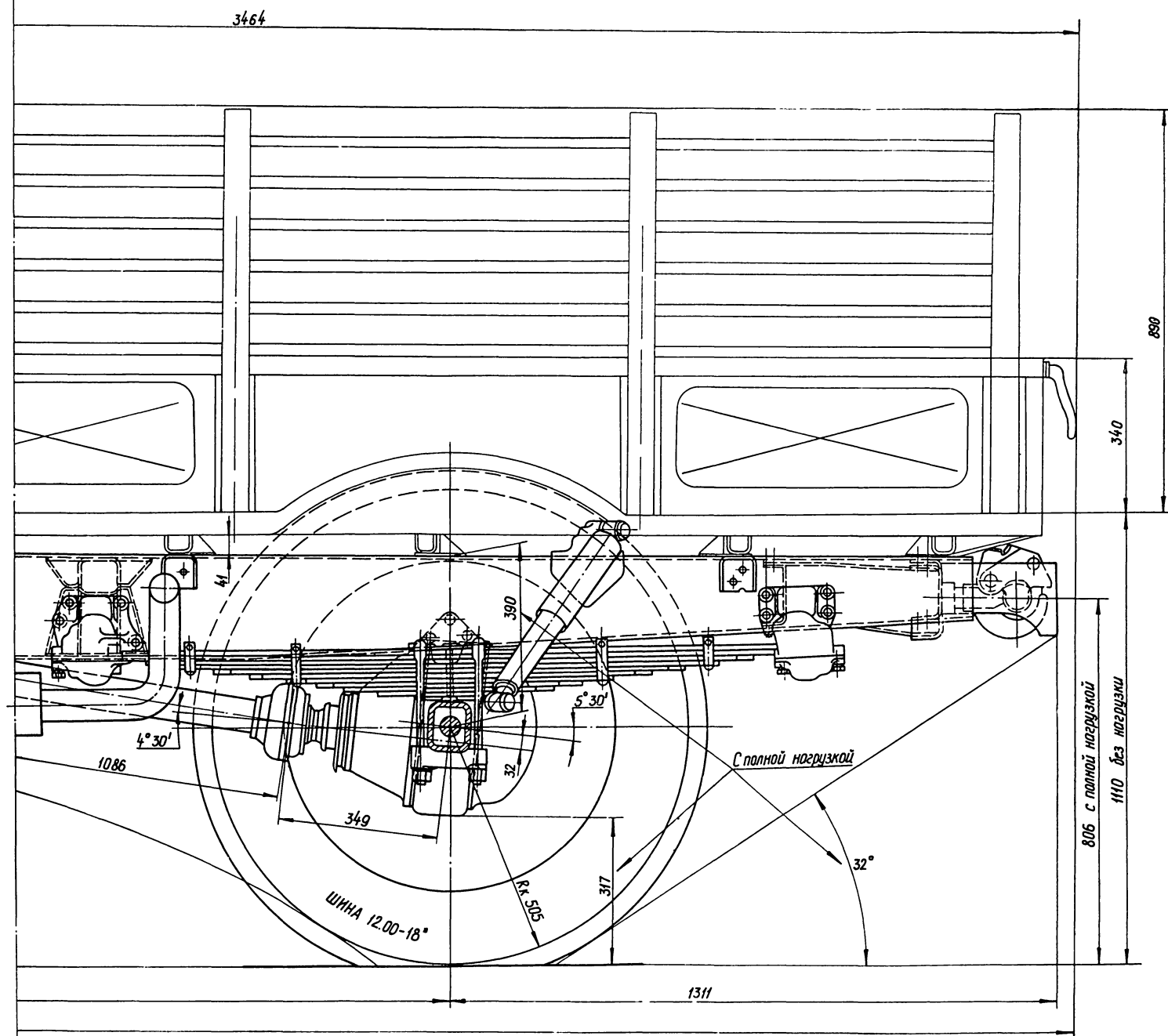
ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЕЙ
ГАЗ-66-01 И ГАЗ-66-02

НВ-66-02-0001001

НВ-66-01-0001001

№ извещения	Дата
9592	17.02.66

Передняя часть шасси
автомобиля ГАЗ-66-02



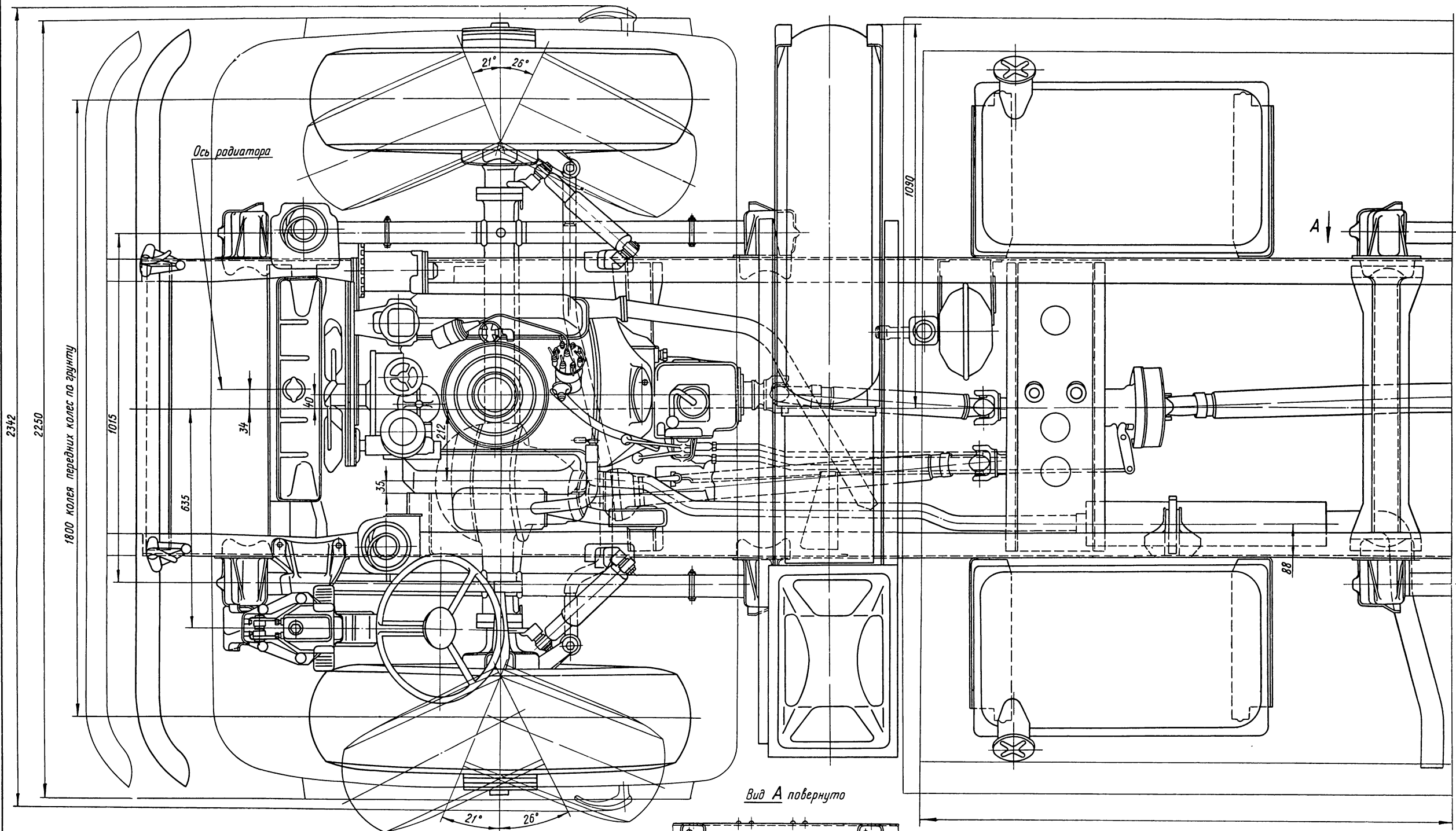
Количество листов 4
Лист 2

ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЕЙ
ГАЗ-66-01 И ГАЗ-66-02

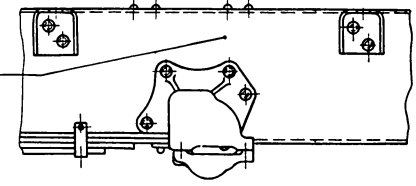
НВ-66-02-0001001

НВ-66-01-0001001

№извещения	Дата
2162	30.01.74



Маркировать обозначение шасси по ОН 025281-66
Способ нанесения маркировки - краской



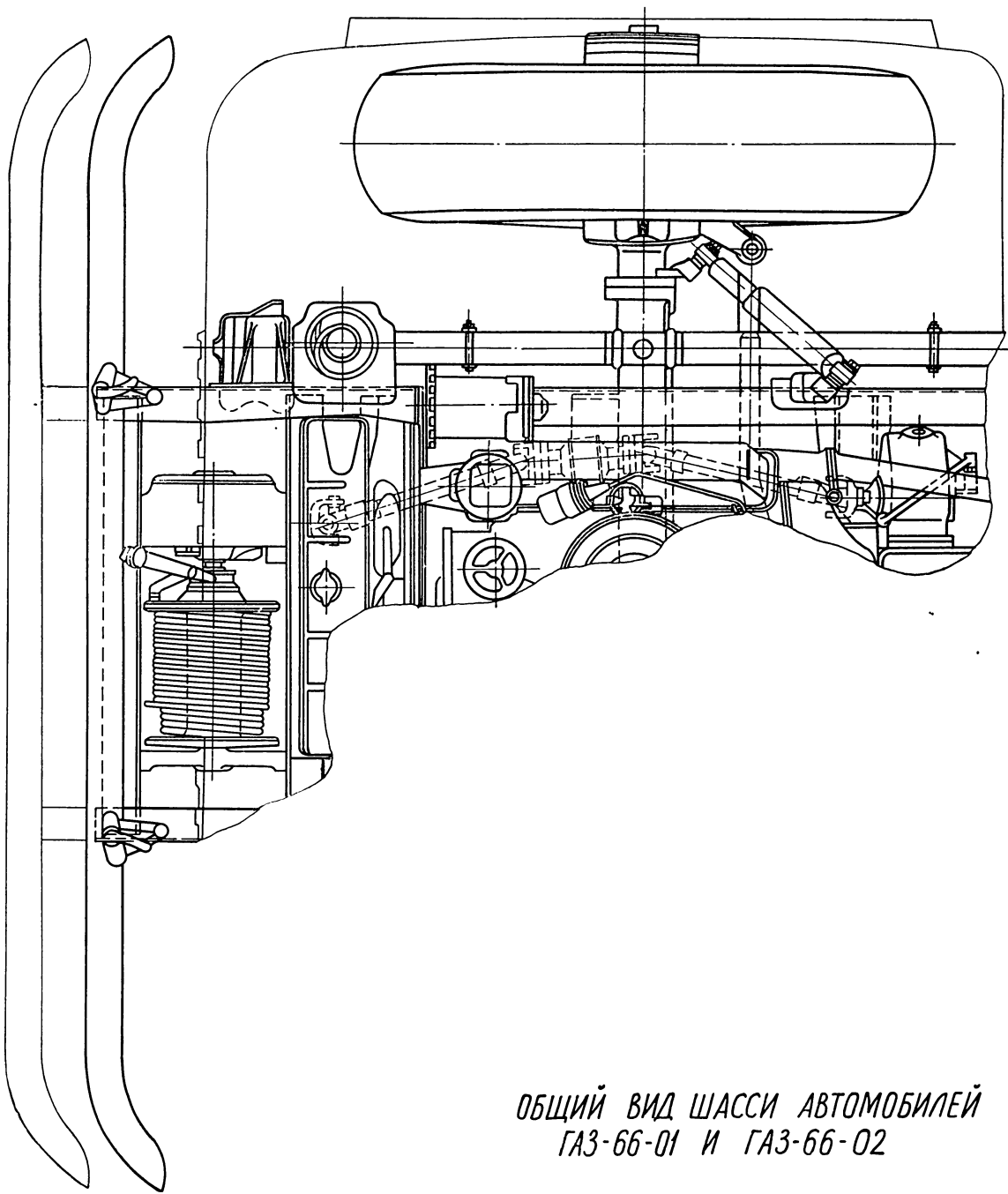
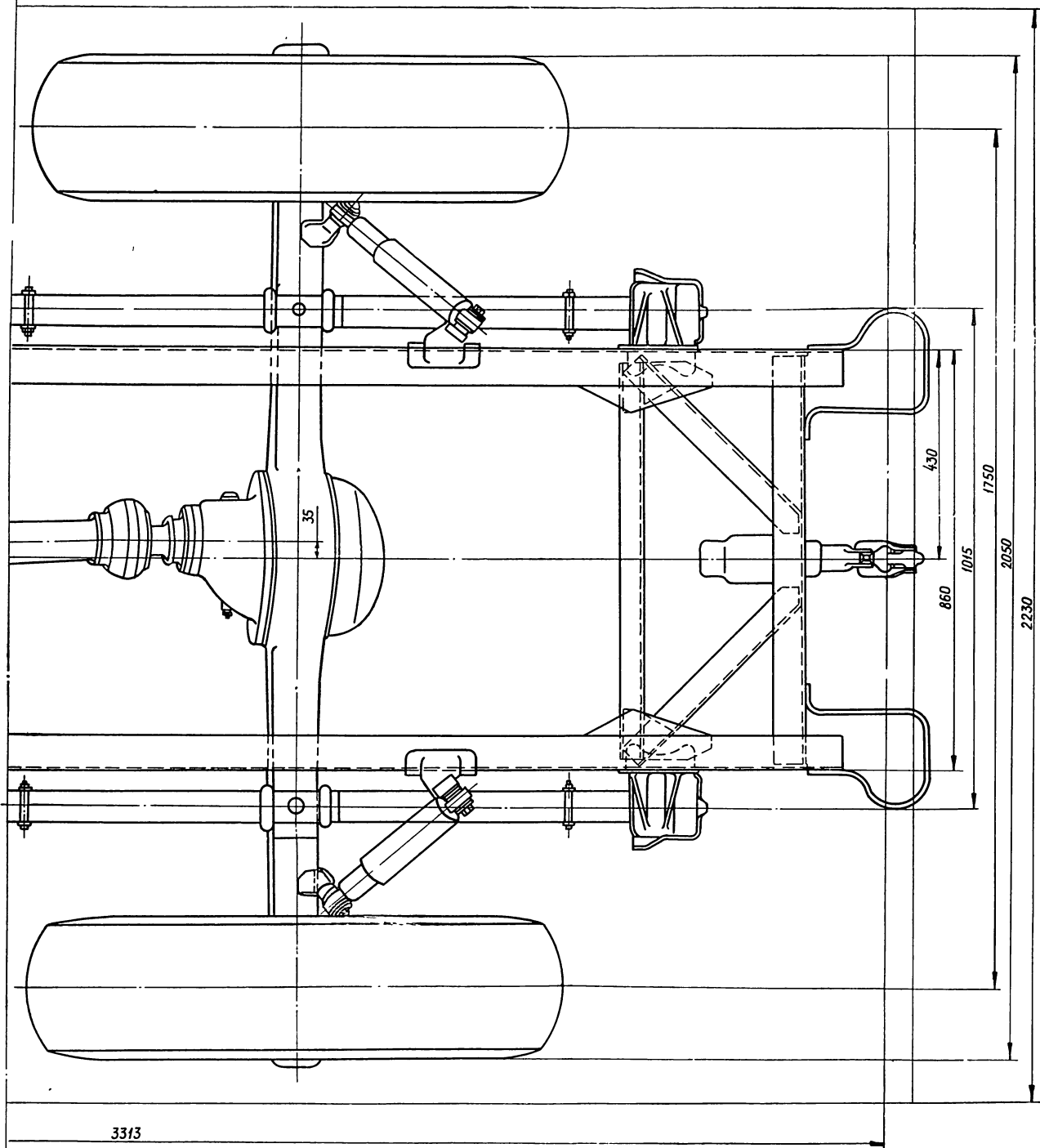
**ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЕЙ
ГАЗ-66-01 И ГАЗ-66-02**

Количество листов 4
Лист 3

НВ-66-02-0001001

НВ-66-01-0001001

№ извещения	Дата
2162	30.01.74

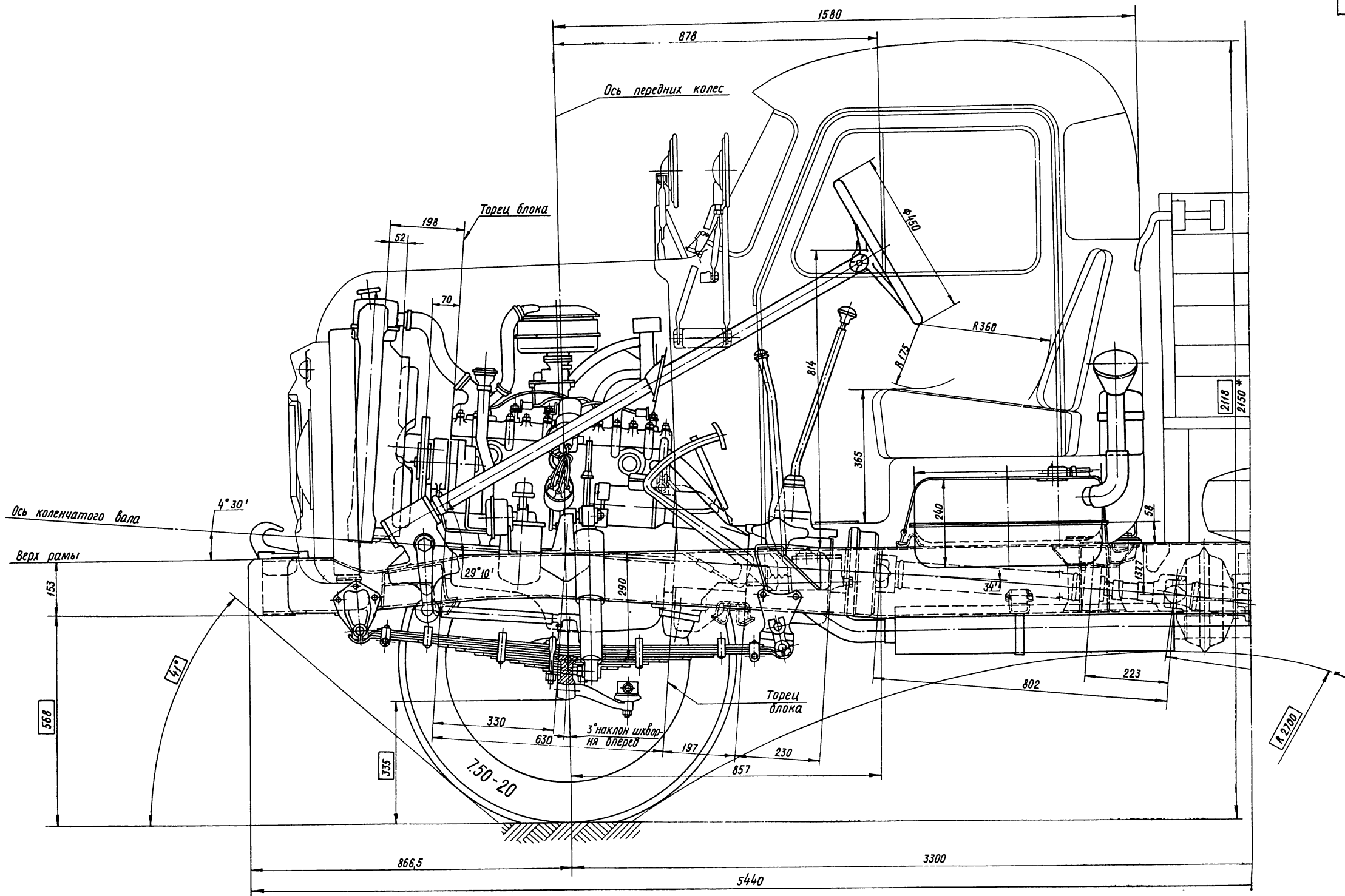


ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЕЙ
ГАЗ-66-01 И ГАЗ-66-02

Количество листов 4
Лист 4

52-04-0001010

№извещения	Дата
7443	10.04.76

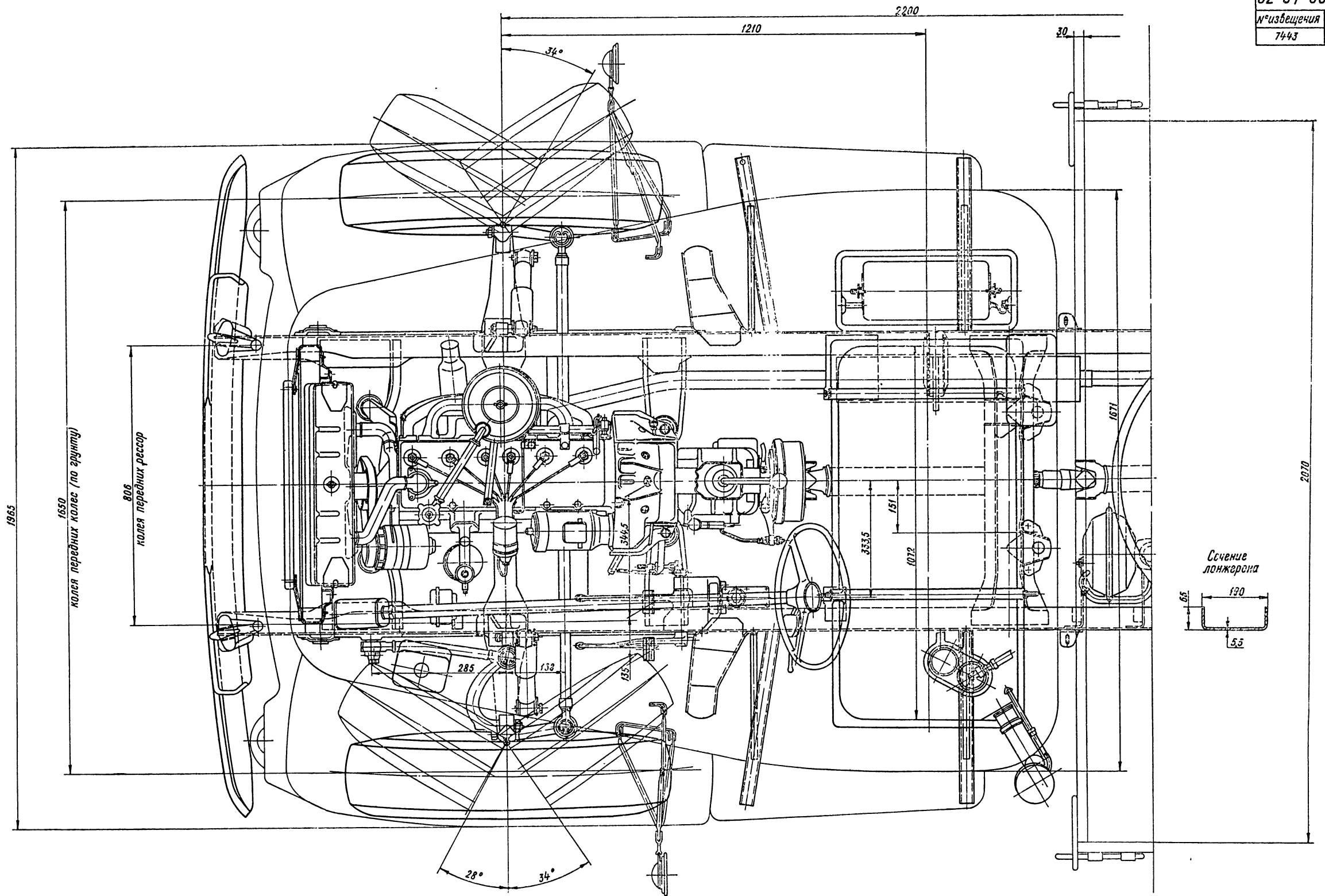


ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ 52-04

Лист 1
Листов 4

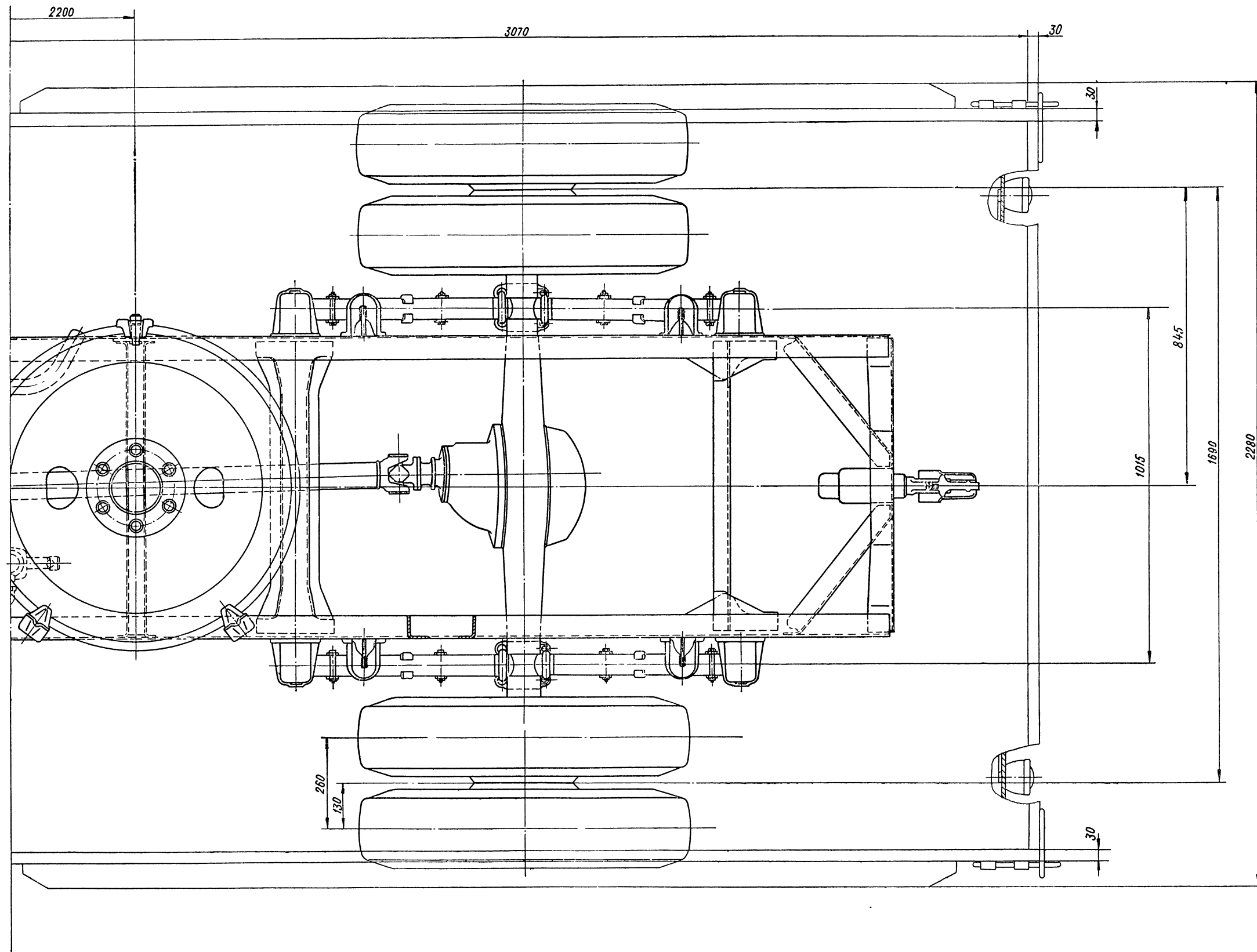
52-04-0001010

№извещения	Дата
7443	10.04.76



ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-52-04

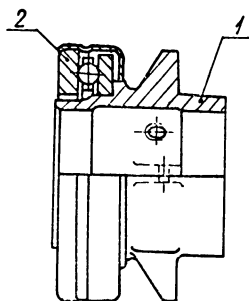
Листов 4
Лист 3



ОБЩИЙ ВИД ШАССИ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-52-04

52-16 01 180

№ извещения	Дата
3778	24.02.68



Дет. поз. 2 запрессовать до упора

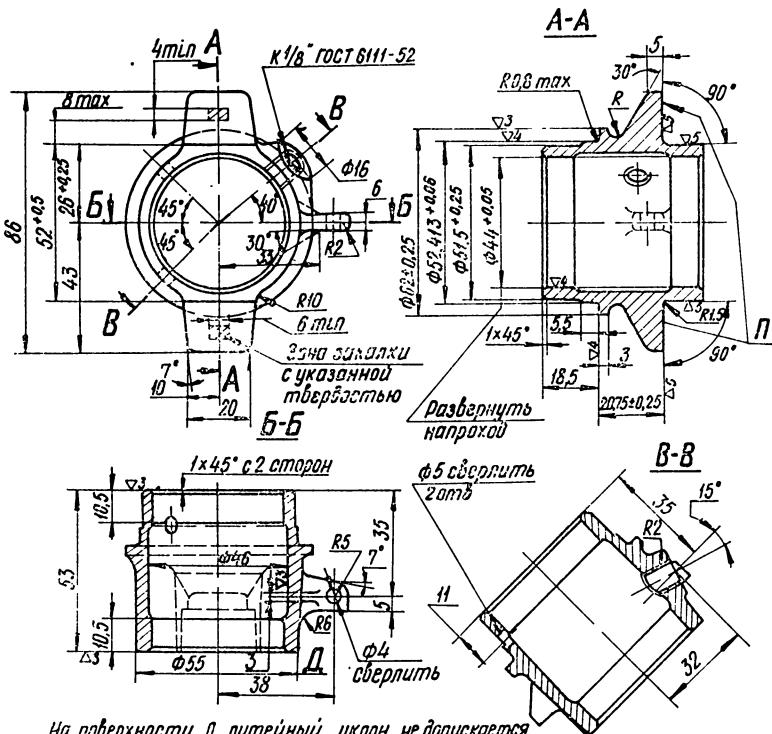
2	М-7580	Подшипник	1
1	52-16 01 185	Муфта	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПОДШИПНИК С МУФТОЙ В СБОРЕ

Площадки П должны лежать в одной плоскости, перпендикулярной оси детали; отклонение 0,15 мм, замеренное на радиусе 40 мм
Указанное отклонение учитывает как неперпендикулярность, так и разницу в высоте площадок

52-16 01 185

№ извещения	Дата
3587	15.08.74



На поверхности Д литейный уклон не допускается
Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 3 мм
Литейные уклоны - 3°
Поверхность лапок на указанных площадках подвергнуть закалке электронагревом, глуб. слоя 1-2 мм
Твердость НРС 35 не менее
Окрасить в литье

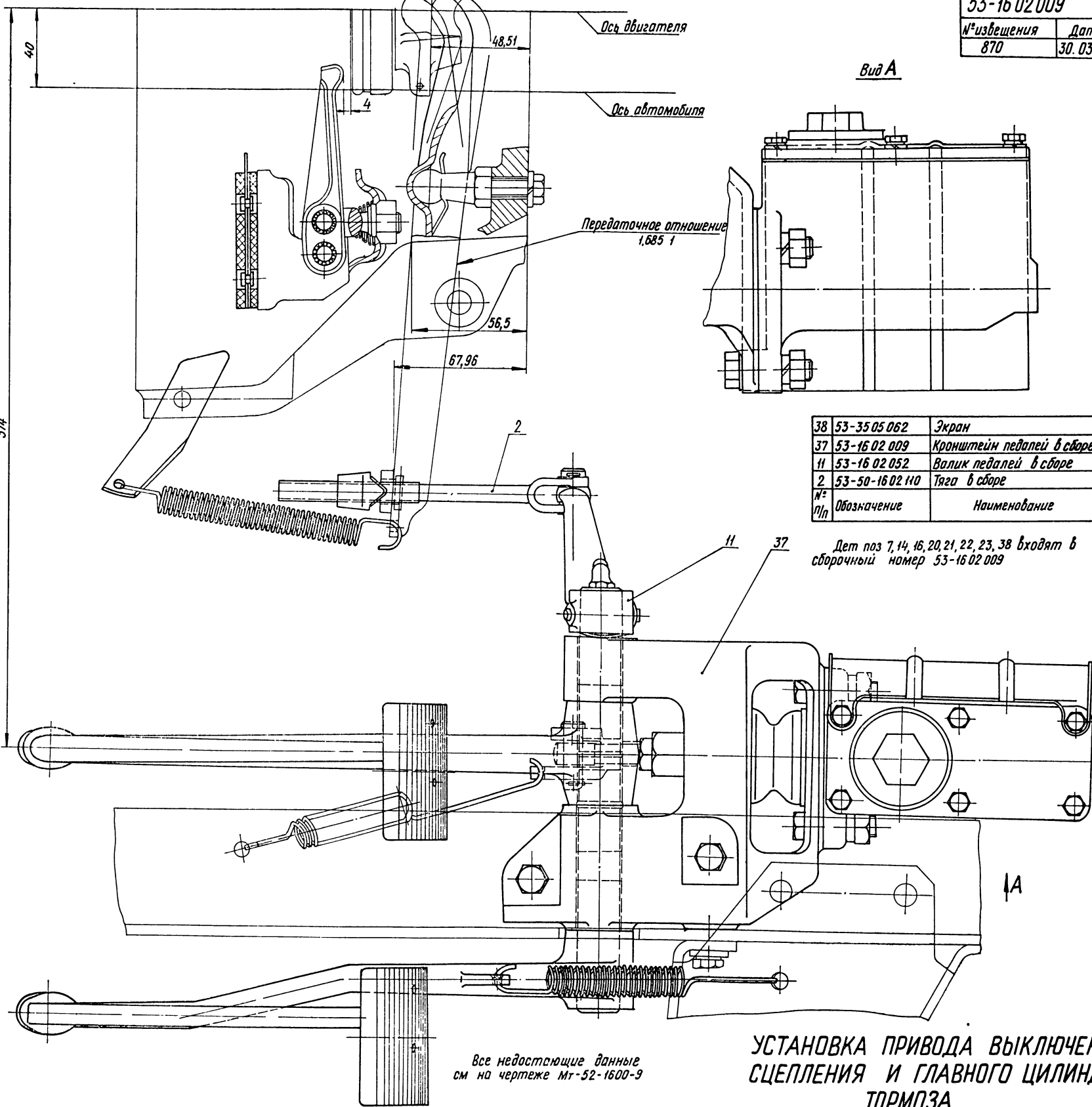
МУФТА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

МТ-53-16 00-9

53-16 02 009

№ извещения	Дата
870	30.03.70



38	53-35 05 062	Экран	1
37	53-16 02 009	Кронштейн педалей в сборе	1
11	53-16 02 052	Валик педалей в сборе	1
2	53-50-16 02 110	Тяга в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Дет. поз. 7, 14, 16, 20, 21, 22, 23, 38 входят в сборочный номер 53-16 02 009

Все недостающие данные см на чертеже МТ-52-1600-9

УСТАНОВКА ПРИВОДА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ И ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА

Регулировка привода выключения сцепления и главного цилиндра тормоза

Повернуть эксцентриковую ось дет. поз 32 (направление поворота безразлично) на такой угол, чтобы обеспечить зазор между толкателем и поршнем главного цилиндра привода выключения сцепления, равный $0,5 \pm 1,5$ мм. В этом положении эксцентрик затянуть гайкой.

Указанному зазору соответствует свободный ход педали сцепления $3,5 \pm 10$ мм.

Отрегулировать длину толкателя вилки дет. поз 18 так, чтобы обеспечить зазор между выжимным подшипником и рычагами диска сцепления, равный $2,5 \pm 3$ мм, и затянуть на толкателе контргайку.

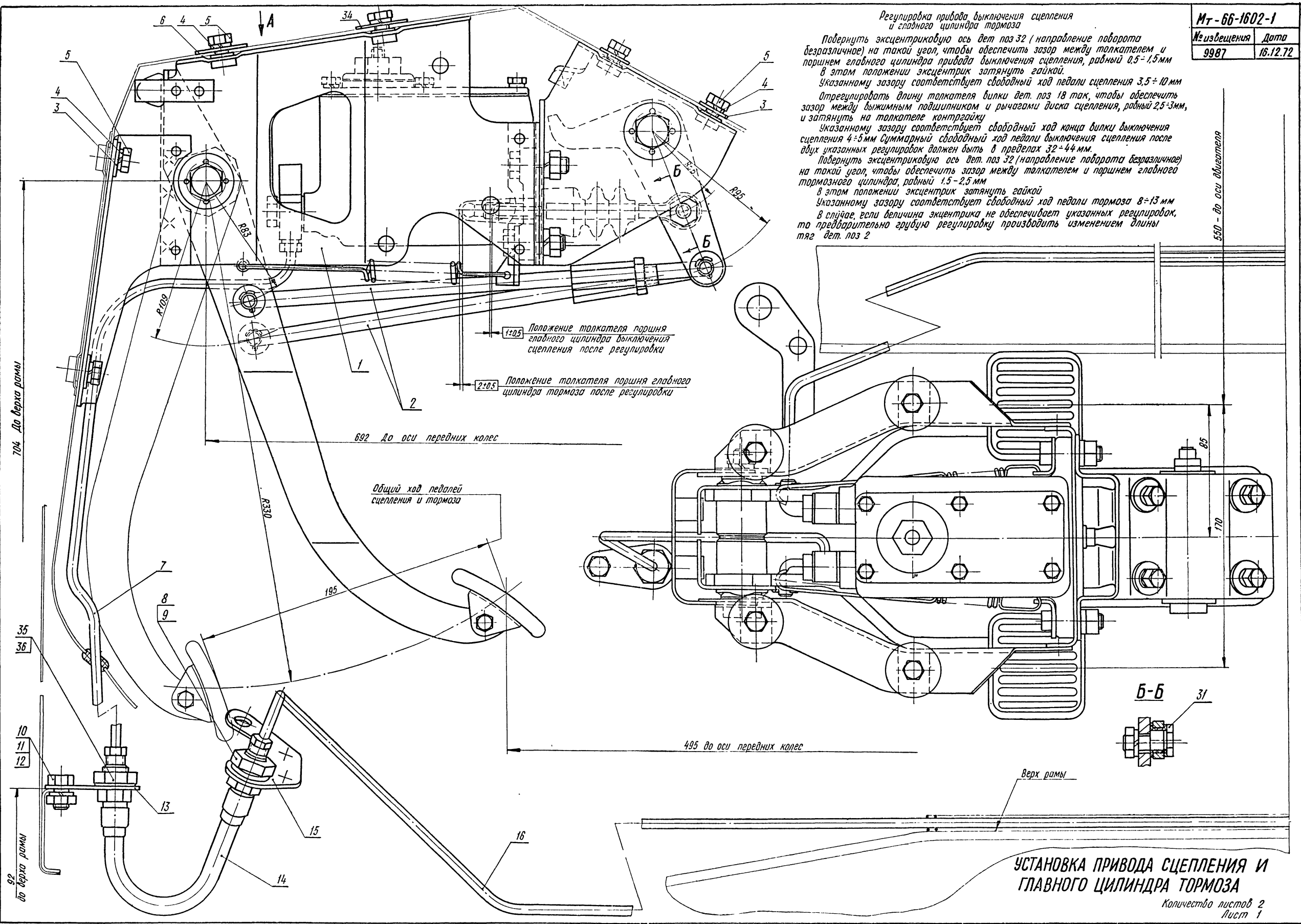
Указанному зазору соответствует свободный ход конца вилки выключения сцепления 4 ± 5 мм. Суммарный свободный ход педали выключения сцепления после двух указанных регулировок должен быть в пределах 32 ± 4 мм.

Повернуть эксцентриковую ось дет. поз 32 (направление поворота безразлично) на такой угол, чтобы обеспечить зазор между толкателем и поршнем главного тормозного цилиндра, равный $1,5 \pm 2,5$ мм.

В этом положении эксцентрик затянуть гайкой.

Указанному зазору соответствует свободный ход педали тормоза 8 ± 13 мм.

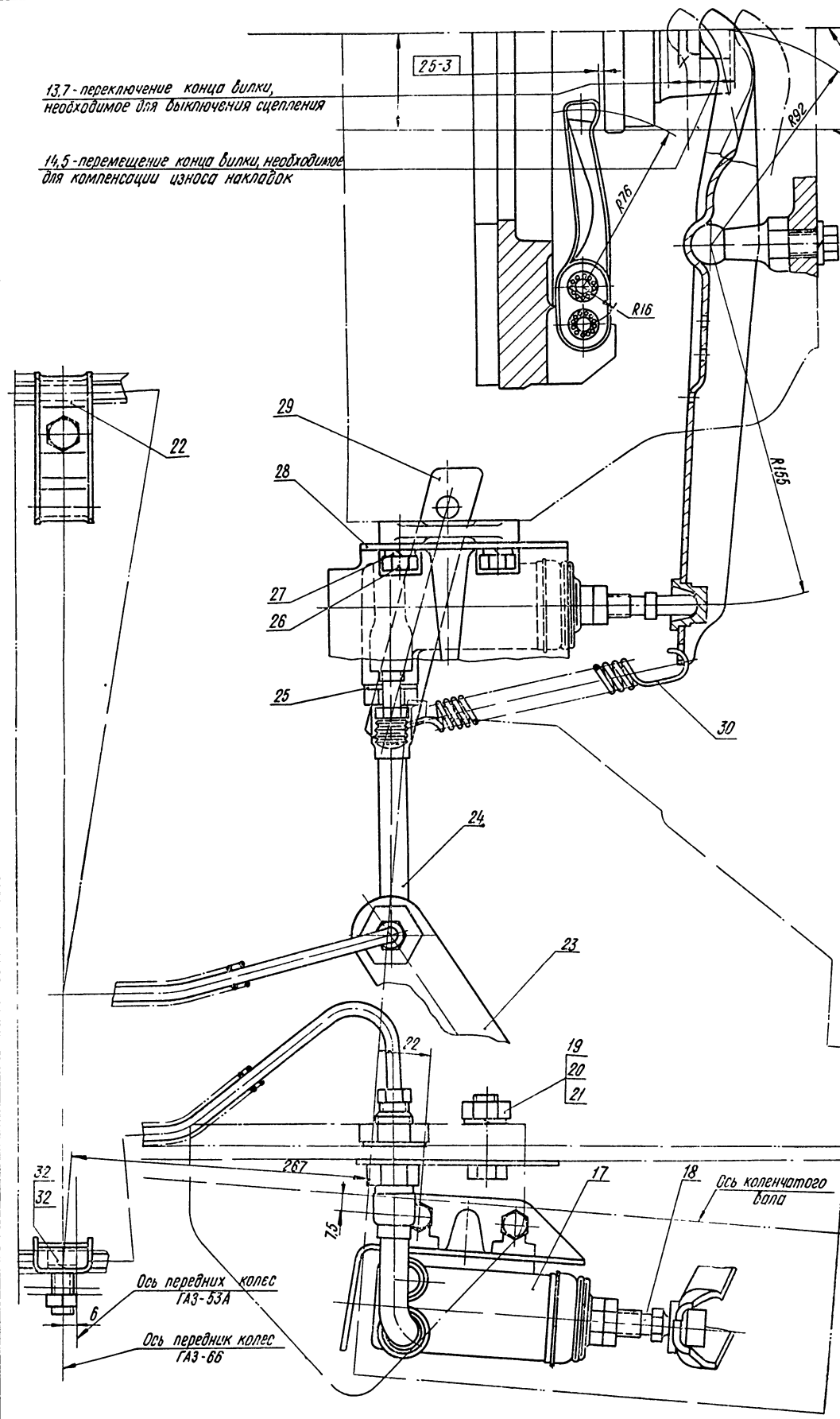
В случае, если величина эксцентрика не обеспечивает указанных регулировок, то предварительно грубую регулировку производить изменением длины тяг дет. поз 2.



УСТАНОВКА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ И ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА
 Количество листов 2
 Лист 1

МТ-66-16 02-1
 № извещения 9987
 Дата 16.12.72

62-16 02 424-А-симметр
62-16 02 425-А-показано
 № извещения 3172
 Дата 13.06.74

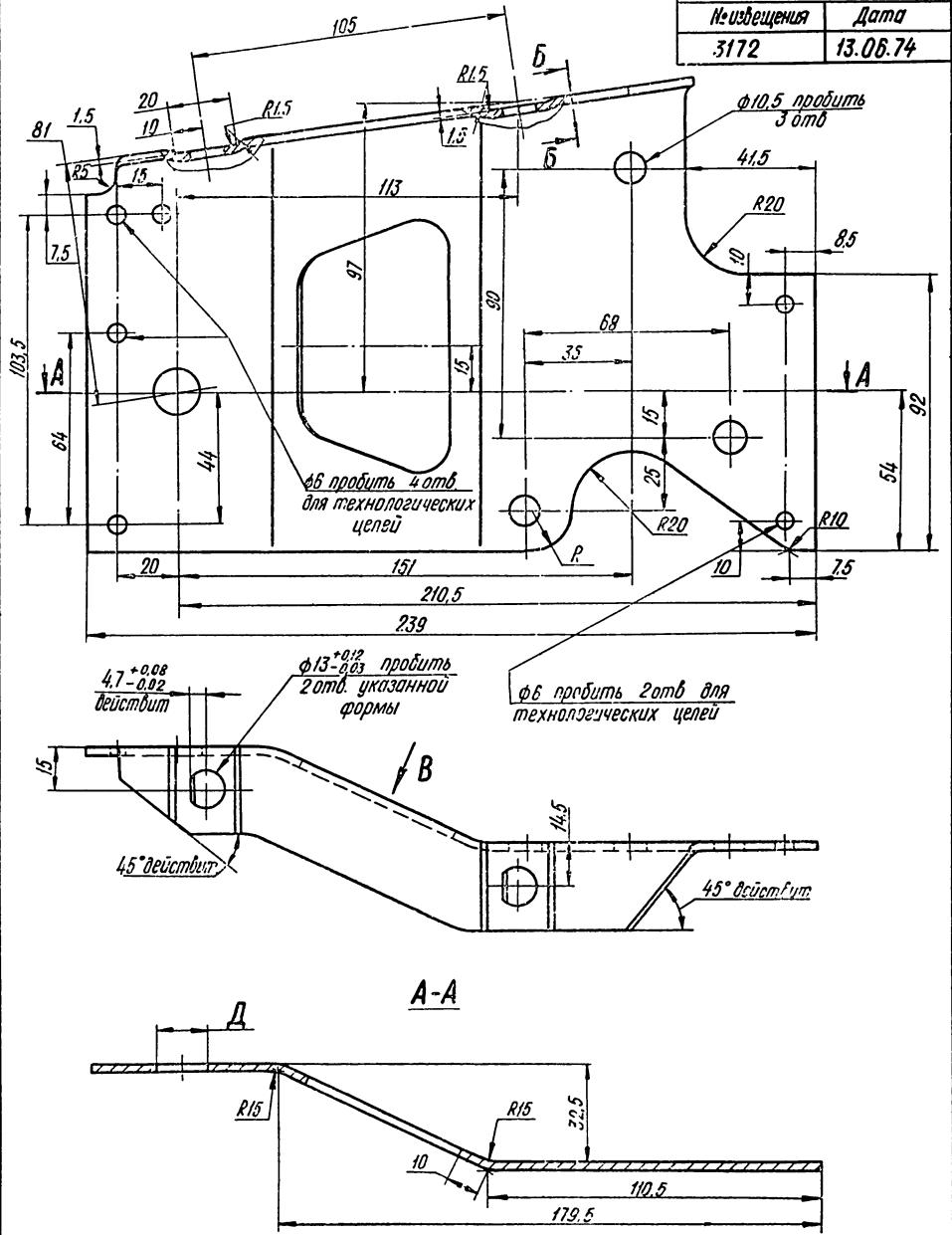


36	252 239-П8	Шайба	1
35	250 636-П8	Гайка	1
34	66-16 02 446	Шайба уплотнительная	4
33	252 135-П2	Шайба	1
32	201 458-П8	Болт	1
31	21-35 04 038	Ось толкателя	2
30	11-7547	Пружина	1
29	62-16 02 576	Скоба	1
28	66-16 02 530	Экран	1
27	252 135-П2	Шайба	2
26	201 458-П8	Болт	2
25	51-35 06 013	Прокладка	1
24	66-16 02 690	Шланг гибкий в сборе	1
23	66-16 02 583	Кронштейн	1
22	66-16 02 585	Скоба	1
21	252 156-П2	Шайба	1
20	250 512-П8	Гайка	1
19	200 315-П8	Болт	1
18	21Р-16 02 520	Толкатель в сборе	2
17	66-16 02 510-Б	Цилиндр в сборе	1
16	66-16 02 586	Трубка в сборе	1
15	66-35 06 105	Кронштейн	1
14	62-16 02 590	Шланг в сборе	1
13	66-35 06 103	Кронштейн	1
12	252 156-П2	Шайба	1
11	250 612-П8	Гайка	1
10	201 453-П8	Болт	1
9	252 239-П8	Шайба	2
8	250 636-П8	Гайка	2
7	66-16 02 580	Трубка в сборе	1
6	293 253-П8	Шайба	4
5	201 456-П8	Болт	12
4	252 155-П2	Шайба	12
3	252 038-П8	Шайба	8
2	62-16 02 460	Тяга	2
1	62-16 02 408	Педали с кронштейнами в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Все размеры, кроме заключенных в прямоугольник, даны для справок
 Детали поз. 2 и 31 входят в сборочный номер 62-16 02 408
 Деталь поз. 18 входит в сборочный номер 66-16 02 510-Б
 Детали поз. 32 и 33 входят в сборочный номер МТ-66-1015-1

УСТАНОВКА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ И ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА

Количество листов 2
 Лист 2



ЩЕКА КРОНШТЕЙНА ПЕДАЛЕЙ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ 2.5 ГОСТ 3680-57

Заусенцы не допускаются

Все размеры даны для справок

Позиции 7, 14, 16, 20, 21, 22, 23 входят в сборочный номер 51-16 02 009

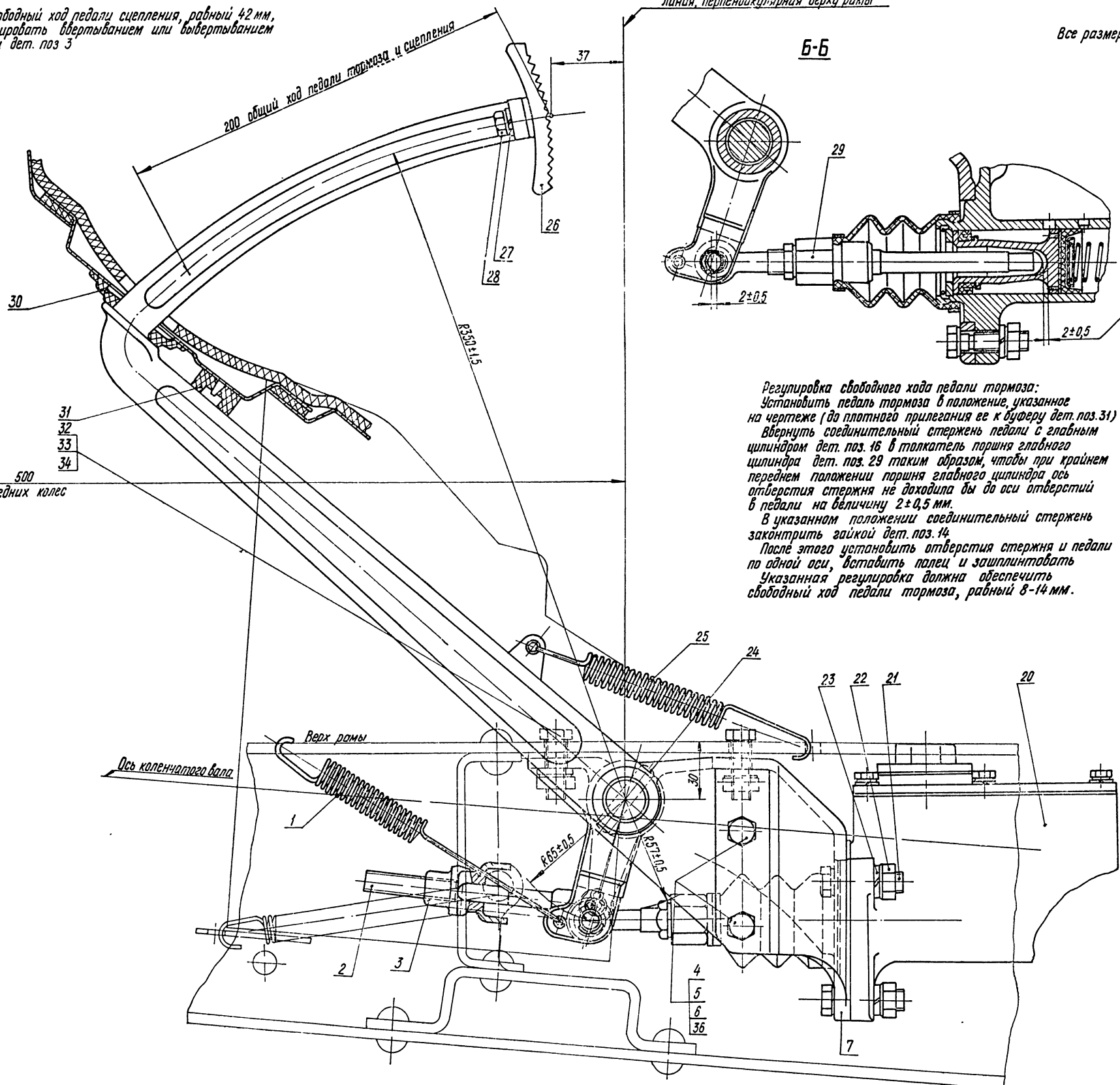
Положение толкателя поршня главного цилиндра после регулировки и соединения стержня с педалью тормоза

Свободный ход педали сцепления, равный 42 мм, регулировать ввертыванием или вывертыванием гайки дет. поз 3

200 общий ход педали тормоза и сцепления

Линия, перпендикулярная верху рамы

Б-Б



Регулировка свободного хода педали тормоза:
 Установить педаль тормоза в положение, указанное на чертеже (до плотного прилегания ее к буферу дет. поз. 31)
 Ввернуть соединительный стержень педали с главным цилиндром дет. поз. 16 в толкатель поршня главного цилиндра дет. поз. 29 таким образом, чтобы при крайнем переднем положении поршня главного цилиндра ось отверстия стержня не доходила бы до оси отверстий в педали на величину $2 \pm 0,5$ мм.
 В указанном положении соединительный стержень законтрить гайкой дет. поз. 14.
 После этого установить отверстия стержня и педали по одной оси, вставить палец и зашплинтовать.
 Указанная регулировка должна обеспечить свободный ход педали тормоза, равный 8-14 мм.

37	51-16 02 009	Кронштейн с цилиндром в сборе	1
36	252 006-П8	Шайба	2
35	264 030-П8	Прессмасленка	1
34	252 136-П2	Шайба пружинная	2
33	250 512-П8	Гайка	2
32	201 493-П8	Болт	2
31	51-16 02 070	Буфер педали	2
30	И-2457	Муфта защитная	2
29	51-35 05 063	Шток	1
28	201 456-П8	Болт	4
27	252 136-П2	Шайба пружинная	4
26	51-35 04 042	Площадка педалей	2
25	М-2472-А	Пружина педали сцепления	1
24	258 978-П3	Штифт	1
23	252 136-П2	Шайба	3
22	250 512-П8	Гайка	3
21	201 501-П8	Болт	3
20	51-35 05 010-2	Главный цилиндр тормоза	1
19	52-16 02 157	Скоба оттяжной пружины	1
18	И-7547	Пружина оттяжная	1
17	258 039-П	Шплинт	1
16	51-35 04 035	Стержень	1
15	260 059-П8	Палец	1
14	250 615-П8	Контргайка	1
13	258 038-П	Шплинт	1
12	260 034-П8	Палец	1
11	51-16 02 052	Валик педалей в сборе	1
10	А-7512	Шайба распорная	1
9	51-35 04 010-П2	Педали тормоза в сборе	1
8	51-16 02 015-2	Педали сцепления	1
7	52-16 02 063	Кронштейн в сборе	1
6	252 136-П2	Шайба пружинная	2
5	250 512-П8	Гайка	2
4	201 501-П8	Болт	2
3	5110-16 02 118	Гайка регулировочная	1
2	51-16 02 110-А	Тяга в сборе	1
1	70-2472	Пружина педали тормоза	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
П/п			

УСТАНОВКА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ И ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА В СБОРЕ

Количество листов 2
 лист 1

МТ-52-1600-9

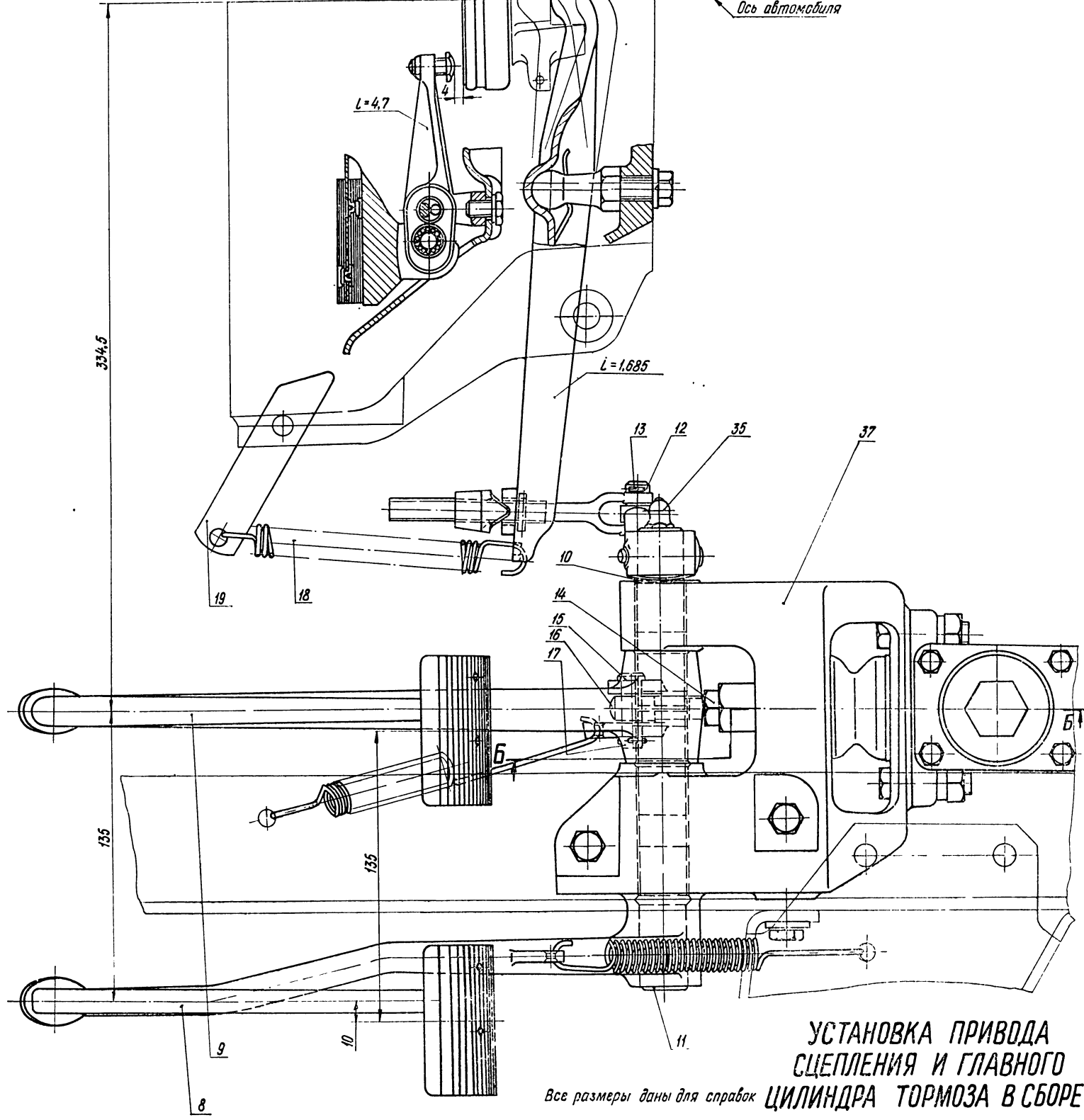
51-16 02 009

№ извещения	Дата
5667	30.06 71

Вид А

Перемещение конца рычага, необходимое для выключения сцепления
 15,7 11,5
 Перемещение конца рычага, необходимое для компенсации износа фрикционных накладок

Ось автомобиля



УСТАНОВКА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ И ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ТОРМОЗА В СБОРЕ

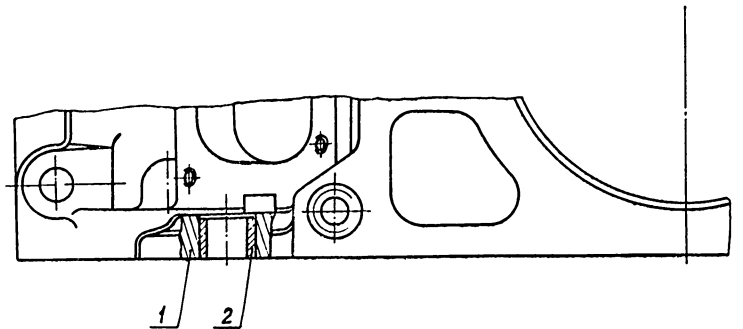
Все размеры даны для справок

Количество листов - 2
 лист - 2

Деталь поз 2 должна быть запрессована заподлицо в деталь поз. 1

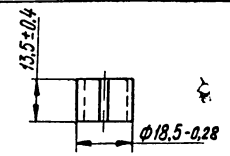
66-16 01 010-01

№ извещения	Дата
4662	17.07.72



2	66-16 01 023	Втулка переходная	2
1	66-16 01 015-10	Картер сцепления	1
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол

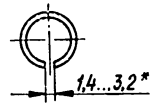
КАРТЕР СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ



66-16 01 023

№ извещения	Дата
4983	23.03.73

Покрытие Ц6
 * Размеры для справок
 Шероховатость абрезных кромок ∇3

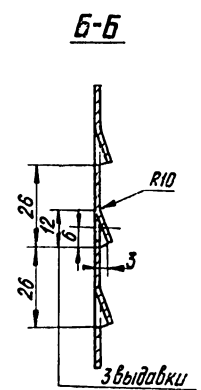
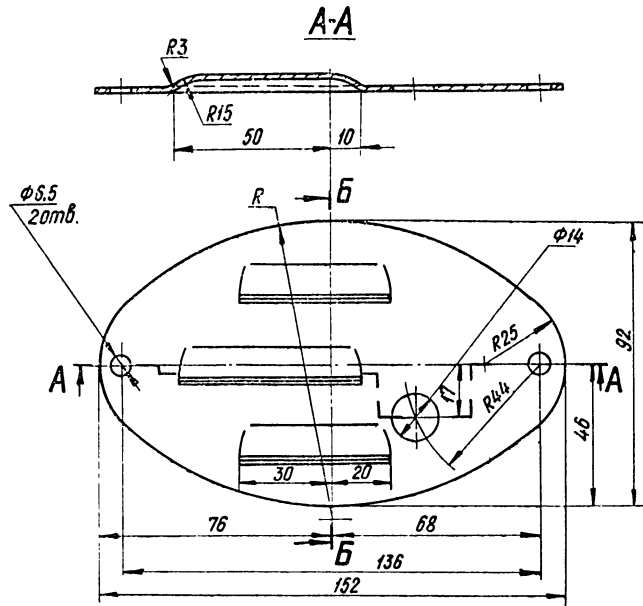


ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ

Сталь 08кп лента 2,5 ГОСТ 503-71

52-16 01 022

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

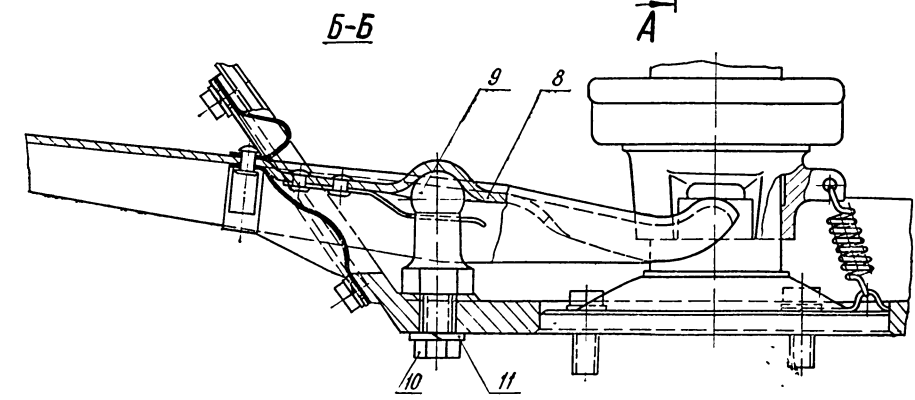
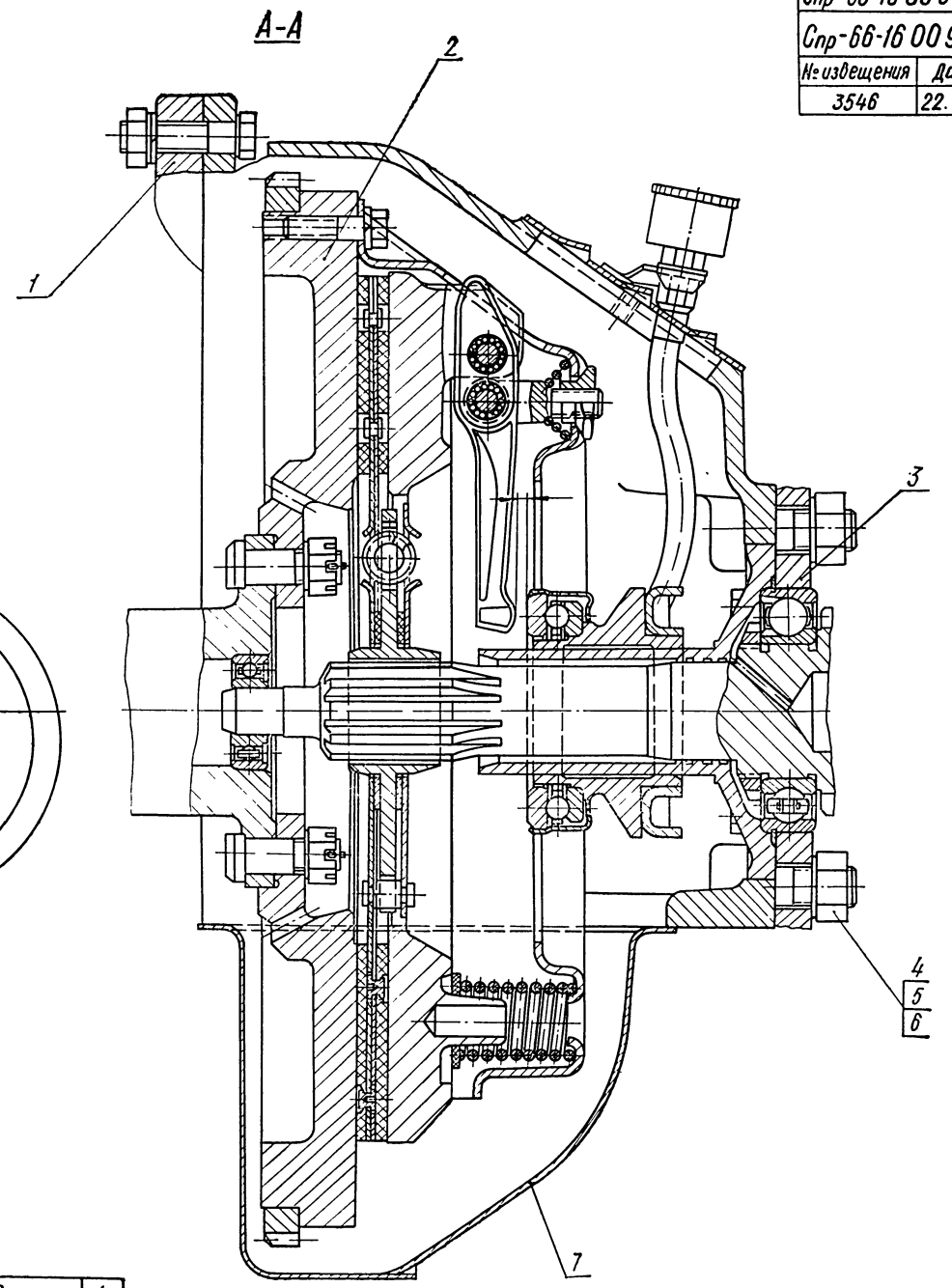
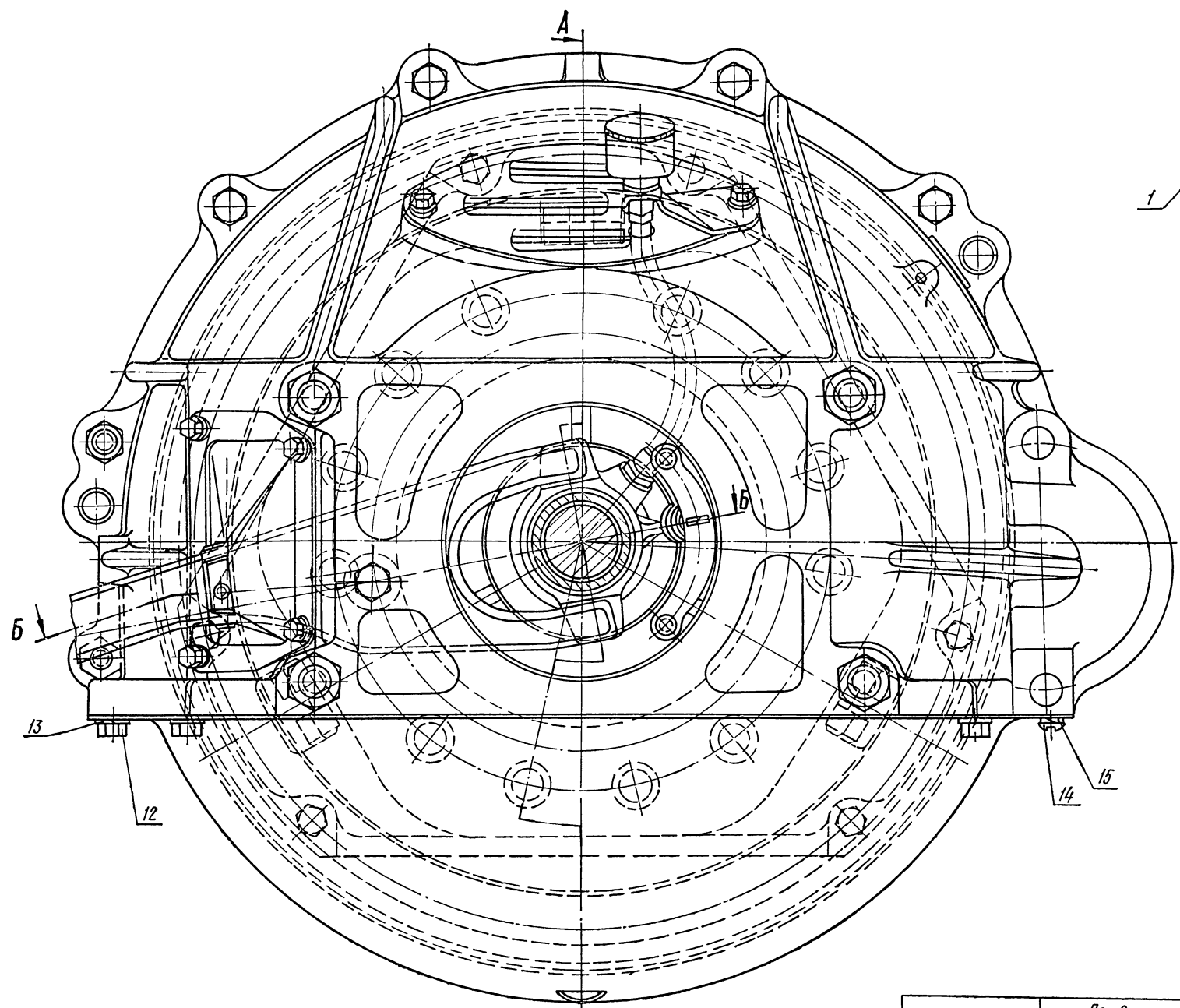


КРЫШКА ЛЮКА КАРТЕРА СЦЕПЛЕНИЯ

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

Эмалировать

Спр-53-16 00 990
 Спр-66-16 00 990
 № издещения 3546 Дата 22.11.67



	Поз 8	L
Спр-53-16 00 990	52-16 01 201	4
Спр-66-16 00 990	66-16 01 201	3

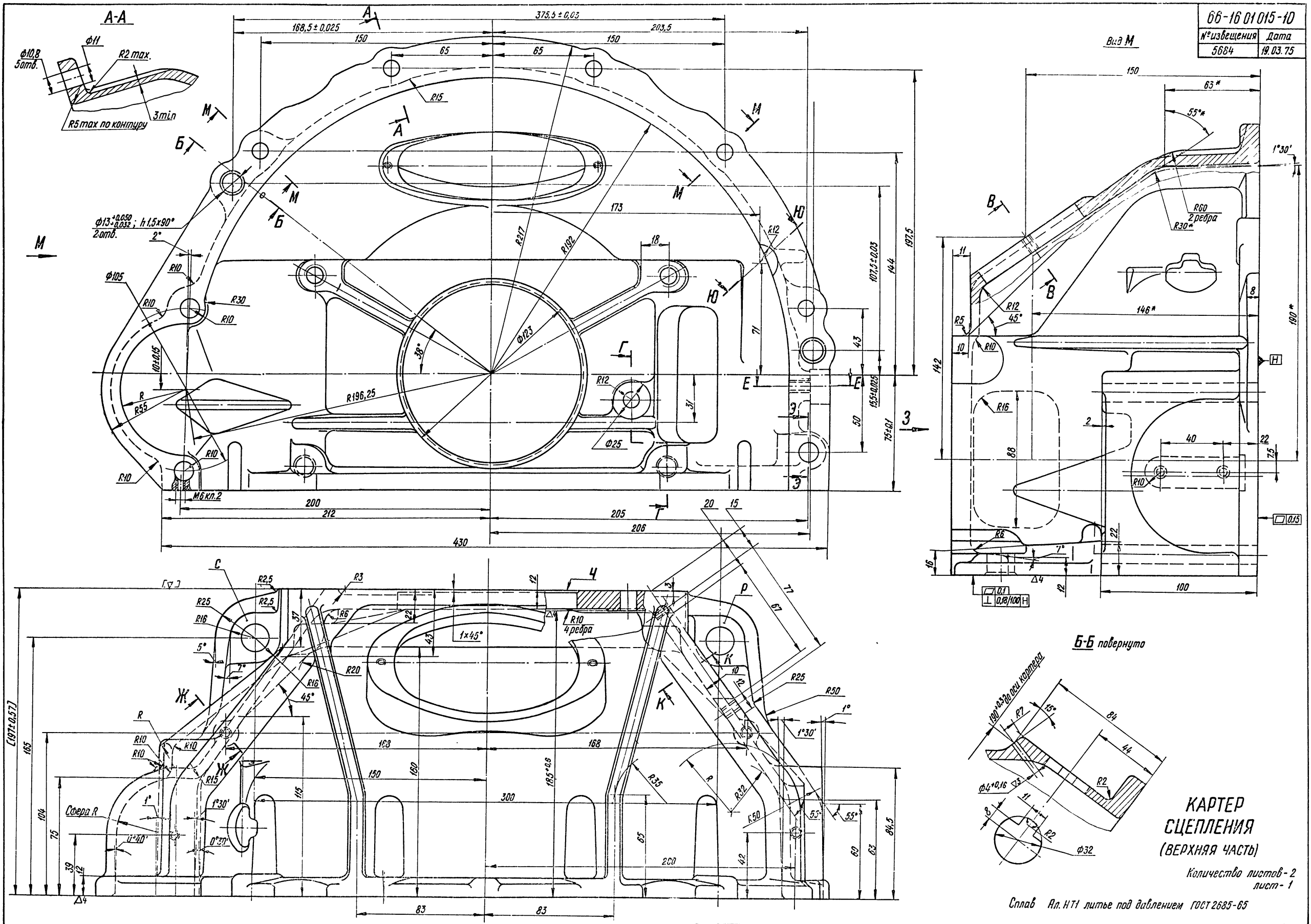
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
15	252 154	Шайба пружинная ф6	1
14	220 101-П8	Винт М6х8	1
13	252 155-П2	Шайба пружинная ф8	3
12	201 238-П8	Болт М8 х 14	3
11	252 156-П2	Шайба пружинная ф10	1
10	201 521-П8	Болт М10х1х32	1
9	11-7576	Шаровая опора вилки	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
8	См. таблицу	Вилка в сборе	1
7	66-16 01 018	Картер - нижняя часть	1
6	250 551-П8	Гайка М14 х 1,5	4
5	252 178-П8	Шайба пружинная ф10	4
4	216 298-П2	Шпилька М14 х 1,5 х 32	4
3	52-17 00 010	Коробка передач в сборе	1
2	53-10 05 010	Коленчатый вал в сборе	1
1	66-10 02 009-Б	Блок двигателя в сборе	1

СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

66-16 01 015-10

№ извещения	Дата
5684	19.03.75



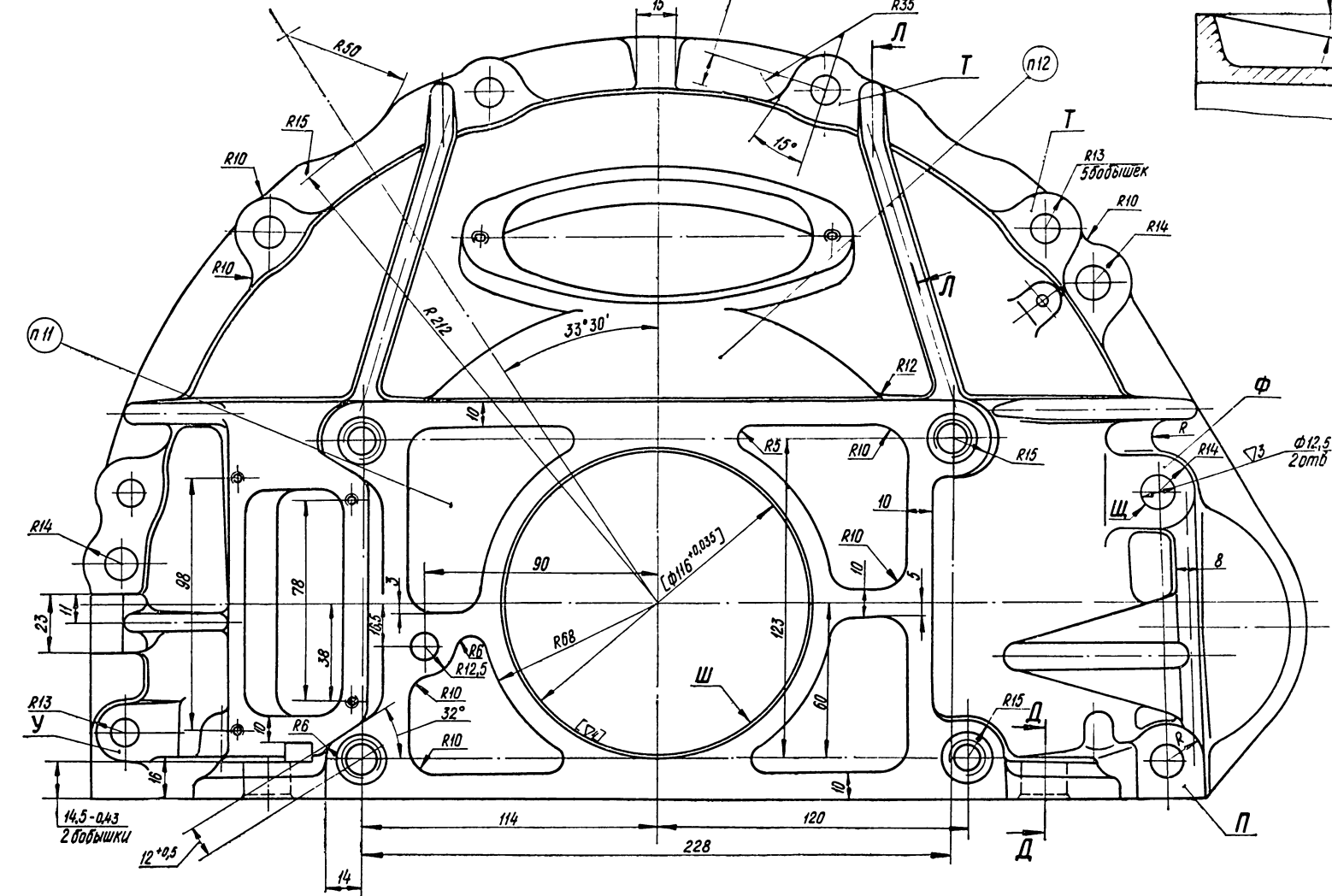
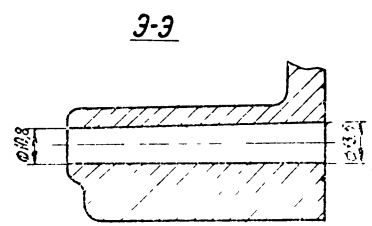
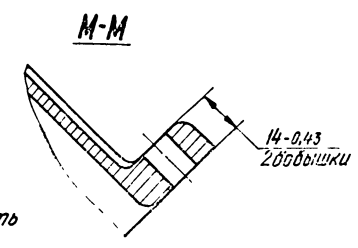
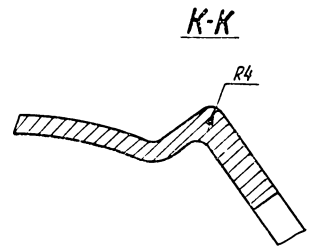
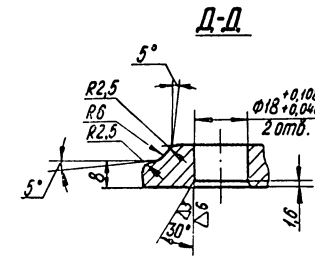
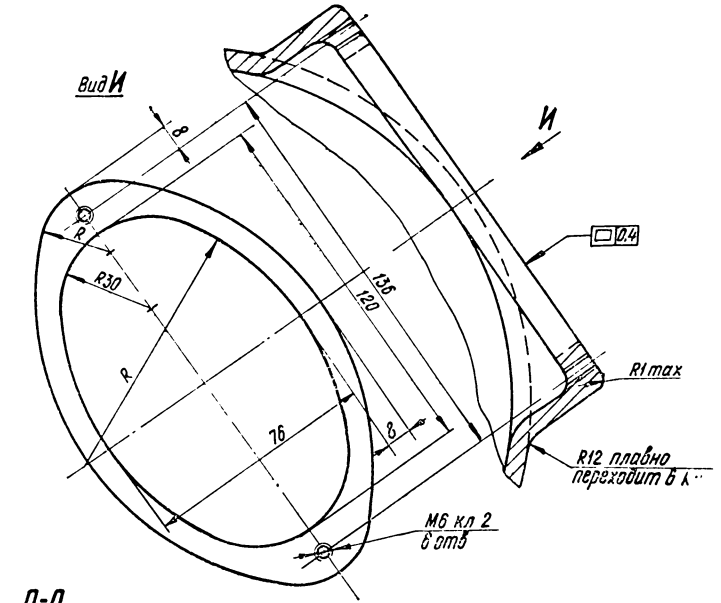
Вид 3

Л-Л

▽5×× (▽)

В-В

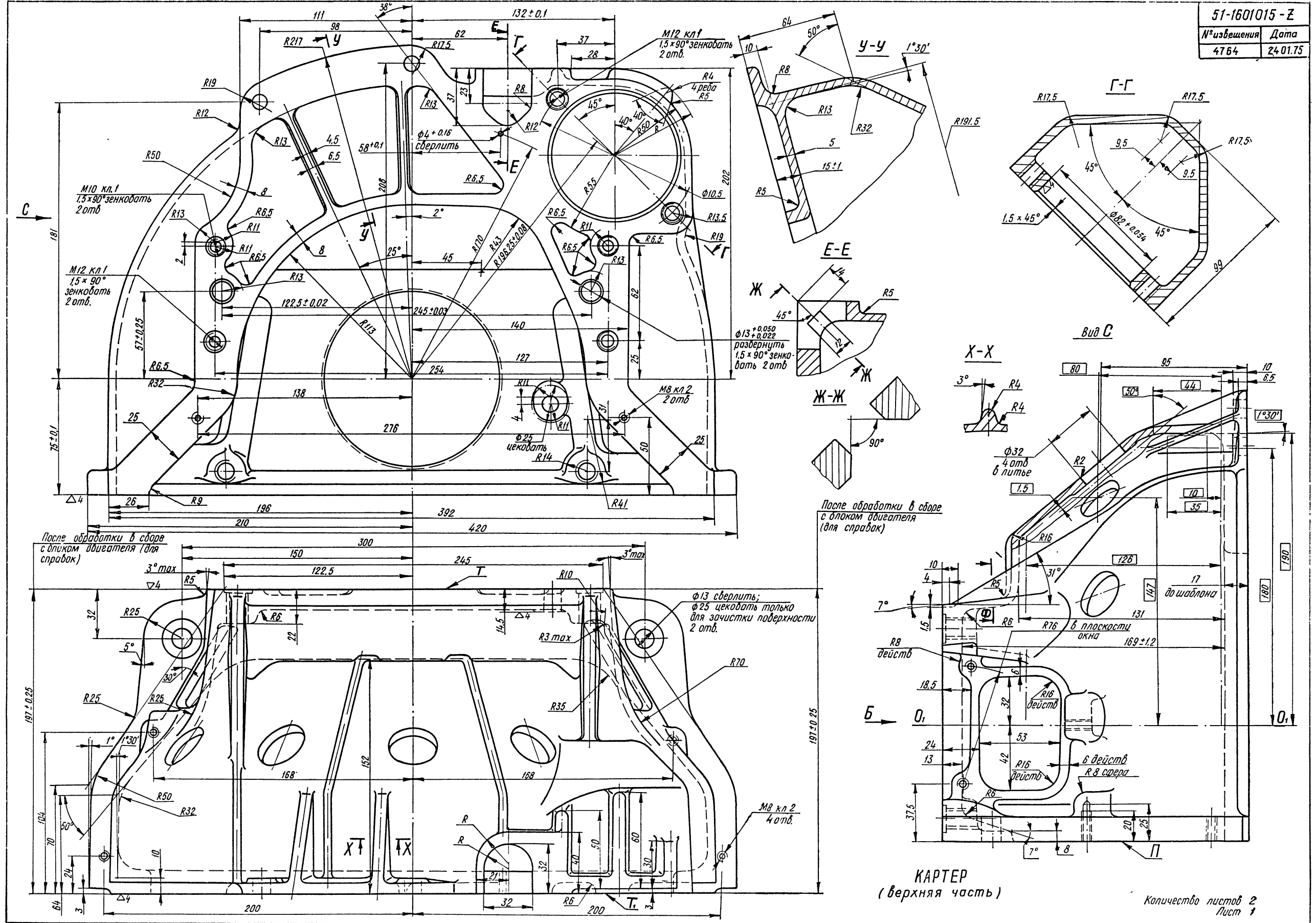
Вид И



Неуказанные толщины стенок $6^{+0.5}$ мм.
 Неуказанные литейные радиусы 5 мм
 Неуказанные литейные уклоны не более 2°
 Литейные уклоны на поверхностях П, Р, С, Т, У, Ф, Ц не более $0^{\circ}30'$. Указанные поверхности должны быть чистыми и гладкими, если необходимо обработать с шероховатостью $\nabla 3$
 На поверхностях Ш допускается чернота согласно эталону
 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет 66-10 02015-61
 На картерах, поставляемых в запчасти, поверхности Ч и Ш обработать до окончательных размеров; непараллельность поверхностей Н и Ч не более 0,2 мм, неплоскостность поверхности Ч 0,08 мм; торцовое биение поверхности Ч 0,08 мм; радиальное биение поверхности Ш 0,08 мм относительно оси картера
 Внутреннюю поверхность картера в отливке проверять шаблоном, вращающимся вокруг оси поверхности Ш. Шаблон не должен задевать за стенки
 * Размеры относятся к контрольному шаблону
 Маркировать знак №4 по ИК 37 304 0009-72
 Маркировать „к-т №2“ шрифтом 10-6 ГОСТ 2930-62
 Изображение маркировки должно быть четким.
 Профиль цифр, букв выпуклый, высота 0,75 мм
 ** Шероховатость поверхностей после литья
 Неуказанные допуски по ВД 025 202-66

КАРТЕР СЦЕПЛЕНИЯ
(ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ)

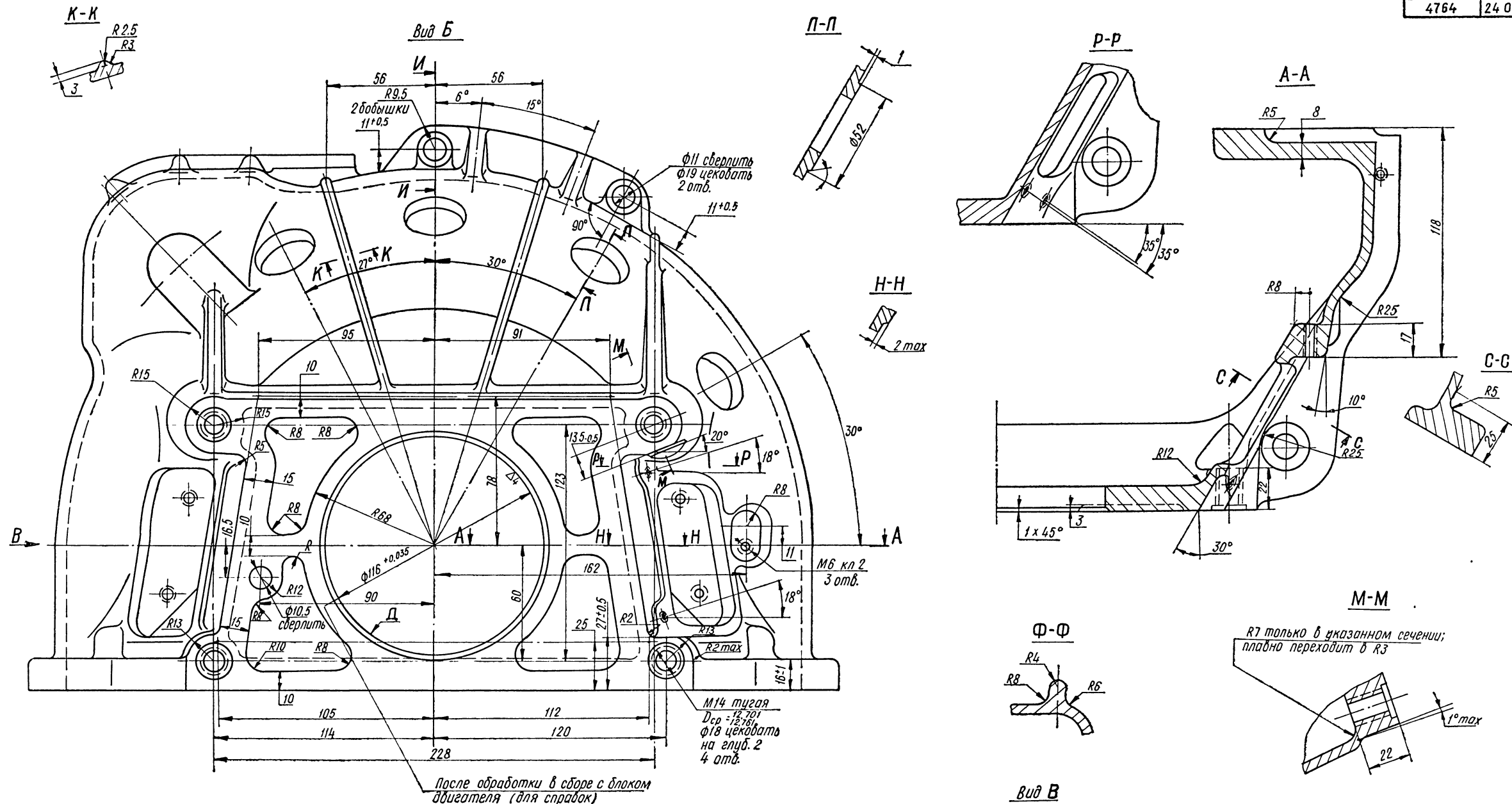
Количество листов - 2
лист - 2



После обработки в сборе с диском двигателя (для справок)

После обработки в сборе с диском обгигателя (для справок)

КАРТЕР
(верхняя часть)



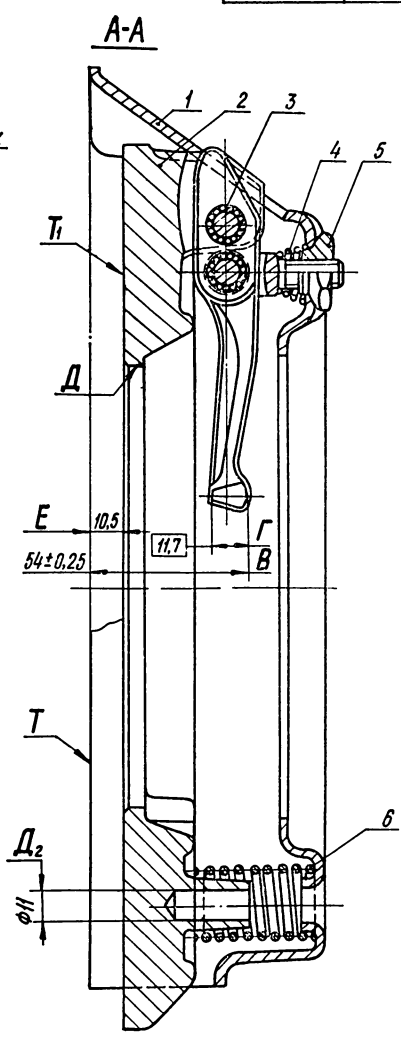
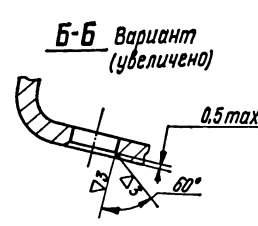
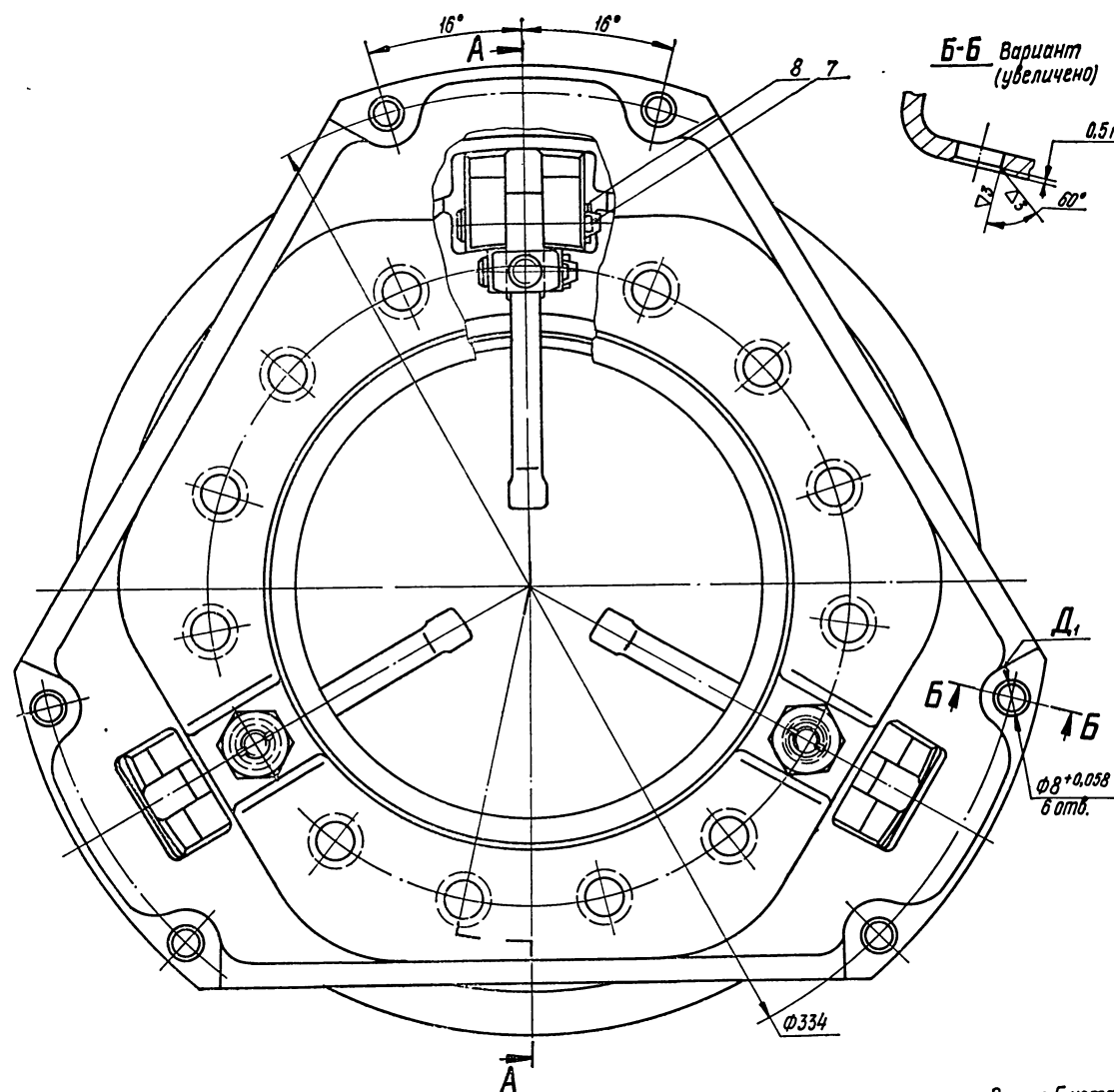
Неуказанные литейные радиусы - 3 мм.
 Неуказанные литейные уклоны 3°, не более.
 Неуказанные толщины стенок - 4,5 мм
 Неплоскостность торца Т, max 0,15 мм.
 Неплоскостность поверхности П 0,1, не более.
 Неперпендикулярность поверхности П торцу Т, 0,18 мм не более на длине 100 мм
 После предварительной обработки неплоскостность торца Т 0,08 мм, не более; биение торца Т относительно оси картера 0,12 мм не более на радиусе 64 мм; биение поверхности Д 0,2 мм, не более.
 Окончательную обработку торца Т и поверхности Д производить в сборе с блоком двигателя.
 Внутреннюю поверхность картера проверять шаблоном, вращающимся вокруг оси О, О. Шаблон не должен задевать за стенки.
 Размеры, заключенные в прямоугольник, относятся к контрольному шаблону.

Неуказанные предельные отклонения размеров в литье по II классу ГОСТ 1855-55

КАРТЕР СЦЕПЕНИЯ
(верхняя часть)

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

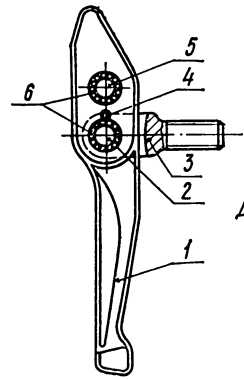
Количество листов 2
Лист 2



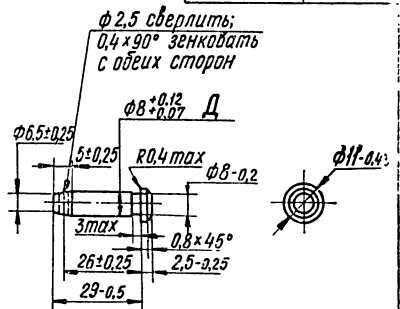
53-16 01 090	
№извещения	Дата
5542	14.03.75

53-16 01 094	
№извещения	Дата
5241	30.11.73

53-16 01 112	
№извещения	Дата
5382	25.03.74



Дет. поз.5 технологическая



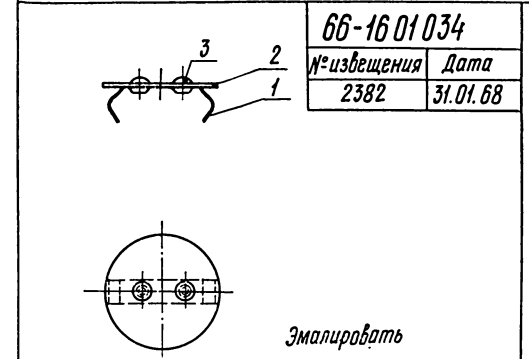
Поверхность D должна быть гладкой, без царапин и следов протяжки
Неуказанные допуски по ОН 025 202-66

6	53-16 01 109	Ролик игольчатый	38
5	11-7560-х	Шарик	
4	258 023-п	Шплинт	1
3	53-16 01 108	Вилка	1
2	53-16 01 112	Палец вилки	1
1	53-16 01 095-А	Рычаг	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

РЫЧАГ ОТТЯЖНОЙ В СБОРЕ

Цианировать
Глубина слоя 0,2мм не менее
Калить в масле;
отсутствия
поверхности твердости
напильника
Твердость серд:звены
НRC 40 не более

ПАЛЕЦ ВИЛКИ
Сталь 20 ГОСТ 1050-60



66-16 01 034	
№извещения	Дата
2382	31.01.68

Неуказанные допуски по ОН 025 202-66

66-16 01 035	
№извещения	Дата
5382	25.03.74

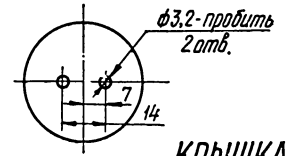
3	255022-п	Заклепка	2
2	66-16 01 035	Крышка люка	1
1	66-16 01 036	Пластина	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА ЛЮКА В СБОРЕ

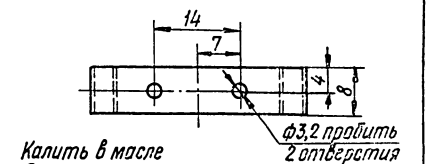
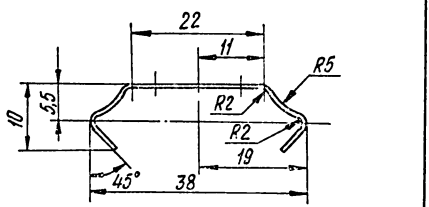
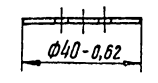
Неуказанные допуски по ОН 025 202-66
Неллоскостность 0,5 мм не более

66-16 01 035	
№извещения	Дата
5382	25.03.74

ПЛАСТИНА КРЫШКИ ЛЮКА
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента толщ 0,5мм ГОСТ 2283-69



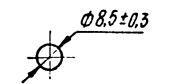
КРЫШКА ЛЮКА
Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60
лента толщ 1 мм
ГОСТ 503-71



Калить в масле
Отпустить
Твердость НRC 40...45

11-7560-Х	
№извещения	Дата
7530	04.02.72

ШАРИК ДЛЯ СБОРКИ
Резина марки 199 ТУ 38 005 204-71



Гайки поз.5 закернить после регулировки в 2 местах согласно эталону
Для выключения сцепления дет. поз.3 должны перемещаться на ход Г не более
Смещение окружности центров отверстий D₁ относительно поверхности D 0,05 мм не более
Балансировать статически, устанавливая по отверстиям D₁ остаточный дисбаланс 36гсм не более; сверлить, если необходимо, в бобышках φD₂ на глубину не более 2,5 мм, включая конус сверла (размер дан от несрезанной бобышки).
При повторной установке на те же отверстия допускается увеличение остаточного дисбаланса до 60гсм
При установке узла на площадку весов и осадке рычагов поз.3 до размера В, веса должны показывать 165±7кг без учета веса узла
Размеры, заключенные в прямоугольнички, даны для справок

Размер Е установочный для регулировки
Размер В выдерживать регулировкой дет поз.5
Отклонение концов рычагов поз.3 от положения в одной плоскости, параллельной торцу T₁ 0,3 мм не более
Непараллельность торцов T₁ и T₂ не более 0,05 мм (при установке на приспособление)

8	258 023-п	Шплинт	3
7	53-16 01 110	Палец	3
6	11-7572	Пружина	12
5	53-16 01 178	Гайка вилки	3
4	53-16 01 105-А	Пружина вилки	3
3	53-16 01 094	Рычаг оттяжной в сборе	3
2	53-16 01 093	Диск сцепления	1
1	53-16 01 125	Кожух	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

НАЖИМНОЙ ДИСК В СБОРЕ

53-16.01.130

№ издечения	Дата
5163	02.02.73

в свободном состоянии

1,5±0,05 в свободном состоянии

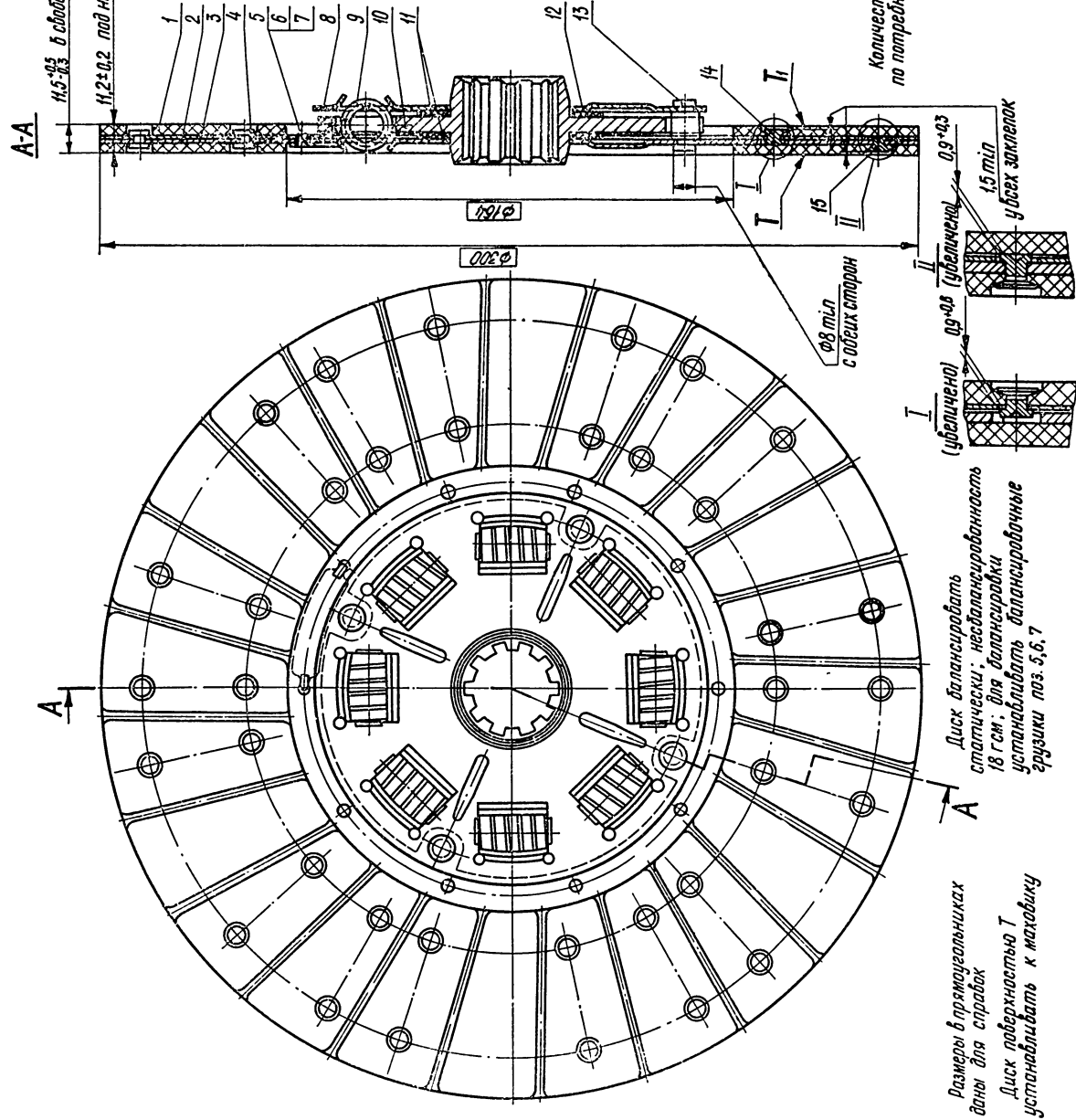
1,2±0,2 под нагрузкой пружин нажимного диска

Близкие поверхности Т и Т₁ относительно оси шлицевого отверстия не более 0,1 мм; притупить, если необходимо

Непараллельность торцев Т и Т₁ не более 0,05 мм в свободном состоянии

Разноматериальность одного диска под усилием нажимных пружин 0,3 мм не более

Момент трения демпфера 2...2,5 кгм в обе стороны; обеспечить подбором шайб поз. 12



24	Заклепка	24
14	Заклепка	24
13	Палец упорный	4
12	Шайба регулировочная	2
11	Шайба фиксирующая	1
10	Пружина демпфера	8
9	Пластина демпфера	1
8	Грузик балансирующий толщ. 1,5	12
7	Грузик балансирующий толщ. 1,2	6
6	Грузик балансирующий толщ. 0,9	1
5	Заклепка	2
4	Пластина пружинная	1
3	Диск сцепления	1
2	Накладка фиксирующая	2
1*	Обозначение	Колп.

ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ ВЕДОМОЙ В СБОРЕ

Размеры в прямоугольных частях даны для справок

Диск по поверхности Т установить к механизму

Диск балансировать статически; несбалансированность 18 гсм; для балансировки установить балансирующие грузики поз. 5, 6, 7

ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ НАЖИМНОЙ

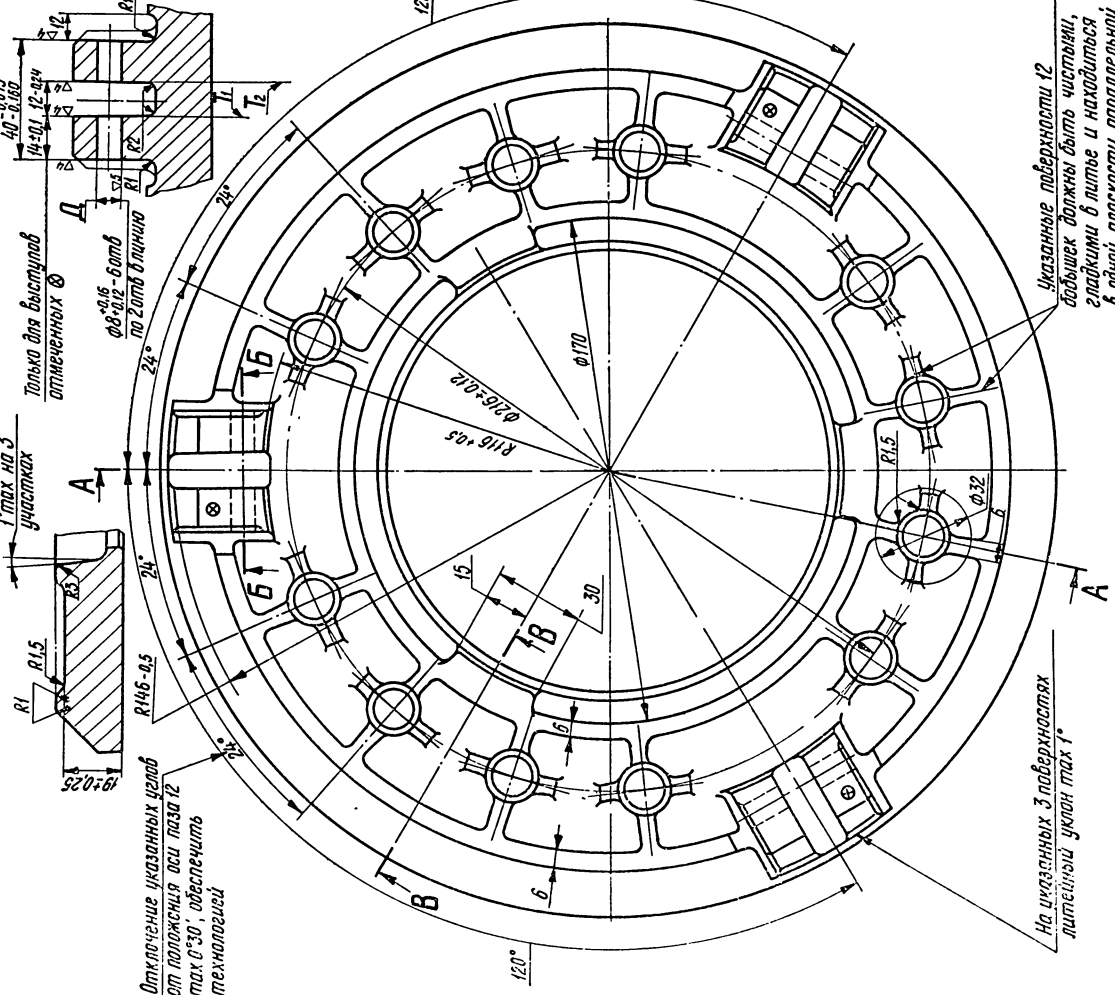
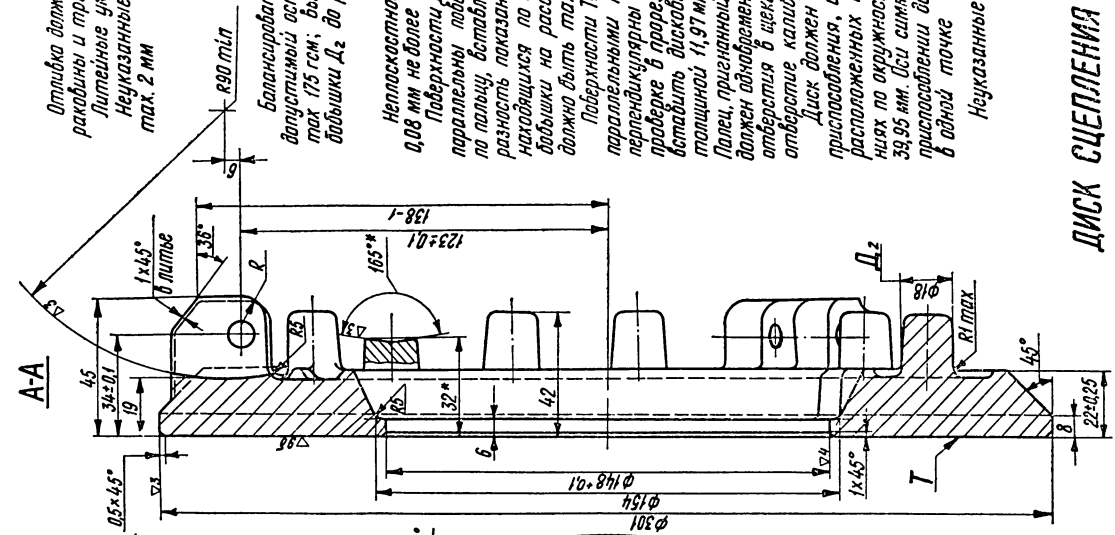
53-16.01.093

№ издечения	Дата
5825	11.08.75

Отливка должна быть чистой и гладкой; раковины и трещины не допускаются

Литые углы макс 3°

Неуказанные литые радиусы макс 2 мм



Балансировать статически; допустимый остаточный дисбаланс макс 175 гсм; выдерживать среза додышки D₂ до размеров, обозначенных, *

Непараллельность поверхности Т 0,08 мм не более

Поверхности Т₁ и Т₂ должны быть параллельны поверхности Т, при проверке по палец; установленному в отверстие D, разность показаний 2 индикаторов, находящихся по обеим сторонам додышки на расстоянии 25 от ее оси должно быть макс 0,08 мм

Поверхности Т₁ и Т₂ должны быть параллельными между собой и перпендикулярны поверхности D. При проверке в прорезь додышки 12 мм установить диск калибр φ 20 мм, толщиной 1,97 мм с отверстием φ 8,15 мм. Палец прижатый к отверстию в калибре, должен одновременно проходить через отверстие в щелях додышек и через отверстие калибра

Диск должен свободно входить в литую приспособления, имеющего 3 окна, расположенных на одинаковых расстояниях по окружности и имеющих ширину 39,95 мм (по симметрии окон в приспособлении должны пересекаться в одной точке)

Неуказанные допуски по ИСО 202-66

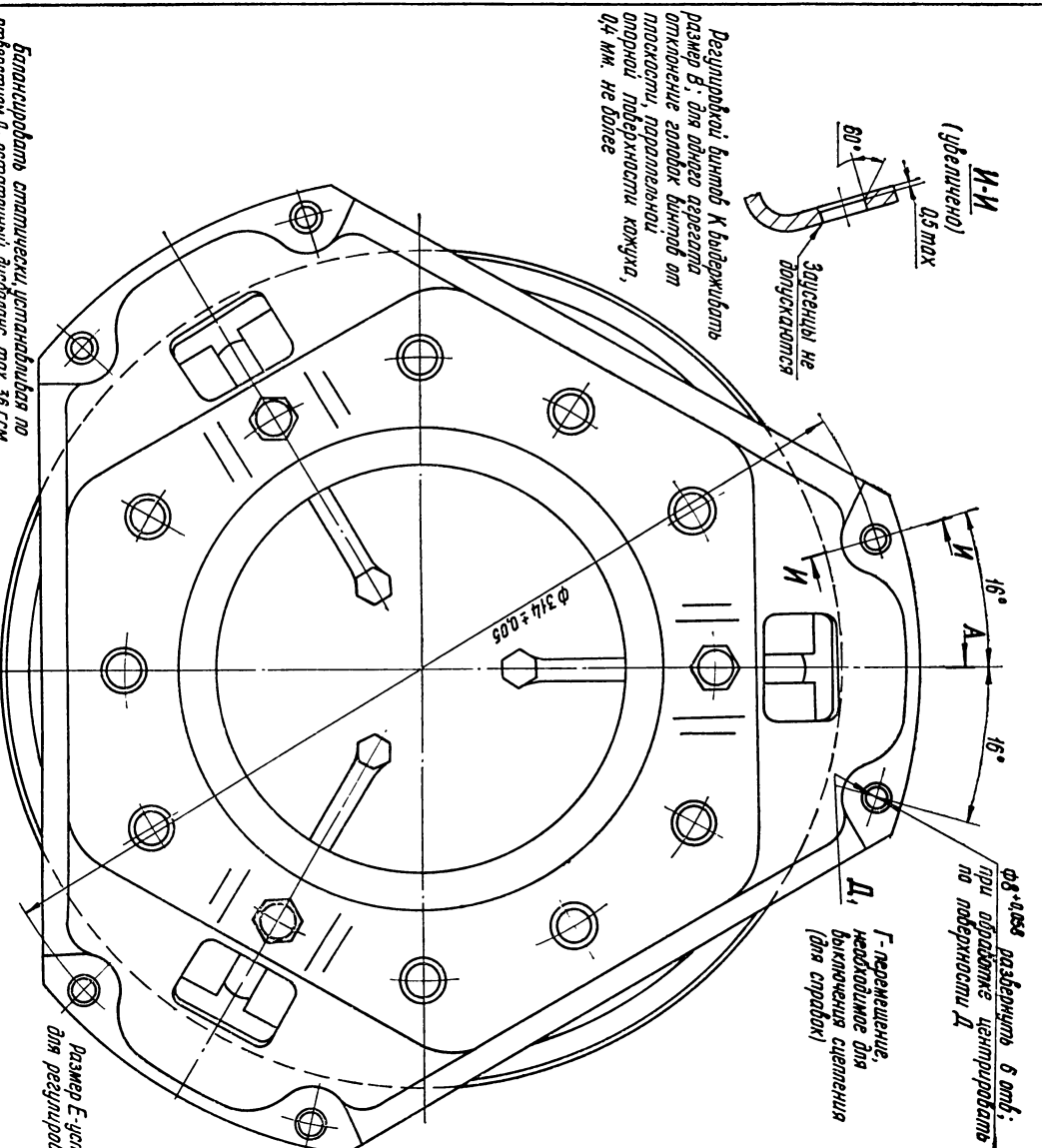
Указанные поверхности 12 додышек должны быть чистыми, гладкими в литые и находиться в одной плоскости, параллельной поверхности Т

На указанных 3 поверхностях литые углы макс 1°

Окрасить в литые

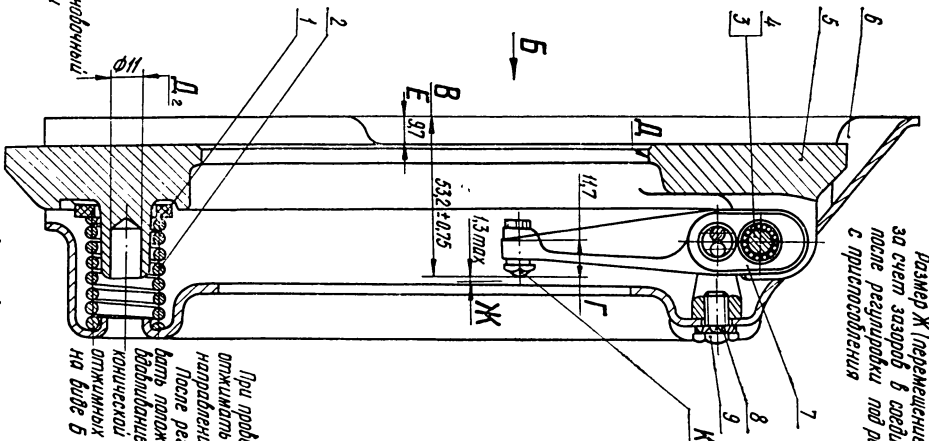
Чугун серый СЧ 24-44 ГОСТ 1412-70

52-16 01 090-02
 №издания 650
 Дата 06.06.73



9	290 634-02	Болт	Наименование	3
8	252 235-08	Шайба	Наименование	3
7	52-16 01 094	Рычаг отпущенный в сборе	Наименование	3
№	Обозначение	кол		

6	52-16 01 125	Кончик	Наименование	1
5	62-16 01 083	Диск нажимной	Наименование	1
4	11-7585	Палец	Наименование	3
3	228 029-0	Шпилька	Наименование	3
2	539-16 01 115	Пружина	Наименование	9
1	11-7587	Шайба	Наименование	9
№	Обозначение	кол		

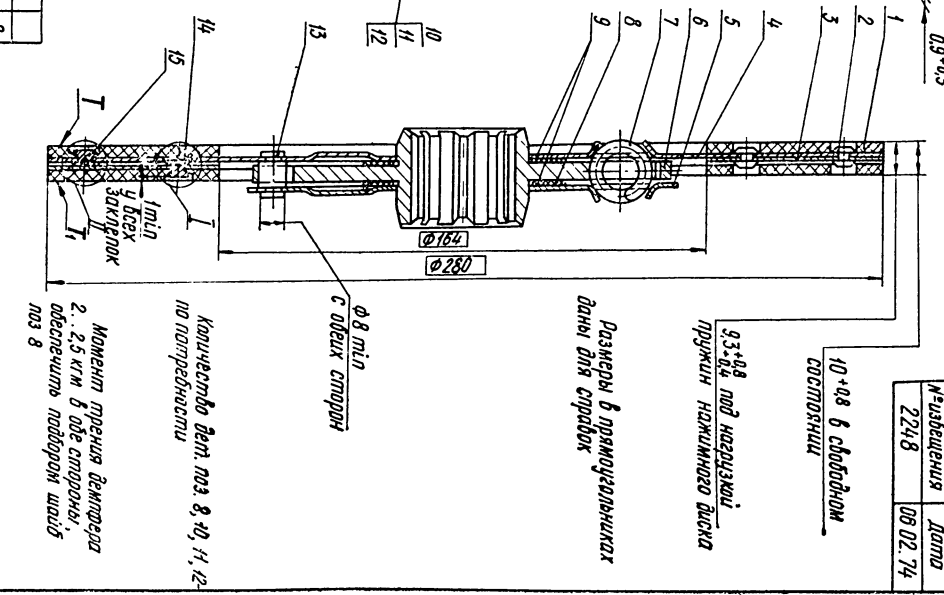
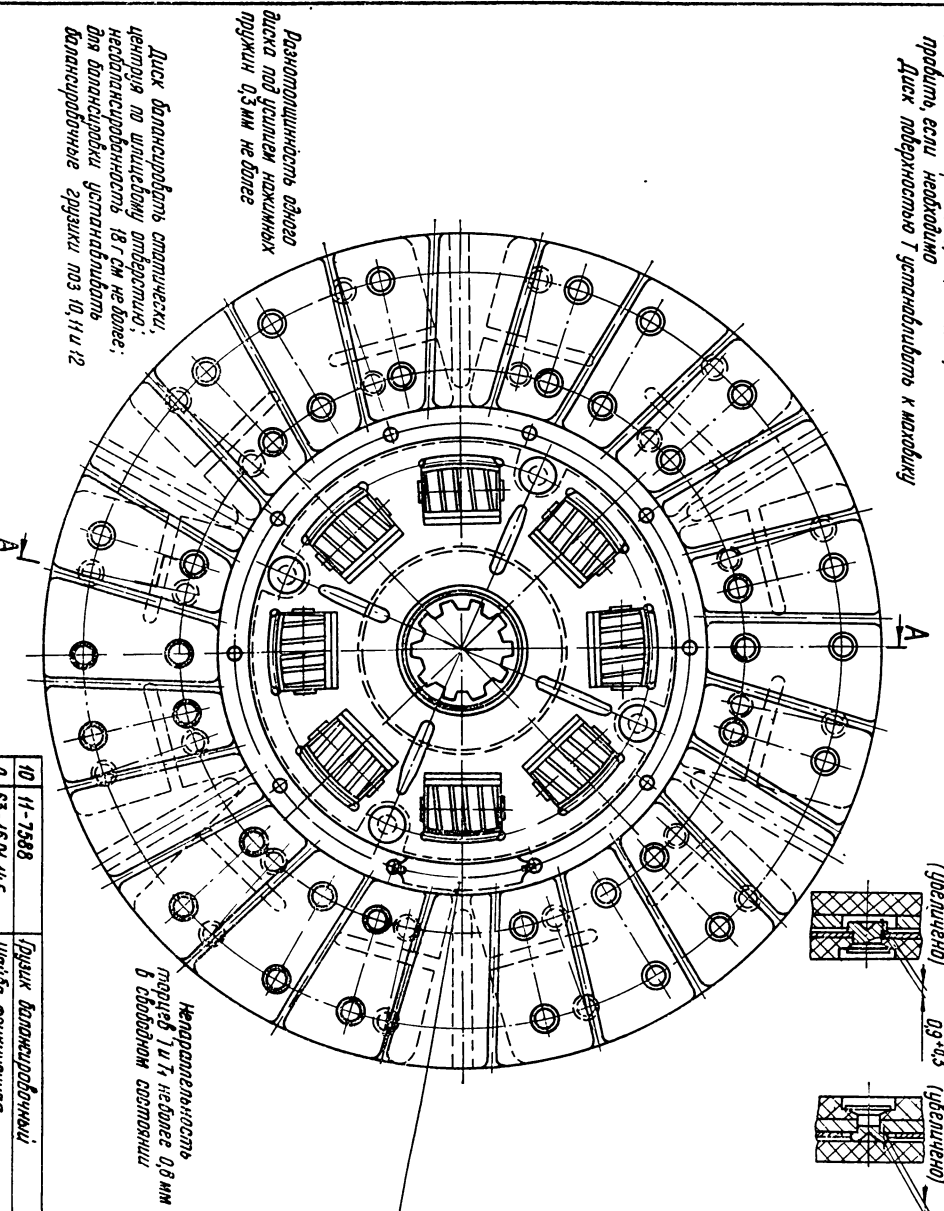


ДИСК НАЖИМНОЙ В СБОРЕ

Бланшировка стальных установившая по отпуску 11, остаточный дисбаланс: макс 36 г/см. Для балансировки сверлить в указанных местах ф.д. на глубину 30 мм не более, включая концы сверла

После регулировки пробирять усилие, необходимое для поджатия рычагов в указанных размер В, установив рычаг на пилочку весов. Показание весов должно быть 110...125 кг без учета веса агрегата (вес дан для справок)

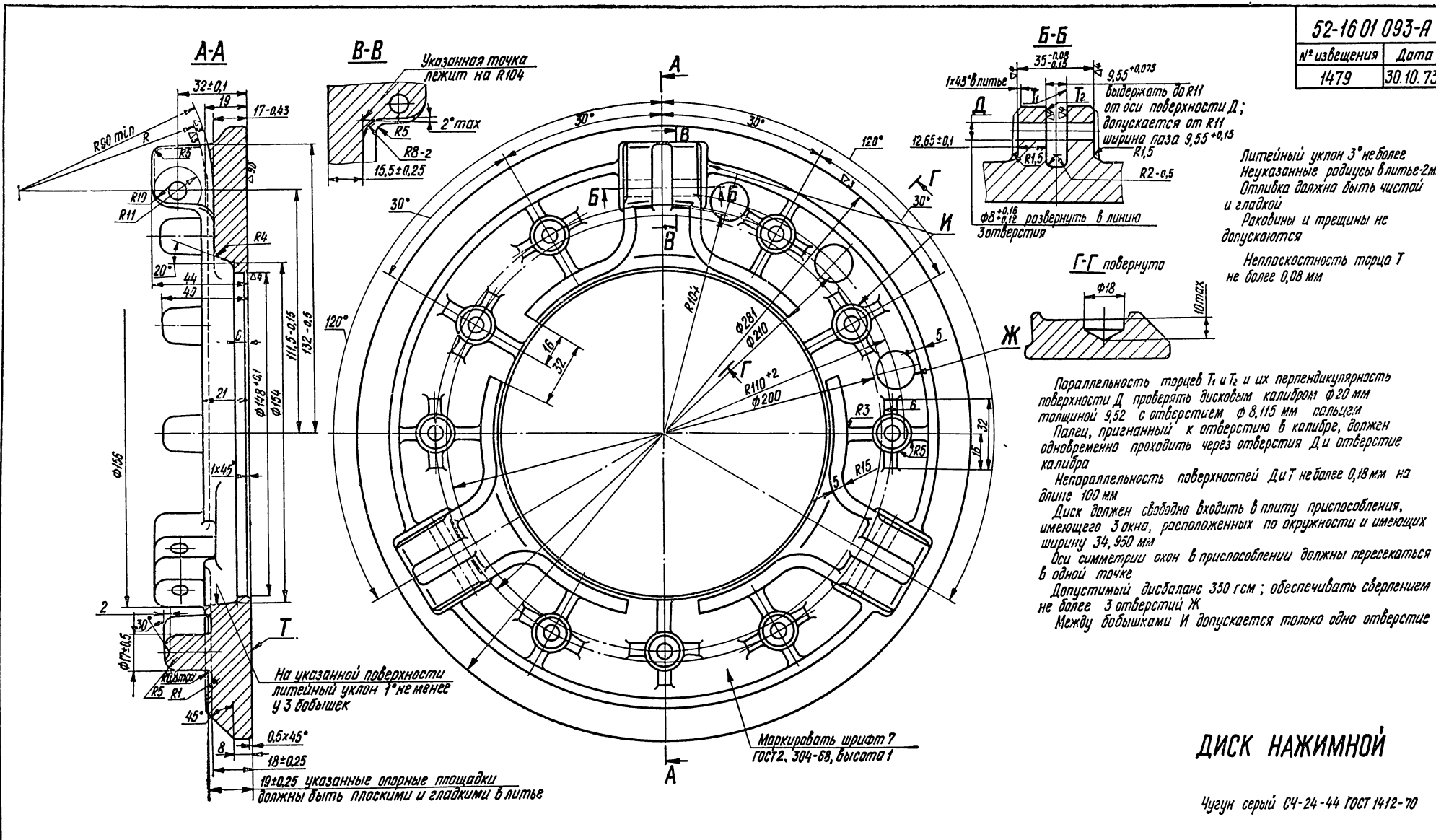
52-16 01 130-А
 №издания 2248
 Дата 08.02.74



ДИСК ВЕДОМЫЙ В СБОРЕ

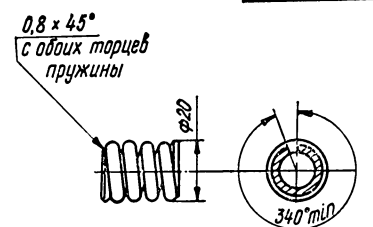
15	293 913-0	Защелка	Наименование	24
14	293 907-0	Палец упорный	Наименование	24
13	63-16 01 126	Палец упорный	Наименование	4
12	11-7588	Рычаг балансируемый	Наименование	4
11	11-7588	Рычаг балансируемый	Наименование	4
№	Обозначение	кол		

10	11-7588	Рычаг балансируемый	Наименование	2
9	63-16 01 145	Шайба фиксирующая	Наименование	2
8	63-16 01 136	Шайба регулировочная	Наименование	8
7	63-16 01 150	Пружина вендетра	Наименование	8
6	63-16 01 142-А	Ступица	Наименование	1
5	63-16 01 133	Пластина вендетра	Наименование	1
4	52-16 01 133	Диск	Наименование	1
3	52-16 01 135	Пластина пружинная	Наименование	6
2	233 663-0	Защелка	Наименование	12
1	52-16 01 134	Накладка фиксирующая	Наименование	2
№	Обозначение	кол		



52-16 01 093-А	
№ извещения	Дата
1479	30.10.73

Допуски по инструкции И-334	
63-16 01 150	
№ извещения	Дата
4927	19.02.75



Литейный уклон 3° не более
 Неуказанные радиусы влить 2 мм
 Шлифовка должна быть чистой и гладкой
 Раковины и трещины не допускаются
 Неплоскостность торца Т не более 0,08 мм

Параллельность торцов Т₁ и Т₂ и их перпендикулярность поверхности Д проверять дисковым калибром φ 20 мм толщиной 9,52 с отверстием φ 8,115 мм сальцем
 Палец, пригнанный к отверстию в калибре, должен одновременно проходить через отверстия Д и отверстие калибра
 Непараллельность поверхностей Д и Т не более 0,18 мм на длине 100 мм
 Диск должен свободно входить в плиту приспособления, имеющего 3 окна, расположенных по окружности и имеющих ширину 34,950 мм
 Оси симметрии окон в приспособлении должны пересекаться в одной точке
 Допустимый дисбаланс 350 гсм; обеспечивать сверлением не более 3 отверстий Ж
 Между бобышками И допускается только одно отверстие

ДИСК НАЖИМНОЙ

Чугун серый СЧ-24-44 ГОСТ 1412-70

Длина в свободном состоянии 26,2±0,35 мм
 Длина сжатой до соприкосновения витков 21,6 мм
 Нагрузка 51±5 кг при осадке до длины 23,5 мм
 Длина пружины при сборке 25,4 мм (для справок)
 Направление навивки - левое
 Полное число витков 5 3/4
 Концевые витки забить в замкнутое кольцо и зашлифовать перпендикулярно к оси пружины; отклонение в пределах 1°30'

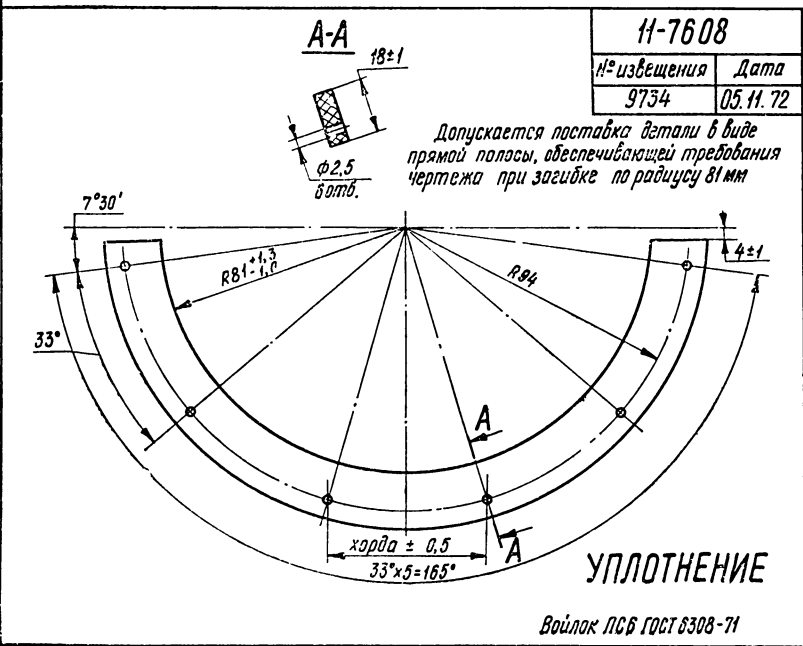
После навивки отпустить
 Пружину подвергнуть поверхностному упрочнению стальной брадой № 06...08
 Стрела прогиба для контрольной пластины типа А - 0,5...0,6

Заштрихованная часть витка указывает величину плоской контактной поверхности с каждого торца пружины
 Перед проверкой нагрузки пружину подвергнуть 3× кратному сжатию до размера 22 мм

Окрасить;
 цвет черный

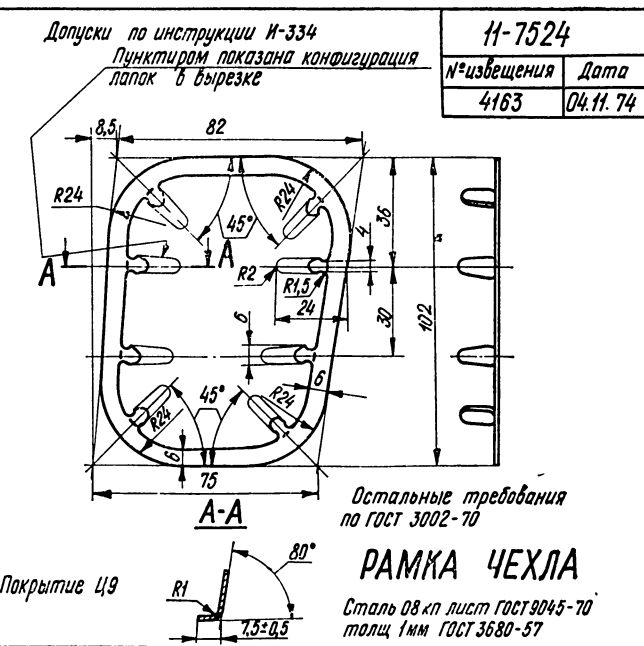
ПРУЖИНА ДЕМПФЕРА

Сталь 68А проволока I-4 ГОСТ 1071-67



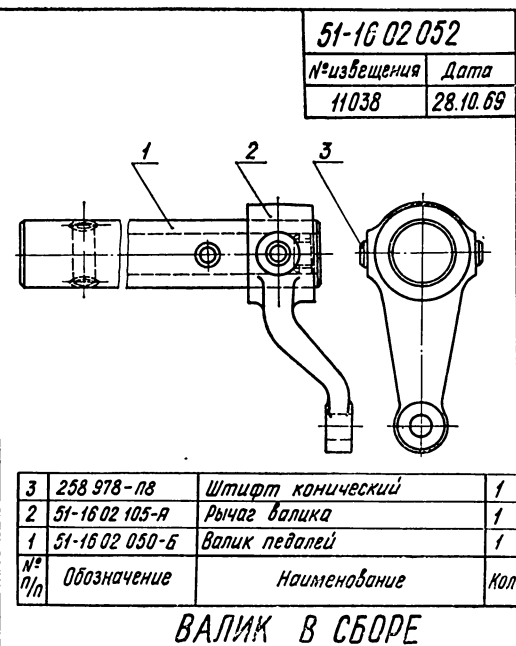
УПЛОТНЕНИЕ

Войлок ПСБ ГОСТ 8308-71



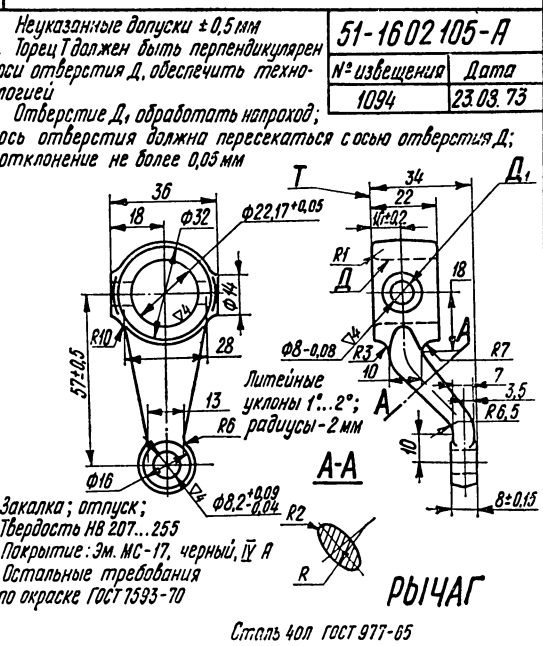
РАМКА ЧЕХЛА

Сталь 08 кл лист ГОСТ 9045-70 толщ 1 мм ГОСТ 3680-57



ВАЛИК В СБОРЕ

3	258 978-п8	Штифт конический	1
2	51-16 02 105-А	Рычаг валика	1
1	51-16 02 050-Б	Валик педалей	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол



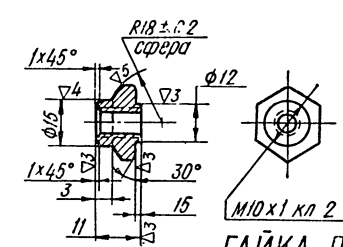
РЫЧАГ

Закалка; отпуск;
 Твердость HB 207...255
 Покрытие: Эм. МС-17, черный, IV А
 Остальные требования по окраске ГОСТ 1593-70

Сталь 40Л ГОСТ 977-65

53-16 01125	
№ извещения	Дата
53 43	12.02.74

53-16 01178	
№ извещения	Дата
53 82	25.03.74

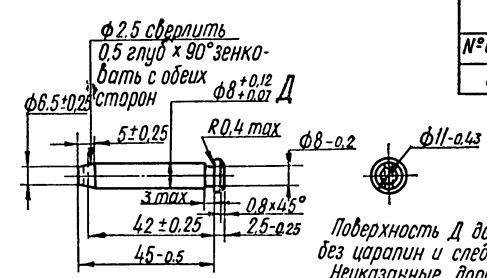


**ГАЙКА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ
ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранная 28мм ГОСТ 8560-57

Покрытие Ц9 ГОСТ 9791-68
Неуказанные допуски по
ОН 025 202-66

53-16 01110	
№ извещения	Дата
53 82	25.03.74



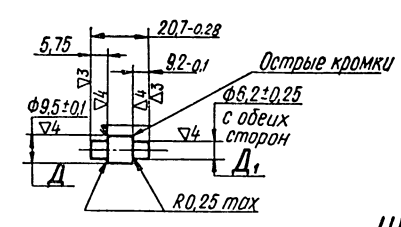
Поверхность Д должна быть гладкой без царапин и следов протяжки
Неуказанные допуски по ОН 025 202-66

Цианировать
Глубина слоя 0.2 мм, не менее.
Калить в масле.
Отпустить
Поверхность твердости напильника
Твердость сердцевины НРС 40, не более

ПАЛЕЦ

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

63-16 01126	
№ извещения	Дата
74 11	14.09.65

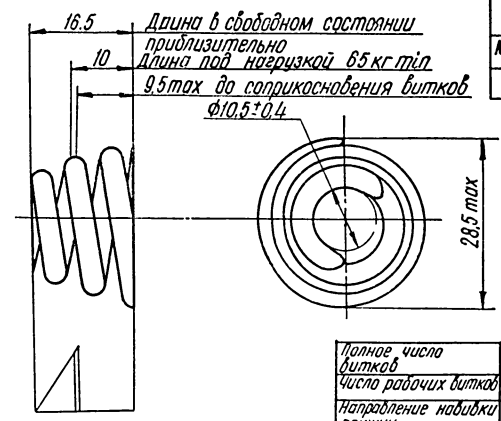


Взаимное биение поверхностей Д и Д1, не более 0.1 мм

**ПАЛЕЦ
УПОРНЫЙ**

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

53-16 01105-А	
№ извещения	Дата
2151	22.07.67



Полное число витков	3.5-0.125
Число рабочих витков	2
Направление навивки	встречно

ПРУЖИНА ОПОРНОЙ ВИЛКИ

Отпустить после навивки

Проволока стальная пружинная круглая 3.5мм ГОСТ 9389-60

Кожух сцепления своими окнами 40мм и отверстиями φ16 мм должен свободно садиться на плиту приспособления, снабженного тремя призматическими выступами со штифтами на них.

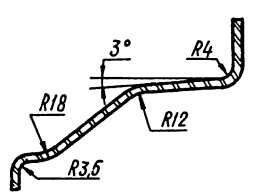
Призматические выступы равномерно расположены по окружности и имеют ширину 39.95 мм. Штифты расположены по окружности φ 214 мм и находятся на осях симметрии призматических выступов, сходящихся в центре кожуха.

Смещение поверхностей Д2 относительно поверхностей Р1, не более 0.1 мм. Обеспечить технологией.
Смещение центров отверстий Д3 от номинального положения не более 0.12 мм. Проверять, базирываясь на отверстия Д1.

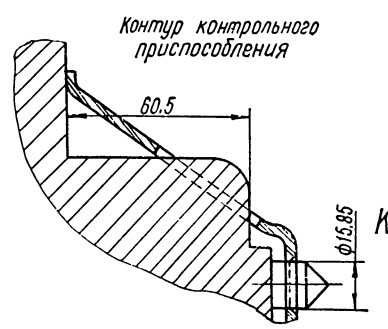
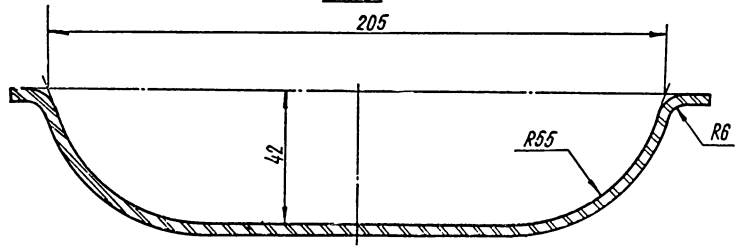
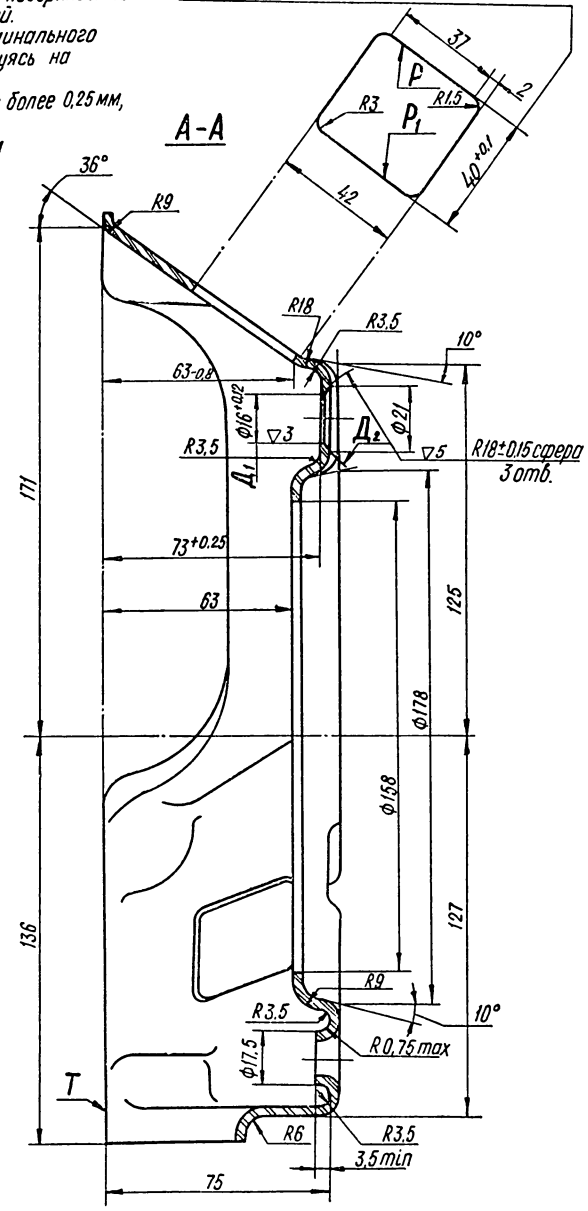
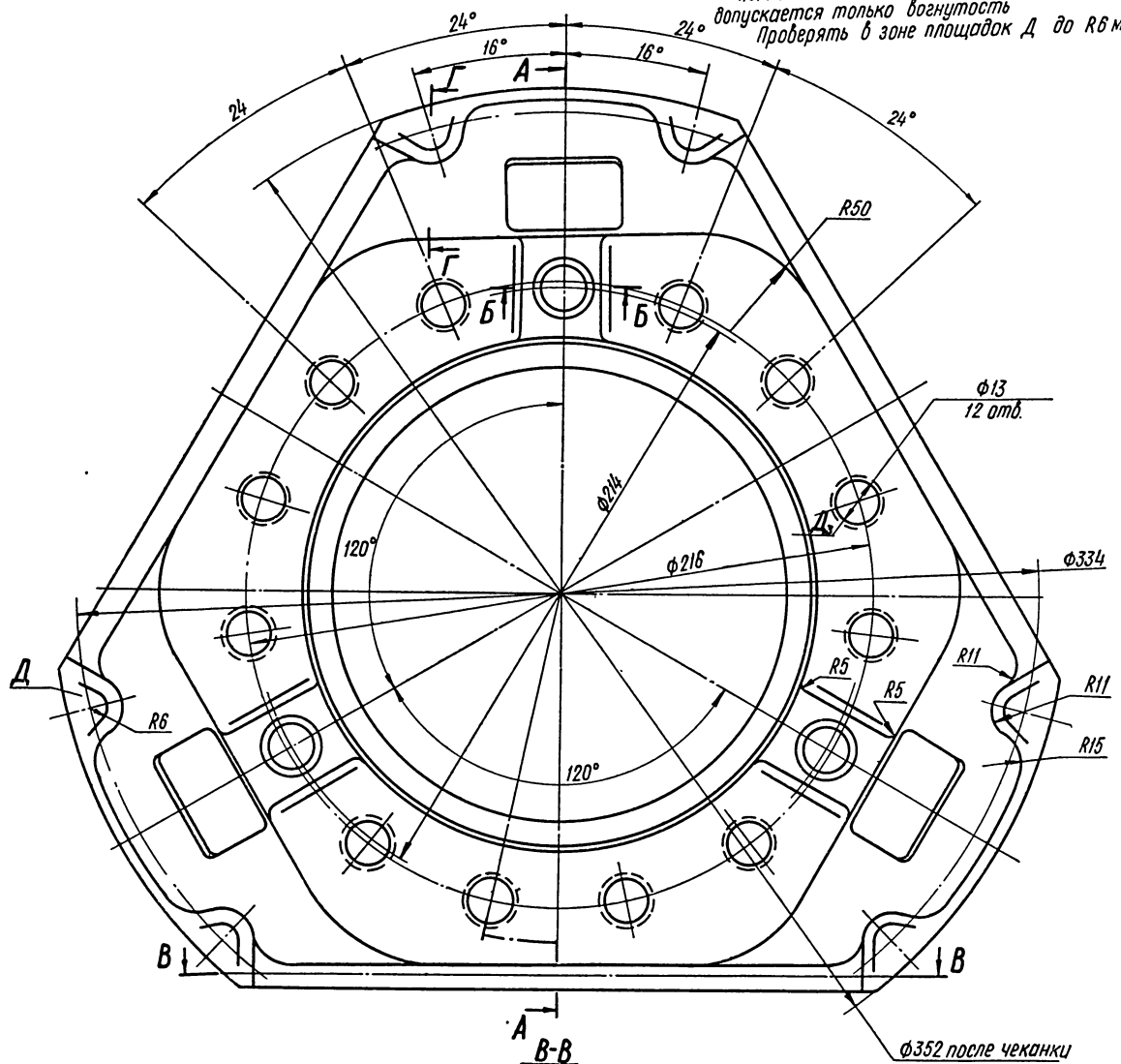
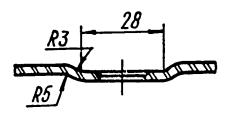
Неплоскостность поверхности Т фланца не более 0.25 мм, допускается только вогнутость.
Проверять в зоне площадок Д до R6 мм

Калибровать 3 окна, выдержать не менее, чем на половине толщины металла; непараллельность поверхностей Р1 и Р2, не более 0.05 мм на длине 37 мм

Г-Г



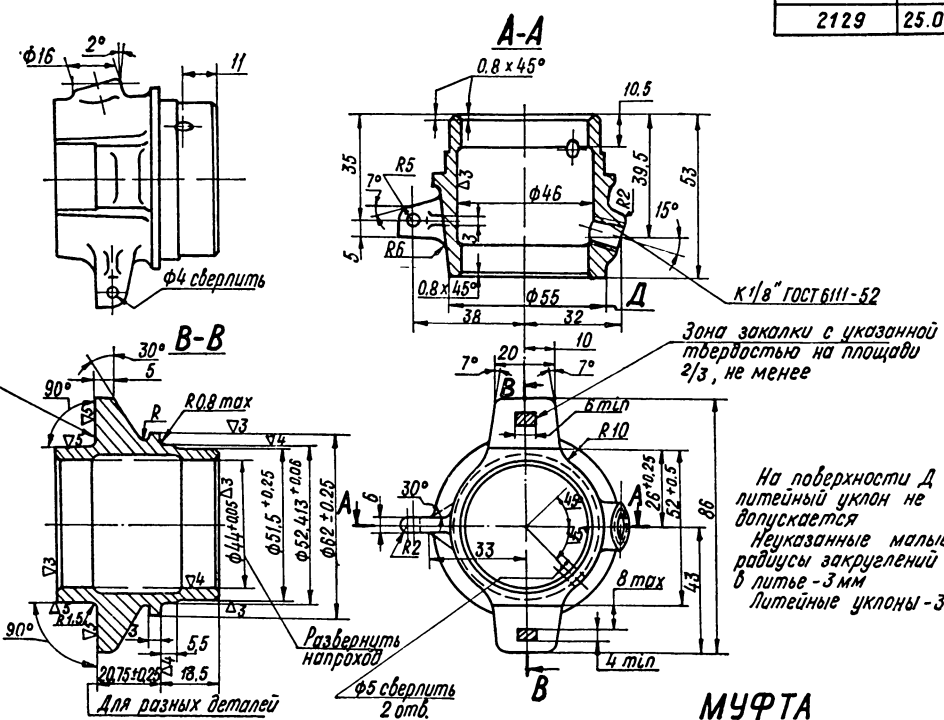
Б-Б



КОЖУХ СЦЕПЛЕНИЯ

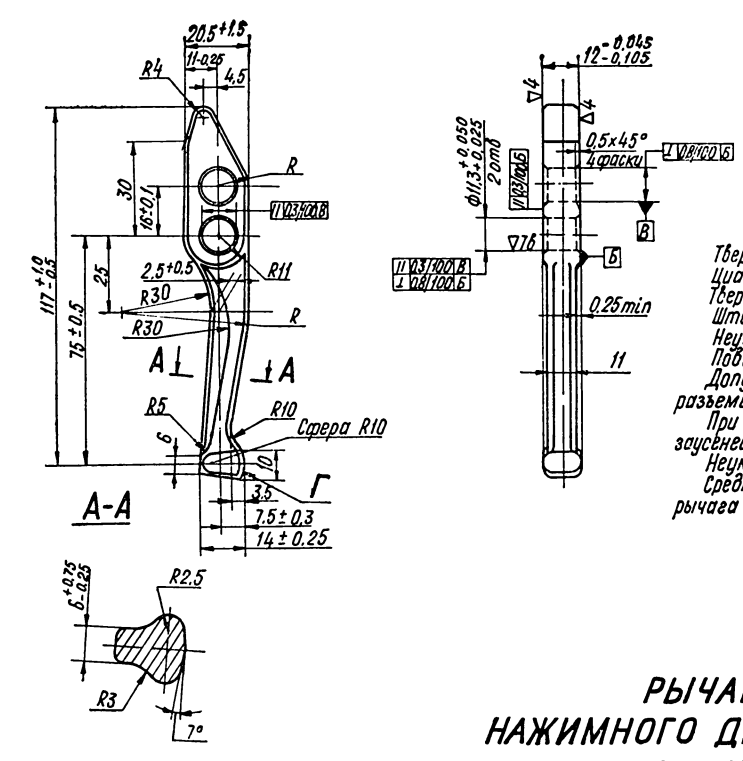
Сталь 08 КЛ лист II
ГОСТ 9045-70
толщ 3 мм ГОСТ 3680-67

11-7561-A2	
№извещения	Дата
2129	25.01.74



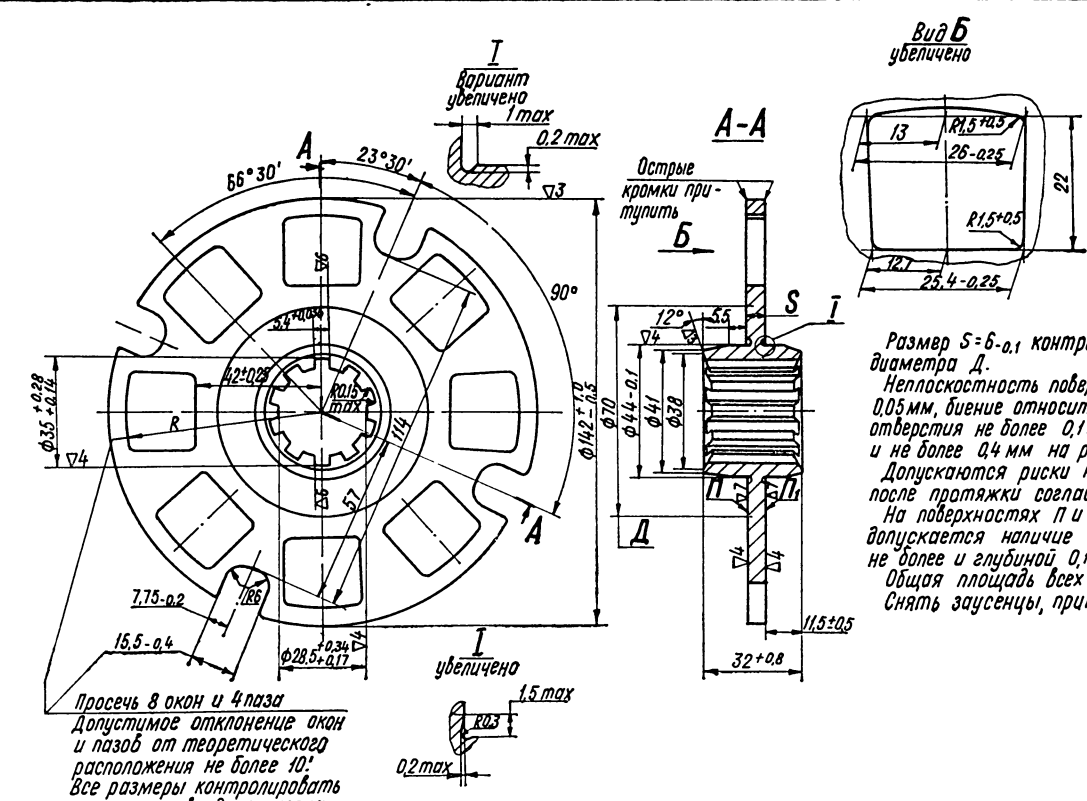
**МУФТА
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-54

53-1601095-A	
№извещения	Дата
5311	21.01.74



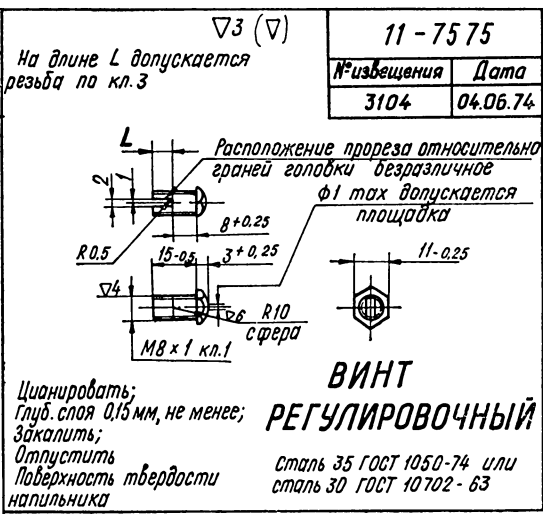
**РЫЧАГ ОТТЯЖНОЙ
НАЖИМНОГО ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь 35 ГОСТ 1050-74

63-1601142-A	
№извещения	Дата
11432	12.12.69



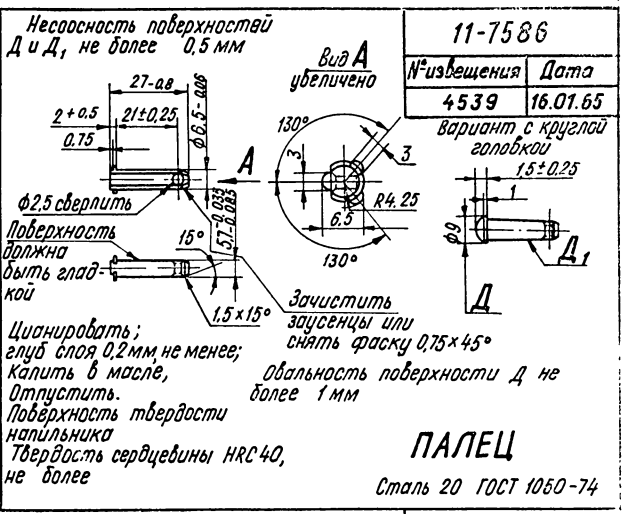
СТУПИЦА ВЕДОМОГО ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ
Сталь А35 ТУ 14-1-856-74

11-7575	
№извещения	Дата
3104	04.06.74



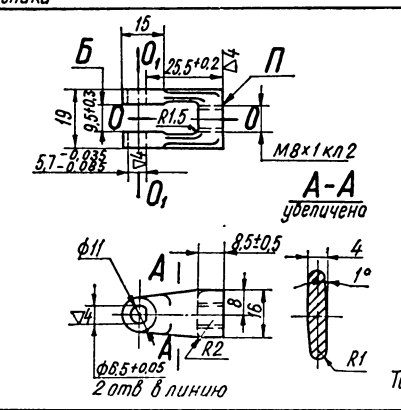
**ВИНТ
РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ**

11-7586	
№извещения	Дата
4539	16.01.65



ПАЛЕЦ

20-1601108	
№извещения	Дата
2727	30.09.70



ВИЛКА ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА

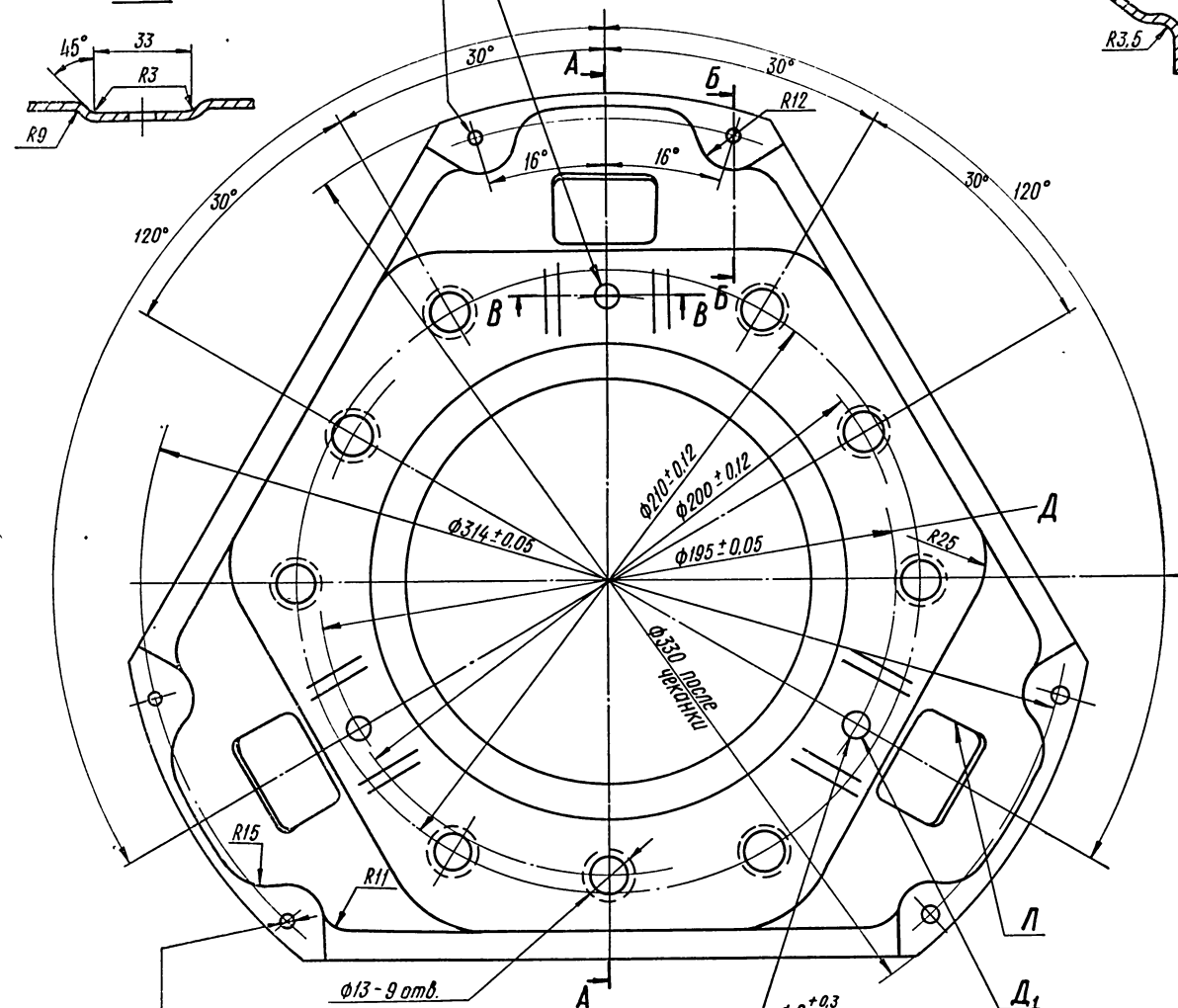
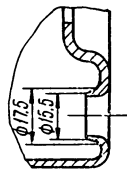
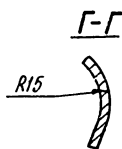
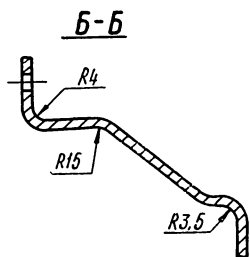
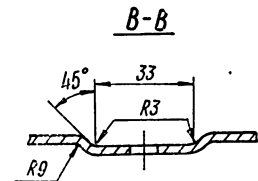
Поверхности фланца кожуха Т должны быть плоскими, гладкими и лежать в одной плоскости; при проверке на плите щуп 0,25 мм не должен проходить между поверхностью Т и плитой

Окружности расположения указанных отверстий должны быть концентричны, обеспечить технологией

52-16 01125

№ извещения	Дата
4669	07.01.75

Вариант

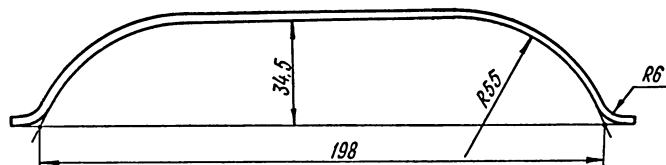


φ5.5 пробить 6 отв.

Непараллельность поверхностей Р1, Р2, 0,05 мм не более на длине 34 мм

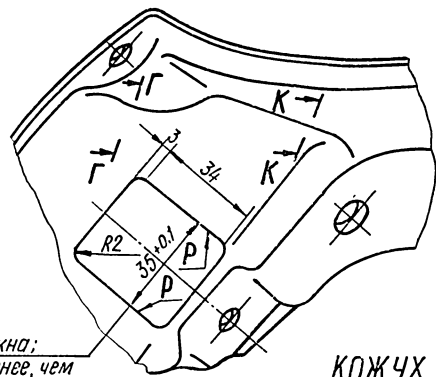
φ8^{+0.3} пробить 3 отв.

Вид Е



Три окна Л и три отверстия Д, кожух сцепления должен свободно устанавливаться на приспособление, имеющее 3 равномерно расположенных по окружности выступа шириною 34,95 мм и 3 шипа φ8,05 мм, расположенных по окружности Д на осях симметрии выступов

Калибровать 3 окна; выдержать не менее, чем на половине толщины металла



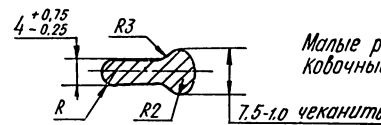
КОЖУХ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08 КП лист гр II категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,8 ГОСТ 3680-57

52-16 01095

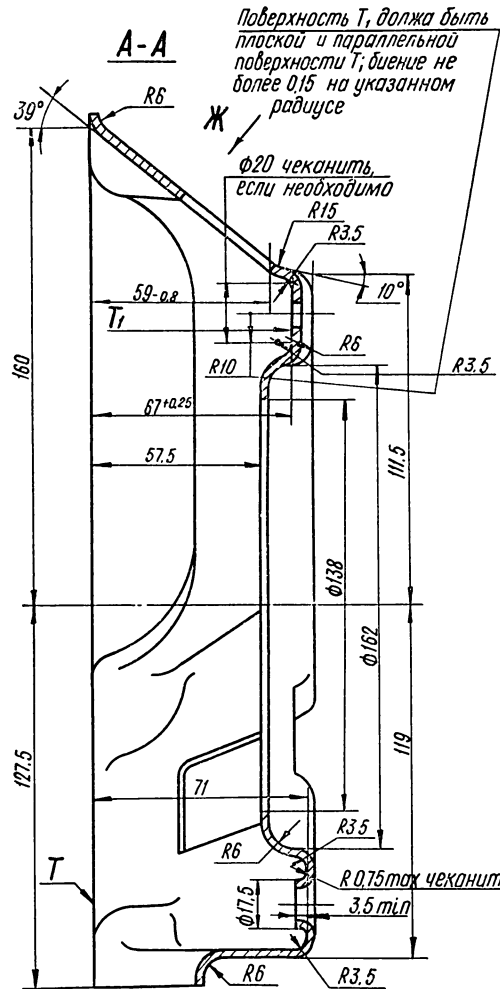
№ извещения	Дата
614	9.03.70

A-A



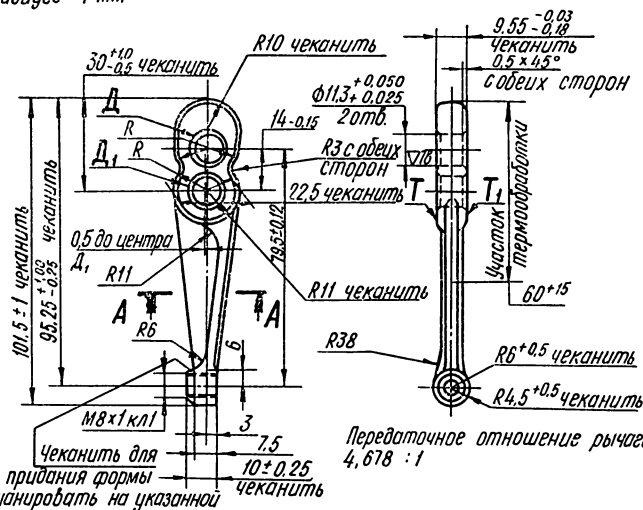
Малые радиусы в паковке 1-2. Ковочные уклоны-7°

7.5-1.0 чеканить
Непараллельность и неперпендикулярность осей Д и Д1, и поверхностей Т и Т1, не более 0,05 мм на радиусе 7 мм



Вид Ж

Внешний вид 9 отбортованных отверстий согласно эталону



Передачное отношение рычага 4,678 : 1

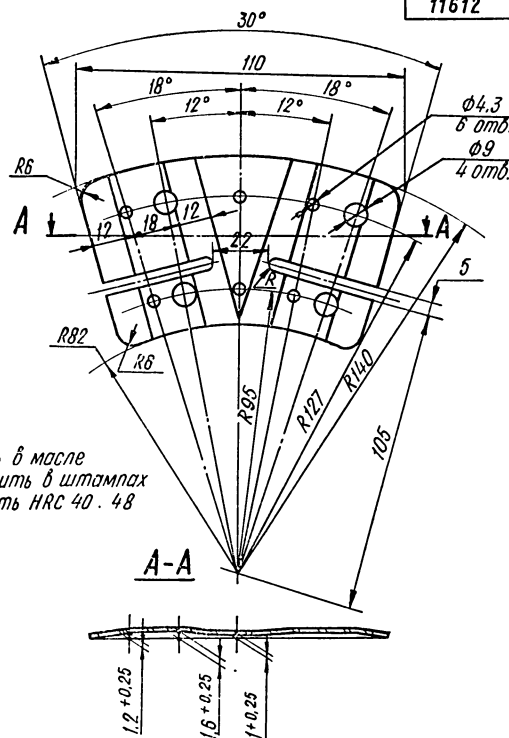
Чеканить для придания формы
Цианировать на указанной длине;
глубина слоя не менее 0,15 мм.
Закалить;
поверхность - твердость напильника

РЫЧАГ ОТТЯЖНОЙ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

52-16 01135

№ извещения	Дата
11612	30.12.69



Калить в масле
Отпустить в штампах
Твердость НРС 40-48

ПЛАСТИНА ПРУЖИННАЯ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента светлая толщ 0,7 мм ГОСТ 2283-65

Неуказанные допуски $\pm 0,25$ мм

3 Остальное

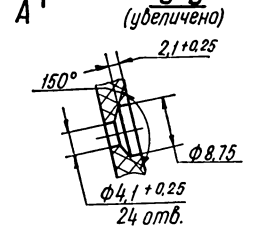
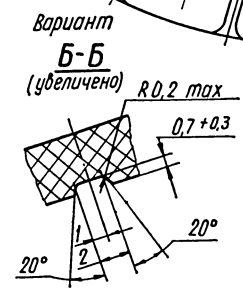
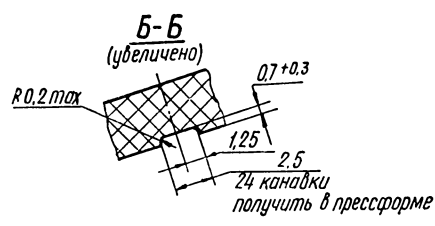
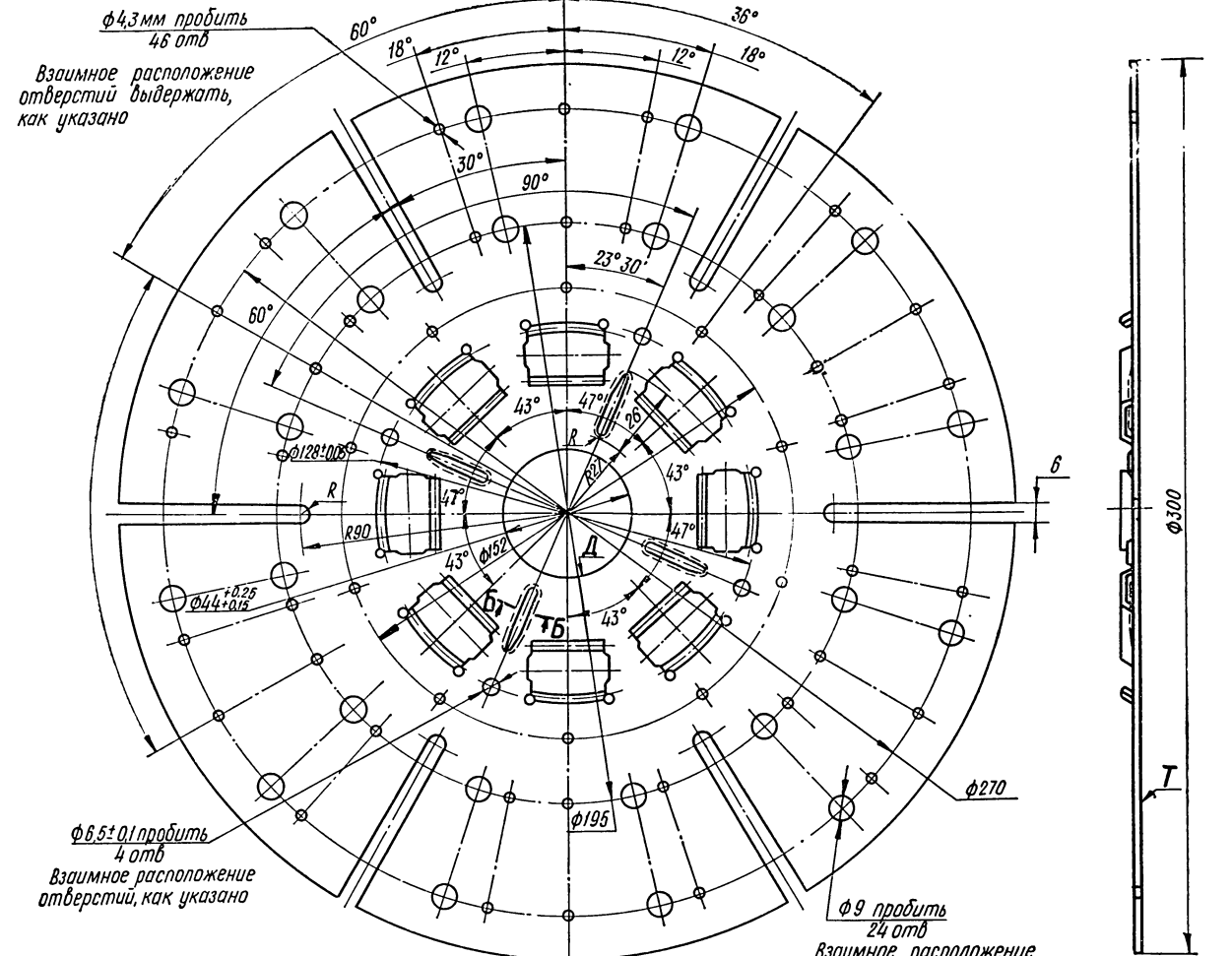
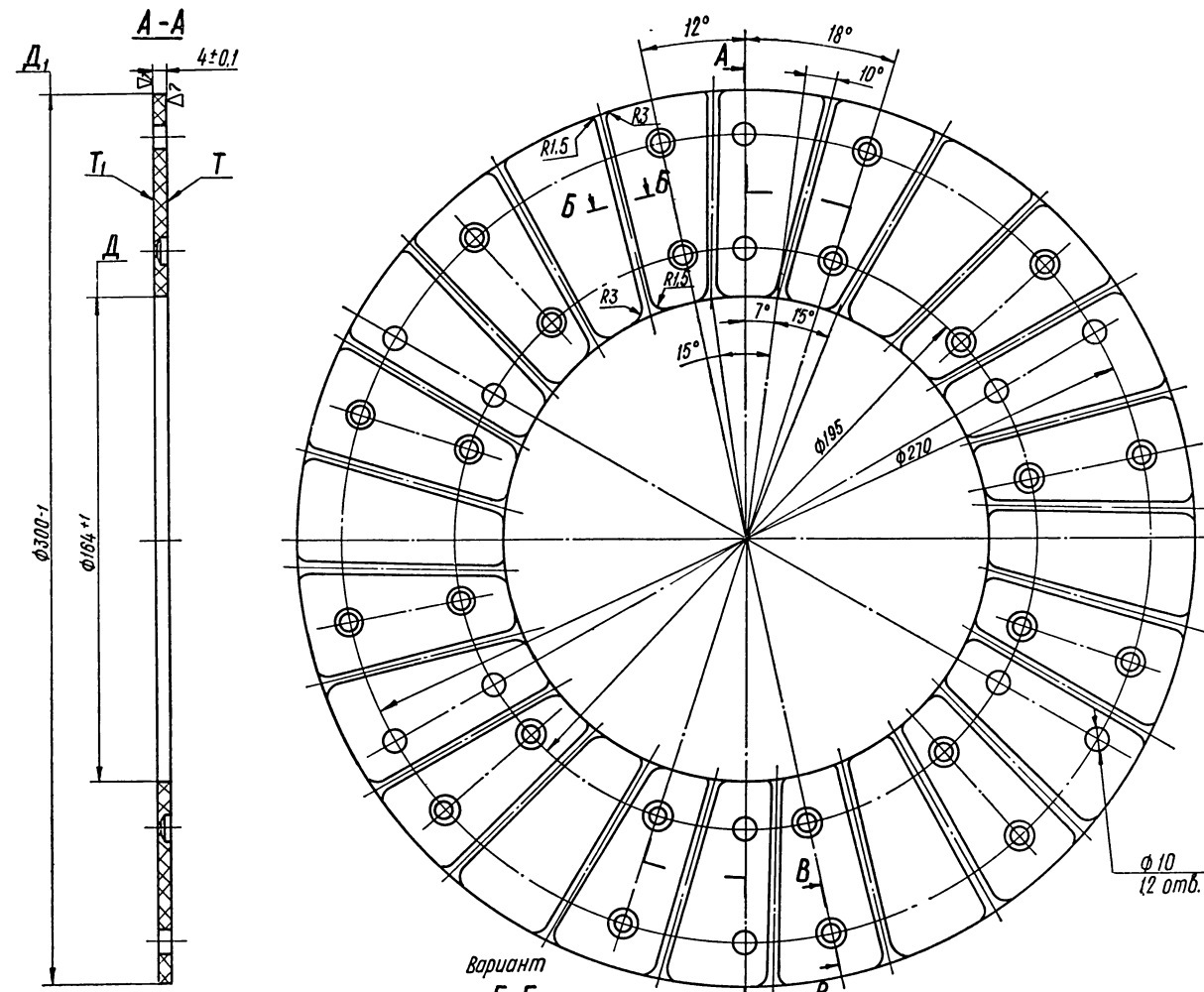
53-1601138

№ извещения	Дата
5671	27.02.75

Неуказанные допуски по ОН 025 202-66
Смещение окон от геометрической оси $0^{\circ}10'$, не более
Оси симметрии окон должны лежать в диаметральной плоскости оси поверхности Д

53-1601133

№ извещения	Дата
5382	25.03.74

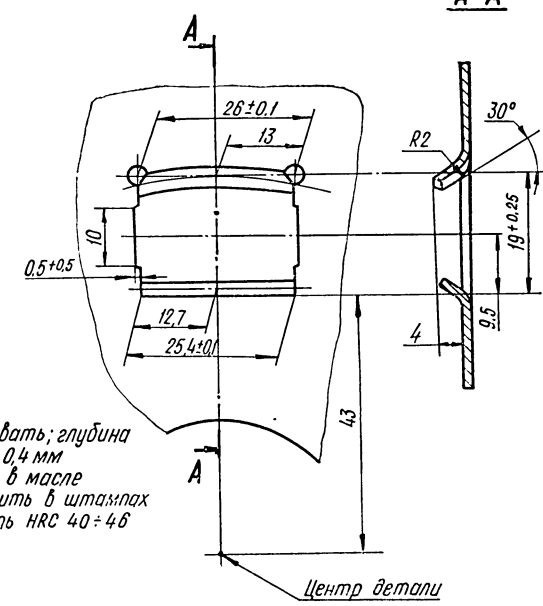


Неплоскостность торцев Т и Т, 0,3 мм, не более
Непараллельность торцев Т и Т, 0,1 мм, не более
Для проверки concentричности расположения отверстий по отношению к поверхности Д, установить накладку на диск вращающегося приспособления, снабженного 24 установочными штифтами $\phi 4$ мм.
При этом биение поверхностей Д и Д, 0,5 мм, не более
Допускается выход вентиляционных канавок на поверхности Д и Д, напрямую (без радиусов)

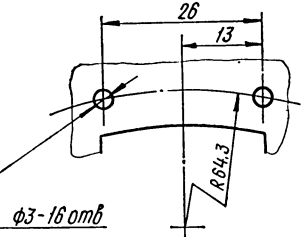
**НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ
ВЕДОМОГО ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ**

Материал марки НСФ-7 ГОСТ 1786-74
Допускается применение накладок из материала марки НСФ-8 ГОСТ 1786-74

Размеры окон (увеличено)



Вид окна до отбортовки

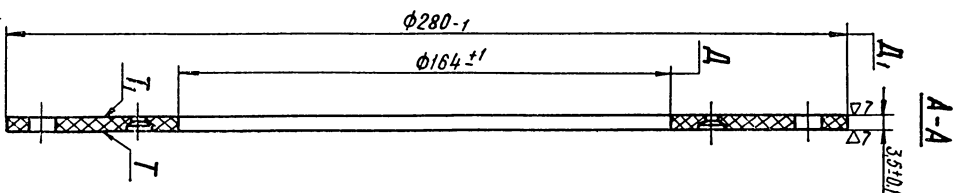
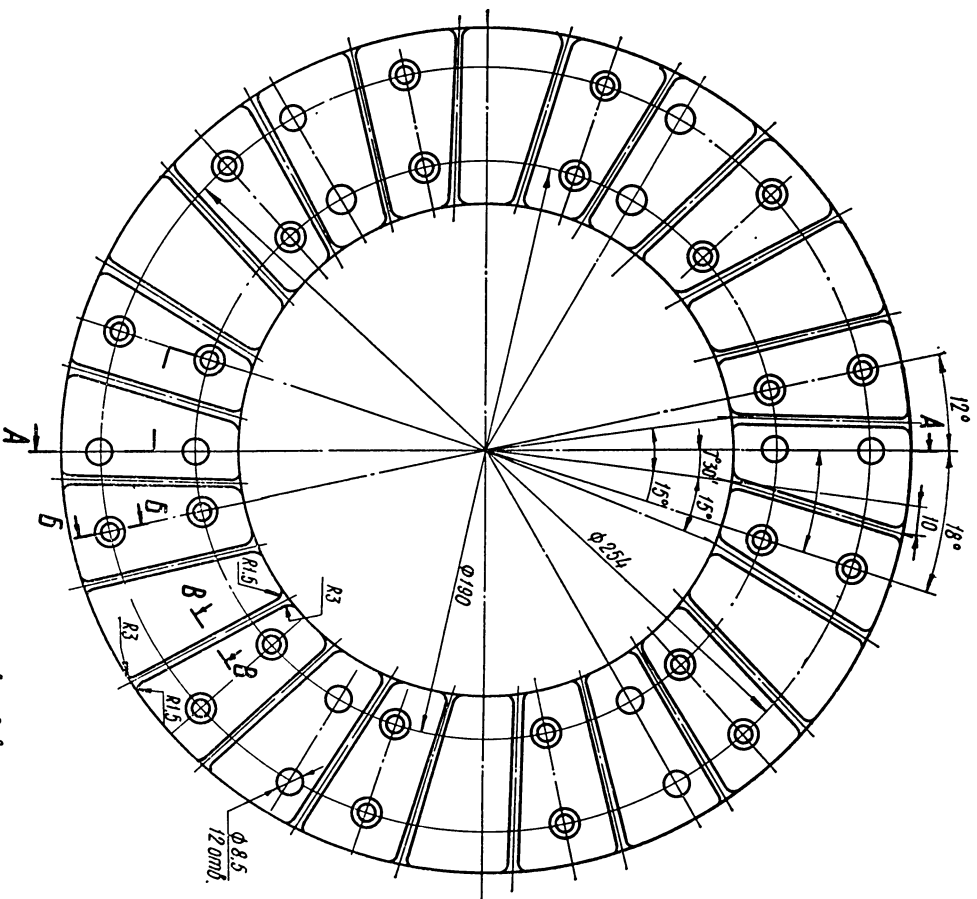


Окружности расположения окон всех отверстий диска должны быть concentричны поверхности Д; отклонение не более 0,12 мм.
Поверхность Т должна быть плоской; отклонение 0,3 мм, не более, после термической обработки.
Допускается проверять при нагрузке 2 кг

ДИСК ВЕДОМЫЙ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 15 лист II ГОСТ 16523-70 толщ 1,8 мм
ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски $\pm 0,25$ мм

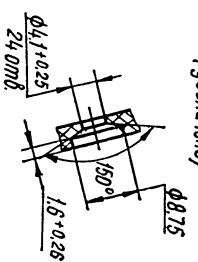


3 Остаточное

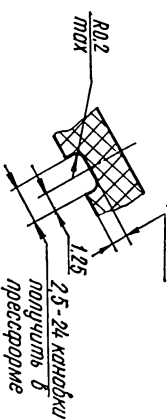
52-16 01138

№ извещения	Дата
5010	04.03.75

Б-5
(уделчено)



В-В
(уделчено) 0,7±0,3



Неподожженность торцев Т и Т', 0,3 мм, не более
Неподожженность торцев Т и Т', 0,1 мм, не более

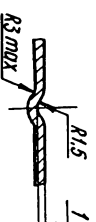
НАКЛАДКА ФРИКЦИОННАЯ

Допускается применение марки НСФ-8 ГОСТ 1386-74 марки НСФ-7 ГОСТ 1386-74

52-16 01133

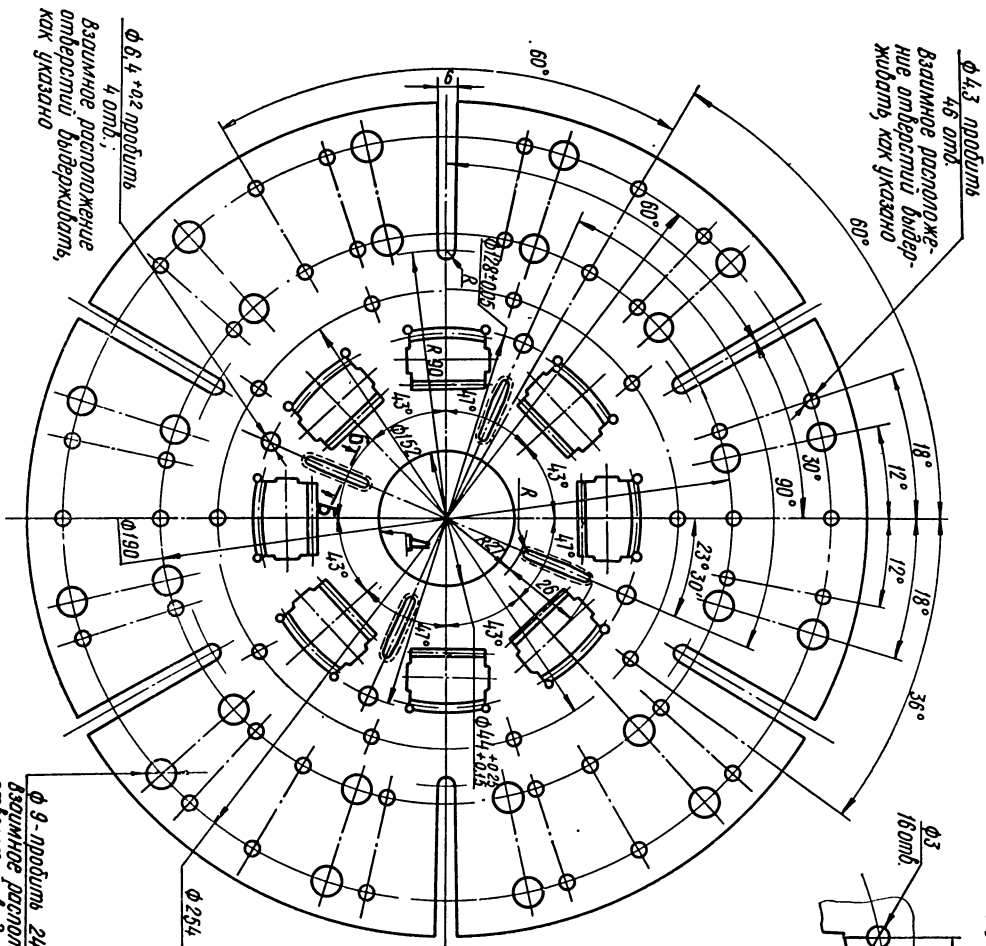
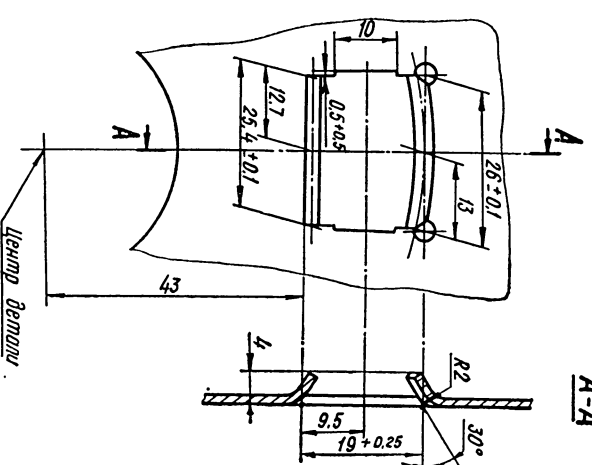
№ извещения	Дата
1590	11.11.73

Б-6
(уделчено)



Размеры окон
(уделчено)

А-А



$\phi 9$ -пробить 24 отв.;
взаимное расположение
отверстий выдерживать
как указано

$\phi 6,4 \pm 0,2$ пробить
4 отв.;
взаимное расположение
отверстий выдерживать,
как указано

$\phi 4,3$ пробить
46 отв.;
взаимное расположе-
ние отверстий выдер-
живать, как указано

Вид окна до отбраковки
(уделчено)

Для проверки concentричности расположения
отверстий по отношению к поверхности Д,
установить накладки на диск циркулем
принадлежащий, снабженного 24-миллиметровыми
шпательными $\phi 4$ мм. При этом внешне поверхность
ДиД, 0,3 мм, не более

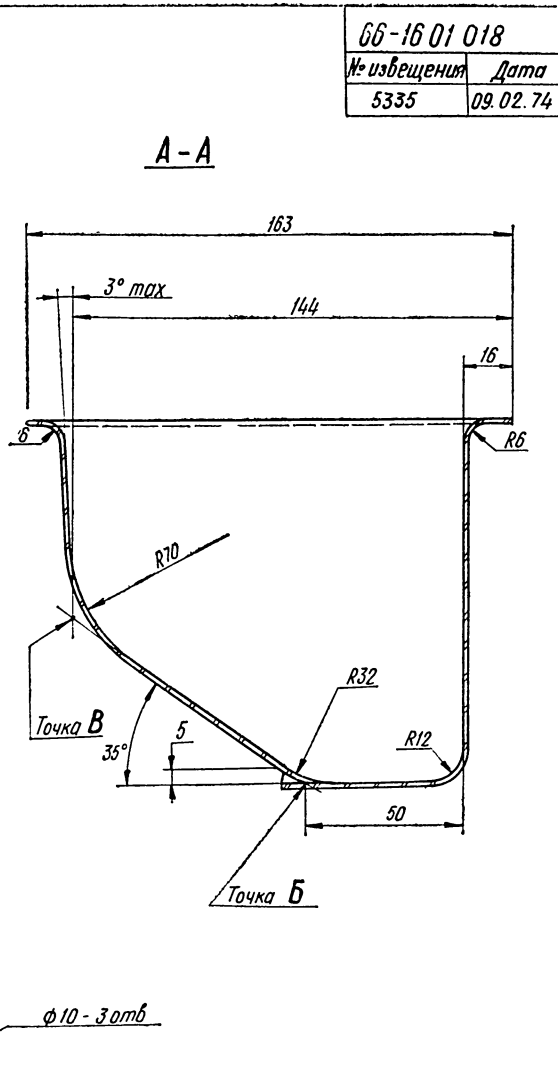
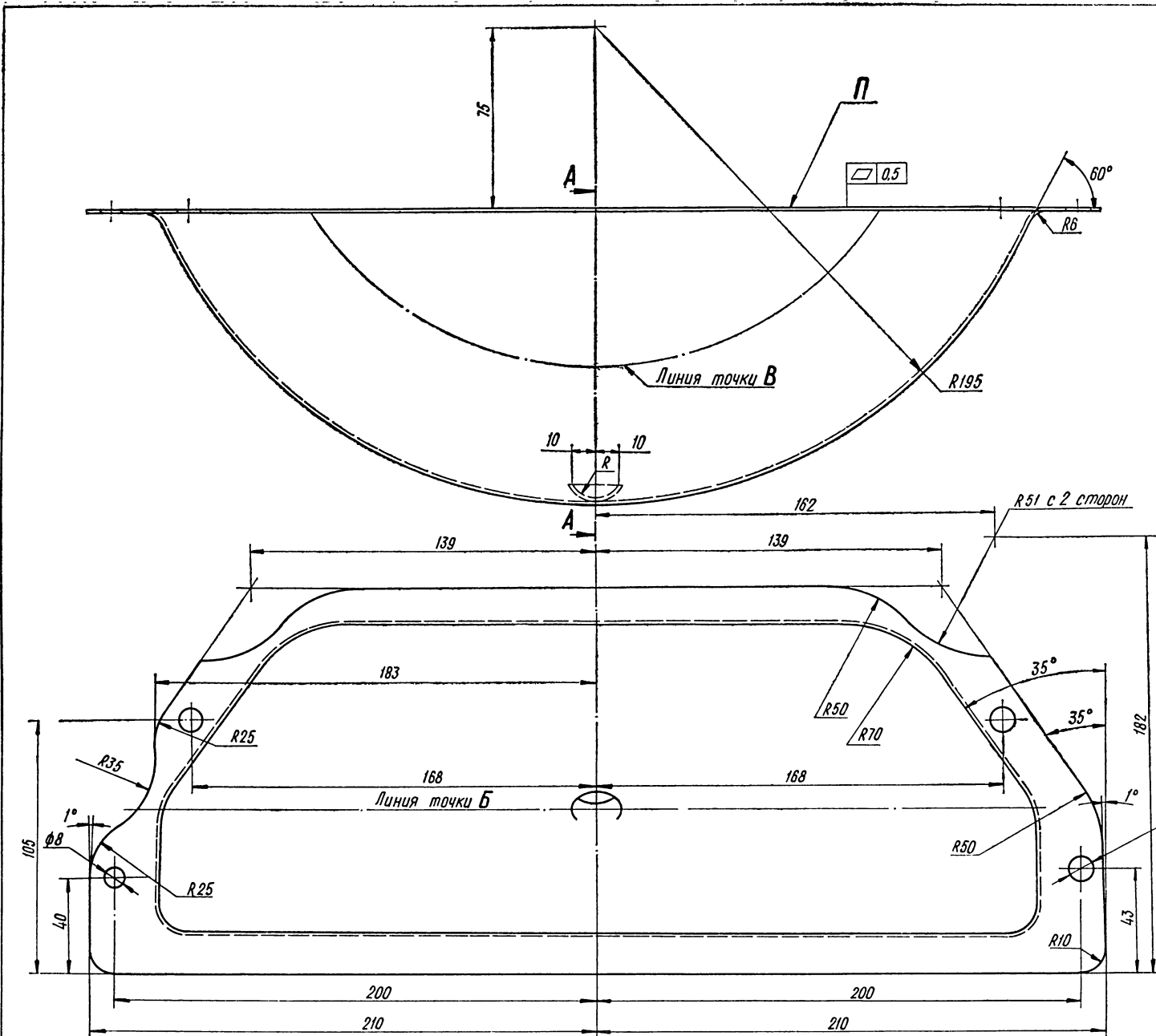
Допускается выход вентиляционных кандалов
на поверхности ДиД, норматив (без радиусов)

Смещение окон от теоретической оси $0^{\circ}10'$, не более
Оси симметрии окон должны лежать в диаметраль-
ной плоскости оси подержности Д.

Директивности расположения окон, всех отверстий
диска должны быть concentричны поверхности Д.
Подержность Т должна быть точкой, отклонение
0,3 мм не более после термической обработки.
Допускается прорывы при нагрузке 2 кг

ДИСК СЦЕПЕНИЯ

Сталь 15 ГОСТ 1090-60 лист тащ. 1,5 мм
ГОСТ 3680-57; отбенка подержности
высокая



66-16 01 018	
№ извещения	Дата
5335	09.02.74

$P=64 \pm 32 \text{ кг}$	53A-16 01 115
№ извещения	Дата
4926	15.02.73

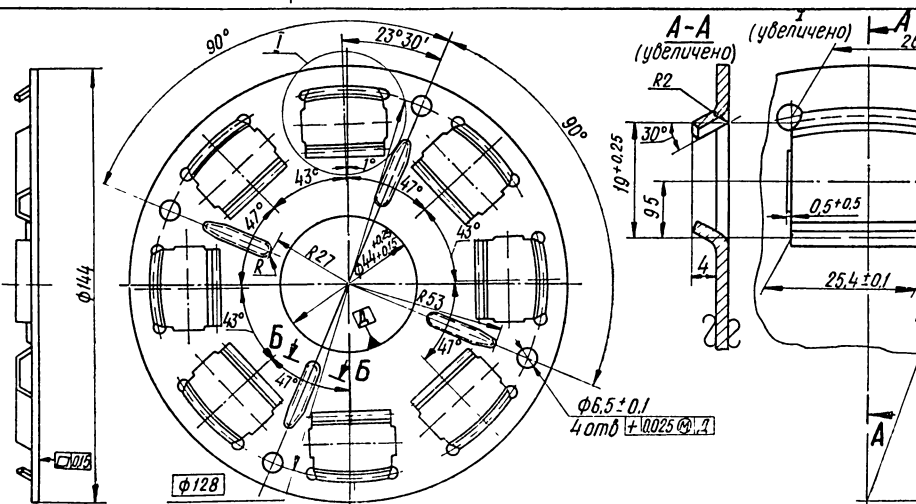
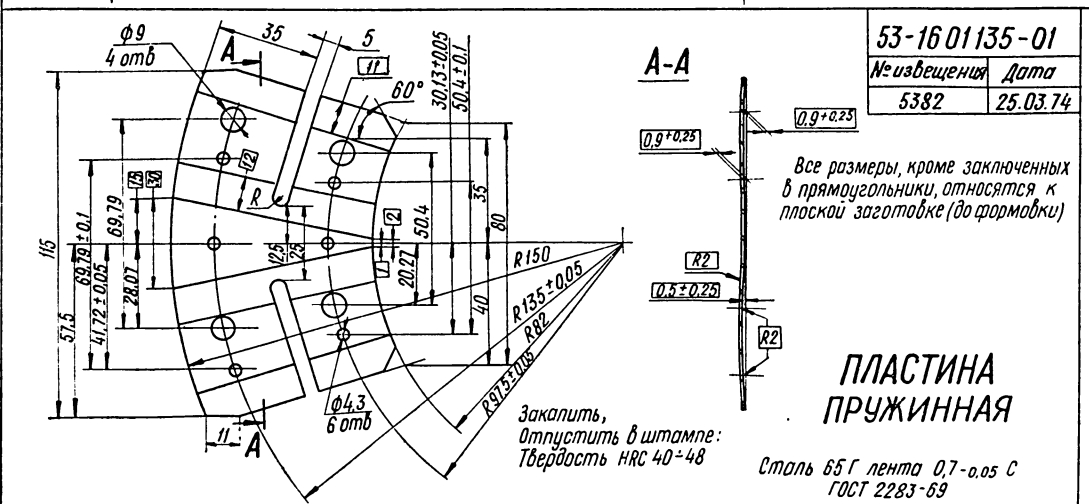
* Размеры для справок
Отпустить после наводки
Длина развёрнутой пружины $L^* = 705 \pm 15 \text{ мм}$
Число рабочих витков 7.
Полное число витков $9 \pm 0,2$.
Направление наводки левое.
Перед проверкой нарузки неокрашенную пружину сжать 7-8 раз до размера 38 мм
Бортировать по нагрузке: группа „А“ до 64 кг группа „Б“ свыше 64 кг Допускается попадание пружин в группу „А“ с превышением на 0,5 кг, а в группу „Б“ с занижением на 0,5 кг
Покрытие для отличия: группа „А“ эмаль серая, группа „Б“ эмаль голубая.
Снижение контрольной нагрузки после 6-часовой выдержки при температуре $+200^{\circ}\text{C}$ неокрашенной пружины, сжатой до длины 41 мм, не более 6 кг.
Длина пружины, сжатой до соприкосновения витков 37^* мм

ПРУЖИНА НАЖИМНАЯ
Сталь 50 ФФА проволока I-4,2 ГОСТ 1071-67

КАРТЕР СЦЕПЛЕНИЯ
(нижняя часть)
Сталь 08 КП или 08Ю лист ГОСТ 9045-70
толщ. 0,9 мм ГОСТ 3680-57

ПРУЖИНА ДЕМПФЕРА
Сталь 68А проволока I-4,2 ГОСТ 1071-67

Длина в свободном состоянии $26,2^* \pm 0,08 \text{ мм}$
Длина сжатой до соприкосновения витков 21,6 мм
Нагрузка при осадке до 23-68 $\pm 5 \text{ кг}$.
Длина пружины при сборке 25,4 мм.
Направление наводки левое
Полное число витков 5,75-0,25
Крайние витки забить в замкнутые кольца и зашлифовать, как показано штриховкой перпендикулярно оси пружины; отклонение не более $1^{\circ}30'$
Нагрузку проверять после 3-кратного сжатия до 22 мм.
Недостающие технические требования по ТУ 3245/2325-51.
Отпустить; подвергнуть упрочнению стальной дробью N 0,6-0,8, стрела прогиба для контрольной пластины типа „А“
0,5-0,6
Окрасить в зеленый цвет



53-16 01 135-01	
№ извещения	Дата
5382	25.03.74

Все размеры, кроме заключенных в прямоугольники, относятся к плоской заготовке (до формовки)

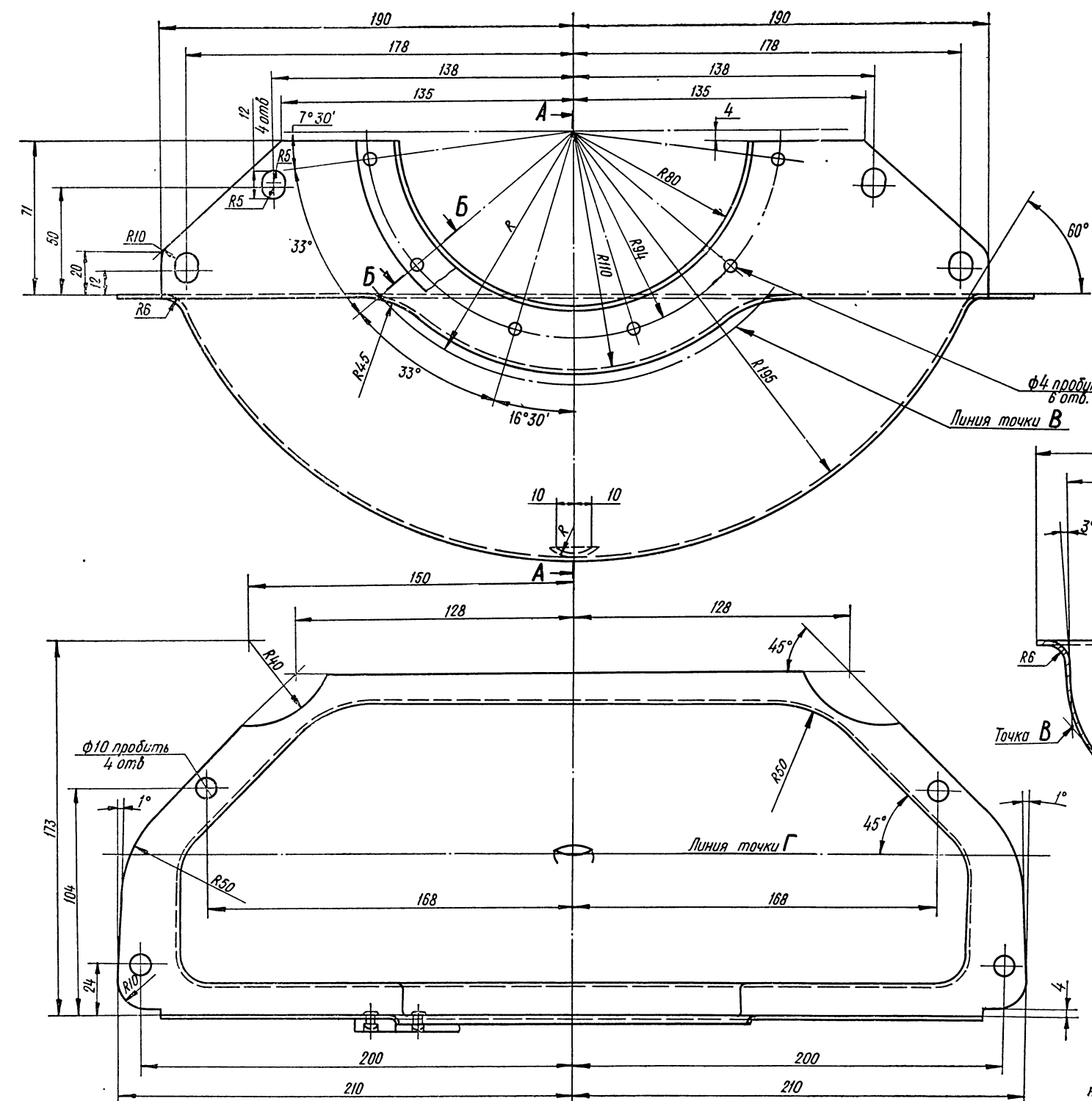
ПЛАСТИНА ПРУЖИННАЯ
Сталь 65Г лента 0,7-0,05 С ГОСТ 2283-69

Закалить, отпустить в штампе: Твердость НРС 40-48

ПЛАСТИНА ДЕМПФЕРА
Сталь 08 или 15 КП лист II ГОСТ 16523-70, толщ 2 мм ГОСТ 3680-57
Неуказанные допуски по ОН 025 202-66

Цианировать, глубина слоя $0,2 \pm 0,04 \text{ мм}$; калить в масле; отпустить в штампах, НРС 38-48
Допускается изготовление из стали 15 КП лист II ГОСТ 16523-70, толщ 2 мм ГОСТ 3680-57
Неуказанные допуски по ОН 025 202-66

11-7503 - в сборе	
11-7504	
№извещения	Дата
1087	17.04.70

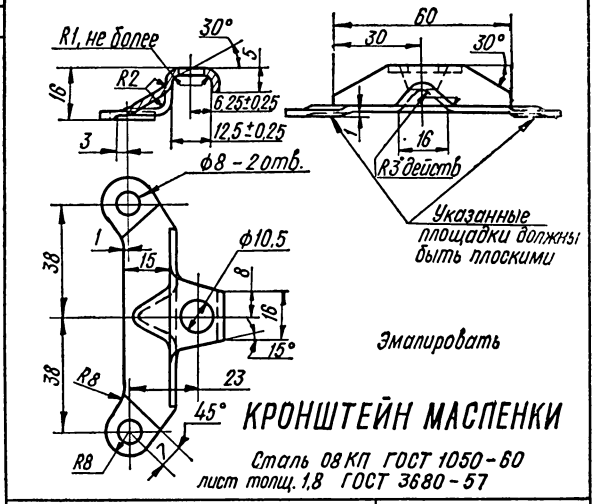


3	255037-П8	Заклепка	6
2	11-7608	Уплотнитель	1
1	11-7504	Картер	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КАРТЕР В СБОРЕ
(нижняя часть)

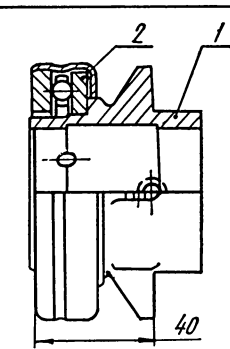
Поз.1-сталь 08 КП лист ГОСТ 16523-70 толщ. 0,9 ГОСТ 3680-57

11-7546	
№извещения	Дата
3086	13.10.67



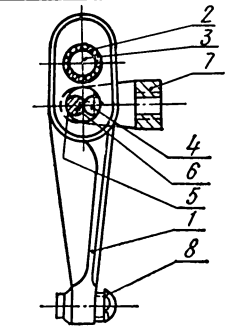
КРОНШТЕЙН МАСПЕНКИ

11-7502	
№извещения	Дата
942	16.03.61



2	М-7580	Подшипник	1
1	11-7561-А2	Муфта	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПОДШИПНИК С МУФТОЙ В СБОРЕ



52-1601094	
№извещения	Дата
6476	108.68

8	11-7575	Винт регулировочный	1
7	20-1601108	Вилка	1
6	11-7586	Палец	1
5	258023-П	Шплинт	1
4	11-7383	Ролик	1
3	11-7560-Х	Шарик	1
2	11-7569	Ролик угольчатый	19
1	52-1601095	Рычаг	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Дет. поз. 4 - технологическая

РЫЧАГ ОТТЯЖНОЙ В СБОРЕ

51-1601034-A

№ извещения	Дата
7314	12.01.72

Покрытие эм ФЛ-149 черная IV А допускается эм БТ-120 или эм БТ-123 После 3 кратного сжатия до размера со знаком * не должно быть остаточной деформации Проверять выборочно

4	51-1601036	Пластина	1
3	252539-П	Заклепка	2
2	51-1601037	Ручка крышки	1
1	51-1601035	Крышка люка	1

КРЫШКА ЛЮКА УСТАНОВКИ ЗАЖИГАНИЯ В СБОРЕ

51-1601035

№ извещения	Дата
7314	12.01.72

КРЫШКА ЛЮКА УСТАНОВКИ ЗАЖИГАНИЯ

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

51-1601036

№ извещения	Дата
11612	30.12.69

При сжатии до размера 30мм в течение 3 раз не должно быть остаточной деформации, проверять выборочно после приклейки к дет. 51-1601035.

Калить в масле. Отпустить Твердость НРС 40...45.

ПЛАСТИНА УДЕРЖИВАЮЩАЯ КРЫШКИ ЛЮКА

Хол кат ленточная ст 65Г ГОСТ 1050-60 толщ 0,5 ГОСТ 2283-69

11-7565

№ извещения	Дата
362	09.02.67

Поверхность Д должна быть гладкой, без царапин и следов протяжки.

Цианировать, глуб. слоя 0,2мм не менее. Калить в масле. Отпустить Поверхность твердости напильника Твердость сердцевины НРС 40, не более.

ПАЛЕЦ ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

51-1601037

№ извещения	Дата
11442	13.12.69

Закалить. Отпустить. Твердость НРС 40...46.

РУЧКА КРЫШКИ ЛЮКА

Сталь 65Г лист ГОСТ 1542-54 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57 или сталь 65Г, лента толщ 1,2 ГОСТ 2283-69

Отверстия на сгибах усов не допускаются Допускается прошивать 25 отв.

51-1601025-A

№ извещения	Дата
9473	16.05.69

Покрытие ц9 ГОСТ 9791-68

СЕТКА ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ ОКОН

Сталь 08кп лист ГОСТ 1050-60, лента толщ 0,2...0,3 ГОСТ 503-67

Неплоскостность поверхности П не более 0,5мм, контроль под нагрузкой 2...5 кг, обеспечить инструментом

51-1601190-A

№ извещения	Дата
4901	13.02.75

* Размеры обеспеч инстр.

Покрытие ц6 ГОСТ 9791-68

СКОБА ОТТЯЖНОЙ ПРУЖИНЫ МУФТЫ

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57 или сталь 08кп лента толщ 1 ГОСТ 503-71

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

11-7562

№ извещения	Дата
2284	01.08.67

Число витков - 9, направление навивки безразлично, витки должны быть плотно примкнуты. При растяжении до 58 мм не должно быть остаточной деформации.

Отпустить после навивки.

ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ МУФТЫ

Проволока II - 1,3 ГОСТ 9389-60

№ детали	A	Маркировка
11-7587	0,9	0,9
11-7588	1,2	1,2
11-7589	1,5	1,5

11-7589

№ извещения	Дата
4744	06.03.68

Маркировать на стороне, противоположной отгибу ушков.

ГРУЗИК БАЛАНСИРОВОЧНЫЙ

Сталь 08кп лист ГОСТ 1050-60 лента толщ А ГОСТ 503-71.

63-1601136

№ извещения	Дата
3553	13.08.74

ШАЙБА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ

Сталь 08кп лист ГОСТ 1050-60 лента твердая кл II толщ 0,1-0,2 ГОСТ 503-71

11-7567

№ извещения	Дата
613	09.02.70

ШАЙБА ИЗОЛИРУЮЩАЯ

Накладка НСФ-4 ГОСТ 1786-66

Неуказанные допуски ± 0,5 мм.

63-1601145

№ извещения	Дата
4744	03.03.68

По наружному и внутреннему диаметрам допускаются заусенцы

ШАЙБА ФРИКЦИОННАЯ ДЕМПФЕРА

Фрикционный материал НСФ-4 толщ 2±0,1 ГОСТ 1786-66

53-1601108

№ извещения	Дата
5381	25.03.74

Неуказанные радиусы 2 мм На длине L допускается занижение среднего диаметра резьбы на 0,3мм, не более На поверхности А напыль и выступы не допускаются

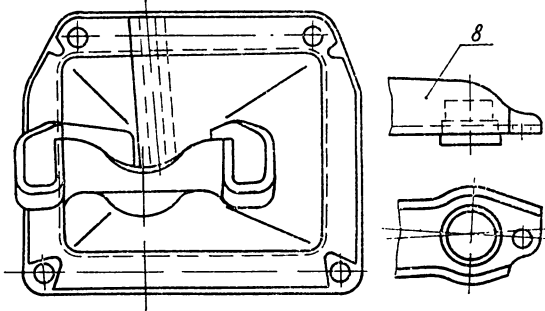
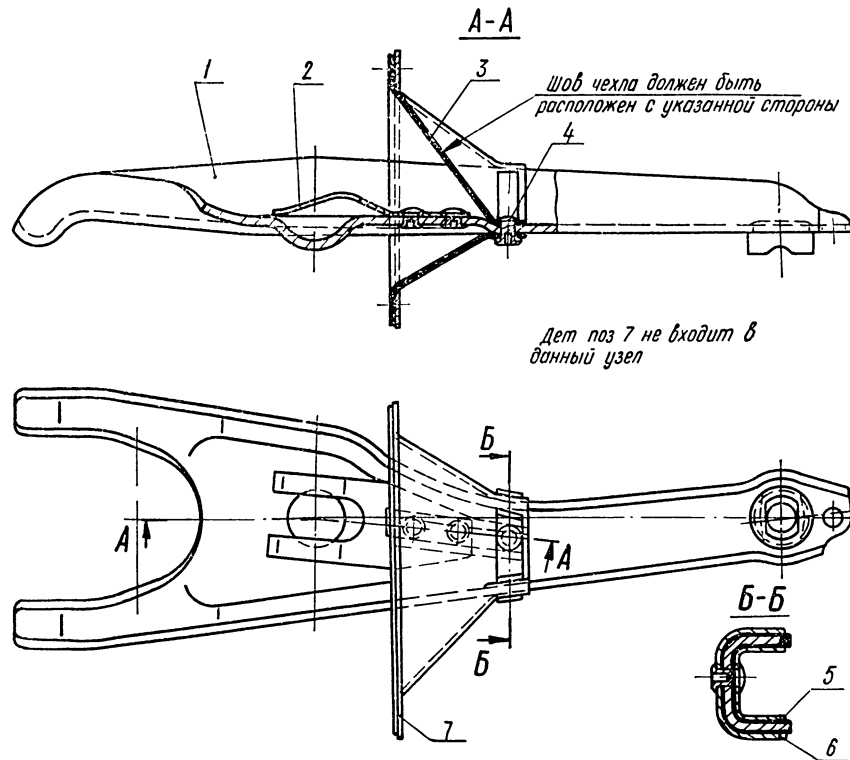
Неуказанные допуски по ДН 025-202-66 Неуказанные допуски на литейные размеры по 8 кл точности ОСТ 1010.

ВИЛКА ОПОРНАЯ

Сталь 35л-45л ГОСТ 977-65

	№ извещения	Дата
52-16 01 201	1352	15.05.70
66-16 01 201	5837	30.04.65

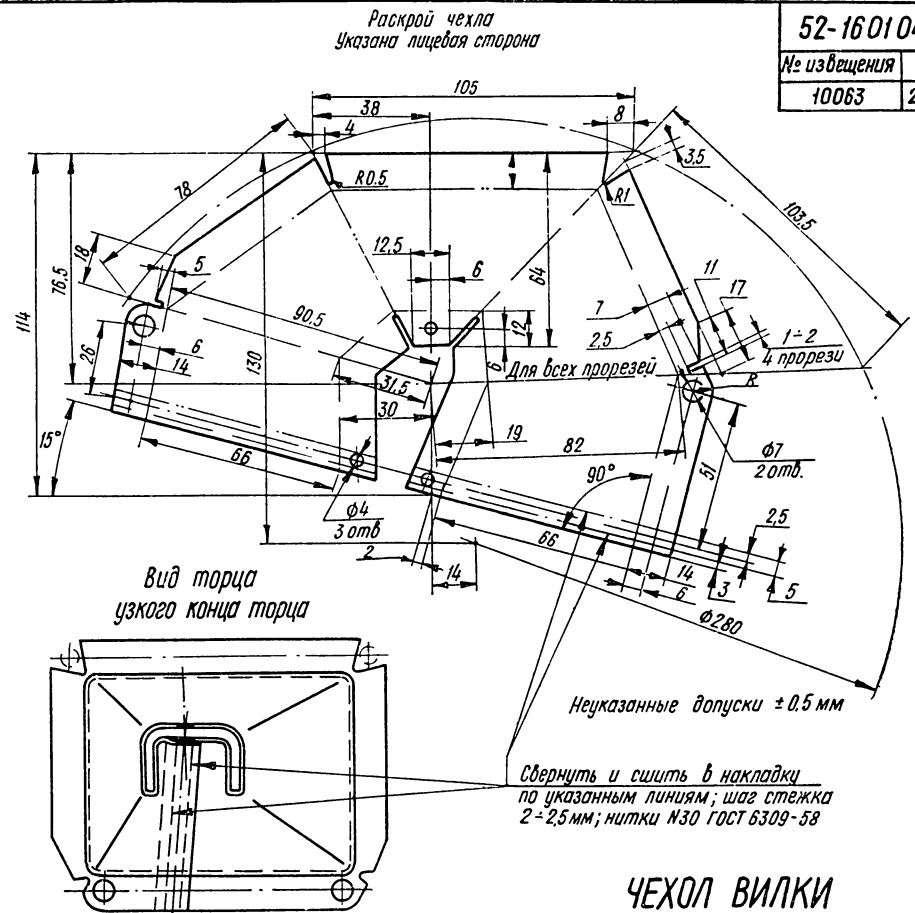
Вилка ГАЗ-66



8	66-16 01 202	Вилка в сборе	1
7	52-16 01 048	Рамка	1
6	52-16 01 056	Скоба наружная	1
5	52-16 01 055	Скоба внутренняя	1
4	255 064-П8	Заклепка	3
3	52-16 01 049	Чехол	1
2	11-7516	Пластина	1
1	51-16 01 202	Вилка в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

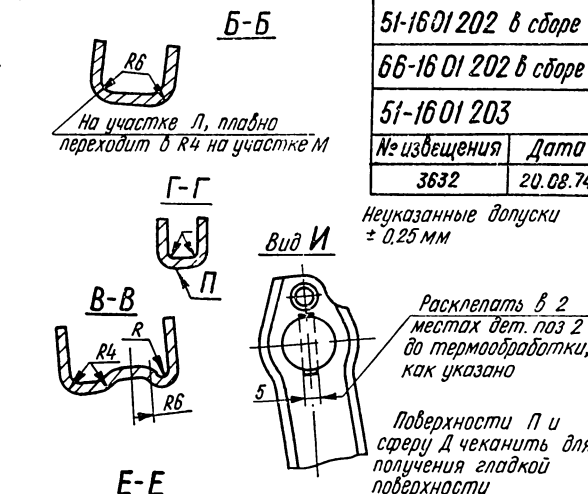
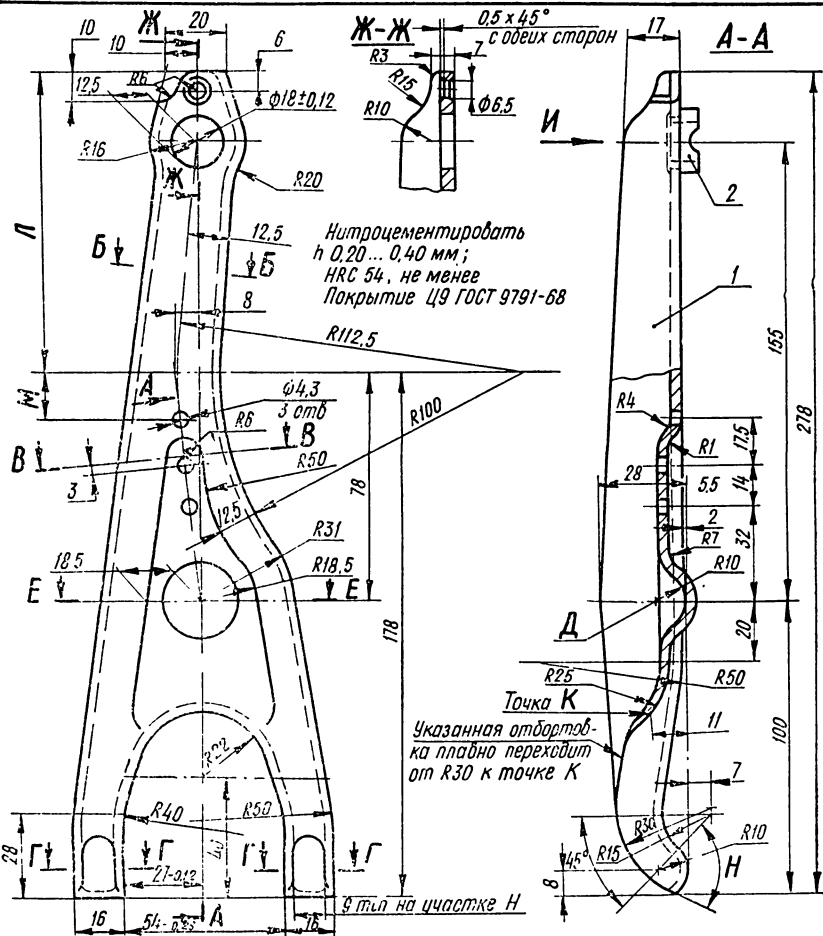
ВИЛКА С ЧЕХОЛОМ В СБОРЕ

52-16 01 049	
№ извещения	Дата
10063	26.12.72



ЧЕХОЛ ВИЛКИ

Винилискожа на маляскине арт 6967 или арт 6971
ГОСТ 11598-65



№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол
2	см таблицу	Цапфа	1
1	51-16 01 203	Вилка	1

ВИЛКА С ЦАПФОЙ В СБОРЕ

Сталь 08 КП лист гр II категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ 3 ГОСТ 3680-57 или сталь 08 КП лист гр II ГОСТ 9045-70
толщ 3 ГОСТ 3680-57

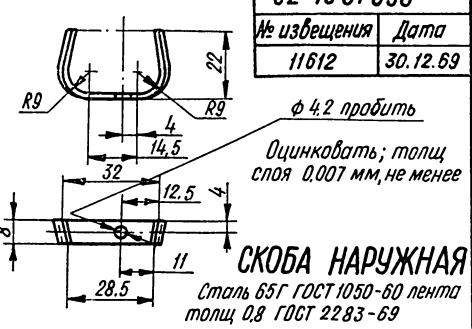
51-16 01 202 в сборе	
66-16 01 202 в сборе	
№ извещения	Дата
3632	20.08.74

51-16 01 203	
№ извещения	Дата
3632	20.08.74

Неуказанные допуски ± 0.25 мм

Поверхности П и сфера Д чеканить для получения гладкой поверхности

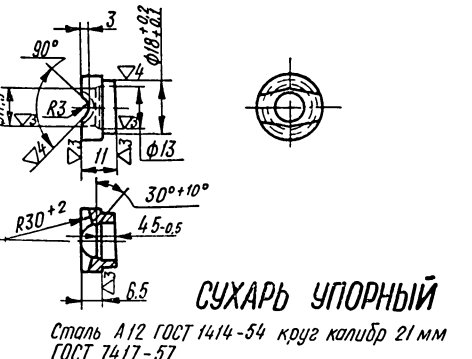
52-16 01 056	
№ извещения	Дата
11612	30.12.69



СКОБА НАРУЖНАЯ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента толщ 0.8 ГОСТ 2283-69

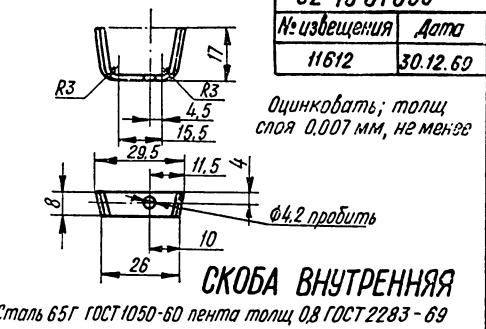
51-7525	
№ извещения	Дата
4739	15.12.60



СУХАРЬ УПОРНЫЙ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круг калибр 21 мм ГОСТ 7417-57

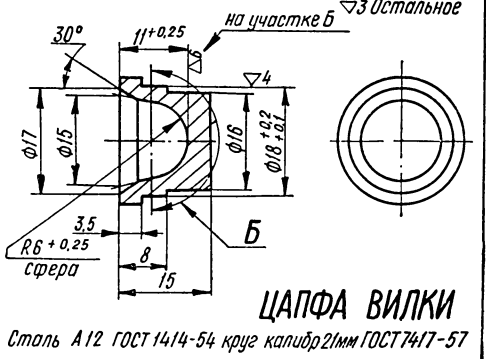
52-16 01 055	
№ извещения	Дата
11612	30.12.69



СКОБА ВНУТРЕННЯЯ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60 лента толщ 0.8 ГОСТ 2283-69

11-7525-А	
№ извещения	Дата
12025	15.08.66



ЦАПФА ВИЛКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круг калибр 21 мм ГОСТ 7417-57

51-1601200

№ извещения	Дата
3086	13.10.67

Дет. поз.7 должна быть расположена по отношению к дет. поз.3 как указано в виде Б, широкой стороной вверх

Вид Б

№	№ детали	Наименование	Кол.
8	11-7516	Пластина	1
7	11-7524	Рамка	1
6	252002-П8	Шайба	2
5	255063-П8	Защелка	3
4	11-7522	Чехол	1
3	51-1601202	Вилка в сборе	1
2	51-7525	Цапфа	1
1	51-1601203	Вилка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ВИЛКА В СБОРЕ

11-7522

№ извещения	Дата
10063	26.12.72

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм

Раскрой чехла
Указана лицевая сторона

Свернуть и сшить в накладку по указанным линиям
Шаг стежка 2-2,5
нитки №30 ГОСТ 6309-59

ЧЕХОЛ ВИЛКИ

Винилискожа на малескине арт. 6967 или арт 6971 ГОСТ 11598-65

70-143187

№ извещения	Дата
8630	24.05.72

Место маркировки

Маркировать по ТУ 38005204-71 шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62

ВТУЛКА

Резина марки 7-Я-16Р ТУ 38005204-71 исполнение Т1Н100 ГОСТ 15152-69

66-1602590

№ извещения	Дата
3237	21.08.74

обжать наконечники на указанных частях

№	№ детали	Наименование	Кол.
4	51-3506028	Наконечник	1
3	62-1602592	Шланг	1
2	51-3506029	Вкладыш	2
1	51-3506027	Наконечник	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ШЛАНГ В СБОРЕ

Через отверстия в шлангах после обжимки наконечников должен свободно проходить калибр-пробка диаметром $\phi 2,3$ мм на глубину не менее 75 мм с обоих концов. Проверять 100% шлангов

ТУ 38 105 591-73

63-3504012

№ извещения	Дата
8767	20.03.59

Дуговая сварка калибр шва 4

№	№ детали	Наименование	Кол.
2	62-3504017	Кронштейн	1
1	62-3504014	Педаля	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ПЕДАЛЬ ТОРМОЗА В СБОРЕ

62-1602592

№ извещения	Дата
3237	21.08.74

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

Торцы Т и Т₁ должны быть плоскими и перпендикулярными оси шланга; обеспечить технологией в пределах 0,3 мм

Поверхности П и П₁ должны быть концентричны оси отверстия шланга; обеспечить технологией

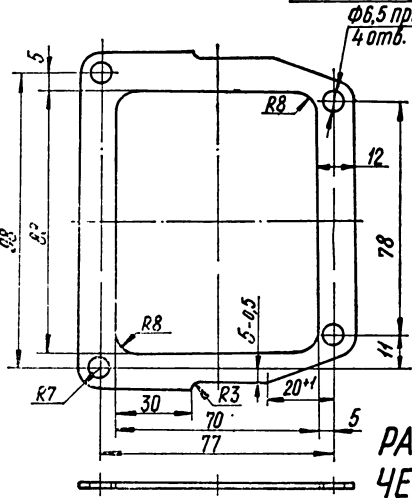
Зашлифовать на указанной длине с обоих концов; после шлифовки толщина наружного слоя должна быть 0,5 мм, не менее

ШЛАНГ

ТУ 38 105 591-73

Снять заусенцы и затупить острые кромки

52-16 01 048	
№извещения	Дата
4218	16.11.74

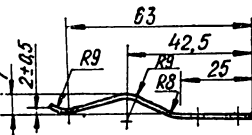


РАМКА ЧЕХЛА

Эмалировать

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

11-7516	
№извещения	Дата
11612	30.12.69

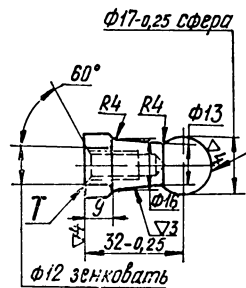


ПЛАСТИНА

Калить; отпустить, Твердость НРС 40...45. Сталь 65Г ГОСТ 1050-60. Лента светлая толщ. 0,5-0,05 ширина 28-а,3 ГОСТ 2283-69

Ось резьбового отверстия должна быть перпендикулярна торцу Т.

11-7576	
№извещения	Дата
3599	16.08.74



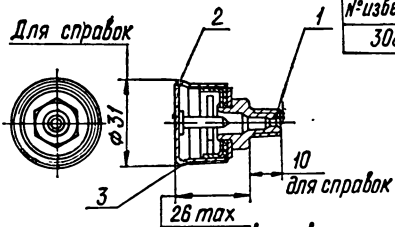
ШАРОВАЯ ОПОРА

Цианировать, глуб. 0,15 мм не менее. Калить; Твердость поверхности проверять напильником

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 19-а,28 ГОСТ 8580-67

51-16 01 250	
№извещения	Дата
3086	13.10.67

Для справок

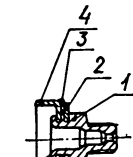


26 max после навинчивания колпачка на полную длину резьбы; навинчивание колпачка производить от руки без лишнего усилия, кожаная шайба масленки при этом должна входить в резьбу крышки

3	M-7553	Пружина стопорная	1
2	M-7559	Крышка в сборе	1
1	51-16 01 252	Корпус в сборе	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

МАСЛЕНКА В СБОРЕ

51-16 01 252	
№извещения	Дата
3086	13.10.67



При развальцовке жать кожаную шайбу.

Развальцовкой дет. поз. 1 обеспечить закрепление дет. поз. 2,3,4, а также полную герметичность соединения

4	51-16 01 152-А	Корпус масленки	1
3	51-16 01 154	Шайба	1
2	293 312-П8	Шайба	1
1	51-16 01 151	Штуцер	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КОРПУС МАСЛЕНКИ В СБОРЕ

51-16 01 151	
№извещения	Дата
3553	13.08.74

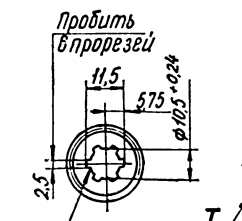


ШТУЦЕР

Покрытие: Ц9 ГОСТ 9791-68

Сталь 30 ГОСТ 1050-60 шестигранник 14 ГОСТ 8580-67

51-16 01 152-А	
№извещения	Дата
9103	24.07.72



1"-20 NS-2 Dcp = .9628 Dnp = .9928 Dbn = .9387 max. R1 max 0,5×4,5° 8-0,5

КОРПУС МАСЛЕНКИ

Неплоскостность поверхности Т не более 0,1 мм Обеспечить технологией. Сталь 08кп лист гр II ГОСТ 9045-70 Толщ. 1,5±0,12 ГОСТ 3680-57

Покрытие: Ц9 ГОСТ 9791-68

51-16 01 152-А	
№извещения	Дата
9103	24.07.72



М-7559

№извещения	Дата
3086	13.10.67

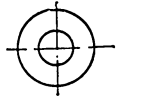
Квадрат стопора должен быть расположен в центре крышки

2	M-7556	Стопор	1
1	M-7555	Крышка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА МАСЛЕНКИ

Покрытие: Ц9 ГОСТ 9791-68

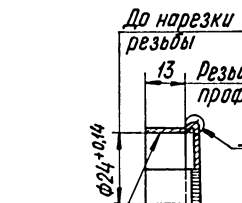
51-16 01 154	
№извещения	Дата
5071	18.01.63



ШАЙБА УПЛОТНЯЮЩАЯ

Кож. ГОСТ 1898-48 толщ. 1,5

M-7555	
№извещения	Дата
8712	05.06.72

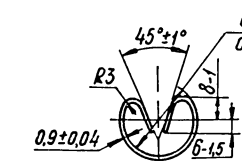


КРЫШКА

Сталь 08кп лист гр II ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5±0,15 ГОСТ 3680-57

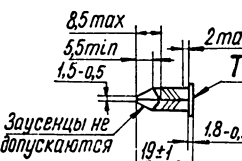
Неуказанные допуски ± 0,25 мм. Пружина должна входить в кольцо-калибр Ф21 без остаточных деформаций

M-7553	
№извещения	Дата
10471	30.12.72



ПРУЖИНА

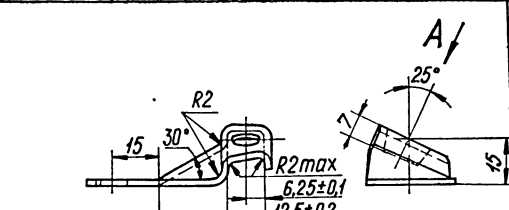
Торец пружины должен быть плоским; отклонение в пределах 0,8 мм. Закалить; отпустить. Твердость НРС 40...45. Сталь 70 ГОСТ 1050-60



СТОПОР

Радиус перехода от головки к стержню max 0,5 мм, исключая участки следов от разбега плашек. Неперпендикулярность оси торцу Т max 0,5 мм; на стержне допускается насечка

Сталь 10 ГОСТ 1050-60



52-16 01 260-А	
№извещения	Дата
3553	13.08.74

КРОНШТЕЙН МАСЛЕНКИ

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60 лента толщ. 2 ГОСТ 503-71 или лист толщ. 2 ГОСТ 3680-57

Эмалировать

Обозначение	Поз. 1	А
52-16 01 230	52-16 01 232	142
11-7557-А2	11-7539-А2	115

52-16 01 230	
№извещения	Дата
343	11.02.70



Обозначение	А
11-7539-А2	86,5±3
52-16 01 232	115,5±2

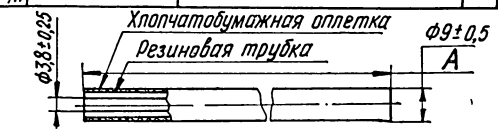
ШЛАНГ

Рукав 3,8-5 ГОСТ 10362-63

8	11-7540-А1	Наконечник	1
7	11-7540-А2	Наконечник	1
6	11-7540-А3	Наконечник	1
5	М-7542-А1	Втулка	2
4	М-7541-А3	Наконечник	1
3	М-7541-А2	Наконечник	1
2	М-7541-А1	Наконечник	1
1	см таблицу	Шланг	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Детали поз. 2,3,4,6, 7,8 устанавливаются по выбору

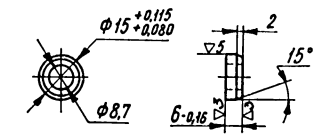
ШЛАНГ В СБОРЕ



11-7539-А2	
52-16 01 232	
№извещения	Дата
7040	21.02.76

Размеры в литье и литейные уклоны выдерживать согласно ТУ 2574
Толщины стенок в литье выдерживать с точностью $\pm 0,5$ мм

52-16 02 063 в сборе	
52-16 02 068	
№ извещения	Дата
3920	02.10.74



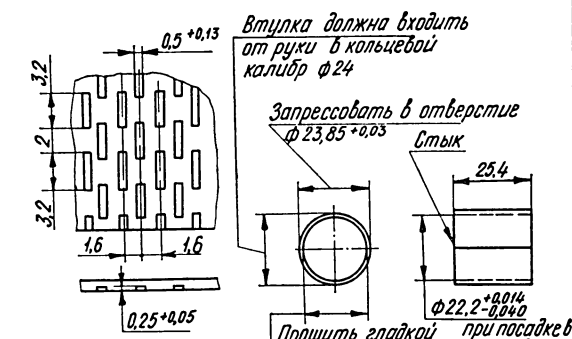
51-16 02 027	
№ извещения	Дата
4071	09.12.64

ЗАГЛУШКА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 хол тян круглая 16-0,12 ГОСТ 7417-57

А-7508-В	
№ извещения	Дата
3153	03.12.51

Внутренняя поверхность втулки (развертка)



Втулка должна входить от руки в кольцевой калибр $\phi 24$

Запрессовать в отверстие $\phi 23,85^{+0,03}$ стык

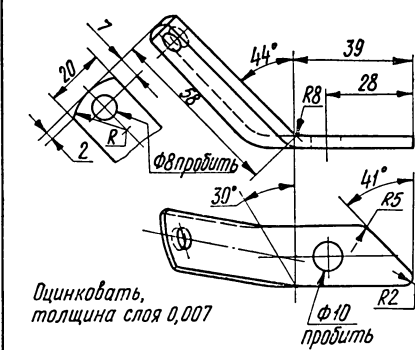
Провести гладкой проволокой до $\phi 22,2^{+0,014}$ после запрессовки калибр $\phi 23,865$

Углубления заполнить графитовой массой
Площадь незаполненных графитом углублений допускается не свыше 15% от общей площади углублений

ВТУЛКА

Латунь ЛС-74-3 ГОСТ 1019-47 лента толщ 0,85 ЦМТУ 515-41

11-7537-А	
№ извещения	Дата
3063	30.05.74



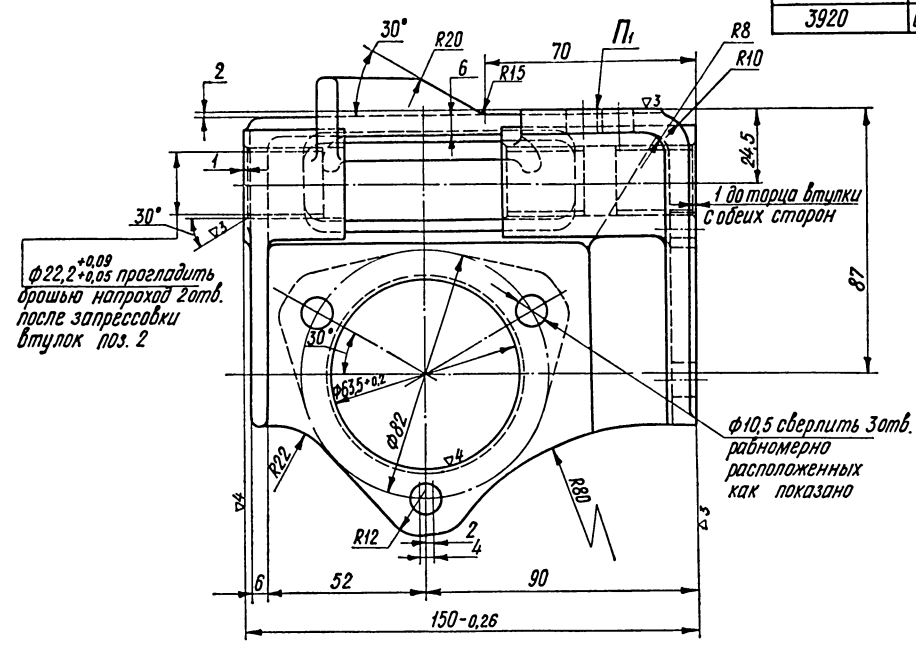
СКОБА ПРУЖИНЫ

Сталь 08 кл Лист категория 4 ГОСТ 16523-70
Толщ 2,5 ГОСТ 3680-57 или сталь 08 кл лента толщ 2,5 ГОСТ 503-71

Оцинковать, толщина слоя 0,007

КРОНШТЕЙН ПЕДАЛЕЙ СЦЕПЛЕНИЯ И ТОРМОЗА В СБОРЕ

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

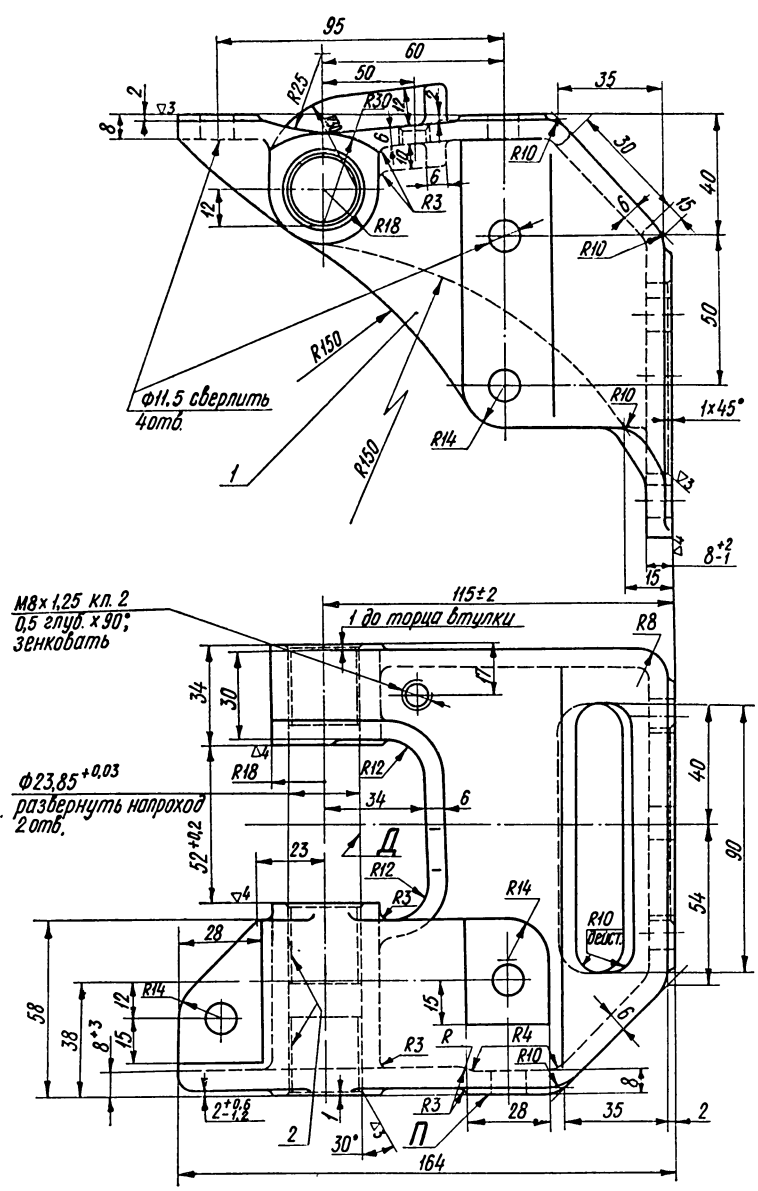


$\phi 22,2^{+0,09}$ прогладить проволокой напроход 2 отб. после запрессовки втулок поз. 2

$\phi 10,5$ сверлить 3 отб. равномерно расположенных как показано

Ось отверстий Д должна быть перпендикулярна плоскости П; отклонение 0,3 мм на длине 100 мм
Плоскости П и П₁ должны быть взаимноперпендикулярны; отклонение 0,3 мм на длине 100 мм
Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 1,5 мм
Снять заусенцы и притупить острые кромки
Покрытие дет. поз.1: ЭМ № 660-сп, черный, IV-A

2	А-7508-В	Втулка	3
1	52-16 02 068	Кронштейн	1
№	Обозначение	Наименование	Кол



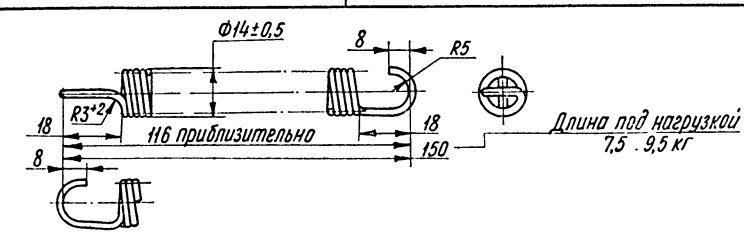
М8х1,25 кл. 2
0,5 глуд. х 90°,
зенковать

$\phi 23,85^{+0,03}$
развернуть напроход
2 отб.

53-16 02 052

№ извещения	Дата
838	17.03.62

3,9 1/4⁺ витков, плотно навитых
Направление навивки произвольное



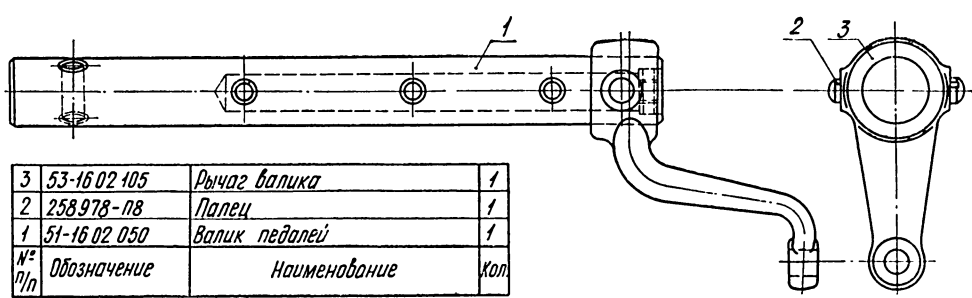
Пружина должна растягиваться до 170 мм без остаточных деформаций

Ушки должны лежать в перпендикулярных плоскостях; отклонение в пределах 20°

ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ ВИЛКИ

Проволока стальная пружинная кл I
круг 2 ГОСТ 9389-60

11-7547	
№ извещения	Дата
807	25.03.67



3	53-16 02 105	Рычаг валика	1
2	258.978-п8	Палец	1
1	51-16 02 050	Валик педалей	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ВАЛИК ПЕДАЛЕЙ В СБОРЕ

Размер 19 мм в разрезе А-А плавно переходит в размер 22 мм в сечении В-В

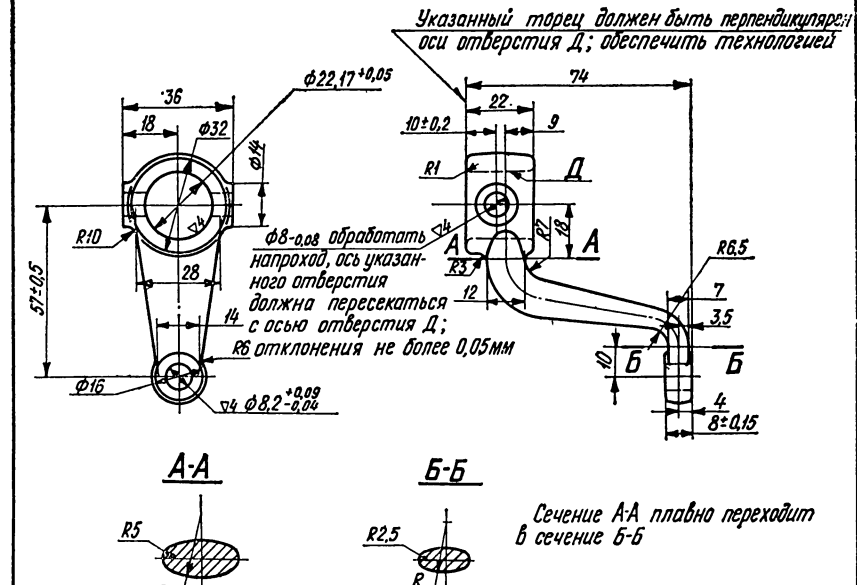
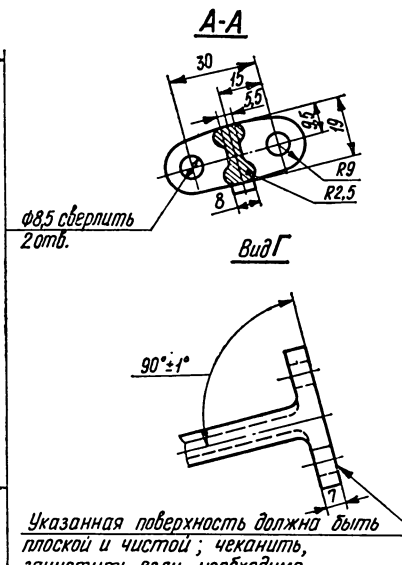
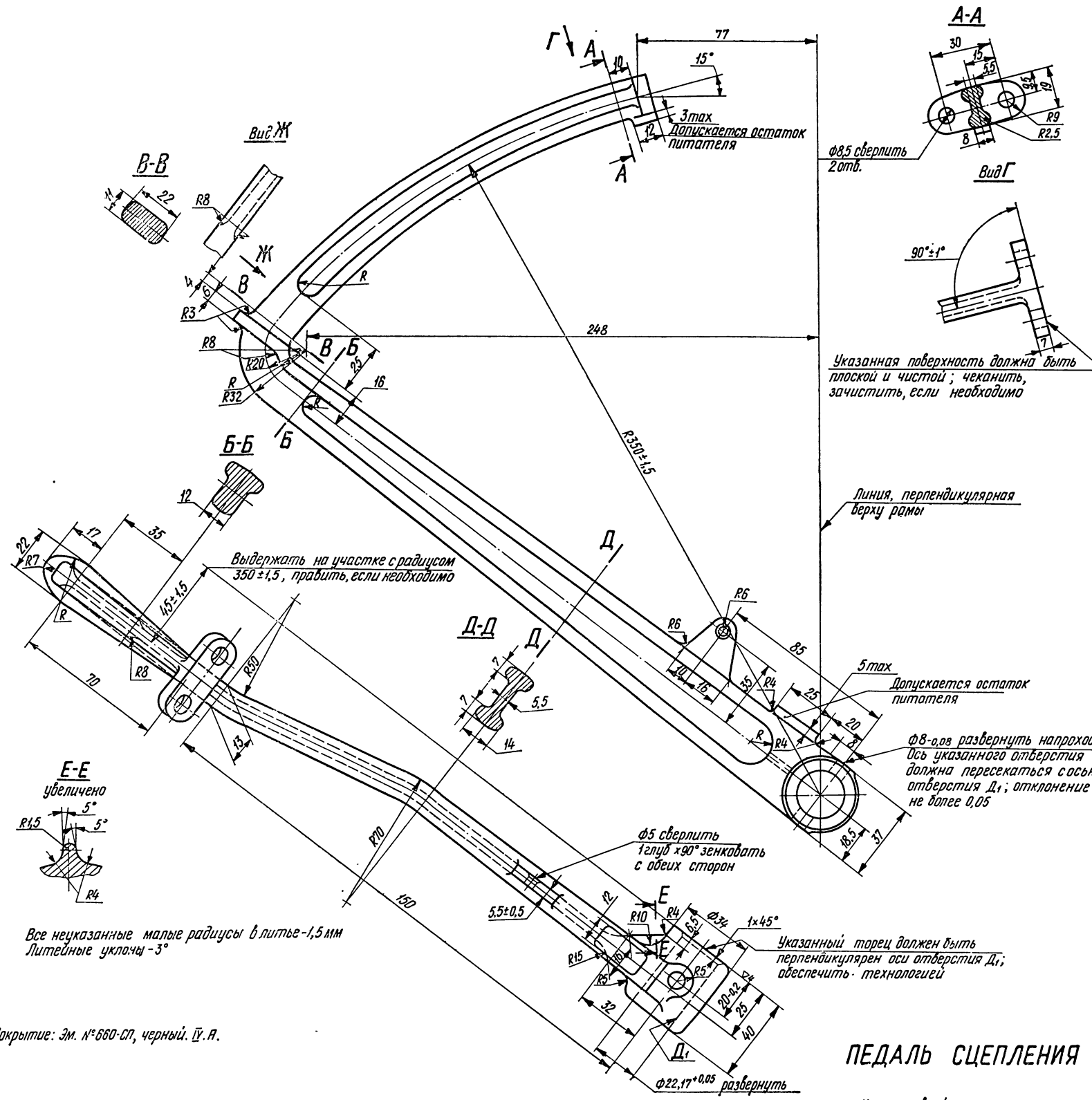
51-16 02 015-Z

№ извещения	Дата
9645	26.10.72

Неуказанные допуски ± 0,5 мм
Неуказанные литейные уклоны 1°...2°
Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм

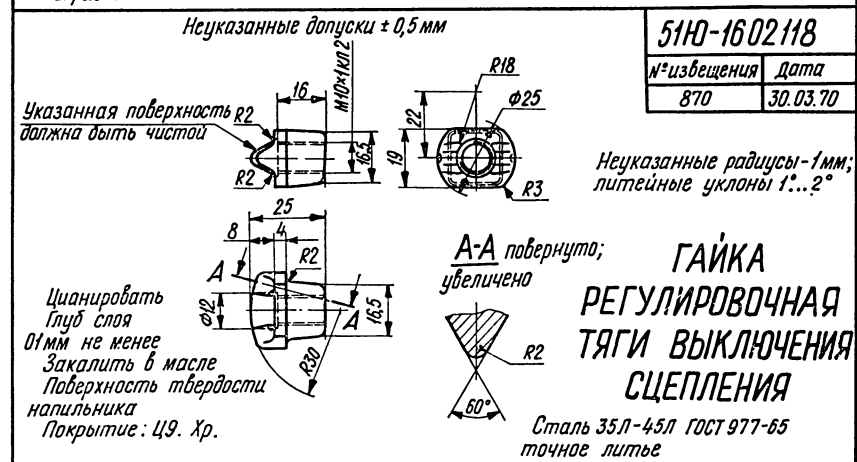
53-16 02 105

№ извещения	Дата
1094	23.08.73



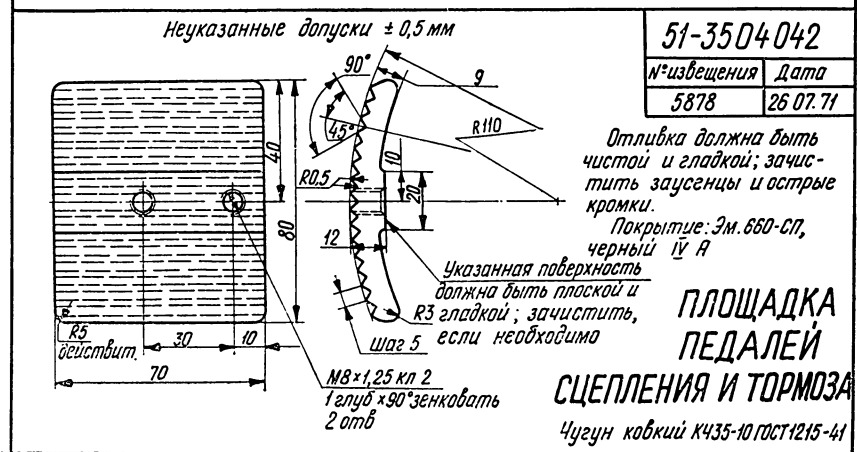
Капнуть; отпустить.
Твердость НВ 207...255
Покрытие: Эм. МС-17,
черный. IV. А
Остальные требования по окраске по ГОСТ 7593-70

РЫЧАГ ВАЛИКА ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ
Сталь 40Л-45Л ГОСТ 977-65 точное литье



51Ю-16 02 118
№ извещения 870
Дата 30.03.70

Неуказанные радиусы - 1 мм;
литейные уклоны 1°...2°
ГАЙКА РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ТЯГИ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ
Сталь 35Л-45Л ГОСТ 977-65 точное литье



51-35 04 042
№ извещения 5878
Дата 26.07.71

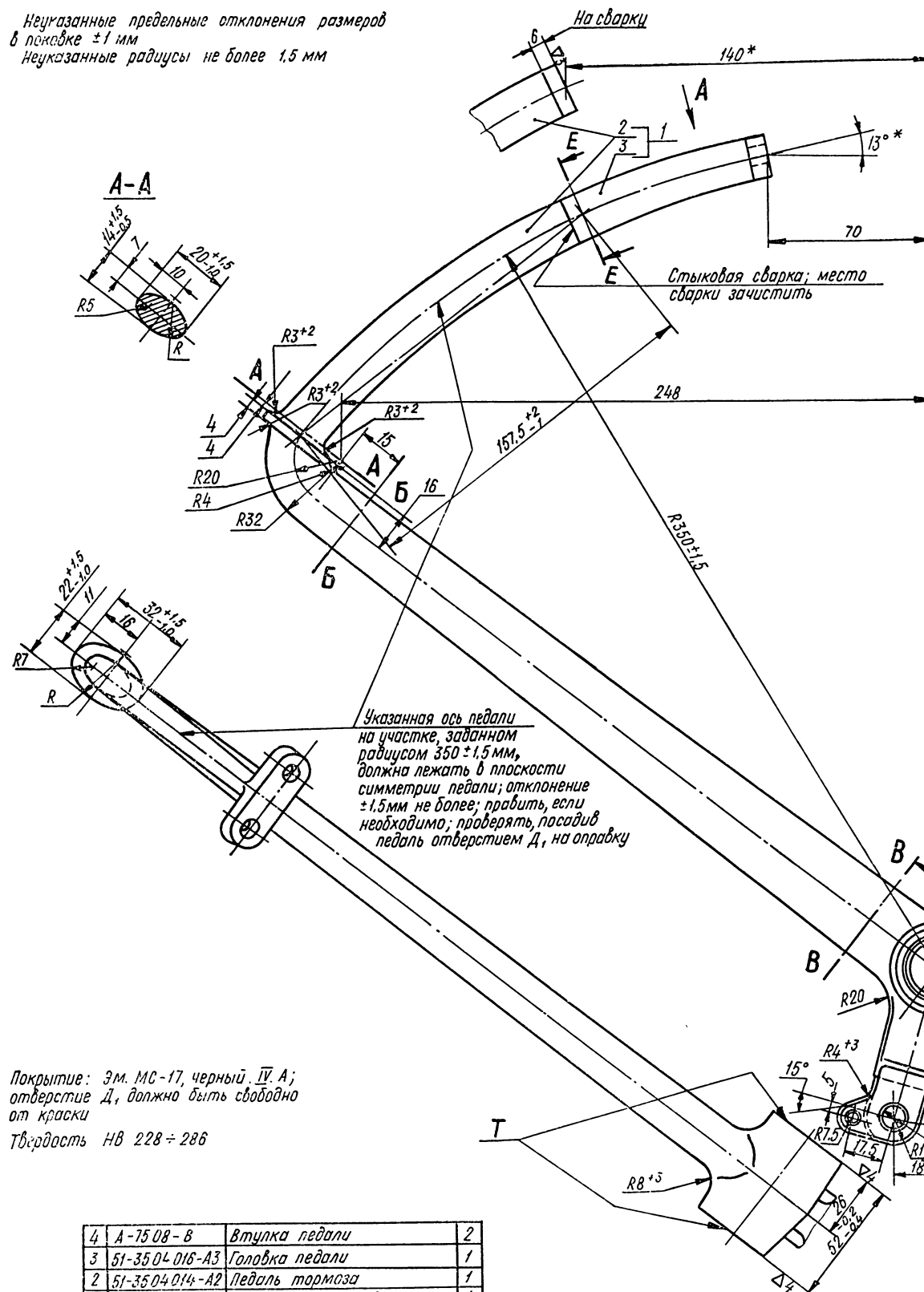
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59
ПЛОЩАДКА ПЕДАЛЕЙ СЦЕПЛЕНИЯ И ТОРМОЗА
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-41

ПЕДАЛЬ СЦЕПЛЕНИЯ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Все неуказанные малые радиусы в литье - 1,5 мм
Литьевые уклоны - 3°

Покрытие: Эм. № 660-СП, черный. IV. А.

Неуказанные предельные отклонения размеров в посадке ±1 мм
Неуказанные радиусы не более 1,5 мм



Указанная ось педали на участке, заданном радиусом 350 ± 1.5 мм, должна лежать в плоскости симметрии педали; отклонение ±1.5 мм не более; протравить, если необходимо; проверить посадку педали отверстием Д, на оправку

Покрытие: Эм. МС-17, черный. IV. А;
отверстие Д, должно быть свободно от краски
Твердость НВ 228 ÷ 286

4	A-75 08 - B	Втулка педали	2
3	51-35 04 016-A3	Головка педали	1
2	51-35 04 014-A2	Педаля тормоза	1
1	51-35 04 012-A2	Педаля тормоза в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

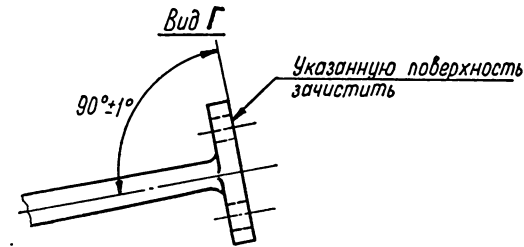
* Размеры для справок

ПЕДАЛЯ ТОРМОЗА С ВТУЛКАМИ В СБОРЕ

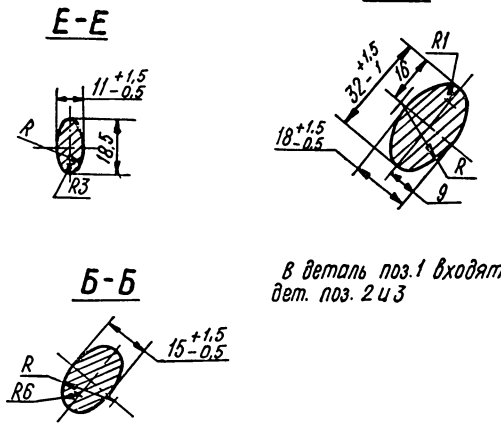
Поз 2 - сталь 40 ГОСТ 1050-60

51-35 04 010-A2-в сборе	
51-35 04 012-A2-в сборе	
51-35 04 014-A2	
№ извещения	Дата
5878	26.07.71

Сечение E-E плавно переходит в сечение A-A

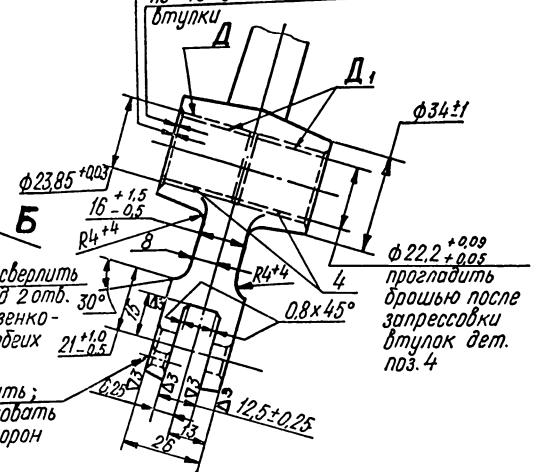


Торцы Г должны быть параллельны между собой и перпендикулярны оси отверстия Д; обеспечить технологией



В деталь поз.1 входят дет. поз. 2 и 3

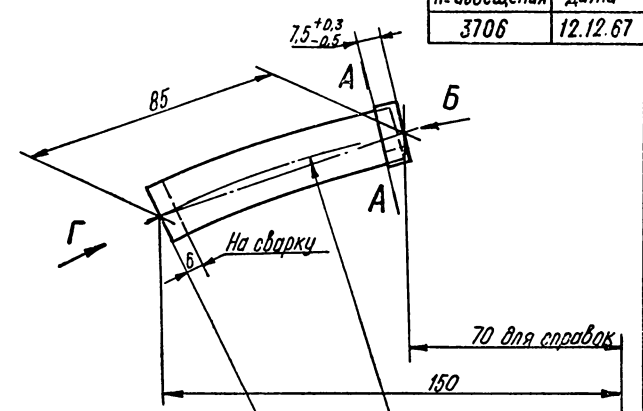
1×45° с обеих сторон в дет поз.2
1,6×45° с обеих сторон после запрессовки втулки



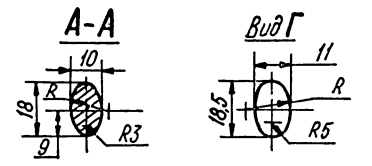
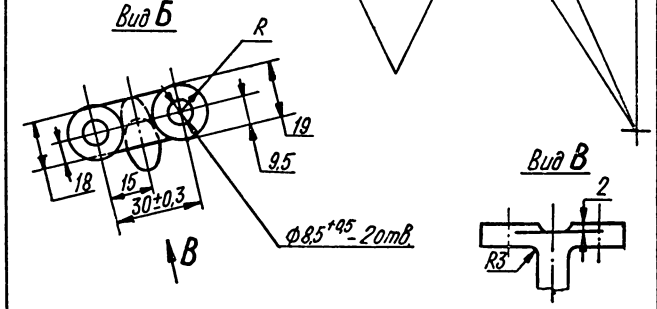
φ7 сверлить; 1×90° зенковать с обеих сторон

φ22.2+0.09
прогладить брусом после запрессовки втулок дет. поз.4

51-35 04 016 - A3	
№ извещения	Дата
3706	12.12.67



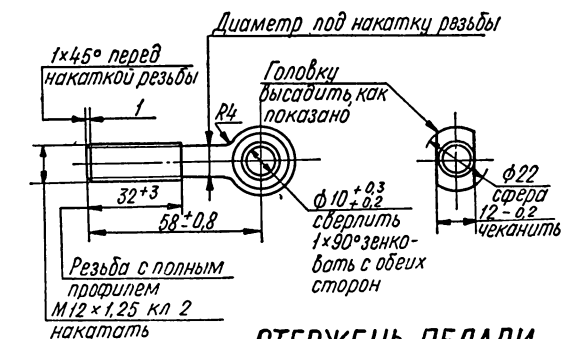
Неуказанные малые радиусы закруглений r=3 мм.
Литейные уклоны 0°30' - 1°
Неуказанные допуски ±0,5 мм



ГОЛОВКА ПЕДАЛИ

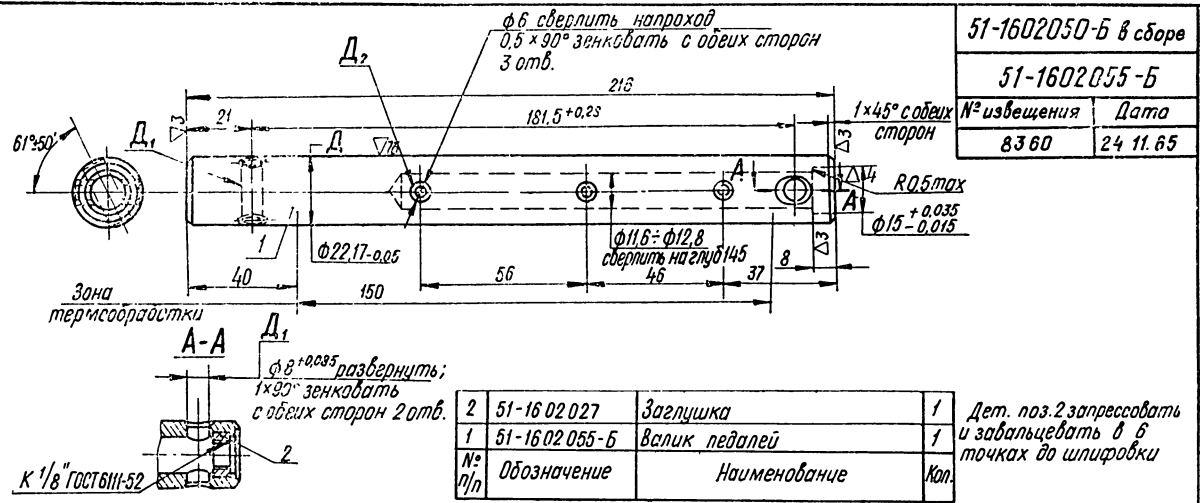
Сталь 35Н-40Л ГОСТ 977-58 точное литье

51-35 04 035	
№ извещения	Дата
4316	23.01.71



СТЕРЖЕНЬ ПЕДАЛИ

Покрытие Ц6
Сталь 30 ГОСТ 1050-60 или сталь 30 ГОСТ 10702-63



51-1602050-Б в сборе	
51-1602055-Б	
№ извещения	Дата
8360	24.11.65

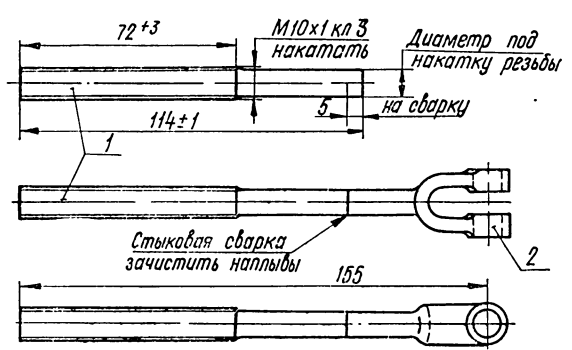
2	51-16 02 027	Заглушка	1	Дет. поз.2 запрессовать и забальцевать в 6 точках до шлифовки
1	51-16 02 055-Б	Валик педалей	1	
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	

На указанной длине поверхностная закалка ТВЧ; глубина слоя 1,0..1,6 мм HRC-50, не менее. Допускаются переходные зоны твердости на длине 4 мм с каждой стороны.
В зоне отв. ф.б допускается глубина закаленного слоя до 2,5 мм.

Отклонение оси поверхности Д и оси отверстия Д₁ от положения в одной плоскости 0,1 мм, не более; непрямолинейность образующей поверхности Д не более 0,05 мм на длине 100 мм

ВАЛИК ПЕДАЛЕЙ СЦЕПЛЕНИЯ И ТОРМОЗА В СБОРЕ

поз.1 - сталь 45 ГОСТ 1050-74

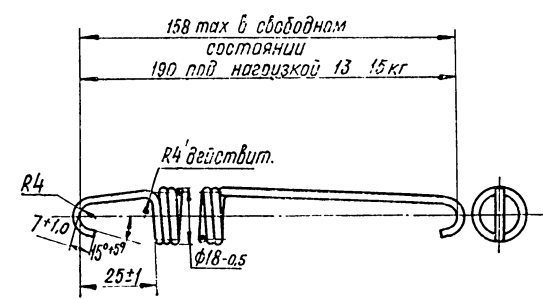


53-50-1602110 в сборе	
53-1602112	
№ извещения	Дата
2277	11.02.74

2	20-16 02 139	Вилка тяги	1
1	53-16 02 112	Стержень тяги	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ТЯГА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

Дет. поз.1 - сталь 10...20 ГОСТ 1050-74 или сталь 10КП...20КП ГОСТ 10702-63

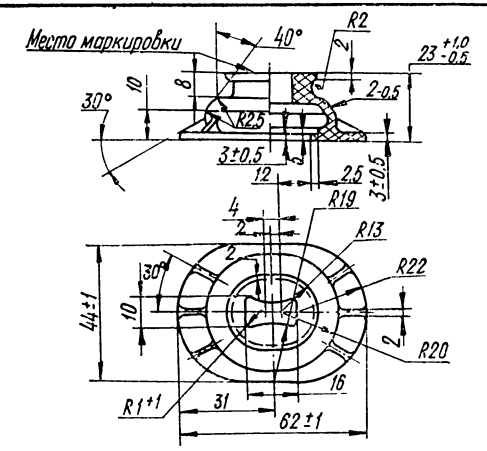


Неуказанные допуски ± 0,5 мм
Число рабочих витков 21..23
Витки должны быть плотно набиты
Направление набивки - безразлично.
Отклонение концов от положения в одной плоскости 40°, не более.
Пружина должна растягиваться до 215 мм без остаточных деформаций
Покрытие: ЭМБТ-180, черный, IV. А

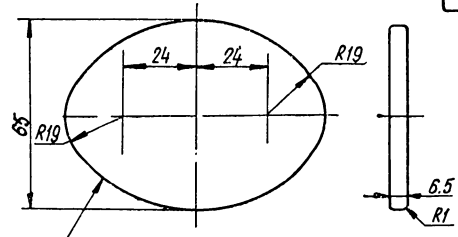
ПРУЖИНА ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ

Проволока стальная пружинная кл. II круглая 2,3 ГОСТ 9389-60

66-1602448	
№ извещения	Дата
7634	15.02.72



Неуказанные допуски ± 0,5 мм

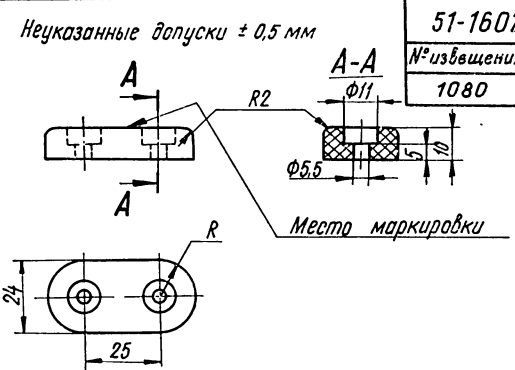


МУФТА ЗАЩИТНАЯ

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

Резина марки 7-1847 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III-Н100 ГОСТ 15152-69

М-2457	
№ извещения	Дата
2296	13.02.74



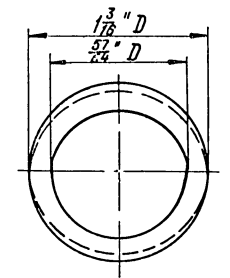
Неуказанные допуски ± 0,5 мм

51-1602070	
№ извещения	Дата
1080	17.08.73

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

БУФЕР ПЕДАЛЕЙ

Резина марки 7-Я-16р ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69



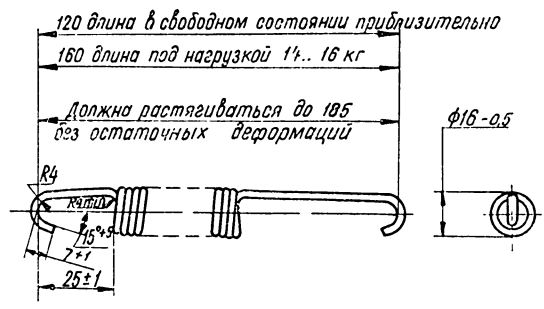
Калить в масле. Отпустить. Твердость HRC 40..46

ШАЙБА НАЖИМНАЯ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74 лента светлая толщ 0,8-0,05 ГОСТ 2284-43

А-7512	
№ извещения	Дата
3205	23.10.67

21..23 витка плотно набитых
Ушки на концах должны быть в одной плоскости; отклонение в пределах 40°
Отпустить после набивки
Покрыть черным лаком

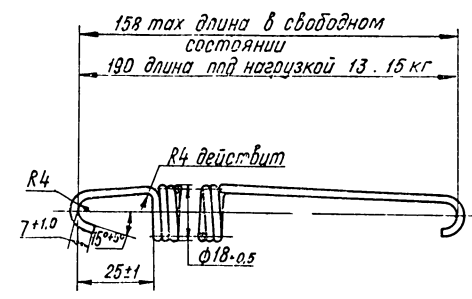


ПРУЖИНА ПЕДАЛИ ТОРМОЗА

Сталь 65 ГА, проволока 2,1 ГОСТ 1071-67

М-2472-А	
№ извещения	Дата
7272	05.01.72

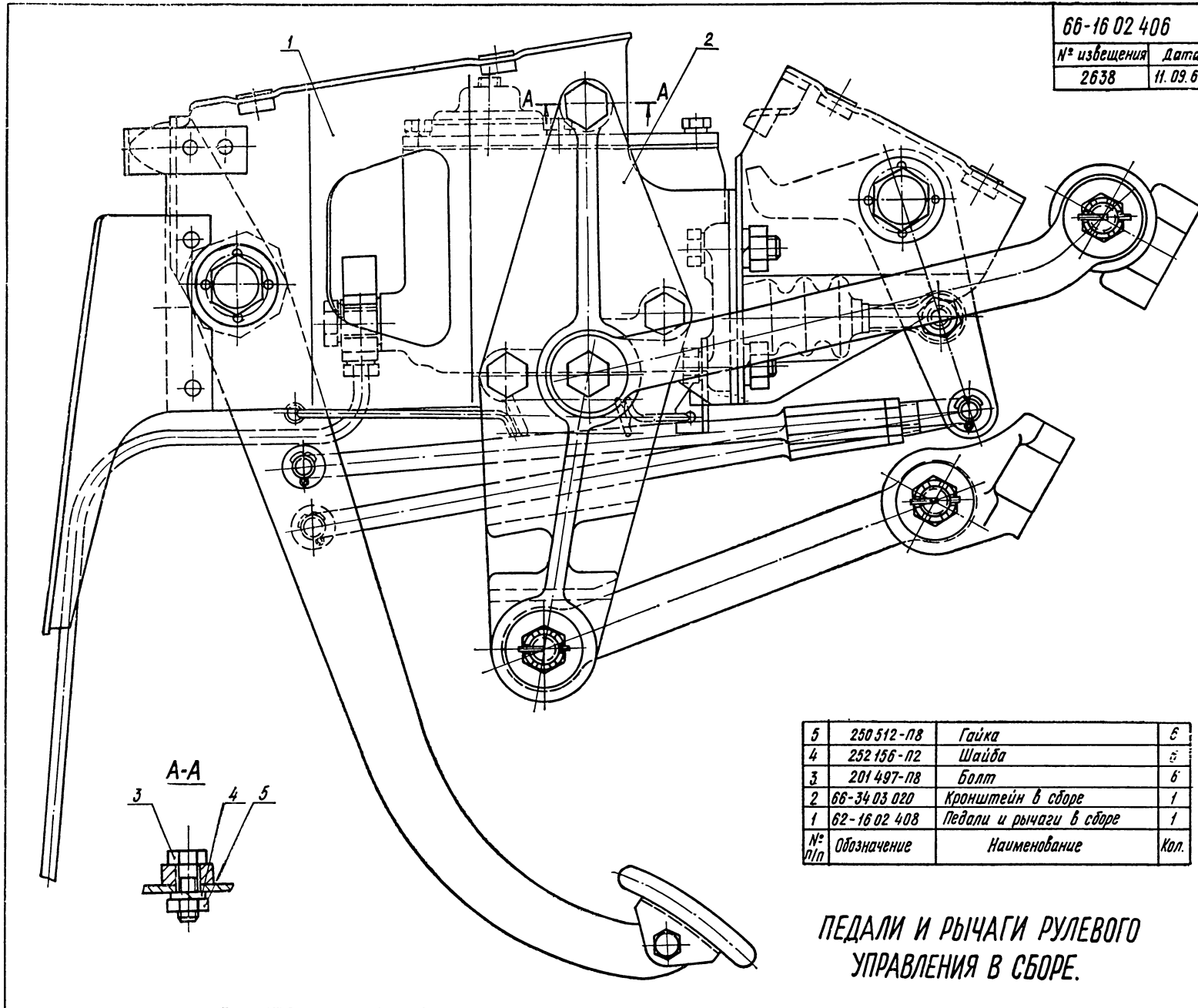
Число рабочих витков - 21..23
Витки должны быть плотно набиты
Направление набивки - безразлично
Ушки на концах должны быть в одной плоскости отклонение в пределах 40°
Пружина должна растягиваться до 215 мм без остаточных деформаций
Отпустить после набивки.
Покрытие: ЭМ. БТ-180, черный, IV. А



ПРУЖИНА ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 68 ГА проволока 2,3 ГОСТ 1071-67

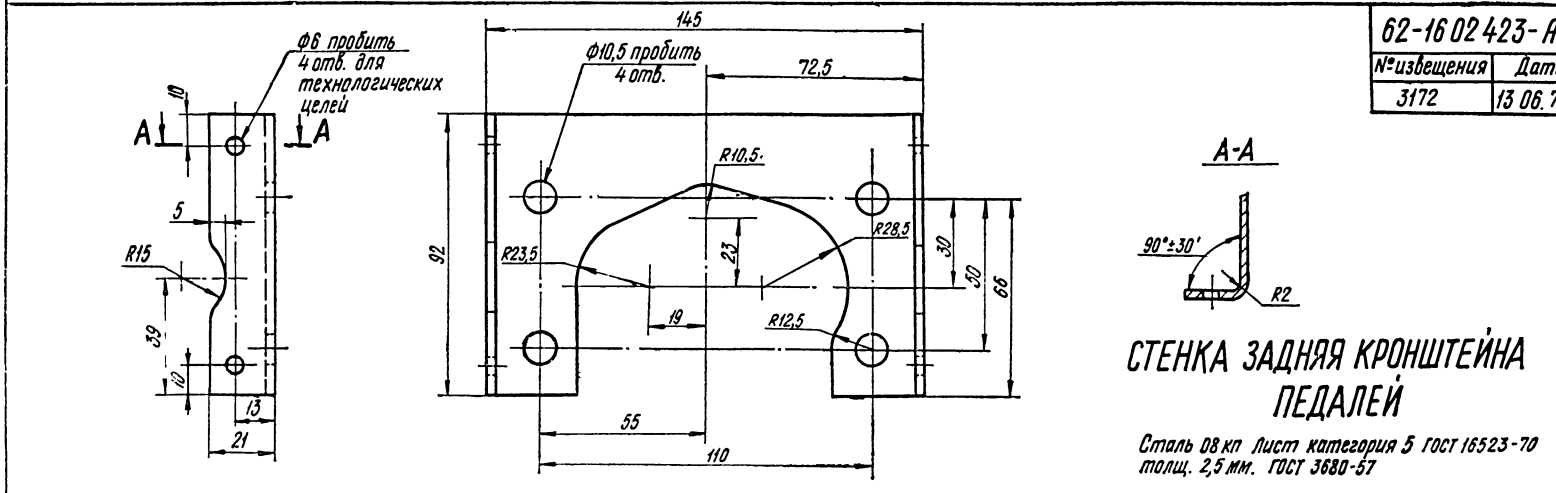
70-2472	
№ извещения	Дата
3600	16.08.74



66-16 02 406
 № извещения 2638
 Дата 11.09.67

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
5	250 512-П8	Гайка	5
4	252 156-П2	Шайба	5
3	201 497-П8	Болт	6
2	66-34 03 020	Кронштейн в сборе	1
1	62-16 02 408	Педали и рычаги в сборе	1

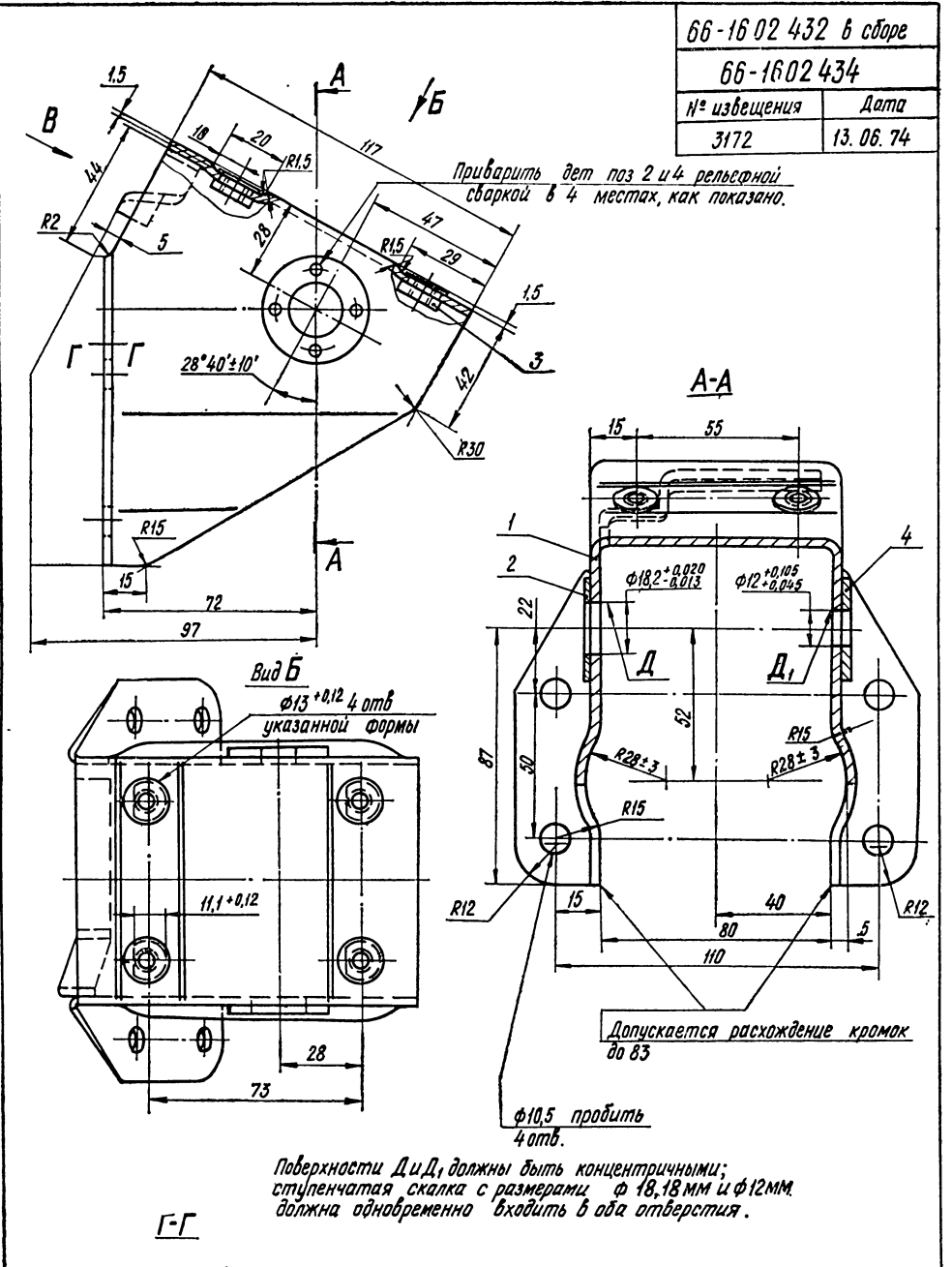
ПЕДАЛИ И РЫЧАГИ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ.



62-16 02 423-А
 № извещения 3172
 Дата 13.06.74

СТЕНКА ЗАДНЯЯ КРОНШТЕЙНА ПЕДАЛЕЙ

Сталь 08кп Лист категории 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 мм. ГОСТ 3680-57



66-16 02 432 в сборе
 66-16 02 434
 № извещения 3172
 Дата 13.06.74

Приварить дет поз 2 и 4 рельсовой сваркой в 4 местах, как показано.

Вид Б
 $\phi 13 +0,12$ 4 отв
 указанной формы

Допускается расхождение кромок до 0,3

$\phi 10,5$ пробить 4 отв.

Поверхности Д и Д₁ должны быть концентричными; ступенчатая скалка с размерами $\phi 18,18$ мм и $\phi 12$ мм должна одновременно входить в оба отверстия.

Г-Г

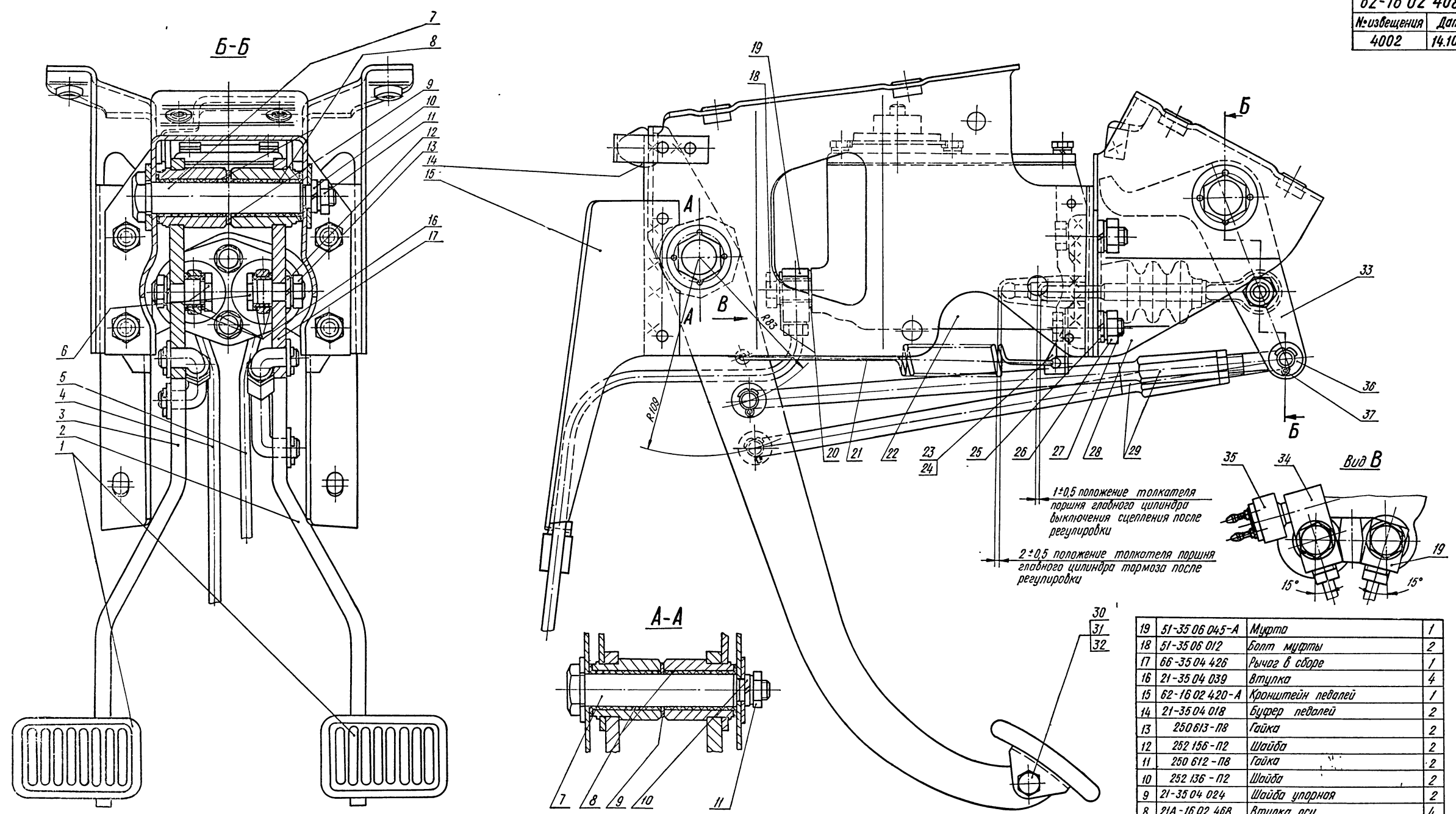
Приварить по торцу как показано

Покрyтие: эр ГФ-182 и Эм МЛ-12, см. МТ-66-5000-8, IV. А
 Защитить от окраски отверстия Д и Д₁

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
5	66-16 02 435	Упор рычагов	1
4	21-35 04 058	Шайба	1
3	251 265-П8	Гайка	4
2	21-35 04 057	Шайба	1
1	62-16 02 434	Кронштейн	1

КРОНШТЕЙН РЫЧАГОВ В СБОРЕ

Поз 1 Сталь 08кп Лист категории 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 мм ГОСТ 3680-57.



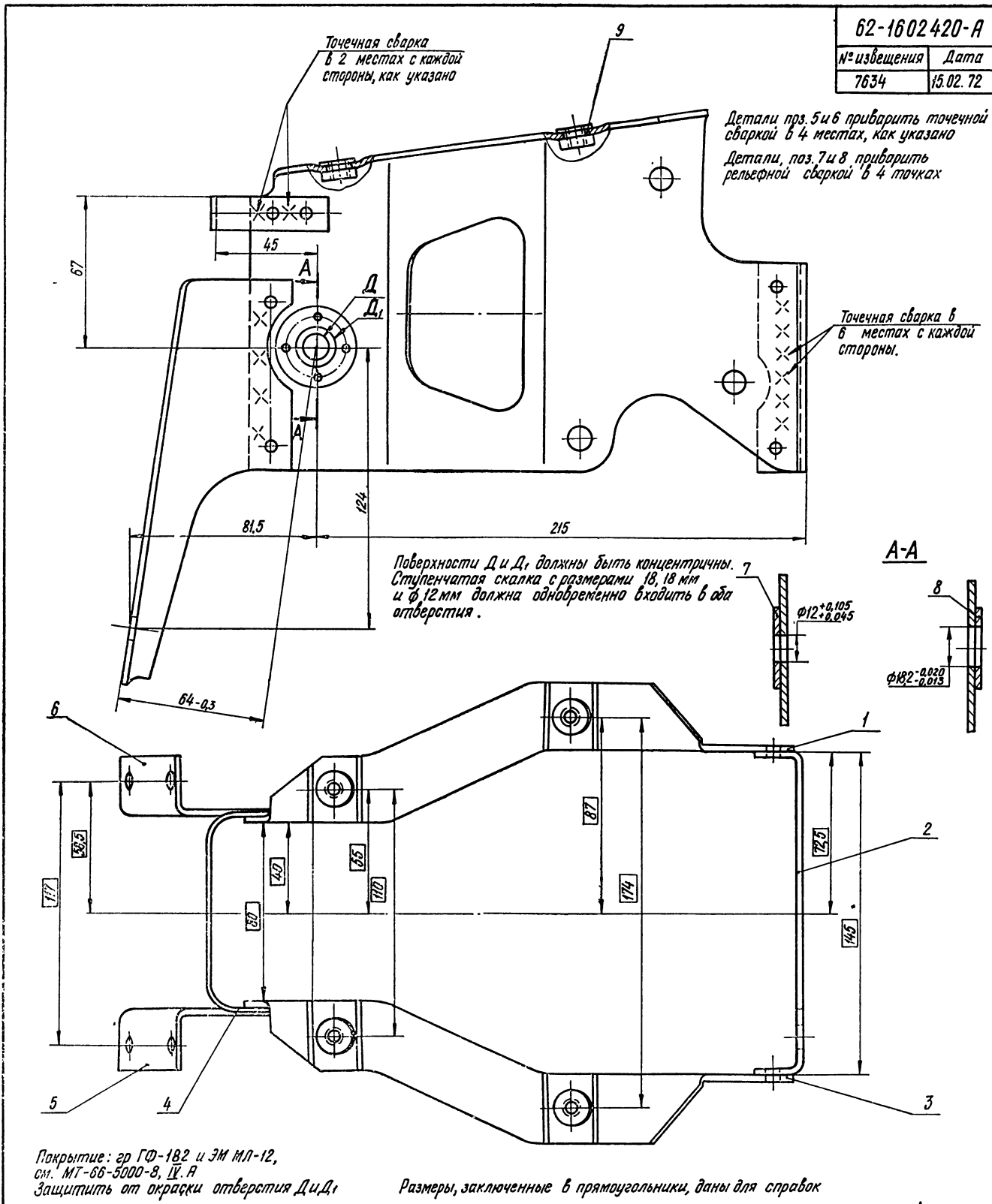
Повернуть эксцентриковую ось дет поз. 6 (направление поворота безразлично) на такой угол, чтобы обеспечить зазор между толкателем и поршнем главного цилиндра прибора выключения сцепления, равный 0,5-1,5 мм
 В этом положении эксцентрик затянуть гайкой
 Указанному зазору соответствует свободный ход педали сцепления 3,5-10 мм
 Повернуть эксцентриковую ось дет поз. 6 (направление поворота безразлично) на такой угол, чтобы обеспечить зазор между толкателем и поршнем главного тормозного цилиндра равный 1,5-2,5 мм в этом положении эксцентрик затянуть гайкой
 Указанному зазору соответствует свободный ход педали тормоза 8-13 мм
 В случае, если величина эксцентрика не обеспечивает указанных регулировок, то предварительно грубо регулировку производить изменением длины тяг - дет. поз. 29

37	258 039-П29	Шплинт	4
36	252 006-П8	Шайба	4
35	40 ПЮ-37 20 010	Гидравлический выключатель в сб	1
34	66-35 06 010	Муфта	1
33	66-16 02 426	Рычаг в сборе	1
32	252 155-П2	Шайба	2
31	250 511-П8	Гайка	2
30	290 646-П8	Болт	2
29	62-16 02 460	Тяга прибора в сборе	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

28	66-16 02 432	Кронштейн рычагов	1
27	201 500-П8	Болт	4
26	250 512-П8	Гайка	4
25	252 136-П2	Шайба	4
24	62-35 04 044	Скоба пружины	1
23	62-16 02 450	Скоба пружины	1
22	21А-35 05 010	Главный цилиндр	1
21	66-16 02 448	Пружина натяжная	2
20	51-35 06 013	Прокладка	4
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

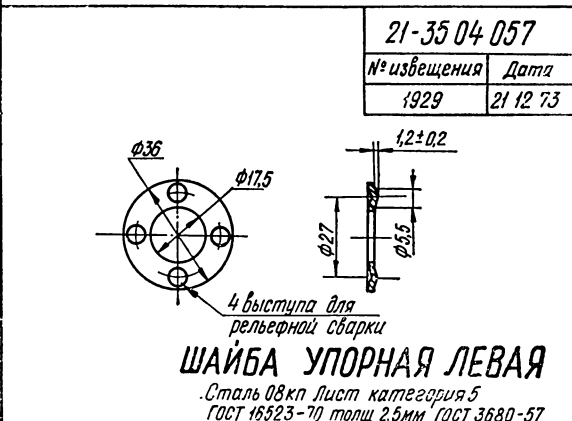
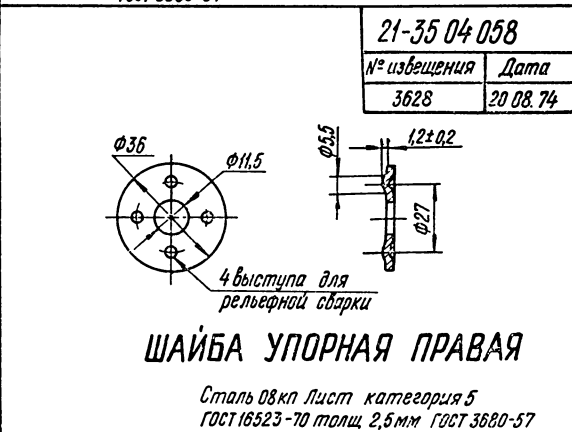
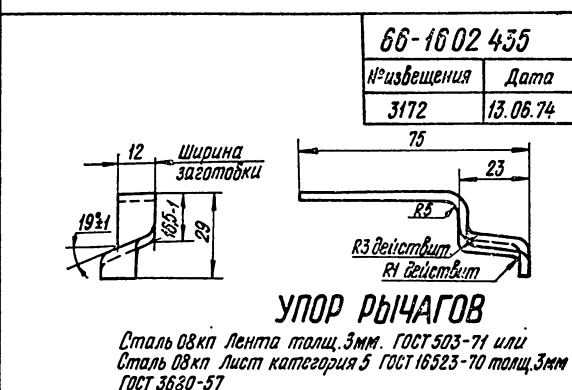
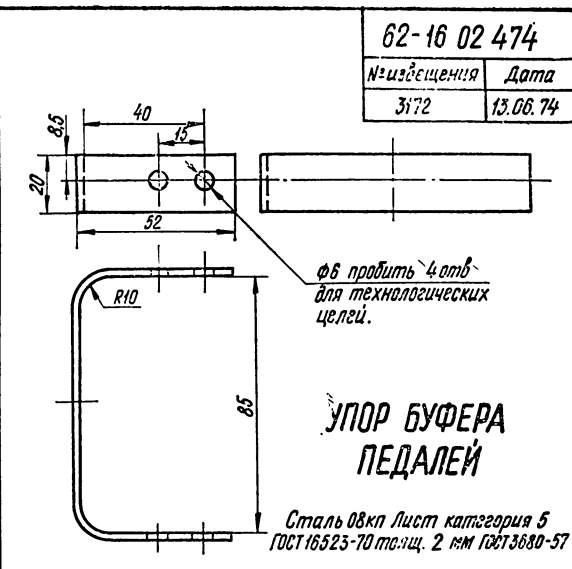
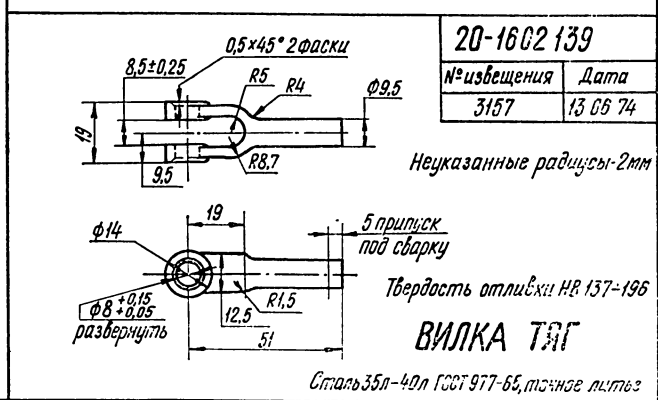
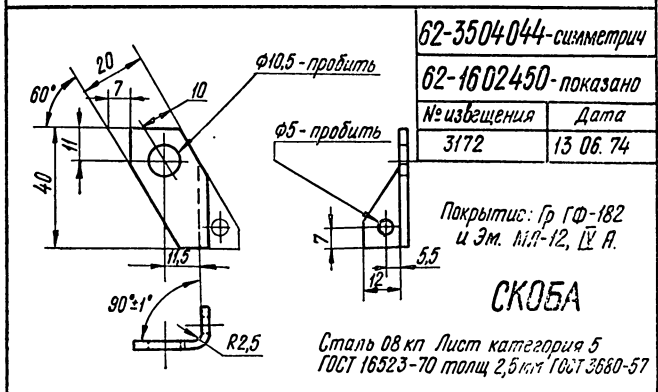
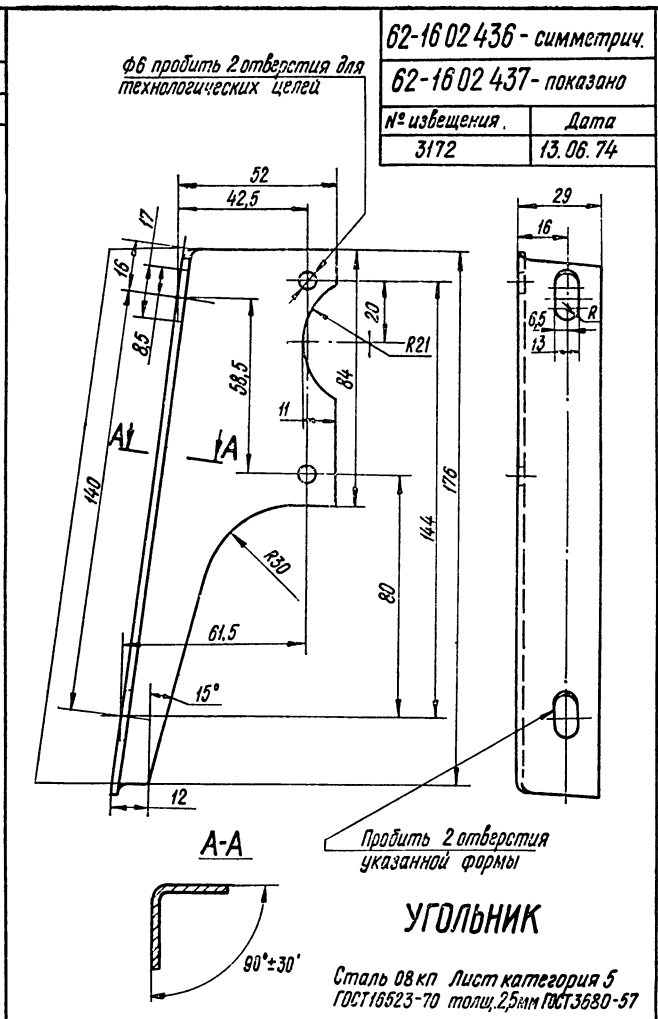
19	51-35 06 045-А	Муфта	1
18	51-35 06 012	Болт муфты	2
17	66-35 04 426	Рычаг в сборе	1
16	21-35 04 039	Втулка	4
15	62-16 02 420-А	Кронштейн педалей	1
14	21-35 04 018	Буфер педалей	2
13	250 613-П8	Гайка	2
12	252 156-П2	Шайба	2
11	250 612-П8	Гайка	2
10	252 136-П2	Шайба	2
9	21-35 04 024	Шайба упорная	2
8	21А-16 02 468	Втулка оси	4
7	21-35 04 020	Ось педалей и рычагов	2
6	21-35 04 038	Ось толкателя	2
5	66-35 06 006-А	Трубка в сборе	1
4	66-16 02 580	Трубка в сборе	1
3	62-16 02 410	Педали сцепления в сборе	1
2	62-35 04 010	Педали тормоза в сборе	1
1	21АЮ-16 02 438	Площадка педали	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

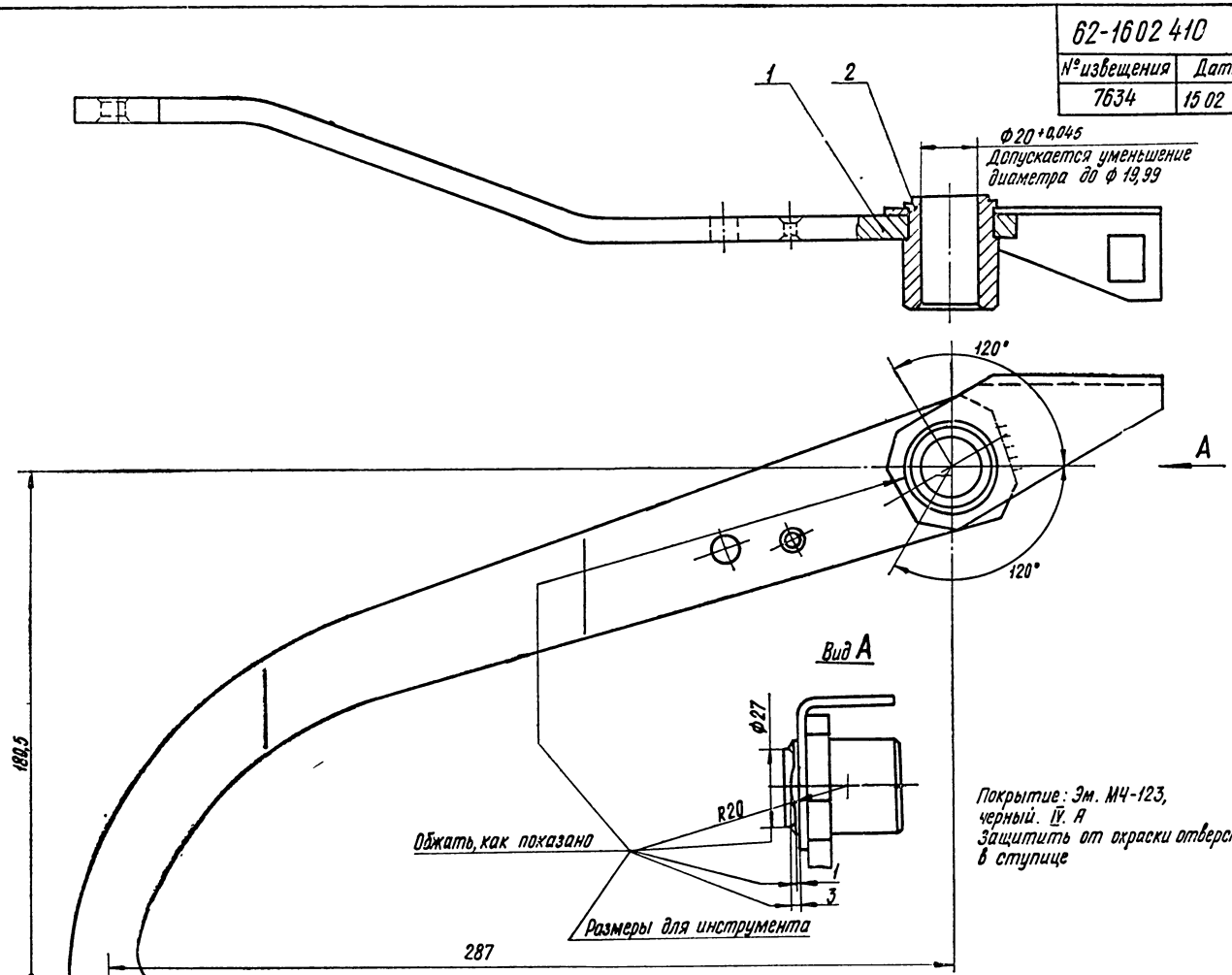
ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ, ТОРМОЗА И ГЛАВНЫЙ ЦИЛИНДР В СБОРЕ



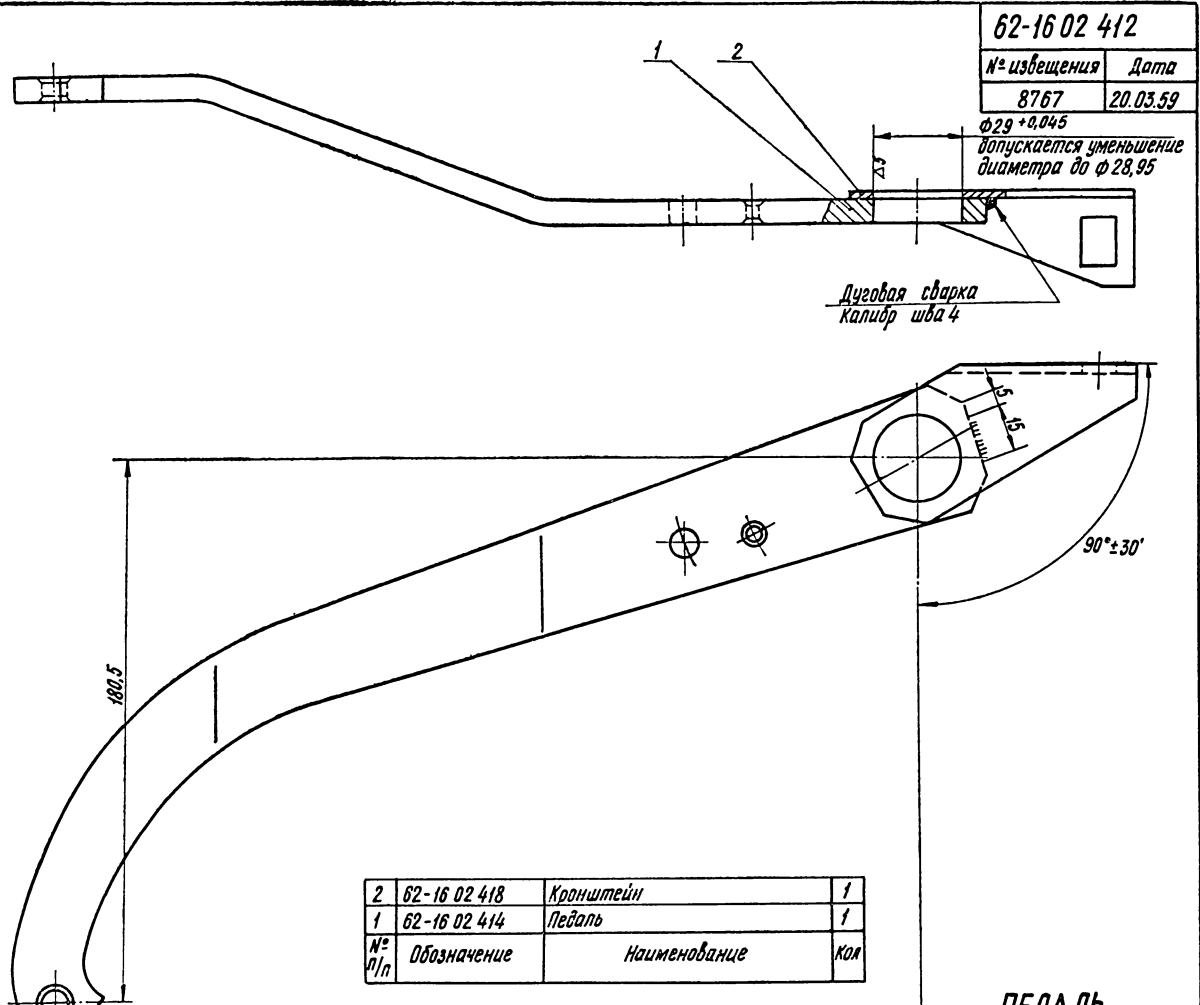
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
9	251 265-А	Гайка	4	5	62-16 02 437	Угольник левый	1
8	21-35 04 057	Шайба упорная левая	1	4	62-16 02 474	Упор буфера педалей	1
7	21-35 04 058	Шайба упорная правая	1	3	62-16 02 425-А	Щека кронштейна левая	1
6	62-16 02 436	Угольник правый	1	2	62-16 02 423-А	Стенка кронштейна	1
				1	62-16 02 424-А	Щека кронштейна правая	1

КРОНШТЕЙН ПЕДАЛЕЙ СЦЕПЛЕНИЯ И ТОРМОЗА





62-1602 410	
№ извещения	Дата
7634	15.02.72



62-1602 412	
№ извещения	Дата
8767	20.03.59

2	21А-16 02 416	Ступица	1
1	62-16 02 412	Педаль	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПЕДАЛЬ СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

2	62-16 02 418	Кронштейн	1
1	62-16 02 414	Педаль	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПЕДАЛЬ С КРОНШТЕЙНОМ В СБОРЕ

21А-16 02 416

№ извещения	Дата
7130	27.04.61

Биецне торцев относительно поверхности Д не более 0,1мм

СТУПИЦА ПЕДАЛИ

Холоднотянутая прутковая сталь 30 ГОСТ 1050-60 круглая 32-0,34 мм ГОСТ 7417-57 или труба бесшовная, сталь 35 ГОСТ 1050-60, наружный диаметр 32±0,4 мм, толщ. стенки 8±0,54 мм ГОСТ 8734-58

62-35 04 017-симметр

62-1602 418 - показ.

№ извещения	Дата
3172	13.06.74

В заготовке

КРОНШТЕЙН

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3мм ГОСТ 3580-57

Пробить отверстие указанной формы

21А-16 02 438

№ извещения	Дата
4002	14.10.74

Перед вулканизацией резины площадку 21А-16 02 440 латунировать

ПЛОЩАДКА ПЕДАЛИ

Резина марки 7-122 ТУ 38.005 204-71 исполнение Т1 А100 ГОСТ 15152-69

21А-16 02 440

№ извещения	Дата
494	23.11.67

Газоэлектрическая сварка калибр шва 4±1,5

ПЛОЩАДКА ПЕДАЛИ (СВАРКА)

Калибр $\phi 8,2$ мм должен свободно проходить через оба отверстия О одновременно

Поверхности П должны быть параллельны между собой; обеспечить технологией

На поверхности Т брызги от сварки не допускаются

Обработать в пескоструйном аппарате

2	21А-16 02 446	Скоба	1
1	21А-16 02 442	Площадка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Неплоскостность поверхностей
А и Б не более 0,5 мм

66-16 02 428
№извещения 1911 Дата 19 12. 73

Сталь 40 ГОСТ 1050-60 лист толщ 8
ГОСТ 4041-48

Калить
Отпустить
Твердость НР 228...286

РЫЧАГ

62-16 02 460
№извещения 10663 Дата 30 04 66

3	62-16 02 464	Стержень тяги	1
2	250 613-П8	Гайка	1
1	62-16 02 461	Тяга в сборе (сварка)	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА В СБОРЕ

62-16 02 461
№извещения 4337 Дата 10 03. 71

2	21А-17 03 146-А	Наконечник тяги	1
1	62-16 02 462	Тяга	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА В СБОРЕ (сварка)

62-16 02 462
№извещения 2790 Дата 15.04.74

Цианировать
Глубина слоя 0,08 мм не менее
Закалить
Поверхность твердости напильника

ТЯГА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ И ТОРМОЗА

Сталь 15 кл, 20 кл ГОСТ 10702-63 круг калибр 10,0
ГОСТ 7417-57

Допуски на размеры в литье $\pm 0,25$ мм

21А-16 02 546-Б
№извещения 5524 Дата 07 04 65

Взаимное биение поверхностей D_1, D_2 0,3 мм не более
Торцевые поверхности должны быть плоскими, параллельными между собой и перпендикулярными оси детали
На торце Т допускается вогнутость не более 0,05 мм.
Деталь не должна быть пористой; испытывать давлением воздуха 4...5 кг/см²

Поверхности D_2 должны служить базой при механической обработке
Допускается обработка поверхности П для технологических целей

ПОРШЕНЬ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ

Цинковый сплав ТМ-33050 литье под давлением

Неуказанные допуски $\pm 0,2$ мм

21А-16 02 554
№извещения 846 Дата 11 07. 73

Разностенность по размерам G_1, G_2 не более 0,2 мм.
Рабочие поверхности D_1, D_2 должны быть гладкими и не должны иметь дефектов формовки
Напыльвы должны быть тщательно зачищены
Цифры должны быть выпуклыми, высота 0,2 мм
Размер $23 \pm 0,2$ подлежит 100% контролю

Кромка К должна быть совершенно свободна от напыльвы, но не должна быть притупленной

МАНЖЕТА ВНУТРЕННЯЯ

Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71
Исполнение ТП 100 ГОСТ 15152-69

21А-16 02 568
№извещения 1929 Дата 21.12.73

При установке детали по сфере и поверхности П калибр $\Phi 16,016$ мм, перпендикулярный оси детали, должен проходить; при этом щуп 0,3 мм не должен проходить в пределах R11 мм на поверхности П

Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70

Оцинковать
Толщина слоя 0,012 мм

ТОЛКАТЕЛЬ ПОРШНЯ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Деталь должна быть плоской и гладкой

21А-16 02 552
№извещения 5577 Дата 12 05 68

Твердость по Виккерсу 486-500 ГОСТ 2514-65

Лента термообработанная сталь 65Г
ГОСТ 1050-60 толщ 0,22 мм шир 22 мм

КЛАПАН ПОРШНЯ

21А-16 02 564
№извещения 3628 Дата 20 08 74

Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70

Ленточная мягкая сталь 08
ГОСТ 1050-60 толщ 0,4 ГОСТ 503-71

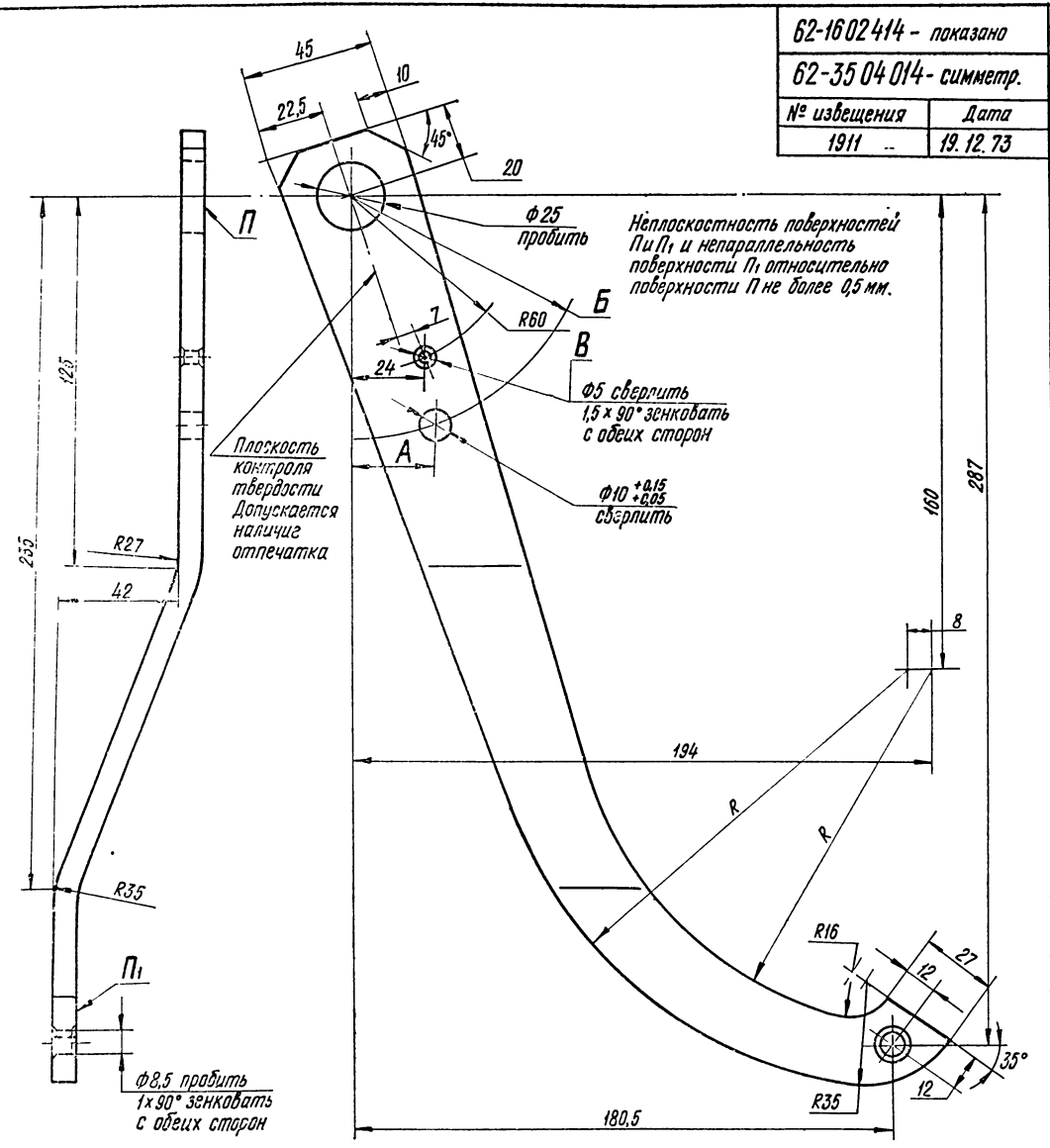
ДЕРЖАТЕЛЬ ПРУЖИНЫ

62-16 02 464
№извещения 2790 Дата 15 04 74

Цианировать
Глубина слоя 0,08 мм не менее
Закалить
Поверхность твердости напильника

СТЕРЖЕНЬ ТЯГИ

Сталь 15 кл, 20 кл ГОСТ 10702-63 круг калибр 10,0
ГОСТ 7417-57



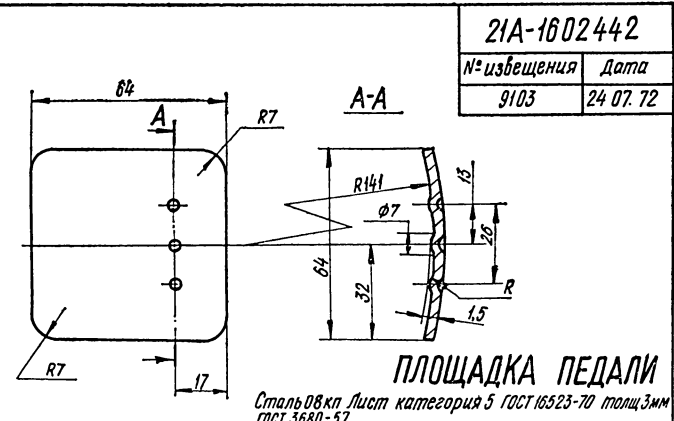
62-16 02 414 - показано

62-35 04 014 - симметр.

№ извещения	Дата
1911	19.12.73

Обозначение	Наименование	А	Б
62-16 02 414	Педаля сцепления	27,5	R83
62-35 04 014	Педаля тормоза	31	R109

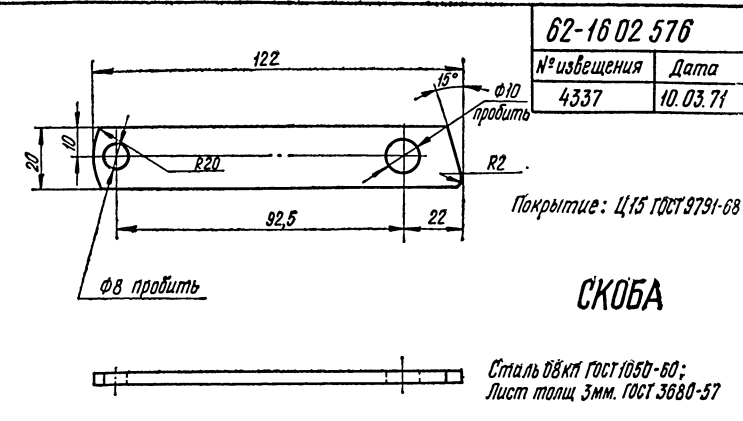
ПЕДАЛЬ
Сталь 40 ГОСТ 1050-60
Лист толщ 8мм ГОСТ 4041-48



21А-16 02 442

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

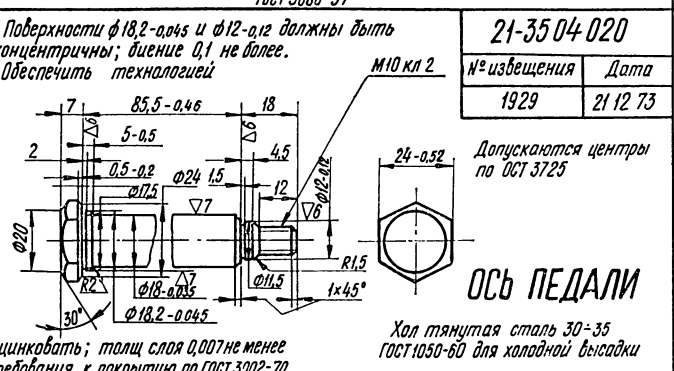
ПЛОЩАДКА ПЕДАЛИ
Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 15523-70 толщ 3мм ГОСТ 3680-57



62-16 02 576

№ извещения	Дата
4337	10.03.71

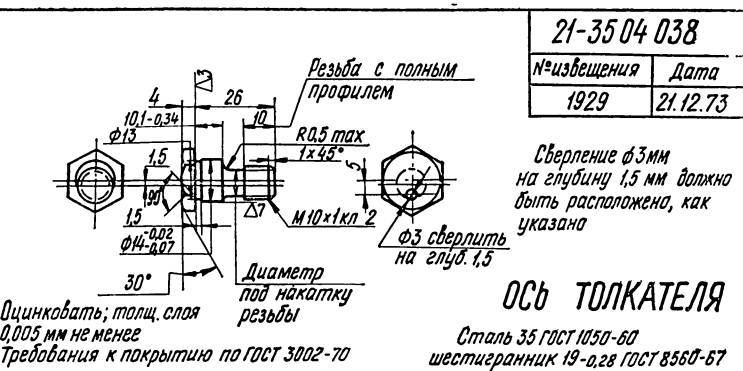
СКОБА
Сталь 08кп ГОСТ 1050-60; Лист толщ 3мм. ГОСТ 3680-57



21-35 04 020

№ извещения	Дата
1929	21.12.73

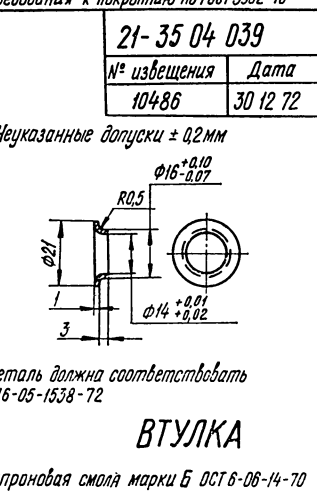
ОСЬ ПЕДАЛИ
Хол тянутая сталь 30-35 ГОСТ 1050-60 для холодной высадки



21-35 04 038

№ извещения	Дата
1929	21.12.73

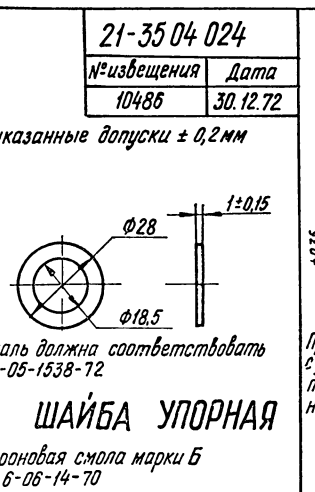
ОСЬ ТОЛКАТЕЛЯ
Сталь 35 ГОСТ 1050-60 шестигранник 19-0,28 ГОСТ 8560-67



66-16 02 445

№ извещения	Дата
7864	06.03.72

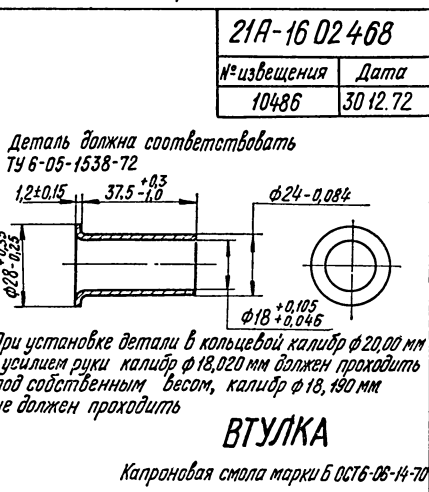
ШАЙБА.
Паронит ПОИ1 ГОСТ 481-71



21-35 04 024

№ извещения	Дата
10486	30.12.72

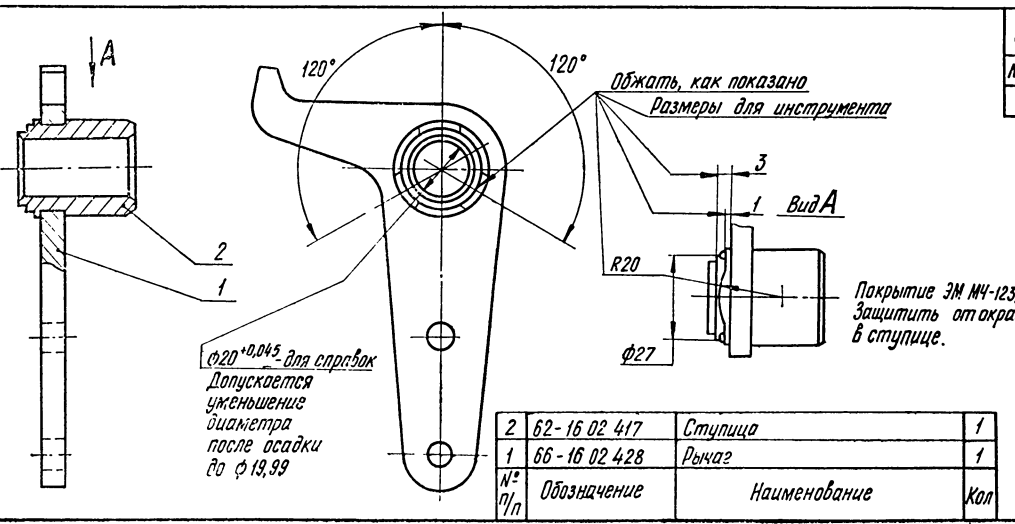
ШАЙБА УПОРНАЯ
Капроновая смола марки Б ОСТ 6-06-14-70



21А-16 02 468

№ извещения	Дата
10486	30.12.72

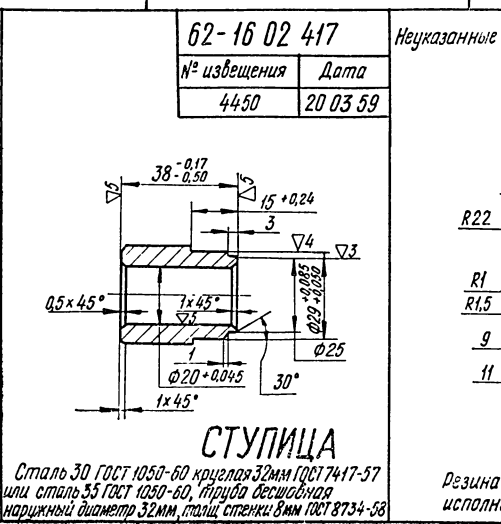
ВТУЛКА
Капроновая смола марки Б ОСТ 6-06-14-70



66-16 02 426

№ извещения	Дата
7634	15.02.72

РЫЧАГ В СБОРЕ



62-16 02 417

№ извещения	Дата
4450	20.03.59

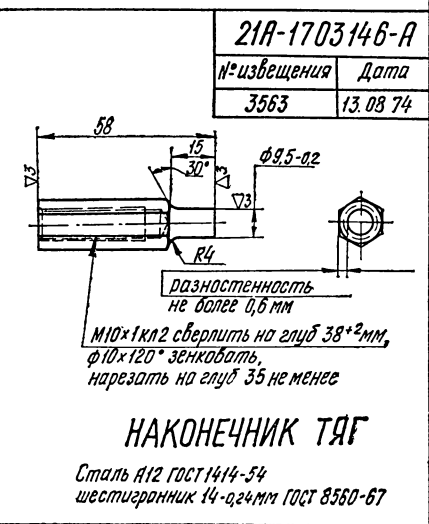
СТУПИЦА



21-35 04 018

№ извещения	Дата
846	11.07.73

БУФЕР ПЕДАЛИ



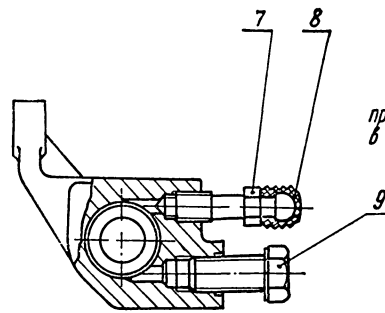
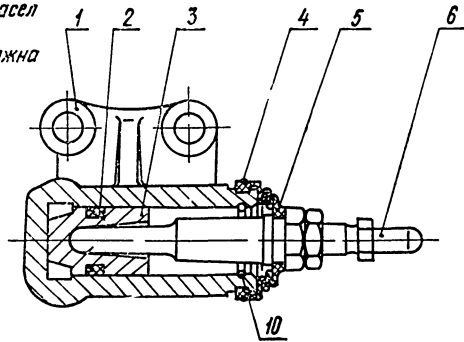
21А-17 03 146-А

№ извещения	Дата
3563	13.08.74

НАКОНЕЧНИК ТЯГ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 14-0,24мм ГОСТ 8560-67

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	62-16 02 417	Ступица	1
1	66-16 02 428	Рычаг	1

Перед сборкой поршень (дет. поз 3) и манжету (дет. поз 2) погрузить в касторовое масло ГОСТ 6757-53. Применение любых минеральных масел категорически запрещается. Температура касторового масла должна быть не ниже +15°C.



Закрученные концы шплинт-проболок (дет. поз 4) отогнуть в сторону цилиндра.

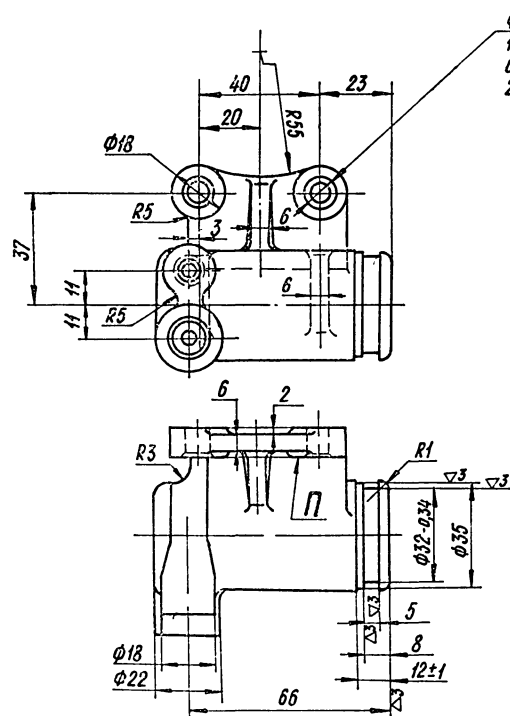
При выборочном контроле на контакт толкателя (дет. поз. 6) с поршнем (дет. поз. 3) кольцевой контакт на толкателе не допускается. При обнаружении последнего проверить всю партию.

После сборки цилиндр испытывать на герметичность воздухом под давлением 4-6 кг/см² с погружением в спирт изопропиловый абсолютированный марки А ГОСТ 9805-69. При завернутом клапане (дет. поз. 7) и снятом колпачке (дет. поз. 8) не должно появляться ни одного пузырька; воздуха контроль 100%.

10	66-1602518	Кольцо стопорное	1	5	21А-1602528	Колпак защитный	1
9	251561-П2	Болт	1	4	258224-П	Шплинт-проболока	1
8	12-3501049	Колпачок	1	3	66-1602514	Поршень	1
7	12-3501048	Клапан	1	2	21А-1602548-Б	Манжета	1
6	21Р-1602520	Толкатель в сборе	1	1	66-1602512	Цилиндр	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ЦИЛИНДР ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

66-1602512	
№ извещения	Дата
3632	20.08.74



φ8,5 сверлить; 1×90° зенковать с указанной стороны 2 отв.

φ4,5 сверлить на глуб. 23; φ5 сверлить на глуб. 16; сверлить под резьбу на глуб. 12; М10×1 кл 2 нарезать на глуб. т.п. 10; 1,5±0,5×90° зенковать

φ5 сверлить на глуб. 27; сверлить под резьбу на глуб. 18; М12×1,25 кл. 2 нарезать на глуб. т.п. 15; φ12,5 зенковать на глуб. 3

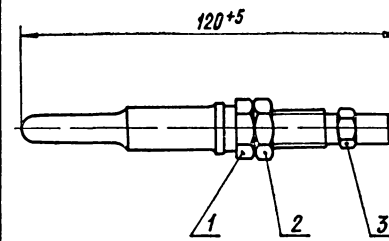
Несогласность поверхности отверстия φ5 мм и поверхности резьбы 0,12 мм не более. Кромка в месте перехода поверхности К в сверление φ5 мм должна быть четкой по всей окружности. Эллиптичность и конусность поверхности Д 0,01 мм не более.

Неплоскостность торца Т₁ 0,08 мм не более. Неперпендикулярность торца Т₁ относительно оси резьбы 0,08 мм не более на крайних точках. Поверхности Д₁ и П должны быть чистыми и гладкими в литье. Допускается обработка торца Т для технологических целей. Покрытие: Эм. НМ 624-А, красно-коричневый. IV.

Отливка не должна быть пористой и не должна иметь случайных раковин и гребных включений. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2 мм. Неуказанные литейные уклоны - 2°.

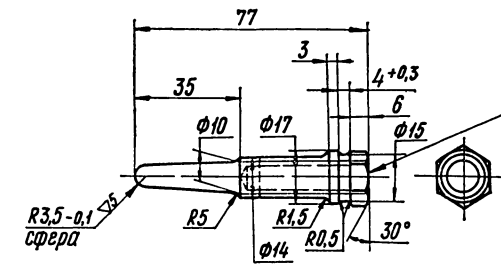
ЦИЛИНДР ПРИВОДА СЦЕПЛЕНИЯ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70



21Р-1602520			
№ извещения	Дата		
5769	26.04.65		
3	21Р-1602524	Толкатель	1
2	250613-П8	Гайка	1
1	21А-1602522	Наконечник	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ТОЛКАТЕЛЬ ВИЛКИ В СБОРЕ



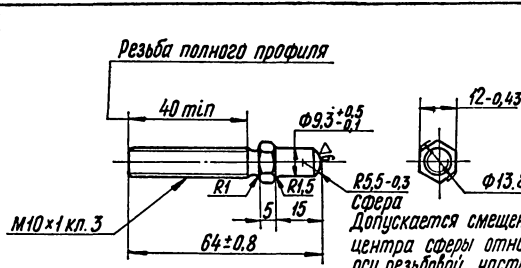
21Р-1602524	
№ извещения	Дата
3628	20.08.74

Сверлить на глуб. 40 не более; φ12×90° зенковать; М10×1 кл. 2 нарезать на глуб. 32 не менее.

Поверхность сферы проверять на контакт с калибром, имеющим сферу R4±0,1 мм. Пятно контакта должно быть в пределах φ2...3 мм. Кольцевое пятно контакта не допускается. Оцинковать; толщина слоя 0,007 мм не менее. Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70.

НАКОНЕЧНИК ТОЛКАТЕЛЯ ВИЛКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 20 ГОСТ 1050-60 шестигранник 17 ГОСТ 8560-67



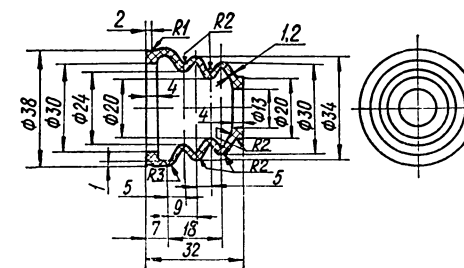
21А-1602522	
№ извещения	Дата
1929	21.12.73

Резьбу М10×1 кл 3 контролировать калибром-кольцом высотой не менее 16 мм.

Оцинковать; толщ. слоя 0,007 мм. Требования к покрытию по ГОСТ 3002-70.

ТОЛКАТЕЛЬ ВИЛКИ

Хол. тянутая пружинная сталь 10-20 ГОСТ 1050-60 для хол. высадки.



21А-1602528	
№ извещения	Дата
946	11.07.73

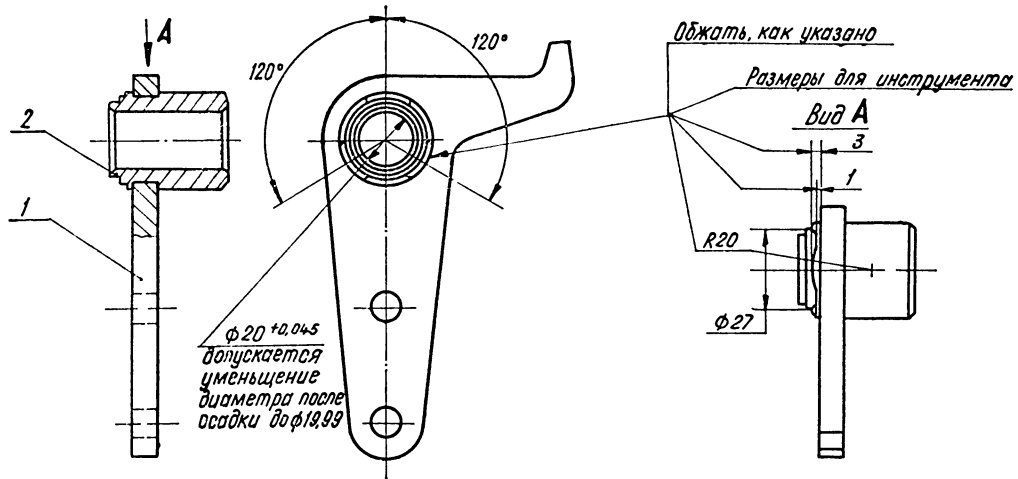
Неуказанные допуски ±0,5 мм.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ

Резина марки 7-Я-16РТУ 38005204-71 исполнение Т III н100 ГОСТ 15152-69

66-3504426

№извещения	Дата
7634	15.02.72



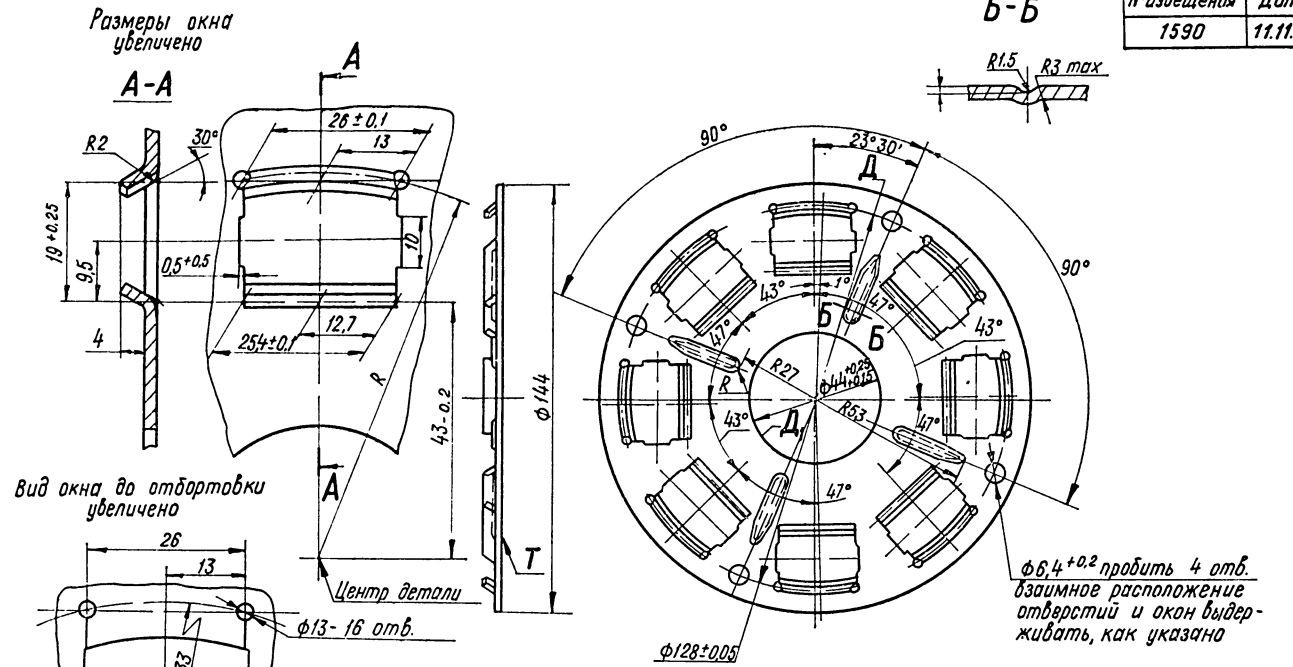
2	62-16 02 417	Ступица	1
1	66-16 02 428	Рычаг	1
Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.

Покрытие: ЭМ МЦ - 123, черный, IV. А.
защитить от окраски отверстие
в ступице

**РЫЧАГ ПРИВОДА ТОРМОЗА
СО СТУПИЦЕЙ В СБОРЕ**

66-16 011 53

№извещения	Дата
1590	11.11.73



Цианировать
Глуб. слоя 0,2 - 0,4 мм
Калить в масле.
Отпустить в штампах
Твердость HRC 38...48

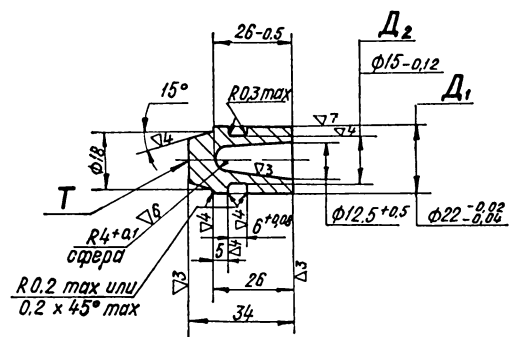
Поверхность Т должна быть плоской;
отклонение 0,15 мм не более после
термической обработки.
Несоосность поверхностей Д и Д₁,
0,12 мм, не более.
Снять заусенцы

**ПЛАСТИНА ДЕМПФЕРА
ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ**

Сталь 08 Кп ГОСТ 1050-74 лист толщ 2 ГОСТ 3880-57
Отделка поверхности высокая или лист Гр. II ГОСТ 914-56,
толщ. 2 ГОСТ 3880-57

66-1602514

№извещения	Дата
3553	13.08.74



Биеение сферы и поверхности D₂
относительно поверхности D₁, 0,08 мм, не более
Неперпендикулярность торца Т относительно
оси поверхности Д 0,05 мм, не более
Поверхность сферы проверять на контакт
с калибром, имеющим сферу R3,5-0,1
Пятно контакта должно быть в пределах
φ 2...3 мм.
Кольцевое пятно контакта не допускается
Заусенцы не допускаются

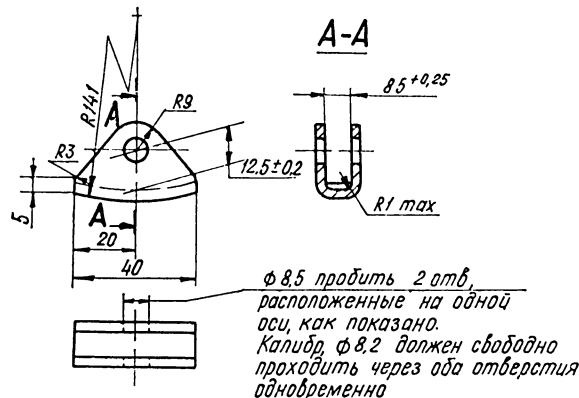
**ПОРШЕНЬ
ЦИЛИНДРА ПРИВОДА
ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**

Пруток Д1Т ГОСТ 4783-68

Зачистить заусенцы
и острые кромки согласно
эталону

21А-1602446

№извещения	Дата
9103	24.07.72



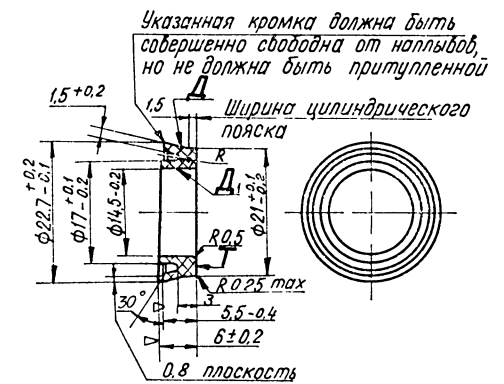
**СКОБА ПЛОЩАДКИ
ПЕДАЛИ ТОРМОЗА
И СЦЕПЛЕНИЯ**

Сталь 08Кп лист ГОСТ 9045-70
толщ. 3 ГОСТ 3880-57

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

21А-1602548-Б

№извещения	Дата
3054	28.10.74

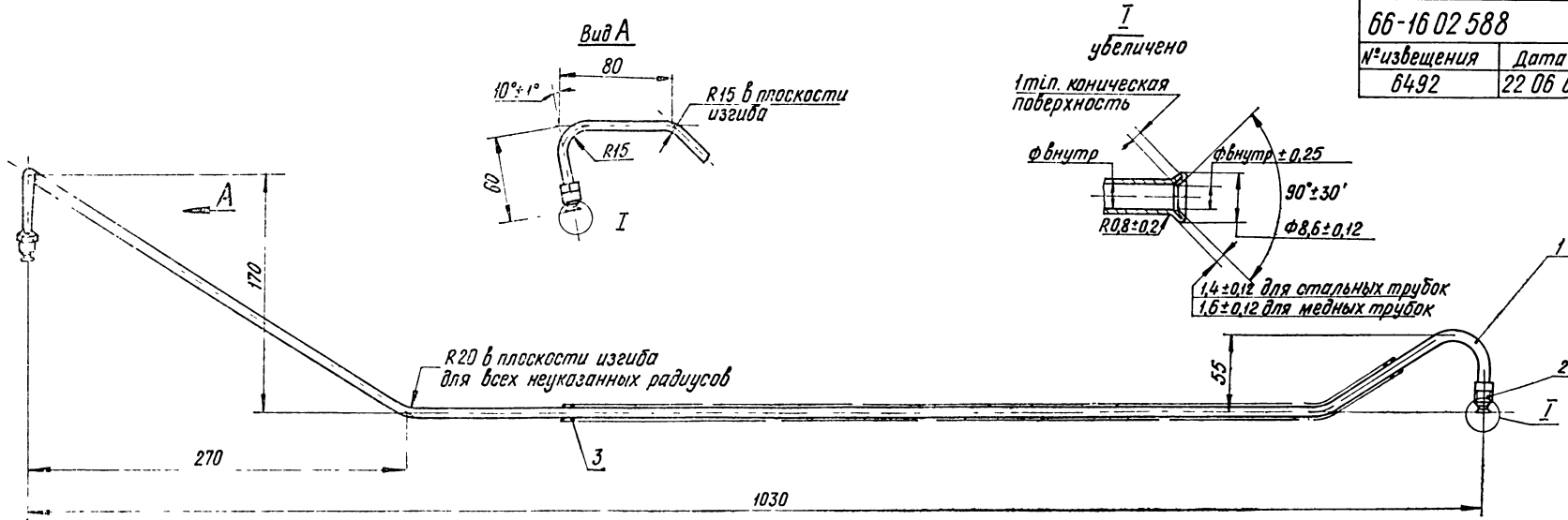


Рабочие поверхности Д и Д₁
детали должны быть гладкими
и не должны иметь дефектов
формовки.
Наплывы должны быть
тщательно зачищены.
Поверхность Т должна быть
плоской.
Отклонение 0,1 мм, не более

**МАНЖЕТА
УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ
ПОРШНЯ ГЛАВНОГО
ЦИЛИНДРА ПРИВОДА
СЦЕПЛЕНИЯ**

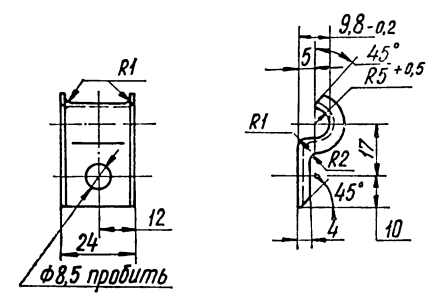
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71
исполнение Т II н100 ГОСТ 15152-69

Неуказанные допуски ±1мм



66-16 02 586-в сборе	
66-16 02 588	
№извещения	Дата
6492	22 06 65

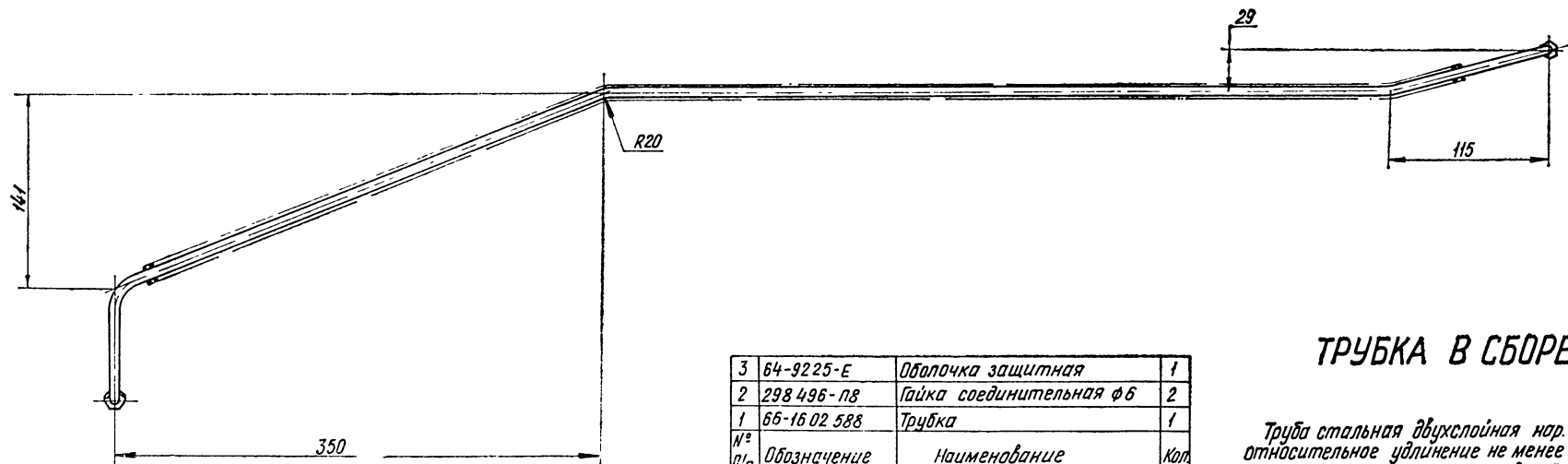
66-11 04 145	
№извещения	Дата
3668	23 08 74



Заусенцы не допускаются

СКОБА

Покрытие Ц15.Хим.Пас. Сталь 08кп лента толщ. 1,5
ГОСТ 503-71



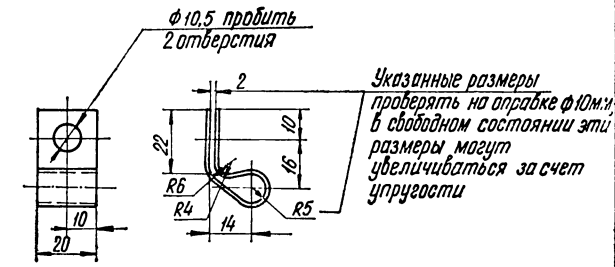
3	64-9225-Е	Оболочка защитная	1
2	298 496-п8	Гайка соединительная φ6	2
1	66-16 02 588	Трубка	1
№	Обозначение	Наименование	кол.

ТРУБКА В СБОРЕ

Труба стальная двухслойная нар. диам. 6, относительное удлинение не менее 30% ТУ 42660/5825 луженая или медь МЗ ГОСТ 859-41 Труба нар. диам. 6 толщ. стенки 1 ГОСТ 617-64

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

69-35 06 050	
№извещения	Дата
3703	30 08 74



Заусенцы не допускаются

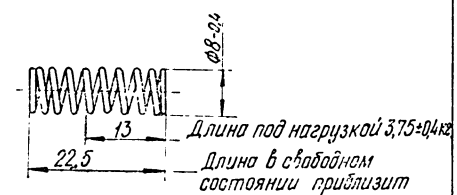
ХОМУТИК

Оцинковать; Толщ. слоя 0,007 не менее

Сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 08 ГОСТ 3680-57

Неуказанные допуски ± 0,25 мм
Полное число витков - 10 ± 1/4
Направление намотки - левое
Концевые витки должны быть забиты в замкнутое кольцо и прижаты герметично к оси пружины

20-17 03 075	
№извещения	Дата
5764	04 04 68



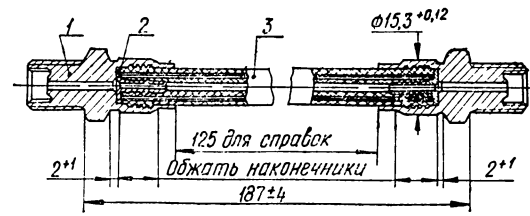
ПРУЖИНА

Проволока стальная кл II φ1 ГОСТ 9389-60

Отпустить после намотки

Технические требования по ТУ 38 105 591-73

62-16 02 590	
№извещения	Дата
3237	21 06 74

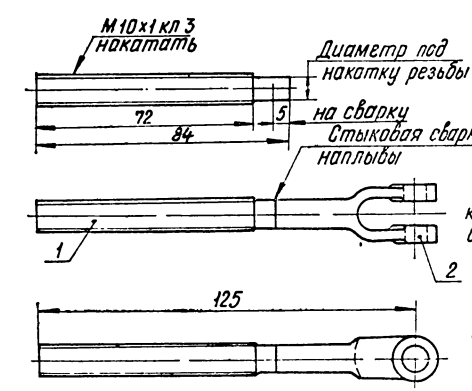


Через отверстия в шлангах после обжимки наконечников должен свободно проходить калибр-пробка φ 2,3 мм на глубину не менее 75 мм с обоих концов; проверить 100% шлангов.

3	62-16 02 592	Шланг	1
2	51-35 06 029	Вкладыш	2
1	51-35 06 027	Наконечник	2
№	Обозначение	Наименование	кол.

ШЛАНГ В СБОРЕ

Оцинковать Толщ. слоя 0,007мм не менее



ТЯГА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ-СВАРКА

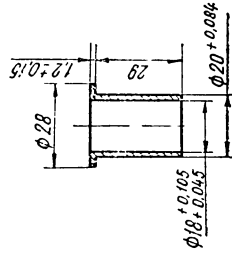
51-16 02 110-А (сварка)	
51-16 02 112	
№извещения	Дата
2277	11 02 74

2	20-16 02 139	Вилка	1
1	51-16 02 112	Стержень	1
№	Обозначение	Наименование	кол.

Дел. поз 1-Сталь 10..20 ГОСТ 1050-60 или сталь 10кп. 20кп ГОСТ 10702-63

49-42 07 095
 № изготовления 11512
 Дата 22.12.69

Деталь должна соответствовать
 ТУ6-05-1538-72

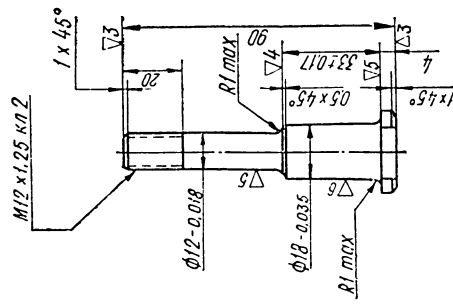
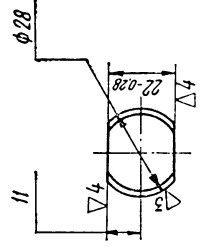


При установке детали в кольцевой
 калибр φ20,00 с усилием руки, калибр
 φ18,020 должен проходить под собствен-
 ным весом, калибр φ18,190 не должен
 проходить

**ВТУЛКА РЫЧАГА
 УПРАВЛЕНИЯ**

Калибровая сила марки... 5" цвет не
 регламентируется ОСТ 6-06-14 70

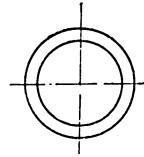
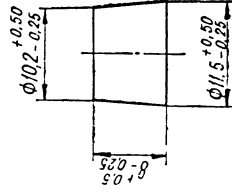
49-42 07 096
 № изготовления 1458
 Дата 25.05.70



Ось РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

66-02-42 07 028
 № изготовления 1535
 Дата 02.11.73



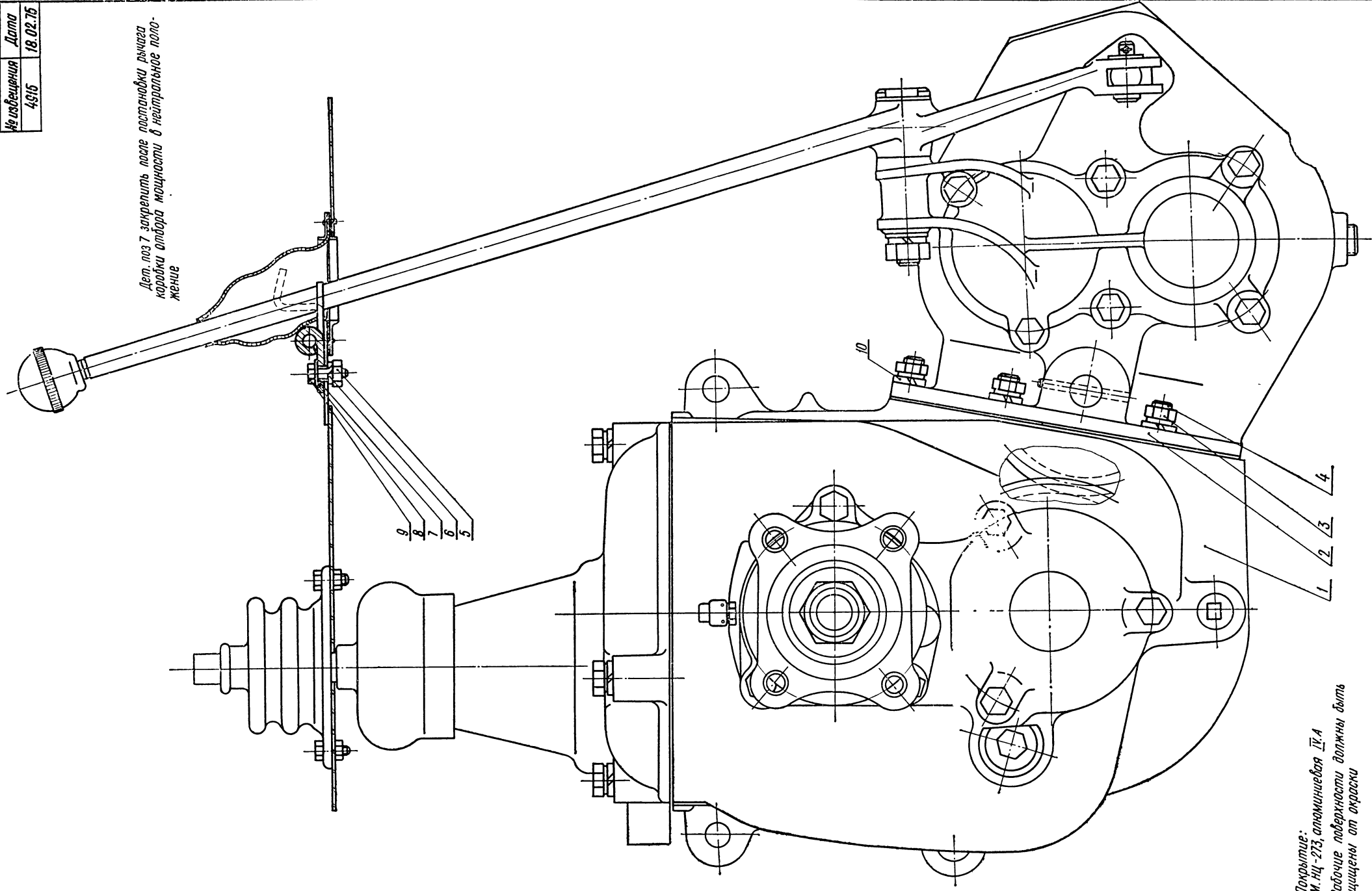
ЗАГЛУШКА

ОТВЕРСТИЯ ФИКСАТОРА

Разряд марки Т-ИРТ-1068 ТУ38005204-71
 ЕСТЬ ОТВЕРСТИЯ Т-III Н 100 ГОСТ 15.152-59

66-02-1700008-13
 № изготовления 4916
 Дата 18.02.76

Дет. поз 7 закрепить после постановки рычага
 коробки отбора мощности в нейтральное поло-
 жение



Покрытие:
 ЭМ. Ц-273, алюминидовая П.А
 Рабочие поверхности должны быть
 защищены от окраски

10	252 136 - П2	Шайба	6
9	201 418 - П29	Болт	2
8	252 004 - П29	Шайба	2
7	66-02-42 07 206	Упор рычага в сборе	1
6	252 134 - П2	Шайба	2
№	Обозначение	Наименование	Мол
1/н			

5	230 808 - П29	Гайка	2
4	216 257 - П8	Шпилька	6
3	292 779 - П8	Гайка	6
2	66-02-42 07 010	Коробка отбора	1
1	66-1700 010-13	Коробка передач	1
№	Обозначение	Наименование	Мол
1/н			

КОРОбКА ПЕРЕДАЧ С КОРОбКОЙ ОТБОРА МОЩНОСТИ В СБОРЕ

53А-1700010	2936	27.02.74
66-1700010-13	2936	27.02.74
66-02-1700010-13	2936	27.02.74

Передачи	Передаточные отношения
I	6,55:1
II	3,09:1
III	1,71:1
IV	1:1
Задний ход	7,72:1

Вид заднего конца вторичного вала коробки передач ГАЗ-66, ГАЗ-66-02.

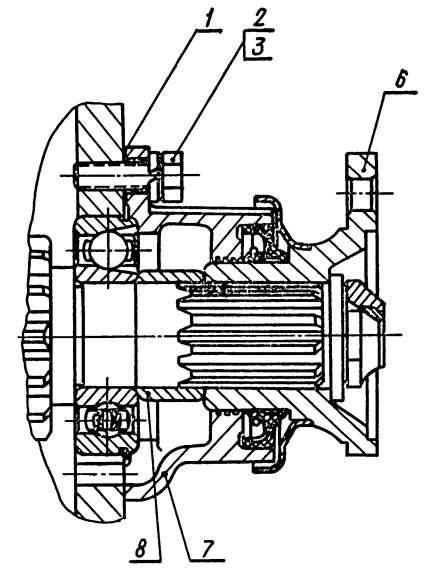
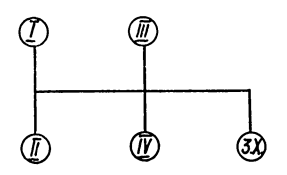
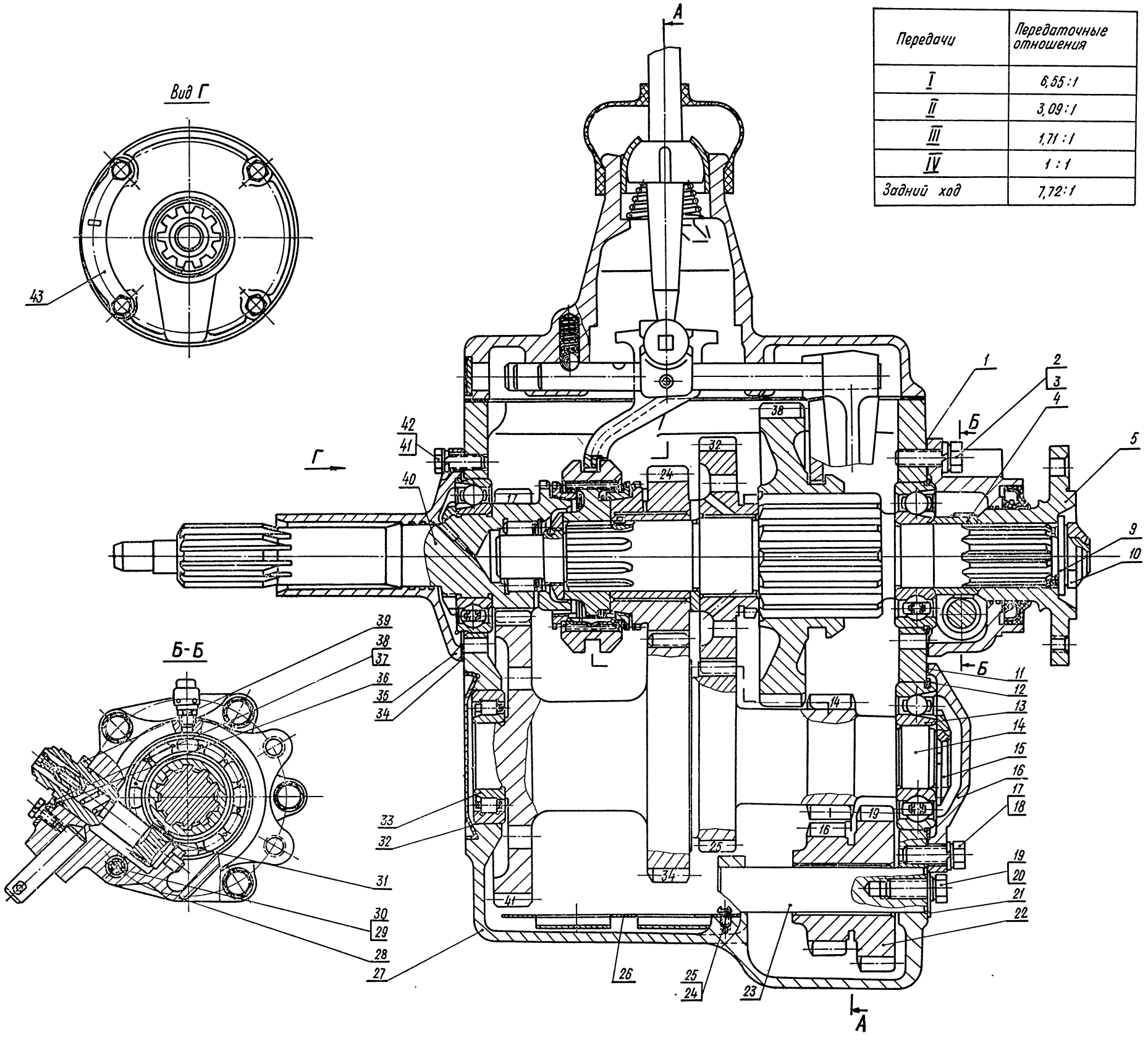
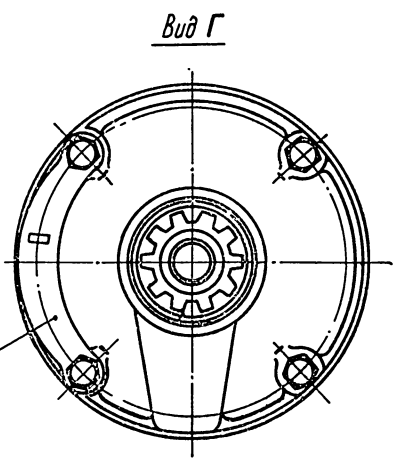


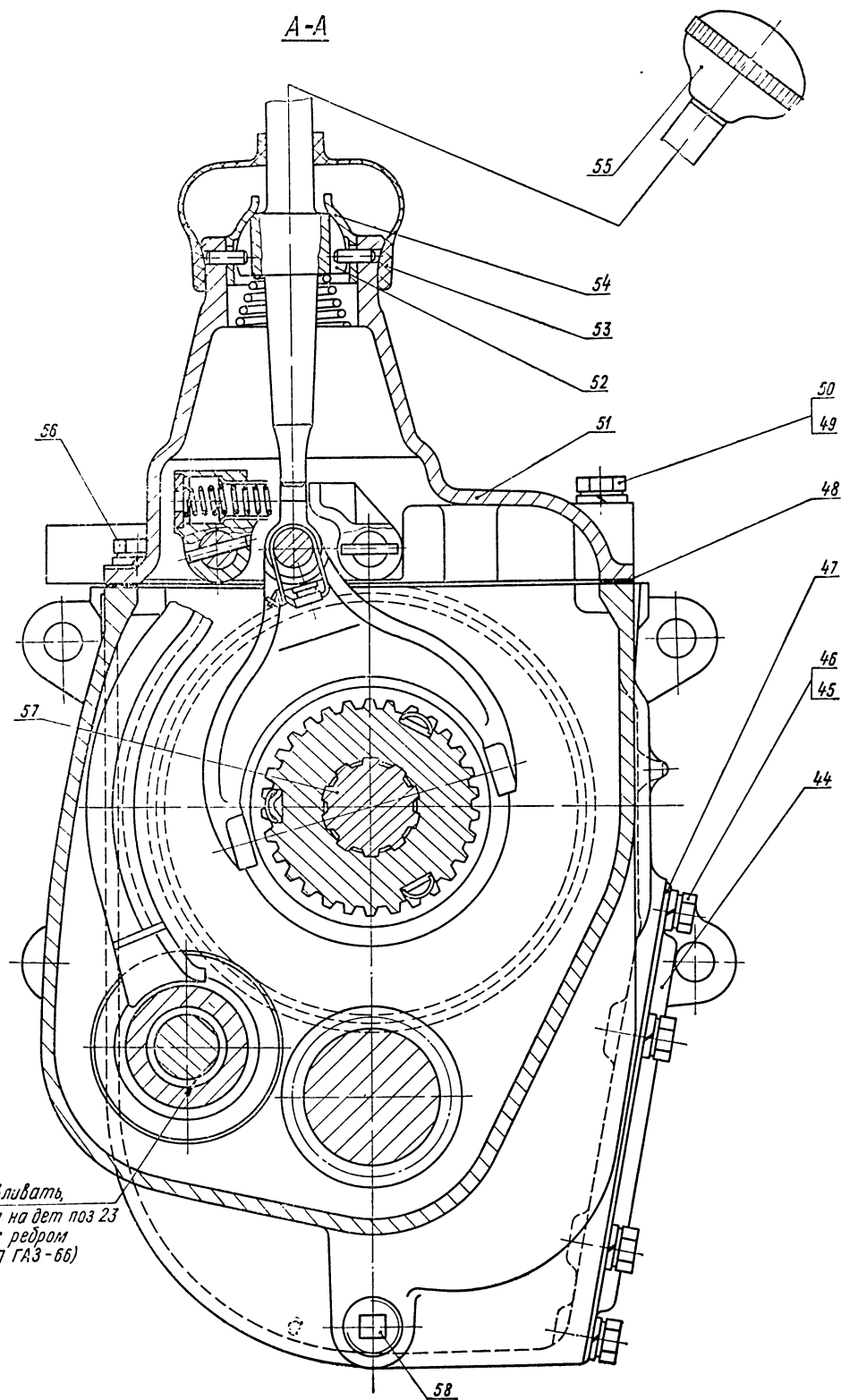
Схема положений рычага переключения передач



КОРОбКА ПЕРЕДАЧ В СБОРЕ

Листов 2
Лист 1





Дет поз 23 устанавливать, как показано, риска на дет поз 23 должна совпадать с редром на картере (для КПП ГАЗ-66)

58	A-24457	Пробка	2
57	53A-1701100	Вал вторичный в сборе	1
56	201497-П8	Болт	1
55	51-1703088	Ручка в сборе	1
54	53A-1702126	Колпак	1
53	53A-1702128	Колпак	1
52	53A-1702120	Рычаг	1
51	53A-1702010	Крышка в сборе	1
50	252136-П2	Шайба	6
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

Коробка передач ГАЗ-53А отличается от коробки передач ГАЗ-66 наличием дет. 52-1701200 (поз. 28) вместо 66-1701200, дет. 52-1701090 (поз. 23) вместо 53-1701090, дет. 52-1701015-А (поз. 27) вместо 66-1701015-А, дет. 53А-1702120 (поз. 52) вместо 66-1702120-20, а также деталей поз. 29, 30, 36, 37, 38, 39. Коробка передач ГАЗ-66 отличается от коробки передач ГАЗ-66-02 наличием крышки люка (поз. 44) и болтов (поз. 46).

Момент затяжки гаек (поз. 10 и поз. 15) тп 25 кг м. После затяжки гайки закернить как указано. Заглушку поз. 32 ставить на пасту „СК-0ЦБ.“ Цилиндрическую посадочную часть штуцера привода спидометра поз. 39 при установке в заднюю крышку смазать тонким слоем пасты „СК-0ЦБ.“ Прокладки поз. 1; поз. 11; поз. 34; поз. 47; поз. 48. Ставить на пасту „СК-0ЦБ.“ Болты поз. 3; поз. 18; поз. 29; поз. 42; поз. 46; поз. 49 и поз. 56 ставить на пасту „СК-0ЦБ.“

Для коробки передач суммарный боковой зазор зубчатых передач, замеренный на радиусе 88 мм не должен превышать:

для I передачи - 1,0 мм
для II передачи - 2,1 мм
для III передачи - 1,9 мм
для заднего хода - 1,2 мм

Проверить боковой зазор на конце вторичного вала при закреплённом первичном вале. Коробку передач подвергнуть испытанию на стенде без нагрузки на шум, легкость и плавность переключения. Испытание производить при оборотах первичного вала 750 в минуту на всех передачах. Испытание производить в течении 1 минуты без заливки в коробку масла. Общий шум коробки передач при испытании на стенде не должен превышать шума утвержденного эталоном. Рабочие поверхности должны быть защищены от окраски. Испытание на статическую прочность коробки передач проводить согласно инструкции ИК 37.1020035-73

Покрытие: Эм. НЦ-273
алюминиевая IV.A

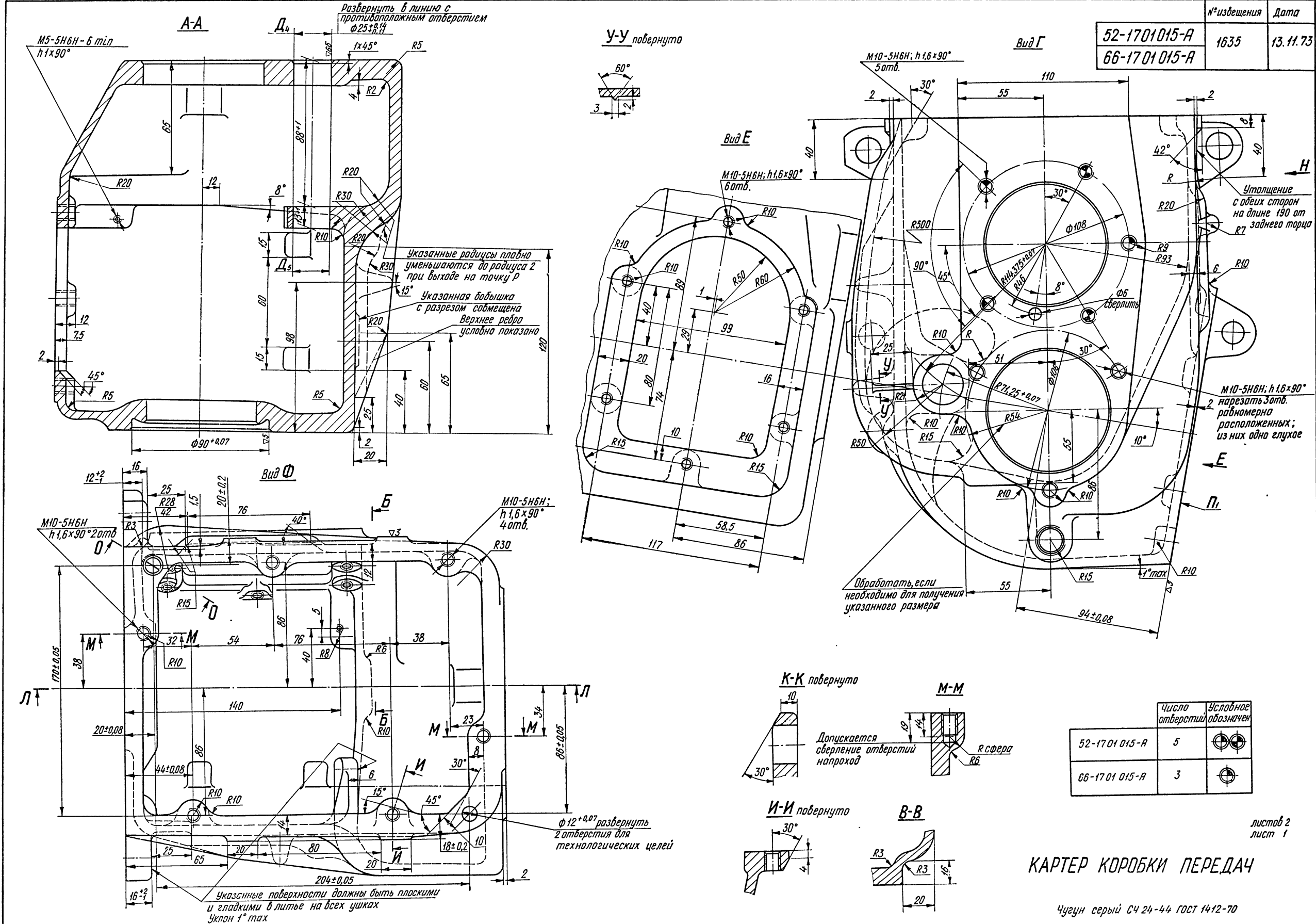
	№извещения	Дата
53A-1700010	2936	27.02.74
66-1700010-13	2936	27.02.74
66-02-1700010-13	2936	27.02.74

49	201505-П8	Болт	5
48	52-1702016	Прокладка	1
47	52-1701021	Прокладка	1
46	201495-П8	Болт	6
45	252136-П2	Шайба	6
44	52-1701020	Крышка люка	1
43	51-1601090-А	Скоба	1
42	201457-П8	Болт	4
41	252155-П2	Шайба	4
40	52-1701025-А	Вал первичный в сборе	1
39	51-3802030	Штуцер	1
38	290490-П8	Болт	1
37	252154-П2	Шайба	1
36	51-3802031	Стопор	1
35	52-1701040	Крышка	1
34	52-1701042-01	Прокладка	1
33	52-1701064	Подшипник	1
32	52-1701068-А	Заглушка	1
31	52-3802034	Шестерня	1
30	252136-П2	Шайба	2
29	201510-П8	Болт	2
28	52-1701200	Крышка в сборе	1
27	52-1701015-А	Картер	1
26	52-1701016	Грязеуловитель	1
25	220075-П	Винт	1
24	252153-П2	Шайба	1
23	52-1701090	Ось	1
22	52-1701080-20	Блок шестерен в сборе	1
21	52-1701092	Пластина	1
20	201495-П8	Болт	1
19	252156-П2	Шайба	1
18	201497-П8	Болт	3
17	252156-П2	Шайба	3
16	52-1701070	Крышка	1
15	52-1701079	Гайка	1
14	52-1701050-10	Блок шестерен	1
13	52-1701073-02ГЧ	Подшипник	2
12	20-1701034	Кольцо	2
11	52-1701075	Прокладка	1
10	52-1701247	Гайка	1
9	53А-1701242	Шайба	1
8	66-1701076	Кольцо распорное	1
7	66-1701200	Крышка в сборе	1
6	66-1701238	Фланец в сборе	1
5	51-1701240-Д	Фланец	1
4	52-3802033	Шестерня	1
3	201497-П8	Болт	3
2	252136-П2	Шайба	3
1	52-1701203	Прокладка	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ В СБОРЕ

Количество листов 2
Лист 2

№ извещения	Дата
52-1701015-А	16.35
66-1701015-А	13.11.73



	Число отверстий обозначено	Условное обозначение
52-1701015-А	5	
66-1701015-А	3	

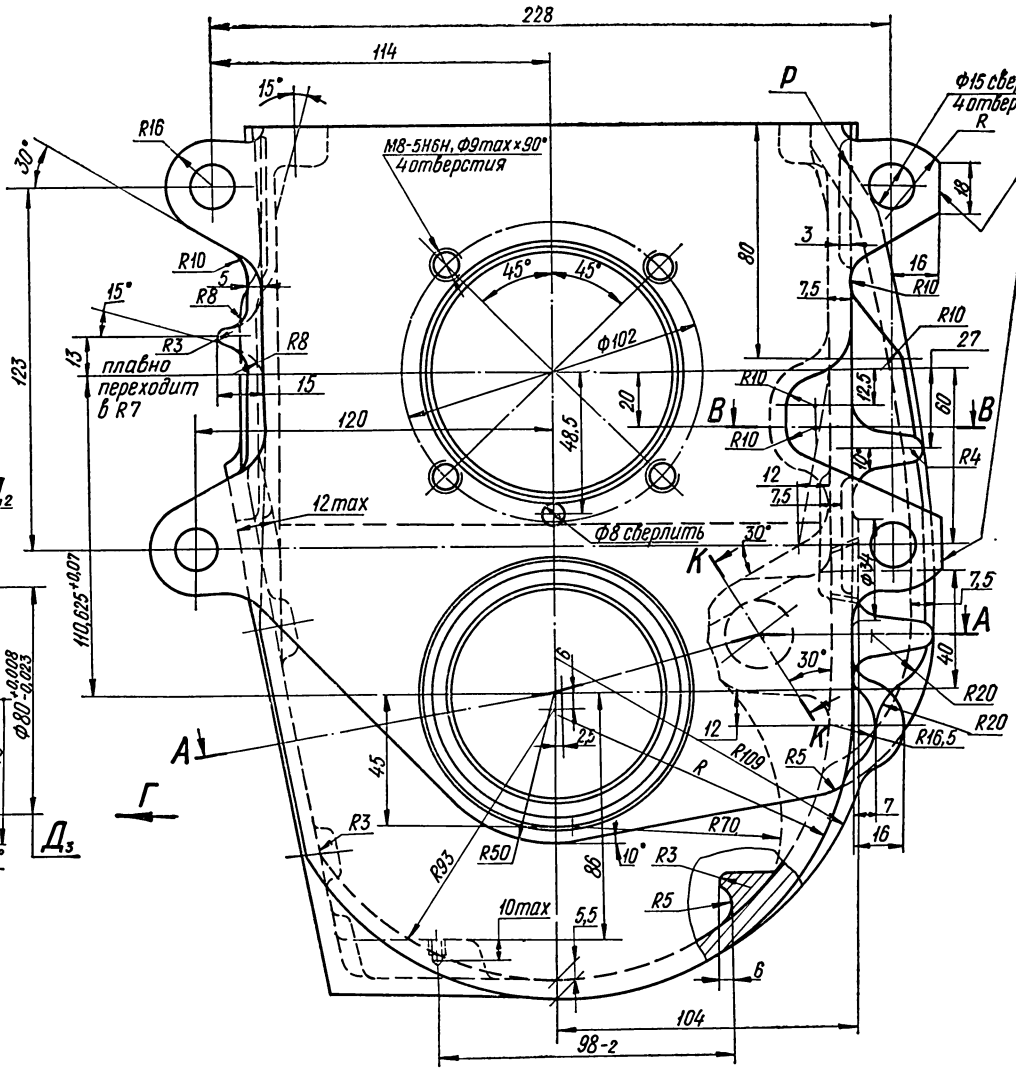
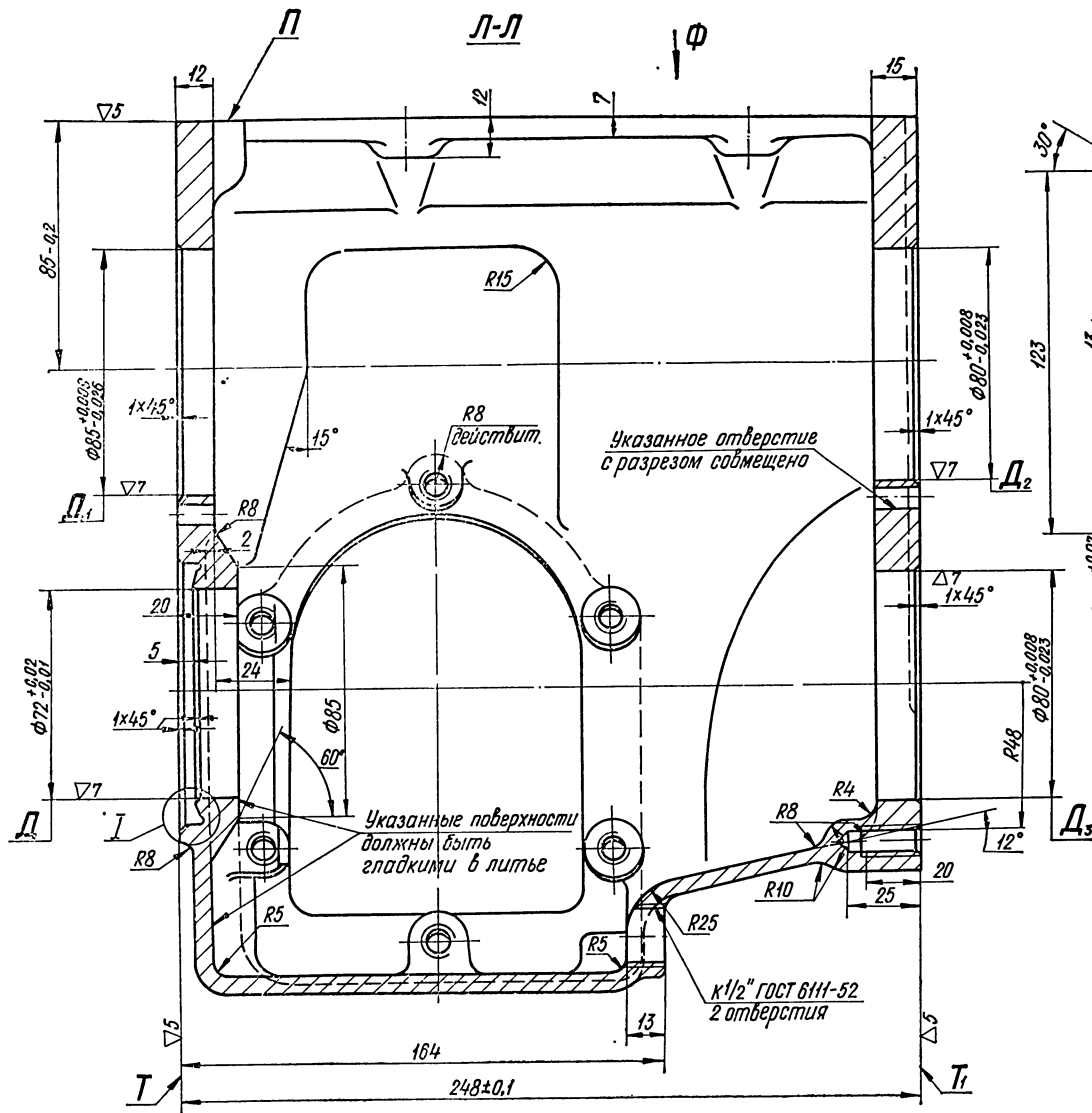
КАРТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Чугун серый СЧ 24-44 ГОСТ 1412-70

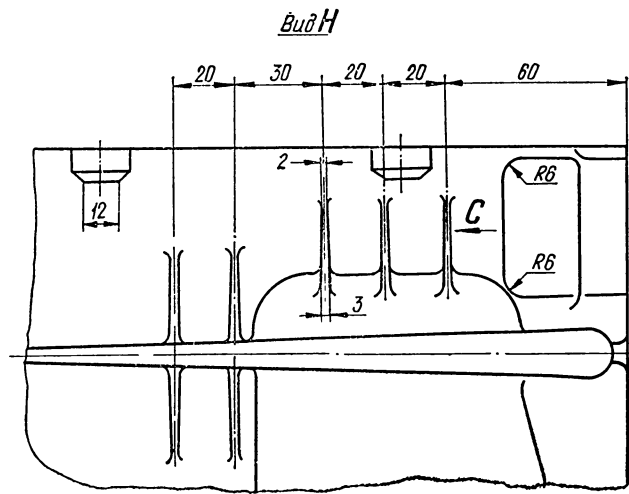
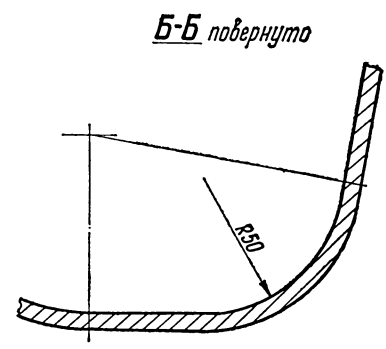
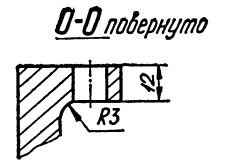
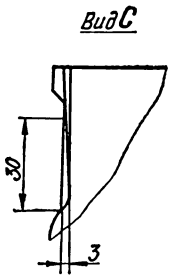
52-1701015-А

66-1701015-А

№ извещения	Дата
1635	13.11.73



Указанные поверхности должны быть плоскими и гладкими в литье



Внутреннюю поверхность отливки очистить
 Покрытие в литье ЭМ. ИС-624-а, кирпично-красный. IV. А
 Отклонение осей поверхностей Д₁; Д₂ и Д₃ от
 положения в одной плоскости тах 0,04 мм и непараллельность
 их тах 0,04 мм на длине 250 мм.
 Непараллельность поверхностей Д₄ и Д₅ относительно
 поверхностей Д₁; Д₂ и Д₃ не более 0,08 мм на длине 200 мм
 Вышение торцев Т₁ и Т₂ относительно осей поверхностей
 Д₁; Д₂; Д₃ тах 0,07 мм на радиусе 75 мм
 Неплоскостность поверхностей П₁ и П₂ тах 0,1 мм
 Непараллельность поверхности П₁ и оси промежуточного
 вала тах 0,1 мм на длине 115 мм
 Неуказанные малые радиусы закруглений - 2 мм
 Толщина стенок - 5,5 мм
 Литейные уклоны 2°..3°
 Обальность и конусообразность поверхности Д тах 0,015 мм;
 поверхности Д₁ тах 0,018 мм; поверхностей Д₂ и Д₃ тах 0,016 мм.

лист 1
лист 2

КАРТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

52-1701080-20 в сборе

52-1701082-20

№ извещения	Дата
4798	30.01.75

Элементы шестерен

Число зубьев	z	16	19	
Модуль	m _н	4,25		
Угол профиля	∠α	25°		
	Коэффициент	f ¹	0,617	0,990
высоты	головки	f ¹	1,203	1,109
	ножки	f ²	—	—
Радиус закругления	r _г	0,2	2,0	
Срез головки	высота	h _с	—	
	глубина фланка	a _{сг}	—	
Коэффициент смещения исходного контура	ξ _н	+0,030	+0,127	
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния	Δ _{нΔ}	+0,12	—	
	Δ _{нδ}	-0,12	—	
Наименьшее смещение исходного контура	Δ _{нh}	—	—	
Копирование измерительного межцентрового расстояния	за оборот	б _{оа}	0,12	
	на одном зубе	б _{уа}	0,045	
Отклонение направления зуба	б _{вδ}	0,025	—	
Диаметр основной окружности	a _о	61,6289	73,1844	
Угол развернутости эвольвенты	γ _о	5°58'01"	18°00'01"	
Толщина зуба по дуге (теорет.)	S _δ	6,794	7,179	
Отклонение профиля	δ _f	0,015	—	
Сопряженные шестерни		52-1701080-10	52-1701110-30	

Допускается фаска 0,3 так с обеих сторон

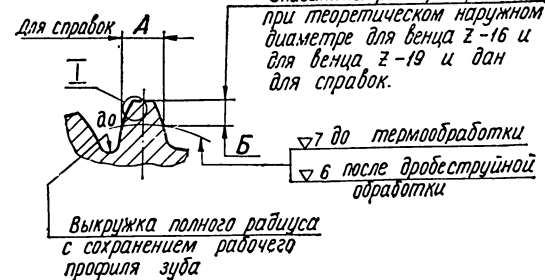
Подобрать по шуму с парной шестерней при наладке шестера *).

*) Контроль выборочный.

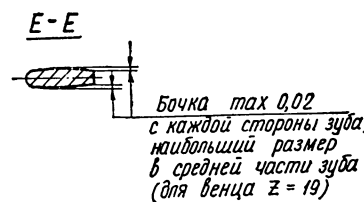
Твердость покотки НВ 143... 207

Сечение зуба по нормали

Указанный размер верен при теоретическом наружном диаметре для венца Z=16 и для венца Z=19 и дан для справок.



Выкружка полного радиуса с сохранением рабочего профиля зуба

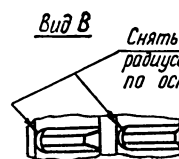


Бочка так 0,02 с каждой стороны зуба, наибольший размер в средней части зуба (для венца Z=19)

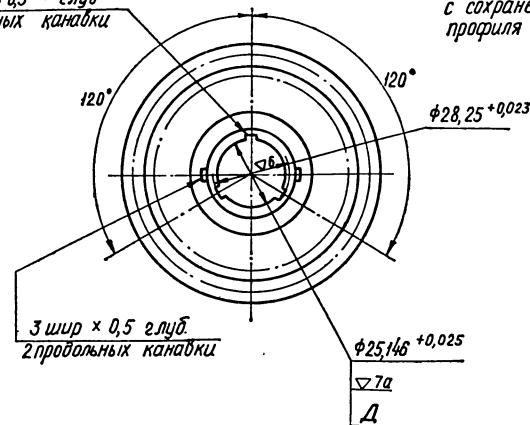
Размер	Шестерни с числом зубьев	
	16	19
A	6,785 ^{+0,005} _{-0,10}	7,170 ^{+0,005} _{-0,10}
B	2,920	4,910

Взаимное биение поверхностей Д, Д₁ и Д₂ так 0,1 мм. После запрессовки втулки торец ее должен быть утоплен с каждой стороны на 0,8 мм тп или допускается заподлицо с торцом блока. При необходимости подрезать торцы втулки.

Снять торцы зубьев как указано, радиусом 120° угле 120° тп по основанию зуба.

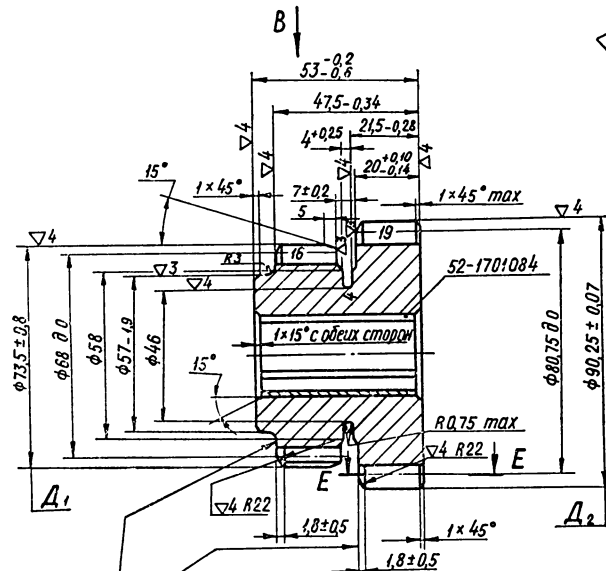


2,5 шир × 0,3^{+0,3} глуб 3 продольных канавки



3 шир × 0,5 глуб 2 продольных канавки

Твердость на зубьях НРС - 58 тп. Твердость основания зуба НРС 30 50. После термообработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дробью. Стрела прогиба для контрольных пластин должна быть 0,5... 0,6 мм.



После закругления допускается уступ между торцами и началом закругления так 0,2 или площадка у основания зуба шириной так 2 от неполного закругления.

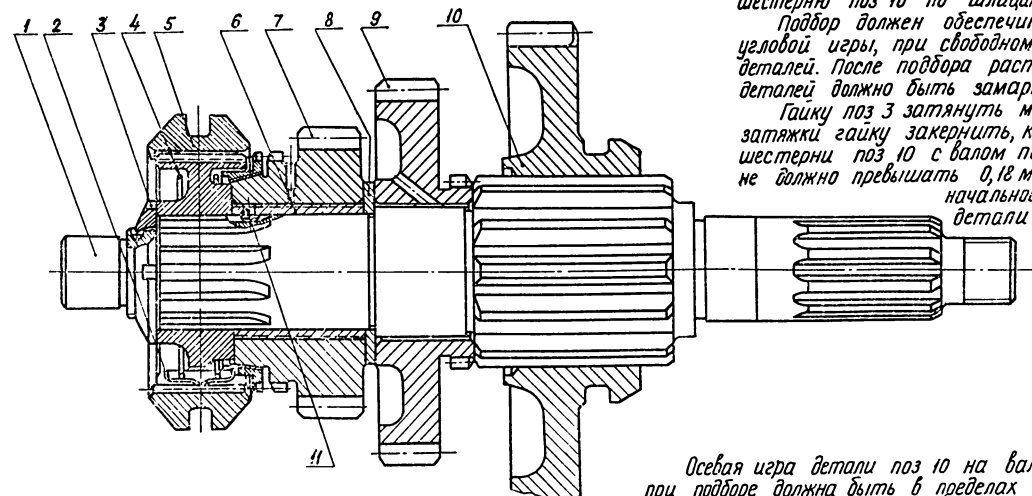
Нитроцементировать. Глубина слоя 0,4... 0,65 мм. Закалить. Отпустить. После шлифовки глубина нитроцементированного слоя 0,2 мм тп по всем шлифованным поверхностям.

БЛОК ШЕСТЕРЕН ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 35Х с 0,32... 0,37% Гост 4543-71 величина зерна 5... 8 Гост 5639-65

53А-1701100

№ извещения	Дата
3216	19.11.70



Осевая игра детали поз 10 на валу поз 1 при подборе должна быть в пределах 0,05 мм при замере на радиусе 75 мм.

Выступы пружин поз 4 должны быть направлены к одному сухарю. При сборке вторичного вала подобрать шестерню поз 10 по шлицам вторичного вала поз 1. Подбор должен обеспечить отсутствие осевой и угловой игры, при свободном скольжении сопряженных деталей. После подбора расположение шлиц сопряженных деталей должно быть замаркировано краской. Гайку поз 3 затянуть моментом 25... 30 кгм. После затяжки гайку закернить, как указано. После подбора шестерни поз 10 с валом поз 1 угловая игра на шлицах не должна превышать 0,18 мм. Проверять на радиусе начальной окружности венца Z=38 детали поз 10.

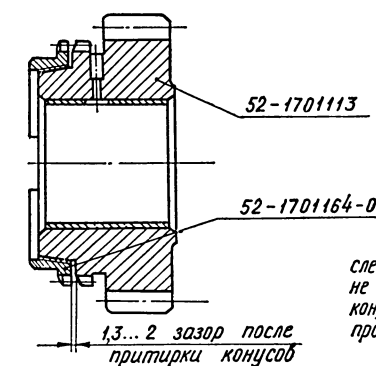
11	52-1701120	Стопор втулки	1
10	52-1701110-30	Шестерня I передачи	1
9	52-1701111	Шестерня II передачи	1
8	52-1701104	Шайба упорная	1
7	52-1701128	Комплект с кольцом	1
6	52-1701115	Втулка распорная	1
5	52-1701116-Б	Комплект со ступицей	1
4	52-1701170	Пружина синхронизатора	2
3	52-1701095	Гайка стопорная	1
2	21А-1701171	Сухарь синхронизатора	3
1	52-1701105-01	Вал вторичный	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ В СБОРЕ

52-1701128

№ извещения	Дата
5156	25.08.75

Для запасных частей (кроме КПП ГАЗ-49Б и ГАЗ-41). Прилегание поверхности кольца блокирующего синхронизатора проверять по конусному калибру или эталону шестерни с обеспечением поверхности прилегания не менее 70%.



Для сборки площадь следов притирки должна быть не менее 70% поверхности конуса шестерни; проверять по эталону.

КОМПЛЕКТ ШЕСТЕРНИ С КОЛЬЦОМ ПОСЛЕ ПРИТИРКИ

▽3 остальное

52-1701030-A

№ извещения	Дата
3604	16.08.74

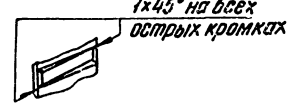
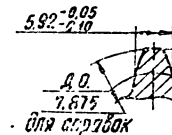
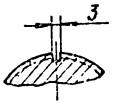
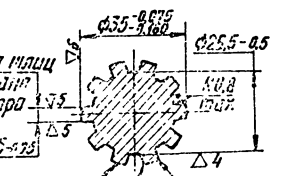
A-A

B-B

Сечные зубы по нормали

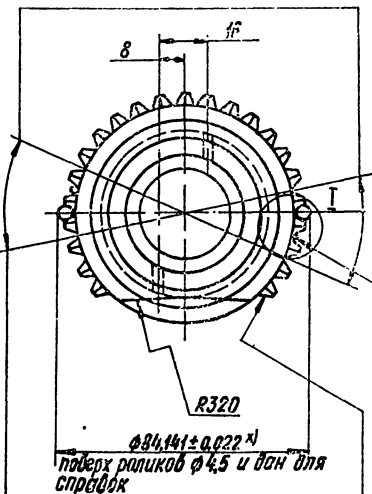
Вид Г

Указанная толщина шлиц должна быть выдержана по высоте до диаметра max 28,5

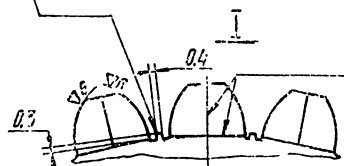
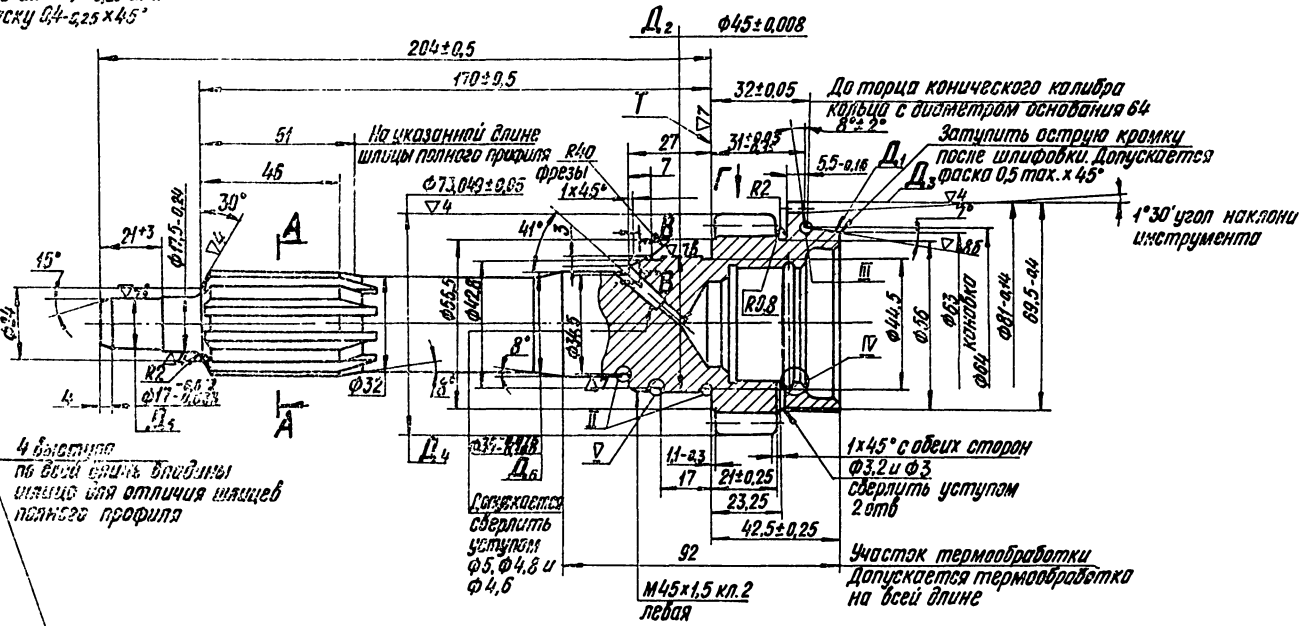


4,244 действителен при нормальном диаметре 73,049 и дан для справок и конструирования инструмента
▽7 до термообработки
▽6 после дробиственной обработки

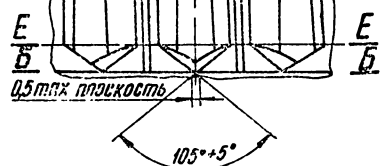
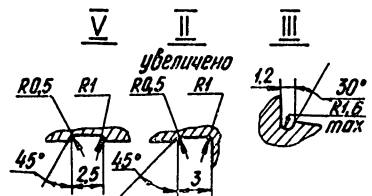
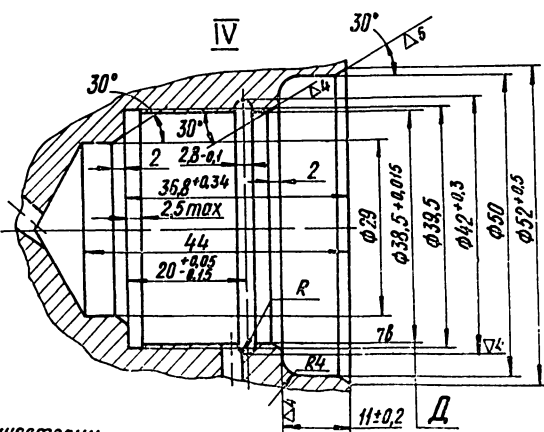
Зачистить острые кромки на всех шлицах, скруглив их R0,4-0,25 или снпз фаску 0,4-0,25 x 45°



Эти шлицы, расположенные диаметрально противоположно, должны иметь нормальную толщину 4,084-0,13 на остальных шлицах снять материал 0,20...0,25 по всему профилю с указанной стороны.



Основание заправки шлицев элжжк находится на поверхности впадин шлицев



*) Указанные размеры проверять в сечении E-E
Полная высота шлица задана в сечении B-B
После термообработки произвести обкатку зубьев
Подобрать по шуму с парной шестерней при наладке шевара.
*) Контроль выборочный
биение поверхностей D₁ и D₂ относительно поверхности D₂ max 0,025 мм
Обвальность и конусообразность поверхности D max 0,01 мм
Притереть D₁ притереть с сопряженной деталью
Взаимное биение поверхностей D₃ и D₄ max 0,1 мм
Взаимное биение поверхностей D₂ и D₅ max 0,1 мм
Взаимное биение поверхностей D₂ и D₅ max 0,025 мм

При проверке термически обработанной шестерни с эвольвентными шлицами на индикаторном приспособлении с помощью цилиндрического наконечника φ 4,5 мм суммарное отклонение делительной окружности от справочного размера по роликам m=83,97 мм может меняться в пределах ±0,1 мм для разных шестерен, на max 0,1 мм для одной шестерни.
Допускается на вершинах зубьев шестерни Z=17 фаска 0,5 мм max или „выжим“ 0,1 мм max.
Обвальность и конусообразность поверхностей D₅ и D₂ max 0,008 мм
Неперпендикулярность торца T поверхности D₂ max 0,025 мм

Элементы шестерни			
Число зубьев	Z	17	
Модуль нормальный	m	3,5	
Угол наклона зубьев	β	23° 26' 05"	
Направление зубьев		левое	
Угол профиля	α	20°	
	коэффициент	f'	1
	высоты	f''	1,25
	радиус закругления	r	1,33
Срез головки	высота	h _c	-
	глуб. фланца	h _f	-
коэффициент смещения шестерни	ε	+0,171	
Толщина зуба по дуге d _a и по нормали (серед.)	s _a	5,9345	
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния	Δm	-	
	Δm _н	-	
Измененное смещение исходного контура	Δm _н	0,02	
	Δm _н	0,03	
Отклонение направления зуба	Δβ	0,035	
	Δβ	0,0279	
Диаметр основной окружности	d ₀	60,279	
Угол развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	φ ₀	-	
Отклонение профиля	Δf	0,015	
Ход винтовой линии	t _h	470,604	
Диаметр делительной окружности	d _d	64,849	
Сопряженная шестерня		52-1701050-10	

Элементы эвольвентных шлиц	
Число шлиц	30
Модуль	2,6
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр делительной окружности	78
Высота головки шлица	1,5
Полная высота шлица	3,5
Толщина шлица по дуге d _a (для справок) для шлицев нормального толщине	4,084-0,12
Боковой зазор в зацеплении с микротой 52-1701112-15	0,12...0,25
Длина общей нормали	

Нитроцементировать
Глубина слоя 0,4...0,65 мм
Закалить
Отпустить
После шлифовки глубина нитроцементированного слоя 0,25 мм т.п. по всем шлифованным поверхностям
Твердость на зубьях HRC 60 т.п.
Твердость на поверхности D HRC 55 т.п.
Твердость основания зуба для венца Z=17 HRC 30...50; для венца Z=30 HRC 30...48
После термообработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дробию
Стрела прогиба для контрольных пластин должна быть 0,5...0,6 мм

ВАЛ ПЕРВИЧНЫЙ

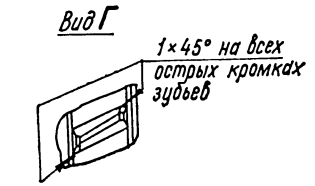
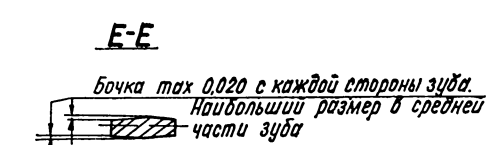
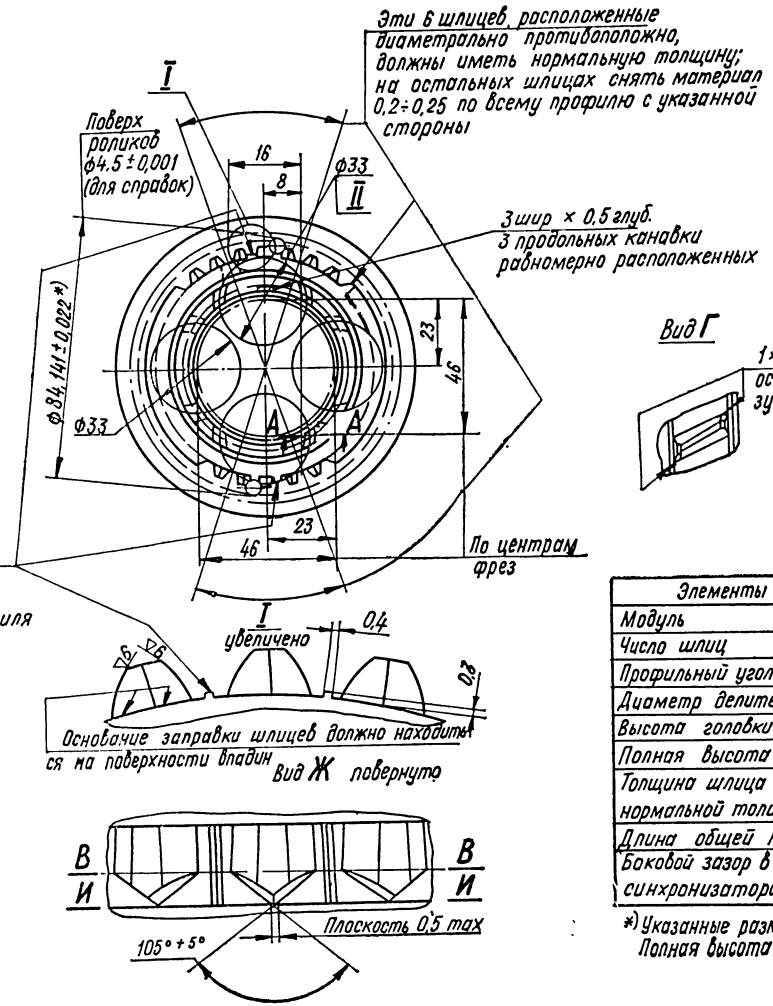
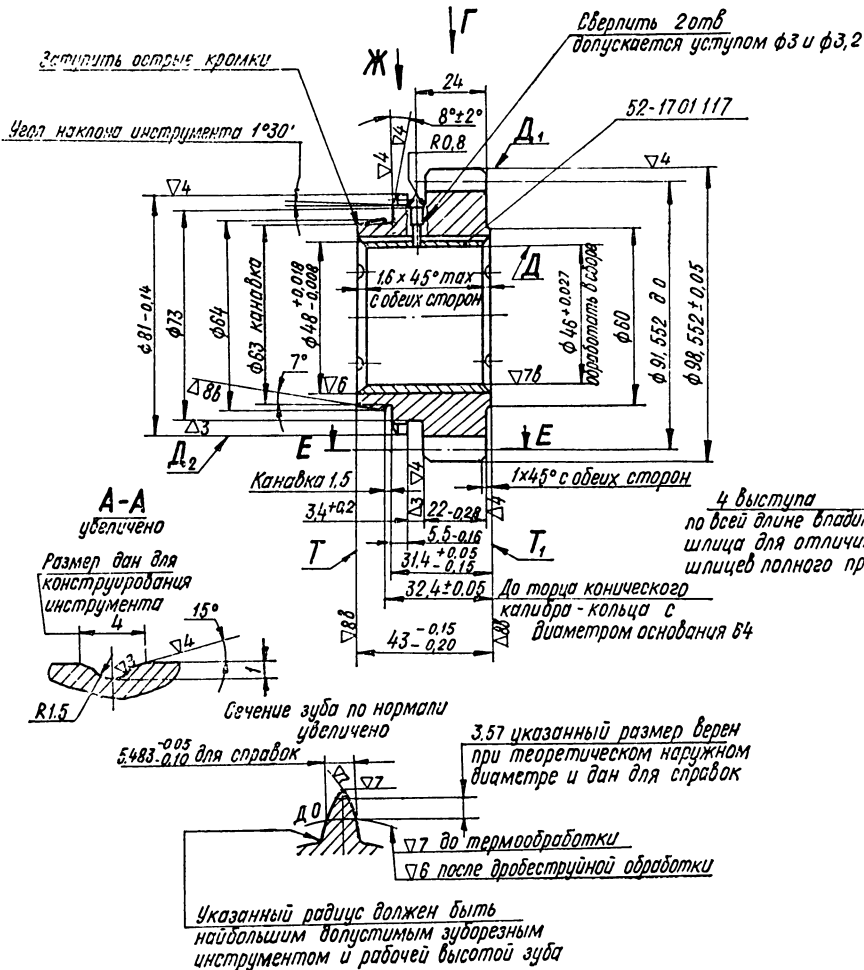
Сталь 30X ГОСТ 4543-71 0,28...0,33%
величина зерна 5...8 ТУ 14-1-597-73

52-1701113 в сборе

52-1701114

№ извещения Дата

3605 16.08.74



Элементы эвольвентных шлиц	
Модуль	2,6
Число шлиц	30
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр делительной окружности	78
Высота головки шлица	1,5
Полная высота шлица	3,5
Толщина шлица по дуге d _о (для шлицев нормальной толщины) для справок	4,084-0,015
Длина общей нормали	
Боковой зазор в зацеплении с муфтой синхронизатора	0,1-0,2

* Указанные размеры проверять в сечении В-В. Полная высота шлица задана в сечении И-И

Элементы шестерни			
Модуль нормальный	m _n	3,5	
Число зубьев	z	24	
Угол наклона зубьев	β _φ	23°28'05"	
Направление зубьев		— левое	
Угол профиля	α _d	20°	
Коэффициент высоты	головки	f'	1
	ножки	f''	1,25
Радиус закругления	r _с	1,33	
Срез головки	высота	h _с	—
	глубина фланца	a _с t	—
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	—	
Степень точности по ГОСТ 1643-56			
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния	Δ _{вв}		
	Δ _{нв}		
Наименьшее смещение исходного контура	Δ _{мн}		
Колебание измерительного за обрат	δ _{оа}	0,1	
межцентрового расстояния на одном зубе	δ _{жа}	0,03	
Отклонение направления зуба	δ _{вс}	0,035	
Диаметр основной окружности	d _о	91,552	
Толщина зуба по дуге d _о и нормали теоретическая (для справок)		— 5,498	
Угол развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	φ _о		
Отклонение профиля	δ _φ	0,015	
Ход винтовой линии	t _в	663,38	
Сопряженная шестерня		52-1701050-10	

Подобрать по шуму с парной шестерней при наладке шевера. Выборочный контроль готовой продукции. Допускается на вершинах зубьев шестерни z-24 фаска 0,5мм max или „выжим“ 0,1мм max

Цианировать газом; глубина слоя 0,4-0,65 мм. После шлифовки глубина нитроцементированного слоя 0,2 мм min по всем шлифованным поверхностям. Твердость на зубьях НРС 58 тп. Твердость основания зуба НРС30±50. После термообработки деталь

подвергнуть поверхностному упрочнению стальной вольфрамом. Стрела прогиба для контрольных пластин должна быть 0,5...0,6 мм. После термообработки произвести обкатку зубьев. При проверке термически обработанной шестерни с эвольвентными шлицами на индикаторном приспособлении с помощью цилиндрического наконечника φ4,5 мм суммарное отклонение делительной окружности

от справочного размера по роликам M=83,97 мм может меняться в пределах ±0,1 мм для разных шестерен, но не более 0,1 мм для одной шестерни. Биеение конической поверхности относительно поверхности D max 0,025 мм. Конус притирается с сопряженной деталью. Взаимное биение поверхностей D₁; D₂ max 0,1 мм. Биеение торцев T₁ и T₂ относительно оси поверхности D max 0,025 мм. Отверстия во втулке и шестерне должны совпадать. Торцев втулки должен быть утоплен по отношению к торцу T₁ на 1 мм.

ШЕСТЕРНЯ ТРЕТЬЕЙ ПЕРЕДАЧИ

Сталь 35Х; С 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71 величина зерна 5...8 ГОСТ 5639-65

52-1701189
№ извещения 3553 Дата 13.08.74

После трехкратного сжатия до диаметра 38 мм. Кольцо не должно иметь остаточной деформации. Размеры R4 мм и 8 мм даны для построения инструмента

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКА
Проволока стальная пружинная кл 1 круг 2,5 ГОСТ 9389-60 или сталь 65 ГА проволока 2,5 ГОСТ 1071-67

52-1701188
№ извещения 4884 Дата 12.02.75

Неплоскостность торцев T не более 0,1 мм

ШАЙБА УПОРНАЯ
Сталь 08 КП лента Гр 2 толщ 1,5-а.п., ГОСТ 303-71

Нитроцементировать в 0,15...0,3 мм НРС 60...65

52-1701120
№ извещения 9936 Дата 9.12.72

На торце А в центре детали допускается заусенец диаметром 1 мм и высотой 0,5 мм, не более

СТОПОР ВТУЛКИ
Сталь А-12 ГОСТ 1414-54

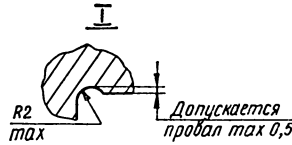
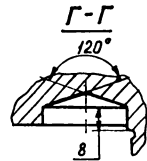
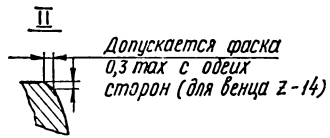
52-1701092
№ извещения 9103 Дата 24.07.72

ПЛАСТИНА УПОРНАЯ
Сталь 08 КЛ лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2±0,15 ГОСТ 3680-57

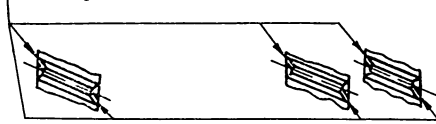
52-1701050-10

№ извещения	Дата
3604	16.08.74

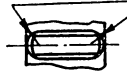
Твердость покочки НВ 163... 229.



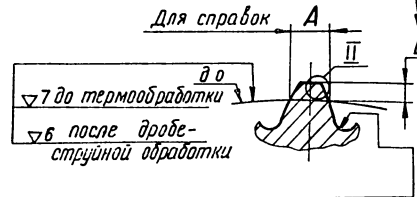
1×45° на острых краях всех зубьев



Снять торцы зубьев как указано радиусом на угле 120° тп по основанию зуба

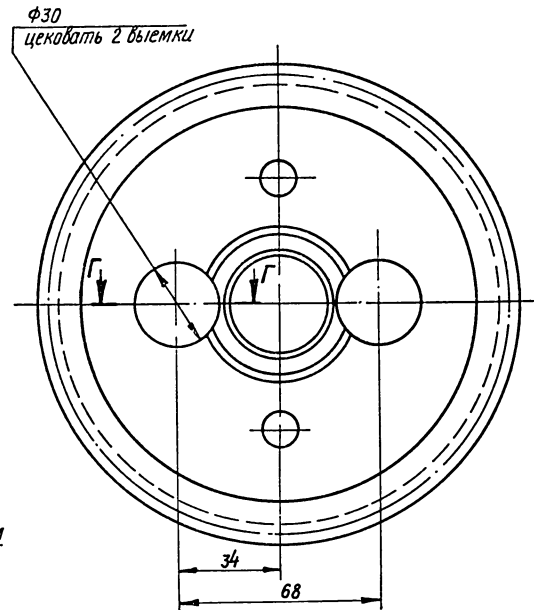
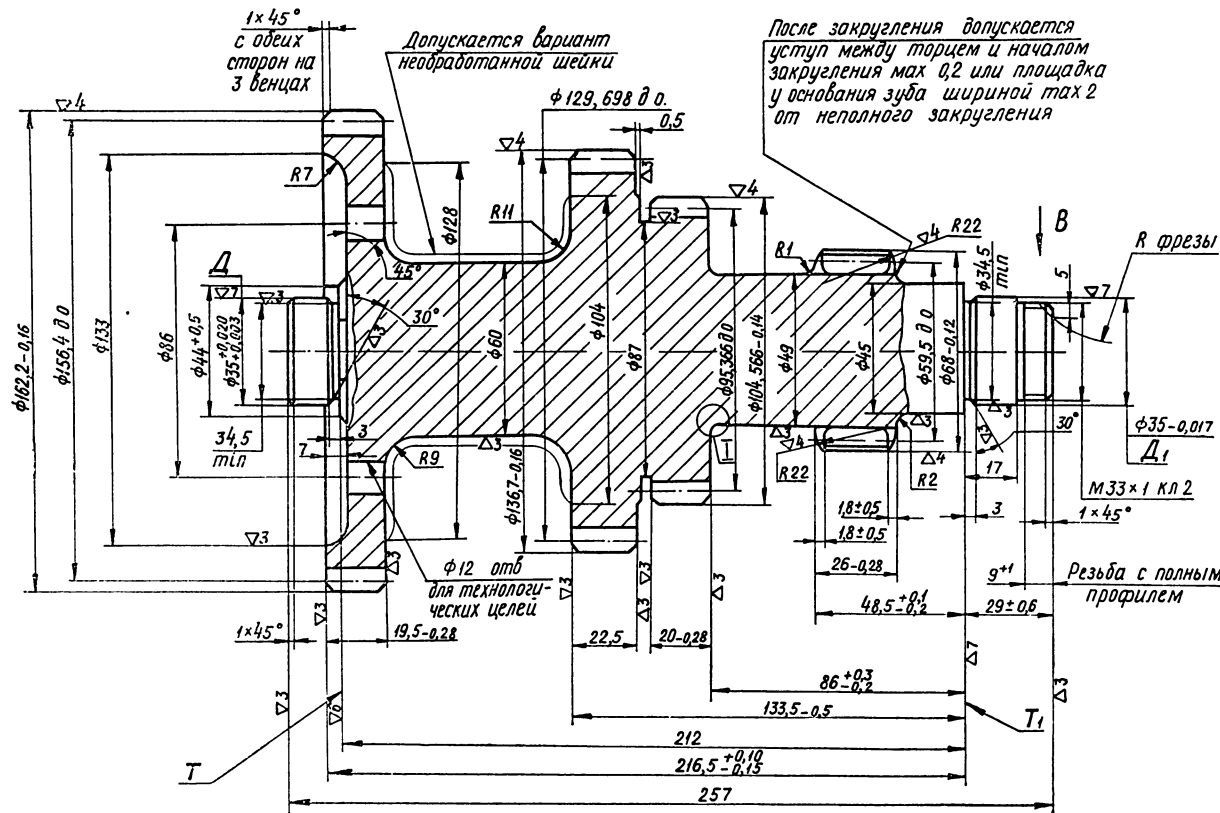


Указанный размер берен при теоретическом наружном диаметре и дан для справок.



Выкружка полного радиуса с сохранением рабочего профиля зуба (для венца z=14)

Элементы шестерен				
Модуль нормальный	m _n	3,5	3,5	4,25
Число зубьев	z	41	34	25
Угол наклона зубьев	β	23°26'05"	23°26'05"	23°26'05"
Направление зубьев		правое	правое	правое
Угол профиля	α_d	20°	20°	25°
Коэффициент высоты	головки	f ₁	1	1
	ножки	f ₂	1,25	1,25
Радиус закругления	r ₁	1,6	1,6	1,6
	r ₂	1,6	1,6	1,6
Срез головки	высота	h _c	-	-
	глубина	h _f	-	-
Коэффициент смещения исходной коницы	ξ	-0,1714	-	+0,1471
Степень точности по ГОСТ 1643-56				
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния	Δa	+0,1	+0,1	+0,1
	Δa_1	-0,1	-0,1	-0,1
Наименьшее смещение исходной коницы	Δm			
Копирование измерительного зазора	$\Delta \sigma_a$	0,1	0,1	0,1
	$\Delta \sigma_{a1}$	0,03	0,03	0,045
Межцентровое расстояние на один зуб	σ_a	0,035	0,035	0,035
Отклонение направления зуба	σ_{β}	0,035	0,035	0,025
Диаметр основной окружности	d_0	145,452	120,62	88,79
Угол развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	ψ_0			10°06'02"
Отклонение профиля	δ_f	0,015	0,015	0,015
Ход винтовой линии	t	1134,265	940,644	691,65
Толщина зуба по дуге d_0 (теорет) и по нормали	S_p	5,061	5,498	6,298
				7,259
Сопряжение шестерни		52-1701030-10	52-1701113	52-1701111



Бочка так 0,02 с каждой стороны зуба. Наибольший размер в средней части зуба (для венца z=41 и z=34)

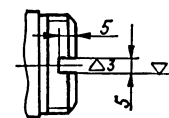
Размеры	Число зубьев шестерен			
	с косым зубом		с прямым зубом	
А	41	34	25	14
Б	5,06 ^{-0,05} _{-0,10}	5,49 ^{-0,05} _{-0,10}	6,29 ^{-0,05} _{-0,10}	7,243 ^{-0,03} _{-0,10}
	2,936	3,546	4,7	4,471

Допускается на вершинах зубьев шестерни z=41, z=34, z=25 фаска 0,5 мм так или „выжим“ 0,1 мм так.

Нитроцементировать
 Глубина слоя 0,4... 0,65 мм.
 Закалить.
 Отпустить.
 После шлифовки глубина нитроцементированного слоя 0,2 мм тп по всем шлифованным поверхностям.
 Твердость на зубьях НРС тп 58.
 Твердость сердцевины зуба НРС 30... 50¹ для косозубых венцов, НРС 35 48 для венца z=14.
 Перед термообработкой навернуть гайку 52-1701078 - х на резьбовой конец.
 После термообработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дробью. Стрела прогиба для контрольных пластин должна быть 0,5... 0,6 мм.

Овальность и конусообразность поверхностей D и D₁ так 0,009 мм.
 Неперпендикулярность торцов T и T₁ соответственно поверхностям D и D₁ так 0,02 мм.
 Биение наружных диаметров шестерен относительно поверхностей D и D₁ так 0,12 мм для косозубых венцов и так 0,1 мм для прямого венца.
 Биение торцов T и T₁ относительно поверхностей D и D₁ так 0,025 мм.

Вид В



БЛОК ШЕСТЕРЕН ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

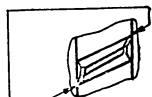
Сталь 35ХМ ГОСТ 4543-71 с 0,32... 0,37% величина зерна 5... 8 ГОСТ 5639-65

52-17 01 111 в сборе

52-17 01 112

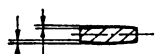
№ извещения	Дата
3688	28.08.74

Вид В



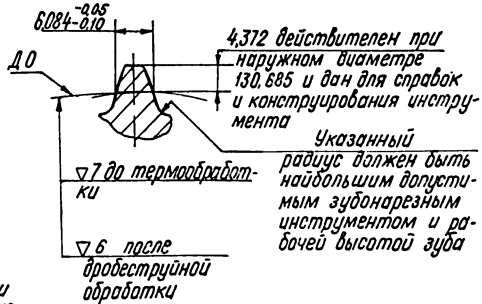
1x45° на всех острых краях

E-E повернуто



Бочка max 0,020 с каждой стороны зуба. Наибольший размер в средней части зуба

Сечение зуба по нормали увеличено



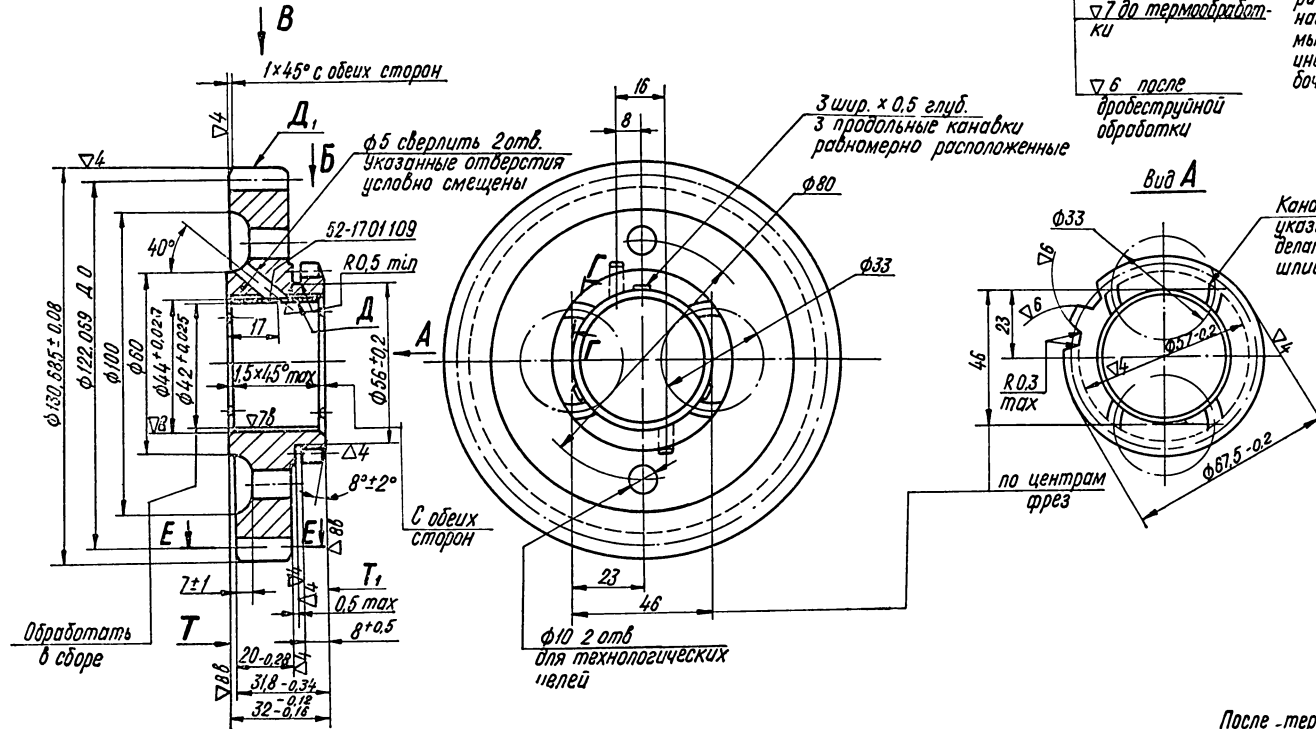
Размер по роликам $\phi 9$ 76,265...76,625 (для справок)

Элементы эвольвентных шлиц	
Модуль	3,75
Число шлиц	16
Профильный угол исходного контура	14°
Диаметр делительной окружности	60
Высота головки шлица	3,75
Полная высота шлица	5,25
Толщина шлица по дуге Д-Д	5,45...5,64
Длина общей нормали	

Элементы шестерни	
Модуль нормальный	m_n 3,5
Число зубьев	Z 32
Угол наклона зубьев	β 23°26'05"
Направление зубьев	левое
Угол профиля	α_n 20°
Коэффициент высоты	головки f_1 1
	ножки f_2 1,25
Радиус закругления	r_f 1,33
Срез головки	высота h_s
	глуб. фланка d_t
Коэффициент смещения исходной контуры	x +0,231
Степень точности по ГОСТ 1643-56	A 4
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния	Δa +0,1
Наименьшее смещение исходной контуры	Δx_{min} -
Колебание измерительного межцентрового расстояния за оборот	Δa_{max} 0,1
Отклонение направления зуба	$\Delta \beta$ 0,035
Диаметр основной окружности	d_o 113,467
Угол развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	γ_0
Отклонение профиля	Δf 0,015
Ход винтовой линии	Δb 0,03686
Сопряженная шестерня	52-15 01 05 04

Боковой зазор в паре с сопряженной шестерней должен быть $0,1 \pm 0,2$ мм при теоретическом межцентровом расстоянии 110,625 мм

Взаимное расположение масляных канавок на обоих торцах безразлично



Цианировать газом. Глубина слоя 0,4...0,65 мм. После шлицевой глубина нитроцементобанного слоя 0,2 мм m_{tl} по всем шлицевым поверхностям. Твердость на зубьях и шлицах HRC 58 m_{tl} .

Твердость основания зуба и сердцевины шлицев HRC 30-50. После термообработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дробию, стрела пружина для контрольных пластин должна быть $0,5 \pm 0,6$ мм.

Отверстия во втулке и шестерне должны совпадать. Допускается на вершинах зубьев шестерни $Z=32$ фаска 0,5 мм m_{ax} , или "выжим" 0,1 мм m_{ax} .

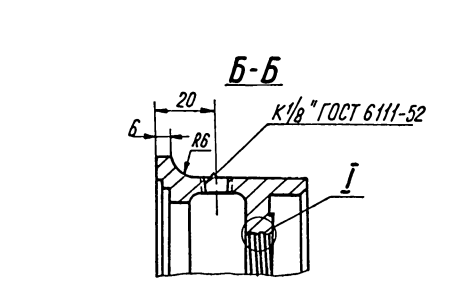
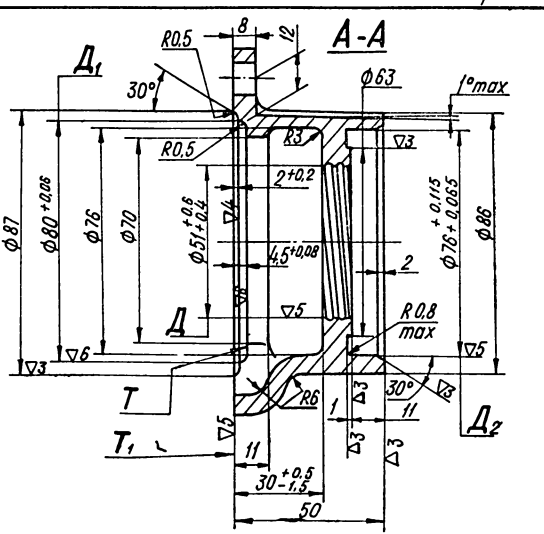
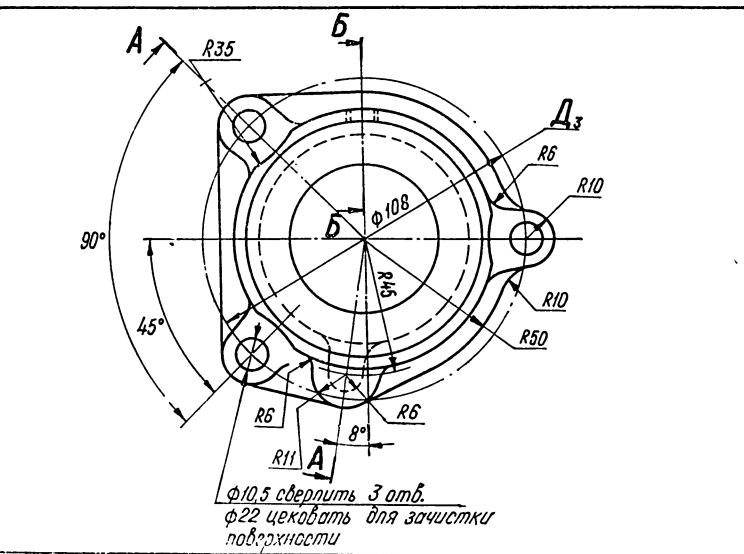
После термообработки произвести обкатку зубьев. При проверке термообработанной шестерни с прямым зубом на индикаторном приспособлении с помощью цилиндрического наконечника $\phi 9$ мм суммарное отклонение межцентрового расстояния от справочного размера $M=76,385$ мм может меняться в пределах от +0,12 мм до -0,06 мм для разных шестерен, но m_{ax} 0,12 мм для одной шестерни. Непараллельность шлицев и оси поверхности Д m_{ax} 0,015 мм на длине шлица. Взаимное биение поверхностей Д и Д₁ m_{ax} 0,1 мм; биение торцев Т и Т₁ относительно поверхности Д m_{ax} 0,025 мм; после запрессовки втулки поз 2 торец ее должен быть утоплен по отношению торца Т₁ на 1 мм; допускается подрезка фаски на втулке в линию с фаской на шестерне с обеих сторон. Подобрать по шуму с парной шестерней при наладке шедера. Контроль выборочный.

ШЕСТЕРНЯ ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧИ

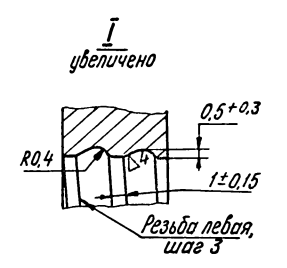
Сталь 35Х С 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71

66-17 01 205

№ извещения	Дата
9655	27.10.72



Взаимное биение поверхности Д и окружности Д₃ не более 0,1 мм; обеспечить инстр. Взаимное биение поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,1 мм



Покрытие в литье: ЭМ НЦ-624-а, кирпично-красный IV А. Резьба левая, шаг 3.

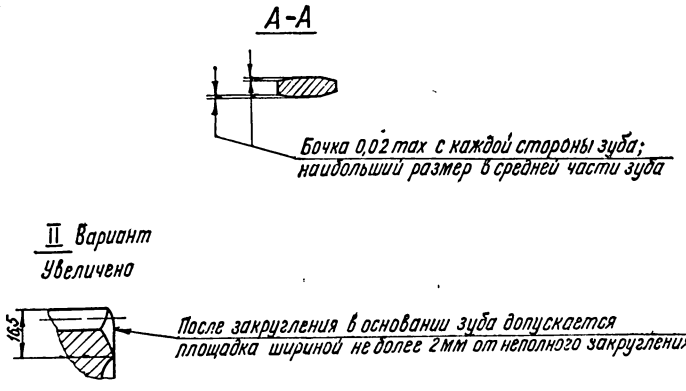
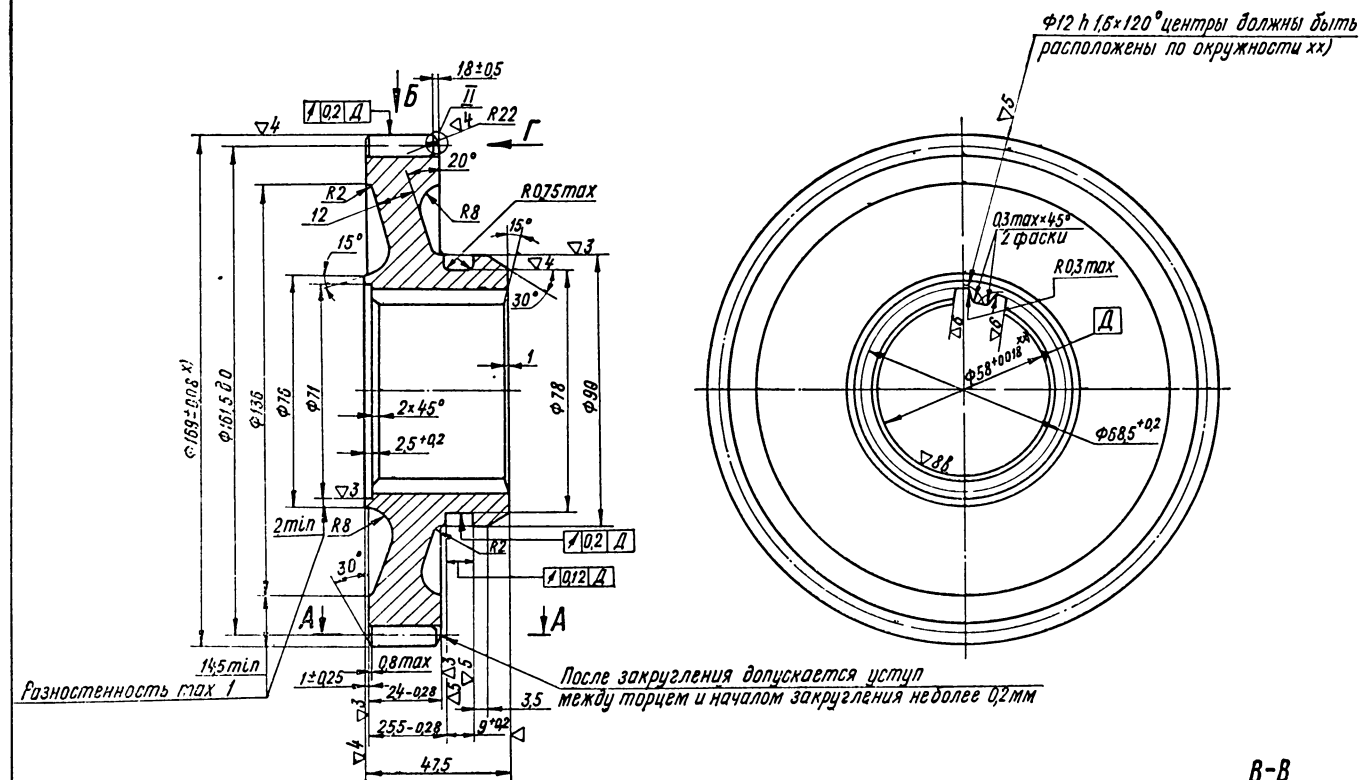
Непараллельность торцев Т и Т₁ не более 0,04 мм. Неуказанные малые радиусы в литье - 1,5 мм. Литейные уклоны - 2°.

КРЫШКА ПОДШИПНИКА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

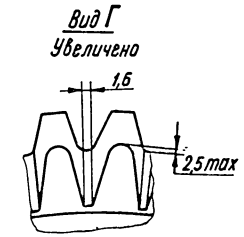
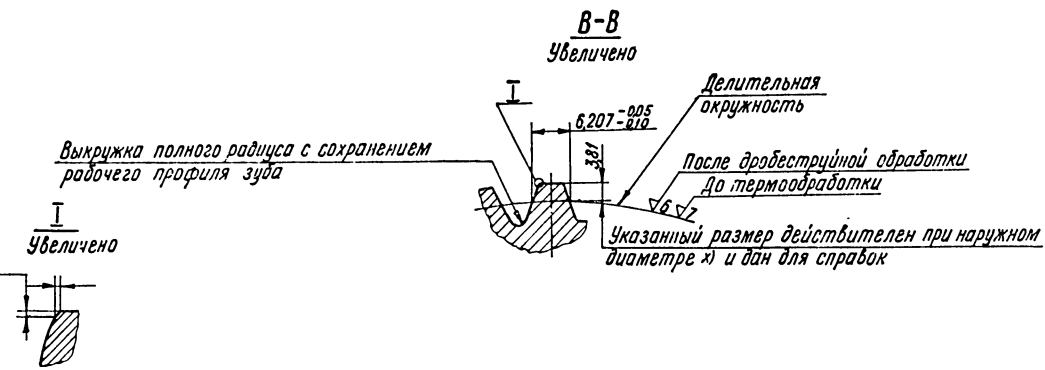
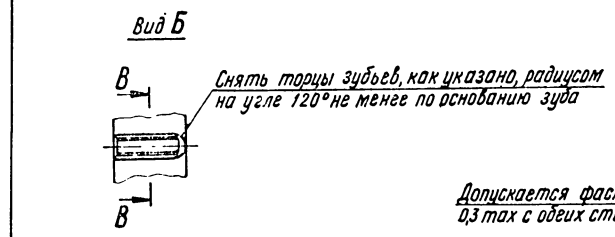
52-1701110-30

№извещения	Дата
252	29.03.73



Нитроцементировать h 0,4...0,65 мм. На поверхности D h 0,25...0,65 мм.
Твердость на зубьях HRC 56...60.
Твердость на поверхности D HRC 52...60.
Твердость основания зуба и сердцевины шлицев HRC 30...50.
После термообработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дробью Стрела пружина для контрольных пластин должна быть 0,5...0,6 мм.
Подобрать по шуму с парной шестерней при наладке шебера. Контроль выборочный.

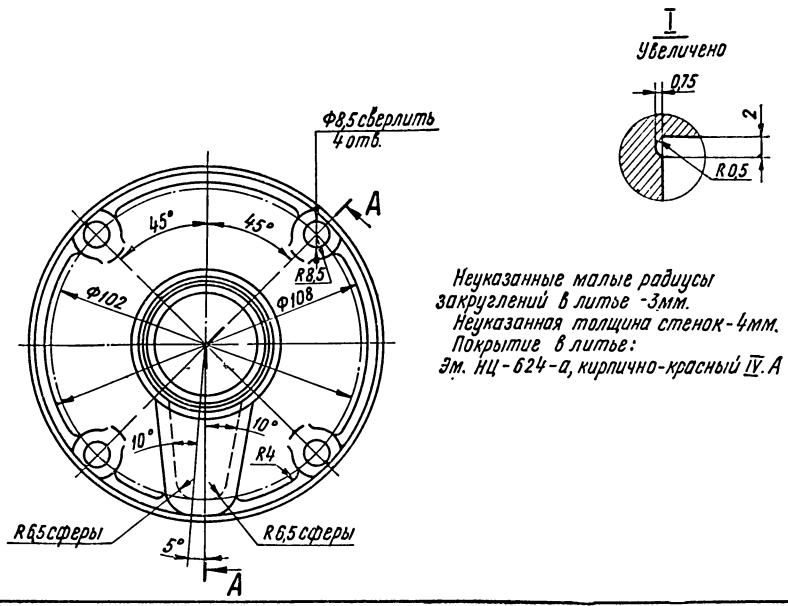
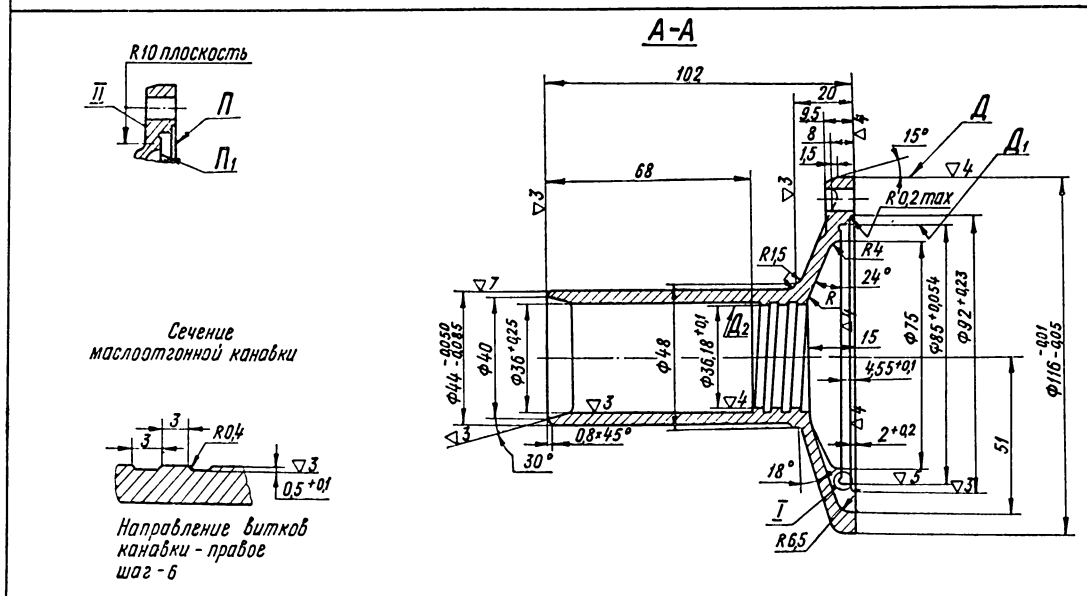
Элементы шестерни			
Модуль	m	4,25	
Число зубьев	z	38	
Угол профиля	α	25°	
Коэффициент высоты	Головки	f'	1,0
	Ножки	f''	1,203
Радиус закругления	zδ	1,5	
	hс	—	
Срез головки	Высота	hс	—
	Длина фланка	αm	—
Коэффициент смещения исходного контура		ε	-0,1175
Толщина зуба по дуге d _a (теорет)		δd	6,21
Предельные отклонения измерительного межцентрового расстояния		Δδa	+0,12
Наименьшее смещение исходного контура		Δmδ	-0,12
Колебание измерительного за оборот		δ _{оа}	0,12
Межцентрового расстояния на одном зубе		δ _{дa}	0,045
Отклонение направления зуба		δ _{вo}	0,025
Диаметр основной окружности		d _o	146,3687
Угол развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля		γ _o	20°34'34"
Отклонение профиля		δ _г	0,015
Сопряженные шестерни		52-1701050-10	
		52-1701080-20	



Элементы эвольвентных шлиц			
Модуль		3,75	
Число шлиц		16	
Профильный угол исходного контура		14°	
Диаметр делительной окружности		60	
Высота головки шлица		1	
Полная высота шлица		5,25	
Ширина площадки по дуге d _a действит		5,87 ±0,04	
Длина общей нормали			

ШЕСТЕРНЯ ПЕРВОЙ ПЕРЕДАЧИ

Сталь 35 х с 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71
Величина зерна 5...8 ГОСТ 5639-65



Неуказанные малые радиусы закруглений в литве - 3мм.
Неуказанная толщина стенок - 4мм.
Покрытие в литве:
эм. ИЦ - 624-а, кирпично-красный IV. А

КРЫШКА ПОДШИПНИКА ПЕРВИЧНОГО ВАЛА

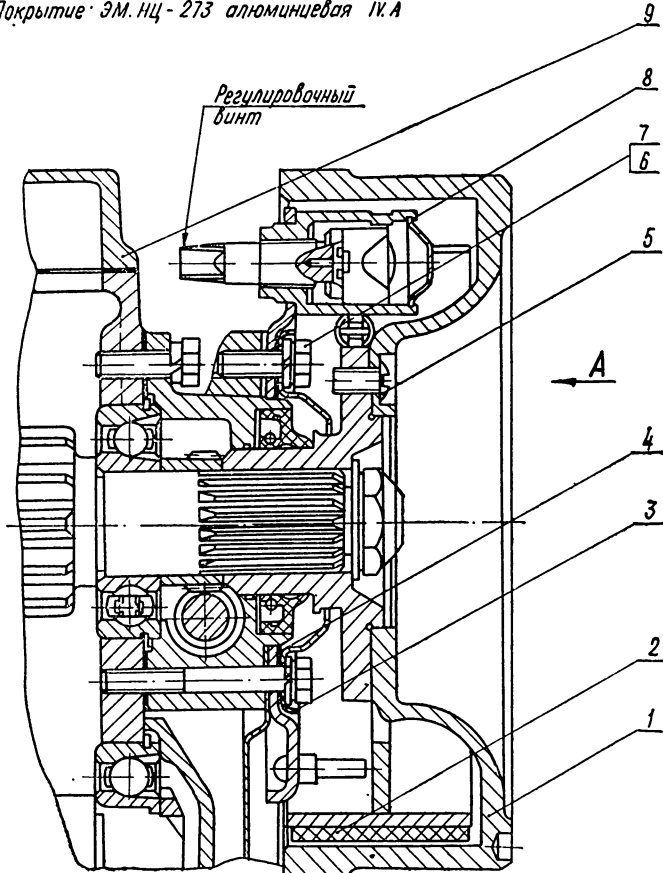
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

52-1701040

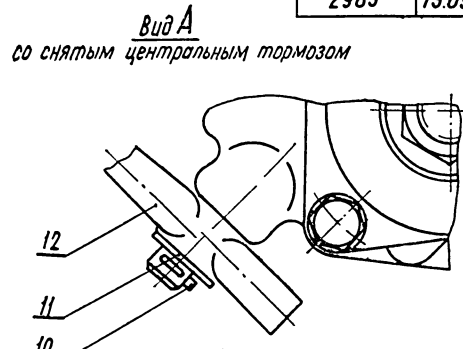
№извещения	Дата
3504	16.08.74

Взаимное биение поверхностей D₁ и D₂ max 0,04 мм
Взаимное биение поверхностей D₁ и D₂ max 0,05 мм
Непараллельность поверхностей П₁ и П₂ max 0,04 мм
Поверхность II влитые должна быть ровной и чистой.

Покрытие ЭМ.НЦ-273 алюминиевая IV.A



53A-1700009
 №извещения 2963 Дата 13.05.74



Рабочие поверхности должны быть защищены от окраски

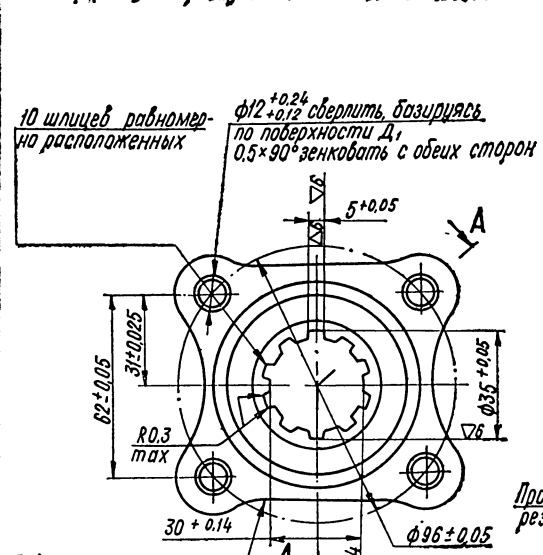
12	63-35 08 050-A	Рычаг привода	1
11	252 016 -П8	Шайба	1
10	258 053 -П	Шплинт	1
9	53A-1700 010	Коробка передач в сборе	1
8	52-35 07 010	Тормоз в сборе	1
7	252 138 -П2	Шайба	2
6	201 497 -П8	Болт	2
5	224 682 -П8	Винт	2
4	52-35 07 063	Прокладка	1
3	52-35 07 062	Маслоотражатель	1
2	52-35 07 065	Отражатель	1
1	51-35 07 052-Г2	Барабан	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ И ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ В СБОРЕ

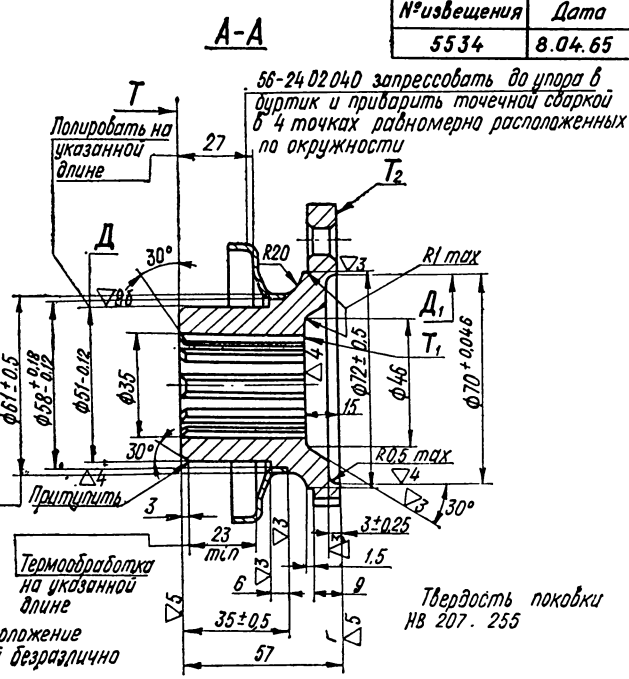
Неперпендикулярность относительно оси шлицованного отверстия: торцев T_1 на радиусе 20 мм не более 0,05 мм; торца T_2 на радиусе 38 мм не более 0,08 мм

Биеение поверхностей D_1 и D_2 относительно оси шлицованного отверстия не более 0,08 мм

66-1701238-в сборе
66-1701240
 №извещения 5534 Дата 8.04.65

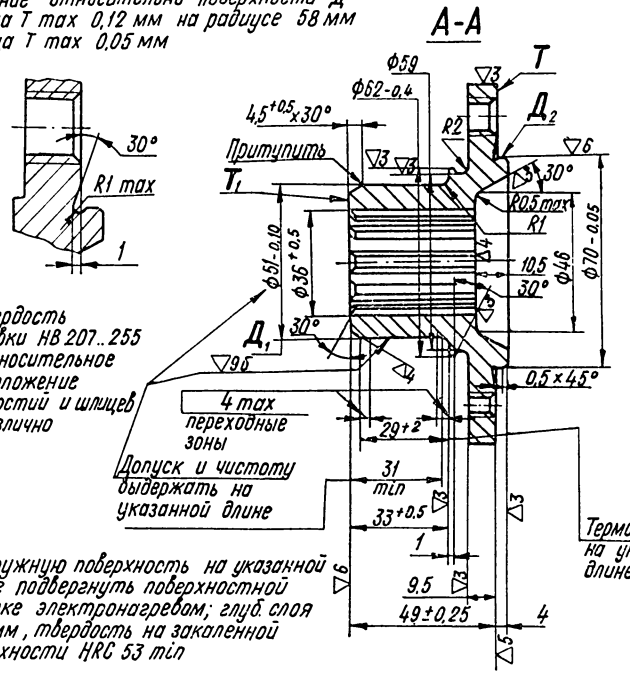


10 шлицев равномерно расположенных
 Поверхность на указанной длине подвергнуть закалке ТВЧ. Глуб. слоя 2,5...4 мм. Твердость НРС 48, не менее



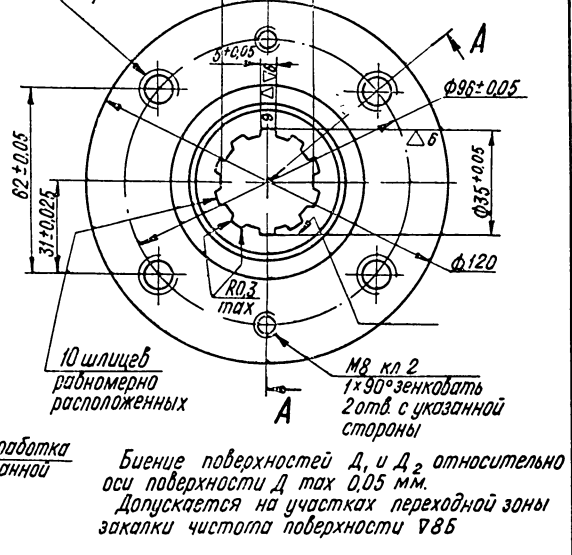
ФЛАНЕЦ ВТОРИЧНОГО ВАЛА
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Биеение относительно поверхности D_1 торца T_1 max 0,12 мм на радиусе 58 мм торца T_2 max 0,05 мм



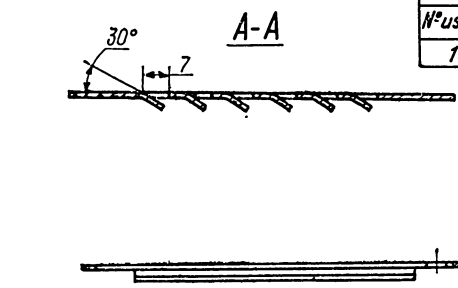
Твердость покoдки НВ 207..255. Относительное расположение отверстий и шлицев безразлично. Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом; глуб. слоя 2...5 мм, твердость на закаленной поверхности НРС 53 тп

51-1701240-Д
 №извещения 7607 Дата 11.02.72



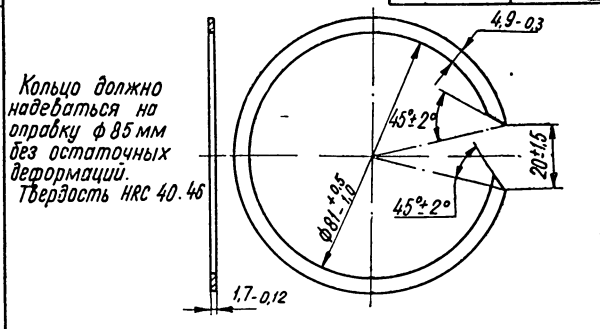
МУФТА ВТОРИЧНОГО ВАЛА
 Сталь 40 ГОСТ 1050-74

52-1701016
 №извещения 1577 Дата 10.11.73

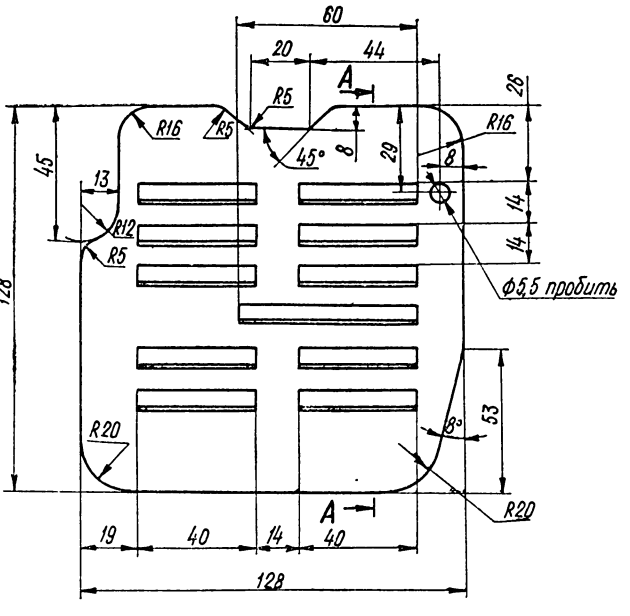


Торцы должны быть плоскими и параллельными; неплоскостность кольца max 0,4 мм, проверять под нагрузкой 2 кг

52-1701033
 №извещения 8337 Дата 16.08.78

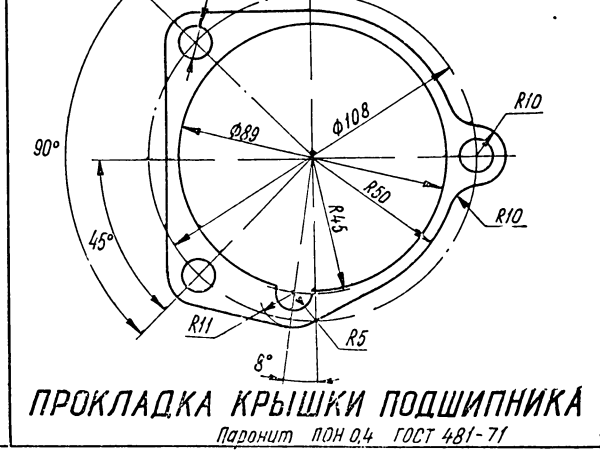


КОЛЬЦО УПОРНОЕ ПОДШИПНИКА
 Сталь С 65 А ТУ 1010 спец. профиль с закругленными кромками



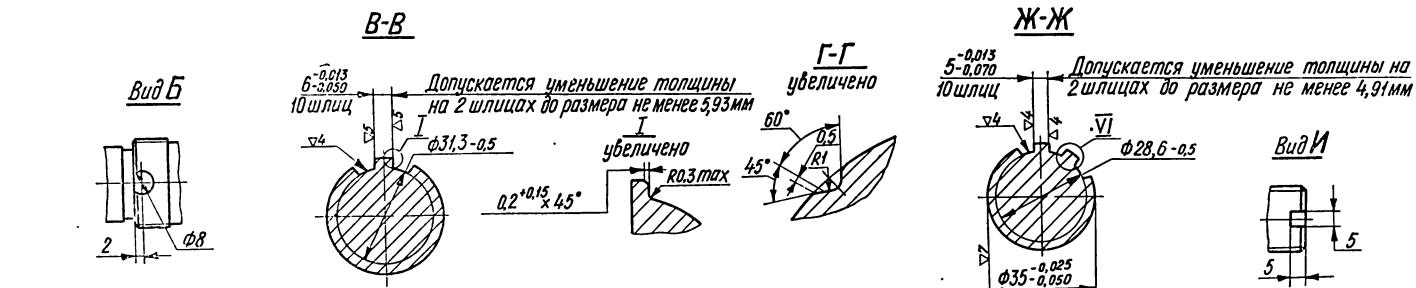
ГРЯЗЕУЛОВИТЕЛЬ
 Сталь 08 К1П лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 0,5 ГОСТ 3680-57

66-1701203
 №извещения 1931 Дата 21.12.73

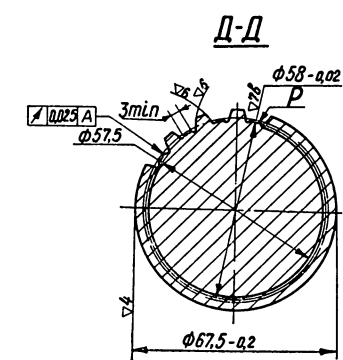
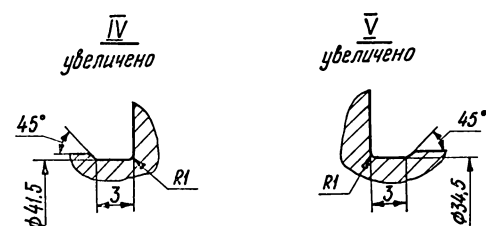
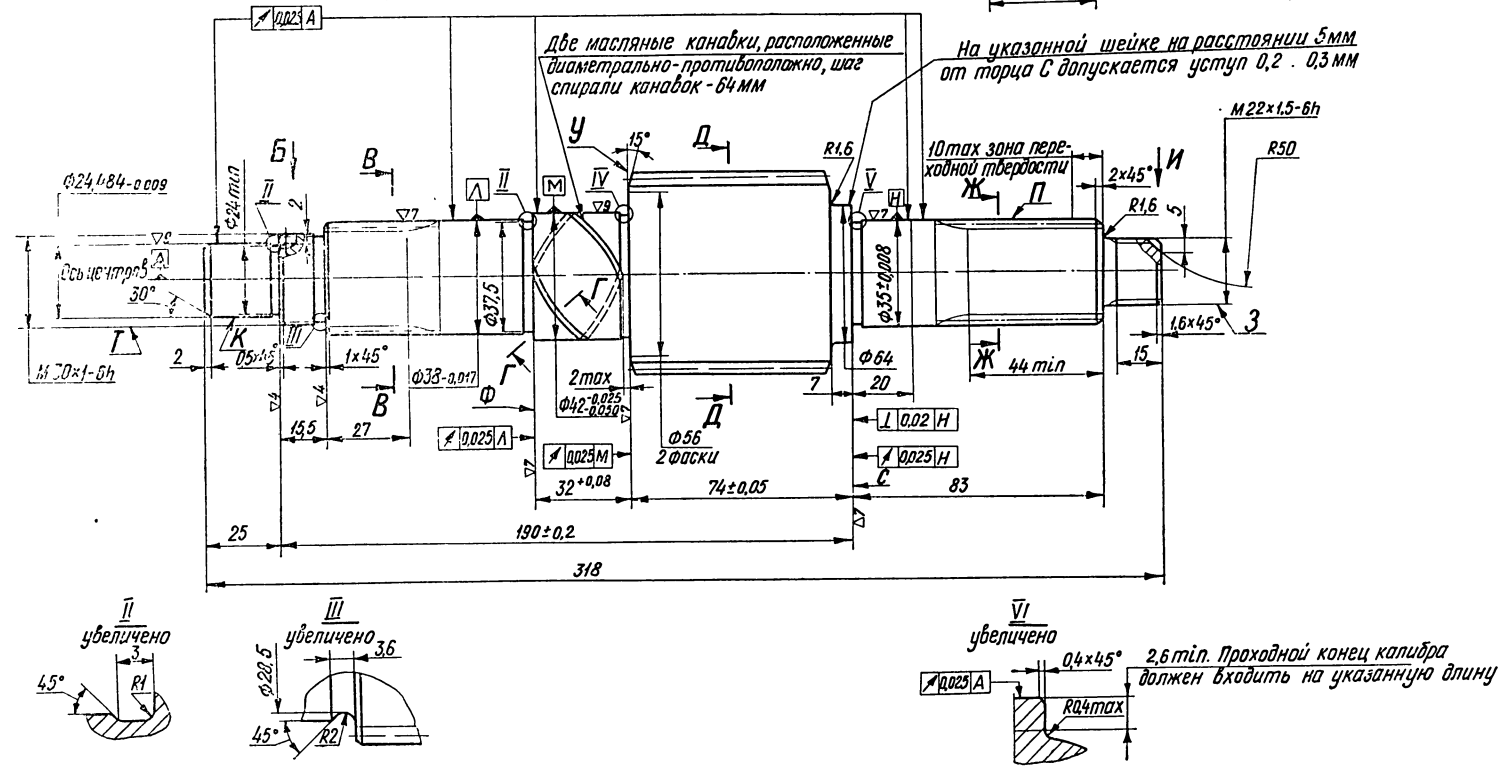


ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОДШИПНИКА
 Паронит ПОН 0,4 ГОСТ 481-71

№ извещения	Дата
1037	20.02.76



Профиль	звобьдентный
Модуль	m 3,75
Число зубьев	z 16
Профильный угол исходного контура	α _э 14°
Диаметр делительной окружности	d _э 60
Толщина зуба по дуге делительной окружности	s 5,89 ^{-0,06} _{-0,24}
Размер павер ролика ф9	M _B 76,65... 76,99
№ сопрягаемой детали	52-17 01 110-30



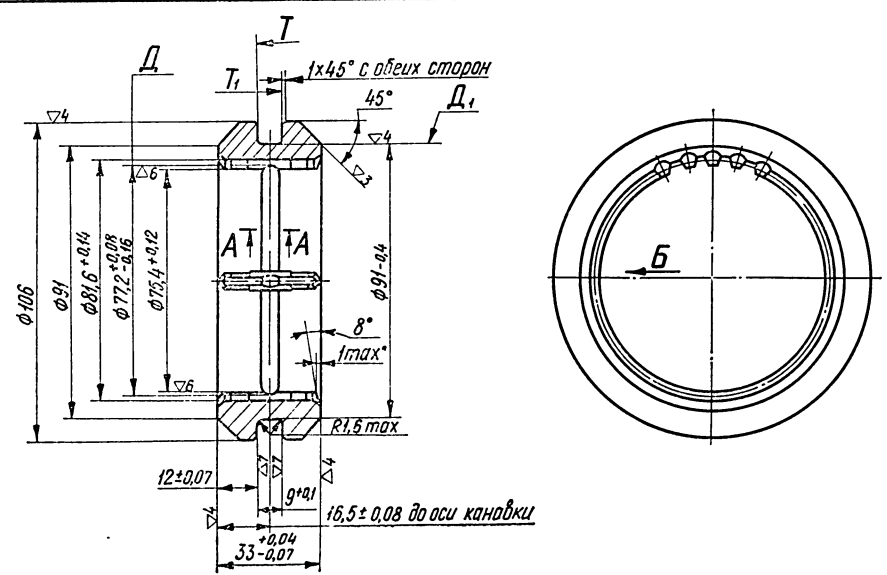
ТВЧ; Поверхность К h>1,5 мм; HRC 60...65
 Поверхности Л, М, Н, Р, П, С, У, Ф h>2 мм; HRC 50...56
 Поверхность З и Т на 4 нитках со стороны шлиц HRC 40...55, на остальных нитках HRC 20...40
 Сердцевина поверхности З HRC 20...40
 Поверхность Р HRC 48...56
 Непараллельность двояких поверхностей зубьев не более 0,04 мм.
 Допускается непараллельность на 2 звобьдентных шлицах не более 0,06 мм
 Обвальность и конусообразность поверхности К не более 0,005 мм, поверхности Н не более 0,008 мм.
 Торцевое биение резьбового калибра на R20, набернутого на поверхность Т относительно оси поверхности Л не более 0,07 мм
 Покрытие: Гор фас h 0,003...0,005 мм
 Показания индикатора, настроенного по эталонному валу с толщиной зуба 5,7 мм при контроле шариковым наконечником ф9 мм биение диаметра начальной окружности должны быть в пределах +0,05...+0,12 мм для разных деталей, но для одной детали не более 0,12 мм

ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ

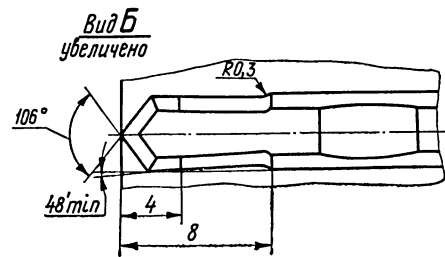
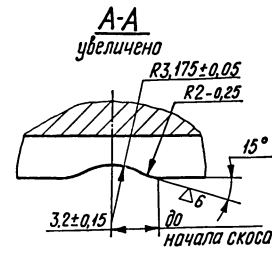
Сталь 60 ПП
 Дополнительное соглашение ГОСТ 1050-60 от 38.05.1968 г.

52-17 01 118-Б

№ извещения	Дата
3631	20.08.74



Модуль	2,6
Число шлиц	30
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр делительной окружности	78
Высота головки шлица	1,3
Полная высота шлица	3,1
Ширина впадины по дуге до (для справок)	4,084 ^{+0,1}
Размер по роликам ф4,5 ± 0,001	71,68...71,49

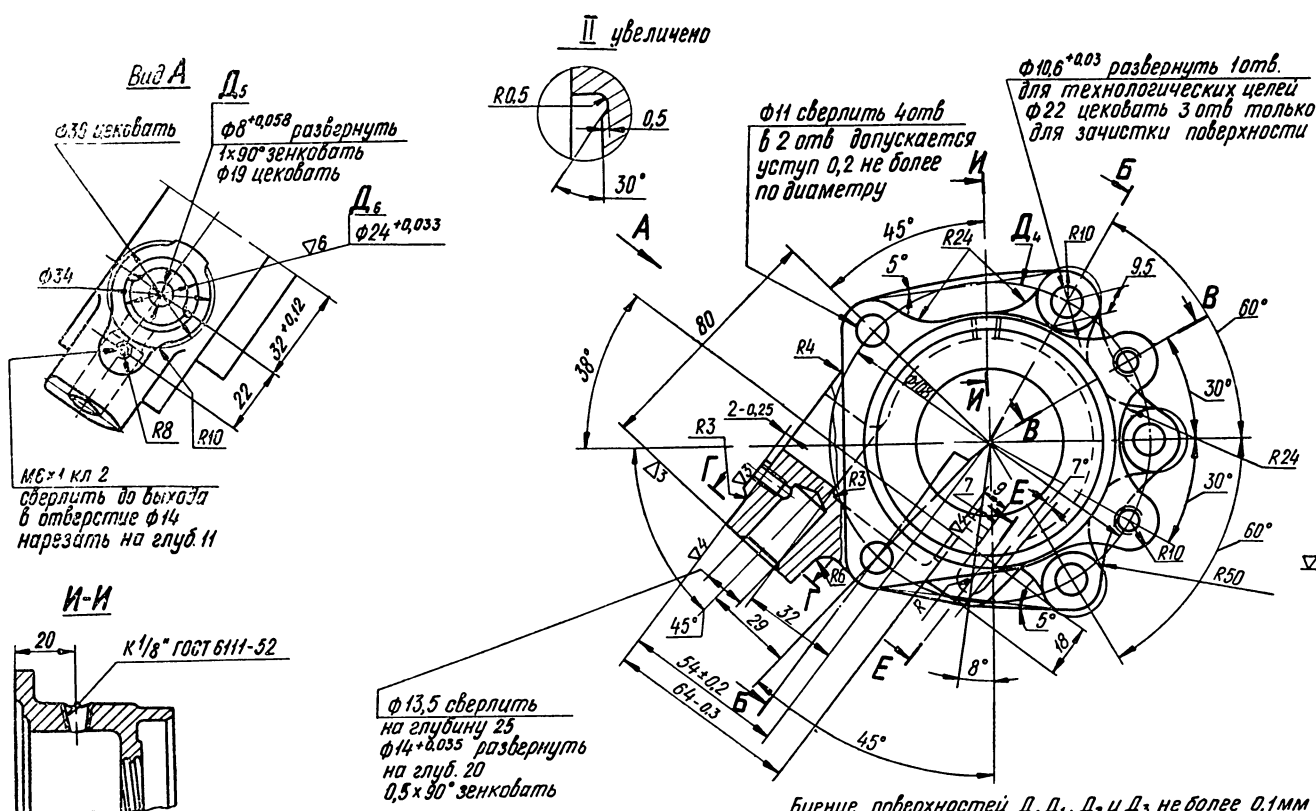


Нитроцементировать
 Глубина слоя 0,4...0,65 мм
 Капнуть в масле
 Отпустить
 После шлифовки глубина нитроцементированного слоя 0,2 мм по всем шлифованным поверхностям
 Твердость на поверхности зубьев HRC 58 тп.
 Твердость в основании зубьев HRC 30...48

МУФТА синхронизатора

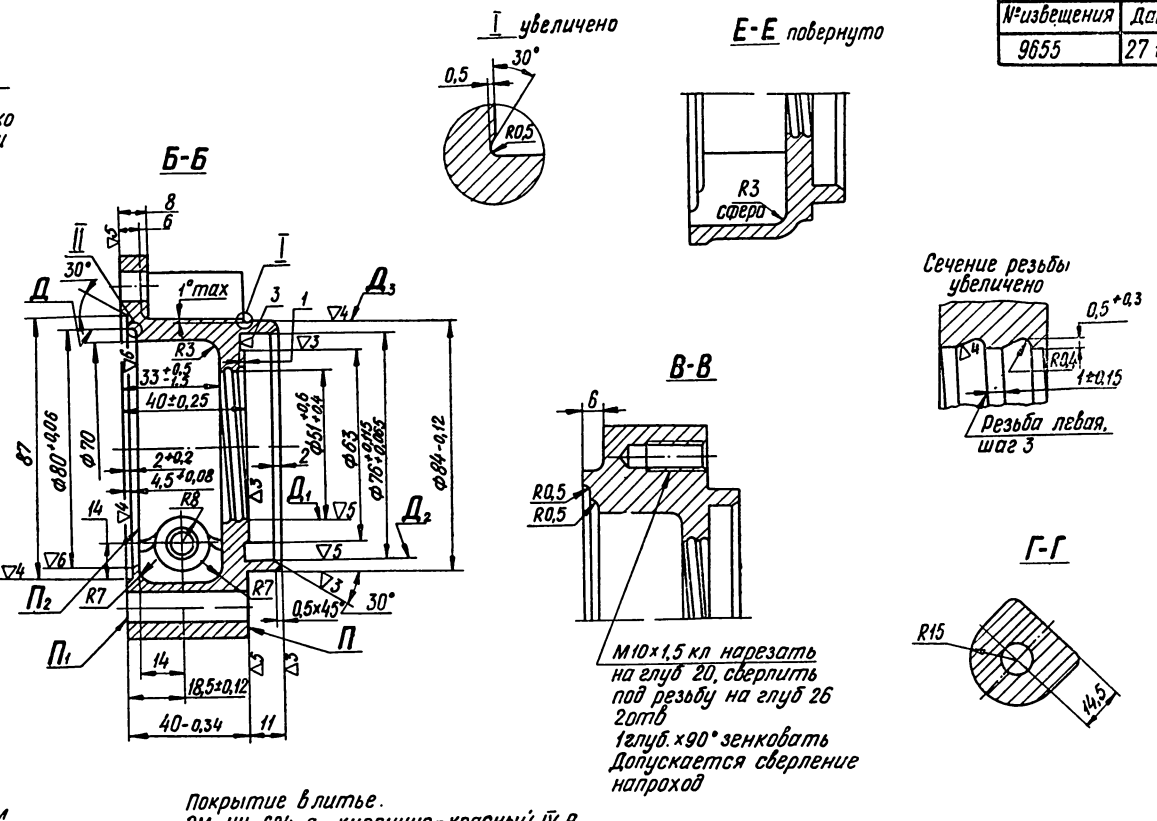
Сталь 30Х ГОСТ 4543-71 С 0,28...0,33% величина зерна 5...8 ТУ 14-1-597-73

52-17 01 205	
№извещения	Дата
9655	27.10.72



Окружность D_4 должна быть концентрична поверхности D_1 ; обеспеч инстр
все неуказанные малые радиусы закруглений
в литье 1,5 2 мм
Литейные уклоны - 2°
Толщина стенок - 5 мм

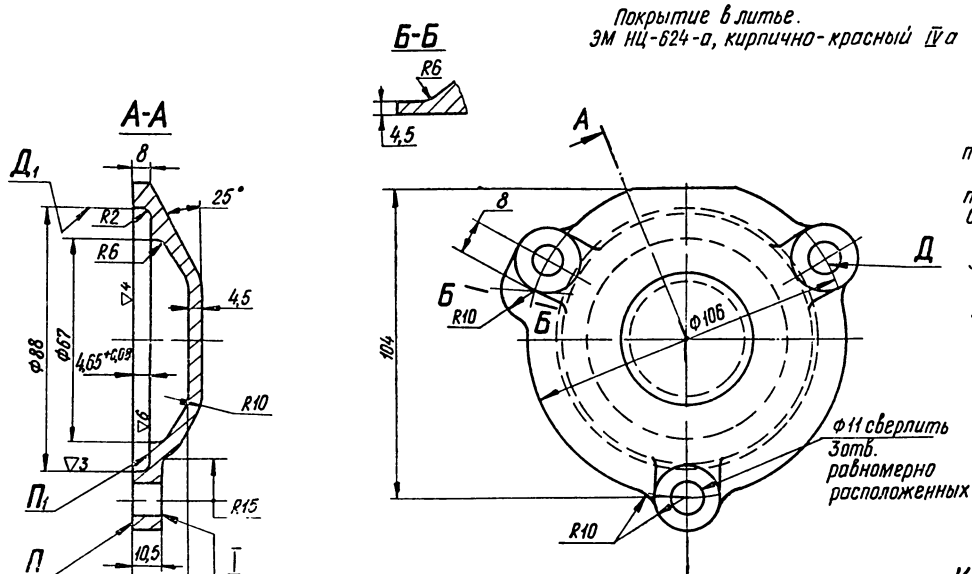
Биение поверхностей D_1, D_2 и D_3 не более 0,1 мм
Непараллельность оси отверстий D_5 и D_6 поверхности
 Π_1 не более 0,1 мм на длине 100 мм
Непараллельность поверхностей Π_1 и Π_2 не более 0,04 мм
и не более 0,1 мм поверхности Π относительно Π_1



Покрытие в литье.
ЭМ НЦ-624-а, кирпично-красный ЦУА

КРЫШКА ЗАДНЯЯ

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70



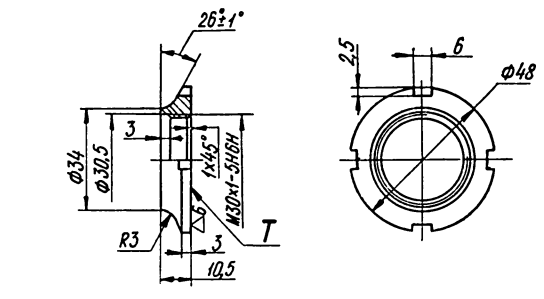
Поверхности I бобышек должны
быть гладкими и чистыми в литье;
цековать, если необходимо

КРЫШКА ЗАДНЯЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

52-17 01 070	
№извещения	Дата
3507	15.08.74

Закалить
Отпустить
Твердость НРС 28..35

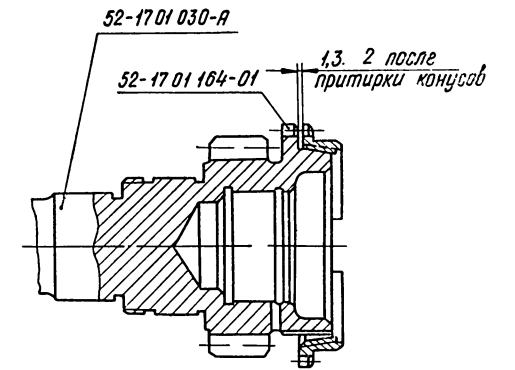


ГАЙКА СТОПОРНАЯ

Сталь 35х ГОСТ 4543-71

52-17 01 095-01	
№извещения	Дата
7037	20.02.76

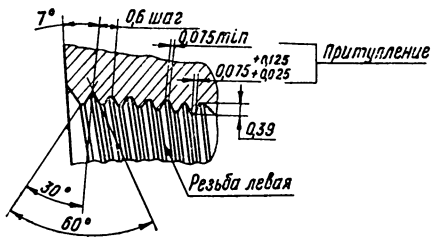
Площадь следов притирки
должна быть не менее 70%
поверхности конуса первичного
вала, проверить по эталону



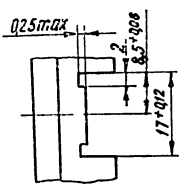
КОМПЛЕКТ ПЕРВИЧНОГО ВАЛА С КОЛЬЦОМ ПОСЛЕ ПРИТИРКИ

52-17 01 022-А	
№извещения	Дата
4766	24.01.75

Сечение резьбы
Увеличено



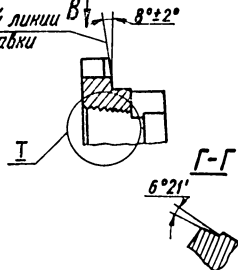
Вид А
Увеличено



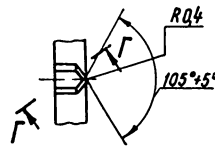
Ось симметрии паза должна совпадать с осью впадины шлица; отклонение max 0,12

Б-Б повернуто
Увеличено

Точка пересечения указанной линии В-В с торцом Т₁ и основание заправки шлица должны лежать на внутреннем диаметре шлица



Вид В
Увеличено



Неперпендикулярность торца Т относительно оси поверхности D₂ max 0,2 мм.
Биеие поверхности D, относительно оси поверхности D₂ max 0,15 мм.
При проверке шлиц на индикаторном приспособлении с помощью цилиндрического наконечника Ф4,5 мм суммарное отклонение делительной окружности от справочного размера по роликам М=84,1 мм может меняться в пределах от +0,06 мм до -0,12 мм для разных деталей, но не более 0,12 мм для одной.

КОЛЬЦО БЛОКИРУЮЩЕЕ СИНХРОНИЗАТОРА

Латунь ЛМц СКА 58-2-2-1-1
Cu 37...60%, Mn 1,5...2,2%, Pb 1,5...2,2%,
Si 0,8...1,2%, Rc 0,8...1,2%

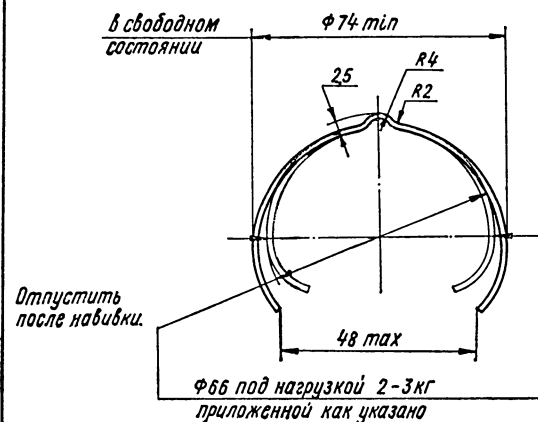
52-1701170

№извещения	Дата
10350	12.08.69

Неплоскостность пружины не более 0,5 мм.
После 5кратной посадки пружины в калибр-кольцо Ф64 мм остаточных деформаций не должно быть.
При проверке в калибр-кольцо Ф66 мм пружина должна плотно прилегать по периметру; допускается радиальный зазор 0,3 мм не более

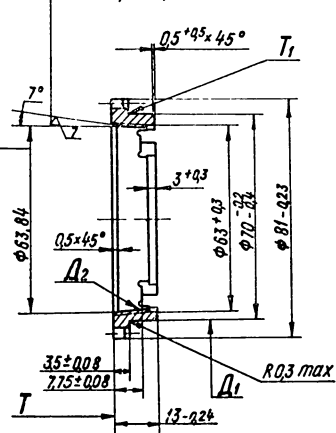
ПРУЖИНА СИНХРОНИЗАТОРА

Проволока стальная углеродистая пружинная кл. II круглая 2 ± 0,03 ГОСТ 9389-60



Твердость НВ 155 m11
При проверке конического стержня коническим калибром торец Т должен быть заподлицо с торцом калибра; отклонение ± 0,1

После притирки

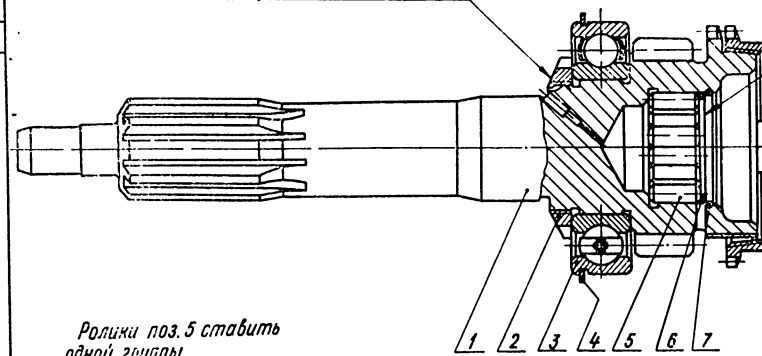


Элементы эвольвентных шлиц	
Модуль	2,6
Число шлиц	30
Профильный угол исходного контура	30°
Диаметр делительной окружности	78
Высота головки шлица	1,5
Полная высота шлица	3,5 - 0,15
Толщина шлица по дуге D ₀ (для справок)	4,084 - 0,12 - 0,22

52-1701164-01

№извещения	Дата
3156	25.03.75

Закернить после сборки



Ролики поз. 5 ставить одной группой.
Гайку поз 2 затянуть моментом 25 кг м не менее.

Деформация от штамповки в дет поз.6 с указанной стороны

52-1701025-А

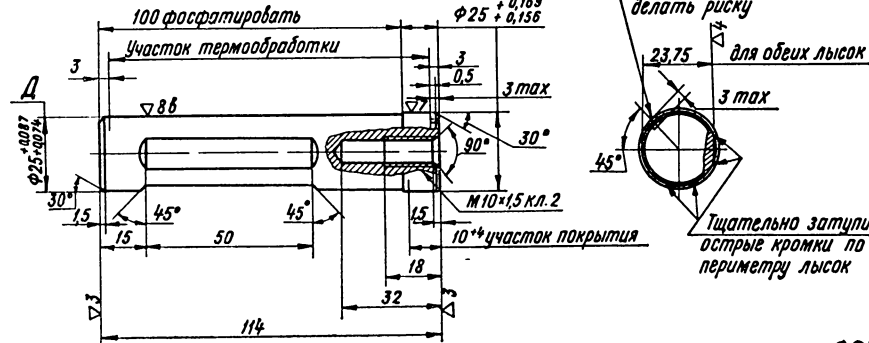
№извещения	Дата
2963	13.05.74

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
7	52-1701189	Кольцо стопорное	1
6	52-1701188	Шайба упорная	1
5	52-1701182-6	Ролик	14
4	52-1701033	Кольцо упорное	1
3	52-1701032-02ГЧ	Подшипник	1
2	52-1701034	Гайка	1
1	52-1701022-А	Комплект первичного вала	1

ВАЛ ПЕРВИЧНЫЙ В СБОРЕ

53-1701090

№извещения	Дата
5243	17.05.71



Обвальность и конусообразность поверхности D 0,005 мм не более.

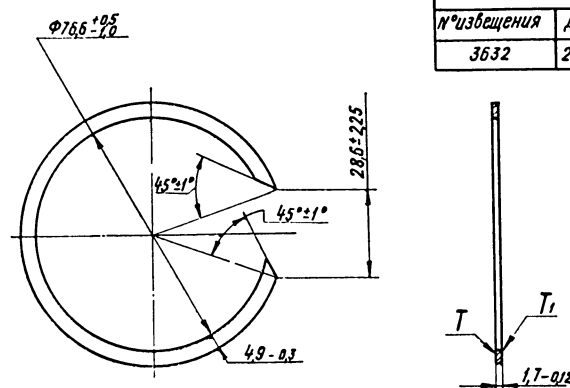
ОСЬ БЛОКА ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Поверхностная закалка с нагретом ТВЧ на указанном участке.
Глубина слоя 1,5...2,5 мм
Отпустить.
Твердость НРС 58 m11
Покрытие М 12. ХИМ. ПОС.

20-1701034

№извещения	Дата
3632	20.08.74



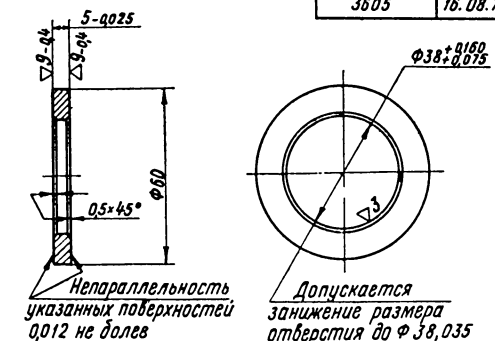
Непараллельность торцев Т и Т₁ 0,1 мм не более
Неплоскостность кольца в пределах 0,4 мм под нагрузкой 2 кг
В свободном состоянии отклонение концов от плоскости 2 мм не более
Кольцо должно надеваться на оправку Ф80 мм без остаточных деформаций
Недостатки технические требования по ТУ 3245/2325-51

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 65 ГА ГОСТ 1071-67 спец. профиль

52-1701104

№извещения	Дата
3605	16.08.74

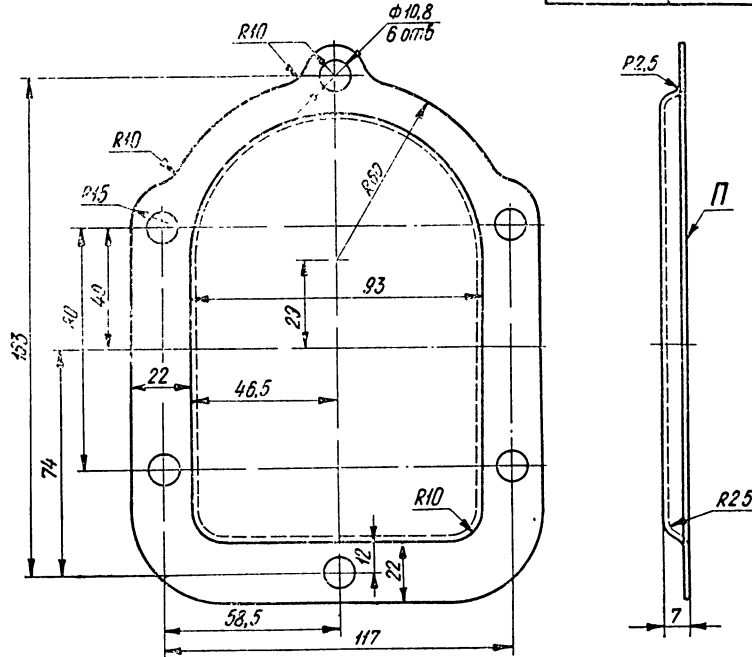


Цианировать Глубина слоя 0,4 0,8 мм.
Калить.
Отпустить.
Твердость НРС 60 m11
Покрытие Гор. ПОС
Толщ слоя 0,005...0,008 мм.

ШАЙБА УПОРНАЯ

Сталь 30Х ГОСТ 4543-71

52-17 01 020	
№ извещения	Дата
1583	10 11 73

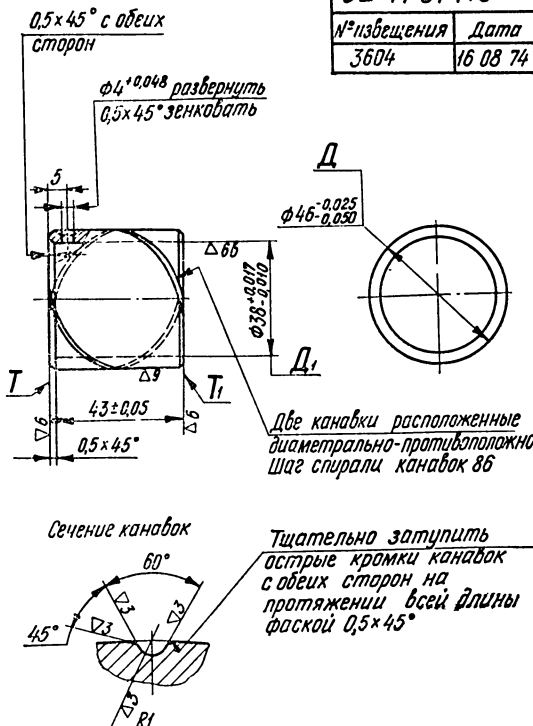


Неплоскостность поверхности П не более 0,25 мм

КРЫШКА ЛЮКА

Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2±0,18
ГОСТ 3680-57

52-17 01 115	
№ извещения	Дата
3604	16 08 74



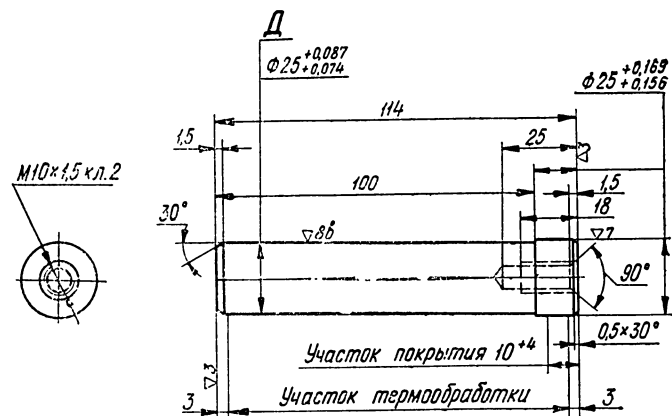
Биение поверхности Д₁ относительно поверхности Д не более 0,02 мм
Биение торцев Т и Т₁ относительно оси детали не более 0,025 мм.

Нитроцементация
Глубина слоя 0,6...1,0 мм
Калить
Отпустить
Твердость поверхности Д
НКС 60...65

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ

Сталь 15Х ГОСТ 4543-71

52-17 01 090	
№ извещения	Дата
5243	17.05.71



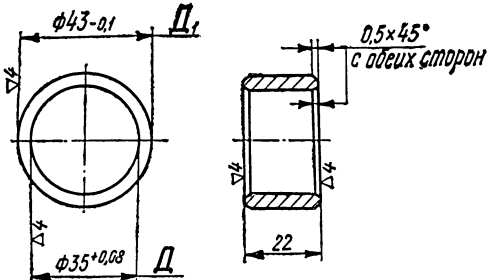
Поверхностная закалка с нагревом Т.В.Ч на указанном участке
Глубина слоя 1,5...2,5 мм
Твердость НРС 58 HRC
Покрытие на указанном участке (для ремонтных целей) М12
Отвальность и конусообразность поверхности Д тах 0,005 мм

Ось блока заднего хода

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

66-17 01 076	
№ извещения	Дата
5534	8.04.65

Взаимное биение поверхностей Д и Д₁ не более 0,1 мм



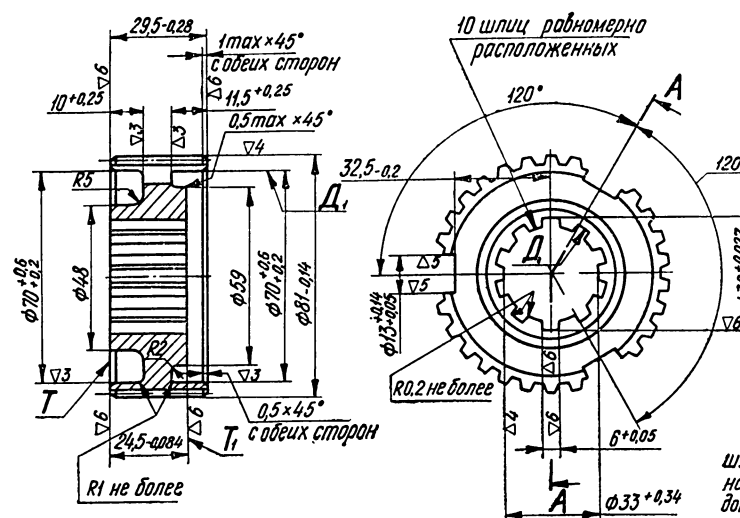
Неперпендикулярность торцев детали поверхности Д не более 0,05 мм

КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Твердость покотки НВ 241 286
Относительное расположение пазов и шлиц безразлично

А-А



Шестерню подвергнуть обработке брешущим процессом
При проверке окончательно обработанной шестерни на индикаторном приспособлении с помощью цилиндрического наконечника ф 4,5 мм, суммарное отклонение делительной окружности от справочного размера по радиусам М=84,39 мм может меняться в пределах +0,03...-0,1 мм для разных деталей, но не более 0,07 мм для одной шестерни
Биение поверхности Д₁ относительно оси шлицованного отверстия не более 0,2 мм
Оси 3 равномерно расположенных пазов должны совпадать с осями противоположных впадин зубьев, отклонение тах 0,1 мм для одного паза и тах 0,15 мм для остальных

СТУПИЦА МУФТЫ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 30Х ГОСТ 4543-71

52-17 01 119	
№ извещения	Дата
9565	11 10 72

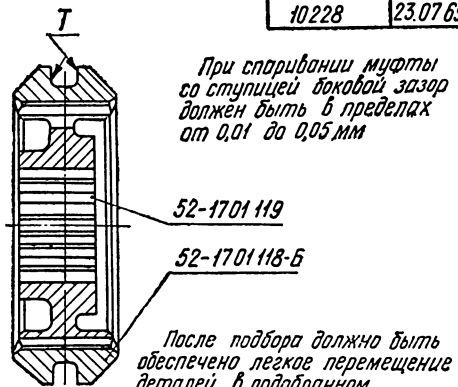
Элементы шлиц

Профиль эвольвентный	
Число зубьев	30
Модуль	2,6
Угол зацепления	30°
Диаметр делительной окружности	78
Высота головки зуба	1,5
Высота ножки зуба	2
Полная высота зуба делительной окружности (для справок)	4,086-с,015
Размер поверх роликов ф 4,5 (для справок)	84,34 84,44

Непараллельность зуба с осью шлицованного отверстия 0,015 мм на всей длине зуба шестерни, допускается на 30% зубьев, непараллельность 0,03 мм

Биение торцев Т и Т₁ относительно оси поверхности Д 0,05 мм не более

52-17 01 116-Б	
№ извещения	Дата
10228	23.07.69



При спаривании муфты со ступицей боковой зазор должен быть в пределах от 0,01 до 0,05 мм

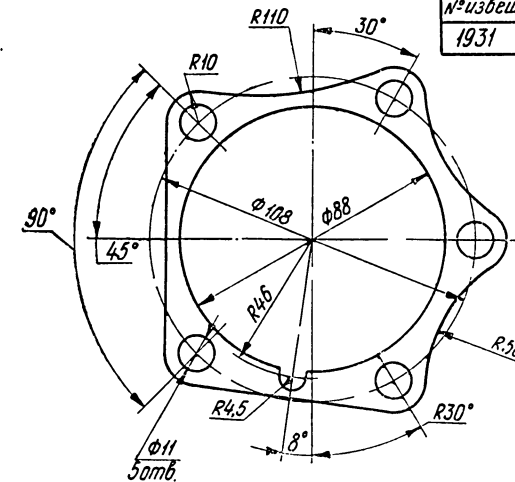
52-17 01 119

52-17 01 118-Б

После подбора должно быть обеспечено легкое перемещение деталей в подобранном положении без ощутимого бокового зазора в соответствии с эталоном

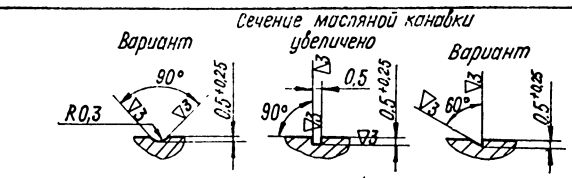
КОМПЛЕКТ МУФТЫ СО СТУПИЦЕЙ

52-17 01 203	
№ извещения	Дата
1931	21 12 73



ПРОКЛАДКА ЗАДНЕЙ КРЫШКИ

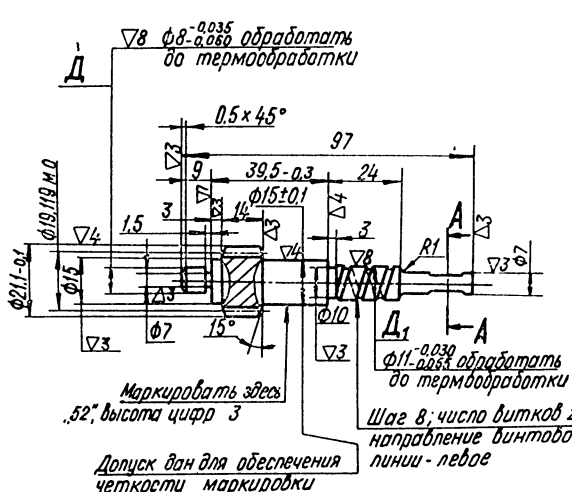
Паронит ПОН 0,4 ГОСТ 481-71



Нитроцементировать, Глубина слоя 0,15..0,4мм. Калить в масле. Твердость HRC 56 min

52-38 02 035	
№ извещения	Дата
950	6.04.70

Применяется при передаче в заднем мосту 6,67:1 и шинах 7,50-20



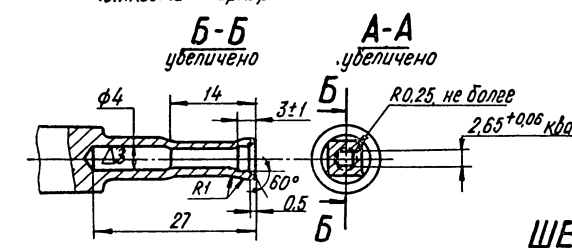
Сечение зуба по нормали увеличено

Указанный размер действителен только при наружном диаметре 21,12 ± 0,032

Взаимное биение поверхностей Д и Д₁, 0,08 мм, не более. Смещение осей квадратного отверстия и поверхности Д, 0,1 мм, не более

Элементы шестерни

Число зубьев	19
Модуль (по нормали)	1
Угол зацепления	15°
Направление винтовой линии	левое
Угол наклона винтовой линии	6°23'47"
Шаг винтовой линии	535,778
Высота головки зуба (теоретич)	1
Полная высота зуба (теоретич)	2,25
Толщина зуба по дуге начальной окружности (теоретич)	1,5708

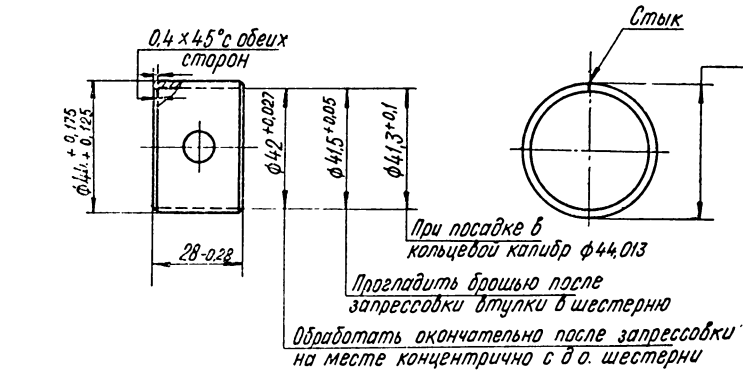


В беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней расстояние между их центрами может меняться в пределах ±0,08 мм для разных шестерен и не более 0,08 мм для одной

2,65±0,06 квадрат обжать

ШЕСТЕРНЯ СПИДОМЕТРА ВЕДОМАЯ
Сталь А20 ГОСТ 1414-54

52-17 01 109	
№ извещения	Дата
3705	30.08.74

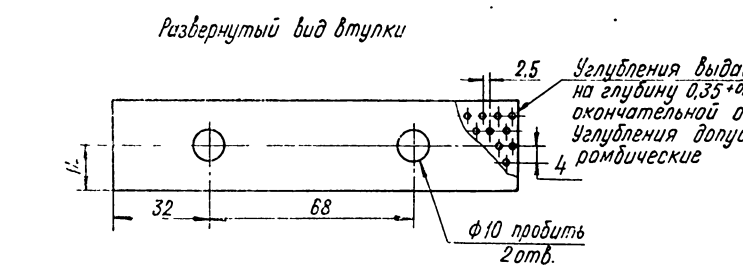


Запрессовать в отверстие φ44±0.027

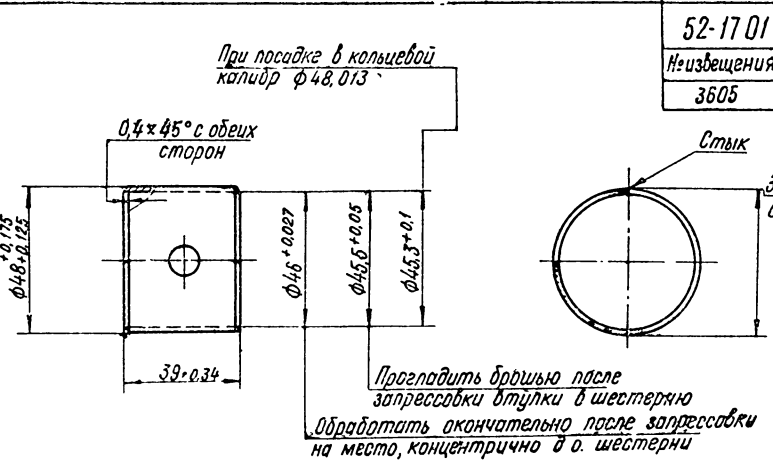
При посадке в кольцевой калибр φ44,013

Прогладить брышью после запрессовки втулки в шестерню

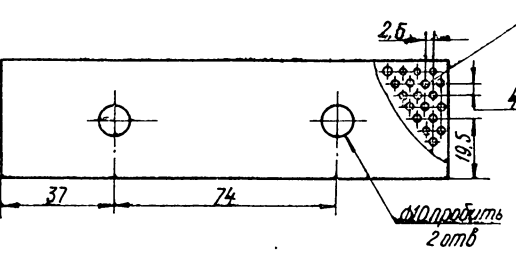
Обработать окончательно после запрессовки на месте концентрично с в.о. шестерни



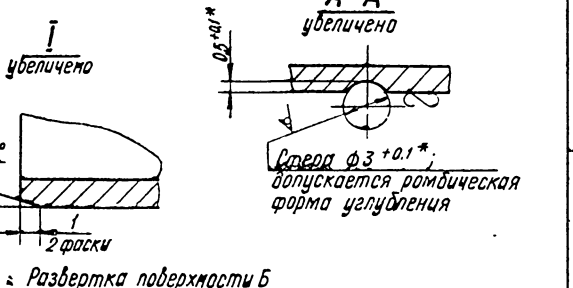
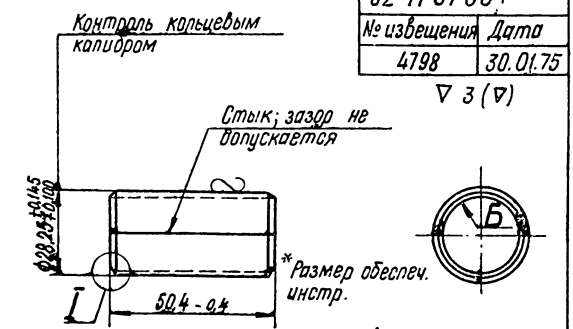
ВТУЛКА ШЕСТЕРНИ ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧИ
Бронза Бр ОЦС 4-4-2,5 лента М толщ 1,3 ГОСТ 15885-70



Развернутый вид втулки



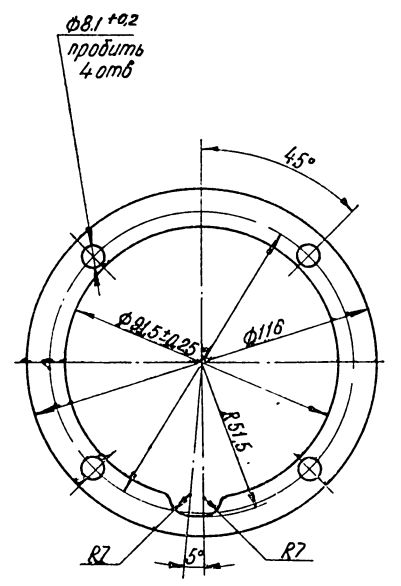
ВТУЛКА ШЕСТЕРНИ ТРЕТЬЕЙ ПЕРЕДАЧИ
Бронза Бр ОЦС 4-4-2,5 лента мягкая толщ 1,3 ГОСТ 15885-70



ВТУЛКА БЛОКА ЗАДНЕГО ХОДА
Лента Бр ОЦС 4-4-2,5 1.9 ГОСТ 15885-70

52-17 01 117	
№ извещения	Дата
3605	16.08.74

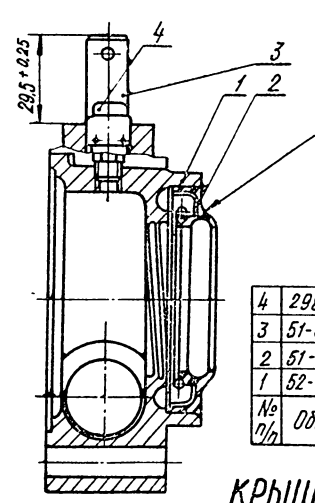
52-17 01 042-01	
№ извещения	Дата
1931	21.12.73



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ

Паронит ПОН 0,4 ГОСТ 481-71

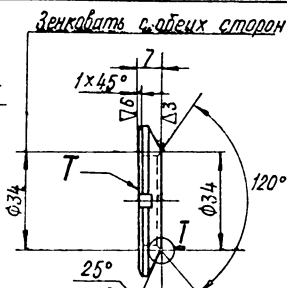
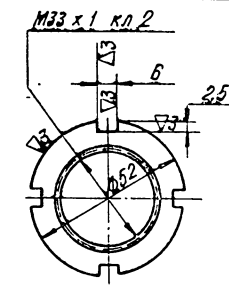
52-17 01 084	
№ извещения	Дата
4798	30.01.75



Запрессовать сальник поз 2 заподлицо, как указано.

№	Обозначение	Наименование	Кол
4	298 429-П	Сальник в сборе	1
3	51-35 08 055	Палец	1
2	51-17 01 210-А	Сальник в сборе	1
1	52-17 01 205	Крышка	1

КРЫШКА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ



52-17 01 079	
№ извещения	Дата
3604	16.03.74

Закалить; отпустить. Твердость HRC 28..35

Неперпендикулярность торца Т относительно оси резьбы max 0,05 мм

ГАЙКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА
Сталь 35Х ГОСТ 4543-71

52-17 01 021	
№ извещения	Дата
1931	21.12.73

ПРОКЛАДКА
Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

52-1701068-A	
№ извещения	Дата
9103	24.07.72

ЗАГЛУШКА
Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ. 1,5 ГОСТ 19904-74

52-1702 098	
№ извещения	Дата
6856	21.07.65

ПРУЖИНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ
Число витков $11,5^{+0,5}$
Направление наливки - произвольное
Концевые витки примкнуть к соседним виткам и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
Пружина должна свободно входить в калибр-кольцо $\phi 11,6$ мм.
Перед проверкой нагрузки пружину осадить 3 раза до высоты 24 мм.

51-17 03 090	
№ извещения	Дата
3604	16.08.74

ВСТАВКА РУКОЯТКИ РЫЧАГА
Шестигранник 12,7 ГОСТ 8560-67

Сверлить под резьбу на глуб. 20,5;
 $\phi 11$ сверлить на глуб. 3.
M10 x 1 кл. 2 нарезать на глуб. 17,5

AAA-7234	
№ извещения	Дата
1410	15.10.73

ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШАРИКА
Полное число витков 9^{+1}
Направление наливки безразлично
Концевые витки примкнуть к соседним виткам и шлифовать перпендикулярно к оси пружины.
При установке пружины на любой из торцев, отклонение от вертикали ее противоположного конца не должно превышать 0,5 мм.
Заштрихованная часть витка показывает величину опорной поверхности с каждого торца пружины.
Перед проверкой нагрузки пружину осадить 3 раза до соприкосновения витков.
Размагнитить после шлифовки

52-1702 075	
№ извещения	Дата
8182	09.09.65

ПРУЖИНА СТОПОРНОГО ШАРИКА
Проволока II-1,6 ГОСТ 9389-60

66-01-18 02 047	
№ извещения	Дата
7456	28.01.72

ПРУЖИНА РЫЧАГА
Проволока стальная пружинная кл. II круг 4
ГОСТ 9389-60

51-17 03 088	
№ извещения	Дата
2599	25.03.74

РУКОЯТКА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ В СБОРЕ
Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1538-72
Нитроцеллюлозный этрол цвет черный ТУ-П-3-68

53A-1702 122	
№ извещения	Дата
6089	26.06.68

ПРУЖИНА РЫЧАГА
Число витков - $3,5^{+0,5}$
Направление наливки произвольное
Крайние витки завить в замкнутое кольцо и зашлифовать перпендикулярно оси пружины
Пружина должна свободно оедаться на стержень $\phi 22,5$ мм и входить в кольцо $\phi 48$ мм.
Перед проверкой нагрузки пружину осадить 3 раза до высоты 14 мм.
После осадки непараллельность торцев Т и Т₁ max 2 мм.
Недостающие технические требования по ТУ 3245/2325-51

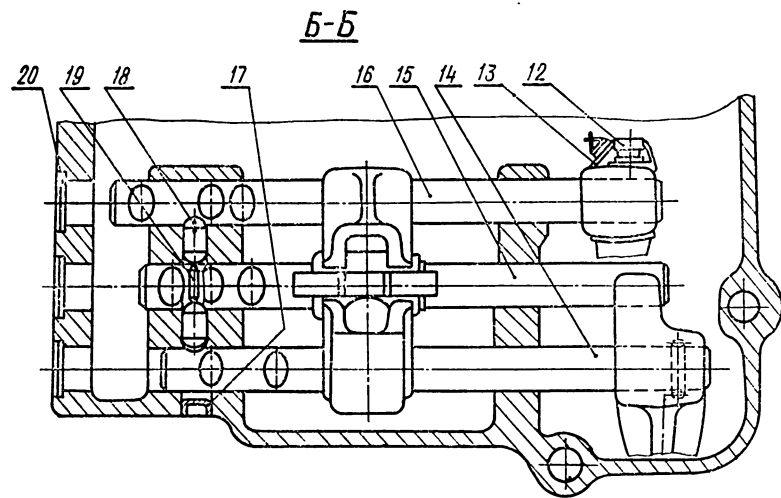
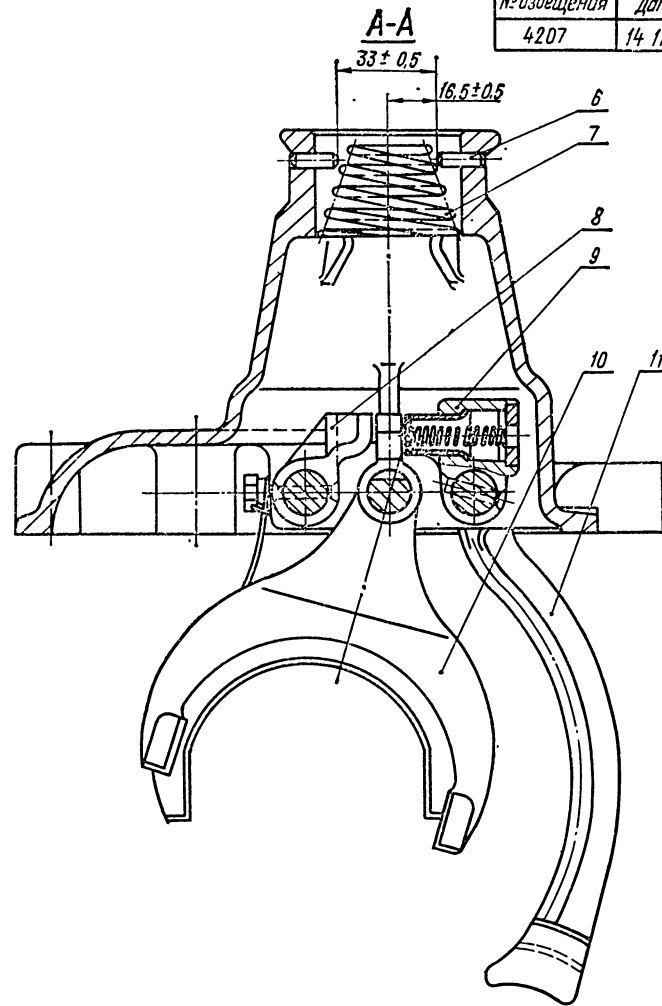
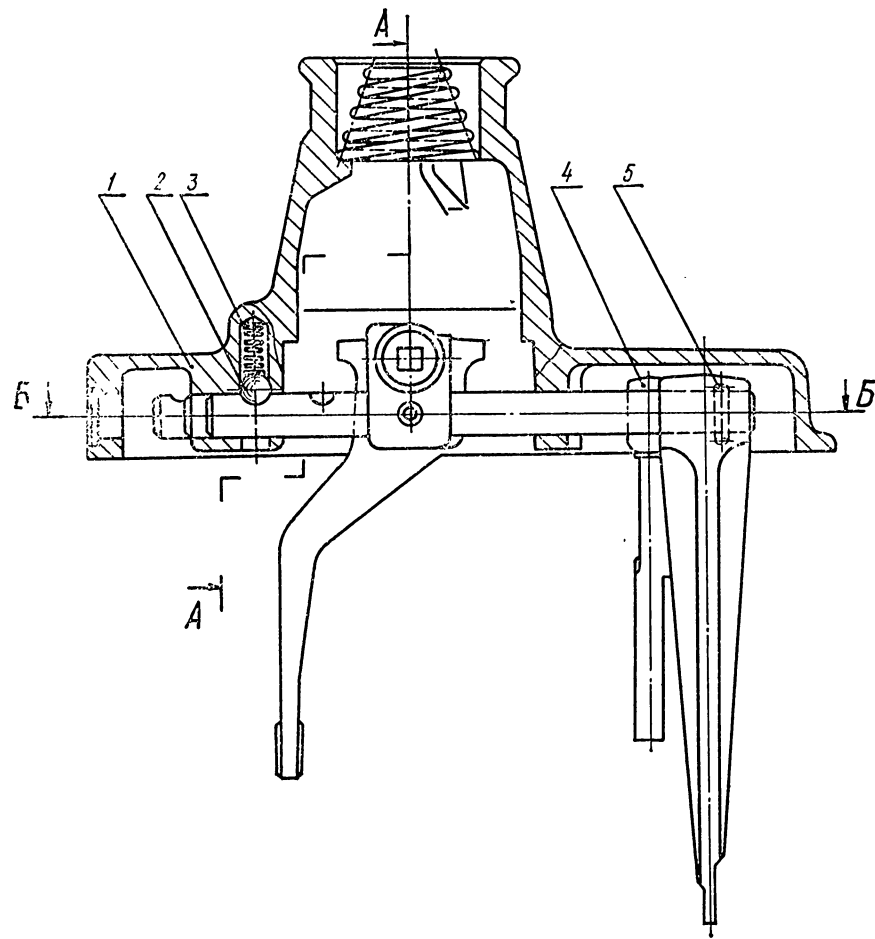
66-01-18 02 047	
№ извещения	Дата
7456	28.01.72

МУФТА ФЛАНЦА В СБОРЕ
Контактная сварка в двух точках равномерно расположенных по окружности

2	66-01-18 02 048	Отражатель	/
1	63-18 02 044-Б	Муфта	/
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

M-7234	
№ извещения	Дата
7322	01.11.68

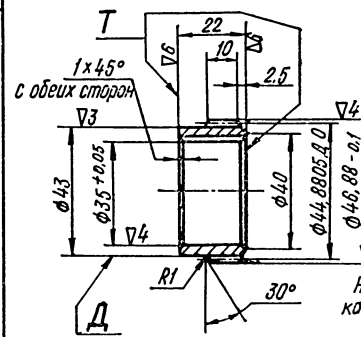
ПРУЖИНА СТОПОРНЫХ ПОЛЗУНОВ
Число витков 14^{+1}
Направление наливки безразлично
Крайние витки завить в замкнутое кольцо и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
Пружина должна свободно входить в кольцо $\phi 8,7$ мм
Пружина не должна давать остаточной деформации после семикратной осадки до соприкосновения витков.
Недостающие технические требования по ТУ 3245/2325-51



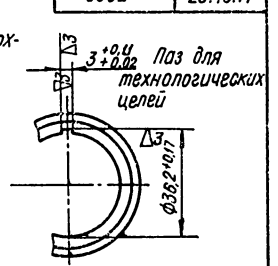
53A-17 02 010

№ извещения	Дата
4207	14.11.74

В безаварном зацеплении шестерни с контрольной шестерней расстояние между их центрами может меняться в пределах ±1 мм для разных шестерен и не более 0,1 мм для одной



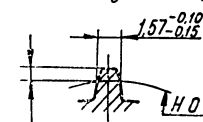
Биение торцев Т относительно поверхности отверстия не более 0,1 мм



Нитроцементировать, глуб. слоя 0,15.. 0,4 мм, закалить в масле, твердость: HRC 56 min

На поверхности Д допускаются следы от режущего инструмента для нарезки. Элементы шестерни

Сечение зуба по нормали



Число зубьев	5
Модуль нормальный	1
Угол зацепления	15°
Направление винтовой линии	левое
Угол наклона винтовой линии	83°36'13"
Шаг винтовой линии	15,8064
Высота головки зуба	1
Полная высота зуба	2,25
Толщина зуба по дуге начальной окружности (теоретически)	1,5708

1-указанный размер действителен только при наружном диаметре 46,88

Применяется при передаче в заднем мосту 6,67:1 и шинах 7,50-20

ШЕСТЕРНЯ СПИДОМЕТРА ВЕДУЩАЯ

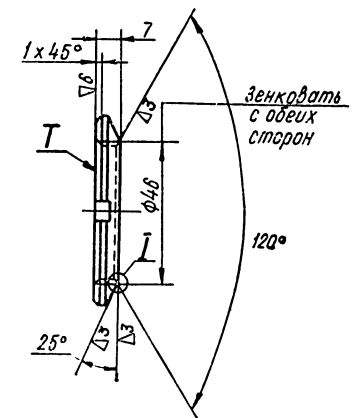
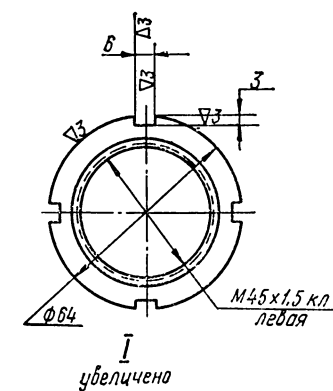
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 или сталь А20 ГОСТ 1414-54

Неперпендикулярность торца Т относительно оси резьбы 0,05 max

Закалить, отпустить, твердость HRC 28..35

52-17 01 034

№ извещения	Дата
3504	16.08.74



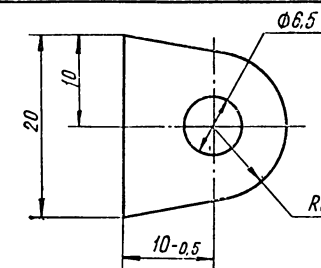
Допускается площадка шириной 1 max

ГАЙКА ПЕРВИЧНОГО ВАЛА

Сталь 35Х ГОСТ 4543-71

20	260307-П	Заглушка	3
19	52-1702 075	Стопорный палец	1
18	52-1702 080	Плунжер штоков	2
17	52-17 02 089-01	Заглушка	1
16	53-1702 060-10	Шток 1 и 2 передач	1
15	53-1702 041	Шток 3 и 4 передач	1
14	52-1702 042-Б	Шток заднего хода	1
13	258 252-П	Шпунт-проволока	2
12	290 765-П	Винт	2
11	52-1702 092	Вилка заднего хода	1
10	53-1702 027-21	Вилка 3 и 4 передач	1
9	52-1702 094	Головка заднего хода	1
8	52-1702 025-01	Головка 1 и 2 передач	1
7	53А-1702 122	Пружина	1
6	258 639 - П18	Штифт	2
5	258 948 - П8	Стопор	3
4	53-1702 024-02	Вилка 1 и 2 передач	1
3	ААА-7234	Пружина	3
2	263 014-П	Шарик фиксатора	3
1	53А-1702 015	Крышка верхняя	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ВЕРХНЯЯ КРЫШКА В СБОРЕ



Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-61

СТОПОР ШТУЦЕРА

Сталь 08КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

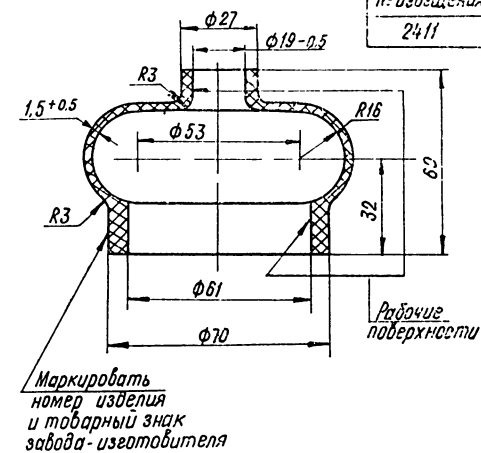
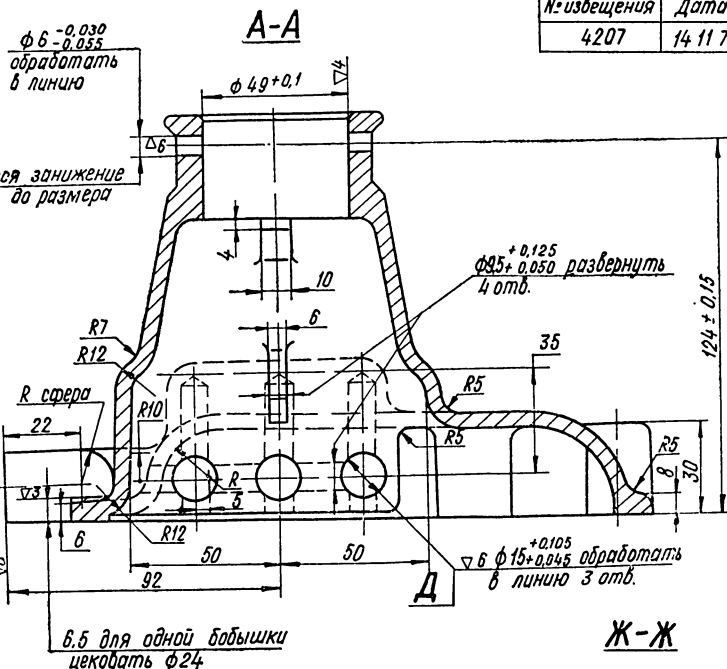
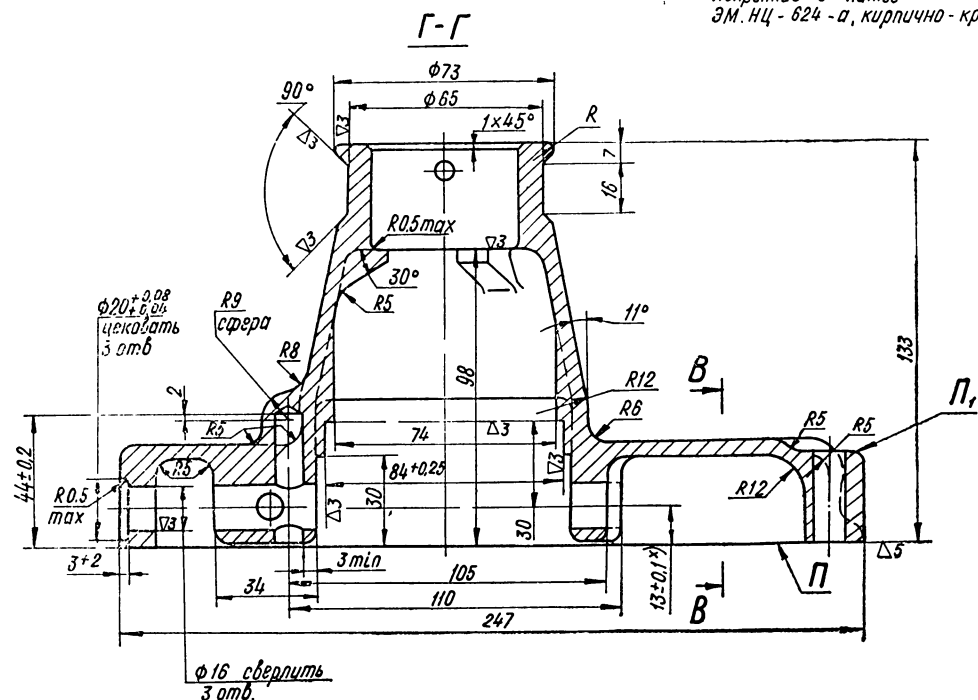
51-38 02 031

№ извещения	Дата
9484	28.09.72

Покрытие в литье:
ЭМ. НЦ - 624 - а, кирпично - красный IV А

53А - 17 02 015

№ извещения	Дата
4207	14.11.74



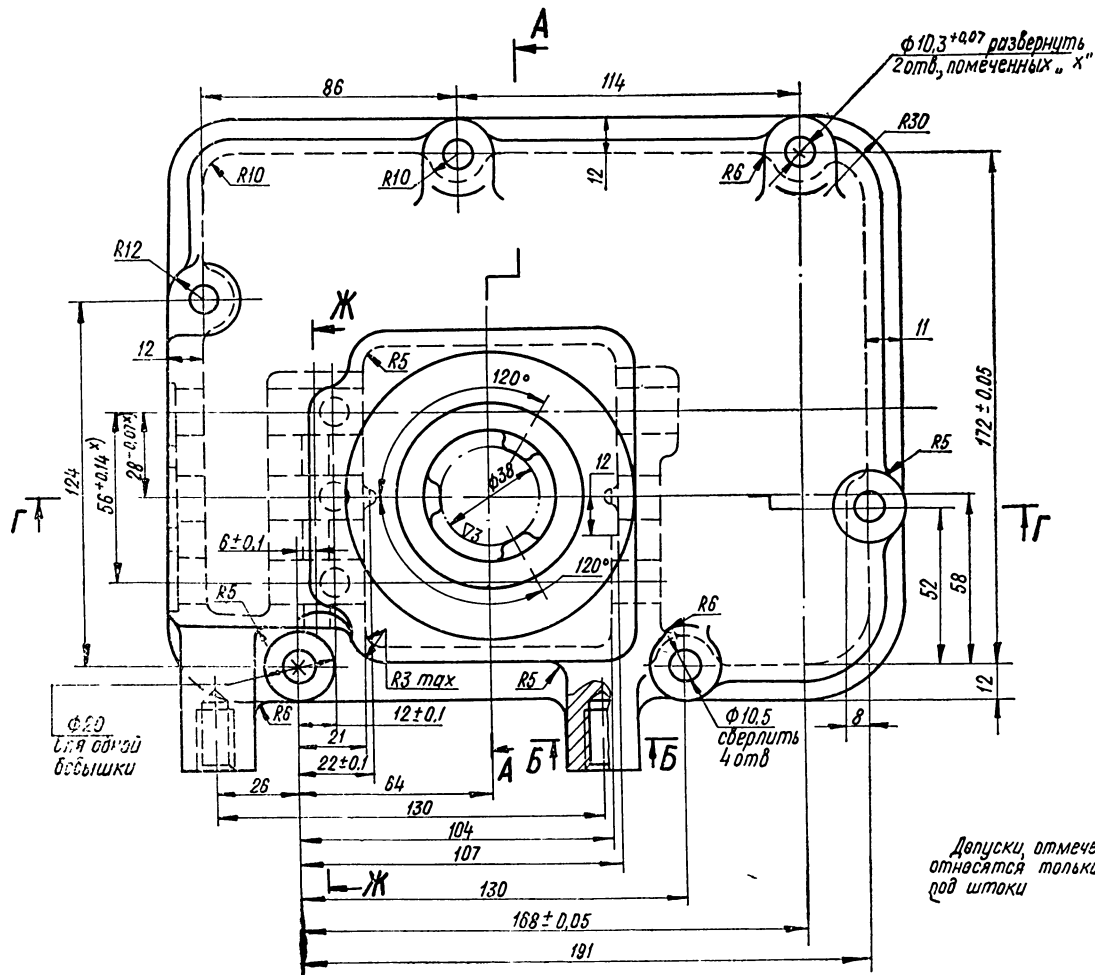
53А - 17 02 128

№ извещения	Дата
2411	27.02.74

Рабочие поверхности детали должны быть гладкими не должны иметь дефектов формовки
Напылы должны быть тщательно очищены
Неуказанные малые радиусы закруглений - 1 мм
Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом 10-3 ГОСТ 2930-62
Неуказанные допуски ± 0,5 мм

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ

Резина марки 7 - ИРП - 1134 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69



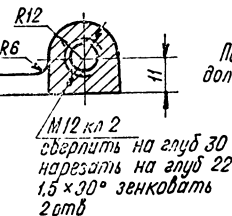
Непараллельность осей отверстий поверхности П не более 0,1 мм
Неплоскостность поверхности П не более 0,15 мм

В-В

Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2 мм.
Литейные уклоны - 2°.
Толщина стенок 5 мм

Б-Б

Поверхность бобышек П₁ должна быть плоской на φ 20 мм



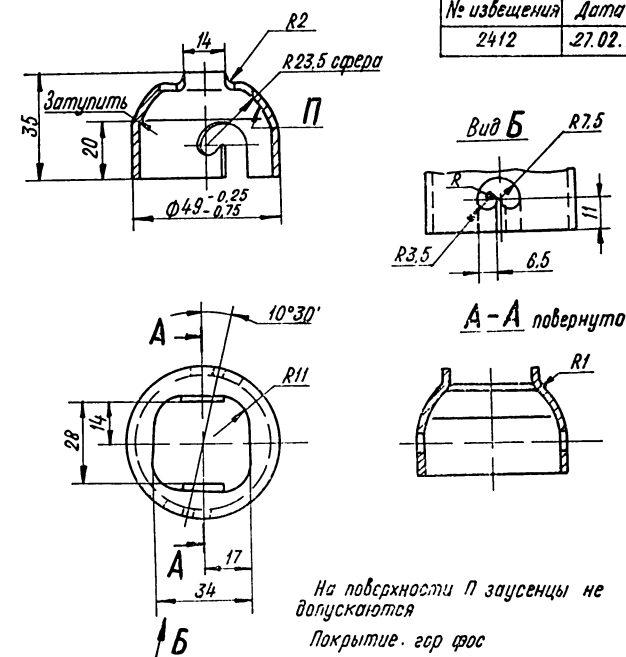
Допуски, отмеченные знаком *) относятся только к отверстиям род штифта

КРЫШКА ВЕРХНЯЯ

чугун серый ВЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

53А - 17 02 126

№ извещения	Дата
2412	27.02.74

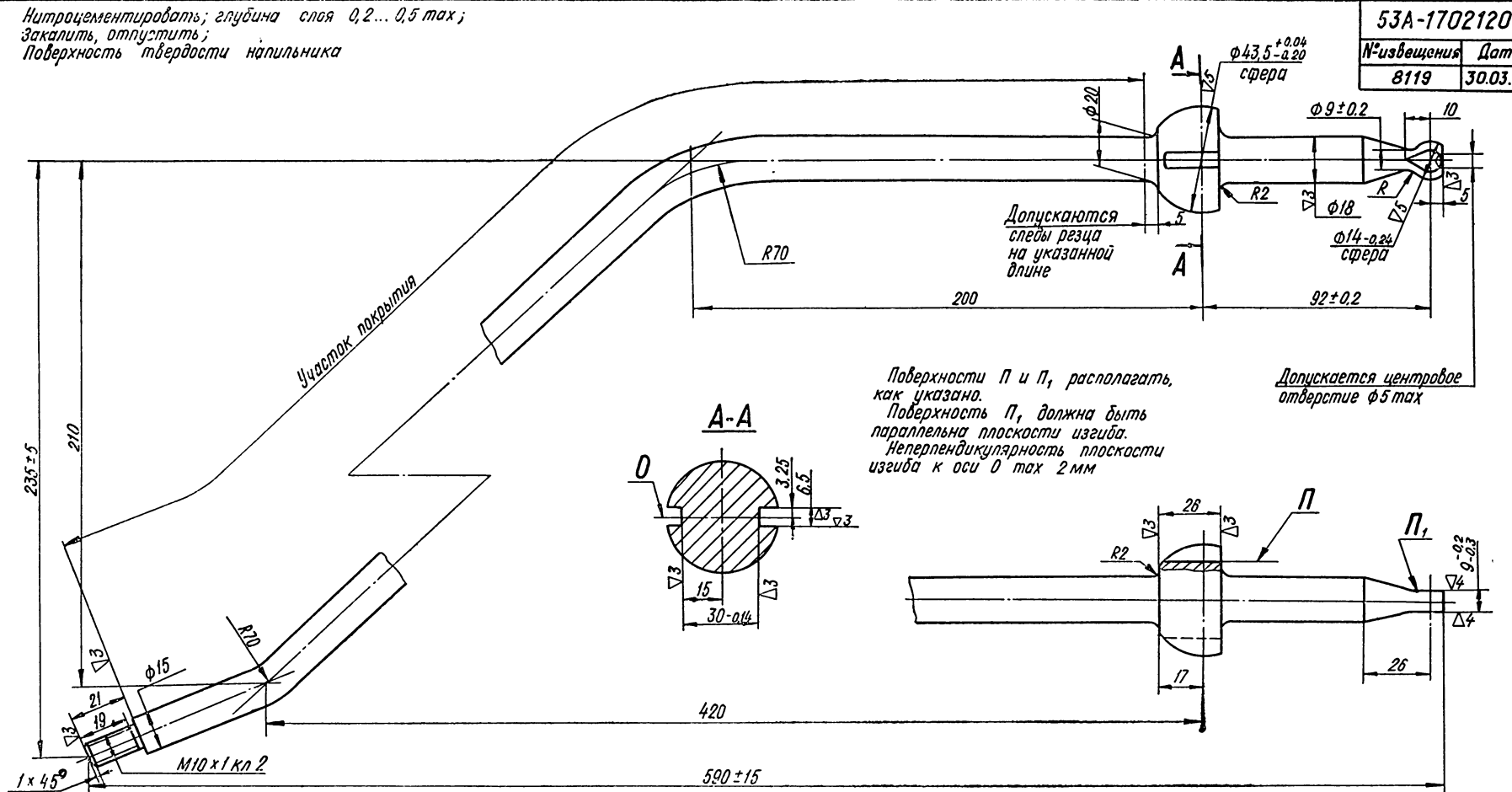


Нитроцементировать, h 0,1 - 0,25 мм
Закалить
Твердость поверхности проверить напильником

КОЛПАК ВЕРХНЕЙ КРЫШКИ

Сталь 08Кл лист Gr I ГОСТ 9045-70
толщ 2,5 ± 0,16 ГОСТ 3680-57

Нитроцементировать; глубина слоя 0,2... 0,5 мм;
Закалить, отпустить;
Поверхность твердости напильника



Покрытие на указанном участке:
ЭМ М4-123, черный, IV. АТ

Твердость покотки НВ 143... 207

РЫЧАГ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

53A-1702120

№извещения	Дата
8119	30.03.72

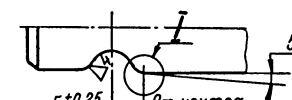
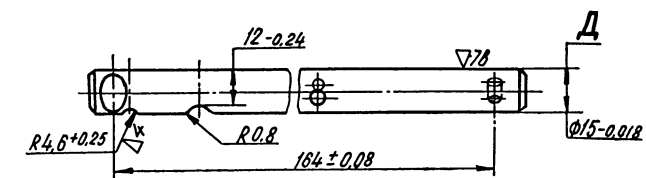
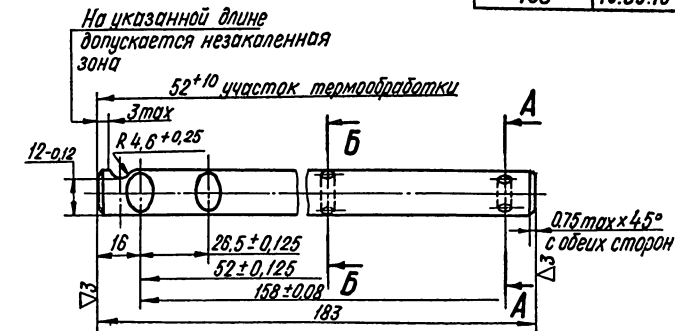
Поверхности П и П₁ располагать, как указано.
Поверхность П₁ должна быть параллельна плоскости изгиба.
Неперпендикулярность плоскости изгиба к оси O мм 2

Допускается центровое отверстие φ5 мм

Допускаются следы реза на указанной длине

52-1702042-Б

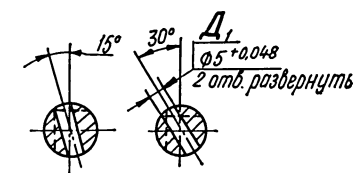
№извещения	Дата
488	15.05.73



От центра канавки до начала скоса 5° во всех канавках кроме наружных кромок крайних канавок.
Выходная кромка фрезы должна быть сделана под углом 5°, как указано

I увеличено

Б-Б А-А



Битие образующей не более 0,07 мм.
Отклонение от пересечения оси поверхности D и оси отверстий D₁ не более 0,05 мм.
Поверхностная закалка с нагревом Т.В.Ч.
Глубина слоя 1...3 мм;
Отпустить;
Твердость HRC 45...58
в центре лунок допускается закаленная зона

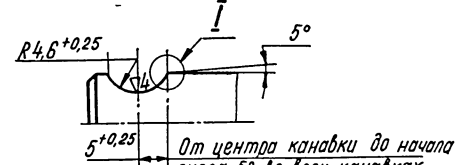
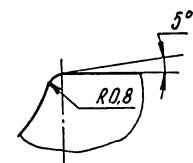
▽3 Остальное

53-1702060-10

№извещения	Дата
488	15.05.73

Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке Т.В.Ч.
Глубина слоя 1...3 мм.
Твердость на закаленной поверхности HRC 45...58
в центре лунок допускается незакаленная зона.
Битие образующей мм 0,07 мм
Отклонение от пересечения оси поверхности D и оси отверстия D₁ не более 0,08 мм

увеличено



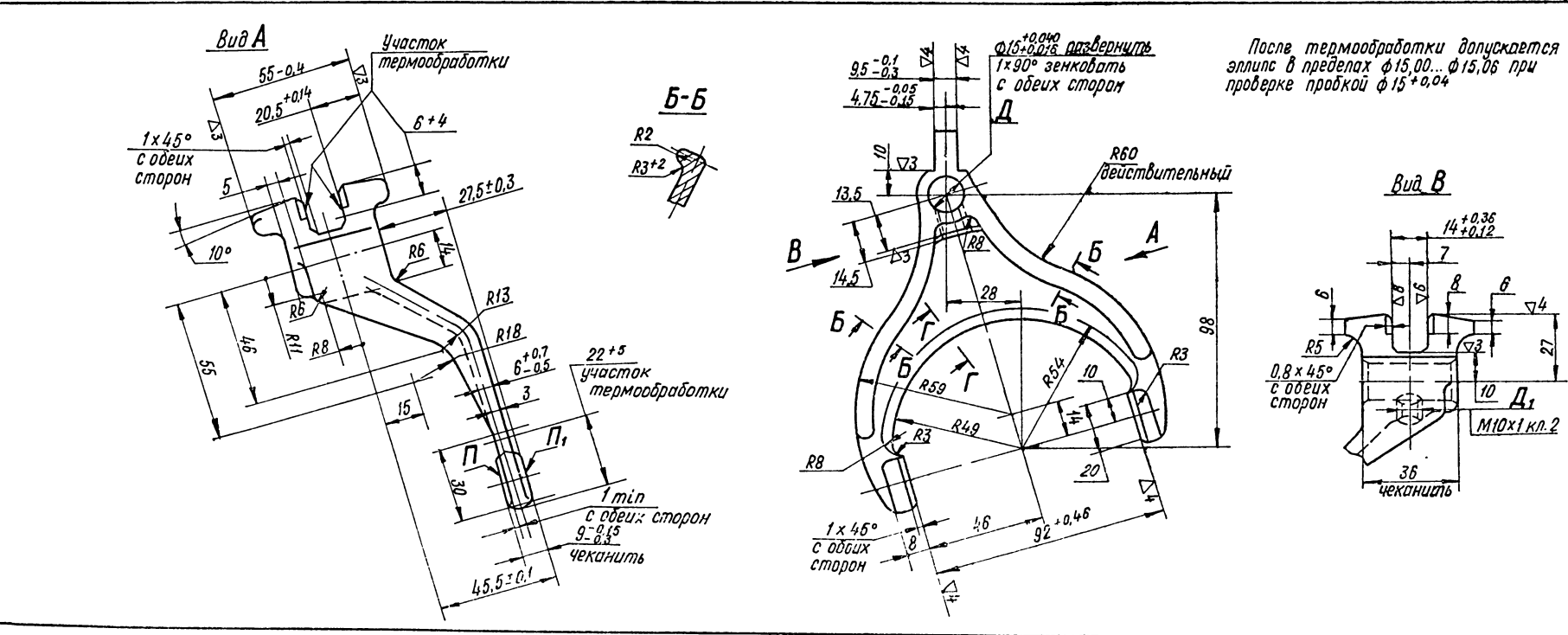
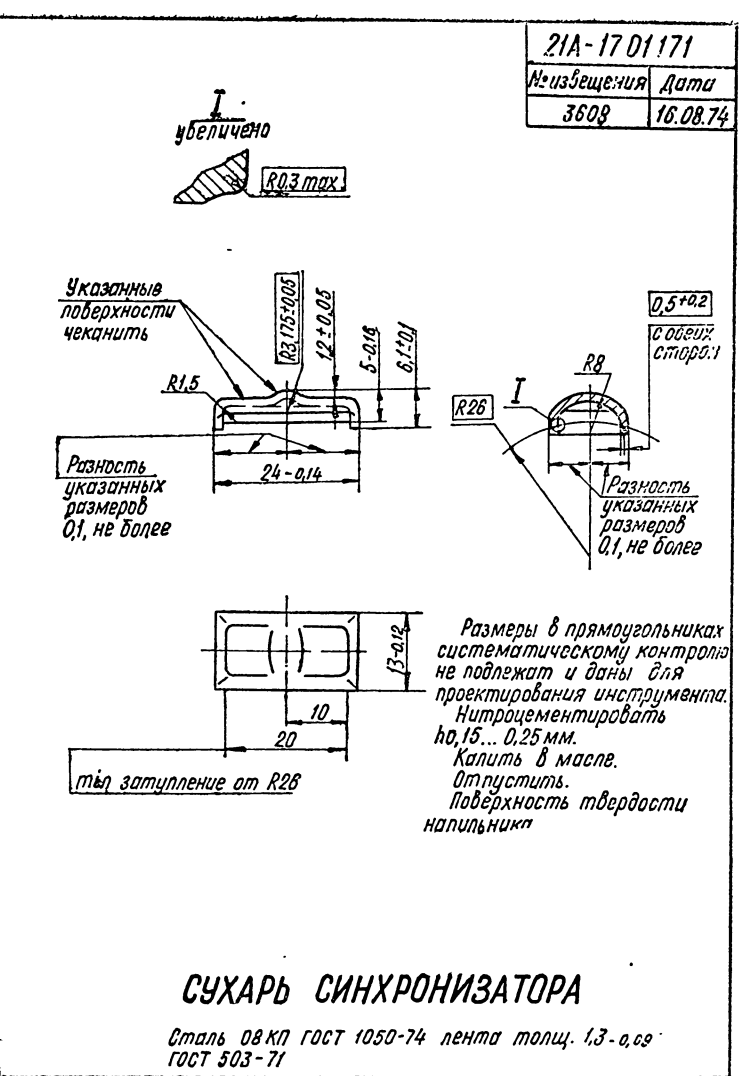
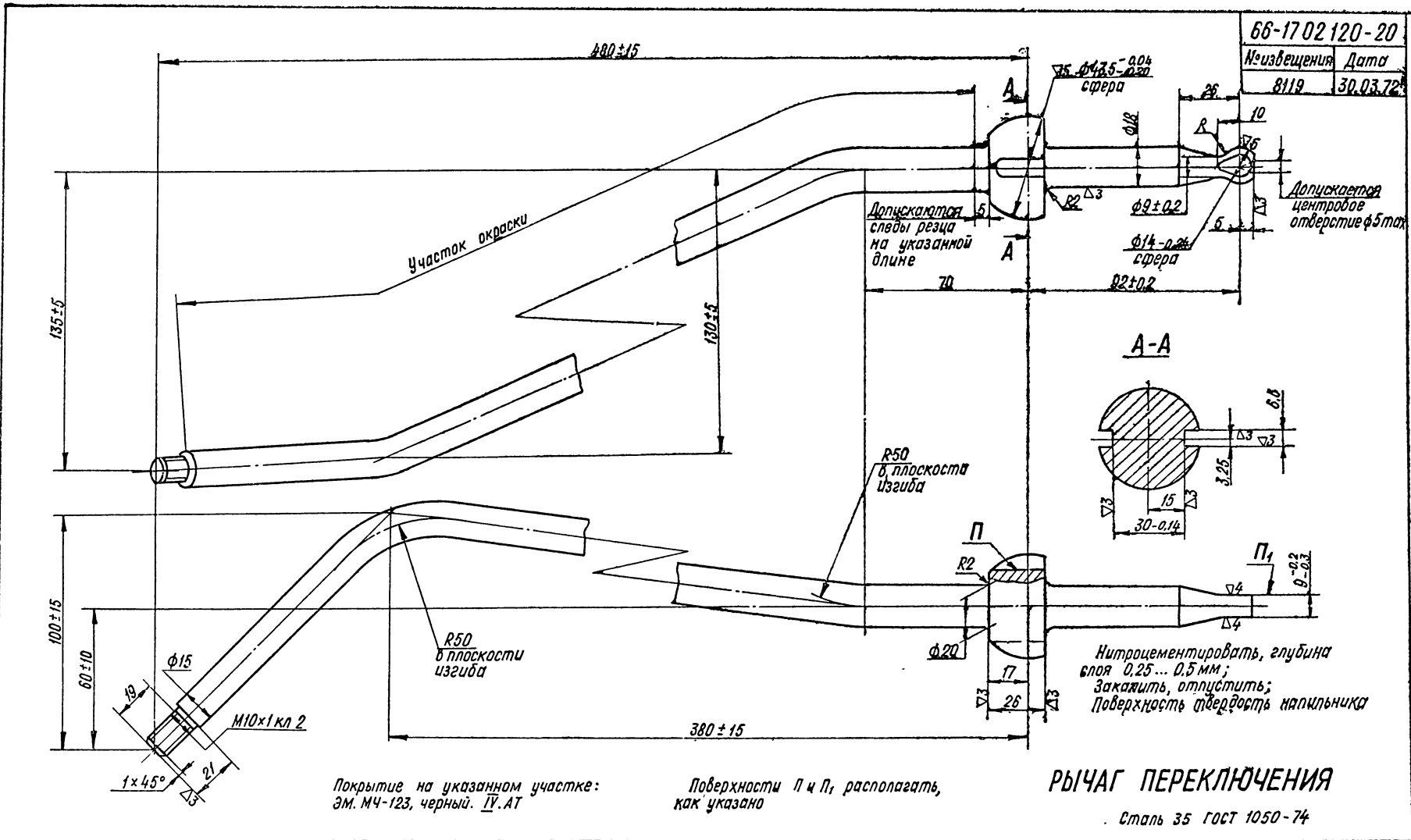
От центра канавки до начала скоса 5° до всех канавок, кроме наружных кромок крайних канавок.
Выходная кромка фрезы должна быть сделана под углом 5°, как указано.
(Размеры даны для проектирования инструмента)

ШТОК ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

ШТОК ЗАДНЕГО ХОДА

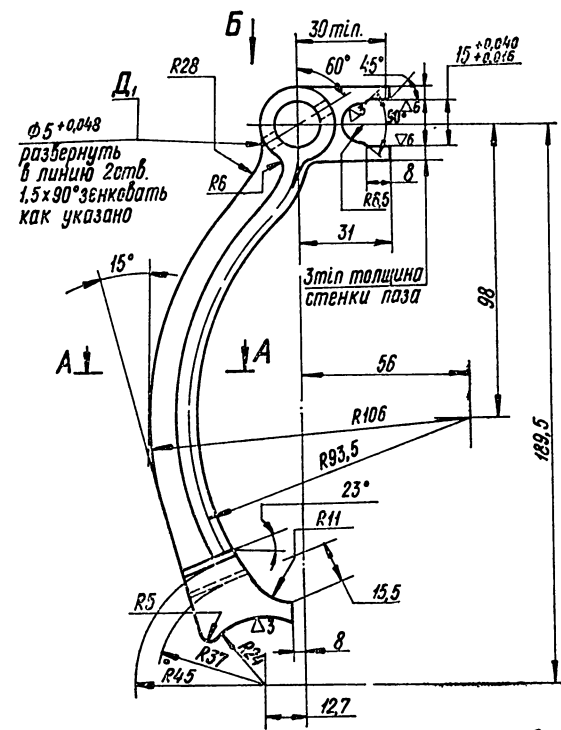
Сталь 40 ГОСТ 1050-74



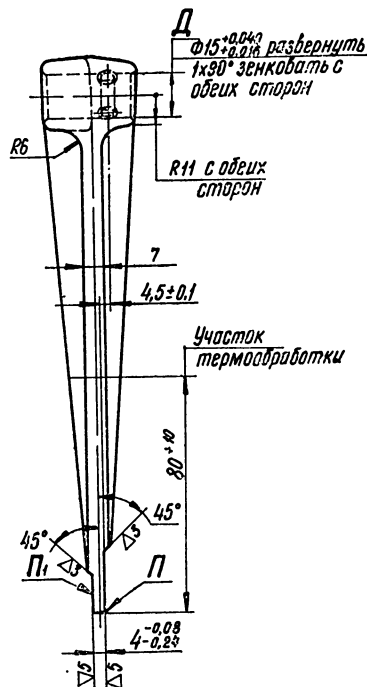
Твердость паковки НВ 179...217

52-1702 092

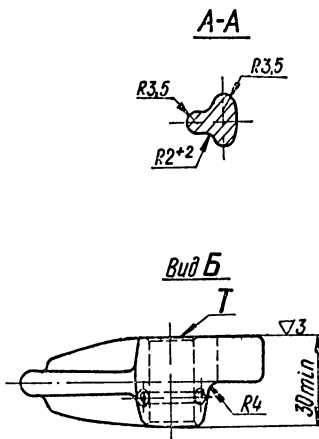
№ извещения	Дата
5175	13.05.74



Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ на указанном участке
Твердость НРС 45 мин
Покрытие на участке термообработки гор. фос.



Оси отверстий Д и Д₁ должны пересекаться, отклонение 0,05 мм не более
Неперпендикулярность плоскостей П1/П₁ оси поверхности Д 0,15 мм не более
На торце Т допускается чернота



Неуказанные малые радиусы закруглений - 1,5 мм
Кобочные уклоны - 5°

ВИЛКА ЗАДНЕГО ХОДА

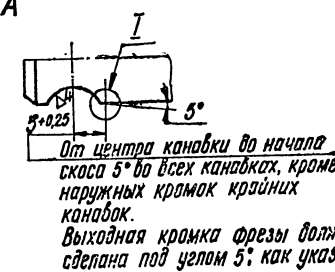
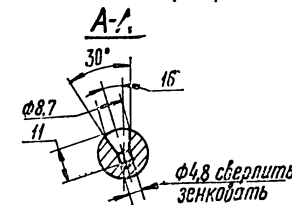
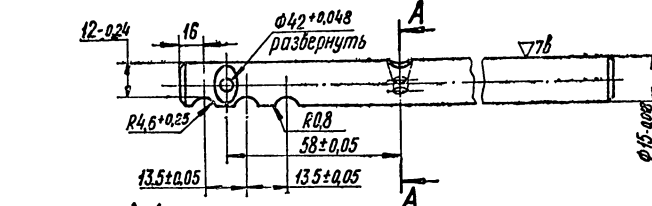
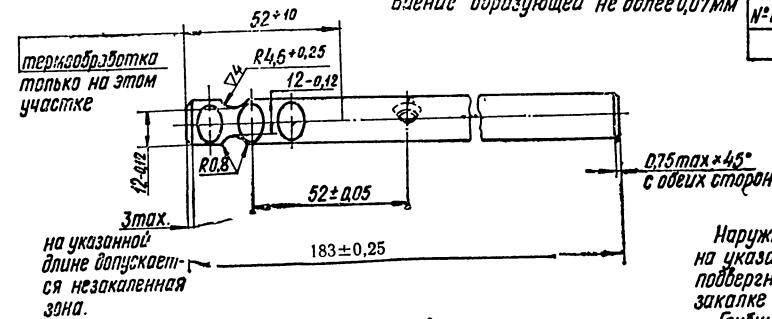
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

У3 остальное

Блески образующей не более 0,07 мм

53-1702 041

№ извещения	Дата
488	15.05.73

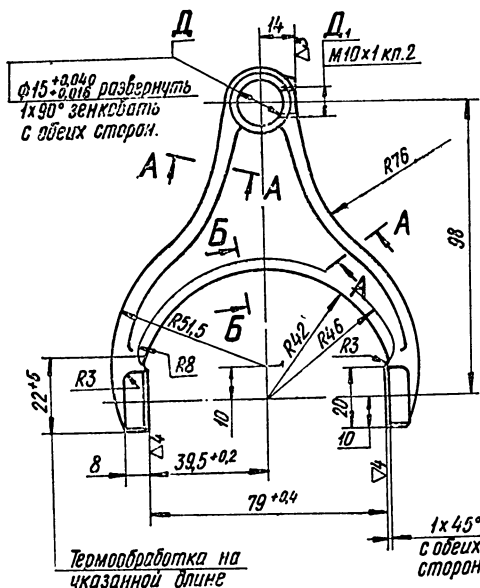


Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть закалке электронагревом (глубина слоя 1...3 мм)
Твердость закаленной поверхности НРС 45...58
В центре лунок допускается незакаленная зона

ШТОК ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

Неуказанные малые радиусы закруглений - 1,5 мм.
Кобочные уклоны - 7°



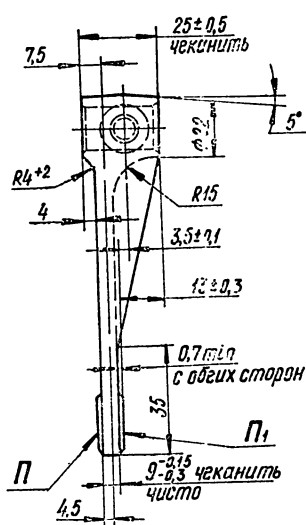
Поверхность на указанной длине подвергнуть закалке электронагревом; Твердость НРС 45 мин.

Твердость паковки НВ 143...196

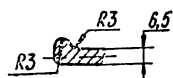
53-1702024-02

№ извещения	Дата
558	22.05.73

Покрытие на участке термообработки хим. фос



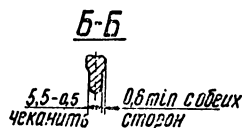
А-А повернуто



Неперпендикулярность поверхностей П1/П₁ оси поверхности Д тах 0,15 мм
Отклонение осей Д и Д₁ от положения в одной плоскости тах 0,05 мм

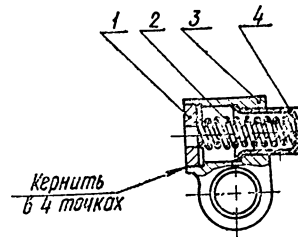
ВИЛКА ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60



52-1702 094

№ извещения	Дата
13	05.01.70.

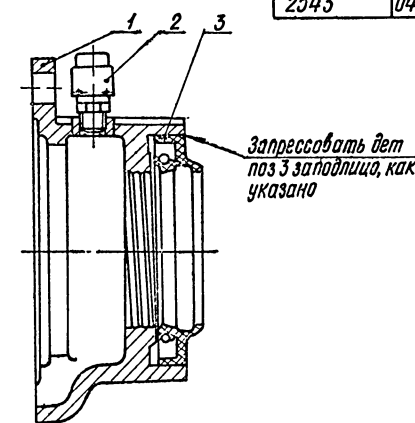


№	Обозначение	Наименование	Кол
4	52-1702 097	Предохранитель	1
3	52-1702 095-01	Головка заднего хода	1
2	52-1702 098	Пружина	1
1	52-1702 099	Ступа пружины	1

ГОЛОВКА ЗАДНЕГО ХОДА В СБОРЕ

66-1701 200

№ извещения	Дата
2543	04.09.67



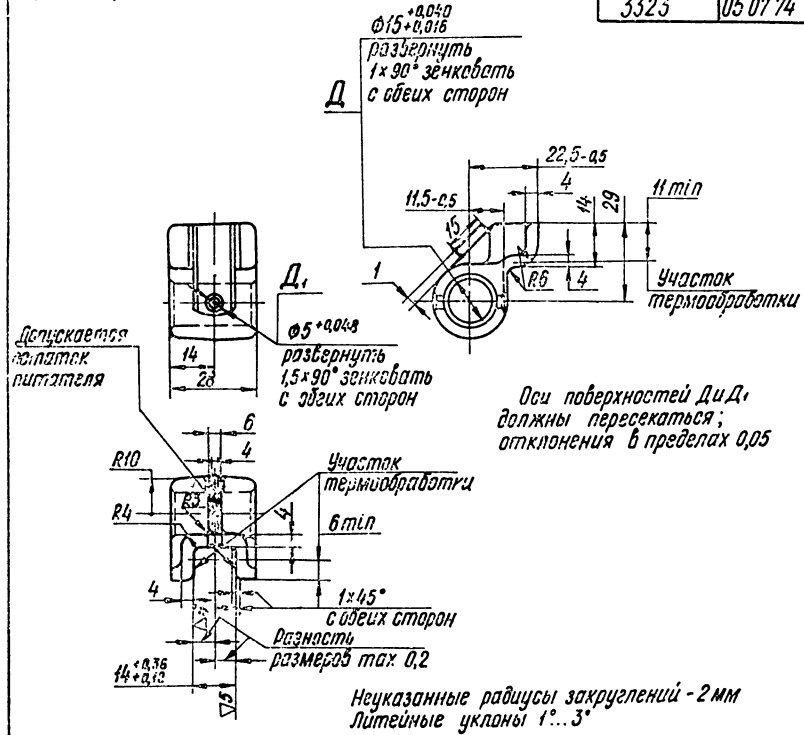
№	Обозначение	Наименование	Кол
3	51-1701 210-А	Сальник в сборе	1
2	298 429-П	Сапун в сборе	1
1	66-1701 205	Крышка	1

КРЫШКА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

После термобработки допускается эллипс в пределах $\phi 15,00 \dots \phi 15,06$ мм при проверке пробкой $\phi 15 \pm 0,04$ мм

52-17 02 025-01

№ извещения	Дата
3323	05.07.74



Поверхностная закалка с нагаром ТВЧ на указанном участке. Отпустить; Твердость HRC-45 min.

Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм
Литейные уклоны $1^\circ \dots 3^\circ$

ГОЛОВКА ШТОКА ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ

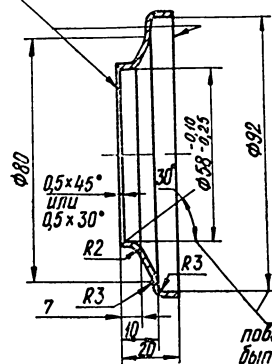
Сталь 40Л ГОСТ 977-65 точное литье

Оси поверхностей Д и Д₁ должны пересекаться; отклонения в пределах 0,05

56-24 02 040

№ извещения	Дата
1577	10.11.73

Указанные торцы должны быть перпендикулярны оси детали, обеспеч. инстр.



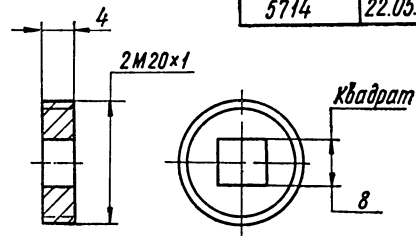
Указанные поверхности должны быть взаимно концентричны; обеспеч. инстр.

ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА

Сталь 08 кл Лист категории 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

52-17 02 099

№ извещения	Дата
5714	22.05.68



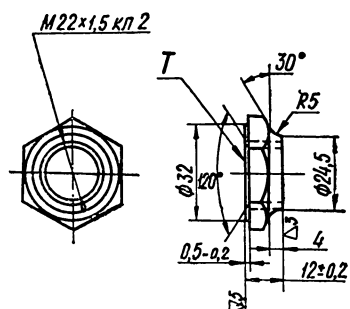
СТОПОР ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

Сталь 30 ГОСТ 1050-74

Неперпендикулярность торца Т к оси резьбы тах 0,15 мм.
Недостаточные технические требования по ГОСТ 1759-62

52-17 01 247

№ извещения	Дата
4699	06.09.71

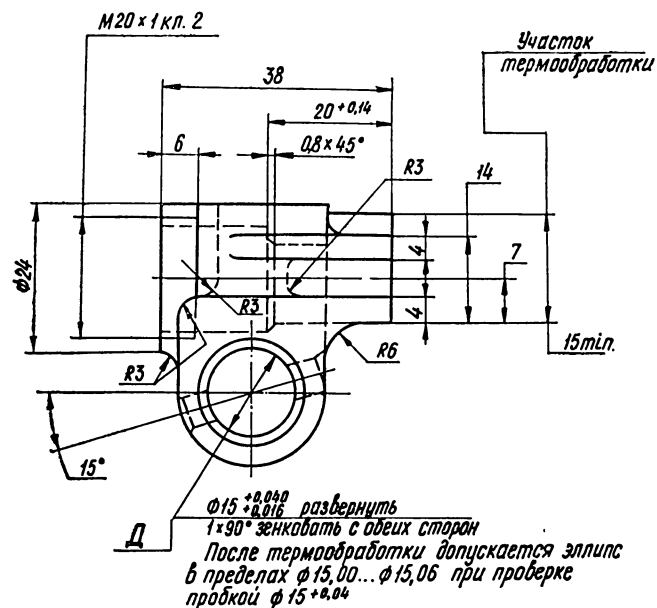


ГАЙКА ФЛАНЦА ВТОРИЧНОГО ВАЛА

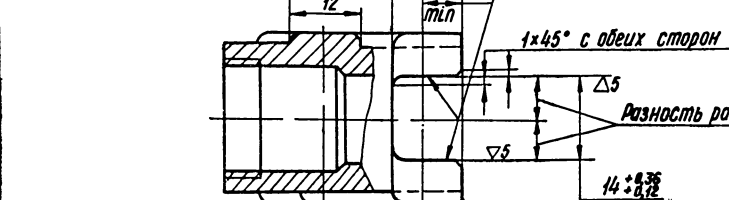
Сталь 35 ГОСТ 1051-59 шестигранник калибр 32 ГОСТ 8560-67

52-17 02 015-01

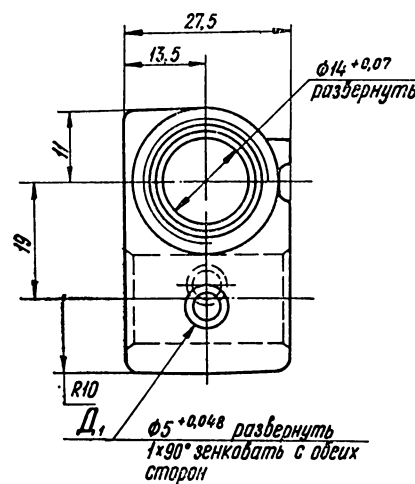
№ извещения	Дата
4139	19.02.71



Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм; Литейные уклоны $1^\circ \dots 3^\circ$



Отклонение от пересечения осей отверстий Д и Д₁ 0,05 мм не более

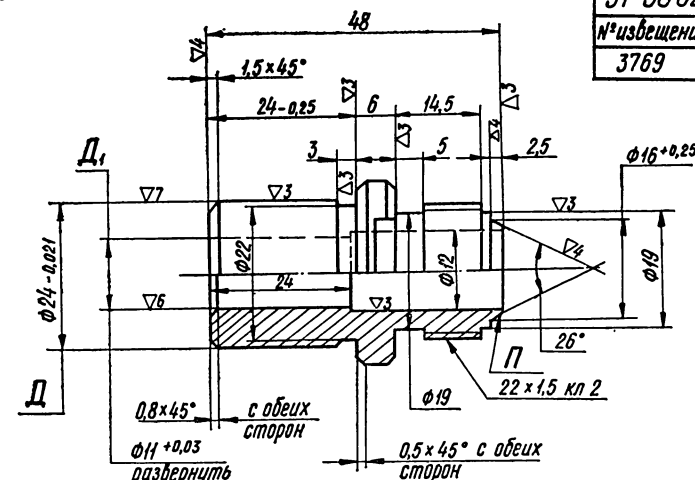
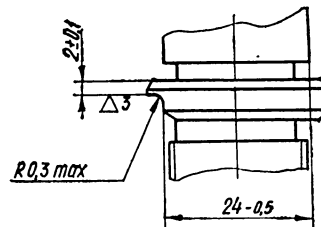
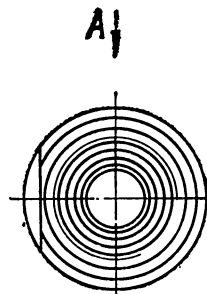


Поверхностная закалка с нагаром ТВЧ на указанном участке; Отпустить; Твердость HRC 45 min

ГОЛОВКА ШТОКА ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 40Л ГОСТ 977-65 точное литье

Взаимное биение поверхностей Д и Д₁ 0,1 мм не более.



Нитроцементировать; Глуб. слоя 0,2... 0,5 мм; Закалить; Отпустить; Поверхность твердости напильника

Взаимное биение конической поверхности П и поверхности Д, 0,3 мм не более

ШТУЦЕР ГИБКОГО ВАЛА

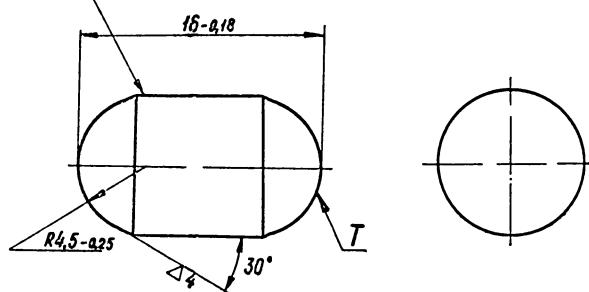
Сталь 12А ГОСТ 1414-54 круглая 28 ГОСТ 7417-57

Поверхности торцев Т должны быть чистыми

52-17 02 080

№ извещения	Дата
1255	04.05.70

На указанной поверхности должна быть риска для отличия от детали АА-7233-В



Нитроцементировать; Глуб. слоя 0,15... 0,4 мм; Калибр; Отпустить; Твердость поверхности проверять по напильнику

ПЛУНЖЕР СТОПОРНЫЙ ШТОКОВ

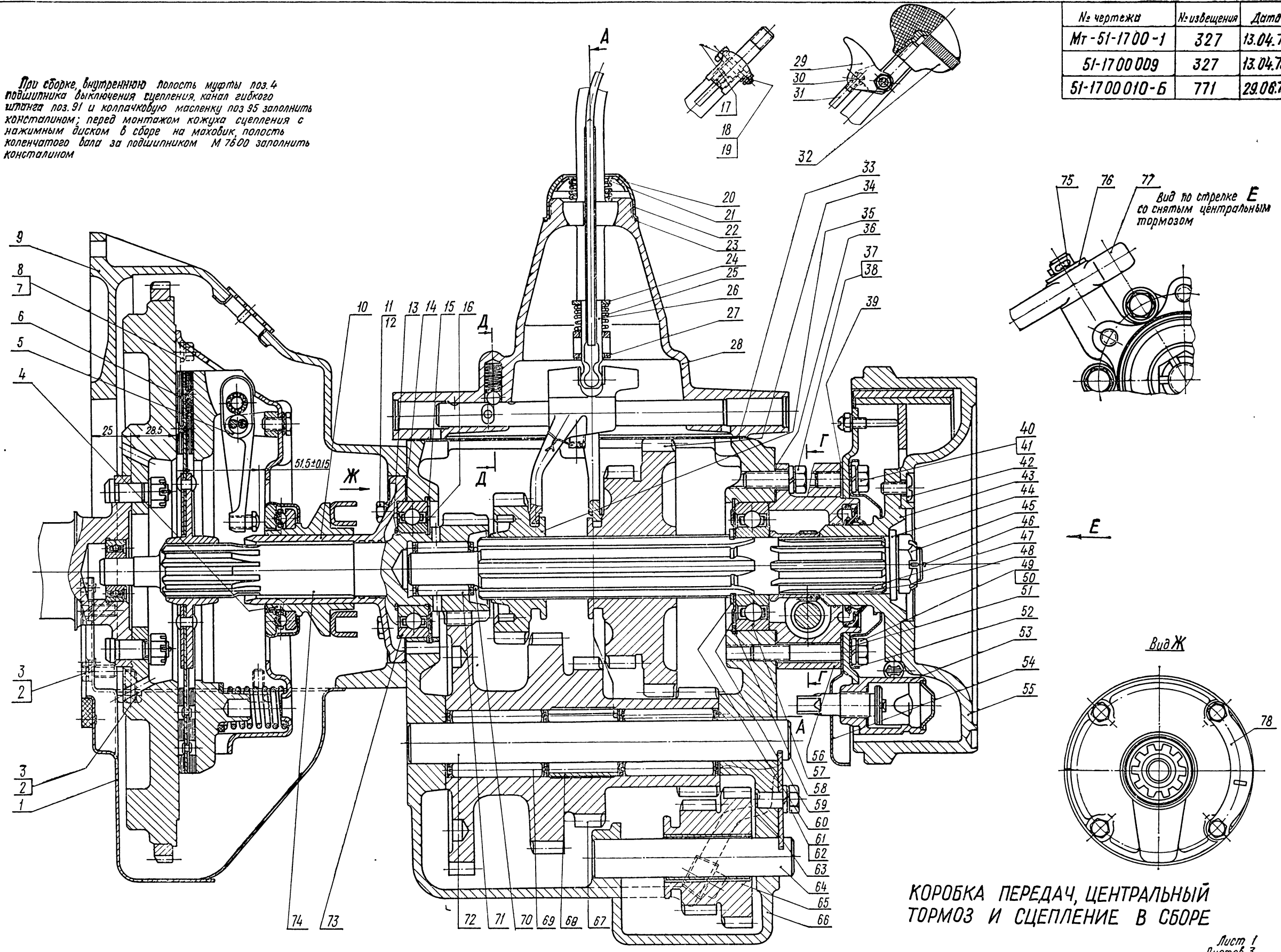
Сталь 40 ГОСТ 1050-74 круглая 9,5-0,1 ГОСТ 7417-57

51-38 02 030

№ извещения	Дата
3769	18.01.71

№ чертежа	№ извещения	Дата
МТ-51-1700-1	327	13.04.73
51-1700 009	327	13.04.73
51-1700 010-Б	771	29.06.73

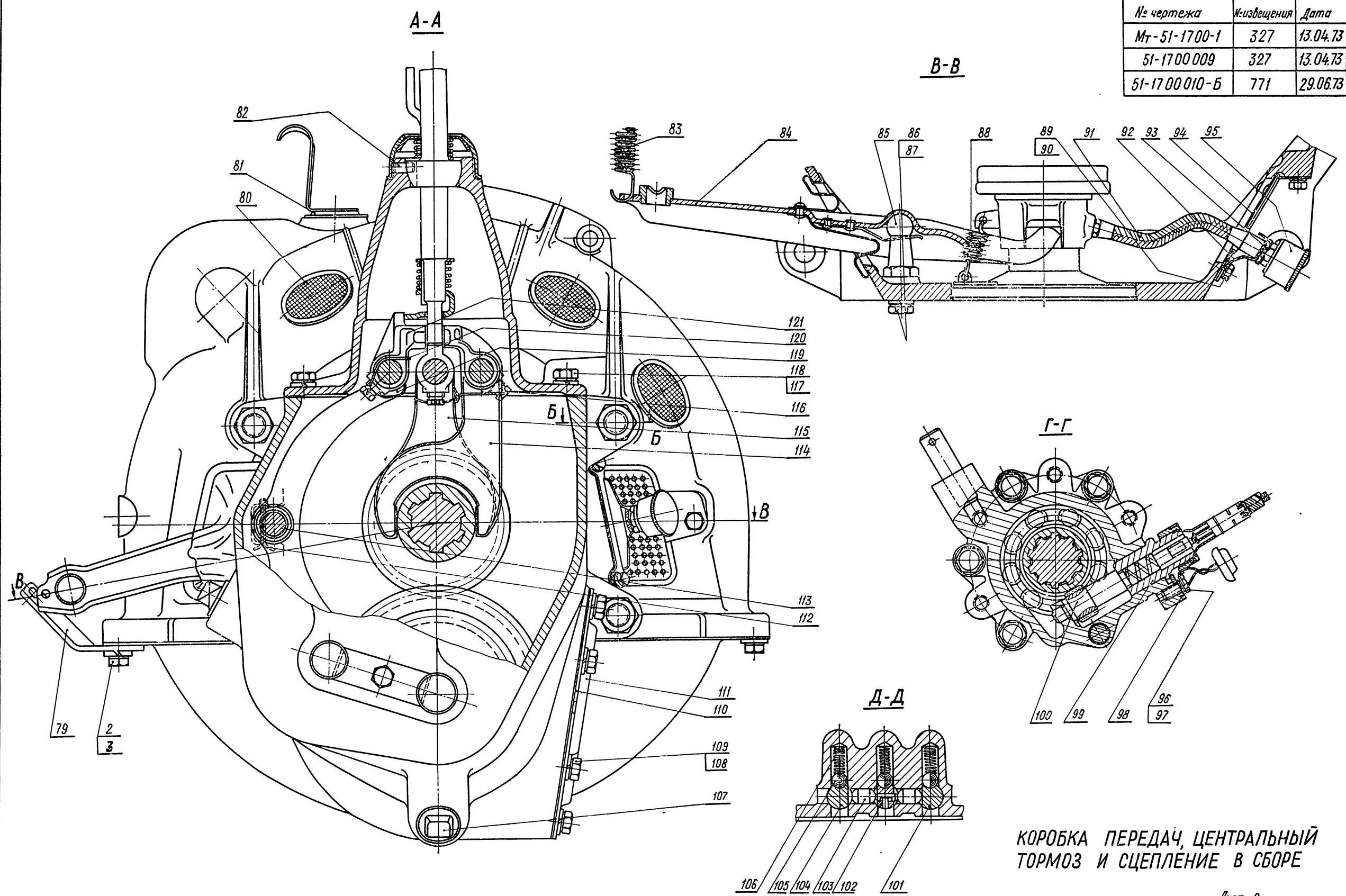
При сборке внутреннюю полость муфты поз.4 подшипника выключения сцепления, канал гибкого шланга поз.91 и колпачковую масленку поз.95 заполнить консталином; перед монтажом кожуха сцепления с нажимным диском в сборе на маховик полость коленчатого вала за подшипником М 7600 заполнить консталином



КОРБОКА ПЕРЕДАЧ, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ И СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

Лист 1
Листов 3

№ чертежа	№извещения	Дата
МТ-51-1700-1	327	13.04.73
51-1700 009	327	13.04.73
51-1700 010-Б	771	29.06.73



КОРБКА ПЕРЕДАЧ, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ И СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

Лист 2
Листов 3

№ чертежа	№ извещения	Дата
MT-51-1700-1	327	13.04.73
51-1700009	327	13.04.73
51-1700010-Б	771	29.06.73

Испытание на статическую прочность коробки передач проводить согласно инструкции ИК 37102 0035-73
 Все недостающие данные по сборке и контролю коробки передач см. инструкцию ИК 102 0037-73Г
 Брашеник блока шестерен промежуточного вала поз.67 и блок шестерен заднего хода поз.65 на осях должно быть плавным, легким, без заеданий

Корзики передач подвергают испытанию на стенде без нагрузки на шум, нагрев, легкость и плавность переключения

Корзики передач должны быть заправлены веретенным маслом, имеющим температуру окружающей среды.

Испытание производить при оборотах первичного вала 750 в минуту на всех передачах

Испытания производятся в течение 1 минуты

(з) заливки в коробки масла

Общий шум коробки передач при испытании на стенде не должен превышать шума утвержденного эталона

Эталоны по шуму утверждаются один раз в год

Передачные отношения	
I передача	6,4 : 1
II передача	3,09 : 1
III передача	1,69 : 1
IV передача	1 : 1
Задний ход	7,82 : 1

Цилиндрическую посадочную часть штифтера привода к спидометру поз.99 при установке его в заднюю крышку смазать тонким слоем герметизирующей пасты «герметик»

Болты крепления передней и задней крышек поз.11 и поз.38 и прокладки поз.14, поз.36, поз.33, поз.110 ставить на «герметик»

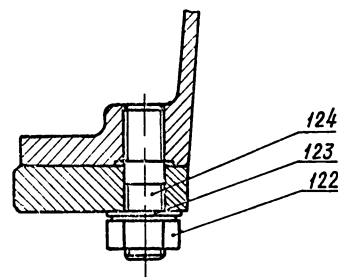
Болт крепления стопора осей поз.61 и болты крепления крышки бокового люка поз.103 ставить на крышку

Суммарный боковой зазор зубчатых передач, замеренный на радиусе 72 мм не должен превышать:

- 0,8 мм для I передачи
- 1 мм для II передачи
- 1,5 мм для III передачи
- 1,0 мм для заднего хода

Проверять боковой зазор на конце вторичного вала при закреплённом первичном вале, Ежедневно проверять не менее 5 коробок

Б-Б



124	216298-П	Шпилька	4
123	252178-П8	Шайба	4
122	250551-П8	Гайка	4
121	51-1702096-В	Головка передняя	1
120	258251-П	Шплинт-проволока	3
119	AA-7243	Вилка заднего хода	1
118	252136-П2	Шайба	6
117	201497-П8	Болт	6
116	290766-П	Винт	3
115	51А-1702027	Вилка 3 и 4 передач	1
114	AA-7231	Вилка 1 и 2 передач	1
113	AA-7244	Ось вилки	1
112	258041-П	Шплинт	1
111	AA-7165	Крышка	1
110	AA-7166-А	Прокладка	1
109	252136-П2	Шайба	6
108	291495-П8	Болт	6
107	262513-П	Продка	2
106	AAA-7234	Пружина	3
105	263014-П	Шарик	3
104	51-1702040	Шток 1 и 2 передач	1
103	AA-7233-В	Плунжер стопорный	2
102	51-1702096-А	Шток 3 и 4 передач в сборе	1
101	51-1702042	Шток заднего хода	1
100	51-3802034-Б	Шестерня спидометра	1
99	51-3802030	Штифтер	1
98	51-3802031	Стопор	1
97	252154-П2	Шайба	1
96	290490-П8	Болт	1
95	51-1601250	Масленка в сборе	1
94	51-1601028	Сетка	1
93	252176-П2	Шайба	1
92	11-7546	Кронштейн	1
91	11-7557-А2	Шланг в сборе	1
90	252154-П2	Шайба	3
89	201416-П8	Болт	3
88	11-7562	Пружина	1
87	252156	Шайба	1
86	201521-П8	Болт	1
85	11-7576	Шаровая опора	1
84	51-1601200	Вилка в сборе	1
83	11-7547	Пружина	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

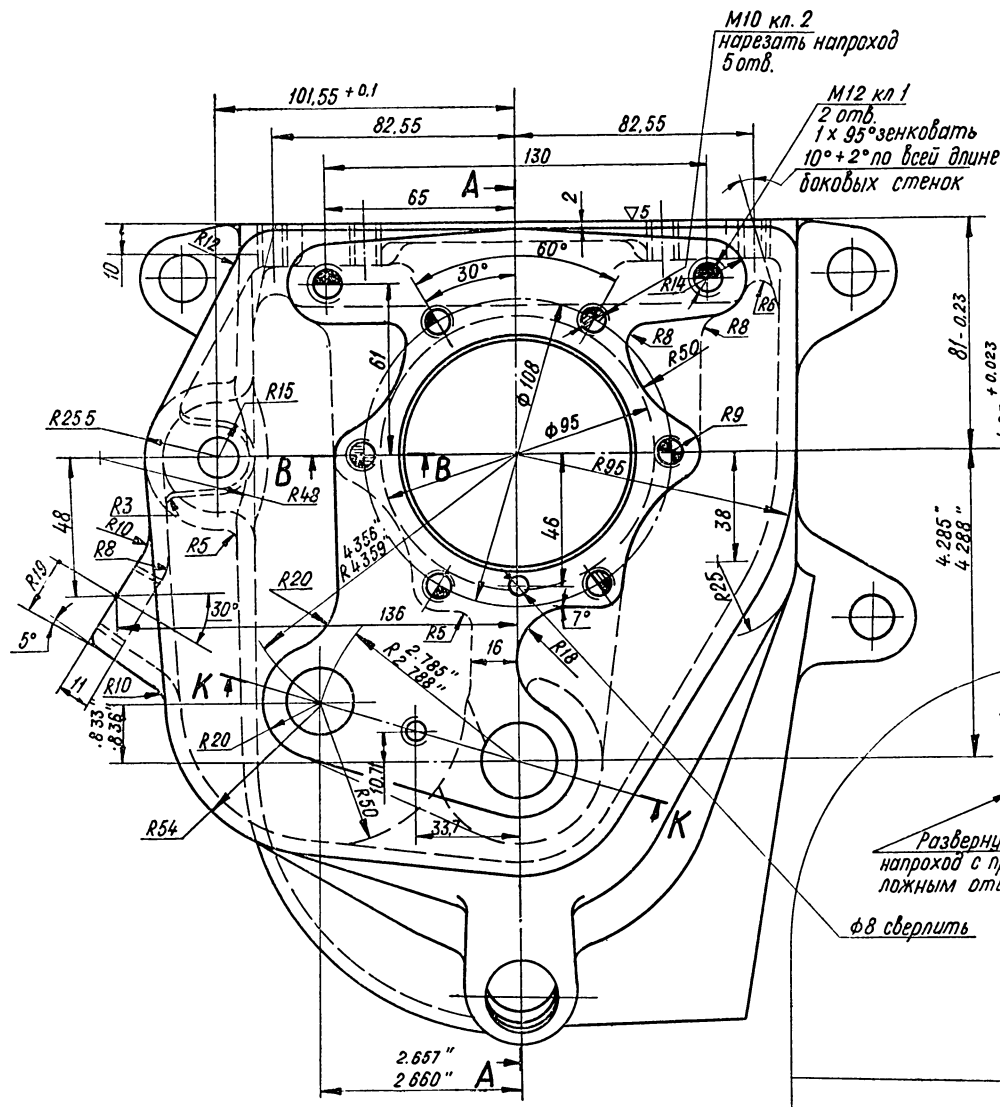
82	AA-7221-В	Штифт	1
81	51-1601034-А	Крышка в сборе	1
80	51-1601025-А	Сетка в сборе	4
79	11-7537-А	Скоба	1
78	51-1601190-А	Скоба	1
77	51-3508050	Рычаг	1
76	252016-П2	Шайба	1
75	258053-П	Шплинт	1
74	51-7017	Вал первичный	1
73	AA-7025	Подшипник	1
72	51-7111-А	Ось блока шестерен	1
71	AA-7120-А2	Подшипник	1
70	AA-7063	Кольцо	1
69	AA-7118-А2	Подшипник	2
68	AA-7115-А2	Втулка	1
67	51-1701050	Блок шестерен	1
66	51-1701015-В	Картер	1
65	51-1701080-А	Блок шестерен заднего хода	1
64	AA-7140-А	Ось блока заднего хода	1
63	AA-7155	Стопор	1
62	252136-П2	Шайба	1
61	201495-П8	Болт	1
60	AA-7062	Кольцо	1
59	AA-7080	Маслоотражатель	1
58	AA-7070	Кольцо	1
57	AA-7065	Подшипник	1
56	51-1701205-Б	Крышка	1
55	51-3507052-Г2	Барабан	1
54	51-3507065	Отражатель	1
53	51-3507010-В	Тормоз в сборе	1
52	51-3507062	Маслоотражатель	1
51	51-3507063	Прокладки	1
50	252135-П2	Шайба	1
49	201510-П8	Болт	1
48	51-3802033	Шестерня спидометра	1
47	51-7061-Б	Вал вторичный	1
46	258055-П	Шплинт	1
45	292940-П	Гайка	1
44	51-2402064	Шайба	1
43	51-1701240-Д	Муфта франца	1
42	224682-П8	Винт	2
41	252136-П2	Шайба	4
40	201497-П8	Болт	4
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

39	51-1701210-А	Сальник в сборе	1
38	201283-П8	Болт	4
37	252136-П2	Шайба	4
36	63-1701203-Б	Прокладка	1
35	51-1701114	Шестерня	1
34	51-1701112	Блок шестерен	1
33	51-1702016	Прокладка	1
32	51-1703088	Ручка в сборе	1
31	51-1702012	Тяга рычага	1
30	63-1803023	Цапфа тяги	1
29	51А-1702132	Собака предохранительная	1
28	51-1702015-А	Крышка верхняя	1
27	AA-7218	Предохранитель	1
26	51-1702120	Рычаг переключения	1
25	AA-7219	Пружина	1
24	AA-7226	Шайба	1
23	11-7207	Прокладка	1
22	11-7220	Колпак	1
21	AA-7227	Пружина	1
20	AA-7228	Седло	1
19	252133-П2	Шайба	1
18	250763-П8	Гайка	1
17	290415-П2	Палец собачки	1
16	AA-7043	Маслоотражатель	1
15	AA-7030	Кольцо стопорное	1
14	51-7051	Прокладка	1
13	AA-7045	Кольцо упорное	1
12	252155-П2	Шайба	4
11	201458-П8	Болт	4
10	51-7050-Б	Крышка	1
9	51-1601015-2	Картер сцепления	1
8	252135-П2	Шайба	6
7	290656-	Болт	6
6	202-7550-А	Диск ведомый в сборе	1
5	51-1601090-Б	Нажимной диск в сборе	1
4	11-7502	Подшипник в сборе	1
3	252155-П2	Шайба	8
2	201238-П8	Болт	8
1	11-7503	Картер сцепления в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

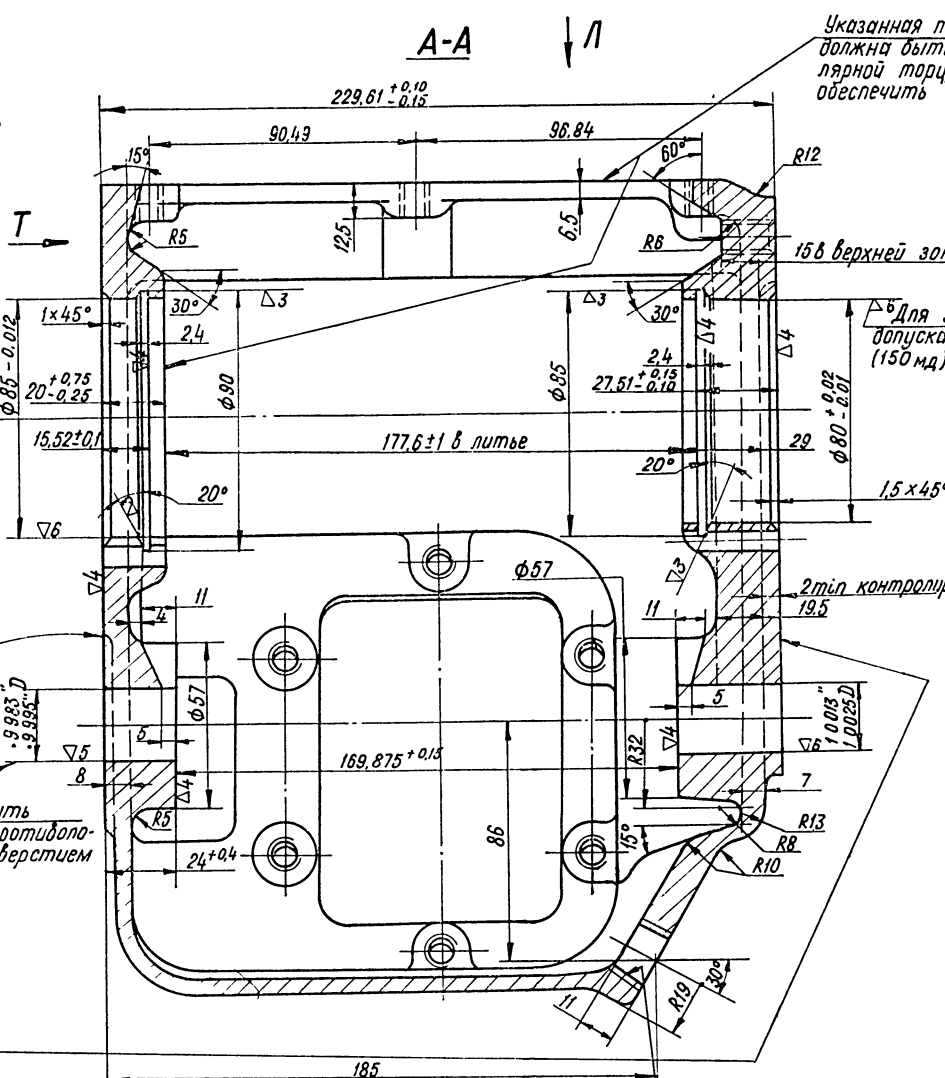
КОРБКА ПЕРЕДАЧ, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ И СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

Лист 3
Листов 3

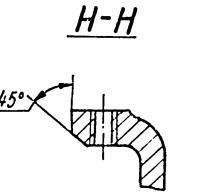
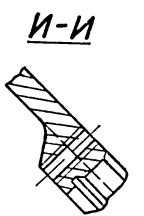
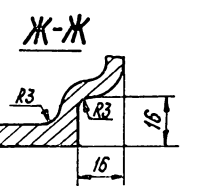
51-1701015-B	
63A-1701015-B	
№ извещения	Дата
1955	26.12.73



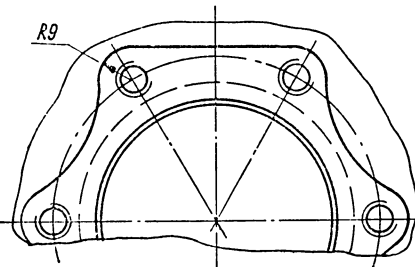
Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 2 мм
 Литейные уклоны 2°, 3°
 Толщина стенок 5,5 мм



Указанные поверхности должны быть перпендикулярны оси отверстий φ85 ± 0.023 и φ80 ± 0.01 биение на радиусе 57 тах 0.1

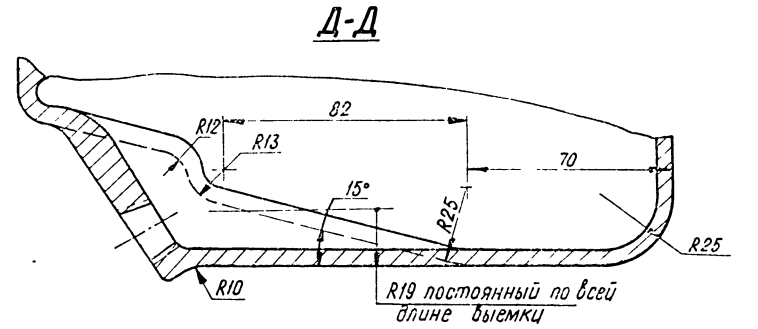


Вид С
 Задний фланец картера
 51-1701015-B



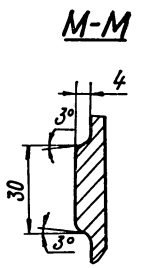
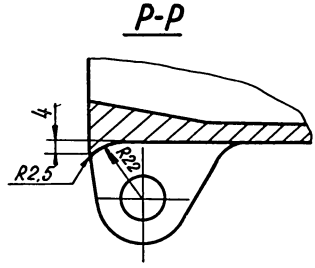
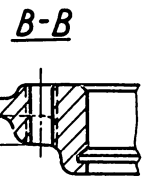
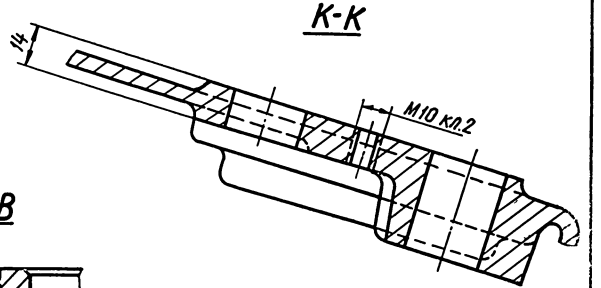
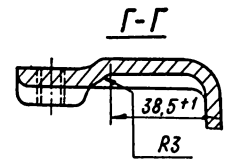
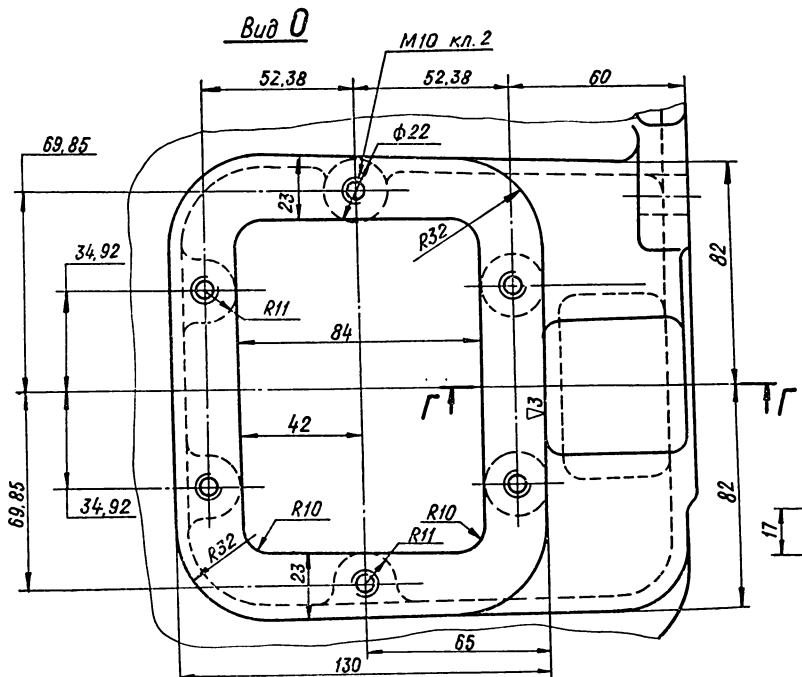
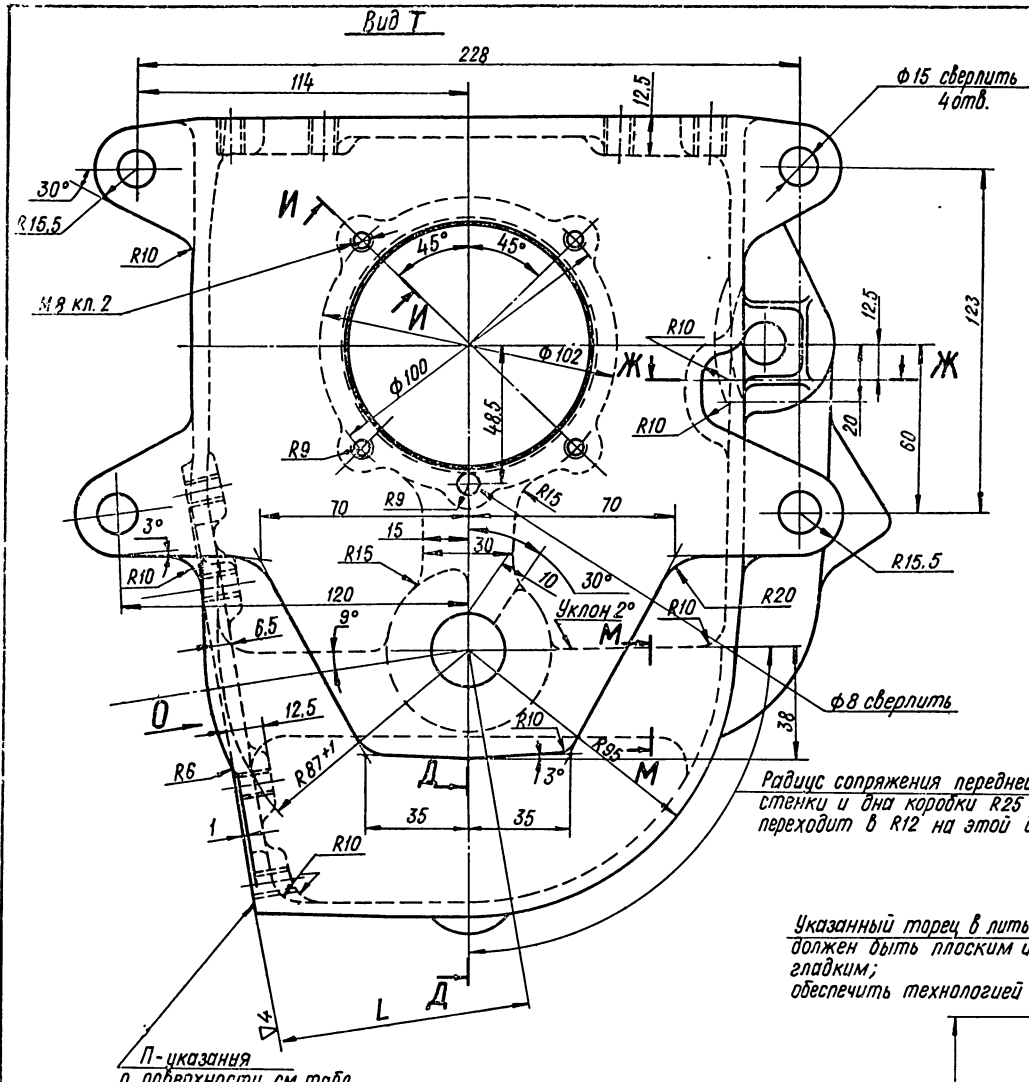
Обозначение детали	L	Условное обозначение	Число отверстий	Условное обозначение по М 12	Указания к поверхности П
51-1701015-B	85,85 ^{+0.05} / _{-0.20}		5	без отверстий	
63A-1701015-B	85,85 ± 0,05		3		Непараллельность указанной поверхности оси промежуточного вала тах 0,05 на длине 100

Внутреннюю полость отливки очистить и окрасить масляной краской; наружную поверхность окрасить в литье



КАРТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
 Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

51-1701 015 - В
 63А-17 01 015 - Б
 № извещения 1955
 Дата 26.12.73



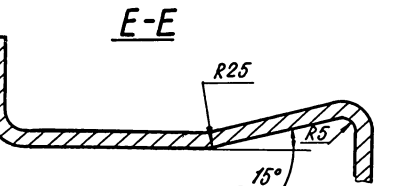
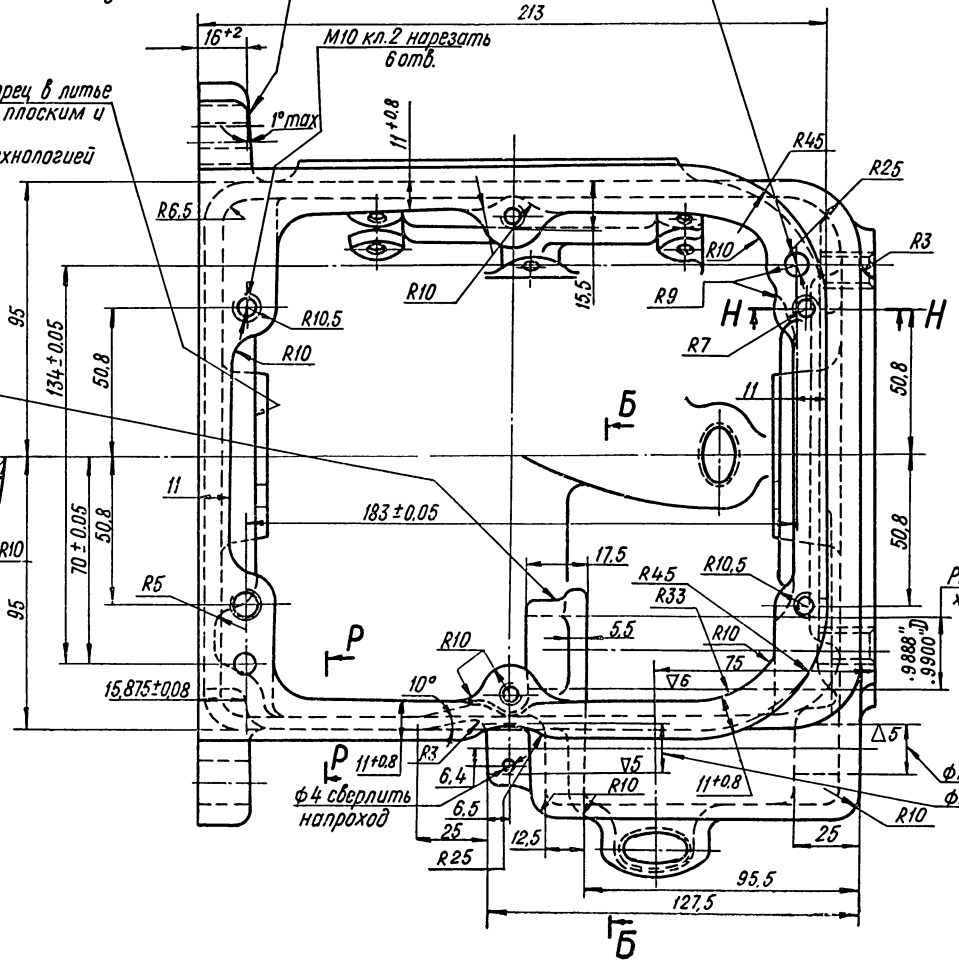
Указанный торец в литье должен быть плоским и гладким; обеспечить технологией

Указанные поверхности должны быть плоскими и гладкими в литье на всех лапах

φ 8 +0,05 развернуть 2 отв. для технологических целей

М10 кл.2 нарезать 6 отв.

16 ± 2
 1° max
 11 ± 0,8



Непараллельность оси отверстий φ 15,85 ± 0,025 и φ 15,8 ± 0,025 и оси отверстий φ 9,888 ± 0,001 не более 0,1 мм. На длине 135 мм.
 Взаимная непараллельность оси поверхностей φ 85 ± 0,025 и φ 80 ± 0,025; 1,0013 D и 1,0025 D не более 0,08 мм. На длине 250 мм

КАРТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Листов 2
 Лист 2

Нитроцементация
Глубина слоя 0,2...0,5 мм
Калить в масле
Отпустить
Твердость по поверхности
зубьев НRC-58 тп.
Твердость в основании
зубьев НRC 30...50

* Выдерживать на длине 72,5 мм с обеих сторон;
в средней части допускается чернота по эталону

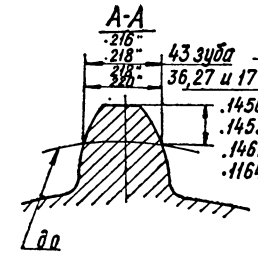
51-1701 050	
№извещения	Дата
9536	04.10.72

1x45° с обеих сторон профиля
зуба на указанном торце

После исправления обточкой
допускается разностенность
2 не более без исправления

На указанных торцах допускается
наличие выступов высотой 1±0,5

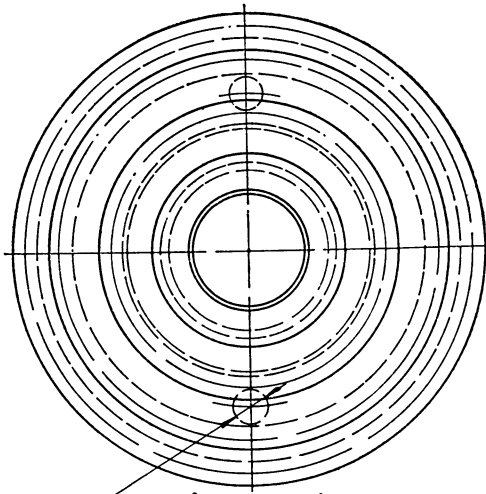
Закруглить торцы полным
радиусом по основанию
зубьев



В беззазорном зацеплении шестерен с контрольными
шестернями расстояние между их центрами может
меняться в пределах ± 0,12 мм для разных шестерен
и не более 0,12 мм для одной.
Шестерни подвергнуть обработке брэнумин процессом

После термической обработки непараллельность
зуба с осью отверстия Д должно быть в пределах
(0,015 мм*) на всей длине зуба;
отклонение профиля зуба от эвольвенты должно быть
в пределах (0,025 мм*) при измерении у наружного
диаметра.

Подобрать комплекты шестерен по шуму
*) Допуски даны для наладки
Контроль выборочный



Неперпендикулярность торцев Т и Т,
оси отверстия Д 0,04 мм не более

Число зубьев 43
ПИТЧ 7
Угол зацепления 22 1/2°
Высота головки .1429°
Высота зуба .321°
Толщ. зуба по д.о (теорет.) .2244°

Число зубьев 36
ПИТЧ 7
Угол зацепления 22 1/2°
Высота головки .1429°
Высота зуба .321°
Толщ. зуба по д.о (теорет.) .2244°

Число зубьев 27
ПИТЧ 7
Угол зацепления 22 1/2°
Высота головки .1429°
Высота зуба .321°
Толщ. зуба по д.о (теорет.) .2244°

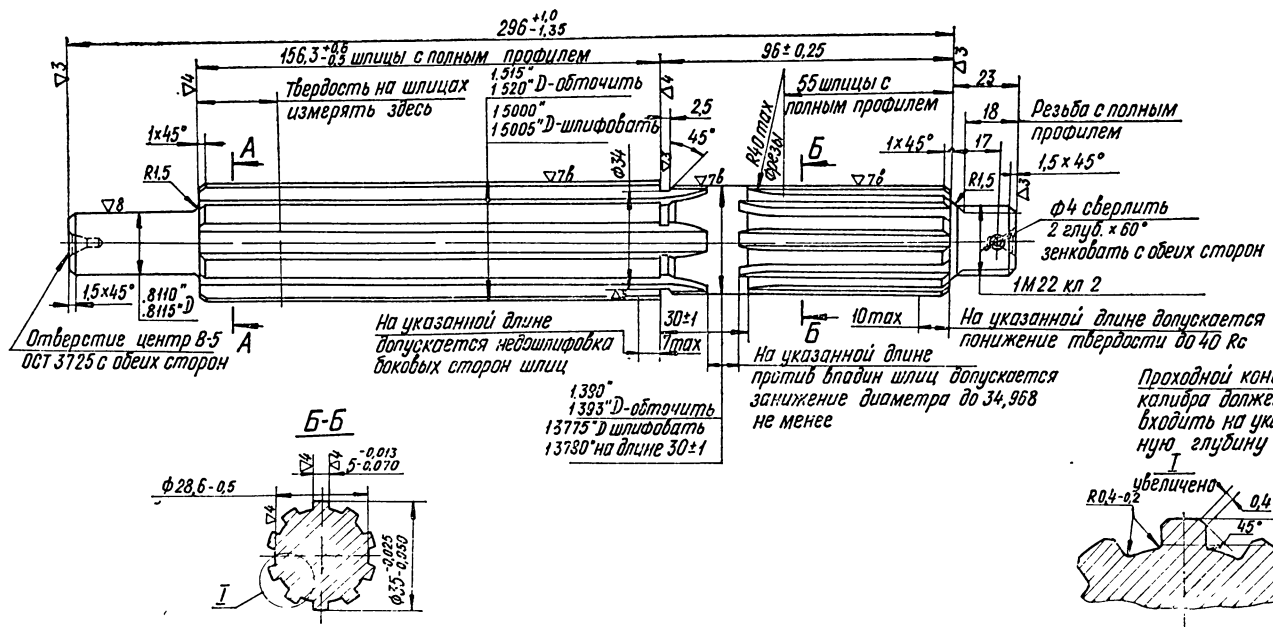
Число зубьев 17
ПИТЧ 7-9
Угол зацепления 22 1/2°
Высота головки .1111°
Высота зуба .250°
Толщ. зуба по д.о (теорет.) .2244°

БЛОК ШЕСТЕРЕН ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

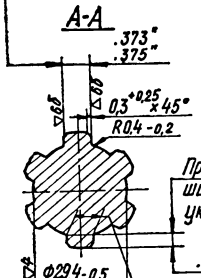
Сталь 35Х С 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71
величина зерна 5...8 ГОСТ 5639-65

Термообработка	Материал
Подвергнуть закалке т.в.ч глубина закаленного слоя по шлицам - 5 не менее; по оправкам шлиц - 2 не менее Твердость НRC 48...53	Сталь 40 ГОСТ 1050-74
Цианировать Калить в масле Отпустить до твердости по Роквеллу С 48...53	Сталь 40Х С-0,38..0,44% ГОСТ 4543-71

Понижение твердости до С-43 допускается
на площади, не превышающей 25% общей
площади детали.
Твердость по Роквеллу проверять на шлицах.
У направляющего хвоста вала допускается
превышение твердости на шлицах до НRC-56
Заготовку нормализовать.
Твердость для стали 40Х НВ 187 229
для стали 40 НВ 156...207.



На 10% деталей допускается
пробав одного шлица на 0,01
ниже минимума



Ширина шлиц в указанных точках
может быть на .0005° меньше или
на .00025° больше, чем у поверхности
диаметра 1,500°-D, но ни в коем случае
не должна превышать максимальную
ширину .375°

ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ

см. таблицу

51-7061-Б	
№извещения	Дата
1550	03.11.73

При проверке шестерен с контрольными шестернями 24-Р-2335, 24-Р-2336 без зазора в зацеплении, расстояние между их центрами может меняться в пределах $\pm 0,12$ мм для разных шестерен, но не должно колебаться более чем на 0,12 мм для одной шестерни.
Шестерни подвергнуть обработке брелющим процессом
После термообработки непараллельность зуба с осью шлицованного отверстия должна быть в пределах $(0,025 \text{ мм}^*)$ на всей длине зуба; отклонение профиля зуба от Эвольвенты должно быть в пределах $(0,015 \text{ мм}^*)$ при измерении у наружного диаметра
Подобрать комплекты шестерен по шуму.
*) Допуски даны для наладки. Контроль выборочный

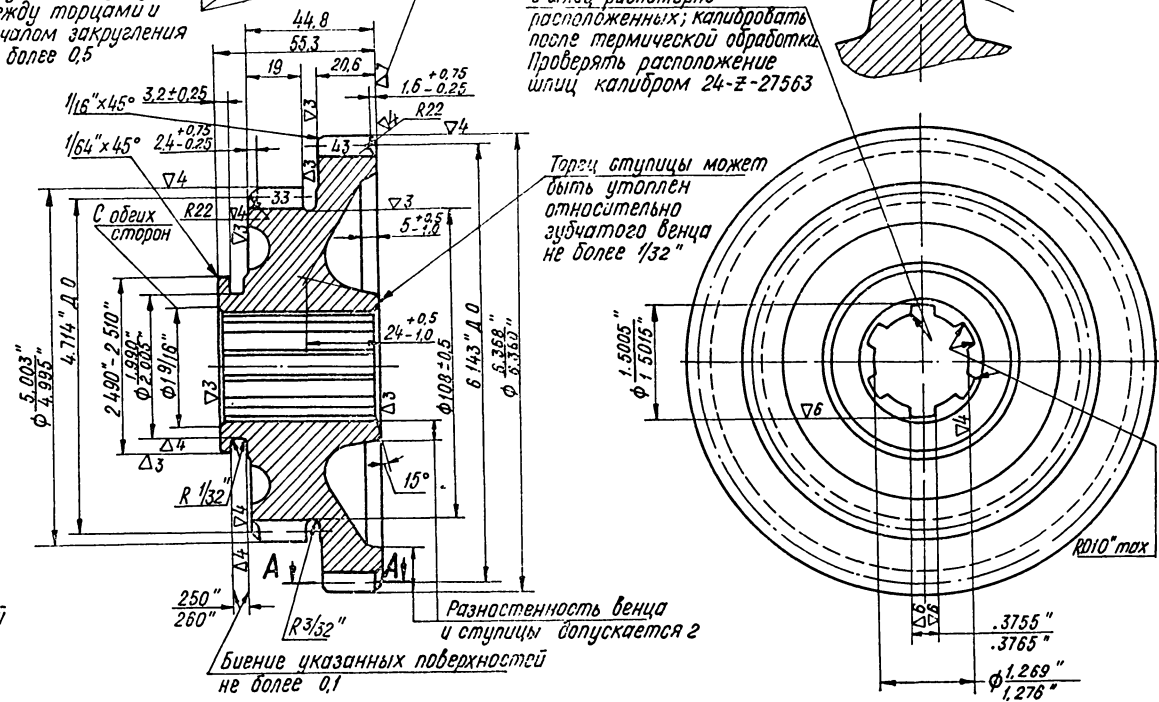
Снять торцы зубьев как указано, полным радиусом по основанию зуба.
После закругления допускается уступ между торцами и началом закругления не более 0,5

Обработать для технологических целей

Сечение зуба увеличено
.218"
.220"
.1455"-33 зуба
.1131"-43 зуба

В шлиц равномерно расположенных; калибровать после термической обработки
Проверить расположение шлиц калибром 24-Z-27563

Торец ступицы может быть утоплен относительно зубчатого венца не более $1/32$ "



Твердость покobки НВ 162...207

51-170112

№ извещения	Дата
7158	10.03.76

Элементы шестерни

Число зубьев	33	43
Питч	7	7-9
Угол зацепления	22°30'	22°30'
Высота головки	.1429"	.1111"
Высота зуба	.321"	.250"
Толщина зуба по д.о. (теорет):	.2244"	.2244"

Перед термической обработкой шлифованное отверстие омеднить. Цианировать или нитроцементировать глубина 0,2...0,5 мм, не менее.
Калить в масле.
Отпустить.
Твердость на поверхности зубьев HRC 58, не менее.
Твердость на шлицах HRC 20...40.
Твердость в основании зубьев HRC 30...50

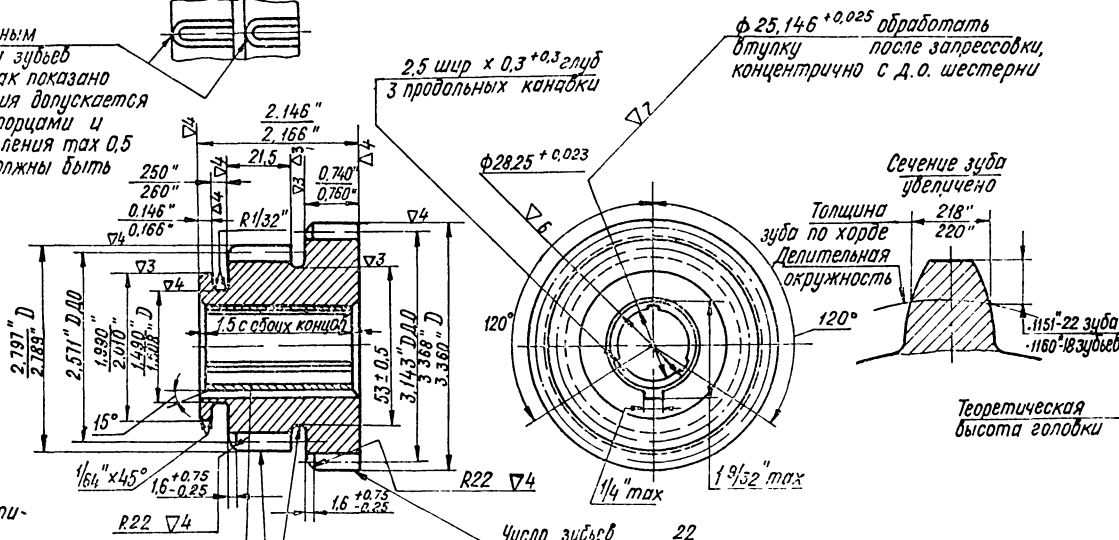
БЛОК ШЕСТЕРЕН ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 35Х С 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71 величина зерна 5...8
ГОСТ 5639-65

A-A

Разность указанных размеров не более 0,025 мм; наибольший размер в средней части зуба

Закрепить полным радиусом торцы зубьев по основанию, как показано
После закругления допускается уступ между торцами и началом закругления не более 0,5
Поверхности должны быть чистыми



Цианировать или нитроцементировать
Глубина слоя 0,2...0,5 мм
Закалить в масле
Отпустить
Твердость на поверхности зуба HRC 58 тп.
Твердость в основании зубьев HRC 30...50

Твердость покobки НВ 162...207

БЛОК ШЕСТЕРЕН ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 35Х С 0,32...0,37% ГОСТ 4543-71 зерно 5...8
ГОСТ 5639-65

51-1701080 в сборе

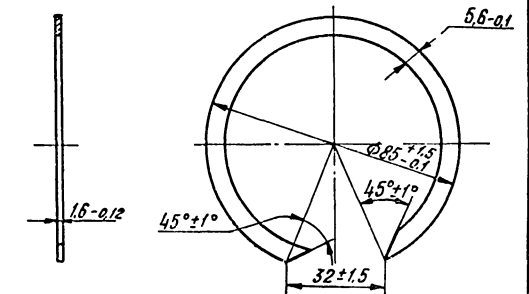
51-1701082

№ извещения	Дата
10291	30.12.72

AA-7070

№ извещения	Дата
5714	22.05.68

После запрессовки втулки торец ее должен быть утоплен с каждой стороны на тп 0,8 мм.
Запрессовка втулки допускается западница с торцом блока шестерен
В беззазорном зацеплении шестерен с контрольными шестернями расстояние между их центрами может меняться в пределах $\pm 0,12$ мм для разных шестерен, но не должно колебаться более, чем 0,12 мм для одной шестерни.
После термообработки конусность и эллиптичность отверстия под запрессовку бронзовой втулки не более 0,06 мм



Отклонение концов от плоскости не более 2 мм.
Неплоскостность кольца не более 0,5 мм под нагрузкой 2 кг

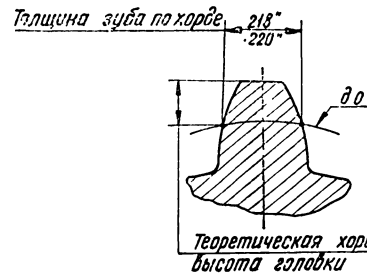
КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 35 ГОСТ 1050-74 спец.-профиль с закругленными кромками R1 твердость HRC 20...35

51-17 01 114

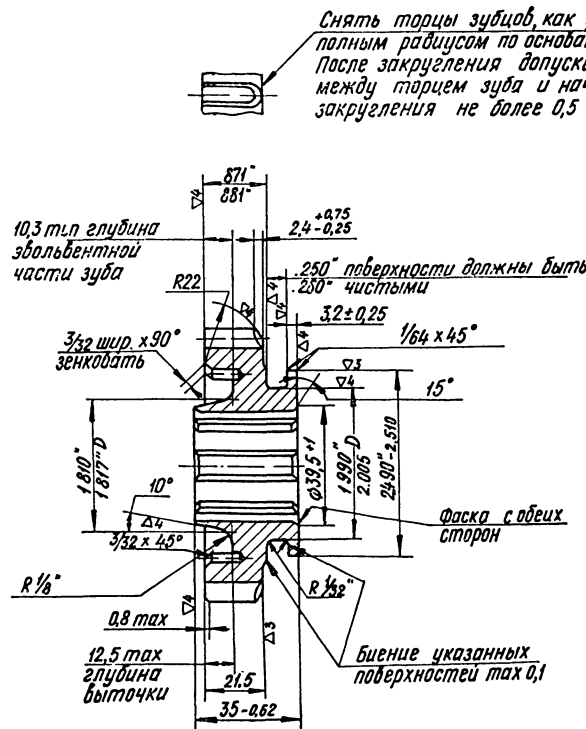
№ извещения	Дата
7158	10.04.76

Сечение зуба
увеличено



Перед термической обработкой шлицованное отверстие омеднить
Нитроцементировать или цианировать
Глуб. слоя 0,2... 0,5 мм.
Закалить
Отпустить
Твердость на поверхности зубьев HRC 58 мин
Твердость на шлицах HRC 20...40
Твердость в оснании зубьев HRC 30...50
После калибровки допускаются местные следы омеднения шлиц на длине не более половины длины детали

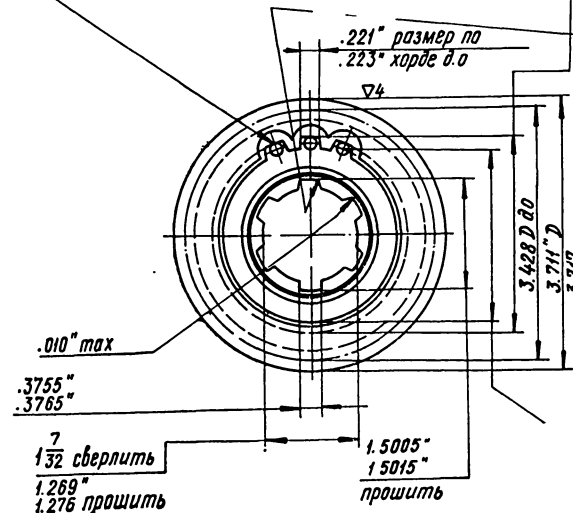
Твердость покоски HВ 162...207



Элементы шестерни с внешними зубьями

Число зубьев	24
Питч	7
Угол зацепления	22°30'
Высота головки	.1429"
Высота зуба	.321
Толщина зуба по $\phi 0$ (теоретич.)	.2244"

$\phi 4,8$ сверлить по окружности диаметра 2,428 на глб. $12,3^{+1,5}$
17 отверстий равно расположенных, зенковать $\frac{3}{32}$ шир $\times 90^\circ$
Расточить $2\frac{3}{32}$ D, снять фаску $\frac{3}{32} \times 45^\circ$ снаружи, прошить
зубья питч - 7; угол зацепления $22\frac{1}{2}^\circ$



6 шлиц, равномерно расположенных, калибровать после термической обработки, проверить расположение шлиц калибром 24-2-27563

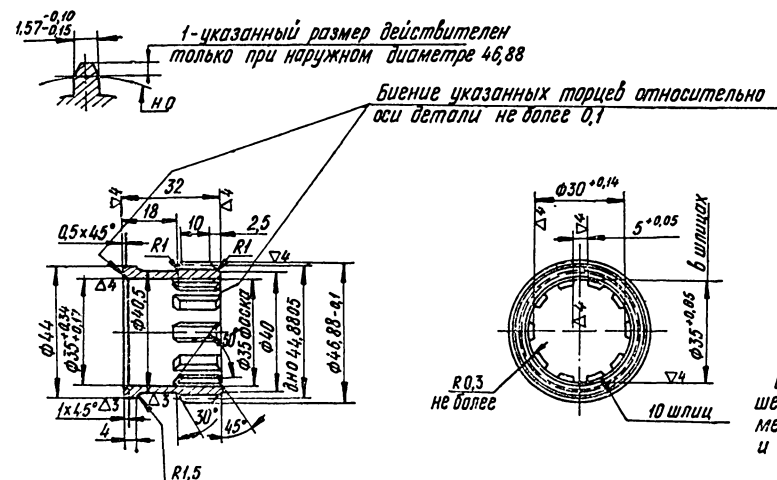
При проверке шестерни Z-24 с контрольной шестерней 24-P-2535 без зазора в зацеплении расстояние между их центрами может меняться в пределах $\pm 0,12$ мм для разных шестерен, но не должно колебаться более, чем на 0,12 мм для одной шестерни

Шестерню подвергнуть обработке брющим процессом
После термической обработки, непараллельность зуба с осью шлицованного отверстия должна быть в пределах 0,03 мм на всей длине зуба *1,
отклонение профиля зуба от эвольвенты должно быть в пределах 0,015 мм при измерении у наружного диаметра
Подобрать комплекты шестерен по шуму
*)-Допуски даны для наладки, контроль выборочный

ШЕСТЕРНЯ ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 35x C 0,32... 0,37% ГОСТ 4543-71
Беличина зерна 5...8 ГОСТ 5639-65

Сечение зуба по нормали



Нитроцементировать
Глуб. слоя 0,15 мм
Калить в масле
Твердость HRC 56 мин

Применяется при передаче в заднем мосту 6,67:1 и шинах 7,50-20
На буртике $\phi 44$ допустимы следы режущего инструмента

51-38 02 033

№ извещения	Дата
6602	26.10.71

Элементы шестерни

Число зубьев	5
Модуль нормальный	1
Угол зацепления	15°
Направление винтовой линии-правое	
Угол наклона винтовой линии	83°36'13"
Шаг винтовой линии	15,8061
Высота головки зуба	1
Полная высота зуба	2,25
Толщина зуба по дуге начальной окружности (теорет.)	1,5708

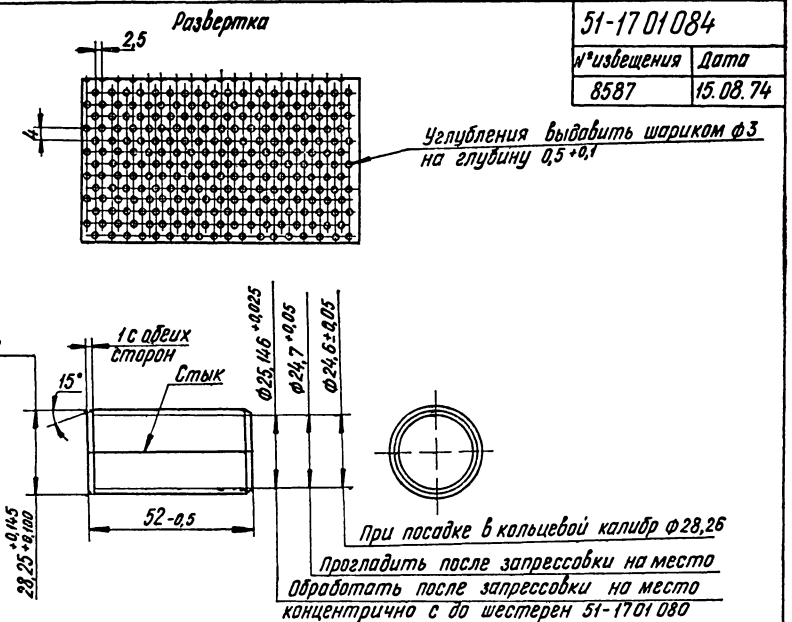
В беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней расстояние между их центрами может меняться в пределах $\pm 0,1$ мм. для разных шестерен и не более 0,1 мм для одной

ШЕСТЕРНЯ СПИДОМЕТРА ВЕДУЩАЯ

Холодно-прутковая сталь 20 ГОСТ 1050-74 $\phi 48-0,34$ ГОСТ 7417-75
или сталь А 20 ГОСТ 1414-54

51-17 01 084

№ извещения	Дата
8587	15.08.74

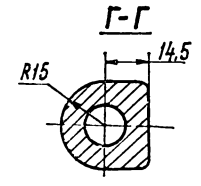
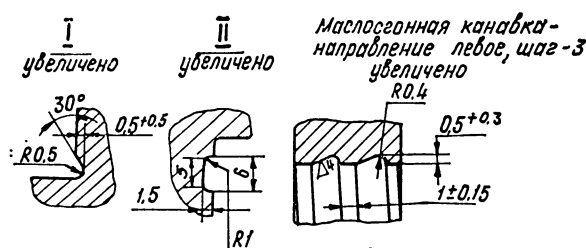


ВТУЛКА БЛОКА ЗАДНЕГО ХОДА

Латунь ЛС 74-3 ГОСТ 15527-70

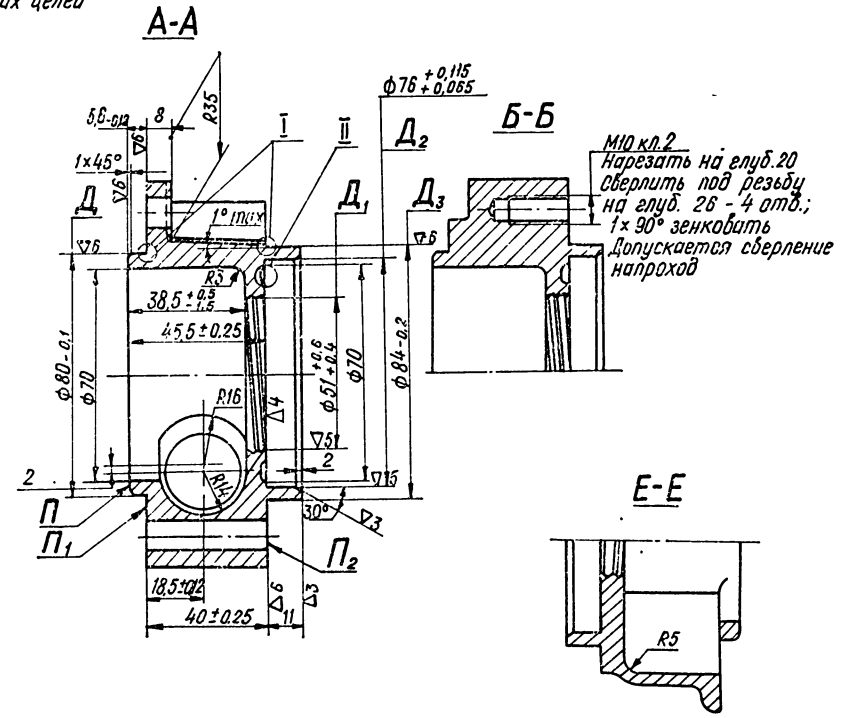
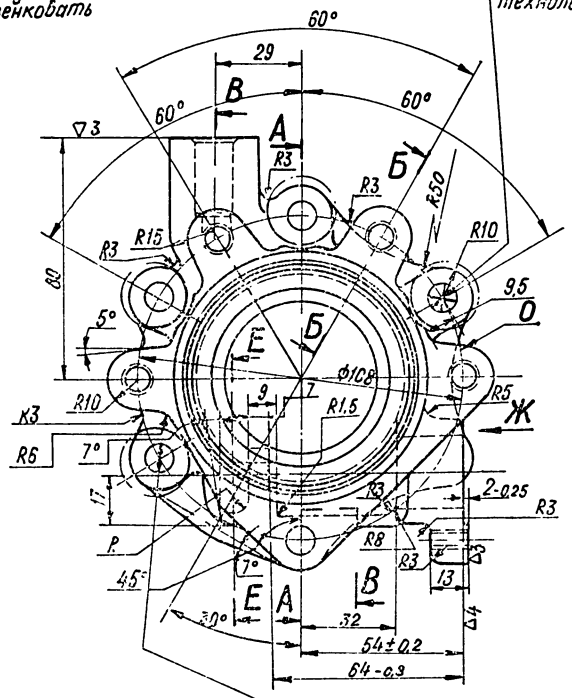
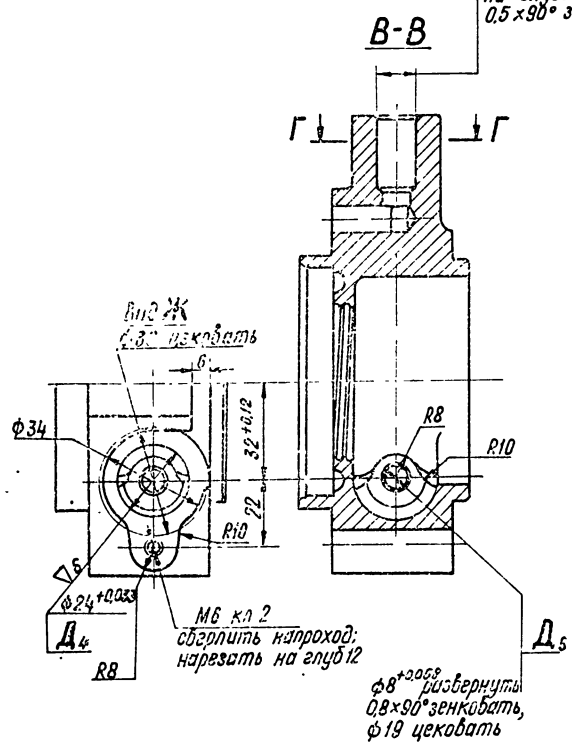
51-1701205-Б	
№ извещения	Дата
7149	24.12.71

Внутренние полости окрасить
маслоупорной краской.
Наружную поверхность окрасить
в литье



φ10 сверлить до выхода
в отверстие М10.
Сверлить на глуб. 25
φ14+0,035 развернуть
на глубину 20
0,5×90° зенковать

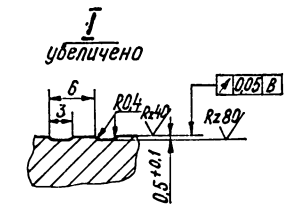
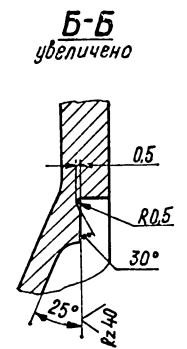
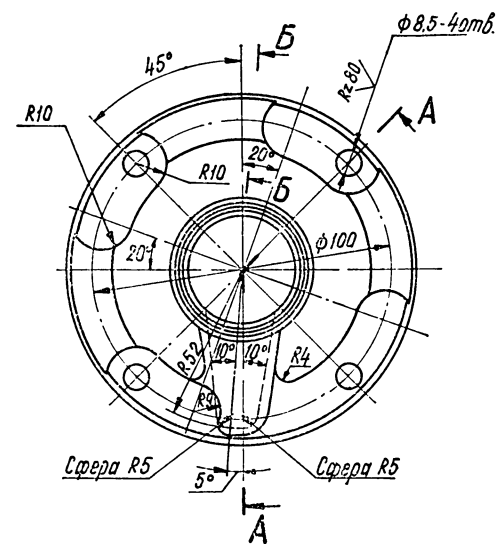
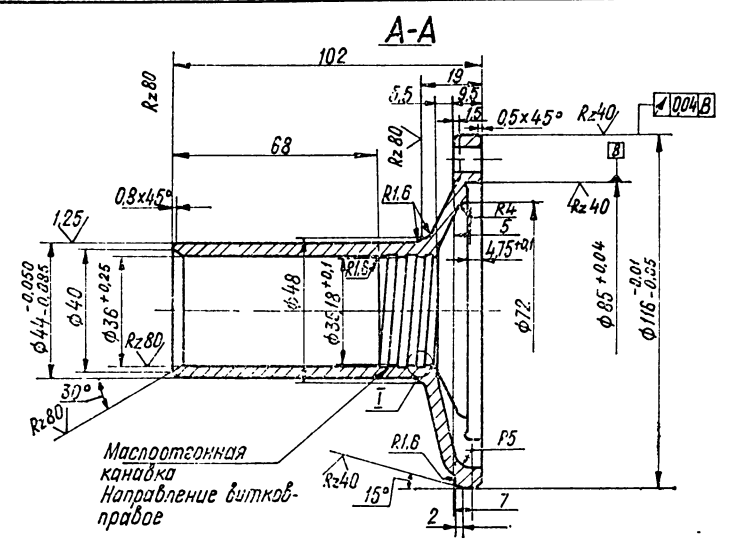
φ10,6+0,03 развернуть
одно отверстие для
технологических целей



Неконцентричность поверхностей
D₁, D₂ и D₃ между собой не более
0,1 мм.
На поверхности D₃ допускается
чернота от выемок в зоне бобышек.
Концентричность окружности O и
поверхности D обеспечить инстр.
Непараллельность поверхностей П,
П₁ и П₂ не более 0,04 мм.
Неперпендикулярность поверхностей
П, П₁ и П₂ относительно поверхности D
не более 0,08 мм, замеренных на
радиусе 4,5 мм и 36 мм.
Непараллельность оси отверстий
D₄ и D₅ поверхности П, не более
0,15 мм на длине 100 мм.
Неуказанные радиусы закруглений
в литье 2 мм.
Литейные уклоны - 2°

КРЫШКА ЗАДНЯЯ

Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

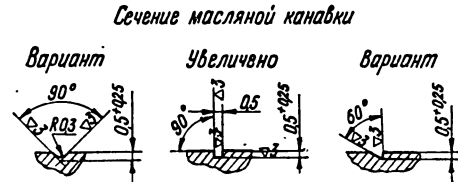
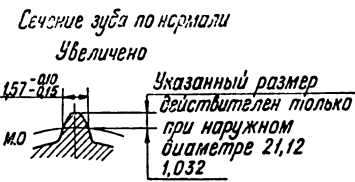


Неуказанные радиусы закруглений - 3 мм.
Неуказанная толщина стенок - 4 мм.
Покрытие в литье: Эм НЦ-5123, красно-коричневый. IV. А
Эмаль НЦ-5123 ГОСТ 7462-73.
Неуказанные предельные отклонения размеров
поверхностей с регламентируемой шероховатостью -
по Н-334, остальных - по III Кл точности ГОСТ 1855-55

КРЫШКА ПОДШИПНИКА ПЕРВИЧНОГО ВАЛА

Чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

51-7050-Б	
№ извещения	Дата
7388	02.02.76

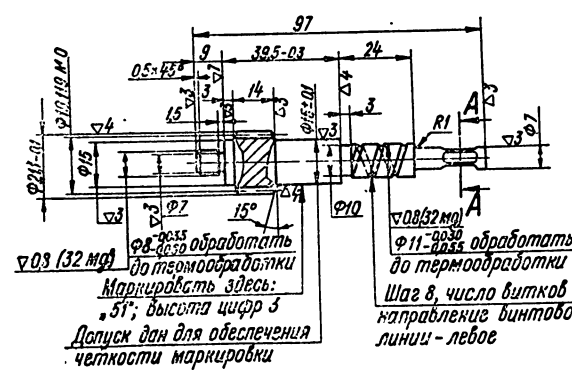


51-3802034-Б

№извещения	Дата
950	6.04.70

51-1701200-Б

№извещения	Дата
2285	27.08.54

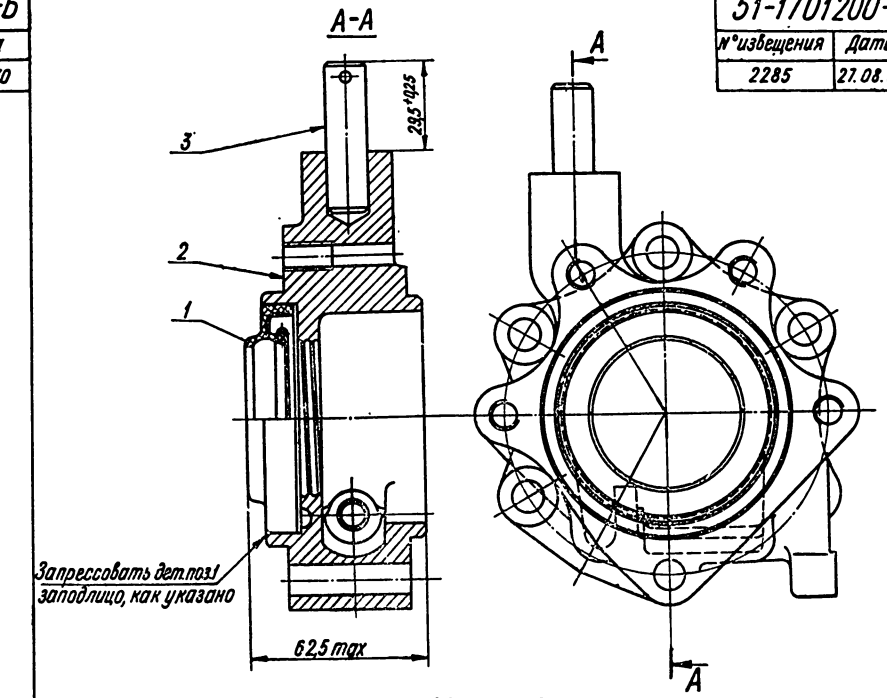


Нитроцементировать
Глубина слоя 0.15...0.4 мм
Калить в масле
Твердость HRC 56 т1п

Элементы шестерни

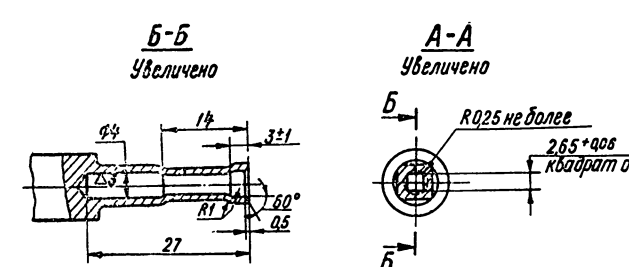
Число зубьев	19
Модуль (по нормали)	1
Угол зацепления	15°
Направление винтовой линии	правое
Угол наклона винтовой линии	6°23'47"
Шаг винтовой линии	53.5778
Высота головки зуба (теоретич)	1
Полная высота зуба (теоретич)	2.25
Толщина зуба по дуге начальной окружности (теоретич)	1.5708

в беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней
расстояние между их центрами может меняться в пределах ±0.08 мм для разных шестерен, но не более 0.08 мм для одной



Запрессовать дет. поз. 3 в дет. поз. 2 до упора

3	51-3508055	Палец	1
2	51-1701205-В	Крышка	1
1	51-1701210-А	Балльник в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.



Взаимное биение поверхностей φ11-0.03 и φ8-0.025 0.08 мм не более

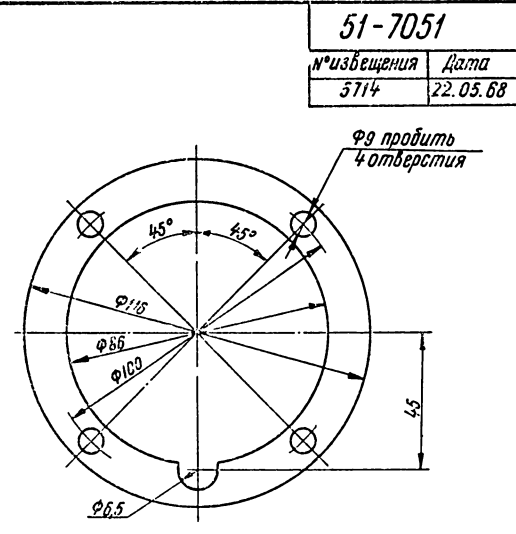
Смещение осей квадратного отверстия и поверхности φ11-0.03 0.1 мм не более

Применяется при передаче в заднем мосту 6,67:1 и шинах 7,50-20

ШЕСТЕРНЯ ПРИВОДА СПИДОМЕТРА - ВЕДОМАЯ

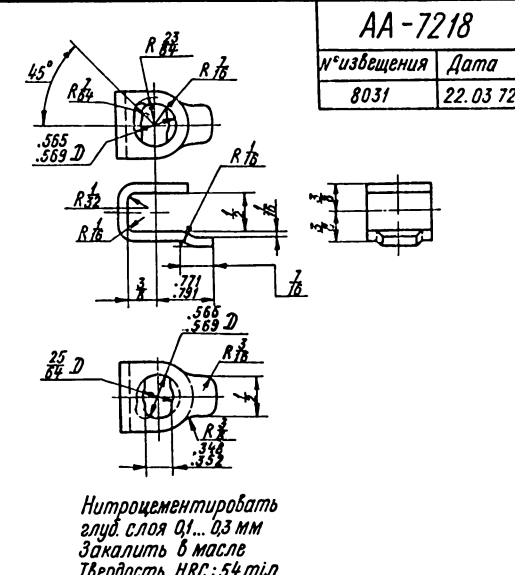
Сталь А 20 ГОСТ 1414-54

КРЫШКА ЗАДНЯЯ В СБОРЕ



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОДШИПНИКА

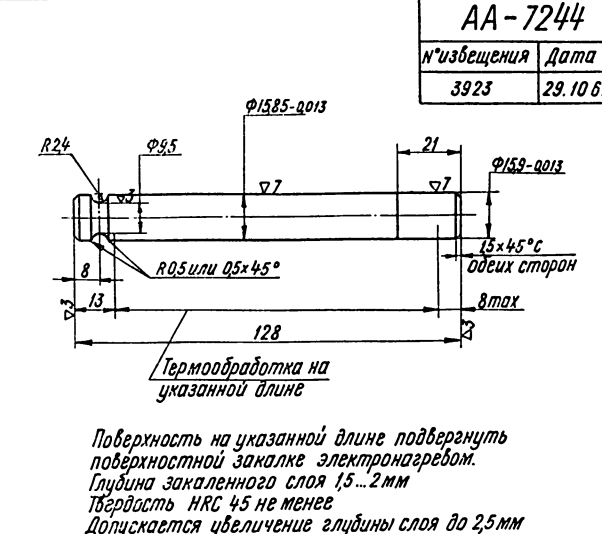
Картон прокладочный марки «А» толщ. 0.3 ± 0.05 ГОСТ 9347-74



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ РЫЧАГА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

Нитроцементировать глуб. слоя 0.1...0.3 мм
Закалить в масле
Твердость HRC: 54 т1п

Сталь 08 кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 3 ГОСТ 19904-74

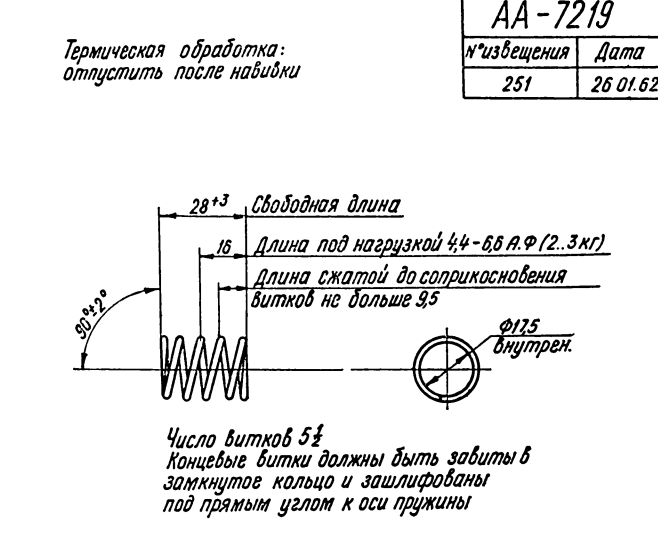


ОСЬ ВИЛКИ ЗАДНЕГО ХОДА

Поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом.
Глубина закаленного слоя 1.5...2 мм
Твердость HRC 45 не менее
Допускается увеличение глубины слоя до 2.5 мм

Термообработка на указанной длине

Сталь 45 ГОСТ 1050-74



ПРУЖИНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

Термическая обработка: отпустить после наработки

Свободная длина 28⁺³
Длина под нагрузкой 4.4-6.6 А.Ф (2.3 кг)
Длина сжатой до соприкосновения витков не больше 9.5

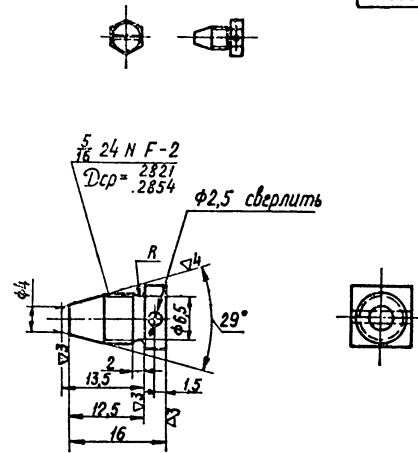
Число витков 5 1/2
Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы под прямым углом к оси пружины

φ175 Внутрен.

Сталь 65 Г ГОСТ 1050-74 проволока пружинная круглая 1,4 ГОСТ 1071-67

Вариант головки шестигранника

M-7245	
№ извещения	Дата
4338	10 03 71



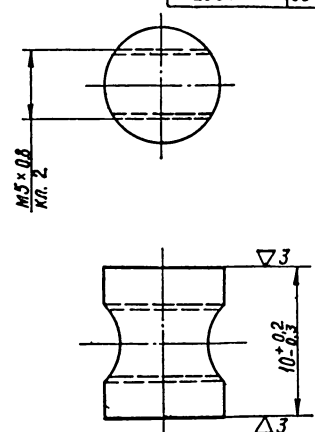
Нитроцементировать;
глуб. слоя 0,1... 0,25 мм
Закалить
Отпустить
Твердость поверхности
HRC 56 тип

**ВИНТ СТОПОРНЫЙ ВИЛОК
ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ СКОРОСТЕЙ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 квадрат 10-0,1 ГОСТ 8559-75
или шестигранник 10-0,2 ГОСТ 8560-67

63-1803023

№ извещения	Дата
2034	08 07 67



Оцинковать
толщ. слоя 0,006 мм, не менее

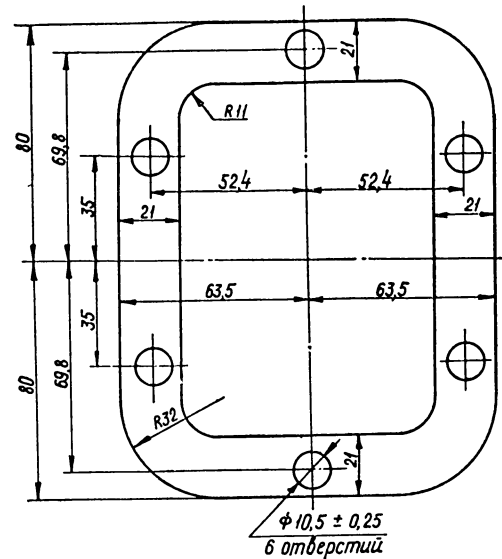
**ЦАПФА ТЯГИ ЗАЩЕЛКИ
РЫЧАГА ВКЛЮЧЕНИЯ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
круг 8-0,1 ГОСТ 7417-75

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм

AA-7166-A

№ извещения	Дата
1931	21 12 73

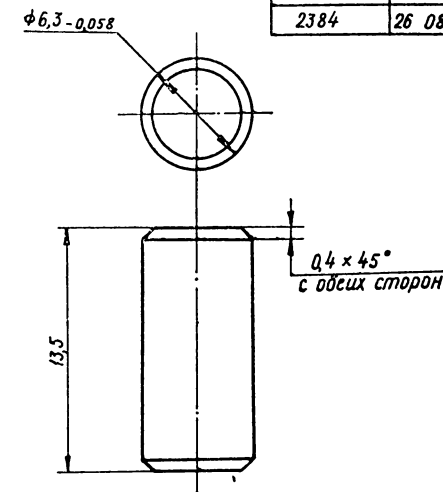


ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЛЮКА КАРТЕРА

Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

AA-7221-B

№ извещения	Дата
2384	26 08 70



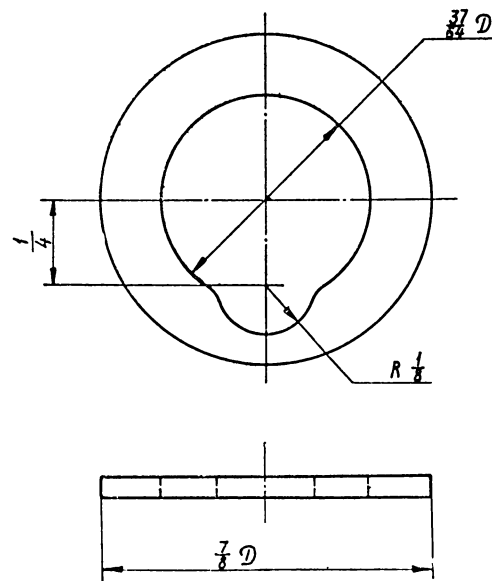
Нитроцементировать
Глубина слоя 0,15... 0,5 мм
Закалить
Отпустить
Твердость HRC 56 тип

**ШТИФТ УСТАНОВОЧНЫЙ
РЫЧАГА**

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Покрытие
Хим. Фос МН 2165-63

AA-7226	
№ извещения	Дата
5714	22.05 68



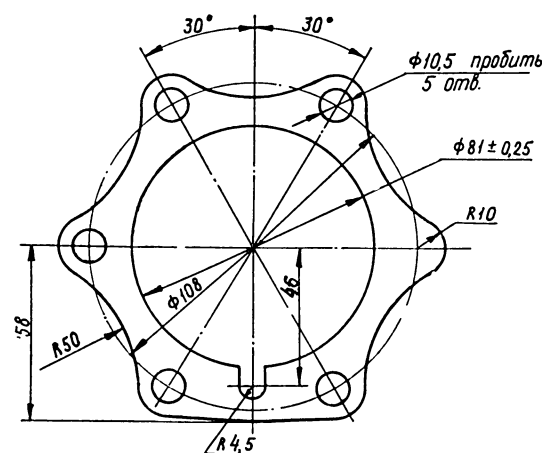
ШАЙБА ПРУЖИНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

Сталь 08 ГОСТ 1050-74 лист толщ 1,5
ГОСТ 19904-74

Неуказанные допуски $\pm 0,5$ мм

63-1701203-Б

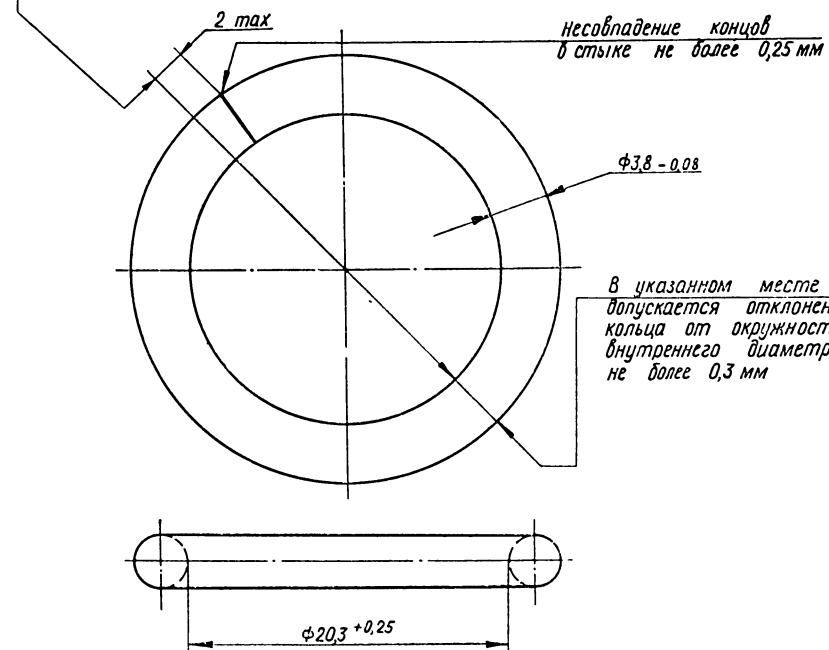
№ извещения	Дата
1931	21 12 73



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОДШИПНИКА

Паронит ПОН 0,4 ГОСТ 481-71

Замерять по внутреннему диаметру



КОЛЬЦО УСТАНОВОЧНОЕ РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА

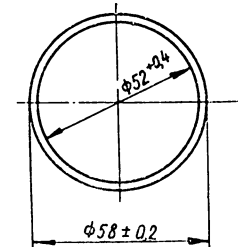
Сталь 30, 35 ГОСТ 1050-74

AA-7063

№ извещения	Дата
5639	17 05 68

11-7207

№ извещения	Дата
5714	22.05.68



**ПРОКЛАДКА
КОЛПАКА**

Картон непропитанный
марки Б толщ 0,8 $\pm 0,09$
ГОСТ 9347-74

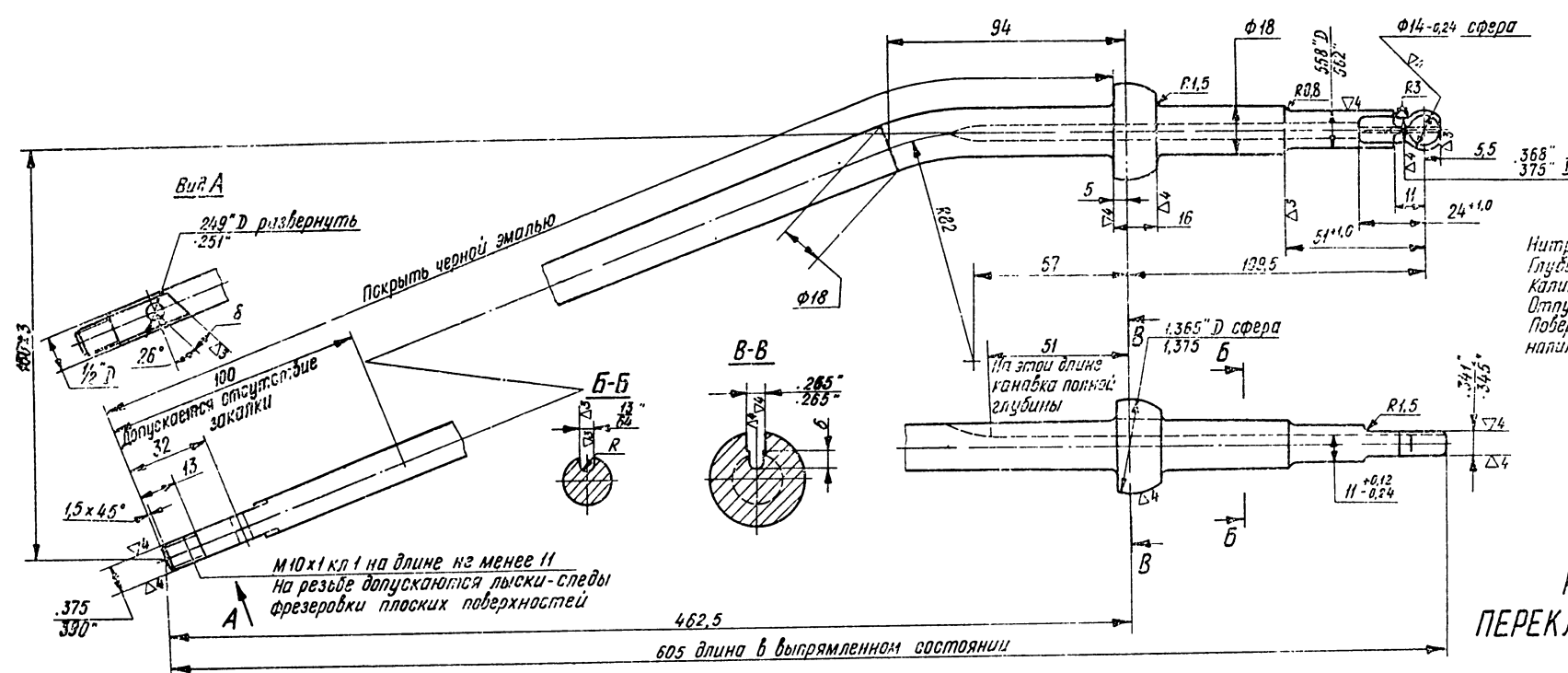
51-17.02.120

№ извещения	Дата
6252	13.07.63

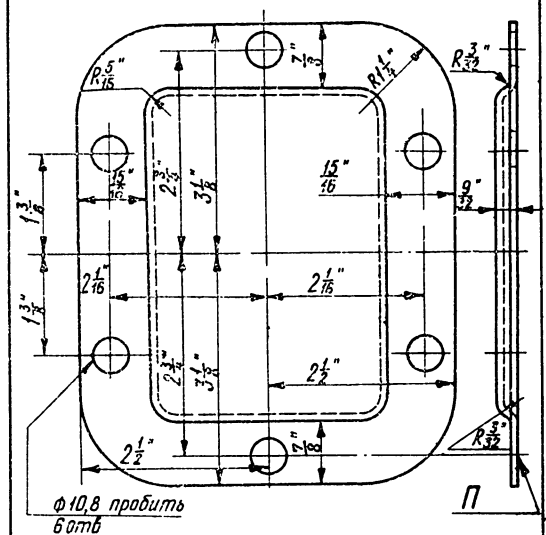
Непластичность поверхности П 0,25 мм не более

АА-7165

№ извещения	Дата
8712	05.06.72

РЫЧАГ
ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ

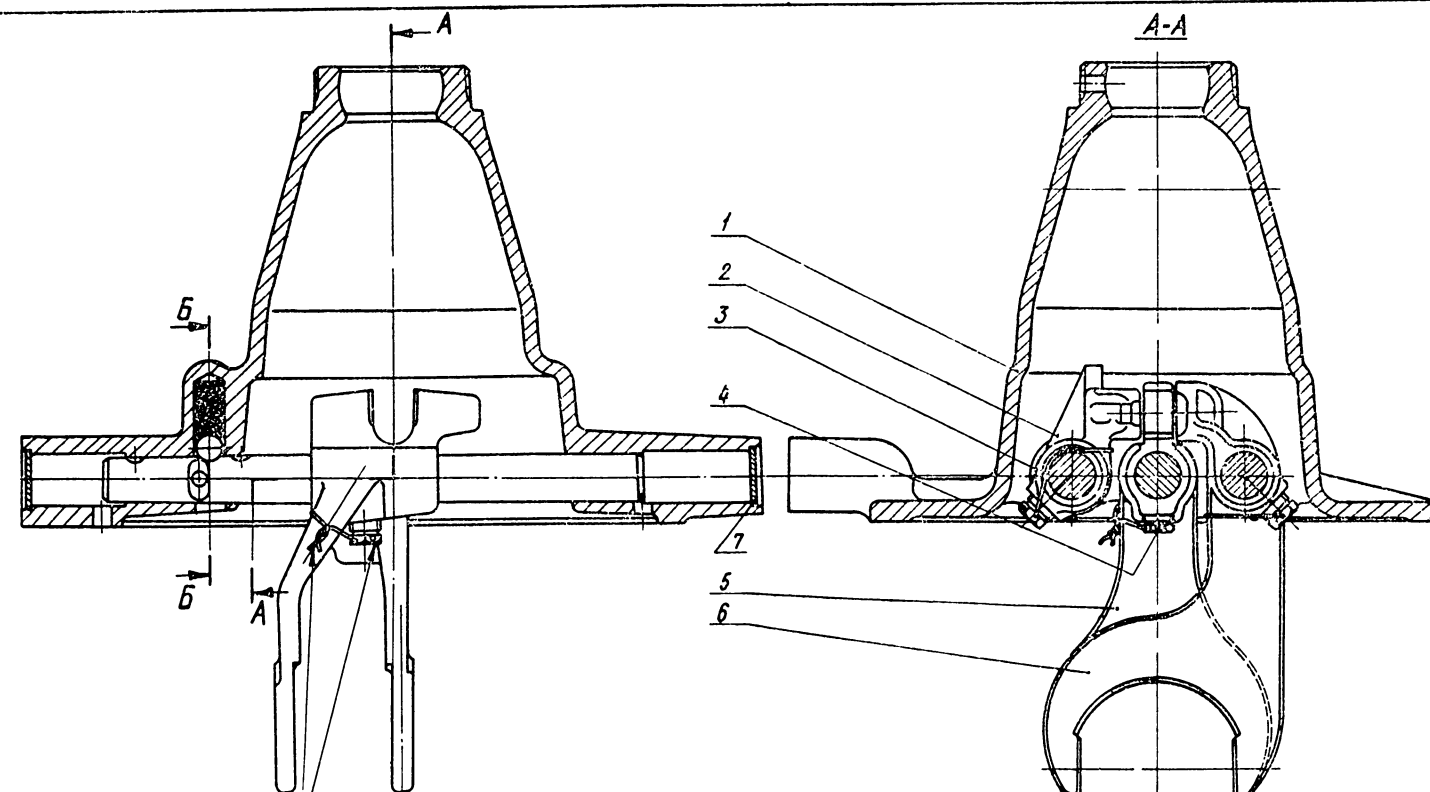
Сталь 35 ГОСТ 1050-74



КРЫШКА ЛЮКА

Сталь 08кп Лист гр II ГОСТ 9045-70
толщ 1,5 ГОСТ 19304-74

Твердость покотки НВ 143-196

При шплинтовке вилки поз 5 выдержат
взаимное расположение головки болта и
шплинта, как указано

51-17.02.010-Z

№ извещения	Дата
9421	14.09.72

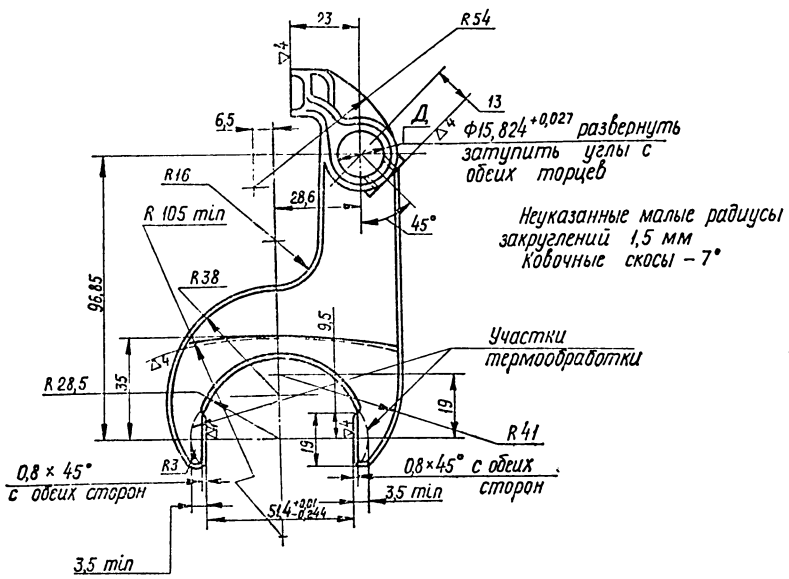
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
13	51-17.02.042	Штак 3/хода	1
12	51-17.02.046-А	Штак 3 и 4 передач в сборе	1
11	АА-7233-В	Плунжер стопорный	2
10	51-17.02.040	Штак 1 и 2 передач	1
9	263014-П	Шарик	3
8	ААА-7234	Пружина	3
7	260307-П	Заглушка	6
6	АА-7231	Вилка 1 и 2 передач	1
5	51-17.02.027	Вилка 3 и 4 передач	1
4	290766-П	Винт	3
3	258251-П	Шплинт проболока	3
2	51-17.02.096-В	Головка переводная	1
1	51-17.02.015-А	Крышка верхняя	1

ВЕРХНЯЯ
КРЫШКА В СБОРЕ

Неперпендикулярность поверхностей П и П₁
к оси отверстия D max 0,15 мм
Твердость покочки НВ 143...196

AA-7231

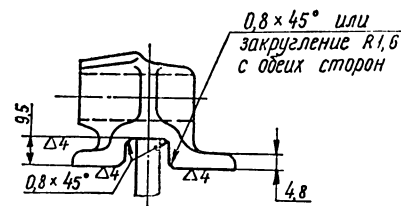
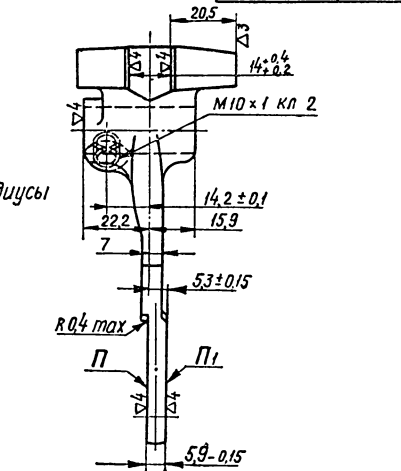
№ извещения	Дата
5239	17.05.71



Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм
Кобачные скосы - 7°

Участки термодобработки

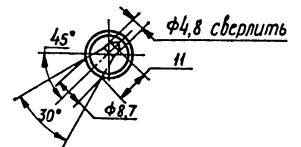
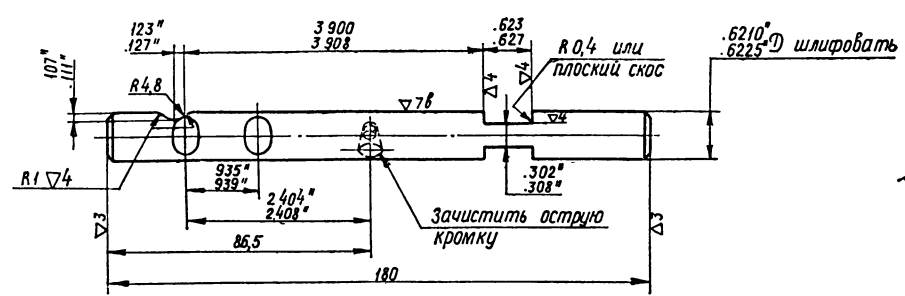
На указанных участках закалка с нагревом ТВЧ со сквозным прокаливанием по толщине
Твердость НС 45 тп
Допускается наличие закалки на части дуговой поверхности между лапками, а также отсутствие закалки на расстоянии max 2 мм от концов лапок



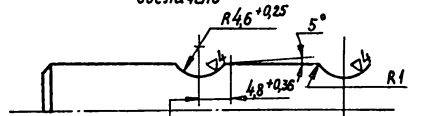
ВИЛКА ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ
Сталь 35 ГОСТ 1050-74

51-1702042

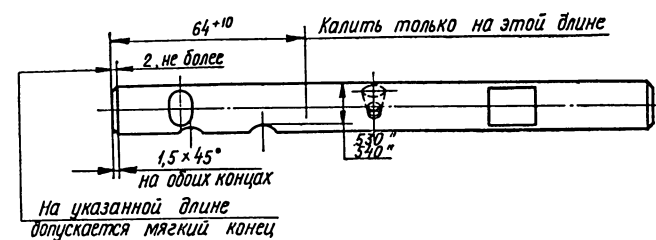
№ извещения	Дата
6094	06.02.61



Биение образующей не более 0,07 мм
Увеличено



От центра канавки до начала скоса 5° во всех канавках выходная кромка пррезы должна быть сделана под углом 5°, как указано



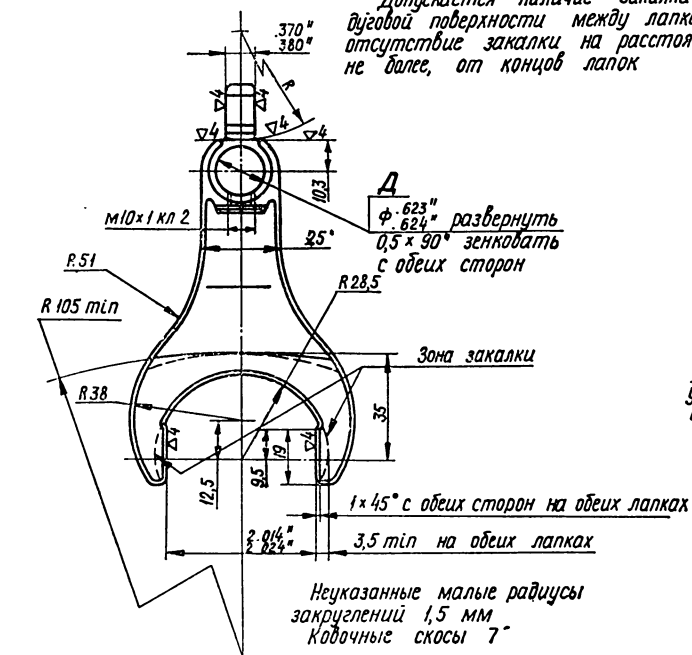
Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом
Глубина слоя 1,8...3,5 мм
Твердость на закаленной поверхности НС 45...58
в центре лунок допускается незакаленная зона

ШТОК ЗАДНЕГО ХОДА
Сталь 40 ГОСТ 1050-74

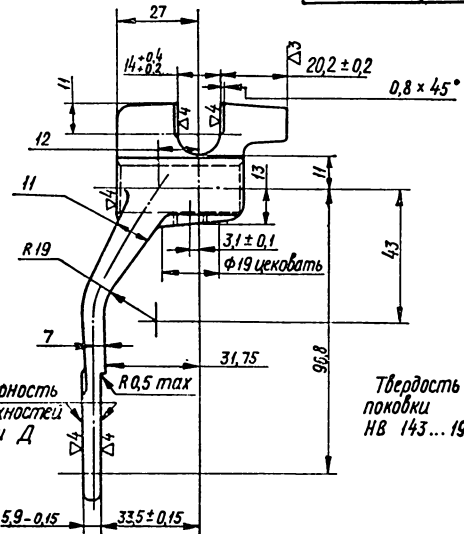
Термическая обработка на указанных участках подвергнуть электрозакалке со сквозным прокаливанием по толщине
Твердость НС 45 тп
Допускается наличие закалки на части дуговой поверхности между лапками, а также отсутствие закалки на расстоянии 2 мм, не более, от концов лапок

51A-1702027

№ извещения	Дата
6384	03.10.71



Неуказанные малые радиусы закруглений 1,5 мм
Кобачные скосы 7°

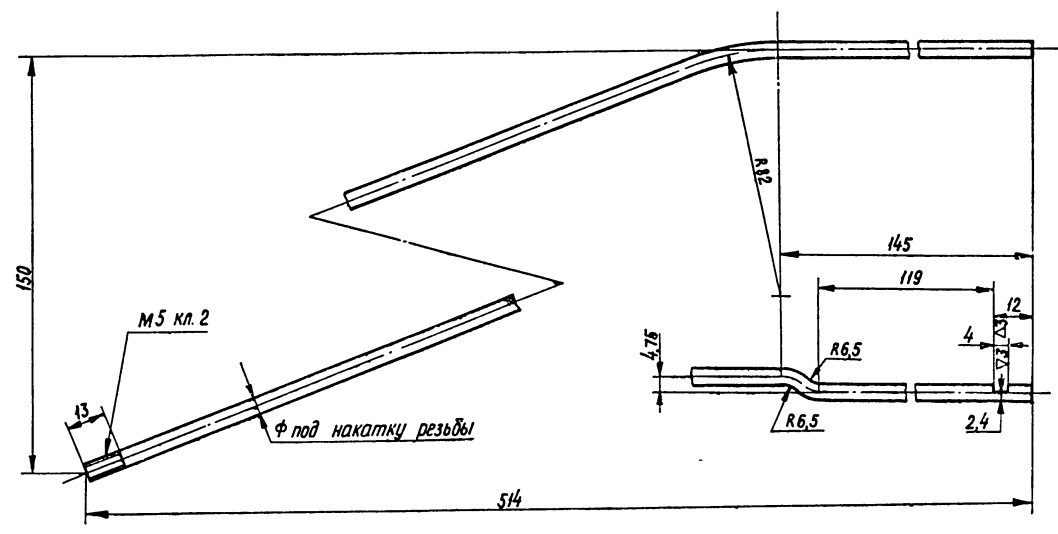


Неперпендикулярность указанных поверхностей оси поверхности D не более 0,15
Твердость покочки НВ 143...196

ВИЛКА ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ
Сталь 35 ГОСТ 1050-74

51-1702012

№ извещения	Дата
9954	30.11.61

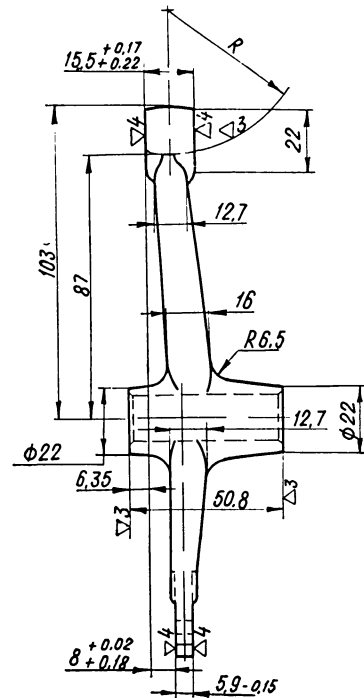
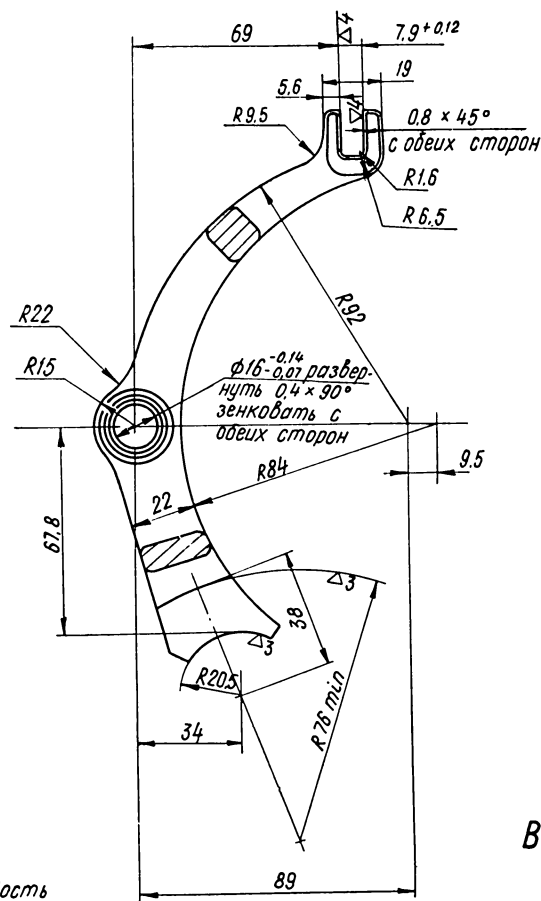


Оцинковать, толщина слоя 0,07 мм, не менее

ТЯГА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ РЫЧАГА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ
Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Неуказанные малые радиусы
закруглений 1,5 мм,
Кобачные скосы - 7°

AA-7243	
№ извещения	Дата
5886	19.04.65

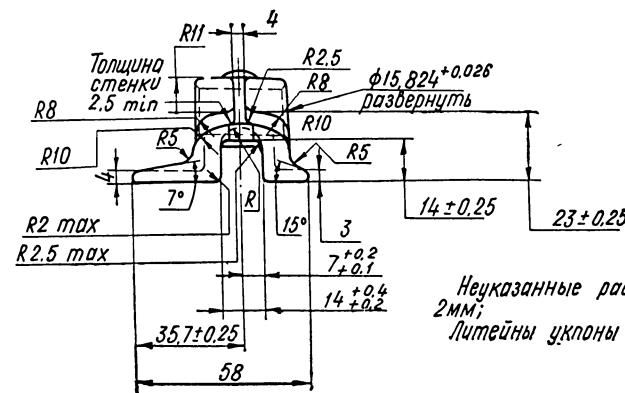
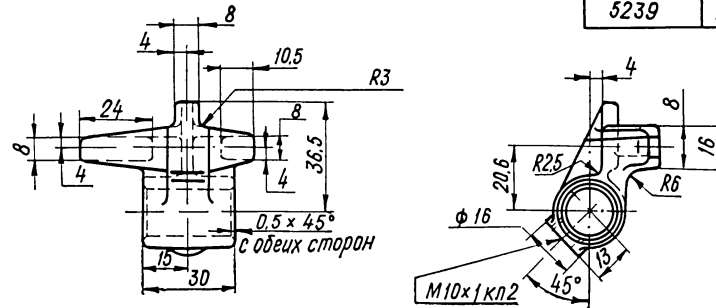


ВИЛКА ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Твердость
НВ 170-217

51-1702096-B	
№ извещения	Дата
5239	17.01.71



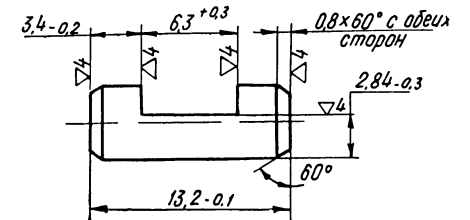
**ГОЛОВКА ПЕРЕВОДНАЯ ШТОКА
ЗАДНЕГО ХОДА**

Сталь 35Л или 40Л ГОСТ 977-65

Неуказанные радиусы закруглений
2 мм;
Литейны уклоны 1°...3°

Толщина
стенки
2.5 min

AA-7235-B	
№ извещения	Дата
4660	20.12.62

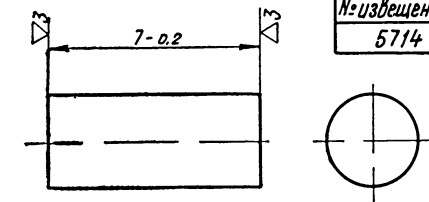


Стопорный палец штока третьей и четвертой
передач

**СТОПОРНЫЙ ПАЛЕЦ ШТОКА
ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ**

Сталь 35 ГОСТ 1050-74 круглая 4.8-0.08
ГОСТ 7417-75

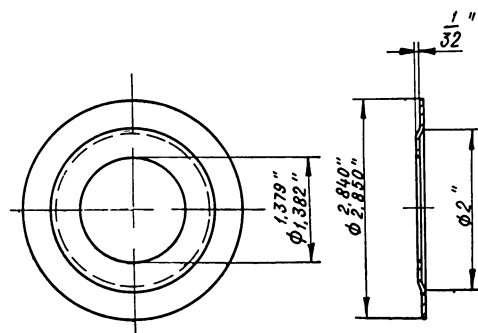
51-1702076	
№ извещения	Дата
5714	22.05.68



ШТИФТ СТОПОРНОГО ПАЛЬЦА

Сталь 30 ГОСТ 1050-74 круглая 3.2-0.08
ГОСТ 7417-75

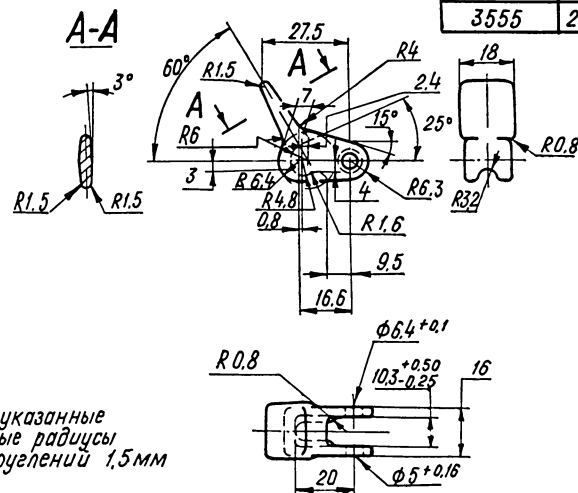
AA-7080	
№ извещения	Дата
1577	10.11.73



**МАСЛООТРАЖАТЕЛЬ ПОДШИПНИКА
КА ВТОРИЧНОГО ВАЛА**

Сталь 08 КП лист гр II категория 4
ГОСТ 16523-70 толщ 0.9 ГОСТ 19904-74

51A-1702132	
№ извещения	Дата
3555	29.10.64



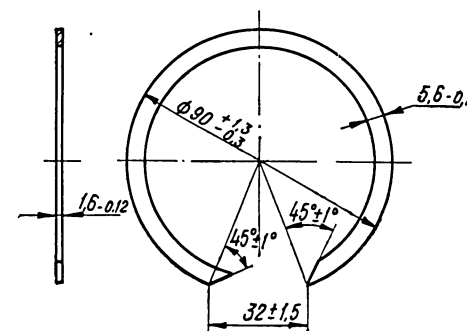
Неуказанные
малые радиусы
закруглений 1,5 мм

СОБАЧКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ

Алюминиевый или цинковый сплав ТМ-33050
литье под давлением

Отклонение концов от
плоскости допускается не более 2 мм

AA-7030	
№ извещения	Дата
5714	22.05.68

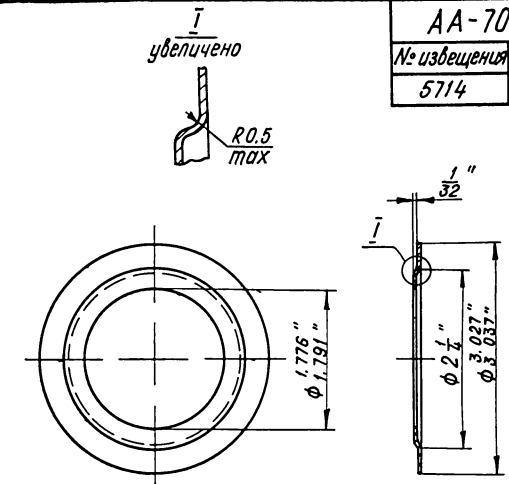


Неплоскостность кольца не более 0.5 мм при проверке
под нагрузкой 2 кг

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКА
ПЕРВИЧНОГО ВАЛА**

Сталь 35 ГОСТ 1050-74 спец. профиль с закругленными
кромками R1. Твердость НРС 20-25

AA-7043	
№ извещения	Дата
5714	22.05.68



МАСЛООТРАЖАТЕЛЬ ПОДШИПНИКА

Сталь 08 ГОСТ 1050-74 лента мягкая толщ 0.25
ГОСТ 503-71

Шток в сборе
Увеличено

Зачеканить для обеспечения надежного закрепления штифта

51-1702046-A

№извещения	Дата
3189	20.09.67

Калить на указанной длине

От центра канавки до начала скоса 9° во всех канавках выходная кромка фрезы должна быть сделана под углом 9°, как указано.

Отклонение осей поверхностей D_1 и D_2 от положения в одной плоскости 0,1 мм не более биение образующей не более 0,07 мм.

3	51-1702076	Штифт	1
2	AA-7235-B	Палец	1
1	51-1702041-A	Шток	1

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
-----	-------------	--------------	-----

Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом.
Глубина слоя 1,8...3,5 мм
Твердость закаленной поверхности HRC 45...58
В центре лунок допускается незакаленная зона

ШТОК ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ
В СБОРЕ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

51-1702040

№извещения	Дата
5714	22.05.68

Биение образующей не более 0,07 мм

От центра канавки до начала скоса 5° во всех канавках выходная кромка фрезы должна быть сделана под углом 5°, как указано

Ф 4,8 сверлить, зенковать, как указано
Затупить острую кромку

Наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом.
Глубина слоя 1,8...3,5 мм
Твердость на закаленной поверхности по Роквеллу С 45...58 В центре лунок допускается незакаленная зона.

ШТОК ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ ПЕРЕДАЧ

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

AA-7115-A2

№извещения	Дата
1577	10.11.73

Неперпендикулярность поверхностей T_1 и T_2 к оси втулки та же

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ ПОДШИПНИКОВ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Сталь 08 кп лист гр II категория 4
ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 19904-74

AA-7140-A

№извещения	Дата
8247	10.04.72

Зона поверхностной закалки

Омеднить

Для стали 45 наружную поверхность на указанной длине подвергнуть поверхностной закалке электронагревом
Глубина слоя 1,5...2,5 мм
Твердость по Роквеллу HRC 55 не менее
Для стали 20
Цементировать глуб слоя 1,2...1,5 мм
Калить
Отпустить
Твердость по Роквеллу HRC 57 не менее
Омеднить на указанной длине только для ремонтных целей
Толщина слоя не должна превышать 0,025 мм на диаметр.

ОСЬ БЛОКА ШЕСТЕРЕН ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 45 ГОСТ 1050-74 или сталь 20 ГОСТ 1050-74

51-7111-A

№извещения	Дата
485	14.05.73

Допускается мягкий конец на длине 6 не более

Допускается мягкий конец на длине 16±3

Гранность не более 0,008 мм
Непрямолинейность на всей длине не более 0,015 мм.
После предварительной шлифовки подвергнуть поверхностной закалке ТВЧ
Глубина слоя 1,5...2,5 мм
Твердость по Роквеллу HRC 57 не менее
Омеднить оба конца на указанных длинах для ремонтных целей, толщ слоя не должна превышать 0,025 мм на диаметр.

ОСЬ БЛОКА ШЕСТЕРЕН ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

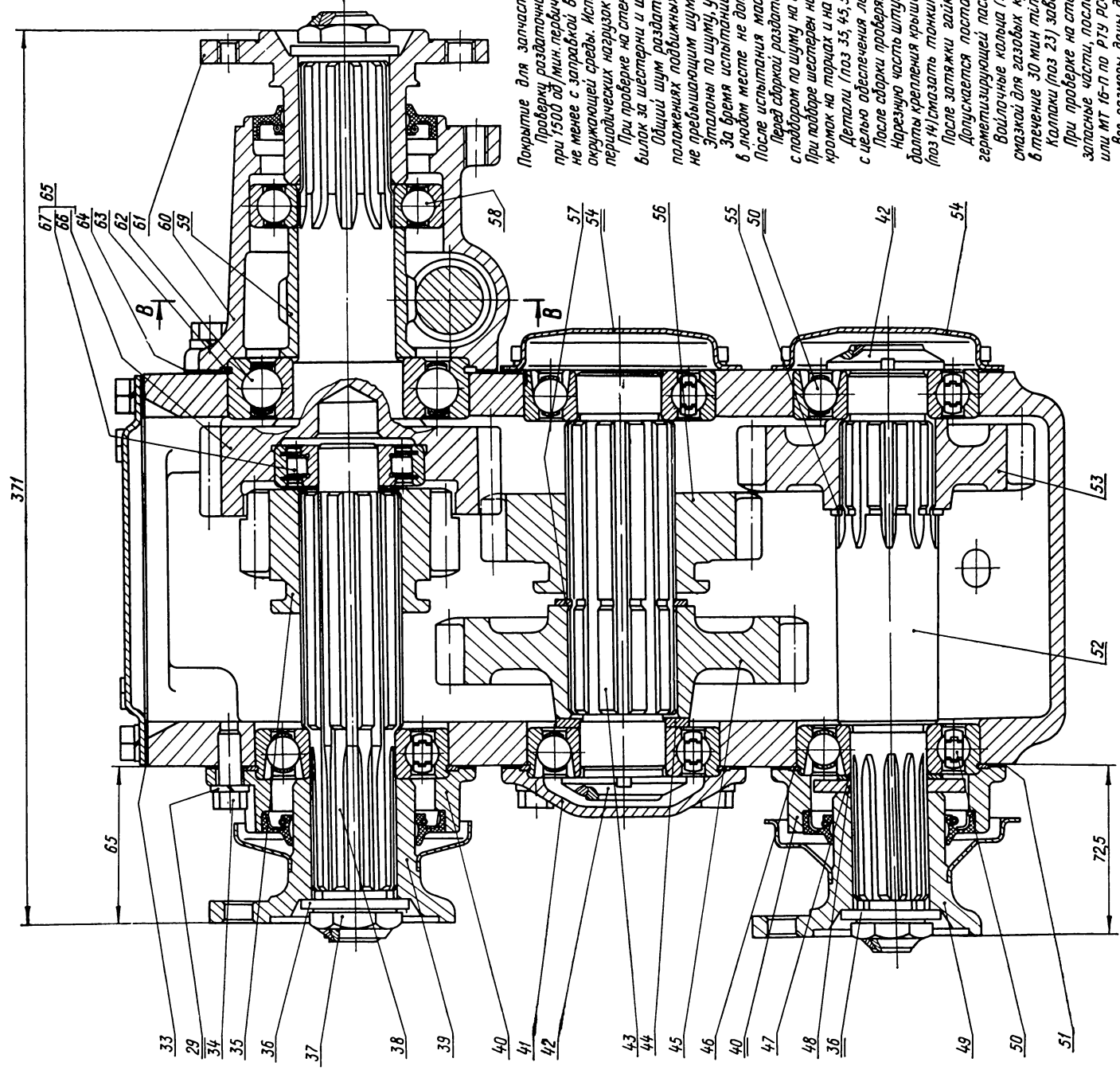
Сталь 50 Г ГОСТ 4543-71

AA-7155

№извещения	Дата
8712	5.06.72

СТОПОР
ОСЕЙ ШЕСТЕРЕН
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА
И ЗАДНЕГО ХОДА

Сталь 08кп лист категория 4
ГОСТ 16523-70 толщ 3 ГОСТ 19904-74



Покрытые для зачистки: гр ФЛ-03К ЭМ МС 17, черный П. А. Т.
 Проверку раздаточной коробки производить на специальном при 1500 об/мин ведущего вала (поз 38) в течение 1,5...2,0 мин. не менее с заправкой бортевым маслом, имеющим температуру окружающей среды. Испытания должны производиться с применением периодических нагрузок (гармоничные выходы валов поз. 52 и 66).
 При проверке на стенде не должно быть слышно шума от заедания билла за шестерни и шестерен за другие детали.
 Общий шум раздаточной коробки, проверяемой при всех положениях подшипных кареток должен быть равномерным и пологим шумом шума от заедания вала.
 Эпалоны по шуму, утверждаются один раз в полугодие.
 За время испытаний подтеkanie масла из раздаточной коробки в любом месте не допускается.
 После испытания масло должно быть слито.
 Перед сборкой раздаточной коробки комплектуют шестерни с подбором по шуму на специальных станках.
 При подборе шестерен на шум допускается зачистка задним и острым краем на торцах и на боковые зубья шириной не более 1.
 Детали (поз 35, 45, 53, 56) подбирать к шлицевым валам (поз. 39, 43, 52) с целью обеспечения легкости переключения.
 После сборки проверить 100% коробок на работоспособность переключения.
 Нарезную часть шпунтера поз 18 при постановке в крышку (поз 60), валы крепления крышек (поз 26, 31, 32, 34) и нарезающую часть калпака (поз 14) смазать тонким слоем герметизирующей пасты, СК-01Б.
 После затяжки гайки (поз 36 и 41) закернить.
 Допускается постановка дальнокрышки докового люка (поз 21) без герметизирующей пасты, СК-01Б.
 Валочные калыды (поз 6) перед постановкой на место пропитать смазкой для газобойк красной МТУ 12-Н-ЭТ-67 при температуре 40...70 в течение 30 мин при 100.
 Калыды (поз 23) забернуть в картер до отказа.
 При проверке на стенде раздаточных коробок, отразбавляемых в запасные части, последние заправлять маслом ИТ16-П ГОСТ 6360-58 или ИТ 16-П по РТУ РСФСР 27-82.
 Все размеры даны для справок.
 При испытании на статическую прочность минимальный крутящий момент, передаваемый первичным валом (поз 38) до поломки одной из деталей раздаточной коробки должен быть не менее 460 кгм; испытание проводить при включенной понижающей передаче; вторичный вал (поз 65) и вал привода к переднему мосту (поз. 52) должны быть закреплены неподвижно.
 Момент затяжки гаек дет. поз. 37 - 25...30 кг.м.

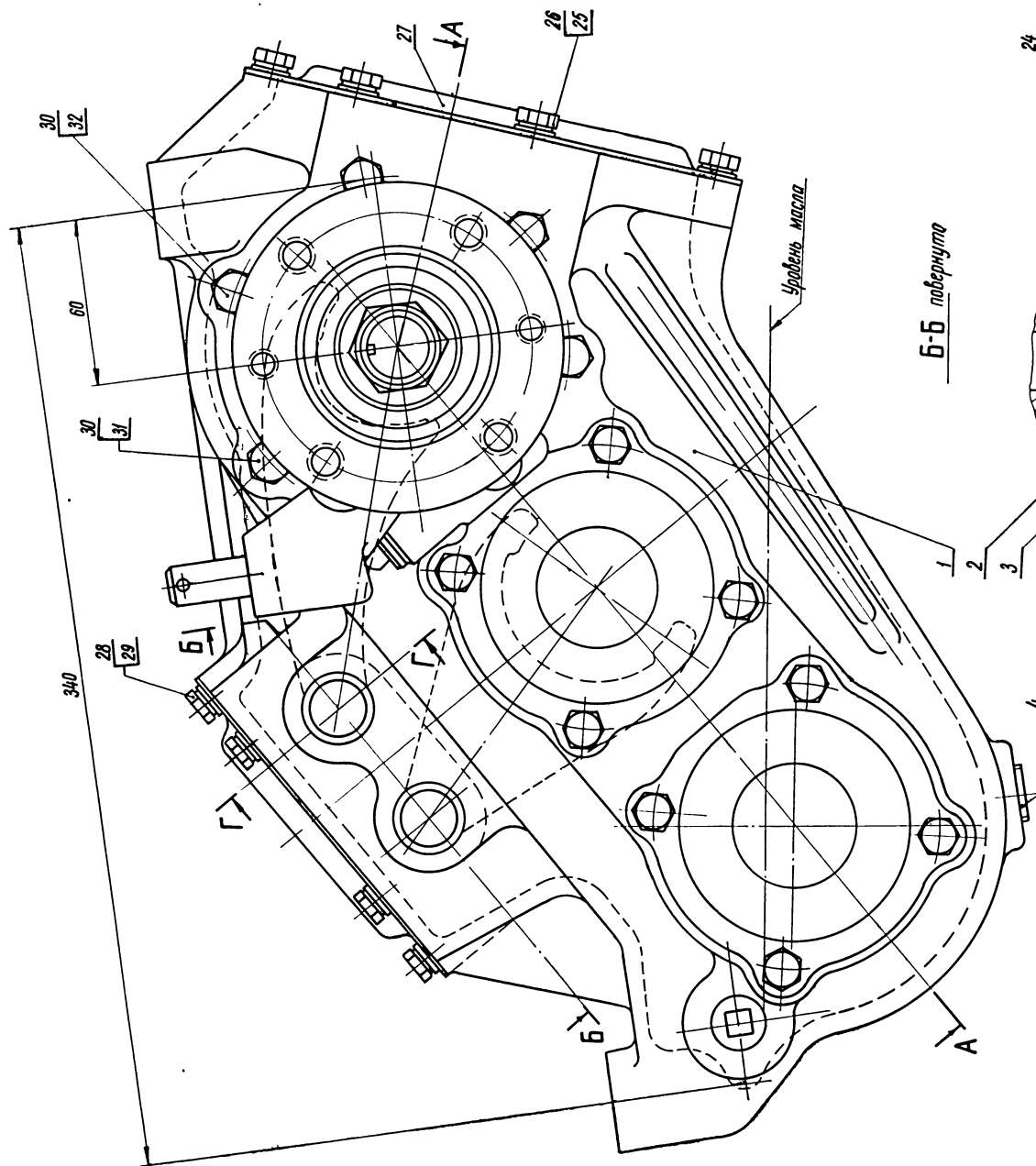
46	20-1701034	Кольцо упорное	3
45	66-1802090-6	Шестерня	1
44	66-1802089	Шайба	1
43	66-1802085-40	Вал	1
42	52-1701019	Гайка	2
41	66-1802095	Крышка	1
40	66-1802027-6	Крышка в сборе	2
39	66-1802043	Муфта фланца	1
38	66-1802025	Вал первичный	1
37	52-1701247	Гайка	3
36	53A-1701242	Шайба	3
35	66-1802040	Шестерня	1
34	201497-П8	Болт	14
33	66-1802019	Прокладка	1
32	201285-П8	Болт	4
31	206538-П8	Болт	1
30	252136-П2	Шайба	17
29	252155-П2	Шайба	6
28	201452-П8	Болт	6
27	66-1802018	Крышка	1
26	201493-П8	Болт	14
25	252156-П2	Шайба	16
24	353052-S	Пробка	1
23	40П-4207128	Калык шпалов	2
№	Обозначение	Наименование	Кол
П/п			

67	102305	Подшипник	1
66	66-1802056-Г	Вал вторичный	1
65	66-1802055-Б	Вал вторичный в сборе	1
64	63-1802067	Прокладка	1
63	63-1802062	Кольцо стопорное	1
62	50309	Подшипник	1
61	63-1802076-Г	Фланец	1
60	63-1802065-Г	Крышка в сборе	1
59	66-3802033	Шестерня спидометра	1
58	А-7025	Подшипник	1
57	АА-7045	Кольцо стопорное	1
56	66-1802088-Б	Шестерня	1
55	20-1701036	Кольцо упорное	1
54	66-1802104	Крышка	2
53	66-1802112-Б	Шестерня	1
52	66-1802110-Б	Вал	1
51	66-1802029	Прокладка	5
50	52-1701033-0274	Подшипник	5
49	66-01-1802047	Муфта фланца	1
48	63-1802119-В	Кольцо маслоотгонное	1
47	АА-1062	Кольцо	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
П/п			

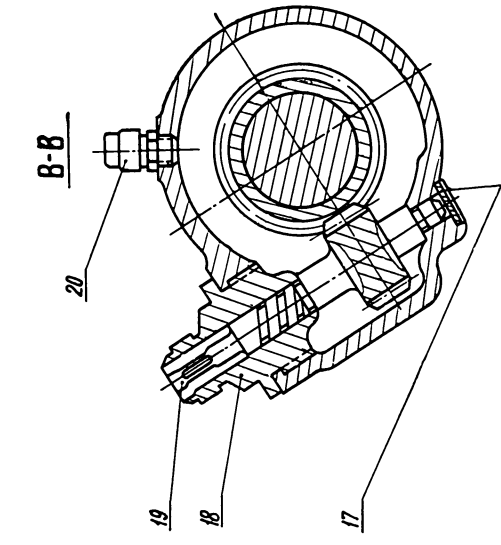
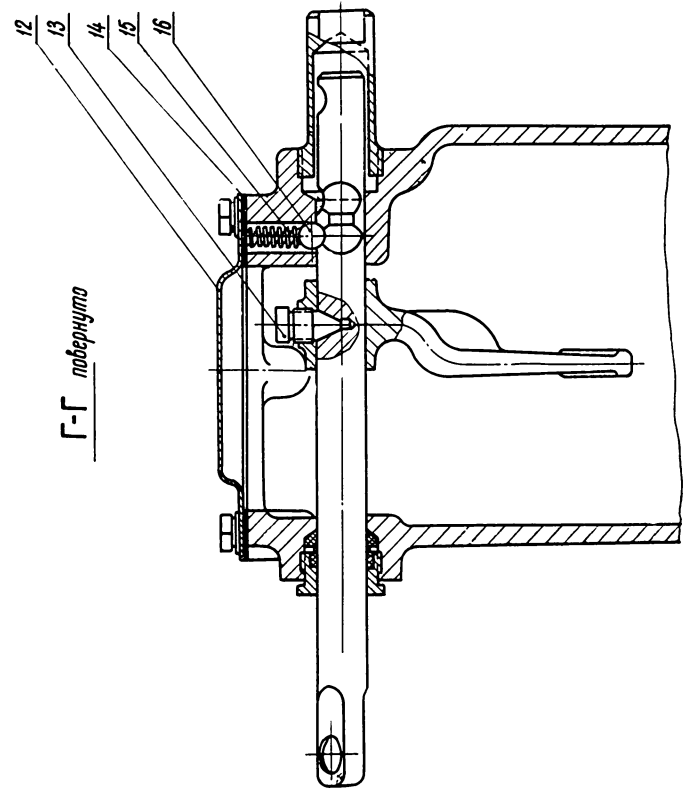
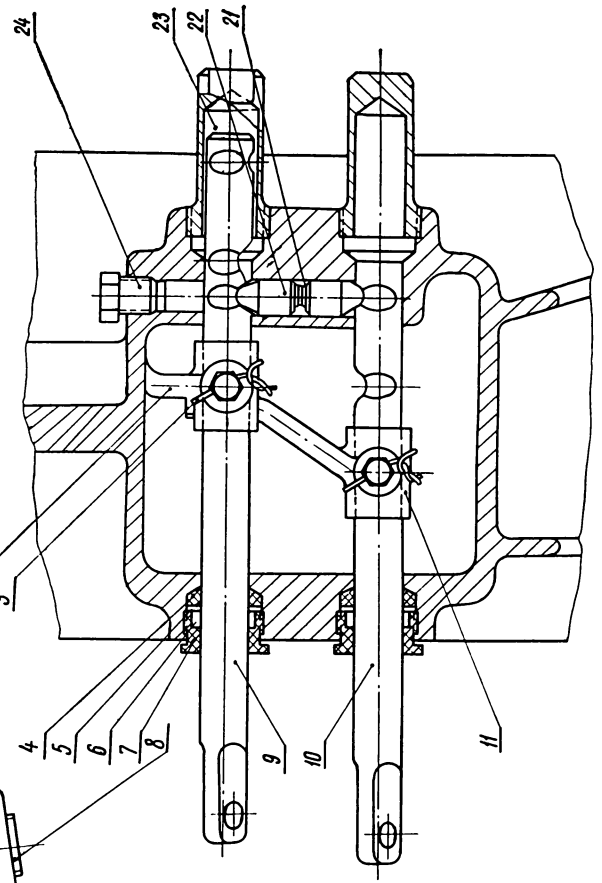
22	66-1802155	Ползун шпалов	2
21	М-7234	Пружина	1
20	298430-П	Салун	1
19	66-3802034	Шестерня спидометра	1
18	63-3802030	Шпунцер	1
17	260305-П	Заглушка	1
16	263014-П	Шарик	2
15	ААА-7234	Пружина	2
14	63-1802017	Прокладка	1
13	290768-П	Винт	2
12	63-1802016	Крышка	1
11	66-1802142-Б	Вилка	1
10	66-1802152-Б	Шток	1
9	66-1802150-Б	Шток	1
8	А-24457	Пробка	2
7	69-1803042	Гайка	2
6	69-1803043	Кольцо	2
5	293429-П	Шайба	2
4	69-1803040	Сальник	2
3	258253-П	Шпунт-проболока	2
2	66-1802140	Вилка	1
1	66-1802012	Картер	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
П/п			

РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА В СБОРЕ

60-18 00013-A
 № издешения 4915
 Дата 18.02.75



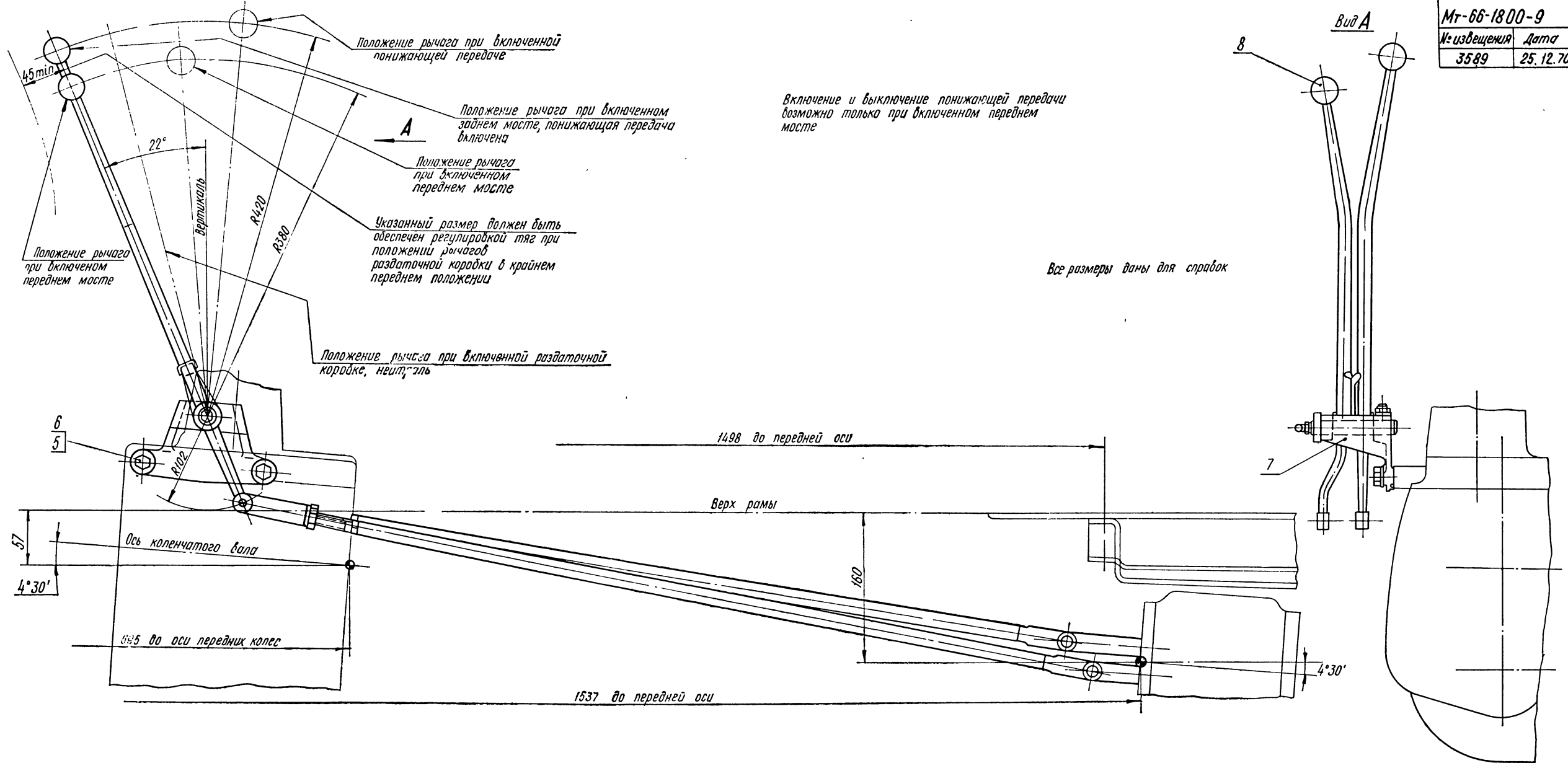
Б-Б повернуто



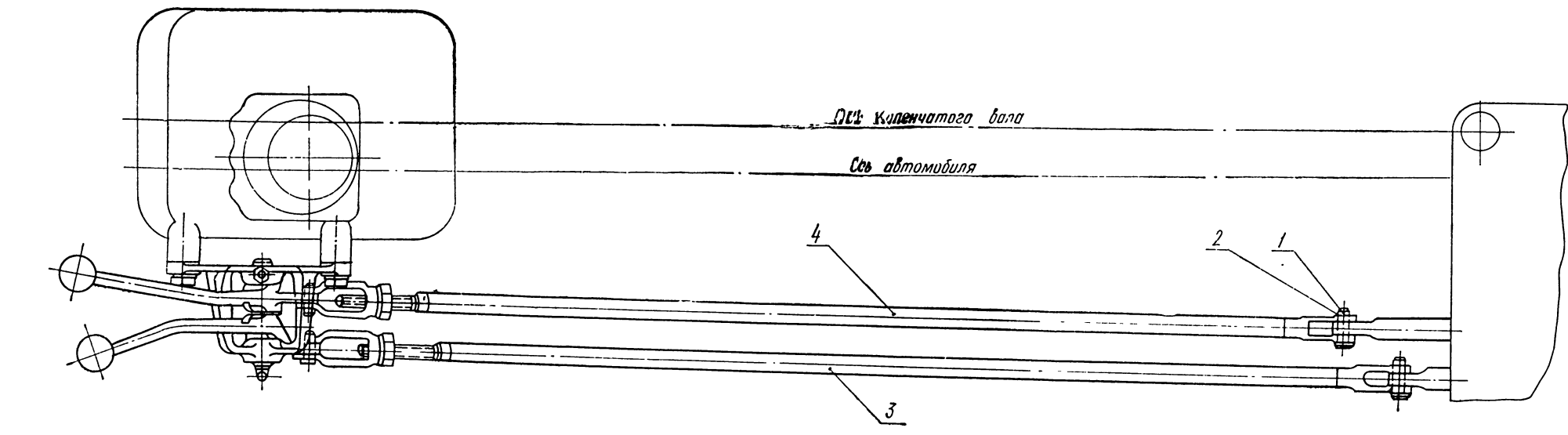
Передачные отношения	
Прямая передача	1:1
Понижающая передача	1,982:1

РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА В СБОРЕ

Количество листов 2
 лист 1



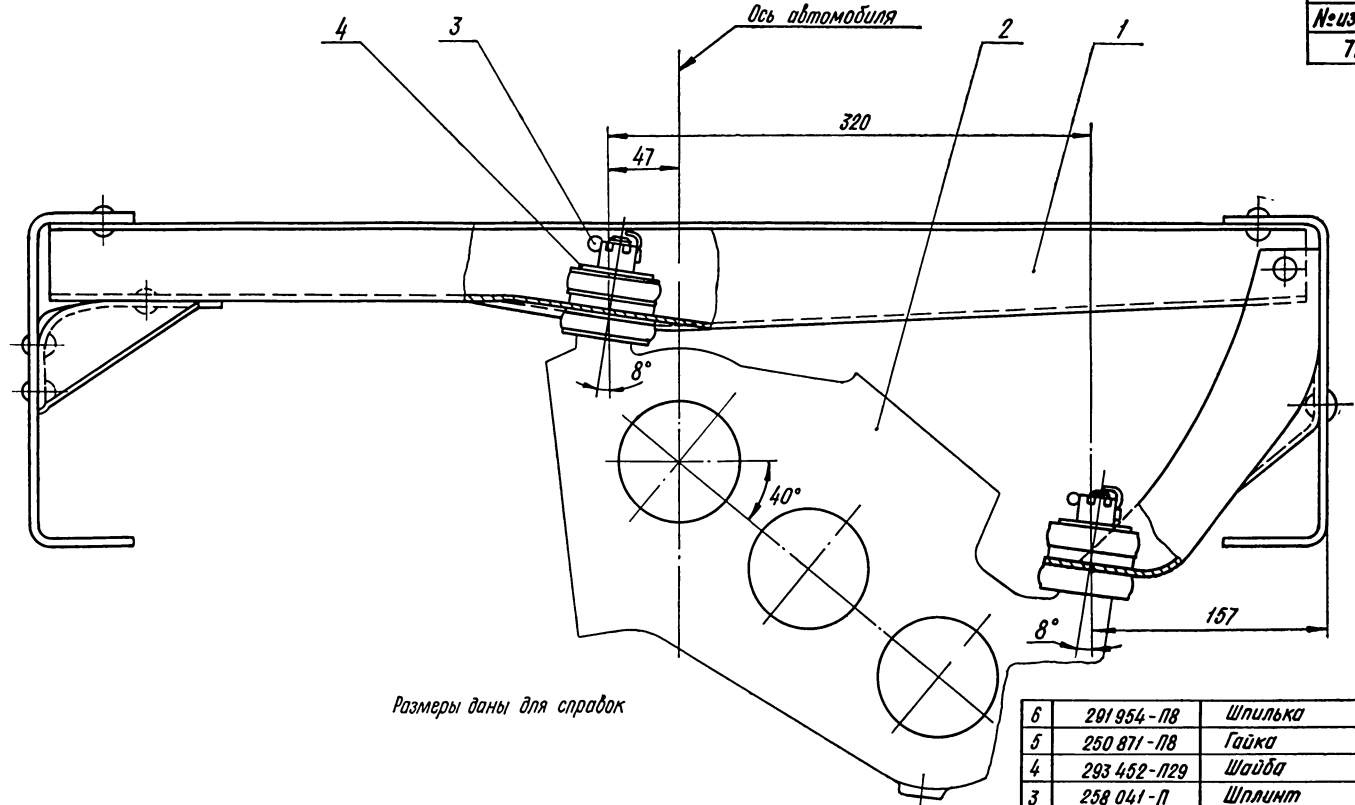
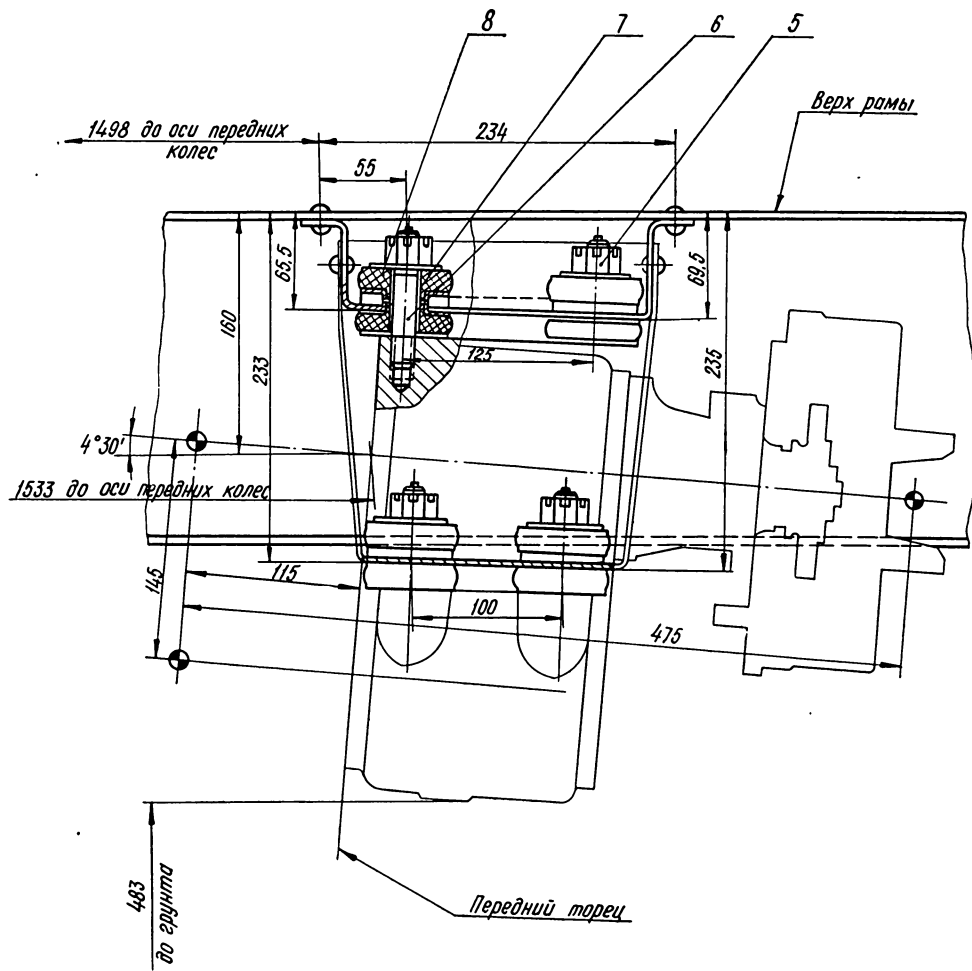
Все размеры даны для справок



8	69-18 03 083	Ручка в сборе	2
7	66-18 03 008	Кронштейн в сборе	1
6	252 137-П2	Шайба	2
5	201 540-П29	Болт	2
4	66-18 03 051	Тяга в сборе	1
3	66-18 03 052-А	Тяга в сборе	1
2	260 057-П29	Палец	4
1	258 025-П29	Шплинт	4
№ 1/н	Обозначение	Наименование	Кол

МЕХАНИЗМ УПРАВЛЕНИЯ
 РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ

МТ-66-1800-8
 № извещения 714
 Дата 16.03.70



Размеры даны для справок

8	63-18 01 030	Подушка в сборе	8
7	63-18 01 040	Втулка распорная	4
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
6	201 954-П8	Шпилька	4
5	250 871-П8	Гайка	4
4	293 452-П29	Шайба	4
3	258 041-П	Шплинт	4
2	66-18 00 006	Раздаточная коробка	1
1	66-28 01 130	Поперечина в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ПОДВЕСКА РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ

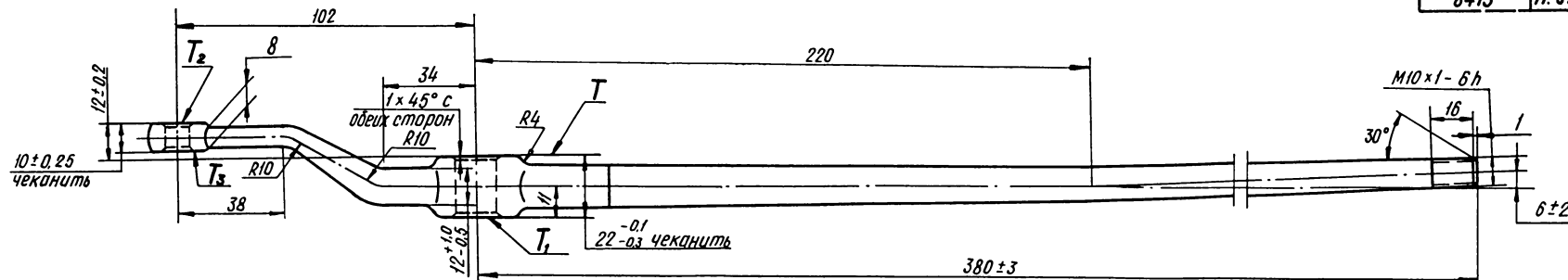
Неперпендикулярность торцев Т; Т₁, Т₂ и Т₃ оси поверхности Д не более 0,1

66-18 03 020
 № извещения 8413
 Дата 11.02.69

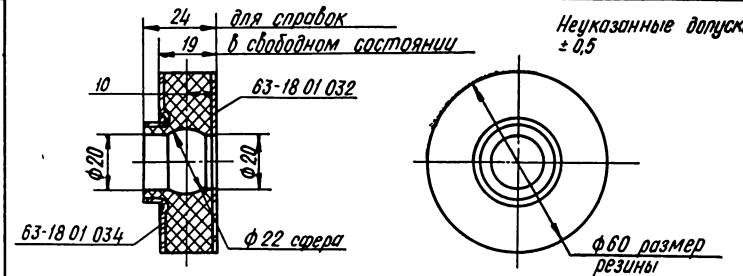
Детали 63-18 01 032, 63-18 01 034 покрыты латанью перед пробаркой резины, резина для ее полного отделения от металла должна выдерживать растягивающую нагрузку 14 кг/см² т/л

63-18 01 030
 № извещения 10335
 Дата 30.12.72

Неуказанные допуски ± 0,5



Нитроцементировать на всей длине
 Глубина слоя 0,25-0,5
 Калить
 Поверхность твердости напильника



ПОДУШКА ПОДВЕСКИ

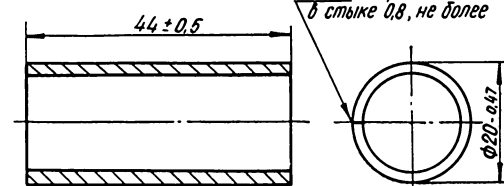
Резина марки 7-2959 ТУЗ8 005 204-71 исполнение Т II Н100
 ГОСТ 15152-69

Торцы втулки должны быть перпендикулярны оси

Стык, зазор в стыке 0,8, не более

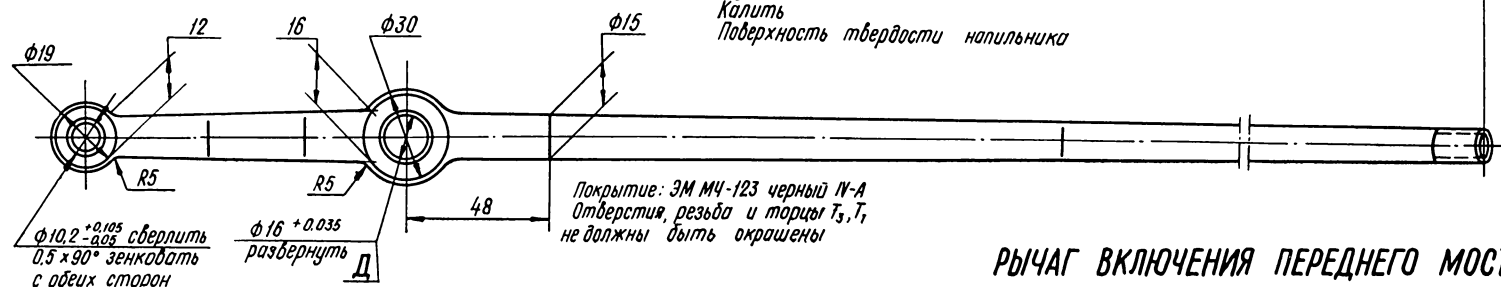
63-18 01 040
 № извещения 3046
 Дата 28.05.74

Покрытие Ц 15 хр



ВТУЛКА РАСПОРНАЯ

Сталь 08 КП лента толщ. 1,5 ГОСТ 503-71; допускается изготовление из стали 08-10 ГОСТ 10705-63 труба 20×1,5 ГОСТ 10704-63



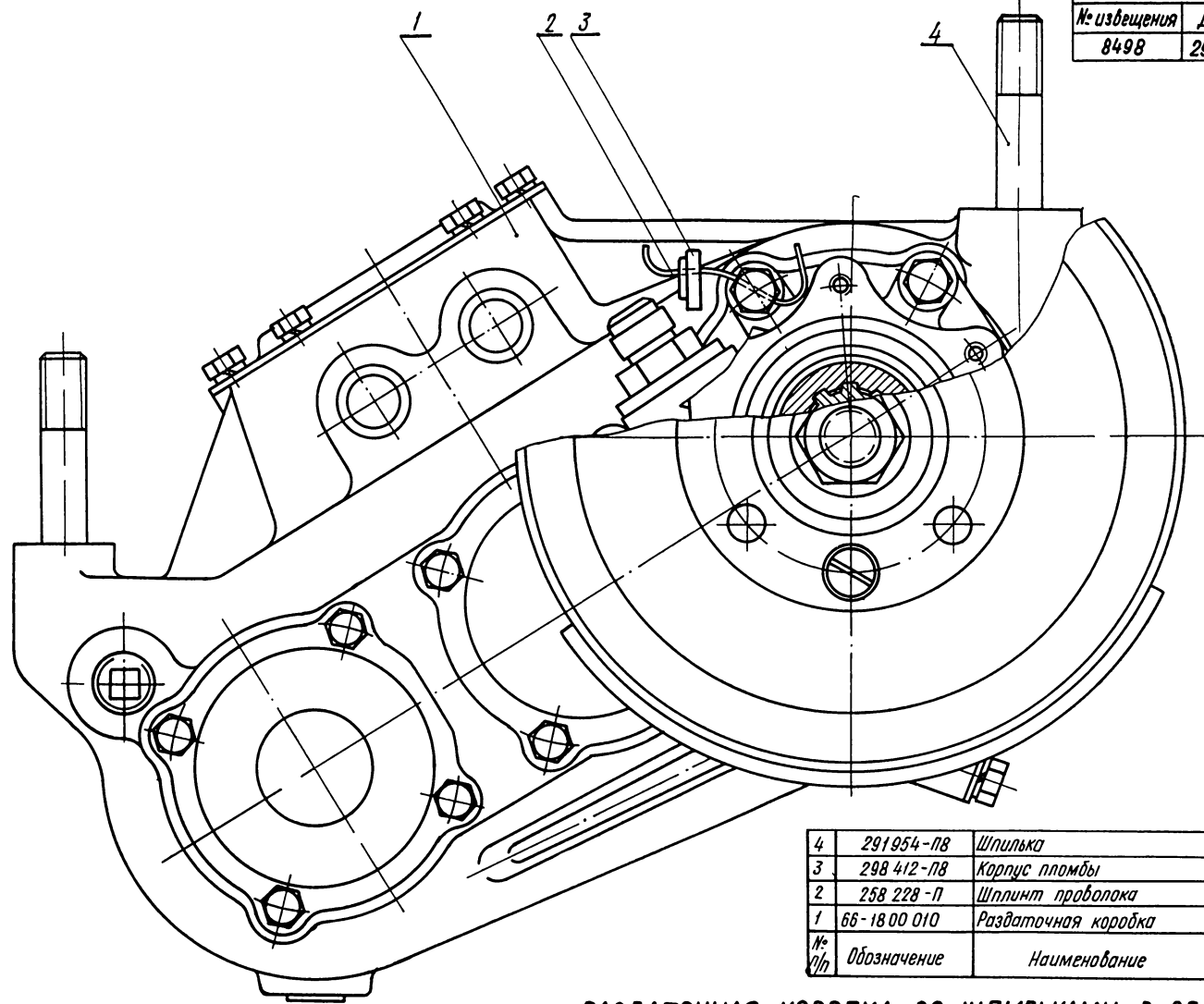
Покрытие: ЭМ МЧ-123 черный IV-A
 Отверстия, резьба и торцы Т₃, Т₁ не должны быть окрашены

РЫЧАГ ВКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО МОСТА

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

66-18 00 006

№ извещения	Дата
8498	29.04.72

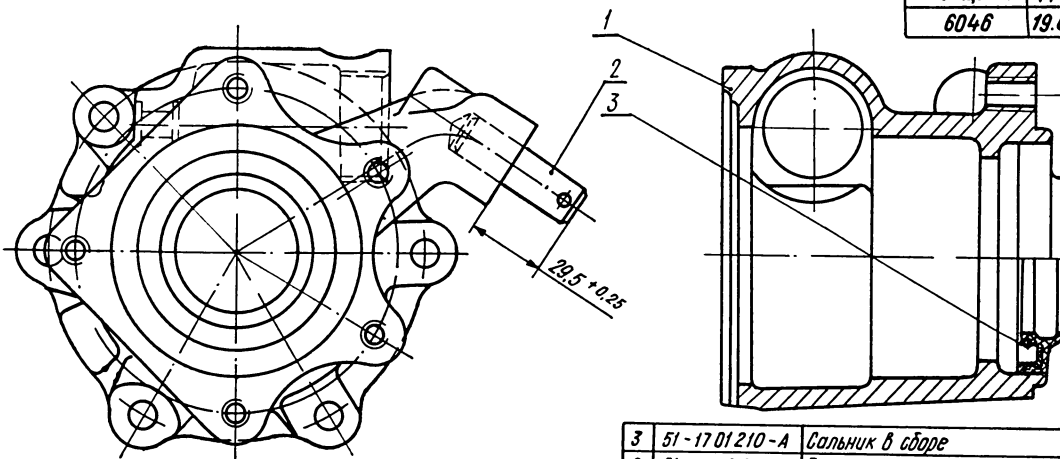


4	291954-П8	Шпилька	4
3	298412-П8	Корпус пломбы	1
2	258228-П	Шплинт проволока	1
1	66-18 00 010	Раздаточная коробка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА СО ШПИЛЬКАМИ В СБОРЕ

63-18 02 065-Г

№ извещения	Дата
6046	19.05.65



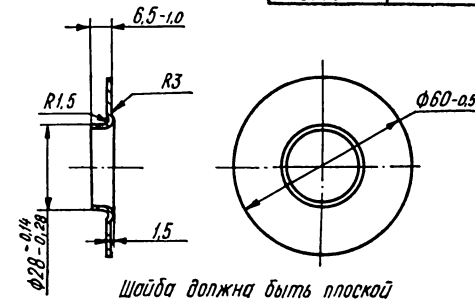
Запрессовать дет 3
запайкой, как показано

3	51-17 01 210-А	Сальник в сборе	1
2	51-35 08 055	Палец	1
1	63-18 02 066-Г	Крышка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА В СБОРЕ

63-18 01 034

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

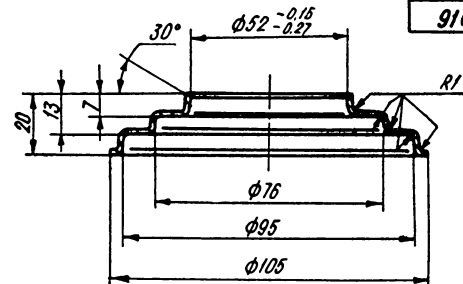


ШАЙБА ПОДУШКИ ПОДВЕСКИ

Сталь 08 К1 лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57

66-18 02 046-01

№ извещения	Дата
9103	24.07.72



ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА

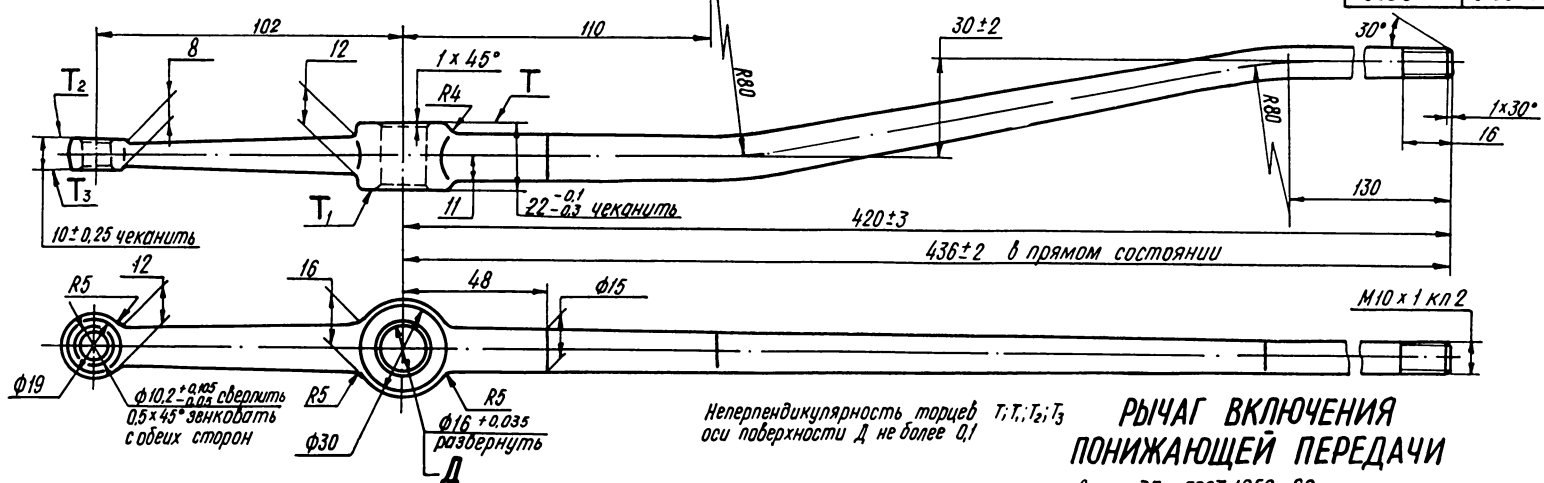
Сталь 08 К1 лист 9045-70 толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57

Нитроцементировать на всей длине, глубина слоя 0,25 ± 0,5, калиб, твердость поверхности напильника
Покрытие: ЭМ М4-123 черный IV.A; отверстия, резьба и торцы Т, Т₁ не должны быть окрашены

Твердость покоски НВ 143. 207.
Неуказанные малые радиусы закруглений - 2
Косочные уклоны - 7°

66-18 03 015

№ извещения	Дата
6258	15.09.71



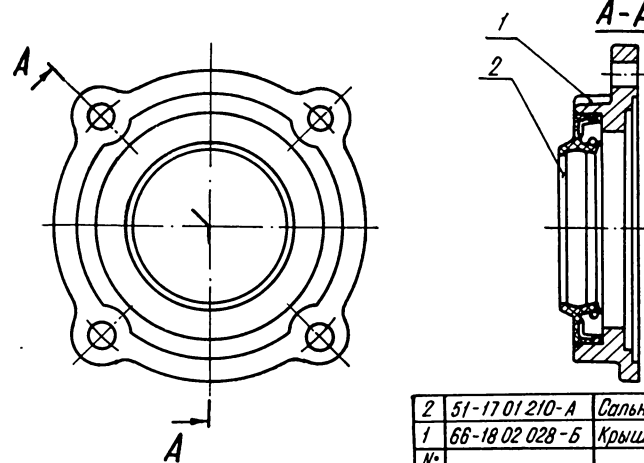
Неперпендикулярность торцев
оси поверхности Д не более 0,1

**РЫЧАГ ВКЛЮЧЕНИЯ
ПОНИЖАЮЩЕЙ ПЕРЕДАЧИ**

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

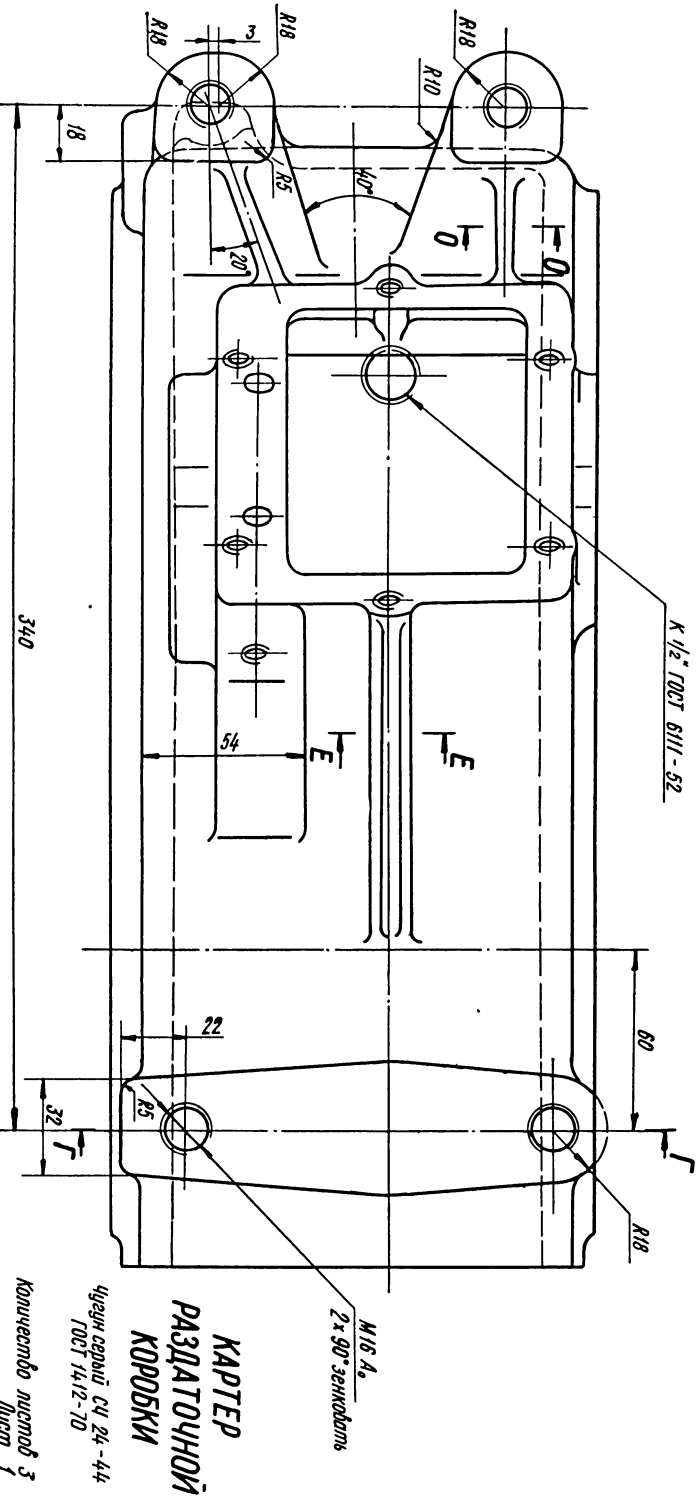
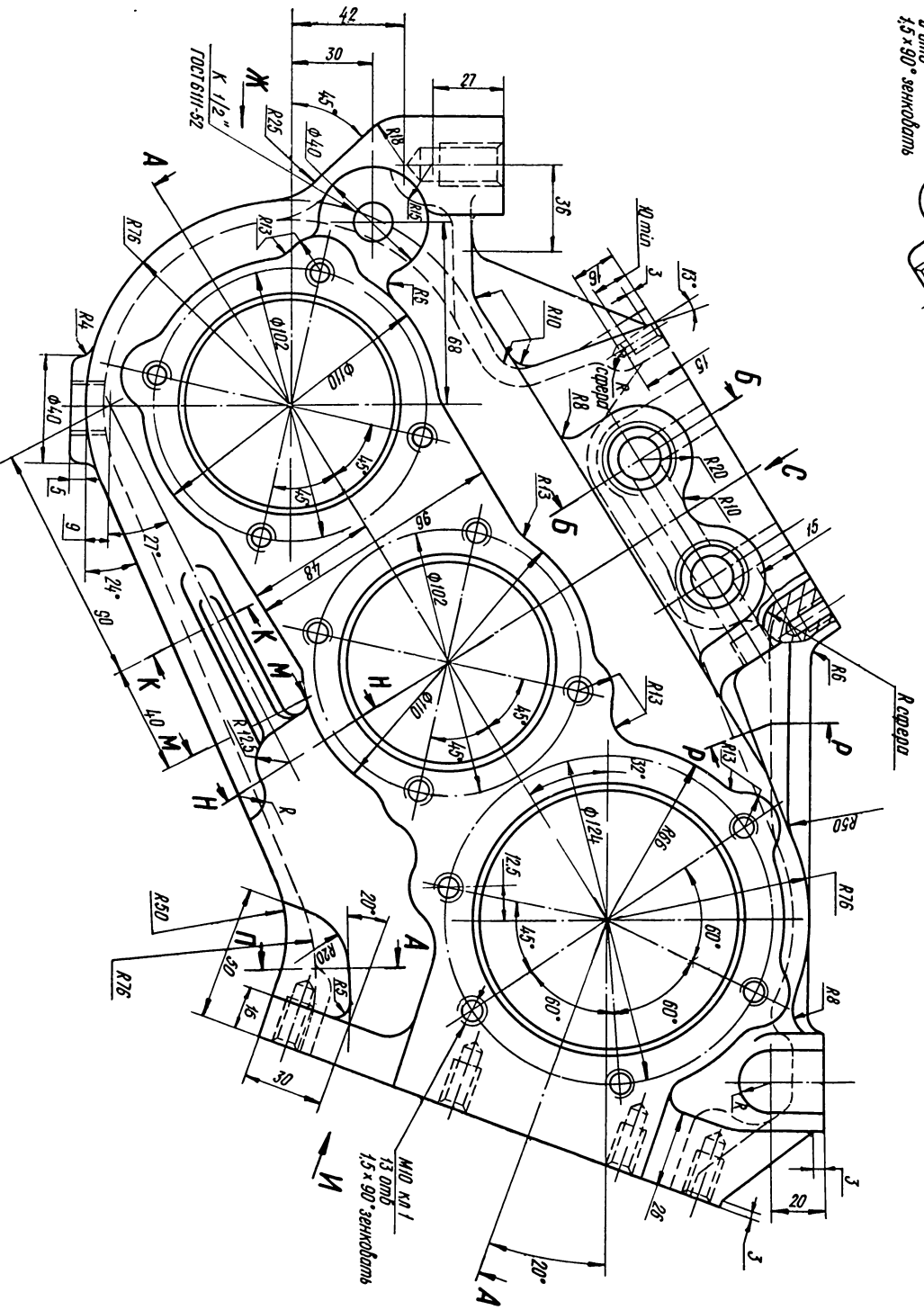
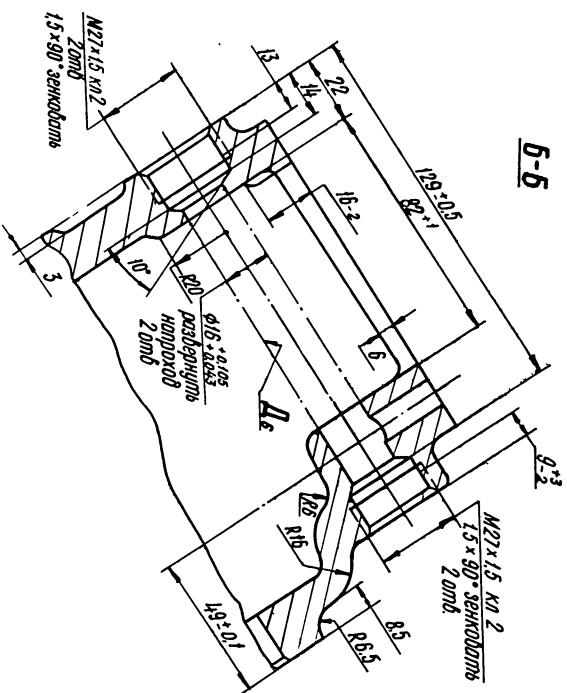
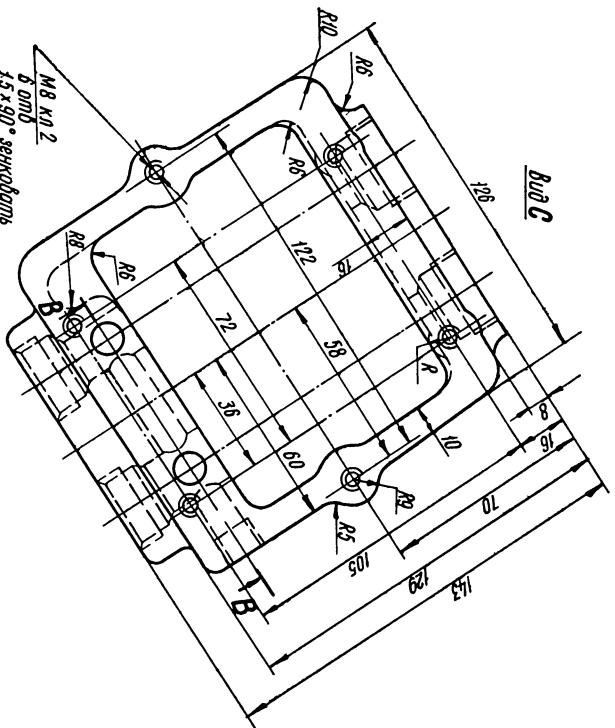
66-18 02 027-Б

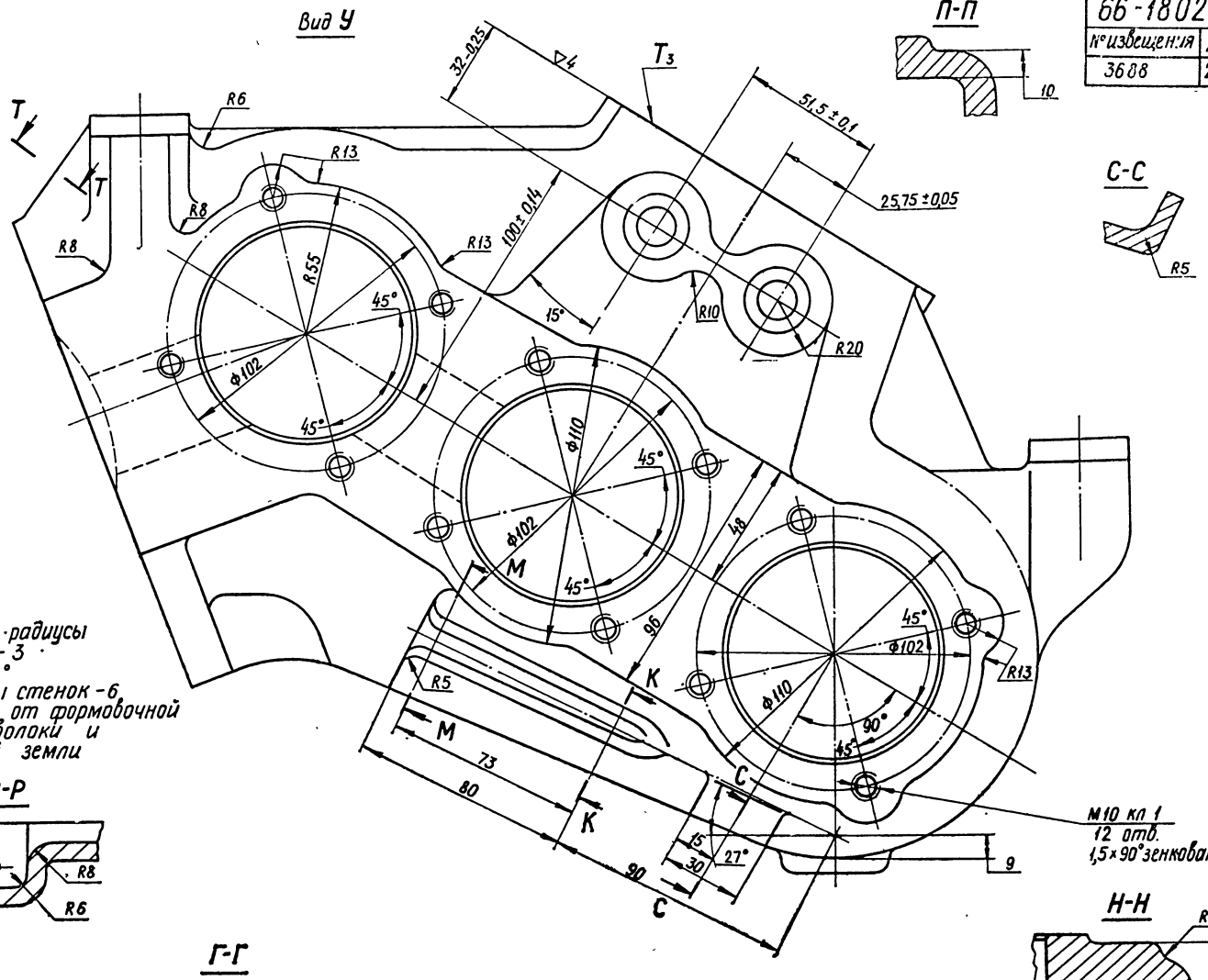
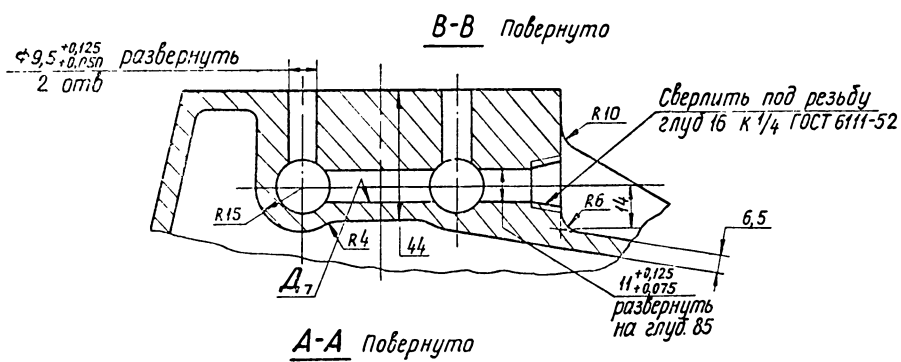
№ извещения	Дата
8145	4.11.65



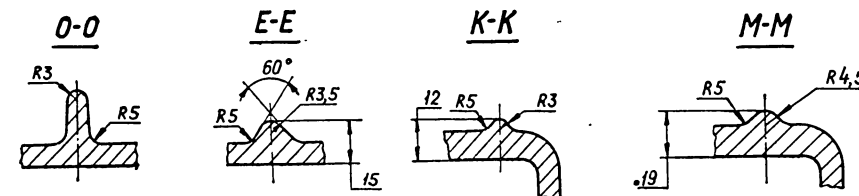
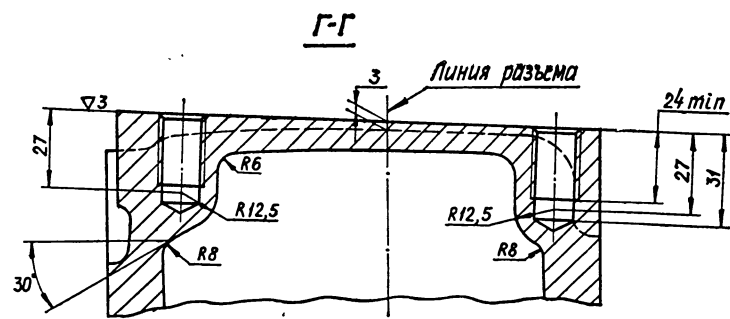
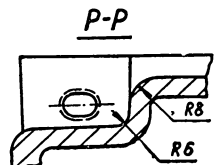
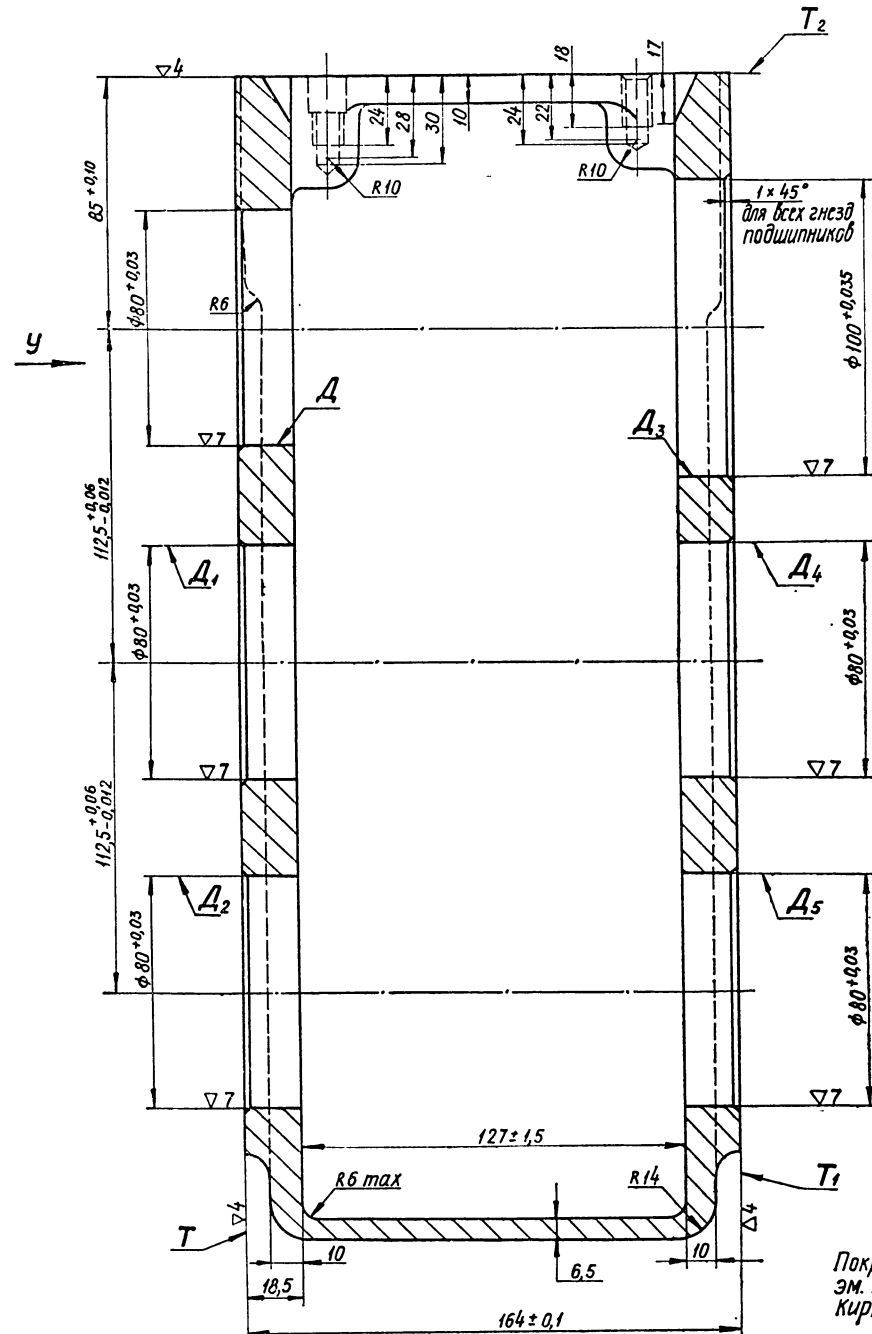
2	51-17 01 210-А	Сальник	1
1	66-18 02 028-Б	Крышка	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА В СБОРЕ





Все неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 3.
 Литейные уклоны - 3°.
 Неуказанные толщины стенок - 6.
 Тщательно очистить от формовочной земли, каркасной проволочки и частей пригоревшей земли



Овальность и конусообразность поверхностей D_1, D_2, D_4 и D_5 не более 0,015.
 Овальность и конусообразность поверхности D_3 не более 0,018.
 Непараллельность поверхностей D_1, D_2, D_3, D_4 и D_5 в двух взаимно перпендикулярных плоскостях тах 0,04 на длине 164.
 Отклонение осей поверхностей D_6 и D_7 от положения в одной плоскости тах 0,3.
 Обеспечить инстр.
 Непараллельность поверхностей D_6 поверхностям D_1, D_2, D_3, D_4 и D_5 тах 0,4 на длине 164.
 Неперпендикулярность торцев T и T_1 поверхностям D_1, D_2, D_3, D_4, D_5 и D_6 тах 0,08 на крайних точках.
 Размеры, заключенные в прямоугольники относятся к поверхностям, помеченных знаком „х“.
 Неплоскостность торцев T_2 и T_3 тах 0,15.
 Непараллельность торца T_2 поверхностям D и D_3 тах 0,05 на крайних точках.

Покрывать в литье
 эм. нц. 624-а
 Кирпично-красный IV. А

Все недостающие данные см. в Т.У. № 2556

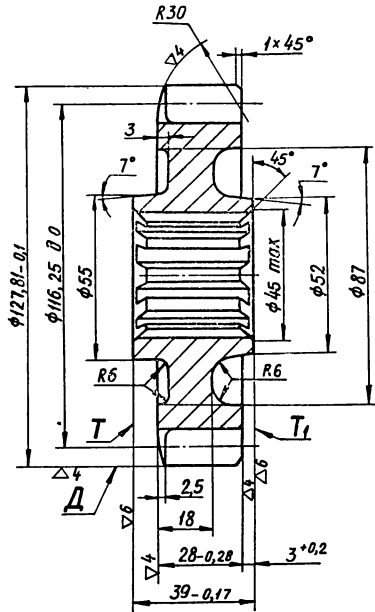
Количество листов 3
 Лист 2

КАРТЕР РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ

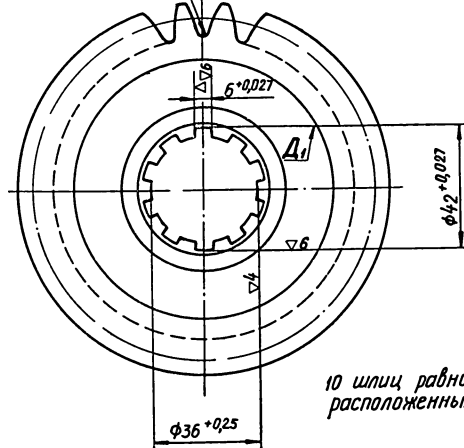
66-1802112-Б

№извещения	Дата
292	5.04.73

Закруглить зубья как указано. Общий угол закругления 150° допускается на торце зуба плоская площадка высотой 3, не более.

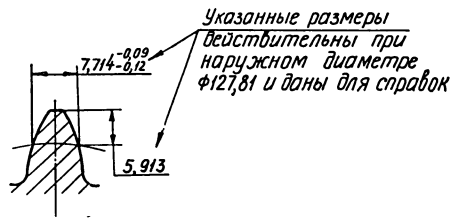


Выкружка полного радиуса с сохранением рабочего профиля зуба.



10 шлиц равномерно расположенных

Сечение зуба



Элементы шестерни

Число зубьев	25
Модуль	4,65
Угол зацепления	23°30'
Сдвиг	+0,46
Высота головки зуба	5,78
Полная высота зуба	12,296
Толщина зуба по дуге делительной окружности	7,7206

В беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней расстояние между их центрами может меняться в пределах ± 0,1 для разных шестерен, но не более 0,1 для одной.

Минимальный доковый зазор в паре должен быть 0,16 при межцентровом расстоянии 112,5.

Переход от зуба к зубу при проверке с контрольной шестерней не более 0,035.

Отклонение профиля зуба от теоретической эвольвенты не более 0,015.

Непараллельность зуба на всей длине не более 0,042.

Зубья подвергнуть обработке брешущим процессом.

Термически обработанные шестерни обкатать и подобрать в паре по шуму.

Параметры служат для наладки.

Контроль выборочный.

Допускается увеличение размера двух внутренних противоположных шлиц по наружному диаметру и по ширине не более, чем на 0,015 сверх допуска.

Цианировать Глуб. слоя 0,25-0,5 на зубьях. Калиить в масле. Отпустить. Твердость поверхности зубьев НРС 58 не менее. Твердость на шлицах НРС 20-40. Покрытие шлицевого отверстия перед термообработкой: м12 ГОСТ 9791-68. После термообработки шлицы протереть. Твердость в основании зубьев НРС 30-45.

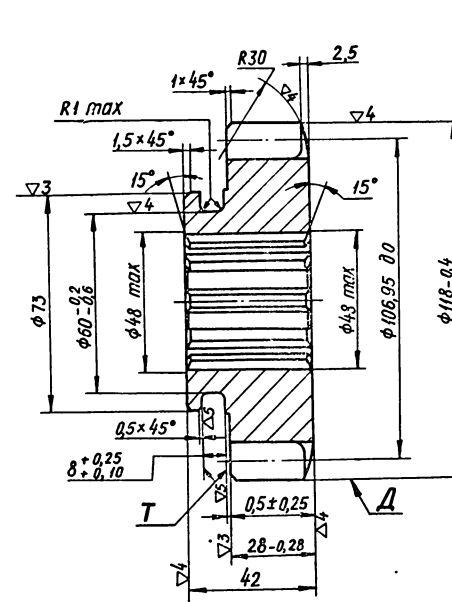
ШЕСТЕРНЯ ПРИВОДА ПЕРЕДНЕГО МОСТА

Сталь 35ХА ГОСТ 4543-71 с 0,32...0,37%, величина зерна 5...8 ТУ 14-1-597-73.

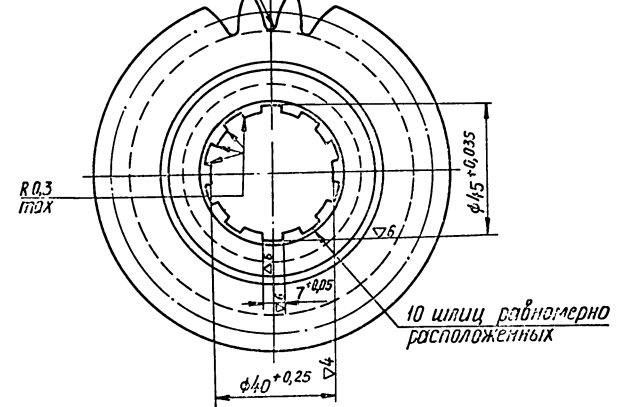
66-1802088-Б

№извещения	Дата
292	5.04.73

Закруглить зубья как указано общий угол закругления 150°. Допускается на торце зуба плоская площадка высотой 3, не более.



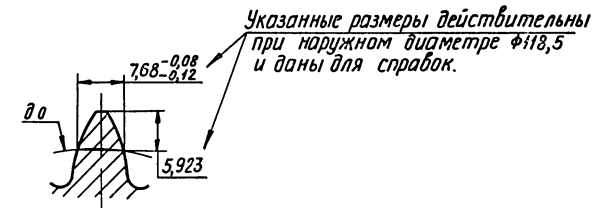
Выкружка полного радиуса с сохранением рабочего профиля зуба.



10 шлиц равномерно расположенных

Элементы шестерни

Число зубьев	23
Модуль	4,65
Угол зацепления инструмента	23°30'
Сдвиг инструмента	+0,46
Высота головки зуба	5,78
Полная высота зуба	12,296
Толщина зуба по дуге делительной окружности	7,6872



В беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней расстояние между их центрами может меняться в пределах ± 0,1 для разных шестерен, но не более 0,1 для одной.

Минимальный доковый зазор в паре должен быть 0,16 при межцентровом расстоянии 112,5.

Переход от зуба к зубу при проверке с контрольной шестерней не более 0,035.

Отклонение профиля зуба от теоретической эвольвенты не более 0,015.

Непараллельность зуба по всей длине не более 0,042.

Зубья подвергнуть обработке брешущим процессом.

Термически обработанные шестерни обкатать и подобрать в паре по шуму.

Параметры служат для наладки, контроль выборочный.

Допускается увеличение размера двух внутренних противоположных шлиц по наружному диаметру и по ширине не более, чем на 0,015 сверх допуска.

Биение торца Т относительно оси шлицевого отверстия не более 0,1 на крайних точках. Биение поверхности Д относительно оси шлицевого отверстия 0,1, не более. Допускаются острые кромки на торцах зубьев.

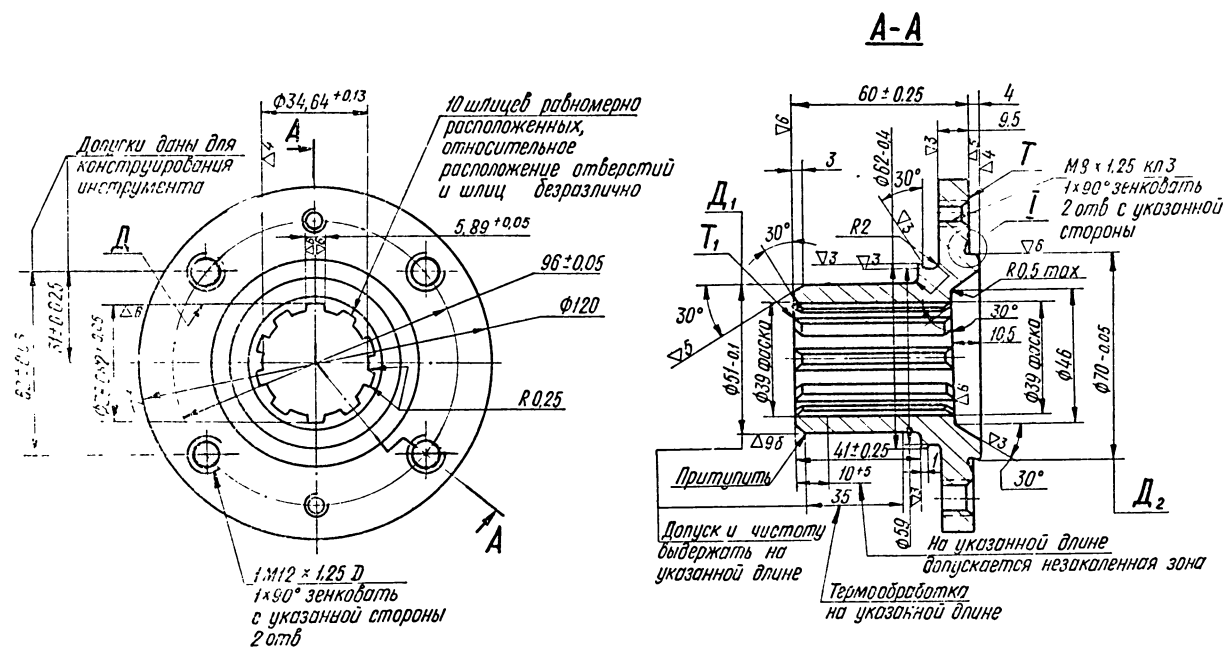
Цианировать Глуб. слоя 0,25-0,5 на зубьях. Калиить в масле. Отпустить. Твердость поверхности зубьев НРС 58, не менее. Твердость на шлицах НРС 20-40. Покрытие шлицевого отверстия перед термообработкой: м12 ГОСТ 9791-68. После термообработки шлицы протереть. Твердость в основании зубьев НРС 30-45.

ШЕСТЕРНЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Сталь 35ХА ГОСТ 4543-71 с 0,32...0,37%, величина зерна 5...8 ТУ 14-1-597-73.

63-18 02 076-Г	
№ извещения	Дата
4608	28.07.64

66-18 02 085-40	
№ извещения	Дата
3130	11.11.70

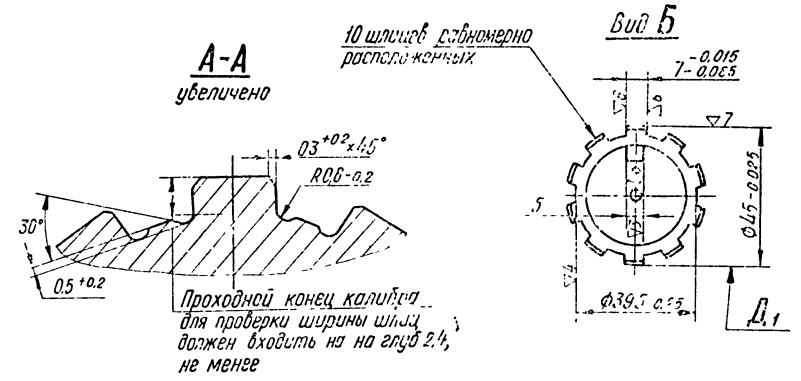
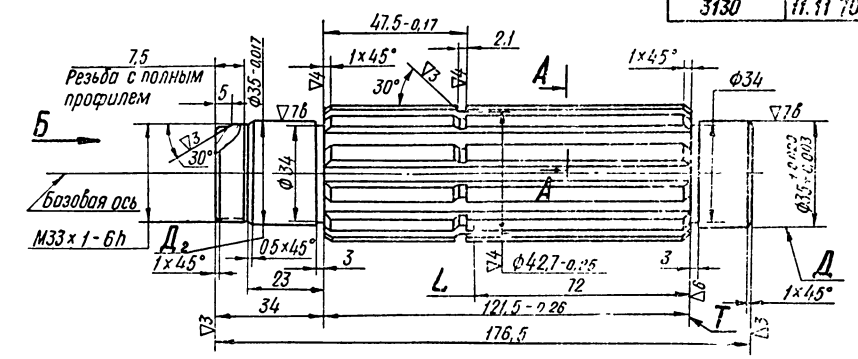


Твердость поковки НВ 207-255

Наружную поверхность подвергнуть поверхностной закалке электрогазобом. Глубина слоя 1,5-3,0. Твердость на закаленной поверхности НРС 53, не менее. Допускается превышение глубины закаленного слоя до max 4.

Биеение относительно поверхности Д 0,12 не более торца Т на радиусе 58 и 0,05 не более торца Т₁. Неконцентричность поверхностей Д₂ и Д₁ оси поверхности Д не более 0,05

ФЛАНЕЦ ВТОРИЧНОГО ВАЛА
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

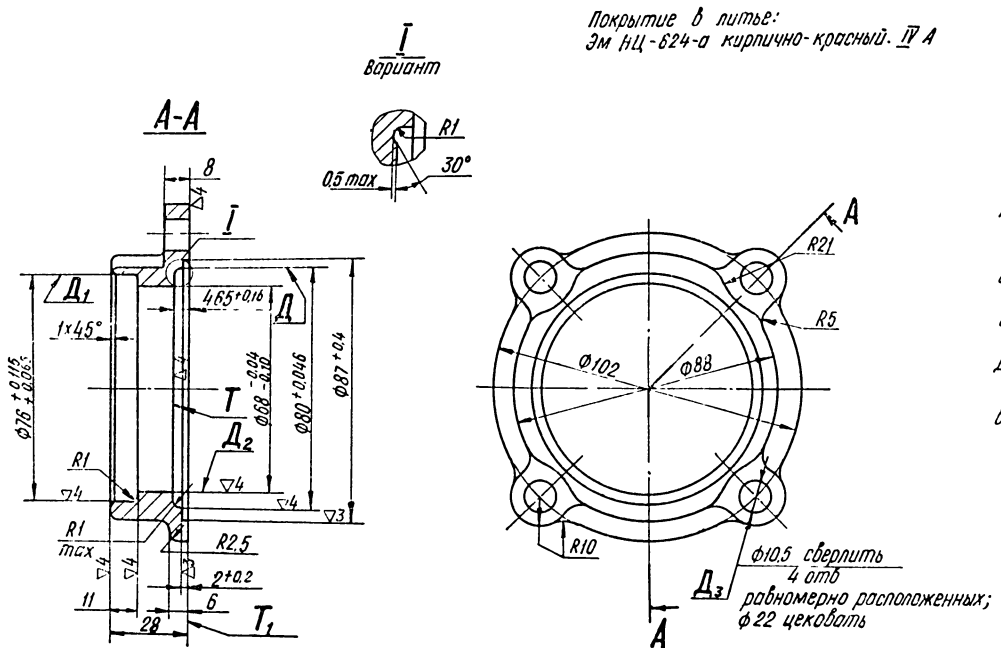


Перед термообработкой надернуть специальную гайку на резьбовой конец. Термическая обработка перед окончательной шлифовкой: закалить, отпустить. Твердость на шлицах НРС 48-56. Допускается наличие нитроцементованного слоя на шлифованных поверхностях глубиной до 0,15 и на нешлифованных поверхностях до 0,3.

Биеение поверхностей Д₁, Д₂ и Д₂ относительно оси max 0,025. Биеение торца Т относительно оси max 0,05. Овальность и конусообразность поверхностей Д₁ и Д₂ max 0,008.

ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

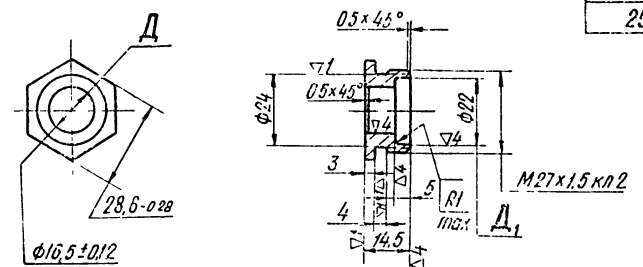
66-18 02 028-Б	
№ извещения	Дата
3587	15.08.74



Взаимное биеение поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,08. Непараллельность торцов Т и Т₁ не более 0,05. Биеение торцов Т и Т₁ относительно оси детали не более 0,1. Смещение окружности центров отверстий Д₃ относительно поверхности Д не более 0,2. Допускается увеличение диаметра поверхности Д до φ80^{+0,04} на дуге 30°. Неуказанные малые радиусы закруглений в литье - 2.

КРЫШКА ПОДШИПНИКА ВТОРИЧНОГО ВАЛА
Чугун серый СЧ-18-36 ГОСТ 1412-70

63-18 03 042	
№ извещения	Дата
259	5.02.70



Биеение поверхностей Д и Д₁ относительно оси резьбы 0,2, не более

ГАЙКА САЛЬНИКА ШТОКОВ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

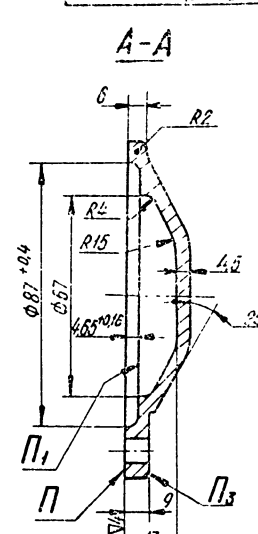
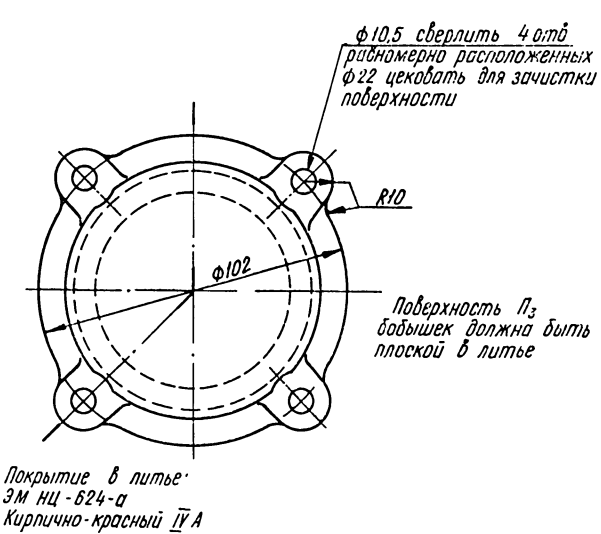
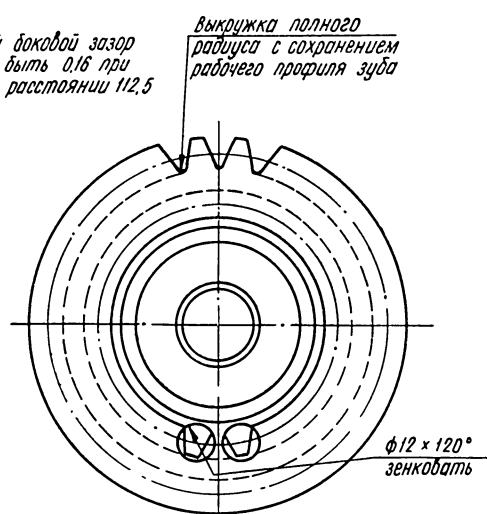
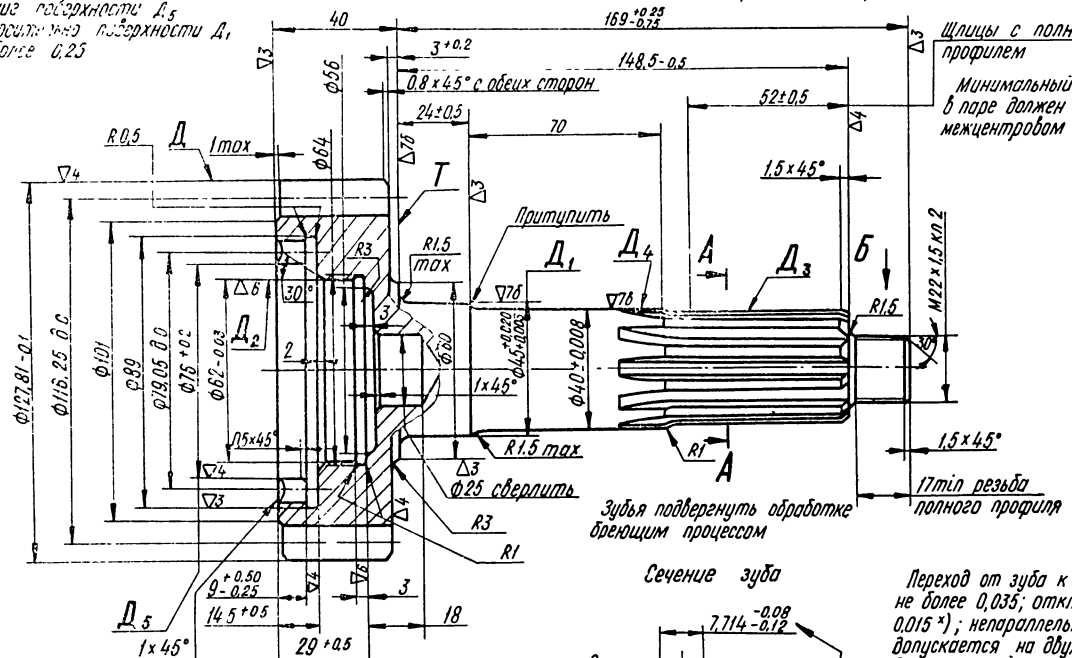
Величины базисных радиусностей D_1, D_2, D_3 и D_4 не более 0,025
 величина радиусности D_5 относительно поверхности D_1 не более 0,1
 величина торца T относительно поверхности D_1 не более 0,03
 величина радиусности D_5 относительно поверхности D_1 не более 0,25

В беззазорном зацеплении шестерни с контрольной шестерней
 расстояние между их центрами может меняться в пределах $\pm 0,12$
 для разных шестерен и не более 0,12 для одной

66-18 02 056-Г
 № извещения 292 Дата 5. IV. 73

Непараллельность поверхностей Π и Π_1 , не более 0,05

66-18 02 095
 № извещения 1141 Дата 31.08.73



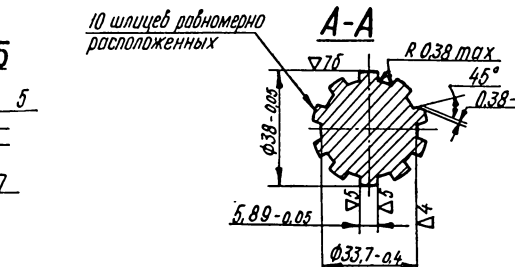
КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ
 чугун серый СЧ18-36 ГОСТ 1412-70

Цилиндровать, глубина слоя 0,25-0,5 на зубьях, калий в масле, отпустить, твердость поверхности зубьев НРС 58, не менее, проверить на зубе, на поверхности D_1 допустимое понижение по НРС 40 - 53, перед термообработкой накрутить на хвостовик гайку 52-1701247
 Твердость основания зубьев НРС 30 - 45

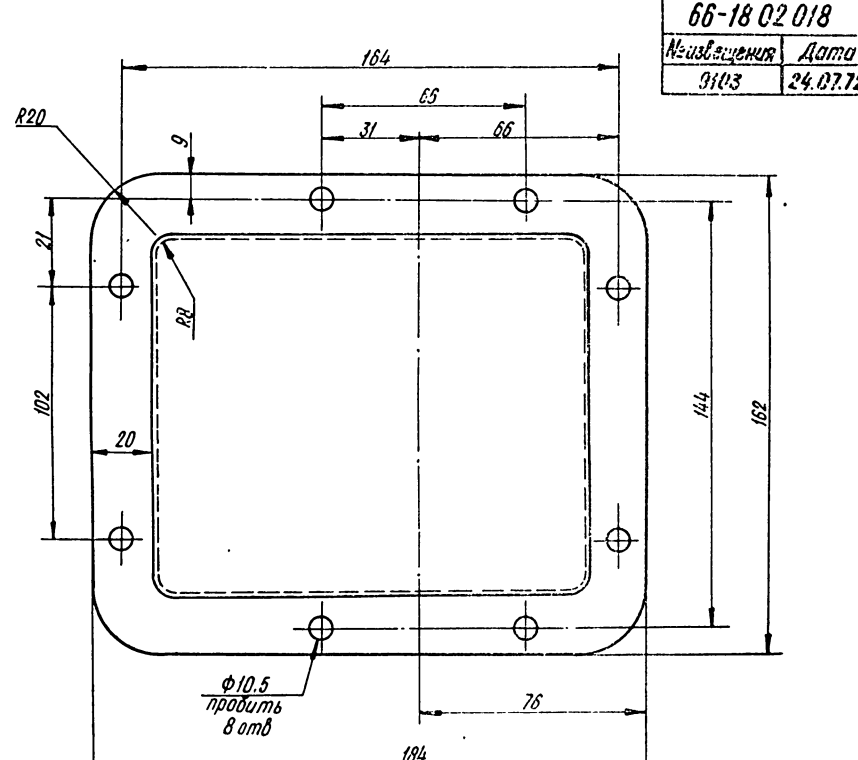
Зубья подвергнуть обработке браширующим процессом
 Сечение зуба
 Переход от зуба к зубу при проверке с контрольной шестерней не более 0,035; отклонение профиля зуба от эвольвенты не более 0,015 *); непараллельность зуба по всей длине не более 0,042 *); допускается на двух зубьях непараллельность до 0,07 на четырех - до 0,055, при этом пятно контакта должно быть в пределах 60% по длине и 45% по высоте при проверке с сопряженной шестерней
 Указанные размеры действительны при наружном диаметре φ127,81 и даны для справок

Элементы внутреннего зуба
 Число зубьев 17
 Модуль 4,65
 Угол зацепления $23^{\circ}30'$
 Высота ножки зуба 4,475
 Полная высота зуба 6
 Ширина впадины по дуге в.а. (теоретическая) для справок 8,25 ± 0,08
 Размер между внутренними 73,066..73,236 образующими роликов φ7

Элементы шестерни
 Число зубьев 25
 Модуль 4,65
 Угол зацепления ин-та $23^{\circ}30'$
 Сдвиг +0,46
 Высота галочки зуба 5,78
 Полная высота зуба 12,296
 Толщина зуба по дуге делительной окружности 7,7206
 После термообработки произвести обкатку зубьев, после обкатки подобрать комплекты шестерен по шуму, * параметры даны для наладки, контроль выборочный

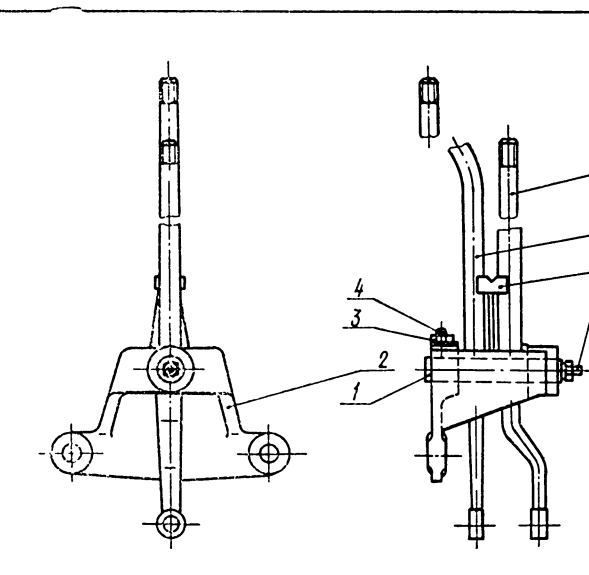


ВАЛ ВТОРИЧНЫЙ
 Сталь 45Х ГОСТ 4543-71 с 0,32 - 0,37, величина зерна 5 - 8 ТУ 14-1-597-71



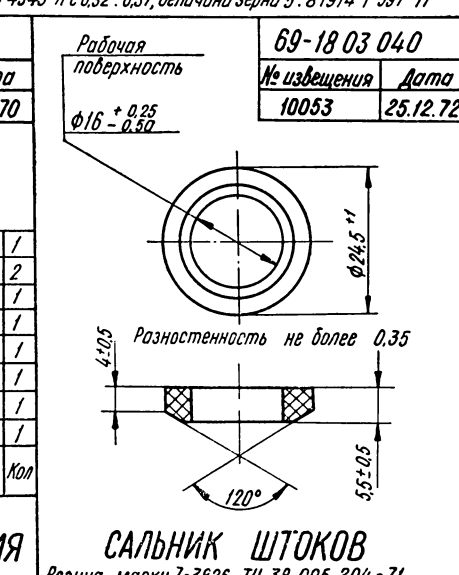
Неплоскостность поверхности Π под нагрузкой 10 кг не более 0,35

КРЫШКА БОКОВОГО ЛЮКА КАРТЕРА
 Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3690-57

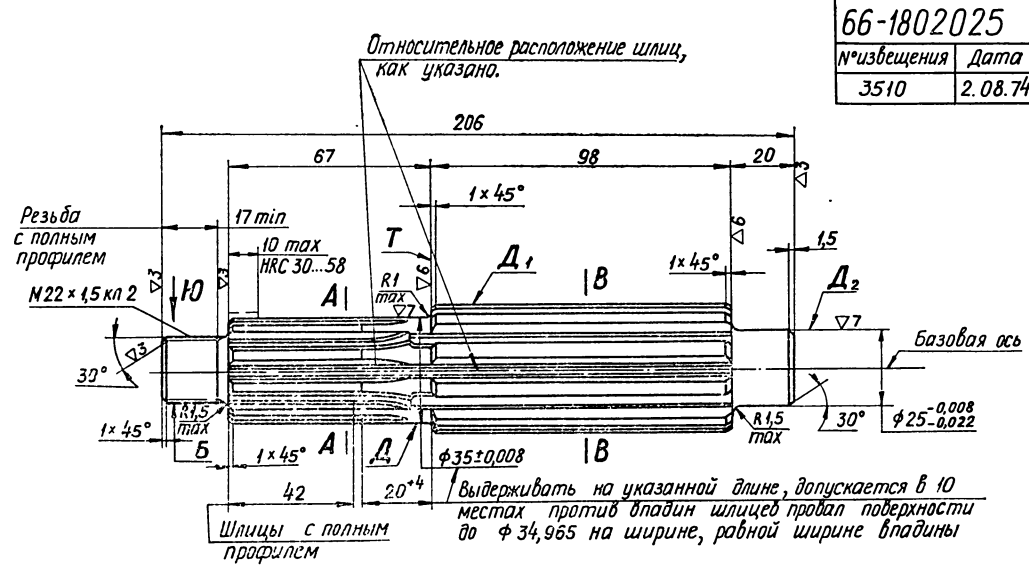


66-18 03 008			
№ извещения	Дата		
2481	8.09.70		
8	264 020 - П29	Пресс - маслянка	1
7	66-18 03 084	Пружина	2
6	66-18 03 015	Рычаг вклоч заднего моста	1
5	66-18 03 020	Рычаг вклоч переднего моста	1
4	242 246 - П29	Винт	1
3	250 602 - П29	Гайка	1
2	66-18 03 011	Кронштейн	1
1	66-18 03 025	Ось рычагов	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

КРОНШТЕЙН РЫЧАГОВ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ

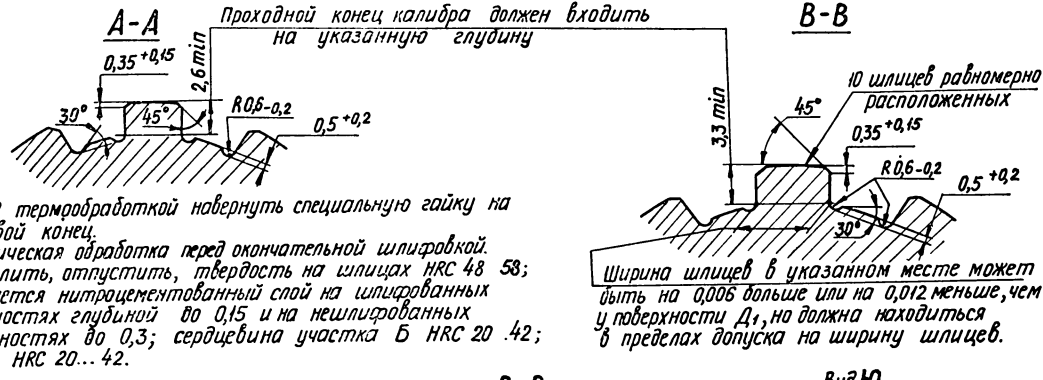


САЛЬНИК ШТОКОВ
 Резина марки 7-3626 ТУ 38 005.204-71

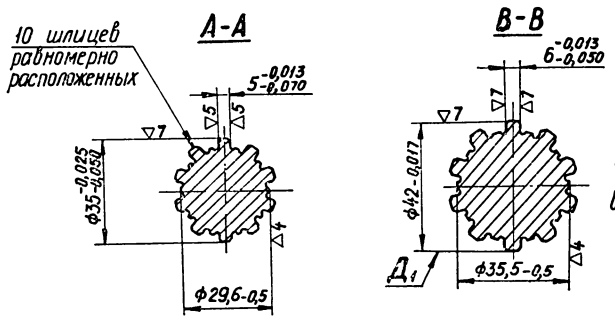


66-1802025	
№извещения	Дата
3510	2.08.74

Обвальность и конусообразность поверхности Д не более 0,008, поверхности Д₂ не более 0,07. Биение торца Т относительно оси поверхности Д не более 0,02.

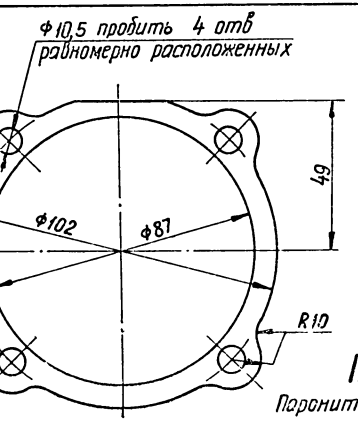


Перед термообработкой накрутить специальную гайку на резьбовой конец. Термическая обработка перед окончательной шлифовкой. Закалить, отпустить, твердость на шлицах НС 48...58; допускается нитроцементованный слой на шлифованных поверхностях глубиной до 0,15 и на нешлифованных поверхностях до 0,3; сердцевины участка В НС 20...42; резьба НС 20...42.



Непараллельность боковых поверхностей шлицев (сеч. В-В) не более 0,03 на всей длине.

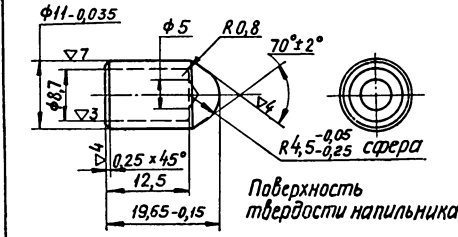
ВАЛ ПЕРВИЧНЫЙ
Сталь 40X, C = 0,38...0,44%
ГОСТ 4543-71



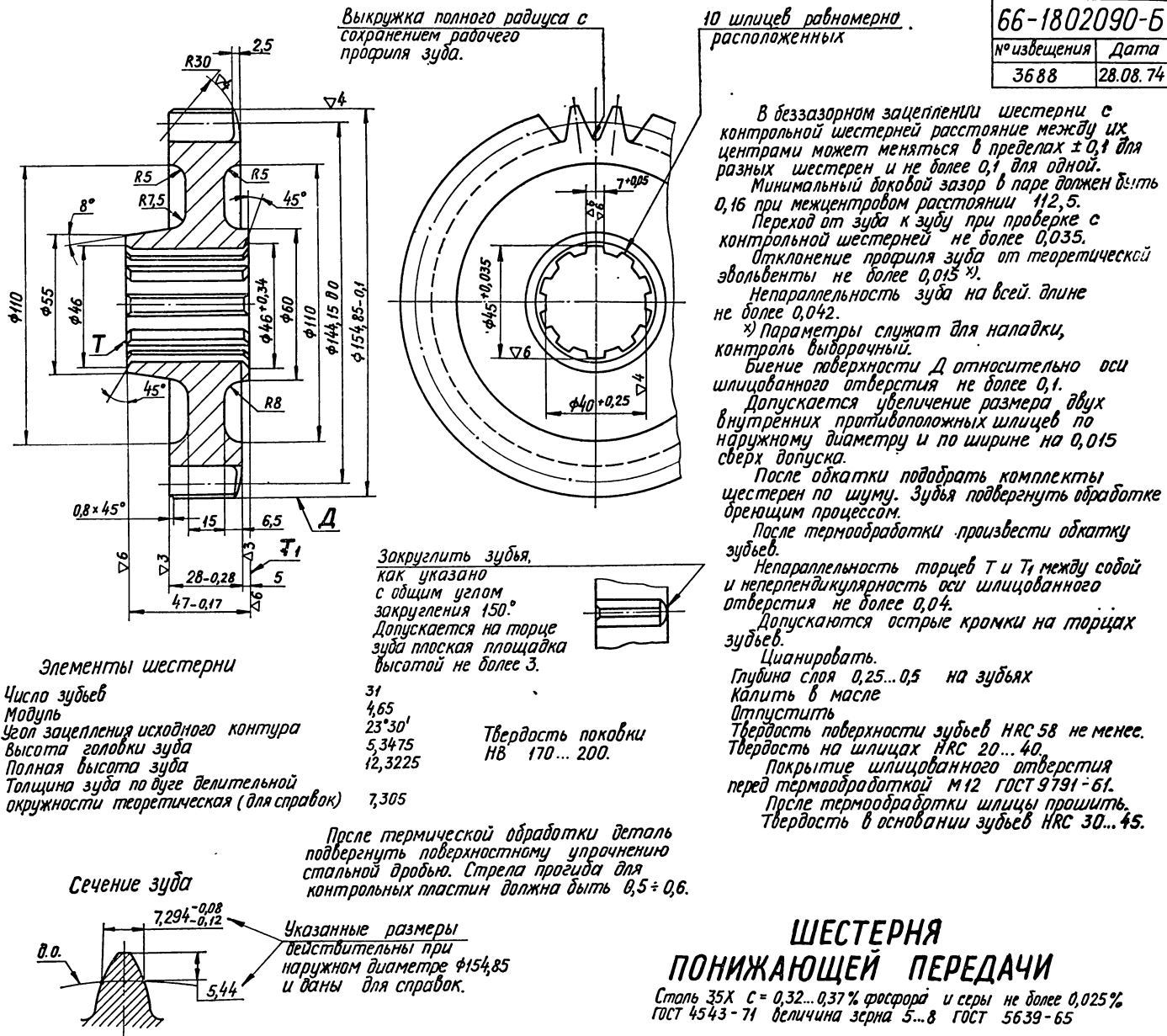
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОДШИПНИКА
Перонит ПОК 0,4 ГОСТ 481-71

66-1802029	
№извещения	Дата
1931	21.03.73

66-1802155	
№извещения	Дата
4608	17.10.60



ПОЛЗУН ШТОКОВ
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

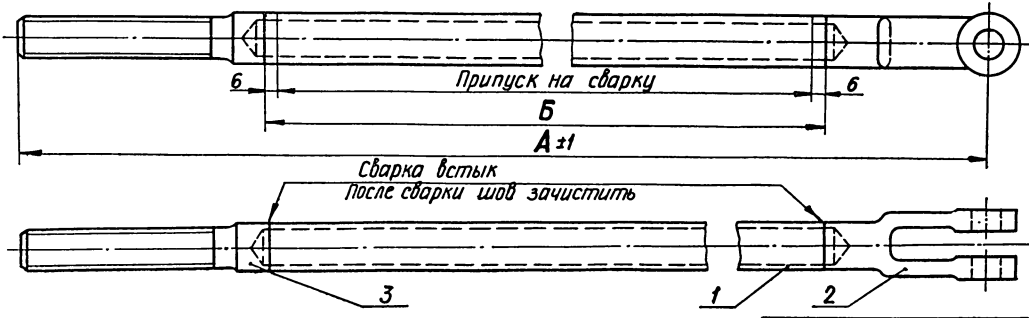


Элементы шестерни	
Число зубьев	31
Модуль	4,65
Угол зацепления исходного контура	23°30'
Высота головки зуба	5,3475
Полная высота зуба	12,3225
Толщина зуба по дуге делительной окружности теоретическая (для справок)	7,305

После термической обработки деталь подвергнуть поверхностному упрочнению стальной дрелью. Стрела прогиба для контрольных пластин должна быть 0,5 ± 0,6.

ШЕСТЕРНЯ ПОНИЖАЮЩЕЙ ПЕРЕДАЧИ

Сталь 35X C = 0,32...0,37% фосфора и серы не более 0,025%
ГОСТ 4543-71 величина зерна 5...8 ГОСТ 5639-65



66-1803053-A	
66-1803062	
66-1803057-A	
66-1803055	
№извещения	Дата
3633	20.08.74

66-1803053-A	Стержень тяги включения переднего моста	884	66-1803057-A	770
66-1803062	Стержень тяги включения понижающей передачи	853	66-1803055	739

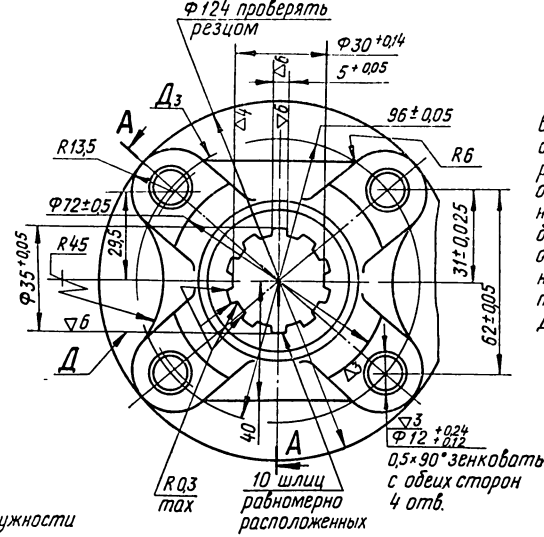
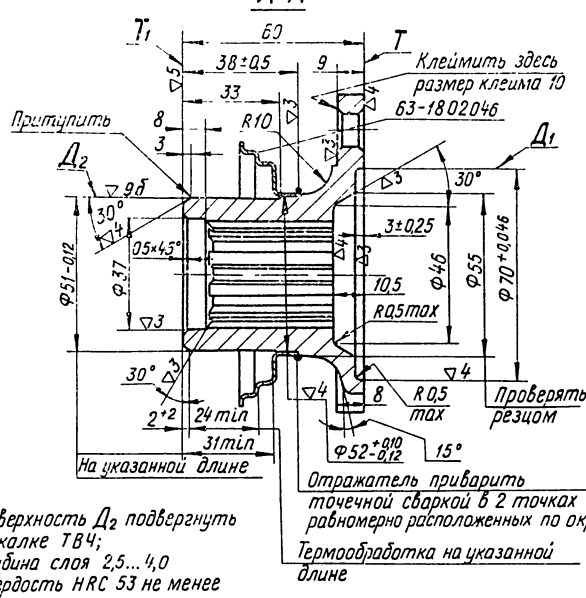
3	63-1803059	Наконечник трубы тяги	1
2	63-1803056-B	Вилка тяги	1
1	См. таблицу	Труба тяги	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

СТЕРЖЕНЬ ТЯГИ В СБОРЕ

Сталь 20 ГОСТ 8733-66 труба 16×2 ГОСТ 8734-58

Относительное расположение шлиц и отверстий безразлично

Допускается увеличение внутреннего диаметра шлицевого отверстия до 30,35



МУФТА ФЛАНЦА ПЕРВИЧНОГО ВАЛА
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

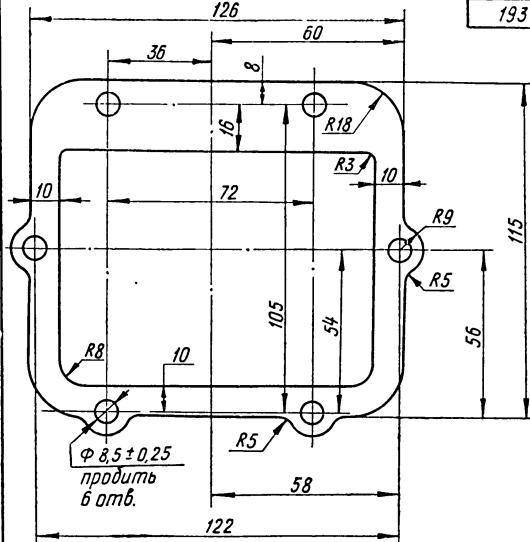
63-1802043 в сборе

63-1802044-Б	
№ извещения	Дата
3588	25.12.70

биение торца относительно отверстия D не более 0,08 на радиусе 38; биение торца T_1 относительно оси отверстия D не более 0,05 на радиусе 23; биение поверхностей D_1 и D_2 относительно оси отверстия D не более 0,08; взаимное биение поверхности D_1 и окружности D_3 не более 0,1.

63-1802017

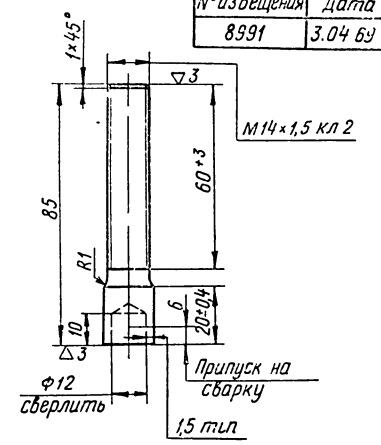
№ извещения	Дата
1931	21.12.73



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЛЮКА
Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

63-1803059

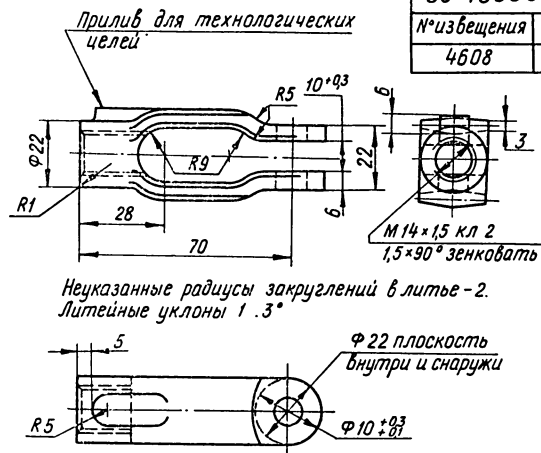
№ извещения	Дата
8991	3.04.69



НАКОНЕЧНИК ТЯГ УПРАВЛЕНИЯ
Сталь 30 ГОСТ 1051-59 круг калибр 16 ГОСТ 7417-51

63-1803058-А

№ извещения	Дата
4608	24.02.67

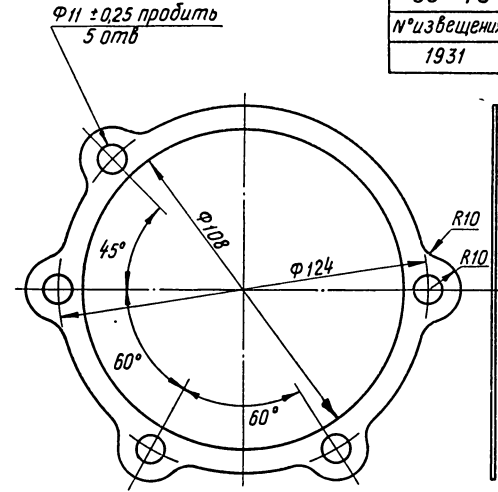


ВИЛКА ТЯГ УПРАВЛЕНИЯ

Сталь 35Л ГОСТ 977-65 точное литве или сталь 40Л ГОСТ 977-65

63-1802067

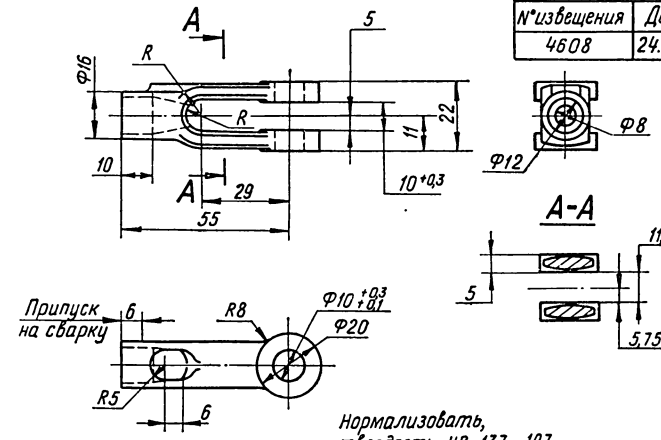
№ извещения	Дата
1931	21.12.73



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПОДШИПНИКА
Паронит ПОН 0,4 ГОСТ 481-71

63-1803056-Б

№ извещения	Дата
4608	24.02.67

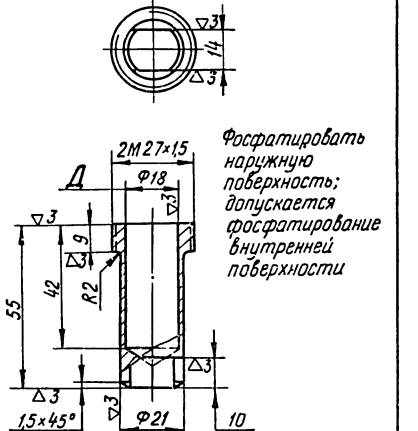


ВИЛКА ТЯГИ ВКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО МОСТА
Сталь 40Л ГОСТ 977-65 точное литве или сталь 45Л ГОСТ 977-65

Неконцентричность резьбы и поверхности D не более 0,3

40П-4207128

№ извещения	Дата
1005	7.08.73

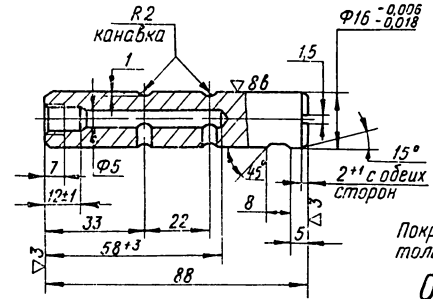


КОЛПАК ШТОКА
Сталь 30 ГОСТ 1050-60

Допускается отсутствие закаленного слоя на обоих концах на длине 5 не более, со стороны прореза и 10 не более со стороны отверстия M10 × 1,6 канавках, в отверстиях $\Phi 4$ и на лыске

66-1803025

№ извещения	Дата
3171	13.06.74



Покрытие: Гор Фос ГОСТ 9791-68
толщ слоя 0,005...0,008

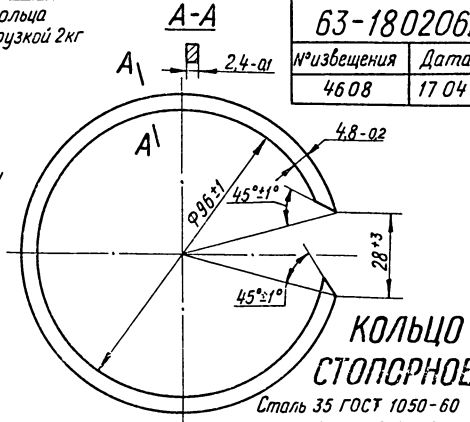
ОСЬ РЫЦАГОВ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
Сталь 45 ГОСТ 1050-60

Поверхностная закалка ТВЧ
Глубина слоя 1...1,5, твердость HRC 48 не менее

Неплоскостность кольца не более 0,3 под нагрузкой 2кг

63-1802062

№ извещения	Дата
4608	17.04.58

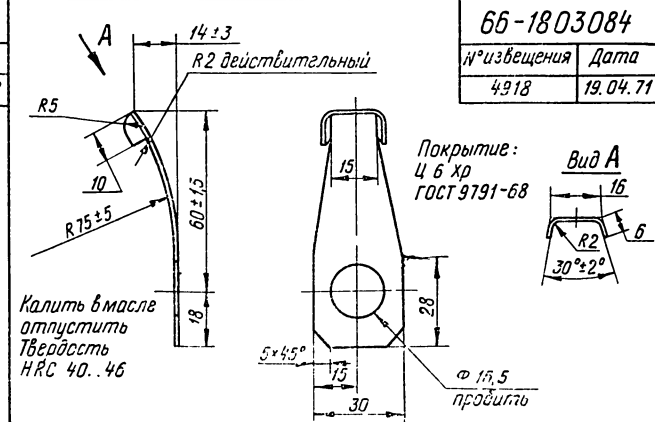


КОЛЬЦО СТОПНОЕ

Сталь 35 ГОСТ 1050-60
спец профиль с закругленными или прямоугольными кромками

66-1803084

№ извещения	Дата
4918	19.04.71



ПРУЖИНА ОТЖИМНАЯ РЫЦАГОВ
Сталь 65Г ГОСТ 1059-60 лента толщ 1-0,09 ГОСТ 2284-43

AA-7062

№ извещения	Дата
1577	10.11.73

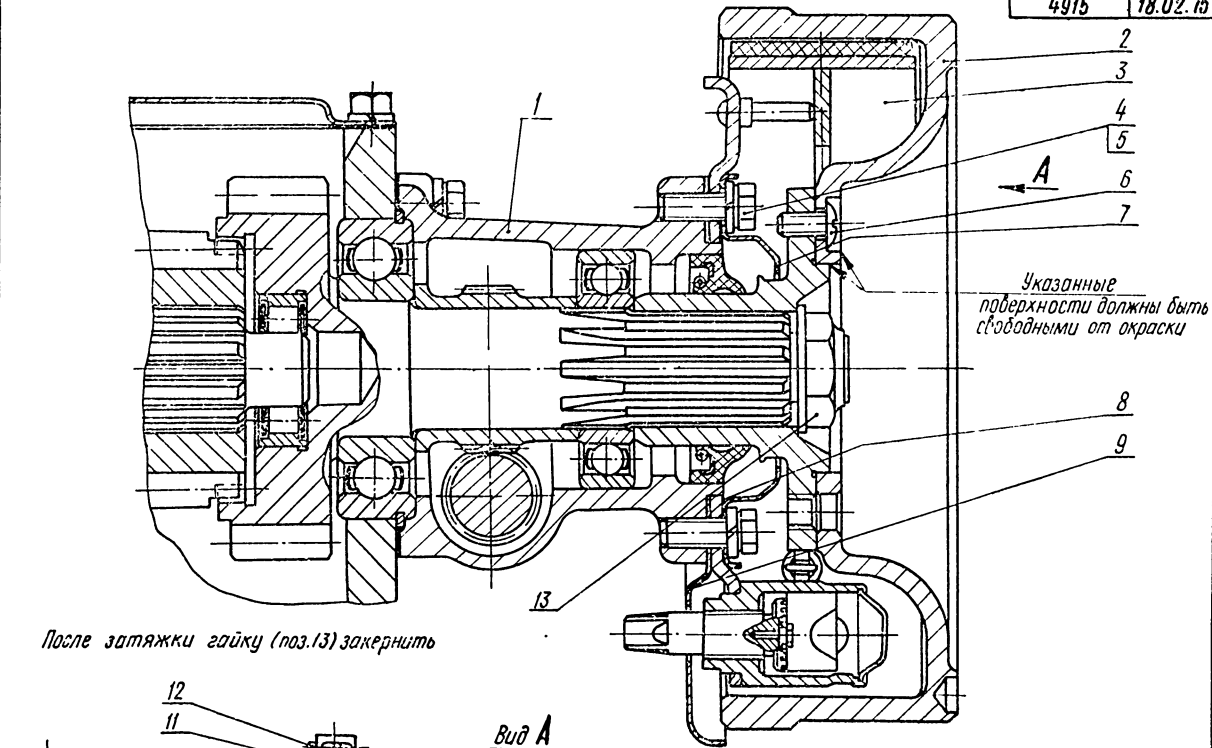


КОЛЬЦО УПОРНОЕ
Сталь 08 КП лист категория 5
ГОСТ 16523-70 толщ 2 ГОСТ 3680-57

Момент затяжки гайки поз.13 25 30 кгм

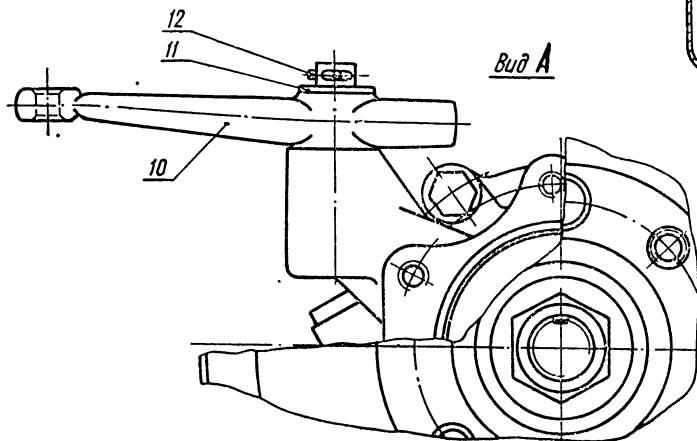
66-18 00 010

№ извещения	Дата
4915	18.02.75



Указанные поверхности должны быть свободными от окраски

После затяжки гайку (поз.13) закернить



Дет. поз. 1 в разрезе условно повернута.
Покрyтие: Гр. ФЛ-03К
ЭМ МС-17, черный. IV. А. Т

13	52-1701247	Гайка	1
12	258 053-П	Шплинт	1
11	252 016-П2	Шайба	1
10	63-35 08 050-А	Рычаг привода	1
9	66-01-35 07 065	Отражатель	1
8	51-35 02 063	Прокладка	1
7	51-35 07 062	Маслоотражатель	1
6	224 688-П8	Винт	2
5	252 136-П2	Шайба	5
4	20-497-П8	Болт	5
3	63-35 07 010	Тормоз в сборе	1
2	51-35 07 052-Г2	Барабан	1
1	66-18 00 013-А	Раздаточная коробка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА И ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ В СБОРЕ

Шайба должна быть плоской и гладкой

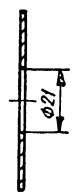
63-18 01 032

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

Непараллельность и неплоскостность торцев не более 0,05 мм

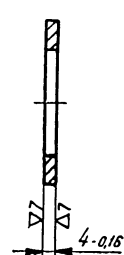
66-18 02 089

№ извещения	Дата
7872	10.08.63



ШАЙБА

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



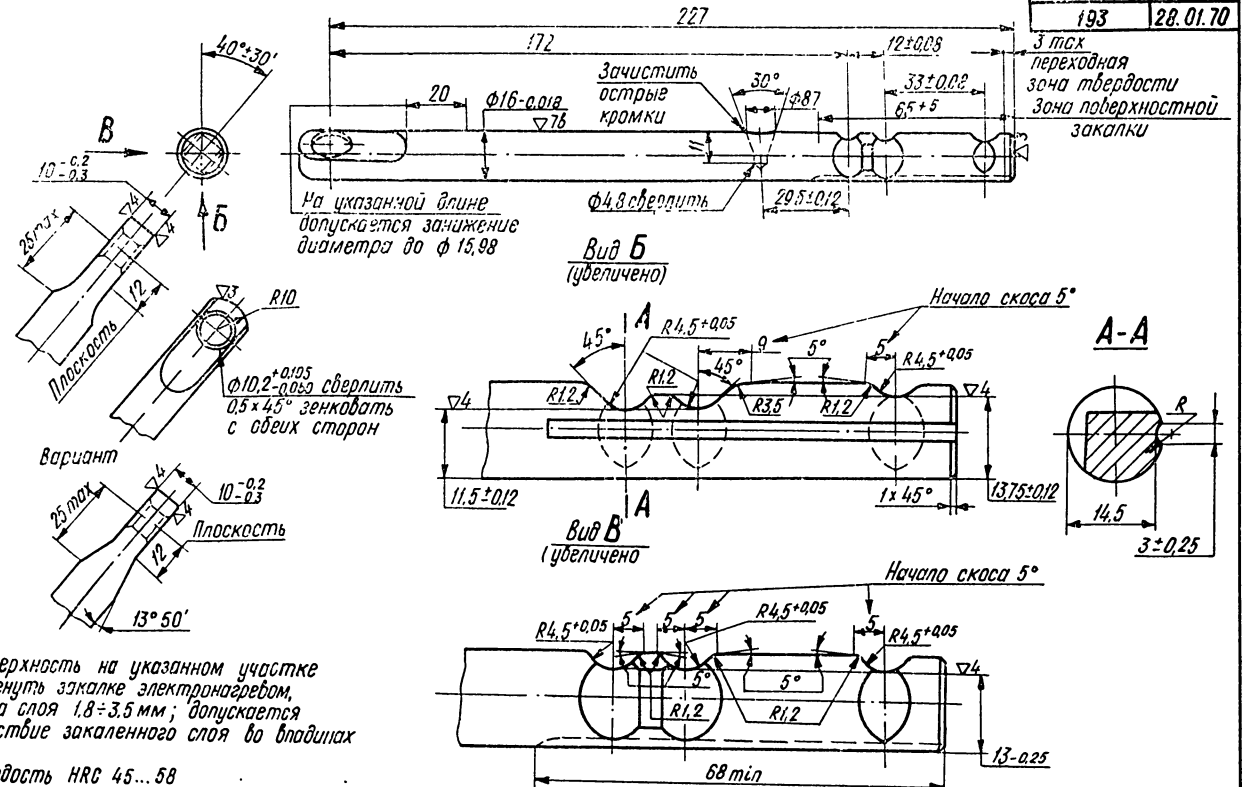
ШАЙБА

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

Биение образующей не более 0,05

66-18 02 150-Б

№ извещения	Дата
193	28.01.70



ШТОК ВКЛЮЧЕНИЯ Понижающей передачи

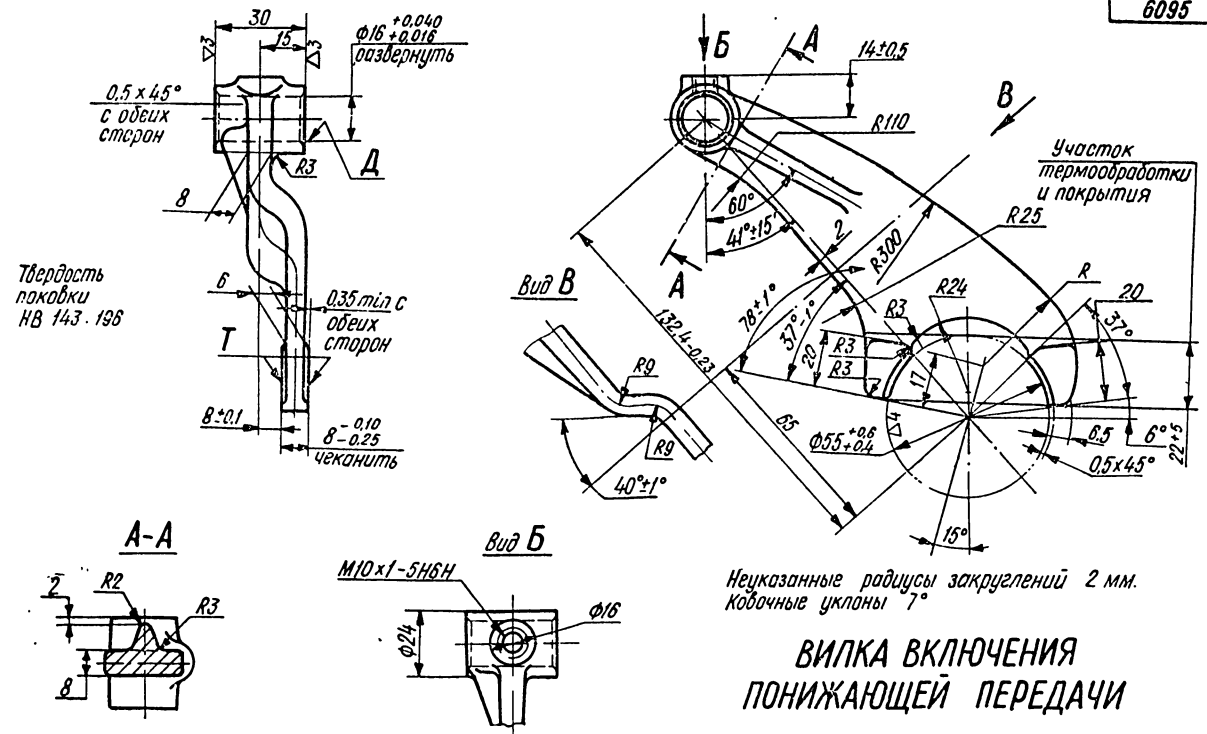
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

Неперпендикулярность торцев Т оси поверхности Д не более 0,15 мм

На указанном участке поверхность подвергнуть закалке электронным гревом, твердость НРС 45, не менее
Покрyтие: Гр. фос. ГОСТ 9791-68

66-18 02 140

№ извещения	Дата
6095	24.08.71



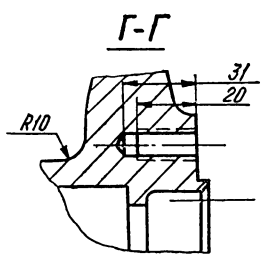
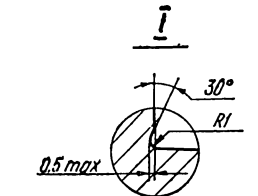
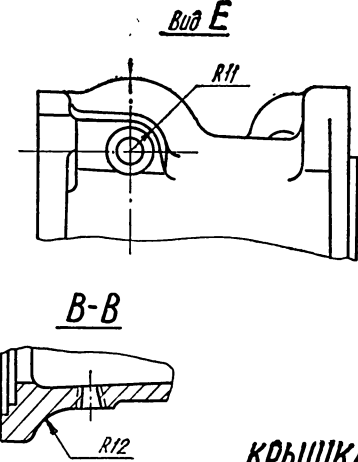
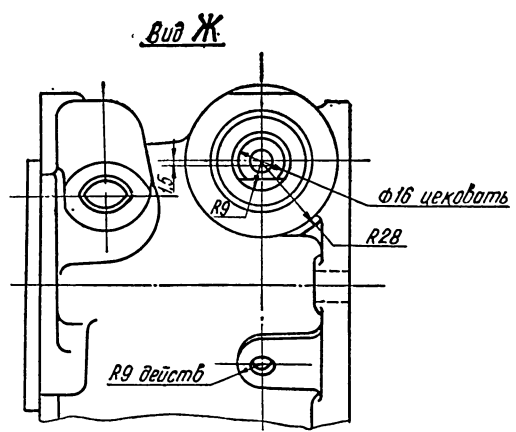
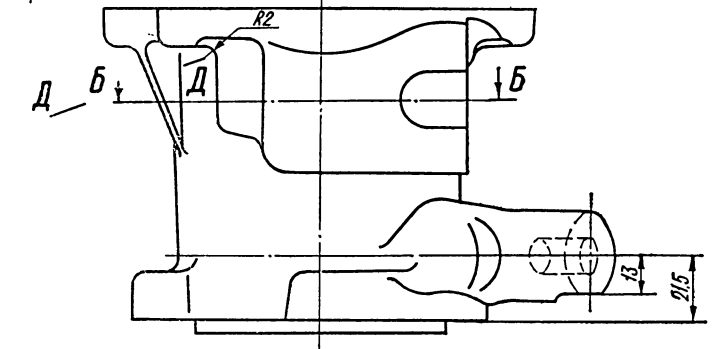
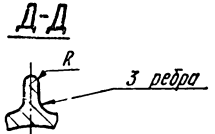
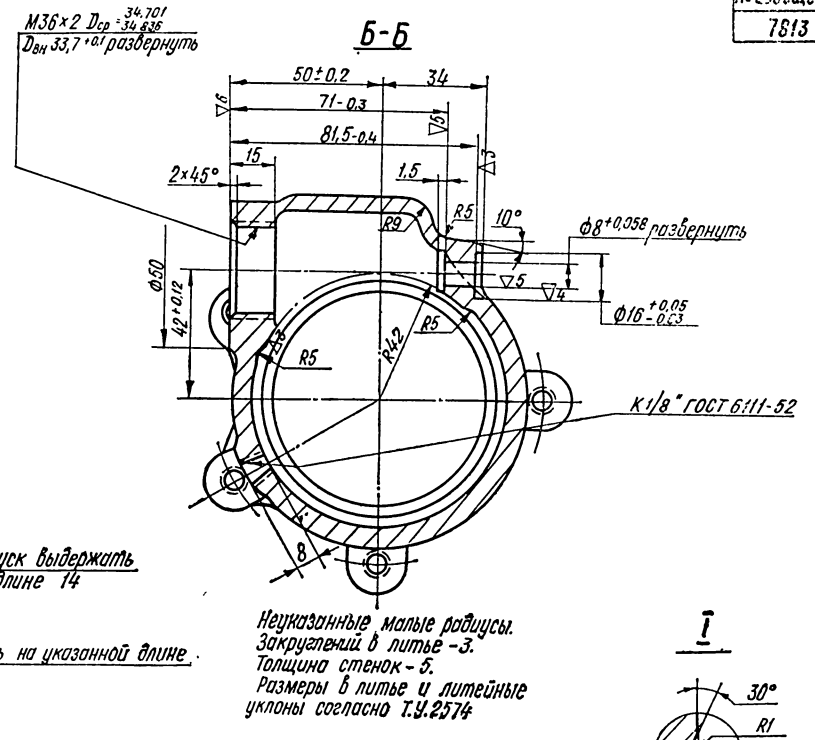
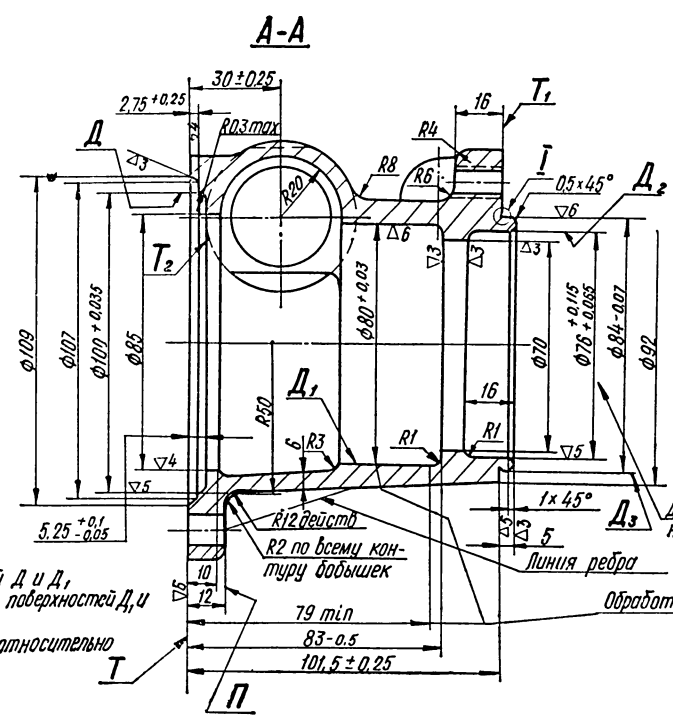
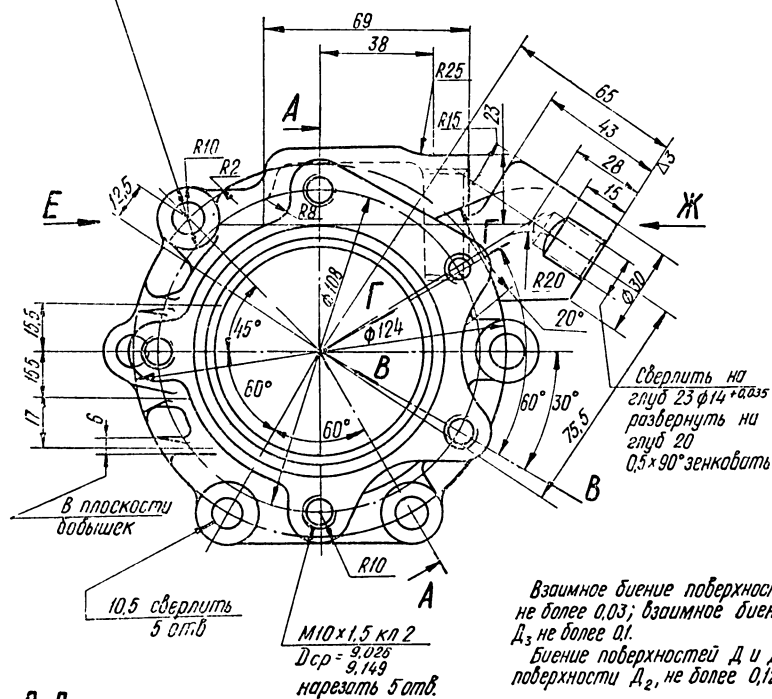
Неуказанные радиусы закруглений 2 мм.
Кочные уклоны 1°

ВИЛКА ВКЛЮЧЕНИЯ Понижающей передачи

Сталь 35 ГОСТ 1050-60

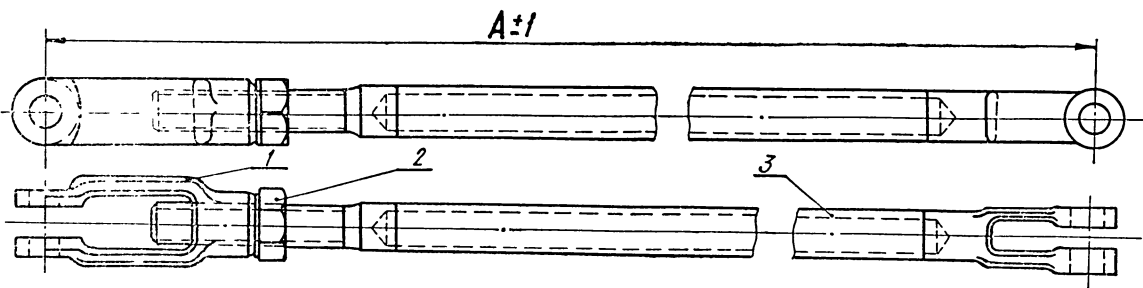
66-18 02 060-Г
 № извещения 7813 Дата 1.03.72

Биение торца T_2 относительно оси поверхности D_1 , не более 0,1
 Неперпендикулярность торцев T и T_1 оси поверхности D_1 , не более 0,1
 на радиусе 56 и 47 соответственно, не параллельность торцев T и T_1 ,
 не более 0,05 на длине 56 и 47



КРЫШКА ПОДШИПНИКА ВТОРИЧНОГО ВАЛА
 Цугун ковкий К435-10 ГОСТ 1215-59

Отклонение осей отверстий от положения в одной плоскости I , не более



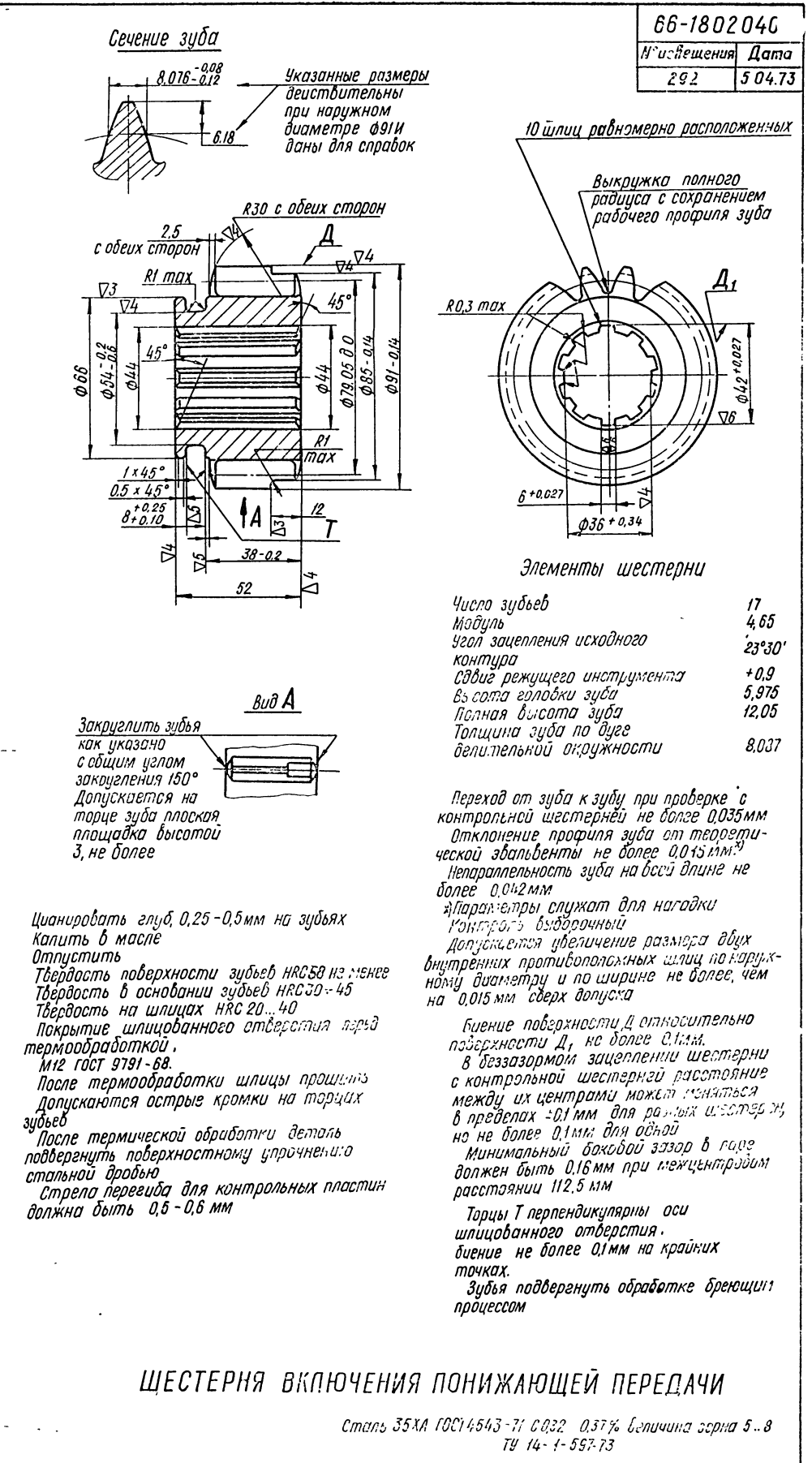
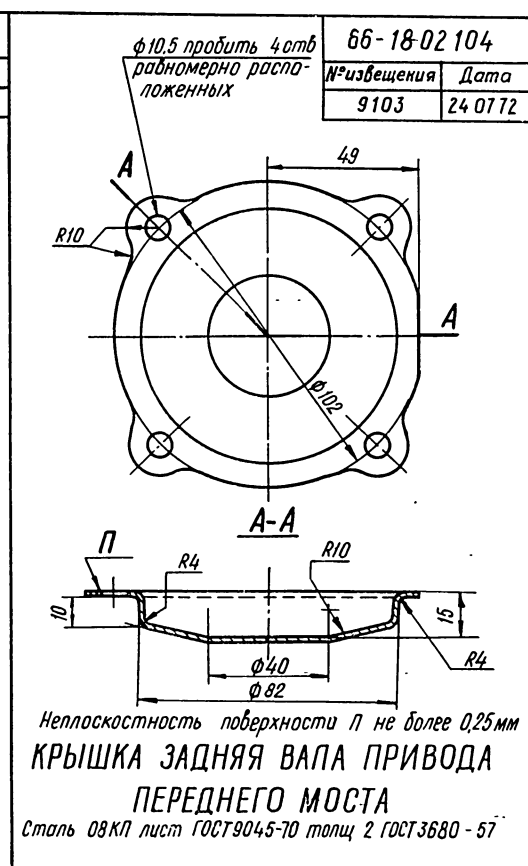
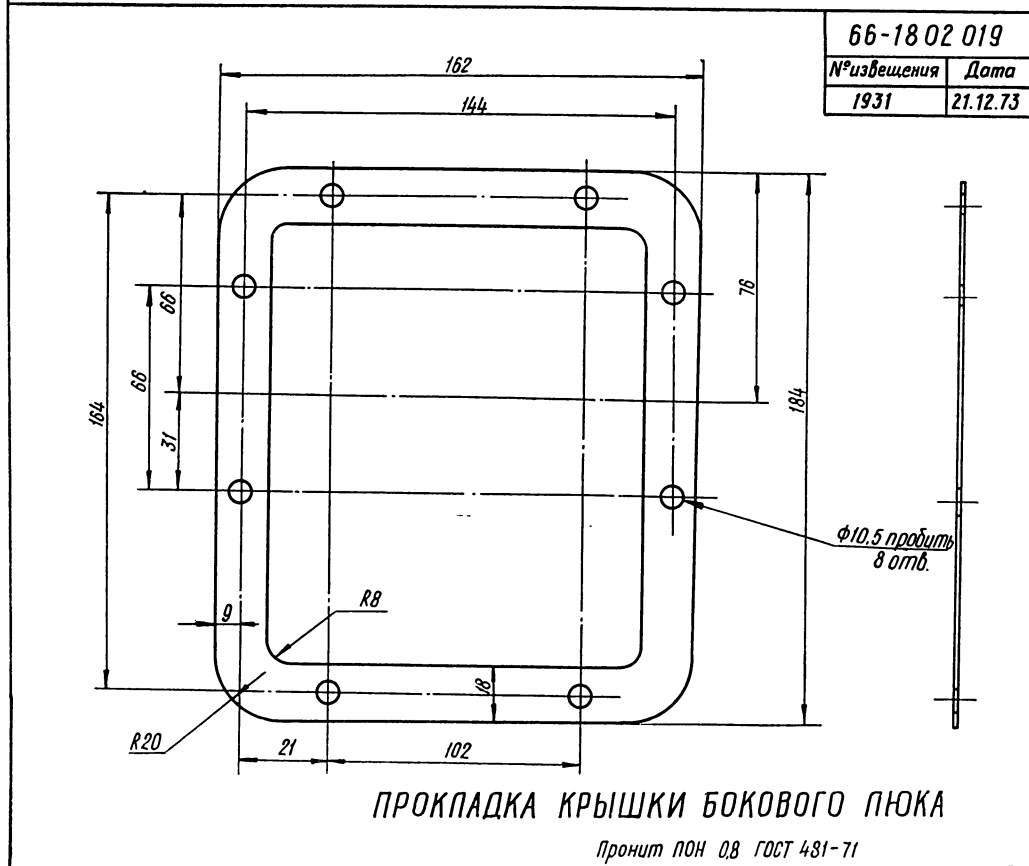
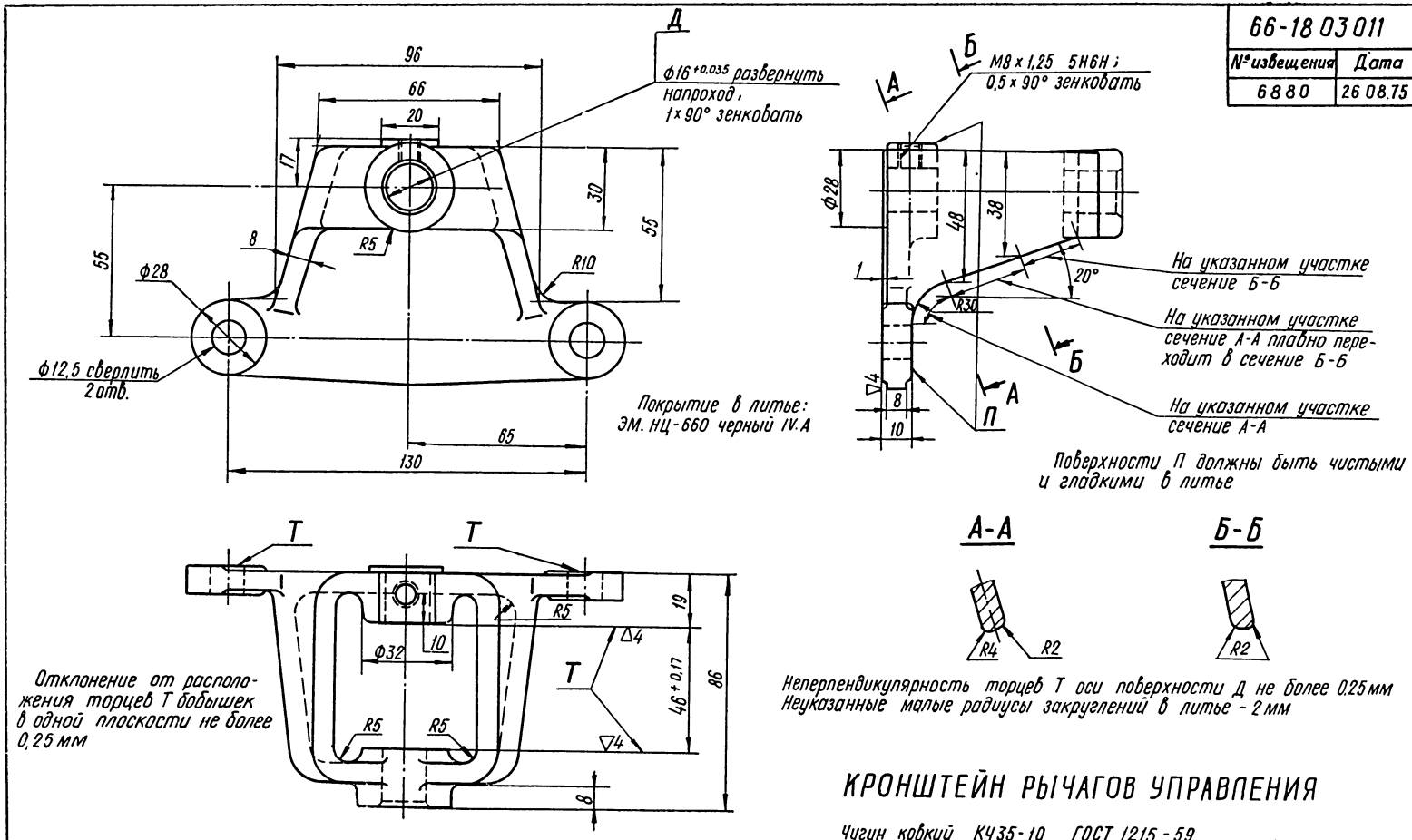
		A	поз.3
66-18 03 052-А	тяга включения переднего моста	921	66-18 03 053-А
66-18 03 051	тяга включения понижающей передачи	893	66-18 03 052

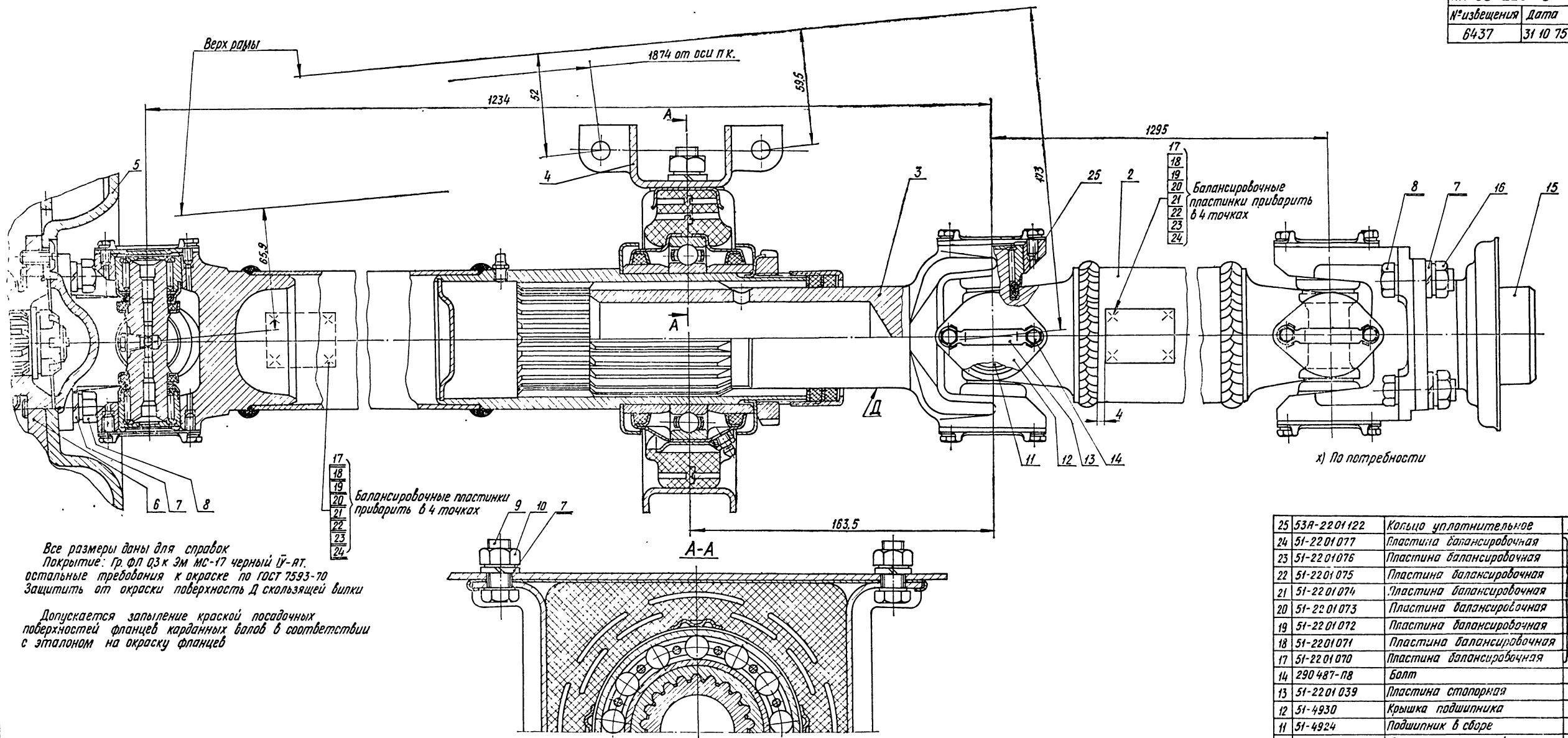
66-18 03 052-А	
66-18 03 051	
№ извещения	Дата
371	23.04.73

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
3	см таблицу	Стержень в сборе	1
2	250 559-ПВ	Гайка	1
1	63-18 03 058-А	Вилка	1

Покрытие: хим фос ГОСТ 9791-68
 ЗМ1 МС-17 черный IV-A

ТЯГА В СБОРЕ





Все размеры даны для справок
 Покрытие: Гр фл 03к Эм МС-17 черный П-АТ.
 остальные требования к окраске по ГОСТ 7593-70
 Защитить от окраски поверхность Д скользящей вилки

Допускается запыление краской посадочных
 поверхностей фланцев карданных валов в соответствии
 с эталоном на окраску фланцев

- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24

Балансировочные пластинки приварить в 4 точках

Балансировочные пластинки приварить в 4 точках

х) По потребности

25	53А-22 01 122	Кольцо уплотнительное	2
24	51-22 01 077	Пластина балансировочная	1
23	51-22 01 076	Пластина балансировочная	1
22	51-22 01 075	Пластина балансировочная	х)
21	51-22 01 074	Пластина балансировочная	1
20	51-22 01 073	Пластина балансировочная	1
19	51-22 01 072	Пластина балансировочная	1
18	51-22 01 071	Пластина балансировочная	1
17	51-22 01 070	Пластина балансировочная	1
14	290 487-П8	Болт	4
13	51-22 01 039	Пластина стопорная	2
12	51-4930	Крышка подшипника	2
11	51-4924	Подшипник в сборе	2
3	53-22 02 010	Вал промежуточный	1
2	53А-22 01 010	Вал карданный в сборе	1

Перед сборкой заправить в каждый игольчатый подшипник кардана 3-4г смазки, марка которой указана в карте заправки автомобиля

Все недостающие данные см на черт 52-2201010

53А-22 01 010	
№извещения	Дата
6437	31 10 75

Проводить испытания по ГОСТ 14023-68 один раз в полугодие на трех образцах

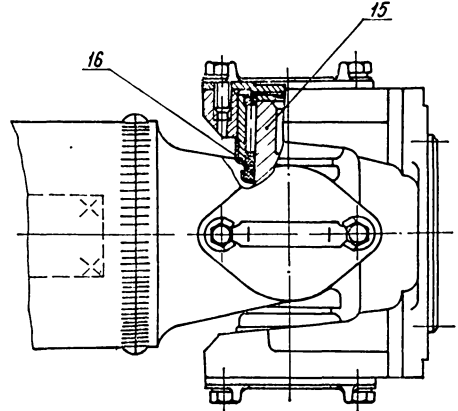
Перед сборкой заправить в каждый игольчатый подшипник кардана 3-4г смазки, марка которой указана в карте заправки автомобиля

Валы в комплекте поз 1 балансировать динамически со стороны переднего, среднего и заднего шарниров

Базисы для балансировки должны быть поверхности крепления фланцев карданного вала и плоскость крепления хронштейна промапары

Дисбаланс исправлять приваркой пластин на трубах, как показано. Допустимый дисбаланс в указанных местах балансировки не более 50гсм

Обойму сальника шлицевого соединения затянуть на 6,5...7,5 ниток резьбы



16	53А-22 01 122	Кольцо уплотнительное	4
15	53А-22 01 126	Крестовина кардана в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	кол

ВАЛ КАРДАНЫЙ В СБОРЕ

УСТАНОВКА КАРДАНЫХ ВАЛОВ

53A-22 01 122

№ извещения	Дата
7737	23.02.72

Набухание (по весу) в спец масле для автоматической передачи за 24 часа при температуре $+130^{\circ}\text{C}$ $-1\% \div +4\%$

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ПОДШИПНИКА КРЕСТОВИНЫ

Резина марки 7-9831-Ш ТУ 38 005 204-71

51-22 01 039

№ извещения	Дата
2598	25.03.74

ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ БОЛТОВ

Сталь 08КП, лента гр 2 толщ 0,8 ГОСТ 503-71

51-4919

№ извещения	Дата
2598	25.03.74

Поверхности D и D₁ должны быть концентричны

ОБОЙМА САЛЬНИКА КАРДАНА

Сталь 08КП, лента гр 2 толщ 0,8 ГОСТ 503-71

51-4930

№ извещения	Дата
8712	5.08.72

Указанные размеры технологические

Указанная поверхность должна быть плоской или слегка вогнутой в центре детали, как указано в сечении А-А; при проверке на плите (с выемкой для выступа) шуп 0,05 не должен проходить, проверять 100% деталей

Ось выступа должна совпадать с линией соединяющей центра отверстий D, отклонение не более 0,1 мм

КРЫШКА ИГОЛЬЧАТОГО ПОДШИПНИКА КАРДАНА

Сталь 08КП лист гр III категория 4 ГОСТ 16523-70, толщ. 3 ГОСТ 3680-57

53-22 01 085

№ извещения	Дата
7737	23.02.72

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

Рабочая поверхность

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ СКОльзяЩЕЙ ВИЛКИ

Резина марки 7-Я-16Р ТУ 38 005 204-71 исполнение Т-Лин-100 ГОСТ 15152-69

53-22 01 089

№ извещения	Дата
2598	25.03.74

Несоосность поверхностей D и D₁, не более 0,1 мм до просечки паза

ОТРАЖАТЕЛЬНАЯ ШАЙБА САЛЬНИКА СКОльзяЩЕЙ ВИЛКИ

Сталь 08 КП, лента гр 2 толщ 0,8 ГОСТ 503-71

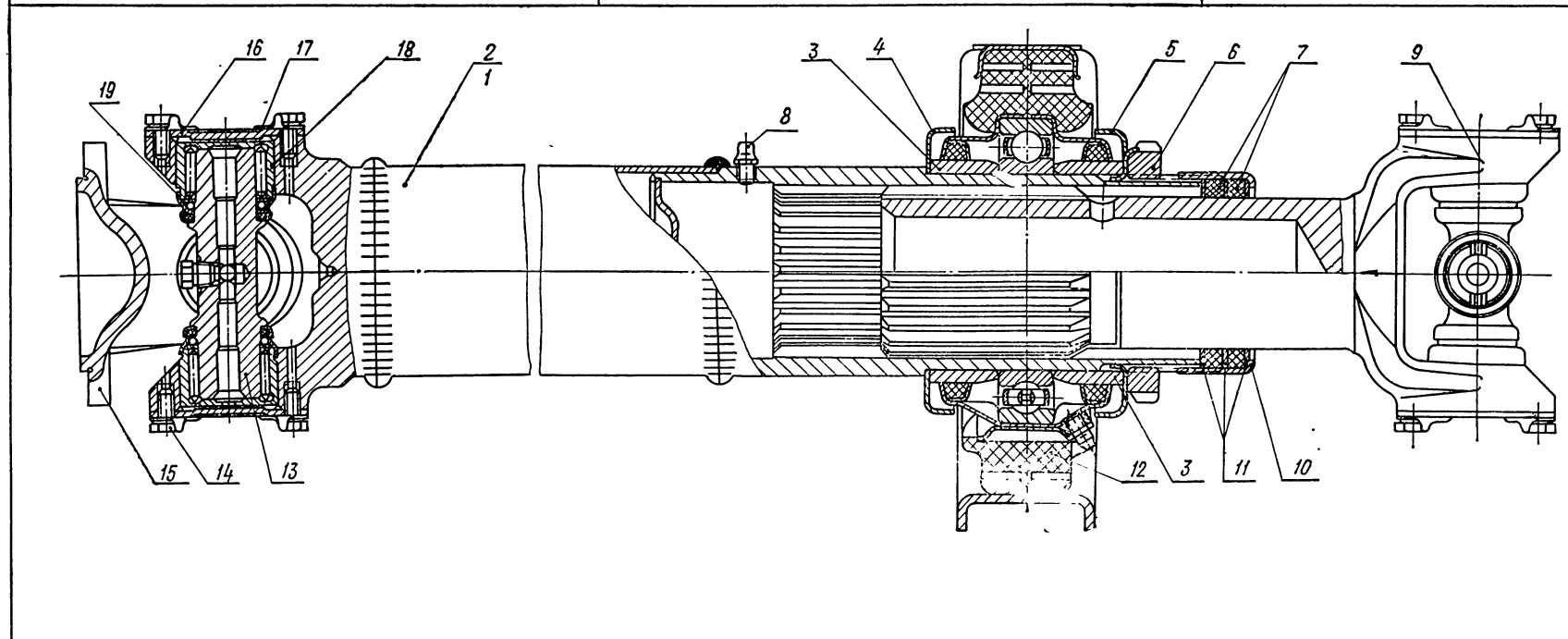
51-4920

№ извещения	Дата
4599	20.02.68

Указанные поверхности должны быть концентричны

КОЛЬЦО ПРОБКОВОЕ САЛЬНИКА

Пробка типа N2 толщ. $3,5 \pm 0,3$ ТУ N 7091/21-22-66



53-22 02 010

№ извещения	Дата
6437	31.10.75

При сборке стрелки расположить, как показано. Угол качания от средней оси в каждую сторону для обоих карданов 19° , не менее.

Угловая игра вала в сборе с двумя карданами дет. поз. 1 не должна превышать 0,25 мм на радиусе 35 мм под действием крутящего момента, равного 70 кгсм, приложенного на подвижном конце вала при неподвижном другом.

Биеение вала дет. поз. 1 в любой точке по длине трубы не более 1 мм проверку производить в сборе с двумя карданами перед балансировкой вала; при проверке вала вилку поз. 9 снимать.

Правку производить при необходимости.

Вал должен балансироваться в комплекте (см. черт МТ-53-2200-5).

Перед сборкой заправить в каждый игольчатый подшипник кардана 3-4г смазки, марка которой указана в карте заправки автомобиля

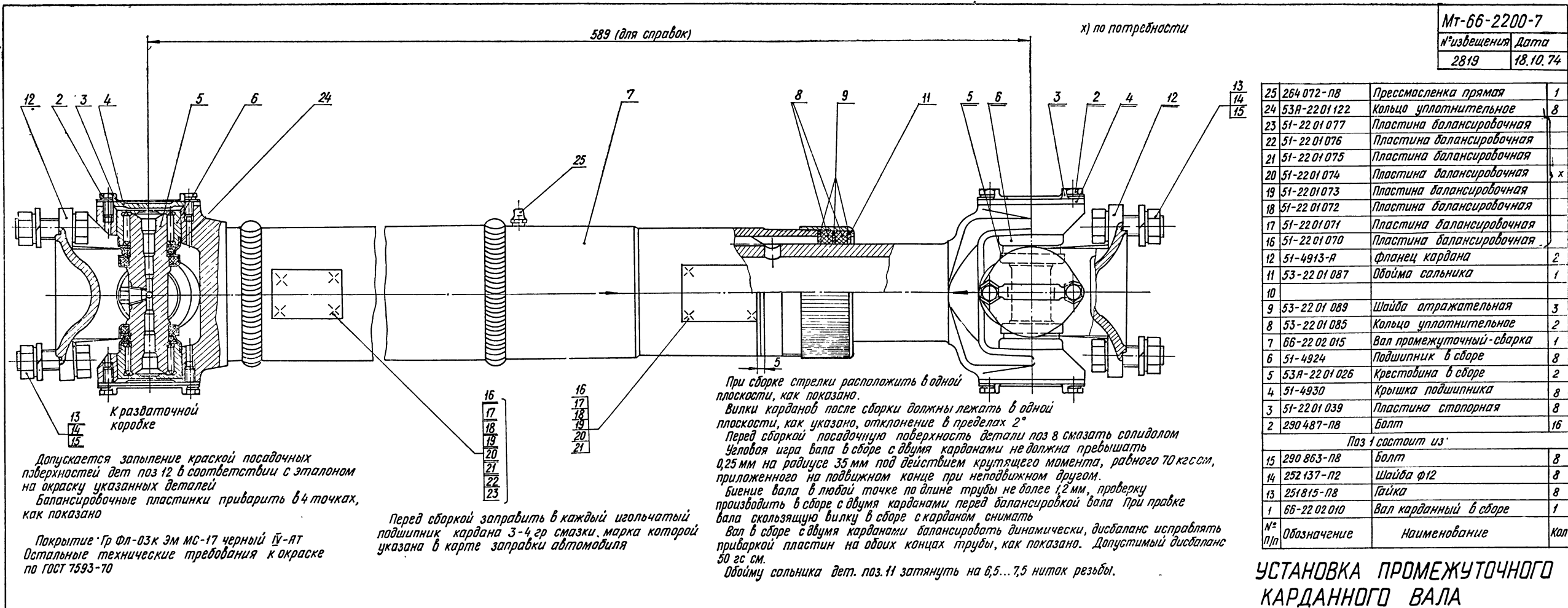
19	53A-22 01 122	Кольцо уплотнительное	6
18	51-4924	Подшипник кардана	6
17	51-22 01 039	Пластина стопорная болтов	6
16	51-4930	Крышка подшипника	6
15	51-4913-A	Фланец кардана	1
14	290 487-П8	Болт	12
13	53A-22 01 026	Крестовина в сборе	2

11	53-22 01 089	Отражательная шайба	3
10	53-22 01 087	Обойма сальника	1
9	53-22 01 048	Вилка скользящая	1
8	264 072-П8	Прессмасленка прямая	1
7	53-22 01 085	Кольцо уплотнительное	2
6	53-22 02 217-01	Гайка распорной втулки	1
2	53-22 02 015	Вал промежуточный-сварка	1

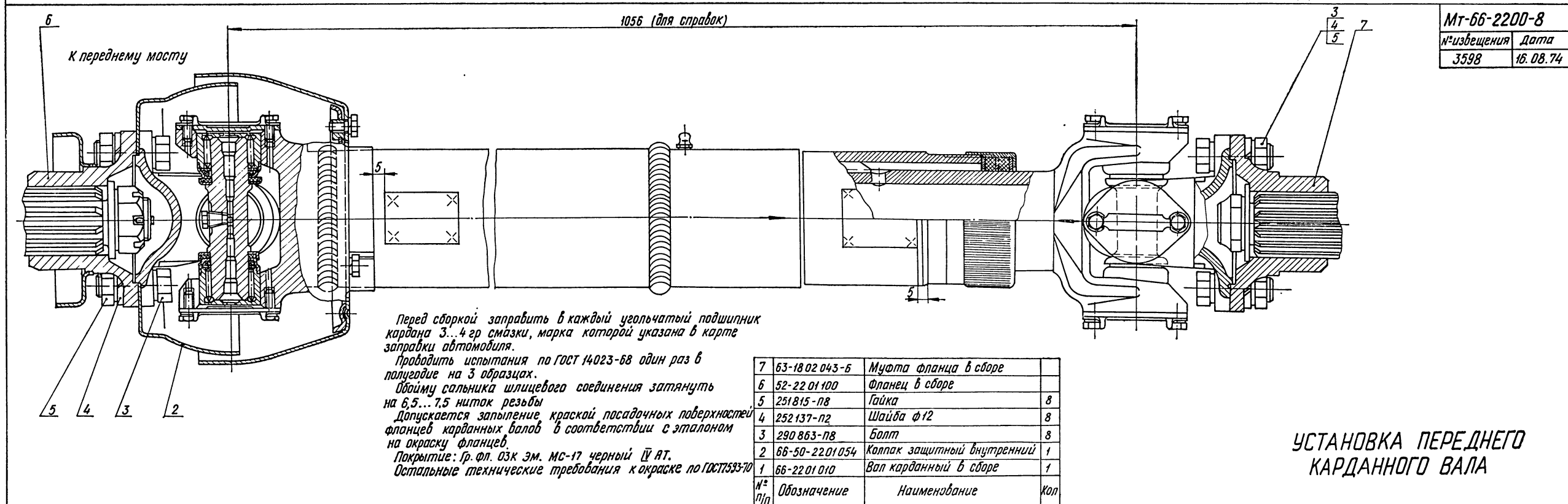
Поз 1 состоит из:

12	53-22 02 080	Опора в сборе	1
5	53-22 02 215-01	Отражатель - задний	1
4	53-22 02 209	Отражатель - передний	1
3	53-22 02 213	Втулка распорная	2
1	53-22 02 012	Вал промежуточный в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

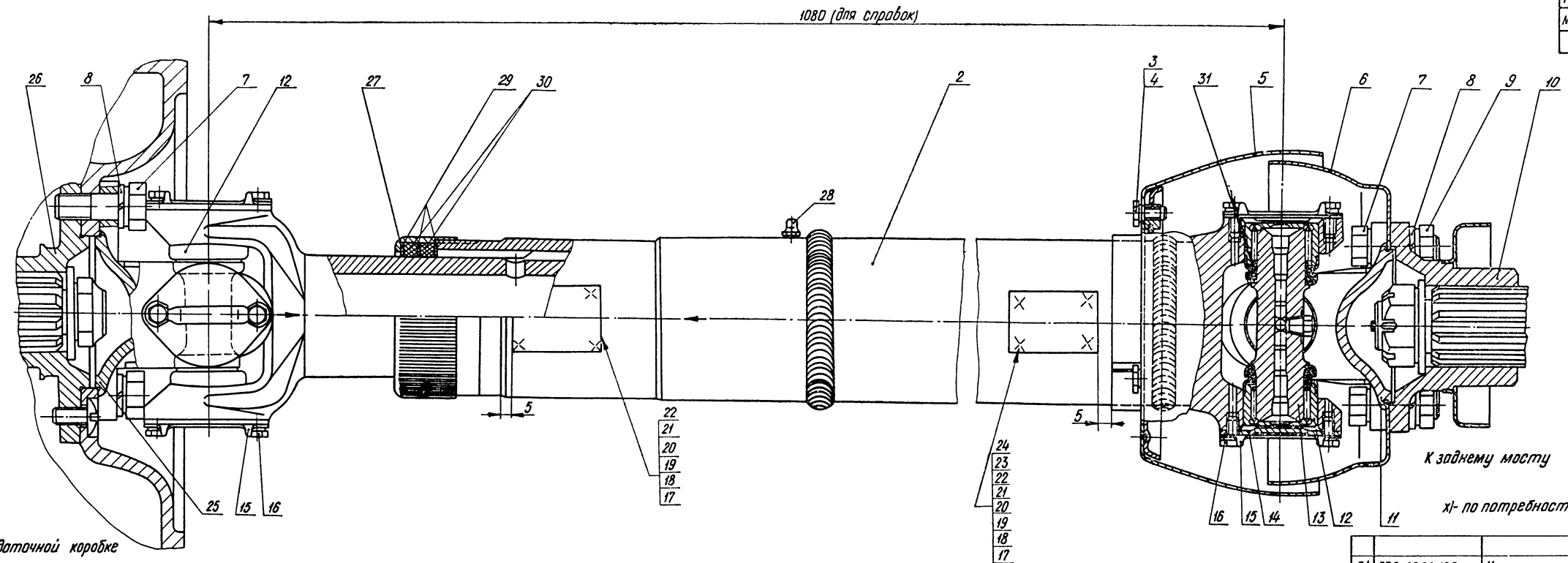
ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ С КАРДАНАМИ И ОПОРОЙ В СБОРЕ



**УСТАНОВКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО
КАРДАННОГО ВАЛА**



**УСТАНОВКА ПЕРЕДНЕГО
КАРДАННОГО ВАЛА**



К раздаточной коробке

К заднему мосту

х- по потребности

52-22 02 213
 №извещения Дата
 5558 09.04.65

Несоосность поверхностей D_1, D_2 не более 0,05 мм
 Биение торцев T_1, T_2 относительно оси отверстия D не более 0,05 мм на радиусе 38 мм
 Обвальность поверхности D не более 0,08 мм.

Поверхностная закалка ТВЧ на указанной длине

Глубина закаленного слоя 0,5 20 мм
 Твердость HRC 45 не менее

ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
 Сталь 45 ГОСТ 1050-74

53-22 02 209
 №извещения Дата
 9103 24.07.72

Несоосность поверхностей D_1, D_2 не более 0,2 мм
 Обеспечить технологией

ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА ПРОМОПОРЫ
 Сталь 08 кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

53-22 02 091
 №извещения Дата
 5730 19.06.75

М6х1 коническая
 ГОСТ 1303-56

ГНЕЗДО МАСЛЕНКИ ОПОРЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА
 Сталь А12 ГОСТ 1414-75, круг 10 ГОСТ 7417-57

53-22 01 087
 №извещения Дата
 2598 25.03.74

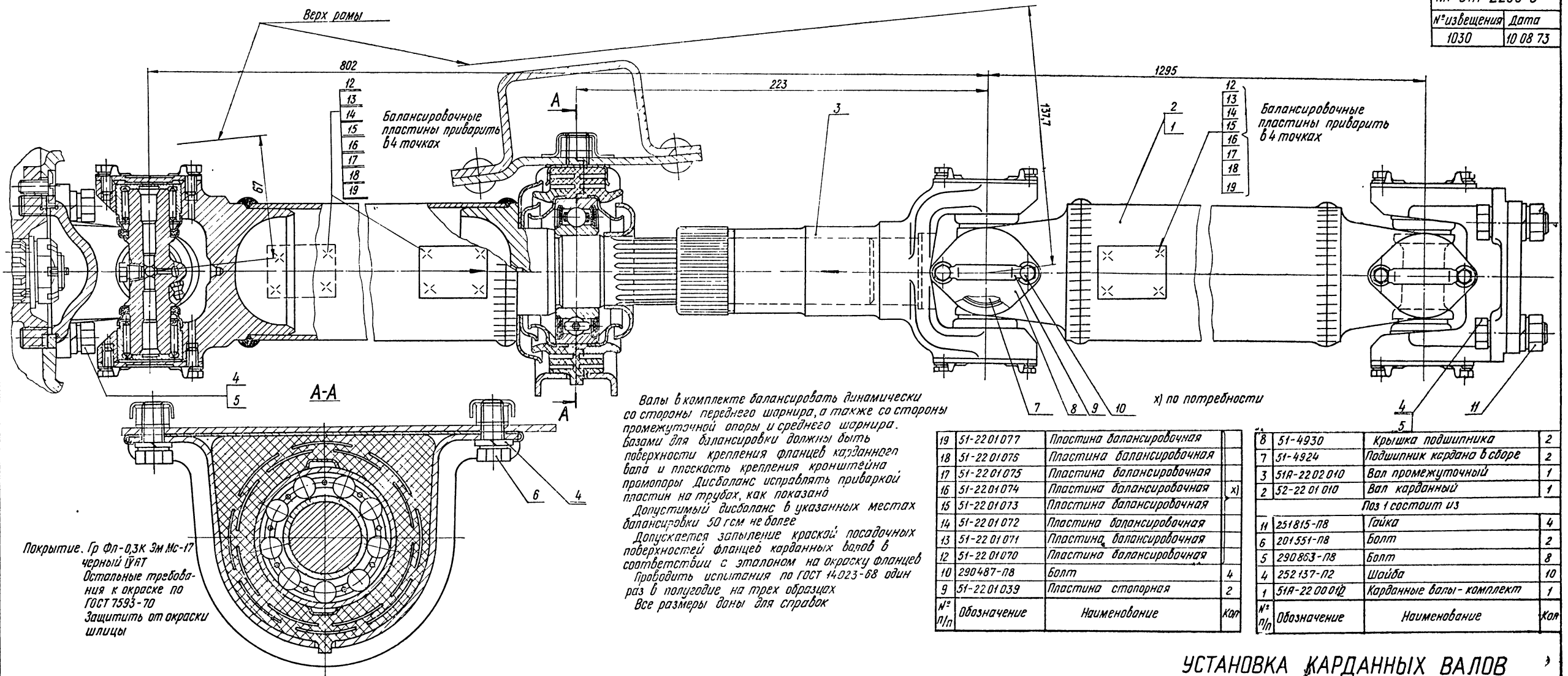
Накатка прямая 1 ОСТ 26016

ОБОЙМА САЛЬНИКА СКОльзяЩЕЙ Вилки карданного вала
 Сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 2 ГОСТ 3680-57

При сборке стрелки расположить в одной плоскости, как показано
 Перед сборкой посадочную поверхность детали поз 30 смазать солидалом
 Вилки карданов после сборки должны лежать в одной плоскости, как показано, отклонение в пределах 2°
 Угол качания от средней оси в каждую сторону для обоих карданов 19° не менее.
 Человая игра вала в сборе с двумя карданами не должна превышать 0,25 мм на радиусе 35 мм под действием крутящего момента, равного 70 кгссм приложенного на подвижном конце вала при неподвижном другом
 Допускается запыление краской посадочных поверхностей дет 11 и 25 в соответствии с эталоном на окраску указанных деталей
 Перед сборкой заправить в каждый игольчатый подшипник кардана 3-4 гр смазки, марка которой указана в картре заправки автомобиля
 Биение вала в любой точке по длине трубы не должно быть более 1,2 мм, проверку производить в сборе с двумя карданами перед балансировкой вала, при правке вала скользящую вилку в сборе с карданами снимать
 Вал в сборе с двумя карданами дет поз 1 балансировать динамически, дисбаланс исправлять приваркой пластин на обоих концах трубы, как показано
 Допустимый дисбаланс 50 гсм
 Обойму сальника дет поз 29 затянуть на 6,5 7,5 ниток резьбы
 При сборке карданного вала защитный колпак дет поз 5 устанавливать, совместив выдávки в колпачке и стопорной пластине
 Допускается непрокрашивание внутренней поверхности наружного защитного колпачка дет поз 5 и карданного шарнира внутри колпачка
 Принимать согласно утвержденному эталону
 Позиции, имеющие указание о количестве, входят в чертеж "Автомобиль в сборе"
 Проводить испытания по ГОСТ 14023-63 один раз в полугодие на трех образцах
 Покрытие Гр ФЛ-03к Эм МС-17 черный 10АТ остаточные требования к окраске по ГОСТ 7543-70.
 Балансировочные пластинки приварить в 4 точках, как показано

31	53А-22 01 122	Кольцо уплотнительное	8
30	53-22 01 085	Кольцо уплотнительное	2
29	53-22 01 089	Отражательная шайба	3
28	264 072	Прессмасленка	1
27	53-22 01 087	Обойма сальника	1
25	51-4913-А	Фланец кардана	1
24	51-22 01 077	Пластина балансировочная	
23	51-22 01 076	Пластина балансировочная	
22	51-22 01 075	Пластина балансировочная	
21	51-22 01 074	Пластина балансировочная	х
20	51-22 01 073	Пластина балансировочная	
19	51-22 01 072	Пластина балансировочная	
18	51-22 01 071	Пластина балансировочная	
17	51-22 01 070	Пластина балансировочная	
16	290 487-П8	Болт крышки подшипника	16
15	51-22 01 039	Пластина стопорная	8
14	51-4930	Крышка подшипника	8
13	53А-22 01 026	Крестовина в сборе	2
12	51-4924	Подшипник в сборе	8
11	51-4913-П	Фланец	1
5	66-50-22 01 053-Б	Колпак защитный наружный	1
4	252 154-П2	Шайба	3
3	201 416-П29	Болт колпачка	3
2	66-22 01 015	Вал карданной-сборка	1
Поз 1 состоит из:			
26	63-18 02 043-Б	Муфта фланца в сборе	
10	52-22 01 100	Фланец	
9	251 815-П29	Гайка	4
8	252 137-П2	Шайба	8
7	290 863-П29	Болт фланца кардана	8
6	66-50-22 01 054	Колпак защитный внутренний	1
1	66-22 01 010	Вал задний в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

УСТАНОВКА ЗАДНЕГО КАРДАННОГО ВАЛА

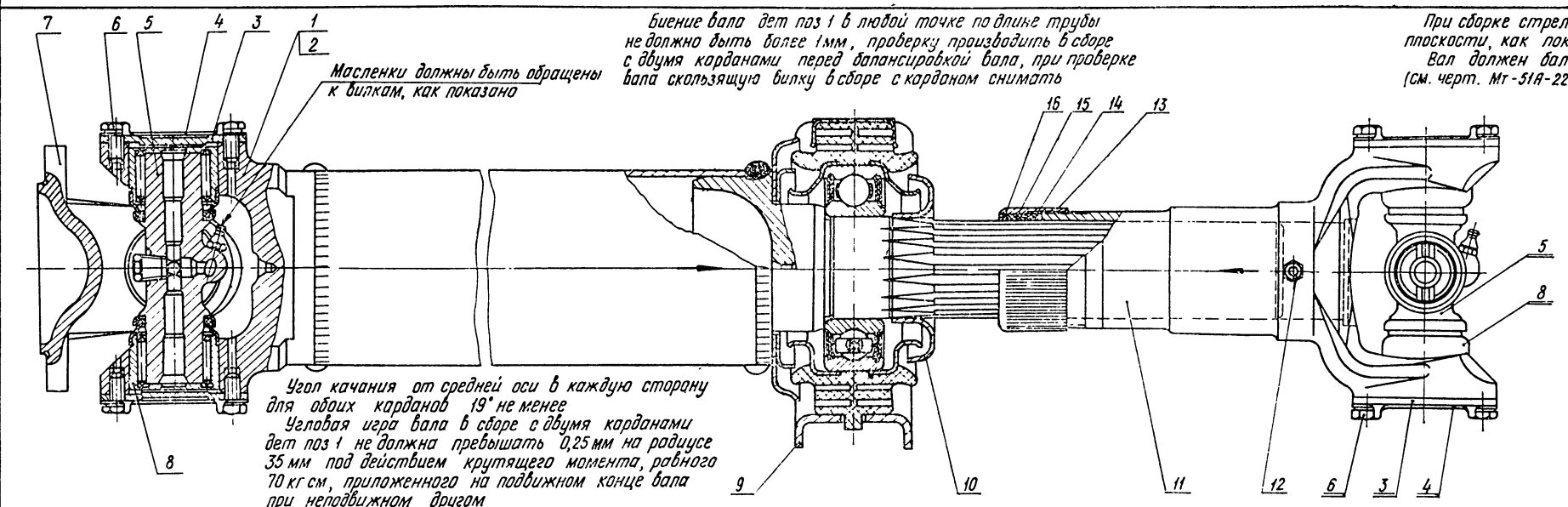


Валы в комплекте балансировать динамически со стороны переднего шарнира, а также со стороны промежуточной опоры и среднего шарнира. Базисы для балансировки должны быть поверхности крепления фланцев карданного вала и плоскость крепления кронштейна промежуточной опоры. Дисбаланс исправлять приваркой пластин на трубах, как показано. Допустимый дисбаланс в указанных местах балансировки 50 г·см не более. Допускается запыление краской посадочных поверхностей фланцев карданных валов в соответствии с эталоном на окраску фланцев. Проводить испытания по ГОСТ 14023-68 один раз в полугодие на трех образцах. Все размеры даны для справок.

19	51-2201077	Пластина балансировочная	
18	51-2201076	Пластина балансировочная	
17	51-2201075	Пластина балансировочная	
16	51-2201074	Пластина балансировочная	x)
15	51-2201073	Пластина балансировочная	
14	51-2201072	Пластина балансировочная	
13	51-2201071	Пластина балансировочная	
12	51-2201070	Пластина балансировочная	
10	290487-П8	болт	4
9	51-2201039	Пластина стопорная	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

8	51-4930	Крышка подшипника	2
7	51-4924	Подшипник кардана в сборе	2
3	51А-2202010	Вал промежуточный	1
2	52-2201010	Вал карданный	1
Паз 1 состоит из			
14	251815-П8	Пайка	4
6	201551-П8	Болт	2
5	290863-П8	Болт	8
4	252137-П2	Шайба	10
1	51А-2200010	Карданные валы - комплект	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

УСТАНОВКА КАРДАННЫХ ВАЛОВ

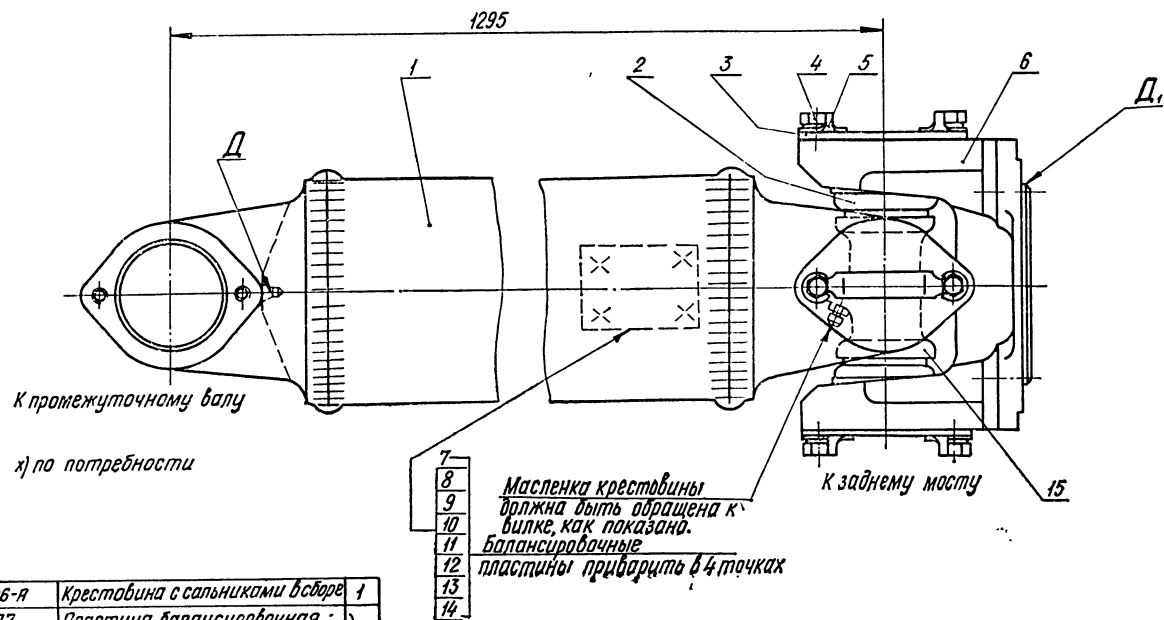


ВАЛ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ С КАРДАНАМИ И ОПОРОЙ В СБОРЕ

51-2202010	
№ извещения	дата
5463	07.06.71

16	51А-2201089	Отражательная шайба	2
15	52-2201088	Кольцо наружное	1
14	51А-2201085	Кольцо внутреннее	1
13	52-2201087	Обойма сальника	1
12	264072-П8	Прессмасленка прямая	1
11	51А-2201047	Вилка скользящая в сборе	1
8	51-4924	Подшипник в сборе	6
7	51-4913-А	Фланец кардана	1
6	290487-П8	Болт крышки подшипника	12
5	51-2201026-А	Крестовина в сборе	2
4	51-2201039	Пластина стопорная	6
3	51-4930	Крышка подшипника	6
2	51А-2202015	Вал промежуточный - сварка	1
Паз 1 состоит из:			
10	52-2202024	Задний отражатель	1
9	51А-2202080	Опора вала в сборе	1
1	51А-2202012	Вал с карданами в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Размеры для справок



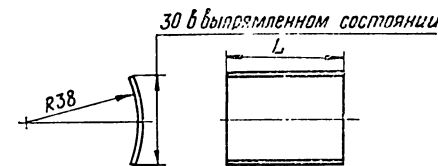
15	51-22 01 026-А	Крестовина с сальниками в сборе	1
14	51-22 01 077	Пластина балансировочная	1
13	51-22 01 076	Пластина балансировочная	1
12	51-22 01 075	Пластина балансировочная	1
11	51-22 01 074	Пластина балансировочная	*)
10	51-22 01 073	Пластина балансировочная	1
9	51-22 01 072	Пластина балансировочная	1
8	51-22 01 070	Пластина балансировочная	1
7	51-22 01 071	Пластина балансировочная	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

6	51-4913-А	Фланец кардана	1
6	51-22 01 039	Пластина стопорная	4
5	290 487-П8	Болт	8
4	51-4930	Крышка подшипника	4
2	51-4924	Подшипник кардана в сборе	4
1	52-22 01 015	Вал карданный (сварка)	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

52-22 01 010	
№ извещения	Дата
5463	07.06.71

51-22 01 070	
№ извещения	Дата
2598	25.03.74

Угловая игра вала в сборе с карданом не должна превышать 0,12 мм на радиусе 35 мм под действием крутящего момента, равного 70 кгсм, приложенного на подвижном конце вала при неподвижном другом. Вал в сборе балансировать динамически только со стороны шарнира. Базисы для балансировки должны быть поверхности Д и Д₁. Дисбаланс исправлять приваркой пластин на трубе, как показано. Допустимый дисбаланс не более 50 гсм. Вал со стороны билки должен балансироваться в комплекте см. черт. МТ-51А-2200-5. Биение вала в любой точке по длине трубы не должно быть более 1,2 мм; проверку производить перед балансировкой вала. Угол качания от средней оси в каждую сторону для кардана $\alpha \leq 19^\circ$. Перед сборкой заправить в каждый игольчатый подшипник кардана 1,5-2г смазки, марка которой указана в карте заправки автомобиля.



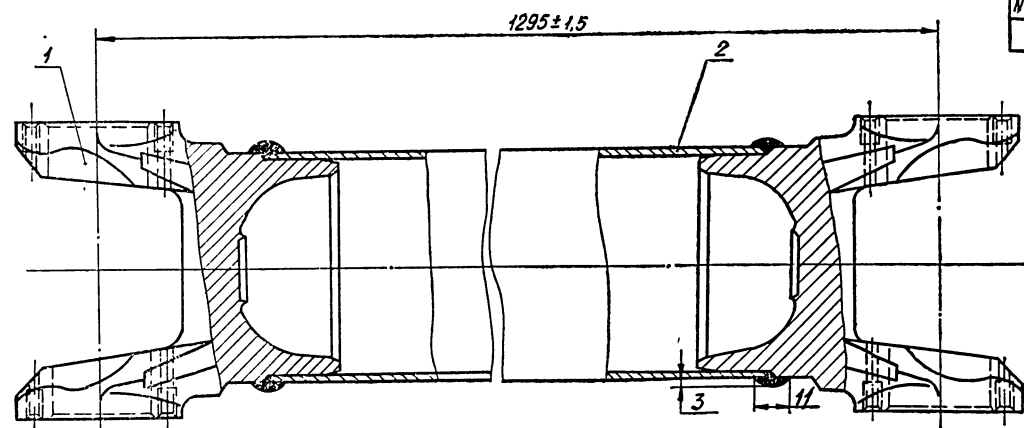
Номер детали	h мм
51-22 01 070	10
51-22 01 071	20
51-22 01 072	30
51-22 01 073	40
51-22 01 074	50
51-22 01 075	60
51-22 01 076	70
51-22 01 077	80

ВАЛ КАРДАНЫЙ В СБОРЕ

ПЛАСТИНА БАЛАНСИРОВОЧНАЯ КАРДАНОГО ВАЛА

Сталь 08кп Лента гр.2 толщ.1,9 ГОСТ 503-71

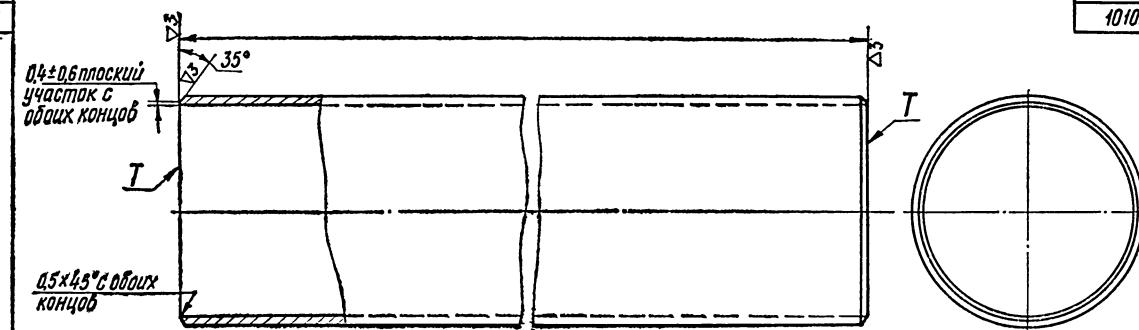
52-22 01 015	
№ извещения	Дата
4895	19.03.68



При запрессовке в трубу билки дет. поз.1 устанавливаются таким образом, чтобы плоскости их ушек совпадали; Допускается отклонение в пределах 2°. При сварке защитить от брызг металла отверстия в билках - дет. поз.1. Дуговая сварка кругом с обоих концов; размеры шва, как указано, допускается наличие кратера на шве. Принимать согласно утвержденному эталону для валов, сваренных в среде CO₂, допускаются размеры шва 10 ± 1 × 2 ± 0,5 мм. Все испытывать на крутящий момент 290 кгм.

ВАЛ КАРДАНЫЙ В СБОРЕ (сварка)

2	52-22 01 018	Труба	1
1	51-22 01 022-А	Вилка карданного вала	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.



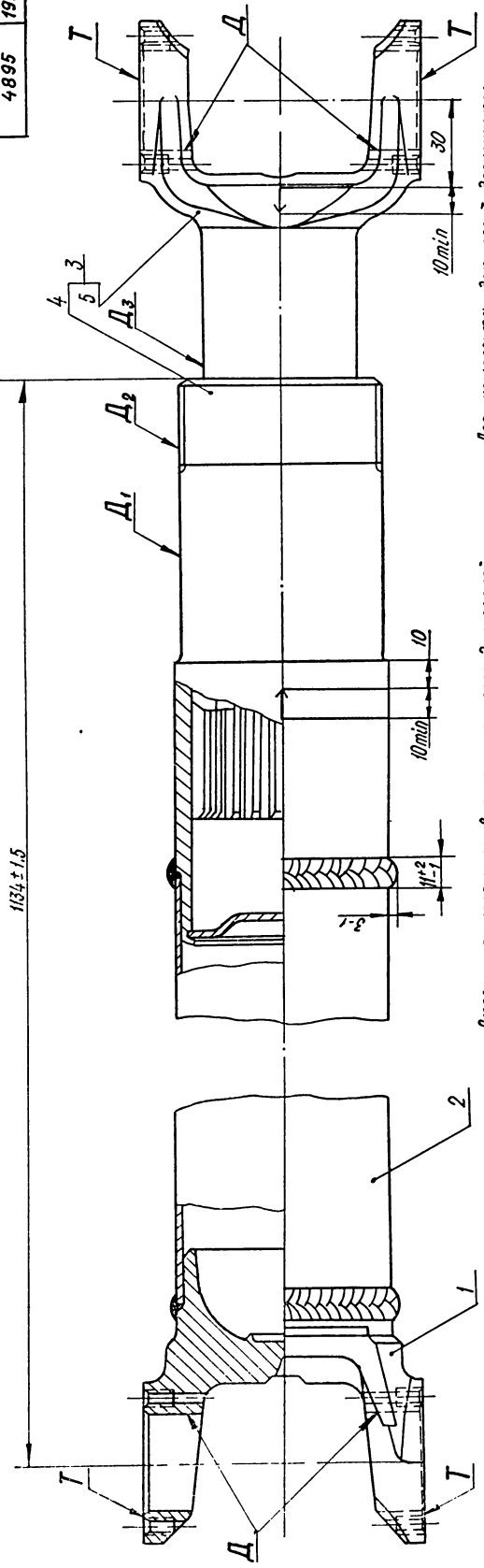
Биение трубы не должно превышать величины А при установке по концам трубы; биение должно быть односторонним по всей длине трубы. Неперпендикулярность торцев Т₁ Т₂ относительно оси трубы не более 0,15 мм.

ТРУБА КАРДАНОГО ВАЛА

Сталь 15, труба холоднокатаная 71 ± 0,11 × 2,1 ± 0,12 ГОСТ 5005-65

Обозначение	Наименование	L мм	Δ мм
52-22 01 018	Труба карданного вала	1185 ± 0,5	0,30
63-22 02 018-В	Труба промежуточного вала	245 ± 0,5	0,07
51А-22 02 018	Труба промежуточного вала	486 ± 0,5	0,12
53Ф-22 02 018	Труба промежуточного вала	866,5 ± 0,5	0,30
53-22 02 018	Труба промежуточного вала	904 ± 0,5	0,30
66-22 02 018	Труба карданного вала	740 ± 0,5	0,20

53-2202015
 №извещения 4895
 Дата 19.03.68



Диетная сварка кругом с обоих концов; размеры шва, как показано. Допускается наличие кратера на шве, при этом согласно утвержденному эталону. При сварке защитить от брызг металла поверхности Д₁, Д₂, Д₃ и торцы Т.

Стрежки расположить в плоскости, перпендикулярной оси отверстия скользящей вилки и вилки дет. поз. 1, как указано; стрелки должны быть отцентрованы вилки. При запуске трубу скользящая вилка устанавливается таким образом, чтобы торцы Т дет. поз. 1 и дет. поз. 3 лежали в одной плоскости, отклонение не более 2°.

Для комплекта дет. поз. 3 допускается плотная посадка шлиц от руки. Угловая игра в сборе не должна превышать 0,08 мм на радиусе 49 мм. Для валов, собранных в среде СО₂, ± 0,5 мм допускаются размеры шва 10 ± 1 × 2 ± 0,5 мм.

5	53-2201048	Вилка скользящая	/
4	53-2202156	Втулка шлицевая в сборе	/
3	53-2202017	Вилка в сборе (комплект)	/
2	53-2202018	Труба	/
1	51-2201022-А	Вал карданного вала	/
№	Обозначение		Кол
И/п			Коп

ВАЛ КАРДАННЫЙ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ (СВАРКА)

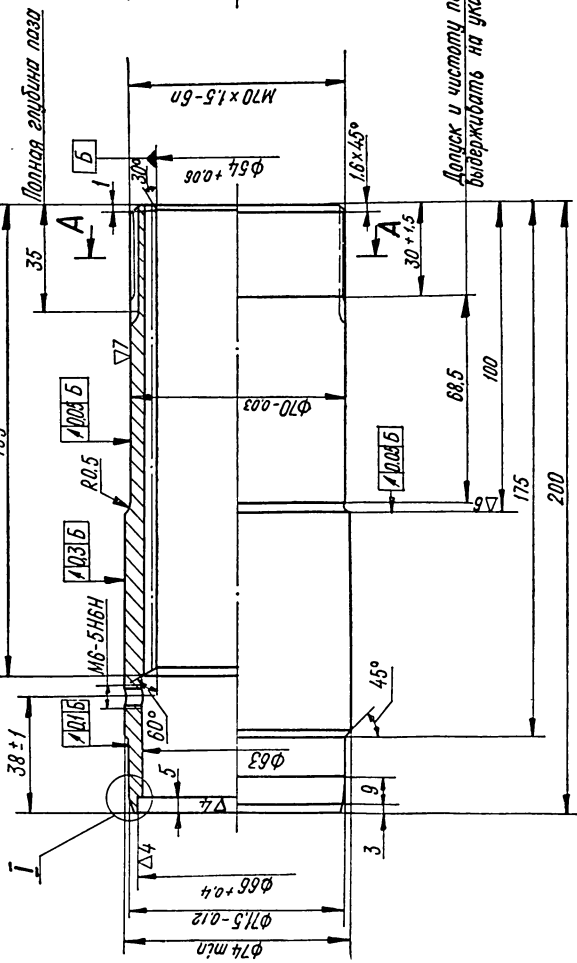
изображение увеличено
 I

изображение увеличено
 II

Расположение пазов относительно шлиц безразлично. Проверить проходным калибром имеющим толщину зуба по дуге дельтальной окружности - 4,73 мм
 ∇3 (∇)
 №извещения 53-2202157-01
 Дата 18.04.74

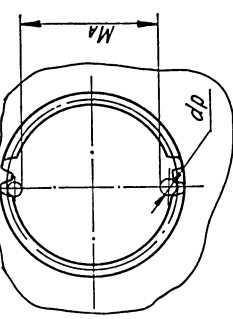


- Профиль эвольвентный
- Число зубьев Z 22
- Модуль m 2,5
- Угол исходного контура — 15°
- Коэффициент смещения исходного контура ξ +1,5
- Диаметр делительной окружности dD 55 мм
- Размер по роликам MA 50,83-51,05 мм
- Диаметр ролика dP 4,5 мм
- Ширина дуги шлиц по хорде делительной окружности SD 4,73 мм
- Теоретическая максимальная SD 4,751 мм
- Минимальная SD 4,751 мм
- Диаметр перехода эвольвенты — 61,5 мм тип



Допуск и чистота поверхности выдерживать на указанной длине

Схема контроля ширины дуг шлиц



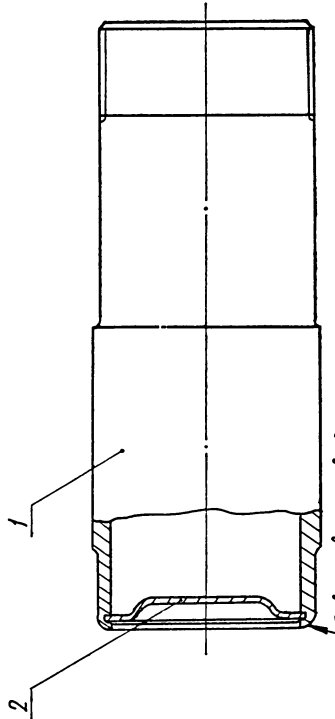
Твердость HB 255... 285

ВТУЛКА ШЛИЦЕВАЯ КАРДАННОГО ВАЛА

Сталь 30X ГОСТ 4543-71

53-2202156
 №извещения 2819
 Дата 18.04.74

53-2202229
 №извещения 1755
 Дата 01.12.73



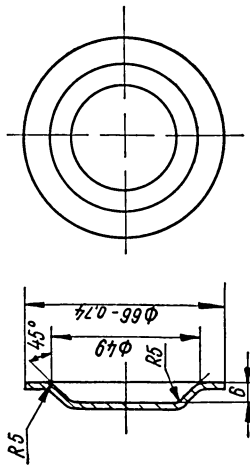
Заделывать по всей окружности. Эвольвентку шлицевать на герметичность давлением 10 кг/см²

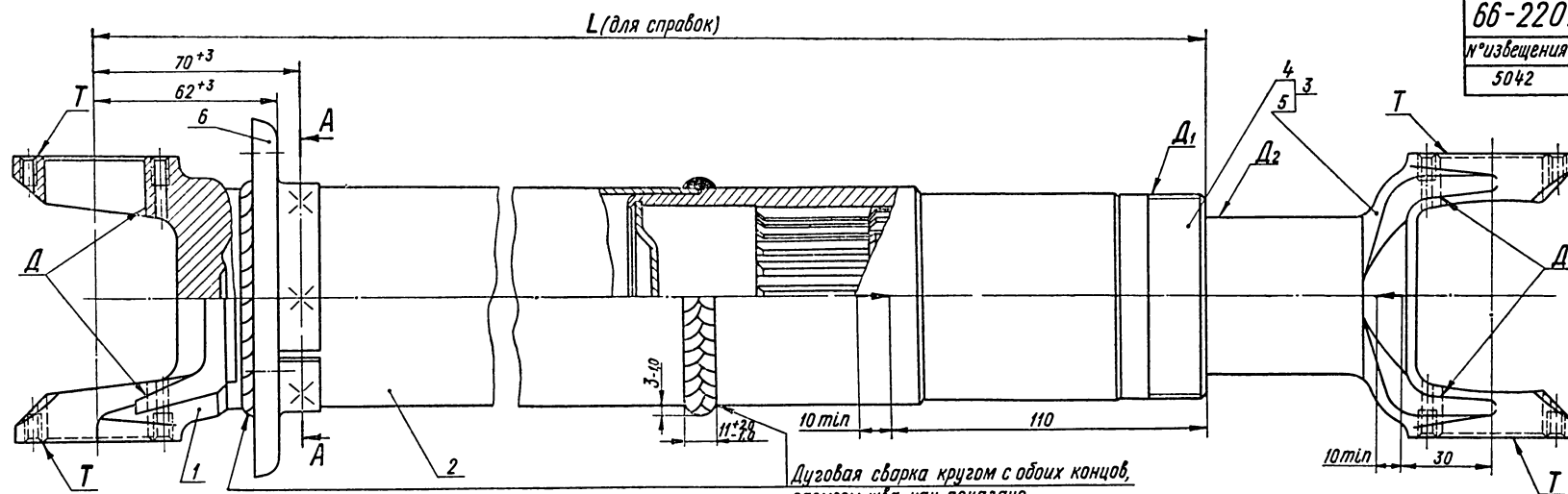
2	53-2202229	Заглушка	/
1	53-2202157-01	Шлицевая втулка	/
№	Обозначение		Кол
И/п			Коп

ЗАГЛУШКА ВТУЛКИ

ВТУЛКА ШЛИЦЕВАЯ В СБОРЕ

Сталь 08 кп лист категория 4 ГОСТ 16253-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-67





66-2201015-A

№ извещения	Дата
5042	12.03.75

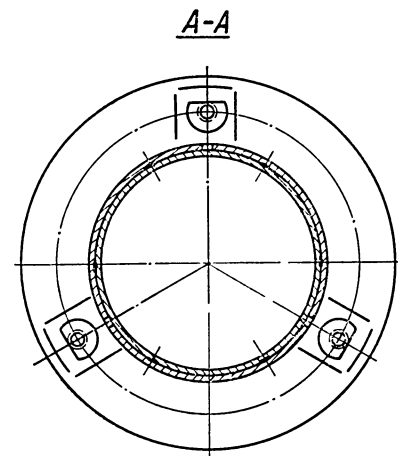
Дуговая сварка кругом с обоих концов, размеры шва, как показано. Допускается наличие кратера на шве. Принимать согласно утвержденному эталону. При сварке защитить от дрыгг металла поверхности D, D₁, D₂ и торцы T.

Для валов сваренных в среде CO₂, допускаются размеры шва 10±1×2±0,5 мм. Биеие вала, замеренное в любой точке по длине, не более 0,4 мм. Вал испытывать на крутящий момент 290 кгм. Для комплекта дет поз. 3 допускается плотная посадка шлиц от руки. Угловая игра в сборе не должна превышать 0,03 мм на радиусе 49 мм.

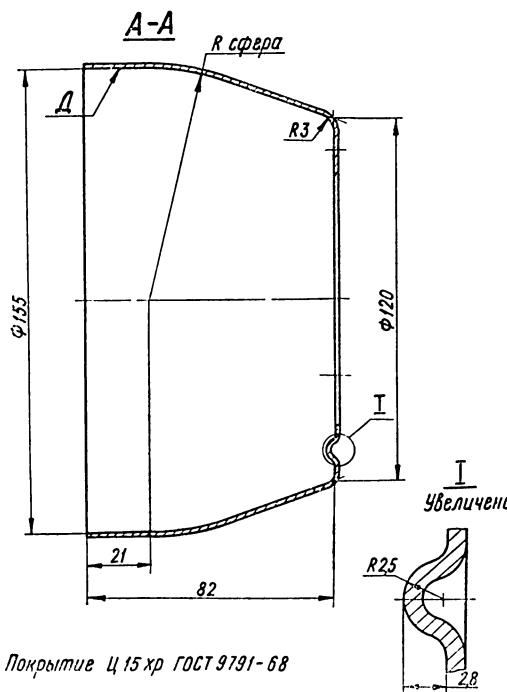
Стрелки расположить в плоскости, перпендикулярной оси отверстий D скользящей вилки дет. поз. 5 и вилки дет. поз. 1, как указано; стрелки должны быть отчетливо видны.

При запрессовке трубы скользящая вилка дет. поз. 5 устанавливается таким образом, чтобы торцы T дет. поз. 1 и дет. поз. 5 лежали в одной плоскости; отклонение не более 2°.

Дет. поз. 6 приварить точечной сваркой в 6 точках равномерно по окружности взаимное расположение резьбовых отверстий в дет. поз. 6 и отверстий D в дет. поз. 1 безразлично.



Обозначение	Наименование	Дет. поз. 2	Дет. поз. 6	L, мм
66-2201015-A	Вал карданный	66-2201018	66-2201040	370±1,5
66-2202015	Вал карданный промежуточный	63-2201018-6		475±1,5



66-50-2201053-Г

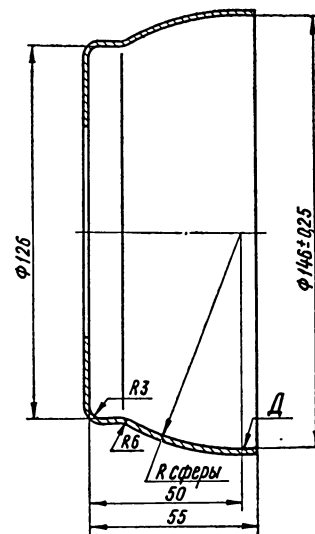
№ извещения	Дата
2598	25.03.74

Смещение отверстий D₁ от номинального расположения не более 0,2 мм. Смещение окружности центров отверстий D₁ относительно оси поверхности D не более 0,4 мм.

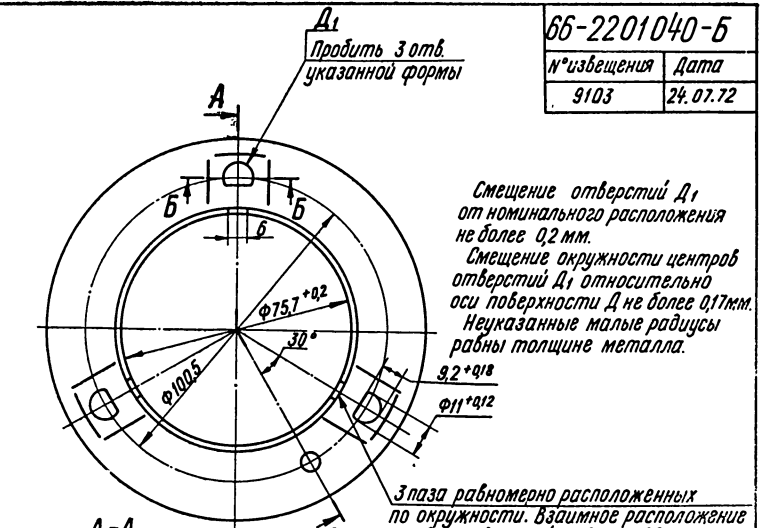
КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ НАРУЖНЫЙ

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

Покрытие Ц15 хр ГОСТ 9791-68



Покрытие: Ц15 хр ГОСТ 9791-68

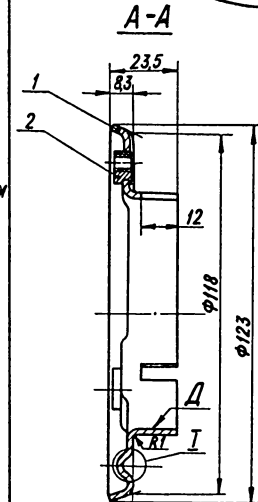


66-2201040-Б

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

Смещение отверстий D₁ от номинального расположения не более 0,2 мм. Смещение окружности центров отверстий D₁ относительно оси поверхности D не более 0,17 мм. Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.

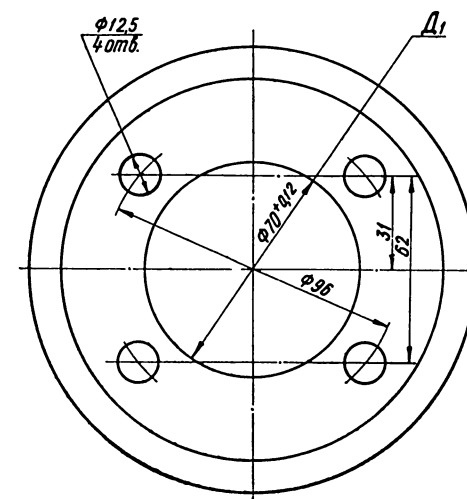
Злаза равномерно расположенных по окружности. Взаимное расположение пазов и отверстий под неподвижные гайки безразлично.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
2	251261-П8	Гайка	3
1	66-2201056-Г	Пластина стопорная	1

ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА

Сталь 08 КП лист 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57



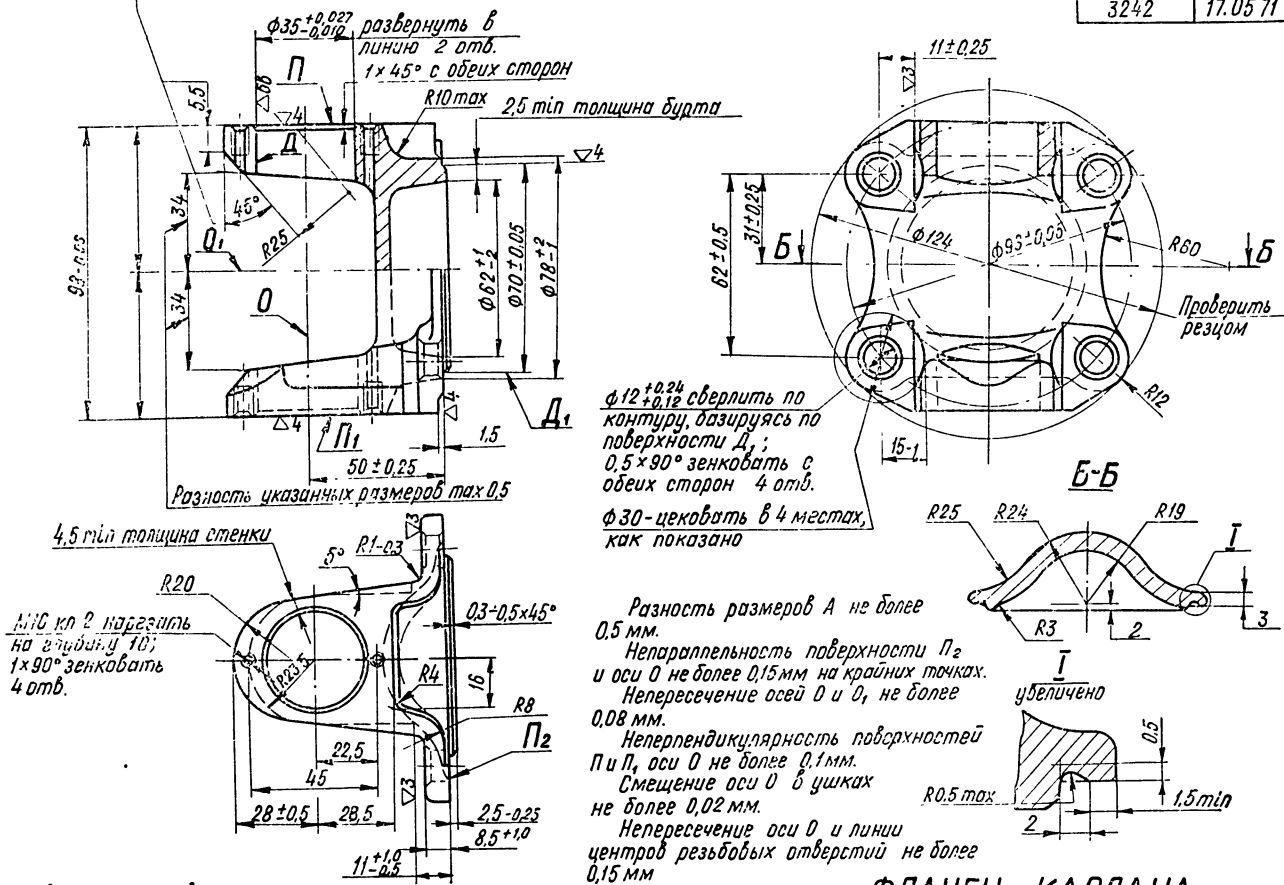
Несоосность поверхностей D и D₁ не более 0,4 мм.

КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ ВНУТРЕННИЙ

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

Все неуказанные кобочные малые радиусы закруглений - 3 мм, уклоны - 7°
Указанные размеры проверять шаблоном, базирясь по поверхности Д, обрабатывать, если необходимо

51-4913-A
№ извещения Дата
3242 17.05.71



$\phi 12^{+0.24}_{-0.12}$ сверлить по контуру, базирясь по поверхности Д;
 $0,5 \times 90^\circ$ зенковать с обеих сторон 4 отв.
 $\phi 30$ -цековать в 4 местах, как показано

Разность размеров А не более 0,5 мм.
Непараллельность поверхности П₂ и оси О не более 0,15 мм на крайних точках.
Непересечение осей О и О₁ не более 0,08 мм.
Неперпендикулярность поверхностей П₁ и П₂ оси О не более 0,1 мм.
Смещение оси О в ушках не более 0,02 мм.
Непересечение оси О и линии центров резьбовых отверстий не более 0,15 мм

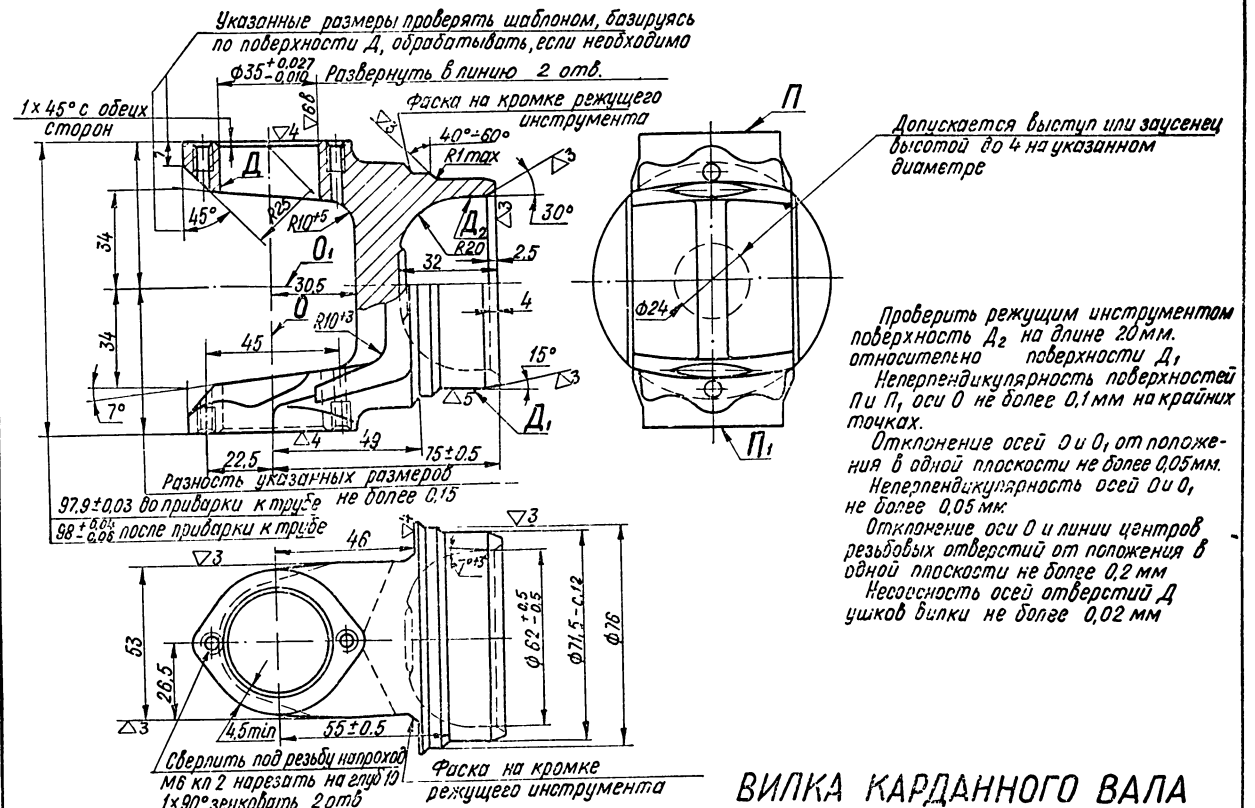
ФЛАНЕЦ КАРДАНА

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Твердость покoвки НВ 170-229

В покoвке неуказанные допуски $\pm 0,8$ мм, малые радиусы закруглений 2,5 мм и скосы - 7°

51-2201022-A
№ извещения Дата
2116 24.01.74

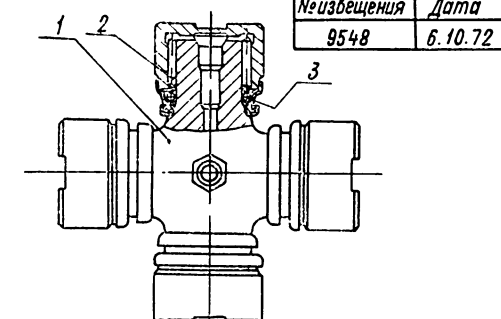


ВИЛКА КАРДАННОГО ВАЛА

Сталь 35 С=0,35 ± 0,040%, S=0,025 ± 0,040%
ГОСТ 1050-74

Твердость покoвки НВ 207-255

53A-2201025
№ извещения Дата
9548 6.10.72

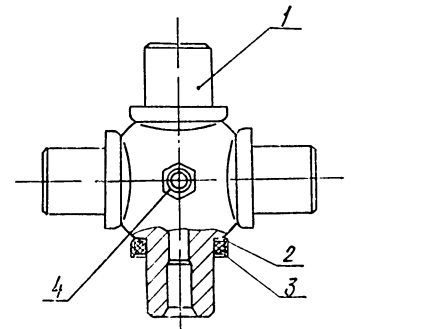


При сборке в каждый подшипник закладывать 3-4 г смазки №158 МРТУ 12Н 139-64.
Количество смазки должно обеспечить выход ее из предохранительного клапана

3	53A-2201122	Кольцо уплотнительное	4
2	51-4924	Подшипник	4
1	53A-2201026	Крестовина в сборе	1
№/п	Обозначение	Наименование	Кол

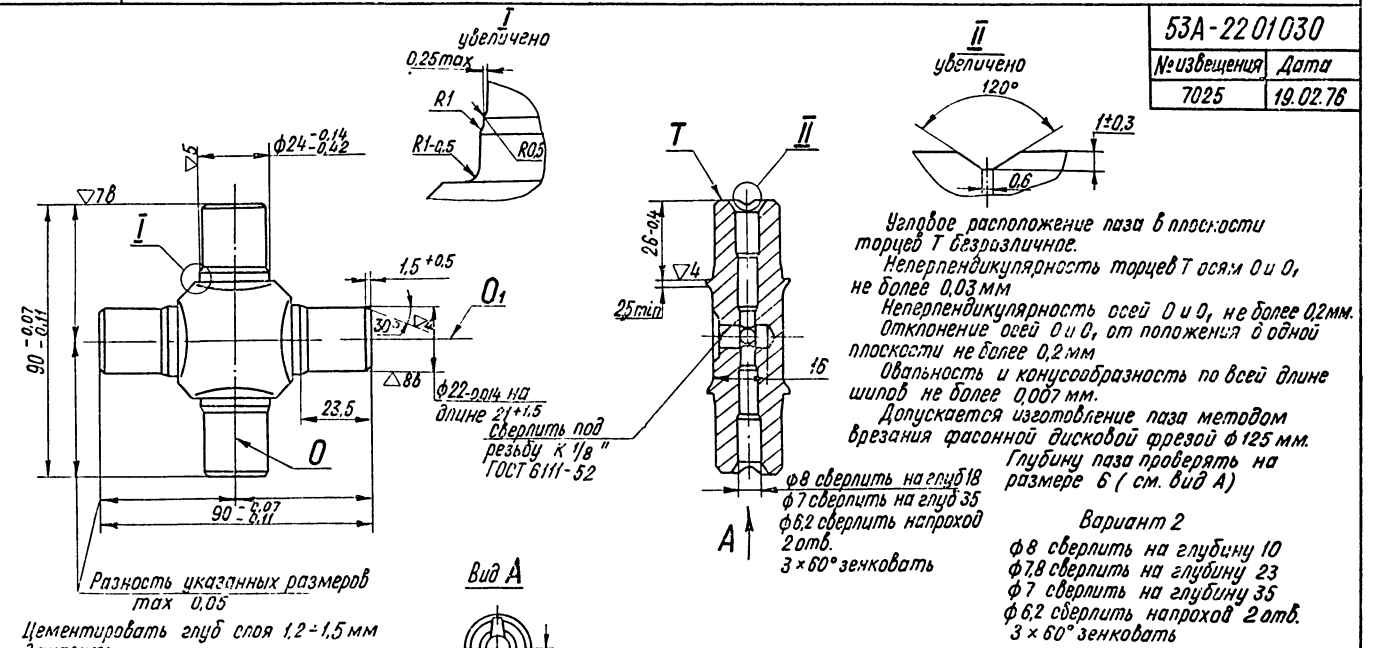
КРЕСТОВИНА С САЛЬНИКАМИ И ПОДШИПНИКАМИ В СБОРЕ

53A-2201026
№ извещения Дата
278 6.02.70



4	296780-П8	Клапан предохранительный	1
3	51-4920	Кольцо пробковое	4
2	51-4919	Обойма сальника кардана	4
1	53A-2201030	Крестовина кардана	1
№/п	Обозначение	Наименование	Кол

КРЕСТОВИНА С САЛЬНИКАМИ В СБОРЕ



КРЕСТОВИНА КАРДАНА

Сталь 20Х ГОСТ 4543-71 зерно 5-8 ГОСТ 5639-65

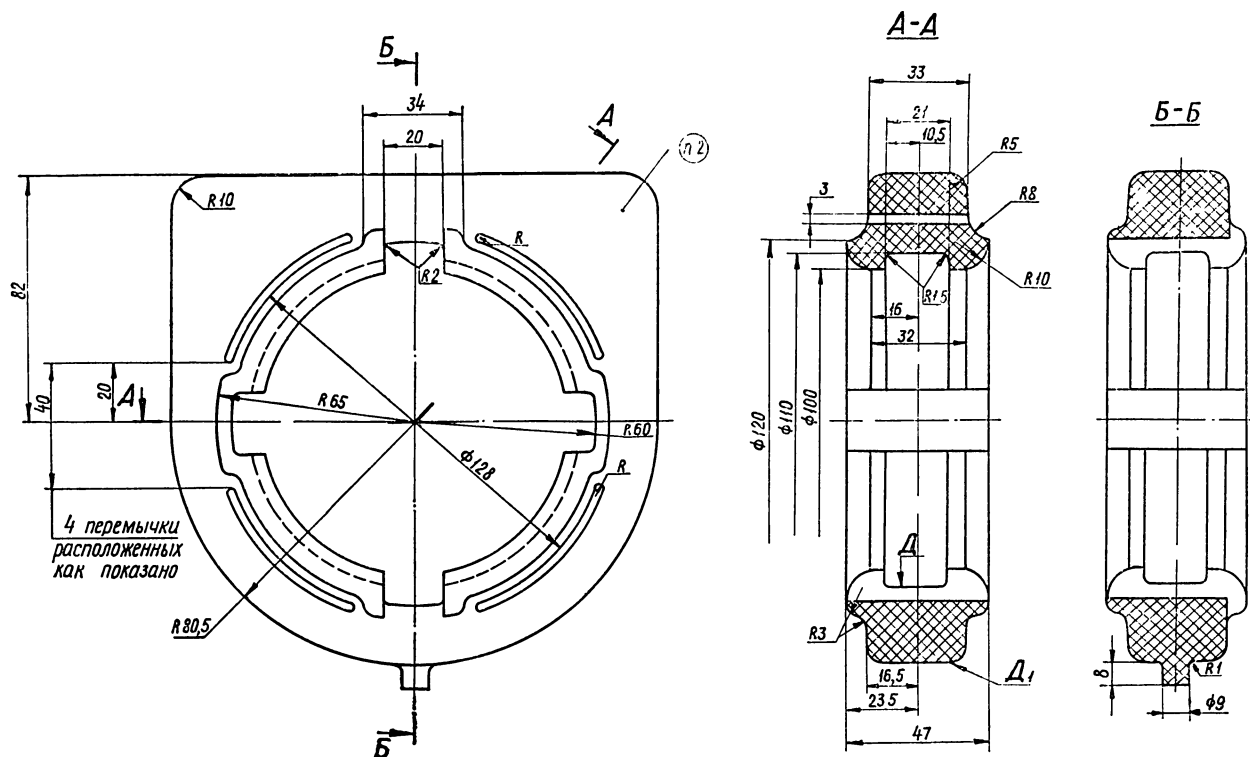
Цемнтировать глуб слоя 1,2-1,5 мм. Закалить. Отпустить. Твердость по шипам НRC > 60 по торцам НRC > 55 НRC 21...40 сердцевины

Углоое расположение паза в плоскости торцев Т безразличное.
Неперпендикулярность торцев Т осей О и О₁ не более 0,03 мм.
Неперпендикулярность осей О и О₁ не более 0,2 мм.
Отклонение осей О и О₁ от положения в одной плоскости не более 0,2 мм.
Овальность и конусообразность по всей длине шипа не более 0,007 мм.
Допускается изготовление паза методом врезания фасонной дисковой фрезой $\phi 125$ мм. Глубину паза проверять на размере Б (см. вид А)
Вариант 2
 $\phi 8$ сверлить на глубину 10
 $\phi 7,8$ сверлить на глубину 23
 $\phi 7$ сверлить на глубину 35
 $\phi 6,2$ сверлить напроход 2 отв.
 $3 \times 60^\circ$ зенковать

53A-2201030
№ извещения Дата
7025 19.02.76

Неуказанные допуски ± 0,5 мм
Биение поверхностей D_1 и D_2 не более 0,2 мм
Маркировать по ТУ 38.005.204-71 шрифтом ПО-3
ГОСТ 2930-62

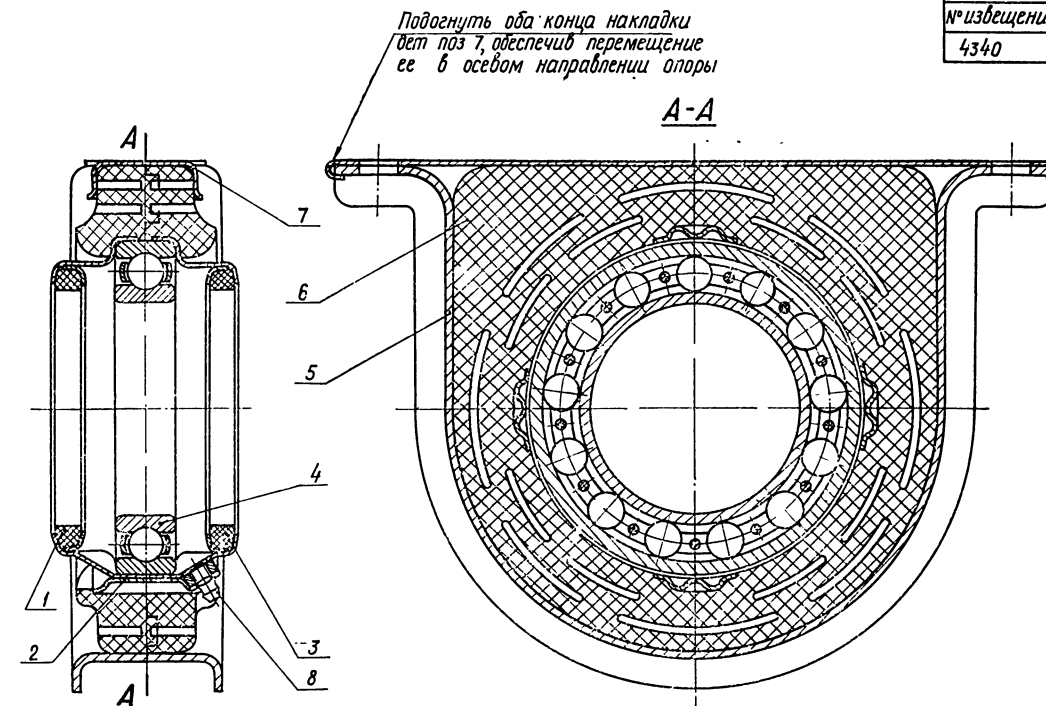
53-2202085
№ извещения Дата
7737 23.02.72



ПОДУШКА ОПОРЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Резина марки 7-2462 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т II н 100 ГОСТ 15152-69

53-2202080
№ извещения Дата
4340 27.11.74



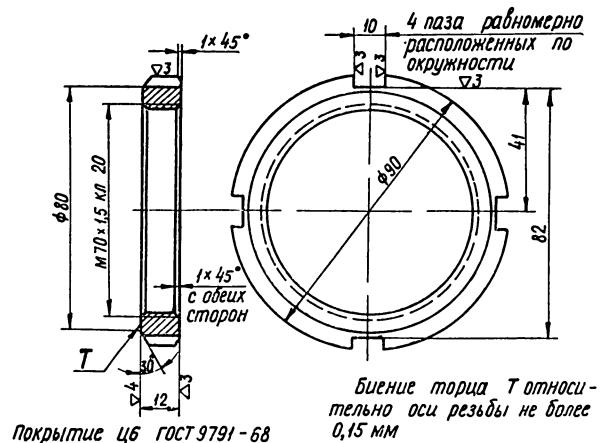
ОПОРА
ПРОМЕЖУТОЧНОГО КАРДАННОГО
ВАЛА В СБОРЕ

8	264072-п8	Прессмасленка подшипника	1
7	53-2202086	Накладка кронштейна	1
6	53А-2202085	Подушка опоры	1
5	53-2202082	Кронштейн опоры	1
4	ГОСТ № 114 8388-57	Подшипник опоры	1
3	53-2202088	Крышка задняя в сборе	1
2	53-2202160	Скоба крышек	4
1	53-2202087	Крышка передняя в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол

Подогнуть оба конца накладки
дет поз 7, обеспечить перемещение
ее в осевом направлении опоры

Неуказанные литейные допуски и
уклоны по ТУ 2574

53-2202217-01
№ извещения Дата
7045 14.12.71

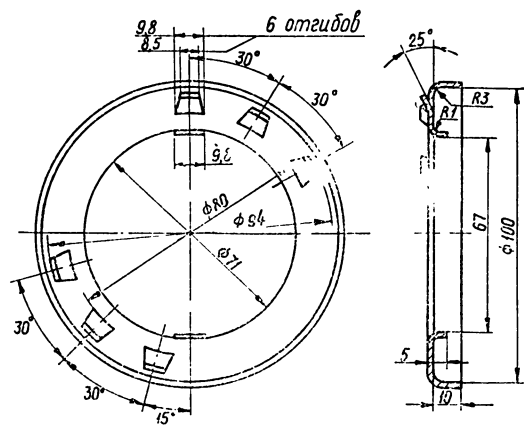


ГАЙКА РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ
ПОДШИПНИКА ОПОРЫ

Чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ 1215-59

Биение торца Т относи-
тельно оси резьбы не более
0,15 мм

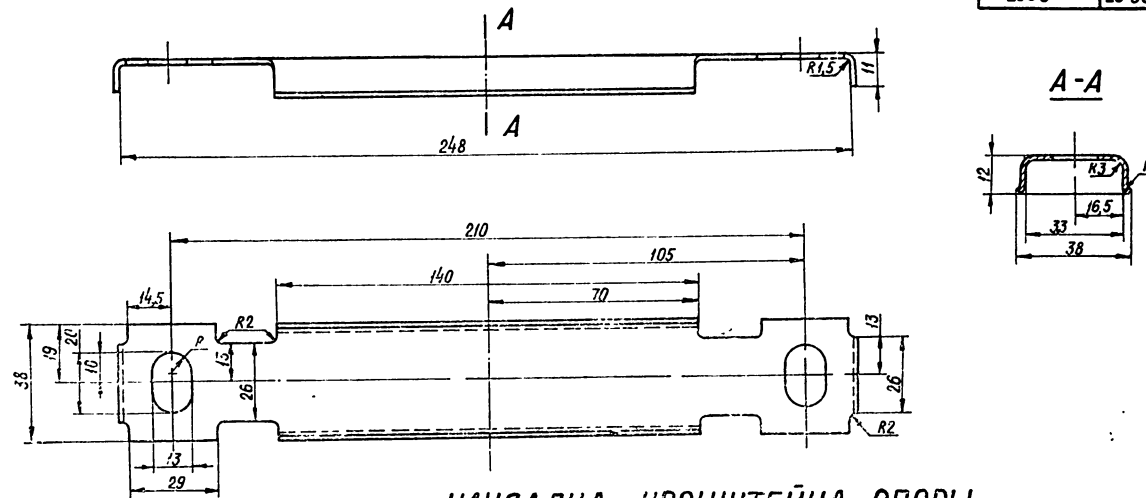
53-2202215-01
№ извещения Дата
9103 24.07.72



ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА ОПОРЫ

Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57

53-2202086
№ извещения Дата
2598 25.03.74



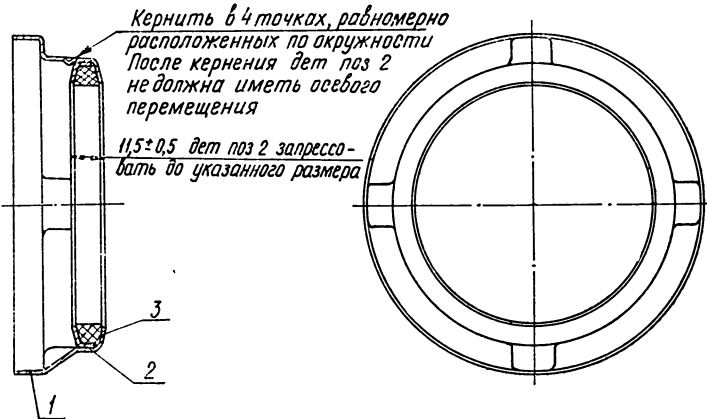
НАКЛАДКА КРОНШТЕЙНА ОПОРЫ

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,1 ГОСТ 3680-57

Окрасить

Перед установкой на подшипник дет поз. 3 пропитать в теплом моторном масле в течение 15 минут не менее

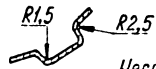
53-22 02 087	
№извещения	Дата
8812	19.06.72



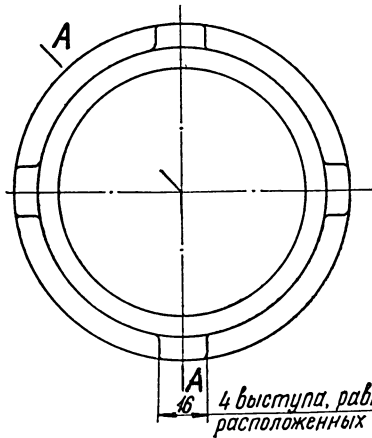
3	53-22 02 027	Кольцо уплотнительное	1
2	53-22 02 031	Обойма сальника	1
1	53-22 02 090	Крышка передняя	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ В СБОРЕ

Б-Б



Несоосность поверхностей Д, Д₁ и Д₂ не более 0,2 мм
Обеспечить технологией
Неперпендикулярность поверхностей Т и Д не более 0,3 мм на длине 100 мм.

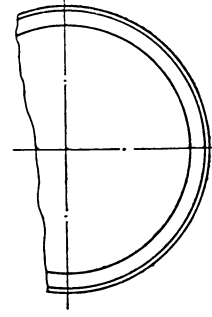
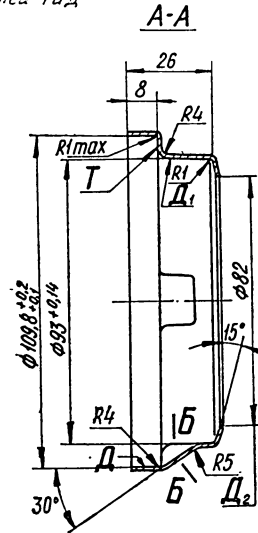


КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

53-22 02 090

№извещения	Дата
9103	24.07.72



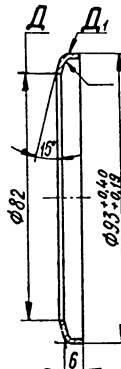
Несоосность поверхностей Д и Д₁ не более 0,2. Обеспечить технологией.

ОБОЙМА САЛЬНИКА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ

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

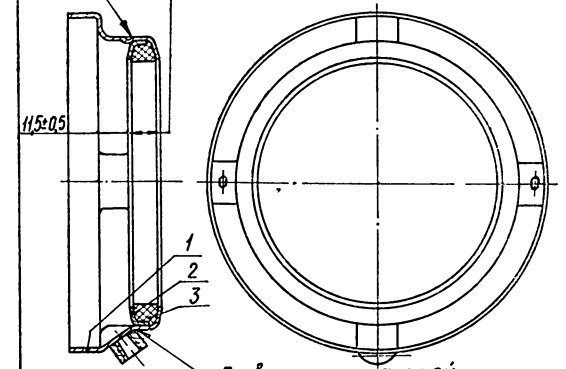
53-22 02 031

№извещения	Дата
9103	24.07.72



Кернить в 4 точках, равномерно расположенных по окружности. После кернения дет поз 2 не должна иметь осевого перемещения.

Дет поз 2 прессовать до указанного размера



Приварить контактной рельефной сваркой

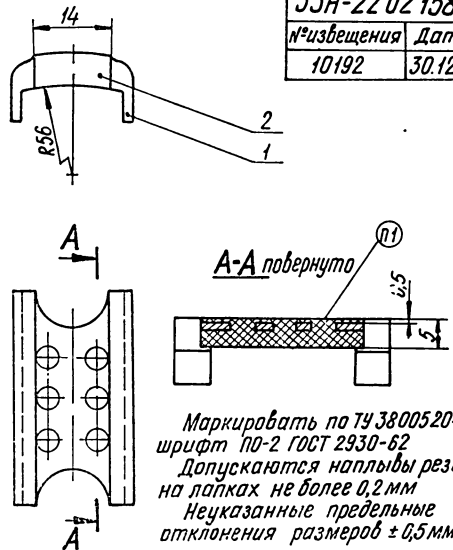
Перед установкой на подшипник дет поз 3 пропитать в теплом моторном масле в течение 15 минут не менее.

4	53-22 02 091	Гнездо масленки	1
3	53-22 02 027	Кольцо уплотнительное	1
2	53-22 02 031	Обойма сальника	1
1	53-22 02 092	Крышка задняя	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

КРЫШКА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ ЗАДНЯЯ В СБОРЕ

53А-22 02 158

№извещения	Дата
10192	30.12.72



Маркировать по ТУ 38005204-71 шрифт ПО-2 ГОСТ 2930-62
Допускаются напылы резины на лапках не более 0,2 мм
Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,5 мм

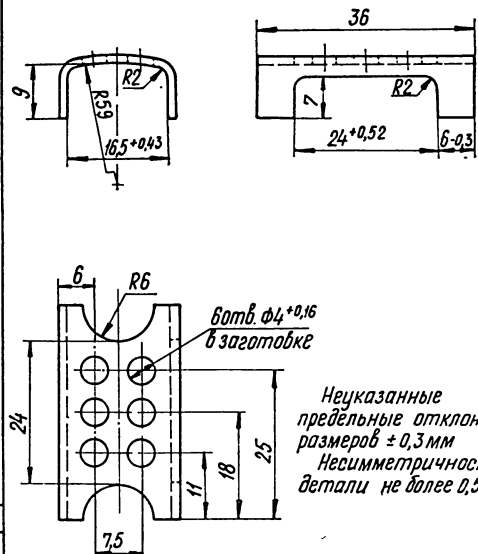
2	Резиновая масса	1	
1	53А-22 02 160	Скоба крышек	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

СКОБА КРЫШЕК ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ В СБОРЕ

Материал поз 2: Резина марки Т-2542 ТУ 38.005 204-71 исполнение Т 1Н-100 ГОСТ 15152-69

53-22 02 160

№извещения	Дата
2598	25.03.74



Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,3 мм
Несимметричность детали не более 0,5 мм.

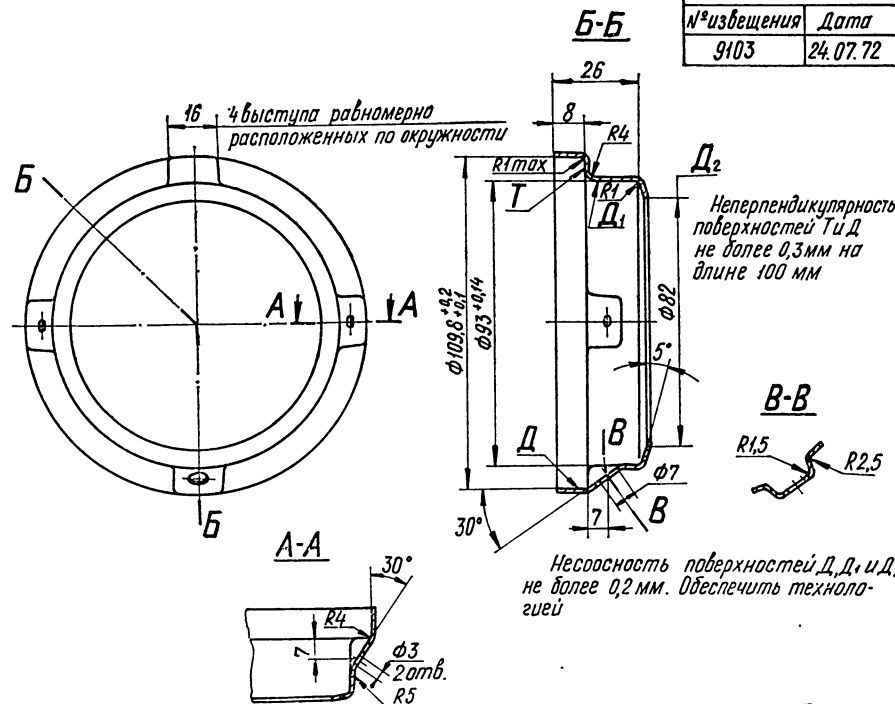
Допускается изготовление из стали 08 лента толщ 1,5 ГОСТ 503-67

СКОБА КРЫШЕК ПОДШИПНИКА ПРОМОПОРЫ

Материал: Сталь 08 кп Лента гр. 2 толщ 1,5 ГОСТ 503-71

53-22 02 092

№извещения	Дата
9103	24.07.72



Неперпендикулярность поверхностей Т и Д не более 0,3 мм на длине 100 мм

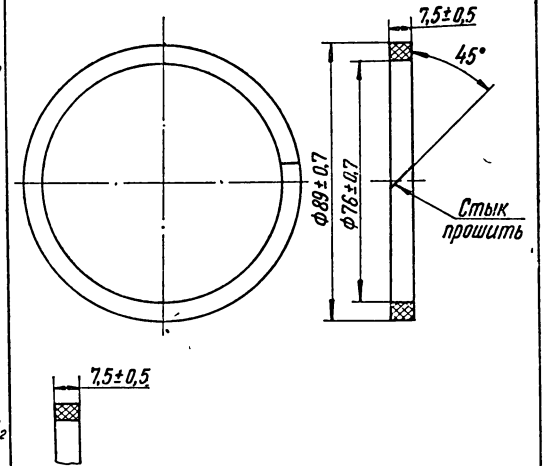
Несоосность поверхностей Д, Д₁ и Д₂ не более 0,2 мм. Обеспечить технологией

КРЫШКА ЗАДНЯЯ ПОДШИПНИКА ПРОМОПОРЫ

Сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57

53-22 02 027

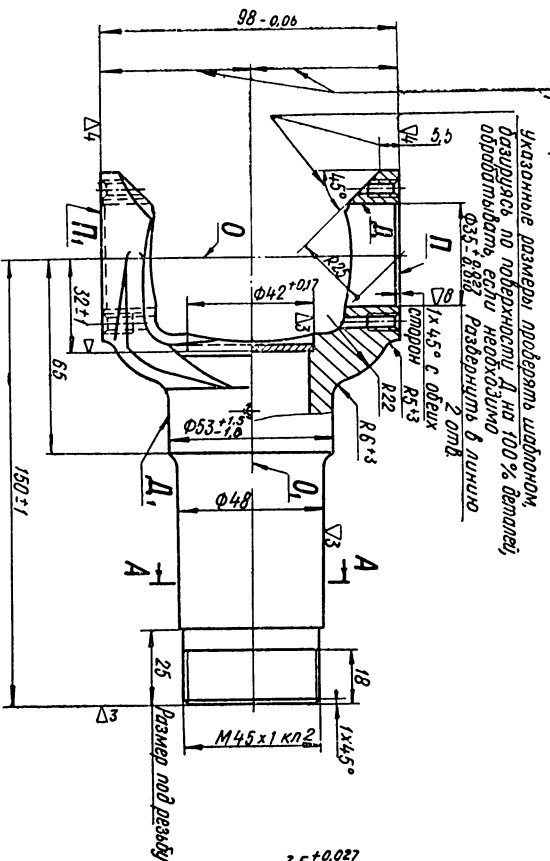
№извещения	Дата
5285	18.04.75



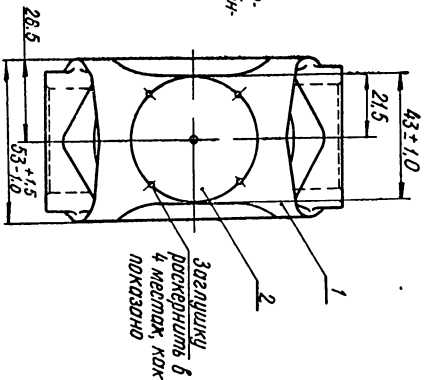
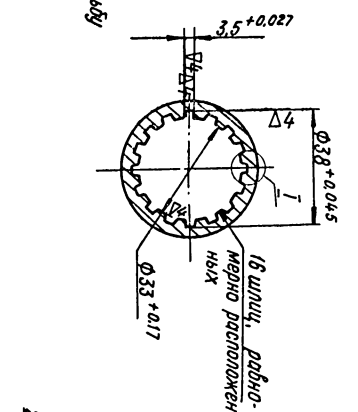
КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ САЛЬНИКА ОПОРЫ

Войлок ТС ГОСТ 288-72

Размер не более 0,15 мм

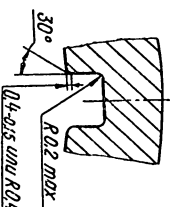


A-A

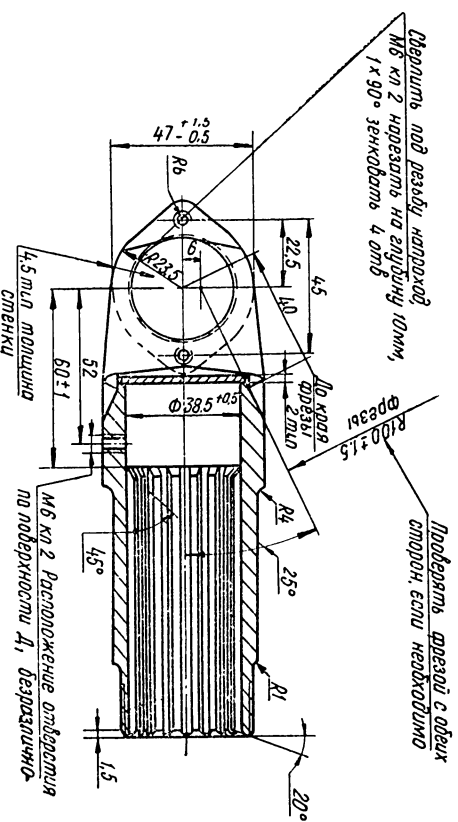


№ изделия	Дата
5242	17.05.72

изображение уменьшено



Нерлендикулярность поверхности П и Л, оси D не более 0,1 мм на радиусе 23 мм. Отклонение осей D и О, от расположения в одной плоскости не более 0,1 мм. Нерлендикулярность оси О и оси шлиц О, не более 0,12 мм на радиусе 72 мм. Отклонение осей О и линии центров резьбы от оси шлиц отклонены в одной плоскости не более 0,15 мм. Несососность осей отверстий Д и шлиц вилки не более 0,02 мм. Твердость поковки НВ 229-269.

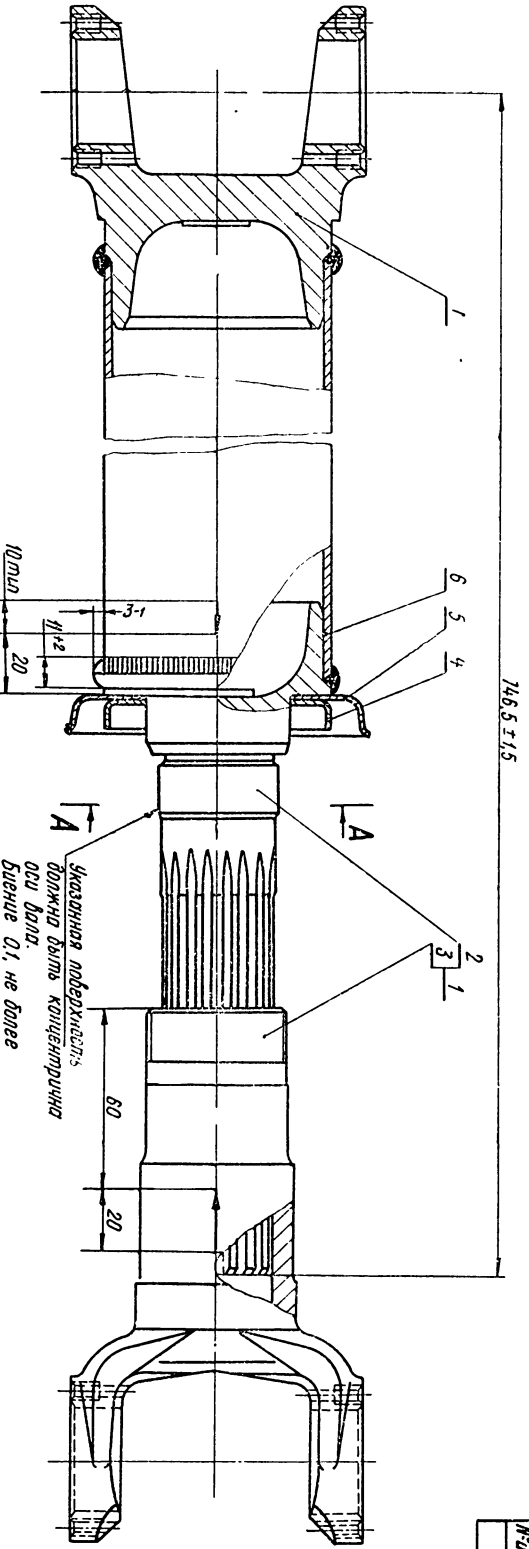


2	290 991 - П	Завалка	1
1	51А - 22 01 048	Вилка	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

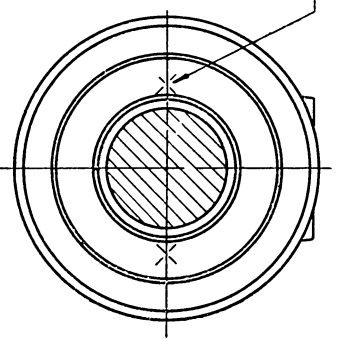
ВИЛКА СКОПЬЗВЯЩАЯ КАРДАННОГО ВАЛА С ЗАГЛУШКОЙ В БОРЕ

Материал вет поз 1 Сталь 40 ГОСТ 1050 - 74

51А - 2202015	Дата
5452	10.06.71



A-A



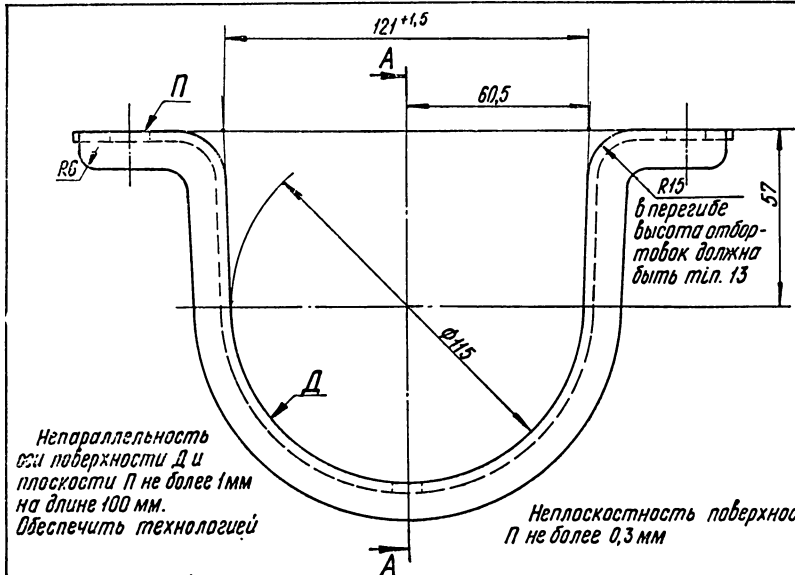
Дет поз 4 и 5 приобрить в 2 точках каждую, как показано

Шпунт расположен в плоскости, перпендикулярной оси отверстия шлицевой вилки и вилки вет поз 7, как указано. Шпунт должен быть отмечен выемкой. При запуске шлицевой вилки устанавливается та же ось вала. Для комплектации вет поз 1 рекомендуется плотная посадка шлиц от вилки. Узел вет поз 1 в сборе не должен превышать 0,08 мм на радиусе 4,9 мм. При сборке зашпунтовать от вала металл отверстия в вилке вет поз 7 и шлицевой вилки вет поз 2. Диаметр шлицевой вилки вет поз 2 должен быть равен диаметру шлицевой вилки вет поз 7 и шлицевой вилки вет поз 2. Для комплектации вет поз 1 рекомендуется плотная посадка шлиц от вилки. Узел вет поз 1 в сборе не должен превышать 0,08 мм на радиусе 4,9 мм. При сборке зашпунтовать от вала металл отверстия в вилке вет поз 7 и шлицевой вилки вет поз 2. Диаметр шлицевой вилки вет поз 2 должен быть равен диаметру шлицевой вилки вет поз 7 и шлицевой вилки вет поз 2. Для комплектации вет поз 1 рекомендуется плотная посадка шлиц от вилки. Узел вет поз 1 в сборе не должен превышать 0,08 мм на радиусе 4,9 мм.

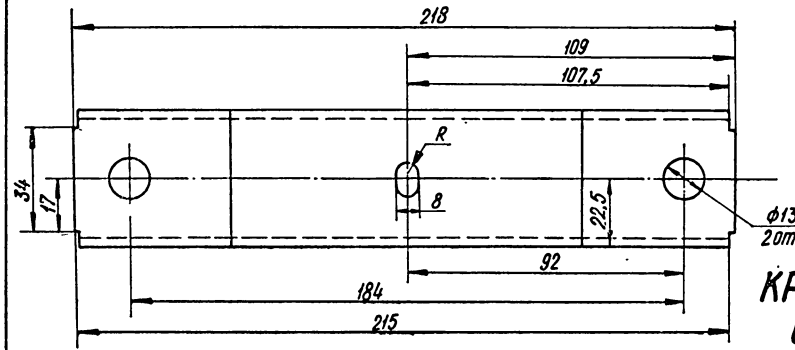
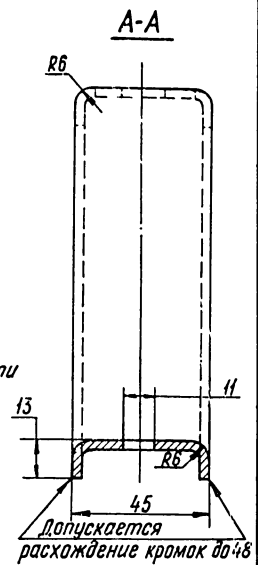
3	51А-22 01 047	Вилка скользящая	1
2	51А-22 02 020	Концы промежуточного вала поз 1 состав из.	1
7	51-22 01 022-А	Вилка карданного вала	1
8	51А-22 02 013	Труба	1
5	52-22 02 022-А	Болышой отражатель	1
4	52-22 02 023-А	Малый отражатель	1
1	51А-22 01 017	Вилка скользящая в сб/комплект	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Окрасить
Защитить от окисления
отверстия в вилке и
вет поз 1

ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ КАРДАННЫЙ ВАЛ В СБОРЕ (сварка)

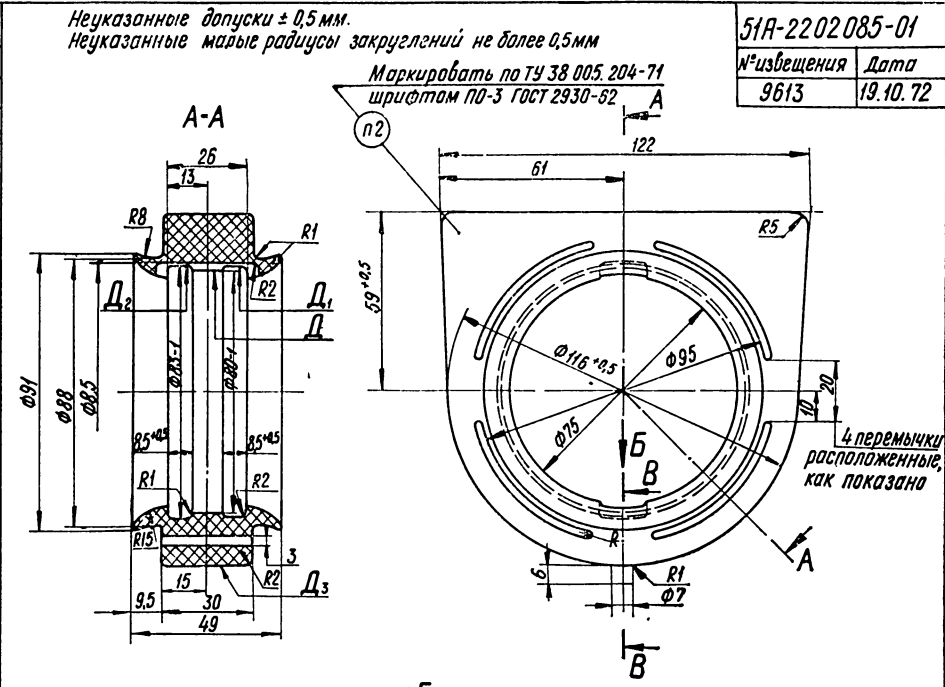


52-22 02 082	
№извещения	Дата
2598	25.03.74



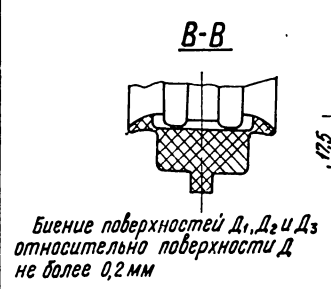
КРОНШТЕЙН ОПОРЫ

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 3 ГОСТ 3680-57

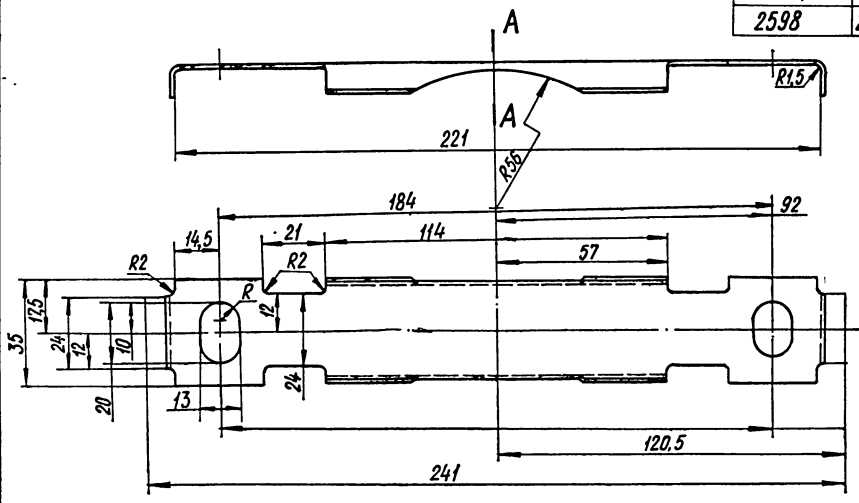


ПОДУШКА ОПОРЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Резина марки Т-2462 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т II N100 ГОСТ 15152-69

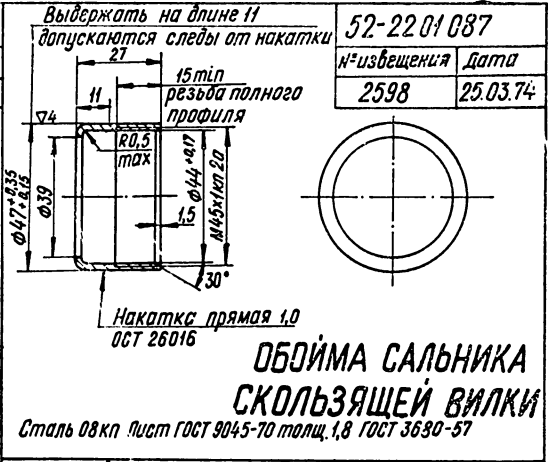
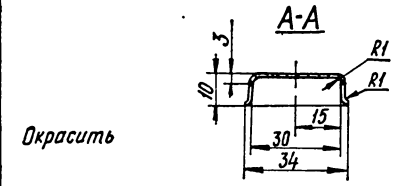


51А-22 02 086	
№извещения	Дата
2598	25.03.74

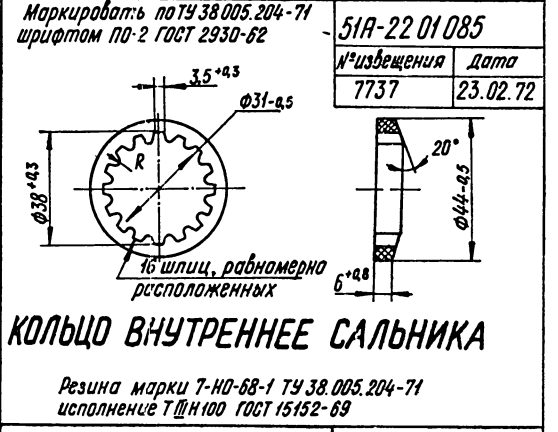


НАКЛАДКА КРОНШТЕЙНА ОПОРЫ

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



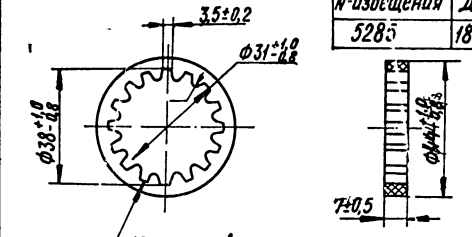
ОБОЙМА САЛЬНИКА СКОльзяЩЕЙ ВилКИ



КОЛЬЦО ВНУТРЕННЕЕ САЛЬНИКА

Резина марки Т-НО-68-1 ТУ 38.005.204-71 исполнение Т II N100 ГОСТ 15152-69

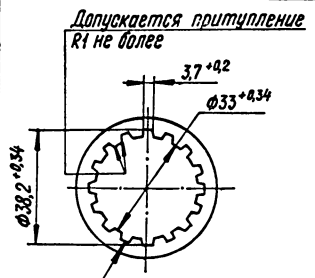
52-22 01 088	
№извещения	Дата
5285	18.04.75



КОЛЬЦО НАРУЖНОЕ САЛЬНИКА

Войлок ЛС ГОСТ 6308-71

51-22 01 089	
№извещения	Дата
2598	25.03.74



ОТРАЖАТЕЛЬНАЯ ШАЙБА САЛЬНИКА СКОльзяЩЕЙ ВилКИ

Сталь 08кп Лента гр 2 толщ 0,8 ГОСТ 503-71

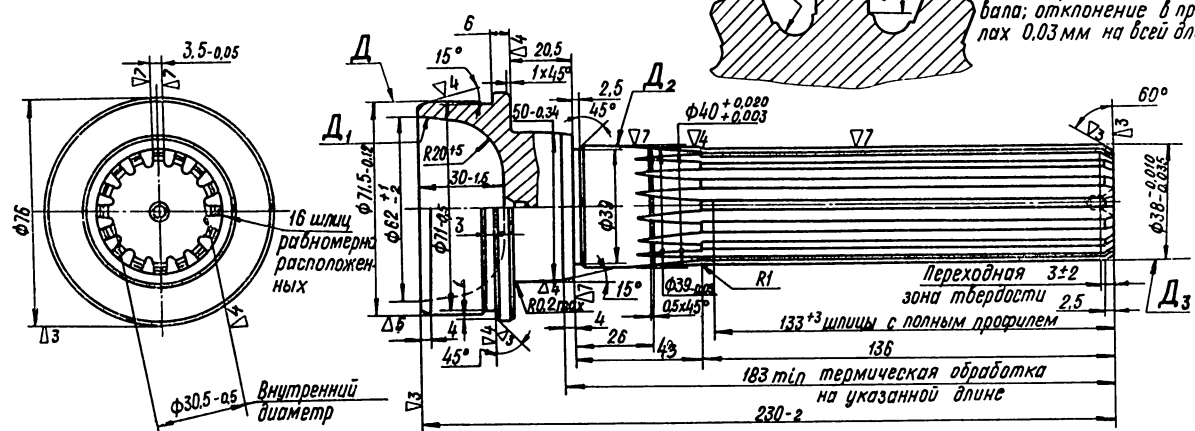
6	51А-22 02 093	Пластина стальной	2
5	51А-22 02 085-01	Подушка опоры	1
4	51А-22 02 086	Накладка кронштейна	1
3	52-22 02 082	Кронштейн опоры	1
2	52-22 02 021	Внутренний отражатель	2
1	Г-52-22 02 083-01	Подшипник опоры	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол

ОПОРА ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА В СБОРЕ

51-22 02 020

№ извещения Дата
3938 3.02.71

Поверхности D_1 и D_2 должны быть концентричны; для обеспечения сбалансированности проверить режущим инструментом поверхность D_1 .



Поверхности D_2 и D_3 должны быть концентричны оси детали; биение 0,05 мм, не более.
Поверхность D_1 должна быть концентрична оси детали; биение 0,1 мм, не более

Детали по допуску на толщину шлиц разбивать на группы: I - 3,5 дозс ММ, II - 3,5 - 2,025 ММ; допускается провал 2 шлиц по толщине на 0,025 мм

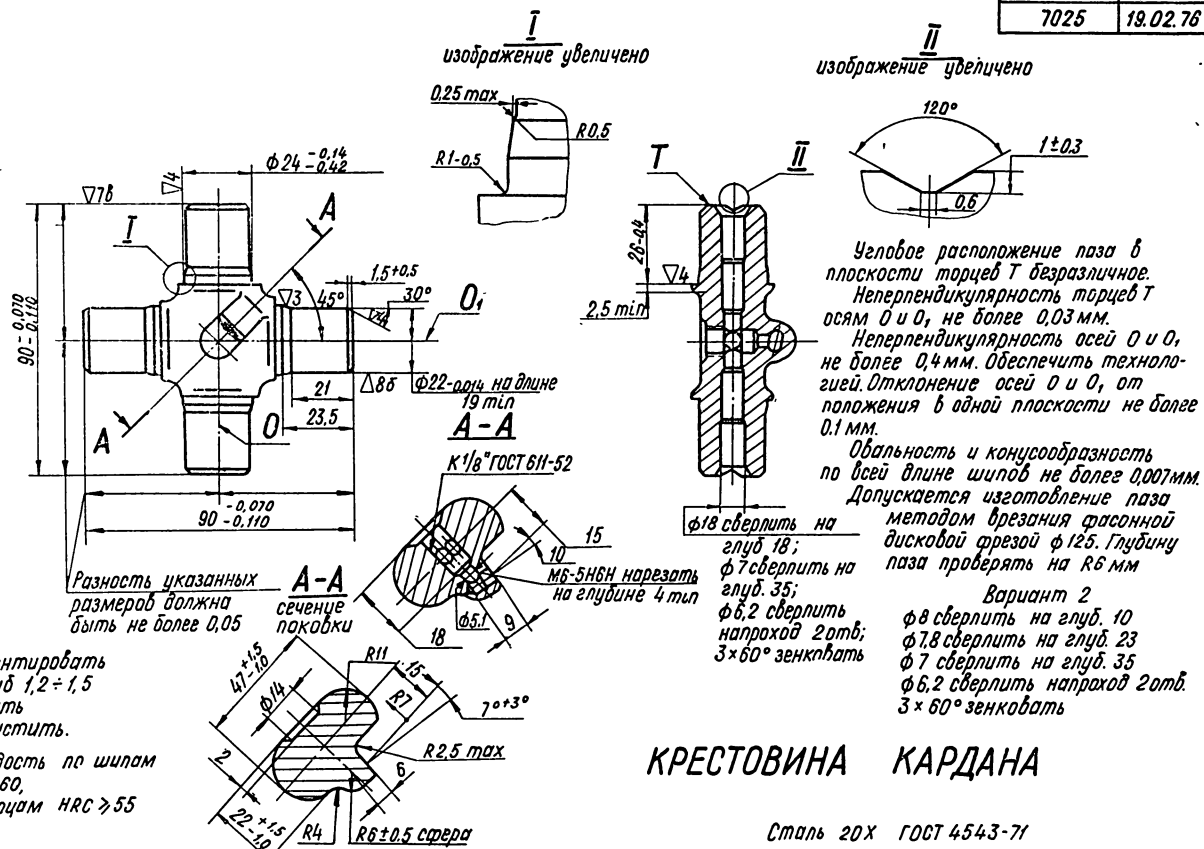
Твердость покobки HB 156-207
Поверхностная закалка T.B.Ч.
на указанной длине.
Глубина закаленного слоя 1 мм, не менее, от вершины шлиц.
Твердость на шлицах HRC 45, не менее

КОНЕЦ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

51-22 01 030-A

№ извещения Дата
7025 19.02.76



Цементировать на глуб 1,2÷1,5
Калить
Отпустить.

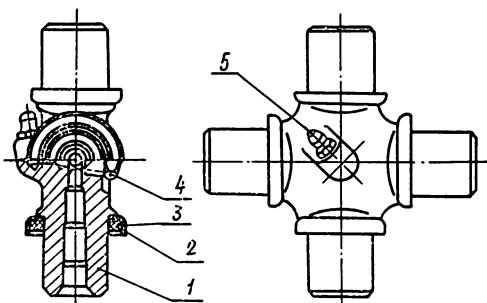
Твердость по шпam HRC > 60,
по торцам HRC > 55

КРЕСТОВИНА КАРДАНА

Сталь 20X ГОСТ 4543-71

51-22 01 026 - A

№ извещения Дата
1692 23.11.73

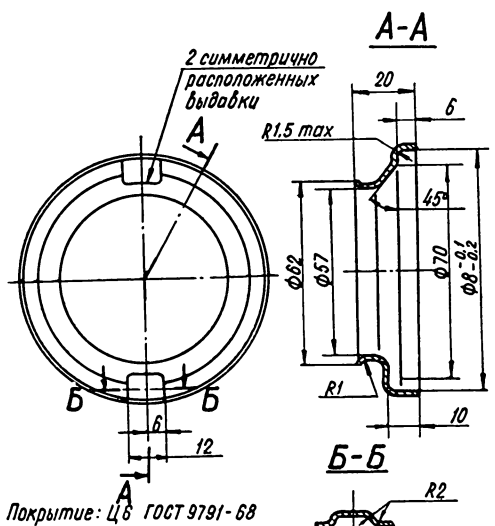


5	264072-ПВ	Прессмасленка крестовины	1
4	296780-П	Клапан крестовины	1
3	51-4919	Обойма сальника	4
2	51-4920	Кольцо пробковое сальника	4
1	51-2201030-A	Крестовина кардана	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

КРЕСТОВИНА КАРДАНА С САЛЬНИКАМИ В СБОРЕ

52-22 02 021

№ извещения Дата
9103 24.07.72



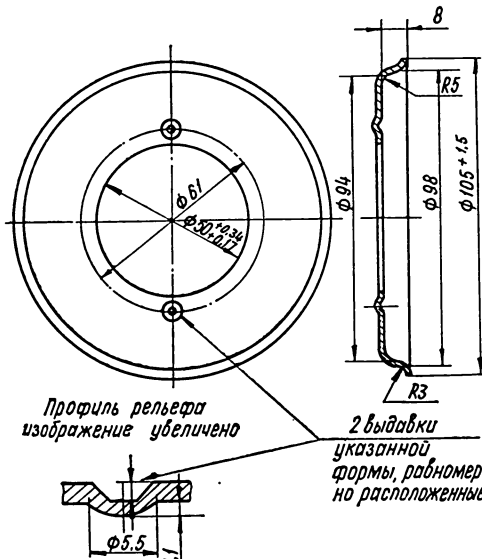
Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-68

ВНУТРЕННИЙ ОТРАЖАТЕЛЬ ОПОРЫ ПРОМВАЛА

Сталь 08К1 лист ГОСТ 9045-70
толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

52-22 02 022 - A

№ извещения Дата
9103 24.07.72



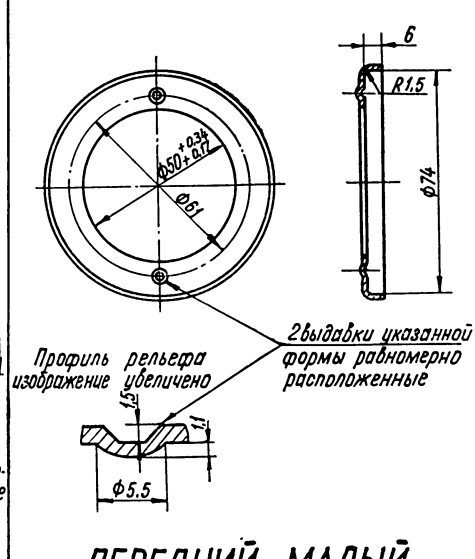
Профиль рельефа изображен увеличен

ПЕРЕДНИЙ БОЛЬШОЙ ОТРАЖАТЕЛЬ ОПОРЫ ПРОМВАЛА

Сталь 08К1 лист ГОСТ 9045-70
толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

52-22 02 023 - A

№ извещения Дата
9103 24.07.72



Профиль рельефа изображен увеличен

2 выдaвки указанной формы равномерно расположенные

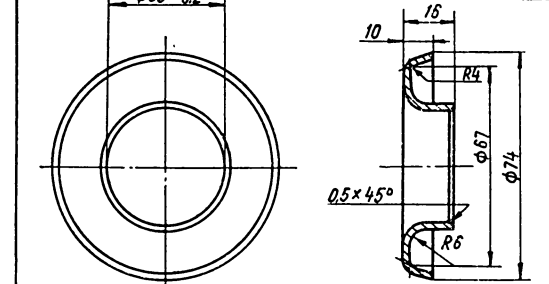
ПЕРЕДНИЙ МАЛЫЙ ОТРАЖАТЕЛЬ ОПОРЫ ПРОМВАЛА

Сталь 08К1 лист ГОСТ 9045-70
толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-68

52-22 02 024

№ извещения Дата
9103 24.07.72

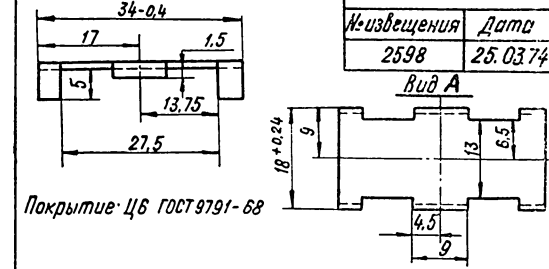


ОТРАЖАТЕЛЬ ЗАДНИЙ

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

51A-22 02 093

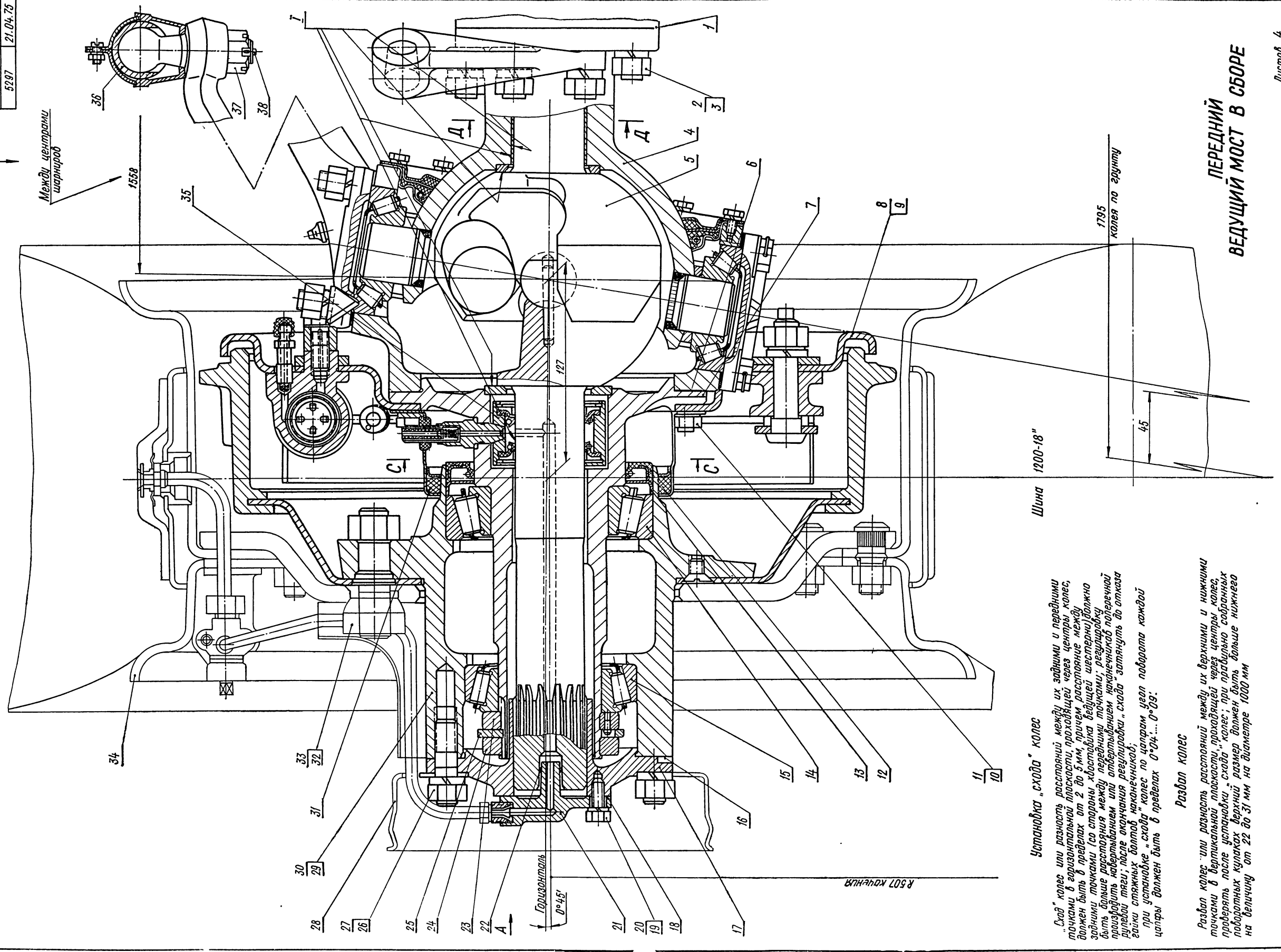
№ извещения Дата
2598 25.03.74



Покрытие: Ц6 ГОСТ 9791-68

ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ

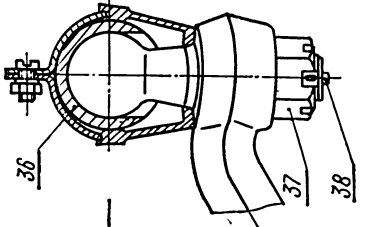
Сталь 08К1 лента гр 2 толщ. 1 ГОСТ 503-71



Между центрами шарниров

34

1558



33
32

30
29

28
27
26

25
24
23
22

21
20
19
18

31

35

36
37
38

С1

С2

Горизонталь
0°45'

127

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

А

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

R 507 качения

Установка «схода» колес

«Сход» колес или разность расстояний между их задними и передними точками в горизонтальной плоскости, проходящей через центры колес, должен быть в пределах от 2 до 5 мм, причем расстояние между задними точками (со стороны хвоста) ведущей шестерни должно быть больше расстояния между передними точками; регулировку производить наворачиванием или отворачиванием наконечников поперечной рулевой тяги; после окончания регулировки «схода» затянуть до отказа гайки стяжных болтов наконечников; при установке «схода» колес по центрам угол поворота каждой цапфы должен быть в пределах 0°04...0°09.

Развал колес

Развал колес - или разность расстояний между их верхними и нижними точками в вертикальной плоскости, проходящей через центры колес, проверять после установки «схода» колес; при развале соосных поворотных кулаков верхний размер должен быть больше нижнего на величину от 22 до 31 мм на диаметре 1000 мм

Шина 1200-18"

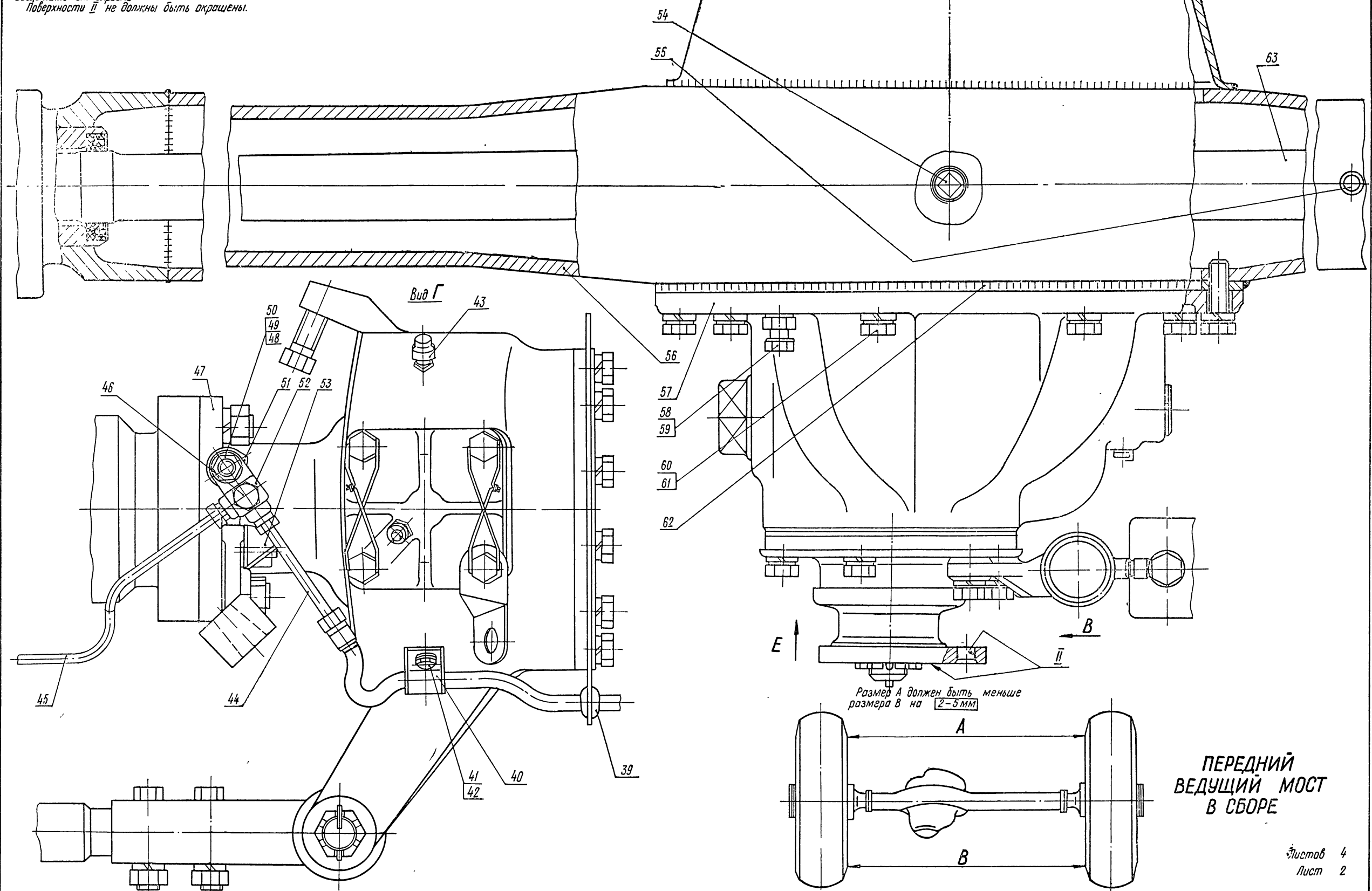
1795
колея по грузу

45

**ПЕРЕДНИЙ
ВЕДУЩИЙ МОСТ В СБОРЕ**

Покрытие: Эм МС-17
Черный IV А.
Шпильки крепления колес должны быть свободны от окраски.
Сферическую поверхность шаровых опор защитить от окраски.
Поверхности II не должны быть окрашены.

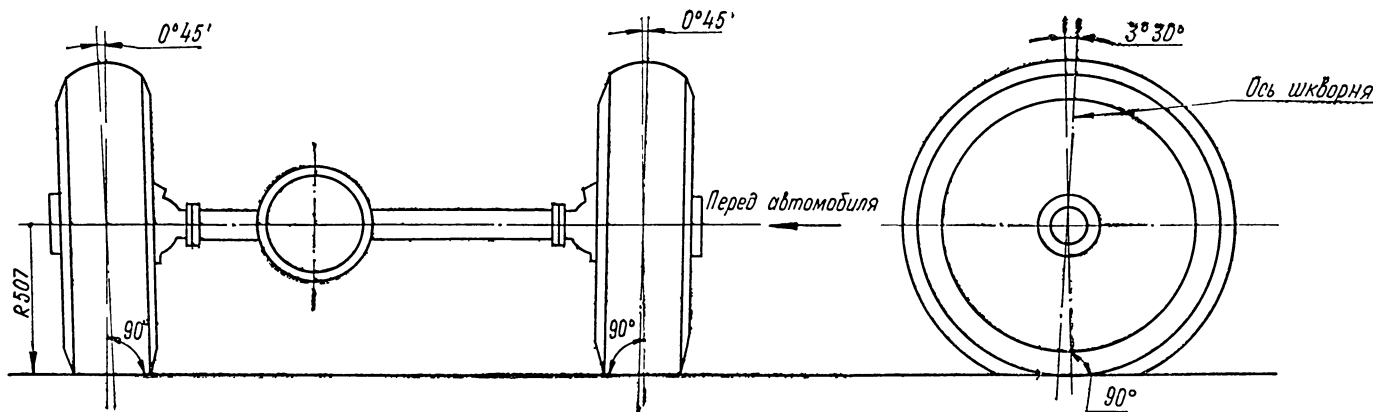
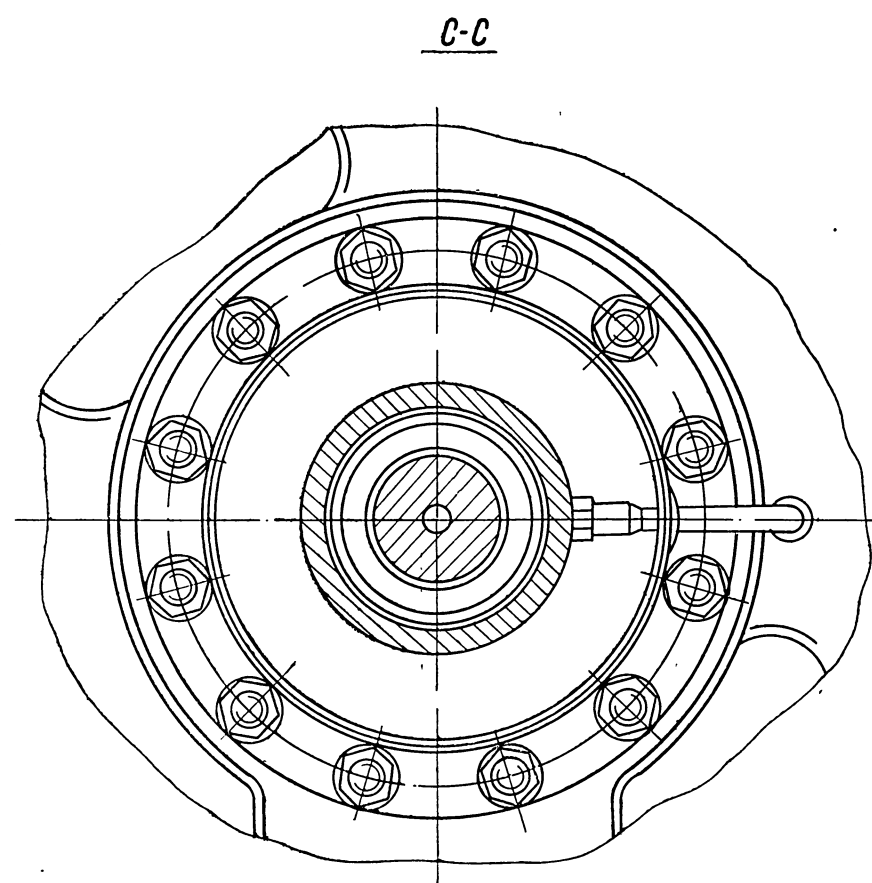
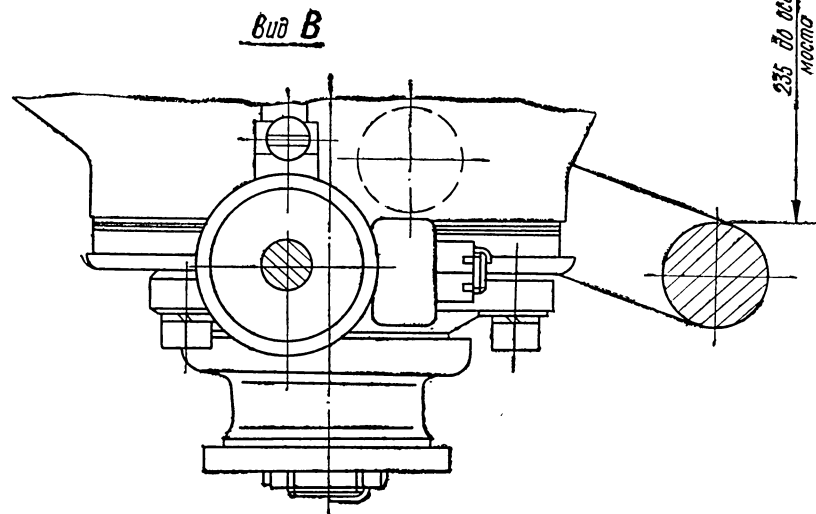
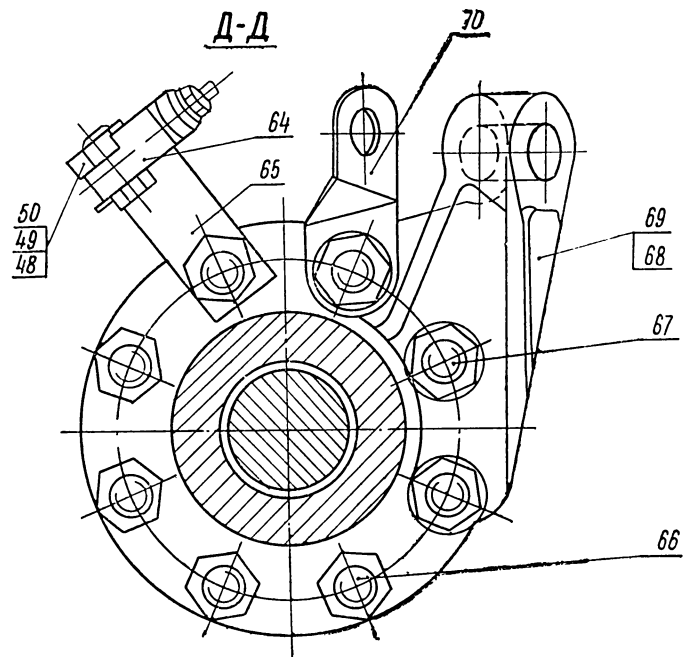
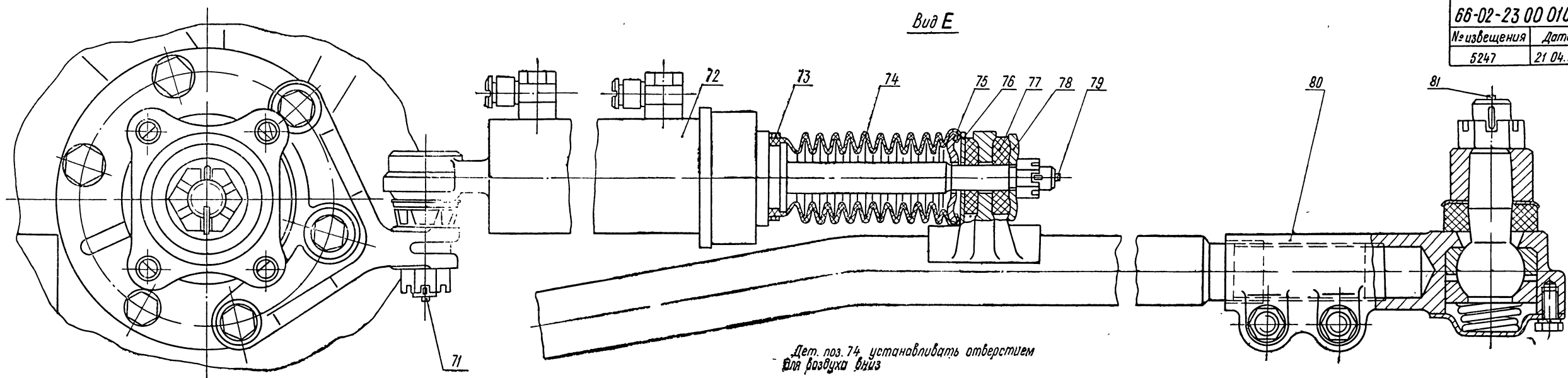
Шейки I на обоих кулаках, втулки шаровых опор и торцы шайб при сборке смазать смазкой для шарниров равных угловых скоростей.
Допускается установка дет. 51-24 03 036 -А



**ПЕРЕДНИЙ
ВЕДУЩИЙ МОСТ
В СБОРЕ**

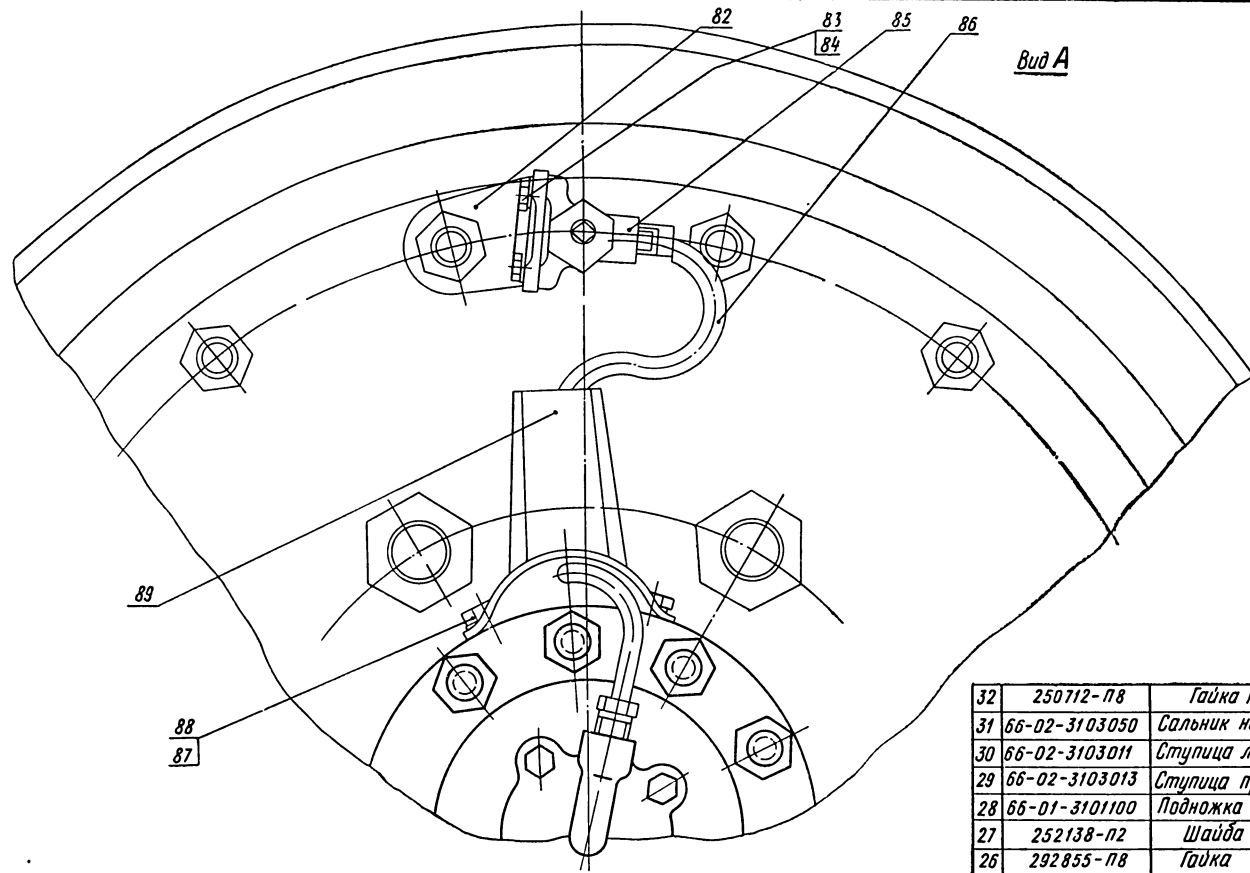
66-02-23 00 010

№ извещения	Дата
5247	21.04.75

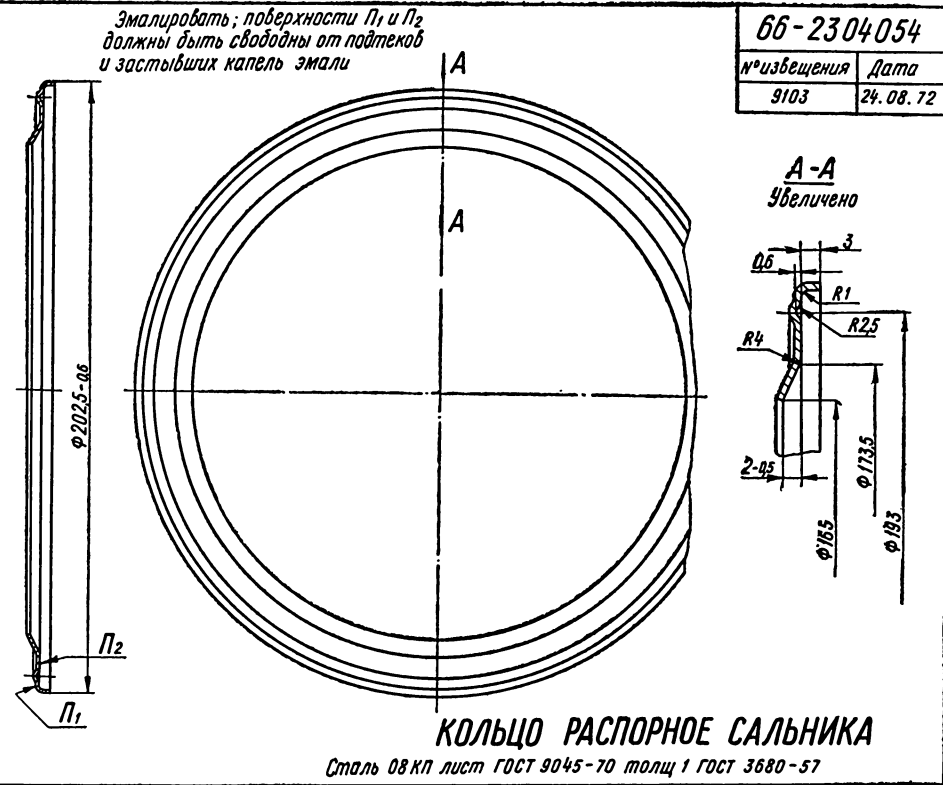


ПЕРЕДНИЙ ВЕДУЩИЙ МОСТ В СБОРЕ

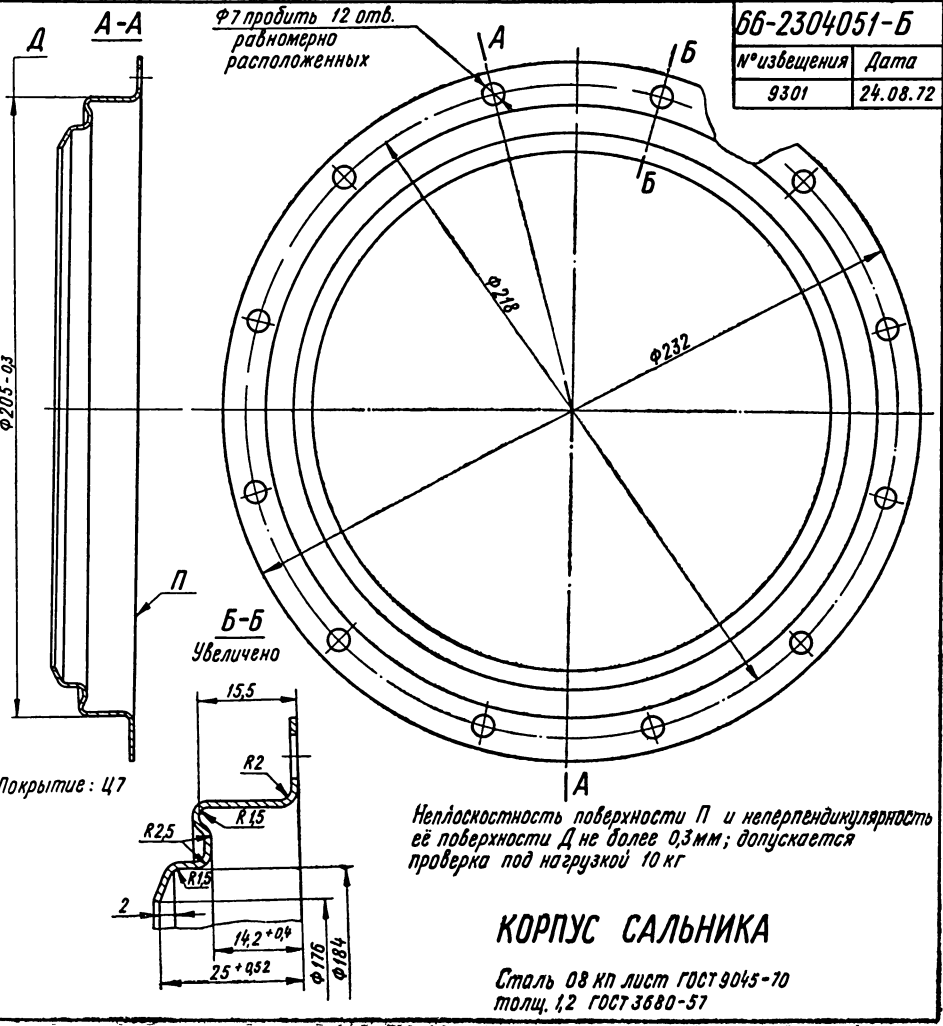
Листов 4
Лист 3



66-02-2300010
 №извещения 5297
 Дата 21.04.75



66-2304054
 №извещения 9103
 Дата 24.08.72



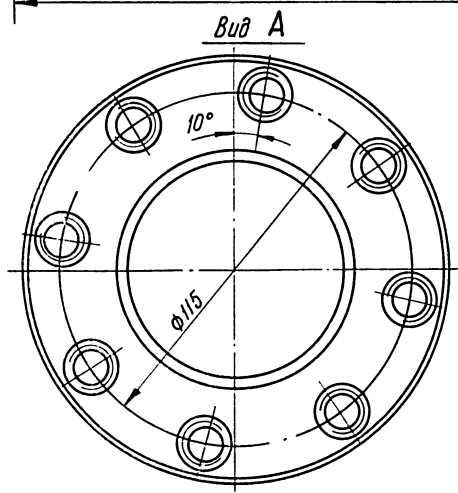
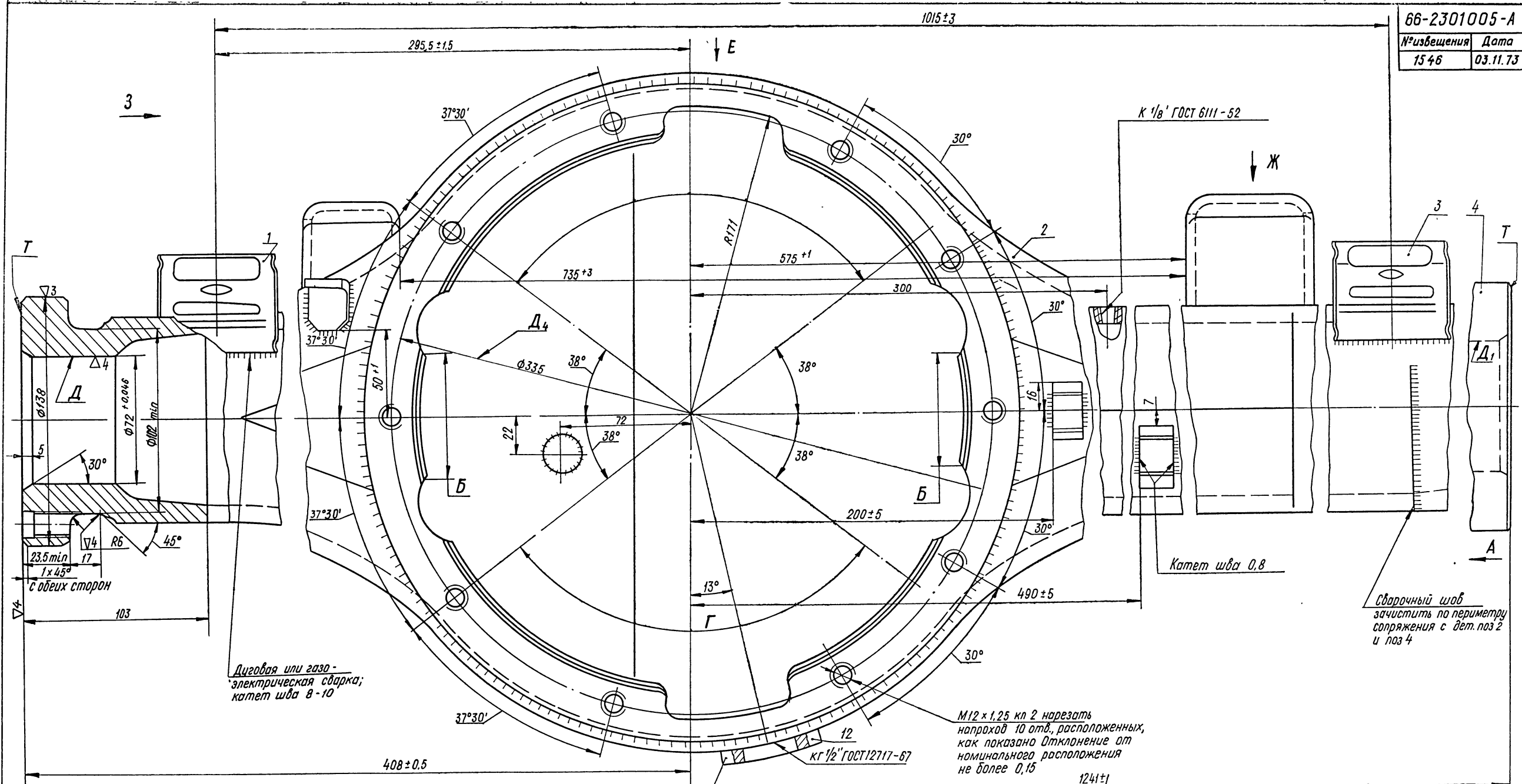
66-2304051-Б
 №извещения 9301
 Дата 24.08.72

89	66-02-4224018	Кожух защитный	2
88	252155-п2	Шайба	4
87	201452-п8	Болт	4
86	66-02-4224011	Трубка	2
85	41-4224202	Кран воздушный	2
84	252154-п2	Шайба	4
83	201417-п8	Болт	4
82	40П-4225212-А	Кронштейн	2
81	258056-п29	Шплинт	2
80	66-3003052-А	Тяга поперечная	1
79	258039-п29	Шплинт	1
78	66-3405201	Шайба штока	1
77	66-3405198	Подушка штока	2
76	66-3405220	Шайба штока	1
75	66-3405200	Шайба штока	1
74	66-3405245-А2	Уплотнитель	1
73	66-3405247	Кольцо стяжное	1
72	66-3405011-А	Саловой цилиндр	1
71	258054-п8	Шплинт	1
70	66-3506055	Кронштейн левый	1
69	66-2905511-Г	Кронштейн	1
68	66-2905510-Г	Кронштейн	1
67	291893-п2	Шпилька	6
66	291887-п2	Шпилька	10
65	66-02-4224053	Кронштейн	1
64	66-02-4224051	Двойник подвода воздуха	1
63	66-02-2304060	Шарнир в сборе - правый	1
62	53-2402045	Прокладка	1
п/п	Обозначение	Наименование	Кол

61	291554-п8	Болт	10
60	252137-п2	Шайба	10
59	201499-п8	Болт для демонтажа	2
58	250512-п8	Гайка	2
57	66-2302010	Редуктор в сборе	1
56	66-2301005	Картер в сборе	1
55	298430-п	Салун	1
54	я-24457-п5	Пробка	1
53	66-3506054	Кронштейн правый	1
52	66-02-4224058	Тродник правый	1
51	66-02-4224052	Кронштейн	1
50	252156-п2	Шайба	2
49	250612-п8	Гайка	2
48	201495-п8	Болт	2
47	66-02-2304010	Поворотный кулак - правый	1
46	353052-С	Пробка транспортная	1
45	66-02-4224055	Трубка	1
44	66-02-4224049	Трубка	2
43	298430-п	Салун	2
42	252155-п2	Шайба	2
41	201451-п8	Болт	2
40	66-1104145	Скоба	2
39	66-02-4224047	Втулка защитная	2
38	258054-п	Шплинт	1
37	250979-п8	Гайка	1
36	66-3003010	Тяга продольная	1
35	41-4224023	Блок сальника	2
34	66-3101011	Колесо в сборе	2
33	250713-п8	Гайка левая резьба	6
п/п	Обозначение	Наименование	Кол

32	250712-п8	Гайка правая резьба	6
31	66-02-3103050	Сальник наружный	2
30	66-02-3103011	Ступица левая	1
29	66-02-3103013	Ступица правая	1
28	66-01-3101100	Подножка	2
27	252138-п2	Шайба	20
26	292855-п8	Гайка	20
25	51-2401050	Шайба стопорная	2
24	53-2401052	Гайка подшипников	2
23	53-2401054	Гайка подшипников	2
22	13-3510273	Кольцо уплотнительное	2
21	66-02-4224020	Крышка фланца	2
20	252155-п2	Шайба	6
19	201454-п8	Болт	6
18	66-02-4224021	Прокладка	2
17	66-02-2304091	Фланец ведущий	2
16	53-2403048	Прокладка	2
15	53-2403036-Х	Подшипник	2
14	7515	Подшипник	2
13	53-3104050	Шайба упорная	2
12	51-3104038-В2	Сальник в сборе	2
11	252156-п2	Шайба	24
10	250688-п29	Гайка	24
9	66-3501011	Тормоз левый	1
8	66-3501010	Тормоз правый	1
7	66-02-2304080	Цапфа в сборе	2
6	63-2304084	Прокладка	2
5	66-02-2304061	Шарнир в сборе - левый	1
4	66-02-2304011	Поворотный кулак - левый	1
3	252138-п2	Шайба	16
2	250559-п8	Гайка	16
1	66-2304026	Прокладка	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ПЕРЕДНИЙ ВЕДУЩИЙ МОСТ
 В СБОРЕ**
 Количество листов 4
 Лист 4



Покрытие внутренней поверхности: ЗМ МС-17, серый IV А.
 Неплоскостность поверхности П не более 0,1 мм.
 Непараллельность поверхности П оси отверстий Д₁, не более 0,15 мм на длине 300 мм.
 Отклонение осей поверхностей Д₁ и Д₂ от положения в одной плоскости не более 0,3 мм.
 Взаимное биение поверхностей Д₁, не более 0,3 мм.
 Неперпендикулярность торца Т оси отверстий Д₁, не более 0,15 мм на радиусе 60 мм.
 Смещение окружности центров отверстий Д₄ относительно оси поверхности Д₂, не более 0,08 мм. Размер обеспеч инстр.
 Смещение окружности центров отверстий Д₅ относительно оси поверхности Д₁, не более 0,1 мм. Размер обеспеч инстр.

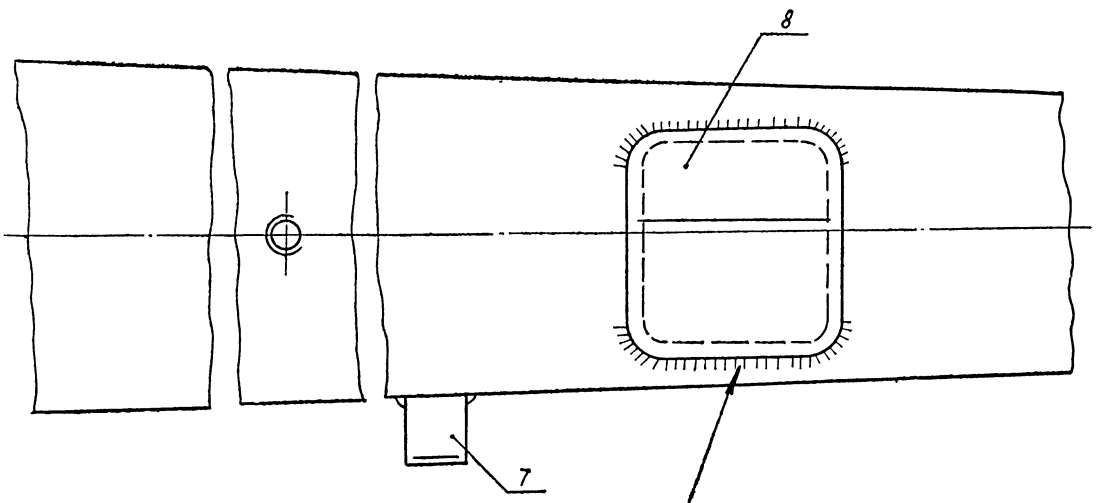
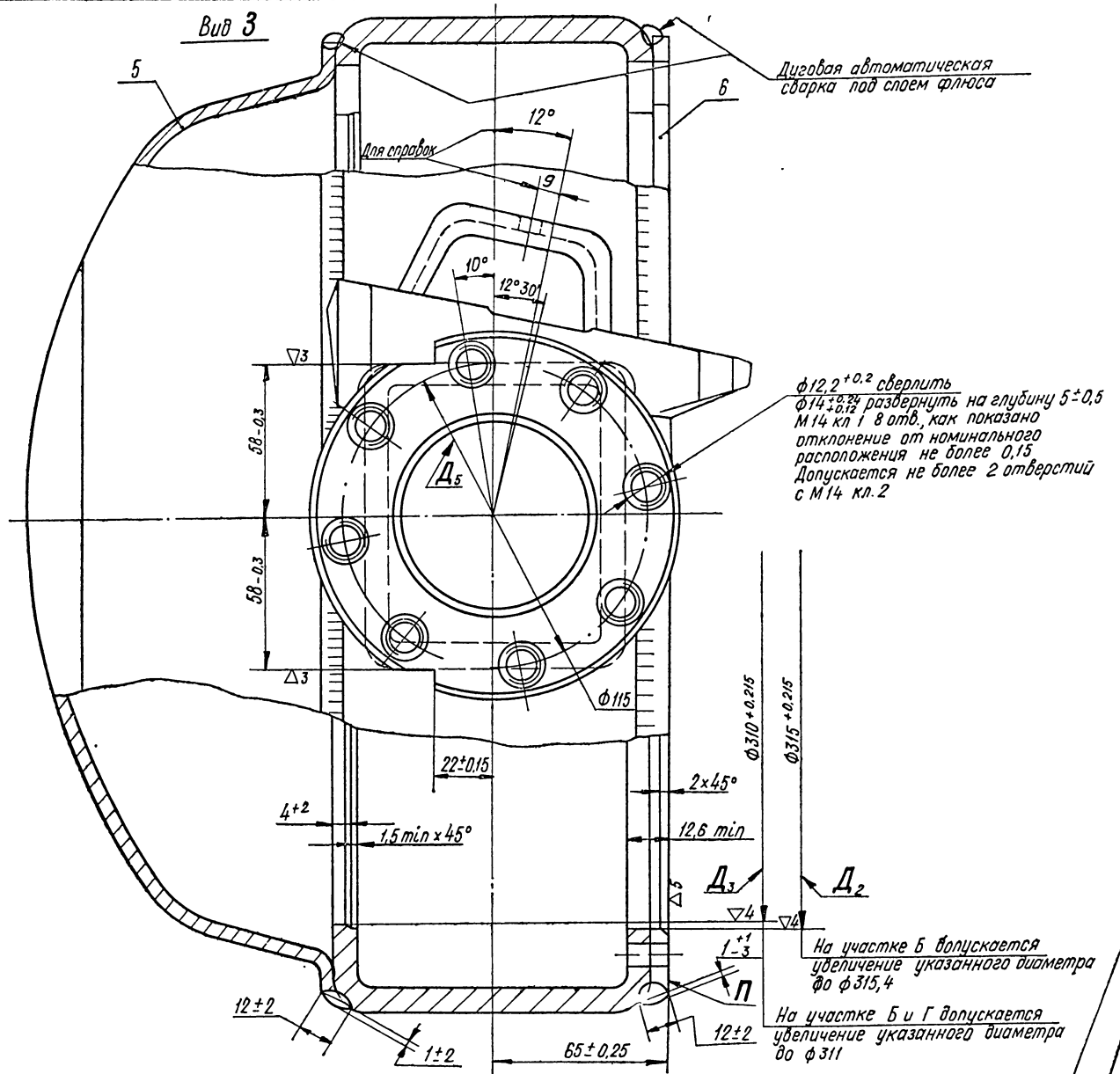
При базировании по поверхности П несодержать поверхностей Д₂ и Д₃ не более 0,15 мм.
 Очистить внутреннюю поверхность от сварочных брызг.
 Щуп 0,2 мм должен проходить между плоскостями дет. поз. 2 и 6 со стороны отверстия Д₂.
 Допускаются местные зазоры не более 0,7 мм и не более 0,9 мм при толщине фланца 13 мм тп на дугах 30°, расположенных через 80°, не менее.
 Проверить на герметичность.

12	66-23 01 040	Шайба	1
11	66-35 06 034-A	Кронштейн	1
10	66-23 01 031	Подушка	1
9	53-24 01 089-X	Заглушка	1
8	66-23 01 030	Подушка	1
7	20-35 06 044	Скаба крепления	2
6	53-24 01 018-01	Усилитель	1
5	53-24 01 015	Крышка картера	1
4	66-23 01 026-03	Фланец картера	2
3	66-23 01 024	Подушка рессоры правая	1
2	66-23 01 010-A	Картер	1
1	66-23 01 025	Подушка рессоры левая	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

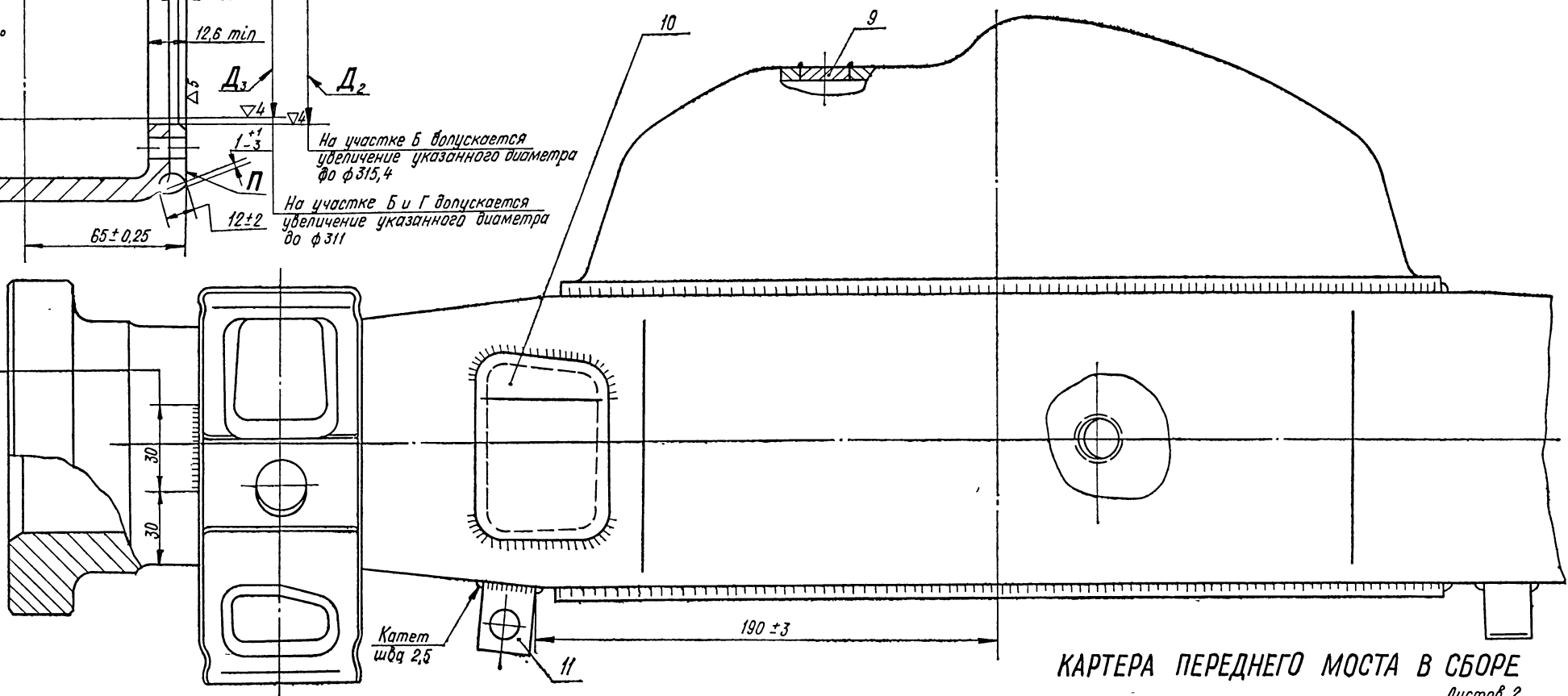
Вид 3

Вид Ж

Вид Е



Дуговая или газоплазменная сварка; катет шва 4±6

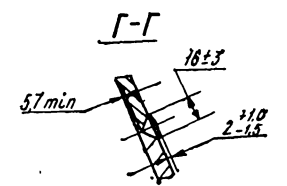
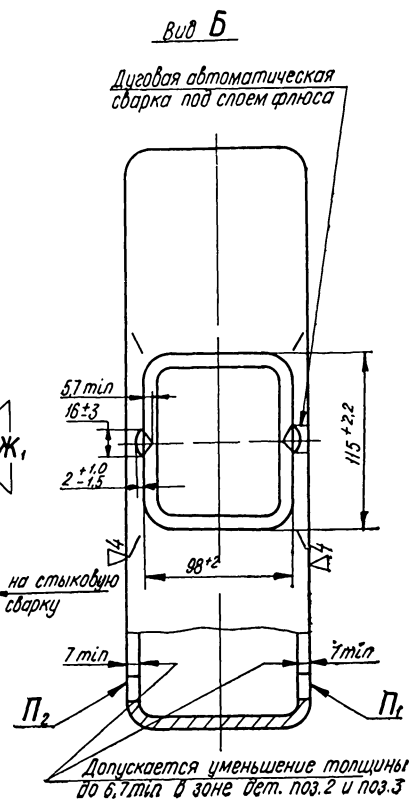
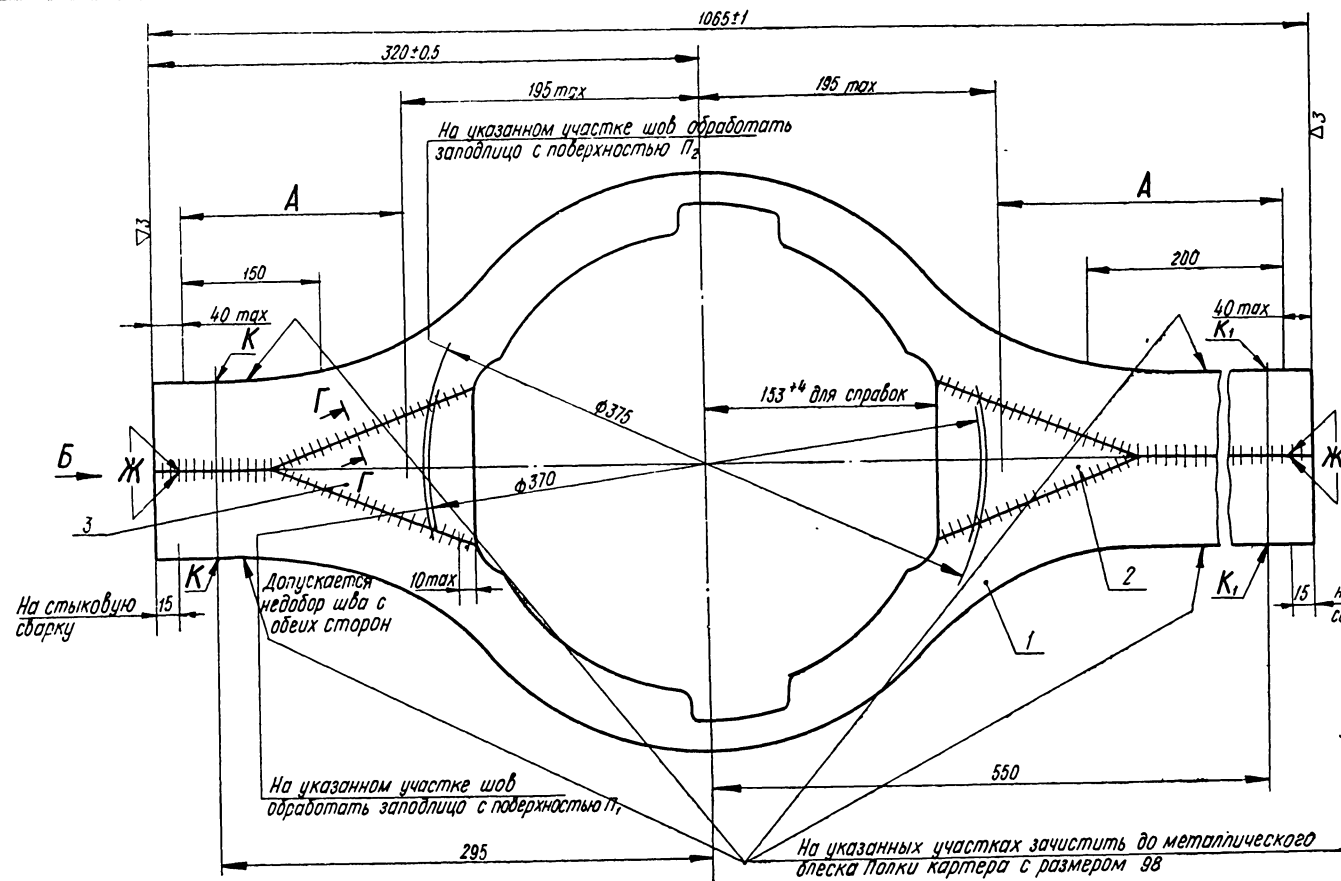


Дуговая сварка с указанной стороны с обеих концов при наличии зазора от 0,8 до 2 мм между картером и подушкой.

КАРТЕРА ПЕРЕДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

66-23 01010-02

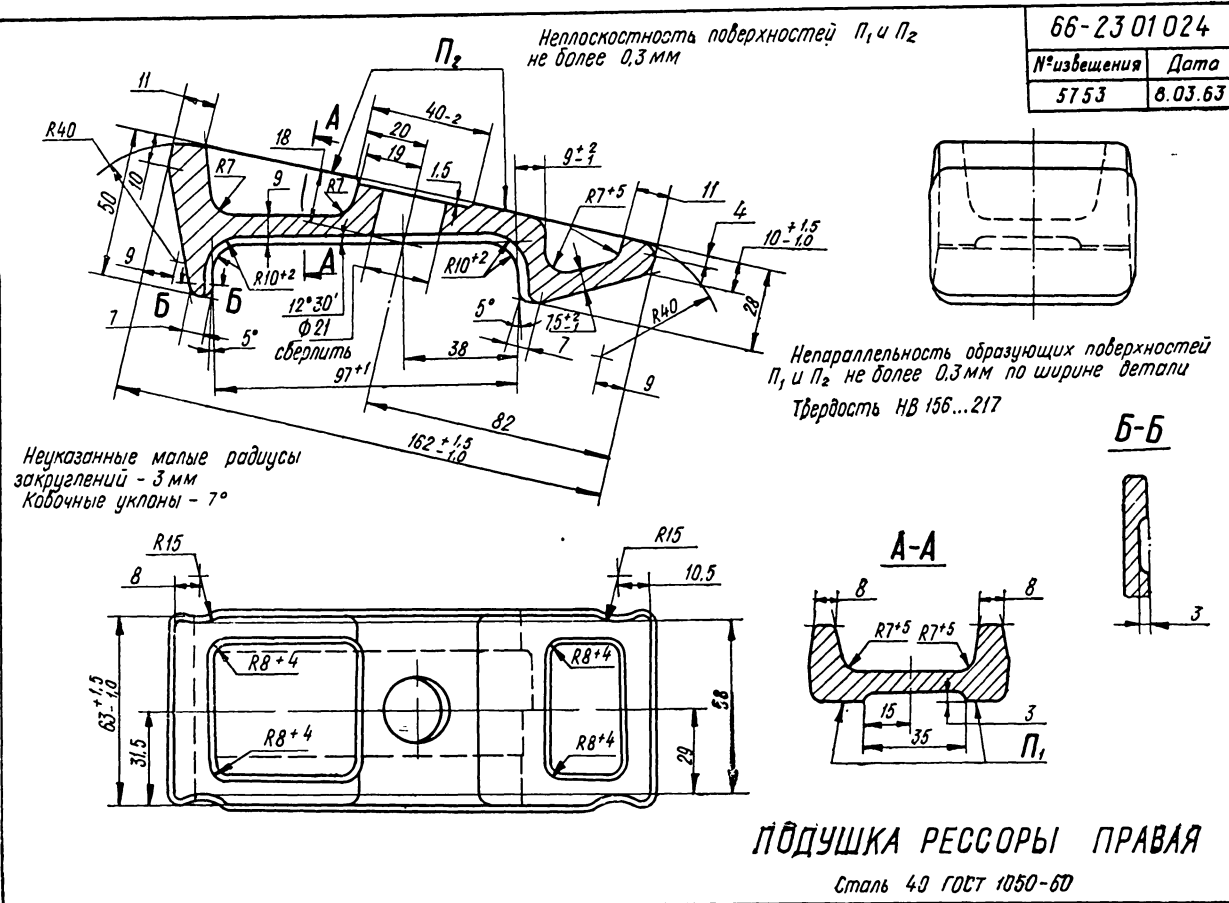
№ извещения	Дата
29 57	12.05.74



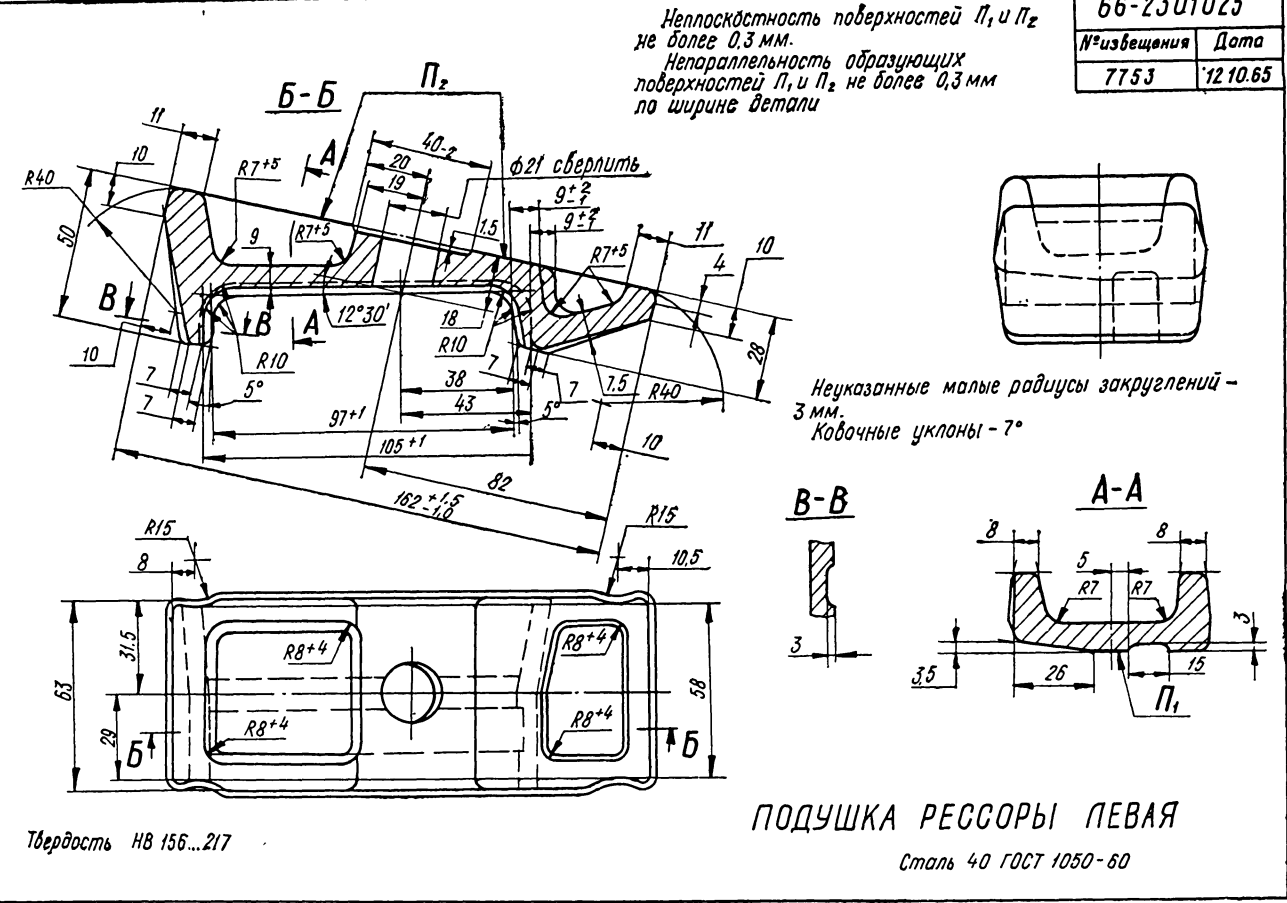
Участки А подвергнуть сквозному индукционному нагреву.
Закалить Твердость на наружной поверхности НВ 228 тп.
Неплоскостность поверхностей П₁ и П₂ не более 0,5 мм.
Перед сваркой при зажиме дет поз 1 в точках К и К₁ нагрузкой 2000 кг зазор между плоскостями Ж и Ж₁ должен составлять max 0,5 мм

3	66-23 01 071	Уголок сварной - правый	2
2	66-23 01 070	Уголок сварной - левый	2
1	66-23 01 011-А	Кожух картера	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

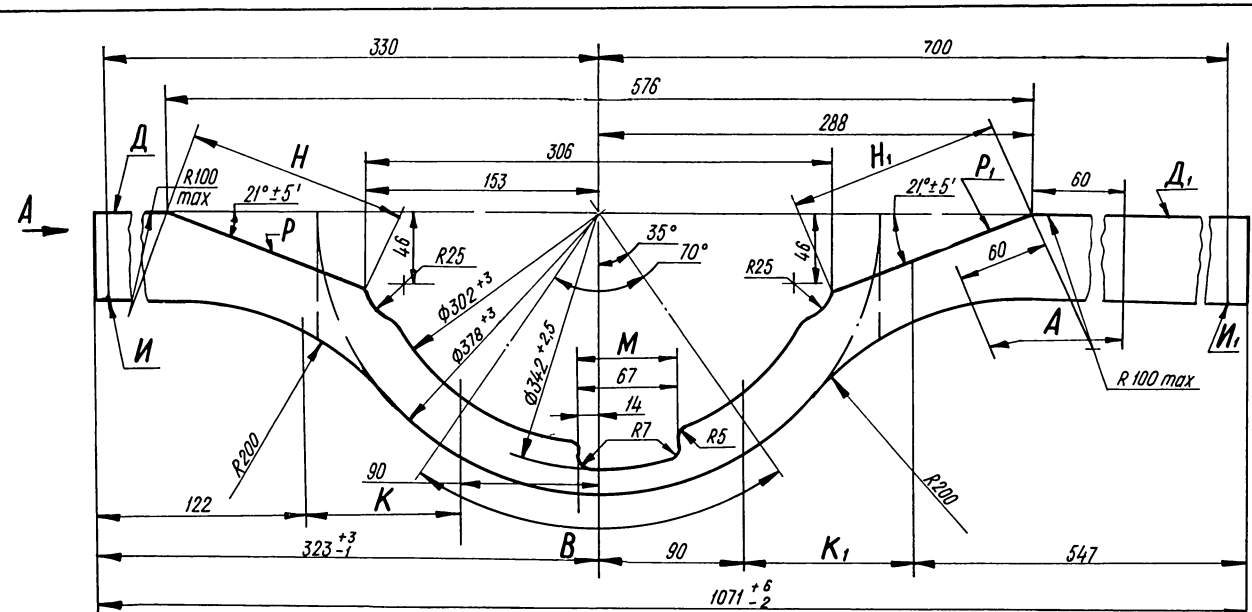
КАРТЕР ПЕРЕДНЕГО МОСТА



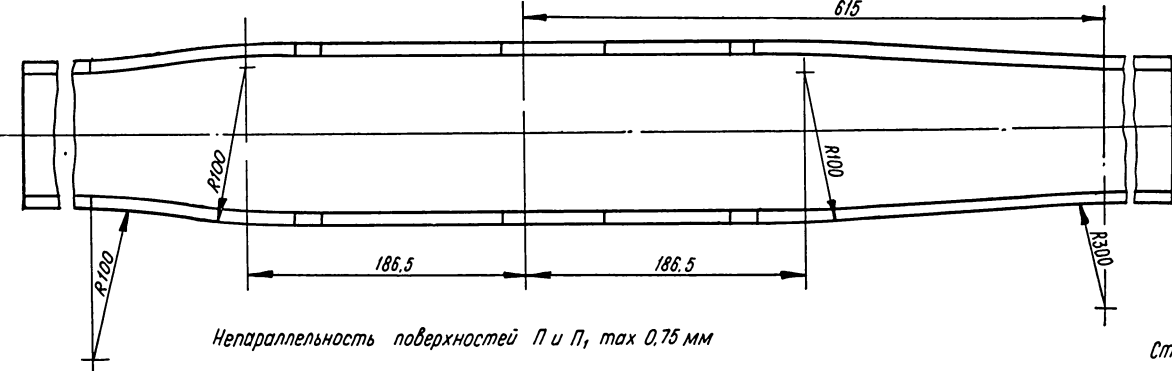
ПОДУШКА РЕССОРЫ ПРАВАЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-60



ПОДУШКА РЕССОРЫ ЛЕВАЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-60



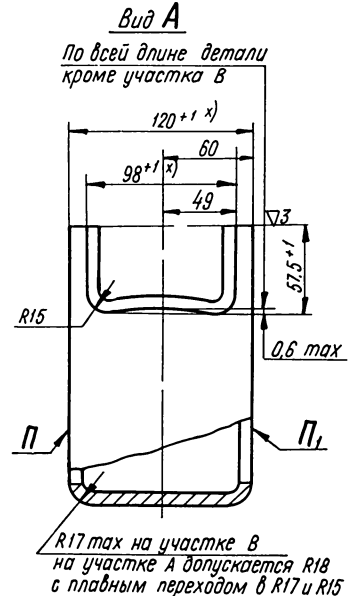
Неплоскостность поверхностей П и П₁, max 0,9 мм на участке М и max 0,5 мм на остальной длине
 Допускается утонение толщины стенки на участках К и К₁ до 8,7 мм т.п.



Непараллельность поверхностей П и П₁, max 0,75 мм

66-23 01 011-А	
№ извещения	Дата
2781	12.04.74

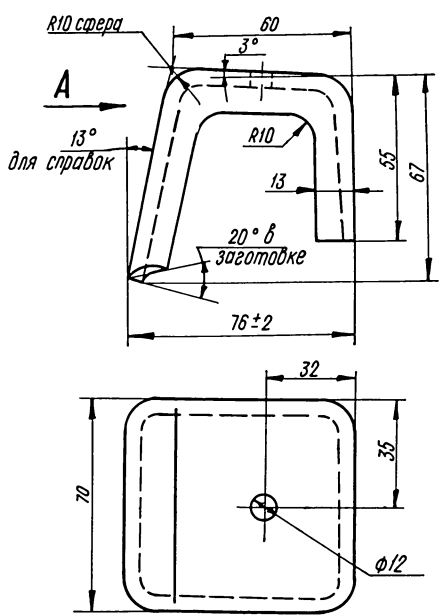
Неплоскостность поверхностей Р и Р₁ на участках Н и Н₁, max 1 мм и поверхностей Д и Д₁, max 0,5 мм при проверке под нагрузкой 400 кг, приложенной в точках И и И₁.



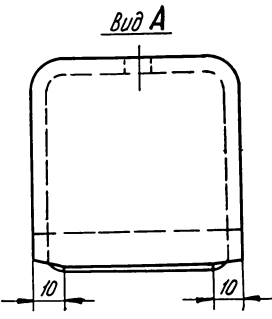
*) Колебание указанных размеров у разных деталей партии не должно превышать 0,6 мм

КОЖУХ КАРТЕРА ПЕРЕДНЕГО МОСТА

Сталь 12ГС лист толщ. 9,5 ТУ 14-1-236-72

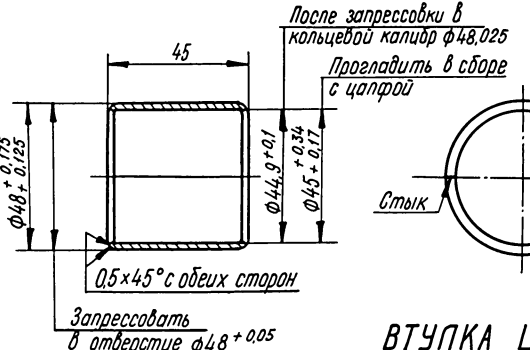


66-23 01 030	
№ извещения	Дата
1899	18.12.73



ПОДУШКА БУФЕРА ПРАВАЯ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лист толщ 5 ГОСТ 4041-71

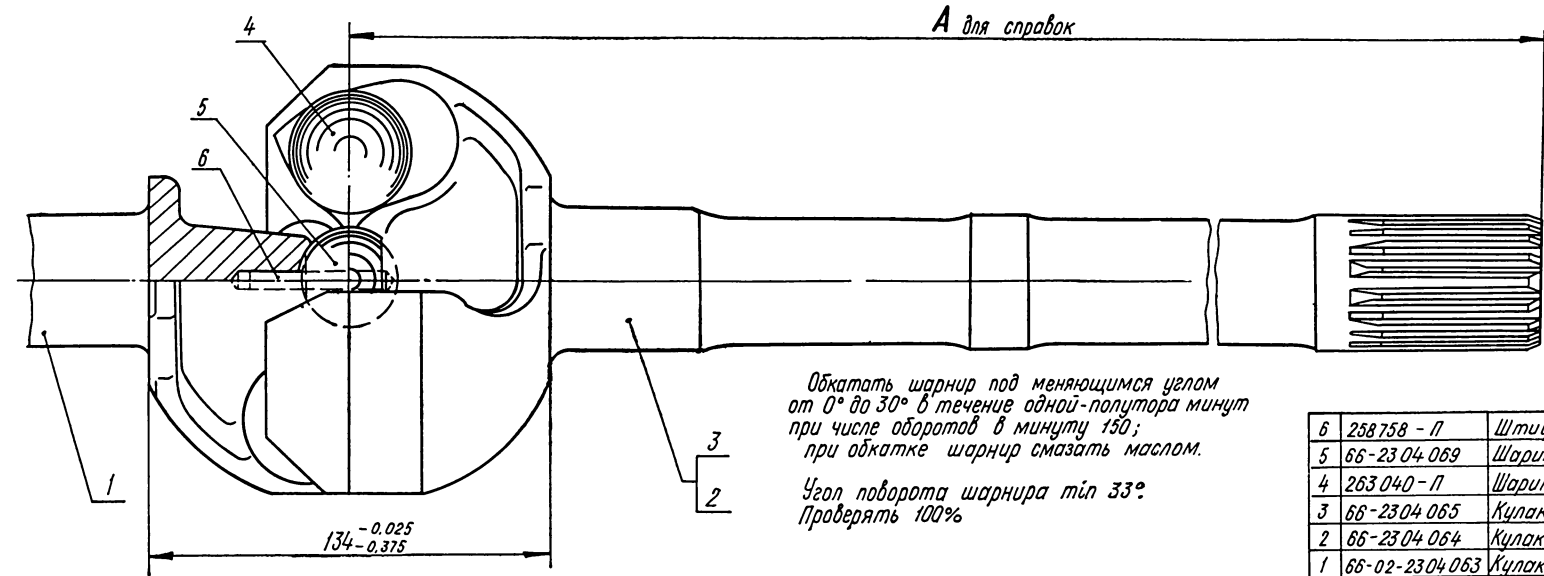


66-23 04 083	
№ извещения	Дата
36 05	16.08.74

ВТУПКА ЦАПФЫ

Латунь Л0 90-1 ГОСТ 15527-70

Преднатяг в шариках должен быть такой, чтобы момент, потребный для поворота кулака поз 1 на 10-15° во все стороны от вертикали при зажатом в тисках кулаке поз 2 и 3, равнялся бы 500..800 кгсм; для обеспечения требуемого преднатяга шариков последние должны быть рассортированы на 9 групп; каждый шарнир должен собираться с шариками одного номера; допускается постановка шариков попарно в пределах соседних групп; например два 39,98 мм и два 40,00 мм; при монтаже обязательно шарики одного размера располагать диаметрально противоположно один другому; разница в диаметрах двух пар шариков одного шарнира больше, чем 0,04 мм не допустима



Обкатать шарнир под меняющимся углом от 0° до 30° в течение одной-полутора минут при числе оборотов в минуту 150; при обкатке шарнир смазать маслом.

Угол поворота шарнира т.п. 33° Проверять 100%

A	
66-02-23 04 060 правый	974,5 ± 0,5
66-02-23 04 061 левый	550,5 ± 0,5

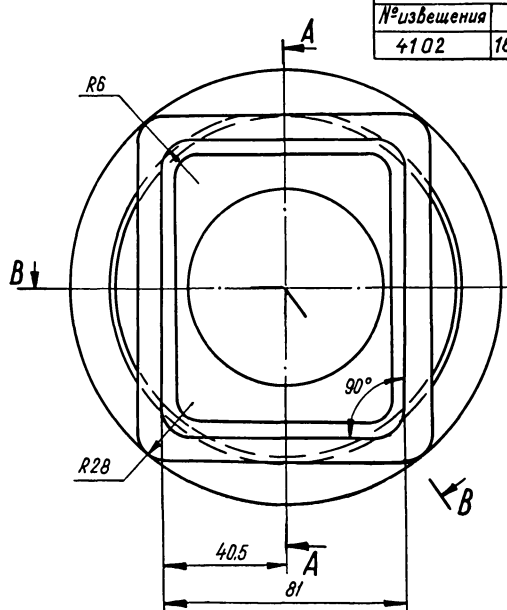
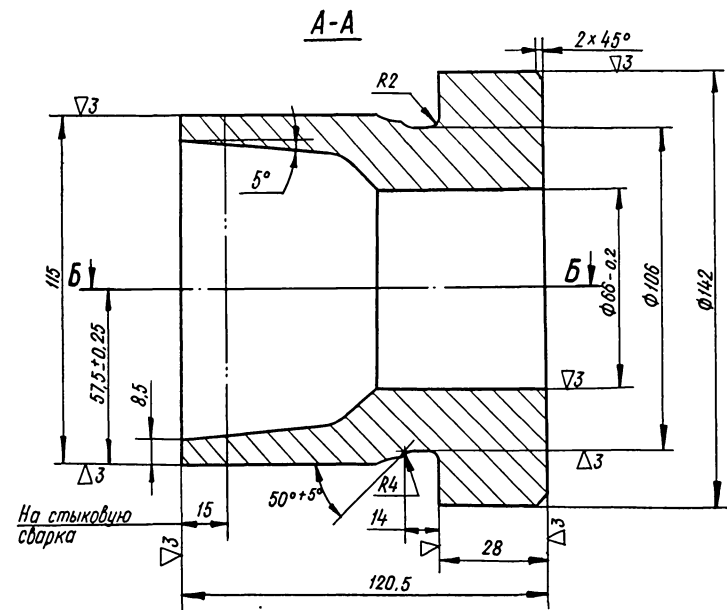
66-02-23 04 060	
66-02-23 04 061	
№ извещения	Дата
92 60	28.08.72

6	258758 - П	Штифт	1	1
5	66-23 04 069	Шарик центральный	1	1
4	263 040 - П	Шарик шарнира	4	4
3	66-23 04 065	Кулак внутренний - левый	1	-
2	66-23 04 064	Кулак внутренний - правый	-	1
1	66-02-23 04 063	Кулак - наружный	1	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. лев.	Кол. прав.

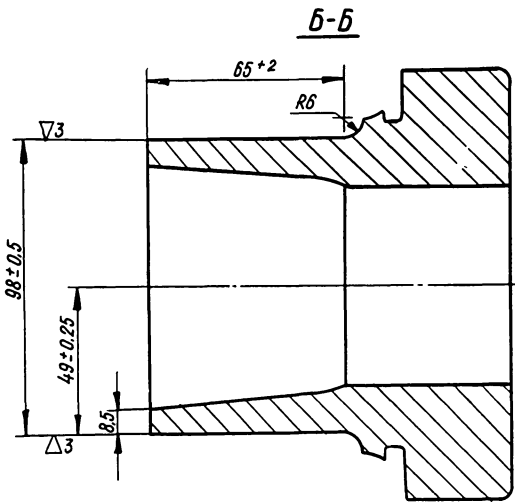
ШАРНИР В СБОРЕ

66-2301026-03

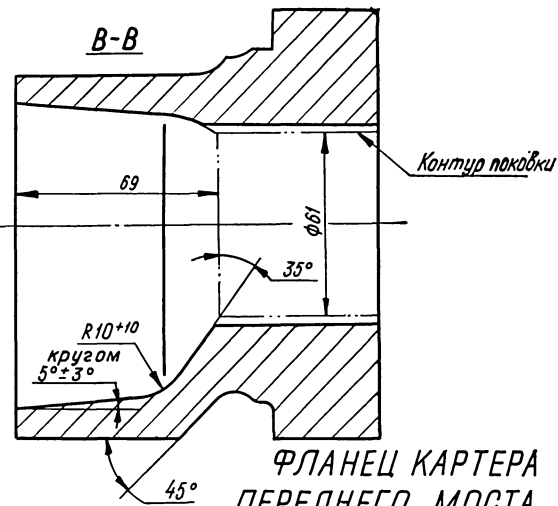
№извещения	Дата
4102	18.02.71



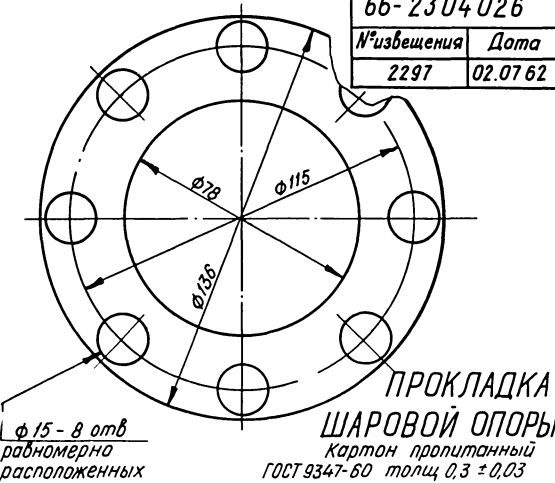
Допускается чернота на наружной поверхности прямоугольника глубиной не более 0,5 мм.
Неуказанные радиусы закруглений 2+2 мм



Твердость покoвки НВ 156...207



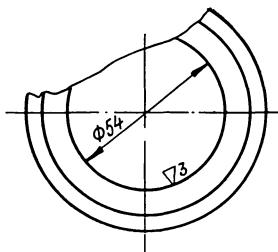
ФЛАНЦ КАРТЕРА
ПЕРЕДНЕГО МОСТА
Сталь 40 ГОСТ 1050-60



ПРОКЛАДКА
ШАРОВОЙ ОПОРЫ
Картон пропитанный
ГОСТ 9347-60 толщ 0,3 ± 0,03

Газовая нитроцементация;
Глубина слоя 0,2-0,5 мм
после шлифовки;
Калить, отпустить,
поверхность твердости
напильника

Допускается уменьшение
до 79,95 на длине хорды
50 мм

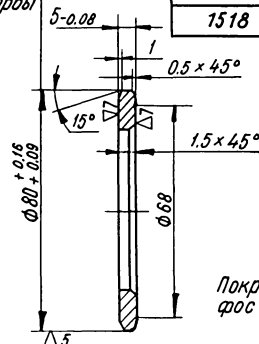


Непараллельность
торцев не более 0,05 мм

ШАЙБА УПОРНАЯ ШАРНИРА
Сталь 20-25 ГОСТ 1050-60

66-2304024

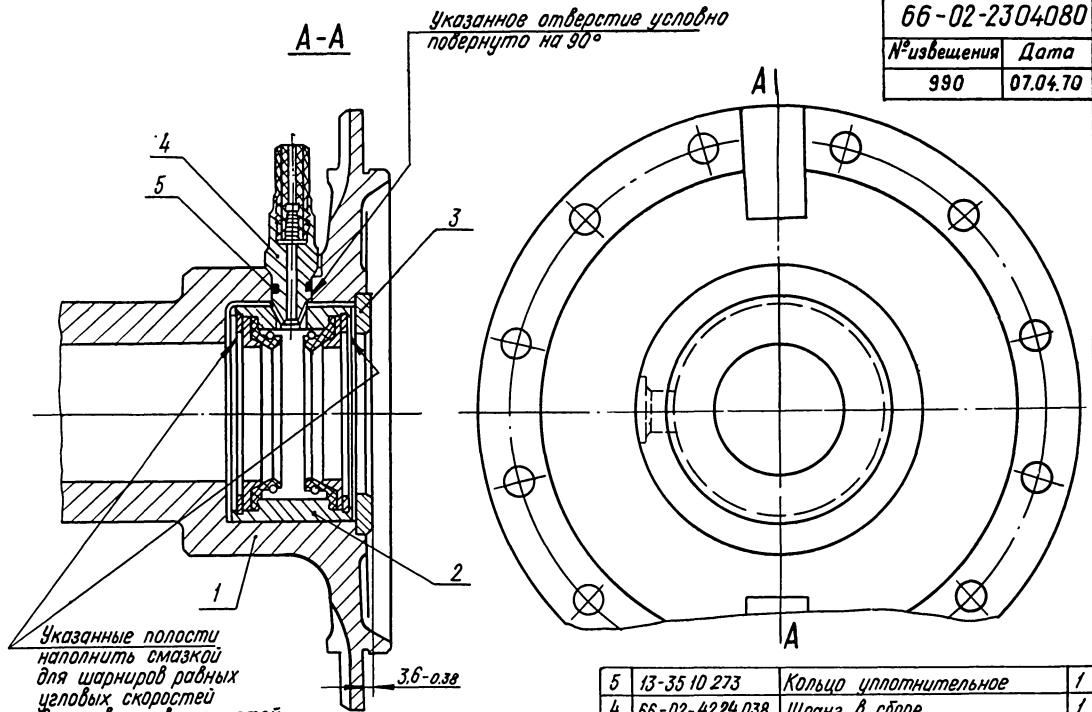
№извещения	Дата
1518	29.05.70



Покрoтие
фос прм.

66-02-2304080

№извещения	Дата
990	07.04.70



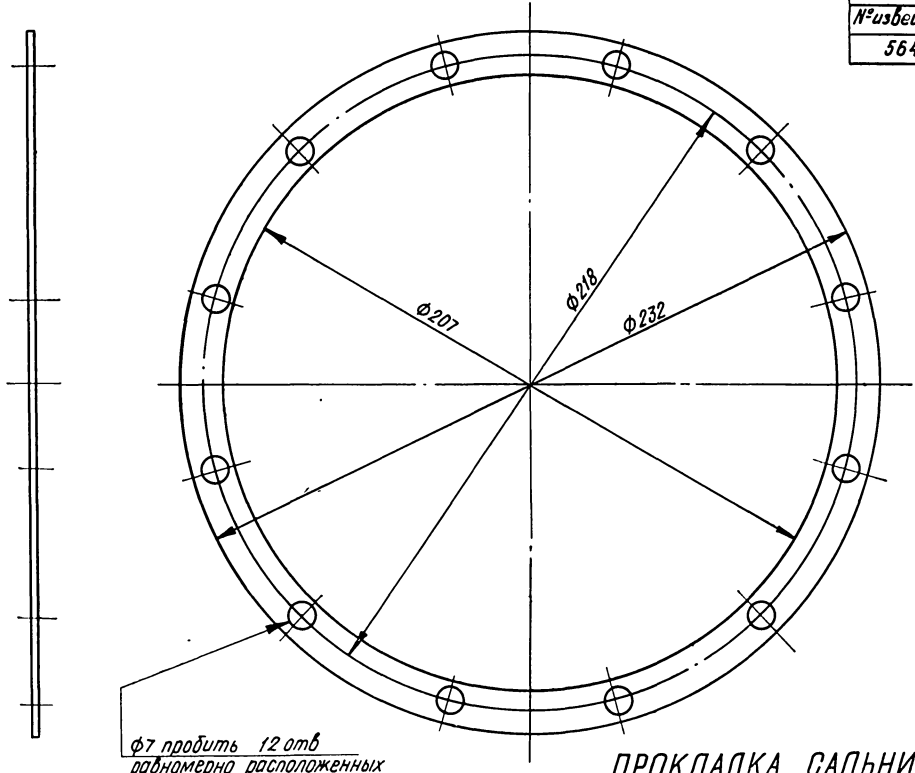
Указанные полости
наполнить смазкой
для шарниров равных
угловых скоростей
в соответствии с картой
заправки автомобиля

5	13-35 10 273	Кольцо уплотнительное	1
4	66-02-4224 038	Шланг в сборе	1
3	66-23 04 024	Шайба упорная	1
2	41-42 24 023	Блок сальников	1
1	66-02-2304 081	Цапфа	1
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол

ЦАПФА В СБОРЕ

66-2304057

№извещения	Дата
5640	17.05.68



ПРОКЛАДКА САЛЬНИКА

Картон прокладочный марки „А“ или марки „Б“
ГОСТ 9347-60 толщ 0,3 ± 0,03

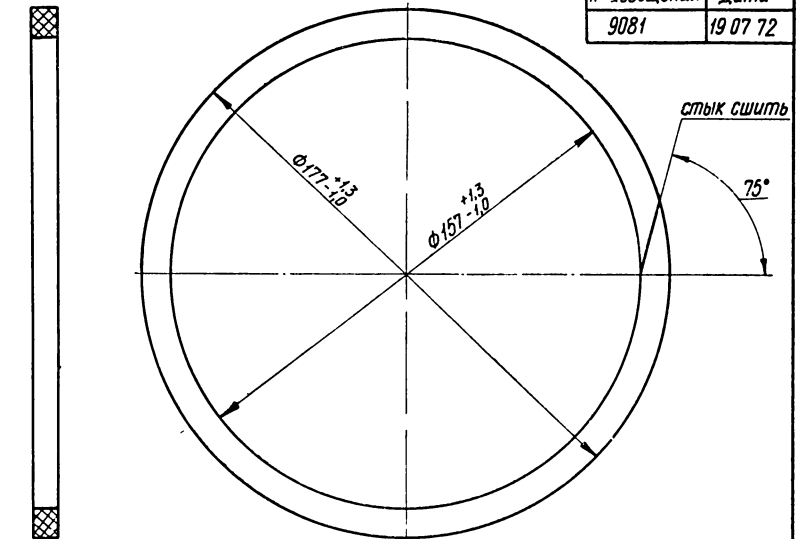
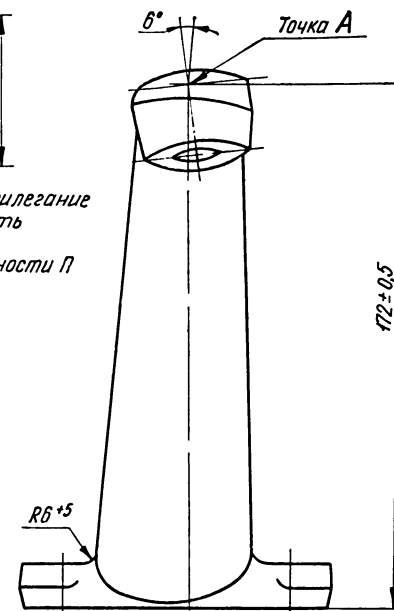
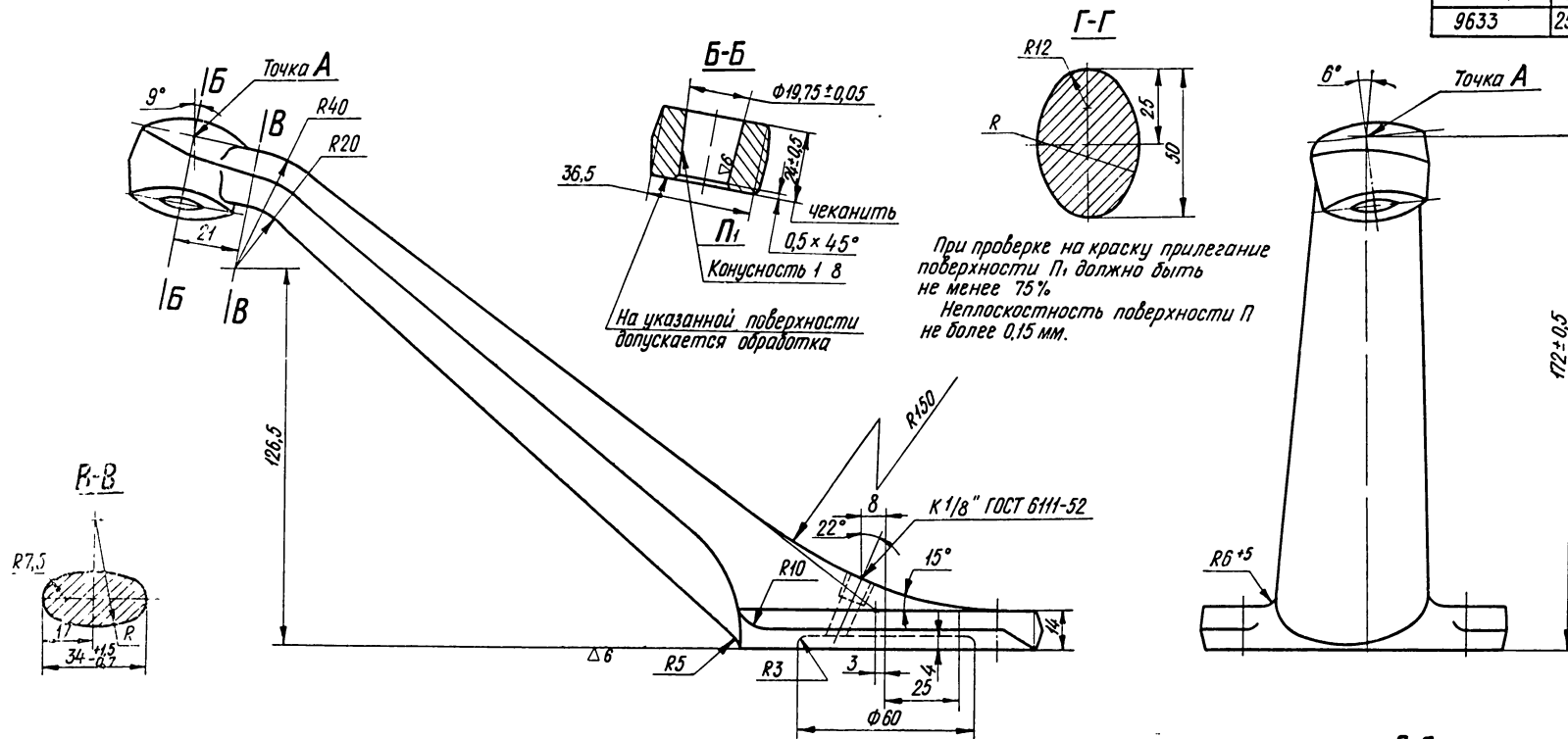
66-23 04 035

№ извещения	Дата
9633	25.10.72

Все поверхности детали не должны иметь складок и гофр.

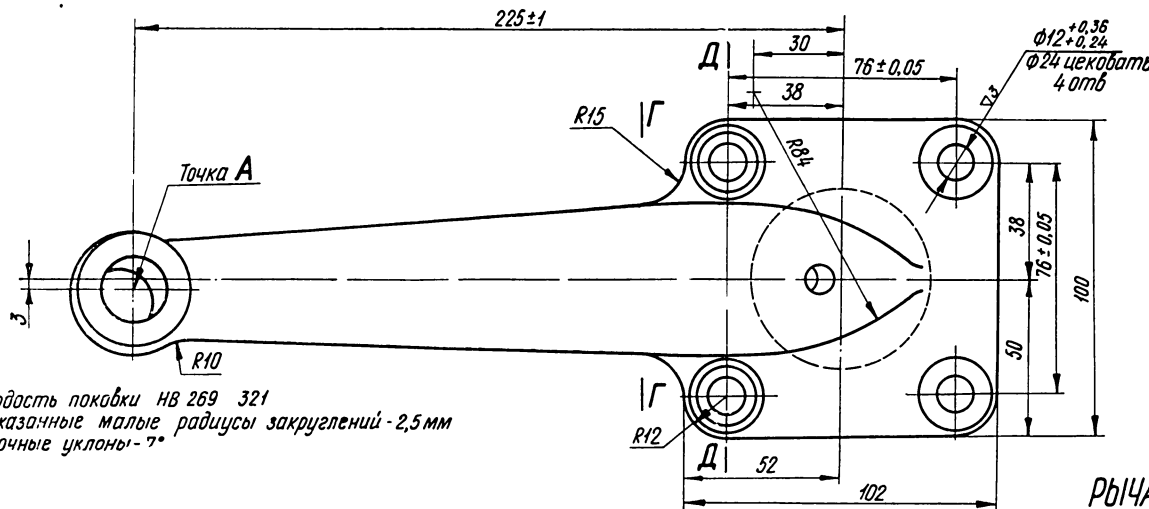
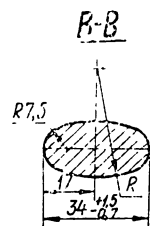
66-23 04 055

№ извещения	Дата
9081	19.07.72

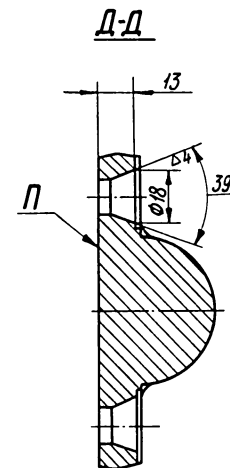


Перед постановкой на шаровую опору пропитайте в теплом моторном масле в течение 15 минут не менее

КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ САЛЬНИКА
Войлок ПСВ ГОСТ 6308-71



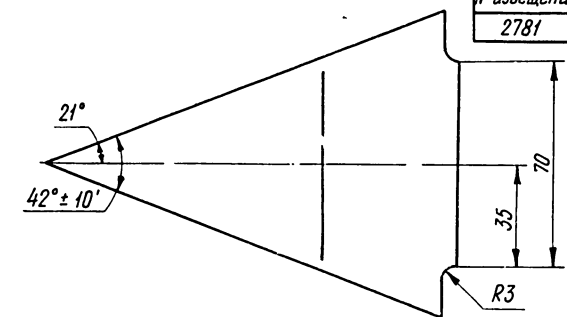
РЫЧАГ ПОВОРОТНОГО КУЛАКА
Сталь 35Х ГОСТ 4543-71



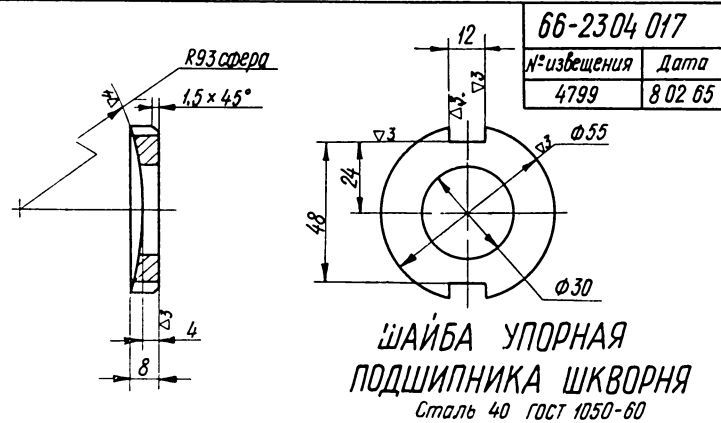
66-23 01 070 левый

66-23 01 071 правый

№ извещения	Дата
2781	12.04.74



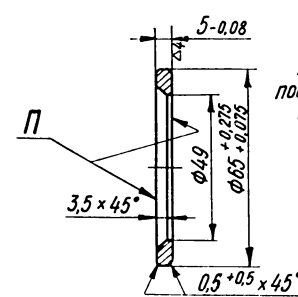
	L ₁	Б	R	L	L ₂
66-23 01 070	133	11	100	31,5	136 ⁺¹
66-23 01 071	133,5	—	—	—	136,5 ⁺¹



ШАЙБА УПОРНАЯ ПОДШИПНИКА ШКВОРНЯ
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

66-23 04 017

№ извещения	Дата
4799	8.02.65



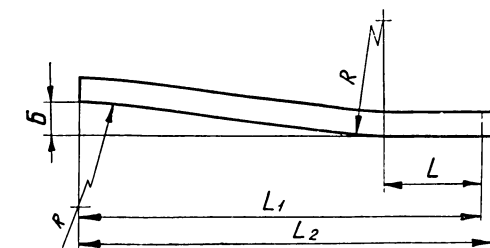
ШАЙБА УПОРНАЯ ШАРНИРА

Металлокерамика из порошков железного ЛЖЗМ2 ГОСТ 9849-61 - основа, медного ГОСТ 4960-68 2,0 2,5%, графитового ГК-2 ГОСТ 4404-73, НВ 55 130, пористость 18 25%.

63-23 04 024 - А2

№ извещения	Дата
4466	10.02.68

Непараллельность поверхностей П не более 0,05 мм
Промаслить



УГОЛОК КОЖУХА КАРТЕРА ПЕРЕДНЕГО МОСТА

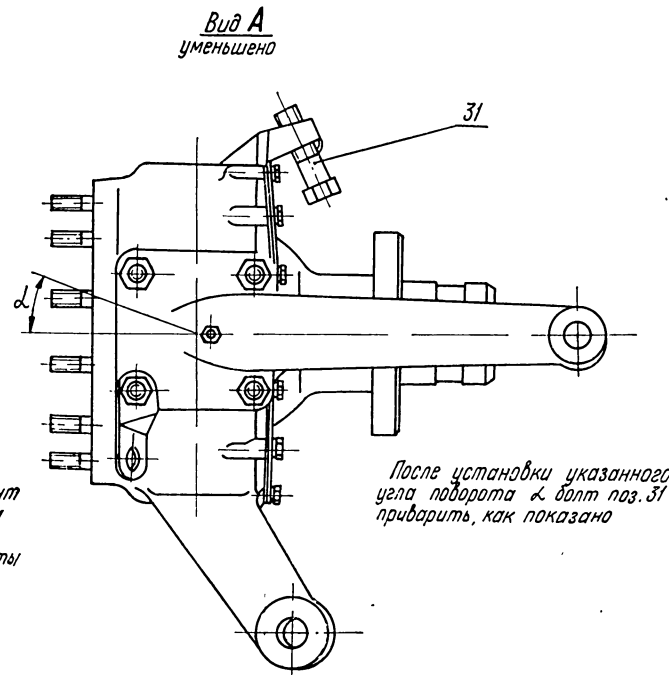
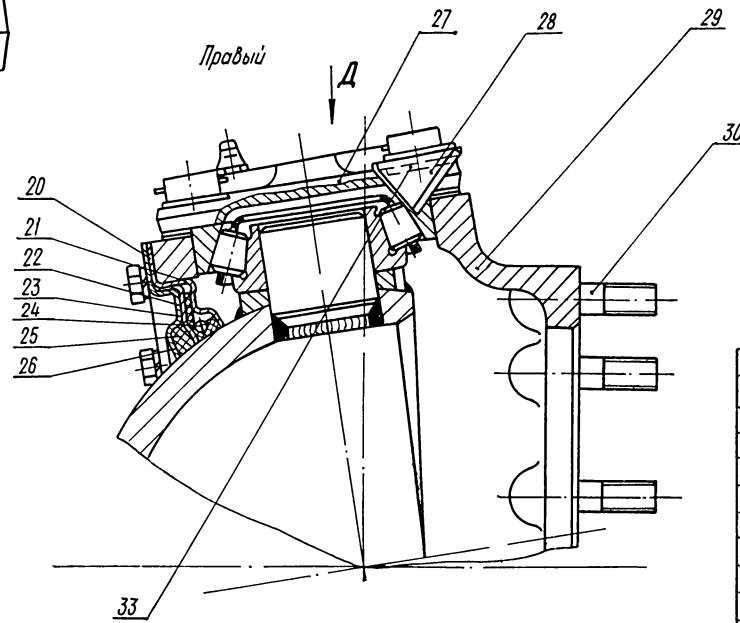
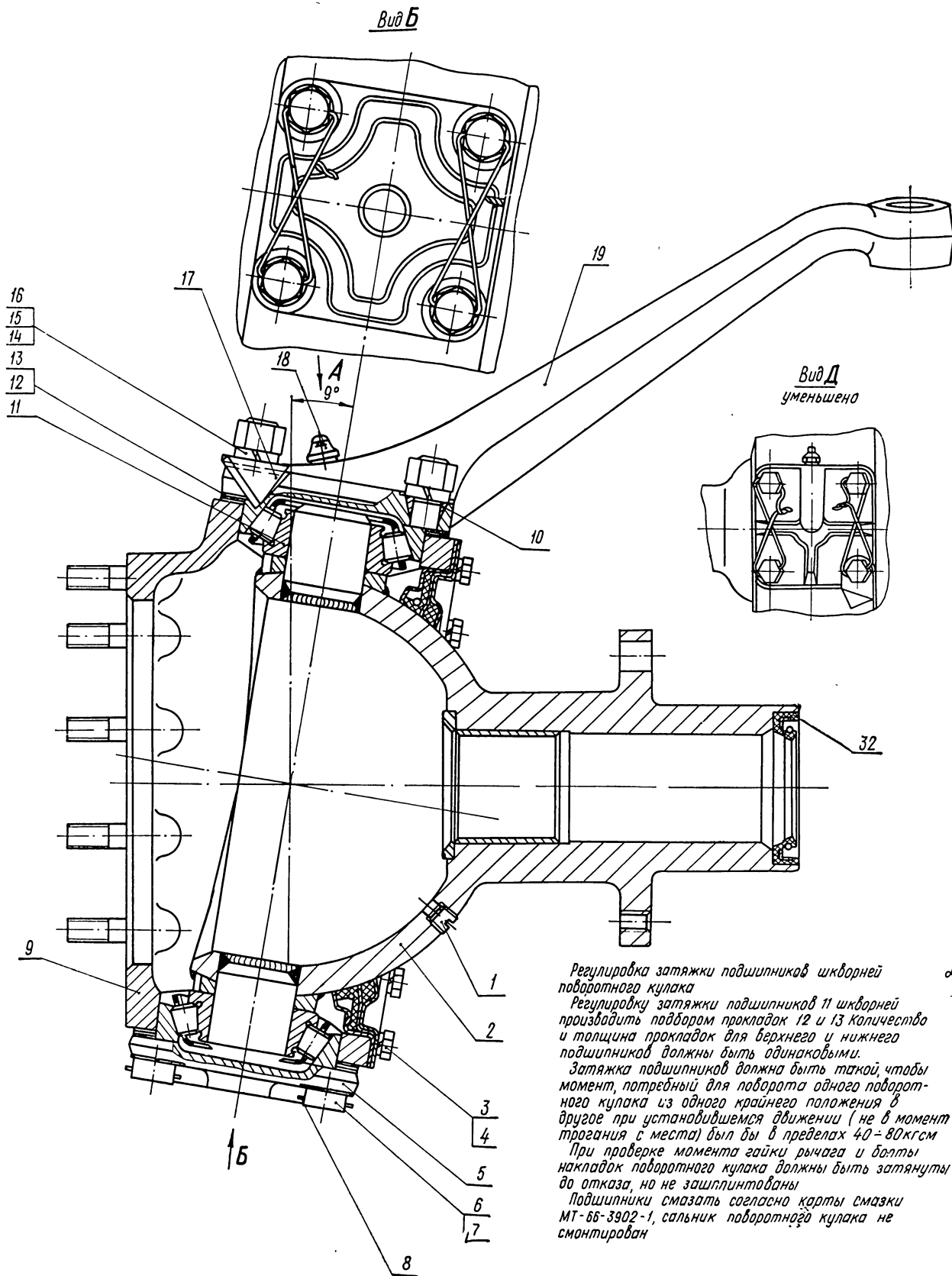
Сталь 12ГС лист толщ 9,5 ТУ 14-1-236-72

66-02-2304011

66-02-2304010

№извещения	Дата
3536	09.08.74

	Поз 9	Поз 29	Угол α
66-02-2304 011 левый	66-02-2304 041-Б		21° +30'
66-02-2304 010 правый		66-02-2304 040-Б	21° +30'



Рабочую поверхность резиновых сальников перед постановкой на место смазать тонким слоем солидола

х) По потребности

Регулировка затяжки подшипников шкворней поворотного кулака
 Регулировку затяжки подшипников 11 шкворней производить подбором прокладок 12 и 13. Количество и толщина прокладок для верхнего и нижнего подшипников должны быть одинаковыми.
 Затяжка подшипников должна быть такой, чтобы момент, необходимый для поворота одного поворотного кулака из одного крайнего положения в другое при установившемся движении (не в момент трогания с места) был бы в пределах 40-80 кгсм.
 При проверке момента гайки рычага и болты накладок поворотного кулака должны быть затянуты до отказа, но не зашплинтованы.
 Подшипники смазать согласно карты смазки МТ-66-3902-1, сальник поворотного кулака не смонтирован.

После установки указанного угла поворота α болт поз. 31 приварить, как показано

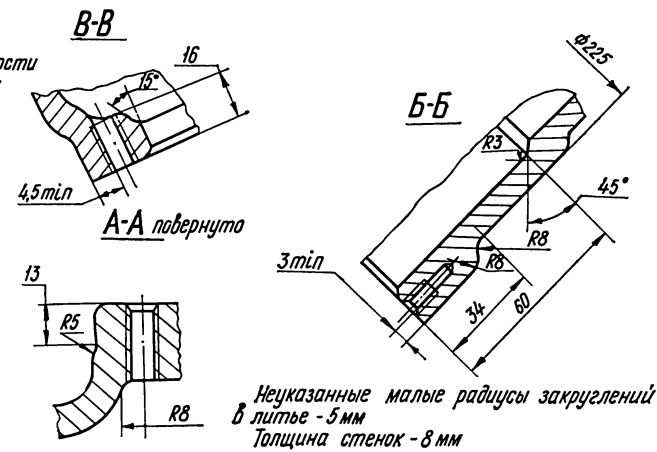
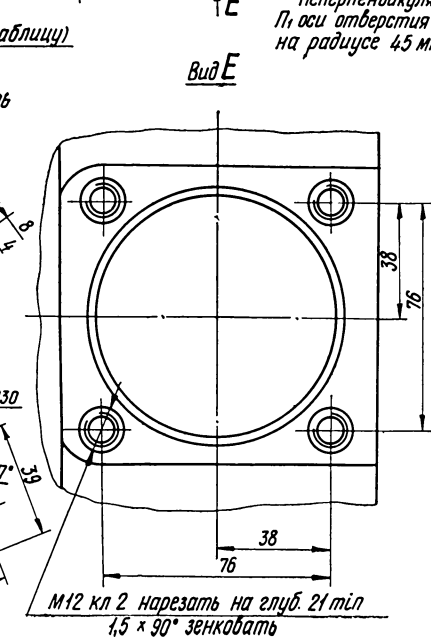
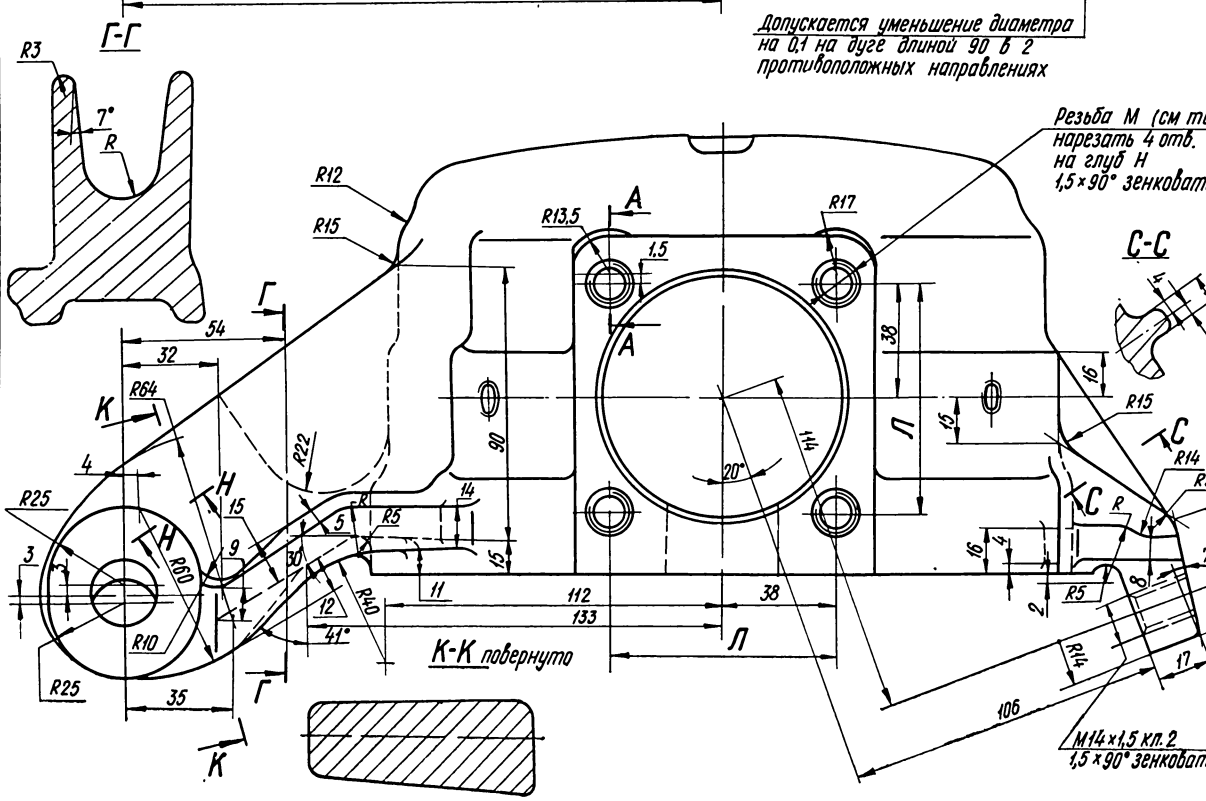
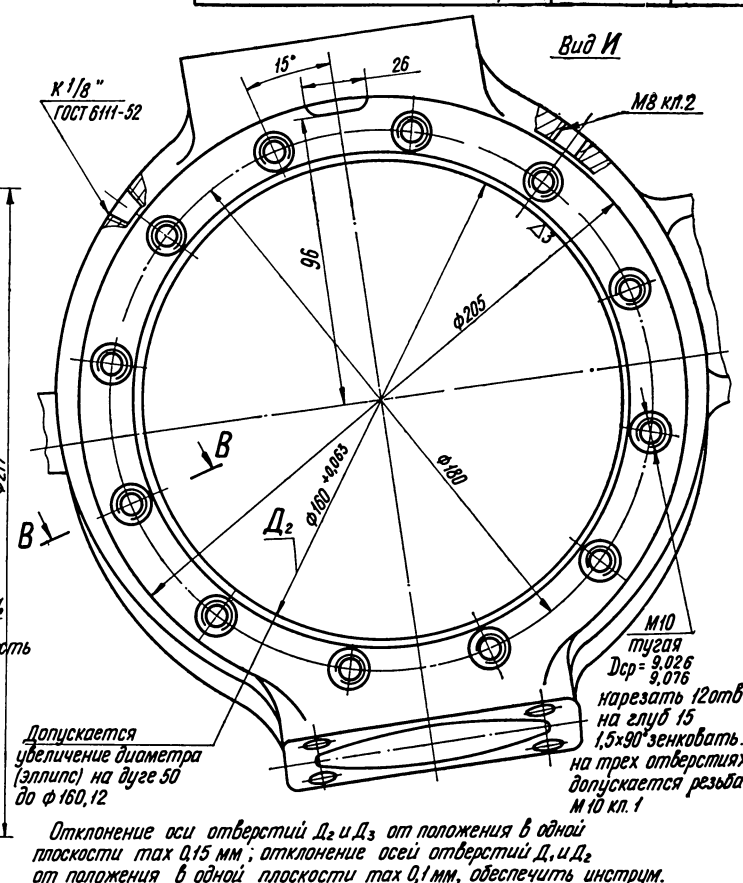
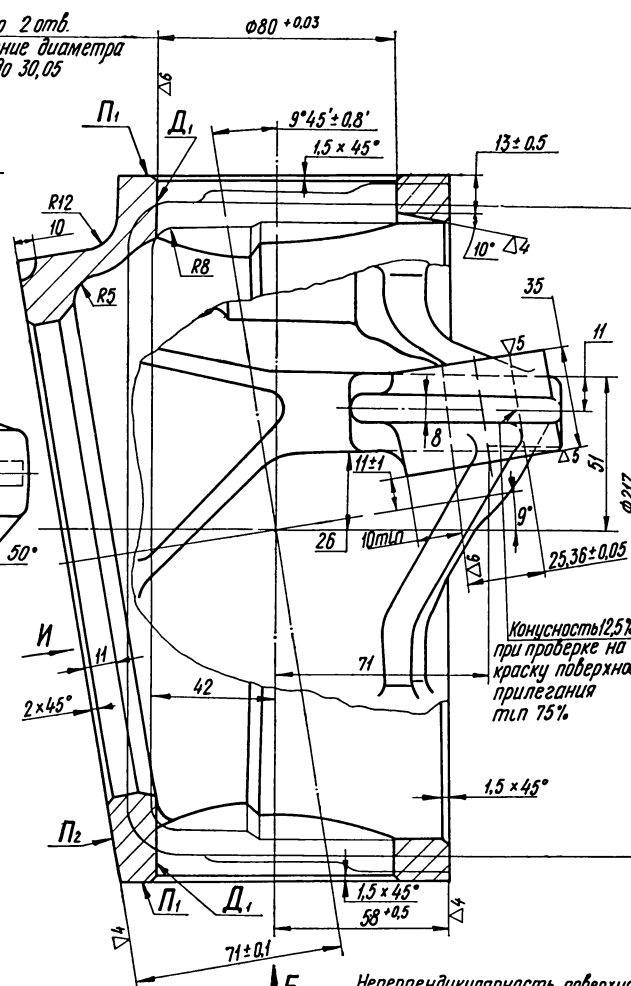
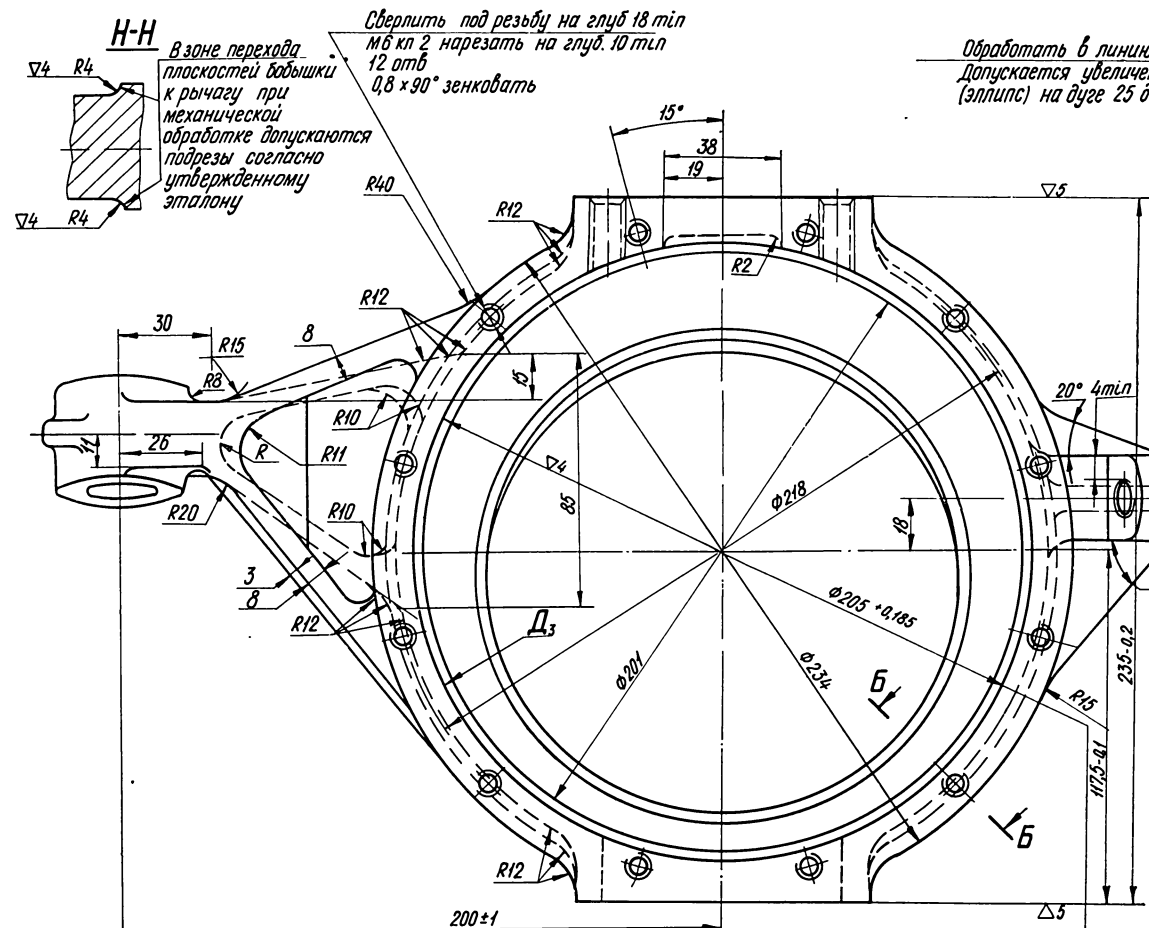
33	293 370 - П8	Шайба	1	1
32	66-23 04 071	Сальник	1	1
31	291 055 - П8	Болт ограничителя	1	1
30	291 798 - П2	Шпилька	12	12
29	См таблицу	Корпус - правый	1	
28	66-35 06 096	Кронштейн левый		1
27	66-23 04 037	Накладка верхняя	1	1
26	66-23 04 056-Б	Обойма сальника	1	1
25	66-23 04 055	Кольцо наружное	1	1
24	66-23 04 053	Пружина сальника	1	1
23	66-23 04 054	Кольцо распорное	1	1
22	66-23 04 052	Кольцо внутреннее	1	1
21	66-23 04 051-Б	Корпус сальника	1	1
20	66-23 04 057	Прокладка	1	1
19	66-23 04 035	Рычаг	1	1
18	264 020 - П8	Прессмасленка	1	1
17	66-35 06 095	Кронштейн - правый	1	
16	252 137 - П2	Шайба		4
15	292 832 - П2	Гайка		4
14	291 849 - П8	Шпилька		4
13	66-23 04 029	Прокладка толщ 1,5	х)	х)
12	66-23 04 028	Прокладка толщ 0,1	х)	х)
11	27307	Подшипник	2	2
10	51-2403 042-Б	Втулка разжимная		2
9	См таблицу	Корпус левый		1
8	258 256 - П29	Шплинт - проболока	4	2
7	252 177 - П8	Шайба	8	4
6	206 576 - П8	Болт	8	4
5	66-23 04 038-А	Накладка нижняя	1	1
4	252 134 - П2	Шайба	12	12
3	207 416 - П8	Болт	12	12
2	66-23 04 012	Опора шаровая в сборе	1	1
1	262 531 - П	Пробка	1	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Кол
			взв	взв

Деталь поз 32 запрессовать до упора

ПОВОРОТНЫЙ КУЛАК БЕЗ ШАРНИРА В СБОРЕ

Обвальность и конусообразность поверхностей D_1 тах $0,015$ мм
 Неплоскостность поверхностей Π_1 и Π_2 тах $0,1$ мм

№ извещения	Дата
66-02-23 04 041-Б (показан)	3198
66-02-23 04 040-Б (симметричен)	17.11.70



	М	Л	Н
66-02-23 04 040-Б	М12 кл 2 или М12 тугая $D_{ср} = 10,863$ $D_{н} = 10,918$	76	21 мм
66-02-23 04 041-Б	М12 тугая $D_{ср} = 10,863$ $D_{н} = 10,918$	$76 \pm 0,05$	16,5-15

КОРПУС ПОВОРОТНОГО КУЛАКА

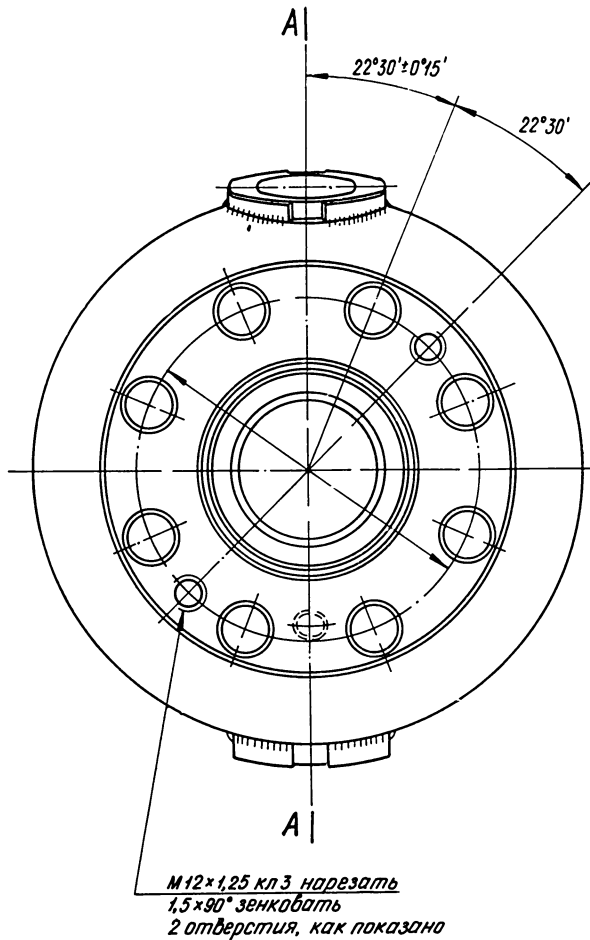
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Внутренняя поверхность сферы должна быть свободна от окисины.

Нормализовать, Твердость НВ 170...207

66-23 04 014

№ извещения	Дата
7338	15.01.72

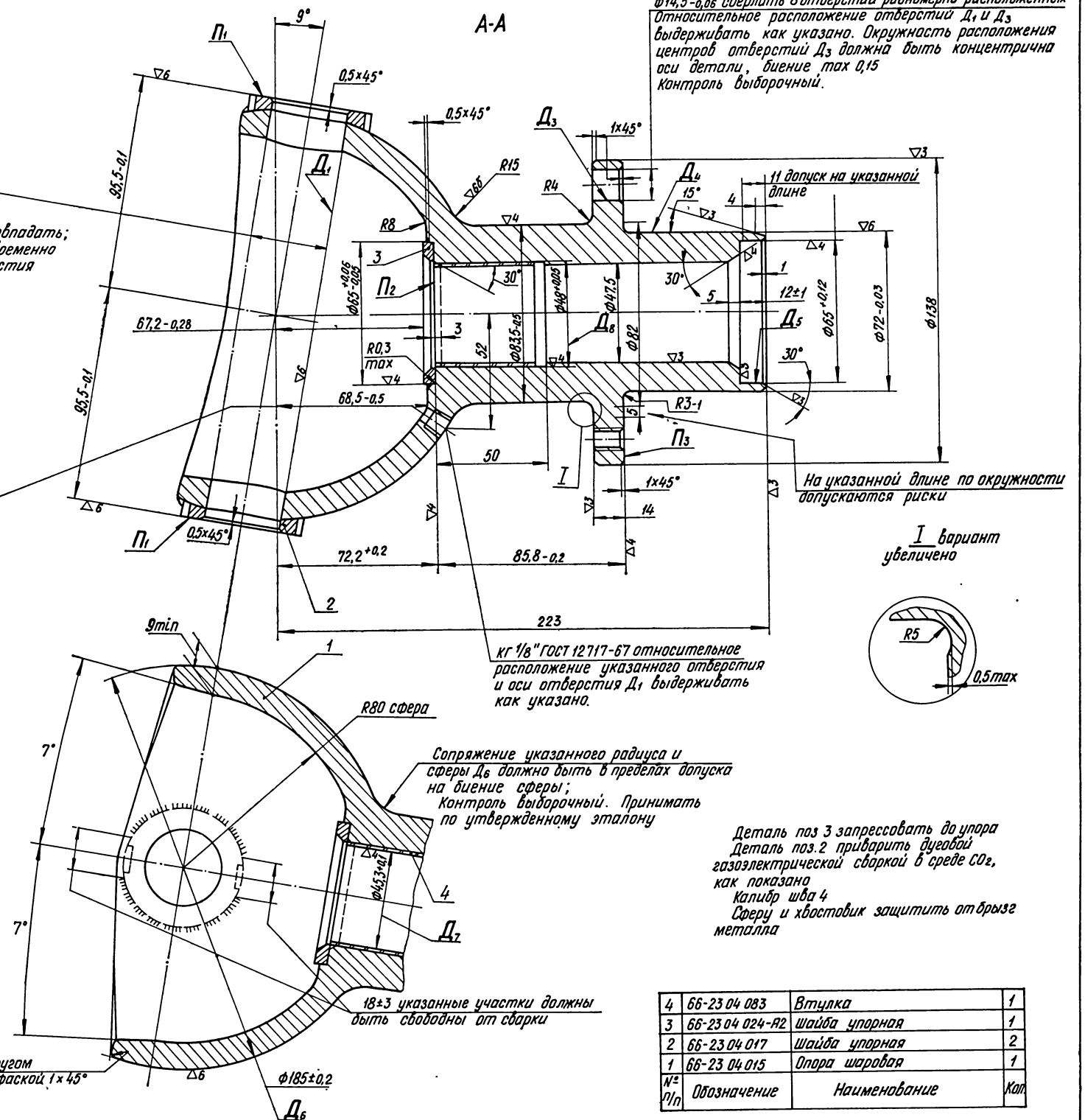


Биение поверхности Д₄ относительно оси детали не более 0,05 мм
Биение поверхности сферы Д₆ относительно оси детали не более 0,2 мм.
Отклонение центра сферы Д₆ от оси отверстий Д₁ не более 0,25 мм.
Биение поверхности Д₅ относительно оси детали не более 0,1 мм.
Биение поверхности П₁ относительно оси отверстия Д₁ не более 0,03 мм на радиусе 25 мм
Биение поверхности П₂ относительно оси детали не более 0,05 мм на радиусе 27 мм
Биение поверхности П₃ относительно оси детали не более 0,05 мм на радиусе 65 мм
Биение поверхностей Д₇ и Д₈ относительно поверхности Д₄ не более 0,2 мм

φ35^{+0,003}_{-0,036} развернуть
2 отверстия напроход после
приварки дет. поз. 2.
Оси отверстия Д₁ должны совпадать;
Скалка φ34,93 должна одновременно
проходить через оба отверстия

Обработать если
необходимо

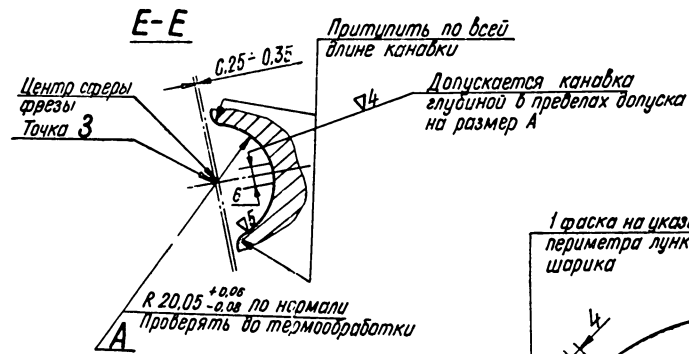
Притупить кругом
радиусом 1 или фаской 1×45°



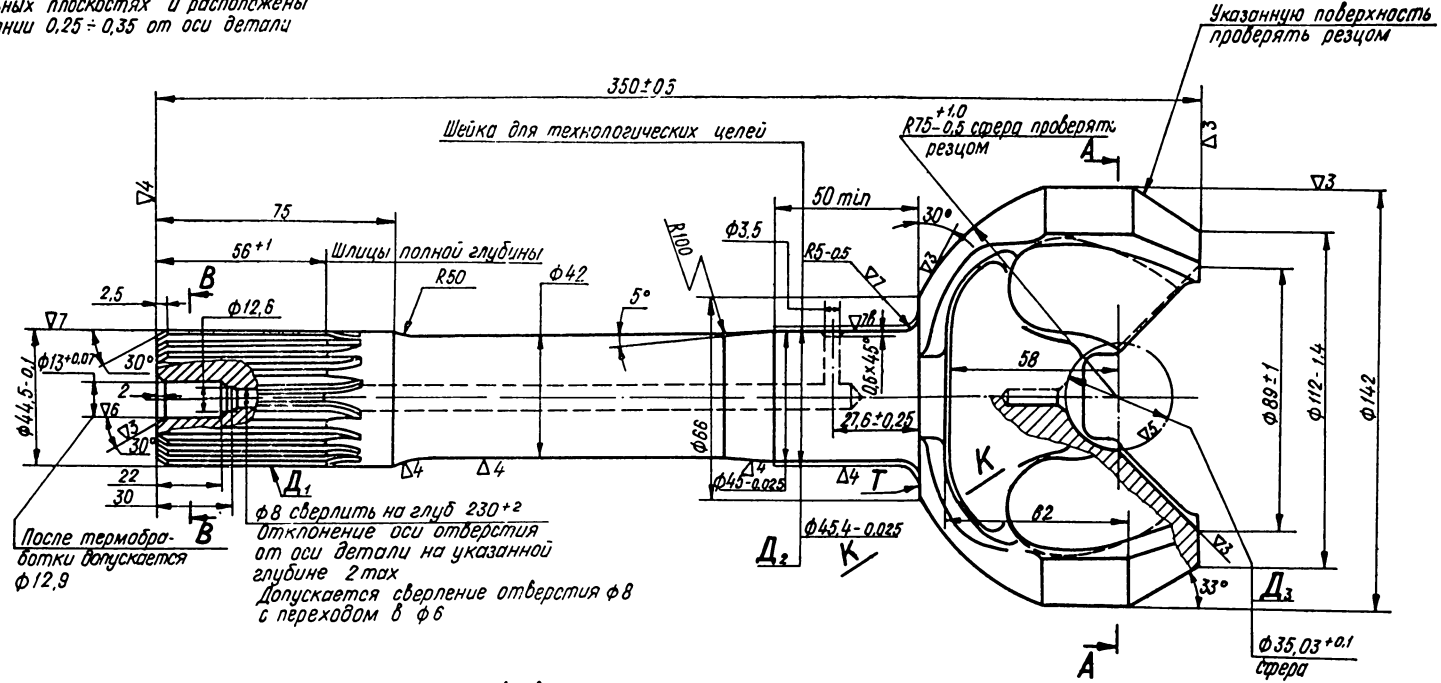
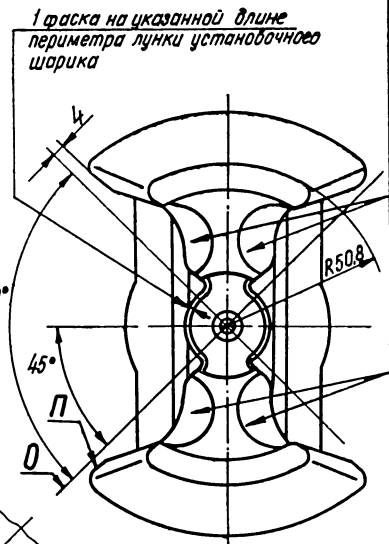
ОПОРА ШАРОВАЯ В СБОРЕ

Дет поз.1 сталь 40 с 0,40...0,45% ГОСТ 1050-60

№	Обозначение	Наименование	Кол
4	66-23 04 083	Втулка	1
3	66-23 04 024-Р2	Шайба упорная	1
2	66-23 04 017	Шайба упорная	2
1	66-23 04 015	Опора шаровая	1

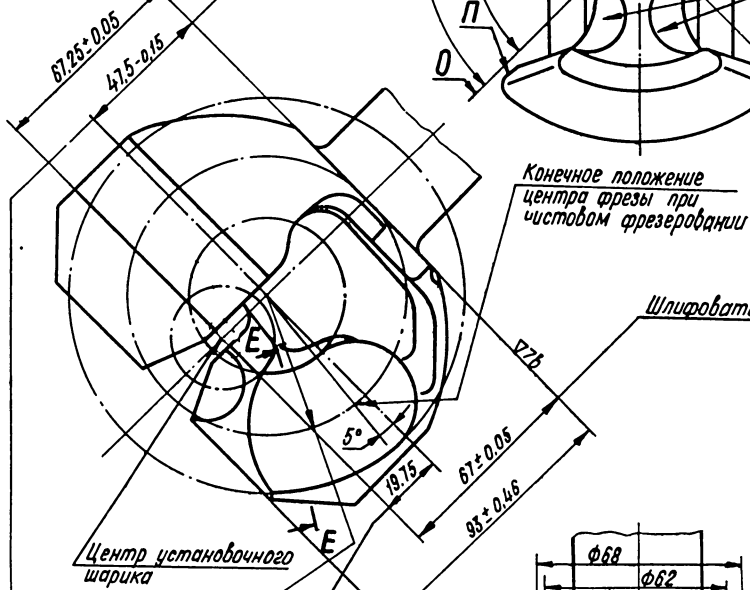


Указанные поверхности беговых дорожек являются частями поверхностей цилиндрических колец. Осевые линии профиля диаметрально противоположных беговых дорожек лежат в параллельных плоскостях и расположены на расстоянии 0.25 ± 0.35 от оси детали.



Вид Г

При фрезеровке беговых дорожек



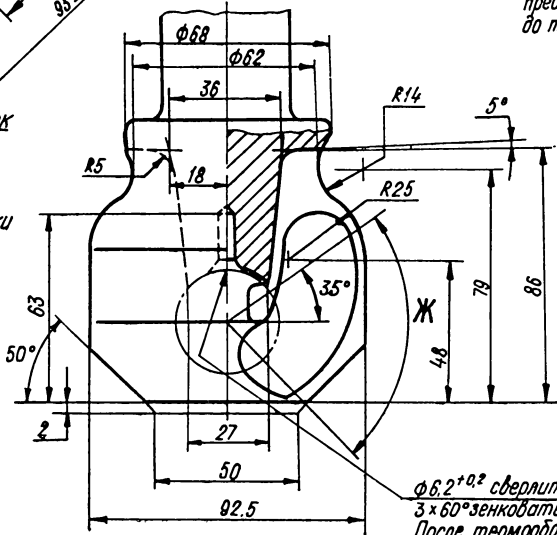
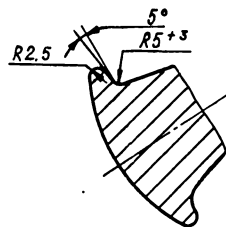
Центр установочного шарика

Для справок

$R 47 \pm 0.05$ по осевой профилю беговой дорожки
 Проверять до термообработки

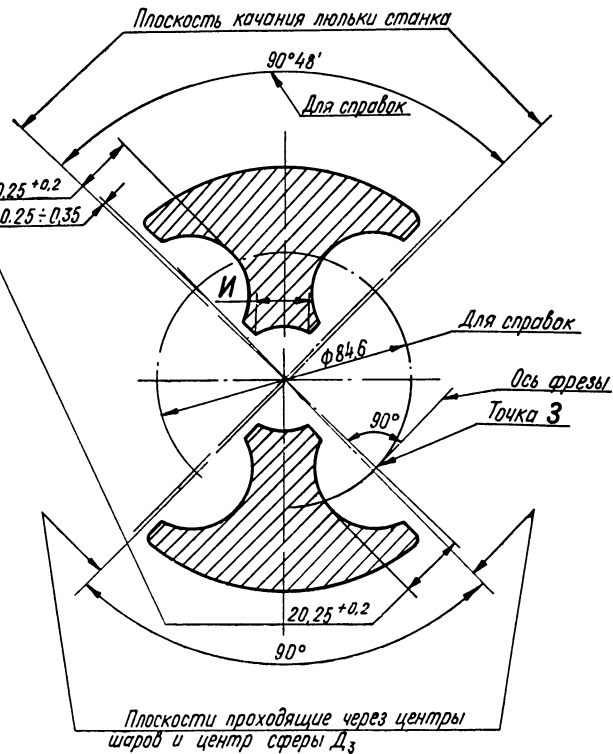
Контроль указанных размеров производить в приспособлении выборочно, а также при каждой переналадке станка

К-К

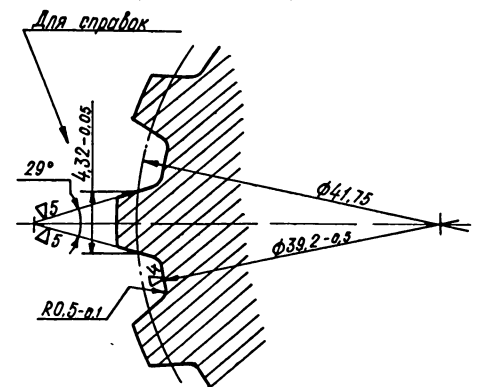


Разность указанных размеров не должна превышать 0.1. Проверять до термообработки

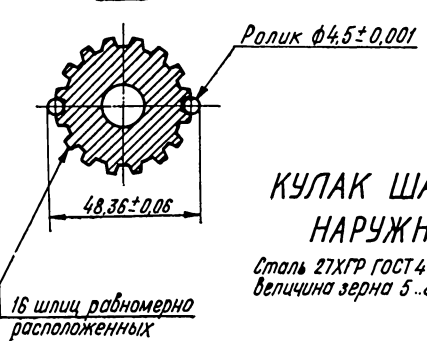
A-A



Профиль шлиц



B-B



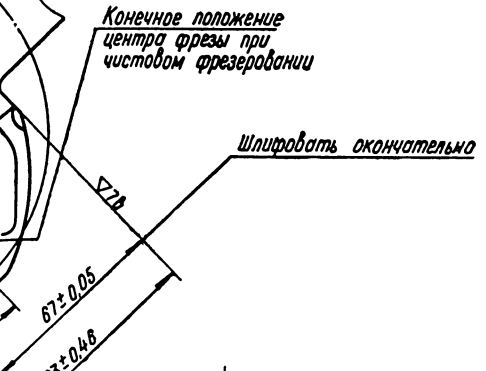
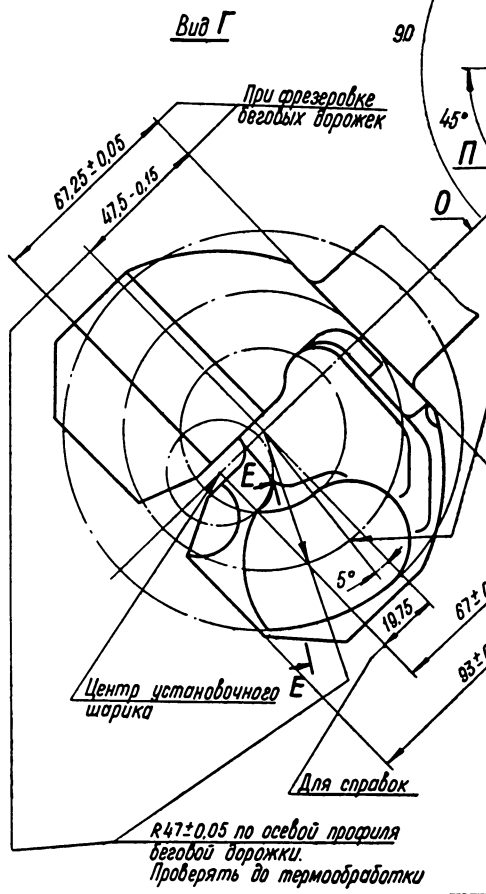
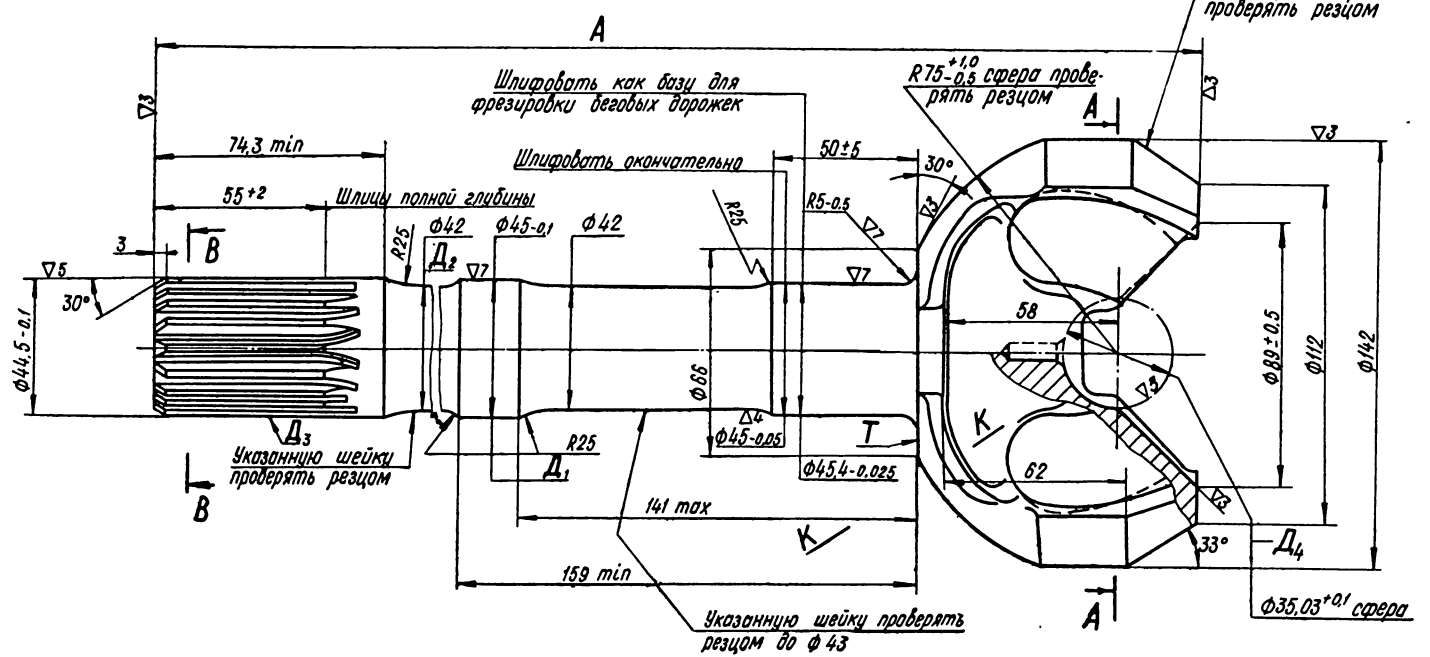
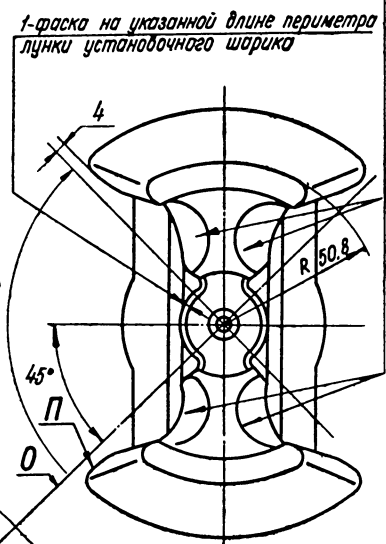
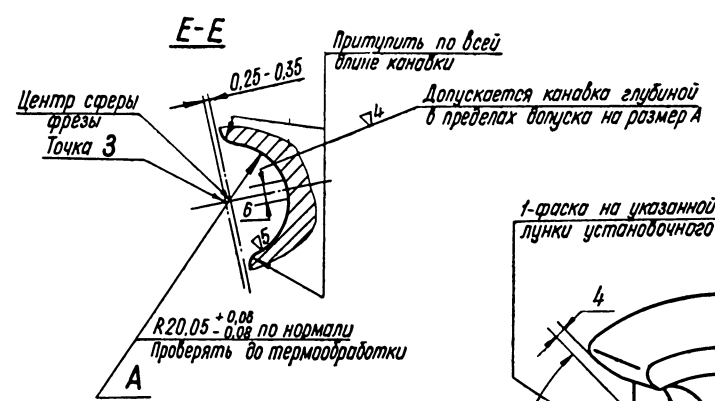
КУЛАК ШАРНИРА НАРУЖНЫЙ

Сталь 27ХГР ГОСТ 4543-71 С 0.25-0.30%
 величина зерна 5..8 ГОСТ 5639-65

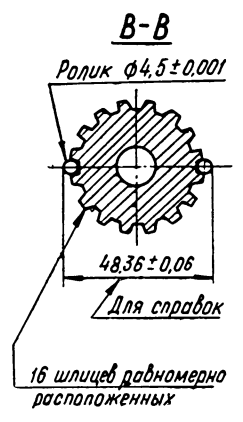
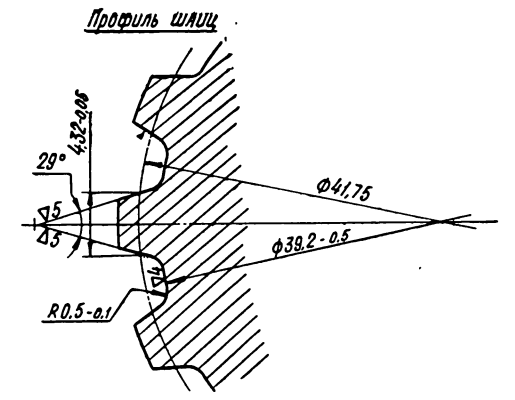
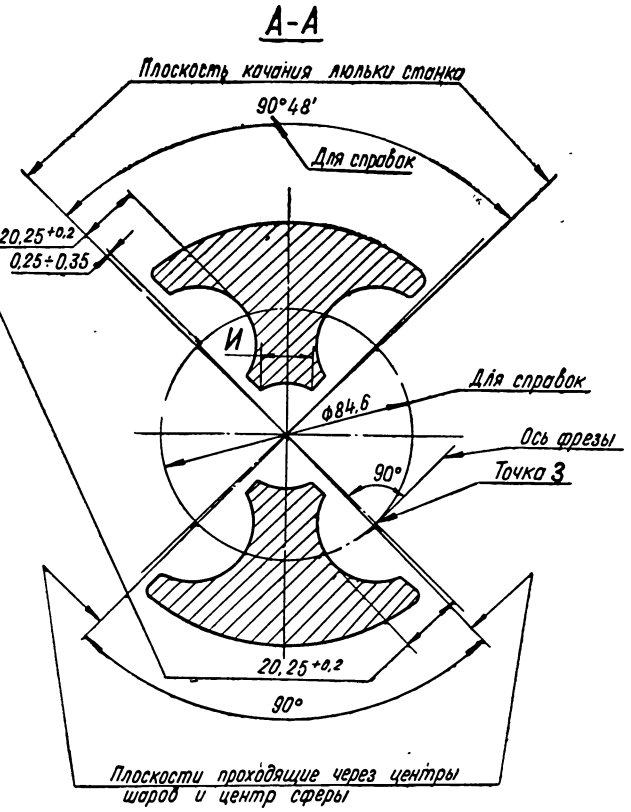
66-23 04 064	
66-23 04 065	
№ извещения	Дата
2456	05.03.74

A	
66-23 04 064 правый	1001,5 ± 0,5
66-23 04 065 левый	577,5 ± 0,5

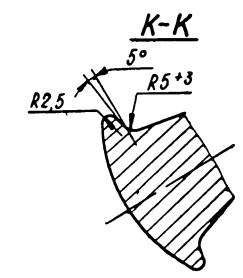
Указанные поверхности беговых дорожек являются частями поверхностей цилиндрических колец. Осевые линии профиля диаметрально противоположных беговых дорожек лежат в параллельных плоскостях и расположены на расстоянии 0,25 ± 0,35 от оси детали.



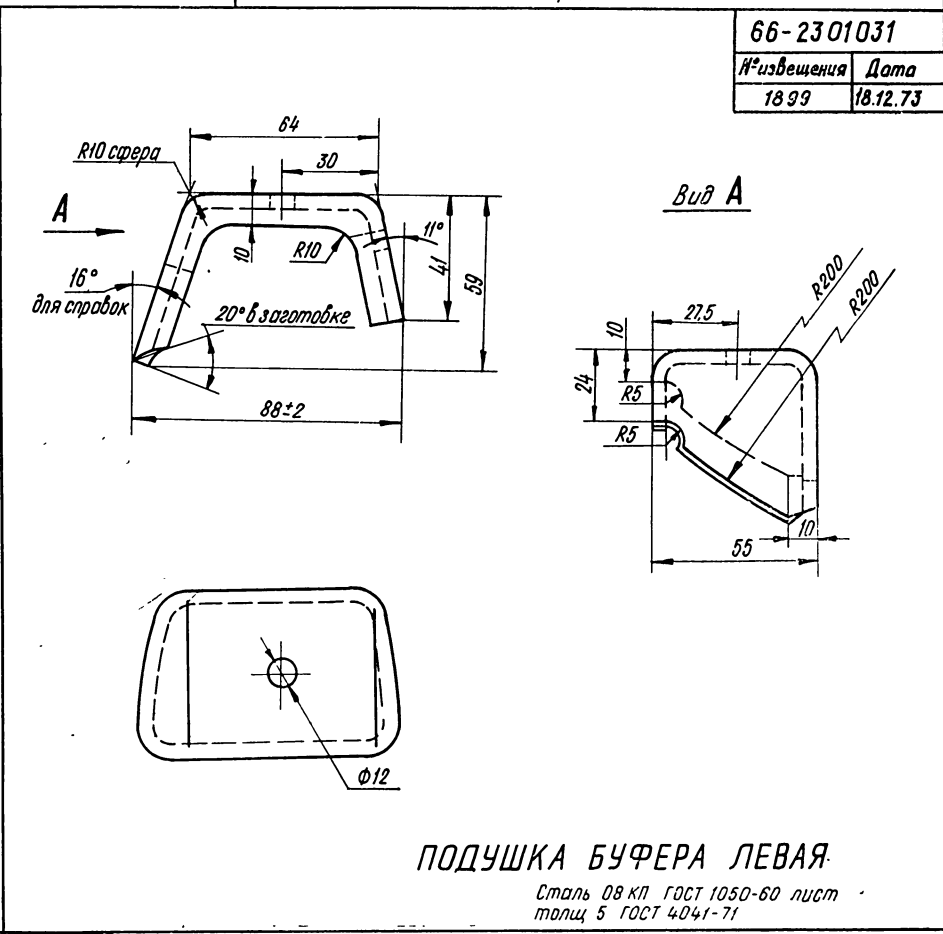
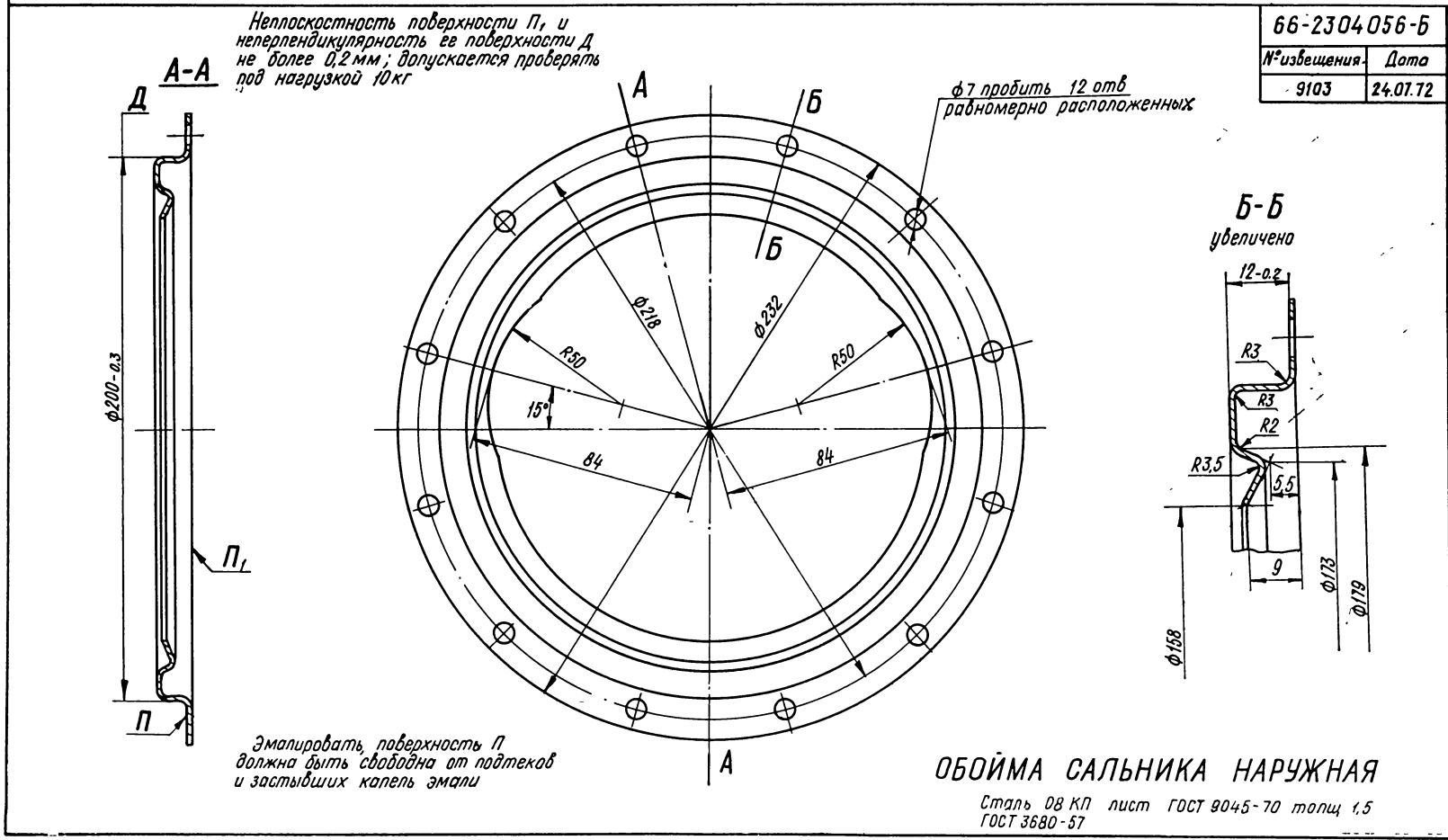
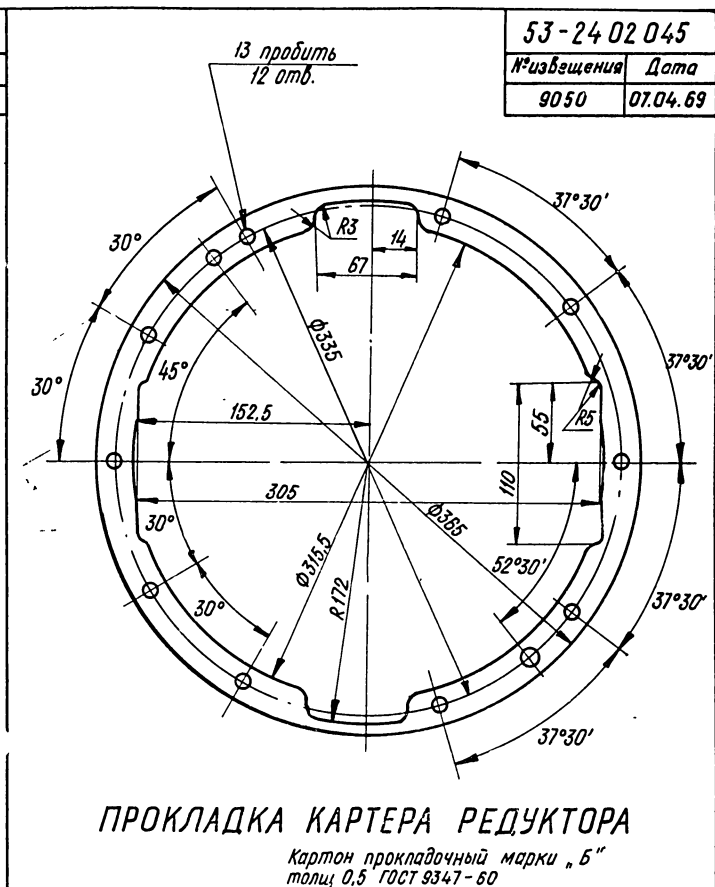
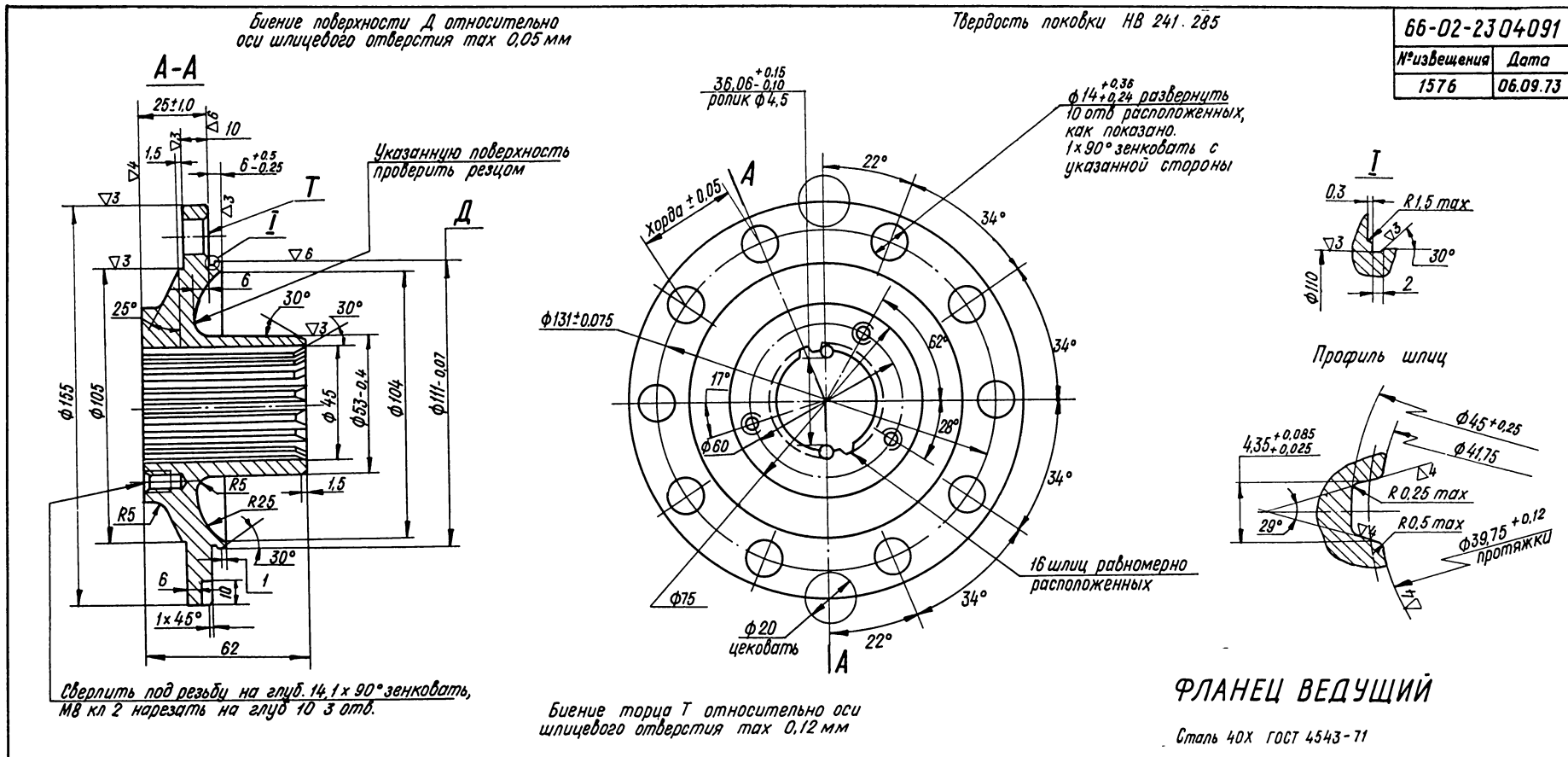
Разность указанных размеров не должна превышать 0,1. Проверять до термообработки



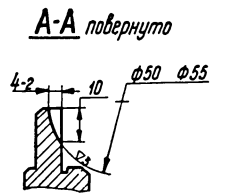
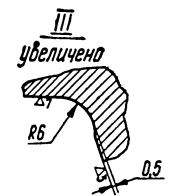
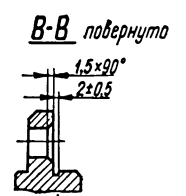
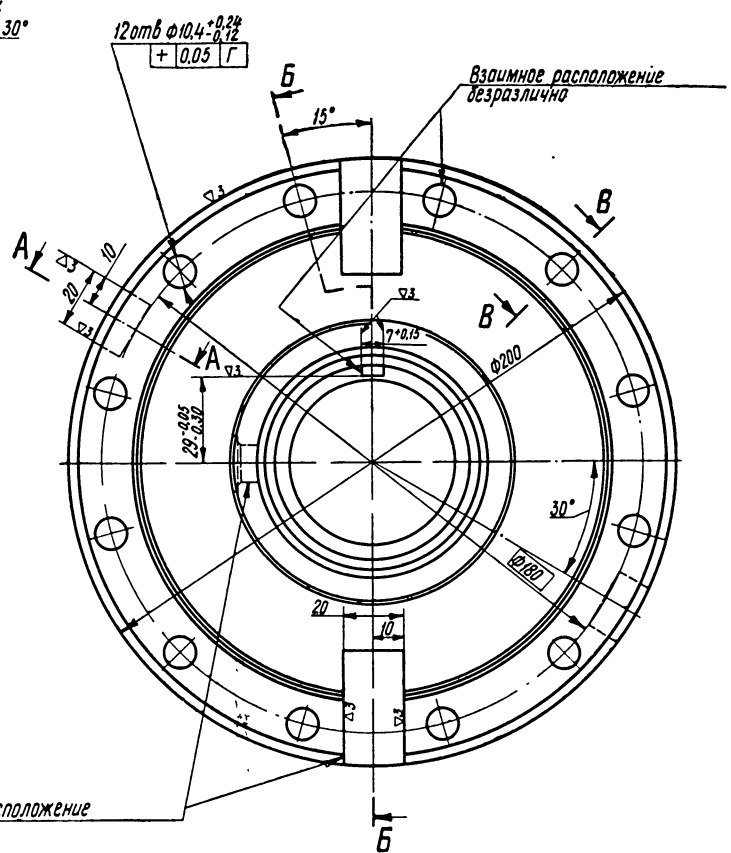
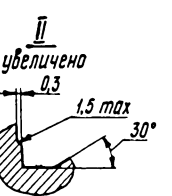
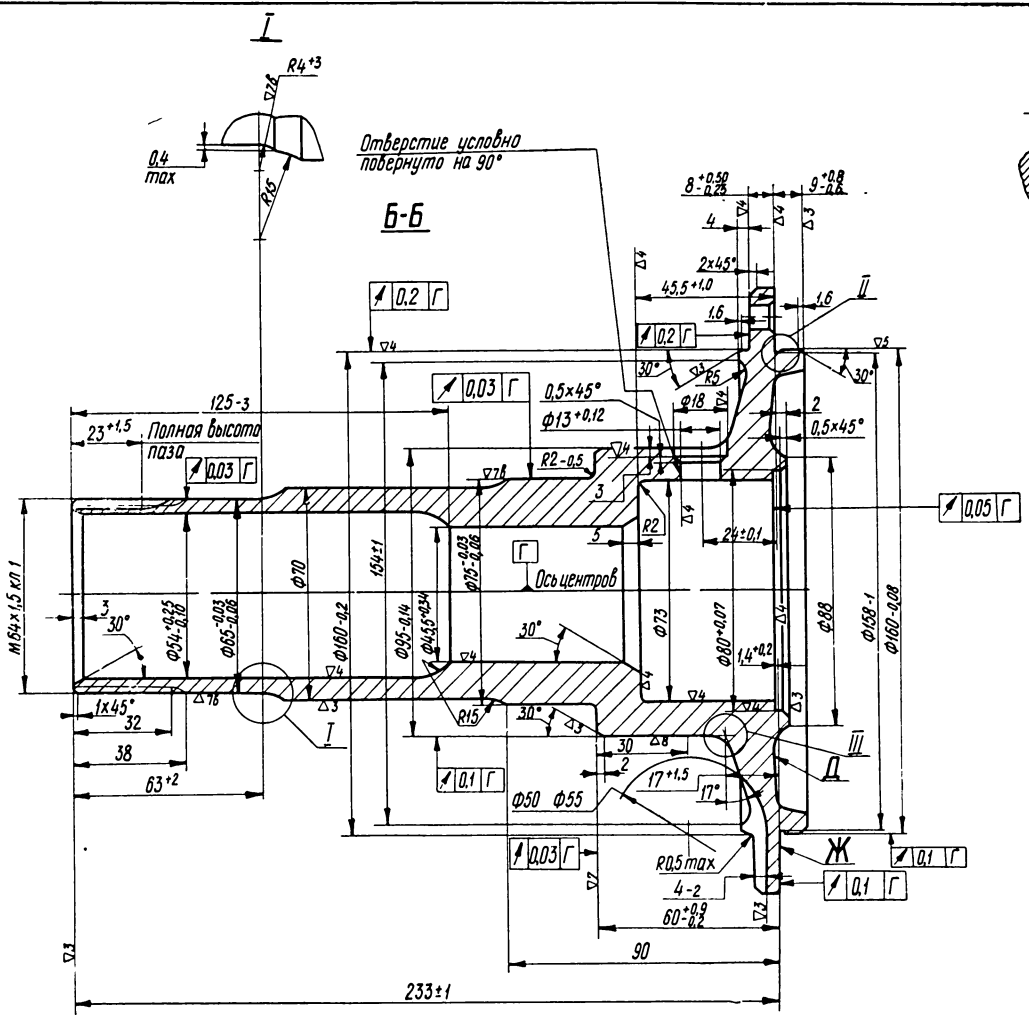
Контроль указанных размеров производить в приспособлении выборочно, а также при каждой переналадке станка



КУЛАК ШАРНИРА ВНУТРЕННИЙ
Сталь 27ХГР ГОСТ 4543-71
С 0,25 0,30% величина зерна 5-8
ГОСТ 5639-65



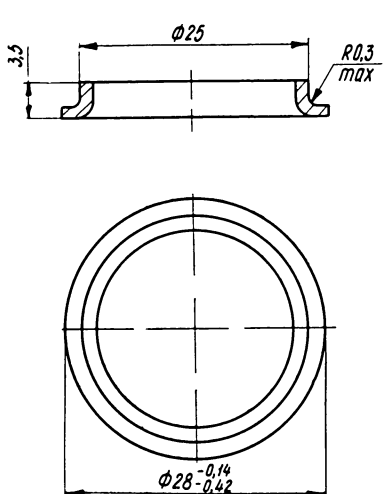
66-02-2304081	
№ извещения	Дата
9167	16.11.70



Твердость НВ 269...321
Поверхность Д должна быть свободна от окалины
На торце Ж допускается след от резца согласно утвержденному эталону

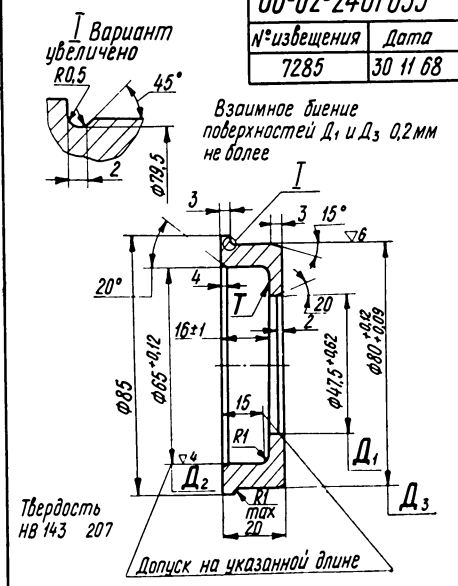
ЦАПФА ПОВОРОТНОГО КУЛАКА
Сталь 40х С-0,38.. 0,44% ГОСТ 4543-71

53-24 02 088	
№ извещения	Дата
3672	16 08 74



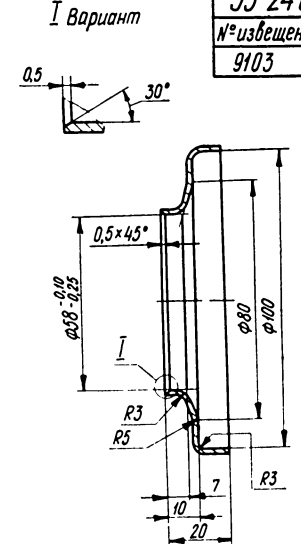
ТАРЕЛКА
МАСЛОПРИЕМНОЙ ТРУБКИ
Сталь 08кп лента толщ 1 ГОСТ 503-71

66-02-2401035	
№ извещения	Дата
7285	30 11 68



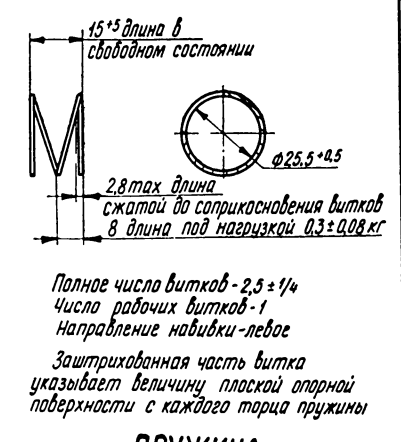
ОБОЙМА САЛЬНИКА ПОЛУОСИ
Сталь 35 ГОСТ 1050-69

53-24 02 040	
№ извещения	Дата
9103	24 07 72



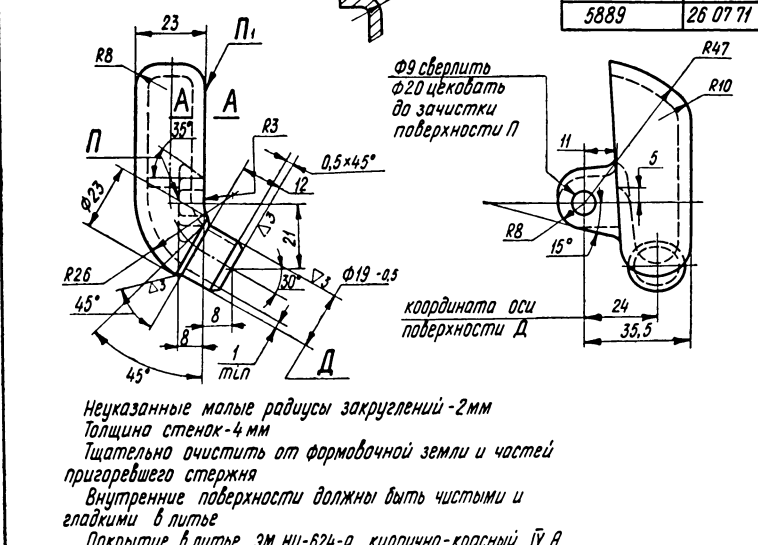
ОТРАЖАТЕЛЬ САЛЬНИКА.
Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-70
толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

53-24 02 089	
№ извещения	Дата
2980	4 10 67



ПРУЖИНА
МАСЛОПРИЕМНОЙ ТРУБКИ
Проболока стальная пружинная
круглая 0,9 ГОСТ 9389-60

Поверхность П1 тщательно зачистить



МАСЛОУЛАВЛИВАТЕЛЬ КОРОБКИ САТЕЛЛИТОВ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Неуказанные допуски $\pm 0,3$ мм
Зачистить наплывы на поверхностях П

66-23 04 052

№ извещения	Дата
10335	30.12.72

А-А
увеличено

Рабочая поверхность

Резина марки 7-Н-26-16 ТУ 38 005 204-71

Кольцо уплотнительное сальника

Детали не должны иметь дефектов формовки

Для увеличения длины развернутой пружины на 16 мм, должно быть приложено усилие $1,5 \pm 0,25$ кг

66-23 04 053

№ извещения	Дата
3714	13.12.67

Замок пружины увеличено

Пружина сальника

Проволока стальная пружинная круглая 0,8 ГОСТ 9389-60

66-23 04 012

№ извещения	Дата
247	21.01.64

Детали поз.2 приварить дуговой электрической сваркой в среде CO₂ кругом; зачистить наплывы от сварки; защитить от брызг металла все обработанные поверхности

2	66-23 04 019	Шкворень	2
1	66-23 04 014	Опора шаровая	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Опора шаровая в сборе

66-23 04 064

№ извещения	Дата
2456	05.03.74

Твердость покотки НВ 156...217
Относительное расположение шлиц и рабочей поверхности кулака безразлично.

Поверхности Д₁; Д₂ и Д₃ должны совпадать с осью детали; биение не более: на поверхности Д₁ - 0,05 мм; на поверхности Д₂ и Д₃ - 0,1 мм; на поверхности Д₄ на всей длине дет. 66-23 04 064 - 2,2 мм; дет. 66-23 04 065 - 2,2 мм

При проверке установить кулак в центрах.

Биение поверхности Д₄ относительно поверхности Д₁ тах 0,08 мм. При проверке по крайним точкам дуги И; проверить перед термообработкой.

Взаимное расположение канавок проверять обкаткой и сборкой двух кулаков до термообработки с четырьмя одинаковыми шариками 263 040-П и с центральным шариком 66-23 04 069. Образующая поверхности П параллельна оси О на участке Ж.

Биение торца Т относительно оси детали тах 0,05 мм.

Биение поверхностей Д₁ и Д₃ относительно оси детали тах 0,1 мм.

При проверке устанавливать кулак в центрах; цементировать, глуб. слоя 0,9...1,5 мм перед шлифовкой; закалить в масле; отпустить.

Твердость НРС 58 тп.

На необработанной поверхности глубина цементированного слоя допускается до 2,2 мм; после термообработки обдуть на пескоструйном или дробеструйном аппарате

Кулак шарнира внутренний

Листов 2
Лист 2

Биение поверхности Д₃ относительно Д₂ тах 0,08 мм при проверке по крайним точкам дуги И; проверить перед термообработкой.

Взаимное расположение канавок проверять обкаткой и сборкой двух кулаков до термообработки с четырьмя одинаковыми шариками 263 040-П и с центральным шариком 66-23 04 069.

Образующая поверхности П параллельна оси О на участке Ж.

Биение торца Т относительно оси детали тах 0,05 мм.

Биение поверхностей Д₁ и Д₂ относительно оси детали тах 0,1 мм.

При проверке устанавливать кулак в центрах.

Твердость покотки НВ 156...217
Цементировать глуб. слоя 0,9...1,5 мм перед шлифовкой.
Закалить в масле.
Отпустить
Твердость НРС - 58 тп
На необработанной поверхности глубина цементированного слоя допускается до 2,2 мм.
После термообработки обдуть на пескоструйном или дробеструйном аппарате
Относительное расположение шлиц и рабочих поверхностей кулака безразлично

66-02-23 04 063

№ извещения	Дата
5837	26.04.75

Указанный торец должен быть перпендикулярен оси отверстия. Обеспечить инстр.

Кулак шарнира наружный

Листов 2
Лист 2

51-24 03 042-Б

№ извещения	Дата
75 85	09.02.72

Закалить, отпустить, НРС 25...35
Покрывите: ц 15 тп

Биение поверхности Д относительно оси отверстия 0,1 мм, не более

Штулка разжимная

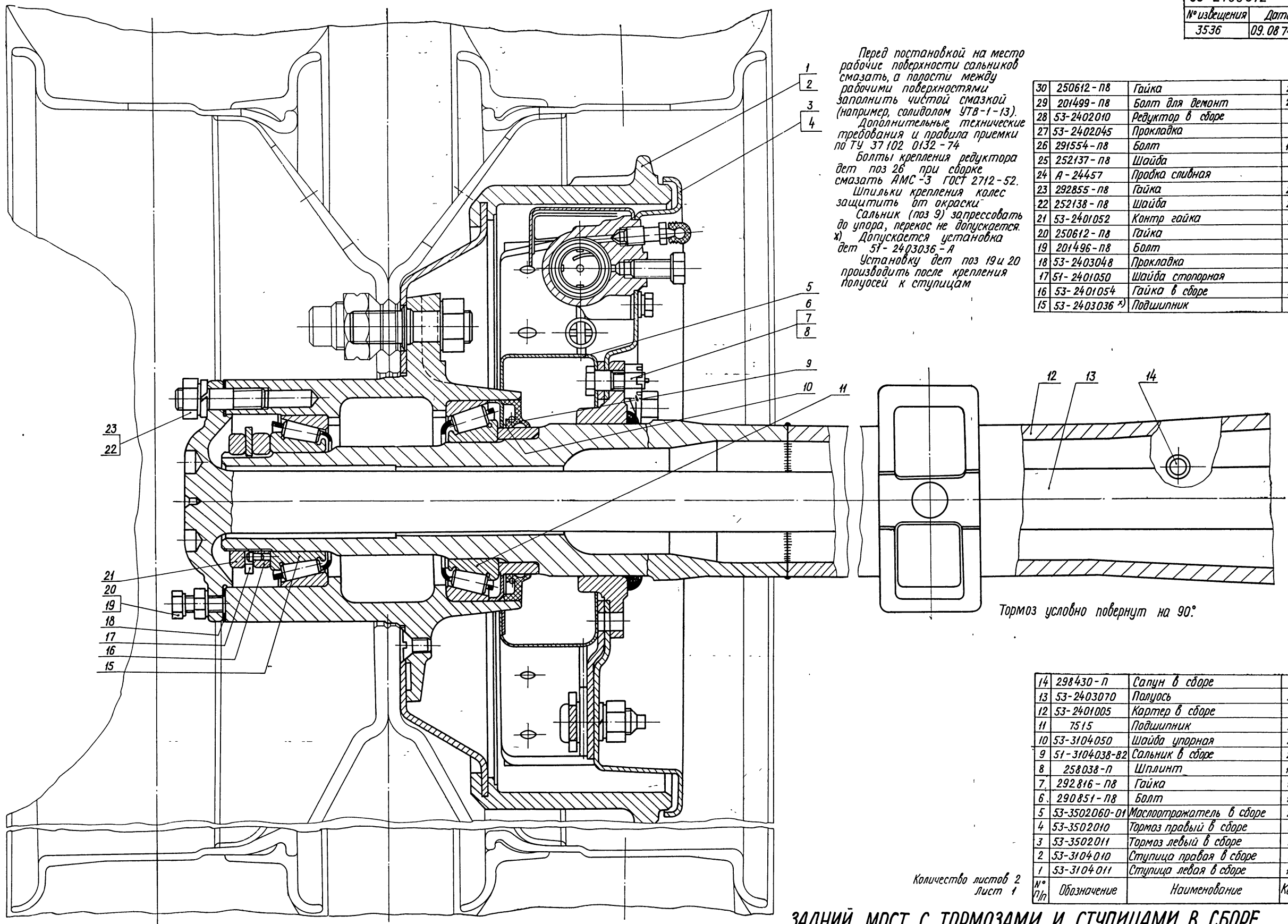
Сталь 30 ГОСТ 1050-60 круглая 20-0,14 ГОСТ 7417-57

53-2400012

№ извещения	Дата
3536	09.08.74

Перед постановкой на место рабочие поверхности сальников смазать, а полости между рабочими поверхностями заполнить чистой смазкой (например, солидолом УТВ-1-13).
 Дополнительные технические требования и правила приемки по ТУ 37.102.0132-74.
 Болты крепления редуктора дет поз 26 при сборке смазать АМС-3 ГОСТ 2712-52.
 Шпильки крепления колес защитить от окраски.
 Сальник (поз 9) запрессовать до упора, перекос не допускается.
 *) Допускается установка дет 51-2403036-А.
 Установку дет поз 19 и 20 производить после крепления полуосей к ступицам.

30	250612-П8	Гайка	2
29	201499-П8	Болт для демонт	2
28	53-2402010	Редуктор в сборе	1
27	53-2402045	Прокладка	1
26	291554-П8	Болт	10
25	252137-П8	Шайба	10
24	А-24457	Пробка сливная	1
23	292855-П8	Гайка	20
22	252138-П8	Шайба	20
21	53-2401052	Контр гайка	2
20	250612-П8	Гайка	4
19	201496-П8	Болт	4
18	53-2403048	Прокладка	2
17	51-2401050	Шайба стопорная	2
16	53-2401054	Гайка в сборе	2
15	53-2403036 *)	Подшипник	2

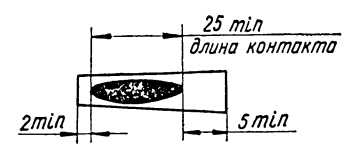


14	298430-П	Салун в сборе	1
13	53-2403070	Полуось	2
12	53-2401005	Картер в сборе	1
11	7515	Подшипник	2
10	53-3104050	Шайба упорная	2
9	51-3104038-82	Сальник в сборе	2
8	258038-П	Шплинт	12
7	292816-П8	Гайка	12
6	290851-П8	Болт	12
5	53-3502060-01	Маслоотражатель в сборе	2
4	53-3502010	Тормоз правый в сборе	1
3	53-3502011	Тормоз левый в сборе	1
2	53-3104010	Ступица правая в сборе	1
1	53-3104011	Ступица левая в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Количество листов 2
Лист 1

ЗАДНИЙ МОСТ С ТОРМОЗАМИ И СТУПИЦАМИ В СБОРЕ

53-240012
 № извещения 3536
 Дата 9 08. 74

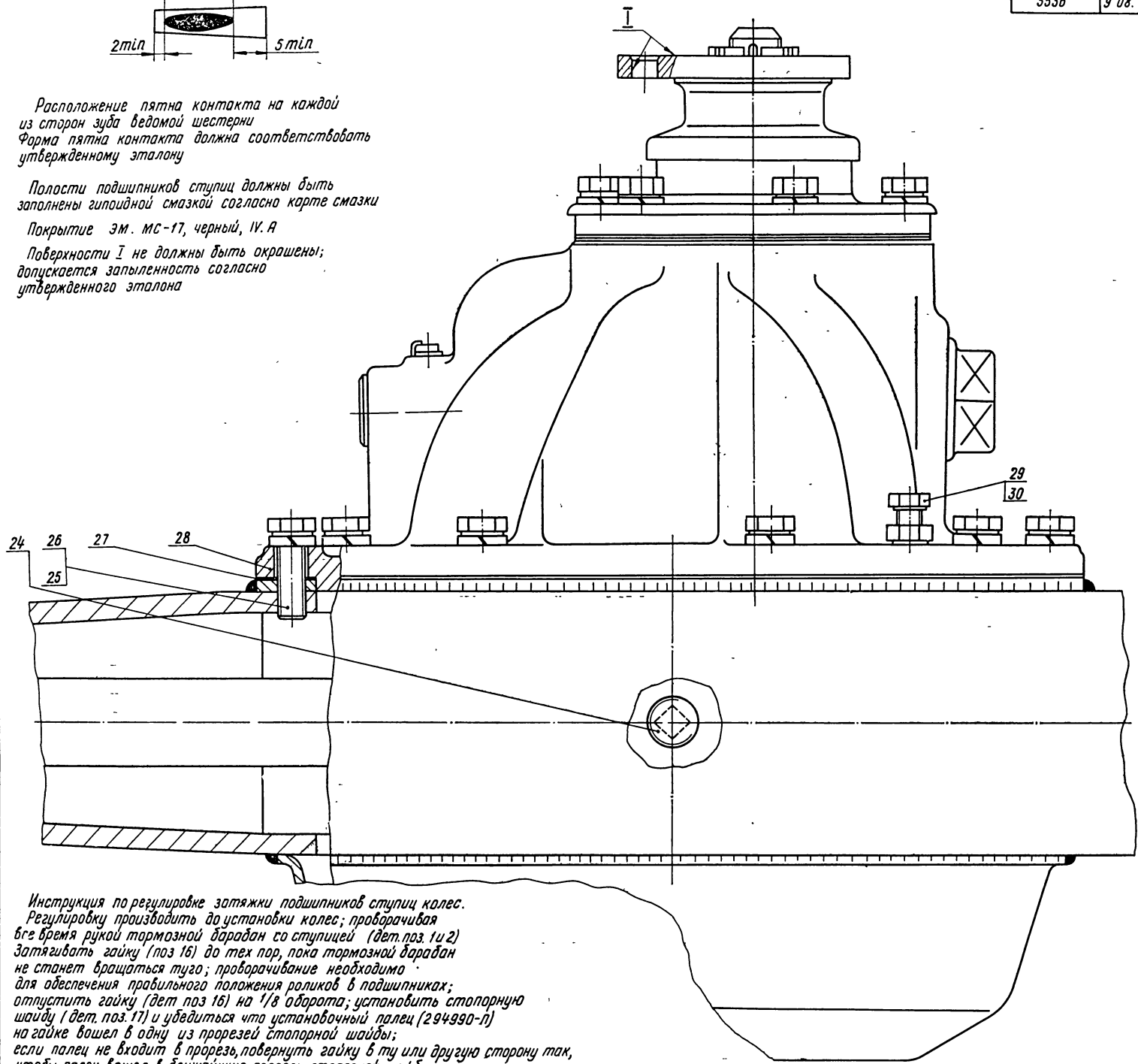


Расположение пятна контакта на каждой из сторон зуба ведомой шестерни
 Форма пятна контакта должна соответствовать утвержденному эталону

Полости подшипников ступиц должны быть заполнены гиполоидной смазкой согласно карте смазки

Покрытие ЭМ. МС-17, черный, IV. А

Поверхности I не должны быть окрашены; допускается загрязненность согласно утвержденного эталона

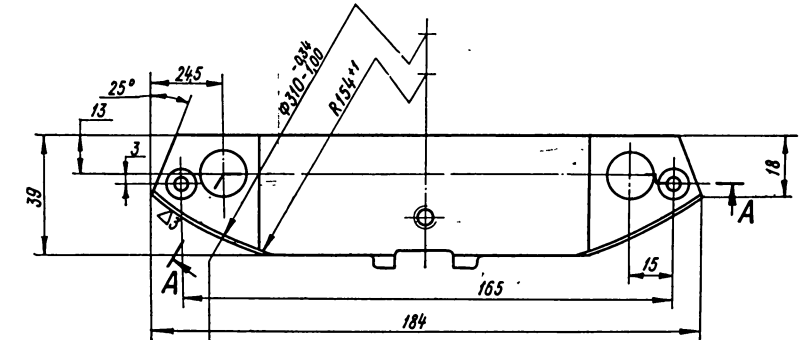
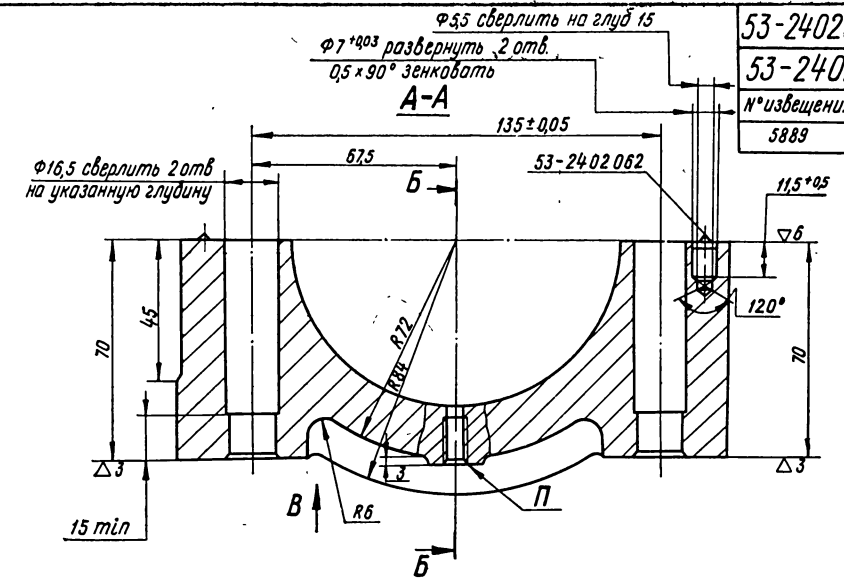


Инструкция по регулировке затяжки подшипников ступиц колес.
 Регулировку производить до установки колес; проворачивая без боя рукой тормозной барабан со ступицей (дет. поз. 1 и 2) затягивать гайку (поз 16) до тех пор, пока тормозной барабан не станет вращаться туго; проворачивание необходимо для обеспечения правильного положения роликов в подшипниках; отпустить гайку (дет поз 16) на 1/8 оборота; установить стопорную шайбу (дет. поз. 17) и убедиться что установочный палец (294990-1) на гайке вошел в одну из прорезей стопорной шайбы; если палец не входит в прорезь, повернуть гайку в ту или другую сторону так, чтобы палец вошел в ближайшую прорезь стопорной шайбы; накрутить и затянуть контр-гайку (дет. поз. 21). Проверить регулировку после затяжки контр-гайки; при правильной регулировке тормозной барабан должен свободно вращаться без заметной осевой игры и качки; вставить полуоси (дет поз 13) надеть на шпильки шайбы и затянуть гайки (дет 23) шпилек крепления полуосей.

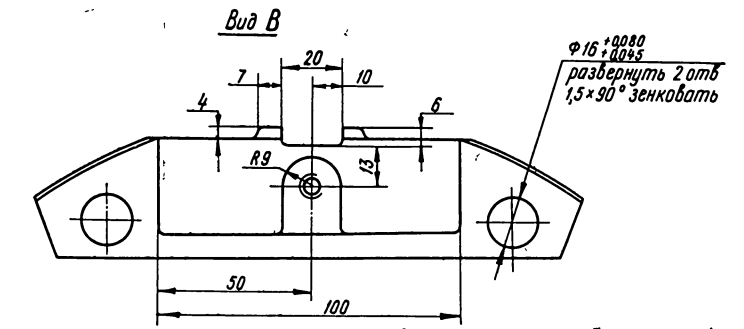
ЗАДНИЙ МОСТ С ТОРМОЗАМИ И СТУПИЦАМИ В СБОРЕ

Количество листов 2
 Лист 2

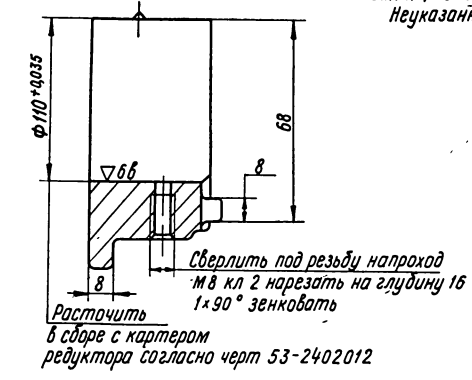
53-2402018 в сборе
 53-2402019
 № извещения 5889
 Дата 26. 07 71



Обработать в сборе с картером редуктора согласно черт 53-2402012



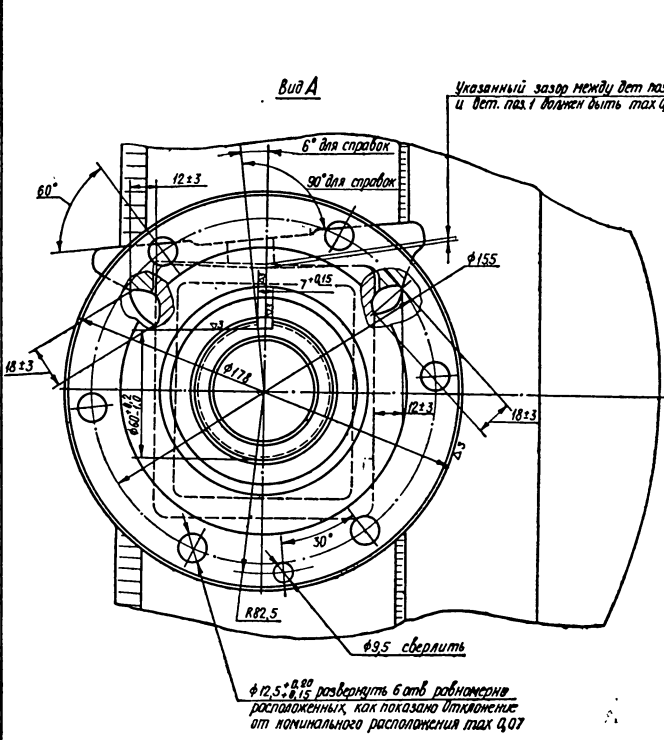
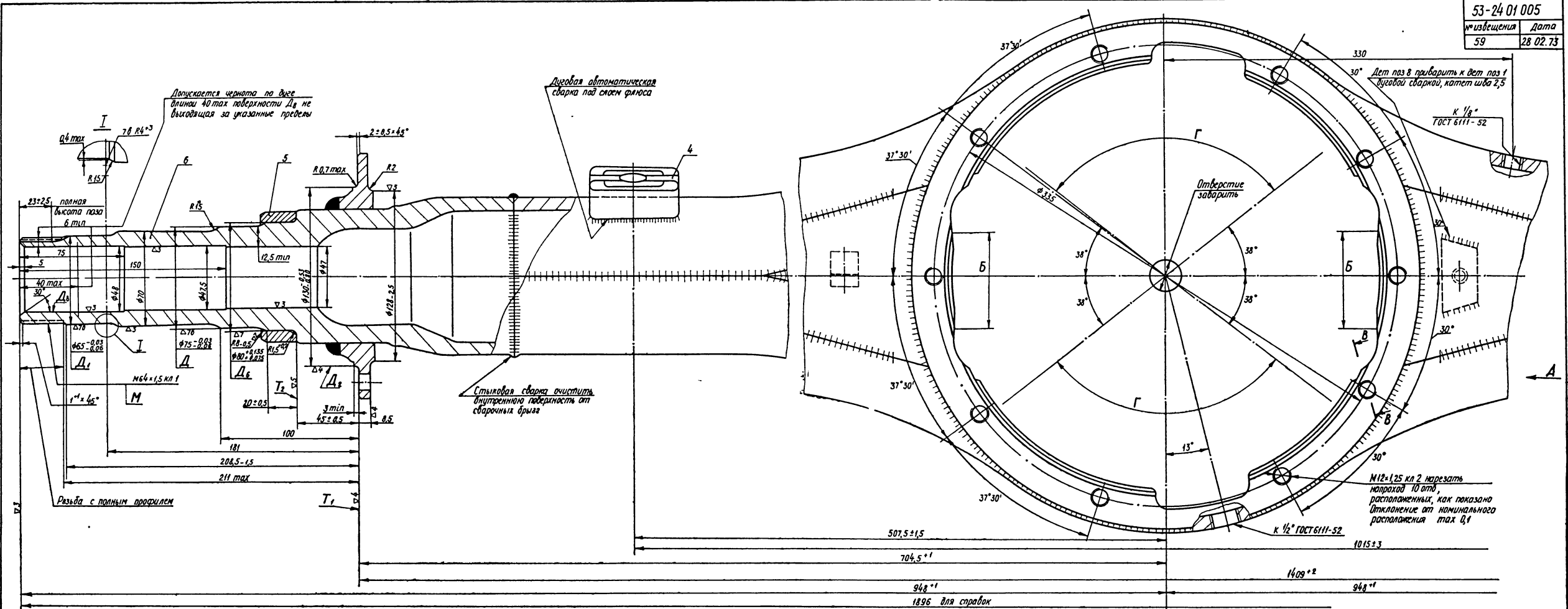
Поверхность П должна быть чистой и гладкой в литье
 Покрытие в литье:
 ЭМ. ИЦ-624-а, кирпично-красный
 Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм



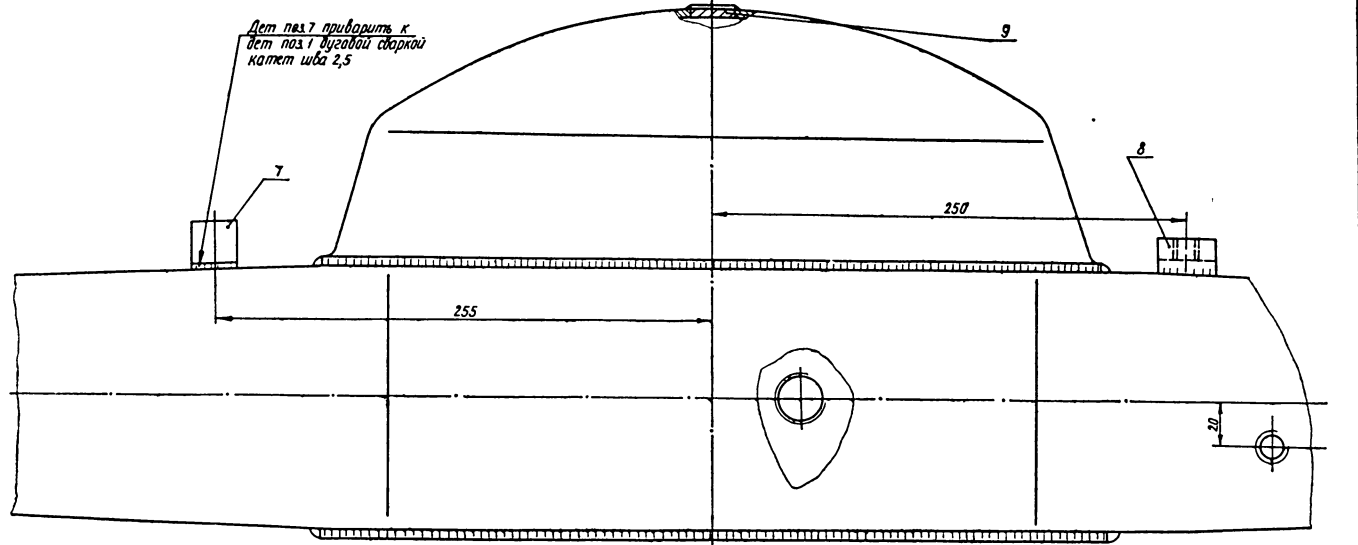
Сверлить под резьбу на проход М8 кл 2 нарезать на глубину 16 1×90° зенковать
 Расточить в сборе с картером редуктора согласно черт 53-2402012

КРЫШКА ПОДШИПНИКА

Чугун ковкий КЧ 35-10
 ГОСТ 1215-59



При базировании по поверхности П несостоятельность поверхностей D₃ и D₄ max 0,15 мм.
 Несостоятельность окружности D₂ относительно поверхностей D₁ и D₄ max 0,05 мм.
 Неперпендикулярность резьбового калибра, набранного на резьбу M и оси поверхностей D₁ и D₄ max 0,2 мм на длине 100 мм.
 Взаимное биение поверхностей D₁, D₄ и D₆ каждой стороны детали max 0,05 мм.
 Несостоятельность поверхности D₂ относительно поверхностей D₁ и D₄ каждой стороны детали max 0,3 мм.
 Неперпендикулярность торца T₁ и оси поверхностей D₁ и D₄ max 0,2 мм.
 Неперпендикулярность торца T₂ и оси поверхностей D₁ и D₄ max 0,05 мм.
 Неплоскостность поверхности П max 0,1 мм.
 Непараллельность поверхности П оси поверхностей D₁ max 0,125 мм на длине 300 мм.
 Отклонение оси поверхностей D₄ и D₆ от положения в одной плоскости max 0,3 мм.
 Щуп 0,2 мм не должен проходить между плоскостями дет. поз. 3 и 1 со стороны отверстия D₄; допускаются местные зазоры max 0,7 мм на дугах 30°, расположенных через min 80° и max 0,9 мм при толщине фланца 13 мм min.
 На участках Б допускается увеличение поверхности D₄ до max 315,4 мм.
 Проверить на герметичность.
 На участках Б и Г допускается увеличение диаметра D₃ до φ 311 мм.
 При испытании на усталостную прочность деталь должна выдерживать 200000 циклов работы на ступе без нарушения целостности сварных швов и металла, при этом величина нагрузки Р должна изменяться от 0 до 11000 кгс.

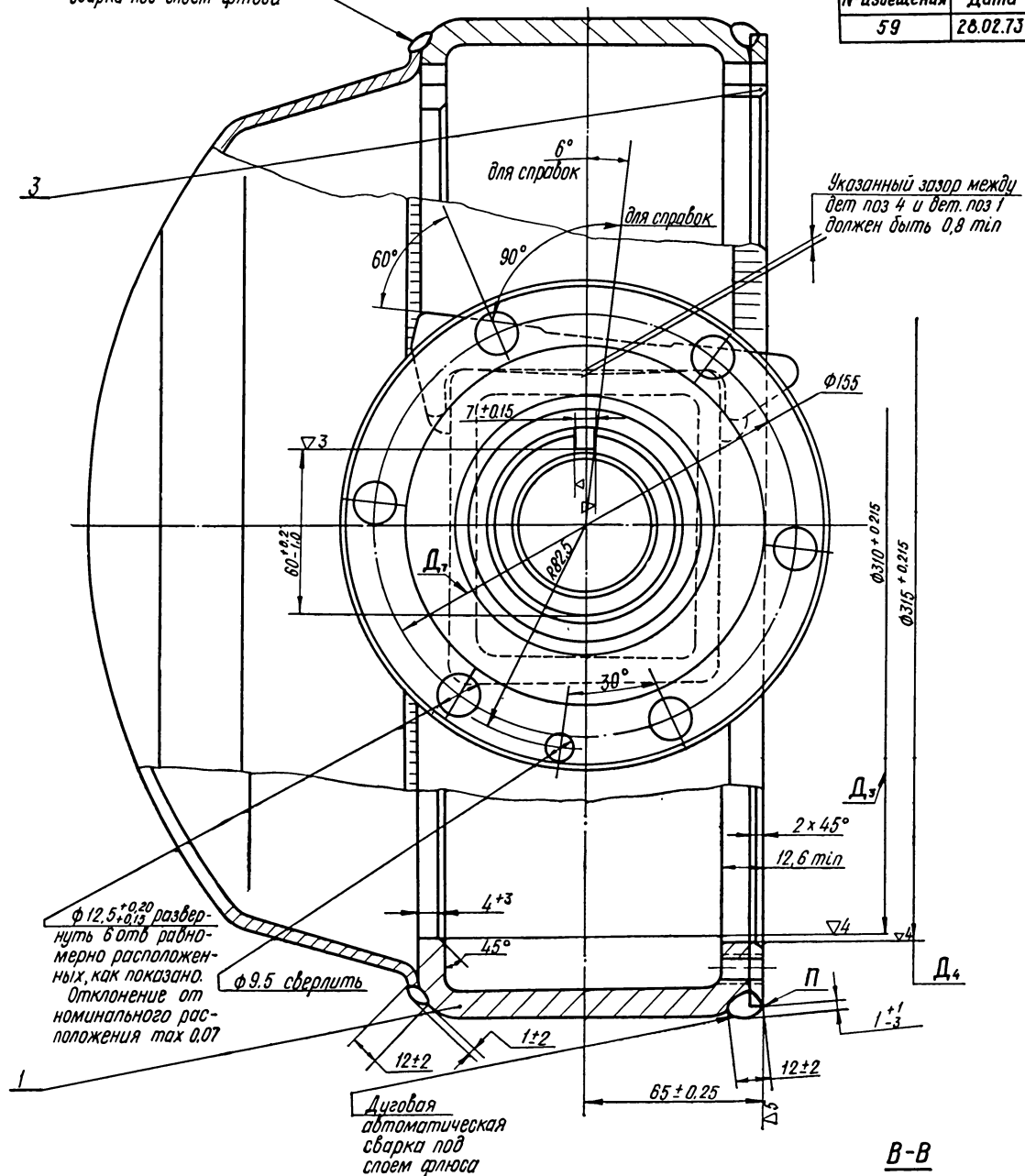


9	53-2401089-х	Заглушка	1	5	53-2401025	Втулка	2
8	52-3506034	Кронштейн	1	4	53-2401024	Подушка	2
7	20-1104074	Скоба	1	3	53-2401018-01	Щелкатель	1
6	53-2401019	Цапфа в сборе	2	2	53-2401015	Крышка	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	кол	1	53-2401010	Картер	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	кол	№/п/п	Обозначение	Наименование	

Дуговая автоматическая сварка под слоем флюса

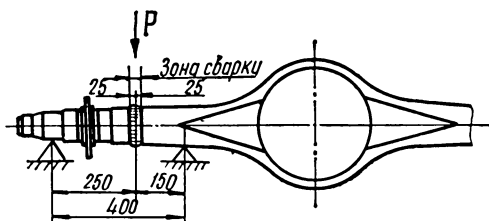
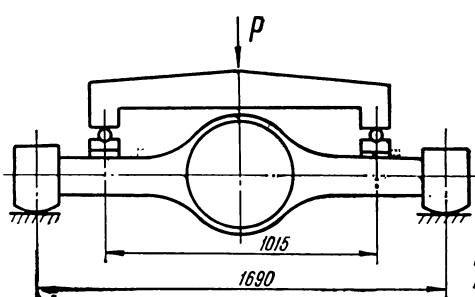
53-2401005

№извещения	Дата
59	28.02.73



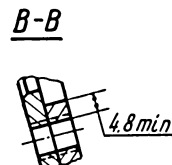
Испытать на усталостную прочность при частоте нагружений 60-100 в минуту в сборе с дет. 53-24 02 012-10 по схеме

Испытать на статическую прочность стыковую сварку дет. поз.1 и дет. поз.6 по схеме



КАРТЕР В СБОРЕ

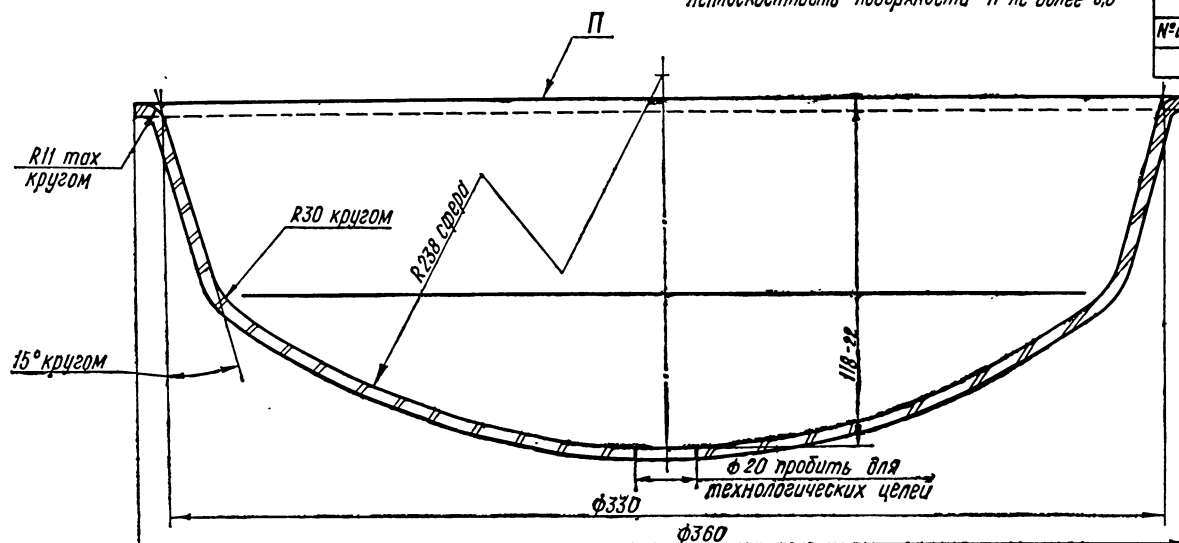
Количество листов 2
Лист 2



Неплоскостность поверхности П не более 0,6

53-2401015

№извещения	Дата
6661	1.11.71

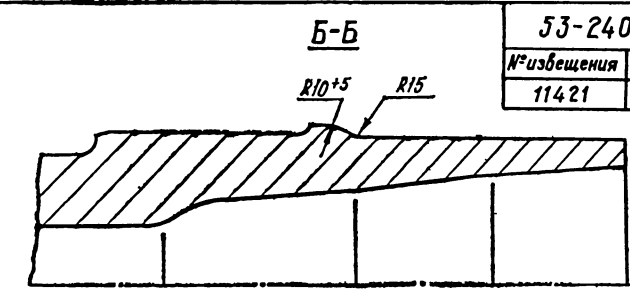
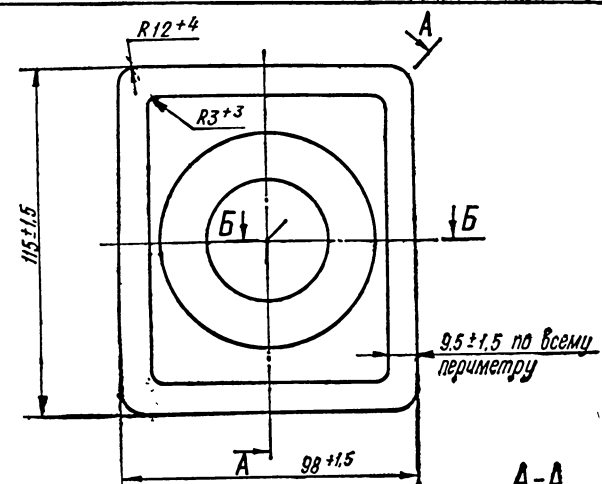


КРЫШКА
КАРТЕРА

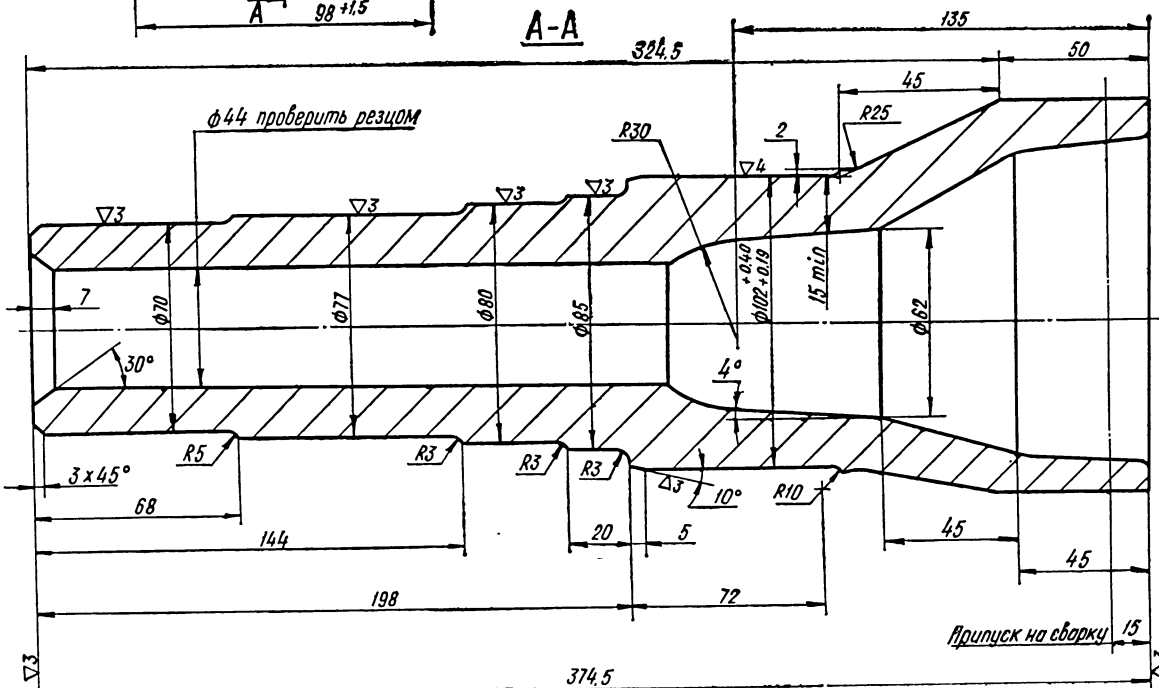
Сталь 15 КЛ ГОСТ 1060 лист толщ. 5,5 ГОСТ 4041-71

53-2401051

№извещения	Дата
11421	19.12.69



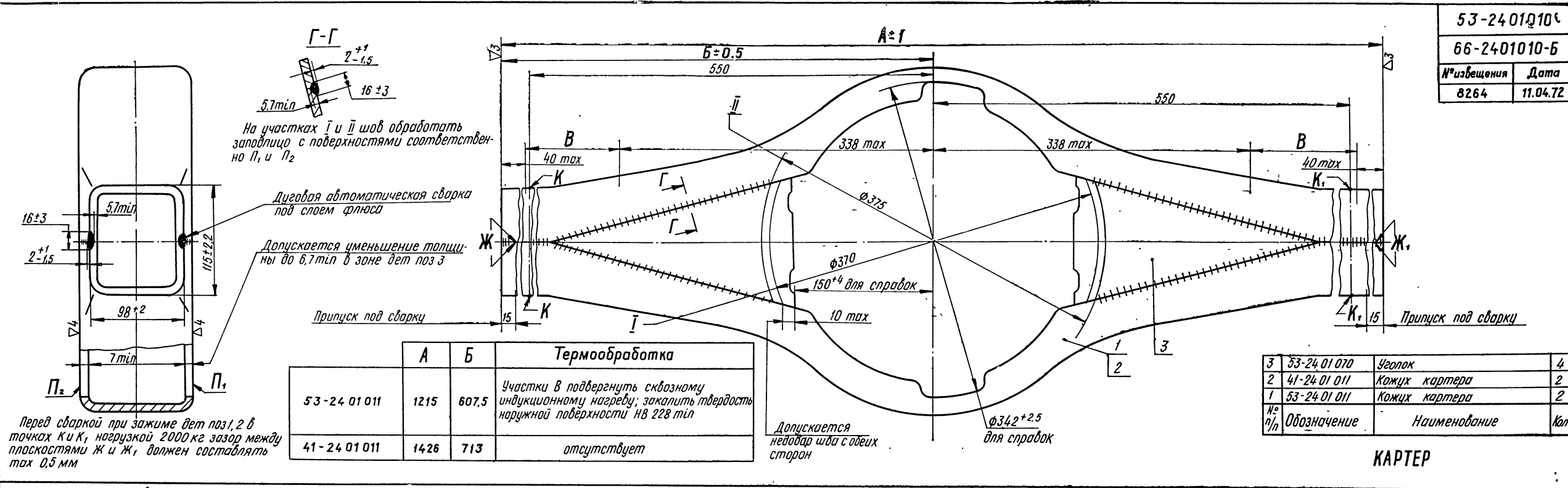
Твердость поковки НВ 269...321



ЦАПФА
КАРТЕРА

Сталь 30Х ГОСТ 8731-66 труба 83x19 ГОСТ 8738-58-А

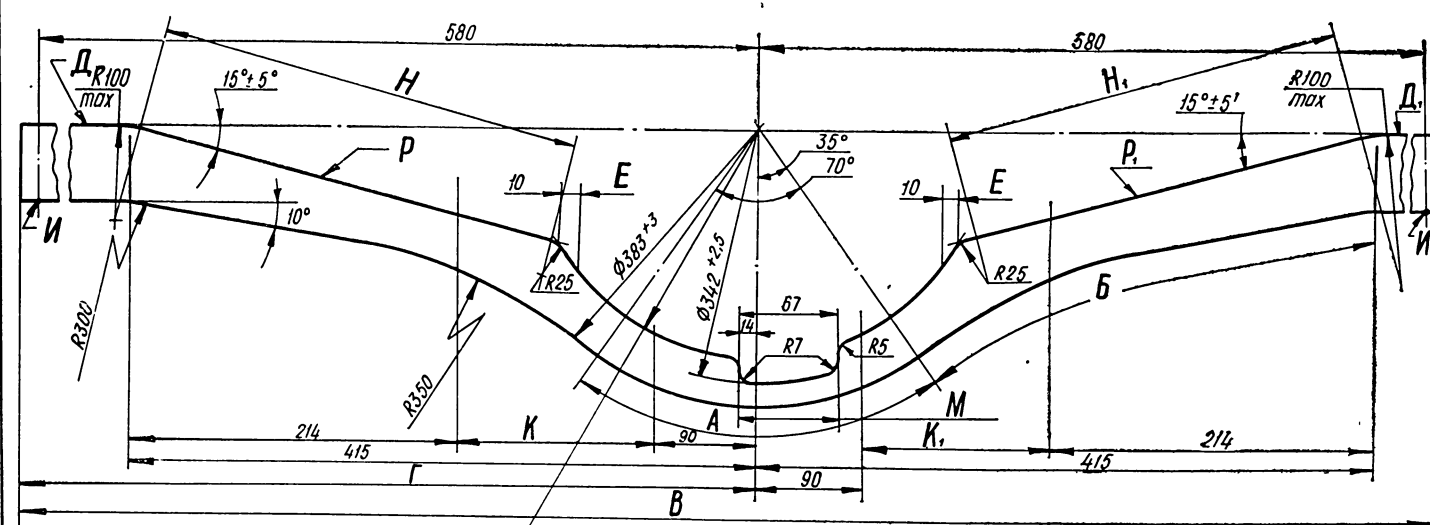
53-24 01 010 ^ч	
66-24 01 010-Б	
№извещения	Дата
8264	11.04.72



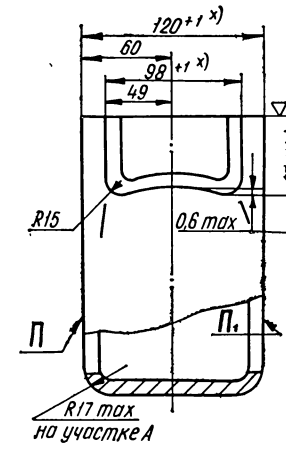
КАРТЕР

Неплоскостность поверхностей Р и Р₁ на участках Н и Н₁ тах 1 мм и поверхностей Д и Д₁ тах 0,5 мм при проверке под нагрузкой 400 кг, приложенной в точках И и И₁

Непараллельность поверхностей П и П₁ тах 0,75 мм
Допускается утонение толщины стенки на участках К и К₁ до 8,7 мм тп



53-24 01 011	
41-24 01 011	
№извещения	Дата
2781	12.04.74



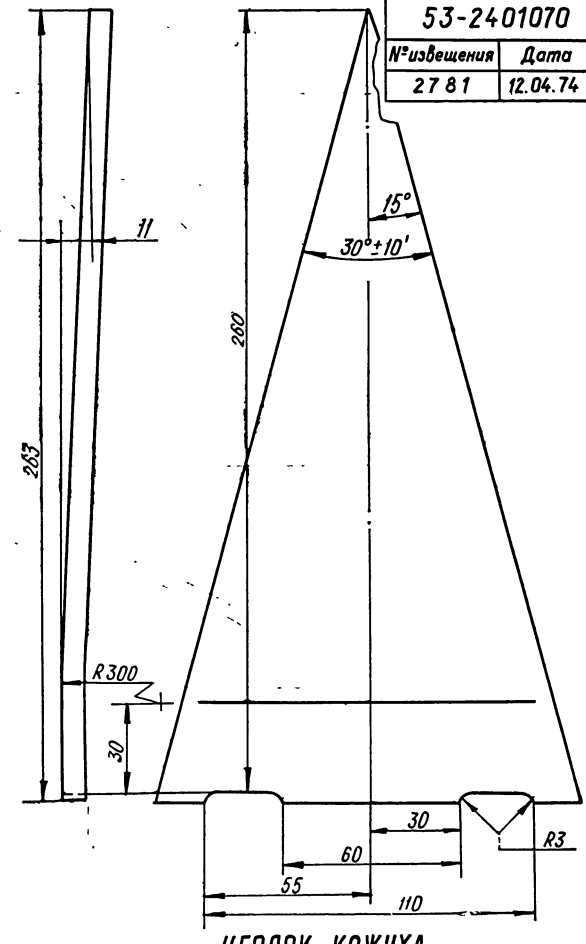
Неплоскостность поверхностей П и П₁ тах 0,9 мм на участке М тах 0,5 мм на остальной длине

	В	Г
53-24 01 011	1221 ⁺⁶ ₋₂	610,5 ⁺³ ₋₁
41-24 01 011	1432 ⁺⁶ ₋₂	716 ⁺³ ₋₁

КОЖУХ КАРТЕРА

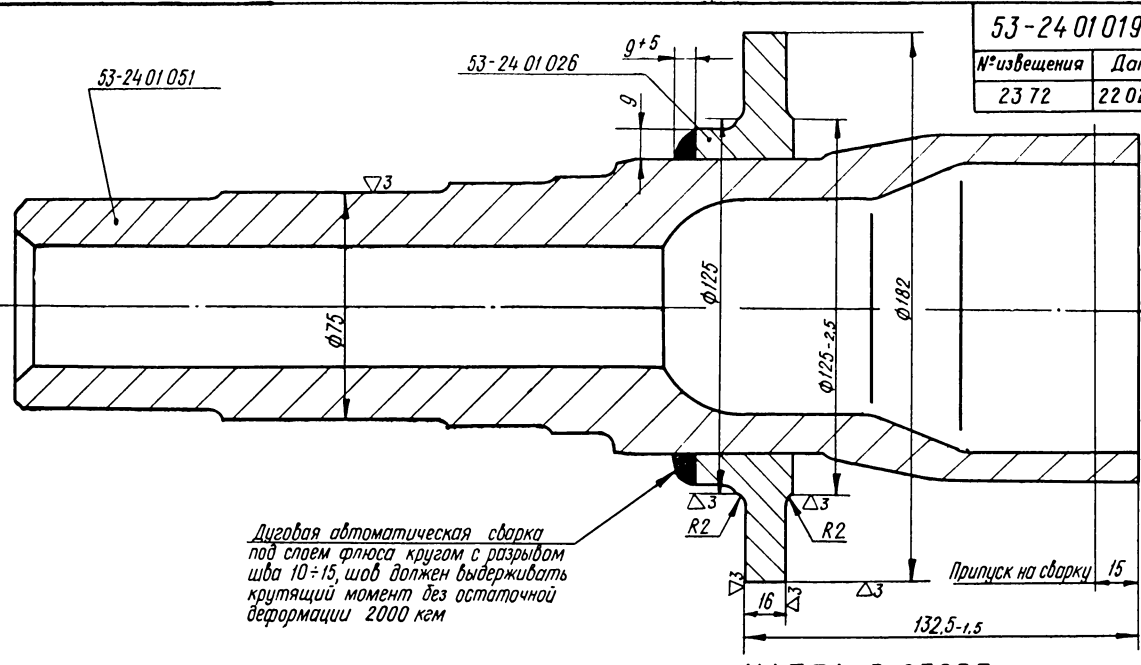
Сталь 12ГС лист толщ 9,5 ТУ 14-1-236-72

53-24 01 070	
№извещения	Дата
2781	12.04.74



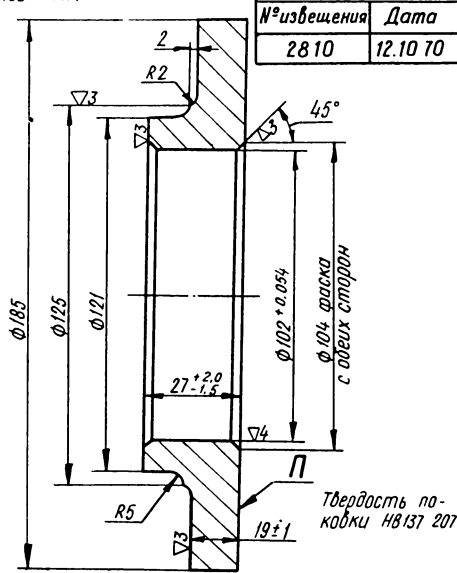
УГОЛОК КОЖУХА

Сталь лист толщ 9,5 ТУ 14-1-236-72



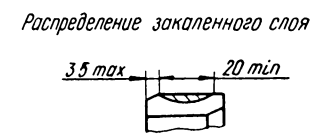
53-24 01 019	
№ извещения	Дата
23 72	22.02.74

Неплоскостность поверхности П не более 1мм

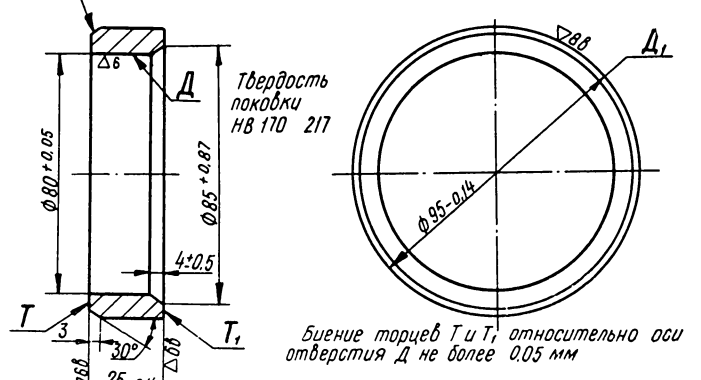


53-24 01 026	
№ извещения	Дата
28 10	12.10.70

Поверхность Д₁, закалить ТВЧ, глубина слоя 2мм, не менее
Твердость НРС 50, не менее



Взаимное биение поверхностей Д и Д₁, не более 0,05 мм



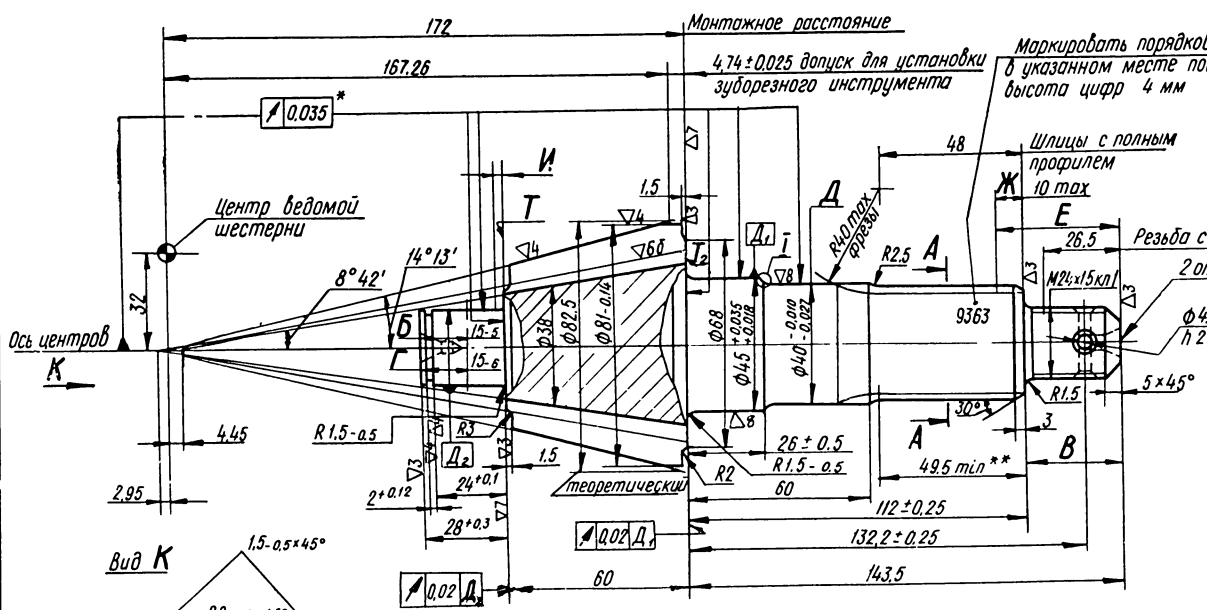
53-24 01 025	
№ извещения	Дата
57 02	22.05.68

Обвальность поверхности Д (после снятия детали со станка) допускается в пределах φ 80 ± 0,06 мм

Твердость покотки НВ 156 . 217

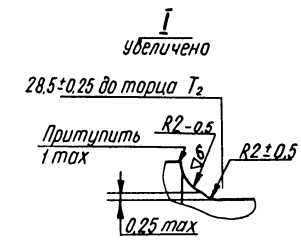
53-24 02 016-11 в сборе

53-24 02 017-11	
№ извещения	Дата
48 20	3.02.75



Монтажное расстояние 4.74 ± 0.025 допуск для установки зуборезного инструмента

Маркировать порядковый номер пары электрограмм в указанном месте после подбора с парной шестерней, высота цифр 4 мм



* После закалки, правки, а также в окончательно готовом изделии После термообработки зачистить центробежные отверстия. Зубья изготавливать по карте наладки фирмы „Триссон“ № 35 0752А с учетом увеличения S x П на 0,6 мм

** Шлифовать на указанной длине

*** Указанный радиус должен быть наибольшим допустимым зуборезным инструментом и рабочей высотой зуба

Покрытие на участке Г и Е перед цементацией М12 ГОСТ 9791-68 Газовая цементация h 1.5 1.8 мм Сквозной индукционный нагрев (кроме участков Б и В) На поверхностях зубьев, поверхностях Д, Д₁ и Д₂, НРС 58 65, сердцевине зуба НРС 35 45

Допускается понижение глубины цементованного слоя

1) на поверхностях Д, Д₁ и Д₂ до h 1.2 мм

2) на участке И и В радиусе перехода поверхности Д₂ к торцу Т - до h 0.8 мм, не менее

Покрытие после спаривания и притирки на всей длине Гор фас толщ 0.005 0.008 мм допускается не покрытые резьбы

Обвальность и конусообразность

1) поверхностей Д и Д₁, не более 0.008 мм,

2) поверхности Д₂, не более 0.007 мм.

Под сборку шестерен с подшипником поз 2 вести после спаривания, притирки и фосфатирования ведущей и ведомой шестерен

На участке Ж допускается НРС ≥ 25

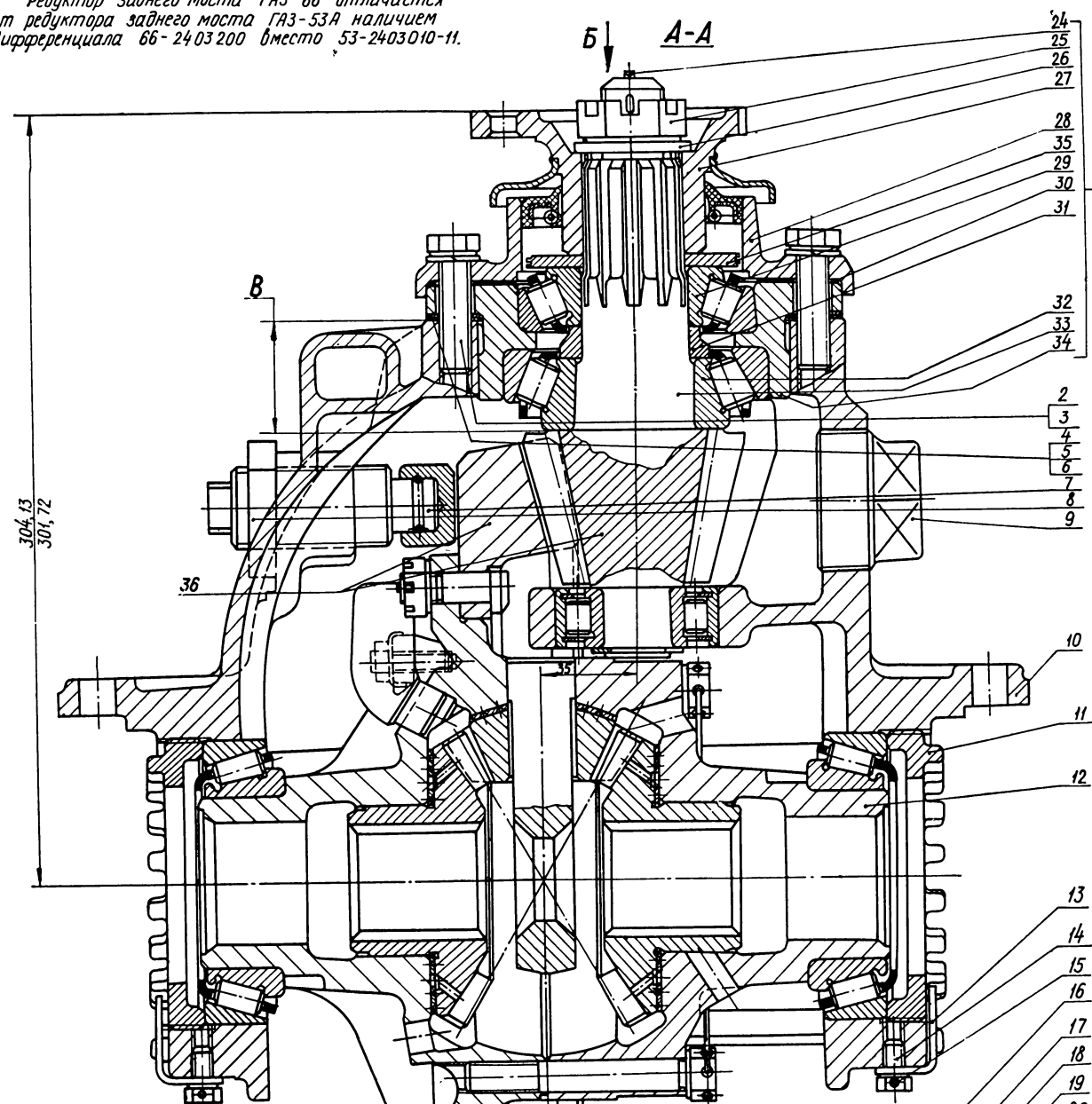
Модуль торцовый	m _s	8.294
Число зубьев	Z	6
Тип зуба	-	круговой
Угол спирали в середине зубчатого венца	β	45° 4'
Направление зуба	-	левое
Полная высота зуба	-	15.02
Угол выпуклого профиля	α _s	21° 49'
Угол вогнутого профиля	-	23° 11'
боковой зазор в паре	Сп	по черт
величина колебание	-	53-24 02 020-12 бол
Тип зацепления	-	Полубоковое
Толщина зуба - по хорде в нормальном сечении	S _{хп}	13.45
Измерительная высота до хорды в середине венца по нормали	h _х	9.98
Обозначение чертежа сопряженной шестерни	-	53-24 02 060-02
Диаметр режущей головки	D _н	12"

ШЕСТЕРНЯ ВЕДУЩАЯ

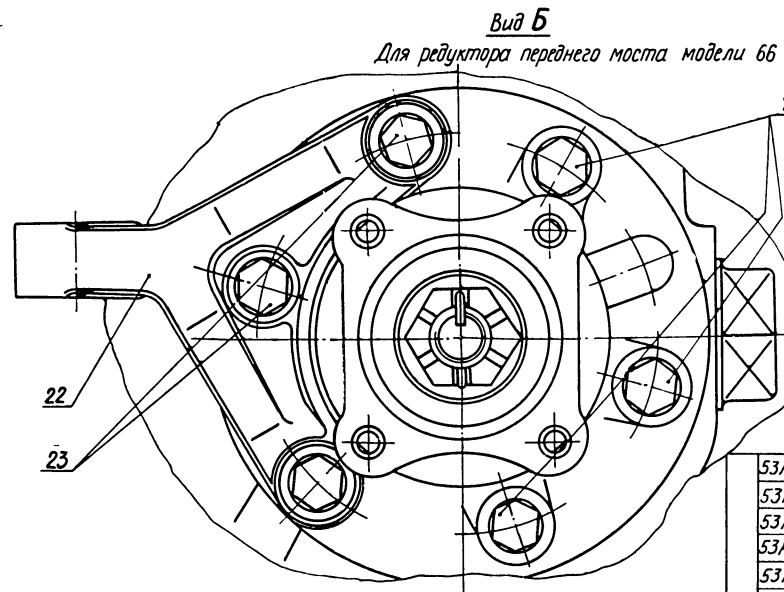
Сталь 20ХНМ С 0.21 0.26% ЧМТУ 4869-54

величина зерна 6 9 ГОСТ 5639-65

Редуктор заднего моста ГАЗ-66 отличается от редуктора заднего моста ГАЗ-53А наличием дифференциала 66-2403200 вместо 53-2403010-11.



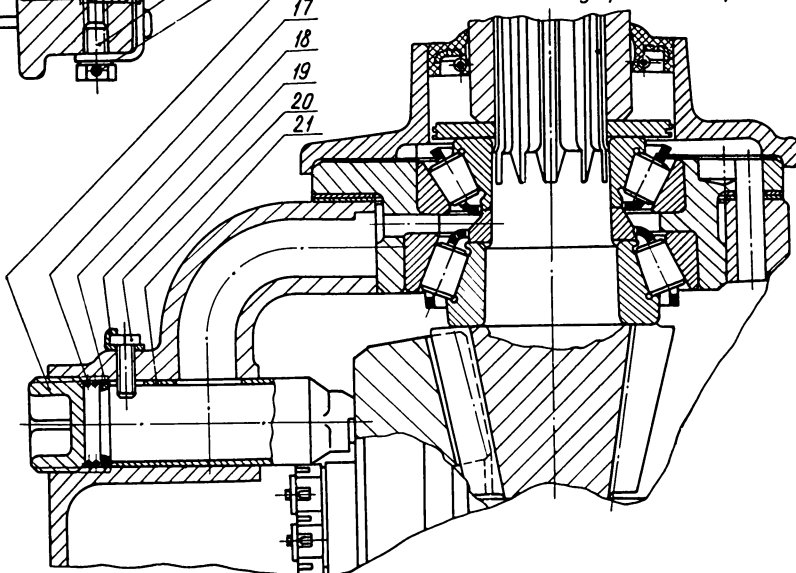
* По 1 шт по выбору
 Для установки упора ведомой шестерни необходимо закрутить винт (дет. поз 7) до отказа, а затем отвернуть на 1/6 оборота и законтрить гайкой (дет. поз 8)
 Дополнительные технические требования и правила приемки по ТУ 37-102-0132-74
 Подобрать под нагрузкой 4000 кг толщину прокладок дет. поз 4, 5, 6, обеспечивающую под указанной нагрузкой расстояние В, равное $43 \pm 0,02$.
 ** Использовать из комплекта поз 36.
 Размеры даны для справок.



Вид Б
 Для редуктора переднего моста модели 66

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
36	53-2402020-12	Комплект шестерен	1
35	51-2402037-8	Кольцо маслятагонное	1
34	53-2402022	Муфта в сборе	1
33	53-2402016-11	Шестерня в сборе	xx
32	51-2402025	Подшипник в сборе	1
	53А-2402191	Кольцо толщ. 12,94	x
	53А-2402190	Кольцо толщ. 12,90	x
	53А-2402189	Кольцо толщ. 12,86	x
	53А-2402188	Кольцо толщ. 12,82	x
	53А-2402187	Кольцо толщ. 12,78	x
31	53А-2402186	Кольцо толщ. 12,74	x
	53А-2402185	Кольцо толщ. 12,70	x
	53А-2402184	Кольцо толщ. 12,66	x
	53А-2402183	Кольцо толщ. 12,62	x
	53А-2402182	Кольцо толщ. 12,58	x
	53А-2402181	Кольцо толщ. 12,54	x

Сечение по масляному каналу подшипников ведущей шестерни



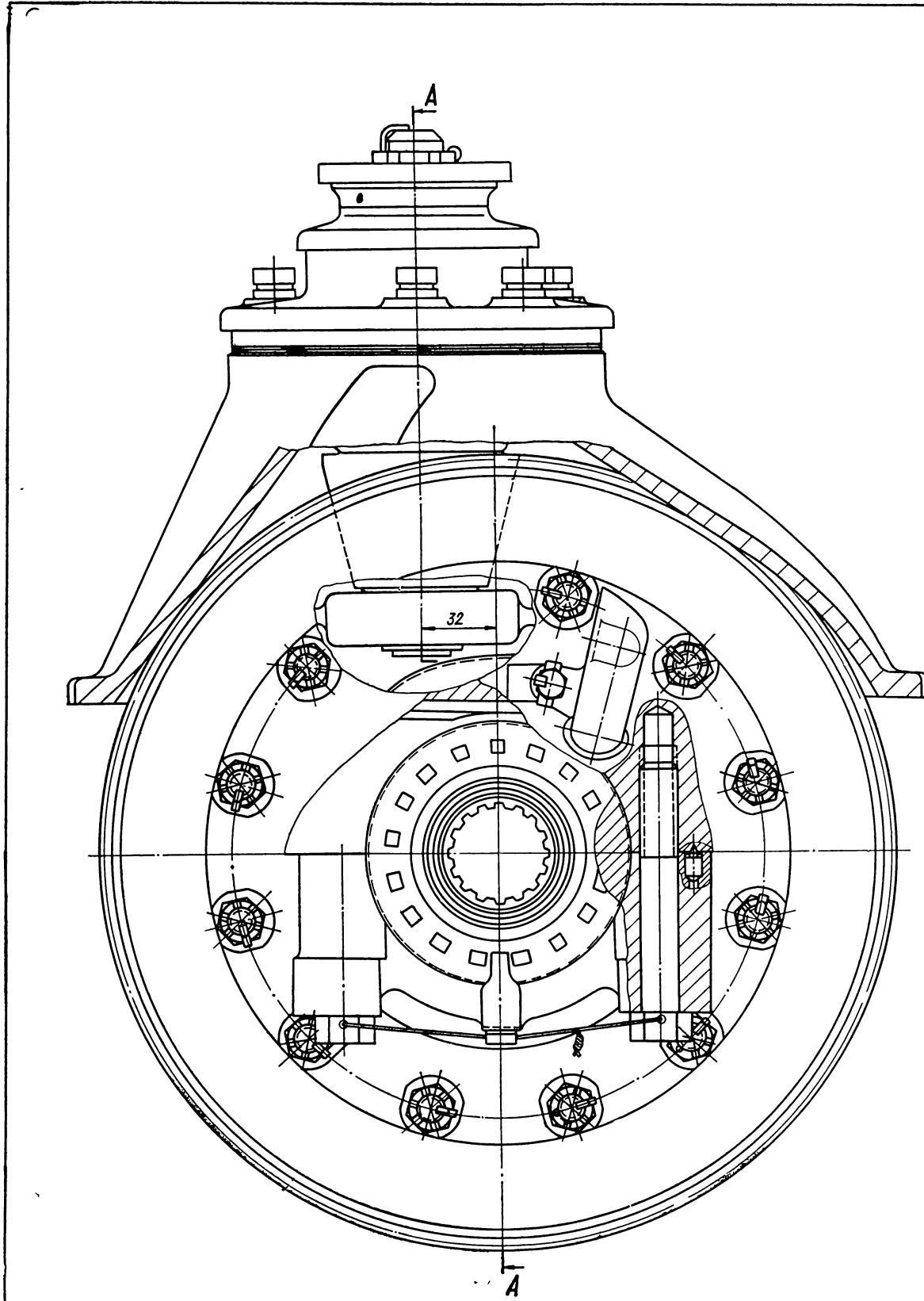
№ извещ. Дата

53-2402010	Редуктор заднего моста в сборе	5297	21.04.75
66-2402010	Редуктор заднего моста в сборе	5297	21.04.75
66-2302010	Редуктор переднего моста в сборе	5297	21.04.75

53А-2402180	Кольцо толщ. 12,50	x	
53А-2402179	Кольцо толщ. 12,46	x	
53А-2402178	Кольцо толщ. 12,42	x	
53А-2402177	Кольцо толщ. 12,38	x	
53А-2402176	Кольцо толщ. 12,34	x	
31	53А-2402175	Кольцо толщ. 12,30	x
	53А-2402174	Кольцо толщ. 12,26	x
	53А-2402173	Кольцо толщ. 12,22	x
	53А-2402172	Кольцо толщ. 12,18	x
	53А-2402171	Кольцо толщ. 12,14	x
	53А-2402170	Кольцо толщ. 12,10	x
30	53-2402035-А	Прокладка	1
29	53-2402025	Подшипник в сборе	1
28	53-2402050-Б	Крышка в сборе	1
27	53-2201100	Фланец в сборе	1
26	51-2402064	Шайба специальная	1
25	292958-П	Гайка	1
24	258056-П	Шплинт	1
Поз 1 состоит из:			
23	291561-П8	Болт	3
22	66-01-2302095	Кронштейн гидросилителя	1
21	53-2402086-А	Трубка	1
20	201419-П8	Болт	1
19	53-2402087	Пластина	1
18	53-2402088	Тарелка	1
17	53-2402089	Пружина	1
16	262521-П	Пробка 1"	1
15	258288-П	Шплинт-проволока $\phi 1,6 \times 350$	2
14	290606-П	Болт	2
13	53-2403044	Стопорная пластина	2
12	53-2403010-11	Дифференциал в сборе	1
11	53-2403040	Гайка подшипника	2
10	53-2402012-10	Картер редуктора в сборе	1
9	262517-П	Пробка 2"	1
8	292977-П8	Гайка	1
7	53-2402078-10	Винт регулировочный в сборе	1
6	53-2402048	Прокладка (толщ. 0,8)	1
5	53-2402047	Прокладка (толщ. 0,25)	3шт
4	53-2402046	Прокладка (толщ. 0,1)	4шт
3	252137-П8	Шайба	6
2	291557-П8	Болт	6
1	53-2402014	Шестерня в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

РЕДУКТОР ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

Количество листов 2
 Лист 1



	№ извещения	Дата
53-24 02 010 редуктор заднего моста в сборе	5297	21.04.75
66-24 02 010 редуктор заднего моста в сборе	5297	21.04.75
66-23 02 010 редуктор переднего моста в сборе	5297	21.04.75

Инструкция по регулировке преднатяга подшипников дифференциала и зацепления главной пары заднего моста

Преднатяг подшипников дифференциала $0,12 \pm 0,25$ мм отрегулировать при помощи регулировочных гаек (дет поз 11).
Регулировочная гайка затягивается до полного устранения люфта в подшипнике, после чего гайка подтягивается еще на 1 поз.
При несопадении уха стопорной пластины (дет поз 13) и паза гайки (дет поз 11) необходимо затянуть гайку в сторону увеличения натяга.
После регулировки преднатяга подшипников дифференциала отрегулировать зацепление главной пары (дет. поз 33 и ведомой шестерни), установив при помощи регулировочных гаек (дет поз 11) боковой зазор $0,15 \dots 0,30$ мм.

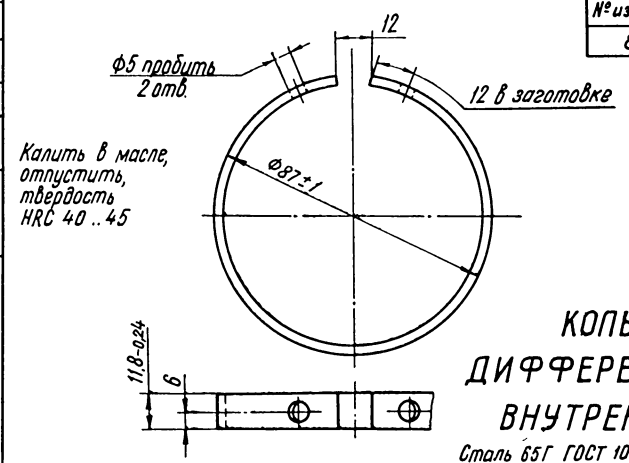
Инструкция по регулировке натяга подшипников ведущей шестерни главной пары заднего моста

Средний преднатяг подшипников ведущей шестерни должен быть равен $0,05$ мм (момент сопротивления вращению 14 ± 22 кгсм).
Регулировку производить путем подбора колец дет поз 31. После окончательной регулировки гайка фланца должна быть затянута до отказа и зашлифована. При затяжке гайки производить проворачивание фланца для того, чтобы ролики подшипников заняли правильное положение в обоймах подшипников.
Окончательный контроль момента производить после обкатки подбранного узла ведущей шестерни с подшипниками, но без сальников.

Редуктор заднего моста ГАЗ-66 отличается от редуктора переднего моста количеством болтов 291557 - П3, вместо 6; отсутствием кронштейна гидроусилителя руля 66-01-230295 отсутствием болтов 291561 - П8 (3 шт) и наличием масляотгонного кольца 51-24 02 037 - В, вместо 63-23 02 037

РЕДУКТОР ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ
Листов 2
Лист 2

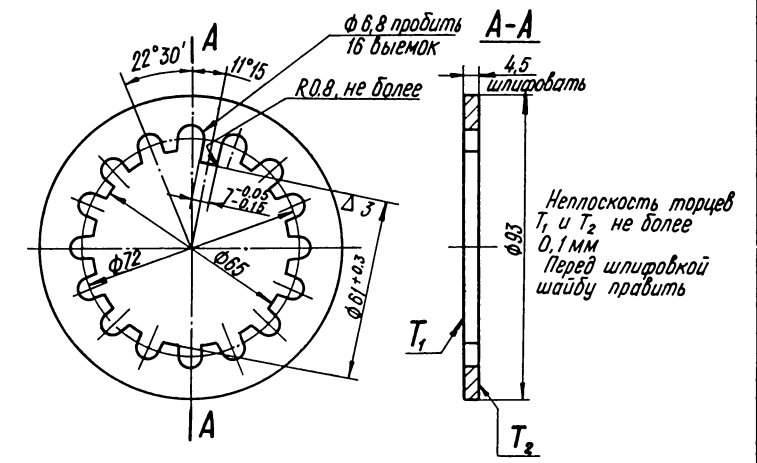
66-2403217	
№ извещения	Дата
8681	22.09.70



КОЛЬЦО ДИФФЕРЕНЦИАЛА ВНУТРЕННЕЕ
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
лента толщ 2 ГОСТ 2284-43

Непараллельность торцов T_1 и T_2 не более $0,08$ мм

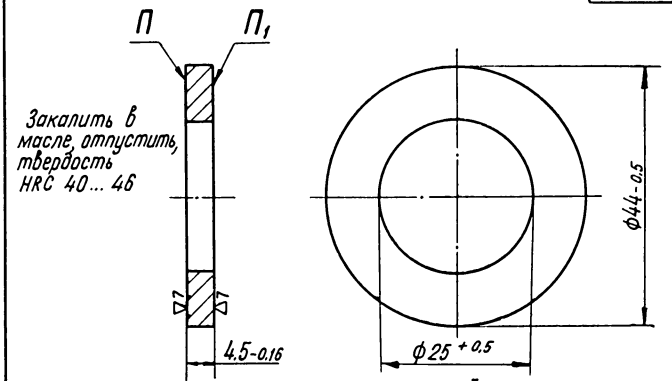
51-2401050	
№ извещения	Дата
4974	23.03.68



ШАЙБА СТОПОРНАЯ
Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60
лист толщ $5 \pm 0,3$ ГОСТ 4041-71

Непараллельность и неплоскостность поверхностей П и П₁ тах $0,05$ мм

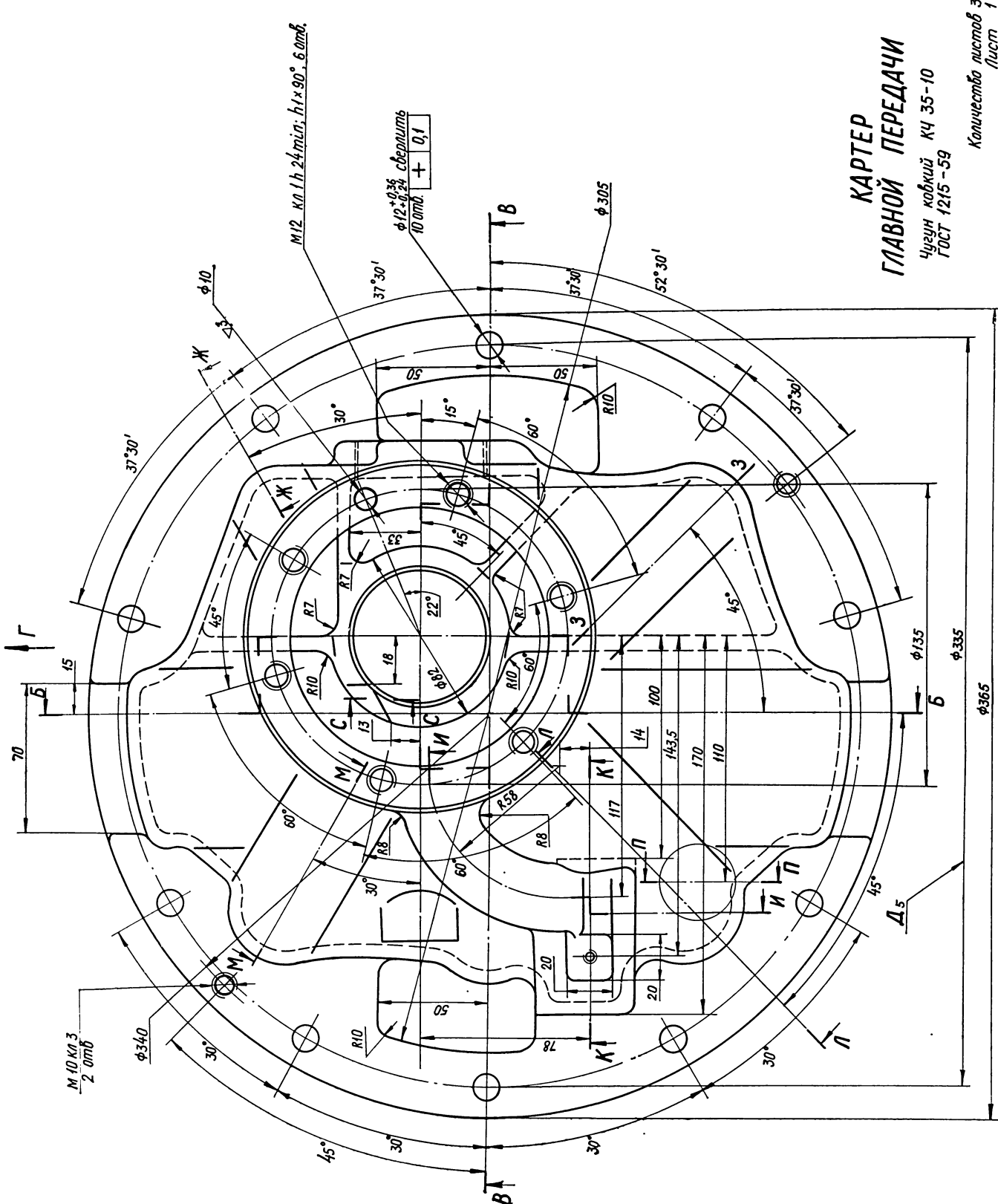
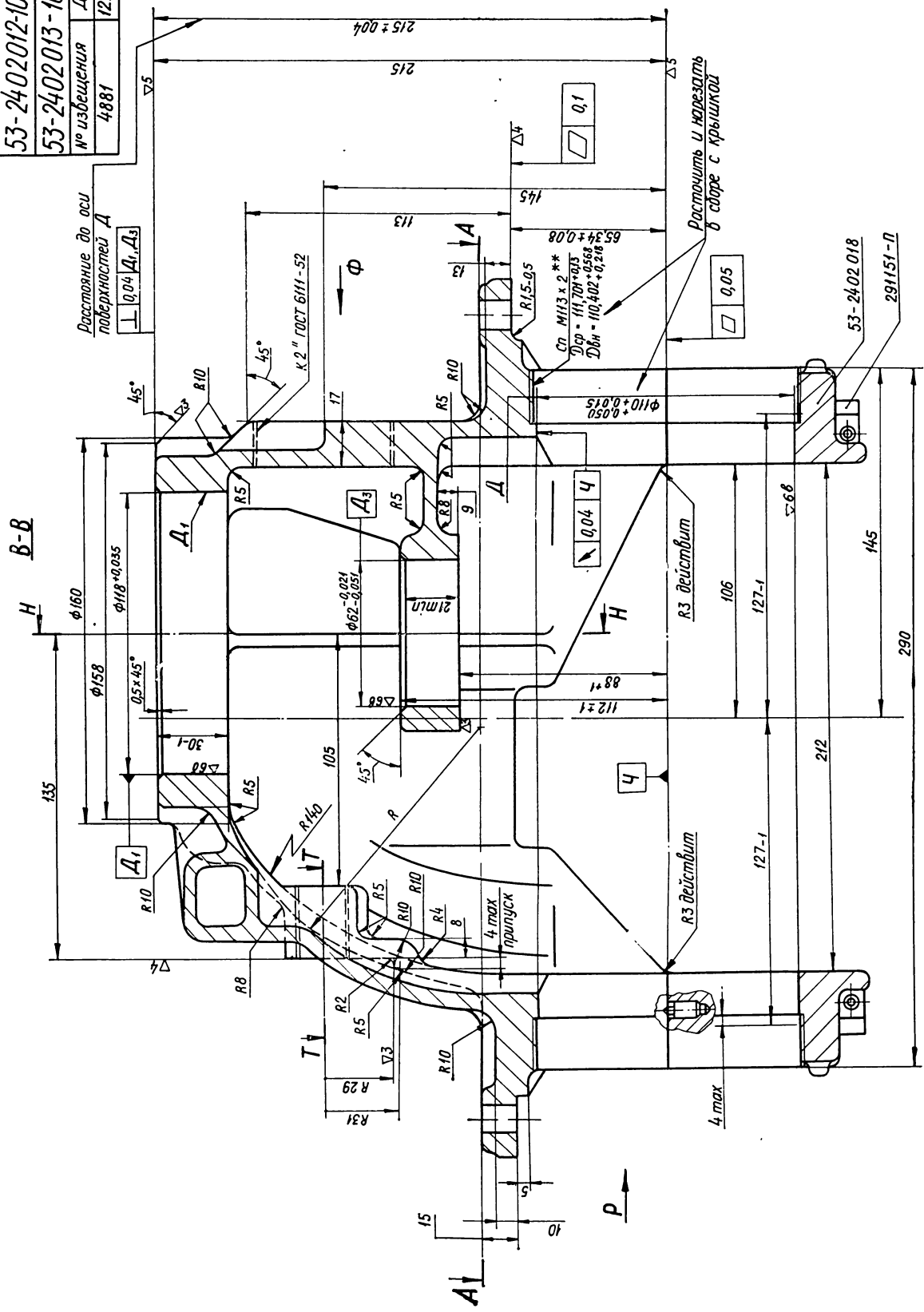
51-2402064	
№ извещения	Дата
4974	23.03.68



ШАЙБА
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
лист толщ 3,5 ГОСТ 5681-57

53-2402012-10 в сборе
 53-2402013-10
 № изделия
 Дата
 4881
 12.02.75

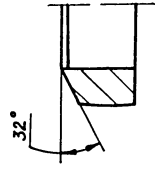
Расстояние до оси
 поверхности A_1, A_3
 $\perp 0,04 A_1, A_3$



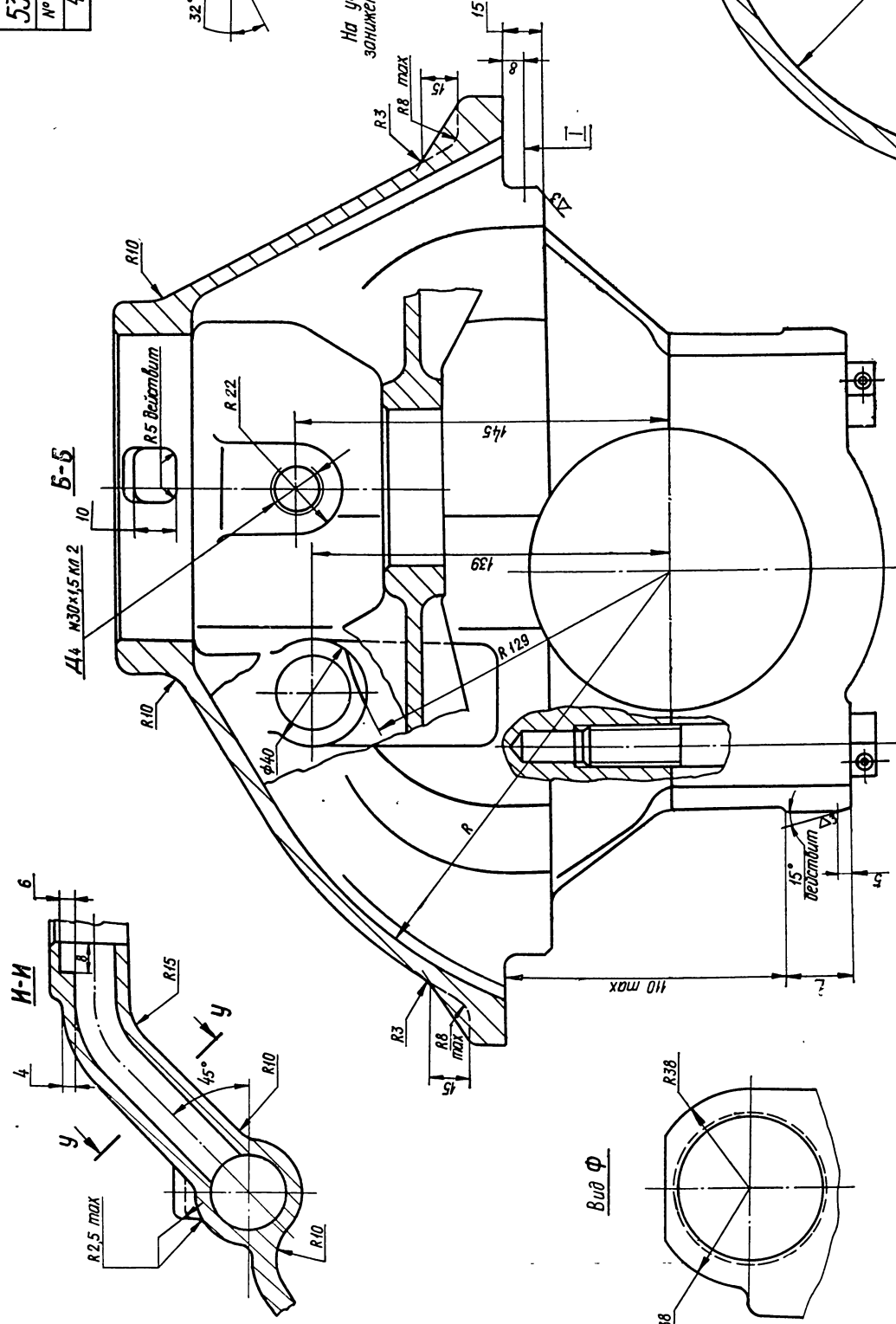
**КАРТЕР
 ГЛАВНОЙ ПЕРЕДАЧИ**
 Чугун ковкий КЧ 35-10
 ГОСТ 1215-59
 Количество листов 3
 Лист 1

53-2402012-10 в сборе
 53-2402013-10
 № извещения 4881
 Дата 12.02.75

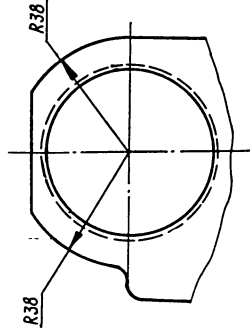
С-С повернута на 90°



На участке I допускаются
 заниженные диаметры на 0,2 мм



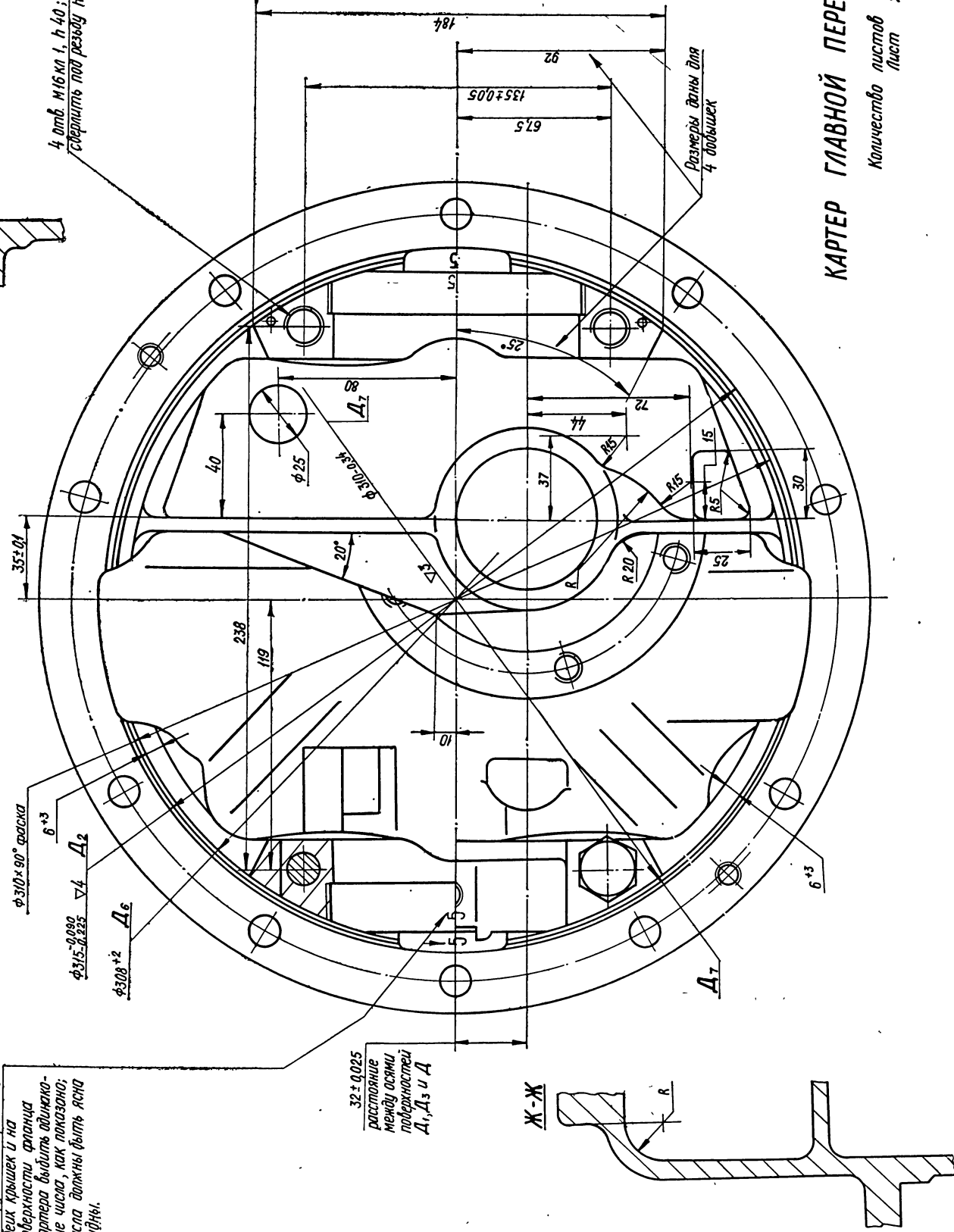
Вид Ф



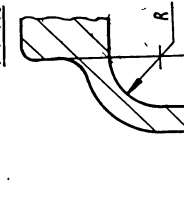
Вид Г

На наружной поверхности
 обеих крышек и на
 поверхности фланца
 картера выдолбить одинаково
 все числа, как показано;
 числа должны быть ясны
 видны.

4 отв. М16-к1, h-40; h1-h-90°
 сверлить под резьбу на глуб. 60



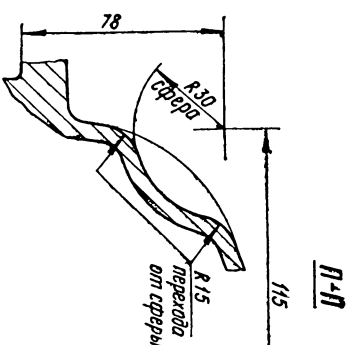
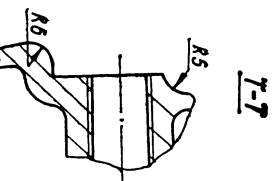
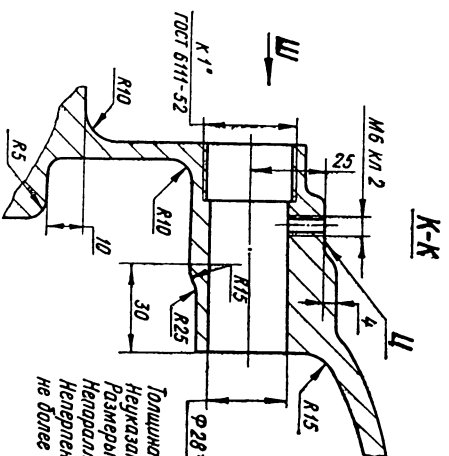
Ж-Ж



32 ± 0,025
 расстояние
 между осями
 подшипников
 А1, А3 и А

КАРТЕР ГЛАВНОЙ ПЕРЕДАЧИ

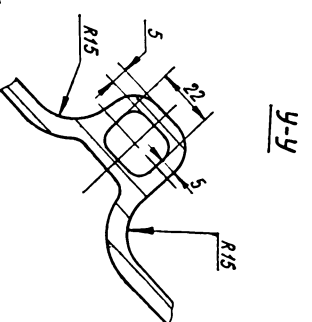
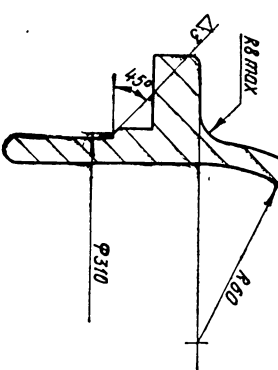
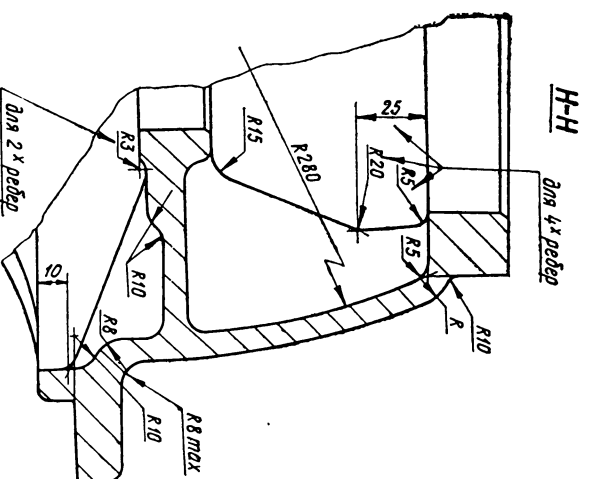
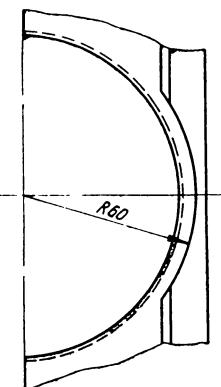
Количество листов 3
 Лист 2



Ось
 поверхности Д

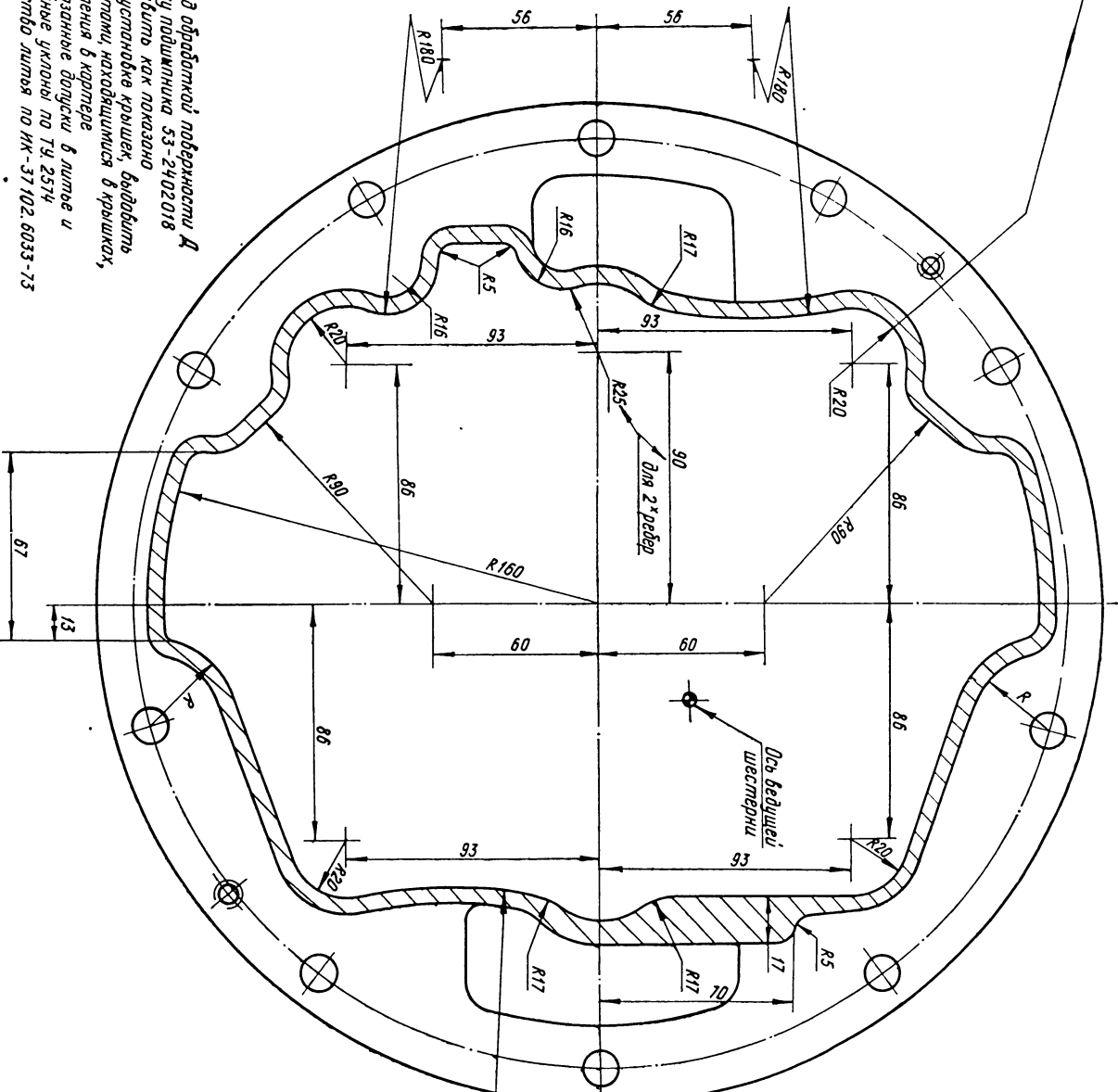
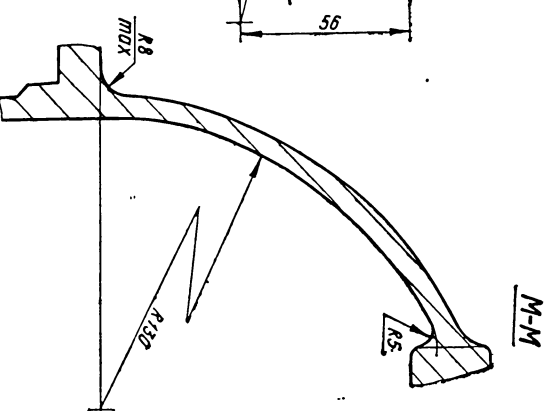
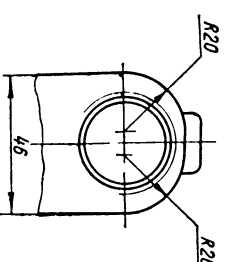
Толщина стенок и ребер - 6*1мм
 Неуказанные радиусы округлений в дилте - 25мм
 Размеры Д7 выдерживать на дилте L
 Непараллельность осей поверхностей Д1, Д2 к оси поверхности Д
 не более 0,05 мм на дилте 200 мм

Радиальные дилте поверхности Д3 относительно
 поверхности Д1, не более 0,04 мм
 Непараллельность осей резов Д4 и осей
 поверхности Д не более 0,1мм
 Вдильное дилте окрлжности Д5 и поверхности Д2
 не более 0,08* мм
 Вдильное дилте поверхностей Д6 и Д2 не более 2* мм
 * Размеры оделеч. инстр.



Сечения Ж-Ж, З-З, Л-Л, М-М проходят
 через центр указанного радиуса

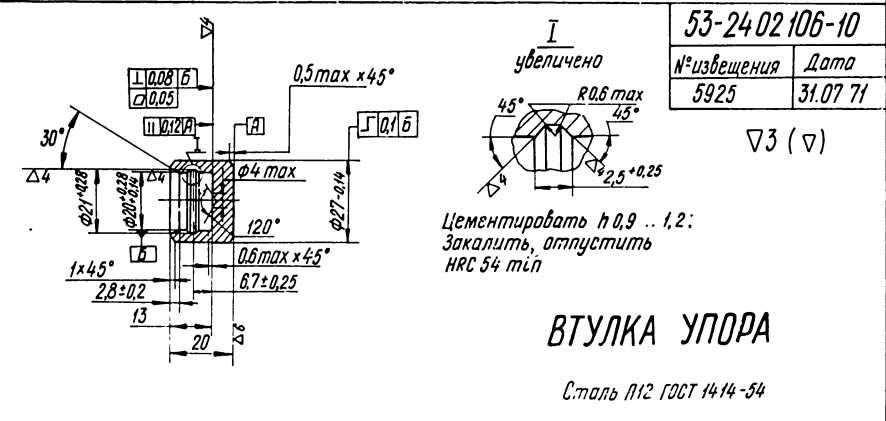
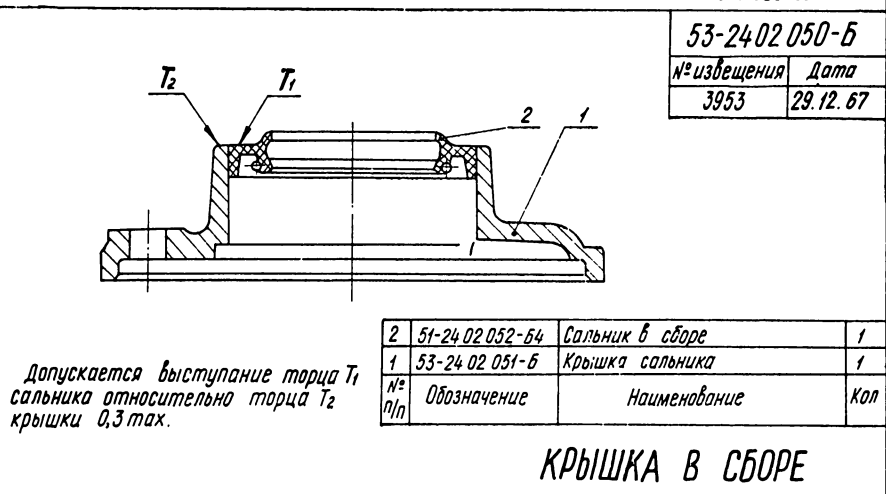
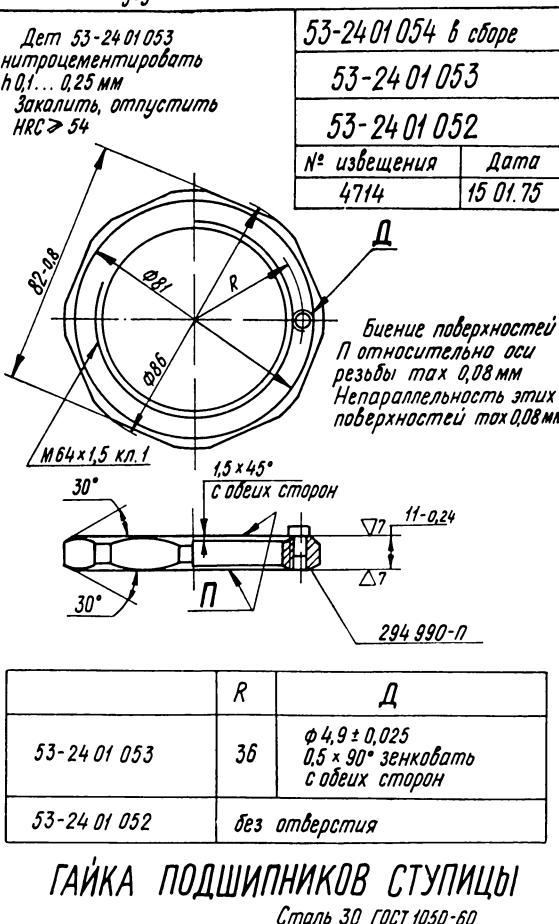
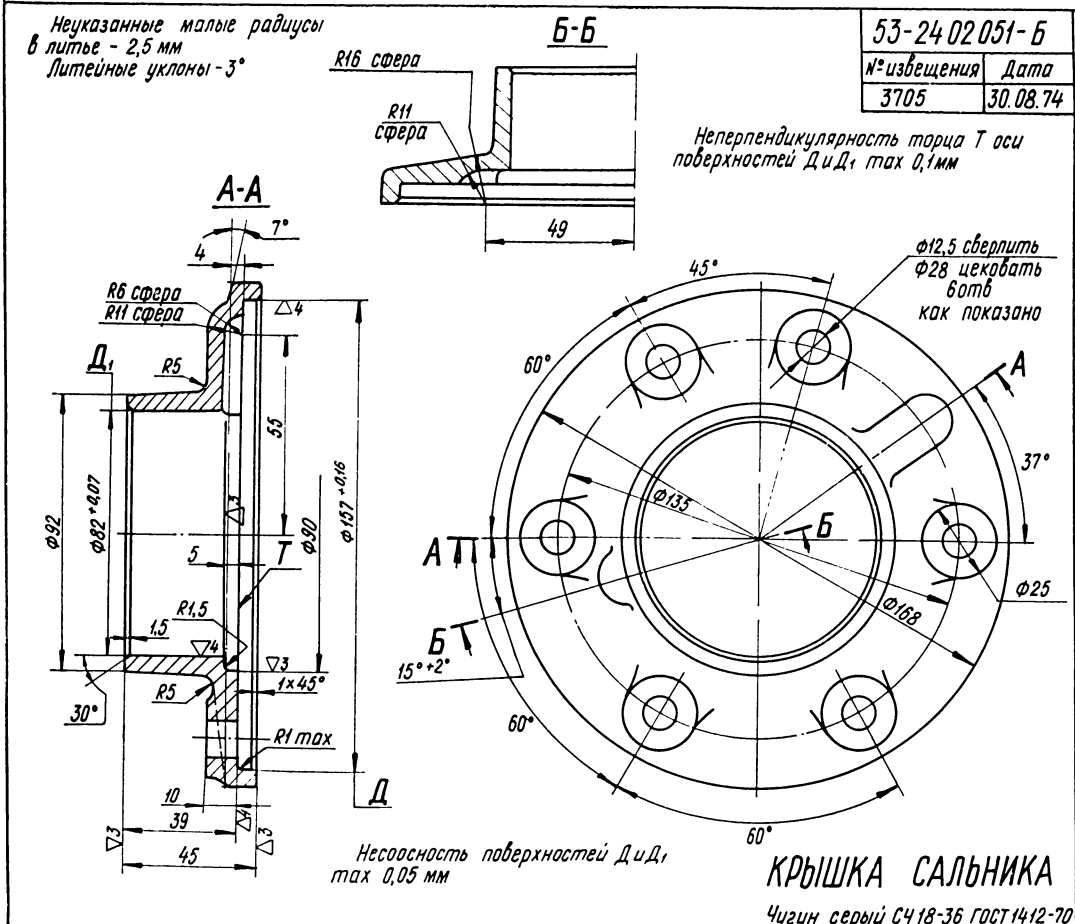
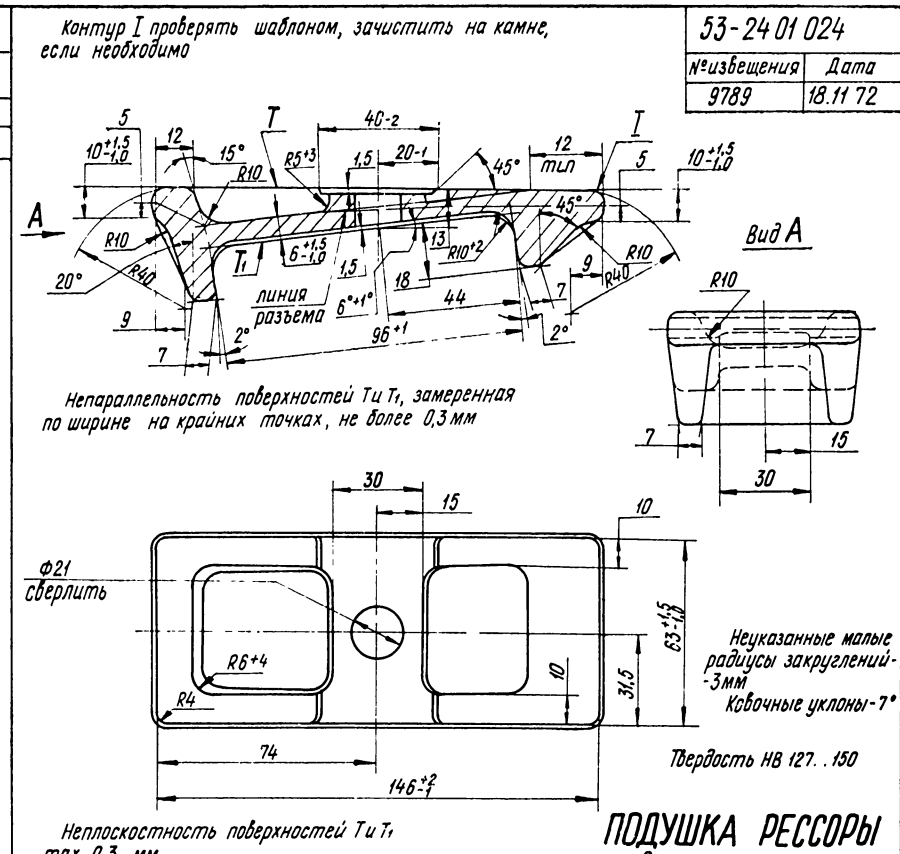
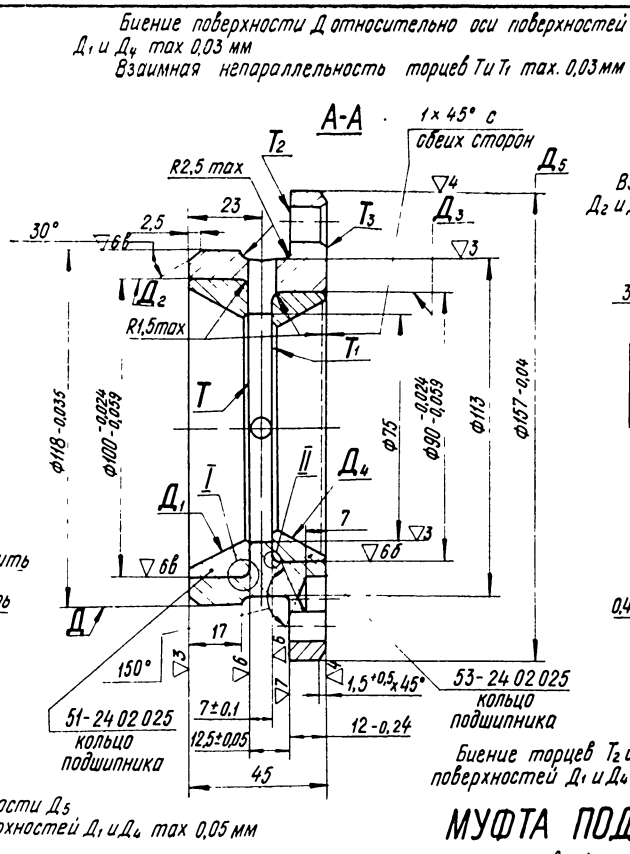
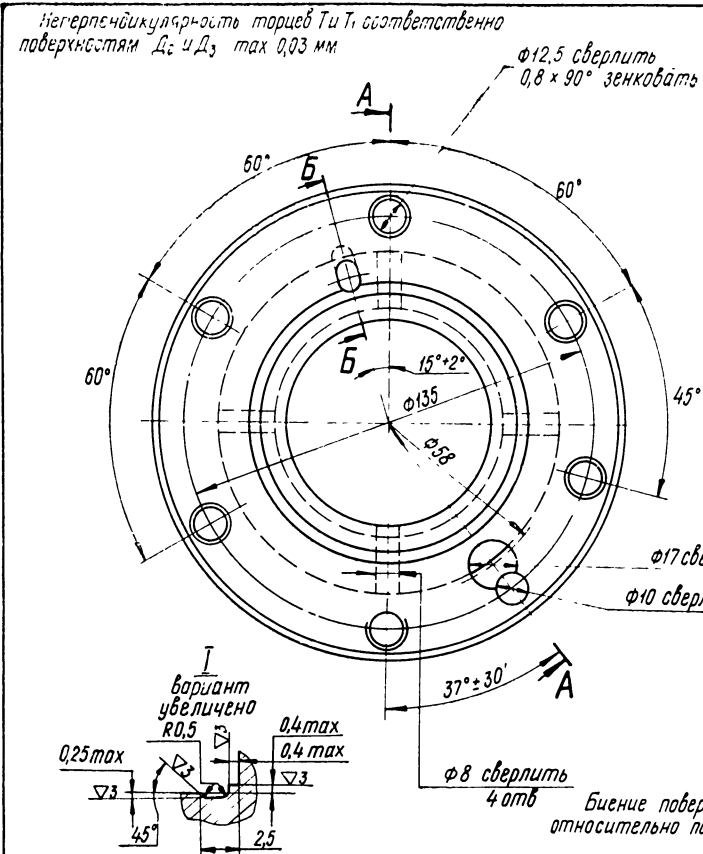
Поверхность Ц должна быть ровной и гладкой в дилте
 Вдильную поверхность картера тщательно очистить от формовочной
 земли, карбоной пробочки и частей пылезадерживающих стержней
 Покрытие внутренней поверхности в дилте: ЭМ. ИИ-624-а, карлично-красный Ц.А.

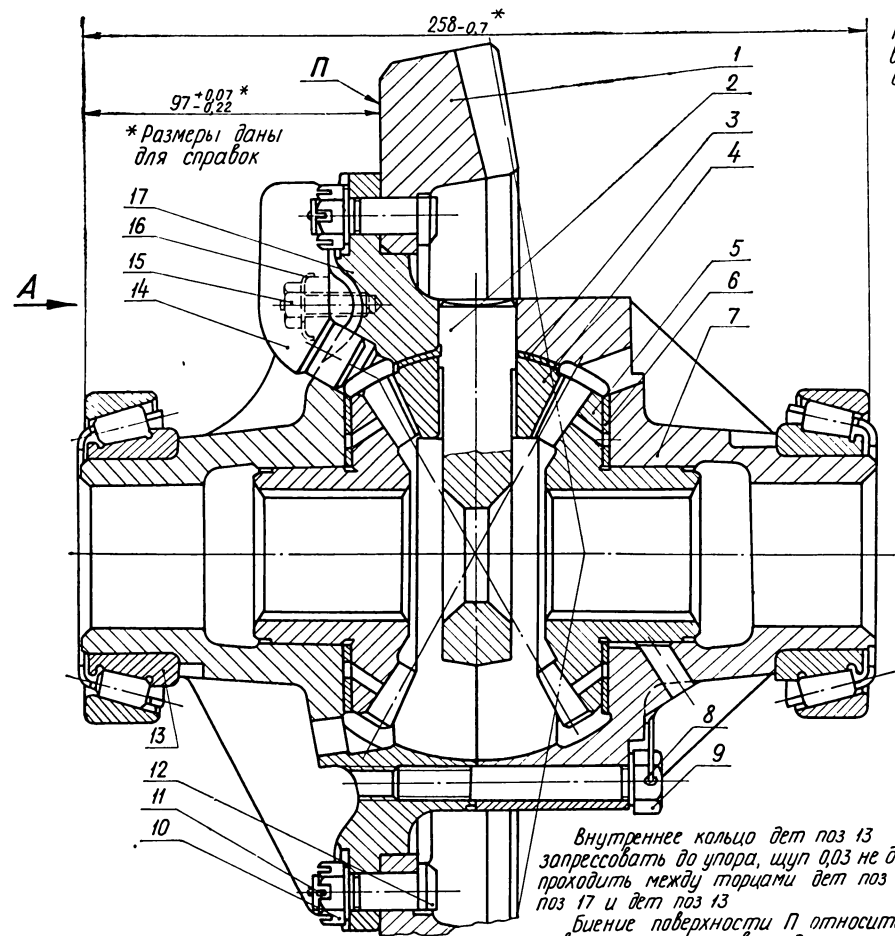


Перед обработкой поверхности Д
 крышки подшипника 53-2402018
 подготовить как показано
 При установке крышек, выдвигать
 шпунты, находящиеся в крышках,
 углубления в картере
 Неуказанные дилте в дилте и
 дилте углоны по ТЧ 2514
 Качество литья по ИК-37102.6033-73

КАРТЕР
 ГЛАВНОЙ ПЕРЕДАЧИ

Количество листов 3
 Лист 3



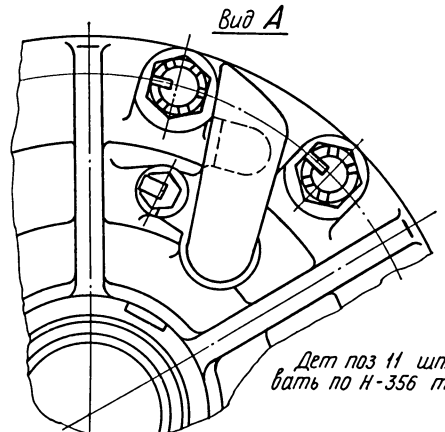


* Размеры даны для справок

Внутреннее кольцо дет поз 13 запрессовать до упора, шуп 0,03 не должен проходить между торцами дет поз 7, поз 17 и дет поз 13
 Биеение поверхности П относительно поверхности роликов подшипника дет. поз 13 не более 0,15 мм
 Боковой зазор в зацеплении шестерни, полуоси и сателлита, смонтированных в узле дифференциала, должен находиться в пределах 0,1... 0,35 мм *
 Дет поз 6 ставить как показано * - использовать из комплекта 53-2402020-12
 * Размеры для справок

Отсутствие тугого вращения шестерен дифференциала, проверять крутящим моментом, подводящим к одной из шестерен полуоси (дет поз 5) при неподвижной ведомой шестерне. Крутящий момент, необходимый для вращения шестерен дифференциала, должен быть max 100 кг см

53-2403010-11
 № извещения 8277 Дата 11 04 72
 Вращение за шестерню полуоси рукой с помощью шлицевой оправки должно быть плавным, без заеданий.

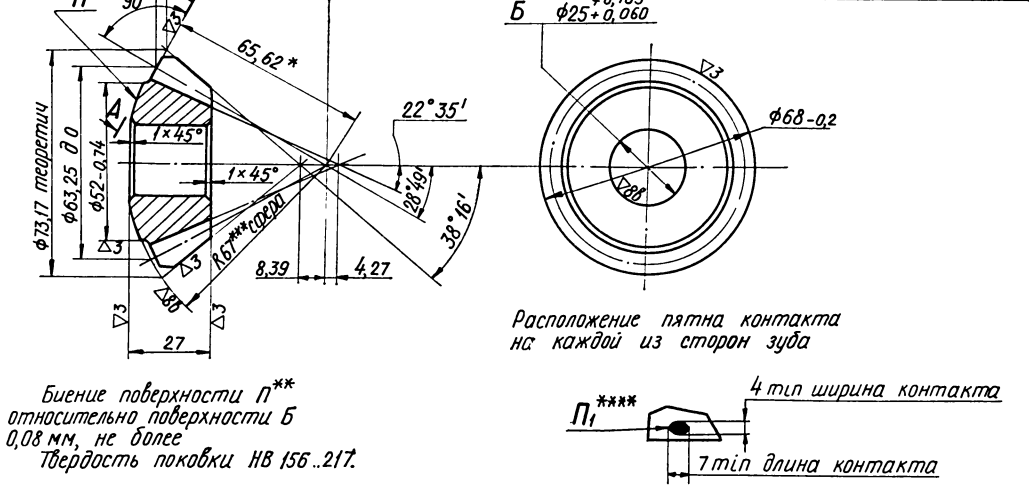


Дет поз 11 шлифтовать по Н-356 тип I.

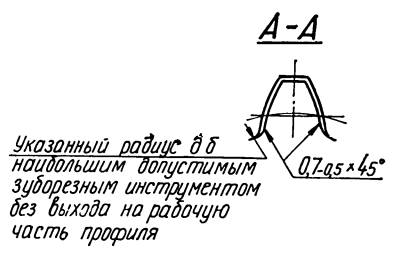
17	53-2403019-12	Коробка левая	1
16	51-24 03 023	Шайба опорная	1
15	201457-п	Болт	1
14	53-24 03 022	Маслоуплотнитель	1
13	51-24 03 036-А	Подшипник в сборе	2
12	290969-п	Болт	12
11	258039-п	Шплинт	12
10	292 811-п	Гайка	12
9	53-24 03 034-10	Болт	6
8	258267-п	Проволока	1
7	53-2403018-12	Коробка правая	1
6	53-24 03 030	Шайба опорная	2
5	53А-24 03 050	Шестерня полуоси	2
4	53А-24 03 055	Сателлит	4
3	53-24 03 058	Шайба опорная	4
2	53-24 03 060	Крестовина	1
1	53-2402060-02	Ведомая шестерня	х
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ДИФФЕРЕНЦИАЛ В СБОРЕ

53А-2403055
 № извещения 1557 Дата 5.11 73



Биеение поверхности П** относительно поверхности Б 0,08 мм, не более
 Твердость покочки НВ 156..217.



Указанный радиус δδ наибольшим допустимым зуборезным инструментом без выхода на рабочую часть профиля

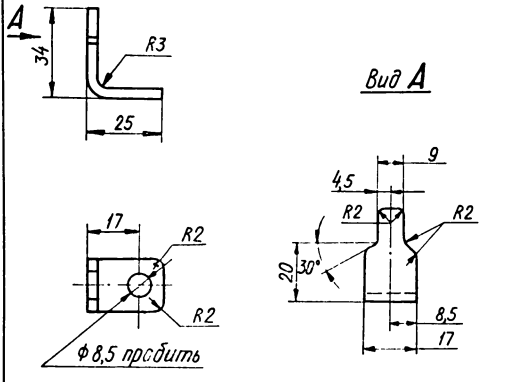
* Размеры для справок.
 Зубья изготавливать по карте наладок фирмы «Глисон» № 648103А.
 Цементировать h 0,9 . 1,2 мм; закалить в масле
 Покрытие: гор фас 5. 8 ГОСТ 9791-68
 В беззазорном зацеплении с контрольной шестерней допускается колебание межцентрового расстояния в пределах +0,1 .- 0,15 мм для разных шестерен и в пределах 0,15 мм для одной шестерни.
 ** Откатать перед термобработкой.
 *** Проверять по шаблону Р 67. Допускается зазор между сферой и шаблоном у края поверхности Б не более 0,03 мм.
 П****-допускается разрыв контакта шириной не более 3 мм, а также выход контакта на вершину, корень и концы зуба со стороны малого и большого модуля. При разрыве контакта указанная длина контакта должна равняться расстоянию между крайними точками следов прилегания зубьев за вычетом разрыва.

Модуль	m	5,75
Число зубьев	z	11
Тип зуба		прямой
Угол профиля	α	22° 30'
Высота головки зуба	a	5,66
Высота ножки зуба	a _н	5,51
Полная высота зуба	a _п	11,17
Рабочая высота зуба	a _р	9,97
Боковой зазор в паре	c _п	0,08...0,2
Пятно контакта		по эталону
Измерительная высота до хорды	h _к	5,24
Толщина зуба по хорде	s _к	9,17
Допуск на дивение зубчатого венца	E _α	0,06
Обозначение чертежа сопряженной шестерни		53А-2403050

САТЕЛЛИТ ДИФФЕРЕНЦИАЛА

Сталь 20ХН2М ГОСТ 4543-71 С 0,16... 0,21 %
 величина зерна б. 9 ГОСТ 5639-65

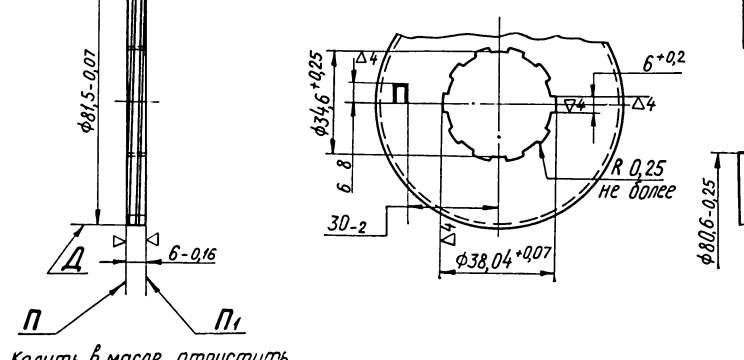
53-2403044
 № извещения 9103 Дата 24 07 72



ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ

Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщ. 3 ГОСТ 3680-57

51-2402037-В
 63-2302037
 № извещения 4974 Дата 23 03 68
 Непараллельность поверхностей П и П₁ между собой и неплоскостность не более 0,05 мм
 Биеение поверхности Д относительно оси шлицевого отверстия не более 0,1 мм



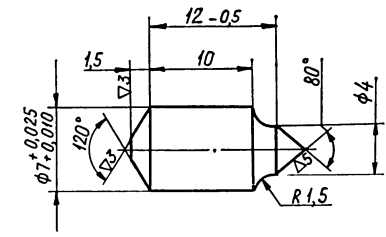
КОЛЬЦО МАСЛОУГОННОЕ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-60

Калить в масле, отпустить Твердость НРС 30 35

Направление резьбы	Обозначение
51-24 02 037-В	левое без обозначения
63-23 02 037	правое буква П

53-2402062
 № извещения 1568 Дата 31.05 67



ШТИФТ

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

Калить, Отпустить Твердость НРС 40 50

Покрытие в литве:

Эм. НЦ-624-а, кирпично-красный IV A

Внутренние поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве

Допускается уменьшение поверхности Ш до $\phi 24,97$ мм

Овальность и конусообразность поверхности Т и Ю не более 0,01 мм

Смещение центра сферы Ч от расположения в одной плоскости с поверхностью Н не более 0,05 мм

Поверхность отверстия Л должна быть гладкой и чистой в литве; сверлить $\phi 15,5$, если необходимо.

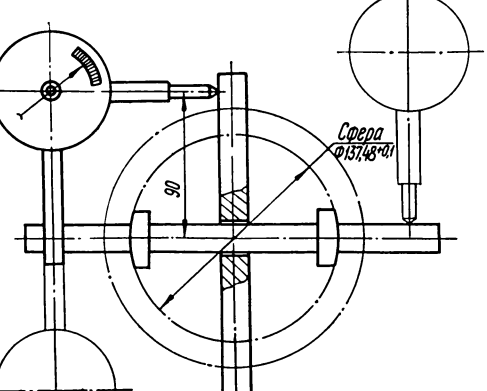
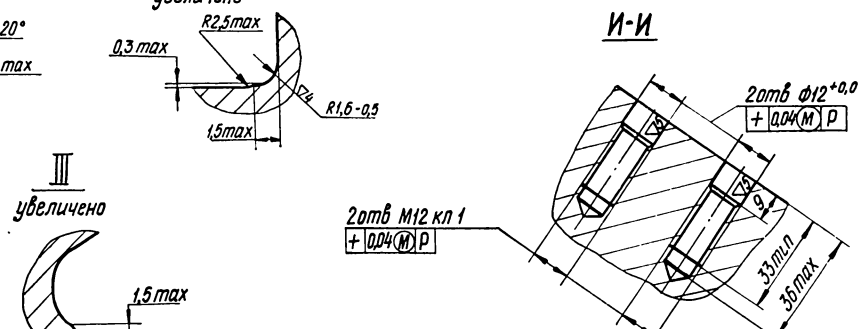
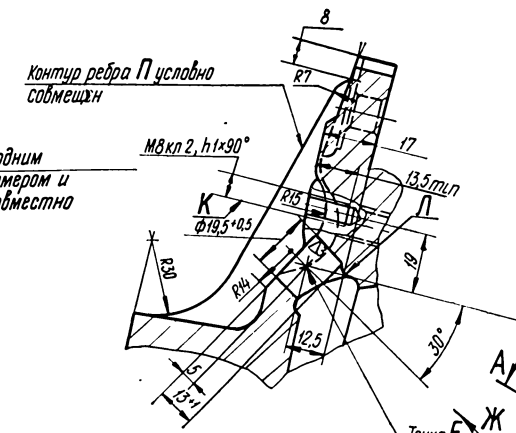
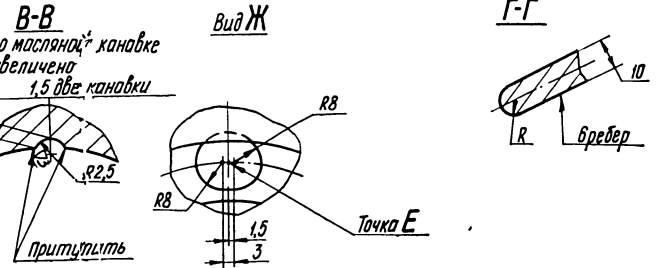
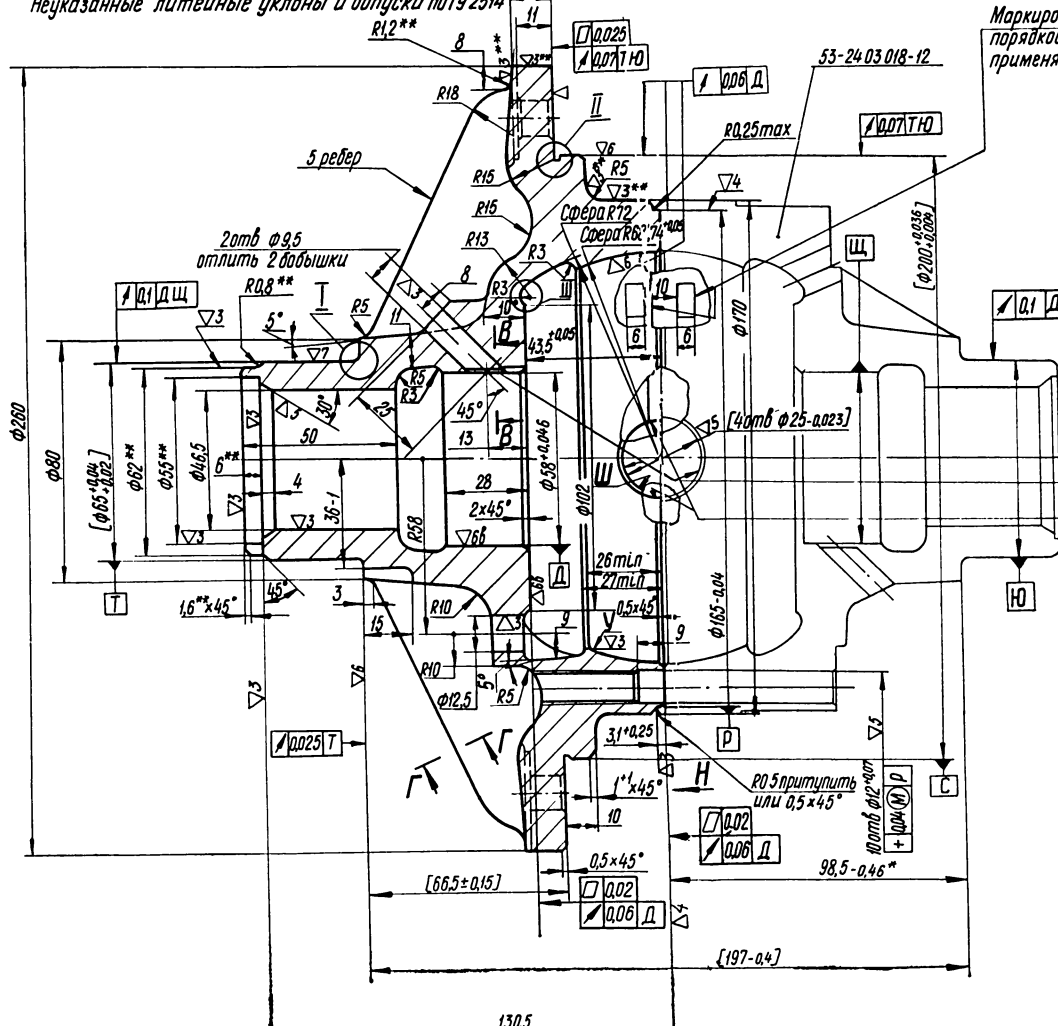
Допускается сверление и нарезка резьбы К на проход в отверстие Ц

Смещение оси отв. Ш относительно поверхности Н не более 0,07 мм

Тщательно очистить от формовочной земли, каркасной проволочки и частей пригравевших стержней.

Неуказанные радиусы закруглений в литве 3 мм

Неуказанные литейные уклоны и допуски по У 25/14



Маркировать одним порядковым номером и применять совместно

Притупить
Зачистить острые кромки для обеспечения свободной посадки крестовины

10 отв. M12 кл 1
+0,04 (M) P

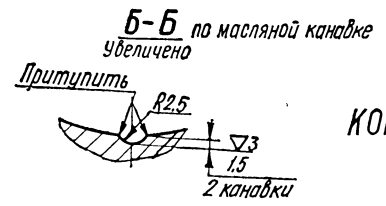
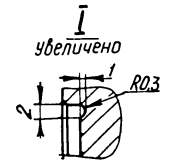
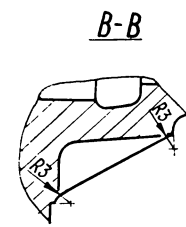
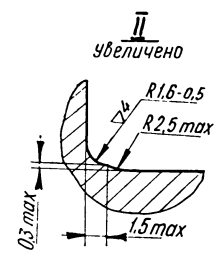
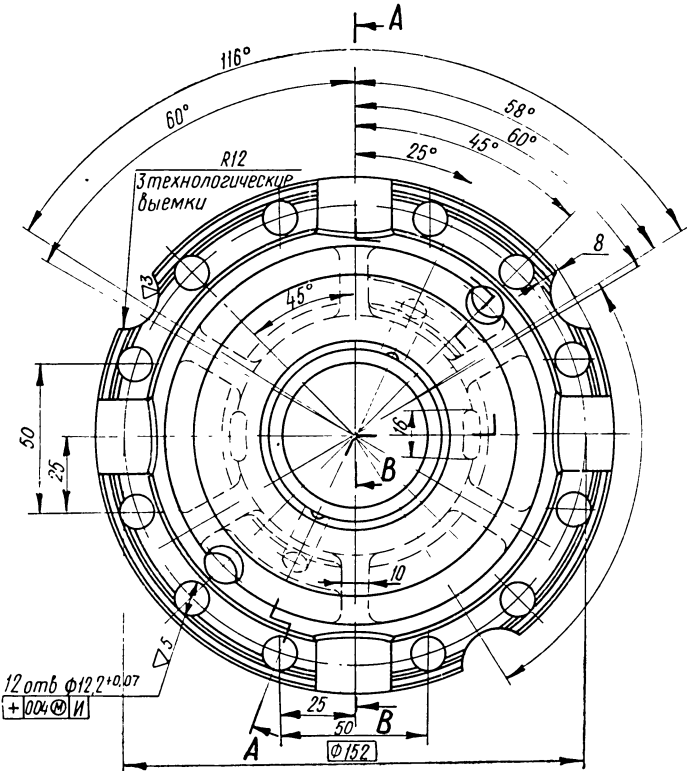
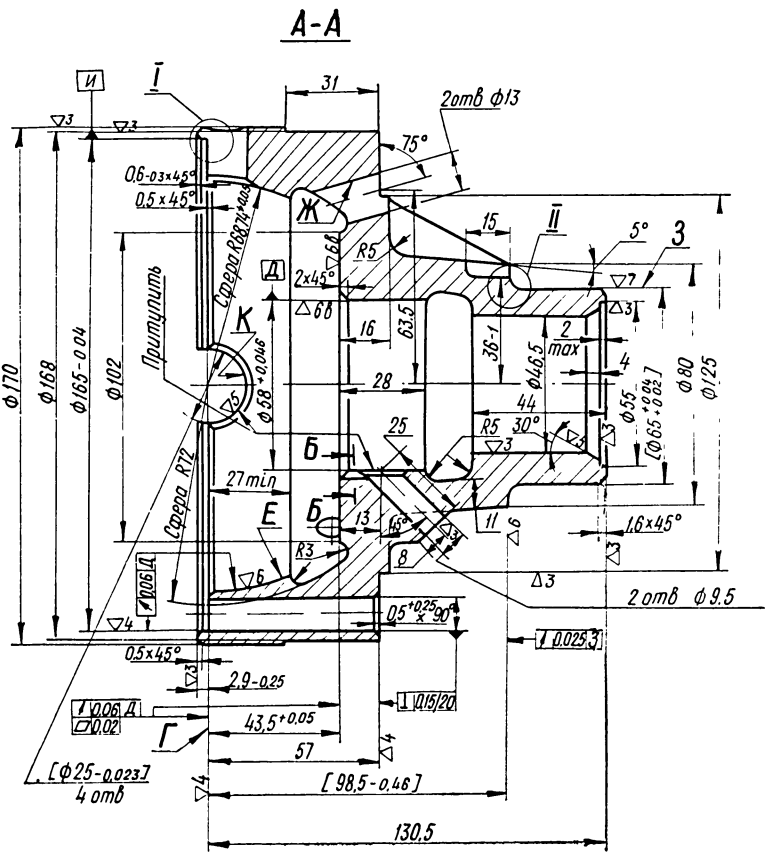
Схема методики контроля расположения осей отверстий под крестовину относительно сферической поверхности

Оси отверстий под крестовину должны быть перпендикулярны и пересекаться с центром сферы; отклонения индикатора от нуля эталона, имеющего сферу $\phi 157,53$ мм не должны превышать $\pm 0,1$ мм замеренных на указанной длине при соответствующих 8 положениях индикатора

КОРБКА САТЕЛЛИТОВ ЛЕВАЯ
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

53-24.03018-12

№ извещения	Дата
82 77	11.04.72



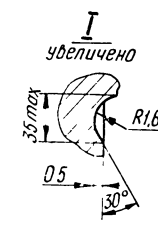
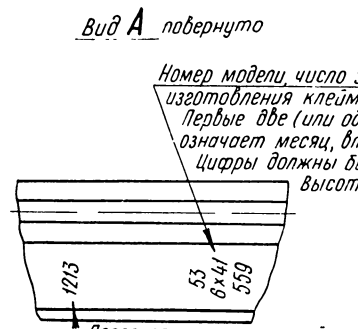
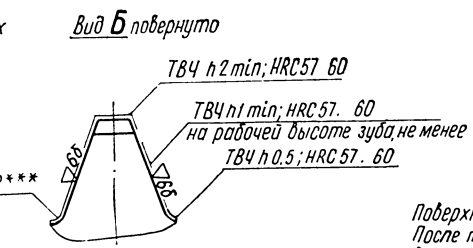
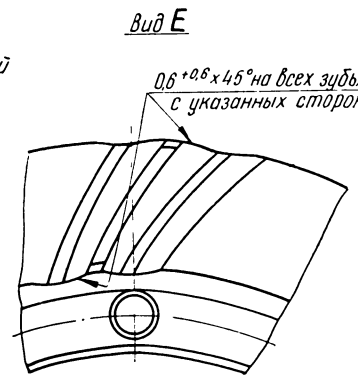
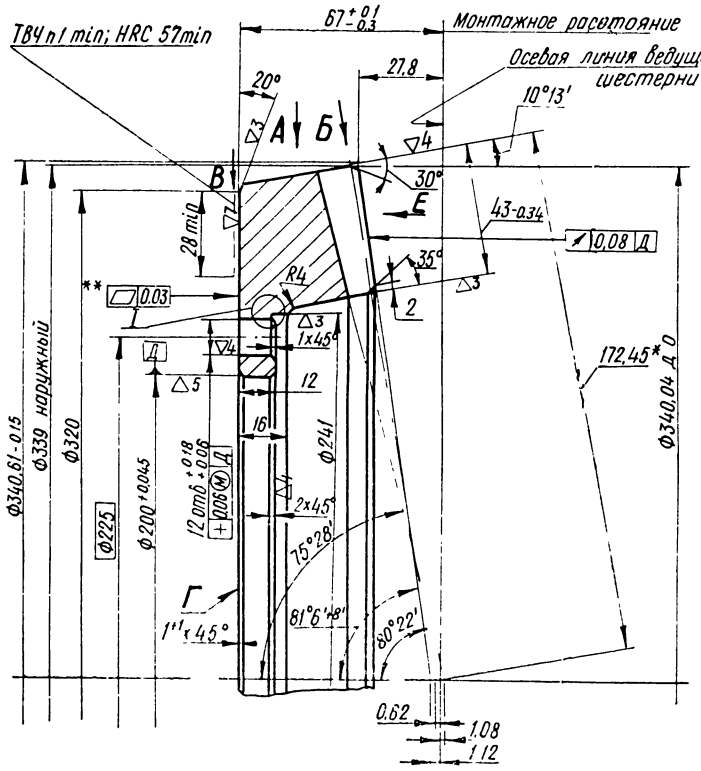
Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 53-24.03019-12
 Допускается уменьшение поверхности К до $\phi 24.97$ мм
 Неуказанные литейные уклоны и допуски по ТУ 2574
 Неуказанные радиусы в литве R3 мм
 Обвальность и конусообразность поверхности 3 не более 0,01 мм
 Смещение оси поверхностей К относительно поверхности Г не более 0,07 мм
 Смещение центра сферы Е от расположения в одной плоскости с поверхностью Г не более 0,05 мм
 Поверхность Ж должна быть гладкой и чистой в литве, сверлить, если необходимо
 Тщательно очистить от формовочной земли, каркасной проволоки и частей пригредших стержней
 Внутренние поверхности должны быть чистыми и гладкими в литве
 Покрытие в литве: ЭМ НЦ-624-а, кирпично-красный. IV. А.

КОРОБКА САТЕЛЛИТОВ ПРАВАЯ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

53-24.02060-02

№ извещения	Дата
15 57	5.11.72



Поверхность I не обрабатывать после нарезки зубьев.
 После термообработки шуп 0,08 мм не должен проходить ни в одной точке окружности со стороны В и шуп 0,15 мм со стороны поверхности Д.
 При проверке по всей окружности со стороны В или Д толщина проходящего шупа не должна меняться более чем на 0,025 мм
 Биение торца Г относительно зубьев при проверке на приспособлении с шариковым наконечником до термообработки не более 0,05 мм, после термообработки не более 0,1 мм
 Зубья изготавливать по карте наладки фирмы 'Глиссан' № 35 0752 АС учетом уменьшения S_{хп} на 0,6 мм
 ** До термообработки
 * Размер для справок
 *** Указанный радиус должен быть максимально допустимым зуборезным инструментом
 Твердость сердцевины зуба HRC ≥ 25
 Вести контроль прокаливаемости
 Покрытие после спаривания и притирки Гар фос

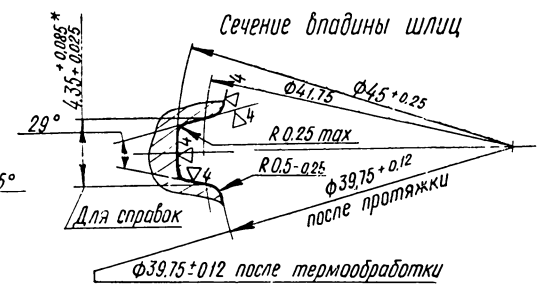
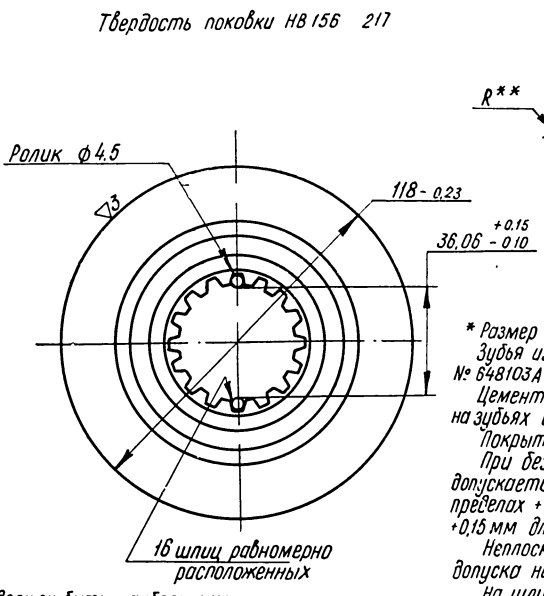
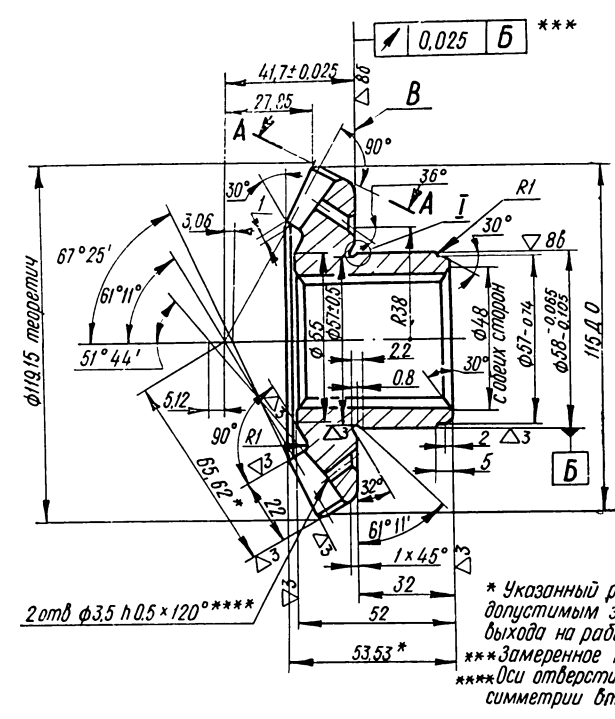
Номер модели, число зубьев пары и дату изготовления клеймить, как указано
 Первые две (или одна) цифры даты означает месяц, вторые две - год
 Цифры должны быть ясно видны
 Высота цифр 5

После притирки с парной шестерней обозначить порядковый номер пары, указанный на парной шестерне

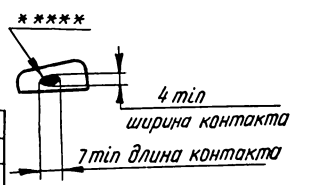
Модуль торцовый	ms	8,294
Число зубьев	Z	41
Тип зуба		качубой
Угол спирали в середине венца	β	32° 50'
Угол профиля выгнутого	α _в	23° 11'
Угол профиля вогнутого	α _д	21° 49'
Направление зуба		правое
Высота головки зуба		1,70
Высота ножки зуба		13,1
Полная высота зуба		14,8
Рабочая высота зуба		13,1
Боковой зазор в паре	Сп	по черт 53-24.02020-12
Величина колебание	δ _{сш}	по черт 53-24.02020-12
Пятно контакта		
Смещение оси ведущей шестерни		32
Тип зацепления		полуобкатное
Измерительная высота до хорды в середине венца по нормали	h _x	1,43
Толщина зуба до хорды в нормальном сечении	S _{хп}	5,01
Обозначение чертежа сопряженной шестерни		53-24.02016-11

ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ
 Сталь 55 ПП дополнительное соглашение к ГОСТу 1050-60 от 27.02.67

53А-24 03 050	
№ извещения	Дата
15 57	5 11.73

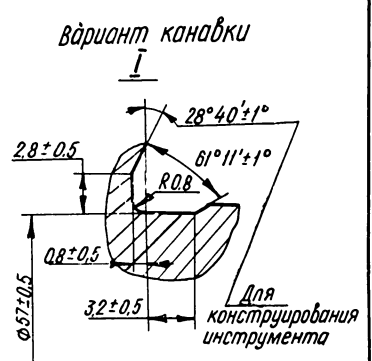


Расположение пятна контакта на каждой из сторон зуба



* Размер для справок
Зубья изготовлять по карте наладок фирмы „Глиссон“ № 648103А
Цементировать h 0.9 . 1.2 закалить в масле, отпустить, на зубьях и поверхности Б НРС > 58.
Покрытие: Гар.фос 5 8 ГОСТ 9791-68
При безазорном зацеплении с контрольной шестерней допускается колебание межцентрового расстояния в пределах +0.1 0.15 мм для разных шестерен и в пределах +0.15 мм для одной шестерни
Неплоскостность торца В должна быть в пределах допуска на расстояние от торца до вершины конуса
На шлицах, на поверхности Б и торце В допускается уменьшение глубины цементованного слоя до 0.7 мм
Биение поверхности Б относительно оси шлицованного отверстия не более 0.12 мм

Модуль	m	5.75
Число зубьев	z	20
Тип зуба	-	-
Угол профиля	α _н	22°30'
Высота головки зуба	-	4.31
Высота ножки зуба	-	6.86
Полная высота зуба	-	11.17
Рабочая высота зуба	-	9.97
Боковой зазор в паре	С _п	0.08 . 0.2
Пятно контакта	-	по эталону
Измерительная высота до хорды	h _x	4.13
Толщина зуба по хорде	S _x	7.92
Допуск на биение зубчатого венца	E _σ	0.1
Обозначение чертежа сопряжений шестерни	-	53А-24 03 055

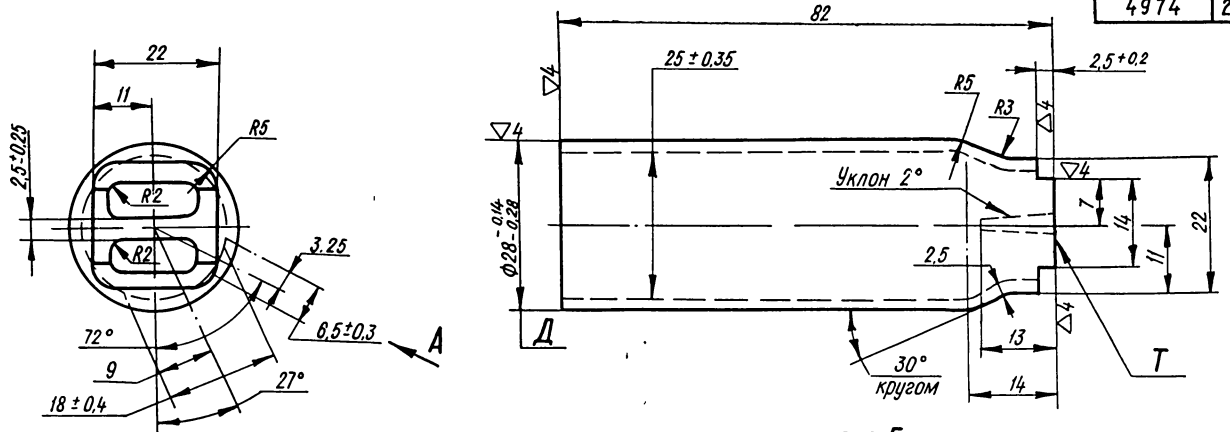


**** Допускается разрыв контакта шириной не более 3 мм, а также выход контакта на вершину, корень и концы зуба со стороны малого и большого модуля; при разрыве контакта указанная длина контакта должна равняться расстоянию между крайними точками следов прилегания зубьев за вычетом разрыва

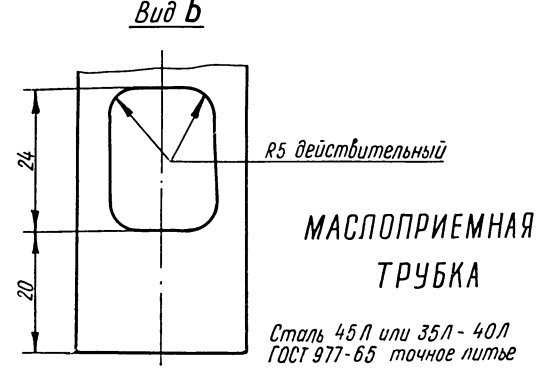
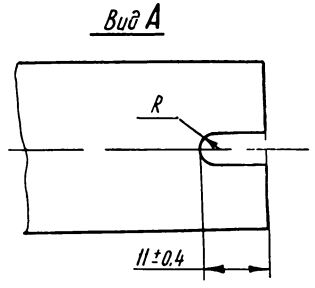
ШЕСТЕРНЯ ПОЛУОСИ

Сталь 20ХН2М ГОСТ ГОСТ 4543-71, С 0.16 . 0.21% величина зерна в . 9 ГОСТ 5639-65

53-24 02 086-А	
№ извещения	Дата
4974	23 03 68



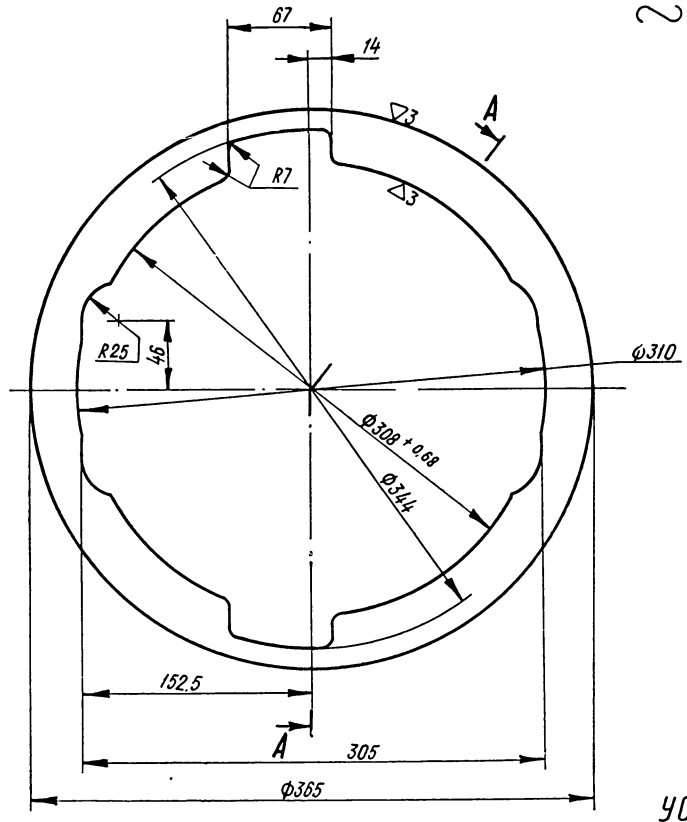
Неперпендикулярность торца Т относительно поверхности Д не более 0.1 мм



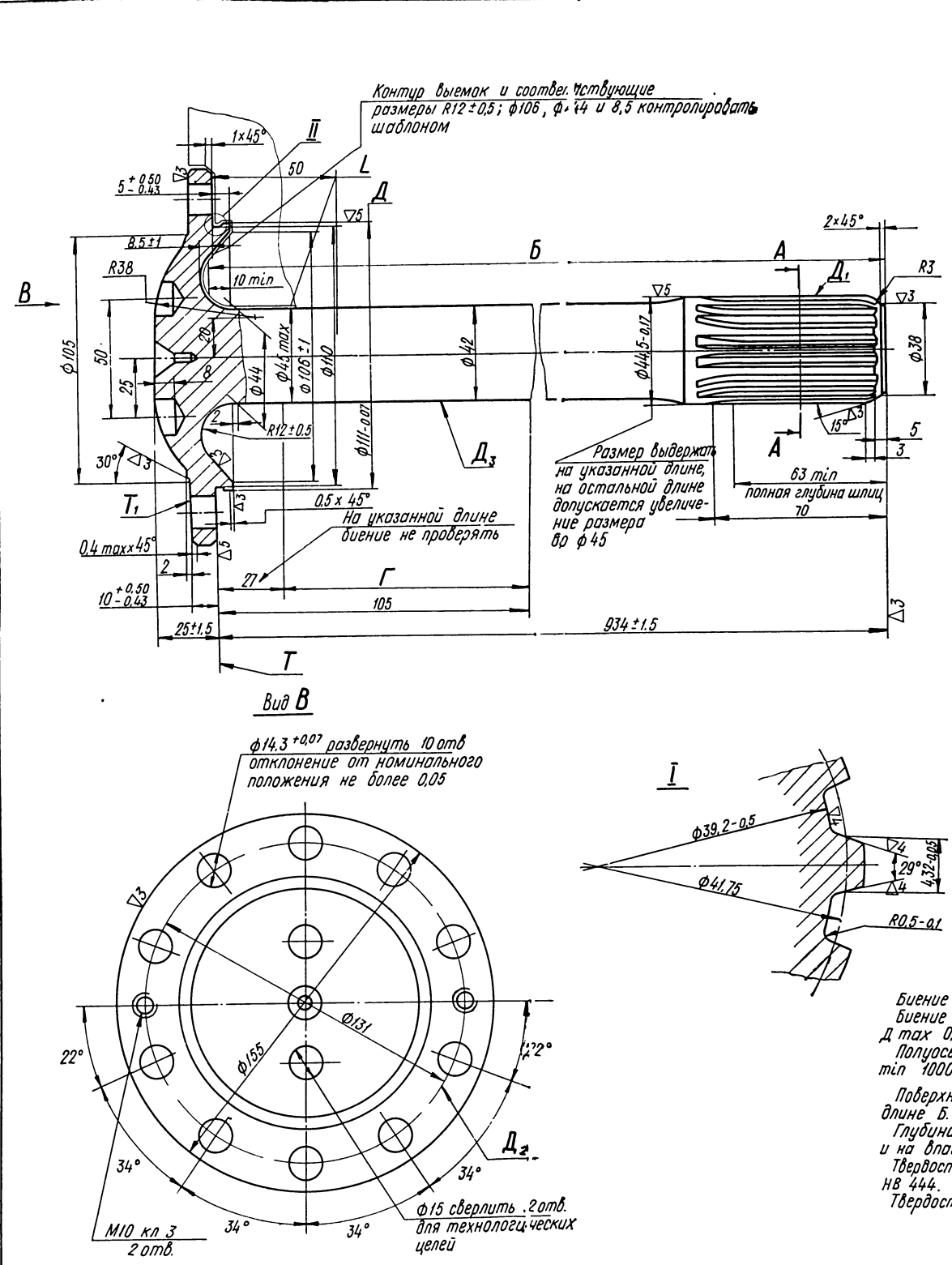
МАСЛОПРИЕМНАЯ ТРУБКА
Сталь 45Л или 35Л - 40Л
ГОСТ 977-65 точное литье

Остальное

53-24 01 018-01	
№ извещения	Дата
7533	42.72

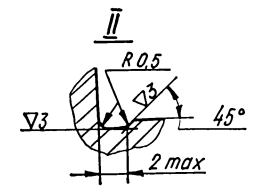
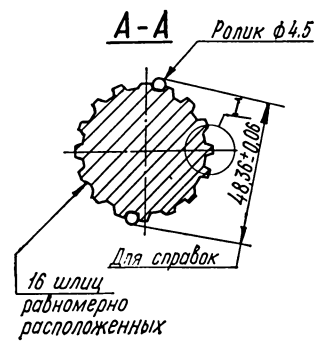


УСИЛИТЕЛЬ КАРТЕРА
Сталь 25 ГОСТ 1050-60



53-24 03 070	
№ извещения	Дата
37 01	30.08.74

Твердость покровки 170...229



Проверить резцом на длине L; переход от обработанной поверхности к необработанной - по эталону

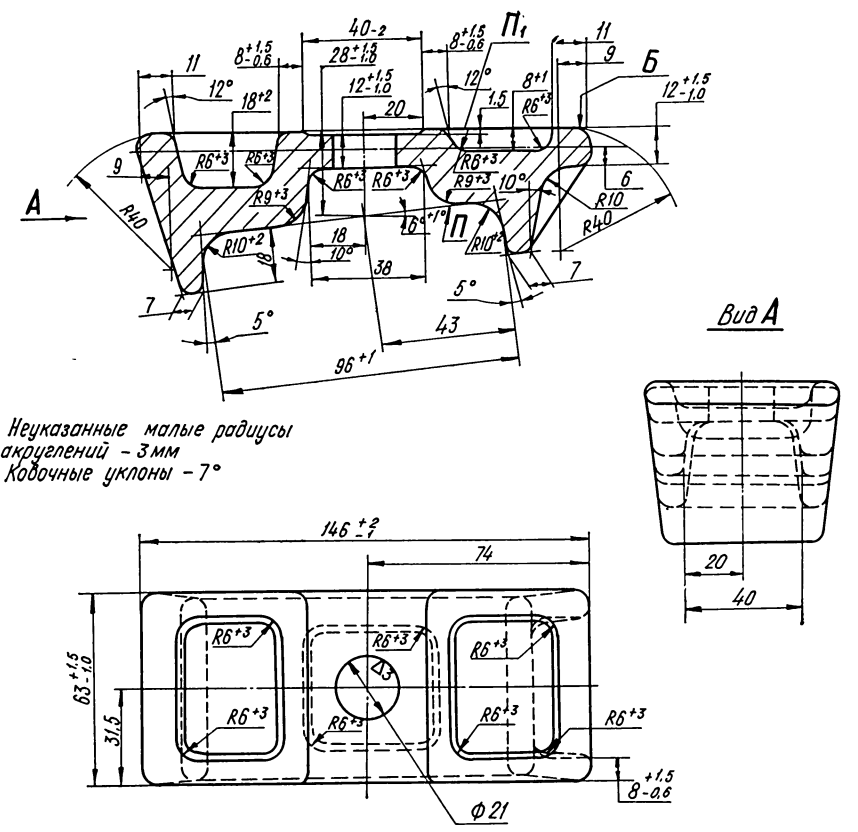
Биение торца Т относительно центров $\pm 0,1$ мм
 Биение окружности Д₂ относительно поверхности Д $\pm 0,1$ мм (допуск зависимый)
 Полуось должна выдерживать крутящий момент $\min 1000$ кгм без остаточной деформации
 Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ на длине Б
 Глубина слоя на цилиндрической части стержня и на впадинах шлиц $\min 4$ мм
 Твердость цилиндрической части стержня \min НВ 444
 Твердость шлиц \min HRC 42

ПОЛУОСЬ

Сталь 40Г ГОСТ 4543-7 С 0,40...0,45%

66-24 01 024-01	
№ извещения	Дата
28 34	16.10.70

Неплоскостность поверхностей П и П₁, $\max 0,3$ мм
 Непараллельность поверхностей П и П₁, по ширине на крайних точках $\max 0,3$ мм



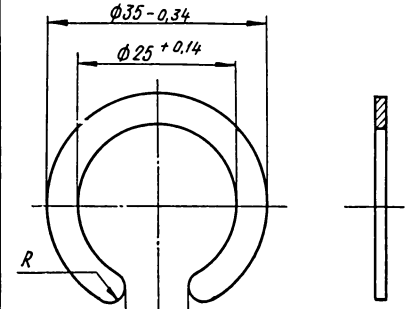
ПОДУШКА ЗАДНЕЙ РЕССОРЫ

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

Кольцо должно быть плоским

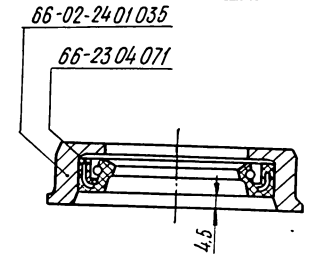
53-24 02 044	
№ извещения	Дата
44 00	31.05.67

66-02-24 01 033	
№ извещения	Дата
74 75	15.11.68



КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента толщ. 1,5-2 мм
 ГОСТ 503-67



ОБОЙМА САЛЬНИКА ПОЛУОСИ В СБОРЕ

Покрытие
ЭМ МС-17 черный IV-A

Поверхности II не должны быть окрашены;
допускается запыленность согласно утвержденному
эталону

66-02-2400012

№ извещения	Дата
3536	09 08 74

Шейки I (под блок сальников)
на обеих полуосях при сборке
смазать смазкой ЯНЗ-2
ГОСТ 9432-60 или 1-13С МРТУ-12Н
120-64

Полости II наполнить смазкой
ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60 или 1-13С
МРТУ-12Н 120-64

Болты крепления колес
защитить от окраски

Установку дет. поз 40 и 41
производить после крепления
полуосей к ступицам

2 Перед постановкой на место
рабочие поверхности сальников
смазать, а полости между рабочими
поверхностями заполнить густой
смазкой (например, солидолом УТВИ-13)

Сальник (поз 12) запрессовать до
упора; перекос не допускается.
Дополнительные технические
требования и провила приемки
по ТУ 37 102 0132-74

Инструкция по регулировке затяжки подшипников
ступиц колес

Регулировку производить до установки колес,
проворачивая все время рукой тормозной барабан со
ступицей (дет поз 2 и 3) затягивать гайку (дет поз 36)
до тех пор, пока тормозной барабан не станет вращаться
туго, проворачивание необходимо для обеспечения
правильного положения роликов в подшипниках.

Отпустить гайку (поз 36) на 1/8 оборота; установить
стопорную шайбу (дет поз 38) и убедиться, что уста-
новочный палец (294990-П) на гайке вошел в одну из
прорезей стопорной шайбы, если палец входит в прорезь,
повернуть гайку в ту или другую сторону так чтобы
палец вошел в ближайшую прорезь стопорной шайбы;
навернуть и затянуть контр-гайку (дет поз 39); проверить
регулировку подшипников после затяжки контр-гайки; при
правильной регулировке тормозной барабан должен свободно
вращаться без заметной осевой игры и качки
Вставить полуось (дет. поз 26), надеть на шпильки
шайбы и затянуть гайки (дет поз 48) шпильки крепления
полуосей

51
50
49
48
47

46
45
44
43
42
41
40
39
38
37
36
35

Болты крепления
редуктора поз 53 при
сборке смазать АМС-3
ГОСТ 2712-52

Поз 32 условно смещена
в плоскости чертежа

A-A
(уменьшено)

Листов 2
Лист 1

ЗАДНИЙ
МОСТ В СБОРЕ

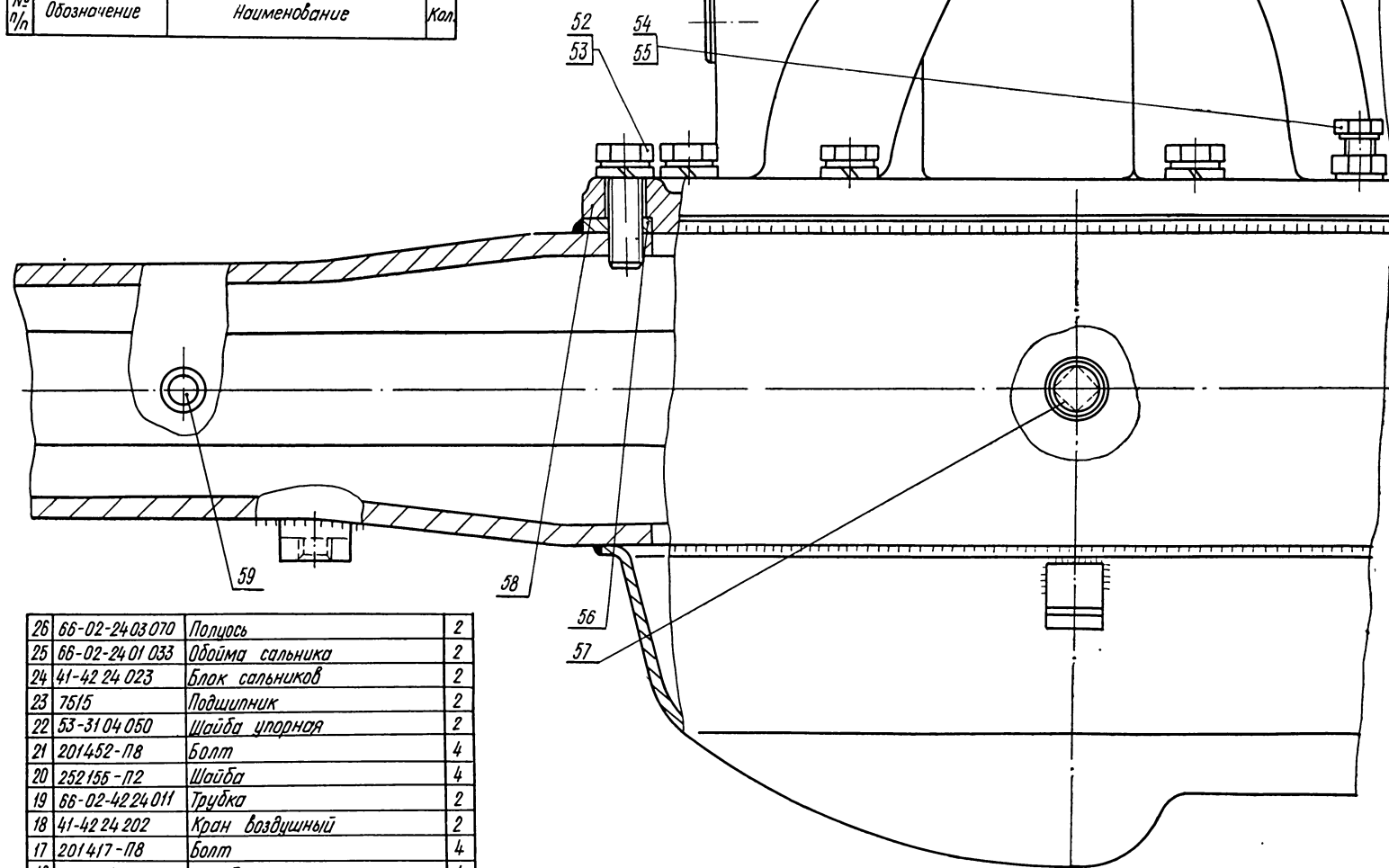
59	298430-П	Салун в сборе	1
58	66-2402010	Редуктор в сборе	1
57	А-24457-П5	Пробка сливная	1
56	53-2402045	Прокладка	1
55	250612-П8	Гайка	2
54	201499-П8	Болт для демонтажа	2
53	291554-П8	Болт	10
52	252137-П8	Шайба	10
51	250712-П29	Гайка-резьба правая	6
50	250713-П29	Гайка-резьба левая	6
49	66-02-4224017	Кожух защитный	2
48	292855-П8	Гайка	20
47	252138-П8	Шайба	20
46	13-3510273	Кольцо уплотнительное	2
45	201454-П8	Болт	6
44	252155-П2	Шайба	6
43	66-02-4224020	Крышка фланца	2
42	66-02-4224021	Прокладка	2
41	250612-П8	Гайка	4
40	201496-П8	Болт	4
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

39	53-2401052	Гайка	2
38	51-2401050	Шайба слитая	2
37	53-2403048	Прокладка	2
36	53-2401054	Гайка со штифтом	2
35	53-2403036*)	Подшипник	2
34	66-70-3101011	Колесо в сборе	2
33	66-02-4224048	Втулка защитная	2
32	298430-А	Салун в сборе	2
31	66-02-4224045	Втулка защитная	2
30	66-02-4224039	Шланг в сборе	2
29	13-3510273	Кольцо уплотнительное	2
28	66-02-4224084	Трубка	1
27	66-02-4224074	Трубка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

*) Допускается установка дет. 51-2403036-А

66-02-24 00012
№ извещения 3536
Дата 09.08.74

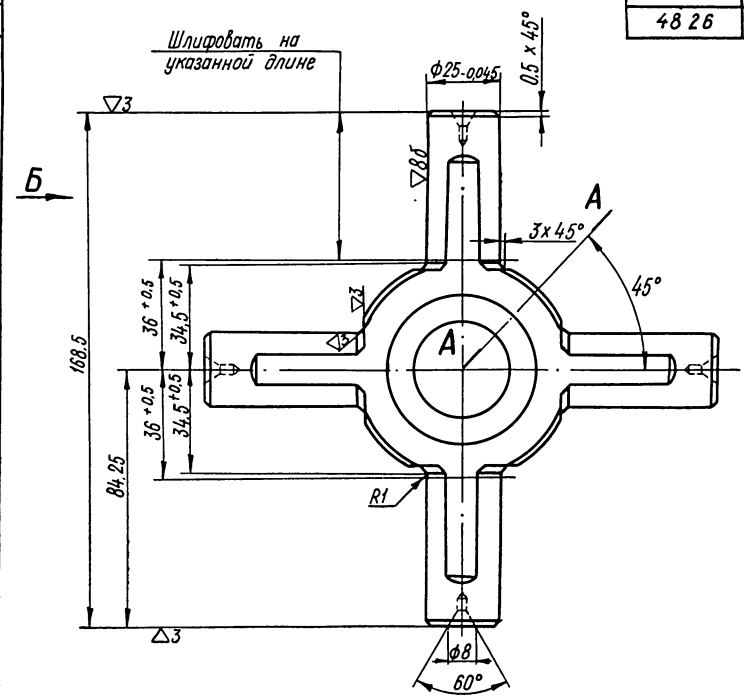
53-2403060
№ извещения 4826
Дата 03.02.75



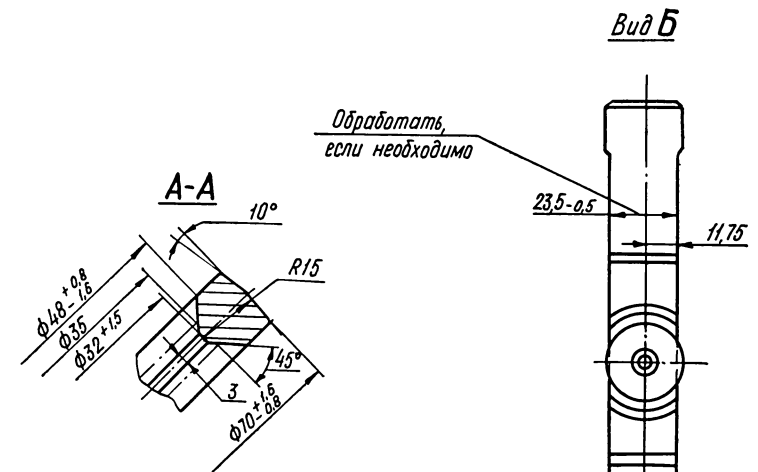
26	66-02-2403070	Полуось	2
25	66-02-2401033	Обойма сальника	2
24	41-4224023	Блок сальников	2
23	7515	Подшипник	2
22	53-3104050	Шайба опорная	2
21	201452-П8	Болт	4
20	252155-П2	Шайба	4
19	66-02-4224011	Трубка	2
18	41-4224202	Кран воздушный	2
17	201417-П8	Болт	4
16	252154-П2	Шайба	4
15	40П-4225212-А	Кронштейн	2
14	66-02-2304081	Цафра	2
13	63-2304084	Прокладка	2
12	51-3104038-В2	Сальник	2
11	250688-П29	Гайка	24
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

10	252156-П2	Шайба	24
9	291798-П2	Шпилька	24
8	66-02-3103050	Сальник	2
7	51-3506012	Болт	2
6	51-3506045	Мурта	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

5	51-3506013	Прокладка	4
4	66-02-3502011	Тормоз задний в сборе	2
3	66-02-3103011	Ступица и барабан левый	1
2	66-02-3103010	Ступица и барабан правый	1
1	66-02-2401005-А	Картер в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол



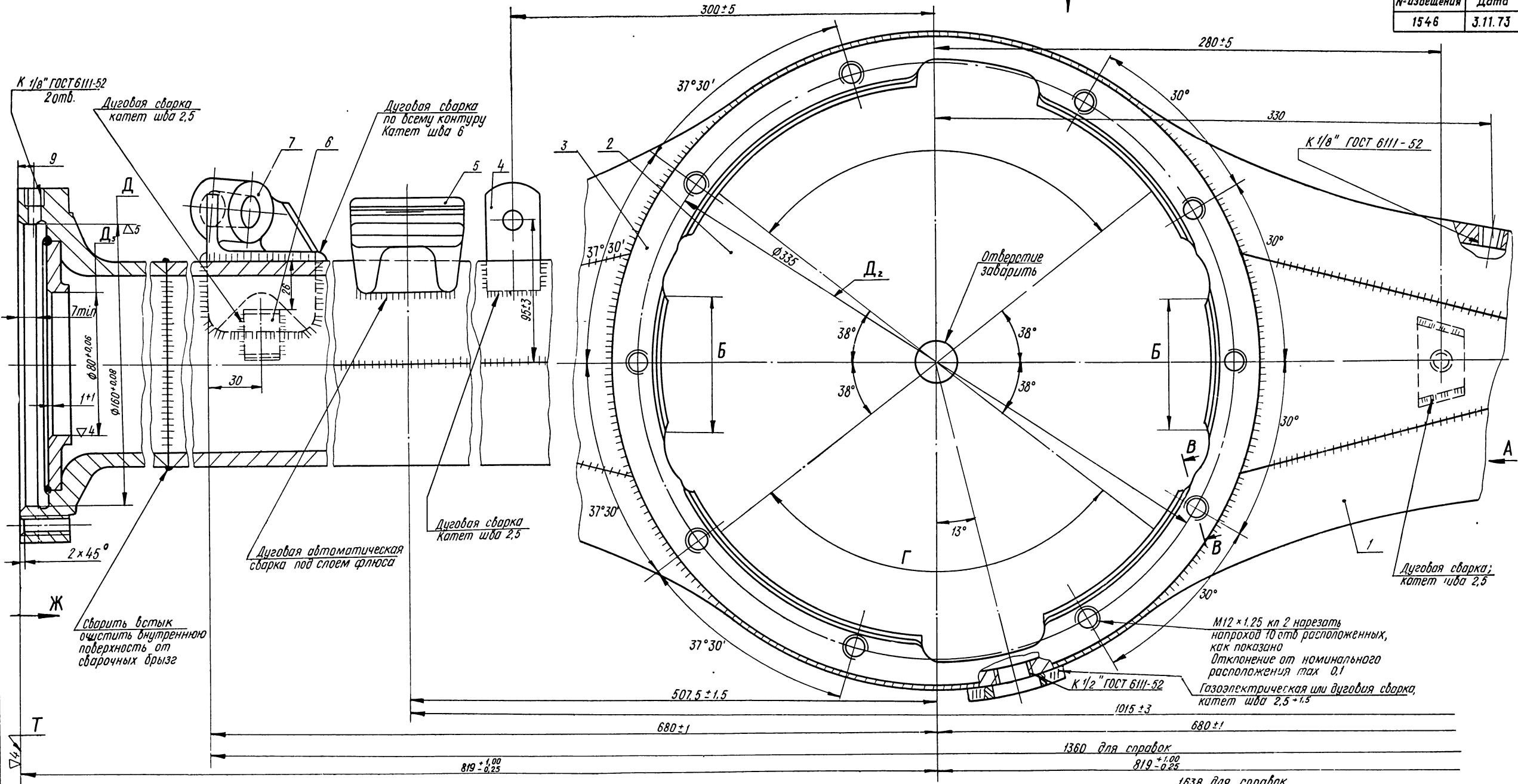
Твердость поковки НВ 137..187



Цементировать, глуб слоя 0,9 ± 1,5 мм.
На нешлифуемых поверхностях допускается глуб слоя 1,8 мм, не более
Закалить отпустить. Твердость HRC 58 min
Покрытие: гор фос.
Толщина слоя 0,005 - 0,008 мм.
Отклонение от расположения цапф в одной плоскости не более 0,1 мм на крайних точках.
Взаимная перпендикулярность цапф не более 0,07 мм на крайних точках

КРЕСТОВИНА ДИФФЕРЕНЦИАЛА

Сталь 20Х ГОСТ 4543-71



К 1/8" ГОСТ 6111-52
20тв.

Дуговая сварка
катет шва 2,5

Дуговая сварка
по всему контуру
катет шва 6

К 1/8" ГОСТ 6111-52

Отверстие
забарить

Дуговая автоматическая
сварка под слоем флюса

Дуговая сварка
катет шва 2,5

Дуговая сварка;
катет шва 2,5

M12×1.25 кл 2 нарезать
напроход 10 штб расположенных,
как показано
Отклонение от номинального
расположения max 0,1
Газоэлектрическая или дуговая
сварка,
катет шва 2,5±1,5

Сварить встык
очистить внутреннюю
поверхность от
сварочных брызг

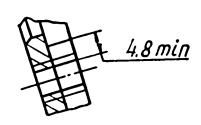
При испытании усталостную
прочность деталь должна выдерживать
2.000.000 циклов работы на стенде без
нарушения целостности сварных швов
и металла, при этом величина нагрузки P
должна изменяться от 0 до 8000 кг

Испытать на усталостную
прочность при частоте нагружений
60-100 в минуту в сборе с дет. 53-2402012-10
по схеме

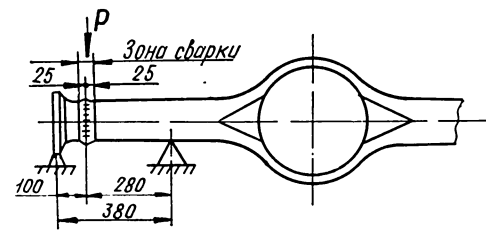
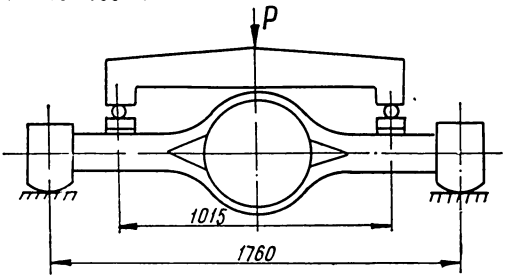
Разрушение в зоне сварки должно
происойти при нагрузке P min 66000 кг

Испытать на статическую
прочность стыковую сварку
дет поз 1 и дет поз. 8 по схеме

В-В

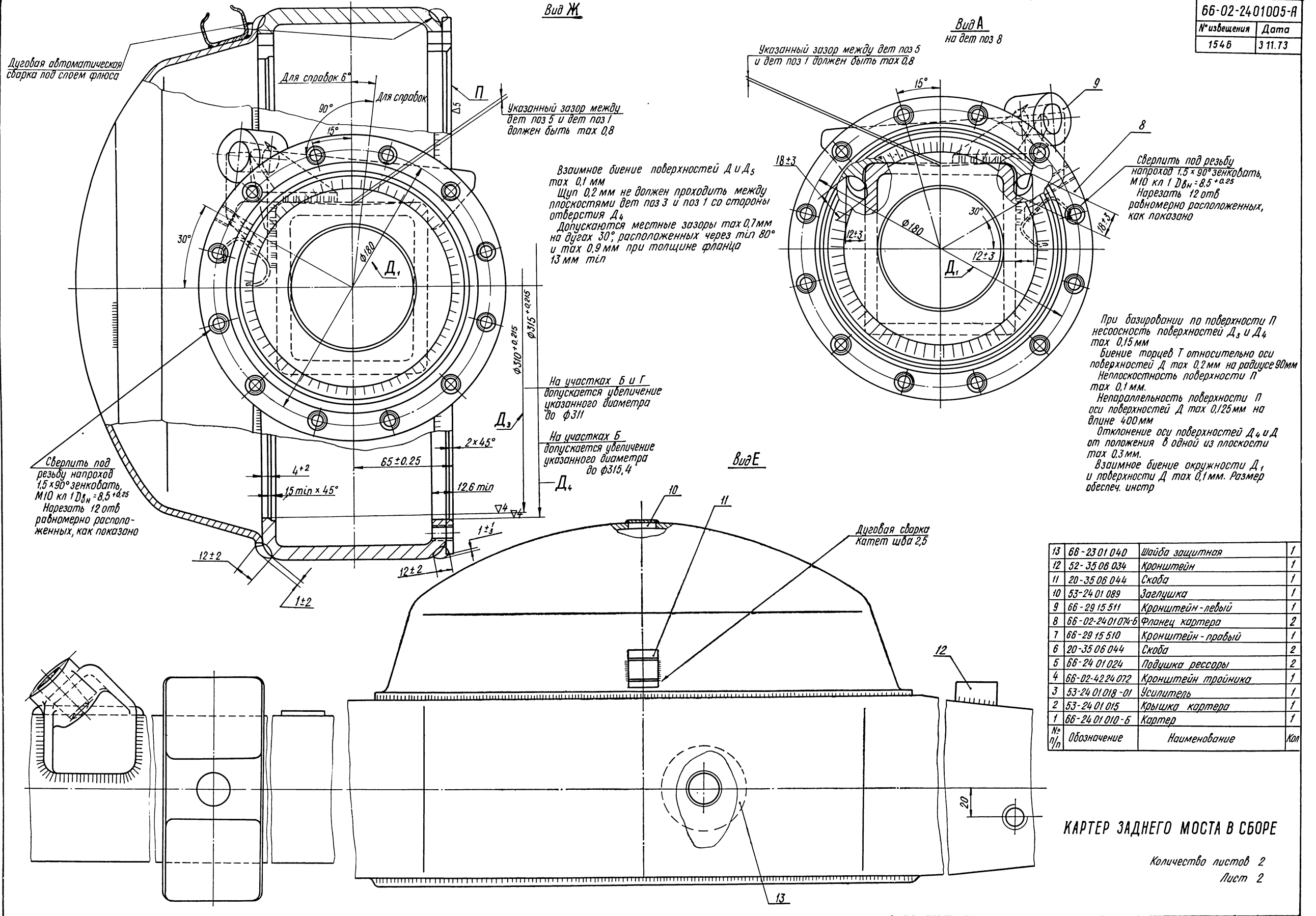


Проверить на герметичность
Покрытие внутренне поверхности:
эм MC-17, серый, IV A



КАРТЕР ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

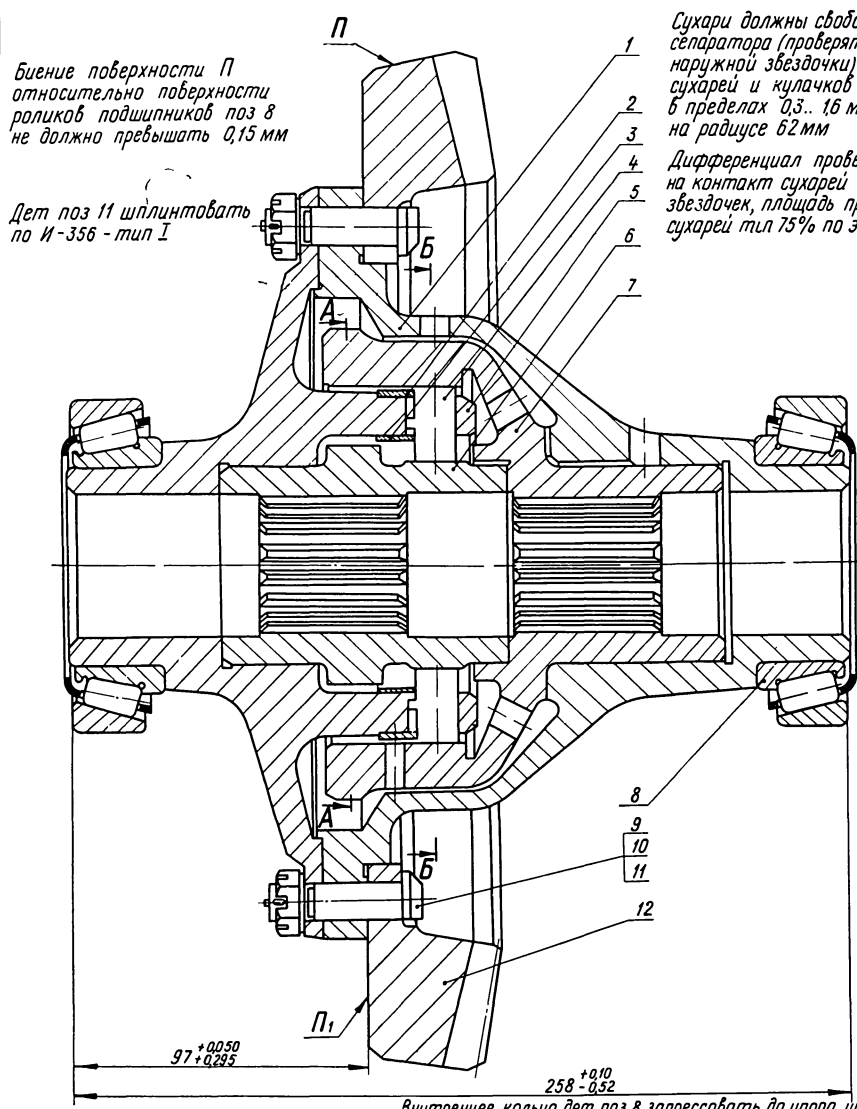
Количество листов 2
Лист 1



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
13	66-23 01 040	Шайба защитная	1
12	52-35 06 034	Кронштейн	1
11	20-35 06 044	Скоба	1
10	53-24 01 089	Заглушка	1
9	66-29 15 511	Кронштейн - левый	1
8	66-02-24 01 074-Б	Фланец картера	2
7	66-29 15 510	Кронштейн - правый	1
6	20-35 06 044	Скоба	2
5	66-24 01 024	Подушка рессоры	2
4	66-02-42 24 072	Кронштейн трайника	1
3	53-24 01 018 - 01	Усилитель	1
2	53-24 01 015	Крышка картера	1
1	66-24 01 010 - Б	Картер	1

КАРТЕР ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ

Количество листов 2
Лист 2



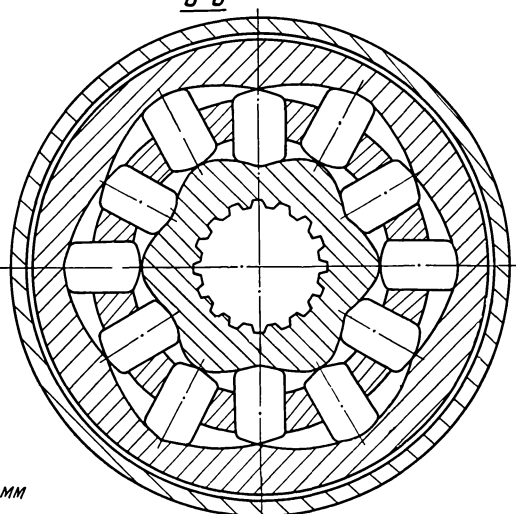
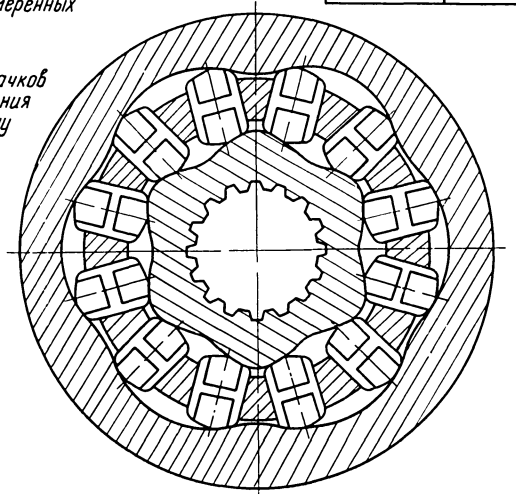
Биение поверхности П относительно поверхности роликов подшипников поз 8 не должно превышать 0,15 мм

Дет поз 11 шплинтовать по И-356 - тип I

Сухари должны свободно скользить в пазах сепаратора (проверить перед постановкой наружной звездочки); боковой зазор в зацеплении сухарей и кулачков звездочек должен быть в пределах 0,3..1,6 мм, замеренных на радиусе 62 мм

Дифференциал проверить на контакт сухарей и кулачков звездочек, площадь прилегания сухарей тил 75% по эталону

66-2403200	
№ извещения	Дата
1557	5.11.73



внутреннее кольцо дет поз 8 запрессовать до упора, щуп 0,03 мм не должен проходить между торцами дет поз 8 и дет поз 1 и 5

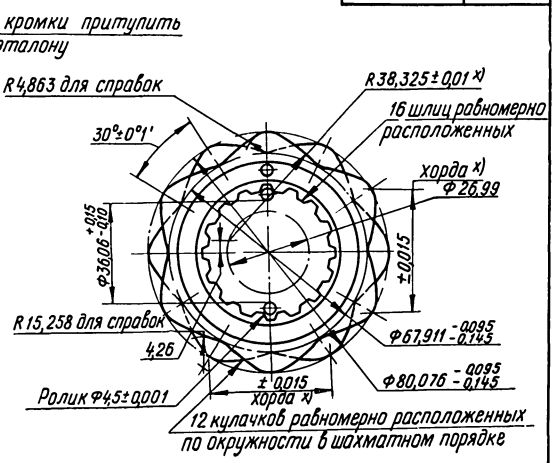
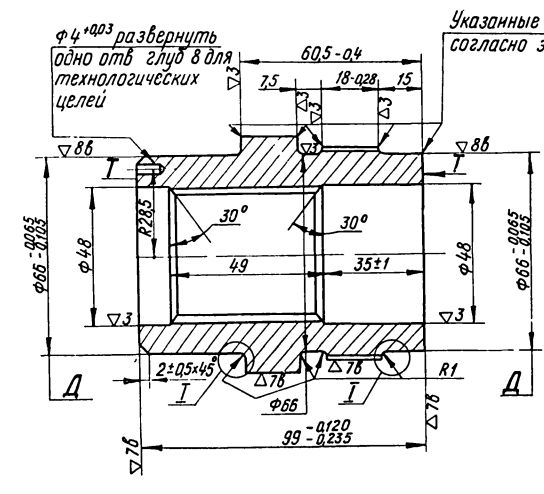
х - Использовать из комплекта 53-2402020-12
Размеры даны для справок
Биение поверхности П₁ относительно поверхности роликов подшипника поз 8 допускается max 0,15 мм

12	53-2402060-02	Шестерня ведомая	1 х	6	66-2403220	Звездочка внутренняя	1
11	258039-п	Шплинт Ф3×20	12	5	66-2403216	Сепаратор	1
10	292811-п	Гайка	12	4	66-2403226	Сухарь	24
9	290970-п	Болт	12	3	66-2403217	Кольцо внутреннее	1
8	51-2403036-А	Подшипник в сборе	2	2	66-2403231	Кольцо наружное	1
7	66-2403230	Звездочка наружная	1	1	66-2403210	Чашка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

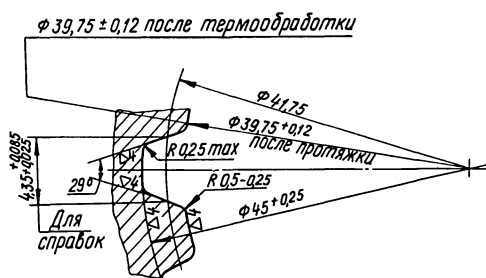
ДИФФЕРЕНЦИАЛ В СБОРЕ

Твердость покотки НВ 156...217

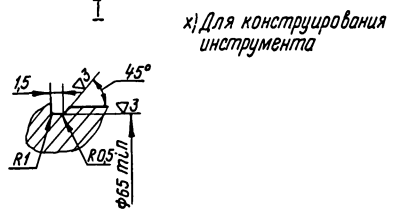
66-2403220	
№ извещения	Дата
3701	3.08.74



Сечение шлиц



Вариант канавок

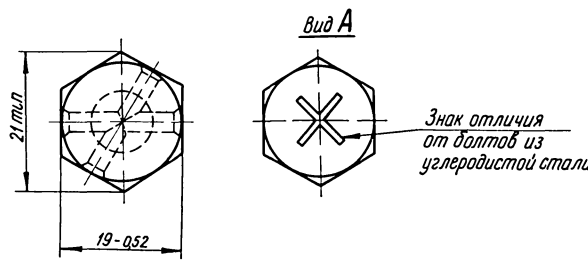
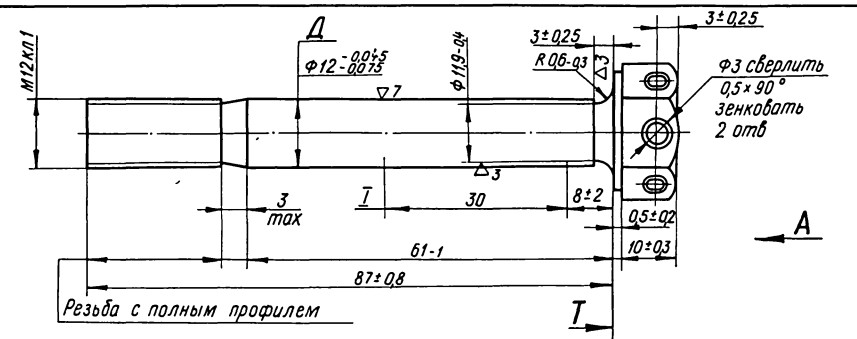


Взаимное биение поверхностей Д 0,03 мм не более
Неперпендикулярность торцев Т соответственно поверхностям Д не более 0,05 мм на крайних точках
х) Для конструирования инструмента биение поверхностей Д относительно оси шлицованного отверстия не более 0,12 мм
Биение окружностей впадин и выступов кулачков относительно поверхностей Д не более 0,05 мм
Допускается уменьшение глубины цементованного слоя на шлицах до 0,8 мм.
Непараллельность образующих профилей кулачков поверхностям Д не более 0,2 мм на длине кулачков

Цементировать
Глубь слоя 1,5..1,8 мм
Глубь слоя на шлифуемых поверхностях 1,2...1,5 мм
Закалить в масле,
Отпустить
Твердость кулачков НРС 60..65
Покрытие: Гор. фас.
Толщина слоя 0,005...0,008 мм

ЗВЕЗДОЧКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА ВНУТРЕННЯЯ

Сталь 20 ХН2М ГОСТ 4543-71
С 0,16...0,21% величина зерна 6...9 ГОСТ 5639-65



На участке I допускается уменьшение диаметра до Ф11,89 мм тил
Несоосность оси резьбы и поверхности Д max 0,1 мм
Проверить болт при помощи калибра-бтулки Ф12±0.005 мм и длиной 44 мм опорный торец болта должен плотно прилегать к торцу калибра
Фаска в отверстии калибра 0,6 мм×90°
Сопrotивление разрыву болта 6800 кг тил
Неперпендикулярность торца Т оси поверхности Д не более 0,2 мм
Недостающие технические требования по ГОСТ 1759-62

Закалить в масле
Отпустить
Твердость НРС 27..34

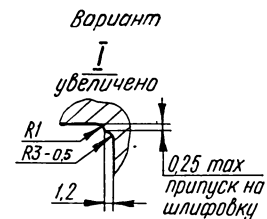
БОЛТ КОРОБКИ САТЕЛЛИТОВ

Сталь 35Х ГОСТ 4643-61

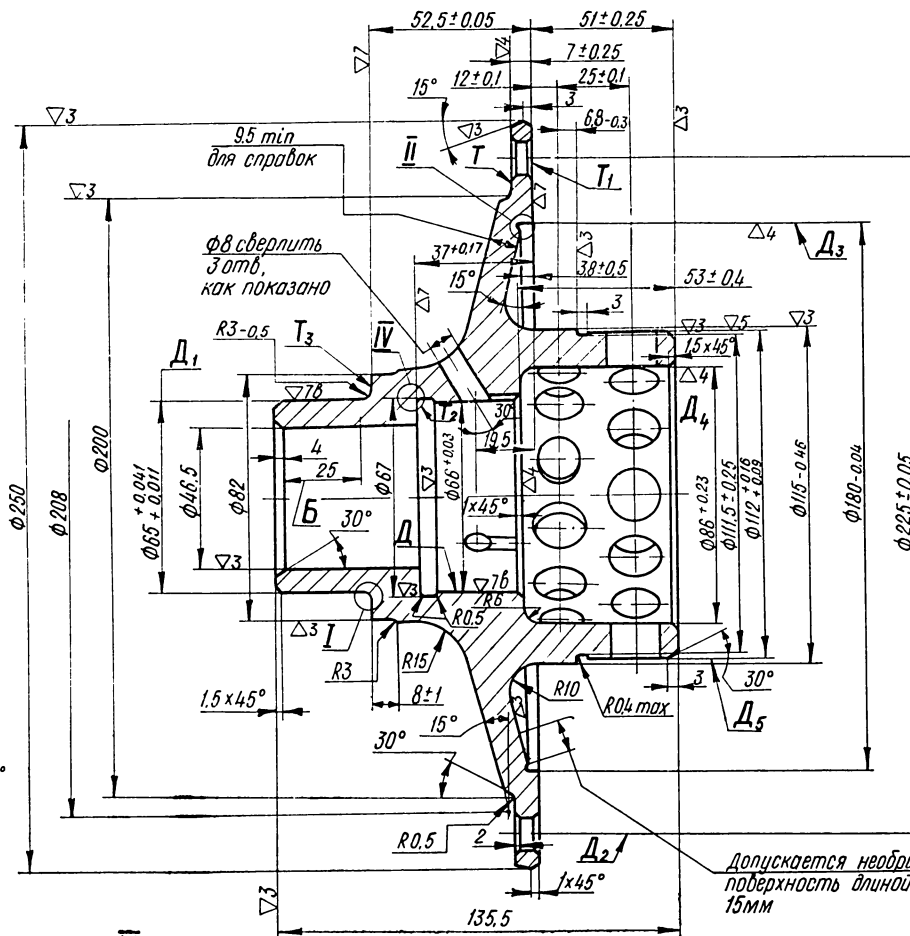
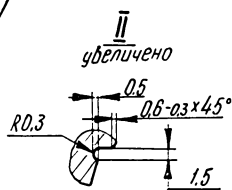
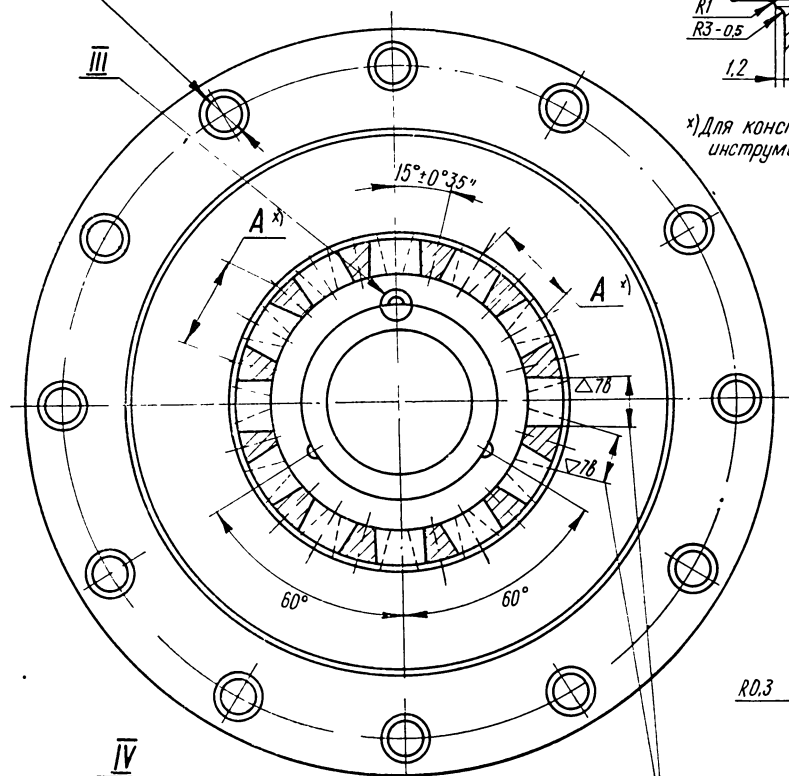
53-2403034-10	
№ извещения	Дата
7911	13.03.72

66-2403216	
№извещения	Дата
5047	12.03.75

$\phi 12^{+0.24}_{-0.12}$ развернуть, $0.3 \times 90^\circ$ зенковать с обеих сторон
12 отв равномерно расположенных, отклонение от номинального положения 0.03 max



*) Для конструирования инструмента



На участке Б по дуге длиной не более 35 мм допускается чернота на глубину не более 0.75 мм
Биение торца T_1 относительно оси поверхности D_1 замеренное на крайних точках, $\text{max } 0.04 \text{ мм}$
Неплоскостность торца T_1 , $\text{max } 0.025 \text{ мм}$
Биение торцев T_2 и T_3 относительно оси поверхности D_1 , $\text{max } 0.05 \text{ мм}$
Биение поверхностей D_3 и D_4 относительно поверхности D_1 , $\text{max } 0.05 \text{ мм}$
Биение окружности D_2 относительно поверхности D_3 , $\text{max } 0.07 \text{ мм}$
Биение поверхностей D_4 и D_5 относительно оси поверхности D_1 , $\text{max } 0.25 \text{ мм}$
Неперпендикулярность торца T и оси поверхности D_1 , $\text{max } 0.1 \text{ мм}$
Допускается шероховатость поверхностей D_6 $\nabla 6.5$ на площади $\text{max } 10\%$ не более, чем в 4 отверстиях
Ось каждого отверстия D_6 должна пересекаться с осью поверхности D_1 , отклонение в пределах $\pm 0.02 \text{ мм}$
Неперпендикулярность осей отверстий D_6 оси поверхности D_1 , $\text{max } 0.03 \text{ мм}$ на 100 мм
Колыхание хорды A между двумя соседними отверстиями $\text{max } \pm 0.02 \text{ мм}$

Допускается необработанная поверхность длиной не более 15 мм

$\phi 17^{+0.080}_{-0.045}$
24 отв равномерно расположенных по двум окружностям в шахматном порядке, как показано
1.5 max зенковать с обеих сторон

Притупить острые кромки на всех канавках

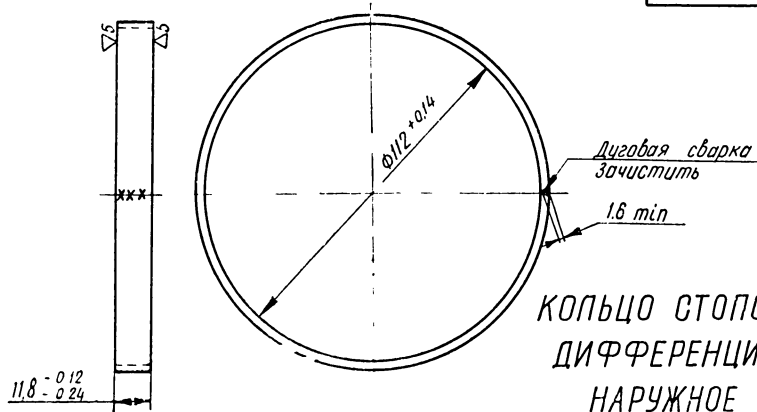
СЕПАРАТОР ДИФФЕРЕНЦИАЛА

Сталь 35Х ГОСТ 4543-71 с 0.3 0.35% ту14-1-597-73

Обвальность отверстия в свободном состоянии не более 1.4 мм

66-2403231

№извещения	Дата
5730	9.07.71

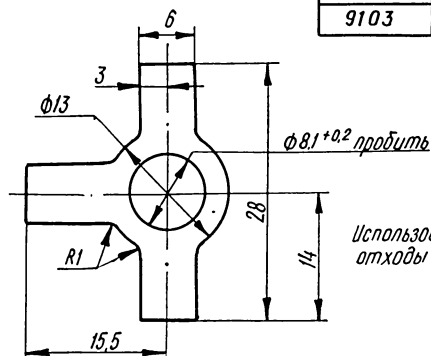


КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ
ДИФФЕРЕНЦИАЛА
НАРУЖНОЕ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента толщ 2
ГОСТ 503-41

51-2403023

№извещения	Дата
9103	24.07.72



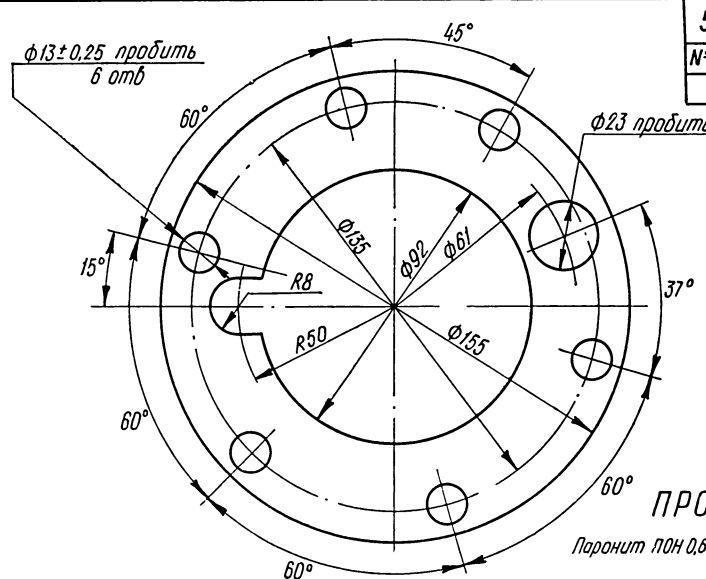
ШАЙБА СТОПОРНАЯ

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ 0.9...1.0 ГОСТ 3680-57

Использовать отходы

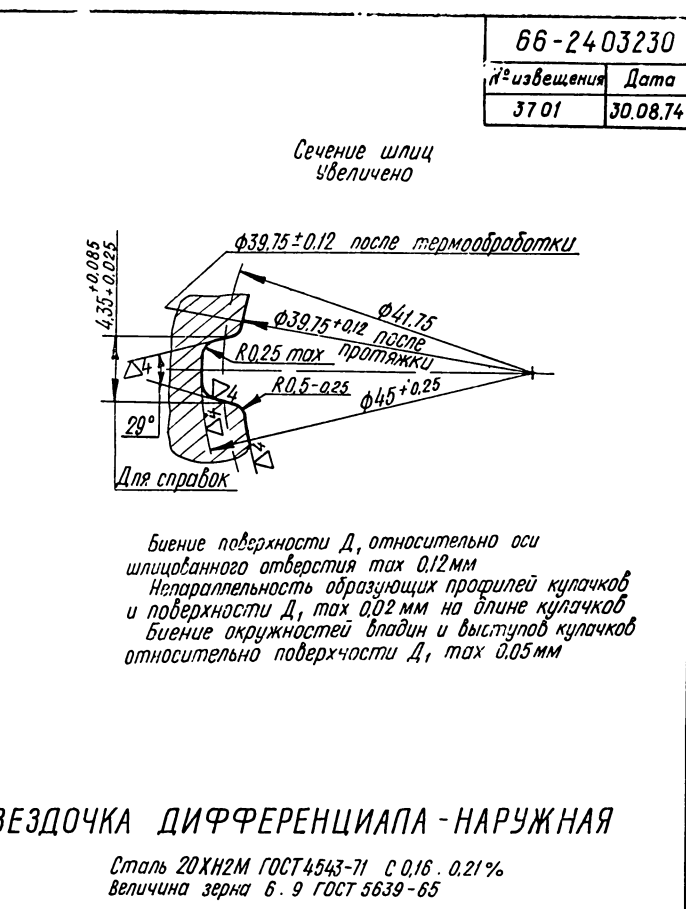
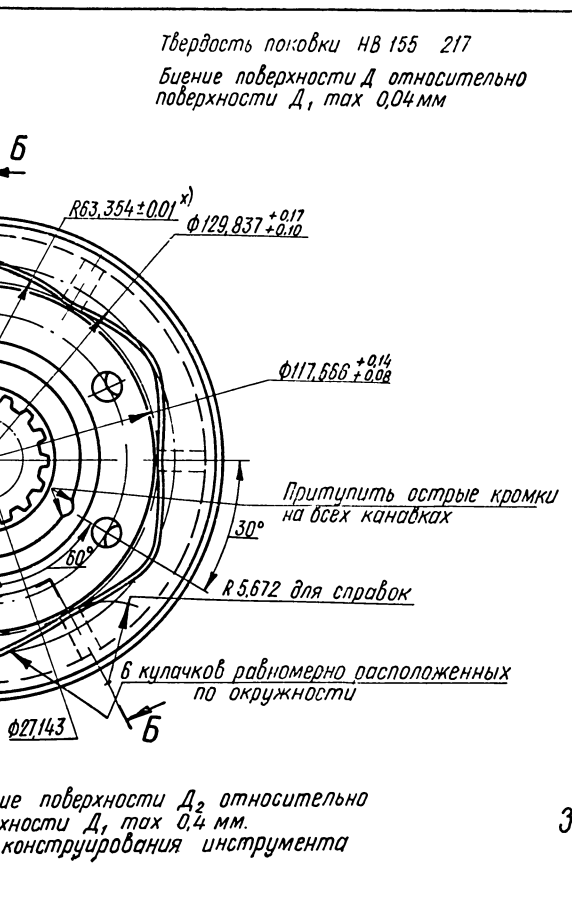
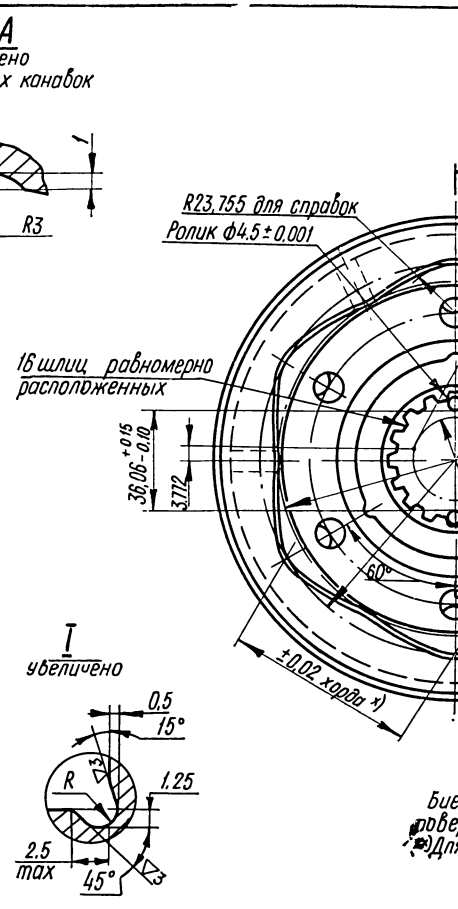
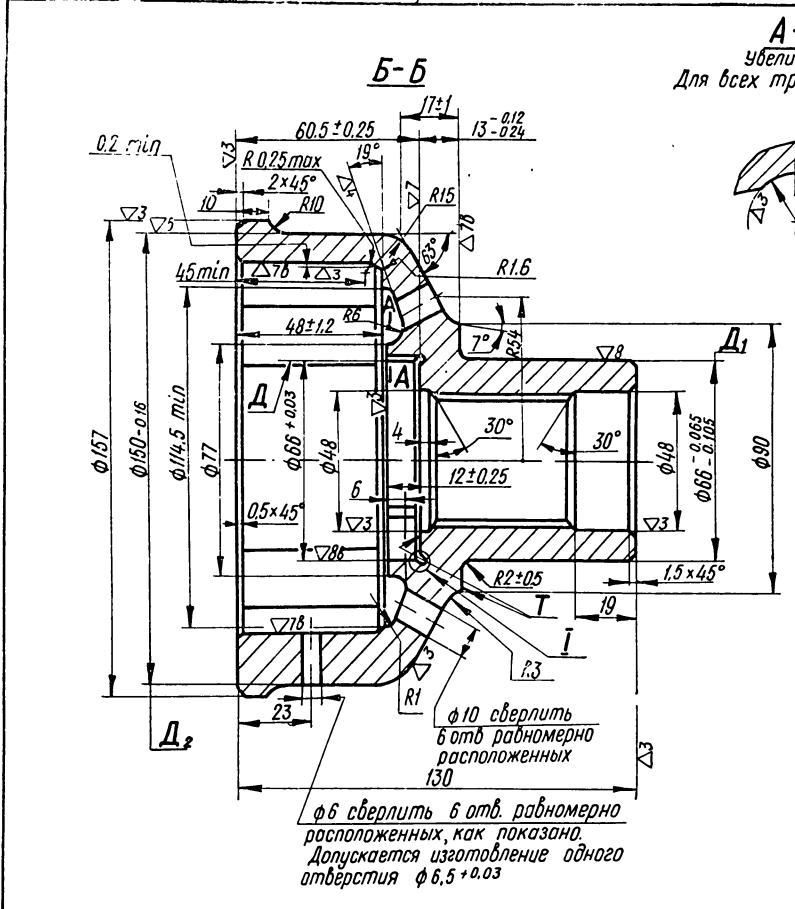
53-2402035-A

№извещения	Дата
3668	23.08.74



ПРОКЛАДКА

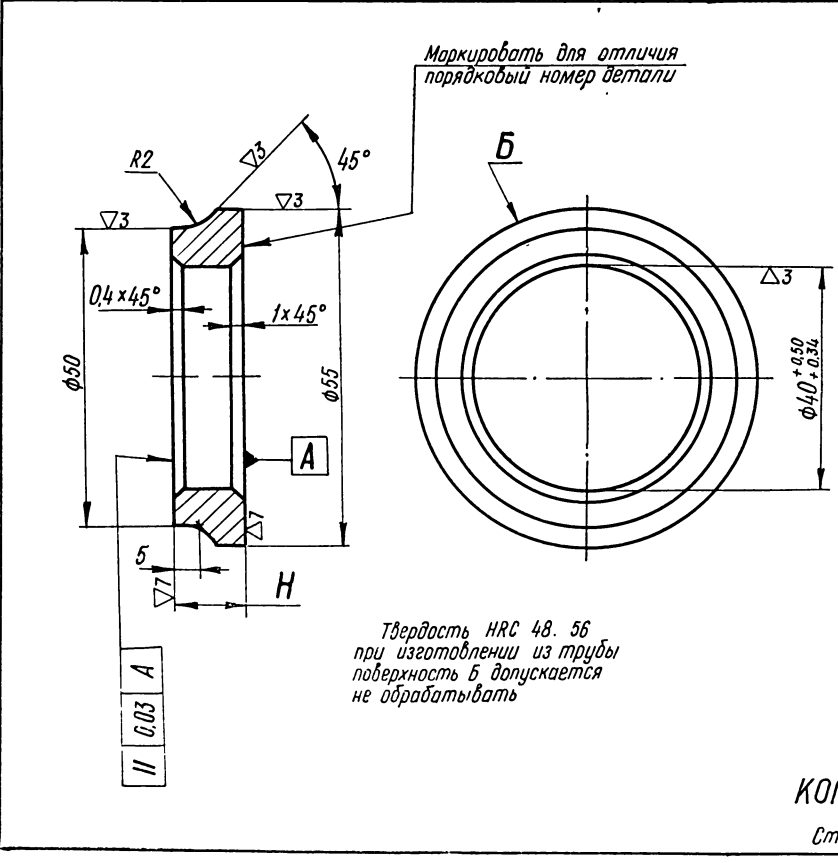
Паронит ПОН 0.6 ГОСТ 481-71



66-2403230	
№извещения	Дата
37 01	30.08.74

ЗВЕЗДОЧКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА - НАРУЖНАЯ

Сталь 20ХН2М ГОСТ 4543-71 с 0,16, 0,21%
Величина зерна 6, 9 ГОСТ 5639-65

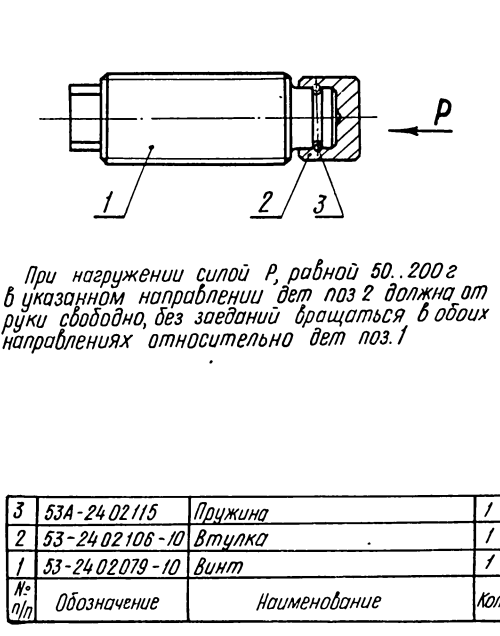


53А-2402170	
№извещения	Дата
37 02	30.08.74

№ п/п	Обозначение	Н
1	53А-2402191	12,94-0,018
2	53А-2402190	12,90-0,018
3	53А-2402189	12,86-0,018
4	53А-2402188	12,82-0,018
5	53А-2402187	12,78-0,018
6	53А-2402186	12,74-0,018
7	53А-2402185	12,70-0,018
8	53А-2402184	12,66-0,018
9	53А-2402183	12,62-0,018
10	53А-2402182	12,58-0,018
11	53А-2402181	12,54-0,018
12	53А-2402180	12,50-0,018
13	53А-2402179	12,46-0,018
14	53А-2402178	12,42-0,018
15	53А-2402177	12,38-0,018
16	53А-2402176	12,34-0,018
17	53А-2402175	12,30-0,018
18	53А-2402174	12,26-0,018
19	53А-2402173	12,22-0,018
20	53А-2402172	12,18-0,018
21	53А-2402171	12,14-0,018
22	53А-2402170	12,10-0,018

КОЛЬЦО РЕГУЛИРОВОЧНОЕ
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

53-2402078-10	
№извещения	Дата
59 25	31.07.71

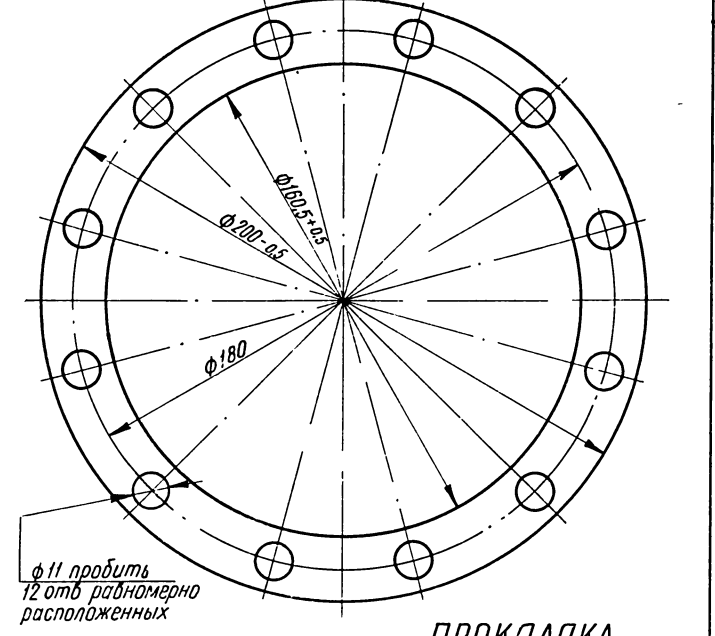


При нагружении силой P, равной 50...200 г в указанном направлении дет поз 2 должна от руки свободно, без заеданий вращаться в обоих направлениях относительно дет поз.1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	53А-2402115	Пружина	1
2	53-2402106-10	Втулка	1
1	53-2402079-10	Винт	1

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ В СБОРЕ

63-2304084	
№извещения	Дата
44 68	10.02.68



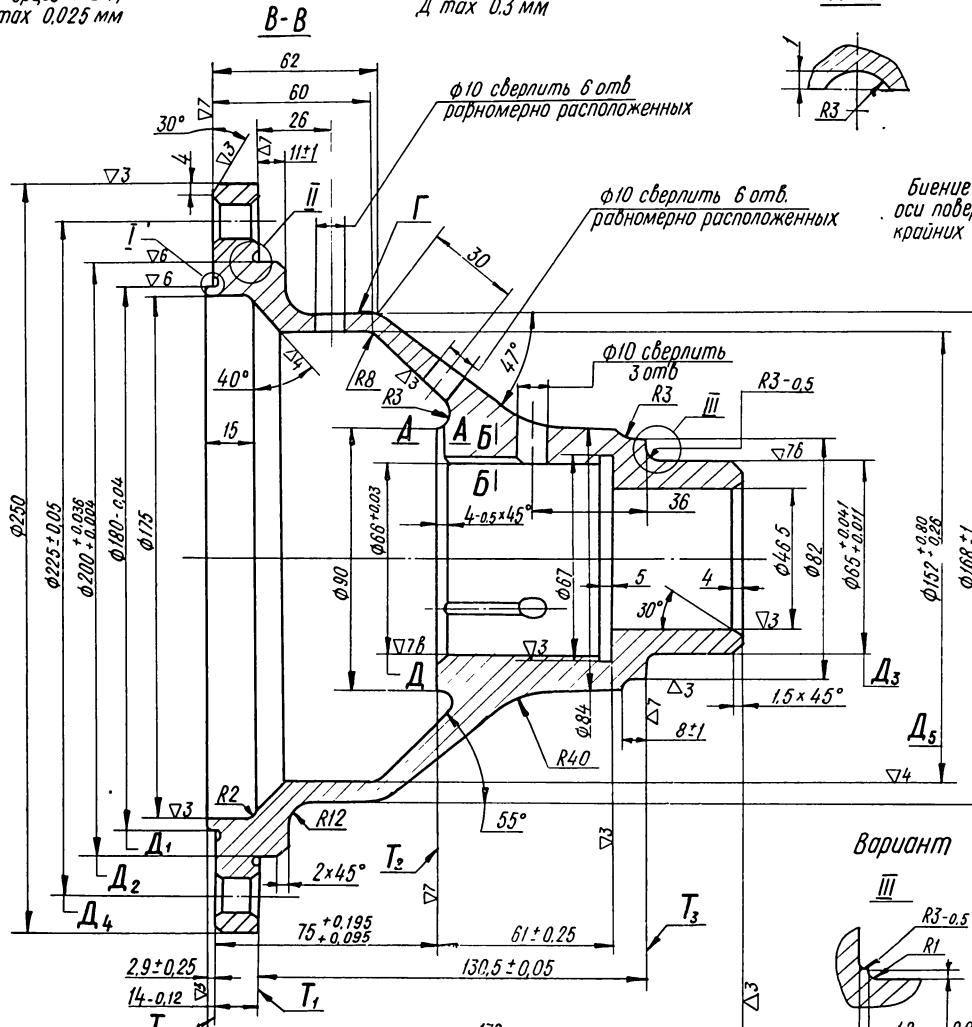
φ11 пробить 12 отв равномерно расположенных

ПРОКЛАДКА

Картон прокладочный марки А толщ. 0,3 см ТУ 9347-60

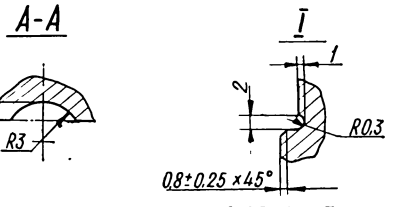
Неплоскостность
торцев Т и Т₁
max 0,025 мм

Биение поверхности Д₃
относительно поверхности
Д max 0,3 мм



Покрyтие:
Гор фас 5-8 ГОСТ 9791-61

Биение поверхности Г относительно
поверхности Д не более 1 мм

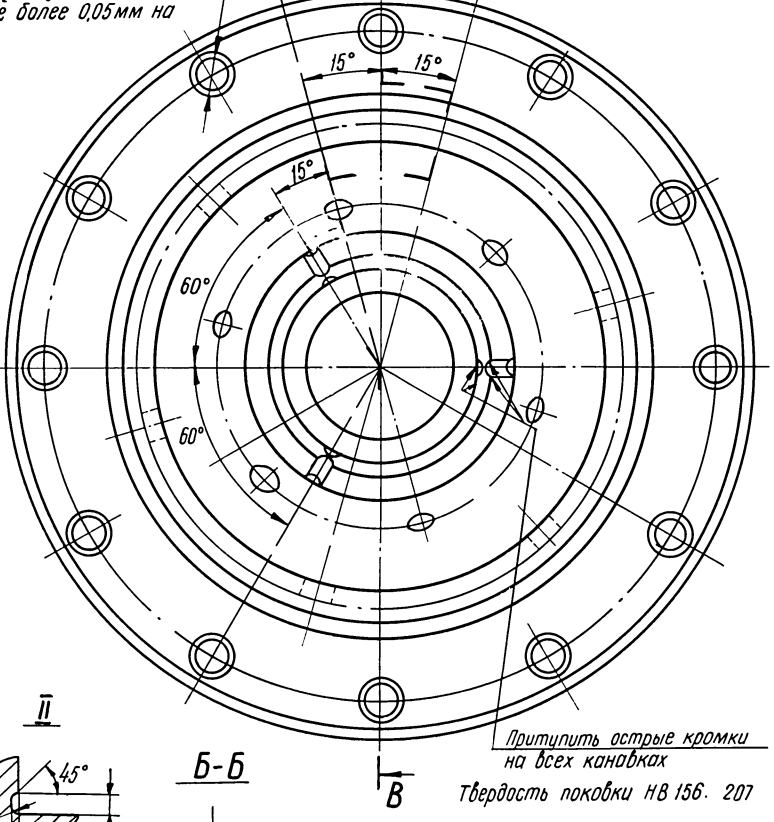


Биение торцев Т, Т₁, Т₂ и Т₃ относительно
оси поверхности Д не более 0,05 мм на
крайних точках

φ12^{+0,24} разбурнить
0,3x90° зенковать с обеих
сторон 12 шт равномерно
расположенных; отклонение от
номинального расположения max
0,03 мм.

Биение поверхностей Д₁, Д₂ и Д₃ относительно
поверхности Д max 0,05 мм.

Биение окружности Д₄ относи-
тельно поверхности Д₂ max 0,07 мм



Притупить острые кромки
на всех канавках
Твердость покoвки НВ 156. 207

ЧАШКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА

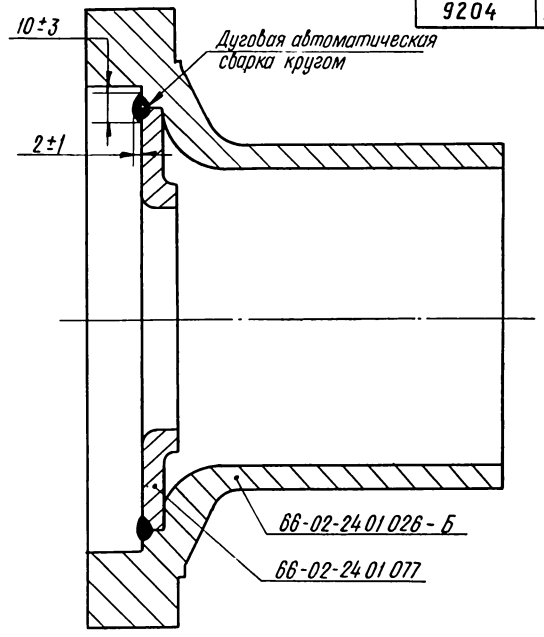
Сталь 40 ГОСТ 1050-60

66-24 03 210

№извещения	Дата
17 07	23 11.73

66-02-2401074-Б

№извещения	Дата
9204	11.08.72

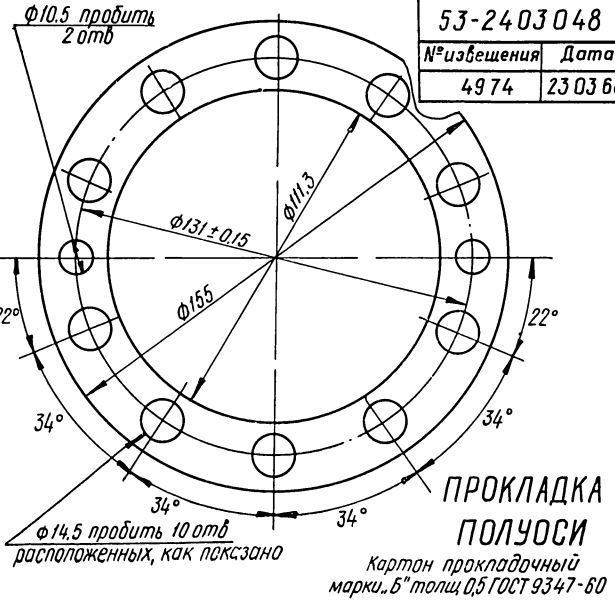


**ФЛАНЕЦ КАРТЕРА
ЗАДНЕГО МОСТА В СБОРЕ**

66-02-2401077	№извещения	Дата
	11013	27.10.69

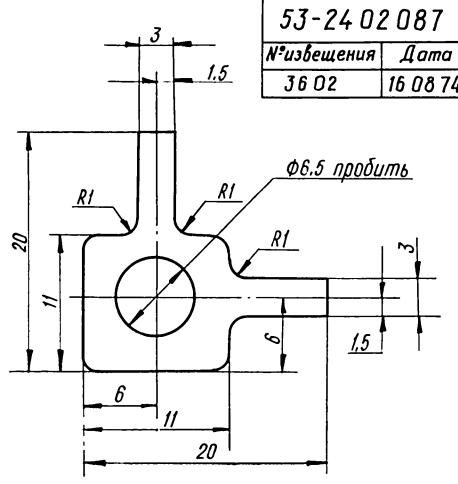
ВТУЛКА САЛЬНИКА ПОЛУОСИ

Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-60 лист толщ 7 ГОСТ 4041-71



**ПРОКЛАДКА
ПОЛУОСИ**

Картон прокладочный
марки „Б“ толщ 0,5 ГОСТ 9347-60

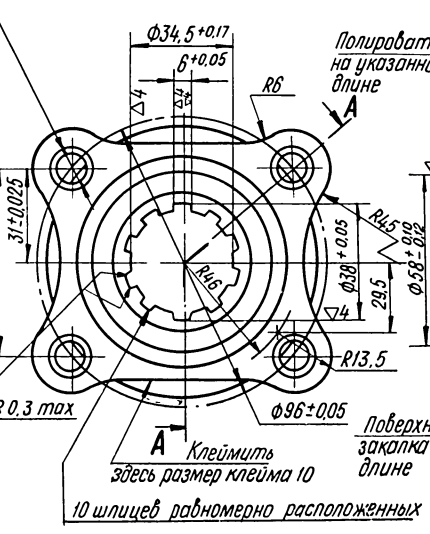


ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ

Сталь 08КЛ лента толщ 1 ГОСТ 503-71

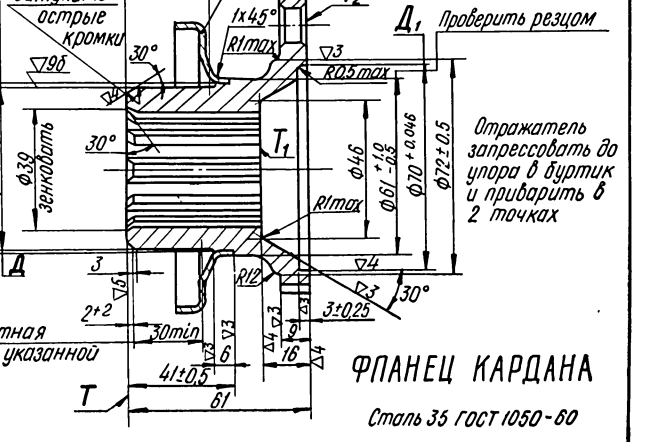
Биения относительно оси
шлицованного отверстия
для торца Т₂ не более 0,08 мм,
замеренное на радиусе 38 мм;
для торцев Т и Т₁ - 0,05 мм
биение поверхностей Д₄ и Д₁
относительно оси шлицованного
отверстия не более 0,05 мм
Неплоскостность торца Т
не более 0,04 мм
Поверхность шейки Д подвер-
гнуть поверхностной закалке
ТВЧ на указанной длине
Глубина слоя 2,5-4,0 мм.
Твердость НРС 53, не менее
относительное расположение
отверстий и шлиц безразлично

φ12^{+0,24} сверлить базирясь по выточке Д₁
0,3x90° зенковать с обеих сторон 4 шт



Твердость покoвки НВ 207... 255

53-2201100 в сборе	№извещения	Дата
	7179	27 12 71



ФЛАНЕЦ КАРДАНА

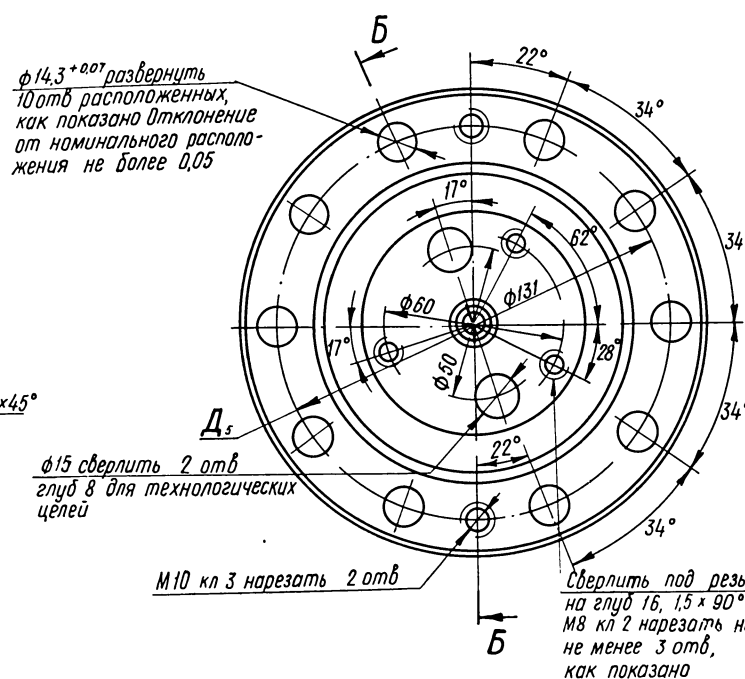
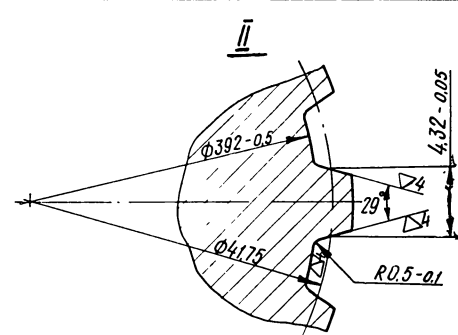
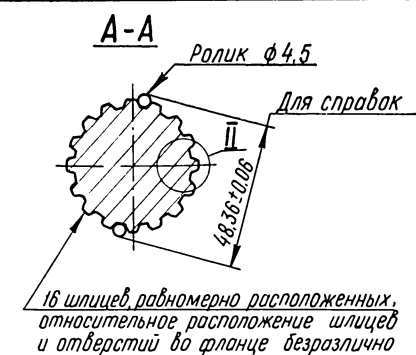
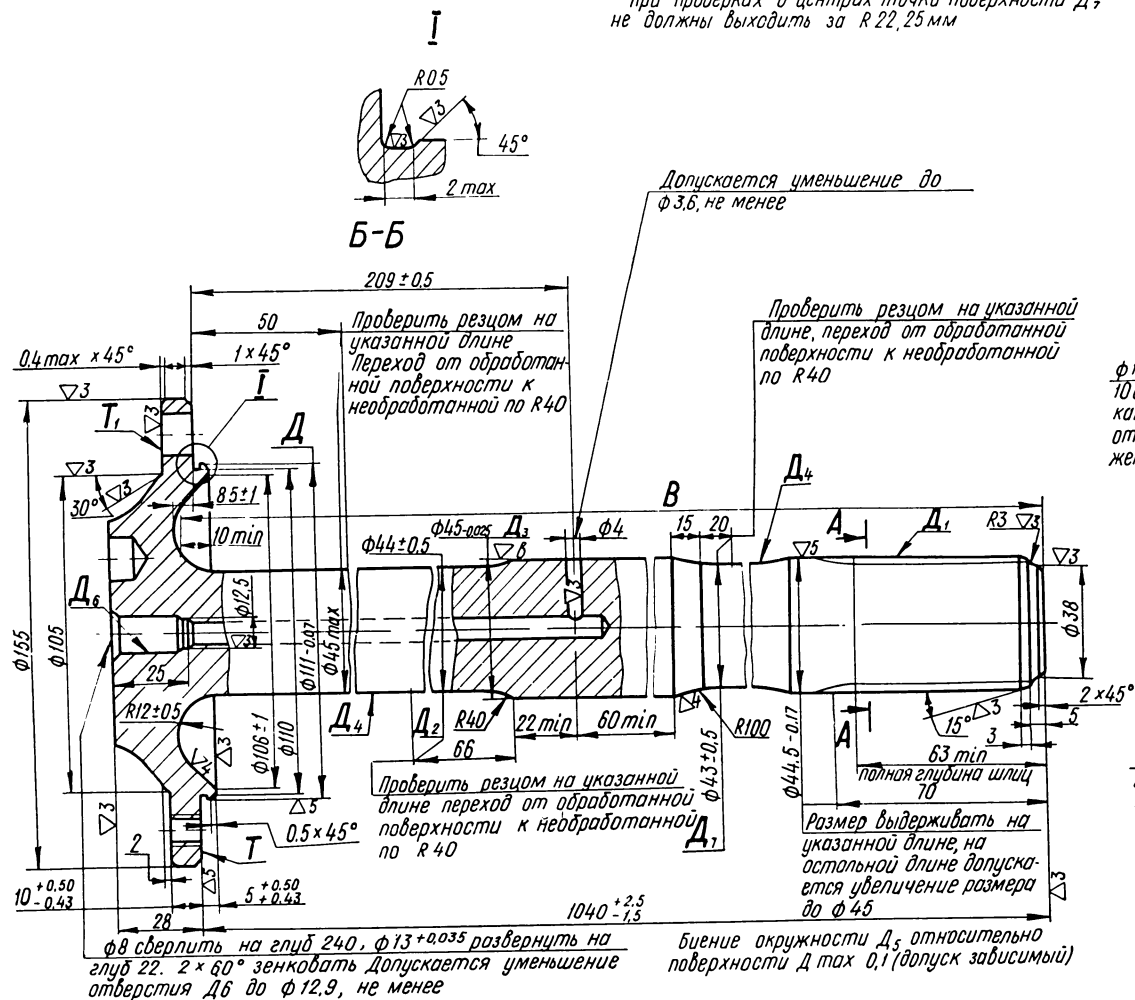
Сталь 35 ГОСТ 1050-60

Твердость покотки HB 170...229

Полуось должна выдерживать крутящий момент 1000 кгм, не менее, без остаточной деформации
При проверках в центрах точки поверхности Д₁ не должны выходить за R22,25 мм

66-02-24030/0-01	
№извещения	Дата
37 01	30 08 74

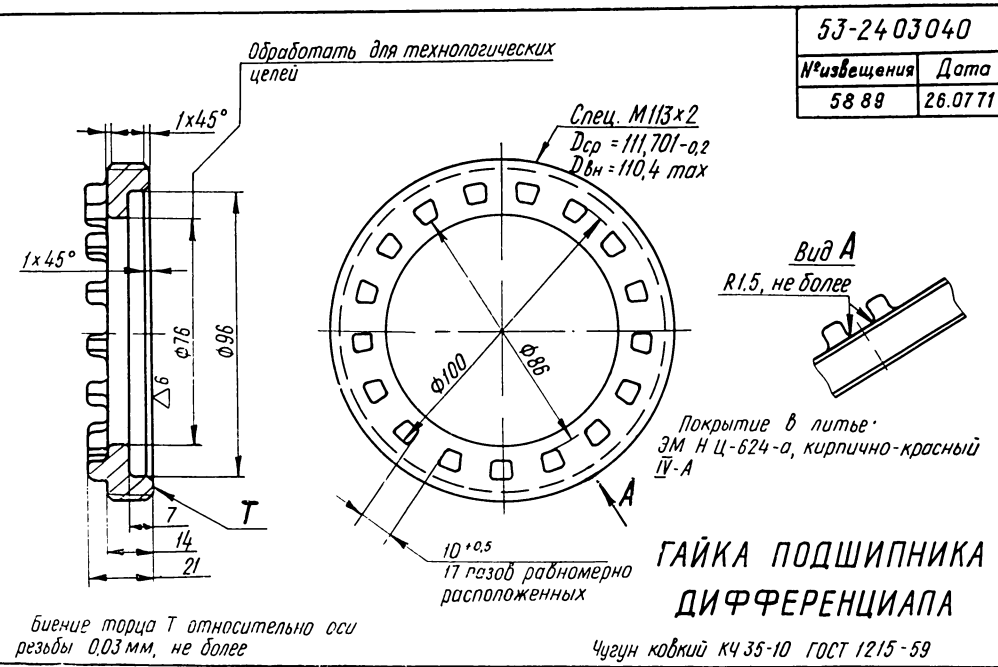
Остальное



Биение торца Т₁ при проверке в центрах не более 0,6 мм на крайних точках
Биение поверхностей Д₁ и Д₂ не более 0,07 мм при проверке в центрах
При проверке в центрах точки поверхности Д₂ не должны выходить за R 22,25 мм тах
Биение поверхности Д₃ относительно оси детали не более 0,05 мм
Биение поверхности Д₄ относительно оси детали не более 1,8 мм на всей длине
Биение торца Т относительно оси детали не более 0,1 мм на крайних точках
Поверхностная закалка Т.В.4 на длине В
Глубина закаленного слоя на поверхностях Д₅, Д₄, Д₂ и на впадинах шлиц 4 мм, не менее
Твердость на шлифованных шейках HRC 52, не менее
Твердость на шлицах HRC 42, не менее
Твердость цилиндрической части стержня HB 444, не менее

ПОЛУОСЬ ЗАДНЕГО МОСТА

Сталь 40Г ГОСТ 4543-71 С 0,40...0,45%



53-2403040	
№извещения	Дата
58 89	26.07.71

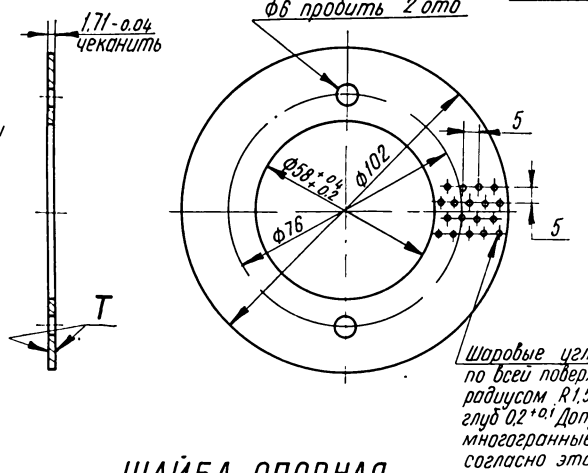
Неплоскостность торцев Т не более 0,1 мм под нагрузкой 5 кг

Нитроцементировать; глубь слоя 0,15..0,4 мм; закалить, отпустить
Твердость поверхности HRC 54, не менее
Покрытие гор фос толщина слоя 0,005 0,008 мм

ГАЙКА ПОДШИПНИКА ДИФФЕРЕНЦИАЛА

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

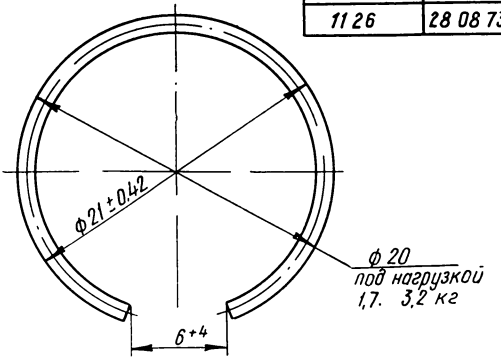
53-2403030	
№извещения	Дата
52 17	15 05 71



ШАЙБА ОПОРНАЯ

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента 120 толщ 1,8-0,1 ГОСТ 503-61

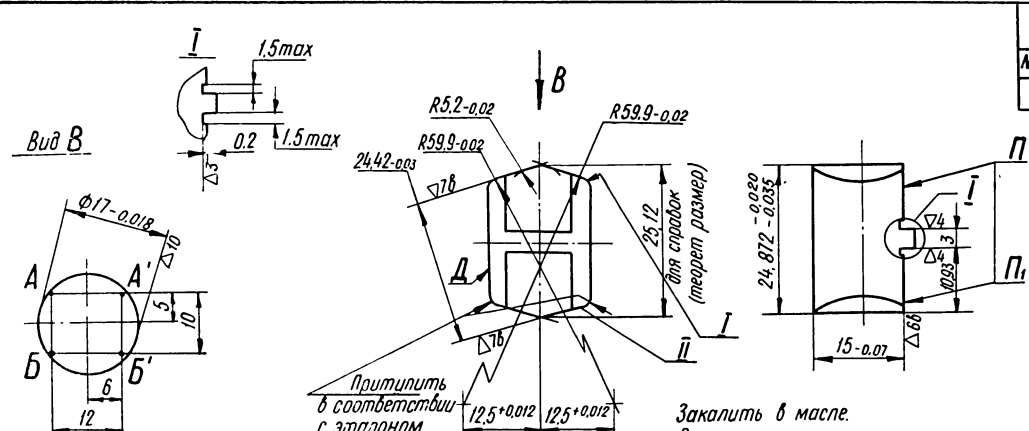
53А-2402115	
№извещения	Дата
11 26	28 08 73



Неплоскостность пружины в свободном состоянии тах 0,7 мм
Остаточной деформации не должно быть после пятикратной посадки в кольцо калибр ф 20
Отпустить после набивки

КОЛЬЦО ВТУЛКИ УПОРА

Проволока 1-13 ± 0,03 ГОСТ 9323-60

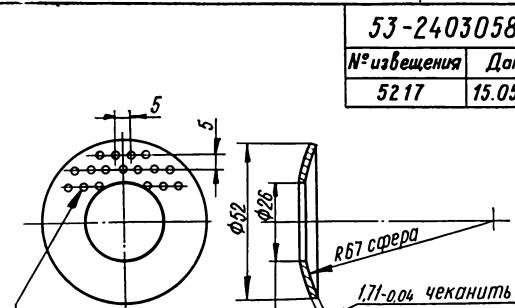


66-2403226	
№ извещения	Дата
10639	13.09.69

Отклонения поверхностей П и П₁ от положения в одной плоскости тах 0,07 мм и от параллельности поверхности Д тах 0,02 мм
 Непрямолинейность и конусность поверхности Д тах 0,01 мм
 Проверить на отсутствие трещин
 Разность положений точек А и А', Б и Б', замеренных нормально к профилю, не должна превышать 0,015 мм при базировании по плоскости лысок и цилиндру

Закалить в масле.
 Отпустить
 Твердость HRC 61-65
 Покрытие: гор фос 5-8 ГОСТ 9791-61
 Допускается твердость на поверхности лысок HRC min 57.
 Неперпендикулярность вершин профилей I и II поверхности Д тах 0,03 мм на длине 15 мм

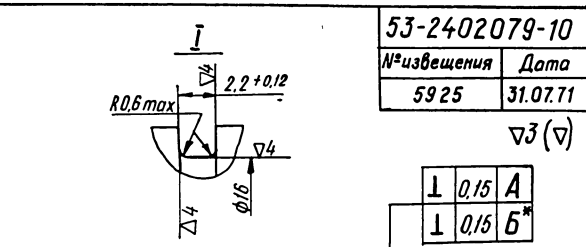
СУХАРЬ ДИФФЕРЕНЦИАЛА
 Сталь ШХ 15 ГОСТ 801-60



53-2403058	
№ извещения	Дата
5217	15.05.71

Шаровые углубления по всей поверхности радиусом R1,5 ± 0,25 глуб 0,2 мм
 Допускаются многогранные выработки согласно эталону.
 Сферу проверять по шаблону R67 мм между сферой и шаблоном допускается зазор тах 0,03 мм у края отбортовки
 Нитроцементировать глуб 0,15-0,4 мм
 Закалить
 Отпустить
 Твердость поверхности HRC 54 min
 Покрытие: гор фос. толщина слоя 0,005-0,008 мм

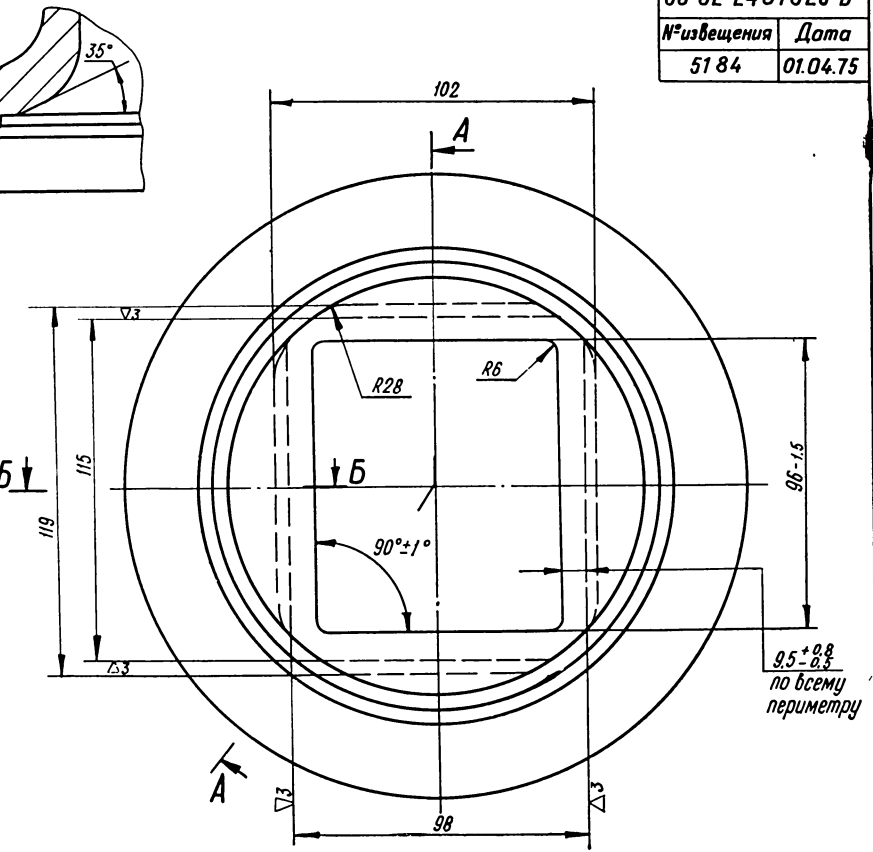
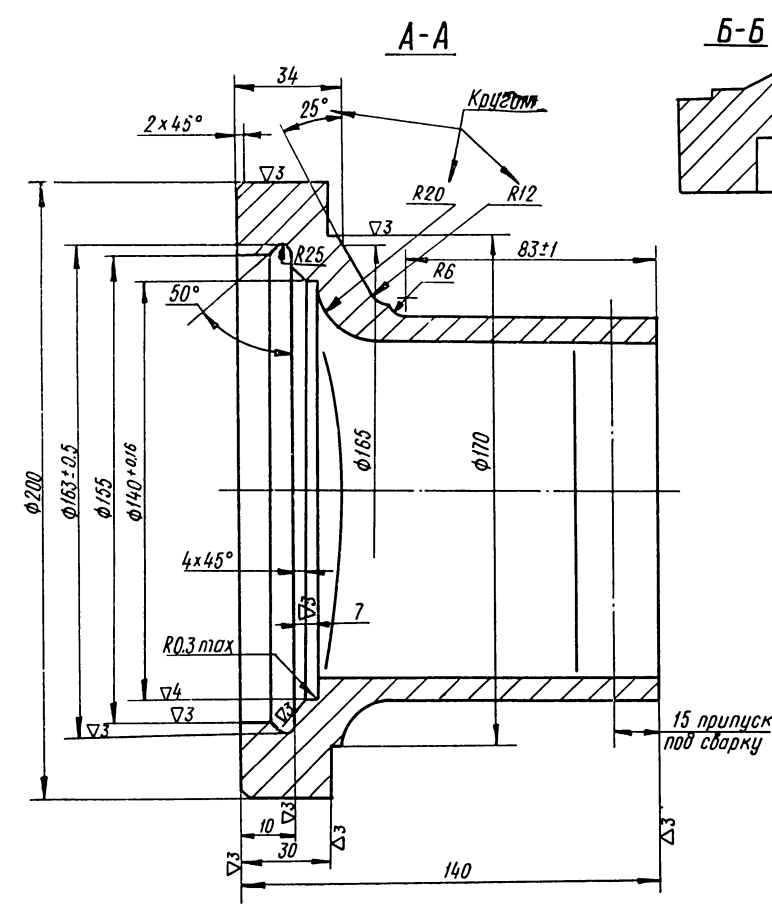
ШАЙБА ОПОРНАЯ САТЕЛЛИТА
 Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента 1 гр толщ. 1,8-0,1 ГОСТ 503-67



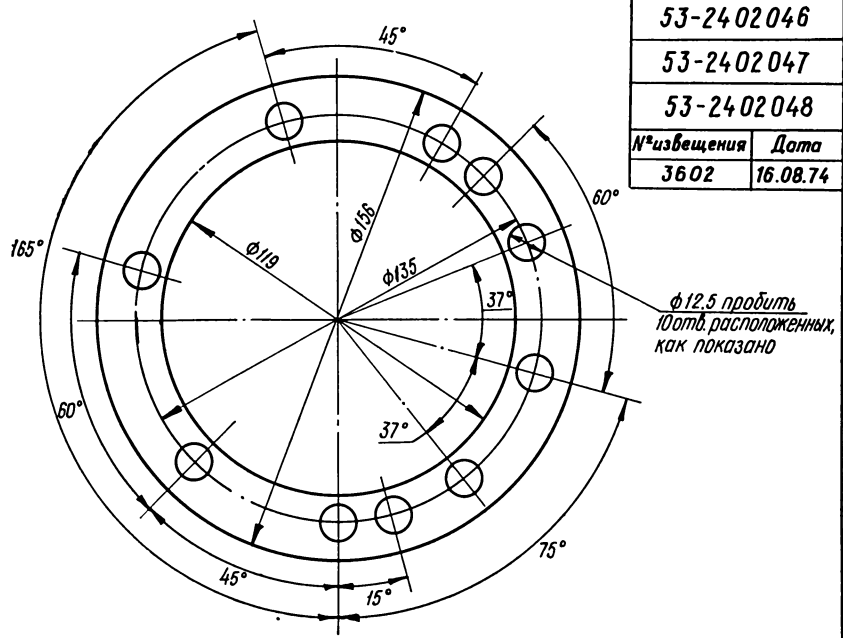
53-2402079-10	
№ извещения	Дата
5925	31.07.71

Нитроцементировать h 0,2-0,5 мм
 закалить; отпустить; HRC 54 min
 Допускается проверять твердость поверхности напильником
 * средний диаметр резьбы

ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54



ФЛАНЕЦ КАРТЕРА ЗАДНЕГО МОСТА
 Сталь 40 ГОСТ 1050-60



53-2402046	
53-2402047	
53-2402048	
№ извещения	Дата
3602	16.08.74

№ детали	Материал
53-2402046	Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента толщ 0,10-0,02 ГОСТ 503-71
53-2402047	Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лента толщ 0,25-0,03 ГОСТ 503-71
53-2402048	Сталь 08 КП лист гр. II категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 0,8±0,08 ГОСТ 3680-57

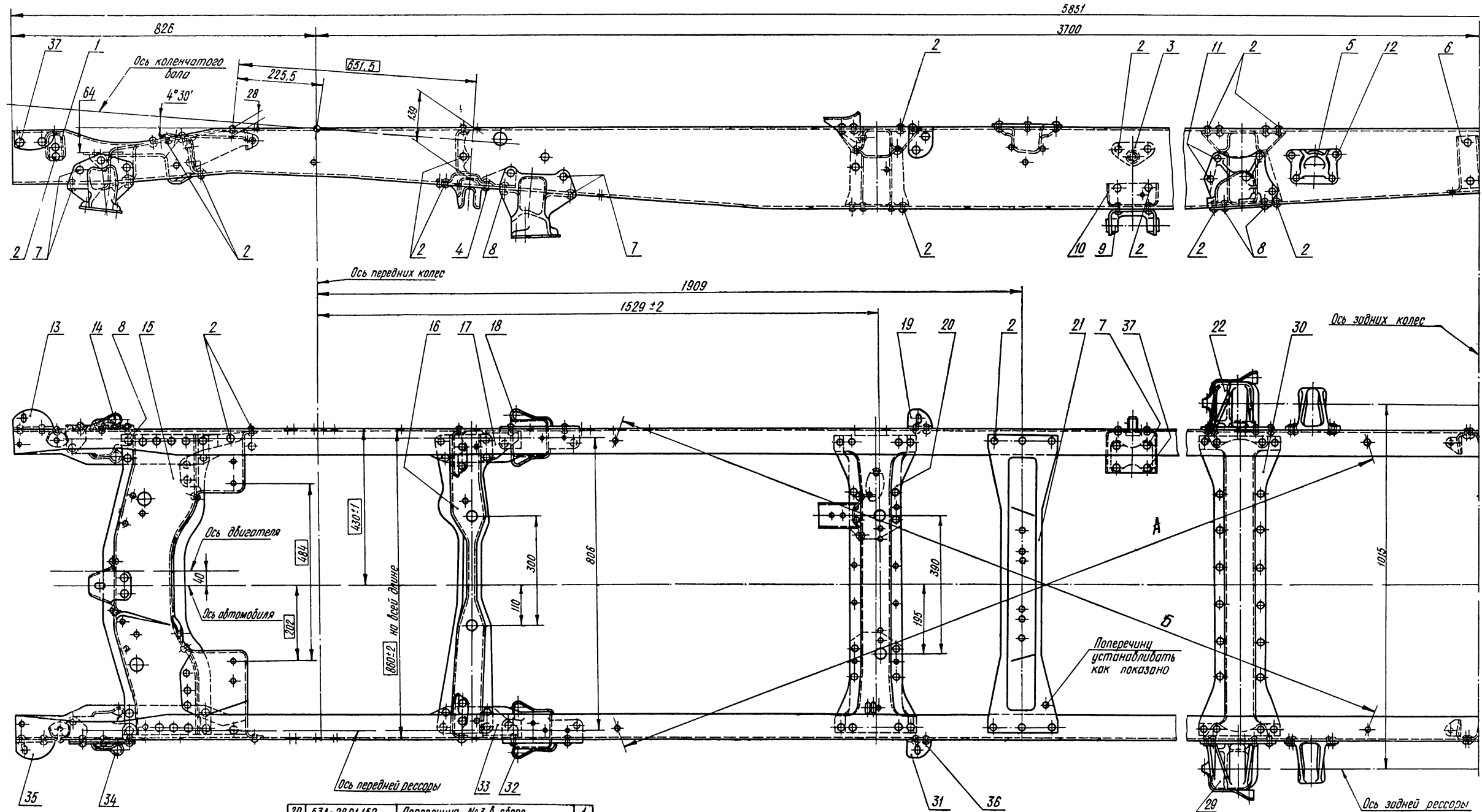
ПРОКЛАДКА МУФТЫ ПОДШИПНИКОВ

Покрытие ЭМ по ОСТ 37 001.003 - 70, черный IV A
Все размеры, кроме заключенных в прямоугольнич-
еские для справок

Детали рамы пробовать на собираемость с целью
определения влияния отдельных отклонений на качество
узла и способности деталей устанавливаться в узел с
применением рабочего инструмента, предусмотренного
технологией

53-28 00 010

№ извещения 4891
Дата 13.02.75



№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол
36	294 434-П	Заклепка	12	20	53А-28 01 152	Поперечина №3 в сборе	1	9	63-31 05 055	Кронштейн запасного колеса	1
35	52-28 06 027-02	Кронштейн буксирного крюка	1	19	91А-85 00 028-В	Кронштейн платформы	1	8	294 437-П	Заклепка	12
34	52-29 02 445	Кронштейн рессоры	1	18	52-29 02 446	Кронштейн рессоры	1	7	294 436-П	Заклепка	24
33	53-28 01 037	Усилитель	1	17	53-28 01 036	Усилитель	1	6	53-28 01 366	Усилитель	2
32	52-29 02 447	Кронштейн рессоры	1	16	53А-28 01 100	Поперечина №2 в сборе	1	5	52-29 13 444	Кронштейн дополнительной рессоры	4
25	53-28 01 184	Поперечина №5 в сборе	1	15	53-28 01 080-Б	Поперечина №1 в сборе	1	4	294 435-П	Заклепка	4
24	53-28 01 020	Лонжерон	1	14	52-29 02 444	Кронштейн рессоры	1	3	51А-31 05 062-Б	Пластина в сборе	1
23	53-29 12 446	Кронштейн рессоры	1	13	52-28 06 026-02	Кронштейн буксирного крюка	1	2	294 432-П	Заклепка	97
22	53-29 12 444	Кронштейн рессоры	1	12	294 440-П	Заклепка	16	1	52-28 01 048	Усилитель	2
21	53А-28 01 248	Поперечина опоры прам вала	1	11	293 612-П	Заклепка	8				
№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол	№	Обозначение	Наименование	Кол

Разница между размерами А и Б
не должна быть более 5

РАМА В СБОРЕ

Количество листов 2
Лист 1

Отклонение точки В от номинального положения в приспособлении, изготовленном по схеме:
 а) в вертикальном направлении - не более 4 мм;
 б) в горизонтальном направлении (перпендикулярно плоскости симметрии рамы) - не более 5 мм

53-2800 010

№ извещения	Дата
4891	13.02.75

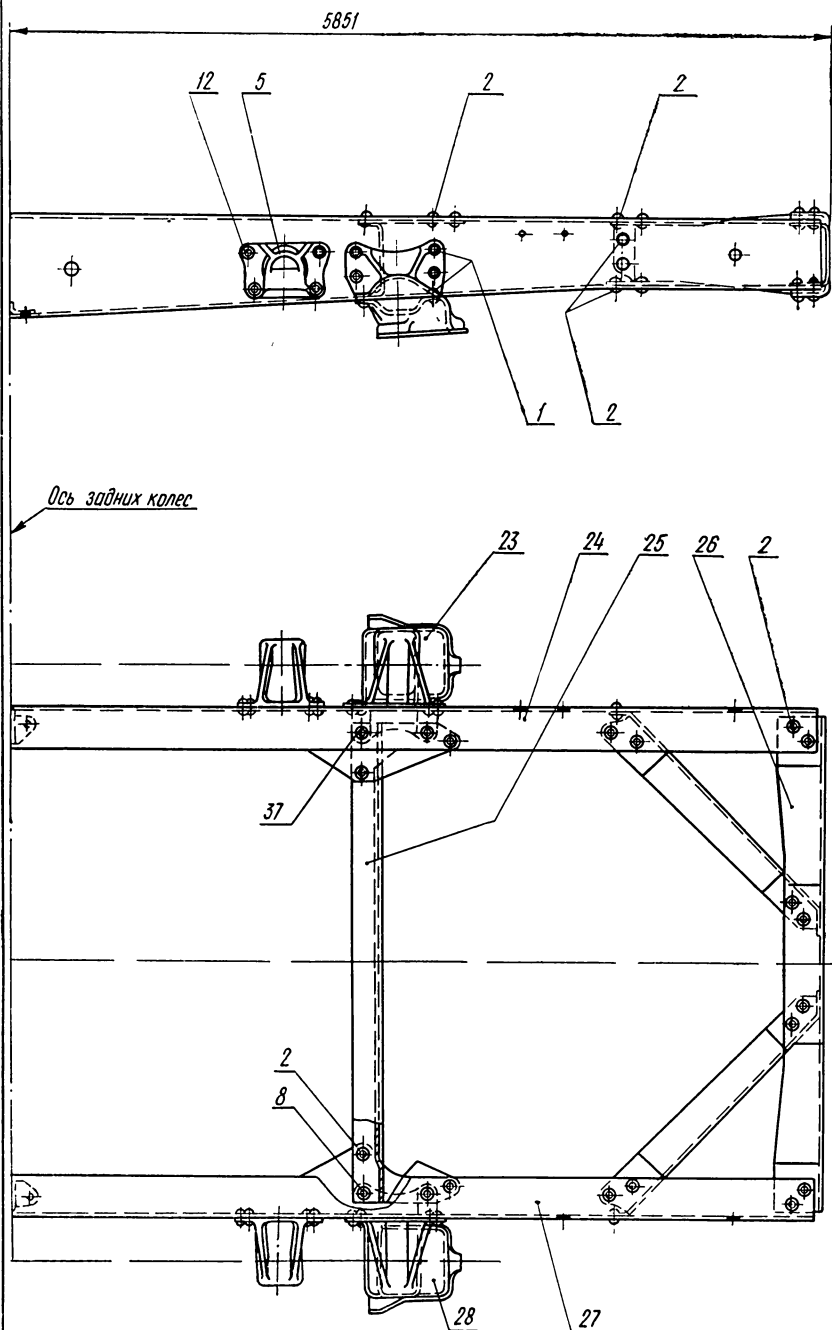
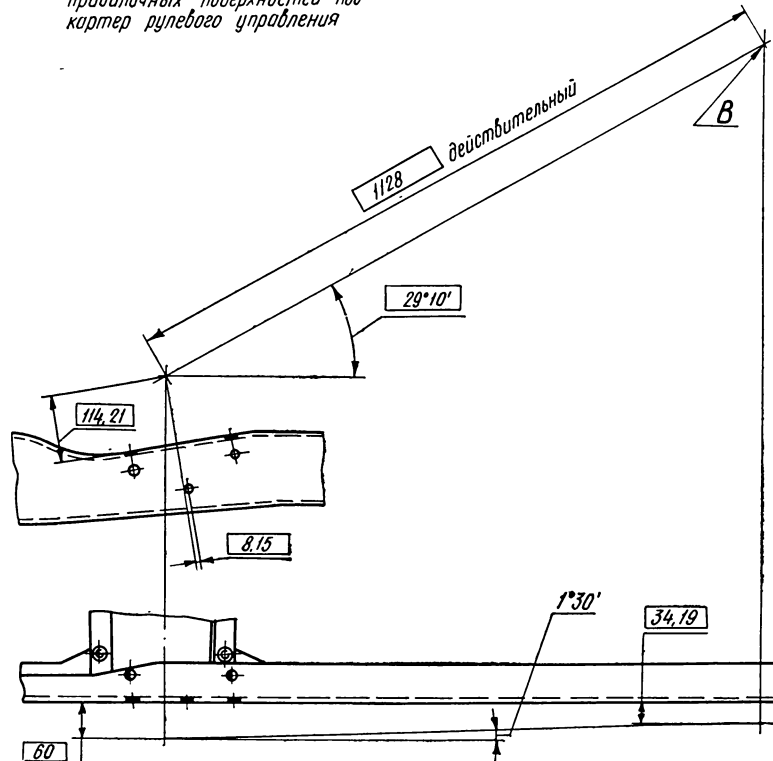


Схема контроля расположения прибалочных поверхностей под картер рулевого управления



Качество клепки рам должно отвечать следующим требованиям:
 1 Диаметр расклепанной головкой должен быть min 14 (для заклепок $\phi 10,5$) и min 16 (для заклепок $\phi 12$)
 2 Прилегание головки заклепки к поверхности детали должно быть плотным (щуп $\phi 1$ не должен проходить между головкой заклепки и поверхностью детали)
 3 Прилегание поверхностей склепанных деталей в зоне окружности головки заклепки (R-9) должно быть плотным; щуп $\phi 1$ не должен проходить
 4 На кронштейнах рессор и кронштейне запасного колеса вокруг одной из заклепок каждого кронштейна допускается односторонний зазор не более $\phi 3$
 5 Со стороны радиусов перегиба и в зоне крепления к горизонтальным полкам панжерона каждой детали рамы между сопрягаемыми поверхностями, у одной из заклепок допускается односторонний зазор max $\phi 3$ (да стержня заклепки).
 6 Допускаются местные надрывы по кромке головок заклепок согласно утвержденному эталону.
 7 В раме допускаются заклепки с эксцентричной (сваленной) головкой, но с соблюдением полного перекрытия отверстия головкой (не более 4± заклепок) и с односторонним зазором до $\phi 6$ мм под стандартной головкой (не более 2 заклепок); при этом заклепки для кронштейнов рессор не должны иметь указанных отклонений.
 8 Допускается зазор между верхней полкой панжерона и кронштейном двигателя (в зоне заклепки) max 1

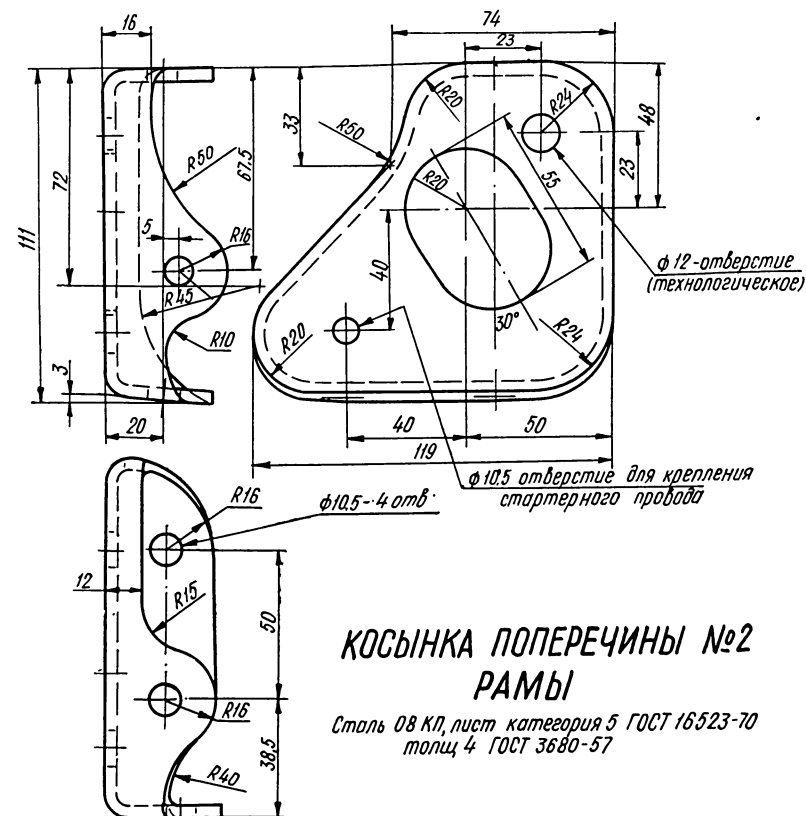
РАМА В СБОРЕ

Количество листов 2
Лист 2

№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол
31	91А-8500 029-В	Кронштейн платформы	1
30	53-28 01172	Поперечина №4 в сборе	1
29	53-29 12445	Кронштейн рессоры	1
28	53-29 12447	Кронштейн рессоры	1
27	53-28 01 021	Панжерон	1
26	53-28 01 195 -А	Поперечина №6 в сборе	1

52-28 01108 - прав симметр

№ извещения	Дата
10172	30.12.72

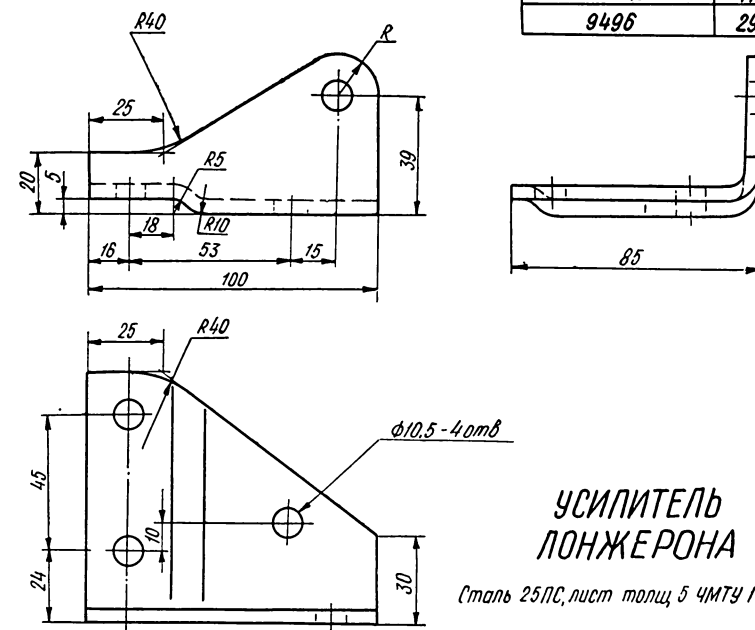


КОСЫНКА ПОПЕРЕЧИНЫ №2 РАМЫ

Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70
толщ 4 ГОСТ 3680-57

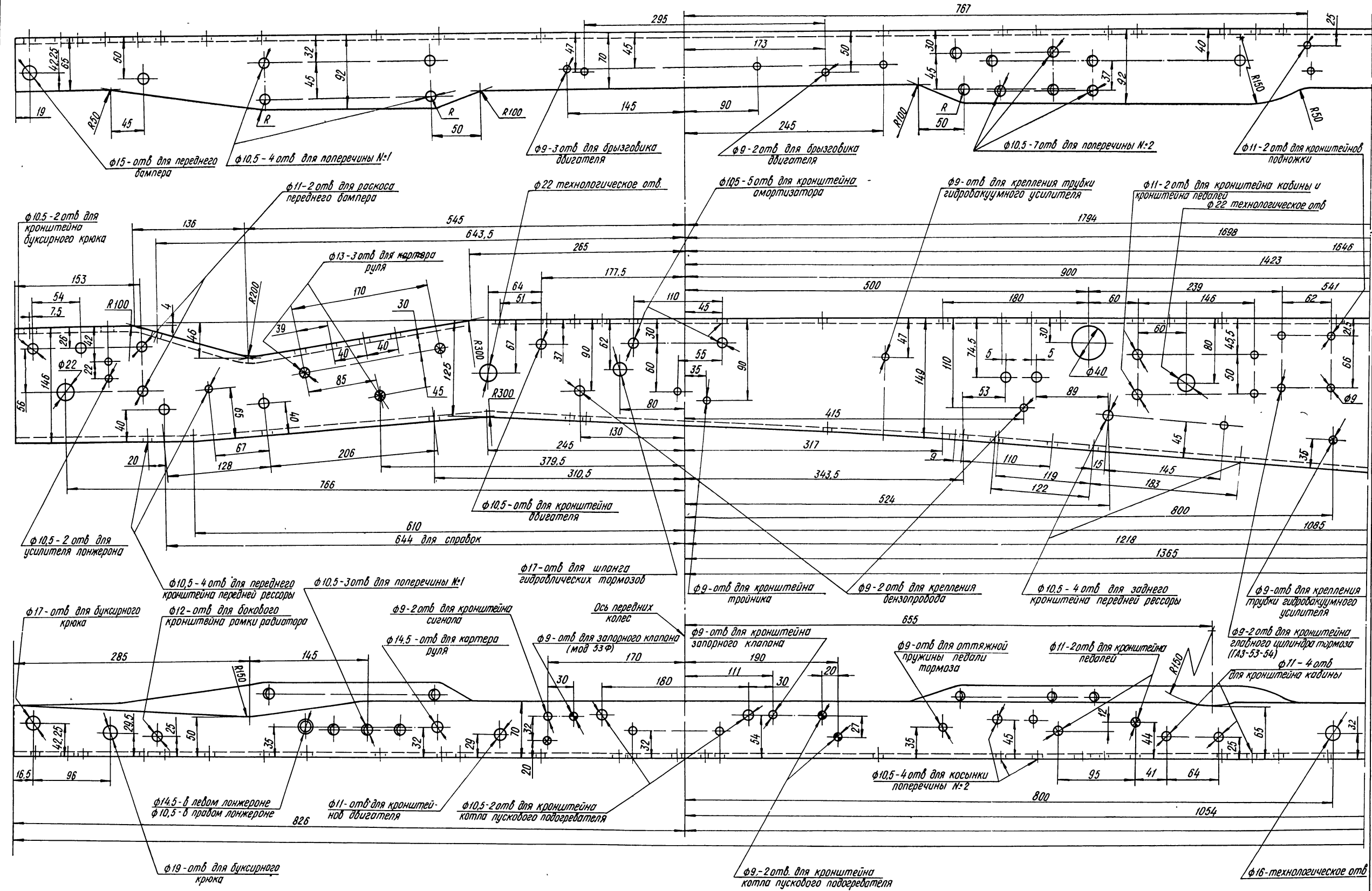
53-2801036 - прав симметр

№ извещения	Дата
9496	29.09.72



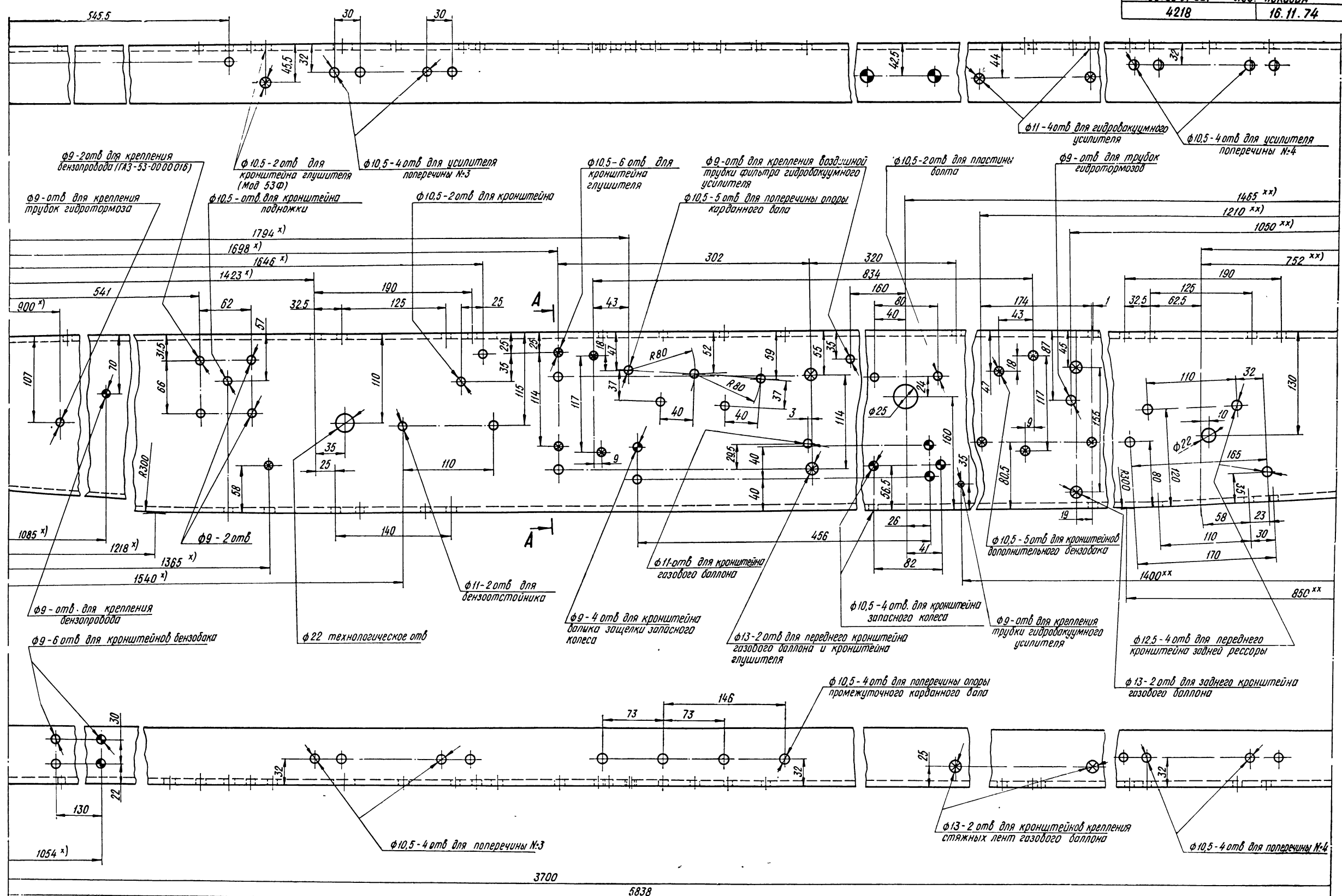
УСИЛИТЕЛЬ ПАНЖЕРОНА

Сталь 25ПС, лист толщ 5 ЧМТУ 1-355-68



Количество листов 3
 Лист 1

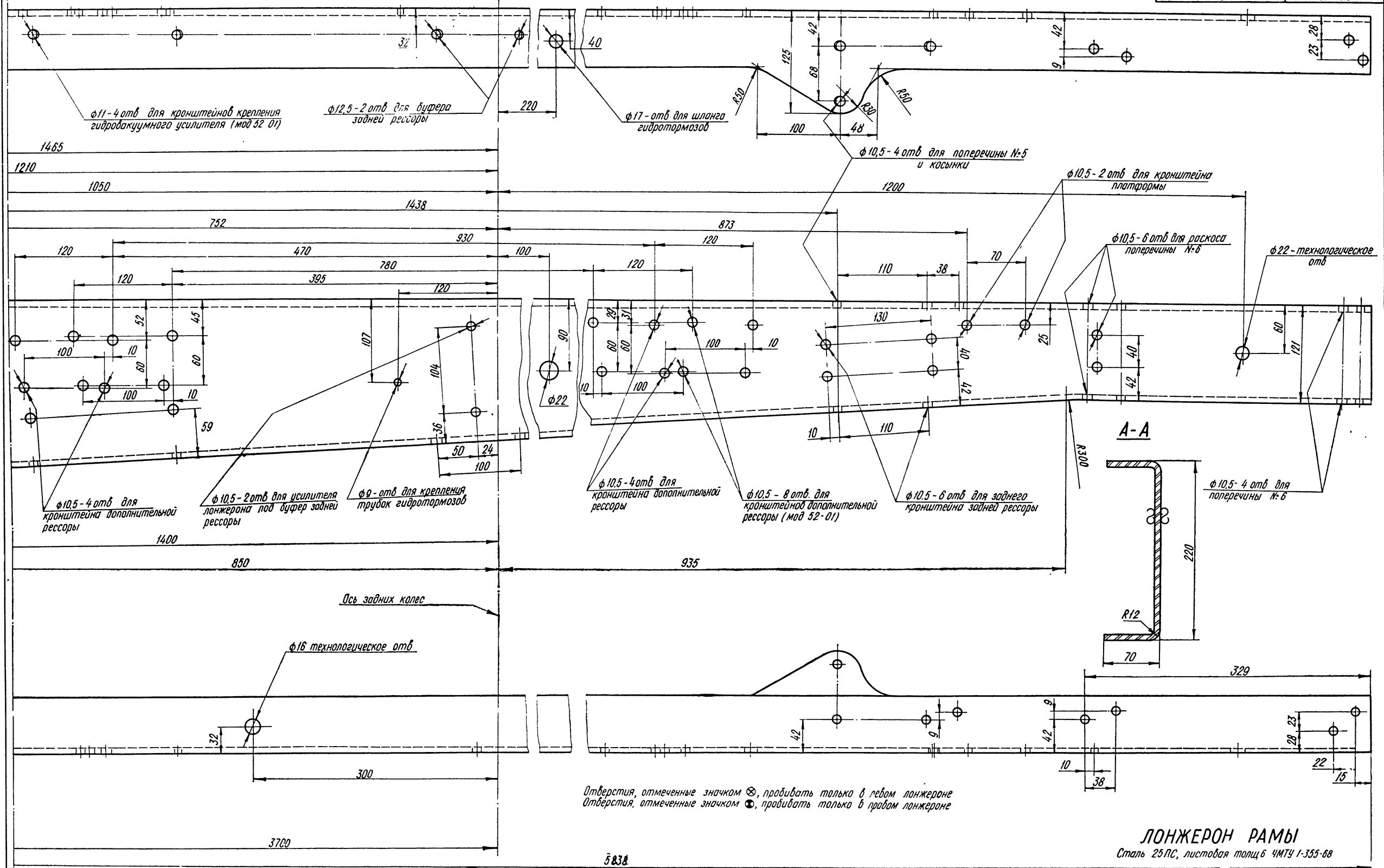
ЛОНЖЕРОН РАМЫ



x) до оси передних колес
 xx) до оси задних колес

ЛОНЖЕРОН РАМЫ
 Количество листов 3
 Лист 2

53-28 01 020 - прав. симметр.	
53-28 01 021 - лев. показан	
№ извещения	Дата
4218	16.11.74



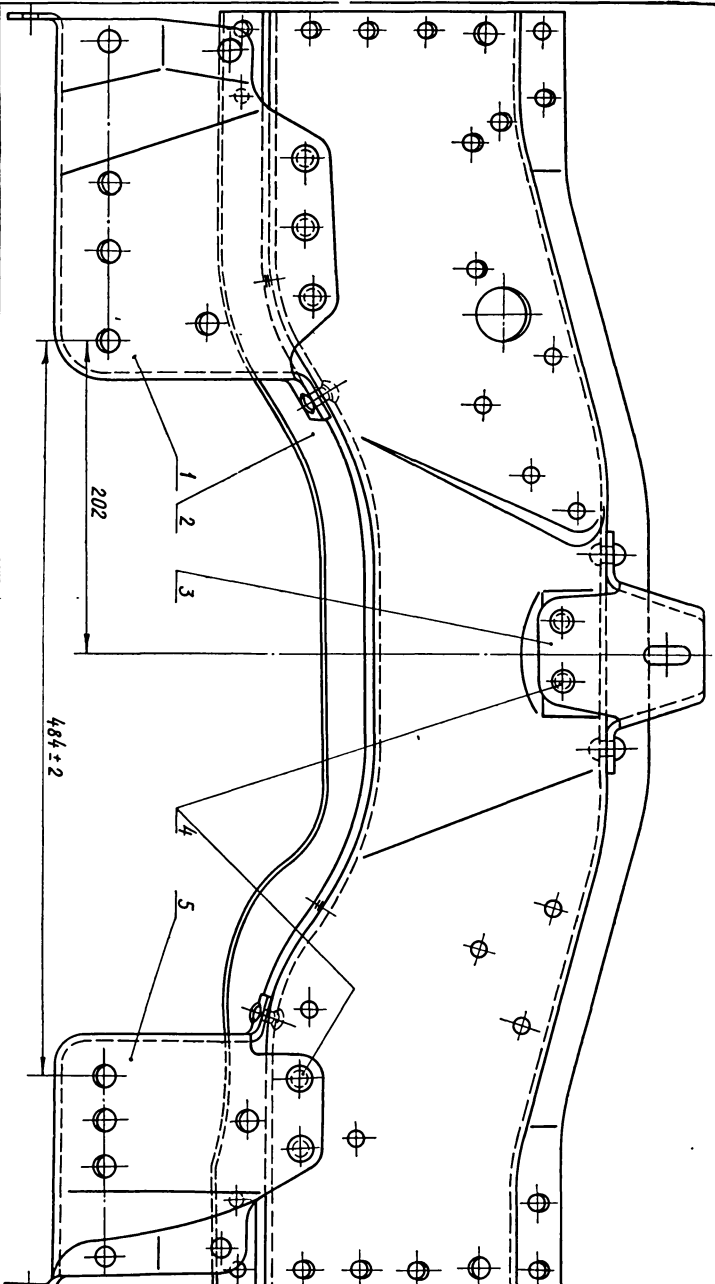
Отверстия, отмеченные значком ⊗, пробивать только в левом лонжероне
 Отверстия, отмеченные значком ⊙, пробивать только в правом лонжероне

583а

ЛОНЖЕРОН РАМЫ
 Сталь 25ПС, листовая толщ 6 ЧМТУ 1-355-68

Количество листов 3
 Лист 5

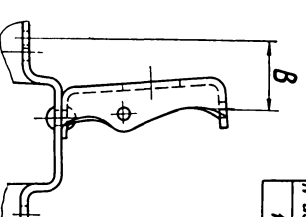
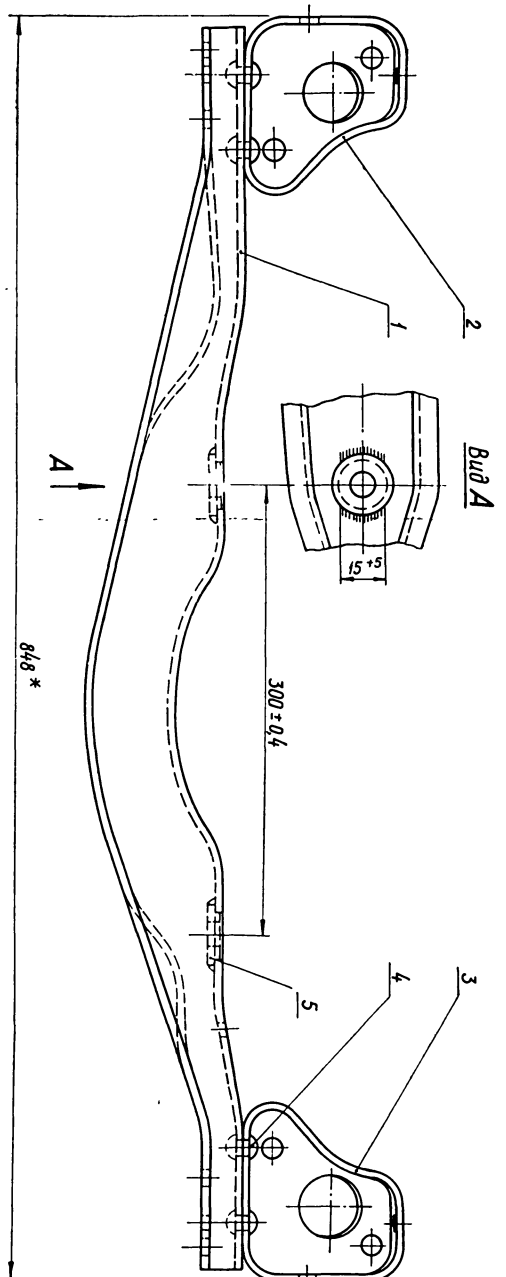
53-2801080-Б
№ Узбециния Дата
44.09 15.03.71²



5	53-1001038	Кронштейн	1
4	294431-П	Защелка	13
3	53-2801034	Кронштейн	1
2	53-2801032	Поперечина № 1	1
1	53-1001039	Кронштейн	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол

ПОПЕРЕЧИНА № 1
РАМЫ В СБОРЕ

53А-2801100
№ Узбециния Дата
100 10.03.73²



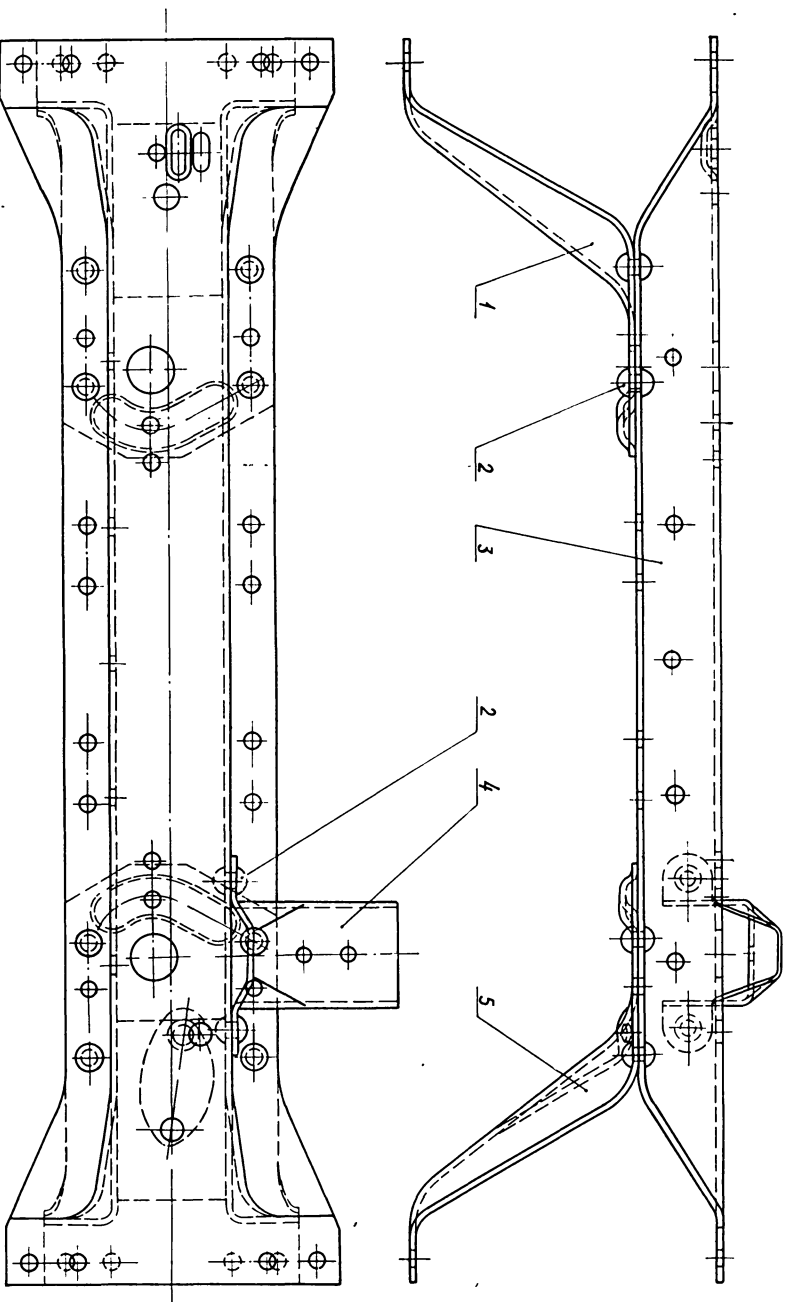
¹ Дет паз 5 приварить к дет паз 1
создающей сваркой в среде CO₂.
катег шва 5.
² * Размеры для справок.

Обозначение	Паз 1	В
53А-2801100	53-2801102	45±0,5
52-01-2801100	52-2801102	35±0,5

5	53А-1001062	Втулка	2
4	294431-П	Защелка правая	4
3	52-2801108	Косынка правая	1
2	52-2801109	Косынка левая	1
1	См таблицу	Поперечина	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол

ПОПЕРЕЧИНА № 2
РАМЫ В СБОРЕ

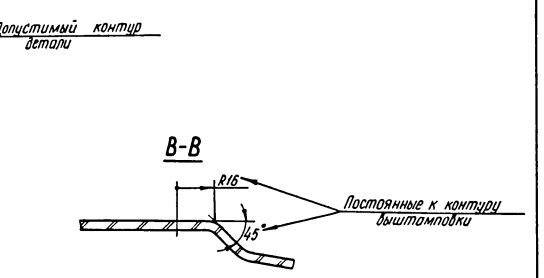
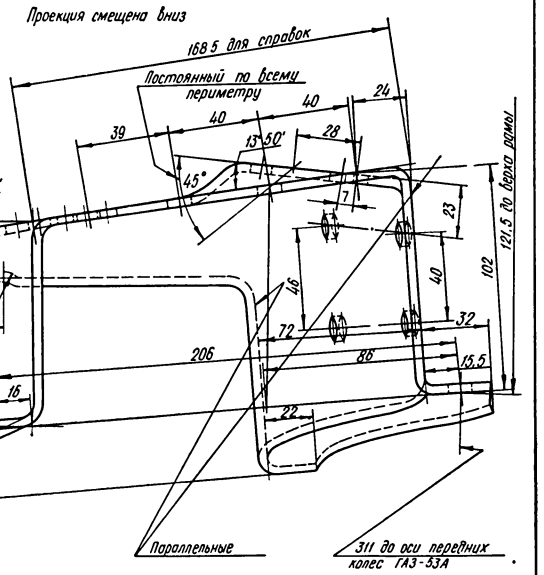
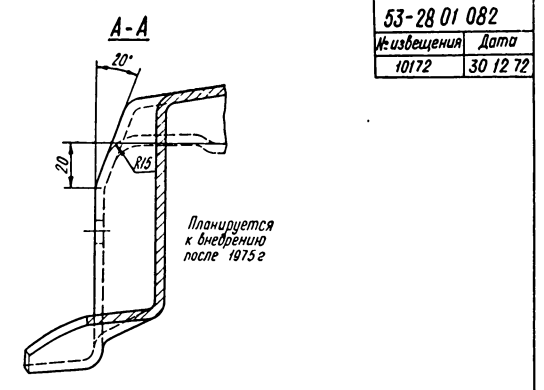
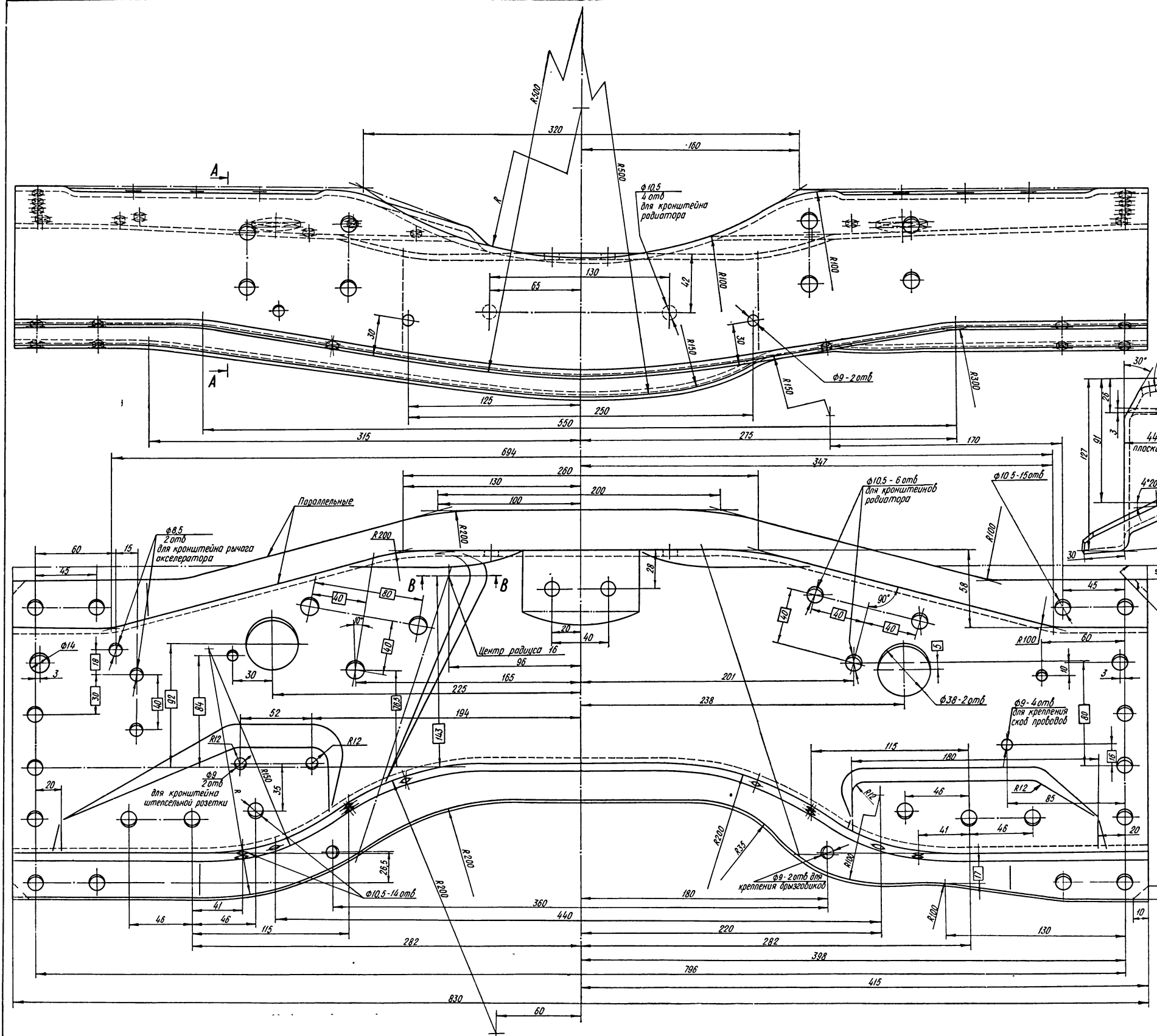
53А-2801152
№ Узбециния Дата
5894 27.07.71²



2	294431-П	Защелка	10
1	53А-2801167	Усилитель левый	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол

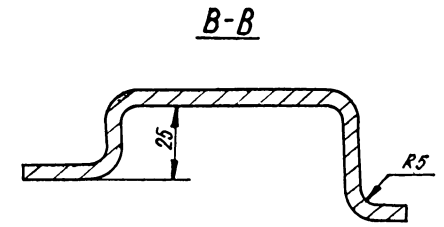
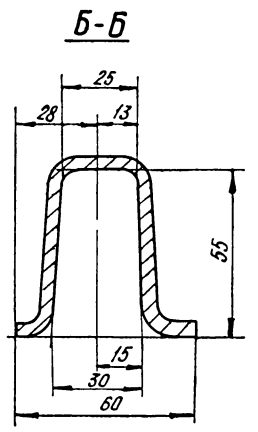
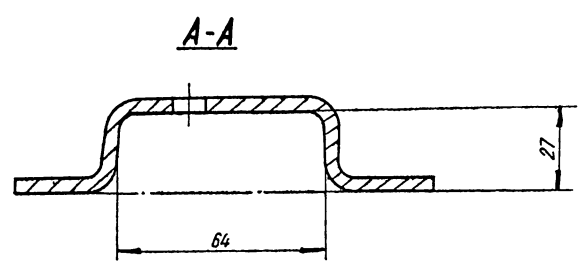
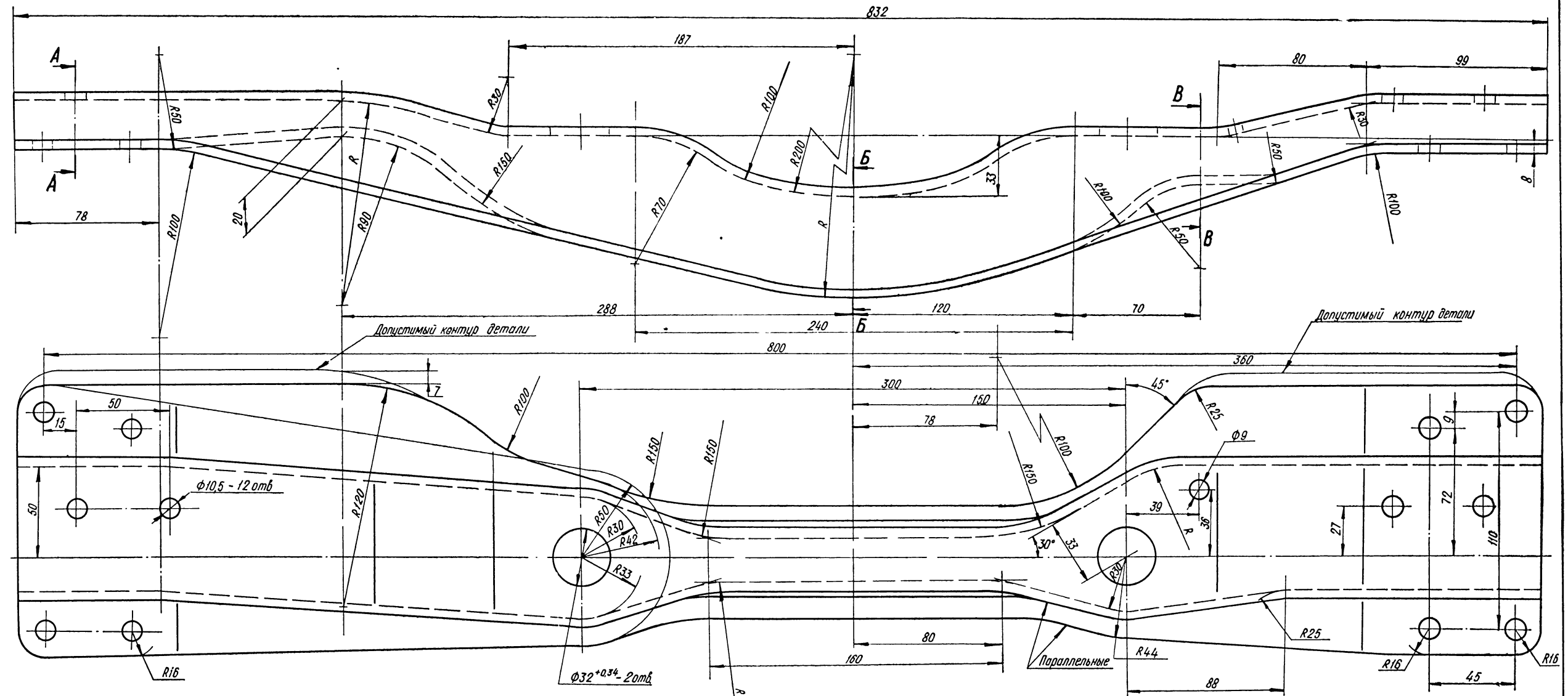
5	53А-2801166	Усилитель правый	1
4	52-1101139	Кронштейн	1
3	53-2801155-01	Поперечина	1
№/п/л	Обозначение	Наименование	Кол

ПОПЕРЕЧИНА № 3
РАМЫ В СБОРЕ



Неуказанные внутренние радиусы равны толщине металла
 Размеры, заключенные в прямоугольник, действительные
 Деталь должна соответствовать мастер-модели

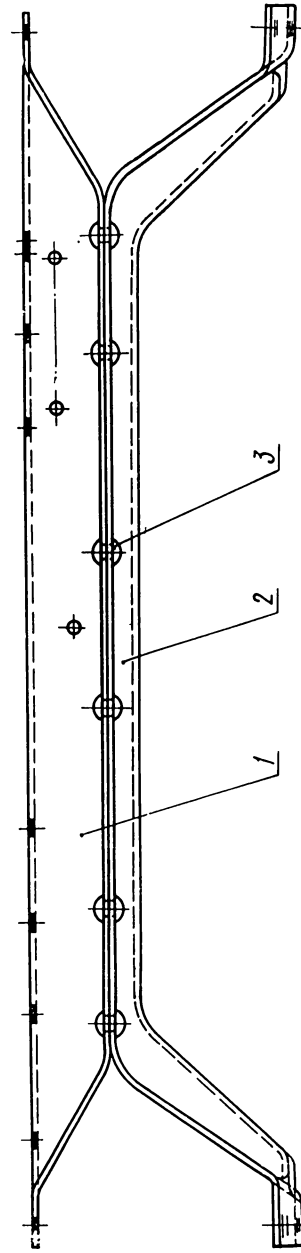
ПОПЕРЕЧИНА №1 РАМЫ ГАЗ-53
 Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16323-70, толщ 4 ГОСТ 3680-57



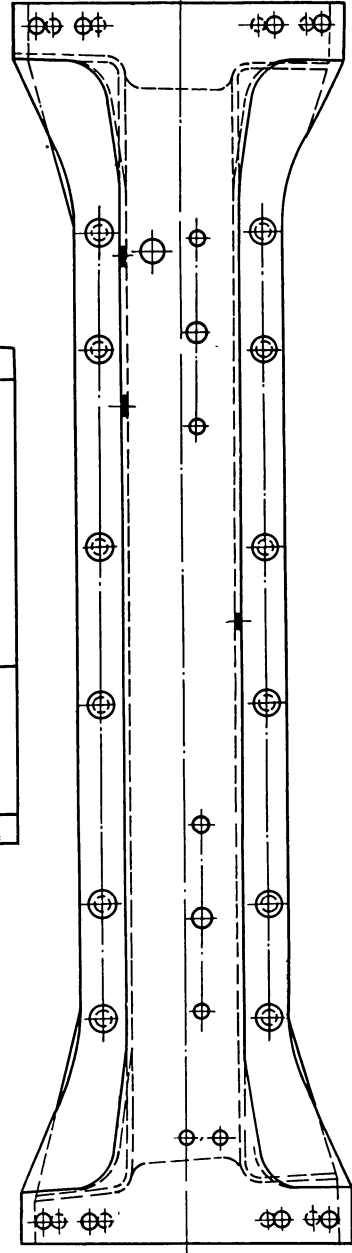
Неуказанные предельные отклонения размеров по М-334.
Деталь должна соответствовать мастер-модели

ПОПЕРЕЧИНА №2 РАМЫ
Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-60, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71

53-28 01 172
 № издания 90
 Дата 15.1.70

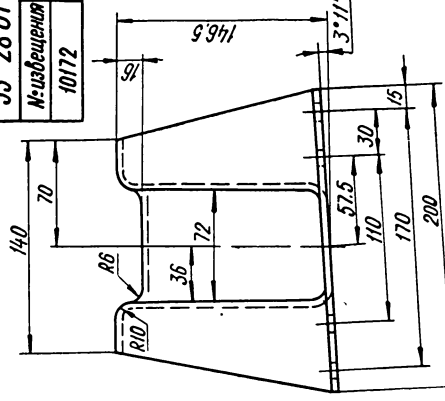


3	294-431-П	Защелка	12
2	53-28 01 178	Усилитель	1
1	51-28 01 155-10	Поперечина №4	1
Лист	Обозначение	Наименование	Кол



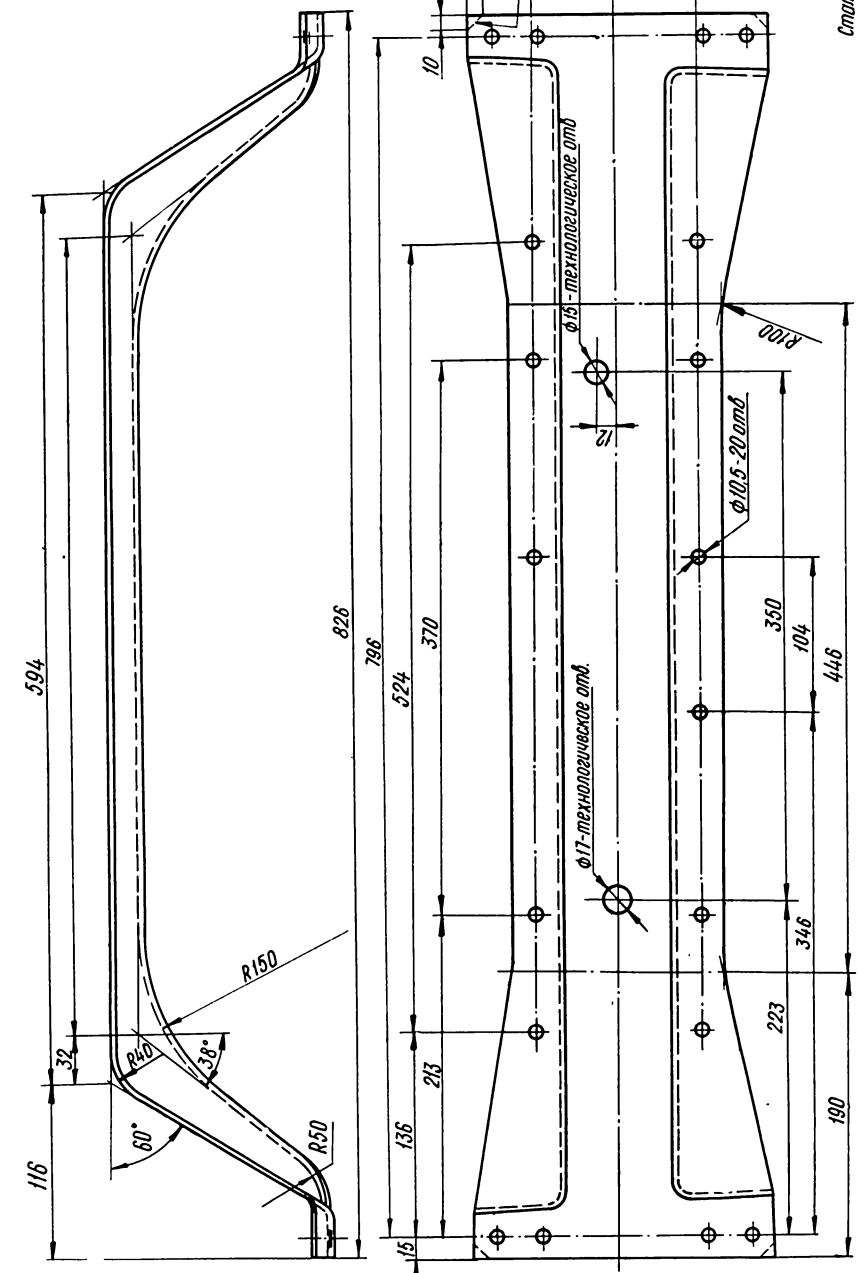
ПОПЕРЕЧИНА №4
 РАМЫ В СБОРЕ

53-28 01 178
 № издания 10172
 Дата 30.12.72



Допускается срезка на
 концах детали

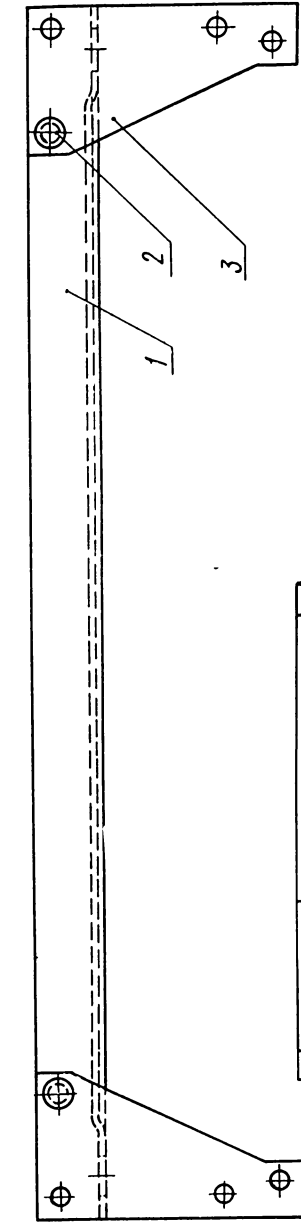
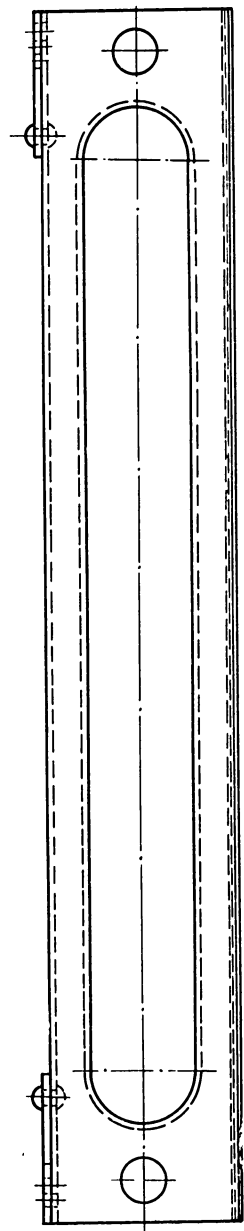
Неуказанные допуски по И-33/4



УСИЛИТЕЛЬ ПОПЕРЕЧИНЫ №4

Сталь 08кп, лист категории 5 ГОСТ 18523-70, толщ. 4 ГОСТ 3680-57

53-28 01 184
 № издания 11293
 Дата 26.11.69



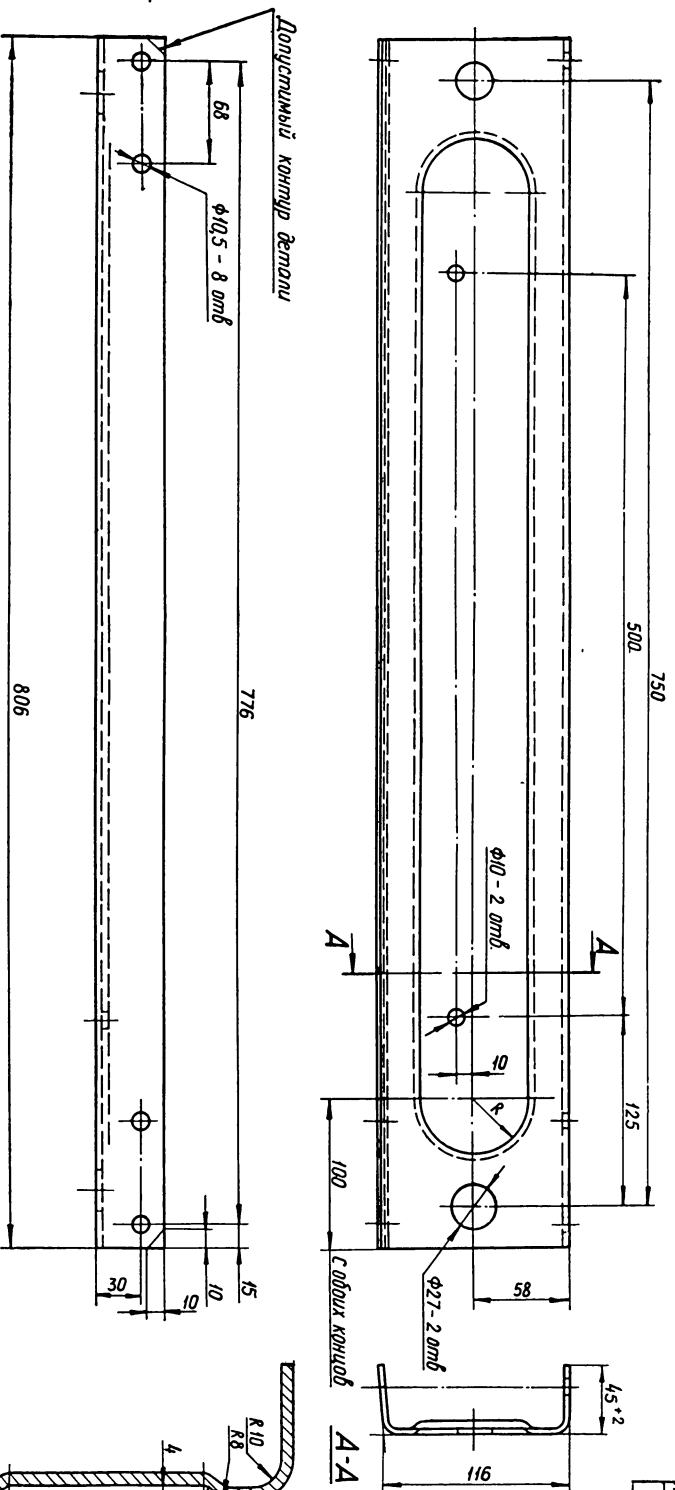
ПОПЕРЕЧИНА №5 РАМЫ В СБОРЕ

3	53-28 01 192-5	Косынка	2
2	294-431-П	Защелка	2
1	53-28 01 186	Поперечина	1
Лист	Обозначение	Наименование	Кол

Неуказанные допуски по И-334

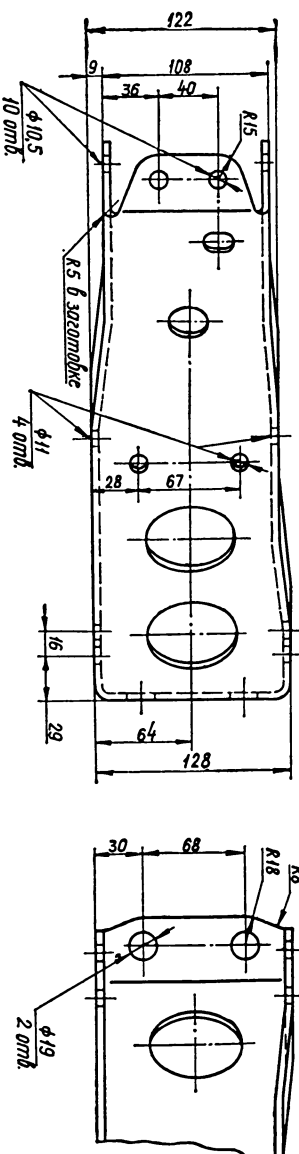
53-2801186

№ извещения	Дата
1562	6.11.73г

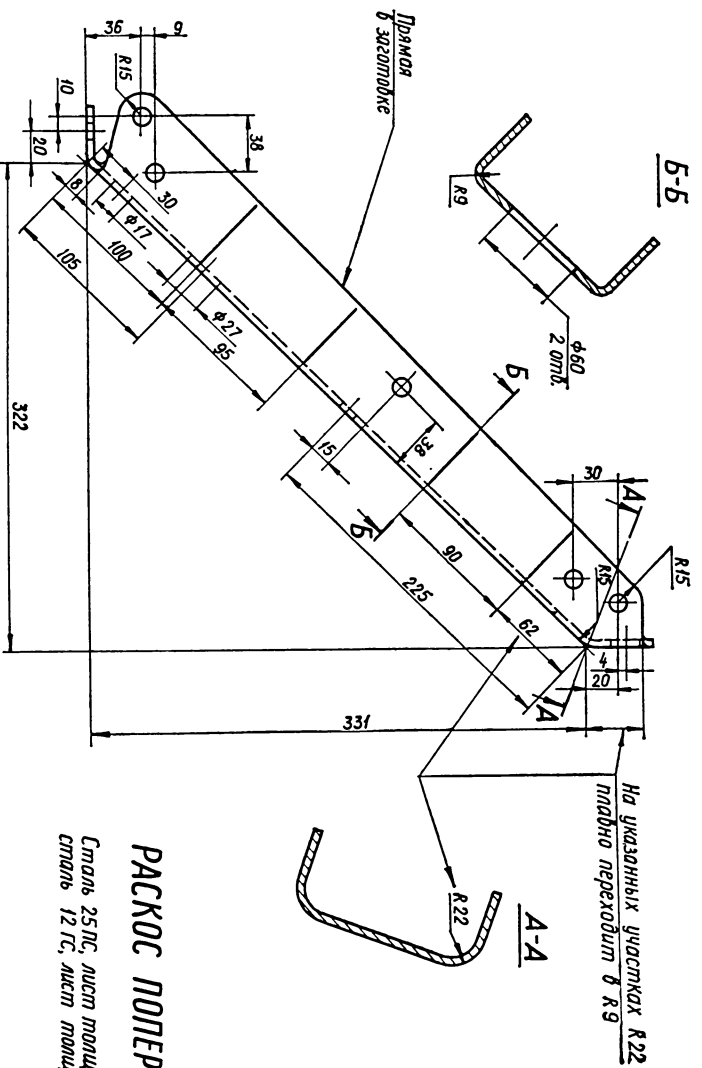


ПОПЕРЕЧИНА №5 РАМЫ

Сталь 25ЛС, лист толщ. 4 ЧМТУ 1-355-68 или
сталь 12ГС, лист толщ. 3,5 ЧМТУ 1-465-68



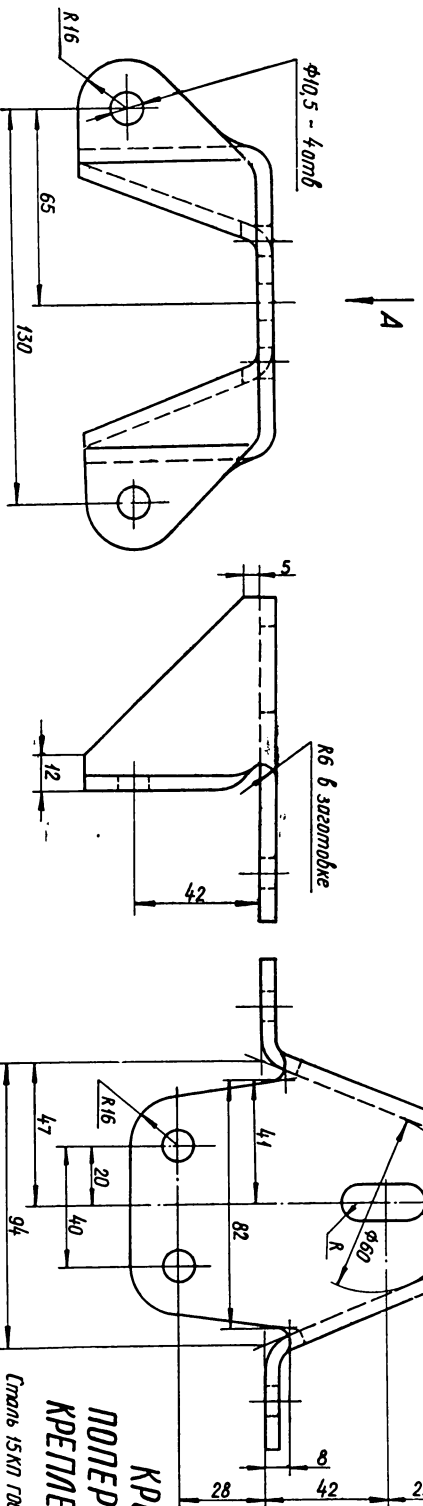
53А-2801212	проб. сантиметр
53А-2801213	ней. показан.
№ извещения	Дата
9496	29.09.72г



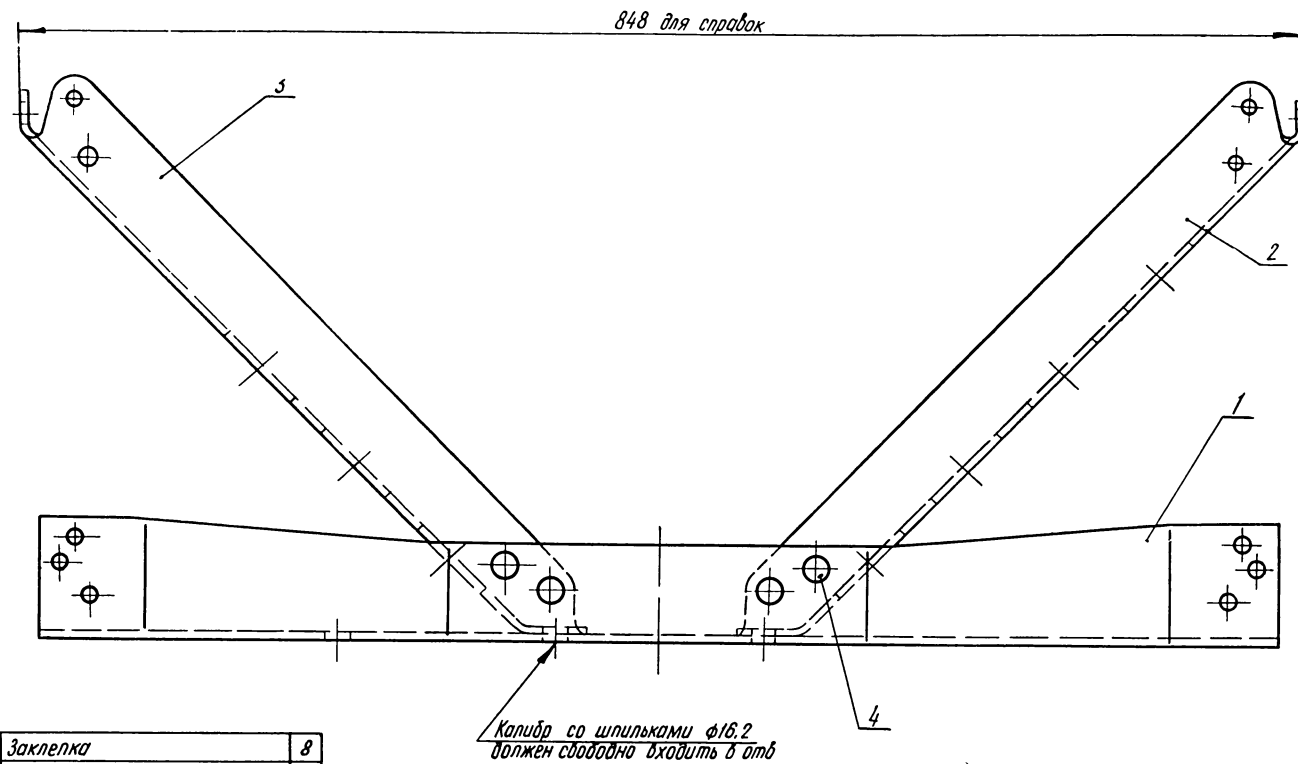
РАСКОС ПОПЕРЕЧНОЙ №6 РАМЫ

Сталь 25ЛС, лист толщ. 4,5 ЧМТУ 1-355-68 или
сталь 12ГС, лист толщ. 4 ЧМТУ 1-465-68

53-2801084	
№ извещения	Дата
2065	22.07.70г



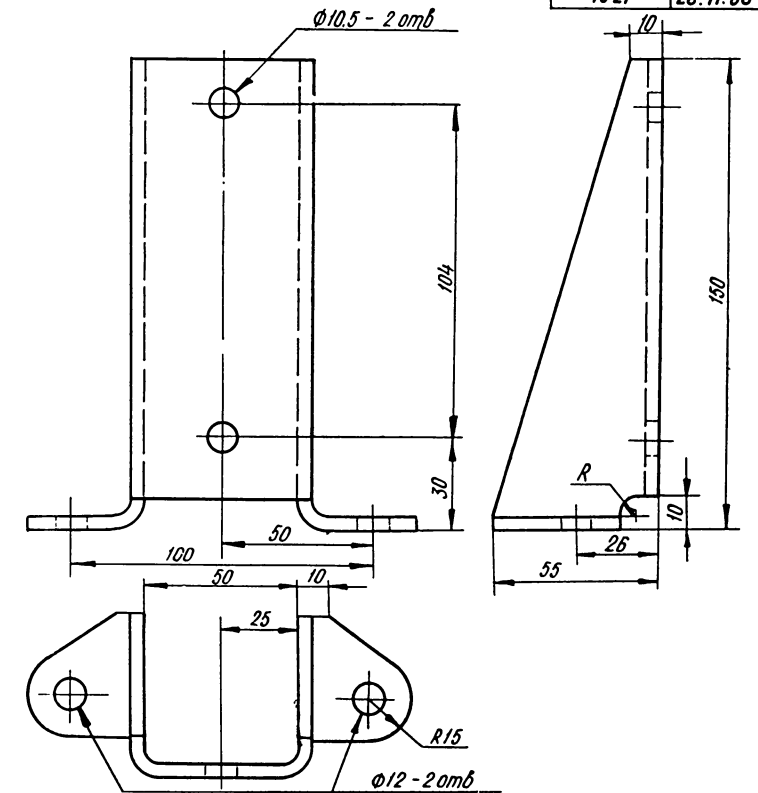
**КРОНШТЕЙН
ПОПЕРЕЧНОЙ №1 ДЛЯ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА**
Сталь 15КП ГОСТ 1050-60, лист толщ. 5 ГОСТ 1044-71



53-28 01 195-A
 № извещения 10376
 Дата 30.12.72

4	294 431-П	Заклепка	8
3	53-28 01 213	Раскос левый	1
2	53A-28 01 212	Раскос правый	1
1	53-28 01 198	Поперечина	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

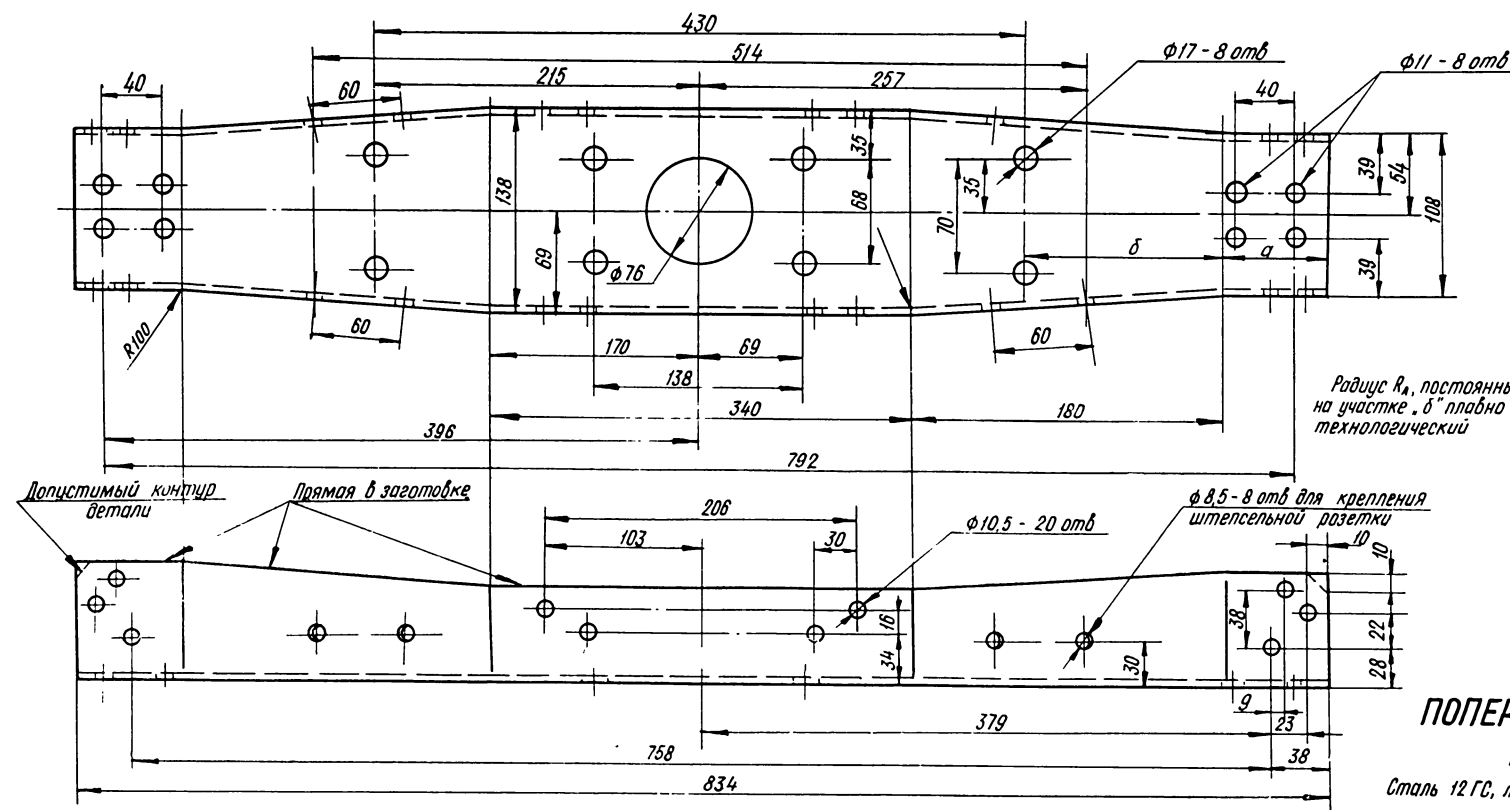
ПОПЕРЕЧИНА №6 РАМЫ В СБОРЕ



53-28 01 366
 № извещения 7621
 Дата 28.11.68

УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА

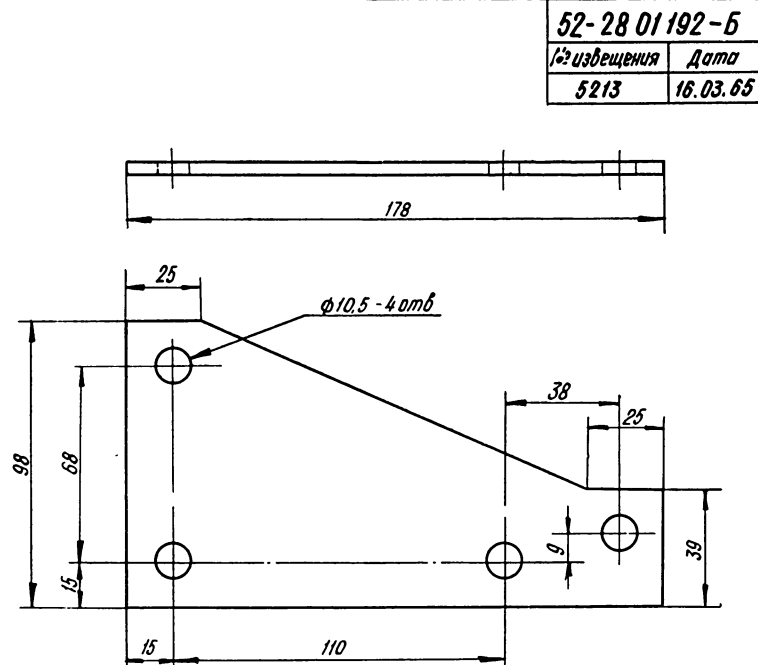
Сталь 08 К1П ГОСТ 1050-60, лист толщ 5 ГОСТ 4048-71



53-28 01 198
 № извещения 3261
 Дата 25.11.70

ПОПЕРЕЧИНА №6 РАМЫ

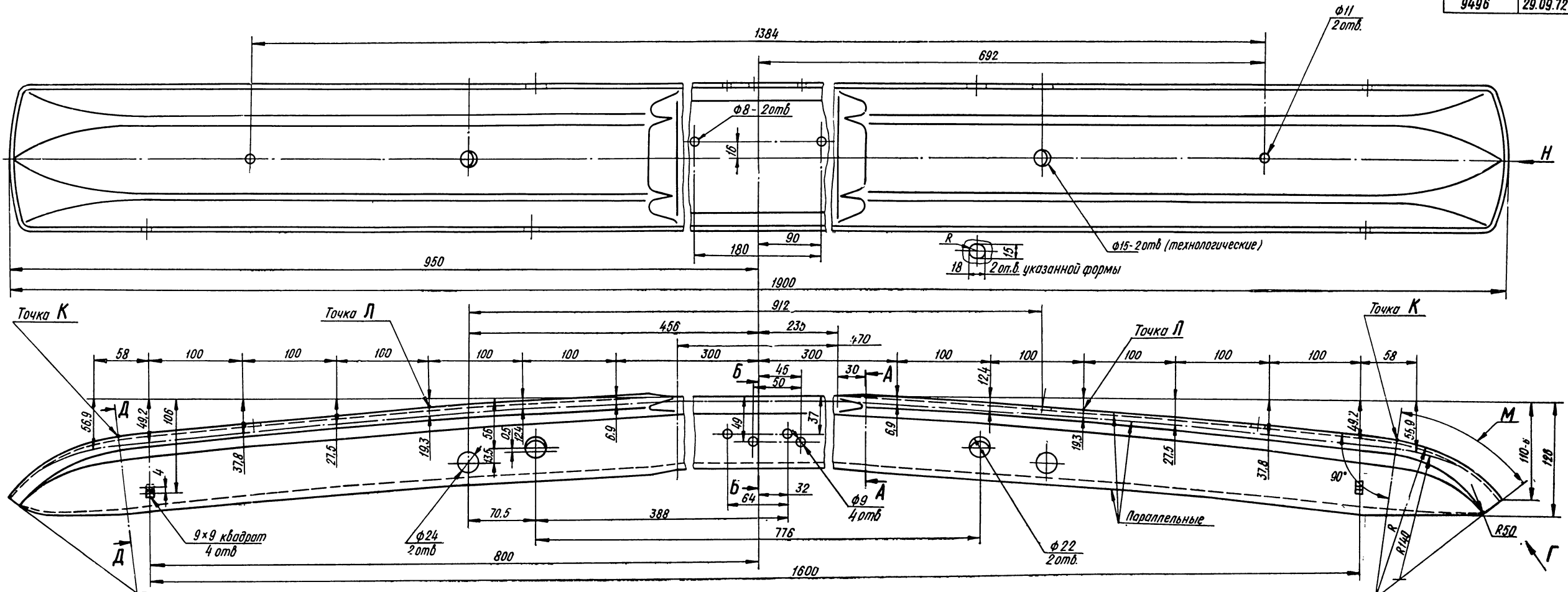
Сталь 12 ГС, лист толщ 4,5 4МТУ 1-456-68



52-28 01 192-Б
 № извещения 5213
 Дата 16.03.65

КОСЫНКА ПОПЕРЕЧИНЫ №5 РАМЫ

Сталь 12 ГС, лист толщ 4 4МТУ 1-456-68



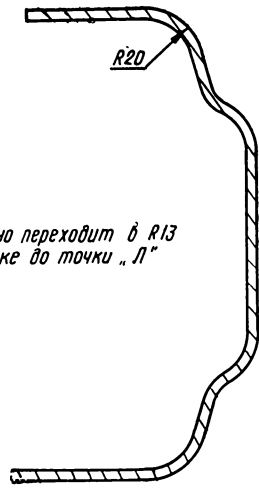
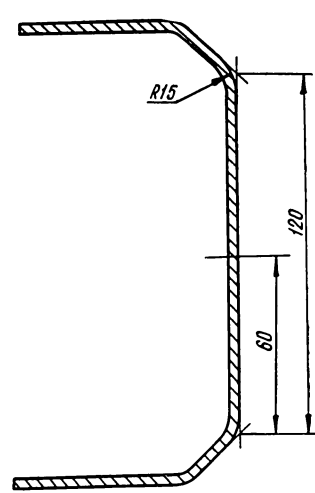
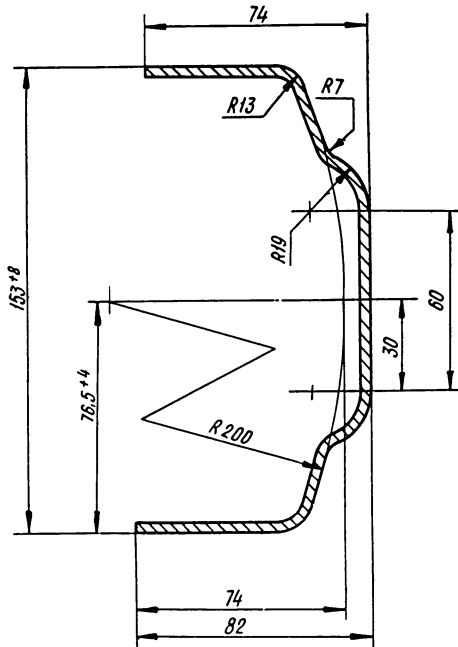
A-A повернуто

B-B повернуто

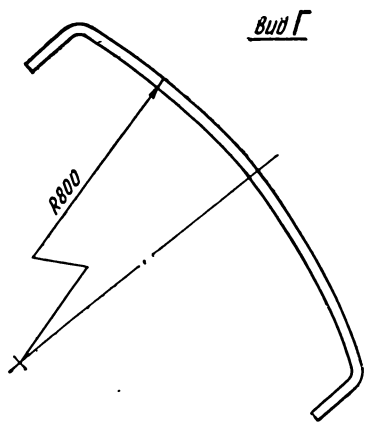
D-D повернуто

На длине M сечение D-D плавно переходит в вид по стрелке Г

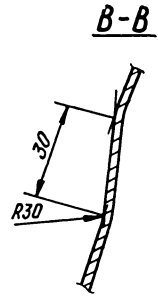
Допускается волнистость по верхней и нижней полкам до 3 мм



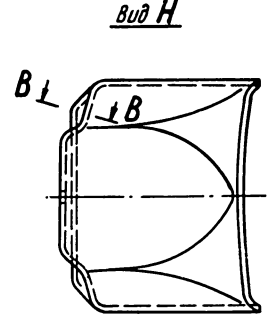
R20 плавно переходит в R13 на участке до точки „Л“



вид Г



B-B



вид Н

Покрытие: эм по ОСТ 37.001.003-70, черный IV. А

БАМПЕР ПЕРЕДНИЙ
Сталь 25ПС лист толщ 3 4 МТУ 1-355-68

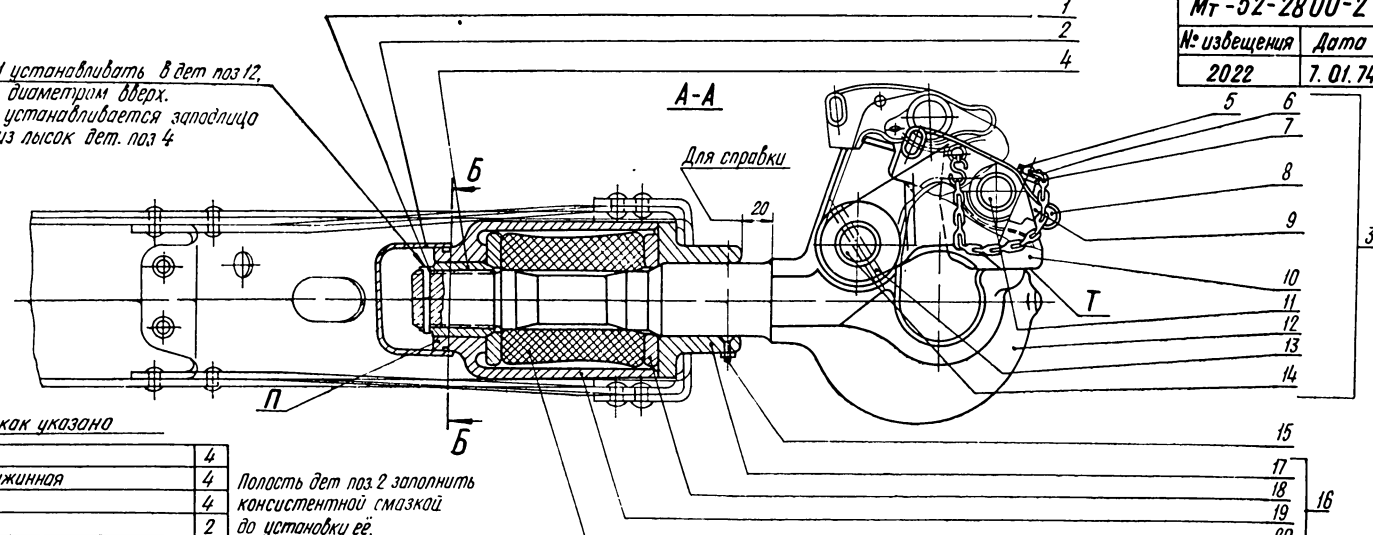
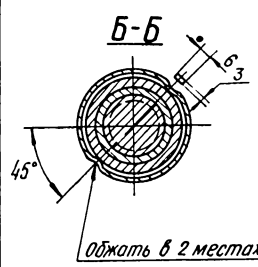
МТ-52-2800-2

№ извещения	Дата
2022	7.01.74

52-2805025

№ извещения	Дата
7866	6.03.72

дет поз 1 устанавливать в дет поз 12, большим диаметром вверх. Штифт устанавливается заподлицо с одной из лысок дет. поз 4

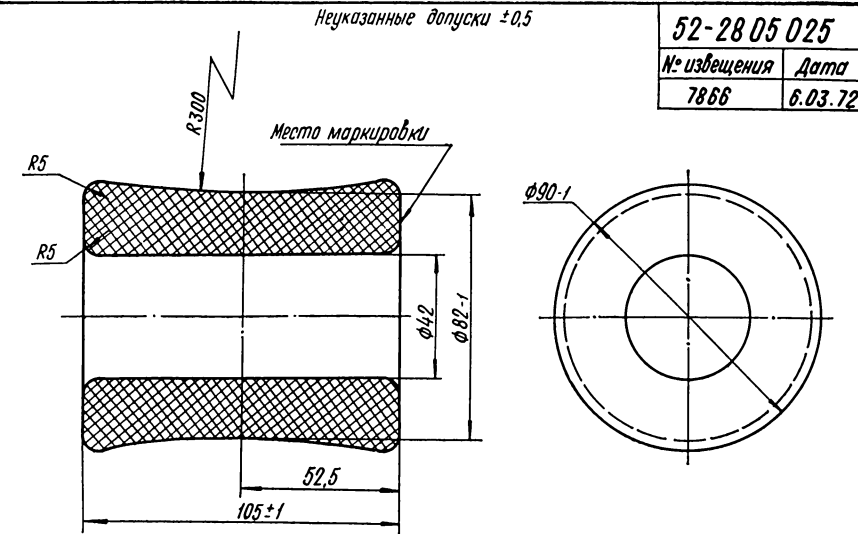
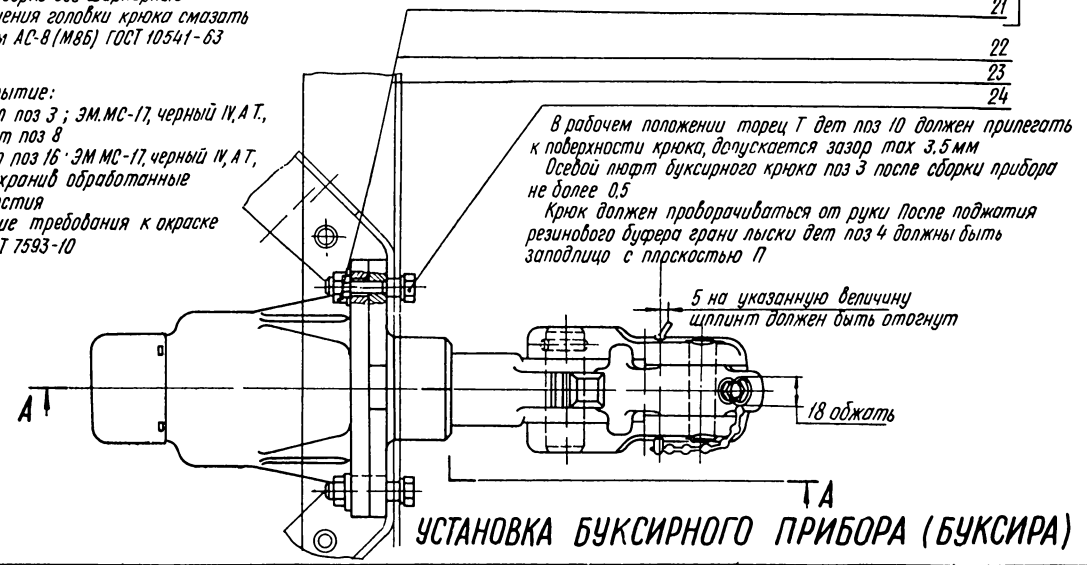


24	202148-П29	болт	4
23	252139-П2	Шайба паянная	4
22	250561-П8	Гайка	4
21	201451-П8	болт	2
20	52-2805025	буфер резиновый	1
19	52-2805031	корпус	1
18	52-2805026-А	Шайба упорная	2
17	52-2805035-А	Кронштейн корпуса	1
16	52-2805011	буферное устройство в сборе	1
15	264020-П8	Прессмасленка	1
14	51А-2805021	Палец защелки	1
13	258980-П8	Штифт	1
12	52-2805014	Крюк буксирный	1
11	51-2805020	Ось собачки	1
10	51А-2805016	Защелка	1
9	51-2805017-А	Собачка в сборе	1
8	51А-2805022	Цель шплинта в сборе	1
7	252135-П2	Шайба	1
6	51А-2805060	Кольцо	1
5	290663-П8	болт	1
4	52-2805039-А	Гайка упорная	1
3	52-2805012	Крюк в сборе	1
2	52-2805050	Колпак корпуса	1
1	258978-П2	Штифт	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Полость дет поз 2 заполнить консистентной смазкой до установки её. При сборке все шарнирные соединения головки крюка смазать маслом АС-8 (М86) ГОСТ 10541-63

Покрытие:
1 Узел поз 3; ЭМ.МС-17, черный IV, А, Т, без дет поз 8
2 Узел поз 16; ЭМ.МС-17, черный IV, А, Т, предохранит обработанные отверстия
3 Общее требование к окраске по ГОСТ 7593-10

В рабочем положении торец Т дет поз 10 должен прилегать к поверхности крюка, допускается зазор макс 3.5 мм. Осевой люфт буксирного крюка поз 3 после сборки прибора не более 0.5. Крюк должен проработаться от руки. После поджатия резинового буфера грани лыски дет поз 4 должны быть заподлицо с трещиной П.



БУФЕР РЕЗИНОВЫЙ
Резина марки 7-2462 ТУ 38 005 204-71

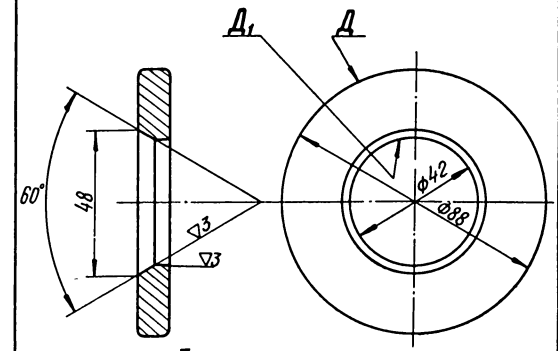
взаимное биение Ди Д, не более 0,5
Неплоскостность дет. не более 0,5

52-2805026-02

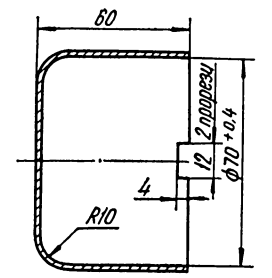
№ извещения	Дата
360	12.02.70

52-2805050

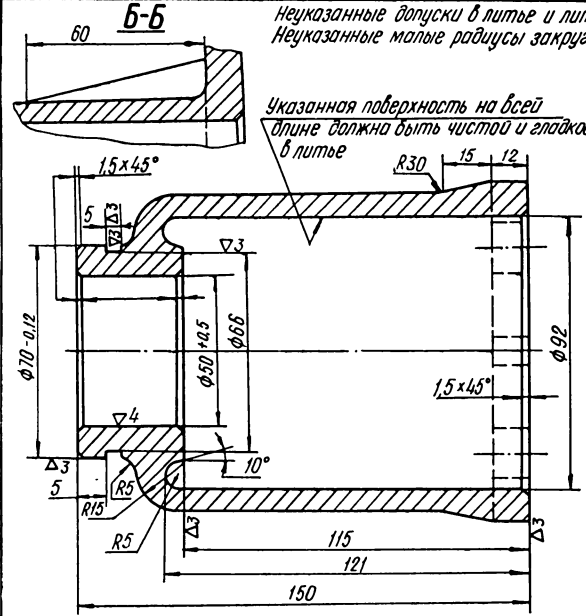
№ извещения	Дата
1650	14.11.73



ШАЙБА УПОРНАЯ
Сталь 20, лист толщ 10 ГОСТ 4041-71

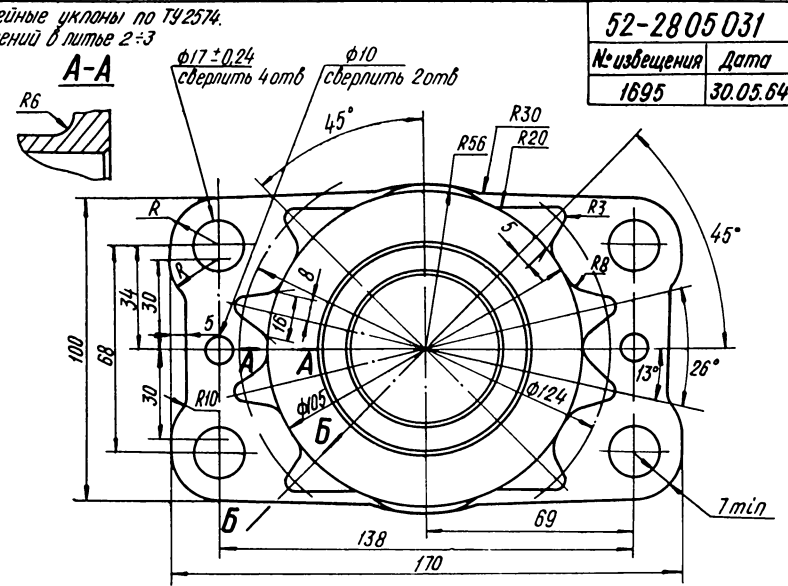


Покрытие: ЭМ.МС-123, Черный IV, А
КОЛПАК
Сталь 08КП, лист толщ: 1 ГОСТ 368-57



Неуказанные допуски в литые и литейные уклены по ТУ 2574. Неуказанные малые радиусы закруглений в литые 2±3

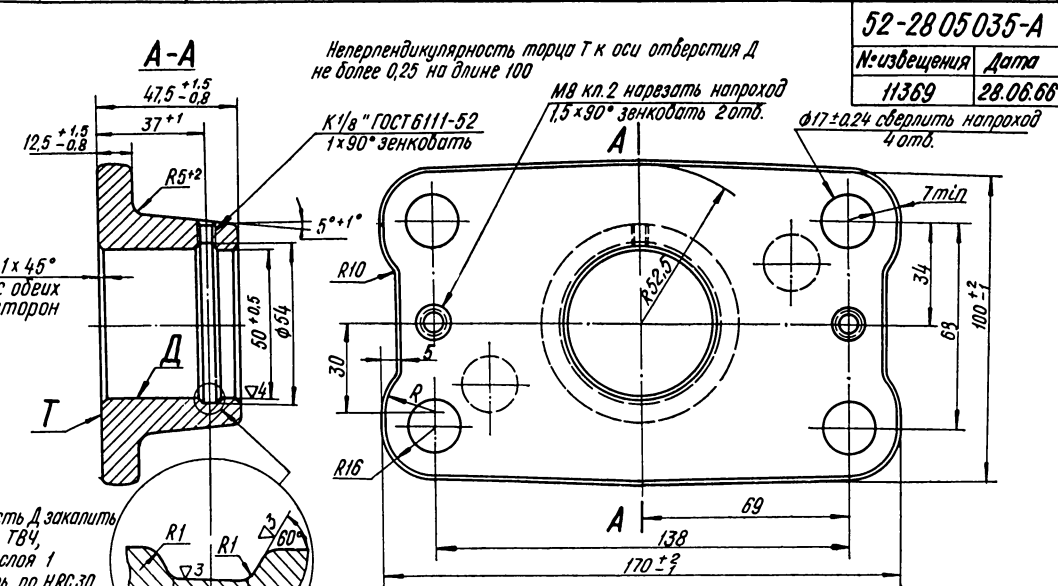
Указанная поверхность на всей длине должна быть чистой и гладкой в литые



КОРПУС БУКСИРНОГО ПРИБОРА
Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

52-2805031

№ извещения	Дата
1695	30.05.64



КРОНШТЕЙН КОРПУСА
Сталь 45 ГОСТ 1050-60

52-2805035-А

№ извещения	Дата
11369	28.06.68

Поверхность Д закаливать нагревом ТВЧ, Глубина слоя 1 Твердость по НRC 30, не менее

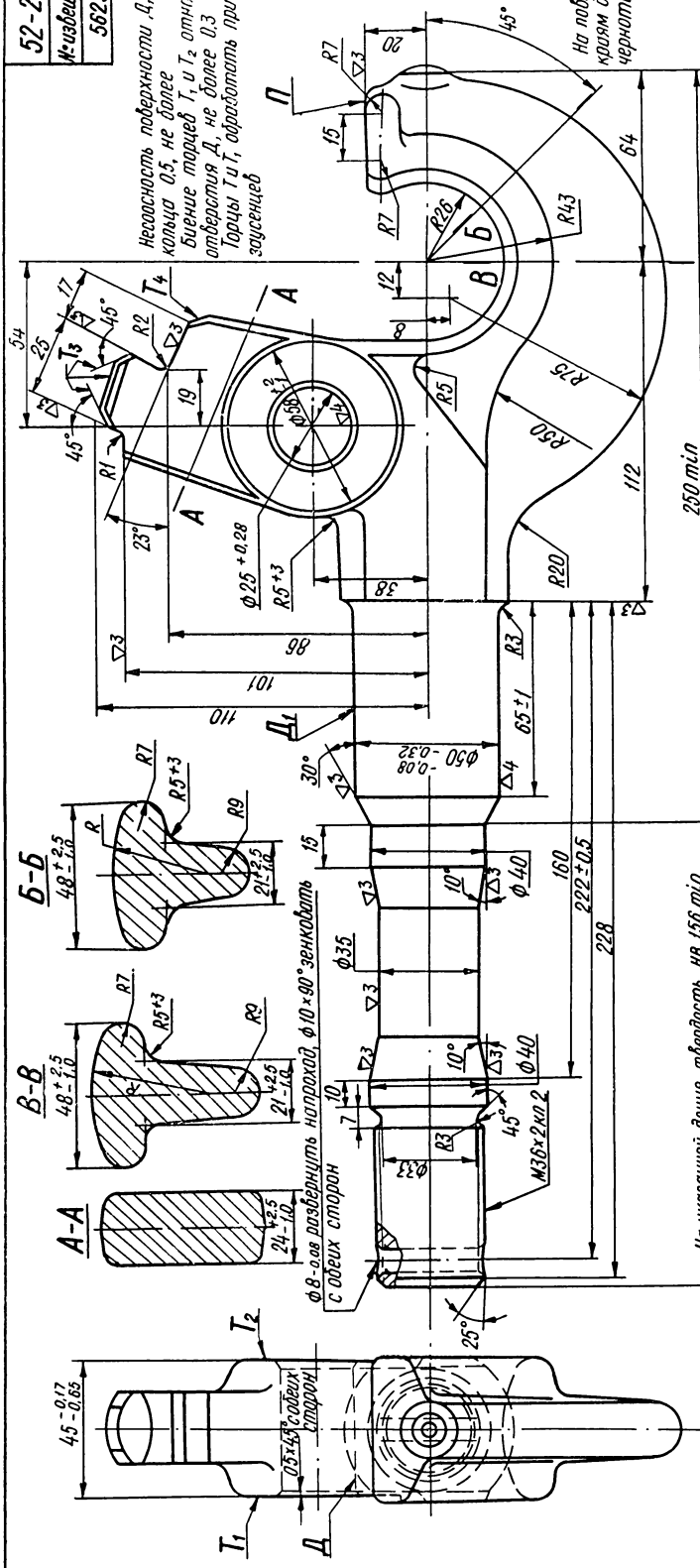
Неперпендикулярность торца Т к оси отверстия Д не более 0,25 на длине 100

МЯ кл. 2 нарезать напроход 1,5×90° зенковать 2 отб.

φ17±0.24 сверлить напроход 4 отб.

52-2805 014	
№ извещения	Дата
5623	25.06.71

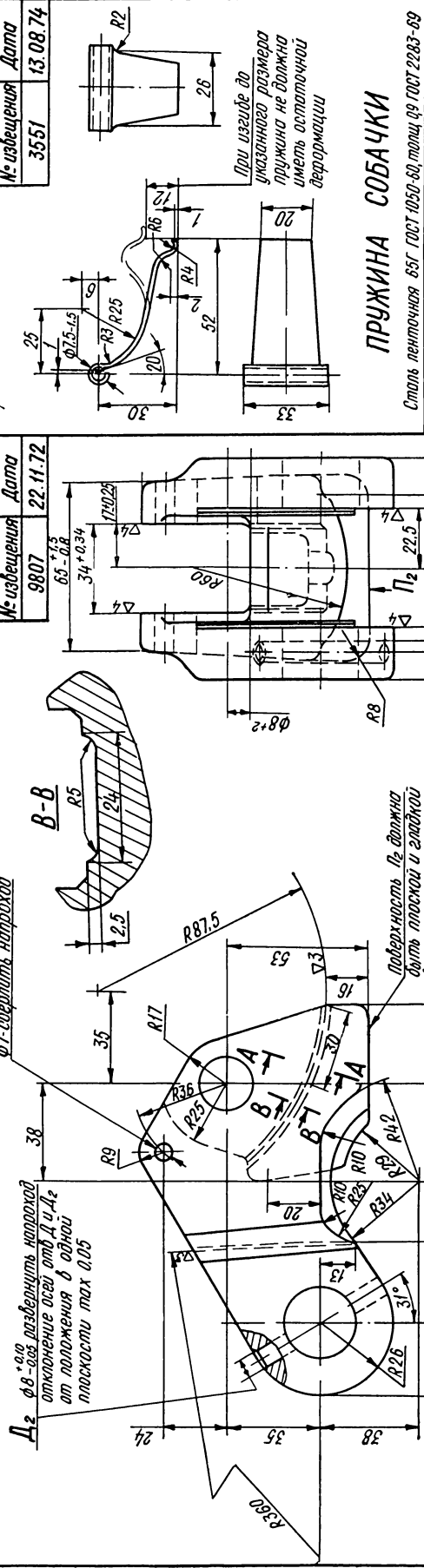
Неиспользуемая поверхность A_1 и резьбового конца $0,5$, не более выдвинутые торцы T_1 и T_2 относительно оси отверстия D , не более $0,3$. Торцы T_1 и T_2 обрабатывать при изгибе заусенцев.



Покорки нормализовать, твердость НВ 156-217. На указанной длине твердость НВ 341-444. В поковке размеры, не имеющие указания о допусках, выдерживать с точностью ± 1 . Допускается смещение по плоскости размера штифта до $1,5$ заусенцев по контуру обреза до $1,5$ на старонку, кроме мест, оговоренных особо; кривизна до 1 , в поковке малые радиусы закруглений 3 , углы $0,2$.

51-2805 019	
№ извещения	Дата
3551	13.08.74

Калить в масле, отпустить твердость НС 40-45.



Калить в масле, отпустить твердость НС 40-45. При изгибе до указанного размера пружина не должна иметь остаточной деформации. Сталь ленточная 65Г, ГОСТ 1050-60, толщ. $\phi 22$, ГОСТ 2283-69.

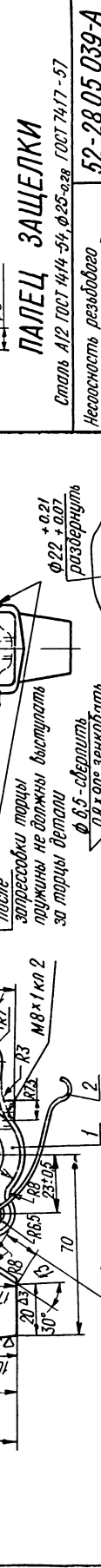
51-2805 020	
№ извещения	Дата
4928	30.03.56

Калить прутком ст. 40, ГОСТ 1050-60, $\phi 22$, ст. 40, ГОСТ 7417-57. $\phi 17-0,24$. $R 4,5$. $1 \times 4,5$ с обеих концов.



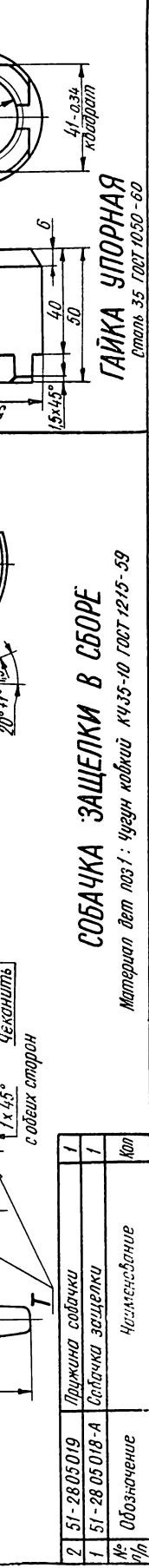
51-2805 021	
№ извещения	Дата
4379	13.03.71

Калить прутком ст. 40, ГОСТ 1050-60, $\phi 22$, ст. 40, ГОСТ 7417-57. $\phi 17-0,24$. $R 4,5$. $1 \times 4,5$ с обеих концов.



52-2805 039-A	
№ извещения	Дата
2632	20.07.64

Неиспользуемая резьбовая отверстие и наружной поверхности $\phi 1$, не более. Сталь А12, ГОСТ 1414-54, $\phi 25-0,26$, ГОСТ 7417-57.

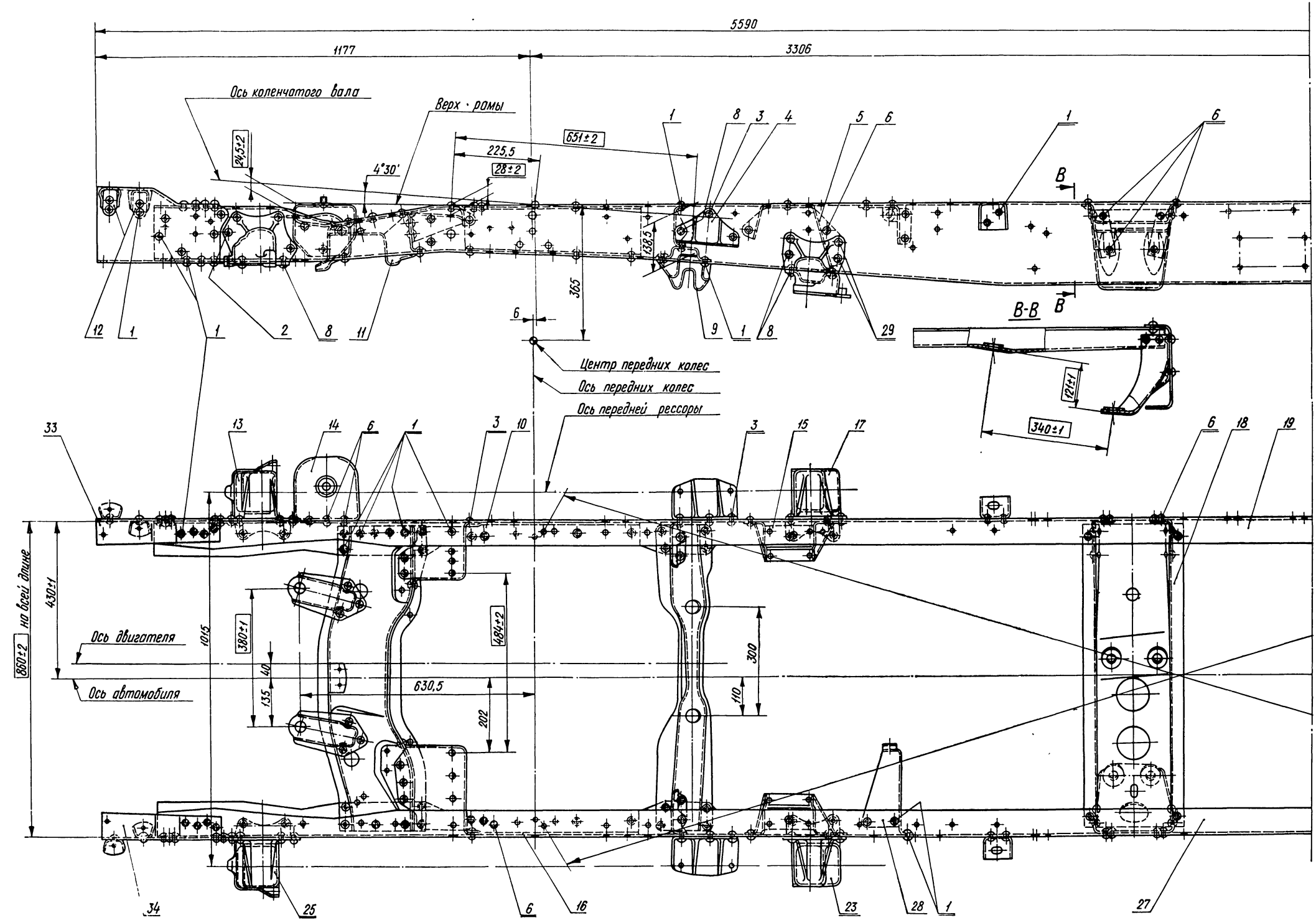


51-2805 017-A	
№ извещения	Дата
7673	18.02.72

Калить в масле, отпустить твердость НС 40-45.



Допускается зазор между нижней полкой лонжерона и нижней полкой усилителя (дет поз 10) 1,85 мм не более
 Размеры, заключенные в прямоугольник \square , контролировать, остальные размеры - справочные
 Допускается зазор между верхней полкой лонжерона и кронштейном двигателя (в зоне заклепок) 1мм не более



РАМА В СБОРЕ

Покрытие ЭМ по ОСТ 37 001 003-70, черный IV A

Детали рамы проверять на собираемость с целью определения влияния отдельных отклонений на качество узла и способности деталей устанавливаться в узел с применением рабочего инструмента, предусмотренного технологией

Качество клепки рам должно отвечать следующим требованиям:

Диаметр расклепанной головки должен быть не менее 14 (для заклепок $\phi 10,5$) и не менее 16 (для заклепок $\phi 12$)

Прилегание головки заклепки к поверхности детали должно быть плотным (щуп 0,1мм не должен проходить между головкой заклепки и поверхностью детали)

Прилегание поверхностей склепанных деталей в зоне окружности головки заклепки (R9) должно быть плотным, щуп 0,1мм не должен проходить.

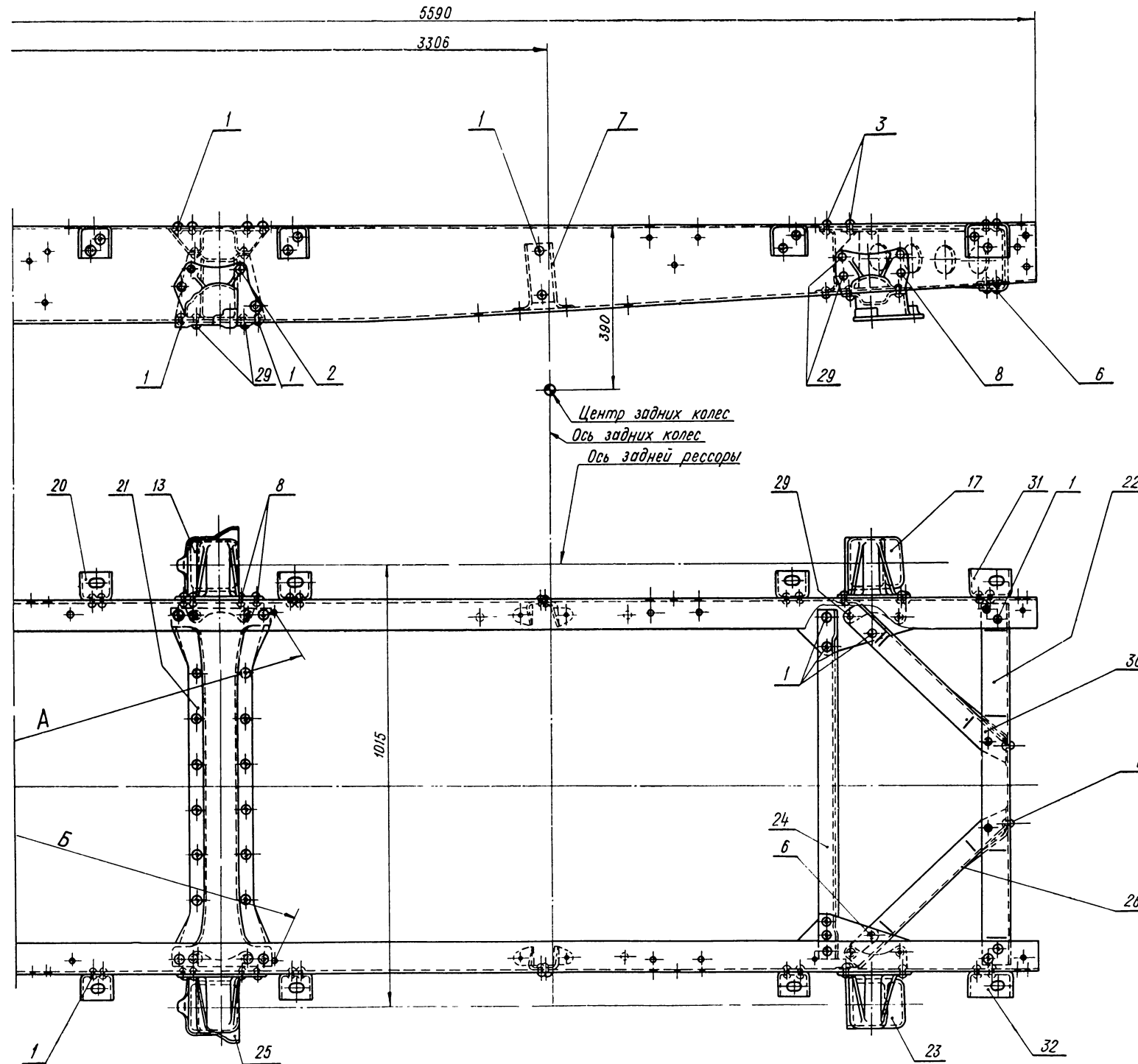
На кронштейнах рессор и кронштейне запасного колеса допускается односторонний зазор не более 0,3мм. Со стороны радиусов перегиба и в зоне крепления к горизонтальным полкам лонжеронов каждой детали рамы между сопрягаемыми поверхностями, у одной из заклепок допускается односторонний зазор не более 0,3мм (до стержня заклепки).

Допускаются местные надрывы по кромке головок заклепок согласно утвержденному эталону.

Допускается ремонт деталей посредством сварки. Места и способы сварки должны быть указаны в инструкционных картах на ремонт, согласованных с конструкторским отделом.

В раме допускаются заклепки с эксцентричной (сваленной) головкой, но с соблюдением полного перекрытия отверстия головкой заклепки (не более 4 заклепок) и с односторонним зазором до 0,6мм под стандартной головкой (не более 2 заклепок).

При этом заклепки для кронштейнов рессор и деталей крепления раздаточной коробки не должны иметь указанных отклонений.

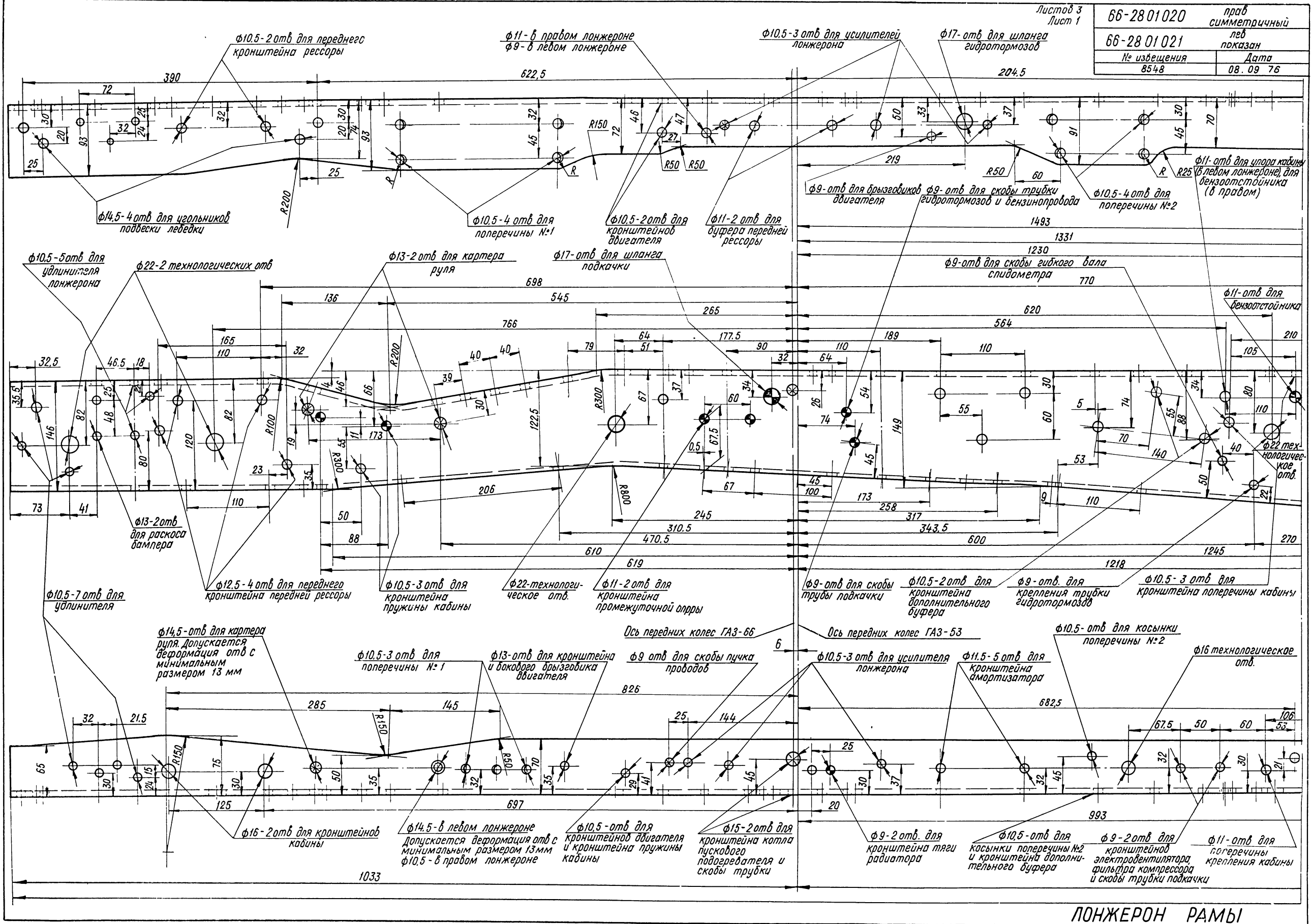


34	66-01-28 01 023	Удлинитель лонжерона	1
33	66-01-28 01 022	Удлинитель лонжерона	1
32	66-85 00 121	Кронштейн платформы	1
31	66-85 00 120	Кронштейн платформы	1
30	66-01-28 01 212	Раскос поперечины №6 правый	1
29	294 437-П	Заклепка	14
28	66-35 08 115	Кронштейн рычага тормоза	1
27	66-28 01 021	Лонжерон - левый	1
26	66-01-28 01 213	Раскос поперечины №6 левый	1
25	53-29 12 445	Кронштейн рессоры	2
24	66-28 01 184	Поперечина №5 в сборе	1
23	53-29 12 447	Кронштейн рессоры	2
22	66-28 01 198	Поперечина №6 в сборе	1
21	66-28 01 172	Поперечина №4 в сборе	1
20	66-85 00 114	Кронштейн платформы	8
19	66-28 01 020	Лонжерон - правый	1
18	66-01-28 01 130	Поперечина раздаточной коробки	1
17	53-29 12 446	Кронштейн рессоры	2
16	66-02-28 01 025-Б	Усилитель левый	1
15	66-01-28 01 252	Кронштейн кабины правый	1
14	66-50 01 106	Кронштейн пружины	1
13	53-29 12 444	Кронштейн рессоры	2
12	52-28 01 046	Кронштейн буксирного крюка	4
11	66-28 01 080-Б	Поперечина №1 в сборе	1
10	66-02-28 01 024-Б	Усилитель - правый	1
9	66-02-28 01 100	Поперечина №2 в сборе	1
8	294 436-П	Заклепка	20
7	53-28 01 366	Усилитель лонжерона	2
6	294 431-П	Заклепка	39
5	66-01-28 01 253	Кронштейн поперечины кабины лев	1
4	66-29 02 656	Кронштейн дополнительного буксера	2
3	294 434-П	Заклепка	10
2	293 612-П	Заклепка	16
1	294 432-П	Заклепка	111
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

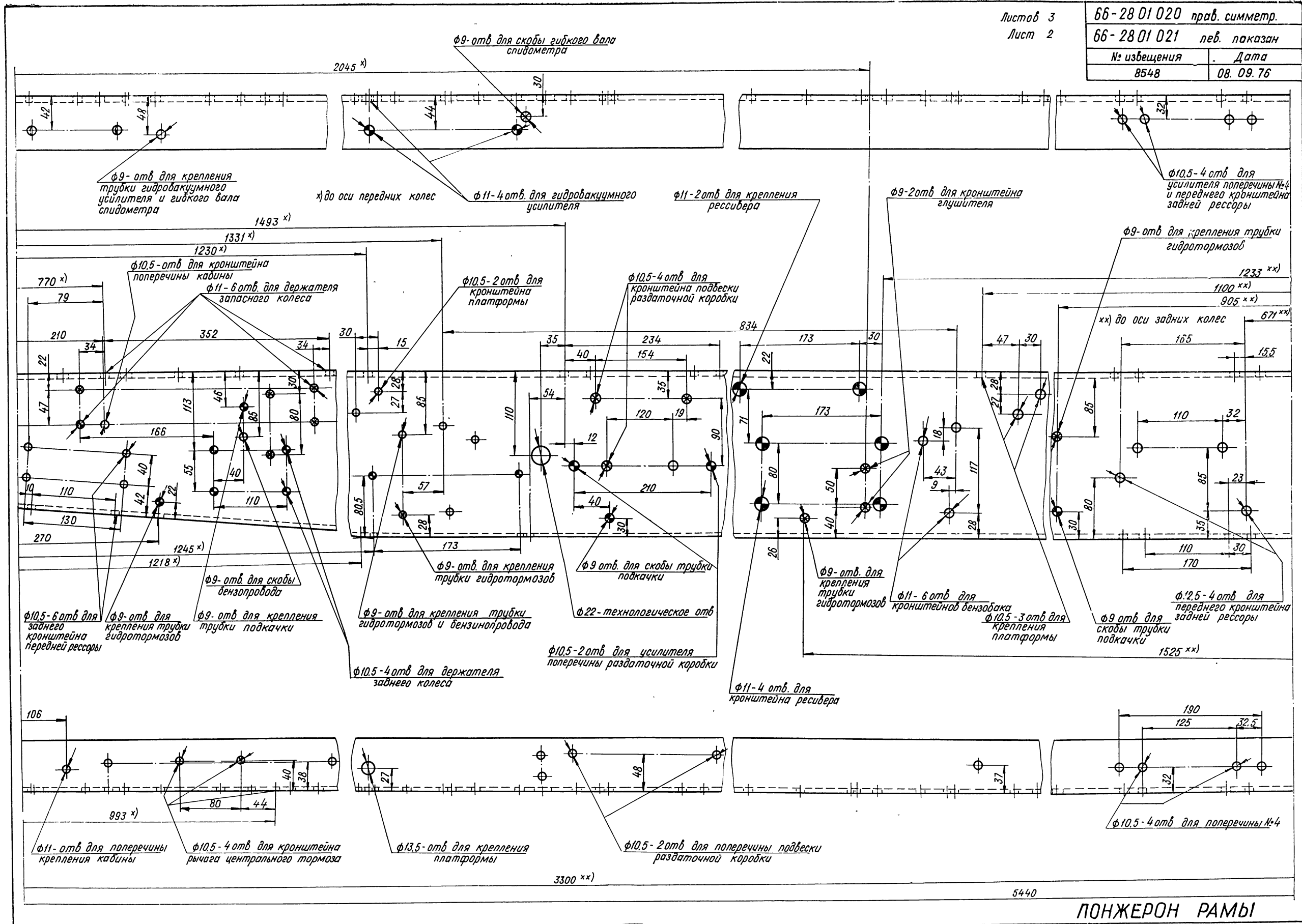
РАМА В СБОРЕ

Листов 2
Лист 2

66-2801020	прав симметричный
66-2801021	лев показан
№ извещения 8548	Дата 08.09.76



ЛОНЖЕРОН РАМЫ



ЛОНЖЕРОН РАМЫ

66-28 01 020 прав симметр

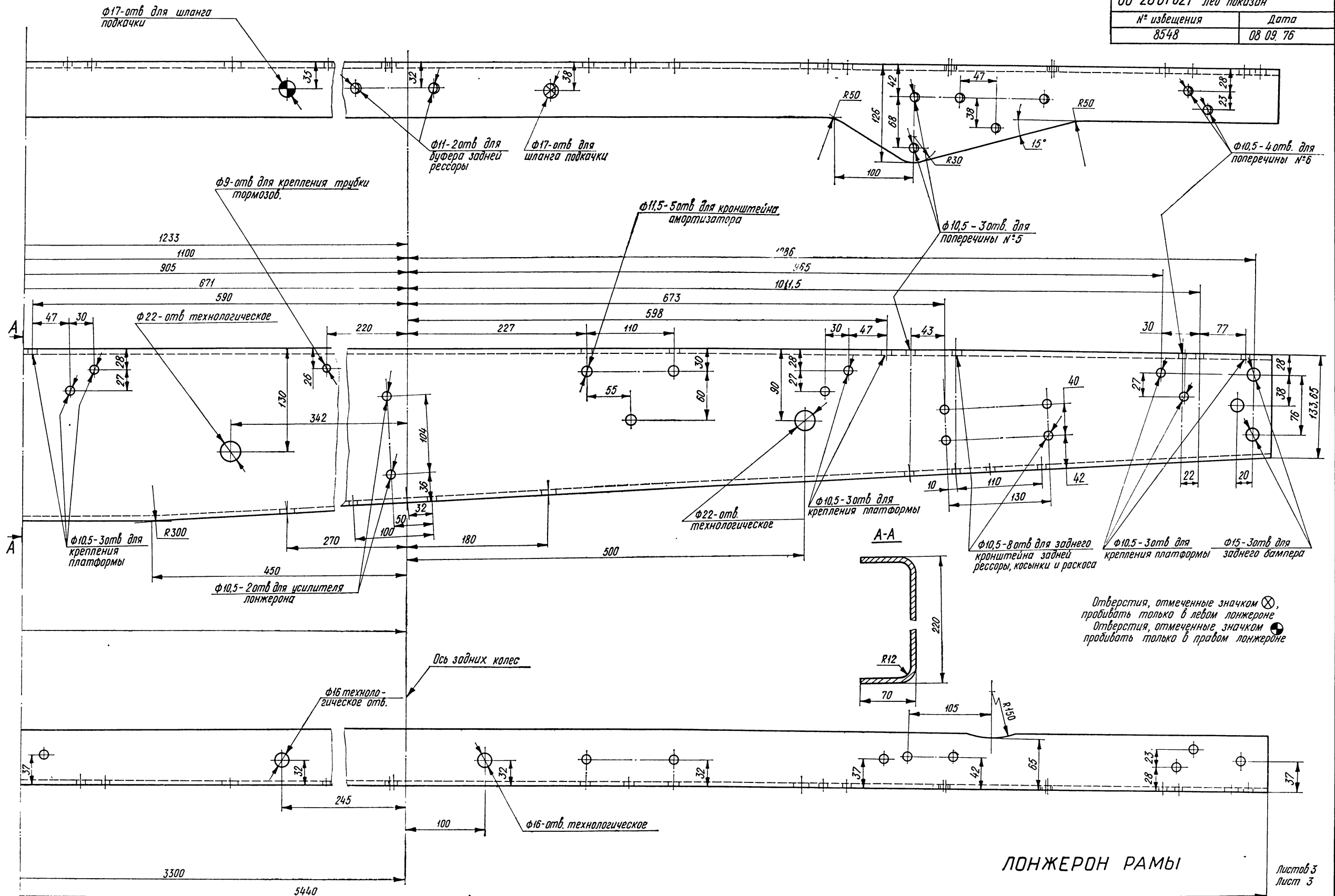
66-28 01 021 лев показан

№ извещения

Дата

8548

08 09 76



Отверстия, отмеченные значком ⊗, пробивать только в левом лонжероне.
Отверстия, отмеченные значком ⊙, пробивать только в правом лонжероне

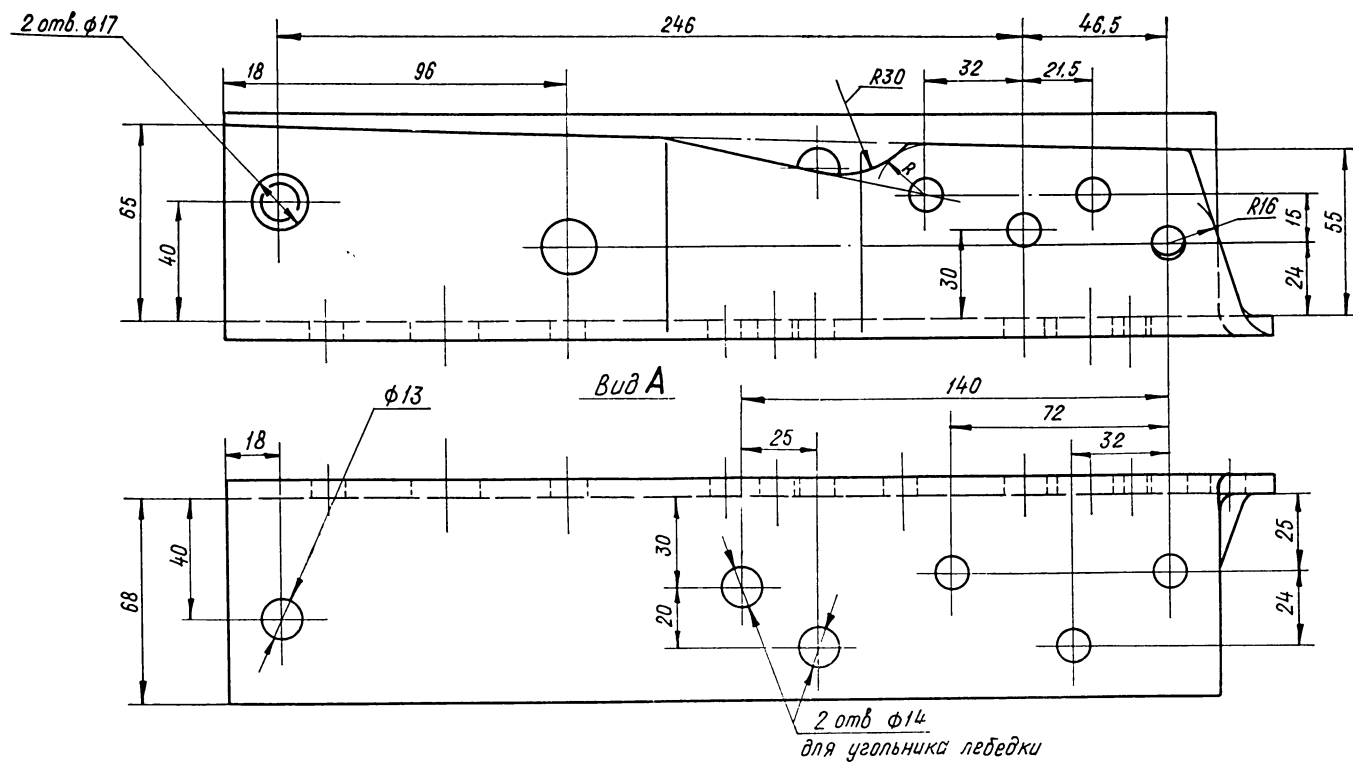
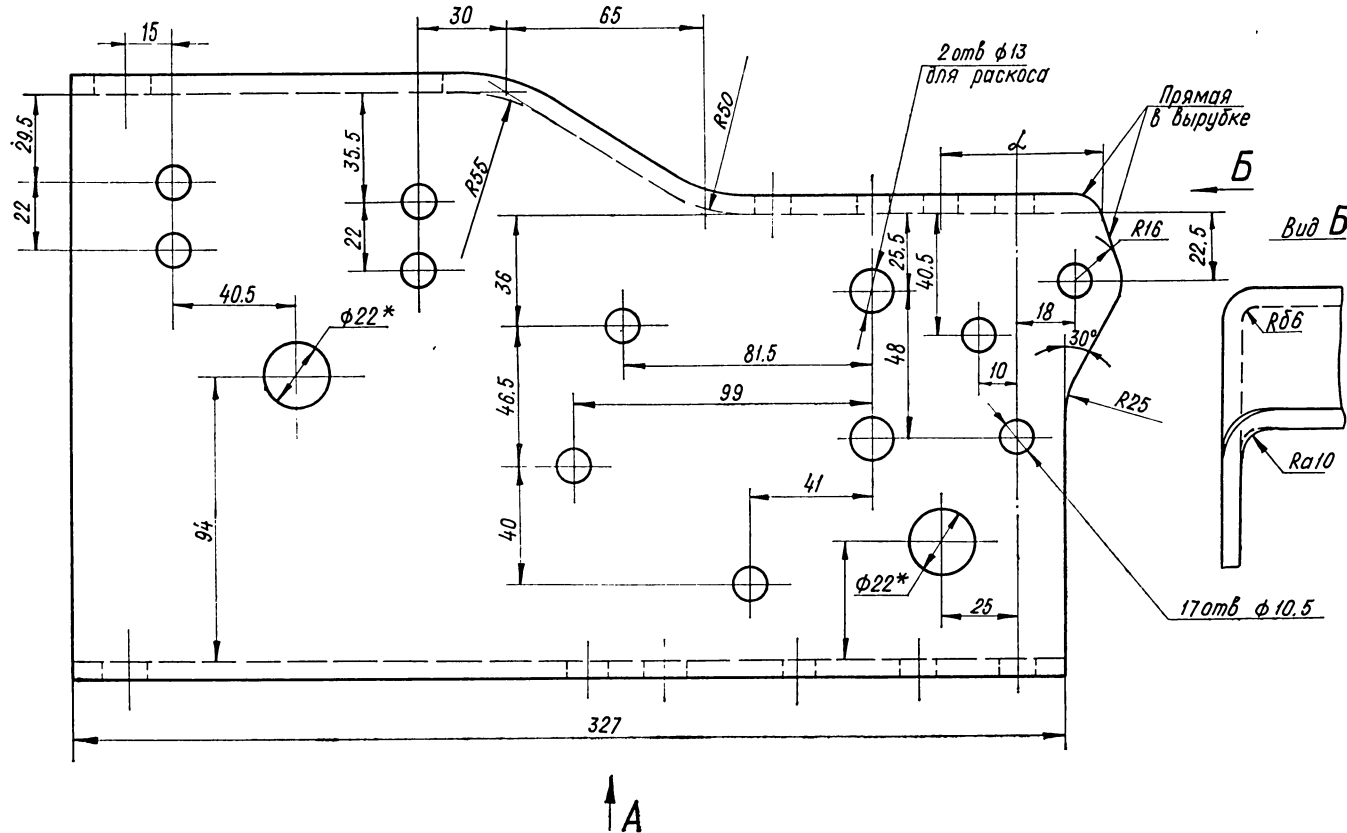
ЛОНЖЕРОН РАМЫ

Лист 3

Сталь 25ПС, лист толщ 6 ЧМТУ 1-355-68

66-01-28 01 022 прав. симметр.	
66-01-28 01 023 левый показан	
№ извещения	Дата
8548	08.09.76

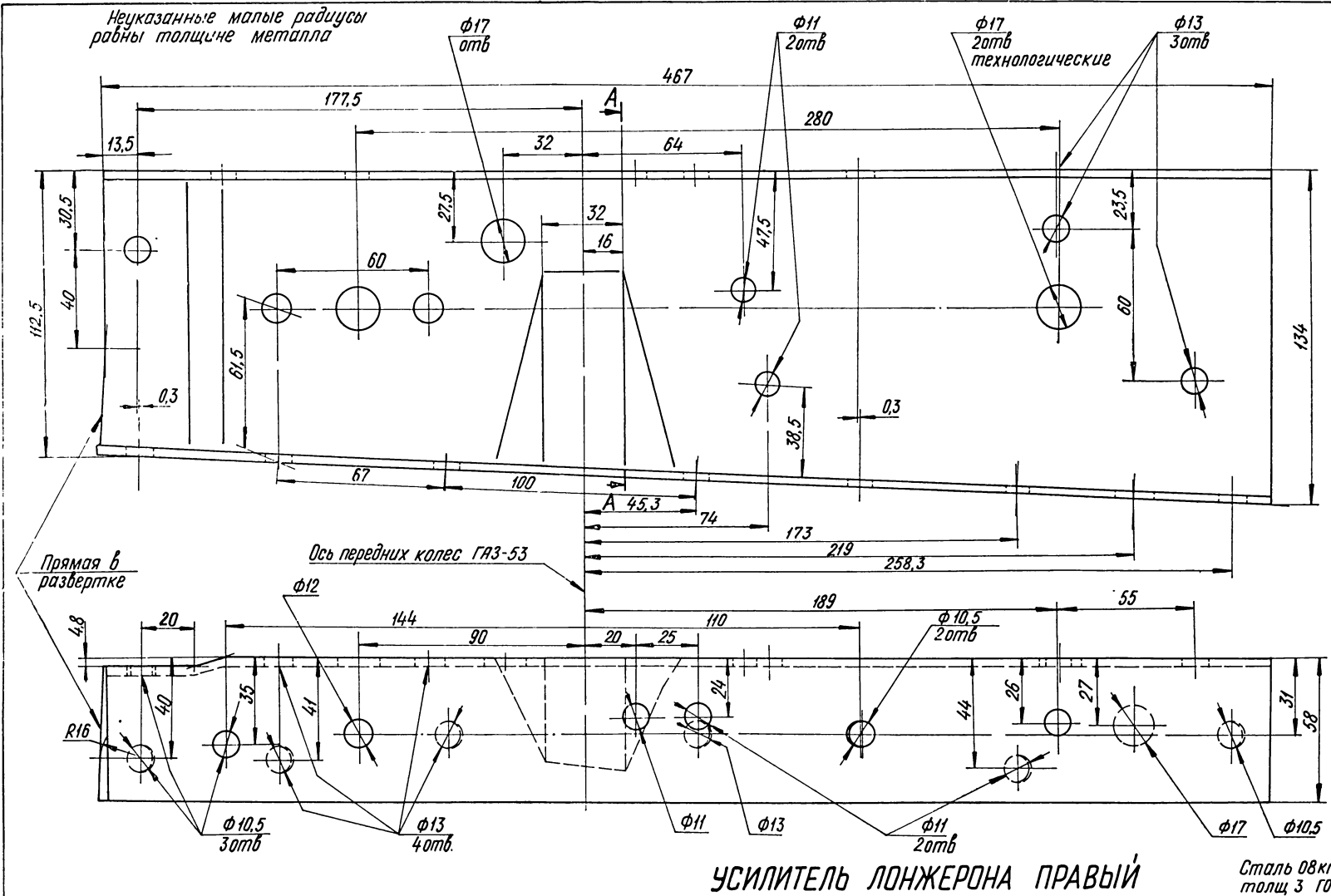
Радиус R_a на торце детали на длине L плавно переходит в R_b



Неуказанные малые радиусы сгибов 6 мм.
* Отверстие технологическое

УДЛИНИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА

Сталь 25 ПС, лист толщ 6 ЧМТУ 1-355-68

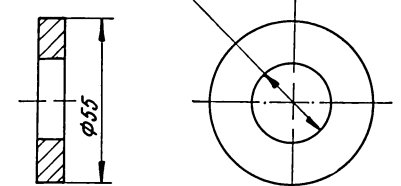
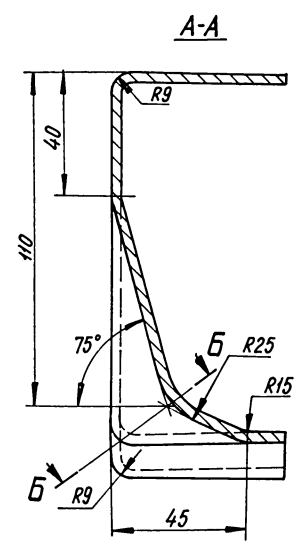


66-02-28 01024-Б

№извещения	Дата
10172	30.12.72

63-18 01 015

№извещения	Дата
3551	13.08.74



Деталь должна быть плоской, пробить в штампе

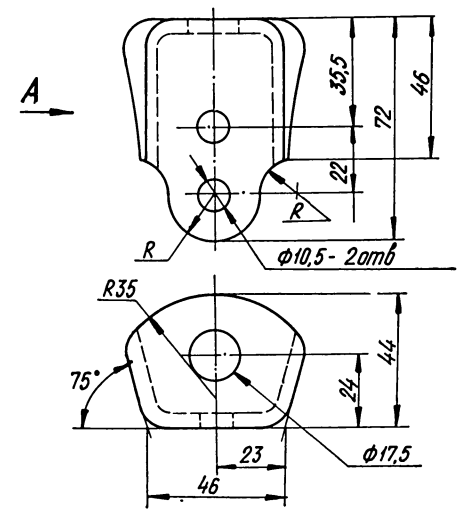
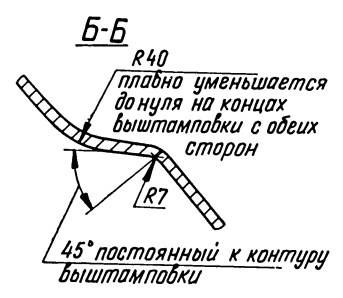
ШАЙБА ПОДВЕСКИ РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ

Сталь 15 ГОСТ 1050-74 полоса толщ 8,25 ТУ 7-100-62
Допускается изготовление из стали 15 лист толщ 8 ГОСТ 4041-48

*размеры действительные

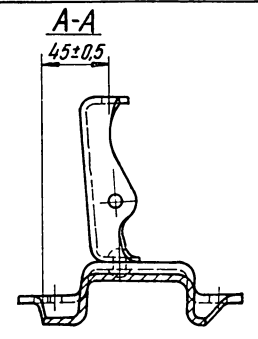
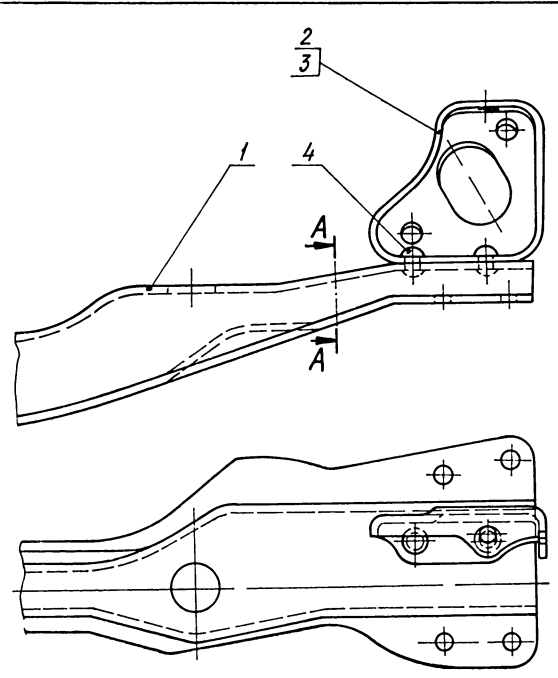
52-28 01 046

№извещения	Дата
588	15.08.74



УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА ПРАВЫЙ

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3 ГОСТ 3680-57



66-02-28 01100

№извещения	Дата
6051	20.05.65

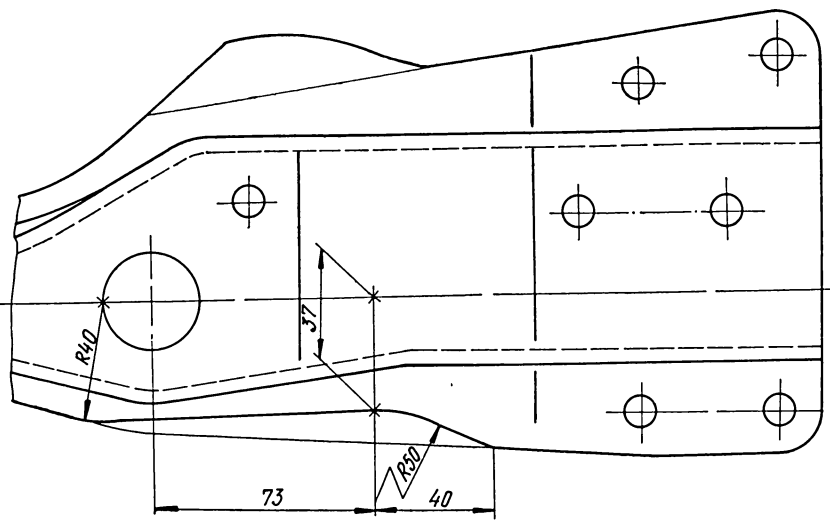
4	294 431-п	Заклепка	4
3	52-28 01 108	Косынка правая	1
2	52-28 01 109	Косынка левая	1
1	66-02-28 01 102	Поперечина № 2	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ПОПЕРЕЧИНА №2 РАМЫ В СБОРЕ

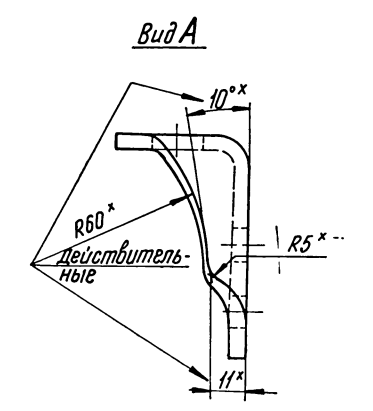
Все недостающие данные см. на чертеже 53-28 01 102

66-02-28 01102

№извещения	Дата
2549	26.02.69

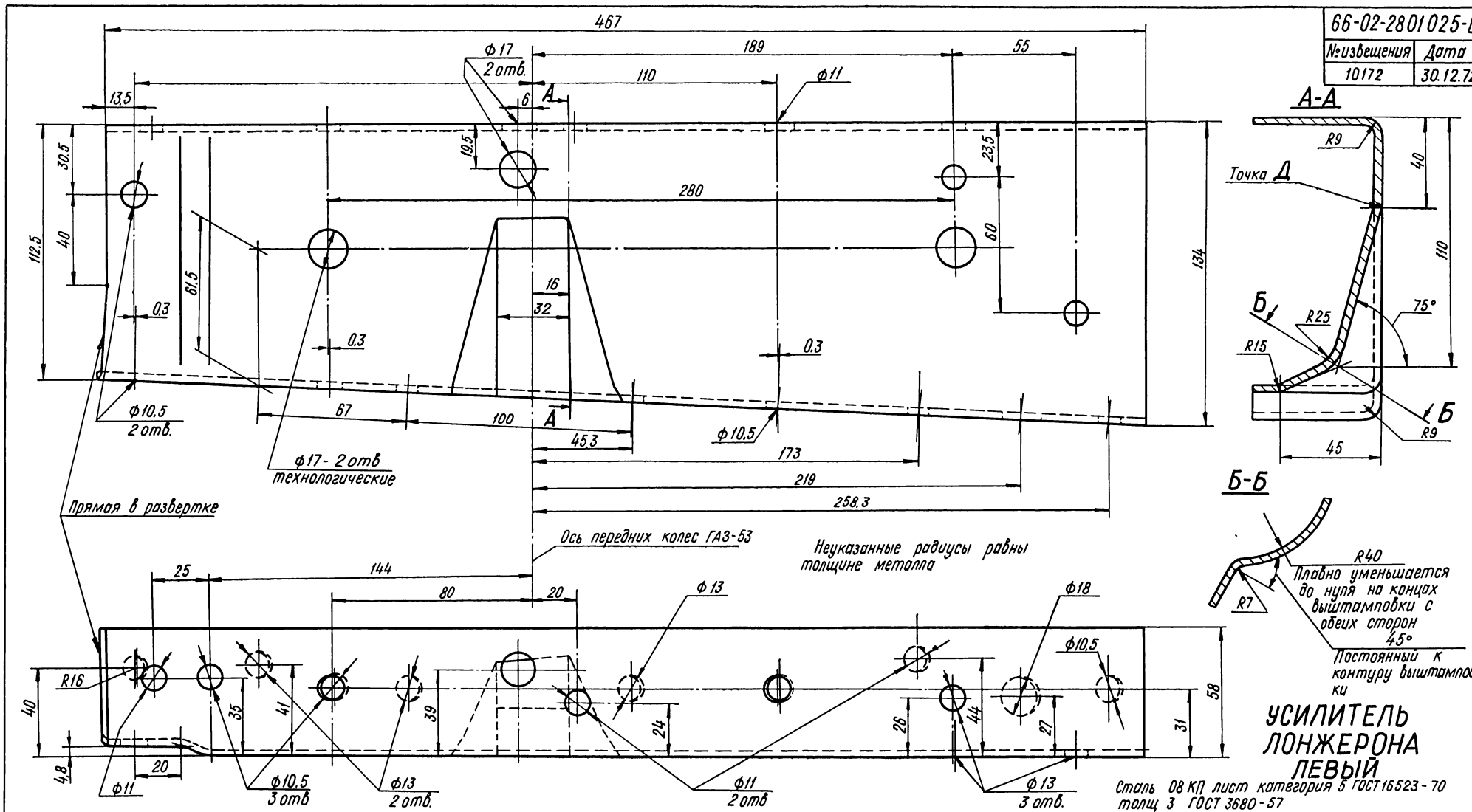


ПОПЕРЕЧИНА №2 РАМЫ



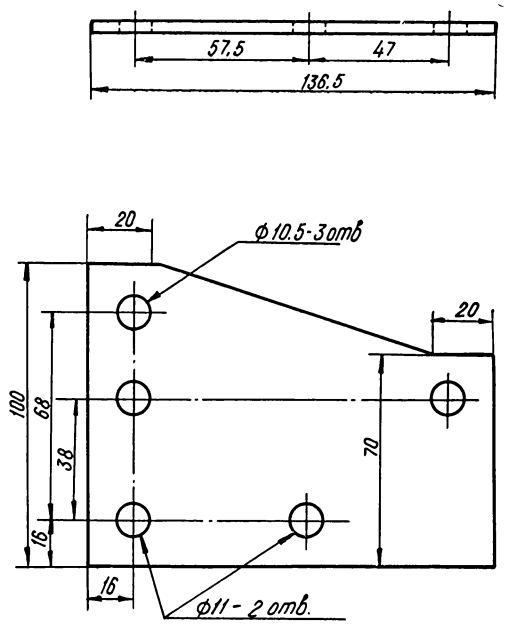
УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА

Сталь 08кп, лист толщ 5 ГОСТ 4041-48



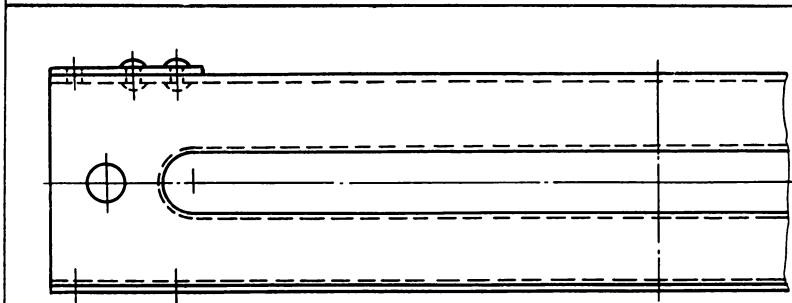
66-02-2801025-5	
№ извещения	Дата
10172	30.12.72

66-28 01 192	
№ извещения	Дата
3551	13.08.74

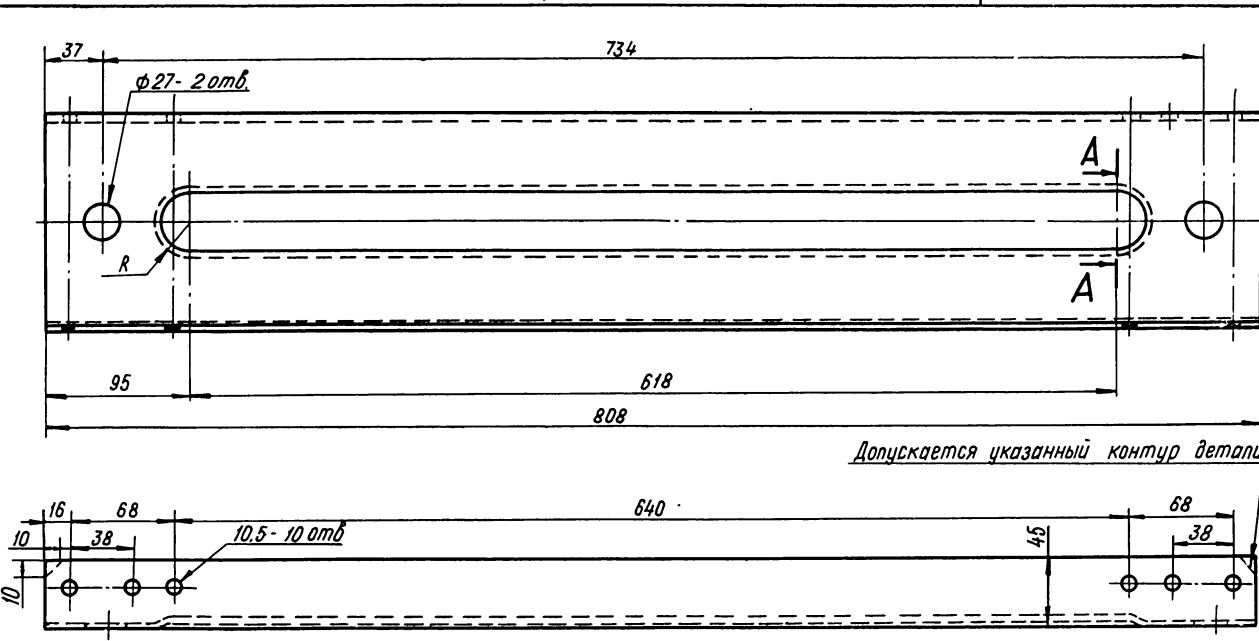


Допускается изготовление детали из стали 12ГС лист толщ 4,5 ТУ ЧМТУ 1-465-68

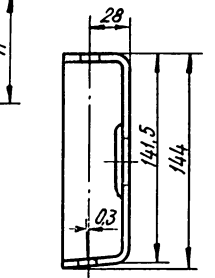
КОСЫНКА ПОПЕРЕЧИНЫ №5 РАМЫ
Сталь 12ГС, лист толщ 4 ТУ ЧМТУ 1-03-57



66-28 01 184	
№ извещения	Дата
7526	21.11.68



66-28 01 186	
№ извещения	Дата
9496	29.09.72

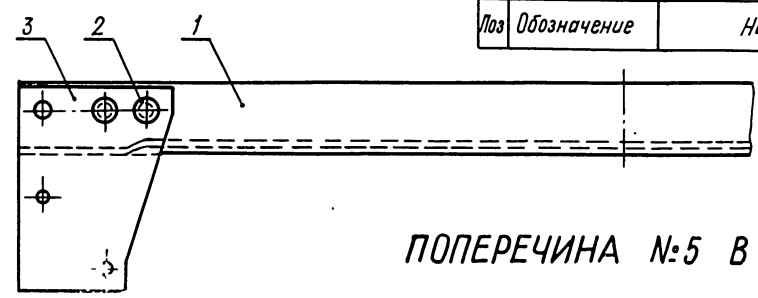


А-А изображение увеличено

ПОПЕРЕЧИНА №5

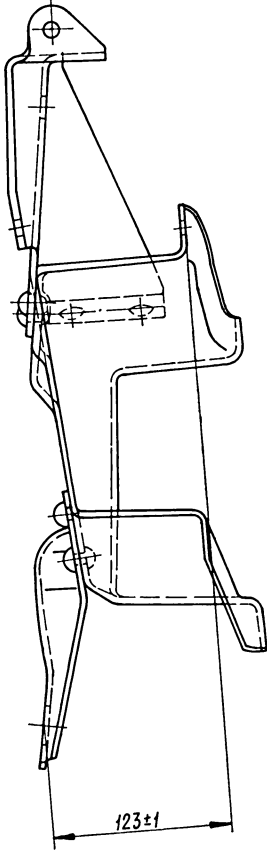
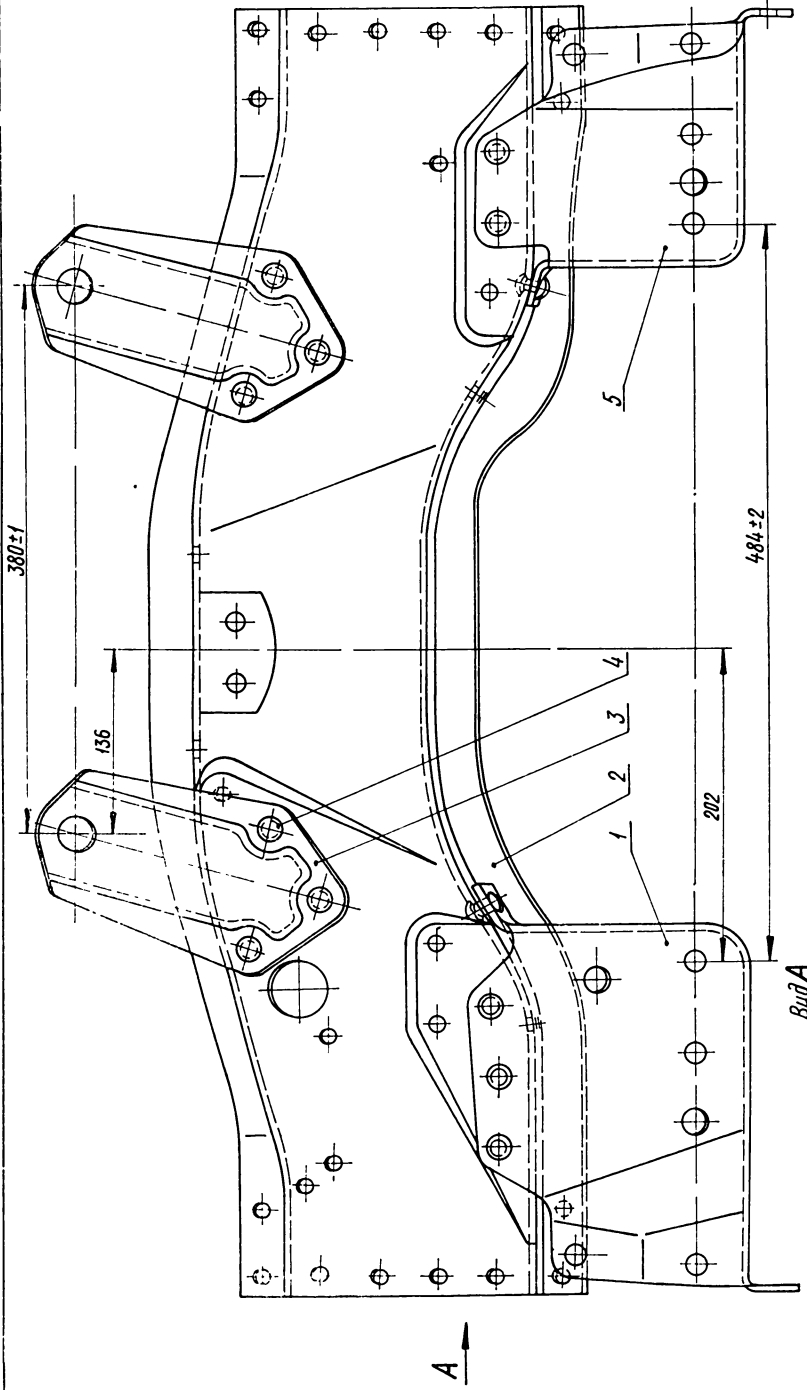
Сталь 25 ПС, лист толщ 4 ЧМТУ 1-355-68 или сталь 12ГС лист толщ 3,5 ТУ ЧМТУ 1-03-57

3	66-28 01 192	Косынка	2
2	294 431 - П	Заклепка	4
1	66-28 01 186	Поперечина №5	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



ПОПЕРЕЧИНА №5 В СБОРЕ

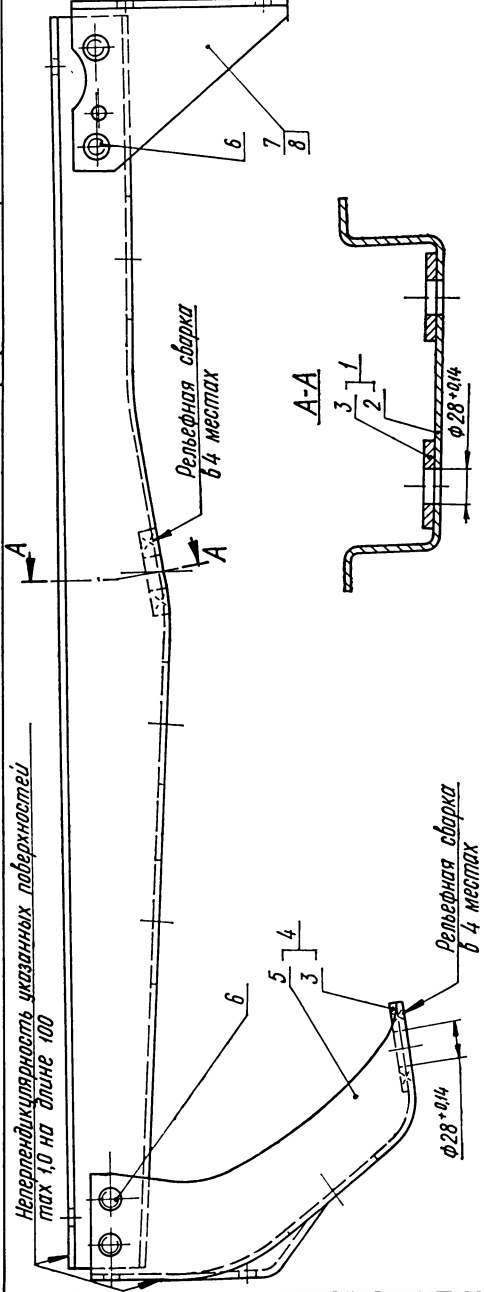
66-28 01 080-Б
№издания 8960
Дата 10.01.66



Поз	Обозначение	Наименование	Кол
5	53-10 01 038	Кронштейн	1
4	294 431-П	Защелка	15
3	66-28 01 244	Кронштейн	2
2	53-28 01 082	Поперечина №1	1
1	53-10 01 039	Кронштейн	1

**ПОПЕРЕЧИНА №1
РАМЫ В СБОРЕ**

Неперпендикулярность указанных поверхностей
таж 10 на длине 100



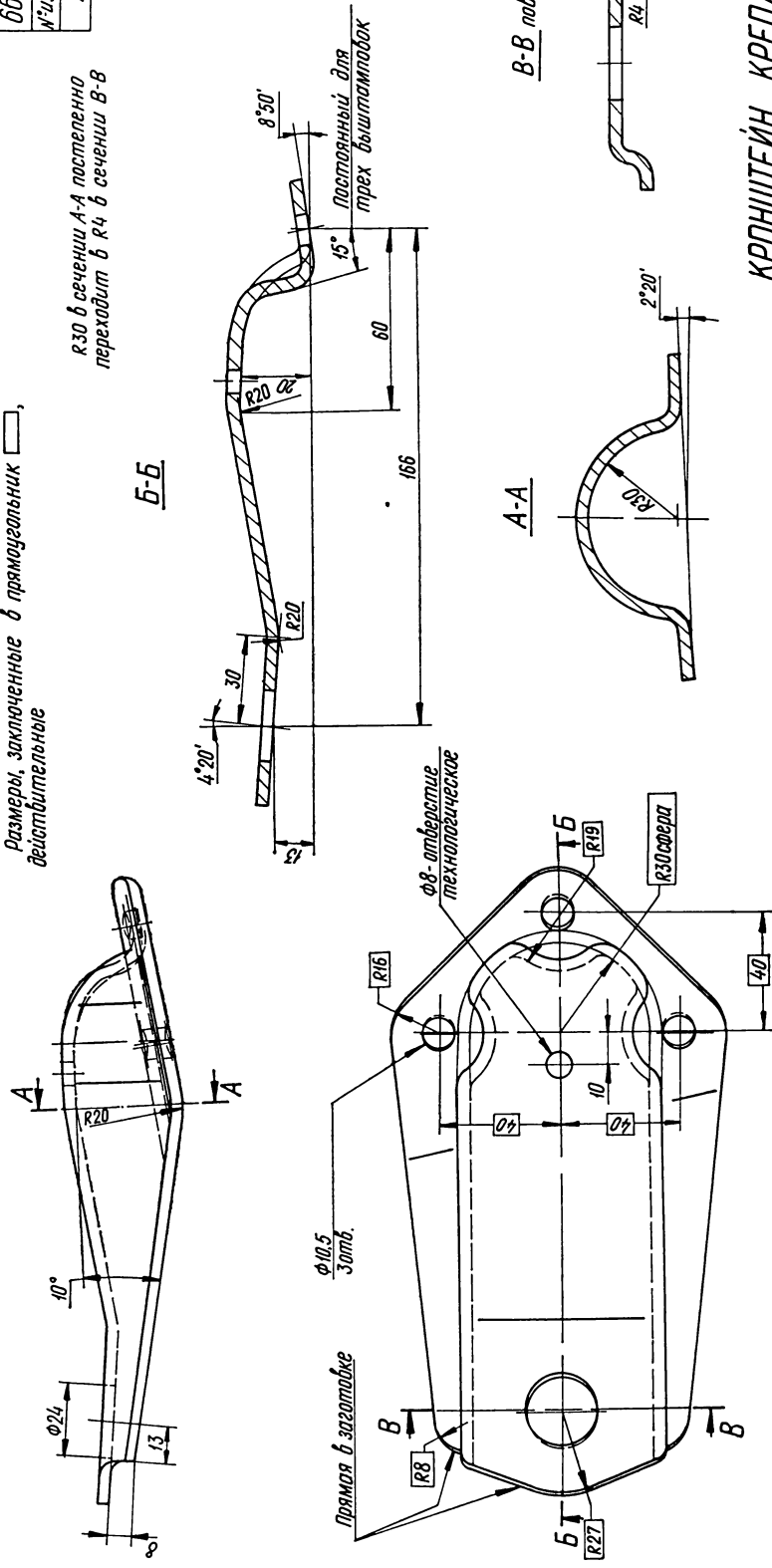
66-01-28 01 130
№издания 11505
Дата 20 07 69

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
5	66-01-28 01 224	Кронштейн	1
3	63-18 01 015	Шайба	2
		Поз 4 состоит из	
3	63-18 01 015	Шайба	2
2	66-01-28 01 133	Поперечина	1
		Поз 1 состоит из	
8	66-01-28 01 121	Косынка левая	1
7	66-01-28 01 120	Косынка правая	1
6	294 431-П	Защелка	8
4	66-01-28 01 218	Кронштейн в сборе	1
1	66-01-28 01 132	Поперечина в сборе	1

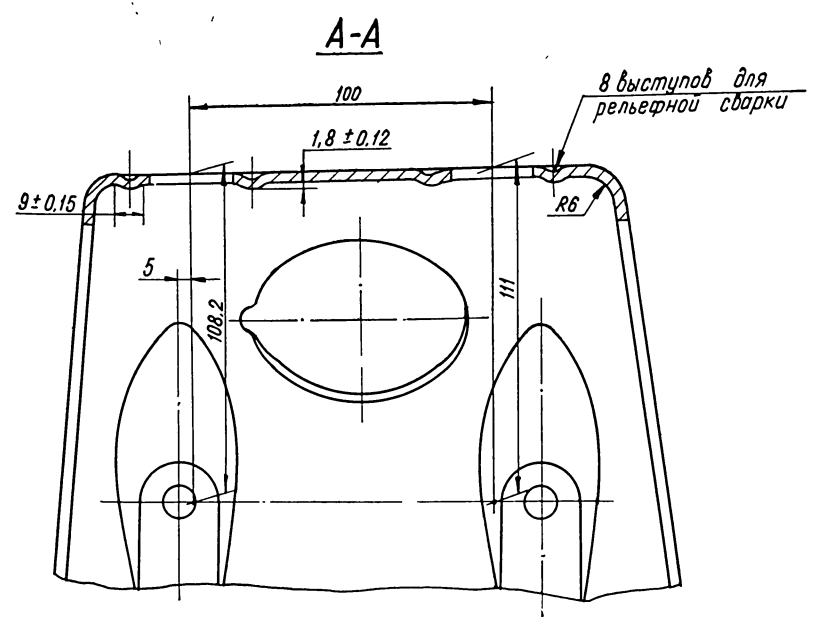
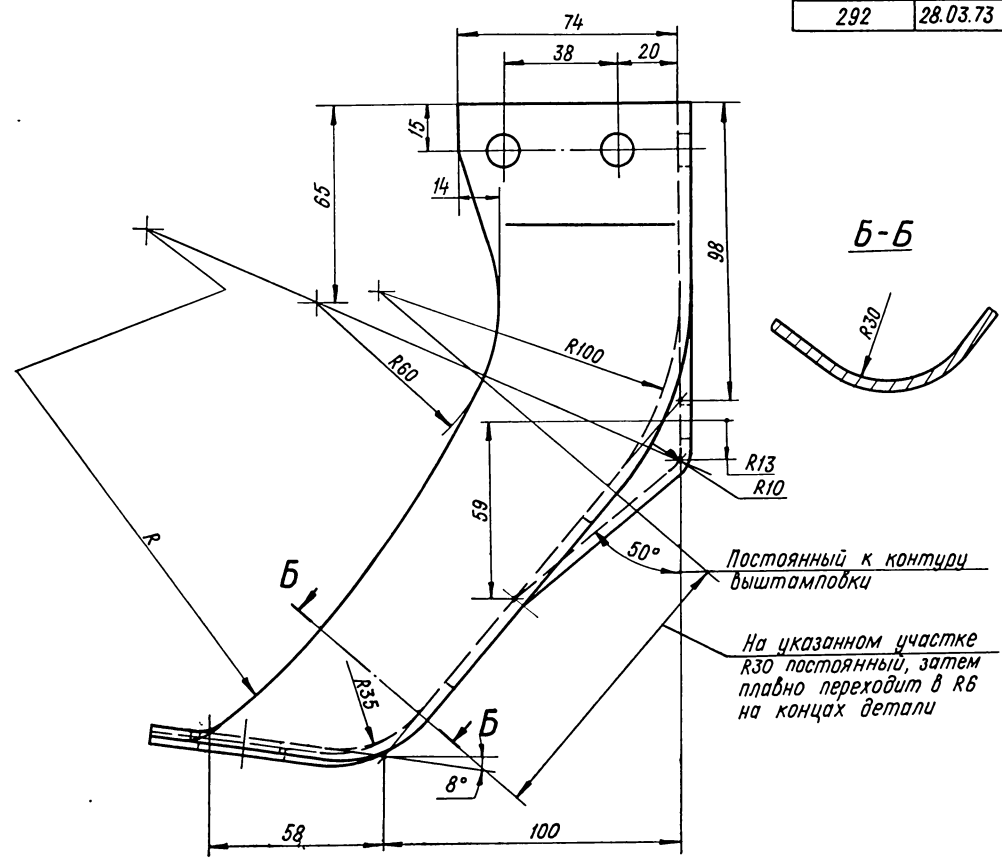
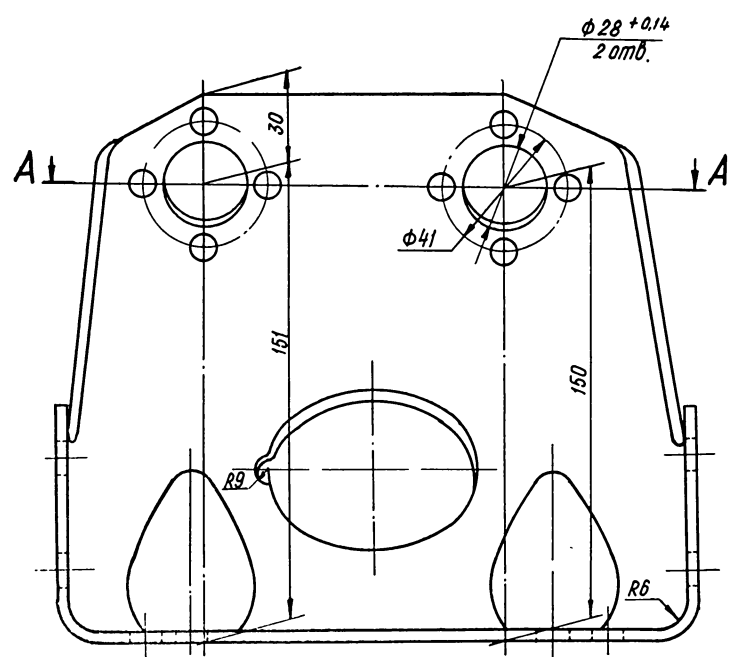
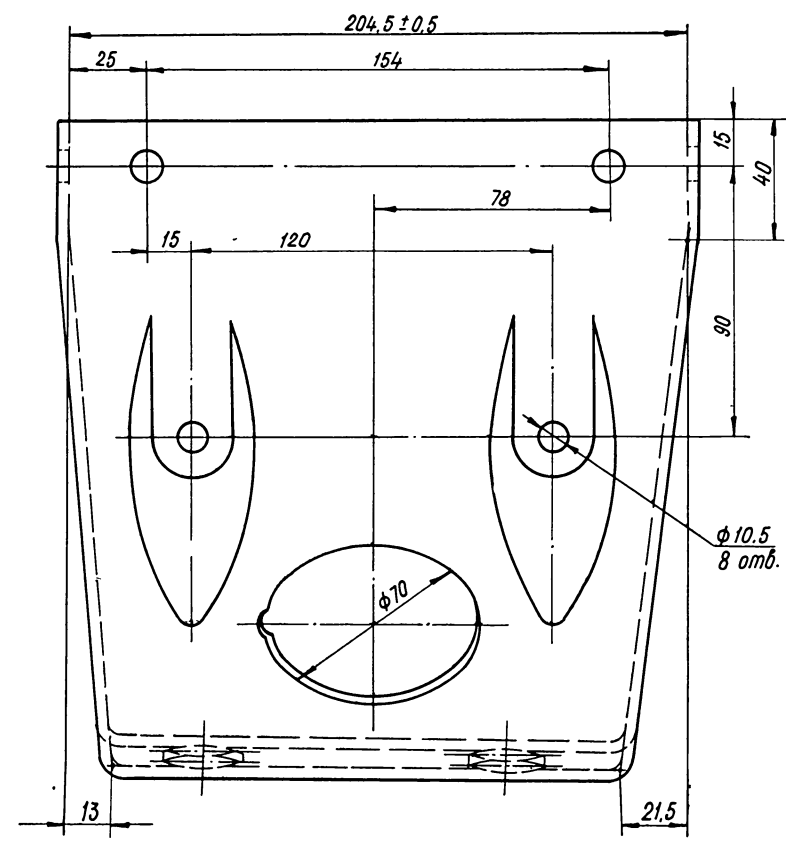
ПОПЕРЕЧИНА РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ В СБОРЕ

Размеры, заключенные в прямоугольник \square , действительные

66-28 01 244
№издания 232
Дата 28 03 73



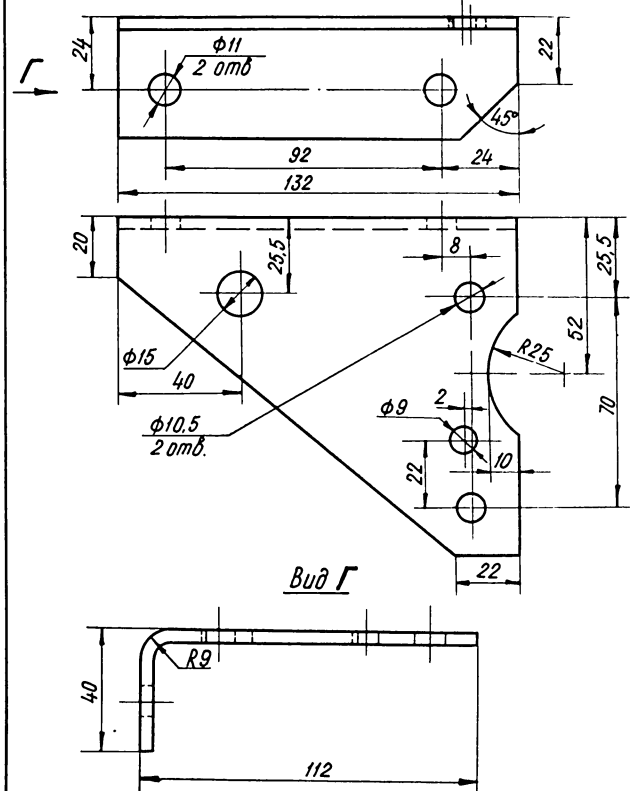
**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
РАДИАТОРА**



**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
РАЗДАТОЧНОЙ КОРОБКИ**
Сталь 08КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 3.5 ГОСТ 3680-57

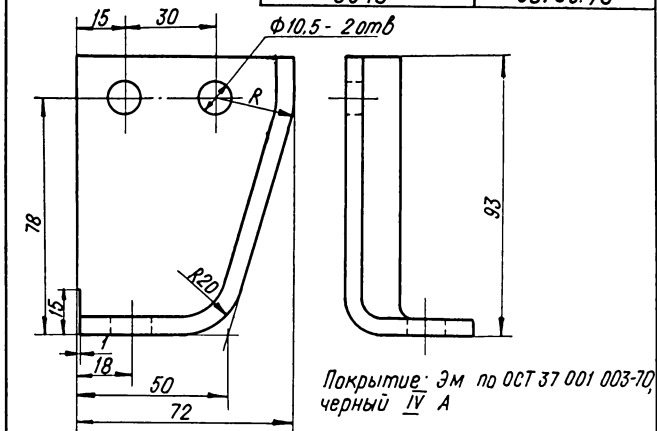
66-01-28 01 221	
№ извещения	Дата
292	28.03.73

66-01-28 01 120 прав. симметр.	
66-01-28 01 121 лев. показан	
№ извещения	Дата
9498	29.09.72



КОСЫНКА ПОПЕРЕЧИНЫ
Сталь 25ПС, лист толщ. 4 ЧМТУ 1-355-68

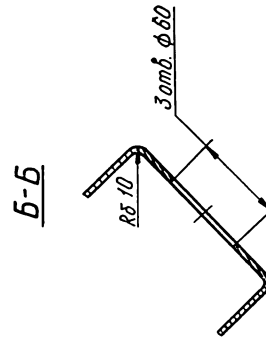
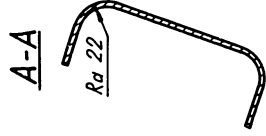
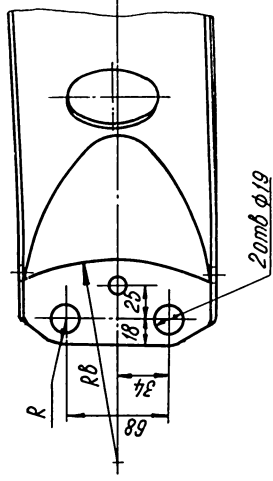
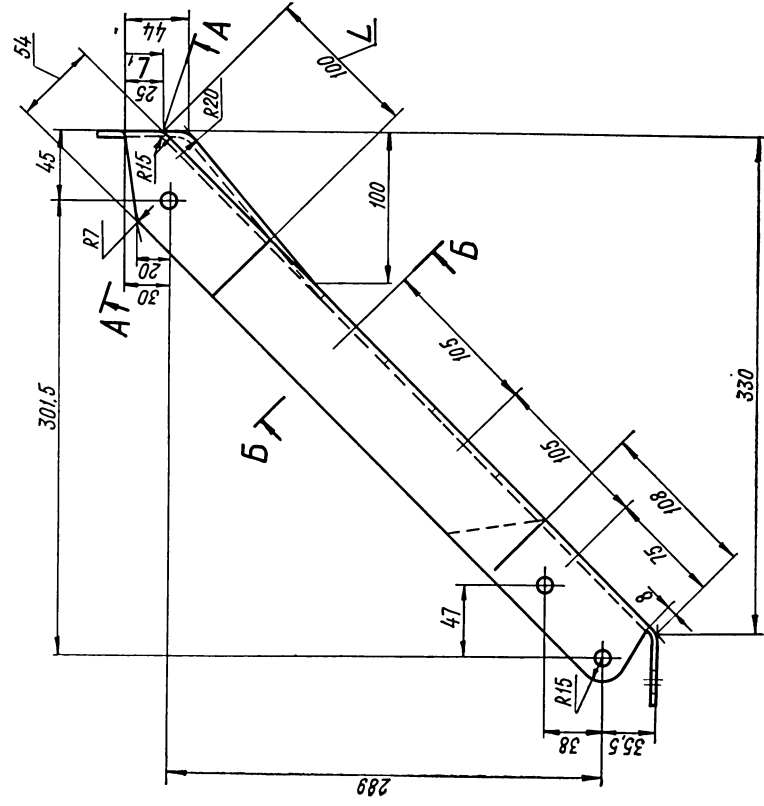
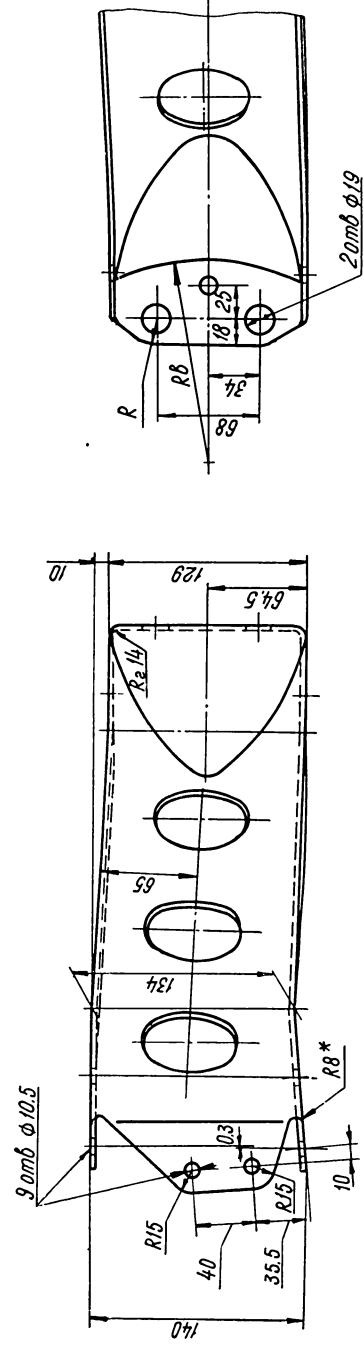
66-02-28 03 026 прав. симметр	
66-02-28 03 027 лев. показан	
№ извещения	Дата
8548	08.09.76



**КРОНШТЕЙН
ПЕРЕДНЕГО
БАМПЕРА**

Сталь 25ПС, лист толщ. 6 ЧМТУ 1-355-68

66-01-28 01 212	проб. симметр.
66-01-28 01 213	лев. показан
№ изменения	Дата
8004	11.06.76

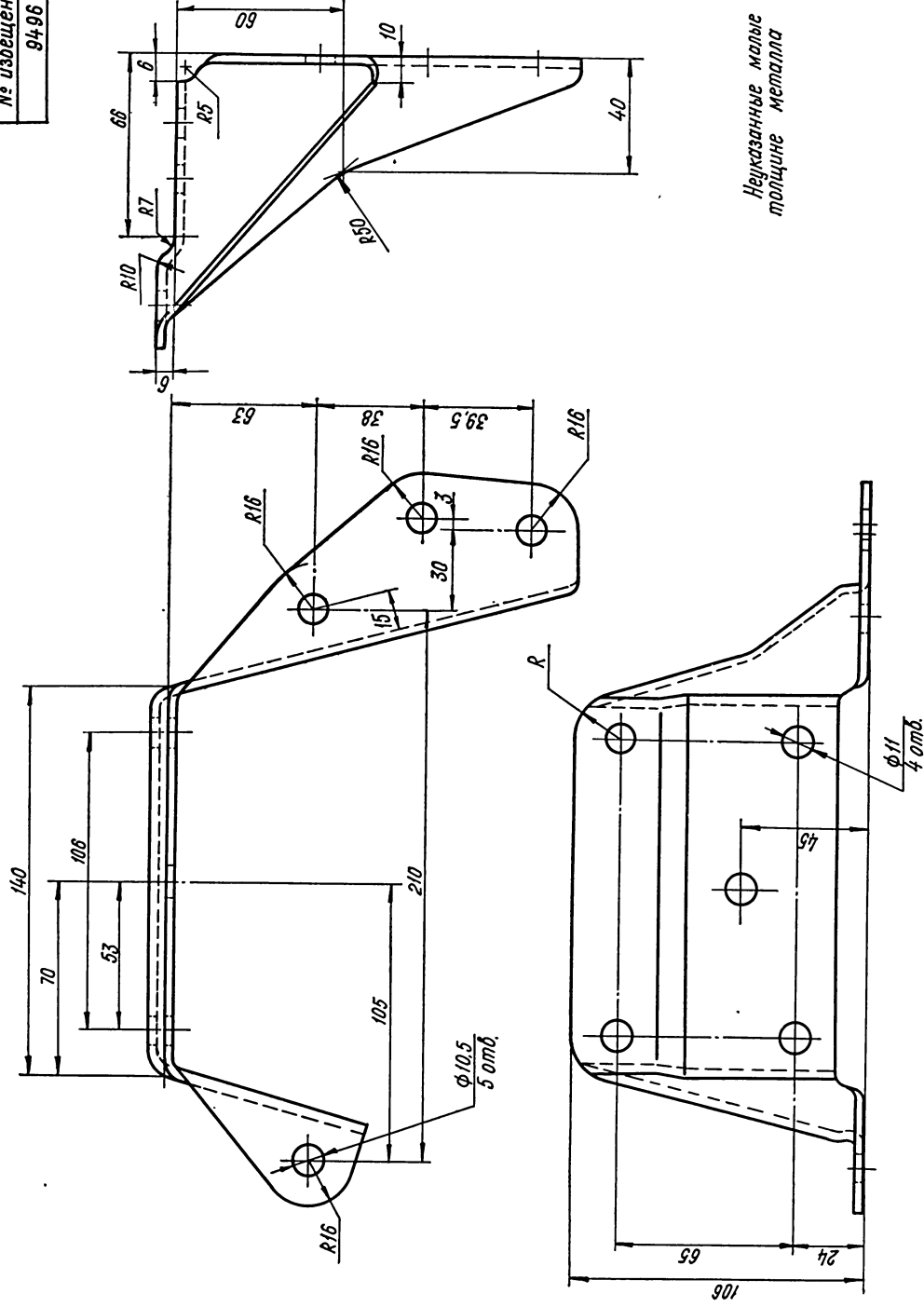


Неуказанные внутренние радиусы сгибов - 4 мм.
 Радиус R6 постоянный на всей длине выштамповки.
 На длине L радиус Rа плавно переходит в радиус Rб.
 * размеры в заготовке.
 Деталь должна соответствовать мастер-модели.
 На длине L, радиус Rа плавно переходит в Rб.

РАСКΟΣ ПОПЕРЕЧИНЫ №6

Сталь 12ГС, лист толщ 4 ЧМТУ 1-465-68

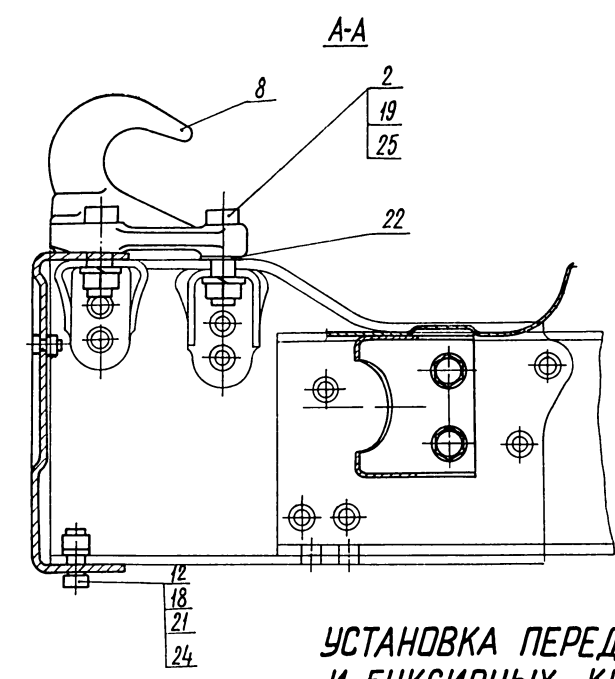
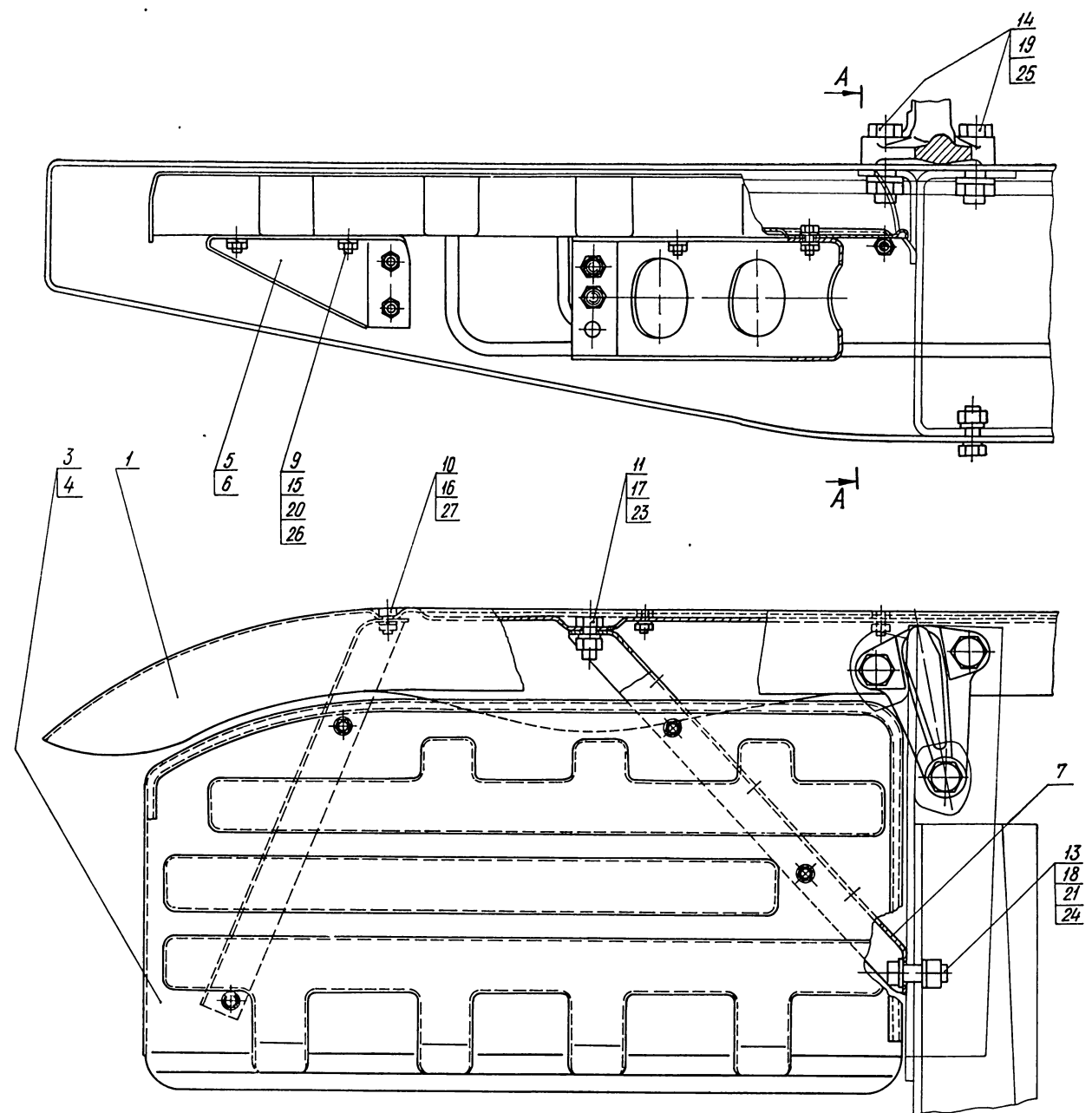
66-01-28 01 252	проб. симметр.
66-01-28 01 253	лев. показан
№ изменения	Дата
9496	29.09.72



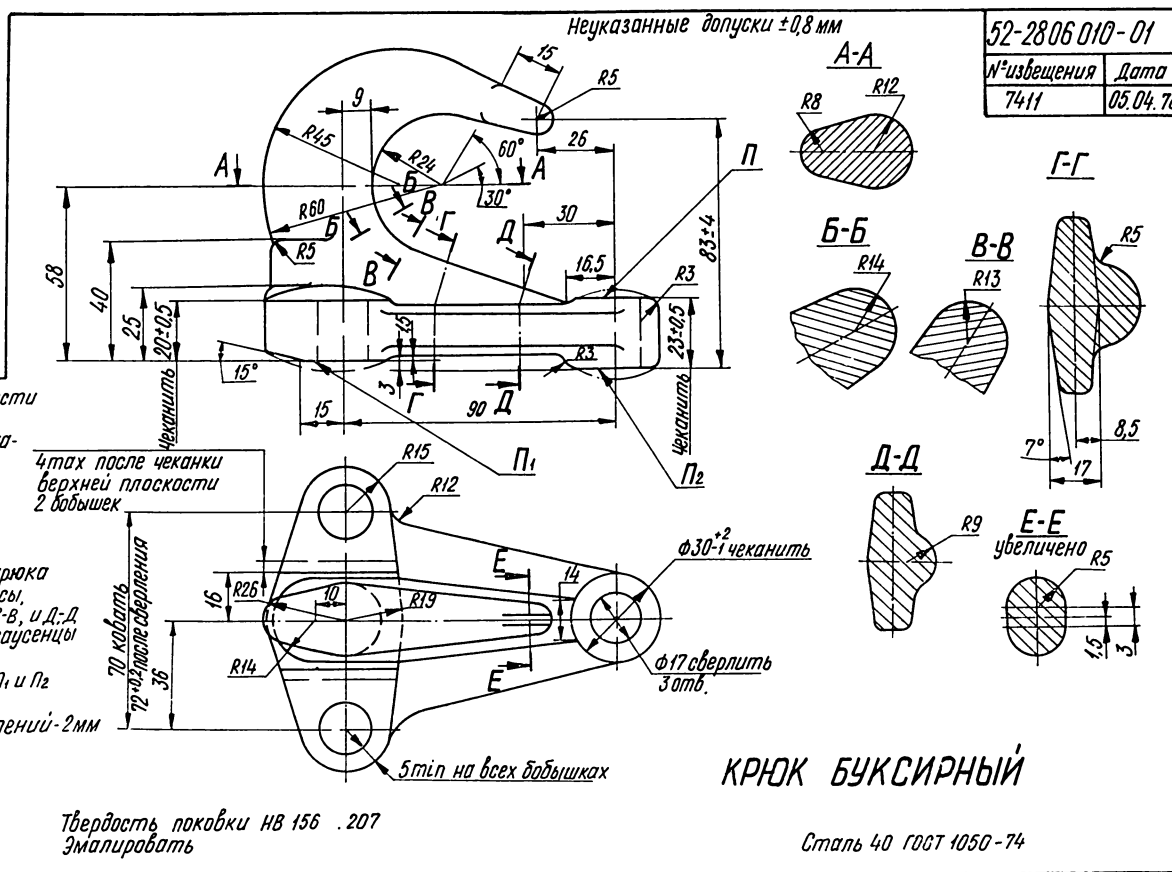
Неуказанные малые радиусы работы
 толщины металла

КРОНШТЕЙН ПОПЕРЕЧИНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КАБИНЫ

Сталь 25ЛС, лист толщ 4 ЧМТУ 1-355-68



УСТАНОВКА ПЕРЕДНЕГО БАМПЕРА И БУКСИРНЫХ КРЮКОВ НА АВТОМОБИЛЕ



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Поз	Обозначение	Наименование	Кол
27	252 155-п29	Шайба	4	15	250 508-п29	Гайка	8
26	252 154-п29	Шайба	8	14	202 147-п29	Болт	4
25	252 139-п29	Шайба	6	13	201 542-п29	Болт	4
24	252 137-п29	Шайба	6	12	201 540-п29	Болт	2
23	252 136-п29	Шайба	4	11	201 497-п29	Болт	4
22	252 017-п29	Шайба	2	10	201 456-п29	Болт	4
21	252 007-п29	Шайба	6	9	201 417-п29	Болт	8
20	252 004-п29	Шайба	8	8	52-28 06 010-01	Буксирный крюк	2
19	250 561-п29	Гайка	6	7	66-01-28 03 031	Раскос бампера	2
18	250 514-п29	Гайка	6	6	66-01-28 03 025	Кронштейн панели - левый	1
17	250 512-п29	Гайка	4	5	66-01-28 03 024	Кронштейн панели - правый	1
16	250 510-п29	Гайка	4	4	66-01-28 03 023	Панель бампера - левая	1
				3	66-01-28 03 022	Панель бампера - прав	1
				2	291 131-Г.29	Болт	2
				1	66-02-28 03 010	Бампер в сборе	1

Обозначение	Рис	Материал	R _д	R _к	R _м
66-01-28 03 015	1	сталь 25 ПС лист толщ 4 ЧМТУ-1-355-68	8	8	4
66-02-28 03 015	2	сталь 25 ПС лист толщ. 5,5 ЧМТУ-1-355-68	11	11	5,5

66-01-28 03 015	
№ извещения	Дата
8548	08.09.76

Рис. 1

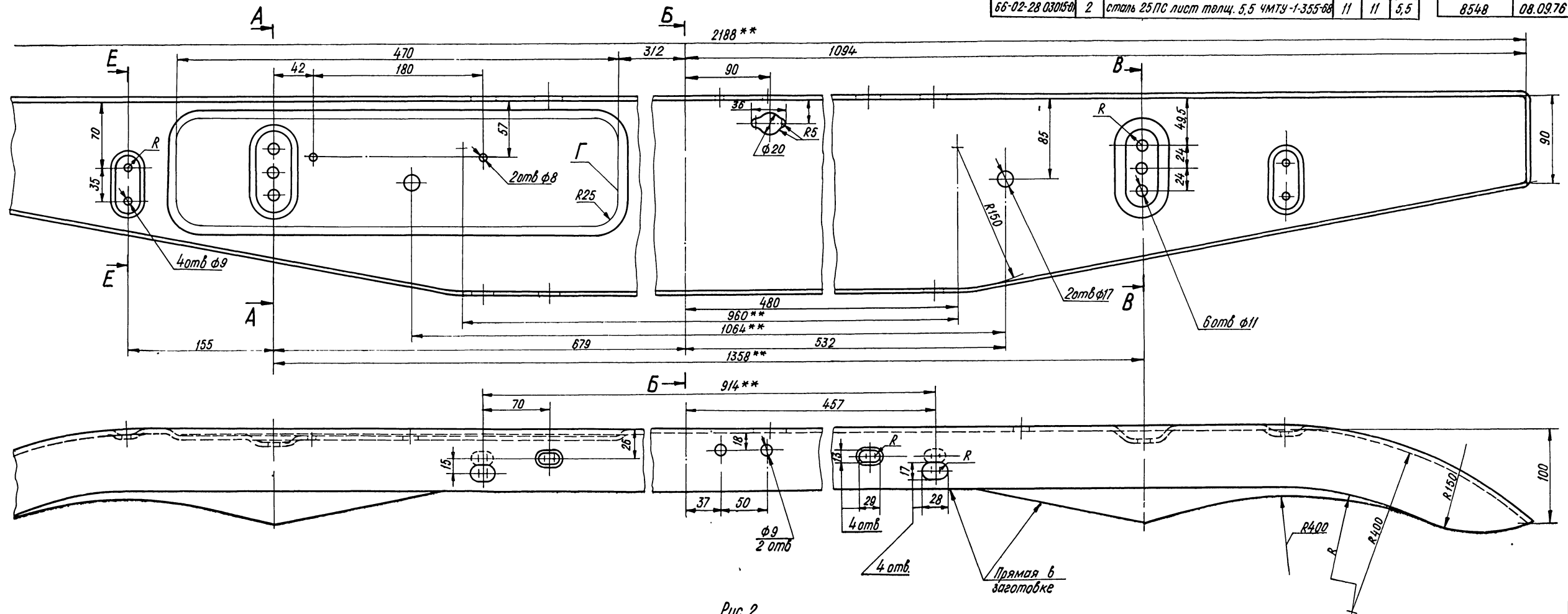
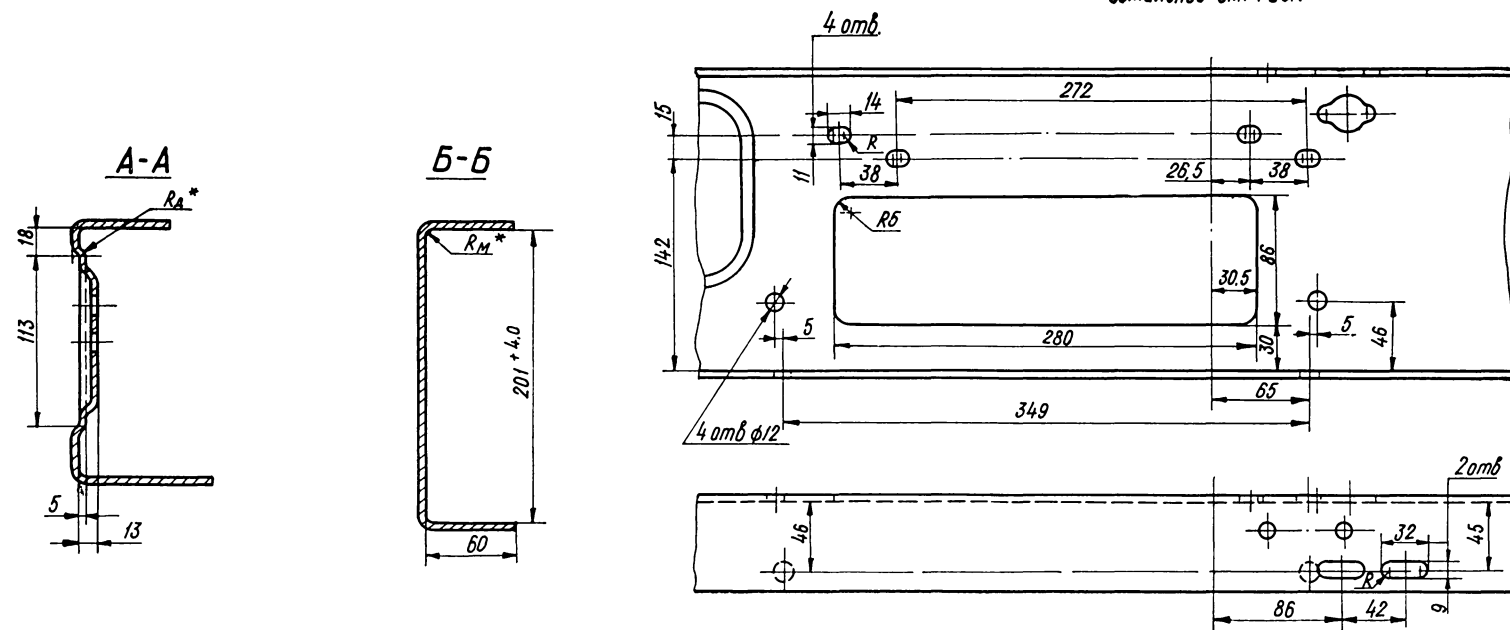
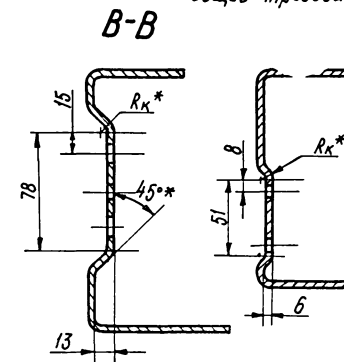


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

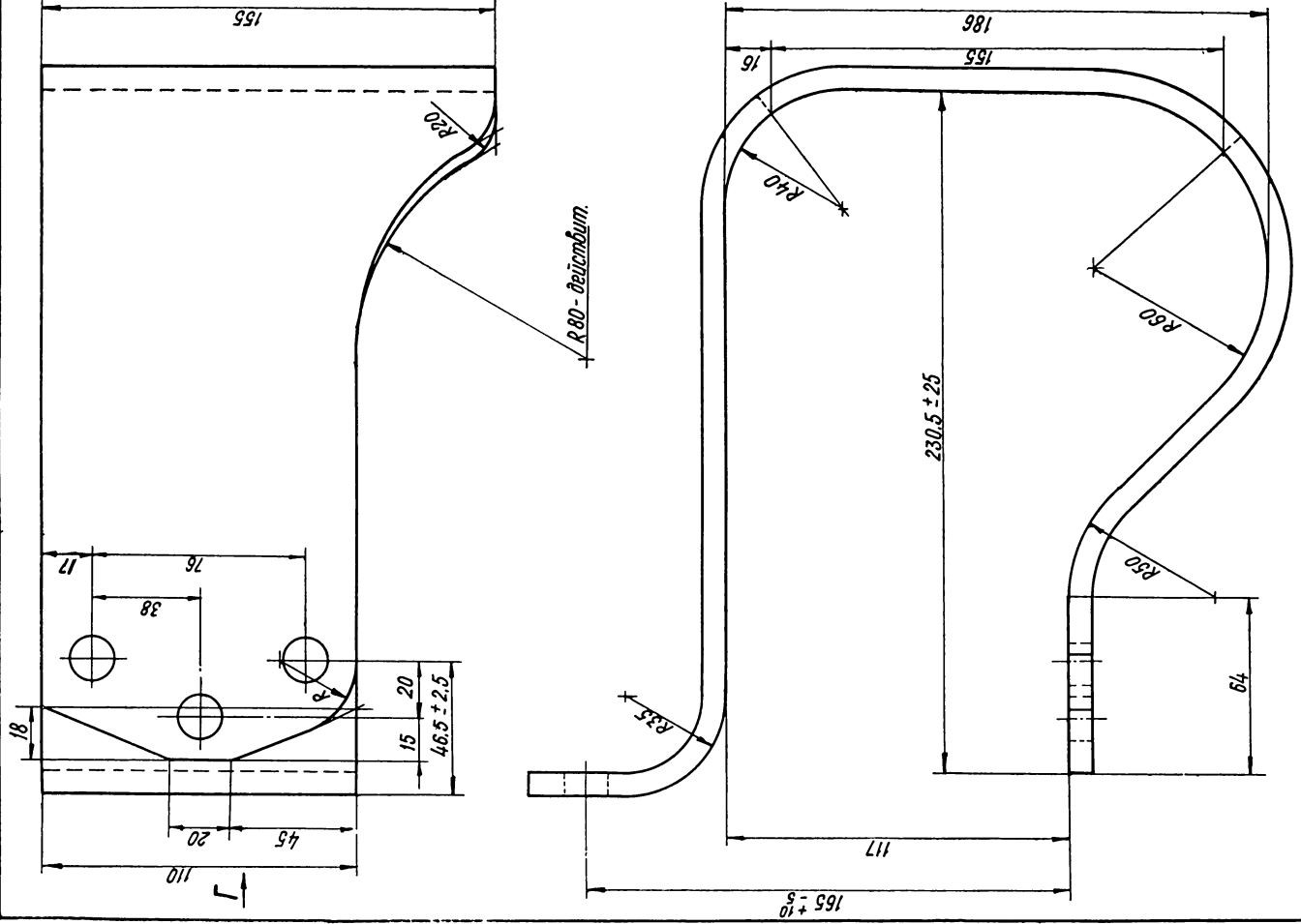


* Размеры постоянные по всему контуру выштамповок.
Г- линия центров постоянных радиусов R_д (разрез А-А).
** Размеры для справок
Покрытие ЭМ ФЛ-149, черный IV А В 2 слоя или
эмаль БТ-180 и лак БТ-123, черный IV. А.
эмаль ФЛ-149 МРТУ 6-10-779-68
эмаль БТ-180 ГОСТ 2346-69
лак БТ-123 ГОСТ 2347-69
Общие требования к окраске по ГОСТ 7593-70

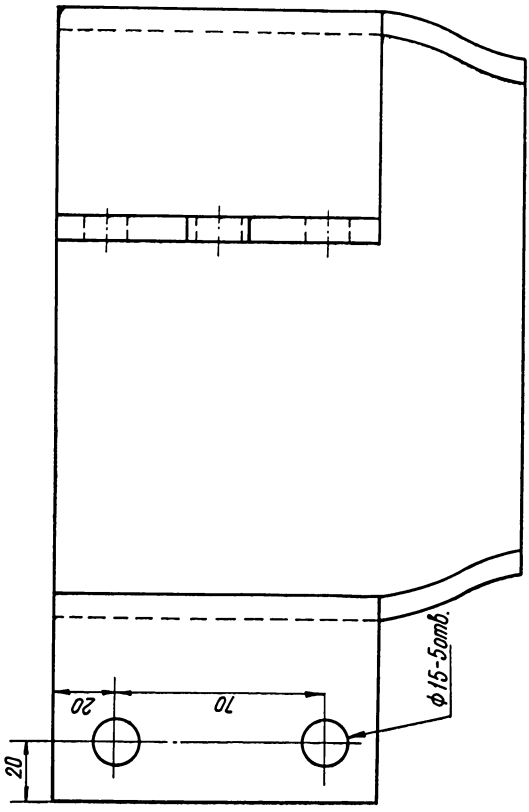


БАМПЕР ПЕРЕДНИЙ

66-02-2804012- прав. симметр.
 66-02-2804013 лев. показан
 № извещения 6489
 Дата 15.11.75



Вид Г

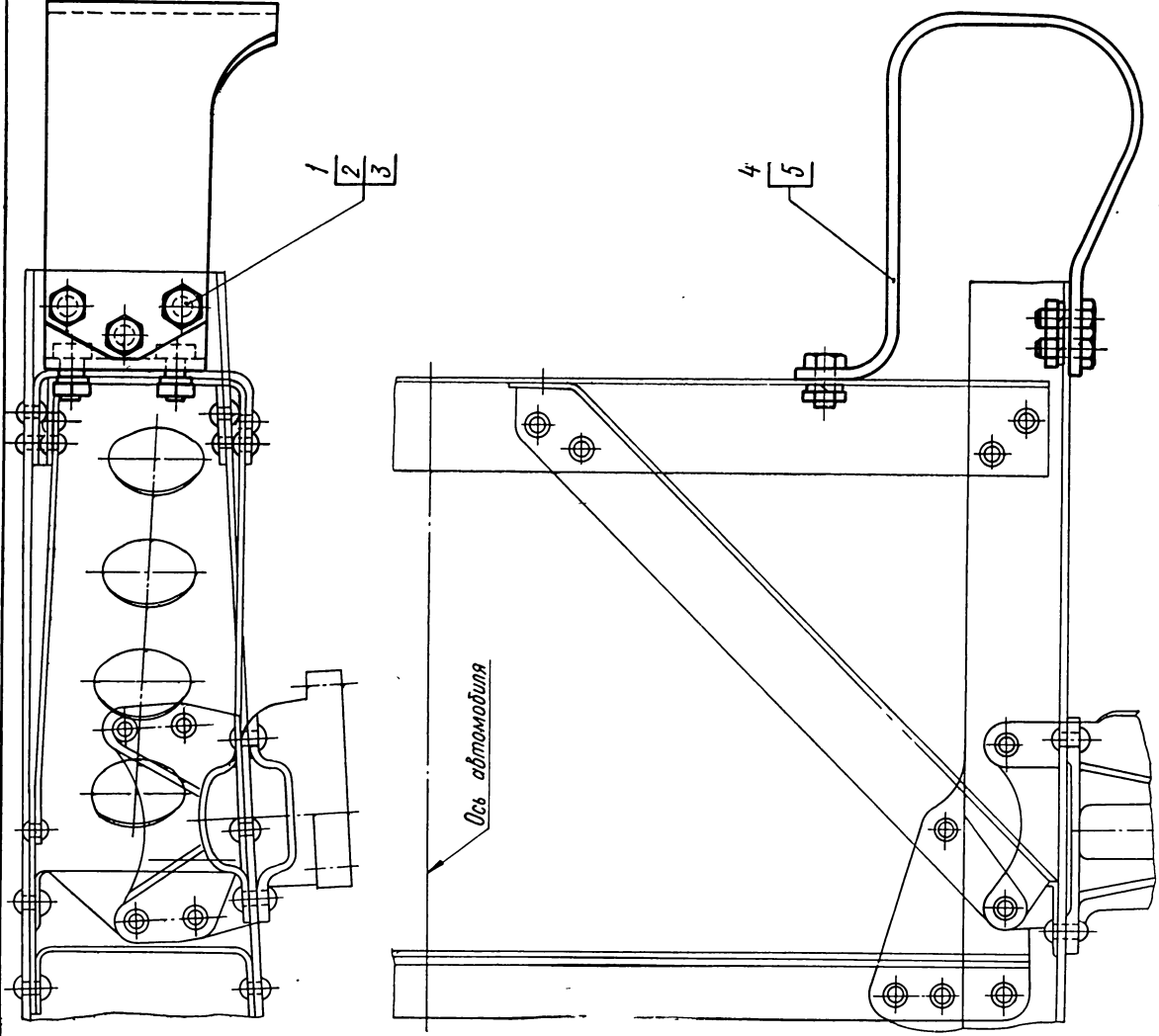


Закалить, отпустить
 твердость НВ 269 ± 341
 Покрытие: эм по ОСТ 37.001.003-70, черный П. А

БАМПЕР ЗАДНИЙ

Сталь 65Г, лист ГОСТ 1577-70, толщ. 7. ГОСТ 5681-57

Мт-66-02-2804-1
 № извещения 3095
 Дата 14.10.67

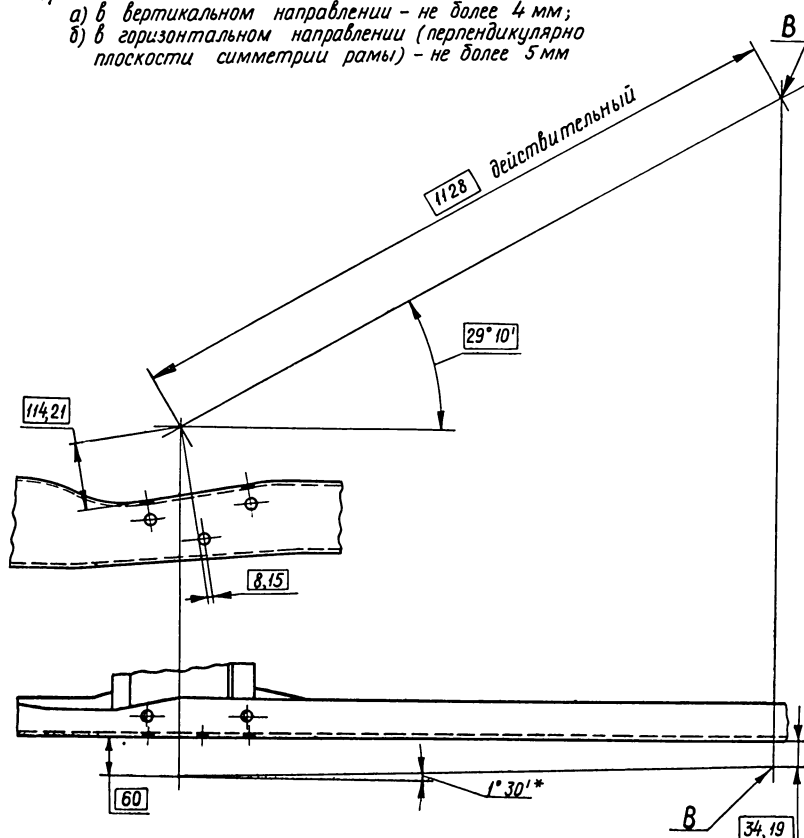


№	Обозначение	Наименование	Кол.
5	66-02-2804013	Бампер - левый	1
4	66-02-2804012	Бампер - правый	1
3	252 158-П2	Шайба	10
2	250 558-П8	Гайка	10
1	201 610-П8	Болт	10

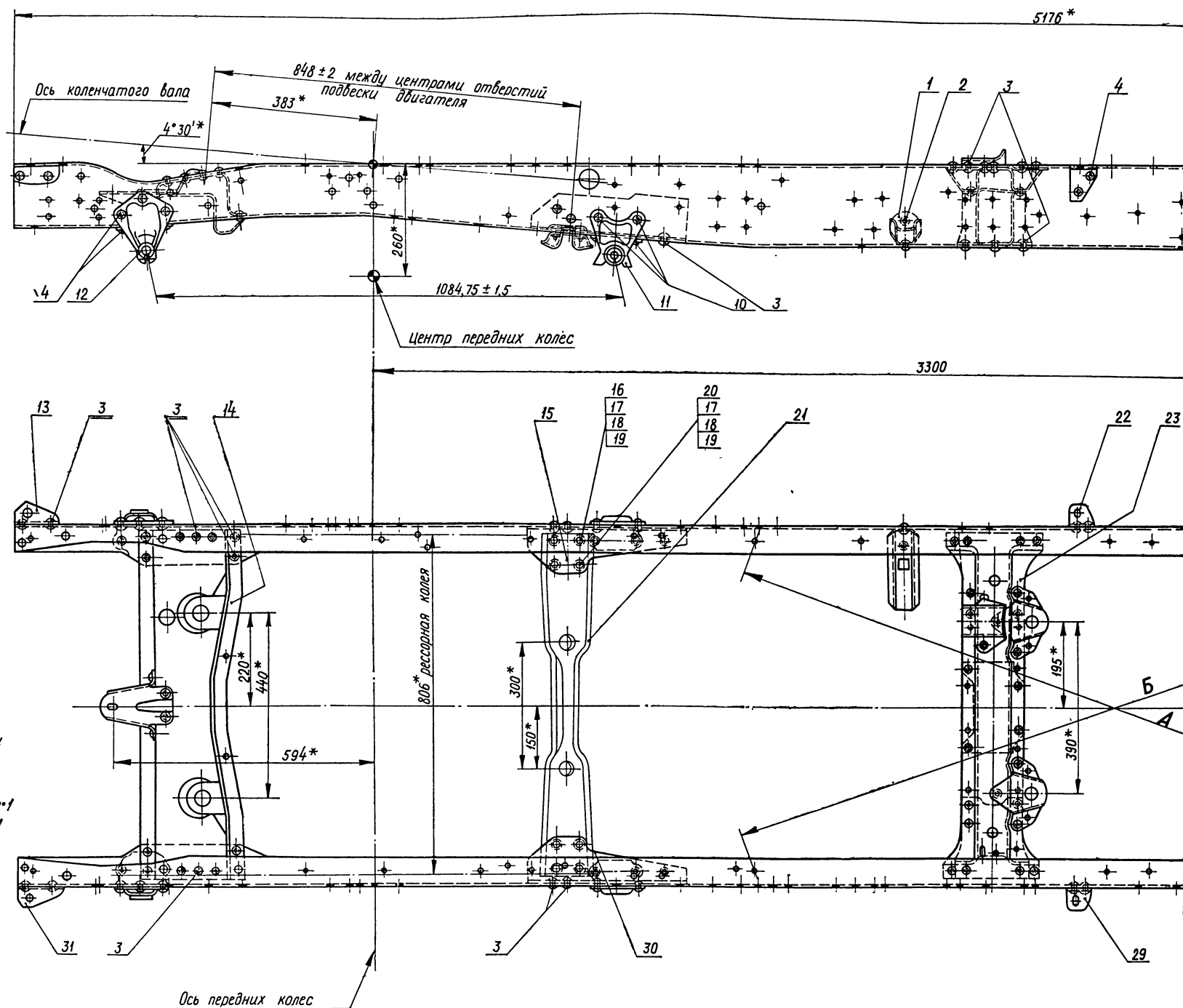
УСТАНОВКА ЗАДНИХ БАМПЕРОВ

Схема контроля расположения привалочных поверхностей под картер рулевого управления
Отклонение точки В от номинального положения в приспособлении изготовленном по схеме:

- а) в вертикальном направлении - не более 4 мм;
б) в горизонтальном направлении (перпендикулярно плоскости симметрии рамы) - не более 5 мм



1. Покрытие Эм МЧ-123 черный IV. А
2. Качество клепки рам должно отвечать следующим требованиям:
 - 2.1 Диаметр расклепанной головки должен быть не менее 14 мм
 - 2.2. Прилегание головки заклепки к поверхности детали должно быть плотным (щуп 0,1 мм не должен проходить между головкой заклепки и поверхностью детали)
 - 2.3. Прилегание поверхностей склепанных деталей в зоне окружности головки заклепки (R=9) должно быть плотным. Щуп 0,1 мм не должен проходить. При клепке поперечины №3 рамы и раскосов буксирного прибора под одной из заклепок между склепанными деталями допускается неплотное прилегание щуп 0,3 мм не должен проходить в зоне между заклепками, т.е. за пределами площади R9, проверка не производится
 - 2.4. На кронштейнах рессор вокруг одной из заклепок каждого кронштейна допускается односторонний зазор не более 0,3 мм
 - 2.5. Со стороны радиуса перегиба у крайних заклепок крепления поперечины №1 к верхней полке лонжерона допускается односторонний зазор не более 0,3 мм (до стержня заклепки)
 - 2.6. Со стороны радиуса перегиба деталей: усиленная поперечина, поперечина №3, усилитель поперечины №3 и №4, кронштейн буфера задней рессоры, поперечина №6, кронштейн радиатора, кронштейн глушителя, кронштейн дополнительной рессоры и кронштейн платформы - у одной из заклепок допускается односторонний зазор не более 0,3 мм (до стержня заклепки)
 - 2.7. В раме допускаются заклепки с эксцентричной (сваленной) головкой, но с соблюдением полного перекрытия отверстия головкой (не более 4 заклепок) и с односторонним зазором до 0,6 мм под стандартной головкой (не более 2 заклепок); при этом заклепки для кронштейнов рессор не должны иметь указанных отклонений
 - 2.8. Допускаются местные надрыбы по кромке головок заклепок согласно утвержденному эталону
 - 2.9. Допускается ремонт деталей посредством сварки. Места и способы сварки должны быть указаны в инструкционных картах на ремонт, согласованных с конструкторским отделом
 - 2.10. Допускается зазор между лонжероном рамы и нижним концом усилителя кронштейна дополнительной рессоры (поз 6) не более 2 мм
 - 2.11. Разность размеров А и Б не более 5 мм
- 3.* Размеры для справок



Позиции, не имеющие указаний о количестве, входят в чертёж „Автомобиль в сборе“

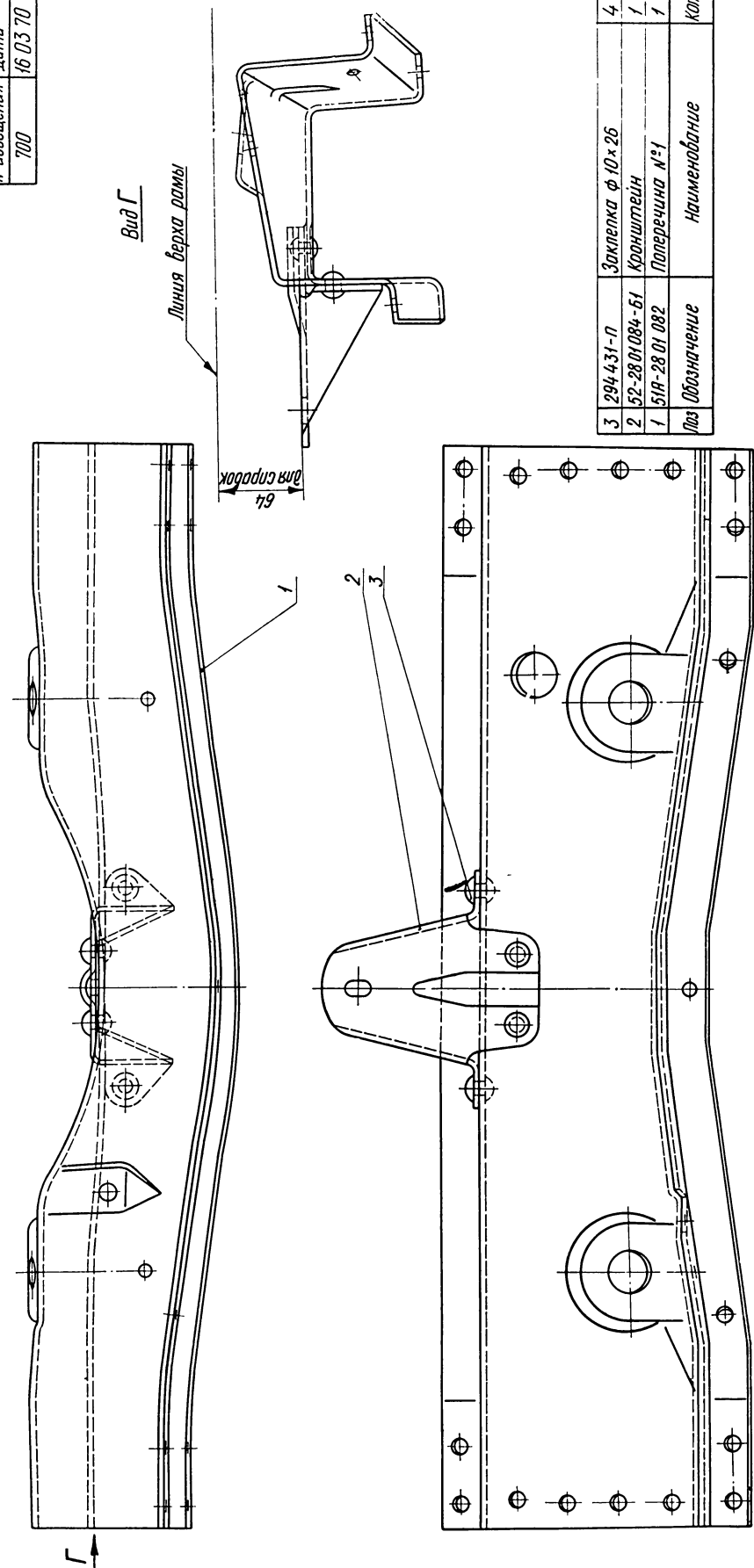
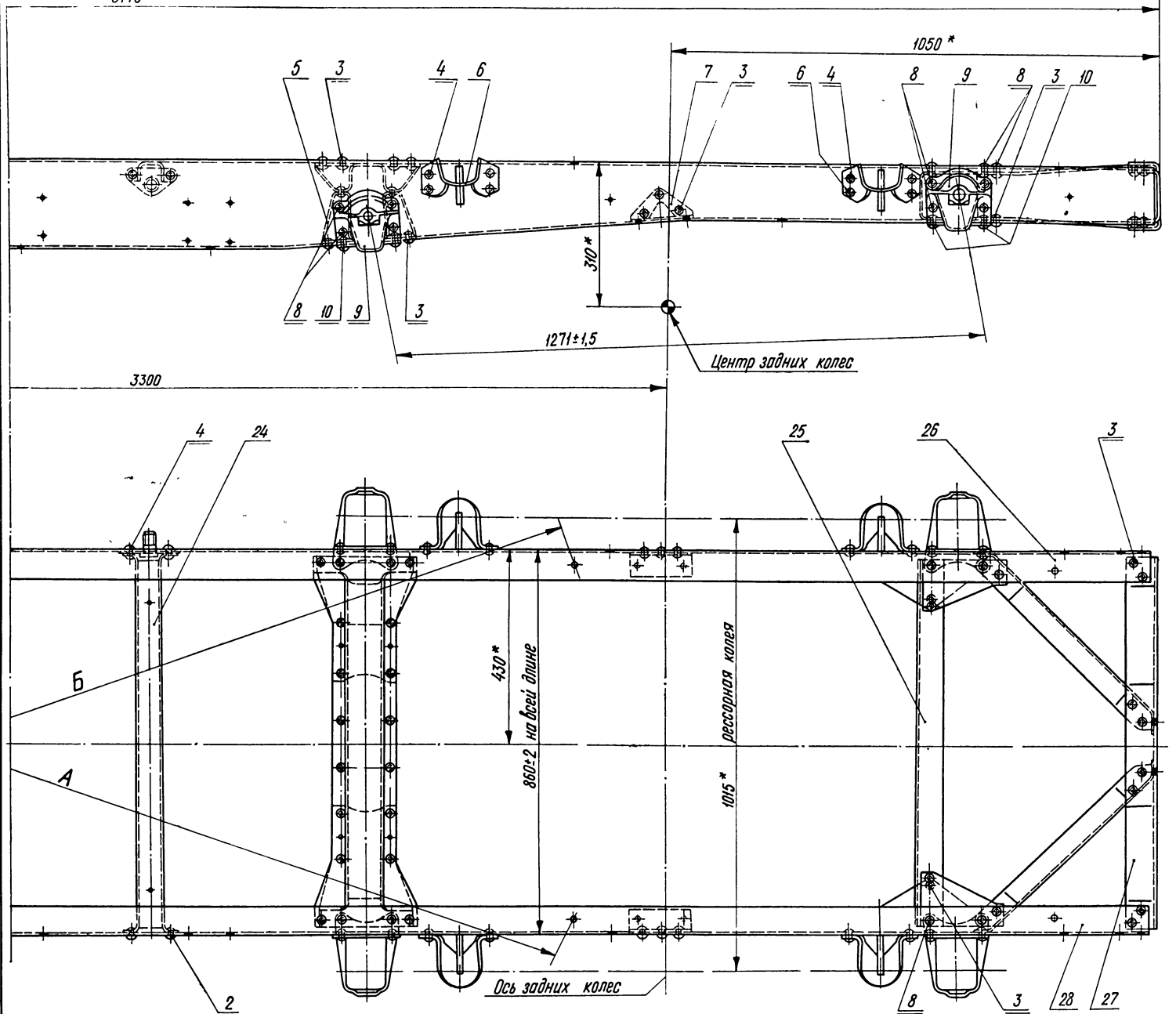
РАМА В СБОРЕ

Листов 2
Лист 1

5176*

52-04-28 00 010
 №извещения 7443
 Дата 10 04 76

52-28 01 080-Б
 №извещения 700
 Дата 16 03 70



3	294 431-п	Заклепка Ф10х26	4
2	52-28 01 084-Б1	Кронштейн	1
1	51А-28 01 082	Поперечина №1	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ПОПЕРЕЧИНА №1 РАМЫ
 В СБОРЕ

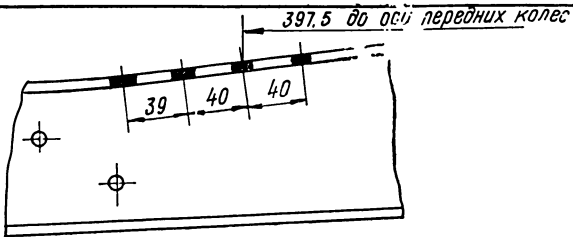
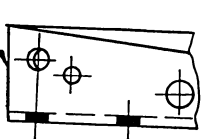
31	52-28 06 027-02	Кронштейн буксирного крюка	1	19	258 025-П29	Шплицт	
30	52-04-28 01 109	Кронштейн поперечины №2	1	18	293 312-П29	Шайба	
29	91А-85 00 029-В	Кронштейн платформы	1	17	250 868-П29	Гайка	
28	51А-28 01 021-01	Лонжерон рамы левый	1	16	205 439-П29	Болт	
27	51А-28 01 195-Б	Поперечина №6 в сборе	1	15	52-04-28 01 108	Кронштейн поперечины №2	1
26	51А-28 01 020-01	Лонжерон рамы правый	1	14	52-28 01 080-Б	Поперечина №1 в сборе	1
25	51А-28 01 184-А	Поперечина №5 в сборе	1	13	52-28 06 026-02	Кронштейн буксирного крюка	1
24	52-28 01 249-А	Поперечина запасного колеса	1	12	51-29 02 444	Кронштейн рессоры	2
23	52-04-28 01 152	Поперечина №3 в сборе	1	11	51-29 02 442-А	Кронштейн рессоры	2
22	91А-85 00 028-В	Кронштейн платформы	1	10	294 436-П	Заклепка	20
21	51-28 01 102-Б	Поперечина №2	1	9	51-29 12 444-А1	Кронштейн рессоры	4
20	205 436-П29	Болт	1	8	294 435-П	Заклепка	18
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Поз	Обозначение	Наименование	Кол

7	51-29 12 618	Усилитель лонжерона	2
6	51-29 13 440	Кронштейн для рессоры	4
5	51-28 01 172	Поперечина №4 в сборе	1
4	294 434-П	Заклепка	32
3	294 432-П	Заклепка	69
2	294 431-П	Заклепка	4
1	53-12 03 041	Кронштейн глушителя	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

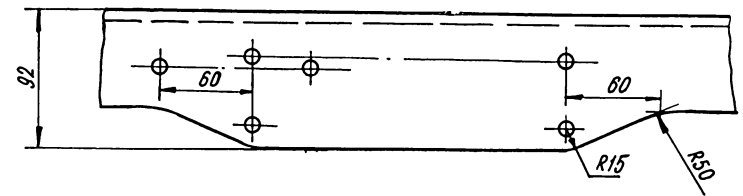
РАМА В СБОРЕ

Листов 2
 Лист 2

Вариант изготовления
переднего конца лонжерона

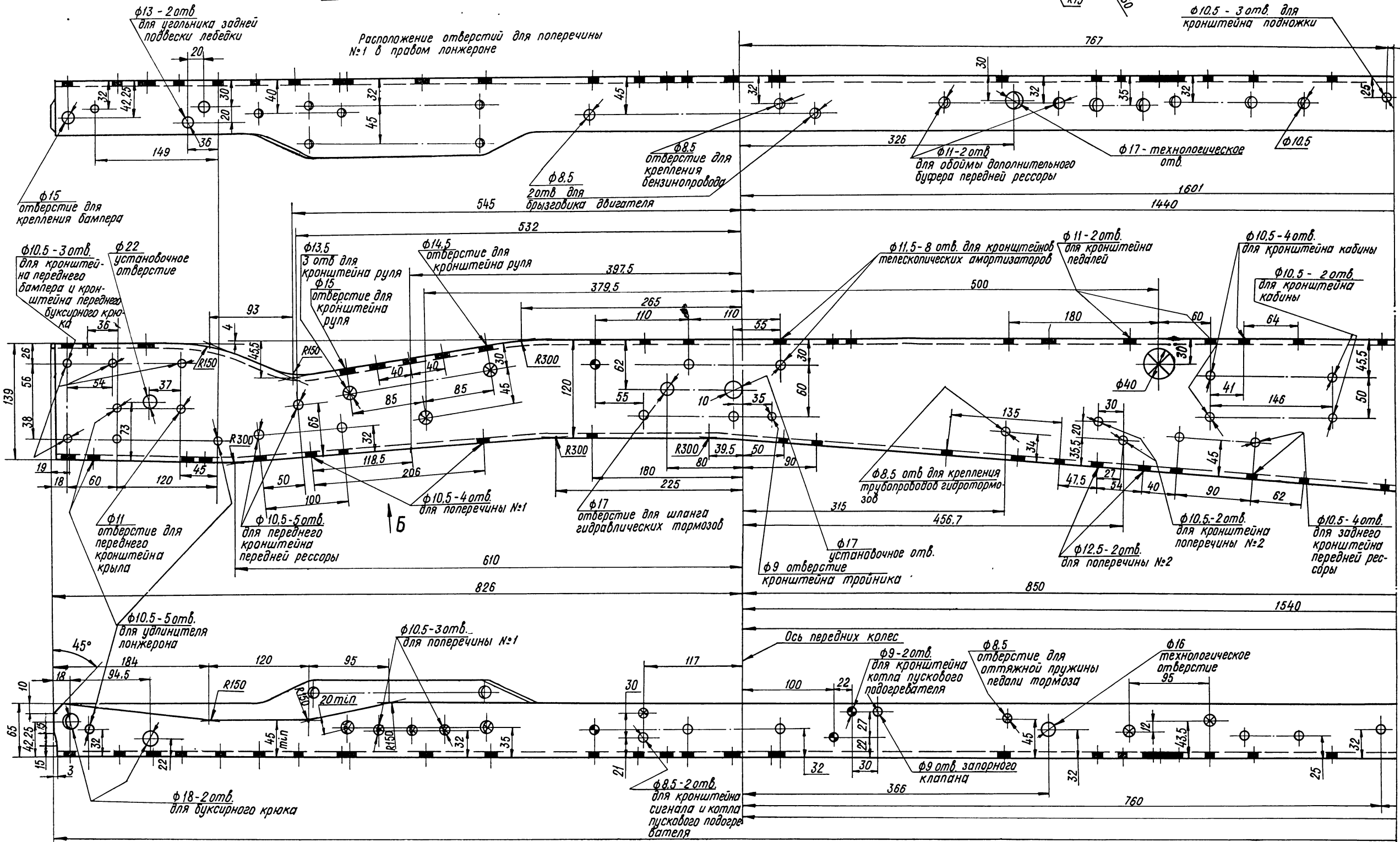


Вид Б



51А-2801020-01 прав. симметр.	
51А-2801021-01 лев. показан	
№ извещения	Дата
7443	10.04.76

Расположение отверстий для поперечины
№1 в правом лонжероне



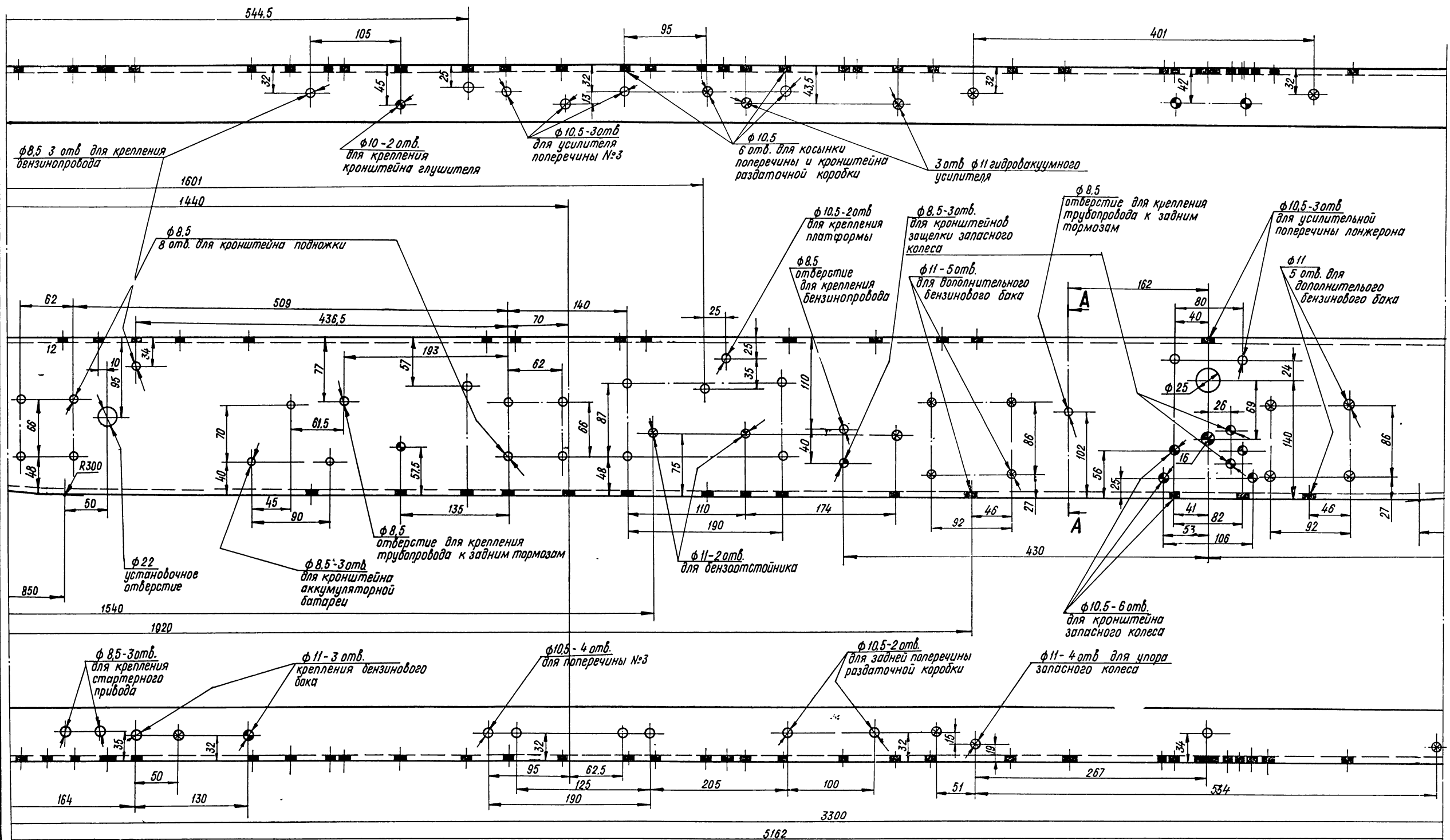
ЛОНЖЕРОН РАМЫ

Листов 3
Лист 1

51A-28 01 020-01 прав. симметр.

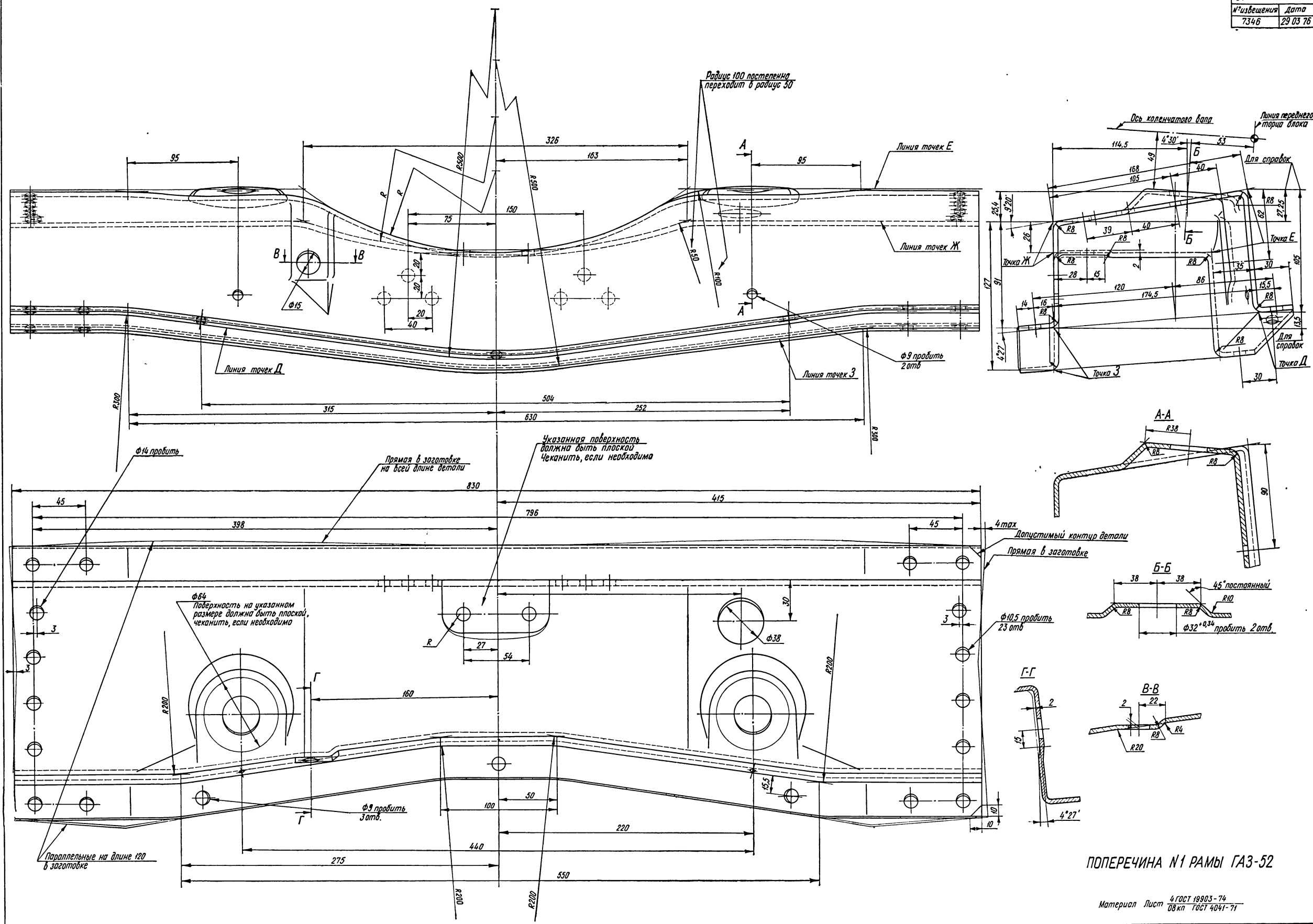
51A-28 01 021-01 лев. показан

№ извещения	Дата
7443	10.04.76



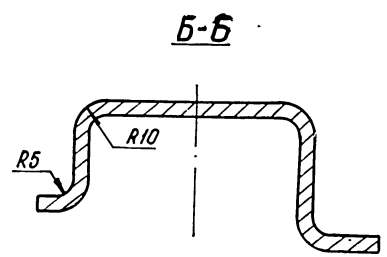
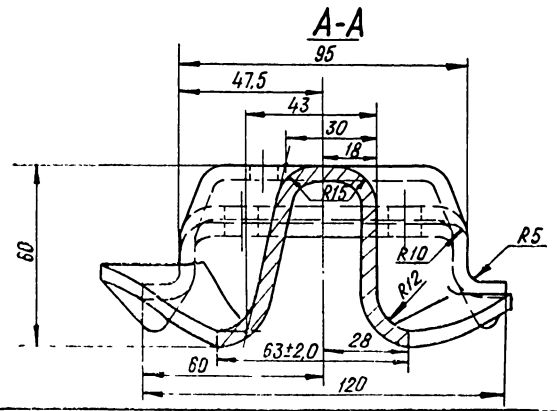
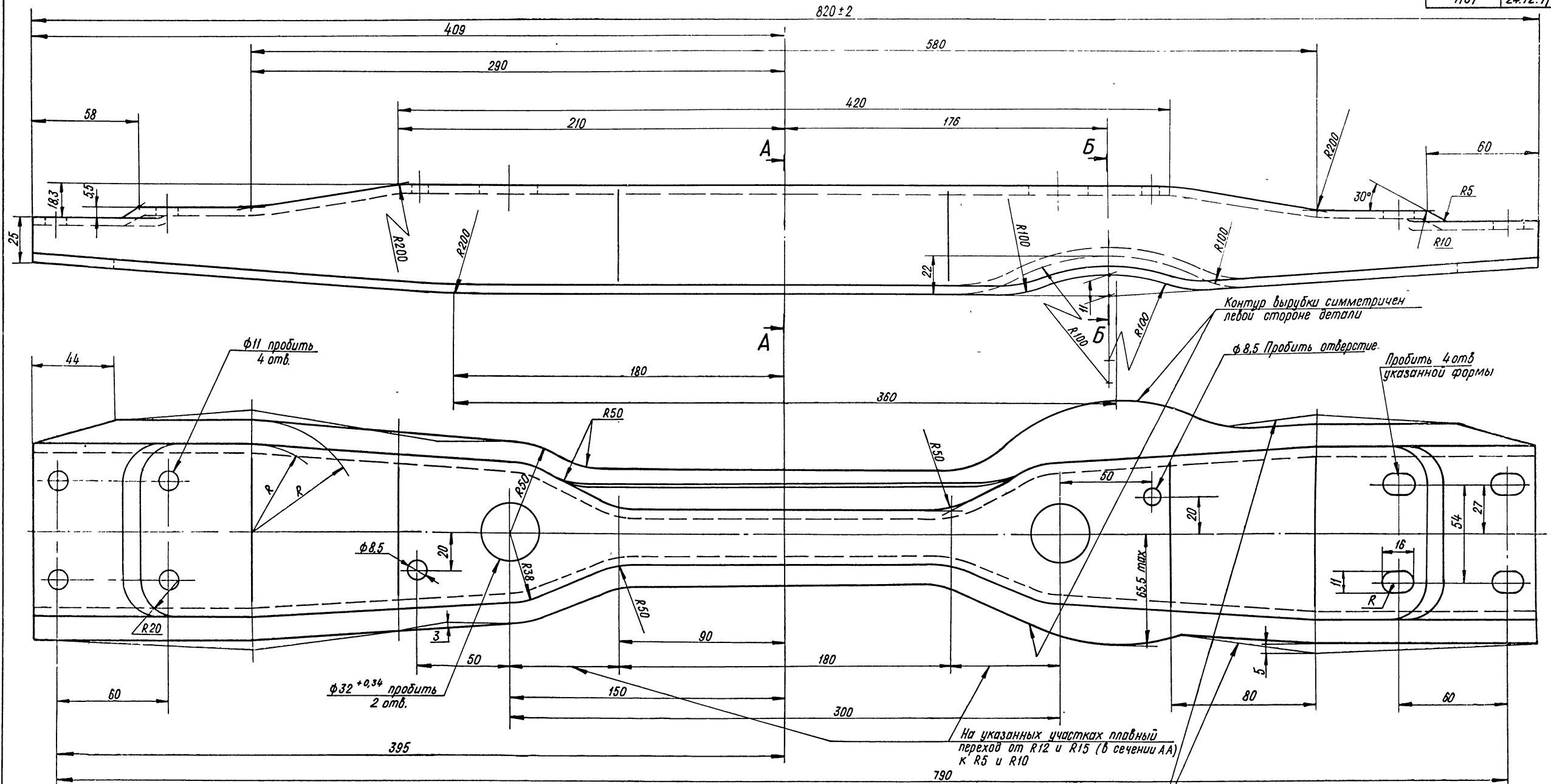
ЛОНЖЕРОН РАМЫ

Листов 3
Лист 2



Условным пунктиром показан допустимый контур детали

51-2801102-Б	
Извещения	Дата
7167	24.12.71

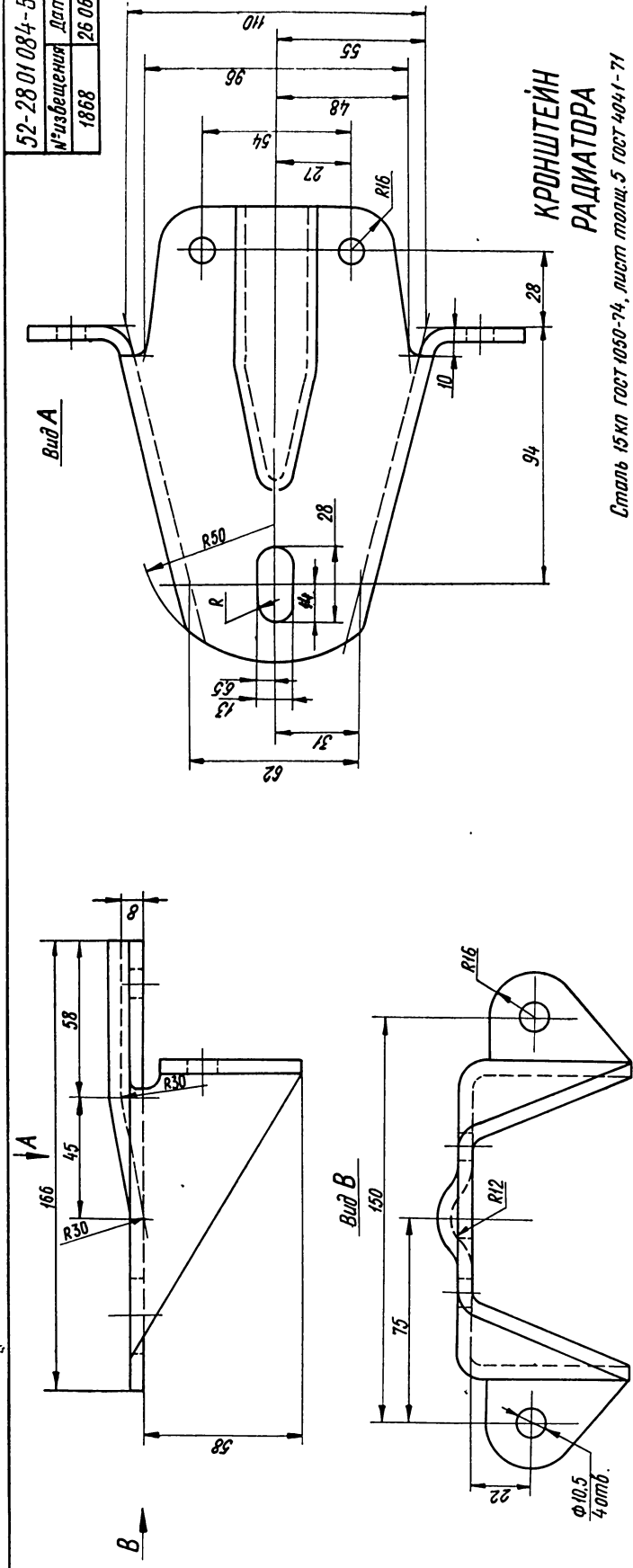


Покрытие: Эм по ОСТ 37 001 003-70, черный IV А

ПОПЕРЕЧИНА N2 РАМЫ

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

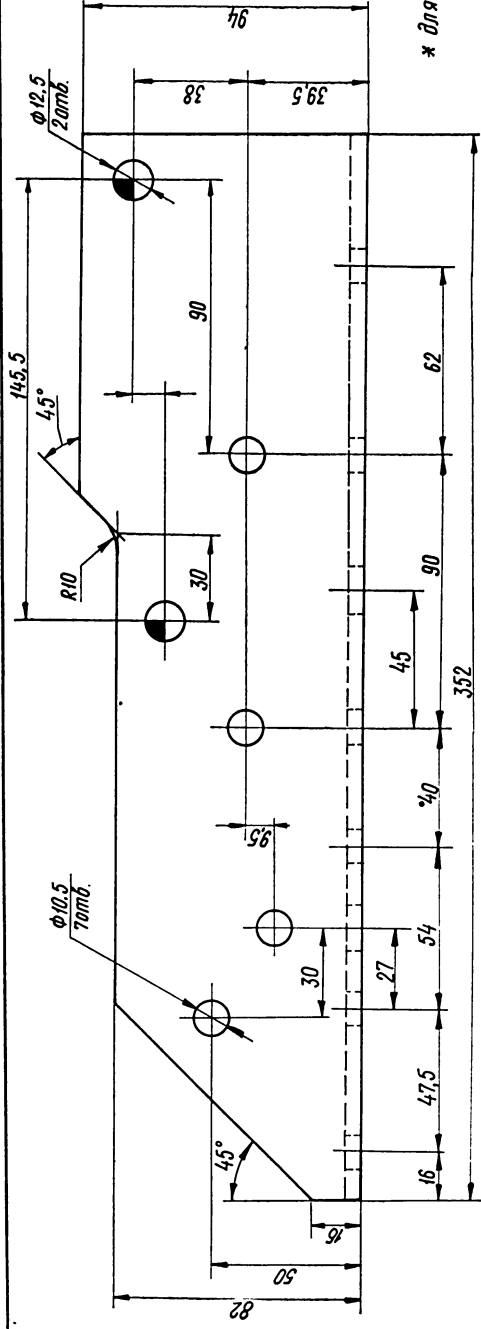
52-2801084-51
 №издания 1868
 Дата 26.06.67



**КРОНШТЕЙН
РАДИАТОРА**

Сталь 15 кп ГОСТ 1050-74, лист толщ. 5 ГОСТ 4041-71

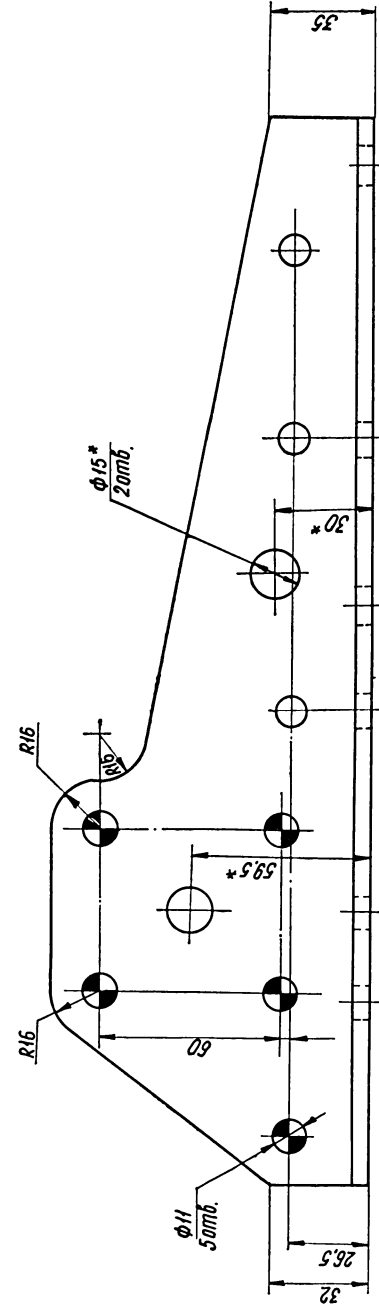
52-04-2801109 - изобретено
 52-04-2801108 зеркальное отражение
 №издания 74443
 Дата 10.04.76



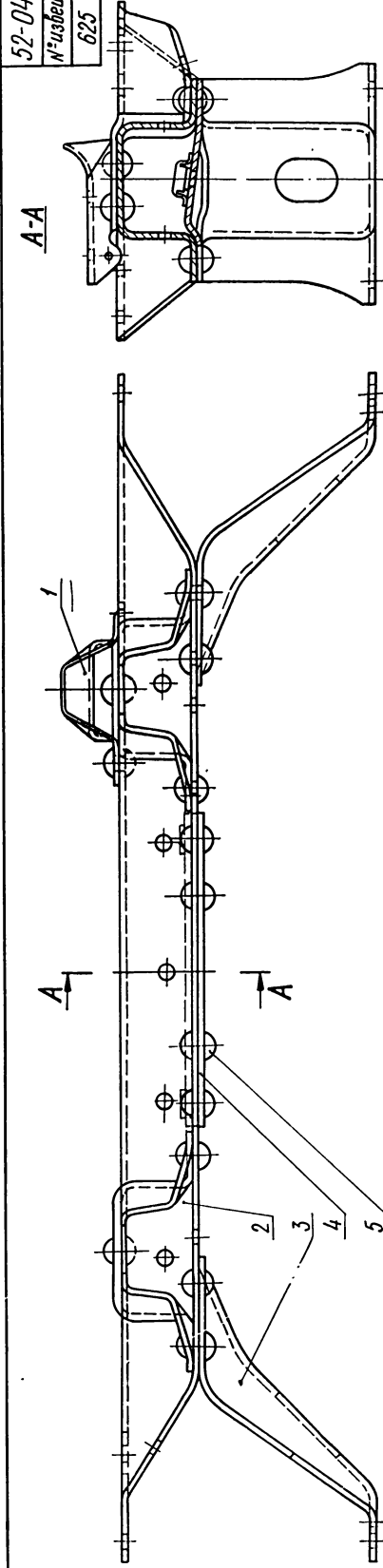
* для технологических целей

**КРОНШТЕЙН
ПОПЕРЕЧИНЫ №2**

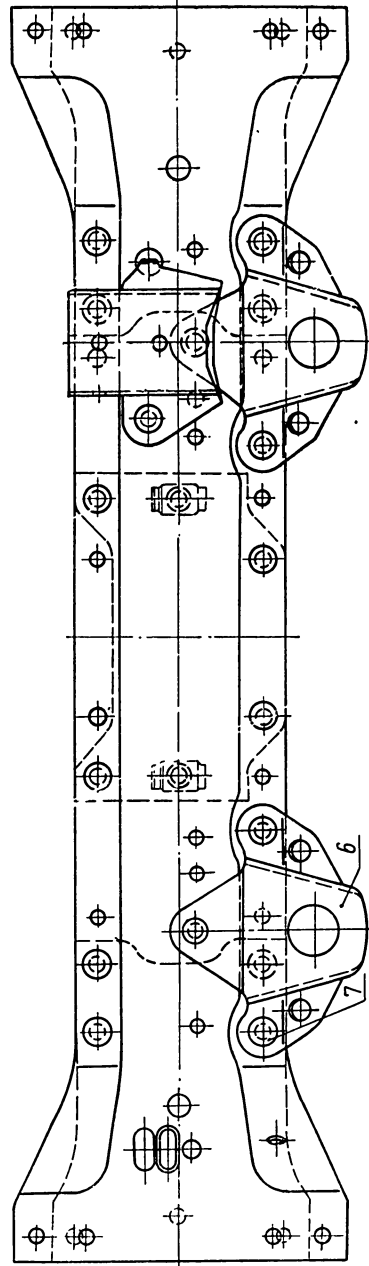
Лист 5.5 ГОСТ 18903-74
 ОКП ГОСТ 4041-71



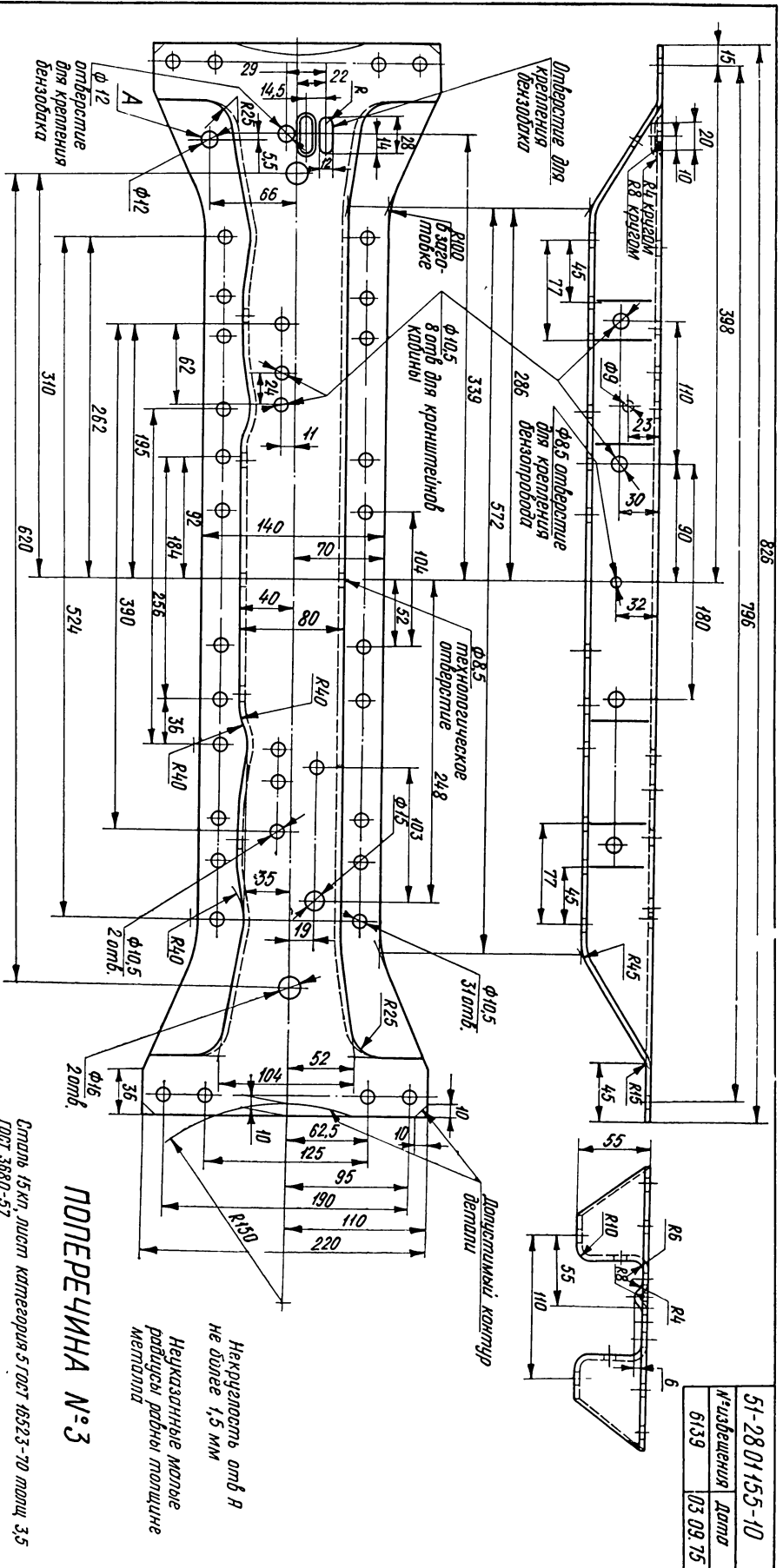
52-04-2801152
 №издания 625
 Дата 30.05.73



7	294.432-П	Заклепка	2
6	52-04-2801160	Кронштейн кабины	2
5	294.431-П	Заклепка	15
4	51Н-28.01168	Накладка в сборе	1
3	51-28.01166-В	Ушиитель поперечины №3	2
2	51-28.01155-10	Поперечина №3	1
1	52-04-2801296	Кронштейн бензобака	1
Лист обозначение			Наименование



**ПОПЕРЕЧИНА №3
В СБОРЕ**

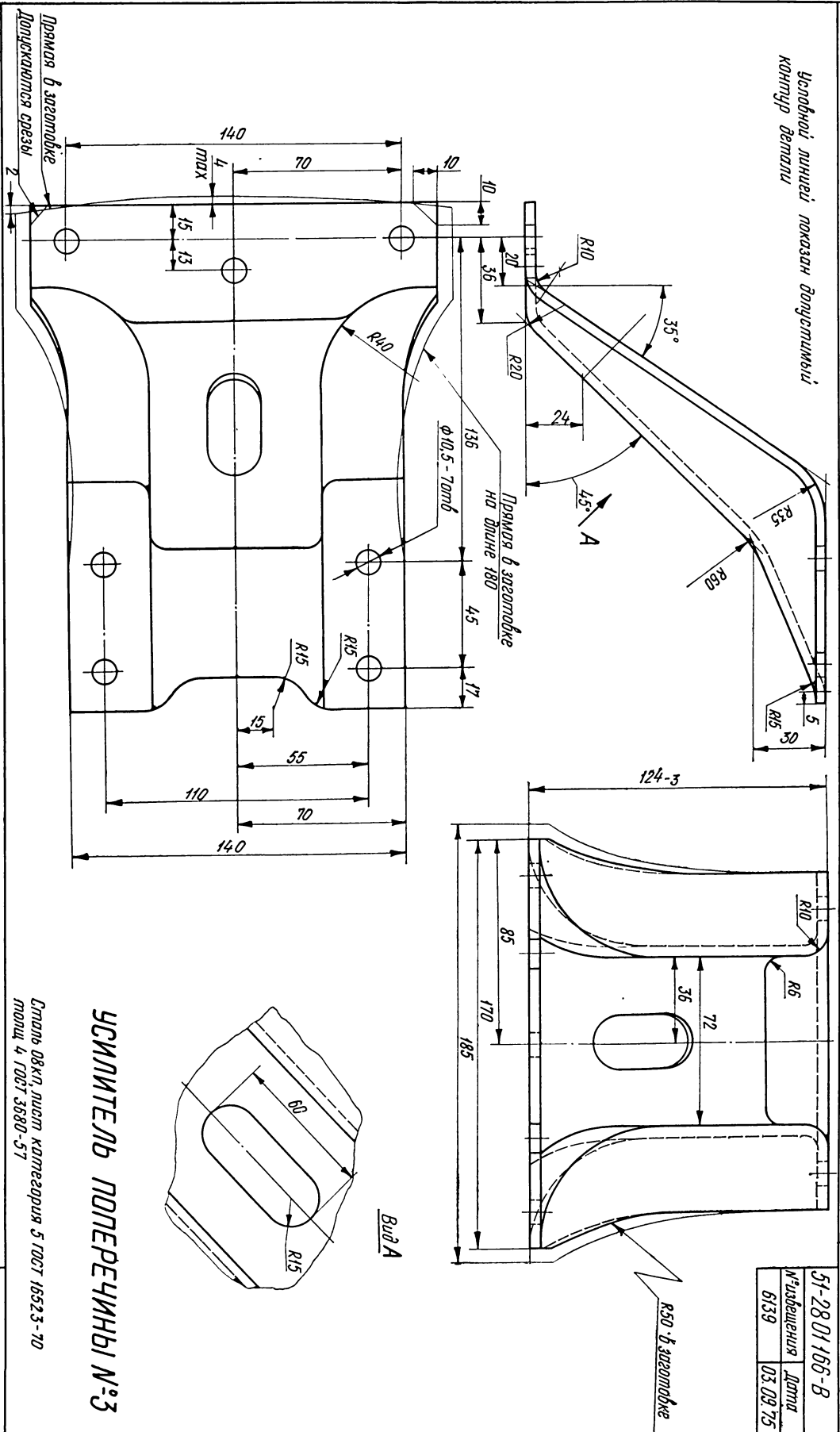


51-28 01155-10	Дата
№избыточной	03.09.75
6139	

ПОПЕРЕЧНИНА №3

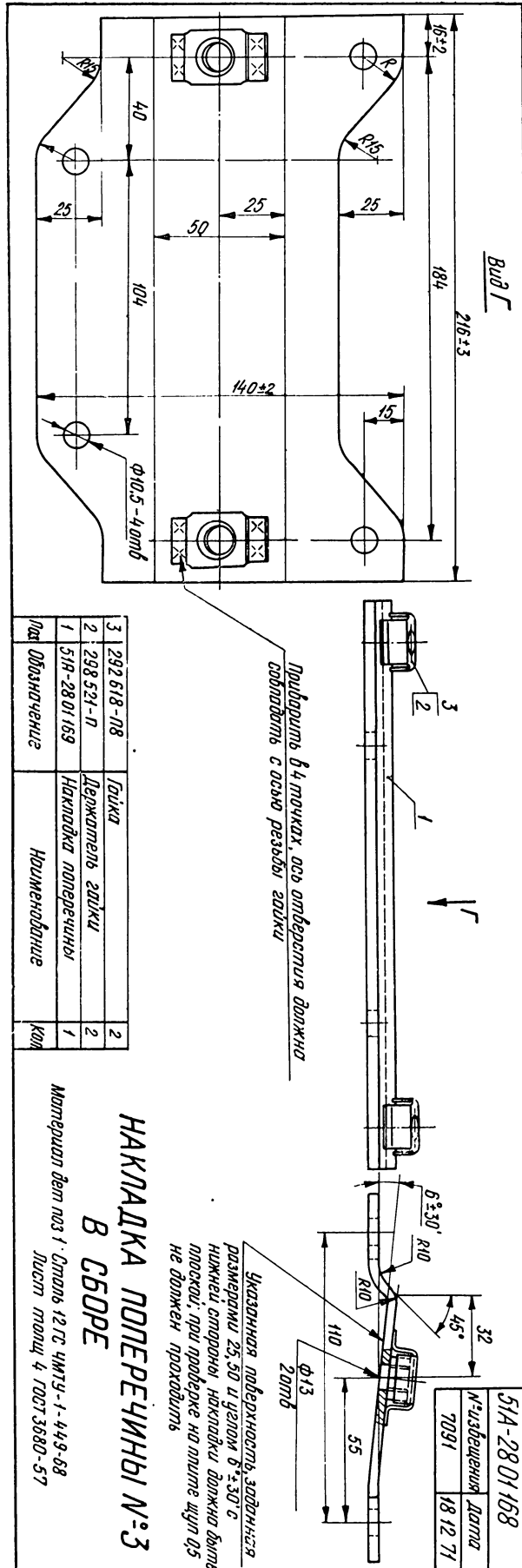
Сталь 15кп, лист категории 5 ГОСТ 16523-70 табл. 3.5
ГОСТ 3680-57

51-28 01166-В	Дата
№избыточной	03.09.75
6139	



УСИЛИТЕЛЬ ПОПЕРЕЧНИНЫ №3

Сталь 08кп, лист категории 5 ГОСТ 16523-70
табл. 4 ГОСТ 3680-57

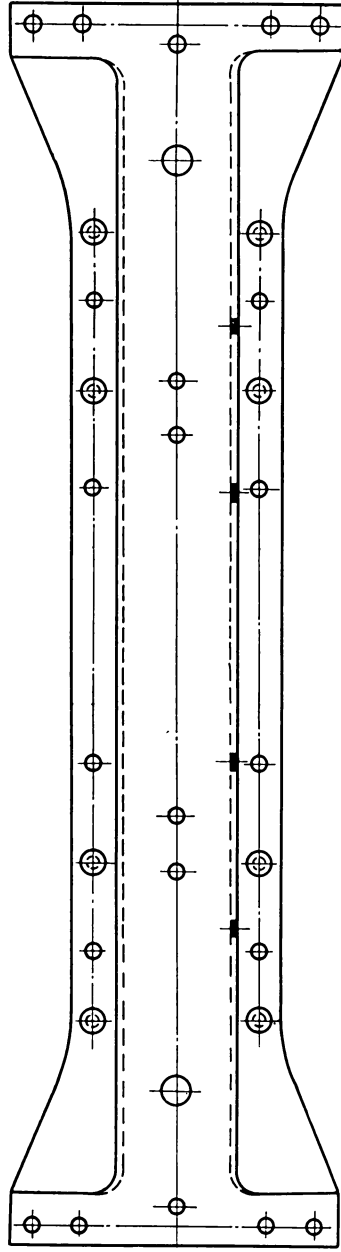
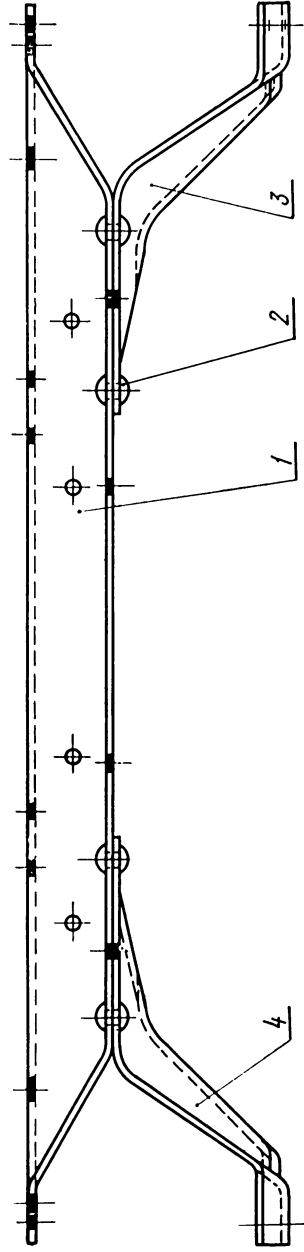


НАКЛАДКА ПОПЕРЕЧНОЙ №3 В СБОРЕ

Материал деп. поз. 1 - Сталь 12 ГС ЧИТУ-1-44-68
Лист табл. 4 ГОСТ 3680-57

3	292 618-08	Гайка	2
2	298 531-П	Держатель гайки	2
1	518-28 01169	Накладка поперечной	1
Под	Объединение	Наименование	Код

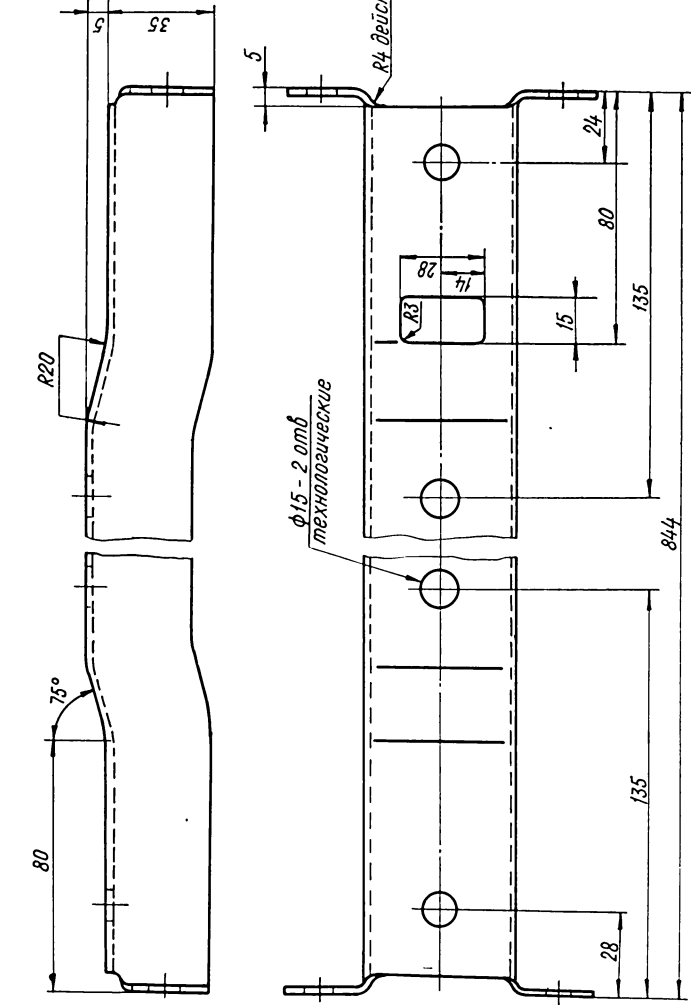
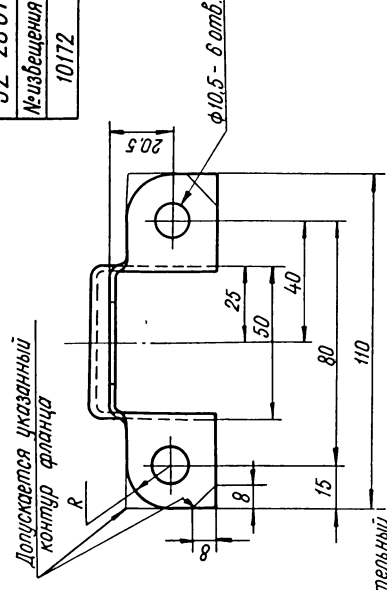
51-28 01 172
 № извещения 6868
 Дата 22.01.76



4	51А-28.01.179	Усилитель левый	1
3	51А-28.01.178	Усилитель правый	1
2	294-431-П	Защелка	8
1	51-28.01.155-10	Поперечина	1
Поц. Обозначение			Наименование

**ПОПЕРЕЧИНЫ № 4
 РАМЫ В СБОРЕ**

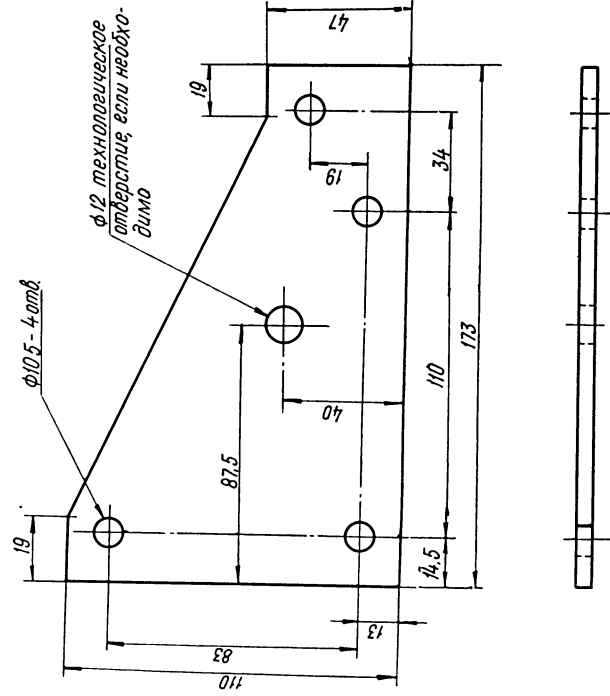
52-28 01 250
 № извещения 10172
 Дата 30.12.72



**ПОПЕРЕЧИНА НАПРАВЛЯЮЩАЯ
 ЗАПАСНОГО КОЛЕСА**

Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщ. 2 ГОСТ 3680-50

51А-28 01 192
 № извещения 7097
 Дата 18.12.71

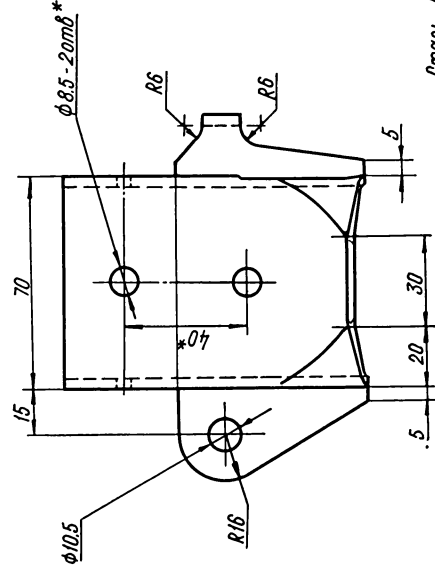
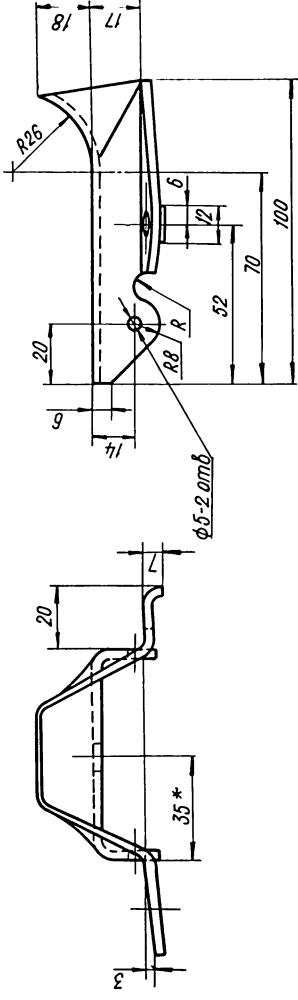


**КОСЫНКА ПОПЕРЕЧИНЫ
 № 5 РАМЫ**

Сталь 12ГС, лист толщ. 4 ТУ ЧМЗ 1-03-57

52-04-28 01 296
 № извещения 5979
 Дата 11.08.75

Неуказанные внутренние радиусы гайбов - 3 мм.
 * Размеры для технологических целей



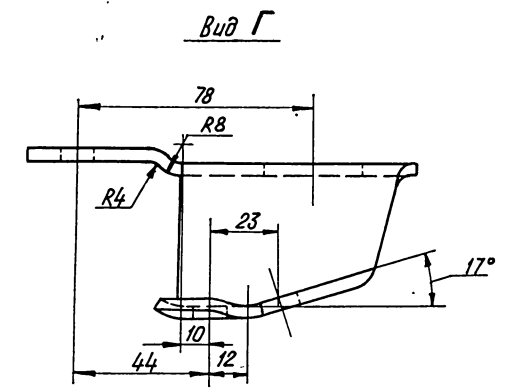
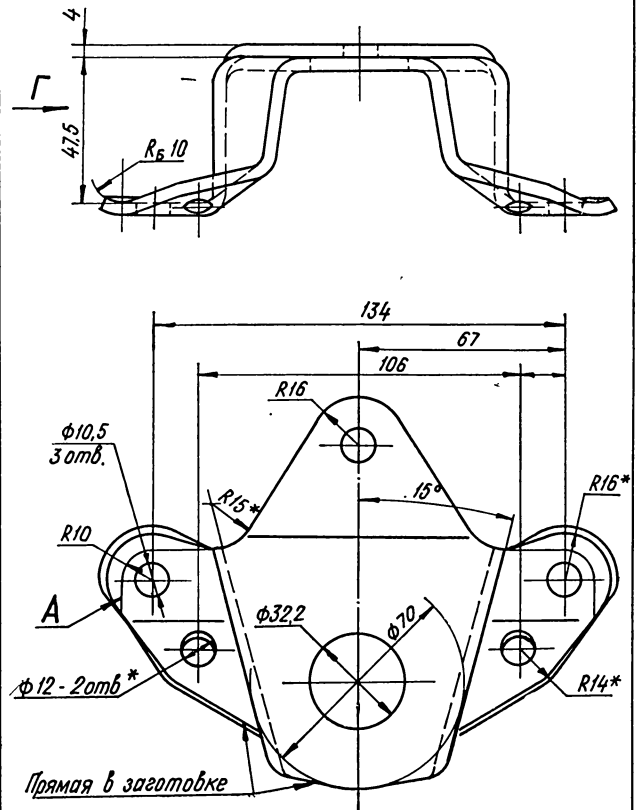
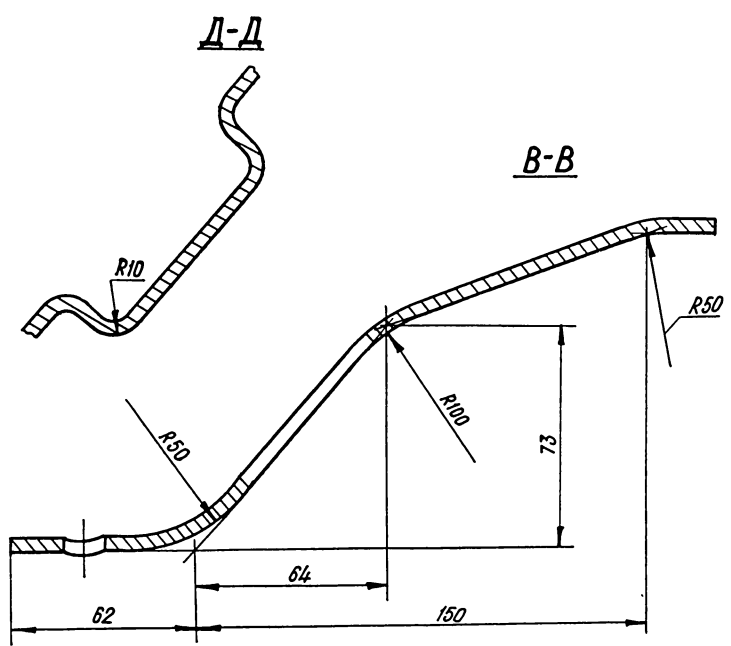
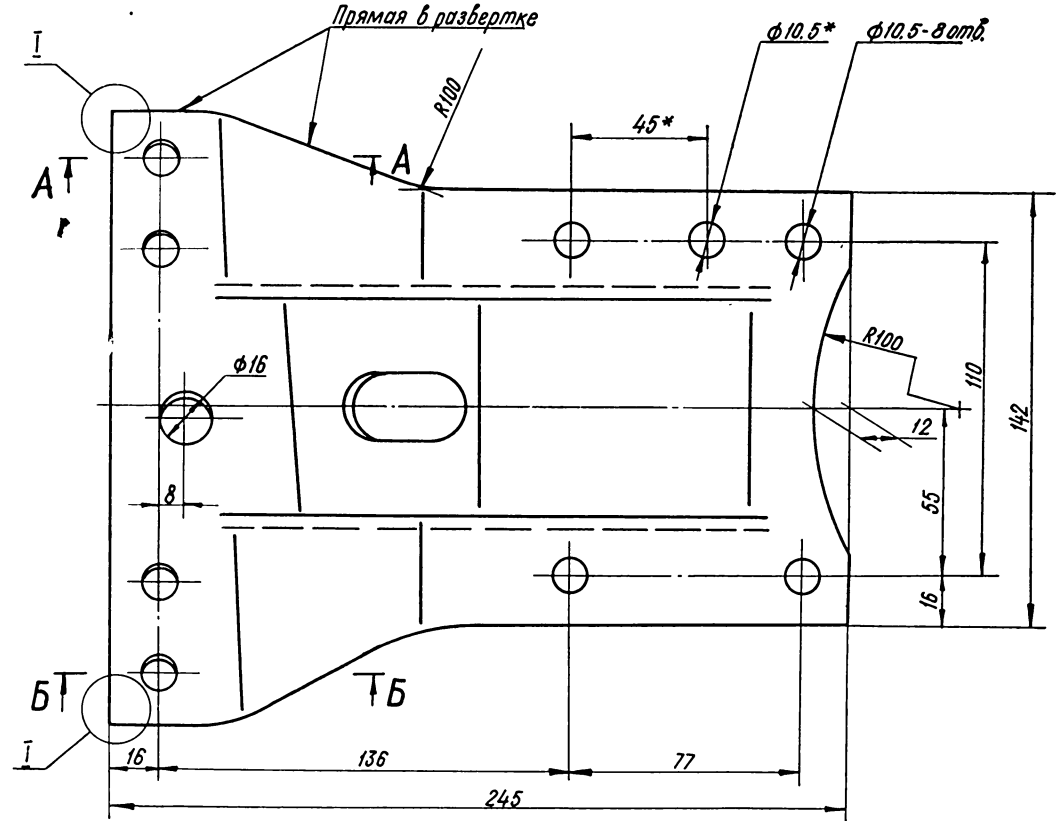
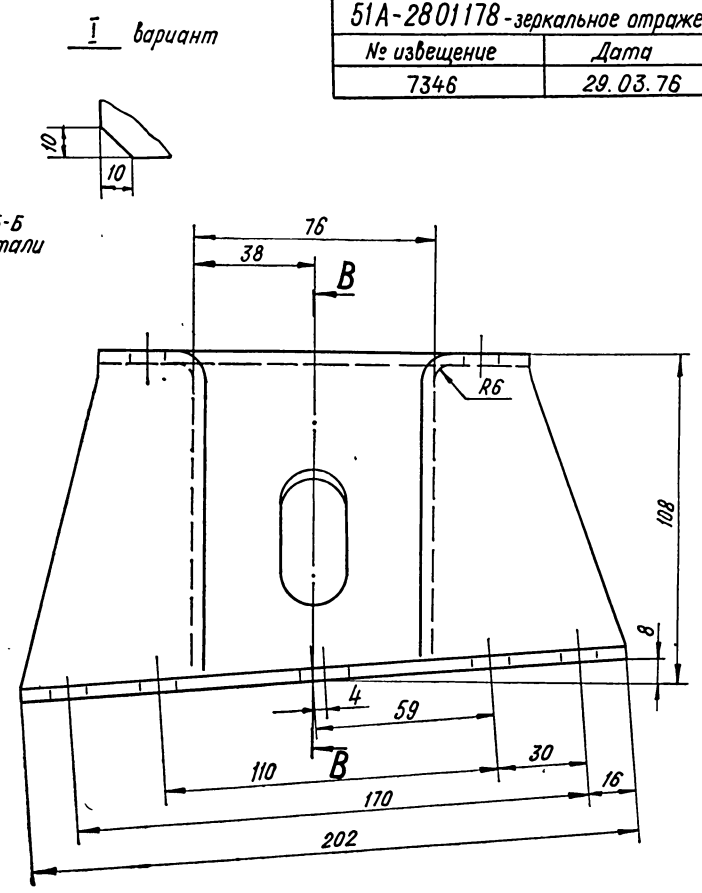
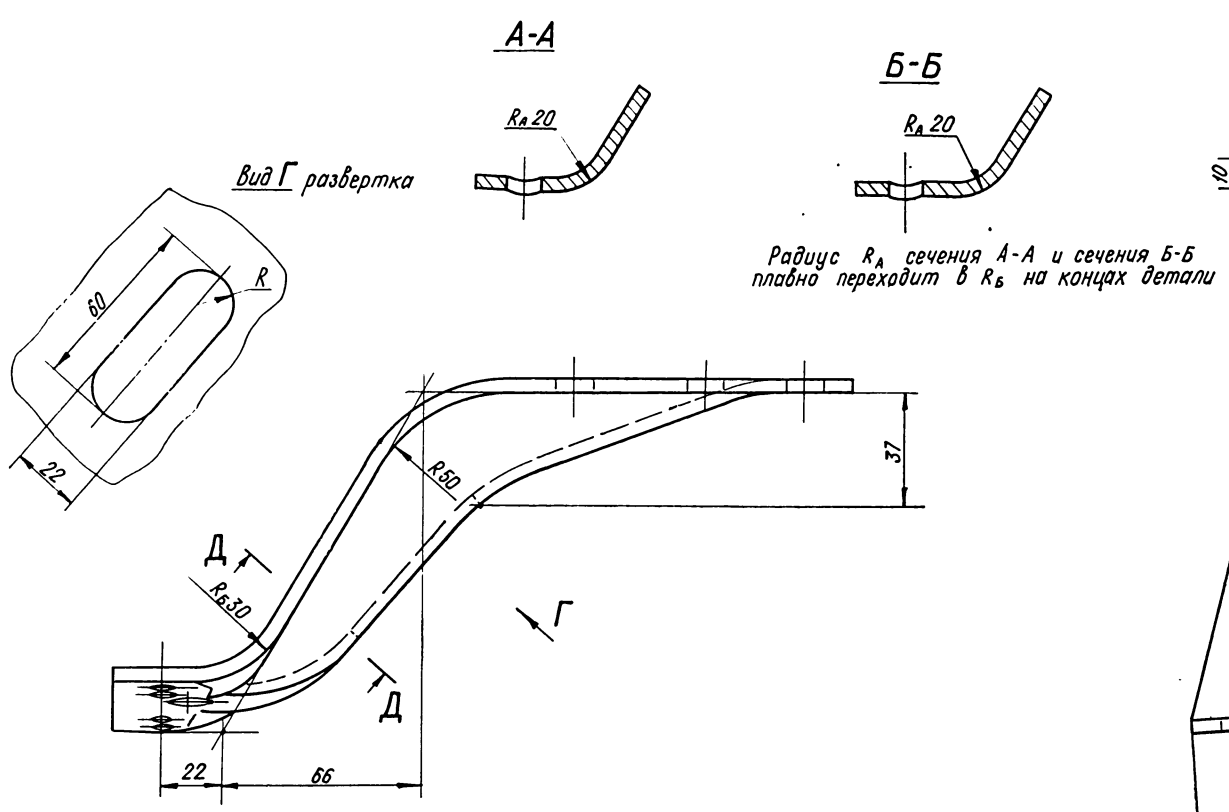
**КРОНШТЕЙН
 КРЕПЛЕНИЯ БЕНЗИНОВОГО
 БАКА ЗАДНИЙ
 ПРАВЫЙ**

Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70
 толщ. 3 ГОСТ 3680-57

51А-28 01179 - изображено
 51А-28 01178 - зеркальное отражен.
 № извещения Дата
 7346 29.03.76

52-04-28 01160
 № извещения Дата
 625 30.05.73

Неуказанные внутренние радиусы сгибав - 4 мм
 * Размеры в развертке:
 А - линия центров постоянных радиусов R₅



УСИЛИТЕЛЬ ПОПЕРЕЧИНЫ № 4

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ КАБИНЫ ЗАДНИЙ

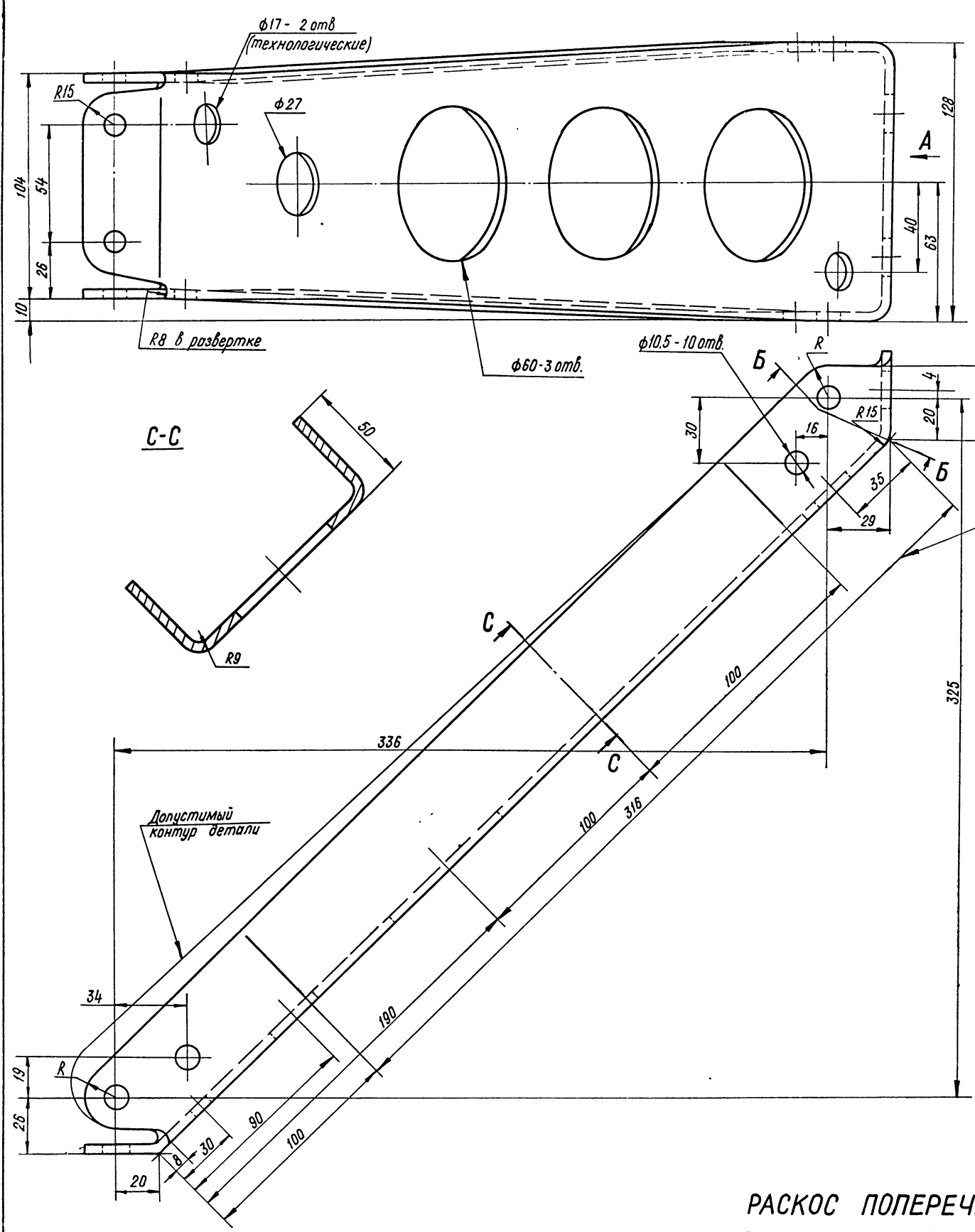
* - размеры только для дет. 51А-28 01178

Материал: лист 4 ГОСТ 19903-74
 08 КЛ ГОСТ 4041-71

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

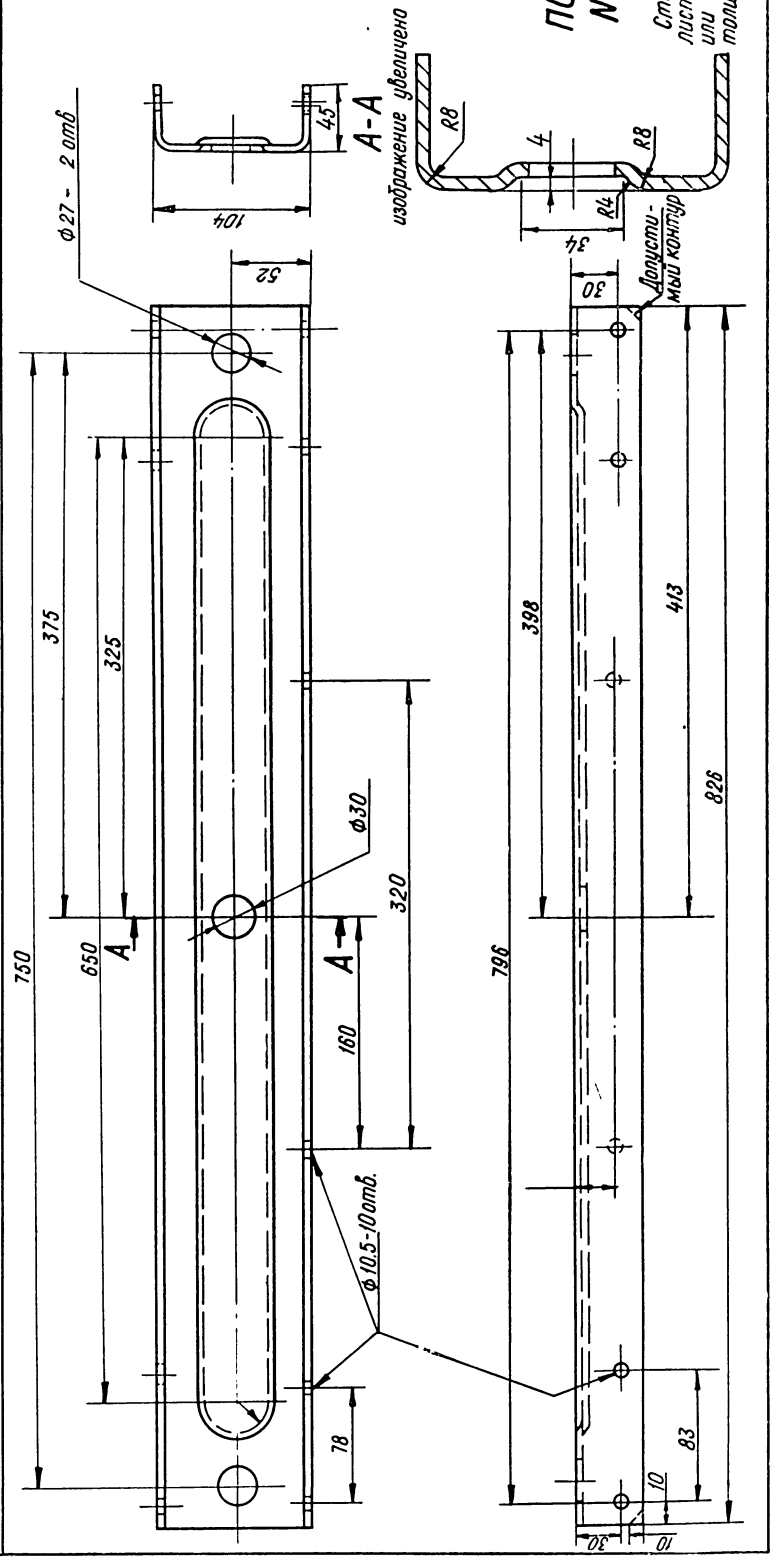
51А-2801212-Б прав симметр.
 51А-2801213-Б лев. показан
 № извещения 204 Дата 24. 03. 73

51А-280186-А	
№ извещения	Дата
7097	18.12.71



**ПОПЕРЕЧИНА
 №5 РАМЫ**

Сталь ГОСТ 5059-57
 лист толщ 3,5 ГОСТ 3660-57
 или сталь 12ГС, лист
 толщ 3,5 ТУ ЧМЗ 1-03-57



РАСКОС ПОПЕРЕЧИНЫ №6
 Сталь 25ПС, лист толщ 4,5 ЧМТУ 1-355-68 или
 Сталь 12ГС, лист толщ. 4 ЧМТУ 1-455-68

Александр Михайлович Бутусов, Анатолий Никитович Вологдин, Владимир Филаретович Жадаев, Ростислав Григорьевич Заворотный, Лев Самуилович Зислин, Самуил Григорьевич Зислин, Иван Васильевич Ирхин, Павел Эммануилович Сыркин, Геннадий Алексеевич Ширяев

АТЛАС КОНСТРУКЦИИ АВТОМОБИЛЕЙ ГАЗ-53А, ГАЗ-66, ГАЗ-52-04

Редактор *Л. В. Китаева*
Обложка художника
Н. М. Морозова

Технический редактор *Р. А. Иванова* Корректор *Л. А. Сашенкова*

Сдано в набор 10.0178. Подписано к печати 26.0478. Т-08134 Формат
бумаги 60×84¹/₄ тип. № 1. Гарн. литературная. Печ. высокая. Печ. л. 58
(усл. 53,94) Уч.-изд. л. 62,79 Тираж 4000 Зак. тип. 73 Цена 5 р. 10 к.

Изд. № 3 $\frac{M}{X}$ —9—0/14 № 9717.

Издательство «Транспорт», Москва 107174, Басманный туп., 6а

Московская типография № 8 Союзполиграфпрома
при Государственном комитете СССР
по делам издательств, полиграфии и книжной торговли,
Хохловский пер., 7.

