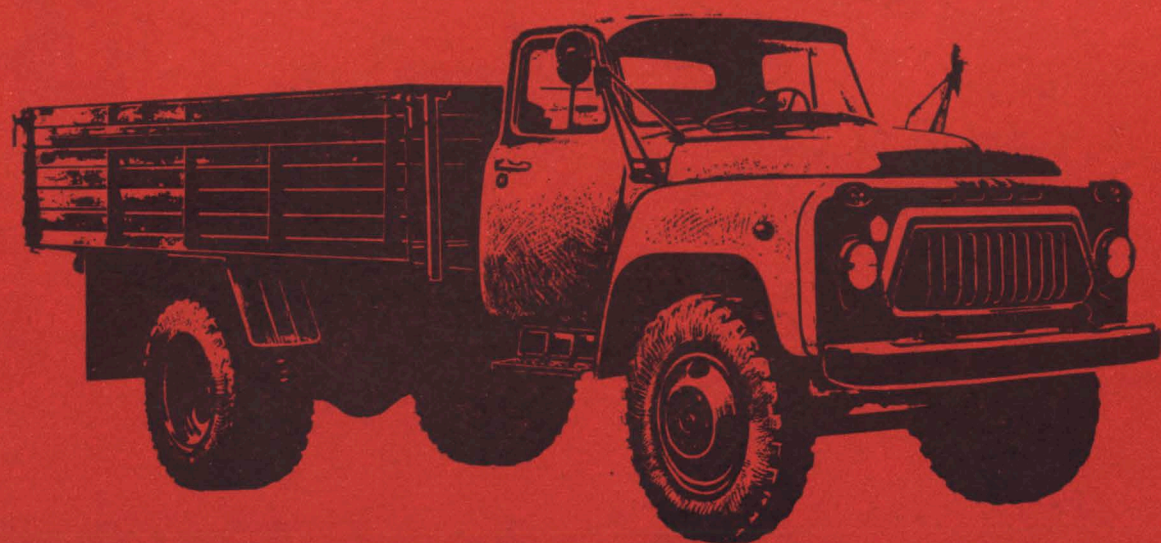


# АТЛАС КОНСТРУКЦИЙ АВТОМОБИЛЕЙ

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*

ЧАСТЬ II  
ДВИГАТЕЛИ  
КУЗОВА  
(продолжение стр. 241—470)



МОСКВА «ТРАНСПОРТ» 1978

## ОГЛАВЛЕНИЕ

Номерной указатель чертежей . . . . .	4	Боковина и стойка . . . . .	372
<b>ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДВИГАТЕЛЕЙ</b>		Панель задка . . . . .	374
Двигатель в сборе . . . . .	9	Стойка замочного задка . . . . .	376
Подвеска двигателя . . . . .	38	Рейка крыши . . . . .	379
Блок цилиндров . . . . .	45	Дверь с арматурой и стеклами . . . . .	381
Головка цилиндров . . . . .	72	Панель двери, наружная . . . . .	384
Поршни и шатуны . . . . .	81	Панель двери, внутренняя . . . . .	387
Коленчатый вал . . . . .	90	Стеклоподъемник в сборе . . . . .	395
Распределительный вал . . . . .	107	Монтаж оперения . . . . .	399
Клапаны и толкатели . . . . .	115	Рамка и облицовка радиатора . . . . .	402
Газопроводы . . . . .	124	Брызговик переднего крыла . . . . .	411
Система смазки . . . . .	137	Крыло переднее . . . . .	413
Вентиляция картера . . . . .	163	Привод замка капота . . . . .	417
Пусковое оборудование . . . . .	166	Петля капота . . . . .	418
Привод распределителя зажигания . . . . .	206	<b>ЧЕРТЕЖИ КУЗОВА И ПЛАТФОРМЫ ГАЗ-66</b>	
Фильтр очистки масла . . . . .	208	Кузов в сборе, бондаризованный, грунтованный . . . . .	420
Система питания . . . . .	212	Кузов в сборе (сварка) . . . . .	421
Система выпуска отработавших газов . . . . .	287	Каркас кузова (сварка) . . . . .	422
Система охлаждения . . . . .	299	Механизм опрокидывания . . . . .	423
<b>ЧЕРТЕЖИ КУЗОВА ГАЗ-53А, ГАЗ-52-04</b>		Упор кузова . . . . .	424
Кузов в сборе (конструктивные сечения) . . . . .	348	Верх капота . . . . .	426
Крепление кузова к раме . . . . .	350	Пол в сборе . . . . .	427
Кузов в сборе, бондаризованный, грунтованный . . . . .	351	Стеклоочиститель в сборе . . . . .	432
Кузов в сборе (сварка) . . . . .	352	Вентиляция двери . . . . .	434
Каркас кузова . . . . .	353	Передок в сборе . . . . .	435
Усилитель пола . . . . .	355	Панель передка . . . . .	436
Щиток порога пола . . . . .	356	Боковина в сборе . . . . .	450
Кожух пола . . . . .	358	Рейка крыши . . . . .	451
Бачок опрыскивателя ветрового стекла . . . . .	359	Дверь с арматурой и стеклами . . . . .	452
Панель приборов . . . . .	363	Стеклоподъемник в сборе . . . . .	461
Вентиляция передка . . . . .	369	Панель облицовки радиатора . . . . .	462
		Капот в сборе (сварка) . . . . .	465
		Платформа в сборе . . . . .	469
		Крепление платформы к раме . . . . .	470

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

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

Редактор Л. В. Китаева

Обложка художника Н. М. Морозова

Технический редактор Л. А. Иванова

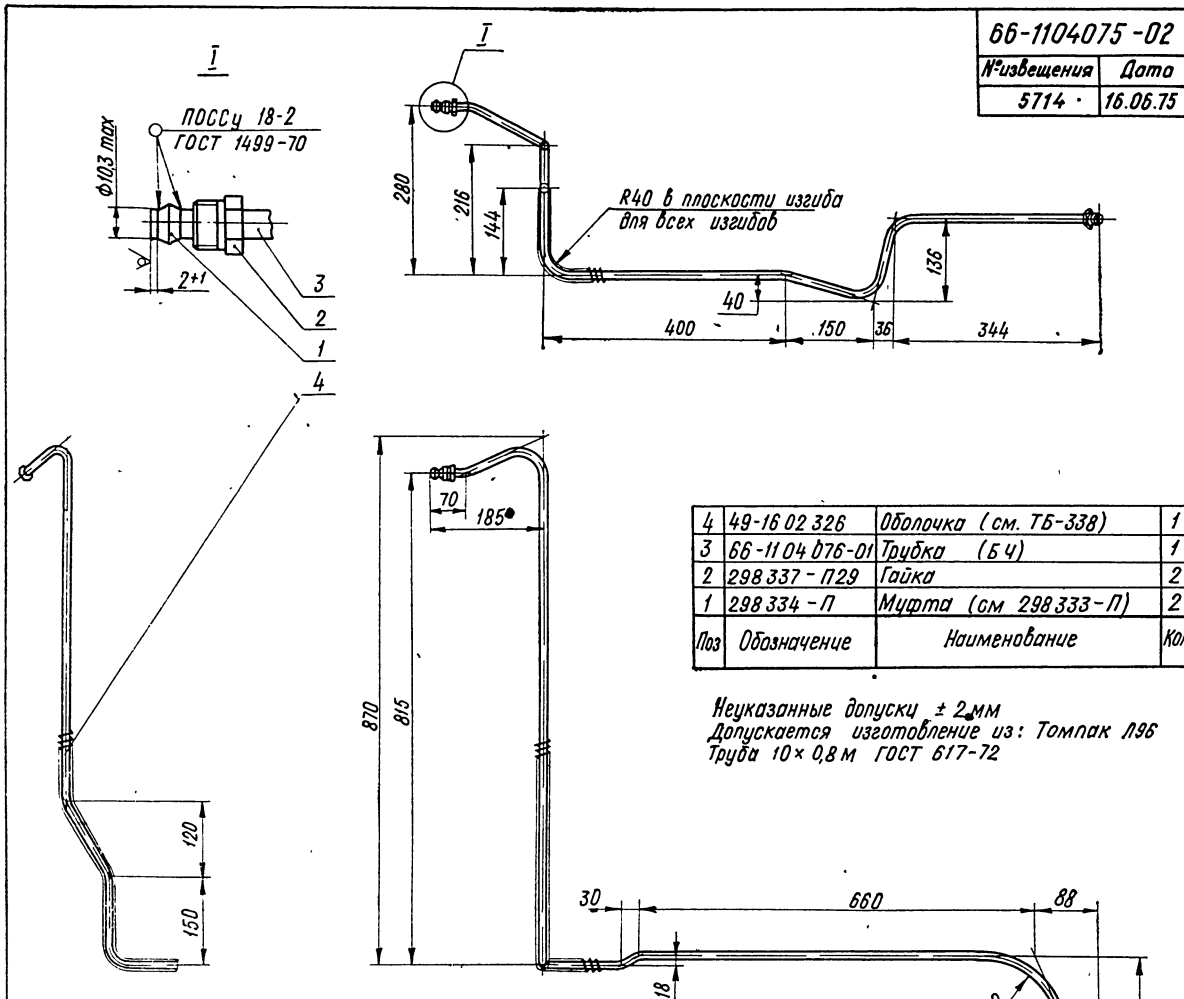
Корректор Л. Б. Кулакова

Сдано в набор 18.04.78 г. Подписано к печати 28.08.78 Т-13179  
Формат бумаги 60×84<sup>1</sup>/<sub>4</sub> тип. № 3. Гарн. литературная. Печ. высокая.  
Печ. л. 58 (усл. 53,94) Уч.-изд. л. 63,23 Тираж 4000

Зак. тип. 307 Цена 5 р. 10 к. Изд. № 3 <sup>М</sup>/<sub>Х</sub> -9-0/14 № 9717

Изд-во «ТРАНСПОРТ», Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 4 Союзполиграфпрома  
при Государственном комитете СССР  
по делам издательств, полиграфии и книжной торговли,  
г. Москва, 129041, Б. Перяславская ул., д. 46



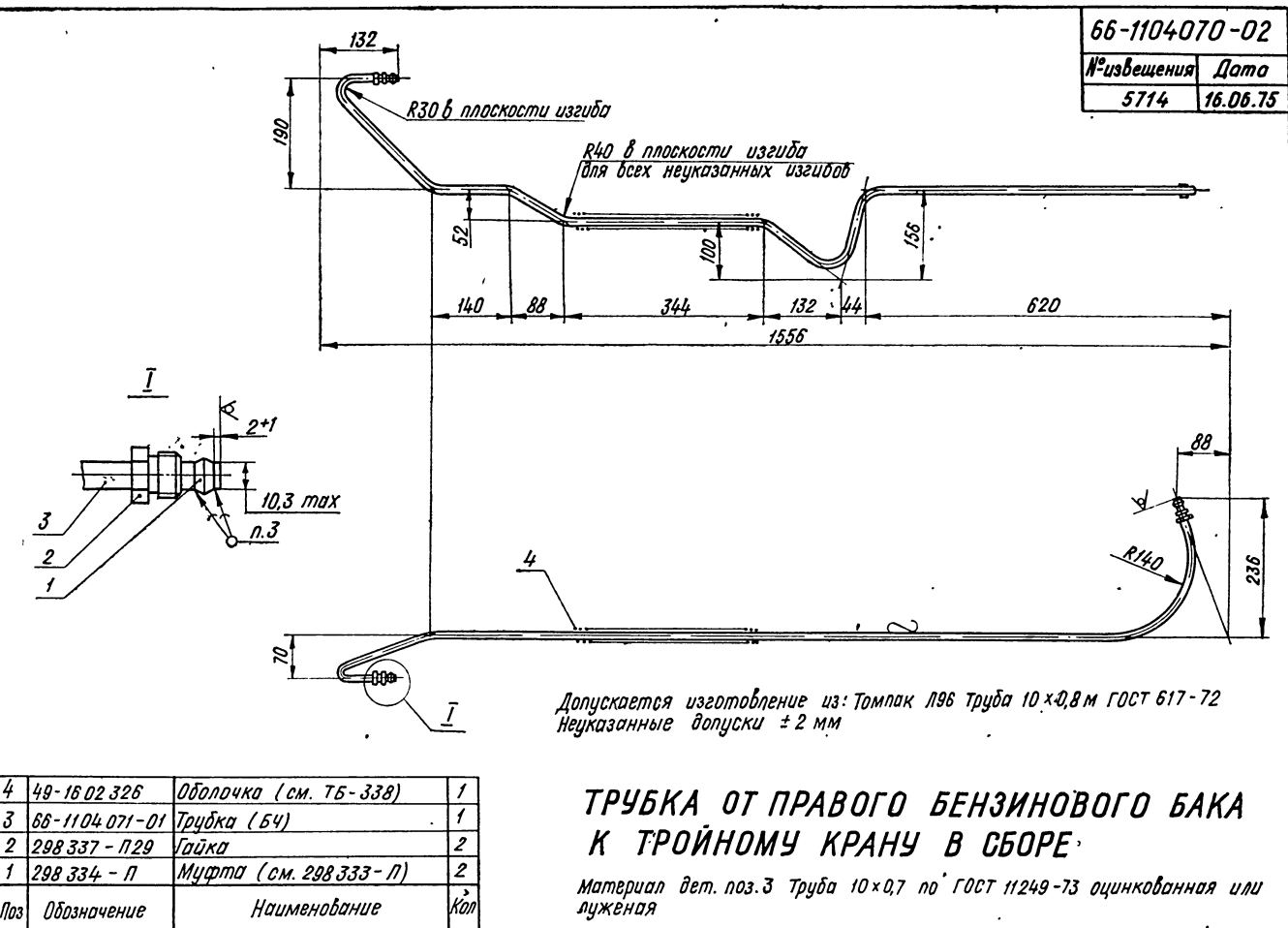
66-1104075-02	
№извещения	Дата
5714	16.06.75

4	49-16 02 326	Оболочка (см. ТБ-338)	1
3	66-1104 076-01	Трубка (БЧ)	1
2	298 337 - П29	Гайка	2
1	298 334 - П	Муфта (см. 298 333 - П)	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Неуказанные допуски ± 2 мм  
Допускается изготовление из: Томпак Л96  
Труба 10×0,8 м ГОСТ 617-72

**ТРУБКА ОТ ЛЕВОГО БЕНЗИНОВОГО БАКА  
К ТРОЙНОМУ КРАНУ В СБОРЕ**

поз 3: Труба 10×0,7 по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая



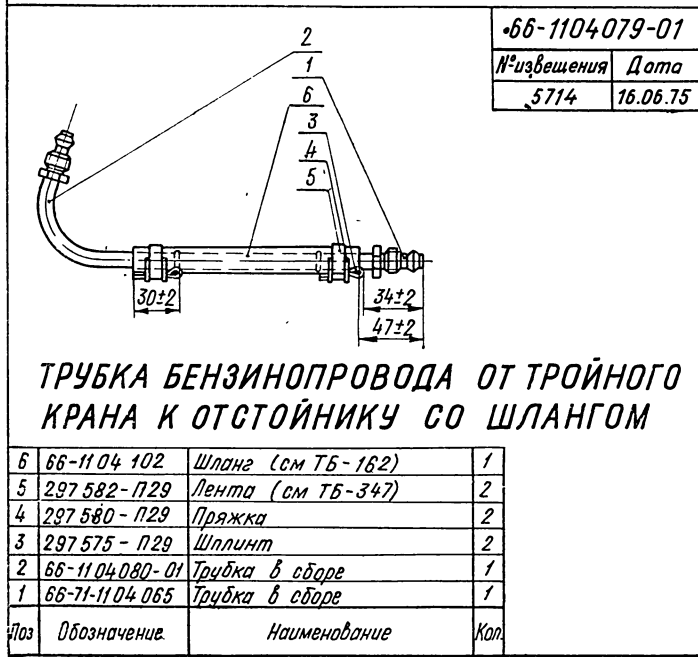
66-1104070-02	
№извещения	Дата
5714	16.06.75

4	49-16 02 326	Оболочка (см. ТБ-338)	1
3	66-1104 071-01	Трубка (БЧ)	1
2	298 337 - П29	Гайка	2
1	298 334 - П	Муфта (см. 298 333 - П)	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Допускается изготовление из: Томпак Л96 Труба 10×0,8 м ГОСТ 617-72  
Неуказанные допуски ± 2 мм

**ТРУБКА ОТ ПРАВОГО БЕНЗИНОВОГО БАКА  
К ТРОЙНОМУ КРАНУ В СБОРЕ**

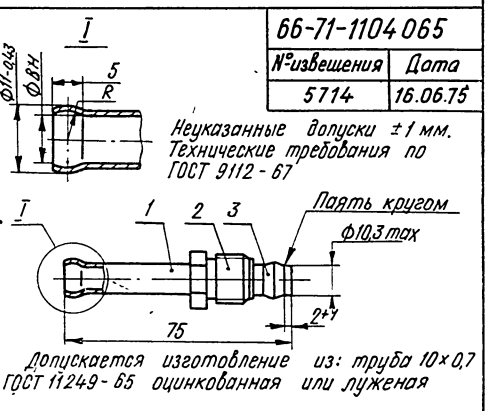
Материал дет. поз.3 Труба 10×0,7 по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая



66-1104079-01	
№извещения	Дата
5714	16.06.75

**ТРУБКА БЕНЗИНОВОДОДА ОТ ТРОЙНОГО  
КРАНА К ОТСТОЙНИКУ СО ШЛАНГОМ**

6	66-1104 102	Шланг (см ТБ-162)	1
5	297 582-П29	Лента (см ТБ-347)	2
4	297 580 - П29	Пряжка	2
3	297 575 - П29	Шплинт	2
2	66-1104080-01	Трубка в сборе	1
1	66-71-1104 065	Трубка в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



66-71-1104 065	
№извещения	Дата
5714	16.06.75

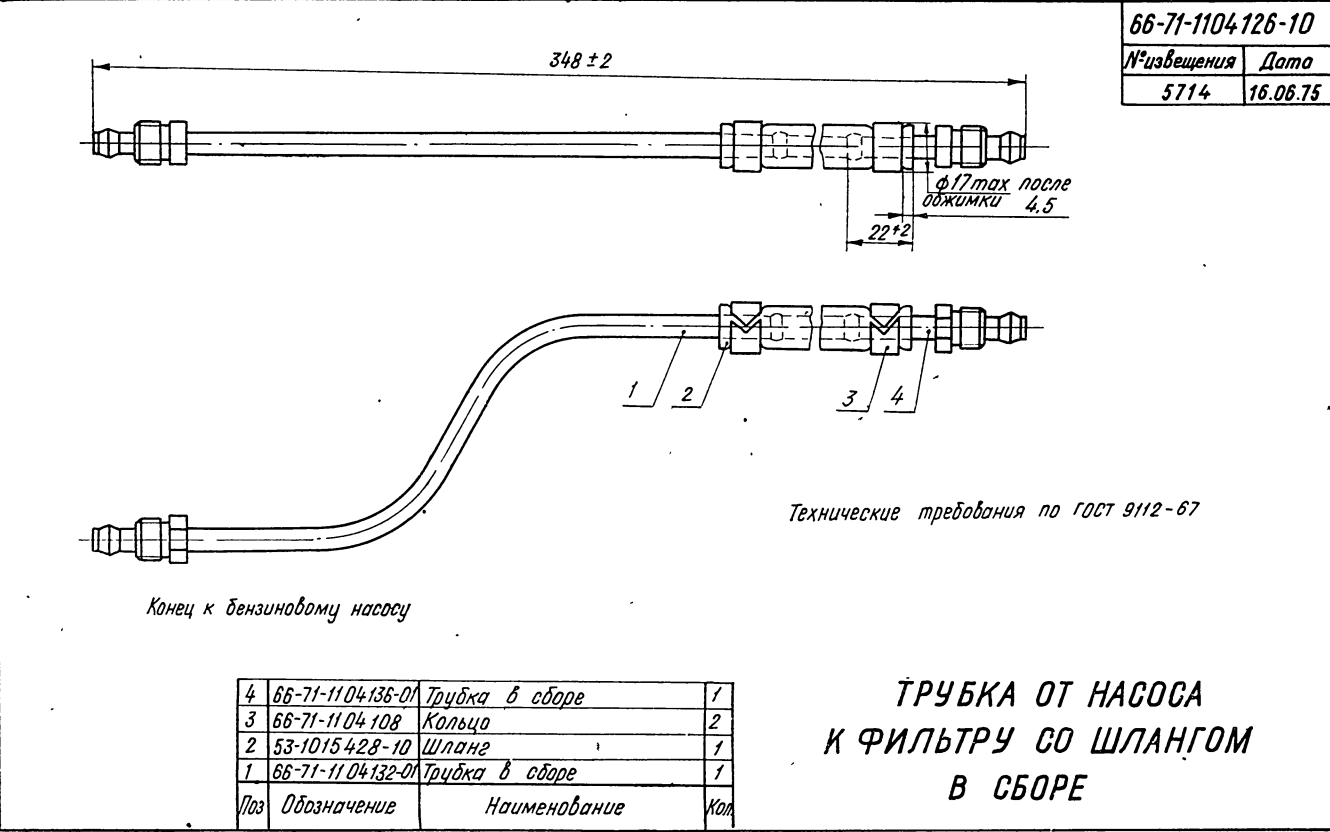
Неуказанные допуски ± 1 мм.  
Технические требования по  
ГОСТ 9112 - 67

Допускается изготовление из: труба 10×0,7  
ГОСТ 11249-65 оцинкованная или луженая

3	298 334 - П	Муфта	1
2	298 337 - П29	Гайка	1
1	66-1104 066	Трубка (БЧ)	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ТРУБКА ОТ ШЛАНГА В СБОРЕ**

поз 1 Латунь Л96 труба 10×1 м ГОСТ 617-72



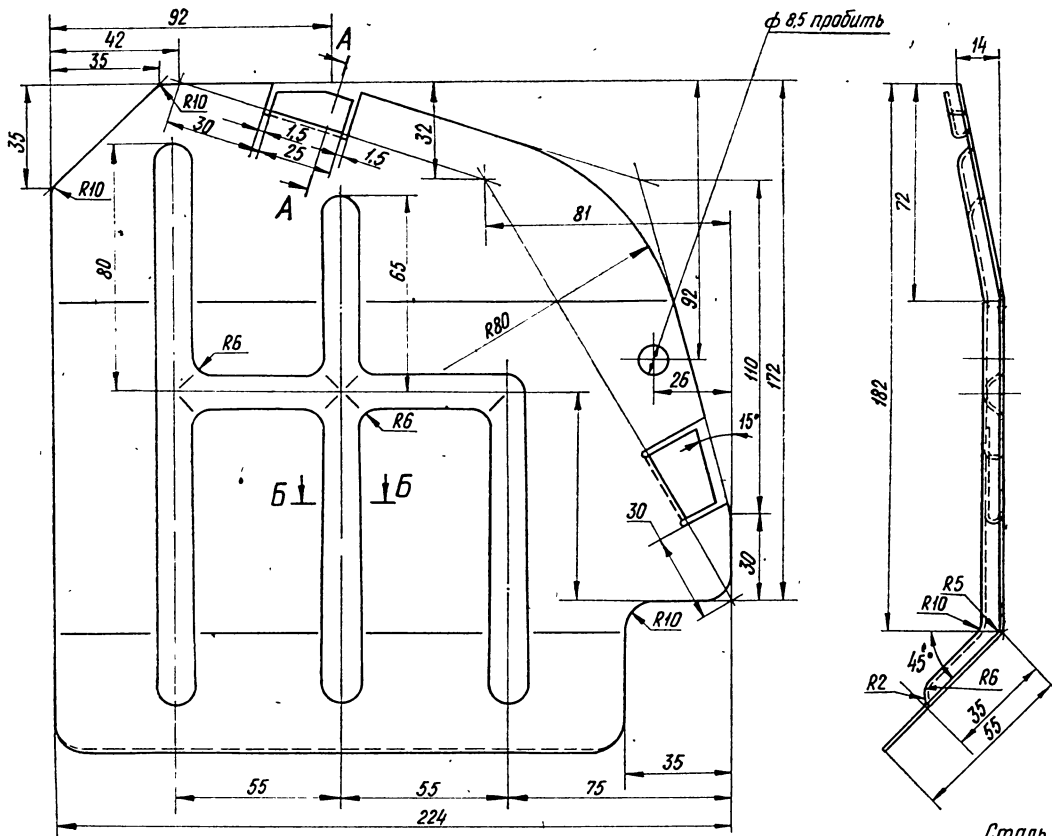
66-71-1104126-10	
№извещения	Дата
5714	16.06.75

Конец к бензиновому насосу

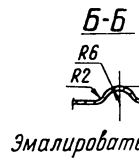
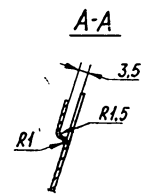
Технические требования по ГОСТ 9112-67

4	66-71-1104136-01	Трубка в сборе	1
3	66-71-1104 108	Кольцо	2
2	53-1015 428-10	Шланг	1
1	66-71-1104132-01	Трубка в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ТРУБКА ОТ НАСОСА  
К ФИЛЬТРУ СО ШЛАНГОМ  
В СБОРЕ**



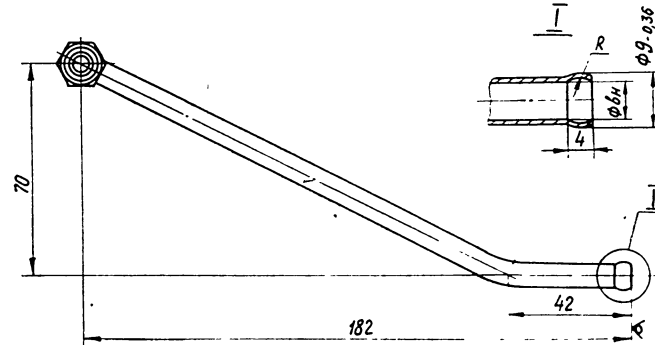
66-1104167  
№извещения 3609  
Дата 16.08.74



Эмалировать

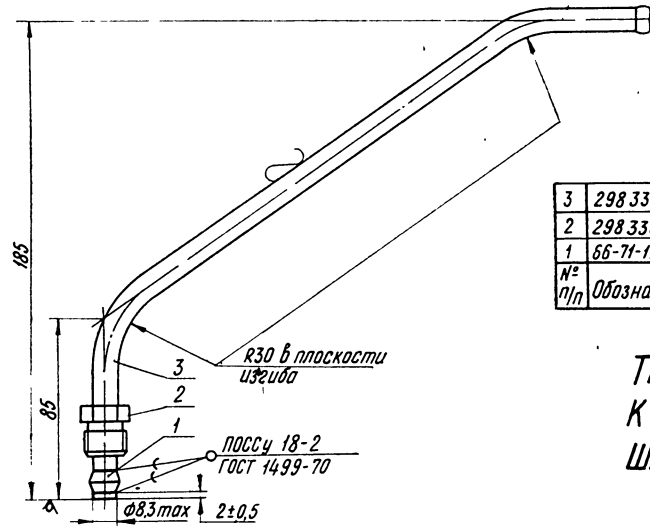
**ЭКРАН  
ТРОЙНОГО  
КРАНА**

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



66-71-1104138-01  
№извещения 5714  
Дата 16.06.75

Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 1$  мм. Допускается изготовление дет. поз 3 из Тампак Л-36 труба  $8 \times 0,8$  ГОСТ 617-72



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол
3	298333-п	Муфта канцусная	1
2	298336-п	Гайка цнорная	1
1	66-71-1104139	Трубка (БЧ)	1

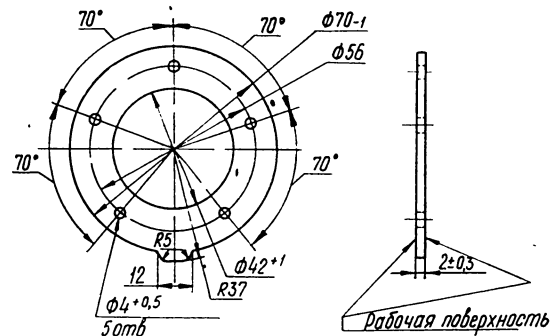
**ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА  
К СОЕДИНИТЕЛЬНОМУ  
ШЛАНГУ В СБОРЕ**

Материал дет. поз 3 Труба  $10 \times 0,7$  по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая

12-1104022  
№извещения 10438  
Дата 30.12.72

Габаритные и присоединительные размеры по ОН 025 299-67  
Технические требования по ОН 025 287-66 и по ТУ 37 025311-68  
Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ

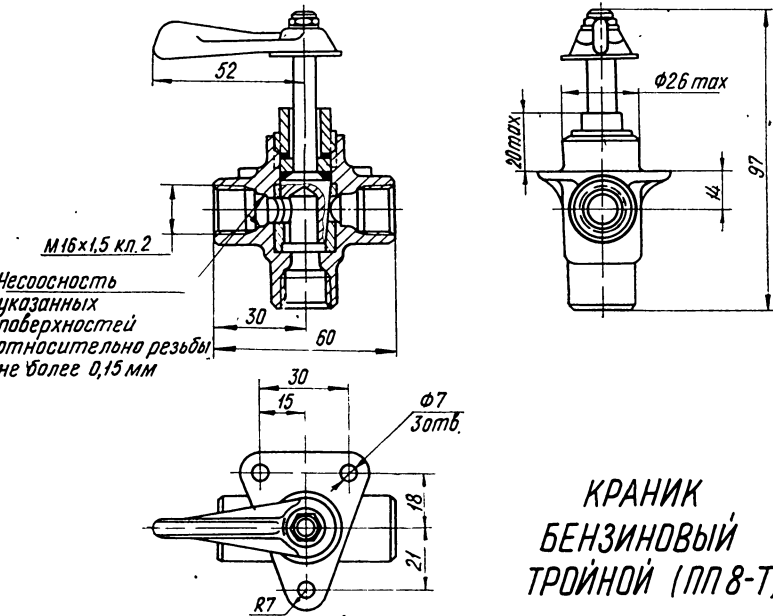
66-71-1104160  
№извещения 10952  
Дата 18.10.69



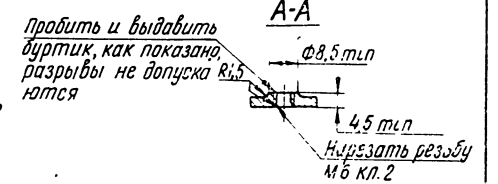
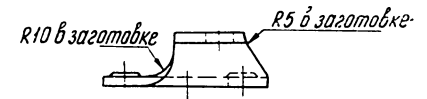
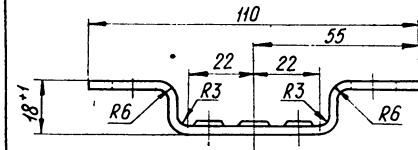
Изменение веса детали после испытания в смеси бензина 75 вч с бензолом 25 вч при  $T = 15...20^\circ\text{C}$  в течение 22 часов должно быть в пределах  $+16\% - 2\%$  не более.  
Допускаемое отклонение по толщине в одной детали не более 0,3 мм.  
Неуказанные допуски  $\pm 0,5$  мм.  
Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ

**ПРОКЛАДКА ФЛАНЦА  
ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ  
БЕНЗИНОПРОВОДА**

Резина марки 7-3834 ТУ-38 005 204-71  
исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69



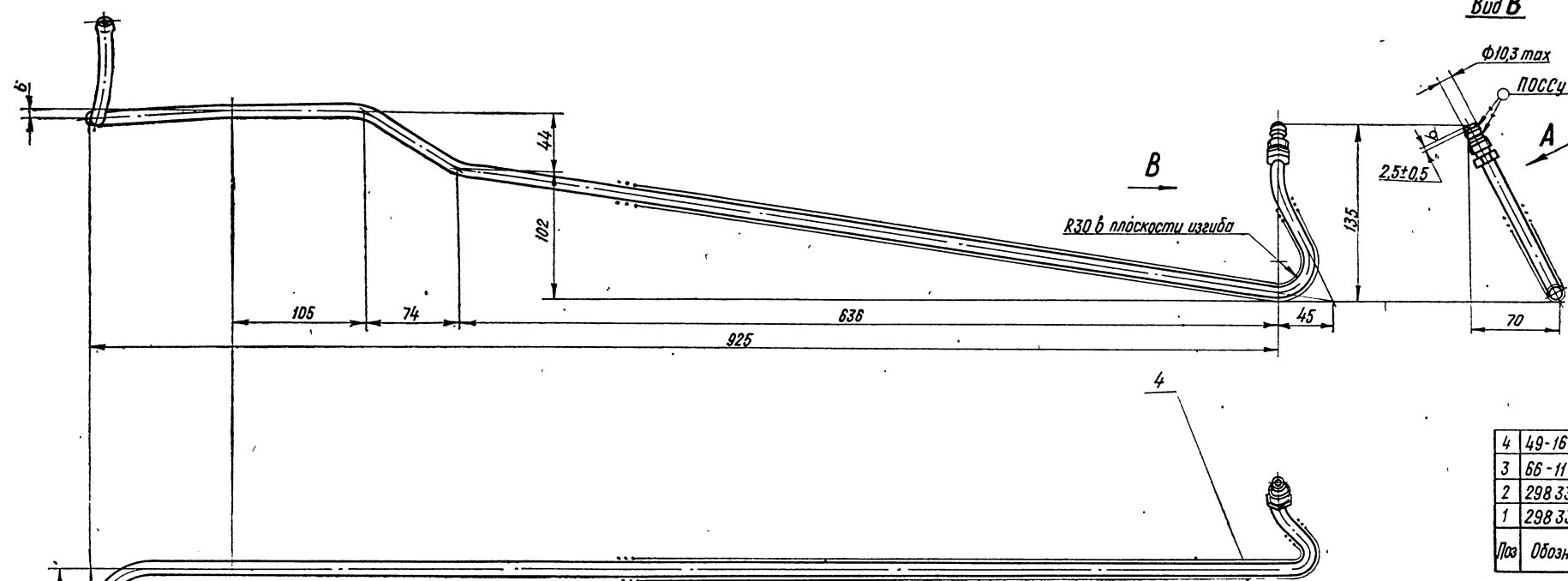
**КРАНИК  
БЕНЗИНОВЫЙ  
ТРОЙНОЙ (ЛП 8-Т)**



**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
БЕНЗИНОВОГО КРАНИКА**

Сталь 08кп Лист 1 категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ. 3 ГОСТ 3680-57.

66-1104085-01	
№ извещения	Дата
5714	16.06.75

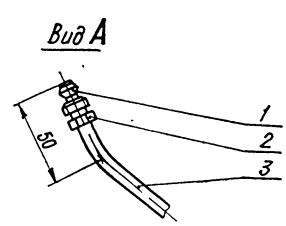
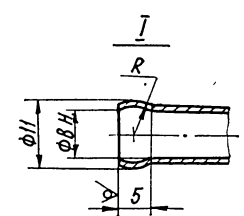
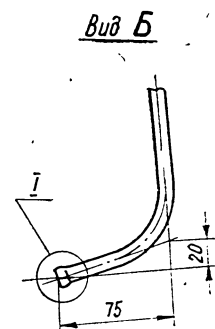


4	49-16 02 326	Оболочка (см ТБ 338)	1
3	66-11 04 086	Трубка (Б.Ч.)	1
2	298 337-П29	Гайка шпирная	1
1	298 334-П	Муфта (см. 298 333-П)	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

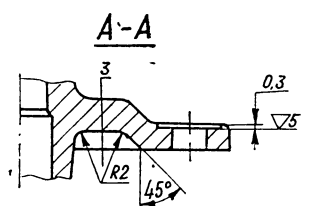
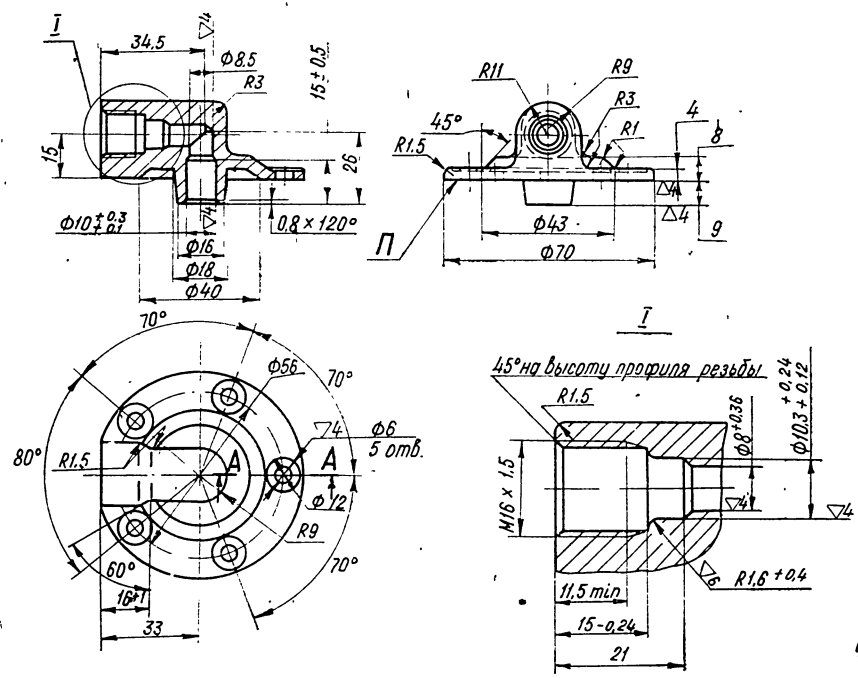
Допускается изготовление из: Томпак Л96 Труба 10×0,8 м ГОСТ 617-72.  
Неуказанные допуски: ±1 мм

### ТРУБКА БЕНЗИНОПРОВОДА ОТ ОТСТОЙНИКА К НАСОСУ В СБОРЕ

поз. 3 Труба 10×0,7 по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая



66-71-1104025	
№ извещения	Дата
8944	28.03.69



Технические требования по ГОСТ 9112-67.  
Неплоскостность поверхности П max 0,08 мм

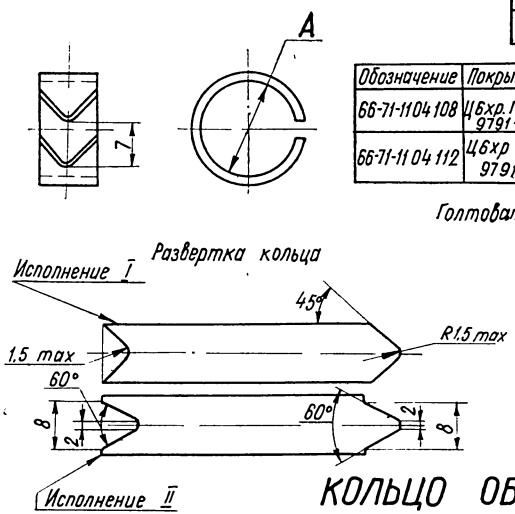
### ФЛАНЕЦ ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ

Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

66-71-1104108	
66-71-11 04 112	
№ извещения	Дата
3556	13.08.74

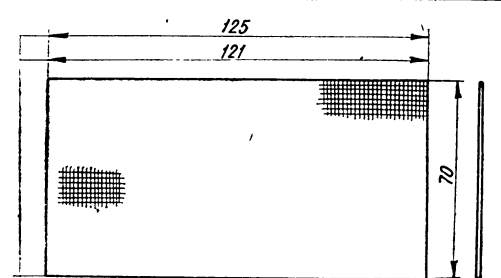
Обозначение	Покрытие	A	Исполнение
66-71-1104108	ЦБхр. ГОСТ 9791-68	Φ155 <sup>+0.24</sup>	по выбору
66-71-11 04 112	Ц6хр ГОСТ 9791-68	Φ185 <sup>+0.24</sup>	

Голтовать



Сталь 08КП ГОСТ 1050-Ж лента толщ. 1,5-2,11 шир. 10 ГОСТ 503-71

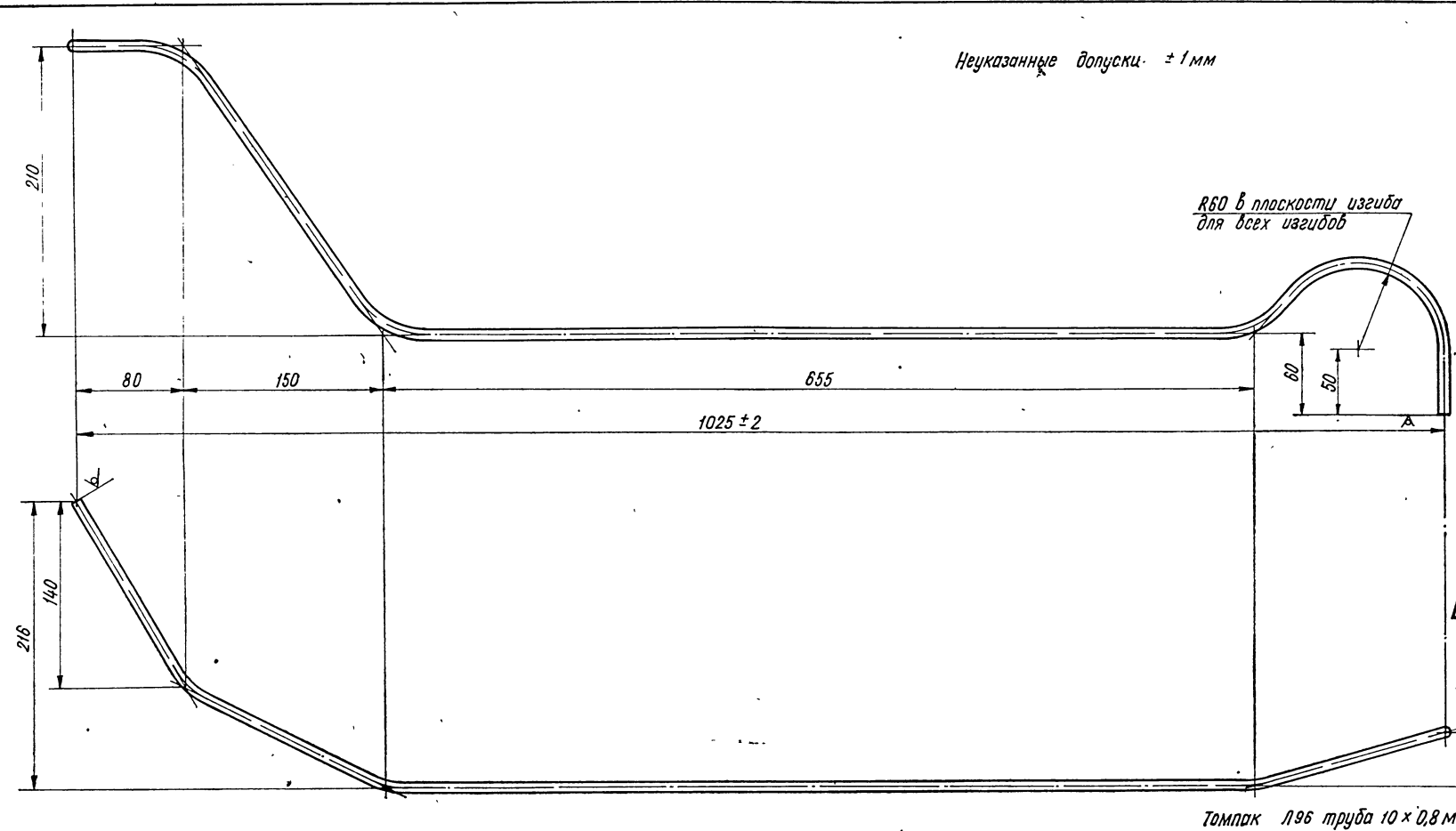
21-1104038	
№ извещения	Дата
6400	29.09.58



Длину сетки брать по выбранной конструкции шва фильтра в сборе

### СЕТКА ФИЛЬТРА ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ

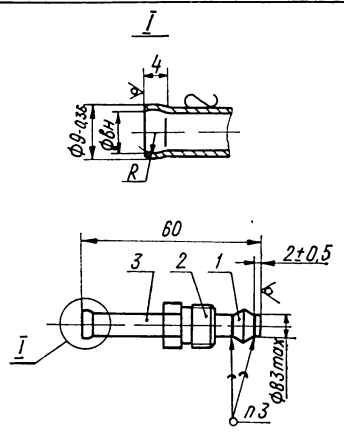
Латунь Л80 ГОСТ 1019-47 сетка № 016 ГОСТ 6613-53



Неуказанные допуски ± 1 мм

53-1104071	
№ извещения	Дата
5714	16.06.75

66-71-1104136-01	
№ извещения	Дата
5714	16.06.75



**ТРУБКА  
БЕНЗИНОВОДА  
ОТ БАКА К  
БЕНЗИНОВОМУ  
ОТСТОЙНИКУ**

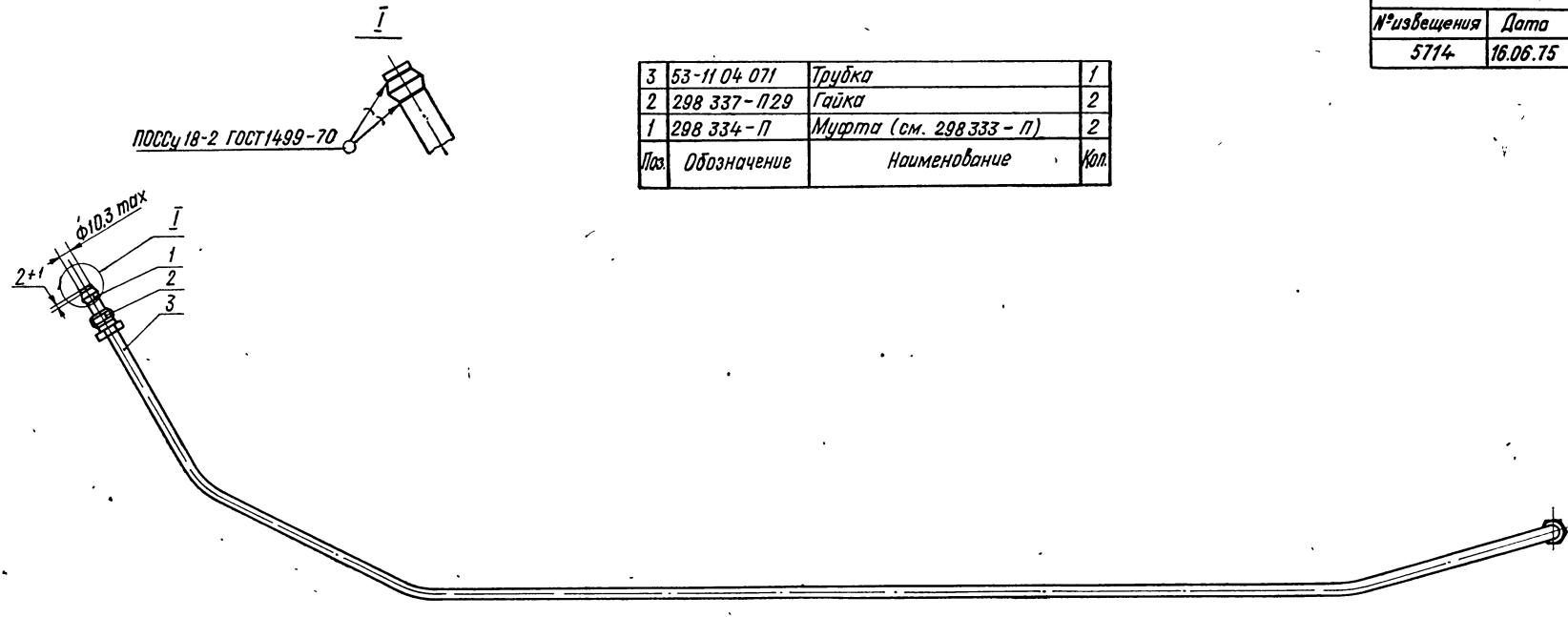
3	66-71-1104137	Трубка (Б.Ч)	1
2	298 336-П29	Гайка	1
1	298 333-П	Муфта	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Неуказанные допуски ± 1 мм  
Допускается изготовление из: Топпак Л96  
Труба 8 × 0,8 м ГОСТ 617-72

**ТРУБКА ОТ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО  
ШЛАНГА К ФИЛЬТРУ**

поз 3 - Труба 8 × 0,7 по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая

Топпак Л96 труба 10 × 0,8 м ГОСТ 617-72

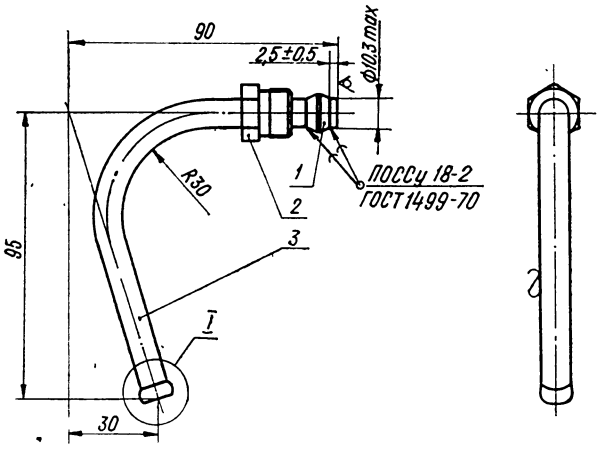


ПОССЧ 18-2 ГОСТ 1499-70

3	53-11 04 071	Трубка	1
2	298 337-П29	Гайка	2
1	298 334-П	Муфта (см. 298 333 - П)	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

53A-1104070-01	
№ извещения	Дата
5714	16.06.75

66-1104080-01	
№ извещения	Дата
5714	16.06.75



Допускается изготовление из: Топпак Л96  
труба 10 × 0,8 м ГОСТ 617-72  
Неуказанные допуски ± 1 мм

**ТРУБКА БЕНЗОПОВОДА ОТ  
ШЛАНГА К ОТСТОЙНИКУ  
В СБОРЕ**

3	66-11 04 081	Трубка (Б.Ч)	1
2	298 337-П29	Гайка	1
1	298 334-П	Муфта (см 298 333 - П)	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

поз 3: Труба 10 × 0,7 по ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая

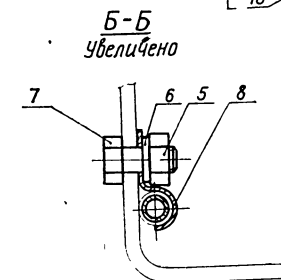
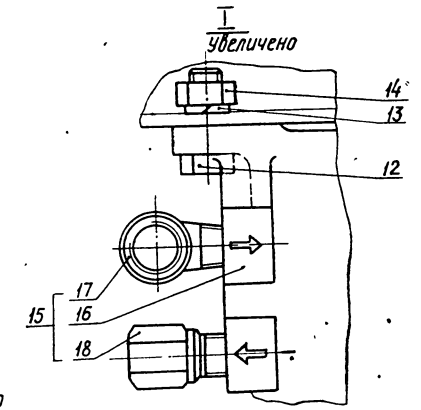
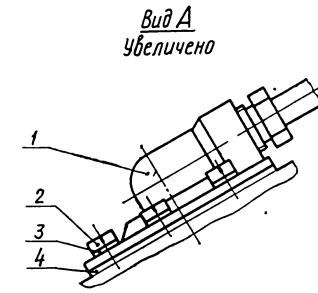
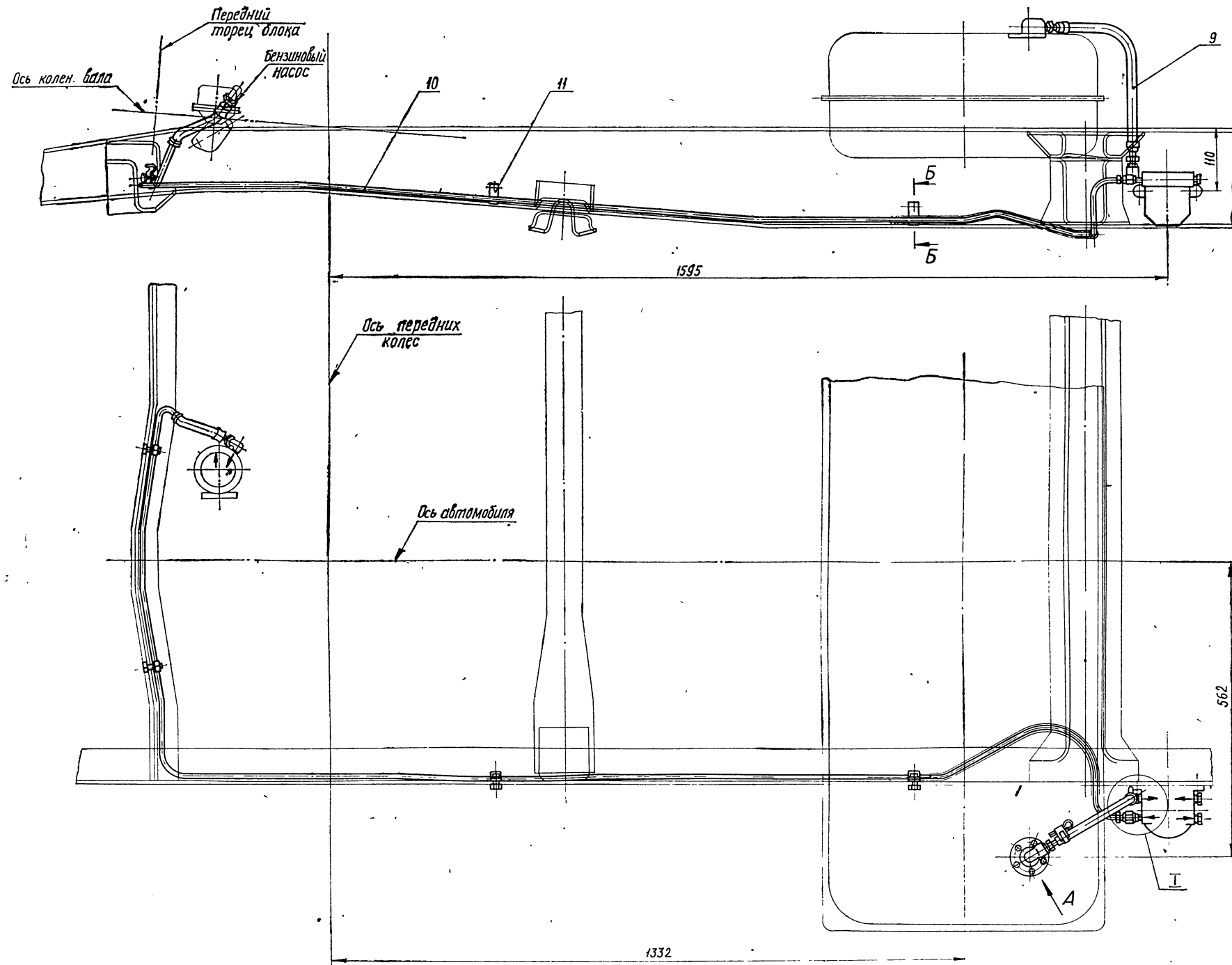
**ТРУБКА ОТ БЕНЗИНОВОГО БАКА К  
ОТСТОЙНИКУ В СБОРЕ**

М-52-04-1104001 - БЕНЗИНПРОВОД

52-04-1105009 - ОТСТОЙНИК В СБОРЕ

№ извещения  
6576

Дата  
27. 11. 75



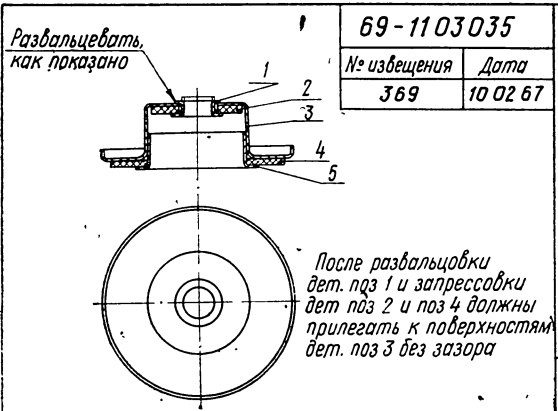
Размеры для справок.

18	298339 - П29	Штуцер прямой	1
17	298349 - П21	Штуцер угловой	1
16	51А - 1105010	Отстойник в сборе	1
15	52-04-1105009	Отстойник со штуцерами в сб	1
14	250512 - П29	Гайка	2
13	252136 - П29	Шайба пружинная	2
12	201499 - П29	Болт	2
11	297480 - П29	Скоба	1
10	51-1104085-32	Трубка в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

9	52-04-1104070	Трубка в сборе	1
8	297484 - П29	Скоба	1
7	201455 - П29	Болт	2
6	252135 - П2	Шайба	2
5	250510 - П29	Гайка	2
4	12-1104022	Прокладка	1
3	293196 - П	Шайба	5
2	224598 - П29	Винт	2
1	53-1104012-02	Труба приемная в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

БЕНЗИНПРОВОД  
МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ

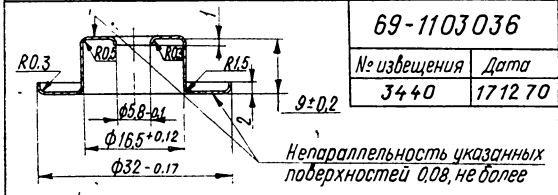




69-1103035	
№ извещения	Дата
369	10 02 67

5	51-1103 042	Держатель	1
4	51-1103 040	Клапан выпускной	1
3	69-11 03 036	Колпачок	1
2	51-11 03 038	Прокладка выпускного клапана	1
1	69-11 03 052	Держатель	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

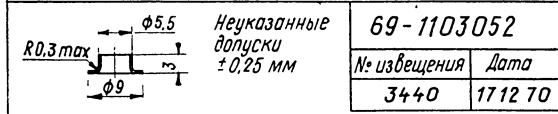
**КОЛПАЧОК КЛАПАНОВ ПРОБКИ БЕНЗИНОВОГО БАКА В СБОРЕ**



69-1103036	
№ извещения	Дата
3440	17 12 70

**КОЛПАЧОК КЛАПАНОВ ПРОБКИ**

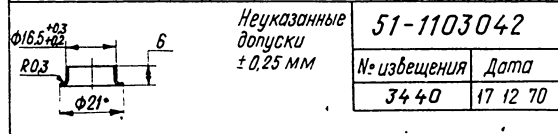
Латунь Л63 лента 0,4 ГОСТ 2208-70



69-1103052	
№ извещения	Дата
3440	17 12 70

**ДЕРЖАТЕЛЬ ПРОКЛАДКИ**

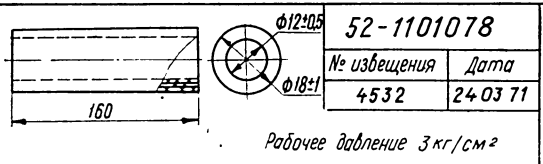
Латунь Л63 лента 0,3 ГОСТ 2208-70



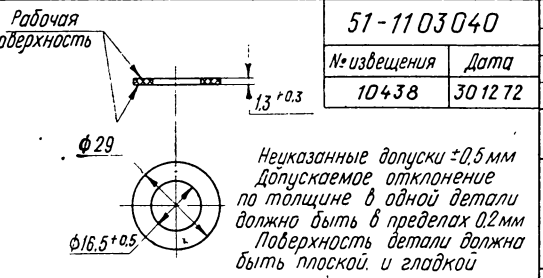
51-1103042	
№ извещения	Дата
3440	17 12 70

**ДЕРЖАТЕЛЬ КЛАПАНА**

Латунь Л63 лента 0,3 ГОСТ 2208-70



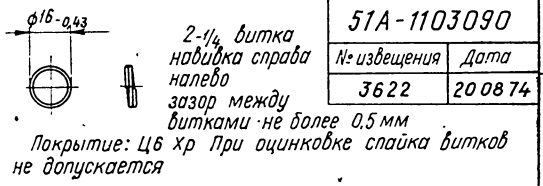
**ШЛАНГ ВОЗДУШНОЙ ТРУБКИ БЕНЗИНОВОГО БАКА**  
МРТУ 38-5-6107-68



Изменение веса детали после испытания в смеси 75 весовых частей бензина и 25 весовых частей бензола при 15-20°C в течение 22 часов должно быть в пределах +16% -2%

**КЛАПАН ВЫПУСКНОЙ ПРОБКИ БЕНЗИНОВОГО БАКА**

Резина марки 7-3834 ТУ 38005204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

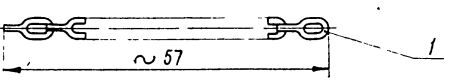


51А-1103090	
№ извещения	Дата
3622	20 08 74

**КОЛЬЦО ЦЕПОЧКИ ПРОБКИ БЕНЗИНОВОГО БАКА**

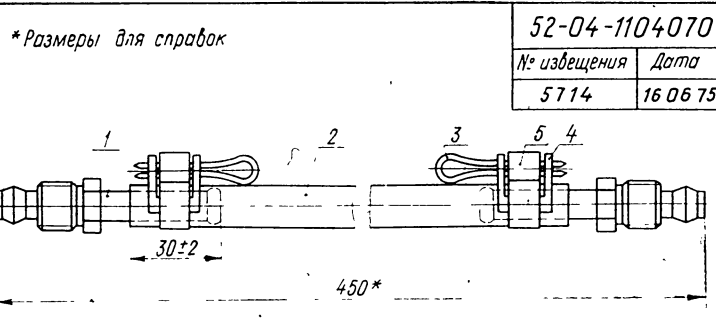
Проболока стальная пружинная класса II, круглая 1,2 ГОСТ 9389-60

51-1002155 А2	
№ извещения	Дата
674-9	30 12 75



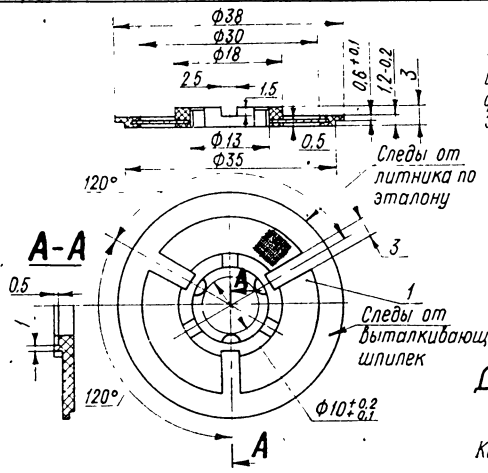
1	297451-П	Звено	4
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ЦЕПОЧКА**



5	297582 - П29	Лента	2
4	297580 - П29	Пряжка	2
3	297575 - П29	Шплинт	2
2	49-1023115	Шланг	1
1	66-71-1104065	Трубка в сборе	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ТРУБКА ОТ БЕНЗИНОВОГО БАКА К ОТСТОЙНИКУ В СБОРЕ**

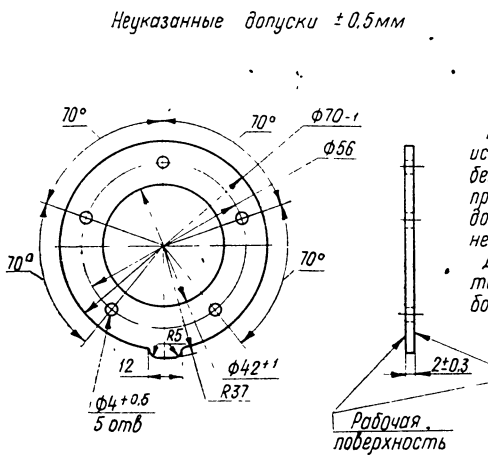


24-1104026	
№ извещения	Дата
2131	28 01 74

1	24-1104038	Сетка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

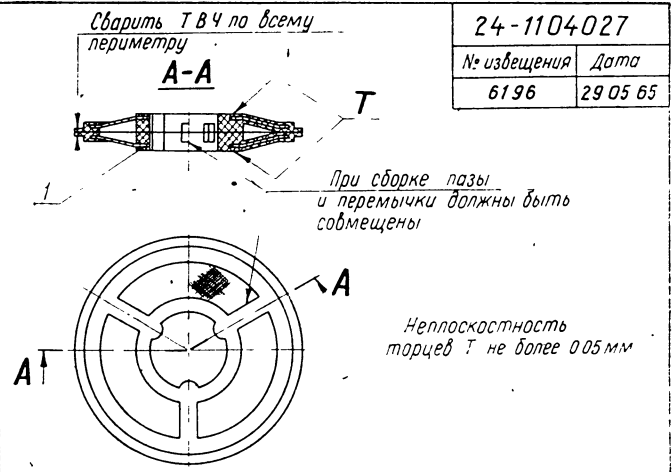
**ДИСК ФИЛЬТРА ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ В СБОРЕ**

Капронвая смола марки „Б“ ОСТ 6-06-14-70



**ПРОКЛАДКА ФЛАНЦА ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ БЕНЗОПРОВОДА**

Резина марки 7-3834 ТУ-38005204-71 исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69



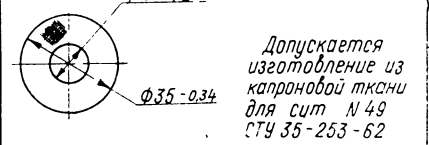
24-1104027	
№ извещения	Дата
6196	29 05 65

1	24-1104026	Диск в сборе	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ФИЛЬТР ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ В СБОРЕ**

24-1104026	
№ извещения	Дата
2131	28 01 74

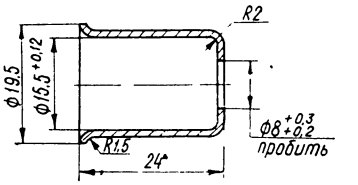
24-1104038	
№ извещения	Дата
3164	16 11 70



**СЕТКА ДИСКА**

Ткань ситовая арт 23755 по ВНИИП.В.111-70

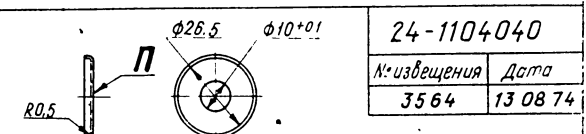
12-1104022	
№ извещения	Дата
10438	30.12.72



51-1104108-Д	
№ извещения	Дата
6512	18 11 75

**МУФТА ОБЖИМНАЯ НАКОНЕЧНИКА ШЛАНГА**

Сталь 08КП лента толщ 1 ГОСТ 503-71



24-1104040	
№ извещения	Дата
3564	13 08 74

Неплоскостность поверхности П не более 0,05 мм. Покрытие Ц9

**ФЛАНЕЦ ФИЛЬТРА ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ**

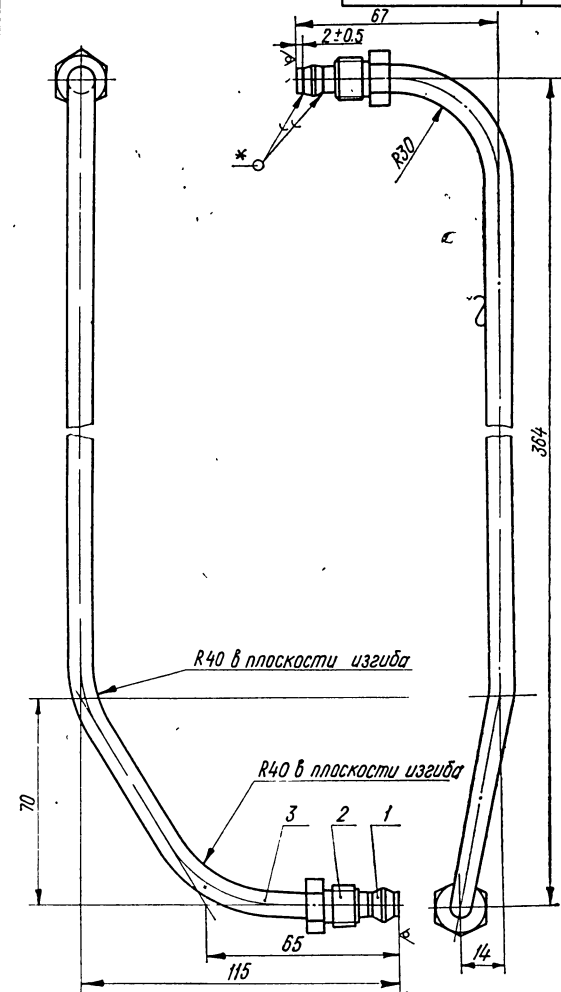
Сталь 08КП лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

Неуказанные допуски ±1 мм  
\* ПОССу 18-2 ГОСТ 1499-70

52-04-1104130 в сборе

52-04-1104131

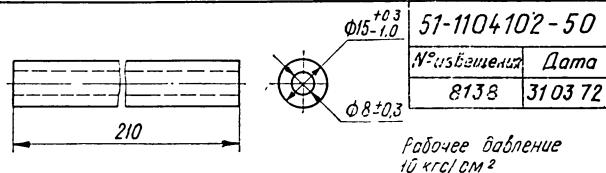
№ извещения	Дата
62 03	17.09.75



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	52-04-1104131	Трубка	
2	298 336 - П8	Гайка	2
1	298 333 - П	Муфта конусная	2

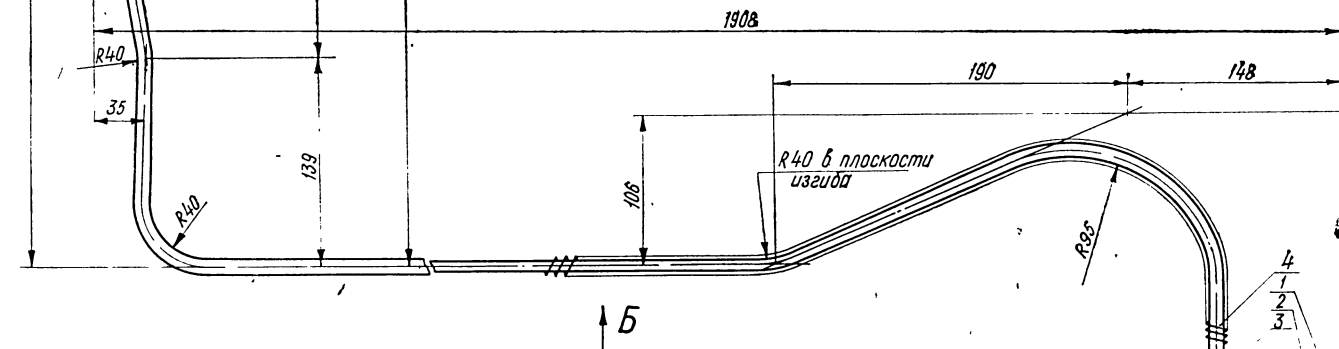
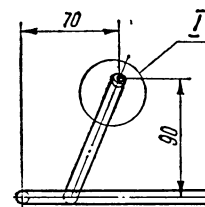
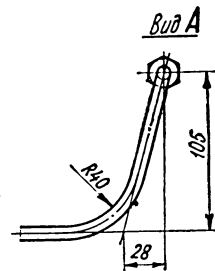
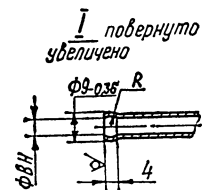
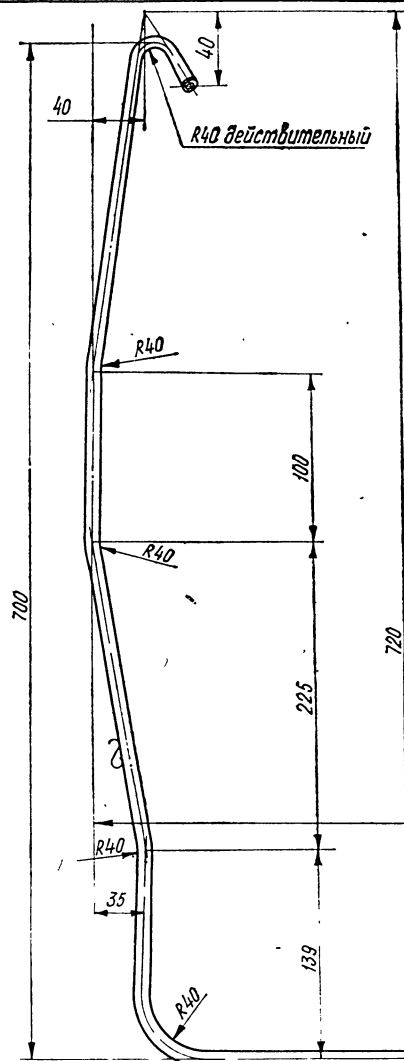
### ТРУБКА ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ В СБОРЕ

поз. 3 - труба 8×0,7 ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая

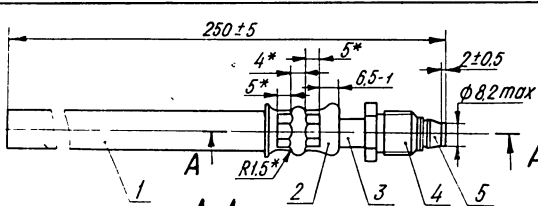


### ШЛАНГ

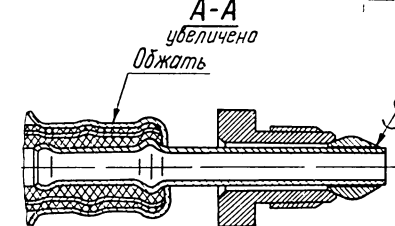
Рукояв резиновый ТУ 38-5-468-69 исполнение ТШН130 ГОСТ 15152-69



↑ Б



\* Размеры для инструмента  
\*\* ПОССу 18-2  
ГОСТ 1499-70



Шланг подвергнуть гидравлическому испытанию давлением 10 кг/см²; контроль выборочный - статистический. Шланг должен выдержать разрывное усилие в 60 кг без нарушения герметичности и отрыва наконечника

### ШЛАНГ В СБОРЕ

\* ПОССу 18-2 ГОСТ 1499-70  
Неуказанные допуски ±1 мм

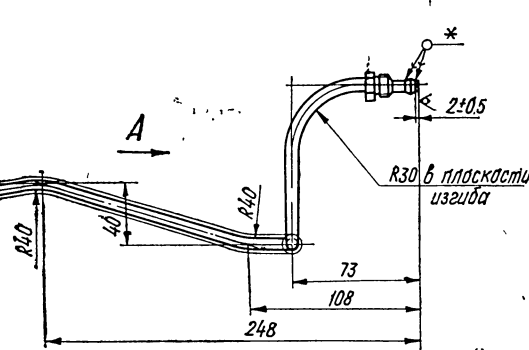
51-1104085-32 в сборе

51-1104086 - В

№ извещения	Дата
48 57	08.02.75

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
4	51-1104088	Оболочка	
3	51-1104086 - В	Трубка	1
2	298 336 - П8	Гайка	1
1	298 333 - П	Муфта конусная	1

Вид Б



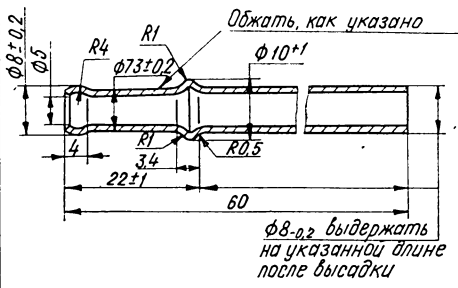
### ТРУБКА ОТ ОТСТОЙНИКА К ШЛАНГУ В СБОРЕ

поз. 3 - труба 8×0,7 ГОСТ 11249-73 оцинкованная или луженая

№ извещения	Дата
9995	16.12.75

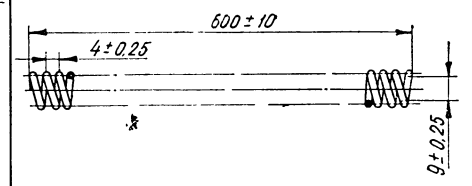
№ извещения	Дата
3606	16.08.74

№ извещения	Дата
9794	20.11.72



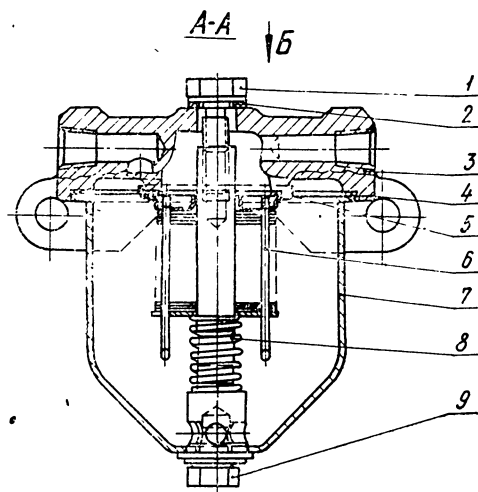
### ТРУБКА НАКОНЕЧНИКА ШЛАНГА

Трубка двухслойная стальная, наружный диаметр 8 ГОСТ 11249-73, относительное удлинение не менее 30%

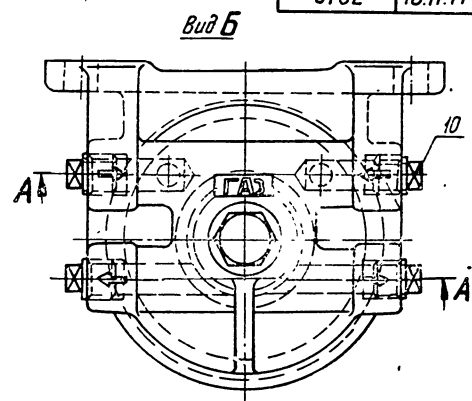


### ОБОЛОЧКА ЗАЩИТНАЯ ТРУБКИ БЕНЗОПРОВОДА

Проволока оцинкованная группа ПС марка В предел прочности не менее 140 кг/см² ГОСТ 7372-66



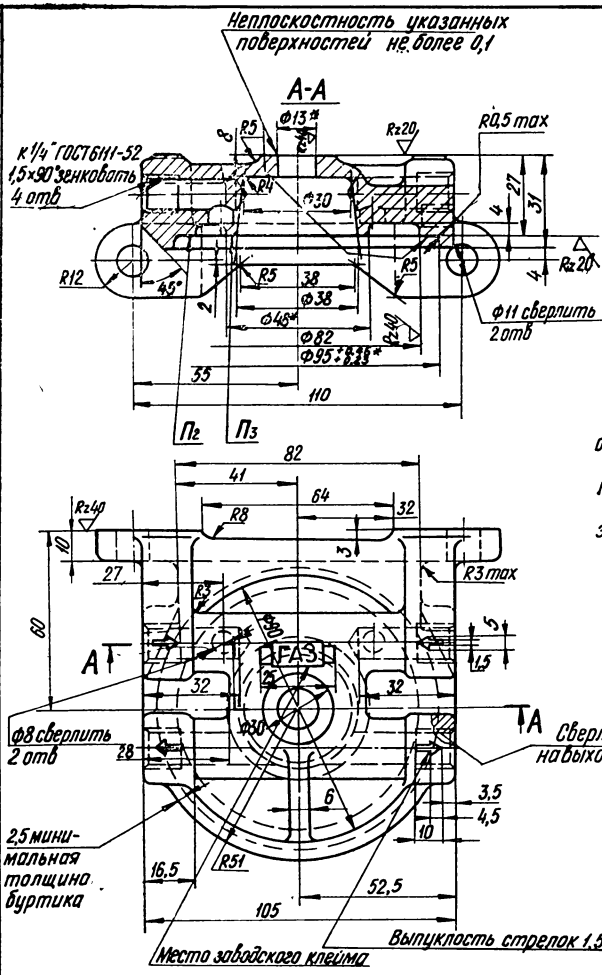
51А-1105010  
№извещения Дата  
6782 18.11.71



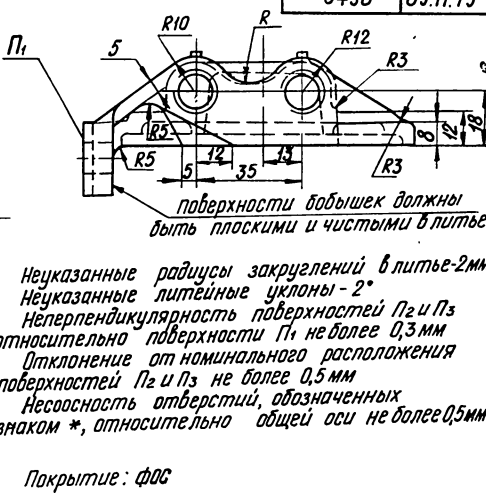
10	А-24466	Пробка	4
9	353 052-П8	Пробка	1
8	51-1105 048	Пружина	1
7	51А-1105 060-01	Корпус в сборе	1
6	51А-1105 020	Фильтрующий элемент	1
5	51-1105 045	Прокладка	1
4	51-1105 075	Прокладка	1
3	51А-1105 015-А	Крышка	1
2	293 325-П	Шайба	1
1	51-1105 077	Болт	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

Отстойник испытывать на герметичность давлением воздуха 2 кгс/см<sup>2</sup> не менее в водяной ванне. Проверять 100% деталей

**ОТСТОЙНИК  
БЕНЗИНОВЫЙ  
В СБОРЕ**



51А-1105015А  
№извещения Дата  
6450 05.11.75

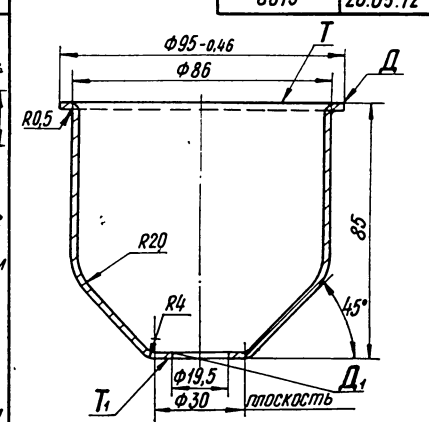


Неуказанные радиусы закруглений в литье-2мм  
Неуказанные литейные уклоны - 2°  
Неперпендикулярность поверхностей П<sub>2</sub> и П<sub>3</sub> относительно поверхности П<sub>1</sub> не более 0,3 мм  
Отклонение от номинального расположения поверхностей П<sub>2</sub> и П<sub>3</sub> не более 0,5 мм  
Несоосность отверстий, обозначенных знаком \*, относительно общей оси не более 0,5 мм

Покрытие: Ф0С

**КРЫШКА БЕНЗИНОВОГО  
ОТСТОЙНИКА**  
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

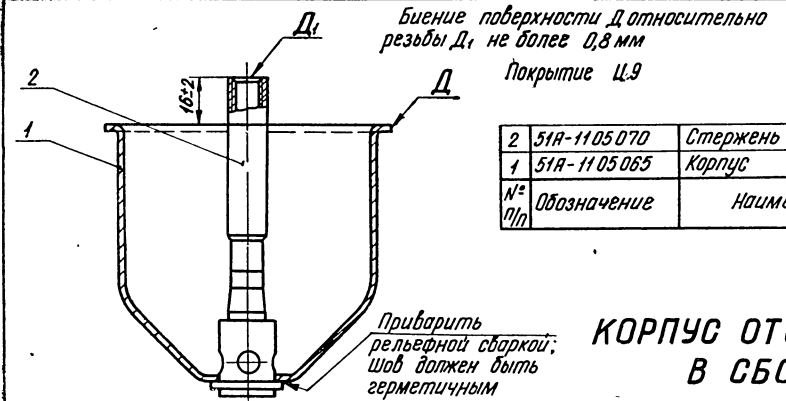
51А-1105065  
№извещения Дата  
8613 20.05.72



Неплоскостность торца Т не более 0,08 мм  
Чеканить, если необходимо  
Несоосность поверхностей Д<sub>1</sub> и Д<sub>2</sub> не более 0,15 мм  
Взаимная непараллельность торцев Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> не более 0,1 мм

**КОРПУС  
БЕНЗИНОВОГО  
ОТСТОЙНИКА**

Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70  
толщ 1,8 ГОСТ 3680-57

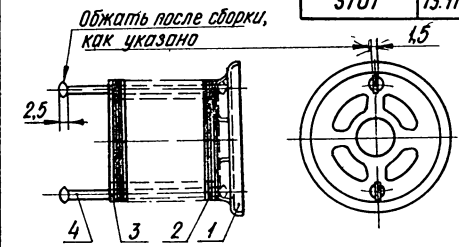


51А-1105060-01  
№извещения Дата  
6782 18.11.71

2	51А-1105 070	Стержень в сборе	1
1	51А-1105 065	Корпус	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

**КОРПУС ОТСТОЙНИКА  
В СБОРЕ**

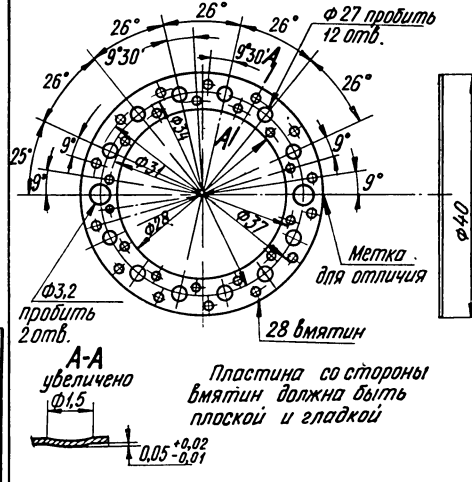
51А-1105 020  
№извещения Дата  
3701 13.11.64



4	51-1105 038-Б	Шайба опорная	1
3	51А-1105 035	Пластина фильтрующая	170
2	51-1105 033-Б	Стойка	2
1	51-1105 032-Б	Корпус	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ  
ОТСТОЙНИКА В СБОРЕ**

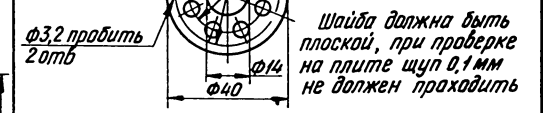
51А-1105 035  
№извещения Дата  
3555 13.08.74



**ПРУЖИНА  
ФИЛЬТРУЮЩЕГО  
ОТСТОЙНИКА**

Сплав АД фольга толщ 0,15Т ГОСТ 618-62

51-1105038Б  
№извещения Дата  
3555 13.08.74

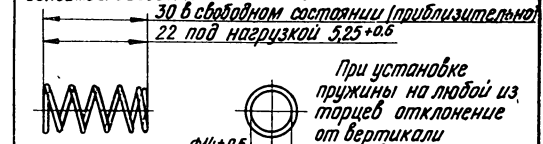


**ШАЙБА ОПОРНАЯ**

Сплав Д16АТ Лист толщ 2 ГОСТ 12592-67 или текстолит толщ 2 ГОСТ 5-72

Концевые витки забить в замкнутое кольцо и зашлифовать перпендикулярно оси пружины. Отпустить. Окрасить бензомастободостойкой эмалью

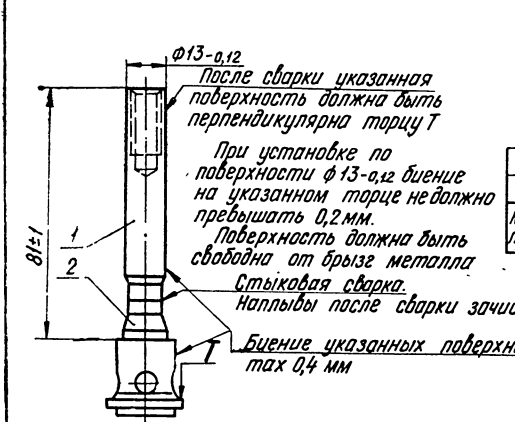
51-1105048	№извещения Дата
6068	21.05.65



Полное число витков  $\delta = 1/4$   
Направление намотки безразлично

**ПРУЖИНА ФИЛЬТРУЮЩЕГО  
ЭЛЕМЕНТА**

Проболока стальная пружинная кллД круг 18 ГОСТ 9389-62



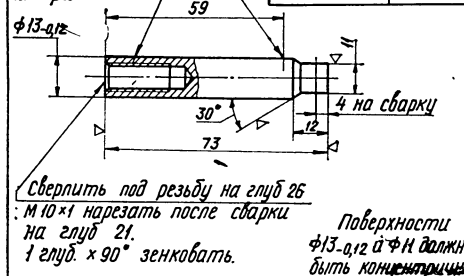
51А-1105070  
№извещения Дата  
9576 18.02.66

2	51А-1105 073	Штуцер	1
1	51-1105 072	Стержень	1
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

**СТЕРЖЕНЬ ОТСТОЙНИКА  
В СБОРЕ**

Ось резьбы М10×1 должна совпадать с осью детали, бленки, замеренное как показано, 0,3 мм одних показаний индикатора

<b>51-1105072</b>	
№ извещения	Дата
3555	13.08.74

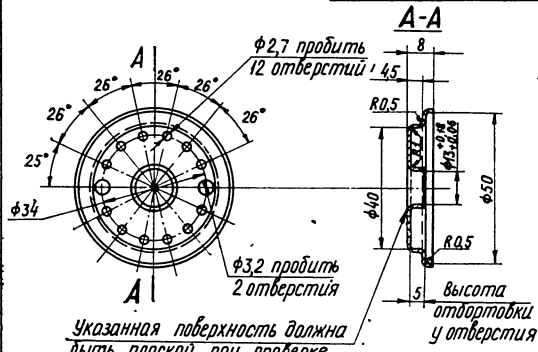


**СТЕРЖЕНЬ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА**  
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Поверхности φ13-0,12 и φ8 должны быть концентричны, обеспечить технологию.

Покрyтие: Ц6 Тщательно снять заусенцы.

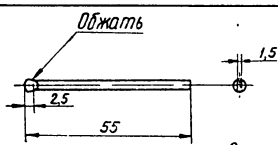
<b>51-1105032-Б</b>	
№ извещения	Дата
3555	13.08.74



Указанная поверхность должна быть плоской, при проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.

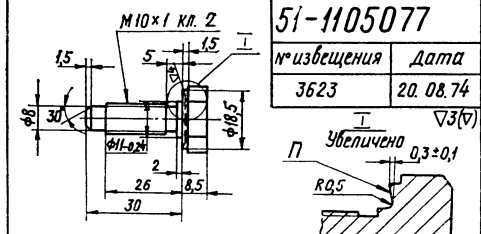
**КОРПУС ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА**

Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лента толщ 0,6 ГОСТ 503-71



Отклонение от прямолинейности не более 0,2 мм  
Неуказанные допуски ± 0,25 мм.

<b>51-1105033-Б</b>	
№ извещения	Дата
3555	13.08.74



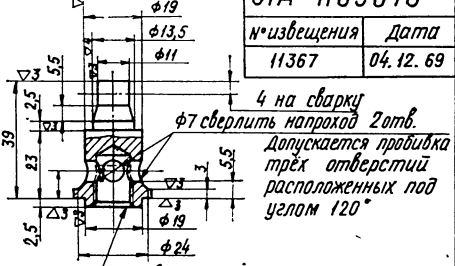
Взаимная перпендикулярность поверхности П и оси резьбы не более 0,2 мм.

Покрyтие: Ц6  
Неуказанные допуски ± 0,25 мм

**БОЛТ КРЫШКИ ОТСТОЙНИКА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54, шестигранник, калибр 19 ГОСТ 8560-67

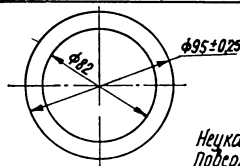
<b>51А-1105073</b>	
№ извещения	Дата
11367	04.12.69



Сверлить под резьбу на глубину 17. К 1/4" ГОСТ 6111-52 1 глуб. × 90° зенковать

**ШТУЦЕР КОРПУСА**

Круг 25 ГОСТ 7417-75 А12 ГОСТ 1051-73



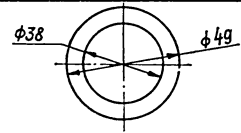
Неуказанные допуски ± 0,5 мм Поверхности φ95 и φ82 должны быть концентричны.

**ПРОКЛАДКА**

Паронит ПМБ-2 ГОСТ 481-71

Проволока ДКРНТ-2,8 л63 ГОСТ 1066-75 или проволока АТ-2,8 ГОСТ 6132-71

<b>51-1105045</b>	
№ извещения	Дата
4292	22.11.62



**ПРОКЛАДКА**

Картон пропитанный или водонепроницаемый толщ 1,5 ГОСТ 9347-60 или ТУ № 6894.



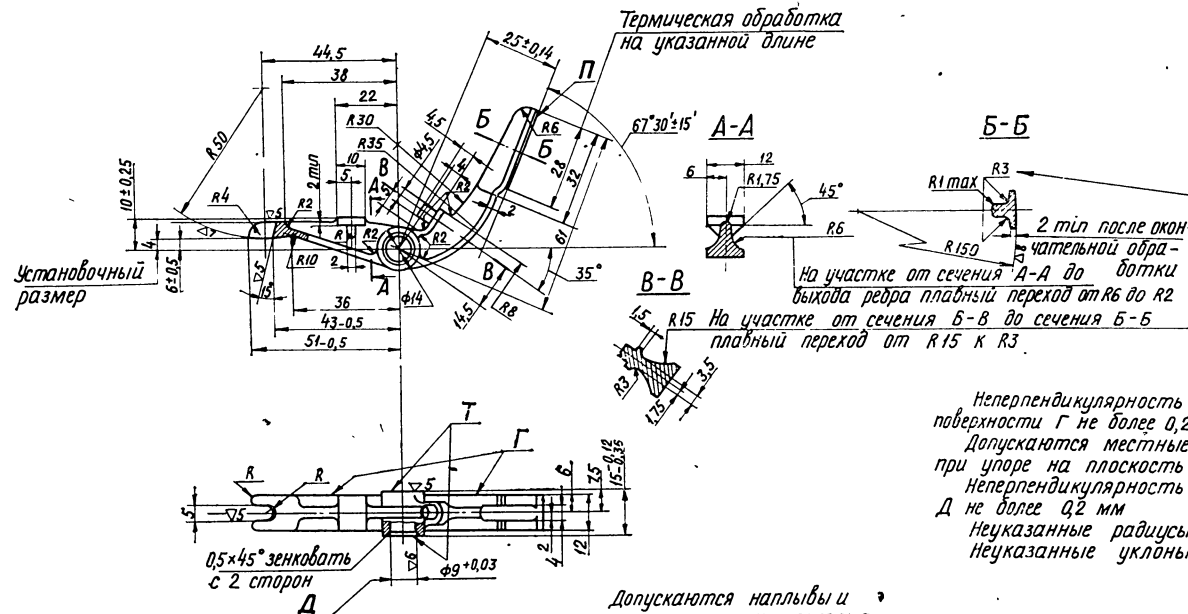
<b>52-1101072</b>	
№ извещения	Дата
10084	24.03.68

**ТРУБКА ВОЗДУШНАЯ ФЛАНЦА БЕНЗОБАКА**

Трубка двухслойная стальная нар. diam. 12 СМ-34585 относительное удлинение не менее 30% или сталь 08кп ГОСТ 1050-74, трубка электросварная нар. diam 12 толщ. стенки 1 ГОСТ 10704-63.

Неуказанные допуски ± 0,25 мм.

<b>51А-1106108</b>	
№ извещения	Дата
11739	25.07.66



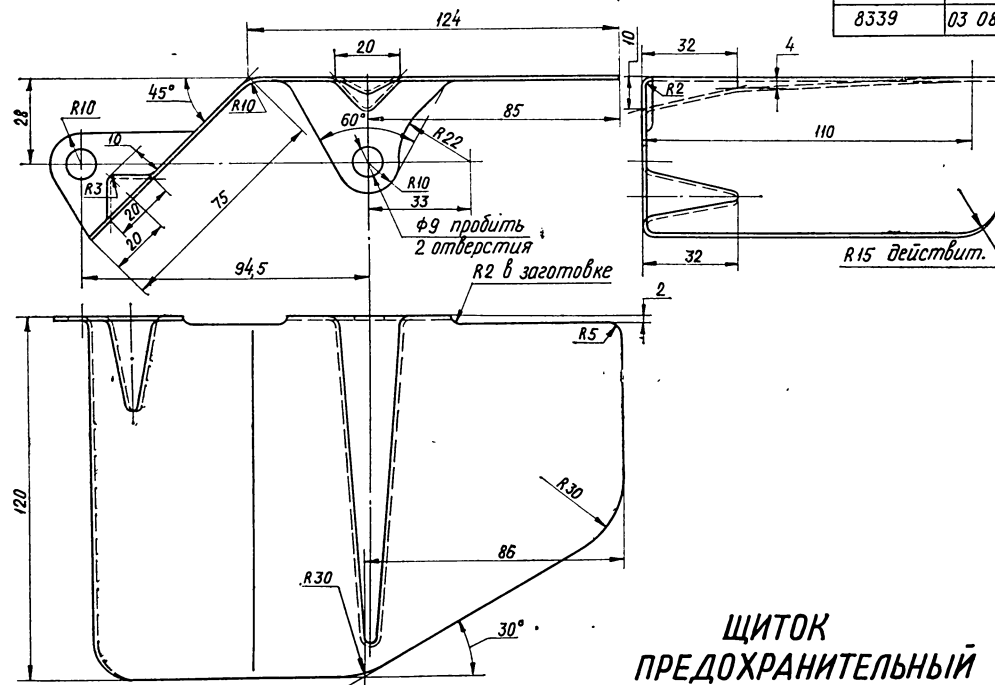
Перед термообработкой полностью снять обезуглероженыи слой Поверхность П закалить с нагревом ТВЧ НРС С-52 не менее Допускается понижение твердости до НРС-48 по краям полочки на участках шириной в поперечном направлении до 2,5 мм, в продольном до 5 мм. Проверить на отсутствие трещин. Фосфатировать и промаслить

Допускаются напылы и смещения по линии разреза форм не более 0,25 мм

**РЫЧАГ БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Сталь 45л С=0,45...0,52 ГОСТ 977-58. Точное литье.

<b>12-1106172-А2</b>	
№ извещения	Дата
8339	03.08.61



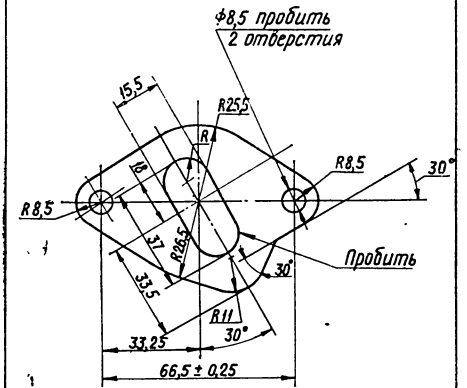
**ЩИТОК ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57

Эмалировать.

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

<b>51А-1106170</b>	
№ извещения	Дата
7837	02.03.72



**ПРОКЛАДКА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА К БЛОКУ ЦИЛИНДРОВ**

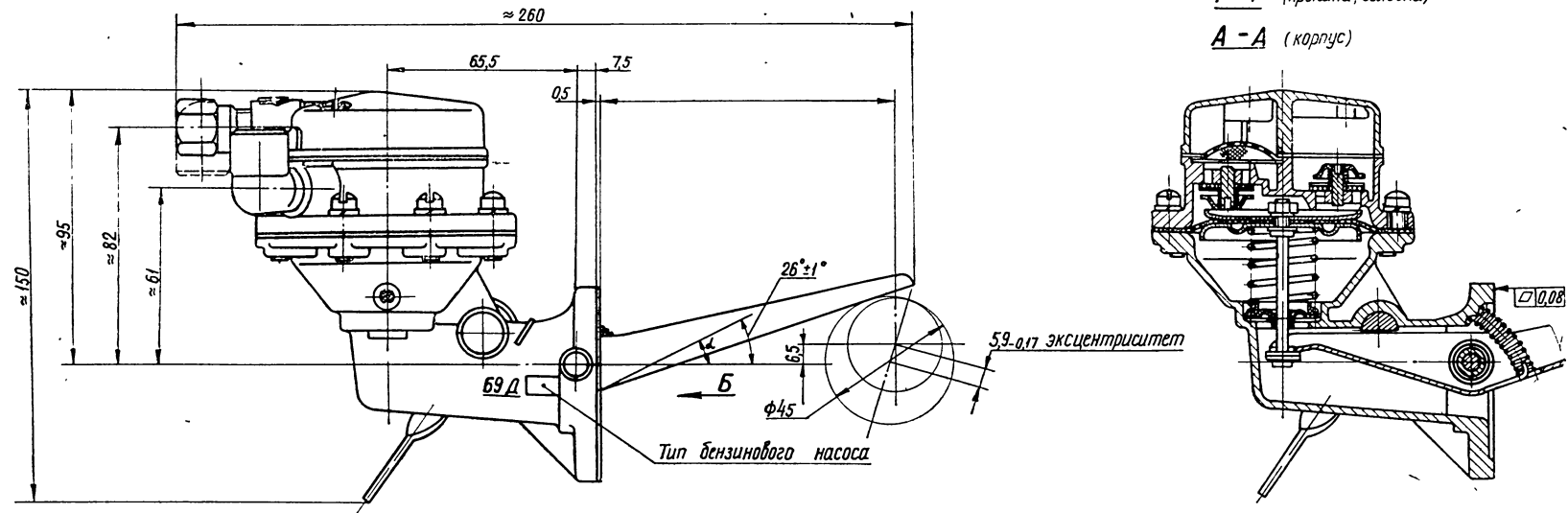
Паронит ПМБ 0,6 ГОСТ 481-71.

13-1106010-12

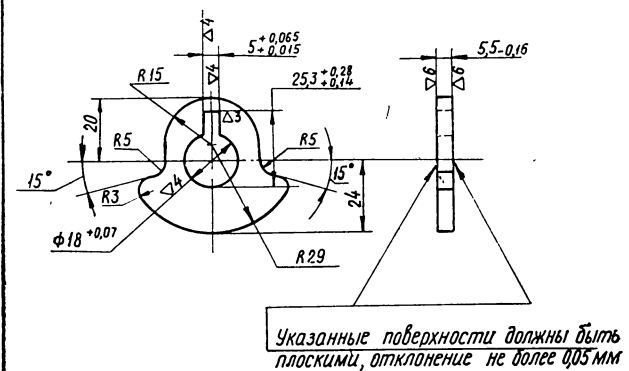
№ извещения	Дата
5904	15 10 75

13-1106186

№ извещения	Дата
4089	04 08 71



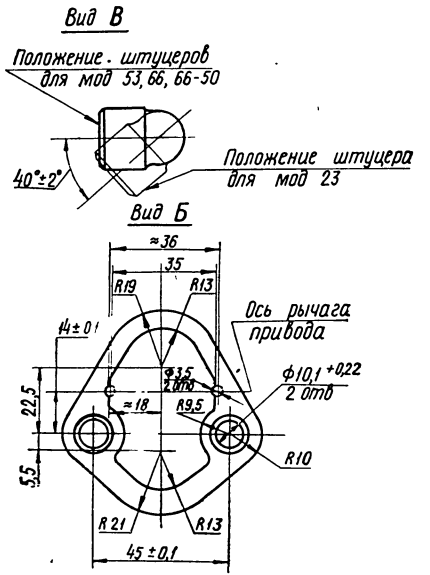
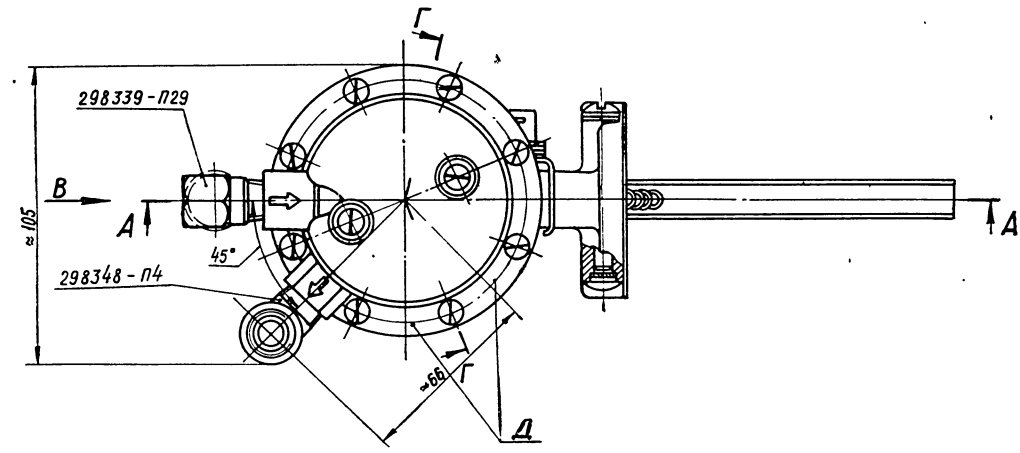
Г-Г (крышка, головка)  
А-А (корпус)



Заусенцы и острые кромки не допускаются

**БАЛАНСИР ЭКСЦЕНТРИКА ПРИВОДА БЕНЗОНАСОСА**

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

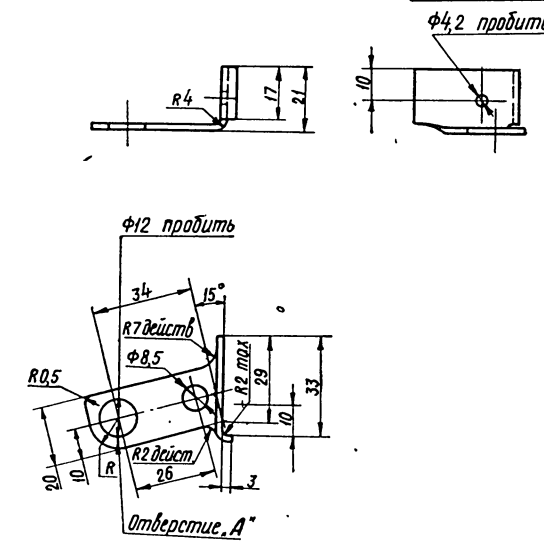


**НАСОС БЕНЗИНОВЫЙ В СБОРЕ ТИП Б9 Д-Д**

Затяжку винтов крепления головки бензонасоса производить при оттянутом на угол  $\angle$  рычаге бензонасоса.  
Д - место клейма ОТК, исполнения, даты выпуска.  
Штицера для бензонасосов в запчасти поставлять рассыльно.  
Крутящий момент затяжки штицеров, не менее 1,8 кгм.  
Технические условия ТУ 37.373.046-75, ТУ ШААЗ 15-68 (регистр №3261).  
Исполнение единое

66-1106173

№ извещения	Дата
6173	13 09 70



**КРОНШТЕЙН ЗАЖИМА ТЯГИ РЫЧАГА РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-60 лист толщ. 2  
ГОСТ 3680-57

53-11 17 074

№ извещения	Дата
1508	23.04.66

8<sup>+0,2</sup> пробить квадратное отверстие в дет. поз.1

Покрытие: Оцинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее.  
Обсадить подголовок болта до поверхности кронштейна и обжать кронштейн вокруг болта для обеспечения прочности посадки.  
После обсадки подголовок болта должен быть заподлицо с плоскостью кронштейна. Между подголовком болта и кронштейном не должно быть зазора.  
Болт должен быть перпендикулярным к указанной плоскости.  
Обеспечить технологию

2	290 695 -П	Болт	1
1	53-11 17 075	Кронштейн	1

Поз. Обозначение Наименование Кол.

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА ТОНКОЙ ОЧИСТКИ ТОПЛИВА В СБОРЕ**

поз.1 Сталь 08 К1 ГОСТ 1050-74 лист толщ. 3 ГОСТ 3680-57

66-11 06 104

№ извещения	Дата
5557	09.04.65

Покрытие: цинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее  
Неуказанные допуски ±2 мм

**ТЯГА РЫЧАГА РУЧНОЙ ПОДКАЧКИ БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Пружина стальная пружинная круглая 3 ГОСТ 9389-60

66-11 04 145

№ извещения	Дата
3668	23.08.74

Заусенцы не допускаются

**СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТРУБКИ**

Сталь 08 К1 лента толщ 1,5  
ГОСТ 503-71

21-11 04 027

№ извещения	Дата
3568	13.08.74

Кромки стыка должны совпадать обеспечить технологию  
Сварить в 5 точках, как показано

Сетки загнуть, как показано

Покрытие дет поз.1: Оцинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее  
Зачистить заусенцы согласно эталону

**ФИЛЬТР ПРИЕМНОЙ ТРУБКИ БЕНЗИНОПРОВОДА В СБОРЕ**

Поз.1 сталь 08 К1 лента толщ 0,3  
ГОСТ 503-71

2	21-11 04 038	Сетка	1
1	21-11 04 030	Корпус (БЧ)	1

Поз. Обозначение Наименование Кол.

13-11 06 185

№ извещения	Дата
8613	20.05.72

Цианировать глуб. слоя 0,3 мм, не менее.  
Калить.  
Твердость HRC 52 ÷ 60.  
Заусенцы и острые кромки не допускаются

**ЭКСЦЕНТРИК ПРИВОДА БЕНЗОНАСОСА**

Сталь 08 К1 лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 3,5 ± 0,2 ГОСТ 3680-57

12-11 06 105 -А

№ извещения	Дата
3205	23.10.67

Калить в масле  
Отпустить  
Твердость HRC 40 ÷ 46

**ЗАЖИМ ТЯГИ РЫЧАГА ВАЛИКА РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Сталь 65 Г ГОСТ 1050-74 лента толщ 0,5 шир. 16 ГОСТ 2284-43

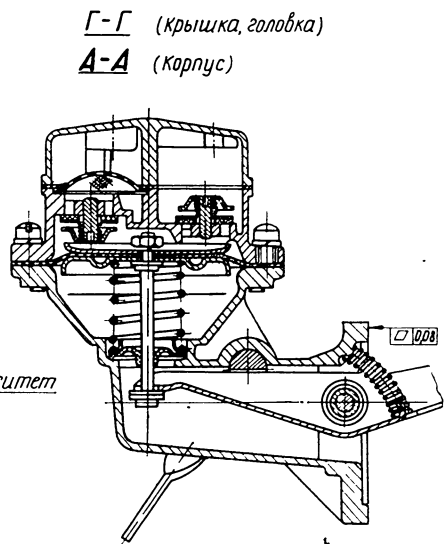
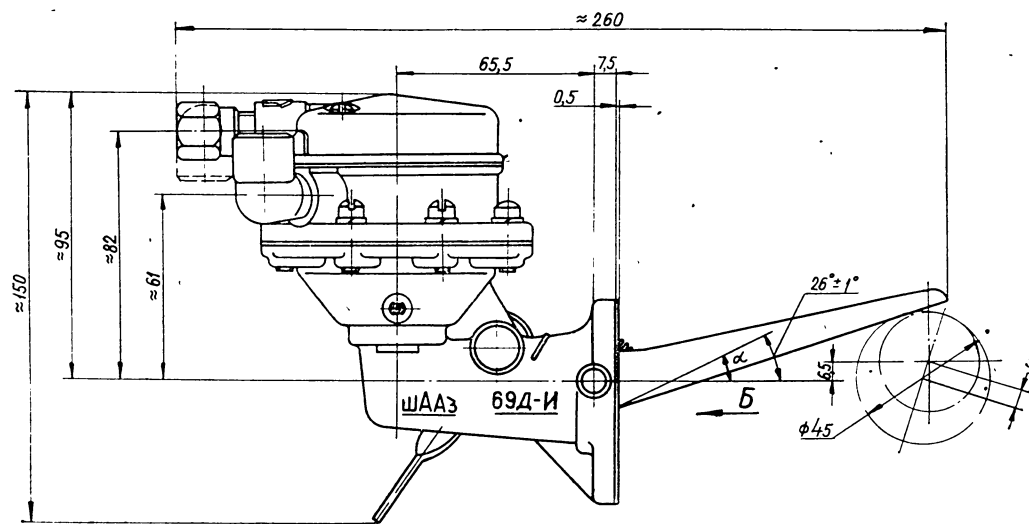
13-11 06 170

№ извещения	Дата
7837	02.03.72

Деталь должна соответствовать ТУ МХП 164-54р.  
Неуказанные допуски ± 0,5 мм

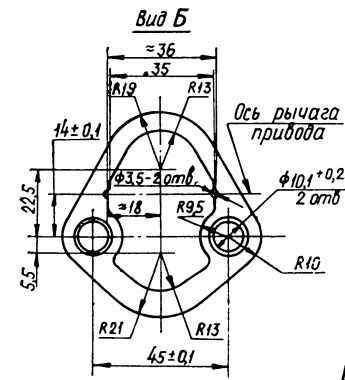
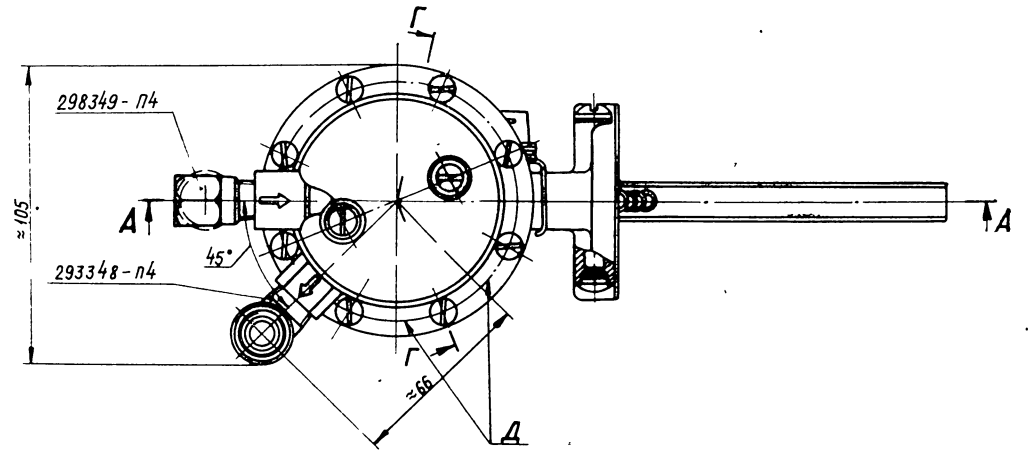
**ПРОКЛАДКА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА К БЛОКУ ЦИЛИНДРОВ**

Паронит ПМ6 0,6 ГОСТ 481-71



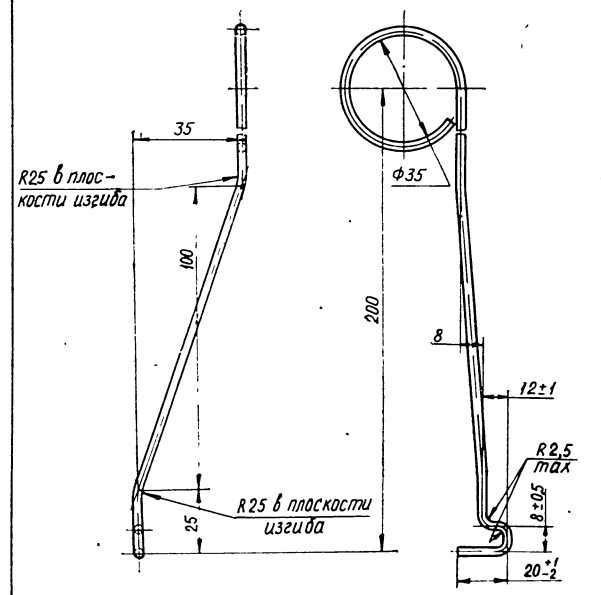
66-1106010-10	
№извещения	Дата
5904	15 10 75

66-1106104	
№извещения	Дата
5557	9 04. 65.



Затяжку винтов крепления головки бензонасоса производить при оттянутом на угол  $\alpha$  рычаге бензонасоса.  
 Д - место клейма ОТК, исполнения, даты выпуска  
 Штуцера для бензонасосов в запчасти поставлять рассыпью  
 Крутящий момент затяжки штуцеров не менее 1,8 кгсм  
 Технические условия  
 ТУ 37 373 046 - 75

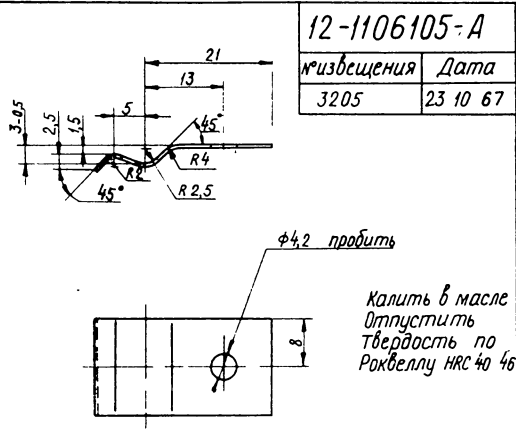
**НАСОС БЕНЗИНОВЫЙ В СБОРЕ**



Цинковать. Толщина слоя 0,007 мм не менее  
 Неуказанные допуски ± 2 мм.

**ТЯГА РЫЧАГА РУЧНОЙ ПОДКАЧКИ БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

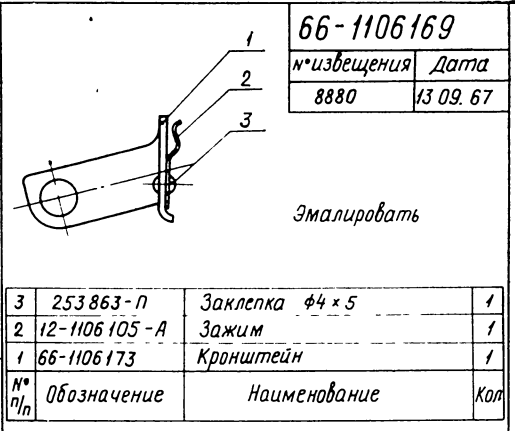
Проволока стальная пружинная круглая 3 ГОСТ 9389-60



12-1106105-А	
№извещения	Дата
3205	23 10 67

**ЗАЖИМ ТЯГИ РЫЧАГА ВАЛИКА РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

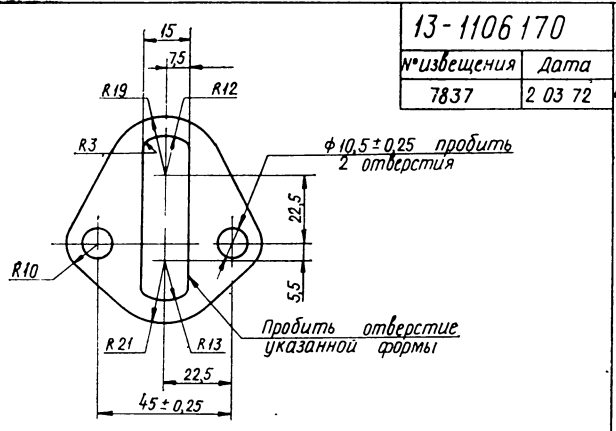
Сталь 65Г ГОСТ 1050-60, лента толщ 0,5, шир 16 ГОСТ 2284-43



66-1106169	
№извещения	Дата
8880	13 09. 67

**КРОНШТЕЙН ЗАЖИМА ТЯГИ РЫЧАГА РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА В СБОРЕ**

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	253863-П	Заклепка φ4×5	1
2	12-1106105-А	Зажим	1
1	66-1106173	Кронштейн	1

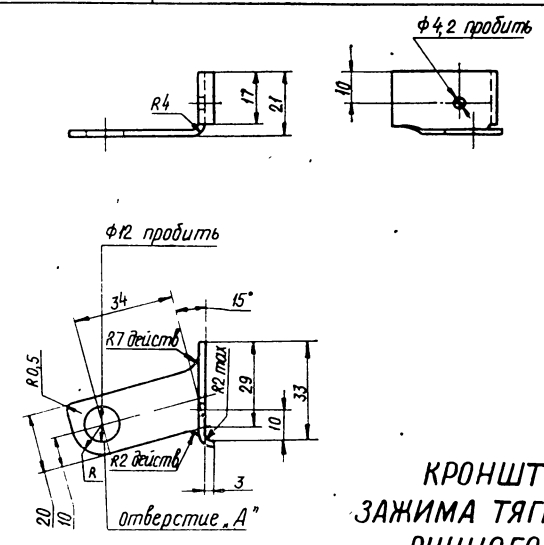


13-1106170	
№извещения	Дата
7837	2 03 72

Деталь должна соответствовать ТУ МХП 164-54Р  
 Неуказанные допуски ± 0,25

**ПРОКЛАДКА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА К БЛОКУ ЦИЛИНДРОВ**

Паронит ПМБ 0,6 ГОСТ 481-71

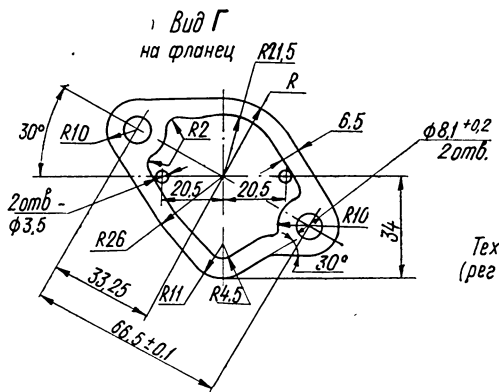
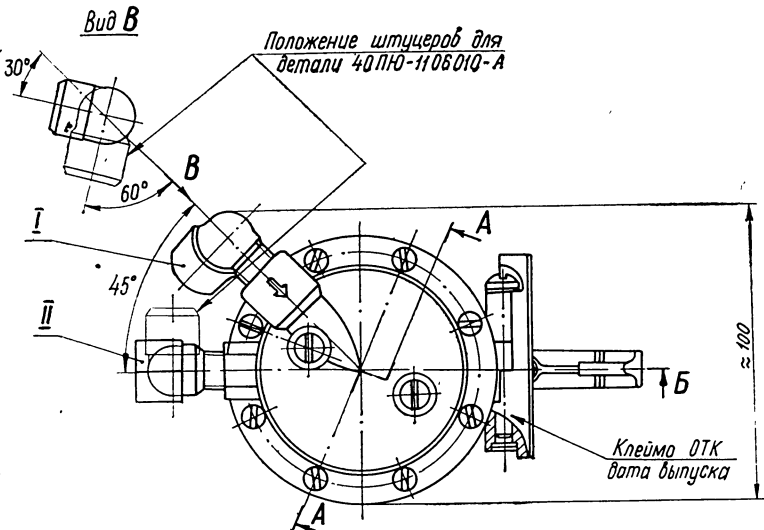
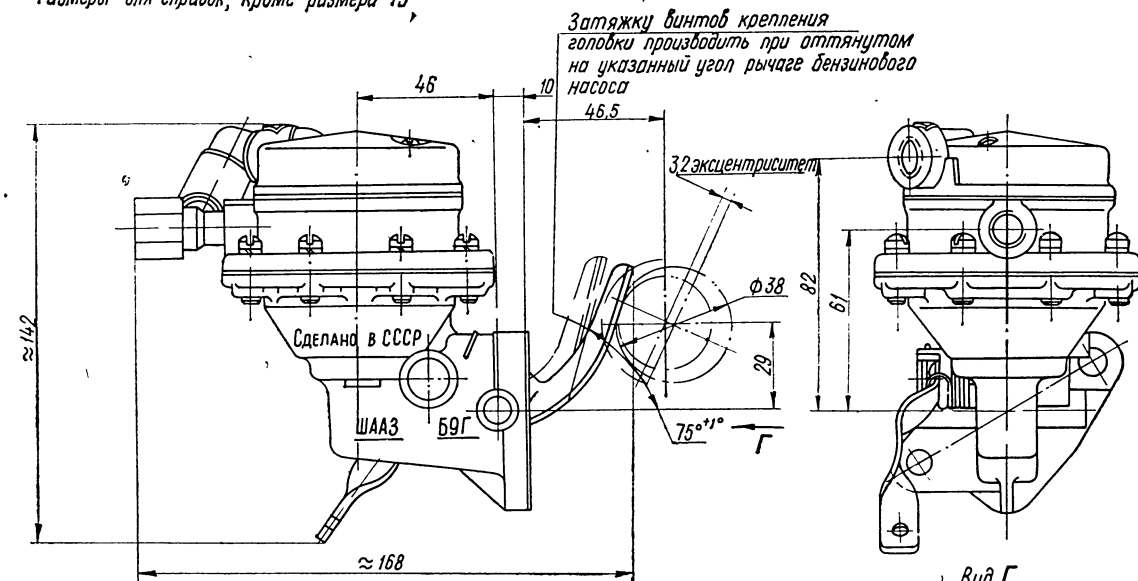


66-1106173	
№извещения	Дата
8276	29.07.61

**КРОНШТЕЙН ЗАЖИМА ТЯГИ РЫЧАГА РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60 лист толщ 2 ГОСТ 3680-57

Размеры для справок, кроме размера  $75^{\circ \pm 1^{\circ}}$



Обозначение	
I	II
298348-П4	298339-П29

Технические требования по ТУ15-68 (рег №3261)

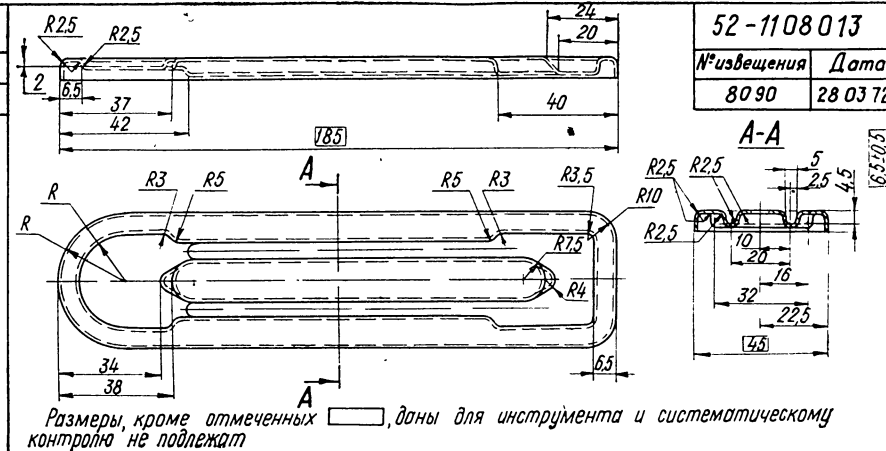
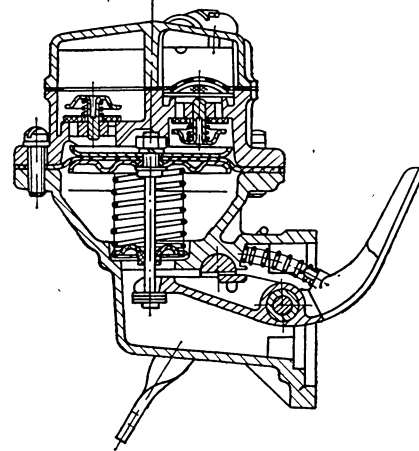
### НАСОС БЕНЗИНОВЫЙ В СБОРЕ (тип 59Г)

51А-1106010-А

№извещения	Дата
6303	17.09.75

А-А (головка, крышка)

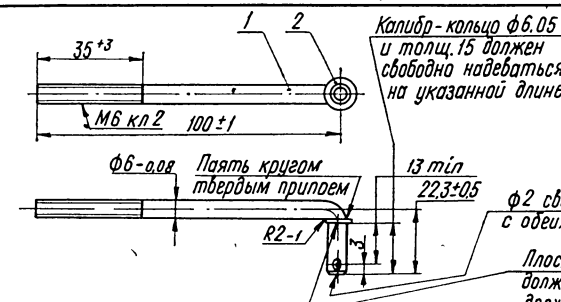
А-Б (корпус)



Размеры, кроме отмеченных  $\square$ , даны для инструментального и систематического контроля не подлежат

### ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 08КП лист Гр. III ГОСТ 16523-70 толщ. 1,6 ГОСТ 3680-57



53Ф-1108035-В сборе

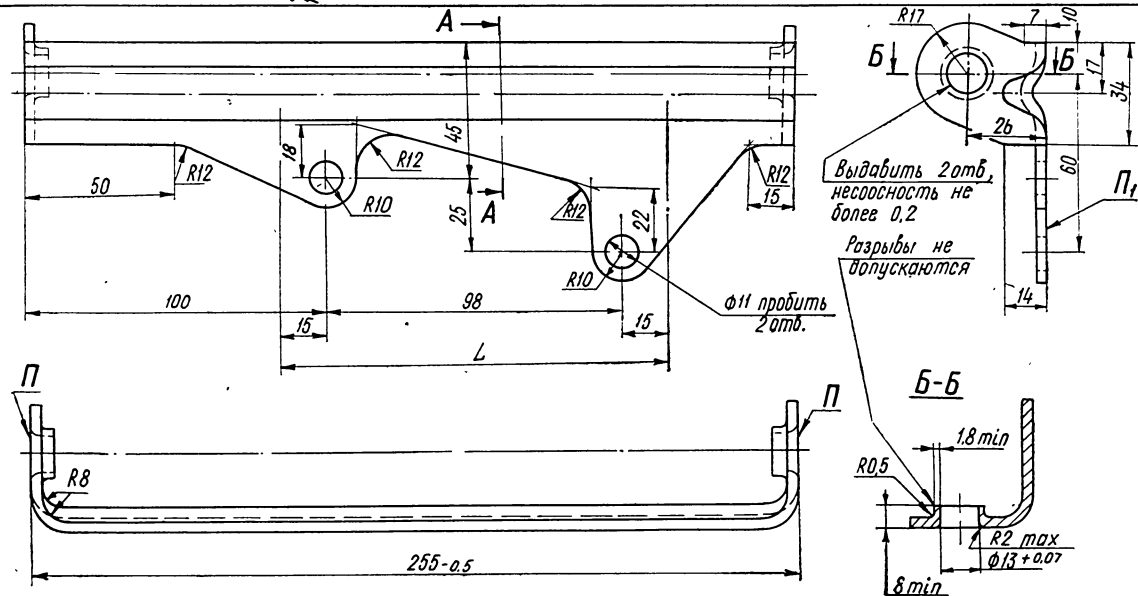
53Ф-1108037

№извещения	Дата
2274	13.08.70

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
2	293220-П	Шайба <sup>1</sup>	1
1	53Ф-1108037	Тяга	

### ТЯГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА С ШАЙБОЙ В СБОРЕ

Поз 1 - сталь 20 ГОСТ 1050-74



### КРОНШТЕЙН ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 08КП лист ГОСТ 16523-70 толщ. 3,5 ГОСТ 3680-57

53Ф-1108039

№извещения	Дата
8090	28.03.72

Неуказанные допуски ±0,5 мм

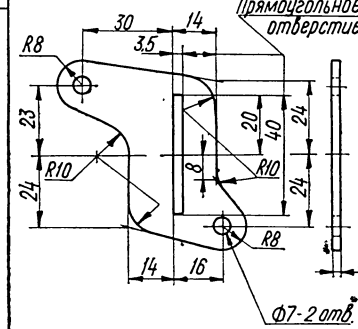
52-1108085

№извещения	Дата
4878	12.02.75

Неуказанные допуски ±0,25 мм. На неуказанных острых кромках допускается скругление R0,3 мм так

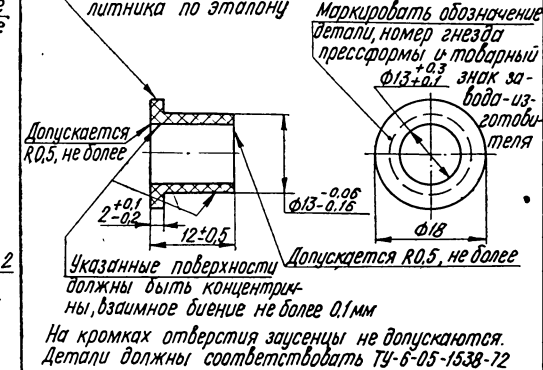
21-11080415

№извещения	Дата
96	09.03.73



### ПРОКЛАДКА КРОНШТЕЙНА

Резина марки 7-4004 ТУ 38 005 204-71



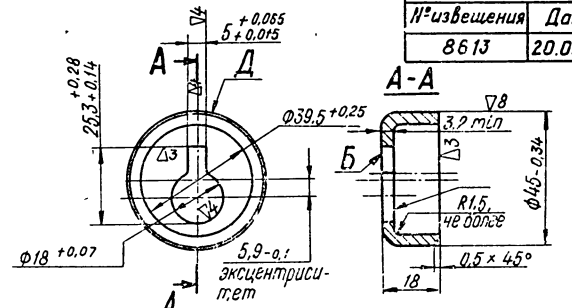
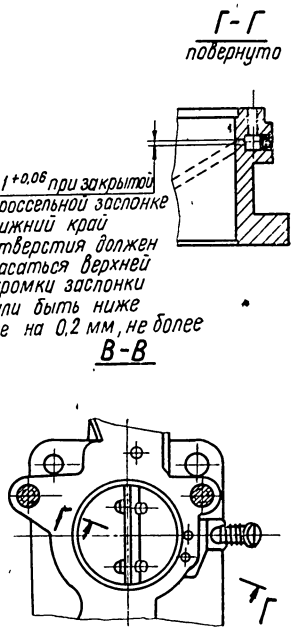
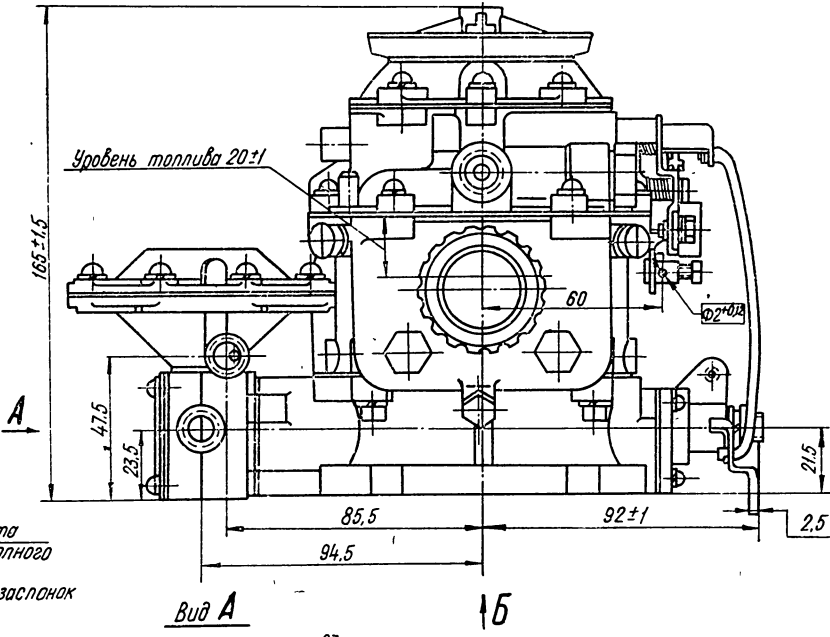
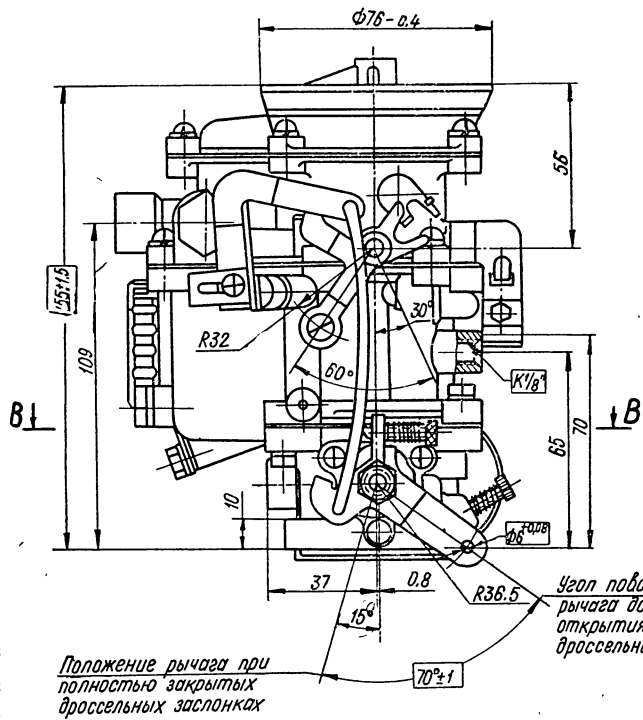
### ВТУЛКА

Капроновая смола марки „Б“ ОСТ 6-06-14-70 цвет не регламентируется



66-1107010-A  
 №извещения Дата  
 869 30.03.70

11-1106185  
 №извещения Дата  
 8613 20.05.72

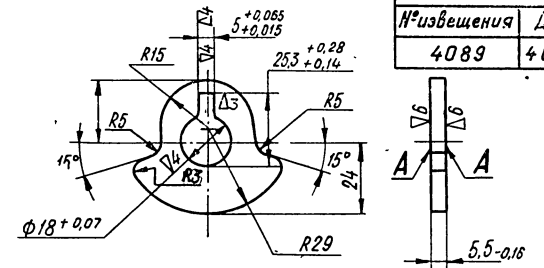


Поверхности Б и В чеканить  
 Поверхность Б в пределах  $\phi 32$  должна быть перпендикулярна оси поверхности Д, биение не более 0,05 мм  
 Циануровать; глуб. слоя 0,3 мм, не менее  
 Твердость НРС 52-60

**ЭКСЦЕНТРИК  
 ПРИВОДА БЕНЗОНАСОСА**

Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 3,5 ± 0,2 ГОСТ 3680-57

13-1106186  
 №извещения Дата  
 4089 4.08.71

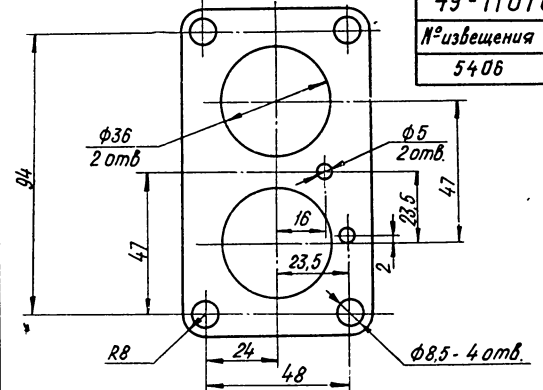


Неллоскостность поверхностей А не более 0,05 мм

**БАЛАНСИР ЭКСЦЕНТРИКА  
 ПРИВОДА БЕНЗОНАСОСА**

Сталь 40 ГОСТ 1050-60

49-1107015  
 №извещения Дата  
 5406 3.06.71



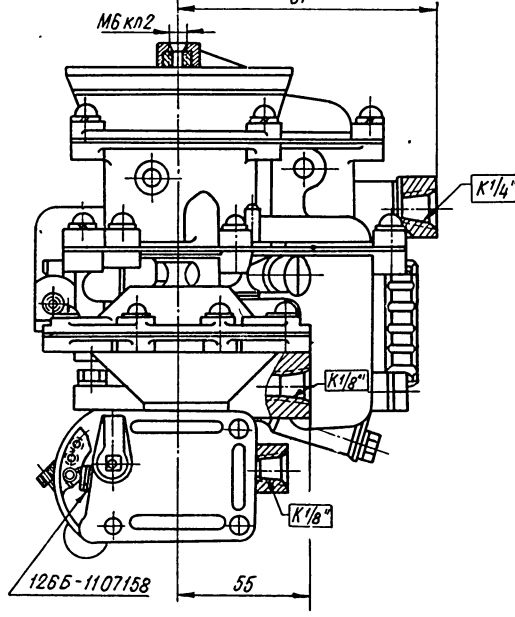
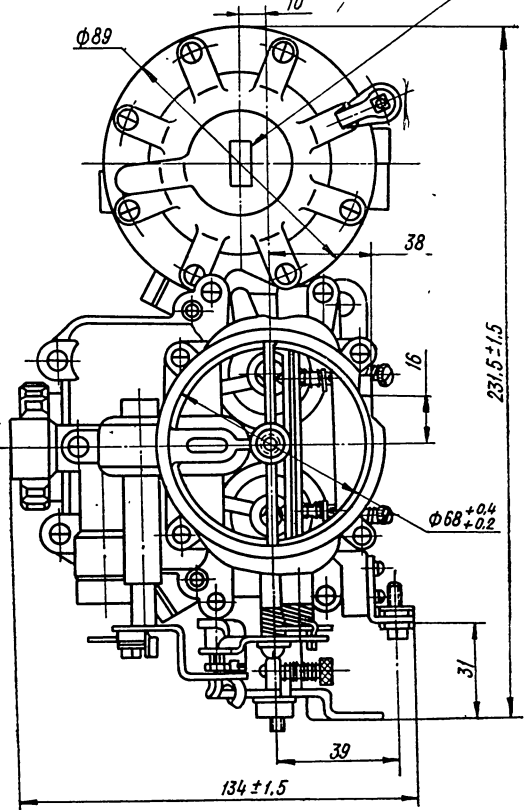
**ПРОКЛАДКА  
 МЕЖДУ КАРБЮРАТОРОМ  
 И ВПУСКНОЙ ТРУБОЙ**

Лист асбестальной ЛА-1, толщ. 1,75 ± 0,1 ГОСТ 12856-67

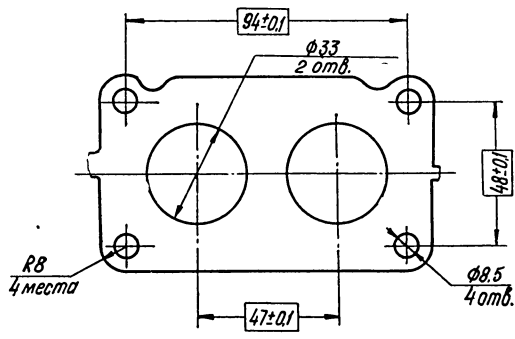
Положение рычага при полностью закрытых дроссельных заслонках

Угол поворота рычага до полного открытия дроссельных заслонок

Клеймо ОТК дата выпуска



Вид Б фланец

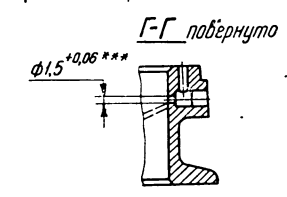
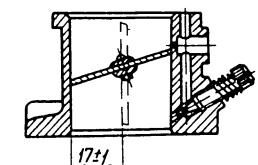
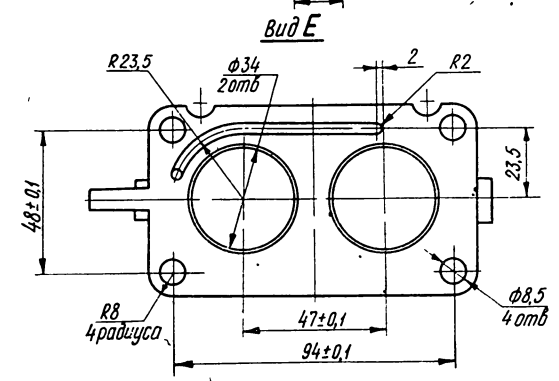
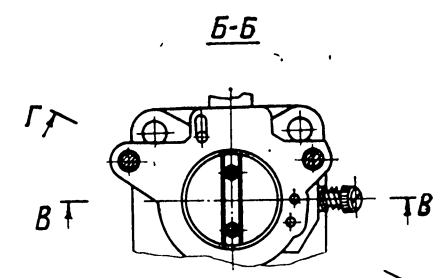
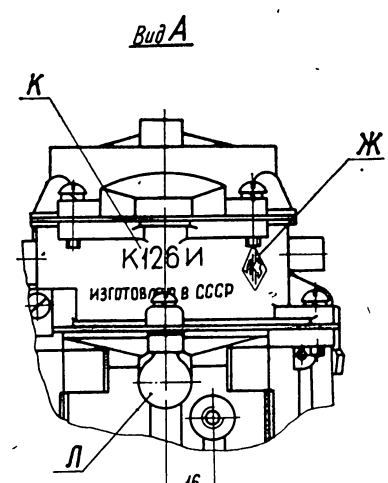
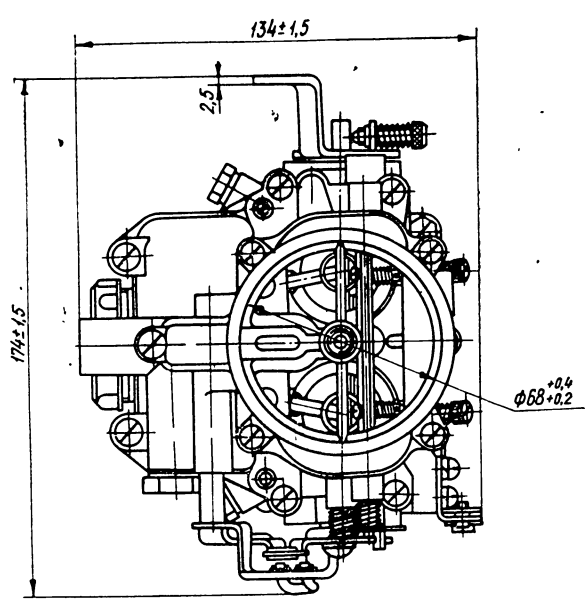
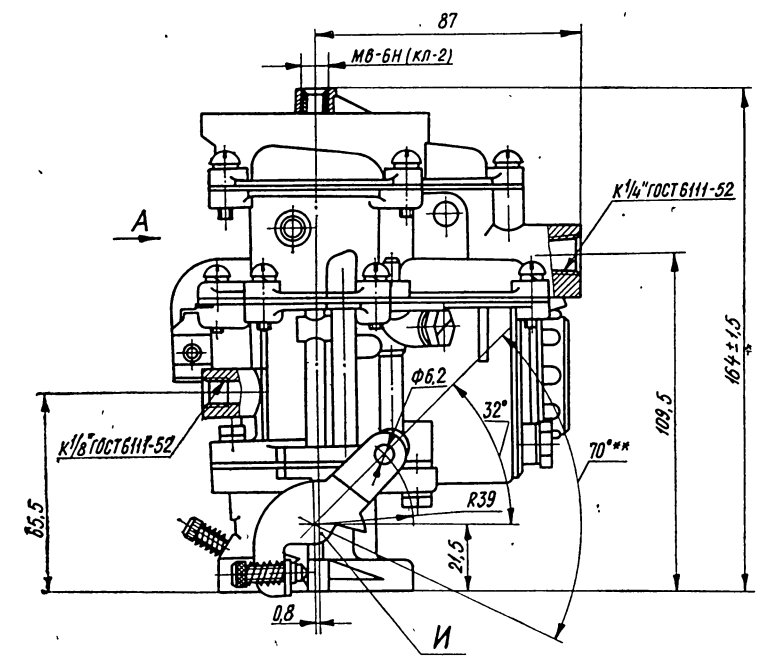
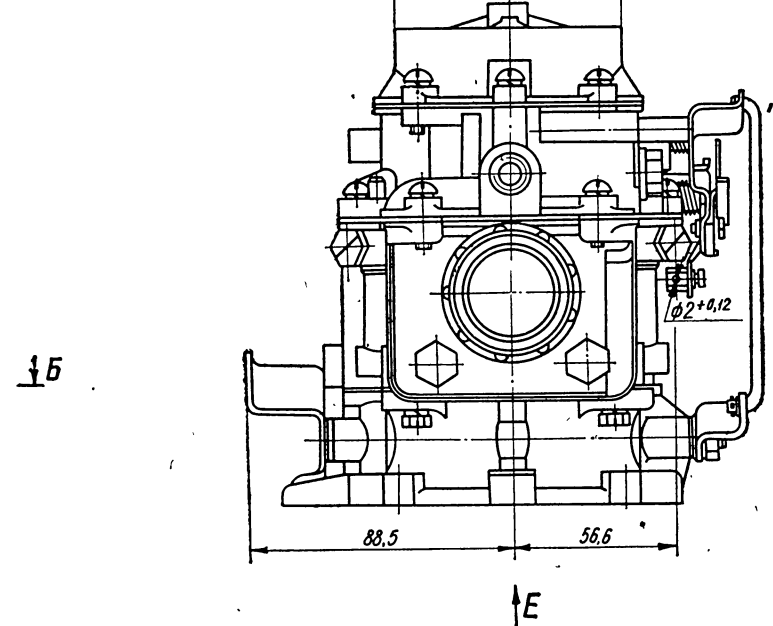
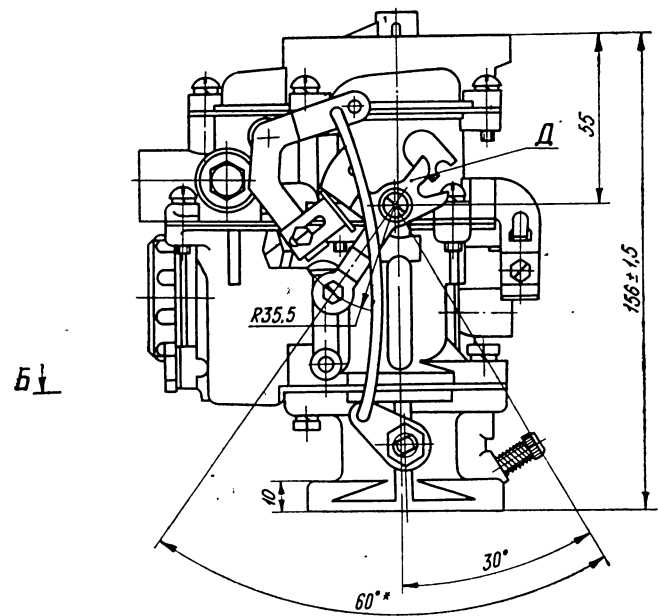


**Основные дозирующие элементы:**

Жиклер главный топливный	330 ± 4,5 см <sup>3</sup> /мин
Жиклер главный воздушный	φ 0,8 ± 0,03 мм
Жиклер холостого хода топливный	110 ± 4 см <sup>3</sup> /мин
Жиклер холостого хода воздушный	φ 1,5 ± 0,03 мм
Распылитель экономайзера	φ 0,7 ± 0,05 мм
Распылитель ускорительного насоса	φ 0,5 ± 0,12 мм
Жиклер диафрагменного механизма воздушный	18 ± 3 см <sup>3</sup> /мин
Жиклер диафрагменного механизма вакуумный	310 ± 7 см <sup>3</sup> /мин
Отверстия эмульсионные в смесительной камере	
верхнее	φ 1,0 ± 0,05 мм
нижнее	φ 1,3 ± 0,05 мм

Диаметр седла топливного клапана φ 2,2 мм  
 Вес поплавка с петлей в сборе 29,5 ± 30,0 г  
 Карбюраторы в экспортном исполнении маркировать у торгового знака буквой "Э", в тропическом исполнении - буквой "Т"  
 Технические условия СТУ 30.  
 Размеры, заключенные в прямоугольники подлежат систематическому контролю.  
 Остальные размеры даны для справок

**КАРБЮРАТОР  
 К 126 Б  
 В СБОРЕ**

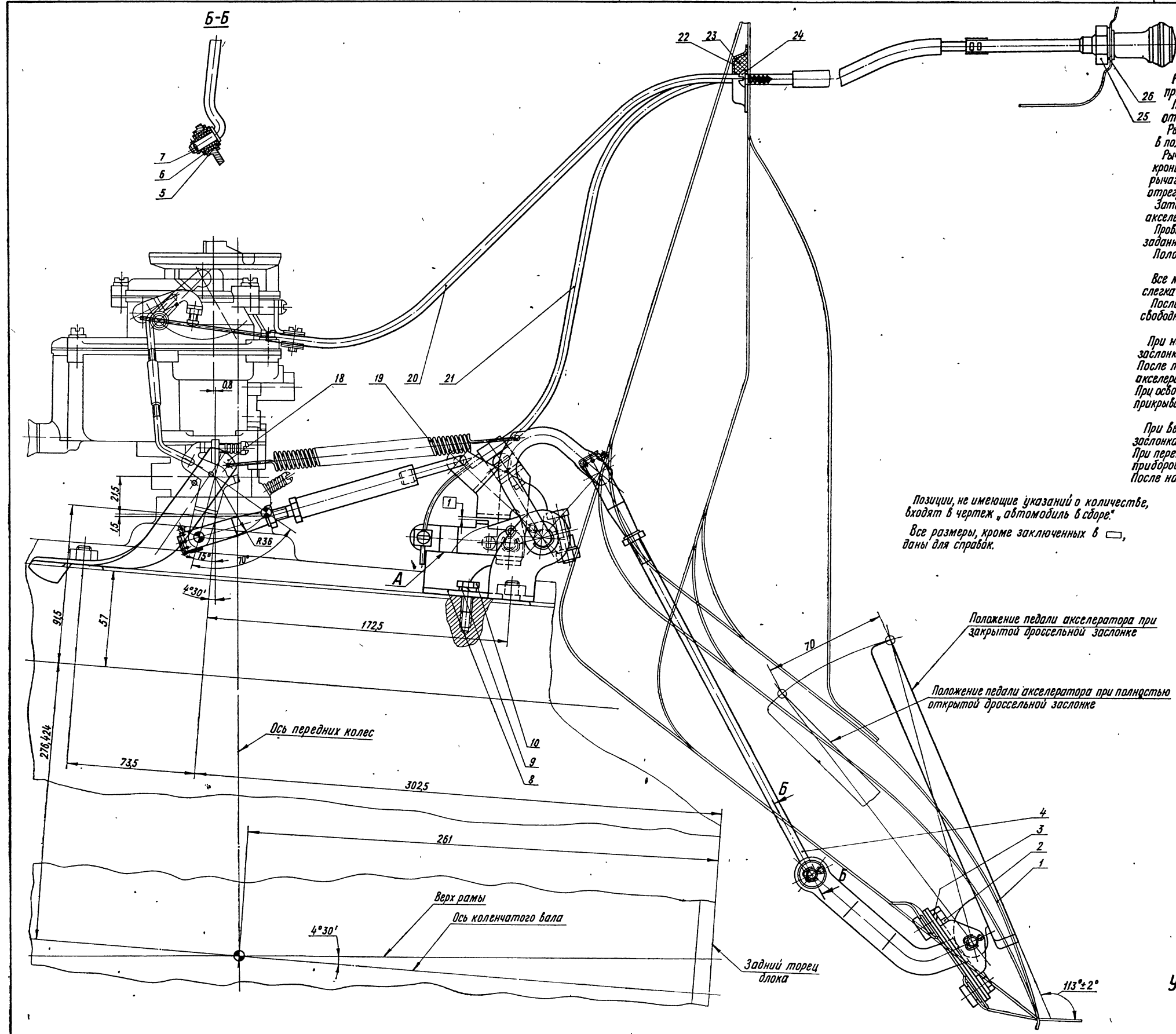


**Основные базирующие элементы:**

- Жиклер главный топливный  $180 \pm 2,5 \text{ см}^3/\text{мин}$
- Жиклер главный воздушный  $\phi 1,0 \pm 0,06 \text{ мм}$
- Жиклер холостого хода топливный  $\phi 0,6 \pm 0,06 \text{ мм}$
- Жиклер холостого хода воздушный  $\phi 1,6 \pm 0,06 \text{ мм}$
- Распылитель экономайзера  $\phi 0,75 \pm 0,06 \text{ мм}$
- Распылитель ускорительного насоса  $\phi 0,6 \pm 0,06 \text{ мм}$
- Отверстия эмульсионные в смесительной камере

Диаметр седла топливного клапана 2,2 мм  
 Масса поплавка с петлей в сборе  $13,3 \pm 0,7 \text{ г}$   
 Рычаг Д указан в положении при полностью открытой воздушной заслонке  
 Рычаг И указан в положении при полностью закрытых дроссельных заслонках  
 \*Угол поворота до полного закрытия воздушной заслонки  
 \*\*Угол поворота до полного открытия дроссельных заслонок  
 \*\*\*При полностью закрытой дроссельной заслонке центр отверстия должен быть на уровне верхней кромки дроссельной заслонки. Допускаемое отклонение  $\pm 0,1 \text{ мм}$   
 В месте Ж нанесен товарный знак  
 В месте К нанесен индекс карбюратора  
 В месте Л нанесены дата изготовления, клеймо ОТК и знак исполнения  
 Остальные технические требования см ТУ 31 306 244-74

**КАРБЮРАТОР К126 И**  
**ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



Регулировку акселератора на автомобиле при сборке производить следующим образом:  
 Педаль акселератора установить под углом  $113^\circ \pm 2^\circ$  от горизонтального пола.  
 Рычаг дроссельных заслонок карбюратора установить в положение полного закрытия заслонок.  
 Рычаг ручного управления акселератором довести до упора А кронштейна балки акселератора поз. 8 и подвести к нему рычаг балки акселератора с зазором 1 мм, после чего отрегулировать длину тяги поз. 4 от рычага педали акселератора к рычагу балки акселератора.  
 Проведенная таким образом регулировка должна обеспечить заданное положение педали акселератора.  
 Положение педали контролировать предельным шаблоном

Все металлические шарниры акселератора перед постановкой слегка смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-52.  
 После монтажа и регулировки педаль и балки должны свободно проворачиваться в опорных втулках.

При нажатии на педаль акселератора до отказа дроссельные заслонки карбюратора должны открываться полностью. После полного открытия дроссельных заслонок педаль акселератора должна иметь свободный ход не менее 4 мм. При освобождении педали дроссельные заслонки должны прикрываться и становиться в положение холостого хода

При вытягивании до отказа ручки тяги подсоса воздушная заслонка карбюратора должна плотно закрываться. При перемещении ручки тяги подсоса до упора в панель приборной заслонка должна полностью открываться. После нажима ручка тяги может отойти на 2 мм не более.

Позиции, не имеющие указаний о количестве, входят в чертеж, автомобиль в сборе.  
 Все размеры, кроме заключенных в □, даны для справок.

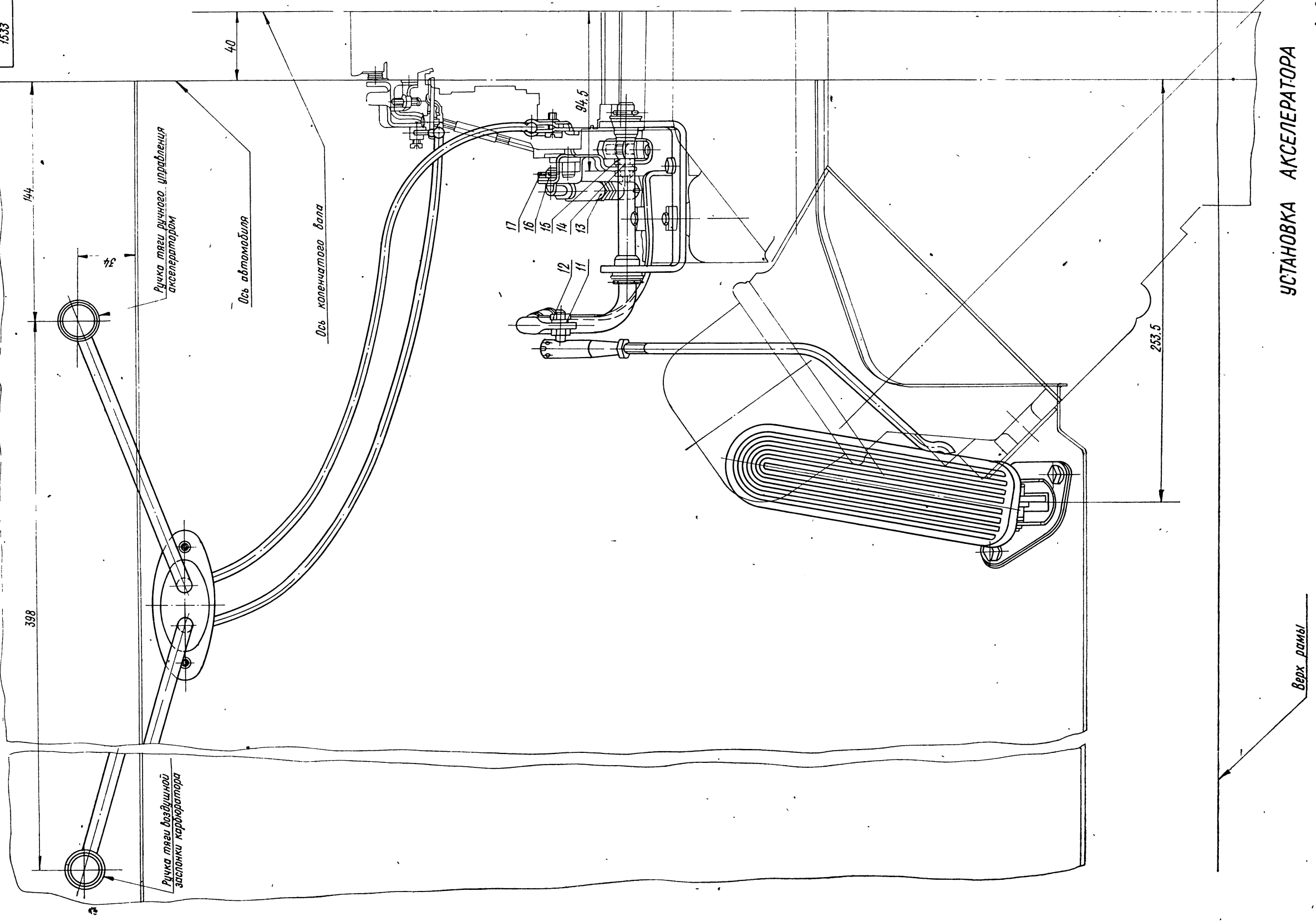
Положение педали акселератора при закрытой дроссельной заслонке

Положение педали акселератора при полностью открытой дроссельной заслонке

26	252177-П29	Шайба пружинная 12	
25	250615-П8'	Гайка М12х125	
24	240037-П8	Винт М5х15	
23	52-1108110-А	Уплотнитель	
22	52-1108113	Обойма уплотнителя	
21	53-1108120	Тяга в сборе	
20	53-1108100	Тяга в сборе	
19	51-1106175	Пружина	
18	13-1108038	Кронштейн	
17	258012-П	Шплинт	
16	252004-П8	Шайба 6	
15	250608-П8	Гайка М6	
14	252234-П29	Шайба пружинная 6	
13	53-1108050	Тяга в сборе	
12	250608-П	Гайка М6	1
11	252154-П2	Шайба пружинная 6	1
10	201417-П8	Болт М6х14	
9	252134-П2	Шайба пружинная 6	
8	53-1108029	Валик в сборе	
7	258012-П	Шплинт	1
6	252004-П8	Шайба 6	1
5	52-1108098	Втулка	1
4	53-1108034	Тяга в сборе	1
3	252134-П2	Шайба пружинная 5	
2	201416-П8	Болт М6х12	
1	53-1108008-Б	Педали в сборе	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

УСТАНОВКА АКСЕЛЕРАТОРА

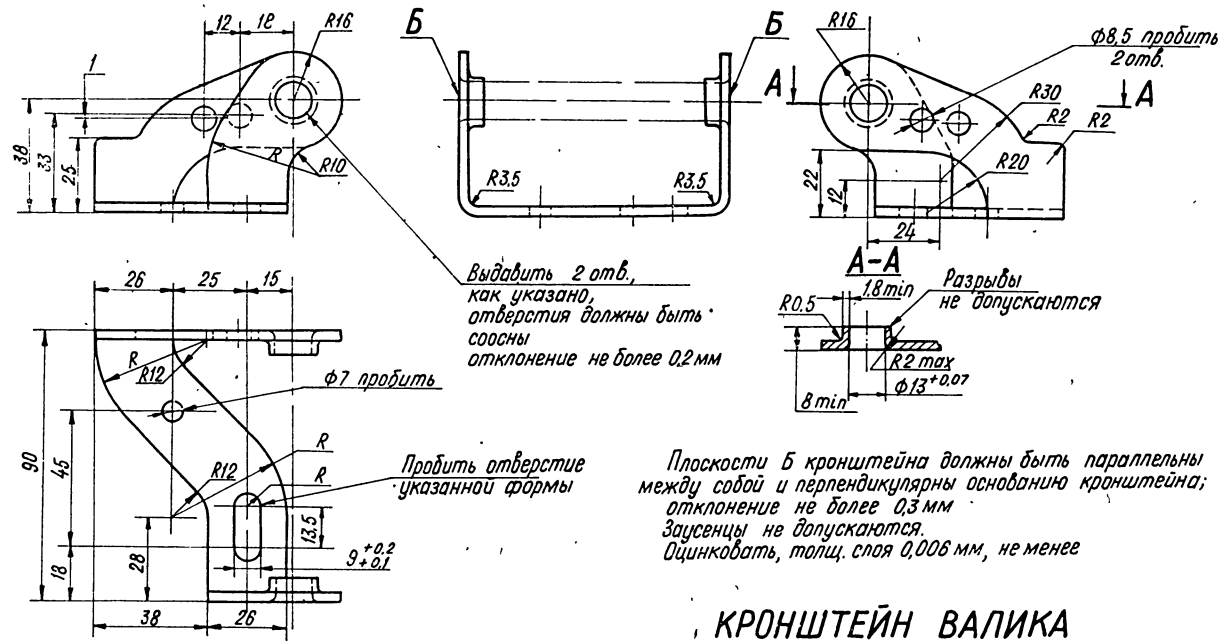
МТ-53-1108-5  
 № издания 1533  
 Дата 30.05.70



УСТАНОВКА АКСЕЛЕРАТОРА

Листов 2  
 Лист 2

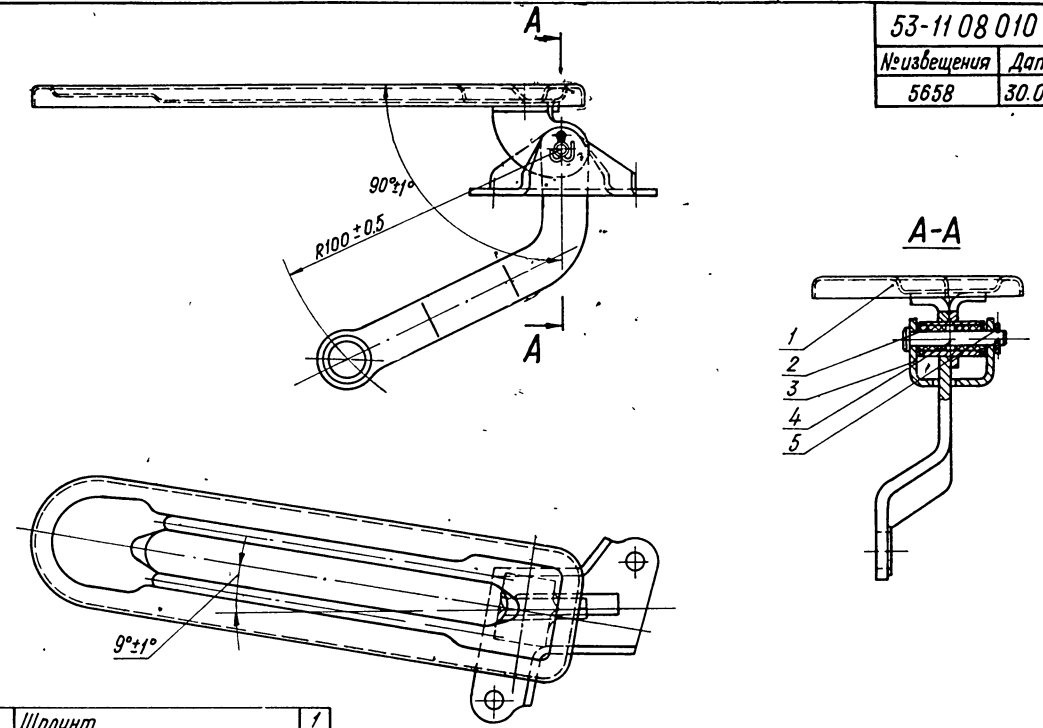
53-1108 039	
№извещения	Дата
8090	28.03.72



**КРОНШТЕЙН ВАЛИКА  
АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 16523-70 толщ. 3,5  
ГОСТ 3680-57

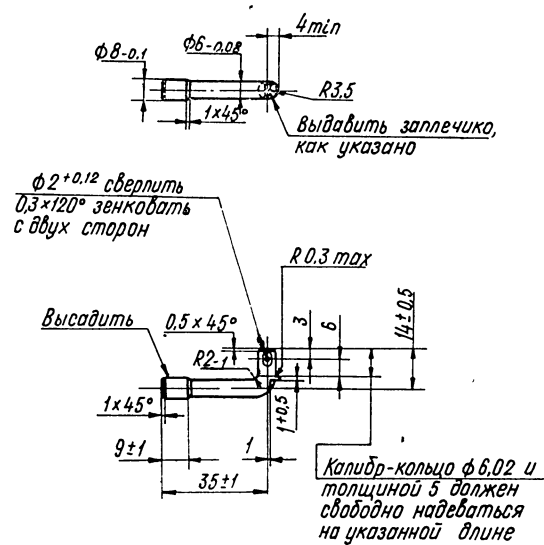
53-1108 010	
№извещения	Дата
5658	30.06.71



**ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

5	258 012 - П	Шплинт	1
4	260 017 - П8	Палец	1
3	52-1108 083-Б	Кронштейн	1
2	52-1108 098	Втулка	2
1	23А-1108 011	Педаля с рычагом в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

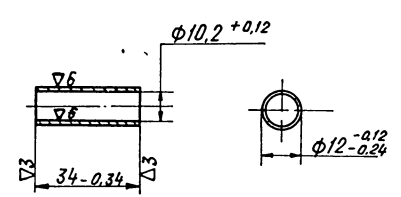
53-1108 080	
№извещения	Дата
2274	13.08.70



**ТЯГА РЫЧАГА  
ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

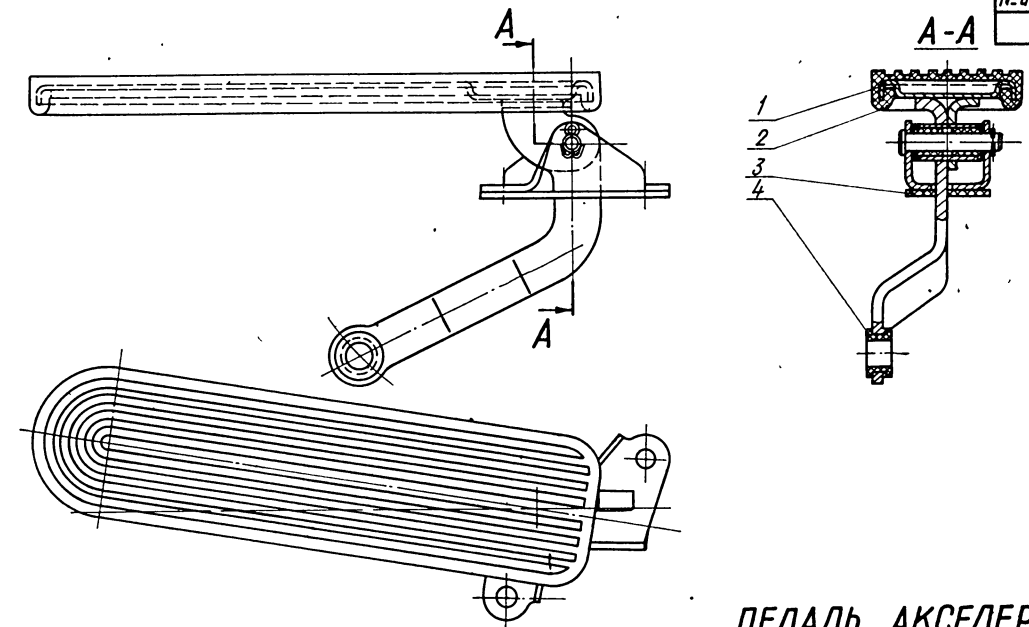
66-1108 151	
№извещения	Дата
2128	27.07.70



**ВТУЛКА РЫЧАГОВ  
АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 20, ГОСТ 1050-74 или  
сталь А12 ГОСТ 1414-54

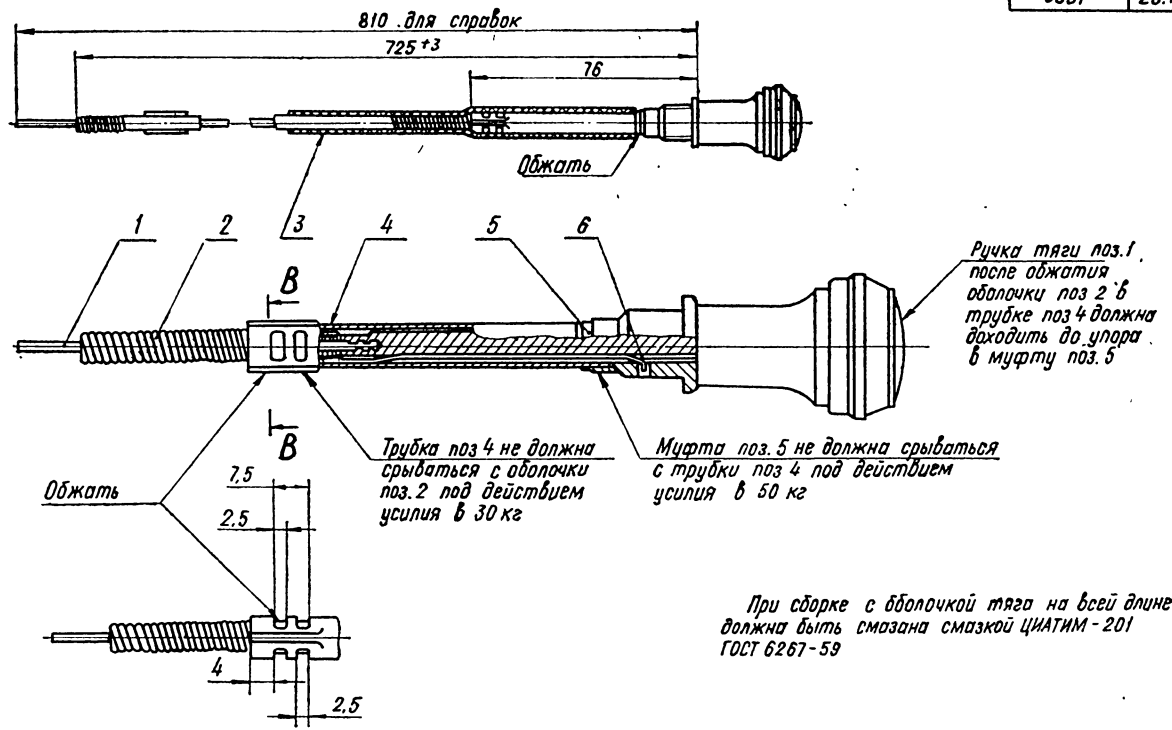
53-1108 009-Б	
№извещения	Дата
1792	06.12.73



**ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА  
С НАКЛАДКОЙ, ПРОКЛАДКОЙ  
И ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

4	52-1108 099	Втулка	1
3	52-1108 085	Прокладка	1
2	52-1108 048	Накладка	1
1	53-1108 010	Педаля в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

53-1108 100  
 № извещения 9851  
 Дата 29.11.72



Ручка тяги поз.1, после обжатия оболочки поз.2 в трубке поз.4 должна доходить до упора в муфту поз.5

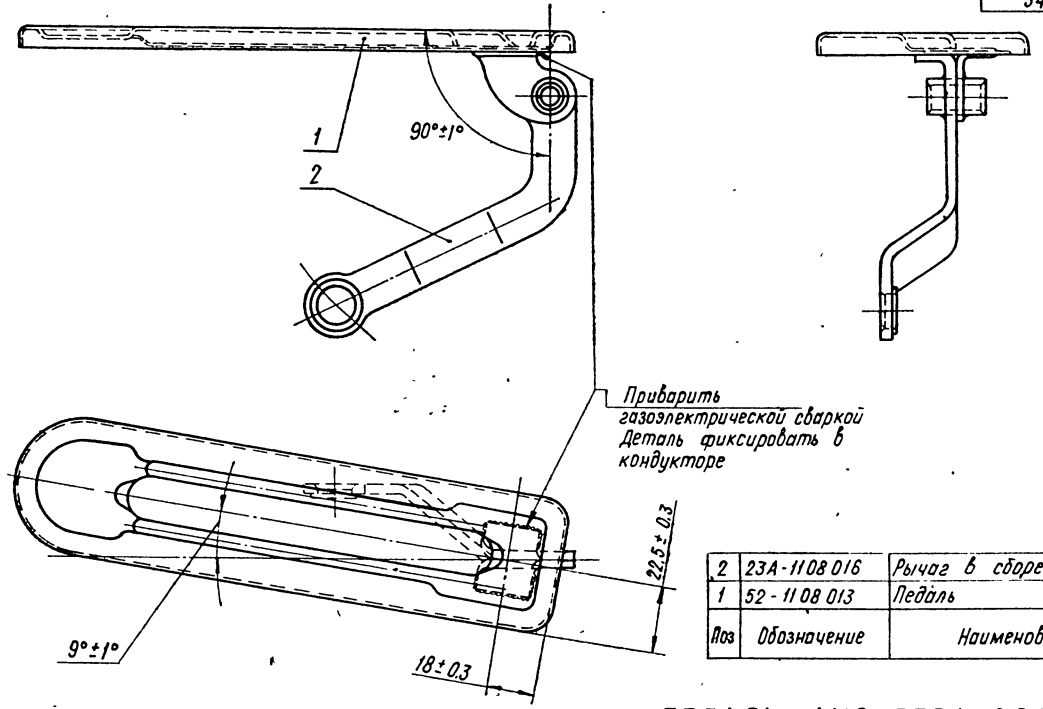
Трубка поз.4 не должна срываться с оболочки поз.2 под действием усилия в 30 кг  
 Муфта поз.5 не должна срываться с трубки поз.4 под действием усилия в 50 кг

При сборке с оболочкой тяга на всей длине должна быть смазана смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59

6	М-9778-А	Пружина	1
5	51-1108 104	Муфта	1
4	51-1108 107-А2	Трубка	1
3	53-1108 126	Трубка защитная	1
2	53-1108 109	Оболочка	1
1	53-1108 102	Тяга с ручкой в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ТЯГА ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

23А-1108 011  
 № извещения 5415  
 Дата 30.03.65



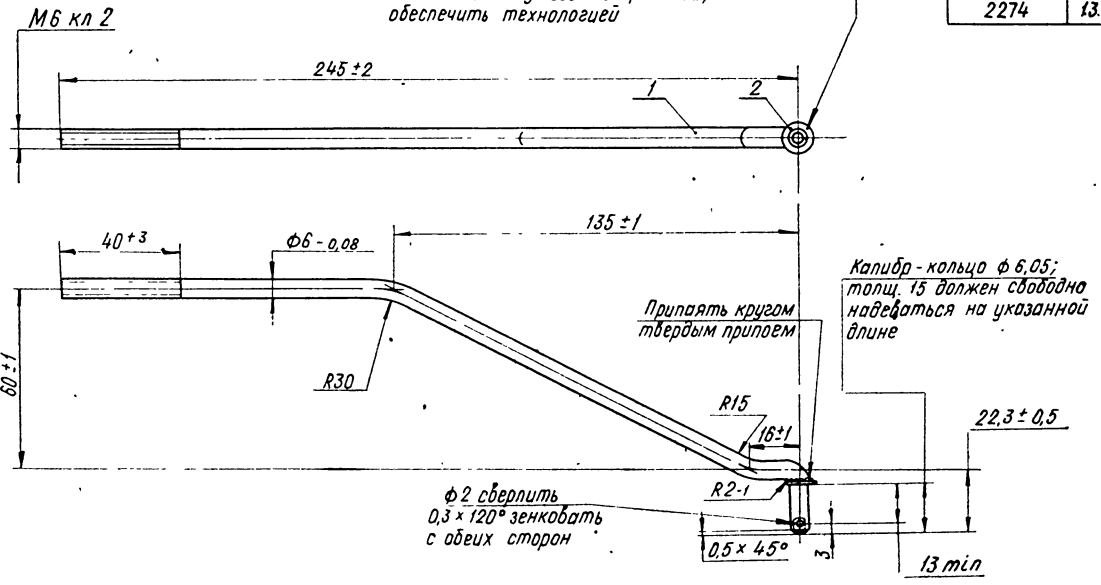
2	23А-1108 016	Рычаг в сборе	1
1	52-1108 013	Педаля	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ПЕДАЛЬ АКСЕРАТОРА С РЫЧАГОМ В СБОРЕ**

Покрытие: Оцинковать, толщ слоя 0,015 мм, не менее

Плоскость шайбы после пайки не должна иметь напылов припоя и должна быть перпендикулярной оси отогнутого конца тяги; обеспечить технологией

53-1108 035  
 № извещения 2274  
 Дата 13.08.70



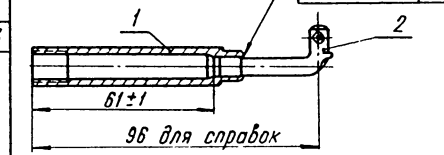
Покрытие: Оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее

**ТЯГА ВАЛИКА АКСЕРАТОРА С ШАЙБОЙ В СБОРЕ**

Поз 1 Сталь 20 ГОСТ 1050-74

2	293 220-П	Шайба	1
1	53-1108 037	Тяга (БЧ)	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

53-1108 128  
 № извещения 1909  
 Дата 19.12.73

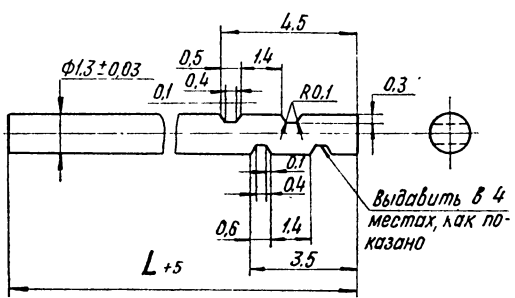


Покрытие: Оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее

2	53-1108 080	Тяга	1
1	52-1108 141	Муфта	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ТЯГА РЫЧАГА ВАЛИКА АКСЕРАТОРА В СБОРЕ**

Обозначение	Наименование	Размер, мм
53-1108 128	Тяга ручного управления акселератором	846
53-1108 108	Тяга воздушной заслонки	926



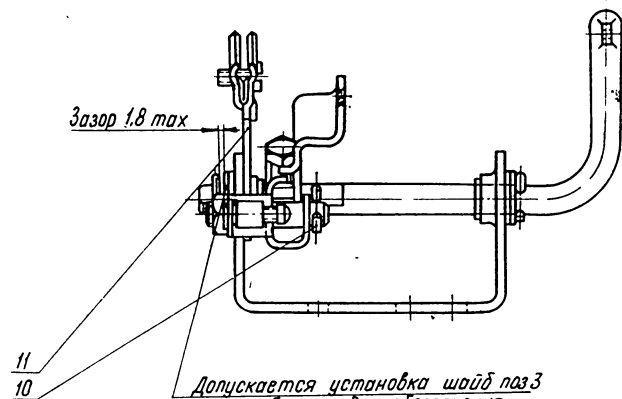
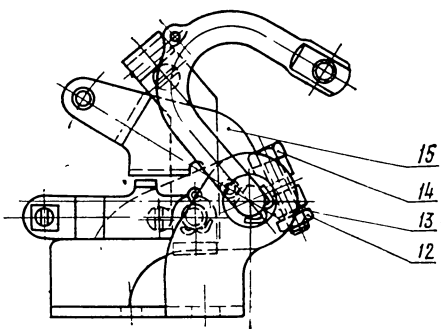
**ТЯГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕРАТОРОМ**

Предел прочности при растяжении 158 ± 190 кг/мм² (см. ГОСТ 1497-61)  
 Число перегибов min 20 (см. ГОСТ 1579-63)  
 Число скручиваний min 37 (см. ГОСТ 1545-63)  
 Излом образца должен быть перпендикулярен оси проволоки.  
 Структура сорбитовая

Сталь С65А ТУ 1010 (завода, Красная Этна')

53-11 08 029

№ извещения	Дата
5919	31.07.71



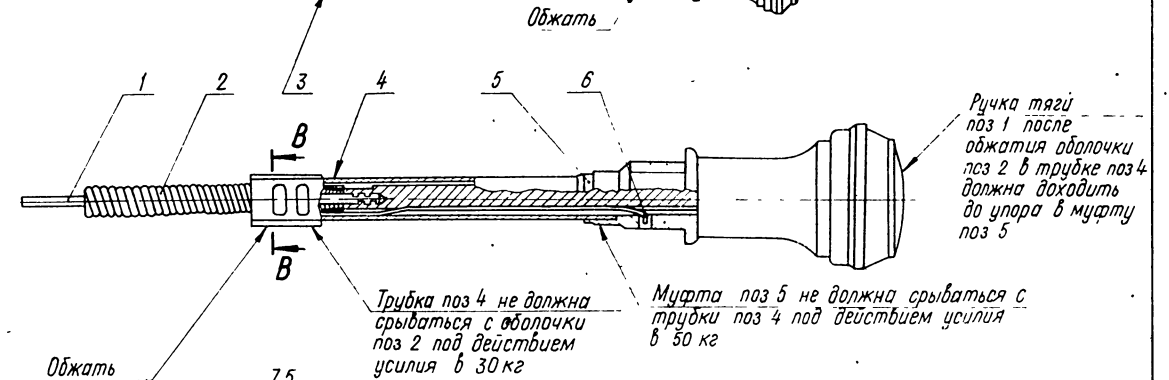
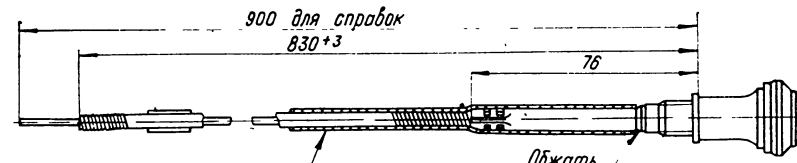
15	53-11 08 065	Рычаг	1
14	201 422-П8	Болт	1
13	252 234-П29	Шайба	1
12	250 608-П8	Гайка	1
11	13-11 08 069	Кронштейн в сборе	1
10	258 038-П	Шплинт	1
9	13-11 08 122	Рычаг в сборе	1
8	250 610-П8	Гайка	1
7	252 155-П2	Шайба	1
6	89-11 08 124	Шпилька	1
5	53-11 08 039	Кронштейн	1
4	21-11 08 041-Б	Втулка	2
3	293 324-П29	Шайба	2*
2	258 038-П	Шплинт	2
1	66-11 08 031	Валик акселератора	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА С КРОНШТЕЙНОМ И РЫЧАГАМИ В СБОРЕ**

Валик акселератора в сборе должен свободно проворачиваться в опорных втулках под действием веса рычага и изогнутого конца валика.  
\* По потребности

53-11 08 120

№ извещения	Дата
9851	29.11.72



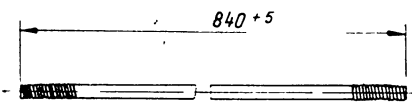
При сборке с оболочкой тяга на всей длине должна быть смазана смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59

6	М-9778-А	Пружина	1
5	51-11 08 104	Муфта	1
4	51-11 08 107-А2	Трубка	1
3	53-11 08 126	Трубка защитная	1
2	40П-11 08 129-А	Оболочка	1
1	53-11 08 127	Тяга с ручкой в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**ТЯГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ**

53-11 08 109

№ извещения	Дата
10087	28.12.72

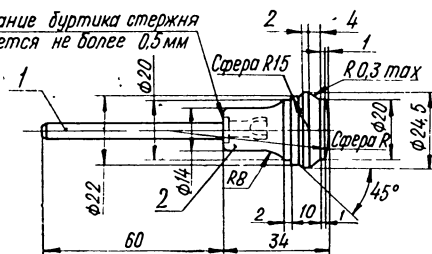


При растягивании оболочки силой в кг удлинение на длине 500мм должно быть max 10 мм

**ОБОЛОЧКА ТЯГИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Оболочка оцинкованная группа "ЛС" марка В предел прочности 160-170, круглая 1,2±0,03 ГОСТ 7372-66

Выступание буртика стержня допускается не более 0,5 мм



Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,25 мм  
Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1538-72  
Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ

**РУЧКА ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ И РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ**

Поз 2 Фенопласт О1/К-17-2 или О3/К-18-2 цвет черный ГОСТ 5689-66

2		Ручка (БЧ)	1
1	53-11 08 106	Стержень	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

53-11 08 105

№ извещения	Дата
10087	28.12.72



На торце допускается площадка ф3, не более

Покрытие: оцинковать толщ слоя 0,006 мм, не менее  
Участок А должен быть чистым и гладким

**ТЯГА РЫЧАГА АКСЕЛЕРАТОРА ПЕРЕДНИЙ КОНЕЦ**

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

**53-1108050**

№ извещения	Дата
9055	15 07 72

Дет. поз 2 и 3 должны свободно без заеданий перемещаться в направляющей муфте.  
При сборке конец тяги дет поз 2 с головкой на длине 65мм смазать солидолом \* Для справок

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
6	21-1712155	Наконечник в сборе	1
5	250608-П	Гайка М6	1
4	52-1108143	Гайка	1
3	52-1108042	Пружина	1
2	53-1108044	Тяга	1
1	53-1108078	Тяга в сборе	1

**ТЯГА РЫЧАГА ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

**66-1108065**

№ извещения	Дата
3641	20 08 74

Нитроцементировать или цианировать h 0,15 .03  
Оцинковать, толщ слоя 0,015 мм не менее  
Пассивировать  
Заусенцы не допускаются

**РЫЧАГ ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08 Кп лист категория 5  
ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57

**66-1108042**

№ извещения	Дата
5773	26 04 65

Положение пружины в рабочем положении под действием нагрузки 3,4 ± 0,4 кг

Положение пружины в свободном состоянии

Покрывайте оцинковать, толщ слоя 0,006 мм не менее

Неуказанные допуски ± 0,5 мм  
Число витков 5  
Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины  
Направление навивки левое  
При закручивании пружины на угол 100° на оправке φ 12 мм не должно быть остаточной деформации

**ПРУЖИНА РЫЧАГОВ АКСЕЛЕРАТОРА**

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

**66-1108047**

№ извещения	Дата
3555	13 08 74

Неплоскостность не более 0,2 мм  
Заусенцы не допускаются

**РЫЧАГ ТЯГИ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08 Кп лист категория 4  
ГОСТ 16523-70 толщ 3,5 ГОСТ 3680-57

**66-1108046**

№ извещения	Дата
1533	30 05 70

Покрывайте Ц 15 ХР  
Калибр φ 12,05 с опорным буртиком φ 26 должен одновременно проходить через оба отверстия и опираться буртиком на поверхность А без зазора

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
4	252576-П	Заклепка φ 4 × 16	2
3	66-1108155	Пластина крайняя	1
2	66-1108154	Пластина средняя	1
1	66-1108047	Рычаг	1

**РЫЧАГ ТЯГИ ПЕДАЛИ С ПЛАСТИНАМИ В СБОРЕ**

**13-1108122**

№ извещения	Дата
3564	13 08 74

Фаска 0,3 × 45° образованная пуансоном при штамповке

**РЫЧАГ ТЯГИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ**

Поз 1 сталь 08 Кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	222496-П8	Винт М5 × 8	1
2	51-1310186-Б	Муфта	1
1	13-1108123	Рычаг (БЧ)	1

**13-1108069**

№ извещения	Дата
5843	30 04 65

Калибр φ 8,05 мм с опорным буртиком φ 20 мм должен свободно проходить через оба отверстия и опираться буртиком на поверхность А без зазора  
Дет. поз 2 после развальцовки должна свободно вращаться в отверстии рычага  
Заусенцы не допускаются  
Оцинковать, толщ слоя 0,007 мм, не менее

**КРОНШТЕЙН ОБОЛОЧКИ ТЯГИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ**

**А-17523**

№ извещения	Дата
8036	23 03 72

Неуказанные допуски ± 0,5 мм  
Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ

**ВТУЛКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ТЯГ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ И РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ**

Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т I и 100 ГОСТ 15152-69

**13-1108070**

№ извещения	Дата
3564	13 08 74

Оцинковать, толщ слоя 0,007 мм, не менее  
Заусенцы не допускаются

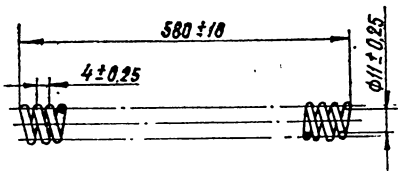
**КРОНШТЕЙН ОБОЛОЧКИ ТЯГИ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ**

Сталь 08 Кп лист категория 5  
ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57



49-1602326

№ извещения	Дата
9794	20.11.72

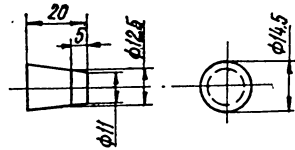


**ОБОЛОЧКА ЗАЩИТНАЯ ТРУБОК ГИДРОПРОВОДА СЦЕПЛЕНИЯ**

Проволока оцинкованная группа ЛС марка В, предел прочности min 140 крзе 1,5 ГОСТ 7372 - 66

12-10 03 019-T2

№ извещения	Дата
8587	13.05.72

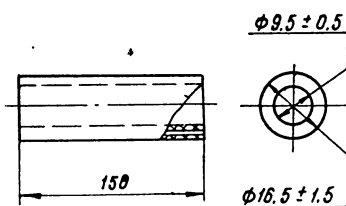


**ПРОБКА ОТВЕРСТИЯ ШТУЦЕРА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА**

Резина марки 7-Я-16Р ТУ 38 005 204-71

66-1104102

№ извещения	Дата
2017	05.01.74

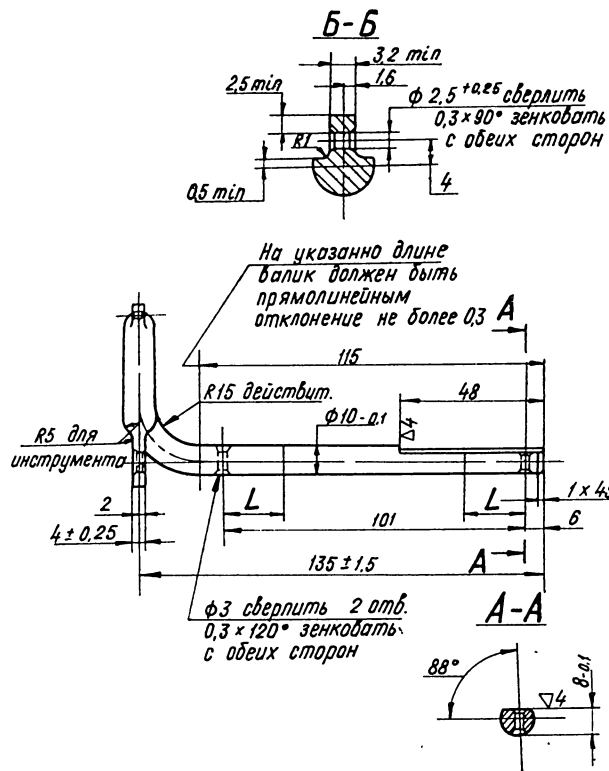


**ШЛАНГ ГИБКИЙ БЕНЗИНОВОГО ПРОВОДА**

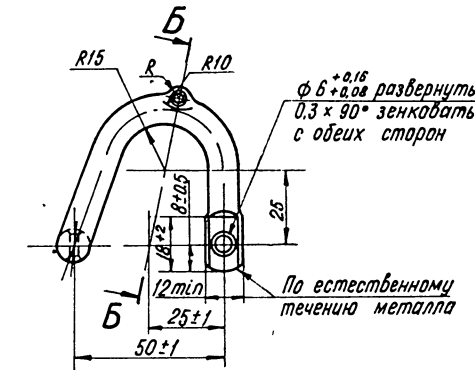
МРТУ 38-5-6107-68

66-1108031

№ извещения	Дата
5756	24.04.65



Поверхность валика на длине L=20 должна быть чистой и гладкой

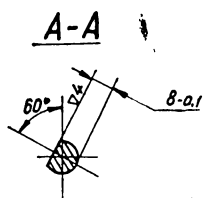
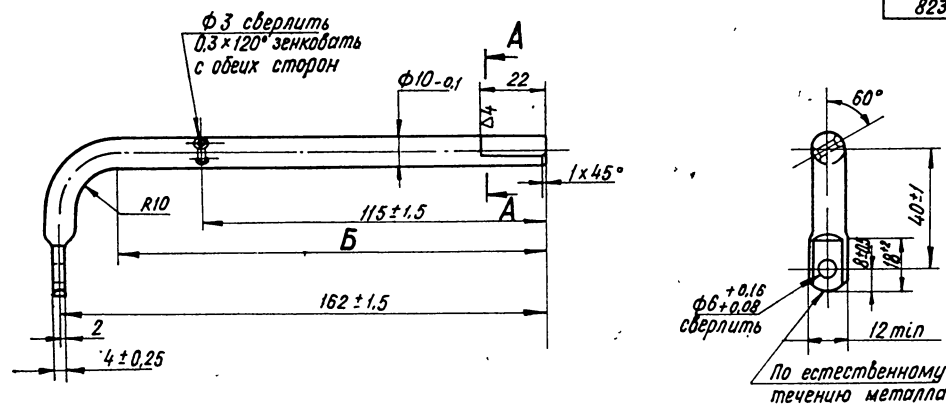


**ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 или сталь 20 ГОСТ 1050-74

66-1108167

№ извещения	Дата
8238	12.07.76

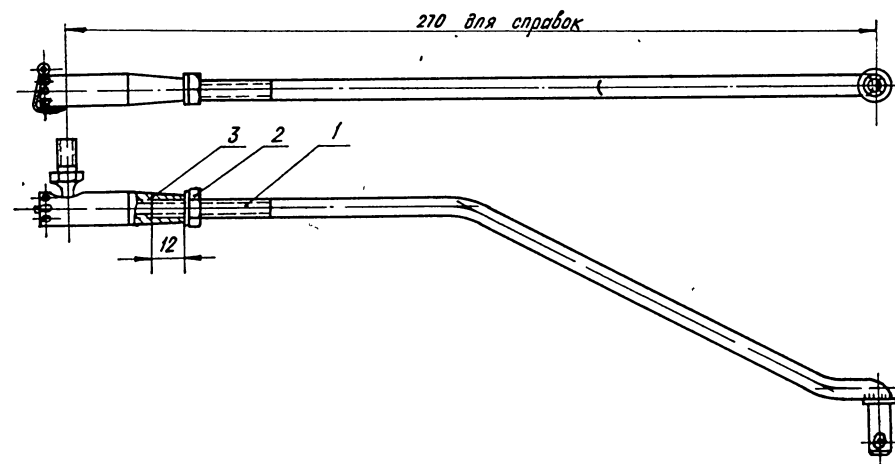


**ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА НИЖНИЙ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

53-1108034

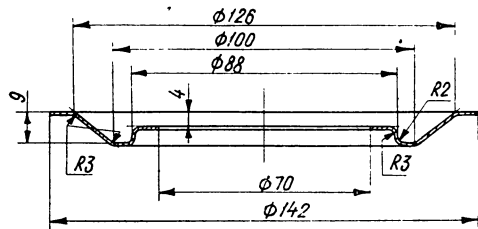
№ извещения	Дата
7741	08.12.68



**ТЯГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

3	21-1712155	Наконечник в сборе	1
2	250 608-18	Гайка	1
1	53-1108035	Тяга с шайбой в сборе	1
Лист	Обозначение	Наименование	Кол.

66-1109 145	
№ извещения	Дата
2017	05.01.74

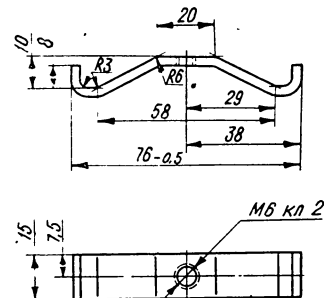


Заусенцы не допускаются

### ДЕРЖАТЕЛЬ ПАТРУБКА КОРПУСА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Сталь 08КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный  
толщ 0,8 ЧМТУ-1-329-68

66-02-1109 173-T	
№ извещения	Дата
9103	24.07.72

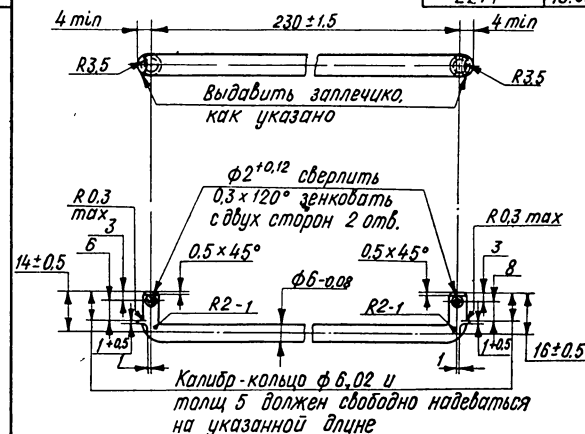


Оцинковать.  
Толщ слоя 0,007 мм, не менее.  
Заусенцы не допускаются

### СКОБА СТЯЖНОГО ВИНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 3 ГОСТ 3680-57

66-1108 137	
№ извещения	Дата
2274	13.08.70

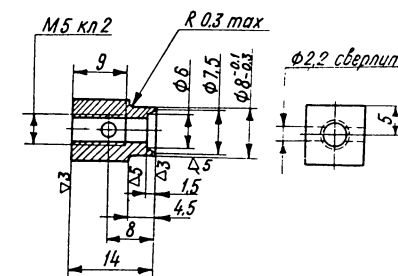


Цианировать  
Глубина слоя 0,2 мм, не менее.  
Капнуть в масле.  
Отпустить  
Поверхность: твердости напильника.  
Оцинковать толщ слоя 0,006 мм, не менее.  
Допускается изготовление из материала:  
Сталь 10КП ГОСТ 10702-63

### ТЯГА РЫЧАГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 8-10 ГОСТ 1050-74

51-1310186-Б	
№ извещения	Дата
3626	20.08.74

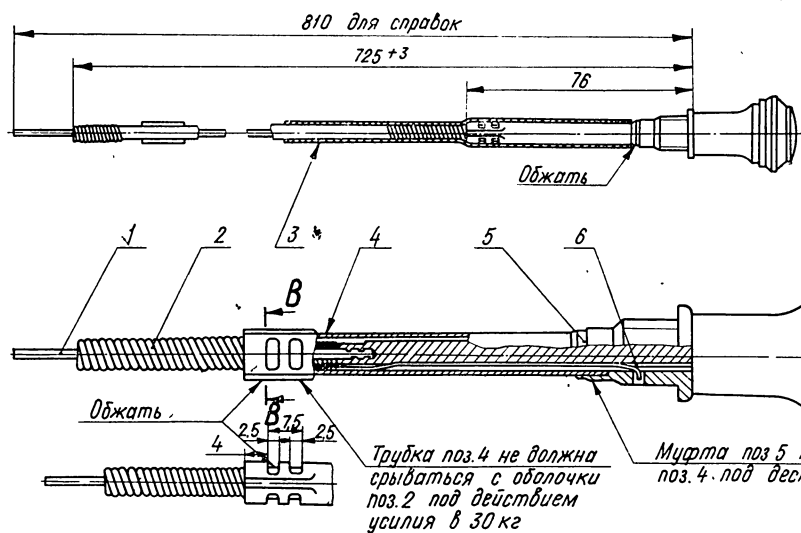


Покрываете: Цб.  
Заусенцы не допускаются

### МУФТА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ НА РЫЧАГЕ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 квадрат  
калибр 10 ГОСТ 8559-57

66-1108 120	
№ извещения	Дата
9851	29.11.72



При сборке с оболочкой тяга на всей длине должна быть смазана смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59

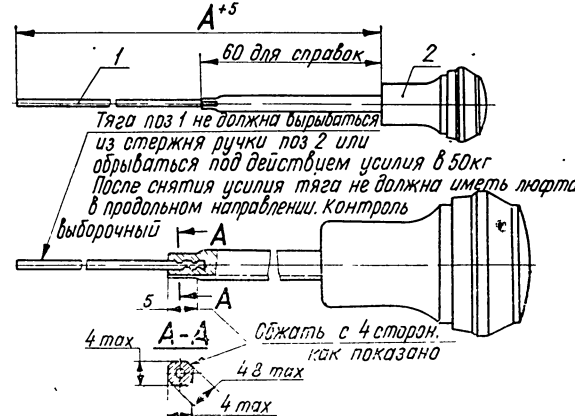
### ТЯГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
6	М-9778-А	Пружина	1
5	51-1108 104	Муфта	1
4	51-1108 107-А2	Трубка	1
3	66-1108 126	Трубка защитная	1
2	66-1108 129	Оболочка	1
1	66-1108 127	Тяга с ручкой в сборе	1

В-В



53-1108 127	
66-1108 127	
№ извещения	Дата
10621	10.09.69

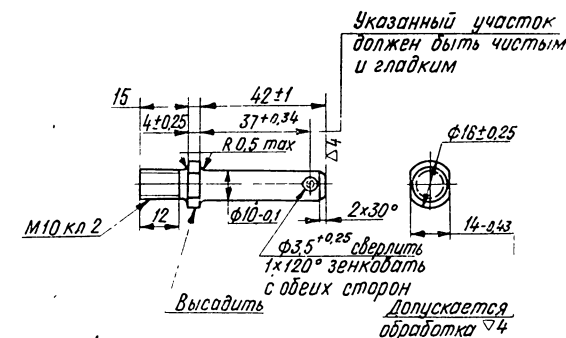


Обозначение	А	Поз 1	Поз 2
53-1108 127	900	53-1108 128	53-1108 105
66-1108 127	610	66-8101814-10	53-1108 105

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
2	см таблицу	Ручка в сборе	1
1	см таблицу	Тяга	1

### ТЯГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ С РУЧКОЙ В СБОРЕ

66-1108 147	
№ извещения	Дата
6707	08.07.65



Оцинковать, толщина слоя 0,006 мм, не менее  
Заусенцы не допускаются  
Допускается изготовление из материала:  
сталь 20КП ГОСТ 10702-63

### \*ПАЛЕЦ КРОНШТЕЙНА РЫЧАГОВ ТЯГ АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

**23А-11 08 016**  
 №извещения 6310 Дата 22 09 71

**Вид А**  
 R13, R5, R10±0.5, R21.5, R10, R5, R3, R9, R, 30, 75, 15, 35, 70, 15, 11, 14, 9°

**Вид Б**  
 9°, 11, 14, 9°

Приварить в 2 местах точечной сваркой, как показано

φ11,5<sup>+0.07</sup> развернуть

φ12<sup>+0.24</sup> развернуть или калибровать цилиндр на длине 4 мм, не менее

Паять твердым припоем в защитной атмосфере

Указанные поверхности должны лежать в одной плоскости; обеспечить технологией

В отверстиях рычага поз 1 внутри и на торцах ступицы поз 3 наплывы и брызги металла не допускаются. Заусенцы не допускаются

R1 допускается фаска 1×45°

φ9 мм после пайки.

И

Выдавить буртик как показано

Выдавить буртик как показано

Оси отверстий деталей поз 1 и поз 3 должны быть параллельны между собой. Отклонение не более 0,2 мм на длине 100 мм. Указанные оси должны быть перпендикулярны плоскости П. Отклонение не более 0,2 мм

4	23А-11 08 267	Рычаг с усилителем в сборе (Б4)	1
3	52-11 08 097	Ступица	1
2	52-11 08 088	Усилитель	1
1	23А-11 08 017	Рычаг (Б4)	1

**РЫЧАГ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**  
 Поз 1 Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист толщ 4 ГОСТ 3680-57

**53-11 08 065**  
 №извещения 3641 Дата 20 08 74

**Вид А**  
 φ6<sup>+0.16</sup> ±0.08 развернуть 0,3×90° зенковать с обеих сторон

**Вид Б**  
 R2, R4, R2, R9, R9, R9, 15, 17, 17, 8°±0.1, φ10<sup>+0.15</sup> ±0.05

Пробить 2 отверстия указанной формы. Отверстия должны быть соосны. Отклонение не более 0,1 мм

Нитроцементировать или цианировать h 0,15 0,3 НРС 40 45. Покрытие оцинковать толщ слоя 0,006 мм, не менее. Заусенцы не допускаются

**РЫЧАГ ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**  
 Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57

**66-11 08 115**  
**53-11 08 126**  
**66-11 08 126**  
 №извещения 6609 Дата 10 12 75

φ6±0,3, L±5, 0,5±0,7

Исполнение тропическое. Цвет белый. Деталь должна соответствовать ГОСТ 19034-73

Обозначение	Наименование	Размер L, мм
66-11 08 115	Трубка защитная оболочки тяги воздушной заслонки	940
53-11 08 126	Трубка защитная оболочки тяги ручного управления акселератором	740
66-11 08 126	Трубка защитная оболочки тяги ручного управления акселератором	700

**ТРУБКА ЗАЩИТНАЯ ОБЛОЧКИ ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ**  
 Пластикат рец 230Т МРТУ 6-05-1079-67

**66-11 08 078**  
 №извещения 1533 Дата 30 05 70

φ под накатку резьбы, 40±2, 40±2, 716±2

М6 кп 2 на обоих концах

Покрытие Ц6 хр.

**ТЯГА РЫЧАГОВ АКСЕЛЕРАТОРА**  
 Сталь 20 ГОСТ 1050-74

**66-11 08 049**  
 №извещения 8090 Дата 28 03 72

R14, 2, 50, 18, 12, 18, 40±1, 10, 15, 44, φ8.5 2шт

Покрытие оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее. Заусенцы не допускаются

**КРОНШТЕЙН РЫЧАГА ТЯГИ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА**  
 Сталь 08кп Лист толщ 4 ГОСТ 4041-74

**66-11 08 077**  
 №извещения 1533 Дата 30 05 70

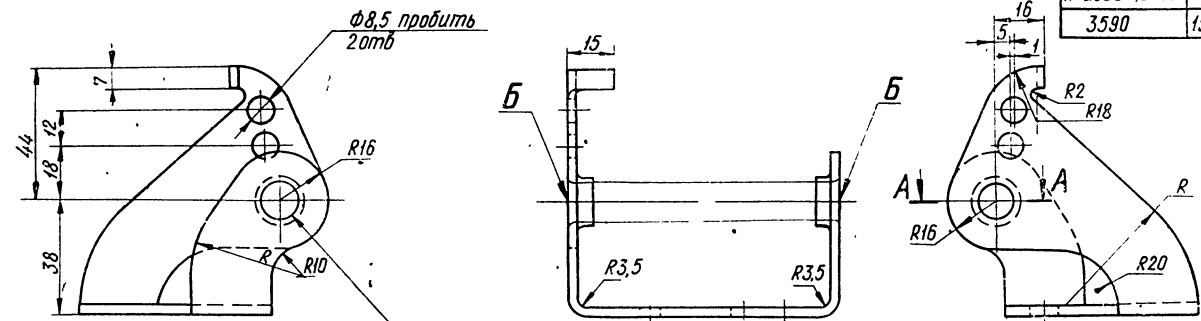
1, 2, 3, 12 мм, 12 мм, 772±2

3	21-17 12 155	Наконечник в сборе	2
2	250 608-П8	Гайка М6	2
1	66-11 08 078	Тяга	1

№ п/п Обозначение Наименование Кол

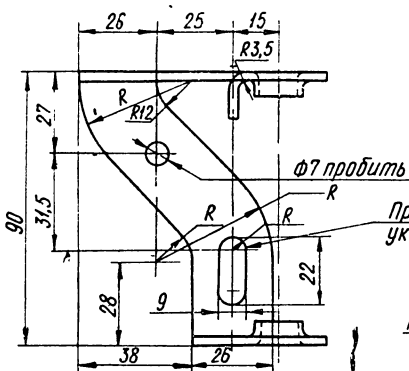
**ТЯГА РЫЧАГОВ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

66-1108039  
 №извещения 3590 Дата 15.08.74

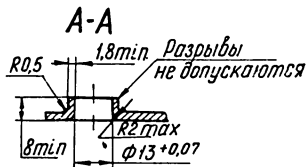


Выдавить 2 отверстия, как указано. Отверстия должны быть соосны, отклонение не более 0,2 мм

Плоскости Б кронштейна должны быть параллельны между собой и перпендикулярны основанию кронштейна. Отклонение не более 0,3 мм. Оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее. Заусенцы не допускаются.



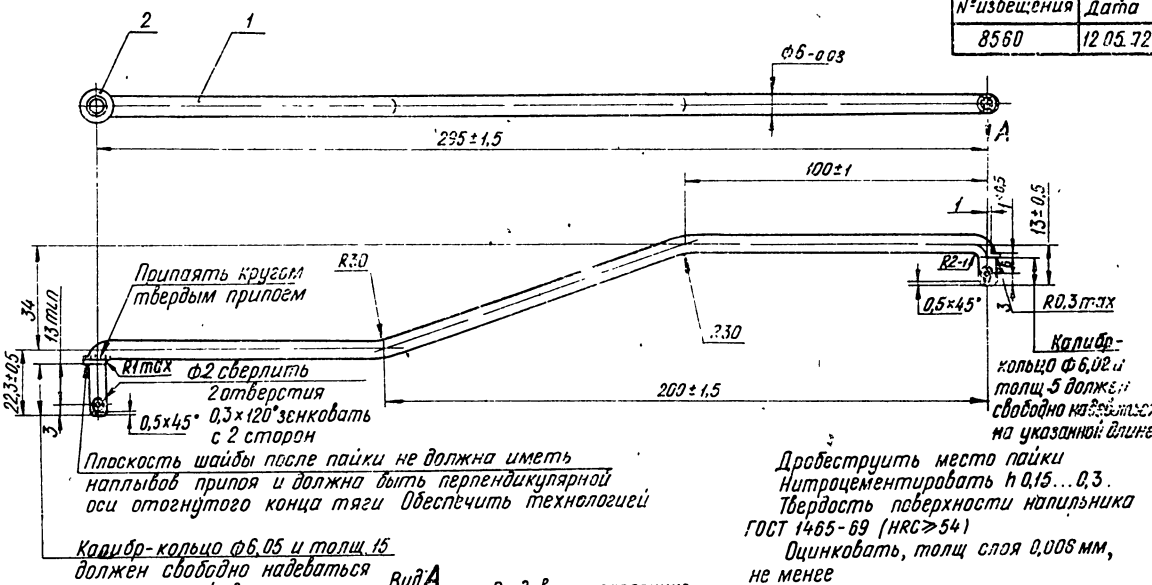
Пробить отверстие указанной формы



**КРОНШТЕЙН ВАЛИКА  
 АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3,5 ГОСТ 3680-57

66-1108035  
 №извещения 8560 Дата 12.05.72



Припаять кругом твердым припоём  
 Плоскость шайбы после пайки не должна иметь напылов припоя и должна быть перпендикулярной оси отогнутого конца тяги. Обеспечить технологией  
 Кардюр-кольцо  $\phi 6,05$  и толщ 15 должен свободно надеваться на указанной длине

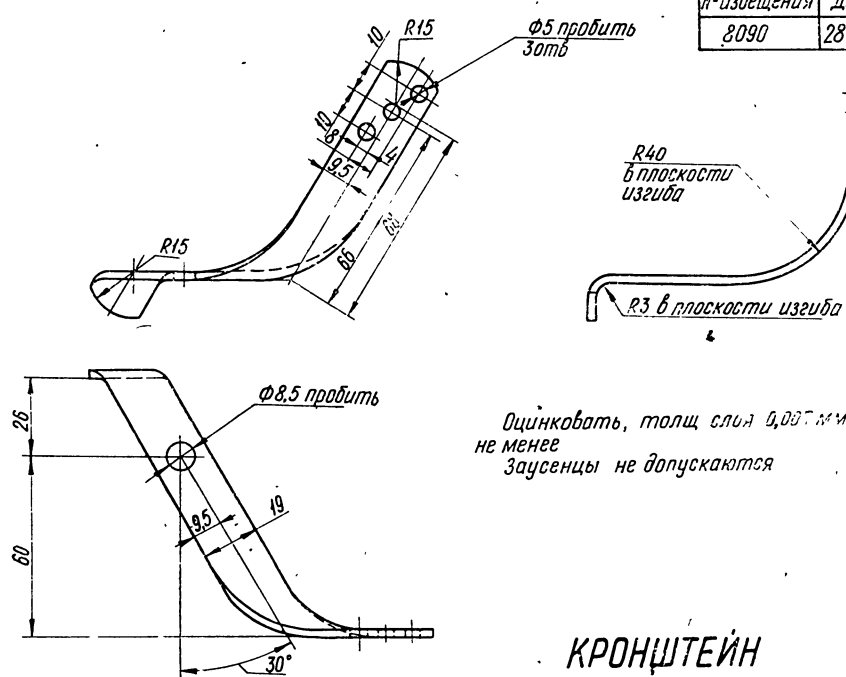
Дробеструить места пайки. Нитроцементировать  $h 0,15 \dots 0,3$ . Твердость поверхности напильника ГОСТ 1465-69 (HRC  $\geq 54$ ). Оцинковать, толщ слоя 0,008 мм, не менее

**ТЯГА ПЕДАЛИ  
 АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

2	293 220-п	Шайба 6	1
1	66-1108037	Тяга (БЧ)	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Поз 1 Сталь 10 ГОСТ 1050-74

13-1108038  
 №извещения 8090 Дата 28.03.72

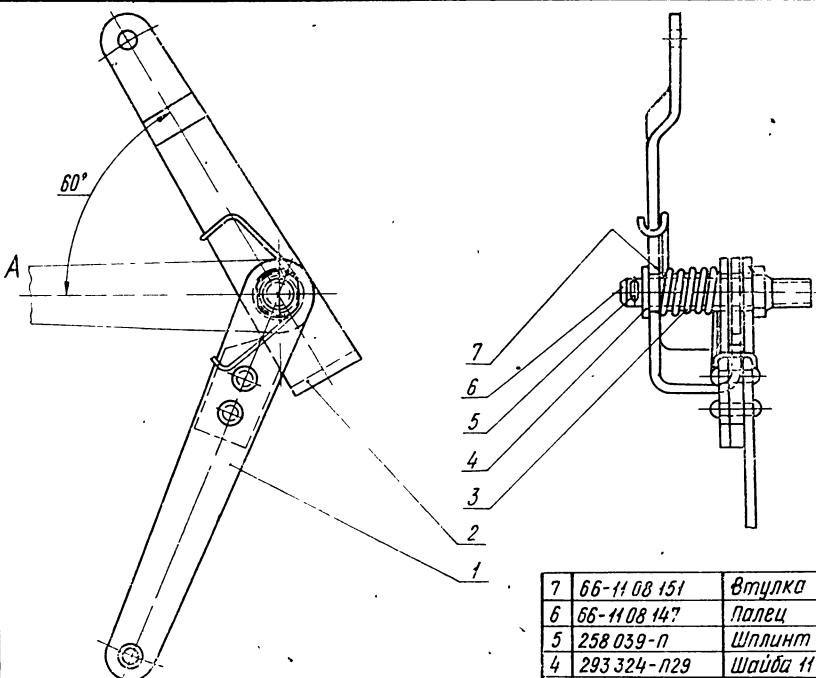


Оцинковать, толщ слоя 0,007 мм не менее. Заусенцы не допускаются.

**КРОНШТЕЙН  
 ПРУЖИНЫ АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лента толщ 2,8 ГОСТ 503-71 или лист толщ 2,8 ГОСТ 3680-57

66-1108145  
 №извещения 5658 Дата 30.11.71



При сборке палец поз 6 слегка смазать солидолом. Рычаги поз 1 и 2 должны свободно проворачиваться на пальце без заеданий. Рычаг поз 1 должен без заеданий под действием усилия руки отводиться в крайнее рабочее положение и возвращаться в исходное положение под действием пружины поз 3.

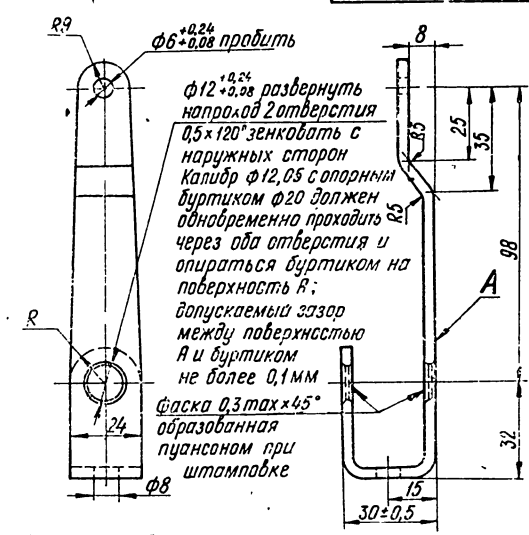
7	66-1108151	Втулка	1
6	66-1108147	Палец	1
5	258 039-п	Шплинт	1
4	293 324-п29	Шайба 11	1
3	66-1108042	Пружина	1
2	66-1108146	Рычаг	1
1	66-1108146	Рычаг в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

Покрывание ц15хр. Заусенцы не допускаются.

**РЫЧАГ ТЯГИ  
 АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лист ГОСТ 16523-70 толщ 3,5 ГОСТ 3680-57

66-1108146  
 №извещения 8090 Дата 28.03.72

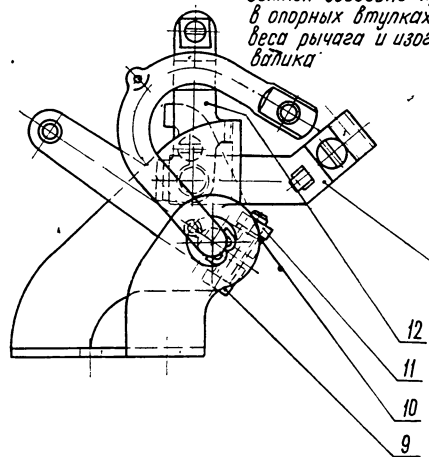


Покрывание ц15хр. Заусенцы не допускаются.

**РЫЧАГ ТЯГИ  
 АКСЕЛЕРАТОРА**

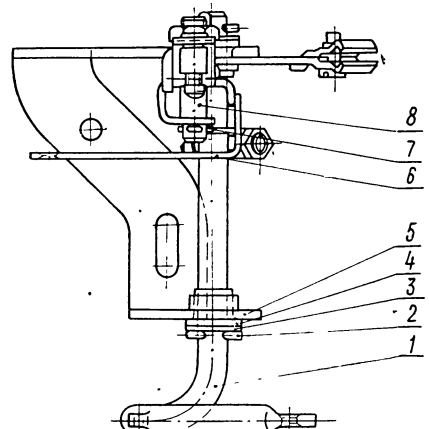
Сталь 08кп лист ГОСТ 16523-70 толщ 3,5 ГОСТ 3680-57

Валик акселератора в сборе должен свободно проворачиваться в опорных втулках под действием веса рычага и изогнутого конца валика



Зазор 1,8 max

Допускается установка шайб поз 3 по потребности для обеспечения указанного осевого зазора



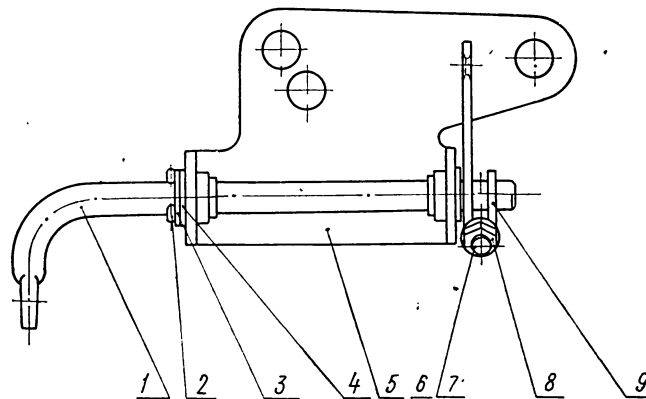
15	252 155 - П2	Шайба пружинная	1
14	250 610 - П8	Гайка	1
13	13-1108 069	Кронштейн в сборе	1
12	13-1108 122	Рычаг в сборе	1
11	250 608 - П	Гайка	1
10	252 234 - П29	Шайба пружинная	1
9	201 422 - П8	Болт	1
8	69-1108 124	Шпилька	1
7	258 038 - П	Шплинт	1
6	66-1108 085	Рычаг	1
5	66-1108 039	Кронштейн	1
4	21-1108 041-Б	Втулка	2
3	293 324 - П29	Шайба	2*
2	258 038 - П	Шплинт	2
1	66-1108 031	Валик акселератора	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

\* По потребности

### ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА С КРОНШТЕЙНОМ И РЫЧАГАМИ В СБОРЕ

66-1108 029

№ извещения	Дата
1533	30.05.70



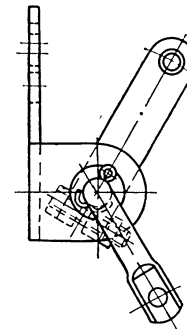
Зазор 1,8 max

Валик в сборе должен свободно проворачиваться в опорных втулках под действием веса рычага и изогнутого конца валика

### ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА С КРОНШТЕЙНОМ В СБОРЕ

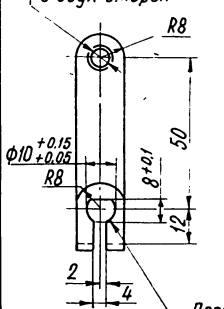
66-1108 166

№ извещения	Дата
5658	30.06.71



9	66-1108 032	Рычаг	1
8	250 608 - П8	Гайка	1
7	252 234 - П29	Шайба	1
6	201 422 - П8	Болт	1
5	66-1108 202	Кронштейн	1
4	21-1108 041-Б	Втулка	2
3	293 324 - П29	Шайба	1
2	258 038 - П	Шплинт	1
1	66-1108 167	Валик	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

φ 6<sup>+0.15</sup> развернуть, 0,3×90° зенковать с двух сторон



Пробить 2 отв указанной формы. Отверстия должны быть сросны, отклонение не более 0,1 мм

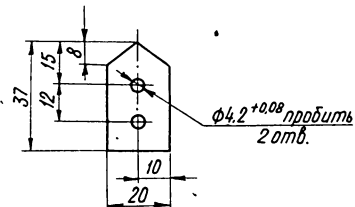
Нитроцементировать или цианировать h 0,15. 0,3 НРС 40. 45  
Оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее  
Заусенцы не допускаются

### РЫЧАГ ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА

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

66-1108 032

№ извещения	Дата
3641	20.08.74



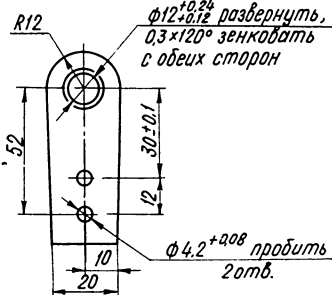
Неплоскостность детали не более 0,2 мм

### ПЛАСТИНА РЫЧАГА ТЯГИ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА СРЕДНЯЯ

Сталь 15 КП лист толщ 4,3  
ГОСТ 4041-71

66-1108 154

№ извещения	Дата
8090	28 03.72



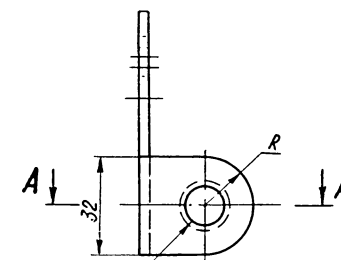
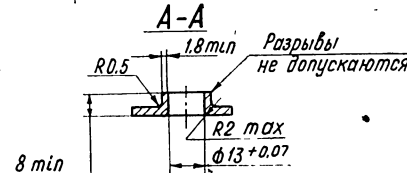
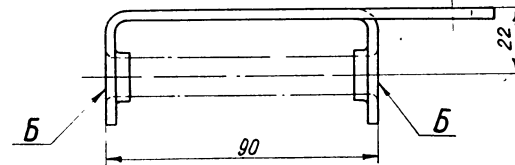
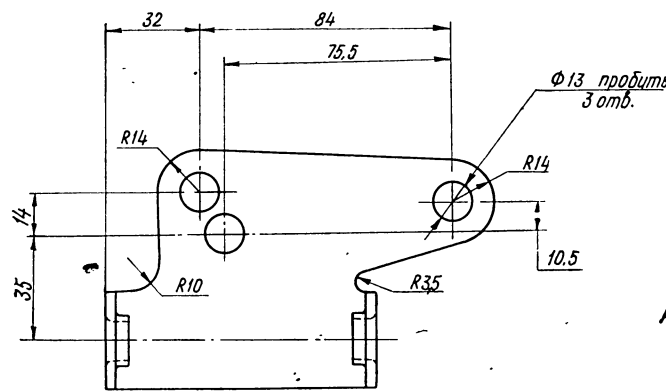
Неплоскостность детали не более 0,2 мм  
Заусенцы не допускаются

### ПЛАСТИНА РЫЧАГА ТЯГИ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА КРАЙНЯЯ

Сталь 08 КП лист ГОСТ 16523-70  
толщ. 3,5 ГОСТ 3680-57

66-1108 155

№ извещения	Дата
8090	28 03.72



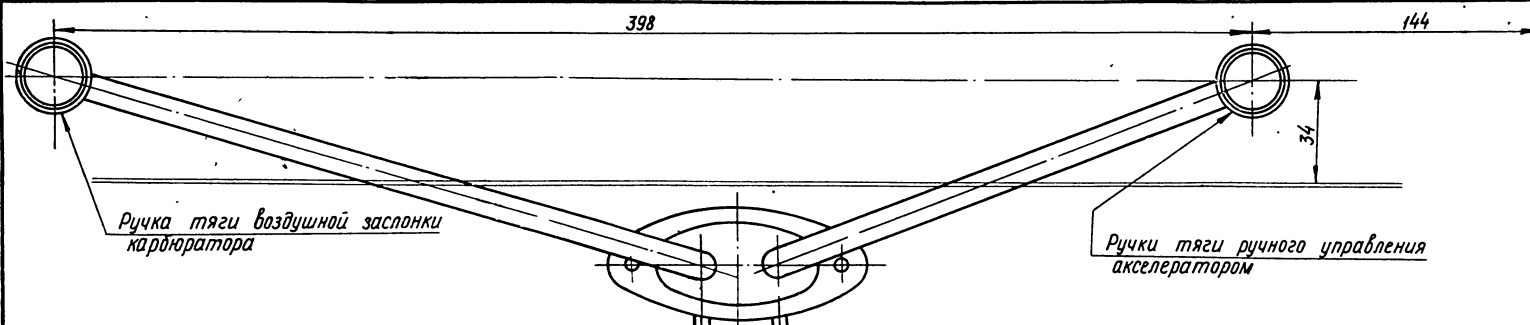
Выдавить 2 отверстия, как указано  
Отверстия должны быть сросны  
Отклонение не более 0,2 мм

Плоскости Б кронштейна должны быть параллельны между собой и перпендикулярны основанию кронштейна  
Отклонение не более 0,3 мм  
Оцинковать, толщ слоя 0,006 мм, не менее.  
Заусенцы не допускаются

### КРОНШТЕЙН ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА

66-1108 202

№ извещения	Дата
3590	15.08.74



При вытягивании до отказа ручки тяги подсоса воздушная заслонка карбюратора должна плотно закрываться. При перемещении ручки тяги подсоса до упора в панель приборной воздушная заслонка должна полностью открываться. После нажима ручка тяги может отойти на 2 мм, не более.

Ручки тяг подсоса и ручного газа, будучи вытянутыми, должны выдерживаться в любом положении. При нажатии на педаль акселератора до отказа дроссельные заслонки карбюратора должны открываться полностью.

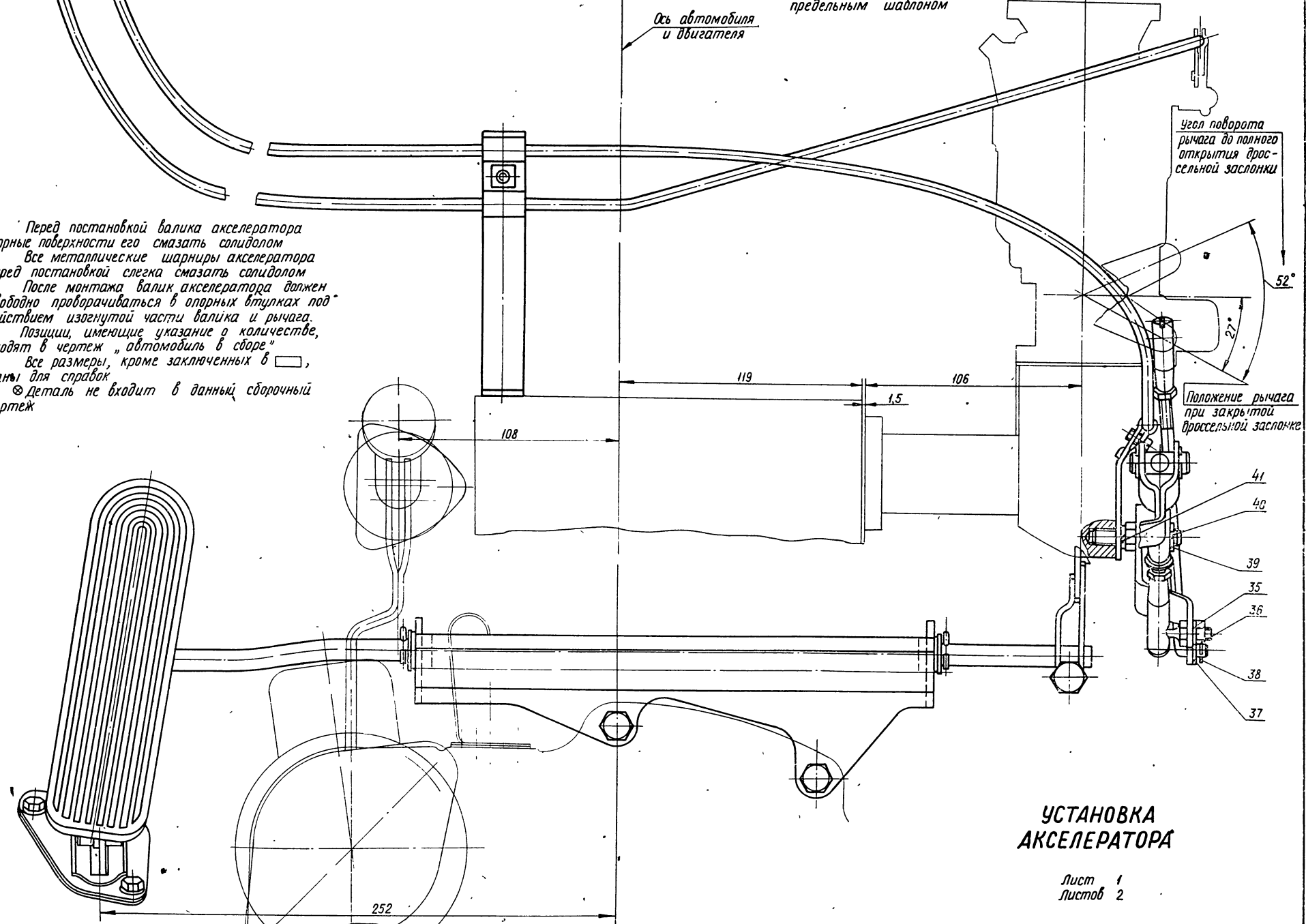
После полного открытия дроссельных заслонок педаль акселератора должна иметь свободный ход не менее 4 мм. При освобождении педали дроссельные заслонки должны прикрываться и становиться в положение холостого хода. Регулировкой длины тяг с шарнирными наконечниками обеспечить заданное на чертеже положение педали и валика акселератора.

Положение педали акселератора контролировать предельным шаблоном.

48	252136 - П29	Шайба	
47	201501 - П29	Болт	
46	293297 - П29	Шайба	
45	252154 - П29	Шайба	1
44	52-1108098	Втулка	1
43	252004 - П29	Шайба	1
42	258012 - П29	Шплинт	1
41	252135 - П29	Шайба	
40	69-1108124	Шпилька	
39	258038 - П29	Шплинт	
38	258012 - П29	Шплинт	
37	252004 - П29	Шайба	
36	250608 - П29	Гайка	
35	252154 - П29	Шайба	
34	53Ф-1108122	Рычаг в сборе	
33	52-04-1108069	Кронштейн в сборе	
32	52-04-1108101	Рычаг	
31	53Ф-1108050	Тяга в сборе	
30	252234 - П29	Шайба	
29	250608 - П29	Гайка	
28	47-1108091	Кронштейн	
27	220105 - П29	винт	
26	251104 - П29	Гайка	
25	47-1108092	Зажим	
24	53Ф-1108120-01	Тяга в сборе	
23	53Ф-1108100-01	Тяга в сборе	
22	201416 - П29	Болт	
21	252134 - П29	Шайба	
20	251261 - П29	Гайка	2
19	52-1108009-Б	Педаль в сборе	
18	53Ф-1108034	Тяга в сборе	1
17	51-1106175	Пружина	1
16	258052 - П29	Шплинт	
15	52-04-1108029	Валик в сборе	
14	52-04-1108044	Тяга	
13	21-1108043	Палец	
12	258013 - П29	Шплинт	
11	52-1108042	Пружина	
10	293220 - П29	Шайба	
9	258012 - П29	Шплинт	
8	250608 - П29	Гайка	
7	21-1712155	Наконечник в сборе	
6	52-04-1108023	Валик в сборе	
5	240037 - П29	винт	
4	52-1108110 - А	Уплотнитель	
3	52-1108113	Обойма	
2	250615 - П29	Гайка	
1	252177 - П29	Шайба пружинная	
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

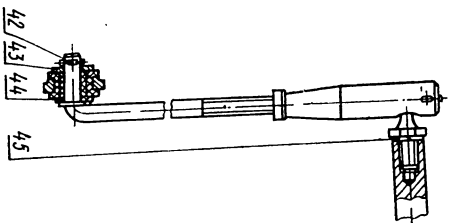
Перед постановкой валика акселератора опорные поверхности его смазать солидолом. Все металлические шарниры акселератора перед постановкой слегка смазать солидолом. После монтажа валик акселератора должен свободно проворачиваться в опорных втулках под действием изогнутой части валика и рычага. Положи, имеющие указание о количестве, входят в чертеж "автомобиль в сборе". Все размеры, кроме заключенных в  $\square$ , даны для справок.

⊗ Деталь не входит в данный сборочный чертеж.

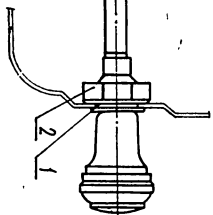


**УСТАНОВКА  
АКСЕЛЕРАТОРА**

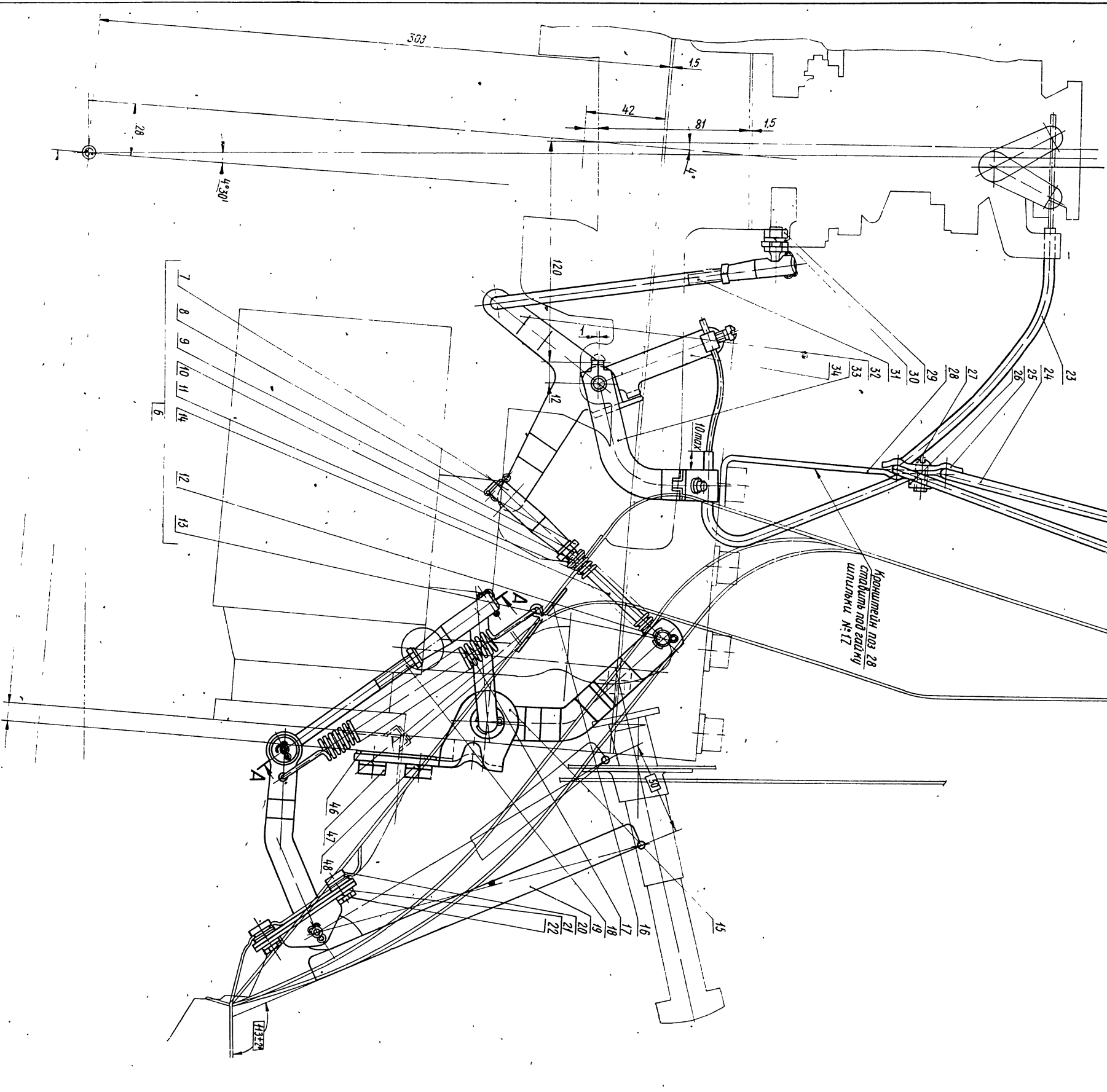
А-А поворотом



3  
4  
5



МТ-52-04-1108005	№ извещения	Дата
	1449	23.10.73

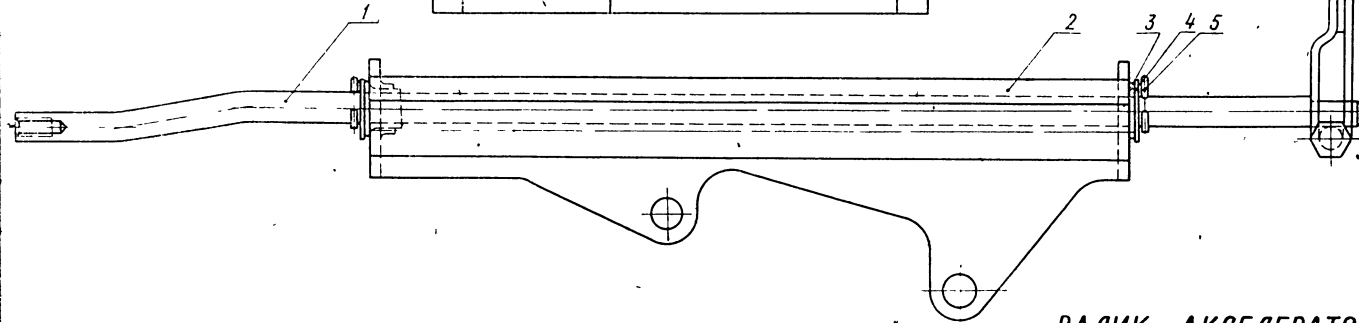


УСТАНОВКА АКЦЕЛЕРАТОРА

Лист № 2  
Листов - 2

9	52-04-1108064	Рычаг в сборе	1
8	252235-П29	Шайба Ф8	1
7	250610-П29	Гайка М8	1
6	201458-П29	Болт М8×25	1
5	258038-П29	Шплинт Ф32×16	2
4	293324-П29	Шайба Ф11	2
3	21-1108041-Б	Втулка	2
2	53Ф-1108039	Кронштейн	1
1	53Ф-1108031	Валик	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

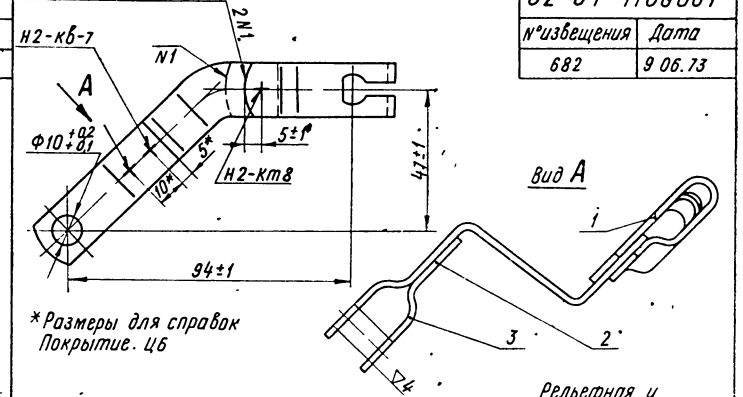
Валик акселератора в сборе должен свободно проворачиваться в опорных втулках под действием веса рычага и изогнутого конца валика.  
Допускается постановка дополнительной шайбы 293324-П29 по потребности для выдирания большого осевого зазора валика.



ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

52-04-1108029	
№извещения	Дата
1449	23.10.73

ГОСТ.14771-69-Н2, 257



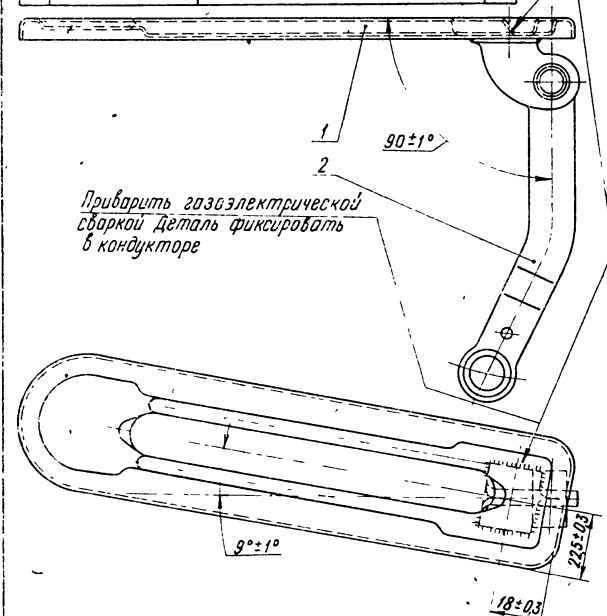
\* Размеры для справок  
Покрытие: Ц6

3	52-04-1108065	Рычаг	1
2	21-1108066-В	Пластина рычага	1
1	52-04-1108066	Ступица рычага	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

РЫЧАГ ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

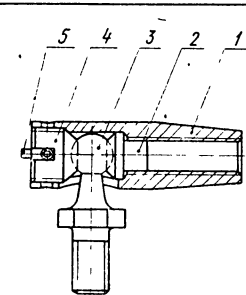
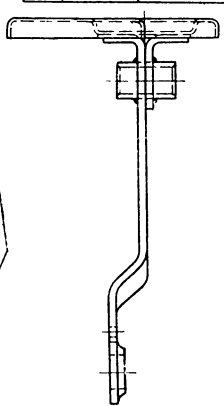
Рельефная и точечная сварки по ГОСТ 15878-70

2	52-1108016	Рычаг в сборе	1
1	52-1108013	Педаля	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА С РЫЧАГОМ В СБОРЕ

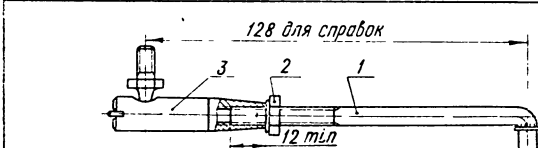
52-1108011	
№извещения	Дата
5843	30.04.65



Перед сборкой сферическую поверхность шарового пальца смазывать солидолом. Шаровый палец должен легко проворачиваться в соединении без заметного люфта и заеданий. Регулировку производить резьбовой пробкой. После регулировки зашплинтовать.

5	258003-П	Шплинт	1
4	21-1108061-Б	Пробка	1
3	21-1108059-А	Палец шаровый	1
2	70-142892	Сухарь	1
1	21-1108056-Б	Наконечник	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

НАКОНЕЧНИК ШАРНИРНЫЙ ТЯГИ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

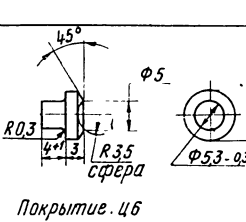


ТЯГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

53Ф-1108034	
№извещения	Дата
1449	23.10.73

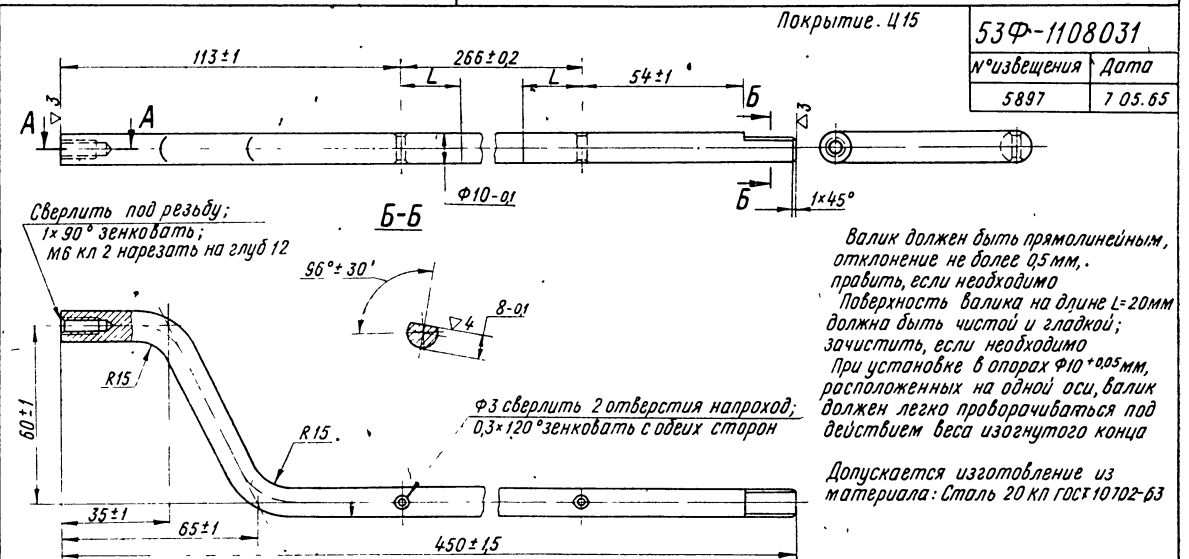
3	21-1712155	Наконечник в сборе	1
2	250608-П29	Гайка	1
1	53Ф-1108035	Тяга с шайбой в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ТЯГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ



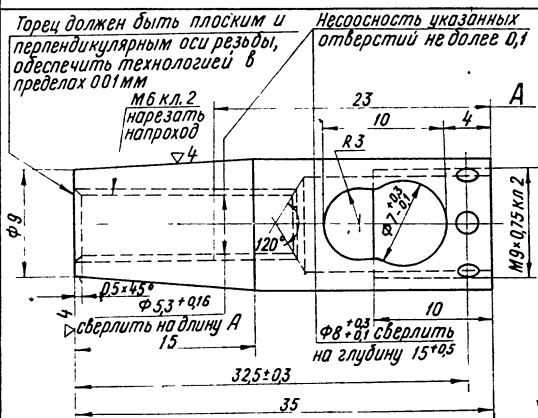
СУХАРЬ  
Сталь 30 ГОСТ 10702-63

21-1108055-А	
№извещения	Дата
5658	30.06.71



ВАЛИК АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

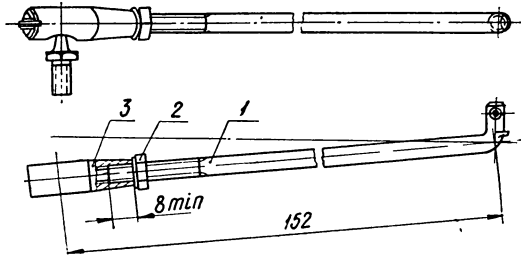


НАКОНЕЧНИК ТЯГИ

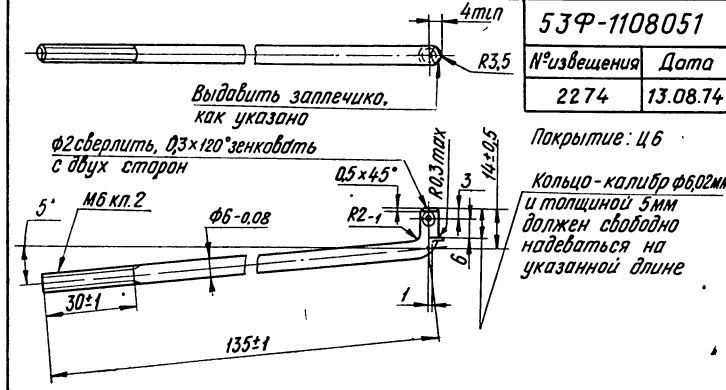
Сталь А12 ГОСТ 1414-57 кругляк 11-012  
ГОСТ 7417-57 или сталь 35 ГОСТ 1050-74  
кругляк 11-012 ГОСТ 7417-57



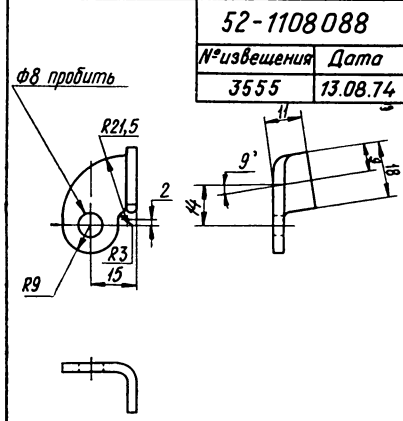
3	21-1108 055-А	Наконечник в сборе	1	53Ф-1108050	Покрытие: Ц9
2	250 608-ПВ	Гайка	1		
1	53Ф-1108 051	Тяга	1		
№извещения	Дата				
5897	07.05.65				
№п/п	Обозначение	Наименование	Кол		



**ТЯГА РЫЧАГА ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

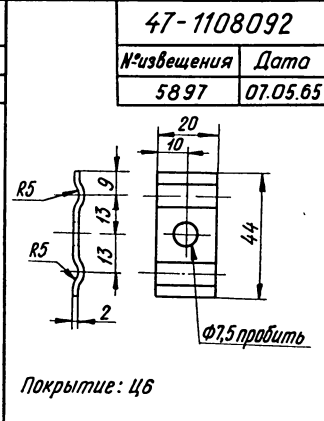


**ТЯГА РЫЧАГА ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ**  
Сталь 20 ГОСТ 1050-74



**УСИЛИТЕЛЬ РЫЧАГА ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА**

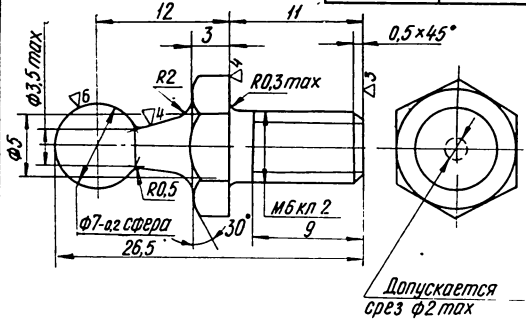
Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3 ГОСТ 3680-57



**ЗАЖИМ ОБОЛОЧЕК ТЯГ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ**

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3 ГОСТ 3680-57

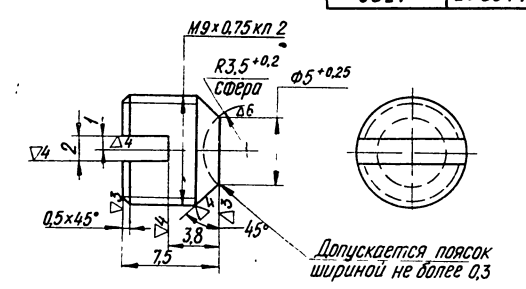
21-1108059 А	Покрытие: Ц9
№извещения	Дата
3628	20.08.74



**ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА ТЯГИ АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранный 10-02 ГОСТ 8560-67

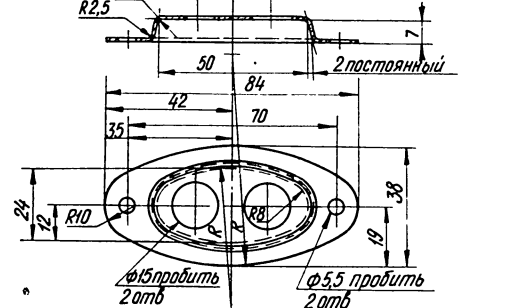
На сферической поверхности допускается след центрального сверла φ 1,5 мм не более



**ПРОБКА НАКОНЕЧНИКА ТЯГИ АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

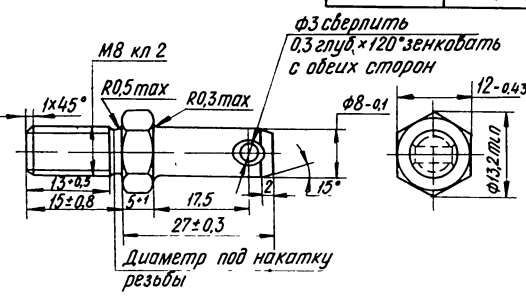
52-1108113	Покрытие: Ц6
№извещения	Дата
8090	28.03.72



**ОБОЙМА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ОБОЛОЧЕК ТЯГ**

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

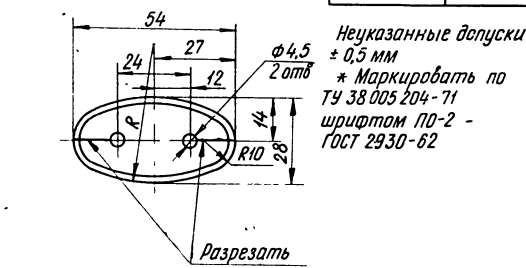
21-1108059 А	Неуказанные допуски ± 0,25 мм
№извещения	Дата
3628	20.08.74



**ШПИЛЬКА КРЕПЛЕНИЯ РЫЧАГОВ АКСЕЛЕРАТОРА К ВПУСКНОЙ ТРУБЕ**

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

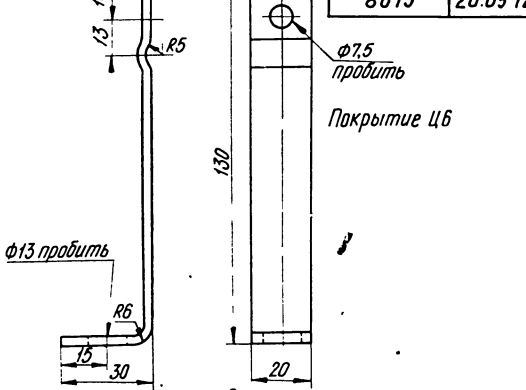
52-1108110-А	Покрытие: Ц10
№извещения	Дата
1792	06.12.73



**УПЛОТНИТЕЛЬ ОБОЛОЧЕК ТЯГ АКСЕЛЕРАТОРА**

Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71 Исполнение Т I Н 100 ГОСТ 15152-69

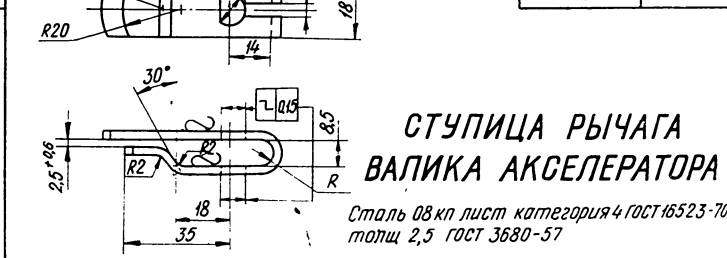
47-1108091	Покрытие: Ц6
№извещения	Дата
8613	20.05.72



**КРОНШТЕЙН ОБОЛОЧЕК РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ ТЯГ АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3 ГОСТ 3680-57

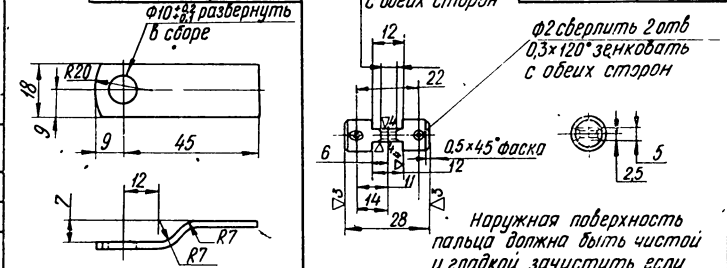
69-1108124	Покрытие: Ц6
№извещения	Дата
3628	20.08.74



**СТУПИЦА РЫЧАГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

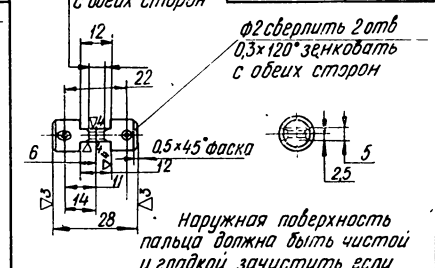
21-1108066-В	Покрытие: Ц10
№извещения	Дата
4751	07.03.68



**ПЛАСТИНА РЫЧАГА**

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 2 ГОСТ 3680-57 или лента толщ 2 ГОСТ 503-67

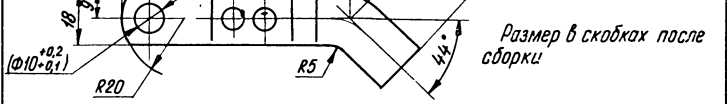
21-1108043	Покрытие: Ц10
№извещения	Дата
11344	27.06.66



**ПАЛЕЦ РЫЧАГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**

Холодно-тянутая прутковая сталь 35 ГОСТ 1050-74 круглая 10-01 ГОСТ 7417-57

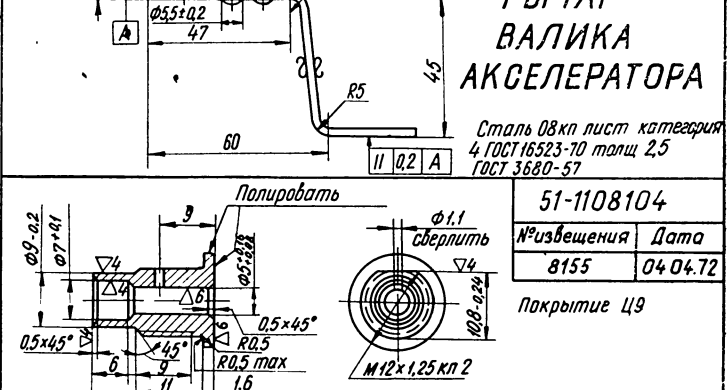
52-04-1108065	Покрытие: Ц6
№извещения	Дата
4046	19.10.74



**РЫЧАГ ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

47-1108091	Покрытие: Ц6
№извещения	Дата
8613	20.05.72

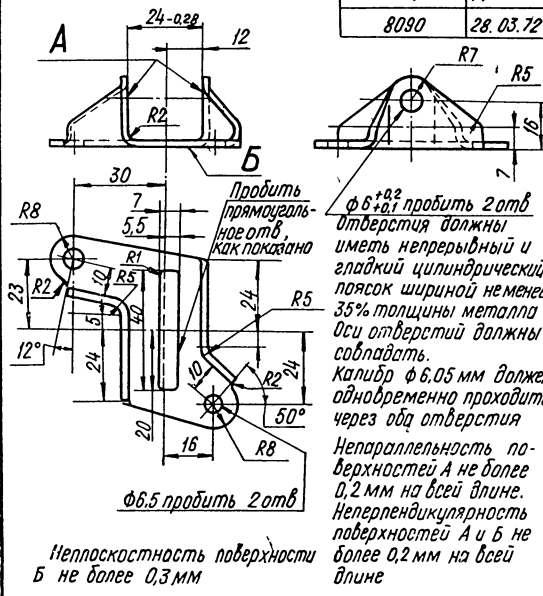


**МУФТА ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ И РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ**

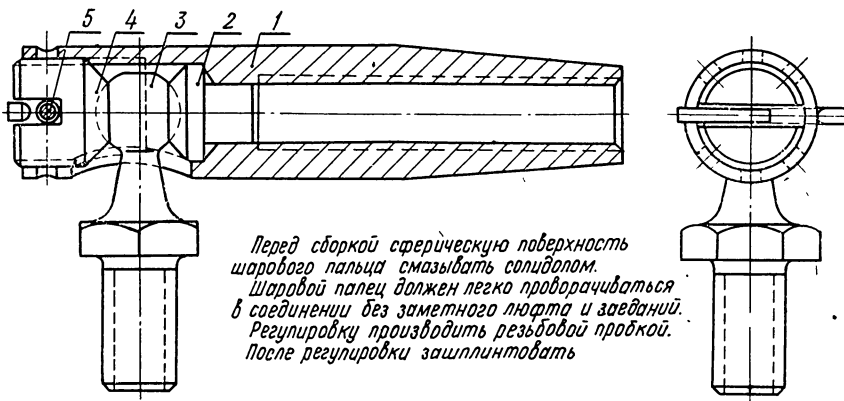
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 1,6-024 ГОСТ 7417-57

Покрытие: Ц 6

52-1108 083-5		
№ извещения	Дата	
8090	28.03.72	

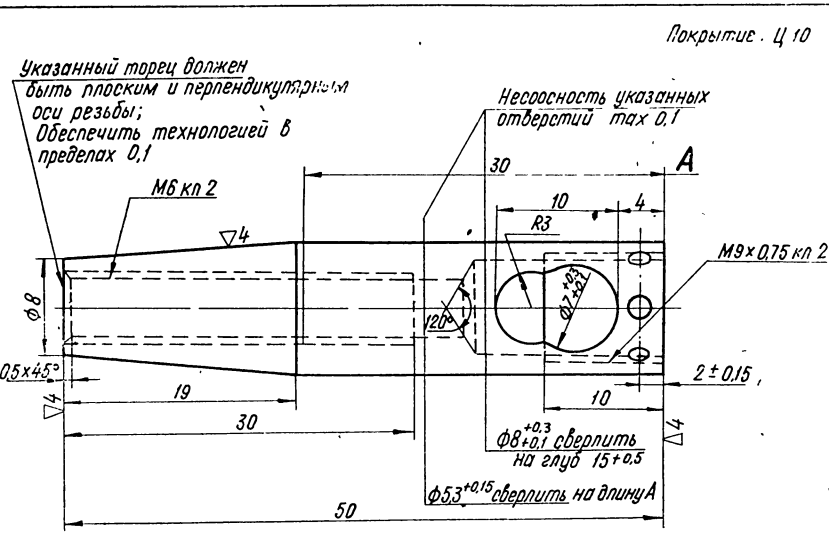


5	258 003-П	Шплинт	1
4	21-1108061-Б	Пробка	1
3	21-1108059-А	Палец шаровой	1
2	70-142892	Сухарь	1
1	21-1712 156	Наконечник	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.



НАКОНЕЧНИК ТЯГИ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ

21-1712 155		
№ извещения	Дата	
5658	30.06.71	



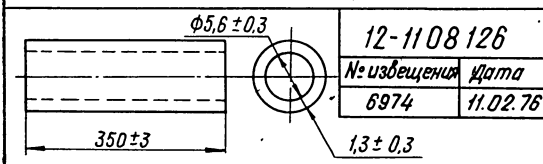
НАКОНЕЧНИК ТЯГИ АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь А12 ГОСТ1414-54 круглая 11-0,24 ГОСТ7417-57 или сталь 35 ГОСТ 1050-74 круглая 11-0,24 ГОСТ 7417-17

21-1712 156		
№ извещения	Дата	
7930	1.03.72	

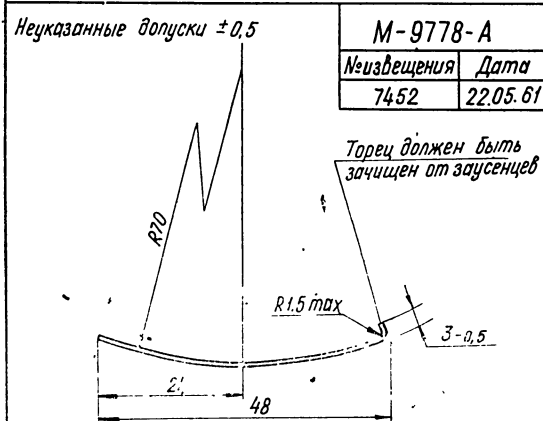
КРОНШТЕЙН ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 08 К1 лист ГОСТ16523-70 толщ 2 ГОСТ3680-57 или сталь 08 Ю ГОСТ 9045-59 лист толщ 2 ГОСТ3680-57



ТРУБКА ЗАЩИТНАЯ ОБОЛОЧКИ ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ

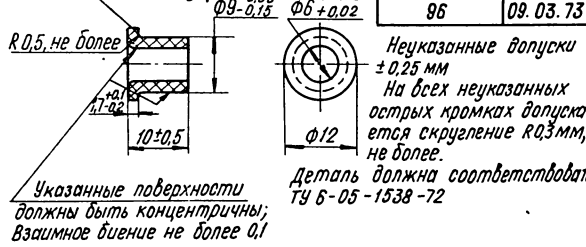
Резина марки 199 ТУ 38 005 204-71



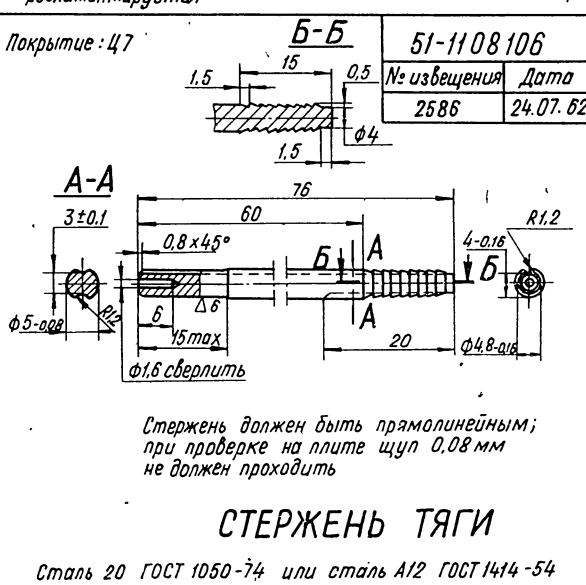
ПРУЖИНА МУФТЫ ТЯГ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ И УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ

Проволока пружинная круглая 0,9 ГОСТ 9389-60

ВТУЛКА ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА

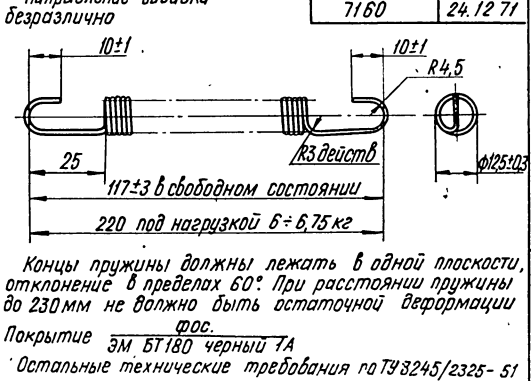


СТЕРЖЕНЬ ТЯГИ



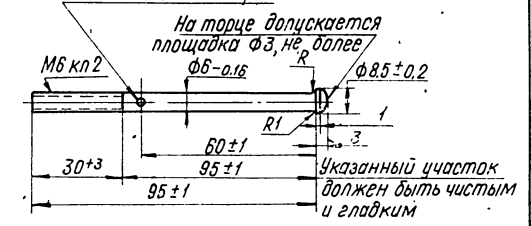
Сталь 20 ГОСТ 1050-74 или сталь А12 ГОСТ 1414-54

ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ



МУФТА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ РЫЧАГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ

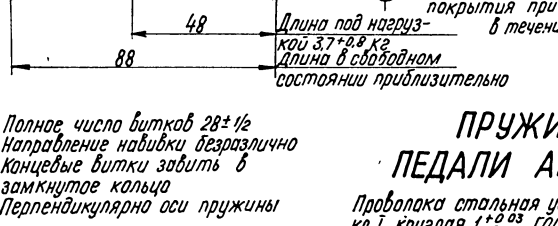
Сталь У-8-А ГОСТ1435-54 проволока I-14 ГОСТ9389-60



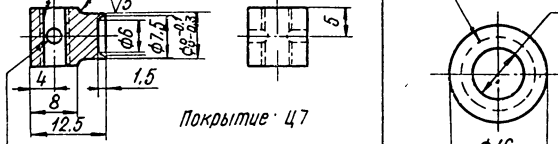
ТАГА РЫЧАГА ВАЛИКА АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

ПРУЖИНА ТЯГИ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА

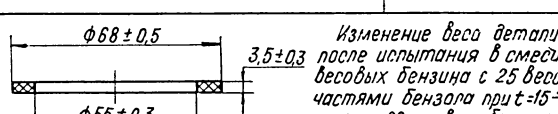


МУФТА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ РЫЧАГА РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ



ВТУЛКА РЫЧАГА ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА

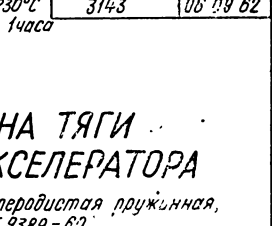
Резина марки 7-4004 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III Н155 ГОСТ 15152-59



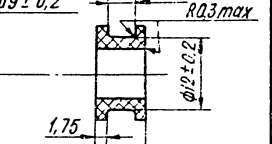
ПРОКЛАДКА ГОРЛОВИНЫ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Резина марки 7-3834 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т III 100 ГОСТ 15152-59

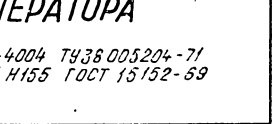
52-1108 042



52-1108 132

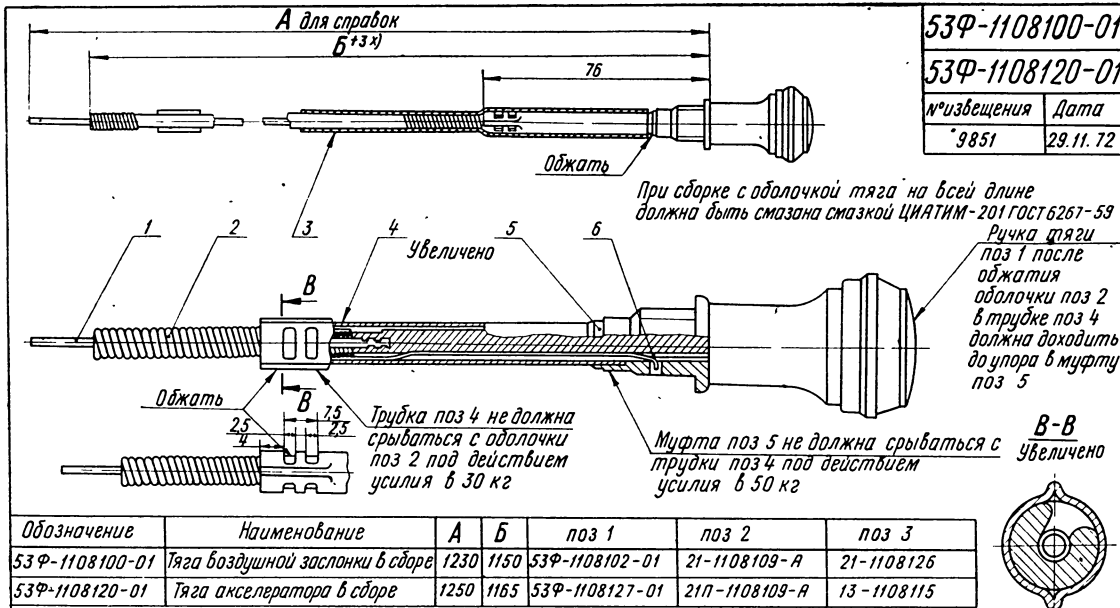


52-1108 099



21-1139 042

Изменение веса детали после испытания в смеси 75 весовых бензина с 25 весовыми частями бензола при t = -15-20°C в течение 22 часов не более +16%

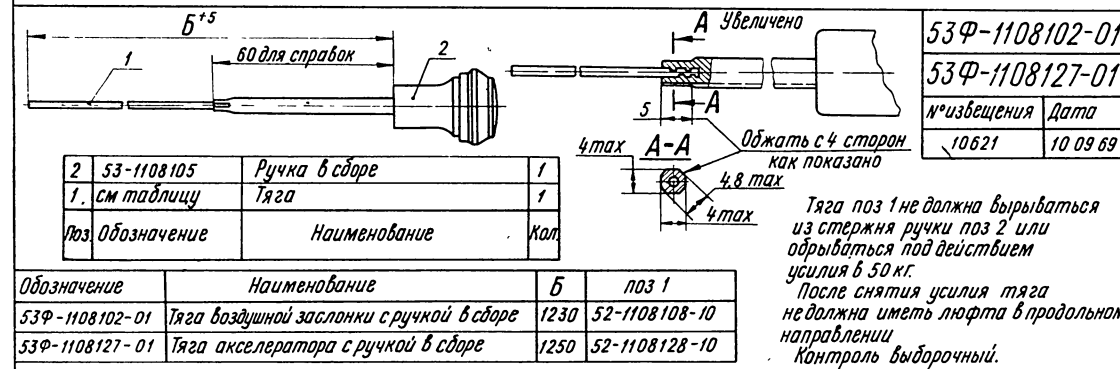


53Ф-1108100-01	
53Ф-1108120-01	
№извещения	Дата
9851	29.11.72

Обозначение	Наименование	А	Б	поз 1	поз 2	поз 3
53Ф-1108100-01	Тяга воздушной заслонки в сборе	1230	1150	53Ф-1108102-01	21-1108109-А	21-1108126
53Ф-1108120-01	Тяга акселератора в сборе	1250	1165	53Ф-1108127-01	21П-1108109-А	13-1108115

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
6	М-9778-А	Пружина	1
5	51-1108104	Муфта	1
4	51-1108107	Трубка	1
3	см таблицу	Трубка защитная	1
2	см таблицу	Оболочка	1
1	см таблицу	Тяга с ручкой в сборе	1

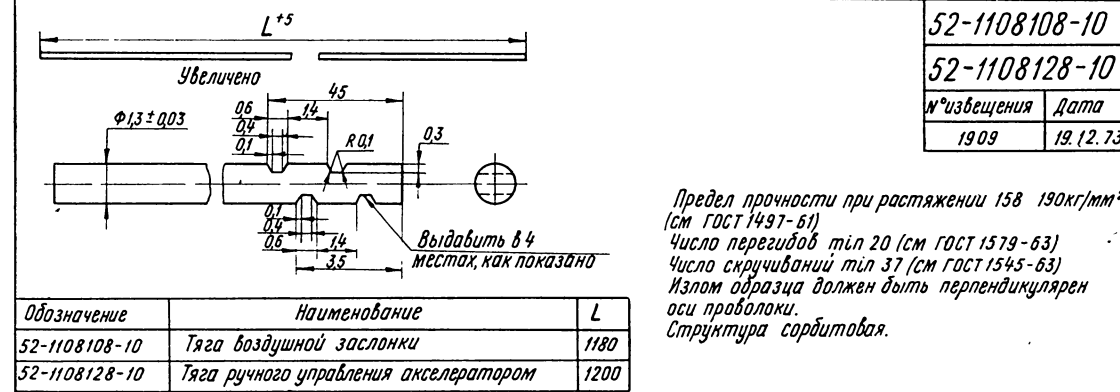
### ТЯГА ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ



53Ф-1108102-01	
53Ф-1108127-01	
№извещения	Дата
10621	10.09.69

Обозначение	Наименование	Б	поз 1
53Ф-1108102-01	Тяга воздушной заслонки с ручкой в сборе	1230	52-1108108-10
53Ф-1108127-01	Тяга акселератора с ручкой в сборе	1250	52-1108128-10

### ТЯГА ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ С РУЧКОЙ В СБОРЕ

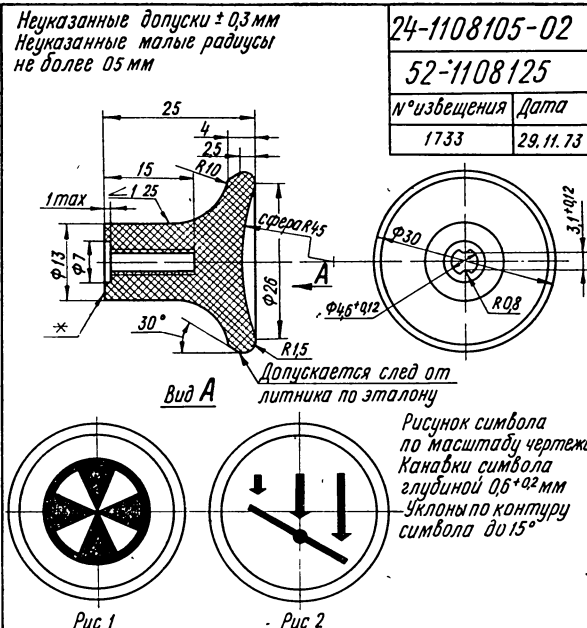


52-1108108-10	
52-1108128-10	
№извещения	Дата
1909	19.12.73

Обозначение	Наименование	L
52-1108108-10	Тяга воздушной заслонки	1180
52-1108128-10	Тяга ручного управления акселератором	1200

### ТЯГА ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ

Сталь С 65 А ТУ 1010 (завода „Красная Этна“)



24-1108105-02	
52-1108125	
№извещения	Дата
1733	29.11.73

Обозначение	Наименование	Исполнение
24-1108105-02	Ручка тяги воздушной заслонки	Рис. 1
52-1108125	Ручка тяги управления акселератором	Рис. 2

Рисунок 1 символа залить эм. ПФ-187, красный, I, А;  
 Рисунок 2 - эм. ПФ-187, белый, I, А  
 \*) Маркировать номера гнезда пресс-формы и дублиера шрифтом по-15 ГОСТ 2930-62  
 Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1538-72

### РУЧКА ТЯГИ

Сополимер АБС-2 черный ТУ 6-05-1587-72

21-1108109-А	
21П-1108109-А	
№извещения	Дата
10087	28.12.72

Обозначение	Наименование	L
21-1108109-А	Оболочка тяги воздушной заслонки	1090
21П-1108109-А	Оболочка тяги управления акселератором	1105

При растяжении оболочки силой 6кг удлинение на длине 500 мм должно быть не более 10 мм.

### ОБОЛОЧКА ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ

Проболока оцинкованная группа „ЛС“ марка В, предел прочности 160..170 кг/мм² круглая 1,2±0,3 ГОСТ.7372-66

51-1108107	
№извещения	Дата
3554	13.08.74

Покрывие: Ц 7  
**ТРУБКА ТЯГИ ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ И УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ**  
 Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лента толщ 06 ГОСТ 503-71



52-1108097	
№извещения	Дата
1289	10.05.67

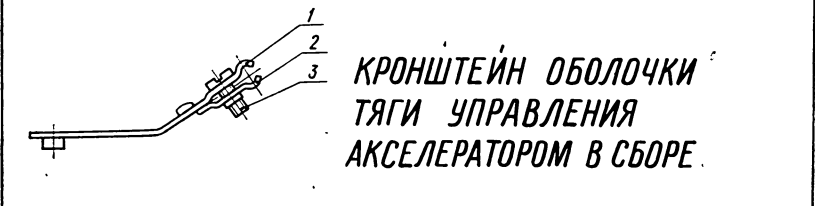
### СТУПИЦА ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 труба нар диам 12±0,3 толщ стенки 2,2±0,22 ГОСТ8734-58 или сталь А12 ГОСТ 1414-54 круглая 12-024 ГОСТ 7417-57

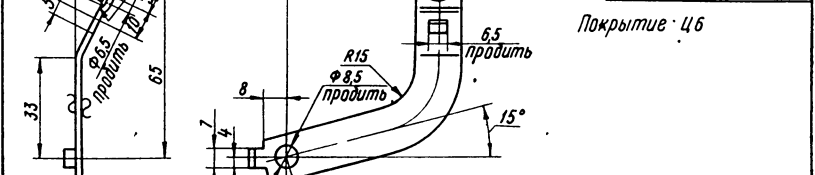
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
3	224598-П29	Винт М 5×12	1
2	52-1108071	Зажим	1
1	52-04-1108070	Кронштейн	1

52-04-1108069	
№извещения	Дата
682	9.06.73

### КРОНШТЕЙН ОБОЛОЧКИ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ В СБОРЕ



52-04-1108070	
№извещения	Дата
1449	23.10.73



52-04-1108071	
№извещения	Дата
3555	13.08.74

### КРОНШТЕЙН ОБОЛОЧКИ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ

Сталь 08кп лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57

52-1108071	
№извещения	Дата
3555	13.08.74



52-1108071	
№извещения	Дата
3555	13.08.74

### ЗАЖИМ ОБОЛОЧКИ ТЯГИ

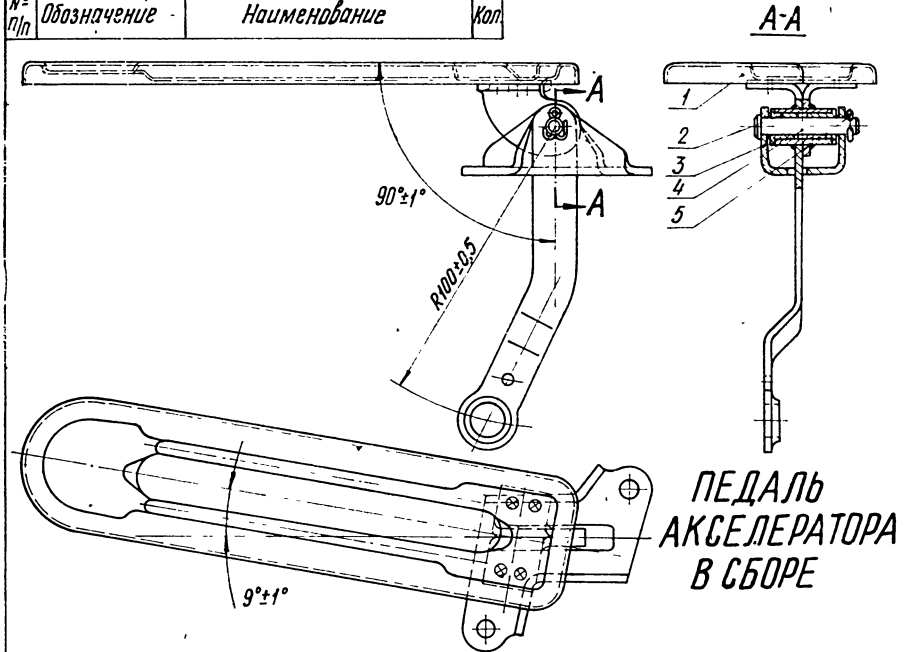
Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57 или сталь 08кп лента толщ 2,2 ГОСТ 503-71

51-1107015	
№извещения	Дата
5406	3.07.71

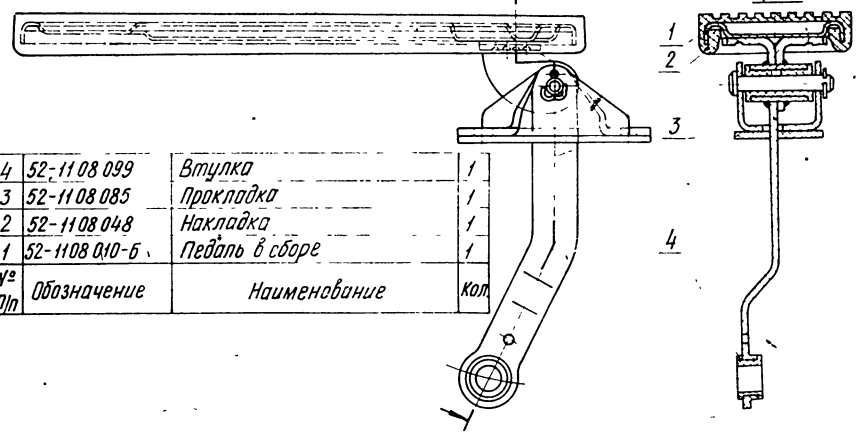
### ПРОКЛАДКА МЕЖДУ КАРБЮРАТОРОМ И ВПУСКНОЙ ТРУБОЙ

Лист асбестовой ЛА-1 толщ 1,75±0,1 ГОСТ 12856-67

5	258 012-11	Шплинт	1	Размеры даны для справок	52-1108010-Б	№извещения	Дата
4	260 017-П8	Палец	1				
3	52-1108 083-Б	Кронштейн	1				
2	52-11 08 098	Втулка	2				
1	52-1108 011	Педали с рычагом в сборе	1				
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол				



**ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

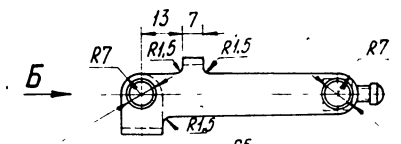


**ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА С НАКЛАДКОЙ, ПРОКЛАДКОЙ И ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

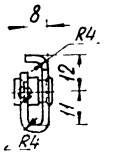
4	52-1108 099	Втулка	1
3	52-1108 085	Прокладка	1
2	52-1108 048	Накладка	1
1	52-1108 010-Б	Педали в сборе	1
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол

52-1108009-Б	
№извещения	Дата
1792	06 12 73

53Ф-1108122 в сборе	
53Ф-1108 123	
№извещения	Дата
9103	24 07 72



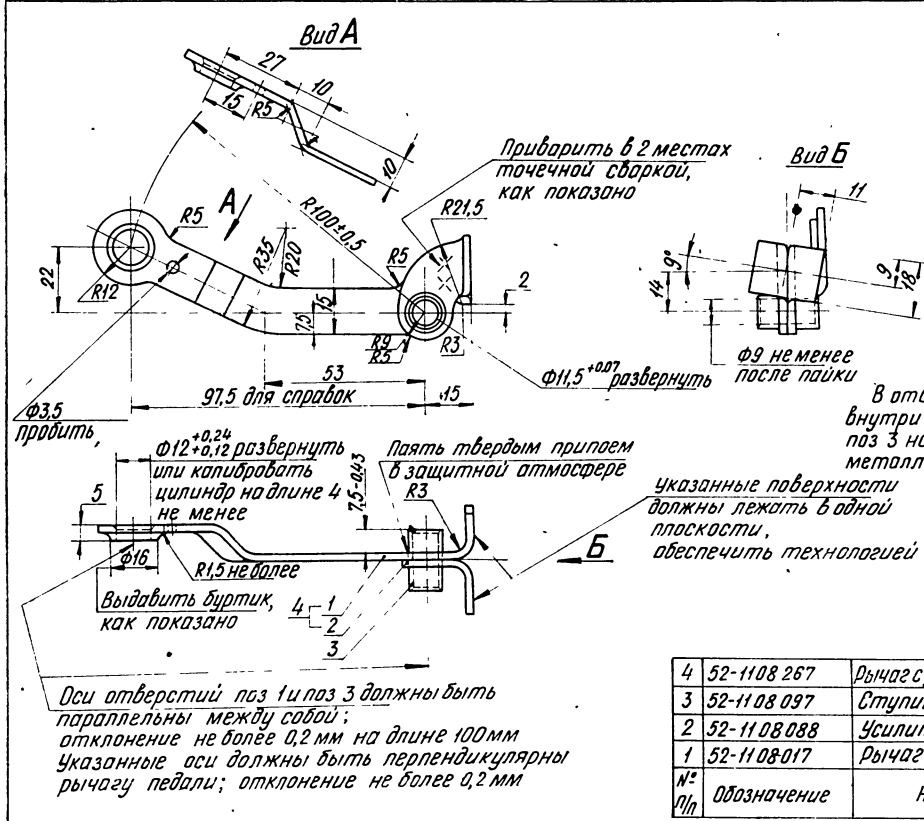
φ8+0,2 протить заусенцы на краях отверстия не допускаются  
φ8+0,2 развернуть 2отв 0,3×90°зенковать с наружных сторон. Оси отверстий должны лежать на одной линии. Калибр φ8,05 с опорным буртиком φ20 должен свободно проходить через оба отверстия и опираться буртиком на поверхность А. Допускаемый зазор между буртиком и поверхностью А не более 0,05



3	222 496-П8	Винт	1	Покрытие Ц6	
2	12-1108 132	Муфта	1		
1	53Ф-1108 123	Рычаг	1		
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол	<b>РЫЧАГ ТЯГИ В СБОРЕ</b>	

Поэ 1-сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,2 ГОСТ 3680-57

Гет паз 2 после развальцовки должна свободно вращаться в отверстии рычага

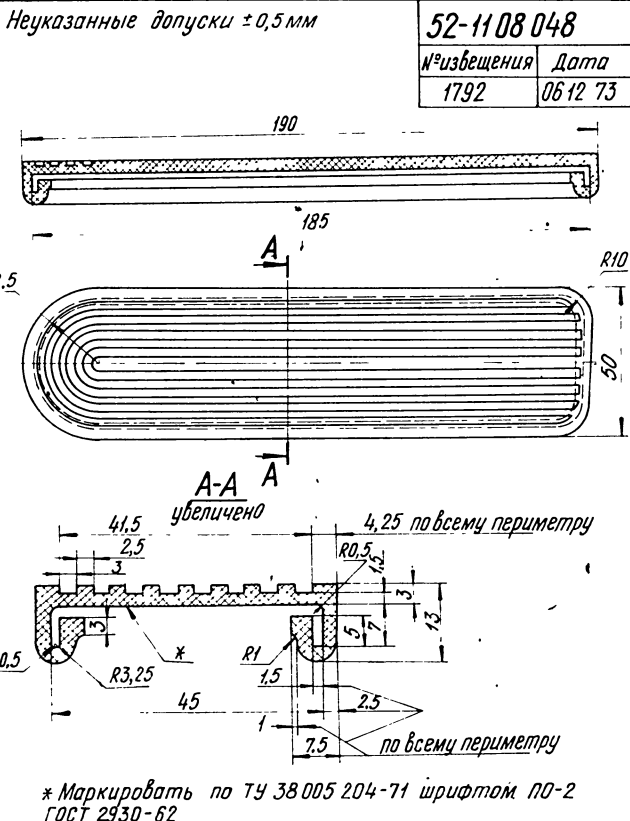


**РЫЧАГ ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

52-1108016	
52-1108017	
52-1108267	
№извещения	Дата
8613	2005 72

4	52-1108 267	Рычаг с усилителем в сборе	1
3	52-11 08 097	Ступица	1
2	52-11 08 088	Усилитель	1
1	52-1108017	Рычаг	1
№ П/п	Обозначение	Наименование	Кол

Оси отверстий паз 1 и паз 3 должны быть параллельны между собой; отклонение не более 0,2 мм на длине 100 мм. Указанные оси должны быть перпендикулярны рычагу педали; отклонение не более 0,2 мм

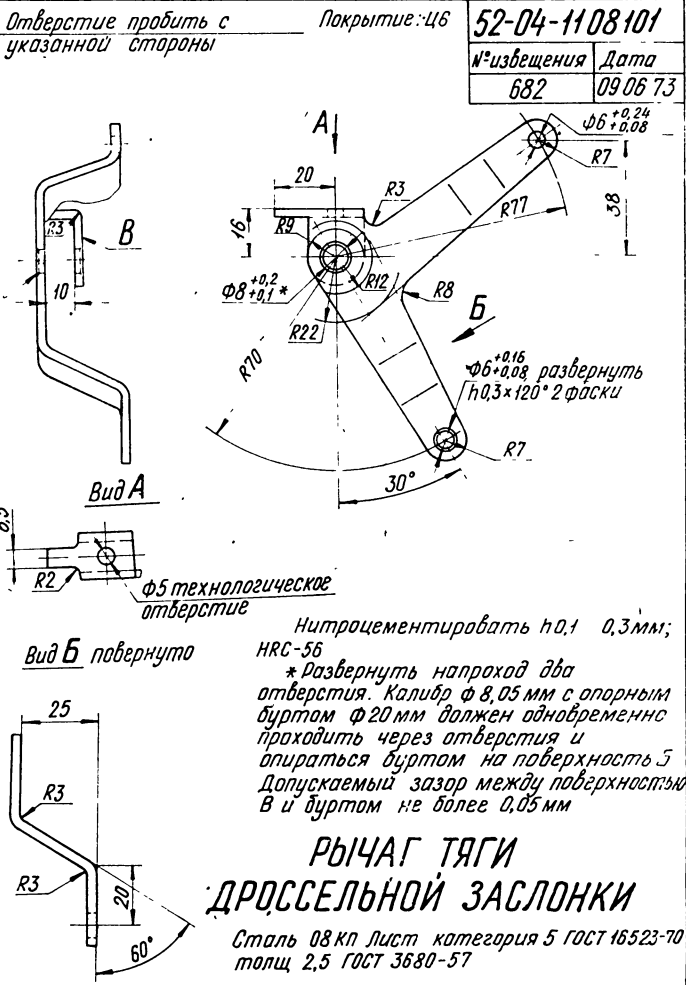


**НАКЛАДКА ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА**

Резина марки 7-122 ТУ 38005 204-71 исполнение ТІН 100 ГОСТ 15152-69

52-1108048	
№извещения	Дата
1792	06 12 73

Неуказанные допуски ±0,5 мм



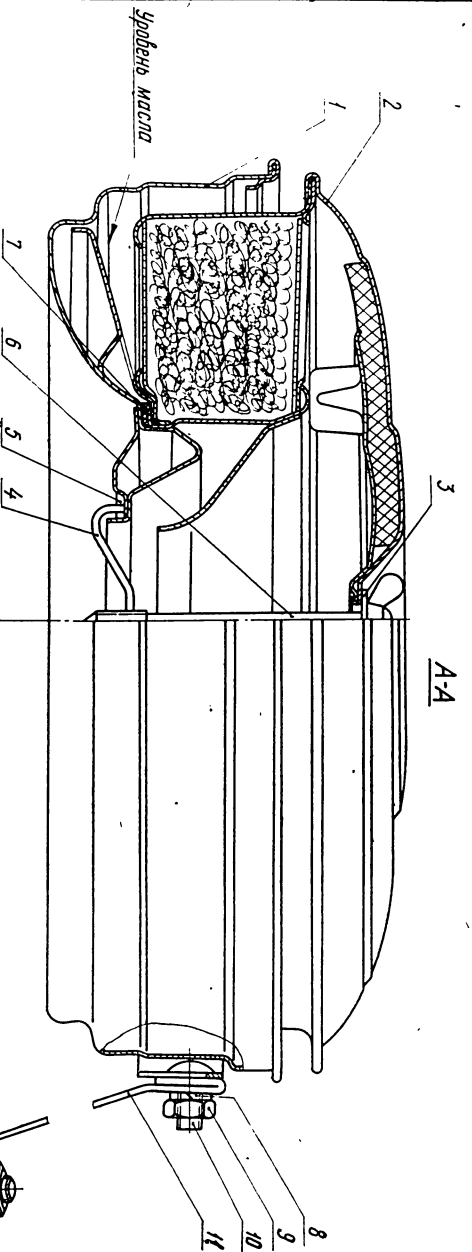
**РЫЧАГ ТЯГИ ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

52-04-1108101	
№извещения	Дата
682	09 06 73

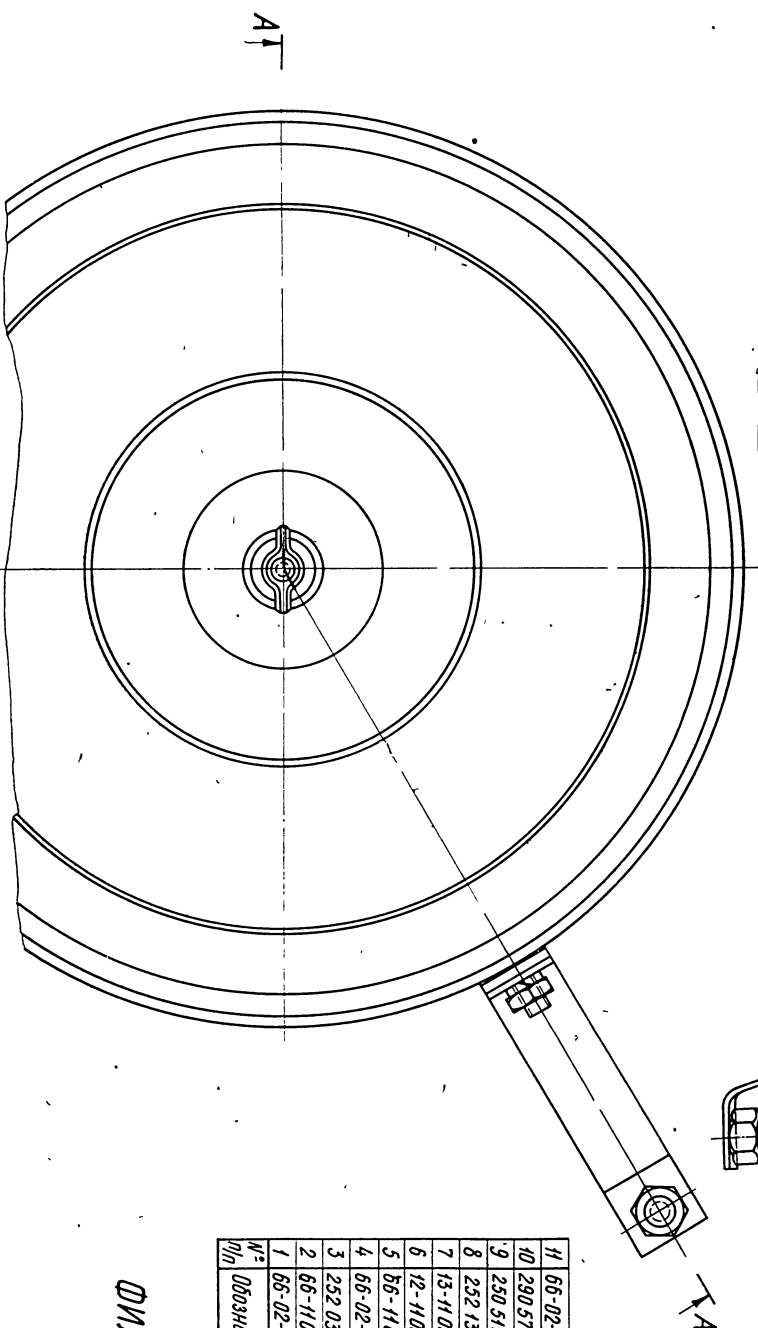
Отверстие протить с указанной стороны. Покрытие: Ц6

Нитроцементировать h0,1 0,3 мм; HRC-56  
\* Развернуть на проход два отверстия. Калибр φ8,05 мм с опорным буртиком φ20 мм должен одновременно проходить через отверстия и опираться буртиком на поверхность 5. Допускаемый зазор между поверхностями В и буртиком не более 0,05 мм



66-1109 010	Дата
№извещения	13.01.72
7318	

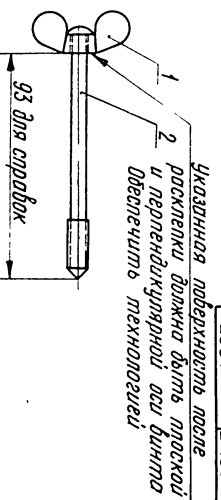
Покрытые снаружи:  
Эн Мн-123, черный, 12 А  
Центральные механические преобразовы  
к окраске по ГОСТ 7593-70  
Детали, отмеченные знаком ⊗  
не входят в данный сборочный номер  
\* Для запасных частей



1	66-02-110912-Я	Корнштейн	⊗	1
10	290 570-08	болт	⊗	1
9	250 311-08	гайка	⊗	1
8	252 135-02	шайба	⊗	1
7	13-1109 002	Прокладка		1
6	12-1109 158	винт в сборе	⊗	1
5	66-1109129	Прокладка		1
4	66-02-1109123-1	Скоба трансформаторная	*	1
3	252 037-08	шайба		1
2	66-1109 013	фильтрующий элемент в сборе		1
1	66-02-1109 033	корпус фильтра в сборе		1
№	Обозначение	Наименование		кол
шт				

**ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ  
В СБОРЕ**

12-1109 158	Дата
№извещения	22.08.70
2357	



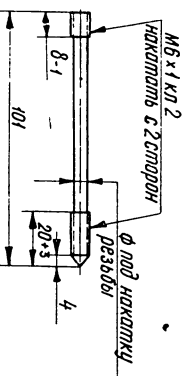
2	12-1109 159	Винт	1
1	251 512-П	Гайка	1
№	Обозначение	Наименование	кол

Покрытие ЦБ-мр

Указанная поверхность после  
расклатки должна быть прогрун-  
тована и перпендикулярной оси винта  
Обработать технологией

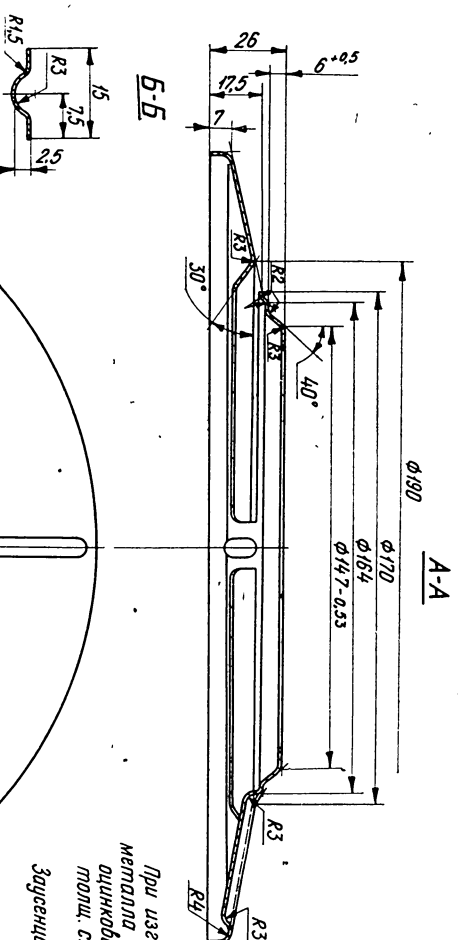
**ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО  
ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

12-1109 159	Дата
№извещения	22.08.70
2357	



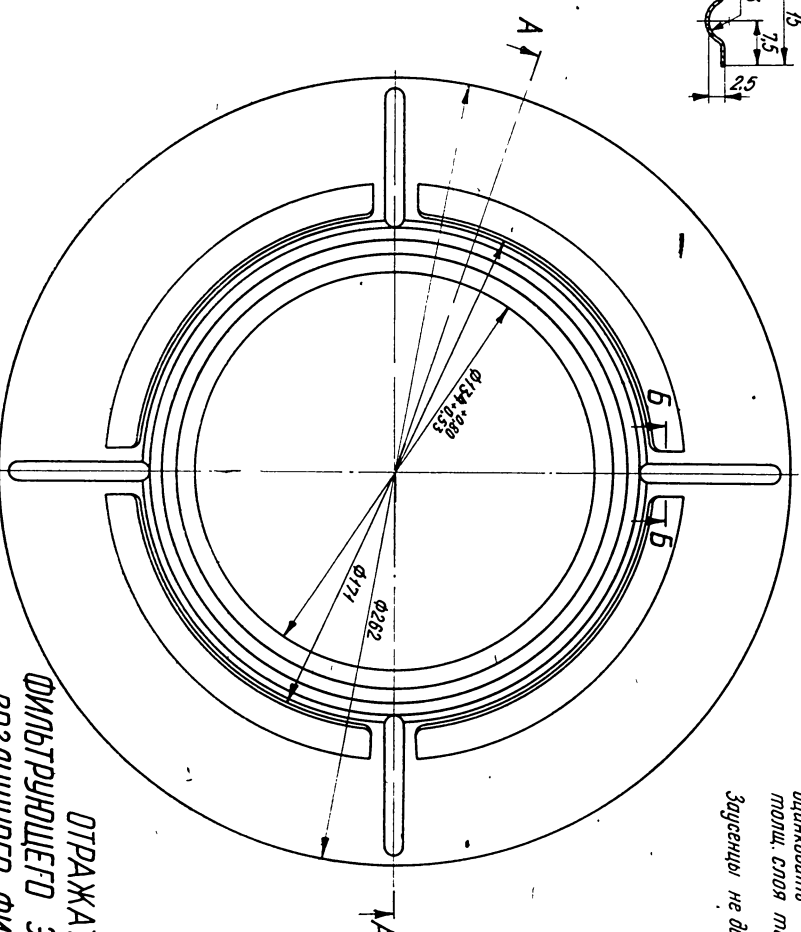
М6 х 1 кл 2

накапывать с 2 сторон  
φ под накапкчу  
φ под гайку  
20 х 3  
4



13-1109 044	Дата
№извещения	05.01.74
2017	

При изготовлении из черного  
металла  
одинаковая  
толщ. слоя тлн 0,007 мм  
Заусенцы не допускаться



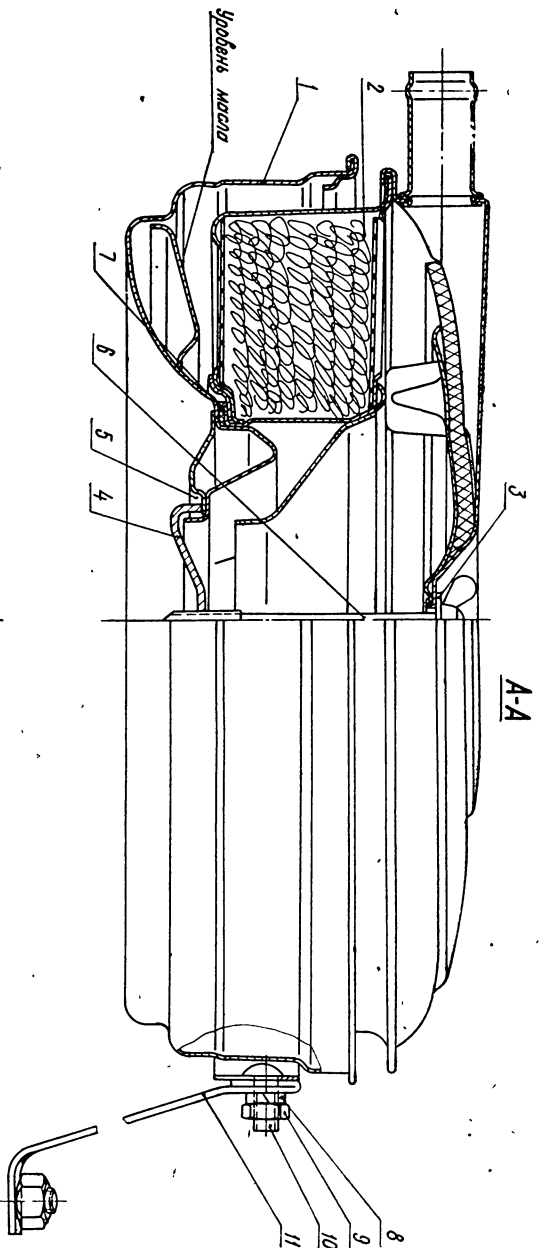
**ОТРАЖАТЕЛЬ  
ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кл ГОСТ 1050-74 лист обыкновенный, толщ 0,6  
ЧМТ9-1-329-68 или сталь 08 кл лист ГОСТ 9045-70  
толщ 0,6 ГОСТ 3580-57

**ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА  
К КАРБЮРАТОРУ**

Сталь 10 ГОСТ 1050-74

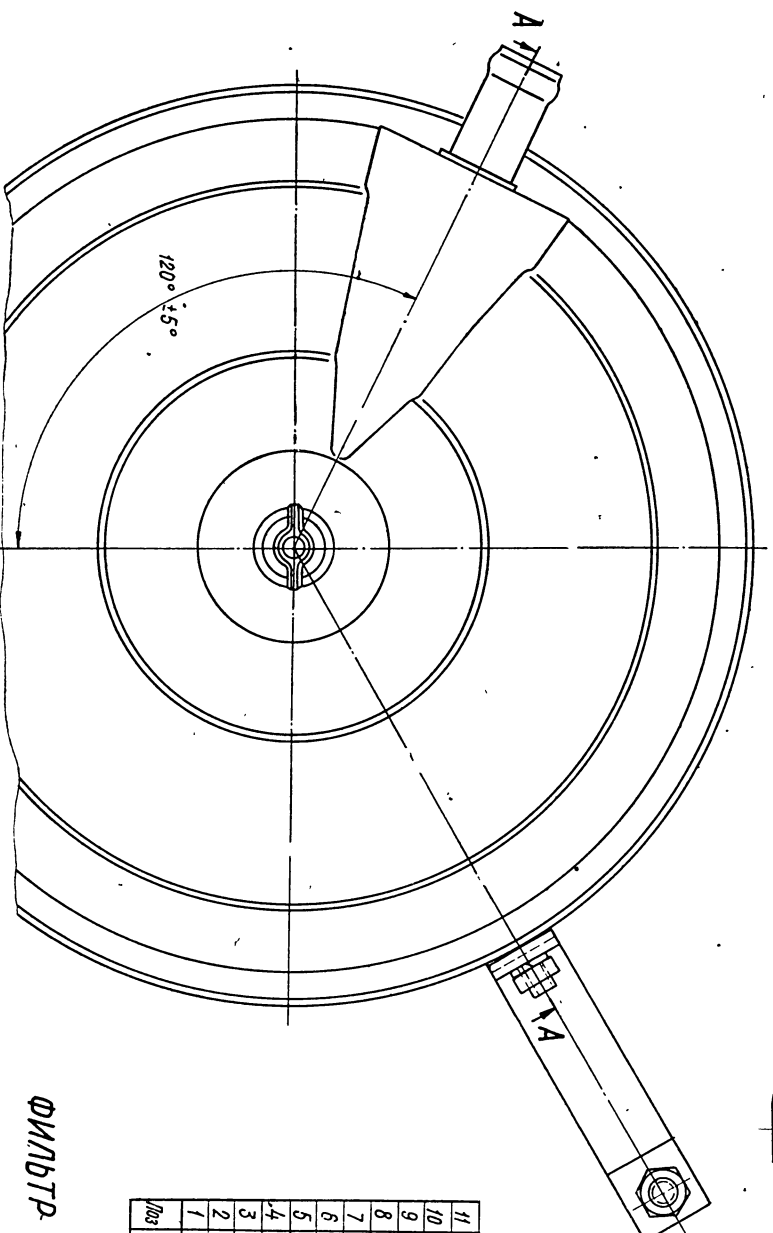
66-02-1109 010  
 № узбециния Дима  
 7318 13.01.72



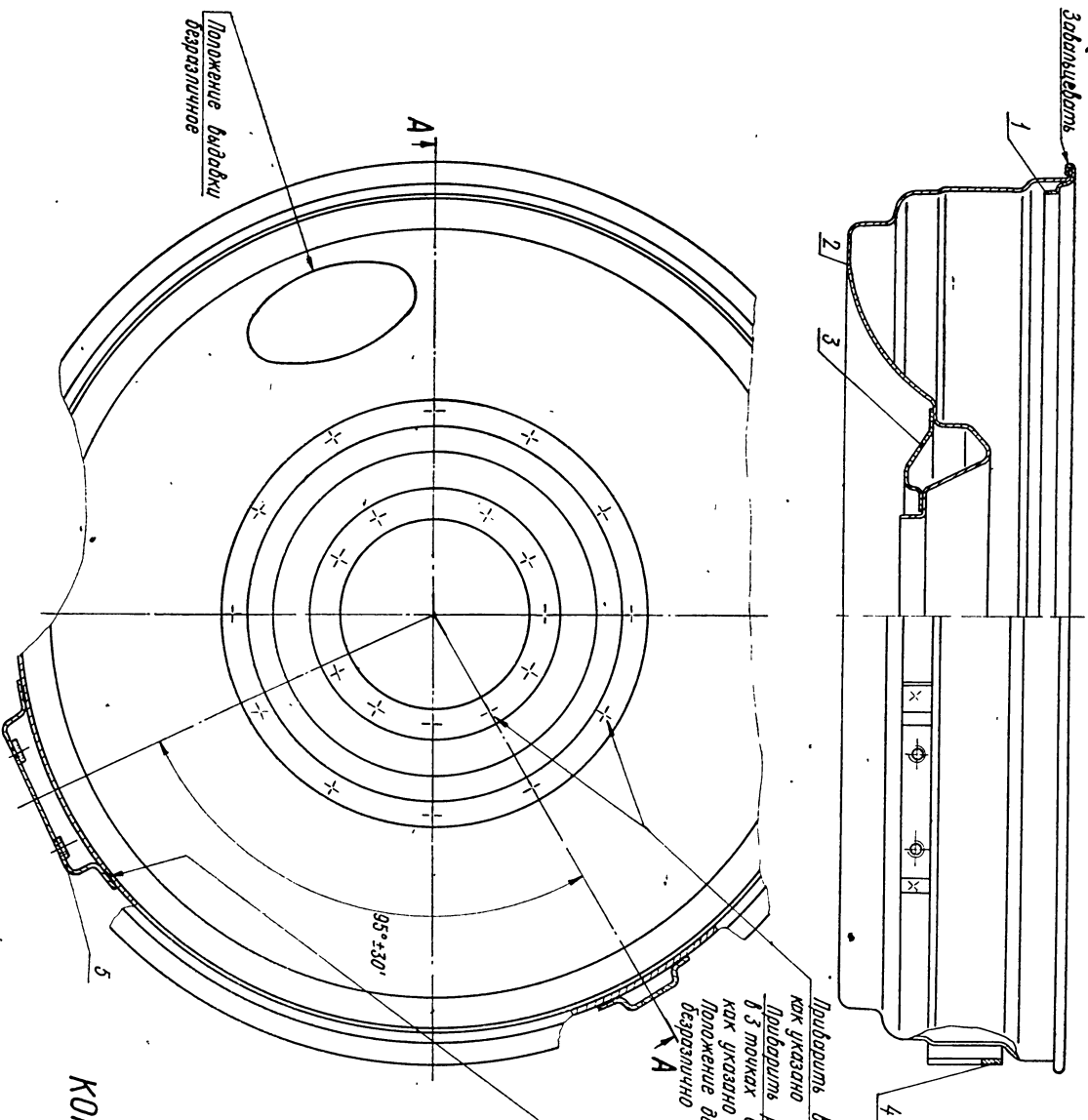
Детали, отмеченные знаком ⊗, не входят в данный сборочный номер.  
 Покрытые ЭМ МЧ-123, черной ИА  
 Стальные механические  
 принадлежности к окорке, по ГОСТ 7593-70  
 \* Для запасных частей

11	66-02-1109 141	Контрией в сборе	⊗	1
10	290 570 - 18	Болт	⊗	1
9	250 511 - 18	Гайка	⊗	1
8	252 135 - П2	Шайба пружинная	⊗	1
7	13-1109 042	Прокладка		1
6	12-1109 158	Витл в сборе		1
5	66-1109 129	Прокладка	⊗	1
4	66-02-1109 173-Г*	Сквозь		1
3	252 037 - 18	Шайба		1
2	66-02-1109 013	Фильтрующий элемент в сб.		1
1	66-02-1109 033	Корпус фильтра в сборе		1
Поз	Обозначение	Наименование		кол

### ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ



66-02-1109 033  
 № узбециния Дима  
 11397 09.12.69



Приварить в 8 точках, как указано  
 Приварить ремешковой сборкой в 3 точках с каждой стороны, как указано  
 Положение выв поз 5 по окружности дезразлично

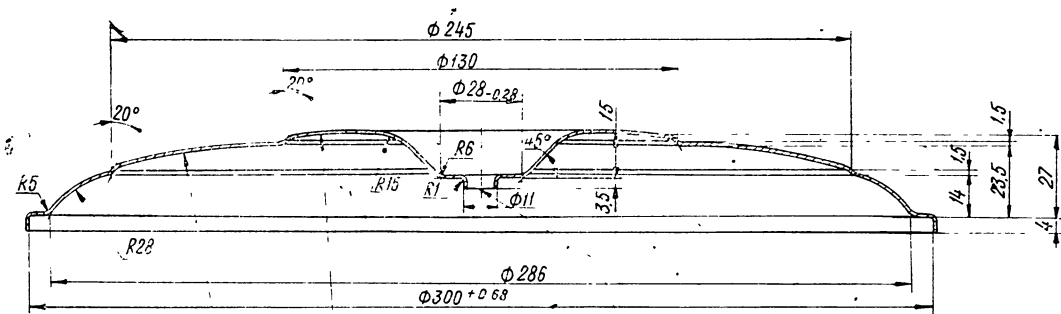
Приварить ремешковой  
 сборкой в 2 точках

5	66-37 07 132	Сквозь	1
4	63-1109 143	Держатель болта	1
3	66-11 09 145	Держатель	1
2	66-02-1109 033	Корпус	1
1	66-1109 039	Корпус	1
Поз	Обозначение	Наименование	кол

### КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ

13-1109018

№извещения	Дата
2017	05.01.74



На указанном торце допускаются трещины, не выходящие на поверхность радиуса отбортовки после сборки узла

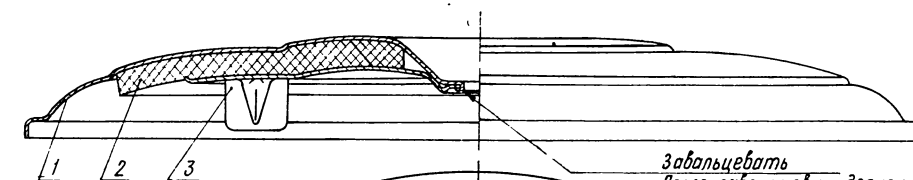
При изготовлении из черного металла  
Оцинковать  
Толщ слоя 0,007 мм, не менее  
Допускается изготовление из стали 08 Кп  
лист ГОСТ 9045-70  
толщ 0,6 ГОСТ 3680-57

**КРЫШКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 Кп ГОСТ 1050-74  
лист оцинкованный толщ 0,6 ГОСТ ЧМТУ - 1-329-68

66-1109015

№извещения	Дата
11397	09.12.69



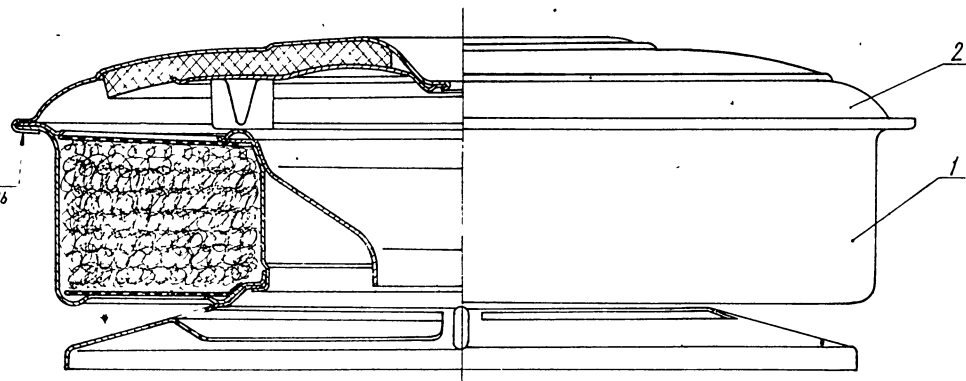
Забальцевать  
После забальцовки допускаются трещины, не выходящие на поверхность радиуса

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
3	66-02-1109117	Держатель	1
2	66-1109119	Прокладка	1
1	13-1109018	Крышка	1

**КРЫШКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

66-1109013

№извещения	Дата
5557	09.04.65



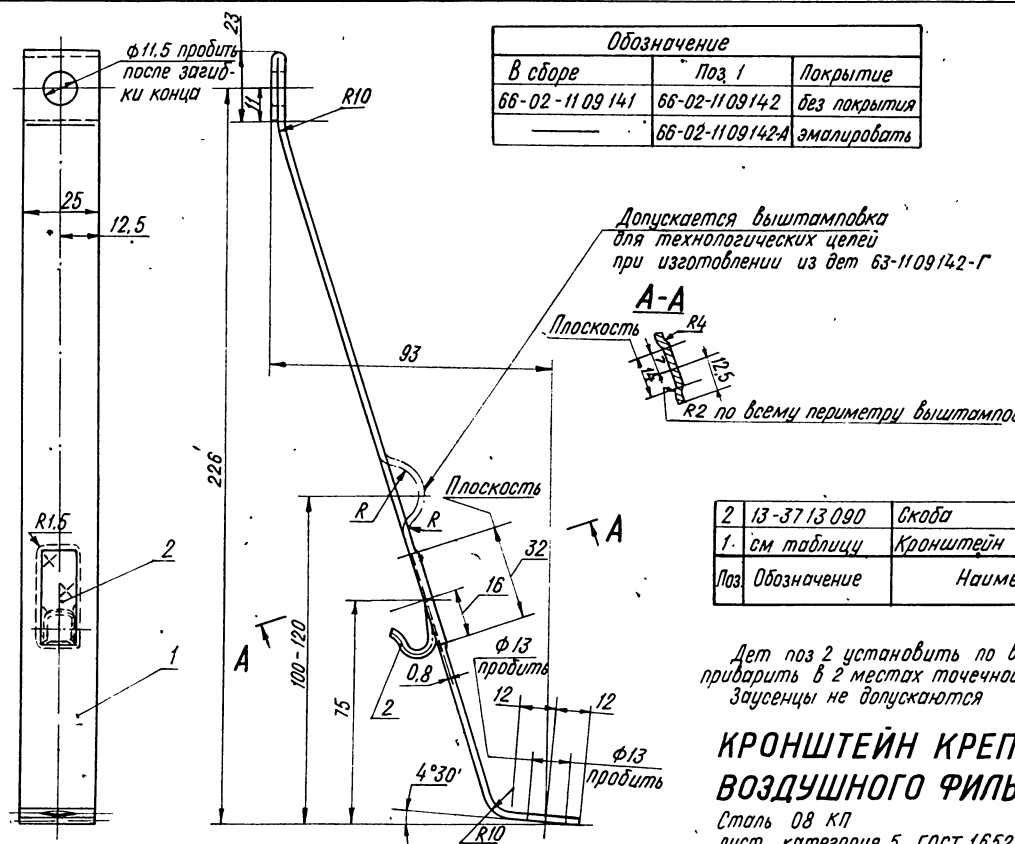
Забальцевать  
Шов должен быть плотным

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
2	66-1109015	Крышка в сборе	1
1	66-1109019	Корпус в сборе	1

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА С КРЫШКОЙ И КОРПУСОМ ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ**

66-02-1109141

№извещения	Дата
2017	05.01.74



Обозначение	Поз. 1	Покрытие
В сборе	66-02-1109141	без покрытия
	66-02-1109142	эмалировать

Допускается выштамповка для технологических целей при изготовлении из дет 63-1109142-Г

Плоскость  
R4  
R2 по всему периметру выштамповки

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
2	13-3713090	Скоба	1
1	см таблицу	Кронштейн (БЧ)	1

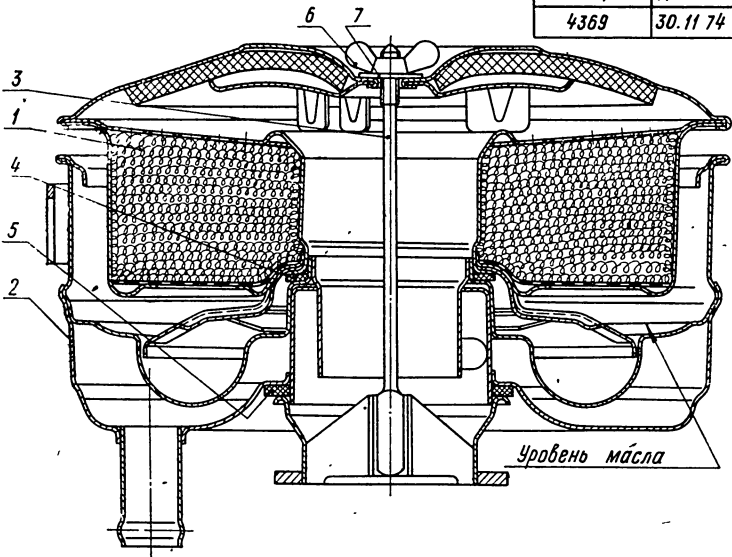
Дет поз 2 установить по выштамповке и прибить в 2 местах точечной сваркой  
Зазусенцы не допускаются

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

Сталь 08 Кп  
лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 2 ГОСТ 3680-57

52-04-1109010

№извещения	Дата
4369	30.11.74



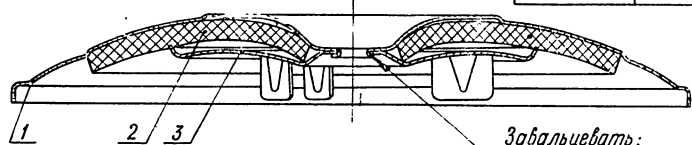
1. Покрытие: Эм. М4-123, черный IV A. Остальные технические требования к окраске по ГОСТ 7593-70. Эмаль М4-123 ТУ 6.10.979-70.
2. Сопротивление чистого (промытого) воздушного фильтра в зальтом в маслбанну маслом (0,35 л) при максимальном расходе воздуха ( $Q_{max} = 240 \text{ м}^3/\text{час}$ ) должно быть не более 240 мм вод.ст.
3. Коэффициент пропуска пыли допускается: при расходе воздуха  $Q_{max}$  - не более 2%; при расходе воздуха 20% от  $Q_{max}$  не более 8%.
4. Пылеемкость фильтра должна быть не менее 400 г
5. Объем и периодичность испытаний должны соответствовать требованиям ОСТ 37.001.011-70.
6. Испытания проводить по ГОСТ 8002-62.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
7	252037-П8	Шайба	1
6	251512-П8	Гайка	1
5	21-1109129	Прокладка	1
4	21-1109042	Прокладка	1
3	51А-1109045	Патрубок в сборе	1
2	52-04-1109033	Корпус в сборе	1
1	321-1109013	Элемент в сборе	1

**ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ**

321-1109015

№извещения	Дата
1442	3.05.62



Забальцевать; после забальцовки допускаются трещины, не выходящие на поверхность радиуса

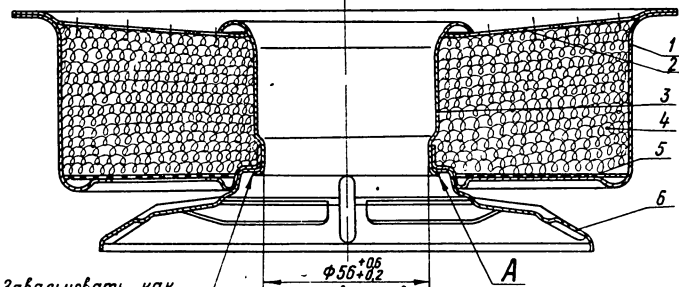
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
3	51А-1109117А	Держатель	1
2	51А-1109119	Прокладка	1
1	321-1109018	Крышка	1

**КРЫШКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

Поверхность А должна быть перпендикулярна оси детали

21-1109019-А2

№извещения	Дата
7937	15.03.72



Забальцевать как указано. Шов должен быть плотным.

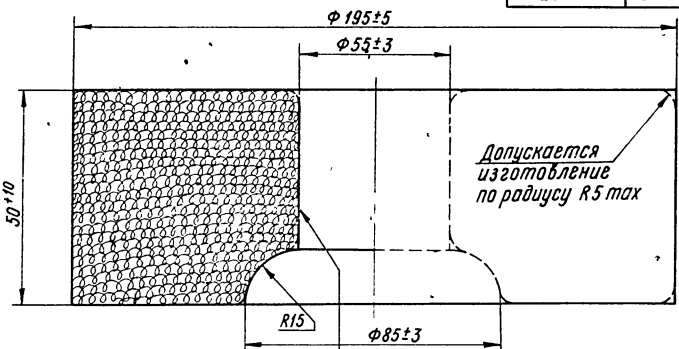
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
6	21-1109044	Отражатель	1
5	21-1109069	Сетка	1
4	21-1109024-А	Фильтрующий элемент	1
3	21-1109041	Горловина	1
2	51А-1109029	Держатель	1
1	51А-1109022	Корпус	1

**КОРПУС ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ**

Вес элемента должен быть  $130 \pm 5 \text{ г}$ . Канитель должна быть уложена равномерно, местные пустоты и плотные жгуты не допускаются

21-1109024-А

№извещения	Дата
232	30.01.70



Допускается изготовление по радиусу R5 так

Указанная поверхность не должна иметь выступающих нитей канители. При необходимости допускается увеличенная проклейка поверхности согласно утвержденному эталону

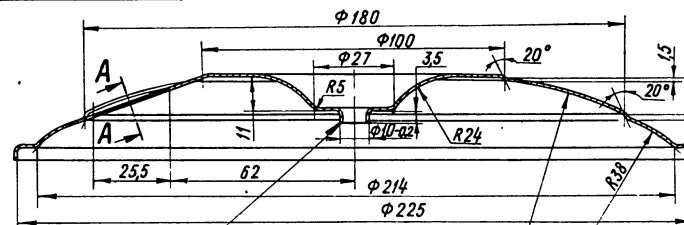
Поверхность элемента равномерно склеить дензаслелостойким клеем. На поверхности допускаются отдельные мелкие капли клея после пульверизации. Допускается выступание отдельных нитей канители за пределы указанных размеров, кроме особо оговоренной поверхности. Элемент должен быть упругим, после сжатия рукой (по высоте) элемент должен принимать первоначальные размеры. Деталь должна соответствовать ТУ № 7384

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ**

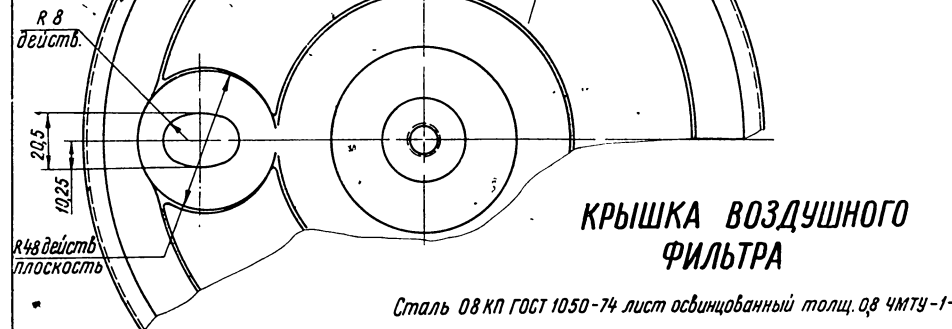
Капроновая щетина ТУ 7383 / МРТУ 6-06-192-68

321-1109018

№извещения	Дата
2017	5.01.74



На указанном торце допускаются трещины, не выходящие на поверхность радиуса отбортовки после сборки узла

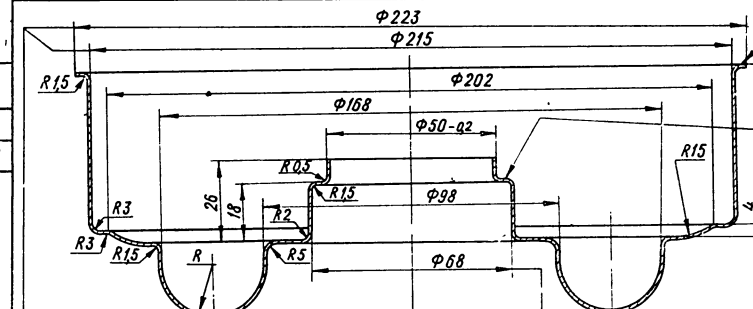


**КРЫШКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ-1-329-68

51А-1109036

№извещения	Дата
2017	5.01.74



Указанные размеры по сопряжению должны быть убитаны с размерами кольца воздушного фильтра и корпуса глушителя шума всасывания

Указанный размер по сопряжению должен быть убитан с размером патрубка корпуса глушителя шума всасывания

Указанные поверхности должны быть плоскими, гладкими и параллельными между собой; обеспечить технологией

**КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

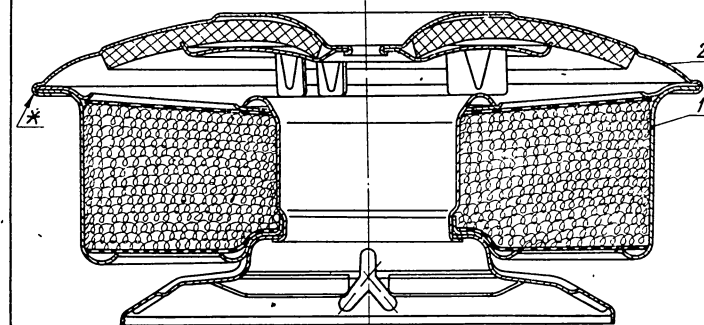
Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ-1-329-68

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
2	321-1109015	Крышка в сборе	1
1	21-1109019-А2	Корпус в сборе	1

\* Забальцевать, шов должен быть плотным

321-1109013

№извещения	Дата
8608	11.10.63

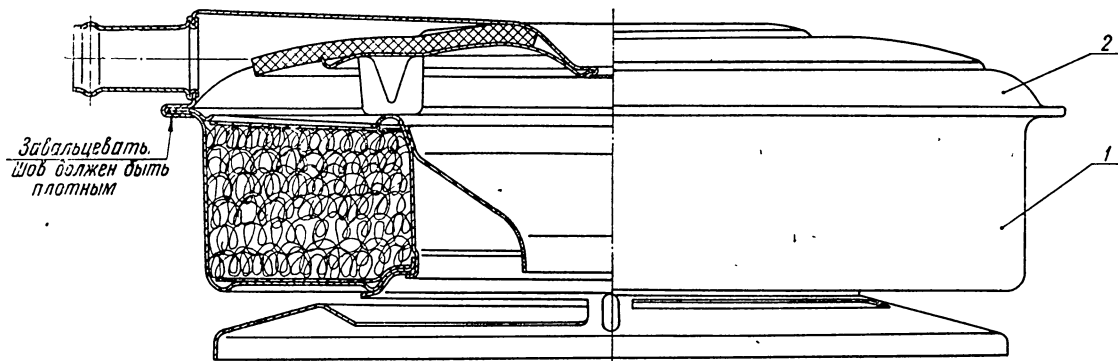


**КРЫШКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА С КОРПУСОМ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ**



66-02-1109013

№ извещения	Дата
5557	09.04.65

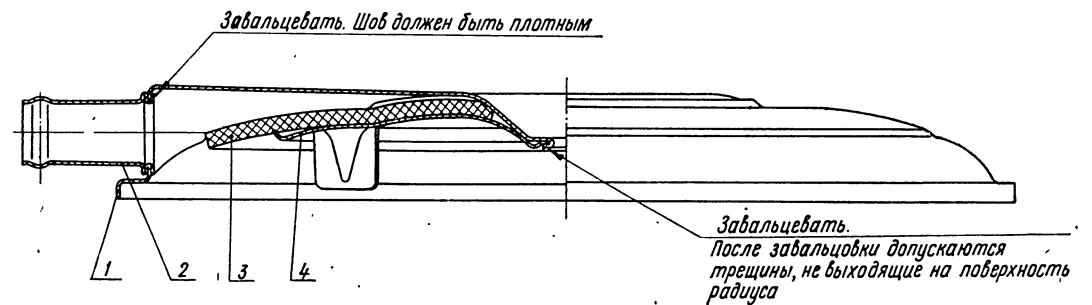


2	66-02-1109015	Крышка в сборе	1
1	66-1109019	Корпус в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА С  
КРЫШКОЙ И КОРПУСОМ  
ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ**

66-02-1109015

№ извещения	Дата
5557	09.04.65

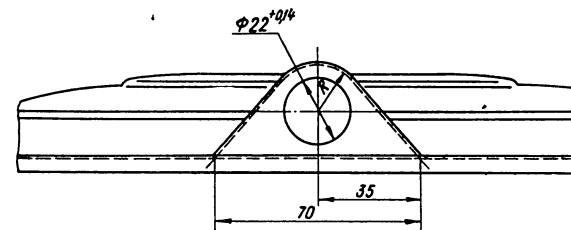
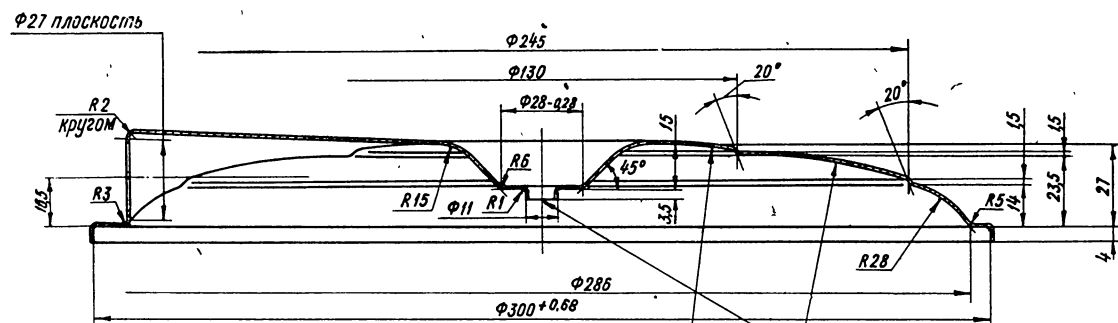


4	66-02-1109117	Держатель	1
3	66-1109119	Прокладка	1
2	66-02-4228085	Патрубок	1
1	66-02-1109018	Крышка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**КРЫШКА  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА  
С ГОРЛОВИНОЙ В СБОРЕ**

66-02-1109018

№ извещения	Дата
2017	05.01.74



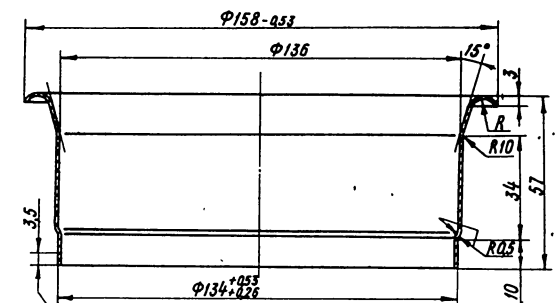
При изготовлении из черного металла:  
оцинковать.  
Толщ. слоя 0,007, не менее.  
Допускается изготовление из стали 08 кп  
Лист категории 5 ГОСТ 16525-70  
Толщ. 0,6 ГОСТ 3680-57

**КРЫШКА  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74  
лист оцинкованный толщ. 0,6-0,8 ЧМТУ-1-329-68

13-1109041

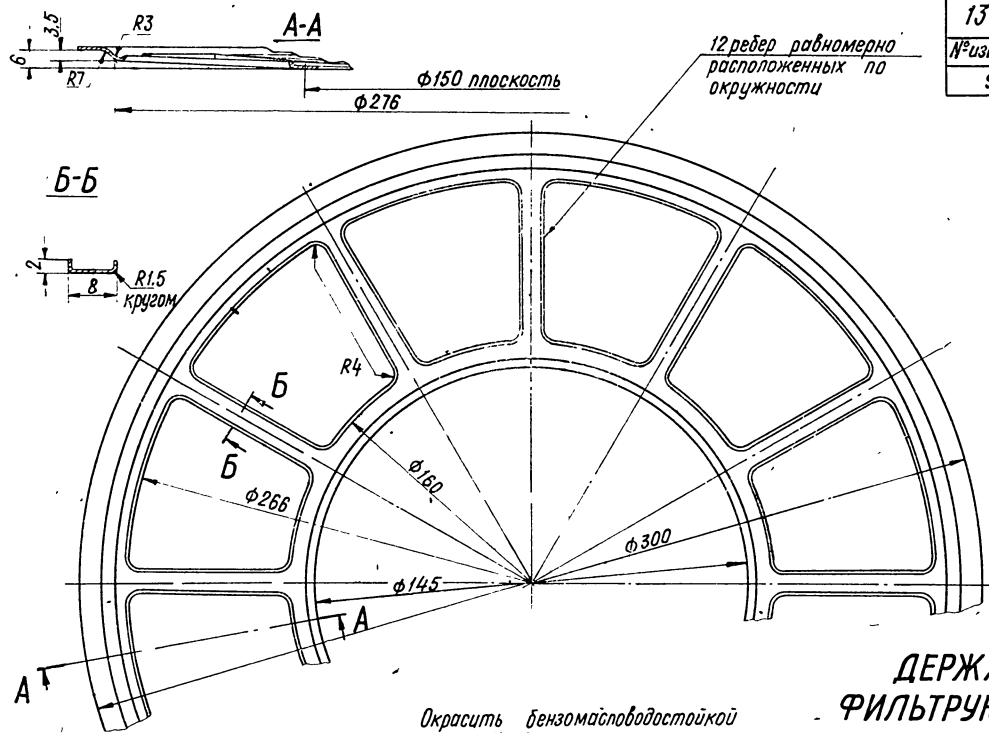
№ извещения	Дата
11483	19.12.69



Допускается утонение торца патрубка по всему периметру до толщины 0,5 мм на указанной для устранения образования трещин при забальцовке

**ГОРЛОВИНА КОРПУСА  
ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

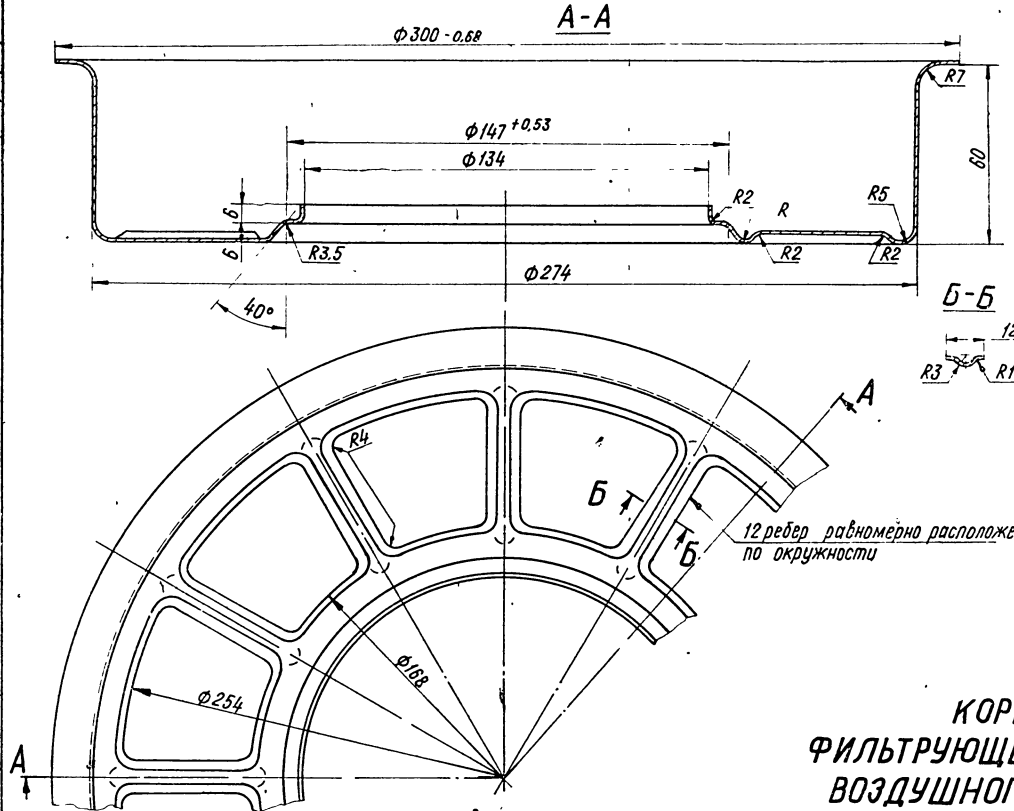
Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74  
лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ 1-329-68



13-1109029  
 №извещения 9103  
 Дата 24.07.72

**ДЕРЖАТЕЛЬ  
 ФИЛЬТРУЮЩЕГО  
 ЭЛЕМЕНТА  
 ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**  
 Сталь 08 КП лист категория 5  
 ГОСТ 16523-70 толщ 0,5 ГОСТ 3680-57

Окрасить бензوماсловодостойкой  
 эмалью №123  
 Заусенцы не допускаются

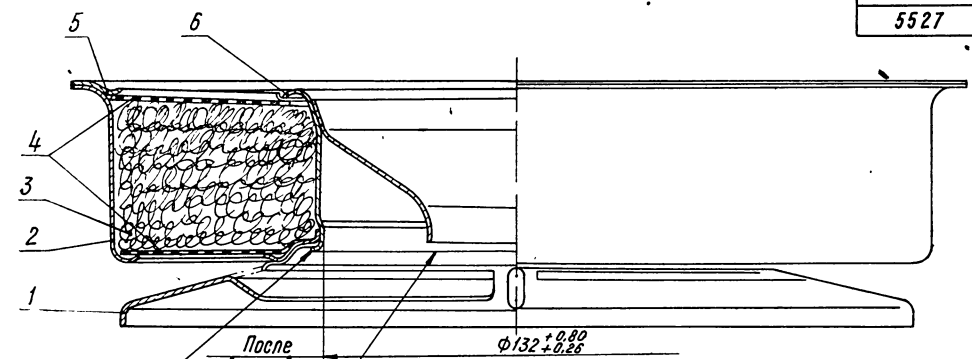


13-1109022  
 №извещения 9103  
 Дата 24.07.72

**КОРПУС  
 ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА  
 ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**  
 Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист осбичкобанный  
 толщ 0,6 ЧМТУ 1-329-68 или сталь 03 КП  
 лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,6 ГОСТ 3680-57

При изготовлении из черного металла  
 оцинковать толщ. слоя 0,007 мм, не менее

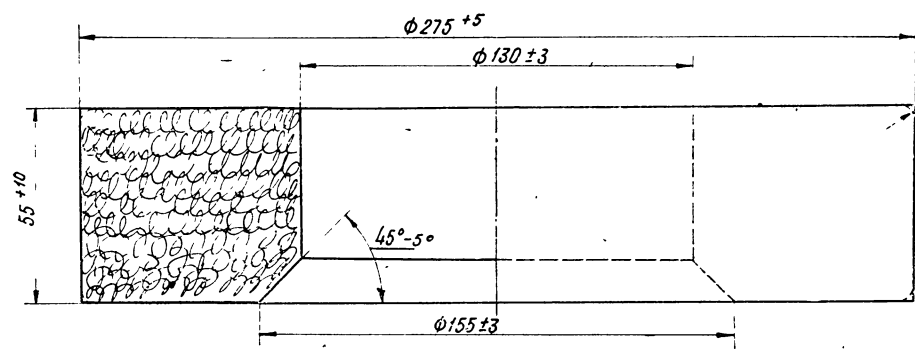
66-1109019  
 №извещения 5527  
 Дата 24.07.68



13-1109024  
 №извещения 232  
 Дата 30.07.70

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ  
 ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА  
 С КОРПУСОМ В СБОРЕ**

6	66-1109 082	Горловина в сборе	1
5	13-11 09 029	Держатель	1
4	13-11 09 060	Сетка	2
3	13-11 09 024	Фильтрующий элемент	1
2	13-11 09 022	Корпус	1
1	13-11 09 044	Отражатель	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

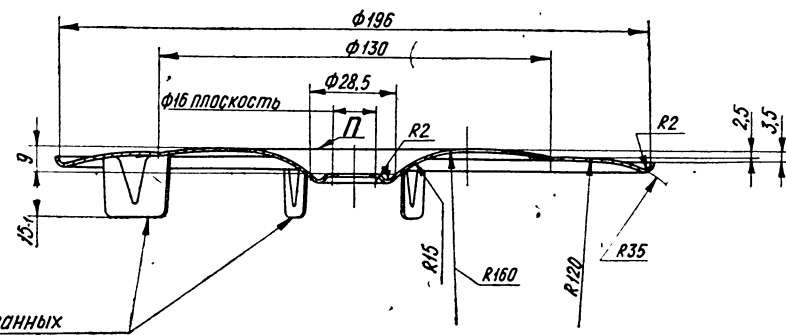


Вес фильтрующего элемента должен быть 245 ± 5 грамм.  
 Канитель фильтрующего элемента должна быть уложена  
 равномерно, местные пустоты и плотные жгуты не допускаются.  
 Канитель равномерно склеить бензо-масло-водостойким клеем  
 На поверхности элемента допускаются отдельные мелкие  
 капли клея после пульверизации.  
 Допускается выступание отдельных нитей канители за  
 пределы указанных размеров, кроме оговоренной поверхности.  
 Фильтрующий элемент должен быть упругим; после сжатия  
 рукой по высоте, элемент должен принимать первоначальные  
 размеры.

Деталь должна соответствовать ТУ №7384.  
 Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ.

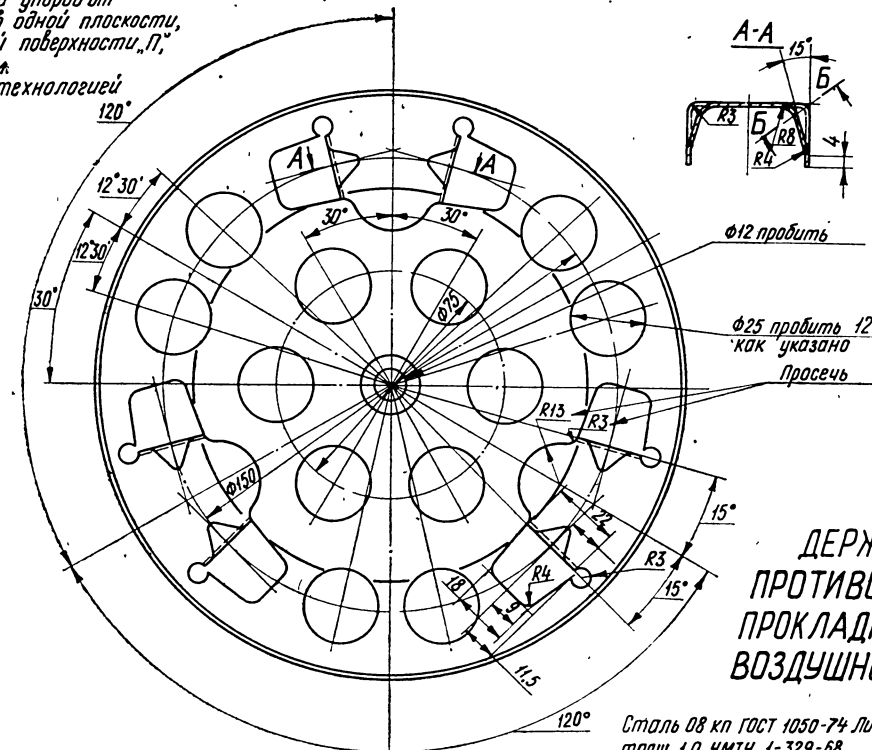
**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ  
 ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Капроновая щетина Т.У №7383/МТУ  
 6-06-192-68



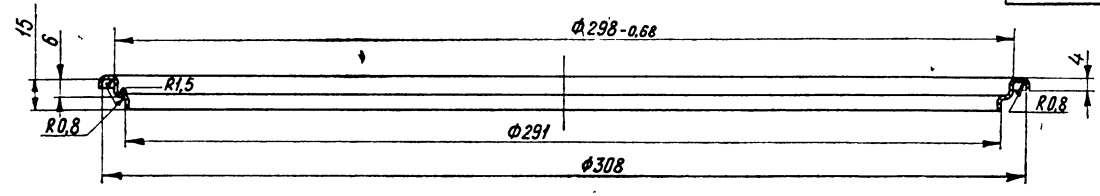
66-02-1109 117	
№ извещения	Дата
2017	05.01.74

Отклонение указанных поверхностей упором от положения в одной плоскости, параллельной поверхности „П“, не более 0,5мм. Обеспечить технологией



**ДЕРЖАТЕЛЬ ПРОТИВОШУМНОЙ ПРОКЛАДКИ КРЫШКИ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

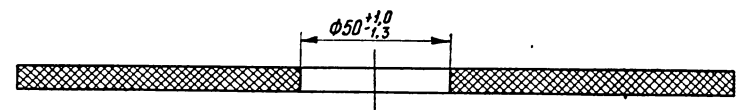
Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ 1,0, ЧМТУ 1-329-68



При изготовлении из черного металла: оцинковать, толщ слоя 0,007, не менее. Заросенцы не допускаются

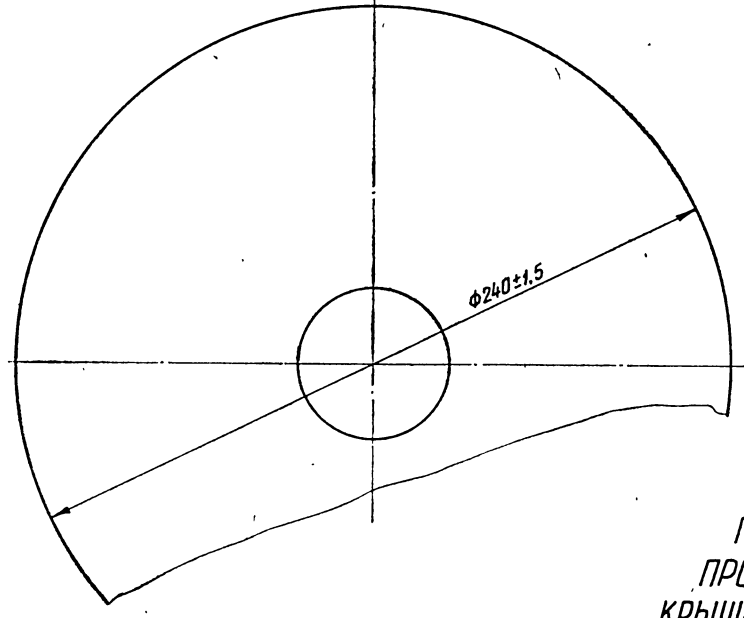
**КОЛЬЦО КОРПУСА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 оцинкованный лист толщ 0,6 ЧМТУ-1-329-68 или сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,6 ГОСТ 3680-57



66-1109 119	
№ извещения	Дата
5608	31.05.75

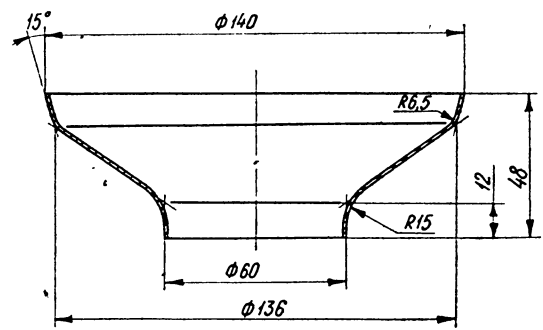
Перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом



**ПРОКЛАДКА ПРОТИВОШУМНАЯ КРЫШКИ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Войлок ГПр Я5 ГОСТ 6418-67

66-1109 084	
№ извещения	Дата
2017	05.01.74

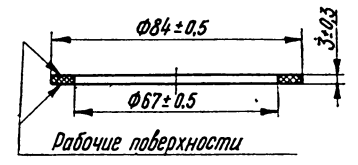


При изготовлении из черного металла: оцинковать, толщ. слоя 0,007, не менее. Заросенцы не допускаются

**ПАТРУБОК НАПРАВЛЯЮЩИЙ ГОРЛОВИНЫ КОРПУСА ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ 0,6 ЧМТУ-1-329-68 или сталь 08 лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,6 ГОСТ 3680-57

66-1109 129	
№ извещения	Дата
8567	13.05.72



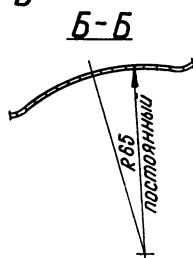
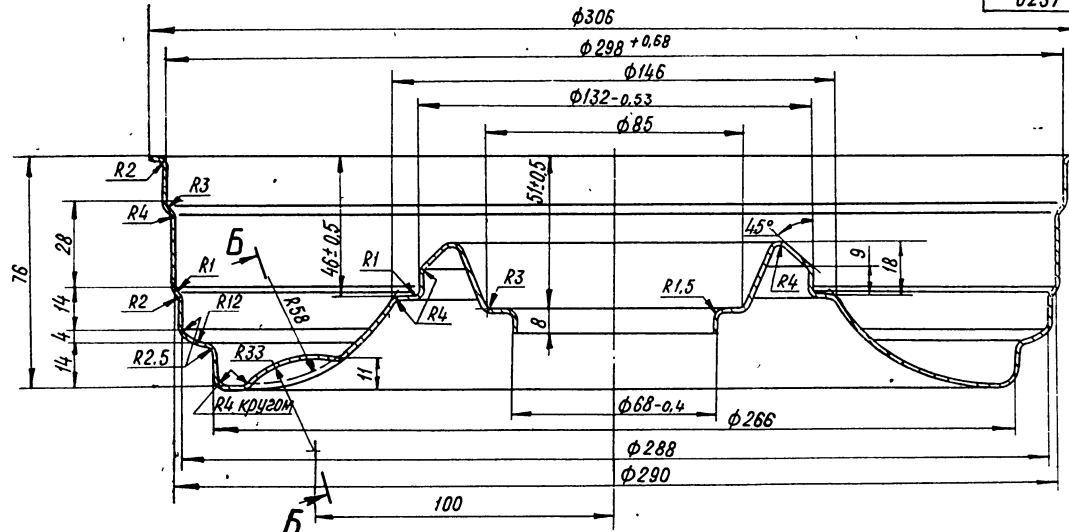
Изменение веса детали после испытания в смеси бензина 75 в.ч с бензолом 25 в.ч при  $t = 15-20^\circ\text{C}$  в течение 22 часов  $\pm 1\%$ , не более. Поверхность детали должна быть плоской. Допускаемое отклонение по толщине в одной детали не более 0,3 мм. Перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом

**ПРОКЛАДКА ПАТРУБКА КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Резина марки 7-3834 ТУ 38 005 204-71 исполнение ТЦН 100 ГОСТ 15152-69

66-02-11 09 036

№ извещения	Дата
6237	11.09.71

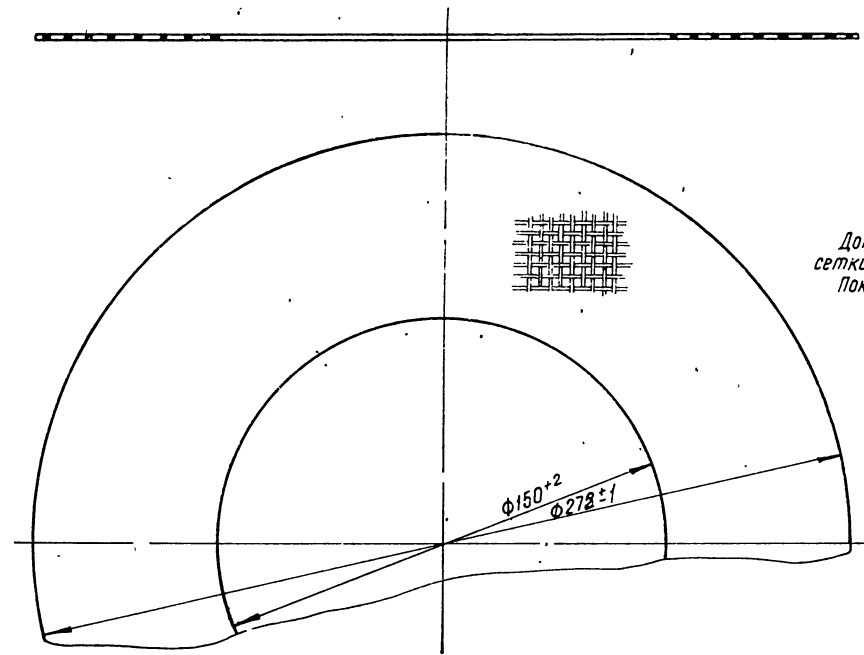


**КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист освинцованный  
толщ. 0,8 ЧМТУ-1-329-68

13-1109 069

№ извещения	Дата
3627	20.08.74



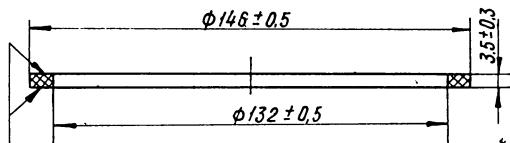
Допускается изготовление из сетки №6-0,7 ГОСТ 12184-66  
Покрытие для сетки №6 гор пос 30

**СЕТКА  
ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сетка №2,8-0,45 ГОСТ 12184-66 оцинкованная

13-1109 042

№ извещения	Дата
8567	13.05.72



Рабочие поверхности

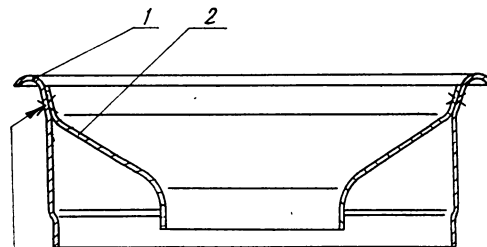
Поверхность детали должна быть плоской.  
Допускаемое отклонение по толщине в одной детали не более 0,3 мм  
Изменение веса детали после испытания в смеси бензина 75 в.ч с бензолом 25 в.ч. при температуре 15-20°C ± 1,5%, не более

**ПРОКЛАДКА ГОРЛОВИНЫ  
ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Резина - марки 7-3834 ТУ 38 005 204-71  
исполнение Т III Н100 ГОСТ 15152-69

66-1109 082

№ извещения	Дата
5527	24.07.58



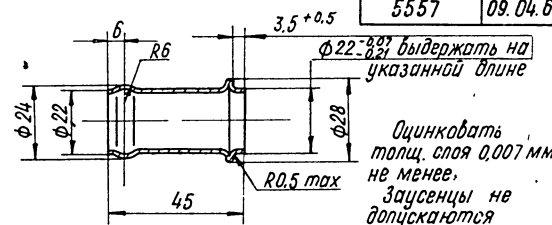
Приварить в 8-10 точках равномерно расположенных по окружности

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.
2	66-1109 084	Патрубок	1
1	13-1109 041	Горловина	1

**ГОРЛОВИНА КОРПУСА  
ФИЛЬТРУЮЩЕГО  
ЭЛЕМЕНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА  
С ПАТРУБКОВ В СБОРЕ**

66-02-42 28085

№ извещения	Дата
5557	09.04.65

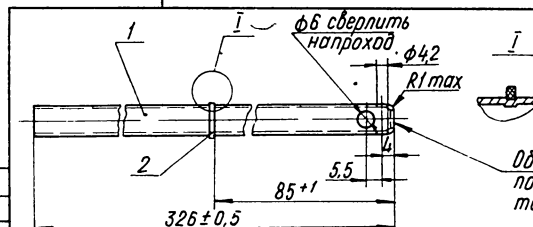


**ПАТРУБОК ОТБОРА ВОЗДУХА  
КОМПРЕССОРУ**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лента толщ 0,9 ГОСТ 503-71

66-1104 011

№ извещения	Дата
4857	08.02.75



Обжать как указано, для получения герметичного торца

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.
2	66-1104 021	Шайба	1
1	66-1104 018	Трубка	1

**ТРУБКА  
ПРИЕМНАЯ В СБОРЕ**

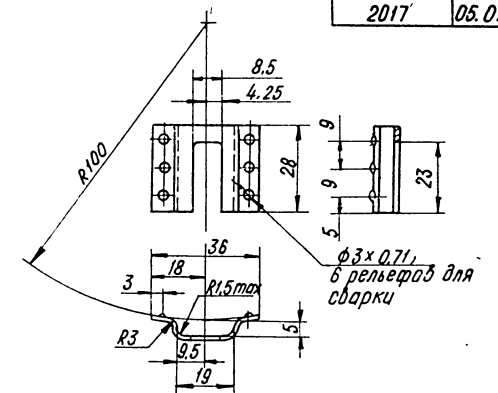
Шайба должна быть обжата плотно, не иметь качки и не должна срываться под действием усилия не менее 40 кг, приложенного по торцу, фланца вдоль оси трубки Проверять выборочно

Допускается изготовление из трубы 10×0,7 ГОСТ 11249-65 оцинкованной или луженой

Латунь Л96 труба 10×17 ГОСТ 617-64

63-1109 143

№ извещения	Дата
2017	05.01.74



Допускается изготовление из стали 08 КП лента толщ 1,5 ГОСТ 503-71  
Заусенцы не допускаются

**ДЕРЖАТЕЛЬ БОЛТА КРОНШТЕЙНА  
КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО  
ФИЛЬТРА**

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

**51A-1109029**

№ извещения: 2017, Дата: 5.01.74

**ДЕРЖАТЕЛЬ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 0,5 ГОСТ 3680-57

**21-1109069**

№ извещения: 7455, Дата: 15.11.68

**СЕТКА ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сетка №2,8-0,45 ГОСТ 12184-66 оцинкованная. Допускается изготовление из сетки №6-0,7 ГОСТ 12184-66

**51A-1109039**

№ извещения: 2017, Дата: 5.01.74

**КОЛЬЦО ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 1050-74 лист осбнцобанный толщ. 0,6...0,8 ЧМТУ 1-329-68

**51A-1109142**

№ извещения: 2017, Дата: 5.01.74

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

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

**51A-1109045**

№ извещения: 10305, Дата: 28.12.61

**ПАТРУБОК КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

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

**21-1109120**

№ извещения: 2017, Дата: 5.01.74

**ГОРЛОВИНА ГЛУШИТЕЛЯ ШУМА ВСАСЫВАНИЯ**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 1050-74 лист осбнцобанный толщ 0,8 ЧМТУ 1-329-68

**51A-1109117-A**

№ извещения: 2017, Дата: 5.01.74

**ДЕРЖАТЕЛЬ ПРОТИВОШУМНОЙ ПРОКЛАДКИ КРЫШКИ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 1050-74 лист осбнцобанный толщ 0,8 ЧМТУ 1-329-68

**51A-1109046**

№ извещения: 684, Дата: 20.03.57

**ПАТРУБОК КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА С ФЛАНЦЕМ В СБОРЕ**

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

2	20-1109050-A	Фланец	1
1	51A-1109048	Патрубок	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

**20-1109060-A**

№ извещения: 1832, Дата: 11.12.73

**ПРОКЛАДКА**

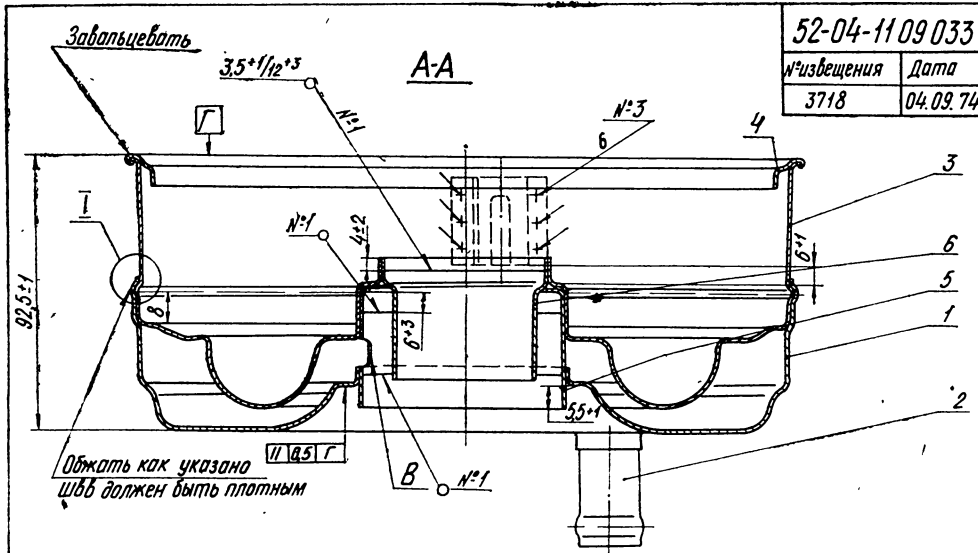
Картон прокладочный марки А толщ 1 ГОСТ 9347-60

**20-1109050-A**

№ извещения: 5855, Дата: 19.08.56

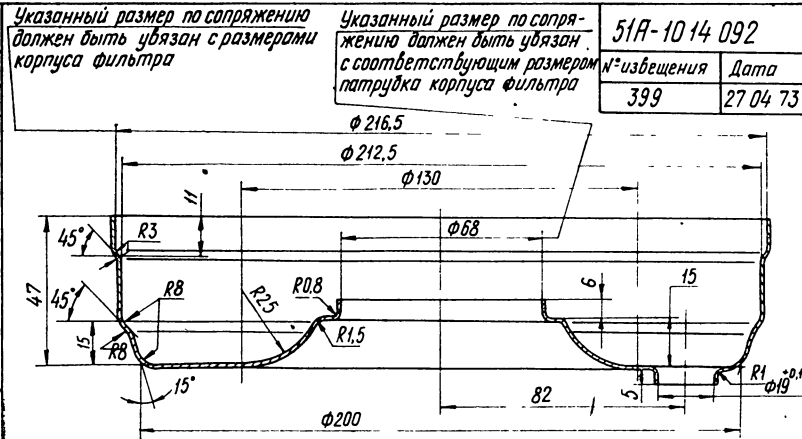
**ФЛАНЕЦ ПАТРУБКА КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 25 ГОСТ 4041-71 лист толщ 4,5 ГОСТ 19904-74



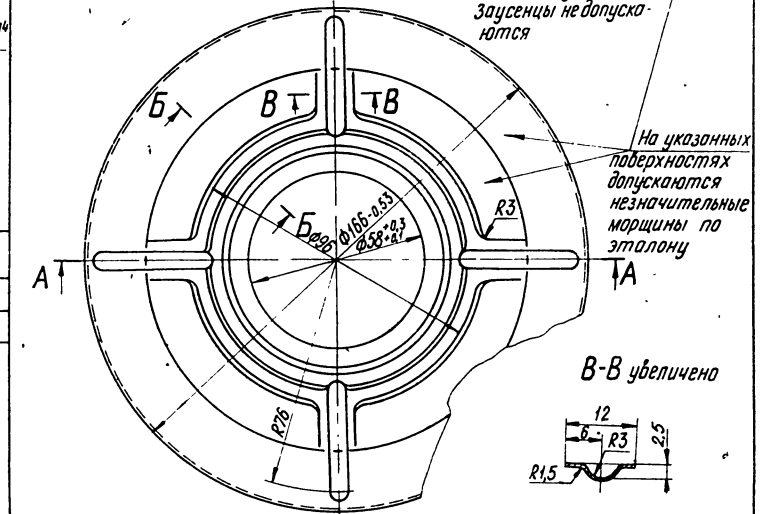
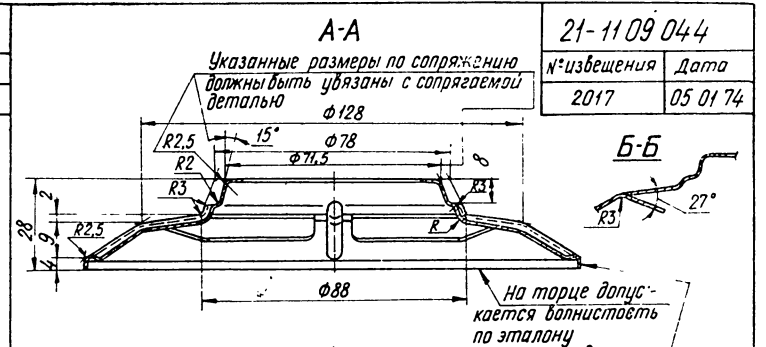
52-04-11 09 033

№извещения	Дата
3718	04.09.74



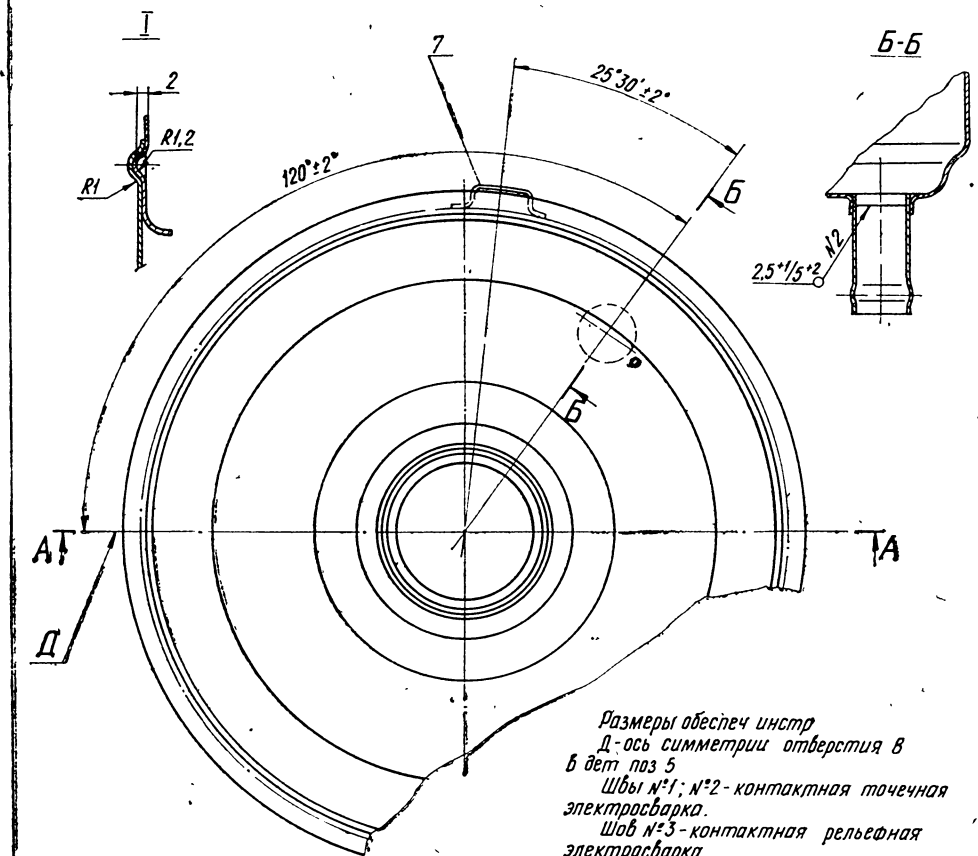
### КОРПУС ВЕНТИЛЯЦИИ КАРТЕРА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ 0,6 0,8 ЧМТУ 1-329-68



### ОТРАЖАТЕЛЬ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

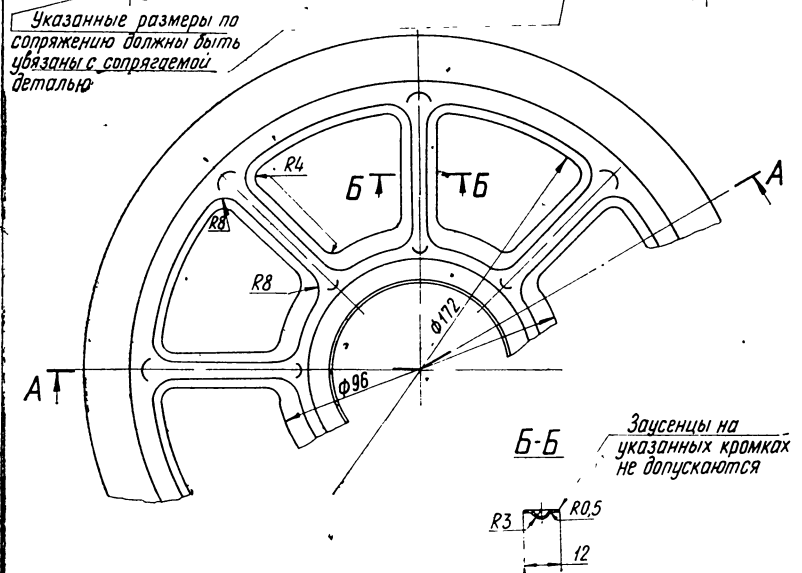
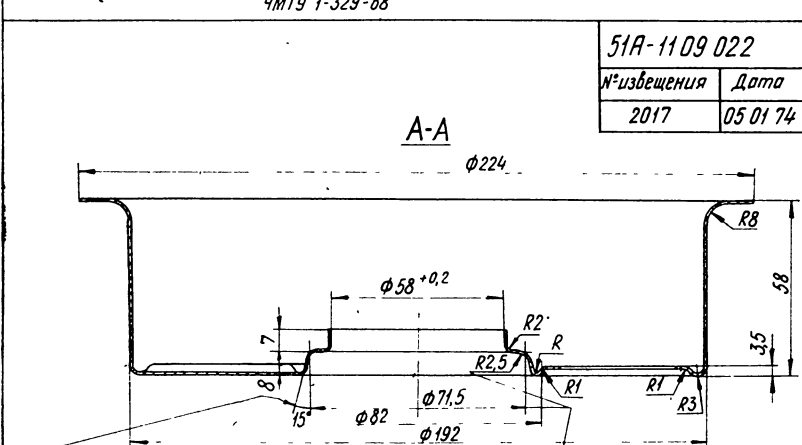
Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ 0,6 0,8 ЧМТУ 1-329-68



Размеры обеспеч инстр  
Д-ось симметрии отверстия В  
В дет поз 5  
Швы №1; №2 - контактная точечная электросварка.  
Шов №3 - контактная рельефная электросварка

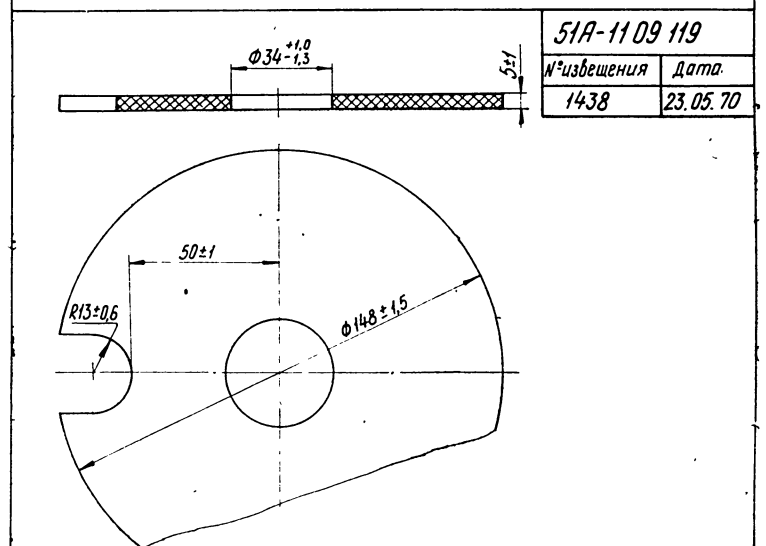
7	63-11 09 143	Держатель борта	1
6	21-11 09 120	Горловина	1
5	51А-11 09 116 Б	Патрубок	1
4	51А-11 09 039	Кольцо	1
3	51А-11 09 036	Корпус	1
2	52-04-10 14 141	Трубка подводящая	1
1	51А-10 14 092	Корпус вентиляции	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол

### КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ



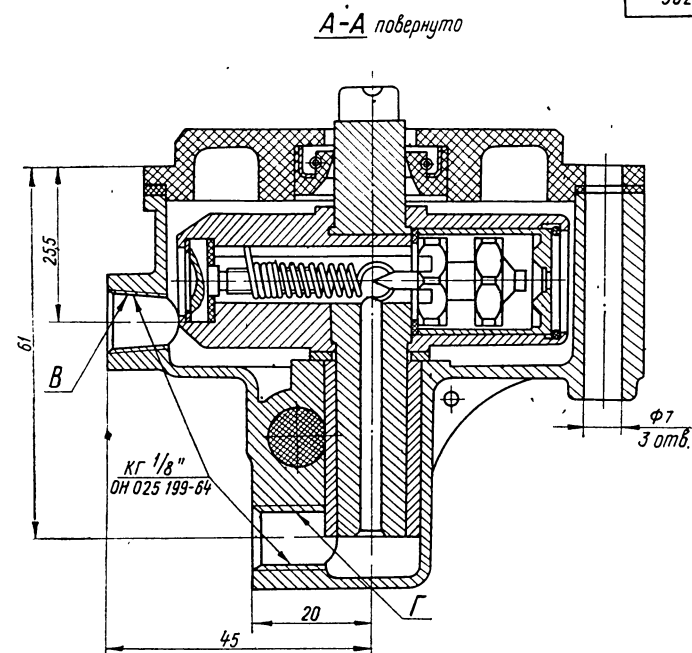
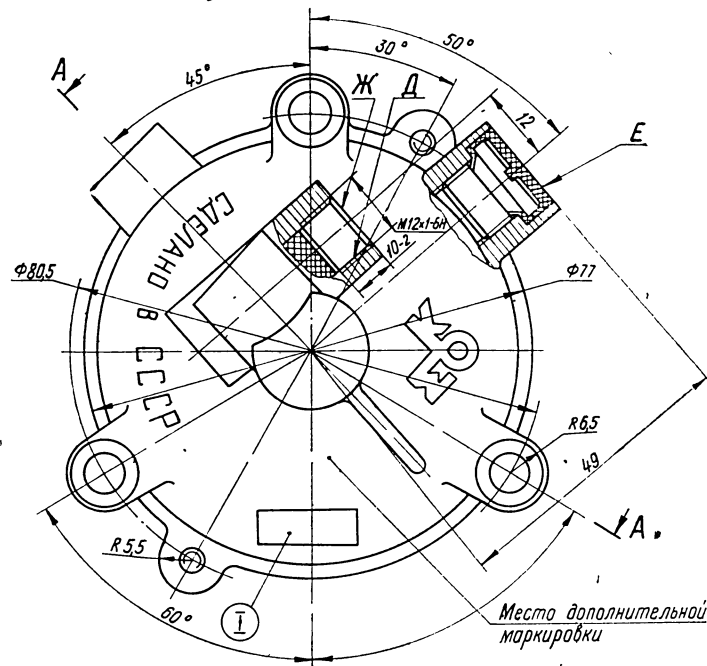
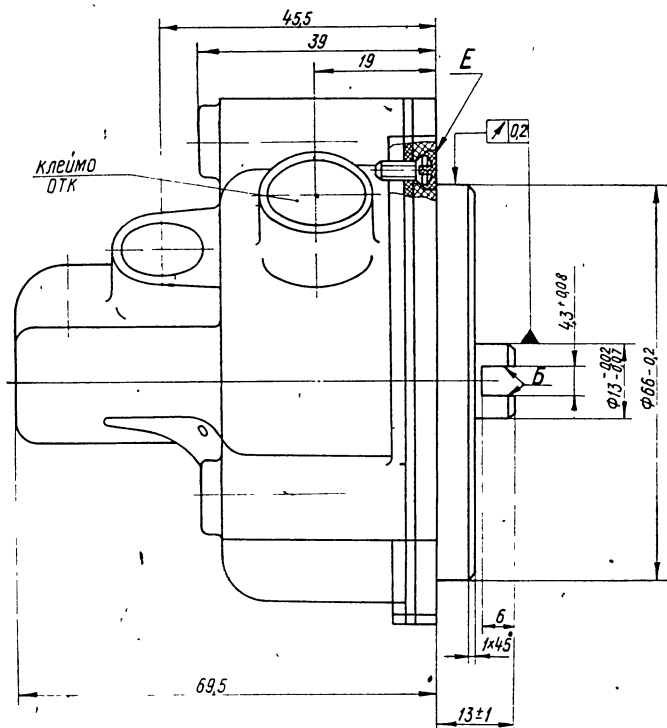
### КОРПУС ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ 1-329-68



### ПРОКЛАДКА ПРОТИВОШУМНАЯ КРЫШКИ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Войлок-ГПРА 5 ГОСТ 6418-67

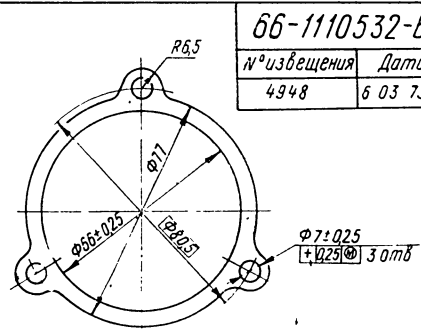


Общие требования должны быть в соответствии с ТУ 37 116 403-71 и И 37 116 500-73. После окончательной приемки датчик должен быть запломбирован (полости, указанные стрелками Е должны быть заполнены нитрошпаклевкой АШ-30 МХП ТУ 933-42 и на них должен стоять штамп МКЗ)

При сборке валик ротора, бутылка и внутренняя поверхность должны быть смазаны автомобильным маслом АС-8 ГОСТ 10541-63. В месте I маркировать месяц и год выпуска шрифтом ПО-35 ГОСТ 2930-62. Транспортирование на всех стадиях изготовления должно производиться в ячеистой таре.

Годен для работы в условиях влажного тропического климата. Поверхности Б должны быть смазаны после сборки смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59. На поверхностях В, Г, Д, Ж допускается отсутствие покрытия.

**ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ДАТЧИК В СБОРЕ**

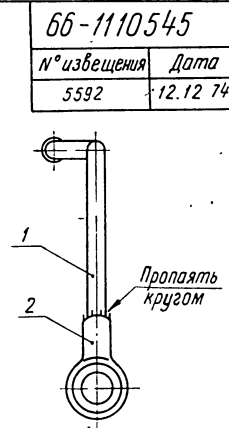
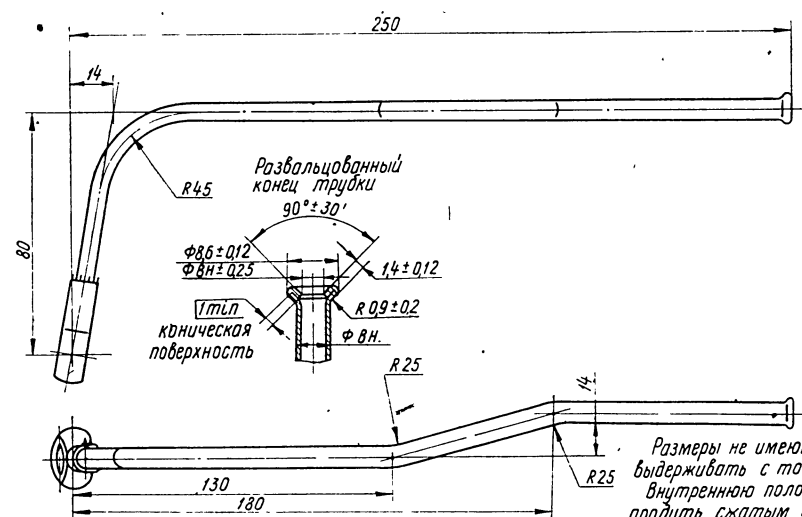


66-1110532-Б	
№ извещения	Дата
4948	6 03 73

1 Неуказанные допуски ± 0,5 мм  
2 Неуказанные радиусы 3 мм

**ПРОКЛАДКА ЦЕНТРОБЕЖНОГО ДАТЧИКА**

Ларонит ПОН-Т 1,5 ГОСТ 481-71

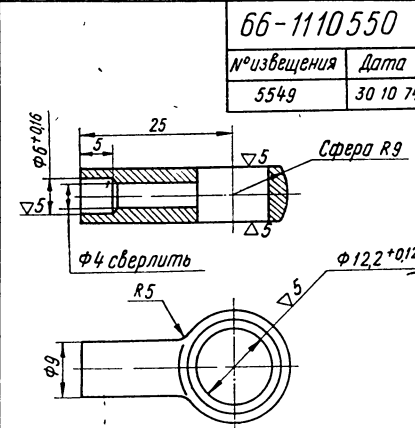


66-1110545	
№ извещения	Дата
5592	12.12.74

**ТРУБКА СМАЗКИ ДАТЧИКА В СБОРЕ**

Поз 1 труба 6×0,7 ГОСТ 11249-75, относительное удлинение не менее 30%, луженая

2	66-1110550	Ниппель	1
1	66-1110546	Трубка (б ч)	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			

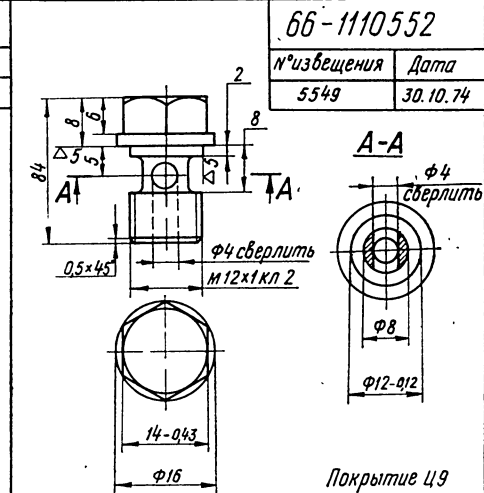


66-1110550	
№ извещения	Дата
5549	30 10 74

Покрытие Ц9

**НИППЕЛЬ ТРУБКИ СМАЗКИ ДАТЧИКА ОБОРОТОВ**

Сталь 35Л. 45Л, ГОСТ 977-65, точное литье



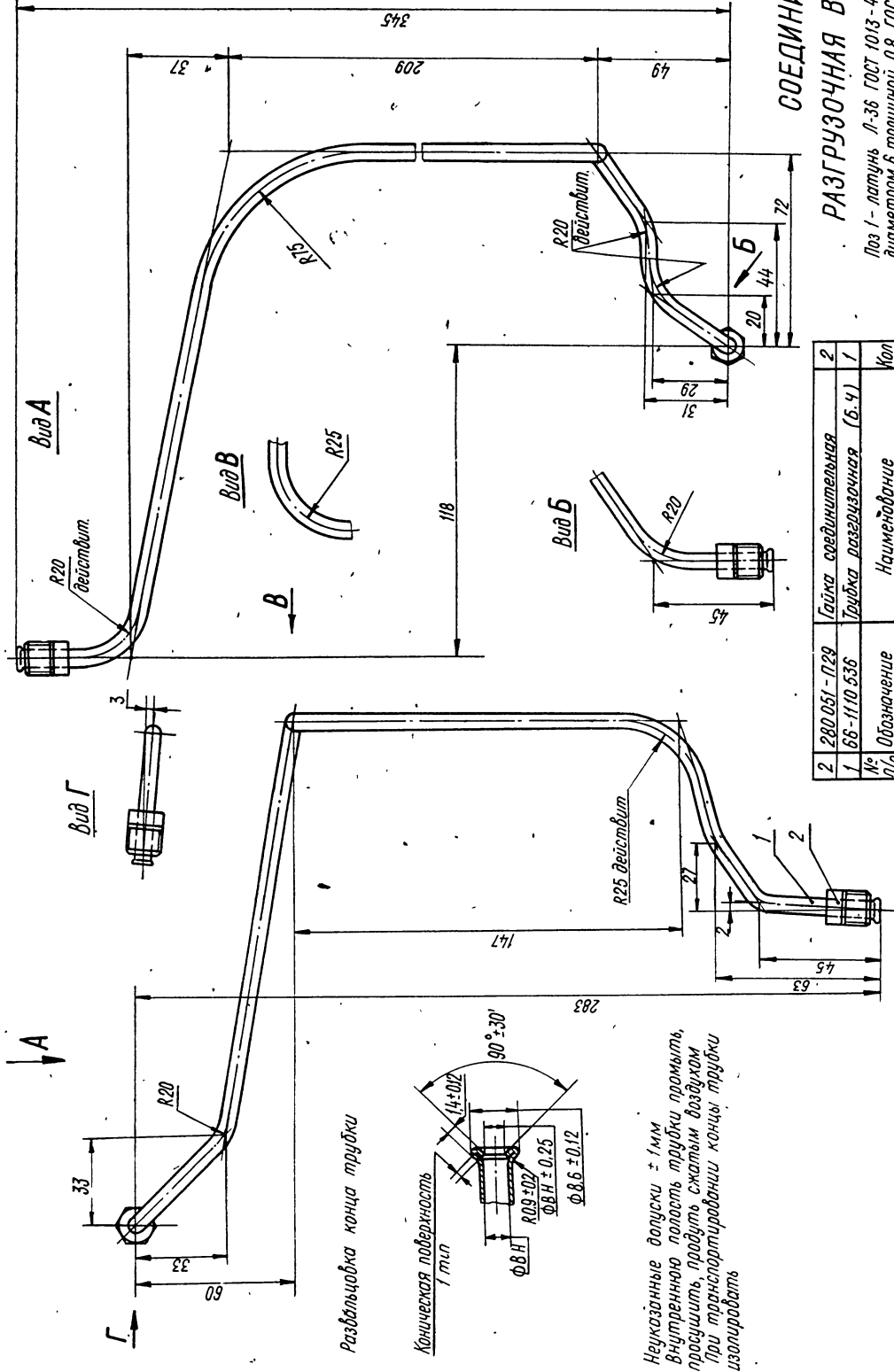
66-1110552	
№ извещения	Дата
5549	30.10.74

Покрытие Ц9

**БОЛТ ПОЛЫЙ ТРУБКИ СМАЗКИ ДАТЧИКА ОБОРОТОВ**

Сталь 35Л. 45Л, ГОСТ 977-65, точное литье

66-1110535  
 №извещения 5683  
 Дата 19.04.65

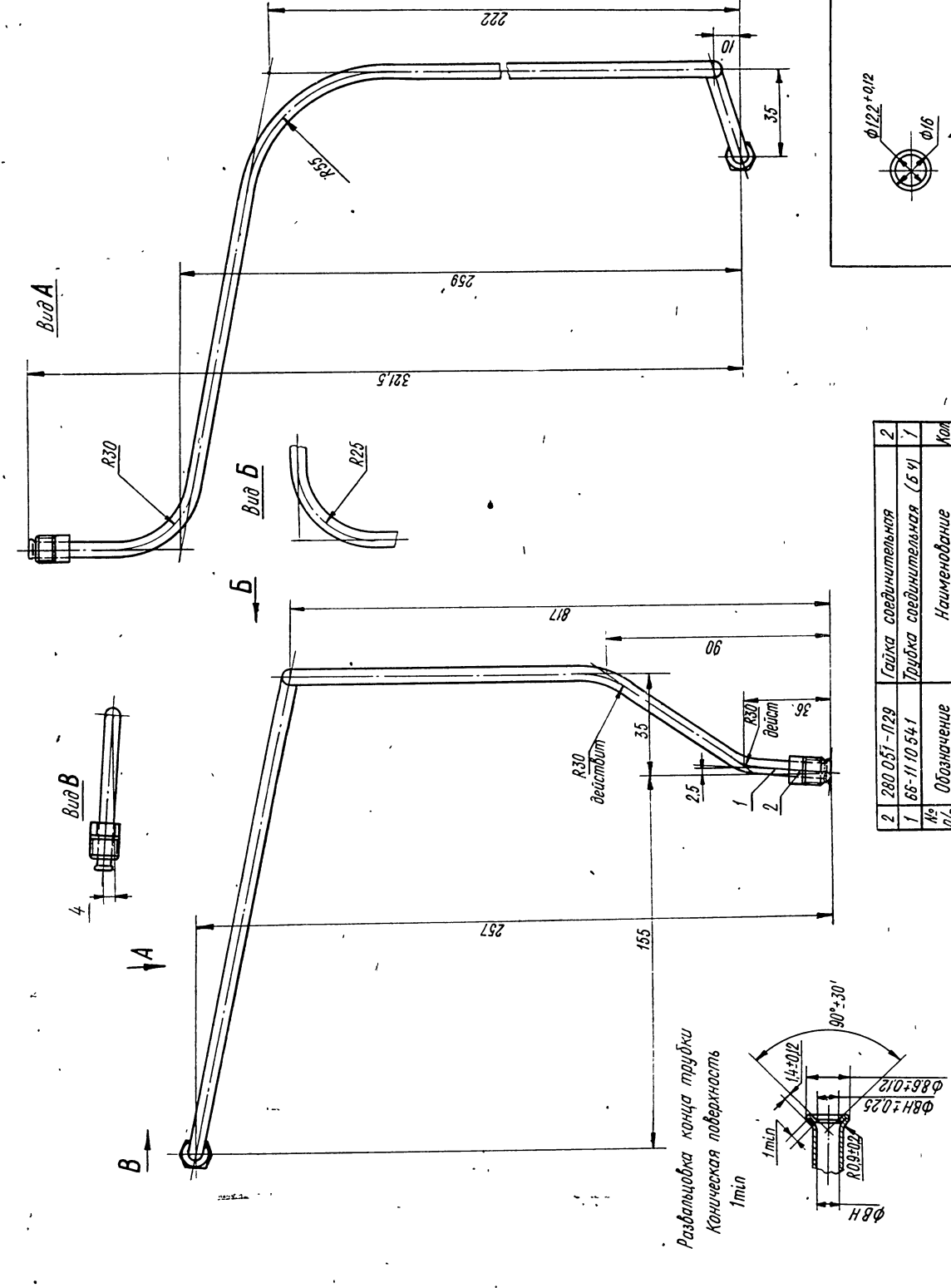


№/п/	Обозначение	Наименование	Кол
2	280.051-П29	Гайка соединительная	2
1	66-1110.536	Трубка разгрузочная (б.ч)	1

**ТРУБКА  
 СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ  
 РАЗГРУЗОЧНАЯ В СБОРЕ**

Поз 1 - латунь Л-36 ГОСТ 1013-47. Труба наружным диаметром 6, толщиной 0,8 ГОСТ 617-64

66-1110540  
 №извещения 5683  
 Дата 19.04.65

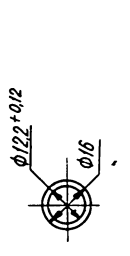


№/п/	Обозначение	Наименование	Кол
2	280.051-П29	Гайка соединительная	2
1	66-1110.541	Трубка соединительная (б.ч)	1

**ТРУБКА  
 СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ**

Поз 1 - латунь Л96 ГОСТ 1019-47, труба наружный диаметр 6, толщ 0,8 ГОСТ 617-64

66-1110553  
 №извещения 7874  
 Дата 19.12.68

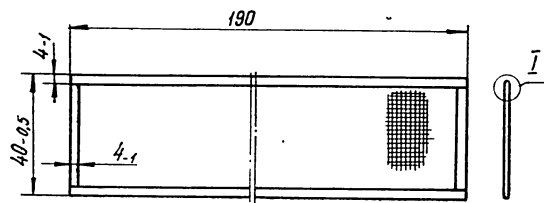


**ШАЙБА  
 ТРУБКИ СМАЗКИ ДАТЧИКА  
 ОГРАНИЧИТЕЛЯ ОБОРОТОВ**

Медь М3 ГОСТ 850-66, лента мягкая, толщ. 0,5  
 ГОСТ 1173-49



13-1117 046	
№ извещения	Дата
7850	22.06.61



Края сетки загнуть по всему периметру, как указано

Неуказанные допуски ±1

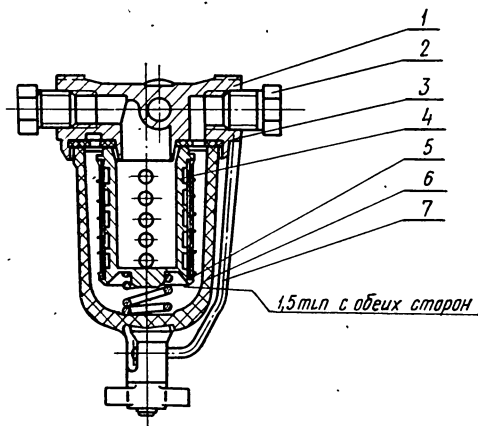
### СЕТКА ФИЛЬТРА ТОНКОЙ ОЧИСТКИ ТОПЛИВА

Латунь Л80 ГОСТ 1019-47 сетка №14 ГОСТ 6613-53

7	52-1117 060	Коромысло в сборе	1
6	52-1117 056-А	Стакан	1
5	52-1117 035	Пружина	1
4	см. таблицу	Фильтрующий элемент	1
3	52-1117 025	Прокладка	1
2	353 052-пв*	Прокладка к 1/4"	2
1	21-1117 020-01	Корпус	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

Обозначение	
в сборе	дет поз 4
21-1117 010	52-1117 030
21-1117 010-А	13-1117 045

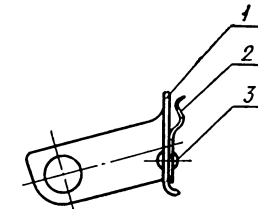
### ФИЛЬТР ТОНКОЙ ОЧИСТКИ ТОПЛИВА В СБОРЕ



Фильтр должен быть герметичен под давлением воздуха 0,3 кгс/см<sup>2</sup>  
Деталь поз. 2 завернуть плотно от руки  
\* Транспортная

21-1117 010-А	
№ извещения	Дата
1011	08.08.73

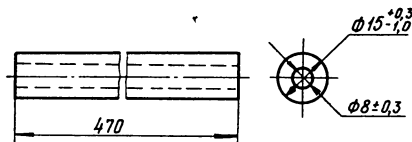
66-11 06 169	
№ извещения	Дата
8880	13.09.61



3	253 863-П	Заклепка	1
2	12-11 06 105-А	Зажим	1
1	66-11 06 173	Кронштейн	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

### КРОНШТЕЙН ЗАЖИМА ТЯГИ РУЧНОГО ПРИВОДА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА В СБОРЕ

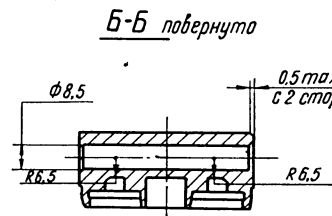
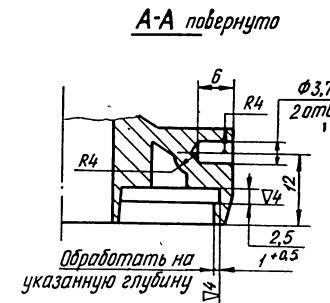
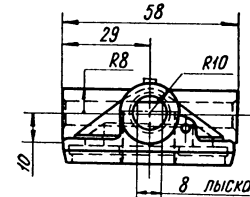
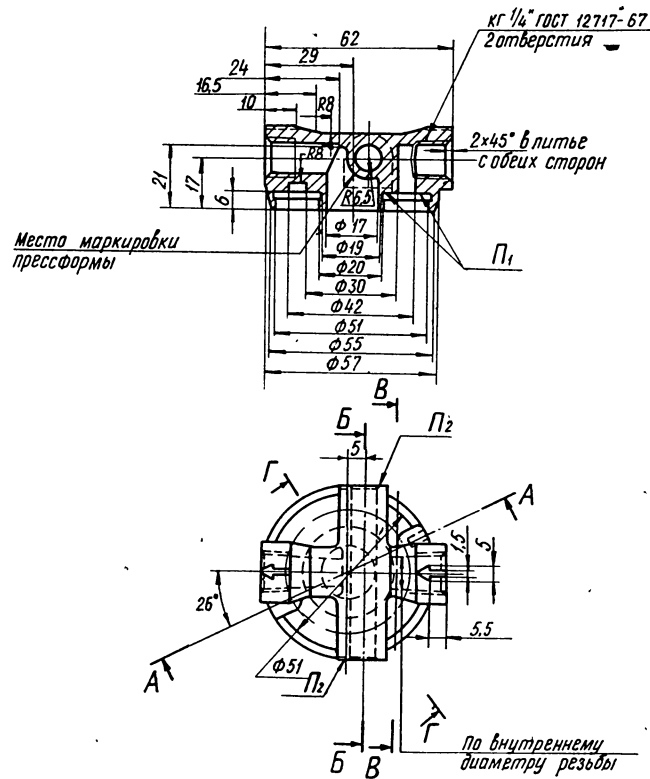
53А-1013101-10	
№ извещения	Дата
8149	30.06.76



Рабочее давление 10 кгс/см<sup>2</sup>

### ШЛАНГ МАСЛЯНОГО РАДИАТОРА

Рукава резиновые ТУ 38-5-468-69 исполнение Т III №130 ГОСТ 15152-69



Г-Г повернуто

В-В повернуто

Покрытие: хр.  
После обработки верхняя полка канавки относительно литейной плоскости П<sub>1</sub> может иметь уступ max 0,1 мм  
Обработка литейной плоскости П<sub>1</sub> не допускается  
Неплоскостность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> max 0,1 мм  
Поверхности П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> должны быть чистыми в литье  
Разъем прессформы на поверхностях П<sub>2</sub> не допускается  
Высота стрелок 0,3 мм  
Неуказанные толщины стенок min 2 мм  
Неуказанные малые радиусы закруглений - 0,5 мм  
Неуказанные литейные уклоны - 1°  
Проверить на герметичность давлением воздуха 1,5 кг/см<sup>2</sup> max  
Неуказанные допуски ±0,2  
Заусенцы не допускаются

### КОРПУС ФИЛЬТРА ТОНКОЙ ОЧИСТКИ ТОПЛИВА

Цинковый сплав ТМ-33050  
Литье под давлением

21-1117 020-01	
№ извещения	Дата
7002	10.12.71

**51A-1109 055**

№извещения	Дата
9222	16.04.59

Приварить винт в 3 точках  
Приварить в 3 точках с каждой стороны  
Выступание дет поз 2 относительно дет поз 1 допускается не более 1  
Ось винта должна совпадать с осью цилиндра; обеспечить технологией

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	51A-1109 057	Винт	1
1	51A-1109 056	Держатель	2

**ДЕРЖАТЕЛЬ ВИНТА КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА В СБОРЕ**

№	Обозначение	Наименование	Кол
2	51A-1109 057	Винт	1
1	51A-1109 056	Держатель	2

**51A-1109 056**

№извещения	Дата
9103	24.07.72

Контур в заготовке  
Указанный размер по сопряжению должен быть убавлен с размером патрубка крепления воздушного фильтра

**ДЕРЖАТЕЛЬ ВИНТА**

Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 15523-70 толщ. 0,6-0,8 ГОСТ 3680-57

**51A-1109 057**

№извещения	Дата
1509	01.06.57

2 x 45°  
М6 x 1 кл 2 накатать  
φ под накатку резьбы  
R3 не менее  
140 ± 1  
26 ± 0,5  
1,25  
2,5-0,12  
4,5  
9

Контур по естественному течению металла

**ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Холодно тянутая сталь 10 ГОСТ 1050-74

**51A-1109 048**

№извещения	Дата
9103	24.07.72

При изготовлении из отходов допускается лист толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Наружн R1  
R2,5  
φ78  
φ68 ± 0,2  
28  
7  
14  
29  
φ55,6 не менее  
φ58 ± 0,2  
Указанный размер проверять на высоте 5

Поверхность А должна быть плоской и перпендикулярной оси патрубка. Допускаемое отклонение не более 2 мм, обеспечить технологией

Для варианта толщ. 1,5

**ПАТРУБОК КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

**21-1109 041**

№извещения	Дата
2017	05.01.74

85  
30° R  
R10  
R12 наружн.  
R0,8  
φ62  
φ58 ± 0,1  
13  
51,5 ± 0,5

**ГОРЛОВИНА КОРПУСА ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ 1-329-68

**21-1109 129**

№извещения	Дата
8567	13.05.72

Поверхность детали должна быть плоской и гладкой, допускаемое отклонение по толщине в одной детали не более 0,3 мм

φ78 ± 0,5  
3 ± 0,3  
φ67 ± 0,3

Изменение веса детали после испытания в смеси 75 весовых частей бензина и 25 весовых частей бензола при 15 ± 20°С +16% -2%, не более

**ПРОКЛАДКА**

Резина марки 7-38 005 204-71, исполнение Т III N100 ГОСТ 15152-69

**51A-1109 116-Б**

№извещения	Дата
4369	30.11.74

R15  
18  
10  
φ68-0,12  
26  
φ64

**ПАТРУБОК КОРПУСА ГЛУШИТЕЛЯ ШУМА ВСАСЫВАНИЯ**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 0,8 ЧМТУ 1-329-68

**63-1109 143**

№извещения	Дата
2017	05.01.74

Допускается изготовление из стали 08 КП лента толщ. 1,5 ГОСТ 503-71

8,5  
4,25  
28  
9,8  
5  
23  
φ3 × 0,71 в рельеф для сварки  
R3  
18  
18

**ДЕРЖАТЕЛЬ БОЛТА КРОНШТЕЙНА КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**

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

**24-12 03 218**

№извещения	Дата
8950	30.06.72

Неплоскостность торца Т не более 0,2 мм, обеспечить технологией

18 ± 11  
φ74-0,5  
R6  
φ50,8 ± 0,4

**ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 3 ГОСТ 3680-57

**52-04-12 03 010**

№извещения	Дата
3856	24.09.74

Неплоскостность торца Т не более 0,2 мм, обработать при необходимости

10 ± 1  
φ62  
φ58,5

Электродуговая сварка в СО<sub>2</sub> плавящимся электродом или ацетиленовая сварка

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ С ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

Допускается выступание катета шва относительно поверхности дет поз 2, если кольцо диаметром 57,5 мм проходит, в случае необходимости зачистить

**52-04-12 00 010**

№извещения	Дата
3856	24.09.74

320 ± 2  
850 ± 2  
20° ± 5°

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
4	24-12 03 017-01	Фланец	1
3	51-12 03 030	Хомут в сборе	1
2	52-04-12 03 010	Труба приемная с втулкой в сб.	1
1	52-03-12 01 005	Глушитель	1

**ГЛУШИТЕЛЬ С ТРУБАМИ В СБОРЕ**

\* Размер для справок

**24-12 03 218**

№извещения	Дата
8950	30.06.72

Неплоскостность торца Т не более 0,2 мм, обработать при необходимости

10 ± 1  
φ62  
φ58,5

Электродуговая сварка в СО<sub>2</sub> плавящимся электродом или ацетиленовая сварка

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ С ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

Допускается выступание катета шва относительно поверхности дет поз 2, если кольцо диаметром 57,5 мм проходит, в случае необходимости зачистить

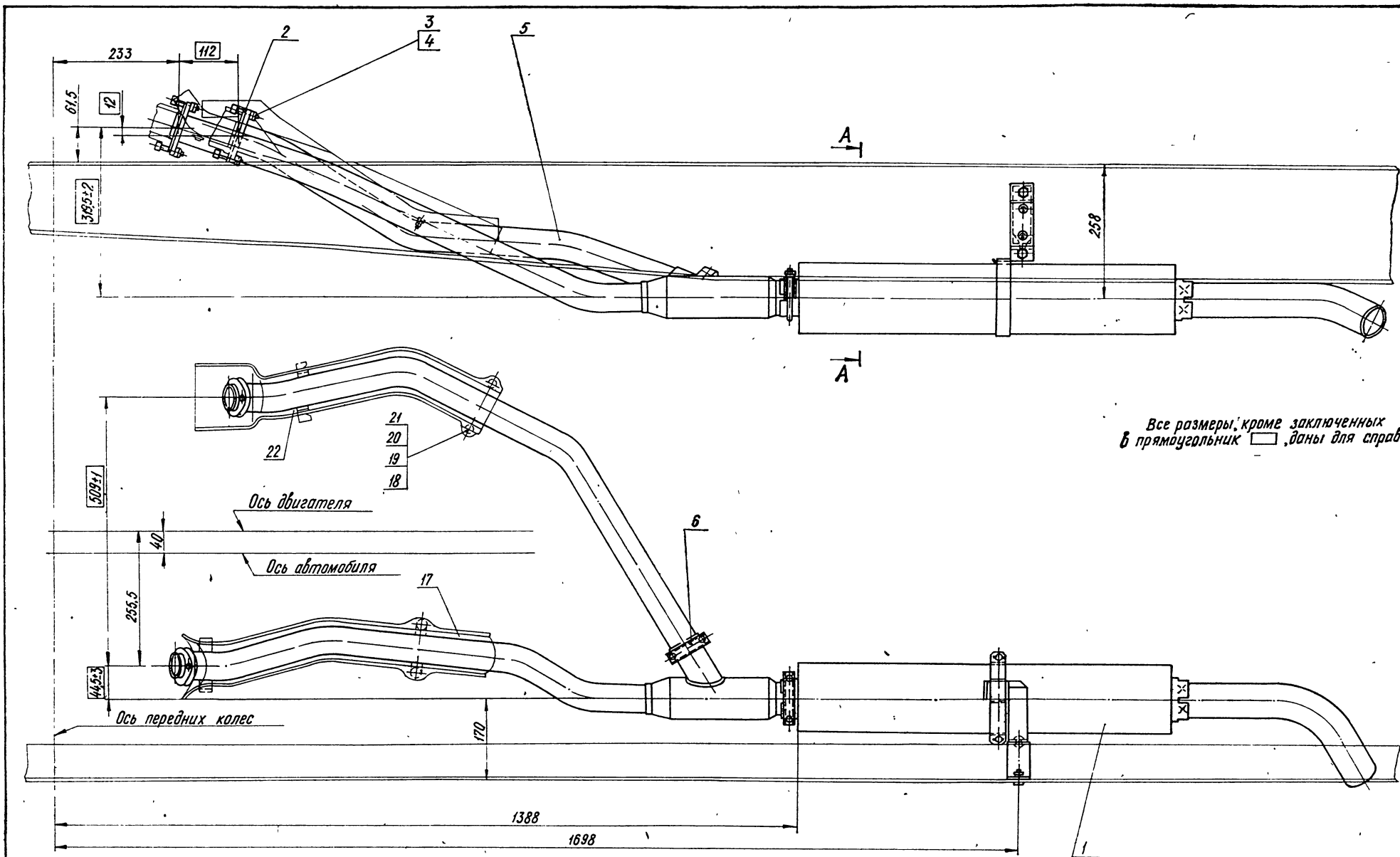
**24-12 03 017-01**

№извещения	Дата
10039	08.07.69

112  
56  
R1  
1,6 × 45°  
φ11 пробить 2 отв.  
R16  
φ62  
φ58,5  
42,5  
85

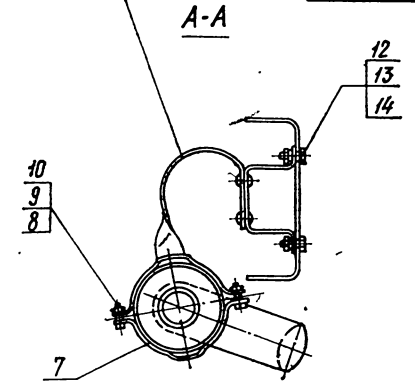
**ФЛАНЕЦ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 914-56 толщ. 4 ГОСТ 3680-57



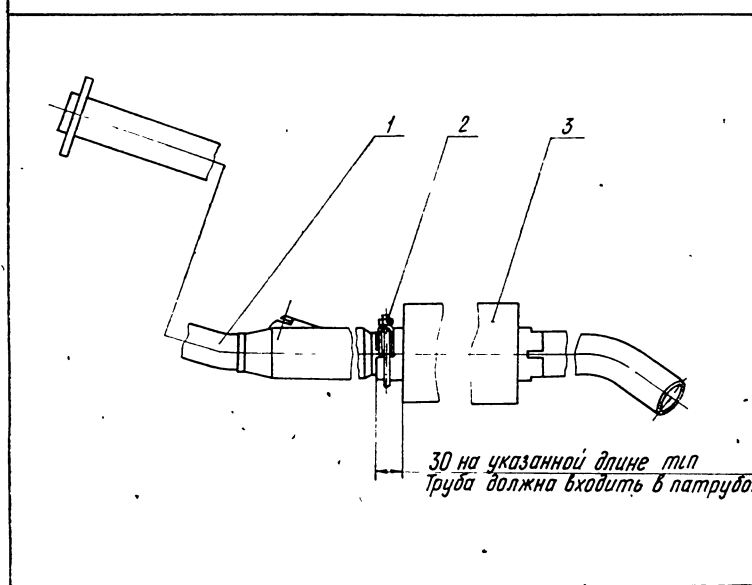
Все размеры, кроме заключенных в прямоугольник, даны для справок

M-53A-12 00 001	
№ извещения	Дата
8121	30.03.72



14	252 136-п2	Шайба	2
13	250 512-п29	Гайка	2
12	201 496-п29	Болт	2
11	53-12 03 039	Кронштейн глушителя	1
10	205 419-п29	Болт	2
9	298 014-п29	Шплинт	2
8	250 867-п29	Гайка	2
7	66-12 03 068	Хомут крепления глушителя	1
6	51-12 03 030	Хомут	1
5	53A-12 03 210	Труба приемная правая	1
4	292 765-п	Гайка	8
3	200 345-п5	Болт	4
2	51A-12 03 240	Прокладка	2
1	53A-12 00 010	Глушитель с трубами в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

УСТАНОВКА ГЛУШИТЕЛЯ С ТРУБАМИ



53A-12 00 010	
№ извещения	Дата
8121	30.03.72

3	53A-12 01 005	Глушитель в сборе	1
2	53A-12 03 030	Хомут	1
1	53A-12 03 211	Труба приемная левая	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

44,5 для справок

20±5°

30 на указанной длине т.п. труба должна входить в патрубок

ГЛУШИТЕЛЬ С ТРУБАМИ В СБОРЕ

66-01-12 03 082	
№ извещения	Дата
825	06.07.73

\* Размеры для справок

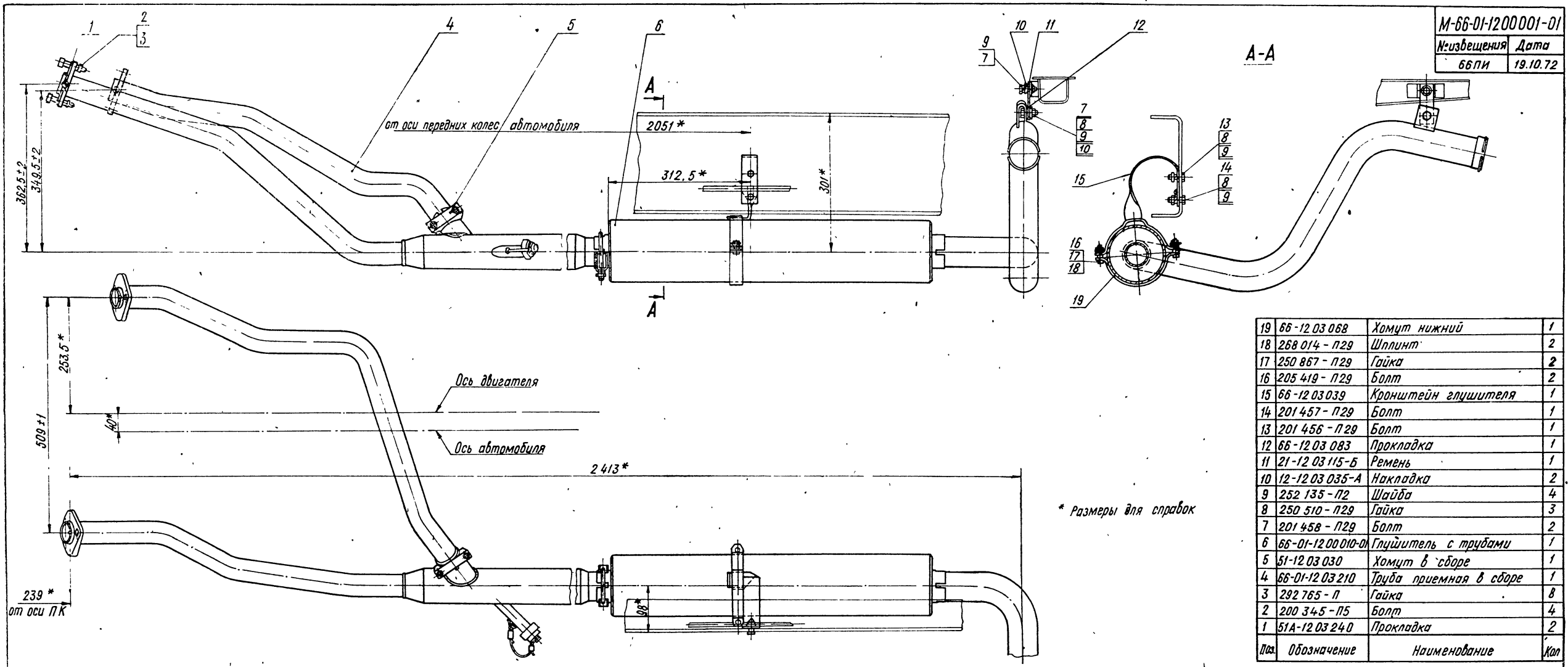
ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ ВЫХЛОПНОЙ ТРУБЫ

Сталь 08 кя лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 мм ГОСТ 3680-57

66-12 03 083	
№ извещения	Дата
2713	28.08.64

ПРОКЛАДКА ПОДВЕСКИ ВЫХЛОПНОЙ ТРУБЫ

Спец. несобственный картон (со стальным каркасом толщ. 0,25) толщ. 1,75±0,1 ТУ 6421

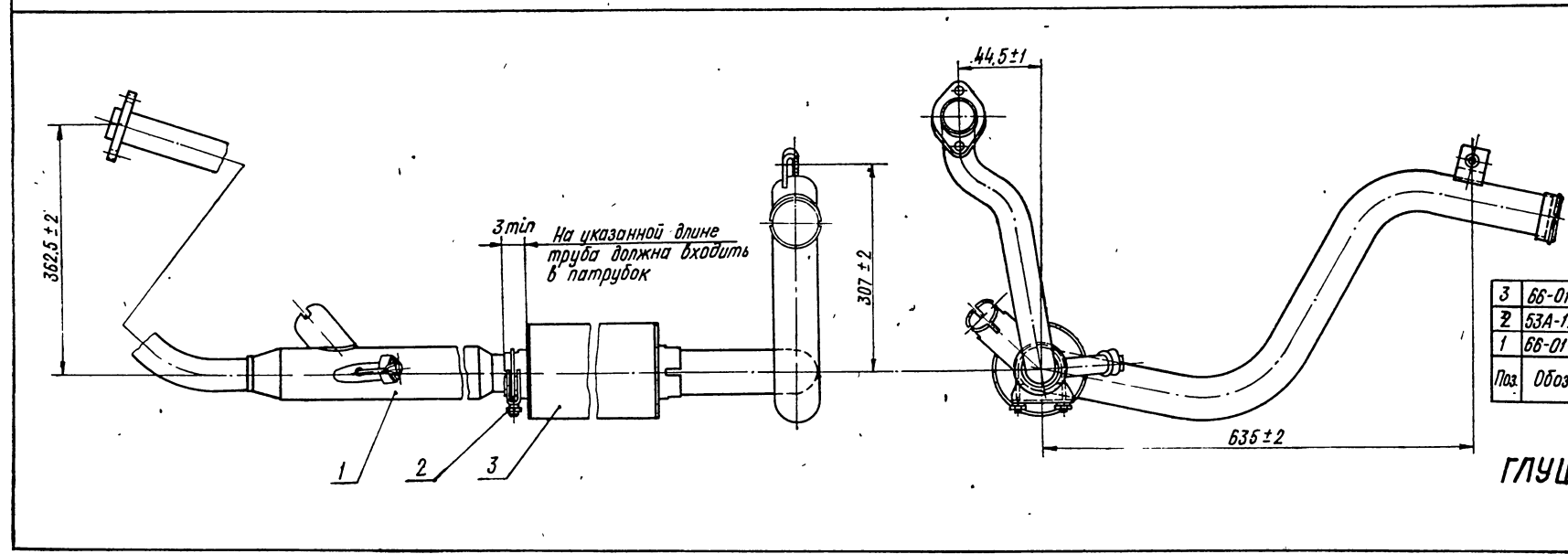


М-66-01-1200001-01  
 №извещения 66ПИ  
 Дата 19.10.72

№	Обозначение	Наименование	Кол
19	66-12 03 068	Хомут нижний	1
18	268 014 - П29	Шплинт	2
17	250 867 - П29	Гайка	2
16	205 419 - П29	Болт	2
15	66-12 03 039	Кронштейн глушителя	1
14	201 457 - П29	Болт	1
13	201 456 - П29	Болт	1
12	66-12 03 083	Прокладка	1
11	21-12 03 115-Б	Ремень	1
10	12-12 03 035-А	Накладка	2
9	252 135 - П2	Шайба	4
8	250 510 - П29	Гайка	3
7	201 458 - П29	Болт	2
6	66-01-1200010-01	Глушитель с трубами	1
5	51-12 03 030	Хомут в сборе	1
4	66-01-12 03 210	Труба приемная в сборе	1
3	292 765 - П	Гайка	8
2	200 345 - П5	Болт	4
1	51А-12 03 240	Прокладка	2

\* Размеры для справок

**УСТАНОВКА ГЛУШИТЕЛЯ С ТРУБАМИ**

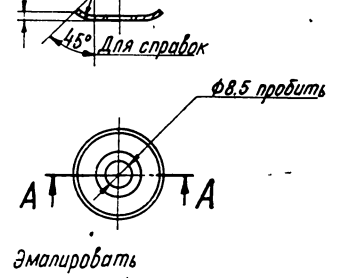


66-01-1200010-01  
 №извещения 66ПИ  
 Дата 19.10.72

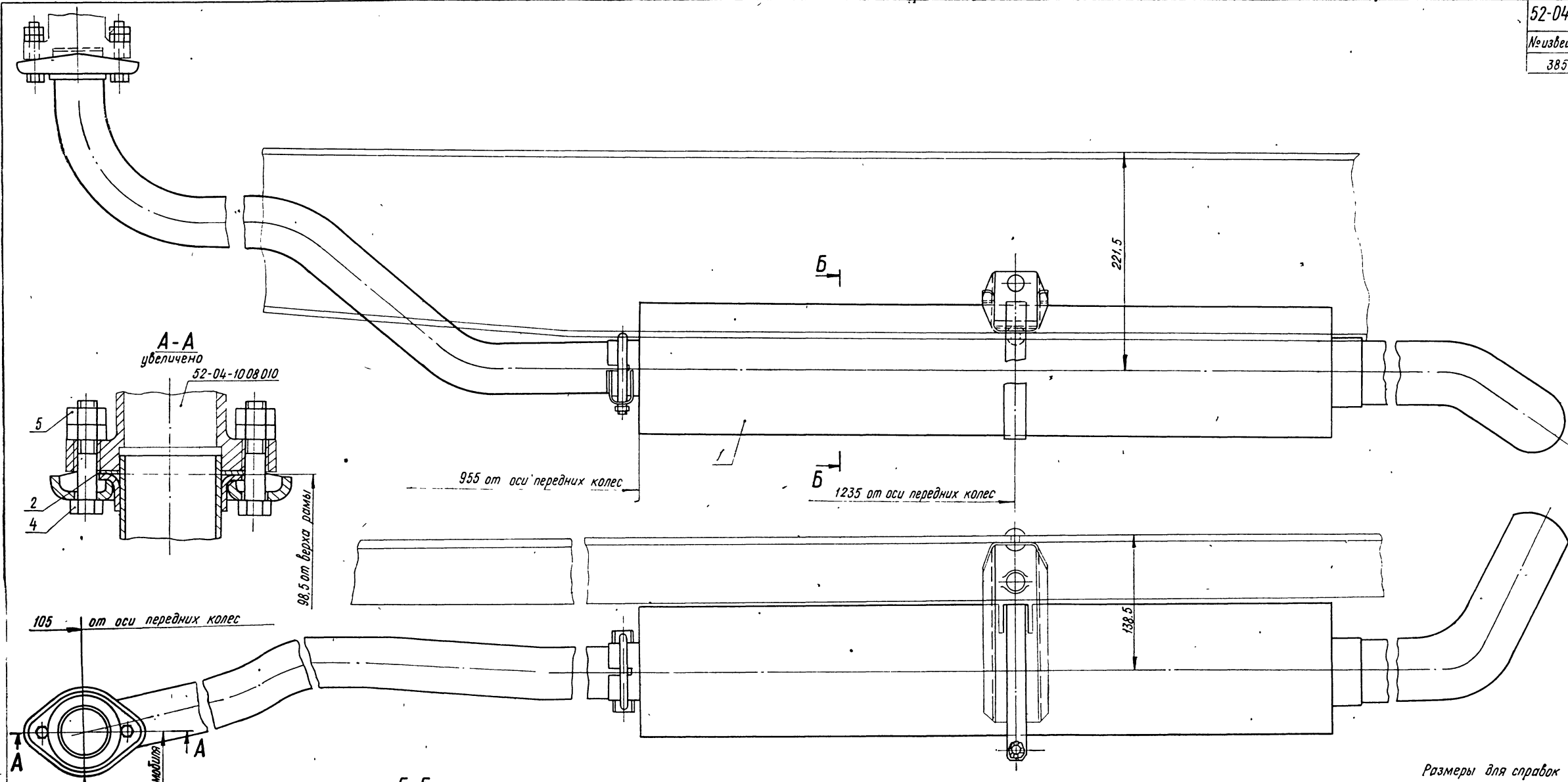
А-А  
 12-12 03 035-А  
 №извещения 3564  
 Дата 13.08.74

№	Обозначение	Наименование	Кол
3	66-01-1201005-01	Глушитель в сборе	1
2	53А-12 03 030	Хомут в сборе	1
1	66-01-12 03 211	Труба приемная левая	1

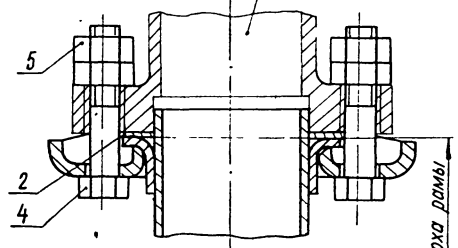
**ГЛУШИТЕЛЬ С ТРУБАМИ В СБОРЕ**



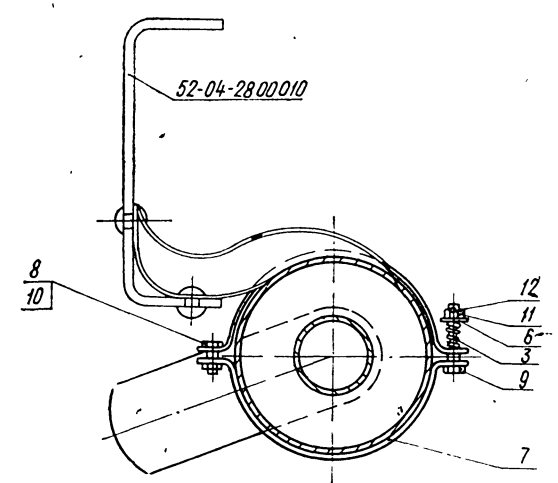
**НАКЛАДКА РЕМНЯ**  
 Сталь ленточная 08 ГОСТ 1050-74  
 толщ. 1.5 шир. 30 ГОСТ 503-71



**A-A**  
увеличено  
52-04-1008010



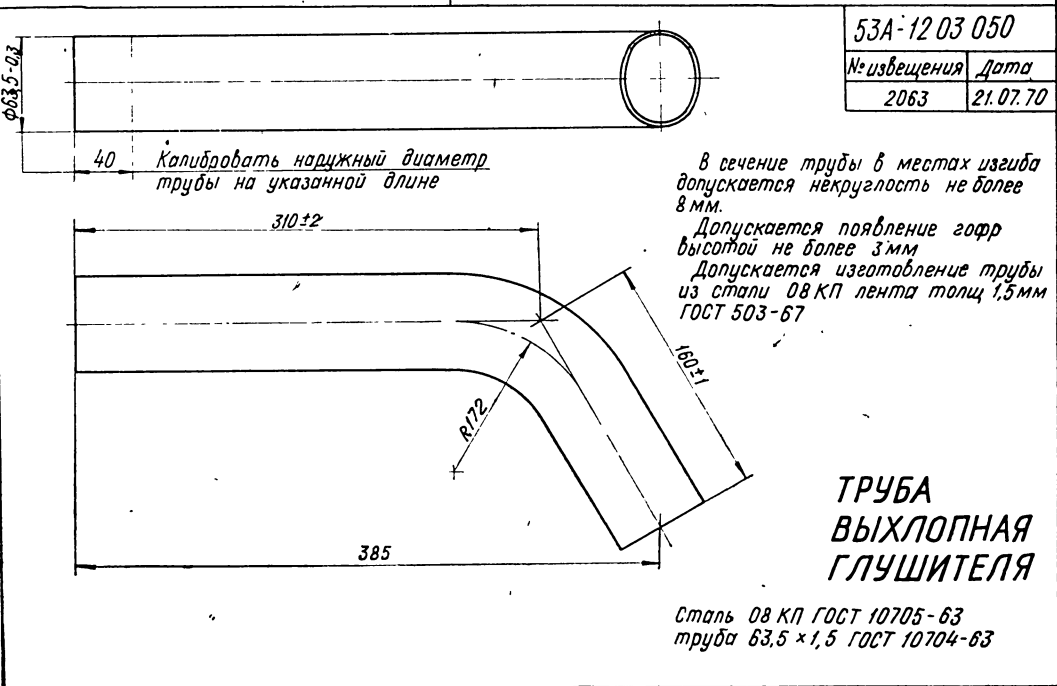
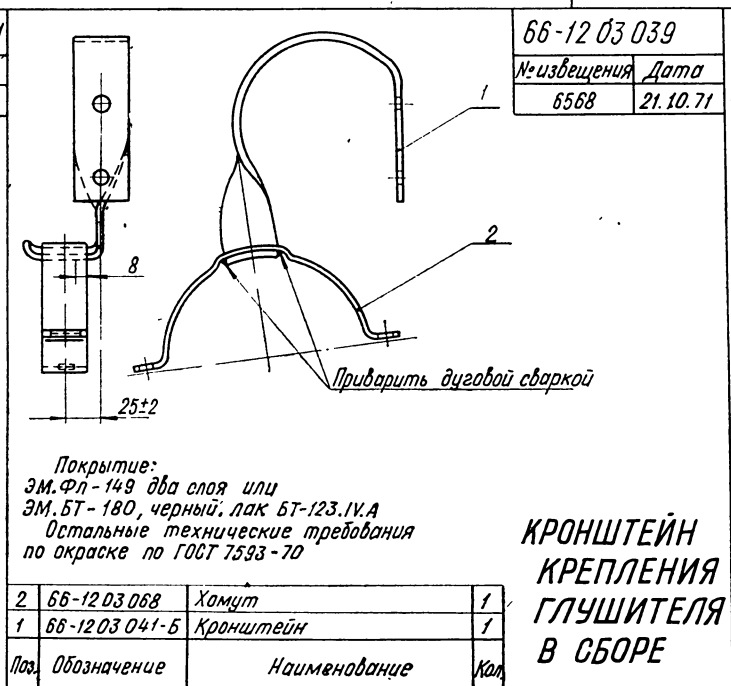
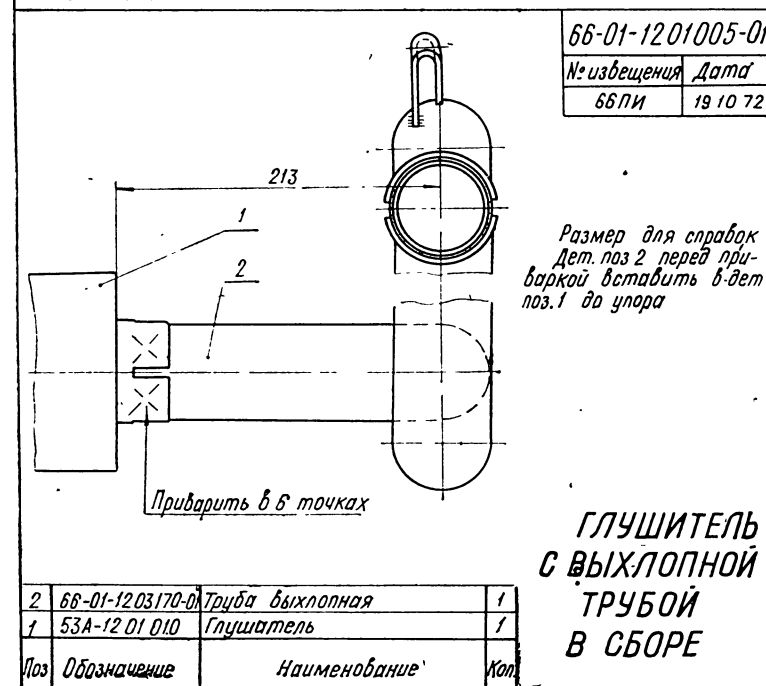
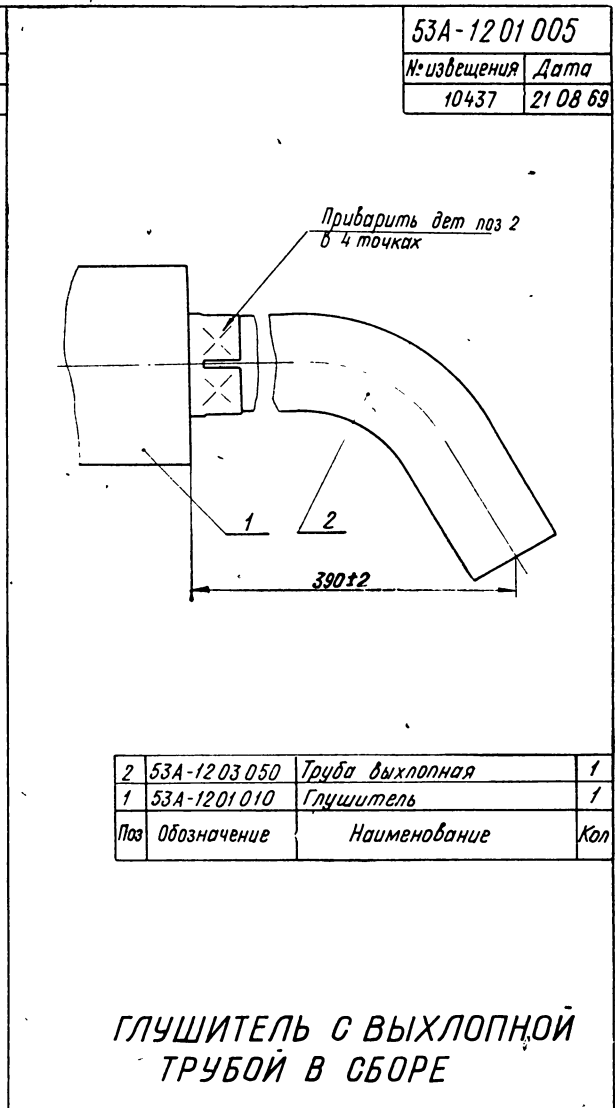
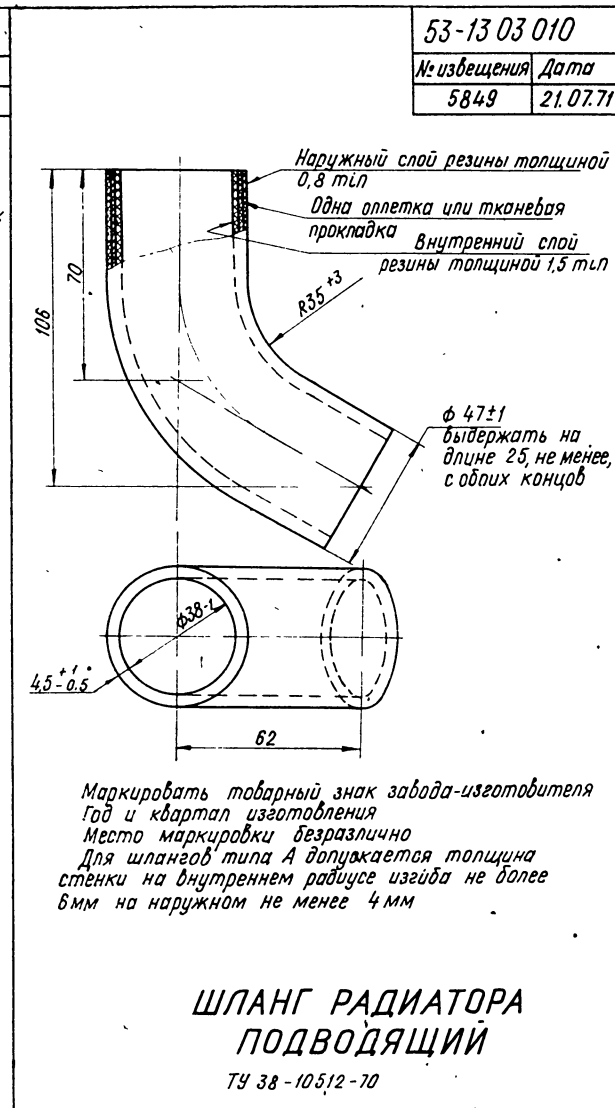
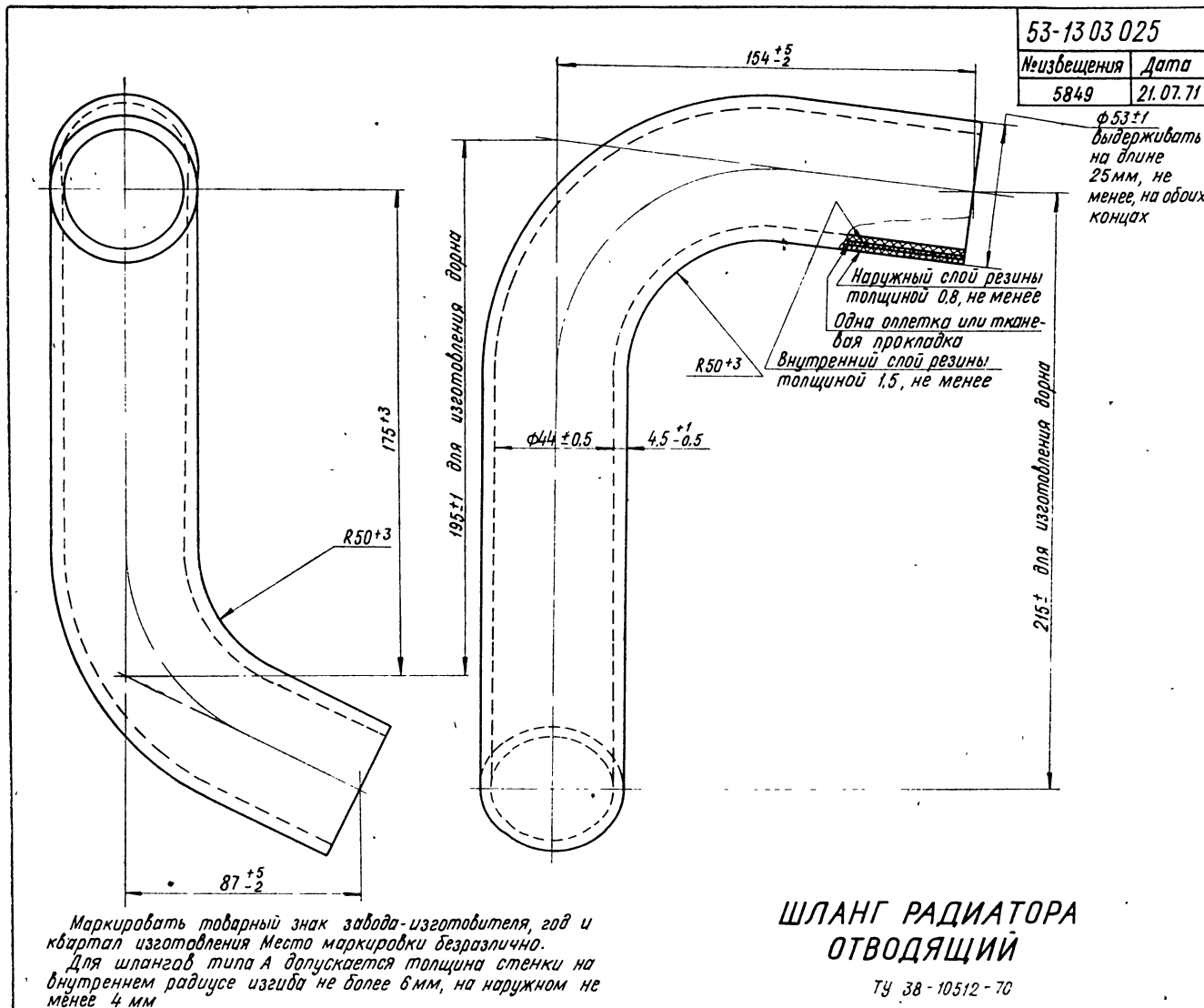
**Б-Б**



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
12	258 025 - П	Шплинт	1
11	250 877 - П8	Гайка	1
10	250 511 - П8	Гайка	1
9	205 430 - П8	Болт	1
8	201 480 - П8	Болт	1
7	51-12 03 043	Хомут	2
6	293 259 - П8	Шайба	1
5	250 536 - П	Гайка	4
4	200 319 - П	Болт	2
3	A-7594	Пружина	1
2	51A-12 03240	Прокладка в сборе	1
1	52-04-1200010	Глушитель с трубами в сборе	1

**УСТАНОВКА ГЛУШИТЕЛЯ С ТРУБАМИ**

Сборочный чертеж

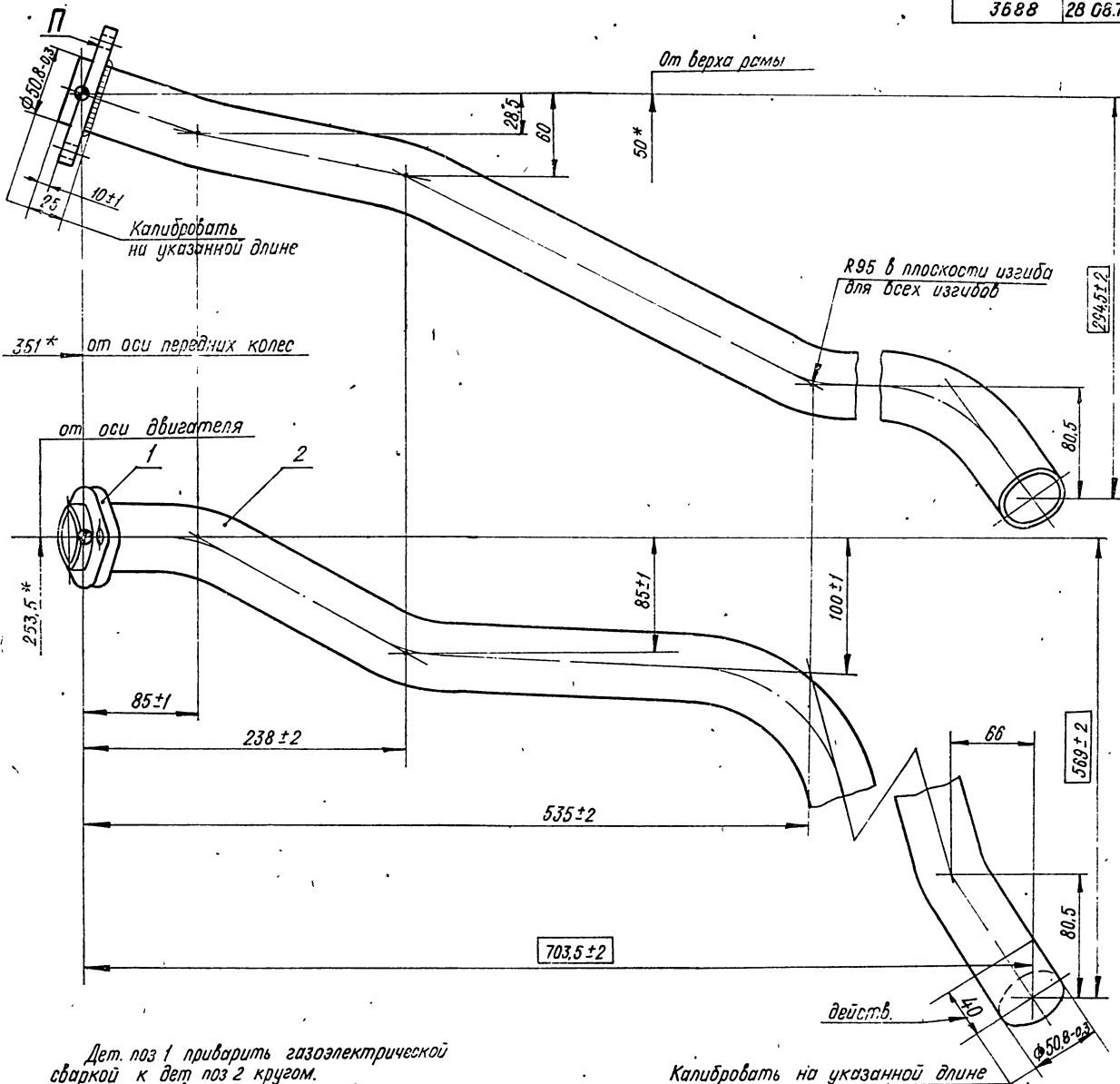


66-01-1203210

№изменения	Дата
3688	28.06.74

66-01-1203170-01

№изменения	Дата
4647	29.07.74

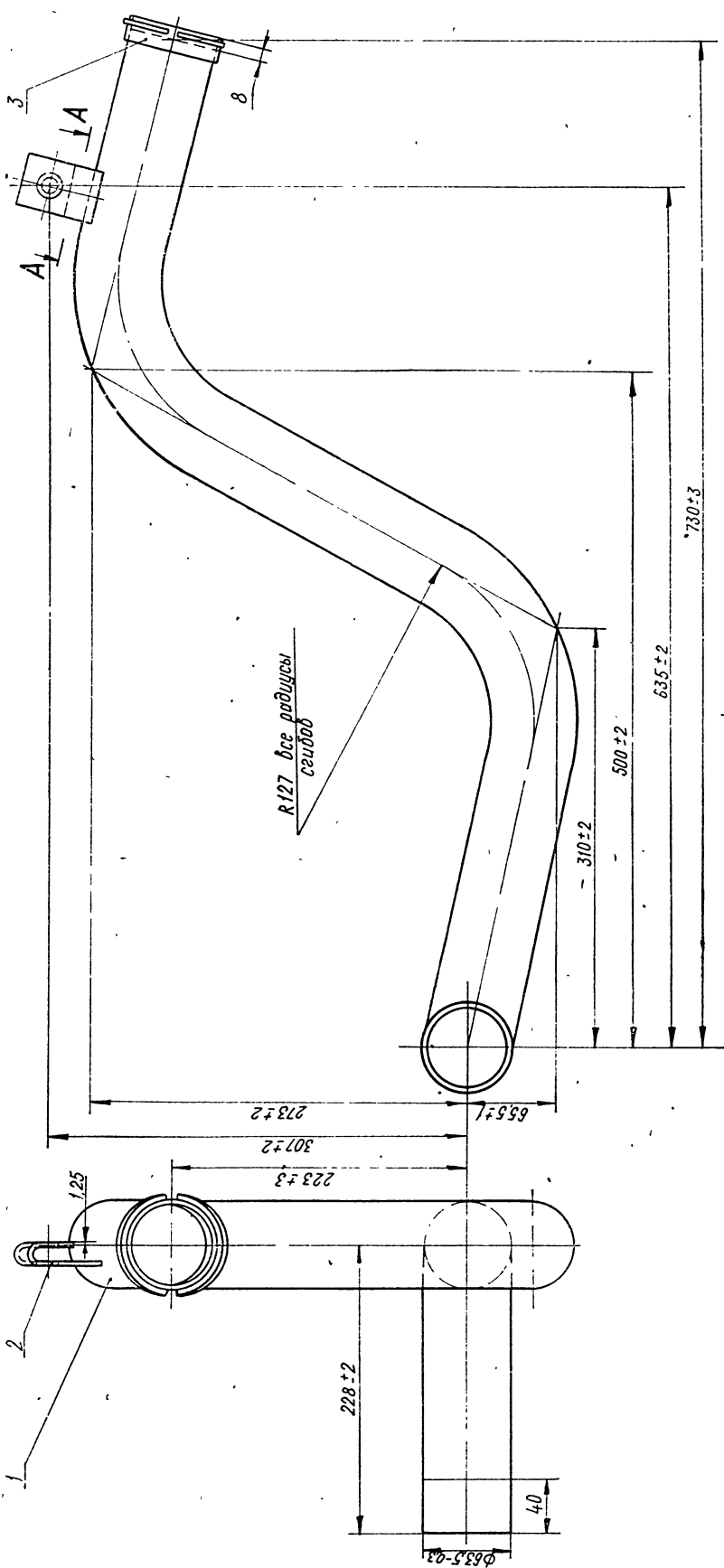


дет. поз 1 приварить газоплазменной сваркой к дет. поз 2 кругом.  
 Катет шва 3 мм  
 В сечении трубы (поз 2) в местах изгиба допускается некруглость не более 6 мм.  
 допускается паявление гофр не более 3 мм.  
 П - обработанная поверхность фланца  
 Неперпендикулярность поверхности П к оси трубы не более 0,5 мм.  
 Размеры заключенные в прямоугольник, проверять при установке трубы по фланцу  
 \* - размеры для справок  
 Допускается изготовление трубы ф 50,8 из стали 08 Кп лентя толщ. 1,9 ГОСТ 503-71

Калибровать на указанной длине

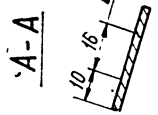
2	66-01-1203214	Труба приемная	1
1	51А-1203017	Фланец	1
Поз	Обозначение	наименование	Кол

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ ПРАВАЯ С ФЛАНЦЕМ В СБОРЕ**  
 дет. поз. 2 Сталь 08 Кп ГОСТ 10705-63 труба 51 х 1,8 ГОСТ 10704-63



3	66-01-3921348	Нагель	1
2	66-01-1203082	Пластина	1
1	66-01-1203050	Труба выхлопная	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Допускается изготовление трубы из стали 08 Кп лентя толщ. 1,5 мм ГОСТ 503-71.  
 В сечении трубы в местах изгиба допускается некруглость не более 8 мм  
 Допускается паявление гофр не более 3 мм  
 Дет. поз 2 и 3 приварить газоплазменной сваркой к дет. поз 1 кругом  
 Катет шва 2-3 мм  
 На участках L сварка не производится



**ТРУБА ВЫХЛОПНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ В СБОРЕ**

поз. 1 - сталь 08 Кп ГОСТ 10705-63 труба 63,5 х 1,5 ГОСТ 10704-63

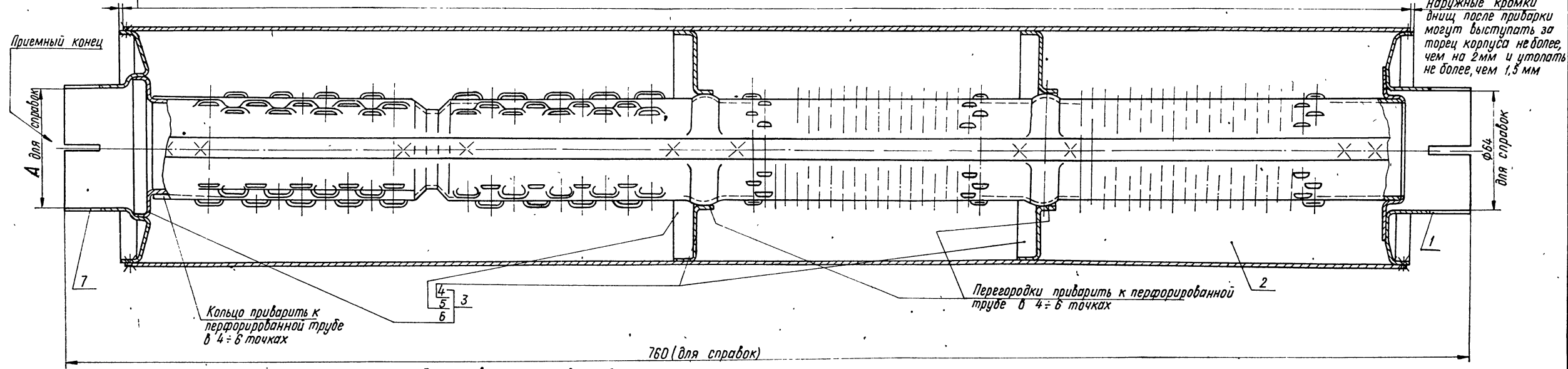
Переднее и заднее днища приварить к корпусу роликовой сваркой так, чтобы днишки до отказа были прижаты к перфорированной трубе в продольном направлении; шов должен быть герметичным

7	см. таблицу	Дно переднее	1
6	51-12 01 053	Кольцо переходное	1
5	51A-12 01 040	Труба перфорированная	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

4	51-12 01 048	Перегородка	2
3	51A-12 01 030	Труба в сборе	1
2	51-12 01 015	Корпус	1
1	53A-12 01 060	Дно заднее в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

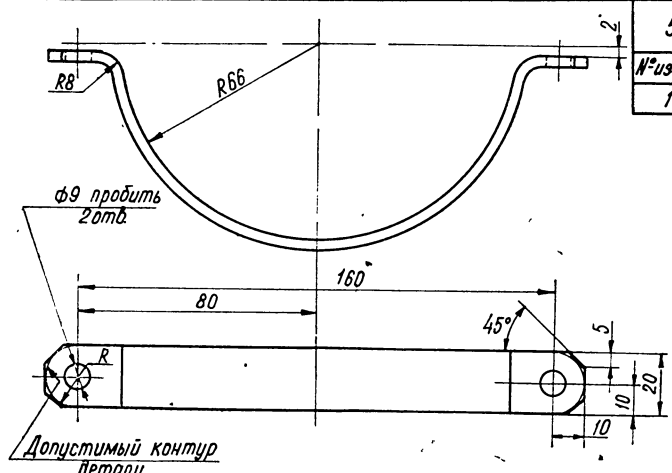
Обозначение	A	поз.7
53A-12 01 010	64	53A-12 01 020
52-03-12 01 010	508 <sup>поз.</sup>	53-12 01 020

53A-12 01 010	
52-03-12 01 010	
№ извещения	Дата
1956	10.07.70

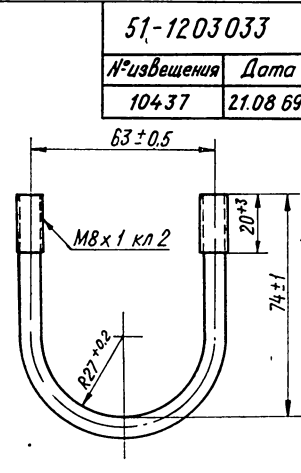


После приварки перегородок и днищ корпус должен иметь правильную цилиндрическую форму; отклонение ± 0,8 мм

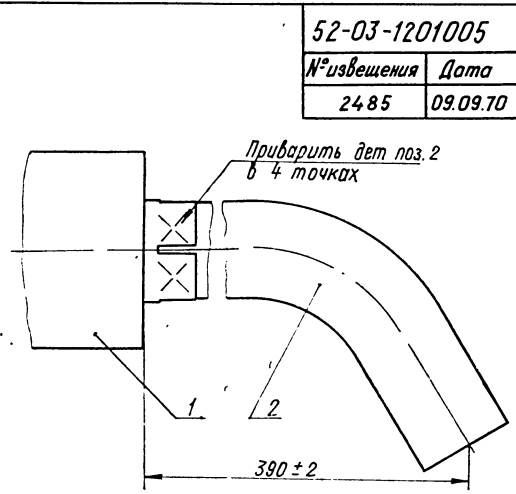
**ГЛУШИТЕЛЬ В СБОРЕ**



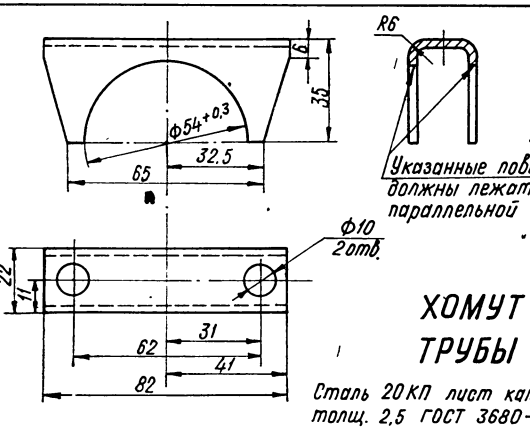
51-1203043	
№ извещения	Дата
10437	21.08.69



51-1203033	
№ извещения	Дата
10437	21.08.69



52-03-1201005	
№ извещения	Дата
2485	09.09.70

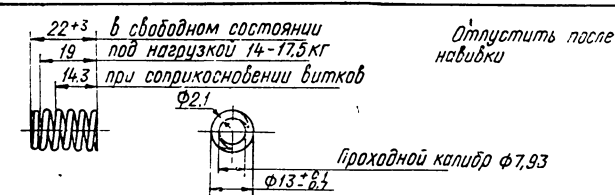


11-5249-A	
№ извещения	Дата
8712	05.06.72

Покрытие: Хим. фос. прм.  
Указанные поверхности должны лежать на одной линии параллельной основанию

**ХОМУТ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 20 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57



A-7594	
№ извещения	Дата
6545	26.05.25

Отпустить после наводки

**ПРУЖИНА**

Проволка стальная пружинная кл. II ГОСТ 9389-60

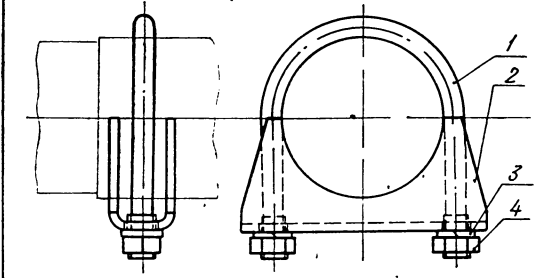
Полное число витков - 7 ± 1/4  
Число рабочих витков - 5  
Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы  
Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей относительно оси не более 2°

**СТРЕМЯНКА ХОМУТА ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

2	53A-12 03 050	Труба выхлопная	1
1	52-03-12 01 010	Глушитель в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ГЛУШИТЕЛЬ С ВЫХЛОПНОЙ ТРУБОЙ В СБОРЕ**



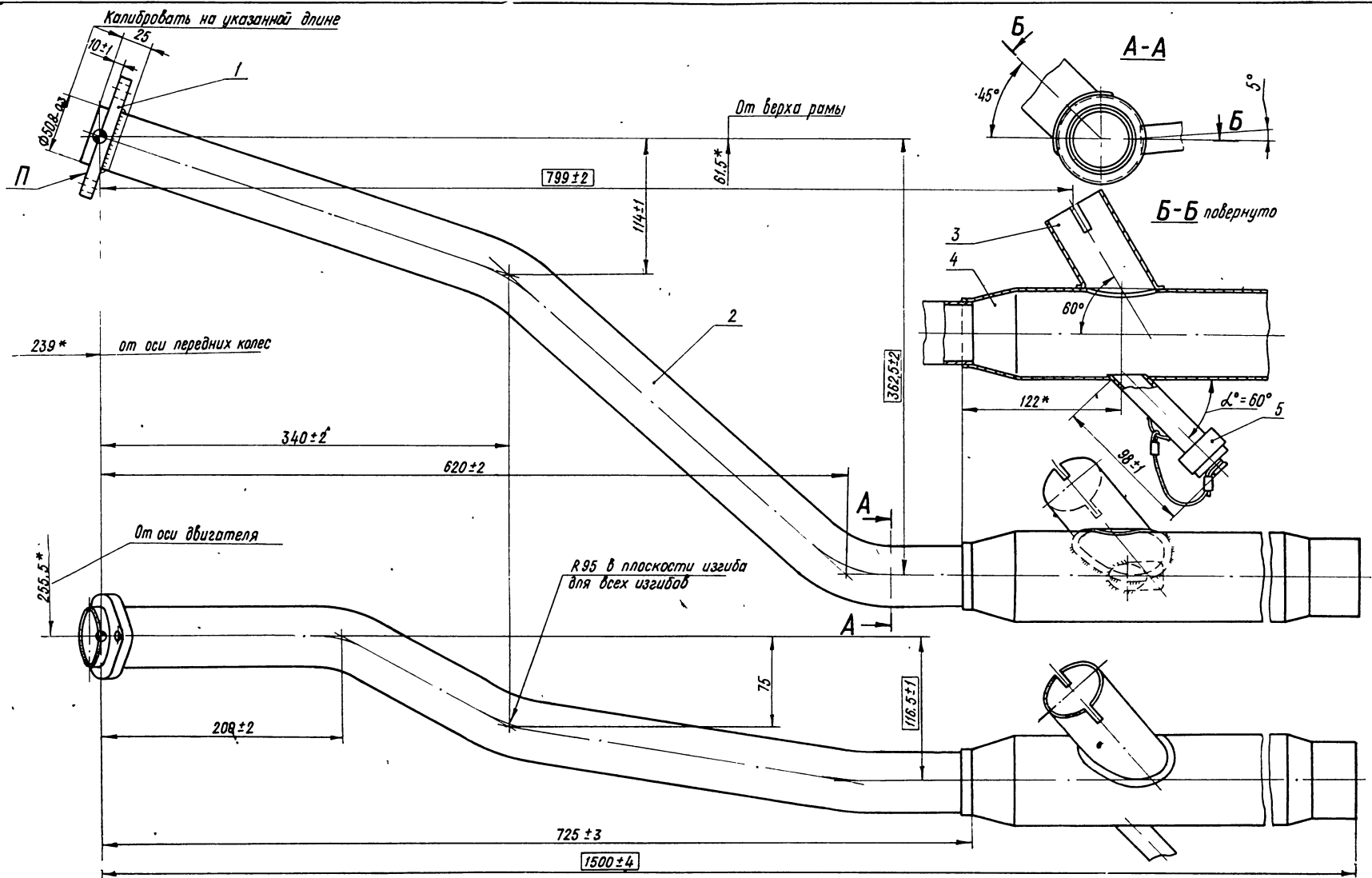
4	250511-ПВ	Гайка	2
3	252135-П2	Шайба	2
2	11-5249-A	Хомут	1
1	51-12 03 033	Стремянка	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**ХОМУТ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ В СБОРЕ**



66-01-1203 211

№ извещения	Дата
3688	28.08.74

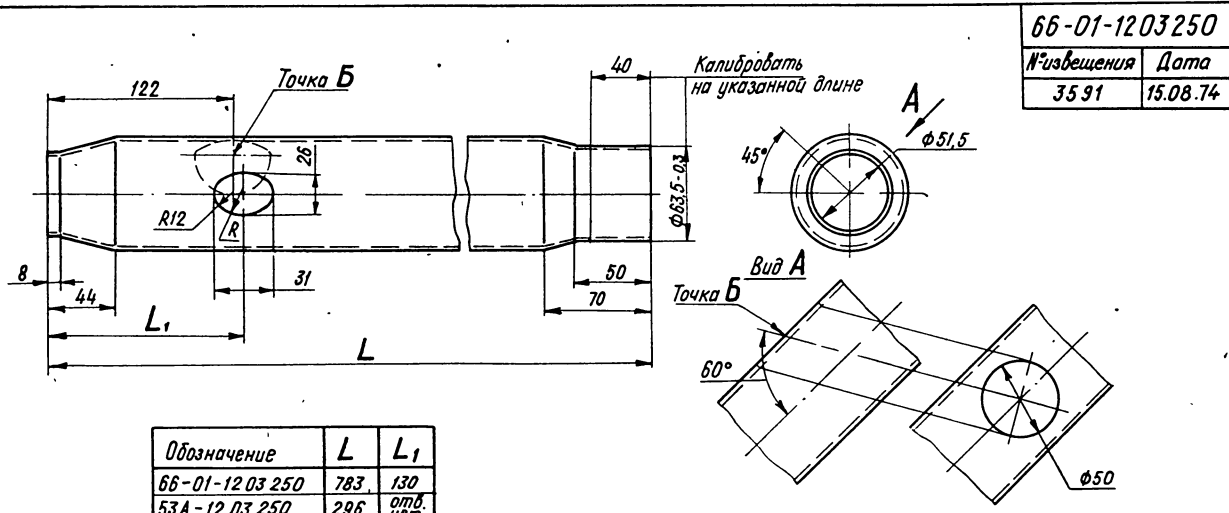


Дет. поз 2, 3, 4 и 5 сварить между собой газозащитной сваркой.  
Катет шва 1,5 мм.  
Дет. поз 1 приварить дуговой или газозащитной сваркой к вет. поз 2 кругом.  
Катет шва 3 мм.  
В сечениях трубы (поз. 2) в местах изгиба допускается некруглость не более 6 мм; допускается появление гофр высотой не более 3 мм.  
П-образная поверхность фланца.  
Неперпендикулярность поверхности П к оси трубы не более 0,5 мм.  
Угол α° контролю не подлежит.  
Размеры, заключенные в прямоугольник, проверяются при сборке и сварке всей трубы по фланцу.  
Допускается изготовление трубы ф 50,8 из стали 08КП лента толщ 1,9 ГОСТ 503-71

5	66-01-3921326	Газотворник в сборе	1
4	66-01-1203250	Труба промежуточная	1
3	53А-1203022	Патрубок	1
2	66-01-1203215	Труба приемная	1
1	51А-1203017	Фланец	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ  
ЛЕВАЯ В СБОРЕ**

поз 2 - Сталь 08КП ГОСТ 10705-63 труба 51 x 1,8 ГОСТ 10704-63

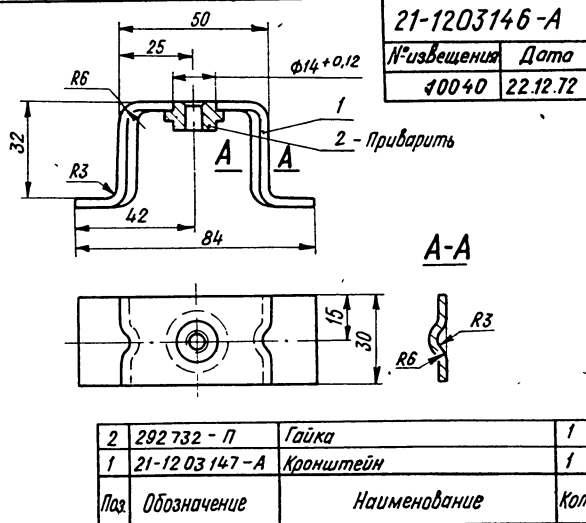


Обозначение	L	L <sub>1</sub>
66-01-1203250	783	130
53А-1203250	296	отб. нет

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ  
ПРОМЕЖУТОЧНАЯ**

Сталь 08КП ГОСТ 10705-63 труба φ76 x 1,5  
ГОСТ 10704-63

66-01-1203250	
№ извещения	Дата
3591	15.08.74

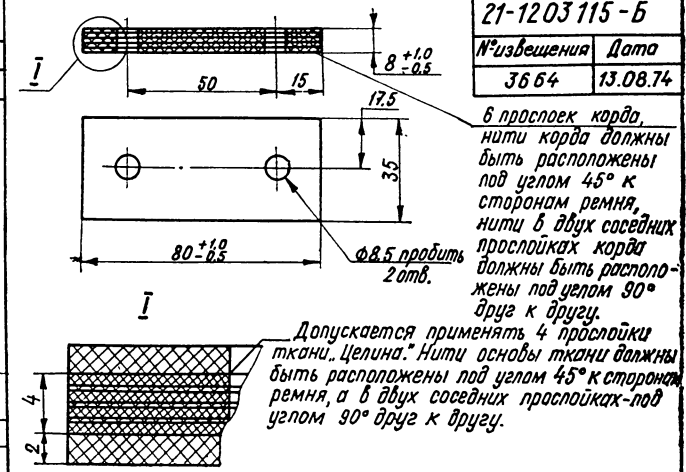


2	292732-П	Гайка	1
1	21-1203147-А	Кронштейн	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**КРОНШТЕЙН В СБОРЕ**

поз. 1 - Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ. 3 мм ГОСТ 3680-57

21-1203146-А	
№ извещения	Дата
40040	22.12.72



21-1203115-Б	
№ извещения	Дата
3664	13.08.74

6 прослоек корда, нити корда должны быть расположены под углом 45° к сторонам ремня, нити в двух соседних прослойках корда должны быть расположены под углом 90° друг к другу.  
Допускается применять 4 прослойки ткани. Целина. Нити основы ткани должны быть расположены под углом 45° к сторонам ремня, а в двух соседних прослойках - под углом 90° друг к другу.

**РЕМЕНЬ ПОДВЕСКИ  
ВЫХЛОПНОЙ ТРУБЫ**

Резина марки 6322 Т.У. 38.005.204-71

**53A-1203022**

№ извещения	Дата
2063	21.07.70

4 прореза указанной формы  
L = 40  
R4  
60°  
25  
80  
Ф50,8 калибровать на длине L

**Вид А**

Допускается изготовление трубы Ф54 мм из стали 08КП лента толщ 1,5 ГОСТ 503-67

**ПАТРУБОК ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08КП ГОСТ 10705-63  
труба 54 x 1,5 ГОСТ 10704-63

**53A-1203033**

№ извещения	Дата
220	30.01.70

77 ± 0,5  
20 ± 0,3  
68 ± 1  
R34 ± 0,3  
МВ x 1 кл 2

Покрытие:  
хим. фос. - ПРМ.  
ГОСТ 9791-68

**СТРЕМЯНКА ХОМУТА ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

**53A-1203031**

№ извещения	Дата
9103	24.07.72

80  
40  
42  
96  
48  
38  
76  
11  
22  
φ10 - 2 отв

Покрытие:  
хим. фос. - ПРМ.  
ГОСТ 9791-68

**ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ К ГЛУШИТЕЛЮ**

Сталь 20 КП лист категория 5  
ГОСТ 16523-70 толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

**53A-1203030**

№ извещения	Дата
10921	15.10.69

4	250511 - П29	Гайка	2
3	252135 - П2	Шайба	2
2	53A-1203031	Хомут	1
1	53A-1203033	Стремянка	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ком.
-------	-------------	--------------	------

**ХОМУТ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ В СБОРЕ**

**66-1203041-Б**

№ извещения	Дата
7694	6.05.76

110  
65  
18  
100 ± 3  
55 ± 2  
16 ± 3  
47  
50  
36  
18  
45  
9  
90° ± 1'30'  
R25  
R10  
R7  
R66  
φ9 - 2 отв

На указанном участке гибка допускается в любую сторону

**Вид А**

Закалить  
Отпустить  
Твердость НВ 302 415

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74  
полоса толщ. 4 мм  
ГОСТ 103-57

**66-1203068**

№ извещения	Дата
3591	15.08.74

80  
160  
90  
180  
30  
15  
4  
20  
40  
18  
R66  
R3  
φ9 2 отверстия  
5 x 45°

Вариант с обеих сторон

**ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08КП, лист категория 5  
ГОСТ 16523-70  
толщ. 3,5 мм ГОСТ 3680-57

**51A-1203017**

№ извещения	Дата
4656	3.01.75

85  
42,5  
φ51 ± 0,2  
φ16  
φ11  
10  
φ11 ± 0,4 пробить 2 отв.

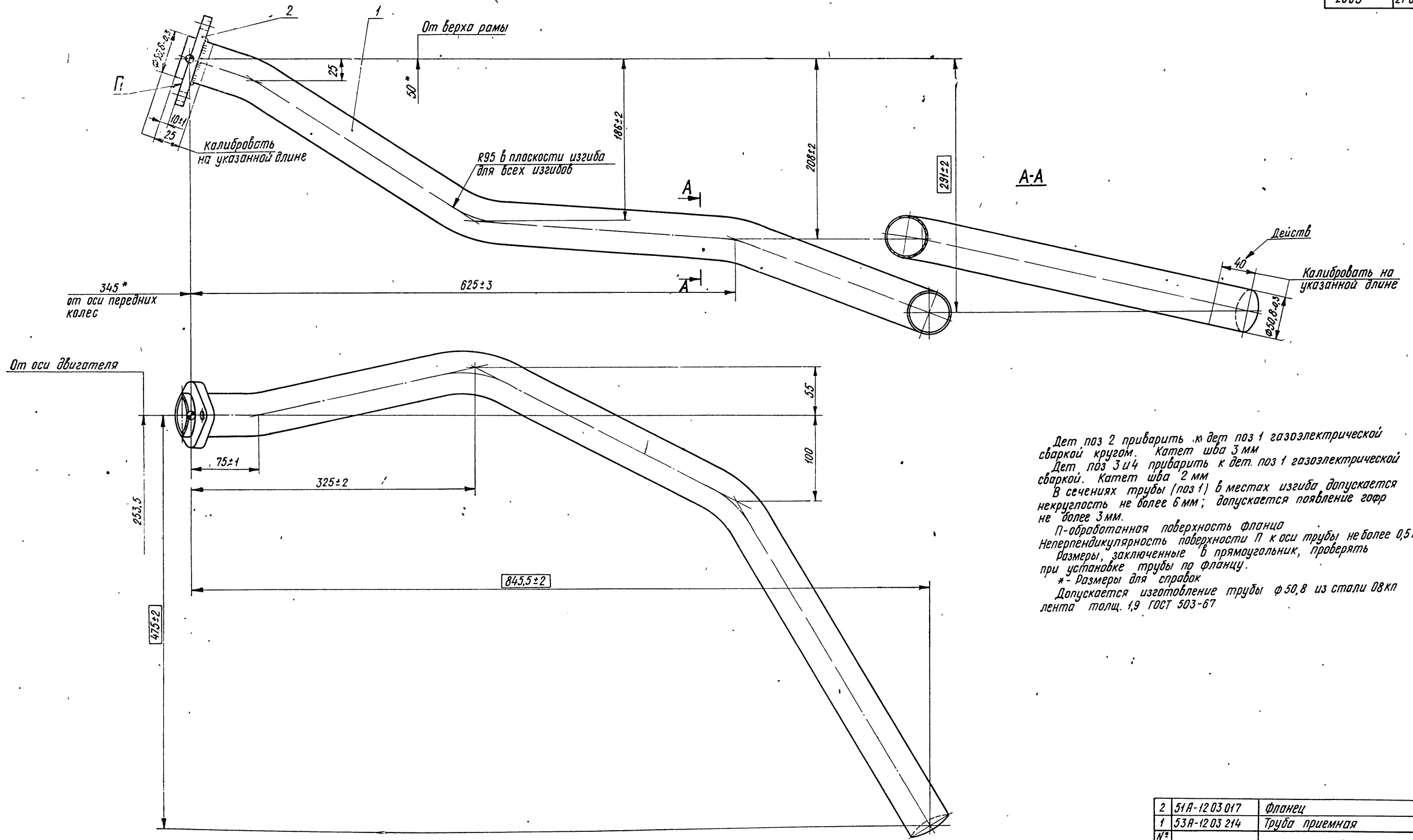
Указанная поверхность должна быть плоской; отклонение в пределах 0,1 мм

**ФЛАНЕЦ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь Б ст 3КП ГОСТ 380-71

53А-12.03.210

№ извещения	Дата
2063	21.07.70



Дет. поз 2 приварить к дет. поз 1 газозлектрической сваркой кругом. Катет шва 3 мм  
 Дет. поз 3 и 4 приварить к дет. поз 1 газозлектрической сваркой. Катет шва 2 мм  
 В сечениях трубы (поз 1) в местах изгиба допускается некруглость не более 6 мм; допускается появление гофр не более 3 мм.  
 П-образная поверхность фланца  
 Неперпендикулярность поверхности П к оси трубы не более 0,5 мм  
 Размеры, заключенные в прямоугольник, проверять при установке трубы по фланцу.  
 \* - Размеры для справок  
 Допускается изготовление трубы ф 50,8 из стали 08кп лента толщ. 1,9 ГОСТ 503-67

2	51А-12.03.017	Фланец	1
1	53А-12.03.214	Труба приемная	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ  
ПРАВАЯ В СБОРЕ**

Поз 1 - сталь 08кп ГОСТ 10705-63 труба 51x1,8  
 ГОСТ 10704-63

53А-1203211

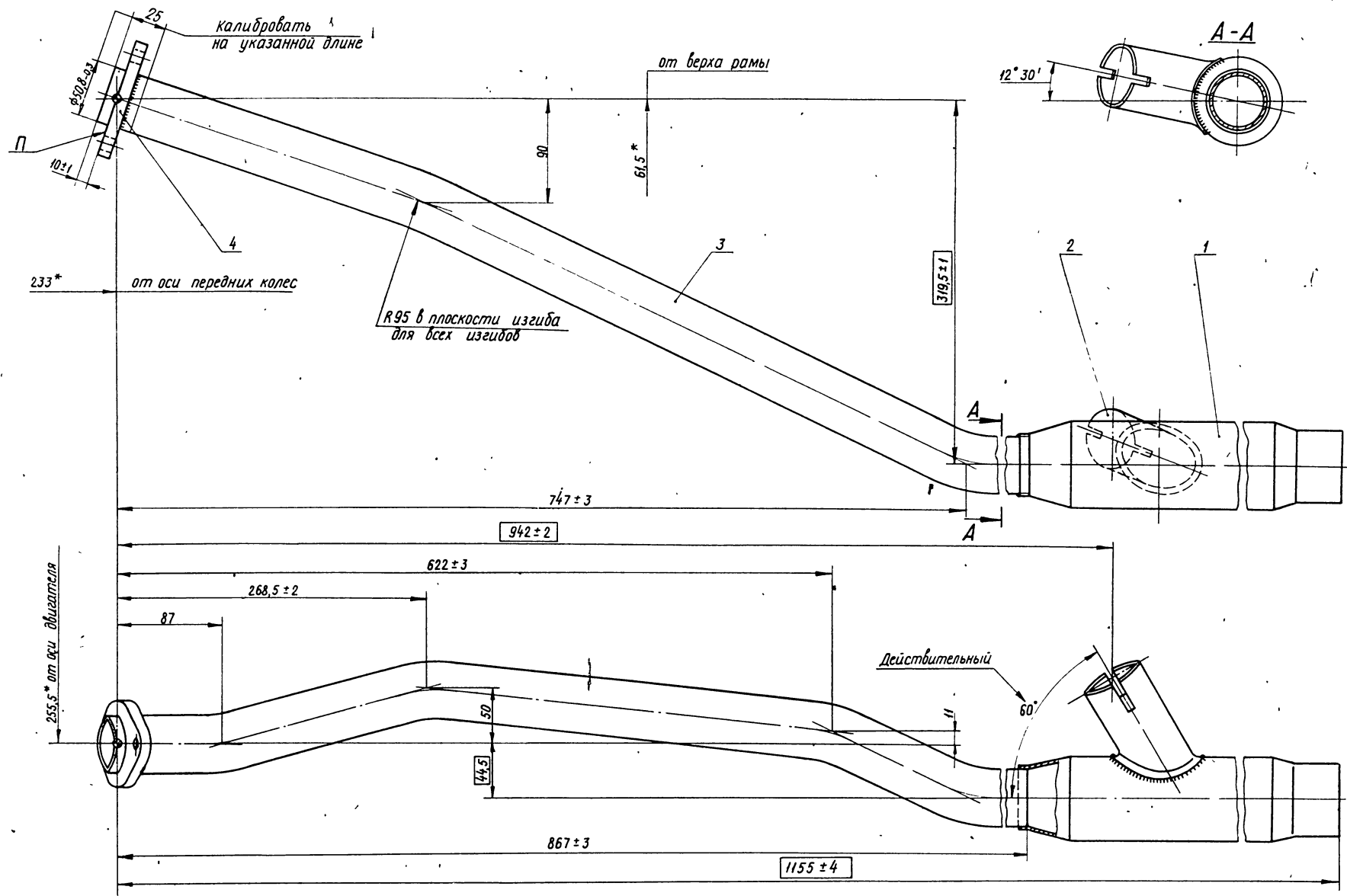
№ извещения	Дата
2063	21.07.70

Дет поз 1, 2 и 3 сварить между собой газозлектрической сваркой Катет шва 1,5 мм  
 Дет поз 4 приварить к дет поз 3 газозлектрической сваркой кругом Катет шва 3 мм  
 Дет поз 5 и 6 приварить к дет поз 3 газозлектрической сваркой, как показано Катет шва 2 мм  
 В сечениях трубы (поз 3) в местах изгиба допускается некруглость не более 6 мм. Допускается появление гофр не более 3 мм  
 П-обработанная поверхность фланца перпендикулярность поверхности П к оси трубы не более 0,5 мм  
 Размеры, заключенные в прямоугольник, проверять при сборке и сварке всей трубы по фланцу  
 \* - Размеры для справок  
 Допускается изготовление трубы  $\phi 50,8$  из стали 08 кп, лента толщ 1,9 ГОСТ 503-67

4	51А-1203017	Фланец	1
3	53А-1203215	Труба передняя	1
2	53А-1203022	Патрубок	1
1	53А-1203250	Труба промежуточная	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**ТРУБА ПРИЕМНАЯ ГЛУШИТЕЛЯ  
ЛЕВАЯ В СБОРЕ**

Поз 3 - сталь 08 кп ГОСТ 10705-63 труба 51 x 1,8  
ГОСТ 10704-63



53-1203020

№ извещения	Дата
6568	21.10.71

4	252770-п	Заклепка	2
3	53-1203042	Кронштейн	1
2	66-1203068	Хомут верхний	1
1	66-1203041-б	Кронштейн глушителя	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**КРОНШТЕЙН  
КРЕПЛЕНИЯ ГЛУШИТЕЛЯ  
С ХОМУТОМ В СБОРЕ**

Приварить дуговой сваркой  
Калибр шва 4

Покрытие ЭМ ФЛ-149 два слоя или  
ЭМ БТ-180, черный лак БТ-123 IV А  
Остальные технические требования по ГОСТ 7593-70

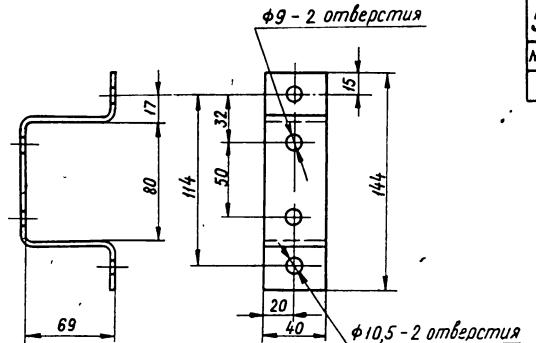
53А-1203020

№ извещения	Дата
2485	9.09.70

Допускается  
изготовление трубы  
из ленты толщ 1,25 мм  
ГОСТ 503-71

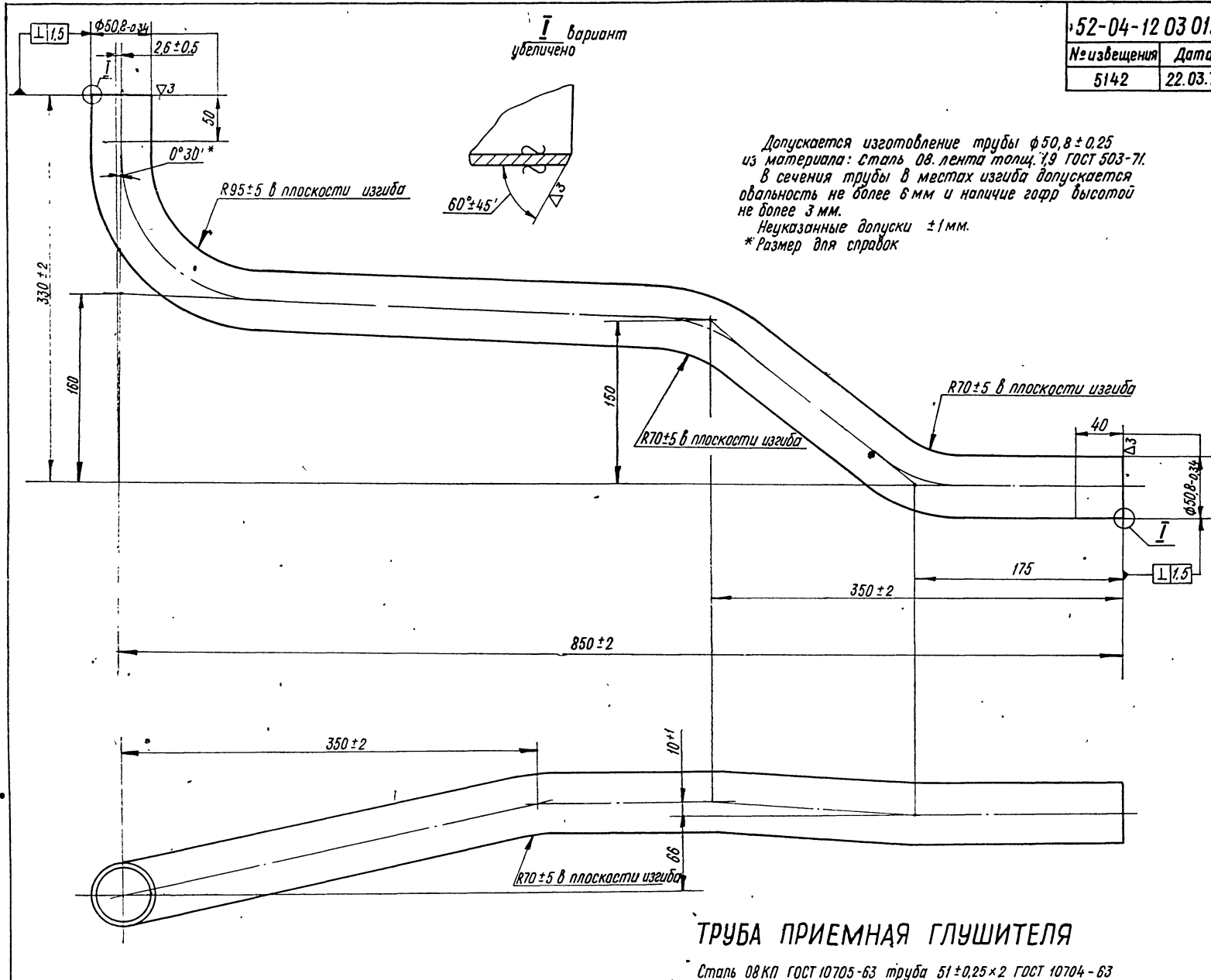
**НАСТАВКА ПРИЕМНОЙ  
ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08 кп ГОСТ 10705-63  
труба 60 x 1,2 ГОСТ 10704-63

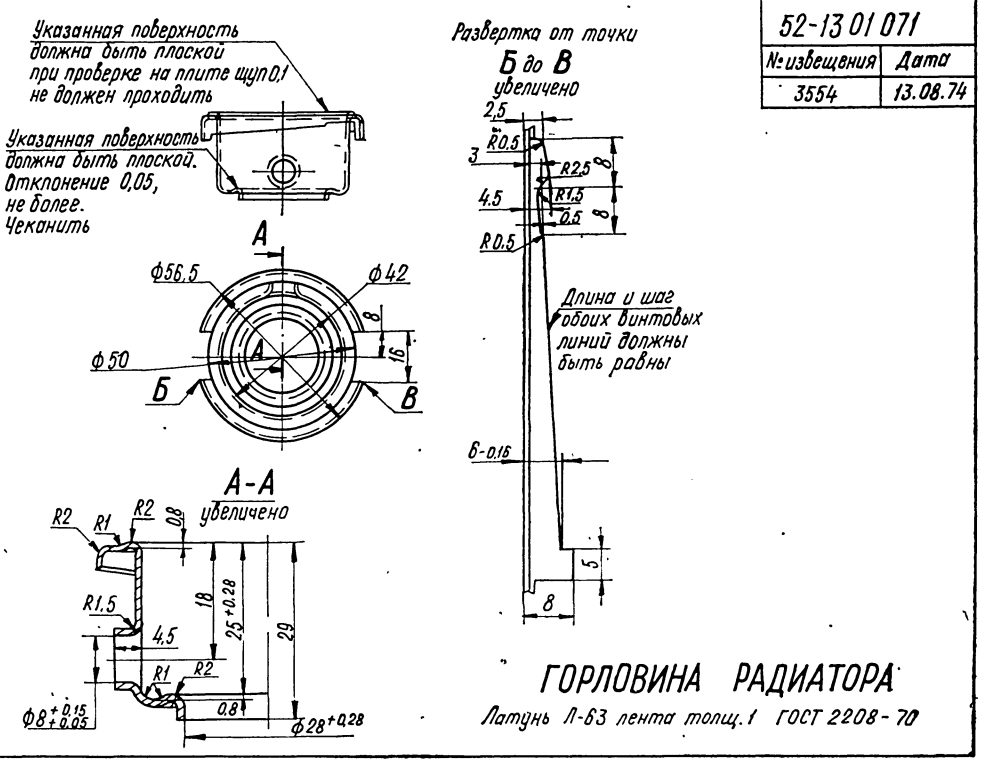
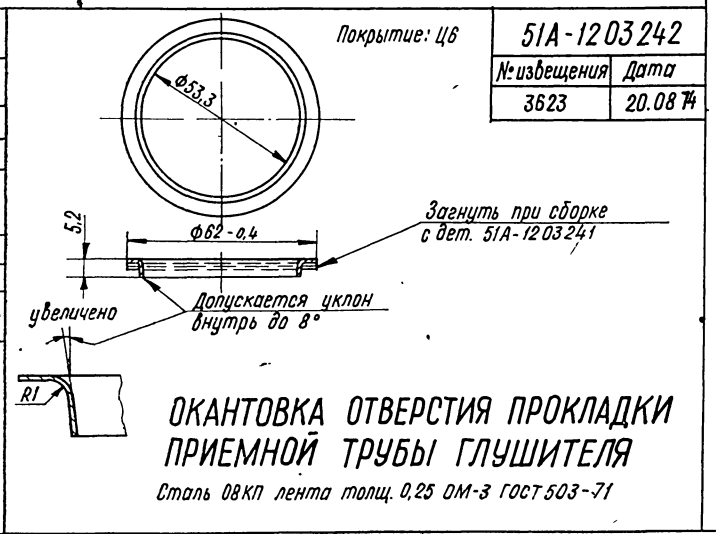
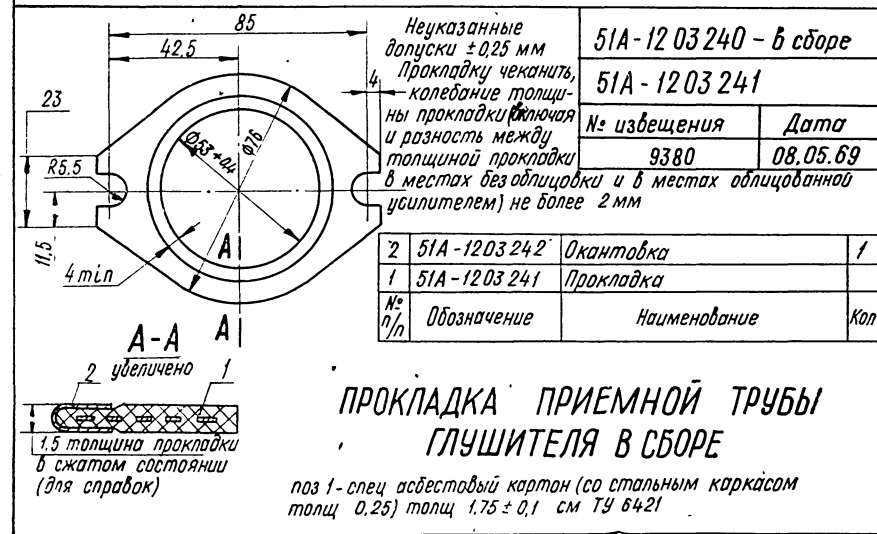
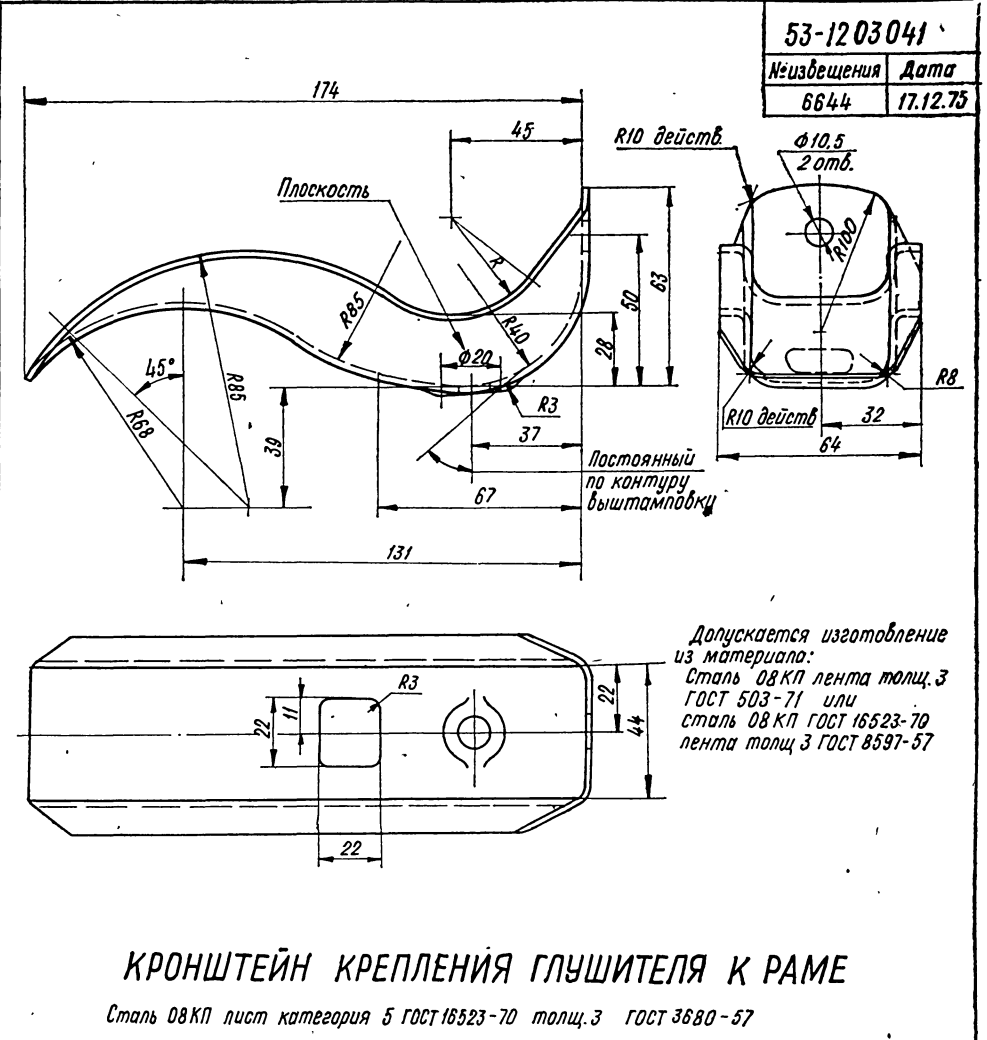


**КРОНШТЕЙН ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ  
КРЕПЛЕНИЯ ГЛУШИТЕЛЯ**

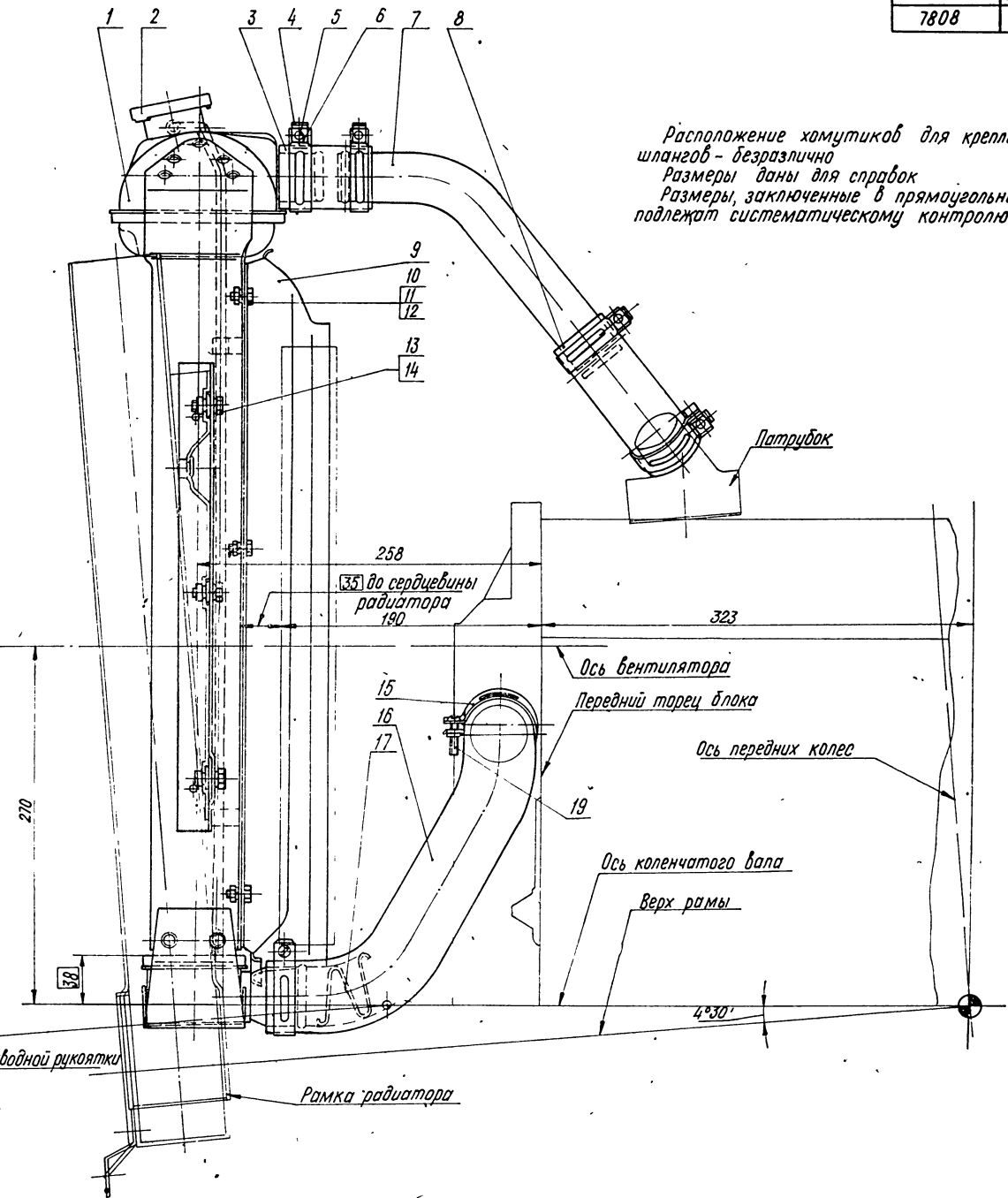
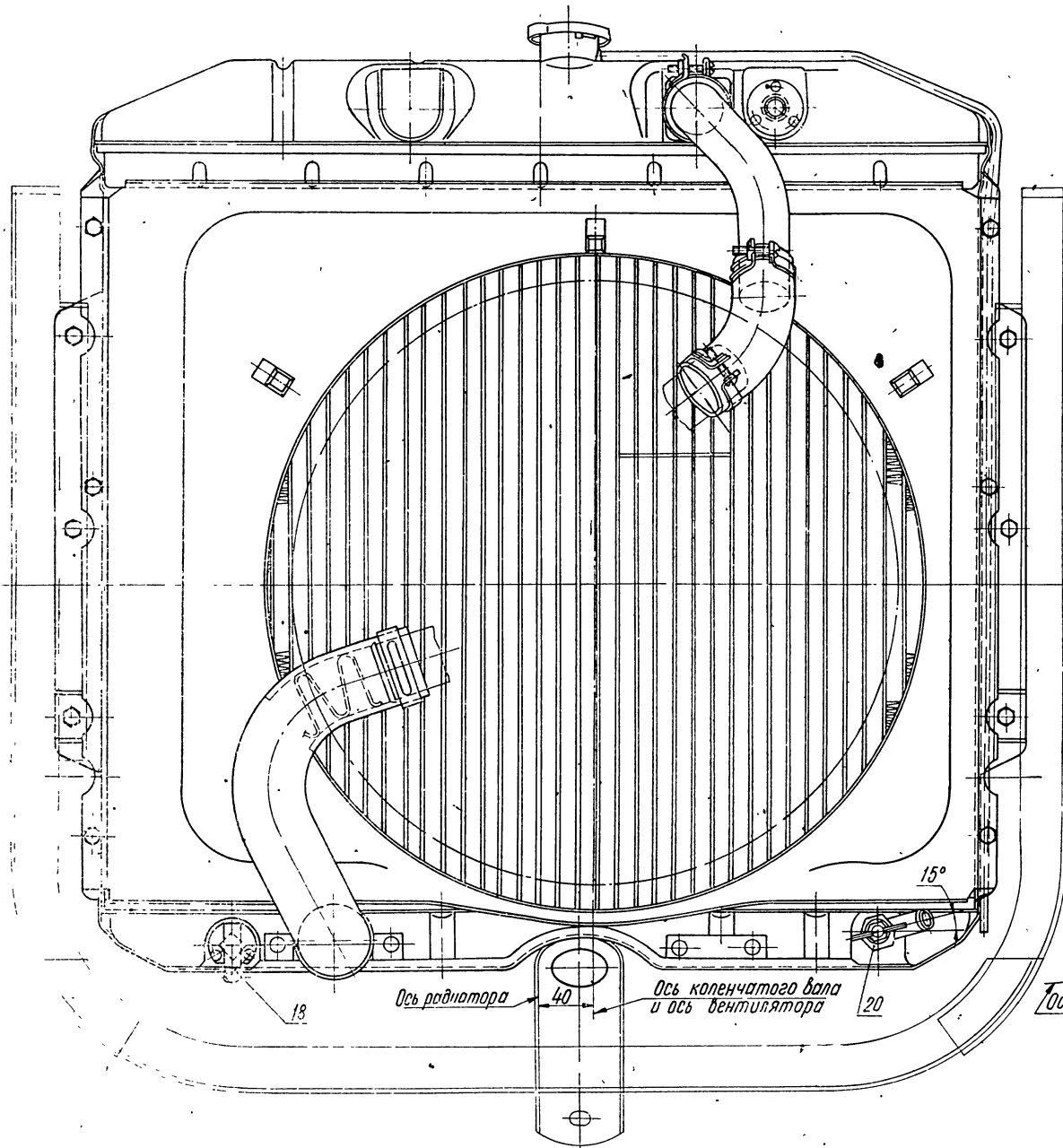
Сталь 08 кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 3 ГОСТ 3680-57



52-04-12 03 015	
№ извещения	Дата
5142	22.03.75



52-13 01 071	
№ извещения	Дата
3554	13.08.74



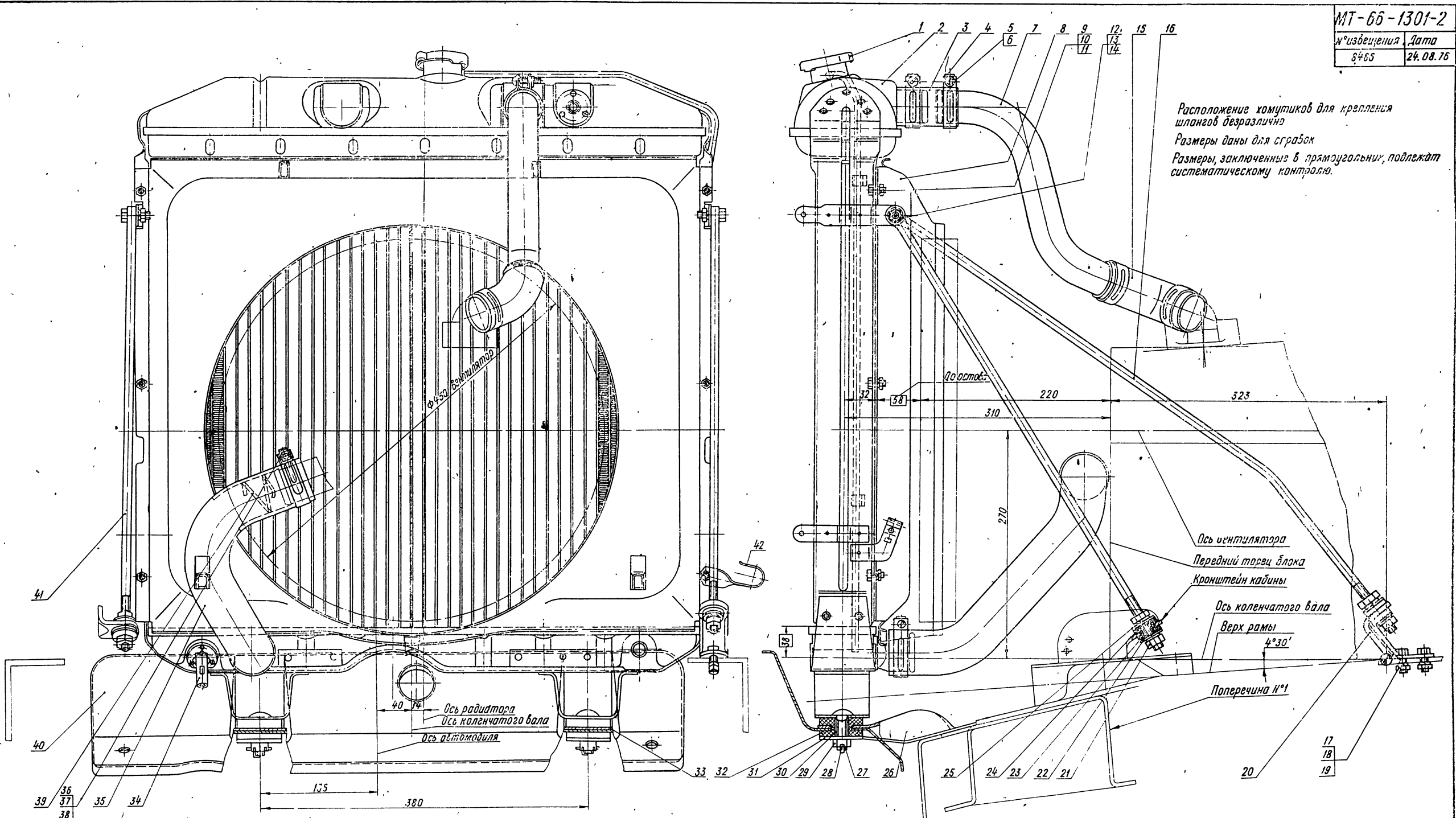
Расположение хомутиков для крепления шлангов - безразлично  
 Размеры даны для справок  
 Размеры, заключенные в прямоугольник подлежат систематическому контролю

10	201 416 - П8	Болт	6
9	53-13 09 010	Кожух в сборе	1
8	53-13 03 010	Шланг	1
7	53-13 03 012	Труба	1
6	251 086 - П8	Гайка	6
5	220 086 - П29	Винт	4
4	297 410 - П8	Хомутик	4
3	11 - 8286	Шланг	1
2	52-13 04 010	Пробка в сборе	1
1	53-13 01 010-Г	Радиатор в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

20	Г-21А-81 010 20	Краник в сборе	1
19	220 088 - П29	Винт	2
18	Г-21-13 03 010-А	Краник в сборе	1
17	21-13 03 033-Б	Каркас	1
16	53-13 03 025	Шланг	1
15	288 016 - П8	Хомутик	2
14	252 135 - П2	Шайба пружинная	6
13	201 456 - П8	Болт	6
12	252 134 - П2	Шайба пружинная	6
11	250 508 - П8	Гайка	6
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

УСТАНОВКА РАДИАТОРА

Расположение хомутиков для крепления шлангов безразлично  
 Размеры даны для сгребок  
 Размеры, заключенные в прямоугольни, подлежат систематическому контролю.



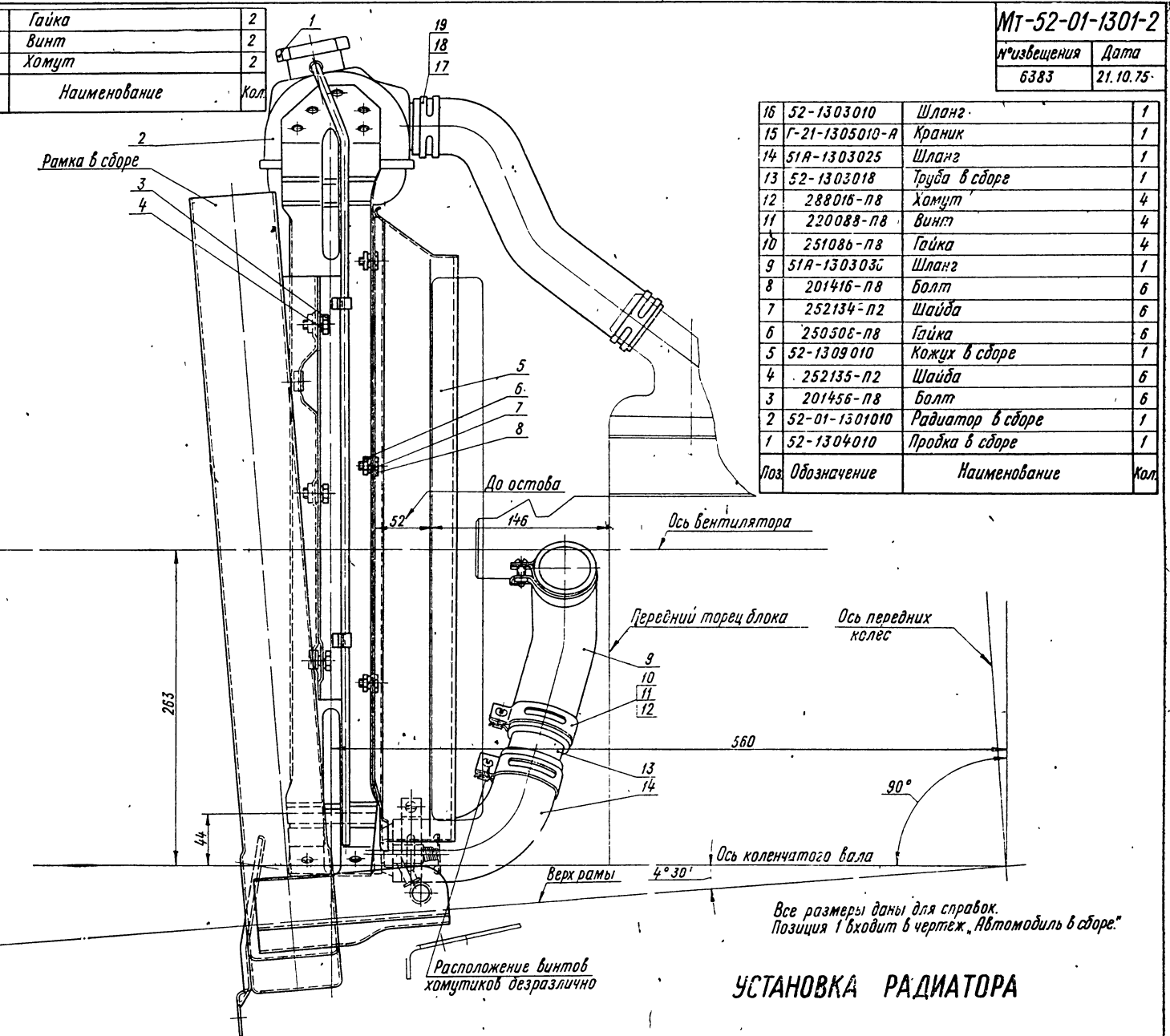
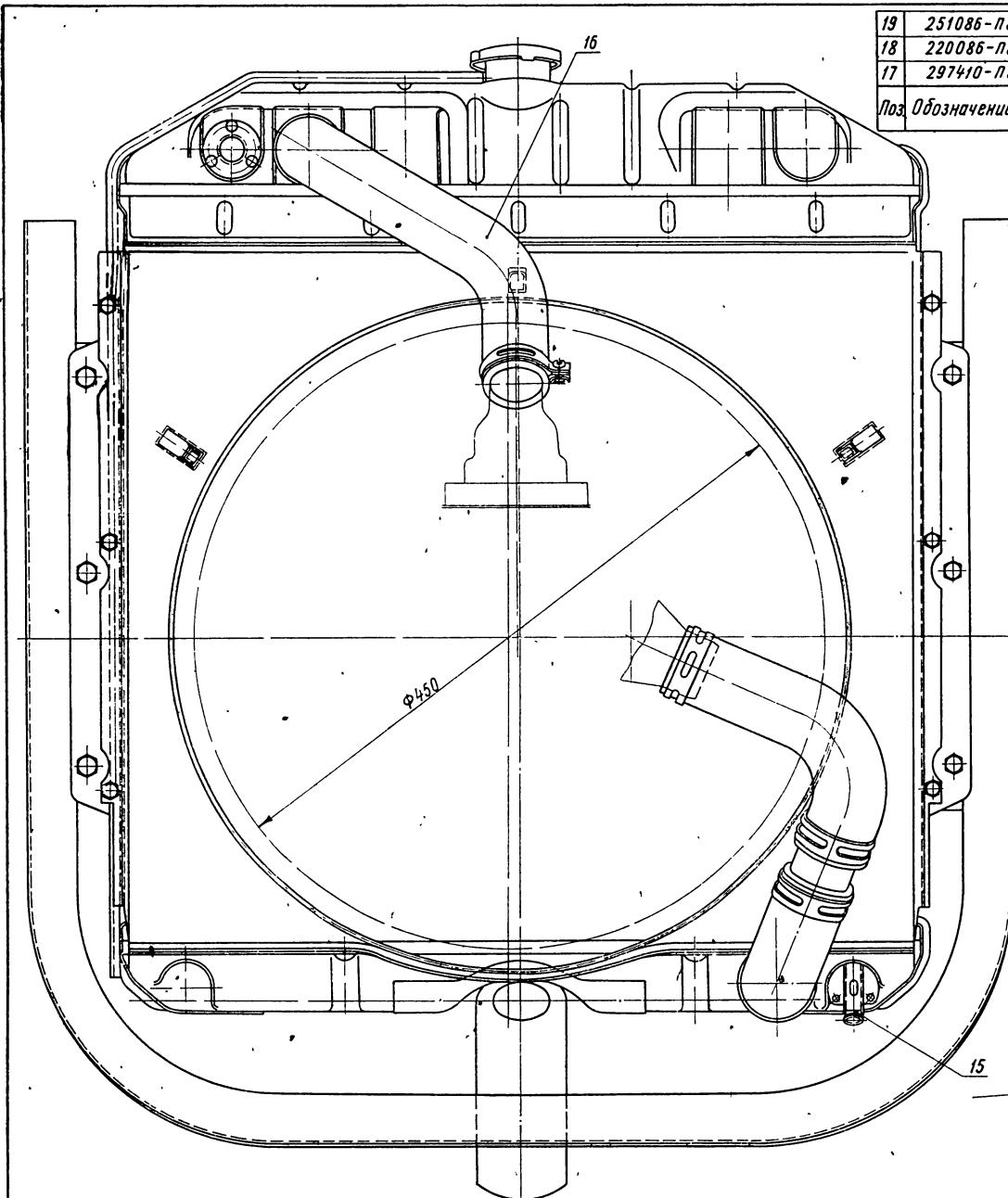
42	66-8101574	Скоба	1	31	293333-П8	Шайба	2
41	66-1302035	Тяга левая	1	30	20-1302048	Втулка	2
40	66-2802022	Брызгобик передний	1	29	250975-П29	Гайка	2
39	21-1303033-Б	Пружина	1	28	258638-П	Шплицт	2
38	251086-П8	Гайка	2	27	290789-П29	Болт	2
37	220088-П29	Винт	2	26	66-2801245	Кронштейн левый	1
36	288016-П8	Хомутик Ф52	2	25	252156-П2	Шайба	2
35	66-1303025	Шланг	1	24	20-1001095	Втулка	2
34	Г-21-1305010-А	Краник	1	23	51А-1001094	Прокладка	4
33	66-2801244	Кронштейн правый	1	22	252039-П8	Шайба	4
32	21-1302045	Прокладка	4	21	250512-П8	Гайка	4
№	Обозначение	Наименование	Кол.	№	Обозначение	Наименование	Кол.
п/п				п/п			

20	66-1302038	Кронштейн	1	10	250508-П8	Гайка	6
19	252155-П2	Шайба	2	9	201415-П8	Болт	6
18	250610-П8	Гайка	2	8	66-1309310	Кожух в сборе	1
17	201460-П29	Болт	2	7	66-1303012	Труба	1
16	66-1302034	Тяга правая	1	6	251086-П8	Гайка	4
15	53-1303010	Шланг	1	5	220086-П29	Винт	4
14	252155-П2	Шайба	2	4	297410-П8	Хомутик Ф46,5	4
13	250610-П8	Гайка	2	3	11-8286	Шланг	1
12	201456-П8	Болт	2	2	66-1301010	Радиатор в сборе	1
11	252134-П2	Шайба	6	1	52-1304010	Пробка в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.	№	Обозначение	Наименование	Кол.
п/п				п/п			

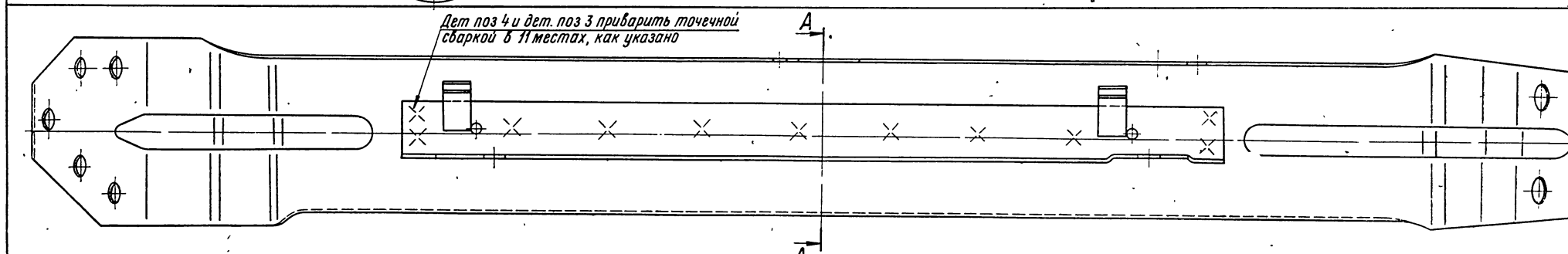
**УСТАНОВКА РАДИАТОРА**

19	251086-П8	Гайка	2
18	220086-П8	Винт	2
17	297410-П8	Хомут	2
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

16	52-1303010	Шланг	1
15	Г-21-1305010-А	Краник	1
14	51А-1303025	Шланг	1
13	52-1303018	Труба в сборе	1
12	288016-П8	Хомут	4
11	220088-П8	Винт	4
10	251086-П8	Гайка	4
9	51А-1303030	Шланг	1
8	201416-П8	Болт	6
7	252134-П2	Шайба	6
6	250506-П8	Гайка	6
5	52-1309010	Кожух в сборе	1
4	252135-П2	Шайба	6
3	201456-П8	Болт	6
2	52-01-1501010	Радиатор в сборе	1
1	52-1304010	Пробка в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

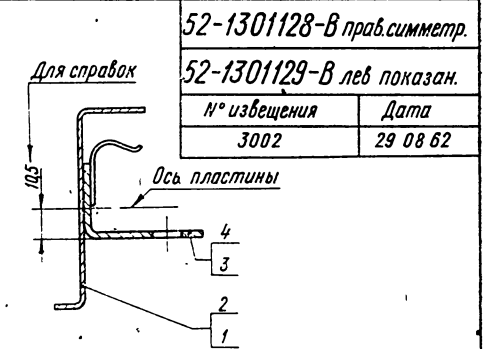


**УСТАНОВКА РАДИАТОРА**



4	52-1301141-В	Угольник в сборе	-	1
3	52-1301142-В	Угольник	1	-
2	52-1301131-В	Пластина	-	1
1	52-1301130-В	Пластина	1	-
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол. прав/лев

**ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА В СБОРЕ**



52-1301128-В прав.симметр.	
52-1301129-В лев.показан.	
№ извещения	Дата
3002	29 08 62



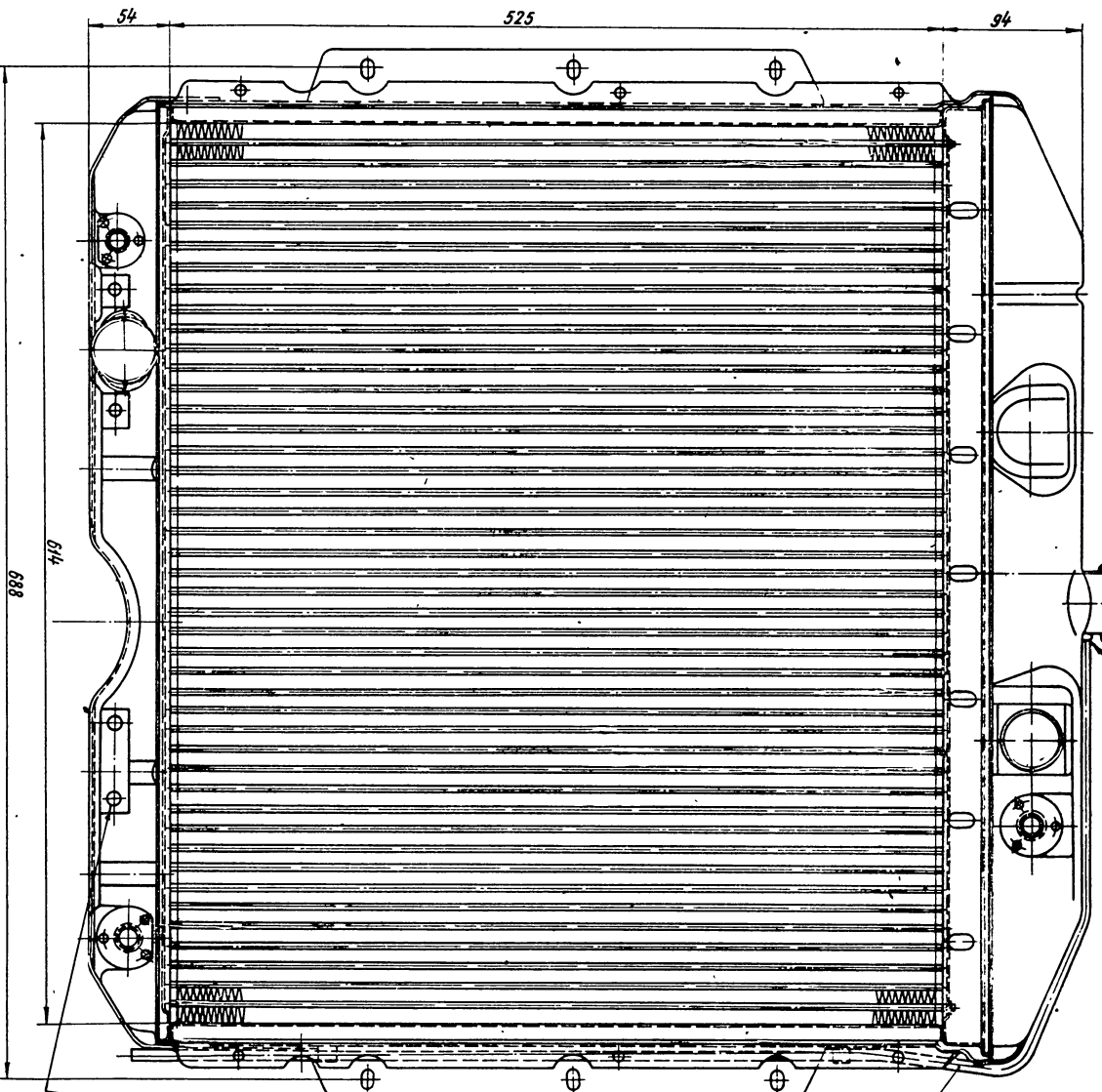
Дет. поз. 4 привалить к корпусу заливной выключательной не допускать. Концы трубки не должны выступать за внутренний диаметр горловины.

Указанную поверхность и вытравленную часть горловины предохранить от окиски.

Дет. поз. 3 привалить в 19 местах

Радиатор должен испытываться на металлолом и прочность. Размеры даны для справок. Все недостающие требования по ОСТ 37.001.036-72

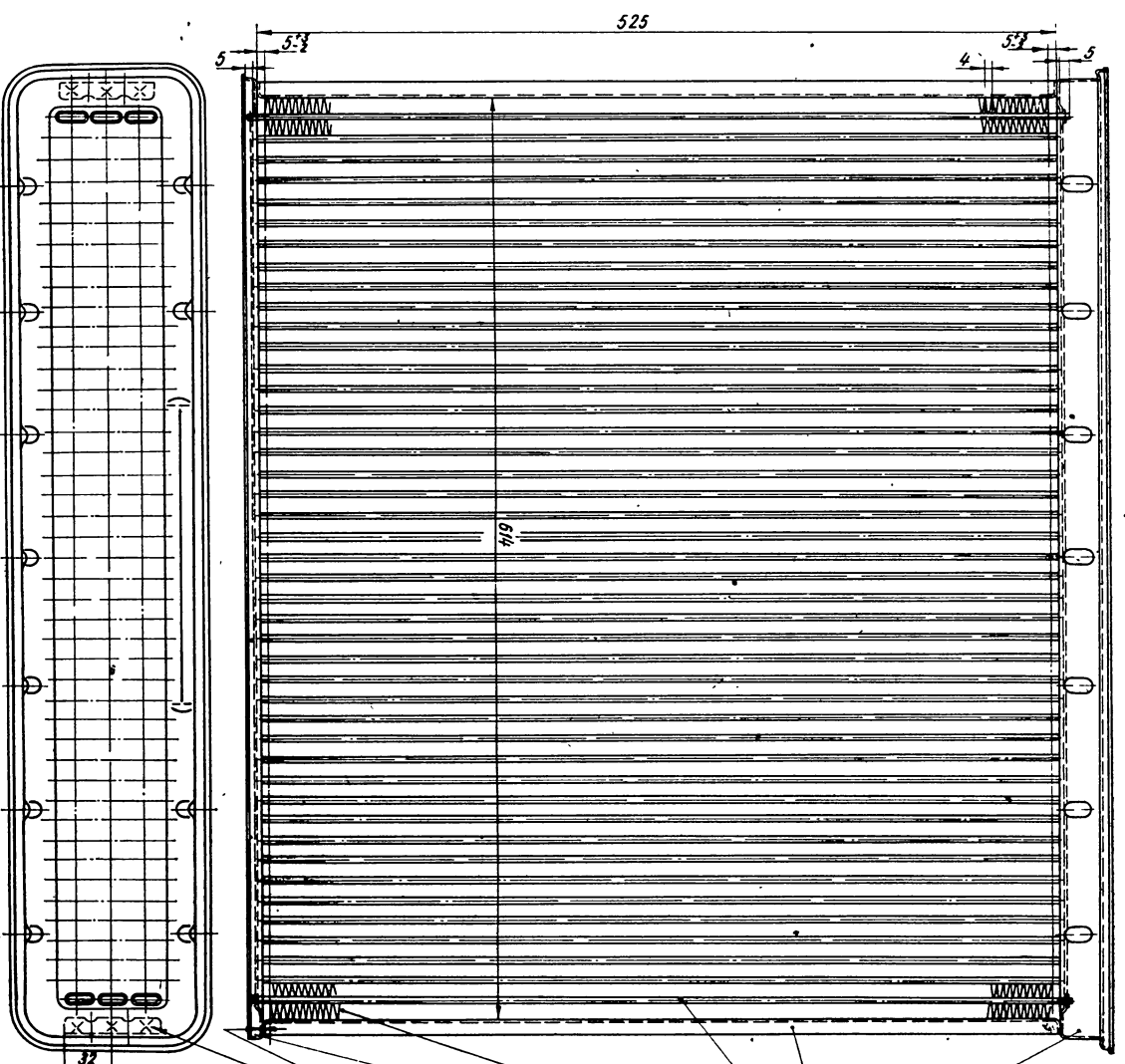
Покрытие: эм. МЧ-123, черной. III. А. Остальные технические требования по чертежу по ГОСТ 7593-70



**РАДИАТОР  
В СБОРЕ**

6	51A-1301087	Патрубок	1	3	53-1301110	Плоская в сборе	1
5	53-1301078-Г	Бачок в сборе	1	2	53-1301020	Цепь в сборе	1
4	53-1301160	Трубка	1	1	53-1301055	Бачок в сборе	1
№	Обозначение	Наименование	кол	№	Обозначение	Наименование	кол
№/п				№/п			

53-1301020	
№ изделия	Дата
1441	23.10.73



Все недостающие требования по ОСТ 37.001.036-72

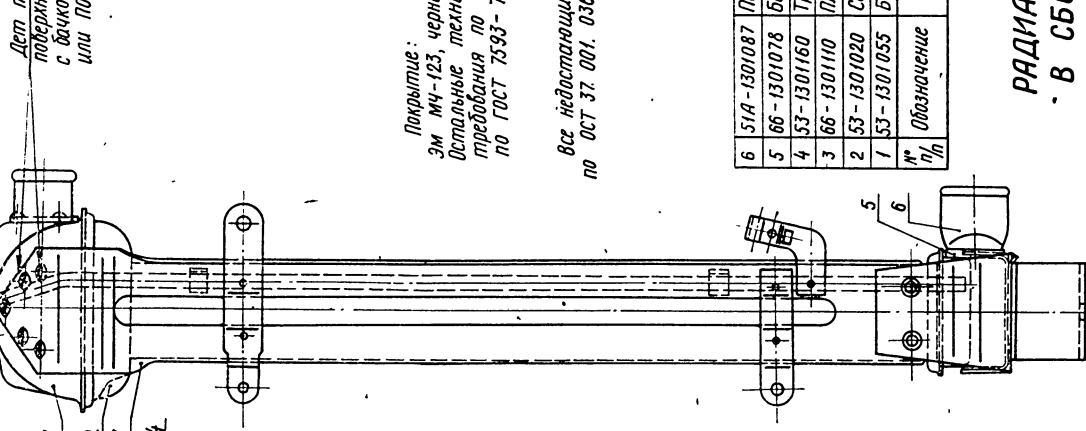
Привалить в 3 местах точечной сваркой с каждой стороны дет. поз. 2

5	53-1301050	Крышка	1
4	53A-1301025	Плоская	44
3	53-1301035	Трубка	125
2	53-1301053	Радиатор	2
1	53-1301048	Дно	1
№	Обозначение	Наименование	кол
№/п			

**ОСТОВ РАДИАТОРА  
В СБОРЕ**

Приварить дет поз 4 прилему ПССУ 30-05 или ПССУ 30-2, залив припой внутри горловины не допускается, конец трубки не должен выступать за внутренний диаметр горловины

<b>66-1301010</b>	
№ изобретения	Дата
1441	23.10.73

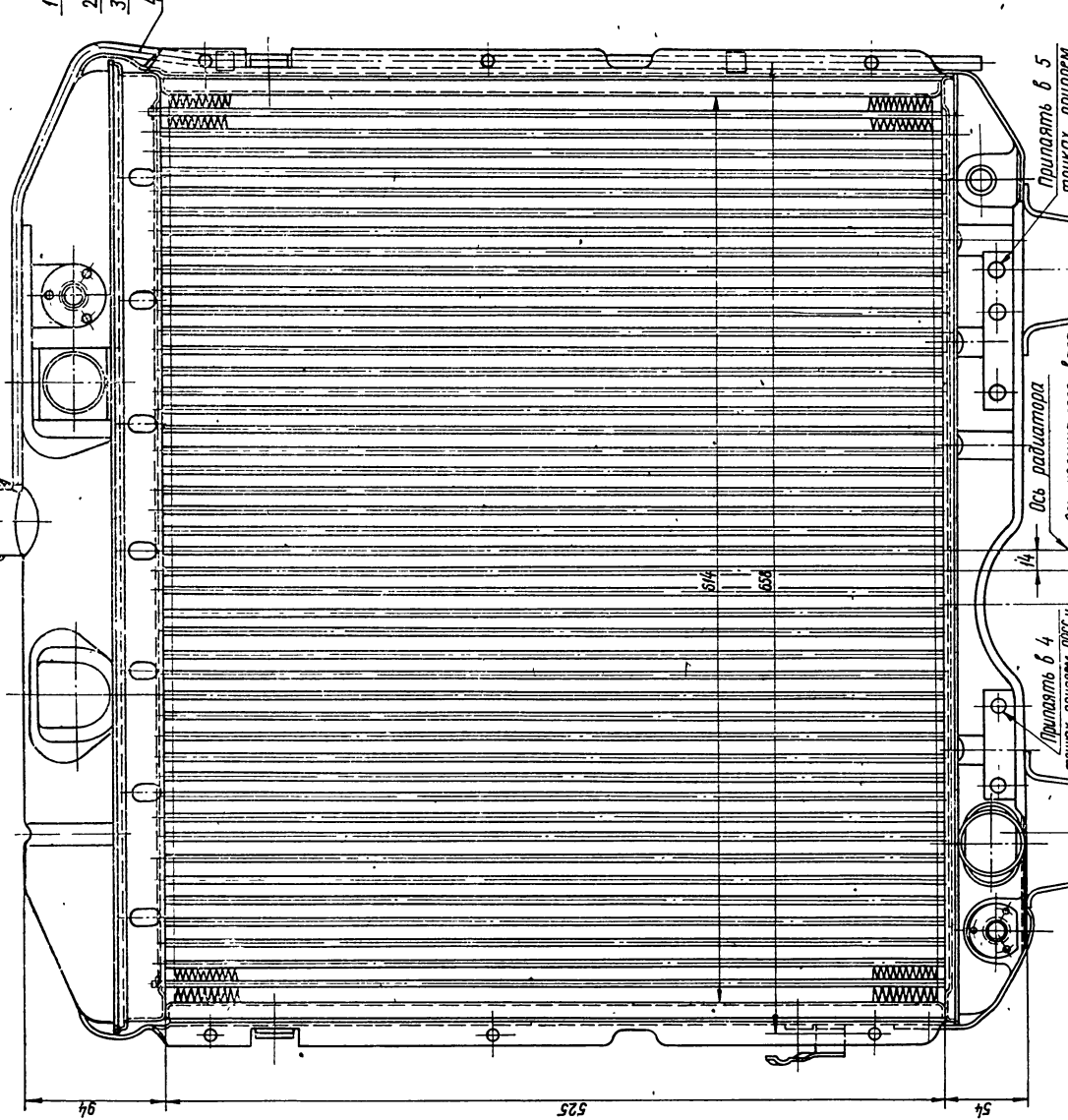


Покрытые:  
эм М4-123, черный Ш А  
Остальные технические требования по окраске по ГОСТ 7593-70.

Все недостающие требования по ГОСТ 37.001.036-72

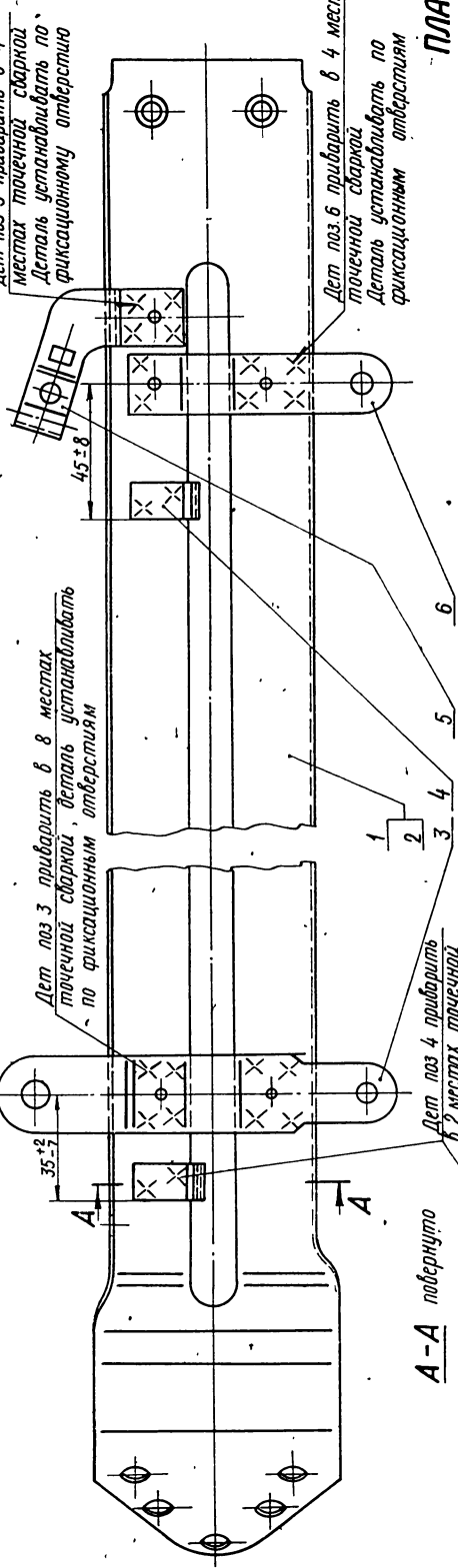
6	51А-1301087	Патрубок	1
5	66-1301078	Бачок в сборе	1
4	53-1301160	Трубка	1
3	66-1301110	Пластина в сборе	1
2	53-1301020	Средцевина	1
1	53-1301055	Бачок в сборе	1
№ п/п	Обозначение		Наименование

### РАДИАТОР В СБОРЕ



<b>66-1301128</b>	
№ изобретения	Дата
10292	5.04.66

Дет поз 5 приварить в 4 местах точечной сваркой. Деталь устанавливать по фиксиционному отверстию



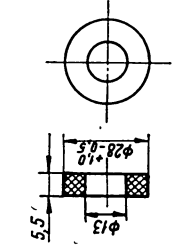
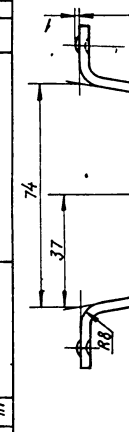
6	66-1301124	Кронштейн	2
5	66-1301125	Кронштейн лев	1
4	51-1301147	Держатель прав	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол

### ПЛАСТИНА РАДИАТОРА БОКОВАЯ В СБОРЕ

<b>51А-1001094</b>	
№ изобретения	Дата
146	17.03.73

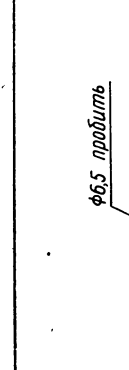
Неуказанные допуски ± 0,5 мм

<b>66-1301120</b>	
№ изобретения	Дата
901	18.07.73



Нескоцентричность диаметров 1 мм, не более

<b>66-1301140</b>	
№ изобретения	Дата
901	18.07.73



### УШКО КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА

Сталь 08 кп лист категория 4: ГОСТ 16523-70  
толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

### СКОБА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА

Сталь 08 кп лист категория 5: ГОСТ 16523-70  
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

### ПРОКЛАДКА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ С РАМОЙ

Резина марки 7-Я-19Р ТУ 38005-204-71  
исполнение Т Ш Н 100 ГОСТ 15152-69

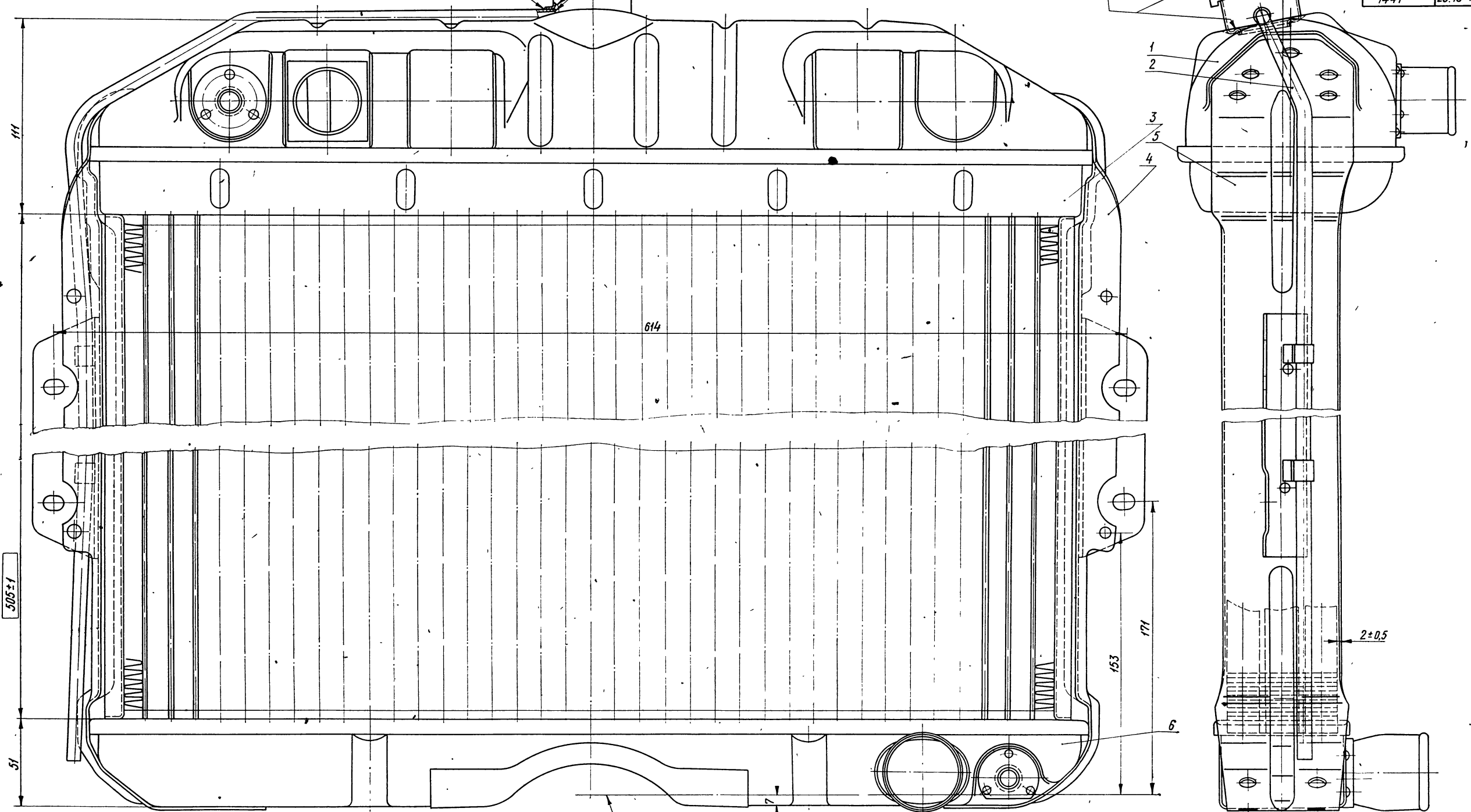
52-01-13 01 010

№ извещения	Дата
1441	23.10.73

Припаять, залив притяг внутрь горловины не допускается

Конец трубки не должен выступать за внутренний диаметр горловины

Указанные поверхности и внутреннюю часть горловины предохранить от окраски



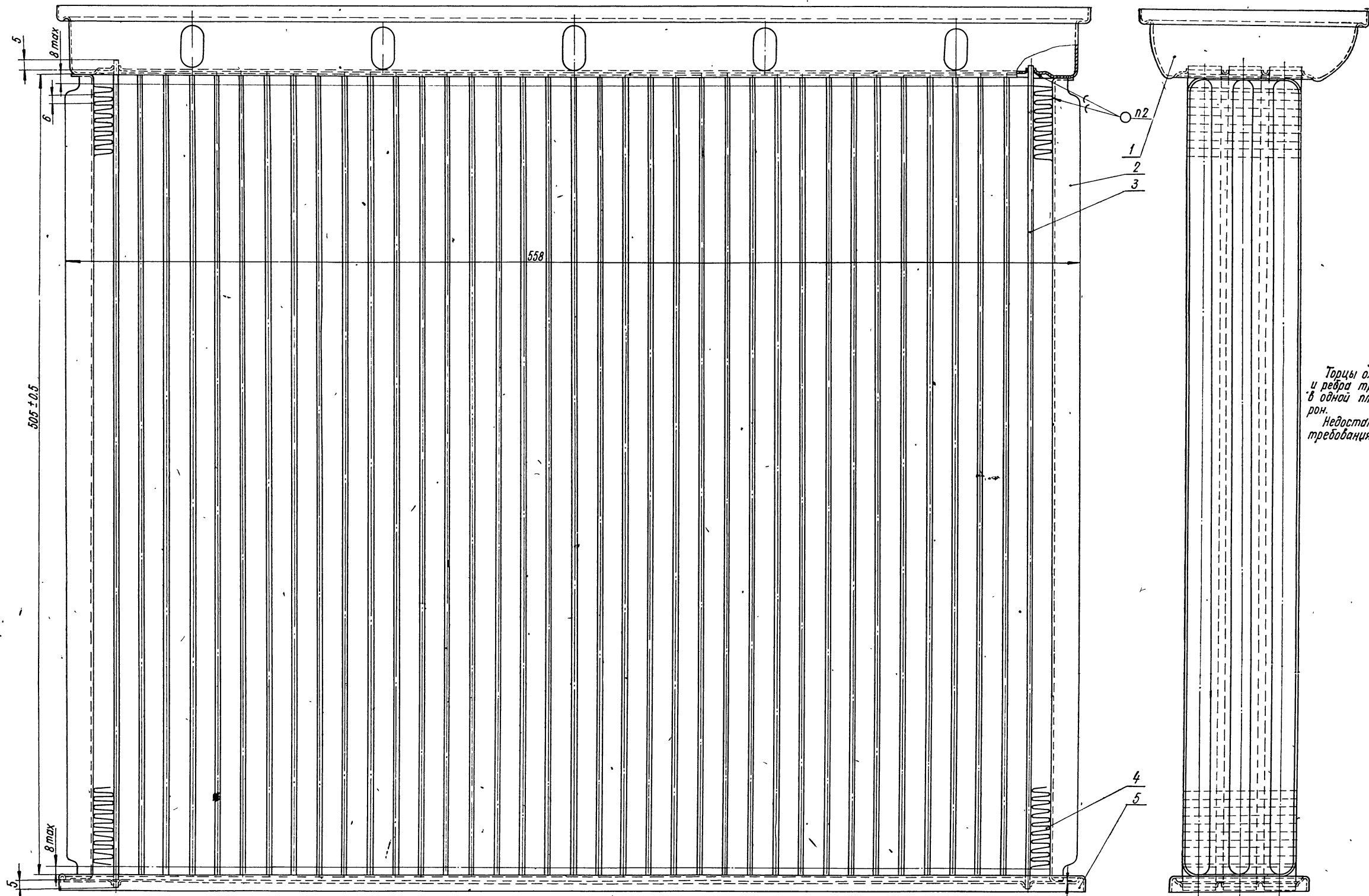
Радиатор должен быть испытан на теплоотдачу и прочность по И-166  
 Размеры даны для справок  
 Размер, заключенный в прямоугольник подлежит систематическому контролю  
 Все недостающие требования по ОСТ 37 001 036-72  
 Покрытие:  
 Эм. МЧ-123, черный. Ш.А  
 Остальные технические требования по окраске по ГОСТ-7593-70

6	51A-1301078	Бачок в сборе	1
5	52-13 01 129-В	пластина левая в сборе	1
4	52-13 01 128-В	пластина правая в сборе	1
3	52-01-13 01 020	Остов в сборе	1
2	52-13 01 160	Трубка	1
1	63-13 01 055-д	Бачок в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол

РАДИАТОР В СБОРЕ

52-01-13 01 020

№ извещения	Дата
2260	07.02.74



Торцы охлаждающих пластин и ребра трубок должны лежать в одной плоскости с обеих сторон.  
Недостаточные технические требования по ГОСТ 37.001.036-72

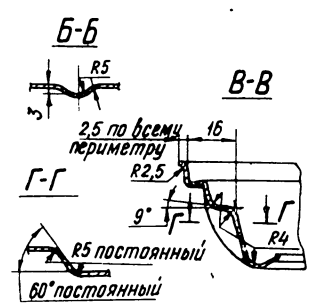
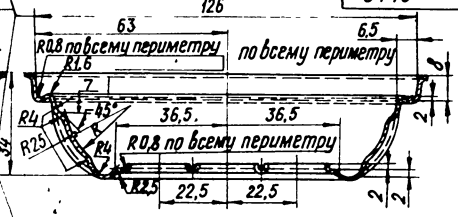
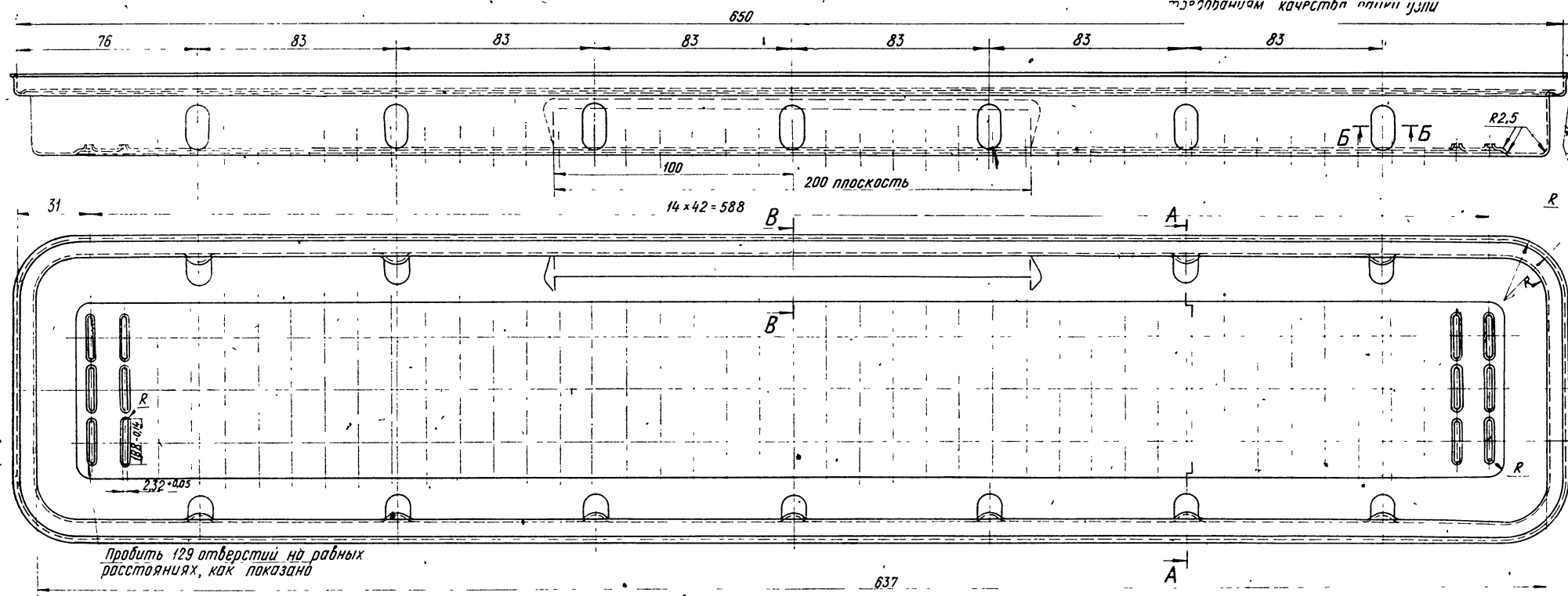
Дет. поз 2 приварить в 3 местах точечной сваркой с каждой стороны

5	51А-1301050-А	Крышка	1
4	52-01-1301025	Пластина	38
3	52-1301035	Трубка	III
2	52-1301053	Распорка	2
1	51А-1301048-А	Дно	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
п/п			

ОСТОВ РАДИАТОРА В СБОРЕ

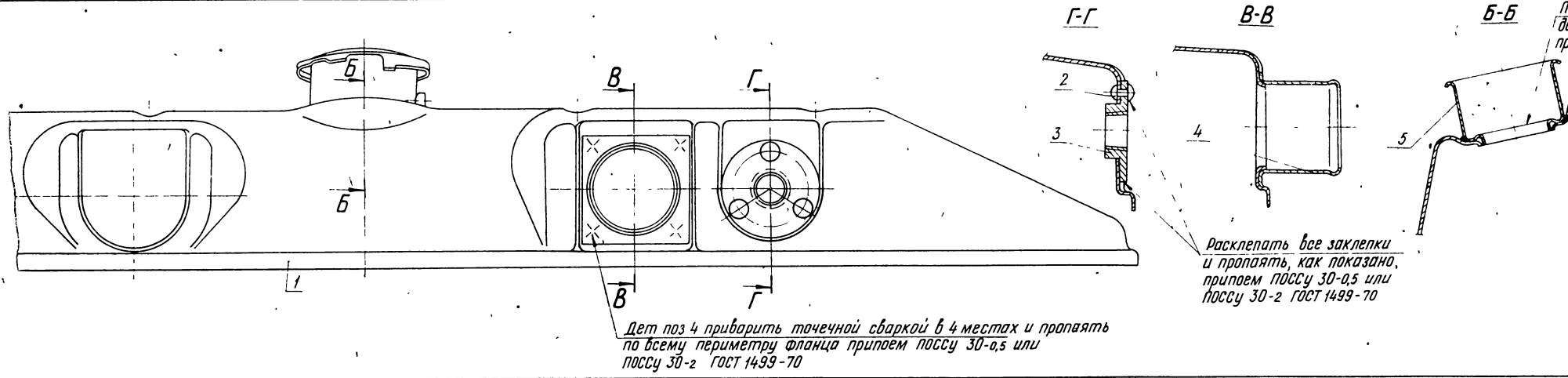
Указанные размеры по сопряжению должны быть  
увязаны с размерами верхнего бачка радиатора  
Характер посадки должен удовлетворять  
требованиям качества пайки узла

53-13 01 048  
№ извещения 3440  
Дата 17.12.70



**ДНО ВЕРХНЕГО БАЧКА РАДИАТОРА**

Латунь Л-63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70

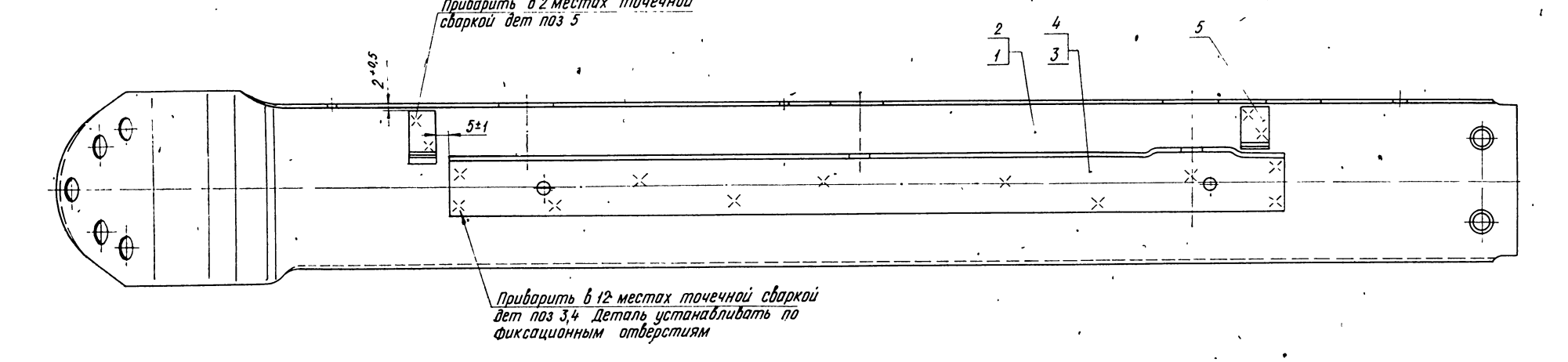


После пайки указанная поверхность  
должна быть свободна от наплывов  
припоя  
Пропаять припоем ПОССУ 30-05  
или ПОССУ 30-2 ГОСТ 1499-70

53-13 01 055  
№ извещения 1441  
Дата 23.10.73

5	52-13 01 071	Горловина	1
4	51А-13 01 064-А	Патрубок	1
3	12-13 01 057	Фланец	1
2	252 648-П	Заклепка	3
1	53-13 01 056	Бачок	1
№	Обозначение	наименование	кол.
П/п			

**БАЧОК РАДИАТОРА ВЕРХНИЙ В СБОРЕ**



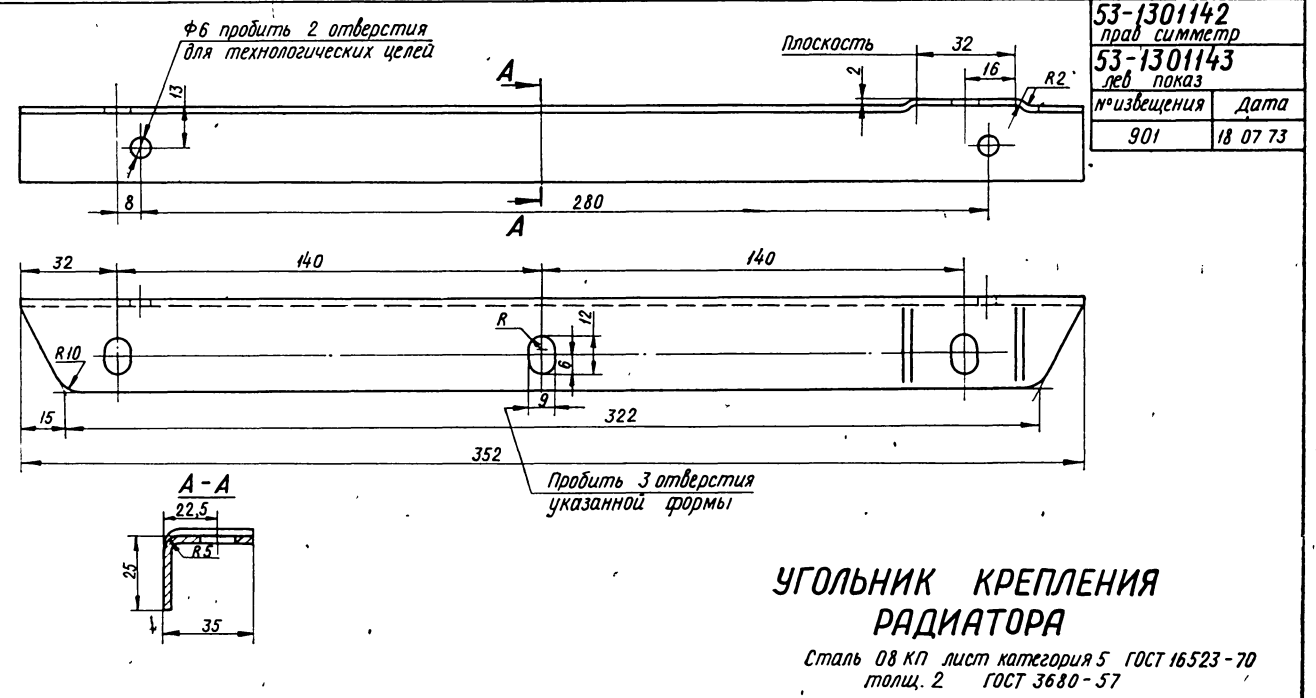
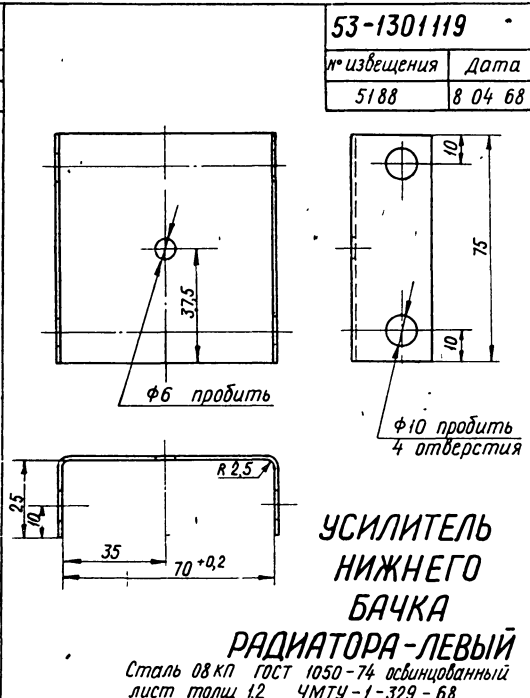
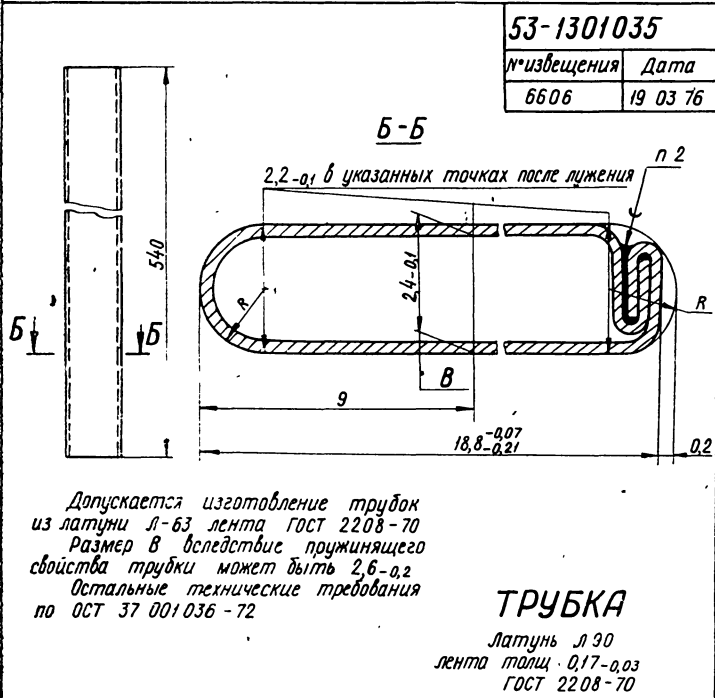
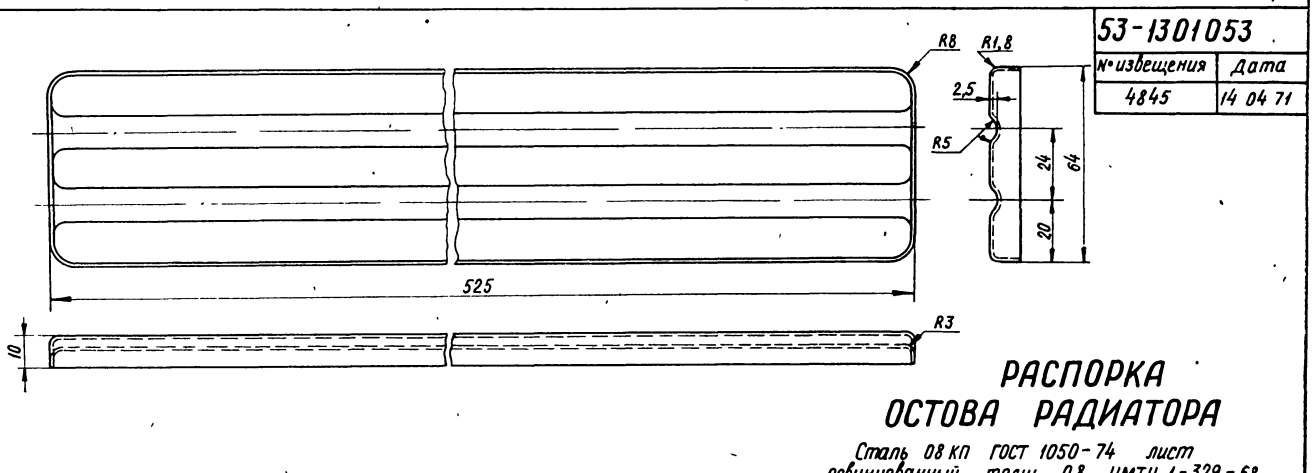
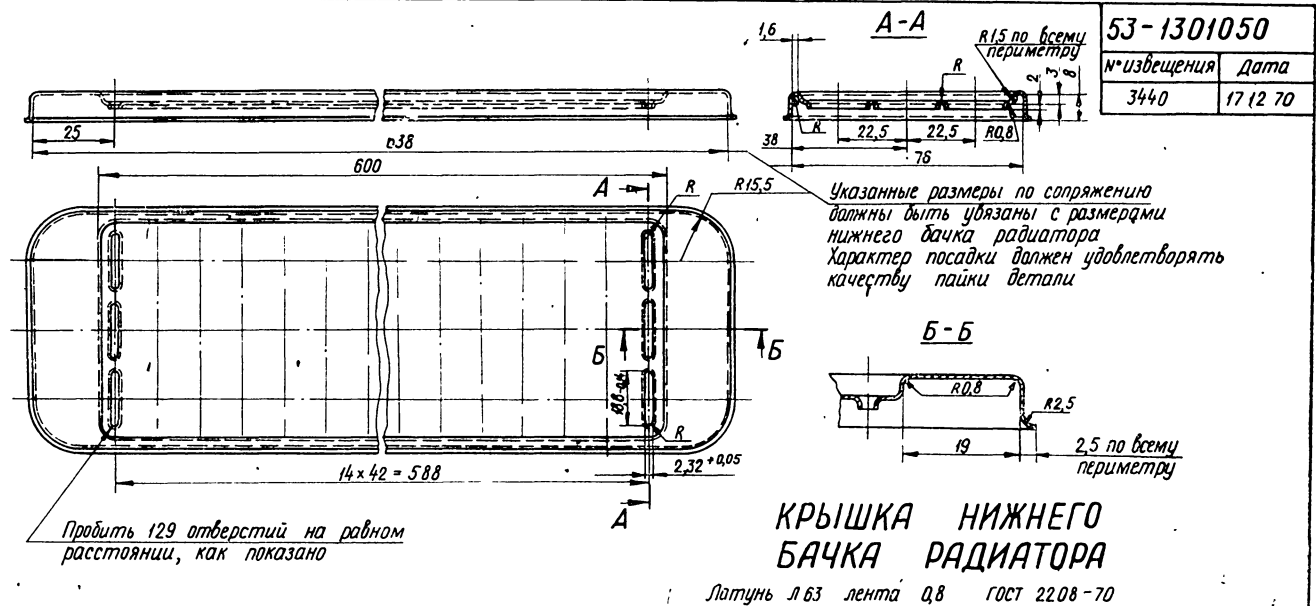
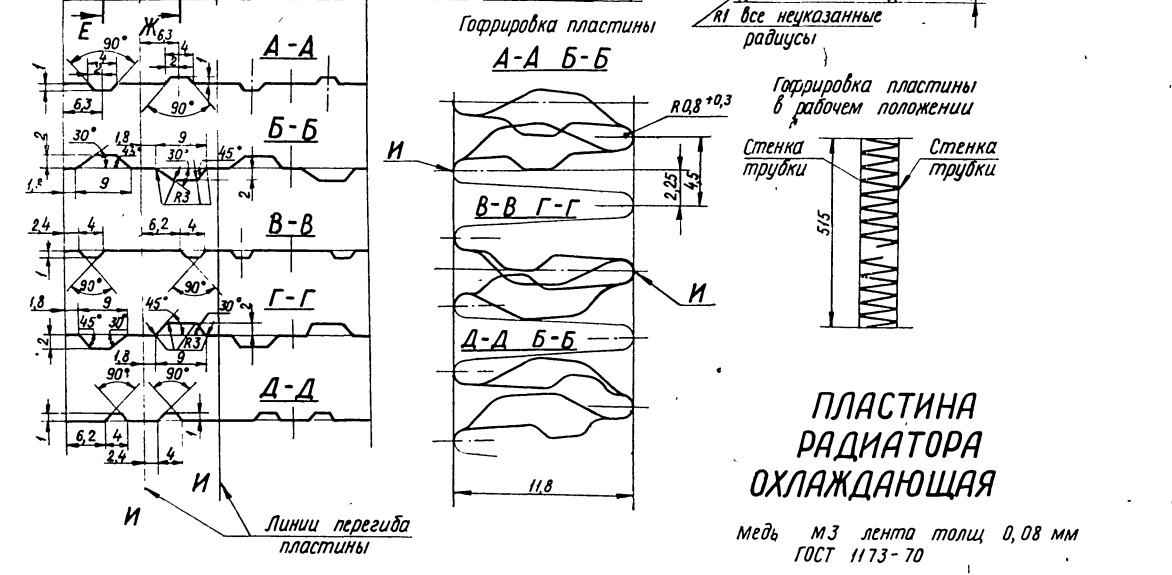
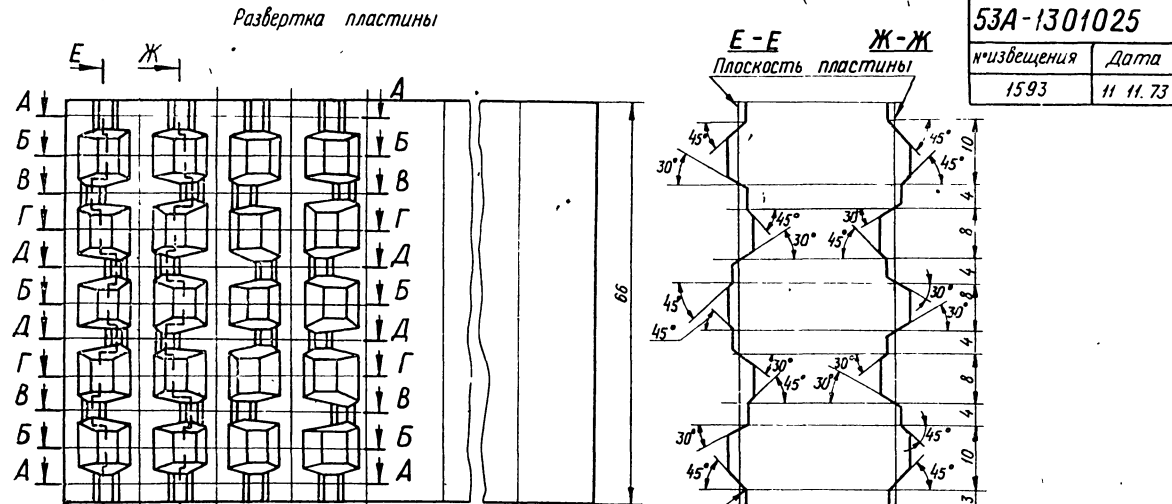
Приварить в 2 местах точечной  
сваркой дет. поз 5

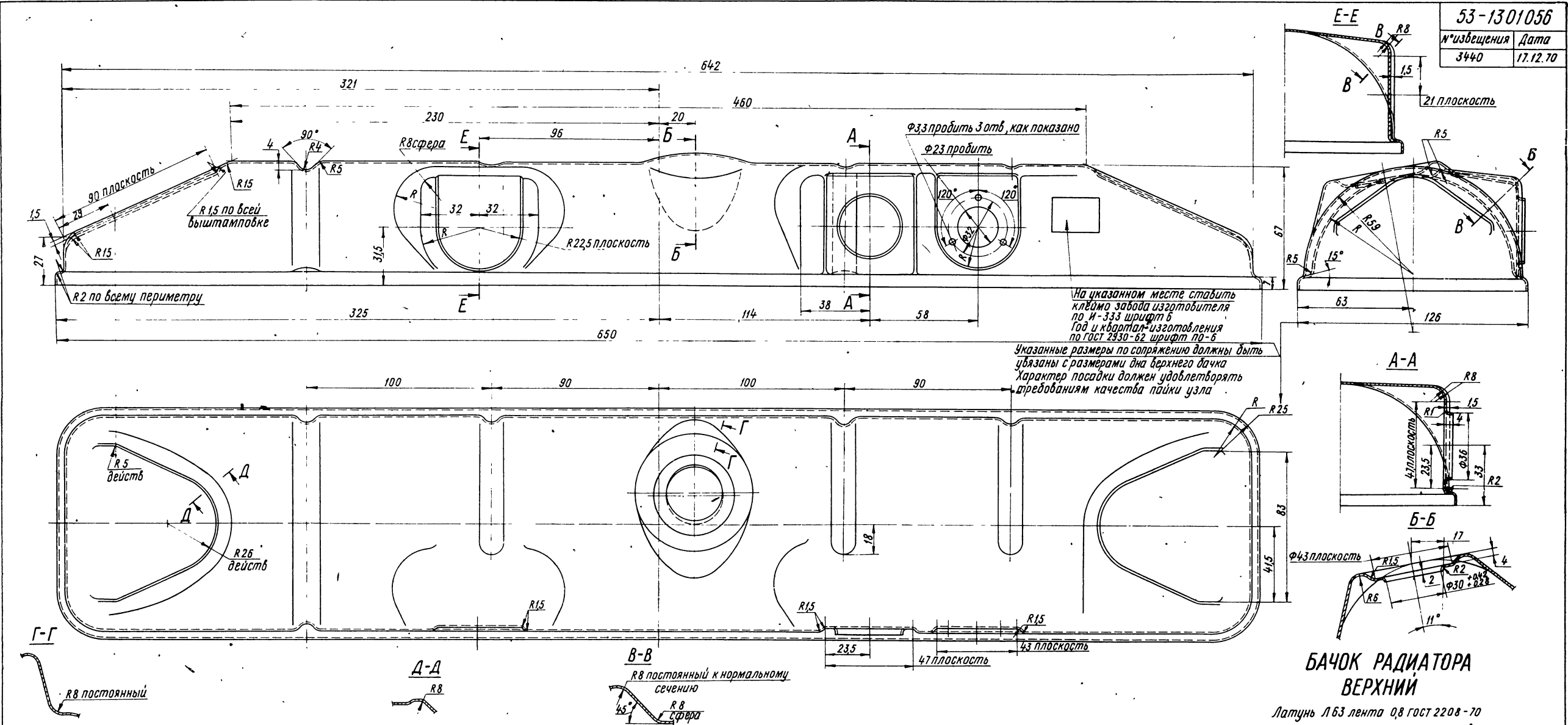
Приварить в 12 местах точечной сваркой  
дет. поз 3,4. Деталь устанавливать по  
фиксационным отверстиям

53-13 01 128  
прав. симметр  
53-13 01 129  
лев. показ  
№ извещения 813  
Дата 15.03.62

5	51-13 01 147	Держатель	-	2
4	53-13 01 142	Угольник	-	1
3	53-13 01 143	Угольник	1	-
2	53-13 01 130	Пластина	-	1
1	53-13 01 131	Пластина	1	-
№	Обозначение	Наименование	кол.	кол.
П/п			лев.	прав.

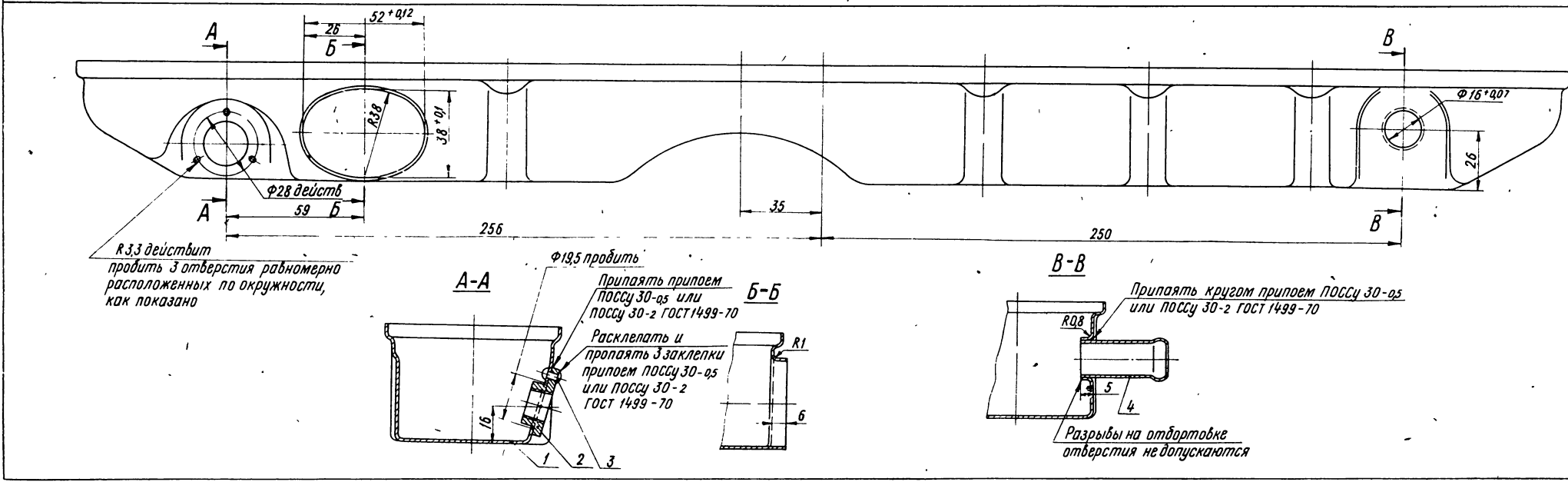
**ПЛАСТИНА РАДИАТОРА БОКОВАЯ В СБОРЕ.**





53-1301056  
 №извещения 3440  
 Дата 17.12.70

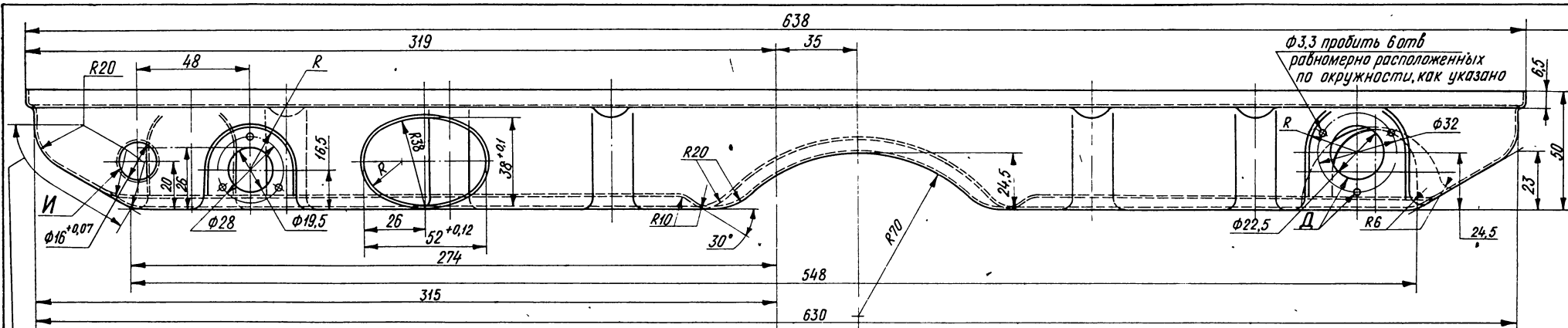
**БАЧОК РАДИАТОРА  
 ВЕРХНИЙ**  
 Латунь Л63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70



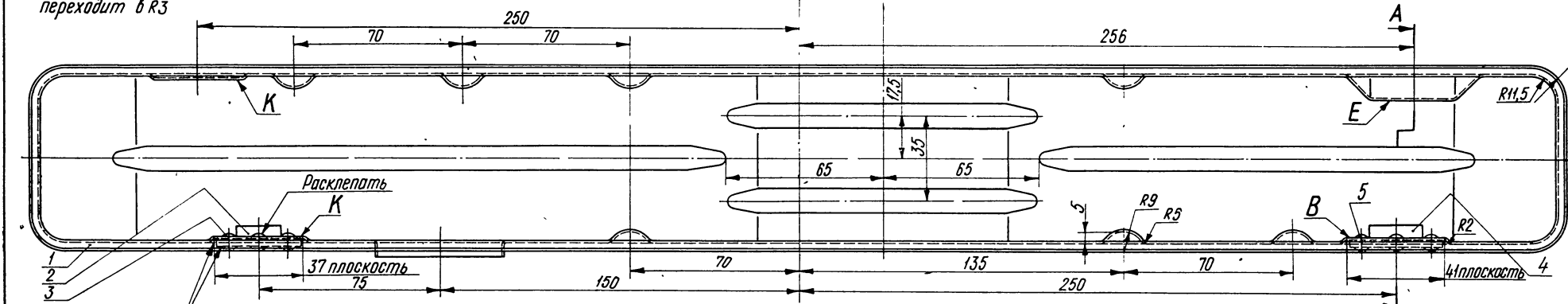
66-1301078  
 №извещения 1441  
 Дата 23.10.73

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
4	13-8101046	Трубка	1
3	252648-п	Заклепка	3
2	13-1301083	Фланец	1
1	66-1301080	Бачок	1

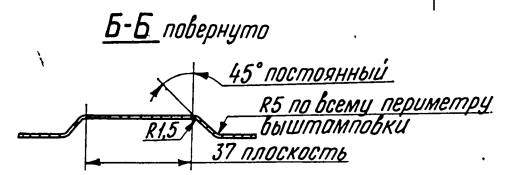
**БАЧОК РАДИАТОРА  
 В СБОРЕ**  
 Дет поз 1 - латунь Л-63  
 лента 0,8 ГОСТ 2208-70



На указанном участке R11,5 плавно переходит в R3

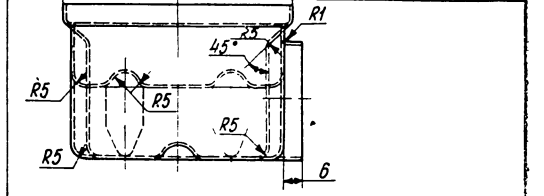


Пять фланец и заклепки  
дет поз 2, 3, 4, 5 по ССУ 30-0,5  
или по ССУ 30-2 ГОСТ 1499-70

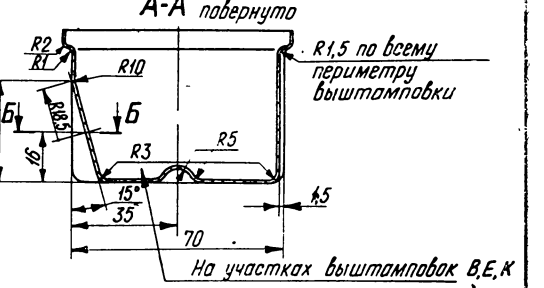


**БАЧОК РАДИАТОРА  
НИЖНИЙ В СБОРЕ**

53-13 01 078-Г	
№ извещения	дата
1441	23.10.73

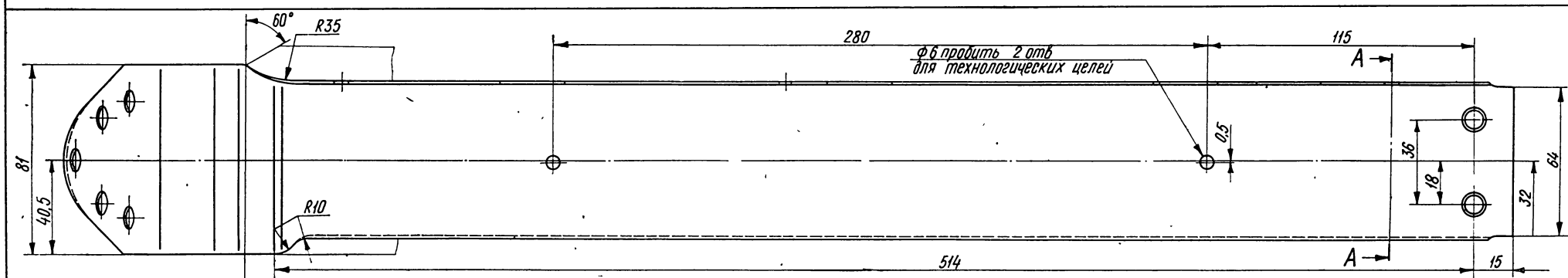


Указанные размеры по сопряжению должны быть увязаны с размерами крышки нижнего бачка радиатора. Характер посадки должен удовлетворять требованиям качества пайки узла.

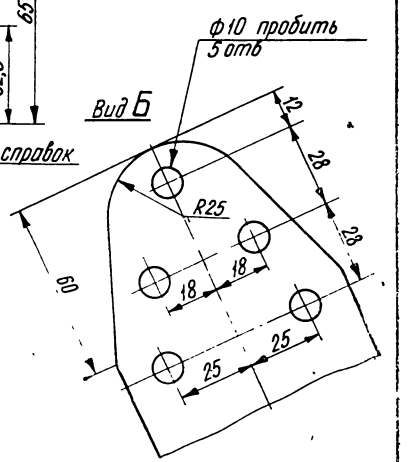
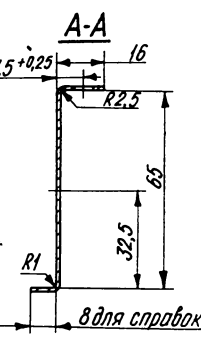


Поз	Обозначение	Наименование	Кол
5	252 648-п	Заклепка	3
4	24-13 01 057	Фланец	1
3	252 648-п	Заклепка	3
2	13-13 01 083	Фланец	1
1	53-13 01 080-Г	Бачок	1

Поз 1 латунь Л-63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70



53-13 01 130	
прав симметр	
53-13 01 131	
лев показ	
№ извещения	Дата
727	20.06.73

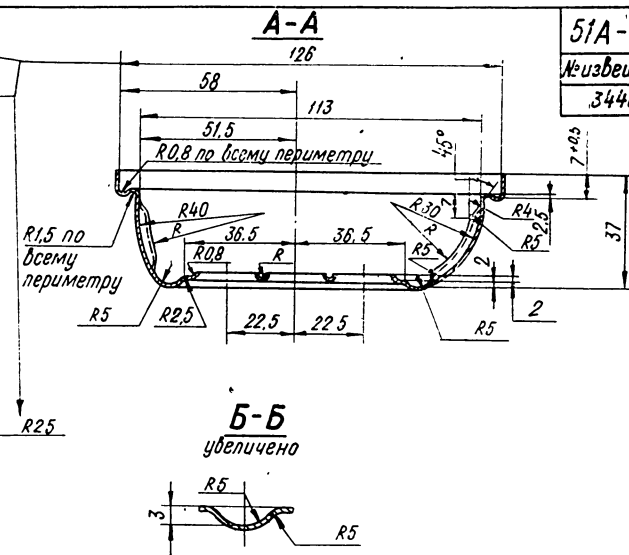
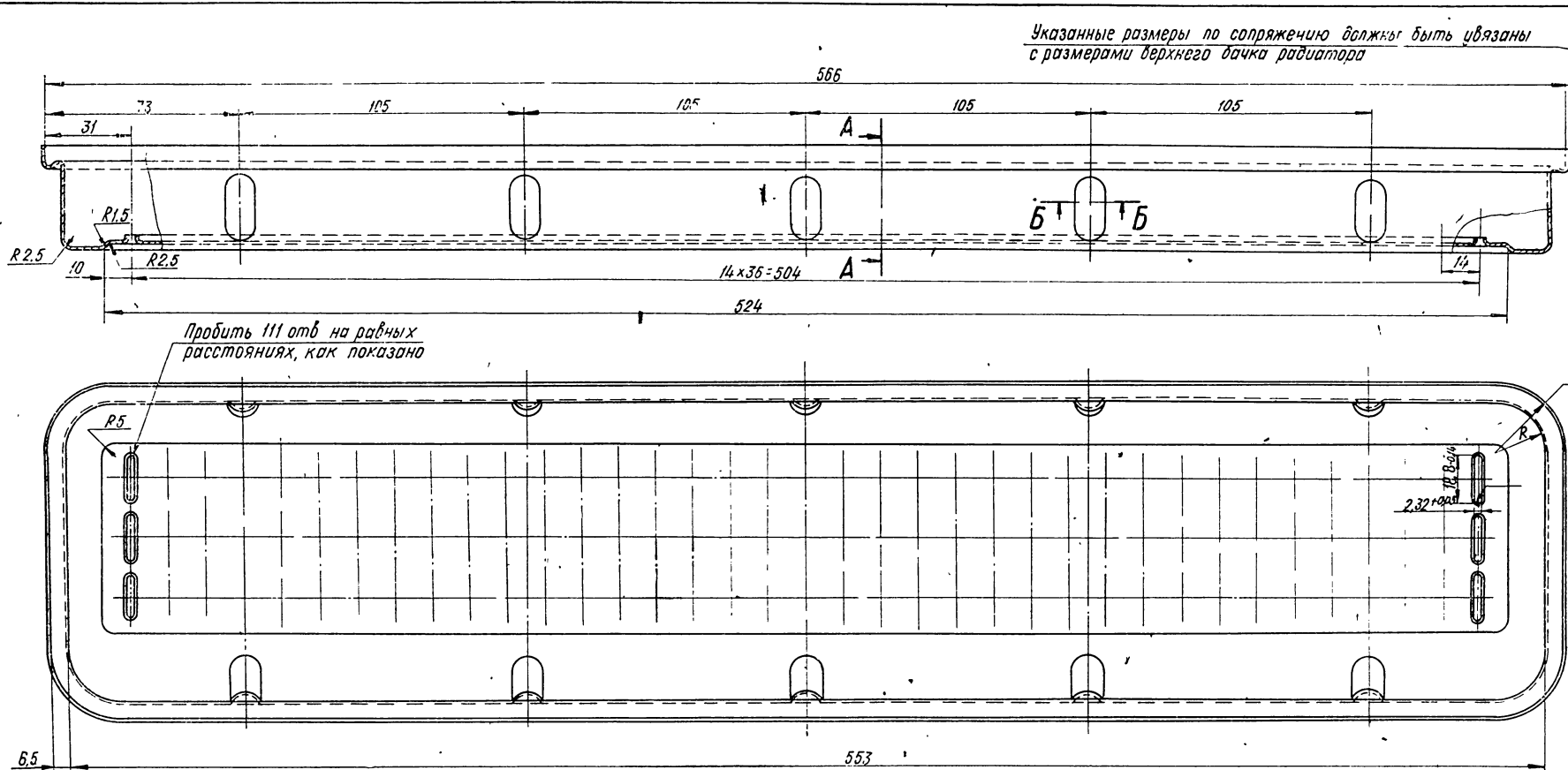


**ПЛАСТИНА РАДИАТОРА  
БОКОВАЯ**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 оцинкованный лист  
толщ. 1,5 СТУ 7/17669-62



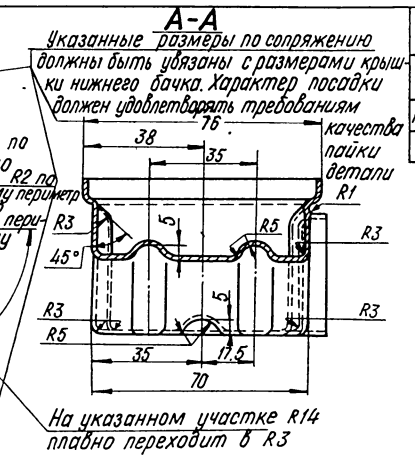
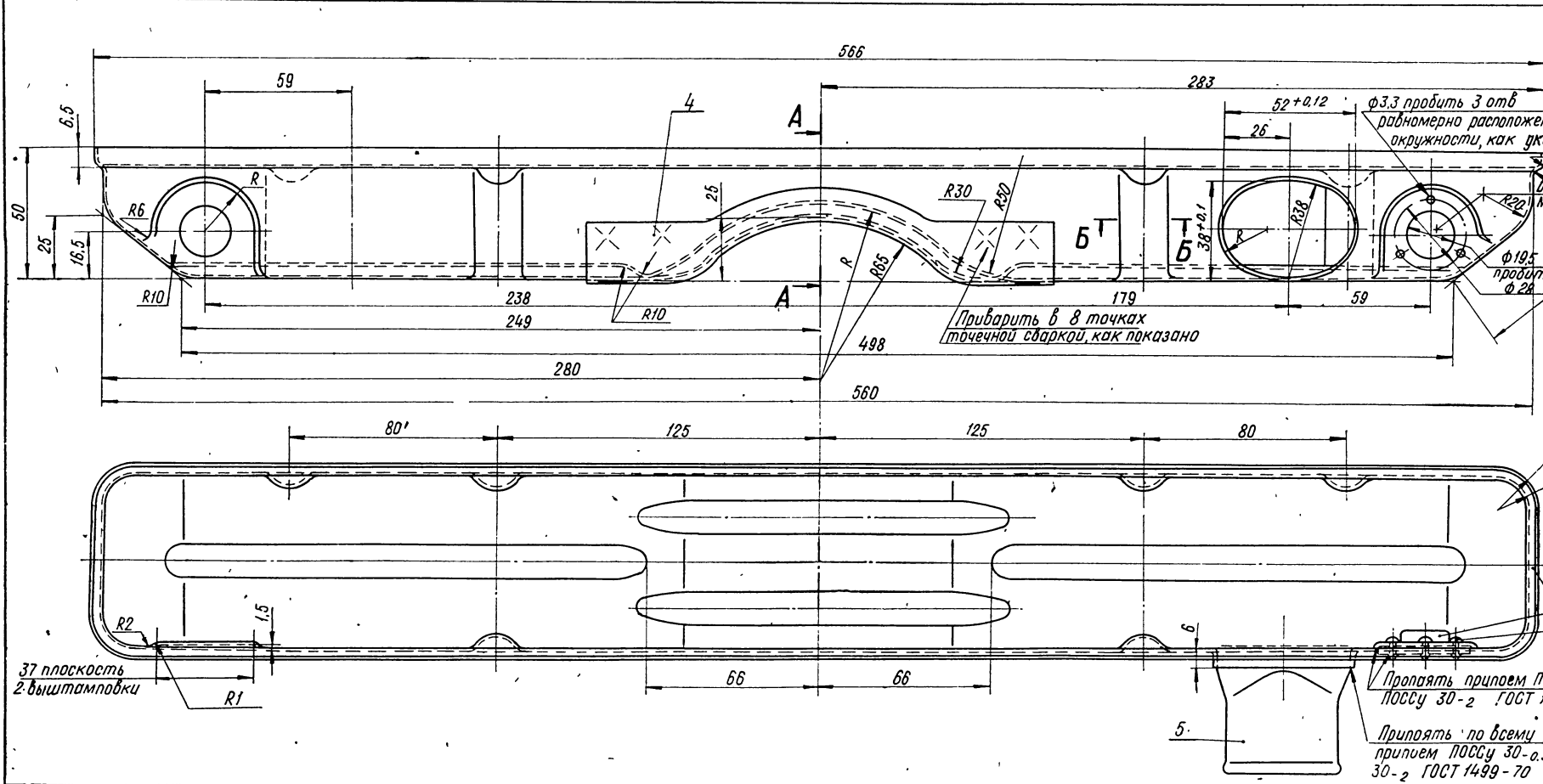
Указанные размеры по сопряжению должны быть увязаны с размерами верхнего бачка радиатора



51A-13 01 048-A	
№ извещения	Дата
3440	17.12.70

ДНО ВЕРХНЕГО БАЧКА РАДИАТОРА

Латунь Л63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70



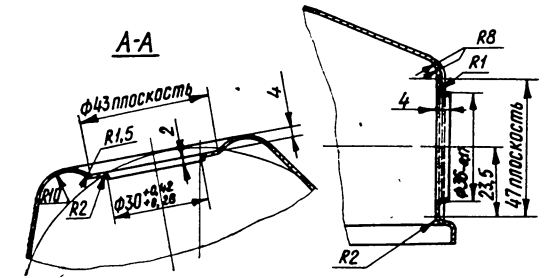
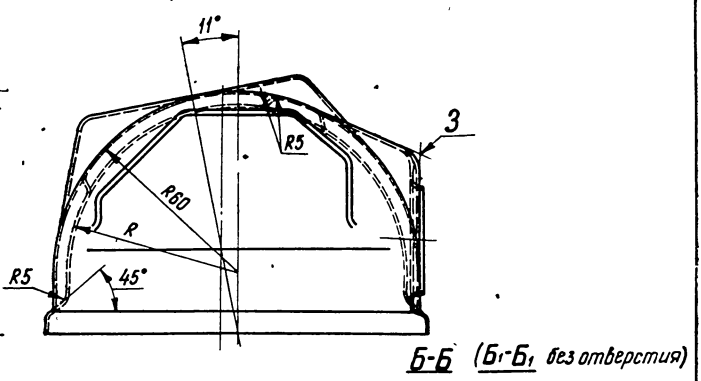
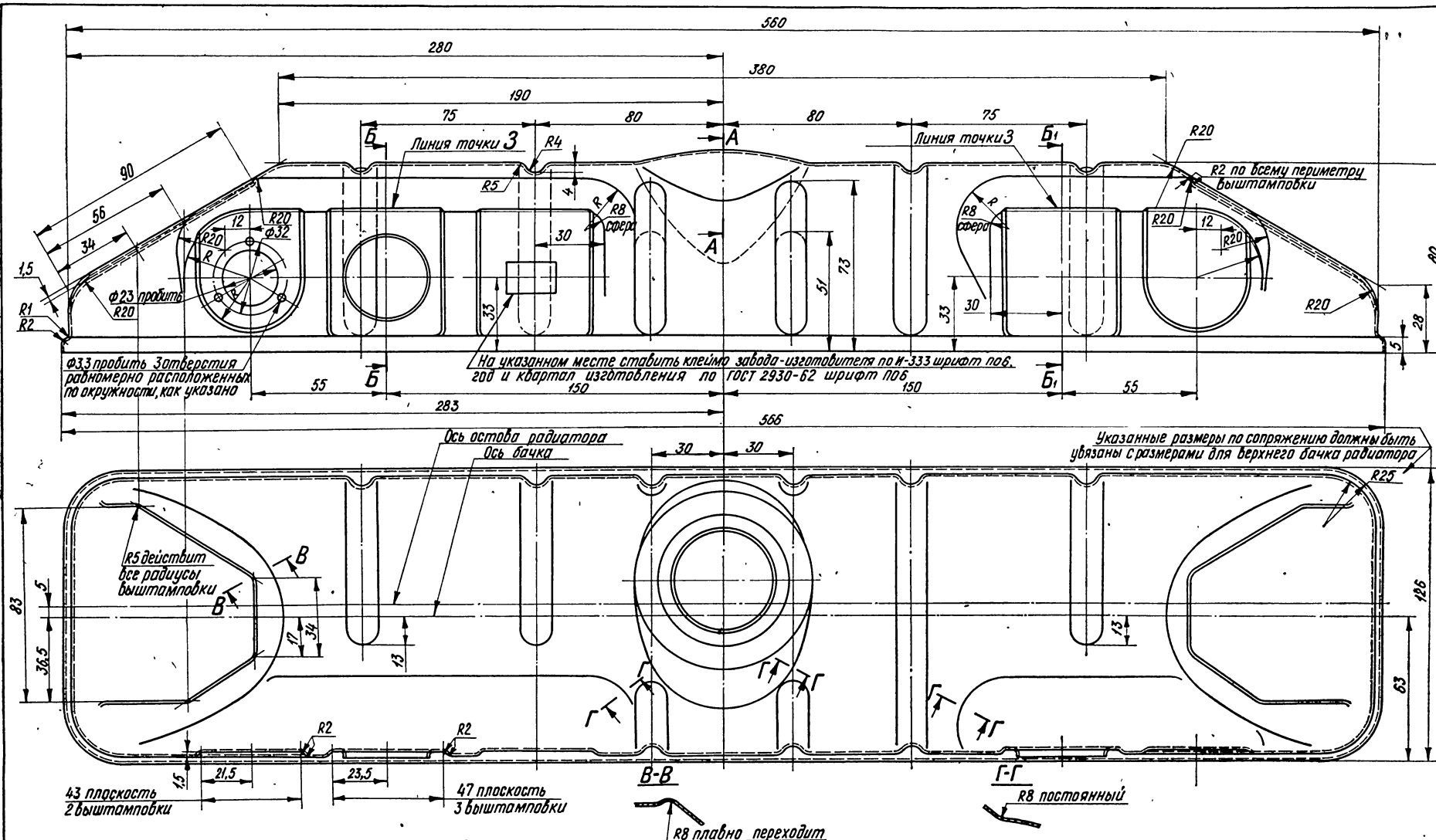
51A-13 01 078 в сборе	
51A-13 01 080	
№ извещения	Дата
1441	23.10.73

5	51A-13 01 087	Патрубок	1
4	51A-13 01 114	Пластина	1
3	252 648 -17	Заклепка	3
2	13-13 01 083	Фланец	1
1	51A-13 01 080	Бачок	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол

БАЧОК РАДИАТОРА НИЖНИЙ В СБОРЕ

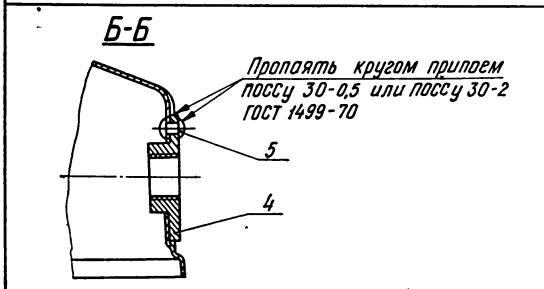
Поз.1 - Латунь Л63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70

63-13.01.056-Б1  
 № извещения 3440  
 Дата 17.12.70



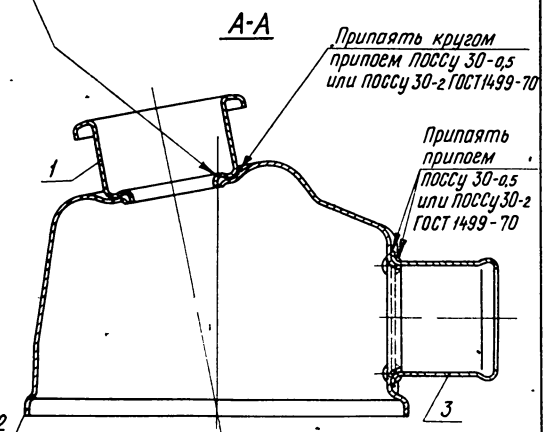
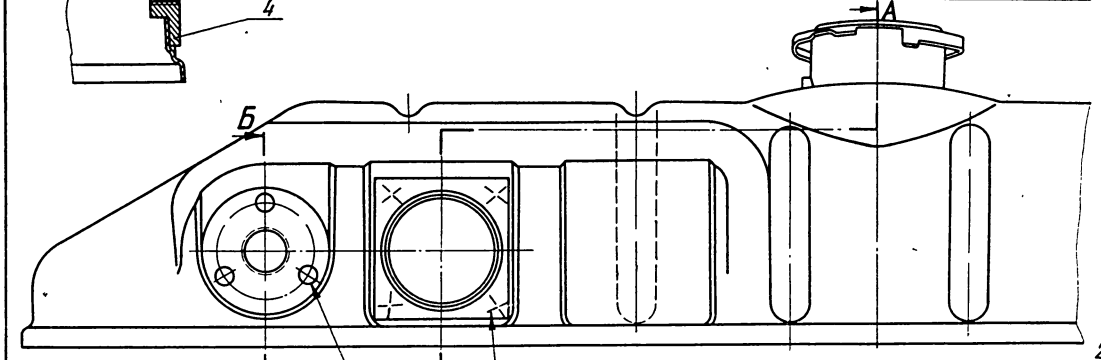
БАЧОК РАДИАТОРА ВЕРХНИЙ

Латунь Л63 Лента 0,7 ГОСТ 2208-70



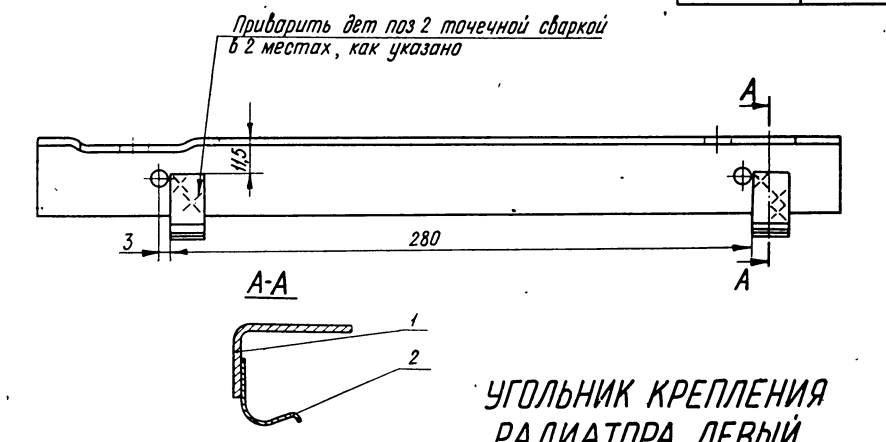
5	252 648-П	Заклепка φ3×8	3
4	12-13 01 057	Фланец	1
3	51А-13 01 064-А	Патрубок	1
2	63-13 01 056-Б1	Бачок	1
1	52-13 01 071	Горловина	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
П/п			

После пайки указанный торец должен быть свободным от напылов припоя



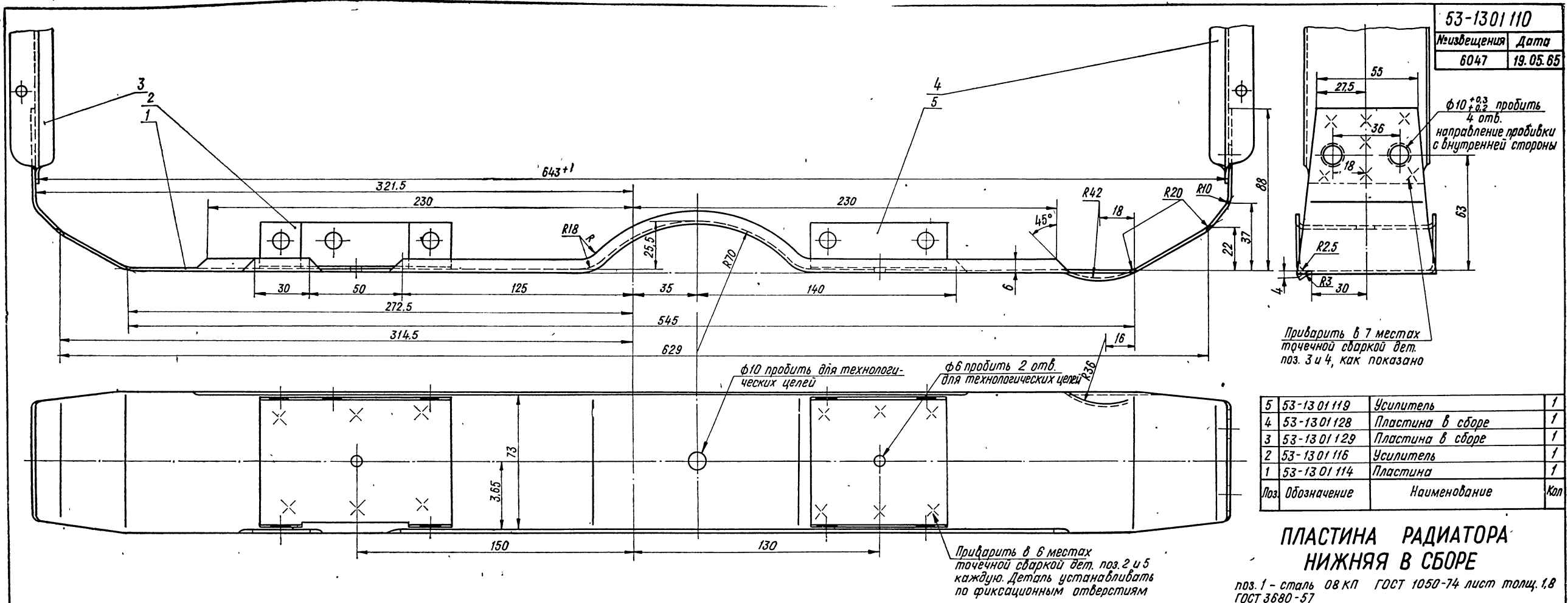
БАЧОК РАДИАТОРА ВЕРХНИЙ В СБОРЕ

63-13.01.055 Д		52-13.01.141-В	
№ извещения 1441	Дата 23.10.73	№ извещения 9528	Дата 31.10.61

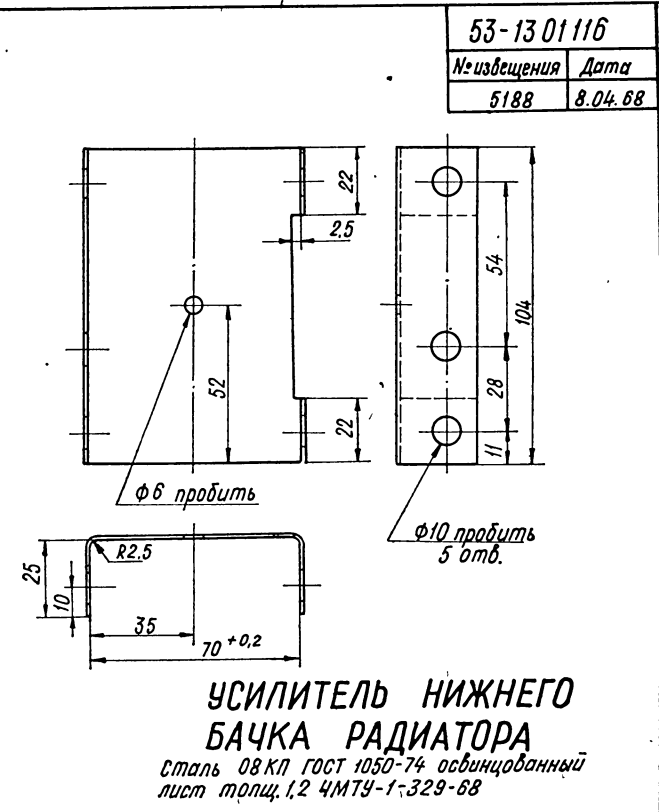
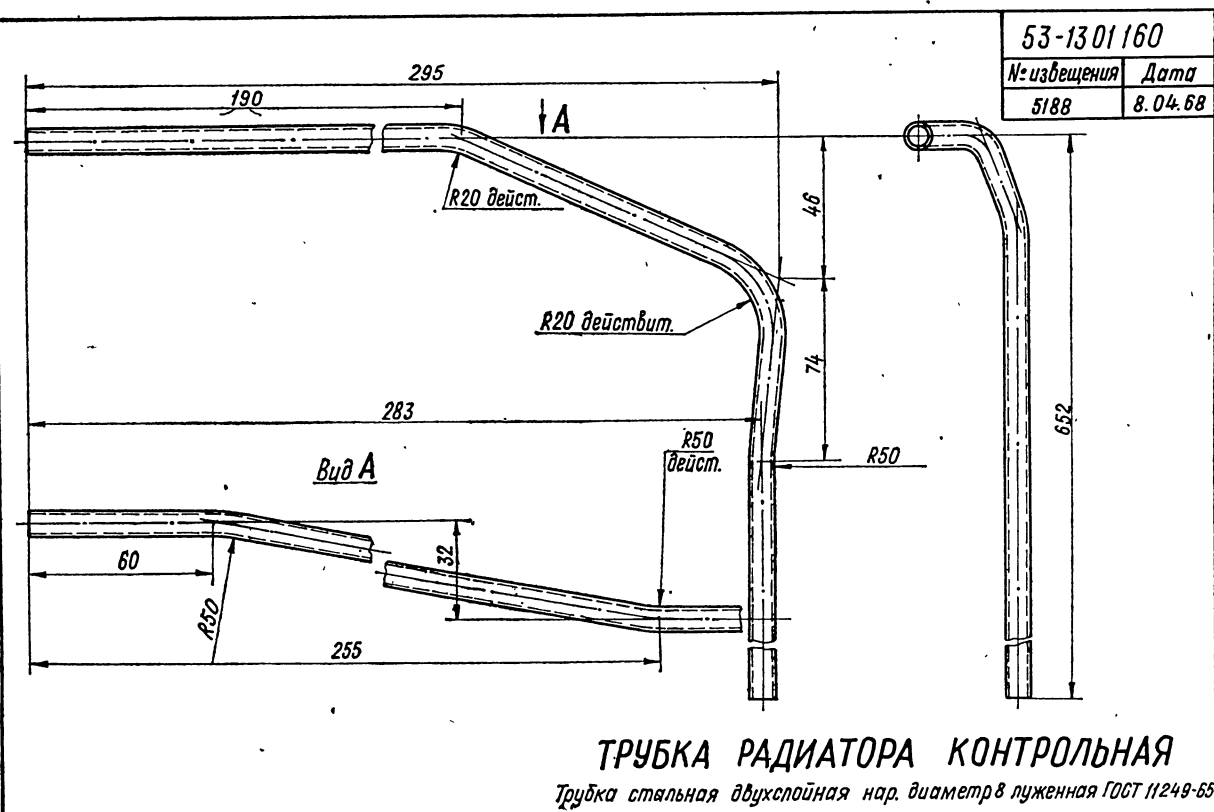


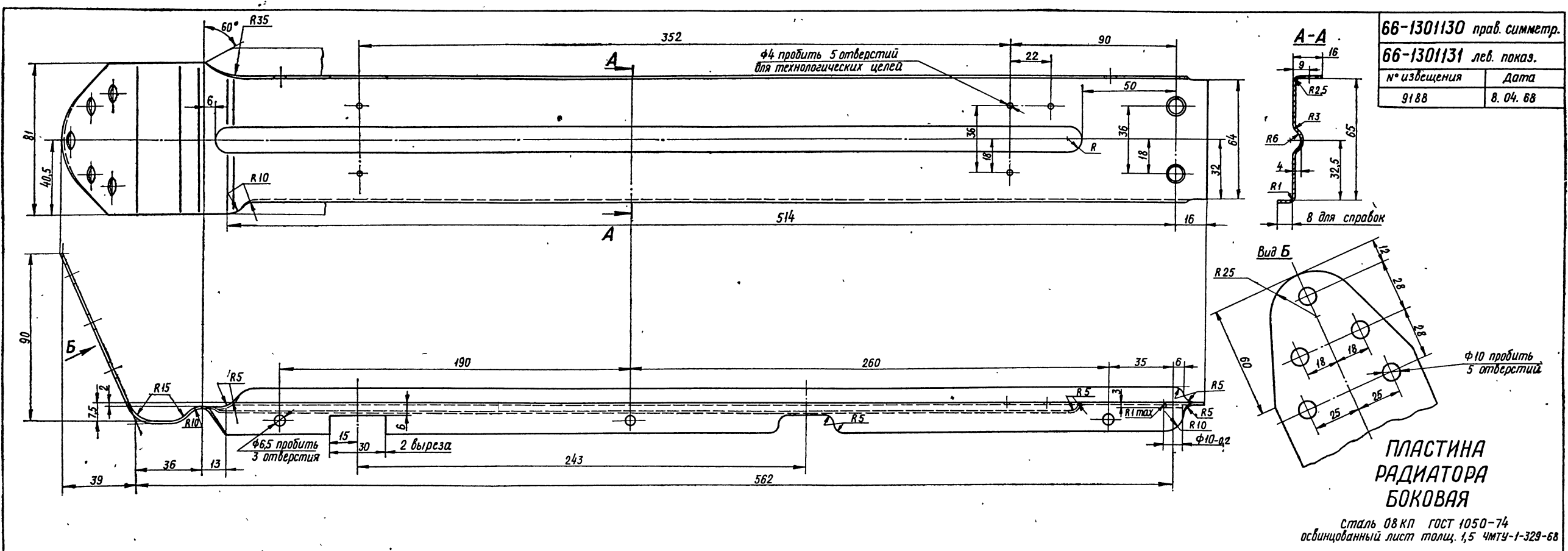
УГОЛЬНИК КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ЛЕВЫЙ В СБОРЕ

2	51-13 01 147	Держатель	2
1	52-13 01 143-В	Угольник	1
№	Обозначение	Наименование	Кол.
П/п			

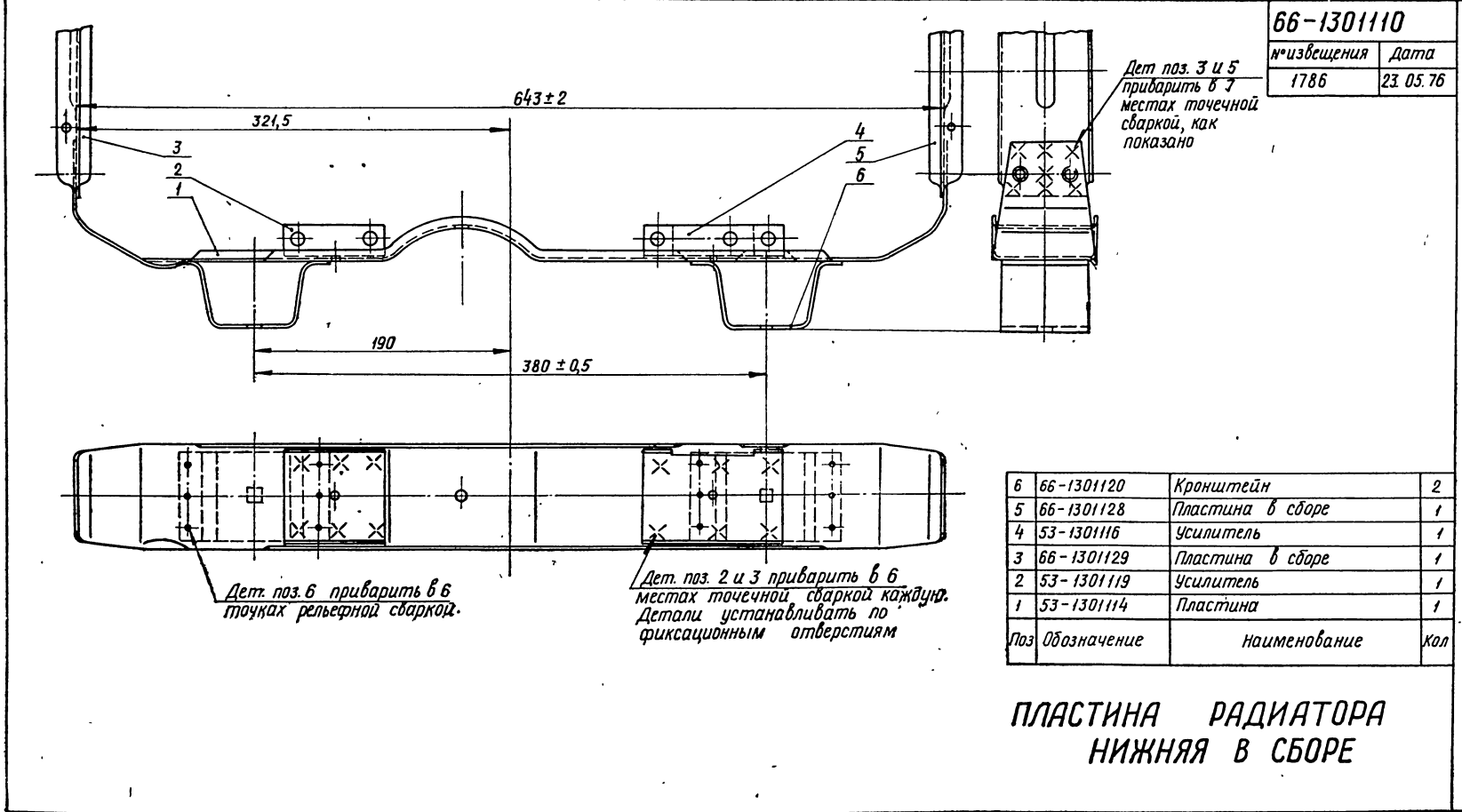


**ПЛАСТИНА РАДИАТОРА НИЖНЯЯ В СБОРЕ**  
 поз. 1 - сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74 лист толщ. 1,8 ГОСТ 3680-57

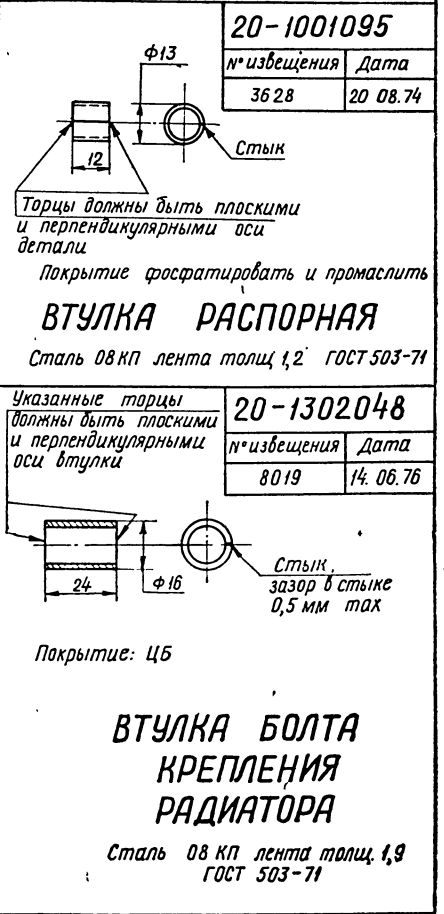
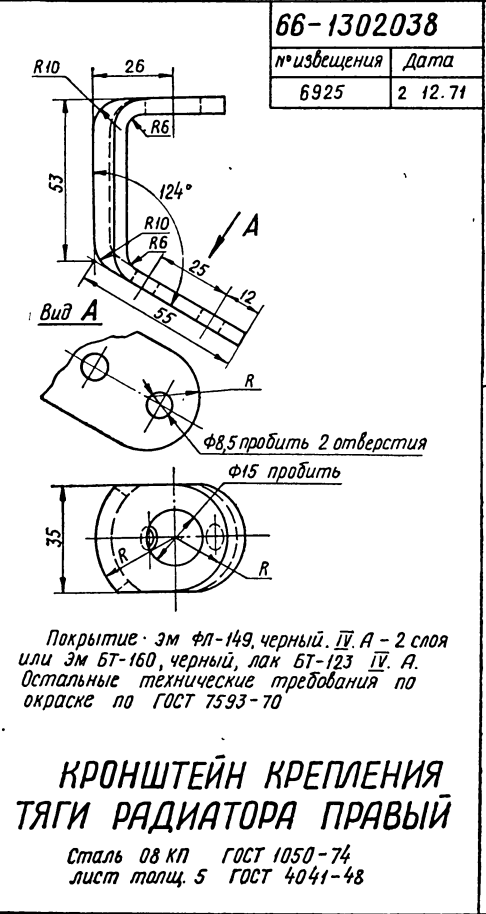


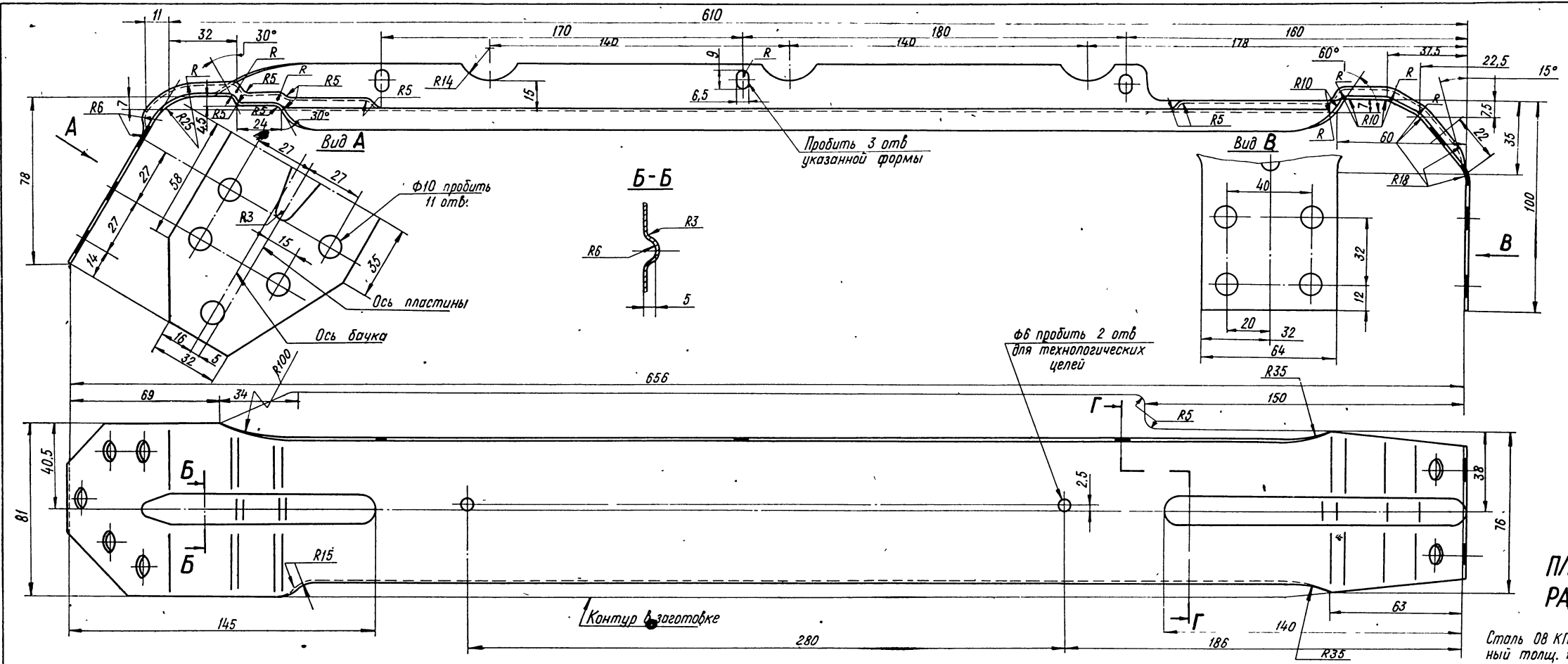


66-1301130 прав. симметр.	
66-1301131 лев. показ.	
№ извещения	Дата
9188	8.04.68



66-1301110	
№ извещения	Дата
1786	23.05.76





52-1301130-B	проб. симметричен
52-1301131-B	показан
№ извещения	Дата
5188	08.04.68

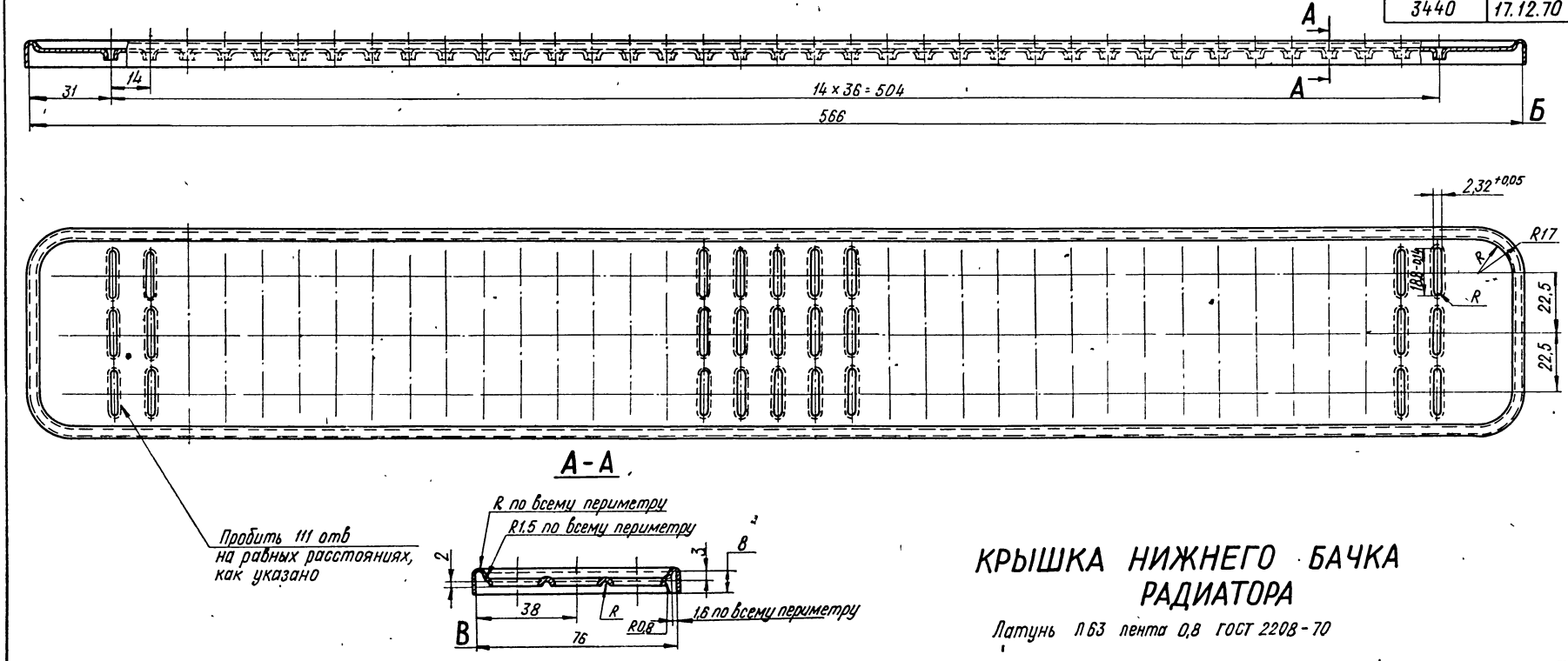
**ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА БОКОВАЯ**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лист оцинкованный толщ. 1,5 ЧМТУ 1-329-68

Размеры Б, В и Г по сопряжению должны быть связаны с размерами нижнего бачка радиатора

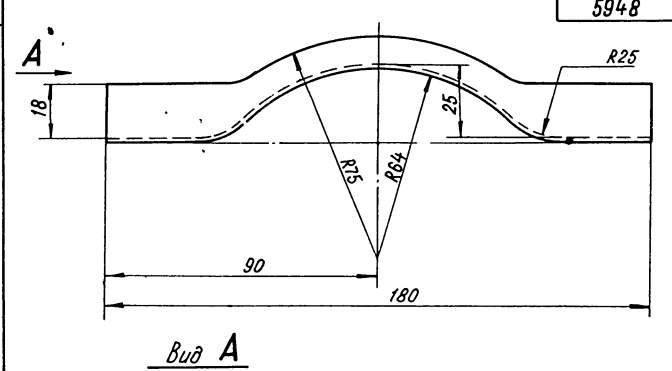
51A-1301050-A	№ извещения	Дата
3440	17.12.70	

51A-1301114	№ извещения	Дата
5948	12.05.65	



**КРЫШКА НИЖНЕГО БАЧКА РАДИАТОРА**

Латунь Л63 лента 0,8 ГОСТ 2208-70



**ПЛАСТИНА РАДИАТОРА НИЖНЯЯ**

Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 оцинкованная, лист толщ. 1 СТУ 71 МС 69-62

**52-01-1301025**  
 № извещения 2260 Дата 7.02.74

Развертка пластины

Е-Е Ж-Ж  
 Плоскость пластины  
 Гофрировка пластины Увеличено  
 R1 все не указанные радиусы  
 Гофрировка пластины в рабочем положении  
 Стенка трубки  
 Стенка трубки  
 Допускается изготовление из ленты толщ. 0,1-0,2

Линии перегиба пластины

**52-1301142-В** прав. симметр.  
**52-1301143-В** лев. показан  
 № извещения 901 Дата 18.07.73

УГОЛЬНИК КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА  
 Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2

Φ6 пробить 2 отв. для технологических целей  
 Пробить 3 отверстия указанной формы

**52-1301160**  
 № извещения 5188 Дата 8.04.68

ТРУБКА РАДИАТОРА КОНТРОЛЬНАЯ  
 Трубка стальная двухслойная, наружный диаметр 8, относительное удлинение не менее 30% ГОСТ 11249-65

Неуказанные допуски ±1мм  
 R20 в плоскости изгиба  
 R25 в плоскости изгиба

**52-1301053**  
 № извещения 4845 Дата 14.04.71

РАСПОРКА ОСТОВА РАДИАТОРА  
 Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 лист освинцованный толщ. 0,8 ЧМТУ 1-329-68

**51А-1301064-А**  
 № извещения 5955 Дата 22.03.63

ПАТРУБОК РАДИАТОРА ПОДВОДЯЩИЙ  
 Латунь Л68 лента толщ. 1 ГОСТ 2208-70

**51А-1301087**  
 № извещения 5908 Дата 29.07.71

ПАТРУБОК РАДИАТОРА ОТВОДЯЩИЙ  
 Латунь Л63 труба 40-1 ГОСТ 454-69

Указанные размеры по сопряжению должны быть увязаны с размерами отверстия нижнего бака

Зачусенцы на торце не допускаются

**52-1301035**  
 № извещения 6606 пп. Дата 19.03.76

ТРУБКА РАДИАТОРА  
 Латунь Л90 лента толщ. 0,17-0,21 ГОСТ 2208-70

Размер В вследствие пружинящего свойства трубки может быть 26-0,25. Остальные технические требования по ОСТ 37.001.036-72

Допускается изготовление из латуни Л63 лента ГОСТ 2208-70

**12-1301057**  
 № извещения 3627 Дата 20.08.74

ФЛАНЕЦ ДАТЧИКА КОНТРОЛЬНОЙ ЛАМПЫ ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ РАДИАТОРА  
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрытие: М9

Φ3,3 сверлить 3 отв. равномерно расположенных

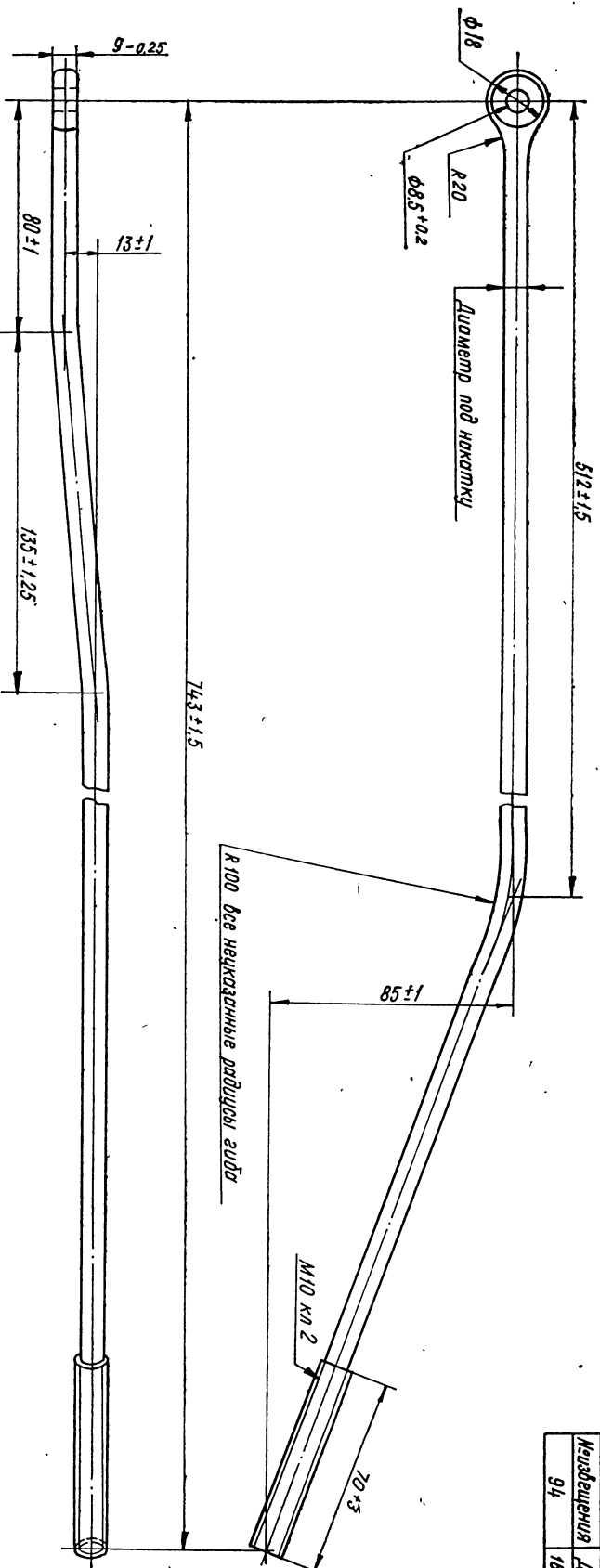
**13-1301083**  
 № извещения 5518 Дата 29.06.68

ФЛАНЕЦ СЛИВНОГО КРАНИКА РАДИАТОРА  
 Чугун ковкий КЧ 35-10 ГОСТ 1215-59

Покрытие: М9

Φ3,3 сверлить 3 отв. равномерно расположенных

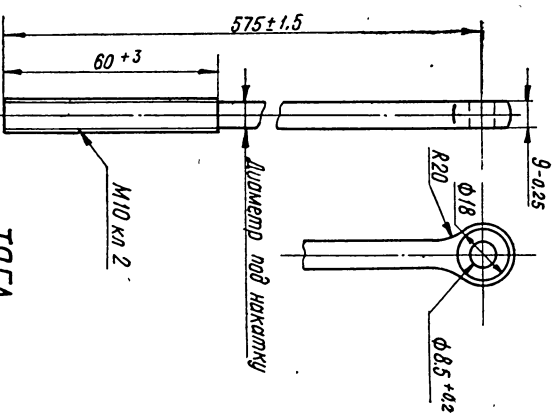
66-13 02 034	Дата
94	16.01.70



**ТЯГА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ПРАВАЯ**

Сталь 10 ГОСТ 10702-63

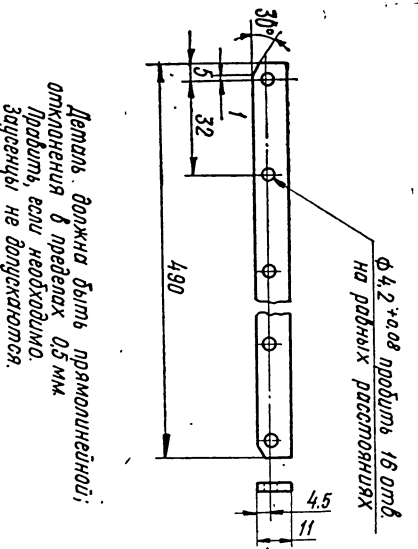
66-13 02 035	Дата
948	11.07.73



**ТЯГА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ**

Сталь 10КП ГОСТ 10702-63

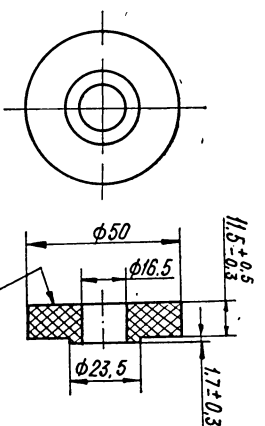
66-13 10 170	Дата
1198	8.09.73



Деталь должна быть прямой и ровной; отклонения в пределах 0,5 мм. Проверить, если необходимо. Зусенцы не допускаться.

**ТЯГА ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**  
Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

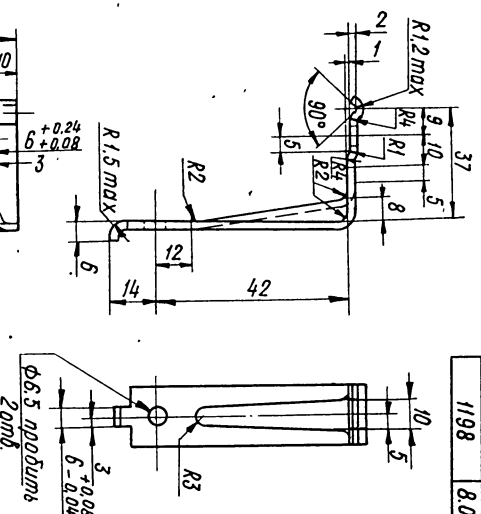
21-13 02 045	Дата
8988	10.02.76



Материал: Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71  
исполнение Т.П.Н.00 ГОСТ 15152-69  
\* Маркировка по ТУ 38 005 204-71 шрифтом  
по-2 ГОСТ 2930-69

**ПОДШКА ПОДВЕСКИ РАДИАТОРА**

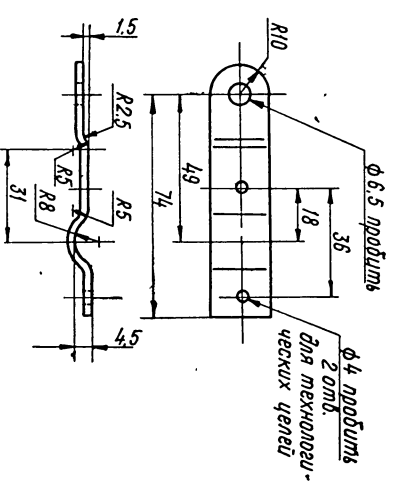
66-13 01 232	Дата
1198	8.09.73



Оцинка  
толщ. слоя  
0,009 мм, не менее

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ОБОЛОЧКИ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ**  
Сталь 08 КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ. 2,2 ГОСТ 3680-57

66-13 10 124	Дата
1198	8.09.73

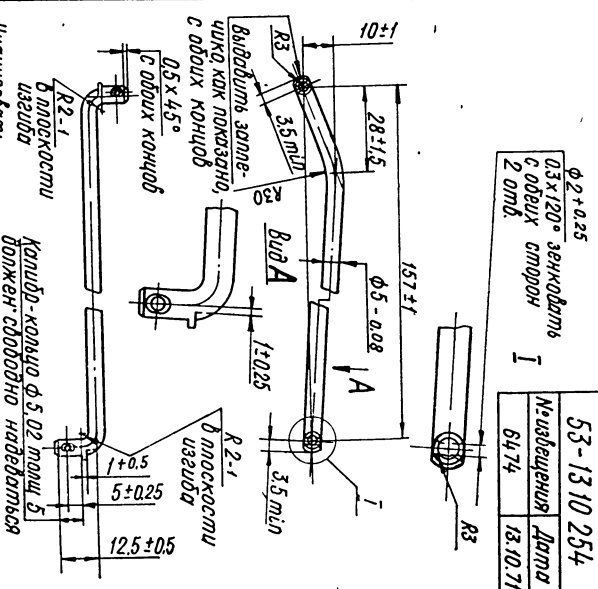


Зусенцы не допускаться

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

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

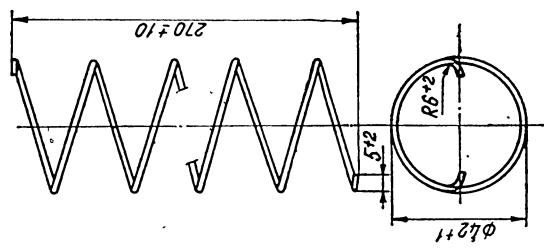
53-13 10 254	Дата
6474	13.10.71



Циркулировать ламина слой 0,2 мм кадмия в масле. Отпустить. Проверить твердость нипельника

**ТЯГА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**  
Сталь 10КП ГОСТ 10702-63

21-1303033-Б  
№ извещения 3564  
Дата 13.08.74



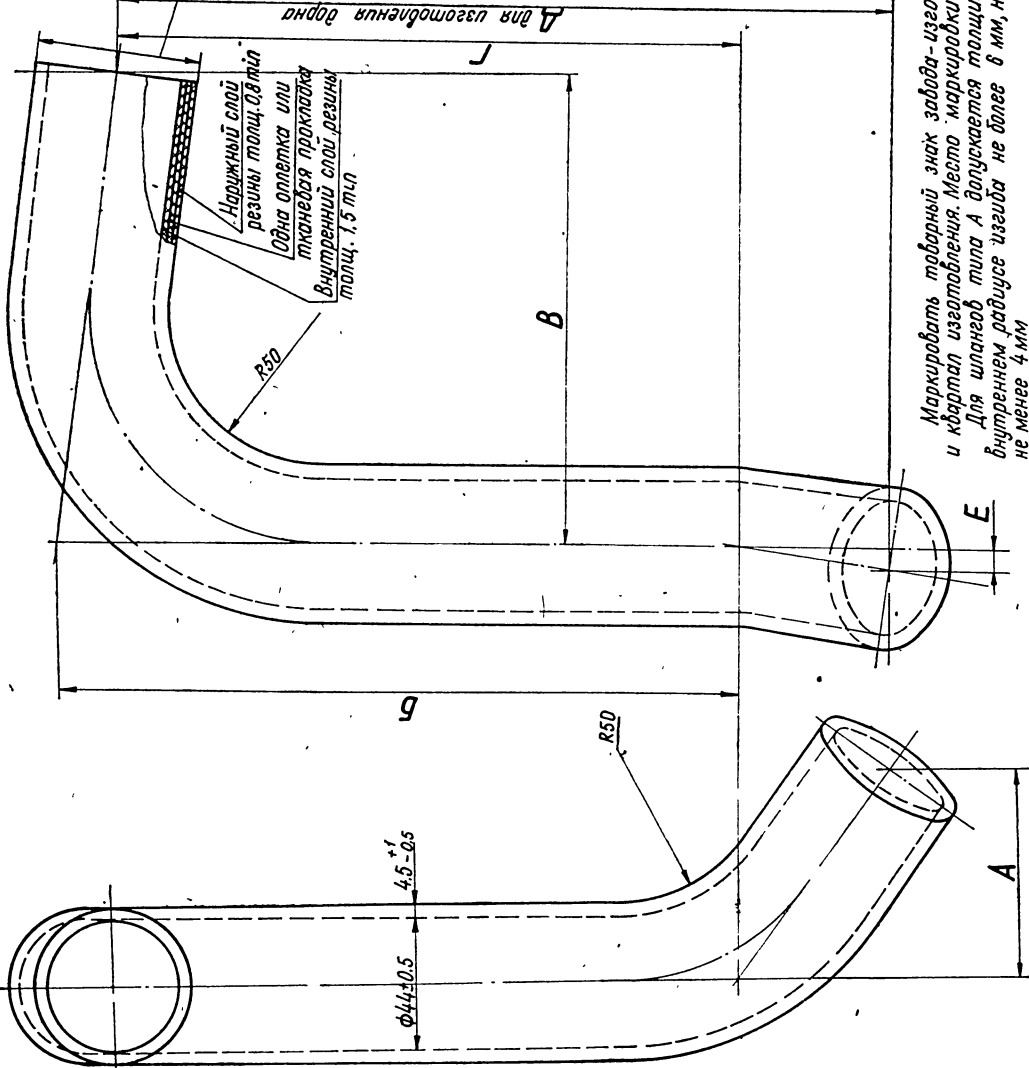
9 витков  
Направление навивки - безразлично.  
Концевые витки отогнуть внутрь,  
как показано.  
Неравномерность шага 3 мм

**КАРКАС  
ОТВОДЯЩЕГО  
ШЛАНГА**

Бронза БРКМч 3-1  
пределама круглая 1,3 ГОСТ 5222-72

66-1305025  
53-1305025  
№ извещения 5849  
Дата 21.07.71

φ53 ± 1  
выдерживать  
на опиле 25 мм,  
не менее, на  
обойх-концах



Маркировать товарный знак завода-изготовителя, год  
и квартал изготовления. Место маркировки безразлично.  
Для шлангов типа А допускается толщина стенки на  
внутреннем радиусе изгиба не более 6 мм, на наружном  
не менее 4 мм

**ШЛАНГ РАДИАТОРА  
ОТВОДЯЩИЙ**

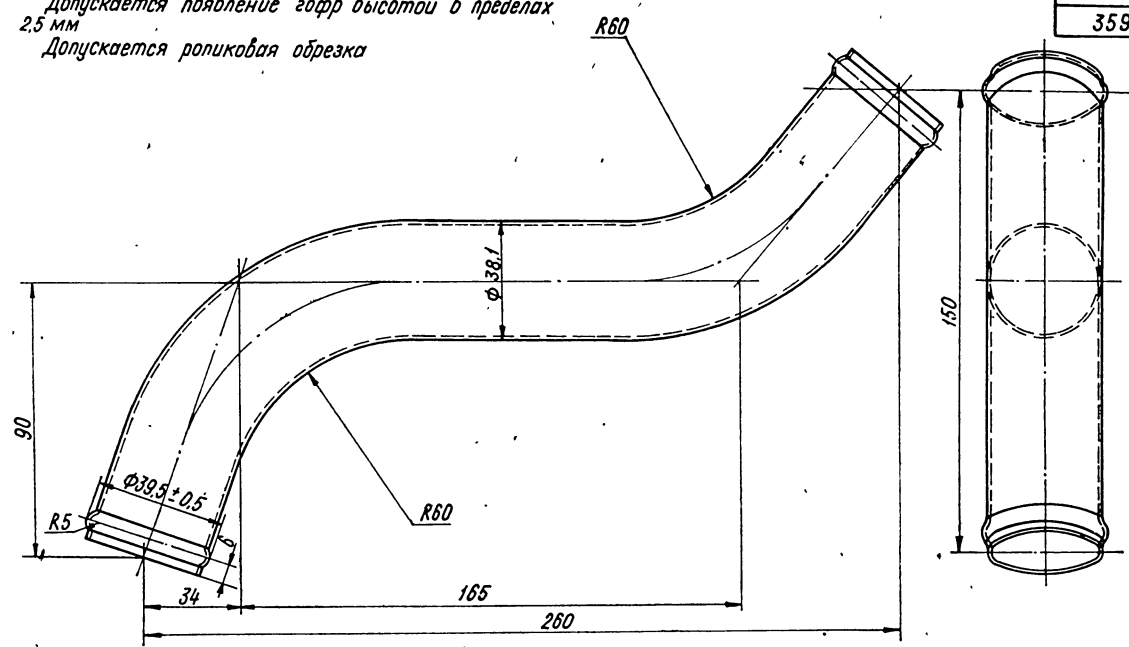
ТУ 38-10512-70

Обозначение	Размеры				
	A	B	Г	Д	E
66-1303025	70 ± 2	222	165 ± 2	205	255 ± 1
53-1303025	87 ± 2	191	164 ± 2	175	215 ± 1

66-1303012  
№ извещения 3591  
Дата 15.08.74

Сечение трубы в месте изгиба не должно иметь  
эллиптичности более 5 мм.  
Допускается появление гофр высотой в пределах  
2,5 мм  
Допускается роликотная обрезка

Неуказанные допуски ± 1 мм



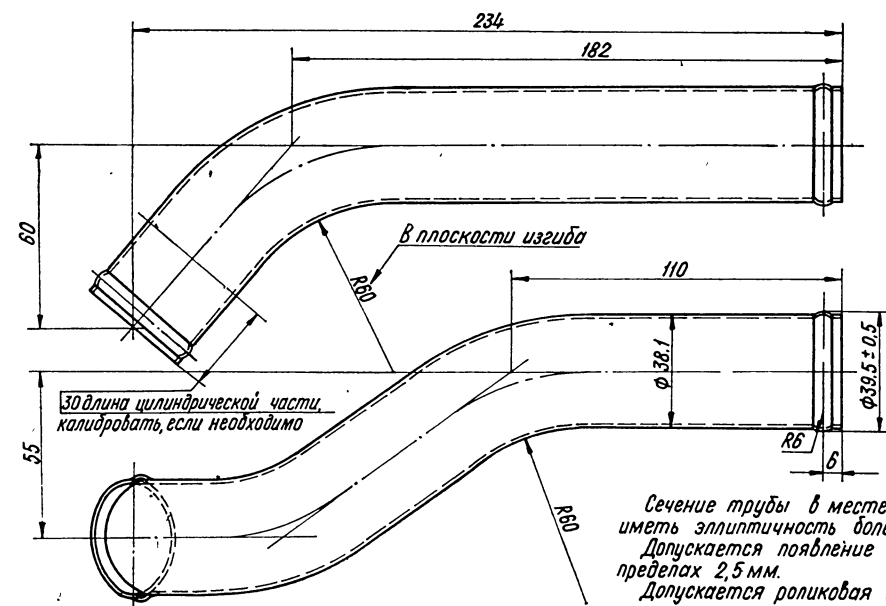
Покрытие:  
Эм. ФЛ-149, черный, IV.A - 2 слоя или  
Эм. МЧ-123, черный, IV.A или  
Эм. БТ-180, черный, лак БТ-123 IV.A.  
Остальные технические требования  
по окраске по ГОСТ 7593-70

**ТРУБА РАДИАТОРА  
ПОДВОДЯЩАЯ**

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

53-1303012  
№ извещения 8117  
Дата 30.03.72

Неуказанные допуски ± 1 мм



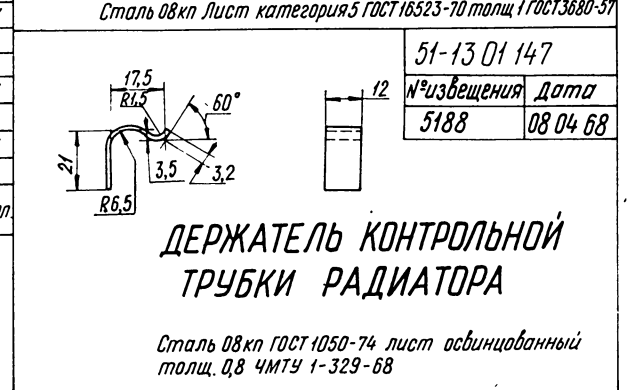
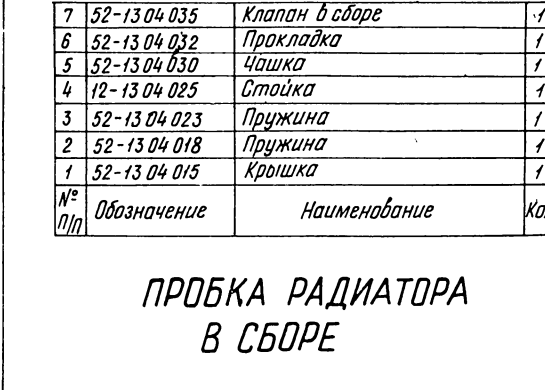
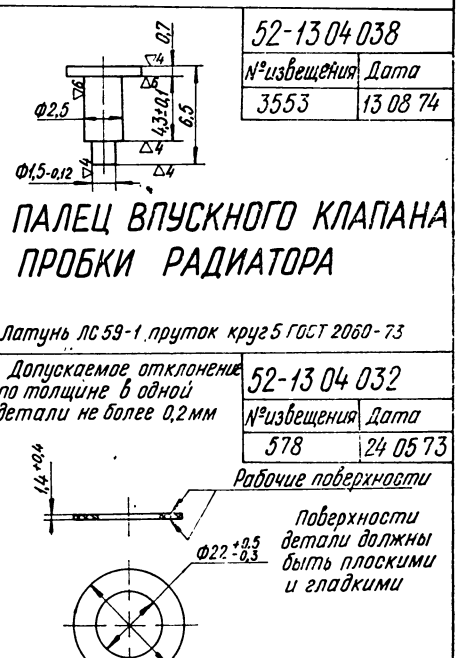
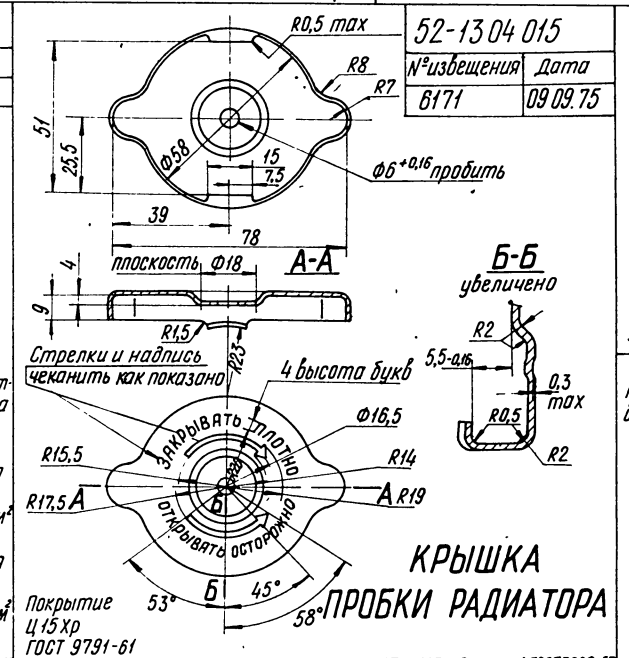
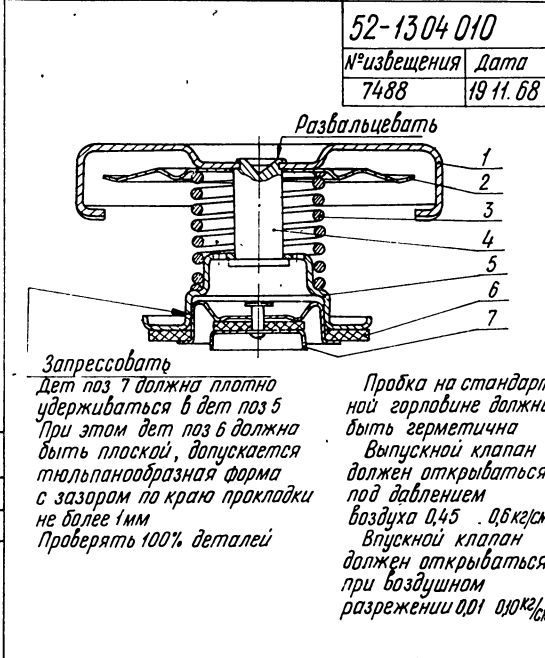
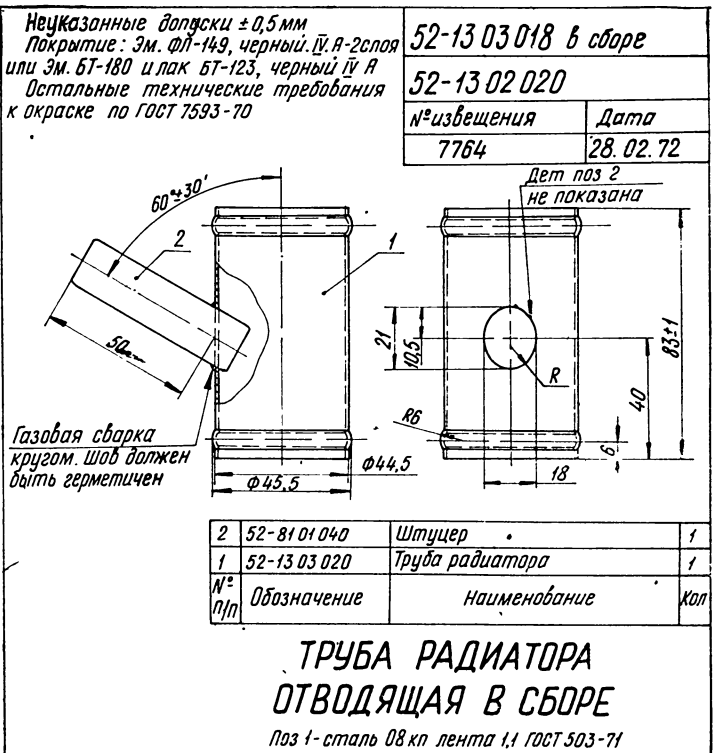
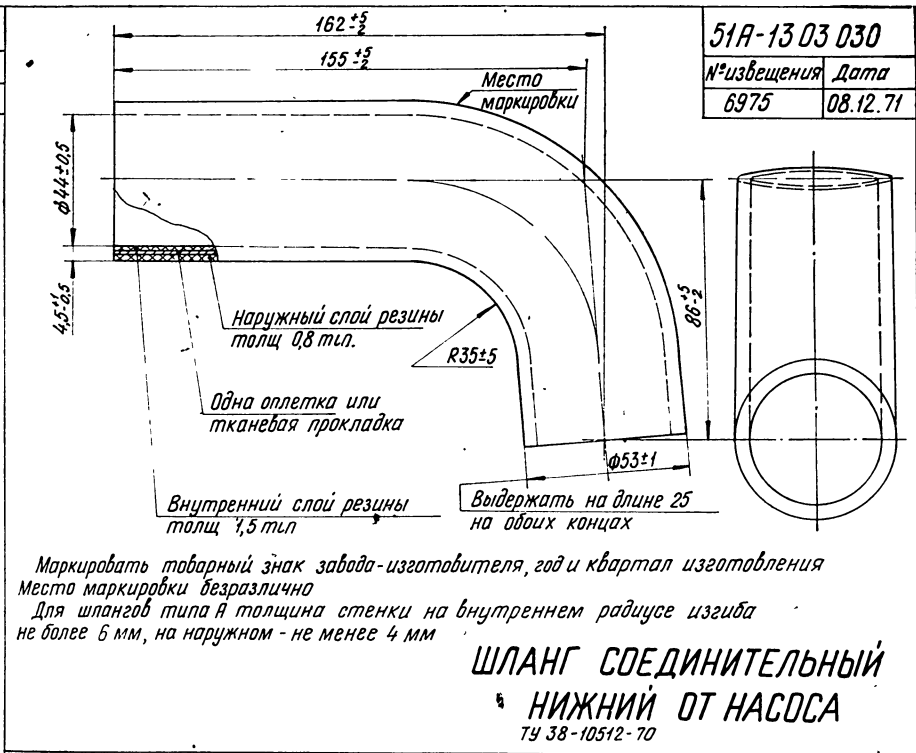
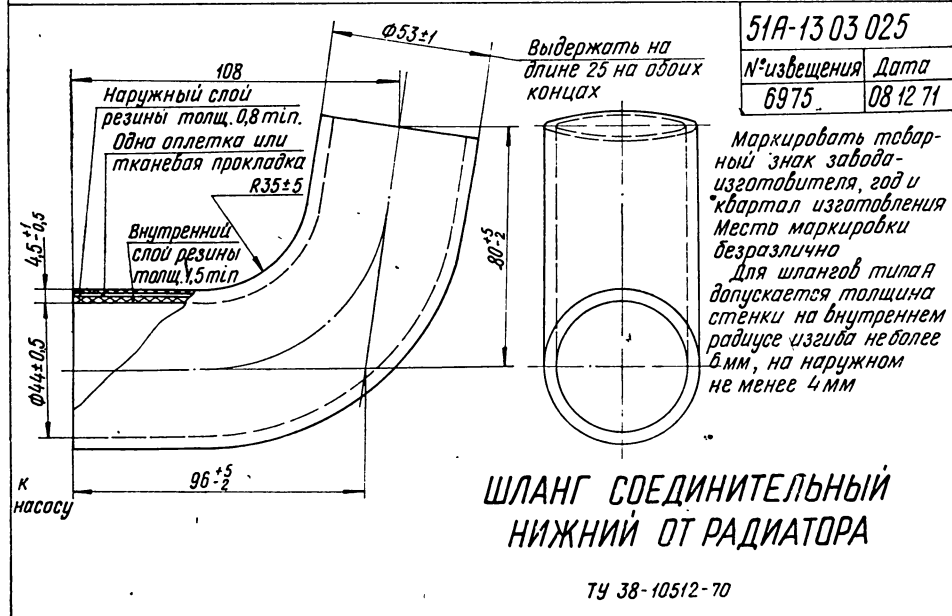
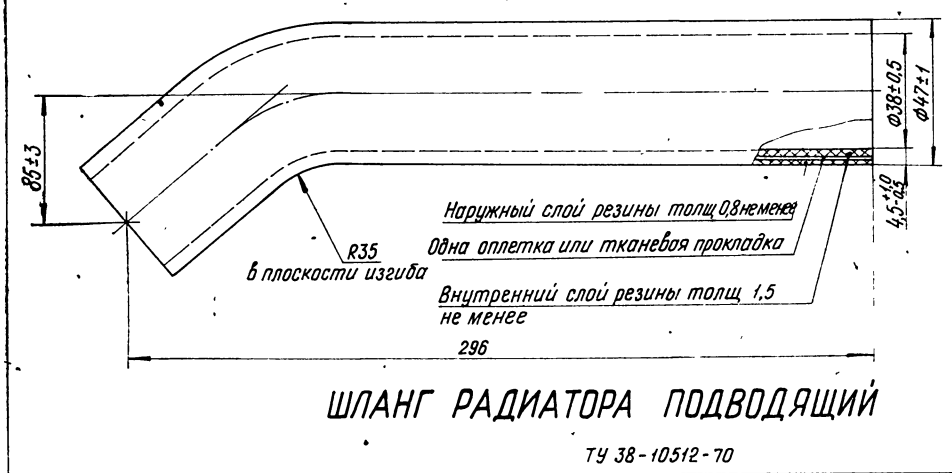
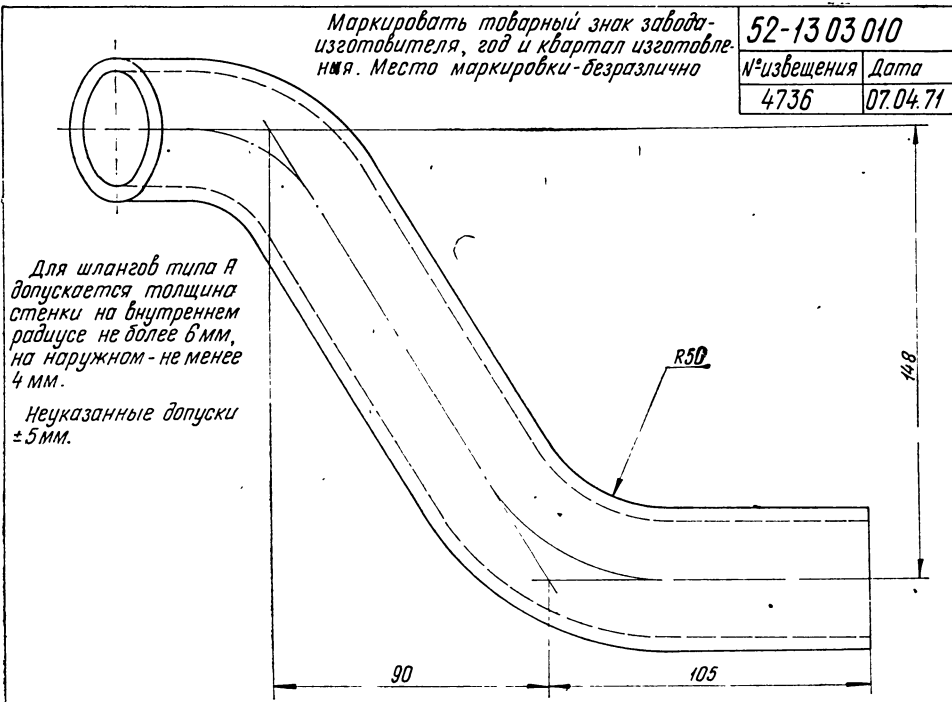
Покрытие:  
Эм. ФЛ-149, черный, IV.A - 2 слоя или  
Эм. БТ-180, черный, лак БТ-123 IV.A или  
Эм. МЧ-123, черный, IV.A  
Остальные технические требования  
по окраске по ГОСТ 7593-70

Сечение трубы в месте изгиба не должно  
иметь эллиптичности более 5 мм.  
Допускается появление гофр высотой в  
пределах 2,5 мм.  
Допускается роликотная обрезка

**ТРУБА РАДИАТОРА  
ПОДВОДЯЩАЯ**

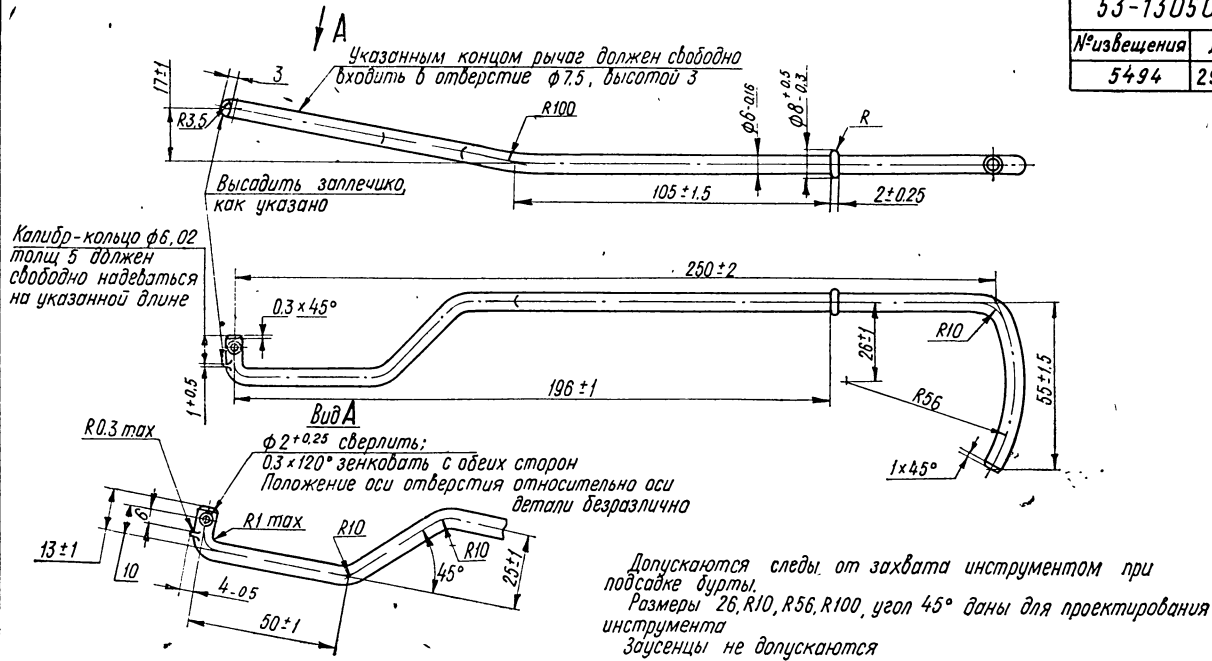
Сталь 08КП ГОСТ 1050-74 лента толщ. 1  
ГОСТ 503-71





53-1305012

№извещения	Дата
5494	29.08.74



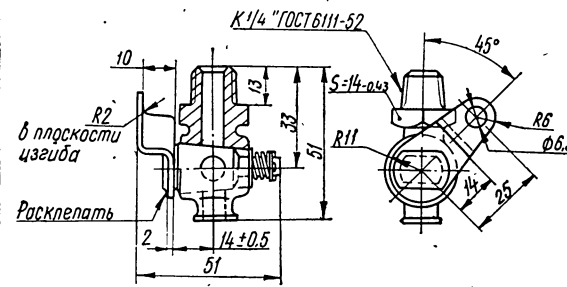
**ТЯГА УПРАВЛЕНИЯ СЛИВНОГО КРАНИКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ ПРАВАЯ**

Покрытие Ц6

Сталь 10 ГОСТ 1050-74

66-1305040

№извещения	Дата
3500	21.07.70



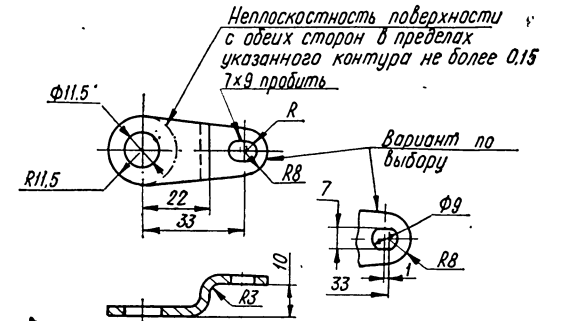
Кран должен быть герметичен под давлением воздуха в 1 кгс/см². Притертые поверхности корпуса и пробки при сборке допускается смазывать легким слоем литиевой смазки. Покрытие стальных деталей Ц9 хр. В указанном положении рычага кран закрыт.

**КРАН**

ЛСТ-1 ОН 025297-67

66-1305030

№извещения	Дата
5728	30.04.75



Цианировать глуб. слоя 0,15-0,20 мм. Закалить. Отпустить. Твердость поверхности проверять напильником, тарированным на твердость по Роквеллу С-56. Покрытие Ц6.

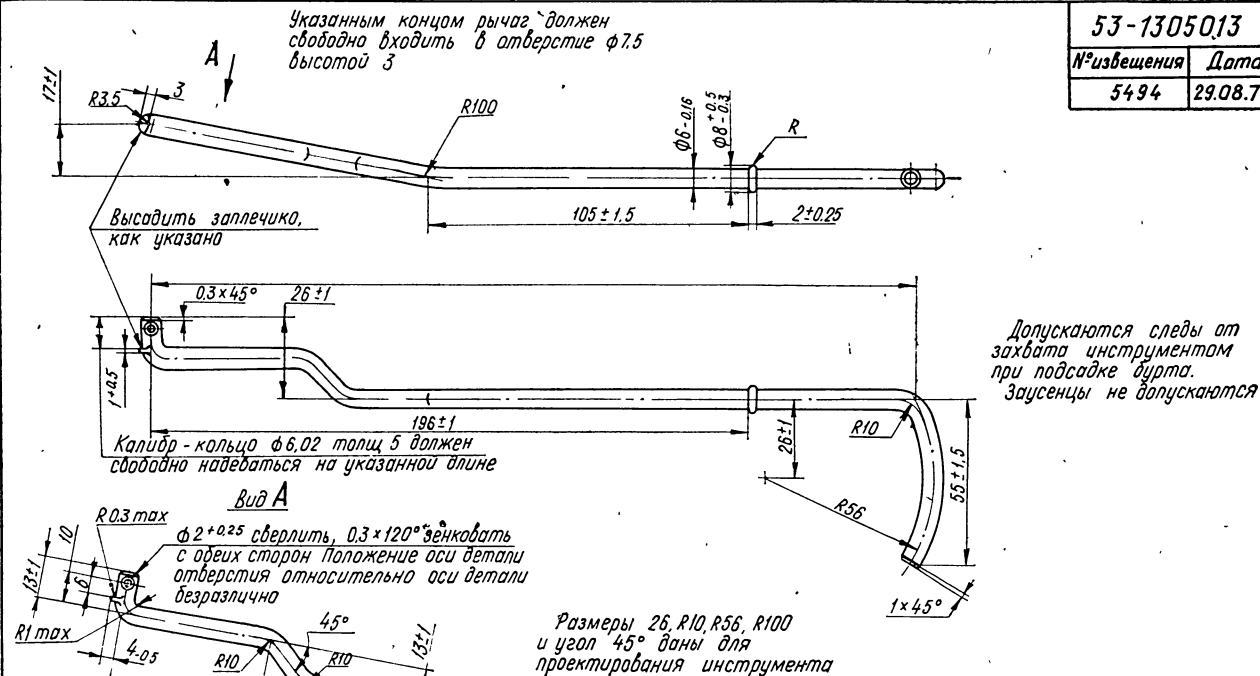
Зачистить острые кромки согласно эталону

**КРОНШТЕЙН ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ СЛИВНЫМ КРАНИКОМ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ ПРАВЫЙ**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 16523-70  
табл. 3 ГОСТ 3680-57

53-1305013

№извещения	Дата
5494	29.08.74



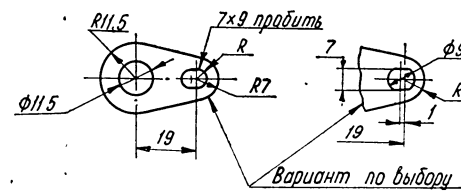
**ТЯГА УПРАВЛЕНИЯ СЛИВНОГО КРАНИКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ ЛЕВАЯ**

Покрытие Ц6

Сталь 10 ГОСТ 1050-74

53-1305031

№извещения	Дата
5728	30.04.75



Цианировать, глуб. слоя 0,15-0,20. Закалить. Отпустить. Твердость поверхности проверять напильником, тарированным на твердость по Роквеллу С-56.

Заусенцы не допускаются

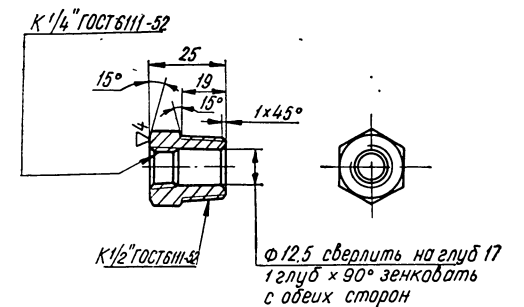
Покрытие Ц6

**КРОНШТЕЙН ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ СЛИВНЫМ КРАНИКОМ**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 16523-70  
табл. 3 ГОСТ 3680-57

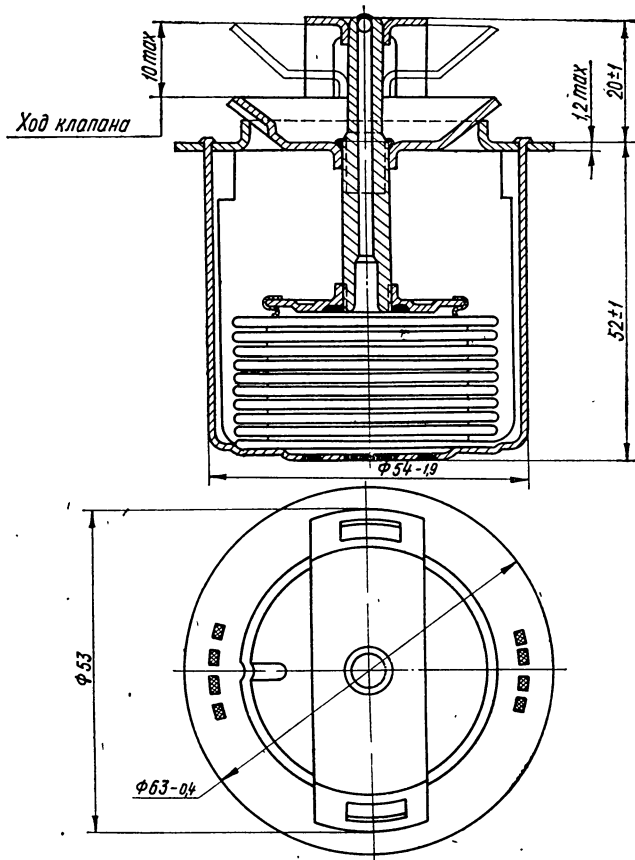
20-1002199

№извещения	Дата
9497	29.09.72



**ШТУЦЕР ПЕРЕХОДНЫЙ СПУСКНОГО КРАНИКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ ЦИЛИНДРОВ**

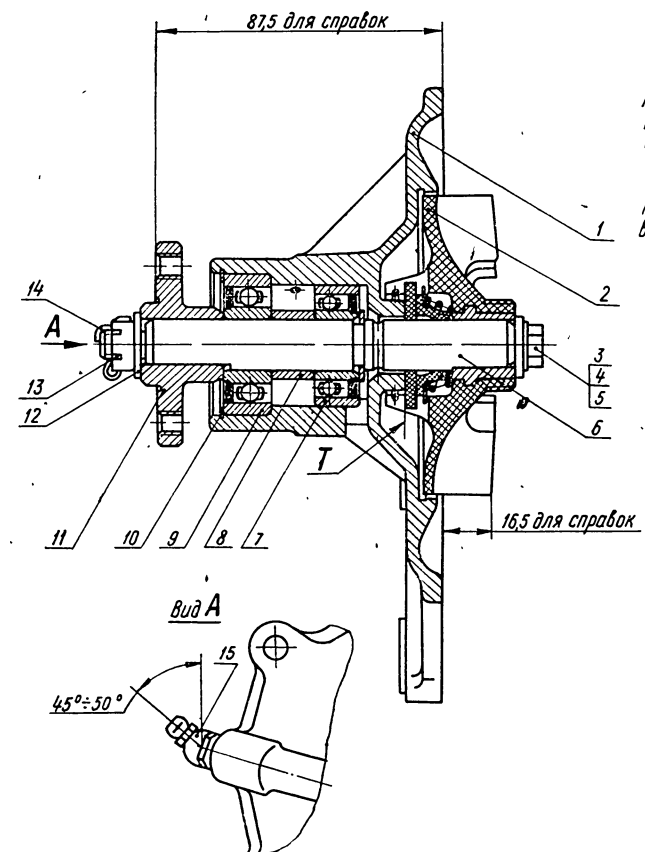
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 шестигранник 22-0,28  
ГОСТ 8560-57



Начало открытия клапана  $78 \pm 4^\circ\text{C}$   
 Полное открытие клапана  $91 \pm 3^\circ\text{C}$   
 Общее количество воды, протекающей при закрытом клапане через калиброванное отверстие, между клапаном и горловиной и через места соединения фланца с корпусом при давлении воды  $0,5 \text{ кгс/см}^2$  не должно превышать 2 л/мин  
 Дополнительные технические требования по ГОСТ 3683-51

**ТЕРМОСТАТ СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ В СБОРЕ**

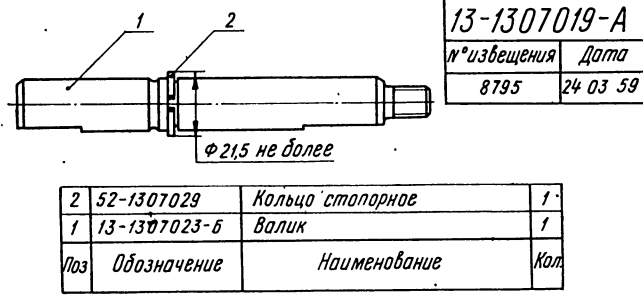
13-1306010-A	
№извещения	Дата
5271	27.12.73



При сборке торец T уплотняющей шайбы покрыть тонким слоем графитной коллоидной смазки по ГОСТ 5262-50  
 Подшипники водяного насоса смазать через пресс-масленку дет. поз 15 туготлабкой смазкой ЯНЗ-2 по ГОСТ 9432-60. Наполнение смазки производить до ее появления в контрольном отверстии корпуса  
 Сальник должен быть герметичным  
 Проверять обкаткой 100% насосов на спец установке при 3250 об/мин и температуре воды  $40^\circ\text{C}$  не менее в течение 2 минут не менее

15	264030-П8	Пресс-масленка	1
14	258038-П	Шплинт $\Phi 3 \times 16$	1
13	250976-П8	Гайка $M10 \times 1$	1
12	293300-П8	Шайба $\Phi 10$	1
11	13-1307024	Ступица	1
10	66-1307028	Кольцо стопорное наружное	1
9	53-1307027	Подшипник	1
8	66-1307025	Втулка	1
7	12-1307027	Подшипник	1
6	13-1307019-А	Валик в сборе	1
5	201238-П8	Болт $M8 \times 14$	1
4	252175-П8	Шайба пружинная $\Phi 8$	1
3	293277-П8	Шайба $\Phi 8,5$	1
2	12-1307017-А	Крыльчатка в сборе	1
1	66-1307015-Б	Корпус	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

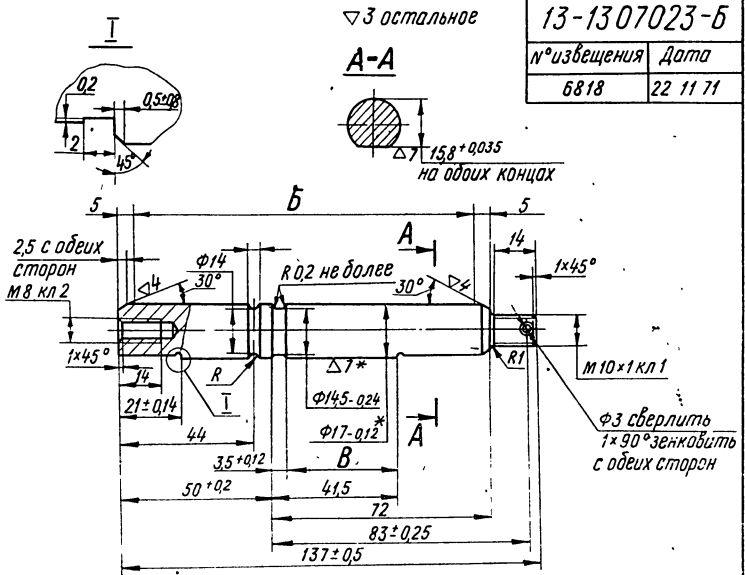
**НАСОС ВОДЯНОЙ В СБОРЕ**



13-1307019-A	
№извещения	Дата
8795	24.03.59

2	52-1307029	Кольцо стопорное	1
1	13-1307023-Б	Валик	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**ВАЛИК ВОДЯНОГО НАСОСА С ВНУТРЕННИМ СТОПОРНЫМ КОЛЬЦОМ В СБОРЕ**

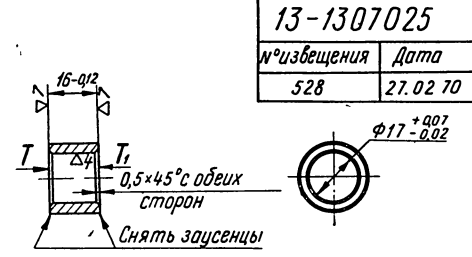


13-1307023-Б	
№извещения	Дата
6818	22.11.71

Непрямолинейность не более 0,02 мм на всей длине  
 Обвальность и конусность на участке В не более 0,006 мм.  
 Покрытие - Х Б молочное  
 \*После покрытия  
 Подвергнуть поверхности закалке электронагревом; глубь слоя 1,25-2,25 мм  
 Твердость НРС 50-60 Контролировать на участке Б

**ВАЛИК ВОДЯНОГО НАСОСА**

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

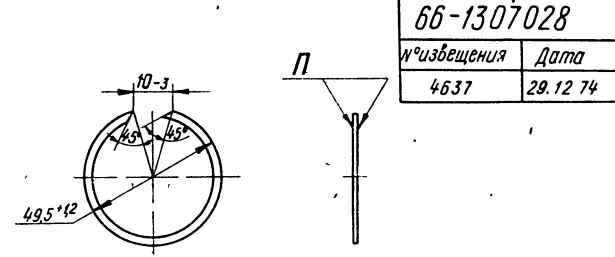


13-1307025	
№извещения	Дата
528	27.02.70

Неперпендикулярность торцев Т1 и Т2 к оси отверстия 0,01 мм не более.

**ВТУЛКА РАСПОРНАЯ ПОДШИПНИКОВ ВОДЯНОГО НАСОСА ВНУТРЕННЯЯ**

Сталь А-12 ГОСТ 1414-54 φ25-0,14 ГОСТ 1417-57 или сталь 35 ГОСТ 1050-60; труда дешовная нар диам. 23 толщ стенки 3,5 ГОСТ 8734-58



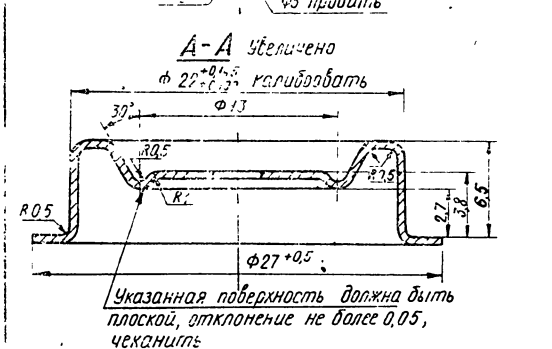
66-1307028	
№извещения	Дата
4637	29.12.74

Неплоскостность поверхностей П 0,3 мм не более под нагрузкой 2 кгс  
 Заусенцы не допускаются  
 Кольцо не должно иметь остаточной деформации после трехкратного сжатия до соприкосновения концов.  
 Калибр в масле. Отпустить. Твердость по Роквеллу НРС 40-48  
 Допускается изготовление детали без закалки из стали 65 ГС б в р = 140 кгс/мм<sup>2</sup>

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКОВ ВОДЯНОГО НАСОСА - НАРУЖНОЕ**

Сталь 65 ГА ГОСТ 1071-67, спец профиль толщ 1,1-0,1 ширина 3,2-0,15 с закругленными краями не более R0,2

52-1304040	№ извещения	Дата
	3440	17 12 70



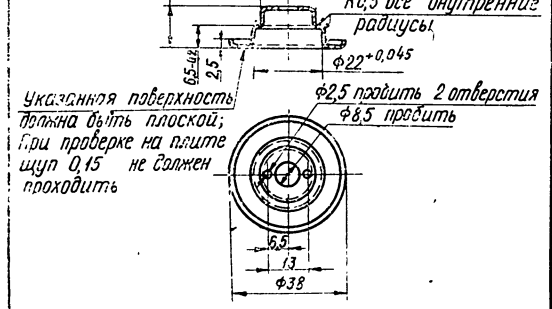
**СЕДЛО ВПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Латунь Л63, лента 0,5 мм ГОСТ 2208-70

52-1304035	№ извещения	Дата
	4262	05 04 58

5	52-1304036	Палец	1
4	12-1304044	Пружина	1
3	52-1304042	Прокладка	1
2	52-1304040	Седло	1
1	52-1304045	Шайба	1
п/п	Обозначение	Наименование	Кол

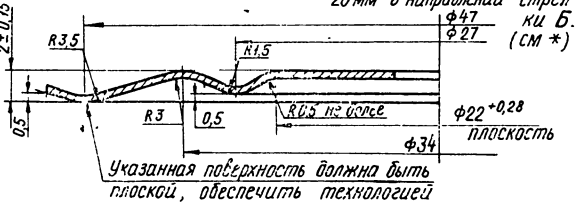
**КЛАПАН ВПУСКНОЙ ПРОБКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ**

52-1304030	№ извещения	Дата
	3440	17 12 70



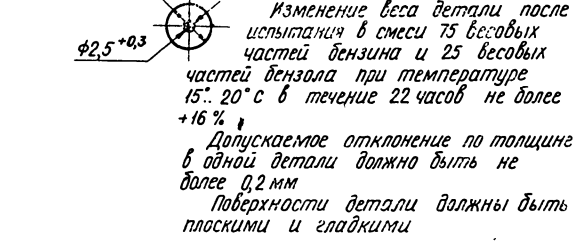
**ЧАШКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Латунь Л63, лента 1 мм ГОСТ 2208-70

52-1304018	№ извещения	Дата
	3553	12 08 74



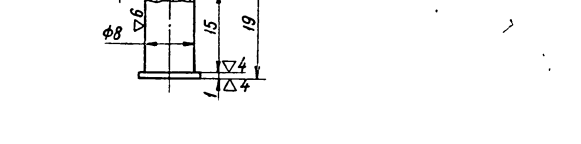
**ПРУЖИНА КРЫШКИ ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Латунь ЛМЦ-58-2, лента 0,5 мм ГОСТ 2208-70 или латунь Л63 ГОСТ 1019-47, лента полутвердая, толщ 0,5-0,06 ГОСТ 2208-70

52-1304042	№ извещения	Дата
	9863	30 11 72



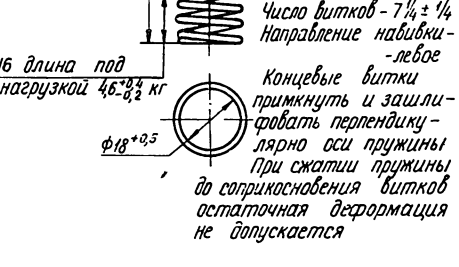
**ПРОКЛАДКА ВПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Резина марки 7-3834 ТУ 38 005 204-71, исполнение Т Ш Н 100 ГОСТ 15152-69

12-1304025	№ извещения	Дата
	3564	13 08 74



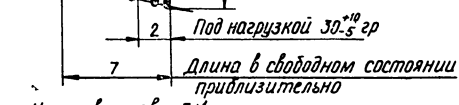
**СТОЙКА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Латунь ЛС 59-1, прутки круг 10 ГОСТ 2060-73

52-1304023	№ извещения	Дата
	3553	13 08 74



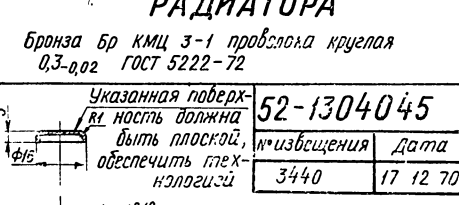
**ПРУЖИНА ВЫПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Бронза Бр КМЦ3-1, проволока 2 ГОСТ 5222-72

12-1304044	№ извещения	Дата
	3564	13 08 74



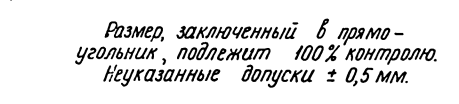
**ПРУЖИНА ОБРАТНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Бронза Бр КМЦ 3-1 проволока круглая 0,3-0,02 ГОСТ 5222-72

52-1304045	№ извещения	Дата
	3440	17 12 70



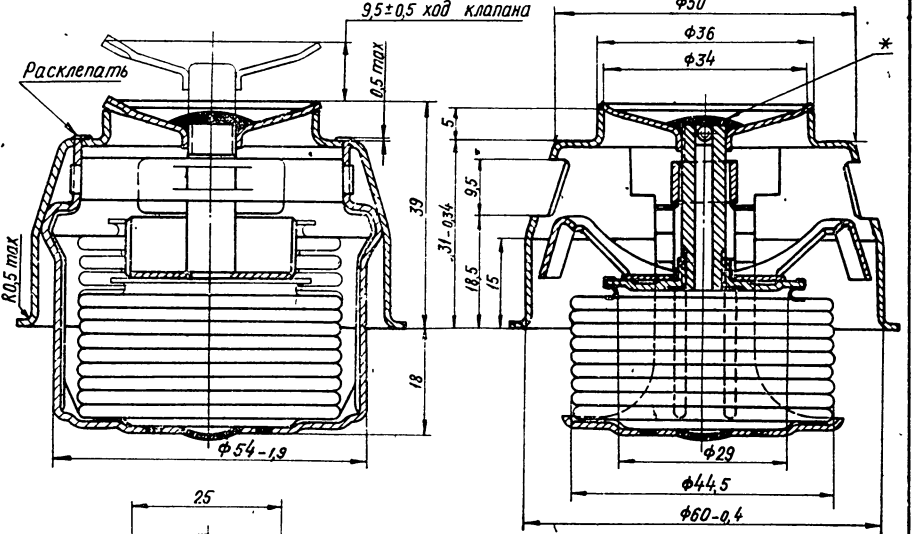
**ШАЙБА ВПУСКНОГО КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**  
Латунь Л63, лента 0,5 мм ГОСТ 2208-70

20-1306040	№ извещения	Дата
	296	07 04 73



**ПРОКЛАДКА ТЕРМОСТАТА**  
Резина марки 6429 ТУ 38 005 204-71

20-1306010-A	№ извещения	Дата
	5525	26 05 75



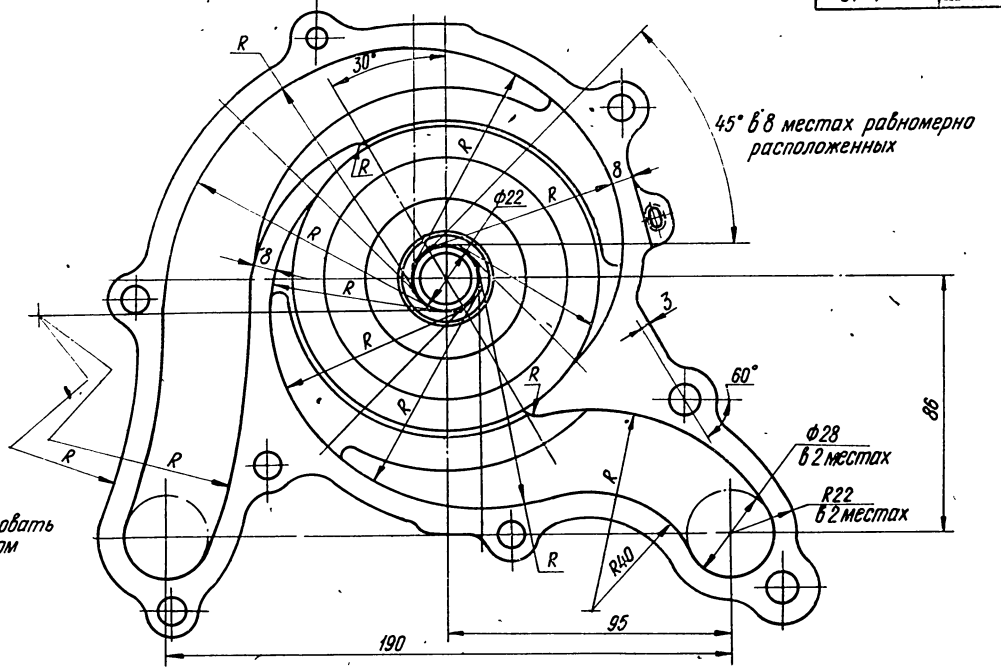
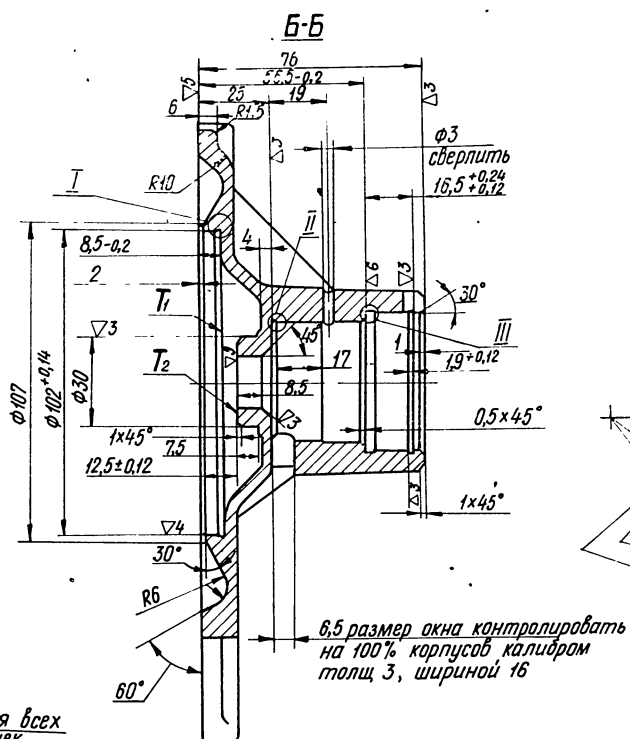
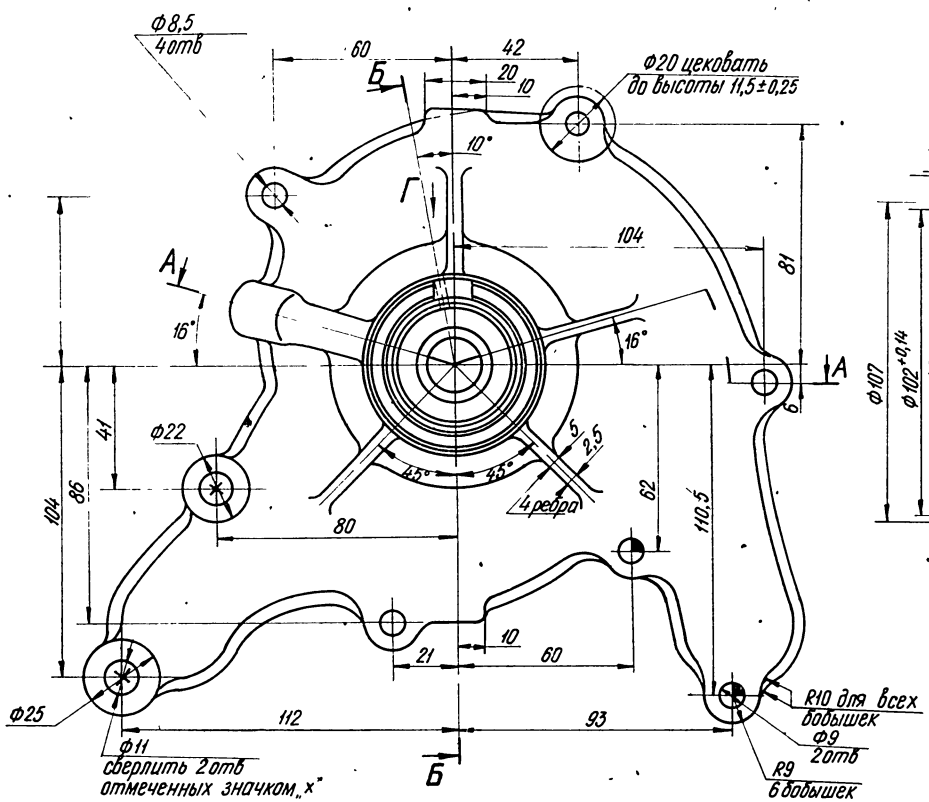
Г-21-1305010-A	№ извещения	Дата
	9371	06 05 69



**КРАНИК СЛИВНОЙ В СБОРЕ (КР-28)**  
Кран должен быть герметичен под давлением воздуха 1 кгс/см<sup>2</sup>. На поверхности Б нанесен товарный знак завода. На поверхности А нанесено обозначение крана. На одной из граней шестигранника - дата выпуска изделия, на любой другой грани наносится знак исполнения. Недостающие технические требования по ОН 025-287-66. Недостающие габаритные размеры по ОН 025-298-67 (ВС8-1).

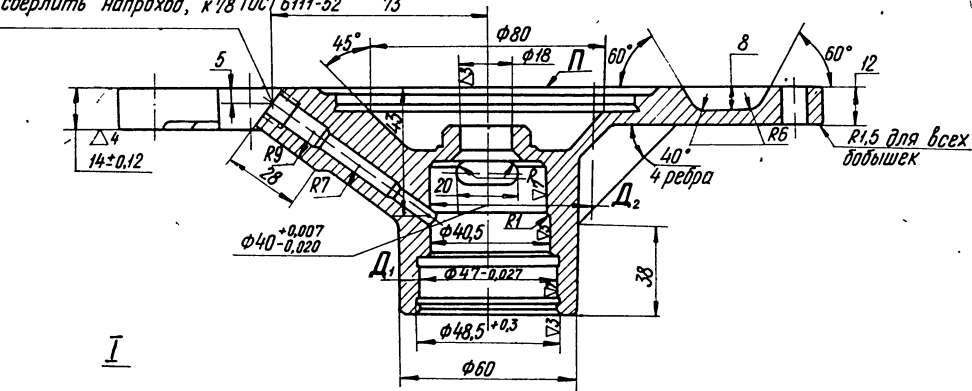
**КРАНИК СЛИВНОЙ В СБОРЕ (КР-28)**  
Покрываете детали из стали Ц9

66-13.07.015-Б	
№ извещения	Дата
5177	25.10.73

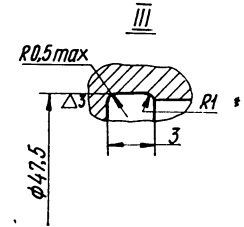
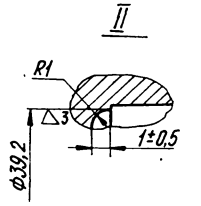
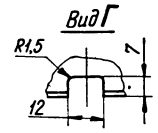
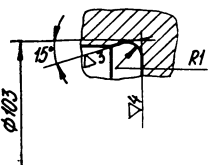


φ24 цековать, сверлить под резьбу на глб 25,  
φ6 сверлить на глб 50,  
φ5 сверлить напроход, к 1/8" ГОСТ 6111-52

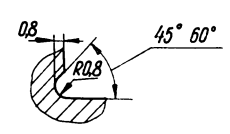
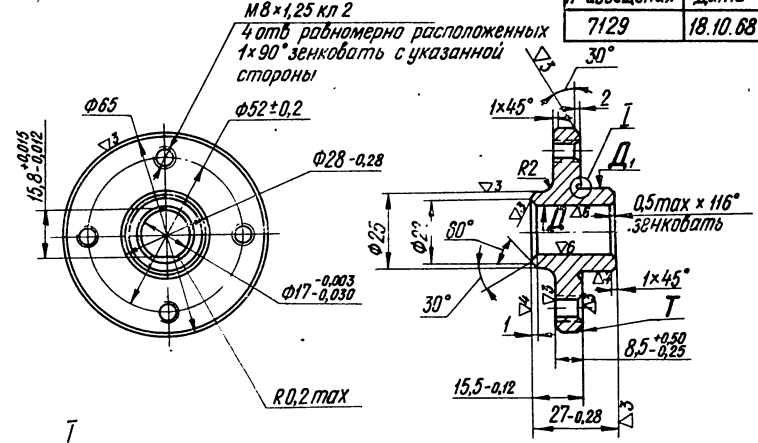
A-A



Неуказанные толщины стенок 4 мм  
Неуказанные радиусы закруглений 3 мм  
Неуказанные литейные уклоны 2°  
Окрасить в литье  
Очистить внутренние полости от фумачобочной земли и частей пригоревших стержней  
Овальность и конусообразность поверхностей D<sub>1</sub> и D<sub>2</sub> не более 0,015 мм.  
Неконцентричность поверхностей D<sub>1</sub> и D<sub>2</sub> не более 0,02 мм  
Неплоскостность и неперпендикулярность тарца T<sub>2</sub> оси поверхности D<sub>1</sub> не более 0,03 мм  
Неперпендикулярность тарца T<sub>1</sub> оси поверхности D<sub>1</sub> не более 0,2 мм  
Неперпендикулярность поверхности П оси поверхности D<sub>1</sub> не более 0,1 мм  
Неплоскостность поверхности П не более 0,1 мм  
Испытать на герметичность в течение 2 мин не менее при давлении воды 4 кгс/см<sup>2</sup> не менее



13-13.07.024	
№ извещения	Дата
7129	18.10.68



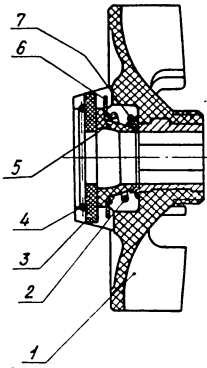
Покрытие фос промаслить  
Торец Т должен быть перпендикулярен оси детали, биение в пределах 0,12 мм  
Поверхности D и D<sub>1</sub> должны быть концентричны; биение 0,15 мм не более

КОРПУС  
ВОДЯНОГО НАСОСА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70

СТУПИЦА ШКИВА ВОДЯНОГО  
НАСОСА И ВЕНТИЛЯТОРА

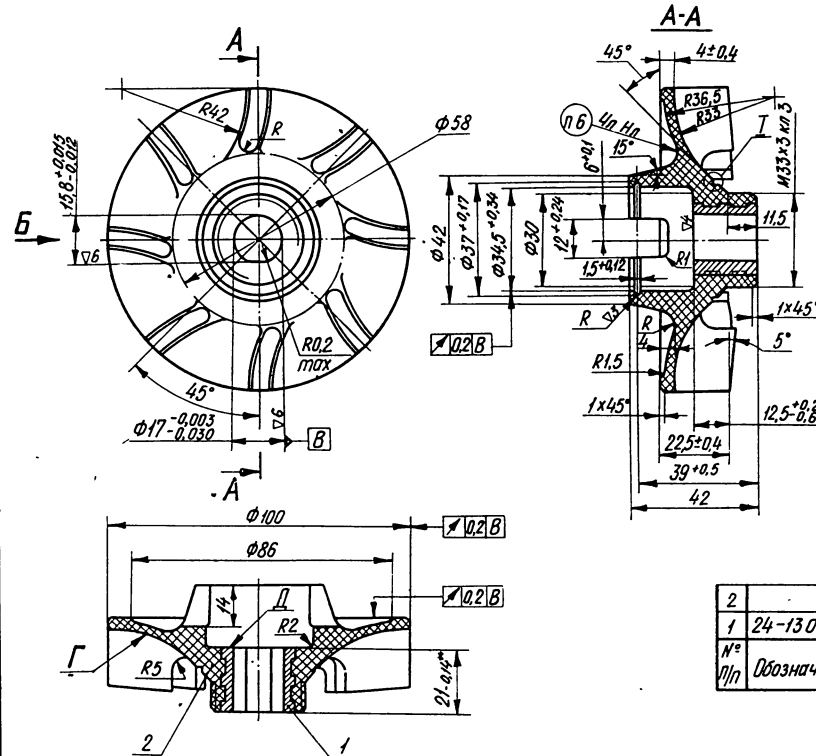
Сталь 40 ГОСТ 1050-60



13-1307017-A	
№извещения	Дата
79 59	26.12.68

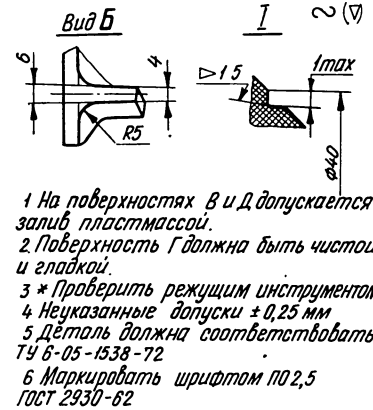
7	11-8528-Б	Кольцо манжеты	?
6	12-1307052-Б	Обойма сальника	1
5	11-8515-А3	Манжета сальника	1
4	12-1307042	Кольцо стопорное	1
3	24-1307041	Шайба	1
2	12-1307034-А2	Пружина	1
1	13-1307032-Б	Крыльчатка водяного насоса	1
№	Обозначение	Наименование	Кол

**КРЫЛЬЧАТКА И САЛЬНИК  
ВОДЯНОГО НАСОСА  
В СБОРЕ**



7. Перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом  
в Допускается изготовление  
Фенопласт У2-301-07 ГОСТ 5689-73

13-1307032-Б	
№извещения	Дата
57 37	11.05.75

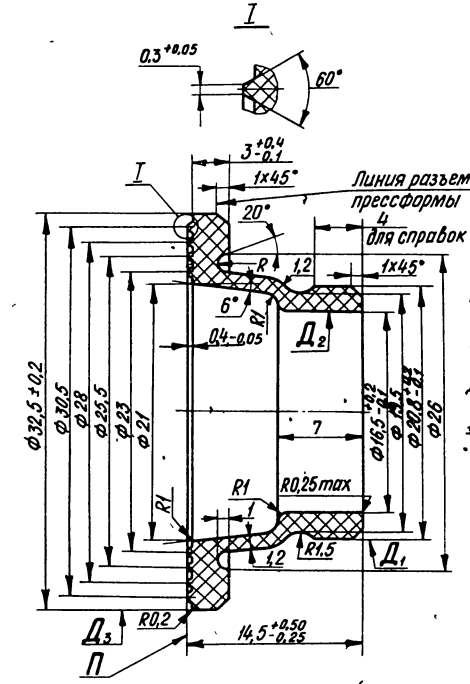


1 На поверхностях В и Д допускается залив пластмассой.  
2 Поверхность Г должна быть чистой и гладкой.  
3 \* Проверить режущим инструментом  
4 Неуказанные допуски ± 0,25 мм  
5 Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1538-72  
6 Маркировать шрифтом ПО 2,5 ГОСТ 2930-62

2	Крыльчатка	1	
1	24-1307033	Втулка	
№	Обозначение	наименование	кол

**КРЫЛЬЧАТКА  
ВОДЯНОГО НАСОСА**

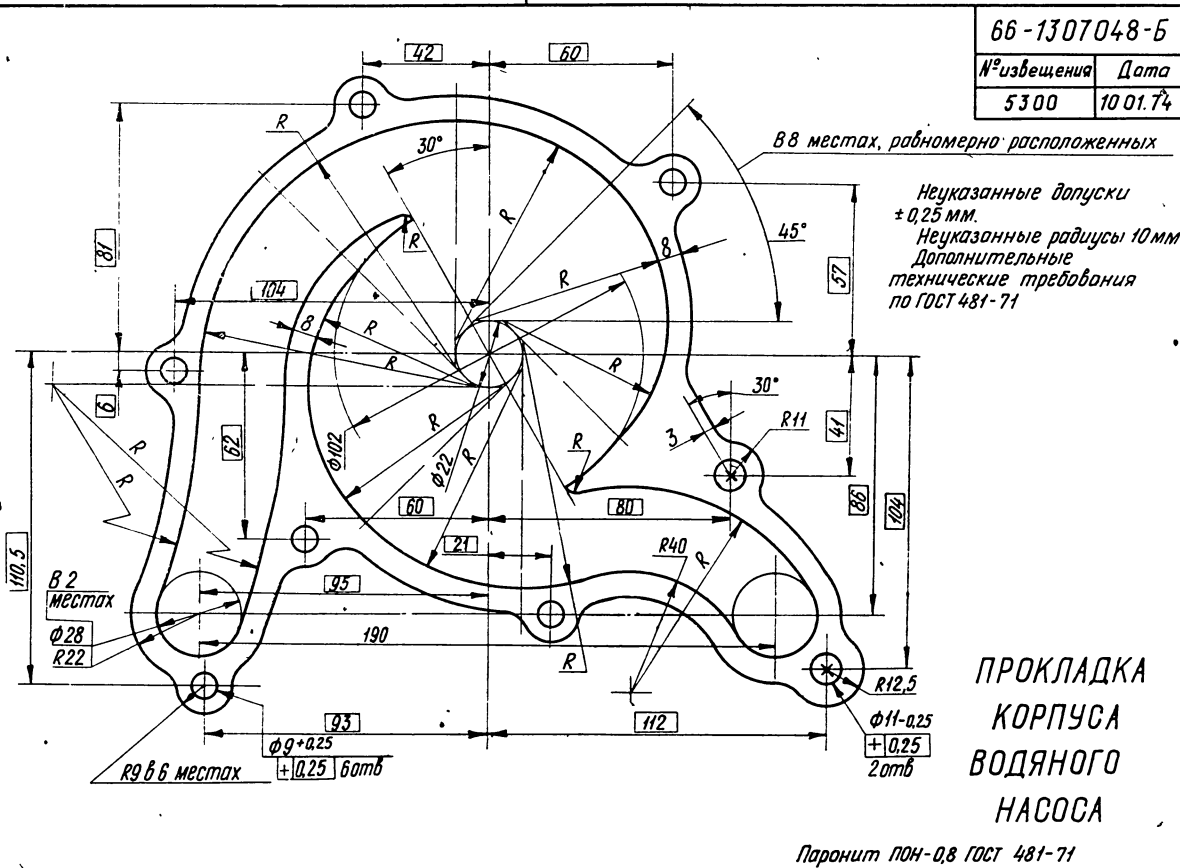
Поз 2 Фенопласт У1-301-07 ГОСТ 5689-73



Поверхность Д<sub>2</sub> и П должны быть гладкими без всяких заусенцев, наплывов и неровностей. Несоосность поверхностей Д<sub>1</sub>, Д<sub>2</sub> и Д<sub>3</sub> не более 0,15 мм. Неуказанные допуски ± 0,3 мм.

**МАНЖЕТА САЛЬНИКА  
КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО НАСОСА**

Резина марки 7-3834 ТУ 38.006.204-71

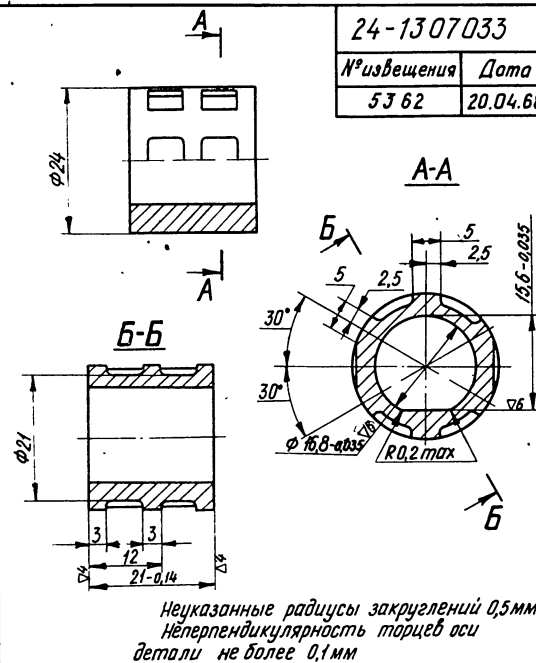


Паронит ПОА-0,8 ГОСТ 481-71

**ПРОКЛАДКА  
КОРПУСА  
ВОДЯНОГО  
НАСОСА**

66-1307048-Б	
№извещения	Дата
53 00	10.01.74

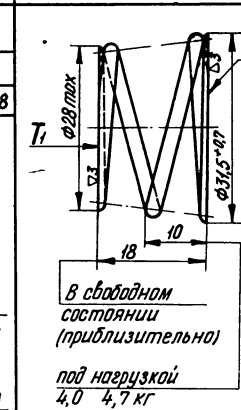
88 местax, равномерно расположенных  
Неуказанные допуски ± 0,25 мм.  
Неуказанные радиусы 10 мм.  
Дополнительные технические требования по ГОСТ 481-71



**ВТУЛКА КРЫЛЬЧАТКИ  
ВОДЯНОГО НАСОСА**

Сталь 35Л...45Л ГОСТ 977-65, точное литье

24-1307033	
№извещения	Дата
53 62	20.04.68

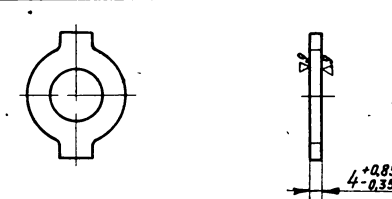


Число витков 3  
Направление навивки безразлично  
Концевые витки завиты в замкнутые кольца и зашлифованы перпендикулярно оси пружины.  
Торцы Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> должны быть параллельны между собой; отклонение не более 1 мм.  
Поверхность кольцевого контакта торцев Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> по окружности должна быть не менее 300°.  
Деталь должна свободно надеваться на стержень φ 22,4 не менее

**ПРУЖИНА  
УПОРНАЯ САЛЬНИКА  
ВОДЯНОГО НАСОСА.**

Бронза Бр КМЦ3-1, проволока круглая 25 ГОСТ 5222-72

12-1307034-А2	
№извещения	Дата
35 64	13.08.74



**ШАЙБА УПЛОТНЯЮЩАЯ  
ВОДЯНОГО НАСОСА**

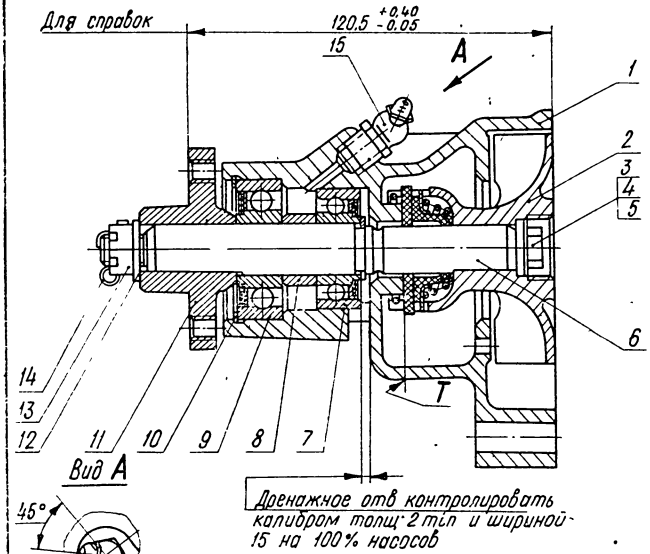
Графитосвинцовая смесь ГС-ТЯФ.

24-1307041	
№извещения	Дата
129 54	10.11.66

Непараллельность торцев детали не более 0,1 мм  
Все недостающие требования см в технических условиях ВТУ-ПМ-22-66

12-13 07 010-Г2

№ извещения Дата  
3192 17.11.70



Для дренажного отв. контролировать калибром толщ 2 мм и шириной 15 на 100% насосов

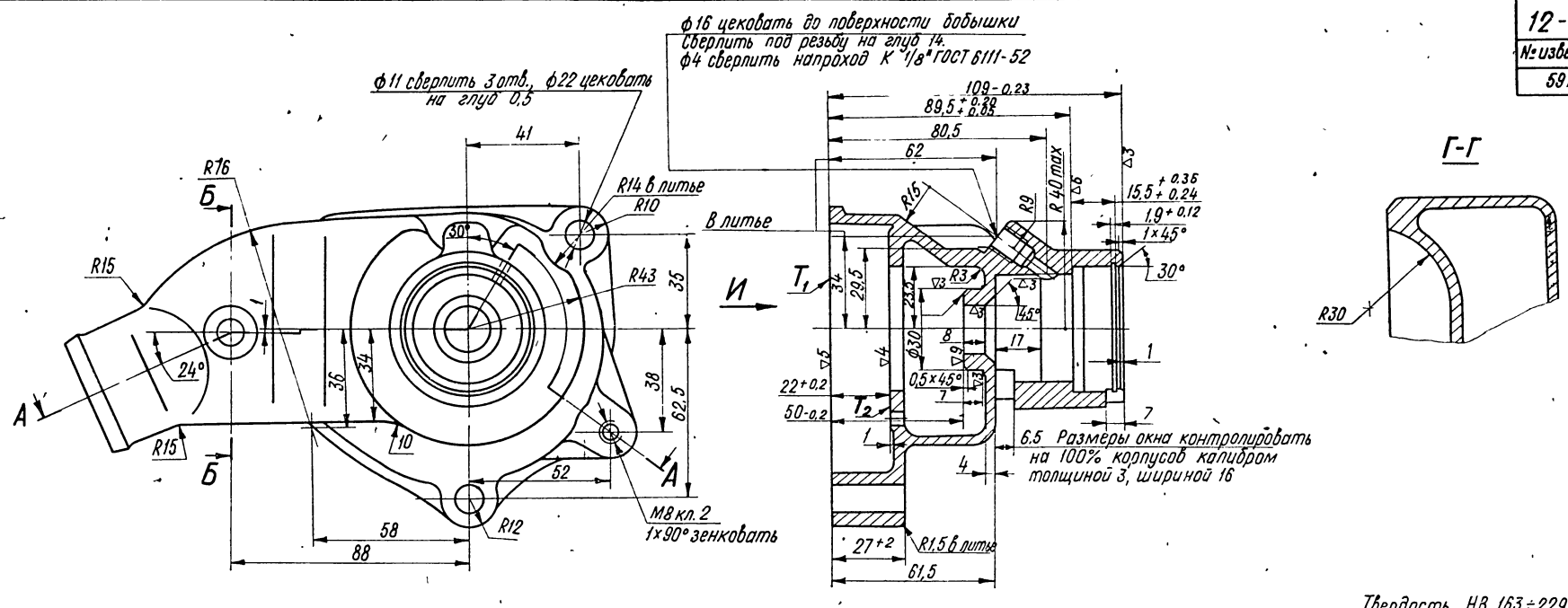
15	264 030 - П8	Прессмасленка	1
14	268 039 - П	Шплинт	1
3	250 976 - П8	Гайка	1
12	252 006 - П8	Шайба	1
11	12-13 07 024 - В	Ступица	1
10	66-13 07 028	Кольцо стопорное	1
9	53-13 07 027	Подшипник - передний	1
8	12-13 07 025	Втулка	1
7	12-13 07 027	Подшипник - задний	1
6	13-13 07 019-11	Валик в сборе	1
5	201 238 - П8	Болт	1
4	252 175 - П8	Шайба пружинная	1
3	293 277 - П8	Шайба	1
2	12-13 07 030 - Б1	Крыльчатка в сборе	1
1	12-13 07 015 - Д	Корпус	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

При сборке торец T уплотняющей шайбы покрыть тонким слоем графитной коллоидной смазки по ГОСТ 5262-50.  
Выступание дет. поз. 2 над поверхностью дет. поз. 1 не допускается.  
Все недостающие технические требования см. ТУ 4316

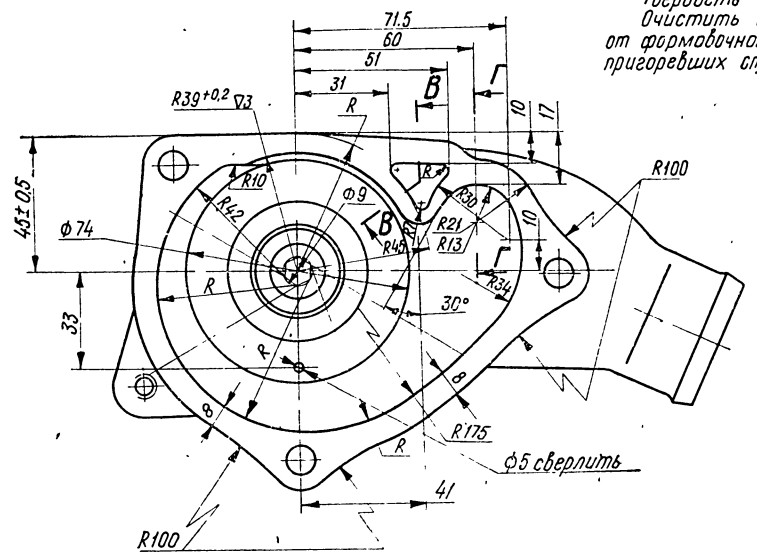
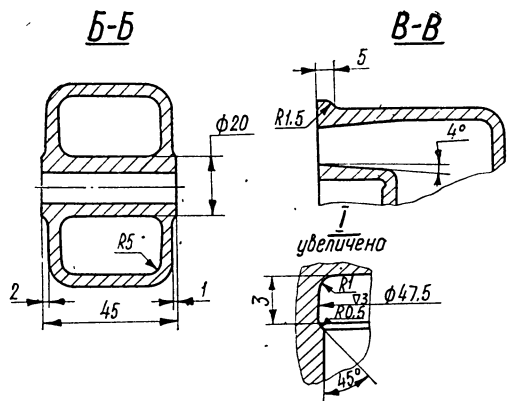
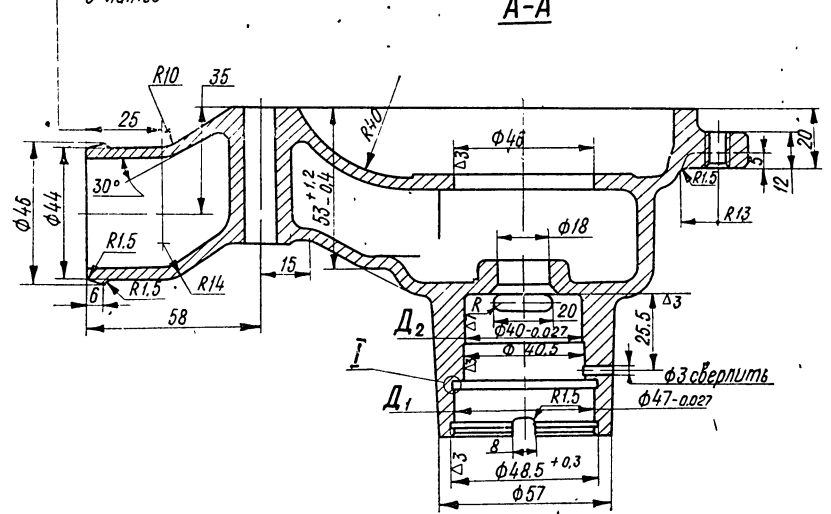
### НАСОС ВОДЯНОЙ В СБОРЕ

12-13 07 015-Д

№ извещения Дата  
5911 30.11.71



На указанной длине наружная и внутренняя поверхность патрубка должна быть цилиндрической и гладкой в литье

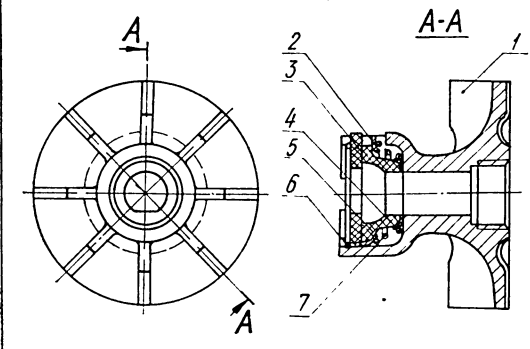


Окрасить в литье;  
Покрытие: ЭМ НЦ-624-а, кирпично-красный, IV ВТ.  
Недостающие технические требования по окраске по ГОСТ 7593-70  
Обвальность и конусообразность поверхностей  $D_1$  и  $D_2$  не более 0,015 мм  
Несоосность поверхностей  $D_1$  и  $D_2$  не более 0,02 мм  
Неперпендикулярность торца  $T_1$  оси поверхности  $D_1$  не более 0,1 мм на длине 100 мм  
Неперпендикулярность торца  $T_2$  оси поверхности  $D_1$  не более 0,2 мм  
Неперпендикулярность торца  $T_2$  оси поверхности  $D_2$  не более 0,03 мм  
Неплоскостность торца  $T_1$  не более 0,1 мм  
Неуказанные толщины стенок в литье - 4 мм  
Неуказанные радиусы закруглений - 3 мм  
Неуказанные литейные уклоны - 2°  
Испытать на герметичность выдержкой в течение 2 мин, не менее, при давлении 4 кгс/см<sup>2</sup>, не менее

### КОРПУС ВОДЯНОГО НАСОСА

Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-54

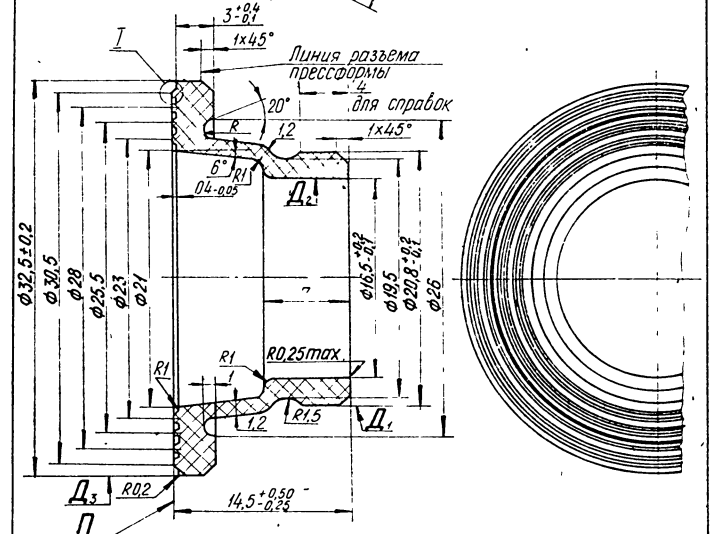
12-13 07 030-Б1	
№извещения	Дата
3049	30 10 70



7	12-13 07 034-А2	Пружина	1
6	12-13 07 042	Кольцо стопорное	1
5	11-8515-А3	Манжета сальника	1
4	11-8528-Б	Кольца манжеты	1
3	24-13 07 041	Шайба	1
2	12-13 07 052-Б	Обойма сальника	1
1	12-13 07 032-Б1	Крыльчатка	1

**КРЫЛЬЧАТКА И САЛЬНИК ВОДЯНОГО НАСОСА В СБОРЕ**

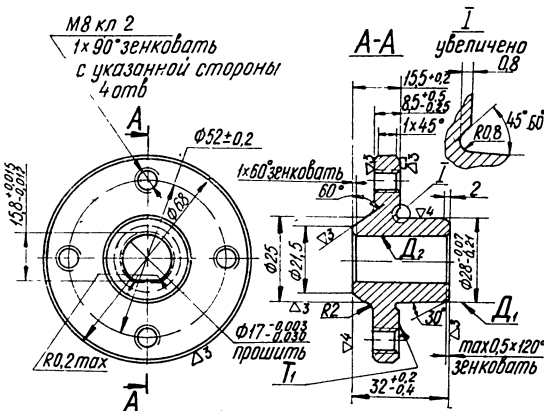
Неуказанные допуски ±0,3мм	
I увеличено	
0,3 <sup>+0,05</sup>	
60°	



Поверхности Д<sub>2</sub> и П должны быть гладкими, без всяких заусенцев, наплывов и неровностей.  
Несоосность поверхностей Д<sub>1</sub>, Д<sub>2</sub> и Д<sub>3</sub> не более 0,15 мм

**МАНЖЕТА САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Резина марки 7-3834 ТУ 38.005.204-71

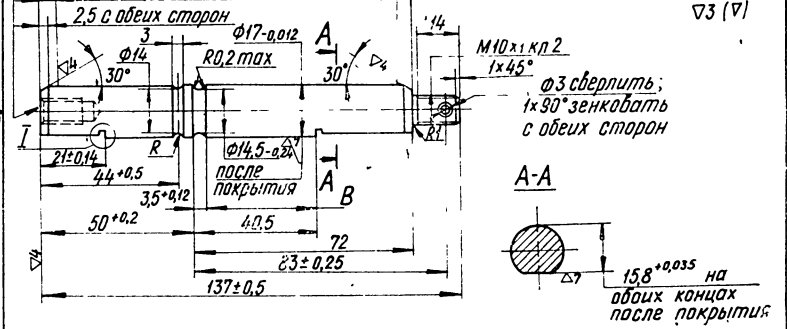
Твердость НВ 170...229	
12-13 07 024-В	
№извещения	Дата
813	04 07 73



Несоосность поверхностей Д<sub>1</sub> и Д<sub>2</sub> не более 0,15 мм  
Биецне торца Т<sub>1</sub> относительно оси поверхности Д<sub>2</sub> не более 0,12 мм

**СТУПИЦА ШКИВА ВОДЯНОГО НАСОСА И ВЕНТИЛЯТОРА**  
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-54

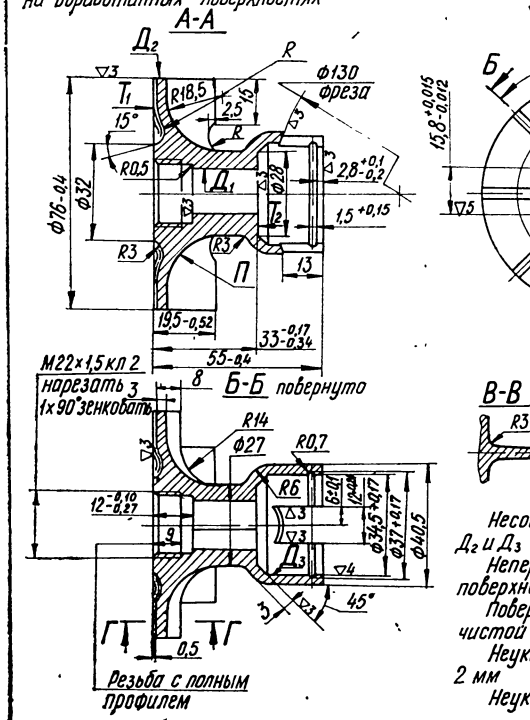
Сверлить под резьбу, 1×90°зенковать, М8 кл 2 нарезать на глуд 14	
13-13 07 023-21	
№извещения	Дата
6818	22 11 71



Подвергнуть поверхностной закалке электронным нагревом  
Глубина слоя 1,25...2,25 мм.  
Твердость НКС 50...60.  
Контролировать на участке В.  
Покрытие х6 молочное  
Непрямолинейность не более 0,02 мм на всей длине  
Обвальность и конусность на участке В не более 0,006 мм

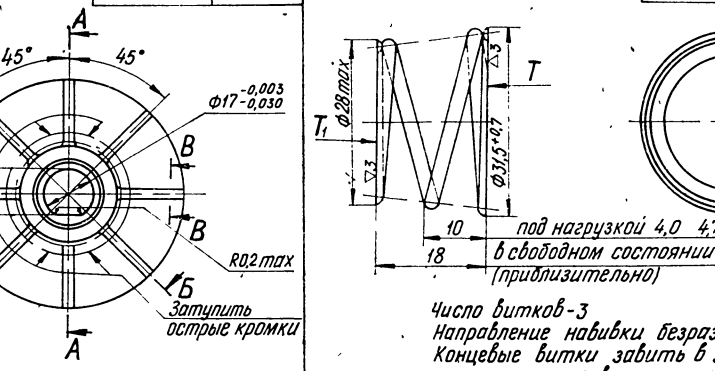
**ВАЛИК ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Отжечь для снятия отбела и получения защитной пленки (окалины).  
Твердость НВ 143...229  
Покрытие: Хим фос.12 Качество покрытия проверять на обработанных поверхностях



**КРЫЛЬЧАТКА ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Чугун серый СЧ 18-36 ГОСТ 1412-54

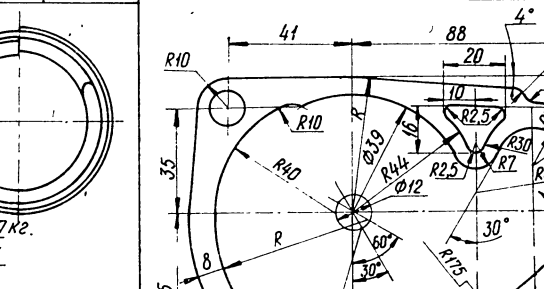
12-13 07 032-Б1	
№извещения	Дата
3855	27 01 71



Несоосность поверхностей Д<sub>1</sub>, Д<sub>2</sub> и Д<sub>3</sub> не более 0,3 мм  
Неперпендикулярность торцев Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> поверхности Д<sub>1</sub> не более 0,2 мм  
Поверхность П должна быть чистой и гладкой в литье  
Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм  
Неуказанные литейные уклоны - 2°

**ПРУЖИНА УПОРНАЯ САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Бронза Бр КМЦ 3-1 пружинная круглая 2,5 ГОСТ 5222-72

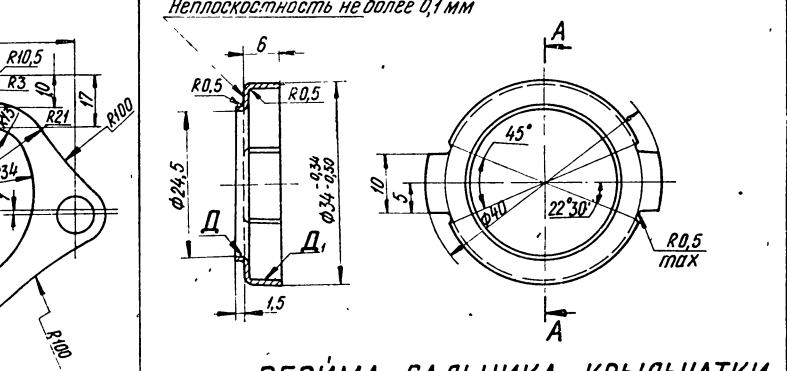
12-13 07 034-А2	
№извещения	Дата
3564	13 08 74



Число витков - 3  
Направление навивки безразлично  
Концевые витки забить в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.  
Торцы Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> должны быть параллельны между собой; отклонение не более 1 мм  
Поверхность кольцевого контакта торцев Т<sub>1</sub> и Т<sub>2</sub> по окружности должно быть не менее 300°

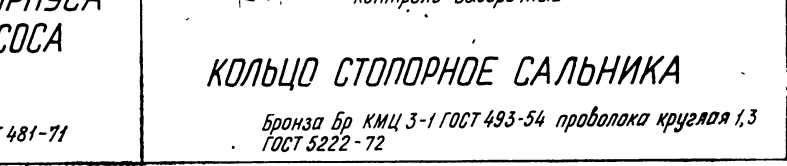
**ПРУЖИНА УПОРНАЯ САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Бронза Бр КМЦ 3-1 пружинная круглая 2,5 ГОСТ 5222-72

12-13 07 048	
№извещения	Дата
7529	04 02 72



**ПРОКЛАДКА КОРПУСА ВОДЯНОГО НАСОСА**  
Паронит ПОН 0,8 ГОСТ 481-71

12-13 07 042	
№извещения	Дата
3563	13 08 74

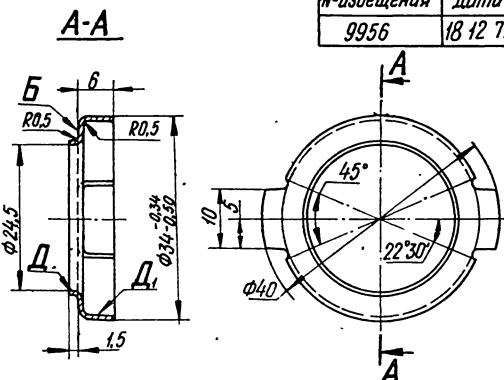


**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ САЛЬНИКА**  
Бронза Бр КМЦ 3-1 ГОСТ 493-54 пружинная круглая 1,3 ГОСТ 5222-72



12-1307052-Б

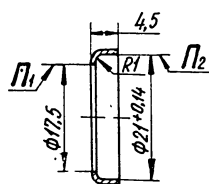
№извещения	Дата
9956	18.12.72



Неплоскостность поверхности Б тах 0,1 мм  
Отверстие Д должно быть концентрично поверхности Д<sub>1</sub>. Отклонение в пределах 0,4 мм

**ОБОЙМА САЛЬНИКА  
ВОДЯНОГО НАСОСА**

Латунь Л-63, лента толщиной 0,5 ГОСТ 2208-70



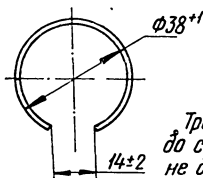
11-8528-Б

№извещения	Дата
7948	16.03.72

Неконцентричность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> тах 0,3 мм

**КОЛЬЦО МАНЖЕТЫ САЛЬНИКА  
ВОДЯНОГО НАСОСА**

Латунь Л-63, лента толщиной 0,5 ГОСТ 2208-70



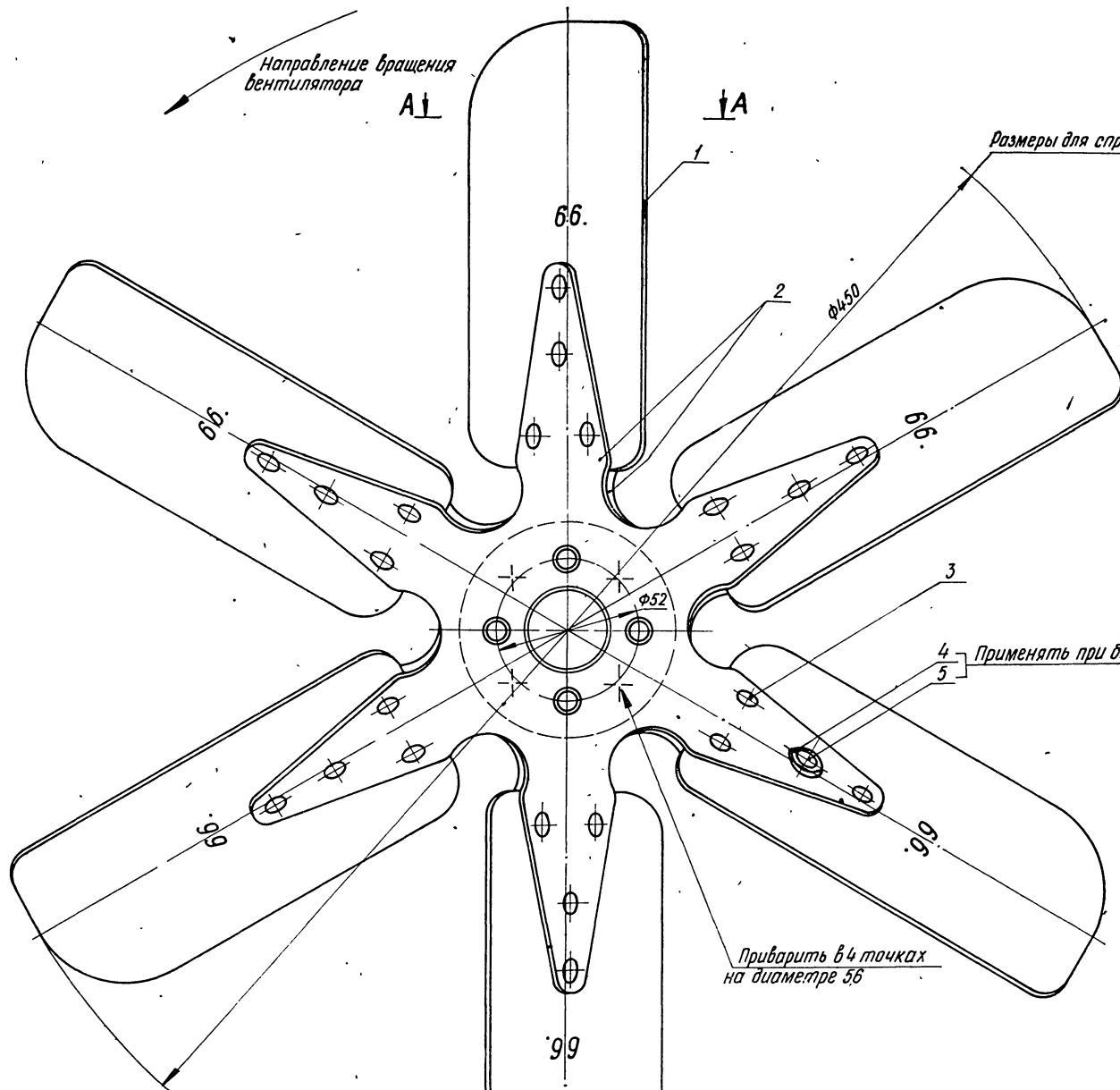
12-1307042

№извещения	Дата
3563	13.08.74

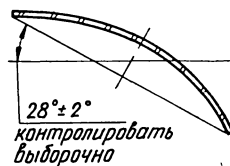
Трёхкратное сжатие кольца до соприкосновения, концов не должно вызывать остаточной деформации. Контроль выборочный

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ  
САЛЬНИКА ВОДЯНОГО НАСОСА**

Бронза БрК МцЗ-1 ГОСТ 493-54  
пробалка круглая 1,3 ГОСТ 5222-72



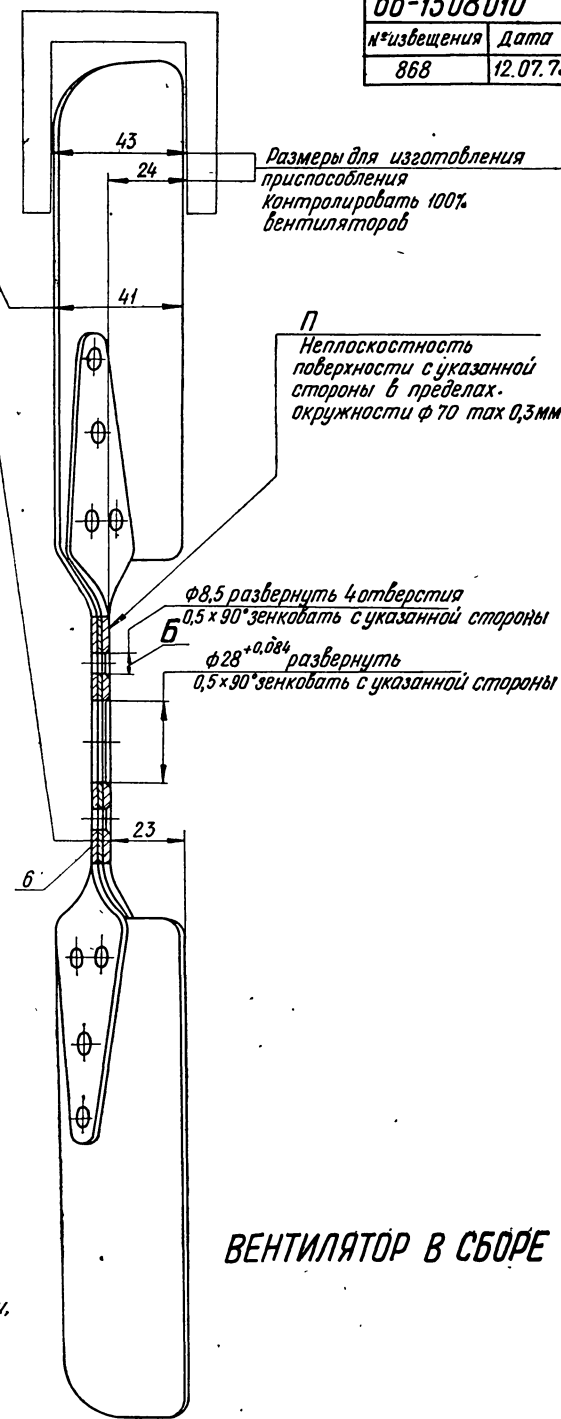
A-A



Привалочная плоскость П

66-1308010

№извещения	Дата
868	12.07.73



Размеры для изготовления приспособления контролировать 100% вентиляторов

П  
Неплоскостность поверхности с указанной стороны в пределах окружности φ70 тах 0,3 мм

φ8,5 развернуть 4 отверстия 0,5×90° зенковать с указанной стороны  
φ28<sup>+0,084</sup> развернуть 0,5×90° зенковать с указанной стороны

Применять при балансировке

Приварить в 4 точках на диаметре 56

**ВЕНТИЛЯТОР В СБОРЕ**

Собранный вентилятор балансировать статически, допускается дисбаланс 15 гсм.

При балансировке ставить удлиненные заклепки дет. поз. 5 и шайбы дет. поз. 4 с указанной стороны по одной на заклепку.

При невозможности сбалансировать вентилятор за счет постановки шайб дет. поз. 4 допускается снимать металл на концах лопастей, на тах 1 мм. После снятия металла снять заусенцы и затупить острые края.

Крестовины вентилятора выправлять специальным приспособлением. Изгибы лопастей не допускаются.

Покрытие: Эм БТ-180, черный. Лак БТ-123 IV A или Эм ФЛ-149, черный. IV A - 2 слоя

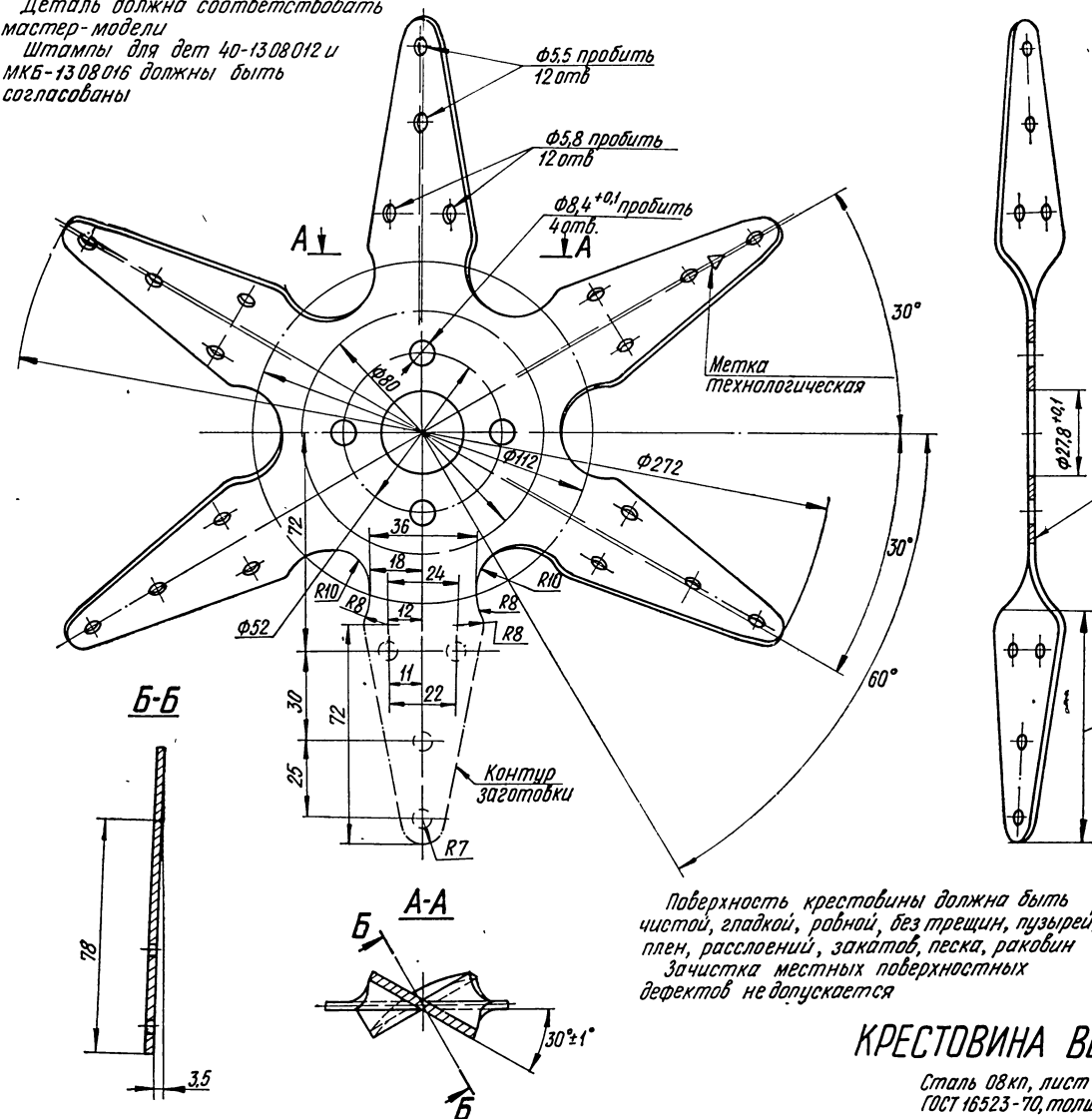
Остальные технические требования к окраске по ГОСТ 7593-70

Некруглость отверстий Б деталей поз. 2 не более 0,5 мм

6	40-1308017	Кольцо промежуточное	1
5	252594-п	Заклепка 5×16	х
4	293205-п	Шайба φ5,5	х
3	252593-п	Заклепка 5×14	24
2	40-1308012	Крестовина вентилятора	2
1	66-1308016	Лопасть вентилятора	6
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

х по потребности

Деталь должна соответствовать мастер-модели  
Штампы для дет 40-13 08 012 и МКБ-13 08 016 должны быть согласованы



40-13 08 012	
№ извещения	Дата
10.399	30.12.72

Неплоскостность поверхности с указанной стороны в пределах окружности  $\phi 80$  тах 0,15 мм

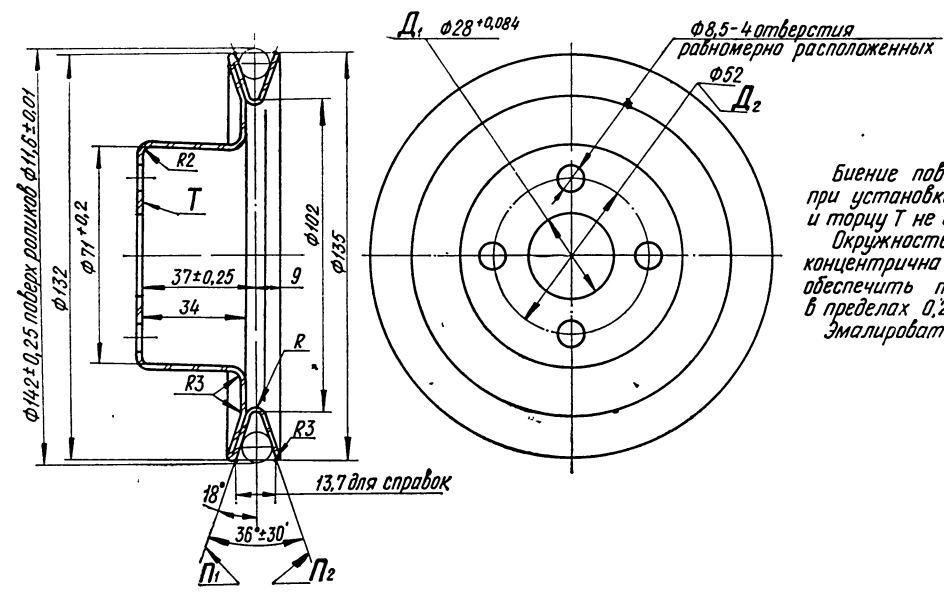
Страна прилегания крестовины к лопасти на указанной длине должна быть плоской

Поверхность крестовины должна быть чистой, гладкой, ровной, без трещин, пузырей, плен, расслоений, закатов, песка, раковин. Зачистка местных поверхностных дефектов не допускается

**КРЕСТОВИНА ВЕНТИЛЯТОРА**

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

66-13 08 025-В	
№ извещения	Дата
5728	30.04.75



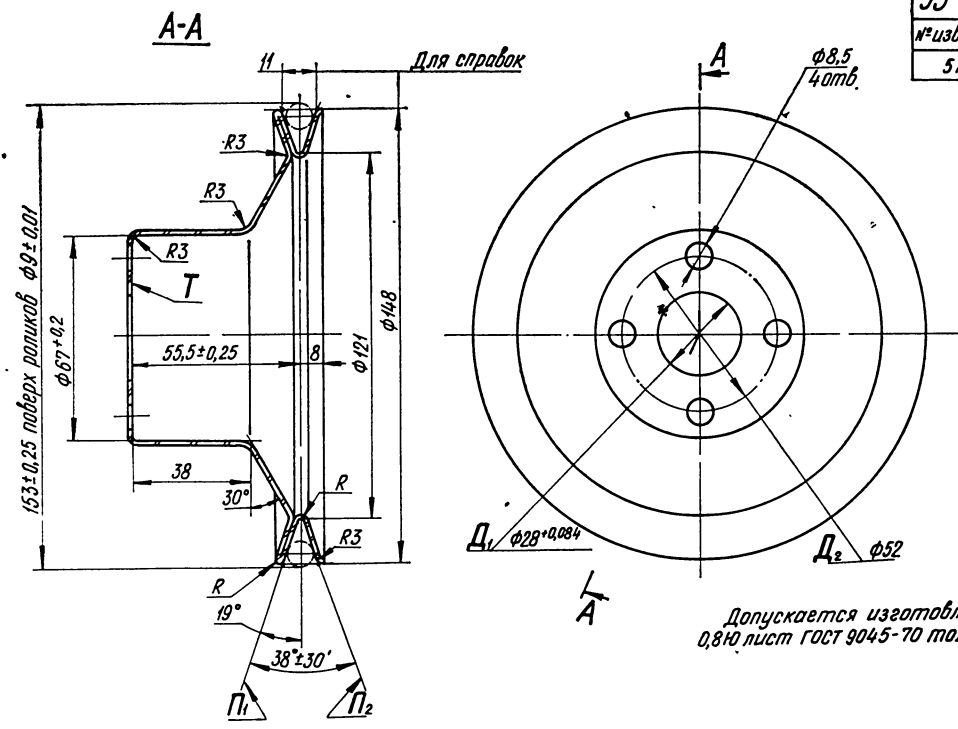
Биение поверхностей  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  при установке по отверстию  $D_1$  и торцу Т не более 0,25 мм  
Окружность  $D_2$  должна быть концентрична отверстию  $D_1$ , обеспечить технологией в пределах 0,2 мм не более  
Эмалировать

**ШКИВ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА**

Допускается изготовление из стали 08кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Сталь 08ю лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

53-13 07 055	
№ извещения	Дата
5728	30.04.75

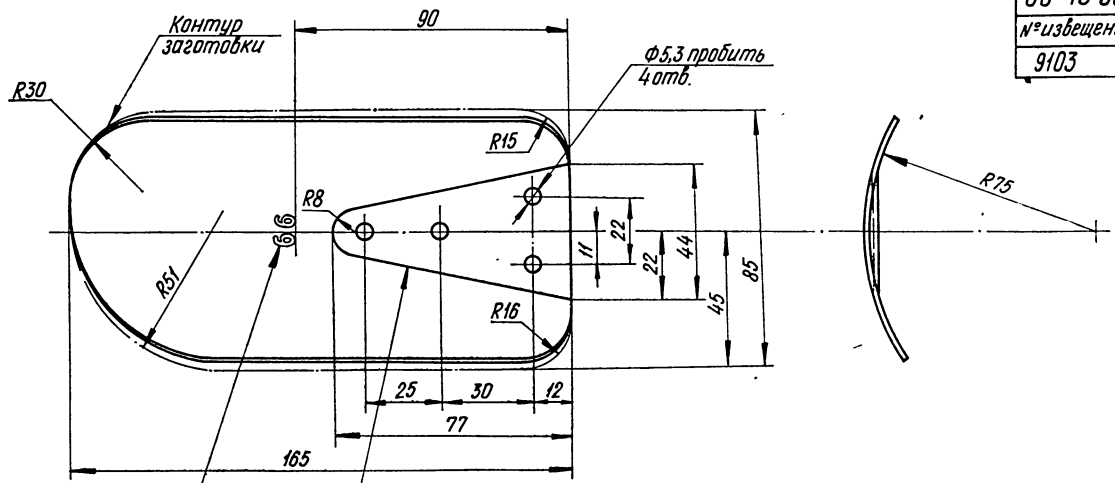


Допускается изготовление из стали 0,8Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

**ШКИВ ВОДЯНОГО НАСОСА**

Поверхности  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  должны быть гладкими  
Биение поверхностей  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  при установке по отверстию  $D_1$  и торцу Т не более 0,25 мм.  
Несоосность отверстия  $D_1$  и окружности  $D_2$  не более 0,2 мм.  
Эмалировать

Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57



66-13 08 016	
№ извещения	Дата
9103	24.12.72

Неплоскостность поверхности в указанном контуре тах 0,1 мм

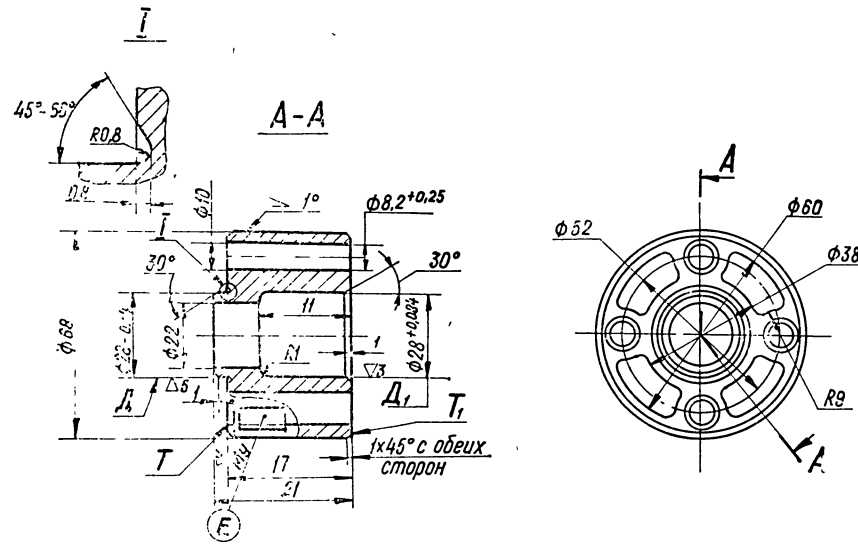
**ЛОПАСТЬ ВЕНТИЛЯТОРА**

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

Выбить для отпечата знака ББ. Выступание над поверхностью - 1 мм.  
Размер шрифта 7 по ГОСТ 3454-52

**53-1308032**

№извещения	Дата
4883	15.01.73



В месте E маркировать знак №2 по ИК 37.304.0009-72; расположение знака маркировки на указанной поверхности безразлично

Биение торцев Т и Т<sub>1</sub> относительно оси поверхности Д не более 0,1 мм на радиусе 33 мм. Несогласность поверхностей Д и Д<sub>1</sub> не более 0,1 мм. Неуказанные радиусы закруглений 2 мм. Неуказанные литыеины уклоны 2°

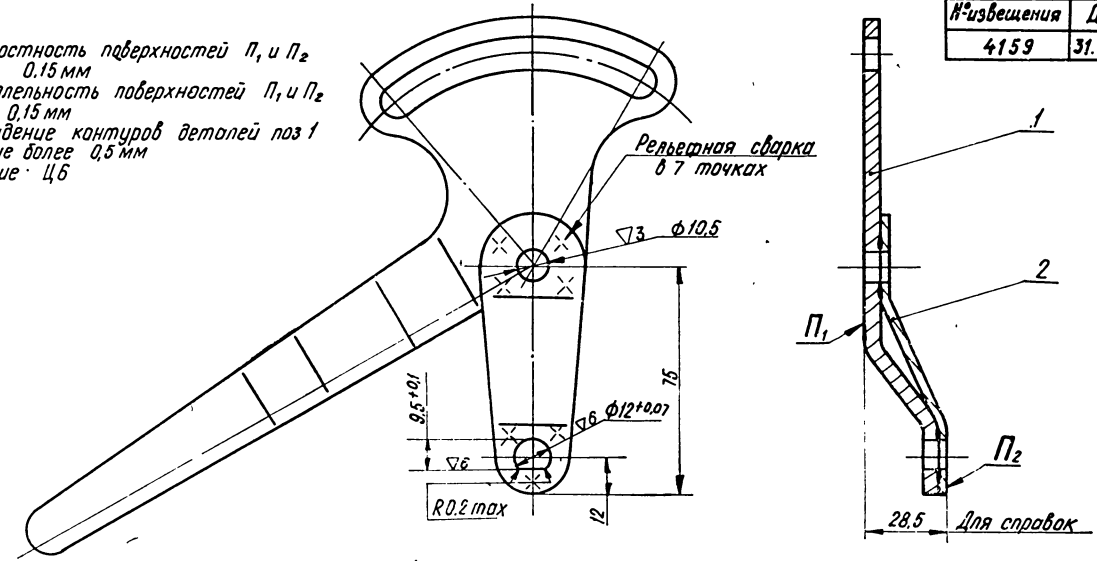
**КОЛЬЦО  
РАСПОРНОЕ  
ВЕНТИЛЯТОРА**

Алюминиевый сплав АЛ4  
Термообработка Т, ГОСТ 2885-63

**53-1308079-Б**

№извещения	Дата
4159	31.08.71

Неплоскостность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> не более 0,15 мм  
Непараллельность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> не более 0,15 мм  
Несоблюдение контуров деталей поз 1 и поз 2 не более 0,5 мм  
Покрытие Ц6

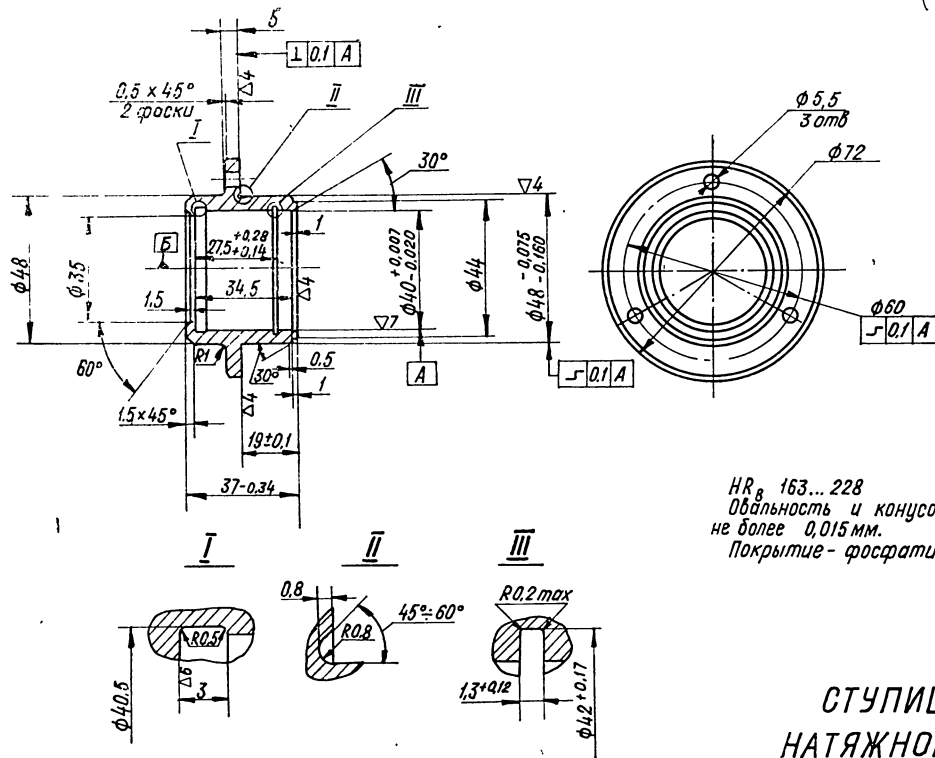


2	53-13 08 089	Усилитель	1
1	53-13 08 082	Кронштейн	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**КРОНШТЕЙН  
НАТЯЖНОГО  
РОЛИКА В СБОРЕ**

**53-1308069-10**

№извещения	Дата
5338	11.02.74



HR<sub>163...228</sub>

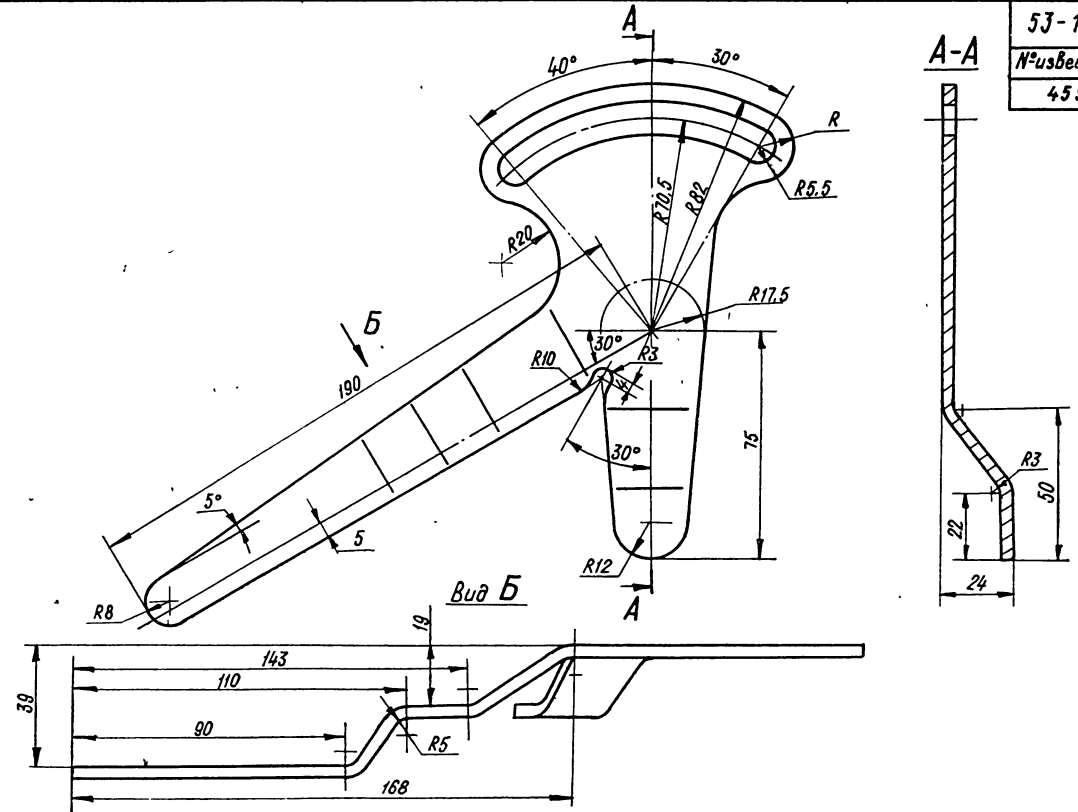
Обвальность и конусообразность поверхности А не более 0,015 мм.  
Покрытие - фосфатирование

**СТУПИЦА  
НАТЯЖНОГО  
РОЛИКА**

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

**53-1308082**

№извещения	Дата
4598	21.01.65



**КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА**  
Сталь 25 ГОСТ 1050-60 лист толщ.5 ГОСТ 4041-48

66-1308032

№извещения	Дата
4883	15.01.73

Биение торцев  $T_1$  и  $T_2$  относительно поверхности  $D$  не более 0,1 мм на радиусе 33 мм  
Несоосность поверхностей  $D_1$  и  $D_2$  не более 0,1 мм  
Неуказанные радиусы закруглений 2 мм.  
Неуказанные литейные уклоны 2°  
В месте  $E$  маркировать знак №2 по НК 37 304 0009-72. Расположение знака маркировки на указанной поверхности безразлично.

**КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ ВЕНТИЛЯТОРА**

Алюминиевый сплав АЛ4  
Термообработка  $T_1$  ГОСТ 2685-63

66-1308017

№извещения	Дата
3629	20.08.74

φ9 пробить 4 отв.

С обеих сторон поверхность кольца должна быть плоской и гладкой; отклонение в пределах 0,25 мм.

**КОЛЬЦО ПРОМЕЖУТОЧНОЕ КРЕСТОВИН ВЕНТИЛЯТОРА**

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

321-3728634

№извещения	Дата
4637	29.12.74

Неплоскостность поверхности  $\Pi$  0,3 мм не более под нагрузкой 2 кг.  
Кольцо не должно иметь остаточной деформации после трехкратного сжатия до  $\Phi 41,5$  мм.  
Калить в масле Отпустить.  
Твердость по Роквеллу  $R_c 40-48$   
Допускается изготовление детали без закалки из стали 65Гс  $\sigma_{бр} = 140$  кгс/мм<sup>2</sup> по ТУ №80-65

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКОВ**

Сталь 65ГА ГОСТ 1071-67, спец. профиль  
толщ. 1,1-01 ширина 32-015 с закругленными краями не более  $R_{02}$

13-1308032

№извещения	Дата
5728	30.04.75

φ8,5 - 4 отверстия равномерно расположенных

Деталь должна быть плоской, отклонение не более 0,1 мм

**КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ ВЕНТИЛЯТОРА**

Сталь 08КП лист ГОСТ 16523-70  
толщ. 3 ГОСТ 3680-57

53-1308067-03

№извещения	Дата
5683	19.03.75

16	250612-П8	Гайка М10	1
15	252156-П2	Шайба 10л пружинная	1
14	53-1308079-Б	Кронштейн	1
13	252007-П8	Шайба 12	2
12	41-1307074	Шайба распорная подшипников	1
11	20703К	Подшипник	1
10	321-3728634	Кольцо стопорное	1
9	53-1308091-Б	Крышка	1
8	53-1308087-Б	Ось	1
7	12-1307029	Кольцо стопорное	1
6	203	Подшипник ГОСТ 8338-57	1
5	53-1308069-10	Ступица	1
4	252003-П8	Шайба 50Н 025166-68	3
3	252593-П8	Защелка 5*14	3
2	53-1308081-Б	Шкив	1
1	53-1308080-12	Ролик в сборе (б.ч)	1

Клепать с указанной стороны

\* Размер для справок  
Деталь поз. 7 оджать до указанного размера  
При сборке полость подшипников дет. поз. 6 и 11 и крышку дет. поз. 9 заполнить смазкой ЯНЗ-2 ГОСТ 9432-60.

**РОЛИК НАТЯЖНОЙ С КРОНШТЕЙНОМ В СБОРЕ**

53-1308081-Б

№извещения	Дата
5728	30.04.75

Покрытие Ц6  
Поверхности  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  должны быть гладкими.  
Биение поверхностей  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  при установке по отверстию  $D_1$  и торцу  $T$  не более 0,25 мм.  
Несоосность отверстия  $D_1$  и окружности  $D_2$  не более 0,2 мм.  
Допускается изготовление из стали 08Ю лист ГОСТ 9045-70, толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

**ШКИВ НАТЯЖНОГО РОЛИКА**

Сталь 08КП лист ГОСТ 9045-70  
толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

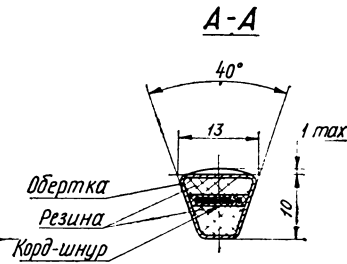
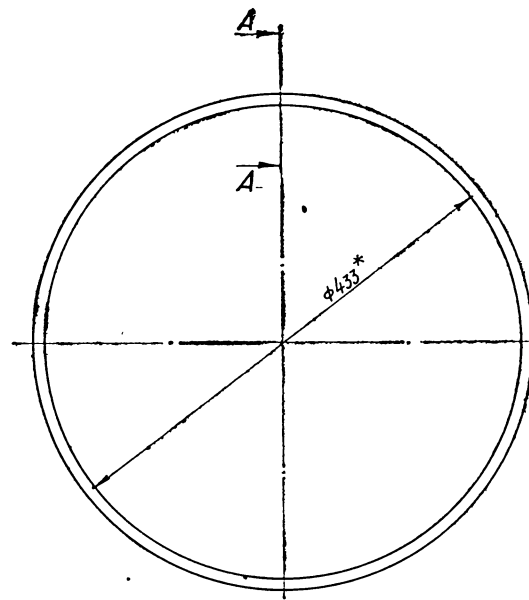
12-1307029

№извещения	Дата
6818	22.11.71

Неплоскостность торцев кольца max 0,2 мм  
Покрытие Ц15 ГОСТ 9791-68

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКОВ**

Сталь 08КП лист ГОСТ 1050-60  
лента толщ. 1,8-01; шир. 28 ГОСТ 503-67



Согласно ГОСТ 5813-64 действует под номером 111-3701403-Б.

- 1 \* Размер для справок
- 2 Остальные требования по ГОСТ 5813-64.
- 3 Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ
- 4 Внутренняя длина 1360 мм.

### РЕМЕНЬ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА

I-11x10x1400, материал корда анидный корд-шнур

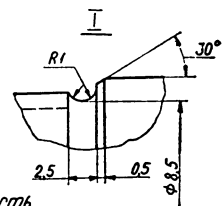
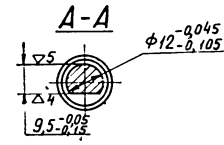
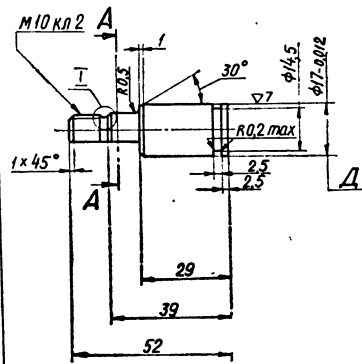
66-1308020

№извещения	Дата
10157	30.12.72

▽З остальное  
Неуказанные допуски по И-334

53-1308087-Б

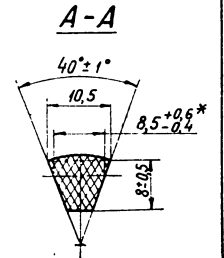
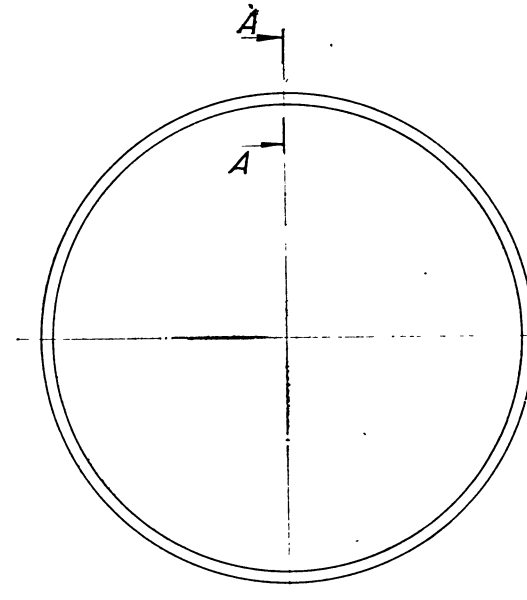
№извещения	Дата
586	05.03.70



Обвальность и конусообразность поверхности D не более 0,006 мм. Допускается изготовление из стали 45 ГОСТ 1050-60. Калишь. Отпустить. Твердость по Роквеллу С = 25 35

### Ось НАТЯЖНОГО РОЛИКА

Сталь 35 ГОСТ 1050-60



Недостающие данные по ГОСТ 5813-64. Длина ремня расчетная - 833 мм, внутренняя - 800 мм. \* Расчетная ширина ремня. Перед началом производства образец должен быть утвержден конструкторским отделом

### РЕМЕНЬ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА

I-8,5x8x833 ГОСТ 5813-64

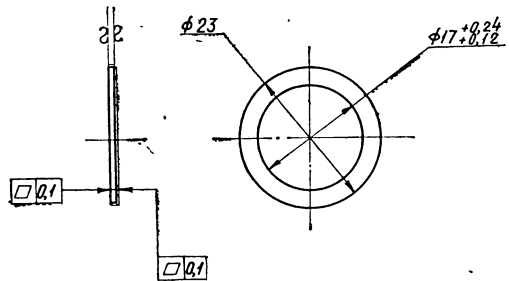
321-1110227

№извещения	Дата
5817	04.01.75

▽З (▽)

41-1307074

№извещения	Дата
5728	30.04.75



Неуказанные допуски по ОН 025 202-66.

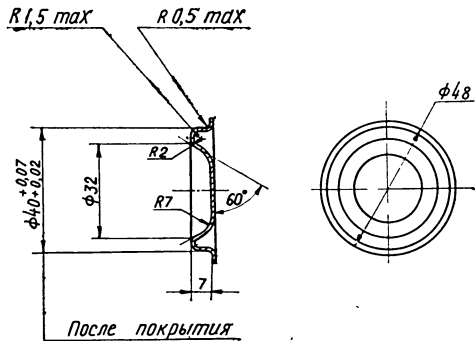
### ШАЙБА РАСПОРНАЯ ПОДШИПНИКОВ НАТЯЖНОГО РОЛИКА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60  
лента 0,5-0,05 ГОСТ 503-71

Неуказанные допуски по И-334

53-1308091-Б

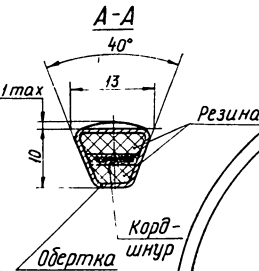
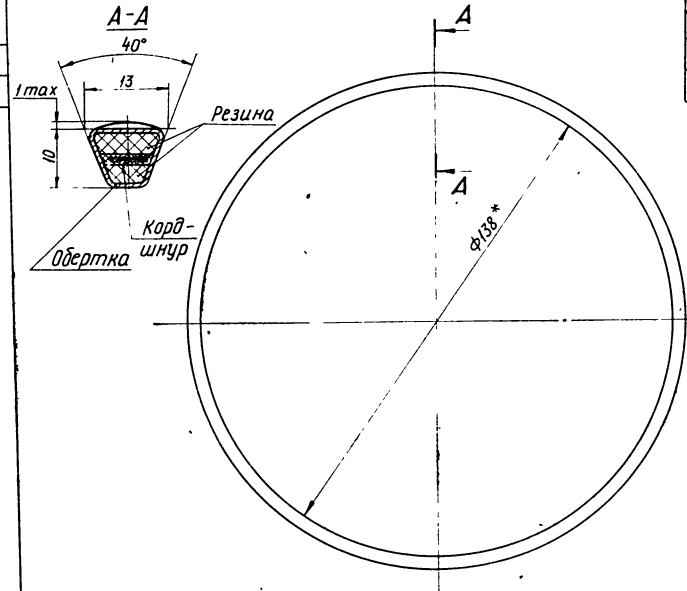
№извещения	Дата
5612	14.04.65



Оцинковать. Толщина слоя 0,006 не менее. Заусенцы не допускаются.

### КРЫШКА НАТЯЖНОГО РОЛИКА

Сталь 08кп ГОСТ 1050-60  
лист толщ. 1 ГОСТ 3680-57



- 1 \* Размер для справок
- 2 Остальные требования по ГОСТ 5813-64
- 3 Перед началом производства образец должен быть утвержден КЭО ГАЗ.
- 4 Внутренняя длина 1000 мм.

### РЕМЕНЬ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА

I-11x10x1045,  
материал корда анидный корд-шнур.

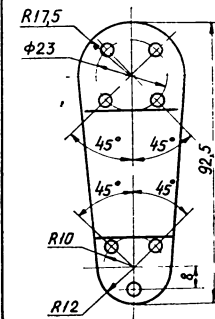
53-1308020

№извещения	Дата
10157	30.12.72

Неуказанные допуски по И-334

53-1308089

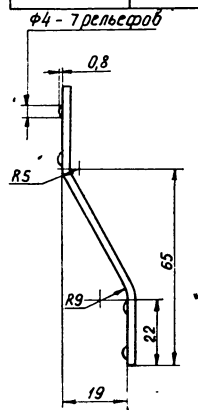
№извещения	Дата
2258	12.08.70



Заусенцы не допускаются.

### УСИЛИТЕЛЬ КРОНШТЕЙНА НАТЯЖНОГО РОЛИКА

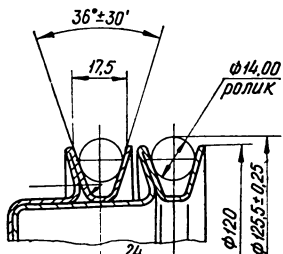
Сталь 20 ГОСТ 1050-60  
лист толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57



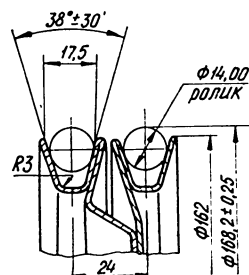
Положение шкива генератора при первоначальной натяжке ремней выполненными по номинальным размерам

СК-51-13 00 003

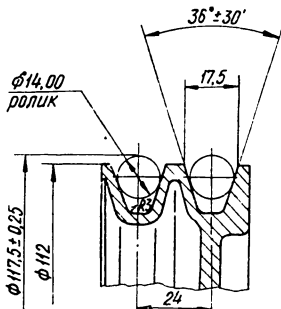
№ извещения	Дата
5080	11.12.52



Шкив вентилятора и водяного насоса. Нагрузка 5 лс тах (на каждый ремень)

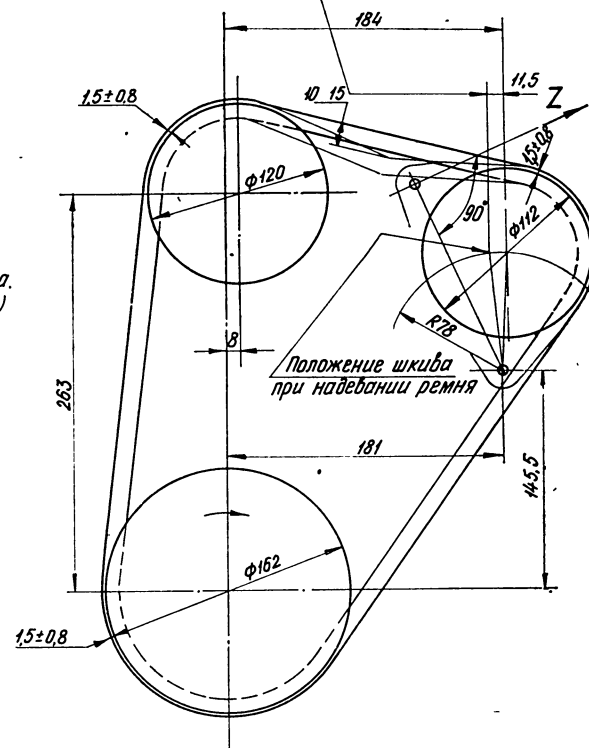


Шкив коленчатого вала



Шкив генератора. Нагрузка 0,5 лс тах (на каждый ремень)

Передаваемые мощности заданы при 3400 об/мин. коленчатого вала двигателя



Положение шкива при надевании ремня

На чертеже изображены ремни вентилятора после установки на место и первоначальной их натяжки, которая получается при приложении к верхнему ушку корпуса генератора усилия, равного 12 кг (на каждый ремень) в направлении, указанном стрелкой Z. Проверку натяжки ремней следует производить большим пальцем руки, под нажатием которого ремень должен прогибаться на 10-15 мм.

Оси ручьев шкивов генератора, вентилятора и коленчатого вала должны лежать в одной плоскости. Отклонение в пределах ±1 мм.

УСТАНОВКА РЕМНЯ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА

51-13 08 015-Б

№ извещения	Дата
9103	24.12.72

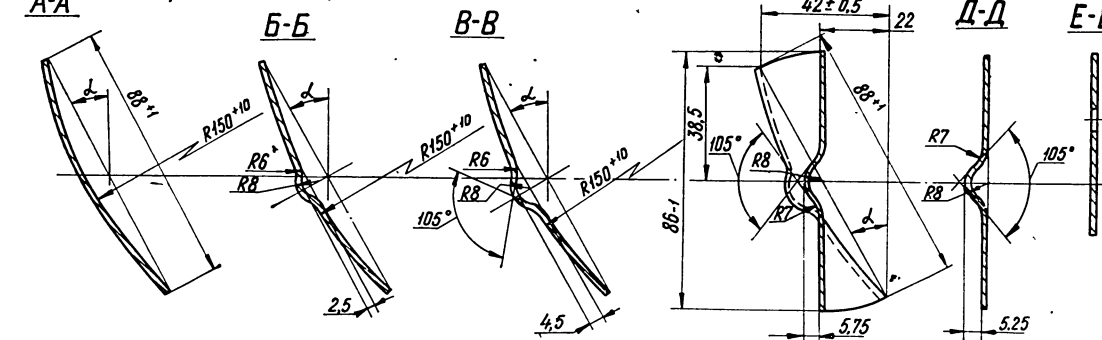
Смещение окружности центров отверстий И относительно оси поверхности К не более 0,15 мм

Биецкие края лопасти на крайних точках не более 0,5

Неперпендикулярность передних краев лопасти оси вращения не более 0,75

В заготовке

На указанном участке размер 88±1 плавно переходит в размер 86-1



Указанные концы ребер одинаковы

φ8,5 - 4 отб

И

Направление проката

В указанном контуре должна быть выдержана плоскость

Балансировать статически. Допустимый дисбаланс не более 8 гсм. При балансировке снимать металл на концах лопасти. Выбить букву З для отличия, как показано. Выступание буквы над наружной поверхностью лопасти 1 мм, размер шрифта 14 по ГОСТ 3454-59. Покрытие: эм БТ-180, черный. Лак БТ-123. IV А или эм ФЛ-149, черный IV А-2 слоя. Остальные технические требования к окраске по ГОСТ 7593-70. Деталь должна соответствовать мастер-модели.

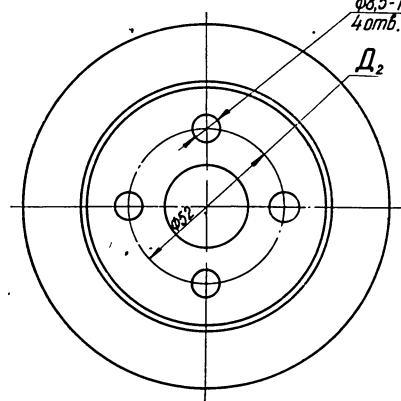
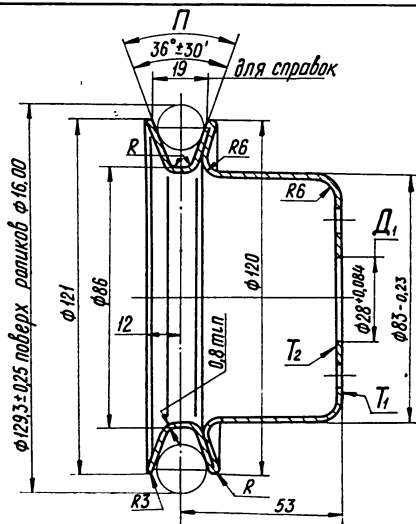
ЛОПАСТЬ ВЕНТИЛЯТОРА ЗАДНЯЯ

Сталь 08кп лист группа II ГОСТ 9045-70 толщ 1,8 ГОСТ 3680-57

Поверхности П должны быть чистыми и гладкими. Неплоскостность торца Т<sub>1</sub> не более 0,1 мм. Биецкие поверхностей П при установке по отверстию Д<sub>1</sub> и торцу Т<sub>2</sub> не более 0,25 мм. Несовпадение окружности Д<sub>2</sub> и отверстия Д<sub>1</sub> не более 0,1 мм.

51-13 08 025 А

№ извещения	Дата
7851	03 03 72



ШКИВ ВЕНТИЛЯТОРА ЗАДНИЙ

Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 или 08Ю ГОСТ 9045-59 лист толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

13-1307019-11		
№ извещения	Дата	
7964	26.12.68	

2	52-1307029	Кольцо стопорное	1
1	13-1307023-21	Валик	1

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

**ВАЛИК ВОДЯНОГО НАСОСА В СБОРЕ**

11-8528-Б		
№ извещения	Дата	
7948	16.03.72	

Неконцентричность поверхностей  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  не более 0,3 мм

Латунь Л63 лента толщ 0,5 ГОСТ 2208-70

**КОЛЬЦО МАНЖЕТЫ САЛЬНИКА ВОДЯНОГО НАСОСА**

12-1307025		
№ извещения	Дата	
529	27.02.70	

Непараллельность торцев  $T_1$  и  $T_2$  не более 0,02 мм

**ВТУЛКА РАСПОРНАЯ ПОДШИПНИКОВ ВОДЯНОГО НАСОСА**

52-1307029		
№ извещения	Дата	
6818	22.11.71	

Неуказанные допуски  $\pm 0,25$  мм  
Неплоскостность торцев кольца не более 0,2 мм  
Покрытие: Ц 15

**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОДШИПНИКОВ ВОДЯНОГО НАСОСА ВНУТРЕННЕЕ**

Сталь 08КП ГОСТ 1050-74 лента толщ 2,5-0,16 ГОСТ 503-71

51-1308016-Б		
№ извещения	Дата	
9103	24.07.72	

блечение крамок лопасти на крайних точках  $\max 0,5$

Неперпендикулярность передних крамок лопасти оси вращения  $\max 0,75$

В указанном контуре должна быть выдержана плоскость

На указанном участке размер  $88 \pm 1$  плавно переходит в размер  $86 \pm 1$

Направление прокатки должно совпадать с длиной лопасти. Смещение окружности центров отверстий  $D_1$  относительно оси поверхности  $D$  не более 0,15 мм. Выбить букву П для отличия, как показано. Выступание буквы над наружной поверхностью лопасти 1 мм, размер шрифта 14 по ГОСТ 34.54-59. Сбалансировать статически. Допускаемый дисбаланс не более 8 гсм, при балансировке снимать металл на концах лопасти. Деталь должна соответствовать мастер-модели

Покрытие: 3М БТ-180, черный, лак БТ-123 IV А, или ЭМФЛ-149, черный IV А-2 слоя. Остальные технические требования к окраске по ГОСТ 7593-70

**ЛОПАТЬ ВЕНТИЛЯТОРА ПЕРЕДНЯЯ**

Сталь 08КП лист группа II ГОСТ 9045-70 толщ 1,8 ГОСТ 3690-57

66-1307028		
№ извещения	Дата	
4637	29.12.71	

Кольцо не должно иметь остаточной деформации после трехкратного сжатия до соприкосновения концов. Допускается изготовление без закалки из стали 65ГС  $\sigma_{вр} = 140$  кгс/мм<sup>2</sup> по ТУ 80-66 завода «Красная Этна». Неплоскостность поверхностей П не более 0,3 мм под нагрузкой 2 кг. Капитель в масле, отпустить HRC 40-48

66-1307028		
№ извещения	Дата	
4637	29.12.71	

Кольцо не должно иметь остаточной деформации после трехкратного сжатия до соприкосновения концов. Допускается изготовление без закалки из стали 65ГС  $\sigma_{вр} = 140$  кгс/мм<sup>2</sup> по ТУ 80-66 завода «Красная Этна». Неплоскостность поверхностей П не более 0,3 мм под нагрузкой 2 кг. Капитель в масле, отпустить HRC 40-48

Сталь 65ГА ГОСТ 1071-67 спец профиль толщ 1,1-0,1 ширина 3,2-0,15 с круглыми краями не более R 0,2 мм

24-1307041		
№ извещения	Дата	
9798	17.06.69	

Размеры для проектирования прессформы

Непараллельность торцев детали не более 0,1 мм. Все недостающие требования см в технических условиях ВТУ-ПМ-22-66.

**ШАЙБА УПЛОТНЯЮЩАЯ ВОДЯНОГО НАСОСА**

Графитосвинцовая смесь ГС-ТАФ

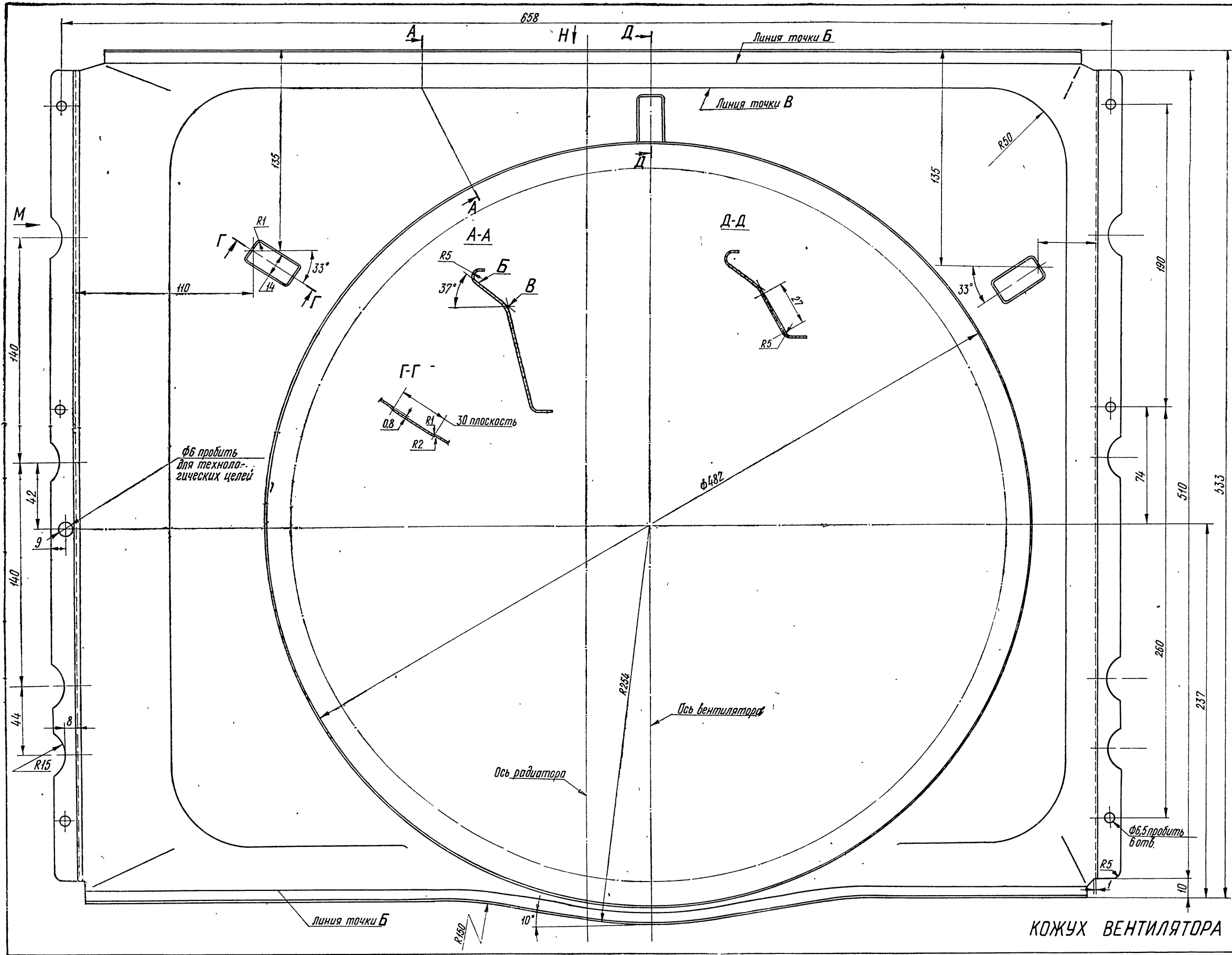
12-1308020-А3		
№ извещения	Дата	
10157	30.12.72	

\* Размер для справок

Внутренняя впадина 1080 мм. Остальные требования по ГОСТ 5813-64

**РЕМЕНЬ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯТОРА ВОДЯНОГО НАСОСА (II-16x11x1120)**

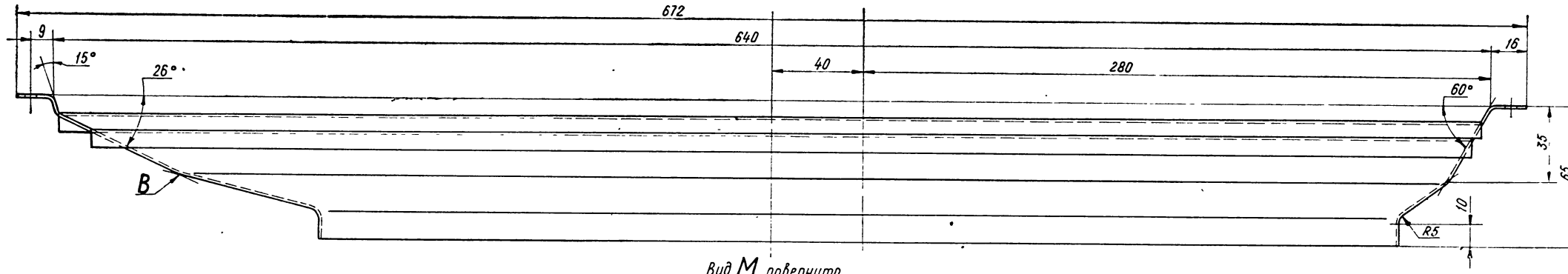
Материал корда - анцидный корд-шнур



КОЖУХ ВЕНТИЛЯТОРА В СБОРЕ



Вид Н

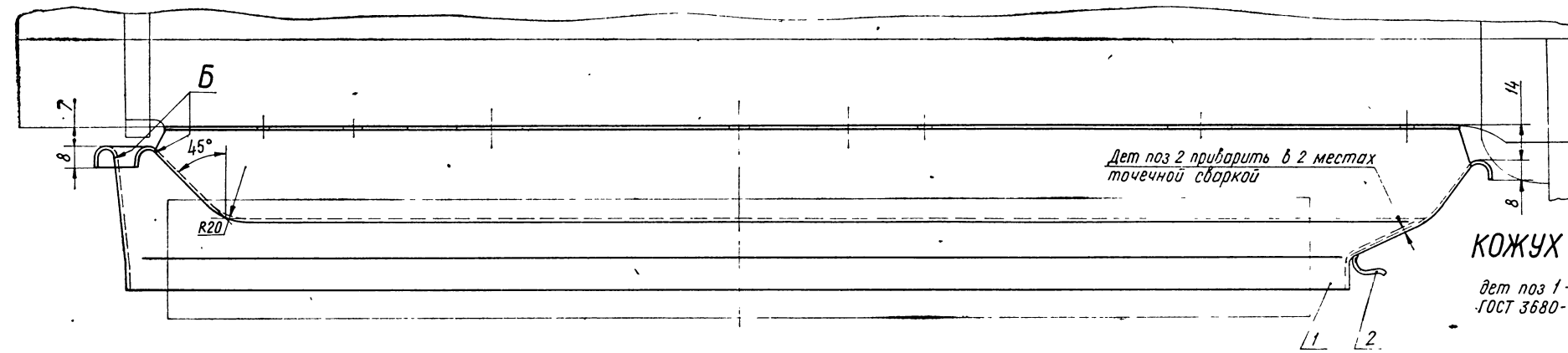


53-13 09 010	
№извещения	Дата
901	18.07.73

Покрытие:  
ЭМ.ФЛ-149, черный, IV А-2 слоя или  
ЭМ.БТ-180, черный, лак БТ-123, IV А  
Остальные технические требова-  
ния по окраске по ГОСТ.7593-70

Линии точек Б и В являются  
условными пересечениями наклонных  
поверхностей и радиусов с касатель-  
ной прямой

Вид М повернуто



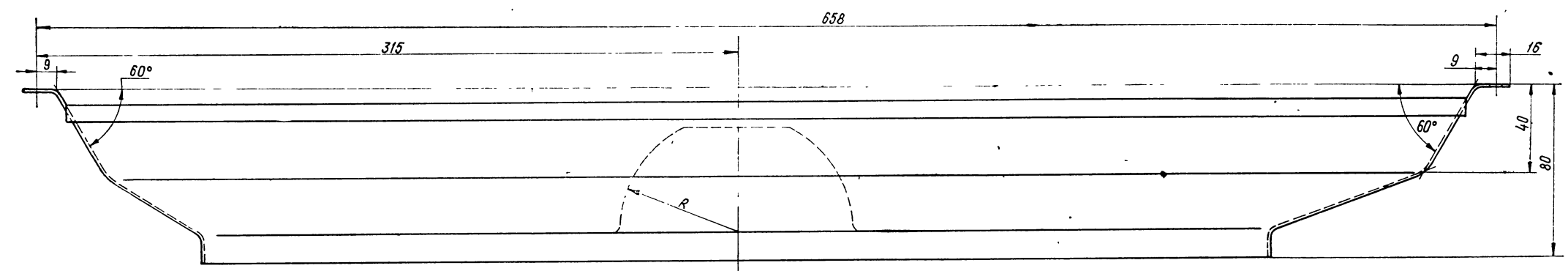
2	13-3713 090	Держатель	3
1	53-13 09 011	Кожух	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**КОЖУХ ВЕНТИЛЯТОРА В СБОРЕ**

дет поз 1 - сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,8  
ГОСТ 3680-57

Лист 2  
Листов 2

Вид М

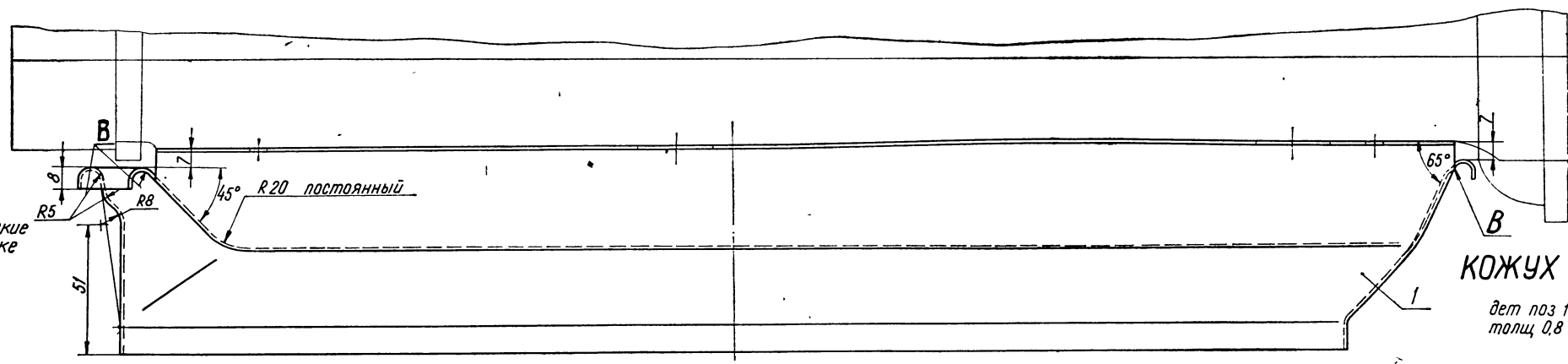


66-13 09 010	
№извещения	Дата
901	18.07.73

Линии точек Б и В  
являются условными пере-  
сечениями угол и радиусов  
с касательной прямой

Дет поз 2 и 3 устанавливать  
по выштамповкам и приварить  
в 2 местах точечной сваркой

Вид Н повернуто



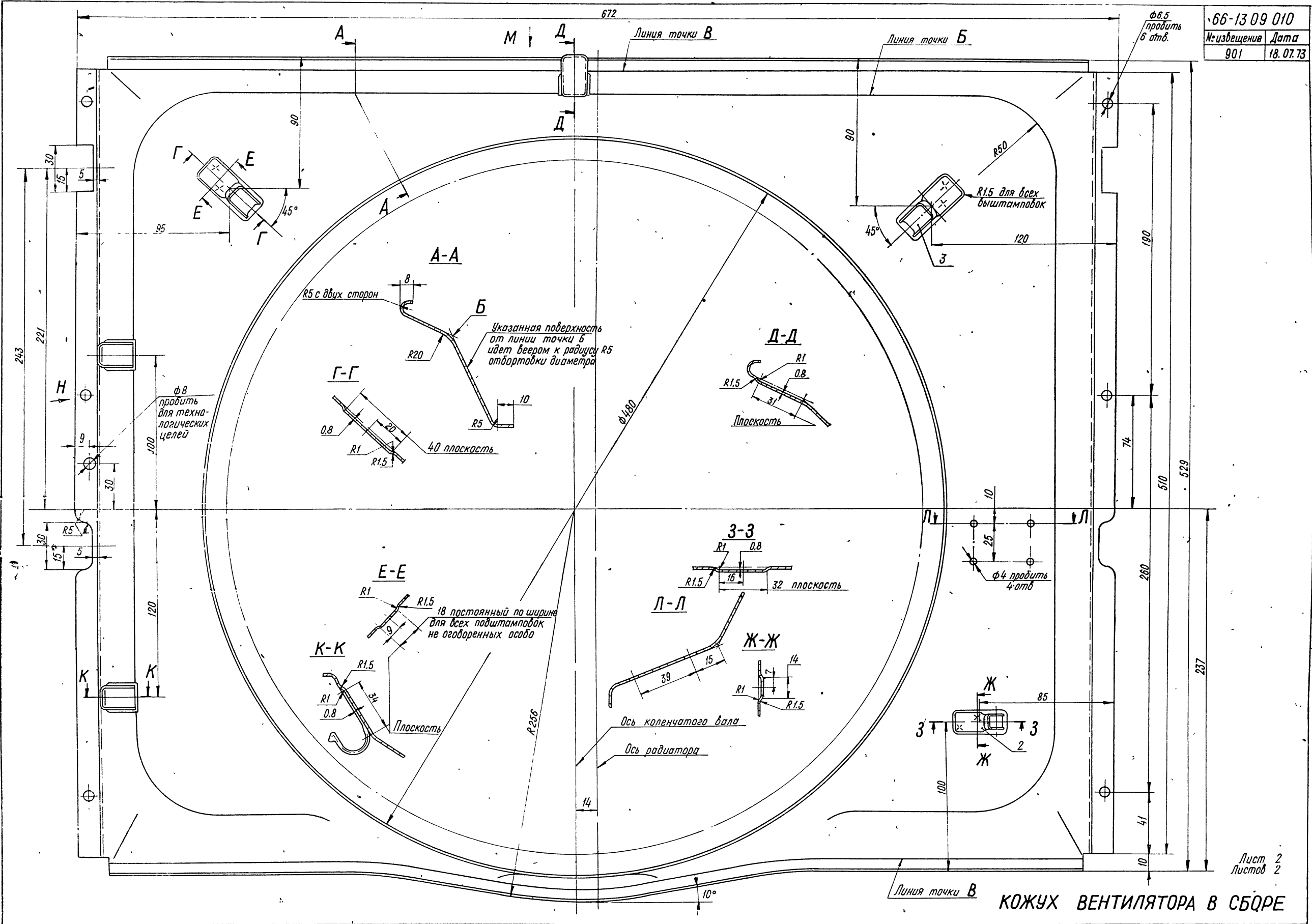
Покрытие:  
ЭМ.ФЛ-149, черный,  
IV А-2 слоя или  
ЭМ.БТ-180, черный  
лак БТ-123, IV А  
Остальные технические  
требования по окраске  
по ГОСТ 7593-70

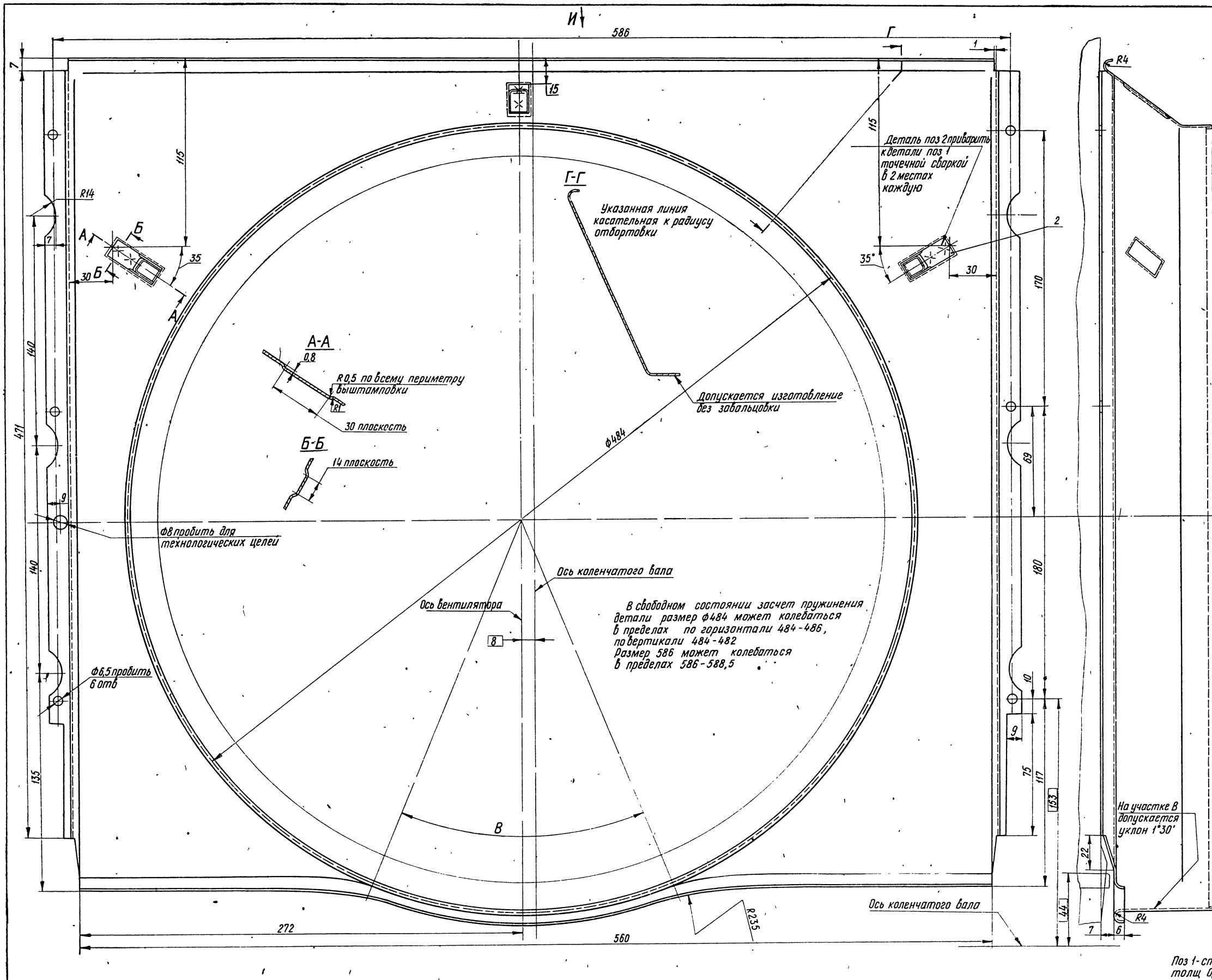
3	69-87 24 093	Скоба	5
2	13-3713 090	Скоба	1
1	66-13 09 011	Кожух	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**КОЖУХ ВЕНТИЛЯТОРА В СБОРЕ**

дет поз 1 - сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70  
толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

Лист 1  
Листов 2





52-13 09 010 - в сборе	
52-13 09 011	
№ извещения	Дата
10399	30.12.72

Все неуказанные поверхности детали брать по мастер-модели, утвержденной конструкторским отделом.

Все размеры, заключенные в прямоугольнички, даны для справок

Покрытие:  
Эм. ФЛ-149, черный ПУ-2 слоя  
или Эм БТ-180, черный  
лак БТ-123. ПУ-9  
Остальные технические требования по окраске по ГОСТ 7593-70

И  
586

Деталь поз 2 приварить к детали поз 1 точечной сваркой в 2 местах каждую

Указанная линия касательная к радиусу отбортовки

Допускается изготовление без завальцовки

A-A  
Ø 8  
R 0,5 по всему периметру выштамповки  
30 плоскость  
B-B  
14 плоскость

Ø 8 пробить для технологических целей

Ось коленчатого вала

Ось вентилятора

В свободном состоянии за счет пружинения детали размер  $\phi 484$  может колебаться в пределах по горизонтали 484-486, по вертикали 484-482. Размер 586 может колебаться в пределах 586-588,5

$\phi 6,5$  пробить в отб

На участке B допускается уклон  $1^\circ 30'$

**КОЖУХ  
ВЕНТИЛЯТОРА  
В СБОРЕ**

лист 2  
лист 1

Поз 1 - сталь 08кп - лист ГОСТ 3045-70  
толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

2	13-3713090	Держатель	3
1	52-1309011	Кожух	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол

52-1309010 в сборе

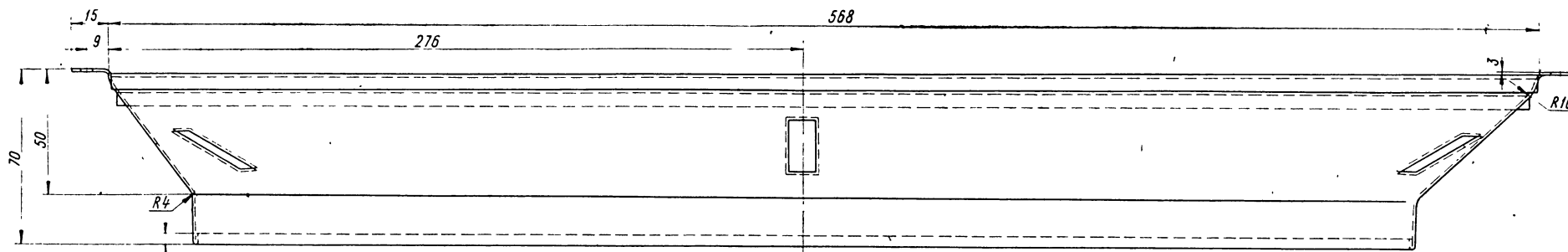
52-1309011

№ извещения	Дата
10.399	30.12.72

Неплоскостность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> не более 1 мм

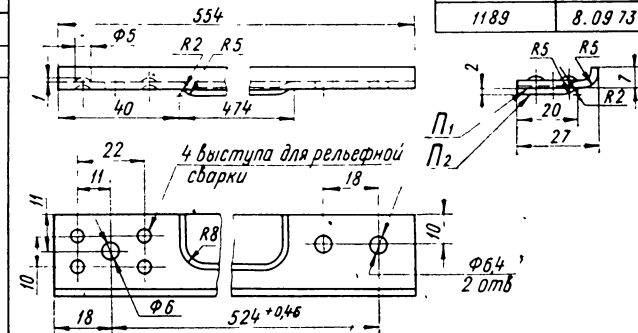
52-1310120-50

№ извещения	Дата
1189	8.09.73



КОЖУХ ВЕНТИЛЯТОРА В СБОРЕ

Листов 2  
Лист 2



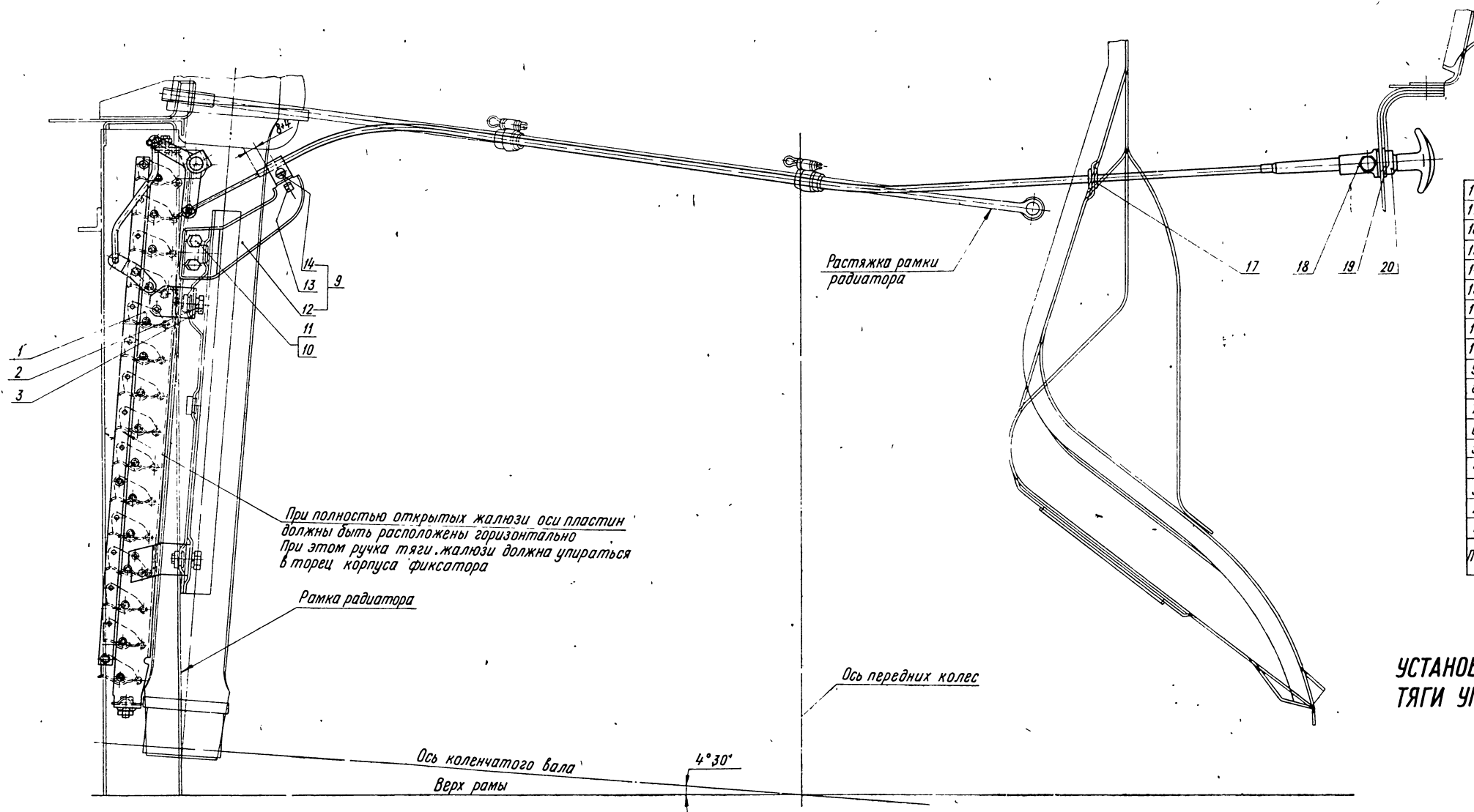
ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ВЕРХНЯЯ

Сталь 08 кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

МТ-52-1310-1

№ извещения	Дата
7141	4.03.76

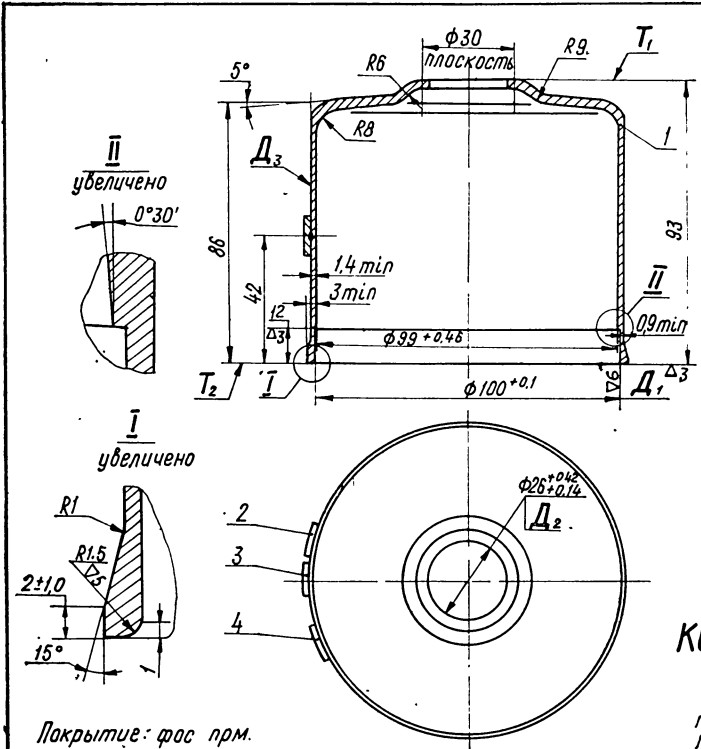
Детали, имеющие указание о количестве входят в чертеж „Оперение в сборе“



18	250634-П8	Гайка М14×1,5	
17	252178-П29	Шайба пружинная Ф14	
16	53-1310210	Тяга в сборе	
15	32-8402670	Втулка	
14	224598-П8	Винт М5×12	
13	52-1108071	Зажим	
12	53-1310232	Кронштейн	
11	252154-П2	Шайба пружинная Ф6	2
10	201417-П8	Болт М6×14	2
9	53-1310231	Кронштейн в сборе	1
8	258012-П	Шплинт Ф2×12	1
7	252003-П8	Шайба Ф5	1
6	258088-П	Шплинт Ф3×15	1
5	293271-П29	Шайба Ф8	1
4	53-1310265	Рычаг	1
3	201456-П8	Болт М8×20	2
2	252135-П2	Шайба пружинная Ф8	2
1	52-1310110-21	Жалюзи радиатора в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол

УСТАНОВКА ЖАЛЮЗИ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА

Листов 2  
Лист 1



Дет. поз. 2, 3 и 4 при балансировке приварить точечной сваркой (не более 2 шайб).  
Кожух балансировать статически, дисбаланс не более 7 гсм.

51A-1017364-01 в сборе	
51A-1017365-01	
№ извещения	Дата
479	17.12.71

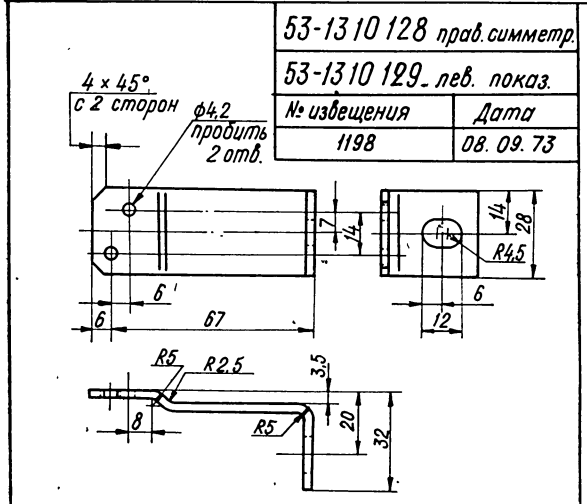
4	51A-1017366	Шайба	
3	51A-1017366-02	Шайба	
2	51A-1017366-01	Шайба	1
1	51A-1017365-01	Кожух	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Разностенность по периметру окружности в каждом сечении перпендикулярном оси не более 0,05 мм.  
Неперпендикулярность торцев  $T_1$  и  $T_2$  поверхности  $D_1$  не более 0,1 мм.  
Несоосность поверхностей  $D_1$  и  $D_2$  не более 0,2 мм.  
Неплоскостность торца  $T_1$  не более 0,1 мм.  
Несоосность поверхностей  $D_1$  и  $D_3$  не более 0,1 мм.  
Снять заусенцы и притупить острые кромки согласно эталону.

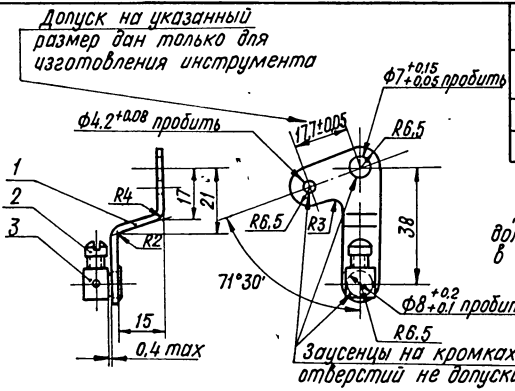
### КОЖУХ РОТОРА ФИЛЬТРА С ШАЙБАМИ В СБОРЕ

поз. 1 - Сталь 08КП лист гр. II ВГ ГОСТ 9045-70 толщ. 3  
ГОСТ 3680-57

Покрытие: фос. прм.



53-1310128 прав. симметр.	
53-1310129 лев. показ.	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73



66-1310180 в сборе	
66-1310185	
№ извещения	Дата
6616	10.12.75

Дет. поз. 3 после развальцовки должна свободно вращаться в отверстии рычага.

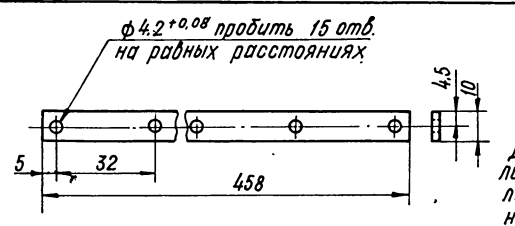
3	12-1108132	Муфта	1
2	222496-П29	Винт	1
1	66-1310185	Рычаг	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

### РЫЧАГ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

поз. 1 - сталь 08КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,8 ГОСТ 3680-57

### КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА НИЖНИЙ

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

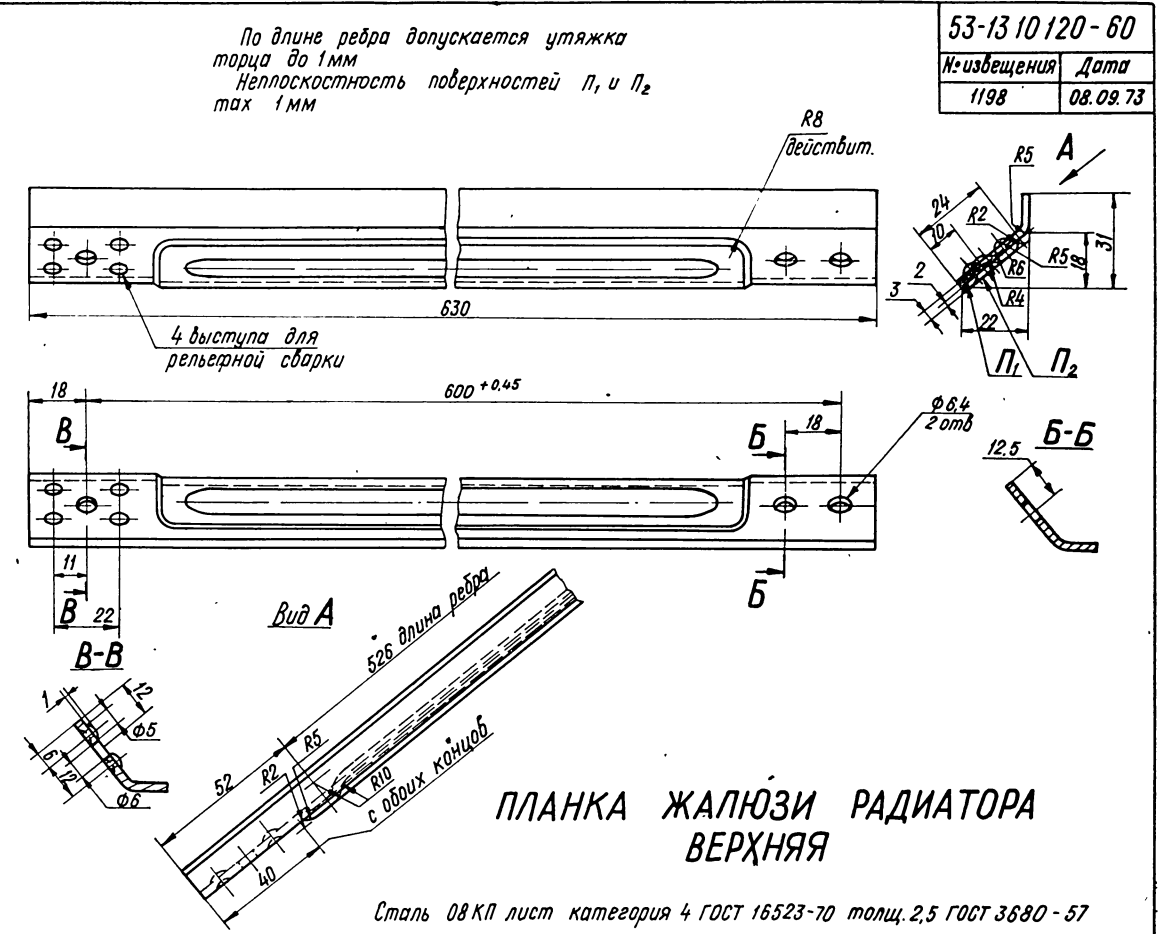


53-1310170	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

Деталь должна быть прямой, отклонение в пределах 0,5 мм; править если необходимо.

### ТЯГА ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА

Сталь 08КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

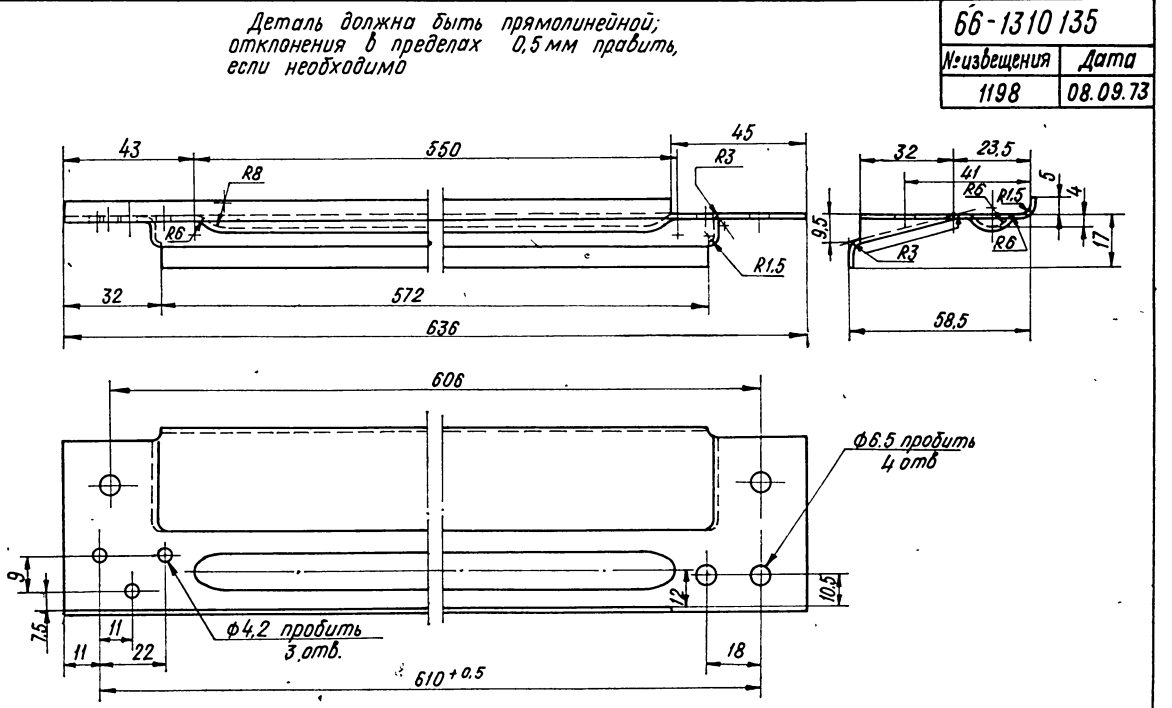


53-1310120-60	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

По длине ребра допускается утяжка торца до 1 мм.  
Неплоскостность поверхностей  $\Pi_1$  и  $\Pi_2$  max 1 мм.

### ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ВЕРХНЯЯ

Сталь 08КП лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

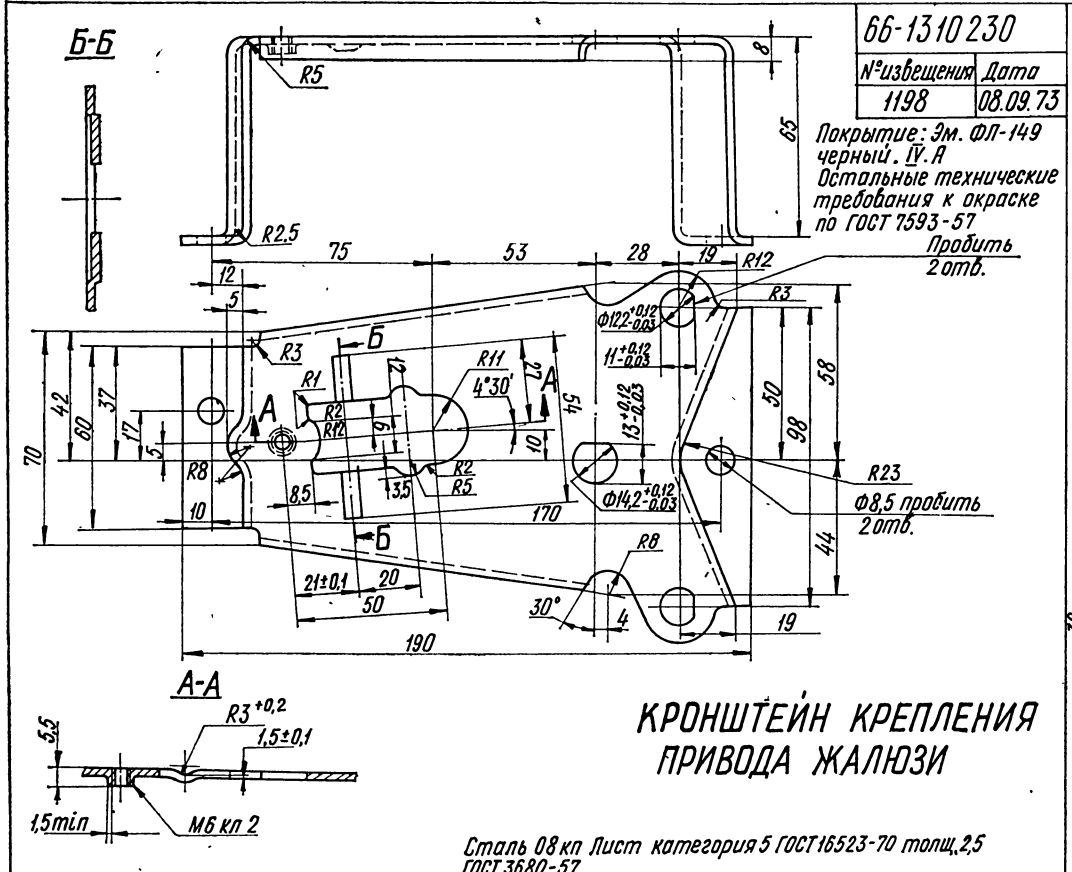


66-1310135	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

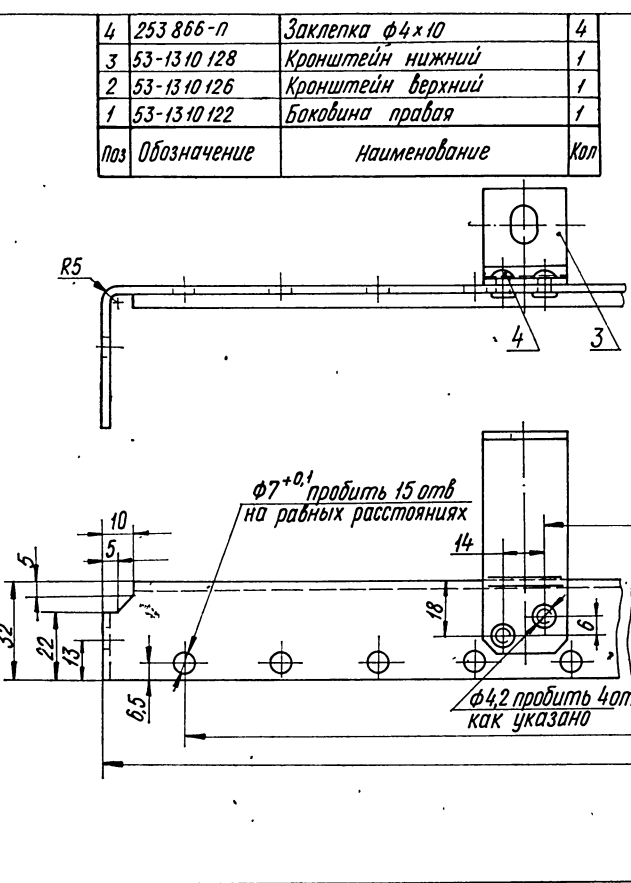
Деталь должна быть прямой, отклонения в пределах 0,5 мм править, если необходимо.

### ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА НИЖНЯЯ

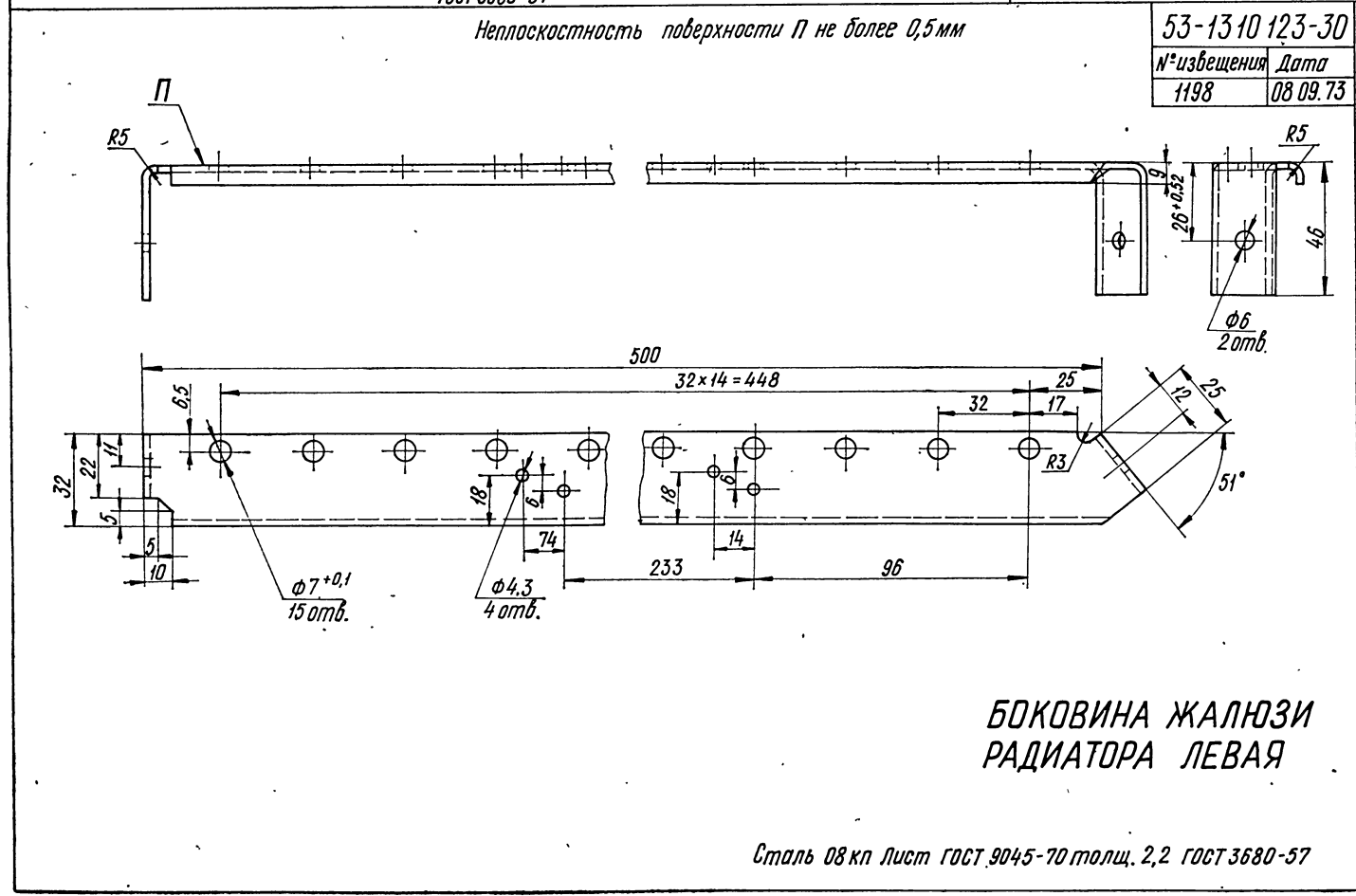
Сталь 08КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57



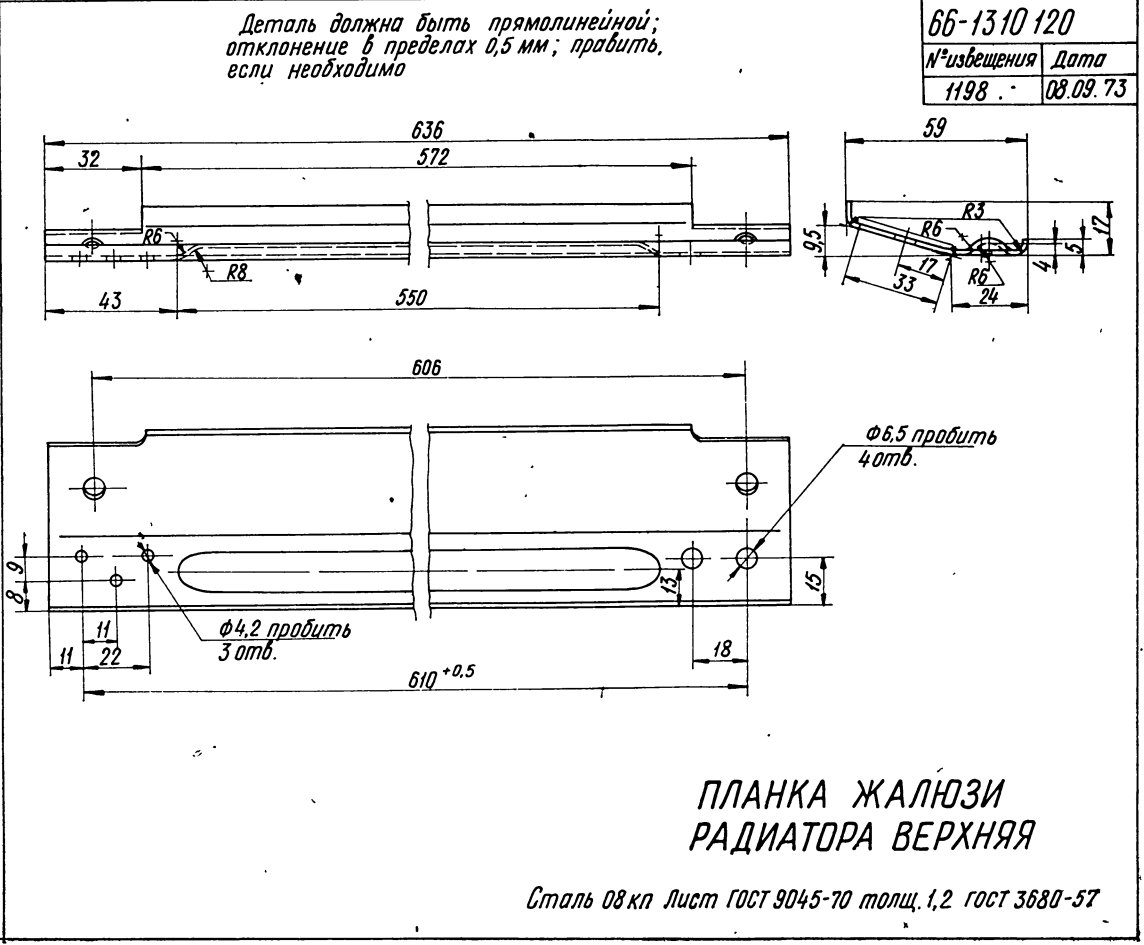
**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ**



**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ  
РАДИАТОРА ПРАВЯЯ  
В СБОРЕ**



**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ  
РАДИАТОРА ЛЕВАЯ**



**ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ  
РАДИАТОРА ВЕРХНЯЯ**

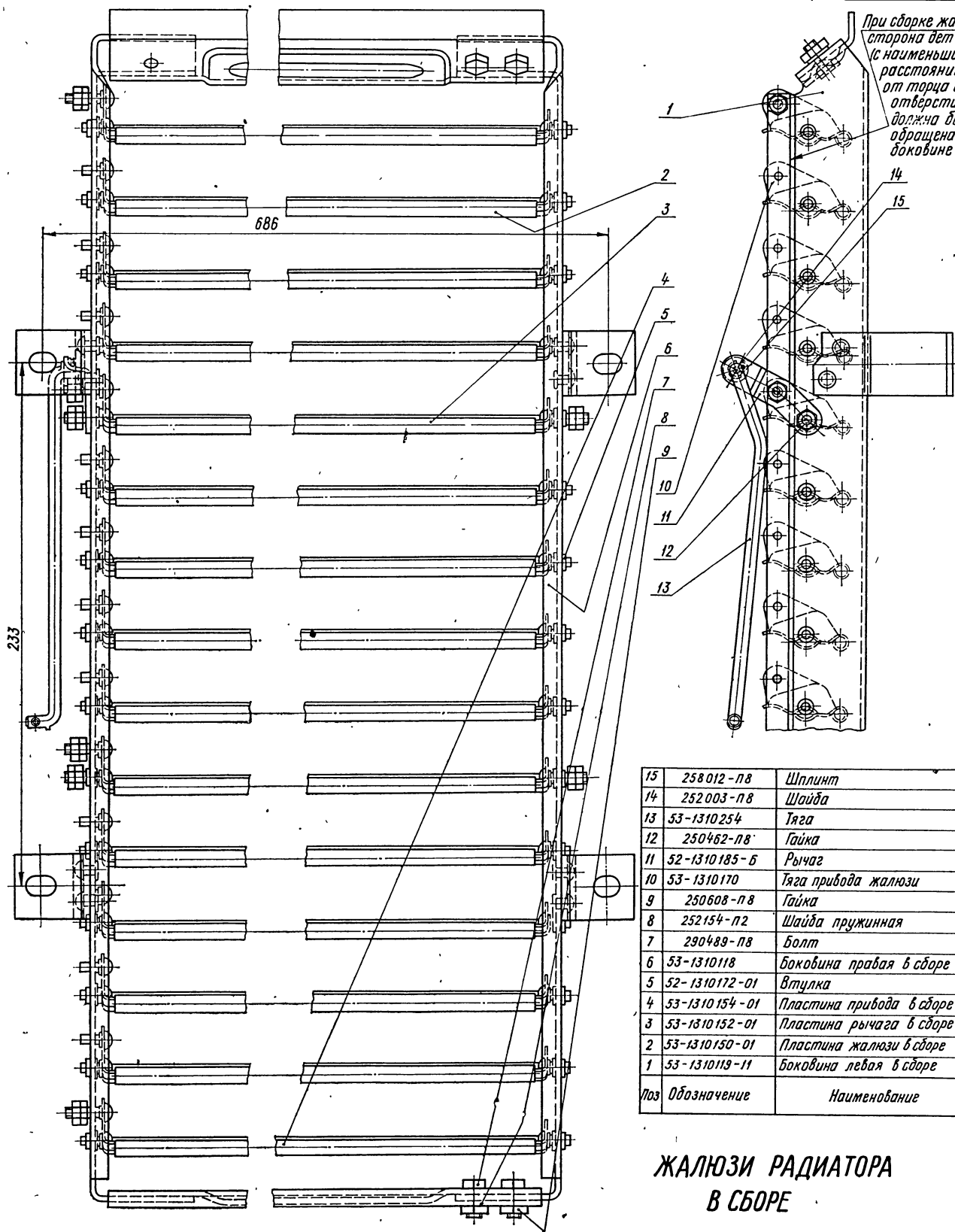
Завернуть гайки в указанных местах.  
Стержни спиц заклепок после постановки.  
гаек должны свободно вращаться  
в отверстиях боковин и тяги.

Жалюзи должны без заеданий открываться при повороте  
рычага дет. поз. 11; при закрытых жалюзи зазоры  
между поверхностями прилегания пластин не должны превышать  
1 мм на длине не более 200 мм и не более, чем в 3 местах  
по всей высоте жалюзи

53-1310110-01

№извещения	Дата
6887	28.01.76

При сборке жалюзи  
сторона дет. поз. 10  
(с наименьшим  
расстоянием  
от торца до оси  
отверстий)  
должна быть  
обращена к  
боковине



15	258012-П8	Шпилька	1
14	252003-П8	Шайба	1
13	53-1310254	Тяга	1
12	250462-П8	Гайка	16
11	52-1310185-Б	Рычаг	1
10	53-1310170	Тяга привода жалюзи	1
9	250608-П8	Гайка	4
8	252154-П2	Шайба пружинная	4
7	290489-П8	Болт	4
6	53-1310118	Боковина правая в сборе	1
5	52-1310172-01	Втулка	30
4	53-1310154-01	Пластина привода в сборе	2
3	53-1310152-01	Пластина рычага в сборе	2
2	53-1310150-01	Пластина жалюзи в сборе	11
1	53-1310119-11	Боковина левая в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

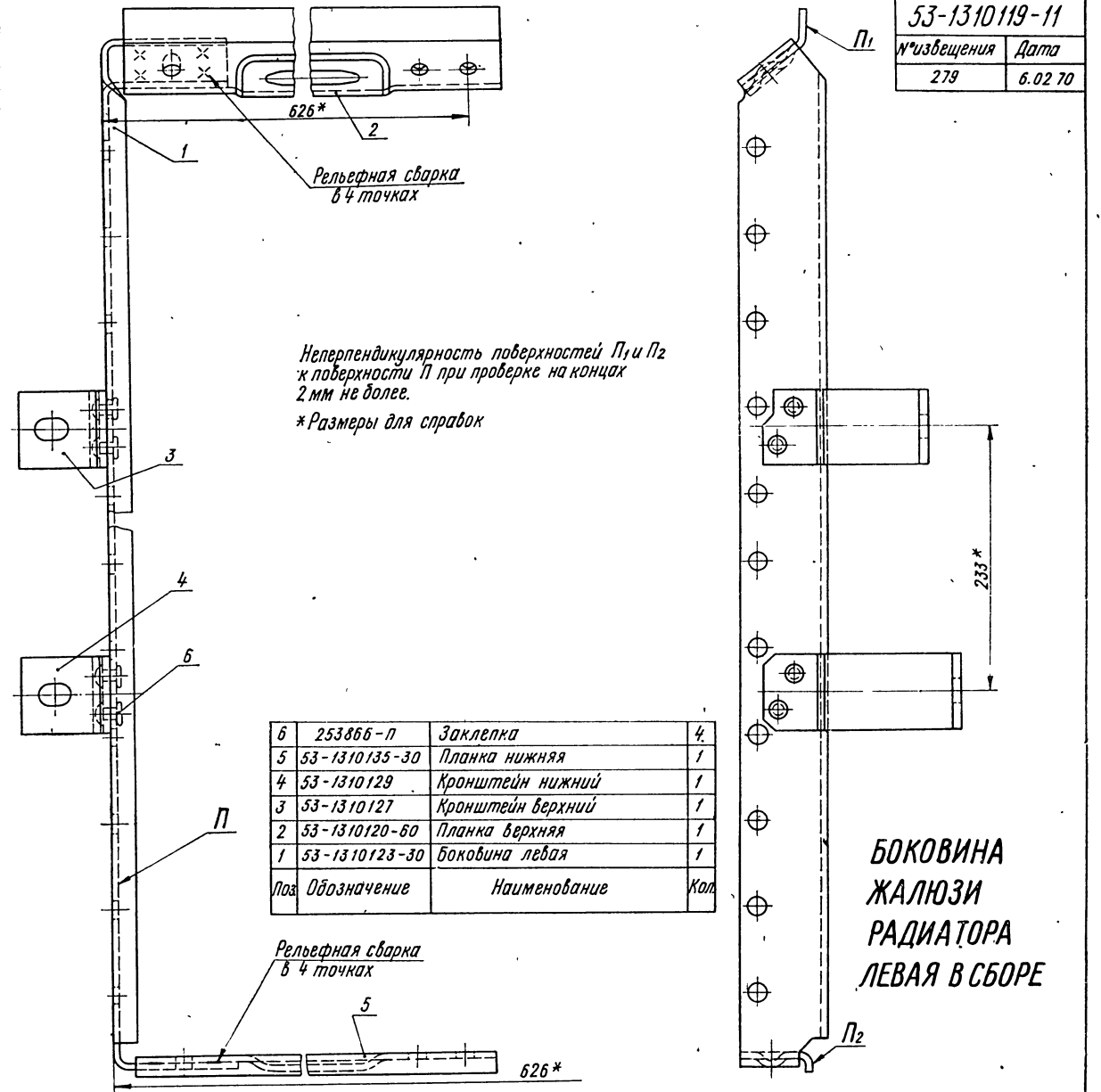
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
В СБОРЕ

Покрытие: Ц9

Размеры для справок

53-1310119-11

№извещения	Дата
279	6.02.70

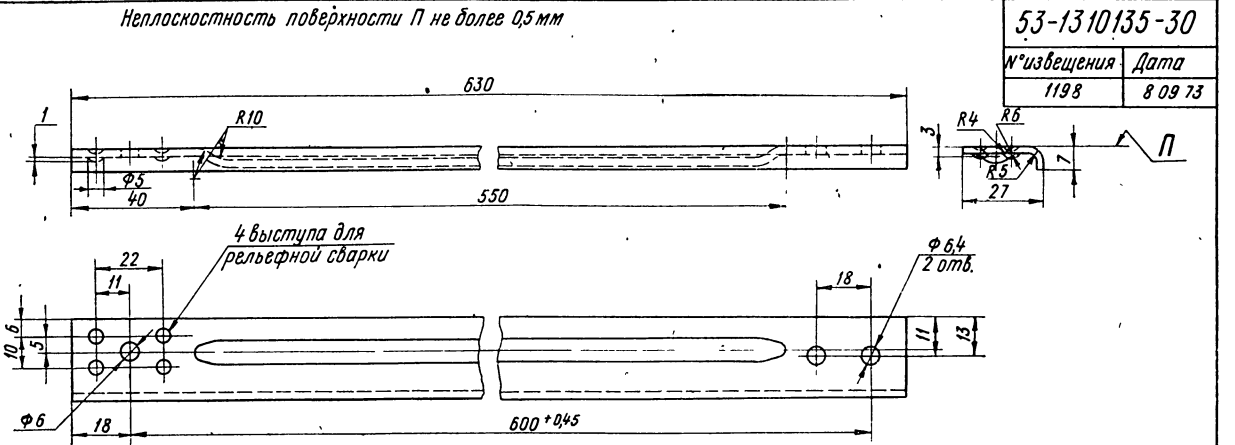


6	253866-П	Заклепка	4
5	53-1310135-30	Планка нижняя	1
4	53-1310129	Кронштейн нижний	1
3	53-1310127	Кронштейн верхний	1
2	53-1310120-60	Планка верхняя	1
1	53-1310123-30	Боковина левая	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

БОКОВИНА  
ЖАЛЮЗИ  
РАДИАТОРА  
ЛЕВАЯ В СБОРЕ

53-1310135-30

№извещения	Дата
1198	8.09.73



ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА НИЖНЯЯ

Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,5 ГОСТ 3680-57

66-13 10 110-01 в сборе

66-13 10 112-01

№ извещения	Дата
6887	28 01 76

Покрытие: Ц9

При сборке жалюзи сторона  
дет поз 17 (с наименьшим  
расстоянием от торца до оси  
отверстий) должна быть  
обращена к боковине

18	66-13 10 180	Рычаг в сборе	1
17	66-13 10 170	Тяга	1
16	250 462-П8	Гайка	16
15	250 508-П8	Гайка	4
14	252 154-П2	Шайба пружинная	4
13	201 416-П8	Болт	4
12	66-13 10 122	Боковина правая задняя	1
11	52-13 10 172-01	Втулка	32
10	53-13 10 152-01	Пластина рычага в сборе	2
9	53-13 10 150-01	Пластина жалюзи в сборе	12
8	53-13 10 162-01	Пластина с вырезом в сборе	2
7	66-13 10 119	Боковина лев задняя в сборе	1
6	250 508-П8	Гайка	4
5	252 154-П2	Шайба пружинная	4
4	201 416-П8	Болт	4
3	66-13 10 305	Боковина лев передняя в сборе	1
2	66-13 10 302	Боковина прав передняя в сборе	1
1	66-13 10 112-01	Пластина с боковинами в сборе	1

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
4	253 866-П	Заклепка ф 4x10	6
3	66-13 10 135	Планка нижняя	1
2	66-13 10 120	Планка верхняя	1
1	66-13 10 123	Боковина левая-задняя	1

Завернуть гайки в указанных местах;  
стержни спец. заклепок после постановки  
гаек должны свободно вращаться в  
отверстиях боковин и тяги

Жалюзи должны без заеданий открываться  
при повороте рычага дет поз 18

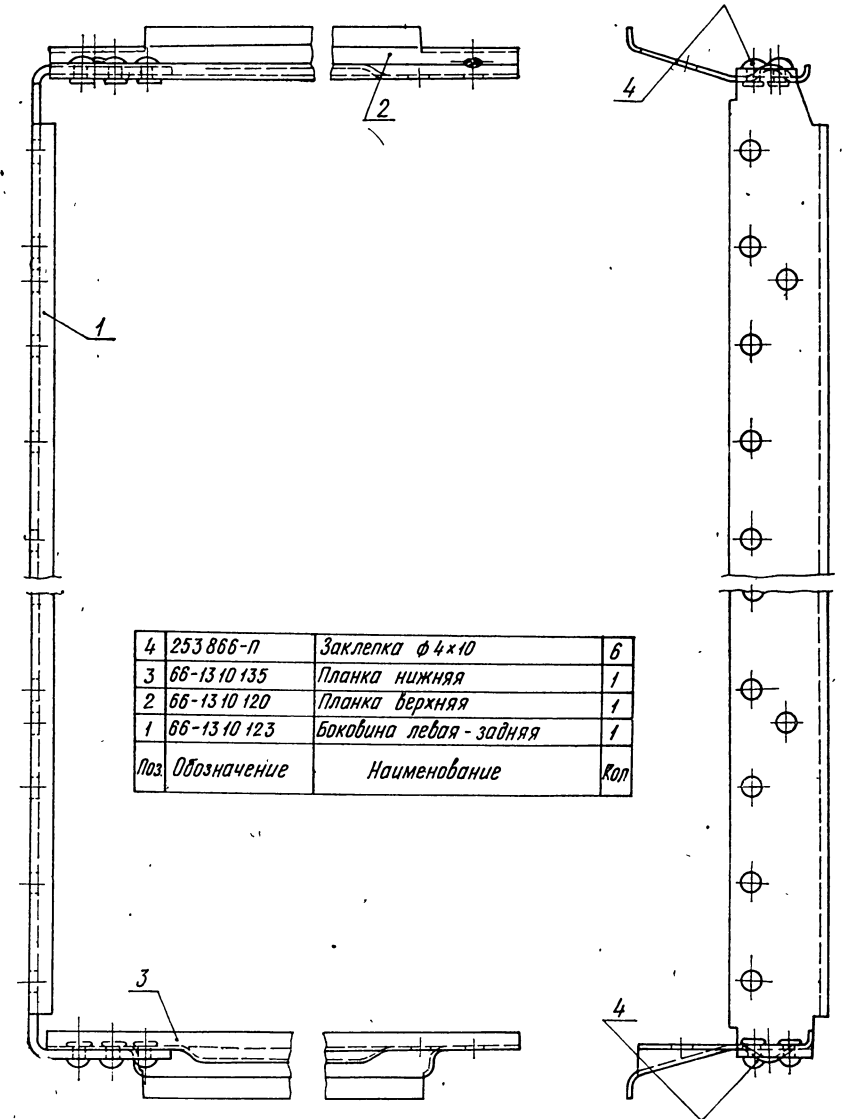
При закрытых жалюзи зазоры между  
поверхностями прилегания пластин  
не должны превышать 1 мм на длине  
не более 200 мм и не более, чем в 3 местах  
по всей высоте жалюзи

Размеры даны для справок

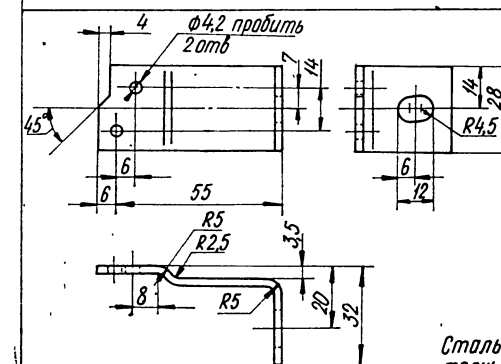
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
В СБОРЕ

66-13 10 119

№ извещения	Дата
2041	15 06. 62



БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ЛЕВАЯ ЗАДНЯЯ В СБОРЕ



53-13 10 126 прав симметр

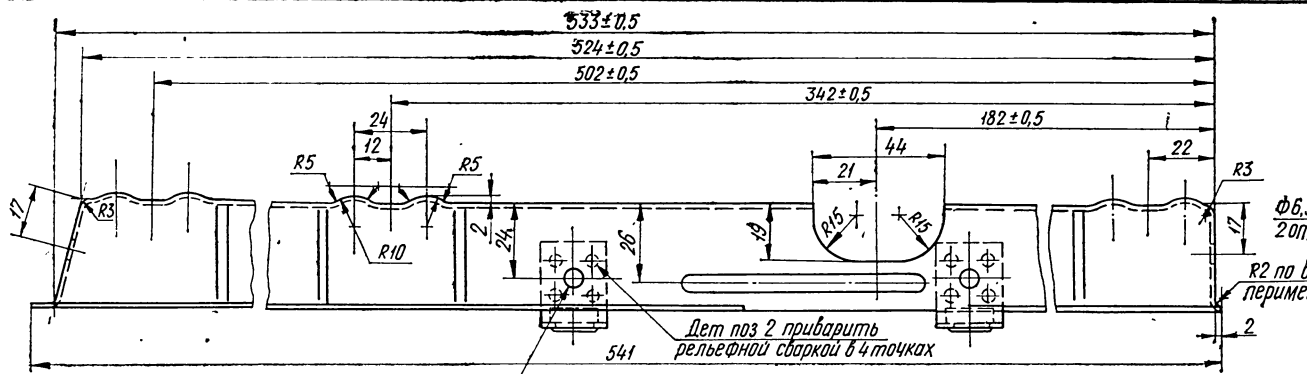
53-13 10 127 лев показ

№ извещения	Дата
-1198	08. 09. 73

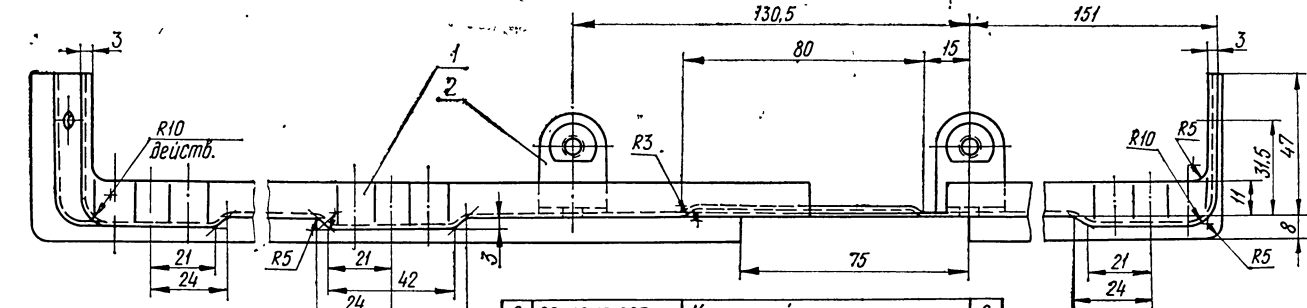
КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ВЕРХНИЙ

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





66-1310305 в сборе	
66-1310307	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

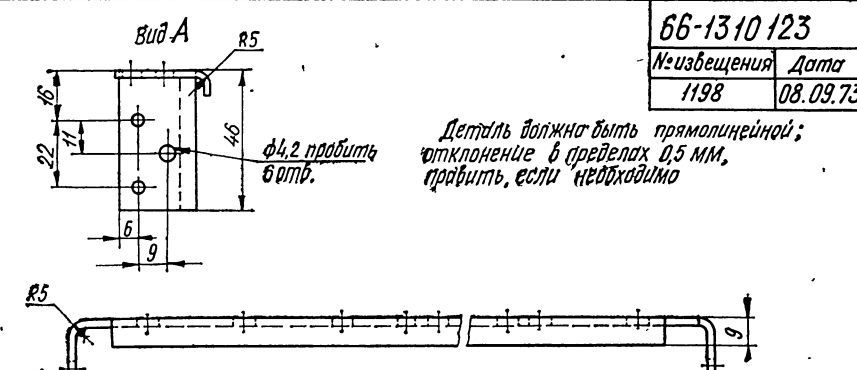


2	66-1013083	Кронштейн	2
1	66-1310307	Боковина	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ЛЕВАЯ ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ**

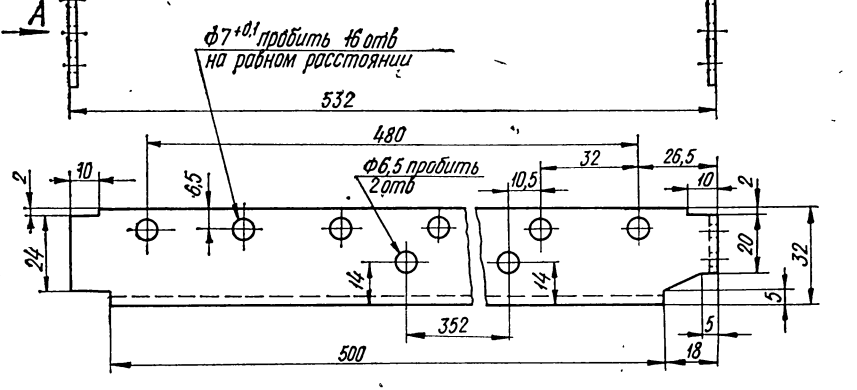
Покрyтие: Ц 9  
Деталь должна быть  
прямолинейной; отклонение  
в пределах 0,5 мм; пробить,  
если необходимо

Поз 1 - сталь 08 кп Лист гост 9045-70 толщ 1,2  
гост 3680-57



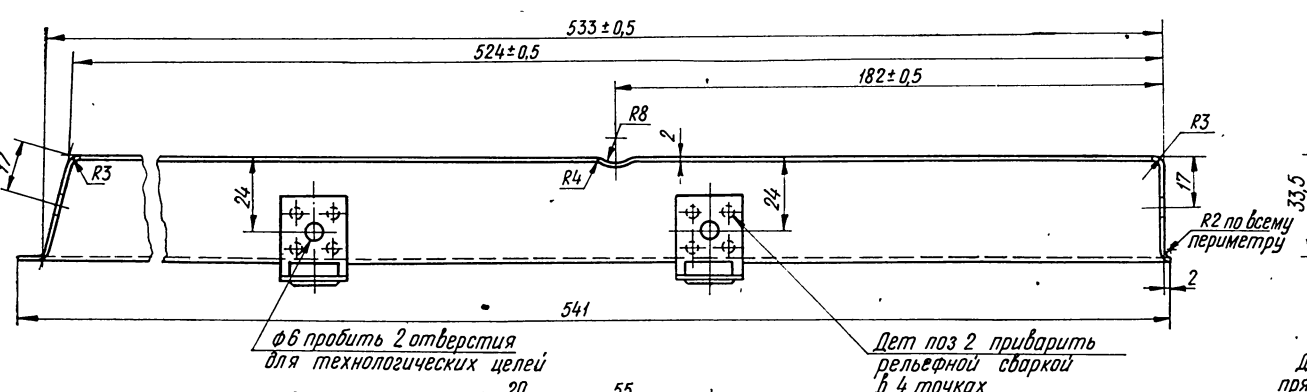
66-1310123	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

Деталь должна быть  
прямолинейной;  
отклонение в пределах 0,5 мм,  
пробить, если необходимо

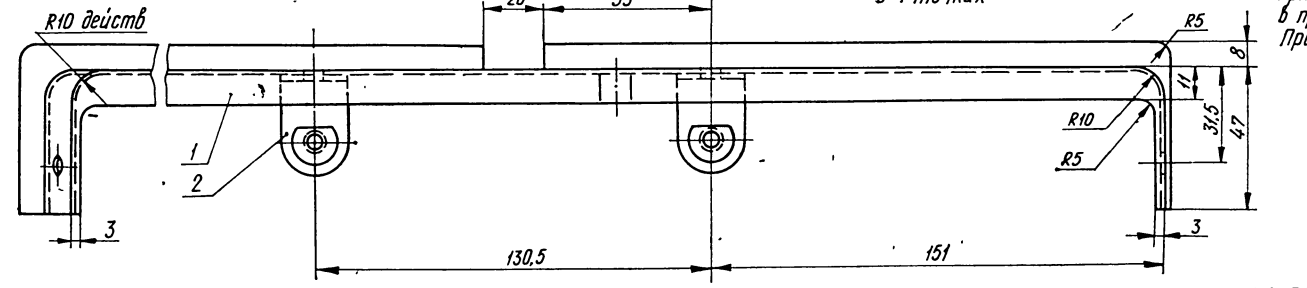


**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ЛЕВАЯ ЗАДНЯЯ**

Сталь 08 кп Лист гост 9045-70 толщ 2,2 гост 3680-57



66-1310302 в сборе	
66-1310304	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

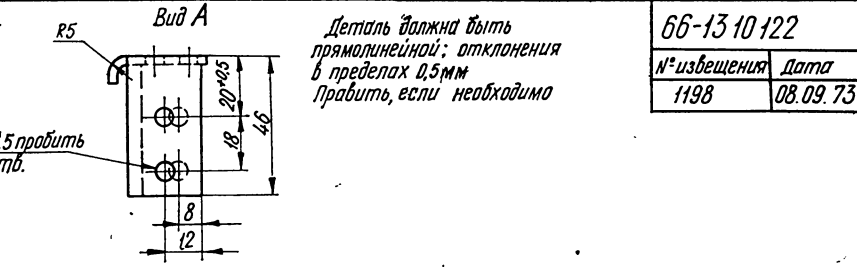


2	66-1013083	Кронштейн	2
1	66-1310304	Боковина	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ПРАВАЯ ПЕРЕДНЯЯ В СБОРЕ**

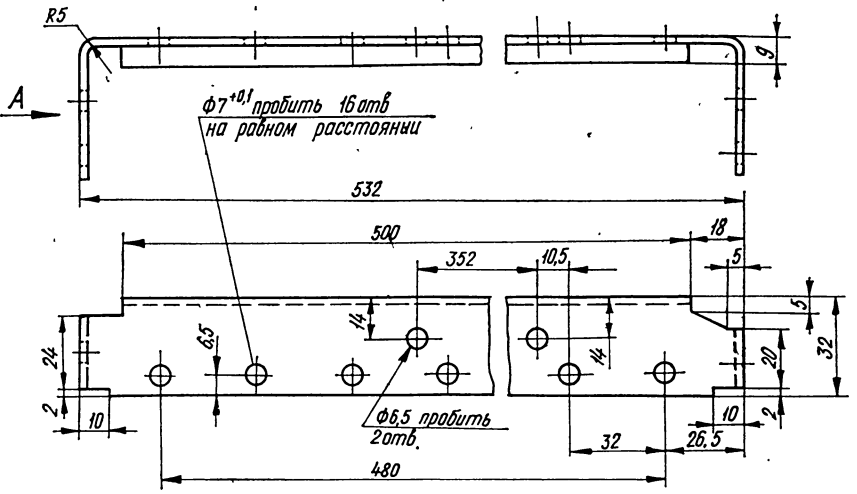
Поз 1 - сталь 08 кп Лист гост 9045-70 толщ 1,2 гост 3680-57

Покрyтие: Ц 9  
Деталь должна быть  
прямолинейной; отклонения  
в пределах 0,5 мм.  
Пробить, если необходимо



66-1310122	
№ извещения	Дата
1198	08.09.73

Деталь должна быть  
прямолинейной; отклонения  
в пределах 0,5 мм  
Пробить, если необходимо

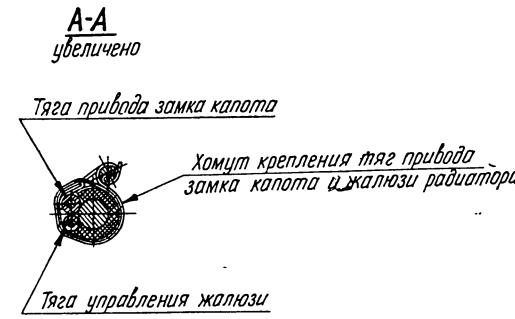
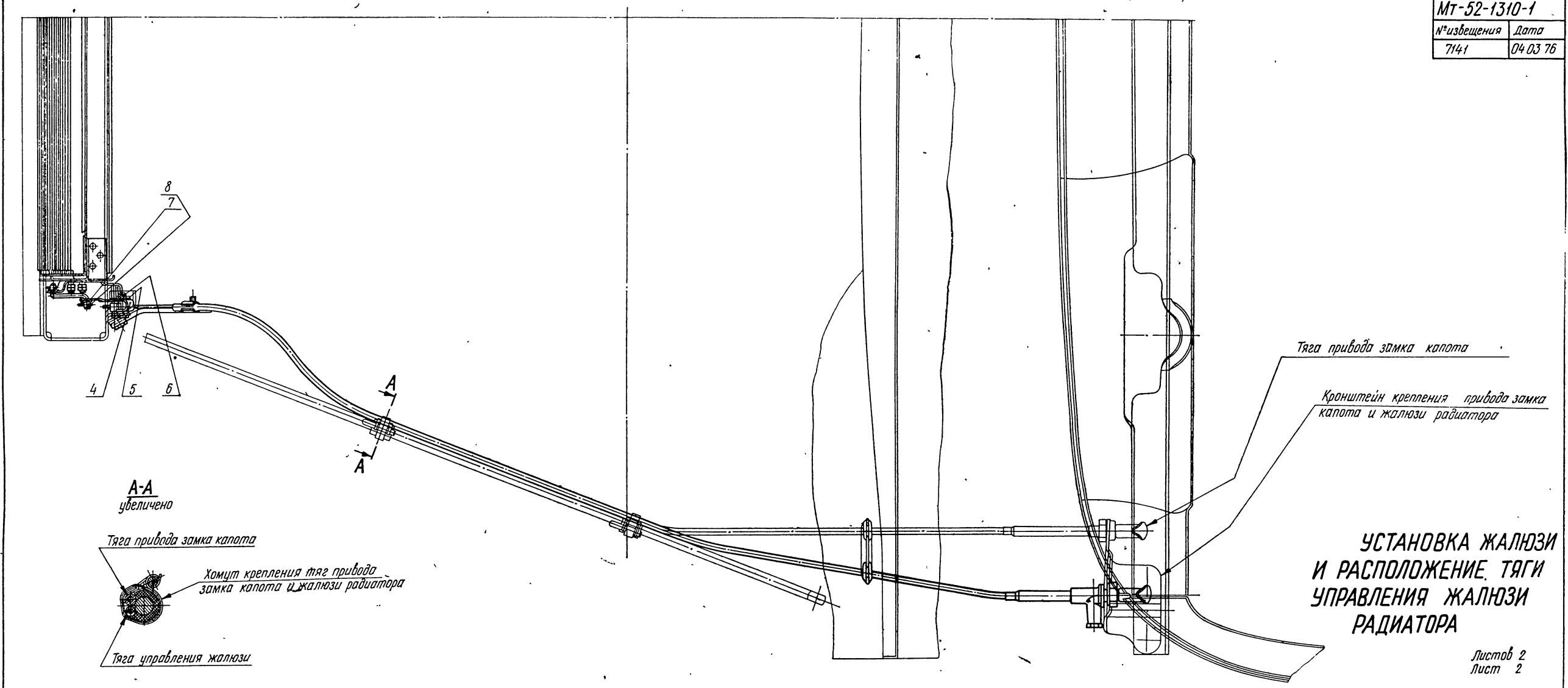


**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ПРАВАЯ ЗАДНЯЯ**

Сталь 08 кп Лист гост 9045-70 толщ 2,2 гост 3680-57

МТ-52-1310-1

№ извещения	Дата
714-1	04 03 76

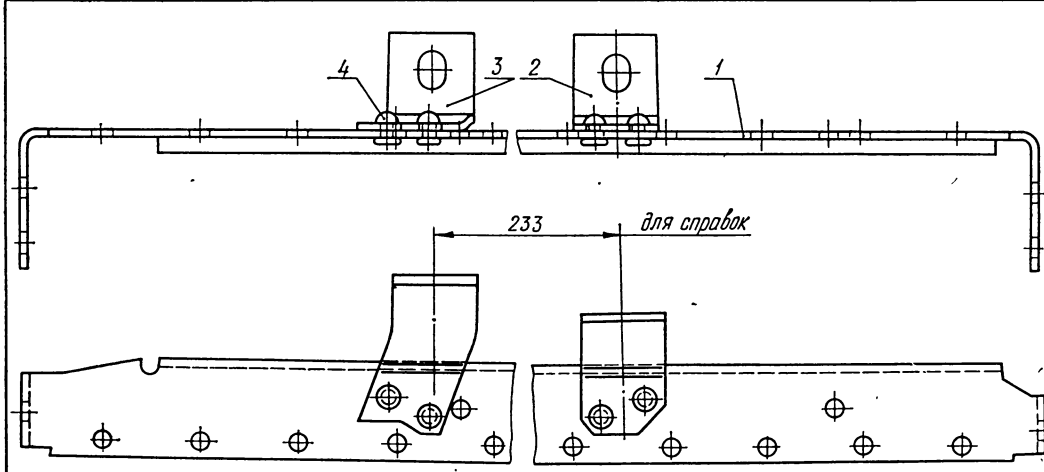


Тяга привода замка капота

Кронштейн крепления привода замка капота и жалюзи радиатора

**УСТАНОВКА ЖАЛЮЗИ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

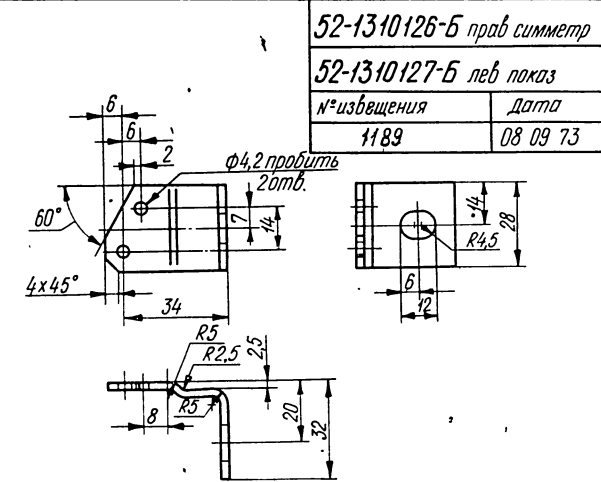
Листов 2  
Лист 2



52-1310118-В	
№ извещения	Дата
6022	17 05 65

**БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ПРАВАЯ В СБОРЕ**

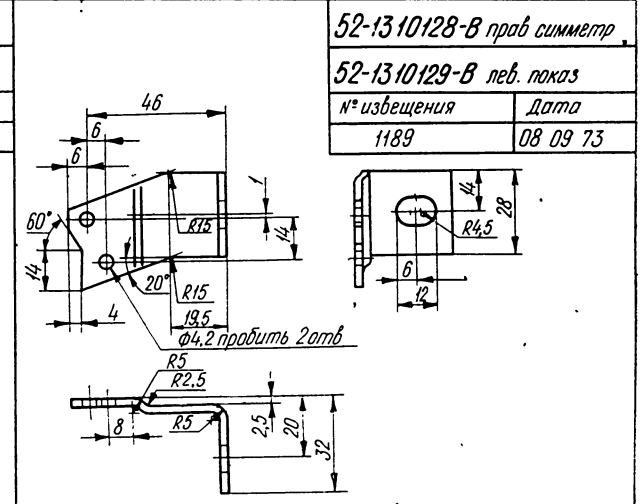
4	253 866-п	Заклепка	4
3	52-1310128-В	Кронштейн нижний	1
2	52-1310126-Б	Кронштейн верхний	1
1	52-1310122-Б	боковина правая	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
лп			



52-1310126-Б прав симметр	
52-1310127-Б лев показ	
№ извещения	Дата
1189	08 09 73

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ВЕРХНИЙ**

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 2,5 ГОСТ 3680-57



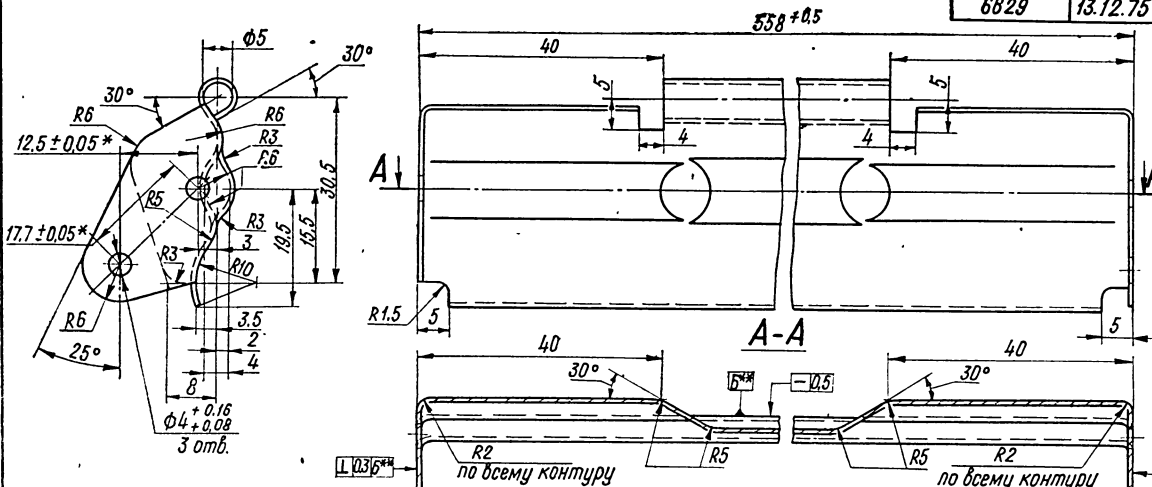
52-1310128-В прав симметр	
52-1310129-В лев показ	
№ извещения	Дата
1189	08 09 73

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА НИЖНИЙ**

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70  
толщ 2,5 ГОСТ 3680-57

\* Размеры обеспечить инструментом  
\*\* Образующая контура детали

52-1310161-21	
№ извещения	Дата
6829	13.12.75

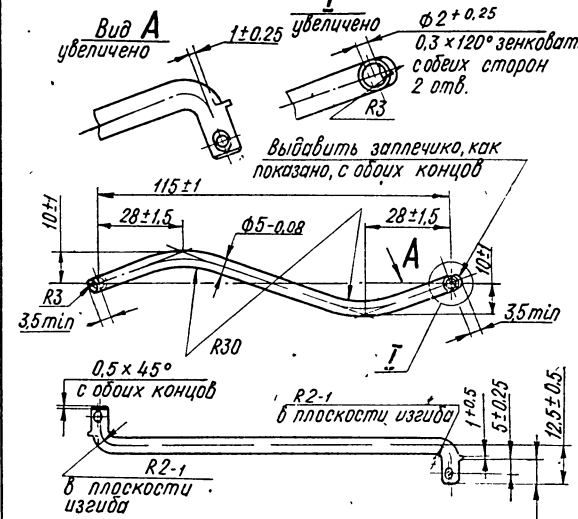


**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА С ВЫРЕЗОМ**

Сталь 08 КП лента толщ. 0.8 ГОСТ 503-71

Цианировать.  
Глубина слоя 0.2 мм, не менее.  
Калить в масле, отпустить  
Поверхность твердости напильника

52-1310254-B	
№ извещения	Дата
6474	13.10.71



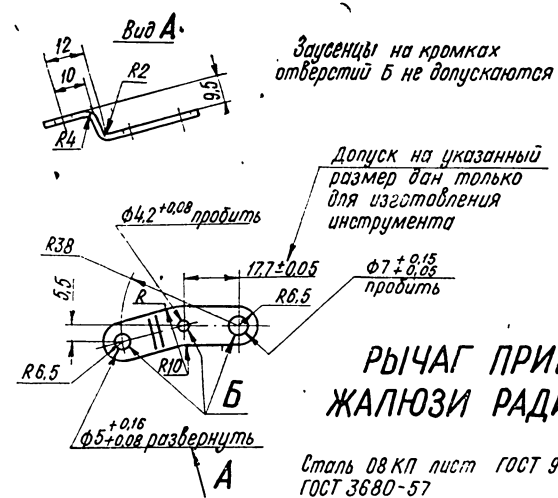
Калибр кольцо φ5,02  
толщ 5 должен свободно надеваться на указанной длине с обоих концов

Остальные технические требования по ТУ 37.102.0036-71

**ТЯГА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ОТ РЫЧАГА ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ**

Сталь 10 КЛ ГОСТ 10702-63

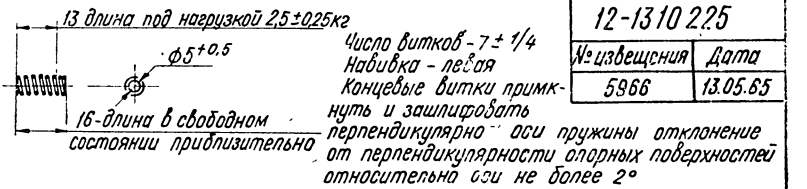
52-1310185-B	
№ извещения	Дата
1189	08.09.73



**РЫЧАГ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

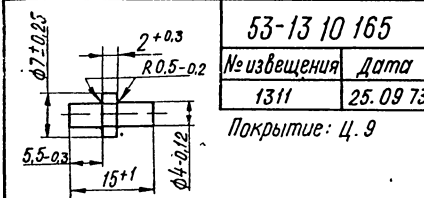
Сталь 08 КЛ лист ГОСТ 9045-70 толщ 1.8 ГОСТ 3680-57

12-1310225	
№ извещения	Дата
5968	13.05.65



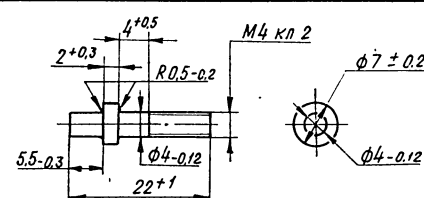
**ПРУЖИНА КОРПУСА ФИКСАТОРА ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Проволока стальная пружинная кл II кручения 1 ГОСТ 9389-50



**СПЕЦ-ЗАКЛЕПКА ПЛАСТИНЫ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 10 КЛ ГОСТ 10702-63

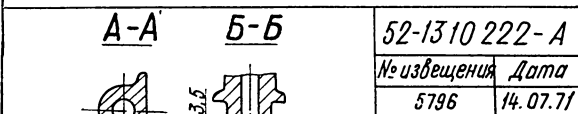


**СПЕЦ-ЗАКЛЕПКА ПЛАСТИНЫ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 10 КЛ ГОСТ 10702-63

53-1310168	
№ извещения	Дата
3626	20.08.74

Покрытие: Ц6



**МУФТА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ НА РЫЧАГЕ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 квадрат калибр 10 ГОСТ 8559-57

**МУФТА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ НА РЫЧАГЕ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ**

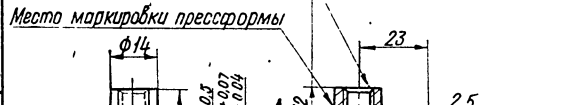
Сталь А12 ГОСТ 1414-54 квадрат калибр 10 ГОСТ 8559-57

**ПАЛЕЦ КРЕПЛЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО РЫЧАГА**

Сталь 10 КЛ ГОСТ 10702-63

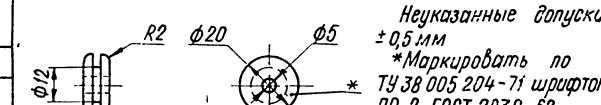
52-1310188	
№ извещения	Дата
1311	25.09.73

Покрытие: Ц6



**КОРПУС ФИКСАТОРА ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

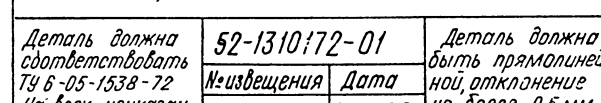
Цинковый сплав ТМ 33050 литье под давлением



**ВТУЛКА ОБОЛОЧКИ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Резина марки 7-Я-16Р ТУ 38.005.204-71 исполнение Т1Н100 ГОСТ 15152-69

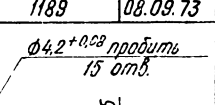
32-8402670	
№ извещения	Дата
7814	01.03.72



**ВТУЛКА ПЛАСТИНЫ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

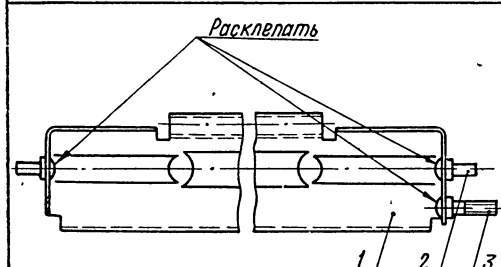
Капроновая смола марки "Б" цвет натуральный ОСТ 6-06-14-70

52-1310170-B	
№ извещения	Дата
1189	08.09.73



**ТЯГА ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ 2.5 ГОСТ 3680-57



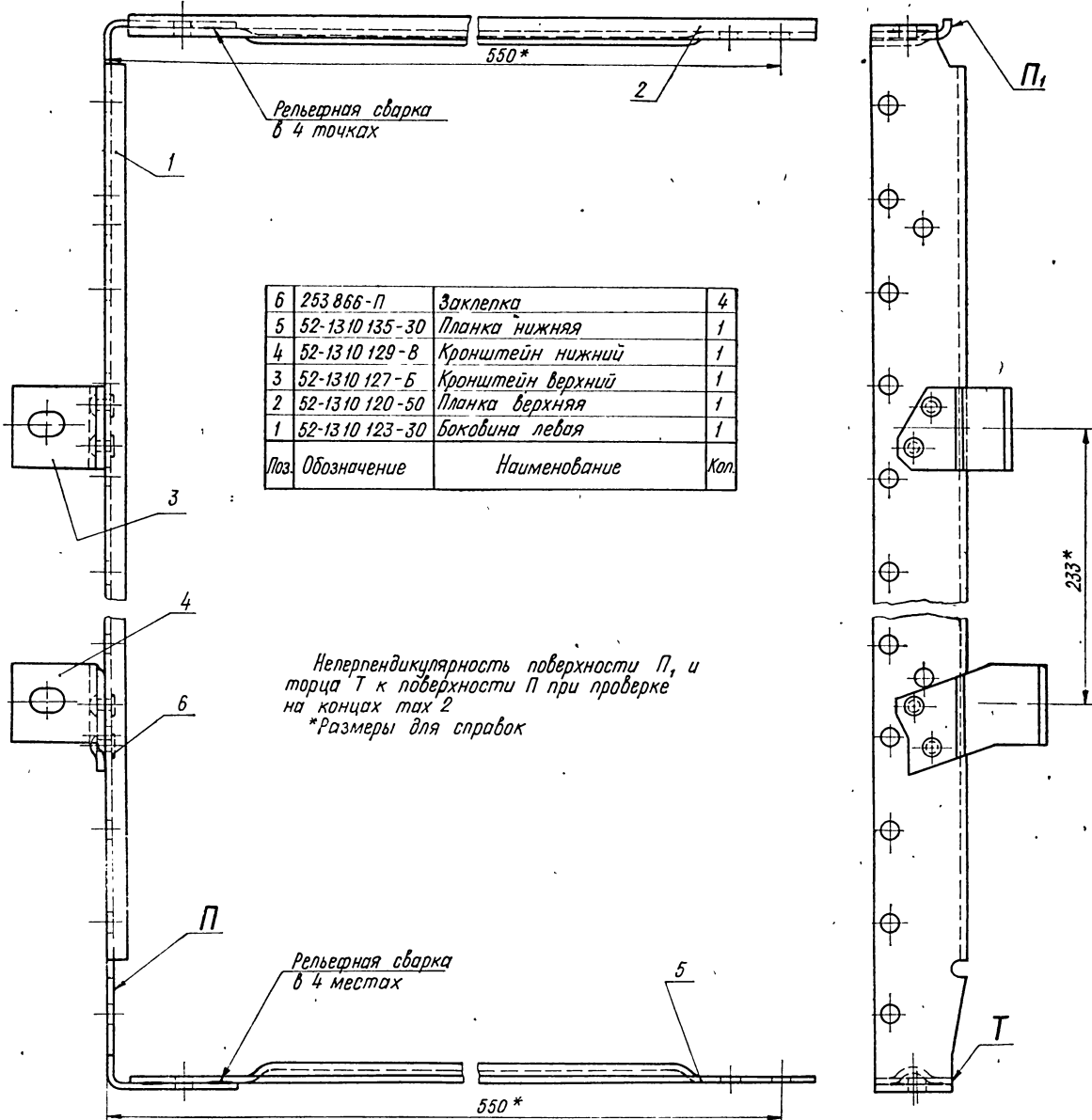
**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА С ВЫРЕЗОМ В СБОРЕ**

**БОЛТ КОРПУСА ФИКСАТОРА ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

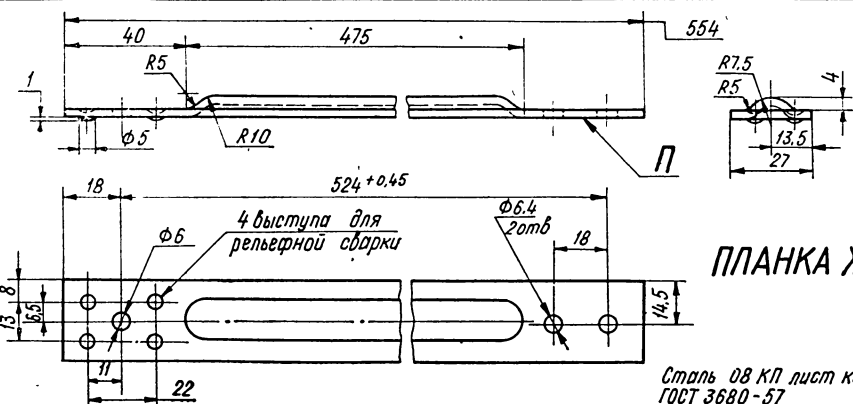
Сталь 35 ГОСТ 1050-74, шестигранник 12-0,24 ГОСТ 8560-67

3	53-1310168	Спец-заклепка	1
2	53-1310165	Спец-заклепка	2
1	52-1310161-21	Пластина	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

52-1310119-41  
 № извещения 279  
 Дата 06.02.70



БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ В СБОРЕ



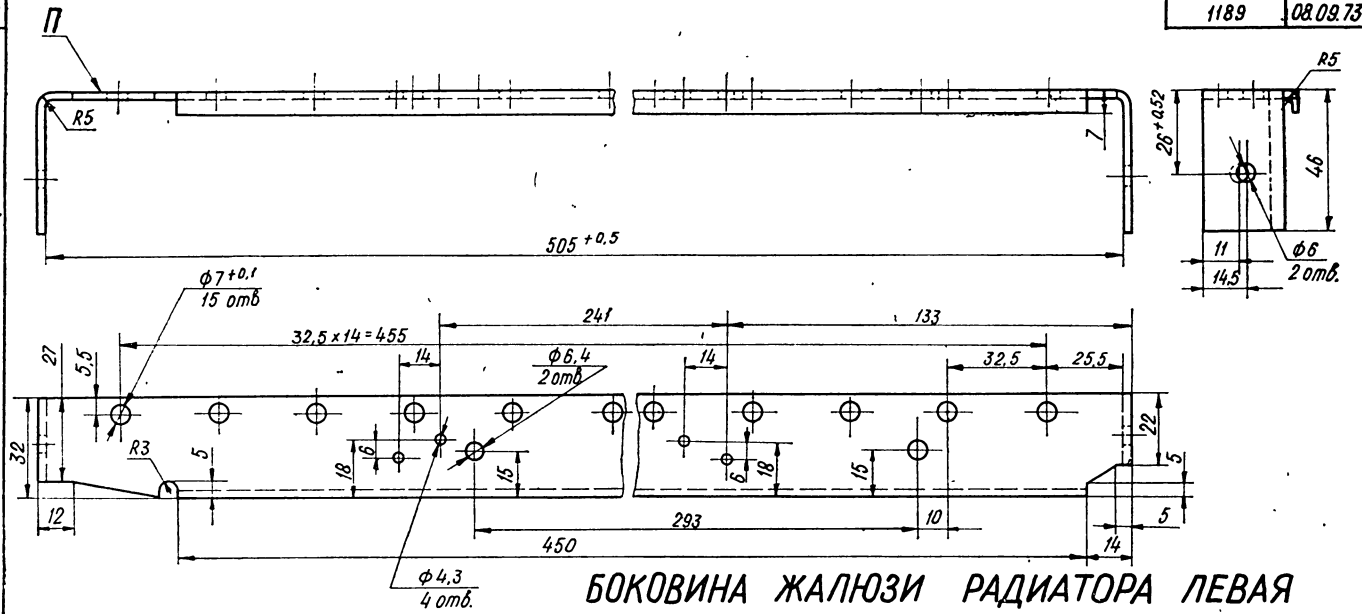
ПЛАНКА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА НИЖНЯЯ

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

52-1310135-30  
 № извещения 1189  
 Дата 08.09.73

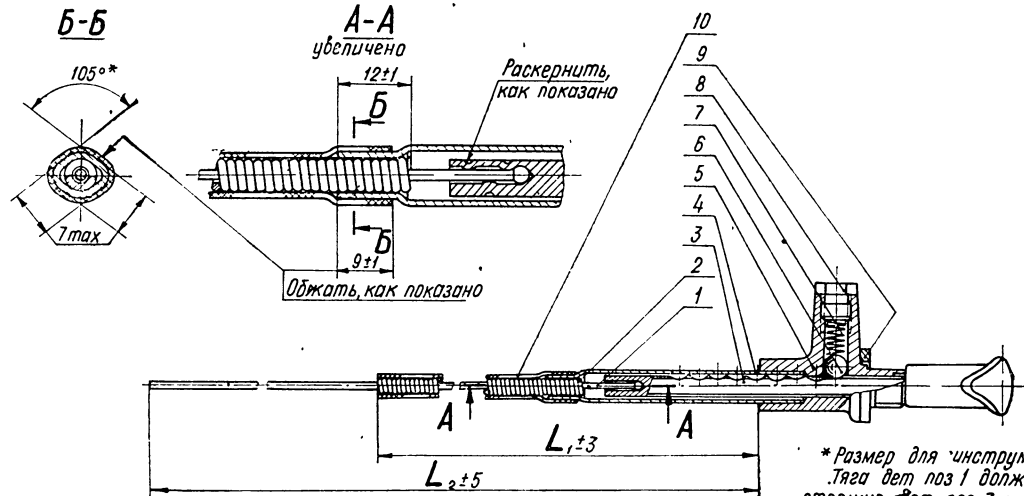
Неплоскостность поверхности П не более 0,5 мм

52-1310123-30  
 № извещения 1189  
 Дата 08.09.73



БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ

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



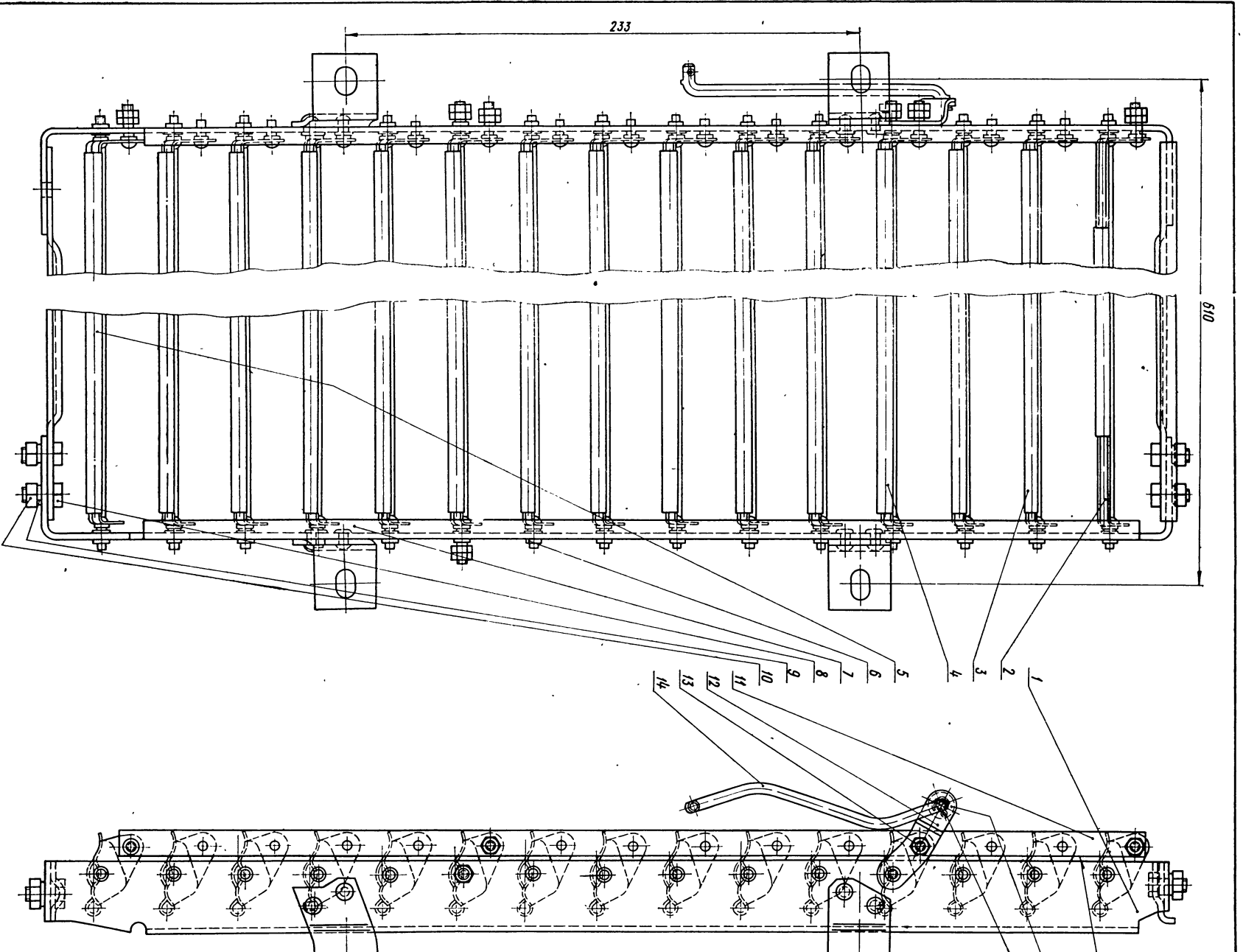
53-1310210  
 66-1310210-A2  
 № извещения 7141  
 Дата 04.03.76

\* Размер для инструмента.  
 Тяга дет. поз.1 должна быть прочно обжата в стержне дет. поз.3 и удерживаться в нем под действием усилия не менее 80 кг. После снятия усилия тяга не должна иметь люфта в продольном направлении. Трубку дет. поз.4 запрессовать в корпус фиксатора дет. поз.5. При этом трубка должна прочно удерживаться в корпусе фиксатора под действием усилия не менее 50 кг. Трубка дет. поз.4 не должна срываться с оболочки дет. поз.2 под действием усилия, не менее 50 кг. После обжатия тяга должна свободно входить в оболочку.  
 Несовпадение поверхности обжатого конца трубки дет. поз.4 относительно оси откорма в корпусе фиксатора дет. поз.5 под стержень тяги управления жалюзи дет. поз.3 не более 0,25 мм.  
 При сборке с оболочкой тяга дет. поз.1 на всей длине должна быть смазана смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59. Тяга дет. поз.1 должна перемещаться в оболочке дет. поз.2 под действием усилия не более 10 кг, приложенного в направлении оси ручки тяги

В сборе	Поз 1	Поз 2	Поз. 10	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
53-1310 210	52-1310 215-Б	53-1310 216		1034	1135
66-1310 210-A2	66-1310 215-Б	66-1310 216-Б	66-1310 320	144,9	157,5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
10	см. таблицу	Трубка	1
9	293 398-П29	Шайба	1
8	12-1310 247	Болт	1
7	12-1310 225	Пружина фиксатора	1
6	508 607	Шарик фиксатора	1
5	52-1310 222-А	Корпус фиксатора	1
4	12-1310 220	Трубка	1
3	52-1310 228-А	Ручка в сборе	1
2	см. таблицу	Оболочка	1
1	см. таблицу	Тяга	1

ТЯГА УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ



52-1310110-21	Дата
№изменения	28.01.16
6887	

При сборке жалюзи указанный порядок для поз 11 (с наименьшим расстоянием от торца до оси отверстий) должен быть обращен к доковине

Покрывается: 4 9

16	258012-П8	Шпильки	1
15	252003-П8	Шайба	1
14	52-1310254-8	Ярмо от рычага привода жалюзи	1
13	250462-П8	Рычаг	16
12	52-1310185-6	Рычаг	1
11	52-1310170-6	Ярмо привода жалюзи	1
10	250508-П8	Рычаг	4
9	252154-П2	Шайба пружинная	4
8	201416-П8	Болт	4
7	52-1310118-8	Боковина правая в сборе	1
6	52-1310172-01	Втулка	30
5	52-1310154-21	Пластина привода жалюзи в сборе	1
4	52-1310152-21	Пластина рычага привода в сборе	2
3	52-1310150-21	Пластина жалюзи в сборе	11
2	52-1310162-21	Пластина с вырезом в сборе	1
1	52-1310119-41	Боковина левая в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

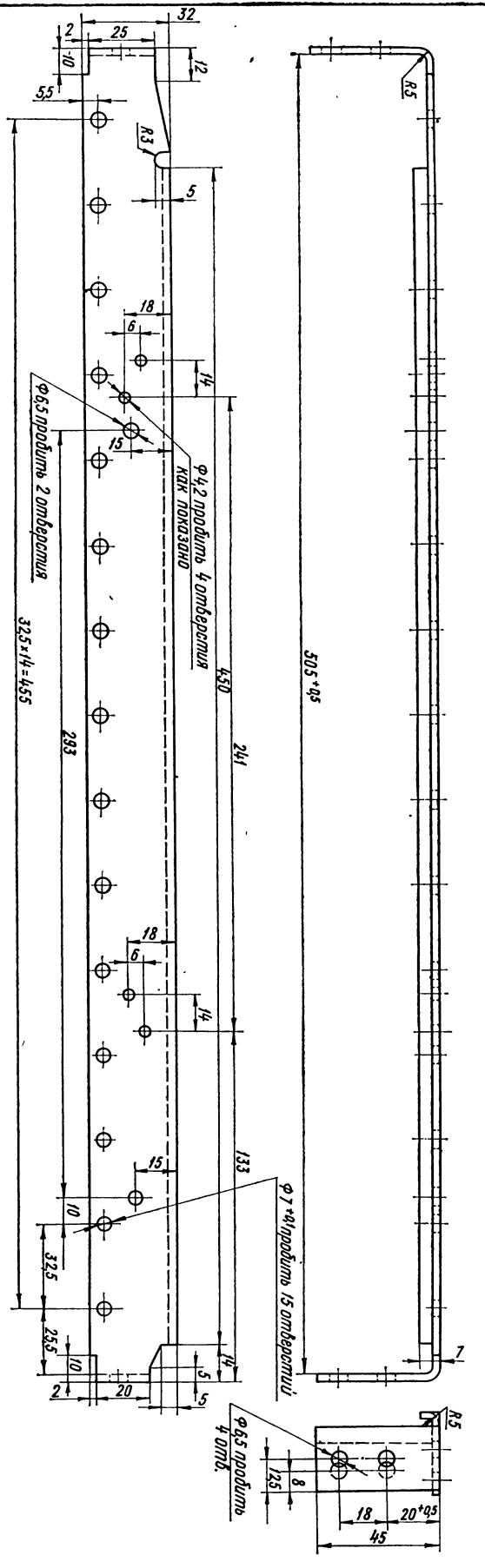
Закрепить гайки в указанных местах; свернуть спец. заделок после постановки гаек должны свободно вращаться в отверстиях доковки и т.п.

Жалюзи должны без заеданий открываться при обороте рычага дат поз.12. При закрытых жалюзи зазоры между поверхностями прилегающей пластины не должны превышать 1мм на длине не более 200мм и не более, чем 5 мм в местах по всей высоте жалюзи.

Размеры даны для справок

### ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

Деталь должна быть прямоугольной; отклонение в пределах 0,5 мм; править, если необходимо.



52-1310122-Б	Дата
№изменения	8.09.73
1189	

### БОКОВИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА ПРАВАЯ

Сталь 08 Кп лист ГОСТ 3045-10 толщ. 2,2 ГОСТ 3680-57

Допускается использование отходов толщиной до 2,5 мм

**53-1310232**

№ извещения	Дата
1198	8.09.73

Покрытие: Ц.7

Контур в развертке

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
ОБОЛОЧКИ ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ  
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 08 кп лист категория 5 гост 16523-70  
толщ. 2,2 гост 3680-57.

**53-1310265 в сборе**

**53-1310266**

№ извещения	Дата
6616	10.12.75

Покрытие: Ц.9

На указанных кромках допускается фаска 0,3 тах × 45°, образованная пуансоном при штамповке

Заусенцы на кромках отверстий не допускаются

Дет. поз. 2 после развальцовки должна свободно вращаться в отверстии рычага

Фаска 0,4 тах × 120° зенковать с наружных сторон. Калибр Ф 8,05 с опорным буртиком Ф 20 должен одновременно проходить через оба отверстия и опираться буртиком на поверхность Б. Допускаемый зазор между поверхностью Б и буртиком не более 0,05.

**РЫЧАГ ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ  
В СБОРЕ**

Поз. 1 - сталь 08 кп лист категория 5 гост 16523-70 толщ. 2 гост 3680-57

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
3	222496-П 29	Винт	1
2	51-1310186-Б	Муфта	1
1	53-1310266	Рычаг	1

**12-1310220**

№ извещения	Дата
7141	4.03.76

Неуказанные допуски ±0,25 мм

Ф 9,7-0,05 выдерживать на указанной длине

Торцы трубки должны быть перпендикулярны оси. Зачистить заусенцы на торцах. Покрытие: Ц.6 Хр.

**ТРУБКА  
ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ  
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 10 ГОСТ 1050-74, трубка бесшовная нар. диам. 10 ± 0,15 толщ. стенки 1 ± 0,12 гост 8734-58 или сталь 10 гост 1050-74 трубка электросварная нар. диам. 10 ± 0,2, толщ. стенки 1 ± 0,1 гост 10704-63

**52-1310152-21**

**53-1310152-01**

№ извещения	Дата
6920	2.12.71

Расклепать, как указано

**ПЛАСТИНА РЫЧАГА ПРИВОДА  
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ**

В сборе	Поз. 1
52-1310152-21	52-1310160-21
53-1310152-01	53-1310160-01

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
2	53-1310168	Спец. заклепка	3
1	см. таблицу	Пластина	1

**52-1310150-21**

**53-1310150-01**

№ извещения	Дата
1697	16.06.70

Расклепать, как указано

**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
В СБОРЕ**

В сборе	Поз. 1
52-1310150-21	52-1310160-21
53-1310150-01	53-1310160-01

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
2	53-1310165	Спец. заклепка	3
1	см. таблицу	Пластина	1

**52-1310154-21**

**53-1310154-01**

№ извещения	Дата
6629	13.12.75

Расклепать, как указано

**ПЛАСТИНА ПРИВОДА  
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА  
В СБОРЕ**

В сборе	Поз. 1
52-1310154-21	52-1310160-21
53-1310154-01	53-1310160-01

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
3	53-1310168	Спец. заклепка	1
2	53-1310165	Спец. заклепка	2
1	см. таблицу	Пластина	1

**52-1310160-21**

**53-1310160-01**

№ извещения	Дата
6629	13.12.75

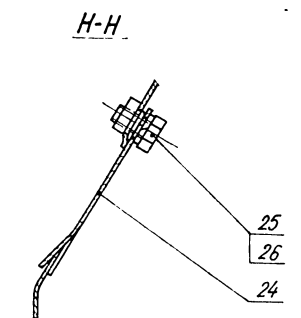
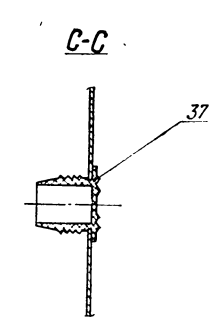
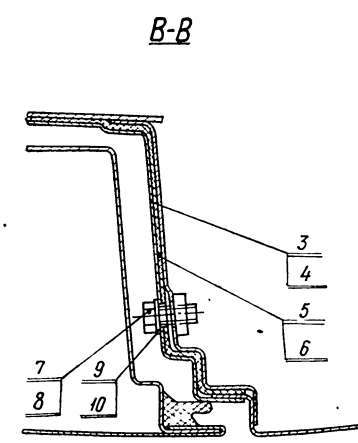
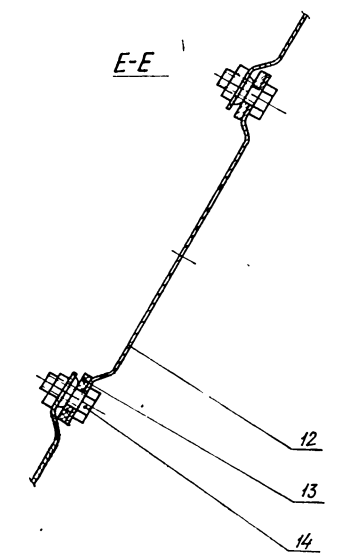
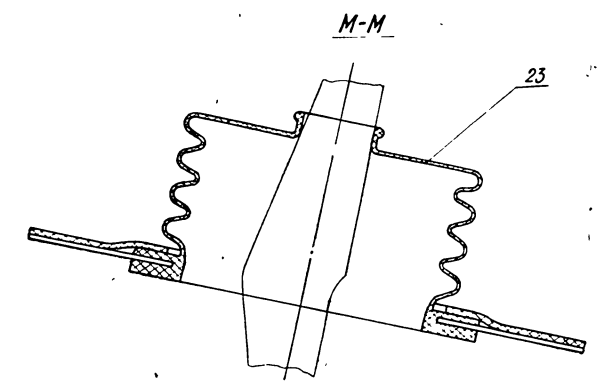
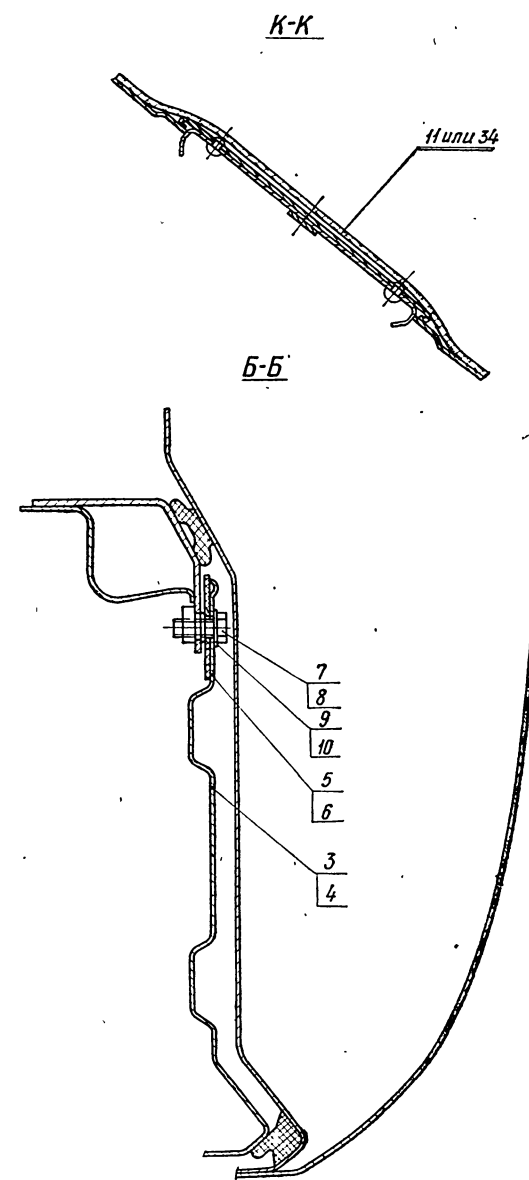
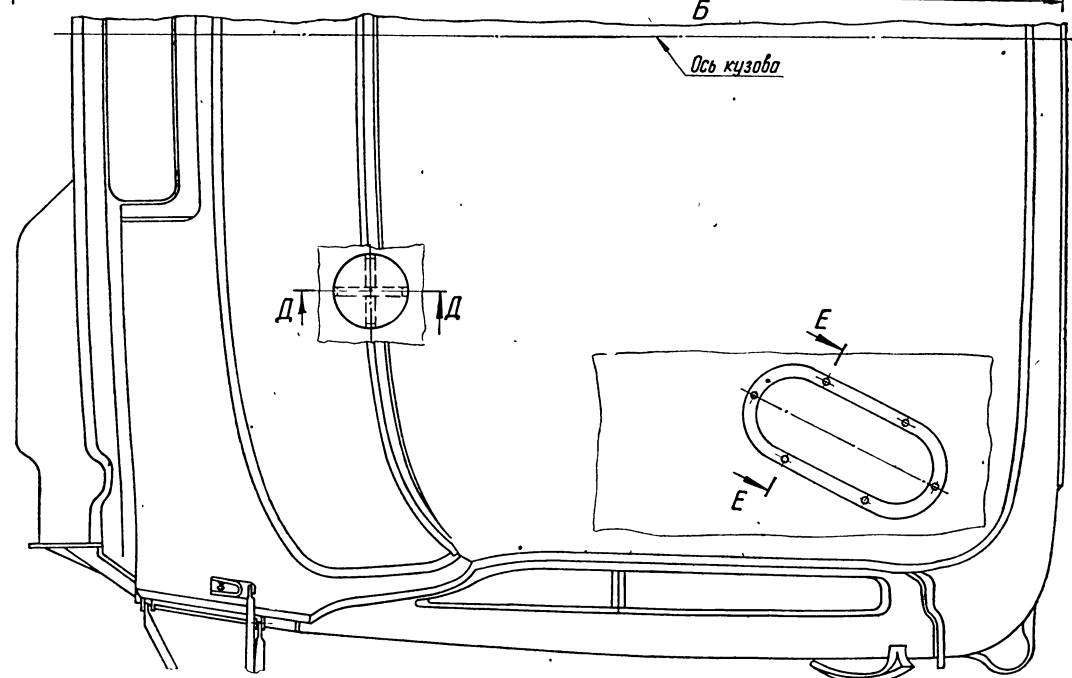
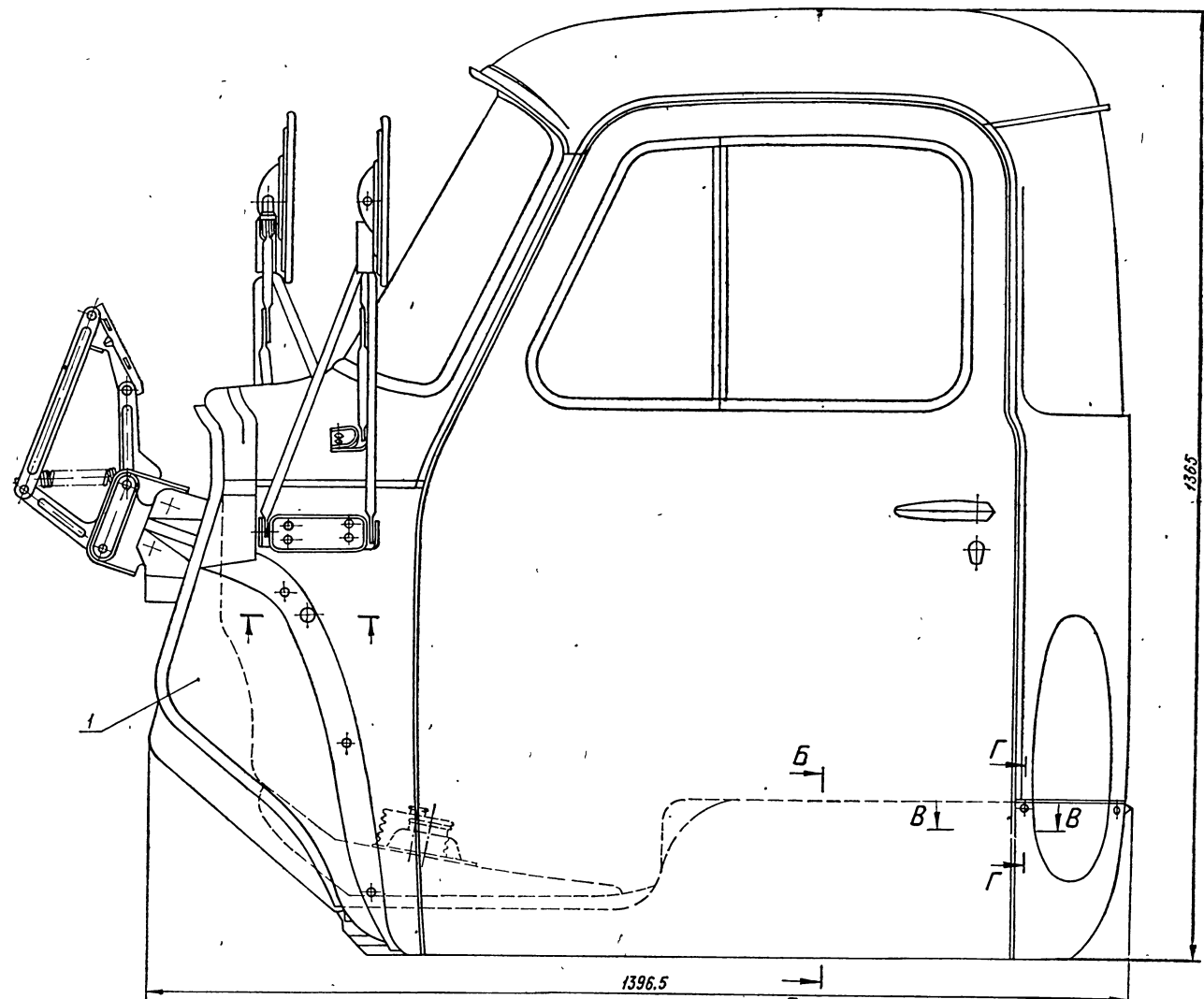
Непрямолинейность детали не более 0,5 мм  
Неперпендикулярность поверхностей П<sub>1</sub> и П<sub>2</sub> контуру детали не более 0,3 мм.

**ПЛАСТИНА ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Сталь 08 кп гост 1050-74 лента толщ. 0,8 гост 503-71

\* Допуски даны только для изготовления инструмента.

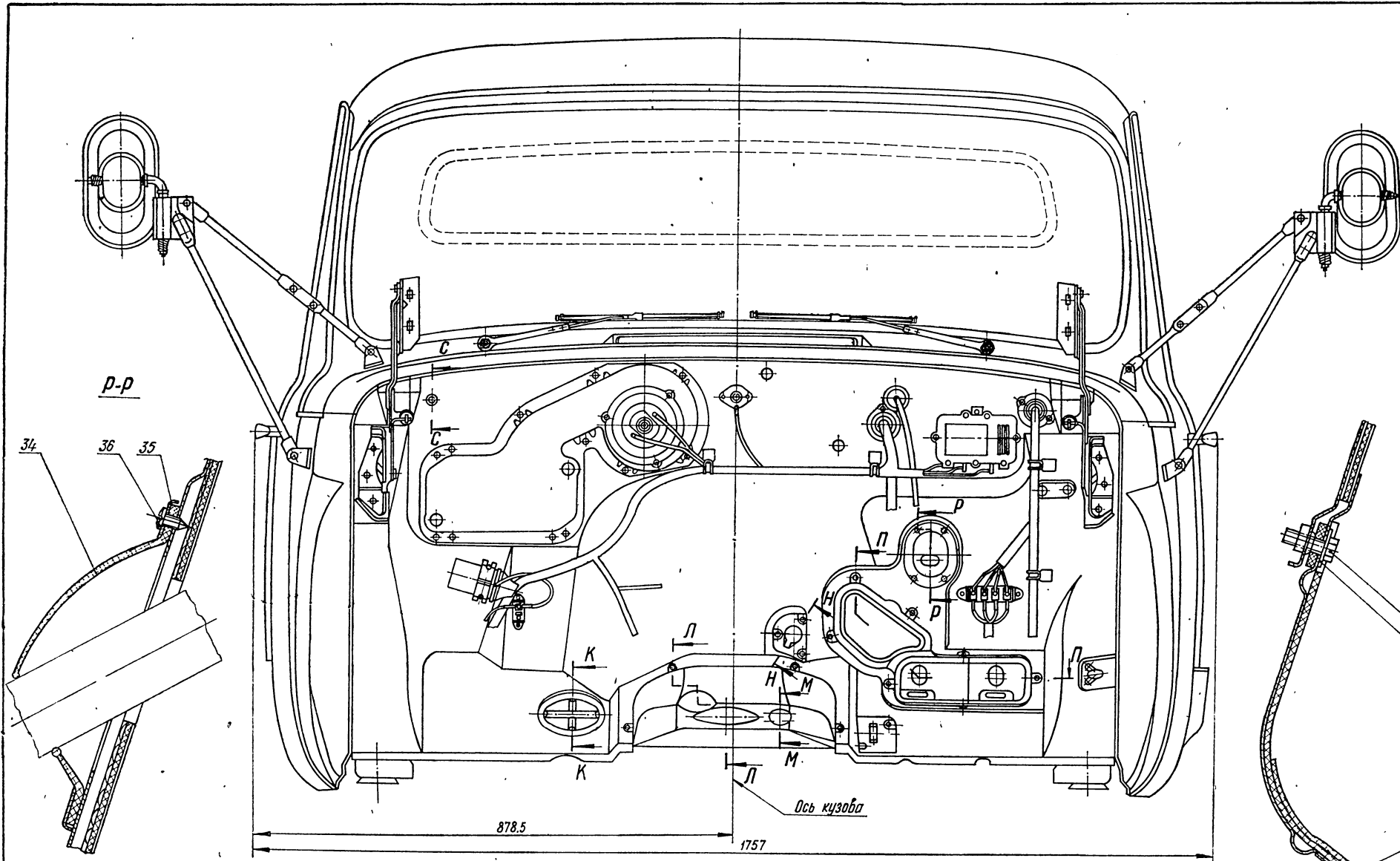
МТ-52-5000-1	
№ извещения	Дата
7577	23.04.76



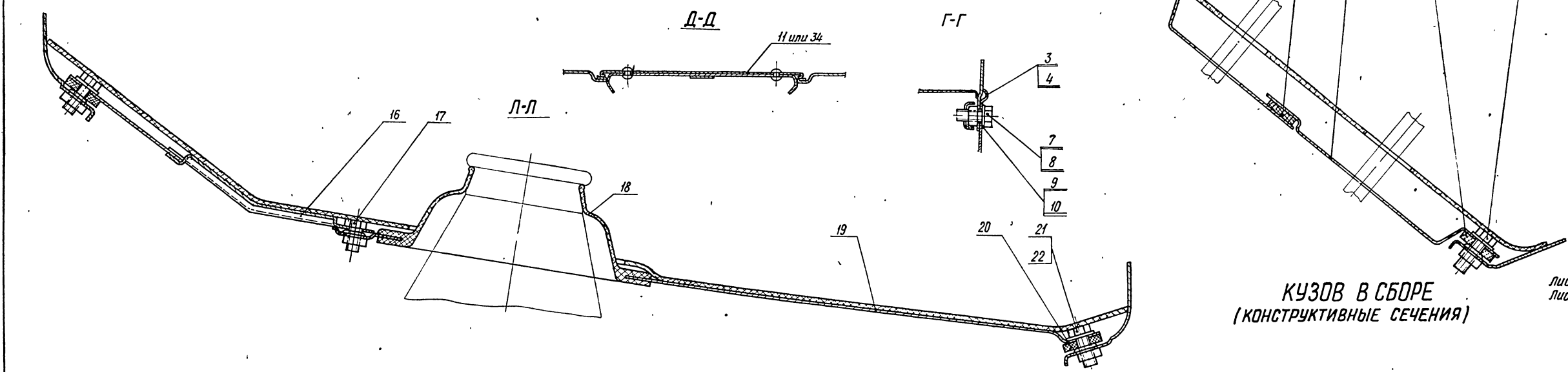
Лист 1  
Листов 2

КУЗОВ В СБОРЕ  
(КОНСТРУКТИВНЫЕ СЕЧЕНИЯ)

Все сечения изображены в увеличенном масштабе



34	53А-51 01 102	Заглушка в сборе	2
33	252 037-П8	Шайба	3
32	252 004-П8	Шайба	4
31	290 513-П29	Болт крышки	7
30	53-53 01 096	Прокладка пластин	1
29	52-53 01 093	Пластина левая в сборе	1
28	81-53 01 098-Б1	Прокладка средняя	1
27	53-53 01 681	Крышка монтажного люка	1
23	52-51 07 080	Уплотнитель	1
22	252 004-П8	Шайба	10
21	290 513-П29	Болт кожуха	10
20	52-51 07 028	Прокладка кожуха	1
19	52-51 07 022	Кожух пола в сборе	1
18	52-51 07 090	Уплотнитель	1
17	201 416-П8	Болт заглушки	1
16	53-51 07 088	Заглушка пола	1
14	290 513-П29	Болт крышки	6
13	21-51 01 368-А	Прокладка крышки	1
12	21-51 01 136	Крышка люка	1
11	76-51 01 102-А	Заглушка в сборе	2
9	252 174-П29	Шайба	8
7	290 513-П29	Болт щитка	8
5	53-51 01 844	Прокладка щитка	1
3	53-51 01 839	Щиток порога левый в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.



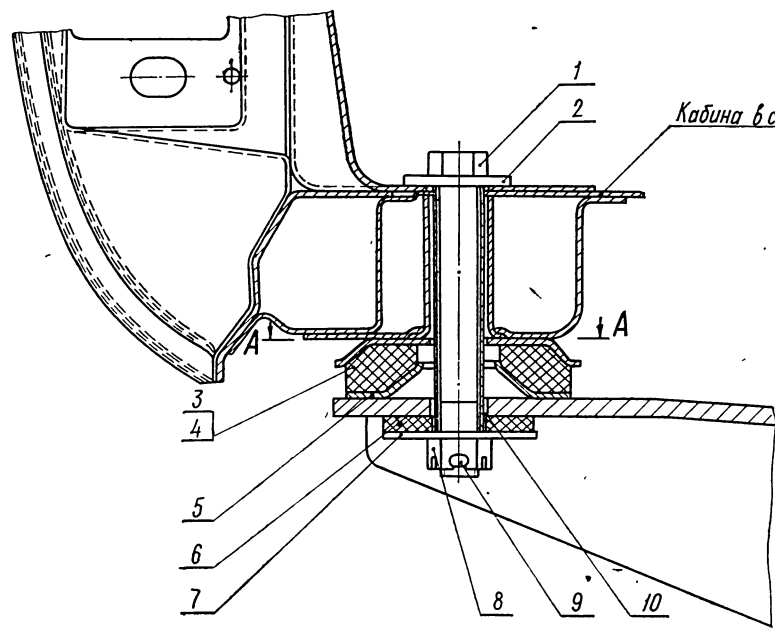
КУЗОВ В СБОРЕ  
 (КОНСТРУКТИВНЫЕ СЕЧЕНИЯ)

Листов 2  
 Лист 2



М-53А-5000005

№извещения	Дата
7443	10.04.76

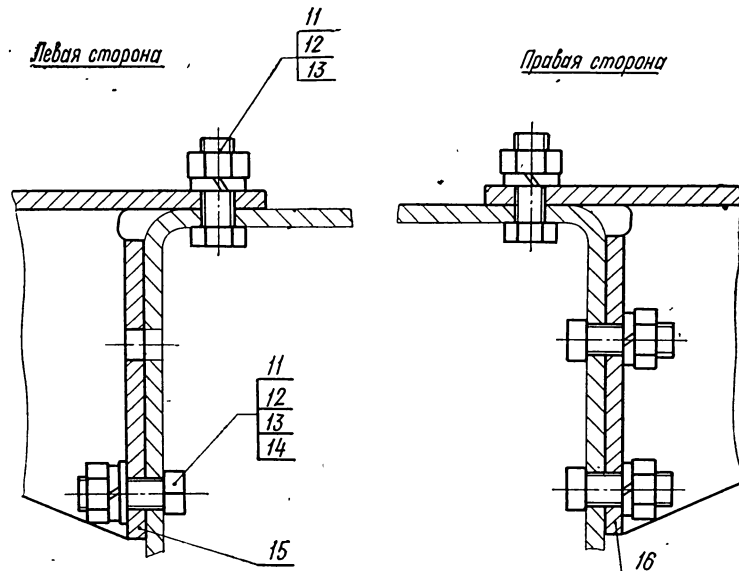


Переднее крепление

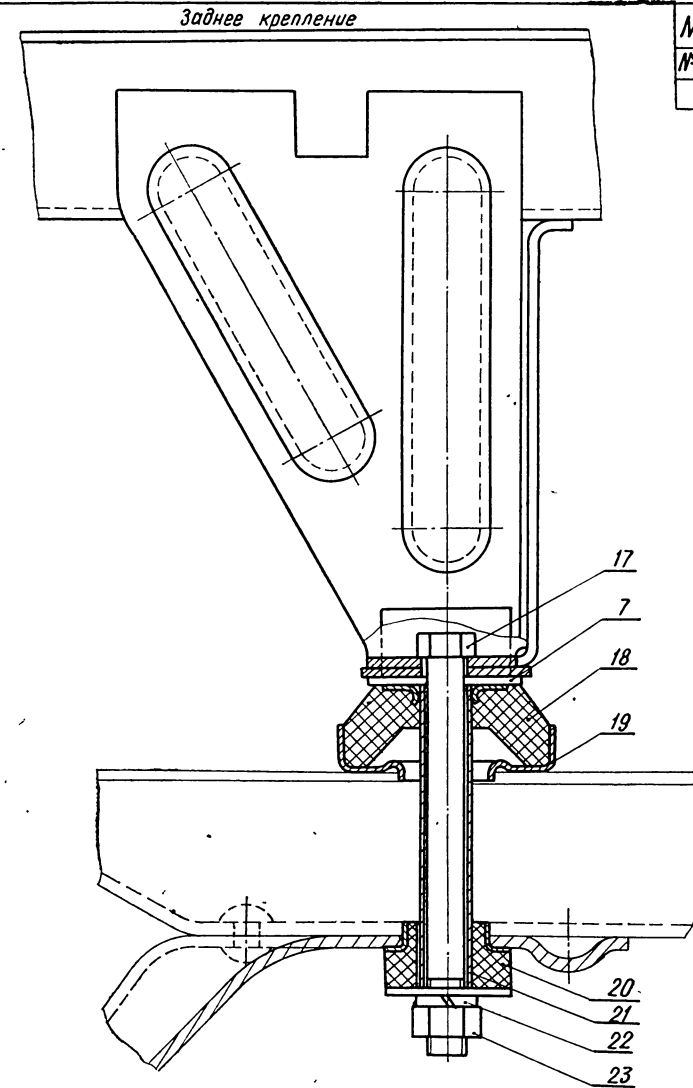
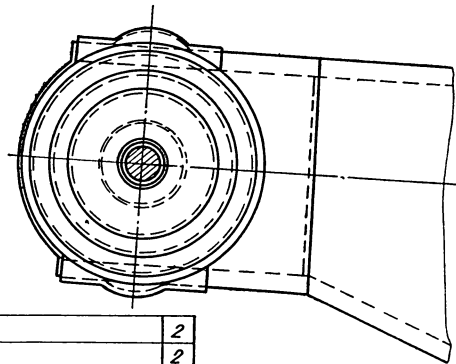
Б-Б

Левая сторона

Правая сторона



A-A



Заднее крепление

23	250 519 - П29	Гайка	2
22	252 137 - П29	Шайба	2
21	53А-50 01 086	Втулка распорная	2
20	64-6039-А	Подушка нижняя в сборе	2
19	51-60 41-Б	Гнездо верхней подушки	2
18	64-6025-В	Подушка верхняя в сборе	2
17	290 948 - П29	Болт	2
16	53А-50 01 012	Кронштейн передний - левый	1
15	53А-50 01 013	Кронштейн передний - правый	1
14	252 006 - П29	Шайба	2
13	252 136 - П29	Шайба	8
12	250 512 - П29	Гайка	8
11	201 499 - П29	Болт	8
10	52-50 01 082	Втулка распорная	2
9	258040 - П29	Шплинт	2
8	250 977 - П29	Гайка	2
7	293 353 - П29	Шайба	4
6	52-50 01 010-Б	Прокладка нижняя	2
5	52-50 01 016	Гнездо прокладки	2
4	52-50 01 037	Прокладка верхняя левая	1
3	52-50 01 036	Прокладка верхняя правая	1
2	252 045 - П29	Шайба	2
1	290 962 - П29	Болт	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

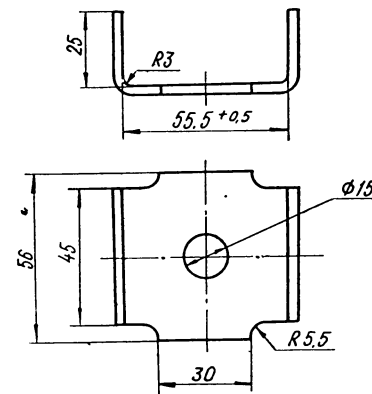
КРЕПЛЕНИЕ КАБИНЫ К РАМЕ

Несимметричность от относительно контура не более 0,5 мм

53А-5001290

№извещения Дата

8562 13.05.72



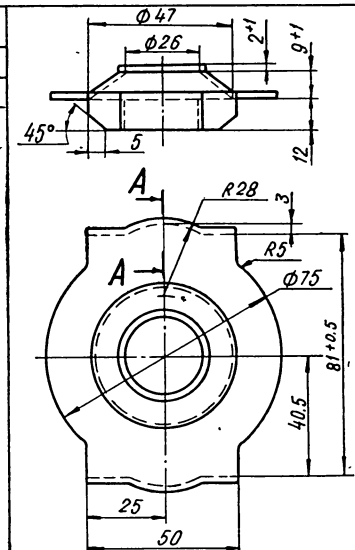
УСИЛИТЕЛЬ ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА

Сталь 08 КП, лист, категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ 3 ГОСТ 3680-57

52-5001016

№извещения Дата

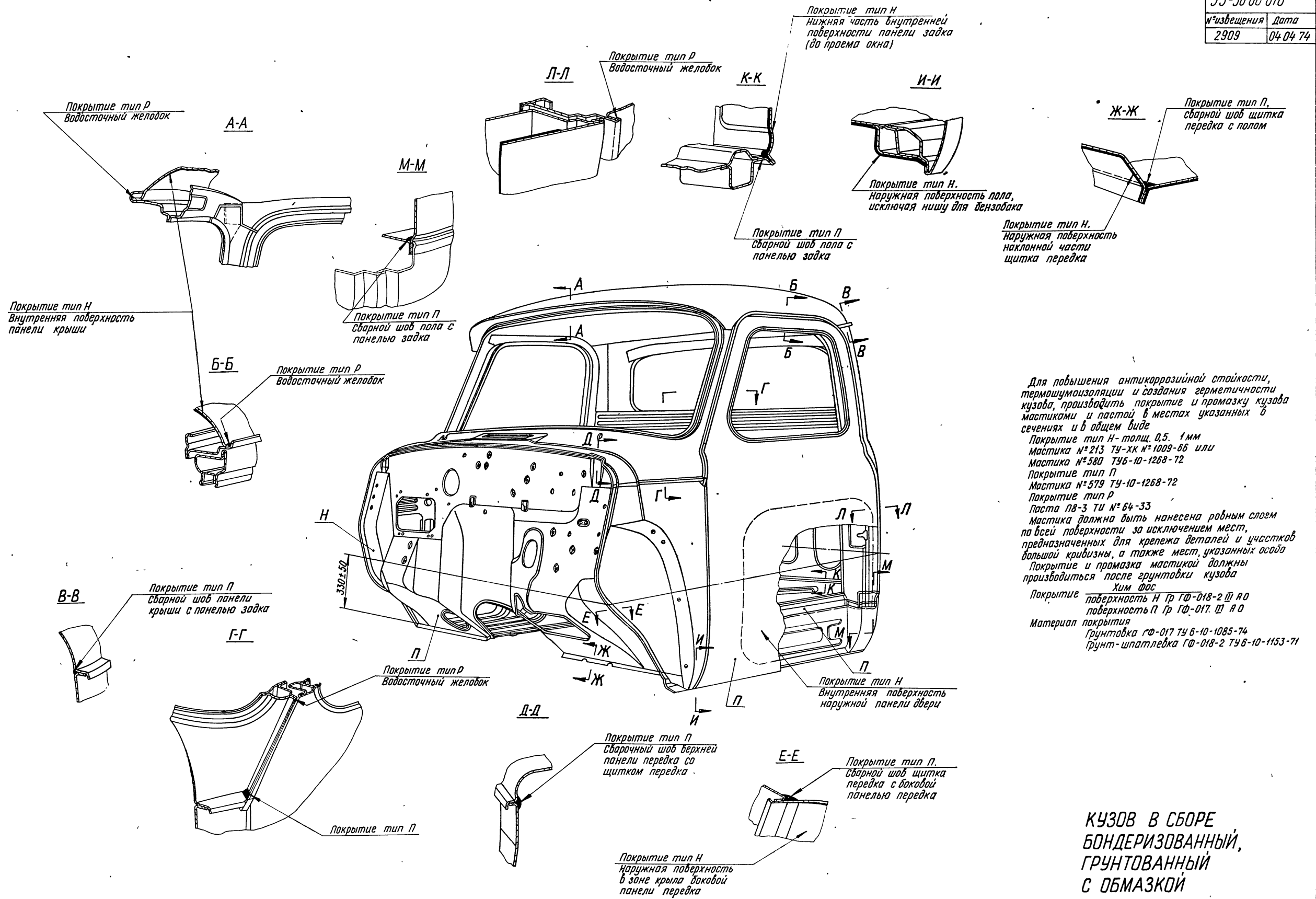
9484 26.09.72



ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ

Сталь 08 КП, лист, ГОСТ 9045-70, толщ 2 ГОСТ 3680-57

Покрyтие: хим. фос эр. ГФ-017 или 2Ф-018-2



Для повышения антикоррозийной стойкости, термшумоизоляции и создания герметичности кузова, произвести покрытие и промазку кузова мастиками и пастой в местах указанных в сечениях и в общем виде

Покрытие тип Н-толщ. 0,5. 1мм  
Мастика №213 ТУ-ХК №1009-66 или  
Мастика №580 ТУ6-10-1268-72

Покрытие тип П  
Мастика №579 ТУ-10-1268-72

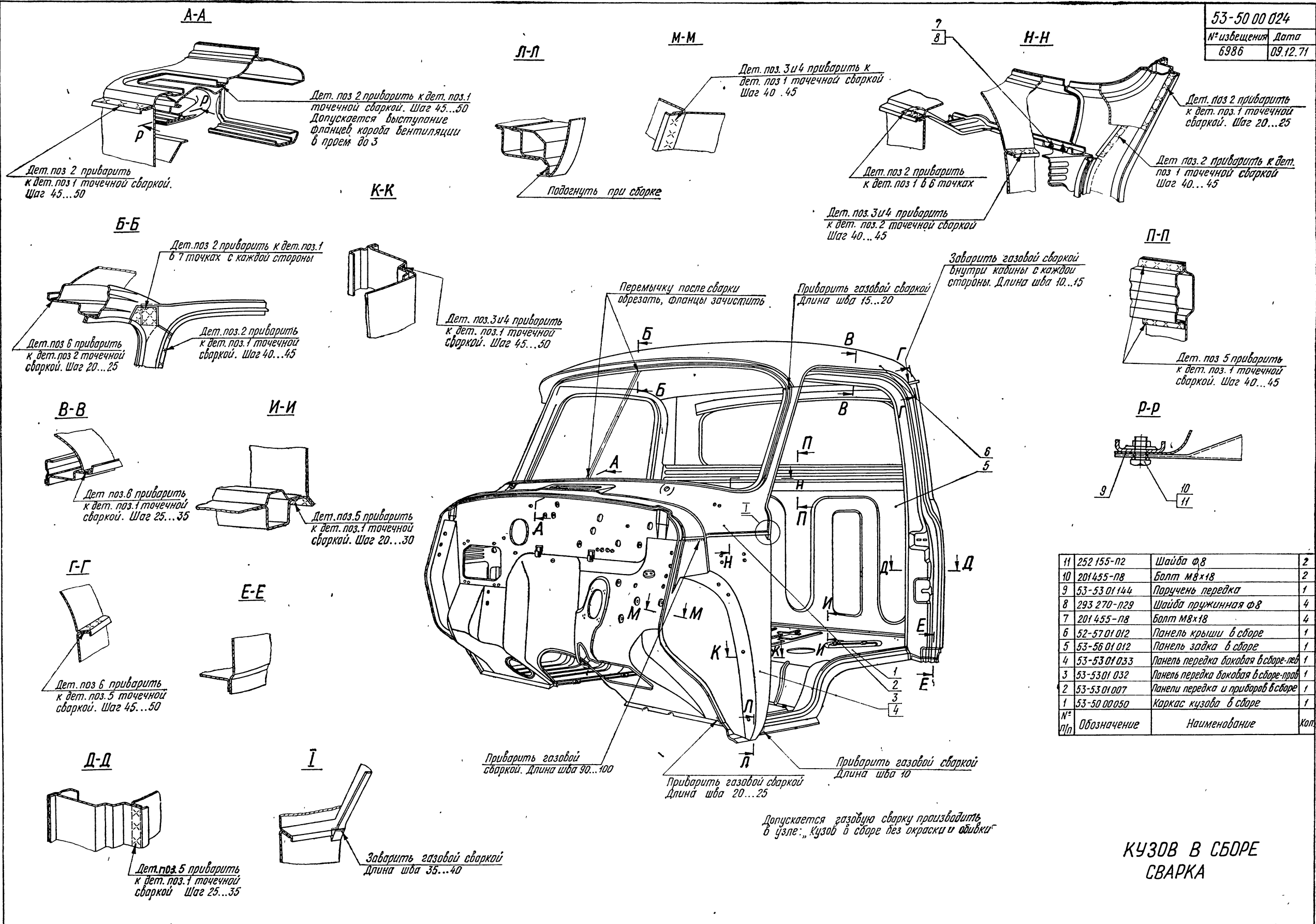
Покрытие тип Р  
Паста П8-3 ТИ №64-33  
Мастика должна быть нанесена ровным слоем по всей поверхности за исключением мест, предназначенных для крепежа деталей и участков большой кривизны, а также мест, указанных особо

Покрытие и промазка мастикой должны производиться после грунтовки кузова

Хим. фас.  
Покрытие поверхность Н Гр. ГФ-018-2 Ш. ЯО  
поверхность П Гр. ГФ-017. Ш. ЯО

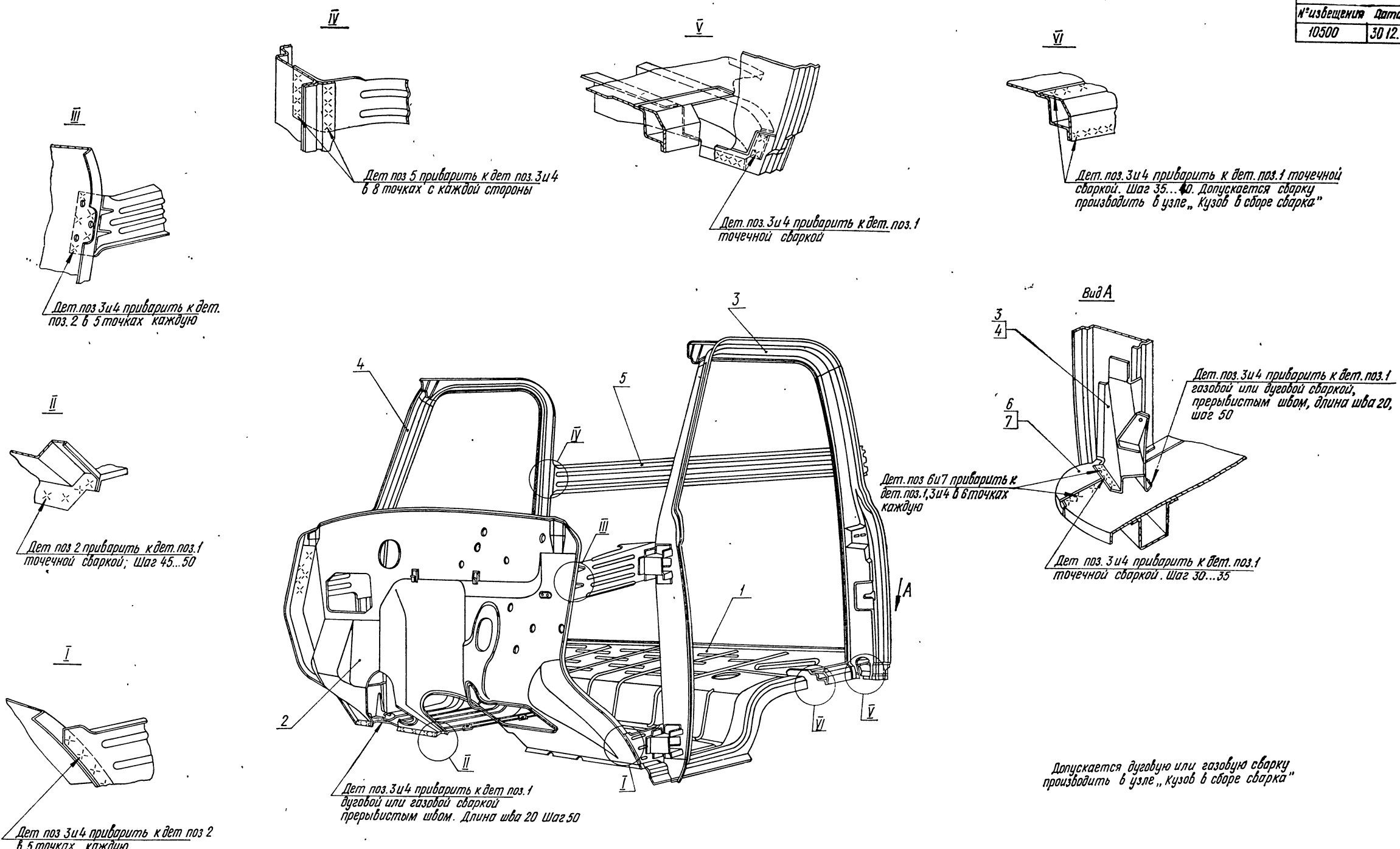
Материал покрытия  
Грунтовка ГФ-017 ТУ6-10-1085-74  
Грунт-шпатлевка ГФ-018-2 ТУ6-10-1153-71

**КУЗОВ В СБОРЕ  
БОНДИРОВАННЫЙ,  
ГРУНТОВАННЫЙ  
С ОБМАЗКОЙ**



11	252 155-п2	Шайба ф8	2
10	201455-п8	Болт м8х18	2
9	53-53 01 144	Поручень передка	1
8	293 270-п29	Шайба пружинная ф8	4
7	201 455-п8	Болт м8х18	4
6	52-57 01 012	Панель крыши в сборе	1
5	53-56 01 012	Панель задка в сборе	1
4	53-53 01 033	Панель передка боковая в сборе-лев	1
3	53-53 01 032	Панель передка боковая в сборе-прав	1
2	53-53 01 007	Панели передка и приборов в сборе	1
1	53-50 00 050	Каркас кузова в сборе	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**КУЗОВ В СБОРЕ  
 СВАРКА**

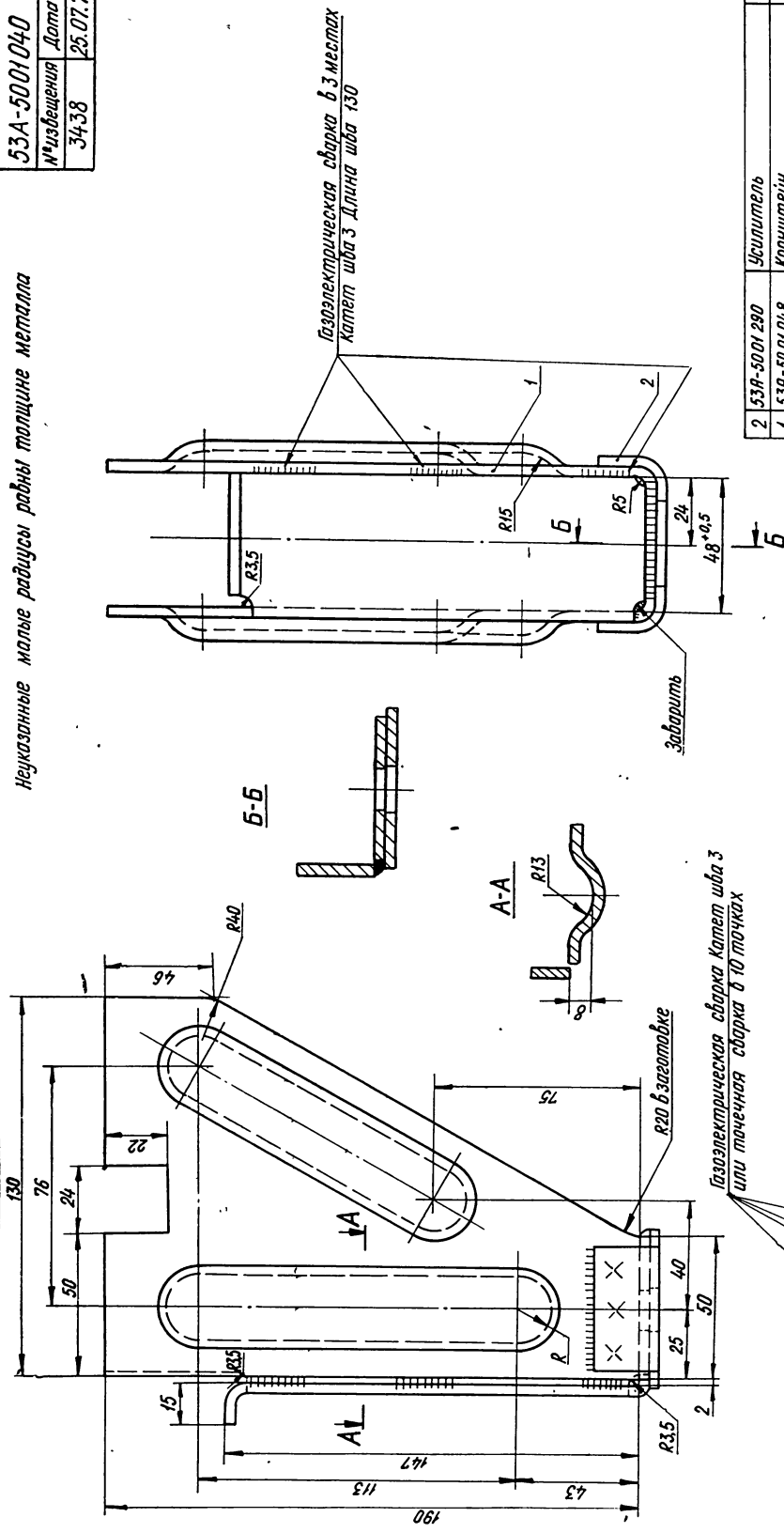


7	53-51 01 826	Надставка правая	1
6	53-51 01 827	Надставка левая	1
5	53А-56 01 044	Траверза поясная в сборе	1
4	53-54 00 010	Боковина в сборе правая	1
3	53-54 00 011	Боковина в сборе левая	1
2	53-53 01 052	Щиток передка в сборе	1
1	53-51 00 010	Пол в сборе	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

КАРКАС КУЗОВА В СБОРЕ

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

53А-5001040  
 №изменения 3438  
 Дата 25.07.74



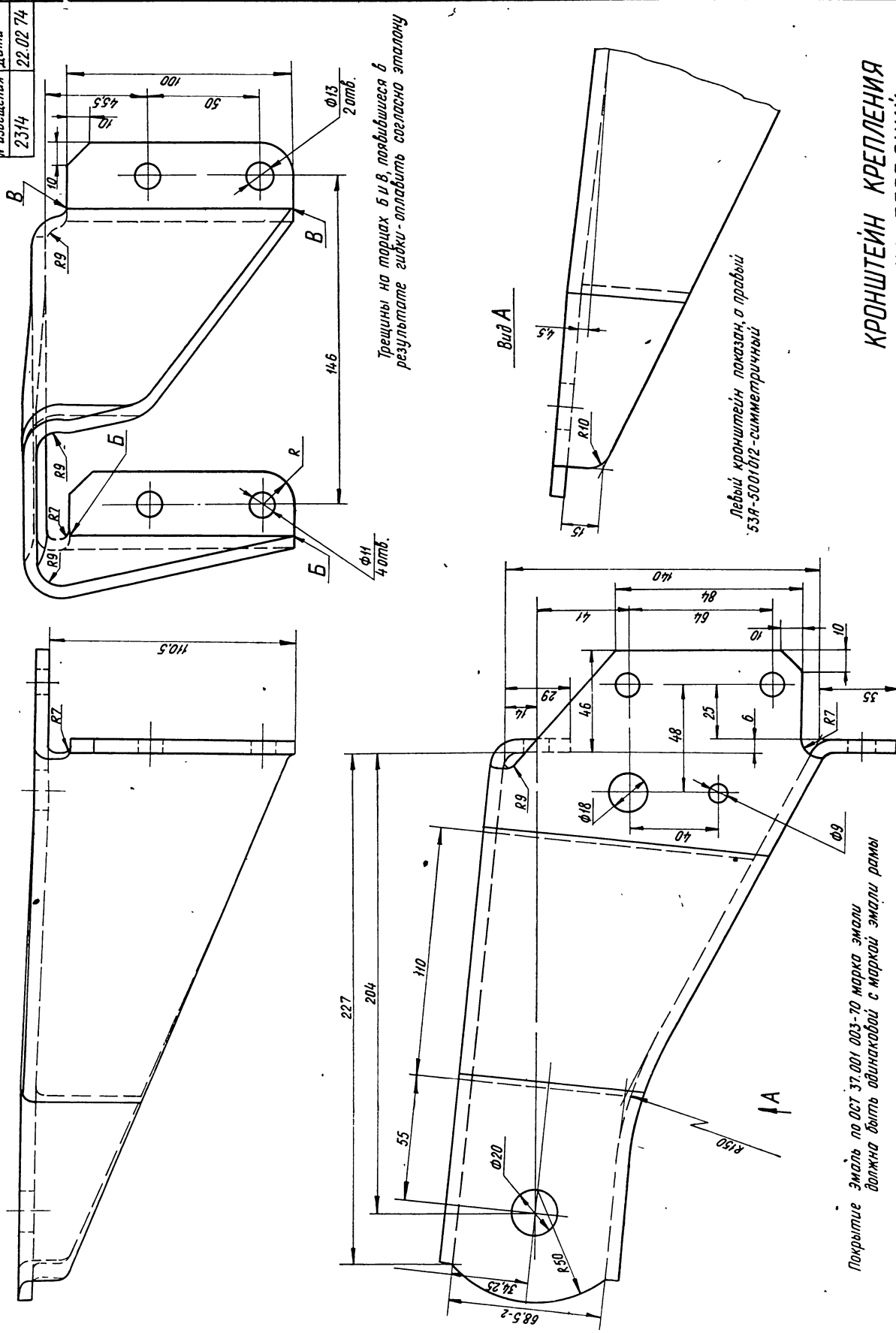
2	53А-5001290	Усилитель	1
1	53А-5001048	Кронштейн	1
М <sup>2</sup>	Обозначение	Наименование	Кол-во
П/п			

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
КАБИНЫ ЗАДНИЙ В СБОРЕ**

Деталь поз 1 - Сталь 08кп, лист категория 5 ГОСТ 16523-70

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

53А-5001013  
 №изменения 2314  
 Дата 22.02.74

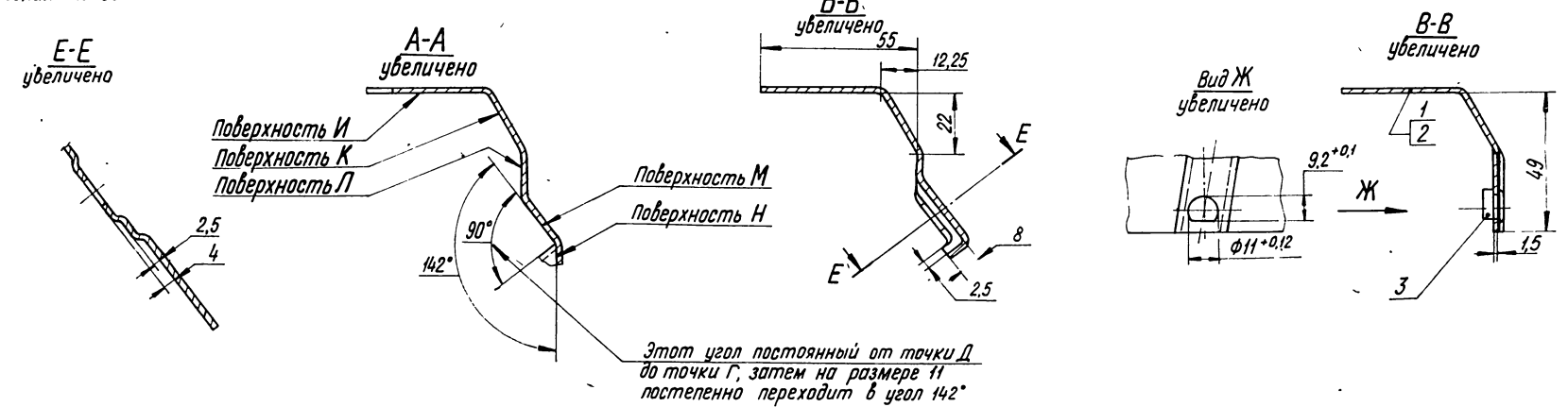
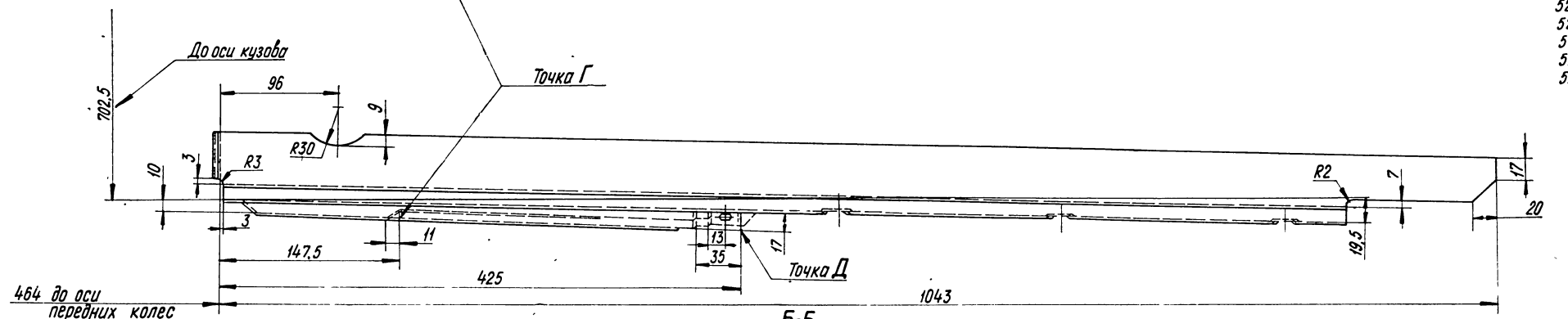
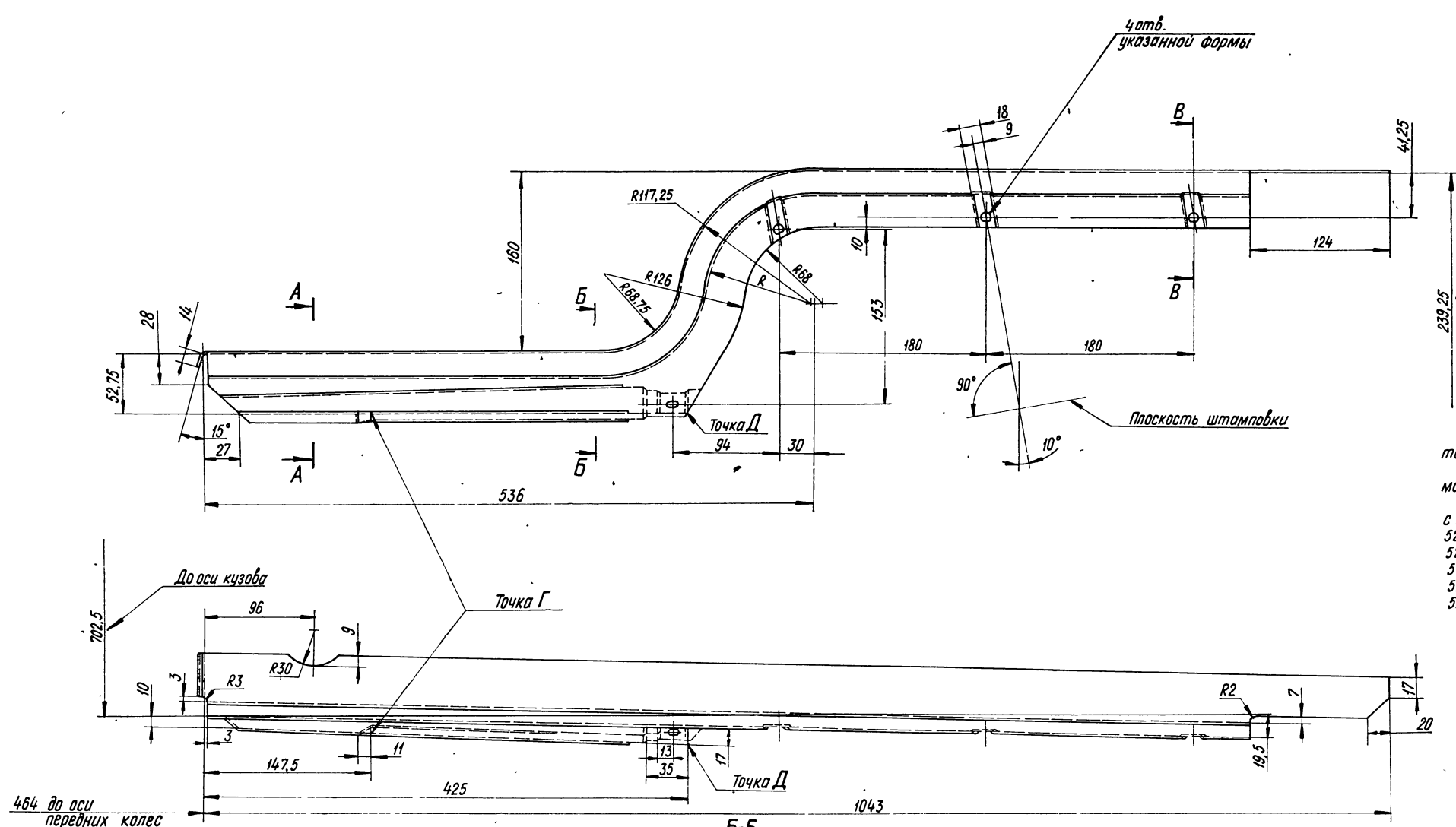


Покрытие эмаль по ДСТ 37.001.003-70 марка эмали должна быть одинаковой с маркой эмали рамы

**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ  
КАБИНЫ ПЕРЕДНИЙ**

Сталь 08кп, лист толщ 6 ГОСТ 4041-48

52-5101816 правый в сборе симметр.	
52-5101817 левый в сборе показан	
52-5101818 - правый симметр.	
52-5101819 - левый показан	
№ извещения	Дата
576	24 05 73



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели.  
 Сопрягаемые поверхности спаривать с мастер-моделью детали:  
 52-53 01 058-059 - по поверхностям К, Л, М, Н  
 52-51 01 840-841 - по поверхностям Л, М  
 53-51 01 020 - по поверхностям И, Л, М  
 52-56 01 028-Б и 029-Б по поверхностям К, Л, М, Н  
 52-61 01 024-025 - по поверхностям К, Л, М

3	251 261 - П2	Гайка	4	4
2	52-5101819	Усилитель левый	1	
1	52-5101818	Усилитель правый	1	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Кол
			лев	прав

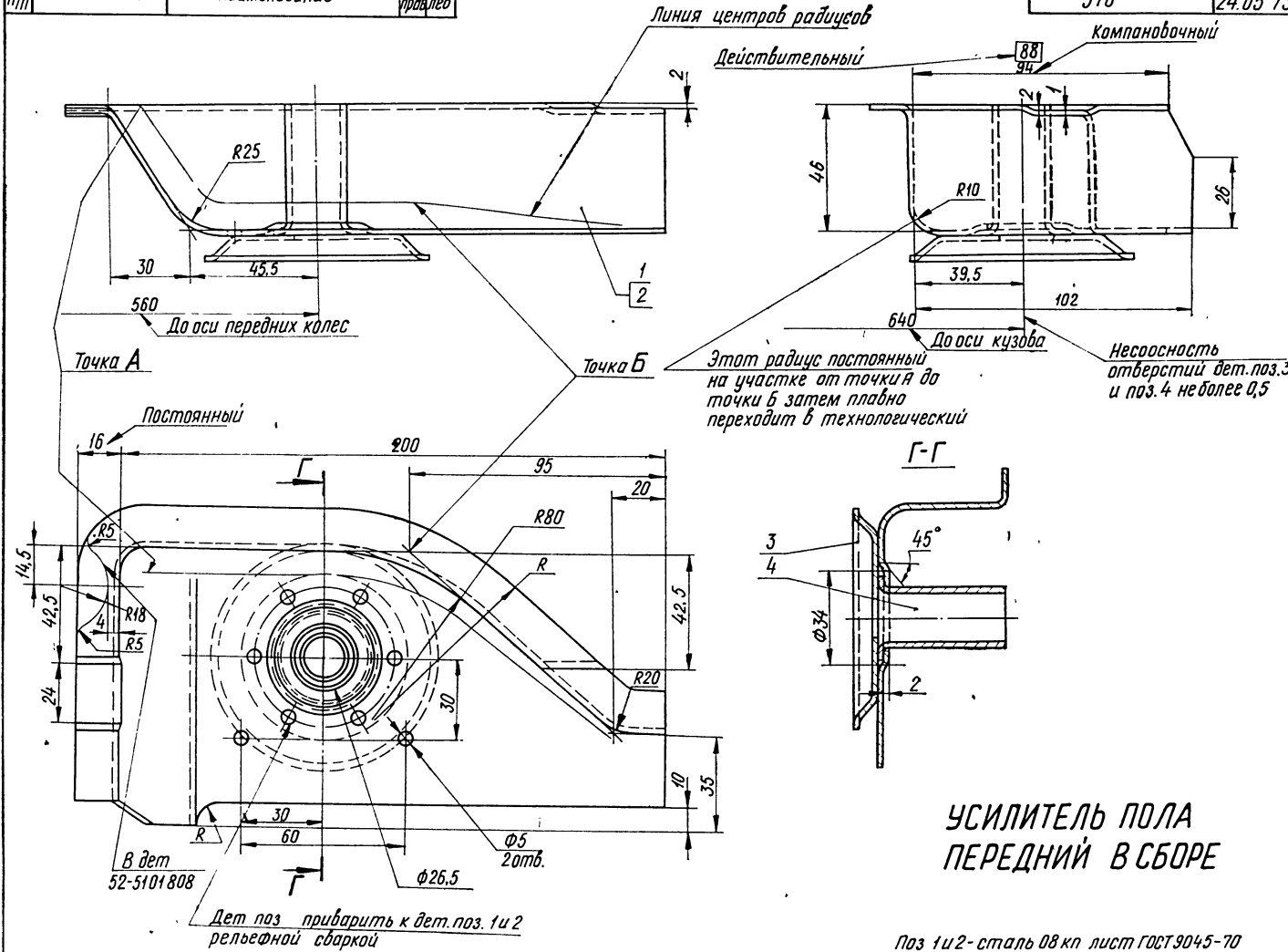
### УСИЛИТЕЛЬ ПОЛА ПРОДОЛЬНЫЙ В СБОРЕ

Поз 1 и 2 - Сталь 08 кп, лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

На деталь имеется мастер-модель,  
утвержденная конструкторско-  
экспериментальным отделом

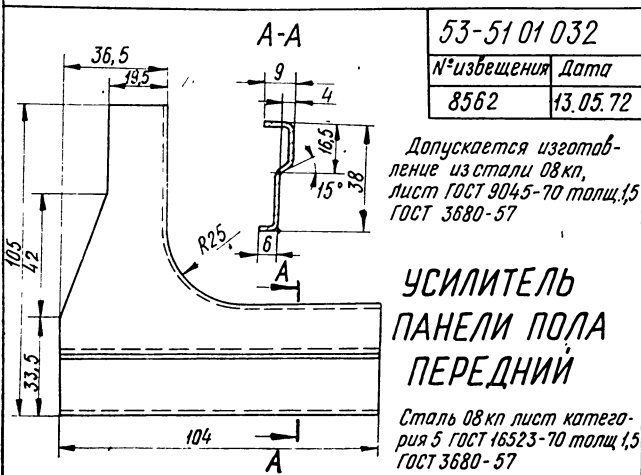
4	52-51 01 814	Втулка усилителя	1	1
3	52-51 01 812	Гнездо прокладки	1	1
2	52-51 01 809	Усилитель передний-лев.	1	1
1	52-51 01 808	Усилитель передний-прав.	1	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол	кол
			прод	прод

52-51 01 806-правый симметричен	
52-51 01 807- левый показан	
52-51 01 808	
52-51 01 809	
№ извещения	Дата
576	24.05.73



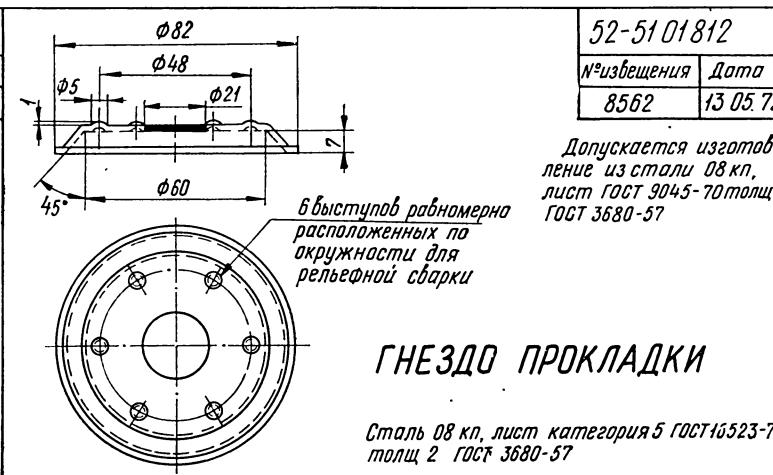
**УСИЛИТЕЛЬ ПОЛА ПЕРЕДНИЙ В СБОРЕ**

Паз 1 и 2 - сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57



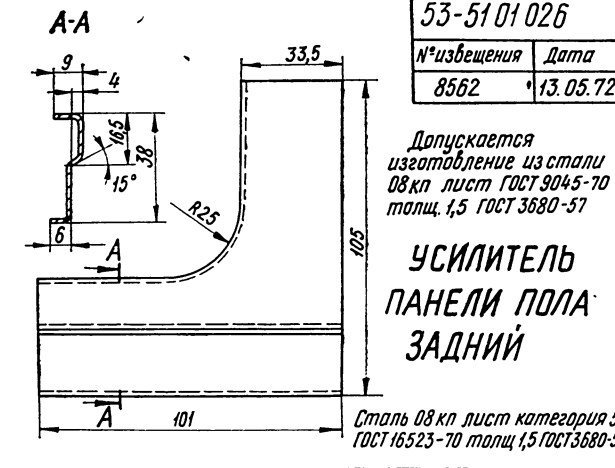
**УСИЛИТЕЛЬ ПАНЕЛИ ПОЛА ПЕРЕДНИЙ**

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



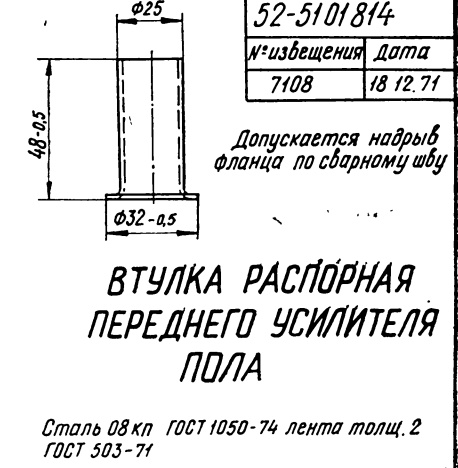
**ГНЕЗДО ПРОКЛАДКИ**

Сталь 08 кп, лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57



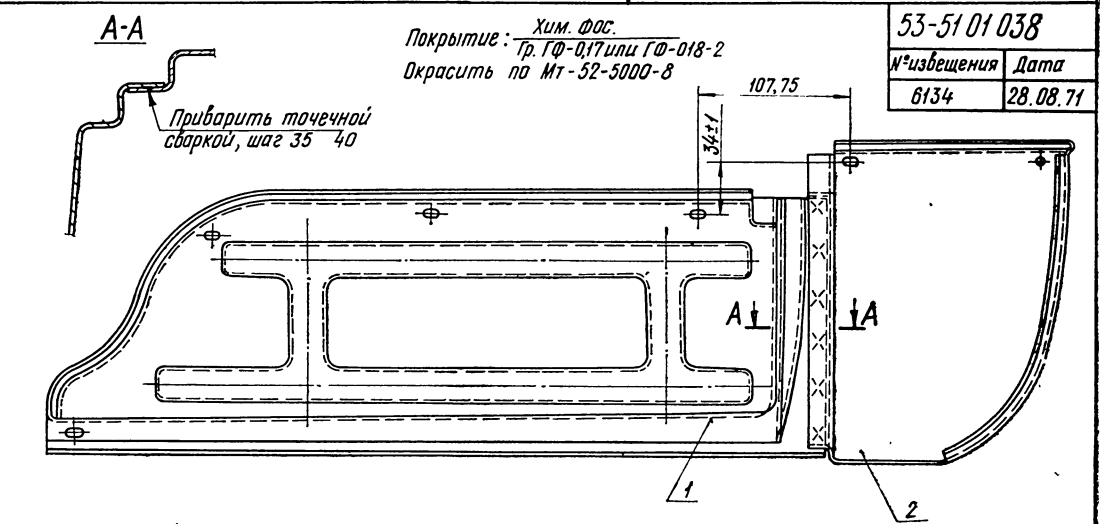
**УСИЛИТЕЛЬ ПАНЕЛИ ПОЛА ЗАДНИЙ**

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



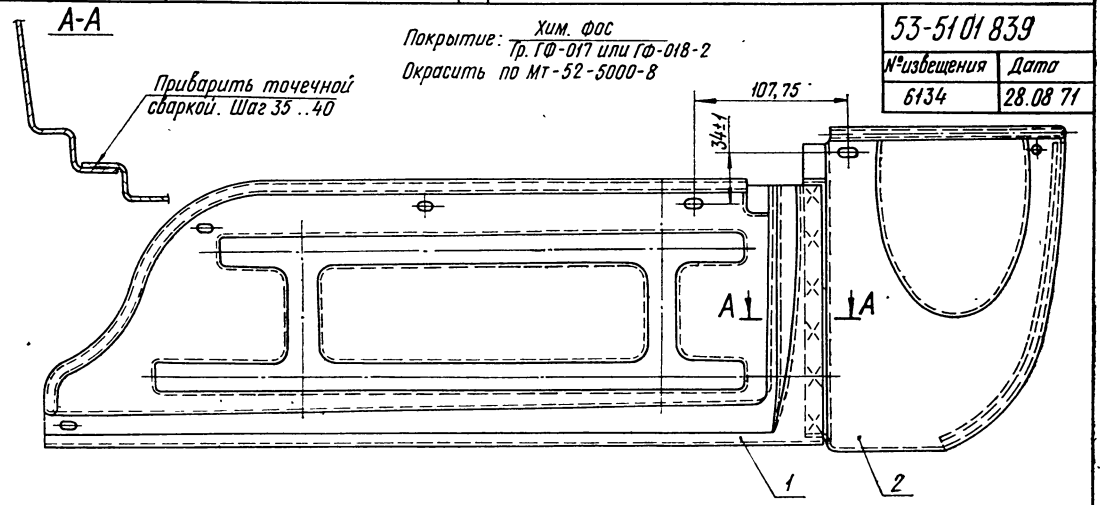
**ВТУЛКА РАСПОРНАЯ ПЕРЕДНЕГО УСИЛИТЕЛЯ ПОЛА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74 лента толщ. 2 ГОСТ 503-71



**ЩИТОК ПОРОГА ПОЛА В СБОРЕ -ПРАВЫЙ**

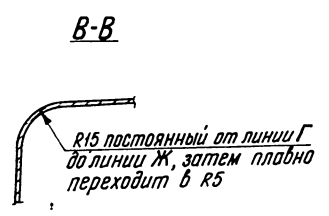
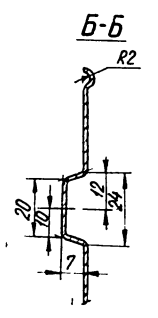
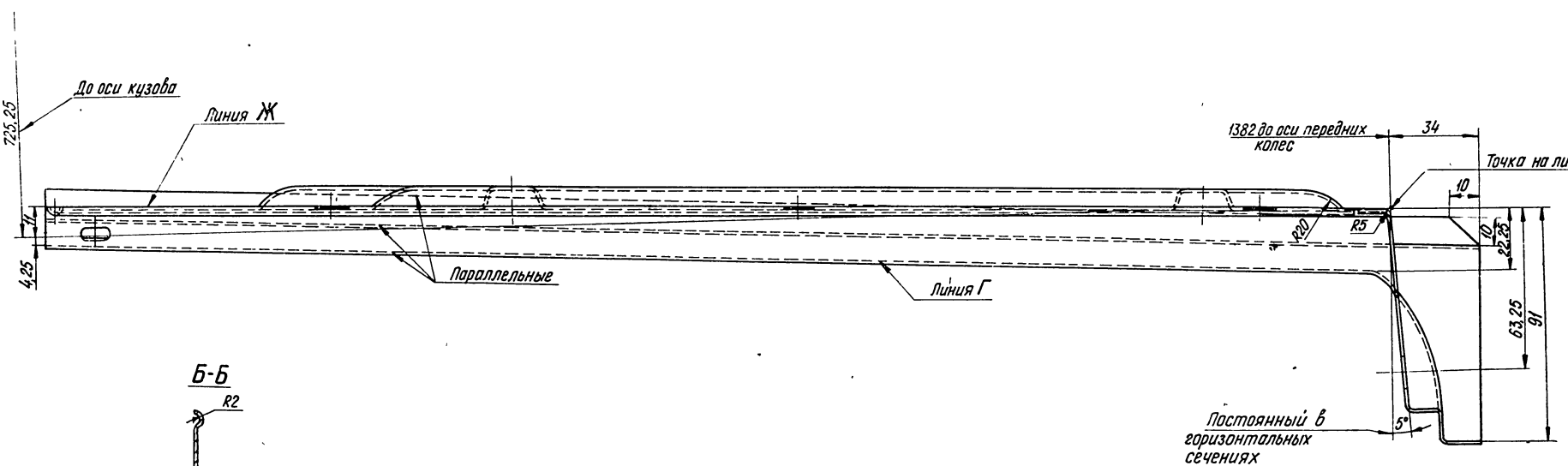
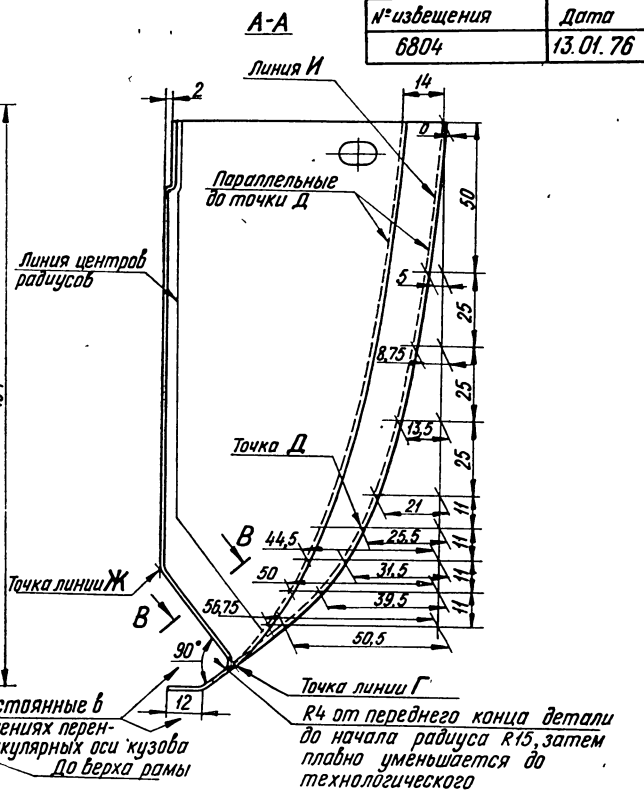
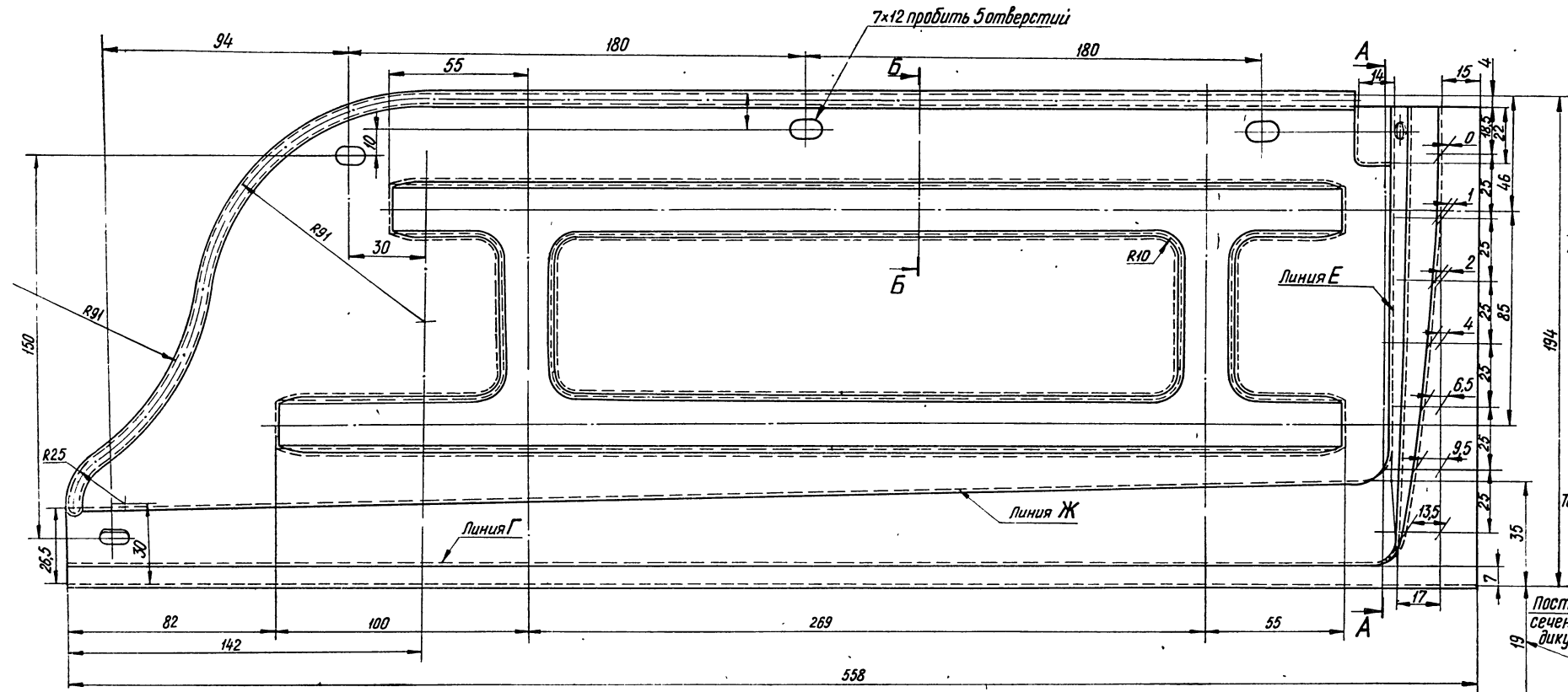
2	53-56 01 252	Надставка правая	1
1	52-51 01 840	Щиток порога- прав.	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол



**ЩИТОК ПОРОГА ПОЛА В СБОРЕ -ЛЕВЫЙ**

2	53-56 01 253	Надставка левая	1
1	52-51 01 841	Щиток порога- лев.	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол

52-5101840 правый симметричен	
52-5101841 левый показан	
№ изделия	Дата
6804	13.01.76

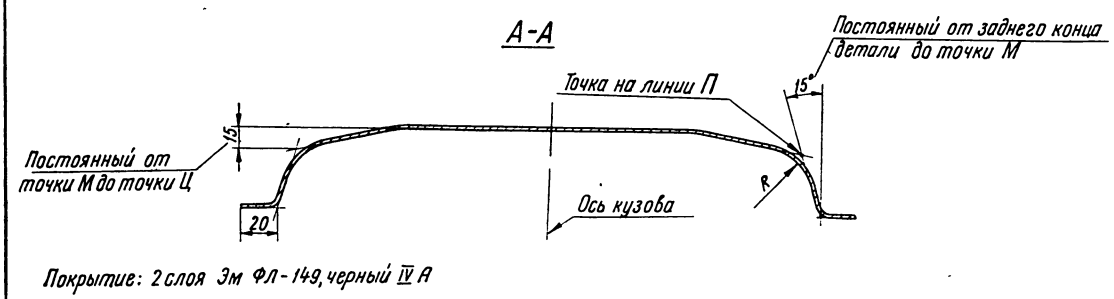
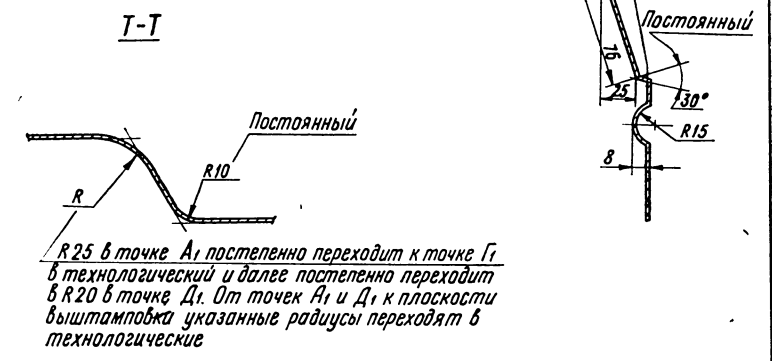
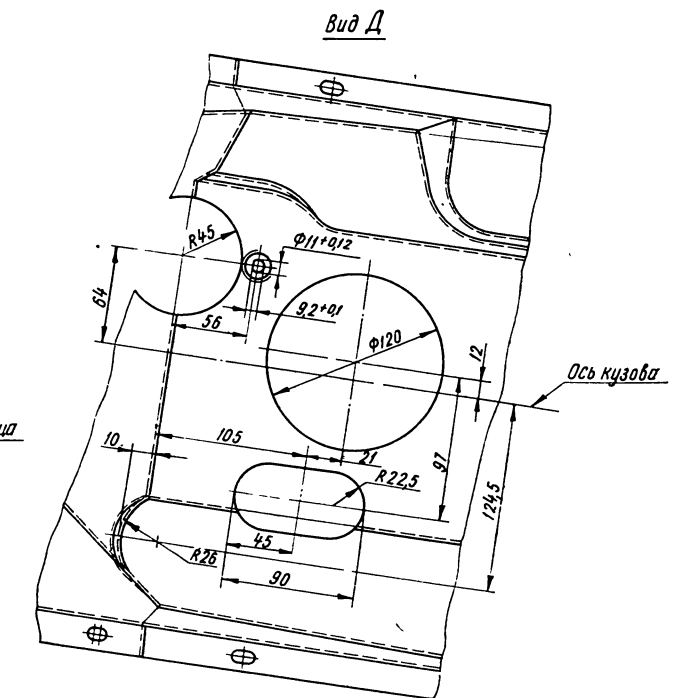
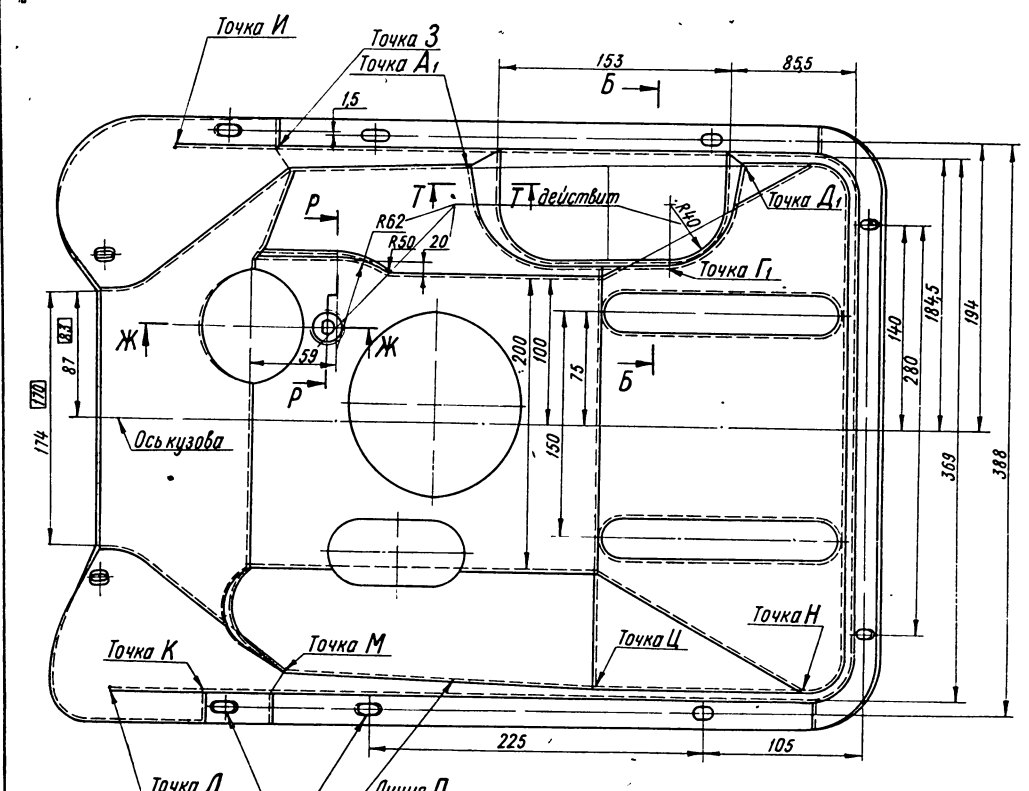
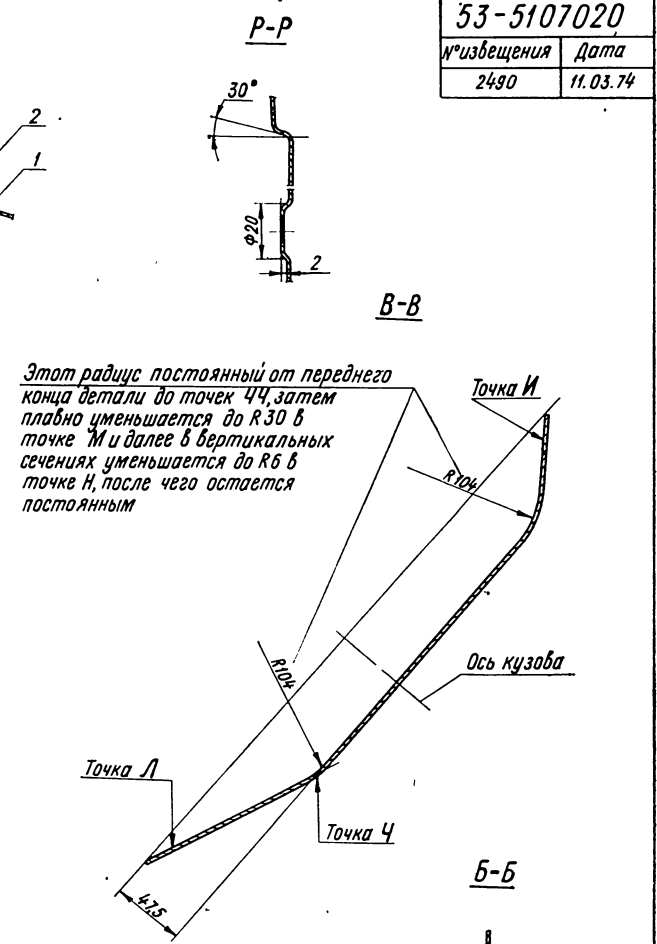
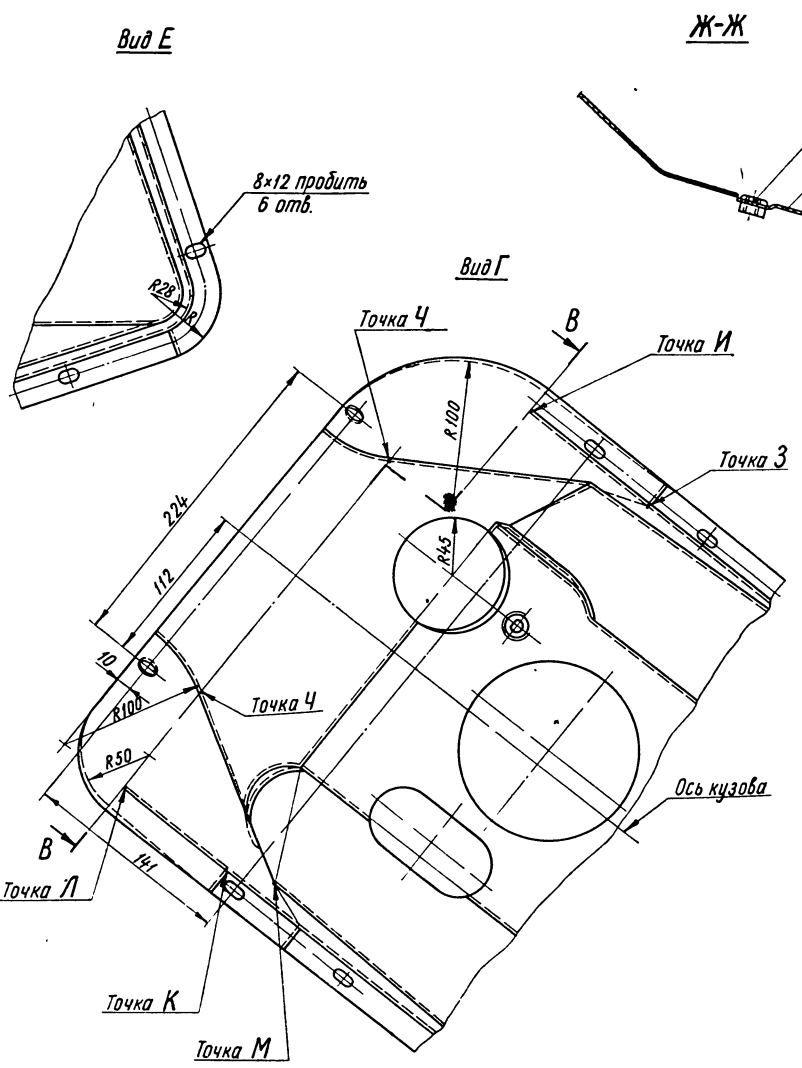
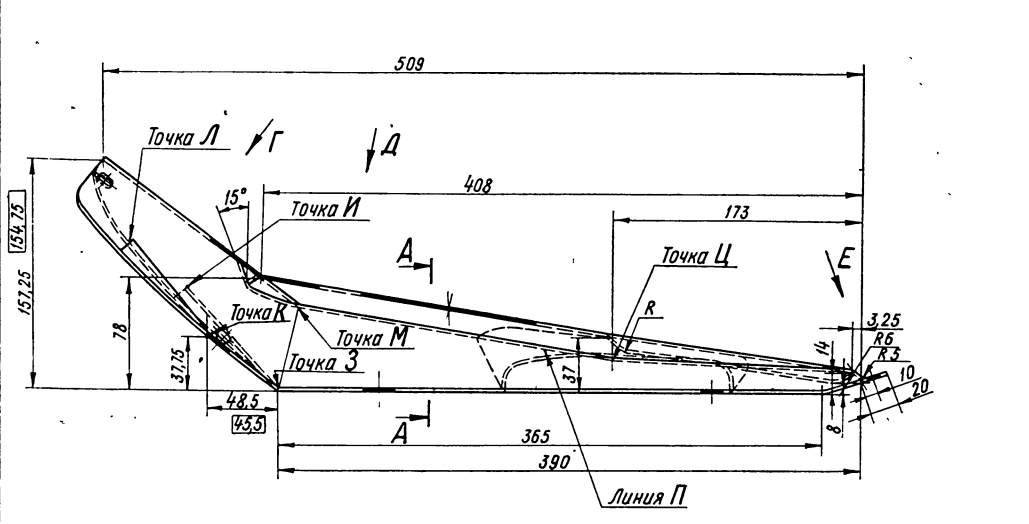


Детали должны соответствовать мастер-моделям.  
Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей 53-5601252, 53-56 01253 по линии И

**ЩИТОК ПОРОГА ПОЛА**

Сталь 08 кп ГОСТ 9045-70 лист толщ 1 ГОСТ 3680-57



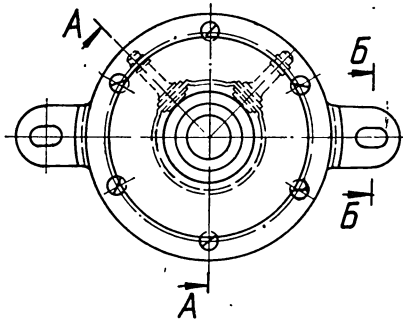


Размеры, заключенные в прямоугольники - результат спаривания с мастер-моделями 53-5301084 и 53-5101020

Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели

2	251261-П2	Гайка	1
1	53-5107022	Кожух пола	1
№/п/п	Обозначение	Наименование	Кол

**КОЖУХ ПОЛА В СБОРЕ**  
 Материал дет. поз. 1: сталь 08 КП лист ГОСТ9045-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57



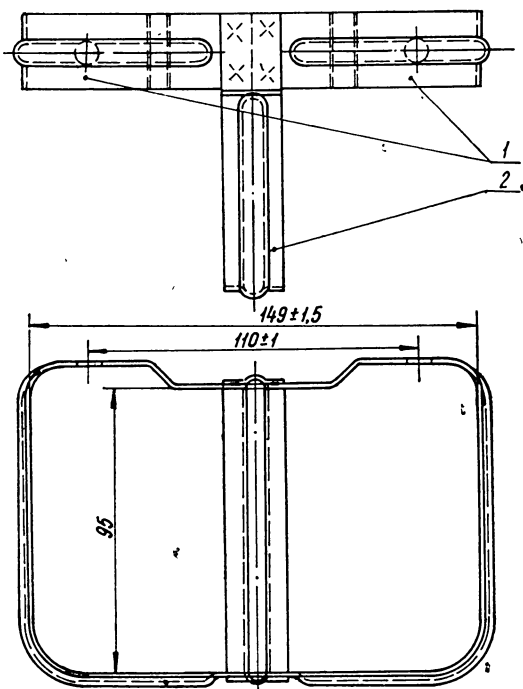
Обеспечить герметичность по фланцу корпуса насоса и в местах крепления наконечников  
Испытать на герметичность под давлением 0,5..1 кг/см<sup>2</sup>

7	220 051-П29	Винт	6
6	24-52 08 024	Крышка насоса	1
5	см таблицу	Кольцо корпуса насоса	1
4	24-52 08 012-01	Корпус насоса в сборе	1
3	24-52 08 044	Пружина насоса	1
2	72-52 08 046	Колпачок пружины	1
1	72-52 08 032	Кольцо крышки насоса	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

В сборе	Положение дет поз 5
52-52 08 010-02	В
66-52 08 010-02	Г

### НАСОС-ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ

Деталь поз 1 приварить к детали поз 2 в 8 точках  
Покрытие Эмаль МЧ-123, черная, IV А или БТ-180 черная, лак БТ-123, IV А

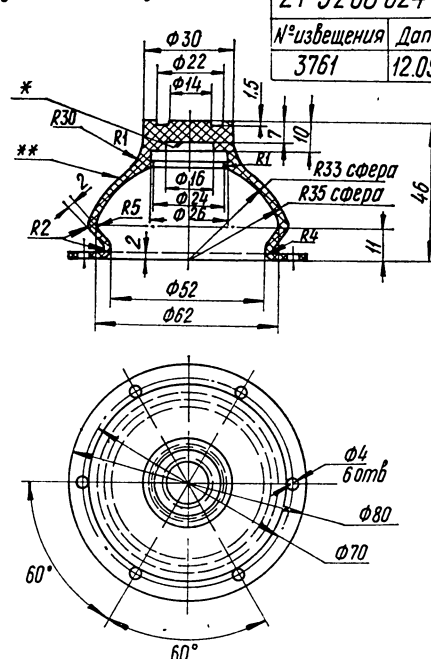


2	24-52 08 178	Скоба держателя бачка	1
1	24-52 08 172	Держатель бачка верхний	2
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

### ДЕРЖАТЕЛЬ БАЧКА ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ

24-52 08 170	
№ извещения	Дата
8086	28.03.72

Неуказанные допуски ±0,5 мм

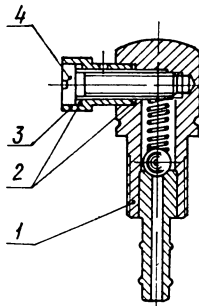


\* Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-2,5 ГОСТ 2930-62  
\*\*- Выдавая поверхность

### КРЫШКА НАСОСА ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Резина марки 7-Я-326 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т II А 100 ГОСТ 15152-69

13-52 08 064	
№ извещения	Дата
297	07.04.73

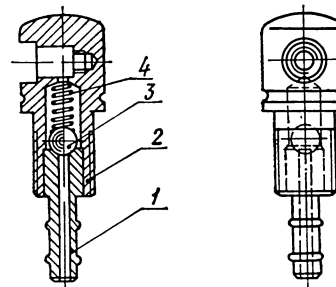


Проверить работоспособность прокачки воды насосом омывателя  
Высота струи воды истекающей из жиклера должна быть не менее 1 метра

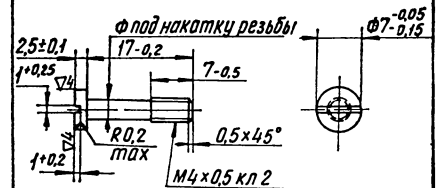
4	13-52 08 160	Винт спец	1	4	13-52 08 140	Пружина жиклера	1
3	13-52 08 076	Жиклер опрыскивателя	1	3	263 004-п	Шарик	1
2	13-52 08 078	Шайба	2	2	13-52 08 072	Корпус	1
1	13-52 08 070	Корпус в сборе	1	1	13-52 08 080	Наконечник	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

### ЖИКЛЕР ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ

13-52 08 070	
№ извещения	Дата
9105	09.04.59



### КОРПУС ЖИКЛЕРА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ

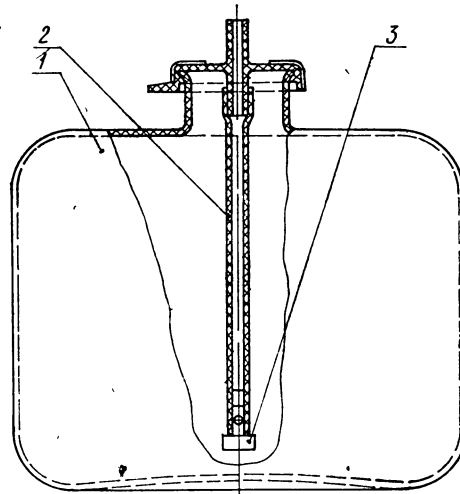


Покрытие: ХЗ

### СПЕЦ. ВИНТ

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

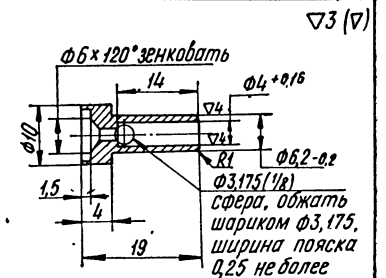
13-52 08 100-52	
№ извещения	Дата
6399	24.10.75



3	21-52 08 087-02	Клапан в сборе	1
2	13-52 08 154-02	Шланг бачка	1
1	13-52 08 102	Бачок опрыскивателя	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол

### БАЧОК ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА СО ШЛАНГОМ В СБОРЕ

52-52 08 088	
№ извещения	Дата
128	15.03.73



Покрытие: ХЗ  
Острые кромки не допускаются

### КОРПУС ВПУСКНОГО КЛАПАНА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

Неуказанные допуски ± 0,5 мм

Кonusность 1.50

Увеличено

Показатели

Показатели	Изделия с верхнего гнезда	Изделия с нижнего гнезда
Толщина боковых стенок	1,3 2,7 мм	1,4 3,4 мм
Толщина верха	1,7 3,9 мм	1,9 3,9 мм
Толщина днища	1,8 4,0 мм	2 4 мм
Толщина ребер	1,0 1,6 мм	0,9 1,4 мм
Толщина в углах	0,8 1,1 мм	0,9 1,4 мм
Вес изделия	140 ± 15г	165 ± 2г

Пробка должна плотно надеваться и сидеть на горловине дачка без люфтов вес изделий не является браковочным показателем

Остальные технические требования по ТУ 6-05-1538-72

Допускается изготавливать из полиэтилена марок 10702-020 15802-020 без окраски ГОСТ 16337-79

**БАЧОК ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ**

Полиэтилен 17802-015 без окраски ГОСТ 16337-70

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	13-5208124-6	Пробка	1
1	13-5208104-61	Бачок	1

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

Допускается перекрытие заусенцем сечения отверстия по утвержденному эталону

Допускается уступ от несоблюдения плоскостей разреза формы по всему контуру А по утвержденному образцу

Допускается след от литника на линии разреза Б

Допускаются холодные слэи

Все недостающие технические требования по ТУ 6-05-1538-72

\* Миркировать обозначение изделия, номер гнезда прессформы и товарный знак завода-изготовителя

**ТРОЙНИК ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**

Полистирол ударопрочный - ОСТ 6-05-406-75

№ извещения	Дата
7218	13.03.76

№ извещения	Дата
6399	24 10 75

Испытать на герметичность под давлением 1,5 кг/см<sup>2</sup>.  
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.

**КОРПУС НАСОСА ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА В СБОРЕ**

Поз 4 - сталь 12Х18Н9 лист ГОСТ 5582-61 толщ. 0,8 ГОСТ 3680-57

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
4	24-5208014-10	Корпус насоса	1
3	72-5208018	Шайба наконечника	2
2	72-5208019	Шайба наконечника	2
1	21ию-5208017	Наконечник	2

Покрывтие ц 15 хр

**КОЛЬЦО КОРПУСА НАСОСА**

Сталь 08 кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2,2 ГОСТ 3680-57

№ извещения	Дата
5476	20 05 75

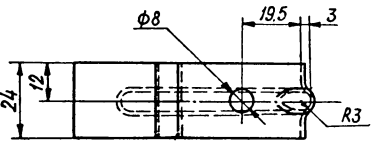
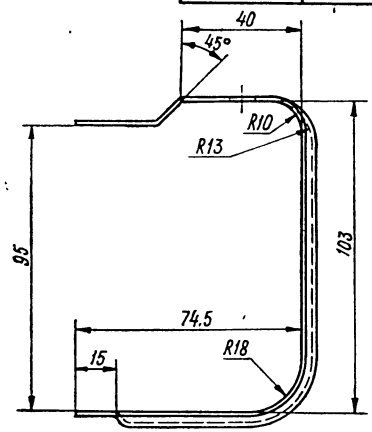
Покрывтие ц 15 хр

**КОЛЬЦО КРЫШКИ НАСОСА**

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

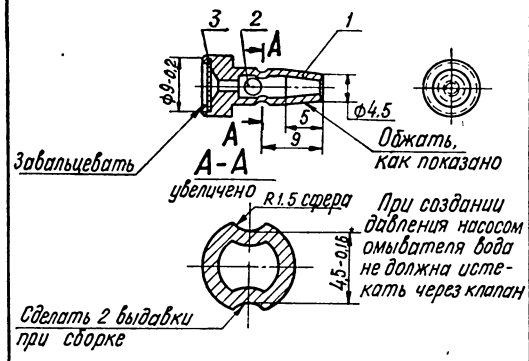
№ извещения	Дата
128	15 03 73

24-5208172	
№извещения	Дата
8086	28.03.72



**ДЕРЖАТЕЛЬ БАЧКА ОМЫВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА ВЕРХНИЙ**  
Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лента толщ 1,5 ГОСТ 503-71

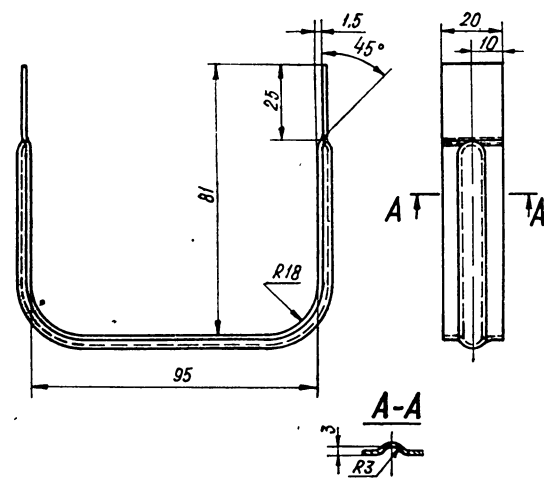
21-5208087-02 в сборе	
52-5208090	
№извещения	Дата
297	07.04.73



3	52-5208090	Сетка фильтра	1
2	72-5208022	Шарик	1
1	52-5208088	Корпус	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

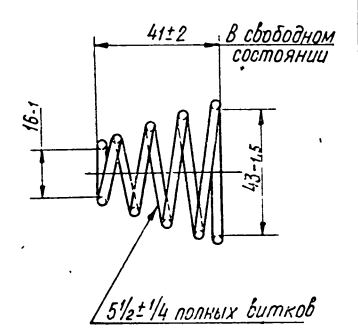
**КЛАПАН ВПУСКНОЙ С ФИЛЬТРОМ ОПРЫСКИВАТЕЛЯ В СБОРЕ**  
поз.3 - Латунь Л80 ГОСТ 3584-53 сетка №0355 ГОСТ 6613-53

24-5208178	
№извещения	Дата
4250	25.01.68



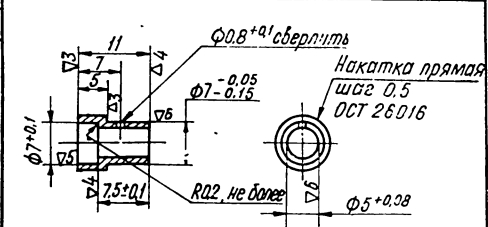
**СКОБА ДЕРЖАТЕЛЯ БАЧКА ОМЫВАТЕЛЯ**  
Сталь 08 КП ГОСТ 1050-74 лента толщ 1,5 ГОСТ 503-71

24-5208044	
№извещения	Дата
7463	13.04.76



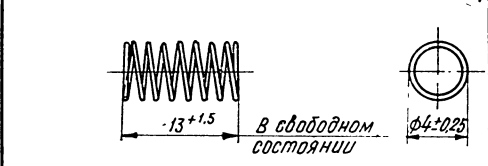
**ПРУЖИНА НАСОСА ОМЫВАТЕЛЯ**  
Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины  
Бронза Бр КМц 3-1 проволока 2,5 ГОСТ 5222-72

13-5208076	
№извещения	Дата
4406	07.12.74



**ЖИКЛЕР ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**  
Латунь ЛС 59-1 пруток круглый 9 ГОСТ 2060-73

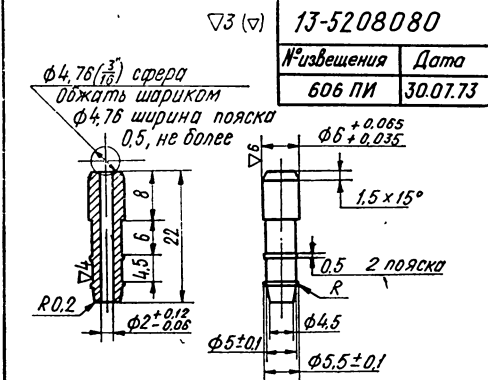
13-5208140	
№извещения	Дата
4748	30.01.65



**ПРУЖИНА ЖИКЛЕРА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**  
13 витков ± 1/4 витка направление навивки по выбору концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины

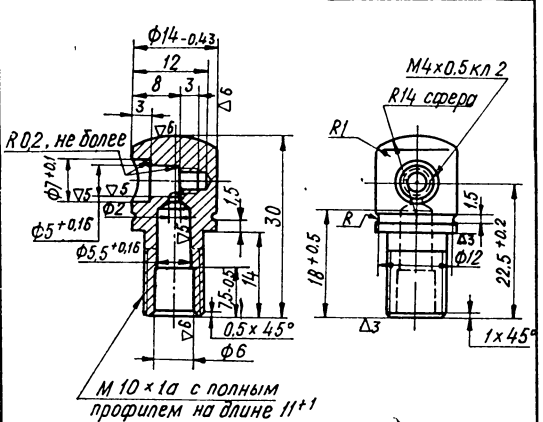
**ПРУЖИНА ЖИКЛЕРА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**  
Бронза Бр КМц 3-1 ГОСТ 493-54 проволока круглая 0,25 ГОСТ 5222-72

13-5208080	
№извещения	Дата
606 ПИ	30.07.73



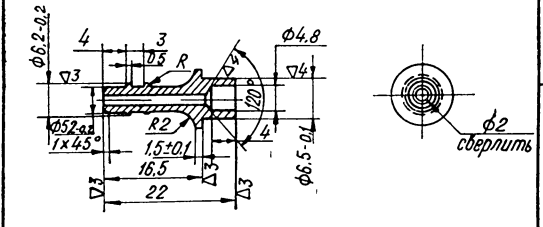
**НАКОНЕЧНИК КОРПУСА ЖИКЛЕРА**  
Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70

13-5208072	
№извещения	Дата
4406	07.12.74



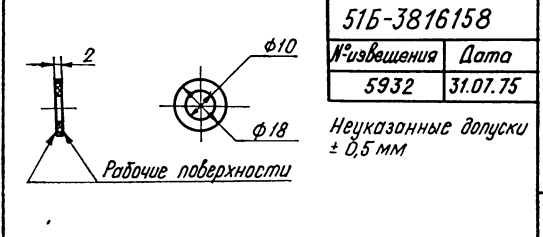
**КОРПУС ЖИКЛЕРА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**  
Латунь ЛС 59-1 пруток круглый 14 ГОСТ 2060-73

21-5208017	
№извещения	Дата
8996	04.07.72



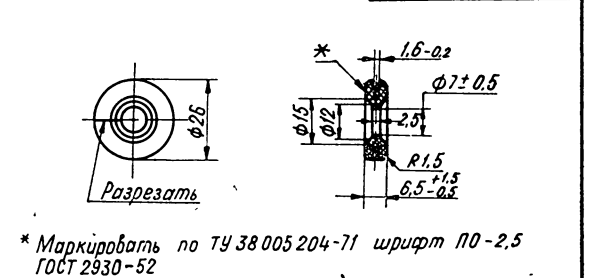
**НАКОНЕЧНИК НАСОСА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЫПУСКНОЙ**  
Алюминиевый сплав Д1Т ГОСТ 4748-65 пруток круглый 10-0,36 ГОСТ 7857-73

515-3816158	
№извещения	Дата
5932	31.07.75



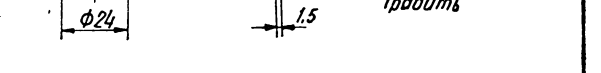
**ШАЙБА СПЕЦИАЛЬНАЯ**  
Резина марки 199 ТУ 38 005 204-71

21-5208150	
№извещения	Дата
8051	24.03.72



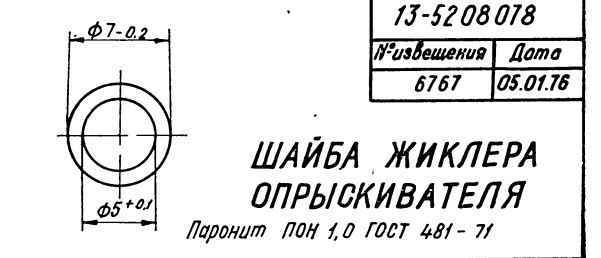
**ВТУЛКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ВПУСКНОГО ШЛАНГА ОПРЫСКИВАТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**  
Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71 исполнение Т1 А100 ГОСТ 15152-69

72-5208046	
№извещения	Дата
4406	07.12.74



**КОЛПАЧЕК ПРУЖИНЫ ДИАФРАГМЫ НАСОСА**  
Сплав АДН лист толщ 0,8 ГОСТ 12592-67

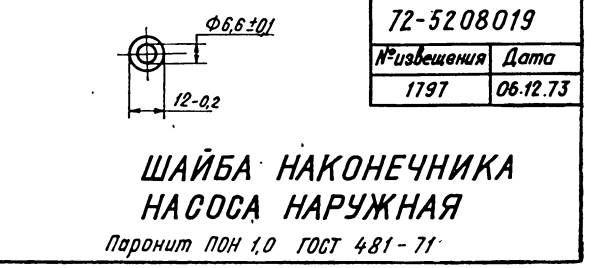
13-5208078	
№извещения	Дата
6767	05.01.76



72-5208018	
№извещения	Дата
128	15.03.73

**ШАЙБА НАКОНЕЧНИКА НАСОСА ВНУТРЕННЯЯ**  
Латунь Л-63 лист толщ 1,5 ГОСТ 931-70

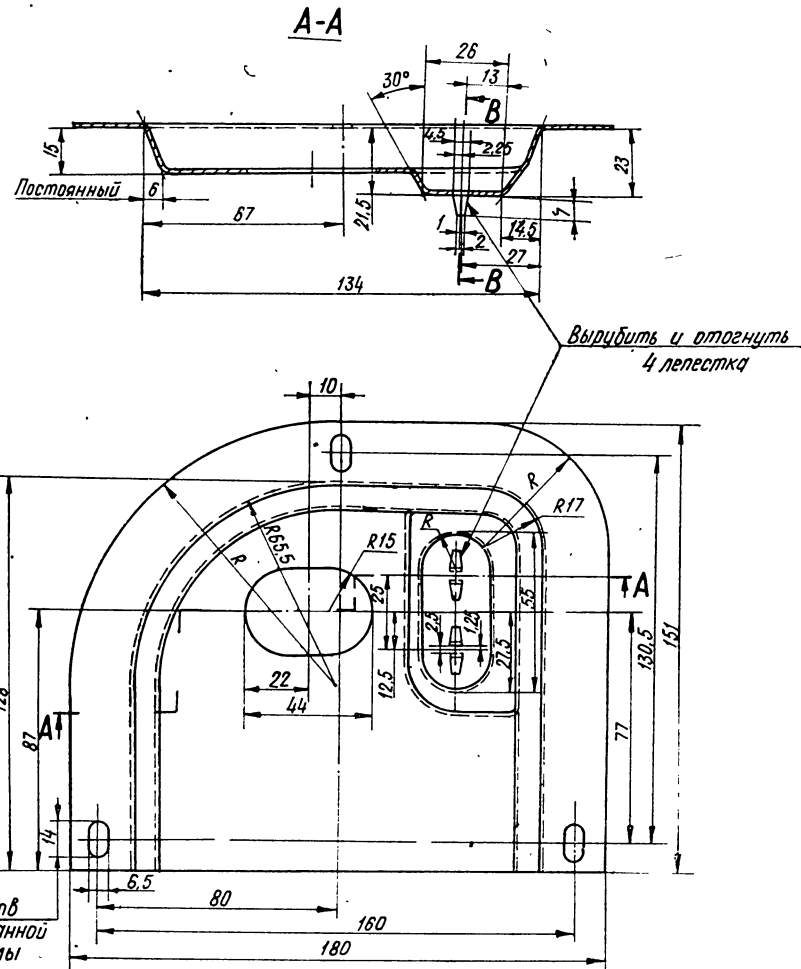
72-5208019	
№извещения	Дата
1797	06.12.73



**ШАЙБА НАКОНЕЧНИКА НАСОСА НАРУЖНАЯ**  
Паронит ПОН 1,0 ГОСТ 481-71

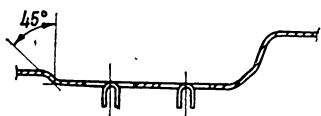
52-53 01 094

№ извещения	Дата
576	24.05.73



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

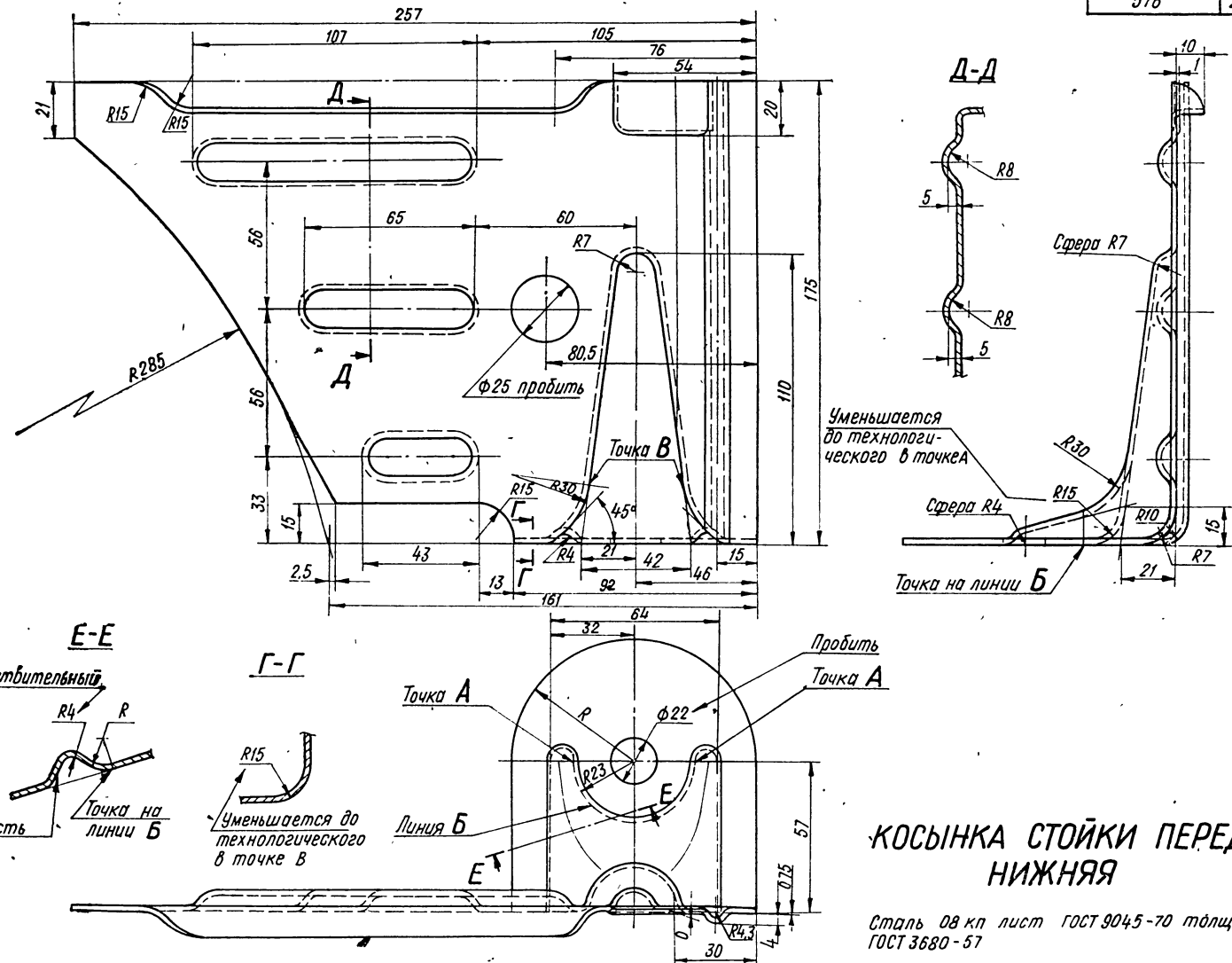
**В-В**



**ПЛАСТИНА ЗАЩИТНАЯ У ПЕДАЛЕЙ ПРАВАЯ**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 0.9  
ГОСТ 3680-57

№ извещения	Дата	проб.	симметр.
52-53 01 062	24.05.73	показан	
52-53 01 063	24.05.73	показан	
576	24.05.73		

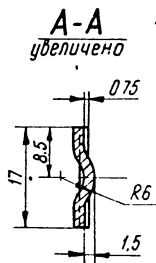


**КОСЫНКА СТОЙКИ ПЕРЕДКА НИЖНЯЯ**

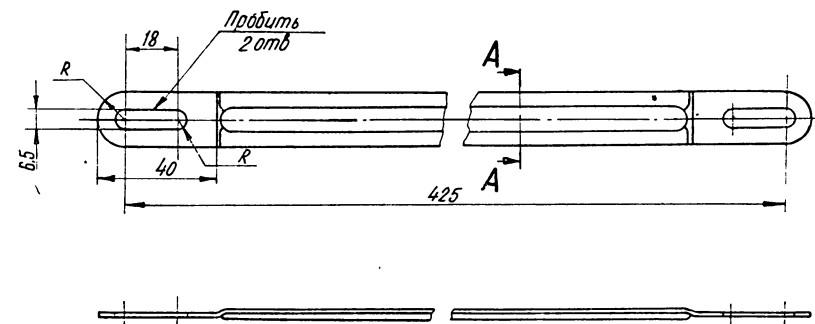
Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1.8  
ГОСТ 3680-57

52-61 05 102

№ извещения	Дата
312	12.04.73

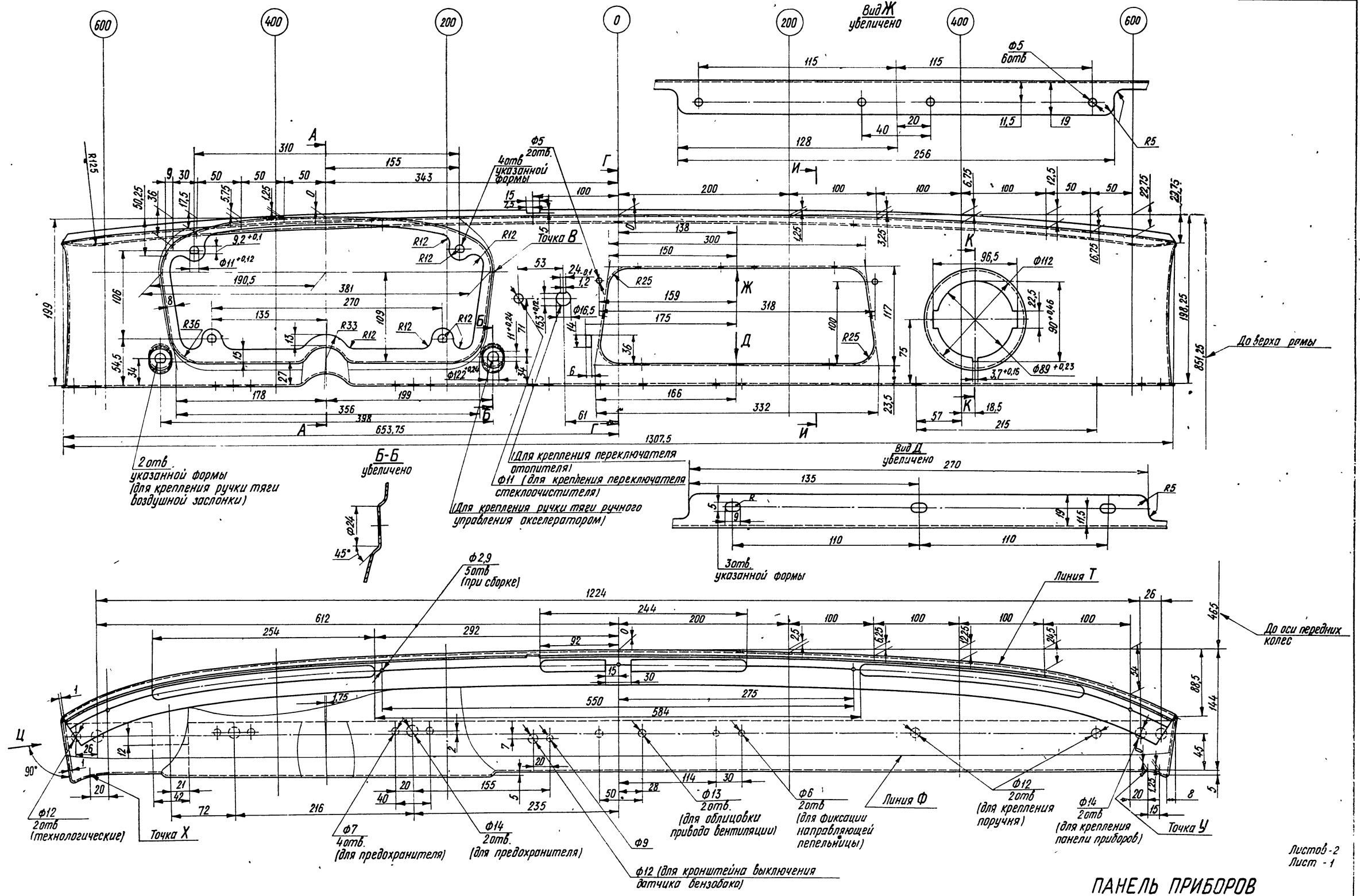


Покрывтие Ц6 ТТ по ГОСТ 3002-70



**ТЯГА ПРИВОДА ЗАМКА ДВЕРИ**

Сталь 08 кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1.5 ГОСТ 3680-57 или  
Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 1.5 ГОСТ 3680-57

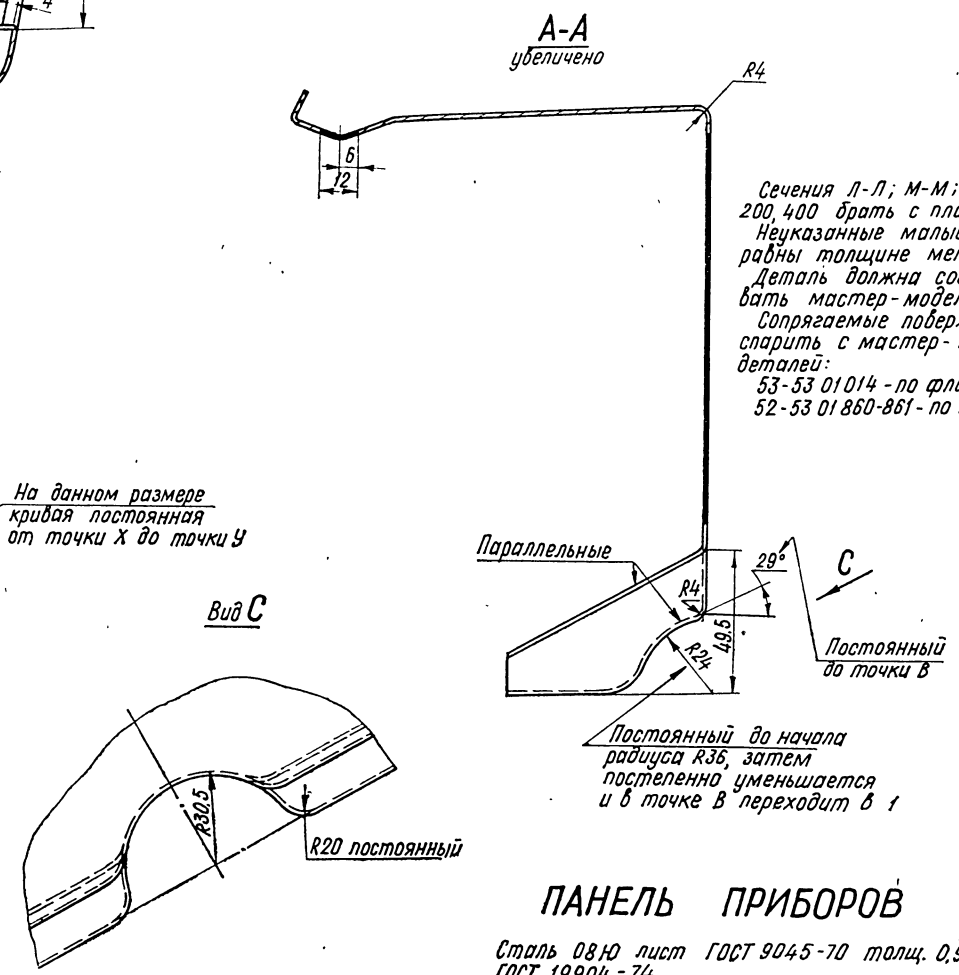
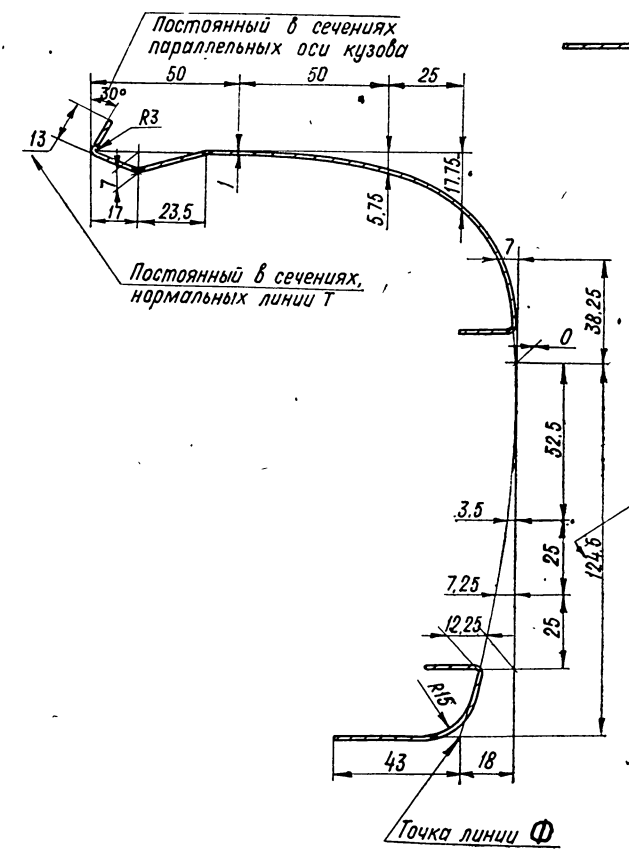
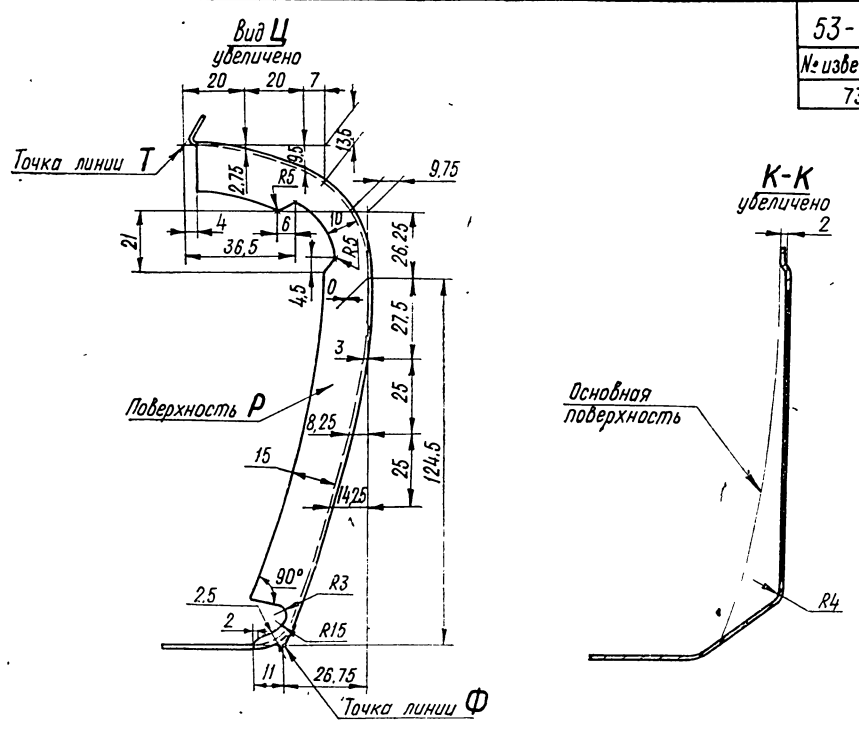
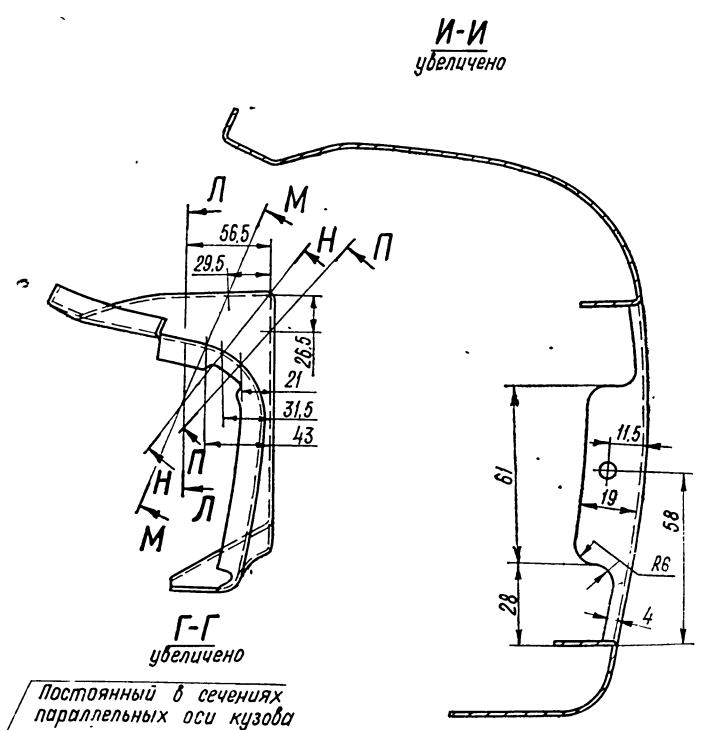


ПАНЕЛЬ ПРИБОРОВ

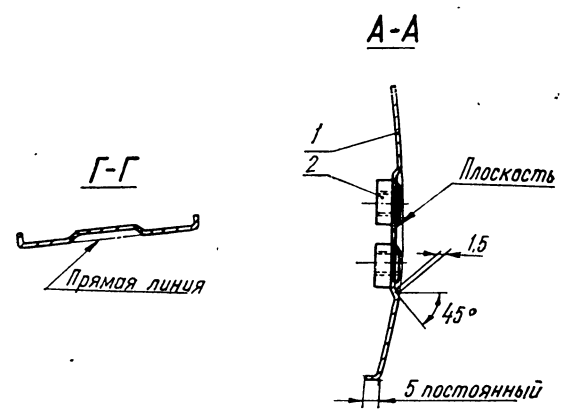
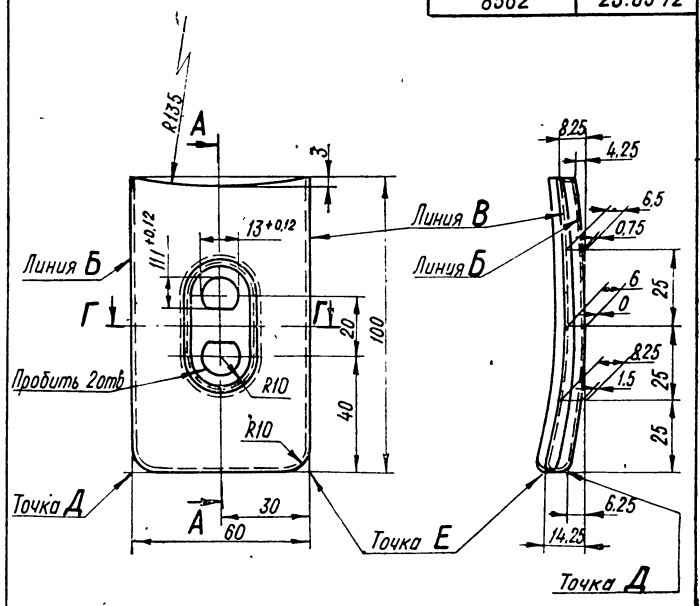
Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,9 ГОСТ 19904-74

53-53 01 128  
 № извещения 7393  
 Дата 03.04.75

53-53 01 864 в сборе  
 53-53 01 866  
 № извещения 8562  
 Дата 23.05.72



Сечения Л-Л; М-М; Н-Н; П-П, 200,400 брать с плаза.  
 Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели.  
 Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей:  
 53-53 01 014 - по фланцу линии Т  
 52-53 01 860-861 - по поверхности Р



На дет. 53-53 01 866, имеется мастер-модель, спаренная с мастер-моделью дет. 53-53 01 014 и утвержденная конструкторским отделом

2	251 265-П2	Гайка	2
1	53-53 01 866	Усилитель правый	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол

**ПАНЕЛЬ ПРИБОРОВ**  
 Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ. 0,9  
 ГОСТ 19904-74

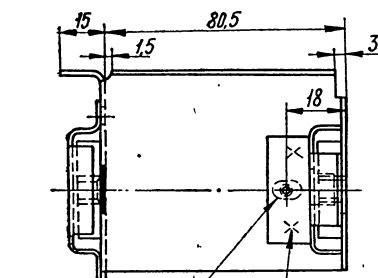
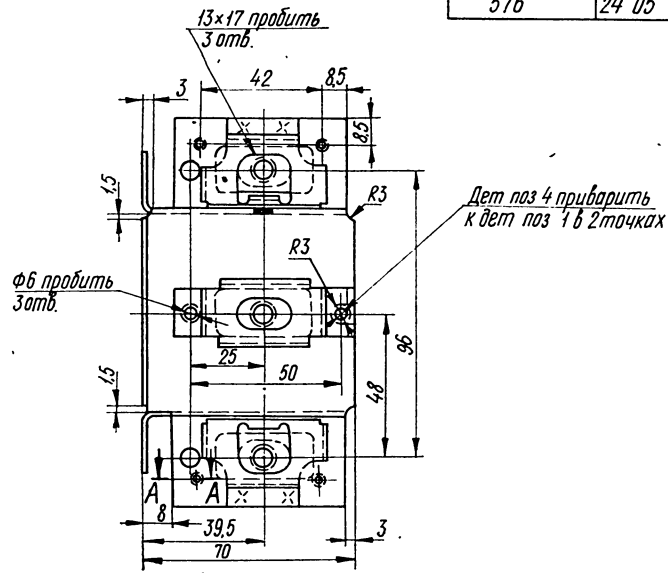
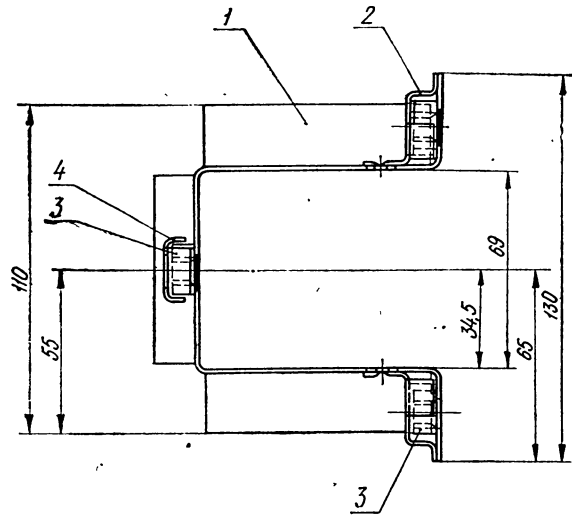
**УСИЛИТЕЛЬ ПОД КРЕПЛЕНИЕ ЗЕРКАЛА В СБОРЕ - ПРАВЫЙ**  
 Дет. поз.1 сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57 или сталь 08КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Листов 2  
 Лист 2

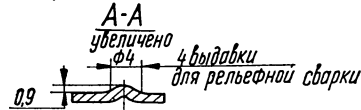
52-53 01 072- в сборе

52-53 01 074

№ извещения	Дата
576	24 05 73



Дет поз 2 приварить к дет поз 1 в 4 точках каждую



4	53-61 06 036	Обойма пластины	1
3	53-61 06 034	Пластина	3
2	52-61 06 036	Обойма пластины	2
1	52-53 01 074	Кронштейн	1
Поз	Обозначение	Наименование	кол

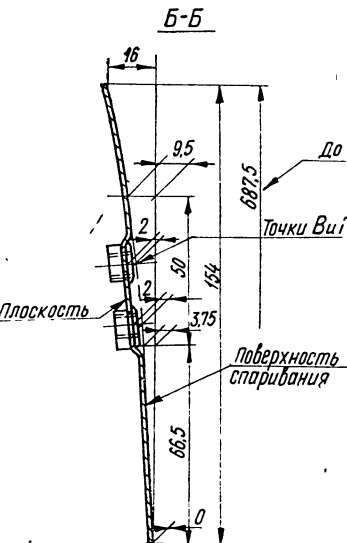
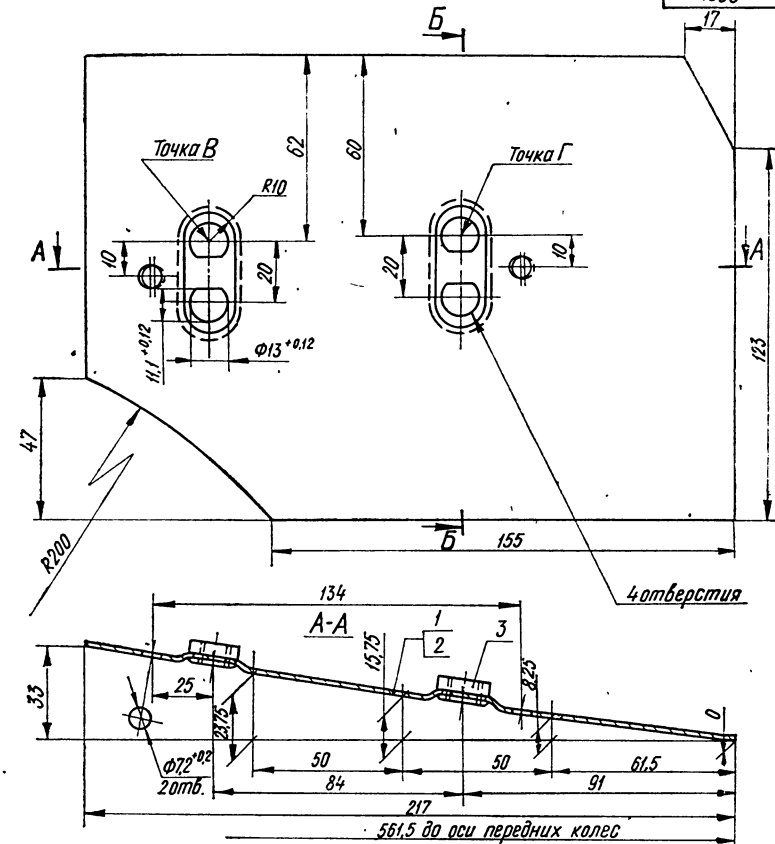
КРОНШТЕЙН СТОЙКИ ПЕРЕДКА КРЕПЛЕНИЯ ПЕТЛИ В СБОРЕ

Поз 1-сталь 08 кл лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ 1,8 ГОСТ 3680-57

53-53 01 870 прав симметр.

53-53 01 871-А лев. показ.

№ извещения	Дата
7068	25 02.76

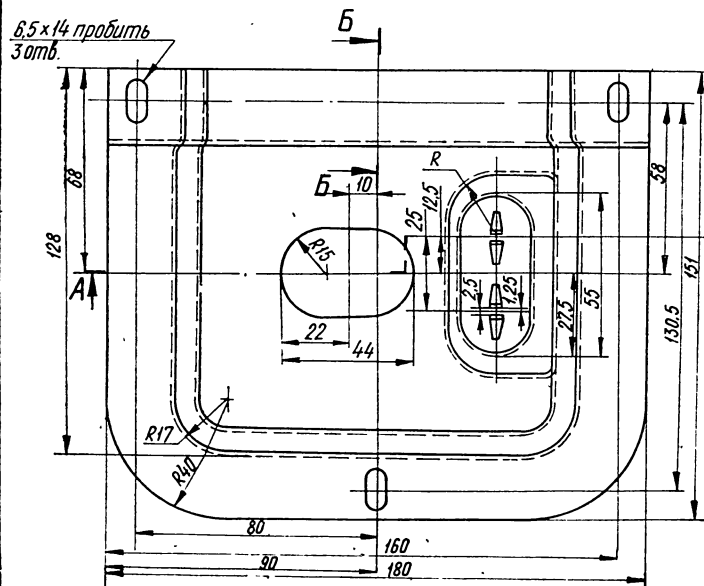


Детали должны соответствовать мастер-моделям. Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями дет. 52-53 01 034 и 52-53 01 035 по указанной поверхности спаривания

3	251 265 - П2	Гайка	4	4
2	53-53 01 873-А	Усилитель левый	1	
1	53-53 01 872	Усилитель правый		1
Поз	Обозначение	Наименование	кол лев	кол прав

УСИЛИТЕЛЬ БОКОВОЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА ПОД КРОНШТЕЙН ЗЕРКАЛА ЗАДНЕГО ВИДА В СБОРЕ

Поз. 1, 2 сталь 08 кл Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,5 ГОСТ 19904-74 или сталь 08 кл лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,5 ГОСТ 19904-74

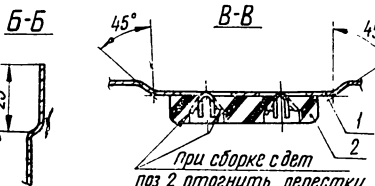
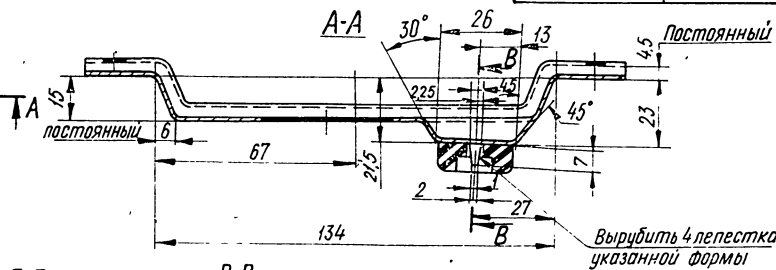


2	51-16 02 070	Буфер педалей	1
1	52-53 01 095	Пластина-лев	1
Поз	Обозначение	Наименование	кол

52-53 01 093- в сборе

52-53 01 095

№ извещения	Дата
576	24 05 73



ПЛАСТИНА ЗАЩИТНАЯ ПЕДАЛЕЙ ЛЕВАЯ В СБОРЕ

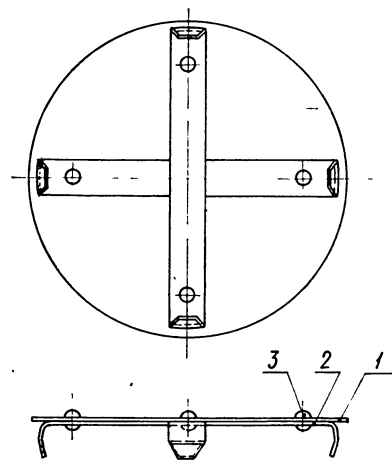
Поз 1-Сталь 08 кл, лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,9 ГОСТ 3680-57

Покрытие дет поз 1: 2 слоя Эм, Фл-149, черный. Г. Я



53A-51 01 102

№ извещения	Дата
7577	23.04.76



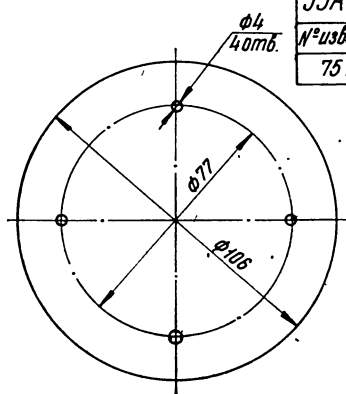
Заглушка должна входить в кольцо  $\phi 98$ , высотой 3 мм и  $R 1,5$  мм от удара руки  
 Покрытие: грунтровка ГФ-020 ГОСТ 4056-63 и эмаль МС-17 черная МРТУ 6-10-1119-73 ЦДЖ

3	252539-П	Защелка 3x6	4
2	76-51 01 106-А	Держатель	2
1	53A-51 01 104	Облицовка заглушки	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**ЗАГЛУШКА ПОЛА В СБОРЕ**

53A-51 01 104

№ извещения	Дата
7577	23.04.76



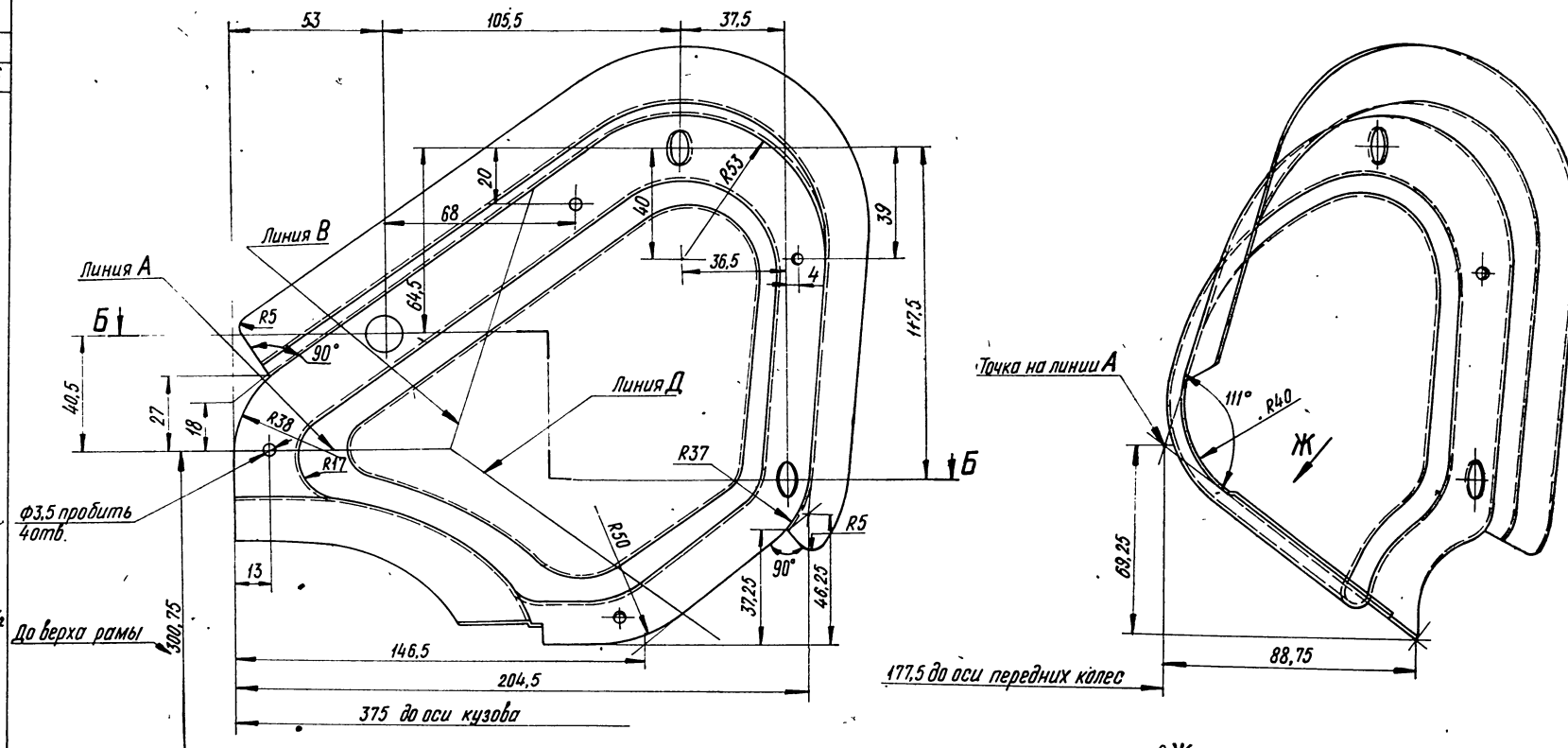
Допускается изготовление из материала:  
 1,5 ГОСТ 19904-74  
 лист 0,8 кп ГОСТ 9045-70

**ОБЛИЦОВКА ЗАГЛУШКИ**

Лента 08 кп - 1,5 ГОСТ 503-71

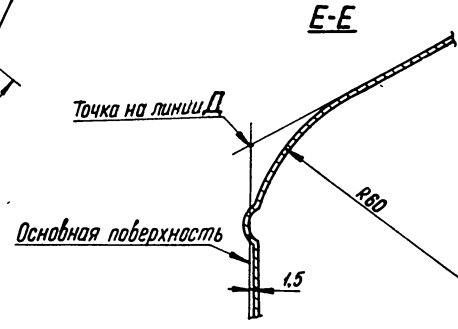
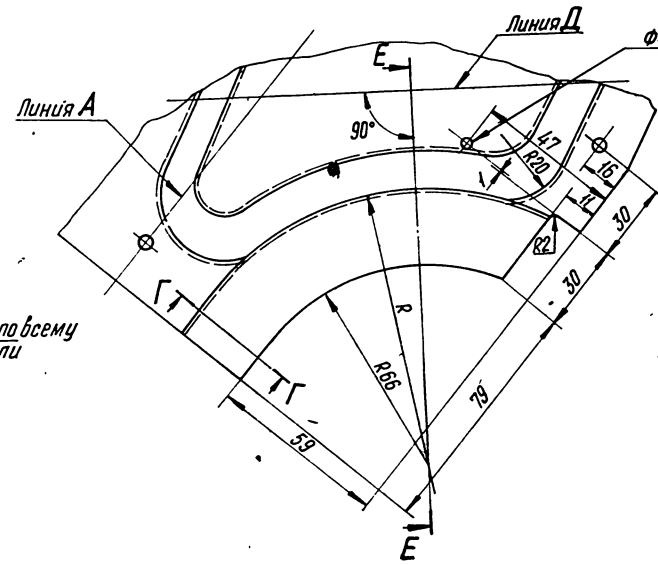
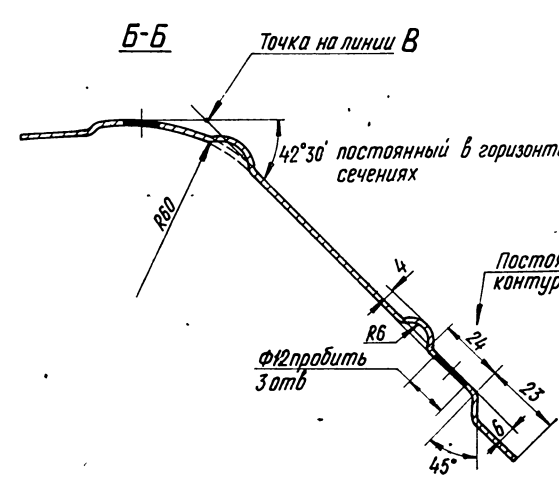
53-53 01 685

№ извещения	Дата
9194	26.01.66



Точка на линии А

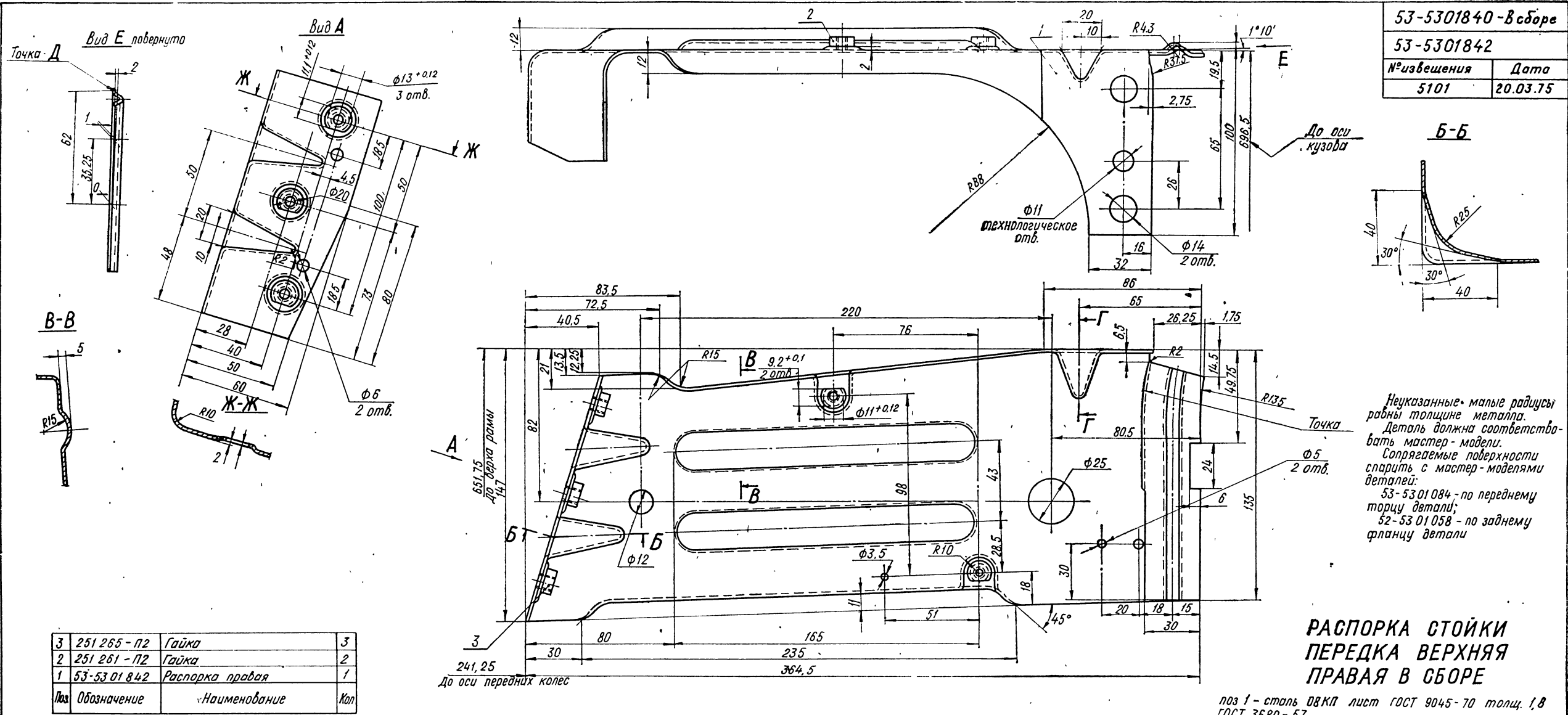
вид Ж



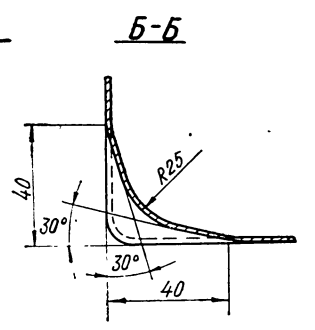
Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью дет 53-53 01 082 и утвержденной конструкторским отделом

**КРЫШКА МОНТАЖНОГО ЛЮКА ПЕРЕДКА**

Сталь 08 кп ГОСТ 1050-74, лист толщ 1 ГОСТ 3680-57



53-5301840 - в сборе	
53-5301842	
№ извещения	Дата
5101	20.03.75

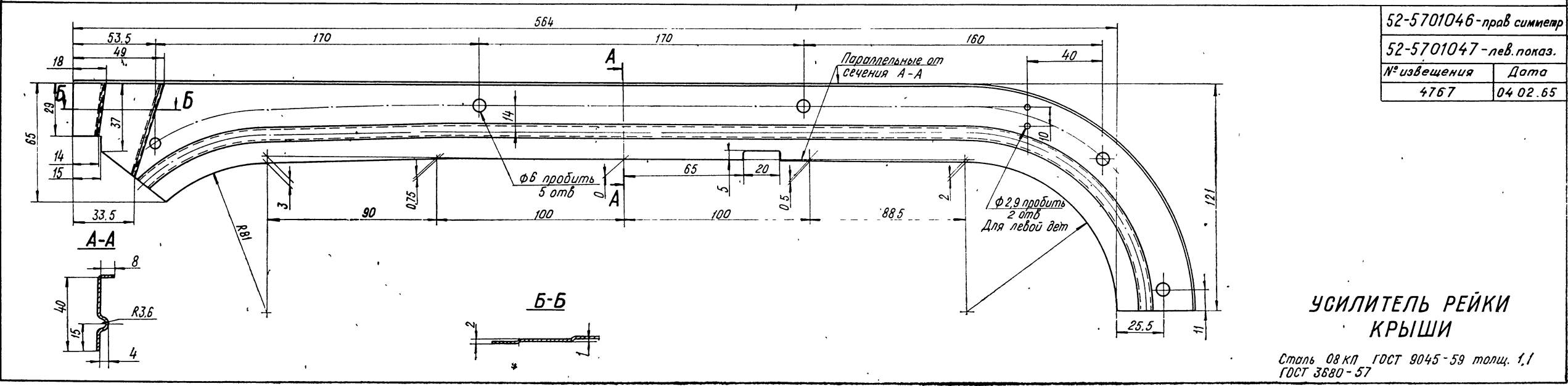


Неуказанные малые радиусы рабны толщине металла. Деталь должна соответствовать мастер-модели. Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей:  
 53-5301084 - по переднему торцу детали;  
 52-5301058 - по заднему фланцу детали

**РАСПОРКА СТОЙКИ ПЕРЕДКА ВЕРХНЯЯ ПРАВАЯ В СБОРЕ**

поз 1 - сталь 08КП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,8  
 ГОСТ 3680-57

3	251 265 - П2	Гайка	3
2	251 261 - П2	Гайка	2
1	53-53 01 842	Распорка правая	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



52-5701046 - прав симметр	
52-5701047 - лев. показ.	
№ извещения	Дата
4767	04.02.65

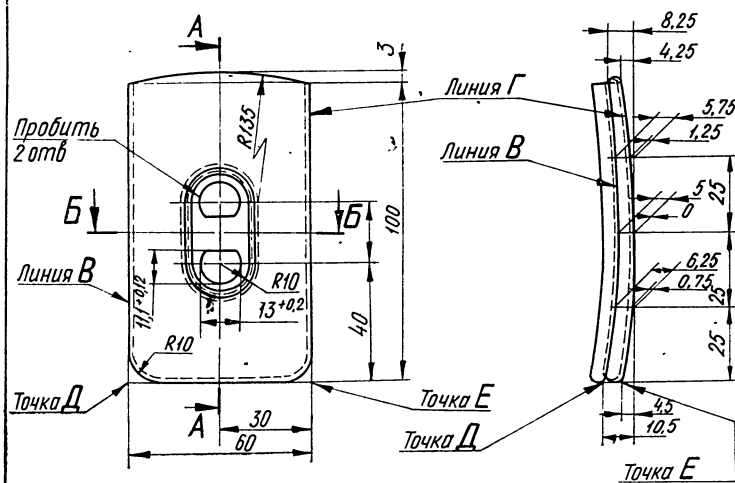
**УСИЛИТЕЛЬ РЕЙКИ КРЫШИ**

Сталь 08КП ГОСТ 9045-59 толщ. 1,1  
 ГОСТ 3680-57

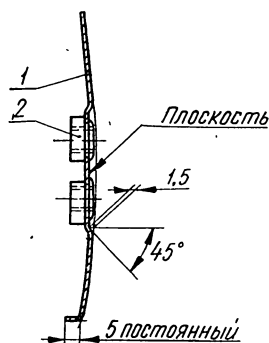
53-53 01 865 - в сборе

53-53 01 867

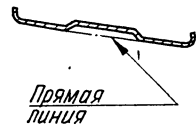
№ извещения	Дата
8562	13.05.72



А-А



Б-Б



На дет 53-53 01 867 имеется мастер-модель, спаренная с мастер-моделью дет 53-53 01 014 и утвержденная конструкторским отделом

2	251 265 - П2	Гайка	2
1	53-53 01 867	Усилитель левый	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**УСИЛИТЕЛЬ ПОД КРЕПЛЕНИЕ ЗЕРКАЛА В СБОРЕ - ЛЕВЫЙ**

Дет поз 1 - сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57 или сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

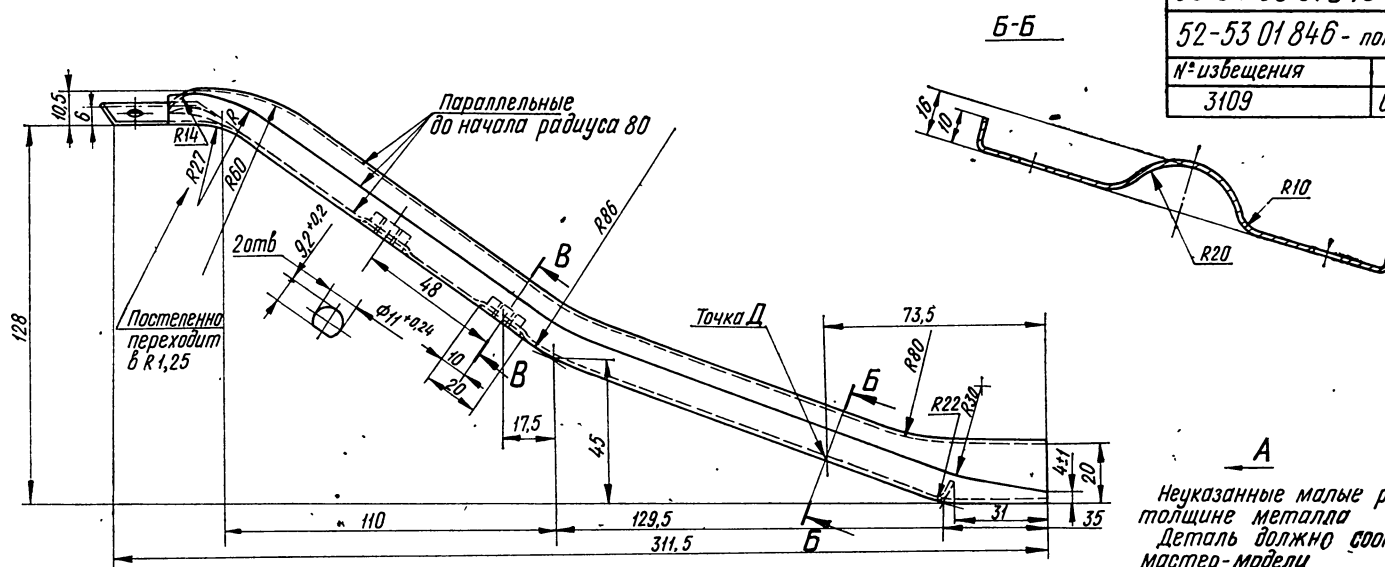
53-54-53 01 844 - в сборе - симметр.

52-53 01 844 - в сборе - показан

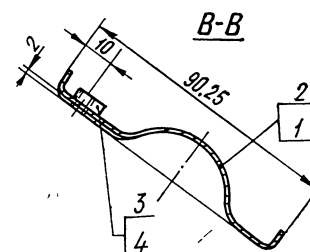
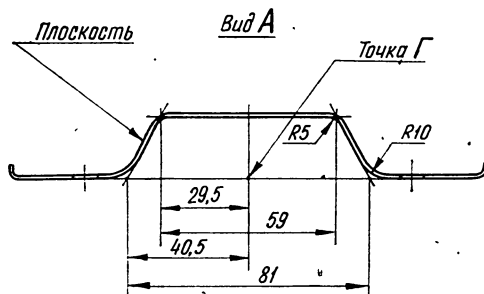
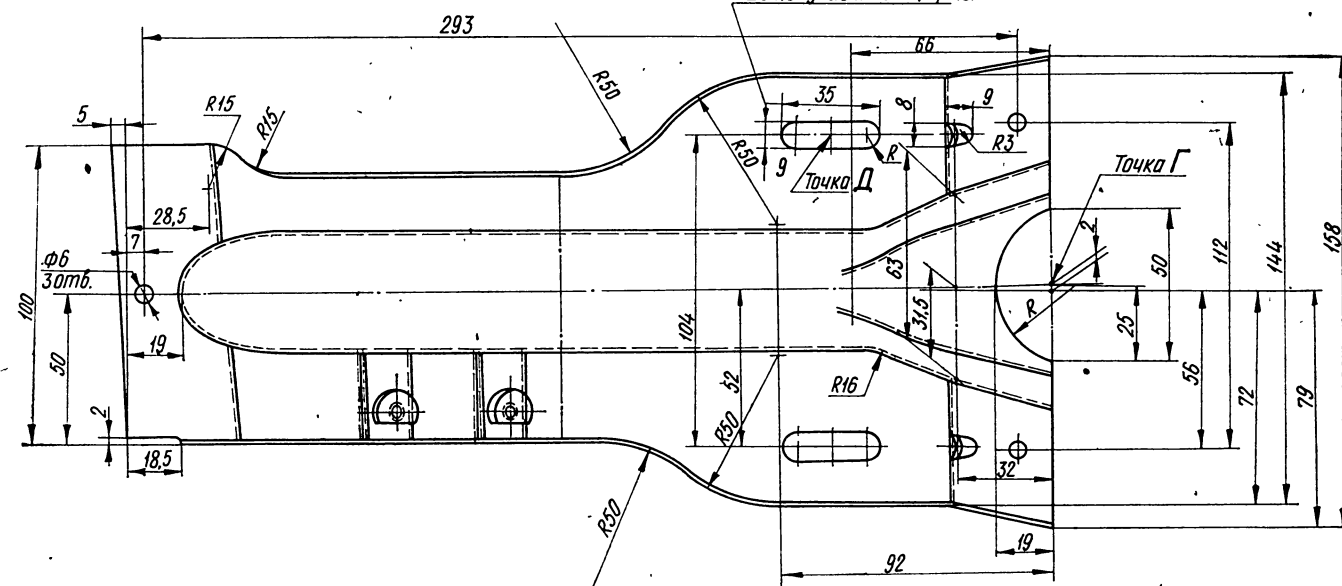
53-54-53 01 846 - симметр.

52-53 01 846 - показан

№ извещения	Дата
3109	04.06.74



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла. Деталь должна соответствовать мастер-модели



4	251 261 - П2	Гайка	2
3	251 261 - П2	Гайка	2
2	53-54-53 01 846	Распорка	1
1	52-53 01 846	Распорка	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол/Кол лев/прав

**РАСПОРКА ПАНЕЛИ ПРИБОРОВ В СБОРЕ**

Поз 1 и 2 - Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57

**52-53 04 038**  
 №извещения 1614 Дата 11.11.73  
 Покрытие: цв

**КРОНШТЕЙН ПРИВОДА ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА**  
 Сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

**52-53 04 044**  
 №извещения 1614 Дата 11.11.73  
 Покрытие: цв

**РЫЧАГ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА ПРАВЫЙ**  
 Сталь 65Г лист ГОСТ 1542-71 толщ. 1,6 ГОСТ 3680-57

**13-53 04 020**  
 №извещения 8562 Дата 13.05.72

**ПЕТЛЯ КРЫШКИ ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА НА КУЗОВЕ**  
 Сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

**52-53 04 032**  
 №извещения 4648 Дата 01.04.71

6	290 377-п8	Болт	1
5	294 190-п8	Заклепка	1
4	293 228-п	Шайба волнистая	1
3	52-53 04 043	Рычаг в сборе - лев	1
2	52-53 04 044	Рычаг - правый	1
1	52-53 04 038	Кронштейн	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

**ПРИВОД ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА В СБОРЕ**

**СЕТКА ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА В СБОРЕ**

3	13-53 04 058-01	Ободок боковой	2
2	13-53 04 025-01	Ободок - верхний	2
1	13-53 04 024-01	Сетка	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

**13-53 04 022-01 в сборе**  
**13-53 04 024-01**  
**13-53 04 025-01**  
**13-53 04 058-01**  
 №извещения 6322 Дата 23.09.71

Дет. поз 3 приварить к дет. поз 2 в 2 точках каждую

Деталь должна соответствовать мастер-модели.  
 Сопрягаемые поверхности спарить с мастер моделью дет. 13-5304016  
 Окрасить под цвет кузова

**52-53 04 043 в сборе**  
**52-53 04 045**  
 №извещения 1614 Дата 11.11.73

**РЫЧАГ ПРИВОДА ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА ЛЕВЫЙ В СБОРЕ**  
 Поз. 1-сталь 65Г лист ГОСТ 1542-71 толщ. 1,6 ГОСТ 3680-57

2	51-1310 186-Б	Муфта рычага	1
1	52-53 04 045	Рычаг левый	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

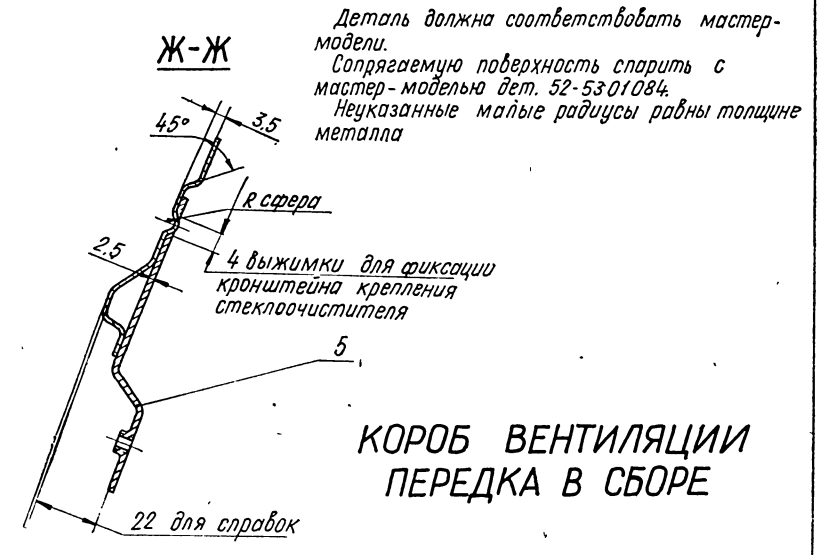
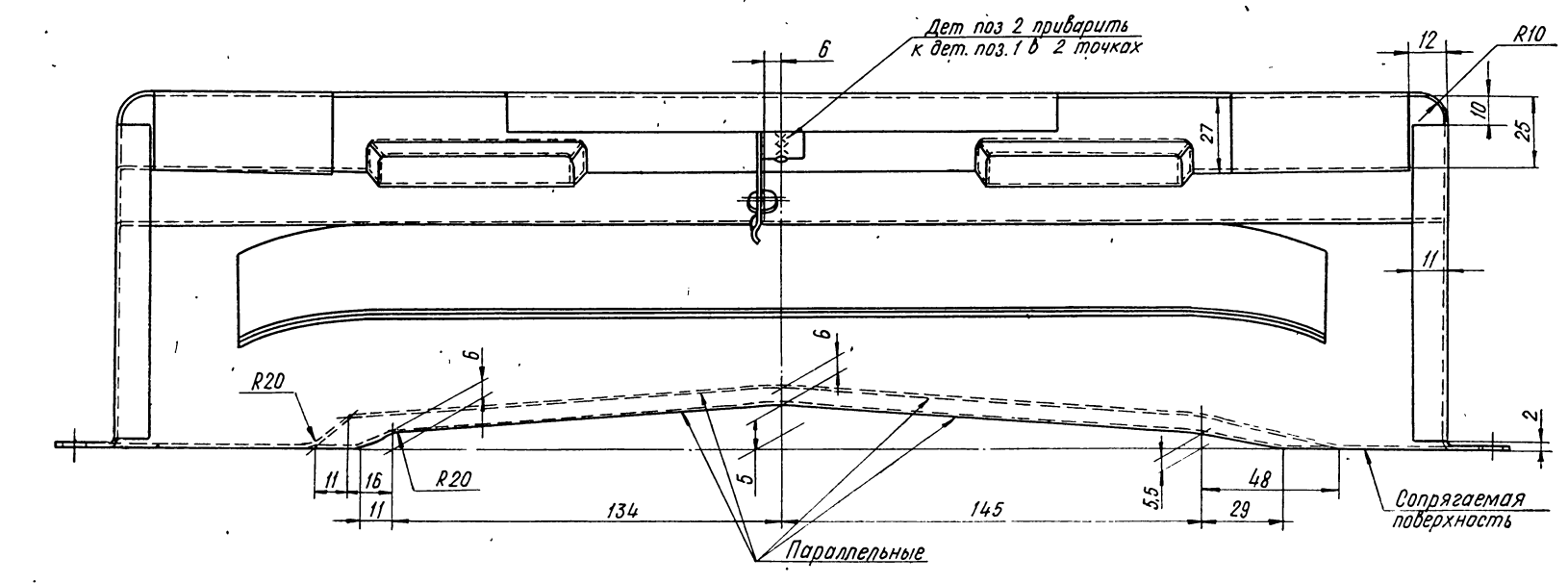
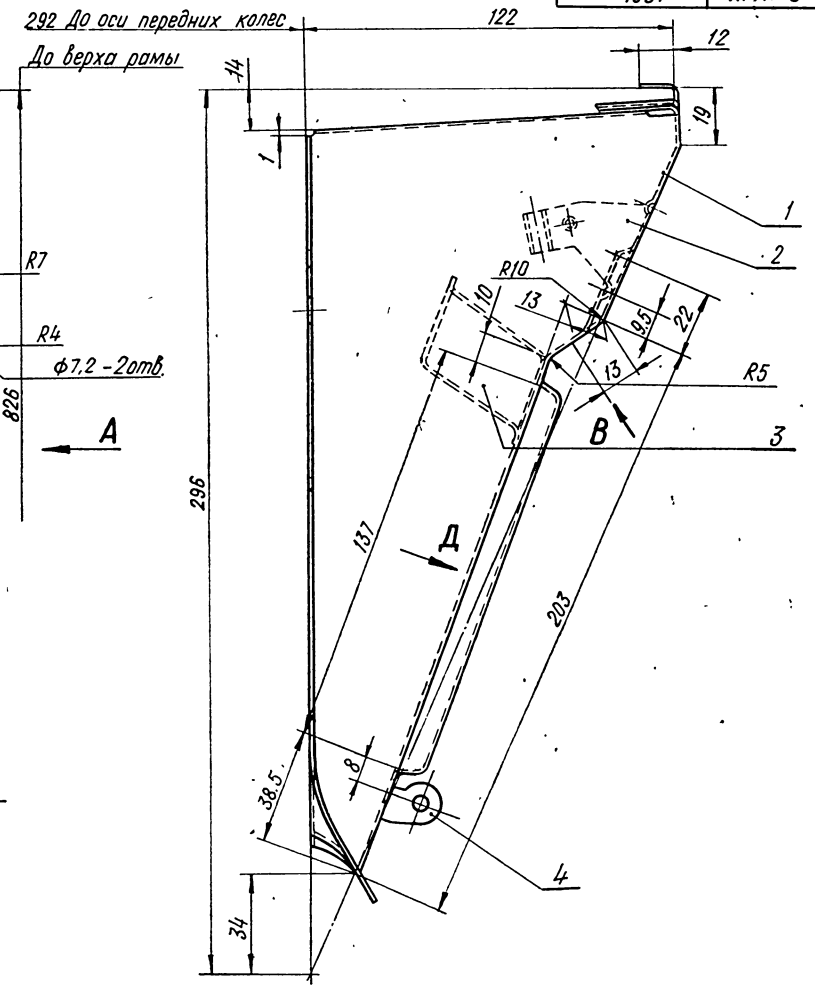
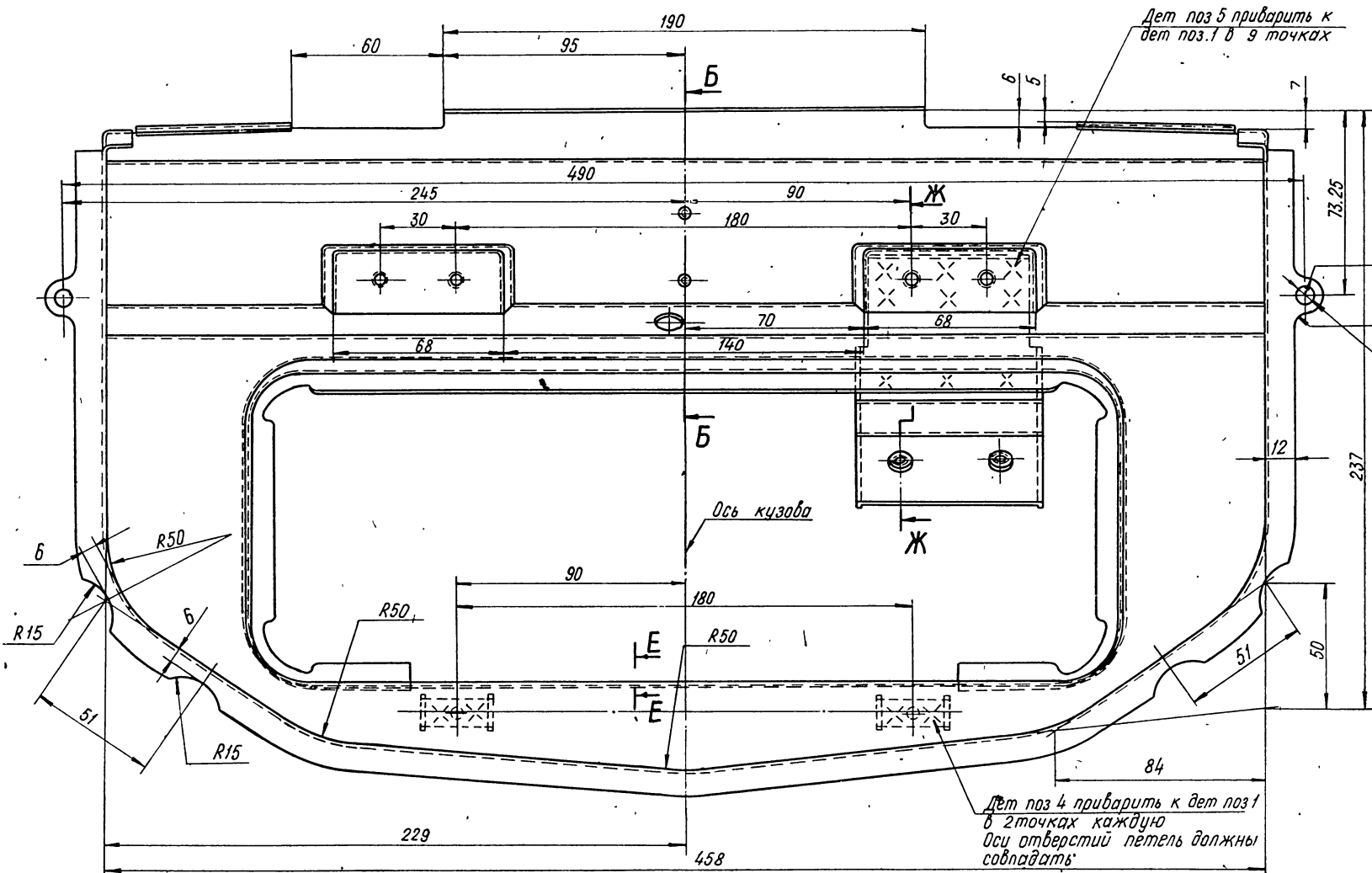
**13-53 04 084**  
 №извещения 8562 Дата 13.05.72

**УСИЛИТЕЛЬ КРЫШКИ ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА**  
 Сталь 08кп лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

**13-53 04 018**  
 №извещения 8562 Дата 13.05.72

**ПЕТЛЯ КРЫШКИ ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА НА КРЫШКЕ**  
 Сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

Вид А

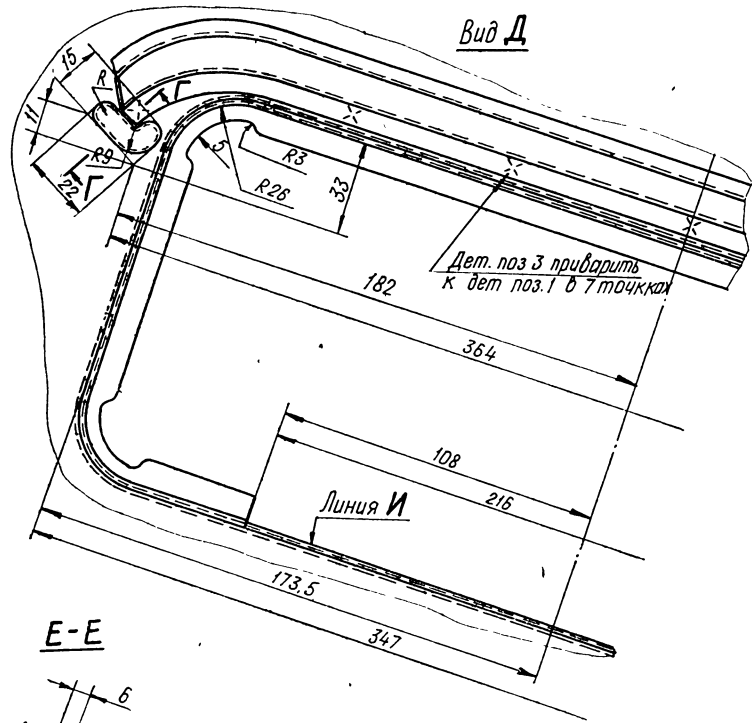
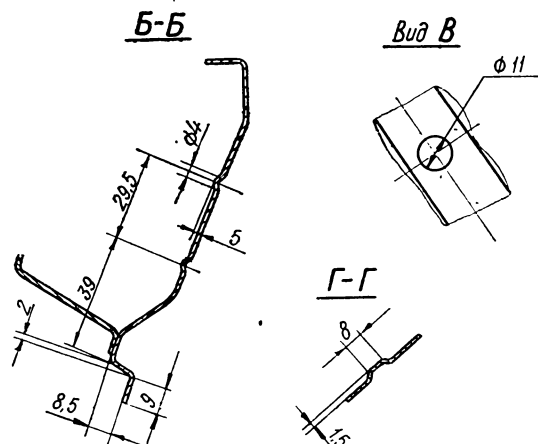


КОРОБ ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА В СБОРЕ

52-5304100 - в сборе

52-5304102

№ извещения	Дата
1597	11.11.73



R4 постоянный на линии и до начала радиуса R26; на участке последнего R4 плавно переходит в R1 и остается постоянным по всему периметру окна

**КОРОБ ВЕНТИЛЯЦИИ ПЕРЕДКА В СБОРЕ**

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
5	52-5205138-01	Кронштейн	1
4	32-8104208	Петля	2
3	52-5304166	Отражатель	1
2	13-5304194-А	Держатель	1
1	52-5304102	Короб	1

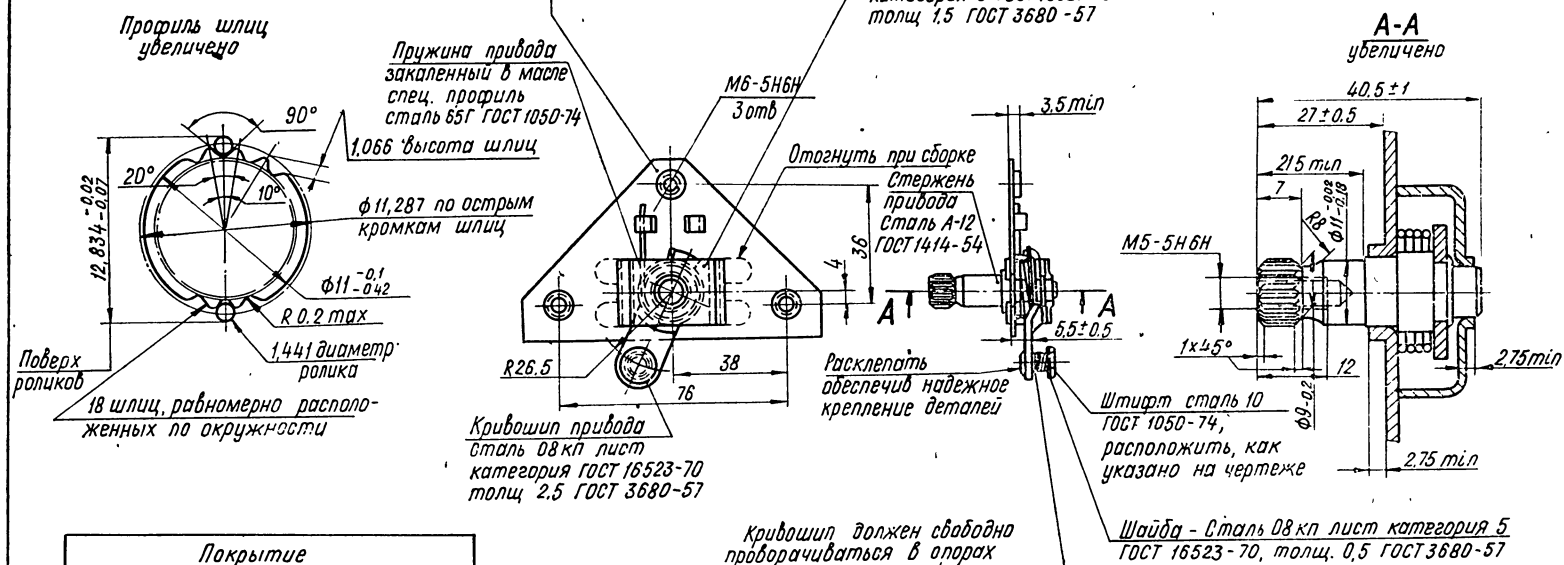
Поз 1 Сталь 03 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,9...1,1 ГОСТ 3680-57

Листов 2  
Лист 2

52-6105082 проб симметр

52-6105083 лед. показ

№ извещения	Дата
5593	30.05.75



Покрытие		
Стержень	Пластина скоба кривошип	Пружины
Ц6	Ц9. хр.	Фос. прм.

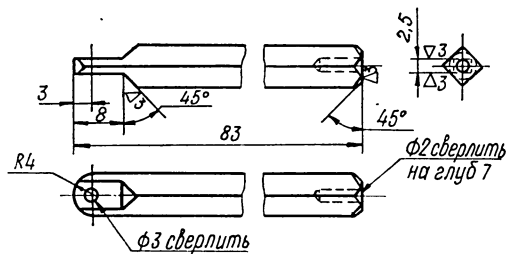
Допускается отсутствие цинка на шлицах стержня, которые в этом случае должны быть покрыты слоем смазки

Смазать равномерным слоем все трущиеся части смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-59

**ПРИВОД ЗАМКА ДВЕРИ В СБОРЕ**

52-6105134

№ извещения	Дата
312	12.04.73



Покрытие: Ц6 хр ТТ по ГОСТ 3002-70

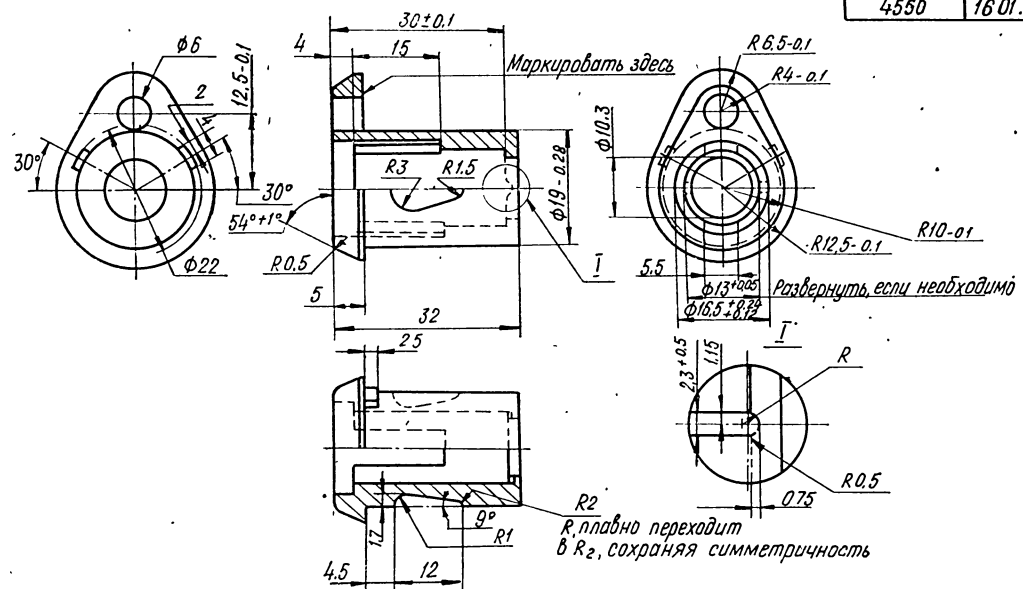
**СТЕРЖЕНЬ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЗАМКА ДВЕРИ**

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 квадрат 5-0,15 ГОСТ 8559-57

Неуказанные допуски ± 0,25 мм

52-6105112

№ извещения	Дата
4550	16.01.65



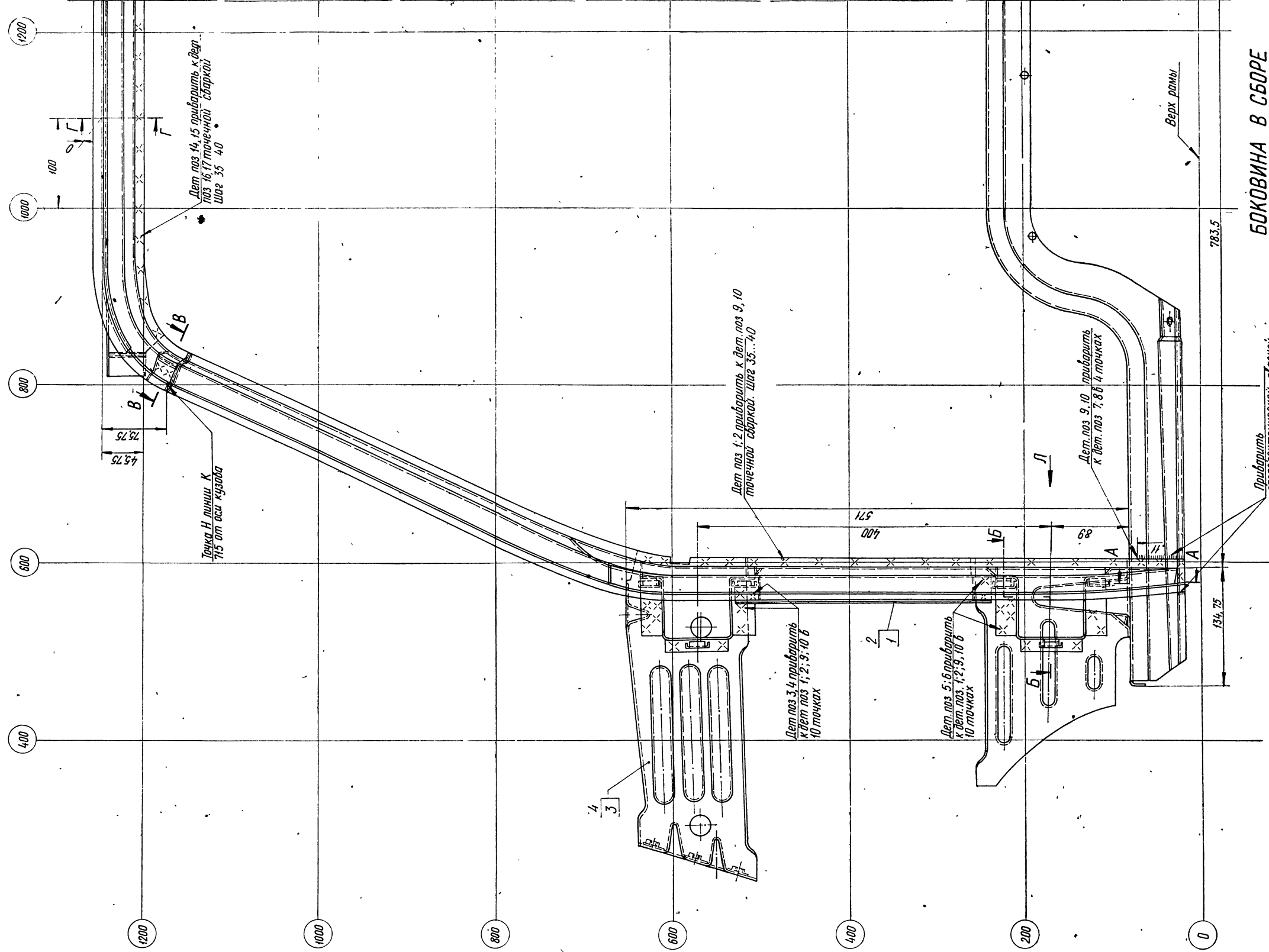
**КОРПУС ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ДВЕРИ В СБОРЕ**

Цинковый сплав ТМ-33050 литье под давлением

Поз 9 состоит из дет поз 11 и 13  
Поз 10 состоит из дет поз 12 и 13

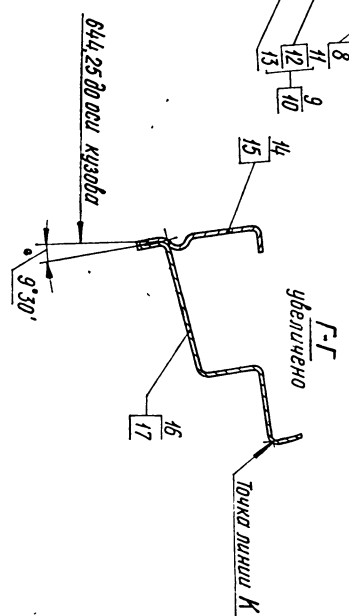
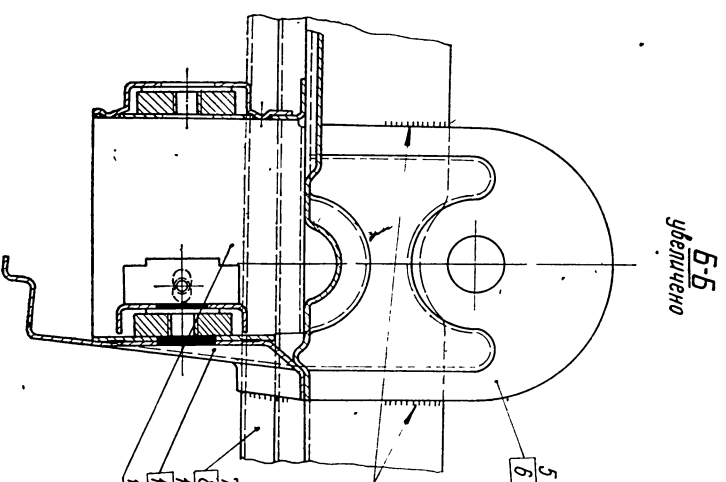
Допускается газозлектрическую сварку производить  
в дет 53-50 00 024 "Кузов в сборе сваркой"

53-54 00 010 - боквина прав в сборе - сантехстр	
53-54 00 011 - боквина лев в сборе показана	
52-53 01 057 - стойка левая в сборе	
52-53 01 056 - стойка правая в сборе	
№ извещения	Дата
5768	27.06.75



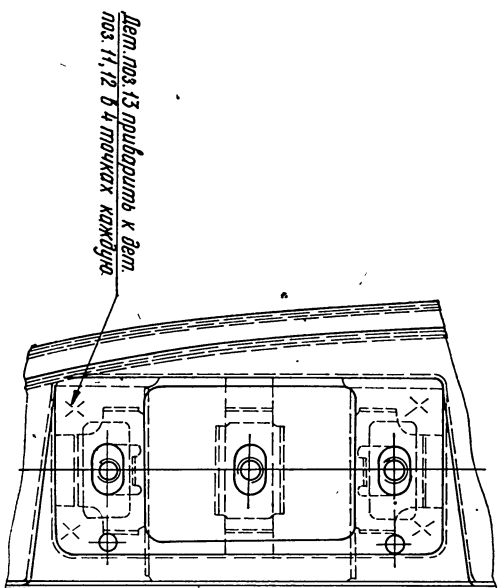
**БОКВИНА В СБОРЕ  
И СТОЙКА В СБОРЕ**

53-54.00.010-борковина прав в сборе-суммер	
53-54.00.011-борковина лев в сборе - локсз	
52-53.01.057-стойка левая в сборе	
52-53.01.056-стойка правая в сборе	
№ извещения	Дата
5708	27.06.75

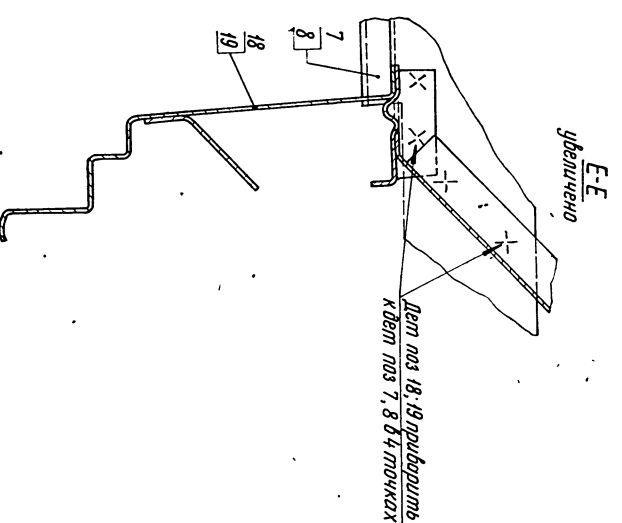


Точка М линии К  
727,5 от оси кузова

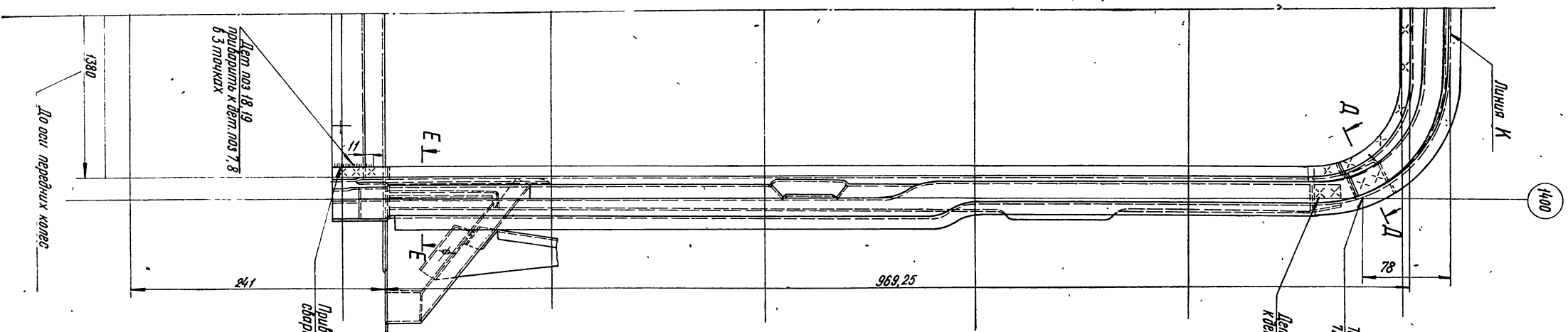
Дет. поз 14; 15 приварить  
к дет. поз 18; 19 в 2 точках



Дет. поз 13 приварить к дет.  
поз 11, 12 в 4 точках каждую

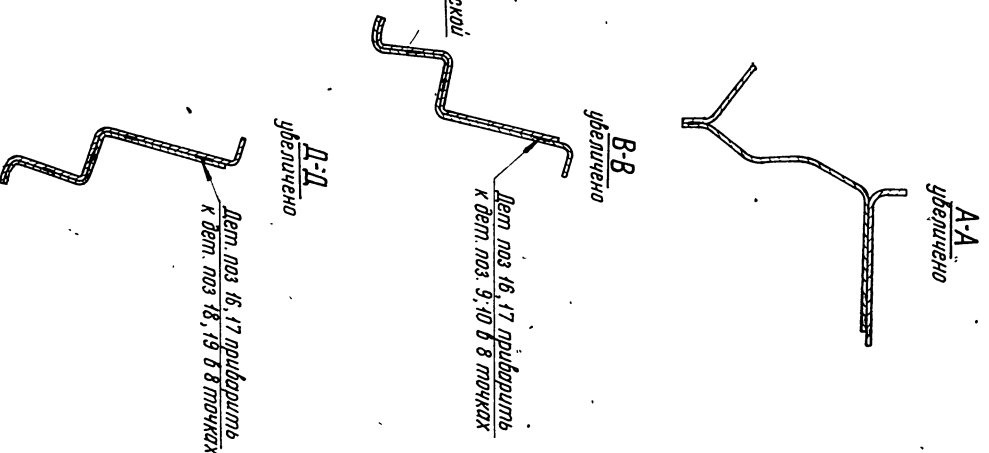


Дет. поз 18; 19 приварить  
к дет. поз 7, 8 в 4 точках



Дет. поз 18, 19  
приварить к дет. поз 7, 8  
в 3 точках

Поворот электроэлектрической  
сборки



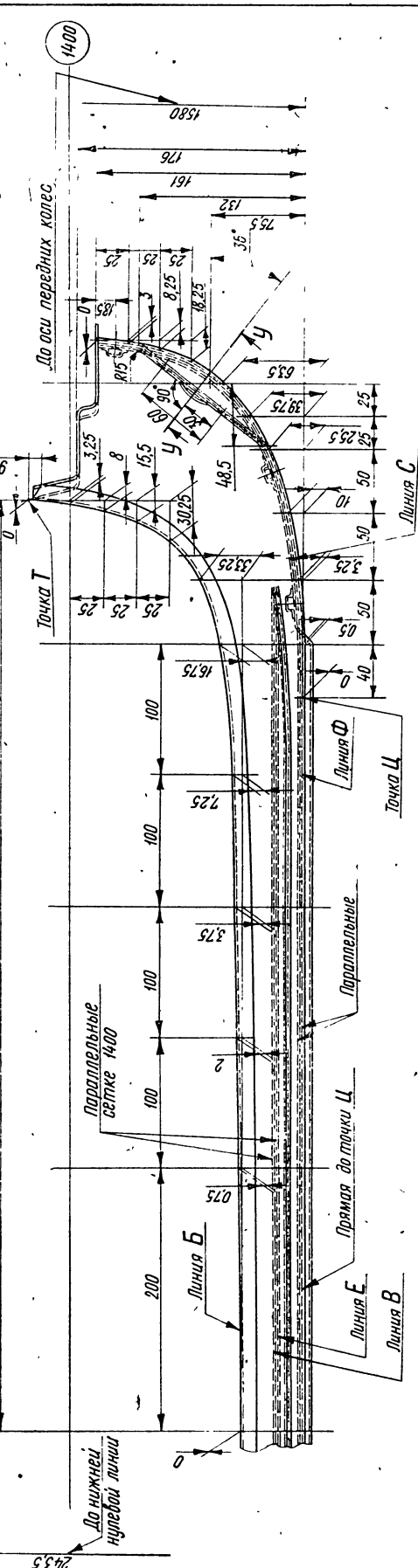
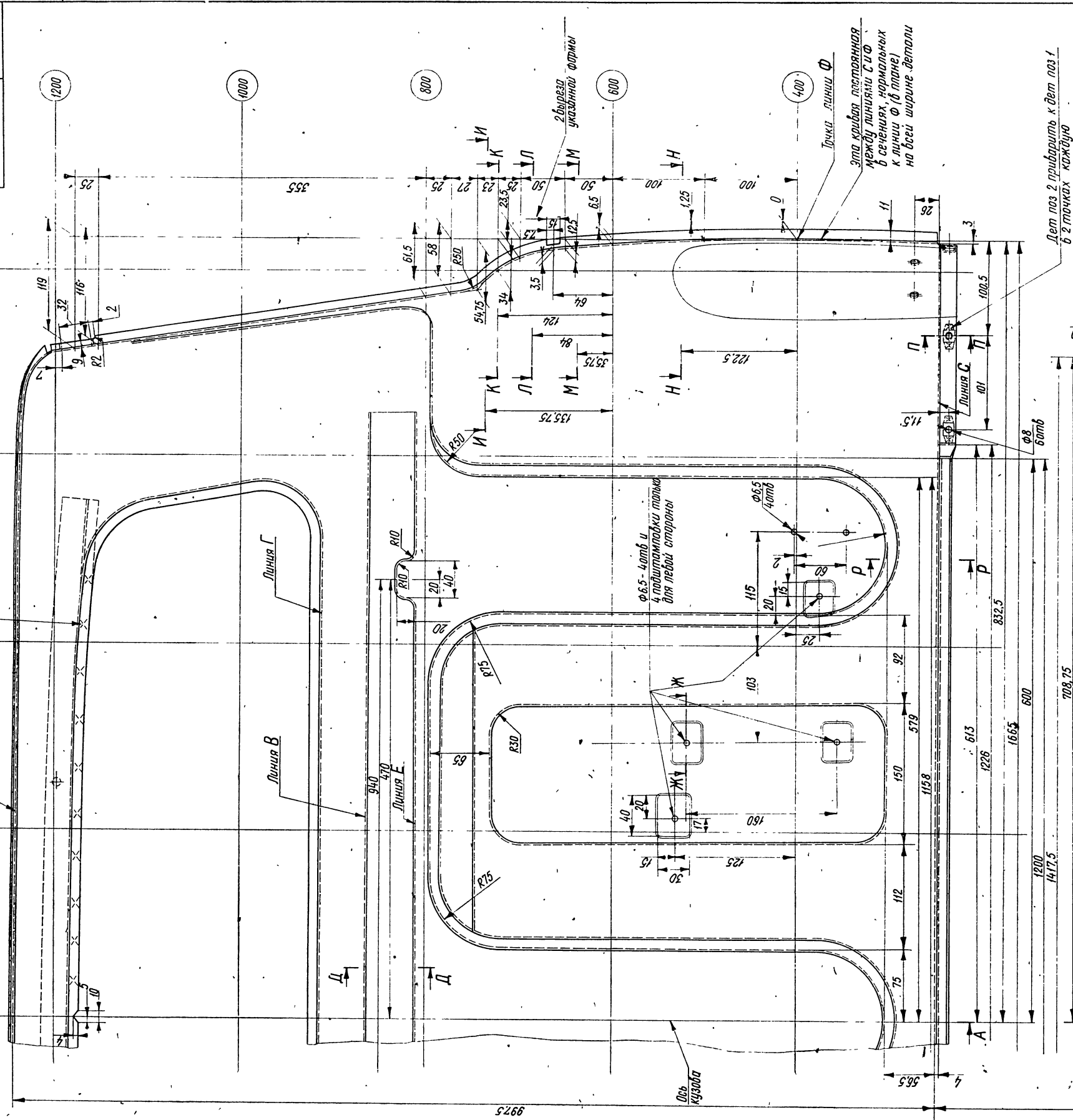
Дет. поз 16, 17 приварить  
к дет. поз 9, 10 в 8 точках

19	52-56.01.027-5	Стойка левая в сборе	1
18	52-56.01.026-6	Стойка правая в сборе	1
17	52-57.01.043-5	Решка левая	1
16	52-57.01.042-6	Решка правая	1
15	52-57.01.047	Усилитель левый	1
14	52-57.01.046	Усилитель правый	1
13	52-53.01.072	Кронштейн в сборе	2
12	52-53.01.059	Стойка левая	1
11	52-53.01.058	Стойка правая	1
10	52-53.01.057	Стойка левая в сборе	1
9	52-53.01.056	Стойка правая в сборе	1
8	52-51.01.817	Усилитель левый в сборе	1
7	52-51.01.816	Усилитель правый в сборе	1
6	52-53.01.063	Косынка левая	1
5	52-53.01.062	Косынка правая	1
4	52-53.01.841	Распорка левая	1
3	53-53.01.840	Распорка правая	1
2	52-53.01.065	Усилитель левый	1
1	52-53.01.064	Усилитель правый	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. к-тов проб. лев

**БОКОВИНА В СБОРЕ  
И СТОЙКА В СБОРЕ**



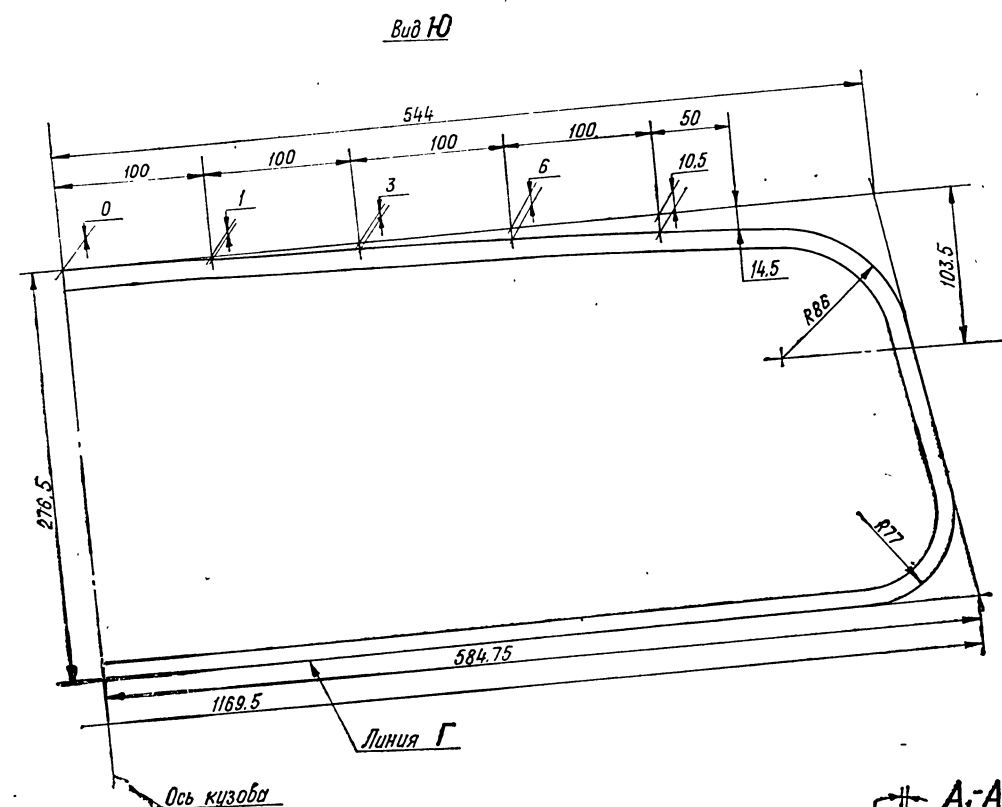
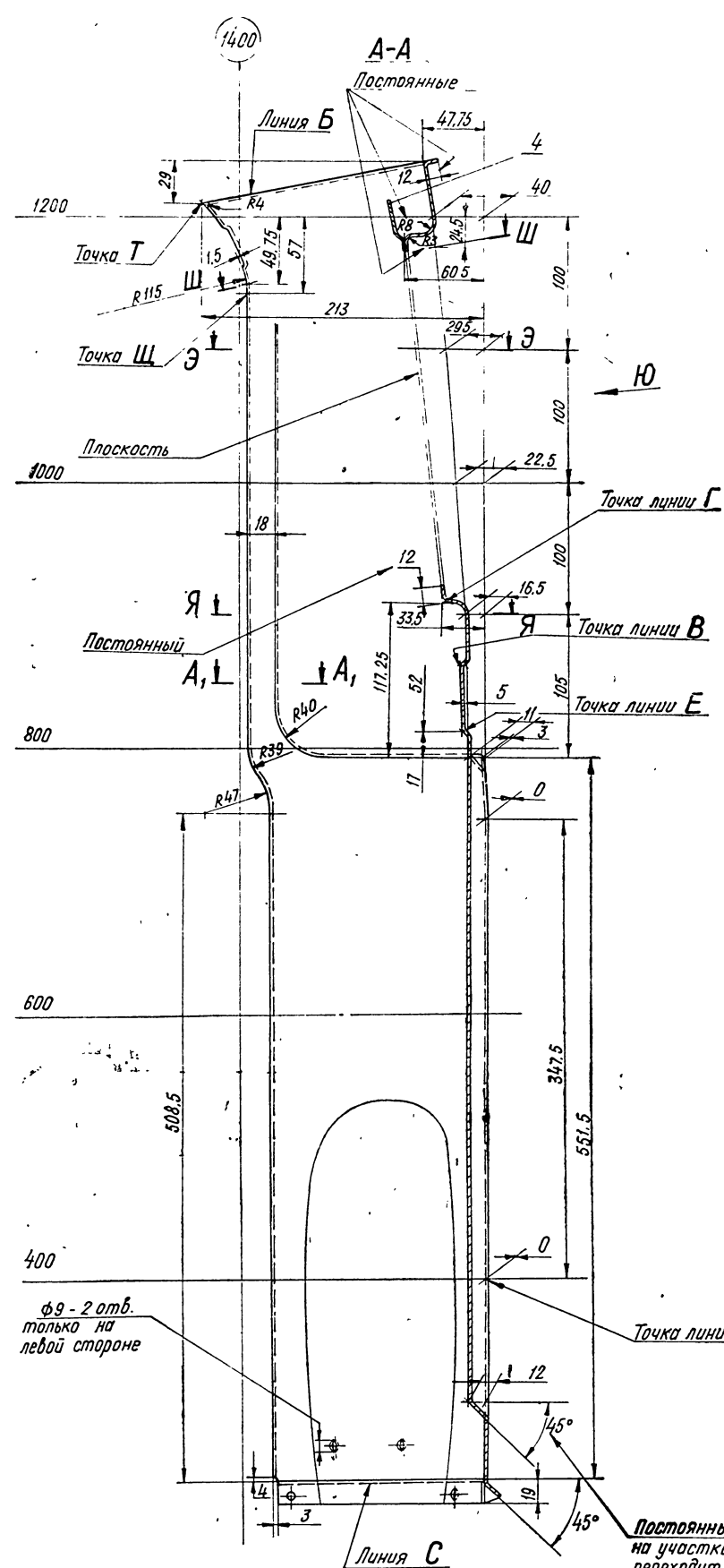
53-56 01 012 в сборе  
 53-56 01 014  
 № извещения 3825  
 Дата 19.09.74



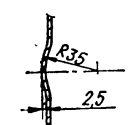
№	Обозначение	Наименование	Мат
4	52-57.02.056-А	Держатель	Мол
3	251.104-18	Пайка	
2	298.505-П	Гайкодержатель	
1	53-56 01 014	Панель задка	

### ПАНЕЛЬ ЗАДКА В СБОРЕ

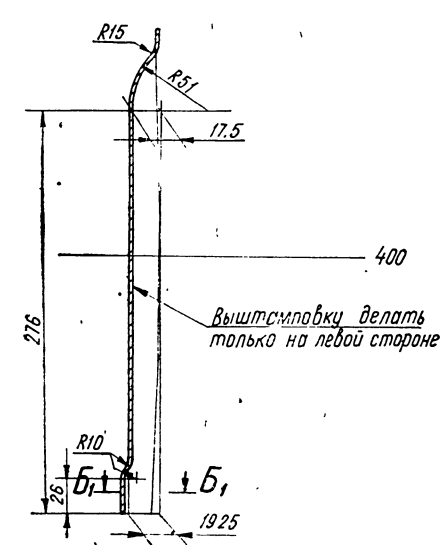
№ извещения	Дата
3825	19.09.74



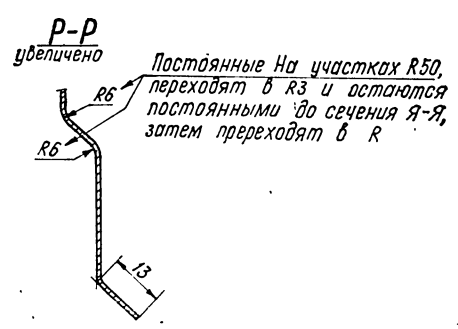
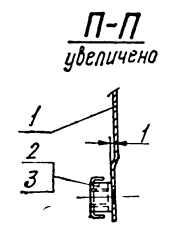
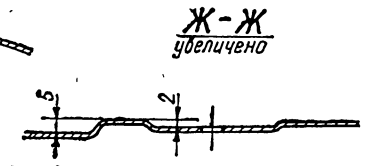
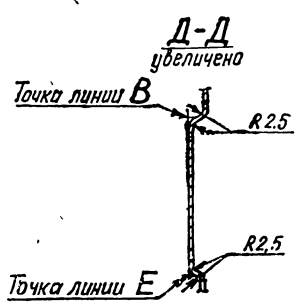
Б-Б



У-У (повернуто)



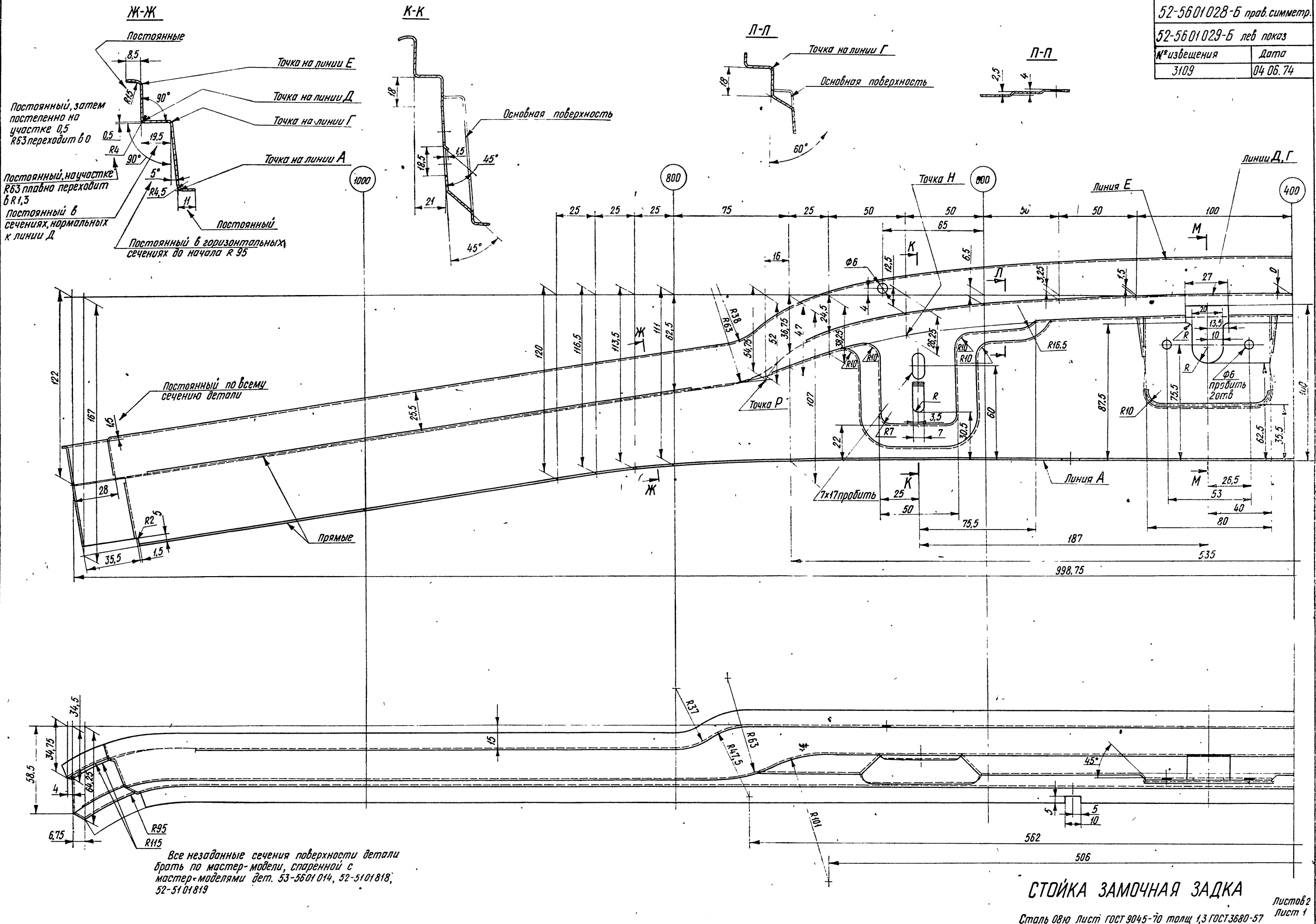
От точки Т до точки Щ в радиальных сечениях угол  $5^{\circ}30'$  плавно переходит в  $0^{\circ}$ , от точки Щ до конца  $R115$  угол  $0^{\circ}$  переходит в  $1^{\circ}10'$  (в другую сторону от вертикали) и остается постоянным до начала  $R50$ . На участке  $R50$  угол  $1^{\circ}10'$  плавно переходит в  $0^{\circ}$ .



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.  
Сечения И-И; К-К; Л-Л, М-М; Н-Н; Ш-Ш; Э-Э; Я-Я по сетке 1000 брать с плаза.  
Деталь должна соответствовать мастер-модели.  
Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей:  
52-5701016 - по линии Б;  
52-5601028-Б; 52-5601029-Б - по фланцам 11  
53-5601252; 53-5601253 - по фланцам 19

ПАНЕЛЬ ЗАДКА В СБОРЕ

52-5601028-Б прав. симметр.	
52-5601029-Б лев. показ	
№ извещения	Дата
3109	04.06.74

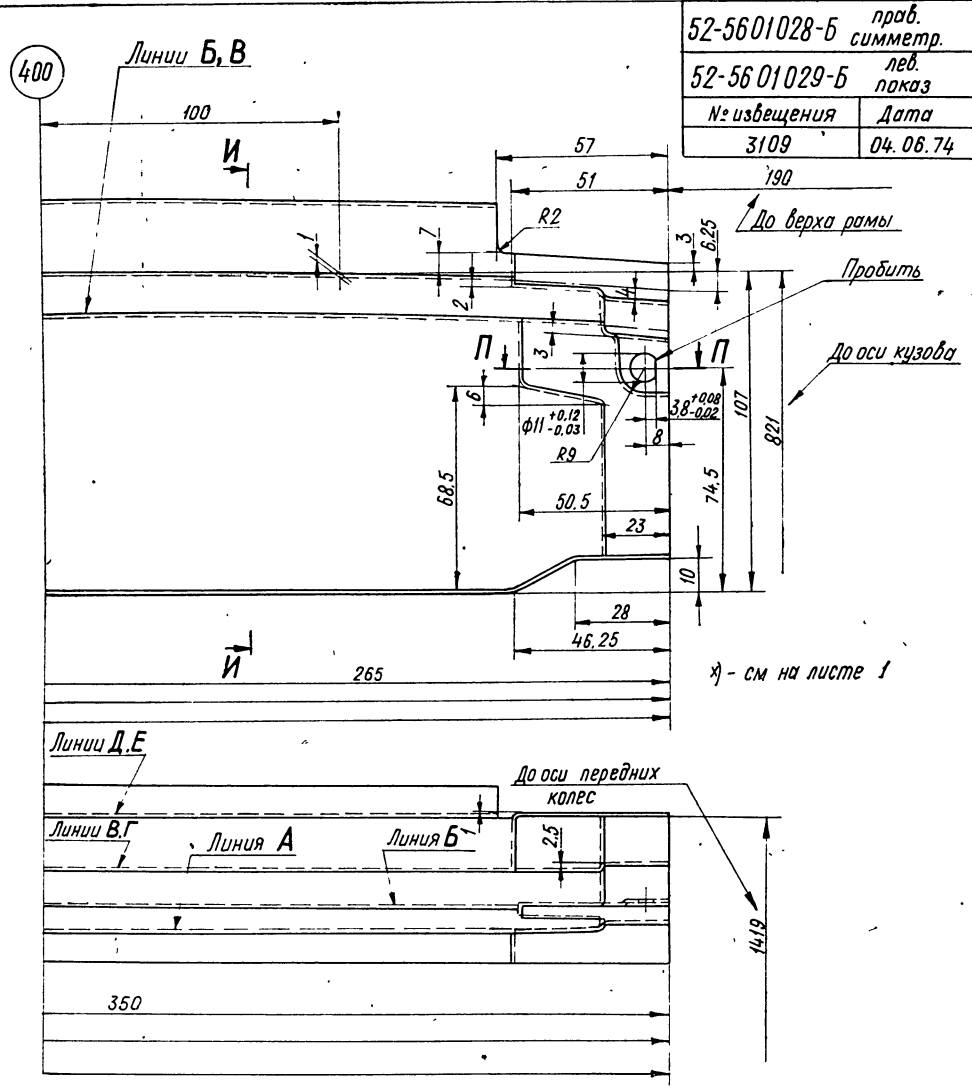


Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделями дет. 53-5601014, 52-5101818, 52-5101819

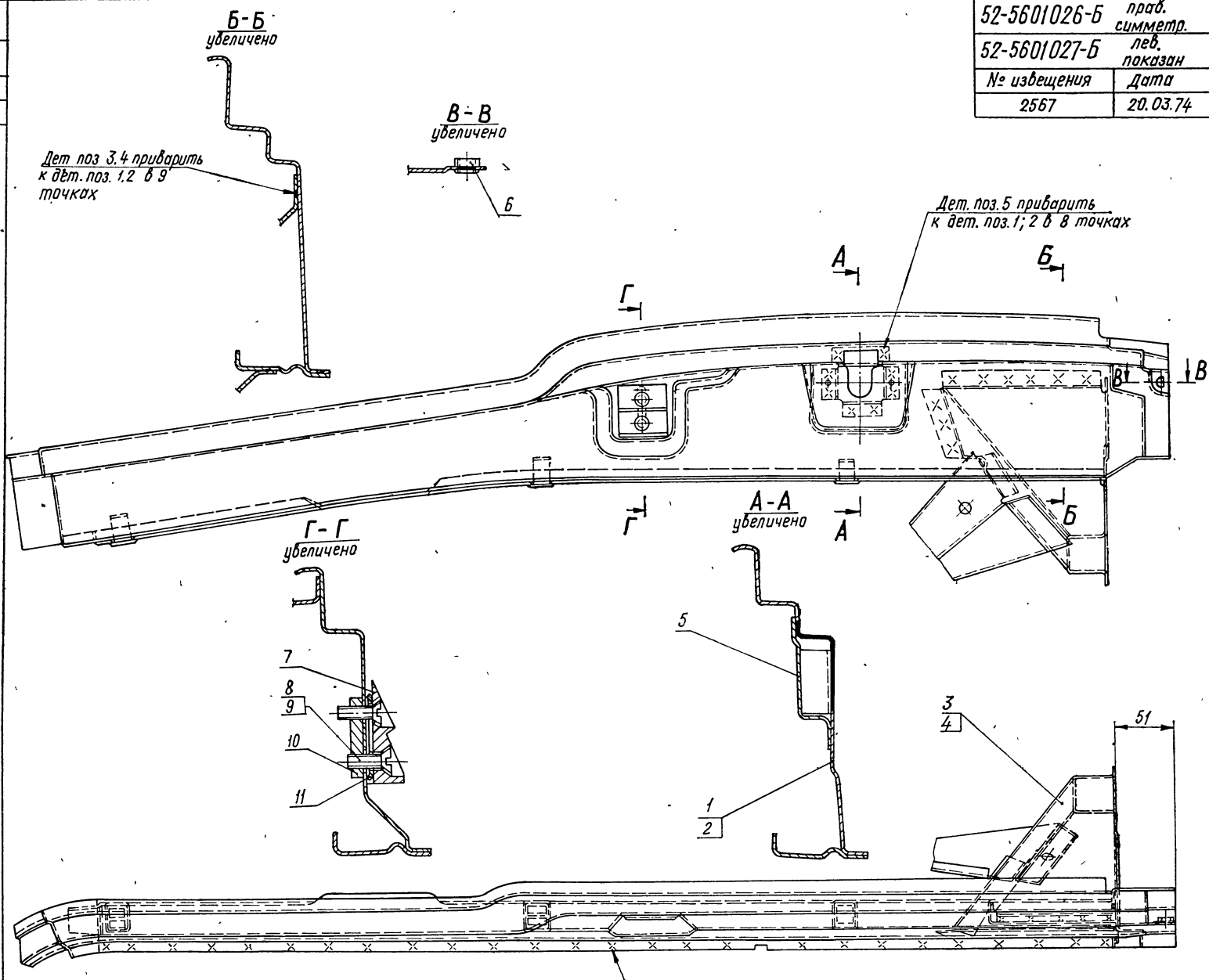
**СТОЙКА ЗАМОЧНАЯ ЗАДКА**

Сталь 08Ю Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,3 ГОСТ 3680-57

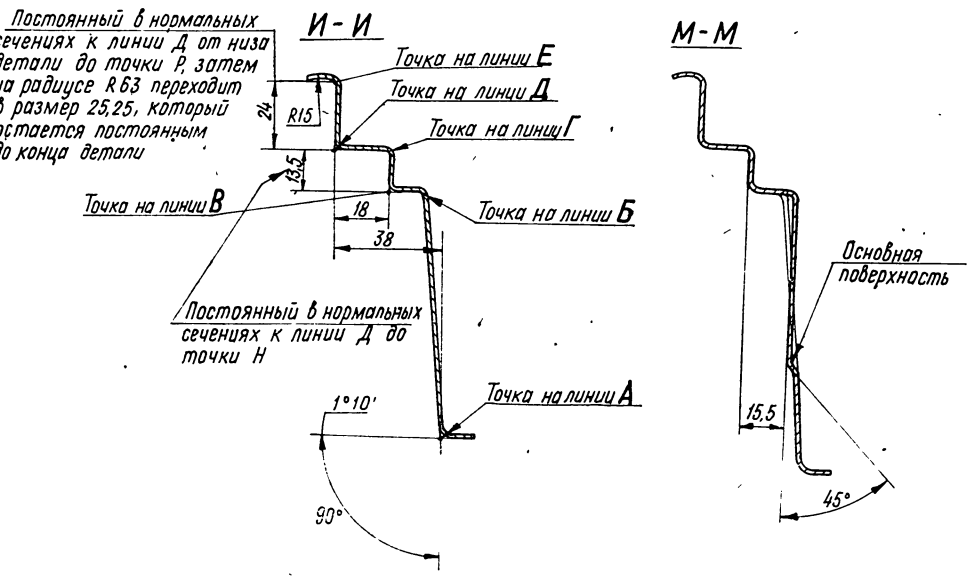
Листов 2  
Лист 1



52-5601028-Б	прав. симметр.
52-5601029-Б	лев. показ
№ извещения	Дата
3109	04.06.74



52-5601026-Б	прав. симметр.
52-5601027-Б	лев. показан
№ извещения	Дата
2567	20.03.74

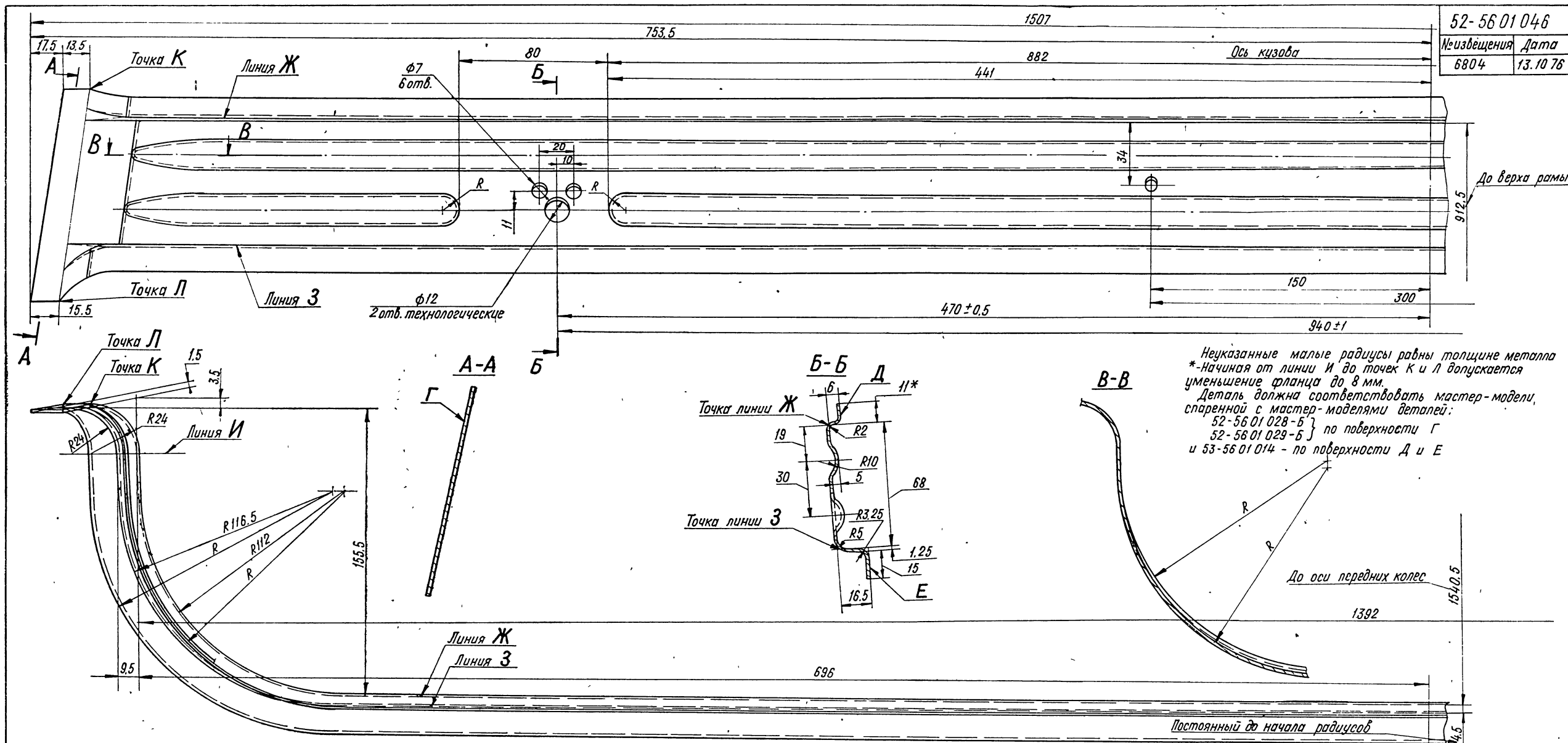


СТОЙКА ЗАМОЧНАЯ ЗАДКА

Листов 2  
Лист 2

11	53А-6105220	Прокладка регулировочная	1	1
10	В1-6105112	Пластина	1	1
9	252263-П8	Шайба пружинная	2	2
8	221607-П8	Винт	2	2
7	М-702340	Защелка	1	1
6	251261-П2	Гайка	1	1
5	52-6106126	Гнездо фиксатора двери	1	1
4	53А-5601127	Кронштейн правый в сборе	1	1
3	53А-5601126	Кронштейн левый в сборе	1	1
2	52-5601028-Б	Стойка замочная-правая	1	1
1	52-5601029-Б	Стойка замочная-левая	1	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол. прав. лев.

СТОЙКА ЗАМОЧНАЯ ЗАДКА В СБОРЕ

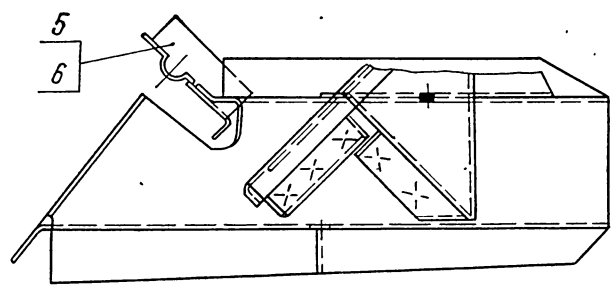
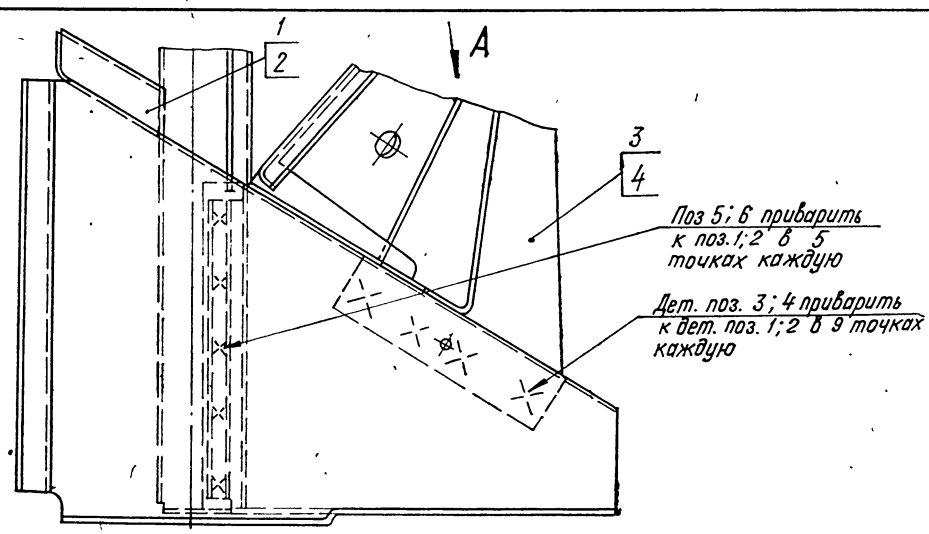


52-56 01 046	
№ извещения	Дата
6804	13.10.76

**ТРАВЕРСА ПОЯСНАЯ ЗАДКА**  
Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ16523-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3880-57

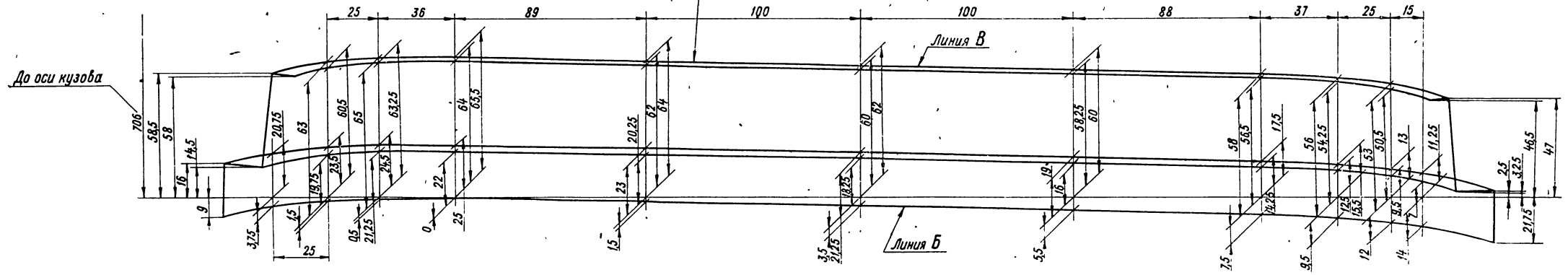
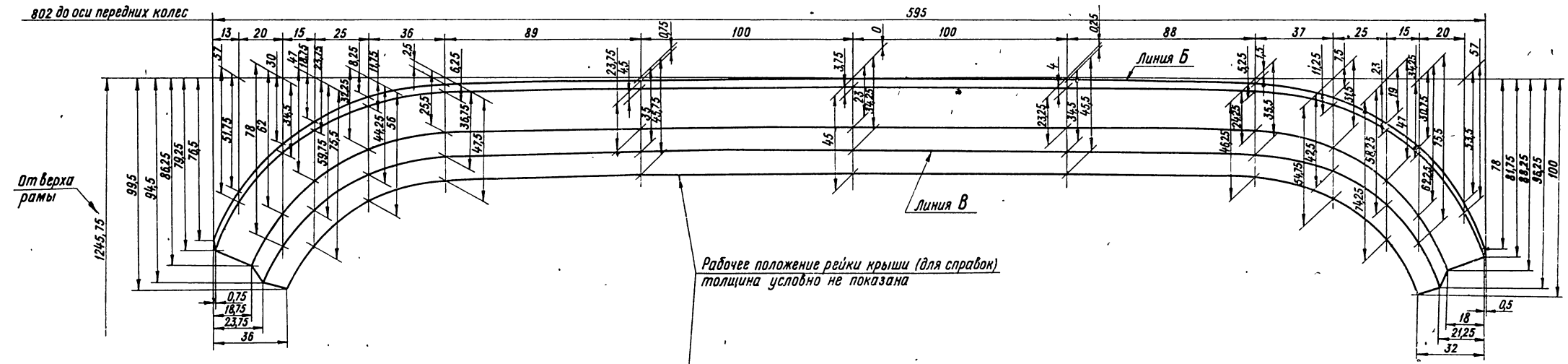
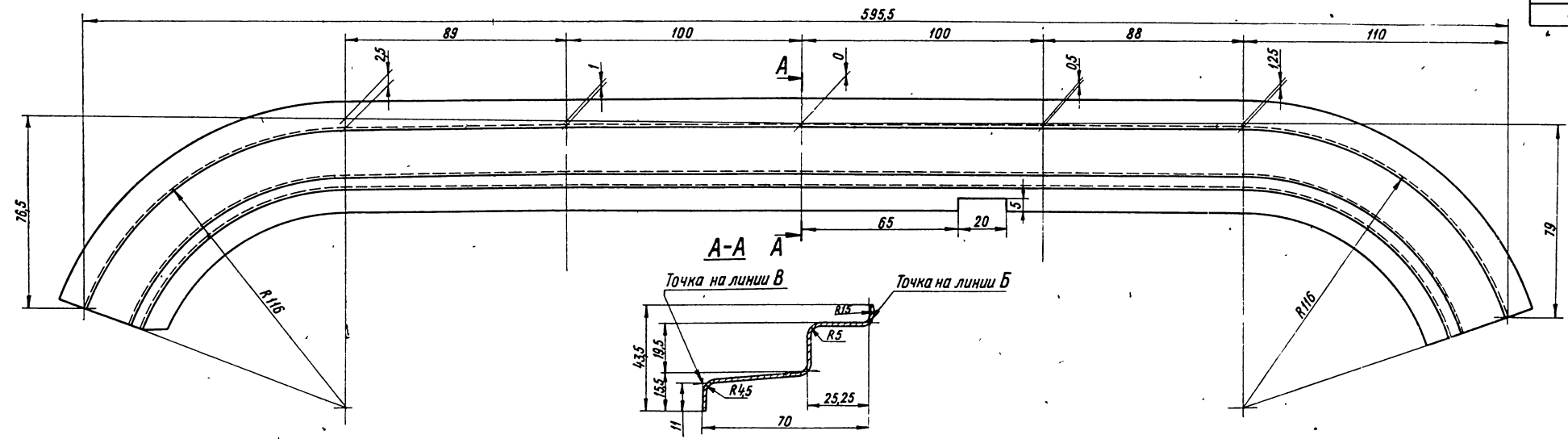
6	52-56 01 034	Усилитель правый	1
5	52-56 01 033	Усилитель левый в сборе	1
4	53А-69 05 341	Кронштейн упора левый	1
3	53А-69 05 340	Кронштейн упора правый	1
2	52-56 01 129	Кронштейн стойки-левый	1
1	52-56 01 128	Кронштейн стойки-правый	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. Кол. лев. прав.

53А-56 01 126	прав. симметр.
53А-56 01 127	лев. показан
№ извещения	Дата
5879	17.07.75



**КРОНШТЕЙН ЗАМОЧНОЙ СТОЙКИ ЗАДКА В СБОРЕ**

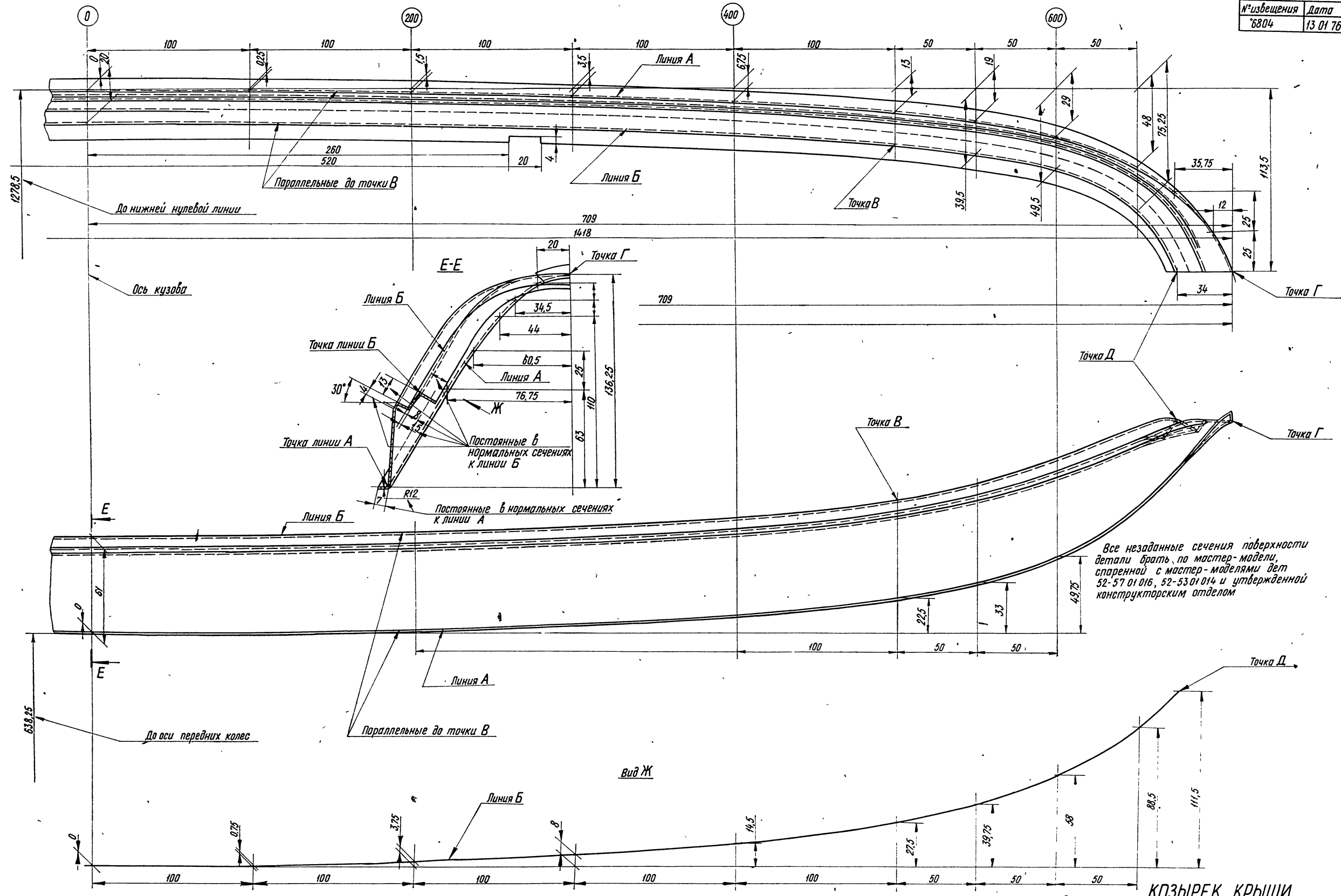
52-5701042-Б <i>праб</i> <i>симметр</i>	
52-5701043-Б <i>леб</i> <i>показ</i>	
№ извещения	Дата
8562	13.05.72



На деталь имеется мастер-модель,  
спаренная с мастер-моделями деталей:  
52-6301038-059; 52-5601026-6-027-Б,  
52-5701016; 52-5601014-Б

**РЕЙКА КРЫШИ**

Сталь 0810 ГОСТ 9045-70 лист толщ 1,2 ГОСТ 3680-57

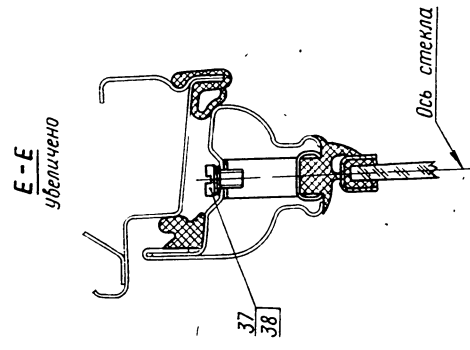
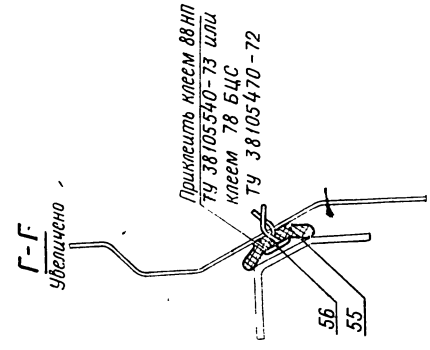
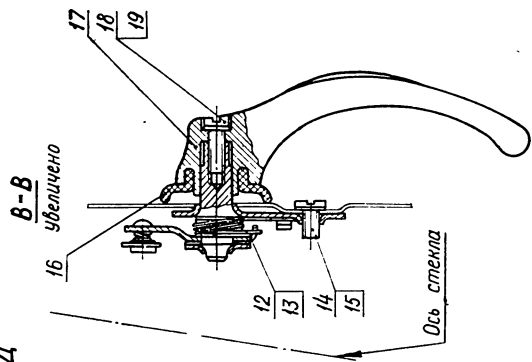
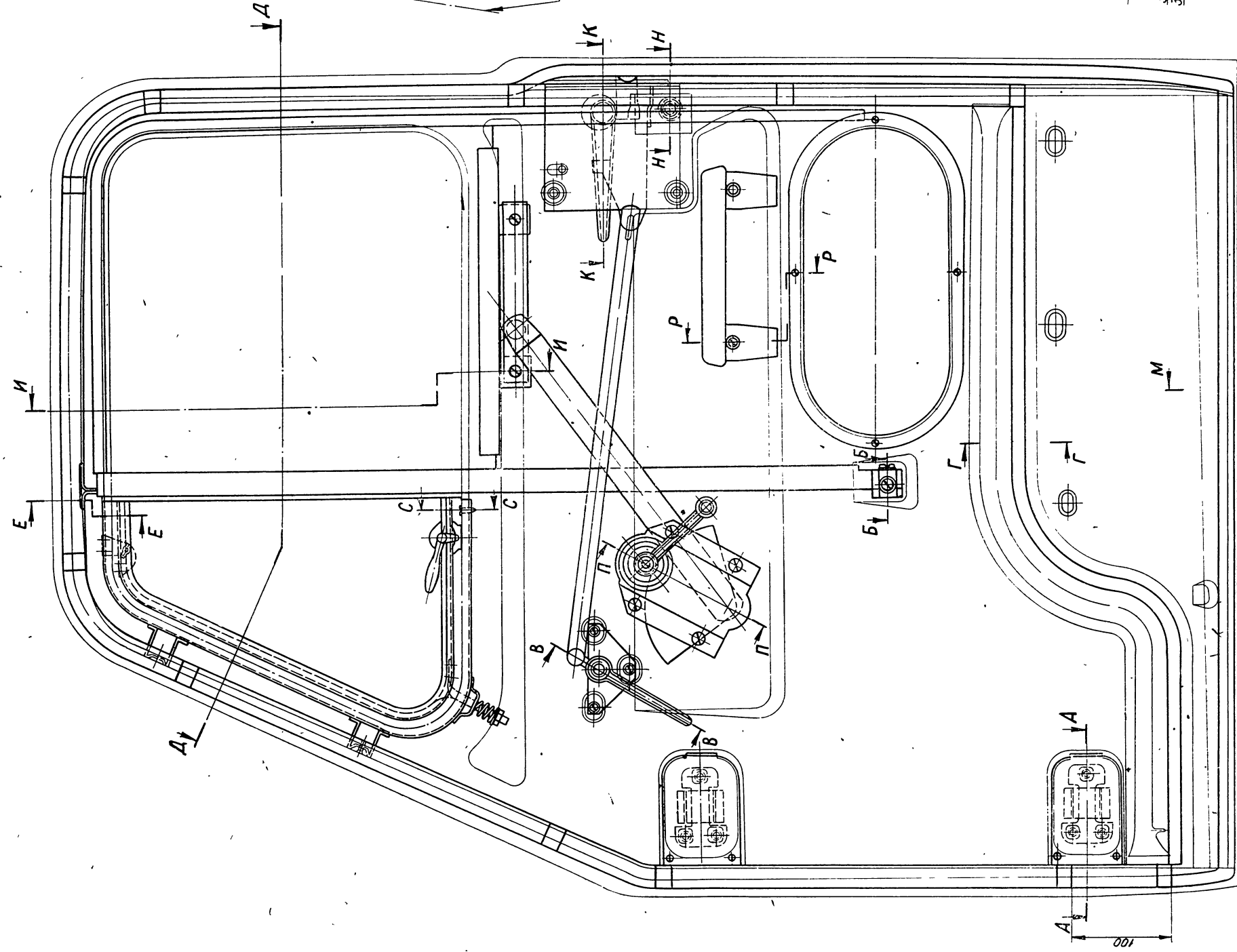


Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделями дет 52-57 01 016, 52-53 01 014 и утвержденной конструкторским отделом

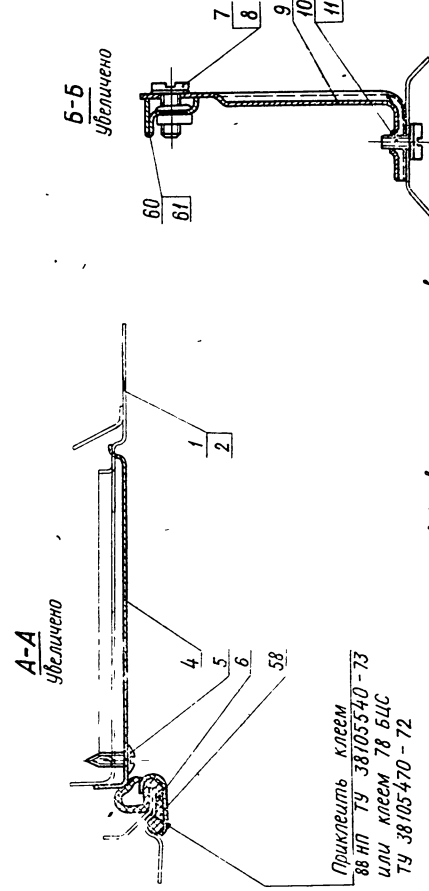
КОЗЫРЕК КРЫШИ

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,9 ГОСТ 3680-57

МТ-52-6100-5	
53А-6100002	
52-6100014	
52-6100015	
№изменения	Дата
7465	13.04.76



Обозначение	Поз 3	Поз 55
МТ-52-6100-6	52-6107020	52-6107110
53А-6100002	52-6107020-7	52-6107110-7



Приклеить клеем 88 НН ТУ 38105540-73 или клеем 78 БЦС ТУ 38105470-72

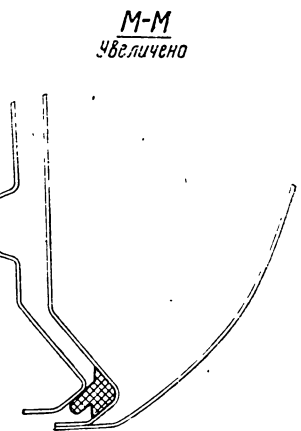
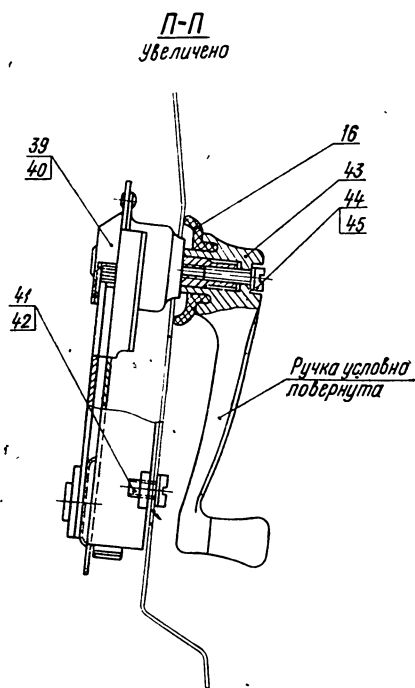
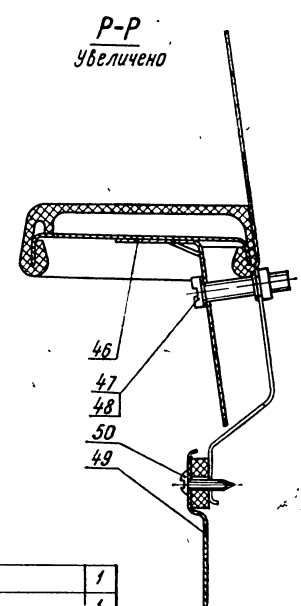
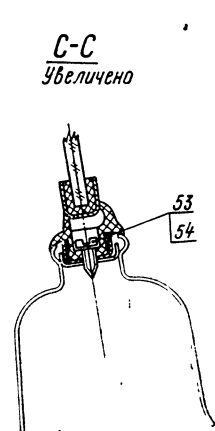
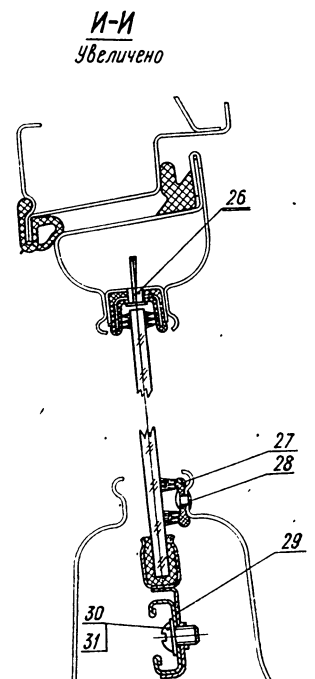
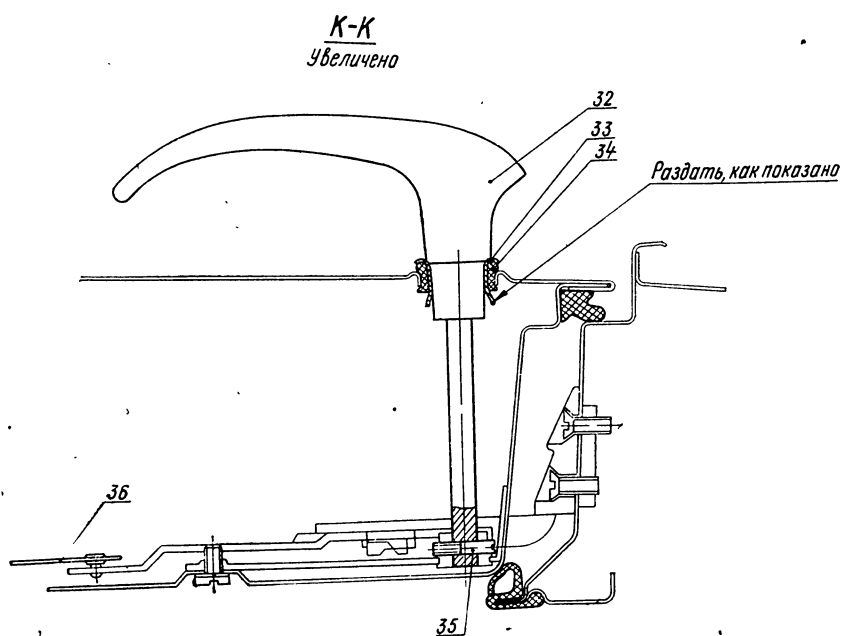
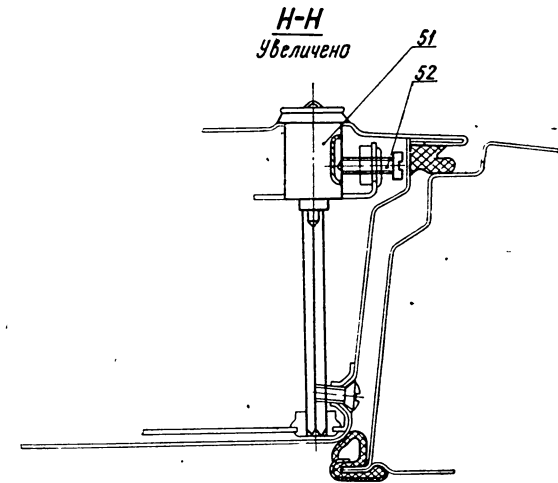
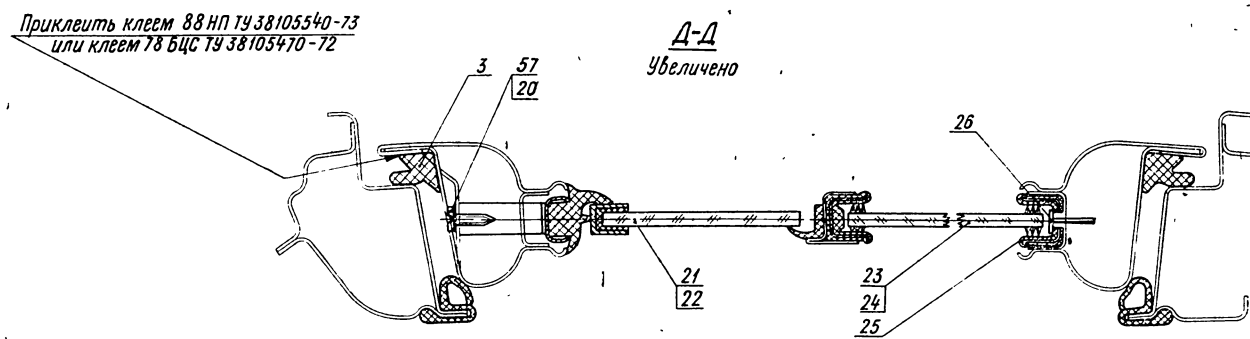
В целях предотвращения проникновения воды и пыли в кузов производить 100% контроль на герметичность прилегания уплотнителей. Фланец по всему контуру дверей проверять по отпечатку на проемах

## ДВЕРЬ В СБОРЕ С АРМАТУРОЙ И СТЕКЛАМИ И УСТАНОВКА ЕЕ НА КУЗОВЕ



МГ-52-8100-5  
 53А-6100002  
 52-6100014  
 52-6100015  
 №извещения Дата  
 7465 13 04 76

Приклеить клеем 88 НП ту 38105540-73  
 или клеем 78 БЦС ту 38105470-72



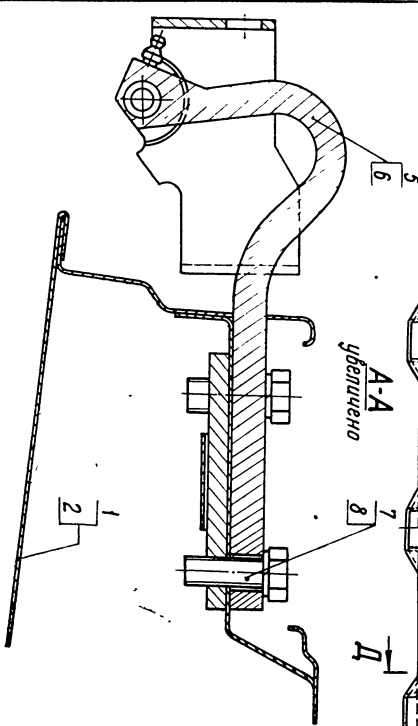
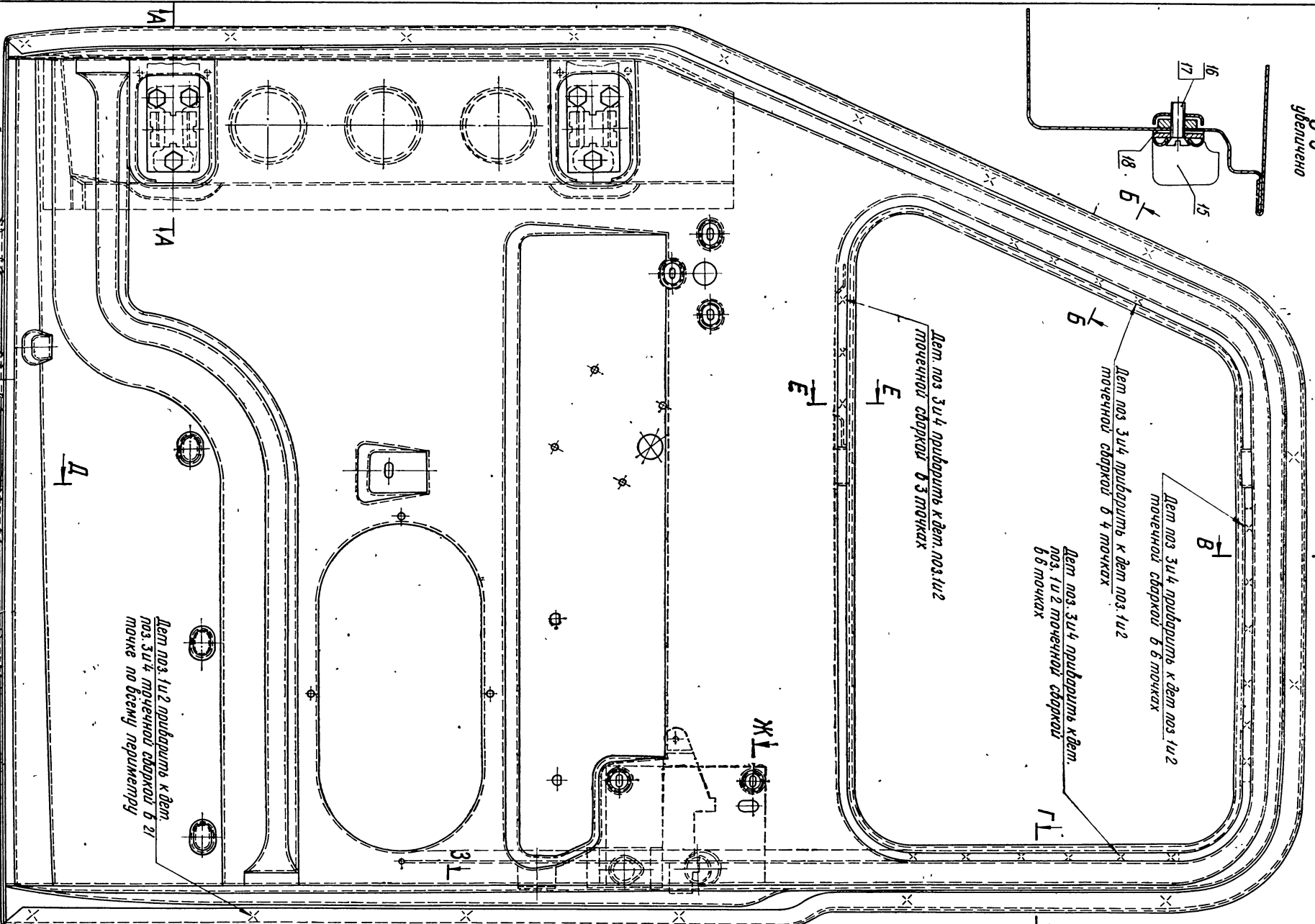
42	252174-П29	Шайба	8
41	224622-П29	Винт	8
40	Г-52-6104013-Б	Стеклоподъемник лев в сборе	1
39	Г-52-6104012-Б	Стеклоподъемник прав в сборе	1
38	252233-П29	Шайба	4
37	224596-П8	Винт	4
36	52-6105102	Тяга привода замка	2
35	81-6105178	Шпилька	2
34	81-6105172	Кольцо бутылки	2
33	81-6105168	Втулка	2
32	52-6105152	Ручка наружная в сборе	2
31	252174-П29	Шайба	4
30	220101-П29	Винт	4
29	81-6104110-Б	Кулиса верхняя	2
28	256293-П8	Заклепка	8
27	52-6103268	Уплотнитель	2
26	298322-П2	Пистон	8
25	52-6103254	Желобок	2
24	52-6103211	Стекло опускающее лев в сборе	1
23	52-6103210	Стекло опускающее прав в сборе	1
22	52-6103037	Вентиляция лев в сборе	1
21	52-6103036	Вентиляция прав в сборе	1
20	240820-П8	Шуруп	4
19	252133-П2	Шайба	2
18	224600-П6	Винт	2
17	81-6105182-А	Ручка внутренняя	2
16	52-6105188-А	Розетка	4
15	252174-П29	Шайба	6
14	224622-П29	Винт	6
13	52-6105083	Привод замка лев в сборе	1
12	52-6105082	Привод замка прав в сборе	1
11	252037-П8	Шайба	2
10	224622-П8	Винт	2
9	52-6103314	Кронштейн	2
8	252234-П29	Шайба	2
7	224624-П8	Винт	2
6	52-6107012-А	Уплотнитель проема прав	1
5	240037-П8	Шуруп	8
4	52-6101462	Крышка петельного люка	4
3	см таблицу	Уплотнитель фланца	2
2	52-6100015	Дверь левая в сборе сварка	
1	52-6100014	Дверь правая в сборе сварка	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

61	52-6103235	Стойка лев в сборе	1
60	52-6103234	Стойка прав в сборе	1
59	52-6107013-А	Уплотнитель проема - лев	1
58	52-6107076	Держатель уплотнителя	22
57	252232-П29	Шайба	4
56	298318-П2	Пистон	10
55	см таблицу	Уплотнитель	2
54	252002-П8	Шайба	2
53	240818-П8	Шуруп	2
52	222501-П29	Винт	1
51	53-6105080-А	Выключатель с ключами в сборе	1
50	240037-П8	Шуруп	8
49	52-6101470	Крышка монтажного люка в сборе	2
48	252174-П29	Шайба	4
47	224631-П8	Винт	4
46	52-6906010	Подлокотник в сборе	2
45	252133-П2	Шайба	2
44	224600-П6	Винт	2
43	81-6104064	Ручка стеклоподъемника в сборе	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ДВЕРЬ В СБОРЕ С АРМАТУРОЙ И  
 СТЕКЛАМИ И УСТАНОВКА ЕЁ  
 НА КУЗОВЕ

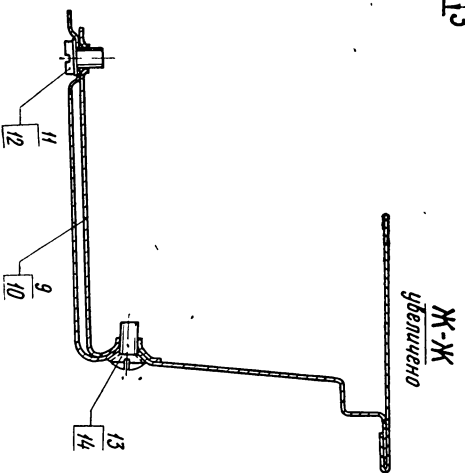
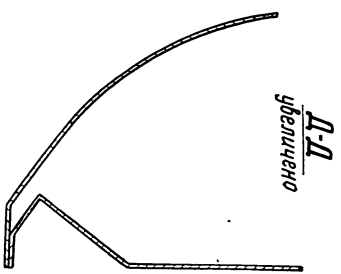
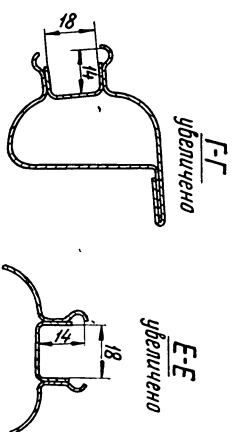
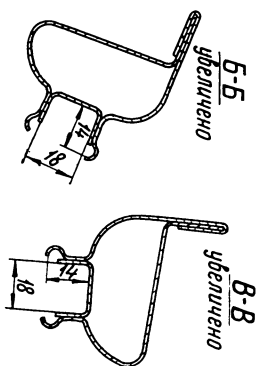
3-3  
увеличено

В-1



Следы сварки на наружной поверхности не допускаются

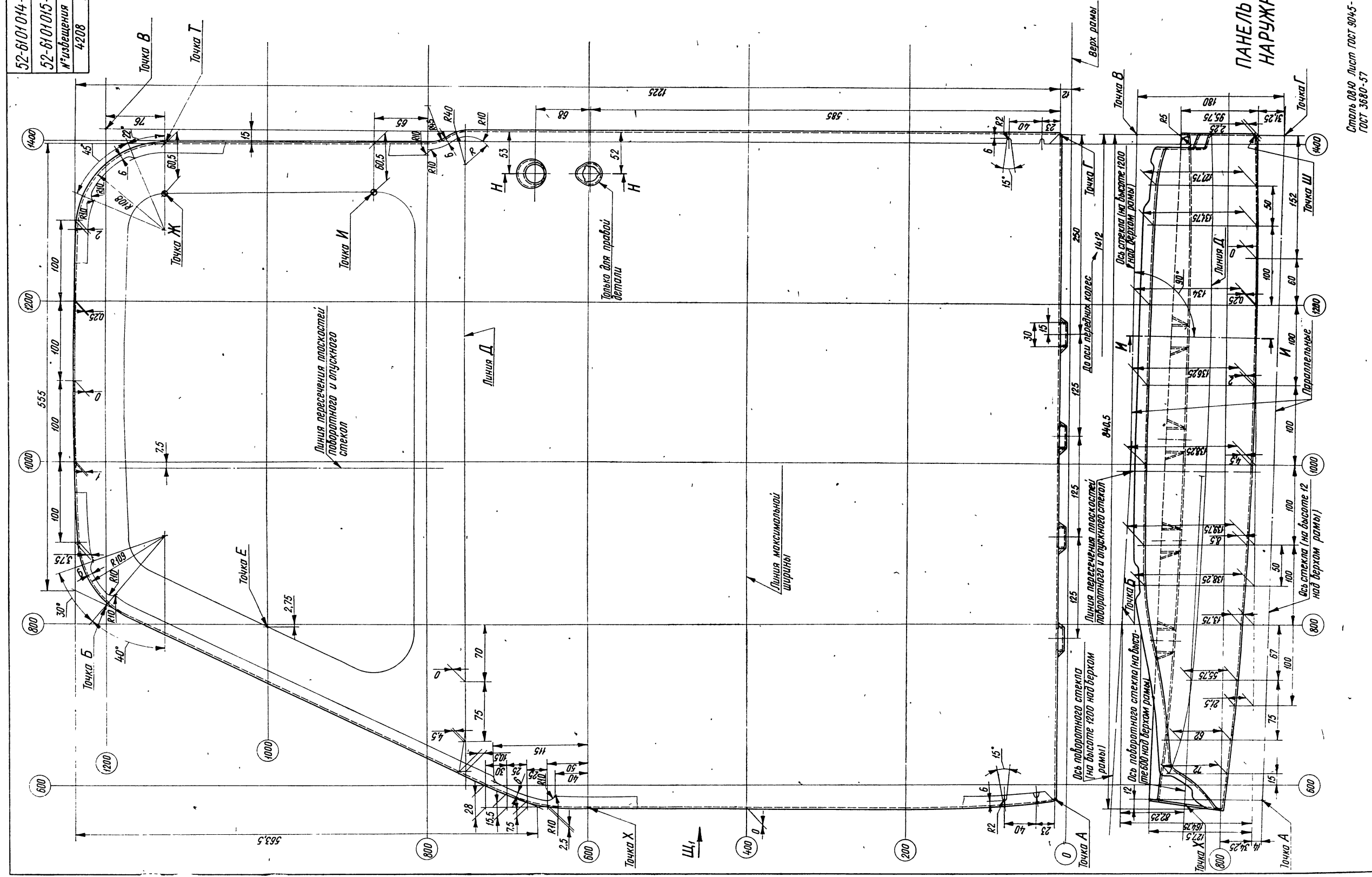
52-6100 015 - лев. симметр	
52-6100 014 - прав. локатор	Дата
№ введения	01.09.71
6155	



18	53Н-6106 220	Прокладка регулировочная	1	1
17	252 253-П8	Шайба пружинная ф6	2	2
16	221В07-П8	Винт М6х20	2	2
15	М-702 550-А	Шил фиксатора	1	1
14	252 253-П8	Шайба ф6	2	2
13	223 064-П8	Винт М6х14	2	2
12	252 174-П8	Шайба ф6	2	2
11	224 622-П8	Винт М6х10	2	2
10	61-6105 013	Замок лев. в сборе	1	1
9	61-6105 012	Замок прав. в сборе	1	1
8	252 156-П2	Шайба пружинная ф10	6	6
7	290 754-П8	Болт М10х1х28	6	6
6	53-6108 011	Петля левая в сборе	6	6
5	53-6108 010	Петля правая в сборе	2	2
4	52-6101 023	Панель двери левая в сборе	1	1
3	52-6101 022	Панель двери правая в сборе	1	1
2	52-6101 015	Панель двери наружная лев.	1	1
1	52-6101 012	Панель двери правая в сборе	1	1
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Кол-во
П/п		проб/лвб		

ДВЕРЬ В СБОРЕ - СВАРКА

52-6101014 - проб. симметр.	
52-6101015 - лев. показ.	
№ издания	Дата
4208	14.11.74



52-6101014 - прав. симметр	
52-6101015 - показан	
№ извещения	Дата
4208	14. 11. 74

Э-Э  
Увеличено

Вид Ш  
Увеличено

Вид К  
Увеличено

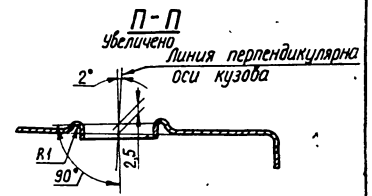
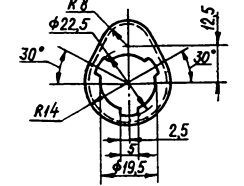
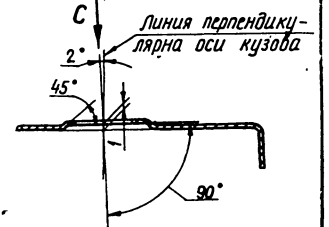
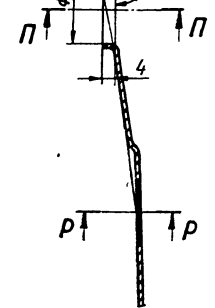
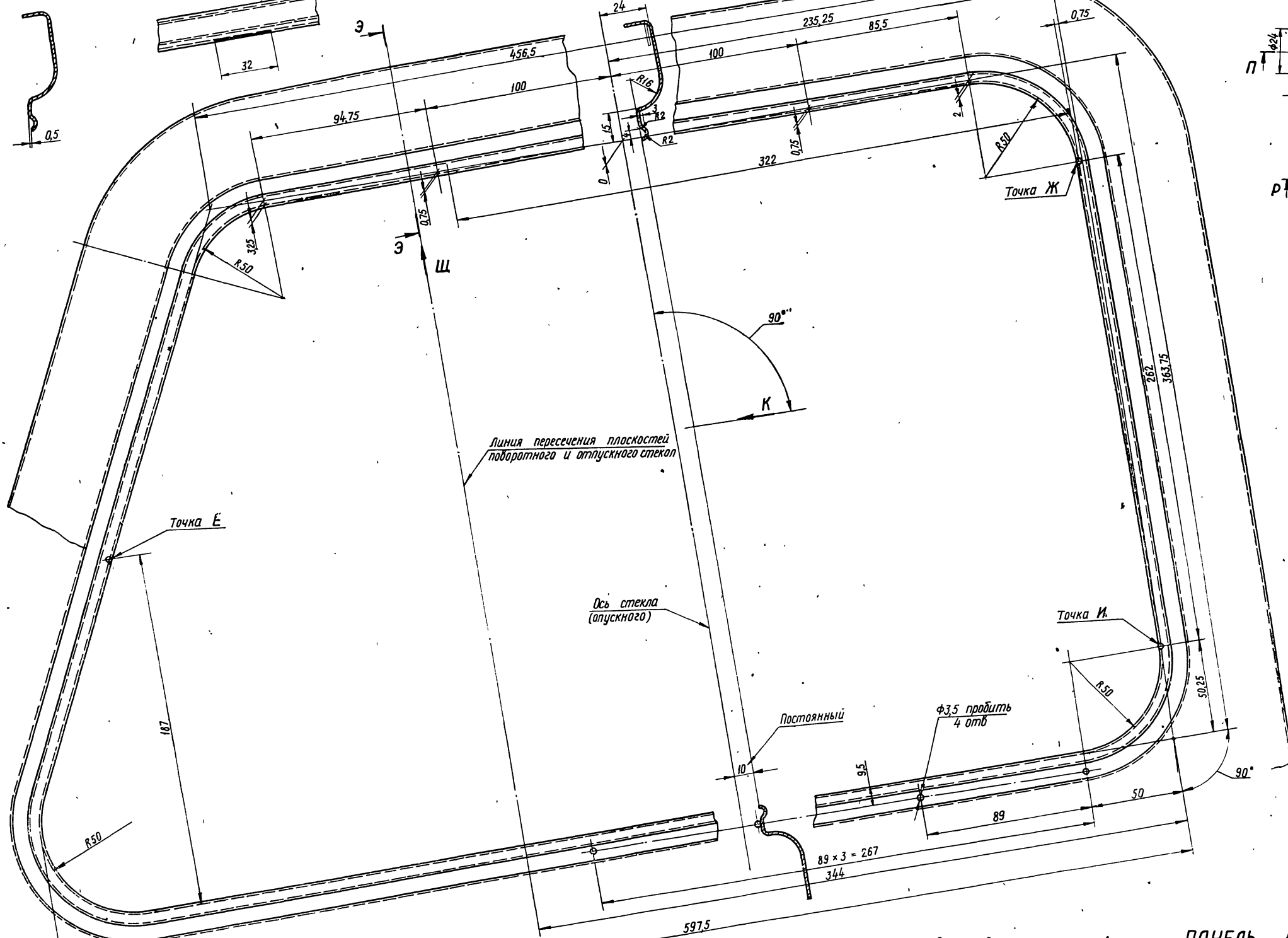
И-И  
Увеличено

Н-Н  
Увеличено

Р-Р  
Увеличено

Вид С  
Увеличено

П-П  
Увеличено



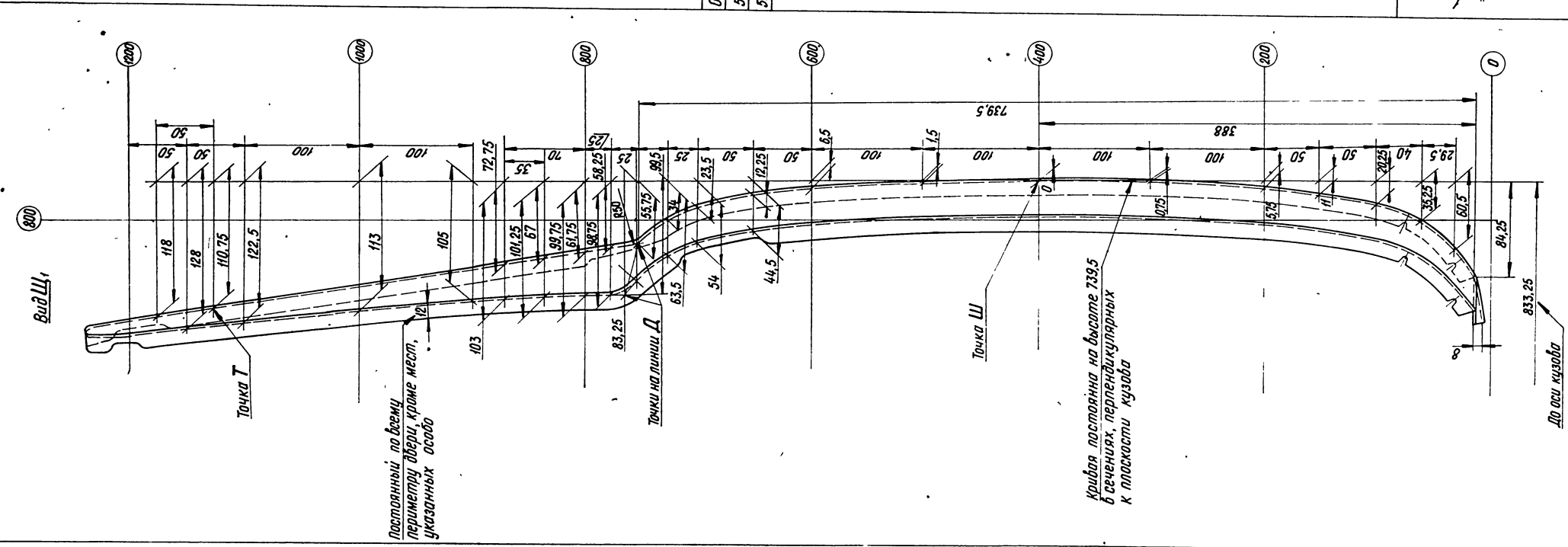
Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, утвержденной конструкторским отделом

ПАНЕЛЬ ДВЕРИ НАРУЖНАЯ

Лист 2  
Листов 3

Точки Е, Ж и И лежат на плоскости оси стекла

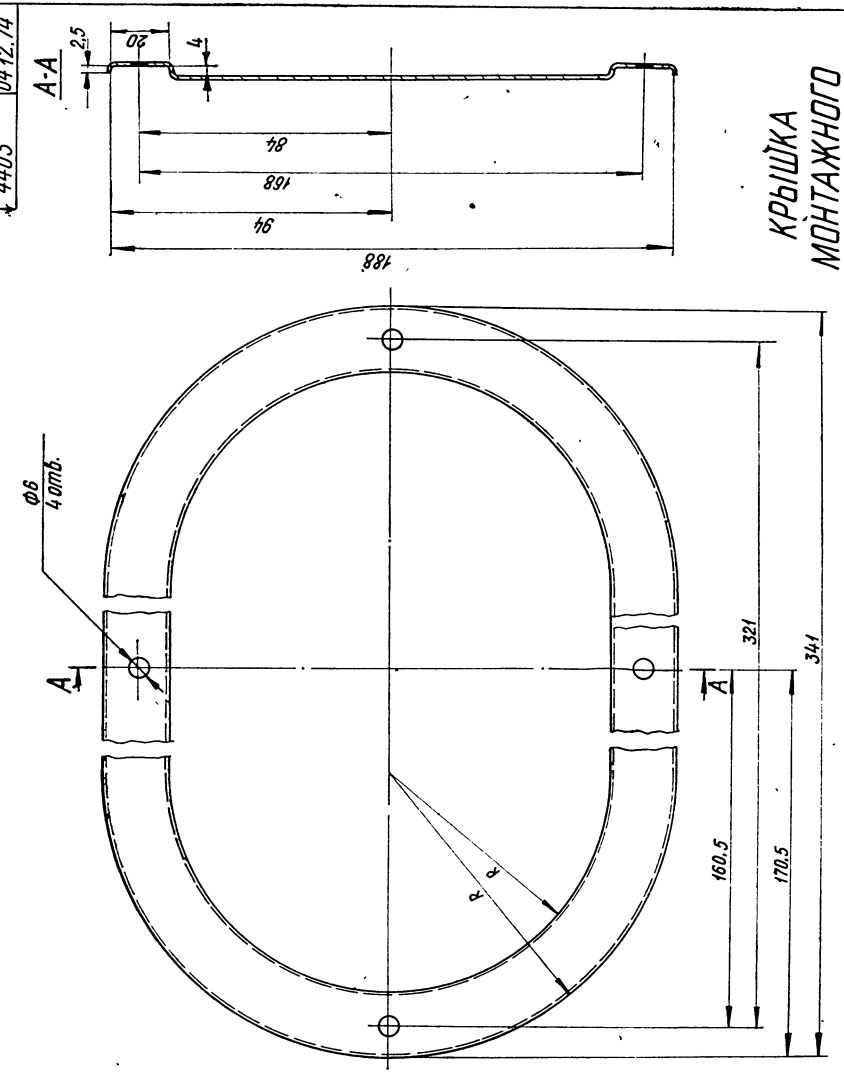
Обозначение	52-61.01.014 - прав. симметр.
№ извещения	4208
Дата	14.11.74
Покрытие	—
Хим. Фос	Хим. Фос
Пр. Ф-018-2, окраска по МТ-65-5000-8	



ПАНЕЛЬ ДВЕРИ НАРУЖНАЯ

Листов 3  
Лист 3

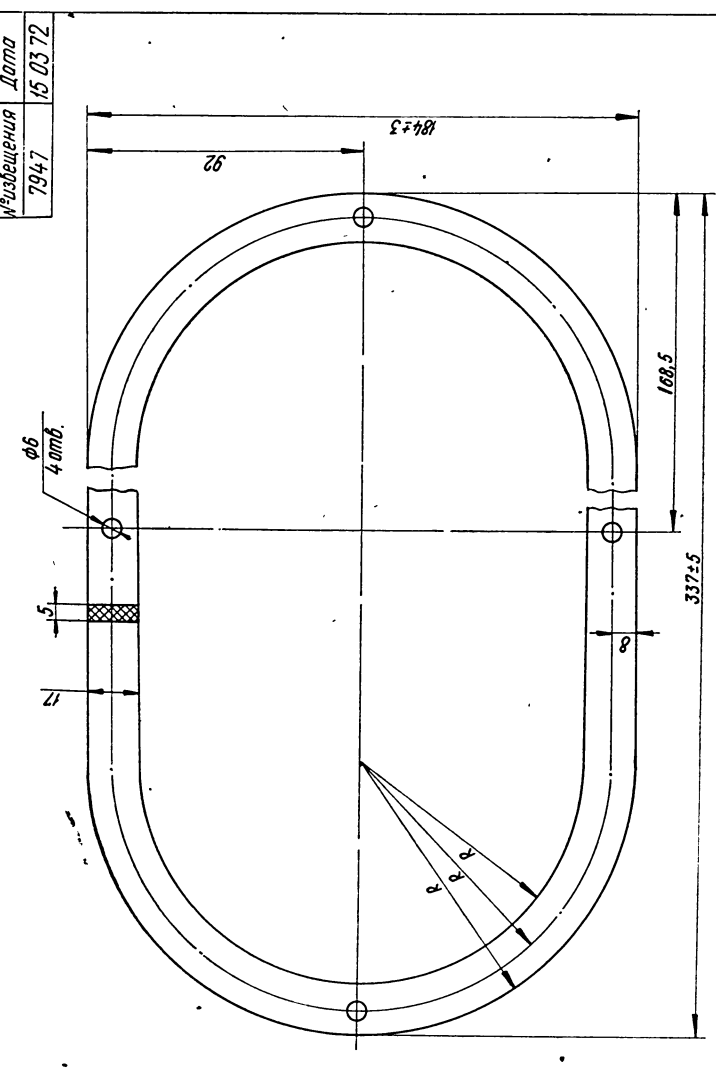
Обозначение	52-61.01.048-А
№ извещения	66-61.01.048
Дата	04.12.74
Покрытие	—
Хим. Фос	Хим. Фос
Пр. Ф-018-2, окраска по МТ-65-5000-8	



КРЫШКА  
МОНТАЖНОГО  
ЛЮКА ДВЕРИ

Сталь 08 кп. Лист категории 5 ГОСТ 16523-70 толщ 0,8...0,9 ГОСТ 3680-57

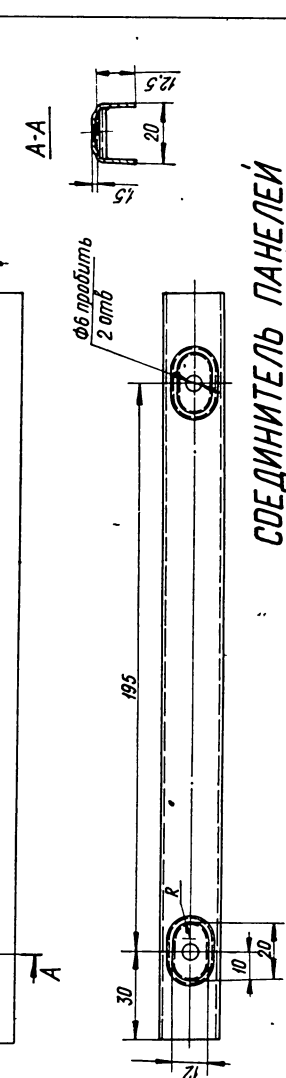
Обозначение	52-61.01.050
№ извещения	7947
Дата	15.03.72
Дополнительные требования	Неуказанные допуски ±1 мм
Исполнение и/или маркировка по ГОСТ 16182-69	



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ МОНТАЖНОГО ЛЮКА ДВЕРИ

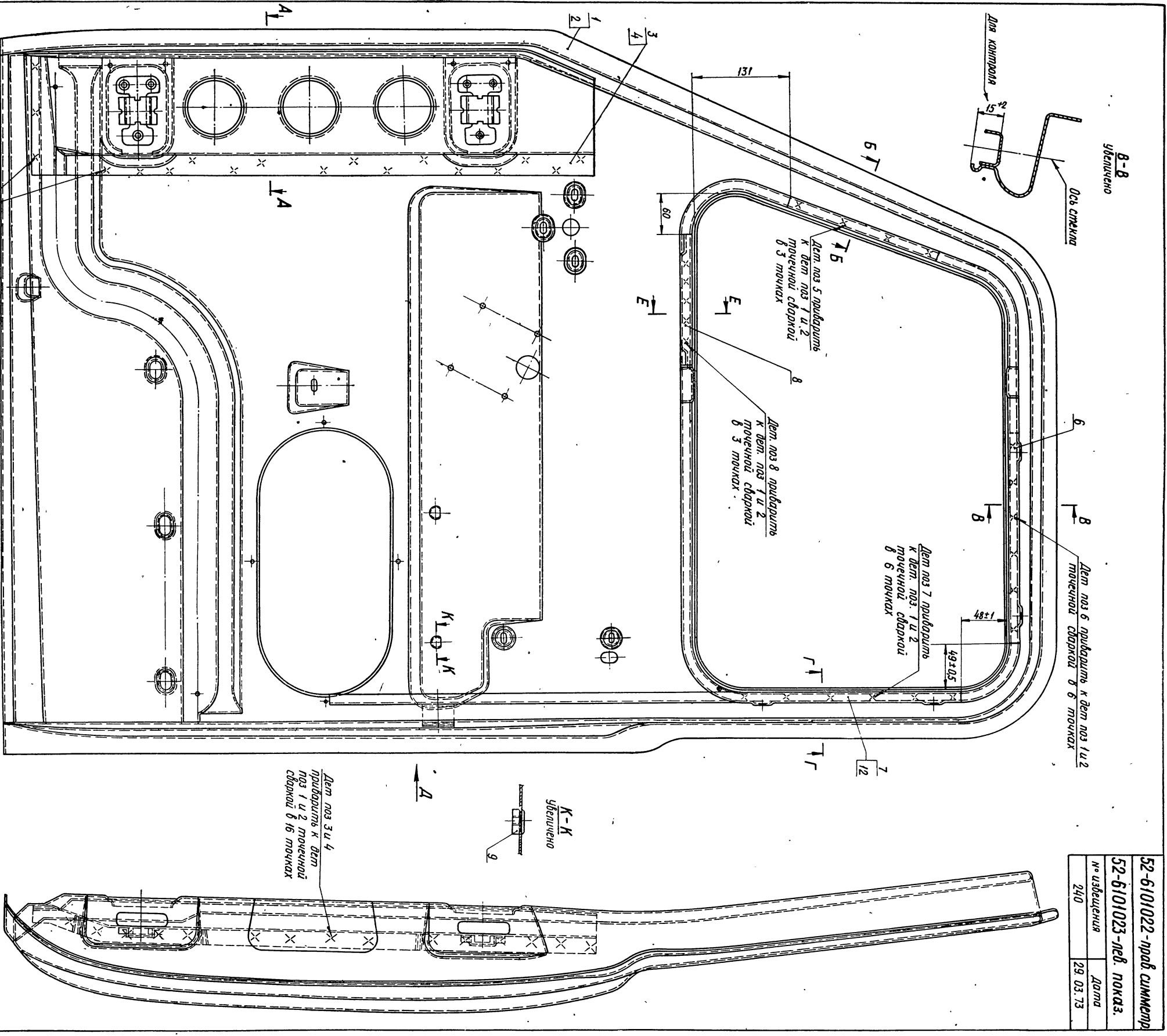
Резина зубчатая марки Р-35 ТУ 38.005.204-71

Обозначение	52-61.01.412
№ извещения	4309
Дата	04.09.59



СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ  
ДВЕРИ ВЕРХНИЙ

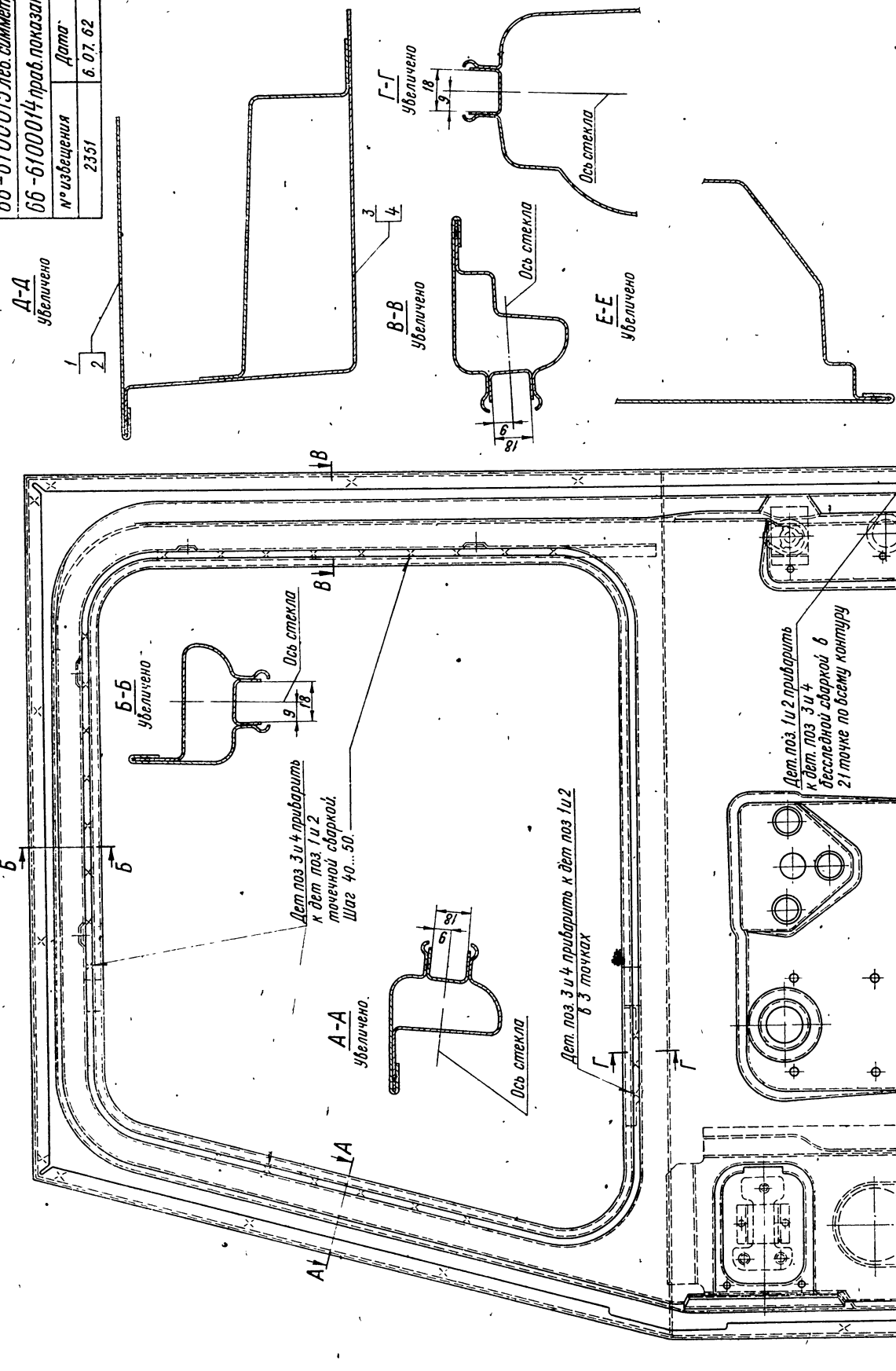
Сталь 08 кп. ГОСТ 1050-74. Лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71



Поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим. к дет.
12	52-6101405	Соединитель задний в сборе	1	
11	53А-6106118	Держатель пластины правой	1	
10	53А-6106116	Пластина	1	
9	251261-П2	Гайка	2	2
8	52-6101408	Соединитель нижний	1	
7	52-6101404	Соединитель задний в сборе	1	
6	52-6101412	Соединитель верхний	1	
5	52-6101410	Соединитель передний	1	
4	52-6101033	Уплотнитель набесной в сб-лев	1	
3	52-6101032	Уплотнитель набесной в сб-прав	1	
2	52-6101025	Панель внутренняя - лев	1	
1	52-6101024	Панель внутренняя - прав	1	

**ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
ВНУТРЕННЯЯ В СБОРЕ**

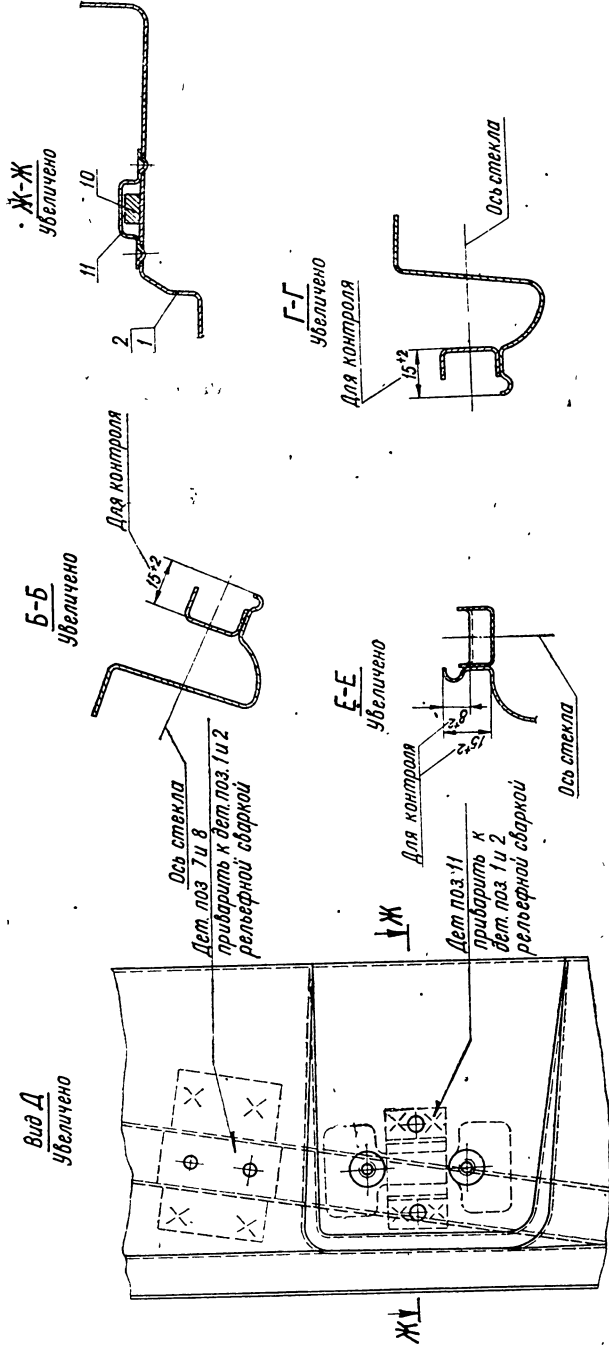
66-6100015-лев. симметр  
 66-6100014-праб. показан  
 № издания 2351  
 Дата 6.07.62



Поз	Обозначение	Наименование	Материал
4	66-6101023	Панель двери внутренняя в сборе - лев	1
3	66-6101022	Панель двери внутренняя в сборе - прав	1
2	66-6101013	Панель двери наружн. в сборе - лев.	1
1	66-6101012	Панель двери наружн. в сборе - прав	1

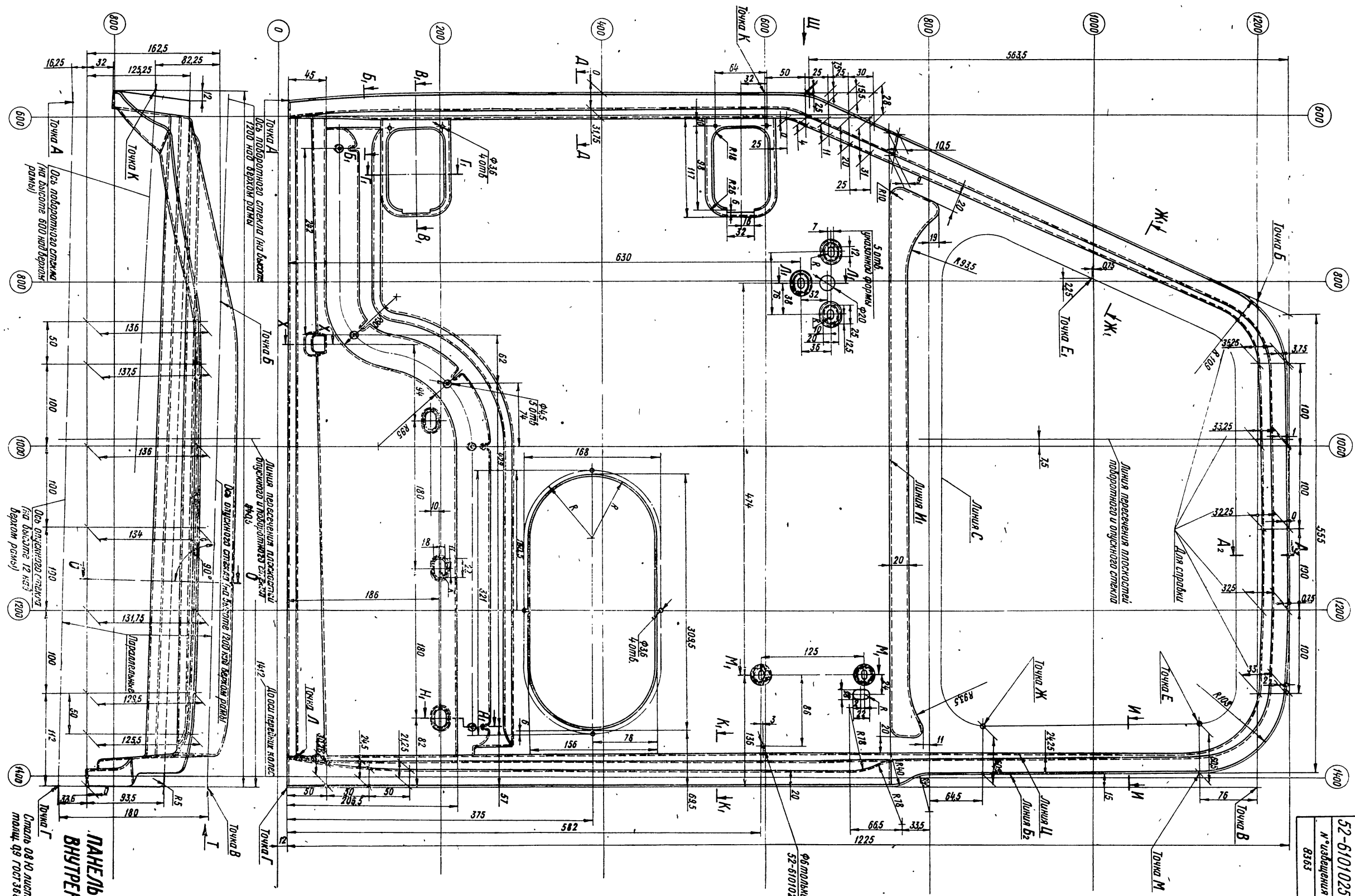
ДВЕРЬ В СБОРЕ  
 СВАРКА

52-6101022 - прав. симметр  
 52-6101023 - лев. показ  
 № издания 240  
 Дата 29.03.73



ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
 ВНУТРЕННЯЯ  
 В СБОРЕ

52-6101024 - проект	
52-6101025 - лев. показ	
№ утверждения	Дата
8363	21.02.74



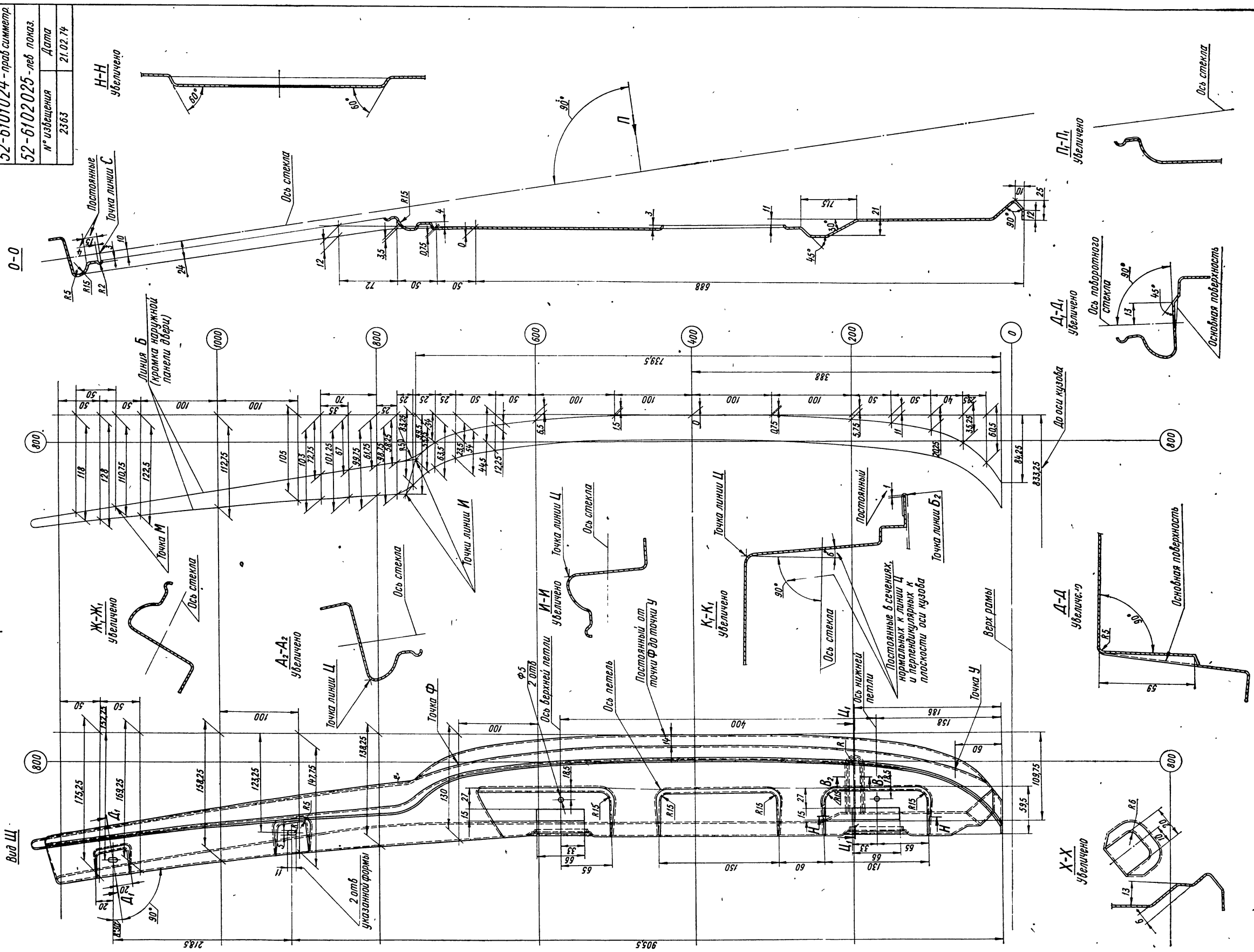
**ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
ВНУТРЕННЯЯ**

Станд. на 4 листа ГОСТ 9045-70  
табл. 09 ГОСТ 3680-57

Листов 4  
Лист 1



52-6101024 - прав симметр  
 52-6102025 - лев поаз.  
 № издания 2363  
 Дата 21.02.74



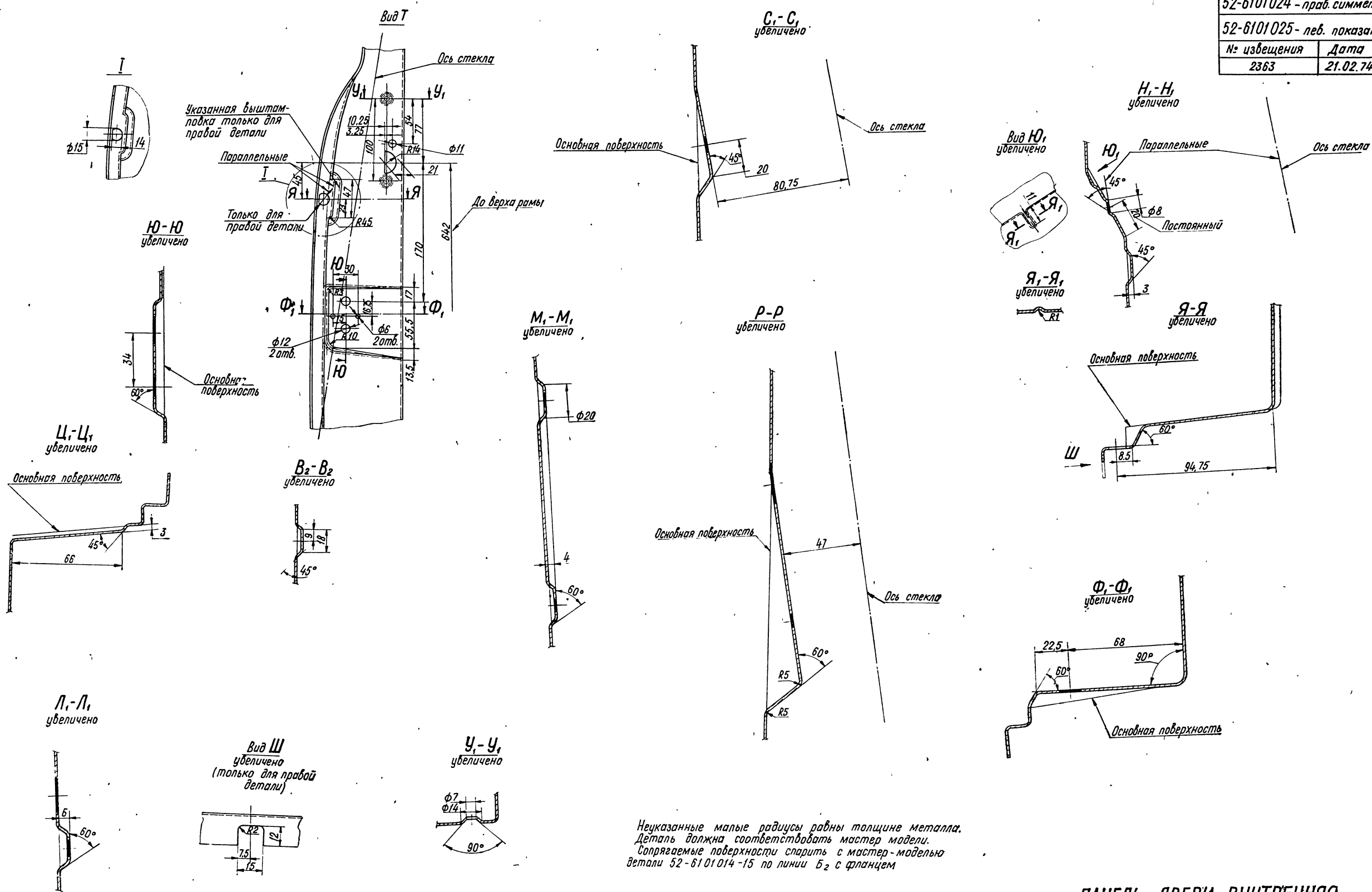
ПАНЕЛЬ ДВЕРИ ВНУТРЕННЯЯ



52-6101024 - прав. симметр.

52-6101025 - лев. показан

№ извещения	Дата
2363	21.02.74



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.  
Деталь должна соответствовать мастер модели.  
Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделью  
детали 52-6101014-15 по линии В<sub>2</sub> с фланцем

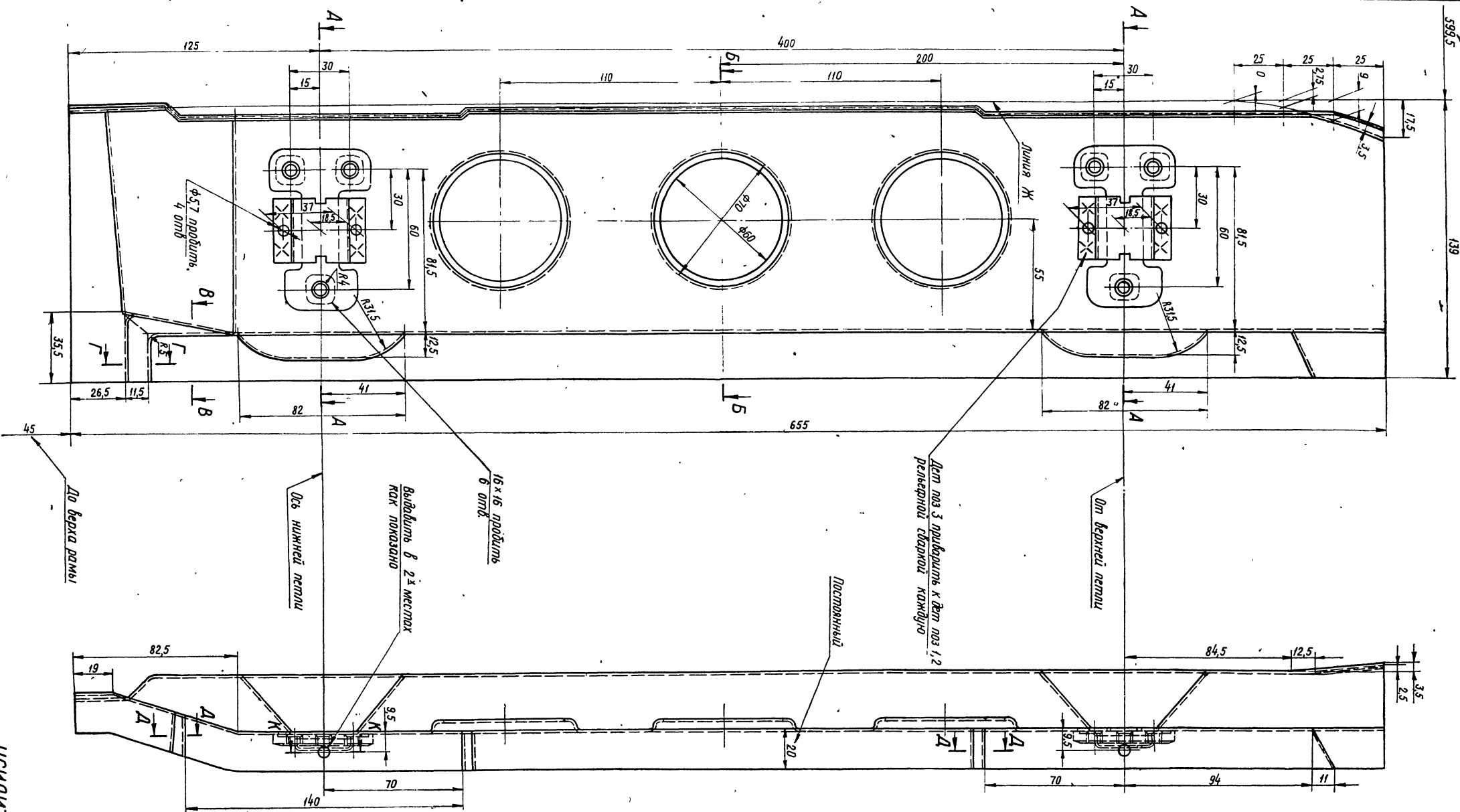
**ПАНЕЛЬ ДВЕРИ ВНУТРЕННЯЯ**

Листов 4  
Лист 4

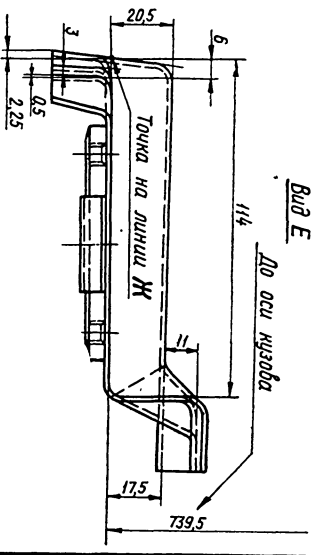
До оси передних колес

E

139

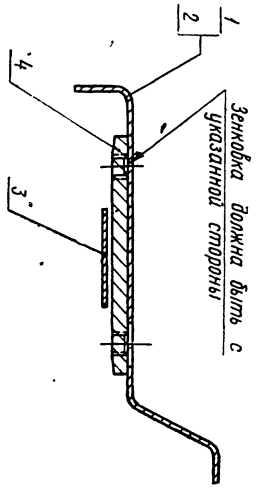


4	53-6106.016	Пластина	2	2
3	53-6106.014	Обойма	2	2
2	52-6101035	Усилитель лев		1
1	52-6101034	Усилитель прав	1	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Код
			проб	проб

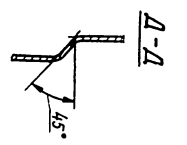


A-A

Землянка должна быть с указанной стороны

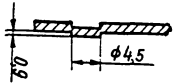


B-B



D-D

К-К усилено



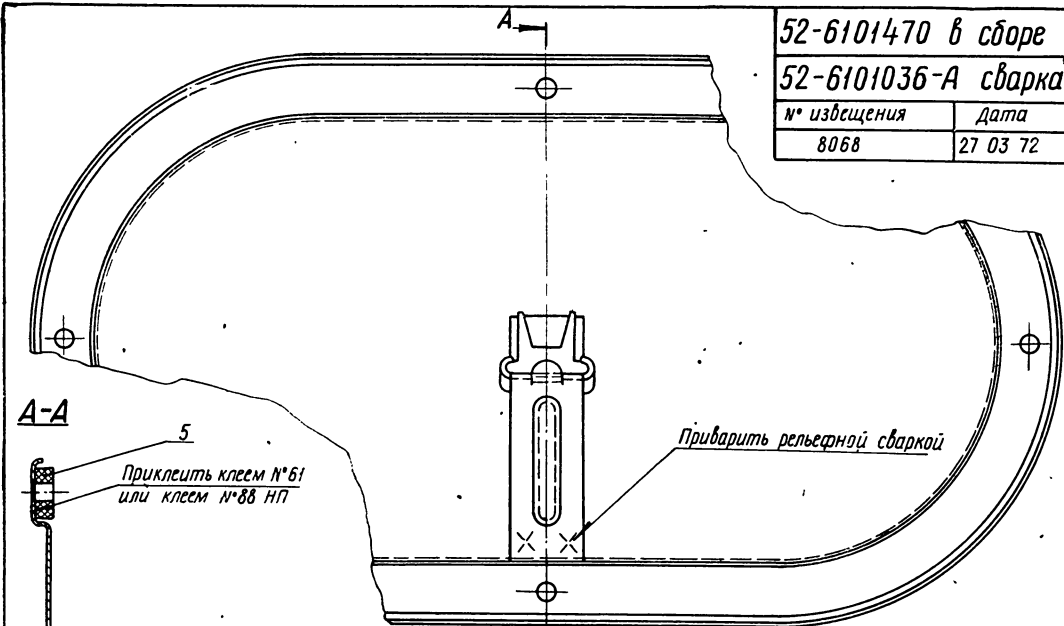
B-B

G-G

Все незадавшие сечения подвержены  
 деформации при монтаже-демонтаже  
 стальной с мастер-моделью деп 52-6101024-025  
 и утвержденной конструкторским отделом

**УСИЛИТЕЛЬ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ  
 НАВЕСНОЙ В СБОРЕ**

Поз 1 и 2 - сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70  
 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57



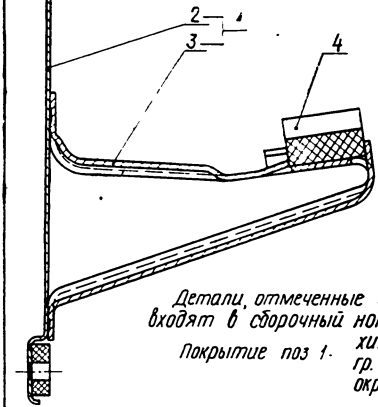
52-6101470 в сборе

52-6101036-А сварка

№ извещения	Дата
8068	27 03 72

А-А  
5  
Приклеить клеем №61 или клеем №88 НП

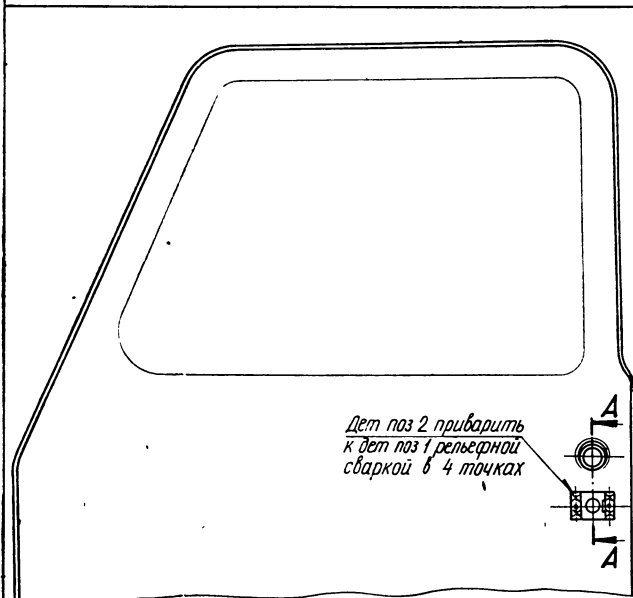
Приварить рельефной сваркой



Детали, отмеченные значком \*, входят в сборочный номер дет поз 1  
хим фрос гр. ГФ-018-2 окраска по МТ-52-5000-8

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
5	52-6101050	Прокладка	1
4	А-46570	Упор опускающего стекла	1
3	52-6103460	Кронштейн упора	1
2	52-6101048-А	Крышка монтажного люка	1
1	52-6101036-А	Крышка монтажного люка	1

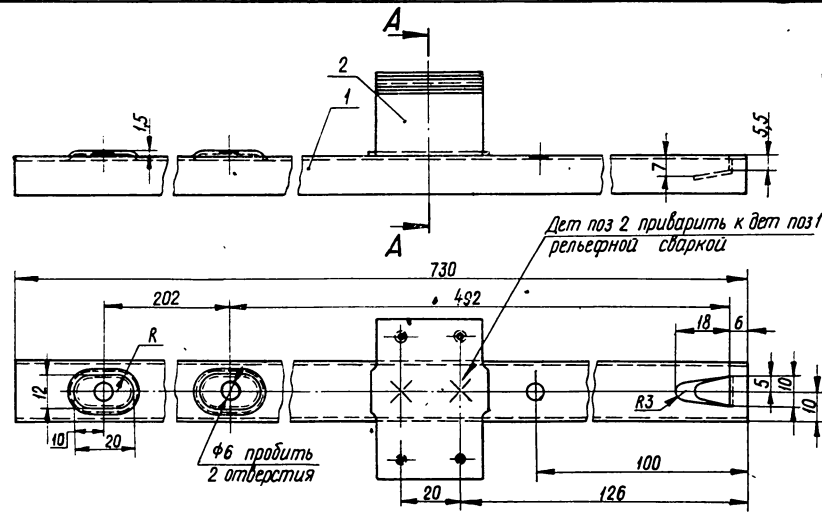
КРЫШКА МОНТАЖНОГО ЛЮКА ДВЕРИ В СБОРЕ



Дет поз 2 приварить к дет поз 1 рельефной сваркой в 4 точках

ПАНЕЛЬ ДВЕРИ НАРУЖНАЯ В СБОРЕ - ПРАВ.

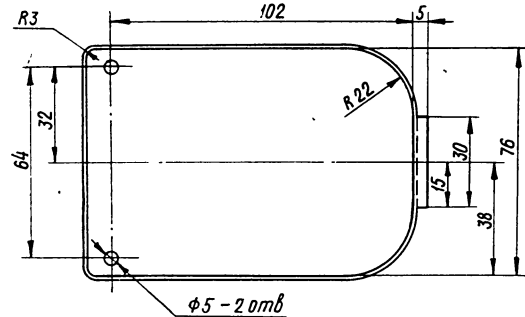
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	52-6105140-А	Держатель выключателя в сборе	1
1	52-6101014	Панель наружная - прав	1



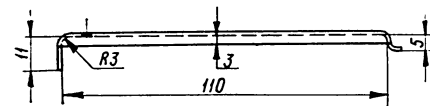
Дет поз 2 приварить к дет поз 1 рельефной сваркой

φ6 пробить 2 отверстия

Покрытие: Хим фрос гр. ГФ-018-2 окраска по МТ-52-5000-8



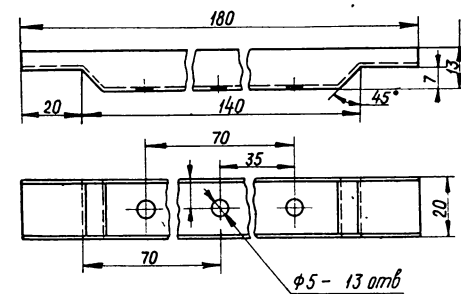
φ5 - 2 отв



Допускается изготовление из стали 08 лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

КРЫШКА ПЕТЕЛЬНОГО ЛЮКА ДВЕРИ

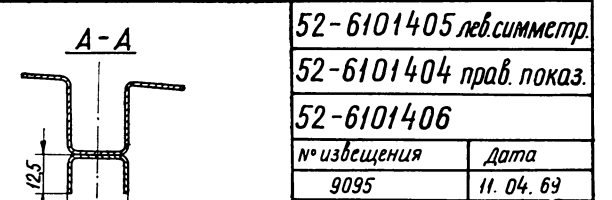
Сталь 08 КЛ лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,8 ГОСТ 3680-57



φ5 - 13 отв

СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ НИЖНИЙ

Сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74 лента толщ 0,8 0,9 ГОСТ 503-71



52-6101405 лев. симметр

52-6101404 прав. показ

52-6101406

№ извещения	Дата
9095	11. 04. 69

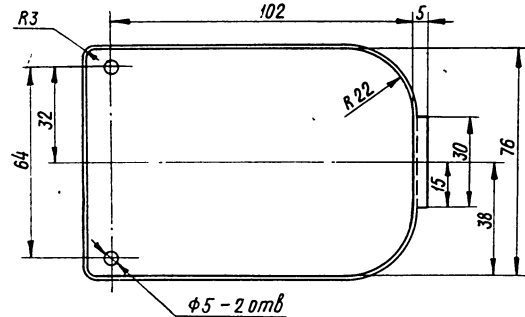
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.
2	52-6101442	Кронштейн соединителя	1
1	52-6101406	Соединитель панелей	1

СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ ЗАДНИЙ В СБОРЕ

Поз. 1 - сталь 08 КЛ ГОСТ 1050-74 лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

52-6101462

№ извещения	Дата
1901	18. 12. 73

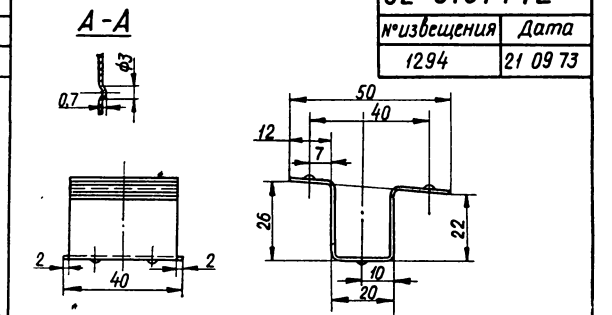


φ5 - 2 отв

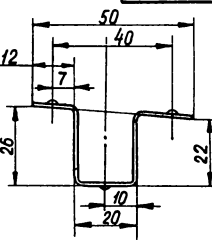
Допускается изготовление из стали 08 лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

КРЫШКА ПЕТЕЛЬНОГО ЛЮКА ДВЕРИ

Сталь 08 КЛ лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

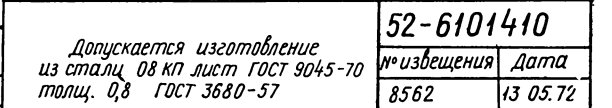


выдавить 6 выступов для рельефной сварки, как показано



КРОНШТЕЙН ЗАДНЕГО СОЕДИНИТЕЛЯ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ

Сталь 08 КЛ лист ГОСТ 9045-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57 или сталь 08 КЛ лента толщ 1 ГОСТ 503-71



Допускается изготовление из стали 08 КЛ лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

52-6101410

№ извещения	Дата
8562	13 05. 72

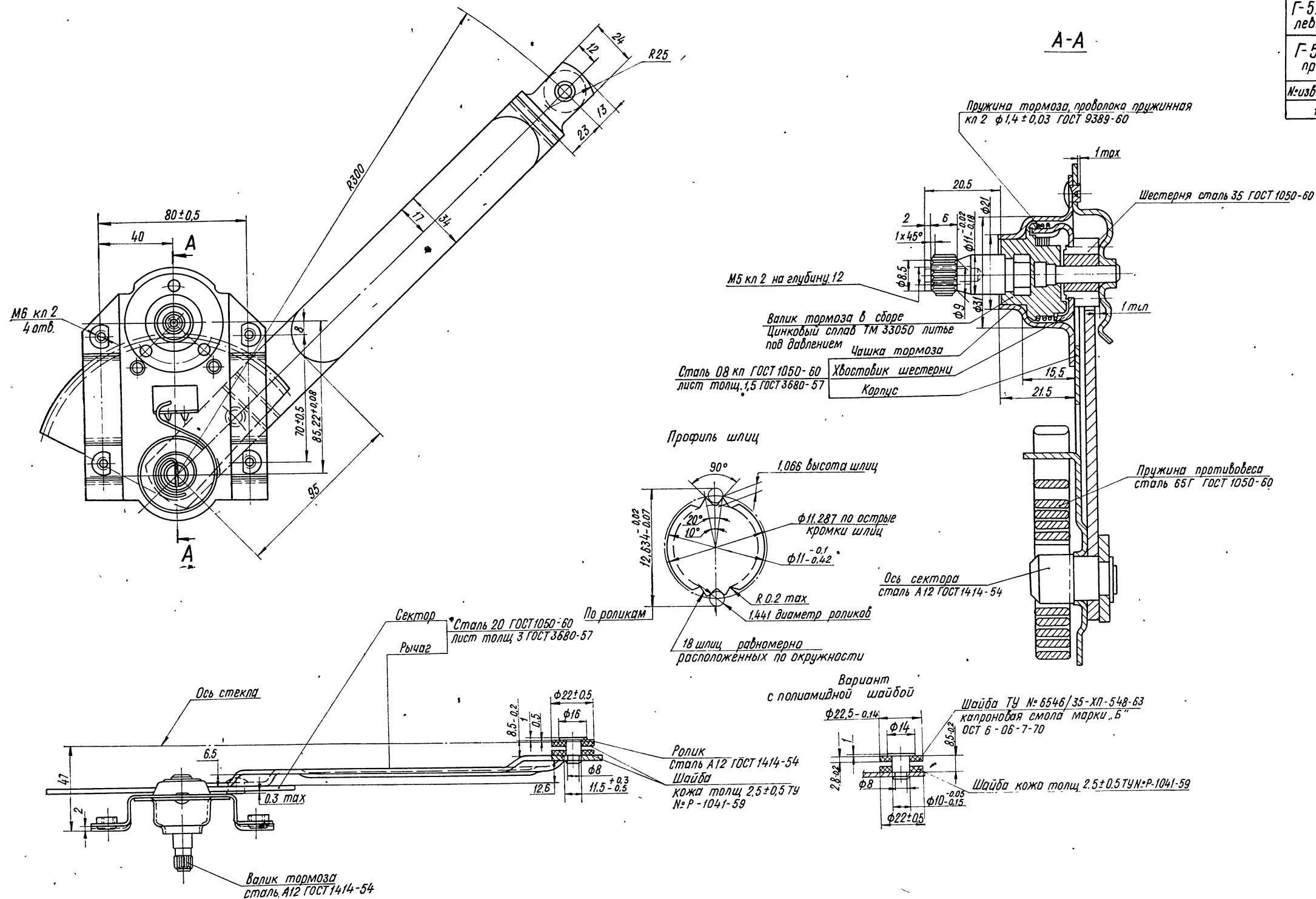
СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ ПЕРЕДНИЙ

Сталь 08 КЛ лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

Г-52-6104013-6  
лев. симметричен

Г-52-6104012-6  
прав. показан

№ извещения	Дата
1205	10.09.73



Термообработка: Пружину противовеса калить в масле; отпустить.  
Твердость  $R_c = 40 \pm 4,5$   
Покрытие: Ролик и валик тормоза ЦБ. хр. Допускается отсутствие цинка на шлицах валика, которые в этом случае должны быть покрыты слоем смазки.  
Ось сектора фос. прм. Корпус, сектор и рычаг фос. черный IV-A.  
Трущиеся поверхности пружины противовеса, тормозной механизм и все трущиеся детали при сборке смазать смазкой циатим 201.  
Остальные требования по ОСТ 37.001.034-72

СТЕКЛОПОДЪЕМНИК ДВЕРИ  
В СБОРЕ

52-6105188-A

№ извещения	Дата
7675	18.02.72

Неуказанные допуски  $\pm 0,3$  мм

*видовая поверхность*

\* Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом ПО-25 ГОСТ 2930-62

**РОЗЕТКА ВНУТРЕННЕЙ РУЧКИ ДВЕРИ**

Резина марки 7-Я-16р ТУ 38 005 204-71 исполнение Т1 Н 100 ГОСТ 15152-69

81-6104066-A

№ извещения	Дата
2795	16.04.74

Неуказанные допуски  $\pm 0,25$  мм

П

А-А

Б-Б *изображение увеличено*

Действительный

Профиль шлиц калибра

1,441 диаметр ролика

1,066 высота шлиц

12,634  $\pm 0,035$

18 шлиц

$\phi 11,287$  по острые кромки шлиц

$\phi 9,5 \pm 0,1$

$\phi 20$

90°

10°

Р02 max

Покрывать параллельно

П

А

Б

30

30

Параллельные

Р4

Р3

Р15

Р10

Р1

9,5

8,5

8

10

22

2

2

90

Маркировать № гнезда и прессформы

$\phi 8,5 \pm 0,1$

Параллельные

$\phi 5,5 \pm 0,15$

$\phi 12$

Р

Р15

Р30

$\phi 20$

10

14

8

6

Р

Р15

4

3

2

1

**РУЧКА СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА**

Цинковый орлов ТМ-33050, литье под давлением

81-6104064

№ извещения	Дата
4089	9.11.62

4	81-6104068	Наконечник ручки	1
3	М-48183	Штифт наконечника	1
2	81-6104066-A	Ручка стеклоподъемника	1
1	М-48145	Шайба штифта наконечника	1
Лоз	Обозначение	Наименование	Кол.

**РУЧКА СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА В СБОРЕ**

М-48145

№ извещения	Дата
3599	16.08.74

Неуказанные допуски  $\pm 0,25$  мм

$\phi 8$

1,5

$\phi 5,8-3,1$

Калить в масле  
Отпустить  
Твердость НRC 40-46

**ШАЙБА ШТИФТА ВНУТРЕННЕЙ РУЧКИ**

Сталь 65Г ГОСТ 1050-74, лист толщ. 0,25 ГОСТ 2283-69

81-6104068

№ извещения	Дата
8278	11.02.74

Неуказанные допуски  $\pm 0,25$  мм

$\phi 5,15-0,1$

R50

$\phi 6,45 \pm 0,1$

R24

$\phi 5,7 \pm 0,1$

$\phi 11,5$

15

6,5

17,5

22

R19 сферы

**НАКОНЕЧНИК РУЧКИ СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА**

Фенопласт 01/К-18-2 черного цвета ГОСТ 5689-66

М-48183

№ извещения	Дата
656	6.06.73

Неуказанные допуски  $\pm 0,25$  мм

4 Кругом

0,5 x 45°

0,3

45°

$\phi 5,6-0,1$

1,5

0,5  $\pm 0,05$

2,5 x 5 равных участков

25  $\pm 0,3$

$\phi 8$

1,5

Покрывать: Ц6 ТТ по ГОСТ 3002-70

**ШТИФТ НАКОНЕЧНИКА РУЧКИ СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

81-6104110-Б

№ извещения	Дата
689	11.06.73

174

150

14

9

3

9

12,5

2,5

3

12

3

1,5

2,5

$\phi 7$  пробить 2 отв.

не менее

Покрывать Ц15 ТТ по ГОСТ 3002-70

**КУЛИСА РОЛИКА СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА-ВЕРХНЯЯ**

Сталь 08 кп, лента толщ. 1,1 ГОСТ 503-71

30-6105130

№извещения	Дата
3562	13.08.74

Указанная поверхность должна быть ровной

КРЫШКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЗАМКА ДВЕРИ

Сталь Х18Н9 ГОСТ 5632-61, лента толщ 0,5 ГОСТ 4986-70

11-11616

№извещения	Дата
3599	16.08.74

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ЛИЧИНОК ЦИЛИНДРА ЗАМКА

Проволока оцинкованная группы СС марки В. Предел прочности 150-160, круглая 0,5 ГОСТ 7372-66

11-11607

№извещения	Дата
4063	13.02.71

Деталь должна быть плоской

№ вет	H
11-11607	2,3
11-11608	3,1
11-11609	3,9
11-11610	2,7
11-11611	3,5

ЛИЧИНКИ ЦИЛИНДРА ЗАМКА

Латунь Л-63 лента особо твердая, толщ 1,2 ГОСТ 2208-70

81-6105013 лев. симметр.

81-6105012 прав. показан

№извещения	Дата
1205	10.09.73

Указанные поверхность квадрата и ребро корпуса должны быть параллельны допустимое отклонение -5°

Полобок толкателя должен свободно перемещаться на всю длину хода фиксируясь пружиной щеколды в крайних положениях

Толкатель: Сталь 08кп ГОСТ1050-74 лист толщ 2 ГОСТ 3680-57

Пружина плоская: Сталь 65Г ГОСТ1050-74 лист толщ 0,4 термически обработана до твердости НРС 43-48

Пружина языка: спец. профиль термически обработан Сталь 65Г ГОСТ 1050-74

Щеколды: Сталь 08кп ГОСТ1050-74 лист толщ 2 ГОСТ 3680-57

Пружина щеколды: Проволока пружинная круглая 1,2 ГОСТ 9389-60

Пальцы: Сталь 08кп ГОСТ 1050-74 лист толщ 3 ГОСТ 3680-57

Штифт: Сталь 10 ГОСТ1050-74

Шпилька выключения: сталь 20 ГОСТ 1050-74

Купачок щеколды (только для дет. 81-6105012) цинковое литье под давлением

Купачок толкателя: Сталь 30Л45 ГОСТ 977-65

Шайба волнистая (только для дет. 81-6105012) Сталь 65Г ГОСТ1050-74 лист толщ 0,2 термически обработ. до твердости НРС 42-46

Толкатель цинковать на глуб. 0,1-0,15мм. Калишь. Поверхность твердости напильника. Покрытие пружину фос. Все остальные детали, кроме купачка щеколды Ц15 хр. Шарнирные заклепки ЦБ. При сборке все трущиеся части и пружины смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59. Требования по ОСТ 37.001 032-72

ЗАМОК ДВЕРИ В СБОРЕ

30-6105123

№извещения	Дата
5616	02.06.75

Полировать

ОБЛИЦОВКА КОРПУСА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЗАМКА

Сталь 12Х18Н9 лента толщ 0,4 ГОСТ 4986-70

81-6105125

№извещения	Дата
2783	02.09.64

ФИКСАТОР ЦИЛИНДРА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЗАМКА

Проволока стальная пружинная кл II круглая ф 0,5 ГОСТ 9389-60

30-6105148

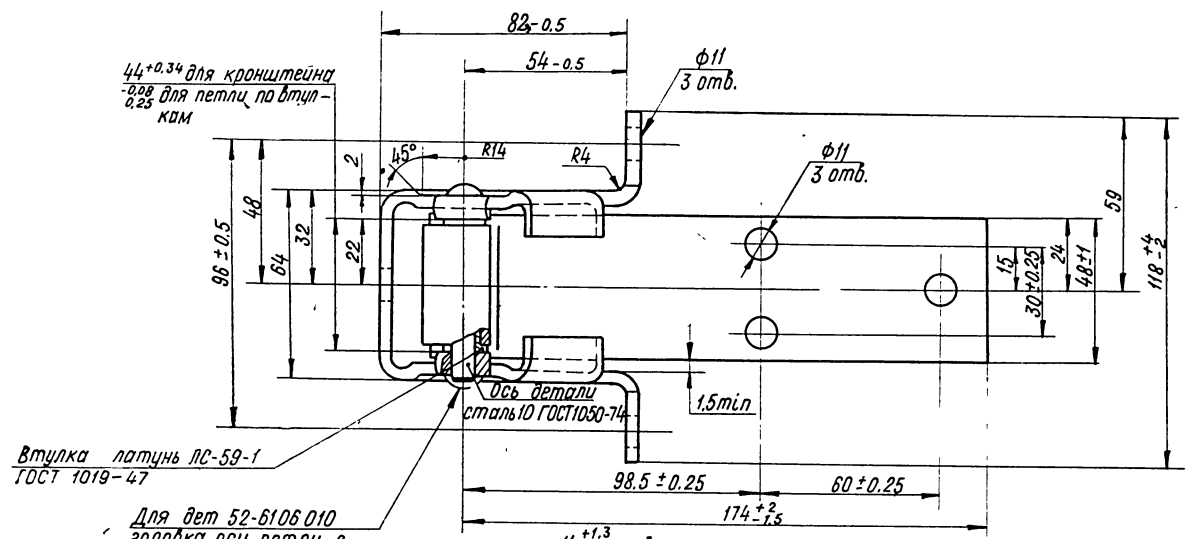
№извещения	Дата
1304	03.01.60

ПРУЖИНА КРЫШКИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЗАМКА

Проволока стальная пружинная кл I круглая 0,6 ГОСТ 9389-60

Число витков  $3\frac{1}{4} + \frac{1}{4}$   
Направление навивки по выбору





53-6106010  
прав. симметр.

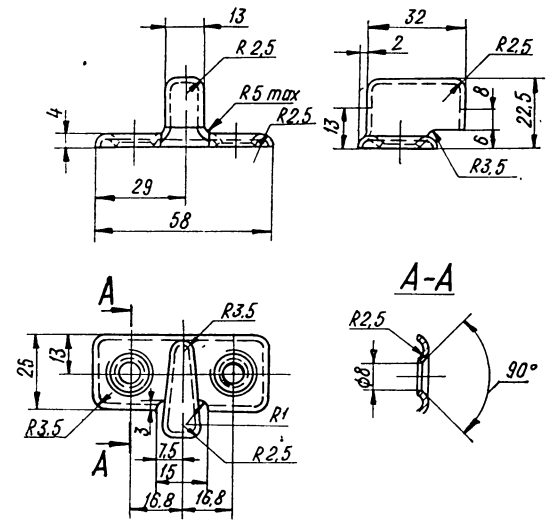
53-6106011  
лев. показан

№ извещения	Дата
2549	16.03.74

Наружная поверхность должна быть гладкой

M-70255C-A

№ извещения	Дата
656	5.05.73



Радиальный люфт в шарнирном соединении допускается 0,16 мм, не более, осевой люфт 0,5 мм, не более.

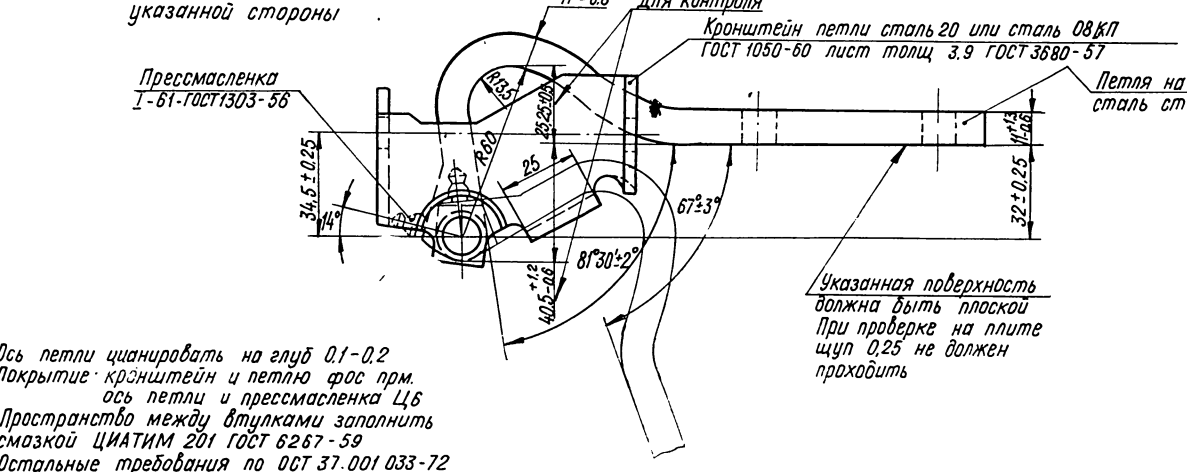
Ось шарнирного отверстия петли двери должна быть параллельна прибалочным поверхностям кронштейна и петли

Допустимые отклонения, для кронштейна 0,2 мм замеренные на длине 100 мм. для петли 0,25 мм замеренной на длине 50 мм

Нитроцементировать h 0,15 0,3 HRC 58.. 62  
Ц15. М ТТ по ГОСТ 3002-70

**ШИП НАПРАВЛЯЮЩИЙ  
ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ**

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



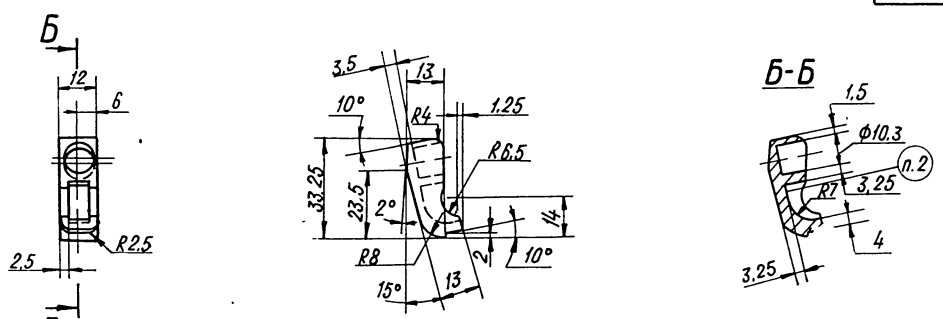
Ось петли цианировать на глуб 0,1-0,2  
Покрытие кронштейн и петлю фос прм.  
ось петли и прессмасленка Ц6  
Пространство между втулками заполнить  
смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-59  
Остальные требования по ОСТ 37-001 033-72

**ПЕТЛЯ ДВЕРИ  
С КРОНШТЕЙНОМ  
В СБОРЕ**

Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,25 мм

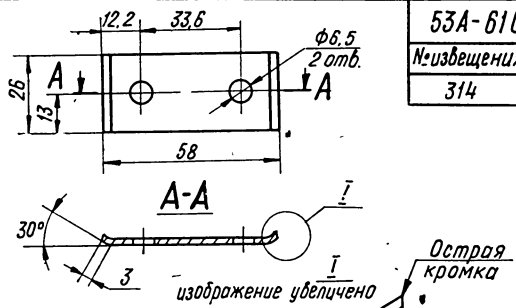
M-46430

№ извещения	Дата
2484	11.03.74



Маркировать номер гнезда прессформы

**БУФЕР ГНЕЗДА НАПРАВЛЯЮЩЕГО ШИПА ДВЕРИ**  
Цинковый сплав ТМ-33050, литье под давлением



Цианировать или нитроцементировать  
Глубина слоя 0,1-0,25 мм  
Закалить.  
Поверхность твердости напильника А 200 №2 ГОСТ 1485-69  
Покрытие: ТТ по ГОСТ 3002-70 Ц6 хр

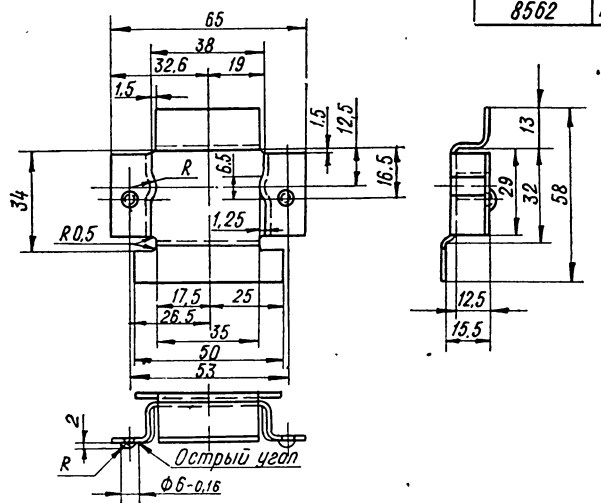
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

**ПРОКЛАДКА ШИПА**

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

53A-6106220

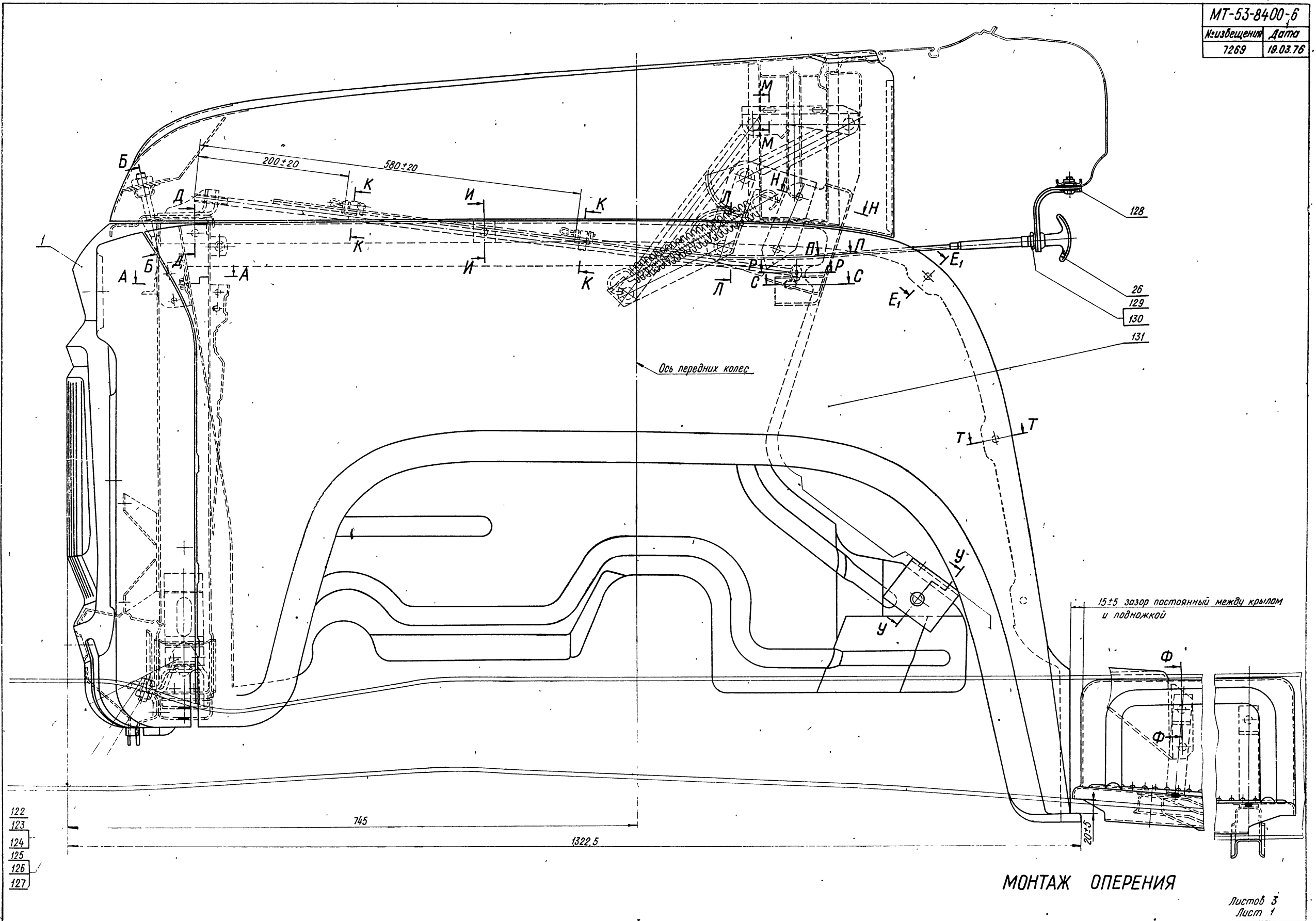
№ извещения	Дата
314	12.04.73



Допускается изготовление из стали 08 КП, лист ГОСТ 9045-70, толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57

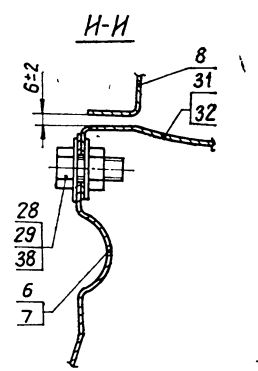
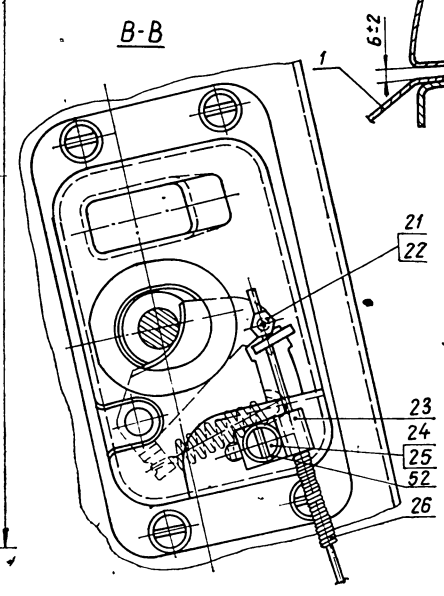
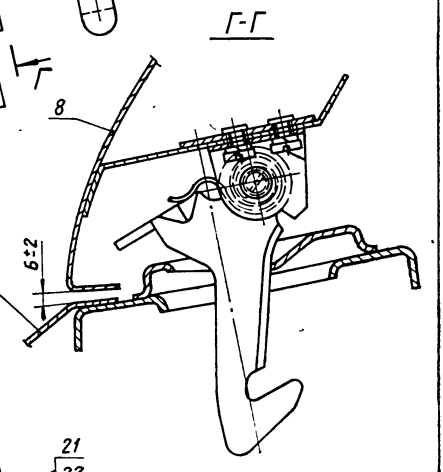
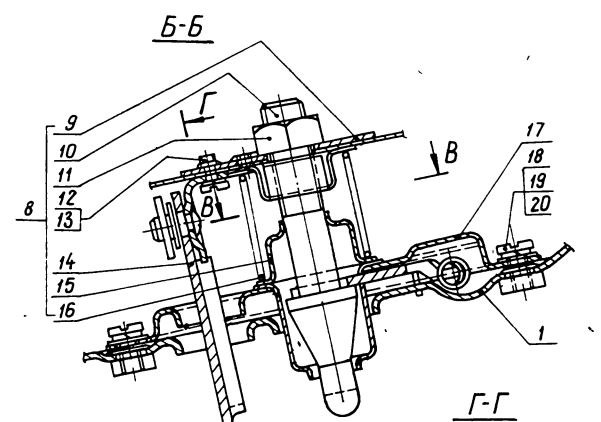
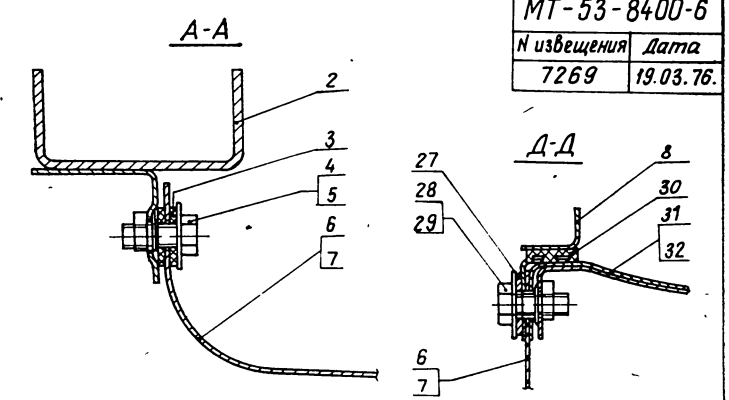
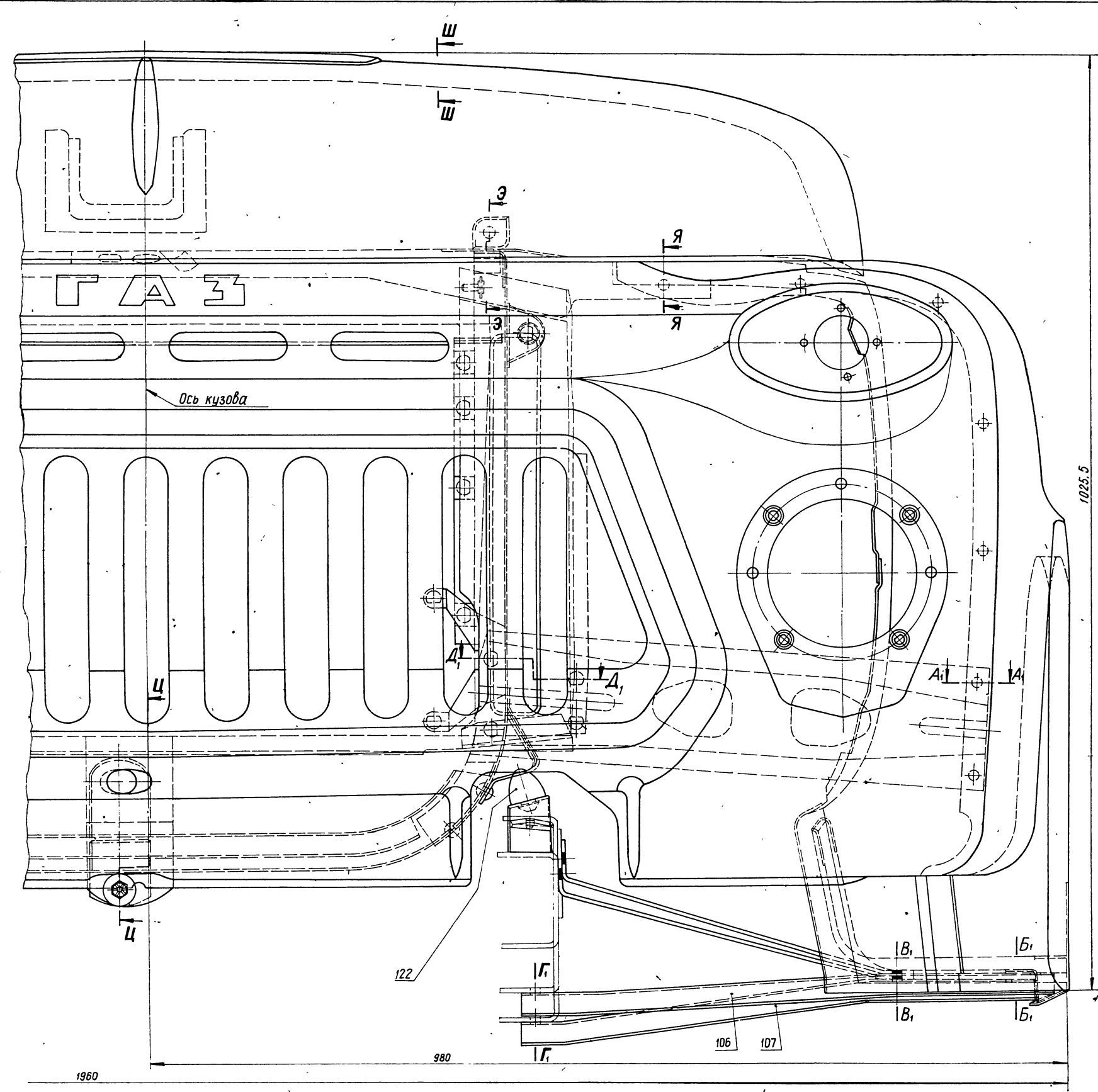
**ГНЕЗДО ФИКСАТОРА ДВЕРИ**

Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57



МОНТАЖ ОПЕРЕНИЯ

MT-53-8400-6  
 № извещения 7269  
 Дата 19.03.76.



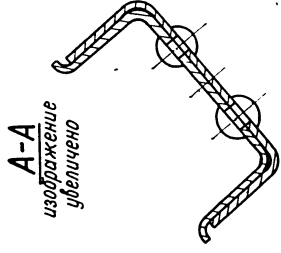
лист 2  
 листов 3

МОНТАЖ ОПЕРЕНИЯ

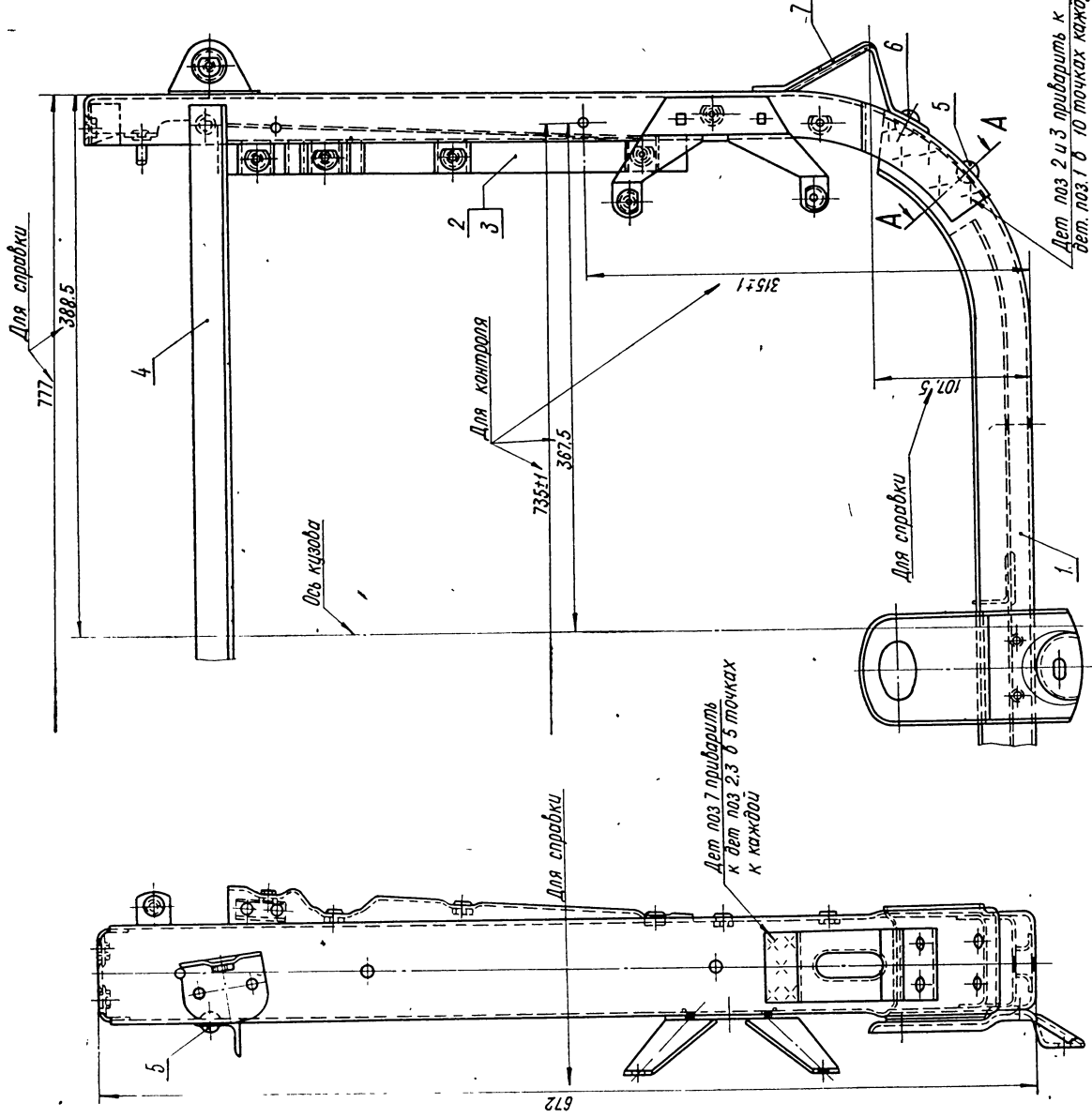


53-84.01.050-Б  
 №изменения Дата  
 8260 10.04.72

Покрытие: 2 слоя ЭМ ФЛ-149 или ЭМ БТ-180 и лак БТ-123; черный. IV. А.О.  
 Прилегание гофры заклепки к поверхности детали должно быть плотным.  
 Вакуум одной из заклепок с каждой стороны рамки радиатора допускается односторонний зазор до 0,3мм, не более



A-A  
 изображение  
 увеличено



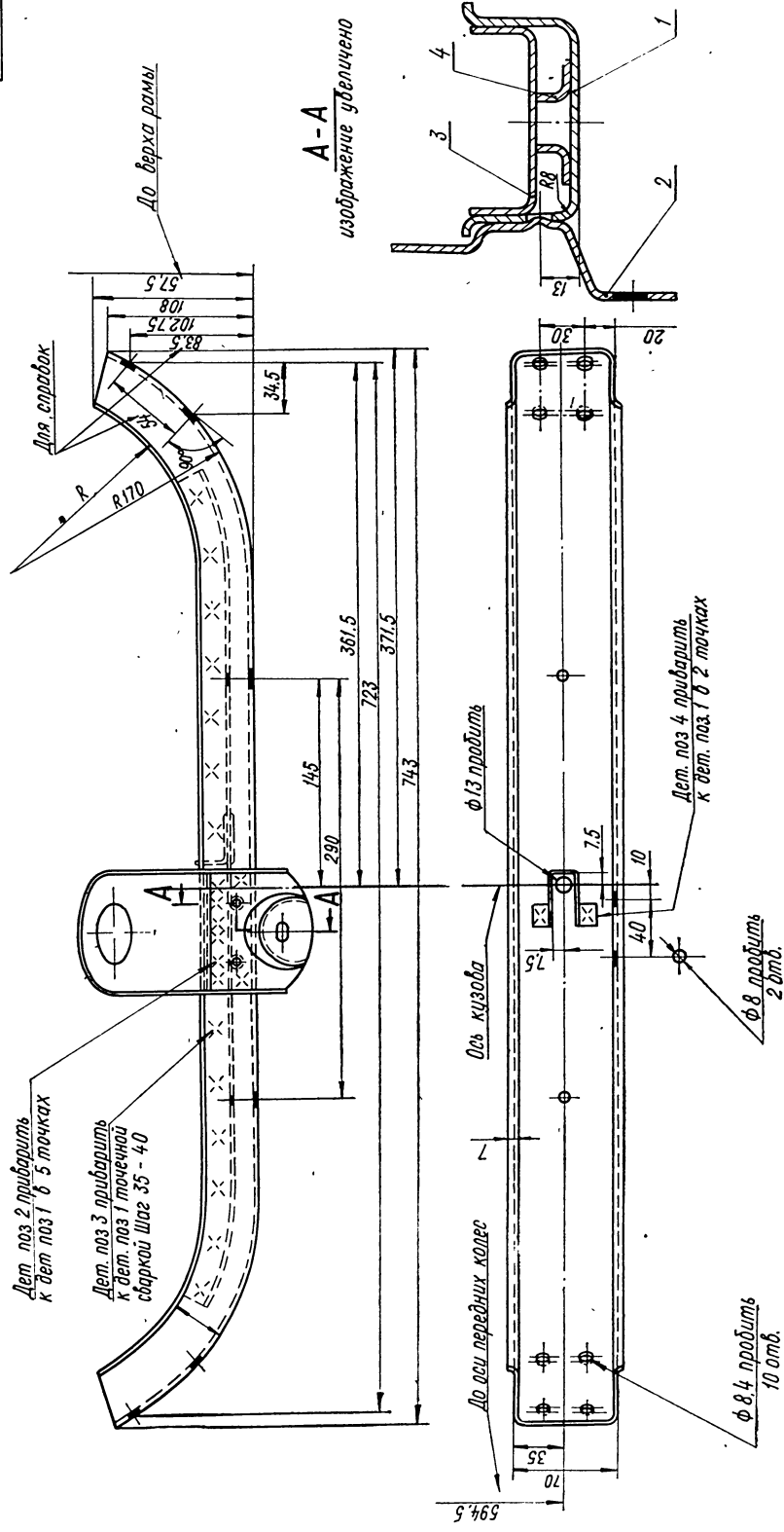
Дет. поз. 7 приварить к дет. поз. 2, 3 в 5 точках к каждой

Дет. поз. 2 и 3 приварить к дет. поз. 1 в 10 точках каждую

7	53-84.01.086	Кронштейн	2
6	252-771-П	Заклепка	4
5	252-770-П	Заклепка	6
4	53-84.01.080-А	Стяжка рамки	1
3	53-84.01.057-Б	Стойка в сборе - левая	1
2	53-84.01.056-Б	Стойка в сборе - правая	1
1	53-84.01.052-Б	Основание в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

РАМКА РАДИАТОРА  
 В СБОРЕ

53-84.01.052-Б  
 №изменения Дата  
 8260 10.04.72



A-A  
 изображение  
 увеличено

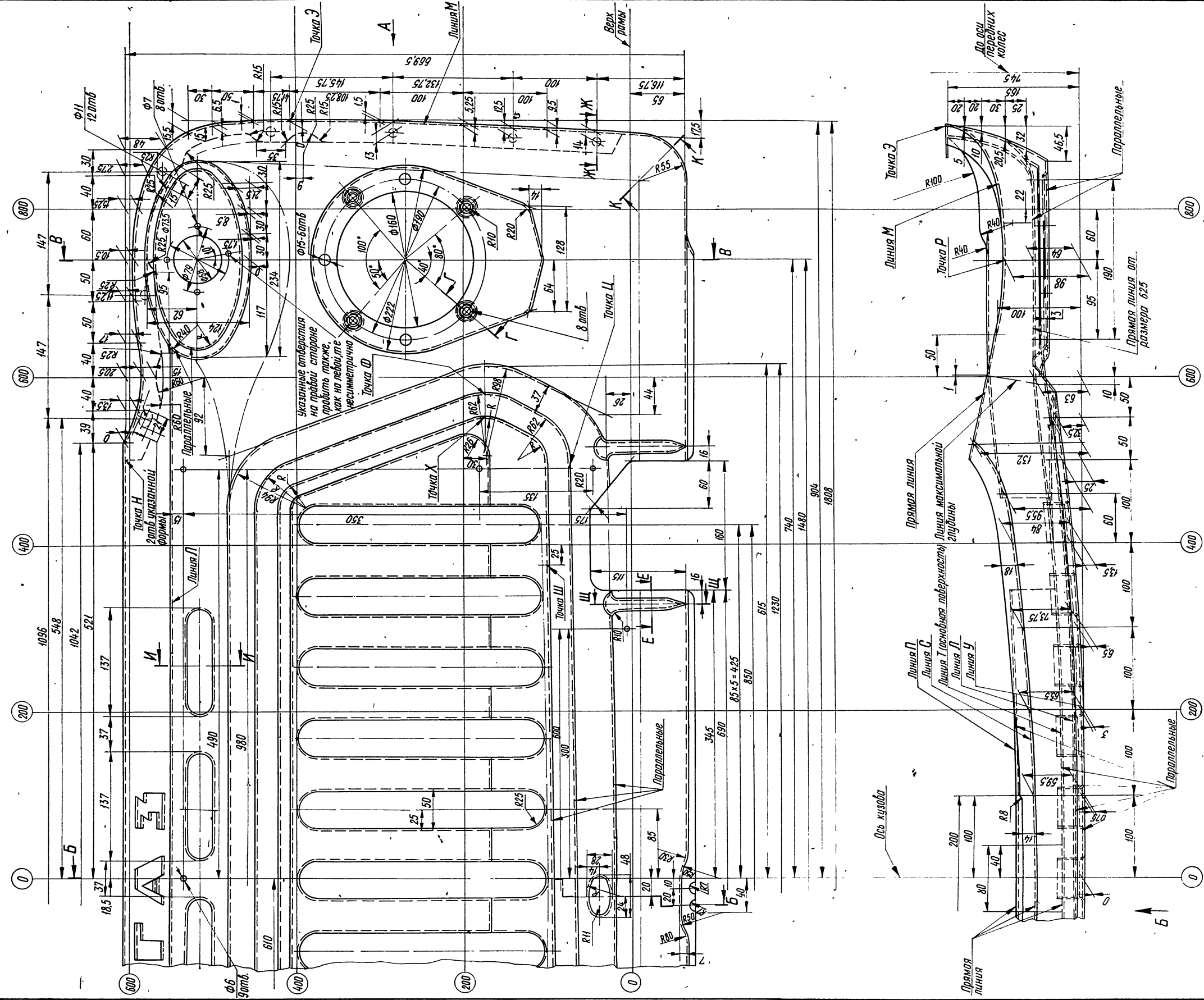
Дет. поз. 2, 3 в плане не показаны

4	52-84.01.076	Скоба распорная	1
3	53-84.01.077	Усилитель в сборе	1
2	53А-84.01.066	Кронштейн	1
1	53-84.01.054-Б	Основание рамки	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

ОСНОВАНИЕ РАМКИ РАДИАТОРА  
 В СБОРЕ

Материал дет. поз. 1: Сталь 20, лист ГОСТ 18253-70, толщ. 3 ГОСТ 3680-57

53-84/0112  
 № извещения 3968  
 Дата 10.10.74

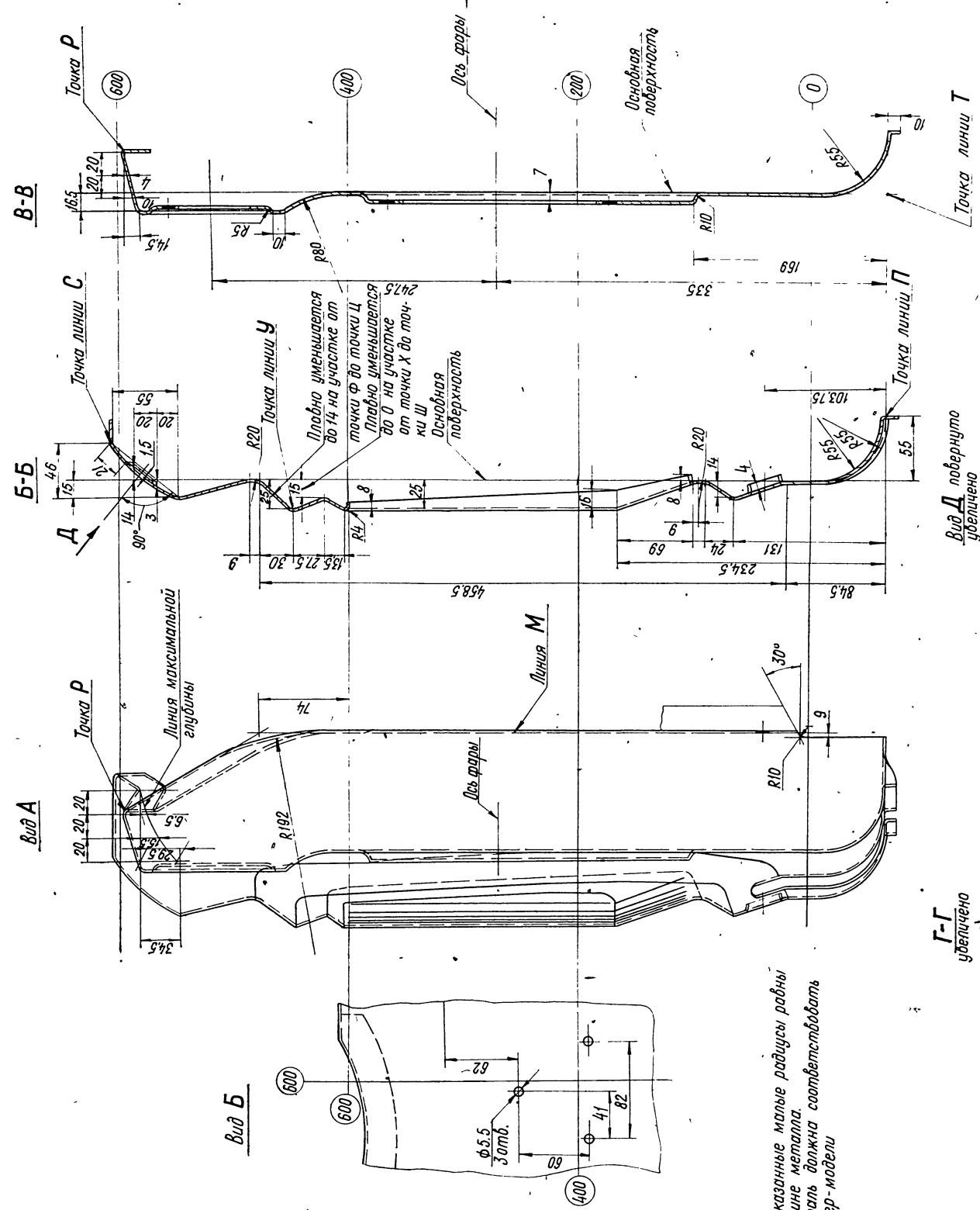


ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА

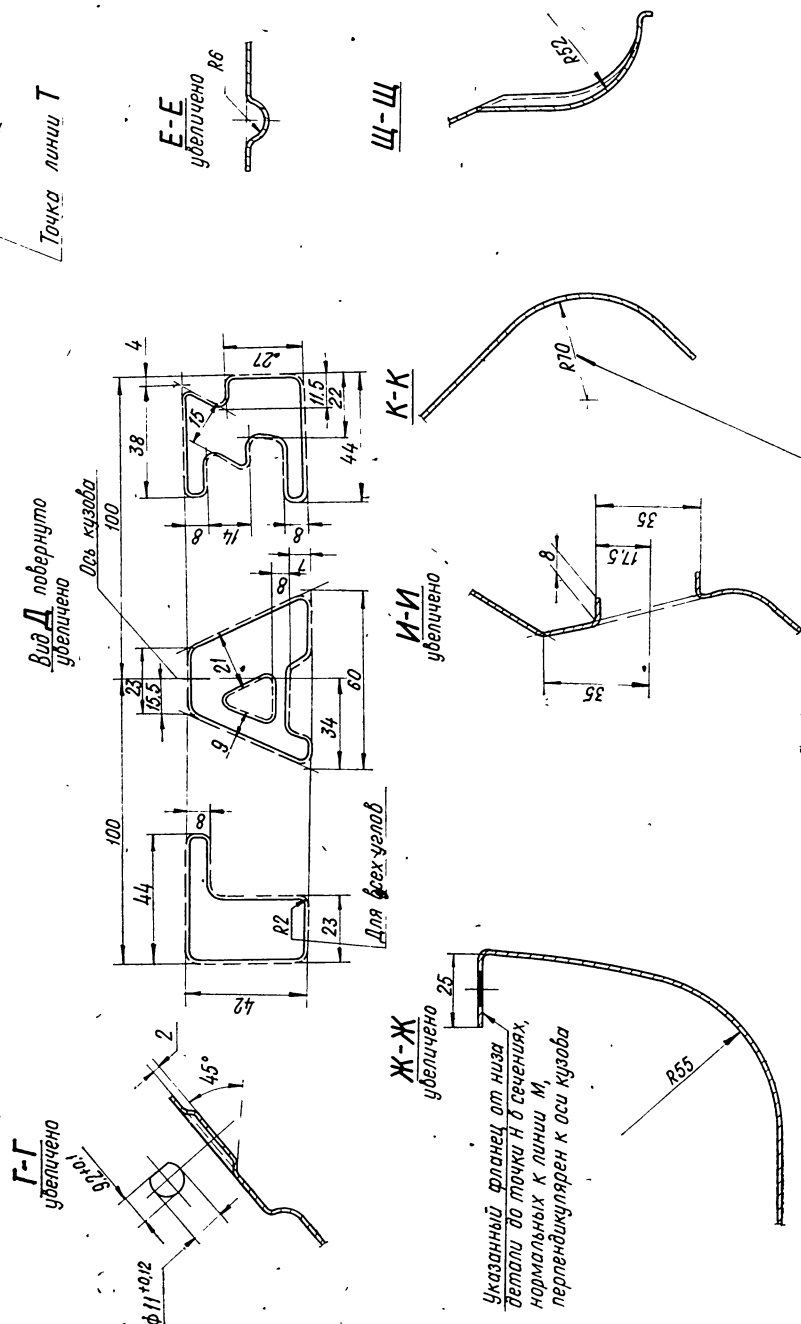
Листов-2  
 Лист - 1

Сталь 08 по лист ГОСТ 9045-70 табл. 1.1 ГОСТ 3680-57

53-84.01.112
№ извещения
3988
Дата
10.10.74

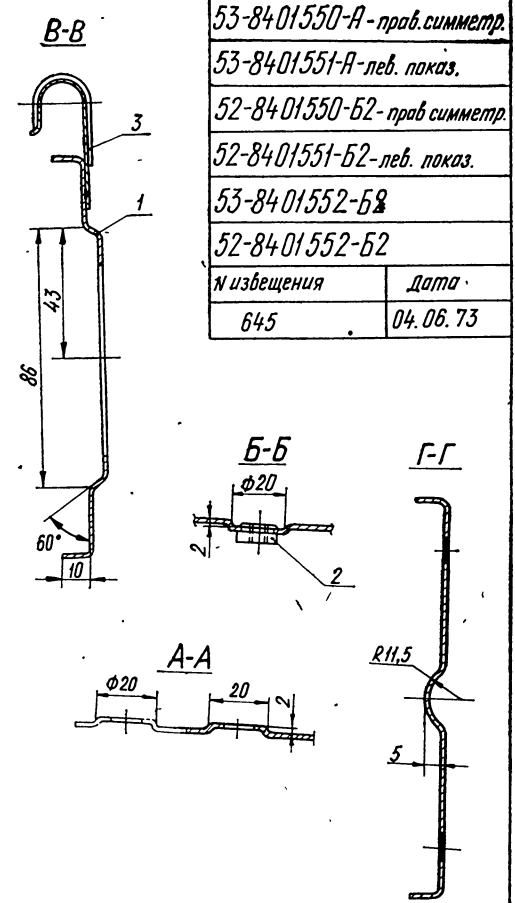
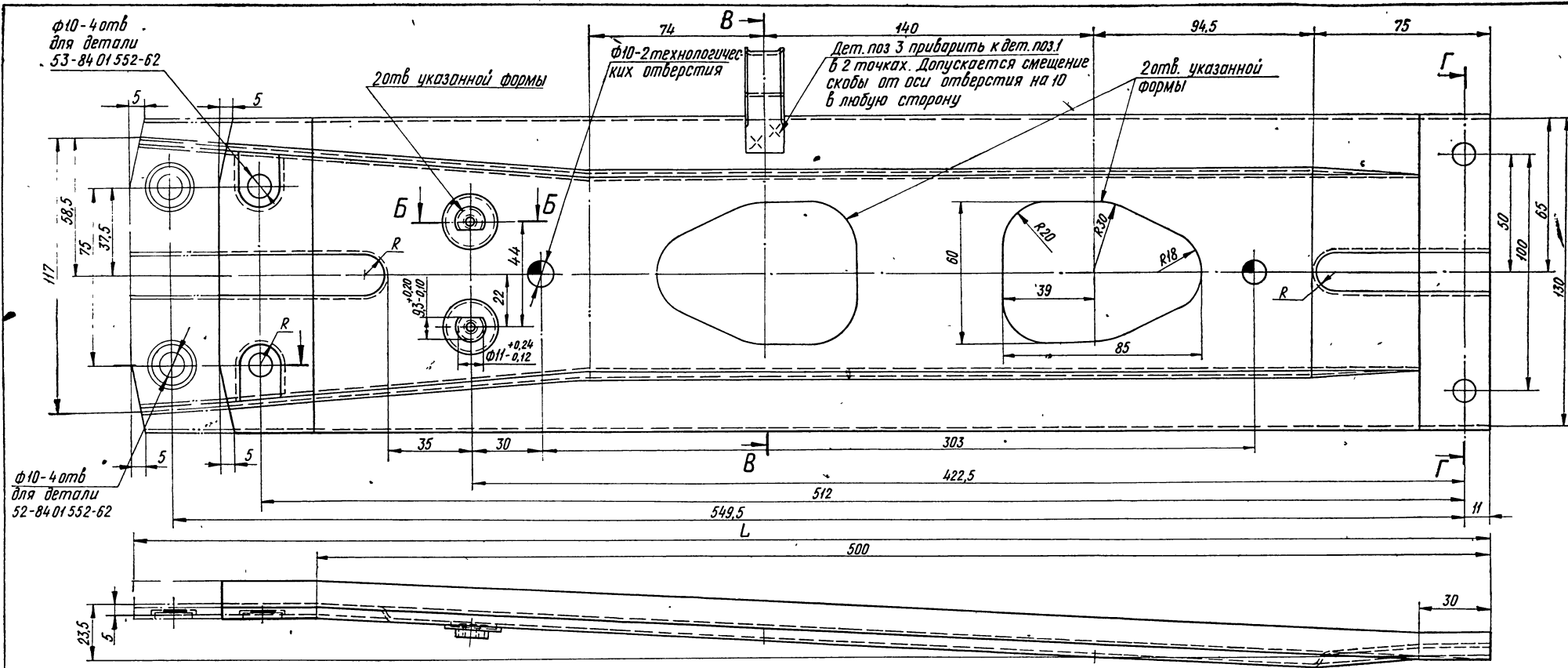


Неуказанные малые радиусы, рабны толщине металла. Деталь должна соответствовать мастер-модели



Указанный радиус в вертикальных и горизонтальных сечениях плавно переходит в R55

ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА



53-8401550-А - прав. симметр.	
53-8401551-А - лев. показ.	
52-8401550-Б2 - прав. симметр.	
52-8401551-Б2 - лев. показ.	
53-8401552-Б2	
52-8401552-Б2	
№ извещения	Дата
645	04.06.73

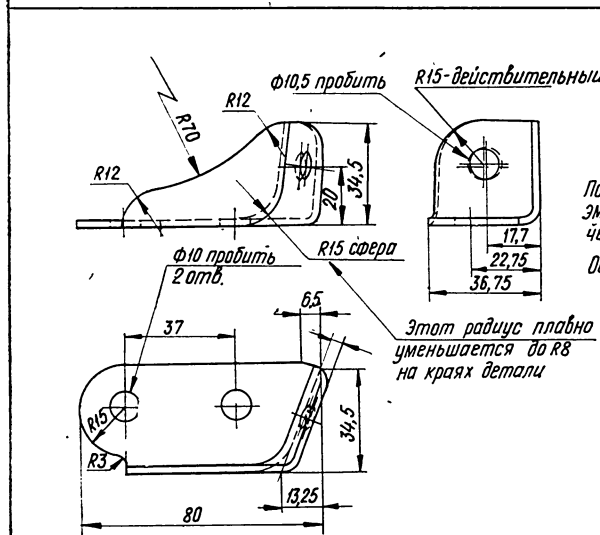
Обозначение	Поз.1	L
53-8401550-А	53-8401552-Б2	540
53-8401551-А	53-8401552-Б2	540
52-8401550-Б2	52-8401552-Б2	577,5
52-8401551-Б2	52-8401552-Б2	577,5

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Кол
			лев	прав
3	69-3724093	Скоба	1	1
2	251261-П2	Гайка	2	2
1	см таблицу	Распорка	1	1

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели  
 Покрытие: 2 слоя Эм. ФЛ-149 или Эм БТ-180 и лак БТ-123; черный IV ЯО.

### РАСПОРКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

Поз 1 - сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,5  
 ГОСТ 3680-57

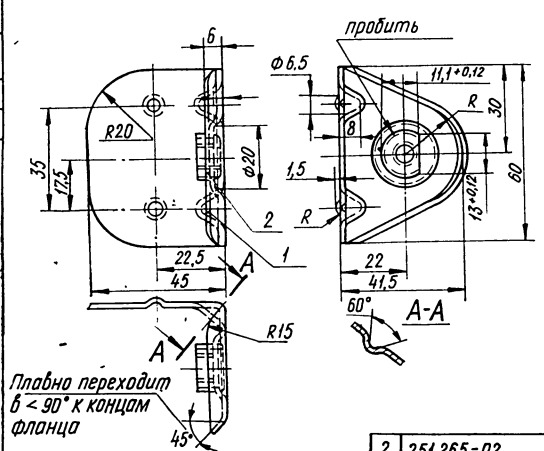


52-8401172-прав симметр.	
52-8401173-лев показ	
№ извещения	Дата
8185	05 04 72

Покрытие: 2 слоя Эм ФЛ-149 или Эм. БТ-180 и лак БТ-123, черный. IV ЯО  
 Острые кромки не допускаются

### КРОНШТЕЙН ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА БОКОВОЙ

Сталь 08 кп Лист ГОСТ 16523-70 толщ. 3  
 ГОСТ 3680-57



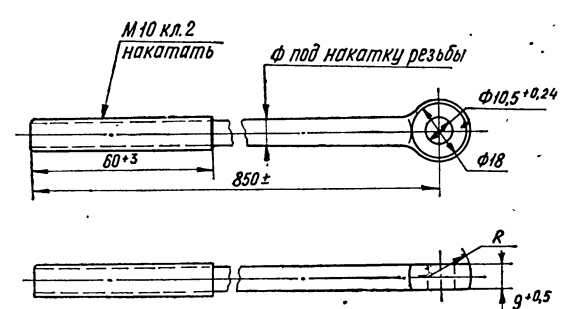
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
2	251265-П2	Гайка	1
1	53-8401094	Кронштейн	1

### КРОНШТЕЙН СТОЙКИ РАМКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

Поз 1 - сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5  
 ГОСТ 3680-57

53-8401092-в сборе	
53-8401094	
№ извещения	Дата
645	04 06 73

Допускается изготовление из стали 10 кп. 20 кп ГОСТ 10702-63  
 Покрытие: 2 слоя Эм ФЛ-149 или Эм БТ-180 и лак БТ-123; черный. IV ЯО  
 Технические требования по ТУ 37102 0036-71

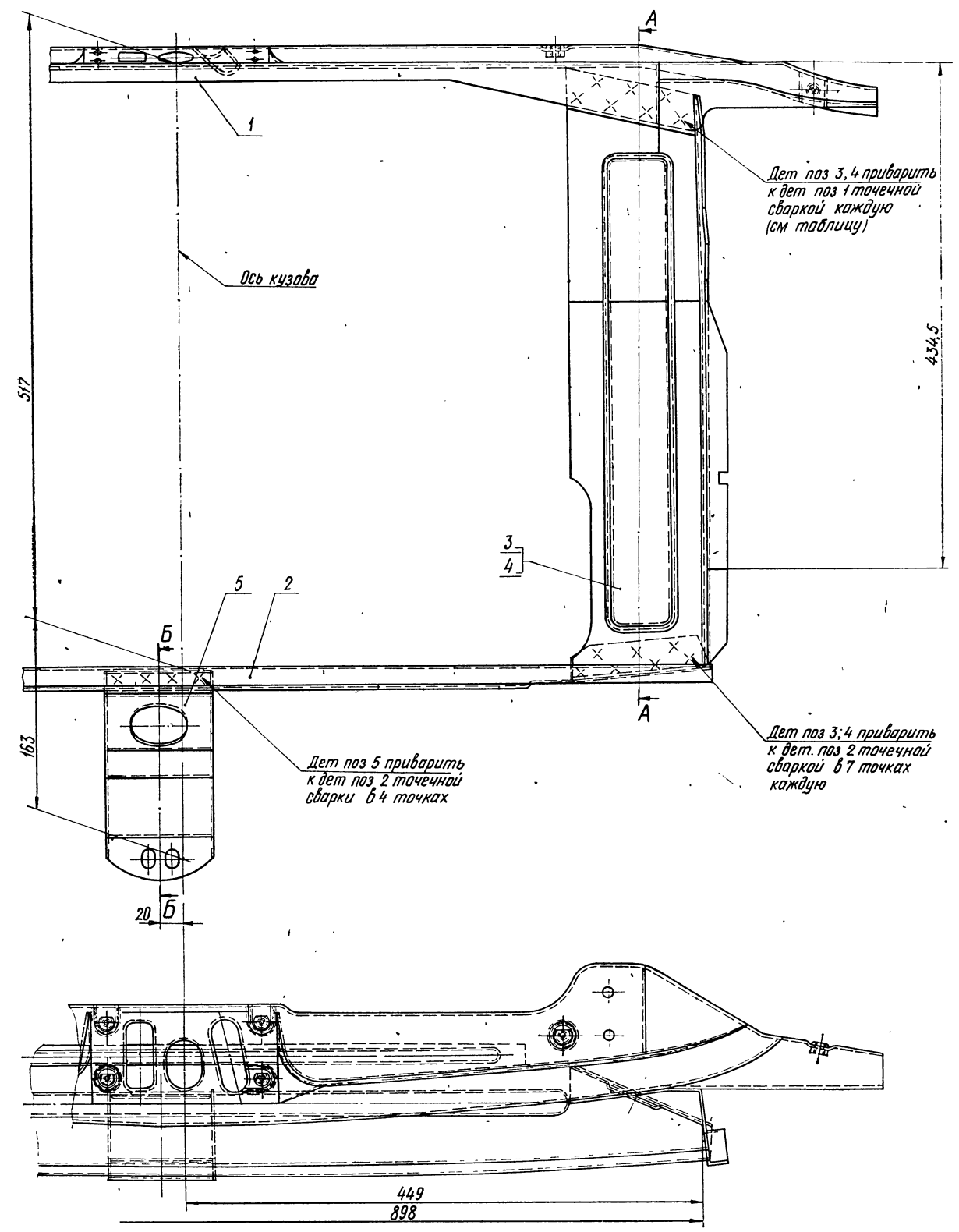


### РАСТЯЖКА РАМКИ РАДИАТОРА

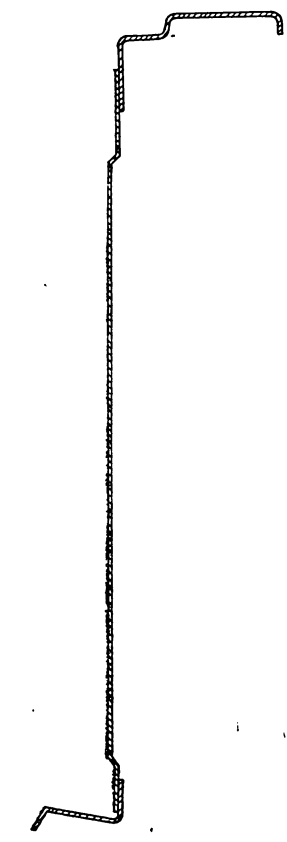
Сталь 10 20 ГОСТ 1050-74



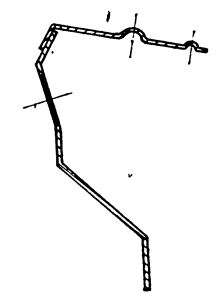
53-84 01 048	
№ извещения	Дата
7852	18.10.65



A-A

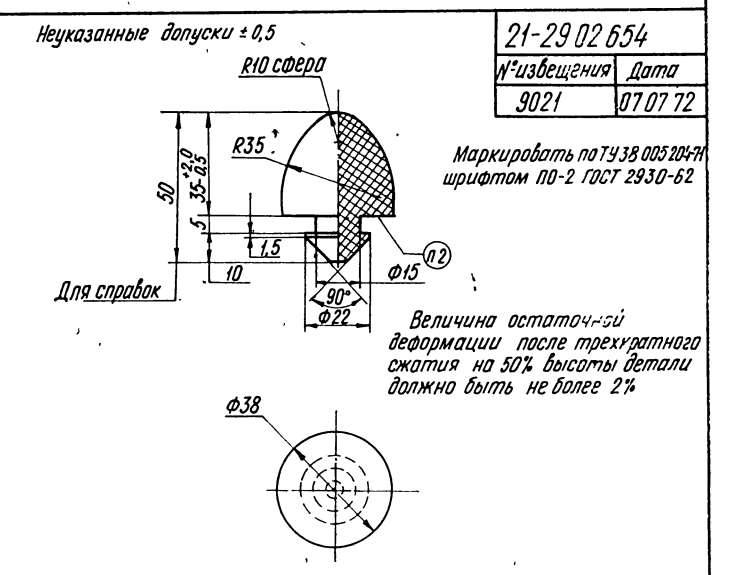


Б-Б



Поз	Обозначение	Наименование	Кол
5	53-84 01 382	Кронштейн	1
4	53-84 01 433	Щиток левый	1
3	53-84 01 432	Щиток правый	1
2	53-84 01 392	Щиток нижний	1
1	53-84 01 118	Панель верхняя в сборе	1

РАМКА ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ



БУФЕР ОТДАЧИ

Резина марки 7-2959, твердость по Шару 50-60, ТУ 38 005 204-71 исполнение Т II №100 ГОСТ 15152-69

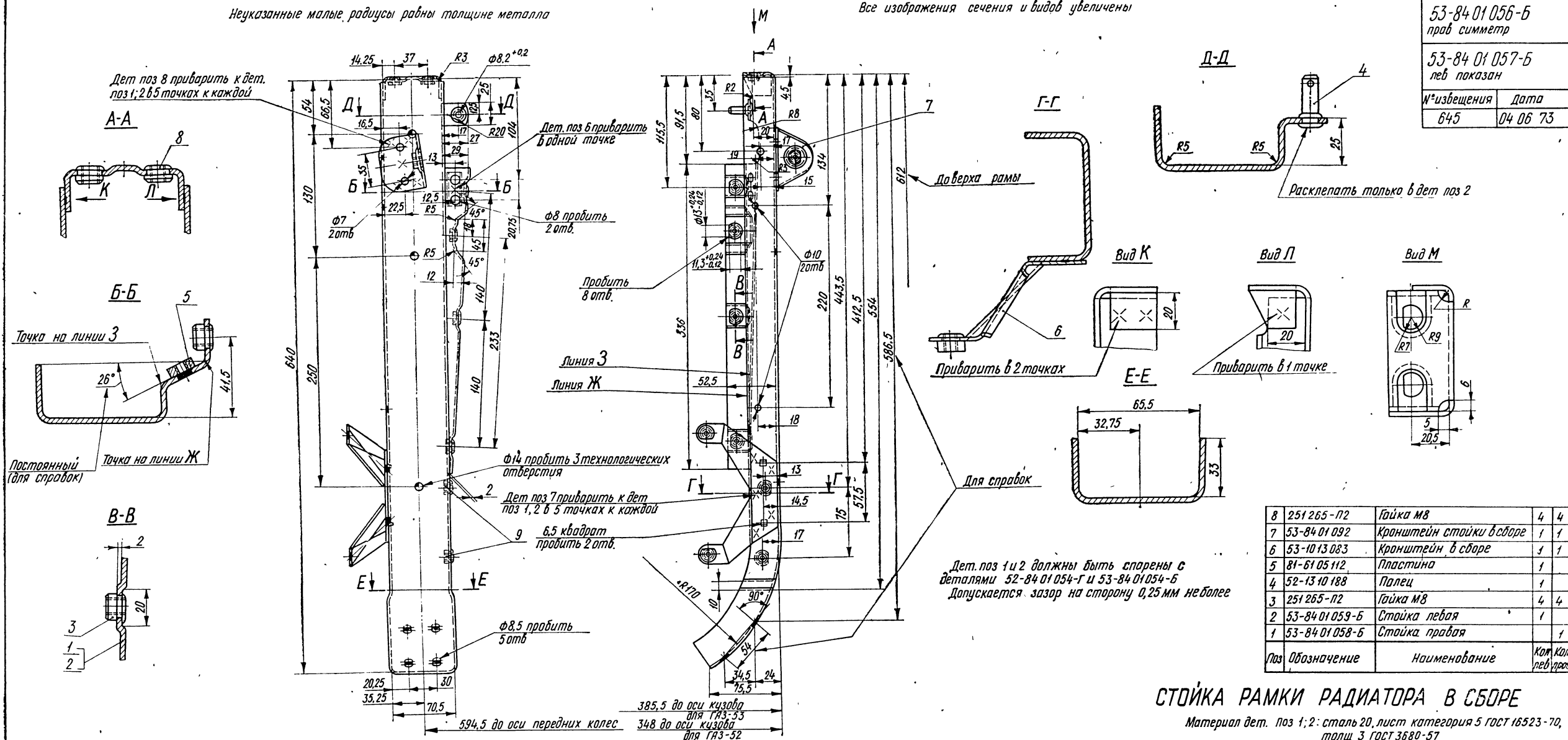
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

Все изображения сечения и виды увеличены

53-84 01 056-Б  
прав симметр

53-84 01 057-Б  
лев показан

№ извещения	Дата
645	04.06.73



8	251 265-П2	Гайка М8	4	4
7	53-84 01 092	Кронштейн стойки в сборе	1	1
6	53-10 13 083	Кронштейн в сборе	1	1
5	81-61 05 112	Пластина	1	
4	52-13 10 188	Палец	1	
3	251 265-П2	Гайка М8	4	4
2	53-84 01 059-Б	Стойка левая	1	
1	53-84 01 058-Б	Стойка правая	1	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол. лев. прав.

**СТОЙКА РАМКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ**

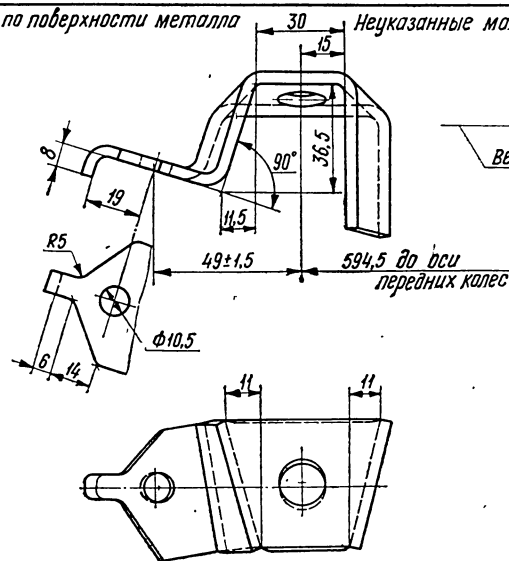
Материал дет. поз 1; 2: сталь 20, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ 3 ГОСТ 3680-57

\* Размер по поверхности металла

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

53-84 01 073-01

№ извещения	Дата
6280	2 10 75

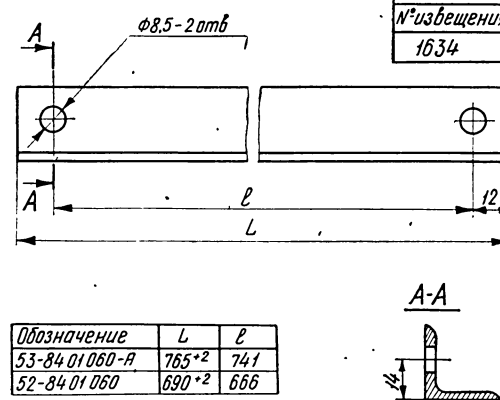


**КРОНШТЕЙН РАМКИ РАДИАТОРА БОКОВОЙ**

Сталь 08кп, лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 3,9 ГОСТ 3680-57

53-84 01 060-А

№ извещения	Дата
1634	9.06.70

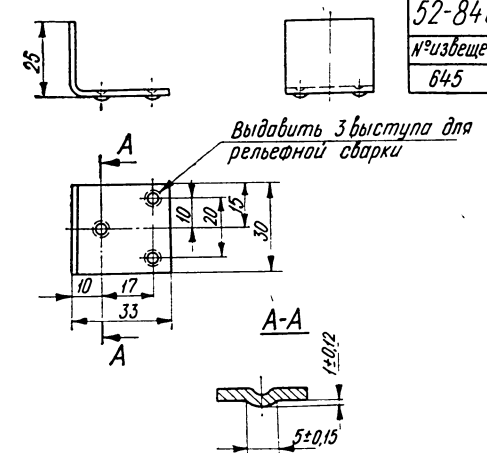


**СТЯЖКА РАМКИ РАДИАТОРА**

Сталь Ст3 ГОСТ 535-58 уголок равнобокий 25x25x3 ГОСТ 8509-57

52-84 01 074

№ извещения	Дата
645	4 06 73

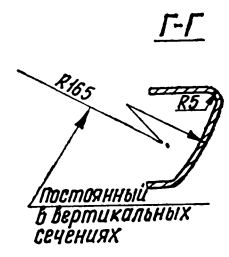
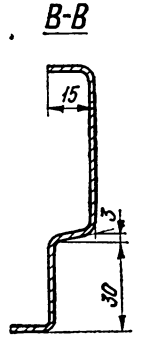
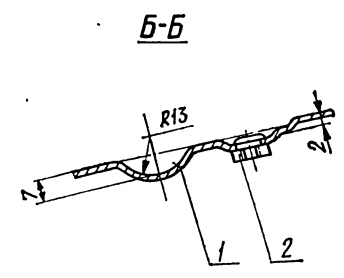
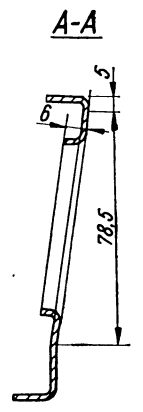
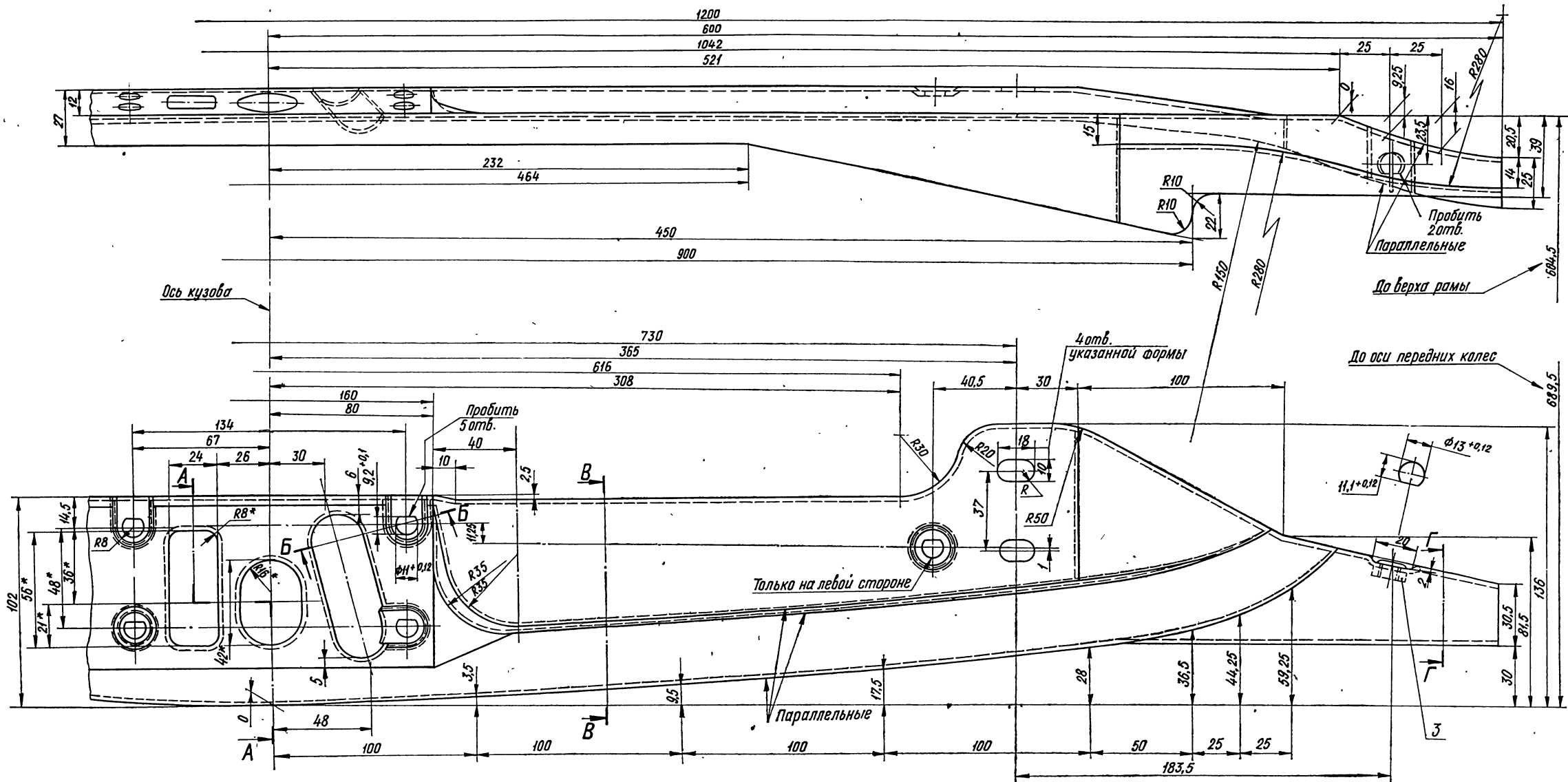


**СКОБА РАМКИ РАДИАТОРА**

Сталь 08кп, лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2 ГОСТ 3680-57

Все незадаанные сечения поверхности детали  
 брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью  
 дет. 53-8401112 и утвержденной конструкторским  
 отделом  
 Размеры, отмеченные значком (\*), брать по поверхности  
 металла

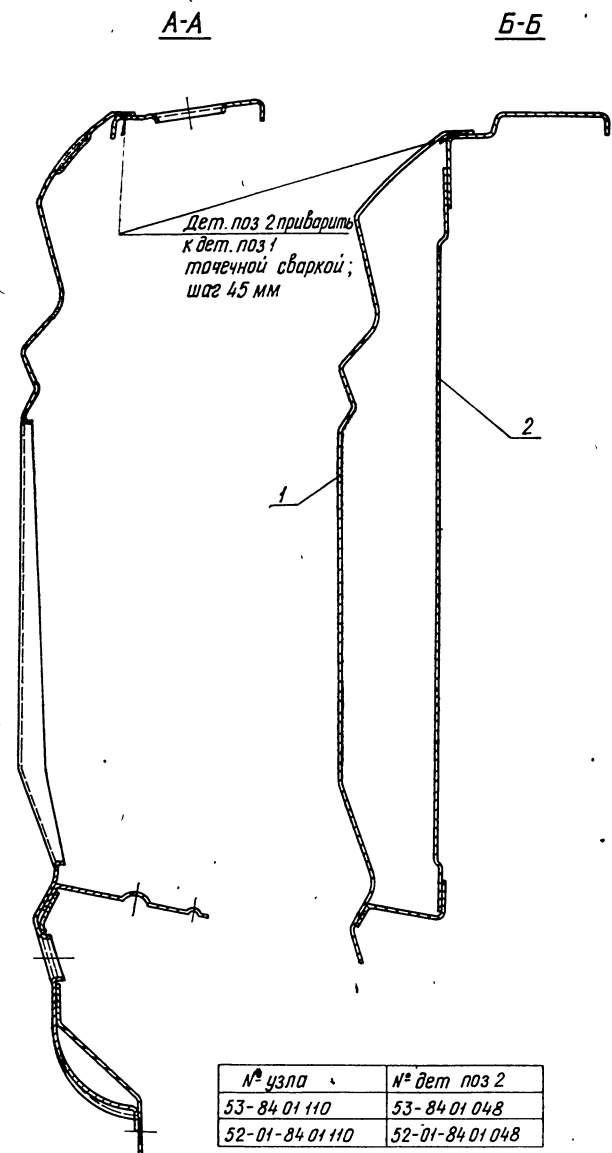
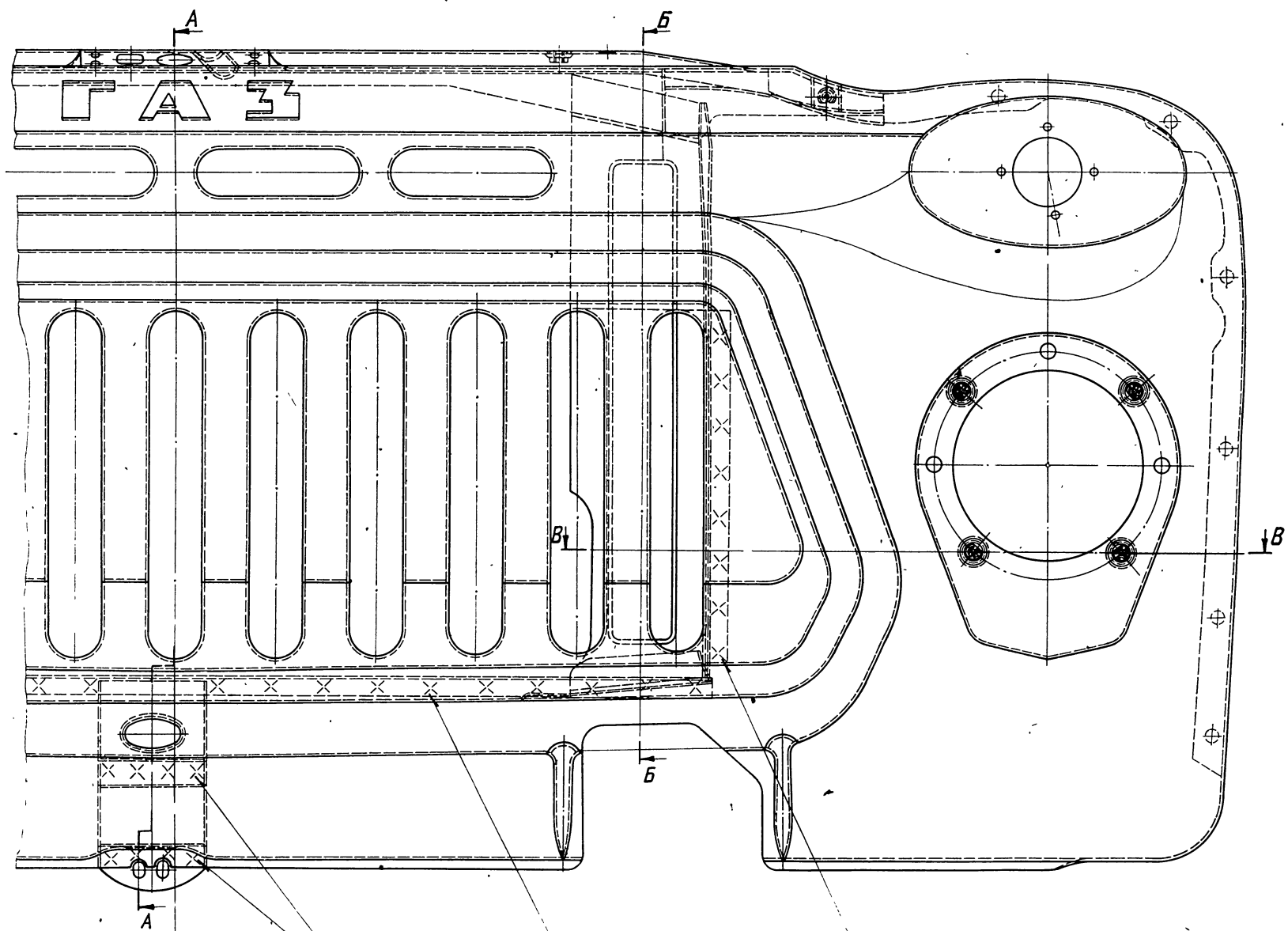
53-8401118 - в сборе	
53-8401120	
№ извещения	Дата
3968	10.10.74



**ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ  
 РАДИАТОРА ВЕРХНЯЯ  
 В СБОРЕ**

Лист 1 - сталь 08 кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 2,5 ГОСТ 3580-57

53-84 01 110  
 52-01-84 01 110  
 № извещения Дата  
 10245 25.07.69



№ узла	№ дет поз 2
53-84 01 110	53-84 01 048
52-01-84 01 110	52-01-84 01 048

Ось кузова

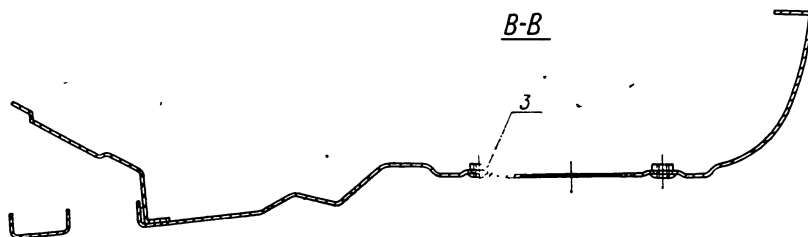
Дет поз 2 приварить к дет поз 1 точечной сваркой в 8 точках

Дет поз 2 приварить к дет поз 1 точечной сваркой, шаг 45 мм.

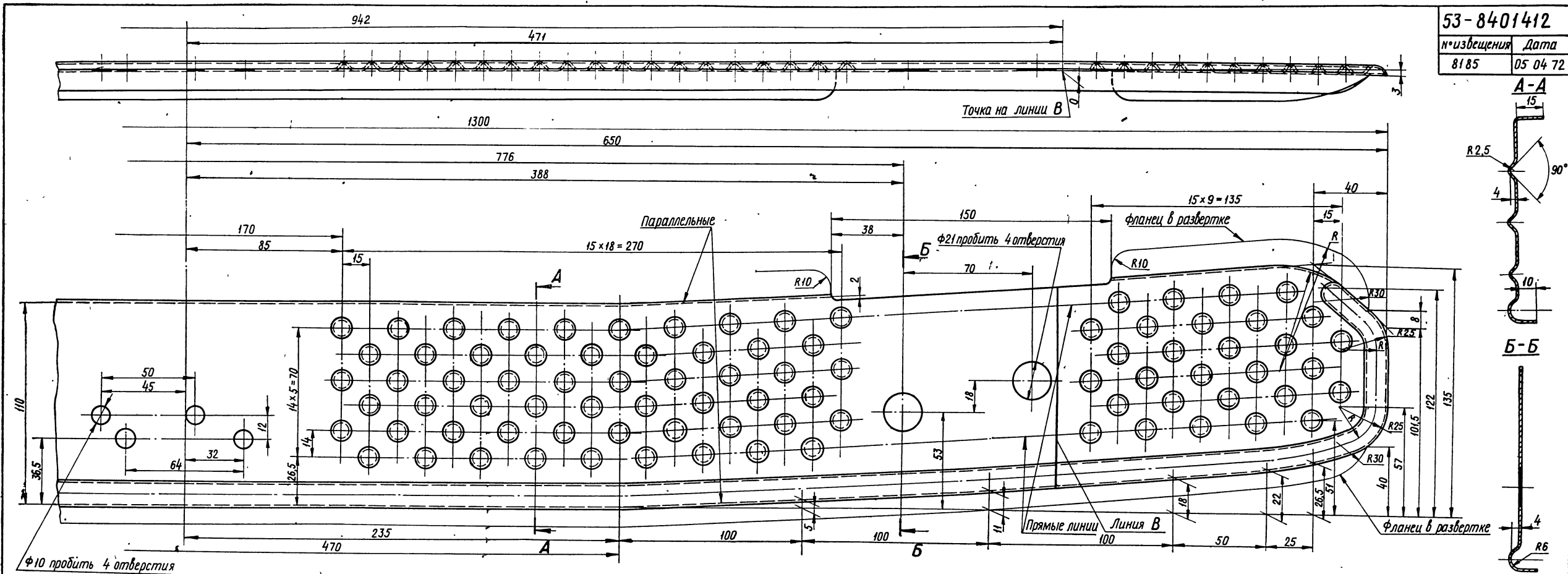
Дет поз 2 приварить к дет поз 1 точечной сваркой в 8 точках с каждой стороны

Покрытие  
 Хим фос  
 Гр ТФ-018-2  
 Окраска в 2 слоя  
 по МТ-52-5000-8

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол
3	251 260-п5	Гайка	8
2	см таблицу	Рамка облицовки в сборе	1
1	53 84 01 112	Панель облицовки	1



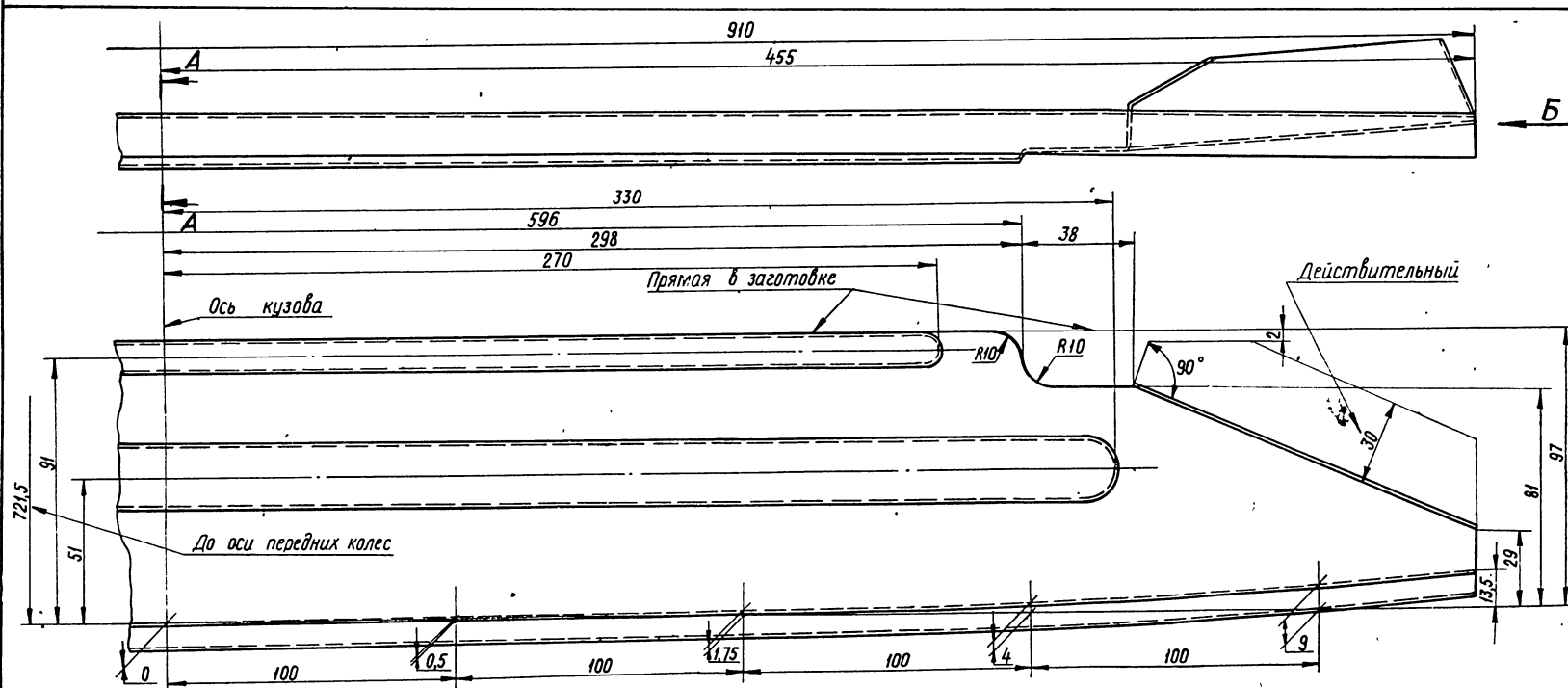
ОБЛИЦОВКА РАДИАТОРА  
 В СБОРЕ



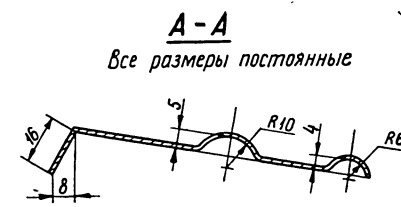
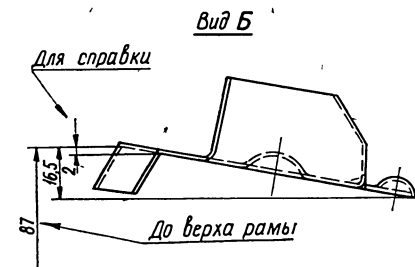
53-8401412	
№извещения	Дата
8185	05 04 72

Покрытие 2 слоя эм ФЛ-149 или эм БТ-180  
и лак БТ-123; черный IV А.О

**БРЫЗГОВИК ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА**  
Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57



53-8401392	
№извещения	Дата
8562	13 05 72



Все незаданные сечения поверхности детали  
брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью  
дет. 53-8401112 и утвержденной конструкторским  
отделом.

**ЩИТОК РАДИАТОРА НИЖНИЙ**  
Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57

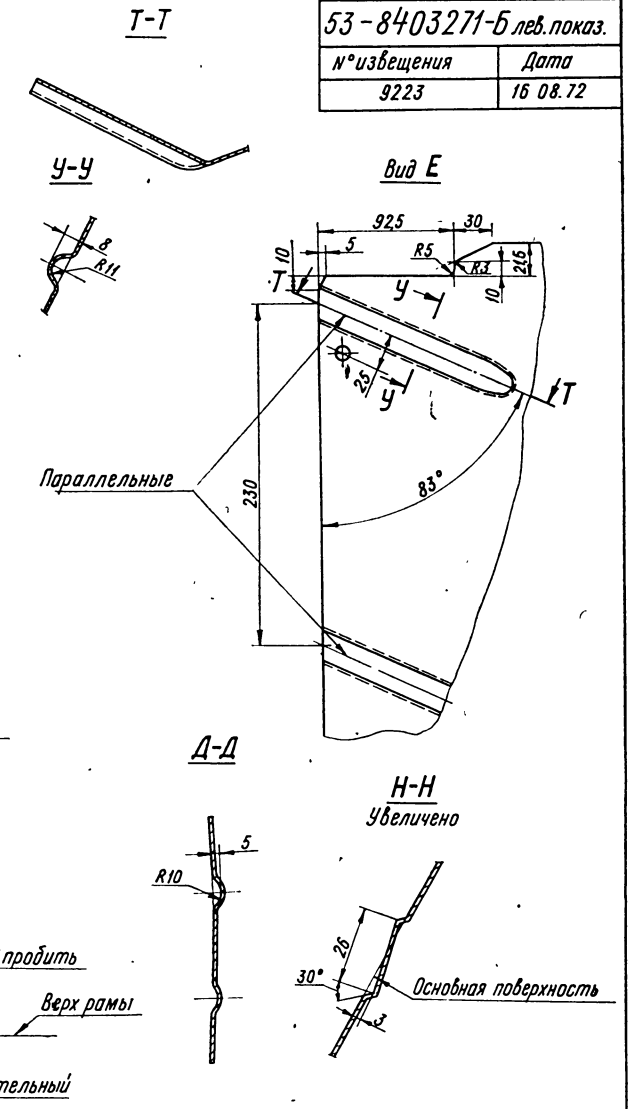
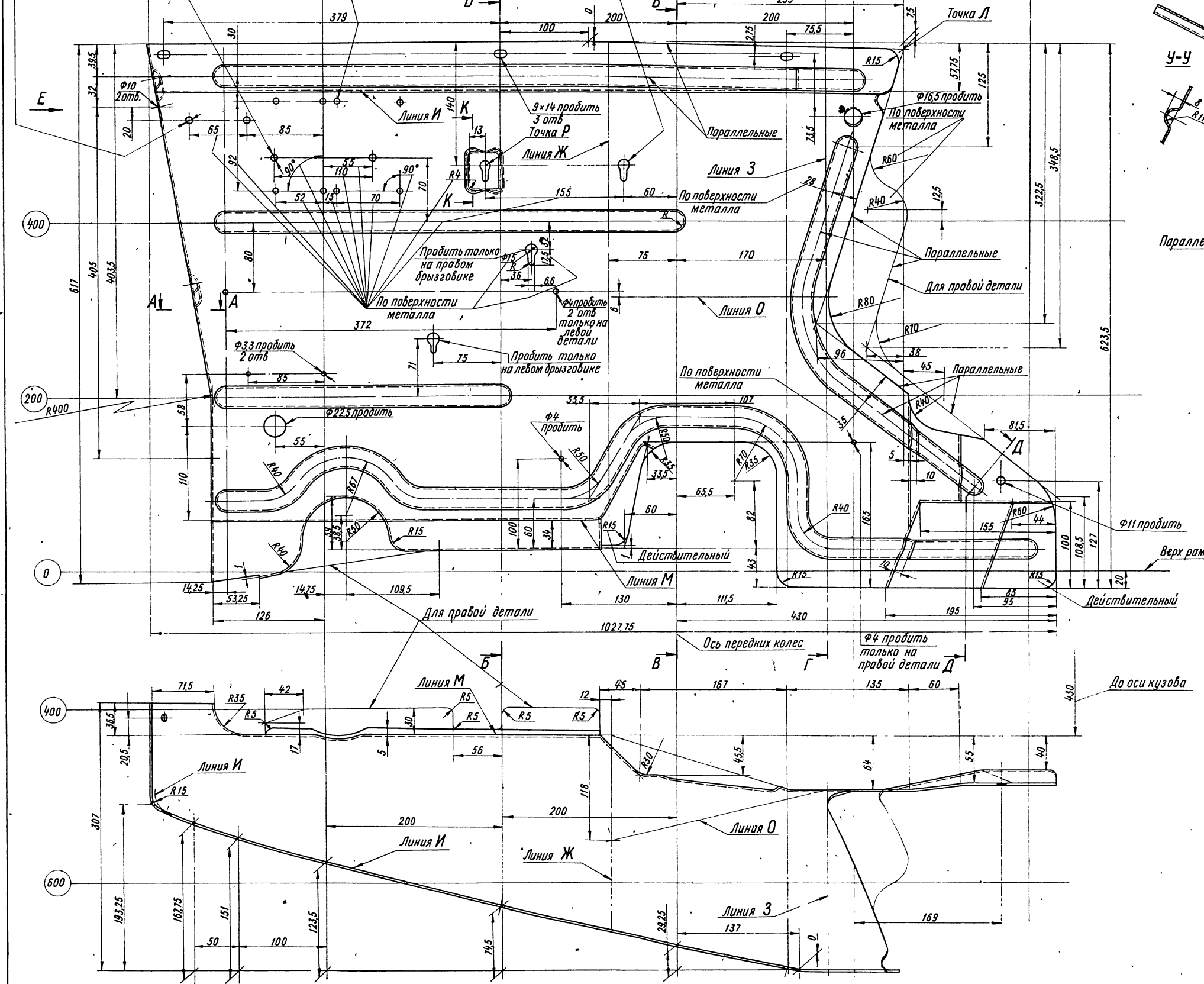
Ф7-2отб для крепления  
кронштейна заливной  
горловины пускового  
подогревателя (только  
на левой детали)

Ф7-2отб для крепления  
держателя дачка омывателя  
(только на левой детали)

Ф25 протить или сверлить  
при сборке 8 отб (только  
на правой детали)

Протить 2 отб для крепления топливного дачка  
(только на левой детали)

53-8403270-Б прав. показ.	
53-8403271-Б лев. показ.	
№ извещения	Дата
9223	16.08.72



Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.  
Покрытие: 2 слоя Эм.ФЛ-149 или  
Эм БТ-180 и лак БТ-123 черной ПВ. А.О.  
Все незаданные сечения поверхности детали  
брать по мастер-модели, спаренной с  
мастер-моделью дет. 52-8403020-021 и  
утвержденной конструкторским отделом

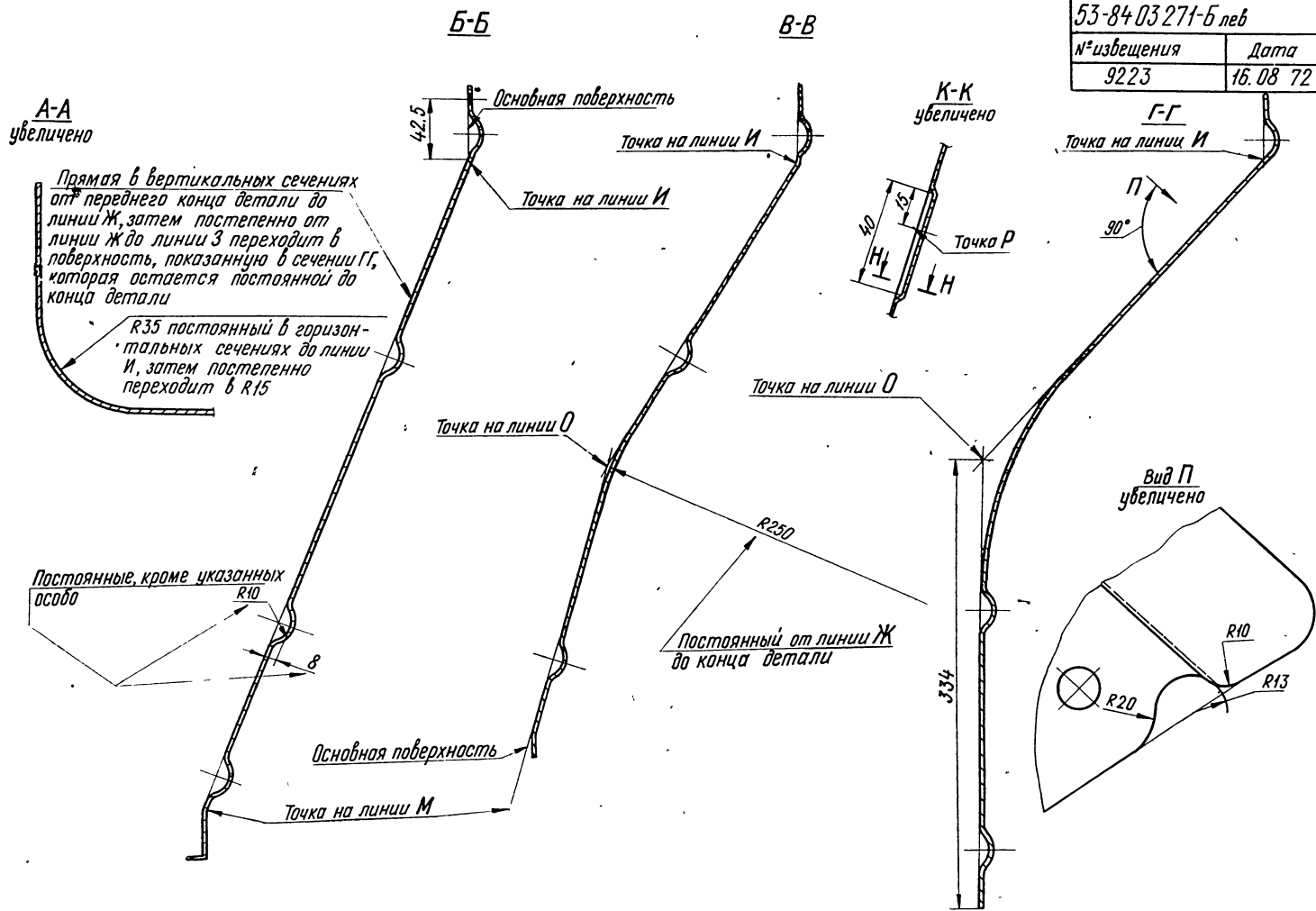
**БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО  
КРЫЛА**

Сталь 08кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,1 ГОСТ 3680-57  
Лист 1  
Листов 2

53-84 03 270-Б прав. симметр

53-84 03 271-Б лев

№ извещения	Дата
9223	16.08.72



БРЫЗГОВИК ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА

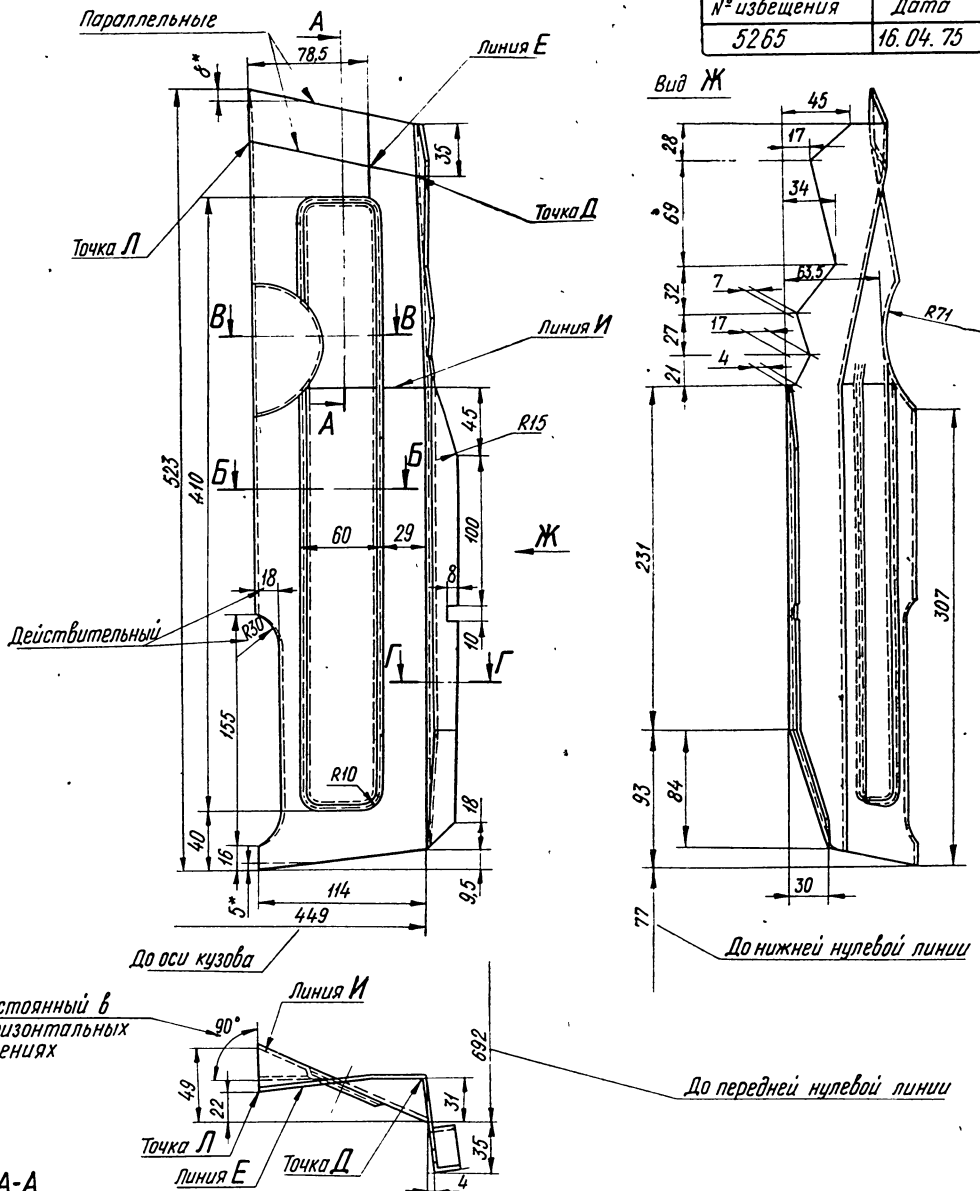
Лист 2 из листов 2

Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью дет 53-84 01 112 и утвержденной конструкторским отделом

53-84 01 432 прав симметр

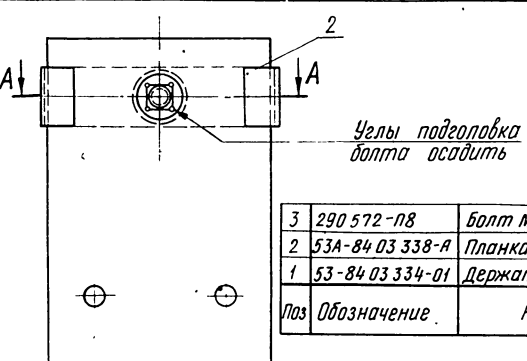
53-84 01 433 лев показ

№ извещения	Дата
5265	16.04.75



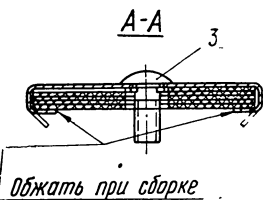
ЩИТОК РАДИАТОРА БОКОВОЙ

Сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57



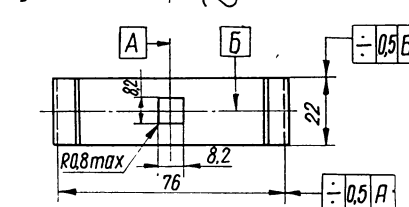
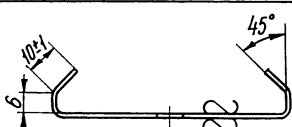
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
3	290 572-П8	Болт М8 x 20	1
2	53А-84 03 338-А	Планка	1
1	53-84 03 334-01	Держатель брызговика	1

ДЕРЖАТЕЛЬ БРЫЗГОВИКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА В СБОРЕ



52-84 03 332-А

№ извещения	Дата
3839	20.09.74



ПЛАНКА ДЕРЖАТЕЛЯ БРЫЗГОВИКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА

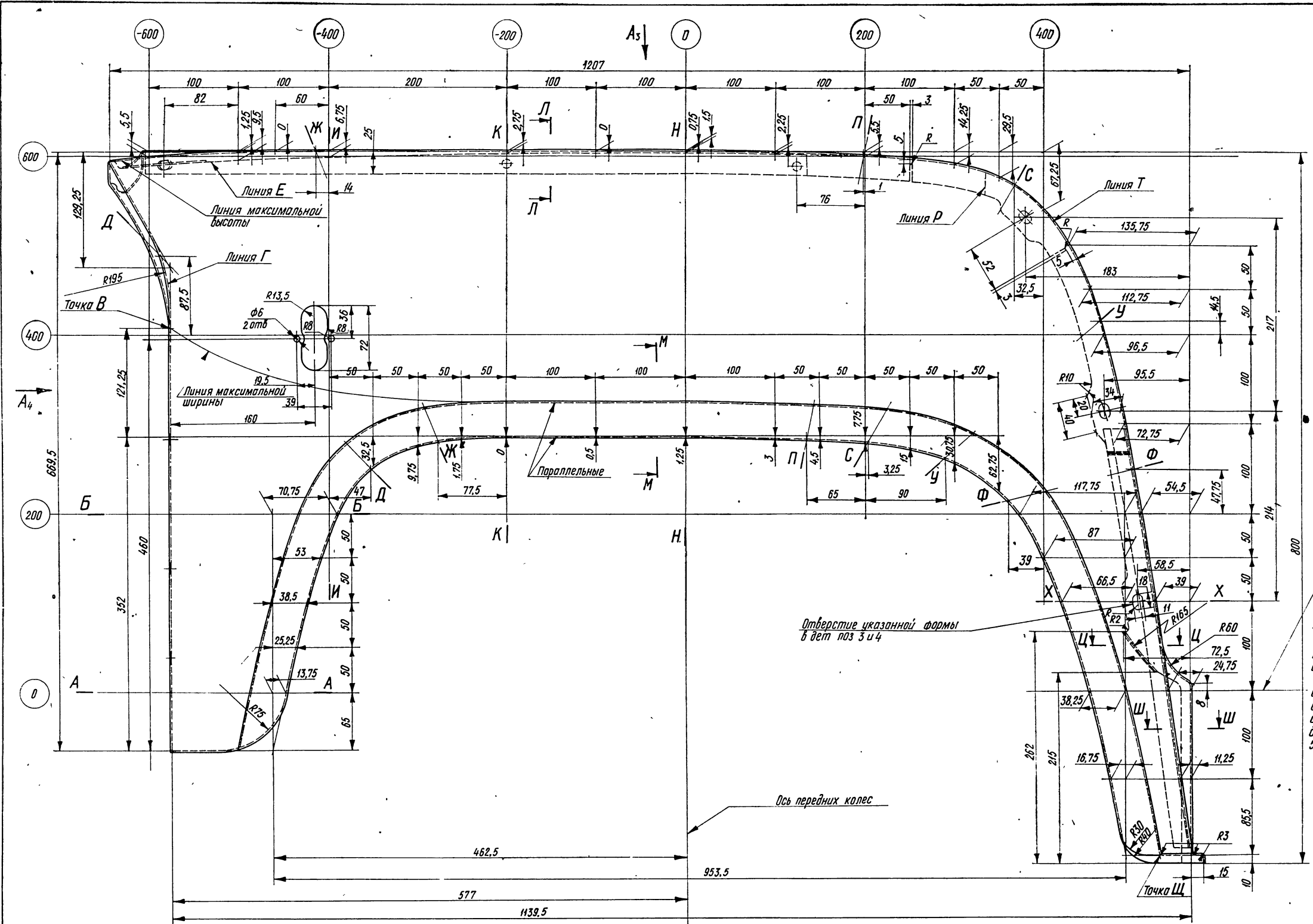
Сталь 08кп Лента толщ 1,5 ГОСТ 503-71

53А-84 03 338

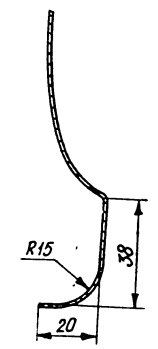
№ извещения	Дата
3839	20.09.74

Допускается изготовление из материала: сталь 08кп Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

52-84 03 012 прав. симметр.	
52-84 03 013 лев. показ	
52-84 03 020 прав. симметр.	
52-84 03 021 лев. показ	
52-84 03 126 прав. симметр.	
52-84 03 127 лев. показ	
№ извещения	Дата
4486	14 12 74



М-М  
увеличено



Нижняя нулевая линия

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

Сечения А-А, Б-Б, Д-Д, Ж-Ж, И-И, К-К, Н-Н, П-П, С-С, У-У, Ф-Ф, Х-Х брать с плаза

Деталь должна соответствовать мастер-модели

Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей 53-84 01 112, 52-84 02 030, 52-53 01 034-35

6	52-84 03 085	Усилитель крыла левый в сборе	1
5	52-84 03 084	Усилитель крыла правый в сборе	1
4	52-84 03 127	Надставка переднего крыла лев	1
3	52-84 03 126	Надставка переднего крыла прав	1
2	52-84 03 021	Крыло переднее левое	1
1	52-84 03 020	Крыло переднее правое	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. Кол. лев. прав.

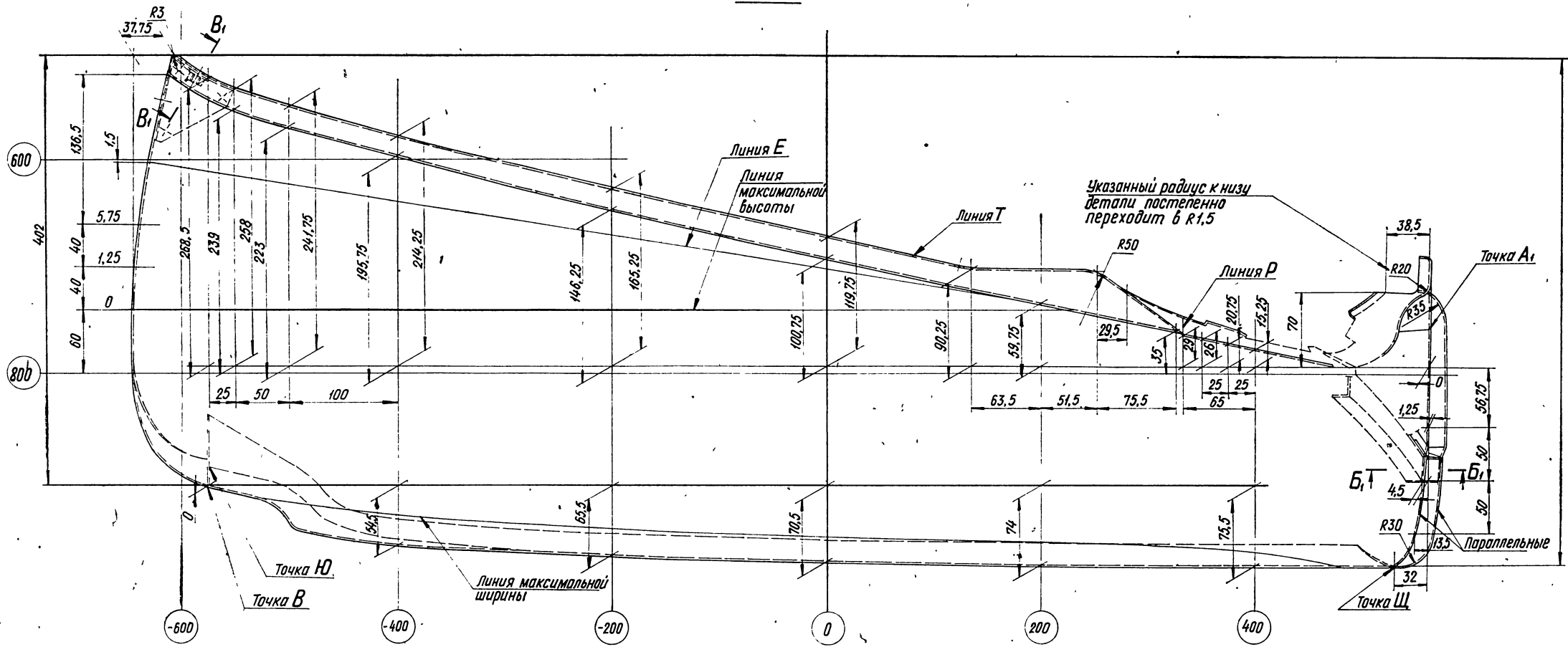
### КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ В СБОРЕ

Поз.1,2-сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,1 ГОСТ 3680-57  
Поз.3,4-сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,1 1,2 ГОСТ 3680-57

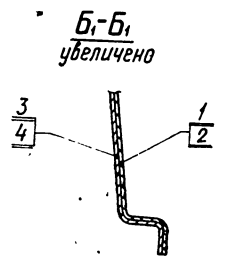
Лист 1  
листов 3



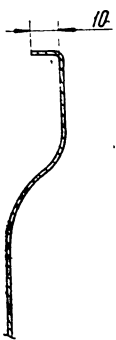
Вид Аз



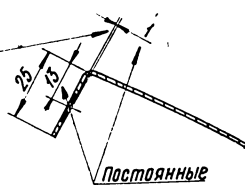
52-84 03 012 прав. симметр	
52-84 03 013 лев. показ.	
52-84 03 020 прав. симметр	
52-84 03 021 лев. показ.	
52-84 03 126 прав. симметр	
52-84 03 127 лев. показ.	
№ извещения	Дата
4486	14.12.74



Ш-Ш  
увеличено

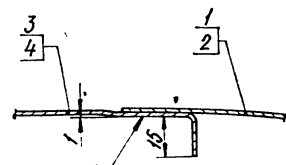


Э-Э  
увеличено



Перпендикулярна оси  
автомобиля в сечениях,  
нормальных к линии Г

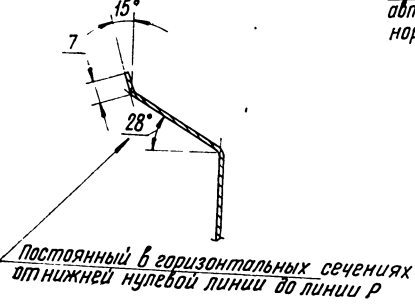
Я-Я  
увеличено



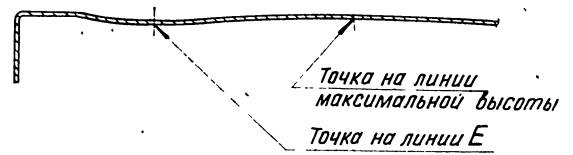
Дет. поз. 3; 4 приварить к дет. поз. 1; 2  
точечной сваркой в два ряда, шаг 40...50

Обозначение	Покрытие
52-84 03 012	Хим. Фос. Гр. ГФ-018-2
52-84 03 013	Окраска в 2 слоя по МТ-52-5000-8
52-84 03 012-10	Хим. Фос Гр. ПФ-033; IV. R
52-84 03 013-10	

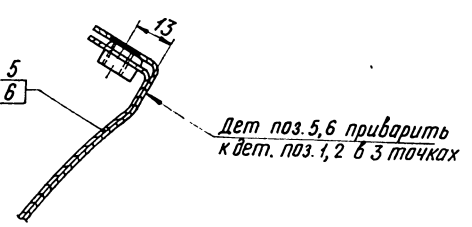
Ц-Ц  
увеличено



Л-Л  
увеличено

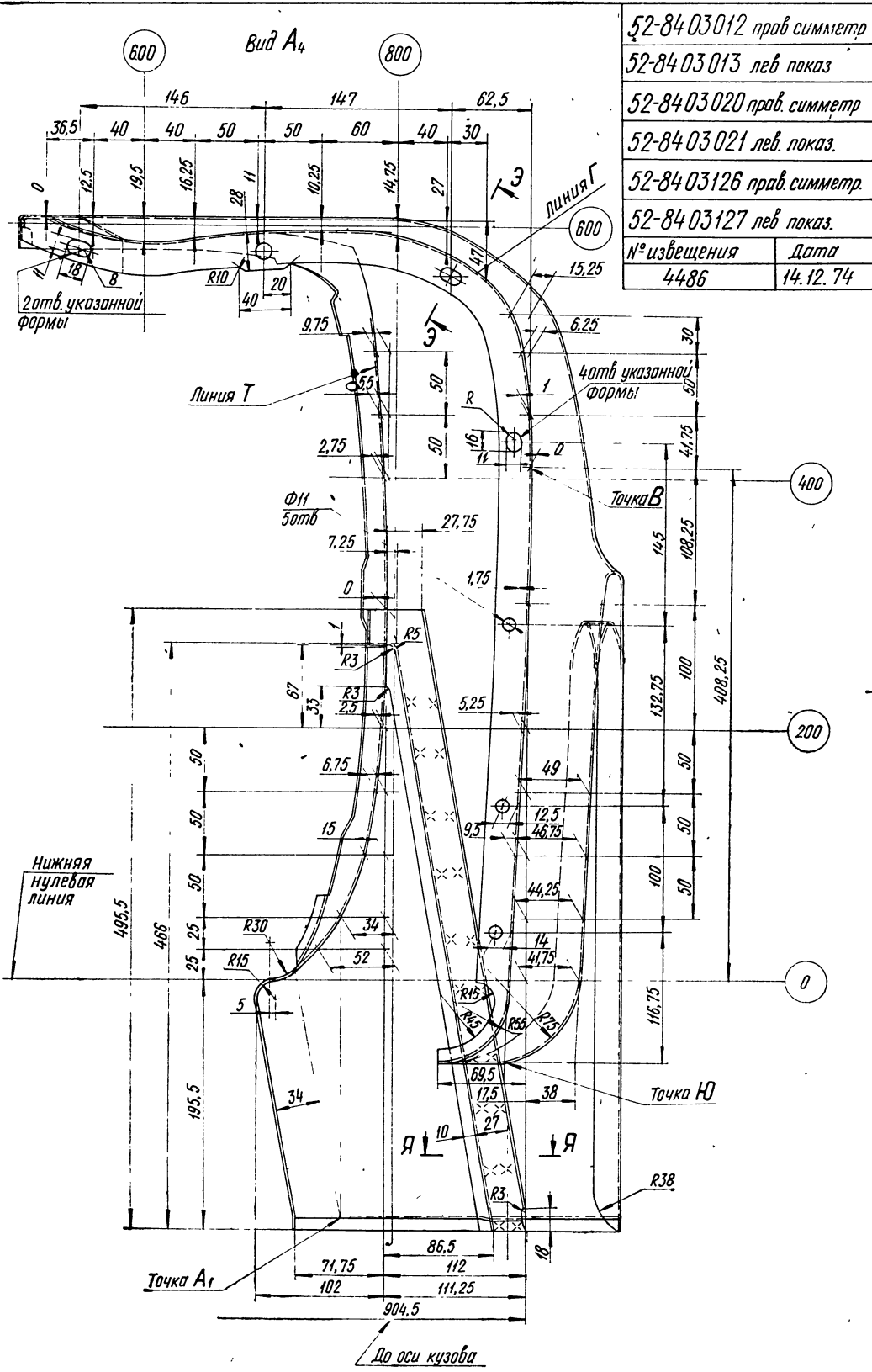


В-В1  
увеличено



Дет. поз. 5, 6 приварить  
к дет. поз. 1, 2 в 3 точках

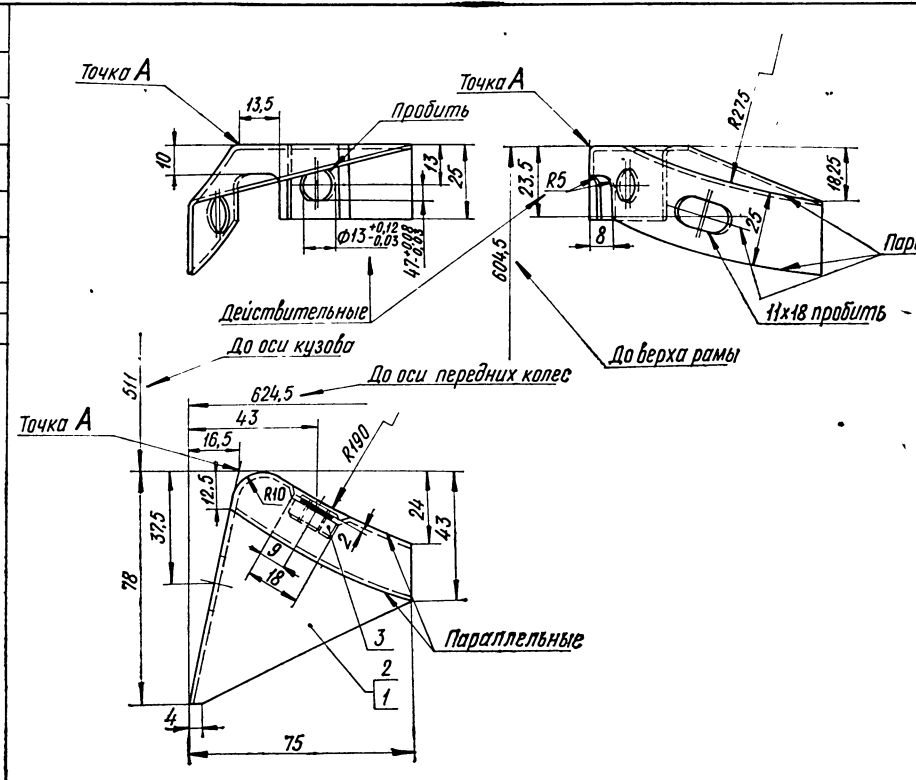
КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ В СБОРЕ



52-84 03 012	прав симметр
52-84 03 013	лев показ
52-84 03 020	прав симметр
52-84 03 021	лев показ
52-84 03 126	прав симметр
52-84 03 127	лев показ
№ извещения	Дата
4486	14.12.74

КРЫЛО ПЕРЕДНЕЕ В СБОРЕ

Листов - 3  
Лист - 3



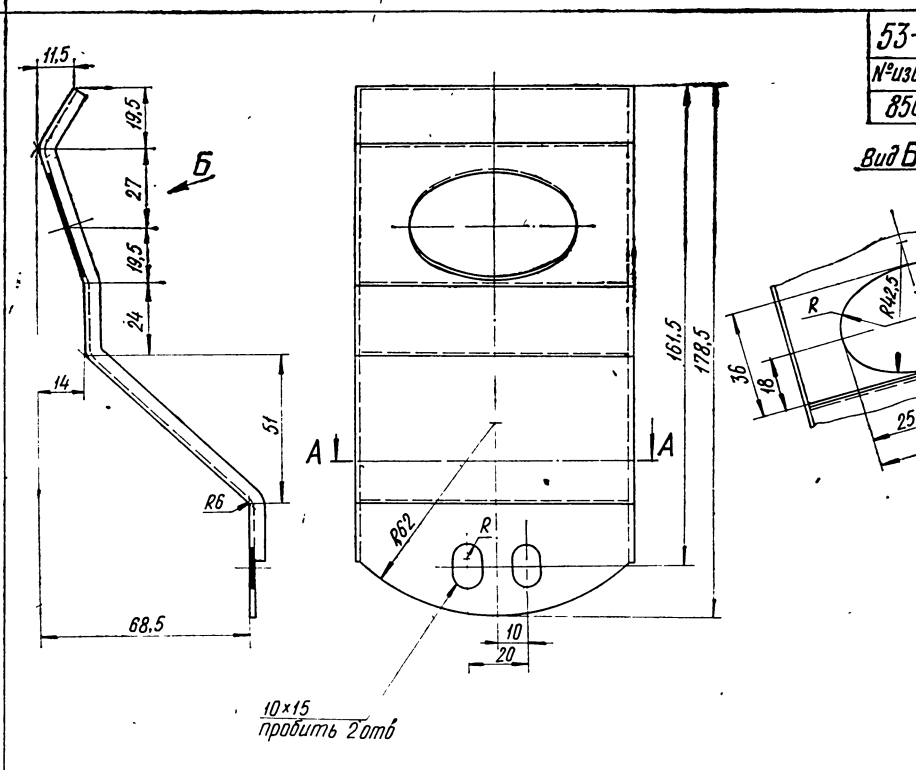
52-84 03 084	прав симметр
52-84 03 085	лев показ
52-84 03 086	прав симметр
52-84 03 087	лев показ
№ извещения	Дата
3968	10.10.74

Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью дет. 52-84 03 020-021 и утвержденной конструкторским отделом  
Вес поз 1,2 - 0,057

3	251 265-П2	Гайка М8	1	1
2	52-84 03 087	Усилитель - лев		1
1	52-84 03 086	Усилитель - прав	1	
Поз.	Обозначение	Наименование		кол-во/примеч.

УСИЛИТЕЛЬ ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА В СБОРЕ

Поз. 1 и 2 - сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57

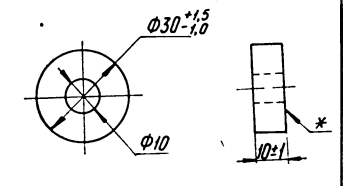


53-84 01 382	№ извещения	Дата
8562	13.05.72	

КРОНШТЕЙН ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА

Сталь 08кп Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1,2 ГОСТ 3680-57

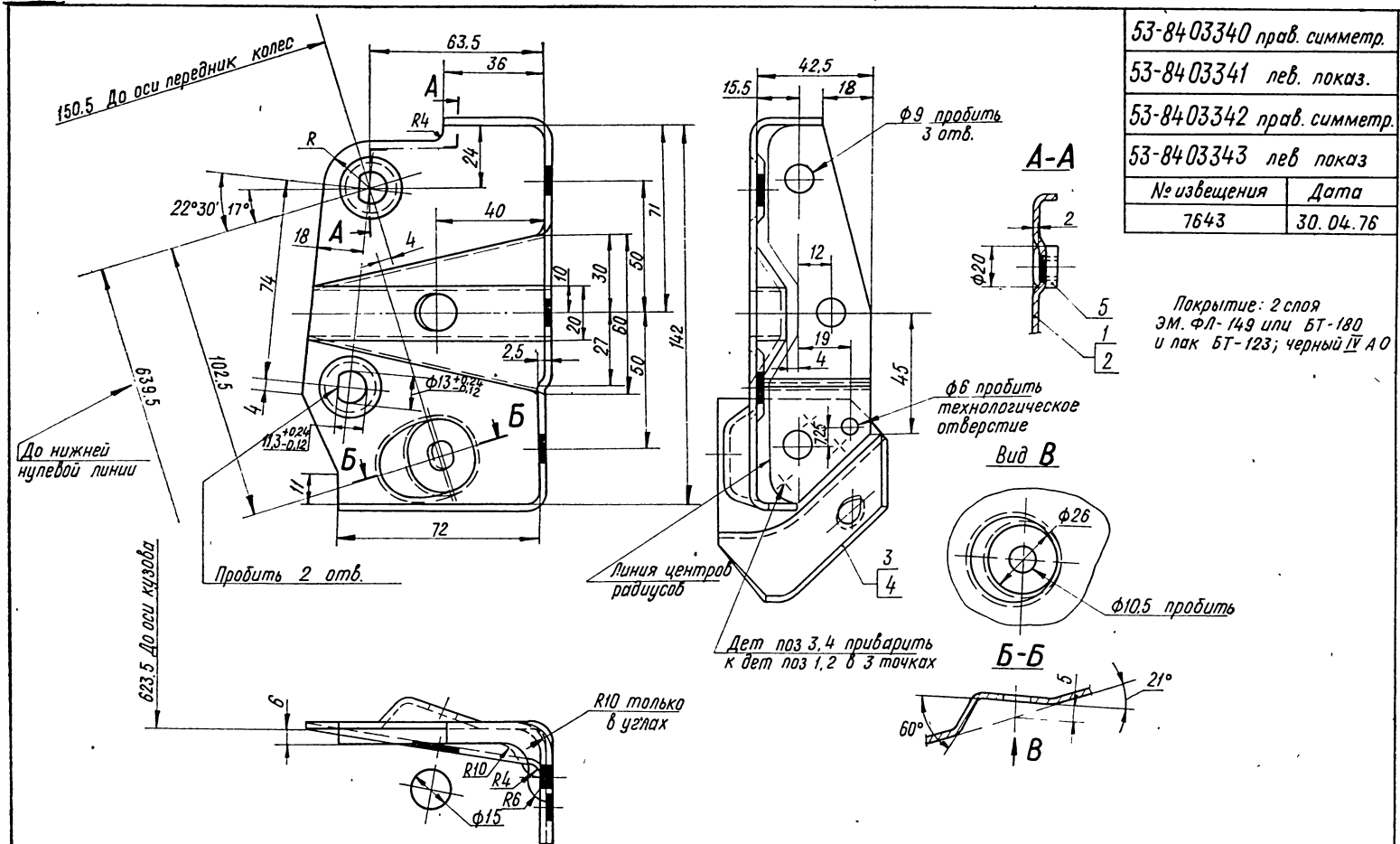
76-84 03 038	№ извещения	Дата
7908	13.03.72	



\* Маркировать по ГОСТ 15152-69  
Неуказанные допуски ± 0,5 мм

БУФЕР ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА

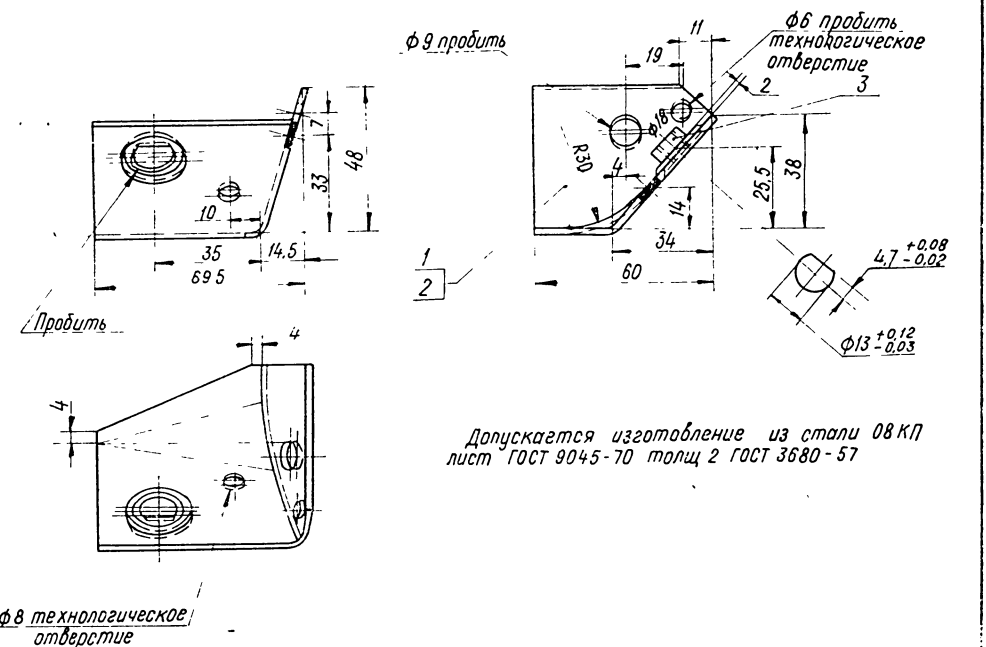
Резина марки 199 ТУ 38.005.204-71



53-84-03340	прав. симметр.
53-84-03341	лев. показ.
53-84-03342	прав. симметр.
53-84-03343	лев. показ.
№ извещения	Дата
7643	30.04.76

3	251 265 - П2	Гайка	1	1
2	52-84-03313	Кронштейн левый	1	1
1	52-84-03312	Кронштейн правый	1	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. лев.	Кол. прав.

52-84-03310	прав. симметр.
52-84-03311	лев. показ.
52-84-03312	прав. симметр.
52-84-03313	лев. показ.
№ извещения	Дата
8562	13.05.72



**УГОЛЬНИК БРЫЗГОВИКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ЗАДНИЙ В СБОРЕ**

поз 1,2 - Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2.5 ГОСТ 3680-57

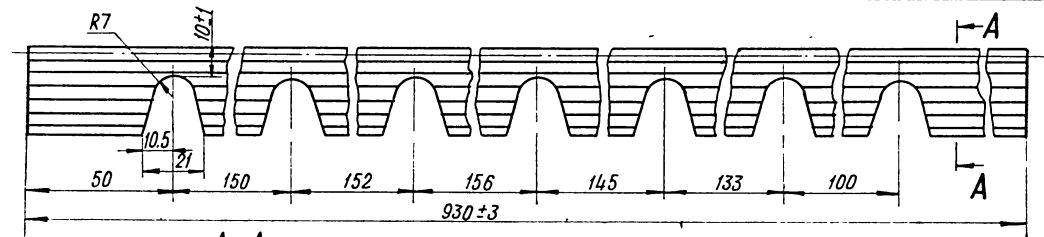
**КРОНШТЕЙН БРЫЗГОВИКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ВЕРХНИЙ В СБОРЕ**

поз 1,2 - Сталь 08КП лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 2 ГОСТ 3680-57

5	251 265 - П2	Гайка	2	2
4	52-84-03311	Кронштейн в сборе - левый	1	1
3	52-84-03310	Кронштейн в сборе - правый	1	1
2	53-84-03343	Угольник - левый	1	1
1	53-84-03342	Угольник - правый	1	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. лев.	Кол. прав.

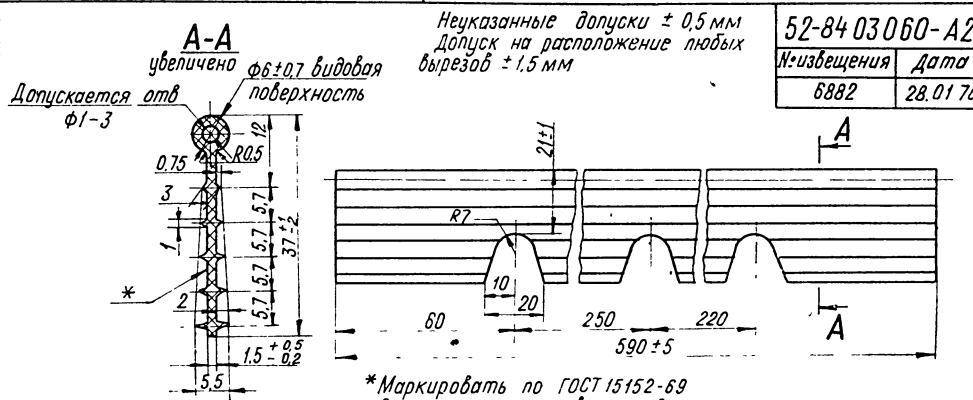
\* Маркировать по ГОСТ 15152-69  
Допускается изготовление детали из резины 57-7002 ТУ 38.105.259-71  
Неуказанные допуски ±0,5 мм

53-84-03034	
№ извещения	Дата
6882	28.01.76



**ПРОКЛАДКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ПЕРЕДНЯЯ**

Резина марки 3912 ТУ 38 005 205-71

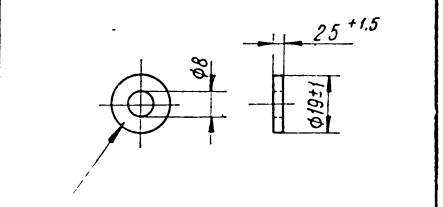


**ПРОКЛАДКА ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА НА КАБИНЕ**

Резина марки 3912 ТУ 38 005 204-71

52-84-03060-A2	
№ извещения	Дата
6882	28.01.76

A-35392	
№ извещения	Дата
7908	13.03.72



**ПРОКЛАДКА ОТДЕЛОЧНОЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА**

Резина марки 3912 ТУ 38 005 204-71

2	21-84 06 086	Гнездо	1
1	21-84 06 016	Корпус	1
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.

**КОРПУС ЗАМКА КАПОТА В СБОРЕ**

Поз 1 сталь 08 кл. Лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,8 ГОСТ 3680-57

21-84 06 014-Б - в сборе	
21-84 06 016	
№ извещения	Дата
9484	26.09.72

**ПРИВОД ЗАМКА КАПОТА В СБОРЕ**

7	см таблицу	Тяга привода	1
6	см таблицу	Оболочка	1
5	51-13 10 220	Трубка тяги	1
4	51-13 10 222-Б	Муфта	1
3	21-84 06 176	Шайба стержня	1
2	51-13 10 226	Облицовка муфты	1
1	21-84 06 170	Ручка в сборе	1

В осевом направлении прочность соединения должна быть: поз 5 с поз. 4 не менее 50 кгс; поз 6 с поз. 5 не менее 50 кгс; поз. 7 с поз. 1 не менее 70 кгс. После сборки ручка должна перемещаться с усилием не более 1 кгс.

**СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ ПРИВОДА ЗАМКА КАПОТА К КУЗОВУ**

21-84 06 190  
№ извещения 9959  
Дата 13.12.72  
Покрытие: Ц15  
Допускается изготовление из стали 08 кл. Лента толщ. 1 ГОСТ 503-71

Сталь 08 кл. Лист категория 4 ГОСТ 16523-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

**СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ТЯГИ ПРИВОДА ЗАМКА КАПОТА К ЗАМКУ**

21-84 06 194  
№ извещения 1572  
Дата 31.05.67  
Покрытие Ц15

Сталь 08 кл. ГОСТ 1050-74 Лист толщ. 1 ГОСТ 3680-57

**РУЧКА ПРИВОДА ЗАМКА КАПОТА В СБОРЕ**

21-84 06 170  
№ извещения 5715  
Дата 16.06.75

Ручка без разрушения должна выдерживать суммарное усилие 145 кг, приложенное в направлении указанных стрелками Б.

Напыль пластмассы на стержне не допускается. Деталь должна соответствовать ТУ 6-05-1538-72. Неуказанные допуски ±0,5 мм.

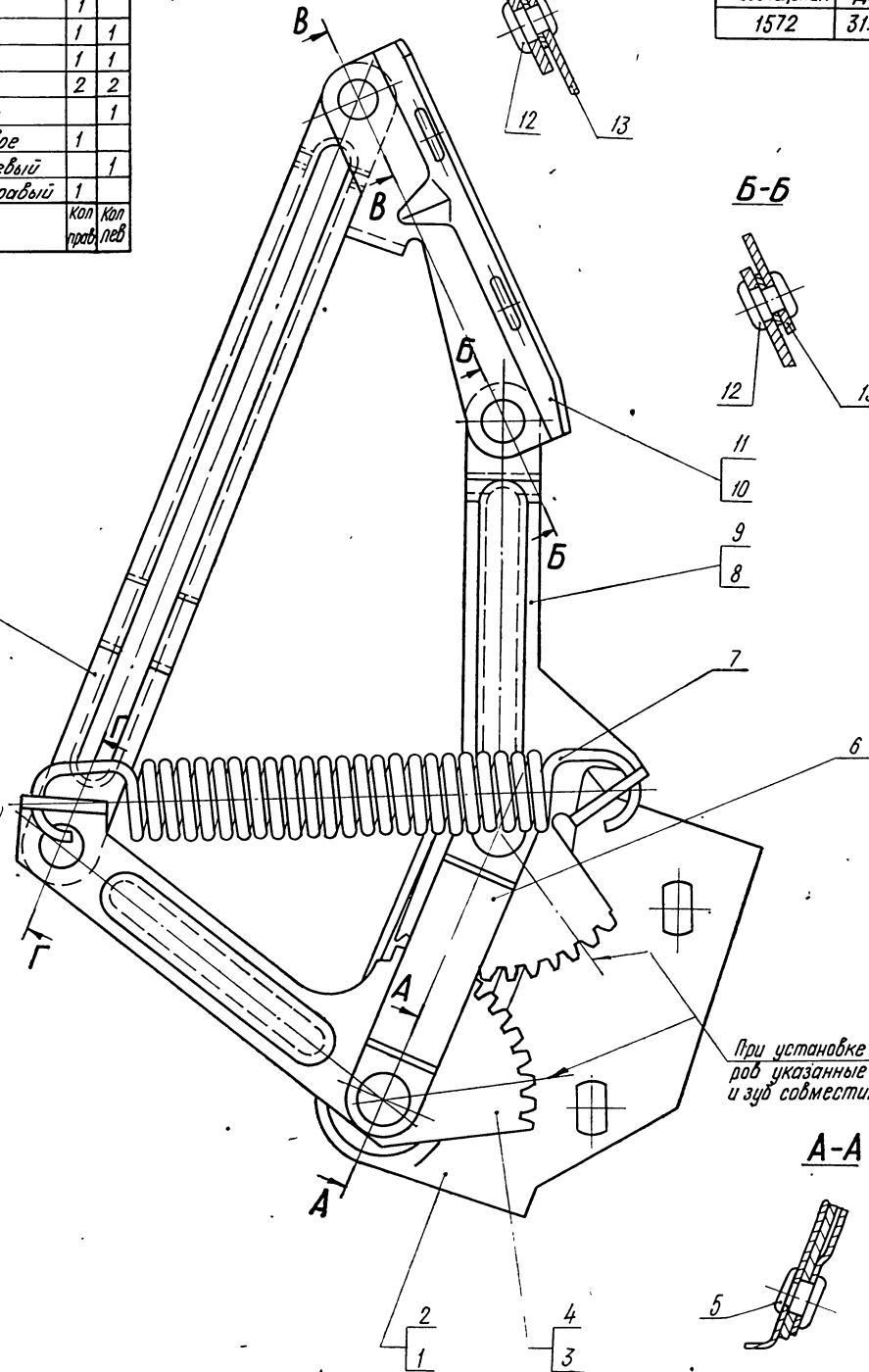
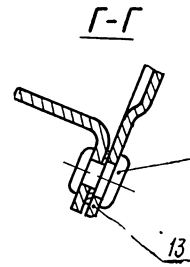
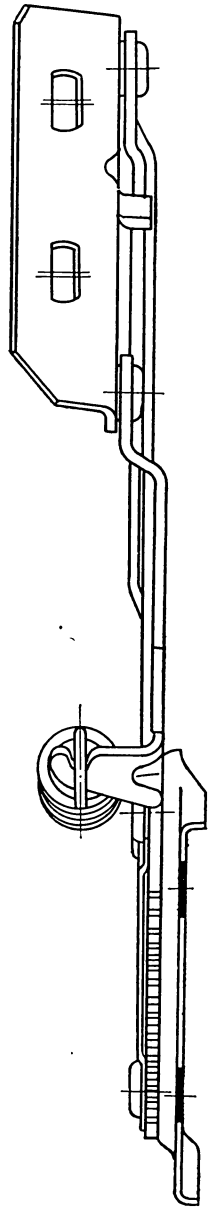
**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ПРИВОДА ЗАМКА КАПОТА**

Сталь 08 кл. Лист категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

**РУЧКА ПРИВОДА ЗАМКА КАПОТА В СБОРЕ**

Фенопласт 03-010-02 ГОСТ 5680-73

14	53-84 07 086	Стойка	1	1
13	293 312 - П8	Шайба	3	3
12	294 469 - П8	Заклепка	3	3
11	53-84 07 091	Кронштейн капота левый	1	
10	53-84 07 090	Кронштейн капота правый	1	
9	52-84'07 057	Звено заднее левое	1	
8	52-84 07 066	Звено заднее правое	1	
7	21- 84 07 070-Б	Пружина	1	1
6	21- 84 07 080	Накладка звена	1	1
5	294 473 - П8	Заклепка	2	2
4	53-84 07 063	Звено переднее левое	1	
3	53-84 07 062	Звено переднее правое	1	
2	53-84 07 052	Кронштейн кузова левый	1	
1	53-84 07 052	Кронштейн кузова правый	1	
Поз	Обозначение	Наименование	кол	кол
			прав	лев



B-B

B-B

A-A

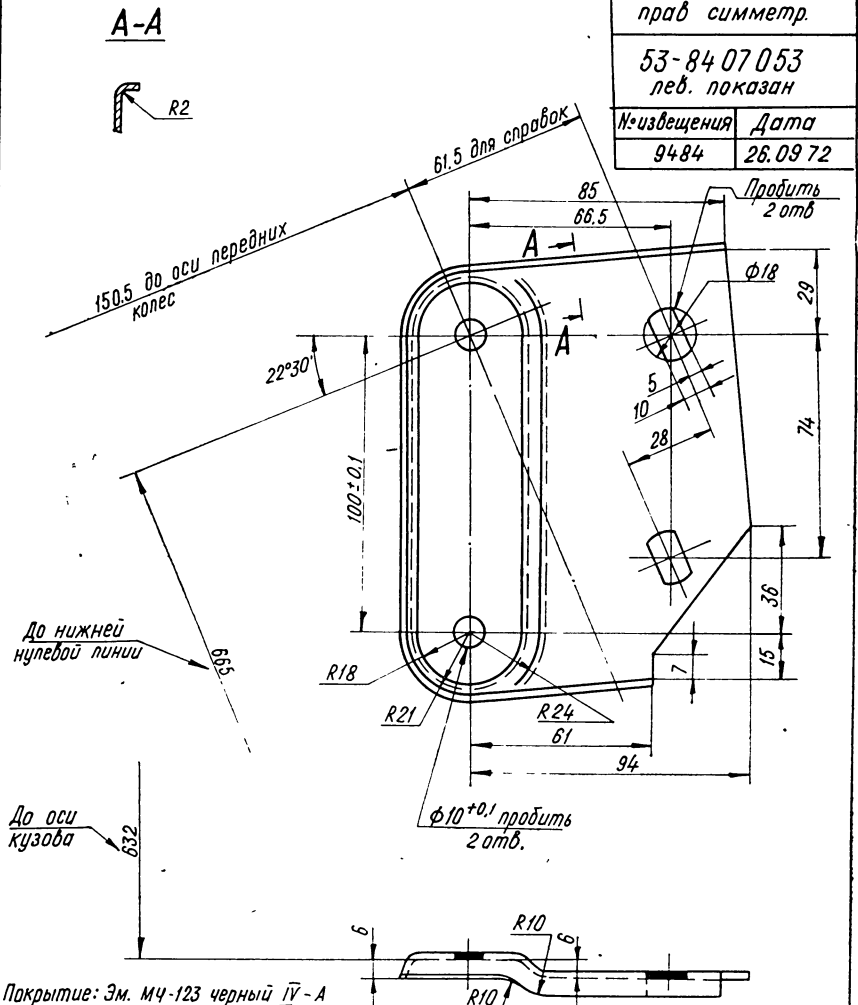
При установке сектор указанные впадины и зуб совместить

ПЕТЛЯ КАПОТА В СБОРЕ

При сборке все трущиеся части смазать смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-59. Радиальный люфт в шарнирах не допускается. Обеспечить свободное вращение в шарнирах

53-84 07 012	прав. симметр.
53-84 07 013	лев. показан
№ извещения	Дата
1572	31.05.67

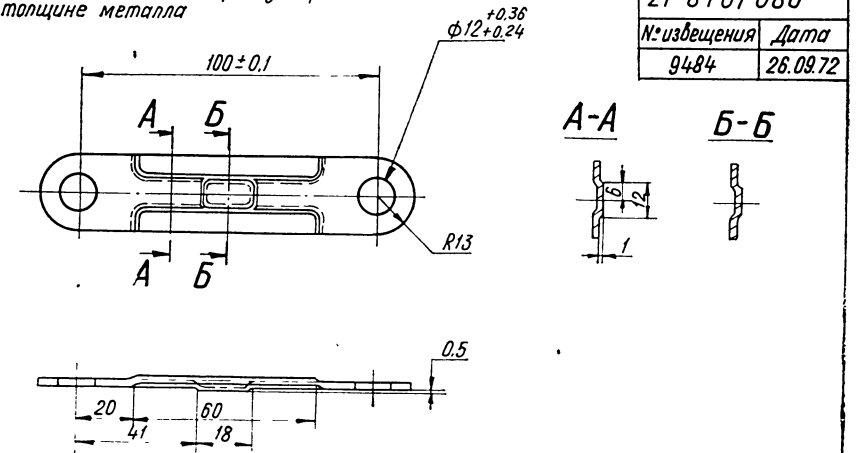
53-84 07 052	прав. симметр.
53-84 07 053	лев. показан
№ извещения	Дата
9484	26.09.72



КРОНШТЕЙН ПЕТЛИ КАПОТА НА КУЗОВЕ

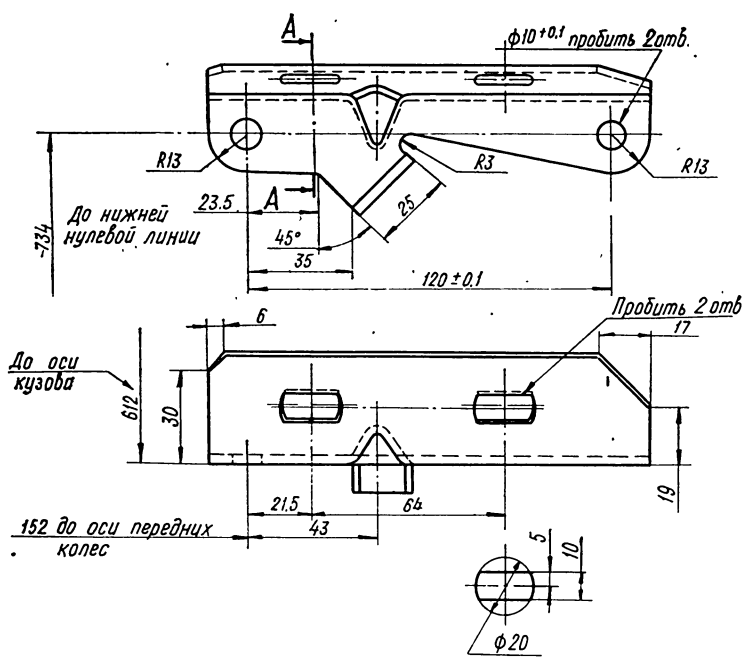
Сталь 08 КП, лист категория 5 ГОСТ 16523-70, толщ. 2 ГОСТ 3680-57

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла



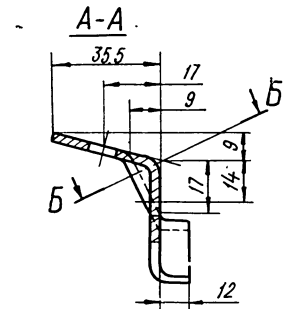
НАКЛАДКА ЗВЕНА ПЕТЛИ КАПОТА

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



Покрытие: Ц15 хр  
Технические требования по ГОСТ 3002-70

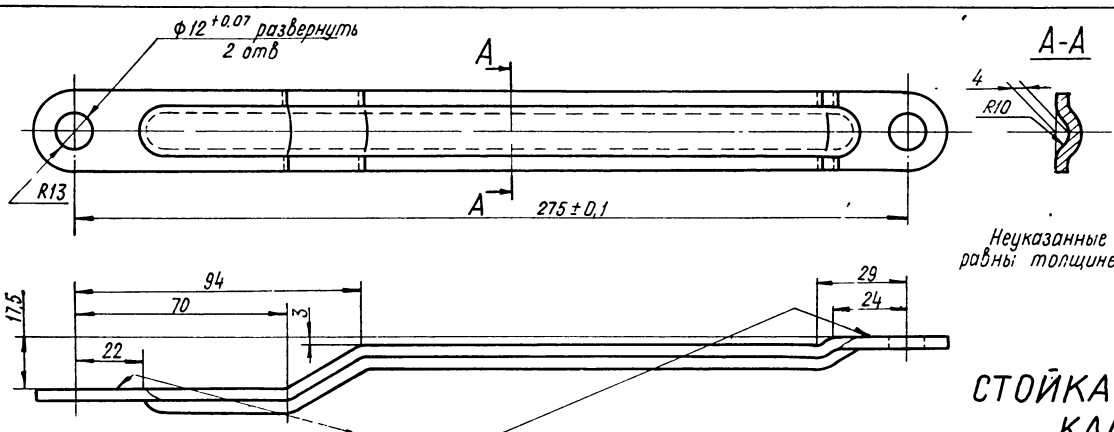
53-8407090	проб.
53-8407091	симметр.
	леб.
	показан
№ извещения	Дата
294	06.04.73



### КРОНШТЕЙН ПЕТЛИ КАПОТА НА КАПОТЕ

Сталь 08 Кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 3  
ГОСТ 3680-57

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла



53-8407086	проб.
	симметр.
	леб.
	показан
№ извещения	Дата
886	17.12.73

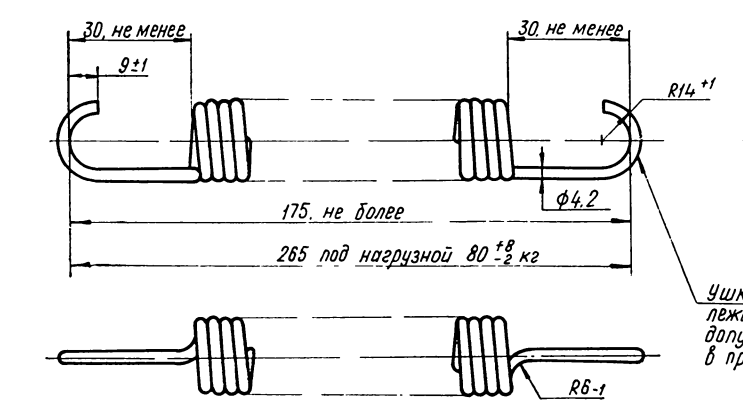
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

### СТОЙКА ПЕТЛИ КАПОТА

Сталь 15 ГОСТ 1050-74 лист толщ. 4  
ГОСТ 3680-57

Покрытие: Ц15 хр. технические требования по ГОСТ 3002-70

Указанные поверхности должны быть плоскими и параллельными обеспечить технологией

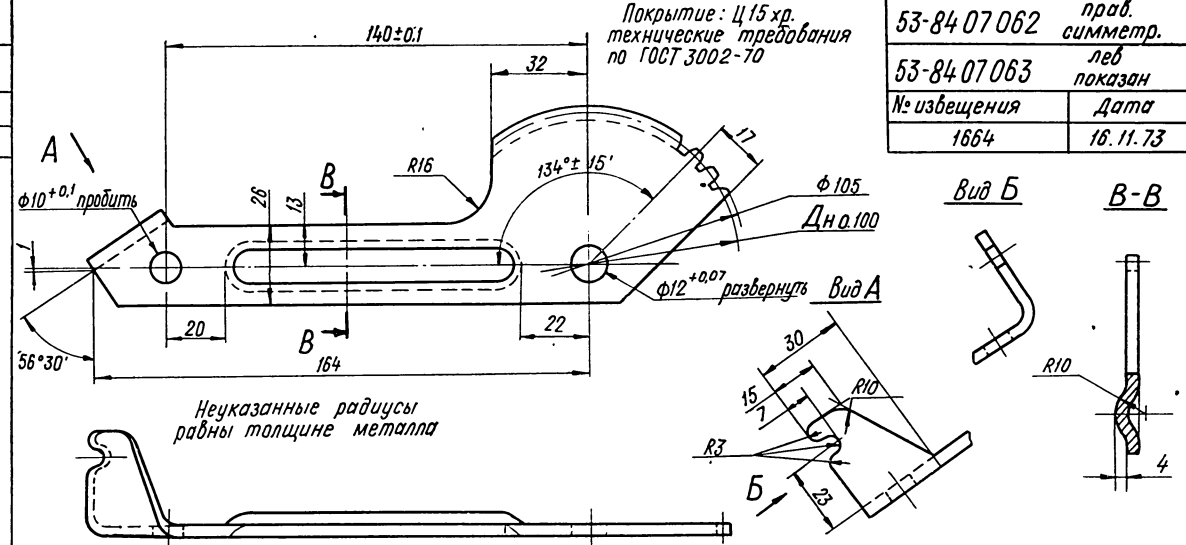


Число витков 26  
Направление намотки по выбору  
После намотки отпустить  
Эмалировать

Ушки пружины должны лежать в одной плоскости допускаются отклонения в пределах ± 15°

### ПРУЖИНА ПЕТЛИ КАПОТА

Сталь 65 ГА ГОСТ 1050-74 механические свойства проволоки по ГОСТ 9389-60



53-8407062	проб.
53-8407063	симметр.
	леб.
	показан
№ извещения	Дата
1664	16.11.73

Покрытие: Ц15 хр. технические требования по ГОСТ 3002-70

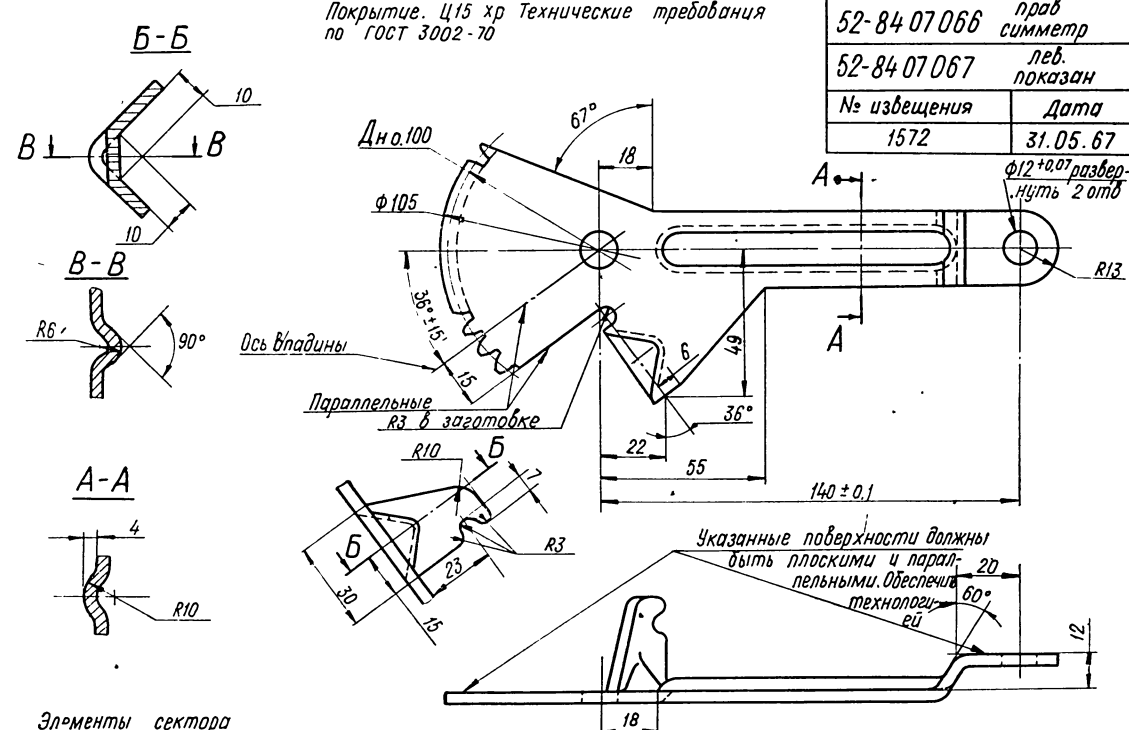
Неуказанные радиусы равны толщине металла

Элементы сектора  
Полное число зубьев 40  
Число зубьев на секторе 12  
Модуль 2.5  
Угол зацепления 20°  
Высота головки зуба 2.5  
Высота ножки зуба 3

Полная высота зуба 5.5  
Толщина зуба по дуге по (действит.) 3.93<sup>-0.05</sup><sub>-0.15</sub>

### ЗВЕНО ПЕТЛИ КАПОТА ПЕРЕДНЕЕ

Сталь 15 ГОСТ 1050-74 лист толщ. 4  
ГОСТ 3680-57



52-8407066	проб.
52-8407067	симметр.
	леб.
	показан
№ извещения	Дата
1572	31.05.67

Покрытие: Ц15 хр. Технические требования по ГОСТ 3002-70

Ось впадины

Параллельные R3 в заготовке

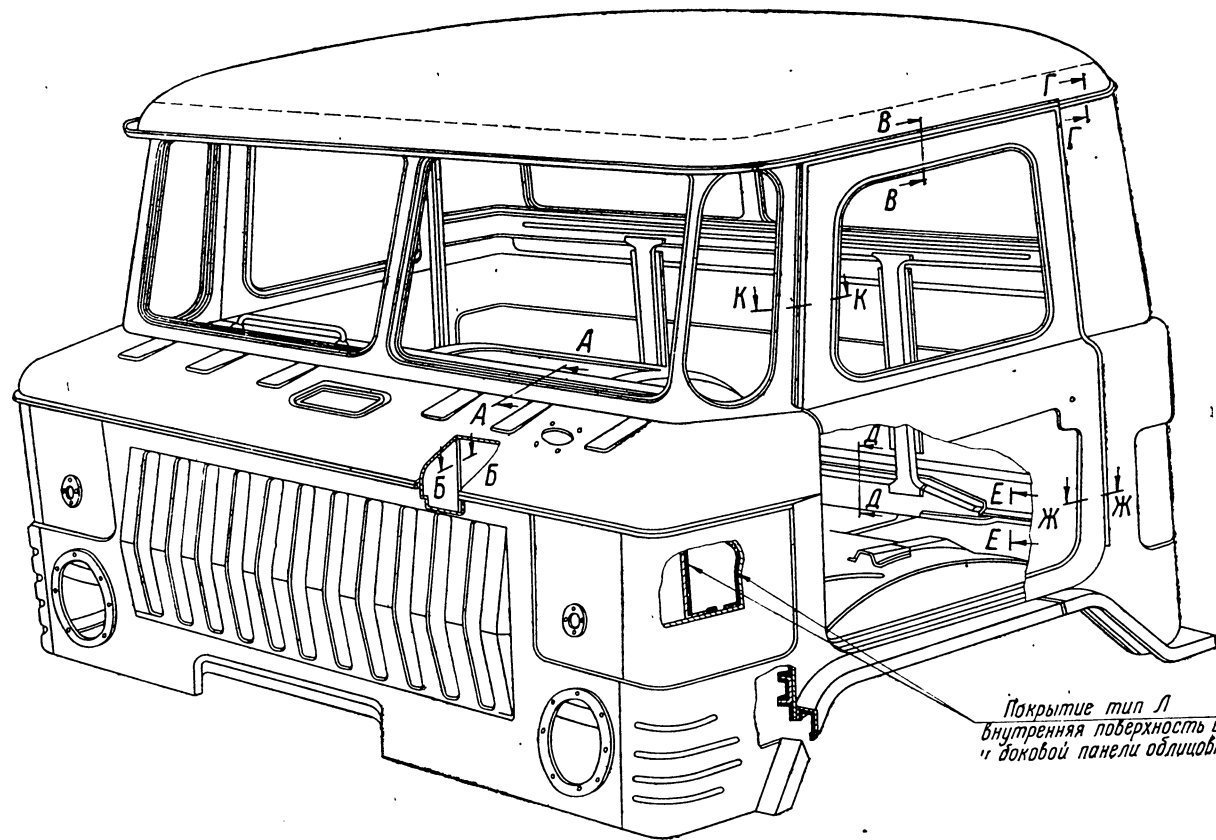
Указанные поверхности должны быть плоскими и параллельными. Обеспечить технологией

Элементы сектора  
Полное число зубьев 40  
Число зубьев на секторе 11  
Модуль 2.5  
Угол зацепления 20°  
Высота головки зуба 2.5  
Высота ножки зуба 3  
Полная высота зуба 5.5  
Толщина зуба по дуге по (действит.) 3.93<sup>-0.05</sup><sub>-0.15</sub>

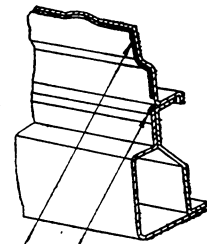
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

### ЗВЕНО ПЕТЛИ КАПОТА ЗАДНЕЕ

Сталь 15 ГОСТ 1050-74 лист толщ. 4 ГОСТ 3680-57

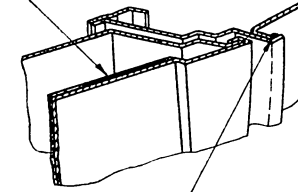


**D-D**



Покрытие тип Л  
внутренняя поверхность  
задка

**Ж-Ж**

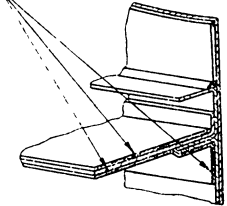


Покрытие тип Н  
водосточный желобок

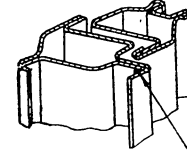
Покрытие тип М  
сварной шов основания  
и задка

Покрытие тип Л  
наружные и внутренние  
поверхности основания,  
исключая капот

**E-E**



**K-K**

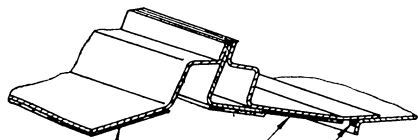


Покрытие тип Н  
водосточный желобок

Покрытие тип Л  
внутренняя поверхность щитка передка  
и доковой панели облицовки радиатора

Покрытие: Хим фос.  
ГР.ГФ-018-2, Ш.А.О  
Для повышения антикоррозийной стойкости, термошумоизоляции и создания герметичности кузова производить покрытие и промазку кузова мастиками и пастой в местах, указанных в разрезах и в общем, толщиной 1+15 мм.  
Покрытие тип Л-мастика №213 ВТУ №35-ХП.521-62  
Покрытие тип М-мастика №579 ТУ №6205/мхп №272-50  
Покрытие тип Н-паста ПВ-3 ТУ №64-33  
Мастика должна быть нанесена ровным слоем по всей поверхности за исключением мест, предназначенных для крепления деталей и участков дольшой кривизны

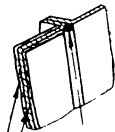
**A-A**



Покрытие тип М  
сварной шов капота  
и панели приборов

Покрытие тип Л  
внутренняя поверхность верхней панели  
облицовки радиатора и панели приборов  
(средняя часть)

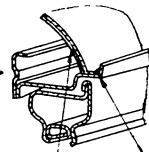
**Б-Б**



Покрытие тип М  
сварной шов докового щитка  
радиатора и капота

Покрытие тип Л  
внутренняя и наружная  
поверхности бокового щитка  
радиатора

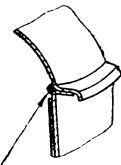
**В-В**



Покрытие тип М  
сварной шов крыши и  
задка

Покрытие тип Л  
внутренняя поверхность  
крыши

**Г-Г**

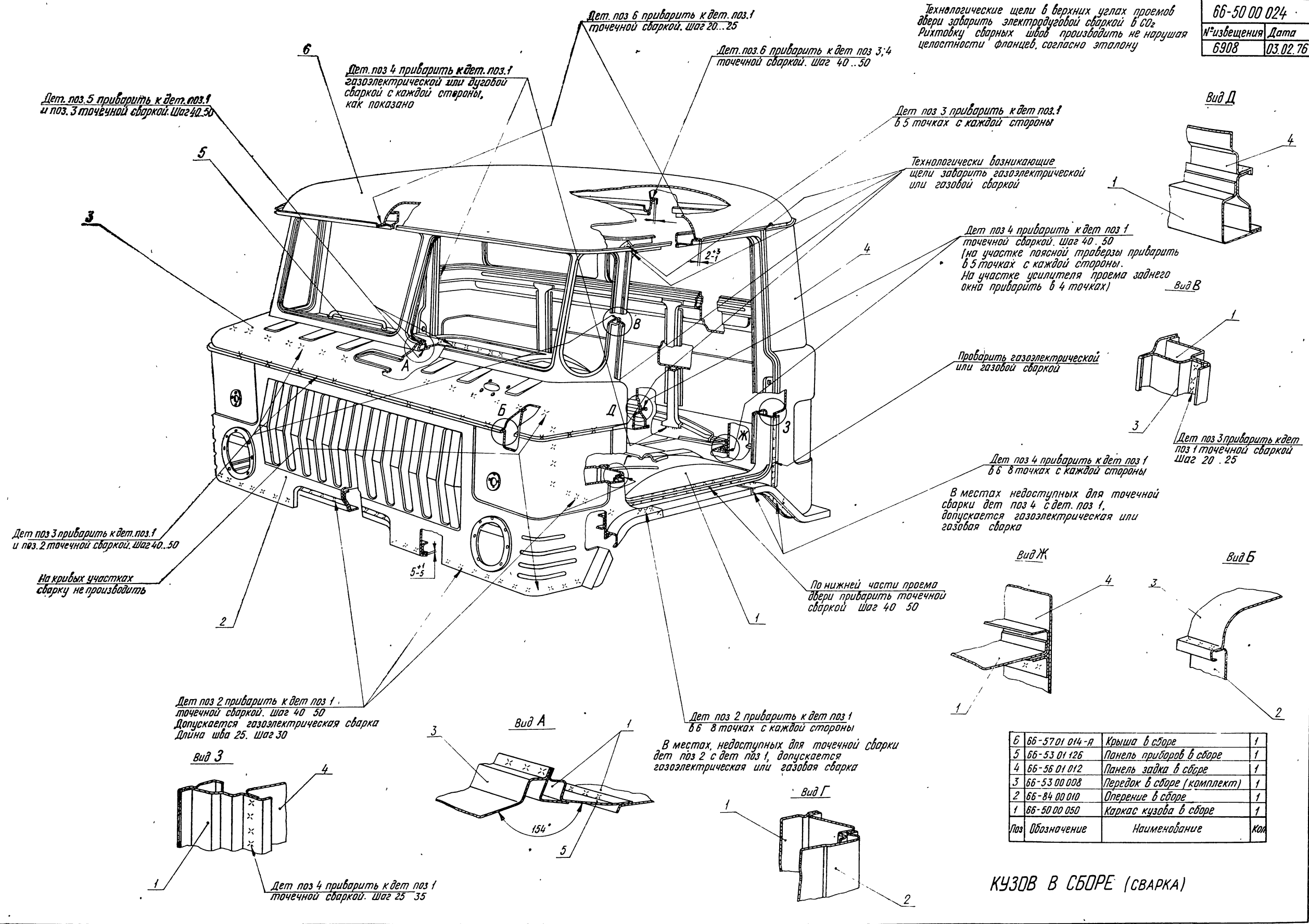


Покрытие тип Н  
водосточный желобок  
крыши

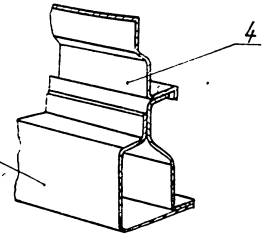
1	66-5000020	Кузов в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**КУЗОВ В СБОРЕ БОНДИРОВАННЫЙ,  
ГРУНТОВАННЫЙ С ОБМАЗКОЙ**

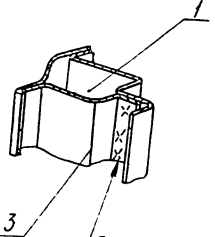
Технологические щели в верхних углах проемов двери заварить электродуговой сваркой в CO<sub>2</sub>. Рихтовку сварных швов производить не нарушая целостности фланцев, согласно эталону



Вид Д

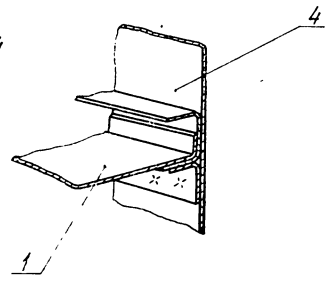


Вид В

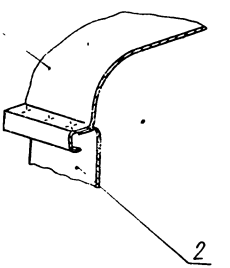


Дет поз 3 приварить к дет поз 1 точечной сваркой Шаг 20..25

Вид Ж



Вид Б



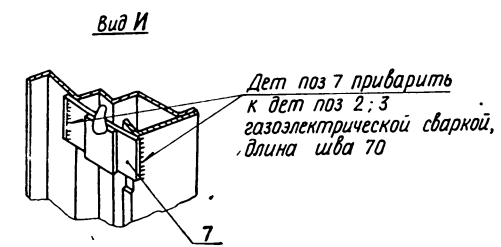
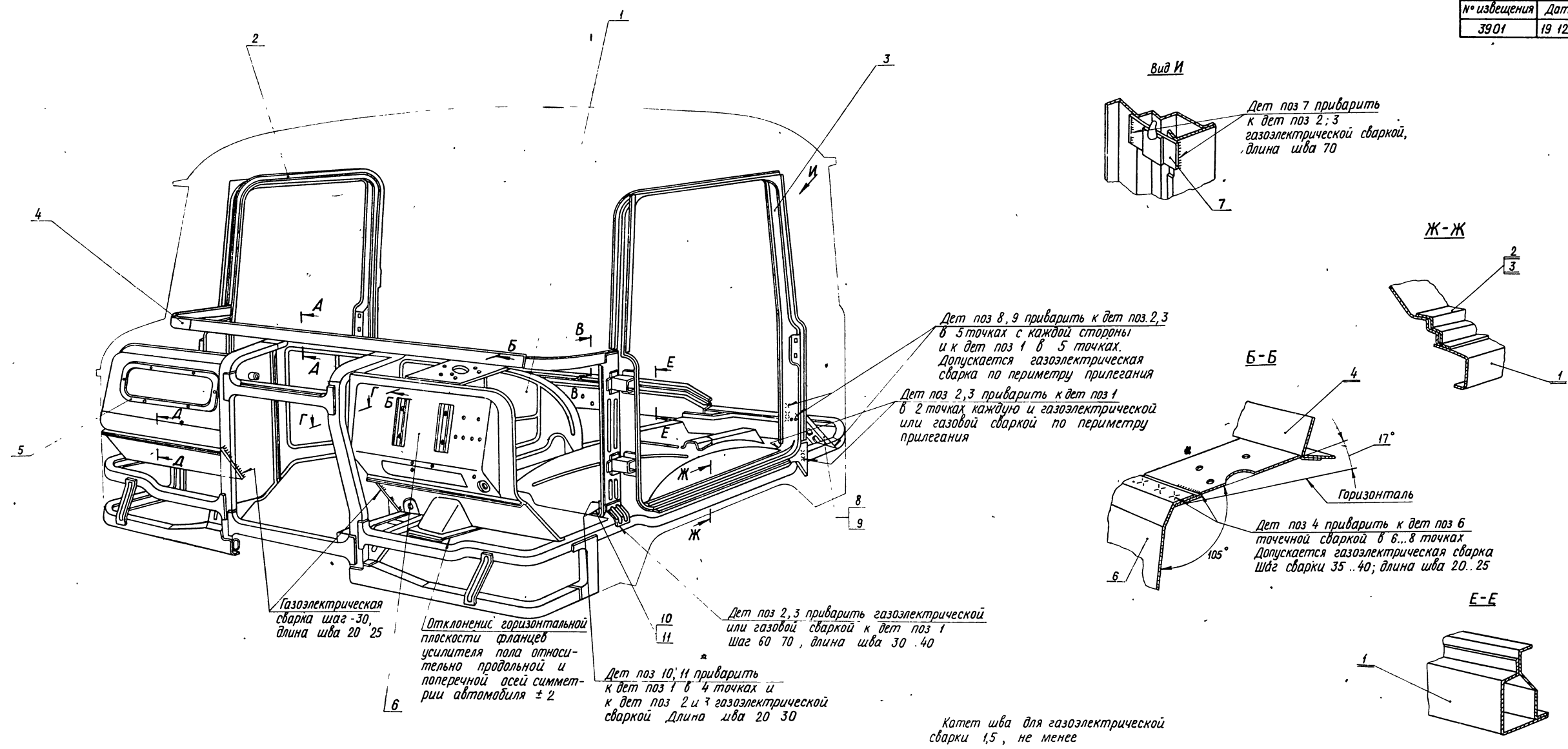
6	66-57 01 014-я	Крыша в сборе	1
5	66-53 01 126	Панель приборов в сборе	1
4	66-56 01 012	Панель задка в сборе	1
3	66-53 00 008	Передок в сборе (комплект)	1
2	66-84 00 010	Оперение в сборе	1
1	66-50 00 050	Каркас кузова в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

КУЗОВ В СБОРЕ (СВАРКА)



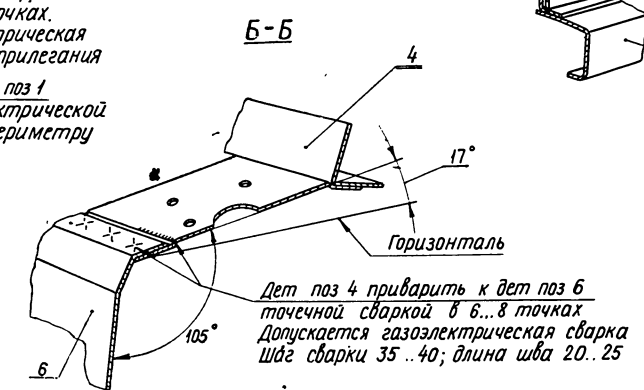
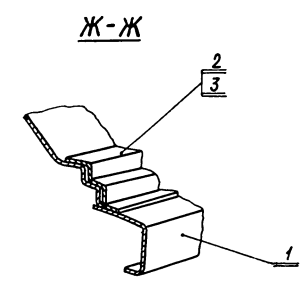
66-500050

№ извещения	Дата
3901	19 12 67



Дет поз 8, 9 приварить к дет поз 2, 3 в 5 точках с каждой стороны и к дет поз 1 в 5 точках. Допускается газозлектрическая сварка по периметру прилегания

Дет поз 2, 3 приварить к дет поз 1 в 2 точках каждую и газозлектрической или газовой сваркой по периметру прилегания



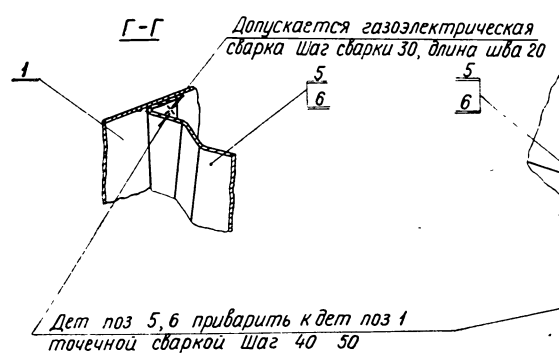
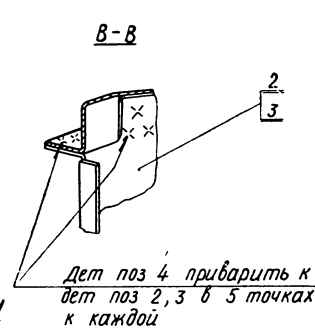
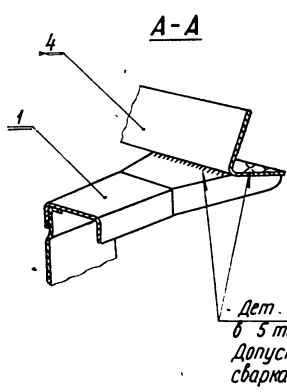
Газозлектрическая сварка шаг -30, длина шва 20 25

Отклонение горизонтальной плоскости фланцев усилителя пола относительно продольной и поперечной осей симметрии автомобиля ± 2

Дет поз 2, 3 приварить газозлектрической или газовой сваркой к дет поз 1 шаг 60 70, длина шва 30 40

Дет поз 10, 11 приварить к дет поз 1 в 4 точках и к дет поз 2 и 3 газозлектрической сваркой. Длина шва 20 30

Катет шва для газозлектрической сварки 1,5, не менее

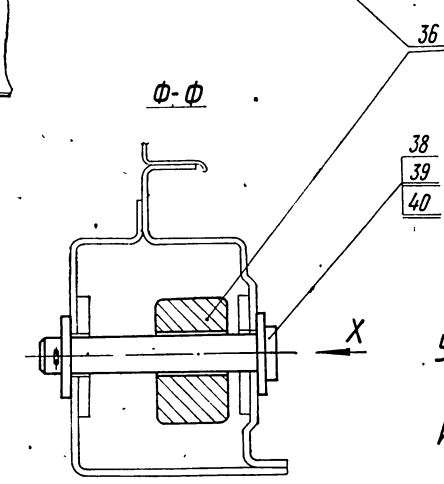
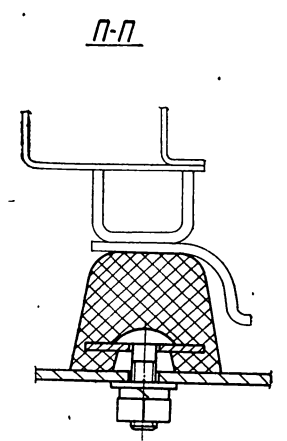
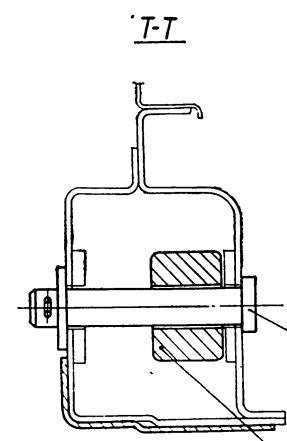
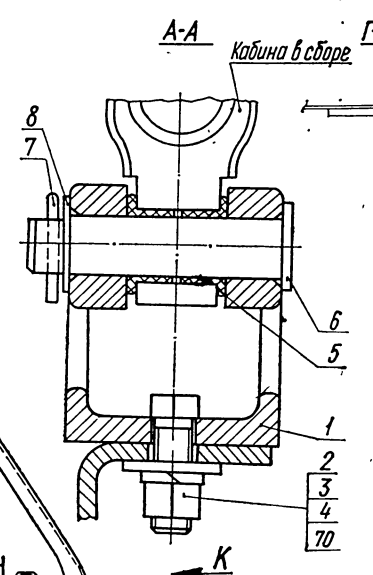
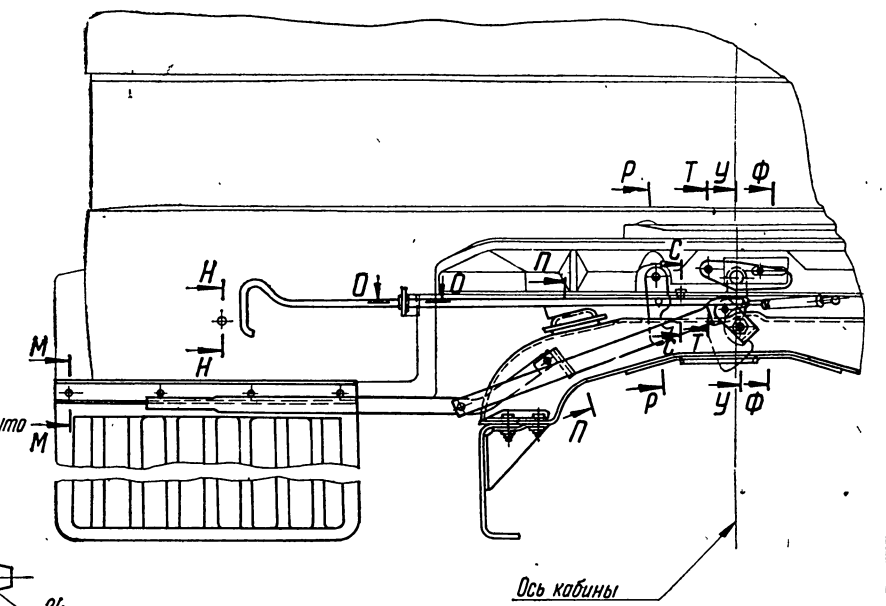


11	66-5301449	Надставка усилителя левая	1
10	66-5301448	Надставка усилителя правая	1
9	66-5601128	Кронштейн стойки прав.	1
8	66-5601129	Кронштейн стойки лев.	1
7	66-8219026	Крючок	2
6	66-5301341	Щиток передка в сборе лев.	1
5	66-5301340	Щиток передка в сборе прав.	1
4	66-5301376	Усилитель передка в сборе	1
3	66-5400011	Боковина в сборе лев.	1
2	66-5400010	Боковина в сборе прав.	1
1	66-5100030	Основание в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

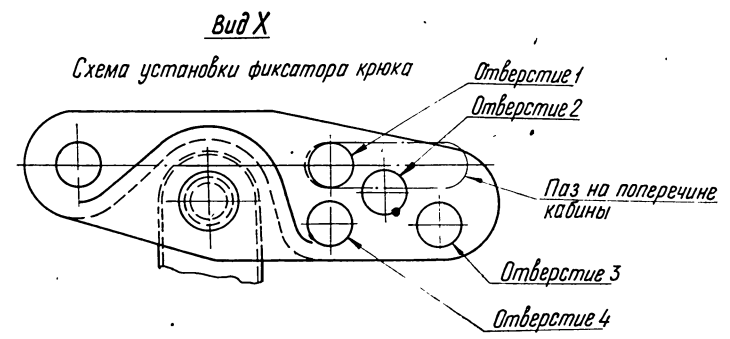
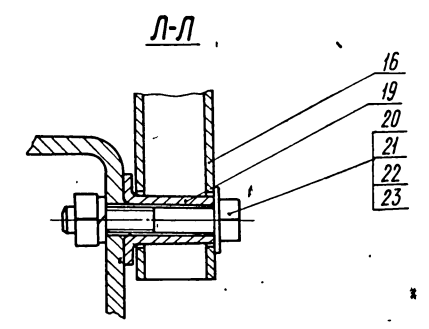
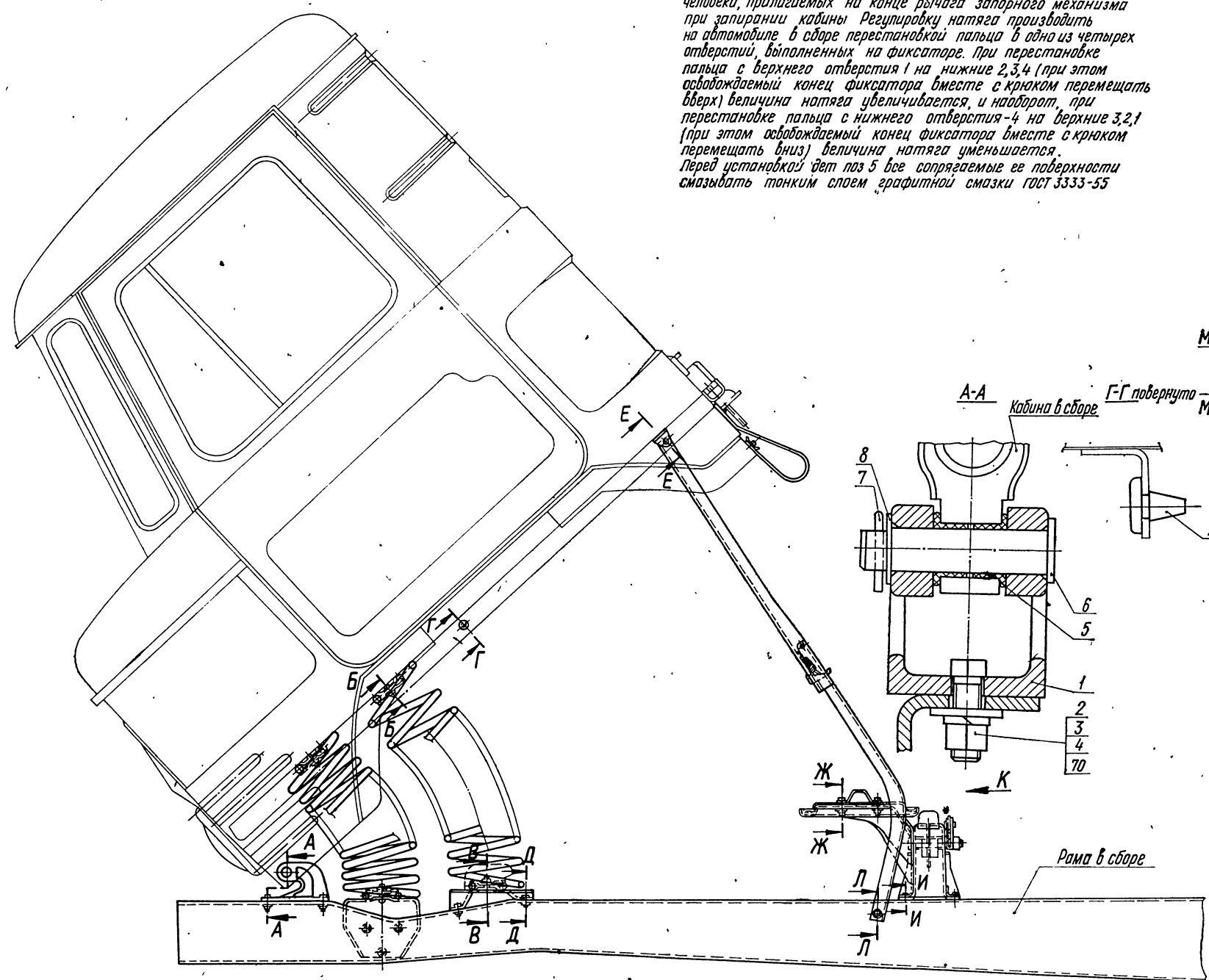
**КАРКАС КАБИНЫ  
В СБОРЕ (СВАРКА)**

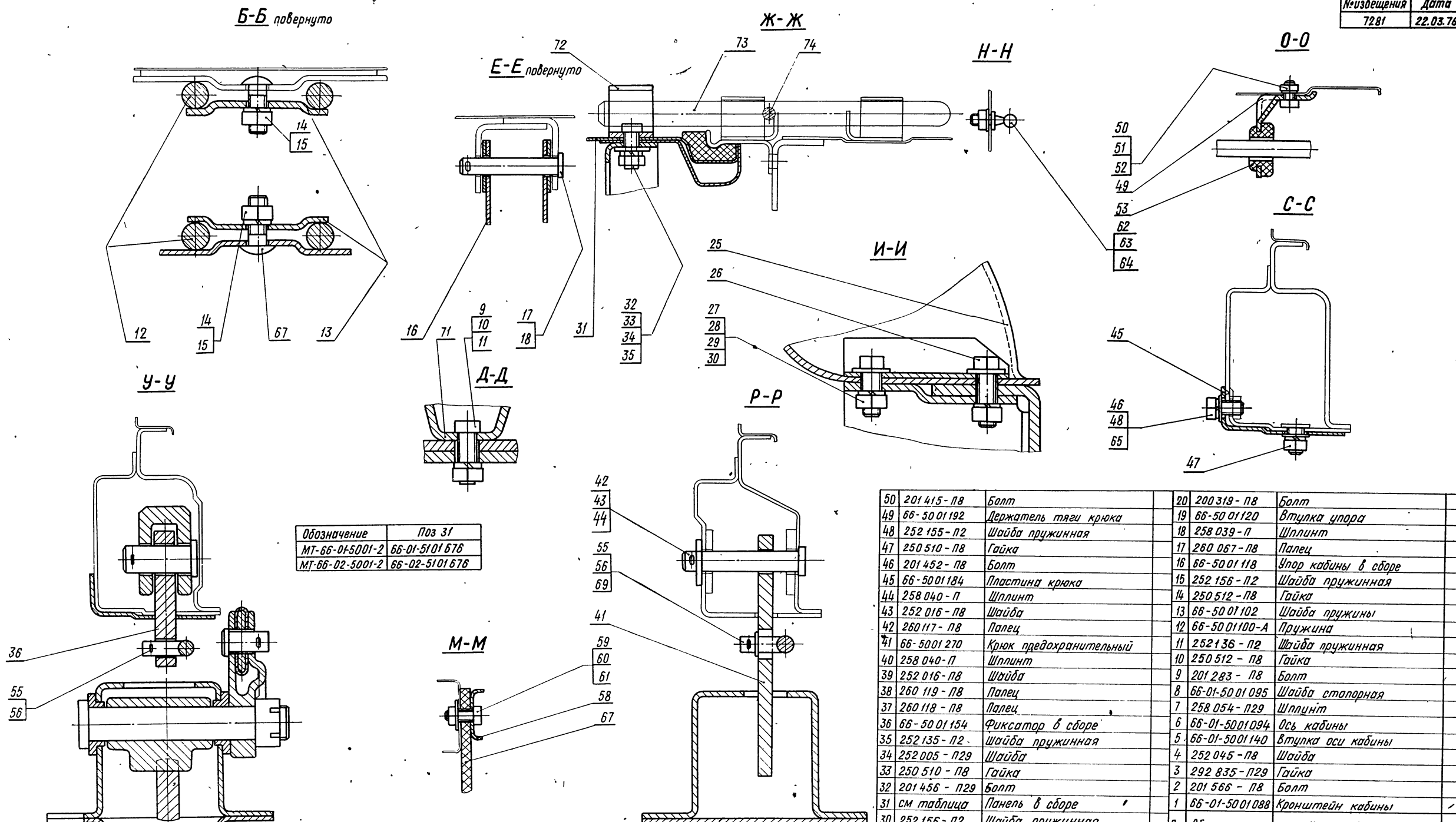
Вид К  
 (Кабина в закрытом состоянии)

Натяг запертого крюка должен быть в пределах усилий руки человека, прилагаемых на конце рычага запертого механизма при заперении кабины. Регулировку натяга производить на автомобиле в сборе перестановкой пальца в одно из четырех отверстий, выполненных на фиксаторе. При перестановке пальца с верхнего отверстия 1 на нижние 2,3,4 (при этом освобождаемый конец фиксатора вместе с крюком перемещать вверх) величина натяга увеличивается, и наоборот, при перестановке пальца с нижнего отверстия 4 на верхние 3,2,1 (при этом освобождаемый конец фиксатора вместе с крюком перемещать вниз) величина натяга уменьшается. Перед установкой в паз 5 все сопрягаемые его поверхности смазывать тонким слоем графитной смазки ГОСТ 3333-55.



УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА  
 ОПРОКИДЫВАНИЯ  
 И УПОРА КАБИНЫ





Обозначение	Поз 31
MT-66-01-5001-2	66-01-5101 676
MT-66-02-5001-2	66-02-5101 676

Количество деталей учтено в соответствующих сборочных единицах

74	222 499 - П29	Винт
73	66-50 01324	Стержень
72	66-50 01328	Скоба упорная
71	66-50 01107	Кронштейн левый
70	252 137 - П2	Шайба
69	293 301 - П29	Шайба

67	210 406 - П8	Болт
65	293 280 - П29	Шайба
64	252 174 - П29	Шайба
63	250 508 - П8	Гайка
62	21-1108 059-А	Застежка фартука
61	252 037 - П8	Шайба

60	250 508 - П8	Гайка
59	201 418 - П8	Болт
58	53-8511 194	Планка фартука крыла
57	53-8511 188	Фартук
56	258 013 - П	Шплинт
55	66-50 01186	Тяга крюка в сборе
54	11-7547	Пружина
53	52-10 07 243	Буфер
52	252 154 - П2	Шайба пружинная
51	250 608 - П8	Гайка

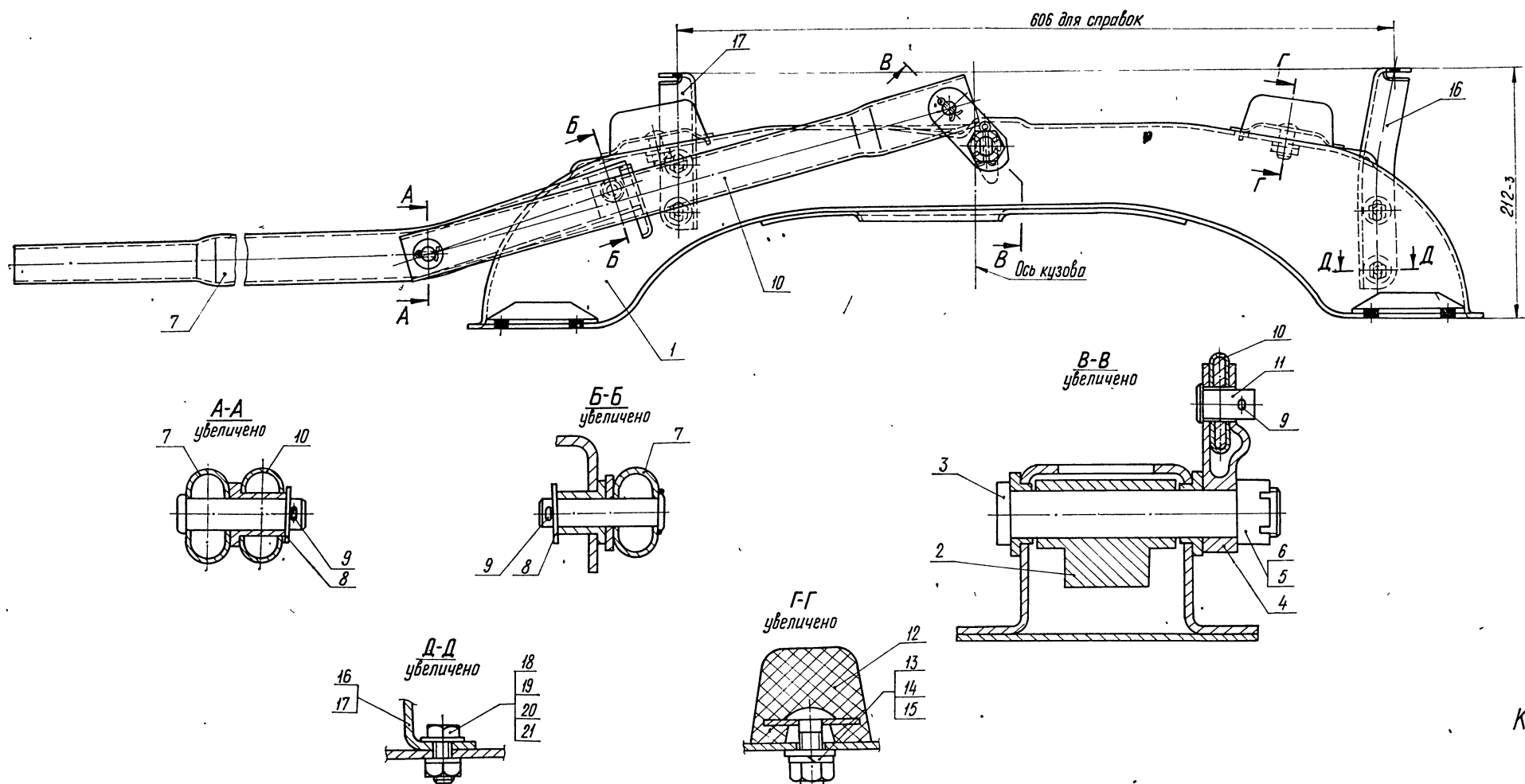
50	201 415 - П8	Болт
49	66-50 01192	Держатель тяги крюка
48	252 155 - П2	Шайба пружинная
47	250 510 - П8	Гайка
46	201 452 - П8	Болт
45	66-50 01184	Пластина крюка
44	258 040 - П	Шплинт
43	252 016 - П8	Шайба
42	260 117 - П8	Палец
41	66-50 01 270	Крюк предохранительный
40	258 040 - П	Шплинт
39	252 016 - П8	Шайба
38	260 119 - П8	Палец
37	260 118 - П8	Палец
36	66-50 01 154	Фиксатор в сборе
35	252 135 - П2	Шайба пружинная
34	252 005 - П29	Шайба
33	250 510 - П8	Гайка
32	201 456 - П29	Болт
31	см таблица	Панель в сборе
30	252 156 - П2	Шайба пружинная
29	252 006 - П8	Шайба
28	250 512 - П8	Гайка
27	201 497 - П8	Болт
26	201 499 - П8	Болт
25	66-50 01306	Поперечина в сборе
24	66-5109 230	Буфер упора
23	252 156 - П2	Шайба пружинная
22	252 006 - П8	Шайба
21	250 612 - П8	Гайка

20	200 319 - П8	Болт
19	66-50 01120	Втулка упора
18	258 039 - П	Шплинт
17	260 067 - П8	Палец
16	66-50 01 118	Упор кабины в сборе
15	252 156 - П2	Шайба пружинная
14	250 512 - П8	Гайка
13	66-50 01 102	Шайба пружины
12	66-50 01 100-А	Пружина
11	252 136 - П2	Шайба пружинная
10	250 512 - П8	Гайка
9	201 283 - П8	Болт
8	66-01-50 01 095	Шайба стальной
7	258 054 - П29	Шплинт
6	66-01-50 01 094	Ось кабины
5	66-01-50 01 140	Втулка оси кабины
4	252 045 - П8	Шайба
3	292 835 - П29	Гайка
2	201 566 - П8	Болт
1	66-01-50 01 088	Кронштейн кабины

**УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА  
ОПРОКИДЫВАНИЯ И УПОРА  
КАБИНЫ**

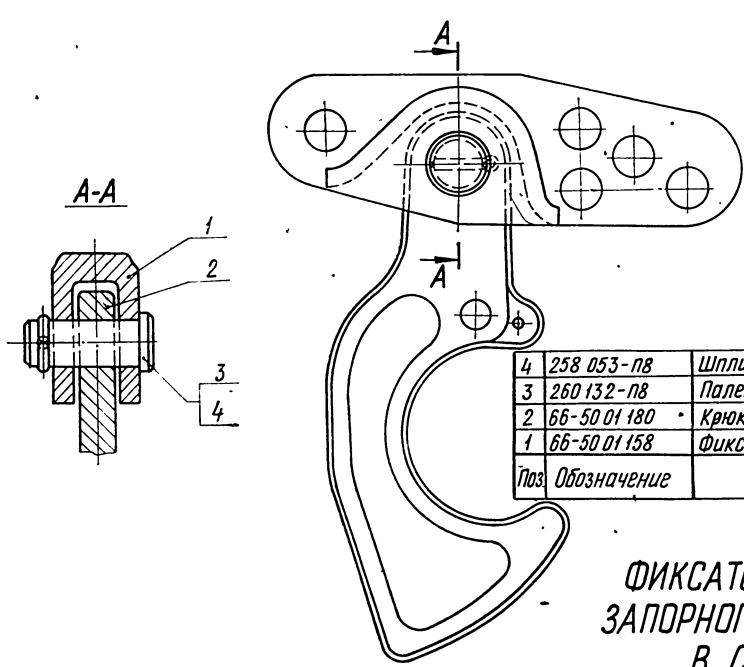
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
-----	-------------	--------------	-----

66-50 01 306  
 №извещения 4383 Дата 13.03.71



Поз	Обозначение	Наименование	Кол
21	252 135-п2	Шайба пружинная	4
20	252 005-п8	Шайба	4
19	250 510-п8	Гайка	4
18	201 456-п29	Болт	4
17	66-51 01 713	Кронштейн левый	1
16	66-51 01 678	Кронштейн прав в сборе	1
15	252 006-п8	Шайба	2
14	252 136-п2	Шайба пружинная	2
13	250 512-п8	Гайка	2
12	66-50 01 296-я	Буфер кабины в сборе	2
11	260 082-п8	Палец	1
10	66-50 01 196	Тяга в сборе	1
9	258 039-п	Шплинт	3
8	252 007-п8	Шайба	2
7	66-50 01 206	Рычаг в сборе	1
6	258 056-п	Шплинт	1
5	292 917-п29	Гайка	1
4	66-50 01 292-б	Поводок кулачка	1
3	66-50 01 178-б	Ось кулачка	1
2	66-01-50 01 174	Кулачок	1
1	66-50 01 308	Поперечина в сборе	1

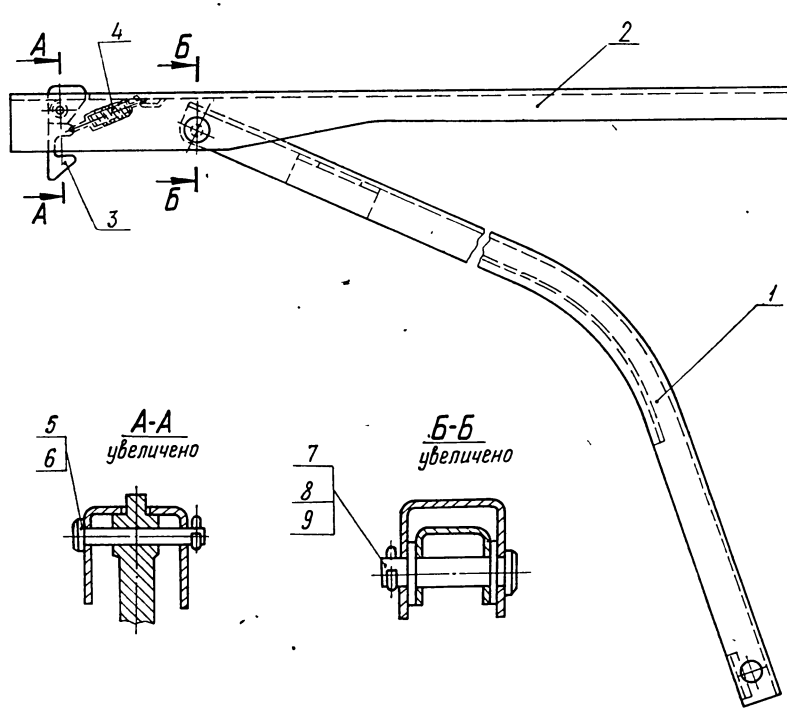
ПОПЕРЕЧИНА КРЕПЛЕНИЯ  
КАБИНЫ К РАМЕ В СБОРЕ



66-50 01 154  
 №извещения 2190 Дата 24.07.67

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
4	258 053-п8	Шплинт	1
3	260 132-п8	Палец	1
2	66-50 01 180	Крюк	1
1	66-50 01 158	Фиксатор	1

ФИКСАТОР КРЮКА  
ЗАПОРНОГО МЕХАНИЗМА  
В СБОРЕ



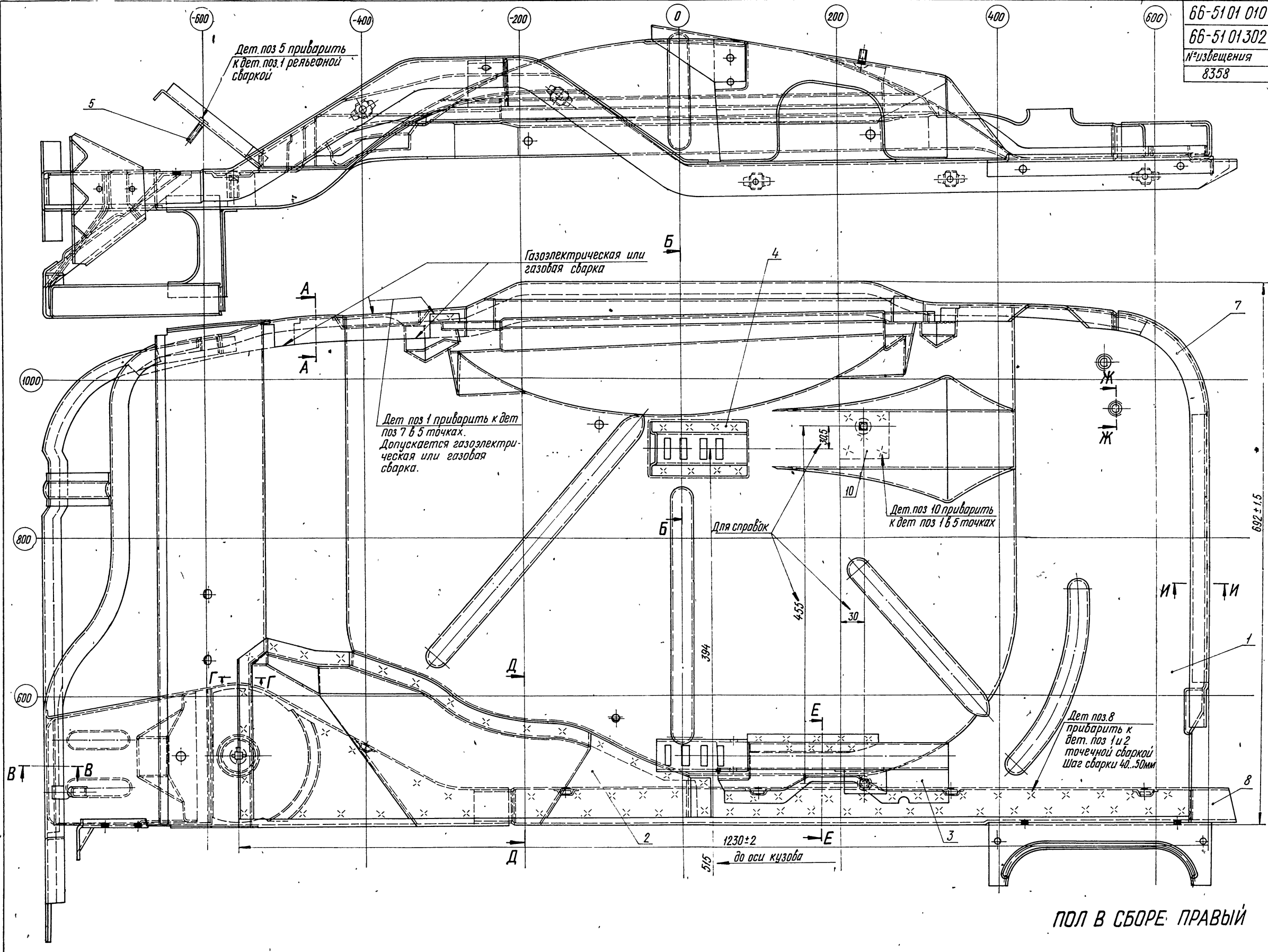
66-50 01 118  
 №извещения 10069 Дата 27.12.72

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
9	252 006-п8	Шайба	2
8	258 039-п8	Шплинт	1
7	260 063-п8	Палец	1
6	258 024-п8	Шплинт	1
5	260 020-п8	Палец	1
4	АА-7562	Пружина защелки	1
3	66-50 01 126	Защелка упора	1
2	66-50 01 122	Рычаг верхний в сборе	1
1	66-50 01 124	Рычаг нижний в сборе	1

УПОР КАБИНЫ В СБОРЕ



66-5101 010	
66-5101 302	
№извещения	Дата
8358	17.04.72



ПОЛ В СБОРЕ ПРАВЫЙ

Листов 2  
Лист 1

**Б-Б**  
Увеличено

**А-А**  
Увеличено

**Е-Е (повернуто на 90°)**  
Увеличено

66-5101010

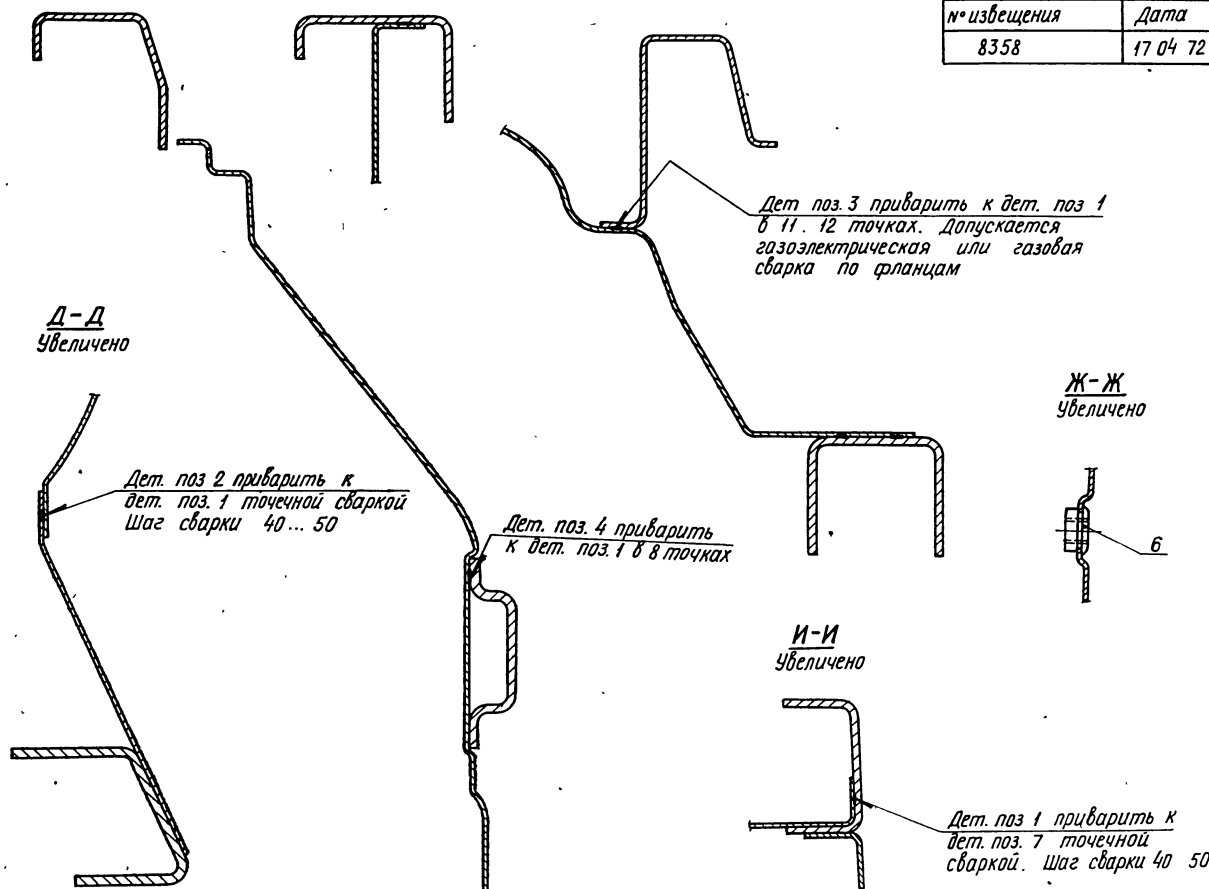
66-5101302

№ извещения

Дата

8358

17.04.72



Детали, отмеченные знаком \*, в данный сборочный узел не входят

* 10	66-5101060	Усилитель в сборе	1
9	66-5101302	Панель пола в сборе	1
8	66-5101298	Усилитель в сборе	1
7	66-5101250	Окантовка в сборе	1
* 6	251261-П2	Гайка	2
* 5	290419-П2	Болт	2
* 4	66-6804124	Фиксатор сидения наружный	1
* 3	66-6804104-Б	Кронштейн сидения в сборе прав.	1
* 2	66-5101322	Надставка пола	1
* 1	66-5101304	Панель пола	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Пол в сборе ПРАВЫЙ

лист 2  
лист 2

**Е-Е**  
Увеличено

**А-А**  
Увеличено

66-5101011

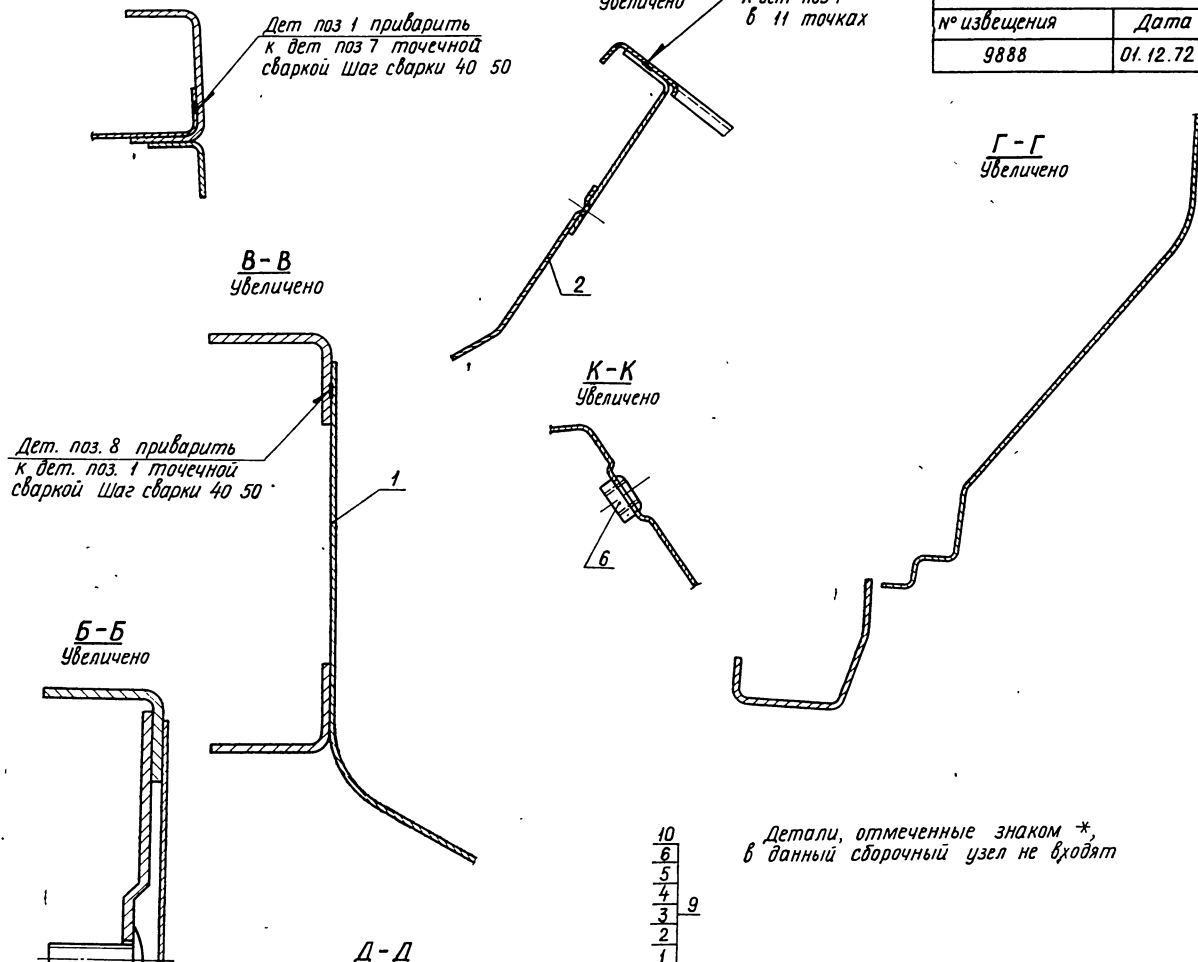
66-5101303

№ извещения

Дата

9888

01.12.72



Детали, отмеченные знаком \*, в данный сборочный узел не входят

10
6
5
4
3
2
1

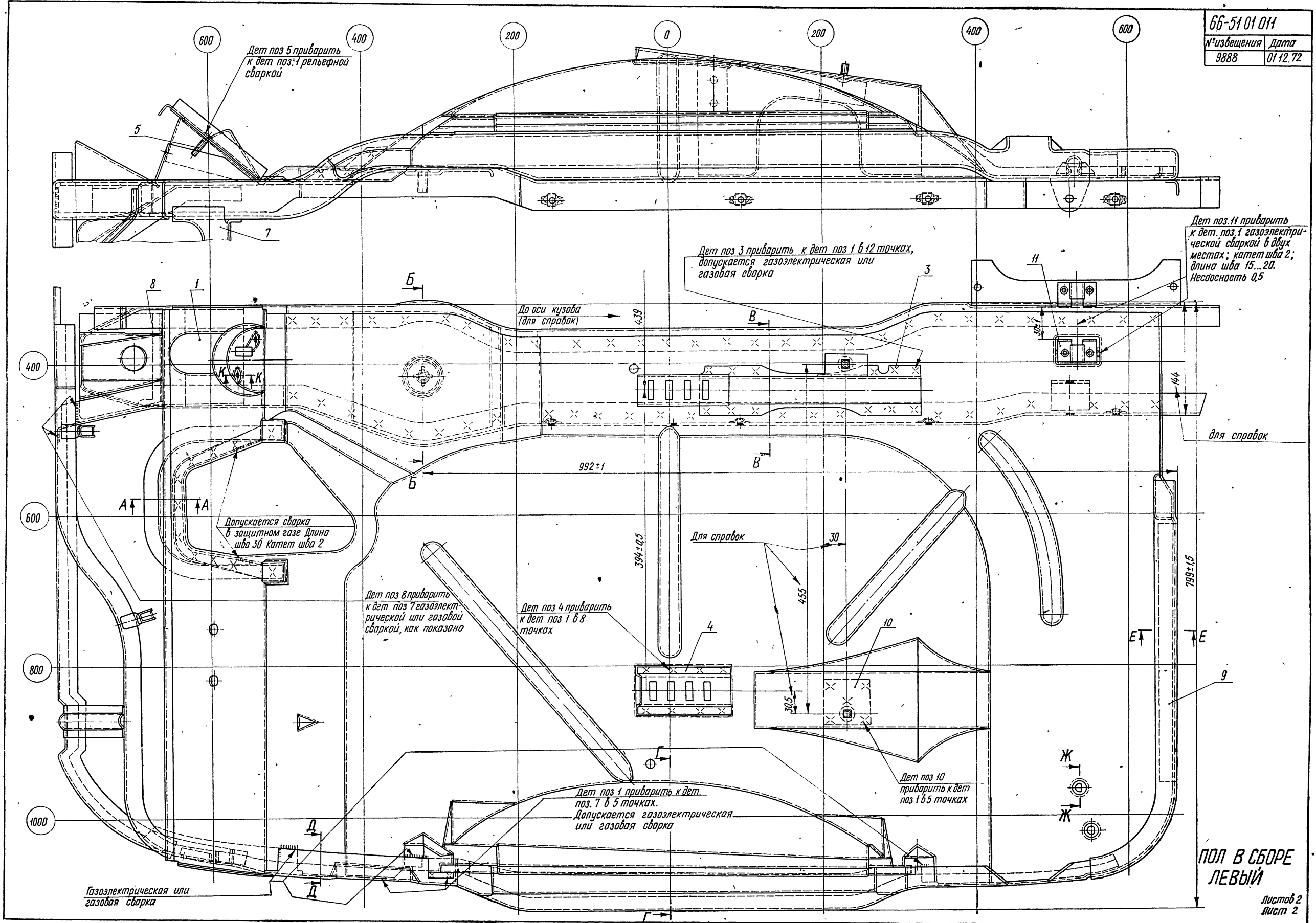
* 11	66-5001326	Скоба направляющая	1
* 10	66-5101060	Усилитель в сборе	1
9	66-5101303	Панель пола в сборе	1
8	66-5101299	Усилитель в сборе	1
7	66-5101251	Окантовка лев в сборе	1
* 6	251261-П2	Гайка	4
* 5	290419-П2	Болт	2
* 4	66-6804124	Фиксатор сидения наружный	1
* 3	66-6804105	Кронштейн салазок в сборе	1
* 2	66-5101498	Усилитель пола передний в сб	1
* 1	66-5101305	Панель пола	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

Пол в сборе ЛЕВЫЙ

лист 2  
лист 1

66-51 01 011

№извещения 9888  
Дата 01.12.72



Дет поз 5 приварить к дет поз 1 рельефной сваркой

Дет поз 3 приварить к дет поз 1 в 12 точках, допускается газоэлектрическая или газовая сварка

Дет поз 11 приварить к дет. поз. 1 газоэлектрической сваркой в двух местах; катет шва 2; длина шва 15...20. Несовпасть 0,5

До оси кювета (для справок) 439

Допускается сварка в защитном газе. Длина шва 30 Катет шва 2

Дет поз 8 приварить к дет поз 7 газоэлектрической или газовой сваркой, как показано

Дет поз 4 приварить к дет поз 1 в 8 точках

Дет поз 1 приварить к дет. поз. 7 в 5 точках. Допускается газоэлектрическая или газовая сварка

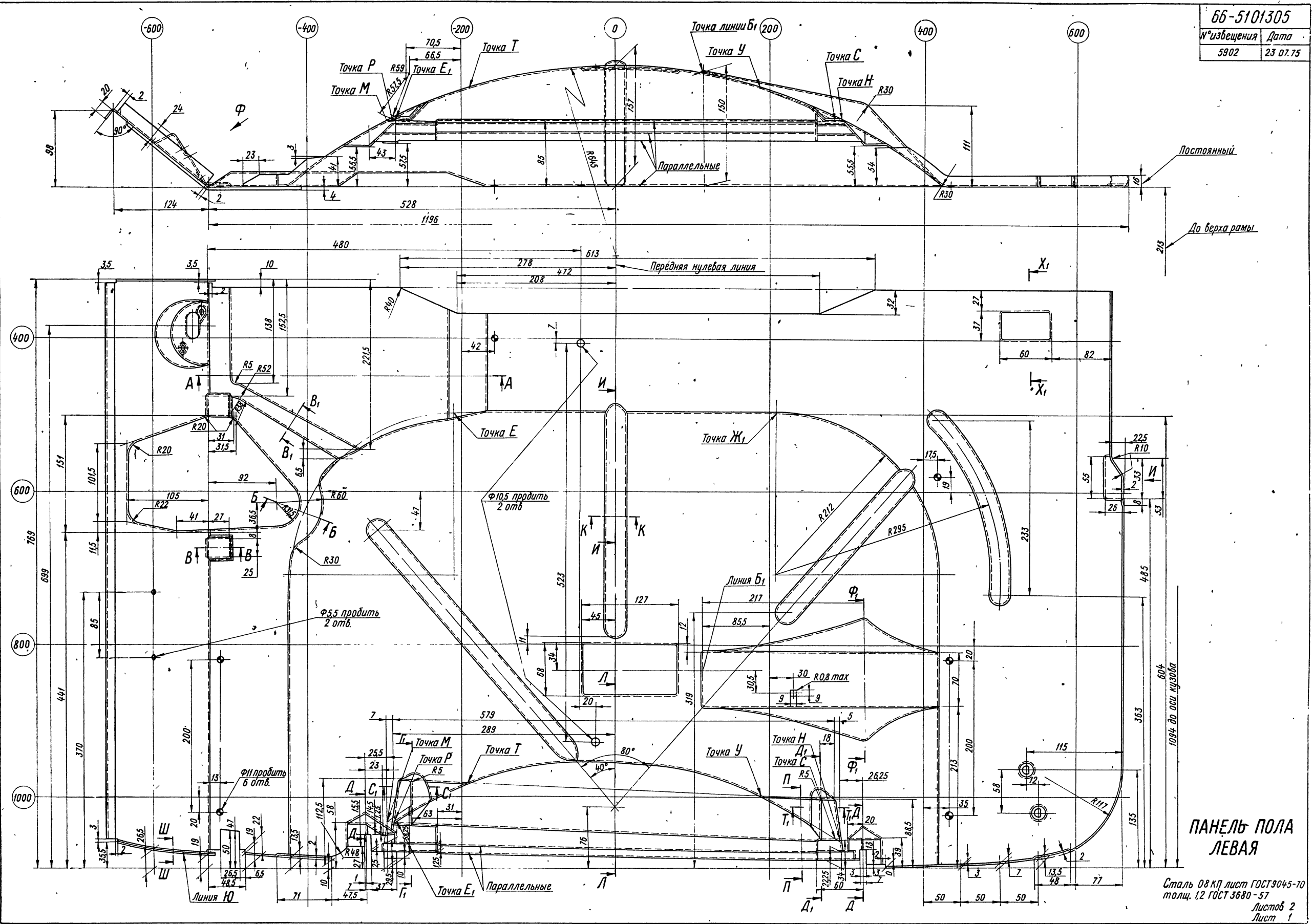
Дет поз 10 приварить к дет поз 1 в 5 точках

Газоэлектрическая или газовая сварка

ПОЛ В СБОРЕ ЛЕВЫЙ

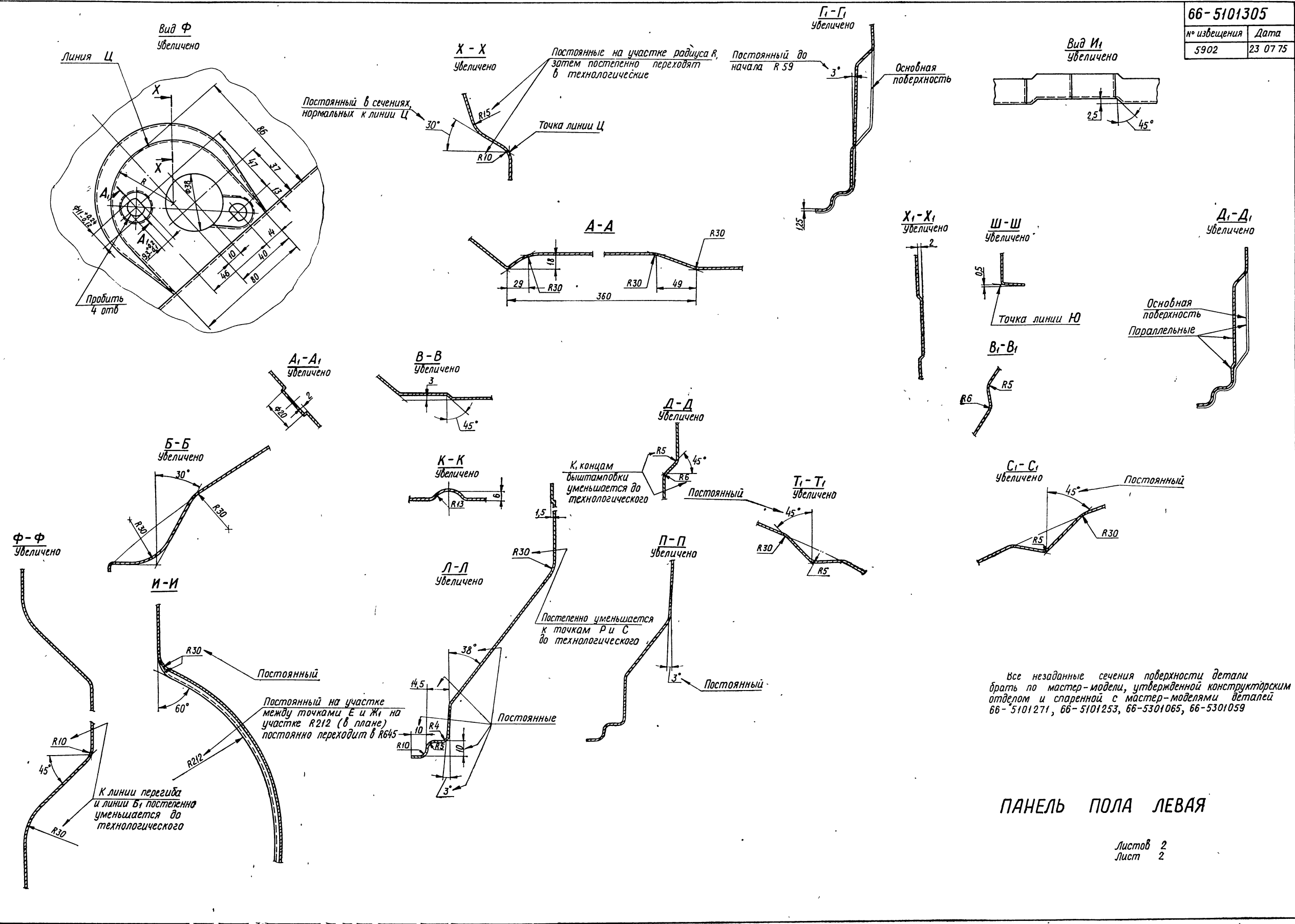
Листов 2  
Лист 2





**ПАНЕЛЬ ПОЛА  
ЛЕВАЯ**

Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70  
 толщ. 12 ГОСТ 3680-57  
 Листов 2  
 Лист 1

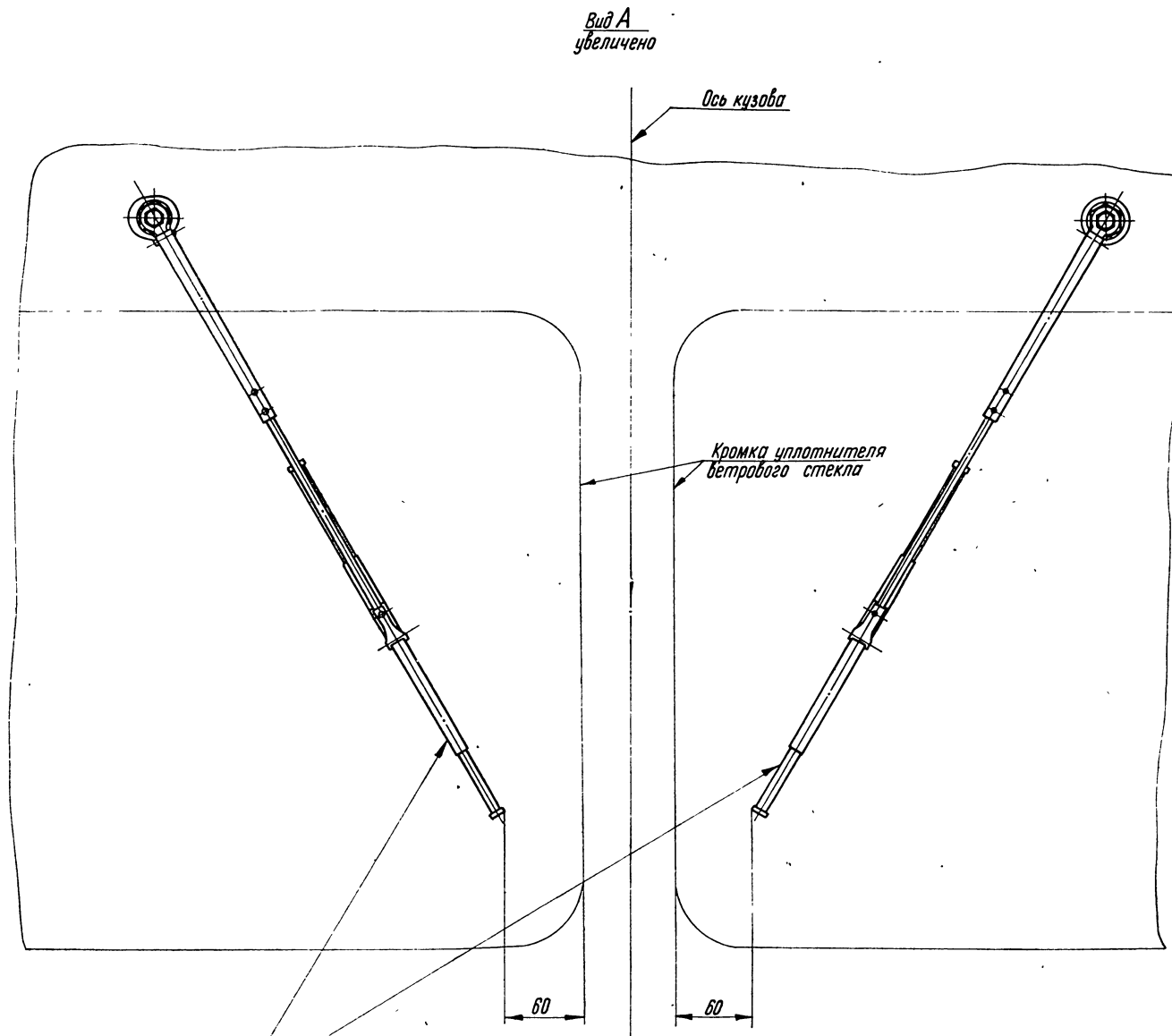


Все незаданные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, утвержденной конструкторским отделом и спаренной с мастер-моделями деталей 66-5101271, 66-5101253, 66-5301065, 66-5301059

ПАНЕЛЬ ПОЛА ЛЕВАЯ

Листов 2  
Лист 2

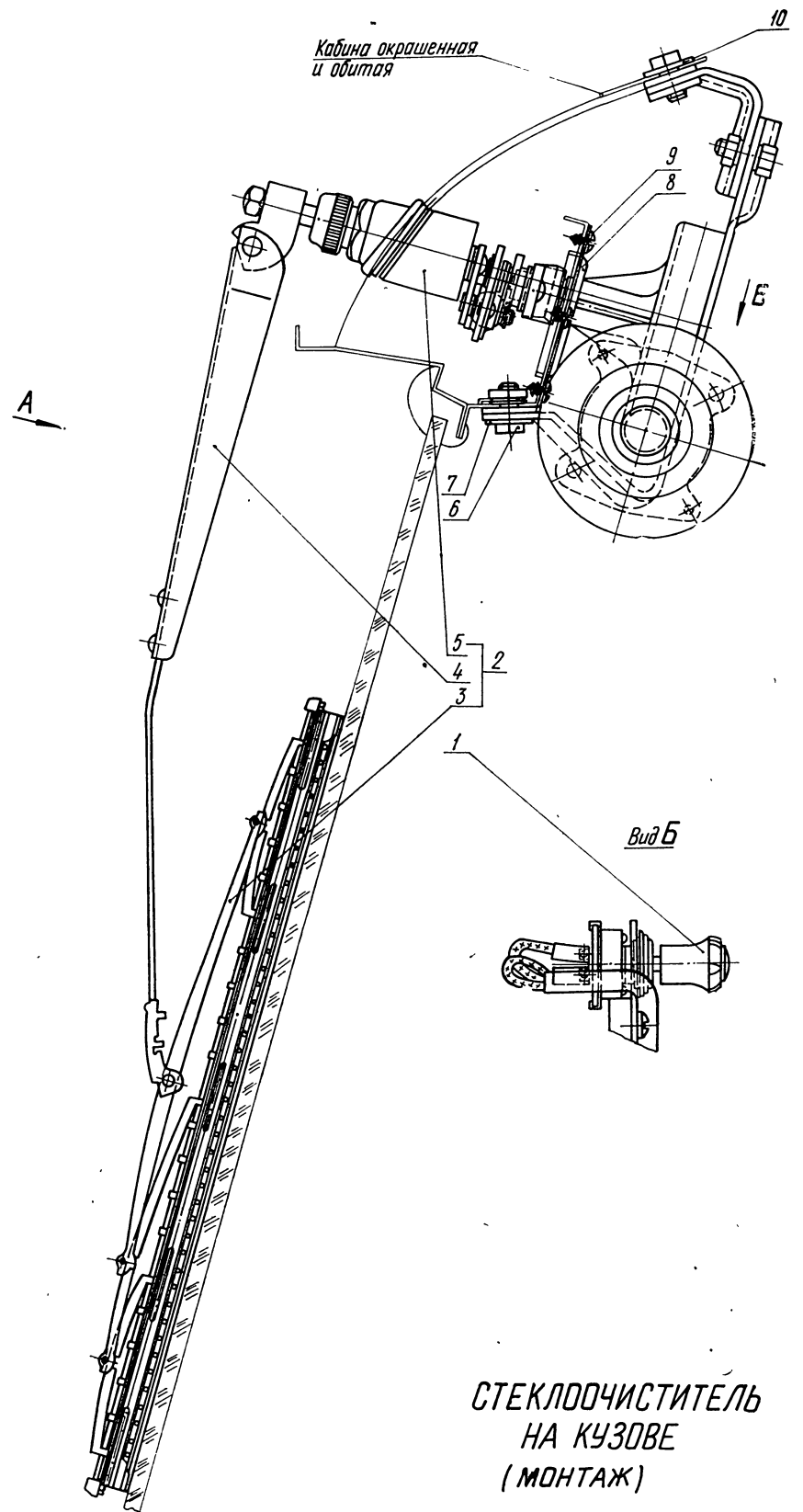
Деталь поз 2 состоит из деталей поз 3,4,5



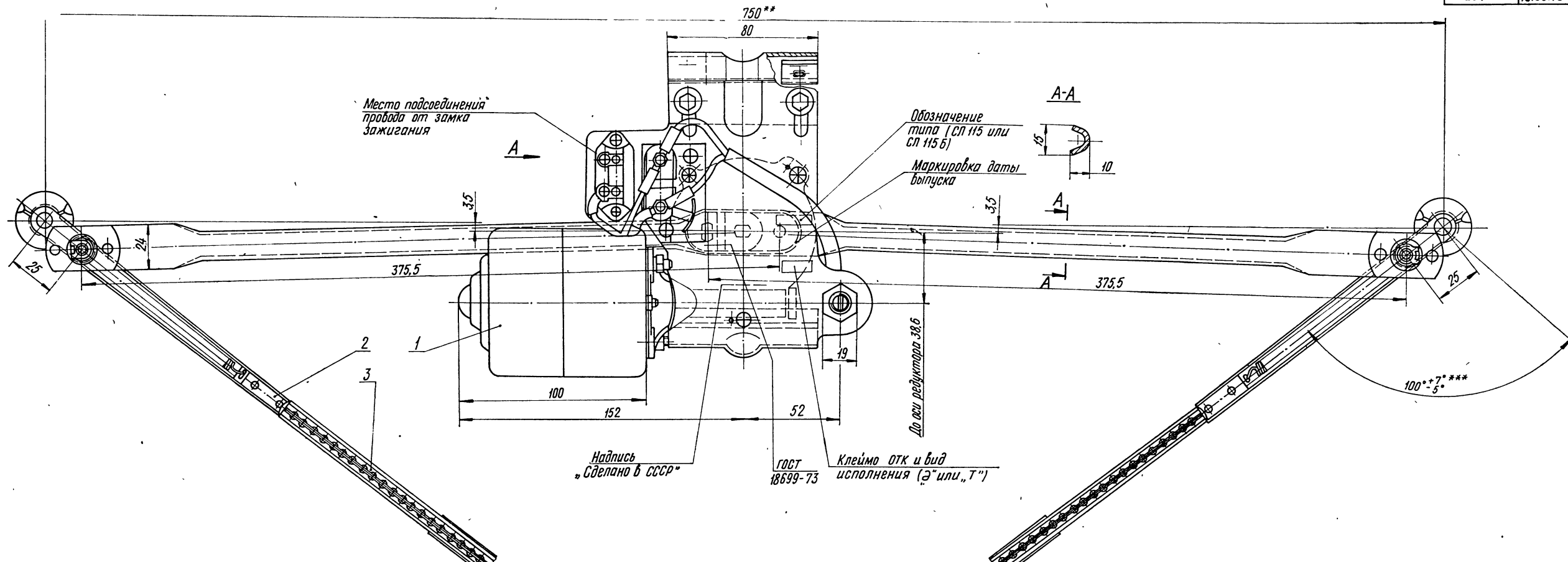
Установка рычагов и щеток  
в выключенном положении  
переключателя стеклоочистителя

Стеклоочиститель является покупным изделием.  
Чертежи составных частей не приводятся в атласе

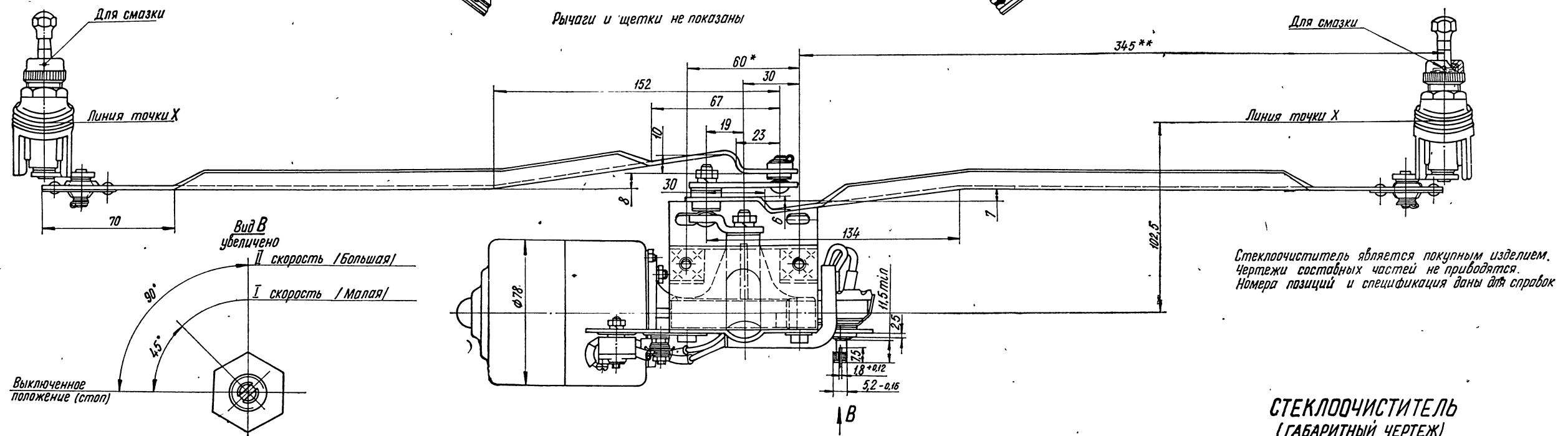
10	252 037-П8	Шайба	2
9	240 816-П8	Винт	13
8	66-52 05 150	Крышка монтажного люка	2
7	293 226-П29	Шайба пружинная	2
6	290 489-П8	Болт	4
5	66-70-52 05 014	Привод стеклоочистителя	1
4	66-70-52 05 034	Рычаг щетки	2
3	52-70-52 05 120	Щетка	2
2	66-70-52 05 010	Стеклоочиститель	1
1	52-52 05 072	Ручка переключателя	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол



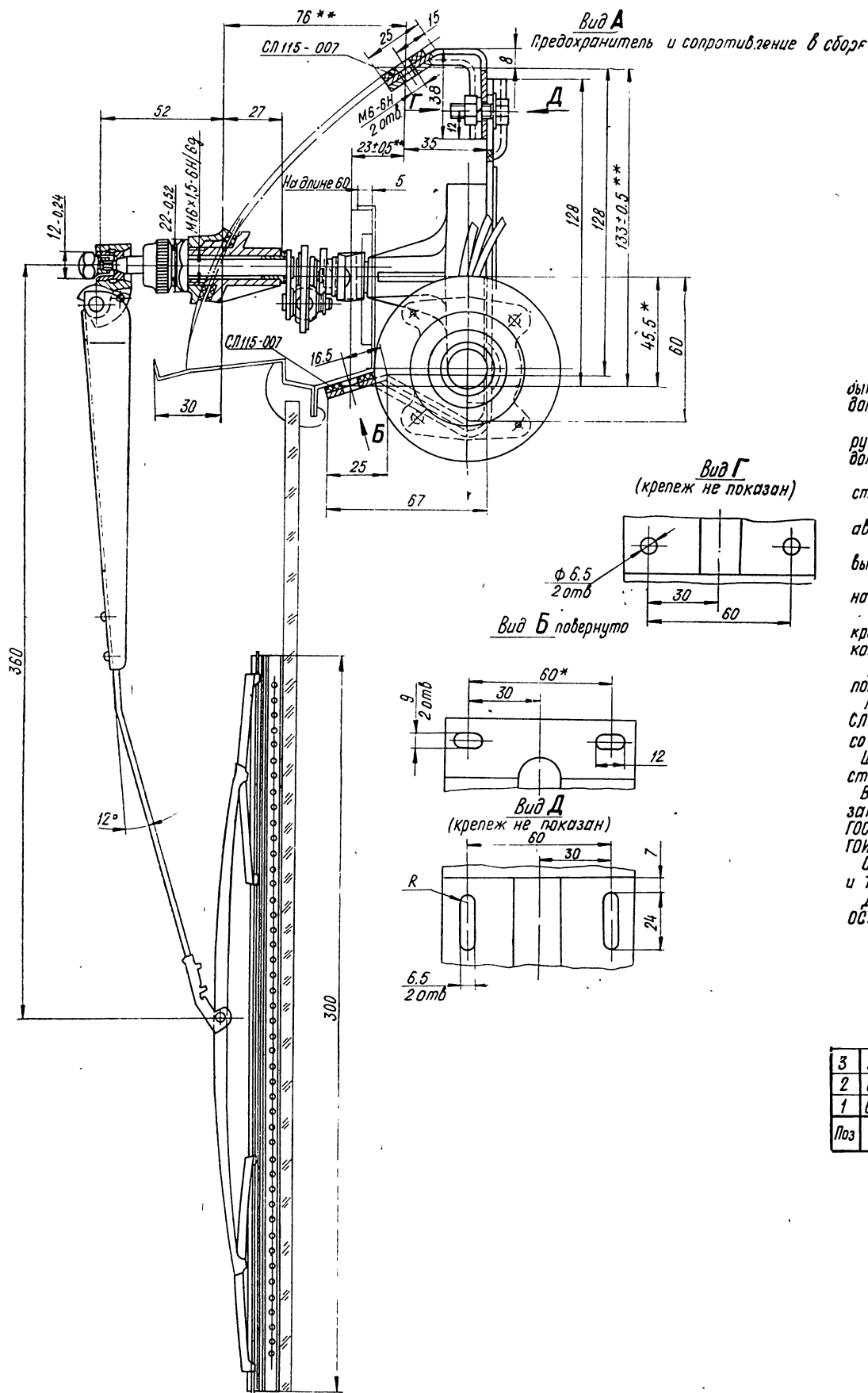
СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЬ  
НА КУЗОВЕ  
(МОНТАЖ)



Надпись «Сделано в СССР»  
 ГОСТ 18699-73  
 Клеймо ОТК и вид исполнения («Э» или «Т»)



**СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЬ**  
 (ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ)



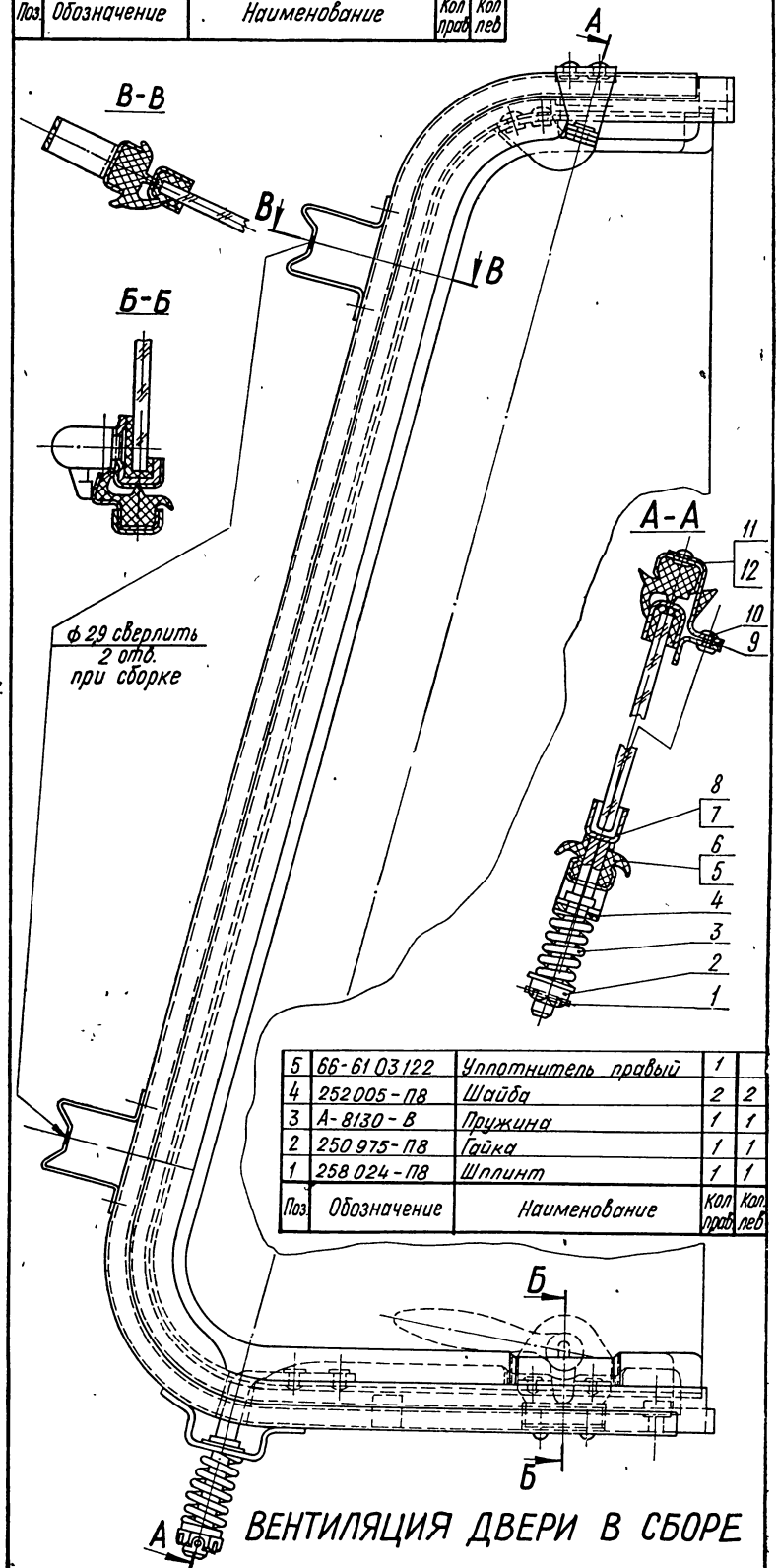
Электродвигатель 12 вольт, 15 Вт.  
 Прижим щеток к стеклу должен быть 200...300 г.  
 Осевой люфт в шарнирных соединениях должен быть не более 0,5 мм, радиальный люфт в пределах допусков сопрягаемых деталей.  
 Крутящий момент, необходимый для перевода ручки переключателя в следующее положение, должен быть 1...2,5 кгс. см.  
 \* Размеры установочные, контролируются на стеклоочистителе и кузове автомобиля.  
 \*\* Размеры установочные, контролируются на автомобиле или контрольном стенде.  
 Установочные размеры, не оговоренные допусками, выполнять с допуском ±1 мм.  
 \*\*\* Ход рычага по обильно смоченному стеклу на второй скорости.  
 При установке стеклоочистителя на автомобиль, крайний стеклоочиститель должен иметь контакт с массой.  
 Детали щеток и рычагов должны быть электрополированными.  
 Место присоединения провода от замка зажигания СЛ100-007 (СЛ100-007-Т) поставить в комплекте со стеклоочистителем.  
 Щетки и рычаги щеток устанавливаются на стеклоочиститель при монтаже.  
 В щуперах промежуток между втулками заполнить консистентной смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-59, войлочные шайбы пропитать смазкой ГОИ-54 и ГОСТ 3276-63.  
 Основные технические требования по ГОСТ 18699-73 и ТУ 37.003 219-72.  
 Дополнительные технические требования - по ОСТ 37.003.024-74.

3	52-70-52 05 210	Щетка	2
2	66-70-52 05 034	Рычаг	2
1	66-70-52 05 014	Привод	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЬ  
(ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ)**

Листов 2  
Лист 2

66-70-52 05 010 ГЧ		12	66-61 03 131	Обойма в сборе - левая	1	66-61 03 036	прав. симметр
№ извещения	Дата	11	66-61 03 130	Обойма в сборе - правая	1	66-61 03 037	лев. показан
7257	18.03.76	10	255 063 - П8	Ось - заклепка	1	№ извещения	Дата
		9	252 002 - П8	Шайба	1	1707	18.05.62
		8	66-61 03 051	Стекло в сборе - левый	1		
		7	66-61 03 050	Стекло в сборе - правый	1		
		6	66-61 03 123	Уплотнитель - левый	1		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Кол			
			прав	лев			



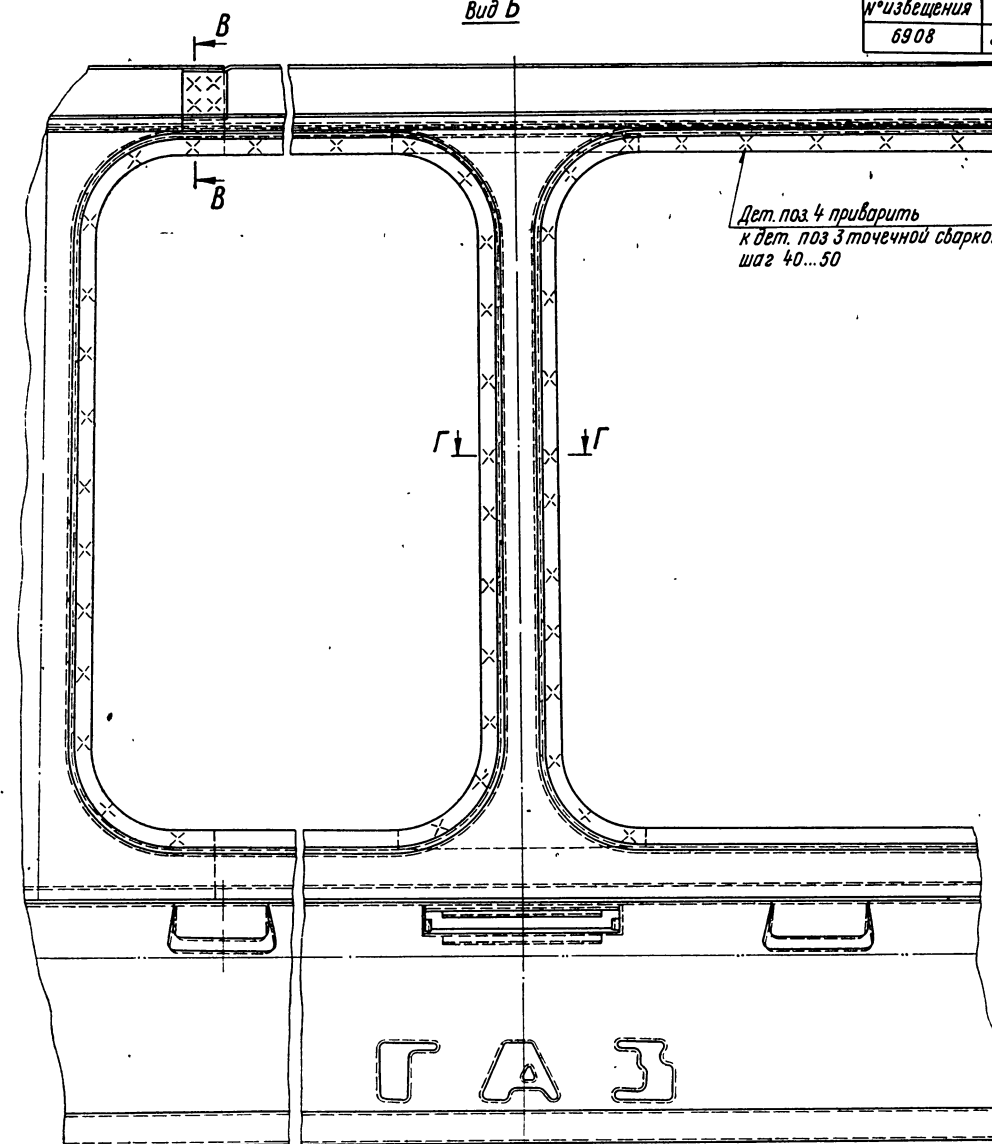
5	66-61 03 122	Уплотнитель правый	1
4	252 005 - П8	Шайба	2 2
3	A-8130 - В	Пружина	1 1
2	250 975 - П8	Гайка	1 1
1	258 024 - П8	Шплинт	1 1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
			Кол
			прав
			лев

**ВЕНТИЛЯЦИЯ ДВЕРИ В СБОРЕ**

66-5300008

№изменения	Дата
6908	3.02.76

Вид Б



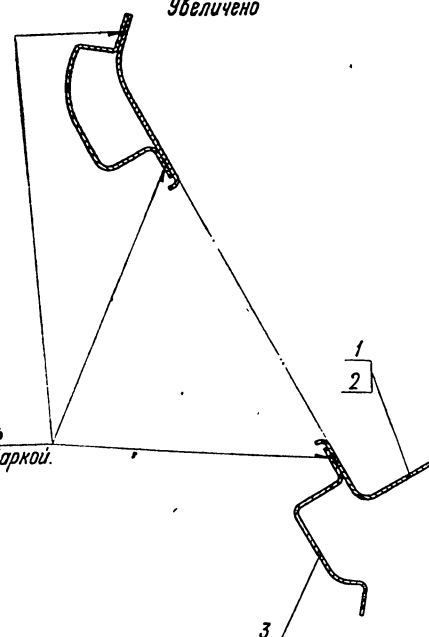
Дет. поз 4 приварить к дет. поз 3 точечной сваркой; шаг 40...50

Г А З

5	66-5301178	Усилитель	А
4	66-5301372	Усилитель верхний в сборе	1
3	66-530 010	Передок в сборе - сварка	1
2	66-01-5301395	Усилитель боковой в сборе левый	1
1	66-01-5301394	Усилитель боковой в сборе правый	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.

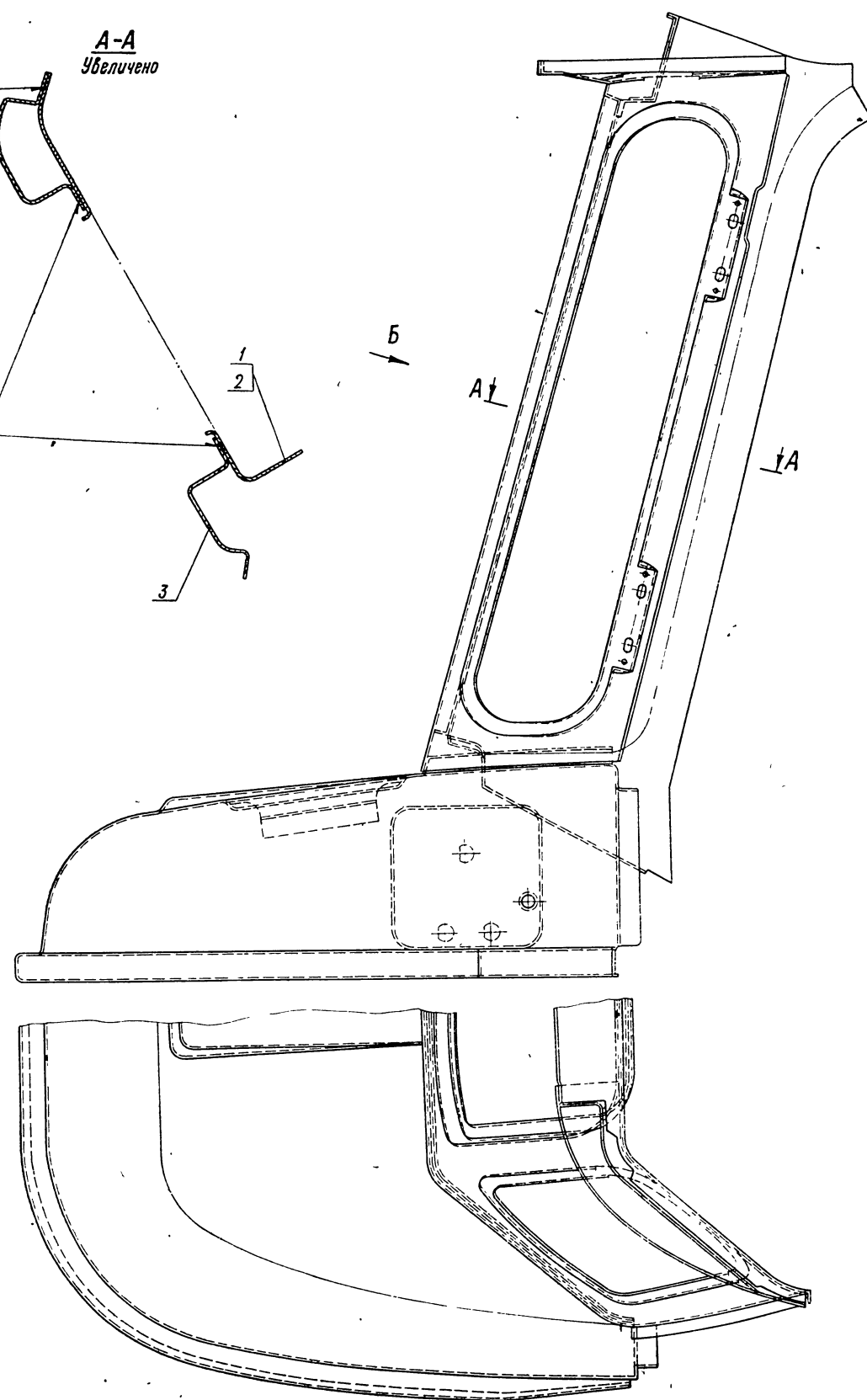
ПЕРЕДОК В СБОРЕ - КОМПЛЕКТ

A-A  
Увеличено

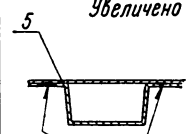


Дет. поз 1; 2 приварить к дет. поз 3 точечной сваркой. Шаг 40...50

Б

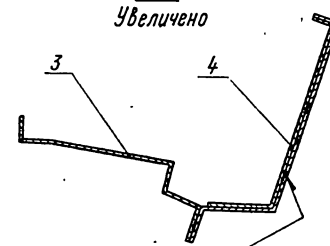


Г-Г  
Увеличено



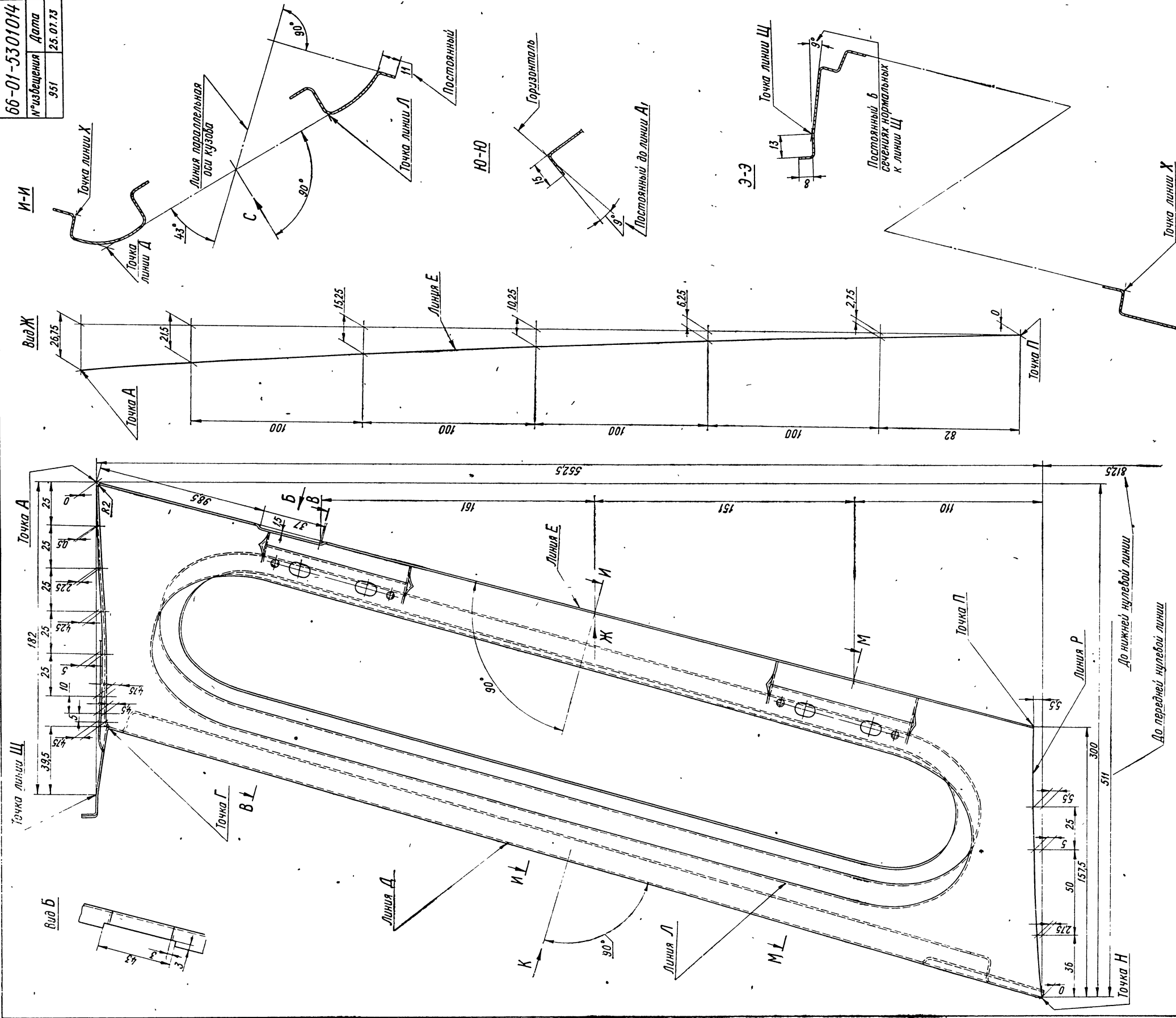
Дет. поз 5 приварить к дет. поз 3 точечной сваркой Шаг 40...50

В-В  
Увеличено



Дет. поз 1; 2 приварить к дет. поз 4 в 6 точках каждую

66-01-5301014	
№ издания	Дата
951	25.07.73

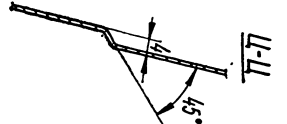
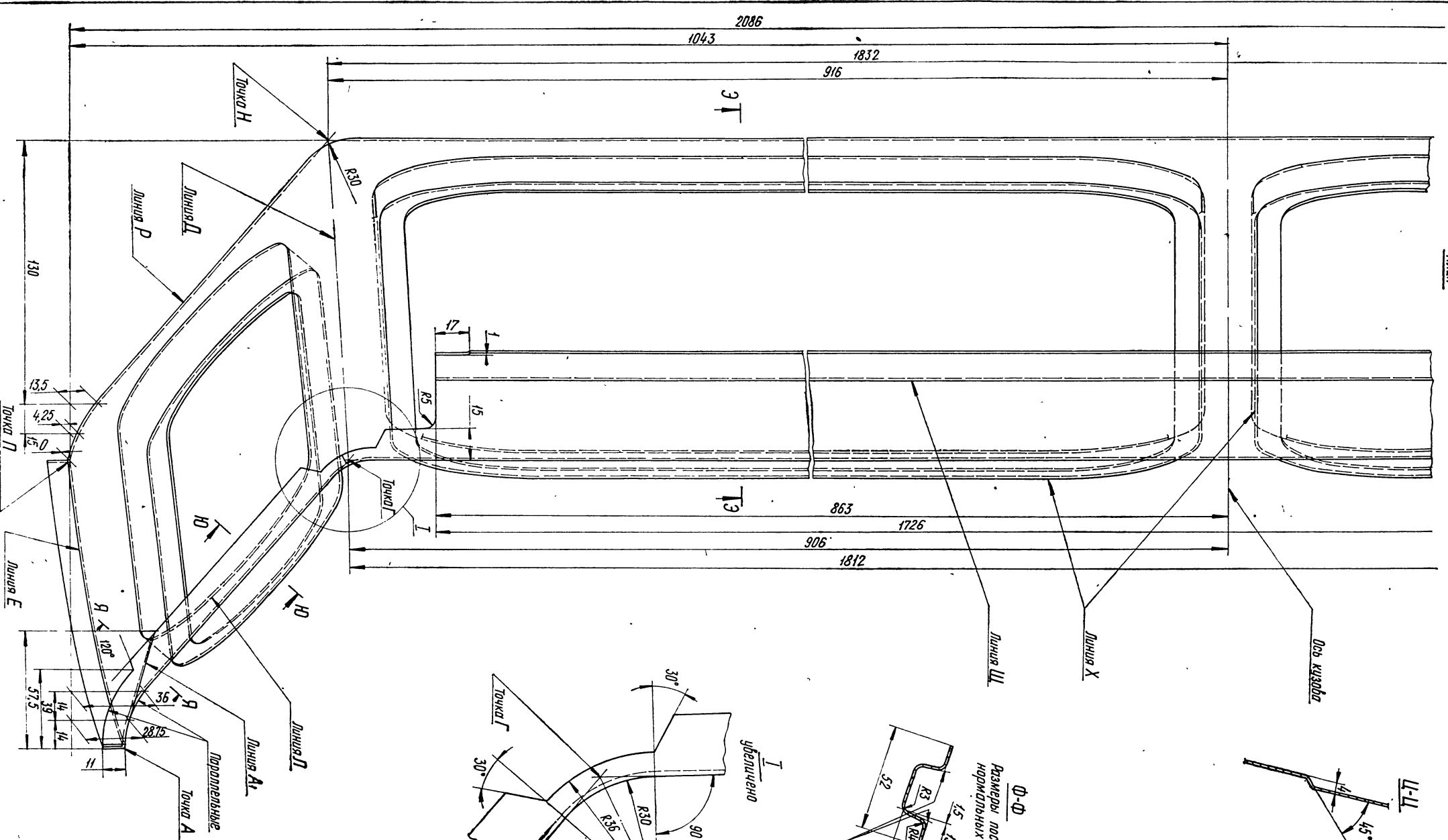


Неизказанные малые радиусы рабны толщине металла  
 Сечения В-В; И-И; М-М брать с глаза  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели  
 Соперегаемые поверхности шприцевать с мастер-моделями деталей:  
 66-5301016 - 017 - по фланцу 15;  
 66-5301058 - 059 - по фланцу 11;  
 66-5301128 - по линии X и фланцу 13 в нижней части детали,  
 66-5301396 - 397 - по фланцу 14 и фланцу 13,  
 66-5101016 - по линии Ц;  
 66-84-01120 - по линии Р

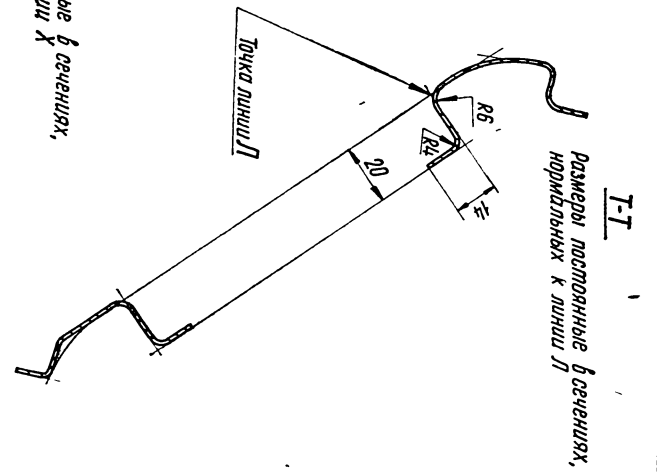
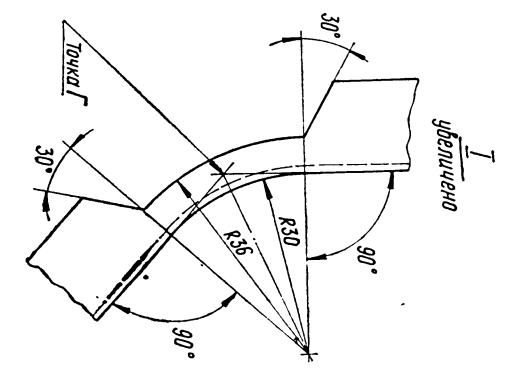
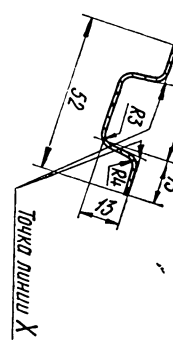
**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА  
ВЕРХНЯЯ**

Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70  
толщ 1 ГОСТ 3680-57

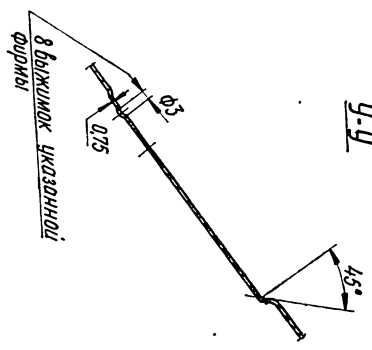
Лицев



Φ-Φ  
Размеры поставленные в сечении,  
нормальных к линии Х



Т-Т  
Размеры поставленные в сечении,  
нормальных к линии Л



У-У  
в болжонке указанной  
формы

**ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА ВЕРХНЯЯ**

Листов 4  
Лист 2

66-53 01 178	
№издания	Дата
8719	05.06.72

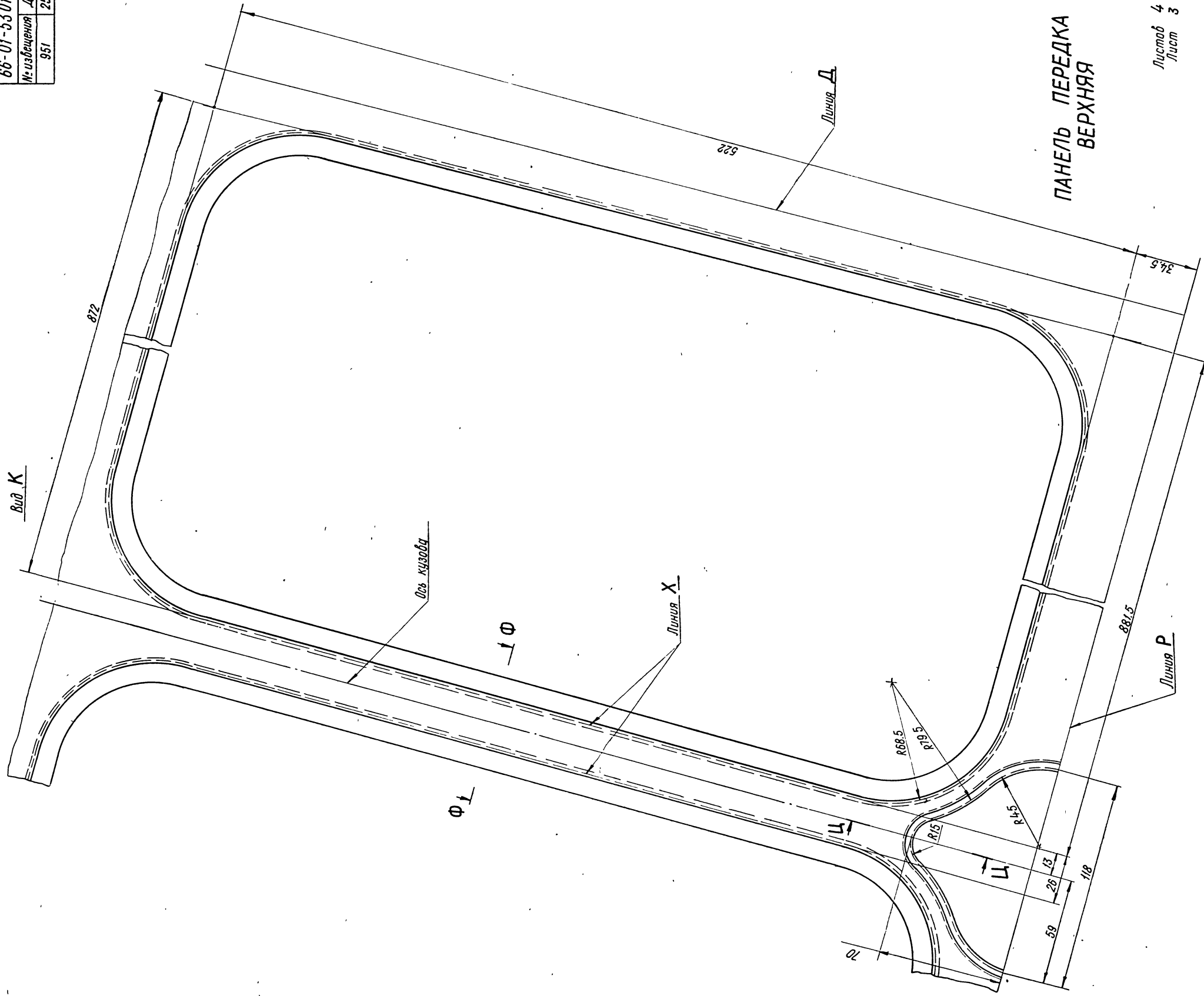
**УСИЛИТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ  
ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА**

Сталь 08 кп Лист категория 5 ГОСТ 10523-70  
толщ 1 ГОСТ 3680-57

66-01-53 01 014	
№издания	Дата
951	25.07.73



66-01-5301014  
 № издания 951  
 Дата 25.07.73



ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА  
 ВЕРХНЯЯ

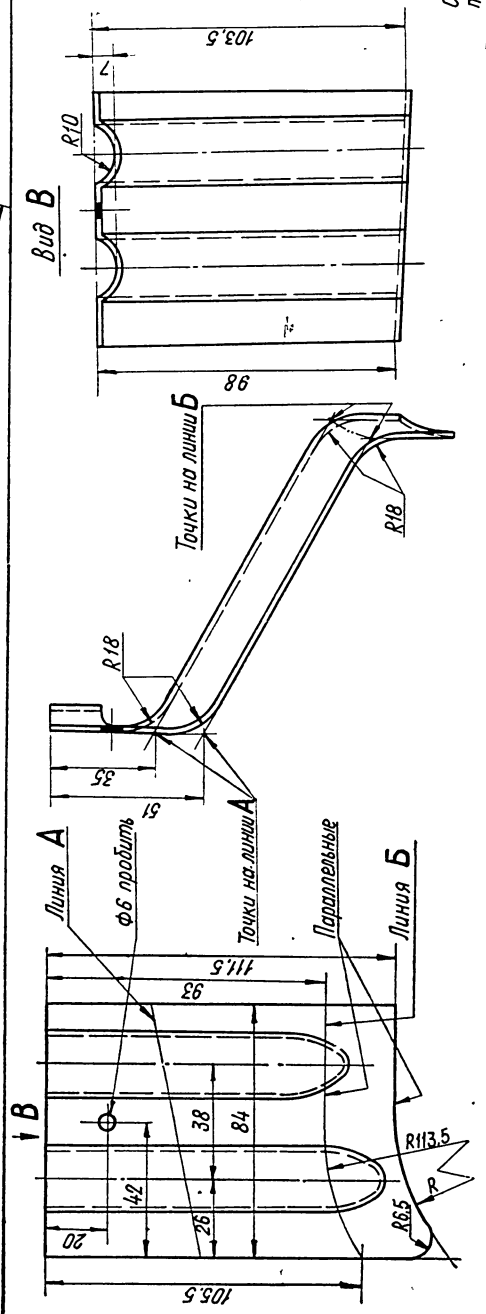
Листов 4  
 Лист 3

66-5301600 прав. симметр.  
 66-5301601 лев. показ  
 № издания 8719  
 Дата 05.06.72

Все незадаанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, утвержденной конструкторским отделом. Допускается изготовление из стали ОКП лист ГОСТ 9045-70 толщ. 2 ГОСТ 3680-57

РАСПОРКА СТОЙКИ  
 ПЕРЕДКА

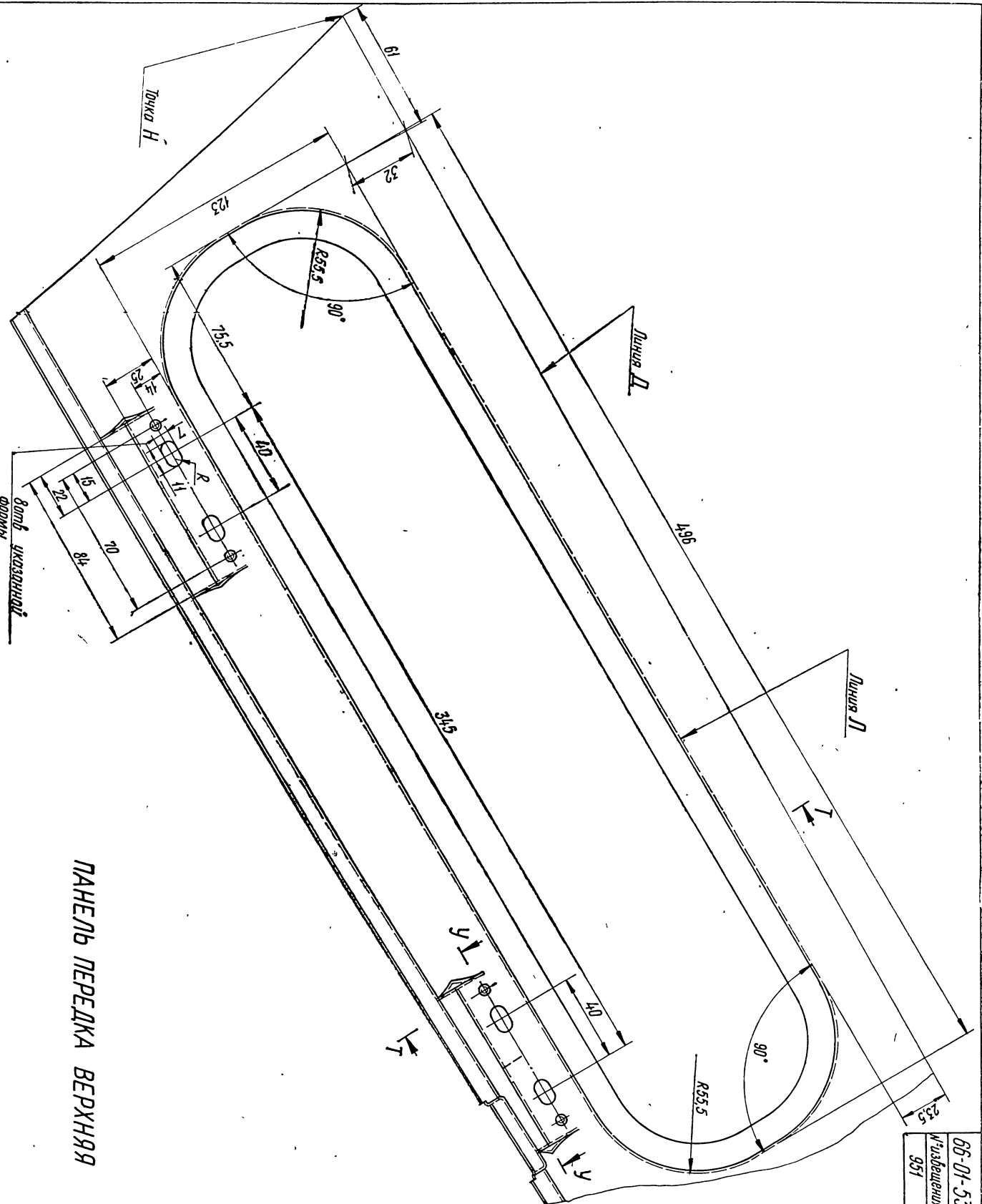
Сталь 08 кп лист категории 5 ГОСТ 16523-70  
 толщ. 2 ГОСТ 3680-57



66-01-53 01 014

№ Изделия 951

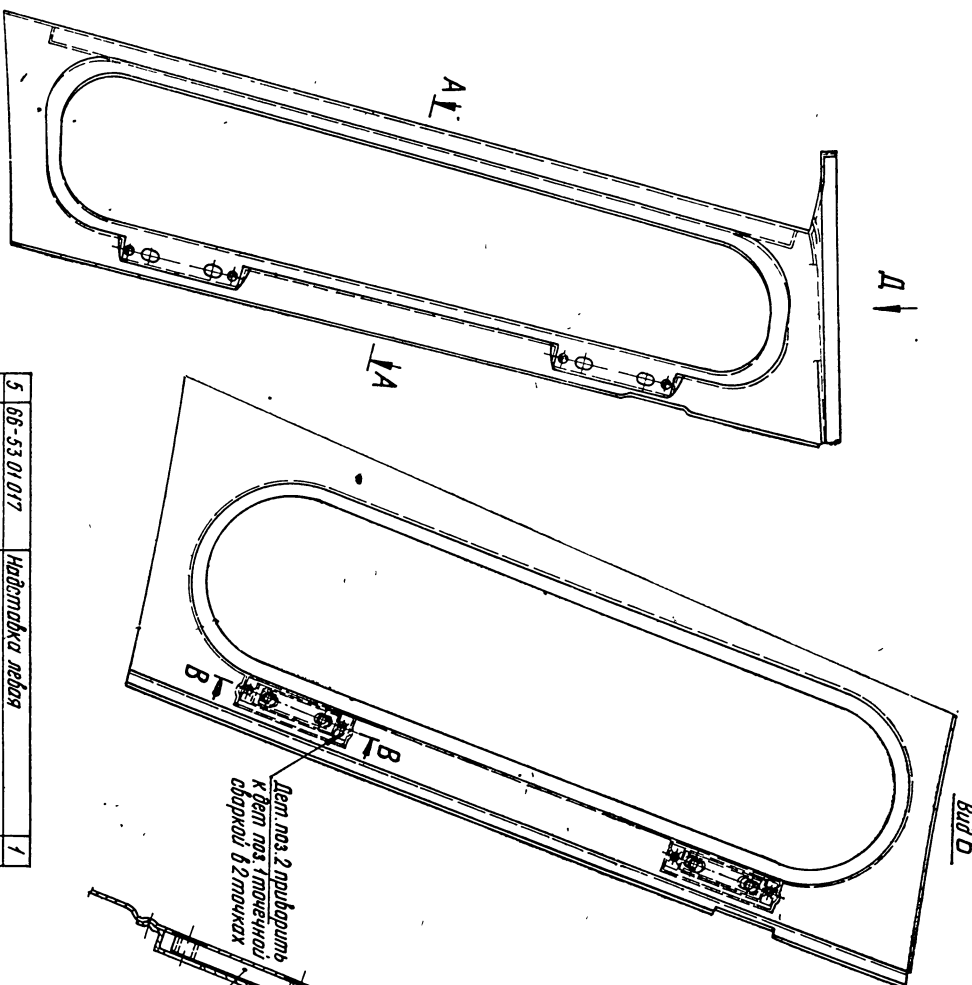
Дата 25.07.73



ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА ВЕРХНЯЯ

Лист № 4

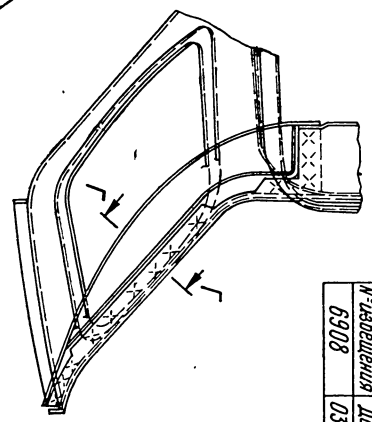
66-53 01 012	Дата
6908	03.02.76



Дет. поз. 2 привернуть к дет. поз. 1 точечной сваркой в 2 точках

В-В увеличено

А-А увеличено



Вид Д

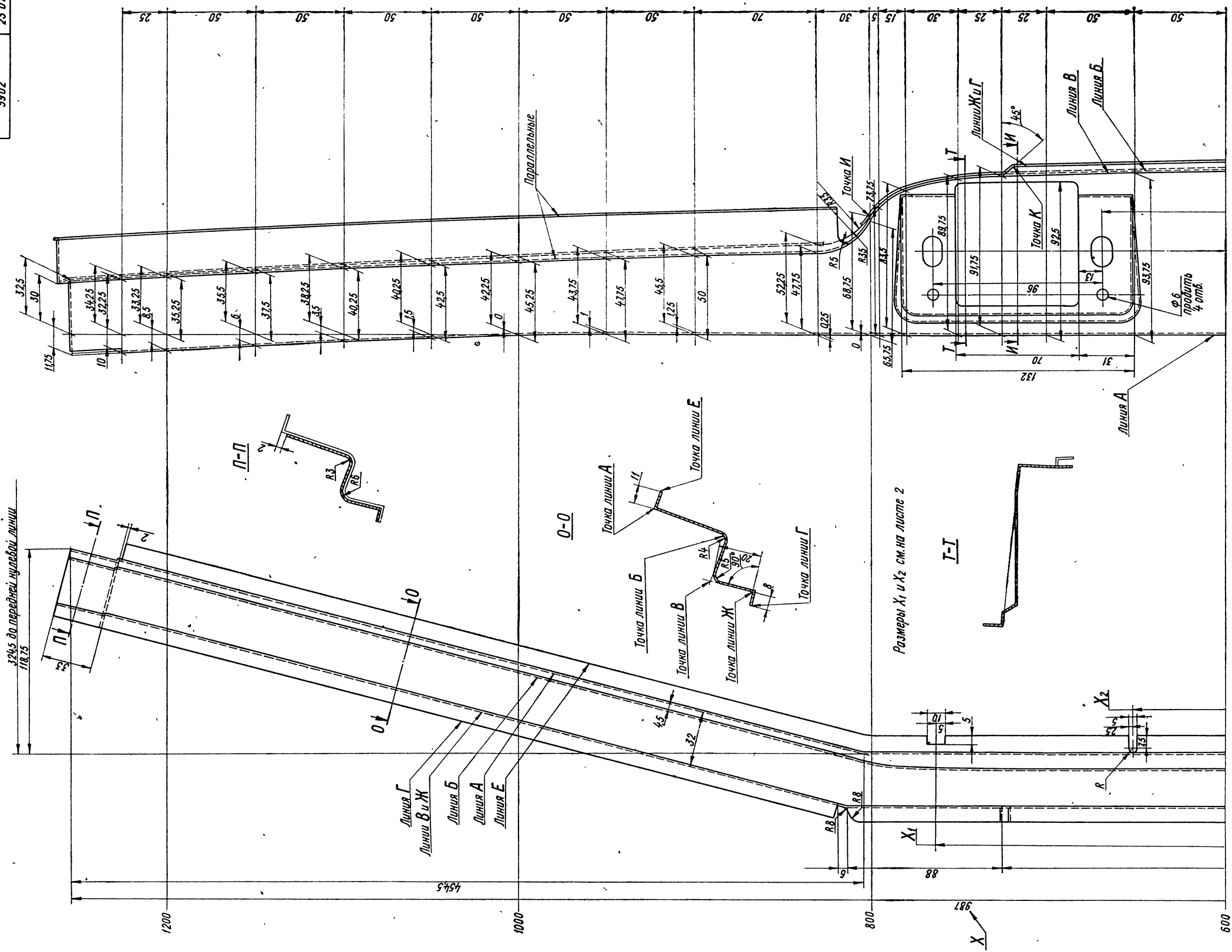
Дет. поз. 4, 5 привернуть к дет. поз. 1 точечной сваркой в 15-17 точках каждая

Г-Г

5	66-53 01 017	Надставка левая	1
4	66-53 01 016	Надставка правая	1
3	66-53 04 086	Панель	4
2	66-53 04 095	Держатель панели	4
1	66-01-53 01 014	Панель передка верхняя	1
Поз	Обозначение	Наименование	кол

ПАНЕЛЬ ПЕРЕДКА ВЕРХНЯЯ В СБОРЕ

66-5301058 праб.симметр	
66-5301059 лев.показ.	
№ изменения	Дата
5902	23.07.75



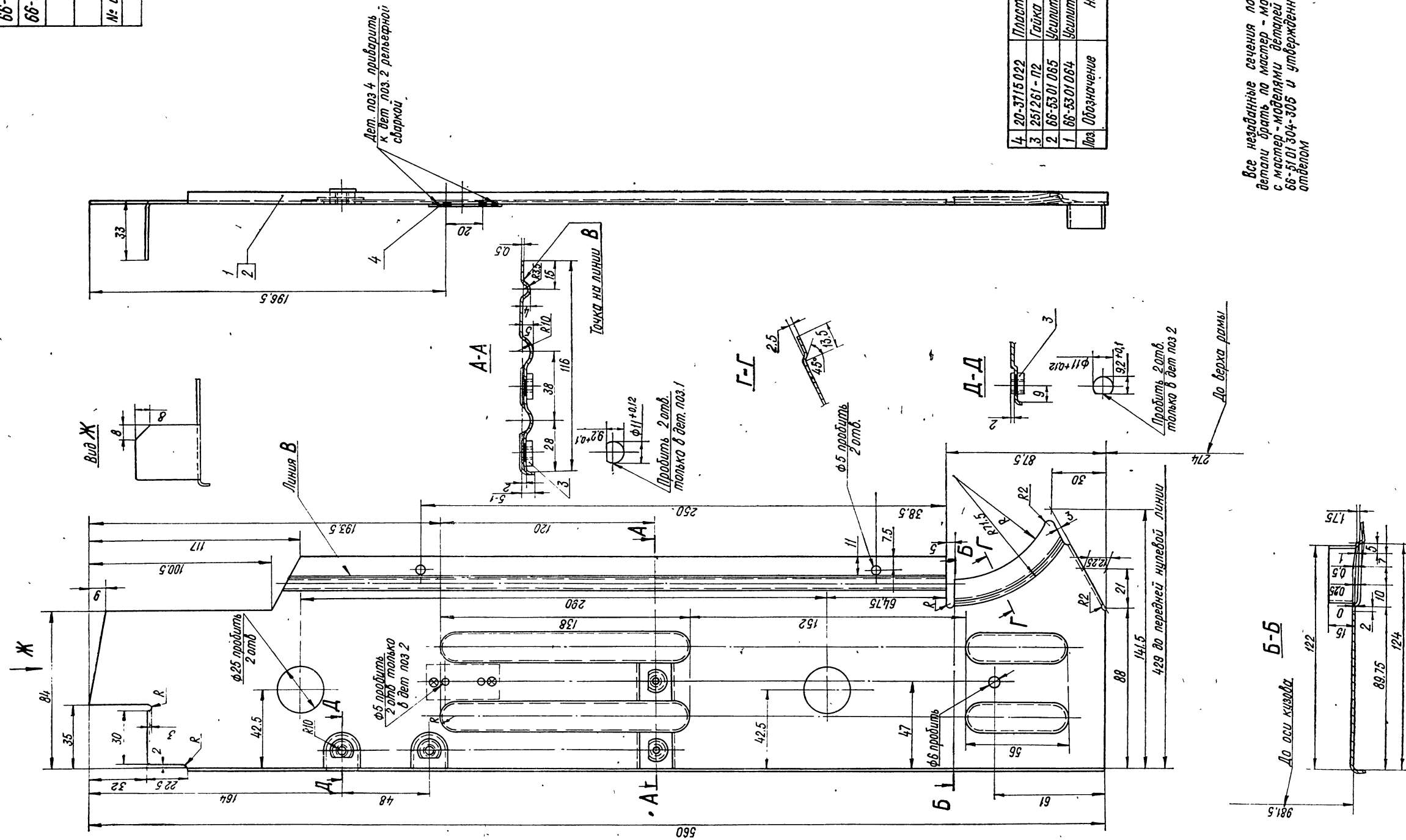
Все незадаанные сечения поверхности детали  
 брать по мастер-модели, сваренной с  
 мастер-моделями деталей:  
 66-5301014; 66-5701042-043; 66-5301396-397;  
 66-5301064-065; 66-8401304-305; 66-8401120,  
 66-5101270-271 и утвержденной конструкторским отделом.

### СТОЙКА ПЕРЕДАКА

Сталь 0810 лист ГОСТ 9015-70  
 толщ. 12 ГОСТ 3680-57



66-5301060	проб.	симметр.
66-5301061	леб.	показан
66-5301064		
66-5301065		
№ извлечения		Дата
951		25.07.73

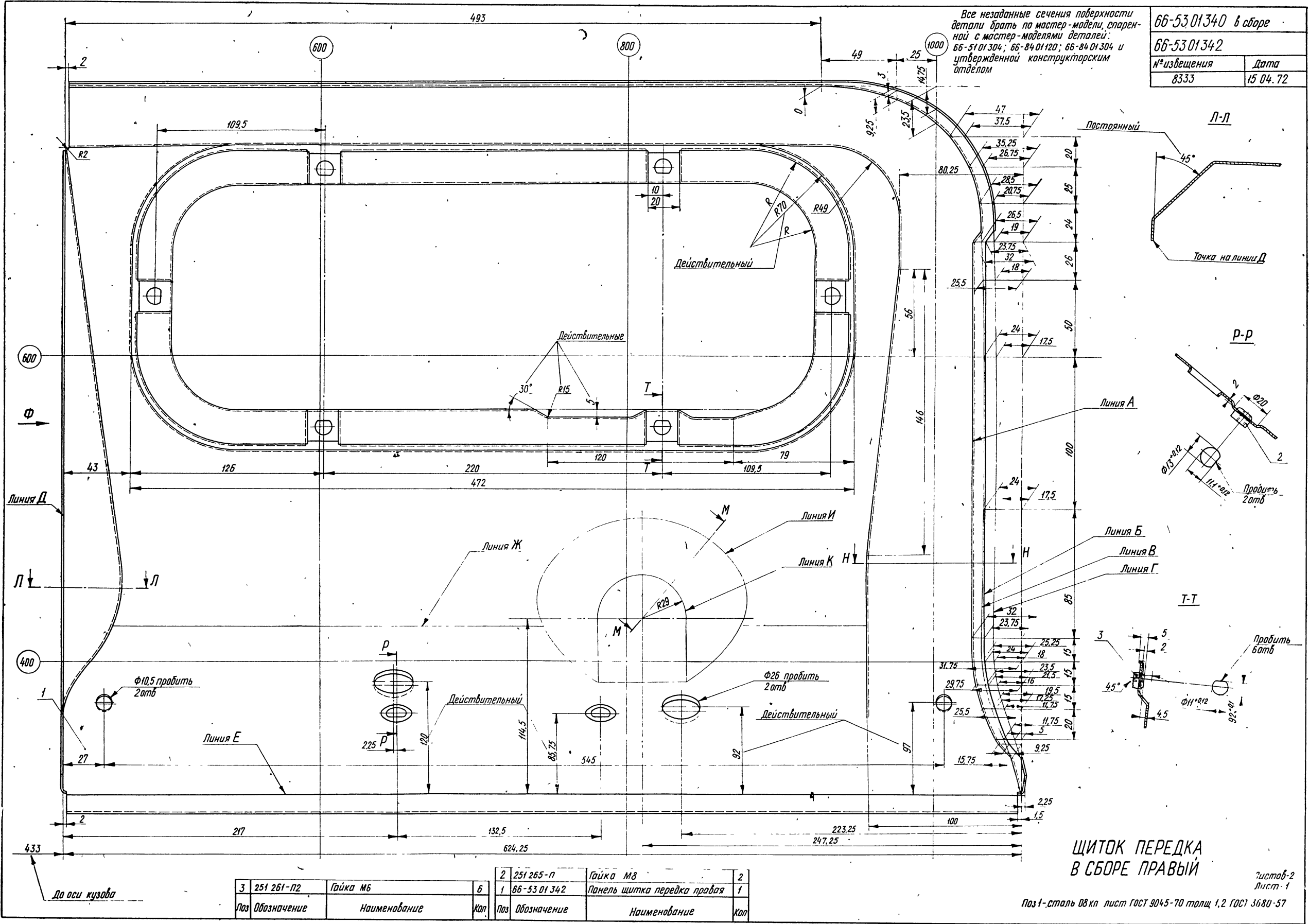


Все незадавшие сечения поверхности детали драить по мастер - модели, старой с мастер - моделями деталей 66-5301058-059; 66-5101304-305 и утвержденной конструкторским отделом

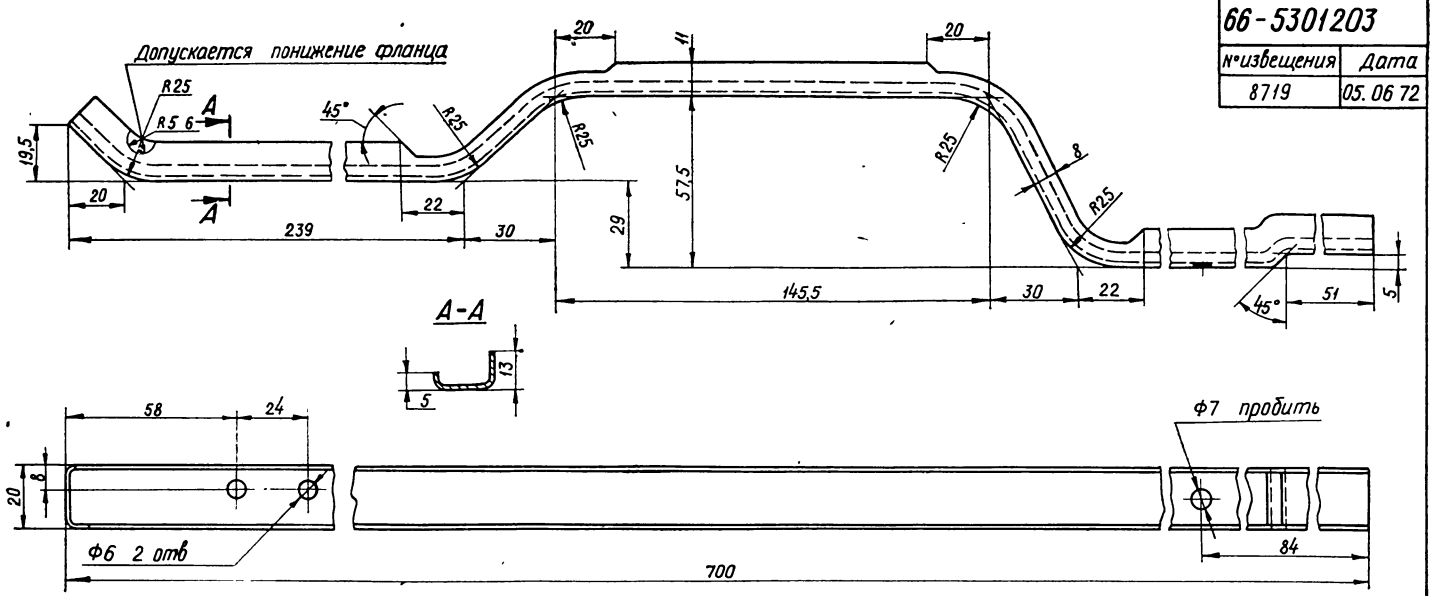
# УСИЛИТЕЛЬ СТОЙКИ ПЕРЕДКА В СБОРЕ

поз.1 и 2 - Сталь 08 КП лист ГОСТ 9045-70  
табл. 1,2 ГОСТ 3680-57

4	20-3715022	Пластина	1		
3	251261-П2	Гайка	2		
2	66-5301065	Усилитель лебый	1		
1	66-5301064	Усилитель правый	1		
Изм.		Обозначение	Наименование	Кол.дет.	прод.лей.



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Поз	Обозначение	Наименование	Кол
3	251 261-П2	Гайка М6	6	2	251 265-П	Гайка М8	2
				1	66-53 01 342	Панель щитка передка правая	1



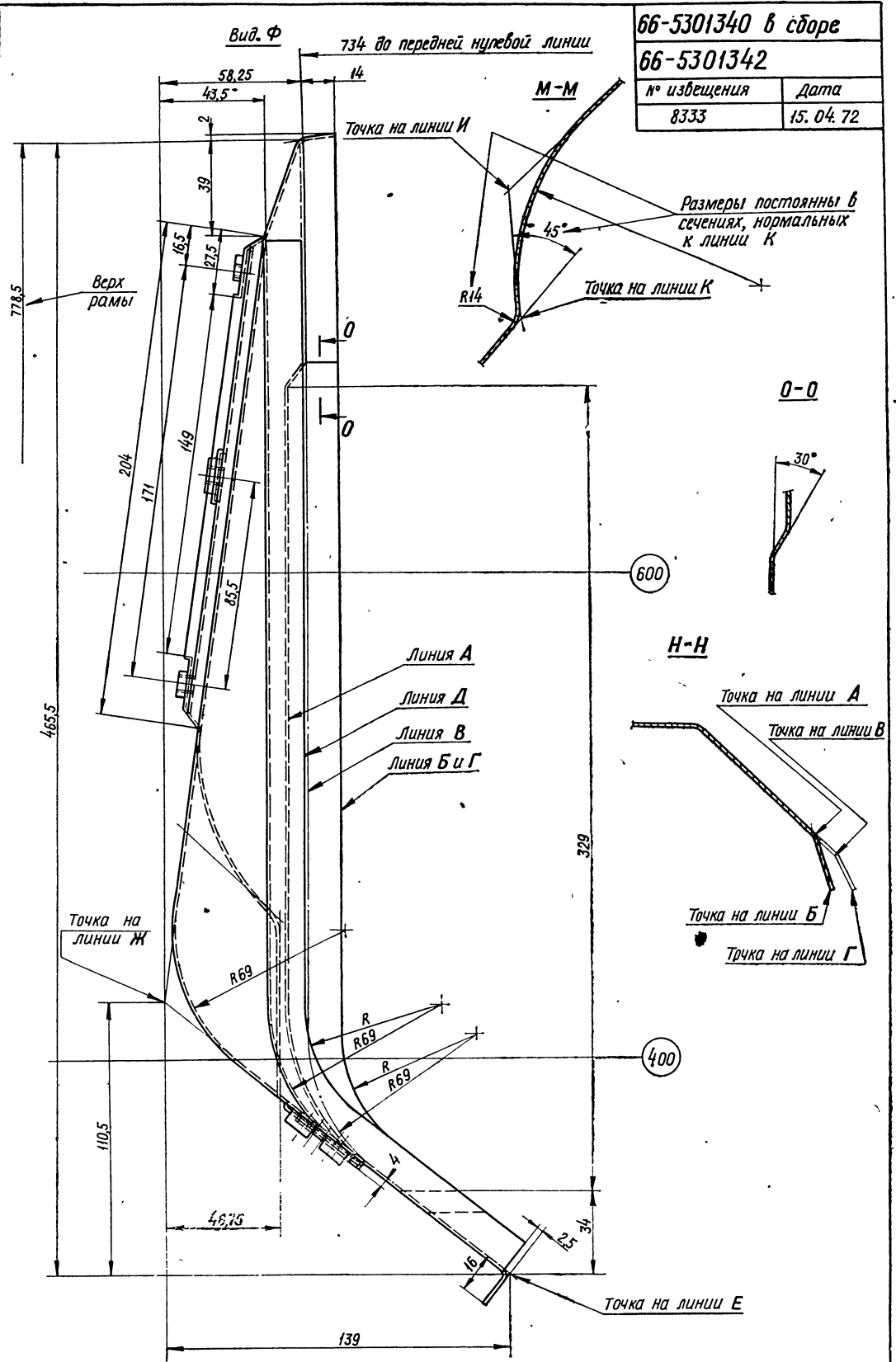
66-5301203

№ извещения	Дата
8719	05.06.72

Допускается изготовление из стали 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

**УСИЛИТЕЛЬ ПАНЕЛИ ПРИБОРОВ ЛЕВЫЙ**

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



66-5301340 в сборе

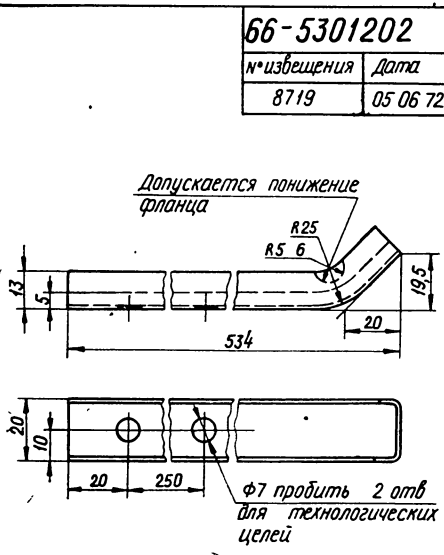
66-5301342

№ извещения	Дата
8333	15.04.72

Размеры постоянны в сечениях, нормальных к линии К

**ЩИТОК ПЕРЕДКА В СБОРЕ ПРАВЫЙ**

Листов 2  
лист 2



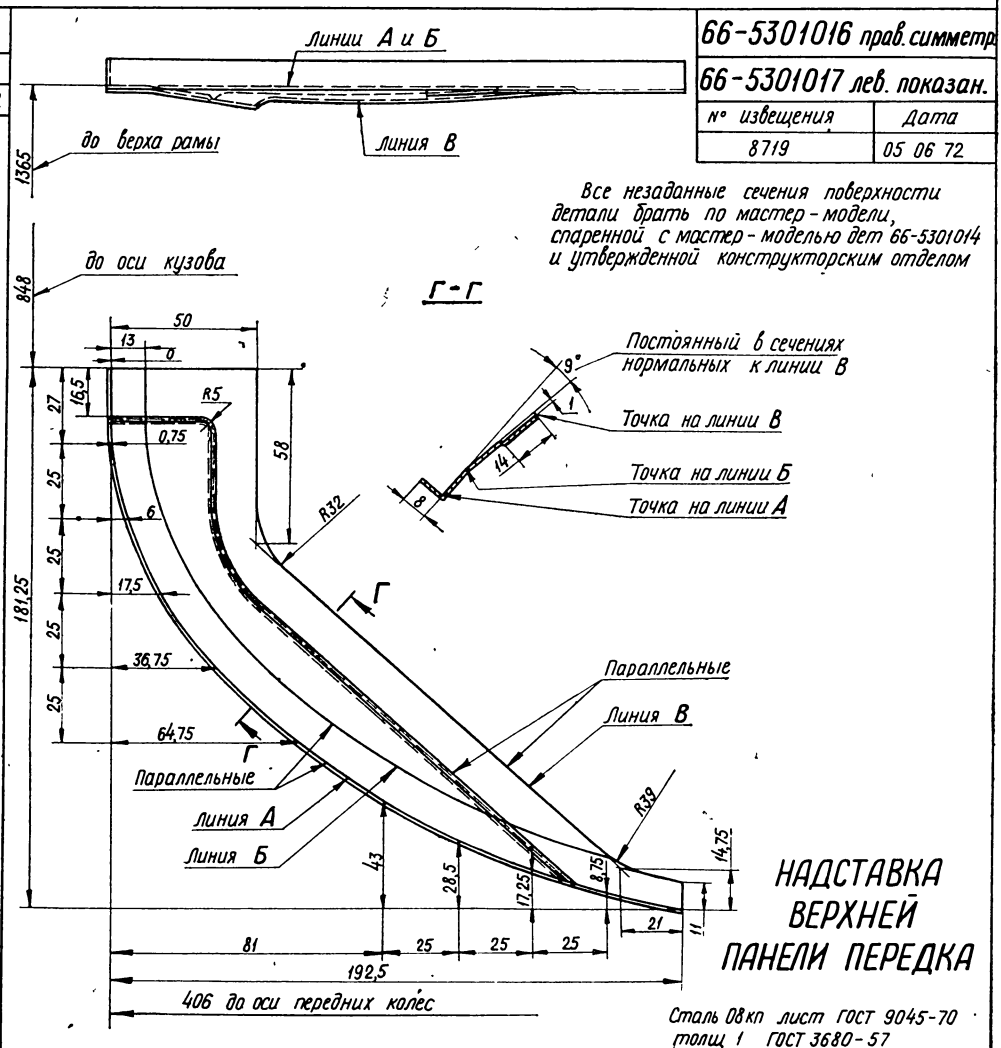
66-5301202

№ извещения	Дата
8719	05.06.72

Допускается изготовление из стали 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57

**УСИЛИТЕЛЬ ПАНЕЛИ ПРИБОРОВ ПРАВЫЙ**

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



66-5301016 прав. симметр

66-5301017 лев. показан.

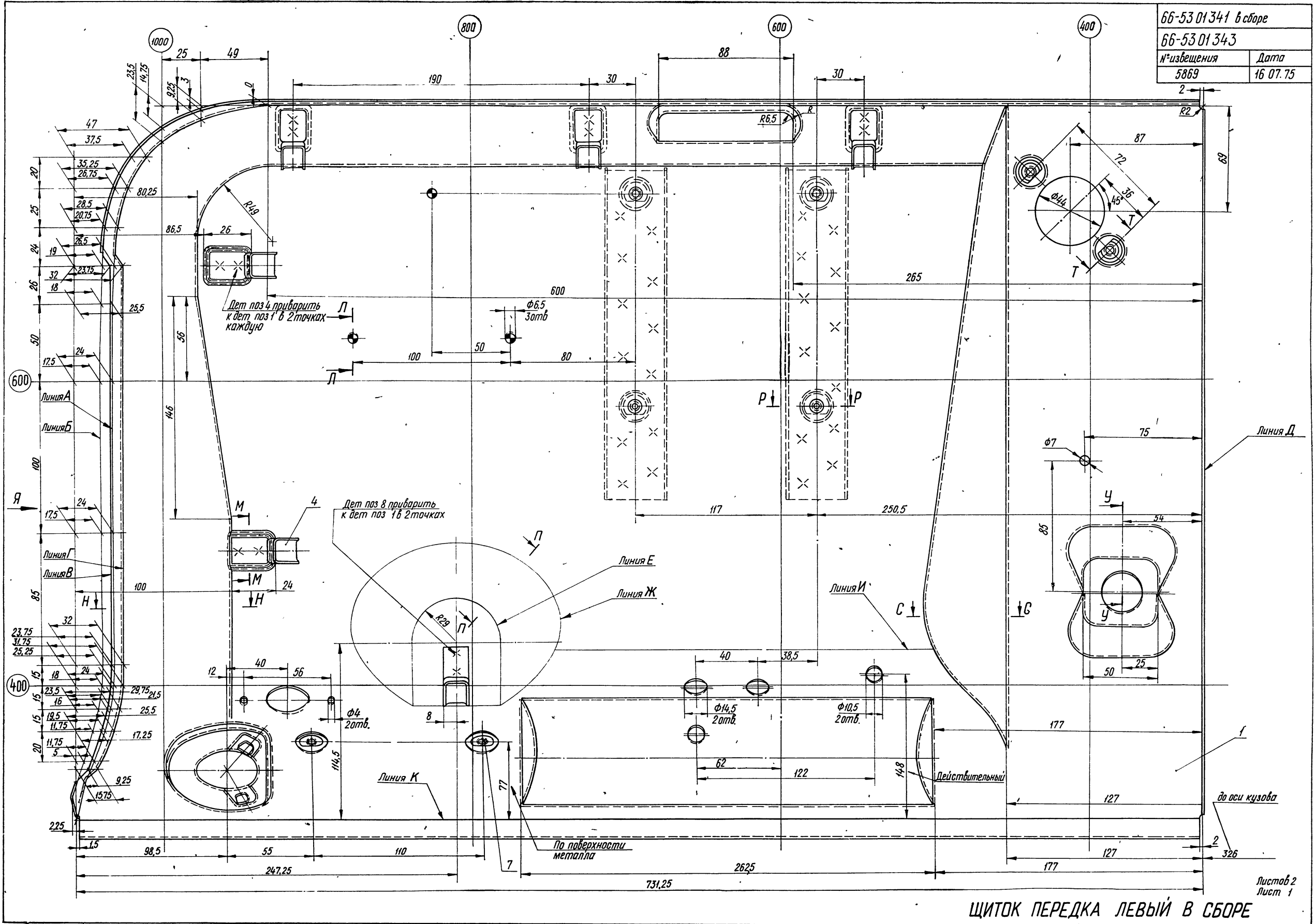
№ извещения	Дата
8719	05.06.72

Все незаданные сечения поверхности детали брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделью дет. 66-5301014 и утвержденной конструкторским отделом

**НАДСТАВКА ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА**

Сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

66-53 01341 в сборе	
66-53 01343	
№ извещения	Дата
5869	16.07.75

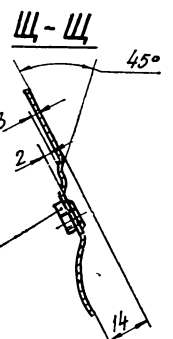
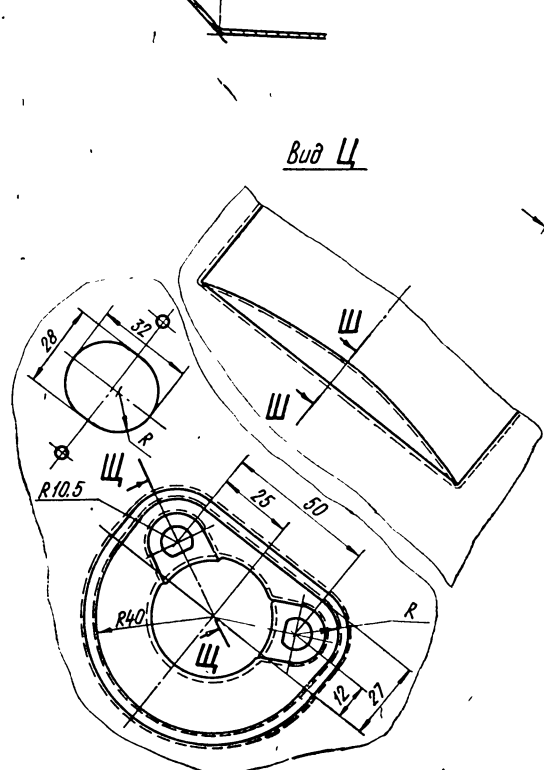
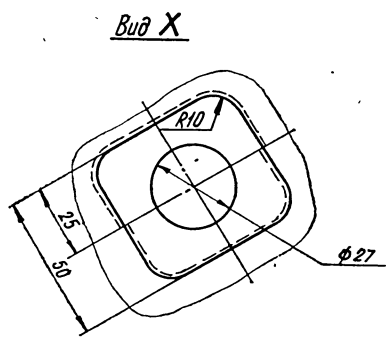
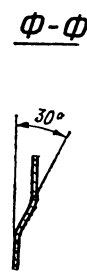
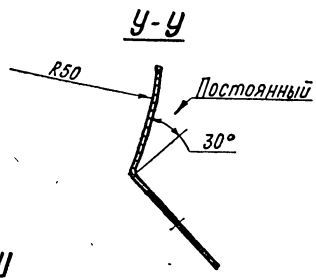
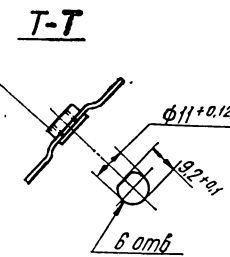
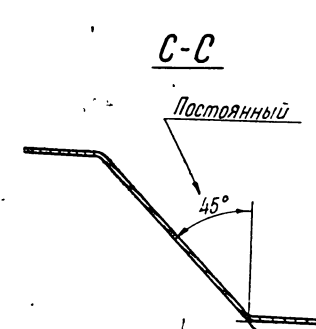
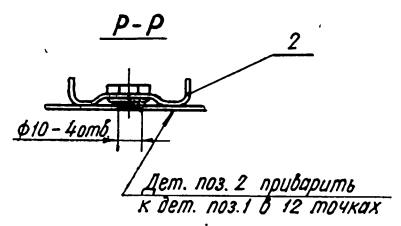
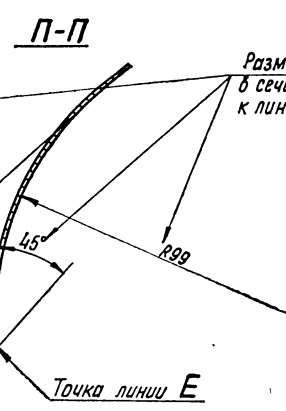
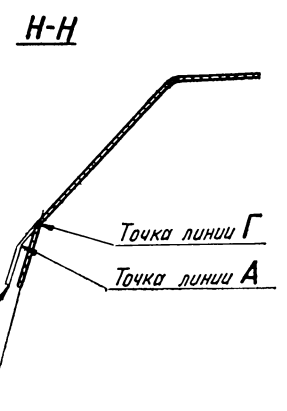
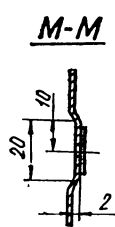
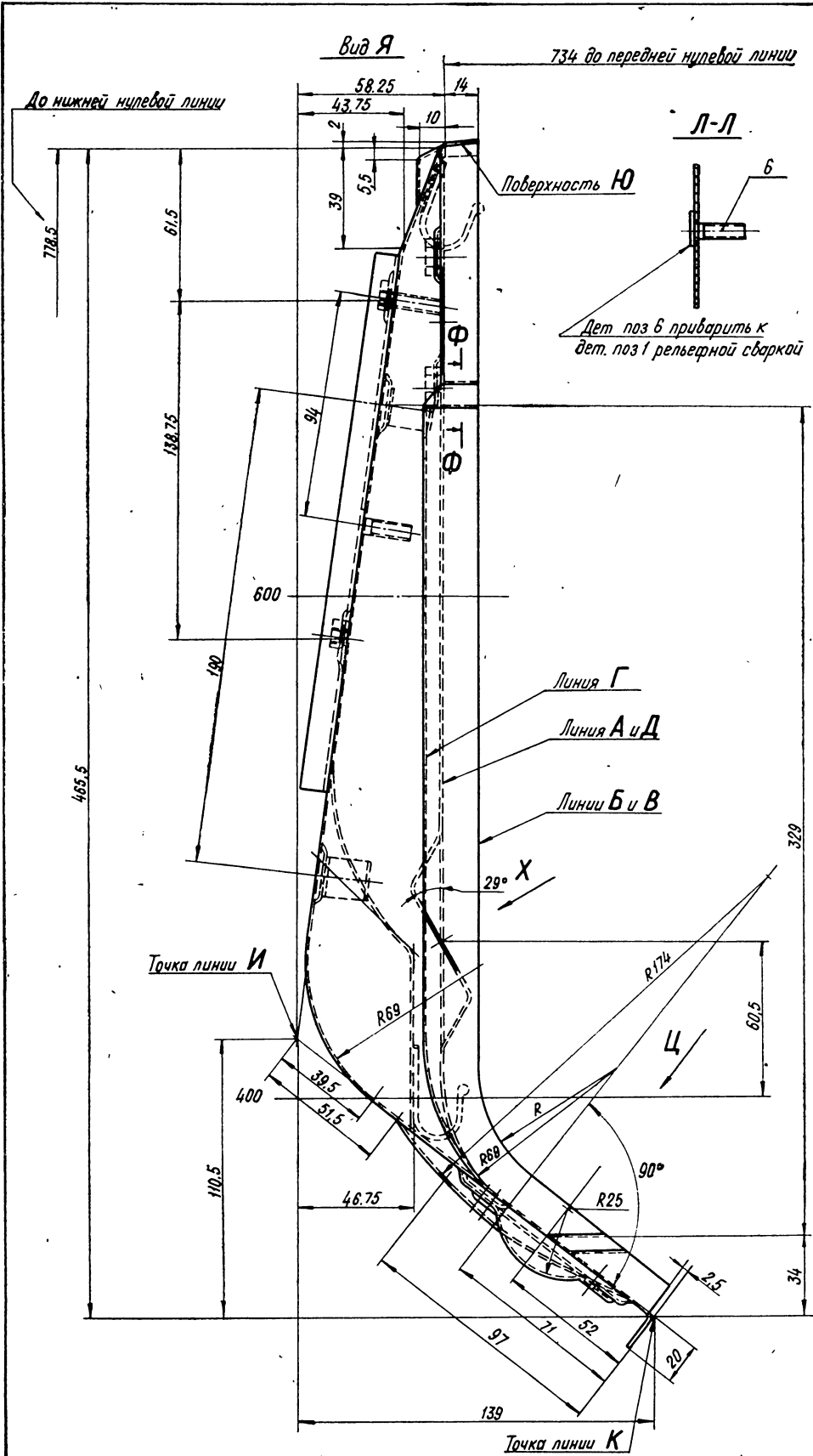


ЩИТОК ПЕРЕДКА ЛЕВЫЙ В СБОРЕ

Листов 2  
Лист 1



66-53 01 341 в сборе	
66-53 01 343	
№ извещения	Дата
5869	16.07.75



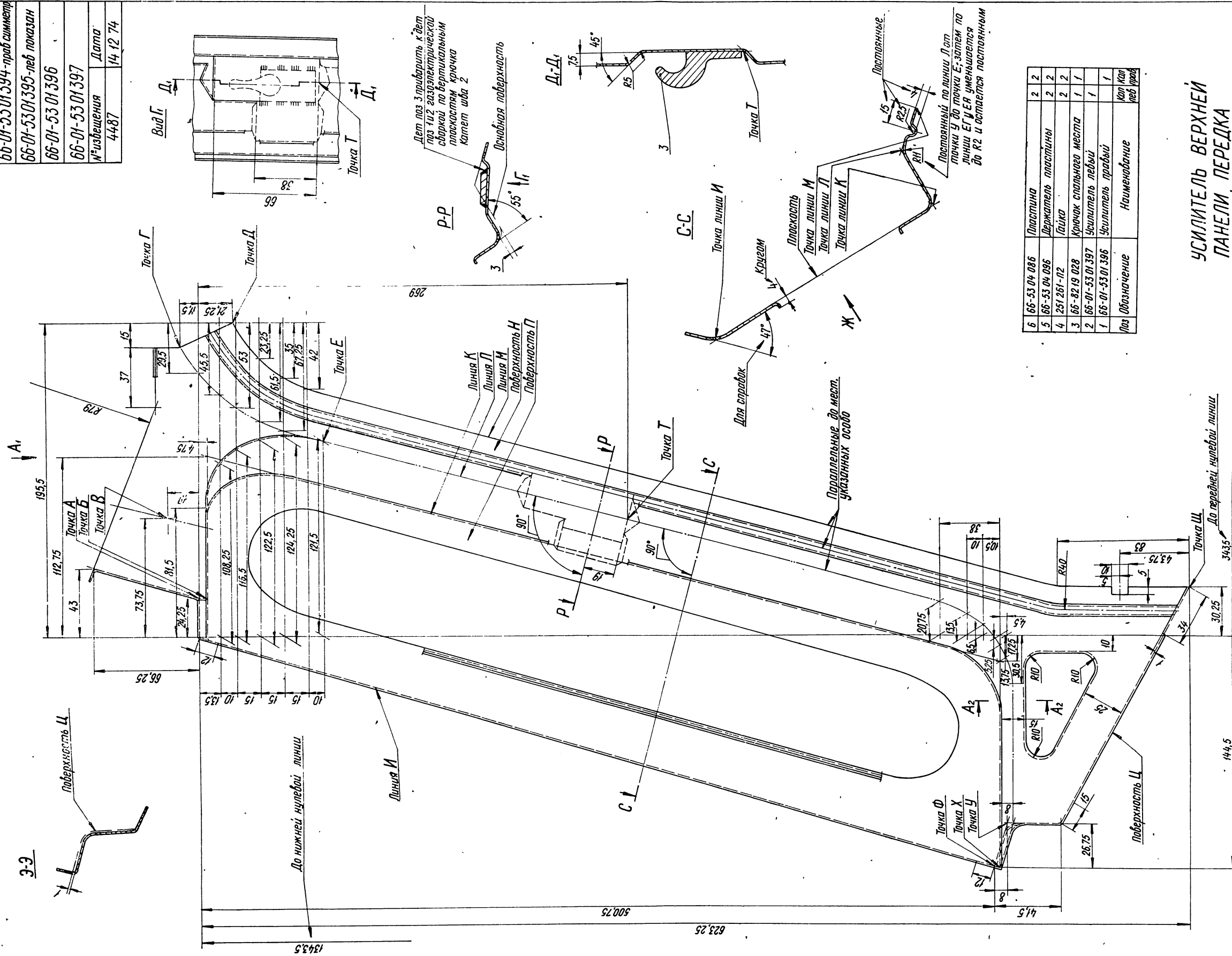
Деталь должна соответствовать мастер-модели.  
 Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделью:  
 а) 66-84 01 120 по поверхности Ю;  
 б) 66-84 01 305 по линиям В и Г;  
 в) 66-51 01 305 по линии К.  
 Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
8	69-3724 093	Скоба	1
7	251 261 - П2	Гайка	2
6	290 508 - П	Винт	3
5	251 260 - П5	Гайка	2
4	69-37-24 093	Скоба	5
3	251 261 - П2	Гайка	2
2	66-53 01 488	Усилитель в сборе	2
1	66-53 01 343	Панель щитка передка-левая	1

**ЩИТОК ПЕРЕДКА ЛЕВЫЙ В СБОРЕ**  
 поз.1 - сталь 08 кп лист ГОСТ 9045-70 толщ. 1,2 ГОСТ 3680-57

Листов 2  
 Лист 2

66-01-53.01.394-проб симметра	
66-01-53.01.395-лев показан	
66-01-53.01.396	
66-01-53.01.397	
№ изобретения	Дата
4487	14.12.74



6	66-53.04.086	Пластина	2	2
5	66-53.04.086	Держатель пластины	2	2
4	251.261-П2	Гайка	2	2
3	66-82.19.028	Крышечка стального места	1	1
2	66-01-53.01.397	Усилитель левый	1	1
1	66-01-53.01.396	Усилитель правый	1	1
Поз. Обозначение			Кол. Кол. в наб. в наб.	
Наименование			Наименование	

**УСИЛИТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДКА БОКОВОЙ В СБОРЕ**

Лист 3  
Лист 1

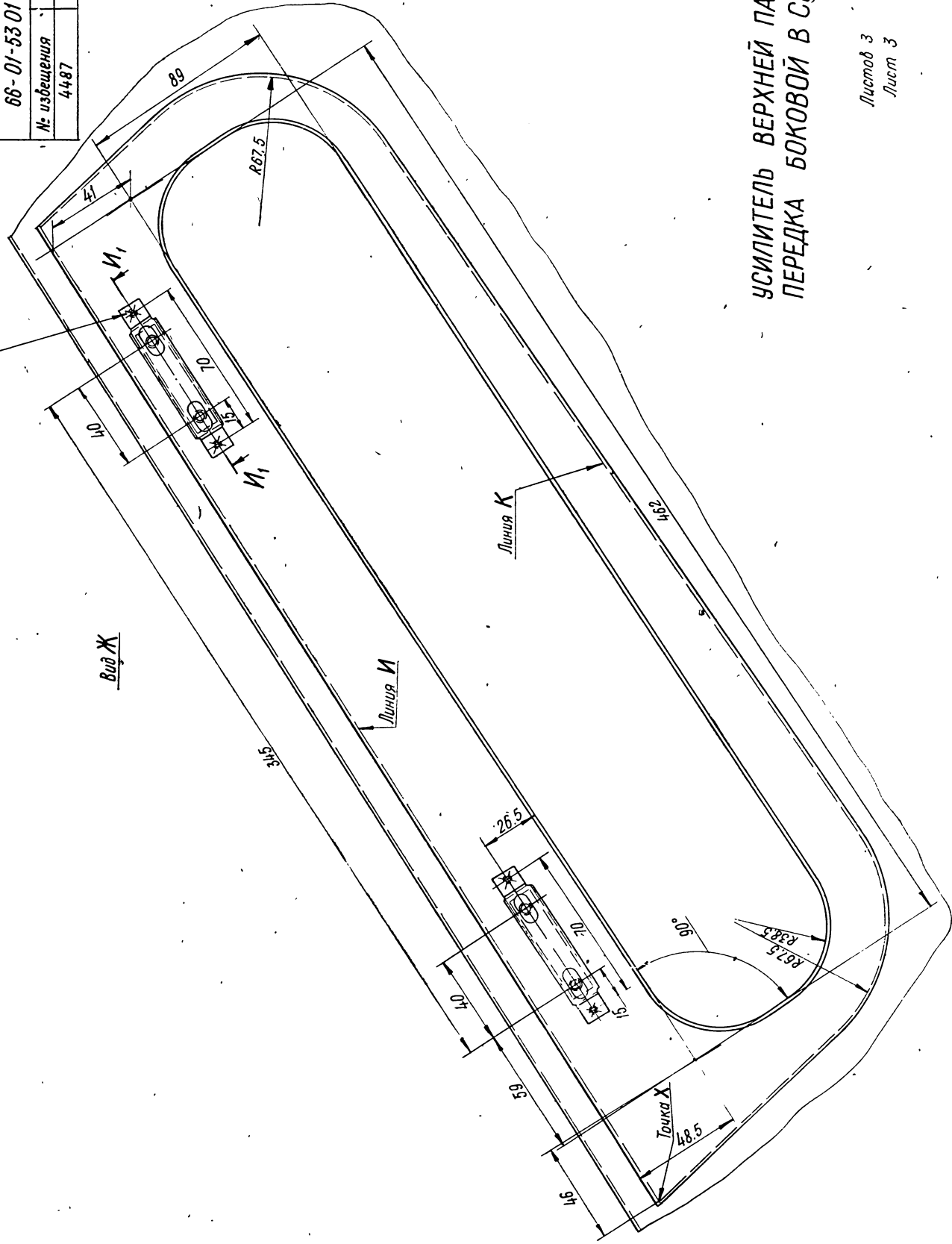
Поз 1и2-сталь 0810. Лист ГОСТ9045-70 толщ. 1 ГОСТ 3680-57

Неуказанные малые радиусы рабы толщины металла  
Деталь должна изготавливаться мастер-модели  
Сопреваемые поверхности старить с мастер-моделями  
Дет 66-01-53.01.044 - по поверхности Н  
Дет 66-53.01.128 - по поверхности Д



66-01-5301394	проб.	симметр.
66-01-5301395	вед.	показан
66-01-5301396		
66-01-5301397		
№ издания	Дата	
4487	14.12.74	

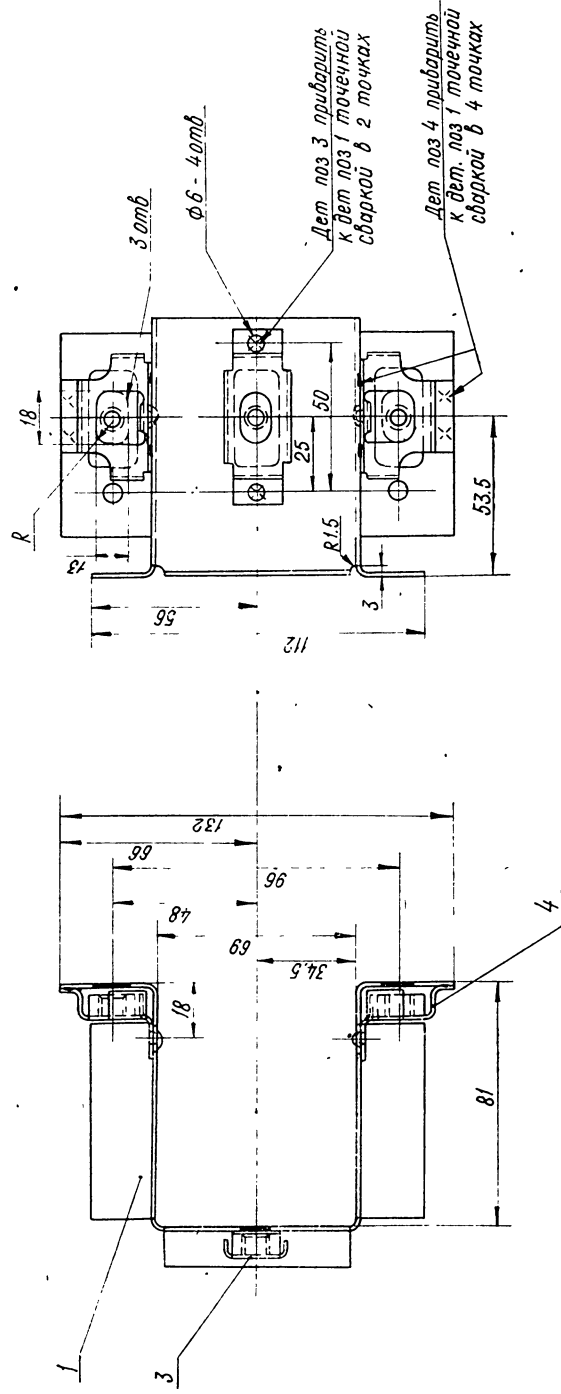
Дет. поз. 5 приварить к дет. поз. 1 и 2 в 2 точках



**УСИЛИТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛИ  
ПЕРЕДКА БОКОВОЙ В СБОРЕ**

Листов 3  
Лист 3

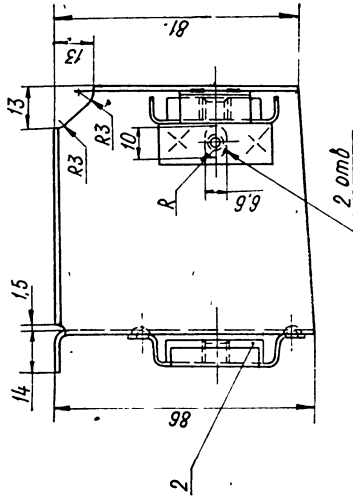
66-5301072	в сборе	
66-5301074		
№ издания	Дата	
3574	14.08.74	



Неуказанные малые радиусы радиусы толщины металла

Дет. поз. 4 приварить к дет. поз. 1 точечной сваркой в 4 точках

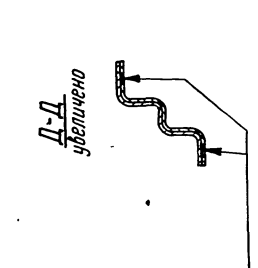
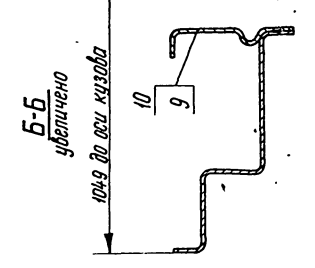
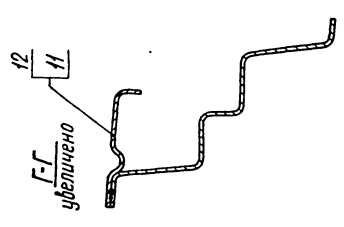
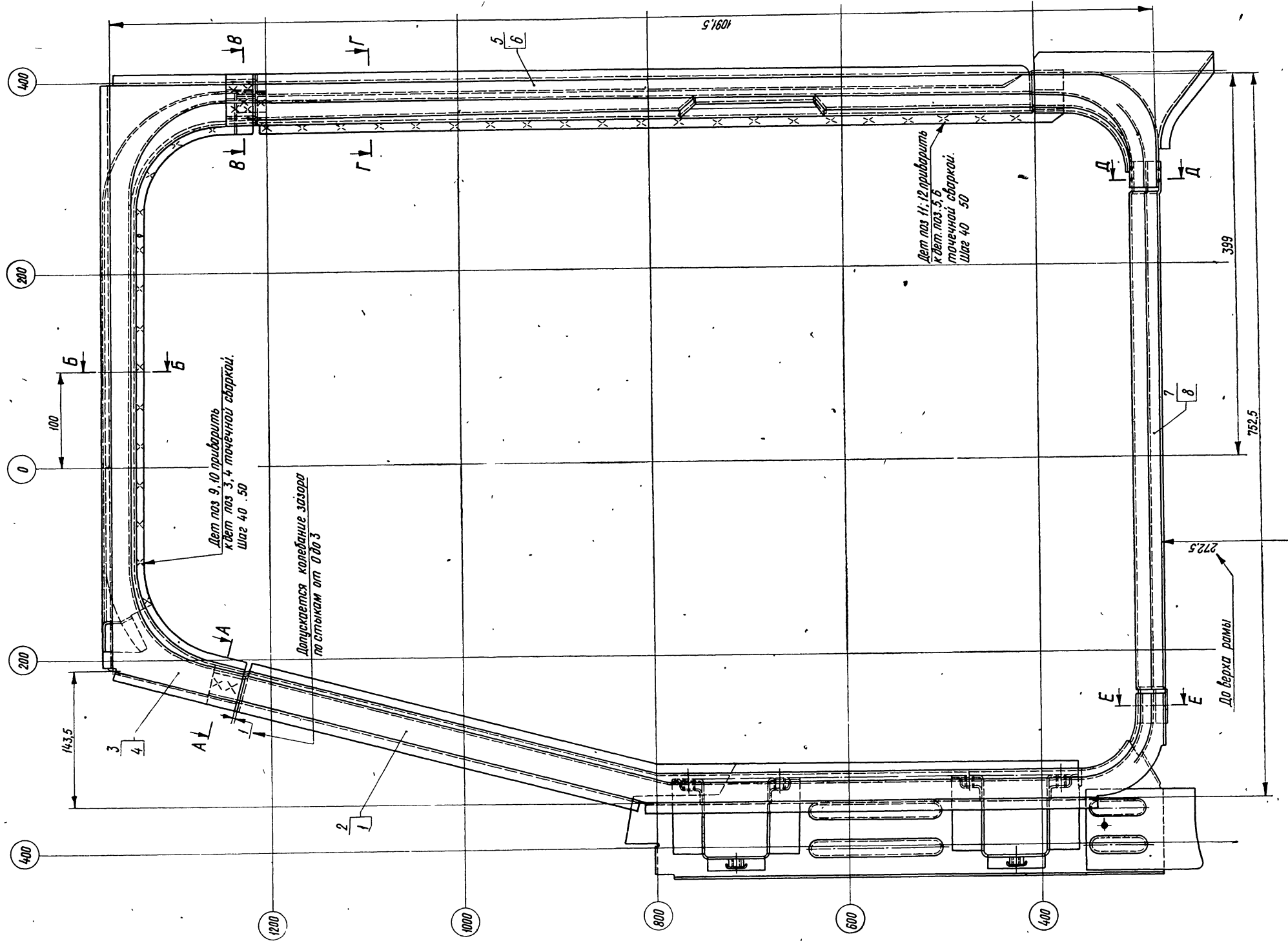
№	Обозначение	Наименование	Кол.
4	52-61.06.036	Обойма	2
3	63-61.06.036	Обойма	1
2	53-61.06.034	Пластина	3
1	66-53.01.074	Кронштейн	1



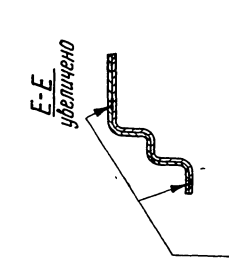
**КРОНШТЕЙН СТОЙКИ ПЕРЕДКА  
В СБОРЕ**

поз. 1 - Сталь 08 кп ГОСТ 9045-70 толщ. 1.8 ГОСТ 3860-57

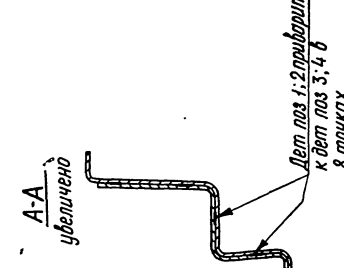
66-54 00 010 прав симметр.  
 66-54 00 011 лев показ  
 № изменения 1329 Дата 13.05.67



Дет. поз. 7, 8 приварить к дет. поз. 5, 6 в 4 точках



Дет. поз. 7, 8 приварить к дет. поз. 1, 2 в 6 точках



Дет. поз. 1, 2 приварить к дет. поз. 3, 4 в 8 точках

Дет. поз. 9, 10 приварить к дет. поз. 3, 4 точечной сваркой. Шаг 40 - 50

Допускается колебание зазора по стыкам от 0 до 3

Дет. поз. 11, 12 приварить к дет. поз. 5, 6 точечной сваркой. Шаг 40 - 50

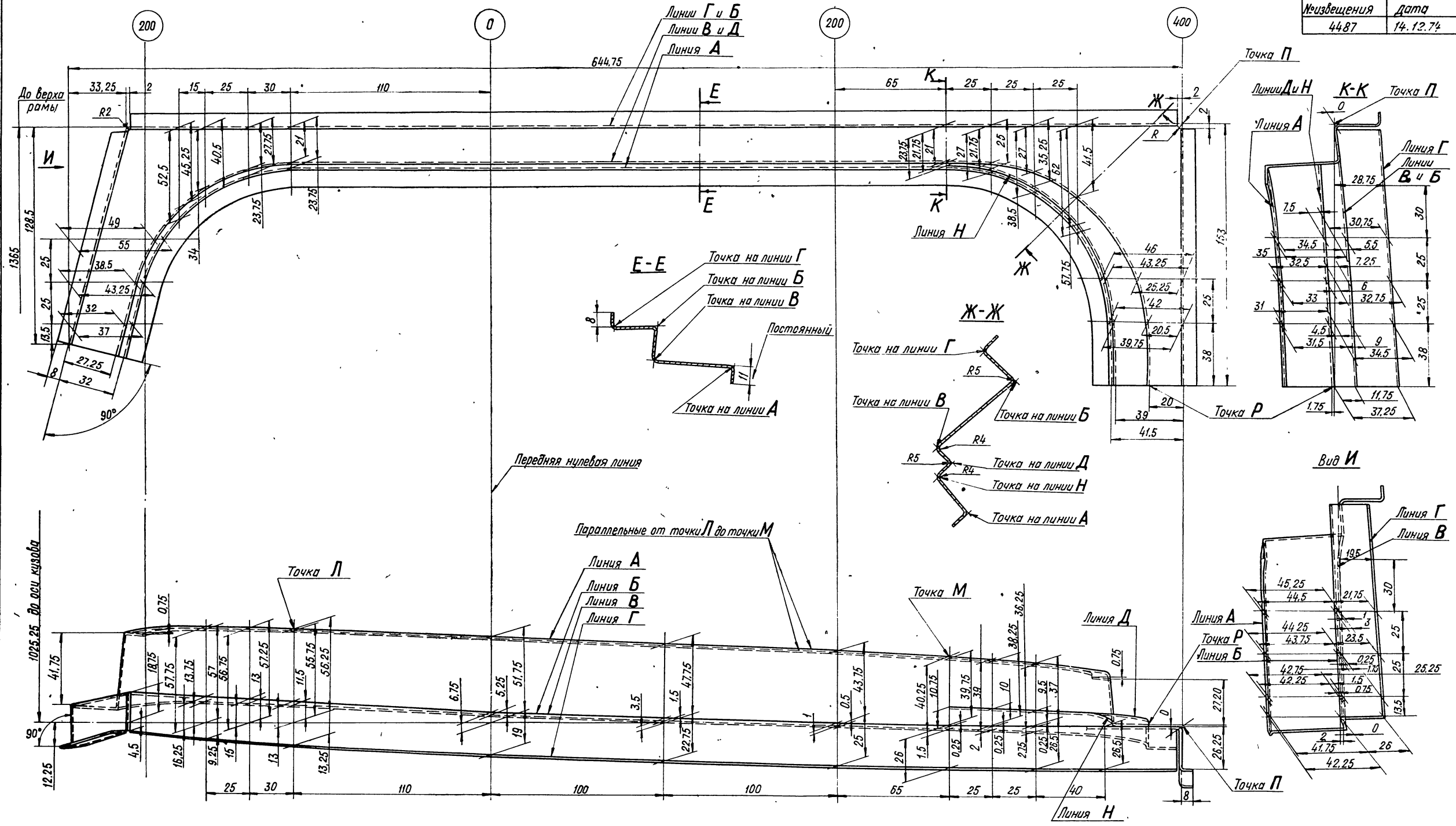
В-В уменьшено Дет. поз. 11, 12 приварить к дет. поз. 9, 10 в 2 точках

Дет. поз. 3, 4 приварить к дет. поз. 5, 6 в 8 точках

12	66-56 01 035	Усилитель - лев	1
11	66-56 01 034	Усилитель - прав	1
10	66-57 01 047	Усилитель - лев	1
9	66-57 01 046	Усилитель - прав	1
8	66-51 01 271	Облицовка - лев	1
7	66-51 01 270	Облицовка - прав	1
6	66-56 01 027	Стяжка в сборе - лев	1
5	66-56 01 026	Стяжка в сборе - прав	1
4	66-57 01 043	Рейка крыши - лев	1
3	66-57 01 042	Рейка крыши - прав	1
2	66-53 01 057	Стяжка в сборе - лев	1
1	66-53 01 056	Стяжка в сборе - прав	1
поз	Обозначение	Наименование	кол. шт.
			лев. прав.

БОКОВИНА В СБОРЕ

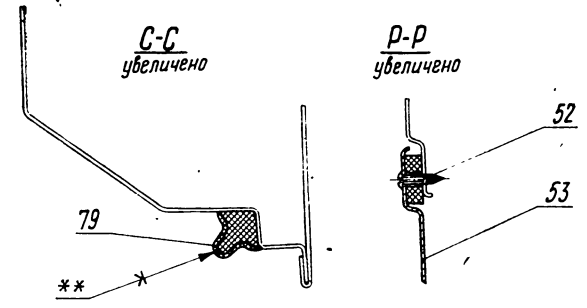
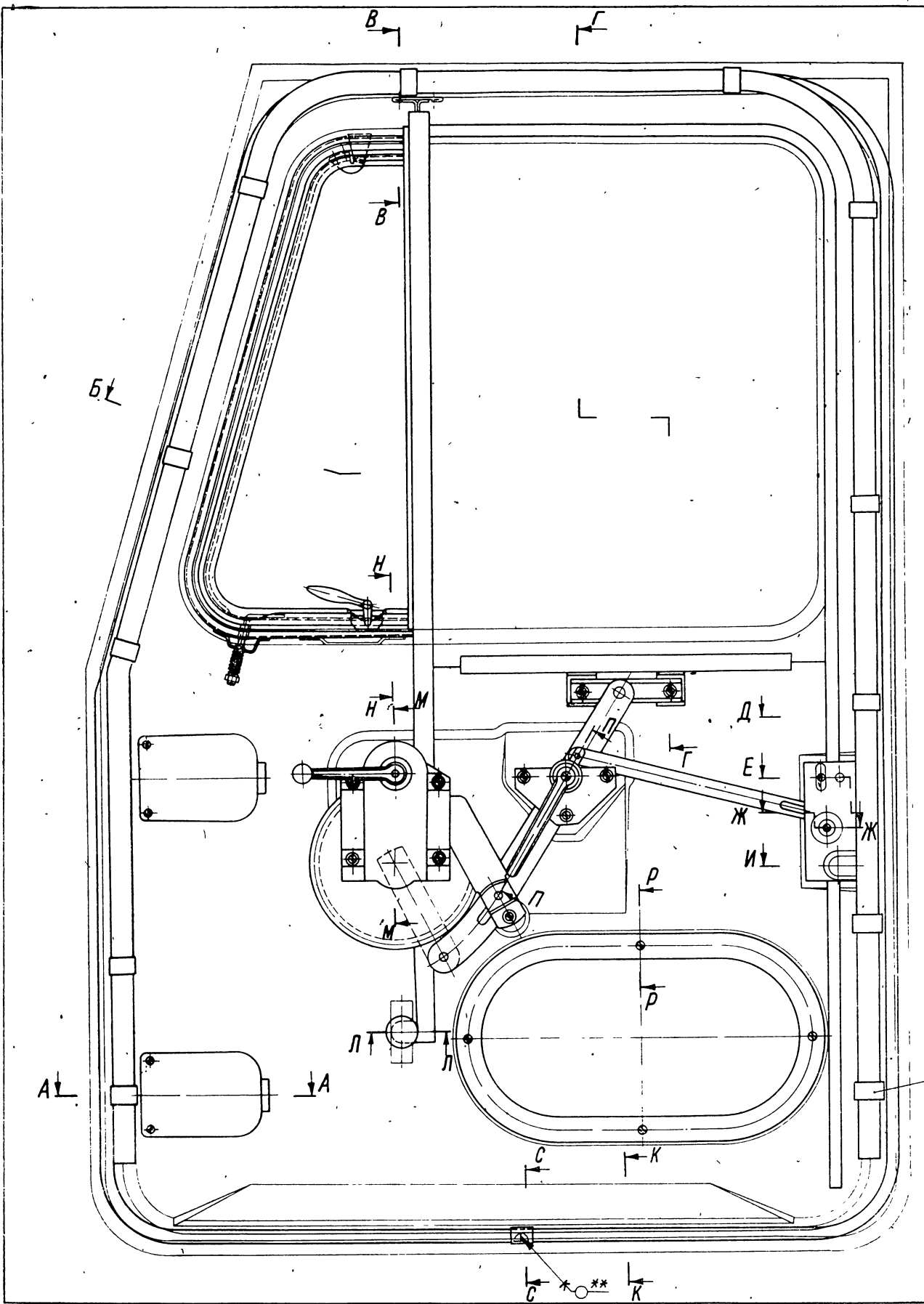
66-5701042	проб.	симметр.
66-5701043	пед.	показан
№извещения	Дата	
4487	14.12.74	



Все незадаанные сечения поверхности детали  
 брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделями  
 деталей 68-5301058-59, 66-5701016, 66-5701046-47 и  
 утвержденной конструкторским отделом

### РЕЙКА КРЫШИ

Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ 1 ГОСТ 3680-57

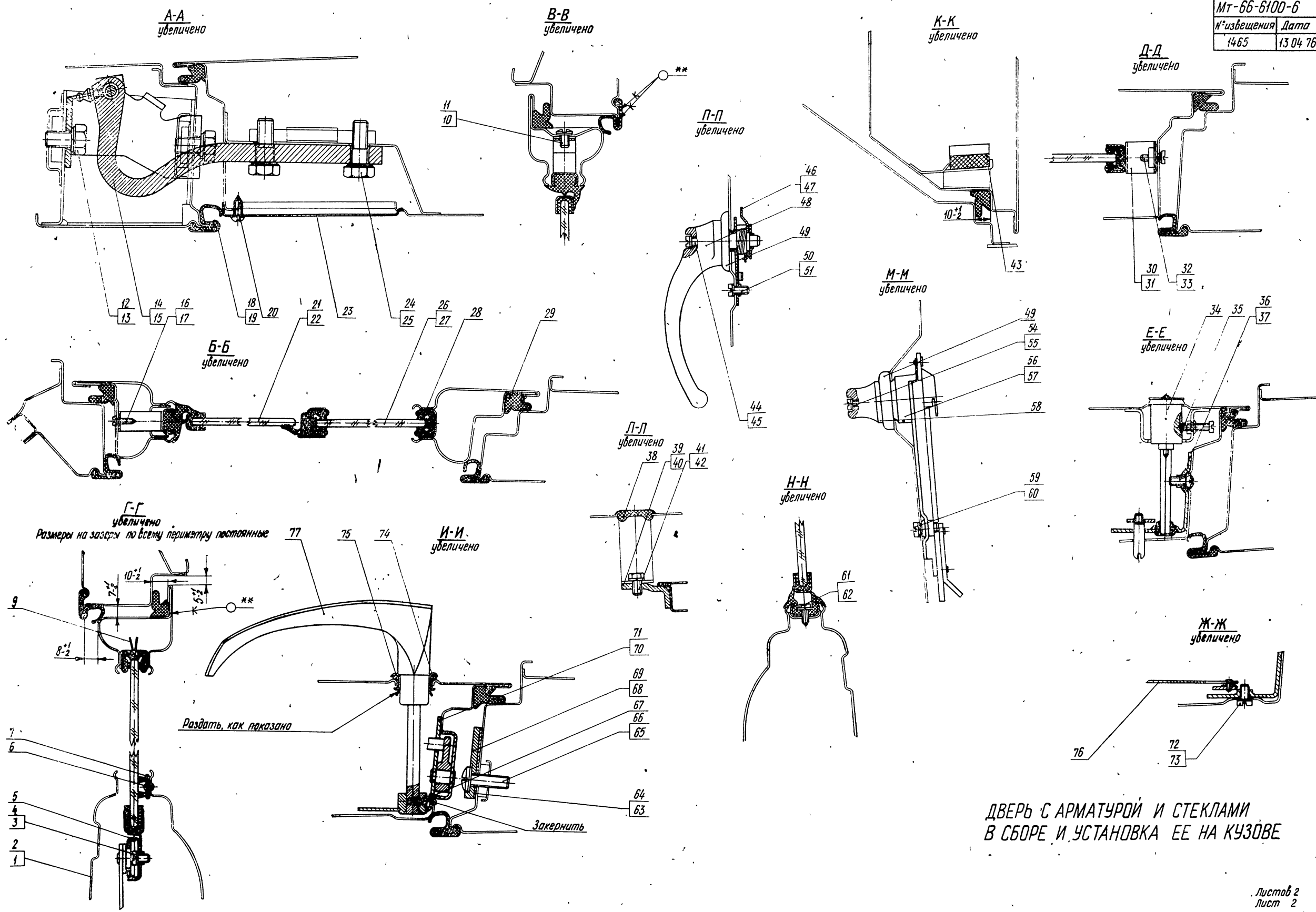


\*\* Клей 88НП ТУ 6209/МРТУ №38-5-6022-65 или  
 клей 78 БЦС ТУ 38-5-227-67  
 Регулировку дверей и арматуры производить в  
 соответствии с ТУ № 9206  
 Поз, имеющие указание о количестве, предназначаются  
 для сборки кузова.  
 х) по выбору и по потребности

79	Лента I пол-25 ГОСТ 2162-68	
78	816-61 05 090	Выключатель замка в сборе 1
77	66-61 05 152-Я2	Ручка наружная в сборе 2
76	66-61 05 102	Тяга привода замка 2
75	81-61 05 168	Втулка 2
74	81-61 05 172	Кольцо втулки 2
73	252 174-П29	Шайба пружинная ф6 2
72	224 622-П29	Винт 2
71	Г-66-61 05 012-10	Замок правый в сборе 1
70	Г-66-61 05 013-10	Замок левый в сборе 1
69	66-61 06 101	Фиксатор левый в сборе 1
68	66-61 06 100	Фиксатор правый в сборе 1
67	242 471-П29	Винт 2
66	252 155-П2	Шайба пружинная 4
65	224 714-П29	Винт 4
* 64	66-61 06 222	Прокладка 2
* 63	66-61 06 220	Прокладка 2
62	252 002-П8	Шайба 2
61	240 818-П8	Винт 2
60	252 174-П29	Шайба 10
59	224 622-П29	Винт 10
58	81-61 04 064	Ручка в сборе 2
57	66-61 04 013	Стеклоподъемник левый в сборе 1
56	66-61 04 012	Стеклоподъемник правый в сборе 1
55	252 133-П2	Шайба 2
54	224 600-П6	Винт 2
53	66-61 01470	Крышка монтажного люка 2
52	240 037-П8	Винт 8
51	252 174-П29	Шайба 6
50	224 622-П29	Винт 6
Поз	Обозначение	Наименование Кол

49	52-61 05 188-Я	Разетка	4
48	81-61 05 182-Я	Ручка внутренняя	2
47	52-61 05 082	Привод замка правый в сборе	1
46	52-61 05 083	Привод замка левый в сборе	1
45	252 133-П2	Шайба	2
44	224 600-П6	Винт	2
43	А-46570	Упор опускного стекла	2
42	252 154-П2	Шайба	2
41	201 415-П8	Болт	2
40	66-61 03 234	Стойка правая в сборе	1
39	66-61 03 235	Стойка левая в сборе	1
38	21-51 01 582	Заглушка	2
37	252 263-П29	Шайба	4
36	221 602-П29	Винт М6х10	4
35	222 501-П29	Винт М5х18	2
34	66-61 05 080-Я	Выключатель замка в сборе	1
33	252 234-П29	Шайба	4
32	224 622-П8	Винт	4
31	66-61 03 447	Обойма левая в сборе	1
30	66-61 03 446	Обойма правая в сборе	1
29	66-61 07 020	Уплотнитель фланца	2
28	66-61 03 254	Желобок	2
27	66-61 03 211	Стекла опускное левое в сборе	1
26	66-61 03 210	Стекло опускное правое в сборе	1
25	252 156-П2	Шайба	
24	290 754-П8	Болт	
23	52-61 01 462	Крышка петельного люка	4
22	66-61 03 037	Вентиляция двери левая в сборе	1
21	66-61 03 036	Вентиляция двери правая в сборе	1
20	240 037-П8	Винт	8
19	66-61 07 013	Уплотнитель проема-левый	1
18	66-61 07 012	Уплотнитель проема-правый	1
17	252 232-П29	Шайба	4
16	240 820-П8	Винт	4
15	53-61 06 011	Петля левая в сборе	
14	53-61 06 010	Петля правая в сборе	
13	252 156-П2	Шайба	
12	290 740-П8	Болт	
11	252 233-П29	Шайба	4
10	224 596-П8	Винт	4
9	298 322-П2	Пистон	8
8	52-61 07 076	Держатель уплотнителя	24
7	66-61 03 268	Уплотнитель	2
6	256 293-П8	Заклепка	8
5	66-61 04 110	Купися	2
4	293 226-П29	Шайба	4
3	220 101-П29	Винт	4
2	66-61 00 015	Дверь левая в сборе-сварка	
1	66-61 00 014	Дверь правая в сборе-сварка	
Поз	Обозначение	Наименование Кол	

ДВЕРЬ С АРМАТУРОЙ И СТЕКЛАМИ  
 В СБОРЕ И УСТАНОВКА ЕЕ  
 НА КУЗОВЕ



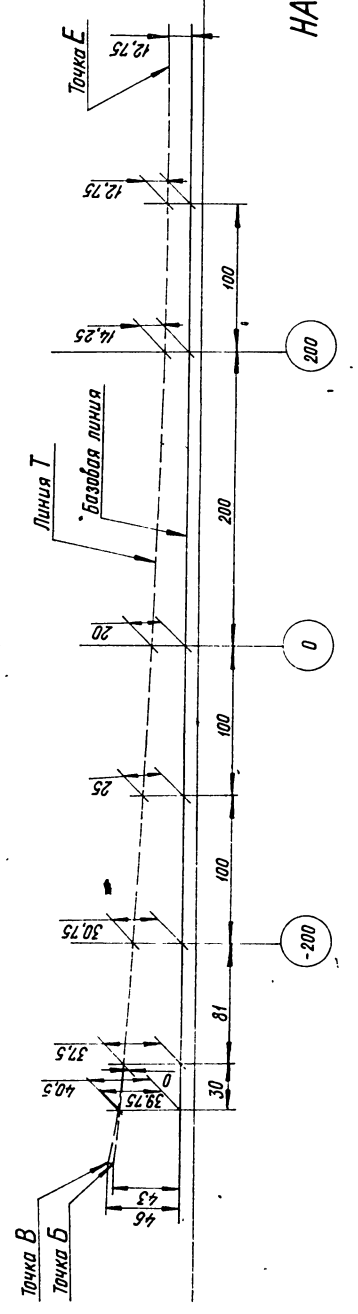
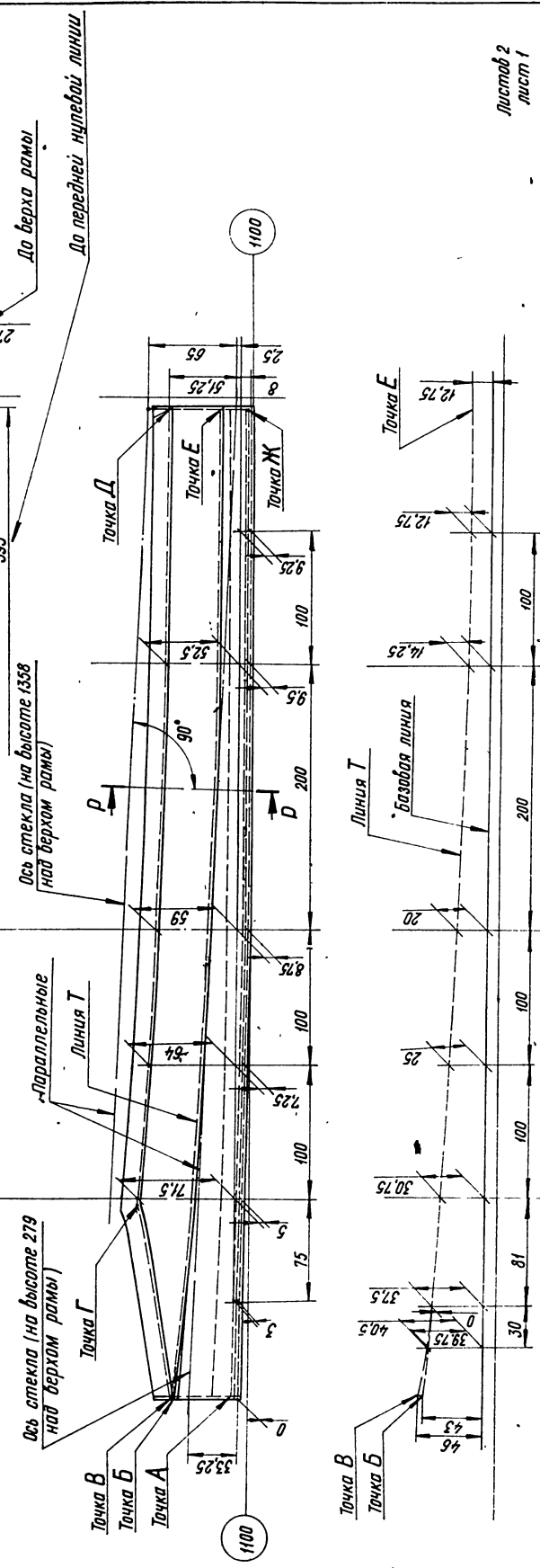
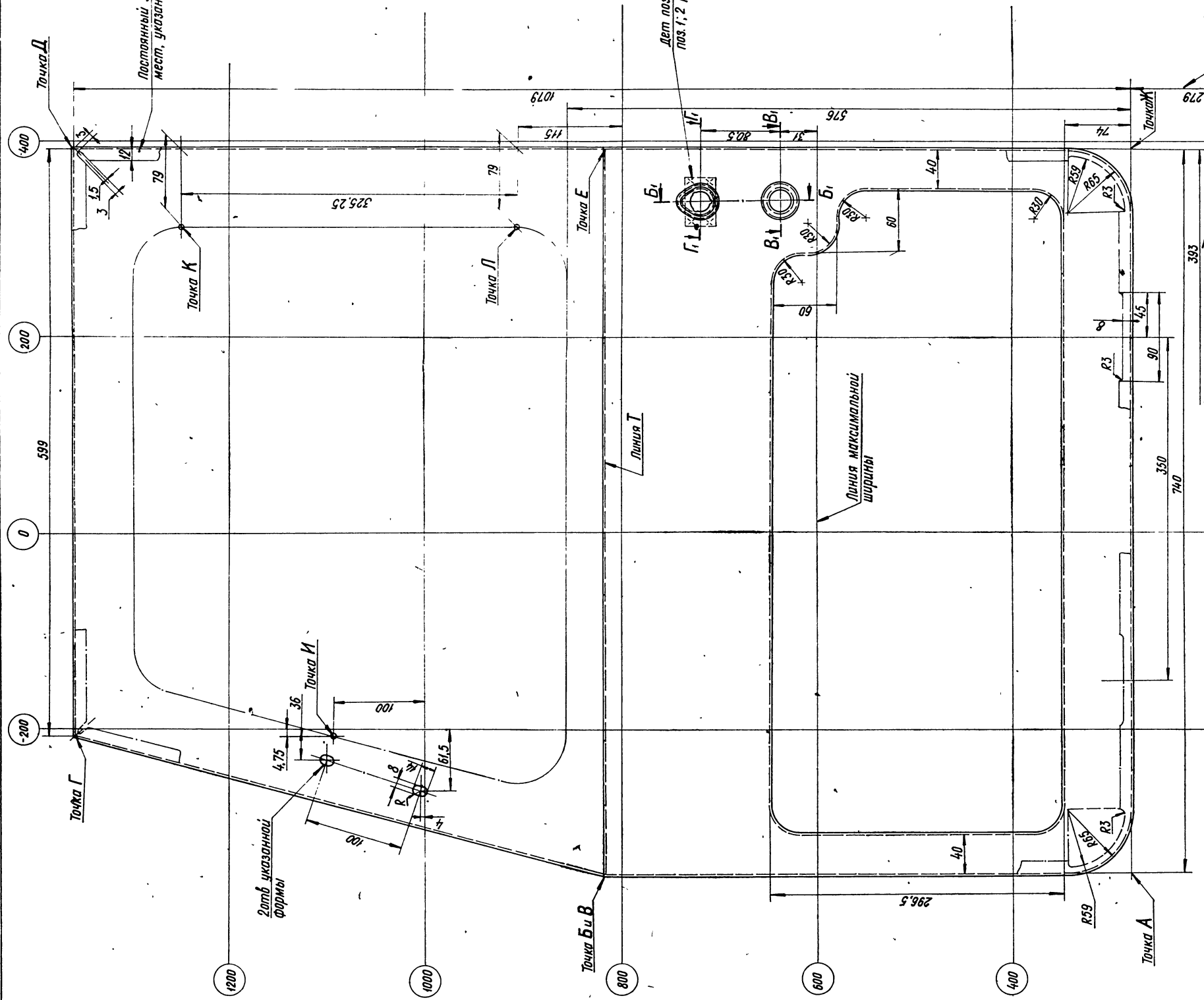
ДВЕРЬ С АРМАТУРОЙ И СТЕКЛАМИ  
 В СБОРЕ И УСТАНОВКА ЕЕ НА КУЗОВЕ



66-6101012	ПРОЕКТ СМЕТЕР
66-6101013	ЛЕВ. ПОКЛЗ
№изменения Дата	
8719	5 06 72

Постоянный за исключением мест, указанных особо

дет по 3 прибавить к дет. по 1, 2 рельефной сборкой



ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
НАРУЖНАЯ В СБОРЕ

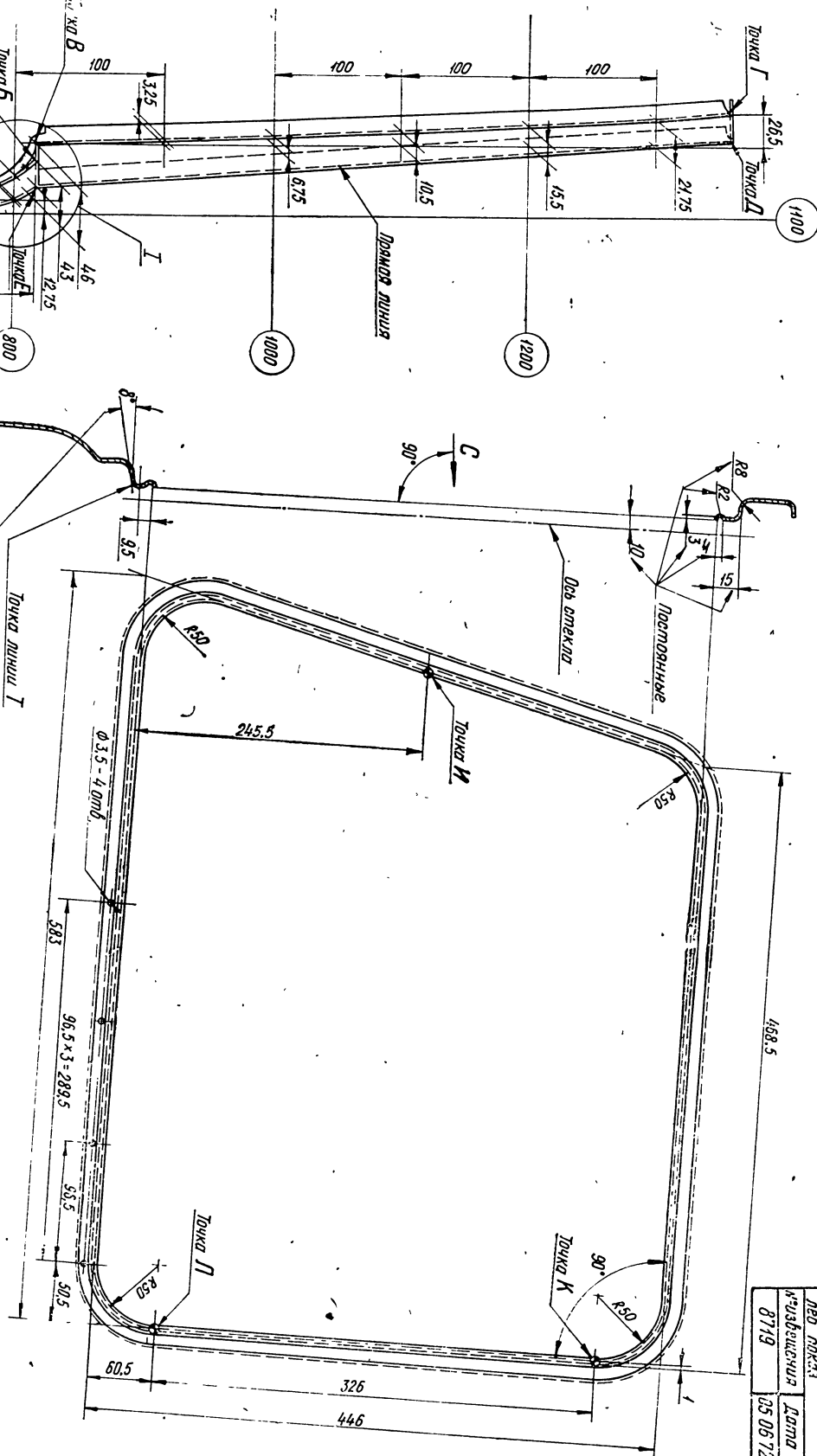
Лист 1  
Лист 2

Р-Р

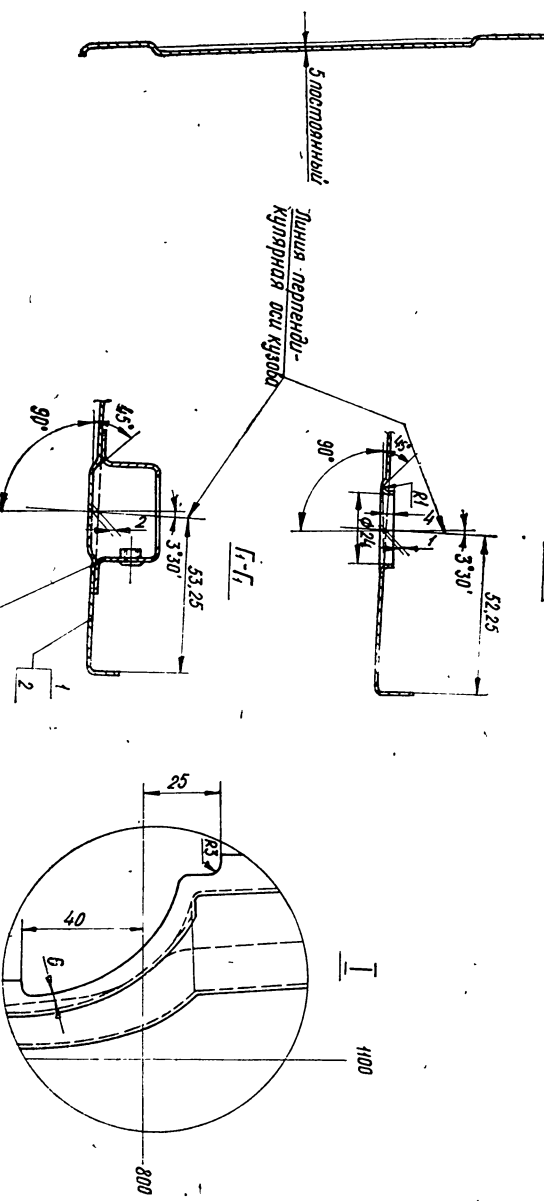
Точки И, К, Л — ось стекла

Вид С

66-61 01 01 2-проб	Вид чертежа
66-61 01 01 3	№ документа
8719	Дата
	05.06.72

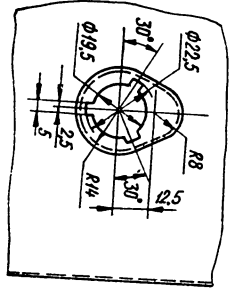


В-В,



Размеры 12.5, R8, R14 определяют плоскость на наружной поверхности металла

Вид Е

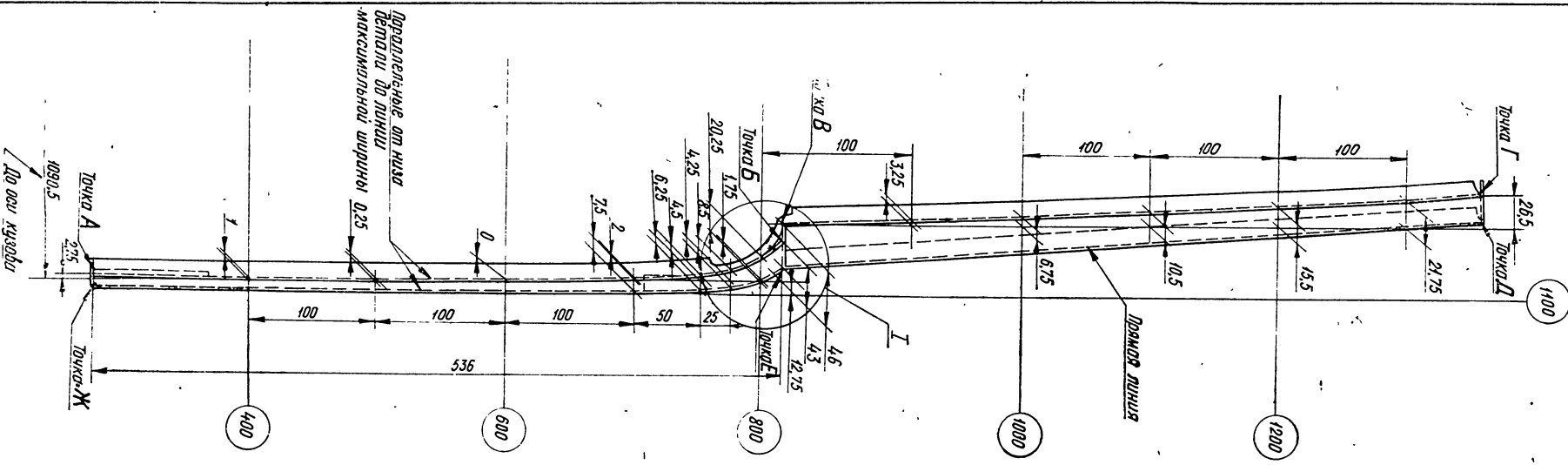


Деталь должна соответствовать мастер-модели

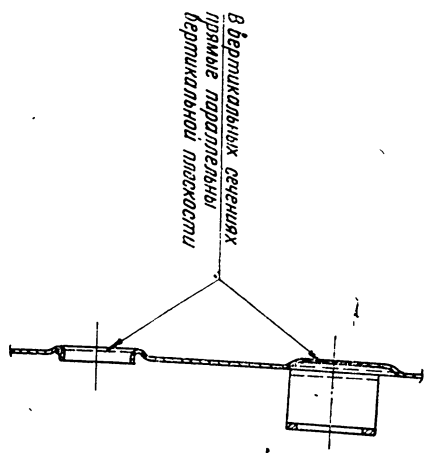
3	66-61 01 140	Держатель в сборе	1	1
2	66-61 01 01 5	Панель двери левая	1	1
1	66-61 01 01 4	Панель двери правая	1	1
№	Обозначение	Наименование	Мат. код	Мат. код
Д/п				

### ПАНЕЛЬ ДВЕРИ НАРУЖНАЯ В СБОРЕ

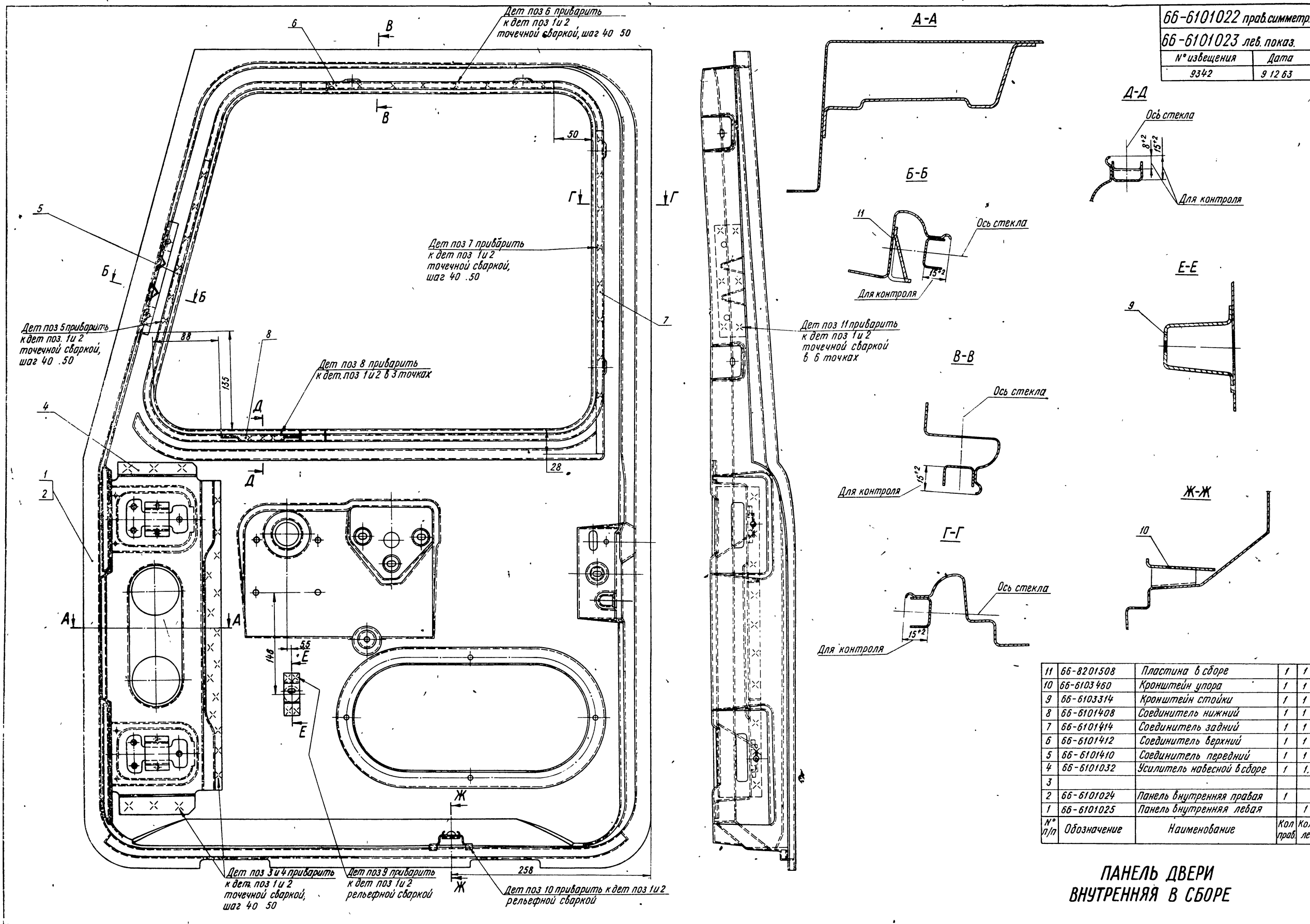
Листов 2  
Итого 2  
Дет. код 142-Сталь 0819 ГОСТ 9045-72 лист толщ 0,8-0,9  
ГОСТ 3880-57



Б-В,



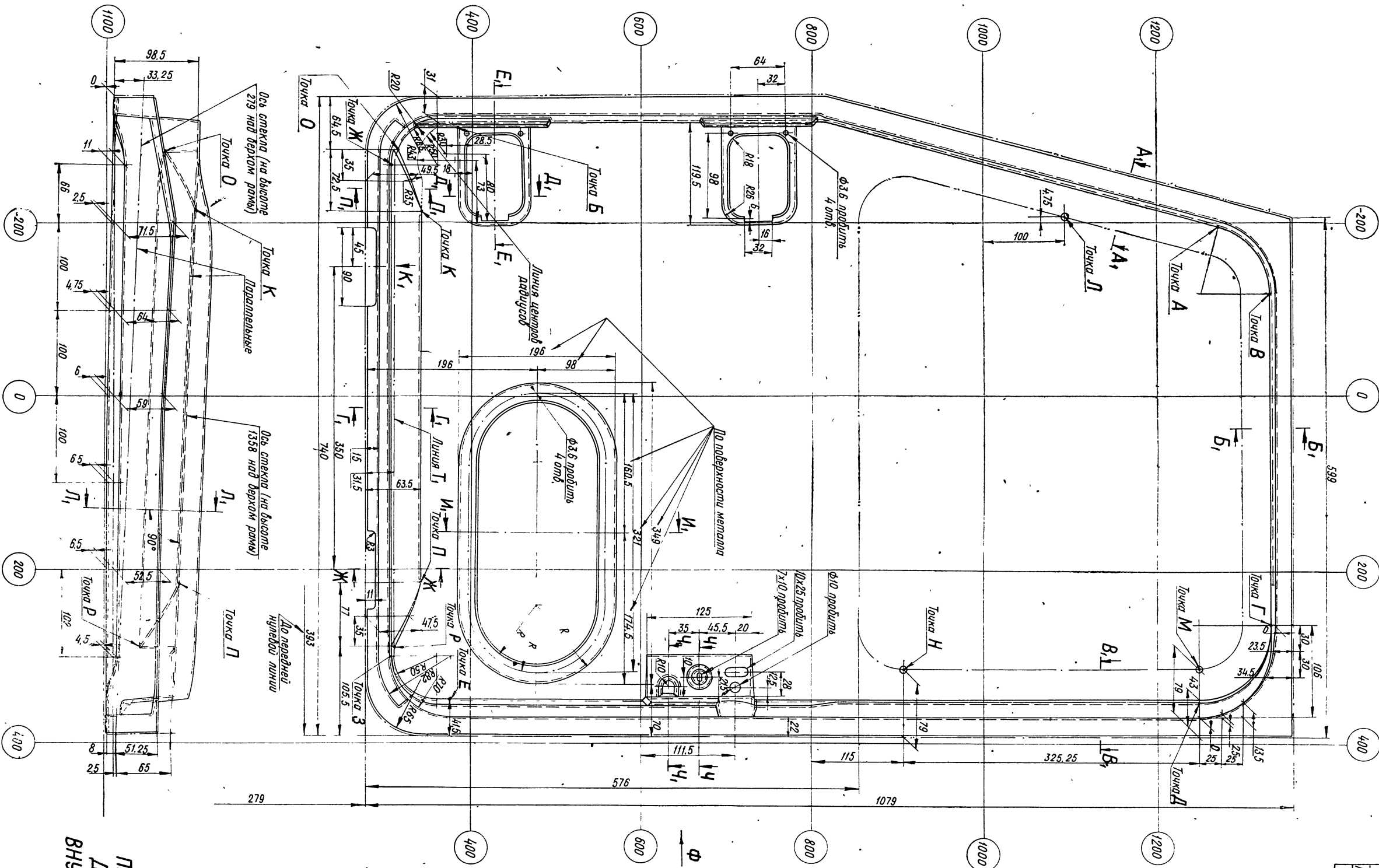
в вертикальных сечениях прямые параллельны вертикальной плоскости



11	66-8201508	Пластина в сборе	1	1
10	66-6103460	Кронштейн упора	1	1
9	66-6103314	Кронштейн стойки	1	1
8	66-6101408	Соединитель нижний	1	1
7	66-6101414	Соединитель задний	1	1
6	66-6101412	Соединитель верхний	1	1
5	66-6101410	Соединитель передний	1	1
4	66-6101032	Усилитель навесной в сборе	1	1
3				
2	66-6101024	Панель внутренняя правая	1	
1	66-6101025	Панель внутренняя левая		1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол прав	Кол лев

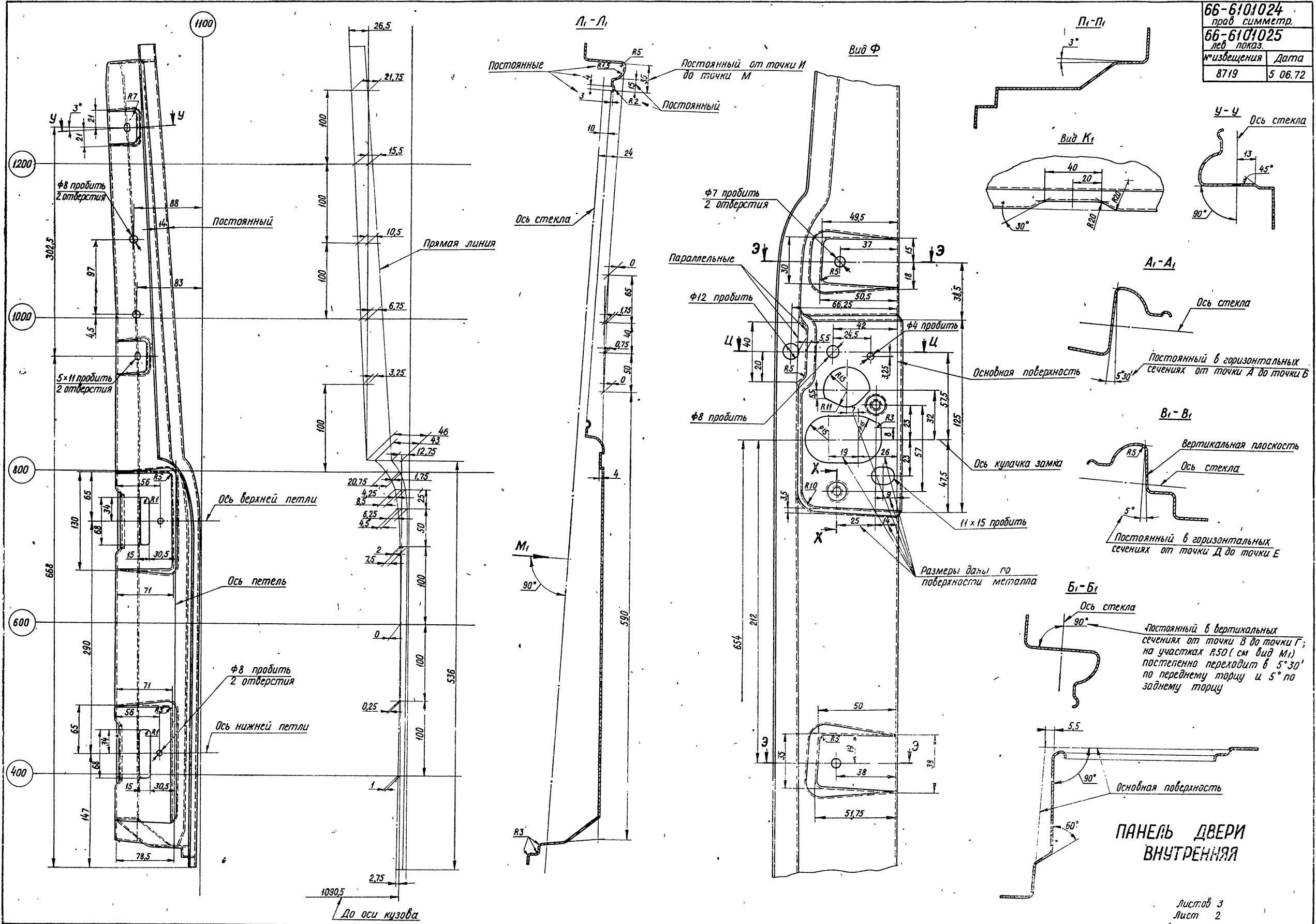
ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
ВНУТРЕННЯЯ В СБОРЕ

66-61 01 024	под. сумма.
66-61 01 025	вед. похоз.
Исполнение	Дата
8719	5.06.72



ПАНЕЛЬ  
ДВЕРИ  
ВНУТРЕННЯЯ

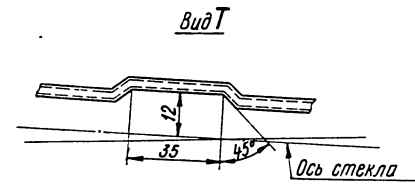
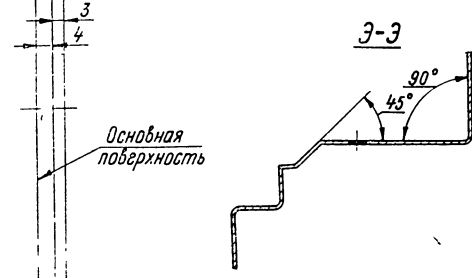
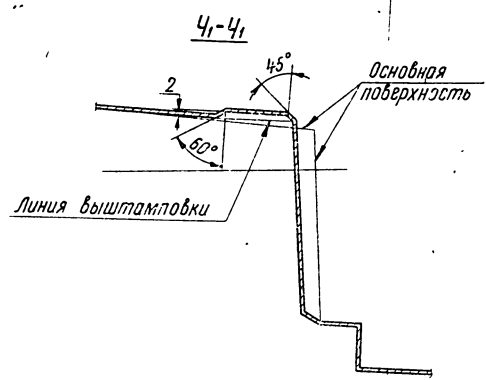
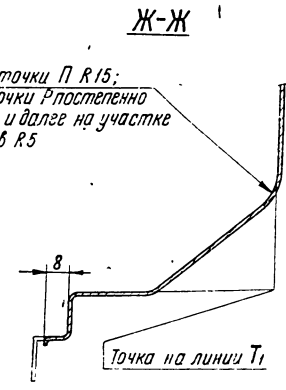
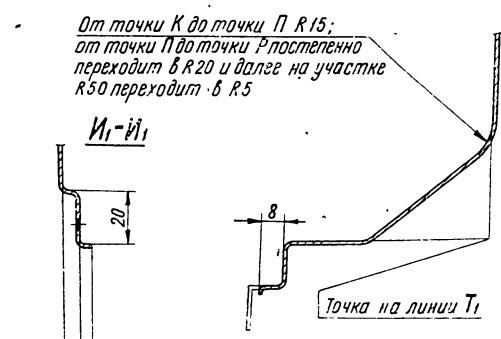
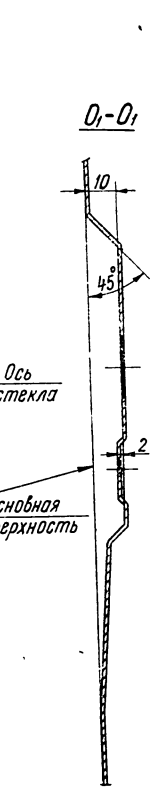
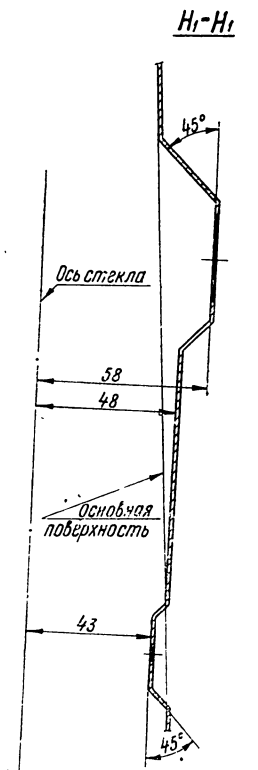
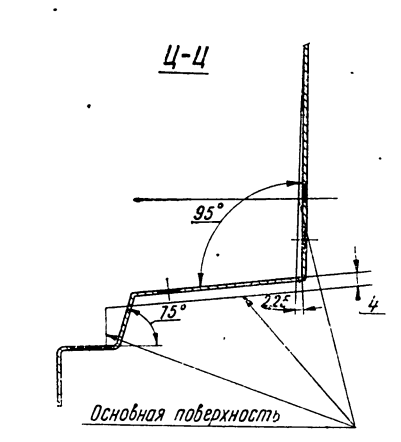
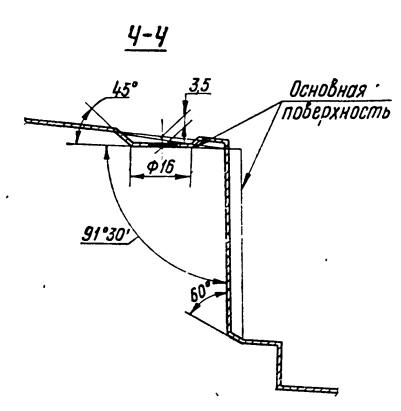
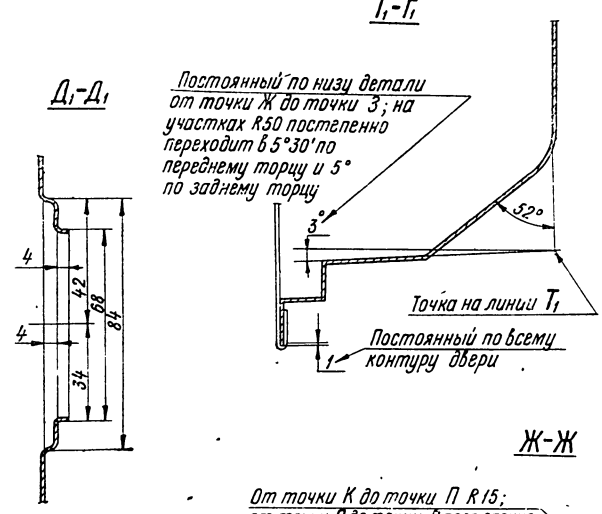
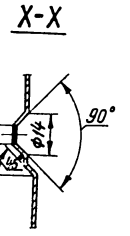
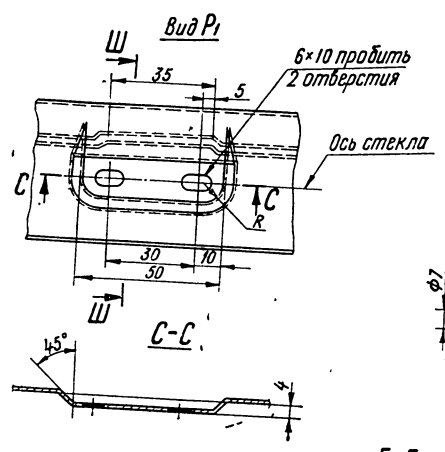
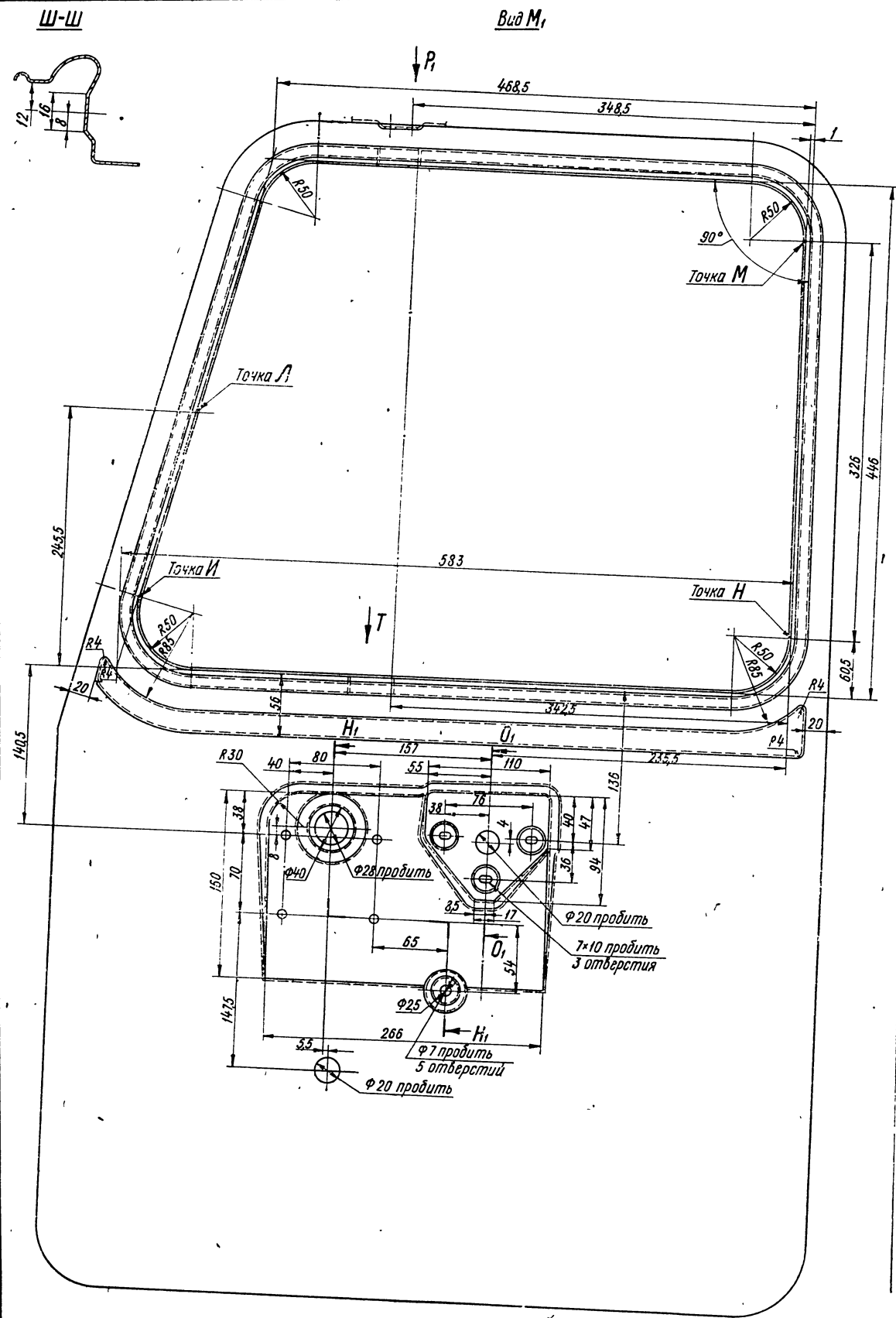
66-6101024	
прав. симметр.	
66-6101025	
лев. показ.	
№ извещения	Дата
8719	5.06.72



ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
ВНУТРЕННЯЯ

Листов 3  
Лист 2

66-6101024  
 прот. симметр.  
 66-6101025  
 Лев. показ.  
 № извещения 8719  
 Дата 5.06.72



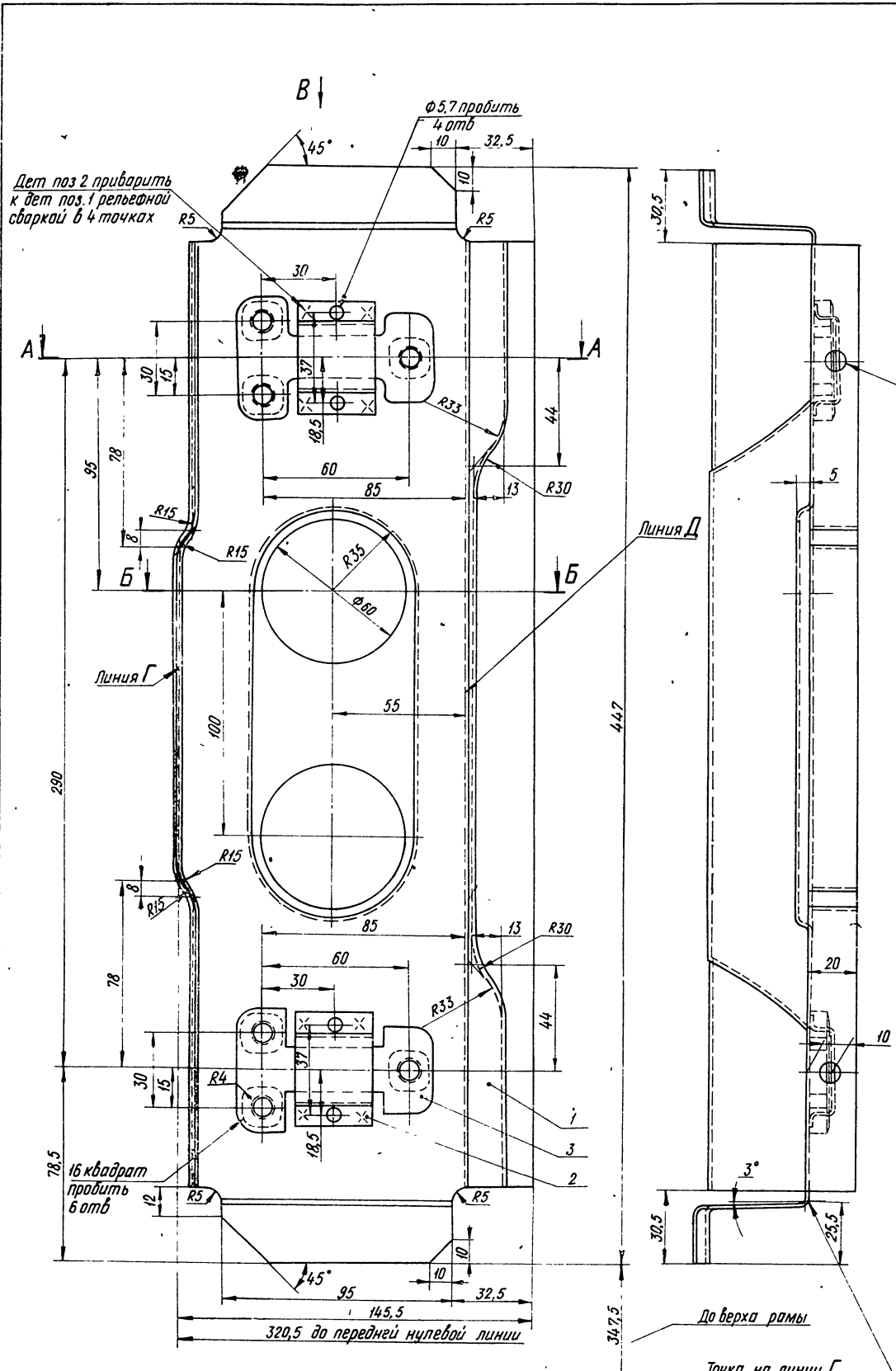
Точки Л, М и Н лежат на оси стекла

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла  
 Все неуказанные сечения поверхности детали брать по мастер-модели спаренной с мастер-моделями вет 66-6101014-015

**ПАНЕЛЬ ДВЕРИ  
 ВНУТРЕННЯЯ**

Сталь 08Н ГОСТ 9045-70  
 лист толщ. 0,9 ГОСТ 3880-57

Листов 3  
 Лист 3

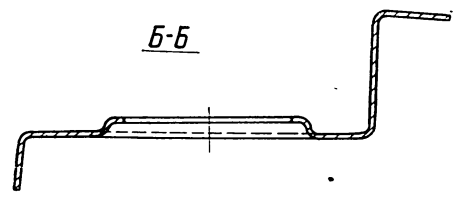
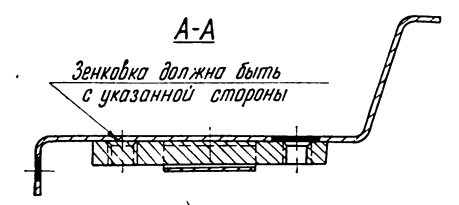
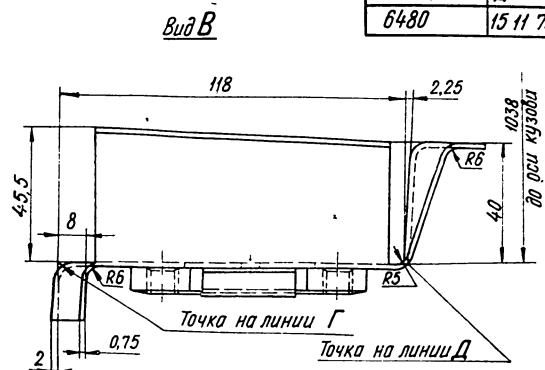


66-61 01 032	
№ извещения	Дата
6480	15 11 75

Неуказанные допуски ± 0,5

21-51 01 582	
№ извещения	Дата
7350	30.03.76

66-61 01 408	
№ извещения	Дата
8719	05 06 72

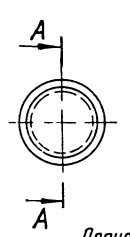


Все незадаанные сечения дет. поз. 1 брать по мастер-модели, спаренной с мастер-моделями дет 66-61 01 024-025

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол
5	53-61 06 016	Пластина	2
2	53-61 06 014	Держатель	2
1	66-61 01 034	Усилитель	1

**УСИЛИТЕЛЬ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ ДВЕРИ НАВЕСНОЙ В СБОРЕ**

Поз 1 - сталь 08кп лист гр II категория 5 ГОСТ 16523-70 толщ 1,5 ГОСТ 3680-57

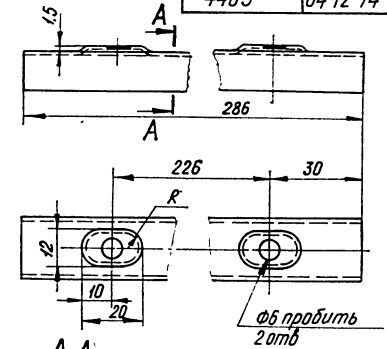


Допускаются заусенцы до 1 мм по φ 28  
\* Маркировать по ТУ 38 005 204-71 шрифтом 10-2,5 ГОСТ 2930-62

**ЗАГЛУШКА**

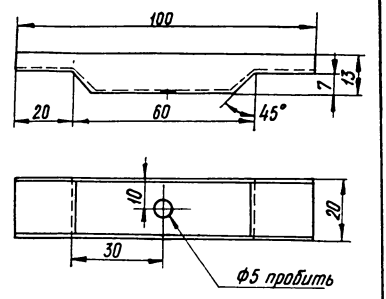
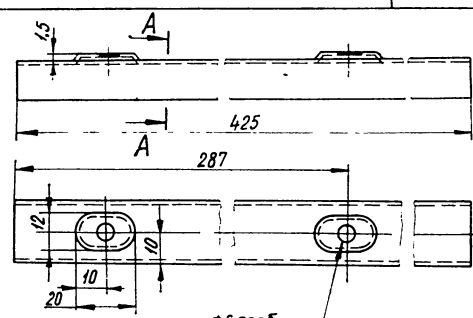
Резина марки 7-7012 ТУ 38 005 204-71

66-61 01 412	
№ извещения	Дата
4403	04 12 74



**СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ**

Сталь 08кп Лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

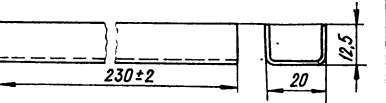


Допускается изготовление из стали 08кп лист ГОСТ 9045-70 толщ 0,8 ГОСТ 3680-57

**СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРИ НИЖНИЙ**

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

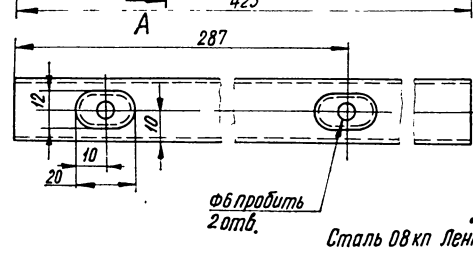
66-61 01 410	
№ извещения	Дата
4403	04.12.74



**СОЕДИНИТЕЛЬ ПАНЕЛЕЙ ДВЕРЕЙ ПЕРЕДНИЙ**

Сталь 08кп Лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

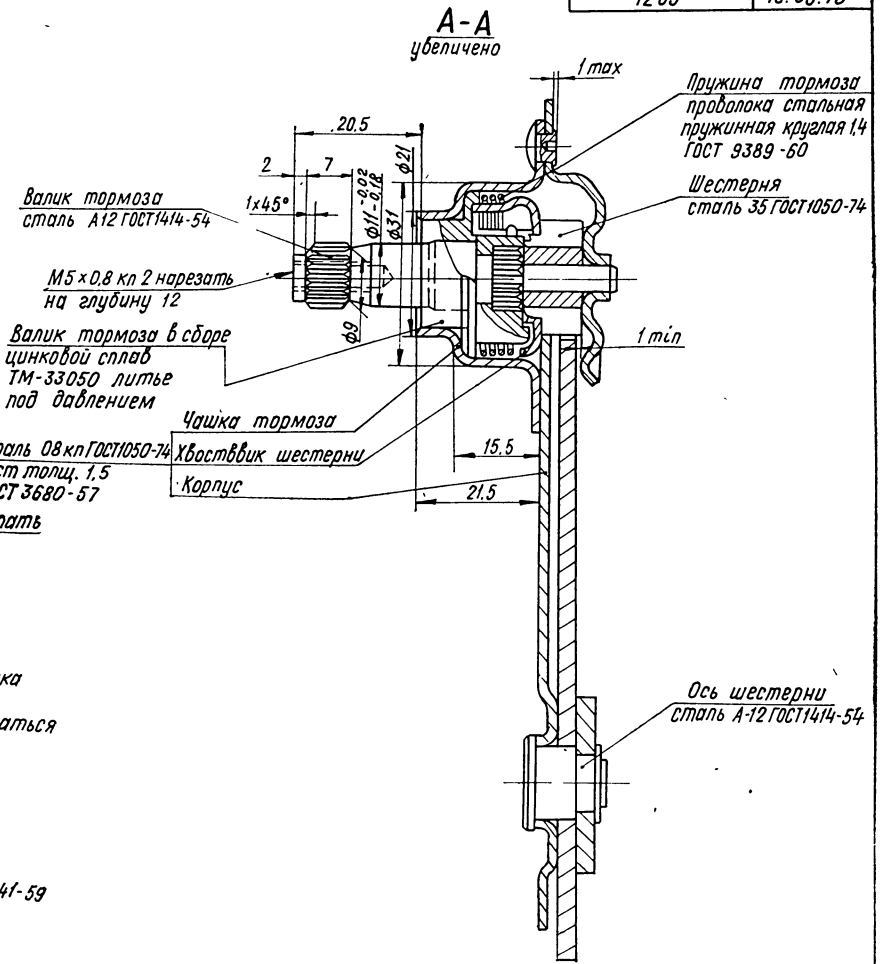
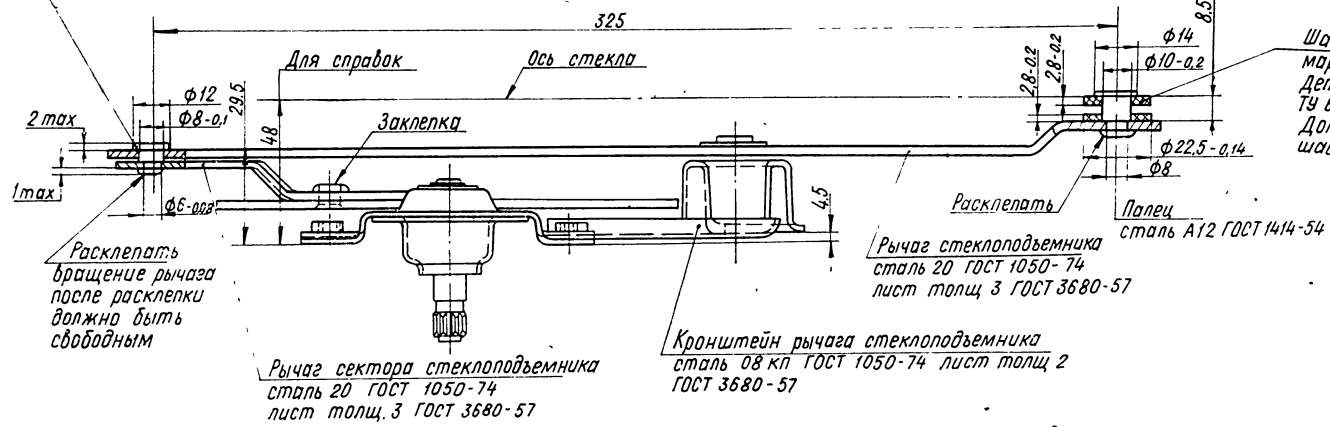
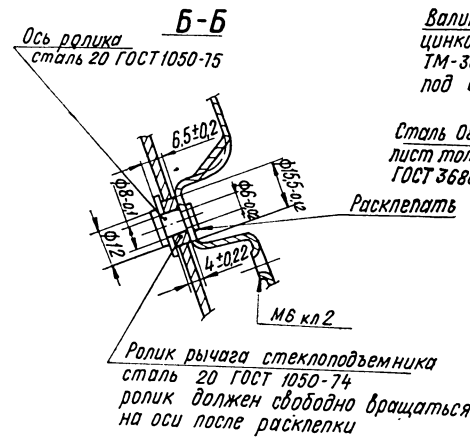
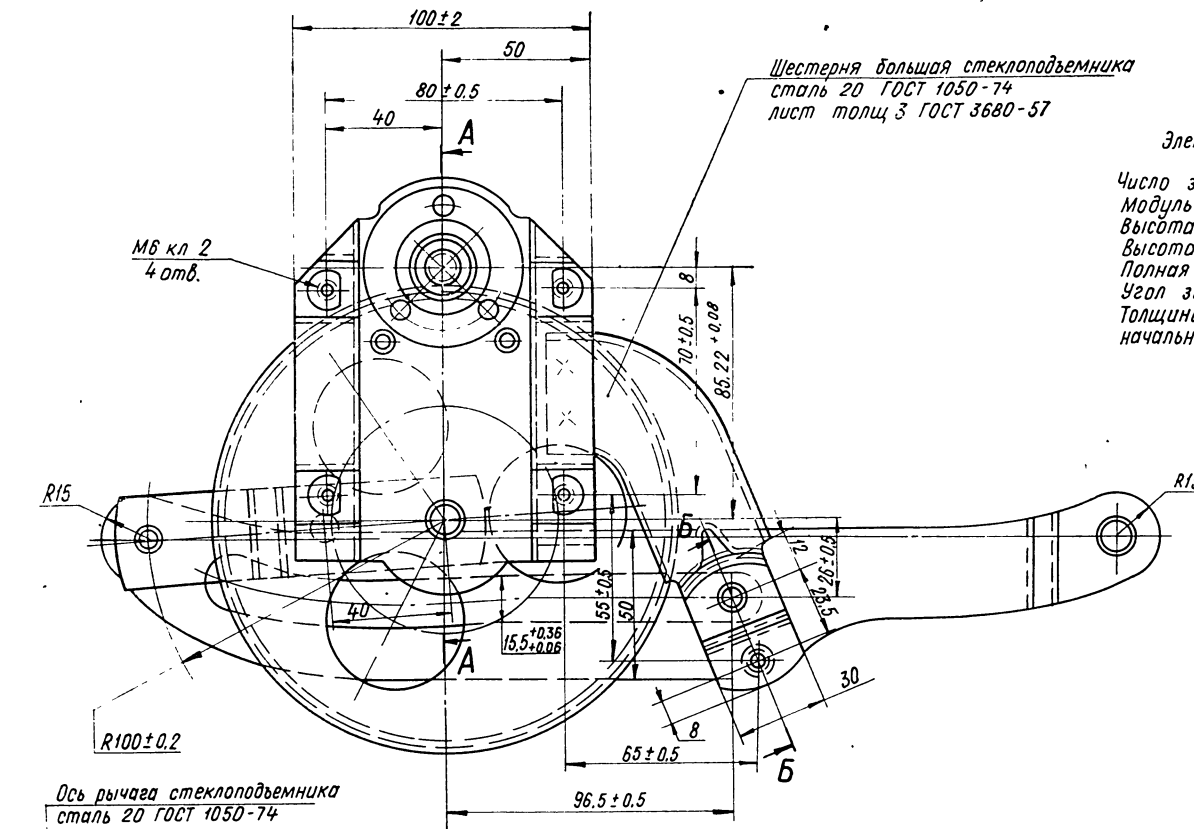
66-61 01 414	
№ извещения	Дата
4403	04 12 74



**СОЕДИНИТЕЛЬ ДВЕРИ ЗАДНИЙ**

Сталь 08кп Лента толщ 0,8 ГОСТ 503-71

66-6104 013	лев.
	симметр.
66-6104 012	прав.
	показан
№ извещения	Дата
1205	10.09.73

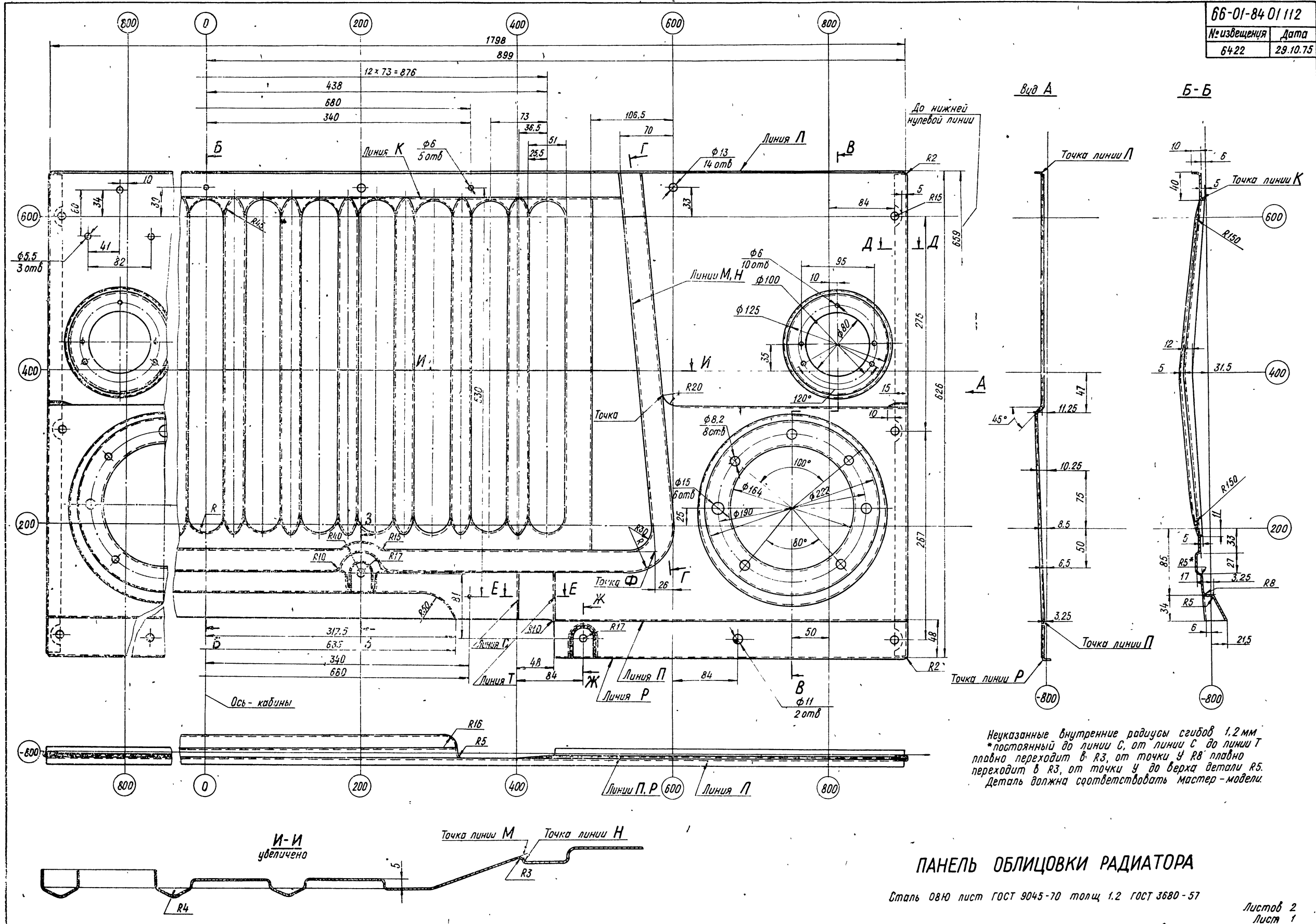


Ось ролика и ролик цинковать на глуб 0,1-0,2 мм  
Калить до твердости R15 Н89 91  
Покрытие корпус с кронштейном в сборе, рычаг стеклоподъемника и шестерня с рычагом в сборе эм БТ-180  
Ролик, ось ролика, ось рычага, ось шестерни, чашка тормоза палец - Ц 9 хр  
Валик тормоза и заклепки чашки тормоза - Ц 6 хр  
Допускается отсутствие цинка на шлицах валика, которые в этом случае должны быть покрыты слоем смазки.  
Все трущиеся детали при сборке смазать смазкой ЦИАТИМ - 201 ГОСТ 6267-59

Требования по ОСТ 37.001.034-72

СТЕКЛОПОДЪЕМНИК ДВЕРИ  
В СБОРЕ

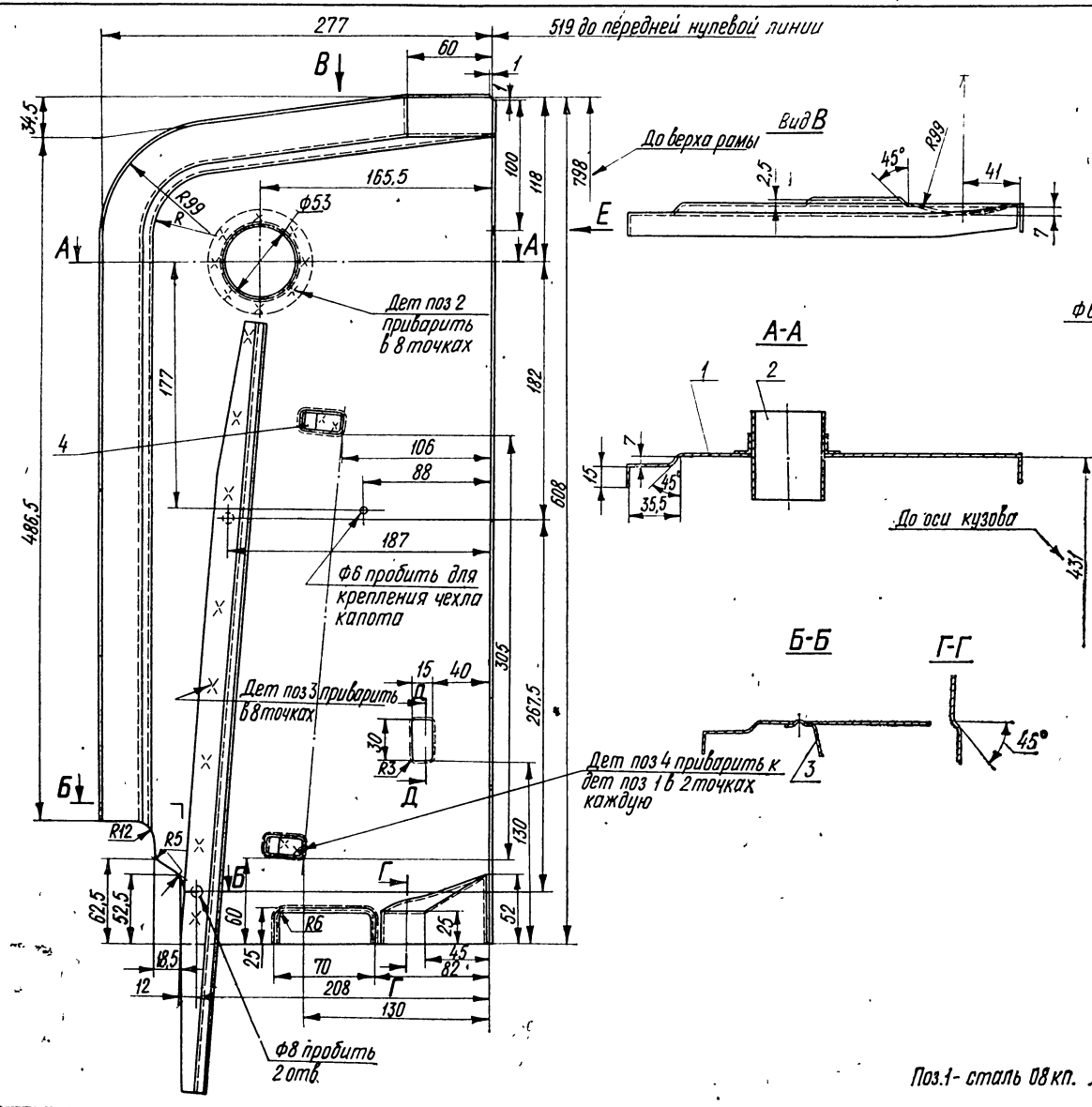




**ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА**

Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ 1.2 ГОСТ 3680-57

Неуказанные внутренние радиусы сгибов 1,2 мм  
 \* постоянный до линии С, от линии С до линии Т  
 плавно переходит в R3, от точки У R8 плавно  
 переходит в R3, от точки У до верха детали R5.  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели.



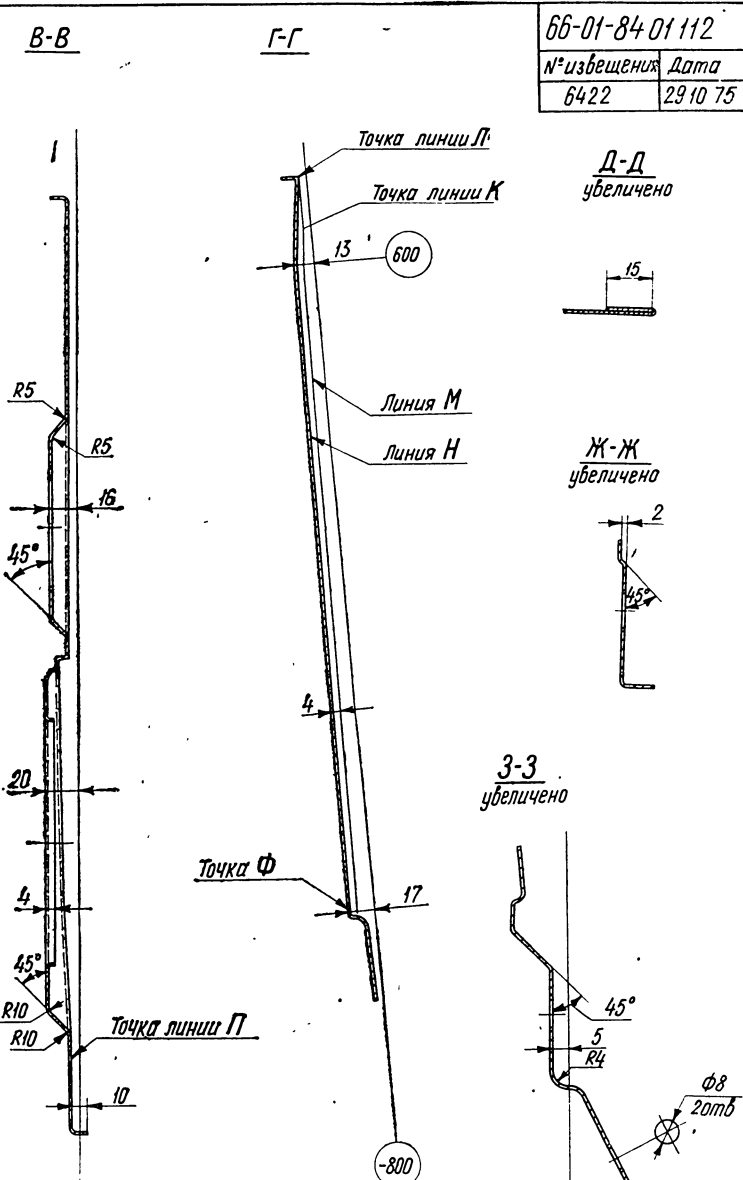
66-84 01 430 в сборе	
66-84 01 432	
№ извещения	Дата
7541	20 04 76

Допускается изготовление из стали 08 кп Лист гост 9045-70 толщ 1 гост 3680-57

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
4	13-3713 090	Скоба	2
3	66-84 01 510	Держатель	1
2	66-81 01 714	Патрубок в сборе	1
1	66-84 01 432	Щиток правый	1

**ЩИТОК РАДИАТОРА БОКОВОЙ В СБОРЕ - ПРАВЫЙ**

Поз.1- сталь 08 кп. Лист категория 5 гост 16523-70 толщ 1 гост 3680-57



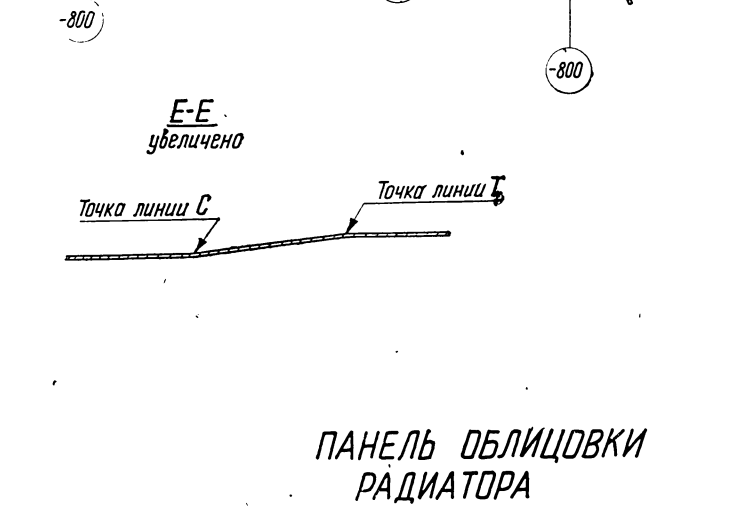
66-84 01 558 в сборе	
66-84 01 560	
№ извещения	Дата
7541	20 04 76

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
2	13-3713 090	Скоба	3
1	66-84 01 560	Усилитель нижний	1

**УСИЛИТЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НИЖНИЙ В СБОРЕ**

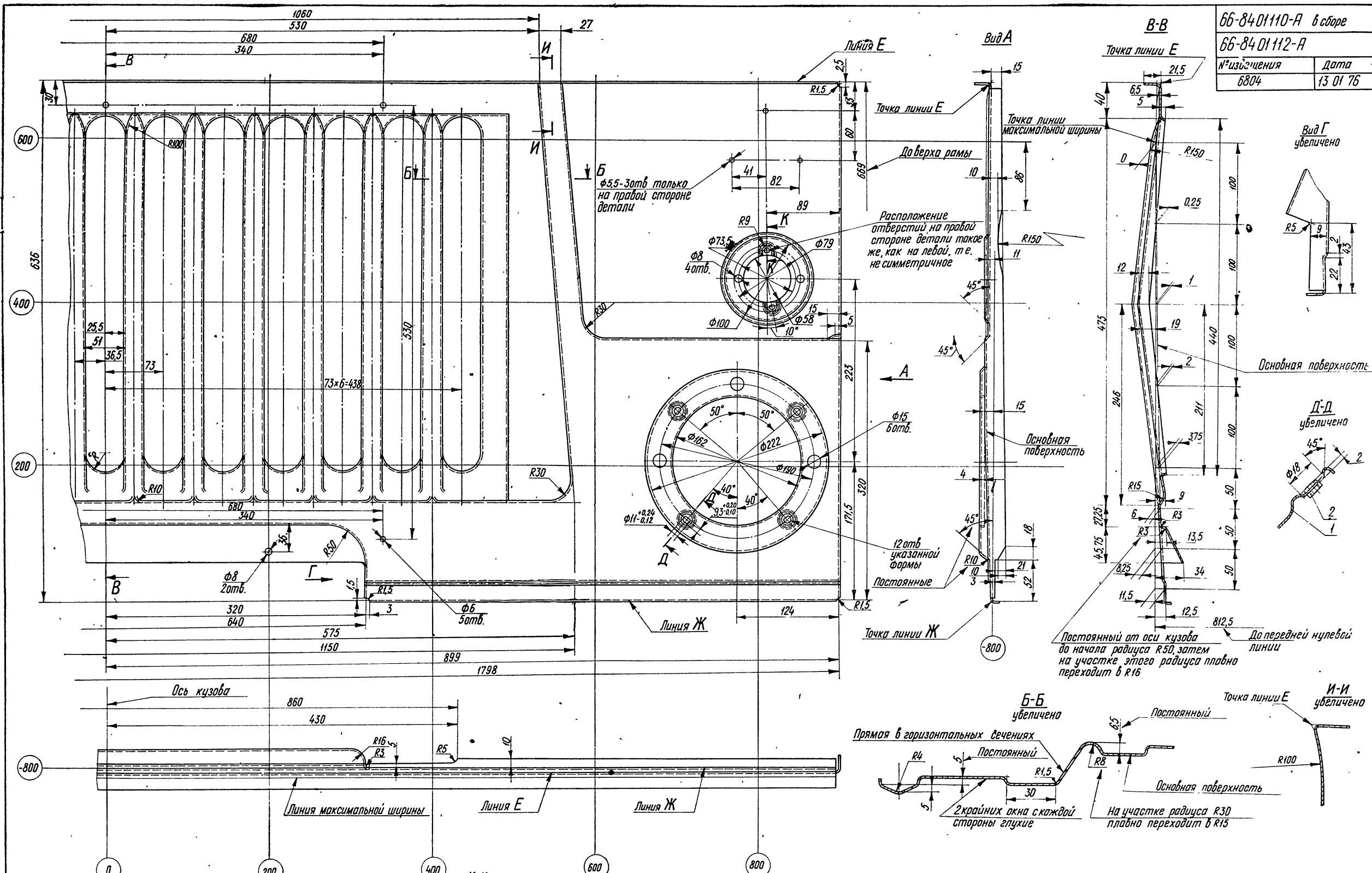
Поз.1- Сталь 08кп Лист гост 9045-70 толщ 2 гост 3680-57

66-01-84 01 112	
№ извещения	Дата
6422	29 10 75



**ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА**

Листов 2  
Лист 2



66-84 01 110-А в сборе	
66-84 01 112-А	
№изменения	Дата
6804	13 01 76

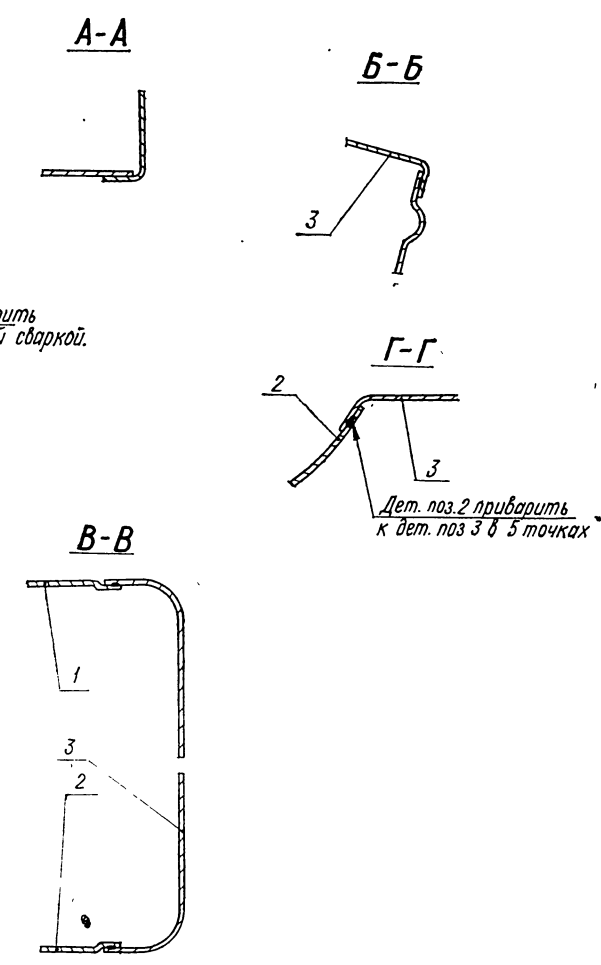
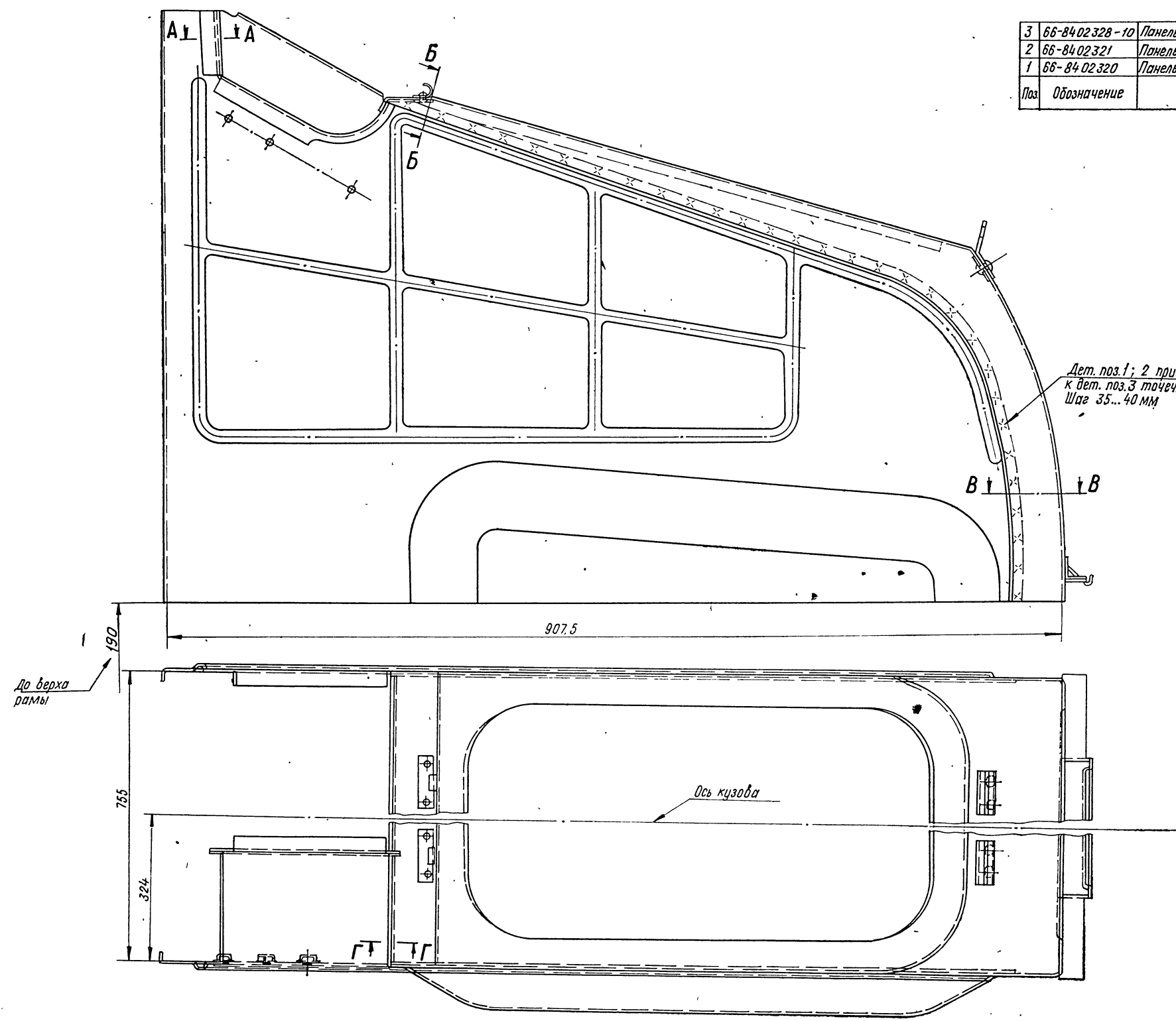
3	251 260-П5	Гайка М5	4
2	251 260-П5	Гайка М5	8
1	66-84 01 112-А	Панель облицовки	1
Лаз	Обозначение	Наименование	Кол



Неуказанные малые радиусы, равны толщине металла  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели  
 Сопрягаемые поверхности спарить с мастер-моделями деталей:  
 а) 66-84 01 120 - по фланцу 21,5  
 б) 66-84 01 304-305 - по фланцу 15

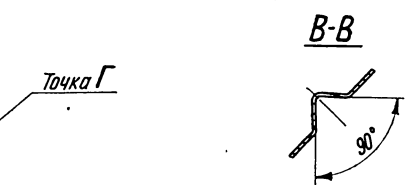
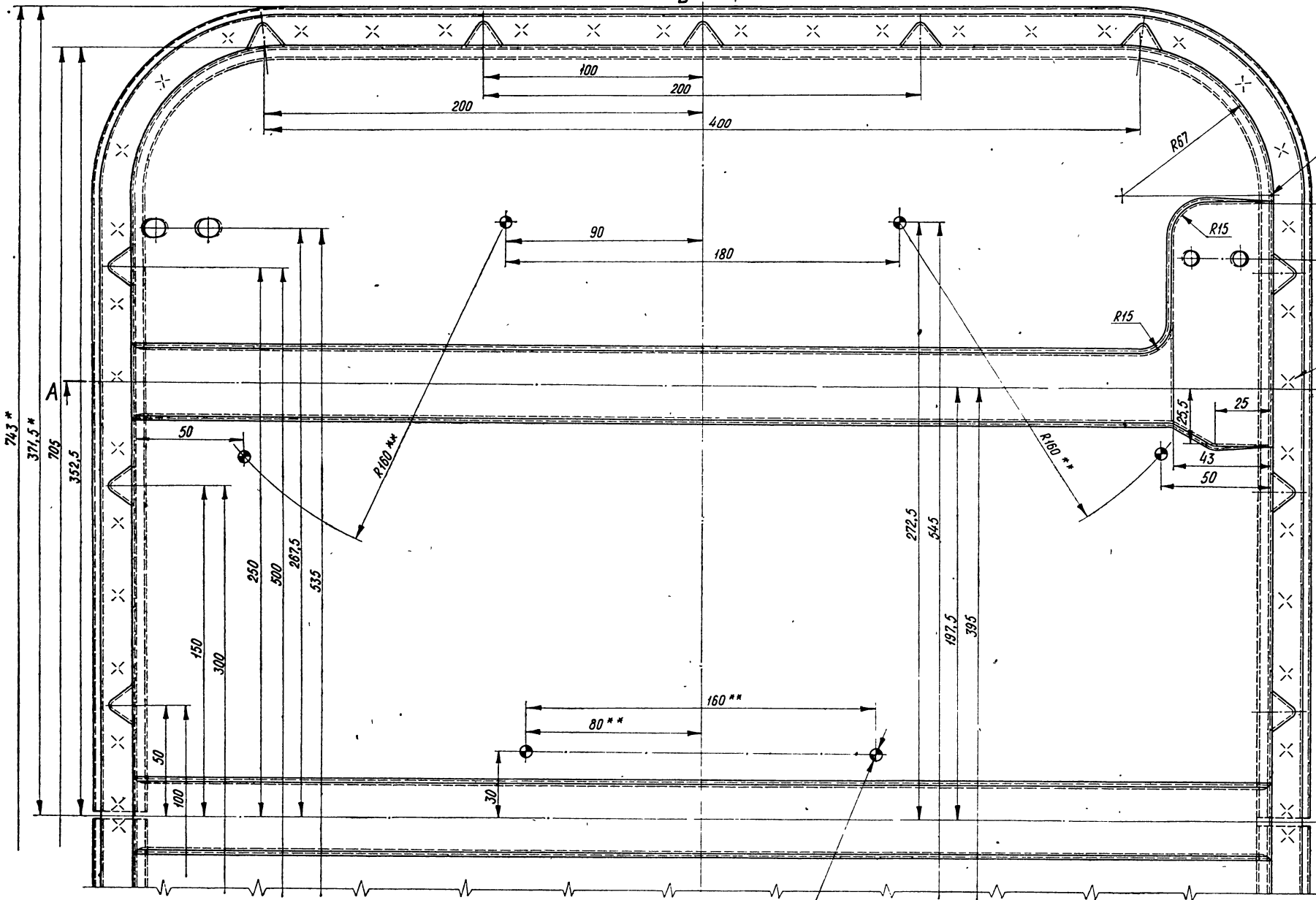
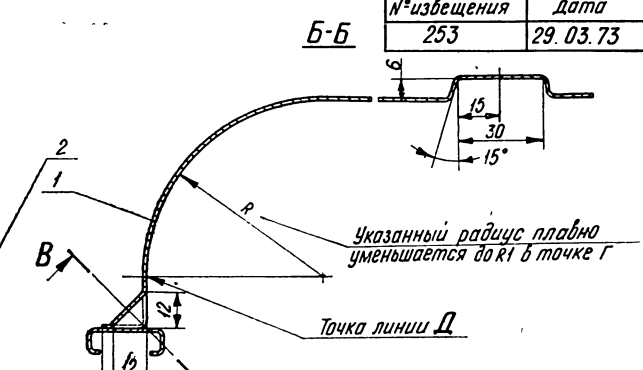
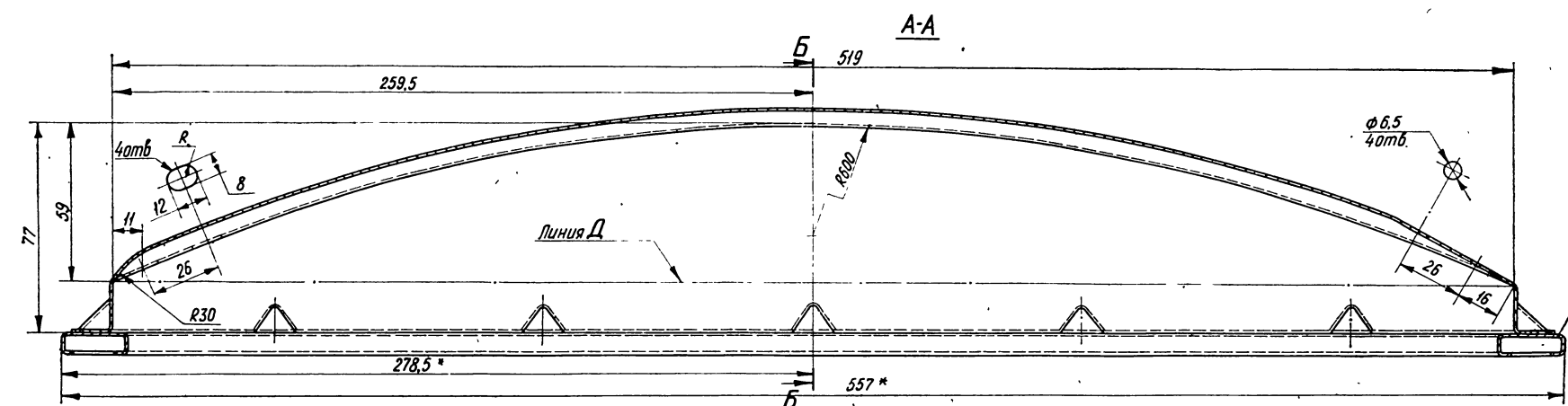
**ПАНЕЛЬ ОБЛИЦОВКИ РАДИАТОРА В СБОРЕ**

Поз	Обозначение	Наименование	Кол
3	66-84.02.328-10	Панель задняя в сборе	1
2	66-84.02.321	Панель боковая правая в сборе	1
1	66-84.02.320	Панель боковая левая в сборе	1



КАПОТ В СБОРЕ - СВАРКА

66-84 02 020-10	
66-84 02 030-10	
№ извещения	дата
253	29.03.73



Дет поз 2 приварить к дет поз 1 точечной сваркой. Шаг 35. 40мм

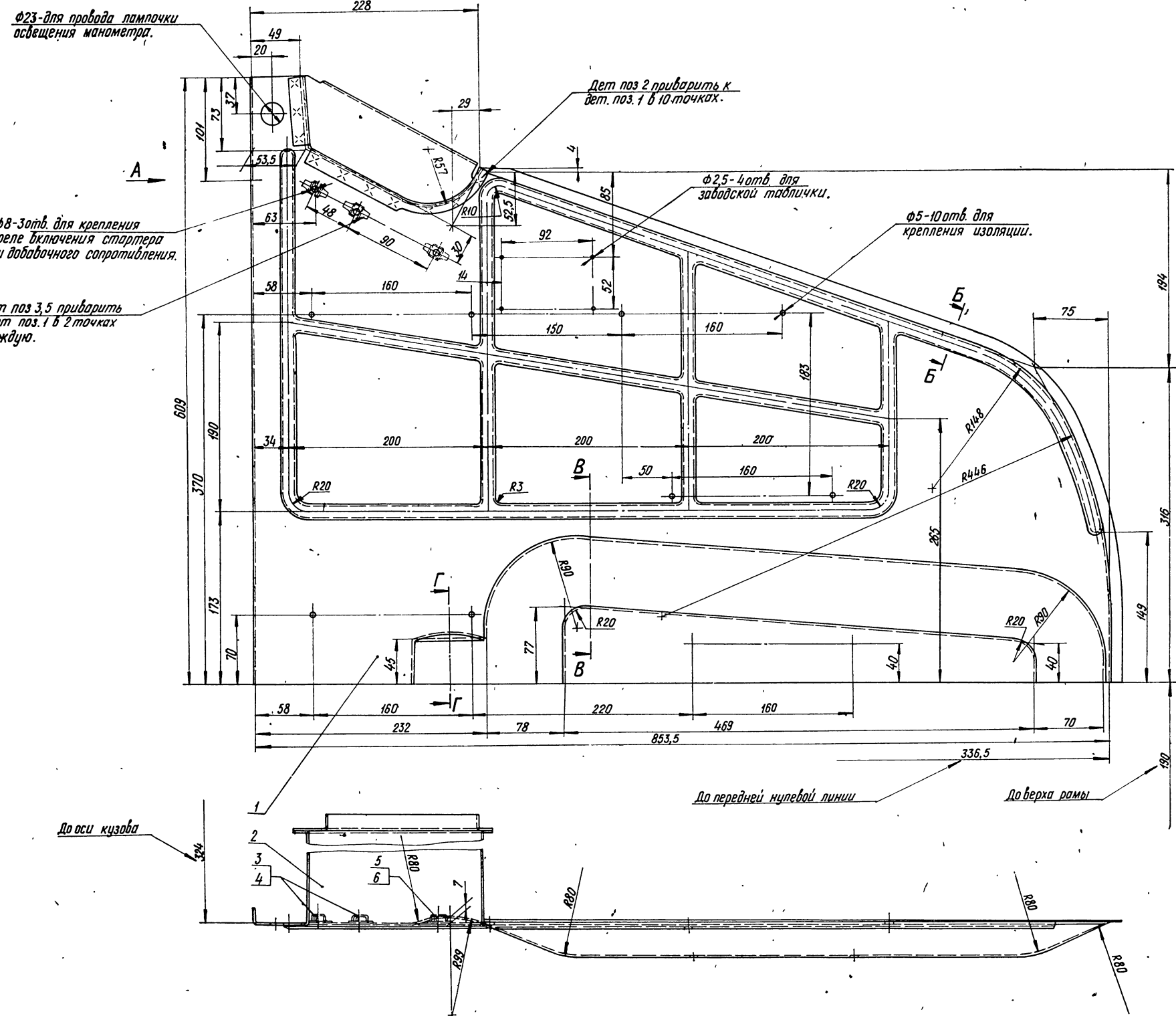
2	66-84 02 052	Усилитель верха капота	2
1	66-84 02 030-10	Панель капота верхняя	1
№	Обозначение	Наименование	Кол
п/п			

Неуказанные малые радиусы равны толщине металла  
 \* - Размеры для справок  
 \*\* - Размеры по поверхности металла  
 Деталь должна соответствовать мастер-модели  
 Покрытие: Хим. фос.  
 Тр. ГФ-018-2  
 Окраска в 2 слоя по МТ-66-5000-8

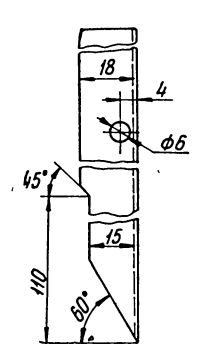
**ПАНЕЛЬ КАПОТА  
 ВЕРХНЯЯ В СБОРЕ**

Поз 1 Сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70 толщ 1  
 ГОСТ 3680-57

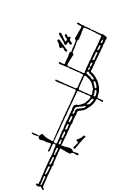
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла.



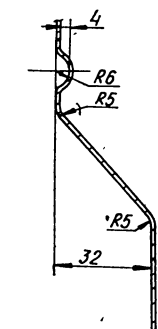
Вид А



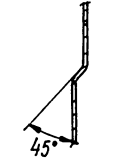
Б-Б



В-В



Г-Г



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол
6	251 104-п8	Гайка	1
5	298 505-п	Гайкодержатель	1
4	251 104-п8	Гайка	2
3	298 505-п	Гайкодержатель	2
2	66-01-84-02 24-2	Ниша капота в сборе	1
1	66-84 02 323	Панель капота боковая	1

ПАНЕЛЬ КАПОТА БОКОВАЯ  
 ЛЕВАЯ В СБОРЕ

Поз.1-сталь 08Ю Лист ГОСТ 9045-70 толщ 1  
 ГОСТ 3880-57.

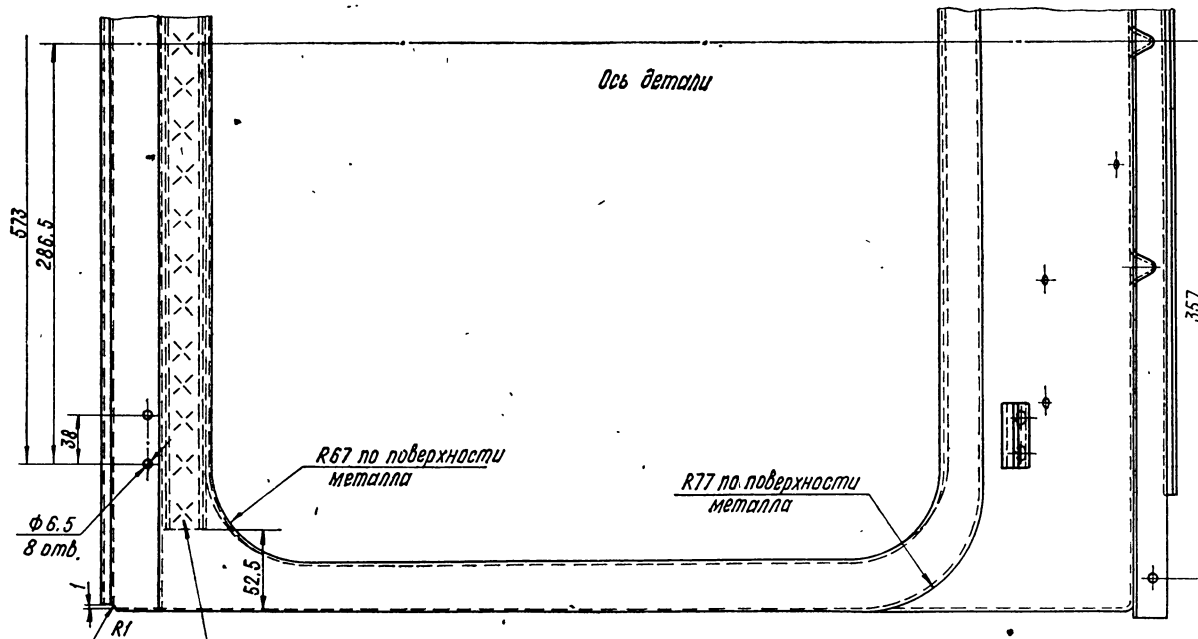
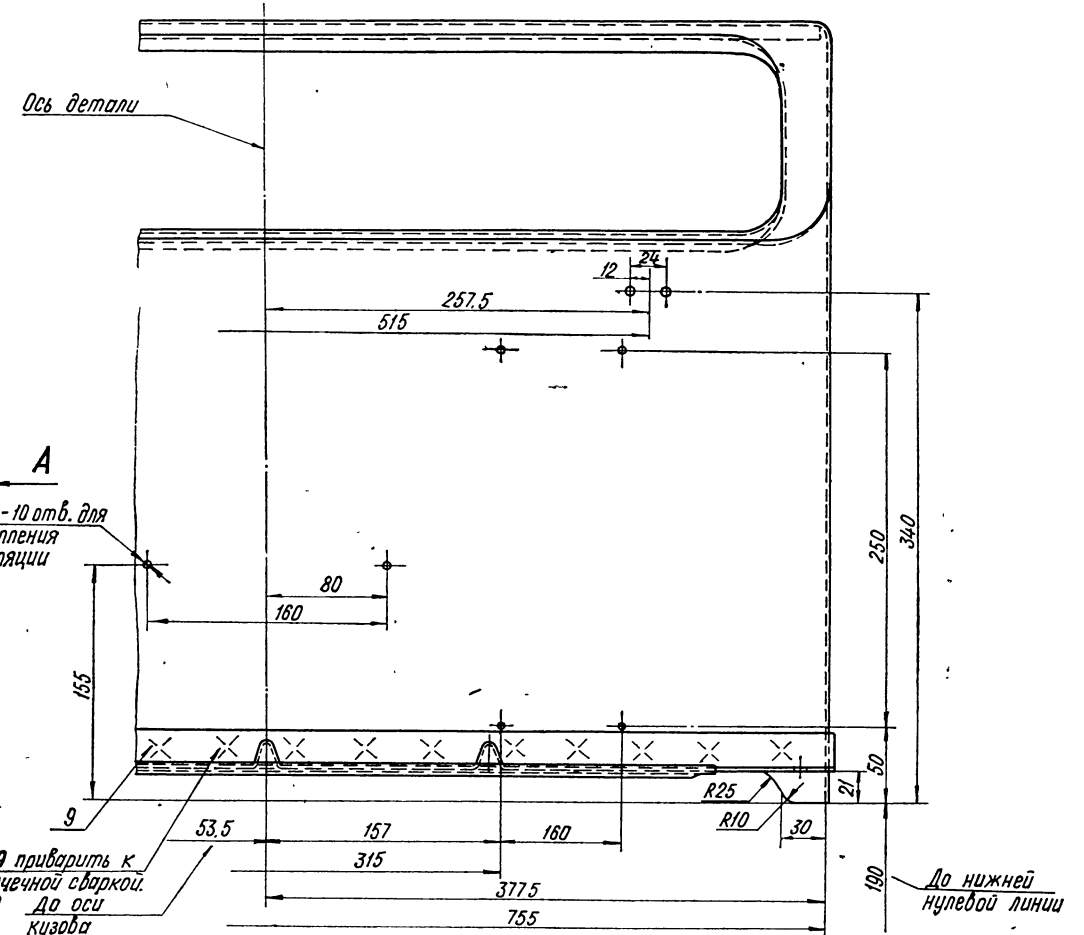
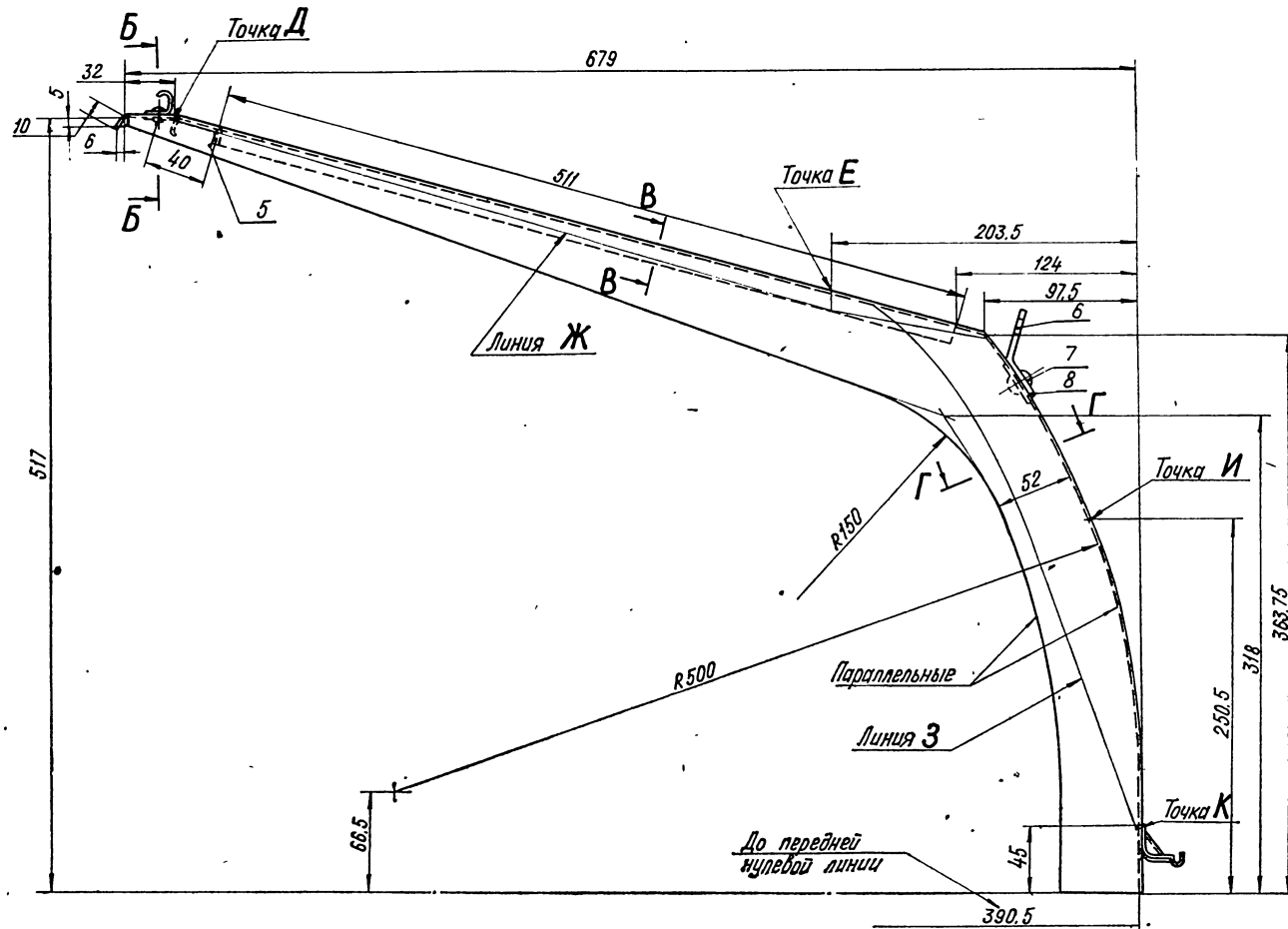
Неуказанные малые радиусы равны толщине металла

66-84 02328-10 в сборе

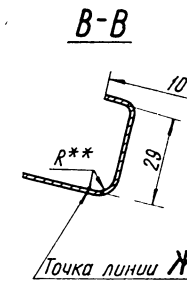
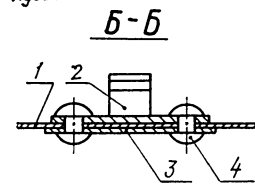
66-84 02330-10

№ извещения	Дата
1504	03.02.72

Вид А



Дет. поз. 9 приварить к дет. поз. 1 точечной сваркой. Шаг 40...50 До оси кузова



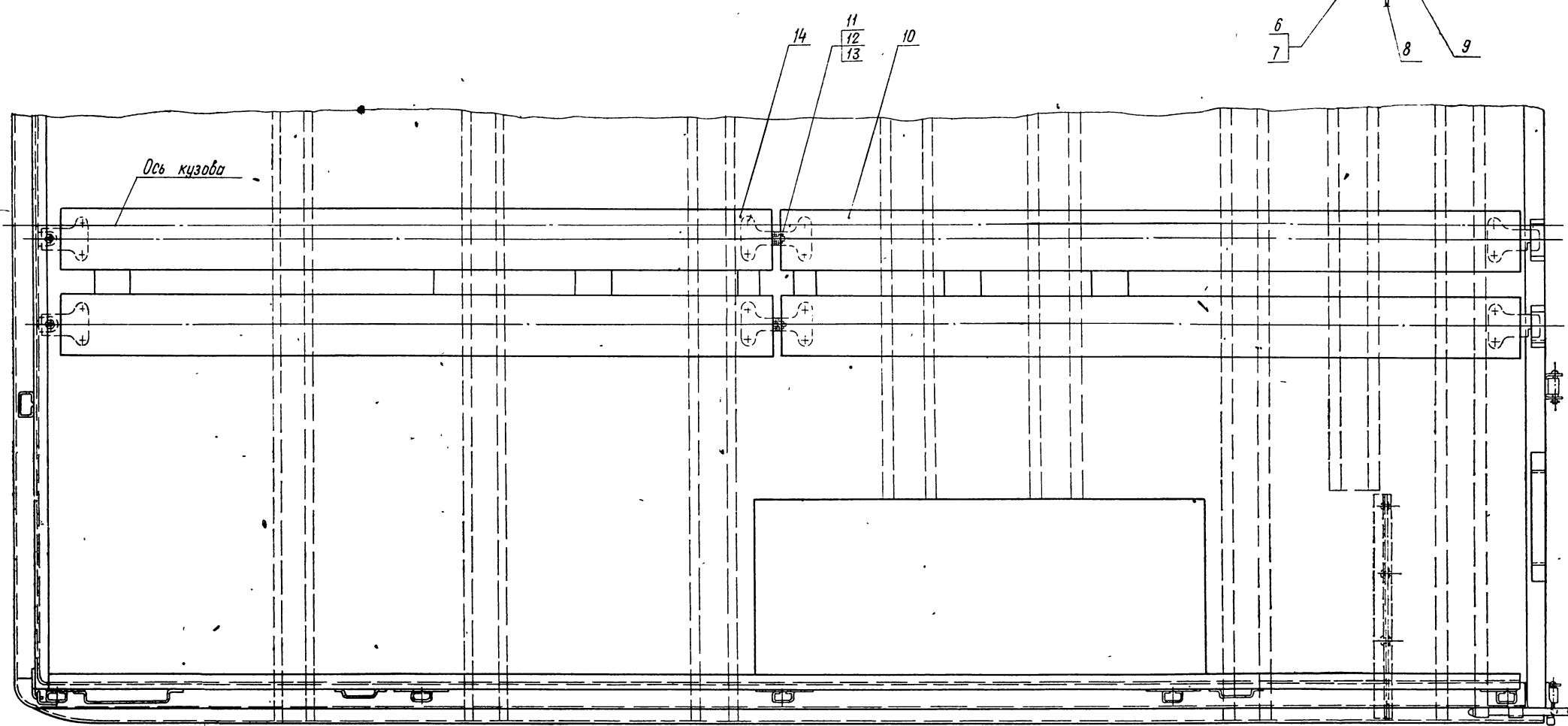
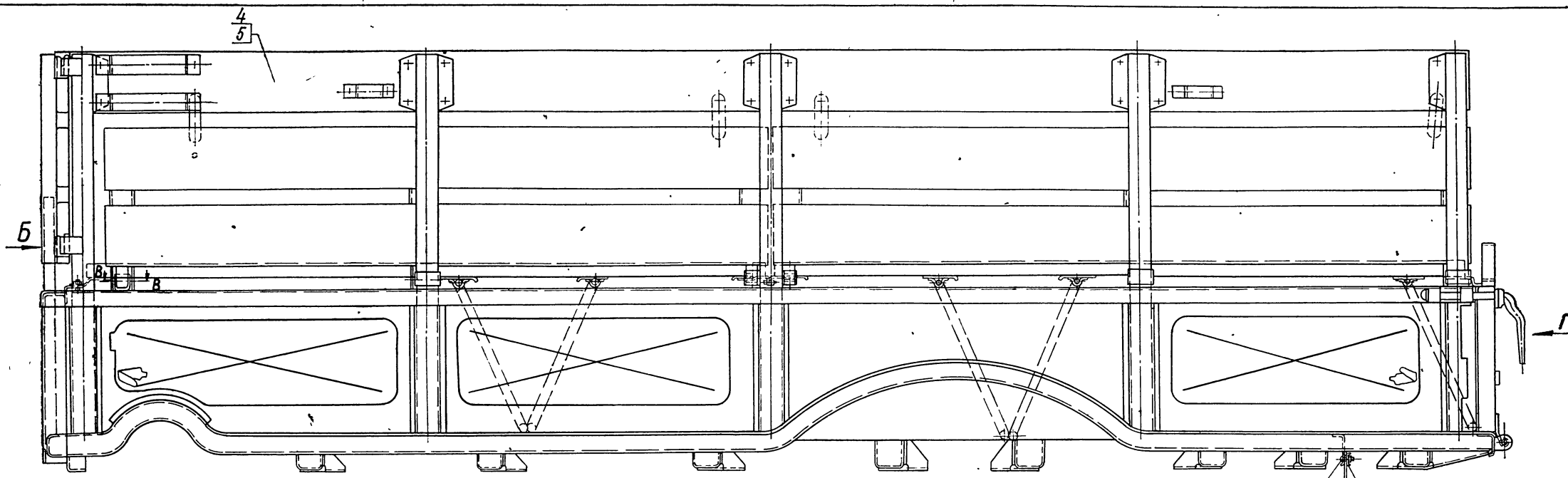
Поз	Обозначение	Наименование	Кол
9	66-51 01 028-А	Усилитель пола	1
8	66-84 07 034	Подкладка звена петли	2
7	252 702-П	Заклепка	4
6	66-84 07 040	Звено петли на кузове	2
5	66-84 02 038-А	Усилитель капота передний	1
4	252 702-А	Заклепка	4
3	66-84 06 054	Подкладка зацепа	2
2	66-84 06 050	Зацеп замка	2
1	66-84 02 330-10	Панель капота задняя	1

ПАНЕЛЬ КАПОТА ЗАДНЯЯ  
В СБОРЕ

Поз 1 - сталь 08Ю лист ГОСТ 9045-70  
толщ. 1 ГОСТ 3680-57

\* - в нормальных сечениях к кривой линии плавно увеличивается от R2 в точке "К" до R40 в точке "И"  
\*\*- плавно увеличивается от R2 в точке "Д" до R10 в точке "Е"

66-85 00 010	
№ извещения	Дата
5990	12.08.75

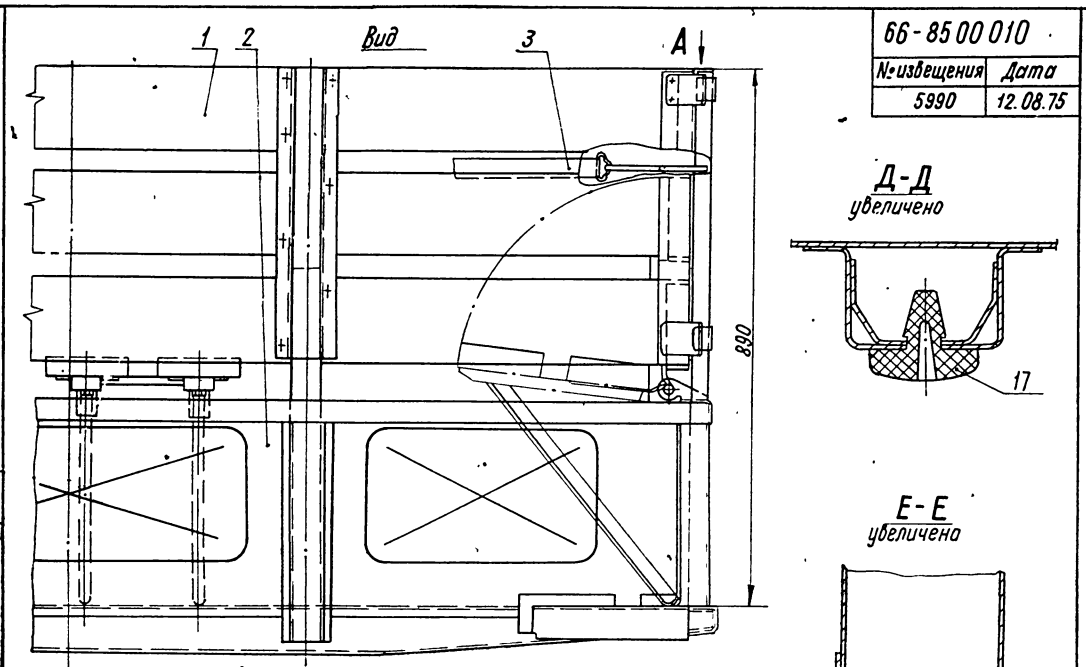


Позиции, не указанные в спецификации, см. на черт. "автомобиль в сборе". Собранный платформа должна соответствовать ИК. 37.102.0020-73.

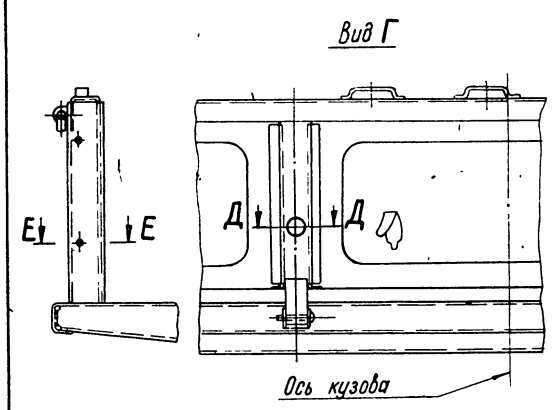
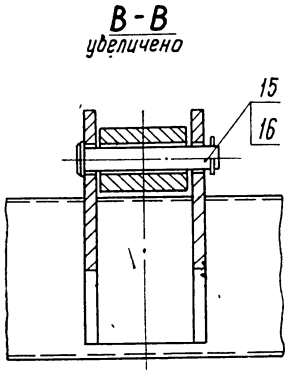
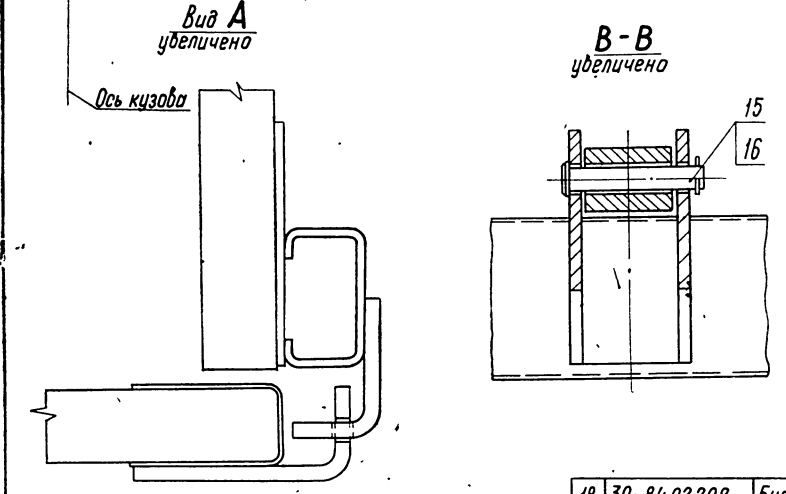
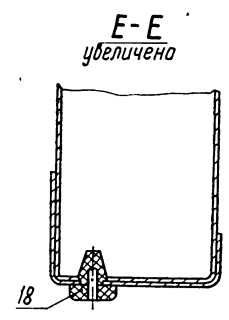
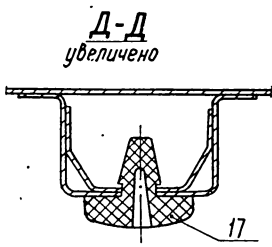
**ПЛАТФОРМА С РЕШЕТКАМИ БОРТОВ В СБОРЕ**

Листов 2  
Лист 1





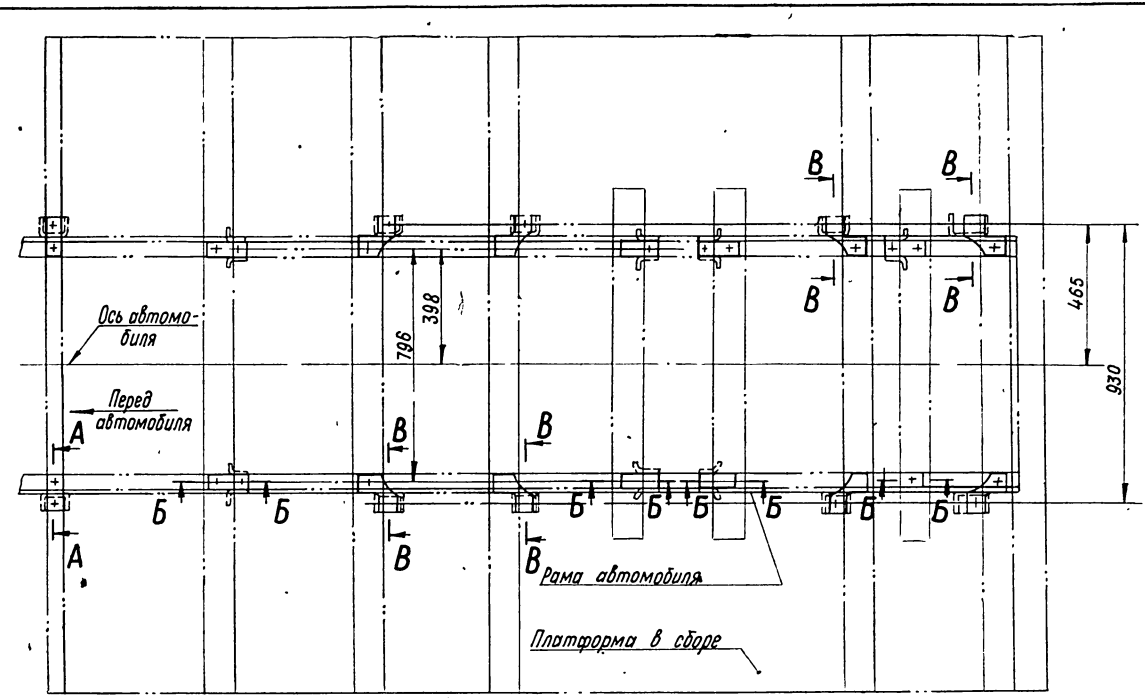
66-85 00 010  
 № извещения 5990 Дата 12.08.75



18	30-84 02 208	Буфер заднего борта	4
17	66-85 03 082	Буфер	2
16	258 038 - П29	Шплинт	2
15	260 043 - П29	Ось петли	2
14	66-01-8506212	Сиденье среднее переднее в сб	1
13	252 136 - П29	Шайба	4
12	250 512 - П29	Гайка	4
11	201 499 - П29	Болт	4
10	66-01-8506222	Сиденье среднее заднее в сборе	1
5	66-01-8502 201	Решетка бокового борта-левая	1
4	66-01-8502 200	Решетка бокового борта-правая	1
2	66-85 00 011	Платформа окрашенная в сборе	1
1	66-8504 100Б	Решетка переднего борта в сборе	1
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

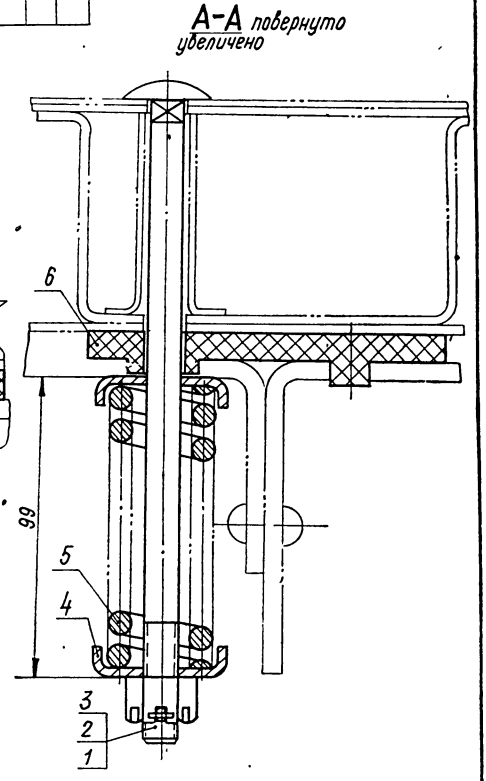
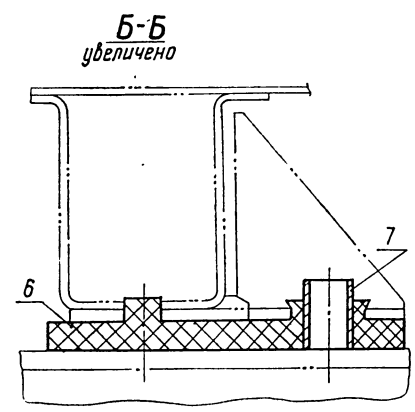
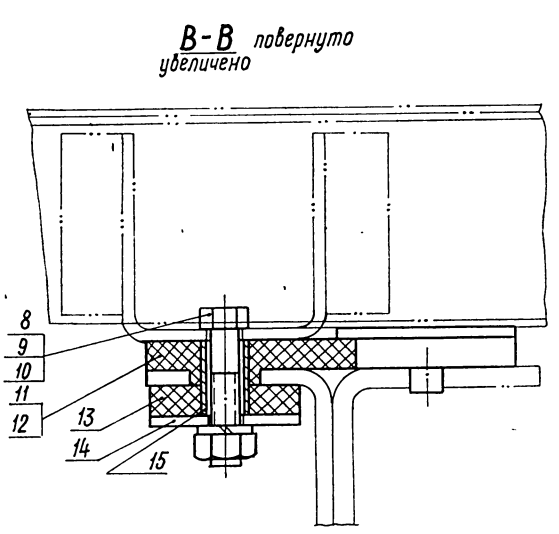
**ПЛАТФОРМА С РЕШЕТКАМИ БОРТОВ В СБОРЕ**

Листов 2  
 Лист 2



М-66-85 21 001  
 № извещения 5713 Дата 14.06.75

Детали, имеющие указание о количестве, предназначаются для сборки автомобиля  
 Все размеры даны для справок



15	66-85 00 146	Втулка распорная	8
14	66-85 00 144	Шайба квадратная	8
13	66-85 00 150	Прокладка нижняя	8
12	66-85 00 143-01	Прокладка верхняя №2-левая	4
11	66-85 00 142-01	Прокладка верхняя №2-правая	4
10	252 156 - П29	Шайба	8
9	250 512 - П29	Гайка	8
8	200 319 - П29	Болт крепления платформы	8
7	66-50-8500 146	Втулка распорная	8
6	66-8500 142-02	Прокладка верхняя №1	10
5	66-85 00 130	Пружина	2
4	66-85 00 132	Обойма пружины	4
3	258 041 - П29	Шплинт	2
2	250 869 - П29	Гайка	2
1	290 976 - П29	Болт переднего крепления	2
Поз	Обозначение	Наименование	Кол

**КРЕПЛЕНИЕ ПЛАТФОРМЫ К РАМЕ**

