

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ РСФСР
Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
О Р Г А В Т О Т Р А Н С

А Л Ь Б О М
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ
ЗИЛ-164

часть I

МОСКВА — 1959

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

А Л Ь Б О М

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ
ЗИЛ-164

часть I

В альбоме даны рабочие чертежи деталей и чертежи узлов и агрегатов автомобиля ЗИЛ-164, переложенные с чертежей Московского автомобильного завода им. Лихачева в объеме заводской спецификации.

Кроме того, в альбоме приведены технические условия на сборку и регулировку основных узлов и агрегатов по данным завода.

Альбом рабочих чертежей автомобиля ЗИЛ-164 состоит из 3-х частей и предназначен для инженерно-технических работников авторемонтных предприятий и автохозяйств.

ОРГАВТОТРАНС

Альбом рабочих чертежей деталей автомобиля ЗИЛ-164

Часть I.

Составители альбома:

Шамрай Георгий Митрофанович, Уткин Владимир Павлович, Феста Георгий Александрович

Общая редакция — Ломанов А. Ф. Ответственный за выпуск — Рудаков И. А. Корректор — Кабанова Л. С.

Л45558 Сдано в производство 3/VII-59 г. Подписано к печати 25/VI-59 г. Формат бумаги 70×92¹/₄. Печатных листов 89,5. Учетно-издательских листов 113,94. Тираж 2000 экз. Цена 90 рублей.

Чертежи — типография № 9 Мосгорсовнархоза. Зак. 1505.

Текст — Вторая типография Минавтошосдор РСФСР. Заказ 1017—59.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	<i>Стр.</i>
Введение	V
Техническая характеристика автомобиля ЗИЛ-164	VII
Группа 10 Двигатель	1
Группа 11 Система питания	120
Группа 12 Система выпуска газа	187
Группа 13 Система охлаждения	193
Группа 16 Сцепление	252
Нормали ЗИЛ	279

ВВЕДЕНИЕ

В альбомах автомобиля ЗИЛ-164 приведены рабочие чертежи деталей автомобиля и сборочные чертежи узлов и агрегатов по заводской спецификации, чертежи деталей карбюрации и электрооборудования, а также заводские технические условия на сборку и регулировку узлов и агрегатов.

Чертежи в альбомах расположены по группам и подгруппам по единой системе нумерации.

Группам присвоены постоянные двухзначные номера, подгруппам четырехзначные (включающие двухзначный номер группы).

Для нумерации каждой детали узла и агрегата в подгруппе приняты собственные трехзначные номера, которые вместе с четырехзначным номером подгруппы составляют семизначный номер данной детали узла или агрегата.

Например, блок цилиндров имеет семизначный номер 1002015 в котором первые две цифры указывают на принадлежность данной детали к группе «Двигатель», следующие две цифры указывают порядковый номер подгруппы «Блок цилиндров» в группе «Двигатель» и последние три цифры 015 — собственный номер детали в подгруппе «Блок цилиндров».

Принадлежность деталей узлов и агрегатов к той или другой марке автомобиля определяется шифром, который добавляется перед семи-

значным номером через тире, образуя таким образом полный номер детали узла или агрегата. Номера деталей указаны в правом нижнем углу каждого чертежа. В левом нижнем углу чертежей указывается номер документа и дата выпуска или изменения чертежа. Эти данные дают возможность периодически уточнять чертежи в соответствии с последующими изменениями, которые производит завод.

Такое построение сохраняется и при чтении, например, номер детали 164—1002015 — «Блок цилиндров» читается — сто шестьдесят четыре—десять—ноль два—ноль пятнадцать.

Буквенные приставки в конце номера детали, называемые суффиксами и цифры следующие за суффиксом, которые отличают номера вариантов данной детали указывают на изменения в конструкции, материалах и технологии производства, а также о взаимозаменяемости или невзаимозаменяемости детали. При этом суффиксы, которые отличаются только цифрой после буквы (например, Б1, Б2, Б3, Б4 и т. д.) указывают на взаимозаменяемость вариантов деталей, а суффиксы имеющие различные буквенные обозначения указывают, что измененные детали невзаимозаменяемы.

Если при введении новой детали к номеру которой добавлен, например, суффикс «Б» изменяются и сопряженные детали, то к номерам последних добавляется такой же суффикс.

Для целей ремонта автомобилей, наряду с деталями стандартных размеров, производятся детали с увеличенными или уменьшенными размерами. Такие детали невзаимозаменяемые между собой называются **РЕМОНТНЫМИ** имеют номер соответствующей стандартной детали с добавлением суффикса БР, ГР, ДР и т. д. в зависимости от количества ремонтных вариантов. Буква «Р» в этих случаях указывает на то, что данные детали являются ремонтными и буквы Б, В, Г, Д и т. д. — на их невзаимозаменяемость. Суффикс «Т» указывает на то, что деталь применяется только при транспортировке для защиты от загрязнения или повреждения.

Суффикс «Э» указывает, что деталь прошла специальную отделку. Чертежам поковок и отливок присваиваются номера тех деталей, заготовками которых они являются. На чертежах таких деталей над номером ставятся слова «поковка» или «отливка».

Для того, чтобы найти чертеж требуемой детали или узла в альбоме в разделе СОДЕРЖАНИЕ приведен список деталей с наименованиями и номерами, которые расположены в возрастающем порядке по группам и указано количество деталей, а также страница альбома, на которой находится чертеж.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ГРУЗОВОГО АВТОМОБИЛЯ ЗИЛ-164

Автомобиль ЗИЛ-164—грузовой двухосный, четырехтонный с приводом на заднюю ось (тип 4x2) с закрытой трехместной металлической кабиной и грузовой платформой.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ:

Габаритные размеры:		
длина	6700 мм.	
ширина	2470 мм.	
высота (без груза)	2180 мм.	
База колес	4000 мм.	
Колея передних колес (по грунту)	1700 мм.	
Колея задних колес между серединами двойных скатов	1740 мм.	
Дорожные просветы (нагрузка 4 тонны):		
Под передней осью	не менее 325 мм	
Под задней осью	не менее 265 мм.	
Примечание. При радиусе качения колес:		
Передних	480 мм.	
Задних	475 мм.	
Наименьший радиус поворота:		
по наиболее выступающей части крыла наружного переднего колеса	8,5 м.	
По колею переднего наружного колеса не более	8 м.	
Примечание. При установке шин 260—20 радиус поворота соответственно не более 9 м и не более 8,5 м.		
	без груза	с грузом
Общий вес автомобиля (в кг)	4100	8250
Распределение веса автомобиля по осям (в кг):		
На переднюю ось	1870	2100
На заднюю ось	2230	6150
Примечание. В вес автомобиля «без груза» включен вес воды, смазки, топлива, шоферского инструмента и запасного колеса. В вес с грузом, кроме веса воды, смазки, топлива и т. д. и 4000 кг. груза дополнительно включен вес двух человек в кабине.		
При установке шин, допускающих нагрузку на шину 1700 кг (не менее) грузоподъемность автомобиля на дорогах с усовершенствованным покрытием может быть повышена до 4500 кг.		
Наибольшая скорость с полной нагрузкой на горизонтальном участке с ограничителем числа оборотов двигателя (без прицепа) 75 км/час.		
Емкость топливного бака	150 л	
Электрооборудование	12 вольт.	

ДВИГАТЕЛЬ

(Общая характеристика)

Двигатель: четырехтактный, бензиновый, карбюраторный	
Число цилиндров	6
Диаметр цилиндров	101,6 мм
Ход поршня	114,3 мм
Литраж двигателя	5,55 л.
Степень сжатия (номинальная)	6,2
Мощность максимальная — не менее	100 л. с.
Число оборотов при максимальной мощности	2800 об/мин.
Крутящий момент максимальный — не менее	33 кг/м
Число оборотов при максимальном крутящем моменте	1100—1400 об/мин
Мощность максимальная с ограничителем числа оборотов в минуту	97 л. с.
Число оборотов кол. вала с ограничителем	2600 об/мин.
Порядок работы цилиндров	1—5—3—6—2—4

Примечание. Данные характеристики приведены к нормальным атмосферным условиям (760 мм ртутного столба и 15°C) и относятся к двигателю без вентилятора, глушителя и компрессора, прошедшему приработку на стенде не менее 60 часов.

При испытаниях, топливом служит бензин А66 по ГОСТ 2084—56.

Головка блока цилиндров	Общая для всех цилиндров из алюминиевого сплава.
Подшипники коленчатого вала	Тонкостенные вкладыши взаимозаменяемые из сталебаббитовой ленты.
Клапаны	Нижние, односторонние, расположены с правой стороны блока цилиндров. Фиксация тарелок пружины клапанов — сухарями.
Толкатели	Тарельчатые, с регулировкой зазора между клапанами и толкателями. Тарелка фосфатированная.

Зазоры между клапанами и толкателями	Для впускного и выпускного клапанов в пределах 0,20—0,25 мм на прогретом двигателе.
Поршни	Из алюминиевого сплава с разрезной юбкой.
Кольца поршневые. Три компрессионных и одно маслосъемное. Чугунные, с заданной эпюрой радиального давления. Верхнее компрессионное кольцо хромированное.	
Поршневые пальцы. Стальные, плавающего типа.	
Шатуны	Стальные, двутаврового сечения, со смазкой поршневого пальца разбрызгиванием.
Коленчатый вал	Стальной, кованный, на семи опорах, динамически сбалансированный. Шейки вала подвергнуты поверхностной закалке.
Система смазки	Смешанная — под давлением и разбрызгиванием.
Масляный насос	Шестеренчатый, односекционный, маслоприемник плавающий. Редукционный клапан отрегулирован на давление 3—4 кг/см ² .
Масляный фильтр. Комбинированный из двух: фильтра грубой очистки со 100% фильтрацией масла (пластинчатый, щелевого типа) и фильтра частичной тонкой очистки со сменными бумажными фильтрующими элементами № 2 с параллельным включением. Вместо указанного фильтра допускается установка центрифуги.	
Указатель уровня масла	Гибкая стальная лента с метками: 0; 2/4 и 4/4.
Указатель давления масла	Электрический (на двигателе установлен датчик указателя).
Вентиляция картера	Принудительная, отсосом картерных газов через трубку от крышки клапанов к воздухоочистителю карбюратора.
Карбюратор	Вертикальный, с падающим потоком, с ускорительным насосом и экономайзером; тип К-82.

- Ограничитель числа оборотов . . . С несимметричной заслонкой смонтированной в отдельном корпусе под карбюратором.
- Воздухоочиститель. Масляного типа ВН-12 с двумя фильтрующими элементами: — металлической сеткой и масляным резервуаром
- Бензиновый насос. Диафрагменного типа с отстойником и дополнительным ручным приводом.
- Зажигание . . . Батарейное от 12 вольтовой аккумуляторной батареи.
- Распределитель . С автоматической регулировкой опережения зажигания центробежным и вакуумным регулятором.
- Свечи запальные . С резьбой М14×1,25 мм.
- Генератор . . . Шунтовый, постоянного тока 12 вольт, 18 ампер с приводом от ремня и с регулятором напряжения.

- Стартер . . . Электрический 12 вольтовый с механическим приводом.
- Охлаждение . . . Водяное, принудительное с центробежным насосом, система охлаждения снабжена термостатом в патрубке головки блока.
- Вентилятор . . . Шестилопастный, с приводом клиновидным ремнем от коленчатого вала.

Сухой вес двигателя со сцеплением и коробкой передач . . . 550 кг.
 Без сцепления и коробки передач 420 кг.

В сухой вес двигателя включено его оборудование: карбюратор, бензонасос, воздухоочиститель и электрооборудование, но без компрессора и центрального тормоза. На все весовые данные допуск +3%.

Сцепление. Двухдисковое, сухое, ведомые диски с накладками из фрикционного материала.

Коробка передач. Трехходовая с пятью передачами вперед и одной назад.
 Переключение передач — качающимся рычагом.

Передаточные отношения:

Первая передача	6,24 : 1
Вторая передача	3,32 : 1
Третья передача	1,9 : 1
Четвертая передача	1 : 1
Пятая (повышенная)	0,81 : 1
Задний ход	6,7 : 1

Подвеска двигателя. Эластичная в трех точках на резиновых подушках. Двигатель имеет реактивную тягу.

Карданная передача. Открытого типа с промежуточной опорой, карданы на игольчатых подшипниках. Валы трубчатые.

Задний мост . . . С двойной главной передачей, одна пара шестерен конических со спиральным зубом, вторая пара — косозубых цилиндрических шестерен. Передаточные отношения: — 7,63 : 1 дифференциал — конический с четырьмя сателлитами. Тип полуосей — разгруженный.

Передняя ось . С рулевой трапецией, расположенной за балкой передней оси.

Рулевое управление. Глобоидальный червяк и кривошип с роликом, установленный на двух игольчатых подшипниках. Среднее передающее отношение рулевого механизма 23,5 : 1. Среднее передающее отношение с учетом рычага 28,7 : 1.

Рама . Штампованная из листовой стали, с буксирным прибором, имеющим двухстороннюю амортизацию и буксирными крюками.

Рессорные подвески. Передняя — на двух продольных полуэллиптических рессорах, концы листов рессоры в резиновых подушках, снабжена гидравлическими амортизаторами двойного действия. Задняя — на двух продольных полуэллиптических рессорах, с дополнительными рессорами. Толкающее усилие и реактивный момент передаются рессорами.

Тормозы . . . Колодочные на всех колесах, ножные с пневматическим приводом.
 Ручной тормоз — дисковый, на трансмиссии с механическим приводом.

Примечание. По требованию заказчика в задней части автомобиля устанавливается пневмовывод для присоединения пневмосистемы прицепа (тормозной кран прицепа разобщительный кран и присоединительная головка)

Колеса . . . Съемные, дисковые, снабжены бортовыми кольцами, крепятся на 8-ми шпильках. Задние колеса двухкатные. Колесные шпильки правых колес имеют правую резьбу, левых колес — левую.

Залпасное колесо одно, расположено под платформой, на откидном кронштейне. Размер шин 9,00—20, давление в передних — 3,5 кг/см², в задних 4,2 кг/см²

Допускается постановка шин 260—20 с давлением в передних — 3,5 кг/см² и задних — 4,5 кг/см²

Кабина Закрытого типа, трехместная, цельнометаллическая, теплоизоляцией крыши. Вентиляция кабины бесквозняковая, двери кабины с поворотными и опускающимися стенками. Сиденья и спинка регулируемые, обиты кожзаменителем. Сиденья — пружинные, снабжены воздушным демпфером. Кабина оборудована стеклоочистителем, противосолнечным козырьком, зеркалом заднего вида, плафоном, отопителем с обдувом ветрового стекла. Стекла ветровые, дверные и заднего окна — закаленные, типа Сталинит. Ветровые стекла — неоткрывающиеся. Правая дверь оборудована замком для запираания кабины.

Платформа . . . Деревянная с откидным задним и боковыми бортами.

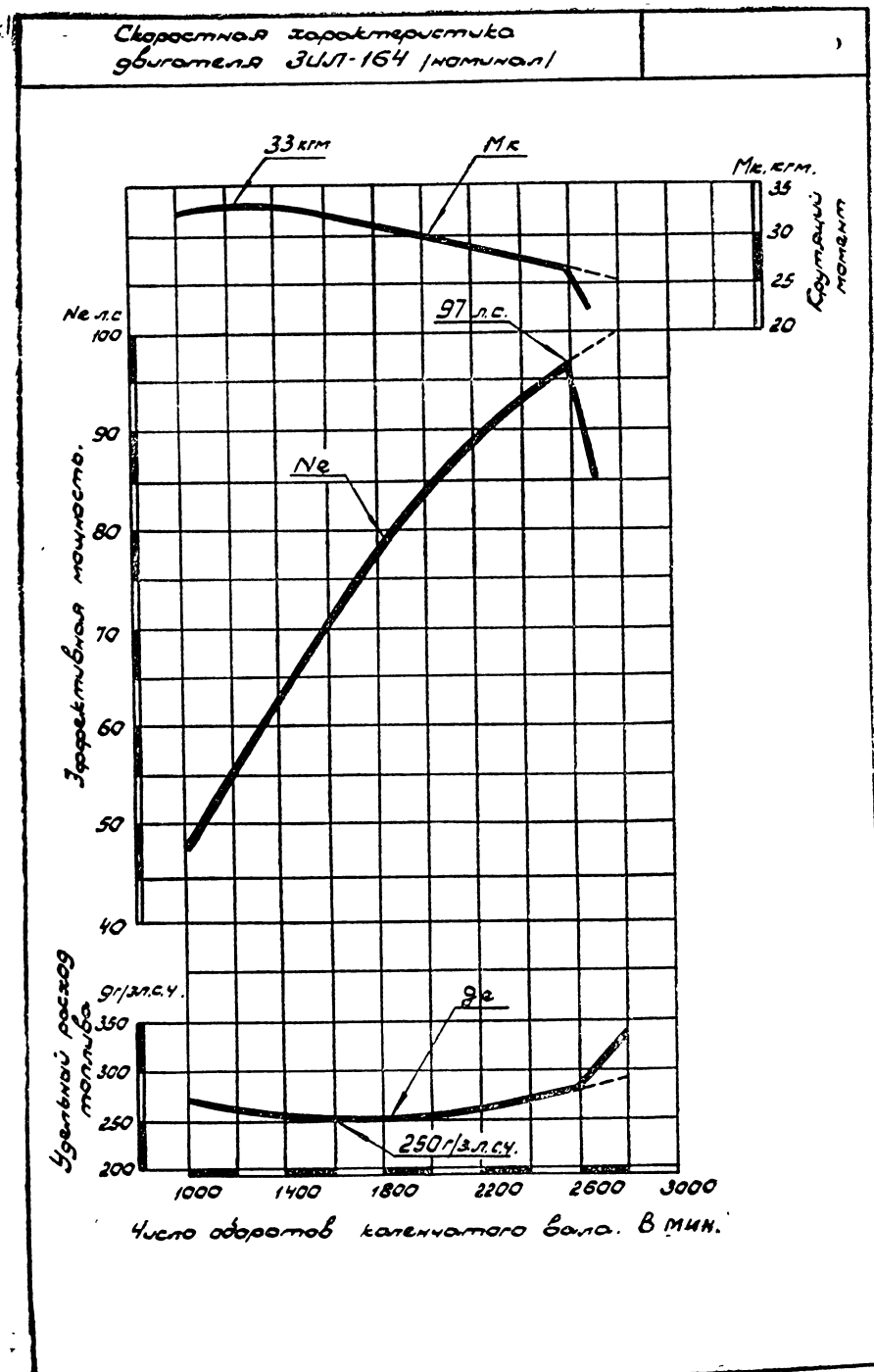
Внутренние размеры платформы:

длина	3540 мм
ширина	2250 мм
высота	584 мм

Погрузочная высота платформы (без груза) — 1320 мм (размеры округленные). Древесина платформы с влажностью 22% — не более.

На передний и задний борта платформы установлены по два отражателя света.

Оборудование . . . Автомобиль снабжается аккумуляторной батареей (емкость не менее 70 а. ч.), индукционной катушкой с добавочным сопротивлением, выключаемым автоматически во время запуска двигателя, двумя фарами, двумя подфарниками, задним фонарем, подкапотной лампой, включателем стоп-сигнала, переключателем света фар, электрическим сигналом, амперметром, лампой освещения приборов, масляным манометром, спидометром, воздушным манометром тормозной системы, указателем уровня бензина, указателем температуры системы охлаждения и указателями поворота.



Шоферский инструмент:	
Ключ гаечный 9×11	1 шт.
» 12×17	1 шт.
» 19×22	1 шт.
» 22×24	1 шт.
» 12×14 (изогнутый)	1 шт.
» 12×14 (изогнутый, утонённый)	1 шт.
» 32×36	1 шт.
Ключ торцовый для колес 22×38	1 шт.
Ключ торцовый для ступицы задних колес	1 шт.
Ключ торцовый для передней оси	1 шт.
Ключ торцовый свечной с воротком	1 шт.
Ключ гаечный накидной 17×19	1 шт.
Ключ спусковой пробки заднего моста	1 шт.
Ключ разводной	1 шт.
Зубило 15×150	1 шт.
Бородок малый	1 шт.
Бородок большой	1 шт.
Молоток с рукояткой (вес 500 гр)	1 шт.
Отвертка малая	1 шт.
Отвертка большая	1 шт.
Плоскогубцы	1 шт.
Пассатижи	1 шт.
Шланг для накачивания шин	1 шт.
Ключ для стремянок задних рессор	1 шт.
Ключ для стремянок передних рессор	1 шт.
Лопатка-вороток комбинированная	1 шт.
Шприц рычажно-плунжерный для смазки	1 шт.
Манометр шинный МД-2Б	1 шт.
Домкрат на 5 тн.	1 шт.
Масленка для жидкой смазки	1 шт.
Вороток к ключам	1 шт.

Рукоятка пусковая	1 шт.
Сумка для инструмента	1 шт.
Лампа переносная	1 шт.
Пластина для чистки контактов прерывателя	1 шт.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Контрольный расход топлива не должен превышать 27 л. на 100 км. пути для автомобиля с нагрузкой 4 тн. при движении на 5-ой передаче, в летнее время на сухом горизонтальном участке гладкого шоссе, имеющего короткие подъемы (не более 1,5%), при скорости движения в пределах 30—40 км/час.

Примечание. Топливом служит бензин А66 по ГОСТ 2084—56. Проверка должна производиться на обкатанном серийном автомобиле с полностью приработанным двигателем. Расход устанавливается как средний из двух замеров при проезде мерного участка шоссе — 3—5 км. в обе стороны.

В зимнее время расход топлива не должен превышать указанную норму больше чем на 10%.

При этом предусматривается отопление двигателя, обеспечивающее рабочую температуру охлаждающей воды не ниже 70°C, а также применение зимних смазок в двигателе, коробке передач и заднем мосту.

Температура воды в радиаторе, при движении с полным грузом, не должна превышать 95°C при окружающей температуре воздуха +35°C.

Примечание. Закипание воды может иметь место при особо тяжелых условиях дороги: преодоление песка и грязи с буксованием колес, при длительном движении на низших передачах, а также при сильном попутном ветре.

Температура масла в картере двигателя не должна превышать 90°C. Давление масла в приработанном двигателе под нагрузкой должно быть не менее 2,5 кг/см² при следующих условиях:

- а) масло — АК-10 ГОСТ 1862—57,
- б) число оборотов коленчатого вала в минуту — 1000,
- в) температура масла — +80°C.

Температура масла коробки передач и заднего моста не должна превышать 70°C при температуре окружающего воздуха +35°C. На уклонах до 20% при сухом грунте груженный автомобиль должен силой торможения ручного или ножного тормоза (без внешних приспособлений) держаться на месте неограниченное время.

Тормозы должны обеспечивать плавное возрастание тормозного усилия при плавном торможении.

Рычаг ручного тормоза при полном торможении должен отходить назад на 3—4 зуба сектора, а педаль ножного тормоза должна доходить до упора в пол кабины. Время оттормаживания автомобиля не должно быть более 1 секунды. При движении автомобиля тормозные барабаны не должны греться.

На горизонтальном участке сухой шоссейной дороги автомобиль с нагрузкой 4 тн., идущий со скоростью 30 км/час при торможении должен останавливаться на расстоянии не более 8 м.

Наибольший подъем, преодолеваемый автомобилем с полной нагрузкой при сухом и твердом грунте без разгона, не должен быть менее 20% при протяженности подъема не менее 15 м.

Люфт рулевого колеса в положении езды по прямой не более 10°C.

Генератор (в холодном состоянии) должен быть отрегулирован на максимальную отдачу 17—19 ампер, при движении автомобиля на пятой передаче со скоростью, не превышающей 30 км/час. Начало отдачи генератора должно соответствовать скорости автомобиля не более 12 км/час.

Дверные стекла должны плавно опускаться и подниматься подъемными механизмами; самопроизвольное их опускание во время движения автомобиля не допускается.

Двери кабины, запоры капота и бортов кузова должны плотно закрываться и самопроизвольное их открывание на ходу не допускается.

Окраска автомобиля должна быть ровной без трещин, отслоений, пузырей, подтеков и не должна портиться от кратковременного действия на нее бензина и масла.

Группа 10. ДВИГАТЕЛЬ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
164 — 0000010	Грузовой автомобиль ЗИЛ-164	—	1, 2	150В — 1002012	Блок цилиндров в сборе	1	12
164 — 0002010	Шасси ЗИЛ-164 в сборе	—	3, 4	120 — 1002015-Г	Блок цилиндров	1	24, 25, 26, 27
164 — 1000002	Двигатель (справочные размеры)	—	5, 6, 7, 8	150В — 1002015	Блок цилиндров	1	28
СК-120 — 1000005-Б	Установка двигателя	—	9	150В — 1002032	Труба водораспределительная	1	29
150В — 1000018	Установка пускового подогревателя	—	10	150В — 1002060	Крышка распределительных шестерен	1	30
121 — 1000020-Б	Установка крепления лампы подогревателя	1	11	120 — 1002061	Палец установки зажигания	1	31
120 — 1000101	Комплект поршневых колец на 1 двигатель	1	12	120 — 1002063	Кольцо центровочное	1	13
120 — 1000102-Б	Комплект коренных вкладышей на 1 двигатель	1	13	120 — 1002064	Прокладка крышки распределительных шестерен	1	29
120 — 1000104-А	Комплект шатунных вкладышей на 1 двигатель	1	12	120 — 1002065	Щиток крышки распределительных шестерен	1	32
120 — 1000107-Б	Коленчатый вал в комплекте с вкладышами шатунных и коренных подшипников (на 1 двигатель для запасных частей)	1	12	120 — 1002066	Прокладка щитка крышки распределительных шестерен	1	31
164 — 1000260	Двигатель в сборе укомплектованный для запасных частей	—	13	120 — 1002077	Крышка люка привода распределителя	1	32
164 — 1000261	Двигатель в сборе укомплектованный для запасных частей	—	13	120 — 1002078	Прокладка крышки люка привода распределителя	1	32
164 — 1000262	Двигатель в сборе с комплектом деталей для подсоединения к глушителю и установки на шасси ЗИЛ-150	1	13	121 — 1002083-Б	Крышка водяной рубашки блока в сборе	1	33
164 — 1000410	Двигатель в сборе	1	14, 15, 16, 17, 18, 19	120 — 1002084	Крышка люка водяной рубашки блока	1	33
120 — 1001015	Кронштейн передней подвески двигателя	1	23	121 — 1002084-Б	Крышка водяной рубашки блока	1	33
120 — 1001020-Б	Подушка подвески двигателя верхняя в сборе	4	20	120 — 1002085	Прокладка крышки люка водяной рубашки двигателя	1	31
120 — 1001025-Б	Подушка подвески двигателя нижняя в сборе	8	20	164 — 1002089	Бобышка крышки водяной рубашки	1	31
120 — 1001028	Обойма верхней подушки подвески двигателя	8	21	120 — 1002090	Крышка клапанов	1	35
120 — 1001030	Шайбы верхней подушки подвески двигателя	8	21	120 — 1002092	Отражатель передней крышки клапанов	1	34
120 — 1001031	Колпак защитный верхней подушки подвески двигателя	8	21	120 — 1002094	Крышка клапанов задняя в сборе	1	35
120 — 1001033	Гнездо верхней подушки задней подвески двигателя	6	21	150В — 1002095	Крышка клапанов передняя в сборе	1	35
120 — 1001038	Шайба нижней подушки подвески двигателя — верхняя	8	23	120 — 1002096	Крышка клапанов передняя	1	35
120 — 1001049-Б	Кронштейн задней подвески двигателя	2	34	120 — 1002097	Наконечник передней крышки клапанов	1	34
120 — 1001053	Гнездо верхней подушки передней подвески двигателя	4	21	120 — 1002098	Наконечник передней крышки клапанов в сборе	1	32
120 — 1001054	Накладка подушек задней подвески двигателя	2	23	120 — 1002099	Направляющая наконечника передней крышки клапанов	1	34
120 — 1001056	Труба распорная подушек задней подвески двигателя	4	23	150В — 1002107	Козырек отражательный	1	31
120 — 1001060	Тяга соединения двигателя с рамой в сборе	1	23	120 — 1002109	Щиток бензонасоса	1	29
120 — 1001061	Тяга соединения двигателя с рамой	1	23	120 — 1002123	Кольцо уплотнительное болта крышки клапанов	4	32
120 — 1001074	Скоба тяги соединения двигателя с рамой, со втулкой в сборе	1	22	157 — 1003010	Головка блока цилиндров	1	36, 37
164 — 1001074	Скоба тяги соединения двигателя с рамой, со втулкой в сборе	1	22	120 — 1003020	Прокладка головки блока цилиндров в сборе	1	38
120 — 1001076	Скоба тяги соединения двигателя с рамой в сборе	1	22	120 — 1003021	Пластина охватывающая прокладку крышки цилиндров в сборе	1	38
120 — 1001077	Скоба тяги соединения двигателя с рамой	1	22	120 — 1003022	Пластина охватывающая прокладку головки блока цилиндров	1	39
164 — 1001077	Скоба тяги соединения двигателя с рамой	1	22	120 — 1003023	Пластина охватываемая прокладкой головки блока цилиндров	1	39
120 — 1001081	Кронштейн тяги соединения двигателя с рамой	1	22	120 — 1003024	Сердцевина прокладки	1	39
120 — 1001082	Накладка скобы	1	23	120 — 1003032	Пистон прокладки головки блока цилиндров	1	40
120 — 1001106	Буфер тяги соединения двигателя с рамой	2	23	120 — 1003033	Пистон прокладки головки блока цилиндров овальный	6	40
				120 — 1003039	Пистон прокладки головки блока цилиндров	10	40
				120 — 1003044	Пистон прокладки головки блока цилиндров	12	40

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
150B — 1004010	Поршень и шатун в сборе	6	47	150B — 1005156	Уплотнитель боковой заднего подшипника коленчатого вала	2	66
120 — 1004015	Поршень	6	41	150B — 1005160	Уплотнитель заднего подшипника коленчатого вала, правый	1	66
120 — 1004015-БР	Поршень	6	47	150B — 1005161	Уплотнитель заднего подшипника коленчатого вала, левый	1	66
120 — 1004015-ВР	Поршень	6	54	121 — 1005162	Обойма сальника заднего коренного подшипника верхняя	1	66
120 — 1004020	Палец поршневой	6	42	121 — 1005163-Б	Обойма сальника заднего коренного подшипника нижняя	1	66
120 — 1004020-А	Палец поршневой	6	43	120 — 1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2	67
120 — 1004022	Кольцо стопорное поршневого пальца	12	44	120 — 1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8	67
120 — 1004024	Комплект поршневых колец на 1 поршень	6	44	120 — 1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2	66
120 — 1004025	Кольцо поршневое компрессионное верхнее	6	45	164 — 1005178	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний	1	68
120 — 1004025-А2	Кольцо поршневое компрессионное верхнее	6	46	164 — 1005178-Р1	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний	1	67
120 — 1004025-БР	Кольцо поршневое компрессионное верхнее	6	47	164 — 1005179	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний	1	68
120 — 1004030	Кольцо поршневое компрессионное среднее	12	48	164 — 1005179-Р1	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний	1	67
120 — 1004030-БР	Кольцо поршневое компрессионное среднее	12	47	120 — 1005183-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала передняя	1	60
120 — 1004035	Кольцо поршневое маслоотъемное	6	49	120 — 1005184-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала задняя	1	60
120 — 1004035-БР	Кольцо поршневое маслоотводное	6	54	150B — 1006015	Вал распределительный	1	69,70
120 — 1004045	Шатун в сборе	6	50	120 — 1006018	Фланец упорный кулачкового вала	1	75
150B — 1004045	Шатун в сборе	6	51	120 — 1006019	Кольцо распорное шестерни кулачкового вала	1	75
120 — 1004050	Шатун	6	52	120 — 1006020-Б	Шестерня распределения кулачкового вала	1	71
150B — 1004050	Шатун	6	53	120 — 1006022	Шайба замочная кулачкового вала	1	71
120 — 1004052	Втулка шатуна	6	54	120 — 1006024	Втулка передней и задней шеек кулачкового вала	2	71
120 — 1004055	Крышка шатуна	6	55	120 — 1006025	Втулка средних шеек кулачкового вала	2	71
120 — 1004057-А	Комплект шатунных вкладышей на 1 шатун	6	44	150B — 1007010-Б	Клапан впускной	6	72
120 — 1004058-А	Вкладыш шатуна	12	56	150B — 1007012-Б	Клапан впускной с тарелкой и сухарями в сборе	6	75
120 — 1004058-АР1	Вкладыш шатуна	12	56	150B — 1007015-Б	Клапан выпускной	6	73
120 — 1004058-АР2	Вкладыш шатуна	12	56	150B — 1007016-Б	Клапан выпускной с тарелкой и сухарями в сборе	6	75
120 — 1004058-АР3	Вкладыш	12	55	150B — 1007024-Б	Тарелка пружины клапана	12	74
120 — 1004058-АР4	Вкладыш	12	55	150B — 1007028-Б	Сухарь клапана	24	75
120 — 1004058-АР5	Вкладыш	12	44	120 — 1007032	Втулка направляющая клапана	12	76
120 — 1004058-АР6	Вкладыш	12	55	120 — 1007045	Толкатель клапана в сборе	12	76
120 — 1004058-АР7	Вкладыш	12	56	120 — 1007055-А	Толкатель клапана	12	76
120 — 1004062	Болт крышки шатуна	12	44	120 — 1007070	Болт регулировочный толкателя клапана	12	76
120 — 1004070	Прокладка крышки шатуна	—	54	120 — 1007073	Гайка регулировочного болта толкателя клапана	12	76
150B — 1005010	Коленчатый вал, маховик и сцепление в сборе	1	57	120 — 1007075	Направляющая толкателей клапанов передняя	1	74
150B — 1005020	Вал коленчатый	1	58, 59	120 — 1007076	Направляющая толкателей клапанов задняя	1	74
120 — 1005030	Шестерня распределительная коленчатого вала	1	63	120 — 1008012	Газопровод	1	77
120 — 1005042	Маслоотражатель коленчатого вала	1	63	120 — 1008022	Пистон прокладки коллектора	2	78
120 — 1005060	Шкив коленчатого вала	1	63	120 — 1008080-Б	Прокладка газопровода в сборе	1	78
120 — 1005110-А	Храповик коленчатого вала	1	63	120 — 1008081-Б	Прокладка газопровода	1	78
120 — 1005111	Шайба замочная коленчатого вала	1	60	120 — 1008085	Пистон прокладки коллектора овальный	2	78
120 — 1005114-А	Маховик с пальцами сцепления в сборе	1	61	120 — 1008086	Пистон прокладки коллектора круглый	6	78
120 — 1005115-А	Маховик с зубчатым кольцом в сборе	1	61	120 — 1008087-Б	Кольцо окантовочное прокладки коллектора	2	78
120 — 1005120-А	Маховик	1	62	150B — 1009010	Масляный картер в сборе	1	79
120 — 1005125	Зубчатое кольцо маховика	1	68	164 — 1009010	Масляный картер в сборе	1	80
150B — 1005127	Болт крепления маховика	6	63	120 — 1009015	Корпус масляного картера двигателя	1	79
120 — 1005140	Крышка коренного подшипника передняя	1	64	120 — 1009017	Накладка нижнего картера передняя	2	81
120 — 1005140-БР	Крышка коренного подшипника передняя	—	64	120 — 1009018	Накладка нижнего картера задняя	1	81
120 — 1005142	Прокладка крышки переднего подшипника коленчатого вала	2	60	120 — 1009019	Накладка масляного картера средняя	2	78
120 — 1005143	Крышка коренного подшипника промежуточная	4	68	164 — 1009025	Втулка масляного картера	1	78
120 — 1005143-БР	Крышка коренного подшипника промежуточная	4	64	150B — 1009030	Перегородка масляного картера передняя	1	78
120 — 1005144	Прокладка крышки промежуточного подшипника коленчатого вала	—	60	164 — 1009030	Перегородка масляного картера передняя	1	81
120 — 1005145	Крышка коренного подшипника средняя	1	64	120 — 1009031-Б	Перегородка масляного картера задняя	1	78
120 — 1005145-БР	Крышка коренного подшипника средняя	1	64	121 — 1009040	Прокладка нижняя картера двигателя	1	81
120 — 1005147	Прокладка крышки среднего подшипника коленчатого вала	2	60	150B — 1009050	Указатель уровня масла в сборе	1	81
150B — 1005148	Крышка заднего подшипника коленчатого вала	1	65	150B — 1009053	Лента указателя уровня масла	1	81
164 — 1005148-РП	Крышка коренного подшипника задняя	1	66	150B — 1009057	Хомут крепления трубки указателя уровня масла	1	81
150B — 1005149	Прокладка крышки заднего подшипника коленчатого вала	2	60	150B — 1009058	Трубка указателя уровня масла в сборе	1	81
121 — 10005154-Б	Набивка сальника заднего коренного подшипника	2	66	150B — 1009060	Трубка указателя уровня масла	1	81
				150B — 1009063	Рукоятка указателя уровня масла	1	81

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120 — 1010010	Маслоприемник в сборе	1	83	120 — 1014125	Пружина крышки с колпаком, шайбой и уплотнительным кольцом в сборе	1	96
120 — 1010015	Поплавок маслоприемника в сборе	1	83	120 — 1014127	Пружина крышки маслоналивной горловины	1	96
120 — 1010018	Корпус поплавка маслоприемника	1	82	120 — 1014130	Колпачок крышки маслоналивной горловины	1	98
120 — 1010022	Дно поплавка маслоприемника	1	82	120 — 1014131	Шайба крышки маслоналивной горловины	1	98
120 — 1010028	Трубка поплавка маслоприемника	1	82	120 — 1014133	Прокладка уплотнительная маслоналивной горловины	1	98
110 — 1010030	Ограничитель поворота поплавка маслоприемника с муфтой в сборе	1	82	120 — 1014150	Фильтр воздуха в сборе	1	98
110 — 1010032	Ограничитель поворота поплавка маслоприемника	1	82	120 — 1014155	Прокладка фильтра воздуха	1	98
110 — 1010034	Муфта ограничителя поворота поплавка маслоприемника	1	82	120 — 1014156	Корпус	1	99
110 — 1010040	Сетка маслоприемника в сборе	1	83	120 — 1014157-A	Основание	1	99
110 — 1010042	Сетка маслоприемника	1	83	120 — 1014160	Фильтрующий элемент в сборе	1	97
110 — 1010044	Кольцо сетки маслоприемника	1	82	120 — 1014162	Сетка наружная	1	99
110 — 1010046	Поддон маслоприемника	1	83	120 — 1014164	Проволока	1	98
150B — 1011010	Масляный насос с маслоприемником в сборе	1	88	120 — 1014168	Крышка в сборе	1	99
150B — 1011015	Корпус масляного насоса в сборе	1	88	120 — 1014170	Крышка	1	119
150B — 1011020	Корпус масляного насоса	1	84	120 — 1014172	Направляющее кольцо	1	99
150B — 1011025	Ось ведомой шестерни масляного насоса	1	86	120 — 1014174	Винт стяжной	1	99
150B — 1011032	Шестерня ведомая масляного насоса	1	85	164 — 1015010	Котел пускового подогревателя в сборе	1	100
150B — 1011042	Вал масляного насоса	1	86	121 — 1015018	Котел внутренний пускового подогревателя в сборе	1	101
150B — 1011045	Шестерня ведущая масляного насоса	1	85	121 — 1015019	Корпус внутреннего котла в сборе	2	101
120 — 1011047	Кольцо пружинное ведущей шестерни масляного насоса	1	88	121 — 1015025	Трубка направляющая шплинта патрубка	1	102
150B — 1011050	Крышка масляного насоса с клапаном в сборе	1	88	121 — 1015027	Корпус внутреннего котла (половина)	2	103
150B — 1011052	Крышка масляного насоса	1	87	121 — 1015030	Трубка котла пускового подогревателя	14	102
150B — 1011058	Пружина редукционного клапана	1	86	150B — 1015047	Гнездо спускного крана	1	102
150B — 1011060	Прокладка крышки масляного насоса	1	87	150B — 1015048	Стенка корпуса котла наружного правая половина	1	116
120 — 1011062	Пробка клапана масляной магистрали	1	87	150B — 1015049	Стенка корпуса котла наружного левая половина	1	116
150B — 1011062	Пробка редукционного клапана	1	86	150B — 1015050-Б	Труба наливная котла пускового подогревателя в сборе	1	104
120 — 1011070	Шестерня привода масляного насоса	1	93	150B — 1015056-Б	Труба наливная котла пускового подогревателя	1	104
150B — 1011080	Трубка маслопровода в сборе	1	87	121 — 1015061	Воронка наливная со штуцером и клапаном в сборе	1	104
150B — 1011082	Трубка маслопровода	1	87	121 — 1015062	Корпус наливной воронки	1	104
120 — 1011084	Фланец трубки маслопровода	2	88	121 — 1015063	Пробка наливной воронки	1	104
120 — 1011086	Прокладка фланца трубки маслопровода	2	88	150B — 1015070-Б	Кронштейн крепления пускового подогревателя	1	102
150B — 1011090	Плунжер редукционного клапана	1	86	150B — 1015073	Угольник кожуха	1	102
120 — 1012010-Б	Масляные фильтры в сборе	1	89	150B — 1015078	Труба котла пускового подогревателя подводящая	1	102
120 — 1012011-Б	Масляные фильтры в сборе	1	91	123 — 1015080	Трубка котла отводящая	1	102
120 — 1012020-Б	Корпус масляных фильтров	1	90	150B — 1015081	Труба отвода пара пускового подогревателя	1	102
120 — 1012035-Z	Фильтрующий элемент масляного фильтра в сборе	1	92	150B — 1015086	Штуцер отводящий	1	102
120 — 1012066-Б	Пружина коническая	2	91	150B — 1015089	Штуцер подводящий	1	102
120 — 1012067-Б	Прокладка крышки корпуса масляных фильтров	1	93	121 — 1015090	Крышка-отражатель котла в сборе	1	107
120 — 1012068-Б2	Бескорпусный сменный элемент маслофильтра	1	91	121 — 1015091	Крышка котла	1	107
120 — 1012069	Прокладка крышки масляного фильтра	1	91	121 — 1015093	Навеска крышки	1	107
120 — 1012070-Г	Трубка центральная масляного фильтра	1	92	121 — 1015100-A2	Лампа подогревателя в сборе	1	105
120 — 1012079-Б	Крышка корпуса масляных фильтров	1	92	121 — 1015110-Б	Резервуар лампы подогревателя в сборе	1	106
120 — 1012085-В	Инструкционная табличка корпуса масляных фильтров	1	92	121 — 1015116	Резервуар лампы подогревателя в сборе	1	106
120 — 1012091-Б	Пружина перепускного клапана	1	93	121 — 1015117	Резервуар лампы подогревателя	1	106
120 — 1012095-Б	Спускная пробка масляного насоса	1	92	121 — 1015120	Втулка соединительная в сборе	1	106
120 — 1012100	Пробка масляного фильтра	1	91	121 — 1015121	Втулка соединительная	1	106
164 — 1014010	Труба маслоналивная с фильтром воздуха в сборе	1	94	121 — 1015122	Труба приемная	1	106
120 — 1014010-Б	Труба маслоналивная с фильтром воздуха в сборе	1	94	121 — 1015130-Б	Резервуар лампы подогревателя в сборе	1	106
120 — 1014012-Б	Труба маслоналивная	1	95	121 — 1015131	Резервуар лампы подогревателя	1	106
164 — 1014012	Труба маслоналивная вентиляции картера	1	94	121 — 1015132-Б	Скоба рукоятки лампы задняя	1	106
120 — 1014030	Прокладка маслоналивной горловины	1	98	121 — 1015133-Б	Скоба рукоятки лампы передняя	1	106
120 — 1014088-Б	Труба вентиляции картера	1	96	121 — 1015145	Патрубок	2	107
120 — 1014088-В	Труба вентиляции картера	1	96	121 — 1015148	Рукоятка лампы	1	117
120 — 1014093	Шланг соединительный трубы вентиляции картера	2	98	121 — 1015149	Колпачок рукоятки	1	117
120 — 1014110	Труба маслоналивная с горловиной в сборе	1	95	121 — 1015152	Подставка	1	107
120 — 1014118	Горловина маслоналивной трубы	1	94	121 — 1015156	Пробка патрубка в сборе	1	107
120 — 1014120	Крышка маслоналивной горловины в сборе	1	96	121 — 1015157-A	Пробка патрубка	1	103

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомобиль	Стр.
121 — 1015158	Прокладка пробки патрубка	2	109	121 — 1015287	Сетка фильтра горелки	1	117
121 — 1015160	Игла запорная в сборе	1	107	121 — 1015288	Каркас фильтра горелки	1	117
121 — 1015161	Игла запорная	1	107	121 — 1015290	Игла для чистки горелки в сборе	3	117
121 — 1015162	Ручка иглы запорной	1	107	121 — 1015291	Игла для чистки горелки	3	117
121 — 1015170-A	Цилиндр насоса в сборе	1	109	121 — 1015292	Корпус иглы для чистки горелки	3	117
121 — 1015172-A	Цилиндр насоса в сборе	1	109	121 — 1015295-Б	Шланг резиновый с 2-мя тканевыми прокладками тепло-стойкий	5	117
121 — 1015174-Б	Цилиндр насоса с доннышком в сборе	1	108	121 — 1015296	Шланг соединительный средний	1	117
121 — 1015175-A	Цилиндр насоса	1	108	121 — 1015297-Б	Шланг соединительный длинный	1	117
121 — 1015176-Б	Доннышко цилиндра насоса	1	109	150В — 1015306-Б	Патрубок лотка в сборе	1	114
121 — 1015177	Конус штока насоса	1	109	150В — 1015320-Б	Корпус патрубка правая половина	1	117
121 — 1015180	Клапан насоса	1	103	150В — 1015321-Б	Корпус патрубка левая половина	1	114
121 — 1015181-Б	Корпус клапана насоса	1	109	150В — 1015351	Горловина наливной воронки	1	114
121 — 1015182	Пружина клапана насоса	1	109	121 — 1015356-A	Штуцер наливной воронки с клапаном в сборе	1	114
121 — 1015183	Седло клапана насоса	1	109	121 — 1015357-Б	Штуцер наливной воронки	1	115
121 — 1015190-A	Шток плунжера насоса в сборе	1	109	121 — 1015360	Клапан наливной воронки с осью в сборе	1	114
121 — 1015191-Б	Шток плунжера насоса	1	109	121 — 1015361	Клапан наливной воронки	1	115
121 — 1015192	Манжет плунжера насоса	1	108	121 — 1015363	Ось клапана наливной воронки	1	114
121 — 1015200-Б	Фланец плунжера насоса	1	103	121 — 1015365	Ограничитель клапана наливной воронки	1	115
121 — 1015204	Пружина штока плунжера насоса	1	109	121 — 1015366	Прокладка наливной воронки	1	107
121 — 1015207-Б	Крышка цилиндра насоса	1	108	150В — 1015369	Держатель наливной воронки	1	114
121 — 1015208-Б	Прокладка цилиндра насоса	1	109	150В — 1015370	Сливной кран пускового подогревателя в сборе	1	115
121 — 1015209	Рукоятка плунжера насоса	1	108	150В — 1015371	Пробка сливного крана	1	115
121 — 1015220	Горелка лампы подогревателя в сборе	1	110	150В — 1015381	Корпус сливного крана	1	115
121 — 1015222	Испаритель горелки в сборе	1	110	150В — 1015421	Рычаг сливного крана пускового подогревателя	1	108
121 — 1015224	Гильза испарителя в сборе	1	110	150В — 1015427	Кронштейн-ограничитель рычага управления краном	1	113
121 — 1015226	Гильза испарителя внутренняя	1	110	121 — 1015430	Тройник котла пускового подогревателя подводящий в сборе	1	116
121 — 1015227	Гильза испарителя наружная	1	110	121 — 1015431	Труба подводящая тройника — длинная	1	116
121 — 1015228	Кольцо горелки направляющее	1	111	121 — 1015435	Труба подводящая тройника — короткая	1	116
121 — 1015230	Штуцер горелки в сборе	1	111	121 — 1015700-Б	Хомут крепления лампы в сборе	1	118
121 — 1015231	Штуцер горелки	1	111	121 — 1015702-Б	Хомут крепления лампы правый	1	118
121 — 1015232	Труба подводящая	1	112	121 — 1015703-Б	Хомут крепления лампы левый	1	118
121 — 1015233	Усилитель штуцера горелки	1	113	121 — 1015710	Запор крепления лампы в сборе	1	118
121 — 1015240	Корпус форсунки в сборе	1	112	121 — 1015711	Хомут запора	1	118
121 — 1015241	Корпус форсунки	1	112	121 — 1015720-Б	Опора крепления лампы в сборе	1	118
121 — 1015242	Трубка пароподводящая	1	113	121 — 1015721-Б	Опора крепления лампы	1	118
121 — 1015243-A	Патрубок корпуса форсунки	1	113	121 — 1015722-Б	Петля кронштейна	2	117
121 — 1015244	Кольцо пружинное иглы регулирующей	1	113	121 — 1015725	Кронштейн крепления лампы	1	118
121 — 1015245	Шайба упорная сальника	1	113	120 — 1016010	Привод распределителя в сборе	1	119
121 — 1015251	Игла регулирующая	1	113	120 — 1016015	Болт крепления корпуса привода распределителя	1	119
121 — 1015252	Ручка иглы регулирующей	1	113	120 — 1016016	Валик привода распределителя	1	119
121 — 1015253	Набивка сальника	2	111	120 — 1016020	Корпус вала привода распределителя	1	119
121 — 1015256	Букса сальника	1	111	120 — 1016022	Муфта валика привода распределителя	1	119
121 — 1015260	Сопло форсунки	2	111	В — 17292	Двигатель в сборе с комплектом деталей		12
121 — 1015265	Конус горелки лампы	1	112	1Н — 376	Прокладка подводящего штуцера и седла иглы		97
121 — 1015270	Кожух горелки в сборе	1	112	11 — 0114	Пружина клапана	12	74
121 — 1015271	Кожух горелки лампы	1	112	11 — 0162	Прокладка крышки клапанов	2	31
121 — 1015272	Заслонка кожуха в сборе	1	112	13 — 0310	Пружина упорного регулировочного винта	1	40
121 — 1015273	Заслонка кожуха горелки	1	112	485 — 1104112-A1	Пробка		117
121 — 1015274	Кронштейн заслонки кожуха левый	1	111	110 — 1302038	Чашка буферов крепления радиатора крайняя	2	32
121 — 1015275	Кронштейн заслонки кожуха правый	1	111	100 — 8005626	Хомутик застежки	1	107
121 — 1015280	Стенка боковая кожуха в сборе	1	112	100 — 8005628	Рычаг застежки	1	107
121 — 1015281	Стенка боковая кожуха	1	112	100 — 8005629	Крючок застежки	1	107
121 — 1015282	Защелка кожуха горелки	1	111	191 — 8402695	Скоба застежки подвижная	1	107
121 — 1015286	Фильтр горелки в сборе	1	111				

Группа 11. СИСТЕМА ПИТАНИЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомобиле	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомобиле	Стр.
СК-120 — 1100001	Установка бензинового бака фильтра-отстойника и бензопроводов		120	120 — 1103036	Колпачок клапанов пробки бензобака	1	131
СК-150В — 1100001	Установка бензинового бака фильтра-отстойника и бензопроводов		120, 121	120 — 1103038	Прокладка уплотнительная впускного клапана пробки бензобака	1	131
120 — 1101010	Бак бензиновый в сборе	1	122	120 — 1103040	Клапан выпускной пробки бензобака	1	131
120 — 1101014-Б	Половина бензинового бака, верхняя в сборе	1	123	120 — 1103042	Держатель выпускного клапана пробки бензобака	1	131
120 — 1101016	Половина бензинового бака, верхняя	1	123	120 — 1103050	Клапан впускной пробки бензобака	1	131
120 — 1101030	Перегородка бензобака	4	126	120 — 1103060	Пружина впускного клапана пробки бензобака	1	131
120 — 1101042	Горловина наливной трубы бензобака	1	126	120 — 1103065	Пружина выпускного клапана пробки бензобака	1	131
120 — 1101043	Половина бензобака, нижняя в сборе	1	126	120 — 1103072	Облицовка пробки бензобака	1	136
120 — 1101045	Половина бензобака, нижняя	1	126	120 — 1103075	Прокладка пробки бензобака	1	131
120 — 1101050-Б	Усилитель фланца реостата указателя уровня бензина	1	126	120 — 1103084	Застежка цепочки пробки бензобака	2	135
120 — 1101052-А	Фланец бензобака	1	126	120 — 1104012-В	Кран проходной бензиновый в сборе	1	136
120 — 1101056-Б	Опора наливной трубы бензобака	1	124	120 — 1104013-Б	Корпус крана с трубкой	1	136
120 — 1101058	Фланец угольника	1	125	120 — 1104017-Б	Трубка всасывающая	1	136
120 — 1101060	Труба наливная бензобака в сборе	1	124	120 — 1104018-Е	Корпус крана	1	132
120 — 1101062	Труба наливная бензобака	1	126	120 — 1104020-В	Трубка от бензобака к фильтру-отстойнику в сборе	1	132
120 — 1101063	Пластина направляющая выдвигной трубы горловины бензобака	3	124	120 — 1104025-В	Трубка от бензобака к фильтру-отстойнику	1	132
120 — 1101078	Трубка выдвигная горловины бензобака в сборе	1	125	120 — 1104030-Г	Трубка от фильтра-отстойника поперечная в сборе	1	133
120 — 1101082	Труба выдвигная горловины бензобака	1	125	120 — 1104032-В	Трубка от фильтра-отстойника к бензонасосу промежуточная в сборе	1	134
120 — 1101083	Сетка фильтрующая выдвигной трубы горловины бензобака	1	126	120 — 1104035-Г	Трубка от фильтра-отстойника поперечная	1	133
120 — 1101084	Кольцо наружное крепления сетки выдвигной трубы горловины бензобака	1	125	120 — 1104034-К	Трубка от фильтра-отстойника к бензонасосу продольная в сборе	1	135
120 — 1101087	Сетка фильтрующая выдвигной трубы горловины бензобака в сборе	1	126	120 — 1104036-В	Трубка от фильтра-отстойника к бензонасосу промежуточная	1	134
120 — 1101093	Кольцо внутреннее крепления сетки выдвигной трубы горловины бензобака	1	125	120 — 1104037	Броня бензопровода	1	135
120 — 1101104	Кронштейн бензобака передний	1	127	120 — 1104038-К	Трубка от фильтра-отстойника к бензонасосу продольная	1	135
120 — 1101105	Кронштейн бензобака задний	1	128	150В — 1104054-Б	Трубка от бензонасоса к карбюратору в сборе	1	134
120 — 1101110	Хомут бензобака	4	129	150В — 1104058-Б	Трубка от бензонасоса к карбюратору	1	134
120 — 1101116-А	Кронштейн бензобака передний в сборе	1	130	120 — 1104160-А	Пробка проходного крана в сборе	1	134
120 — 1101117-А	Кронштейн бензобака задний в сборе	1	129	120 — 1104164	Гайка сальника	1	135
120 — 1101118-А	Угольник усилительный переднего кронштейна бензобака	1	129	120 — 1104166	Шайба сальника	1	136
120 — 1101119-А	Угольник усилительный заднего кронштейна бензобака	1	129	120 — 1104167	Сальник пробки проходного крана	2	135
120 — 1103009	Пробка бензобака с цепочкой в сборе	1	130	150В — 1105010	Фильтр-отстойник в сборе	1	137
120 — 1103010	Пробка бензобака в сборе	1	130	150В — 1105015	Крышка отстойника	1	137
120 — 1103015	Корпус пробки бензобака	1	130	150В — 1105016	Корпус отстойника	1	138
120 — 1103025	Пластина пружинная пробки бензобака	1	130	150В — 1105017	Стержень крепления отстойника	1	137
120 — 1103035	Колпачок клапанов пробки бензобака в сборе	1	131	150В — 1105020	Элемент фильтрующий в сборе	1	137
				150В — 1105021	Корпус фильтра	1	138
				150В — 1105022	Стержень фильтра	2	139
				150В — 1105023	Шайба опорная фильтра	1	138

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
150В — 1105033	Прокладка отстойника	2	139	121 — 1107132	Поршень вакуумного экономайзера с клапаном в сборе	1	152
150В — 1105035	Болт крепления крышки	1	138	121 — 1107133	Планка поршня экономайзера	1	151
150В — 1105036	Пластина фильтрующая	170	139	121 — 1107134	Пружина клапана экономайзера	1	152
150В — 1105045	Прокладка фильтрующего элемента	1	139	121 — 1107137	Поршень вакуумного экономайзера с планкой в сборе	1	152
150В — 1105048	Пружина отстойника	1	139	121 — 1107142	Тяга ускорительного насоса	1	152
150В — 1105060	Корпус отстойника в сборе	1	138	110 — 1107177	Прокладка	2	152
150В — 1105078	Таблица инструкционная	1	139	121 — 1107204	Пружина пневматического экономайзера	1	152
150В — 1105081	Пробка сливная	1	138	121 — 1107208	Толкатель	1	152
123 — 1106010-А	Насос топливный в сборе	1	140	121 — 1107210	Механический экономайзер в сборе	1	152
120 — 1106015-В	Крышка	1	141	121 — 1107211	Корпус механического экономайзера	1	153
120 — 1106020	Пробка нагнетательного клапана в сборе	1	142	121 — 1107212	Пружина механического экономайзера	1	153
110 — 1106021	Пробка	2	143	121 — 1107213	Седло механического экономайзера	1	153
120 — 1106021	Пробка нагнетательного клапана	1	142	121 — 1107214	Пробка канала механического экономайзера	1	153
120 — 1106022	Пробка всасывающего клапана	1	142	110 — 1107221	Игла насоса ускорения	1	153
120 — 1106023	Прокладка для пробок клапанов	2	142	121 — 1107230	Воздушная заслонка в сборе	1	153
120 — 1106025-Б	Коромысло	1	144	121 — 1107231	Воздушная заслонка	1	153
120 — 1106030	Скоба в сборе	1	143	121 — 1107232	Клапан воздушной заслонки	1	154
120 — 1106035	Скоба	1	143	121 — 1107234	Пружина клапана	1	153
120 — 1106037	Винт зажимной	1	143	121 — 1107236	Ось клапана воздушной заслонки	1	154
120 — 1106038	Втулка зажима	1	143	121 — 1107240-Б	Валик воздушной заслонки в сборе	1	154
120 — 1106039-А	Гайка зажимная	2	143	121 — 1107241-Б	Валик воздушной заслонки	1	154
120 — 1106040	Коромысло в сборе	1	146	120Д — 1107247	Прокладка	1	152
120 — 1106041	Упор возвратной пружины	1	144	121 — 1107252	Рычаг воздушной заслонки	1	154
120 — 1106090-Б	Корпус насоса в сборе	1	146	121 — 1107260	Пружина	1	154
110 — 1106091	Воздушный клапан	1	142	121 — 1107270	Кронштейн троса	1	154
150В — 1106094	Корпус топливного насоса	1	145	121 — 1107274	Зажим троса	1	156
120 — 1106095-Б	Валик ручного привода в сборе	1	146	121 — 1107275	Болт зажима троса	1	156
120 — 1106098-Б	Валик ручного привода	1	146	120 — 1107280-Б	Заглушка канала	1	157
150В — 1106102	Рычаг ручного привода	1	146	121 — 1107281	Заглушка	7	154
150В — 1106108	Шайба нижней диафрагмы	1	143	120 — 1107300-Г	Корпус верхний в сборе	1	157
164 — 1106128	Валик рычага привода топливного насоса	1	144	120 — 1107301	Форсунка насоса	1	156
150В — 1106140	Толкатель в сборе	1	143	120 — 1107322-В	Корпус верхний	1	155
120 — 1106170	Прокладка бензинового насоса	2	142	121 — 1107330	Клапан подачи горючего в сборе	1	156
120 — 1106172	Прокладка бензинового насоса	1	142	121 — 1107331	Клапан игольчатый	1	157
120 — 1107010-И	Карбюратор К 82 в сборе	1	147, 148	121 — 1107332	Корпус игольчатого клапана	1	156
120 — 1107027-Б	Прокладка карбюратора	3	139	121 — 1107333	Седло игольчатого клапана	1	157
120 — 1107028-Б	Распылитель	1	149	К80 — 1107341-Б	Сетка фильтра подачи горючего	1	159
164 — 1107029	Установка ограничительной прокладки карбюратора	1	149	К80 — 1107342	Пробка фильтра подачи горючего	1	159
120 — 1107030-Б	Прокладка ограничительная	1	139	К80 — 1107343	Прокладка фильтра подачи горючего	1	157
121 — 1107033	Проволока пломбы ограничительной прокладки карбюратора	1	149	120 — 1107400-В	Корпус поплавковой камеры в сборе	1	158
120 — 1107035	Прокладка карбюратора термоизолирующая	1	149	120 — 1107405	Корпус поплавковой камеры с запресованными деталями	1	159
121 — 1107042	Болт М8×25	3	149	121 — 1107409	Жиклер холостого хода	1	159
121 — 1107044	Диффузор малый	1	150	121 — 1107414	Втулка опорная	1	159
121 — 1107064	Прокладка распылителя	1	151	121 — 1107415	Прокладка	1	159
110 — 1107073	Прокладка главного жиклера	1	150	120 — 1107422-В	Корпус поплавковой камеры	1	160
120 — 1107073	Втулка к рычагу воздушной заслонки	1	150	121 — 1107423	Цилиндр насоса	1	162
К80 — 1107076	Пробка уровня	1	150	121 — 1107424	Цилиндр поршня вакуумного экономайзера	1	162
120 — 1107085-Б	Прокладка верхнего корпуса	1	150	121 — 1107425	Пружина насоса нижняя	1	162
120 — 1107089	Прокладка смесительной камеры	1	150	121 — 1107428	Шарик	2	162
121 — 1107120	Поршень насоса в сборе	1	150	121 — 1107434	Игла регулировочная холостого хода	1	162
121 — 1107121	Привод насоса в сборе	1	151	121 — 1107441	Кольцо запорное	1	162
121 — 1107122	Поршень насоса со штоком в сборе	1	150	120 — 1107444-Б	Жиклер главный	1	280
121 — 1107123-А	Поршень	1	151	120 — 1107445	Воздушный жиклер	1	280
121 — 1107124	Шток поршня	1	151	К80 — 1107447-А	Прокладка винта канала	1	162
121 — 1107126-Б	Планка насоса	1	151	К80 — 1107448	Винт канала	1	162
121 — 1107127	Пружина насоса	1	151	121 — 1107450	Клапан экономайзера в сборе	1	280
121 — 1107128-Б	Шток привода насоса	1	151	121 — 1107451	Корпус клапана вакуумного экономайзера	1	161
121 — 1107130	Поршень вакуумного экономайзера с клапаном в сборе	1	151	121 — 1107452	Клапан экономайзера	1	161

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120 — 1107453	Прокладка	по потребн.	161	121 — 1107864	Проволока для пломбирования	1	174
120 — 1107487-Б	Ось промежуточного рычага	1	161	150В — 1108001	Управление карбюратором в сборе	—	172, 173
120 — 1107490-Б	Рычаг промежуточный в сборе	1	280	120 — 1108010	Педаль акселератора в сборе	1	174
120 — 1107491-В	Рычаг промежуточный	1	161	120 — 1108014	Педаль акселератора	1	174
К80 — 1107492	Втулка промежуточного рычага	1	161	120 — 1108016	Лапка педали акселератора	1	174
К80 — 1107494	Шаровой палец	2	161	120 — 1108017	Ушко педали акселератора	1	174
120 — 1107500-Г	Корпус смесительной камеры в сборе	1	163	150В — 1108034	Тяга педали акселератора в сборе	1	175
120 — 1107507-В	Корпус смесительной камеры	1	163	150В — 1108035	Тяга педали акселератора	1	175
120 — 1107509	Валик дроссельной заслонки в сборе	1	162	120 — 1108042	Кронштейн педали акселератора	1	175
120 — 1107510	Валик дроссельной заслонки	1	163	150В — 1108044	Кронштейн акселератора в сборе	1	175
120 — 1107512-А	Рычаг привода дроссельной заслонки	1	165	120 — 1108046-Б	Кронштейн серьги акселератора	1	176
120 — 1107531-Б	Заслонка дроссельная	1	163	150В — 1108047	Серьга акселератора	1	176
К80 — 1107536	Пружина регулировочного винта холостого хода	1	165	120 — 1108049-Б	Скоба серьги акселератора	1	175
120 — 1107551-Д	Рычаг дроссельной заслонки	1	165	150В — 1108051	Тяга карбюратора	1	175
К80 — 1107560	Тяга в сборе	1	165	120 — 1108065	Пружина тяги карбюратора	1	176
К80 — 1107561	Левая часть тяги	1	164	150В — 1108085	Палец тяги карбюратора	1	176
К80 — 1107562	Правая часть тяги	1	164	150В — 1108101	Привод клапана воздуха в сборе	1	179
К80 — 1107563	Средняя часть тяги	1	164	150В — 1108103	Ручка привода клапана воздуха в сборе	1	179
121 — 1107600	Поплавок с рычажком в сборе	1	164	120 — 1108105	Ручка привода клапана воздуха	1	179
121 — 1107608	Рычажок поплавок	1	168	120 — 1108106	Стержень привода клапана воздуха	1	179
121 — 1107620	Поплавок в сборе	2	165	150В — 1108108	Жила привода	1	176
121 — 1107621	Правая половина поплавка	2	165	120 — 1108110	Штуцер привода клапана воздуха с трубкой в сборе	1	177
121 — 1107623	Левая половина поплавка	2	165	120 — 1108113	Штуцер привода клапана воздуха	1	177
121 — 1107627	Ось рычажка поплавка	1	164	120 — 1108114	Трубка привода клапана воздуха	1	179
123 — 1107630	Пломба	1	164	120 — 1108121	Привод дроссельной заслонки в сборе	1	177
121 — 1107810-Б	Ограничитель оборотов в сборе	1	166	120 — 1108123	Ручка привода дроссельной заслонки в сборе	1	178
120 — 1107812	Корпус ограничителя	1	167	120 — 1108125	Ручка привода дроссельной заслонки	1	178
121 — 1107814	Роликподшипник игольчатый	2	168	120 — 1108128	Жила привода	1	177
121 — 1107815-А	Поршень в сборе	1	168	150В — 1108129	Оболочка жилы привода	1	177
121 — 1107816-Б	Шток поршня	1	168	120 — 1108132	Кронштейн зажима троса	1	178
121 — 1107817	Поршень	1	168	120 — 1108151	Головка тяги рычага управления	1	177
120 — 1107822	Валик заслонки в сборе	1	168	120 — 1108152	Палец шаровой тяги рычага управления карбюратором	1	179
120 — 1107823	Валик заслонки	1	169	120 — 1108153	Сухарь головки тяги управления карбюратором	1	178
120 — 1107824	Валик	1	169	120 — 1108154	Пробка головки тяги управления карбюратором	1	178
120 — 1107825	Кулачок ограничителя в сборе	1	169	121 — 1108397	Пружина компенсационная	1	177
120 — 1107826	Кулачок ограничителя	1	169	121 — 1109010	Фильтр воздушный ВМ-12 в сборе	1	180
121 — 1107827	Штифт кулачка	1	169	120 — 1109018	Крышка воздухоочистителя	1	181
120 — 1107830	Заслонка в сборе	1	169	120 — 1109023-Г	Накладка жесткости	1	182
120 — 1107831	Заслонка ограничителя	1	169	121 — 1109024	Отражатель воздушного фильтра	1	181
121 — 1107835	Рычажок заслонки в сборе	1	171	120 — 1109026-Д	Горловина	1	181
121 — 1107836	Рычажок заслонки	1	171	120 — 1109027-Д	Траверза	1	180
121 — 1107837	Упор штока поршня	1	171	120 — 1109028-Г	Винт стяжной	1	183
121 — 1107838	Тяга с пружиной в сборе	1	171	120 — 1109034	Козырек	1	181
121 — 1107840	Тяга ленточная в сборе	1	171	120 — 1109035-В	Корпус фильтра в сборе	1	181
121 — 1107841	Тяга ленточная	1	171	120 — 1109049	Прокладка воздушного фильтра	1	182
121 — 1107842	Вилка тяги	1	171	120 — 1109076-Б	Корпус	1	185
121 — 1107846	Пружина	1	171	120 — 1109078-Б	Кольцо опорное	1	182
121 — 1107847	Гайка натяжная пружины	1	171	120 — 1109090-Б	Траверза в сборе	1	180
121 — 1107848	Винт отсечки витков пружины	1	179	120 — 1109172-В	Кронштейн крепления воздушного фильтра	1	182
120 — 1107849	Прижим фильтра	2	170	121 — 1109182	Наклейка	1	184
120 — 1107850	Фильтр	1	170	120 — 1109184	Прокладка	1	183
120 — 1107851	Кольцо замочное	1	170	121 — 1109185	Патрубок крепления фильтра	1	183
121 — 1107852	Прокладка большой крышки	1	170	120 — 1109187	Ребро направляющее	3	186
121 — 1107853-Б	Крышка большая	1	170	121 — 1109189	Прокладка горловины корпуса	1	181
121 — 1107856	Прокладка малой крышки	1	170	121 — 1109194	Сетка фильтра	1	186
121 — 1107857	Крышка малая	1	170	120 — 1109195	Сетка просечная гофрированная	1	185
121 — 1107859	Винт	3	171	121 — 1109201	Элемент фильтрующий с крышкой в сборе	1	184
120 — 1107862	Муфта соединительная	1	174	121 — 1109202	Корпус фильтрующего элемента в сборе	1	185

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
121 — 1109205	Корпус фильтрующего элемента	1	185	11 — 1013	Пружина коромысла возвратная	1	146
121 — 1109208	Держатель фильтрующего элемента в сборе	1	182	11 — 1028СП	Сетка фильтра	1	144
121 — 1109211	Держатель фильтрующего элемента	1	182	11 — 1031	Стакан фильтра	1	144
120 — 1109213-Б	Державка	1	182	11 — 1046	Шайба толкателя	1	143
120 — 1109216	Гайка крепления фильтра	1	186	11 — 1051	Диск диафрагмы	4	143
120 — 1109217	Ручка гайки крепления фильтра	1	186	11 — 1066	Обойма сетки	1	144
120 — 1109219	Гайка крепления фильтра	1	186	11 — 1067	Седло клапана	2	142
120 — 1109220	Шайба уплотнительная	1	185	11 — 1083	Шайба	2	143
120 — 1109221	Трубка	1	186	11 — 1350	Прижим троса	2	174
120 — 1109222	Прокладка	1	183	16 — 0685	Зажим жилы троса	1	174
121 — 1109236	Патрубок с фланцем в сборе	1	183	501 — 135	Пружина клапана	2	142
121 — 1109237	Фланец крепления фильтра	1	183	501 — 1316	Прокладка в сборе	1	146
10 — 32131	Прокладка	3	143	1110 С23	Фильтр в сборе	1	144
11 — 107	Шайба Верхняя диафрагмы	1	143				

Группа 12. СИСТЕМА ВЫПУСКА ГАЗА

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
150В — 1200001	Установка глушителя		187	120 — 1201040	Трубка перфорированная глушителя	1	190
150В — 1201010	Глушитель в сборе	1	187	120 — 1201041	Кольцо перфорированной трубы глушителя	1	187
120 — 1201015	Корпус глушителя	1	188	120 — 1201048	Перегородка глушителя	2	191
120 — 1201020	Днище глушителя переднее	1	188	120 — 1201063	Переходник перфорированной трубы глушителя	1	188
120 — 1201021	Днище глушителя заднее	1	191	150В — 1201066	Патрубок выхлопной	1	189
120 — 1201025	Труба перфорированная глушителя в сборе	1	195	120 — 1203014	Труба приемная глушителя в сборе	1	192
120 — 1201030	Кронштейн крепления глушителя задний	1	189	120 — 1203015-Б	Труба приемная глушителя	1	192
120 — 1201032	Кронштейн крепления глушителя передний	1	189	120 — 1203017-Б	Фланец приемной трубы глушителя	1	203
120 — 1201034	Хомут заднего кронштейна глушителя	1	189	110 — 1203019	Горловина приемной трубы глушителя	1	203

Группа 13. СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомо- биль	Стр.
150B — 1300001	Система охлаждения		193, 194	120 — 1303025	Шланг радиатора отводящий	1	216
СК—120 — 1300008	Подвеска радиатора		198	120 — 1303028	Колено отводящего патрубка радиатора	1	216
150B — 1300012	Установка жалюзи радиатора и управления		198	120 — 1303029	Шланг колена отводящего патрубка	1	217
150B — 1301010	Радиатор в сборе	1	195	120 — 1304010-A2	Пробка радиатора в сборе	1	217
150B — 1301015	Остов радиатора в сборе	1	196	120 — 1304015-Б	Крышка пробки радиатора	2	218
150B — 1301018	Каркас радиатора в сборе	1	199	120 — 1304018-Б	Пружина крышки пробки радиатора	1	218
120 — 1301022	Пластина радиатора основная	2	197	120 — 1304020-Б	Клапан пробки радиатора	1	217
120 — 1301025	Пластина радиатора охлаждающая	195	197	120 — 1304022-Б	Прокладка уплотнительная пробки радиатора	1	218
150B — 1301029	Кронштейн упора радиатора	2	198	120 — 1304023-Б	Пружина клапана пробки радиатора	1	219
150B — 1301035	Трубка радиатора охлаждающая	198	199	120 — 1304025	Стойка клапана пробки радиатора	1	219
150B — 1301036	Трубка радиатора распорная	3	199	120 — 1304035-Б	Клапан обратный пробки радиатора в сборе	1	219
150B — 1301055	Бачок радиатора верхний в сборе	1	204	110 — 1304038	Клапан обратный пробки радиатора	1	219
164 — 1301056	Бачок радиатора верхний	1	200	120 — 1304040-В	Седло обратного клапана пробки радиатора	1	220
150B — 1301064	Патрубок радиатора подводящий	1	201	110 — 1304042	Шайба обратного клапана пробки радиатора уплотнительная	1	219
150B — 1301075	Патрубок радиатора наливной	1	202	110 — 1304045	Пружина обратного клапана пробки радиатора	1	219
120 — 1301076-Б	Горловина наливного патрубка радиатора	1	203	110 — 1304048	Шайба обратного клапана пробки радиатора	1	219
150B — 1301078	Бачок радиатора нижний в сборе	1	204	120 — 1305010-Б	Краник сливной в сборе	1	220
150B — 1301080	Бачок радиатора нижний	1	205	121 — 1305010-Б	Краник сливной в сборе	1	222
150B — 1301087	Патрубок радиатора отводящий	1	208	120 — 1305010-A5	Краник сливной в сборе	1	220
150B — 1301111	Пластина крепления радиатора нижняя в сборе	1	206	120 — 1305015-В	Пробка в сборе	1	220
150B — 1301114	Пластина крепления радиатора нижняя	1	206	120 — 1305016-В	Корпус краника	1	221
150B — 1301130	Пластина крепления радиатора правая	1	207	120 — 1305016-Д	Корпус краника	1	221
150B — 1301131	Пластина крепления радиатора левая	1	207	150B — 1305019	Пробка краника в сборе	1	222
120 — 1301160-Д	Трубка радиатора пароотводящая	1	208	120 — 1305019-A	Пробка краника в сборе	1	222
164 — 1301161	Скоба выводного патрубка радиатора	1	199	120 — 1305019-Б	Пробка краника в сборе	1	222
120 — 1301230-Т	Заглушка выводного патрубка радиатора	1	204	120 — 1305020	Корпус запорной пробки	1	224
150B — 1302010	Рамка крепления радиатора в сборе	1	209	120 — 1305020-Б	Корпус запорной пробки	1	224
150B — 1302015	Рамка крепления радиатора	1	209	120 — 1305022-Б1	Ручка краника	1	222
150B — 1302016	Рамка крепления радиатора с прокладкой и шпильками в сборе	1	212	120 — 1305024	Конус пробки сливного краника	1	224
150B — 1302020	Боковина рамки крепления радиатора правая	1	210	150B — 1305024	Конус пробки краника системы отопления	1	224
150B — 1302021	Боковина рамки крепления радиатора левая	1	210	120 — 1305028	Пружина краника	1	224
120 — 1302028-Б	Стяжка рамки крепления радиатора передняя	1	211	120 — 1305033	Кольцо замочное	1	224
120 — 1302054-Б	Прокладка рамки крепления радиатора	1	212	120 — 1305035	Шайба сальника	2	224
120 — 1302065	Трубка распорная подушек передней подвески радиатора	4	212	120 — 1305046	Ручка краника	1	224
120 — 1303010	Шланг радиатора подводящий	1	216	120 — 1306010-Б	Термостат водяной в сборе	1	223
121 — 1303014	Патрубок головки блока цилиндров	1	214, 215	120 — 1306040	Прокладка термостата	1	224
150B — 1303015	Патрубок радиатора отводящий	1	214, 215	150B — 1307010	Насос водяной в сборе	1	225
120 — 1303017	Прокладка патрубка головки блока цилиндров	1	216	120 — 1307015	Корпус водяного насоса	1	226
150B — 1303017	Прокладка отводящего патрубка	1	217	150B — 1307020	Крыльчатка и сальник водяного насоса в сборе	1	225
				120 — 1307021-Б	Крыльчатка и валик водяного насоса в сборе	1	225

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
120 — 1307023-А	Вал водяного насоса	1	228	121 — 1309033	Усилитель кожуха нижний	1	239
120 — 1307026	Водосбрасыватель валика водяного насоса	1	228	121 — 1309034	Уплотнитель кожуха верхний	1	240
120 — 1307032-Б	Крыльчатка водяного насоса	1	227	121 — 1309035	Уплотнитель кожуха нижний	1	250
120 — 1307033-А	Манжет сальника крыльчатки водяного насоса	1	229	164 — 1310110	Жалюзи радиатора в сборе	1	241, 242
150В — 1307033	Манжет сальника крыльчатки водяного насоса	1	230	150В — 1310118	Пластина жалюзи боковая	2	242
120 — 1307034	Кольцо манжета сальника водяного насоса	1	230	150В — 1310124	Ось пластин жалюзи	9	243
120 — 1307036-Б	Обойма сальника крыльчатки водяного насоса	1	228	164 — 1310149	Поводок пластин жалюзи	1	243
120 — 1307038-Б	Пружина упорная сальника водяного насоса	1	231	120 — 1310152	Тяга поводка пластин жалюзи	1	246
120 — 1307040-Б2	Шайба уплотняющая сальника крыльчатки водяного насоса	1	231	120 — 1310153	Направляющая поводка пластин жалюзи	2	243
120 — 1307042	Кольцо стопорное сальника водяного насоса	1	229	120 — 1310156	Пружина пластин жалюзи верхняя	9	247
120 — 1307044	Кольцо пружинное вала водяного насоса	1	230	120 — 1310157	Пружина пластин жалюзи нижняя	9	247
120 — 1307045	Крышка водяного насоса	1	231	164 — 1310158	Пластина жалюзи радиатора	7	244
120 — 1307046	Прокладка крышки водяного насоса	1	281	164 — 1310159	Опора поводка пластин жалюзи	1	244
120 — 1307048	Прокладка водяного насоса	1	232	164 — 1310170	Рама жалюзи в сборе	1	245
120 — 1307050	Подшипник вала водяного насоса задний	1	232	120 — 1310172	Скоба крепления рамы жалюзи	4	246
120 — 1307051	Подшипник вала водяного насоса передний	1	232	120 — 1310173	Прокладка уплотнительная жалюзи радиатора	2	246
120 — 1307052-Б	Втулка распорная подшипников водяного насоса	1	281	120 — 1310178	Угольник рамы жалюзи правый верхний и левый нижний	2	248
120 — 1307053	Пружина замочная подшипников водяного насоса	1	232	120 — 1310179	Угольник рамы жалюзи левый верхний и правый нижний	2	250
121 — 1308010	Вентилятор в сборе	1	233	164 — 1310184	Поперечина рамы жалюзи верхняя	1	247
121 — 1308014	Крестовина вентилятора	1	234	120 — 1310186	Рычаг угловой управления жалюзи	1	249
121 — 1308016	Лопасть вентилятора	6	237	164 — 1310187	Поперечина рамы жалюзи нижняя	1	244
110 — 1308020-А	Ремень вентилятора зубчатый	1	234	150В — 1310188	Боковина рамы жалюзи	2	248
120 — 1308024-А	Шкивы вентилятора со втулкой в сборе		237	120 — 1310194	Ось углового рычага управления жалюзи	1	249
120 — 1308025-В	Шкив вентилятора задний	1	235	164 — 1310213	Тяга управления жалюзи радиатора со втулкой в сборе	1	249
120 — 1308026	Втулка шкива вентилятора	1	237	164 — 1310215	Тяга управления жалюзи радиатора — передняя часть	1	249
485 — 1308027-Б	Ступица шкива водяного насоса вентилятора	1	240	157 — 1310222	Тяга рукоятки привода жалюзи с головкой в сборе	1	251
120 — 1308030	Шкив вентилятора передний	1	236	157 — 1310225-Б	Головка тяги управления жалюзи	1	251
120 — 1308040	Грузик балансировочный лопасти вентилятора	по потребн.	237	157 — 1310227	Пластина тяги управления	1	250
121 — 1309010	Кожух вентилятора в сборе	1	238	120 — 1310229	Скоба направляющая тяги управления жалюзи	1	251
121 — 1309012	Кожух вентилятора	1	238	120 — 1310232	Пружина оттяжная тяги управления жалюзи	1	251
121 — 1309030	Усилитель кожуха верхний в сборе	1	239	157 — 1310274	Тяга рукоятки привода жалюзи	1	250
121 — 1309031	Усилитель кожуха верхний	1	239	164 — 1310283	Втулка тяги управления жалюзи регулировочная	1	251

Группа 16. СЦЕПЛЕНИЕ

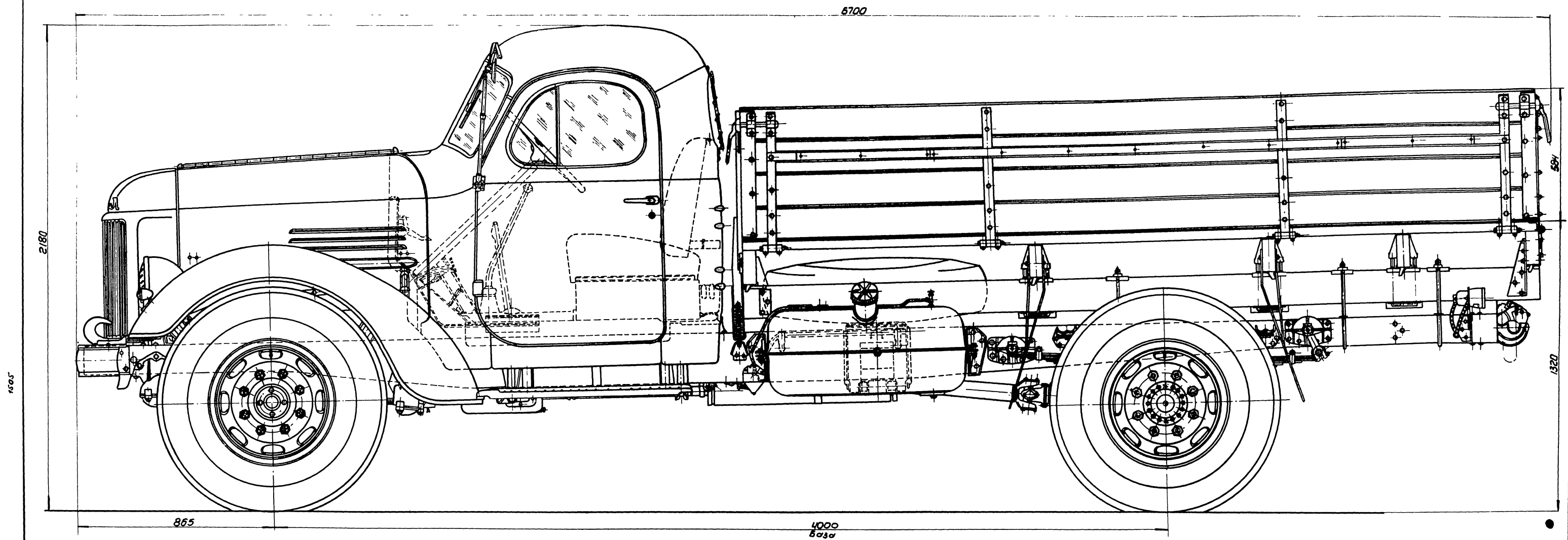
№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на I автомо- биль	Стр.
СК—120—1600001	Установка привода выключения сцепления		252, 267	120—1602036	Уплотнитель педали сцепления	1	270
СК—150В—1600005	Установка сцепления		257	120—1602037	Пружина тяги выключения сцепления	1	266
150В—1601010	Сцепление в сборе	1	253	123—1602038	Втулка рычага	1	266
164—1601010-А	Сцепление в сборе	1	253	120—1602044-В	Рычаг выключения сцепления с тягой в сборе	1	282
120—1601012	Картер сцепления в сборе	1	258	120—1602045-В	Рычаг вилки выключения сцепления	1	268
123—1601013	Крышка сцепления с прижимным диском в сборе	1	258	120—1602046	Вилка выключения сцепления	1	267
123—1601014	Диск сцепления прижимной с изолирующим в сборе	1	253	120—1602049	Фланец вилки выключения сцепления со втулкой в сборе	1	282
120—1601015	Картер сцепления	1	254, 255	120—1602050	Фланец вилки выключения сцепления	1	268
			264	120—1602051	Втулка вилки выключения сцепления	2	252
120—1601018	Крышка картера сцепления	1	256	120—1602052	Муфта выключения сцепления с фитилем и подшипником в сборе	1	252
120—1601035	Щиток картера сцепления в сборе	1	257				
120—1601040	Щиток картера сцепления	1	257	120—1602053	Подшипник шариковый радиально-упорный	1	269
120—1601042	Прокладка щитка картера сцепления	1	257	120—1602055-Z	Ось педали сцепления	1	270
120—1601045	Пластина балансировочная сцепления		258	120—1602056-Б	Штуцер масляной подшпипника выключения сцепления в сборе	1	270
120—1601046	Пластина балансировочная сцепления		258	120—1602060-Б	Штуцер масляной подшпипника выключения сцепления	1	270
124—1601046	Пластина балансировочная сцепления		259	120—1602061	Трубка смазки подшипника выключения сцепления	1	269
120—1601047	Пластина балансировочная сцепления		256	120—1602065	Масленка подшипника выключения сцепления в сборе	1	269
120—1601093	Диск сцепления прижимной	1	271	120—1602067	Колпачок масляной подшпипника выключения сцепления	1	271
120—1601095	Винт выключения сцепления	1	259	120—1602068	Пружина масляной подшпипника выключения сцепления	1	271
120—1601100	Палец сцепления ведущий	6	259	120—1602069	Крышка масляной подшпипника выключения сцепления	1	271
120—1601115-А	Пружина сцепления нажимная	12	259	120—1602078	Звено пружины	1	271
150В—1601130	Диск сцепления ведомый в сборе	2	260	12—079	Муфта выключения сцепления	1	272
164—1601130-А	Диск сцепления ведомый в сборе	2	283	12—0710	Фитиль муфты выключения сцепления	1	265
150В—1601132	Диск сцепления фрикционный в сборе	2	261	12—0712	Пружина оттяжная муфты выключения сцепления	1	283
164—1601134-А	Диск сцепления фрикционный в сборе	2	283	13—029	Пружина среднего ведущего диска	3	274
150В—1601133	Диск сцепления ведомый	2	262	13—032	Кольцо изолирующее прижимного диска сцепления	1	273
150В—1601138	Кольцо сцепления фрикционное	4	263	13—033	Коромысло сцепления	6	273
150В—1601142	Ступица ведомого диска сцепления	1	269	13—034	Пружина натяжная коромысла	6	274
120—1601285	Пластина стопорная болтов крепления картера сцепления	1	264	13—035	Крышка сцепления	1	274
120—1601287	Пластина стопорная болтов крепления картера сцепления	1	259	13—037	Направляющая пружины сцепления	12	275
120—1601289	Пластина стопорная болтов крепления картера сцепления	1	264	13—039	Шайба замочная упорная регулировочного болта	3	276
120—1602015-А	Педаля сцепления в сборе	1	266	13—0210	Диск сцепления ведущий средний	1	275
120—1602018	Верхняя часть педали сцепления	1	282	13—0310	Пружина упорного регулировочного винта	3	283
120—1602019	Нижняя часть педали сцепления	1	265	13—0312	Пружина винта выключения сцепления	6	275
120—1602022	Кольцо оси педалей	1	266	13—0313	Шайба самоустанавливающаяся рычага выключения	6	276
120—1602026-В	Тяга выключения сцепления в сборе	1	283	13—0317	Винт сцепления регулировочный	3	276
120—1602027-В	Тяга выключения сцепления	1	283	501—025	Крышка смотрового люка		283
120—1602034-В	Пружина оттяжная педали сцепления	1	265				

НОРМАЛИ

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомобиль	Стр.
263008-П	Шарик		97	305006-П	Пробка ремонтная	по потреби	20
300036-П8	Штуцер	1	108	305016-П8	Пробка трубки	1	38
300037-П8	Гайка соединительная	1	82	305045-П	Пробка магнитная масляного картера в сборе	1	40
301003-П	Болт крепления крышки переднего подшипника коленчатого вала	10	108	305100-П	Втулка	1	34
301004-П	Болт крепления крышки среднего подшипника коленчатого вала	4	97	305223-П	Муфта конусная	10	133
301004-П8	Болт М12×80 крепления головки блока цилиндров	23	97	305316-П8	Гайка соединительная	10	278
301052-П8	Болт М4×8	4	97	305317-П8	Муфта соединительная	2	133
301114-П	Болт стяжной хомутов бензобака	4	125	305361-П8	Штуцер фильтра-отстойника	5	119, 278
301142-П	Болт крепления картера сцепления	7	205	305416-П	Штифт крепления шестерни привода масляного насоса	3	119
301144-П	Болт крепления кронштейна передней подвески двигателя	2	34	305455-П8	Штифт	3	40
301144-П8	Болт		34	305502-П	Спец-шайба		34
301145-П	Болт крепления подушек накладки кронштейна задней подвески двигателя	4	86	305502-П2	Спец-шайба		34
301146-П	Болт крепления задней левой опоры двигателя	1	34	305502-П8	Спец-шайба	8	34
301183-П	Болт крепления задней правой опоры двигателя	1	86	305531-П8	Шайба 8,5	2	63
301187-П8	Болт		97	305546-П	Шайба	20	74
302052-П2	Винт		205	305568-П8	Шайба шестигранная	1	142
302052-П8	Винт хомутика	6	205	305570-П8	Шайба	1	278
302052-П29	Винт		205	305571-П8	Шайба	2	278
302143-П	Винт с полукруглой головкой		278	305590-П	Шайба нижней подушки подвески радиатора	8	23
303001-П	Гайка винта выключения сцепления	6	276	305900-П8	Шайба		197
303002-П	Гайка шатунного болта	13	97	305591-П2	Шайба	2	197
303004-П	Гайка распределительного вала	1	108	305591-П8	Шайба		197
303226-П8	Гайка плунжера насоса	1	71	305592-П2	Шайба		197
303227-П8	Гайка накидная сальника	1	60	305592-П8	Шайба прокладочная	2	197
303346-П	Шайба уплотнительная плунжера	1	66	305599-П8	Шайба	26	118
304000-П8	Шпилька М12×105 крепления головки блока цилиндров	7	119	305601-П8	Шайба зубчатая	2	278
304048-П8	Шпилька рамки крепления радиатора	2	197	305601-П29	Шайба зубчатая		278
304104-П	Заклепка трубчатая фрикционного кольца	72	281	305629-П8	Шайба ручки иглы	1	66
304149-П	Заклепка ступицы ведомого диска сцепления	24	229	305634-П	Шайба клапана насоса	1	66
304814-П	Тавотница прямая в сборе	1	59	305683-П8	Шайба опорная болта передней подушки двигателя	6	23
304815-П8	Корпус тавотницы	1	59	306000-П	Заглушка гнезда подшипника кулачкового вала	1	86
304816-П	Пружина тавотницы	1	59	306002-П	Заглушка		278
304817-П	Пресс-масленка фланца вилки включения сцепления в сборе	2	276	306133-П	Валик		81, 96
304822-П8	Корпус пресс-масленки		276	306200-П	Шарик перепускного клапана масляного фильтра	1	78
304900-П	Шпонка крепления шкива вентилятора	1	237	306201-П	Шарик пресс-масленки	1	59
304901-П	Шпонка крепления рычага вилки выключения сцепления	3	108	306303-П	Сердечник к прокладке 307270-П	1	40
304907-П	Шпонка сегментная	1	96	306304-П	Кожух к прокладке 307270-П	1	40
				306308-П	Прокладка спускной пробки масляного картера	1	93
				306309-П	Кожух к прокладке 306308-П	1	93
				306310-П	Сердечник к прокладке 306308-П	1	93

№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.	№№ деталей	Наименование деталей	Количество деталей на 1 автомо- биль	Стр.
306319-П	Кольцо уплотнительное		278	307270-П	Прокладка пробки редукционного клапана масляного насоса	1	40
306320-П	Сердечник прокладки	1	279	307405-П	Заглушка-барашек		277
306321-П	Кожух прокладки	1	279	307701-П	Замочное кольцо		277
306322-П	Прокладка приемной трубы глушителя крепления отводящего шланга	1	279	308300-П8	Скоба хомутика	6	279
306700-П	Хомутик радиатора в сборе	6	279	308301-П8	Хомутик	6	279
306700-П8	Хомутик в сборе	6	240	308306-П	Хомутик шланга	10	75
306722-П8	Скоба крепления промежуточной трубки от фильтра-отстой- ника к бензонасосу	4	133	308307-П8	Хомутик		75
307101-П8	Вилка тяги карбюратора	1	277	308308-П8	Скоба хомутика		75
307246-П	Сердечник к прокладке 307248-П	1	40	309701-П	Корпус пломбы	1	277
307247-П	Кожух к прокладке 307248-П	1	40	309702-П	Крышка корпуса пломбы	1	278
307248-П	Прокладка спускной пробки масляных фильтров	1	40	309705-П	Пломба трубчатая	1	277
				509503-П	Вилка	1	23

Размеры указаны для справки.
Размеры по высоте для невыгруженного автомобиля



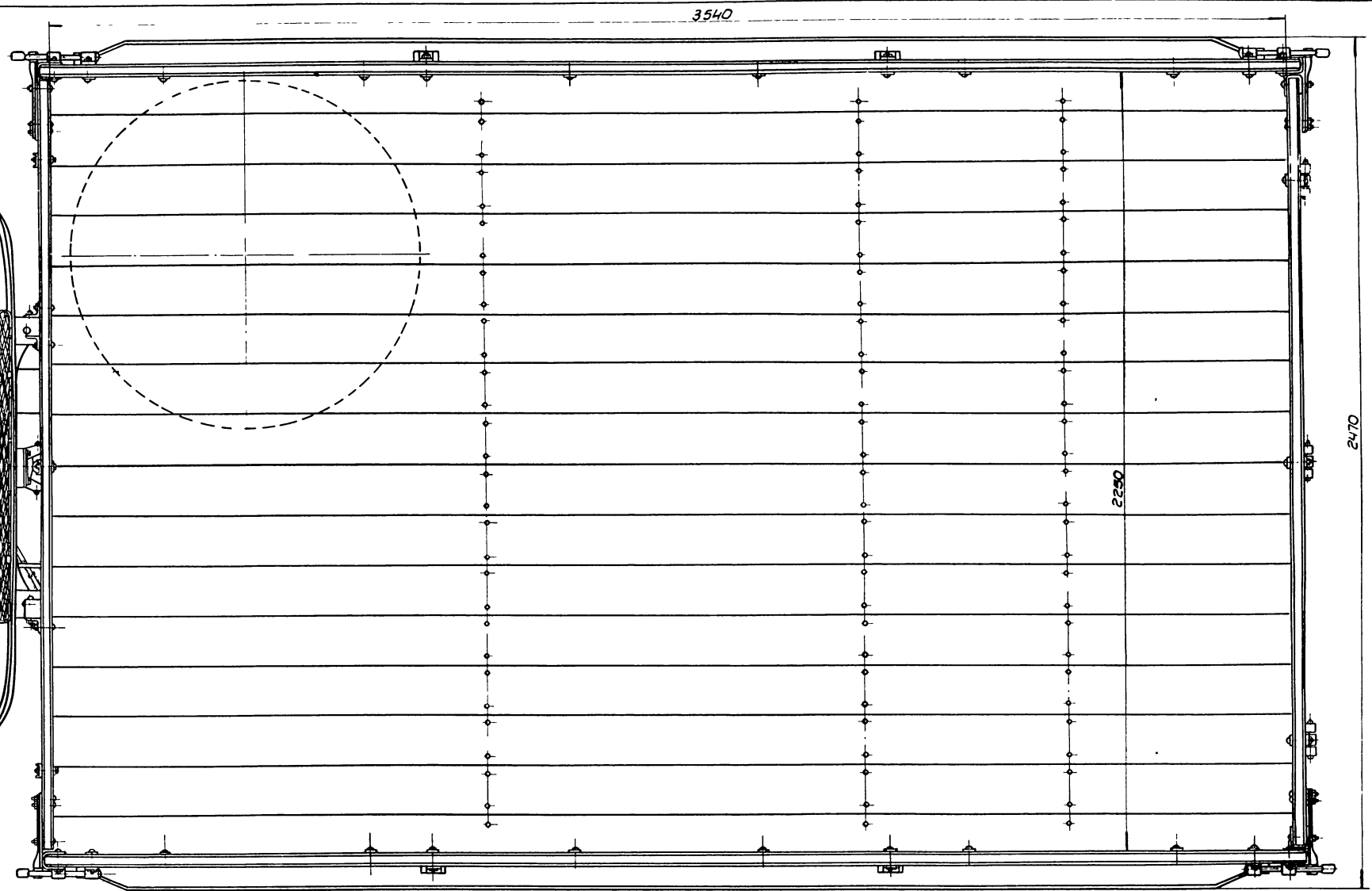
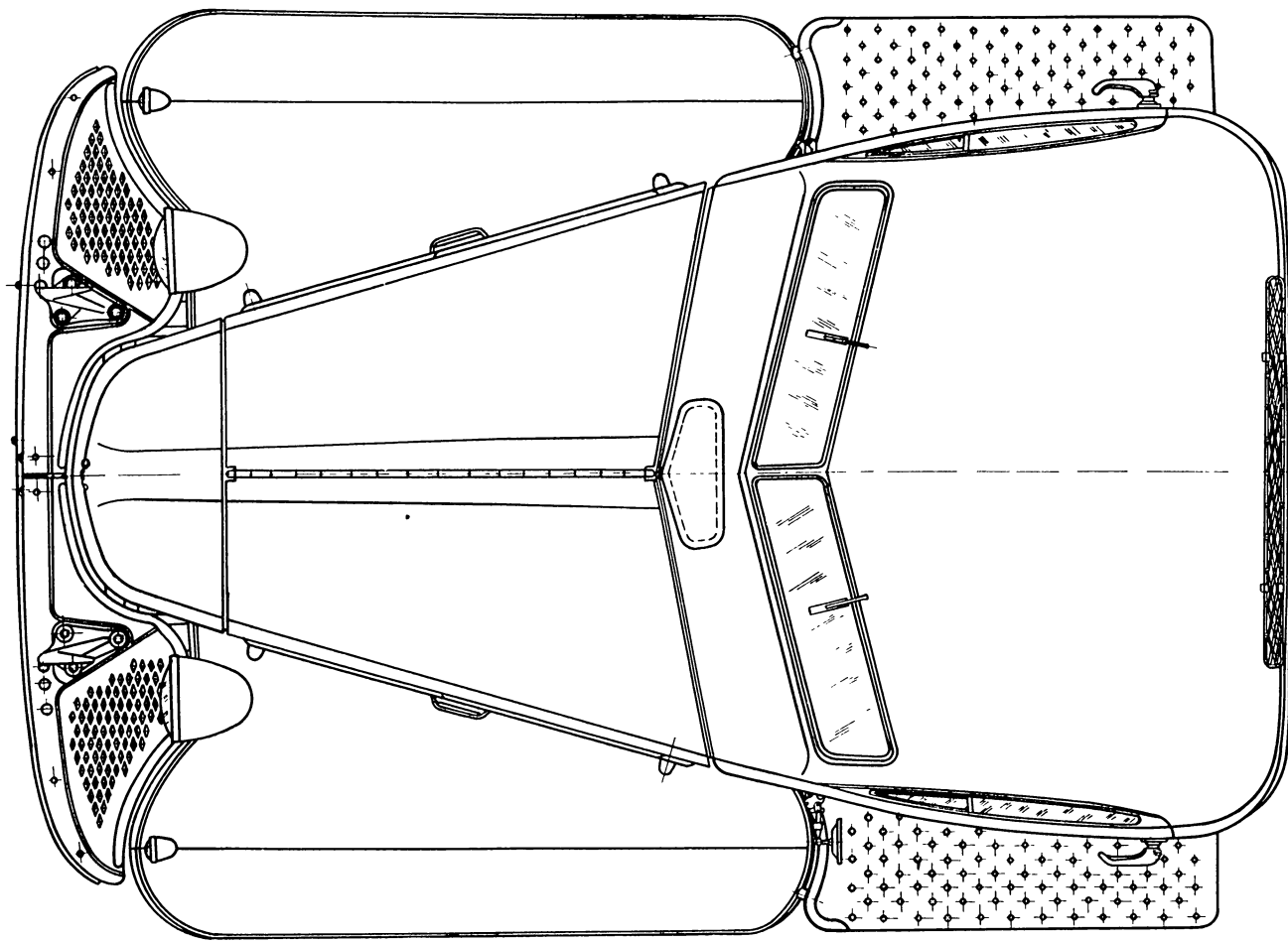
ГРУЗОВОЙ АВТОМОБИЛЬ Зил-164
Общий вид

Лист № 1 из 2. 164-864. 28/58г.

Лист 1. Листов 2.

164-0000010

Размеры указаны для справок



3540

2470

2250

ГРУЗОВОЙ АВТОМОБИЛЬ ЗИЛ-164
Общий вид.

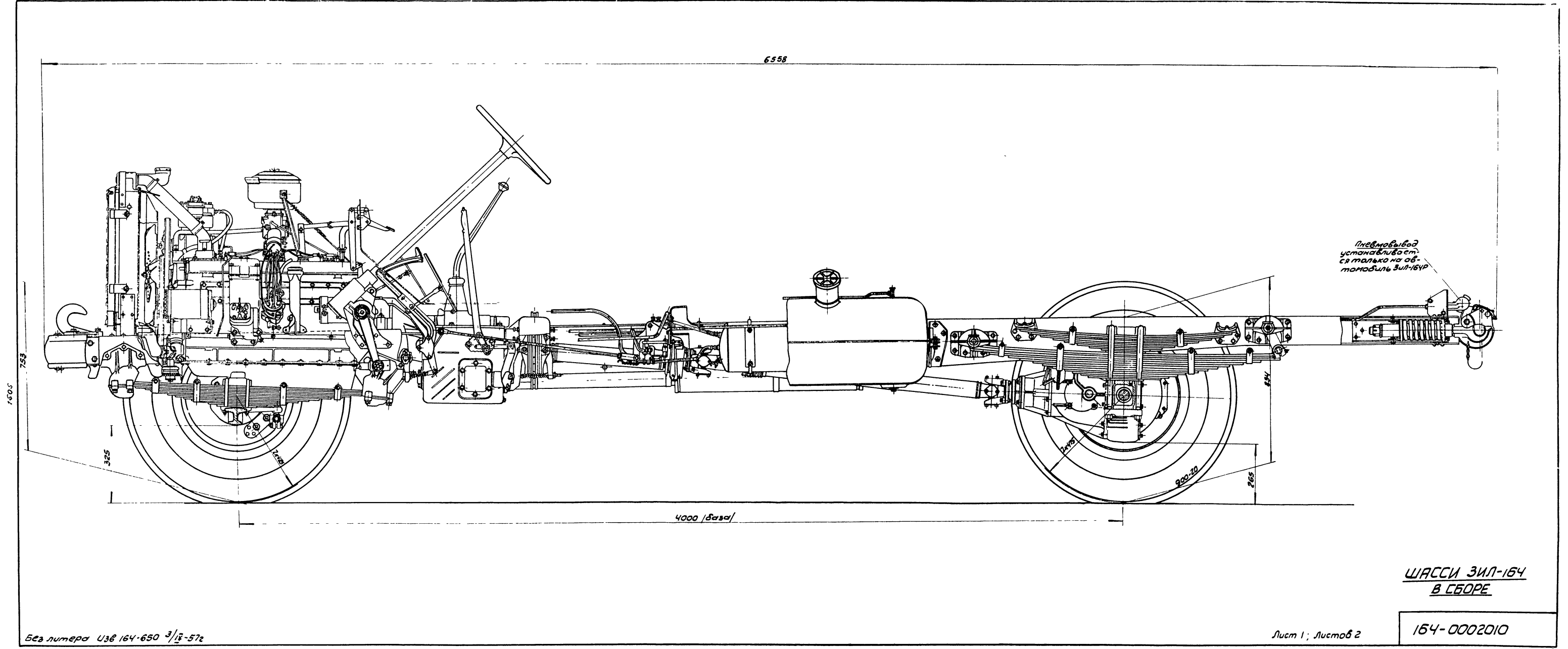
Без литеры Изв. 164-650 3/II.57г

Лист 2 Листов 2

164-0000010

1505

6558



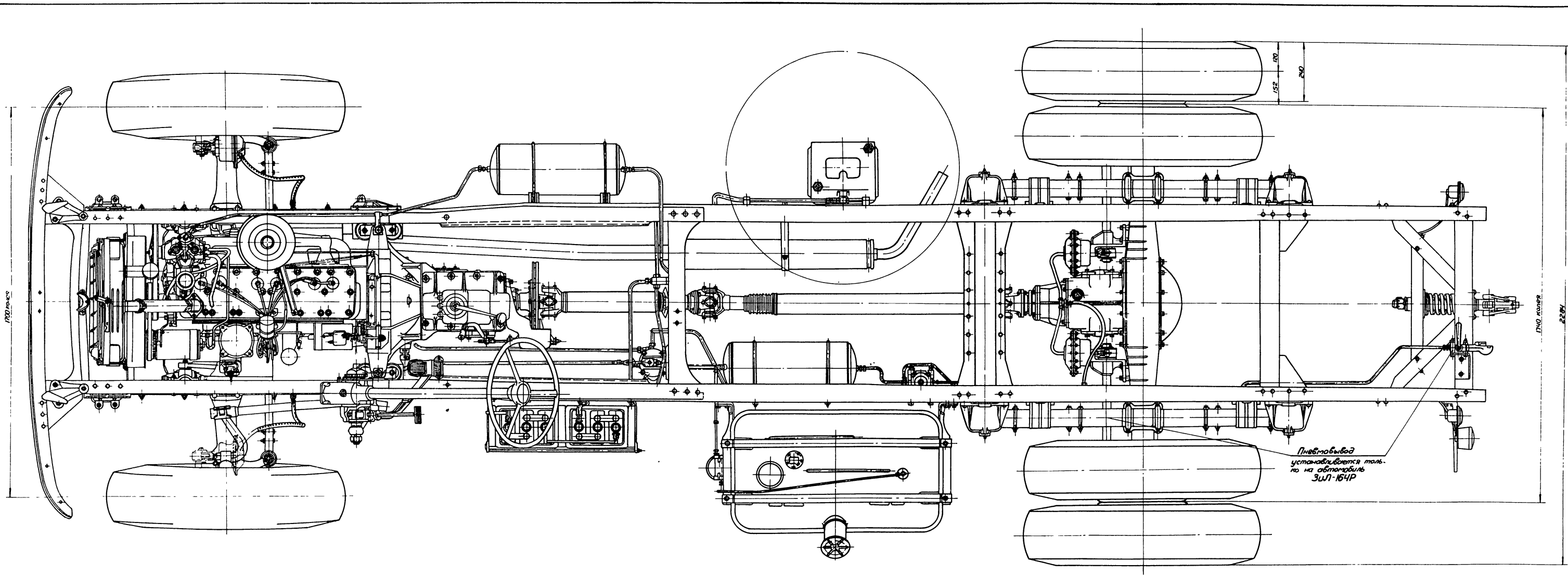
Пневмовыход устанавливается только на автомобилях ЗИЛ-164

ШАССИ ЗИЛ-164
В СБОРЕ

164-0002010

Баз. номера УЗБ 164-650 3/2-572

Лист 1; Листов 2



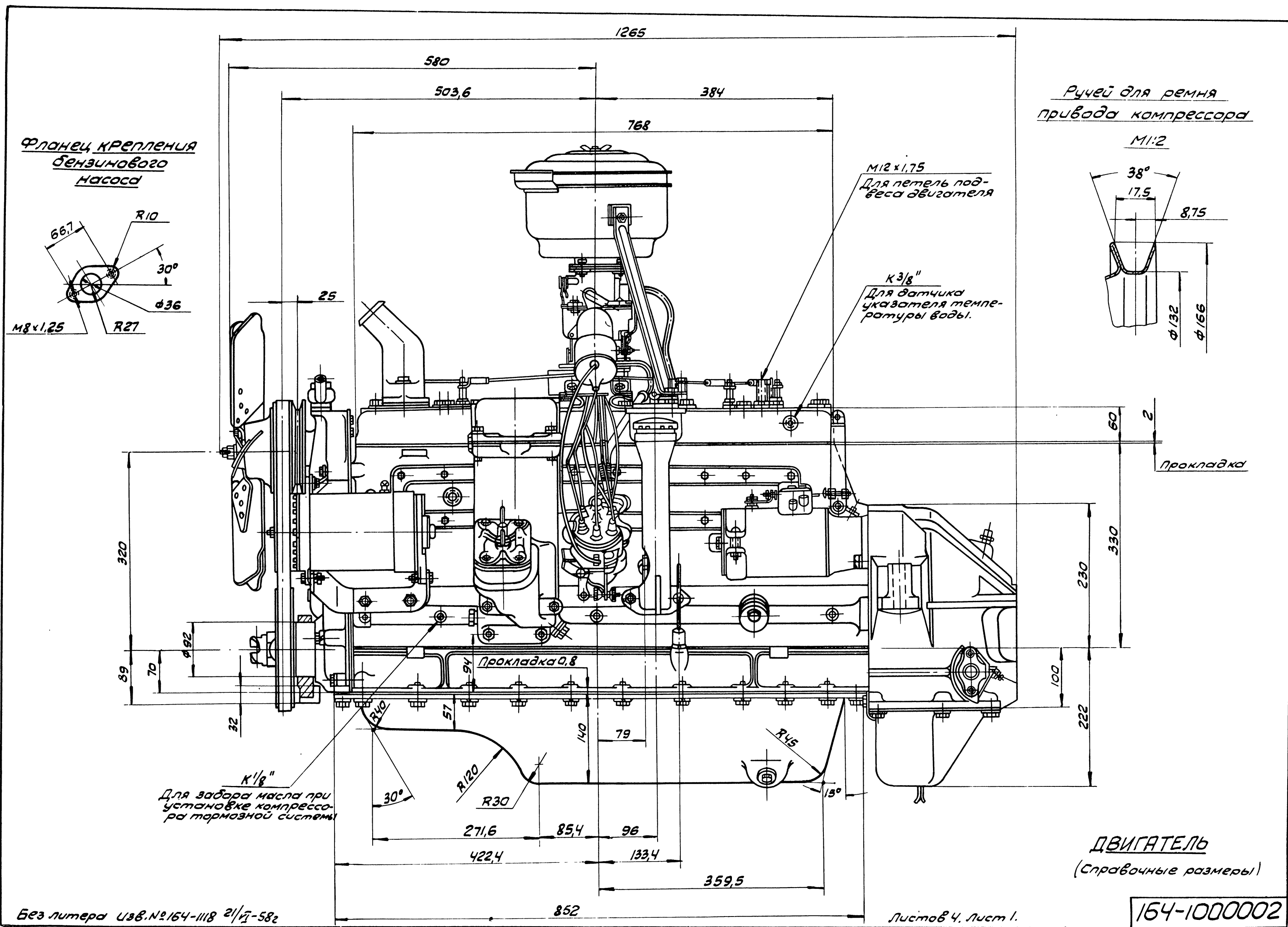
Пневмовоздух
 устанавливается толь-
 ко на автомобилях
 ЗУЛ-164Р

УРССИ
 ЗУЛ-164
 В СБОРЕ

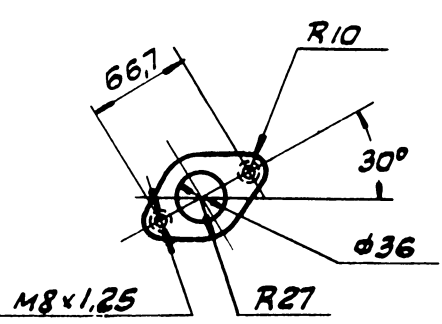
Без литеры. Изв 164-650 3/IX-57г.

Лист 2; Листов 2

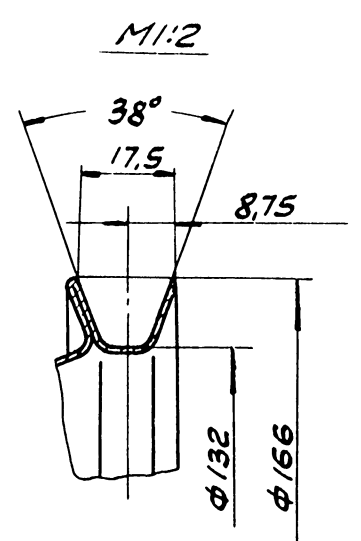
164-0002010



*Фланец крепления
бензинового
насоса*



*Ручей для ремня
привода компрессора*



*M12 x 1,75
Для петель под-
веса двигателя*

*К 3/8"
Для датчика
указателя темпе-
ратуры воды.*

Прокладка

*К 1/8"
Для забора масла при
установке компрес-
са тормозной системы*

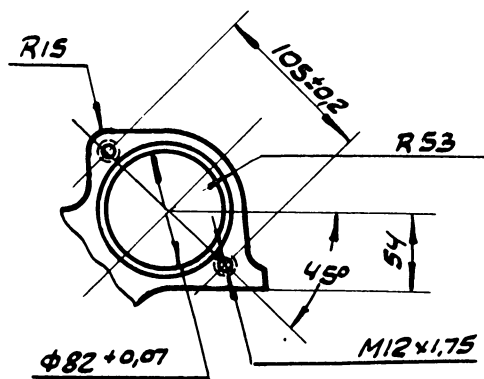
ДВИГАТЕЛЬ
(Справочные размеры)

Без литеры Изв. № 164-1118 21/II-582

Листов 4, Лист 1.

164-1000002

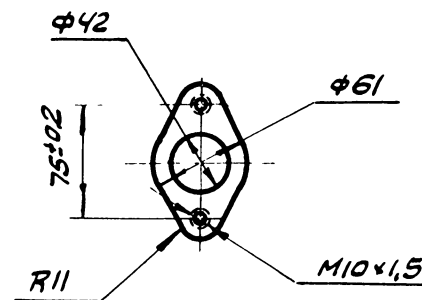
Фланец крепления стартера



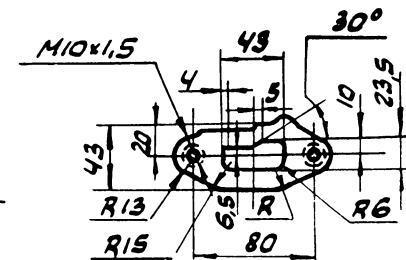
1M12x1,25
Для присоединения бензопроводов

M12x1,75
Для крепления компрессора тормозной системы.

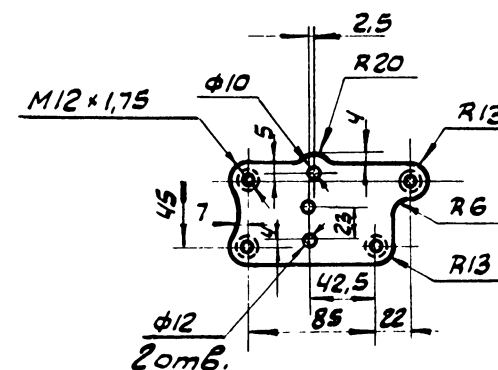
Фланец крепления карбюратора



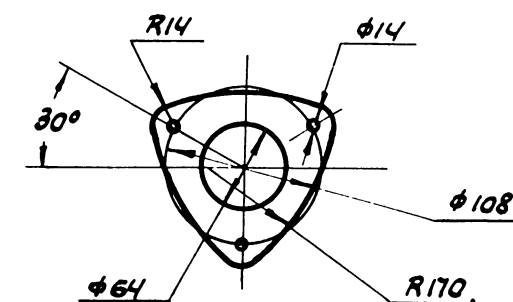
Фланец крепления маслосливной трубы.



Фланец крепления масляного фильтра



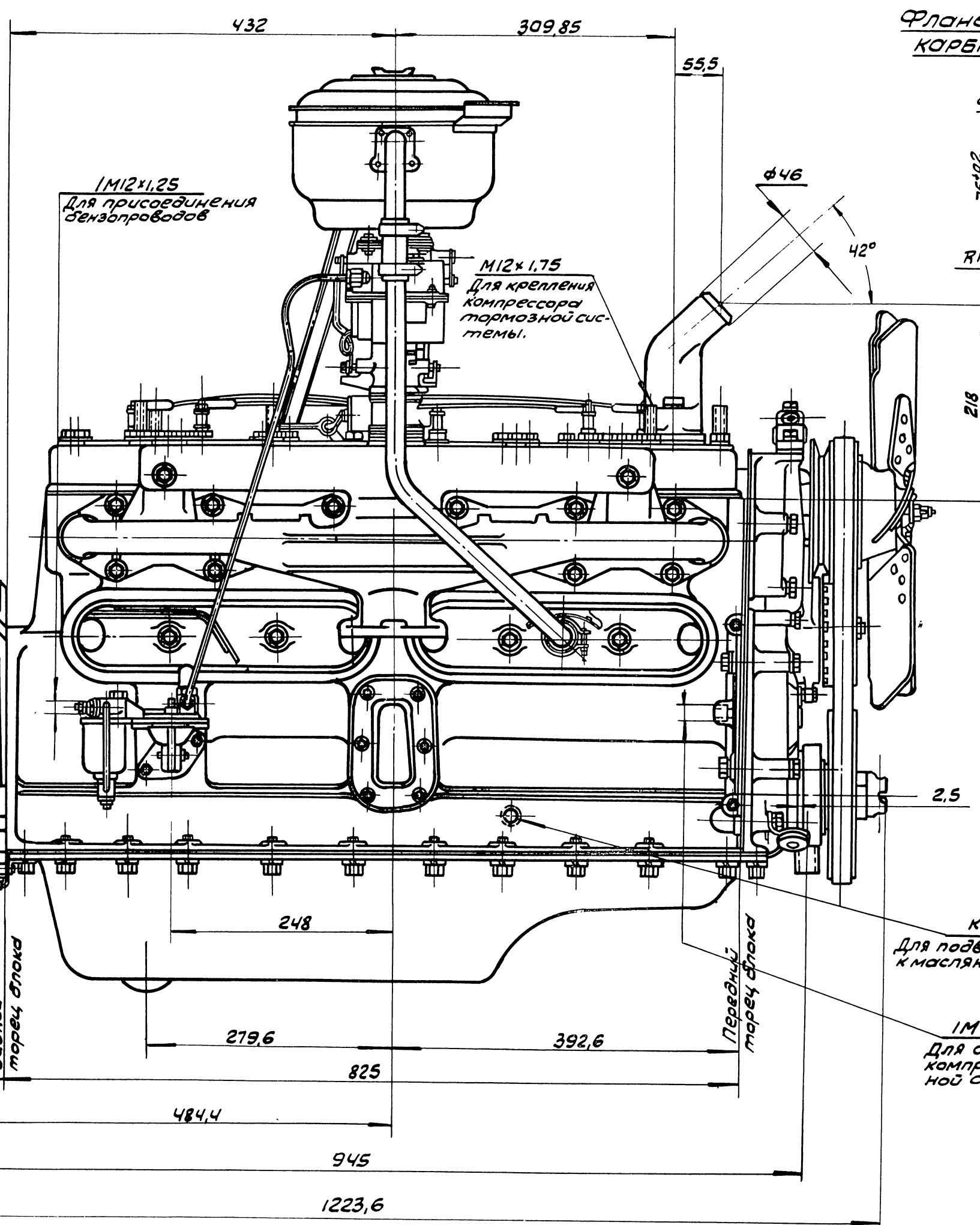
Фланец крепления выхлопной трубы



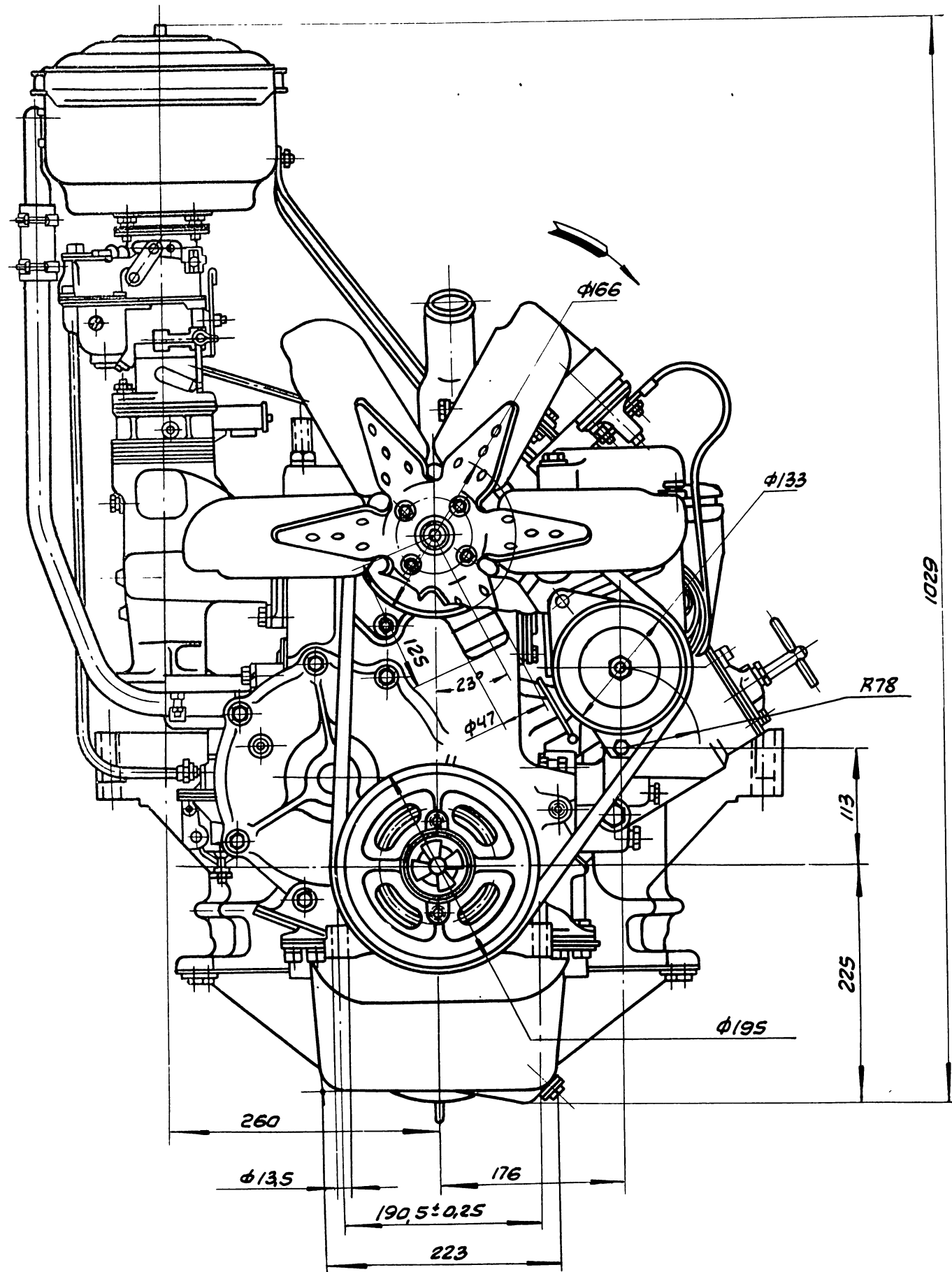
К 3/8"
Для подвода масла к масляному радиатору.

1M18x1,5
Для слива масла из компрессора тормозной системы

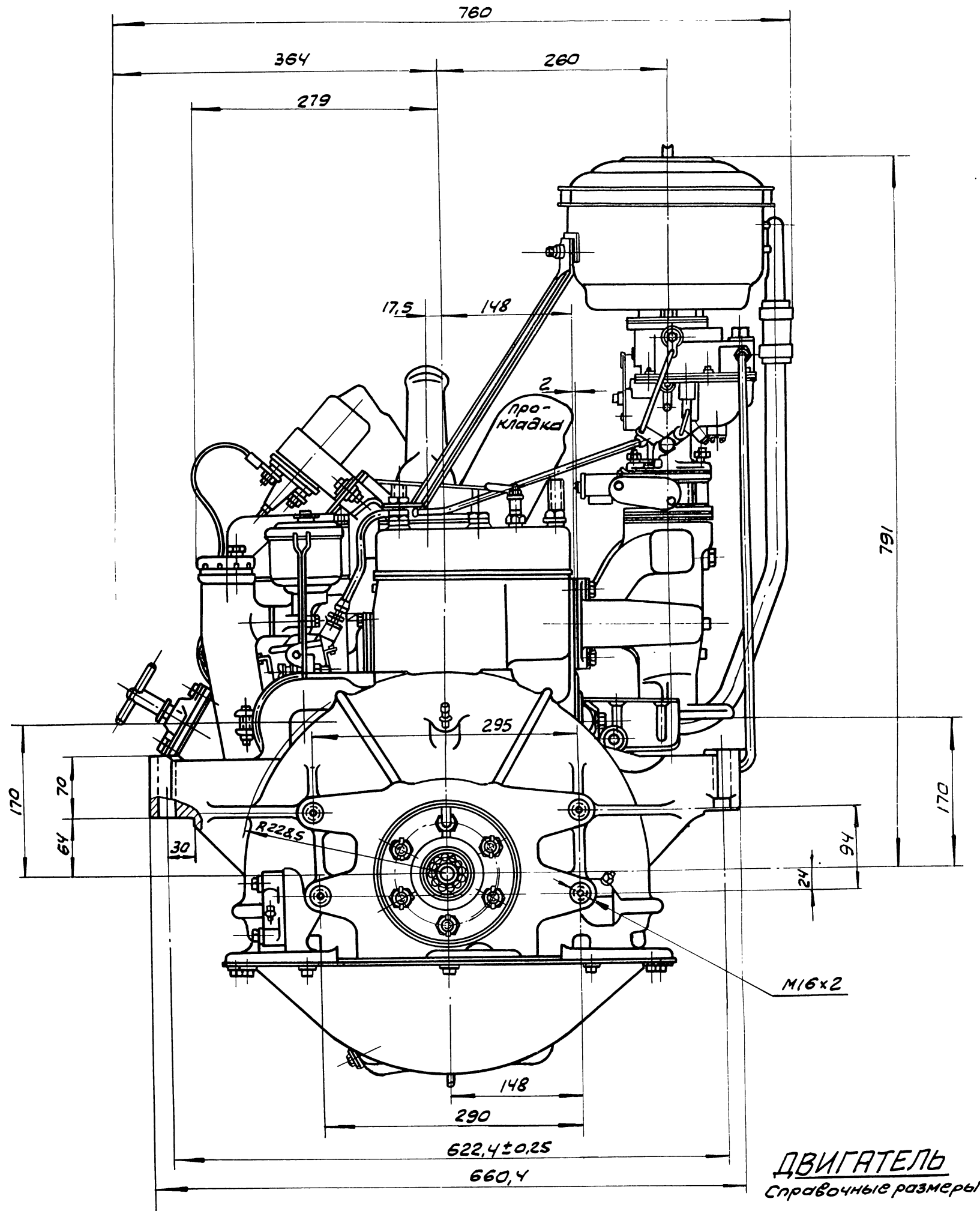
ДВИГАТЕЛЬ
(Справочные размеры)



1505



Без литер. Узв 154-1118 21/VI-582

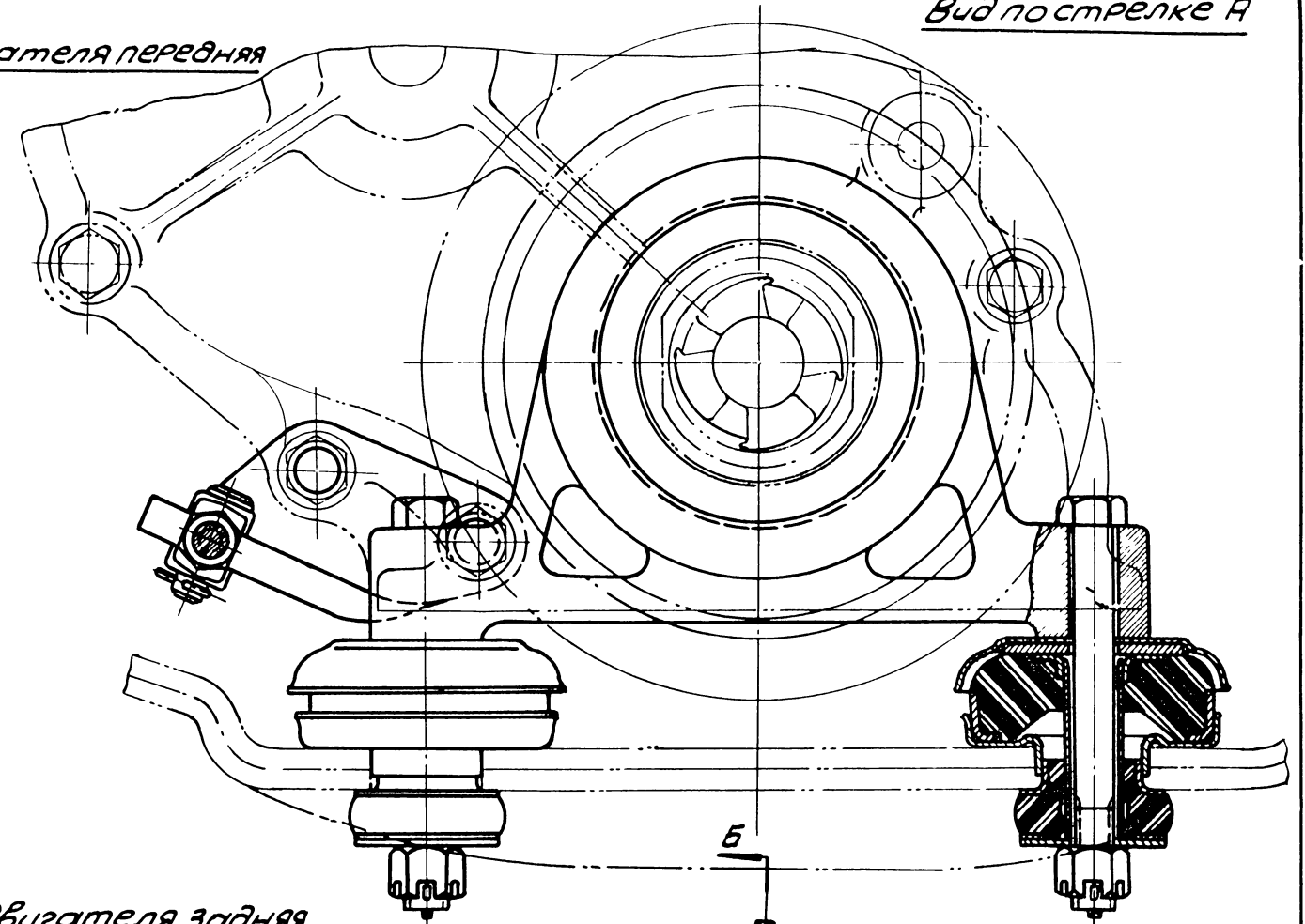
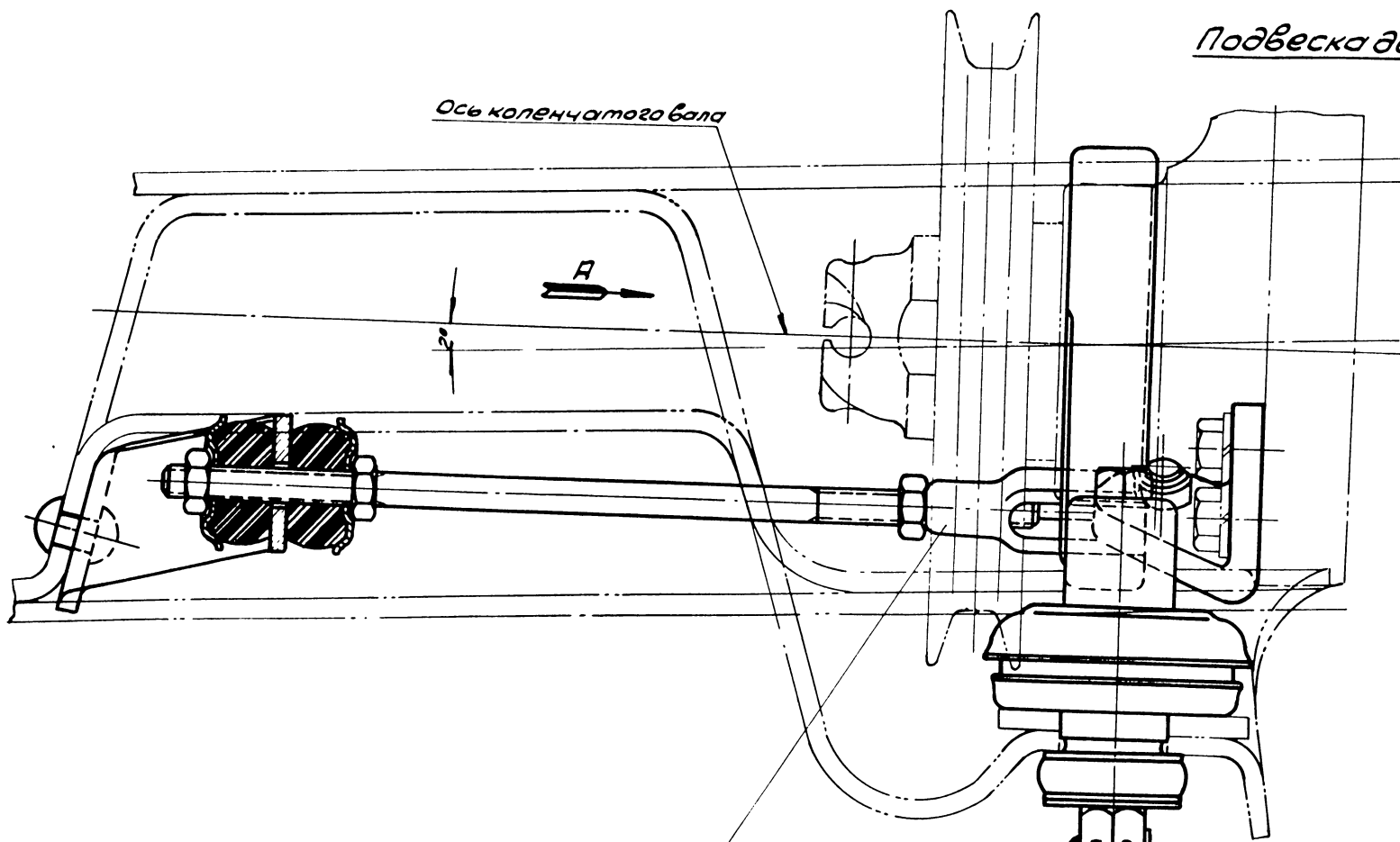


ДВИГАТЕЛЬ
Справочные размеры

Листов 4 Лист 3

164-1000002

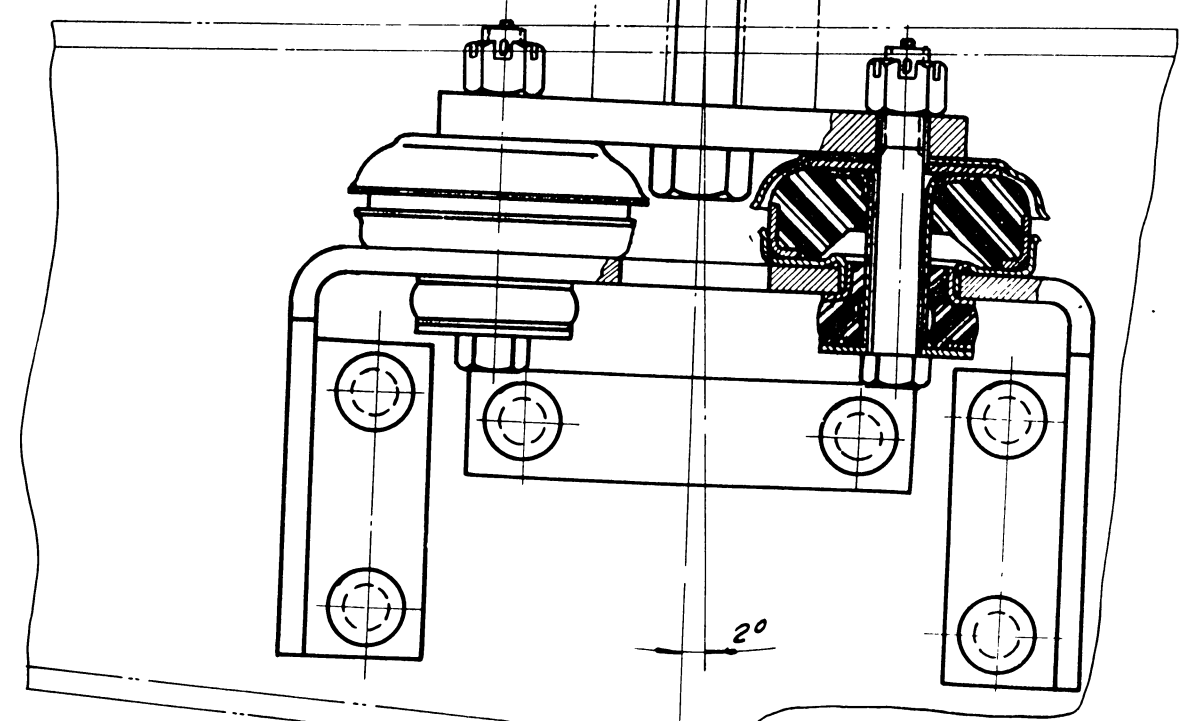
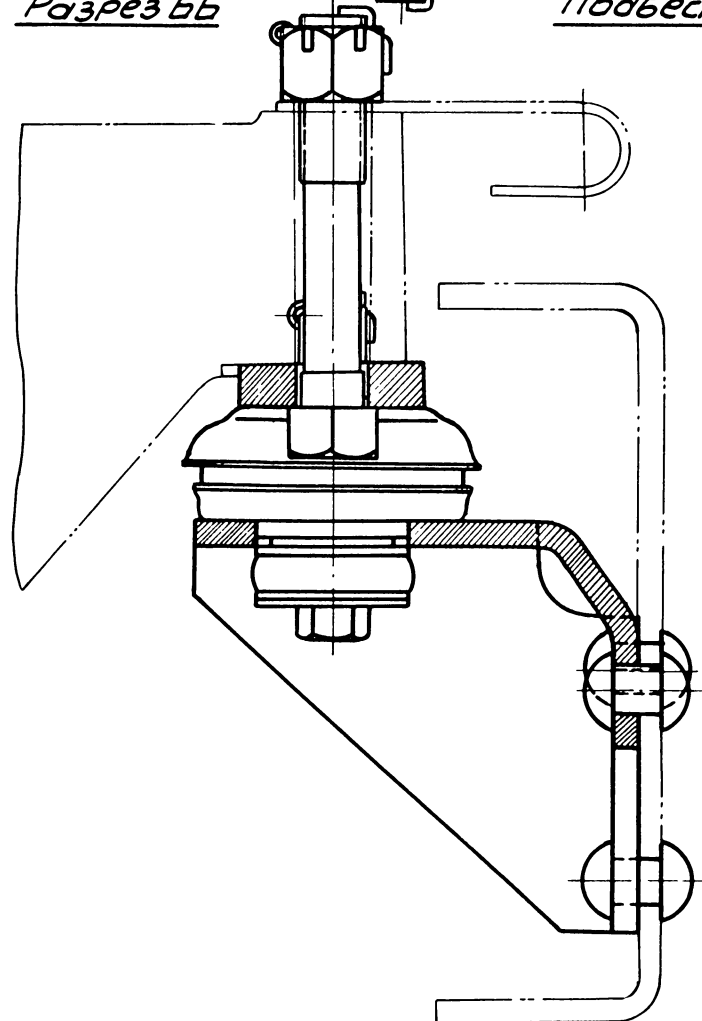
Подвеска двигателя передняя



Разрез ББ

Подвеска двигателя задняя

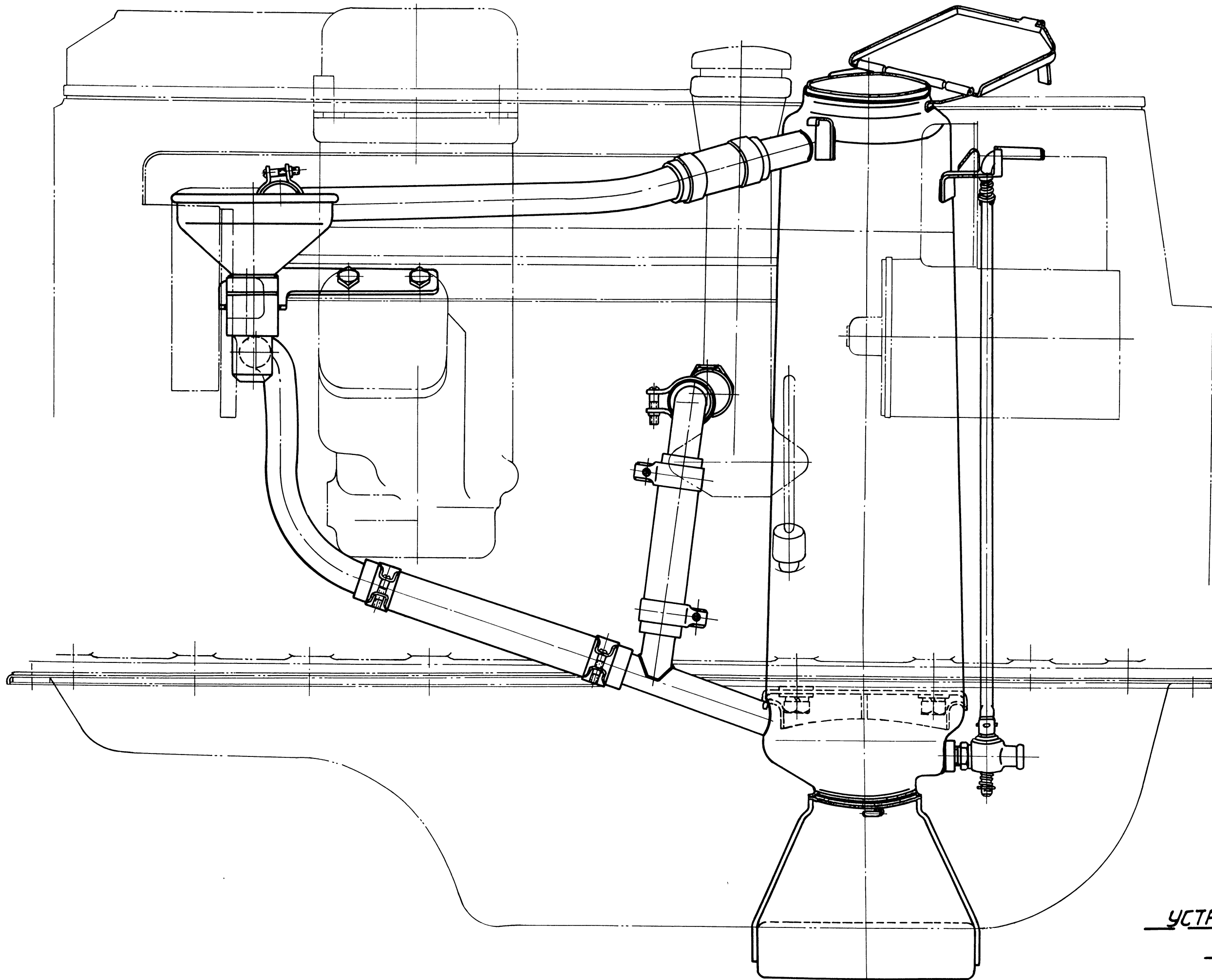
Длину тяги отрегулировать по месту за счет положения вилки (до совпадения отверстия под палец) и в этом положении законтрить гайкой.



УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ

СК-120-1000005-Б

5051

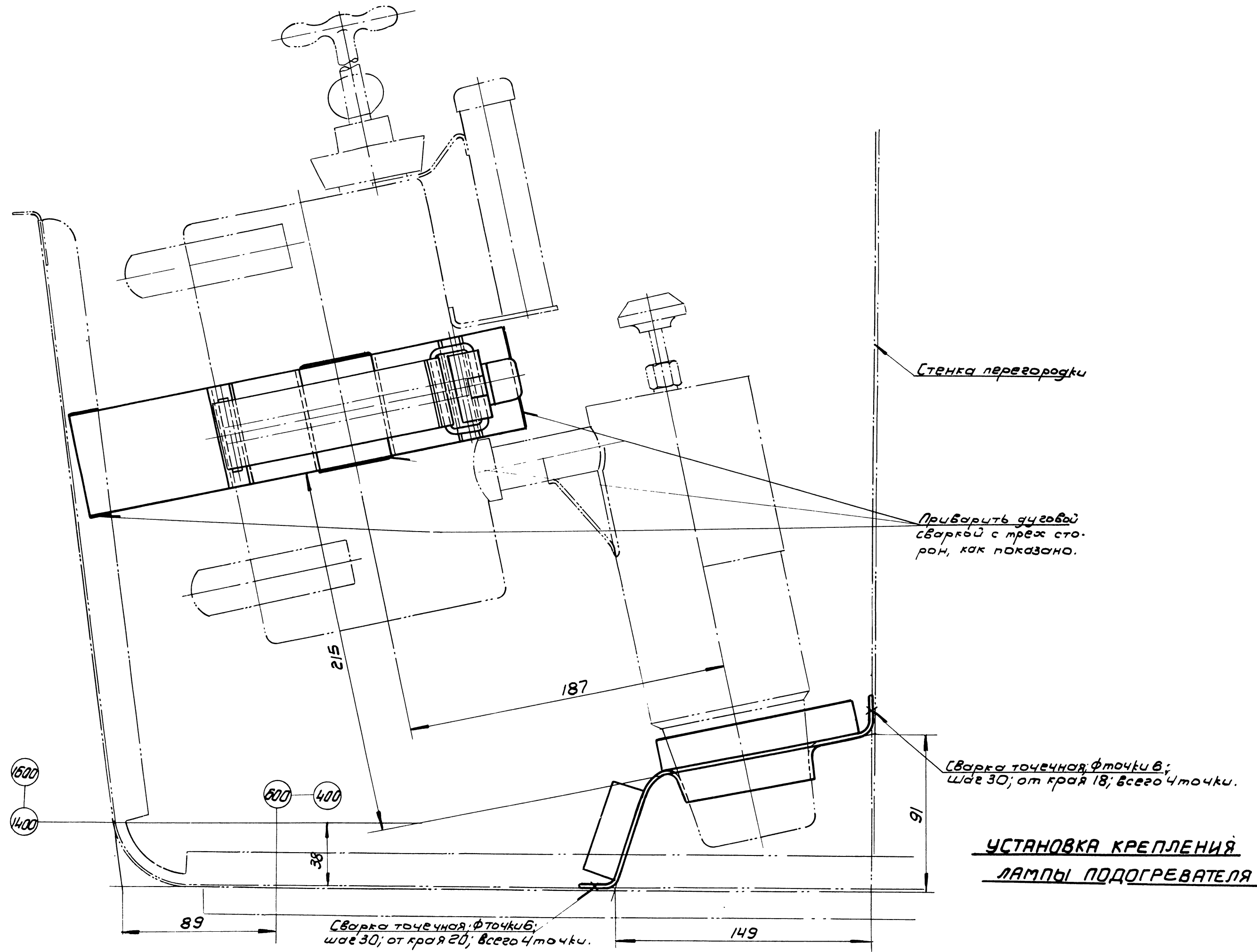


1508

УСТАНОВКА ПУСКОВОГО
ПОДОГРЕВАТЕЛЯ

150В-1000018

Лист № 10 УЗБ. 150В-102 17/III-56г.



**УСТАНОВКА КРЕПЛЕНИЯ
ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ**

37	262543-П	Пробка продольного масляного канала, передняя	1
36	252135-П2	Шайба пружинная 8 Н355-45	3
35	201453-П2	Болт крепления заглушки М8x14 Н321-45	3
34	123-1014099	Прокладка заглушки	1
33	123-1014098	Заглушка отверстия трубы вентиляций картера	1
32	305369-П8	Переходник слобного крана боковой рубашки	1
31	262543-П	Пробка канч. отверстия к масляному радиатору 3/8" Н384-45	1
30	262513-П	Пробка додышки крышки люка боковой рубашки 3/4" Н381-45	1
29	120-1007032	Направляющая клапана	12
28	120-1006025	Втулка средних шеек кулачкового вала	2
27	120-1006024	Втулка передней и задней шеек кулачкового вала	2
26	252137-П	Шайба пружинная 12 Н355-45	4
25	301004-П	Болт крепления крышки заднего подшипника	4
24	150В-1005161	Уплотнитель заднего подшипника коленчат. вала левый	1
23	150В-1005160	Уплотнитель заднего подшипника коленчатого вала правый	1
22	150В-1005149	Прокладка крышки заднего подшипника коленчатого вала	2
21	150В-1005148	Крышка заднего подшипника коленчатого вала	1
20	252137-П2	Шайба пружинная 12 Н355-45	4
19	301004-П	Болт крепления крышки среднего подшипника	4
18	120-1005147	Прокладка крышки среднего подшипника коленч. вала	2
17	120-1005145	Крышка среднего подшипника коленчатого вала	1
16	252139-П	Шайба пружинная 16 Н355-45	8
15	301003-П	Болт крепления крышки промежуточного подшипника	8
14	120-1005144	Прокладка крышки промежуточного подшипника	8
13	120-1005143	Крышка промежуточного подшипника коленчатого вала	4
12	252139-П	Шайба пружинная 16 Н355-45	2
11	301003-П	Болт крепления крышки переднего подшипника	2
10	120-1005142	Прокладка крышки переднего подшипника коленчатого вала	2
9	120-1005140	Крышка коренного подшипника коленчатого вала передняя	1
8	305546-П	Шайба	20
7	201454-П8	Болт крепления крышки люка боковой рубашки М8x16 Н321-45	20
6	120-1002085	Прокладка крышки люка боковой рубашки	1
5	121-1002083-Б	Крышка люка боковой рубашки блока цилиндров в сборе	1
4	262541-П8	Пробка каническая масляного канала блока цилиндров Н383-45	7
3	262518-П	Пробка продольного масляного канала, задняя 3/8" Н382-45	1
2	306000-П	Заглушка гнезда подшипника кулачкового вала	1
1	150В-1002015	Блок цилиндров	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

БЛОК ЦИЛИНДРОВ В СБОРЕ
/ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ЗАПЧАСТЕЙ /

150В-1002012

Лит., "а" Узв. 164-730 4/II-572

9	120-1005184-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала, задняя	1
8	120-1005183-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала, передняя	1
7	164-1005179	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
6	164-1005178	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
5	120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
4	120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
3	120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
2	120-1004058-А	Вкладыш шатуна	12
1	150В-1005020	Коленчатый вал	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ В КОМПЛЕКТЕ С ВКЛАДЫШАМИ ШАТУННЫХ И КОРЕННЫХ ПОДШИПНИКОВ
/ НА ДВИГАТЕЛЬ ДЛЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ /

Без литеры. Узв. 150-5539 13/III-57

120-1000107-Б

Лит., "а" Узв. 164-745 14/II-57

В-17292

№№ п/п	Номер комплекта	Величина ремонтного увеличения	Состав уз:	
			Комплектов поршн. колец / порш.	Кол.
1	120-1000101	Стандарт.	120-1004024	6
2	120-1000101-БР	увелич. на +0,5	120-1004024-БР	6
3	120-1000101-ВР	увелич. на +1,0	120-1004024-ВР	6
4	120-1000101-ГР	увелич. на +1,5	120-1004024-ГР	6

Лит., "а" Узв. 150-5396 7/III-572.

КОМПЛЕКТ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ НА ДВИГАТЕЛЬ УВЕЛИЧ. НА +1,5
КОМПЛЕКТ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ НА ДВИГАТЕЛЬ УВЕЛИЧ. НА +1,0
КОМПЛЕКТ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ НА ДВИГАТЕЛЬ УВЕЛИЧ. НА +0,5
КОМПЛЕКТ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ НА ДВИГАТЕЛЬ

/ для запасных частей /

120-1000101-ГР
120-1000101-ВР
120-1000101-БР
120-1000101

№№ п/п	Номер комплекта	Величина ремонтного уменьшения	Состав уз:		
			Номер комплекта	Наименование	Кол.
1	120-1000104-А	Нормальный	120-1004057-А	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
2	120-1000104-Р1	0,05	120-1004057-Р1	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
3	120-1000104-Р2	0,3	120-1004057-Р2	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
4	120-1000104-Р3	0,6	120-1004057-Р3	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
5	120-1000104-Р4	1,0	120-1004057-Р4	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
6	120-1000104-Р5	1,25	120-1004057-Р5	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
7	120-1000104-Р6	1,5	120-1004057-Р6	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6
8	120-1000104-Р7	2,0	120-1004057-Р7	Комплект шатунных вкладышей на шатун	6

КОМПЛЕКТ ШАТУННЫХ ВКЛАДЫШЕЙ НА ДВИГАТЕЛЬ
/ ДЛЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ /

120-1000104-А

Без литеры. Узв. 120-4691 14/III-552.

№№ п/п	Номер комплекта	Величина ремонтно- го умень- шения	Состоит из:		
			Номер детали	Наименование детали	Кол.
1	120-1000102-Б	Нормаль- ный	120-1005170-А	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-А	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-А	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
2	120-1000102-БР1	0,05	120-1005170-АР1	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР1	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР1	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р1	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р1	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
3	120-1000102-БР2	0,3	120-1005170-АР2	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР2	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР2	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р2	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р2	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
4	120-1000102-БР3	0,6	120-1005170-АР3	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР3	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР3	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р3	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р3	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
5	120-1000102-БР4	1,0	120-1005170-АР4	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР4	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР4	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р4	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р4	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
6	120-1000102-БР5	1,25	120-1005170-АР5	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР5	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР5	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р5	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р5	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
7	120-1000102-БР6	1,5	120-1005170-АР6	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР6	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР6	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р6	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р6	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1
8	120-1000102-БР7	2,0	120-1005170-АР7	Вкладыш переднего коренного подшипника	2
			120-1005172-АР7	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	8
			120-1005175-АР7	Вкладыш среднего коренного подшипника	2
			164-1005178-Р7	Вкладыш заднего коренного подшипника, верхний	1
			164-1005179-Р7	Вкладыш заднего коренного подшипника, нижний	1

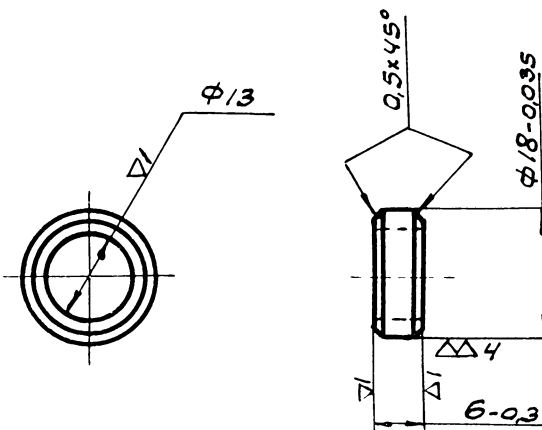
КОМПЛЕКТ КОРЕННЫХ ВКЛАДЫШЕЙ НА 1 ДВИГАТЕЛЬ (для запасных частей)
120-1000102-Б

Без литеры. Узв. 150-5539 13/III-572

9	УН-120-393	Инструкция по установке двигателя для Зил-120 с карданным валом к-82	1
8	305378-П8	Штуцер	1
7	150В-1108101	Привод клапана воздуха	1
6	250514-П8	Гайка М12 кл. 2 ГОСТ 5927-51 крепления приемной трубы к газопроводу	3
5	200369-П8	Болт М12х50 Н320-45 крепления приемной трубы к газопроводу	3
4	306322-П	Кольцо прокладочное	1
3	120-1203017-Б	Фланец приемной трубы глушителя	1
2	120Г-1203014	Труба приемная глушителя в сборе	1
1	164-1000261	Двигатель в сборе	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ С КОМПЛЕКТОМ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПОДСОЕДИНЕНИЯ К ГЛУШИТЕЛЮ И УСТАНОВКИ НА ШАССИ

Лит. "а" Узв. 164-857; 18/II-582 **Зил-150** **164-1000262**



КОЛЬЦО ЦЕНТРОВОЧНОЕ
Сталь 08 ГОСТ 1414-54

Лит. "в" 150-5591 4/II-572 **120-1002063**

18	120-1012085-В	Инструкционная табличка корпуса масляных фильтров	1
17	120-1008130-Т	Пробка	1
16	120-1307130-Т	Пробка	1
15	120-1303080-Т	Пробка	1
14	120-3724140-Б	Провод низкого напряжения	1
13	120-3707150-Г	Провод высокого напряжения	1
12	110-3707148	Колпачок защитный	7
11	120-3707090-Б	Провод к свече 60 ^{го} цилиндра в сборе	1
10	120-3707095-Б	Провод к свече 50 ^{го} цилиндра в сборе	1
9	120-3707100-Б	Провод к свече 40 ^{го} цилиндра в сборе	1
8	120-3707100-Б	Провод к свече 30 ^{го} цилиндра в сборе	1
7	120-3707095-Б	Провод к свече 20 ^{го} цилиндра в сборе	1
6	120-3707090-Б	Провод к свече 10 ^{го} цилиндра в сборе	1
5	120-1702159	Ручка рычага переключения коробки передач в сборе	1
4	252136-П2	Шайба пружинная 10 Н355-45	2
3	201494-П8	Болт М10х18 Н321-45	2
2	121-1308010	Вентилятор в сборе	1
1	164-1000301	Двигатель в сборе укомплектованный для обкатки 100% компрессора	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

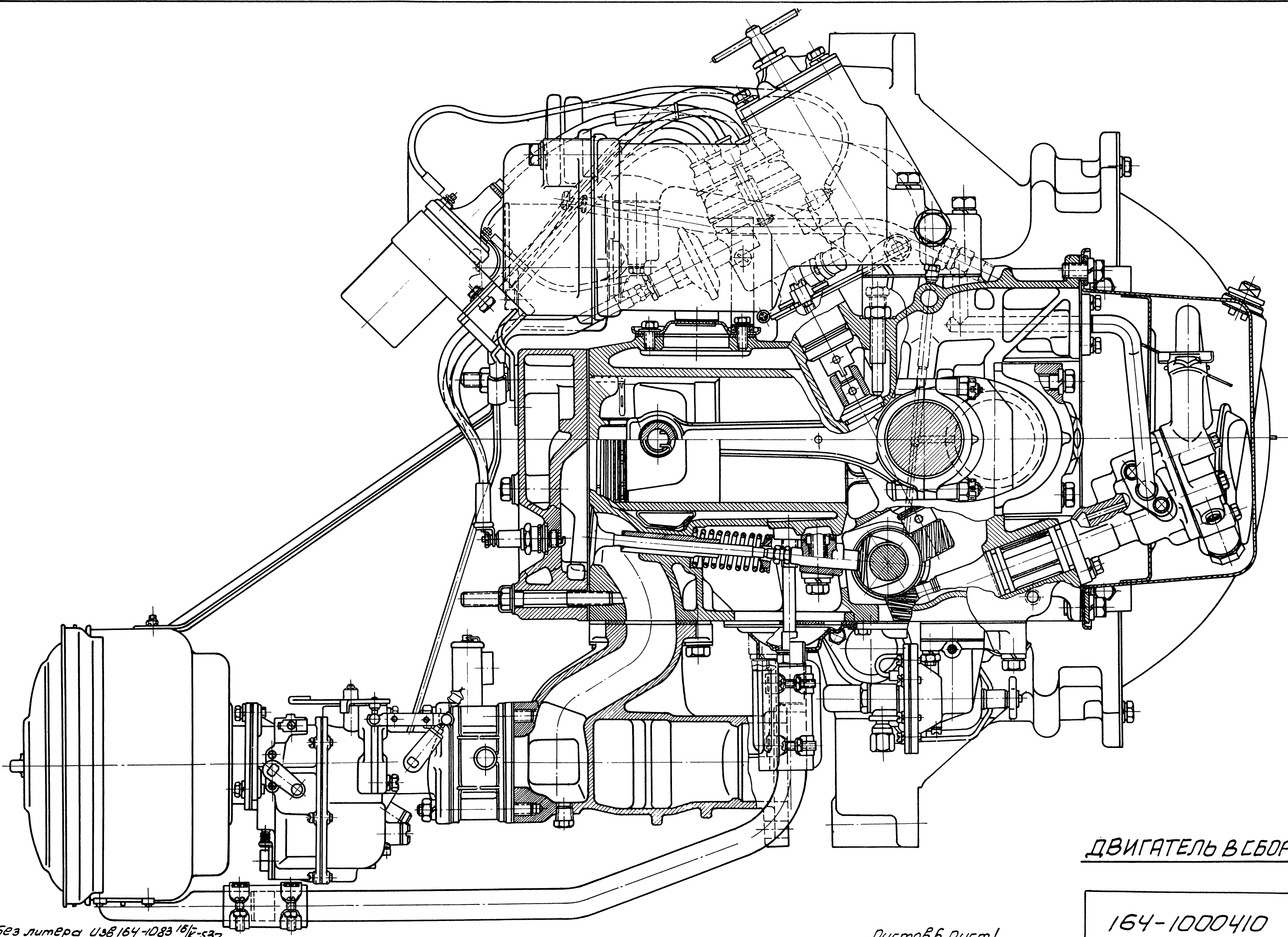
ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ, УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ ДЛЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Без литеры Узв. 164-857 8/II-572 **164-1000261**

15	120-1012085-В	Инструкционная табличка корпуса масляных фильтров	1
14	120-1008130-Т	Пробка	1
13	120-1307130-Т	Пробка	1
12	120-1303080-Т	Пробка	1
11	120-3724140-Б	Провод низкого напряжения	1
10	120-3707150-Г	Провод высокого напряжения	1
9	110-3707148	Колпачок защитный	7
8	120-3707090-Б	Провод к свече 60 ^{го} цилиндра в сборе	1
7	120-3707095-Б	Провод к свече 50 ^{го} цилиндра в сборе	1
6	120-3707100-Б	Провод к свече 40 ^{го} цилиндра в сборе	1
5	120-3707100-Б	Провод к свече 30 ^{го} цилиндра в сборе	1
4	120-3707095-Б	Провод к свече 20 ^{го} цилиндра в сборе	1
3	120-3707090-Б	Провод к свече 10 ^{го} цилиндра в сборе	1
2	120-1702159	Ручка рычага переключения коробки передач в сборе	1
1	164-1000250	Двигатель в сборе укомплектованный для установки на шасси	1
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ, УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ ДЛЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Без литеры Узв. 164-637 13/III-572 **164-1000260**



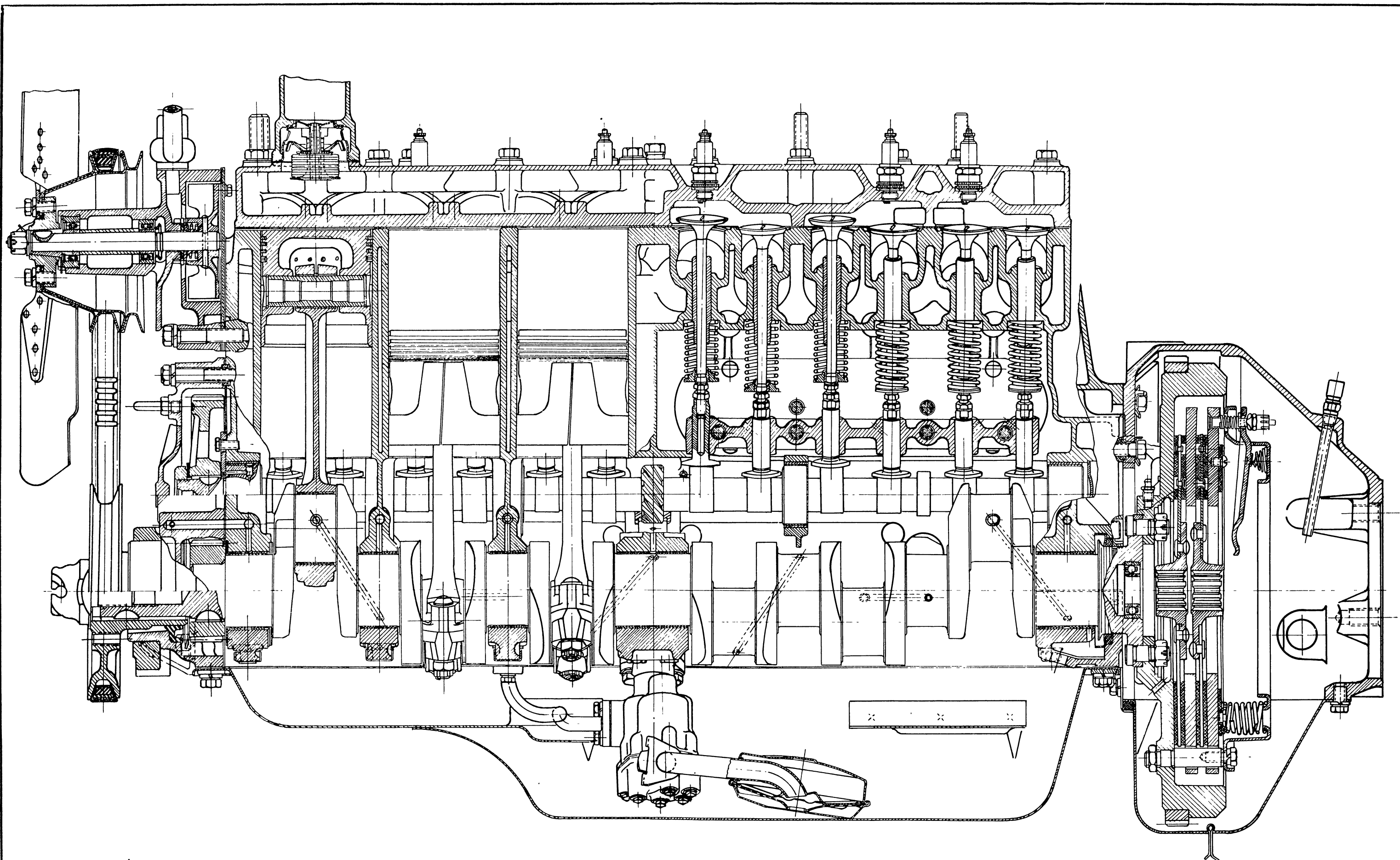
5051

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

164-1000410

Без литеры ЦЗБ 164-1083 1/2-537

Листов 6 Лист 1.



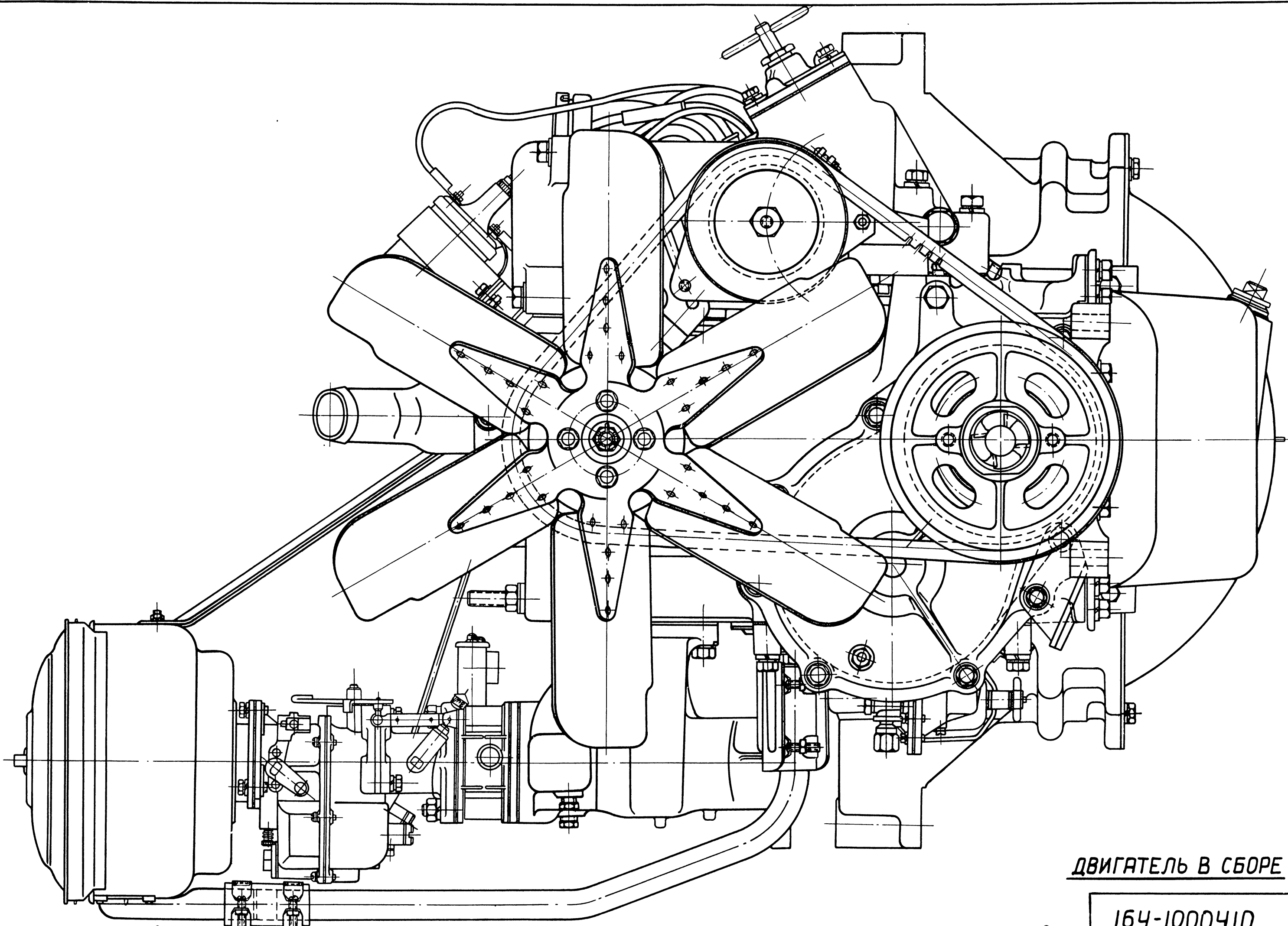
1505

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

Без номера наб. 164-1083 16/7-58г.

Лист 2 Листов 6

164-1000410



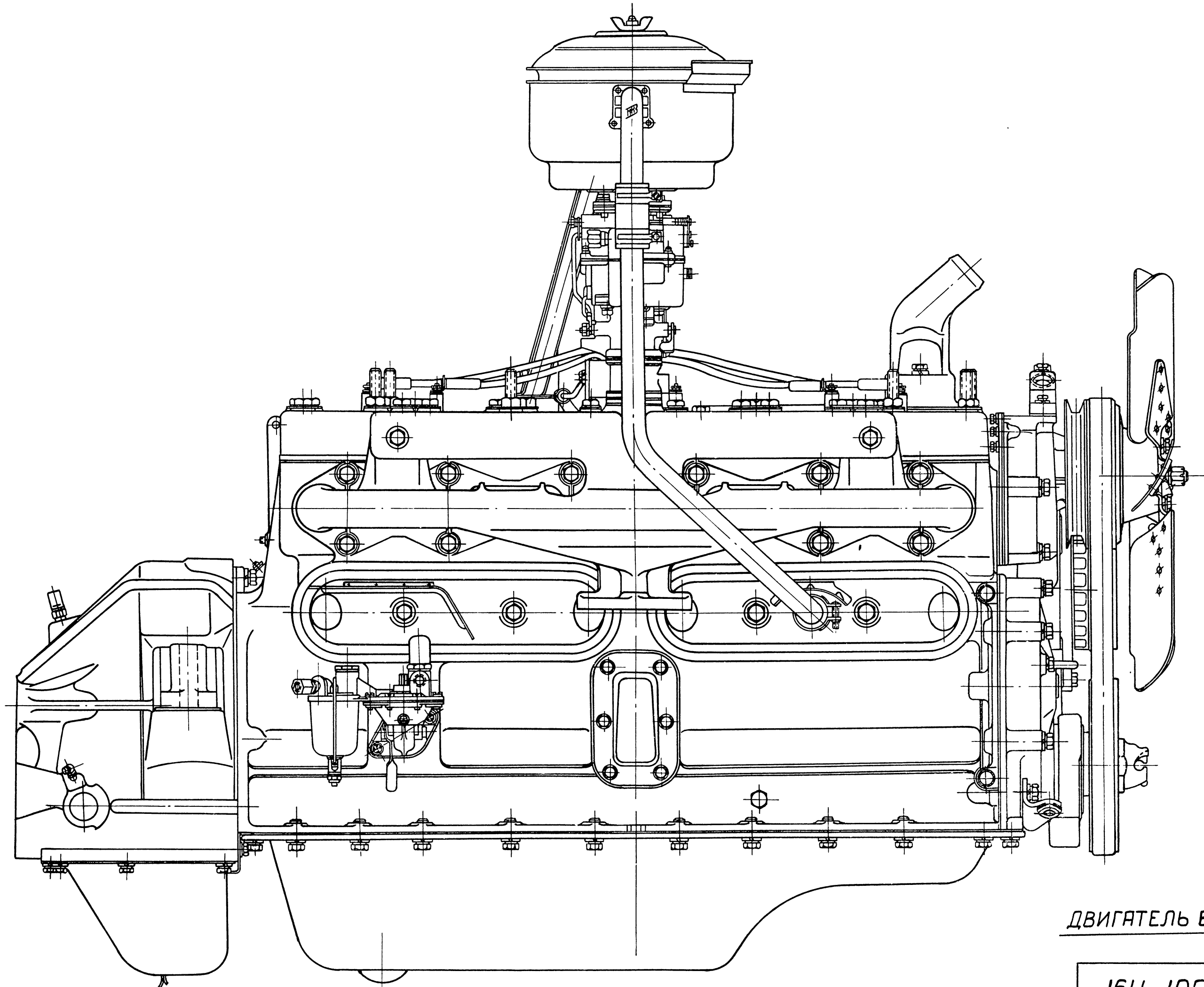
5051

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

164-1000410

Без литер. Узв. 164-1083 16/2-58г.

Лист 3. Листов 6



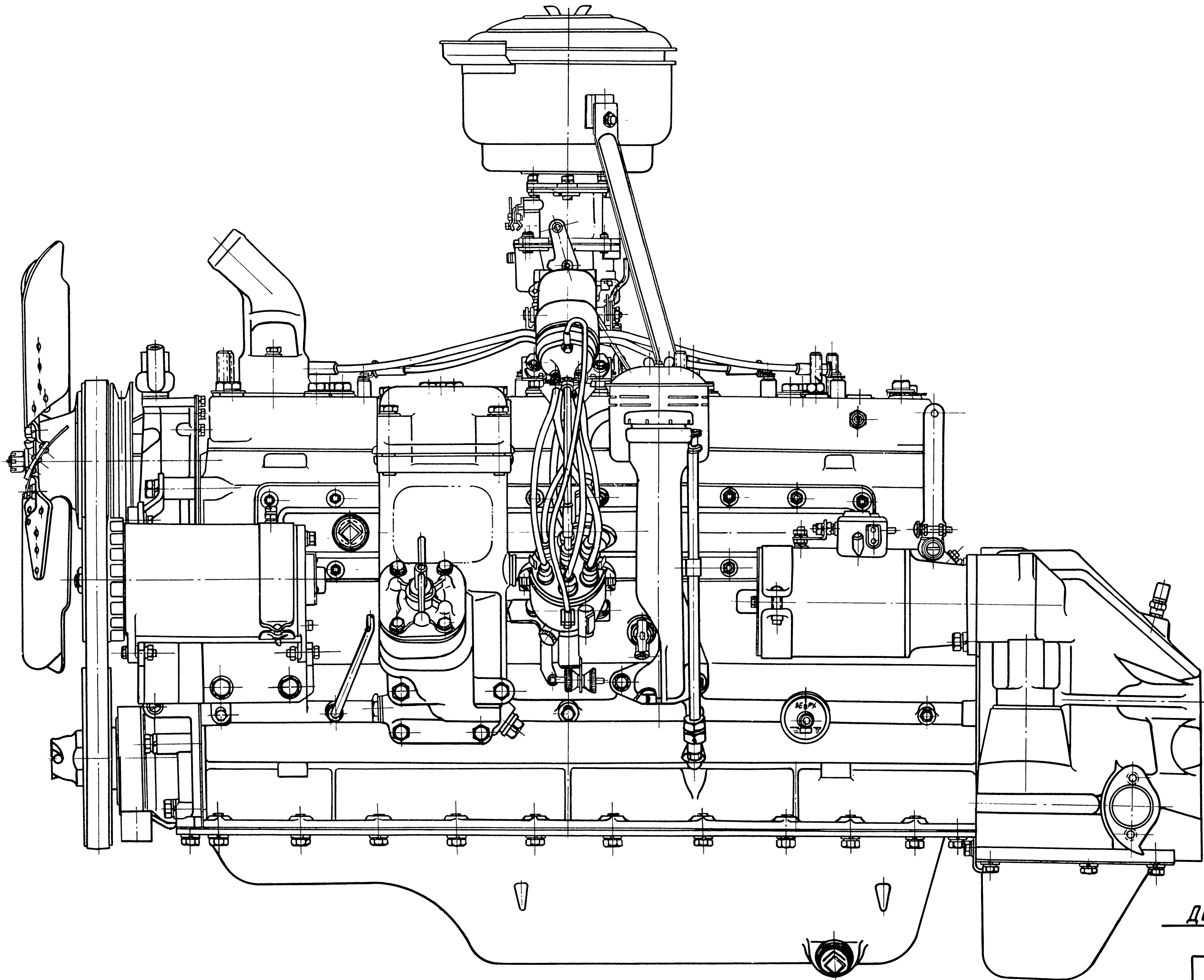
5056

ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

Без литеры. Узв. 164-1083 16/ѳ-58г.

Лист 4. Листов 6

164-1000410

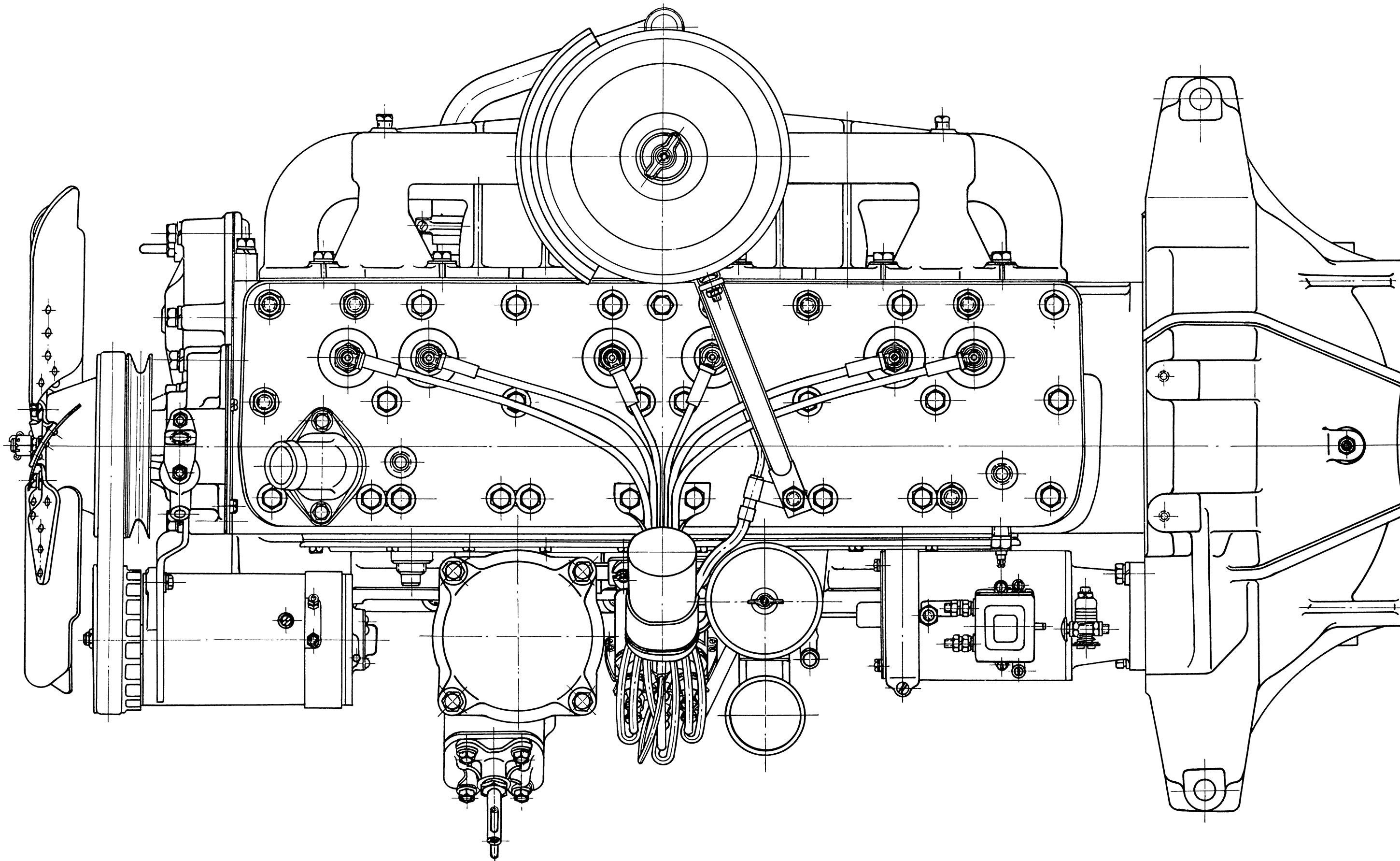


ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ

164-1000410

Без литер. Узв. 164-1083 16./V-582.

Лист 5. Листов 6



ДВИГАТЕЛЬ
В СБОРЕ

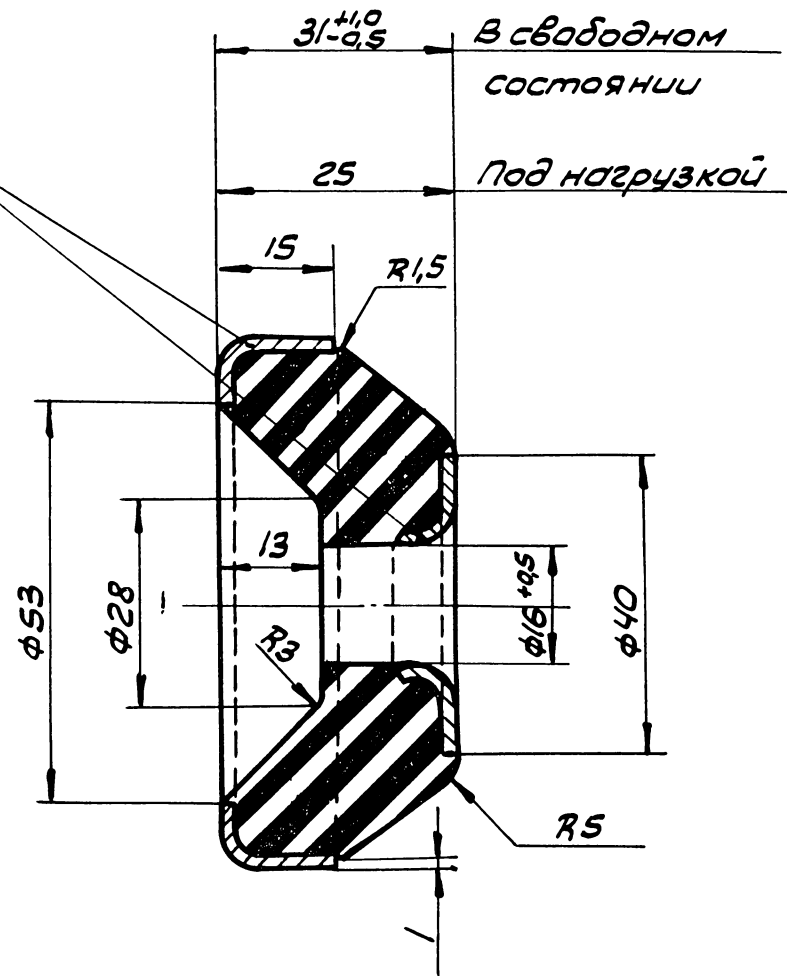
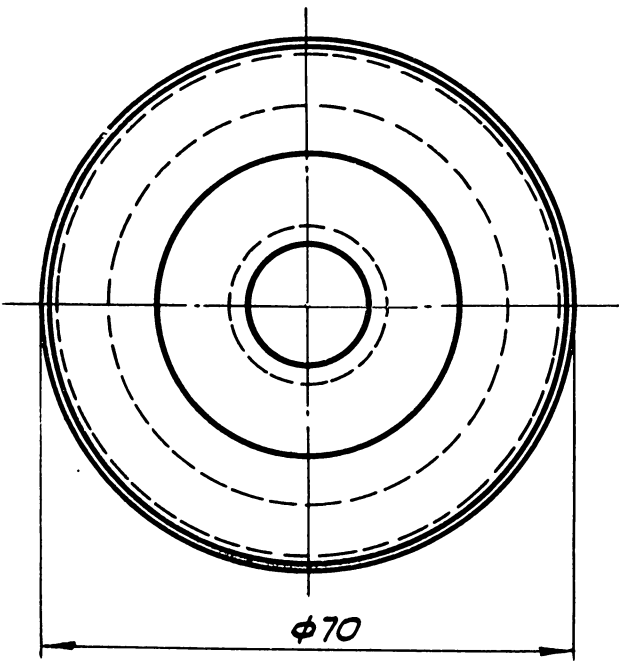
Без литер. ЦЗБ. 164-1083. 16/г. 582.

Лист 6; Листов 6

164-1000410

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

Указанные детали привулканизировать к резине; прочность при отрыве 20 кг/см²



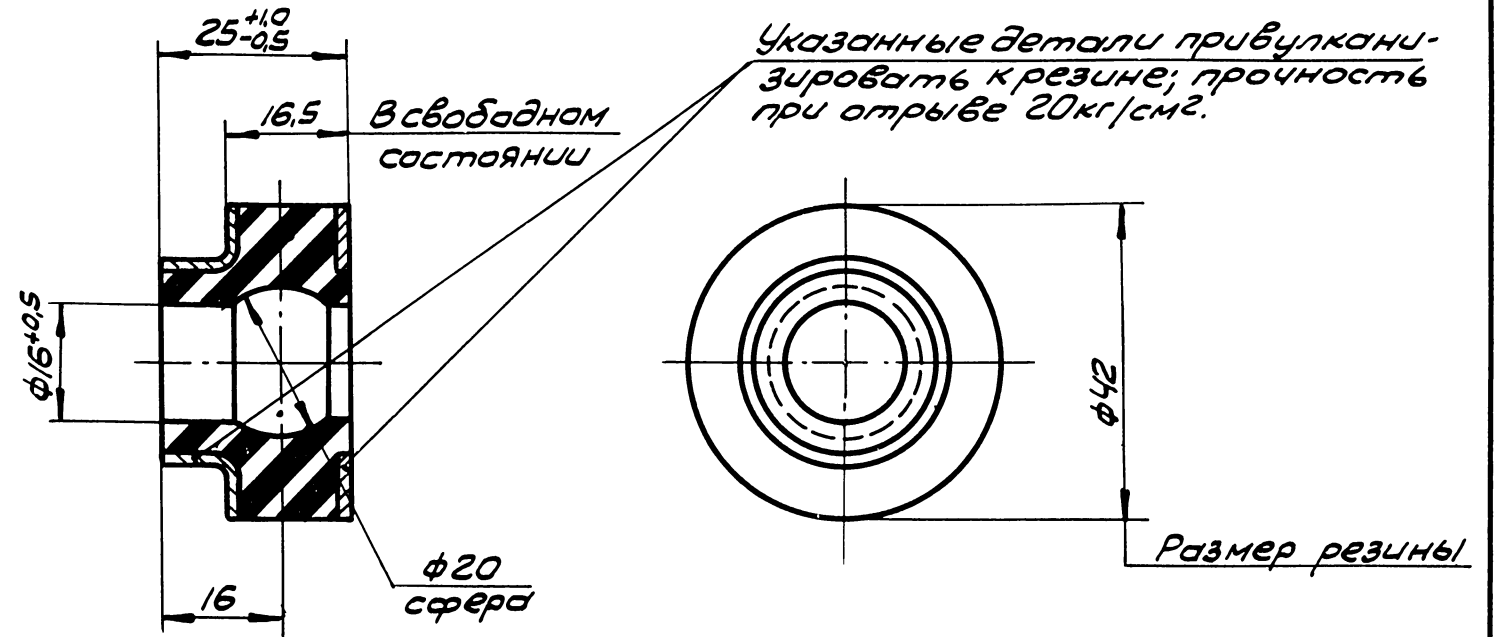
Подушки сортировать на группы по твердости, как указано в таблице

Твердость ТМ-2	Маркировка	Примечание
65-80 /Соответствует резине марки 2462/	—	На сборку радиатора и в запчасти
50-60 /Соответствует резине марки 2959/	Алюминиевая краска на торце	Только на сборку двигателя

**ПОДУШКА ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ
ВЕРХНЯЯ В СБОРЕ**

Резина /см. таблицу/ УН-801
Твердость /см. таблицу/

120-1001020-Б



Подушки сортировать на группы по твердости, как указано в таблице

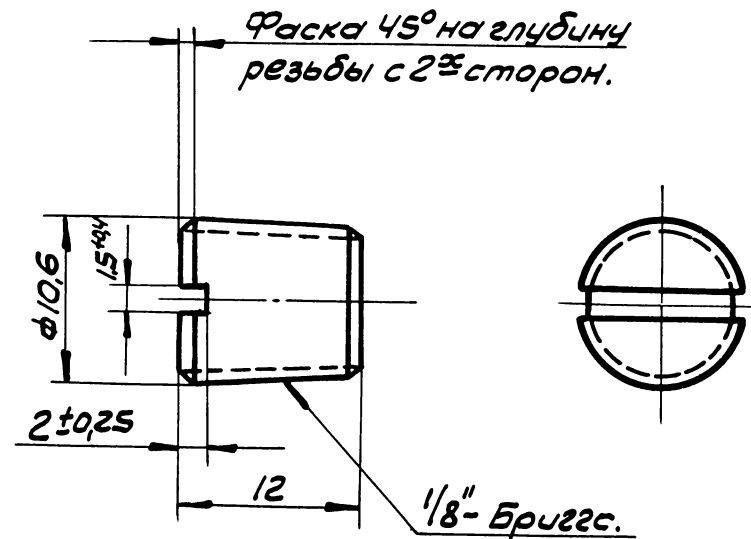
Твердость ТМ-2	Маркировка	Примечание
65-80 /Соответствует резине марки 2462/	—	На сборку радиатора и в запчасти
35-40 /Соответствует резине марки 1847/	Алюминиевая краска на торце	Только на сборку двигателя

**ПОДУШКА ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ
НИЖНЯЯ В СБОРЕ**

Резина /см таблицу/ УН-801
Твердость /см. таблицу/

Лит. Л" Узв. 164-1026 16/II-1958г

120-1001025-Б



ПРОБКА РЕМОНТНАЯ

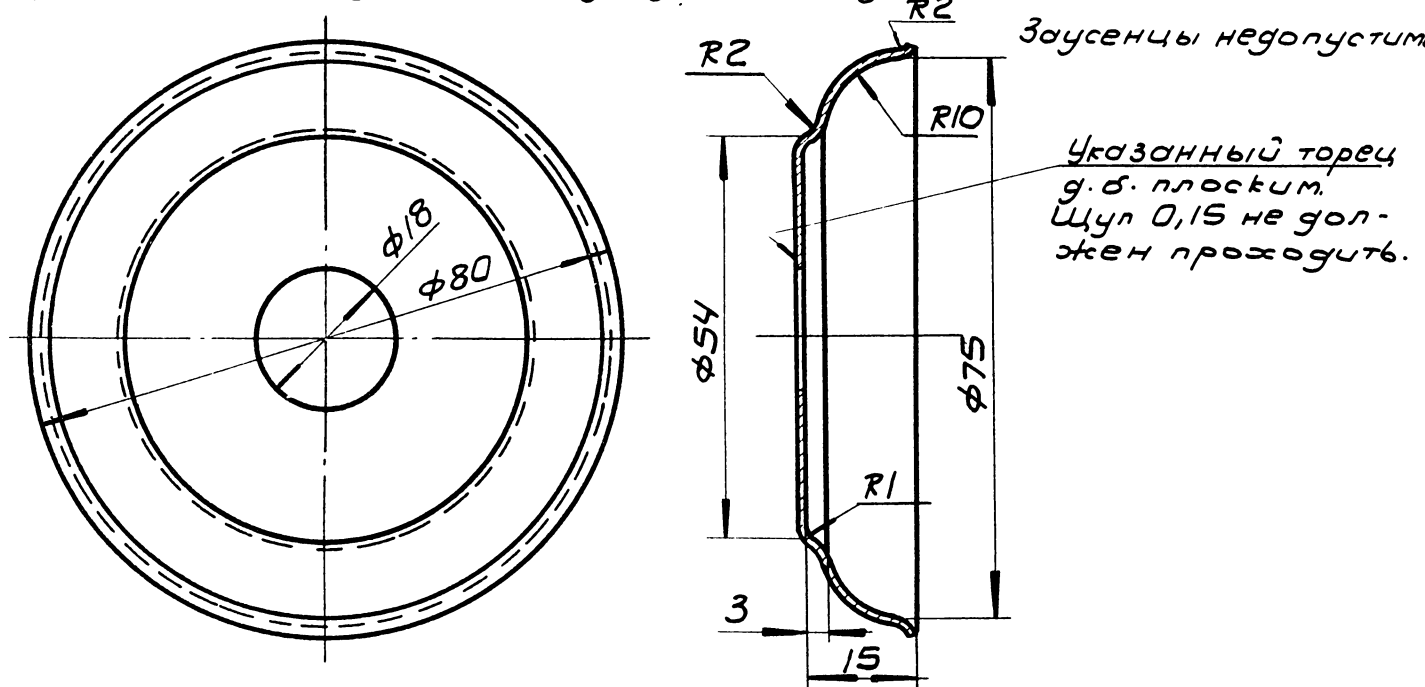
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

305006-П

Без литеры Узв 269 25/II-48г

Лит. К" 164-1026 16/II-1958г

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



**КОЛПАК ЗАЩИТНЫЙ ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ
ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ**

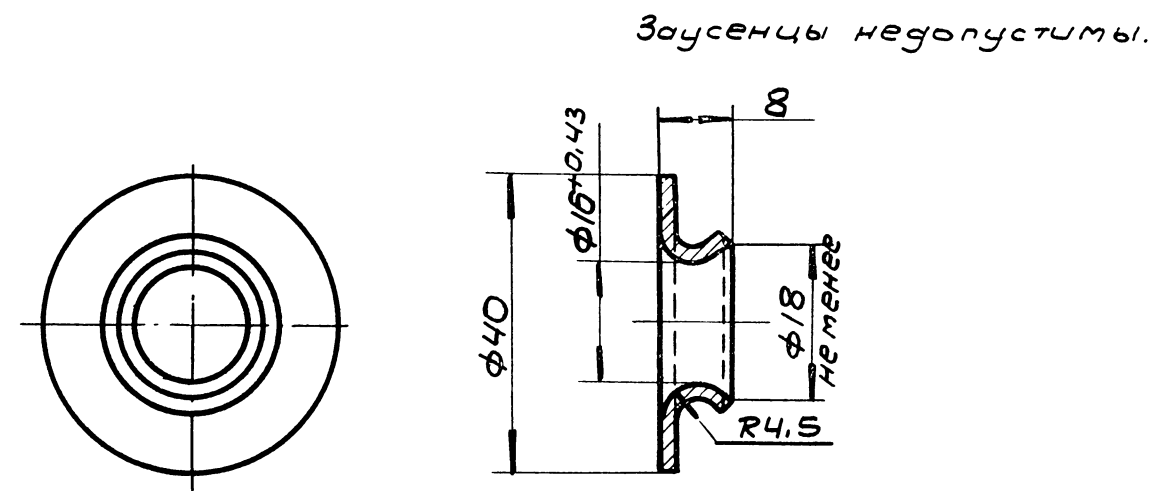
Цинковать. Покрытие класс 2

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

Лит. „б“ узв. 164-1126 9/II-1958г.

120-1001031

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



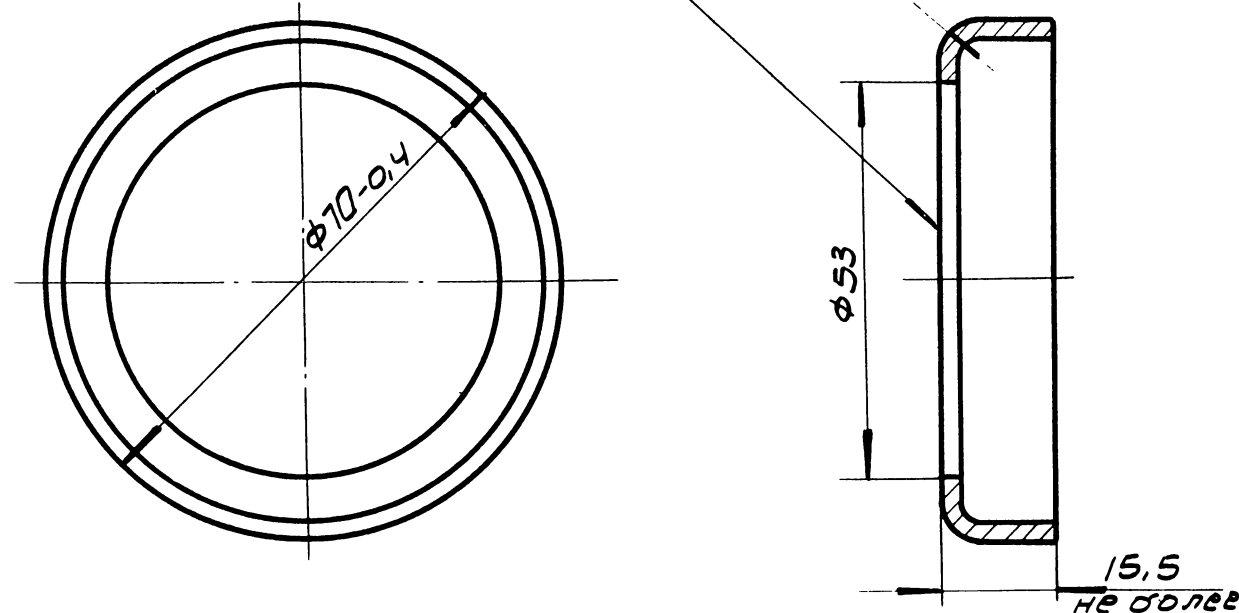
**ШАЙБА ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ
ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ**

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

Лит. „б“ узв. 120-5065 24/II-1956г.

120-1001030

Эта поверхность д.б. плоской.
Щуп 0,15 не должен проходить.



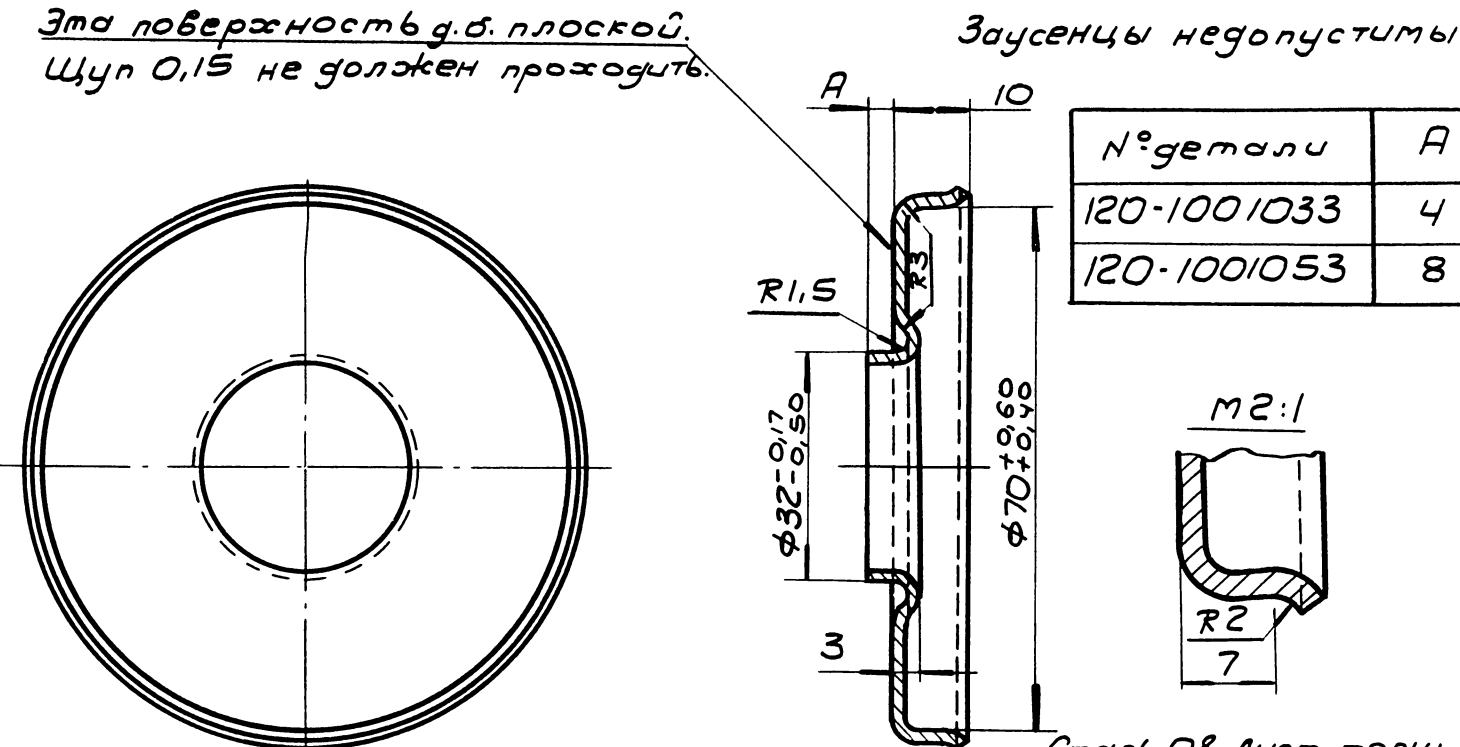
**ОБОЙМА ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ ПОДВЕСКИ
ДВИГАТЕЛЯ**

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

Лит. „б“ узв. 150-5591 4/II-1957г.

120-1001028

Эта поверхность д.б. плоской.
Щуп 0,15 не должен проходить.



№ детали	A
120-1001033	4
120-1001053	8

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

Цинковать.

Покрытие кл. 2

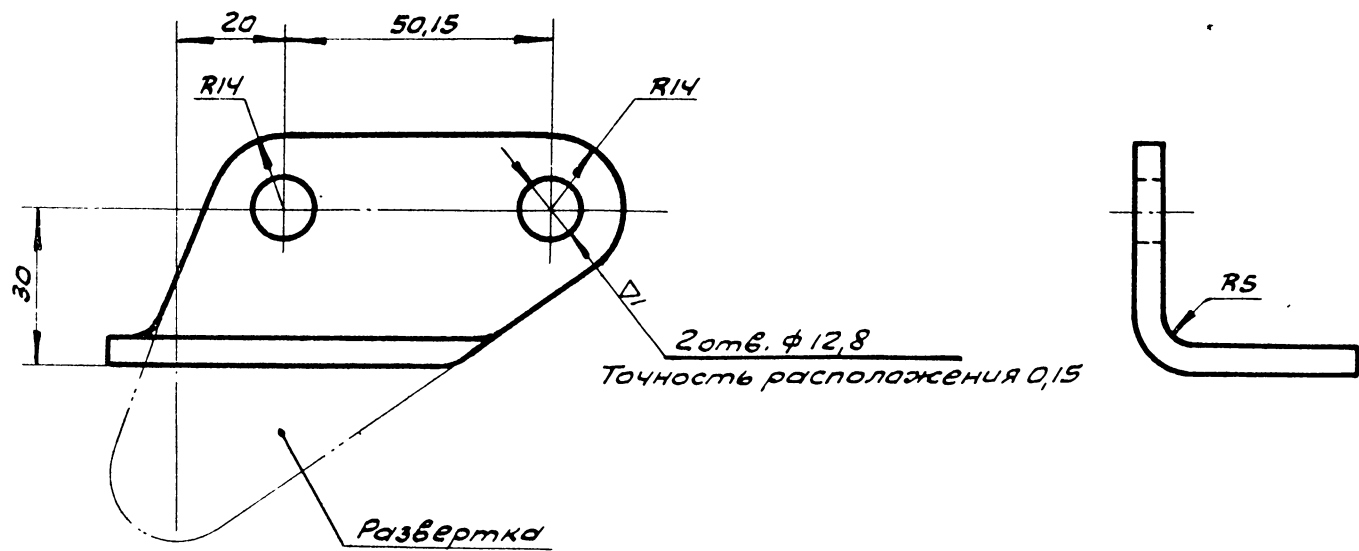
**ГНЕЗДО ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ
ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ**

Лит. „г“ узв. 150-5355 11/II-1957г.

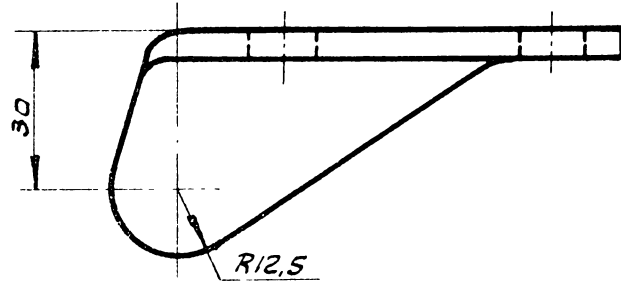
**ГНЕЗДО ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ
ПЕРЕДНЕЙ ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ**

120-1001033

120-1001053



2 отв. φ12,8
Точность расположения 0,15



**СКОБА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ
ДВИГАТЕЛЯ С РАМОЙ**

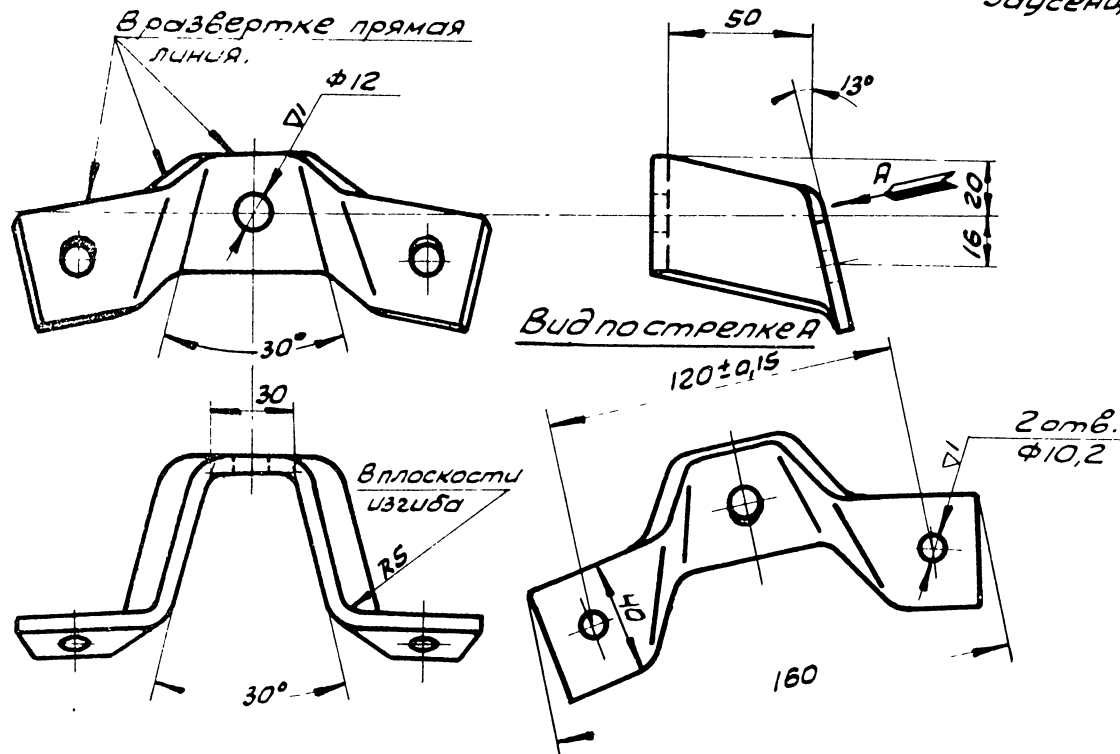
Сталь 20. Лист толщ. 5
ГОСТ 4041-48

120-1001077

Лит. "Г" Узв. 120-4891 3/Г-56

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

Заусенцы недопустимы.



Вид по стрелке А

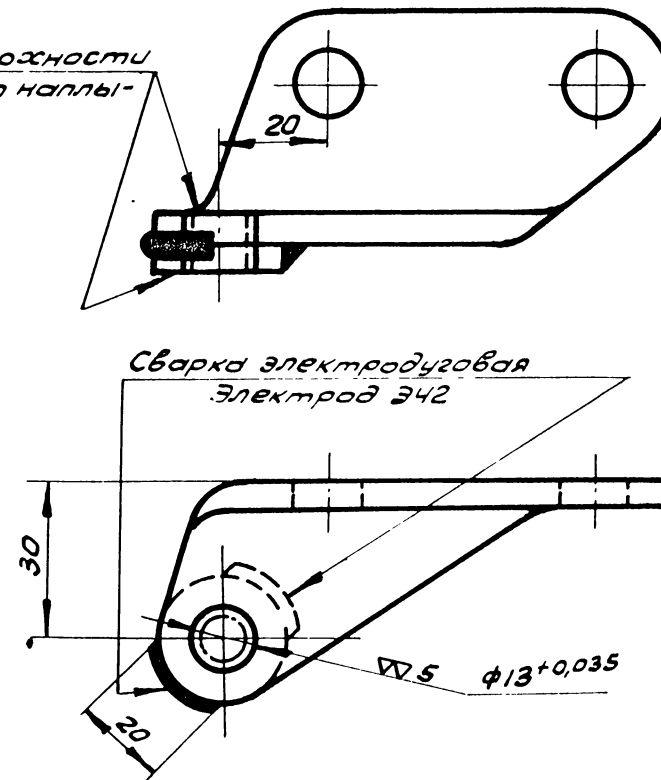
**КРОНШТЕЙН ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ
ДВИГАТЕЛЯ С РАМОЙ**

Сталь 08. Лист толщ. 6±0,28
ГОСТ 4041-48

120-1001081

Литер. "В" Узв. 150-5429 24/В-57

Указанные поверхности
д.б. свободны от напы-
лов сварки.



Сварка электродуговая
Электрод Э42

**СКОБА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ
ДВИГАТЕЛЯ С РАМОЙ В СБОРЕ**

Окрасить ЛКП-8 по ТИ-2.

СКОБА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ ДВИГАТЕ-

120-1001076

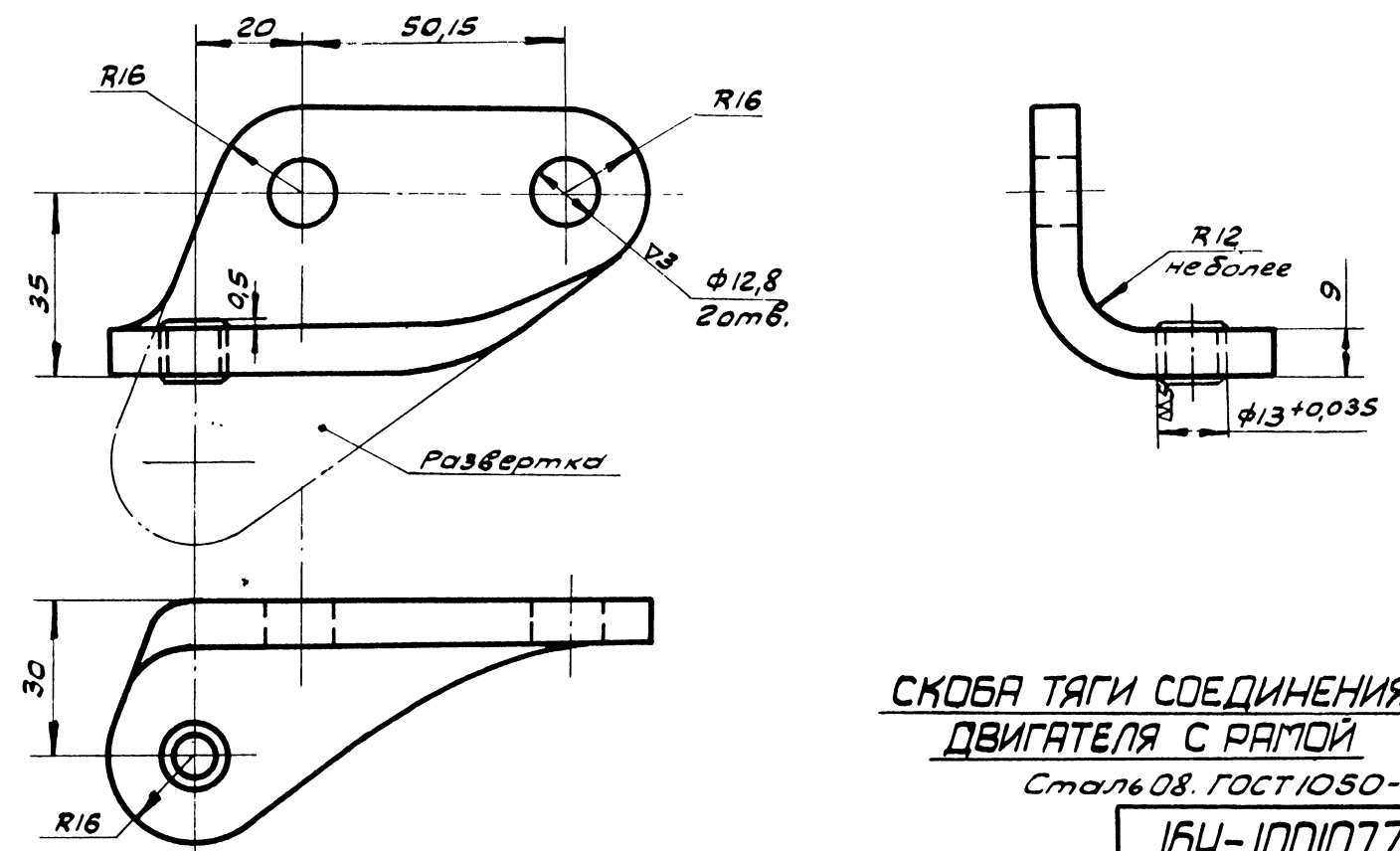
ЛЯ С РАМОЙ, СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ

120-1001074

Лит. "Г" Узв. 120-4215 14/Г-54

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

Заусенцы недопустимы.



**СКОБА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ
ДВИГАТЕЛЯ С РАМОЙ**

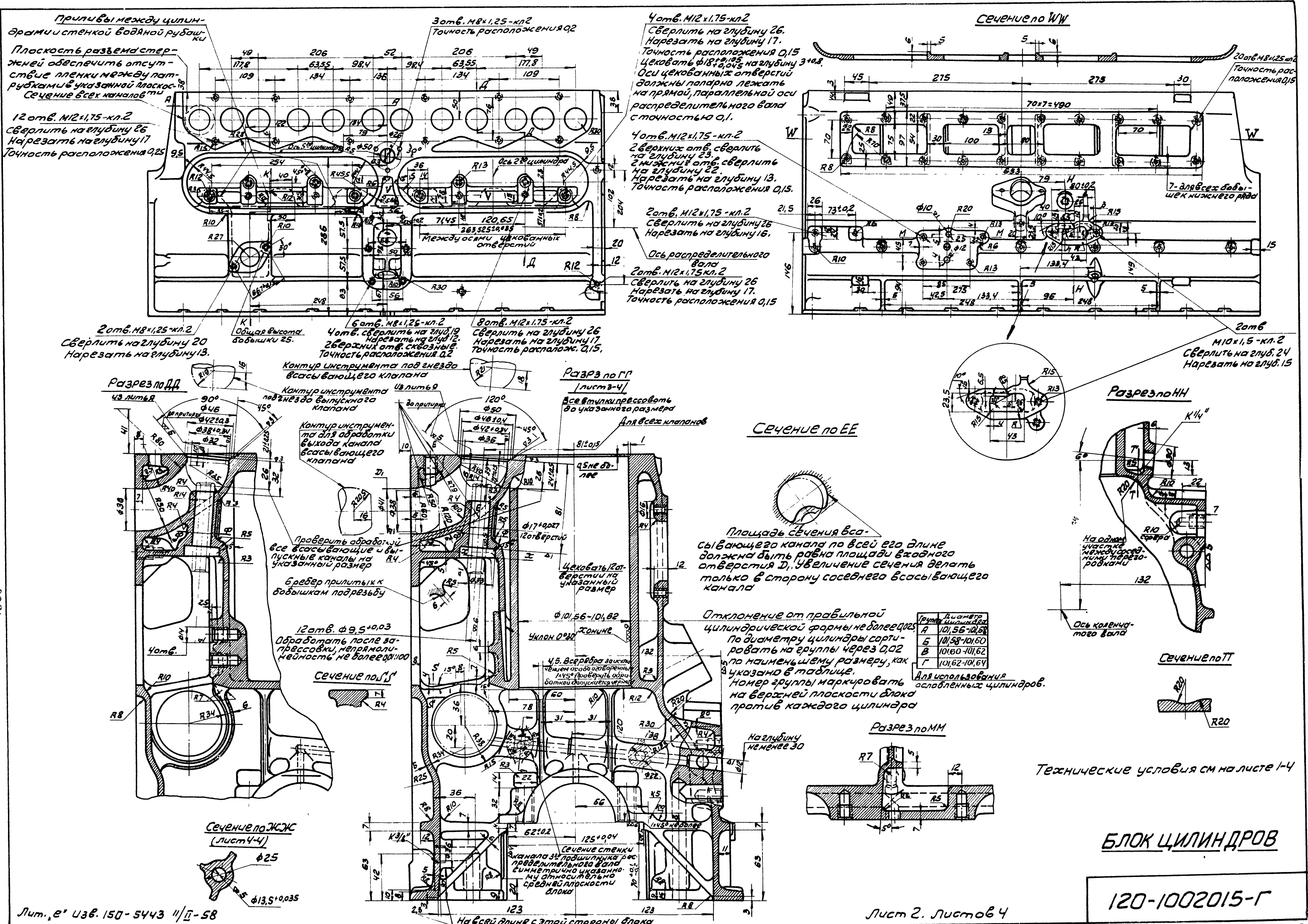
Сталь 08. ГОСТ 1050-52

СКОБА ТЯГИ СОЕДИНЕНИЯ ДВИГАТЕ-
ЛЯ С РАМОЙ, СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ

164-1001077

164-1001074

Без литеры,
Узв. 164-355 13/Г-57г.



Приливы между цилиндром и стенкой водяной рубашки
Плоскость разъемов стержней обеспечить отсутствием пленки между патрубками в указанной плоскости
Сечение всех каналов

12 отв. М12х1,75-кл.2
Сверлить на глубину 26
Нарезать на глубину 17
Точность расположения 0,25

3 отв. М8х1,25-кл.2
Точность расположения 0,2

4 отв. М12х1,75-кл.2
Сверлить на глубину 26.
Нарезать на глубину 17.
Точность расположения 0,15
Цевка $\phi 18 \pm 0,045$ на глубину 3+0,8.
Оси цевочных отверстий должны параллельно лежать на прямой, параллельной оси распределительного вала с точностью 0,1.

4 отв. М12х1,75-кл.2
2 верхних отв. сверлить на глубину 23.
2 нижних отв. сверлить на глубину 22.
Нарезать на глубину 13.
Точность расположения 0,15.

2 отв. М12х1,75-кл.2
Сверлить на глубину 26
Нарезать на глубину 16.
Ось распределительного вала

2 отв. М12х1,75-кл.2
Сверлить на глубину 26
Нарезать на глубину 17.
Точность расположения 0,15

2 отв. М8х1,25-кл.2
Сверлить на глубину 20
Нарезать на глубину 13.

К1
Общая высота бабышки 25.

6 отв. М8х1,25-кл.2
4 отв. сверлить на гл. 19
Нарезать на гл. 12.
2 верхних отв. сквозные.
Точность расположения 0,2

8 отв. М12х1,75-кл.2
Сверлить на глубину 26
Нарезать на глубину 17.
Точность располож. 0,15.

Разрез по АА
43 литр

Контур инструмента под гнездо впускного клапана
У8 литр 69

Разрез по ГГ
Лист 3-4

Все штилки прессовать до указанного размера
Для всех клапанов

Контур инструмента под гнездо выпускного клапана

Контур инструмента для обработки выхода канала впускного клапана

Контур инструмента для обработки выхода канала выпускного клапана

Проверить обработку все впускные каналы на указанный размер

Брекер прилить к бабышкам подрезку

12 отв. $\phi 9,5 \pm 0,03$
Обработать после запрессовки, перпендикулярность не более 0,100

Сечение по ИИ

4,5. Сверлится до указанного размера
Член обраб. отборными ЛУС. Проверить обработку допускными мерками

Уклон 0°30' зонные

Сечение по КК

Сечение стенки распределительного вала симметрично указанному относительно средней плоскости блока

На всей длине с этой стороны блока

Сечение по ЕЕ

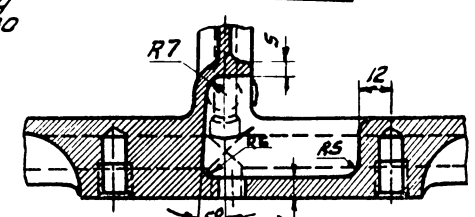
Площадь сечения всасывающего канала по всей его длине должна быть равна площади входного отверстия D. Увеличение сечения делать только в сторону соседнего всасывающего канала

Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,025 по диаметру цилиндры сортировать на группы через 0,02 по наименьшему размеру, как указано в таблице. Номер группы маркировать на верхней плоскости блока против каждого цилиндра

Диаметр (группы)	Диапазон
А	10,56-10,58
Б	10,58-10,60
В	10,60-10,62
Г	10,62-10,64

Для использования ослабленных цилиндров.

Разрез по ММ



Технические условия см на листе 1-4

БЛОК ЦИЛИНДРОВ

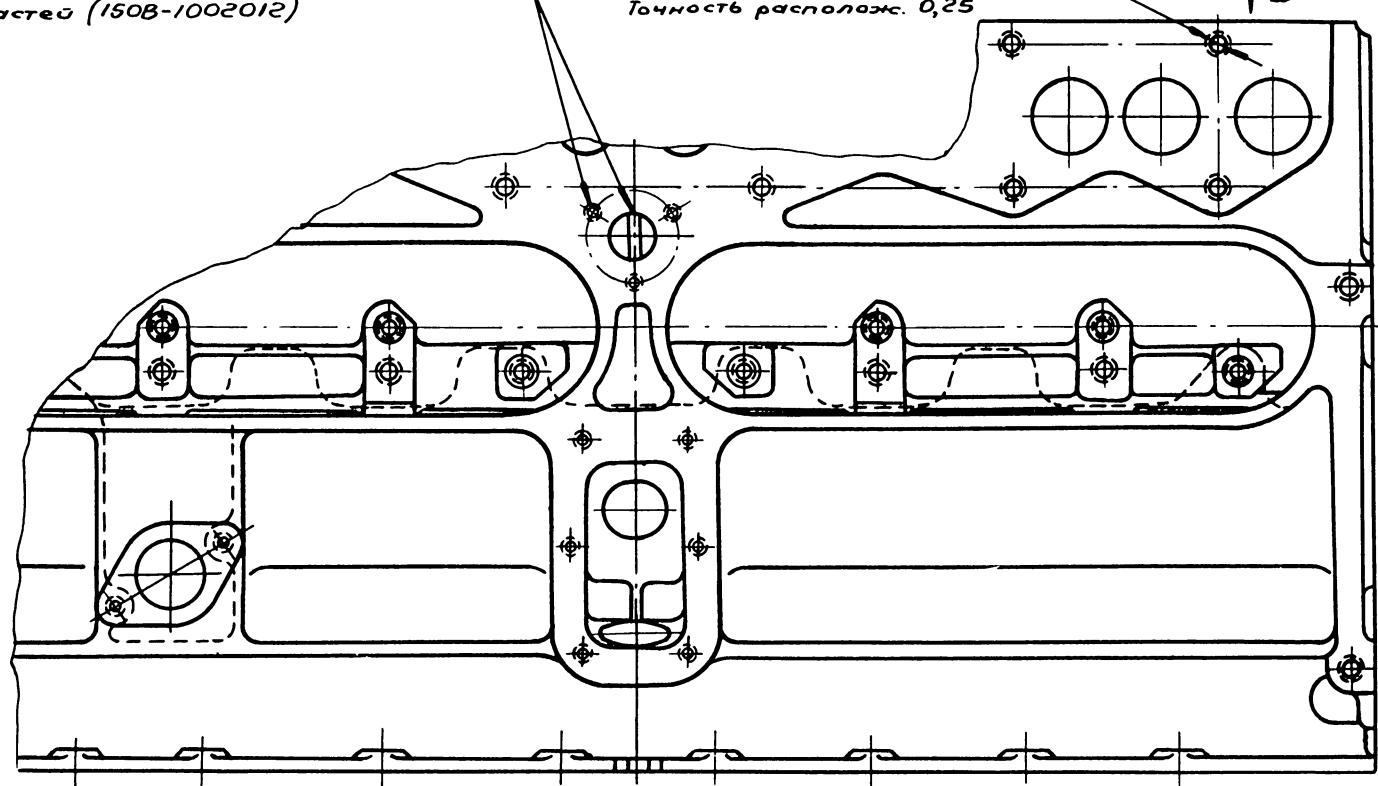
120-1002015-Г

Указанные отверстия делать только для запчастей (150В-1002012)

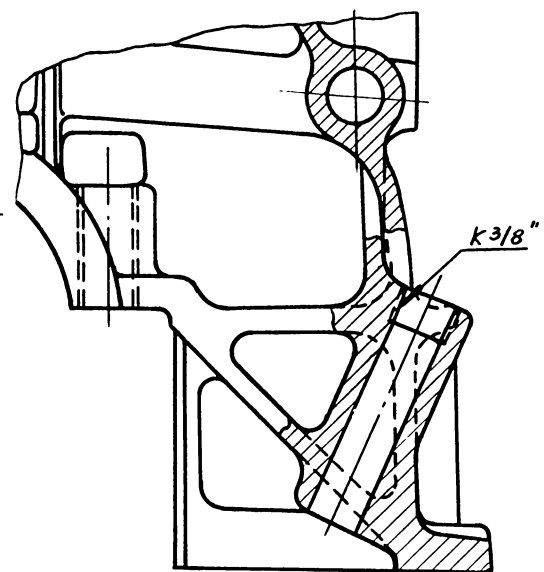
M12x1,75-кл2. 12 отв.
Сверлить на глубину 26
Нарезать на глубину 17
Точность располож. 0,25

Ось 1^{го} цилиндра Вид по стрелке В
2 отв.

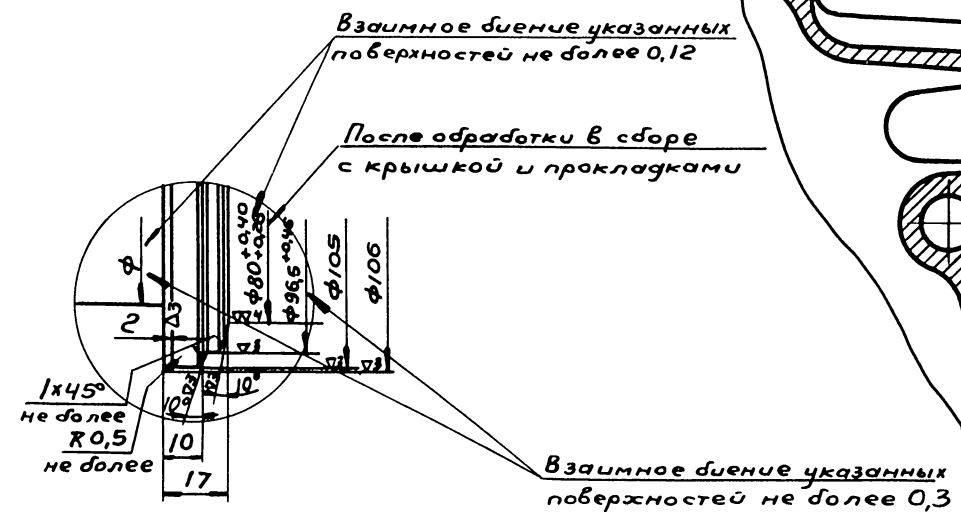
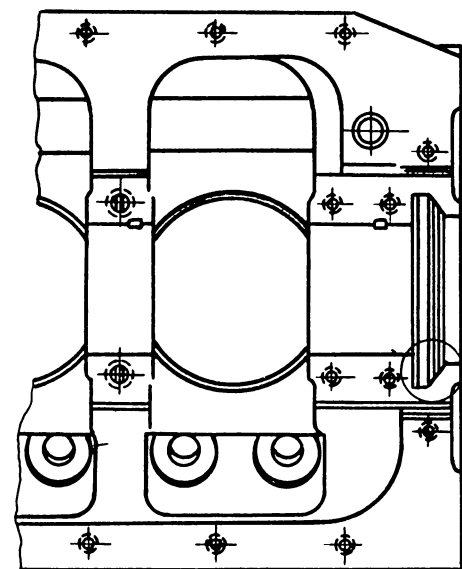
Снять заусенцы и затупить острые кромки



Разрез ББ
/лист 2-4/



Разрез НН
/см. лист 2-4/



Биение конических поверхностей седел под клапаны в блоке до притирки не более 0,08
Герметичность прилегания клапанов к указанным поверхностям обеспечить притиркой клапанов к седлам

**БЛОК
ЦИЛИНДРОВ**

Недостающие размеры и указания по черт. 120-1002015-Г

Лит. „е“ Цзв. 152В-555 10/II-58г.

150В-1002015

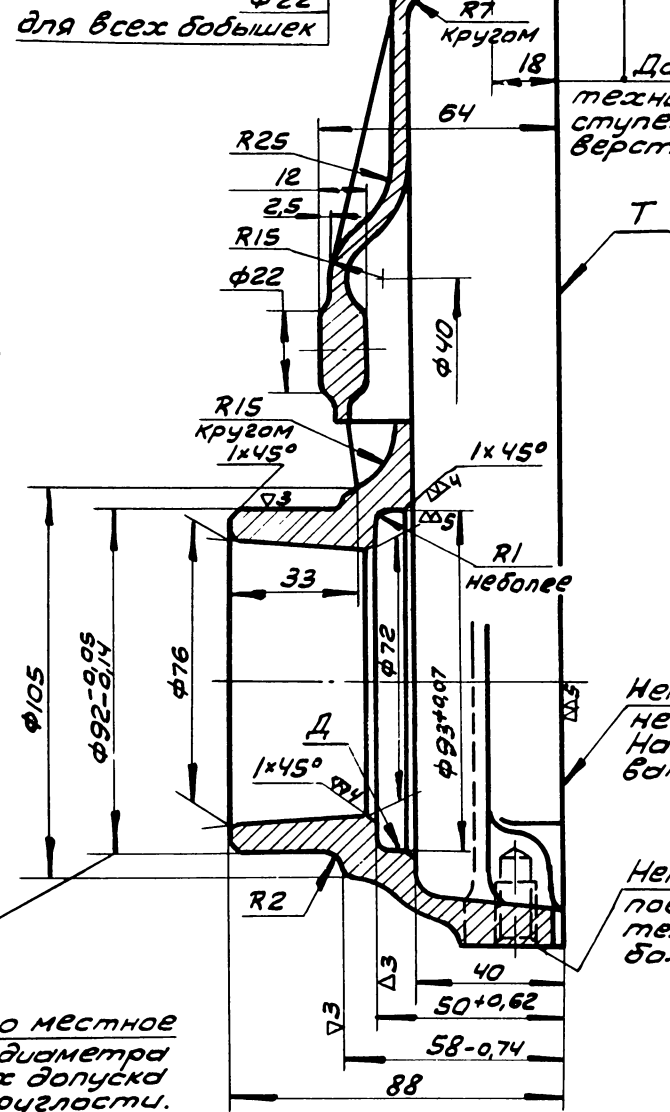
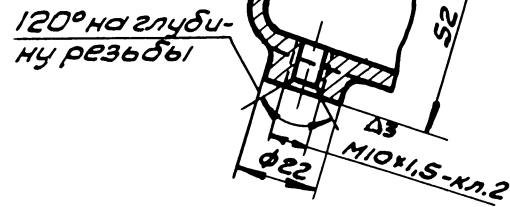
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Разрез AA

Указанные поверхности д.б. чистыми, гладкими и без литейных уклонов.

Сечение ББ



Допустимо местное ослабление диаметра на 0,06 сверх допуска за счет некруглости.

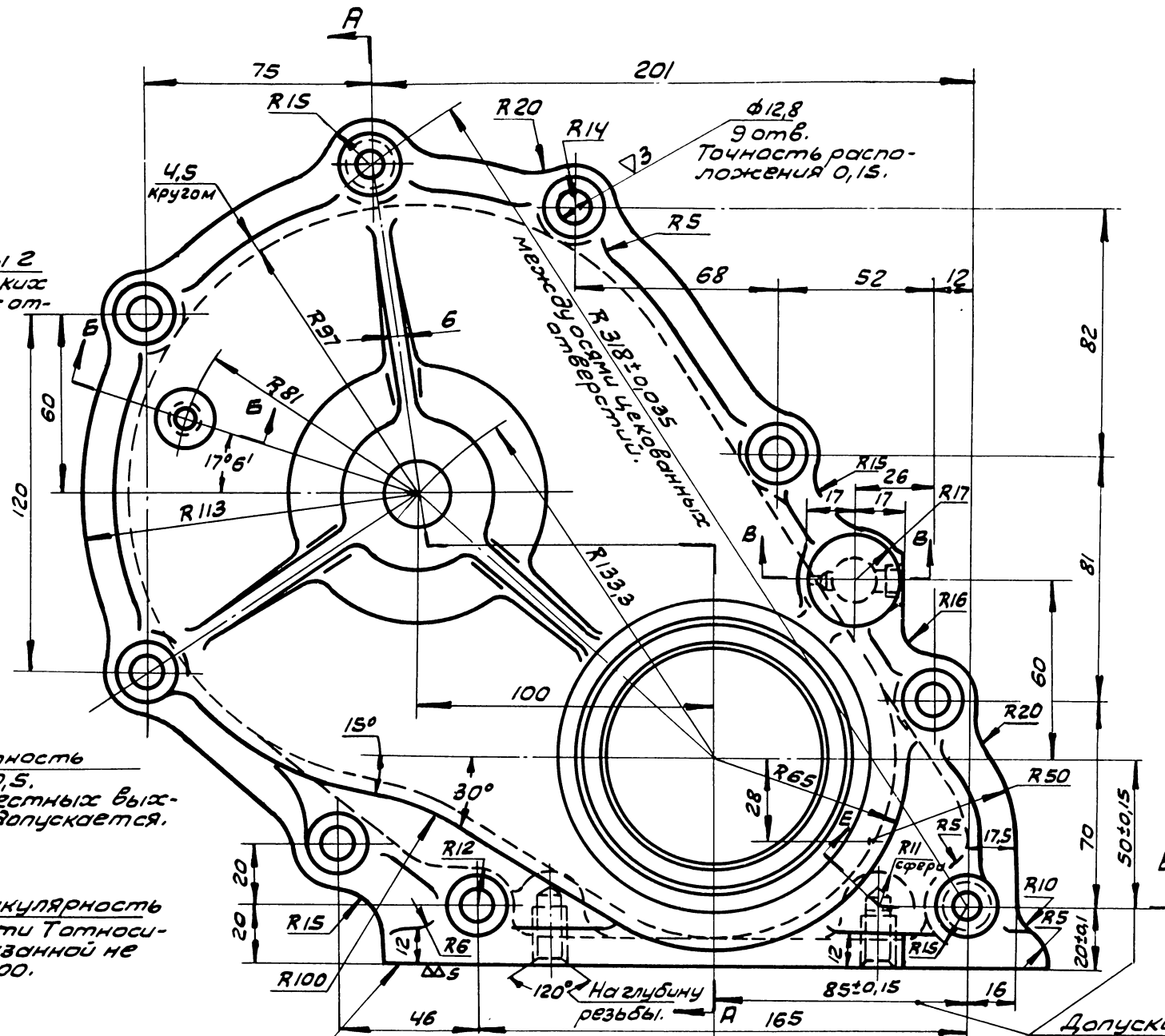
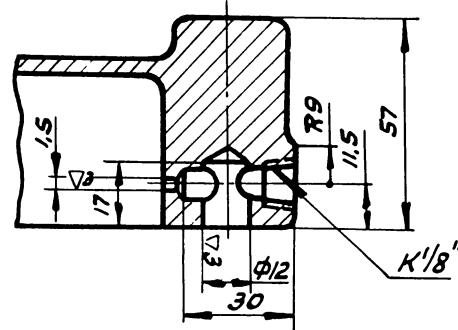
Неплоскостность не более 0,5. Наличие местных выхвата не допускается.

Неперпендикулярность поверхности относительно указанной не более 0,3:100.

Сечение ВВ

Литейные уклоны не более 1°30'. Неуказанные литейные радиусы 3.

Внутреннюю поверхность отливки очистить и окрасить масляной краской ГОСТ 7593-55.



Неплоскостность не более 0,1.

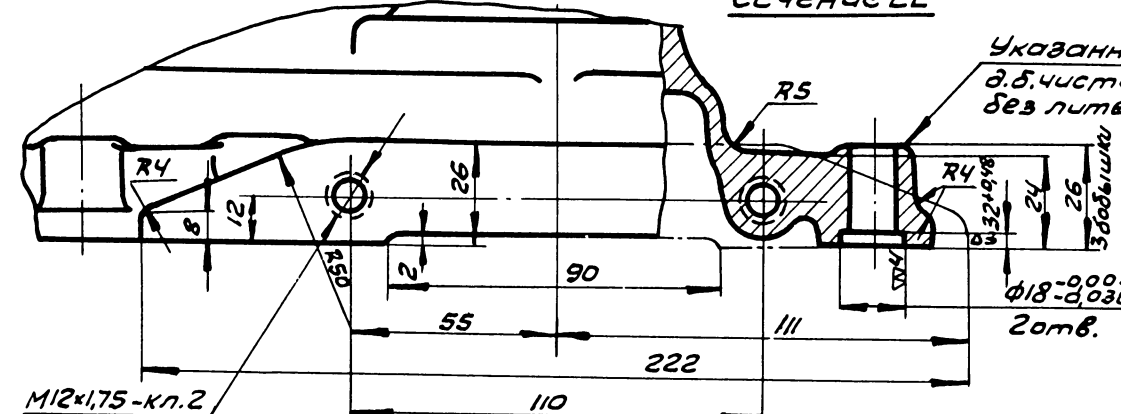
Вид по стрелке Ж

Ж

Допуски относятся только к осям цекованного отверстия и поверхности Д.

Сечение ЕЕ

Указанные поверхности д.б. чистыми, гладкими и без литейных уклонов.

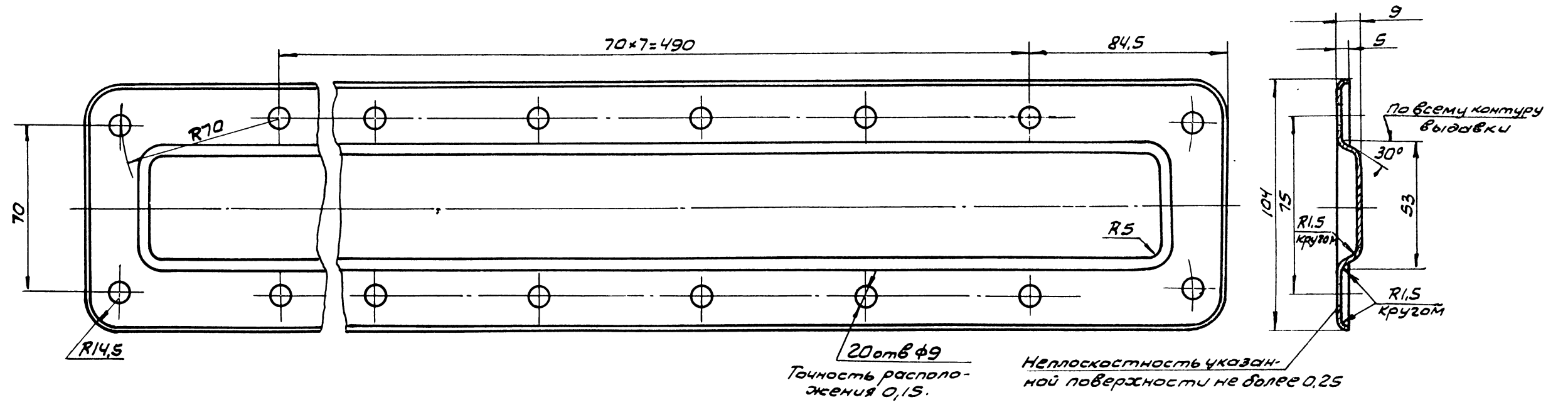


М12х1,75-кл.2
2отв.
Сверлить на глубину 24.
Нарезать на глубину 18.

КРЫШКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШЕСТЕРЕН

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

150B-1002060



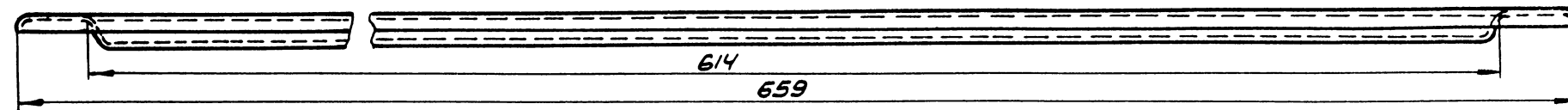
КРЫШКА ЛЮКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ БЛОКА

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

120-1002084

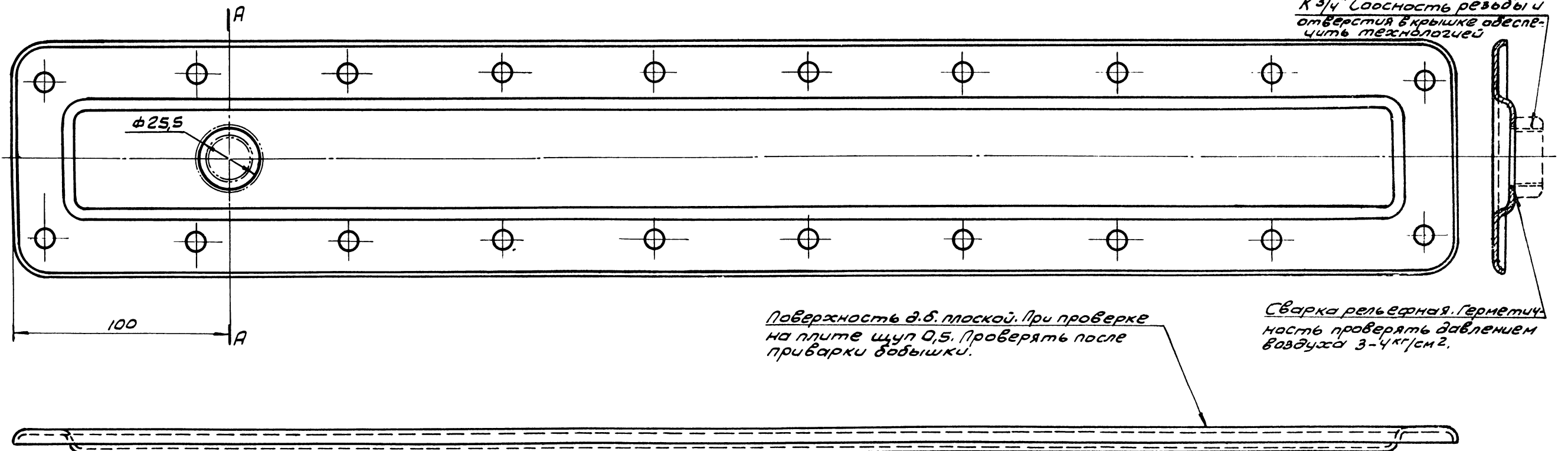
Цинковать, покрытие 2^{ого} класса

Лит. „В“ Узв. 120-4585 17/12-562



Разрез А-А

К 3/4" Соосность резьбы и отверстия в крышке обеспечить технологией



Недостающие размеры и другие данные см. черт 120-1002084

КРЫШКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ БЛОКА

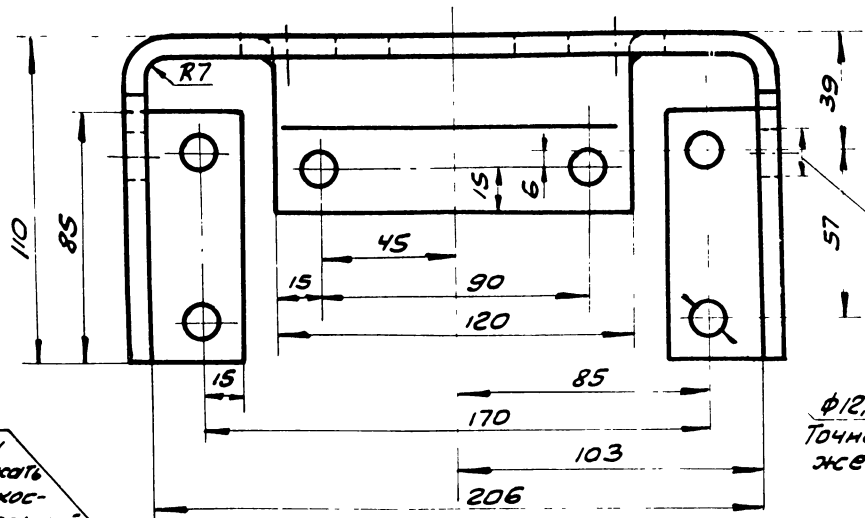
121-1002084-Б

КРЫШКА ВОДЯНОЙ РУБАШКИ БЛОКА В СБОРЕ

121-1002083-Б

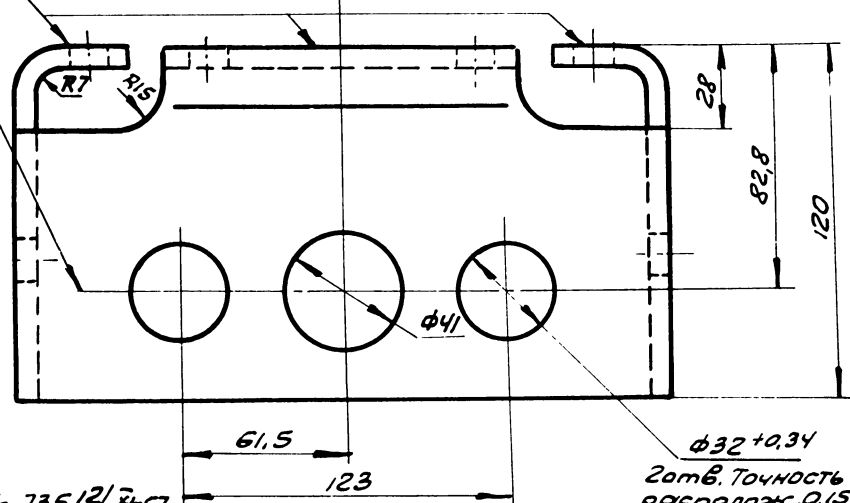
Цинковать после приварки добышки.
Покрытие 2^{ого} класса.
Резьбу в добышке проверить по калибру
Лит. „И“ Узв. 164-797 2/12-582.

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



φ12,5-болт
Точность расположения 0,15

Указанные поверхности болжны лежать в одной плоскости, параллельной диаметральной плоскости отверстий φ32.



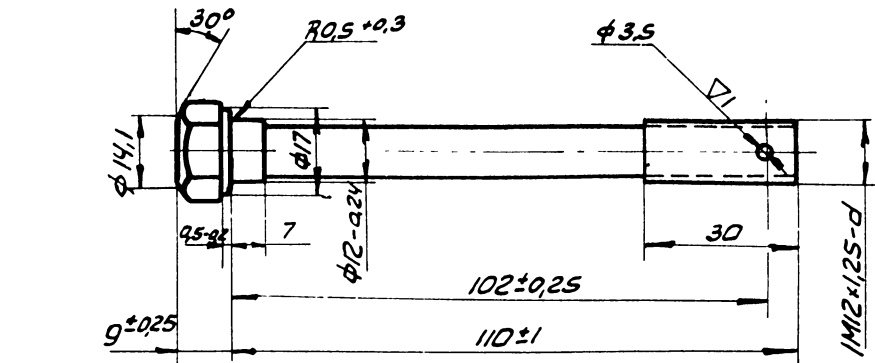
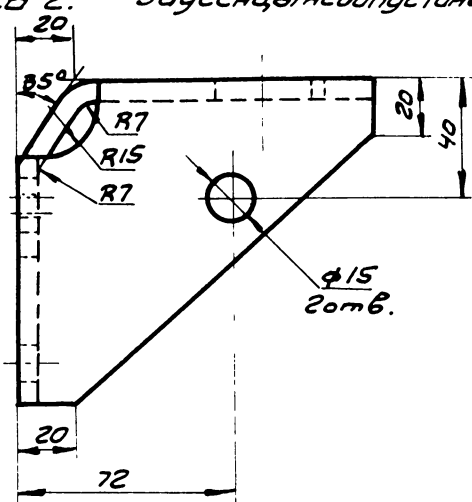
φ32+0,34
2отв. Точность расположения 0,15

Лит. Д" Узв. 164-735 1/2 2-57

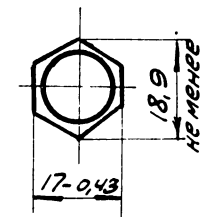
КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ

Сталь 08 Лист толщ. 6
Гост 4041-48

120-1001049-Б



4 остальное
Заусенцы снять



БОЛТ

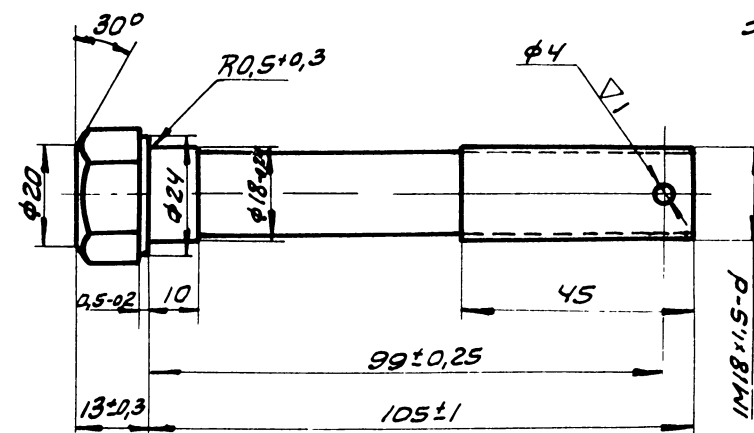
Сталь 40X ГОСТ 1051-50

301144-П8

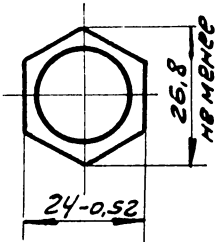
301144-П

Твердость НВ 255-285

Лит. Е" Узв. 2570 3/12-57



4 остальное
Заусенцы снять



БОЛТ

Сталь 40X ГОСТ 1051-50

301146-П

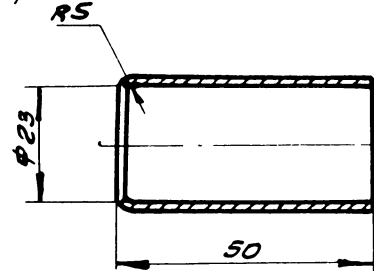
Твердость НВ 255-285

Лит. В" Узв. 2558 1/4 1/11-572

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

Заусенцы недопустимы

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



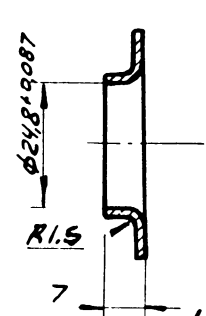
НАКОНЕЧНИК ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКИ КЛАПАНОВ

Сталь 10 Труба φ25x1
ГОСТ 1753-53

120-1002097

Лит. А" Узв. 120-4520 26/11-552

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



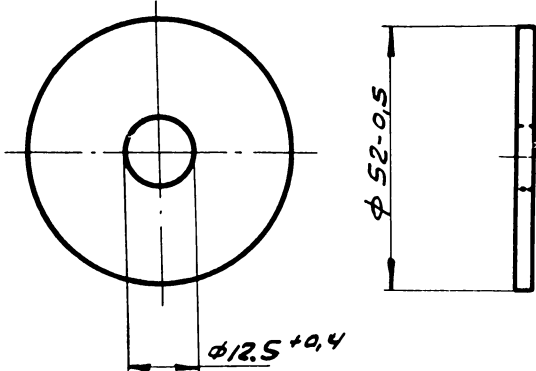
НАПРАВЛЯЮЩАЯ НАКОНЕЧНИКА ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКИ КЛАПАНОВ

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

120-1002099

Без литер. Узв. 120-4520 26/11-55

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



СПЕЦ-ШАЙБА

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

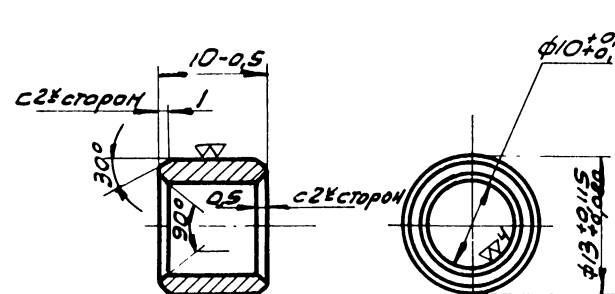
305502-П8

305502-П2

305502-П

Лит. Б" Узв. 1261; 15/11-522

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



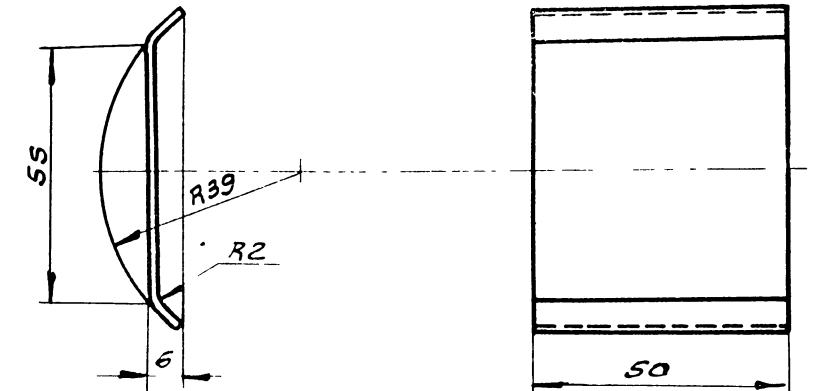
ВТУЛКА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
или сталь 20 ГОСТ 1050-57

305100-П

Цилиндровать на глубину 0,15-0,3
Твердость по напильнику
маркированному Рс-56.

Лит. Г" Узв. 1926 12/11-542



ОТРАЖАТЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКИ КЛАПАНОВ

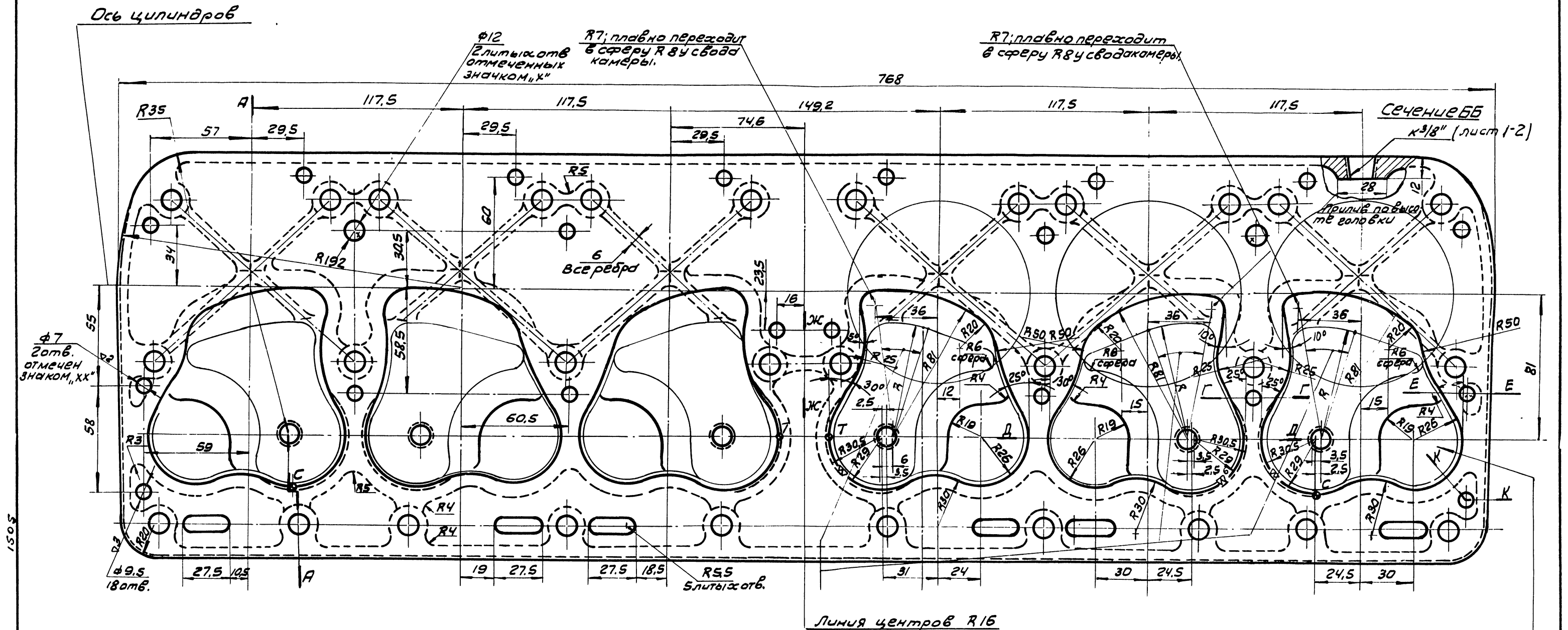
Сталь 08 Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; Гост 914-56

120-1002092

Без литер. Узв. 120-4520; 25/11-552

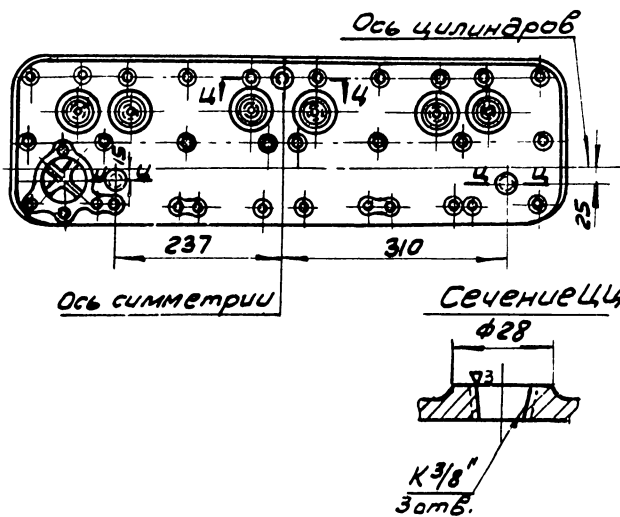
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Литейные уклоны не более 2°. Неуказанные литейные радиусы 4. Расположение и количество жеробек согласовать с ОК. Неогорошенная толщина стенок водяной рубашки - 5. Степень сжатия 6,2:1 при объеме камеры сгорания 156,5 см³ и толщине прокладки 1,8. Допустимое колебание в объеме камер ± 3 см³. Колебание объемов камер в пределах одной головки 4 см³. Испытать на герметичность водой или эмульсией под давлением 4 кг/см².

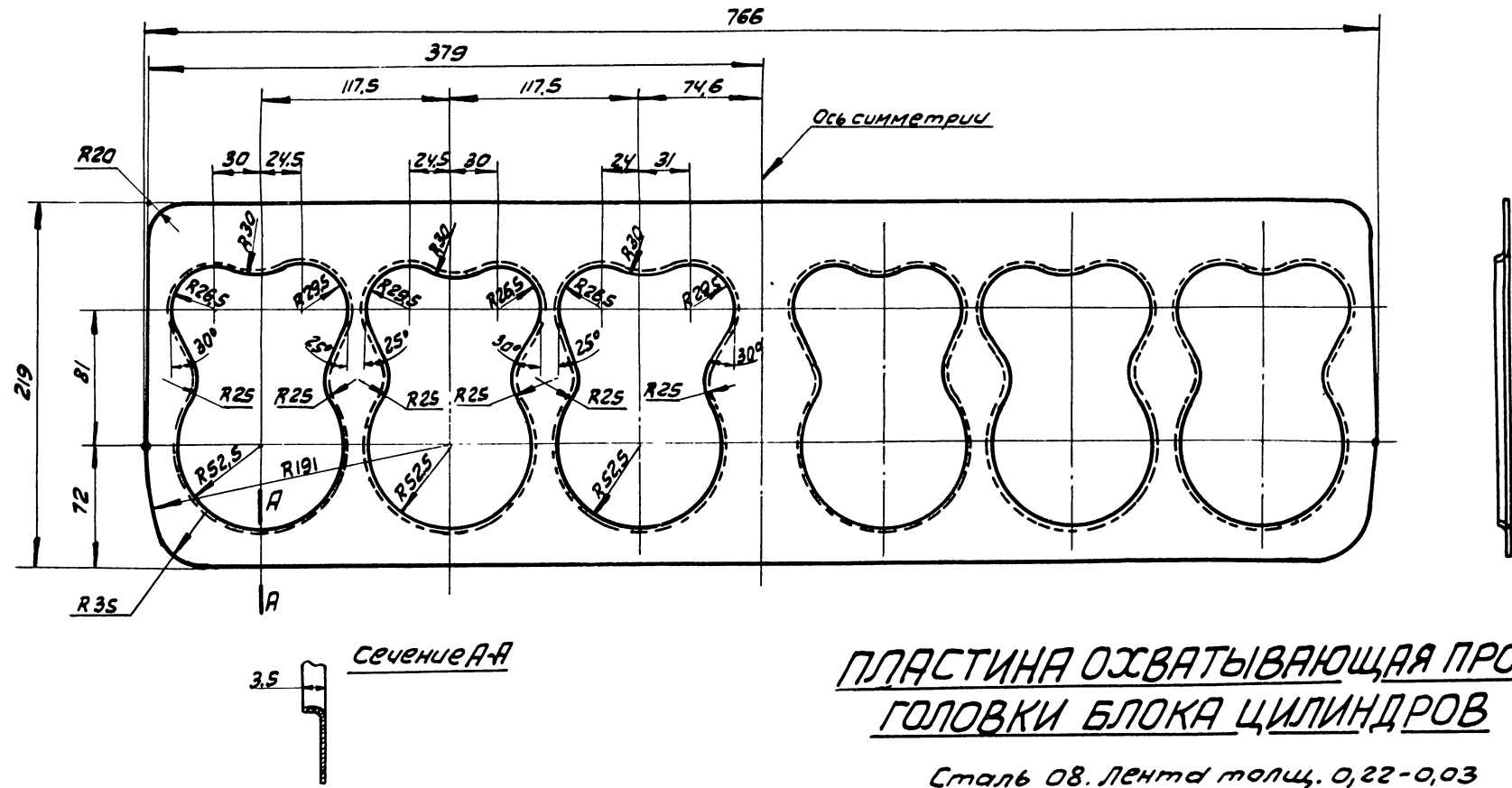
Конфигурация камер сгорания окончательно уточняется при изготовлении модельной оснастки с учетом обеспечения заданного объема



**ГОЛОВКА БЛОКА
ЦИЛИНДРОВ**

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

Заусенцы недопустимы.



**ПЛАСТИНА ОХВАТЫВАЮЩАЯ ПРОКЛАДКИ
ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ**

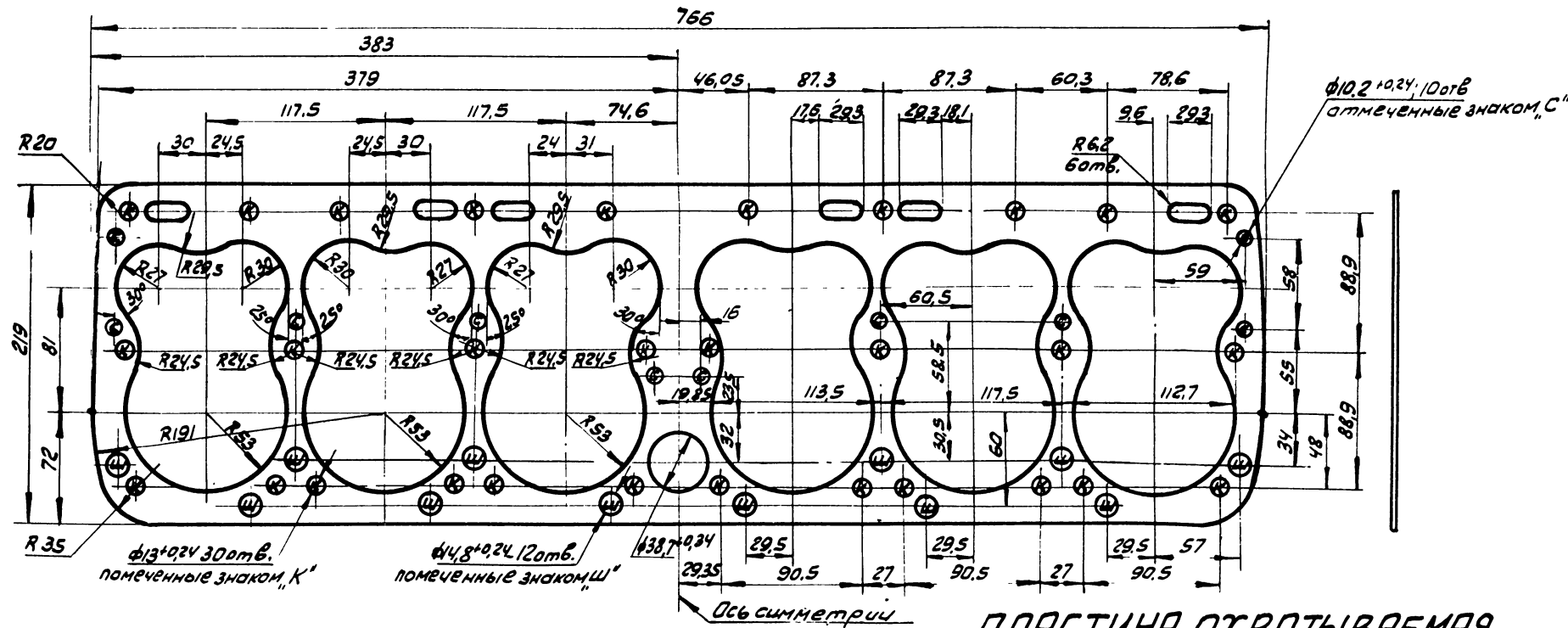
Сталь 08. Лента толщ. 0,22-0,03
ГОСТ 503-41.

Лит. "Б" Узв. 120-3303 19/II-532

120-1003022

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

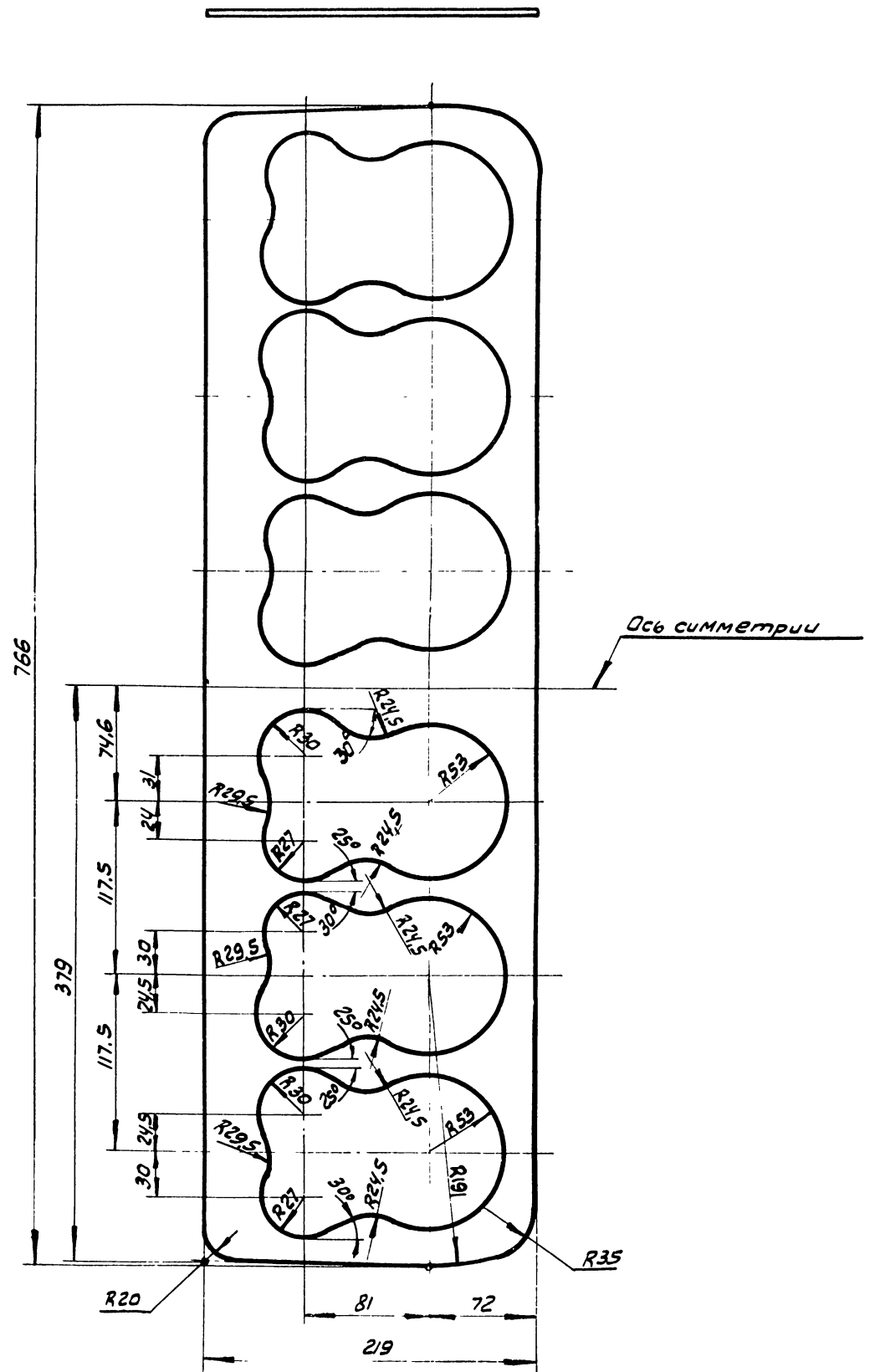
Заусенцы недопустимы.



**ПЛАСТИНА ОХВАТЫВАЕМАЯ
ПРОКЛАДКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИ-
ЛИНДРОВ.** Сталь 08. Лента толщ. 0,15-0,02 ГОСТ 503-41.

Лит. "Б" Узв. 120-3303 19/II-532.

120-1003023

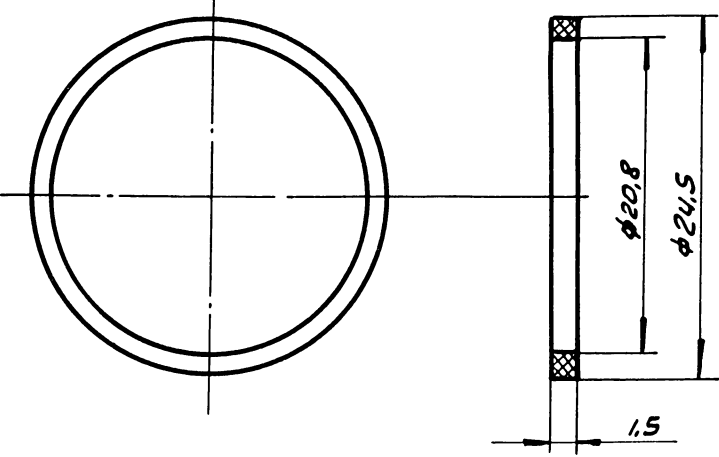


СЕРДЦЕВИНА ПРОКЛАДКИ

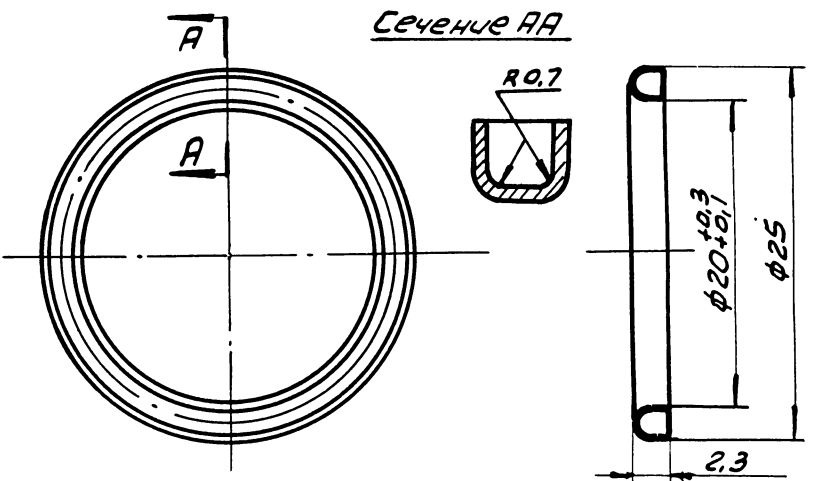
Картон асбестовый
Толщ. материала 1,5 ± 0,2 мм.

Лит. "Б" Узв. 120-3765 19/II-54.

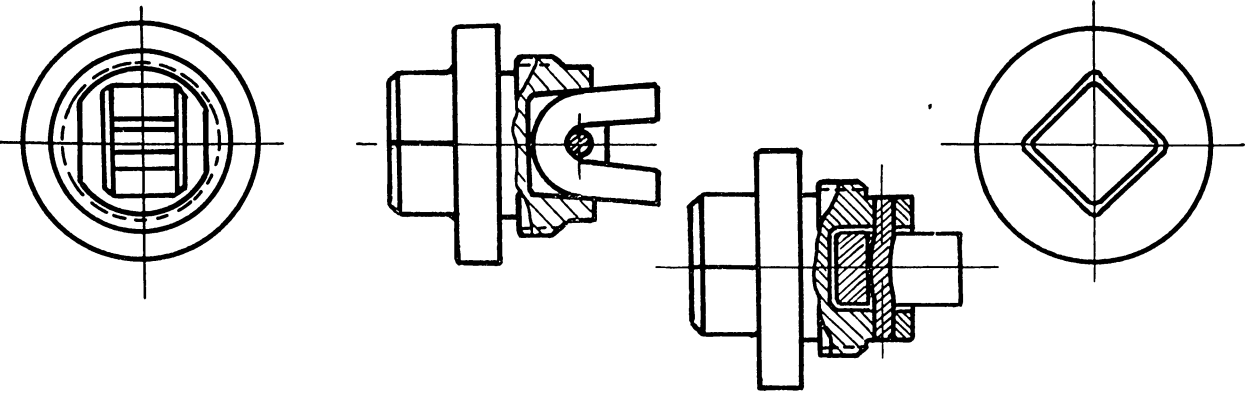
120-1003024



СЕРДЕЧНИК К ПРОКЛАДКЕ 307270-П
Асбест



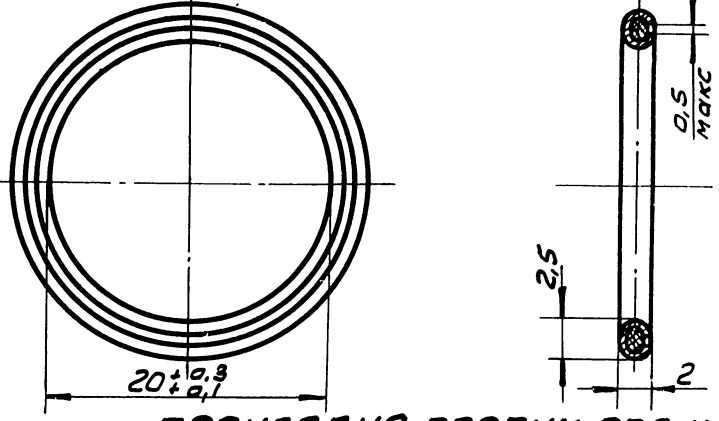
КОЖУХ К ПРОКЛАДКЕ 307270-П
Алюм. А2. Лист толщ. 0,3 ГОСТ 1946-50



ПРОБКА МАГНИТНАЯ В СБОРЕ

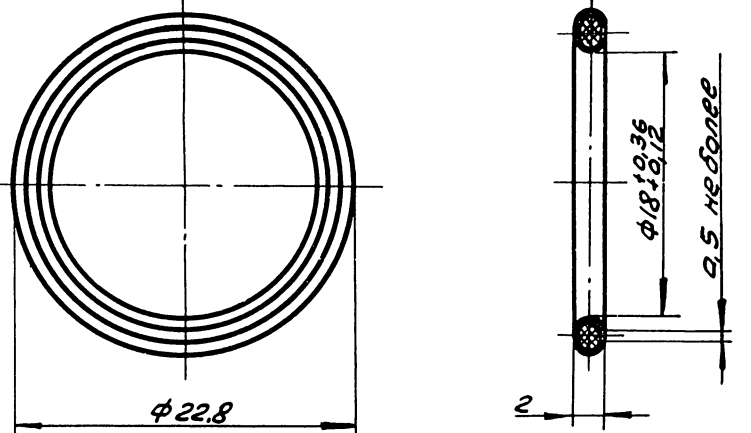
305045-П
1/4 кругом.

Безлитера. Узв. 1060/пл 14/2-45
306303-П
Размеры, не имеющие указаний односторонних, см. по СБЗ

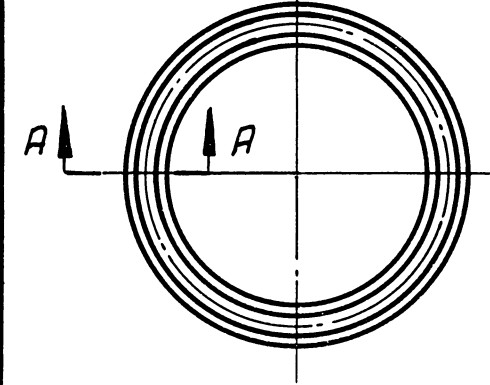


ПРОКЛАДКА ПРОБКИ РЕДУКЦИОННОГО КЛАПАНА МАСЛЯНОГО НАСОСА

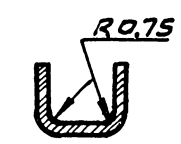
Лит. Г Узв. 1788 13/2-54
306304-П



ПРОКЛАДКА

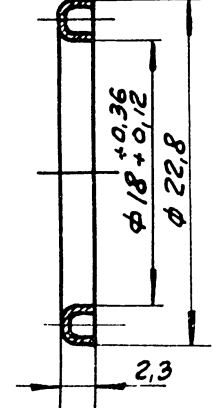


Сечение АА

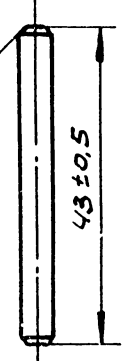


КОЖУХ К ПРОКЛАДКЕ 307248-П

Латунь Л90 лента толщ. 0,3
ГОСТ 2208-49
Безлитера 1910 12/2-54
307247-П



0,7 x 45° с 2х сторон

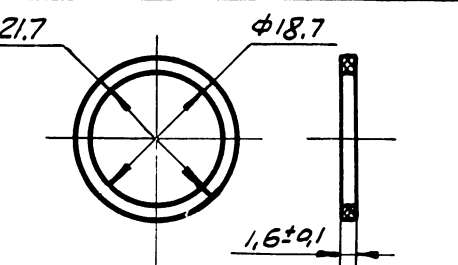


ШТИФТ

Сталь 20. ГОСТ 1051-50
Крег 5-0025 ГОСТ 7417-55

Лит. Д Узв. 2629 24/2-57
305455-П8

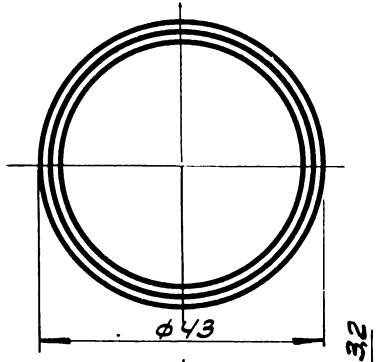
Лит. Б Узв. 1060/пл 14/2-45
307270-П



СЕРДЕЧНИК К ПРОКЛАДКЕ 307248-П

Асбестовый картон
Лит. А Узв. 244/21/2-57
307245-П

Допускается применение материала меди М3



ПИСТОН ПРОКЛАДКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

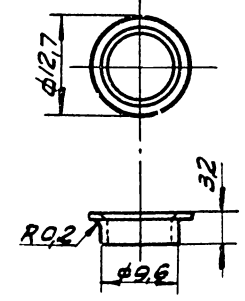
Латунь Л62. Лента толщ. 0,25 ГОСТ 2208-49

Витков всех	5,5
Витков опорных	2
A=20 при нагрузке	0 кгг.
Пружина сжата виток на виток наибольшая высота A=8,7	
A=12,5 при нагрузке	4,5-7 кг.

ПРУЖИНА УПОРНОГО РЕГУЛИРОВОЧНОГО ВИНТА

Проволока пружинная ф1,4
ГОСТ 5047-49

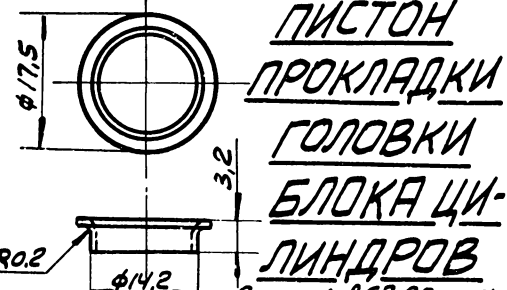
13-0310



ПИСТОН ПРОКЛАДКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Латунь Л62. Лента толщ. 0,25 ГОСТ 2208-49

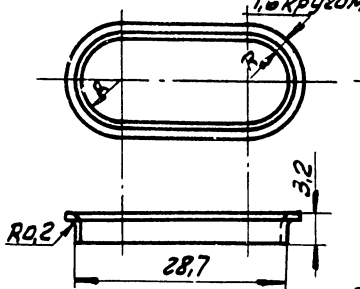
Лит. Л Узв. 120-4086 16/2-54
120-1003039



ПИСТОН ПРОКЛАДКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Латунь Л62. Лента толщ. 0,25 ГОСТ 2208-49

Лит. К Узв. 120-4086 16/2-54
120-1003044



ПИСТОН ПРОКЛАДКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ ОВАЛЬНЫЙ

Латунь Л62. Лента толщ. 0,25 ГОСТ 2208-49

Лит. Н Узв. 120-4086 16/2-54
120-1003033

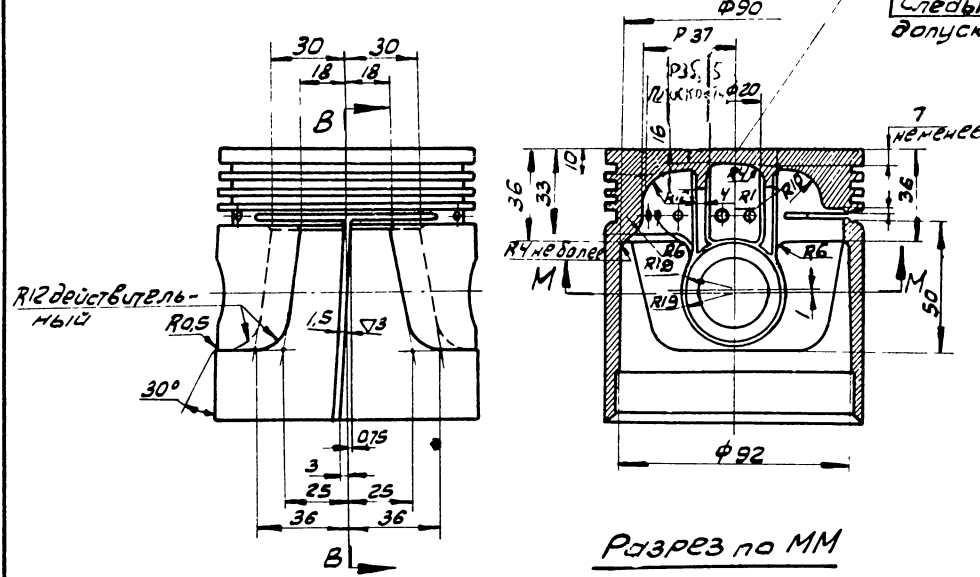
✓ 4 КРОМЕ УКАЗАННЫХ ИЛИТЕЙНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Разрез по ВВ

Допускается след от среза центровкой глубиной 0,2 не более и выступанием 0,2 не более. Следы зацентровки не допускаются.

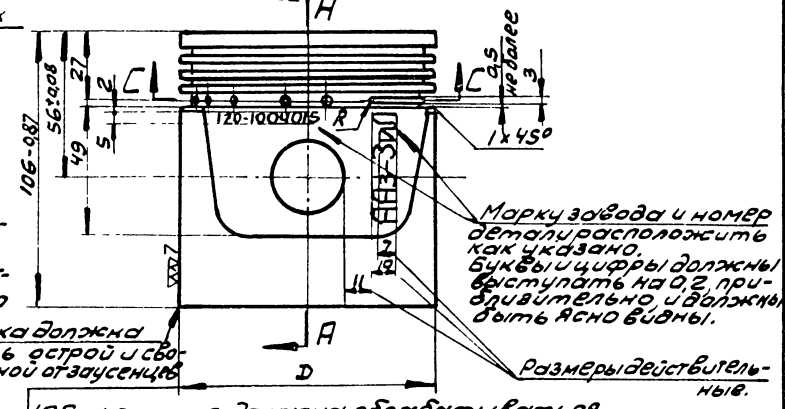
Разрез по АА

Отклонение от перпендикулярности указанных поверхностей для всех канавок относительно оси поршня не более 0,1. Волнистость поверхностей не допускается. Затупить кромки всех канавок.



Углубление не более 1,0 по ширине клина кокиля φ100,08 φ100,58 φ104,98 φ100,33
Указанные поверхности должны быть концентричны поверхностям юбки: допустимое отклонение не более 0,1.

Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,0025. Отклонение от перпендикулярности оси отверстий относительно оси поршня не более 0,05 на длине 100. Ось отверстий должна пересекаться с вертикальной осью поршня допустимое отклонение не более 0,1.
Затупить острую кромку R0,25 не более 2 от в. линии
Кромка должна быть острой и свободной от заусенцев



Марку завода и номер детали расположить как указано. Буквы и цифры должны выступать на 0,2, преимущественно и должны быть ясно видны.
Размеры действительные.

Указанные поверхности должны быть концентричны: допустимое отклонение не более 0,2.
Юбка поршня должна обрабатываться на конус 0,04-0,06 (0,05 предпочтительно). Большой диаметр конуса - внизу. Замерять в плоскости перпендикулярной оси отверстий под палец. Овальность юбки допускается в пределах 0,15 при малой оси овала, расположенной вдоль оси отверстия под палец.

Поршни сортировать по диаметру отверстий под палец через 0,025 по наименьшему размеру, как указано в таблице.

Группа	Вес поршня в гр.
00	от 766 до 774
0	св. 774 до 782

Группа	Диаметр отверстий под палец
I	28-27,9975
II	27,9975-27,9950
III	27,9950-27,9925
IV	27,9925-27,9900
V	27,9900-27,9875
VI	27,9875-27,9850

Поршни сортировать по диаметру юбки через 0,02 на наибольшему размеру, как указано в таблице

Группа	Диаметр юбки в нижней части
A	101,48 - 101,50
B	101,50 - 101,52
B	101,52 - 101,54
Г	101,54 - 101,56

Разрез по ЕЕ

Эти поверхности не должны иметь следов инструмента для обработки отверстий.

Поршни сортировать по весу на группы через 8 гр. как указано в таблице.

Группа	Вес поршня в гр.
1	от 782 до 790
2	св. 790 до 798
3	св. 798 до 806
4	св. 806 до 814
5	св. 814 до 822

Дополнительная группа для использования цилиндра с увеличенным размером

Допустимая разница в весе поршней одного комплекта не более 8 гр.

Разность юбки в любом сечении не более 0,5. Радиусы закруглений в литье, не оговоренные чертежом, 2-5. Литейные уклоны не оговоренные в чертеже 1°. При изготовлении кокиля литейные линейные размеры поршня, кроме оговоренных особо, должны быть обеспечены в пределах 4-го класса точности.

Внутренняя поверхность д.б. тщательно очищена; следы развеса кокиля допустимы.

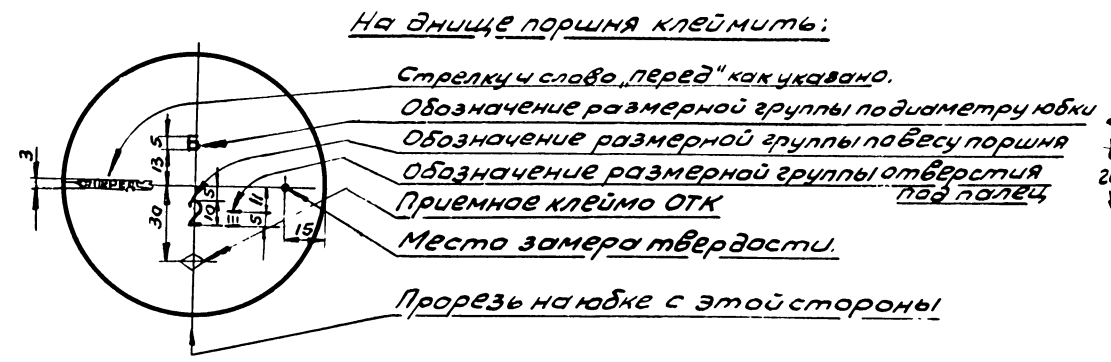
На обработанных поверхностях поршня задиры, подрезы, риски, заусенцы и острые кромки, кроме оговоренной, не допускаются.

Готовые поршни д.б. без трещин, свищей, шлаковых засоров и рыхлости. Характер, количество, размер и расположение допускаемых литейных дефектов по УК-16.

Твердость HB 100-130
Замерять в указанном месте

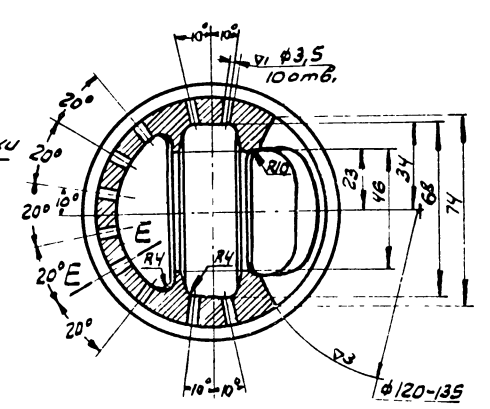
Структура металла поршня д.б. мелкозернистой плотной, без посторонних включений.

Вид по стрелке К



На днище поршня клеить: Стрелку и слово, перед "как указано". Обозначение размерной группы по диаметру юбки. Обозначение размерной группы по весу поршня. Обозначение размерной группы отверстия под палец. Приемное клеймо ОТК. Место замера твердости. Прорезь на юбке с этой стороны.

Разрез по СС



ПОРШЕНЬ

Алюминевый сплав по УК-16

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

Частальное
Снять заусенцы
и затупить
острые кромки

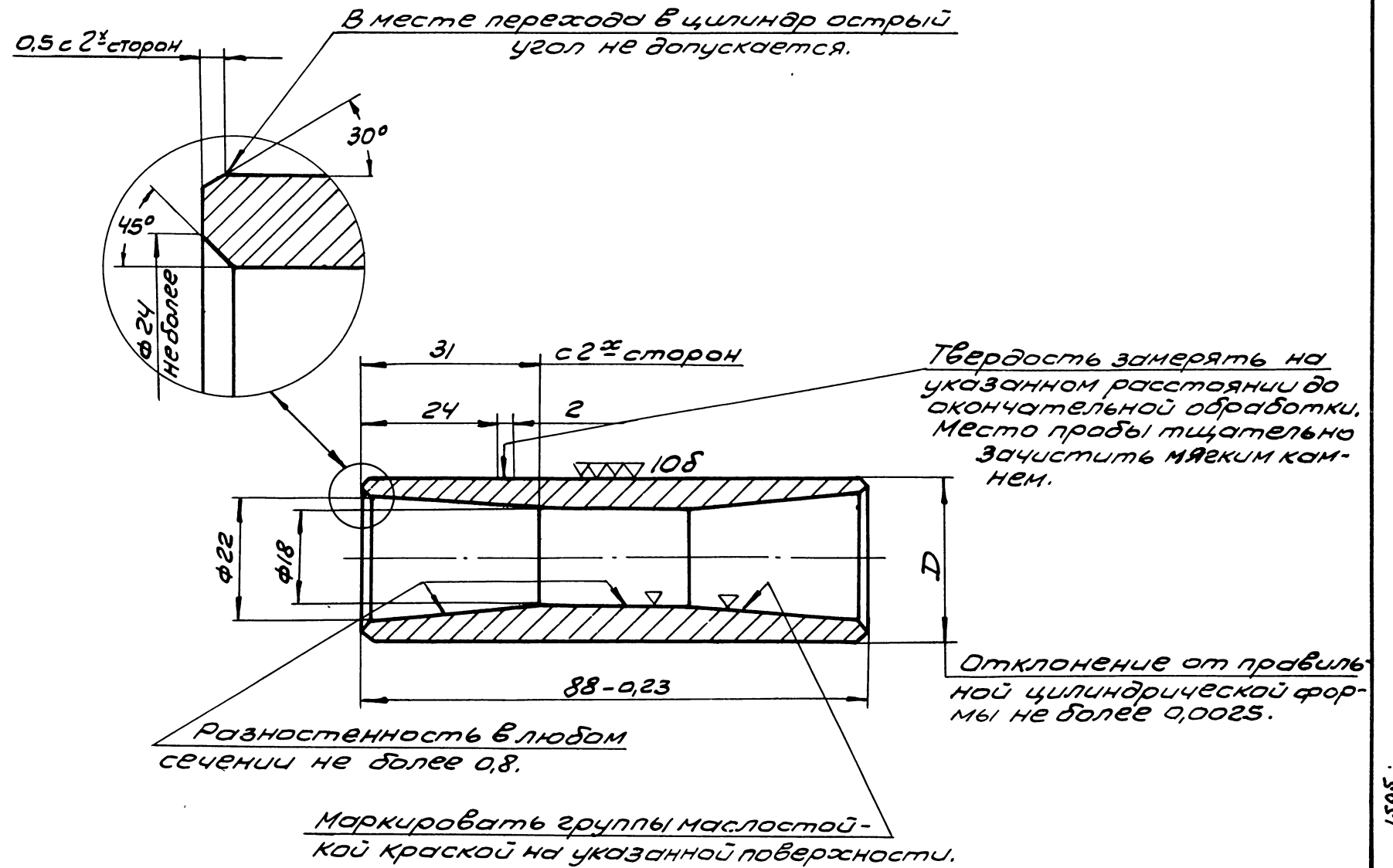
№ детали	Наименование детали	D Диаметр пальца
120-1004020	Палец поршневой	28-0,010
120-1004020-БР	Палец поршневой увеличенный на 0,12	28,12-0,010
120-1004020-ВР	Палец поршневой увеличенный на 0,2	28,2-0,010

На полированной поверхности, риски, черновины, волосовины, забоины, следы коррозии и другие дефекты не допускаются.
Наличие трещин не допускается.
Затупить острые кромки и снять заусенцы.

Цементировать наружную поверхность на глубину 0,7-1. Глубина цементации определяется толщиной цементованного слоя от наружной поверхности пальца до первых участков феррита на отожженных пальцах.

Внутреннюю поверхность тщательно предохранить от цементации и очистить от окалины.

Твердость наружной поверхности по Роквеллу С56-62; колебание твердости на одном пальце 5 единиц, не более. Проверять в указанном месте.
Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине не допускается.
Микроструктура закаленного цементованного слоя должна представлять собой мартенсит тонкого строения.
Свободный цементит в виде чгп или сплошной сетки не допускается.
Микроструктура сердцевины должна иметь вид малоуглеродистого мартенсита в состоянии распада и феррита.
Твердость внутренней поверхности по Роквеллу С35 не более.



Группа	D Диаметр пальца 120-1004020	D Диаметр пальца 120-1004020-БР	D Диаметр пальца 120-1004020-ВР	Цвет маркировки
Дополнительные группы (только на сборку)	00	28,0050-28,0025	—	Розовый
	0	28,0025-28	—	Зеленый
I	28-27,9975	28,1200-28,1175	28,2000-28,1975	Голубой
II	27,9975-27,9950	28,1175-28,1150	28,1975-28,1950	Красный
III	27,9950-27,9925	28,1150-28,1125	28,1950-28,1925	Белый
IV	27,9925-27,9900	28,1125-28,1100	28,1925-28,1900	Черный

Пальцы сортировать на группы через 0,005 по наименьшему размеру, как указано в таблице

120-1004020-ВР	φ28,2-0,01	Палец поршневой +0,2 увеличенный. Вес 224-234 гр.
120-1004020-БР	φ28,12-0,01	Палец поршневой +0,12 увеличенный. Вес 222-232 гр.
120-1004020	φ28±0,005 φ28-0,01	Палец поршневой. Вес 218-228 гр. Лит. "Ф" без извещения 22/1-58г

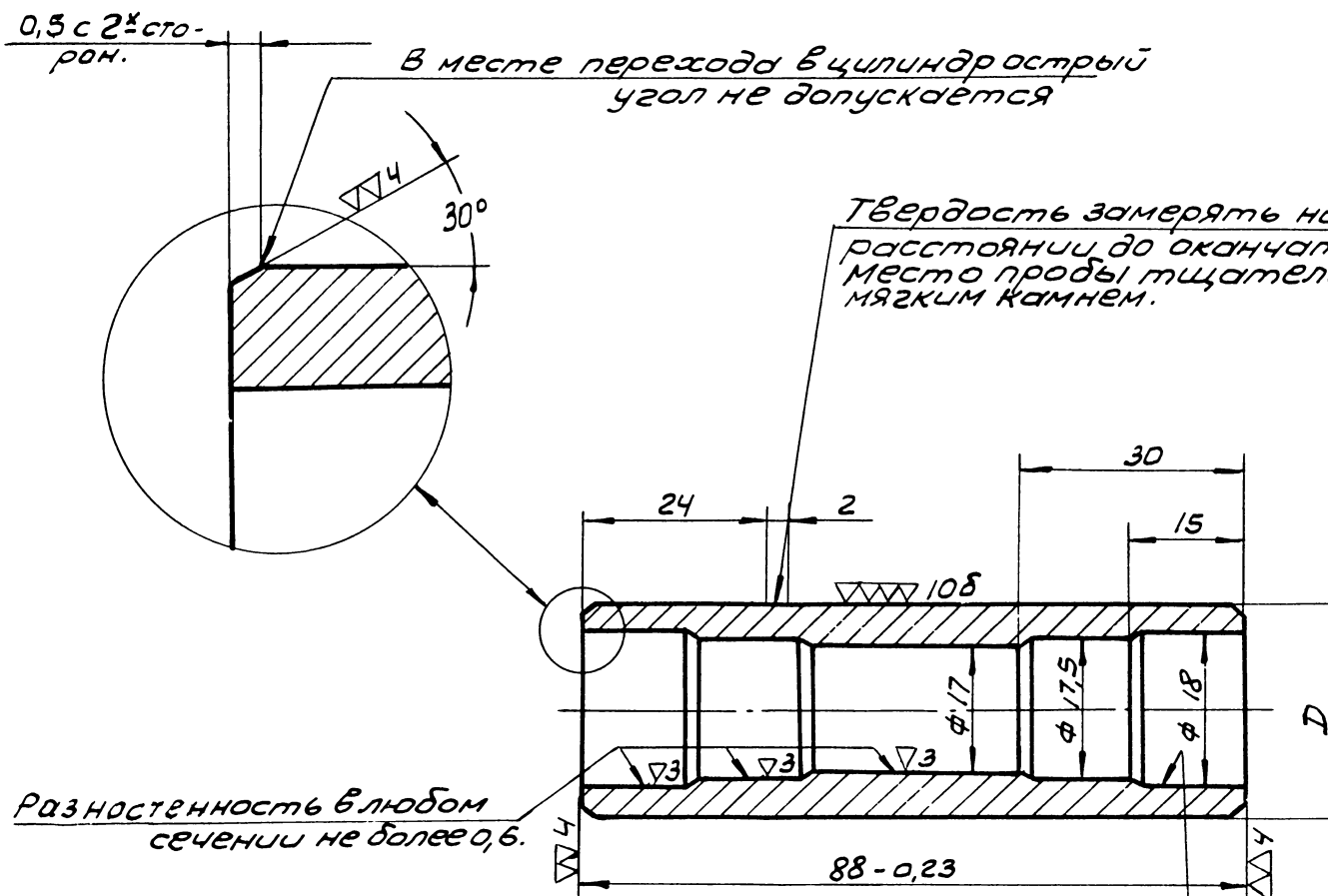
ПАЛЕЦ ПОРШНЕВОЙ
Сталь 15Х ГОСТ 4543-48

120-1004020

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

№ детали	Наименование детали	Д Диаметр пальца
120-1004020-А	Палец поршневой	28-0,01
120-1004020-AP1	Палец поршневой увеличенный на 0,2.	28,12-0,01
120-1004020-AP2	Палец поршневой увеличенный на 0,2.	28,2-0,01



Палец должен выдержать испытание на изгиб и раздавливание в соответствии с требованиями инструкции.

На полированной поверхности риски, черновины, волосовины, задолбы, следы коррозии и другие дефекты не допускаются. Внутренняя поверхность должна быть чистой от окалин и посторонних тел. Затупить острые кромки и снять заусенцы на торцах пальца. Наличие трещин не допускается.

Заготовка пальца должна быть улучшена.

Наружную поверхность пальца подвергнуть поверхностной закалке токами высокой частоты. Глубина закаленного слоя 1-3. Глубина закаленного слоя определяется глубиной слоя мартенсита и тростомартенсита.

Микроструктура закаленного слоя должна представлять собой мартенсит мелкогальчатого строения. Свободный феррит, выходящий на наружную закаленную поверхность не допускается.

Твердость наружной поверхности Rc 56-62; колебание твердости на одном пальце 5 единиц, не более. Проверять в указанном месте. Допускается понижение твердости по концам пальца на расстоянии 3 от торца до величины не менее Rc 25. Твердость сердцевины Rc 25-35. На внутренней поверхности наличие закаленного слоя не допускается.

Разностенность в любом сечении не более 0,6.

Твердость замерять на указанном расстоянии до окончательной обработки. Место пробы тщательно зачистить мягким камнем.

Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,0025.

Маркировать группы маслястойкой краской на указанной поверхности.

Пальцы сортировать на группы через 0,0025 по наименьшему размеру, как указано в таблице.

Группа	Д Диаметр пальца 120-1004020-А	Д Диаметр пальца 120-1004020-AP1	Д Диаметр пальца 120-1004020-AP2	Цвет маркировки
Дополнительные группы / в запасные части не идут, только на сборку.	00	28,0050-28,0025	—	Розовый
	0	28,0025-28	—	Зеленый
I	28-27,9975	28,1200-28,1175	28,2000-28,1975	Голубой
II	27,9975-27,9950	28,1175-28,1150	28,1975-28,1950	Красный
III	27,9950-27,9925	28,1150-28,1125	28,1950-28,1925	Белый
IV	27,9925-27,9900	28,1125-28,1100	28,1925-28,1900	Черный

ПАЛЕЦ ПОРШНЕВОЙ

Сталь 45
ГОСТ 10-50-52

Без литер. ЧЗВ. 120-5010 27/1-56г.

120-1004020-А

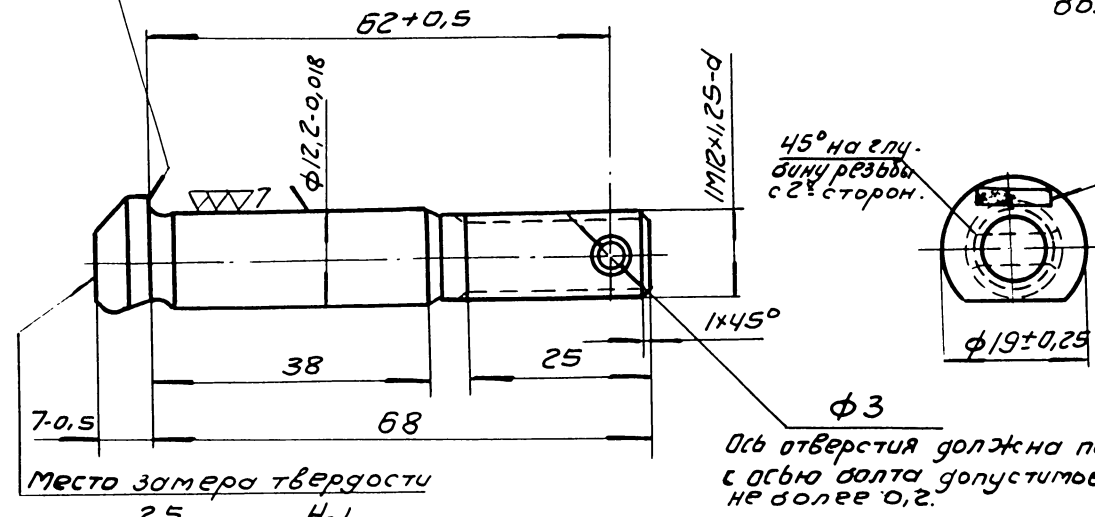
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБЗ. $\nabla 4$ остальное

Биеение опорной поверхности головки болта на крайних точках относительно указанной поверхности не более 0,1. Забоины на опорной поверхности не допускаются.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Перекас резьбы, определяемый диаметром торца навинченной эталонной гайки 303002-П, допускается на крайних точках не более 0,1.

Марку завода расположить как указано. Буквы высотой 2 должны выступать на 0,5 приблизительно и с.б. ясно видны.



От отверстия должна пересекаться с осью болта допустимое отклонение не более 0,2.

Резьба должна быть чистой без забоин, задиров, окалины. Допускаются дефекты механической обработки на гребнях первых нитках/считая от конца болта, при условии нормального навинчивания гайки на всей длине резьбы. Минимальная величина разрывного усилия определяется проверкой готового болта с навинченной гайкой на разрывной машине 7000 кг. На поверхности болта не допускаются волосовины, трещины, закаты, окалина, забоины и заусенцы.

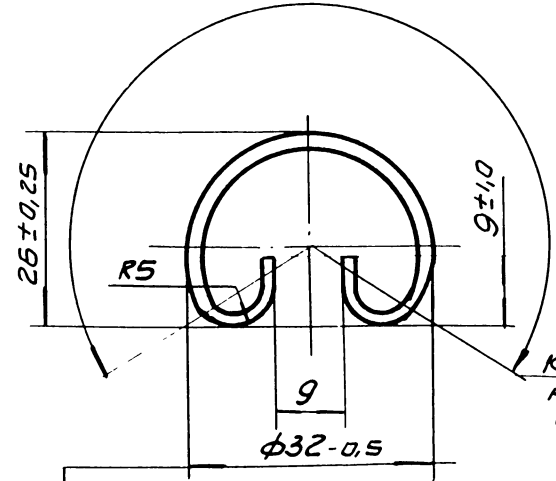
БОЛТ КРЫШКИ ШАТУНА

Сталь 40X ГОСТ 1051-50

120-1004062

Лит. "Б" Узв. 150-5591 5/II-57г.

СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ.



Эта сторона должна быть плоской в пределах 0,15

Допускается отгибка концов в эту сторону не более 0,25.

Кольцо вставленное в калибр $\phi 30$ не должно иметь просвета на дуге 240° более 0,2

КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА

Проволока пружинная $\phi 1,8$ ГОСТ 5047-49

120-1004022

№	Номер комплекта	Величина ремонтного уменьшения	Состоит из:		
			Номер детали	Наименование	Кол.
1	120-1004057-A	Нормальн.	120-1004058-A	Вкладыш шатуна	2
2	120-1004057-P1	0,05	120-1004058-AP1	-----	-----
3	120-1004057-P2	0,3	120-1004058-AP2	-----	-----
4	120-1004057-P3	0,6	120-1004058-AP3	-----	-----
5	120-1004057-P4	1,0	120-1004058-AP4	-----	-----
6	120-1004057-P5	1,25	120-1004058-AP5	-----	-----
7	120-1004057-P6	1,5	120-1004058-AP6	-----	-----
8	120-1004057-P7	2,0	120-1004058-AP7	-----	-----

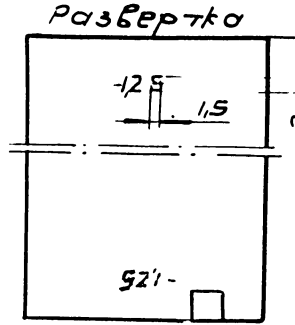
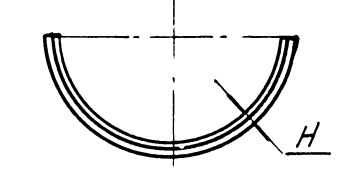
КОМПЛЕКТ ШАТУННЫХ ВКЛАДЫШЕЙ НА 1 ШАТУН

Для запасных частей, 120-1004057-A

Лит. "А" Узв. 120-4923 29/II-56г.

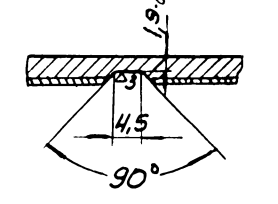
Твердость НВ 255-285. Проверять в указанном месте.

Лит. "О" Узв. 150-5415 3/II-57г.



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифру "125" с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

Сечение AA (Только для коренных вкладышей)



№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша - Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP5	Вкладыш шатуна	2,05-0,13	2375-0,013	120-1004058-A
120-1005170-AP5	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,55-0,16	3875-0,013	120-1005170-A
120-1005172-AP5	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,55-0,16	3875-0,013	120-1005172-A
120-1005175-AP5	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,55-0,16	3875-0,013	120-1005175-A
120-1005178-AP5	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,55-0,16	3875-0,013	120-1005178-A

ВКЛАДЫШ

ремонтный размер уменьшенный на 1,25 по диаметру

120-1004058-AP5

Лит. "О" Узв. 150-5591 5/II-57г.

№	Номер комплекта	Величина ремонтного увеличения	Состоит из:		
			Номер детали	Наименование дет.	Кол.
1	120-1004024	Стандартн.	120-1004025-A2	Кольцо поршневое компрессионное верхнее	1
			120-1004030	Кольцо поршневое компрессионное среднее	2
			120-1004035	Кольцо поршневое маслоотводное	1
2	120-1004024-БР	увелич. на +0,5	120-1004025-БР	-----	-----
			120-1004030-БР	-----	-----
			120-1004035-БР	-----	-----
3	120-1004024-ВР	увелич. на +1,0	120-1004025-ВР	-----	-----
			120-1004030-ВР	-----	-----
			120-1004035-ВР	-----	-----
4	120-1004024-ГР	увелич. на +1,5	120-1004025-ГР	-----	-----
			120-1004030-ГР	-----	-----

КОМПЛЕКТ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ НА 1 ПОРШЕНЬ

Для запасных частей

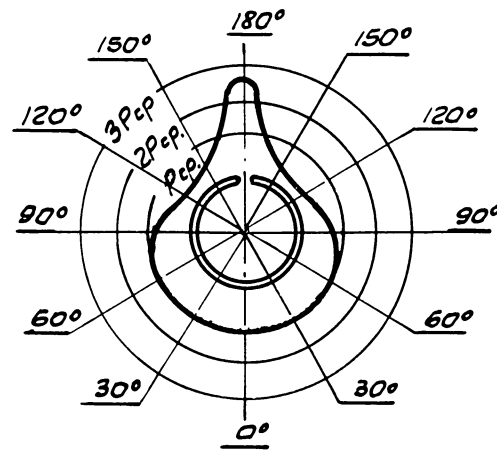
120-1004024

Без литер. Узв. 120-4691. 14/II-55г.

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

Чугунное
сечение АА

Эпюра радиальных давлений / в относительных величинах к $P_{ср}$



Угол	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Относительная величина радиального давления	1,05	1,05	1,14	0,90	0,45	0,68	2,86

Распределение давлений по окружности по заданной эпюре должно обеспечиваться технологией изготовления кольца.

Заготовку после обдирки, до механической обработки, подвергнуть старению.

Трещины, раковины, ризлаты, черновины, следы засоренности и инородными включениями и другие дефекты на кольцах не допускаются.

Заусенцы и забоины не допускаются.

По внутренней поверхности кольца на острых углах замка допускаются сколы, размеры которых в зачищенном состоянии не должны превышать 0,5.

Отношение условного модуля упругости к пределу прочности при изгибе, должно быть не более 220.

Упругость определяемая сжатием кольца до $\phi 101,6$ при опоре в направлении У-У должна быть 4,5 кг. не менее.

Остаточная деформация, при испытании кольца на изгиб с напряжением 25 кг/мм², не более 10%.

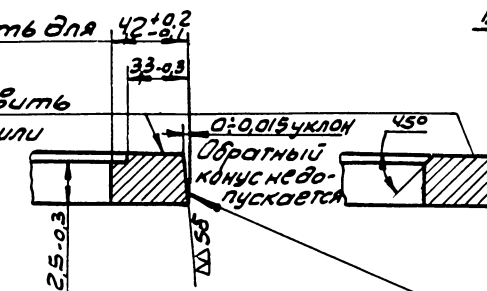
Кольцо должно без повреждения проходить через оправку диаметром 102,1. Обязательный контроль для запасных частей.

Твердость по Роквеллу В 98-106; колебание твердости на одном кольце 4 единицы не более.

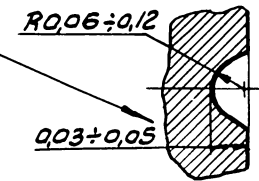
Микроструктура металла кольца должна представлять собой мелкопластинчатый или сорбитообразный перлит с равномерно распределенным мелким пластинчатым графитом завышенной или прямоугольной формы.

Структурно-свободный цементит не допускается. Феррит допускается в виде отдельных зерен в количестве не более 5% поля зрения на шлифе.

Наибольшая разность для одного кольца 0,15
При сборке ставить кольцо выточкой или фаской вверх.

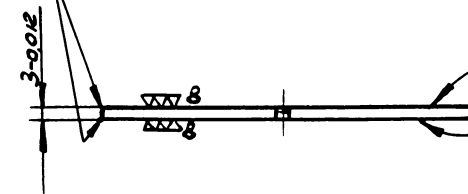


Вариант

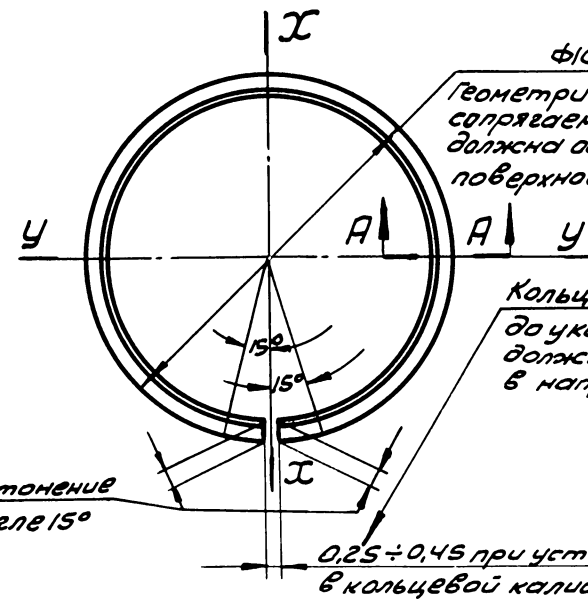


Профиль спиральной канавки наружной поверхности кольца Шаг спирали 0,2

Наружные углы о.б. острыми, но без заусенцев.



Отклонение от параллельности указанных поверхностей не более 0,012. Кривление поверхностей не более 0,04.



Геометрическая правильность указанной окружности, сопрягаемой с рабочей поверхностью цилиндра $\phi 101,6$, должна обеспечивать взаимное прилегание указанных поверхностей: просвет (зазор) между ними не допускается.

Кольцо стянутое гибкой стальной лентой до указанного зазора в направлении ХХ должно иметь размер на 0,4-0,8 более, чем в направлении УУ.

Допускаемое утонение до 3,2 на угле 15°

0,25 ± 0,45 при установке в кольцевой калибр $\phi 101,6$

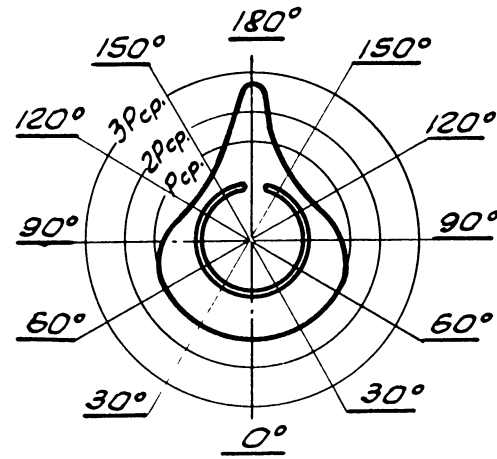
КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ КОМПРЕССИОННОЕ ВЕРХНЕЕ

Чугун серый №7 по УК-15
Индивидуальная отливка

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

4 кроме указанной

Эпюра радиальных давлений %, в относительных величинах к R_{cp} %.



Угол	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Отн. вел. радиал. давл.	1,05	1,05	1,14	0,90	0,45	0,68	2,86

Распределение давлений по окружности по заданной эпюре должно обеспечиваться технологией изготовления кольца.

Заготовку после обдирки, до механической обработки, подвергнуть старению.

Трещины, раковины, рыхлоты, чернотины, следы засоренности инородными включениями и другие дефекты на кольцах не допускаются.

Заусенцы и забоины не допускаются. По внутренней поверхности кольца на острых углах замка допускаются скалы, размеры которых в зачищенном состоянии не должны превышать 0,5.

Отношение условного модуля упругости к пределу прочности при изгибе должно быть не более 220. Упругость определяемая сжатием кольца до $\phi 101,6$ при опоре в направлении Y-Y должна быть 4,5 кг. не менее.

Остаточная деформация при испытании кольца на изгиб с напряжением 25 кг/мм² не более 10%. Кольца должны без побрызгивания проходить через оправку диаметром 102,1. Обязательный контроль только для запасных частей.

Твердость по Роквеллу В98-106; колебание твердости на одном кольце 4 единицы не более.

Микроструктура металла кольца должна представлять собой мелкопластинчатый или сорбитообразный перлит сравнительно равномерно распределенным мелким пластинчатым графитом заближенной или прямой формы. Структурно-свободный цементит не допускается. Феррит допускается в виде отдельных зерен в количестве не более 5% поля зрения на шлифе.

Покрывать пористым хромом наружную цилиндрическую поверхность кольца.

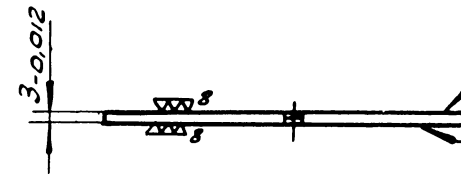
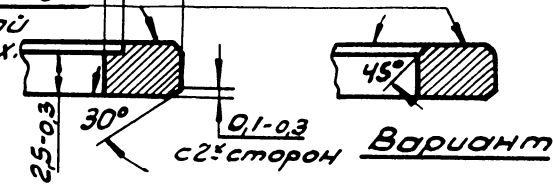
Общая толщина слоя покрытия 0,14 - 0,20.

Толщина слоя пористого хрома 0,03 - 0,04.

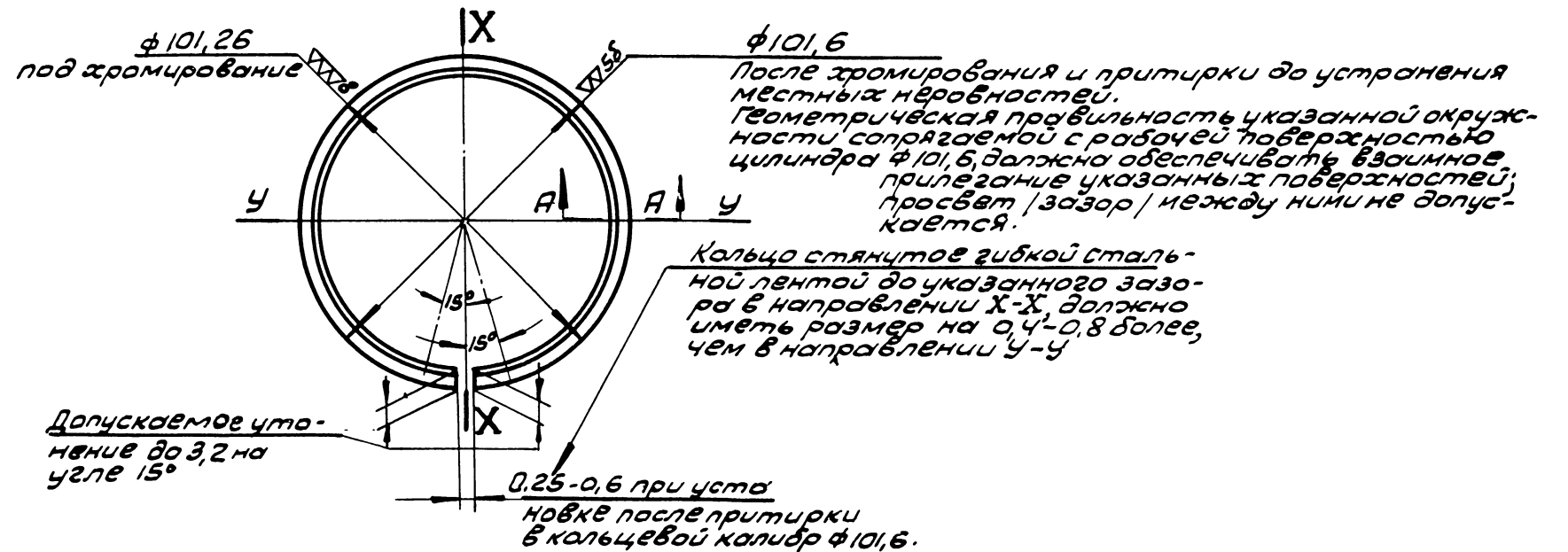
Величина и характер распределения пор в поверхностном слое должны соответствовать установленному эталону.

Сечение AA

Наибольшая разность $4,4 \pm 0,15$ для одного кольца $0,15$. При сборке ставить кольцо выточкой или фаской вверх.



Отклонение от параллельности указанных поверхностей не более 0,012. Корабливание поверхностей не более 0,04.



Допускаемое утонение до 3,2 на угле 15°

0,25 - 0,6 при установке в кольцевой калибр $\phi 101,6$.

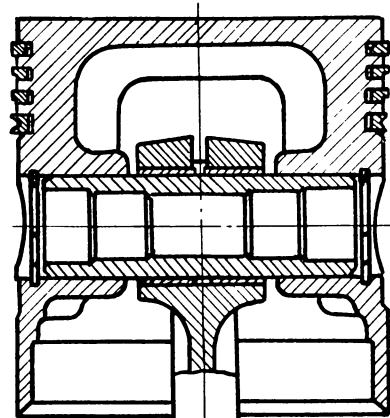
КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ
КОМПРЕССИОННОЕ ВЕРХНЕЕ

Чугун серый N7 по УК-15
Индивидуальная отливка

Лит. ЦЛ. Узв. 120-3982 1/18-532.

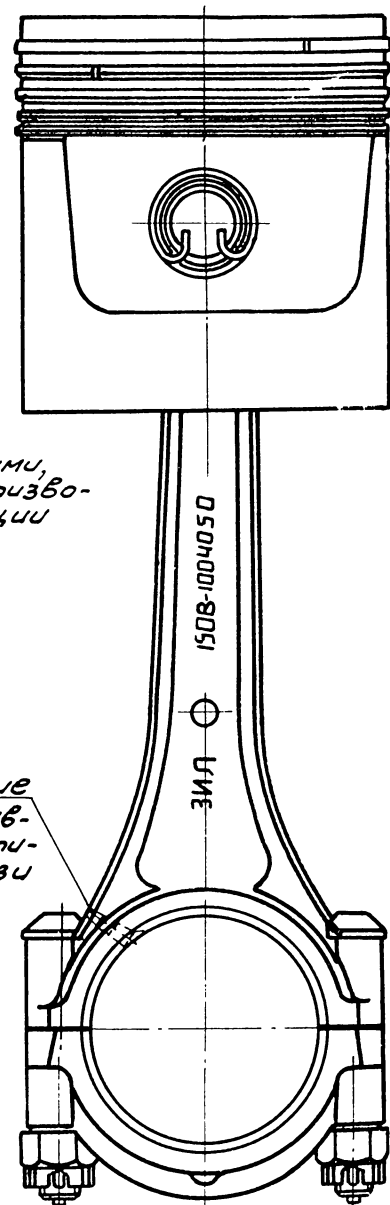
120-1004025-A2

Все недостающие размеры, и прочие указания по чертежу 120-1004015



Сборку поршня с кольцами, шатуном и пальцем производить согласно инструкции №1508-3902122.

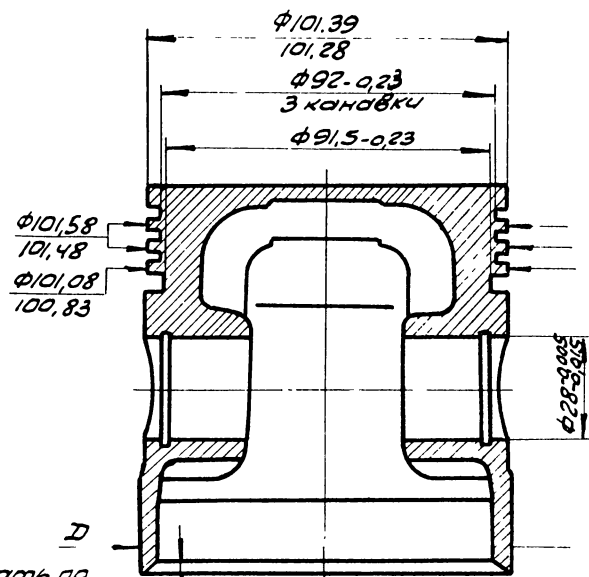
Указанное отверстие должно быть направлено в сторону противоположную прорези поршня



ПОРШЕНЬ И ШАТУН В СБОРЕ

1508-1004010

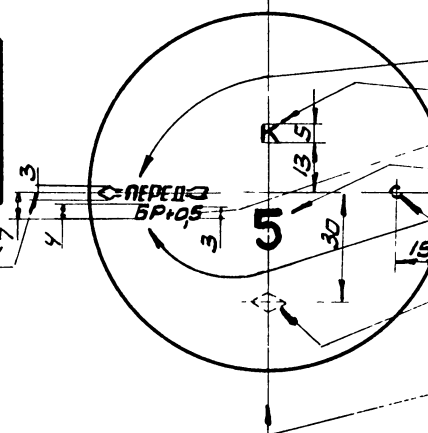
Лит. II А" УЗВ.1508-192 13/14-56



Поршни сортировать по диаметру юбки через 0,02 по наибольшему размеру, как указано в таблице.

Группа	Диаметр юбки нижней части
Д	101,980-102,000
Е	102,000-102,020
Ж	102,020-102,040

Ось пальца



На днище поршня клеить:

Стрелку и слово "перед" как указано.

Обозначение размерной группы по диаметру юбки.

Указание ремонтного размера.

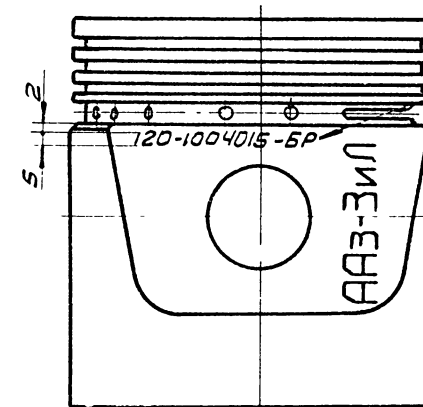
Обозначение размерной группы по весу поршня.

Обозначение ремонтной группы.

Место замера твердости.

Приемн. клеймо ОТ.К.

Прорезь на юбке с этой стороны



Номер детали расположить как указано. Буквы и цифры должны выступать на 0,2 приблизительно и должны быть ясно видны.

Поршни сортировать по весу на группы через 8гр. как указано в таблице.

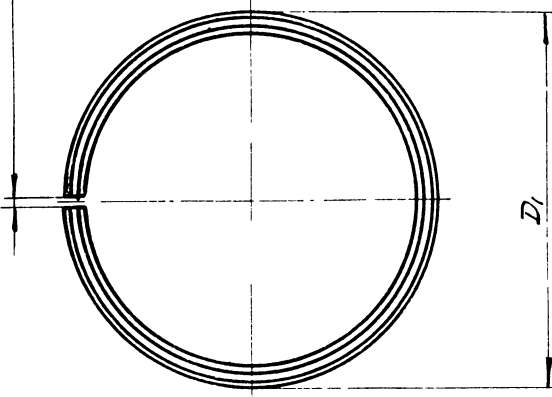
Группа	Вес поршня в гр.
1	св.782 до 790
2	св.790 до 798
3	св.798 до 806
4	св.806 до 814
5	св.814 до 822
6	св.822 до 830
7	св.830 до 838

ПОРШЕНЬ

/Ремонтный размер 0,5 увеличенный./

120-1004015-БР

При установке в калибр по нормальному диаметру кольца, зазор в стыке должен быть 0,25-0,45.



Все недостающие размеры и данные см. на черт. 120-1004030.



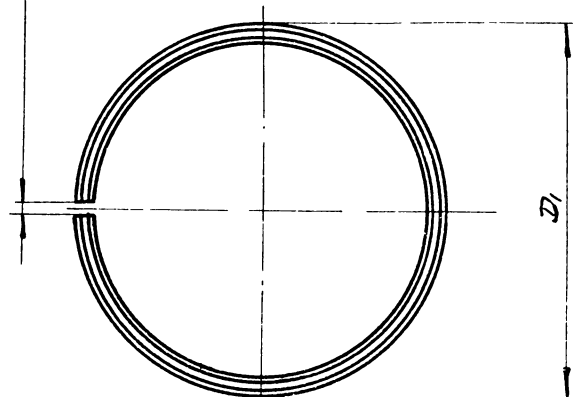
Нанести размер кольца при помощи резинового штампа. Цифры должны быть четкими и ясными.

КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ КОМПРЕССИОННОЕ СРЕДНЕЕ

/Ремонтные размеры/

120-1004030-БР

При установке в калибр по нормальному диаметру кольца, зазор в стыке должен быть 0,25±0,45



Все недостающие размеры и данные см. на черт. 120-1004025



Нанести размер кольца при помощи резинового штампа. Цифры должны быть четкими и ясными.

КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ КОМПРЕССИОННОЕ ВЕРХНЕЕ

/Ремонтные размеры/

120-1004025-БР

120-1004030-ГР	увелич.1,5
120-1004030-ВР	увелич.1,0
120-1004030-БР	увелич.0,5

№ детали	Наружный диаметр кольца D1
120-1004030-БР/0,5увел/	102,1
120-1004030-БР/1,0увел/	102,6
120-1004030-ГР/1,5увел/	103,1

Лит. II А" УЗВ.120-5244 31/15-56 з.

120-1004025-ГР	увелич.1,5
120-1004025-ВР	увелич.1,0
120-1004025-БР	увелич.0,5

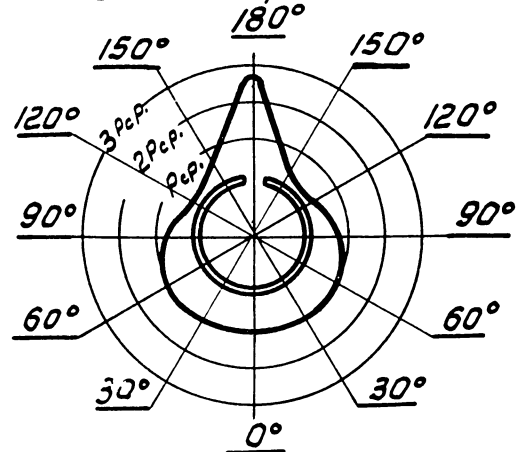
№ детали	Наружный диаметр кольца D1
120-1004025-БР/0,5увел/	102,1
120-1004025-БР/1,0увел/	102,6
120-1004025ГР/1,5увел/	103,1

Лит. II А" УЗВ.120-5244 30/15-56 з.

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

∇ кроме указанной.

Эпюра радиальных давлений в относительных величинах к $R_{ср}$:



Угол	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Отн. вел. радиальной нагрузки	1,05	1,05	1,14	0,90	0,45	0,68	2,86

Распределение давлений по окружности по заданной эпюре должно обеспечиваться технологией изготовления кольца.

Заготовку после обдирки, до механической обработки, подвергнуть старению

Трещины, раковины, рыхлоты, черновины, следы засоренности и народными включениями и другие дефекты на кольцах не допускаются. Заусенцы и забоины не допускаются.

На внутренней поверхности кольца на острых углах замка допускаются скалы, размеры которых в зачищенном состоянии не должны превышать 0,5.

Отношение условного модуля упругости к пределу прочности при изгибе должно быть не более 220.

Упругость определяемая сжатием кольца до 10,6 при опоре в направлении У-У, должна быть 4,5 кг. не менее.

Остаточная деформация, при испытании кольца на изгиб с напряжением 25 кг/мм² не более 10%.

Кольцо должно без повреждения проходить через оправку диаметром 102. Обязательный контроль только для запасных частей.

Твердость по Роквеллу В 98-106, колебание твердости на одном кольце 4 единицы не более.

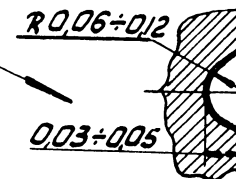
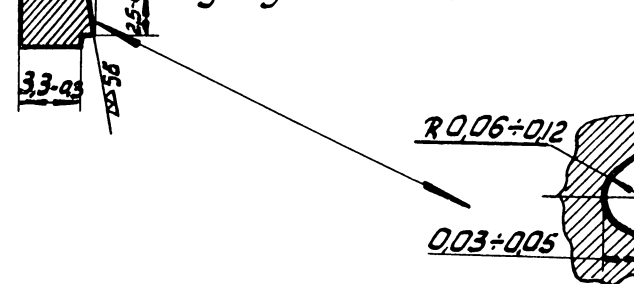
Микроструктура металла кольца должна представлять собой мелкопластинчатый или сорбитообразный перлит с равномерным распределенным мелким пластинчатым графитом завышенной или прямолинейной формы.

Структурно-свободный цементит не допускается. Феррит допускается в виде отдельных зерен в количестве не более 5% поля зрения на шлифе.

Сечение AA

При сборке эта сторона должна быть обращена вверх.

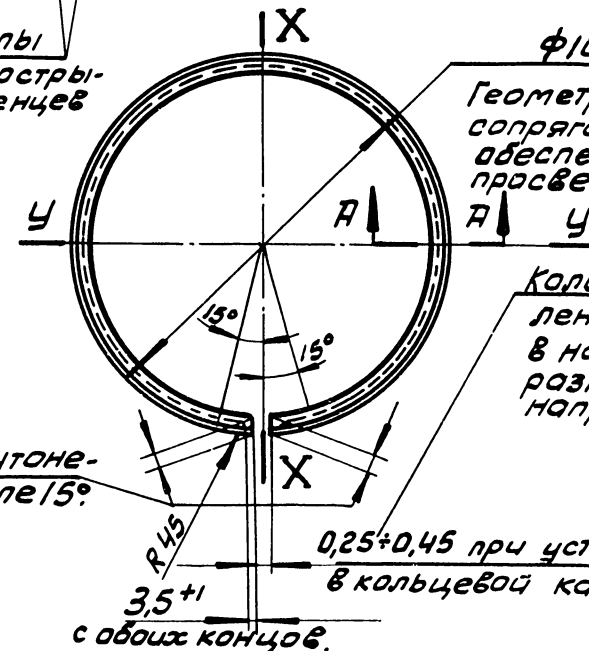
42^{+0,2} наибольшая разность для одного кольца 0,15
0^{±0,015} уклон
обратный конус не допускается.



Отклонение от параллельности указанных поверхностей не более 0,012. Коробление поверхностей не более 0,04. Профиль спиральной канавки наружной поверхности кольца ШДг спирали 0,2.

Наружные углы должны быть острыми, но без заусенцев

Допускаемое утонение до 3,2 на угле 15°



Геометрическая правильность указанной окружности, сопрягаемой с рабочей поверхностью цилиндра $\phi 10,6$, должна обеспечивать взаимное прилегание указанных поверхностей. просвет/зазор/ между ними не допускается.

Кольцо стяннутое гибкой стальной лентой до указанного зазора в направлении X-X должно иметь размер на 0,4±0,8 более, чем в направлении У-У.

0,25±0,45 при установке в кольцевой калибр $\phi 10,6$.

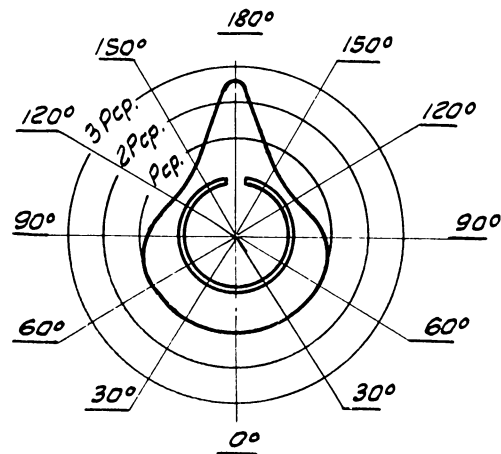
3,5±1 с обоих концов.

КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ
КОМПРЕССИОННОЕ СРЕДНЕЕ

Чугун серый №7 по УК-15
Индивидуальная отливка.

120-1004030

Эпюра радиальных давлений $\%$ в относительных величинах к $P_{ср}$.



Угол	0°	30°	60°	90°	120°	150°	180°
Отн. вел. радиально-го давления	1,05	1,05	1,14	0,90	0,45	0,68	2,86

Распределение давлений по окружности по заданной эпюре должно обеспечиваться технологией изготовления кольца.

Заготовку после обдирки, до механической обработки, подвергнуть старению.

Трещины, раковины, рыхлости, черновины, следы засоренности и паразитными включениями и другие дефекты на кольцах не допускаются.

Заусенцы и заборны не допускаются. На внутренней поверхности кольца на острых углах замка допускаются сколы, размеры которых в зачищенном состоянии не должны превышать 0,5.

Отношение условного модуля упругости к пределу прочности при изгибе, должно быть не более 220.

Упругость определяемая сжатием кольца до $\phi 101,6$ при опоре в направлении У-У, должна быть 4,5 кг. не менее.

Остаточная деформация, при испытании кольца на изгиб с напряжением 25 кг/мм², не более 10%.

Кольцо должно без повреждении проходить через оправку диаметром 102,1.

Обязательный контроль только для запасных частей.

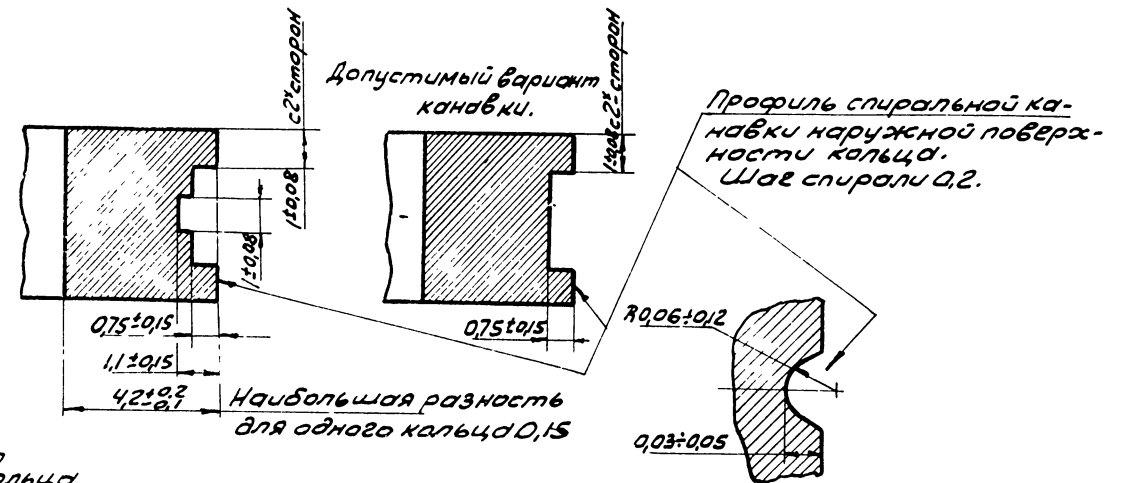
Твердость Rb 98-106; колебание твердости на одном кольце 4 единицы не более.

Микроструктура металла кольца должна представлять собой мелкопластинчатый или сорбитообразный перлит с равномерно распределенным мелким пластинчатым графитом завышенной или прямой фармы.

Структурно-свободный цементит не допускается. Феррит допускается в виде отдельных зерен в количестве не более 5% поля зрения на шлифе.

Лит. П" Узв. 120-3980. 17/III-53г.

РАЗРЕЗ по AA

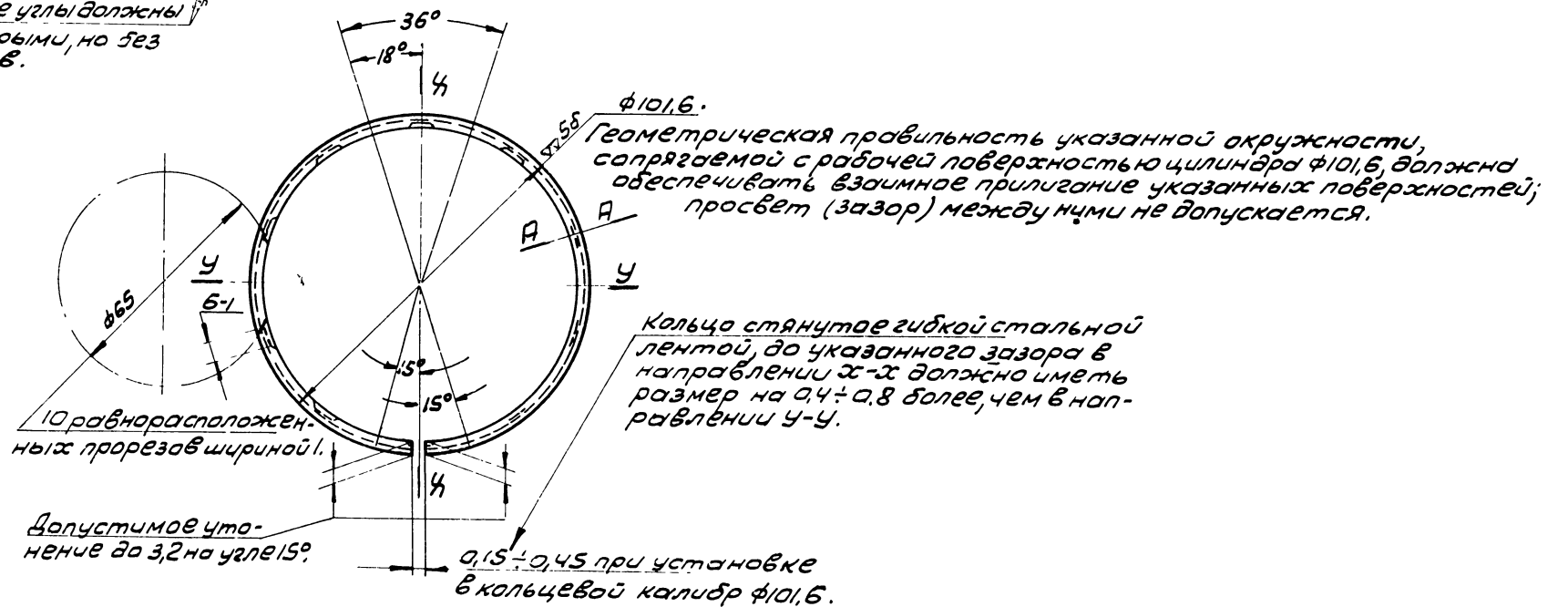


4,755±0,02
Пример производить по сплошному сечению кольца

Наибольшая разность для одного кольца 0,15

Отклонение от параллельности указанных поверхностей не более 0,02
Коробление поверхностей не более 0,04.

Наружные углы должны быть острыми, но без заусенцев.



Геометрическая правильность указанной окружности, сопрягаемой с рабочей поверхностью цилиндра $\phi 101,6$, должна обеспечивать взаимное прилегание указанных поверхностей; просвет (зазор) между ними не допускается.

Кольцо стянутое гибкой стальной лентой, до указанного зазора в направлении X-X должно иметь размер на 0,4±0,8 более, чем в направлении У-У.

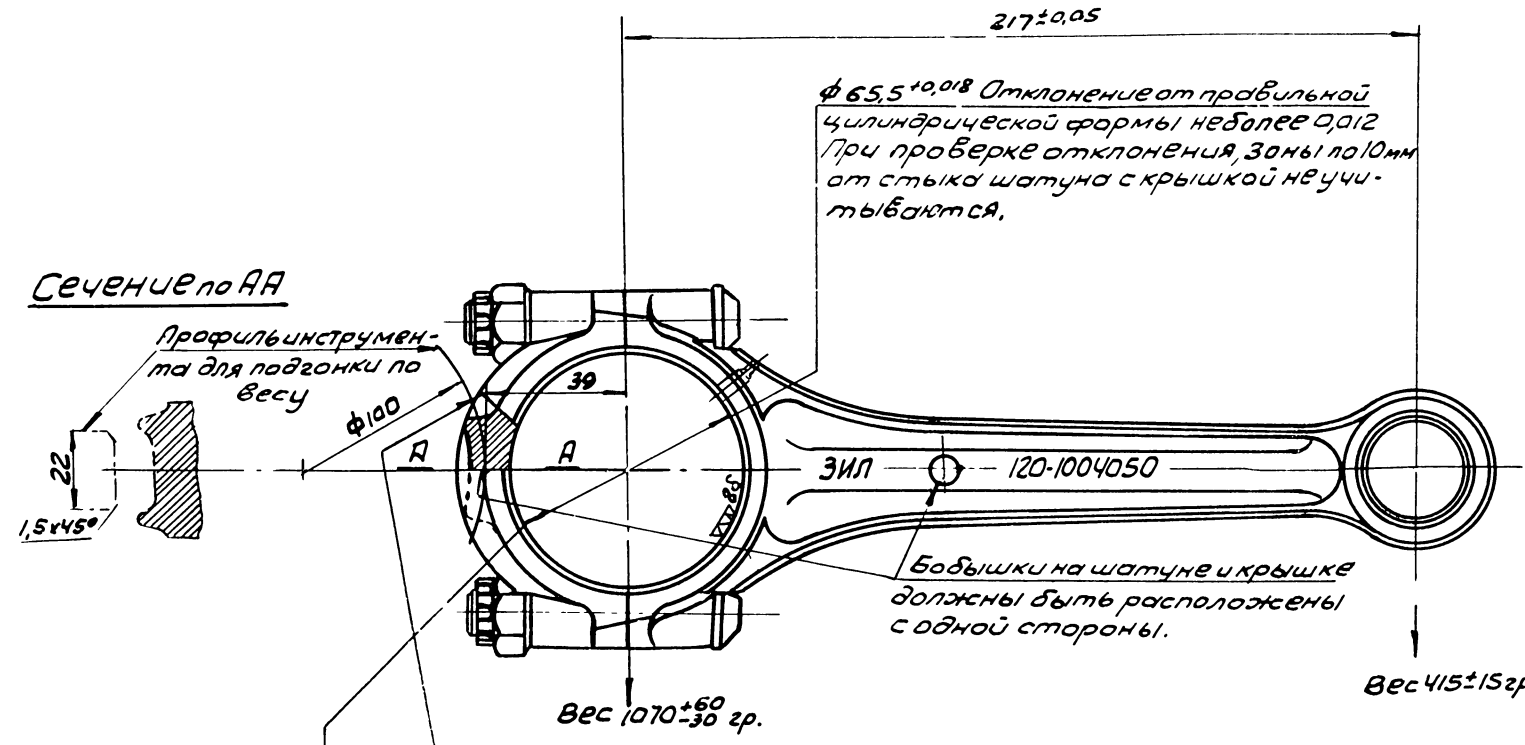
Допустимое отклонение до 3,2 на угле 15°

0,15±0,45 при установке в кольцевой калибр $\phi 101,6$.

КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ МАСЛО-СЪЕМНОЕ

Чугун серый №7 по ЧК-15
Индивидуальная отливка

120-1004035



$\phi 65,5^{+0,018}$ Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,012. При проверке отклонения, зоны по 10 мм от стыка шатуна с крышкой не учитываются.

Сечение по АА

Профиль инструмента для подгонки по весу



Вес 1070 ± 30 гр.

Вес 415 ± 15 гр.

Шатуны сатируют по весу нижней головки на группы через 30 гр, как указано в таблице.

Шатуны сатируют по диаметру отверстия верхней головки через 0,0025 по наименьшему размеру, как указано в таблице.

Группа	Вес нижней головки шатунов в граммах	Цвет маркировки
I	от 1040 до 1070	Красный
II	св. 1070 до 1100	Зеленый
III	св. 1100 до 1130	

Группа	Диаметр отверстия верхней головки	Цвет маркировки
00	28,0120-28,0095	Розовый
0	28,0095-28,0070	Зеленый
I	28,0070-28,0045	Голубой
II	28,0045-28,0020	Красный
III	28,0020-27,9995	Белый
IV	27,9995-27,9970	Черный

Дополнительные группы (в запчасти не идут только на сборку)

Отклонение от перпендикулярности торцевых поверхностей относительно указанной поверхности не более 0,1 на длине 100.

Вес шатуна доводить обработкой до указанных размеров

Металл снимать симметрично с каждой стороны

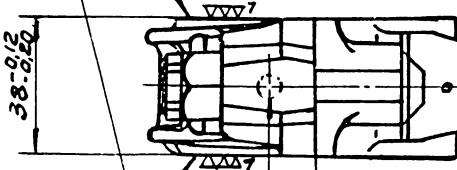
Маркировать группы маслястой краской на указанной поверхности

Маркировать группы маслястой краской на указанной поверхности.

Выступание втулок не допускается.

15x45° с 2-х сторон. Снять после запрессовки

1,5 не менее



Прогладить после запрессовки
Обработать после запрессовки $\phi 27,5^{+0,015}$

Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,0025.

Отклонение от параллельности осей отверстий верхней и нижней головок не более 0,03 на длине 100 и отклонение от положения осей в одной плоскости не более 0,06 на длине 100

Клеймо отдела технического контроля

К правке допускаются шатуны, имеющие отклонение от параллельности осей не более 0,08 на длине 100 и отклонение от положения осей в одной плоскости не более 0,2 на длине 100.

Вес шатуна в пределах 1440-1560 гр. Проверяется разномом веса по головкам.

Разностенность верхней и нижней головок шатуна обеспечивается технологией изготовления деталей.

ШАТУН В СБОРЕ

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

Профиль инструмента для подгонки по весу

Сечение ВВ

$217 \pm 0,05$
между осями отверстий

$\phi 65,5^{+0,018}$ Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,012
При проверке отклонения, зоны по 10мм от стыка шатуна с крышкой не учитываются.

Бобышки на шатуне и крышке должны быть расположены с одной стороны.

Вес $B \pm 2$ гр.
(смотри таблицу)

Шатуны сортировать по диаметру отверстия верхней головки через 0,0025 по наименьшему размеру, как указано в таблице.

Отклонение от перпендикулярности торцевых поверхностей относительно указанной поверхности не более 0,1 на длине 100

Вес $A \pm 3$ гр.
(смотри таблицу)

Шатуны сортировать по весу верхней и нижней головок на группы, как указано в таблице.

Группа	Вес нижней головки	Вес верхней головки	Цвет маркировки
I	—	—	Красный
II	—	—	Зеленый
III	—	—	Белый

Дополнительные группы A, B зачасти не идут, только на сборку

Группа	Диаметр отверст. верхней головки	Цвет маркировки
00	28,0120-28,0095	Розовый
0	28,0095-28,0070	Зеленый
I	28,0070-28,0045	Голубой
II	28,0045-28,0020	Красный
III	28,0020-27,9995	Белый
IV	27,9995-27,9970	Черный

К правке допускаются шатуны, имеющие отклонение от параллельности осей не более 0,08 на длине 100 и отклонение от положения осей в одной плоскости не более 0,2 на длине 100.

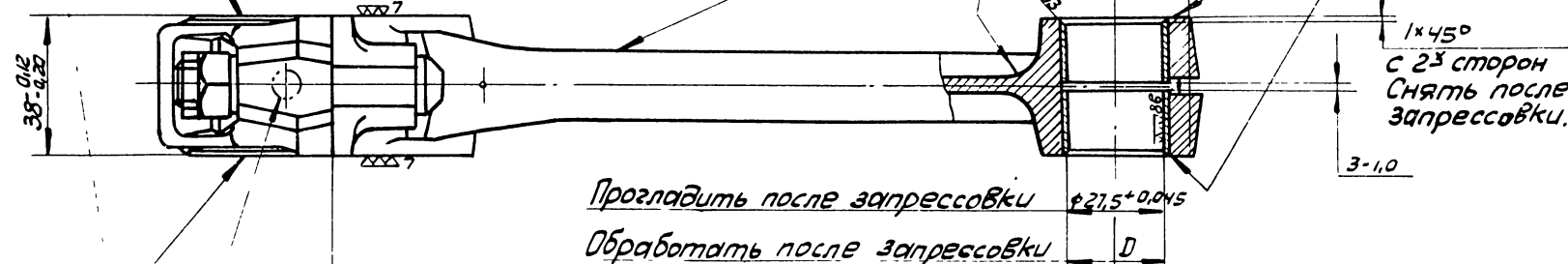
Разностенность верхней и нижней головок шатуна обеспечивается технологией изготовления деталей.

Маркировать группы маслястойкой краской на указанной поверхности (ближе к нижней головке).

Маркировать группы маслястойкой краской на указанной поверхности.

Вес шатуна доводить обработкой до указанных размеров перед окончательной обработкой верхней и нижней головок.

Выступание втулок не допускается



Прогладить после запрессовки $\phi 21,5 \pm 0,045$

Обработать после запрессовки D

Отклонение от правильной цилиндрической формы не более 0,0025

Отклонение от параллельности осей отверстий верхней и нижней головок не более 0,03 на длине 100 и отклонение от положения осей в одной плоскости не более 0,06 на длине 100.

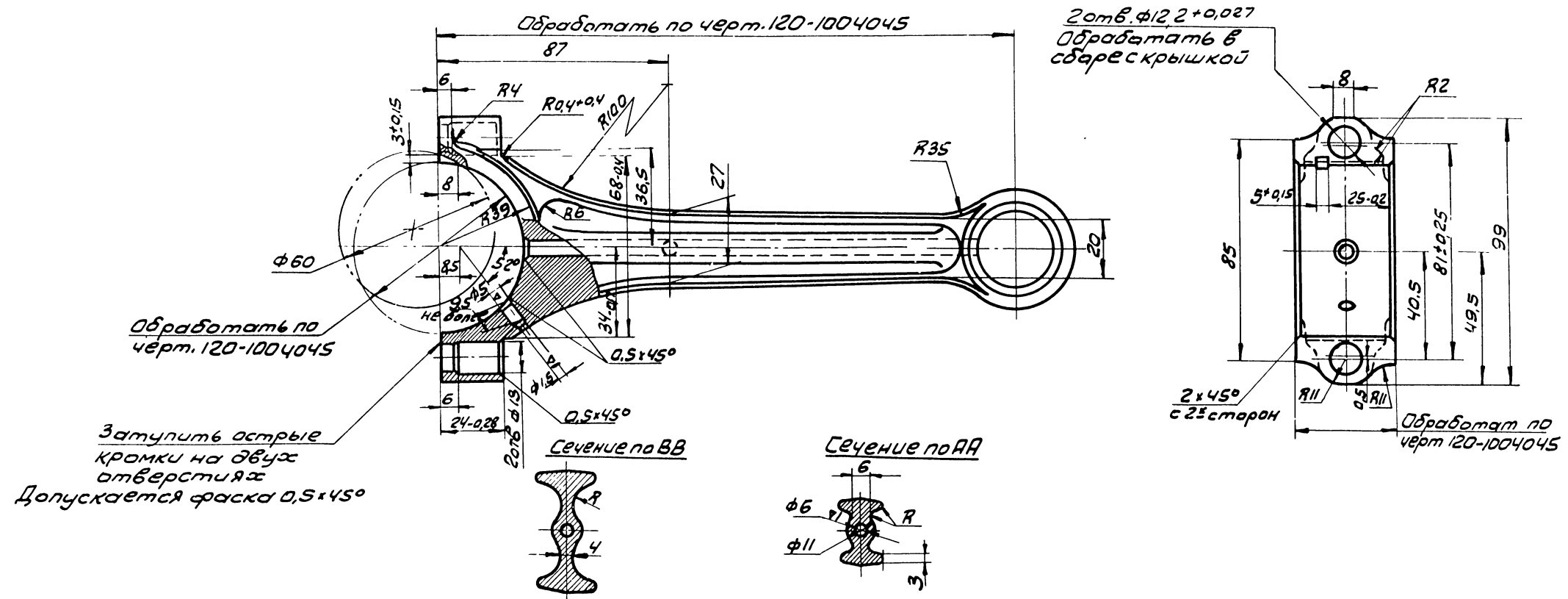
Клеймо отдела технического контроля.

ШАТУН В СБОРЕ

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

☒ кроме указанной

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

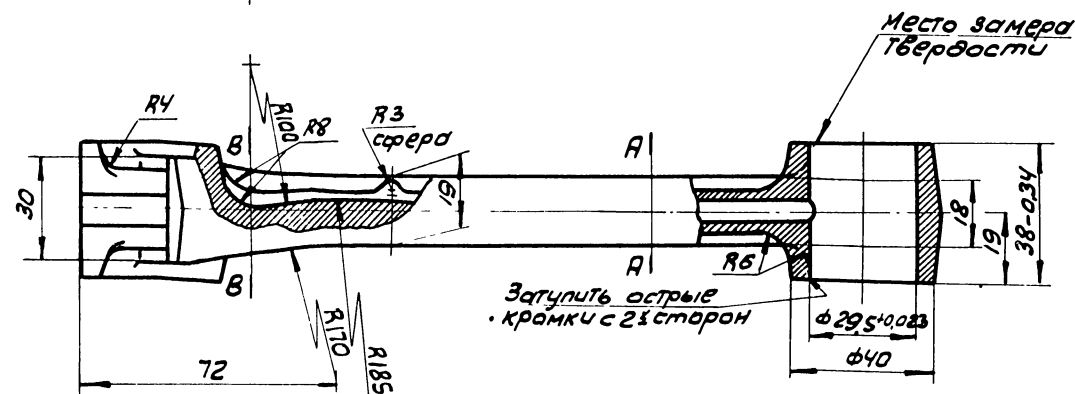


Штамповочные уклоны 7° .
На всех поверхностях шатуна трещины, зака-
ты, пленки, волосовины, задиры, заусенцы, окапи-
на и коррозия не допускаются.
Дефекты в шатунах, получившиеся вследствие
незаполнения штампа металлом, не допускаются.
Испробование шатунов заваркой не допускается.

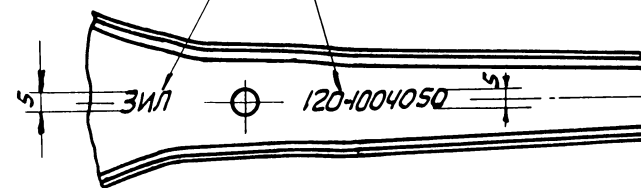
Твердость Нв 207-241.
Проверить в указанном месте.

Макроструктура металла в продольном разрезе
шатуна должна характеризоваться направлением
волокон вдоль оси шатуна соответствующим его
наружным контурам, без петель и обрывов. Усадочные
рыжлости, пузыри расслоения трещины, и неметалли-
ческие включения не допускаются.

Микроструктура металла готовых шатунов должна
представлять собой равномерное мелкозернистое
строение. Феррит допускается только в виде
мелких включений.



Марку и номер детали расположить как
указано. Шрифт должен выступать приблизи-
тельно на 0,5 и должен быть ясно виден.

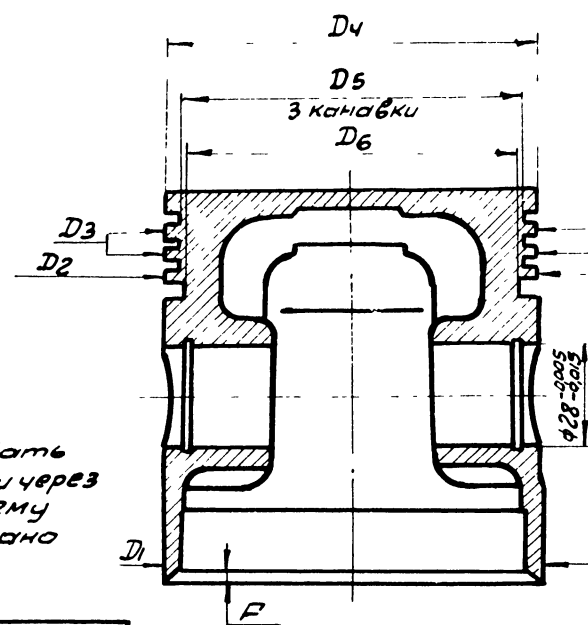


ШАТУН
Сталь 40(с=0,38-0,43)ГОСТ1050-52

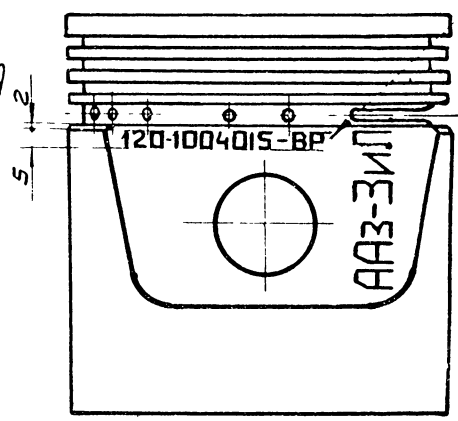
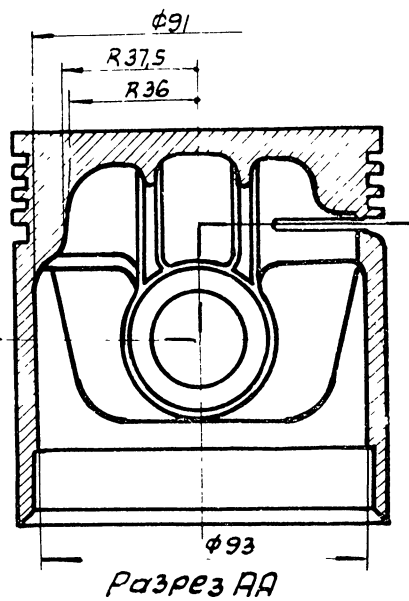
Лит. "АЖ" ЧЗВ. 120-5136 26/5-58г.

120-1004050

Все недостающие размеры и прочие указания по чертежу 120-1004015.



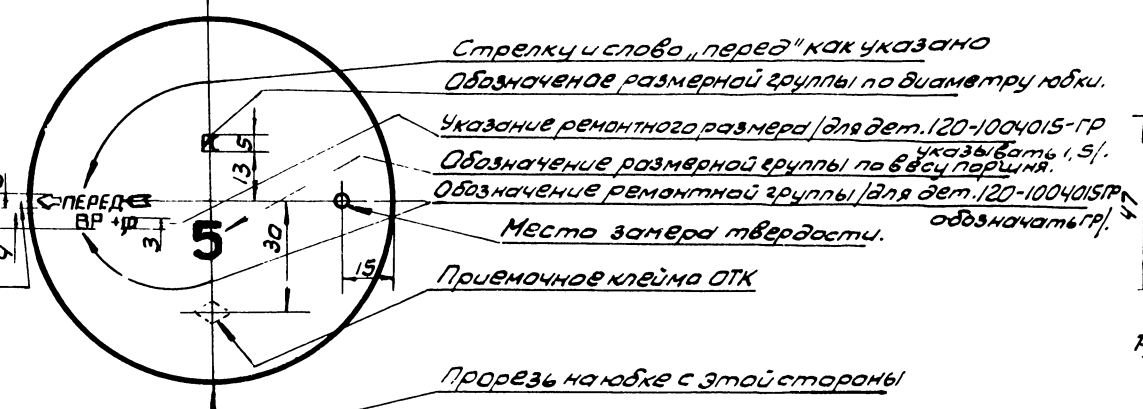
№ детали	Диаметры						Р _{0,2} / кгс
	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	
120-1004015-ВР	102,54	101,58	102,08	101,89	92,5-92,3	92-92,3	3,5
	102,48	101,33	101,98	101,78			
120-1004015-ГР	103,04	102,08	102,58	103,39	93-92,3	92,5-92,3	3,75
	102,98	101,83	102,48	102,28			



Для дет. 120-1004015-ГР мер 120-1004015-ГР. Номер детали расположить, как указано. Буквы и цифры должны выступать на 0,2 приблизительно и должны быть ясно видны. Поршни сортировать по весу на группы через 8гр, как указано в таблице.

Поршни сортировать по диаметру юбки через 0,02 по наибольшему размеру, как указано в таблице.

№ детали	Группа	D ₁ Диаметр юбки нижней части
120-1004015-ВР	И	102,480-102,500
	К	102,500-102,520
	Л	102,520-102,540
120-1004015-ГР	М	102,980-103,000
	Н	103,000-103,020
	П	103,020-103,040



На днище поршня клеить:

120-1004015-ГР 1,5 увеличенный

120-1004015-ВР 1,0 увеличенный

Лит. И" УЗВ.150-5372 23/II-57г.

№ детали	Группа	Вес поршня в гр.
120-1004015-ВР	2	св. 790 до 798
	3	св. 798 до 806
	4	св. 806 до 814
	5	св. 814 до 822
	6	св. 822 до 830
	7	св. 830 до 838
	8	св. 838 до 846
	120-1004015-ГР	5
6		св. 822 до 830
7		св. 830 до 838
8		св. 838 до 846
9		св. 846 до 854
3		св. 798 до 806
4		св. 806 до 814

ПОРШЕНЬ

/Ремонтный размер 1,0 увеличенный/

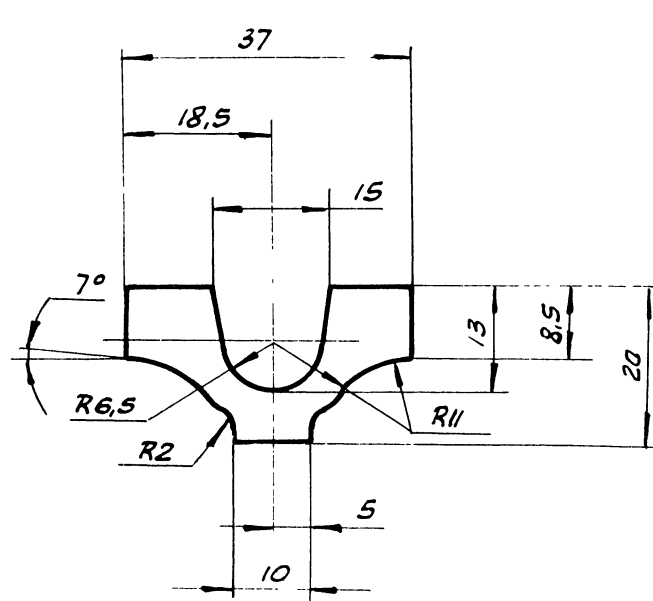
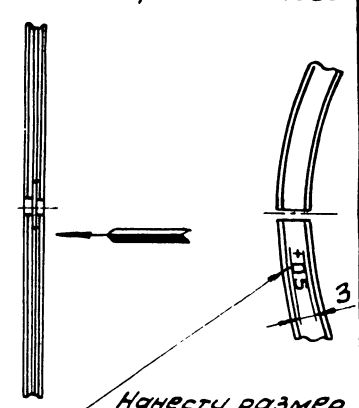
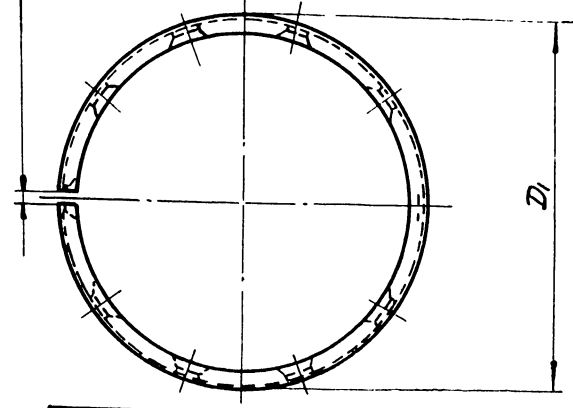
120-1004015-ВР

При установке в калибр по нормальному диаметру кольца, зазор в стыке д.б. 0,25±0,45.

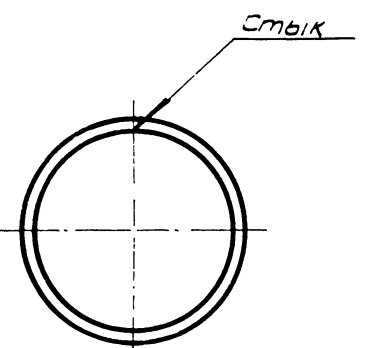
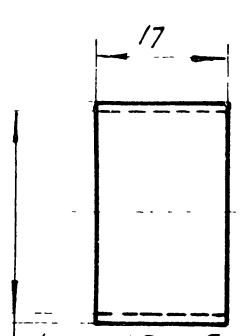
Все недостающие размеры и данные см. на черт. 120-1004035

Поверхность должна быть ровной, контур без заусенцев.

Запрессовывается в отв. φ29,5±0,023



φ27,4^{+0,085} при запрессовке в кольцо-калибр φ29,512 мм.



№ детали	Наружный диаметр кольца D ₁
120-1004035-ВР/1,5увел	102,1
120-1004035-ВР/1,0увел	102,6
120-1004035-ГР/1,5увел	103,1

КОЛЬЦО ПОРШНЕВОЕ

МАСЛОТВОДНОЕ

/ремонтные размеры./

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ШАТУНА

Латунь Л62. Толщина 0,05

φ29,700 Проходной кольцевой калибр
φ29,670 Непроходной кольцевой калибр.

ВТУЛКА ШАТУНА

Бронза ДЦСЧ-4-2,5
Лента полутвердая
Толщ. 1,03±0,02 ГОСТ 5017-49

120-1004035-ГР увелич. 1,5

120-1004035-ВР увелич. 1,0

120-1004035-БР увелич. 0,5

Лит. Б" УЗВ.150-5591 9/II-57

120-1004035-БР

Лит. Б" УЗВ.150-5396; 9/II-57

120-1004070

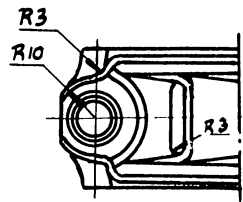
Лит. И" УЗВ.150-5566, 18/II-58

120-1004052

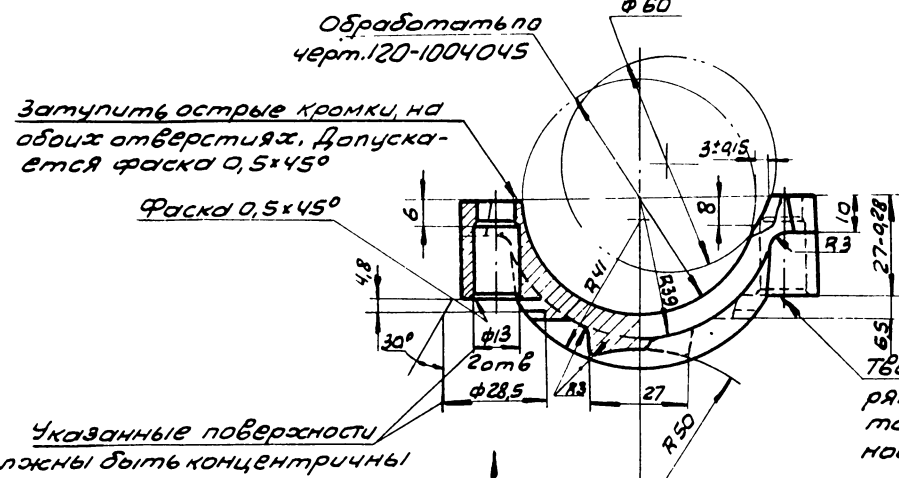
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

▽ КРУГОМ

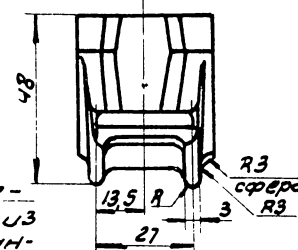
Развертка.



Вид по стрелке А

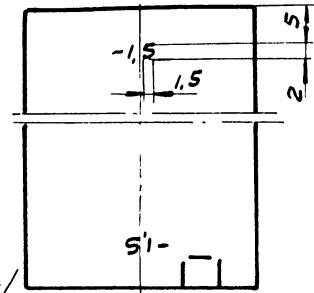
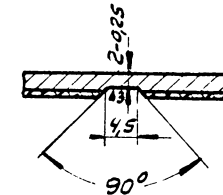


Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Сечение АА

/Только для коренных вкладышей/



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифры „-1,5“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

Штамповочный уклон 7°

На всех поверхностях крышки трещины, закатки, пленки, болосовины, забоины, заусенцы, окалина и коррозия не допускаются. Дефекты в крышках, получившиеся вследствие незаполнения штампа металлом, не допускаются. Исправление крышек заваркой не допускается.

Твердость по Бринеллю 207-241. Проверять в указанном месте.

Усадочные рыжлости, пузыри, расслоения, трещины и шлаковые включения не допускаются. Микроструктура металла готовых крышек должна представлять собой равномерное мелкозернистое строение. Феррит допускается только в виде мелких включений.

Обработать по черт. 120-1004045

φ122^{+0,027} - 2отв. Обработать в сборе с шатуном.

КРЫШКА ШАТУНА

Сталь 40, ГОСТ 1050-52

№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP6	Вкладыш шатуна	2,2-0,13	2,5-0,013	120-1004058-А
120-1005170-AP6	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,7-0,16	3-0,013	120-1005170-А
120-1005172-AP6	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,7-0,16	3-0,013	120-1005172-А
120-1005175-AP6	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,7-0,16	3-0,013	120-1005175-А
120-1005178-AP6	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,7-0,16	3-0,013	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ

/Ремонтный размер. Уменьшенный на 1,5 по диаметру/

Лит. „щ“ Узв. 150-5358 14/II-572.

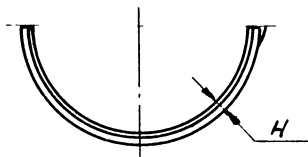
120-1004055

Без литер. Узв. 120-4691 14/II-55

120-1004058-AP6

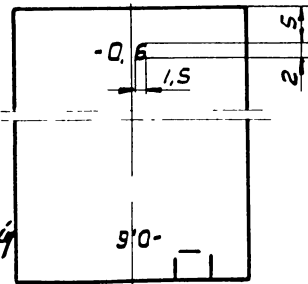
Развертка

Развертка.

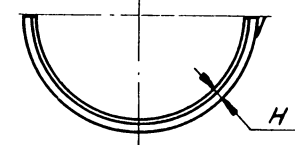


Сечение АА

/Только для коренных вкладышей/

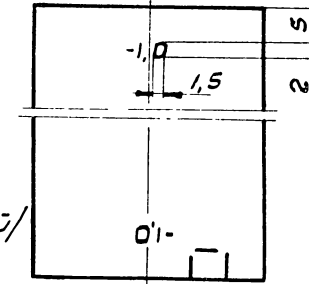


На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифры „-0,6“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

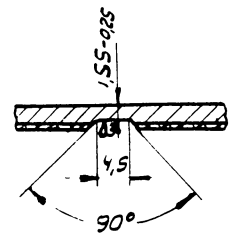


Сечение АА

/Только для коренных вкладышей/



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне вкладыша цифры „-1,0“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

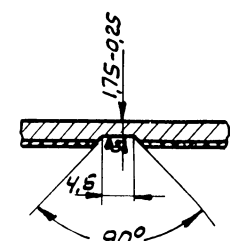


№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP3	Вкладыш шатуна	1,8-0,13	2,05-0,013	120-1004058-А
120-1005170-AP3	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,3-0,13	2,55-0,013	120-1005170-А
120-1005172-AP3	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,3-0,13	2,55-0,013	120-1005172-А
120-1005175-AP3	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,3-0,13	2,55-0,013	120-1005175-А
120-1005178-AP3	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,3-0,13	2,55-0,013	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ

/Ремонтный размер. Уменьшенный на 0,6 по диаметру/

120-1004058-AP3



№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP4	Вкладыш шатуна	1,95-0,13	2,25-0,013	120-1004058-А
120-1005170-AP4	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,45-0,16	2,75-0,013	120-1005170-А
120-1005172-AP4	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,45-0,16	2,75-0,013	120-1005172-А
120-1005175-AP4	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,45-0,16	2,75-0,013	120-1005175-А
120-1005178-AP4	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,45-0,16	2,75-0,013	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ

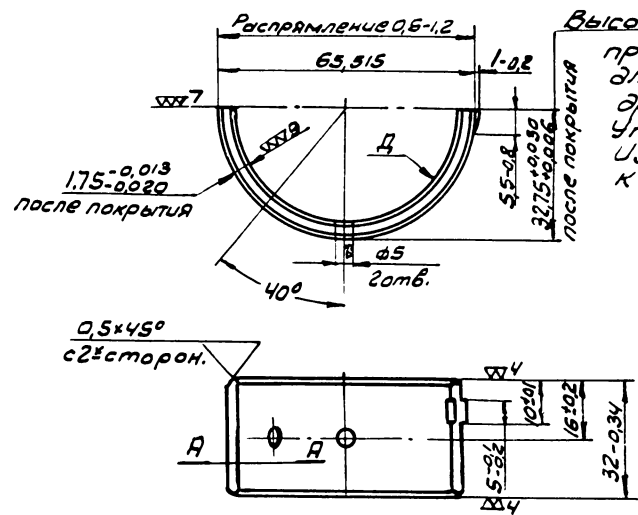
/Ремонтный размер. Уменьшенный на 1,0 по диаметру/

120-1004058-AP4

Лит. „а“ Узв. 120-4923 20/II-562.

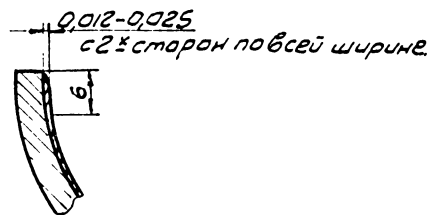
Лит. „а“ Узв. 120-4923 20/II-56

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



Высота вкладыша, установленного в приспособление с гнездом $\Phi 65,515$, с упором для одного из стыков и при приложении к другому стыку нагрузки в 510 кг. Упор для стыка должен совпадать с осью гнезда. Измерение высоты производить на стыке, к которому приложена нагрузка.

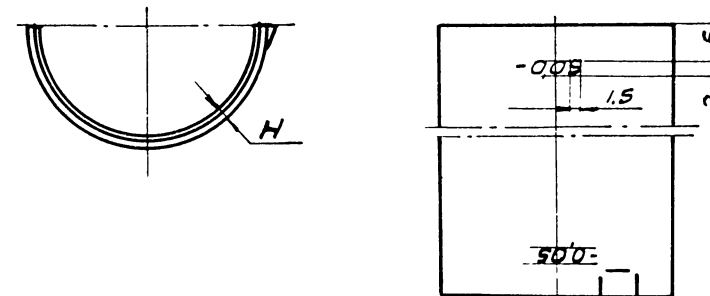
Сечение AA



ВКЛАДЫШ ШАТУНА

Лента 2-слойная
Сталь толщ. 1,5-0,11
Сплав ССБ-6

Развертка



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифры „-0,05“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP1	Вкладыш шатуна	1,5-0,11	1,775- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1004058-А
120-1005170-AP1	Вкладыш переднего коренного подшипника	2-0,13	2,275- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005170-А
120-1005172-AP1	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2-0,13	2,275- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005172-А
120-1005175-AP1	Вкладыш среднего коренного подшипника	2-0,13	2,275- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005175-А
120-1005178-AP1	Вкладыш заднего коренного подшипника	2-0,13	2,275- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ ШАТУНА

Ремонтный размер, уменьшенный на 0,05 по диаметру.

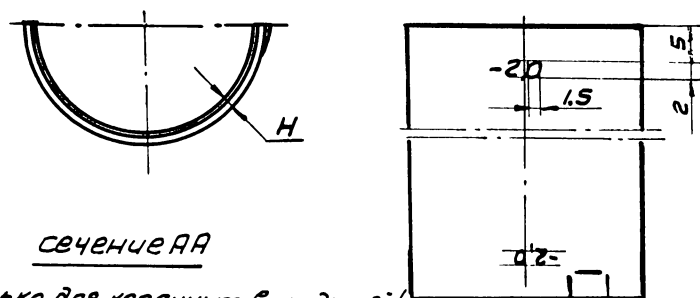
Лит. а" Узв. 120-5105 4/II-562.

120-1004058-А

Без литер. Узв. 120-4691 14/II-552.

120-1004058-AP1

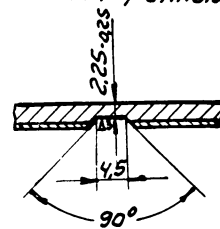
Развертка



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифры „-2,0“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

сечение AA

Только для коренных вкладышей

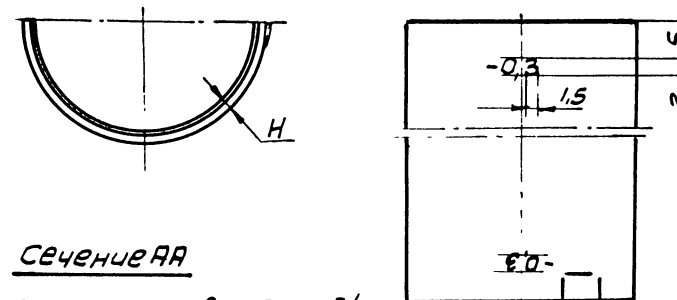


№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP1	Вкладыш шатуна	2,45-0,16	2,75- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1004058-А
120-1005170-AP1	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,95-0,16	3,25- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005170-А
120-1005172-AP1	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,95-0,16	3,25- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005172-А
120-1005175-AP1	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,95-0,16	3,25- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005175-А
120-1005178-AP1	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,95-0,16	3,25- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ ШАТУНА

Ремонтный размер, уменьшенный на 2,0 по диаметру.

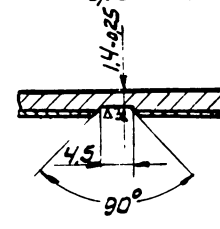
Развертка



На всех вкладышах данного ремонтного размера штамповать на стальной стороне посередине вкладыша цифры „-0,3“ с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

сечение AA

Только для коренных вкладышей



№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша Н	Недостающие данные смотри на чертеже
120-1004058-AP2	Вкладыш шатуна	1,65-0,11	1,9- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1004058-А
120-1005170-AP2	Вкладыш переднего коренного подшипника	2,15-0,13	2,4- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005170-А
120-1005172-AP2	Вкладыш промежуточного коренного подшипника	2,15-0,13	2,4- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005172-А
120-1005175-AP2	Вкладыш среднего коренного подшипника	2,15-0,13	2,4- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005175-А
120-1005178-AP2	Вкладыш заднего коренного подшипника	2,15-0,13	2,4- ^{0,013} / _{-0,020}	120-1005178-А

ВКЛАДЫШ ШАТУНА

Ремонтный размер, уменьшенный на 0,3 по диаметру.

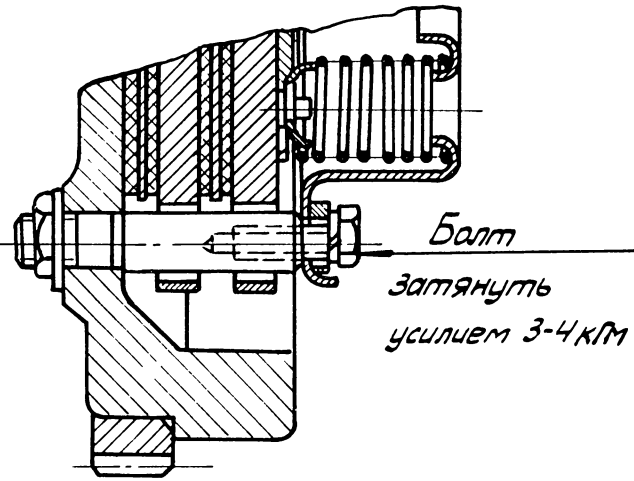
Без литер. Узв. 120-4691 14/II-552.

120-1004058-AP1

Без литер. Узв. 120-4691 14/II-552.

120-1004058-AP2

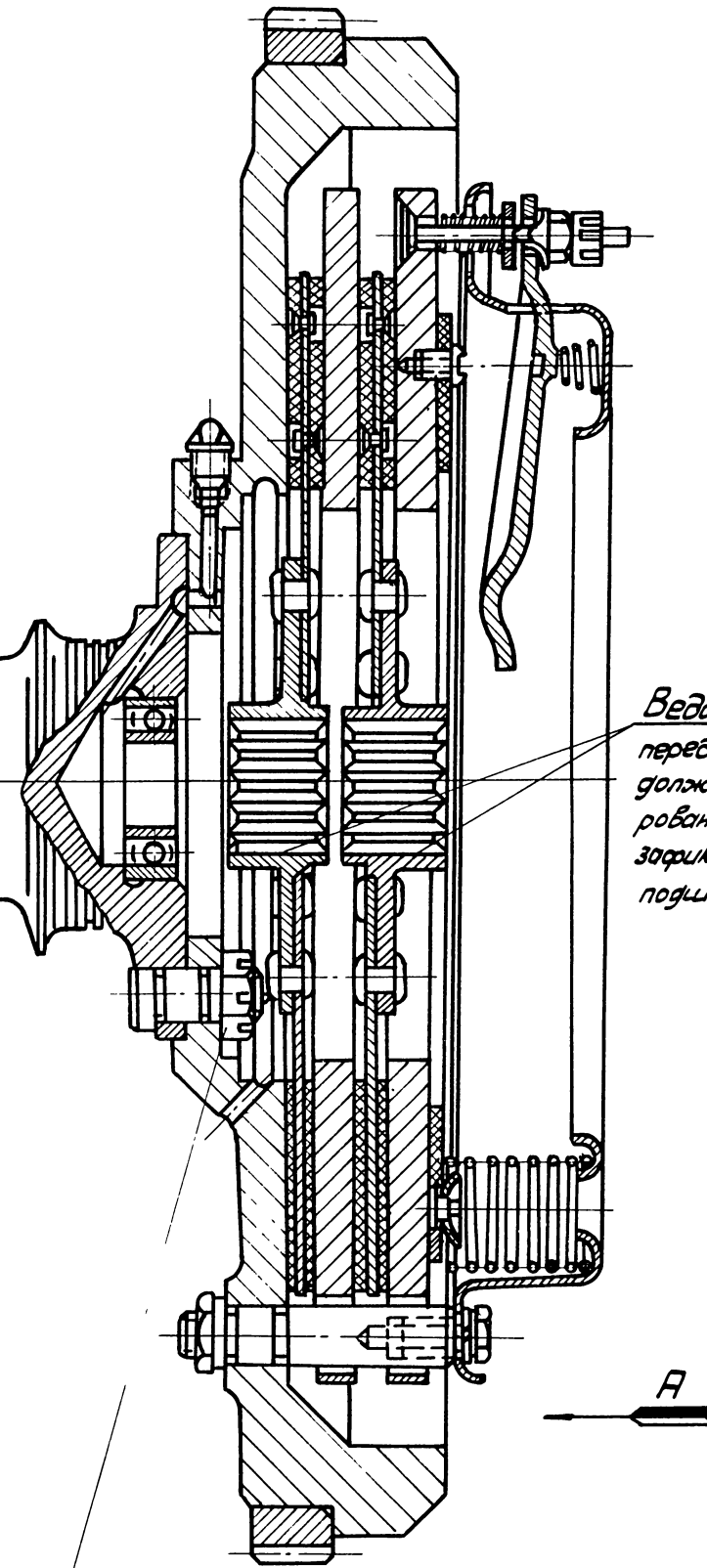
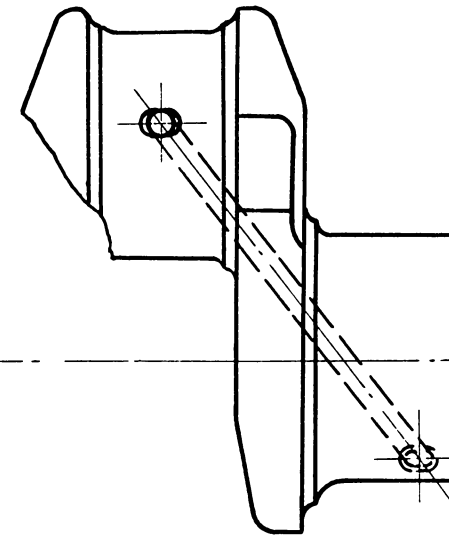
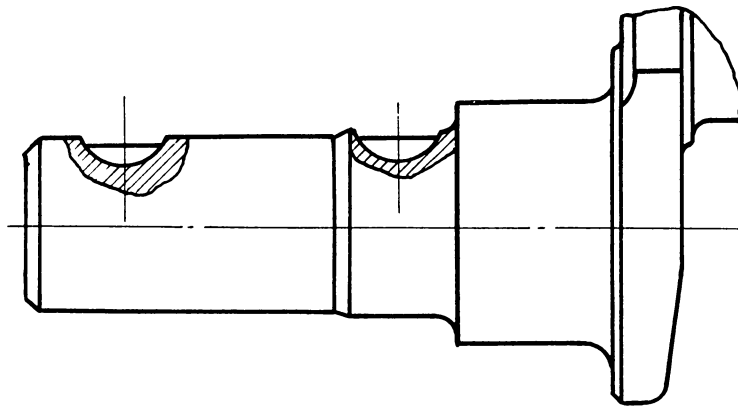
Разрез ББ



Болт
затянуть
усилием 3-4 кгм

Ставить при отсутствии
балансирующей пластины или
при установке балансирующей
пластины 124-1601046

Ставить при установке балансирующих
пластин: 120-1601045; 120-1601046; 120-1601047 в
количестве от 1 до 3 или в комбинации любой
из перечисленных пластин в количестве от
1 до 2 с балансирующей пластиной 124-1601046
или при установке двух балансирующих
пластин 124-1601046



Ведомые диски
перед балансировкой
должны быть сцент-
рованы на оправке,
закрепленной на
подшипнике 7.

Гайки затянуть усилием 10-12 кгм.

Балансировать динамически
в плоскости маховика.

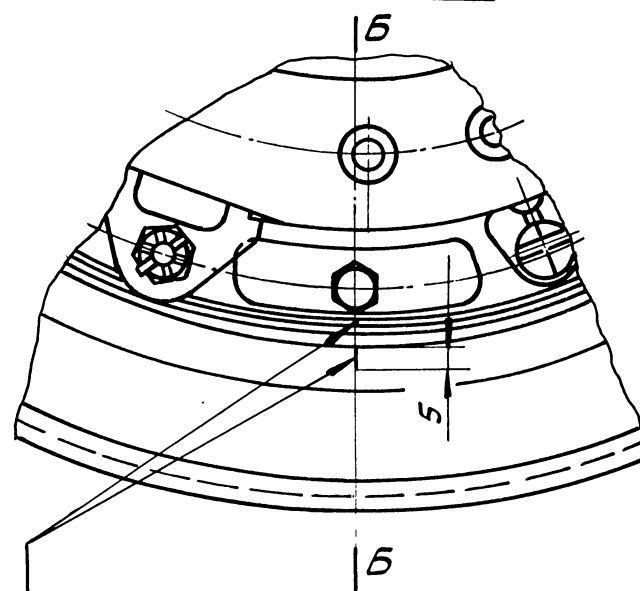
Допустимый дисбаланс 150 гр.см.

Для балансировки устанавливать
пластины: 120-1601045; 120-1601046; 120-1601047
и 124-1601046, как указано на виде по
стрелке А в количестве не более 3 штук
под каждый болт.

Балансировку производить при наличии
начального дисбаланса не более 1200 гр.см.
При большей величине узел раскомплектовать и
произвести повторную проверку дисбаланса
отдельно по деталям: 150В-1005020; 120-1005115-А;
13-0210 и 120-1601093.

Балансирование в плоскости маховика не должно
нарушать балансировку противоположного конца
коленчатого вала.

Вид по стрелке А



После балансировки отметить взаимное
положение маховика и кожуха сцепления
рисками глубиной 0,3-0,5 и шириной 1.
После балансировки отметить взаимное
положение всех балансирующих
пластин и кожуха сцепления полосками
маслостойкой краски:
одной полоской, двумя полосками
и тремя полосками.

КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ, МАХОВИК
И СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

№ детали	Наименование детали	величина уменьшения диаметра шеек
150B-1005020-P2	Вал коленчатый с уменьшенными коренными шатунными шейками	-0,3
	Вал коленчатый с уменьшенными коренными шейками	-0,3
	Вал коленчатый с уменьшенными шатунными шейками	-0,3

Допускается восстановление коленчатого вала:
 а) Запрессовкой в каналы трубок из красной меди, в случае сквозных выходов сверла в галтели шатунных шеек на величину не более 2.

Трубки должны быть посажены плотно не иметь осевого люфта и концы их должны быть развальцованы.
 Развальцованные концы и места выхода на галтели не должны выступать над поверхностью шеек / в галтелях допускается искусственное смятие трубок не более чем на 1,5.

- б) Запрессовкой втулки под шарикоподшипник с размером внутреннего диаметра по чертежу.
 Втулку толщиной стенки 4, длиной 17 запрессовать с натягом $0,015 \pm 0,065$ заподлицо с торцом фланца.
 в) Штампованием шейки под шестерню распределения с размером наружного диаметра по чертежу.

Неуказанные штамповочные уклоны не более 7° .

Балансировать динамически.
 Допустимый дисбаланс 150 гр. см. на каждом конце.

Необрабатываемые поверхности вала должны быть чистыми, без окислы, закатов / складок / плен, расщепов и трещин.
 Допускается устранение поверхностных дефектов вала путем пологой вырубкой на глубину не более 1.
 Обработанные поверхности вала должны быть чистыми, без задири, бмятин, заусенцев, черноты, трещин, свищей, волосовин, усадочных рыхлостей и неметаллических включений / засоров /.
 На обработанных, но не обработанных поверхностях вала допускаются отдельные незначительные задиры, риски и черноты, при условии их зачистки и сохранения размера в пределах допуска.
 Устранение дефектов вала зачеканкой не допускается.

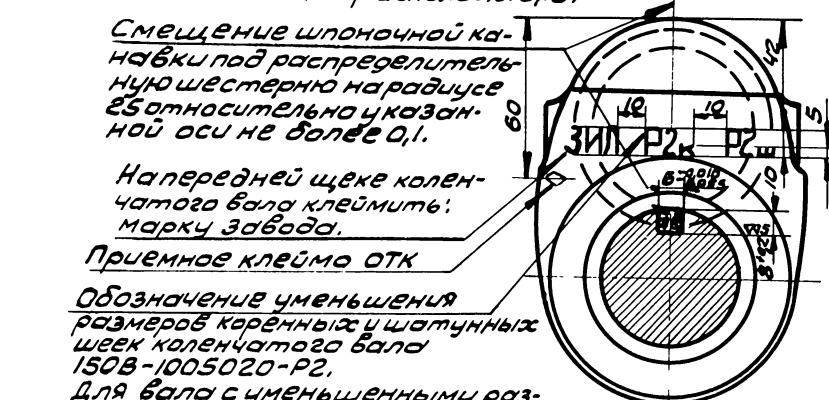
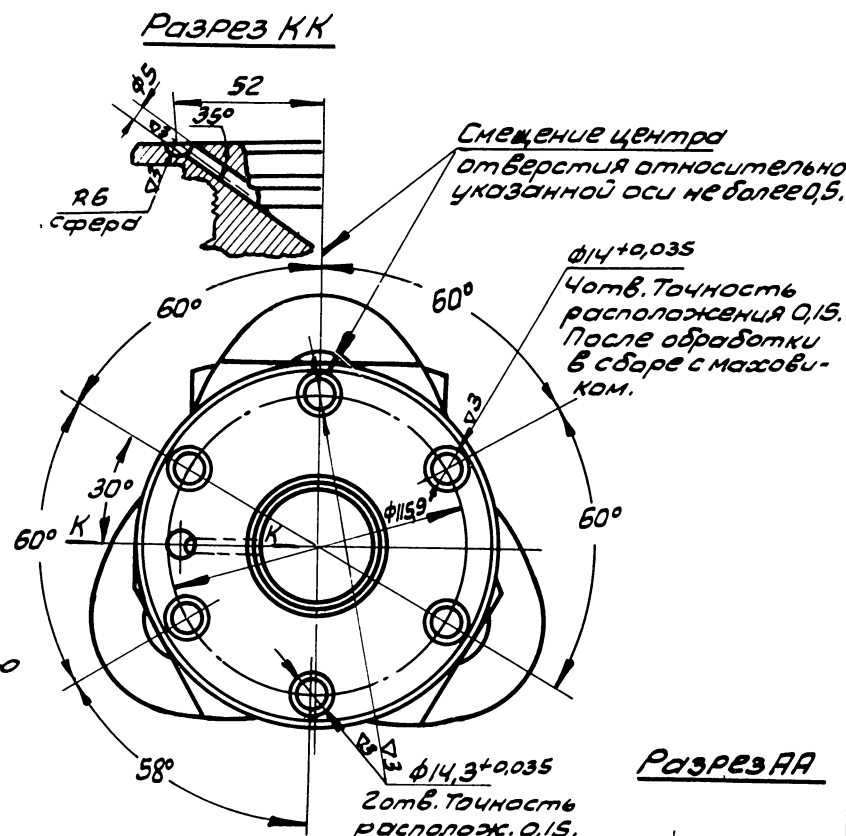
Смазочные каналы тщательно очистить.
 Твердость заготовки НВ 163-197.
 Подвергнуть поверхностной закалке такими вы-
 сокой частоты все коренные и шатунные шейки.
 Глубина закаленного слоя 2,5-6,5.
 Глубина закаленного слоя определяется толщиной слоя закали от обработанной поверхности шейки до появления феррита.
 Твердость Rc 52-62.

Место пробы тщательно зачистить.

Допускается снижение твердости шеек у галтелей до твердости заготовки вала с обеих сторон, у шатунных и промежуточных коренных шеек - на длине не более 6, у передней, средней и задней коренных шеек - на длине не более 8.

Микроструктура закаленного слоя должна представлять собой мартенсит мелкозольчатого или среднезольчатого строения или тро-
 стомартенсит.

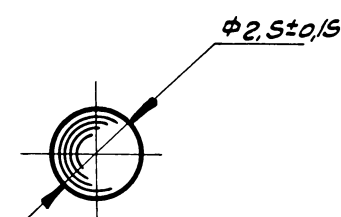
Лит. "Ж" Узв. 164-1285 28/II-582.



Обозначение уменьшения размеров коренных и шатунных шеек коленчатого вала 150B-1005020-P2.
 Для вала с уменьшенными размерами коренных и шатунных и шатунных шеек ставит индекс Р2К и Р2Ш. в случае уменьшения размеров только шатунных шеек - Р2Ш.
 Знаки маркировки д.б. ясно видны.

Лист 2-2

ВАЛ КОЛЕНЧАТЫЙ
 150B-1005020

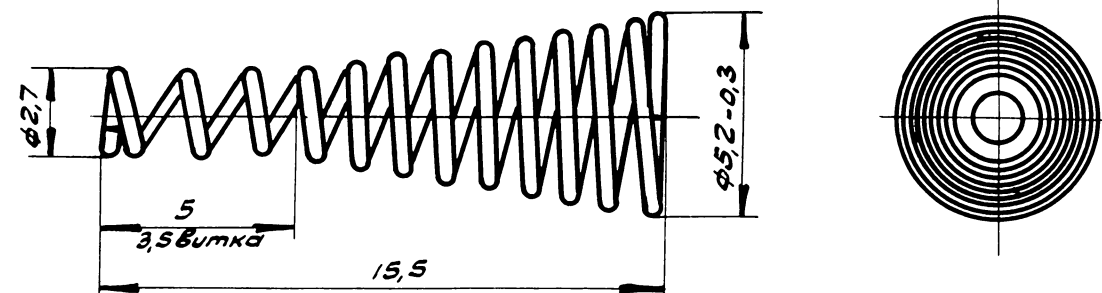


ШАРИК

306201-П

Лит. "В" Узв. 513/П 11/II-492.

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



Число витков 13.
 Направление витков безразлично.
 Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо, перпендикулярное к оси пружины.

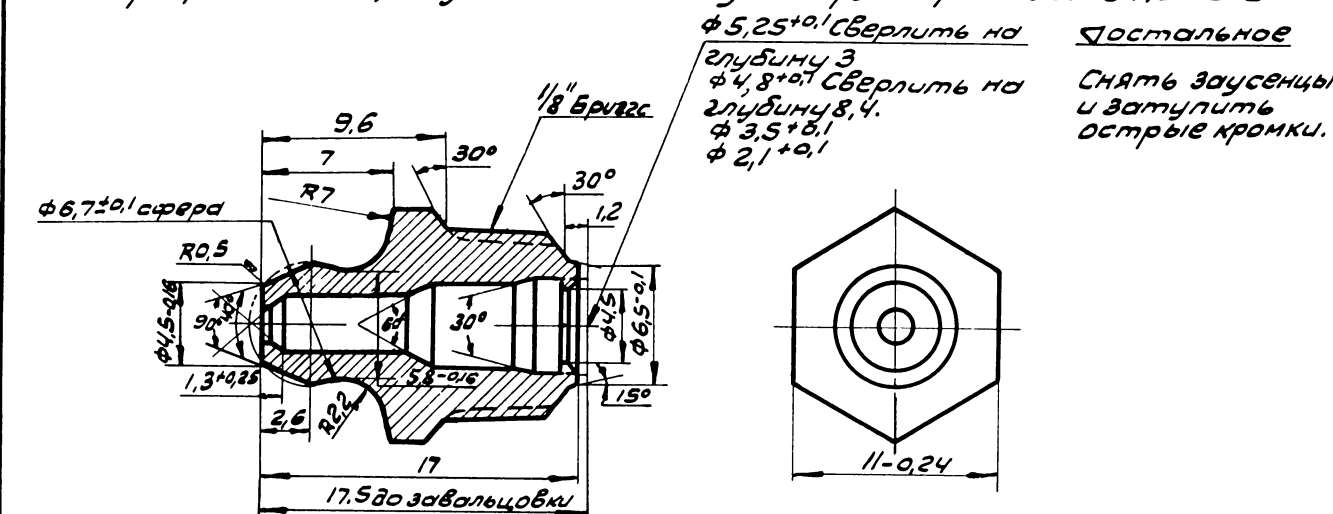
ПРУЖИНА ТАВОТНИЦЫ

Проволока пружинная
 φ 0,6 ГОСТ 5847-49

304816-П

Лит. "Б" Узв. 237/П 30/II-472.

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



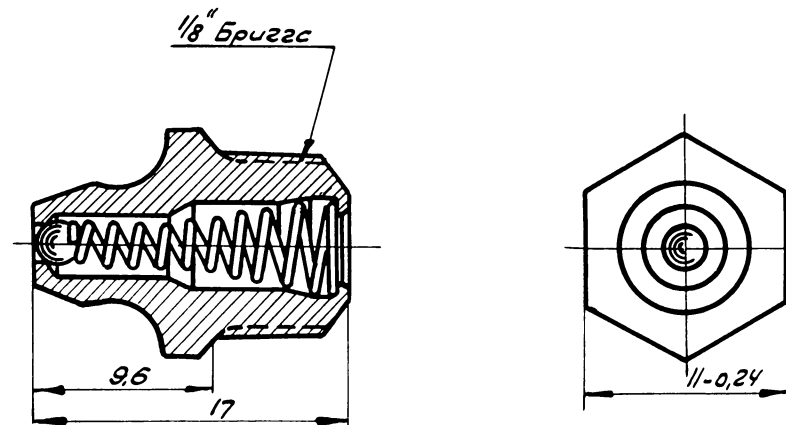
Цинковать на глубину 0,1-0,3
 Твердость по напильнику тарированному Rc 50 проверять на головке.
 Цинковать, толщина слоя 0,013 мм.

КОРПУС ТАВОТНИЦЫ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

304815-П8

Без литер. Узв. 1275/ПГ 7/III-472.



Все размеры даны для справок.

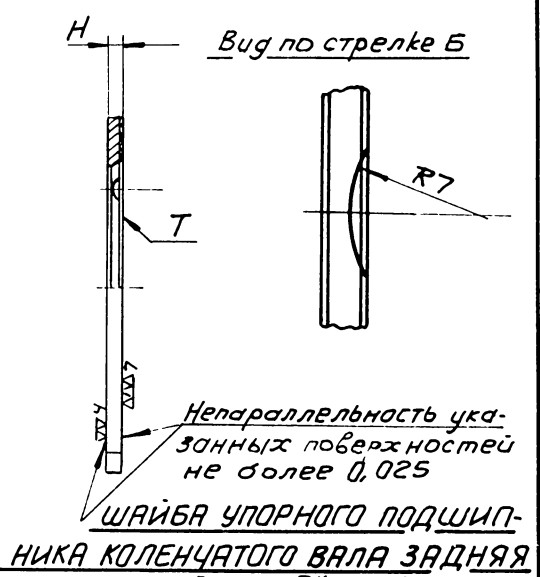
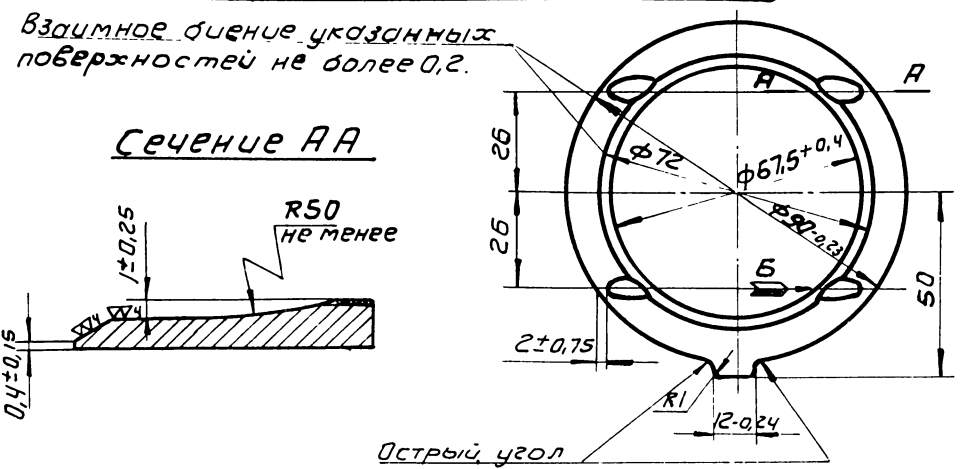
ТАВОТНИЦА ПРЯМАЯ
 В СБОРЕ

304814-П

Без литер. Узв. 1275/ПГ 7/III-472.

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

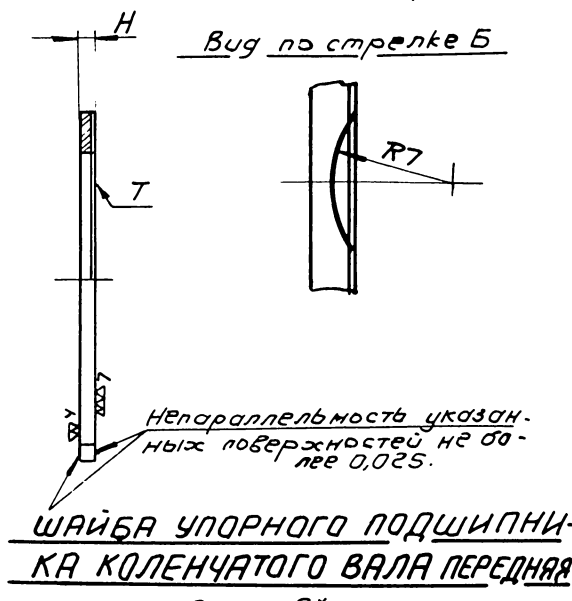
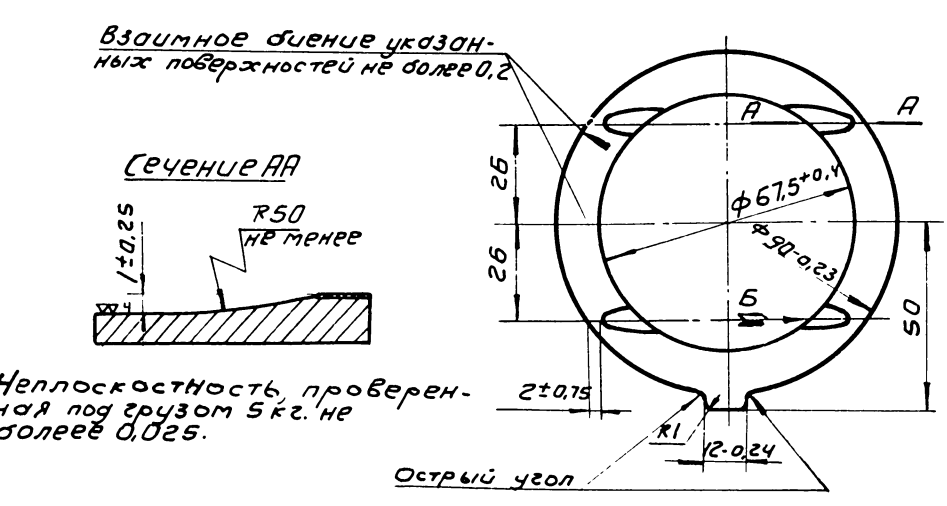
№ детали	Наименование детали	Толщина шайбы Н
120-1005184-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала задняя	2,5-0,04
120-1005184-АР1	Шайба упорного подшипника коленчатого вала задняя, увеличенная на 0,2 по толщине	2,7-0,04



ШАЙБА УПОРНОГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА ЗАДНЯЯ
Лента 2-слойная
Сталь толщ. 0,25 сплав СС-Б-6

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

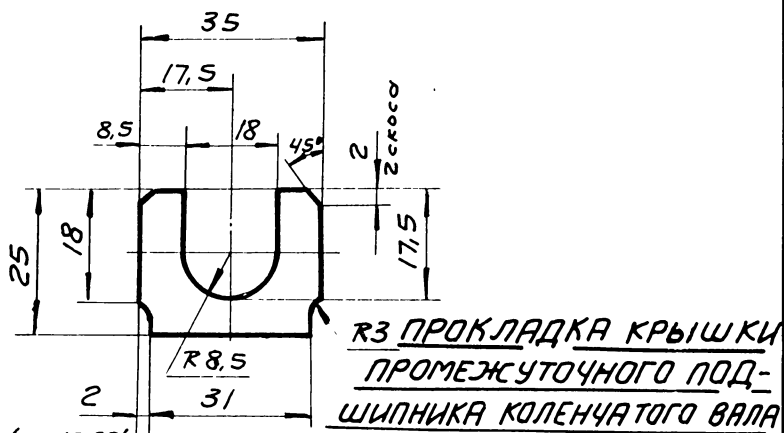
№ детали	Наименование детали	Толщина шайбы Н
120-1005183-А	Шайба упорного подшипника коленчатого вала передняя	2,5-0,04



ШАЙБА УПОРНОГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА ПЕРЕДНЯЯ
Лента 2-слойная
Сталь толщ. 0,25 сплав СС-Б-6

Без литер. УЗБ. 120-4690 14/III-55г.

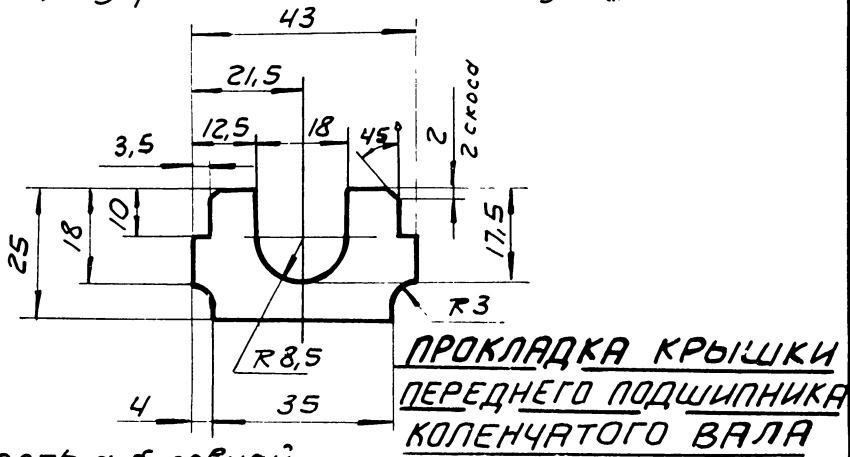
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



РЗ ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Латунь Л62
Лист толщ. 0,05 ГОСТ 931-52

Лит. "А" УЗБ. 150-5304 23/III-56г.

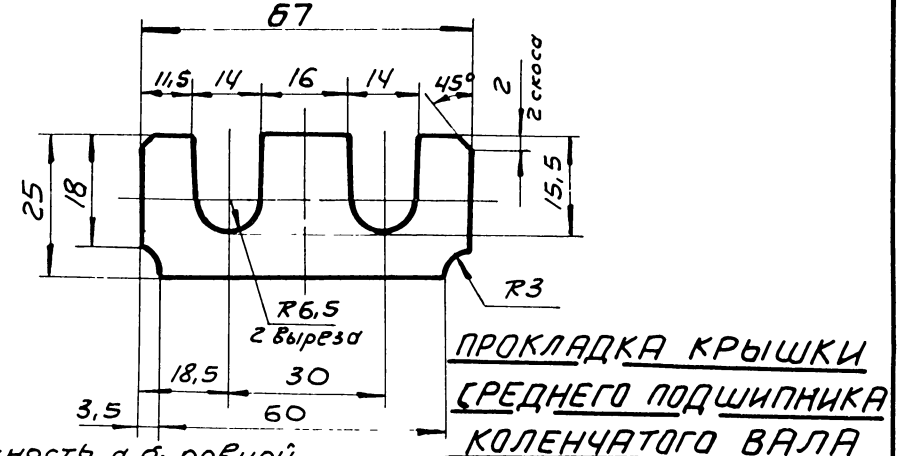
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ПЕРЕДНЕГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Латунь Л62
Лист толщ. 0,05 ГОСТ 931-52

Лит. "А" УЗБ. 120-3296 11/III-57г.

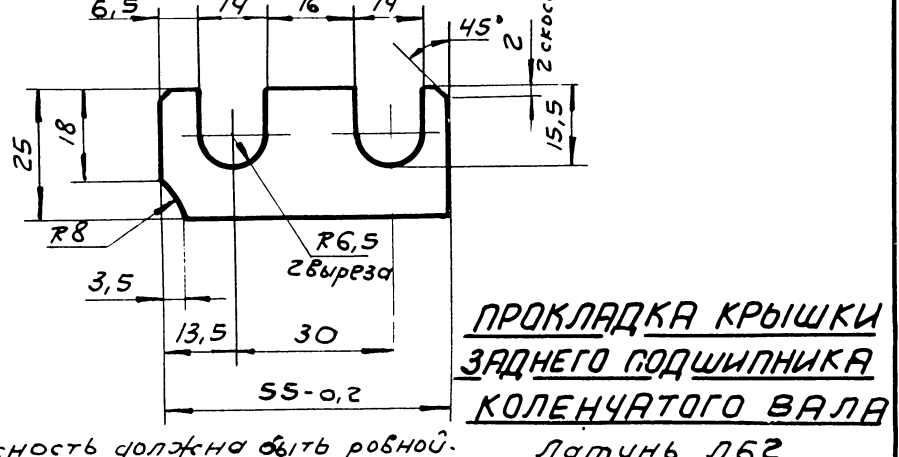
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ СРЕДНЕГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Латунь Л62
Лист толщ. 0,05 ГОСТ 931-52

Без литер. УЗБ. 120-3296 16/III-57г.

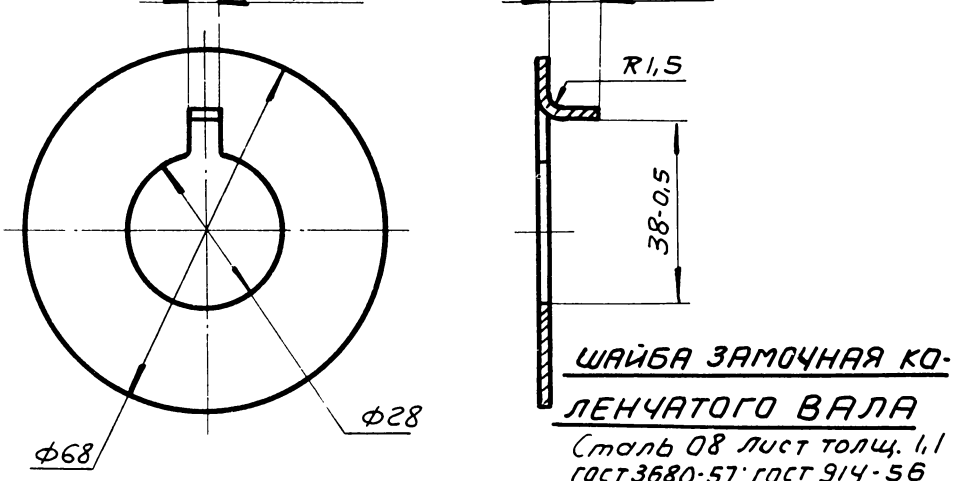
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ЗАДНЕГО ПОДШИПНИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Латунь Л62
Лист толщ. 0,05 ГОСТ 931-52

Без литер. УЗБ. 150В-17.9/III-57г.

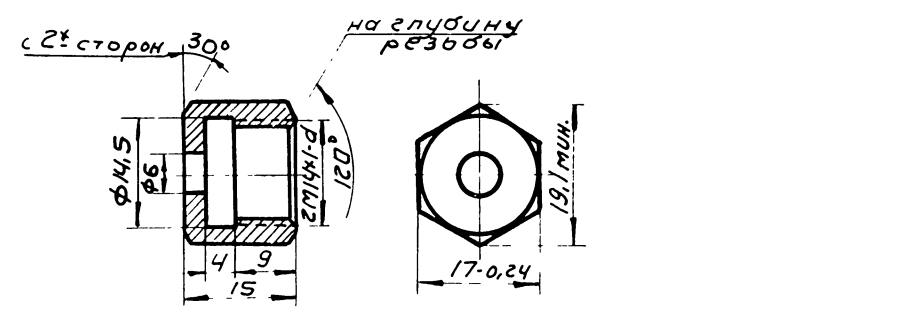
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ШАЙБА ЗАМОЧНАЯ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Сталь 08 лист толщ. 1,1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

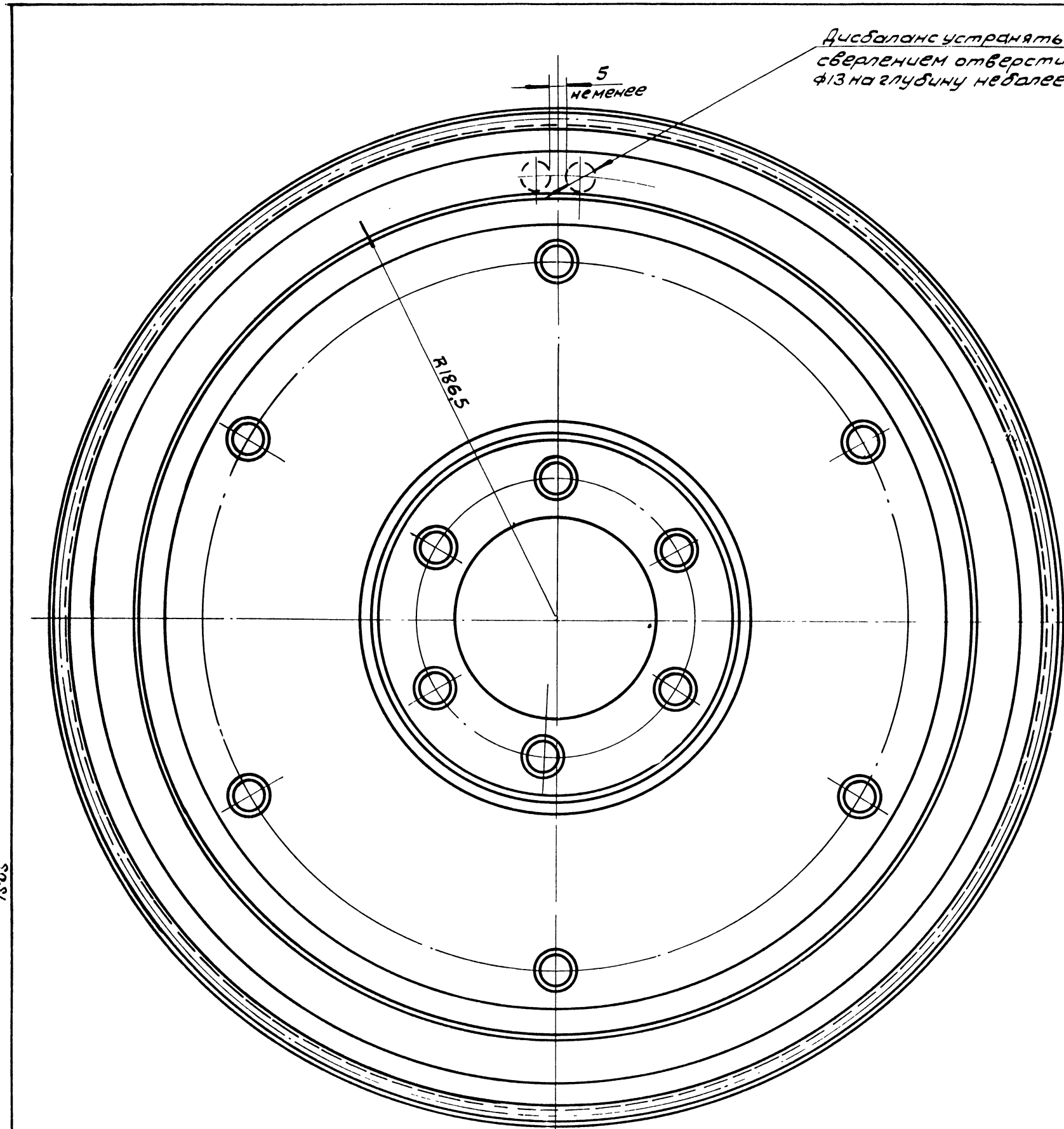
Лит. Ж" УЗБ. 150-5702 24/II-58г.

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



ГАЙКА НАКИДНАЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит. "А" УЗБ. 1659 11/II-57г.



Дисбаланс устранять сверлением отверстий ф13 на глубину не менее 30.

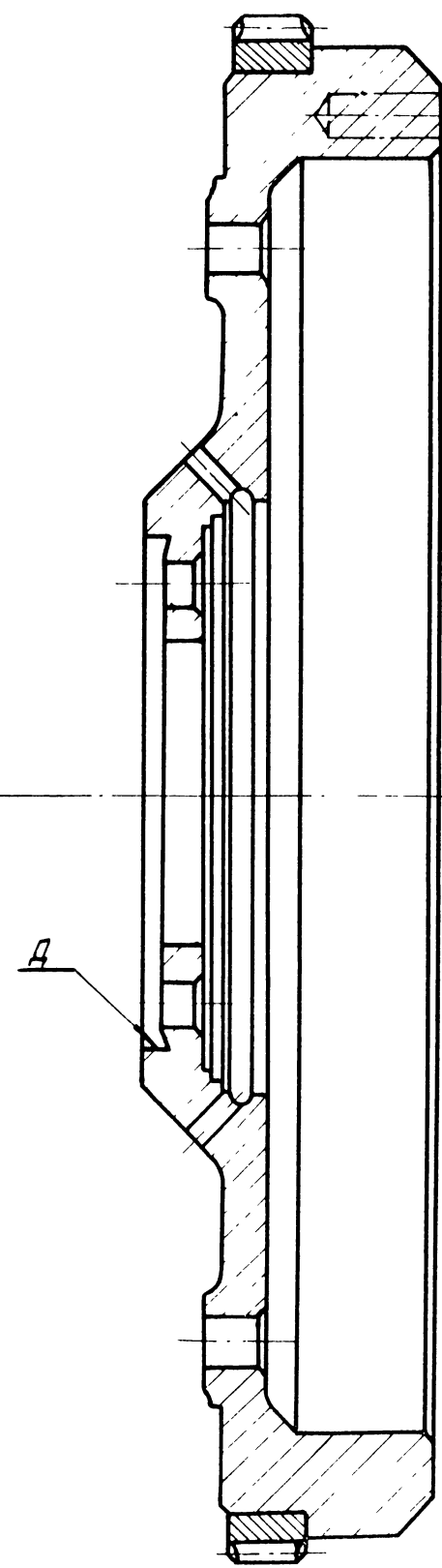
5
не менее

R186.5

Балансировать устанавливая по поверхности Д.
Допустимый дисбаланс 100 гр. см.

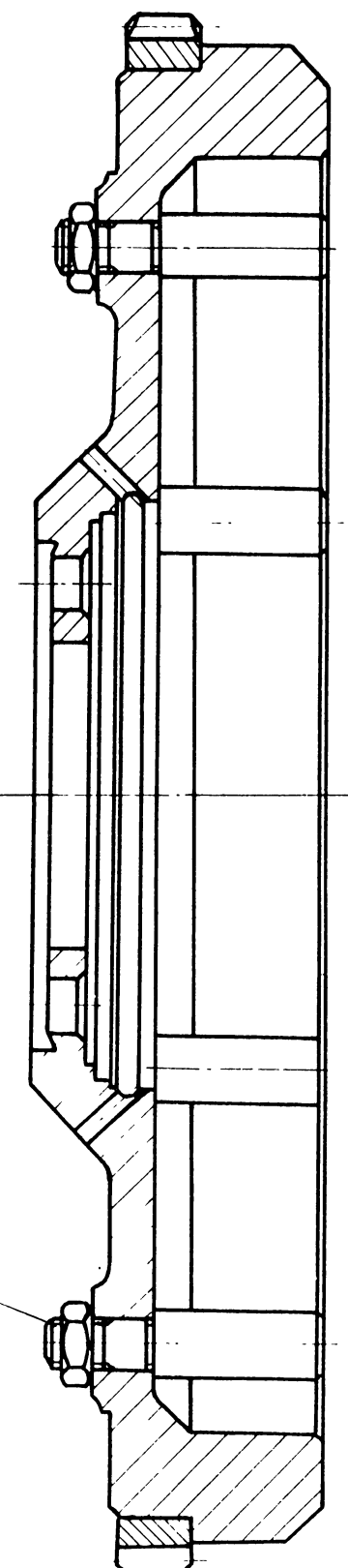
При сборке зубчатое кольцо нагревать не выше 400°С.

литера" узв. 164-1290 15/хп-53г.



**МАХОВИК
С ЗУБЧАТЫМ КОЛЬЦОМ
В СБОРЕ**

120-1005115-А

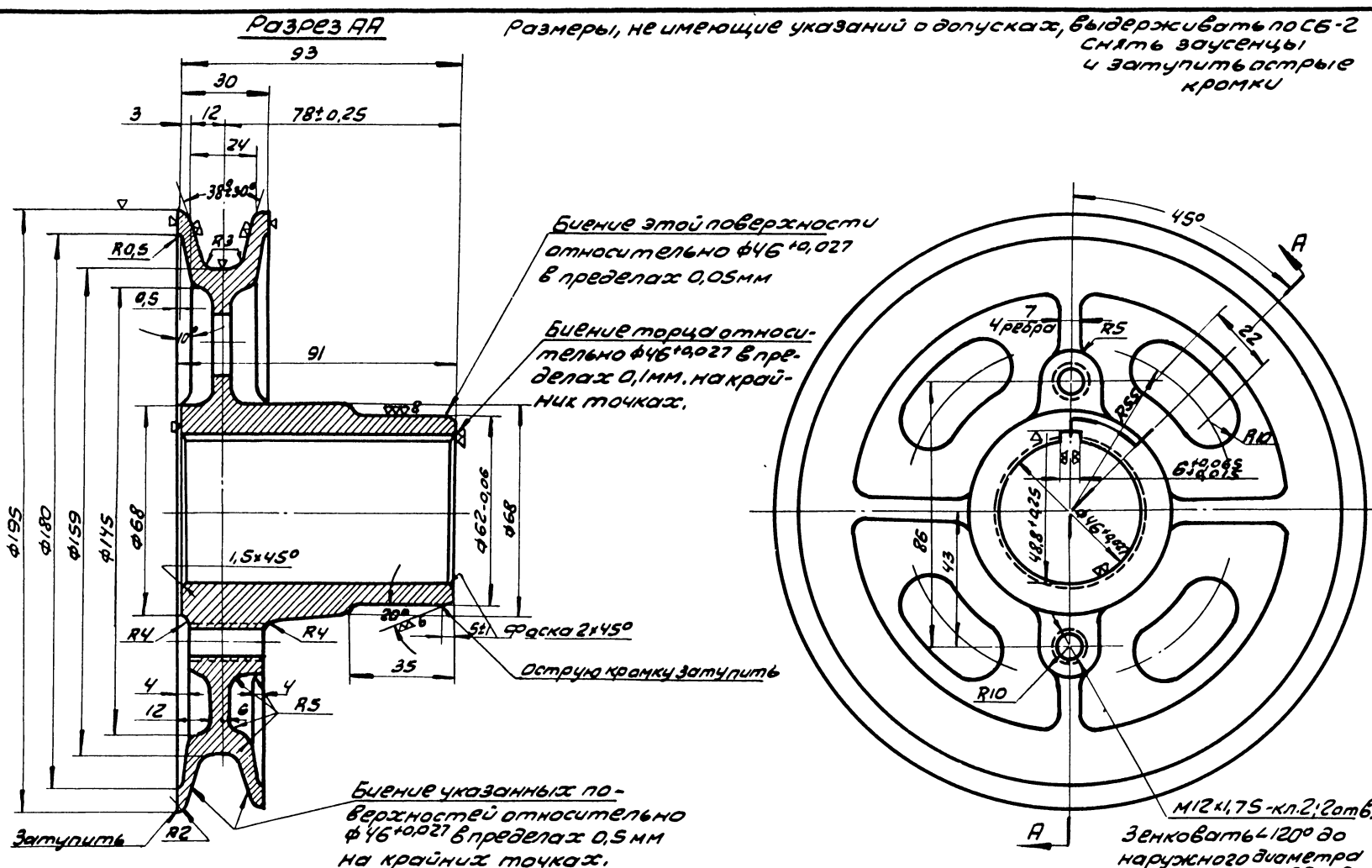


Закернить в 2х местах каждый палец

**МАХОВИК
С ПАЛЬЦАМИ СЦЕПЛЕНИЯ
В СБОРЕ**

120-1005114-А

Без литеры узв. 120-5123 24/хп-56г.



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

Биели этой поверхности относительно $\phi 46 \pm 0,027$ в пределах 0,05мм

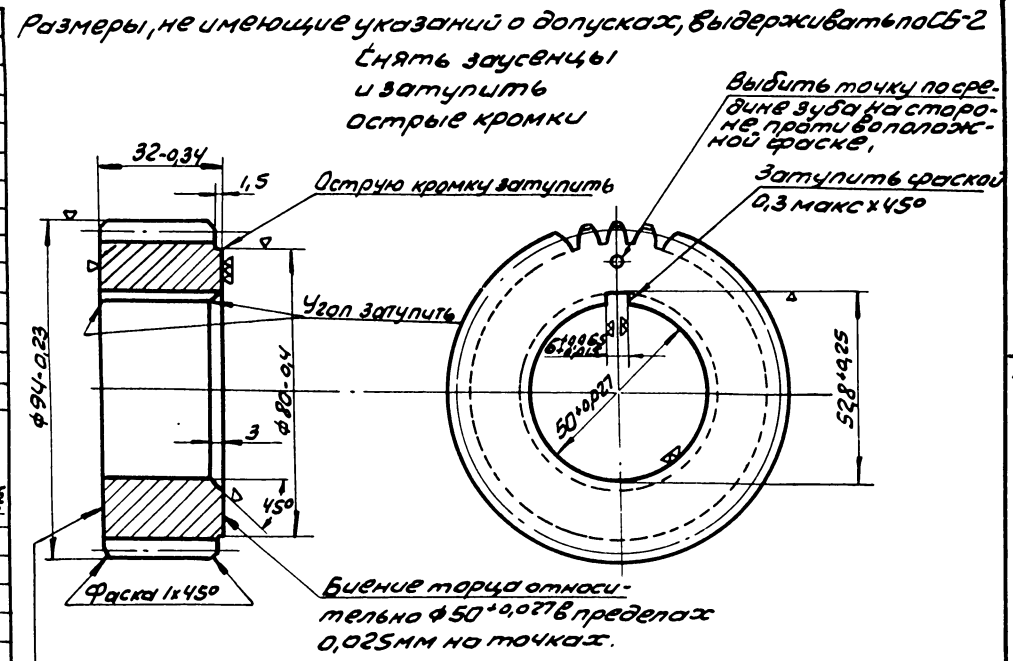
Биели торца относительно $\phi 46 \pm 0,027$ в пределах 0,1мм. на крайних точках.

Биели указанных поверхностей относительно $\phi 46 \pm 0,027$ в пределах 0,5 мм на крайних точках.

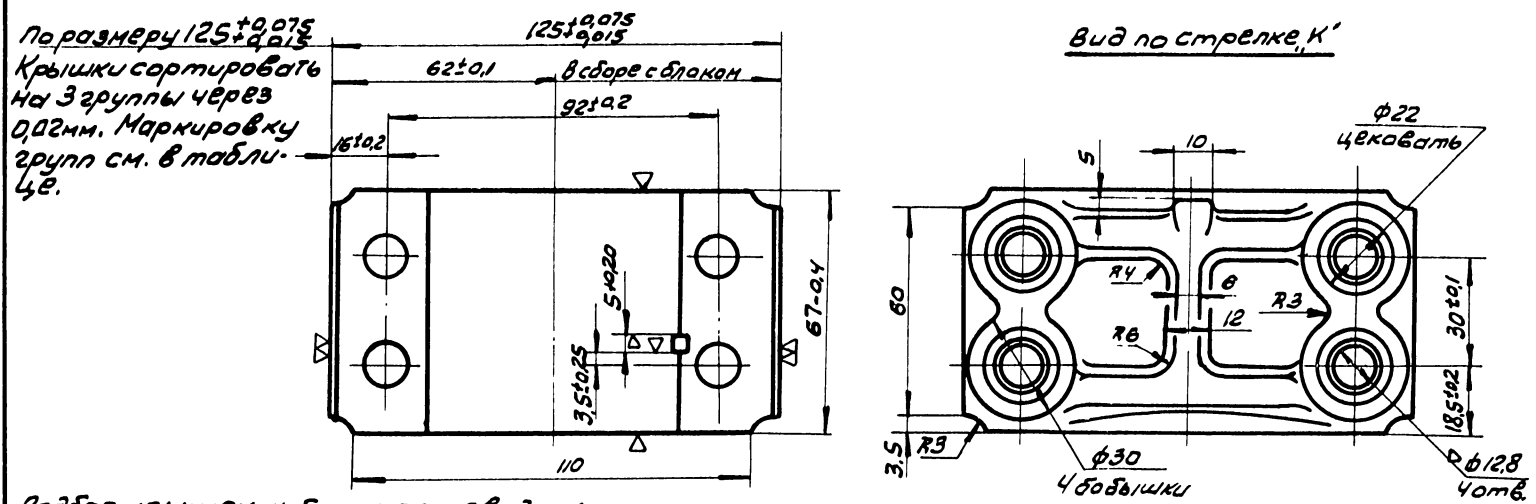
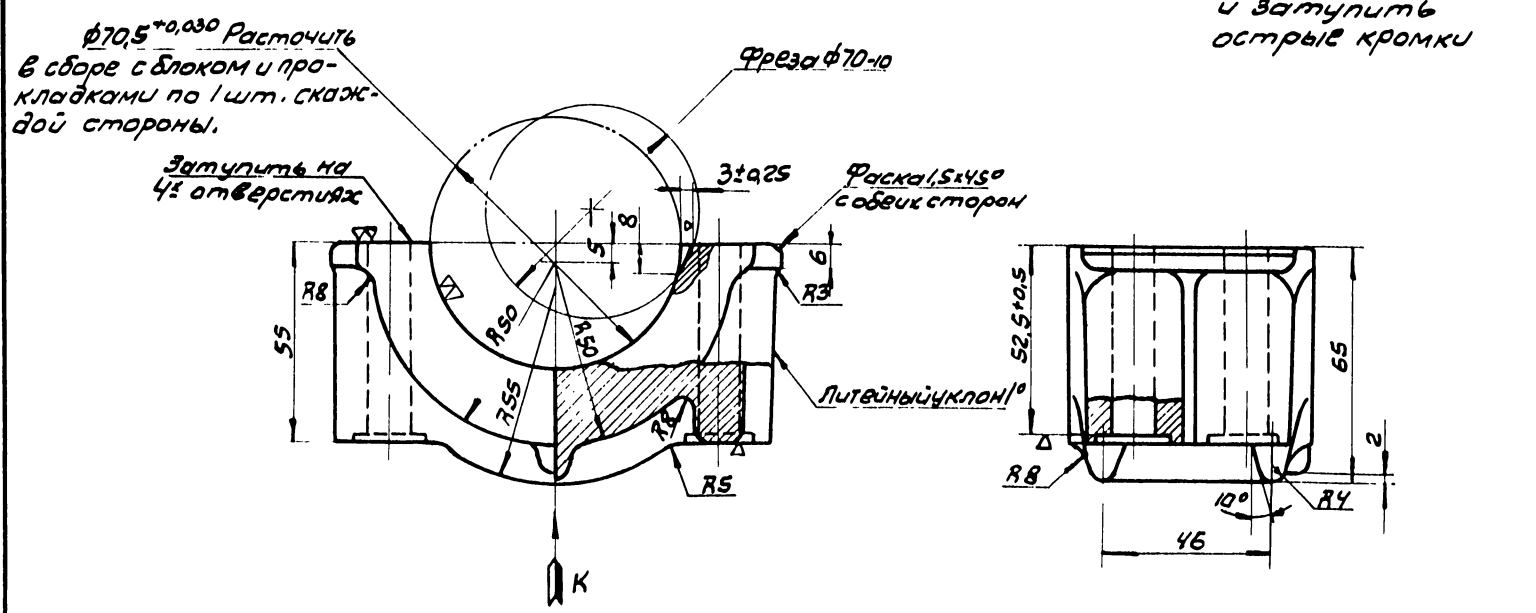
ШКИВ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
Чугун серый И1 /УК-13/.
120-1005060

Литейный уклон 2°
Неуказанные радиусы 2-4мм.
Лит. II, Н" Узв. 150-5588 30/II-57

1. Число зубьев	27
2. Модуль по нормали	2,54
3. Диаметр делительной окружности	88,9
4. Угол зацепления по нормали	14°30'
5. Высота головки зуба	2,54
6. Полная высота зуба	5,64
7. Направление винтовой линии	левое
8. Угол наклона линии зуба к оси вращения	39°31'
9. Осевой шаг линии зуба	338,609
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	3,99
11. Действительная толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	3,965
12. Калибр зуба расчетный при номинальном диаметре внешней окружности в нормальном сечении	
13. При зацеплении без люфта с закаленной шестерней имеющей толщину зуба по делительной окружности в нормальном сечении	3,99
расстояние между центрами должно быть меньше номинала на	0,02-0,1
и не должно колебаться при проворачивании в пределах одной шестерни более чем на	0,05
14. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,025
контролировать шестерни по шуму контакту с закаленной шестерней имеющей номинальные параметры зуба, контакт должен распространяться не менее чем на 1/3 длины зуба и отступать от краев не менее 2,5мм	
контакт по высоте должен быть ориентирован на дугу начальной окружности и занимать не менее 1/4 высоты зуба.	



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



По размеру 125 ± 0.075 Крышки сортировать на 3 группы через 0.02 мм. Маркировку групп см. в таблице.

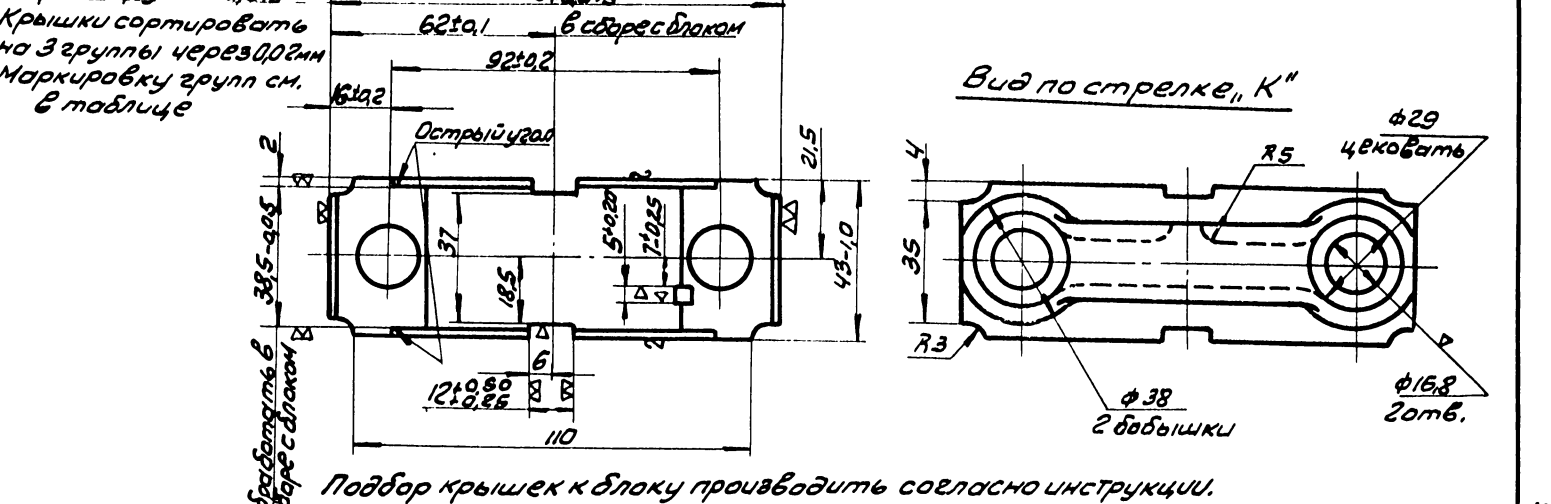
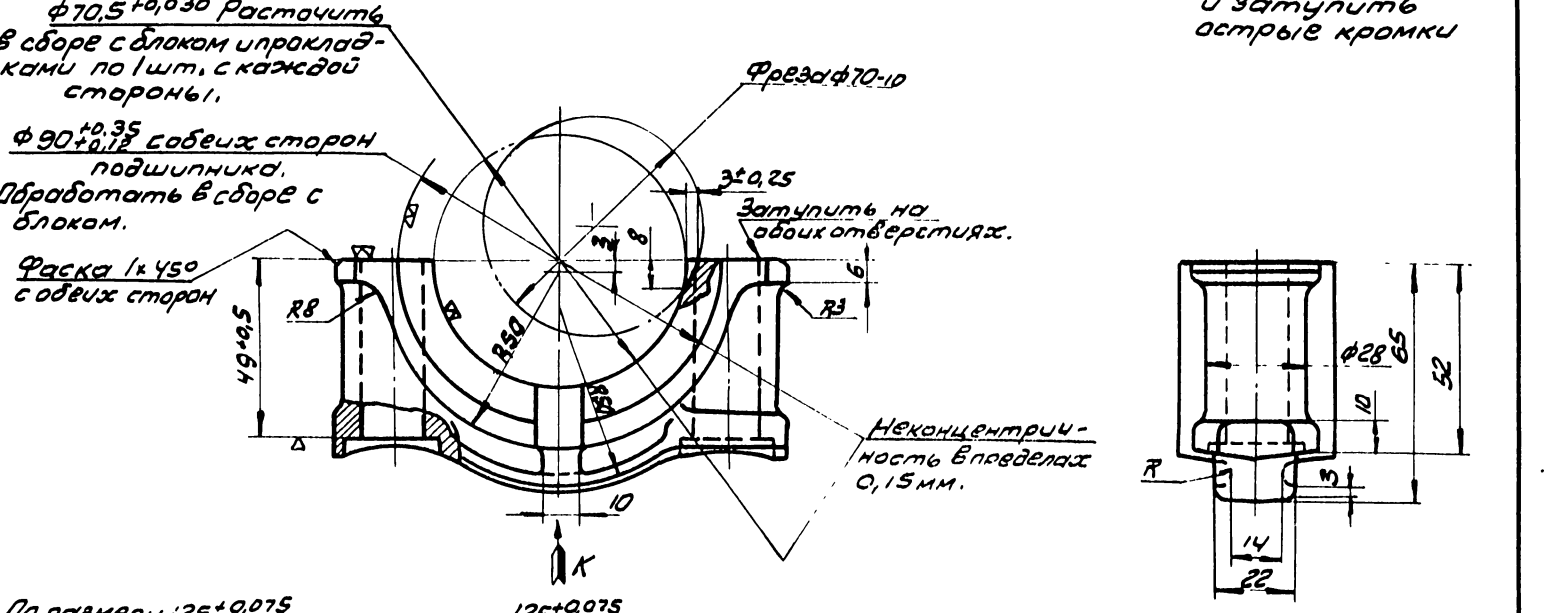
Подбор крышек к блоку производить согласно инструкции. Радиусы, не оговоренные чертёжом, 2-3 мм. Литейный уклон 2°, кроме оговоренного особо. Твердость по Бринеллю 170-241.

Группа	Размер крышки
0	125.075-125.055
I	125.055-125.035
II	125.035-125.015

КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА СРЕДНЯЯ
Чугун серый №1 по УК-15

Лит., РВ" Узв.150-5591 3/1-572 **120-1005145**

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



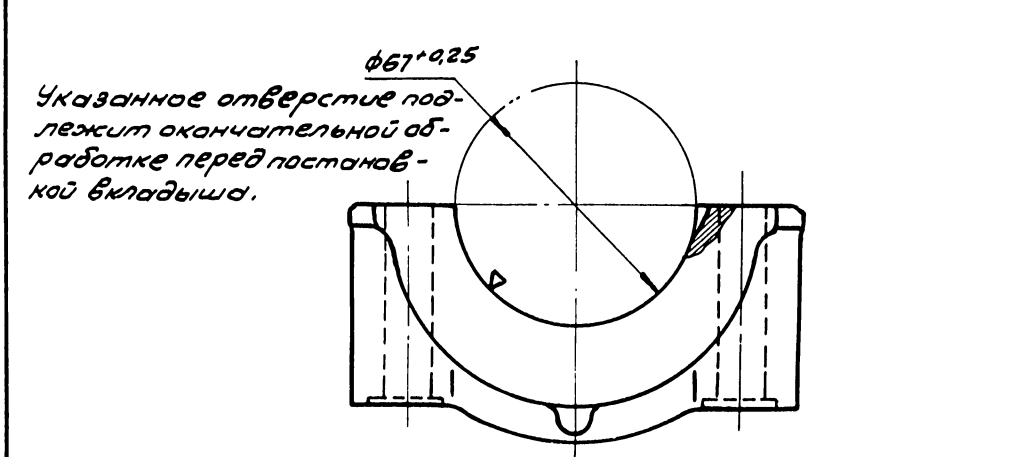
По размеру 125 ± 0.075 Крышки сортировать на 3 группы через 0.02 мм. Маркировку групп см. в таблице.

Подбор крышек к блоку производить согласно инструкции.

Группа	Размер крышки
0	125.075-125.055
I	125.055-125.035
II	125.035-125.015

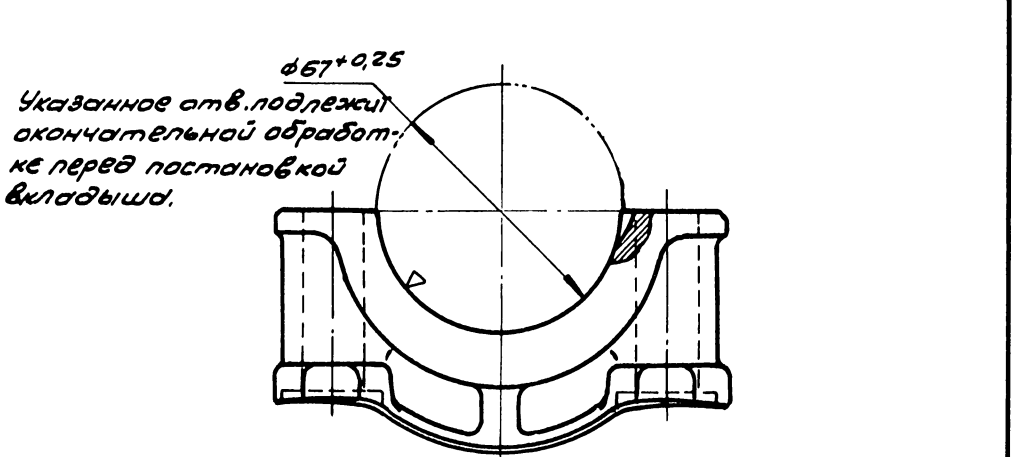
КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ПЕРЕДНЯЯ
Чугун серый №1 по УК-15

Лит., РВ" Узв.150-5340 3/1-572 **120-1005140**



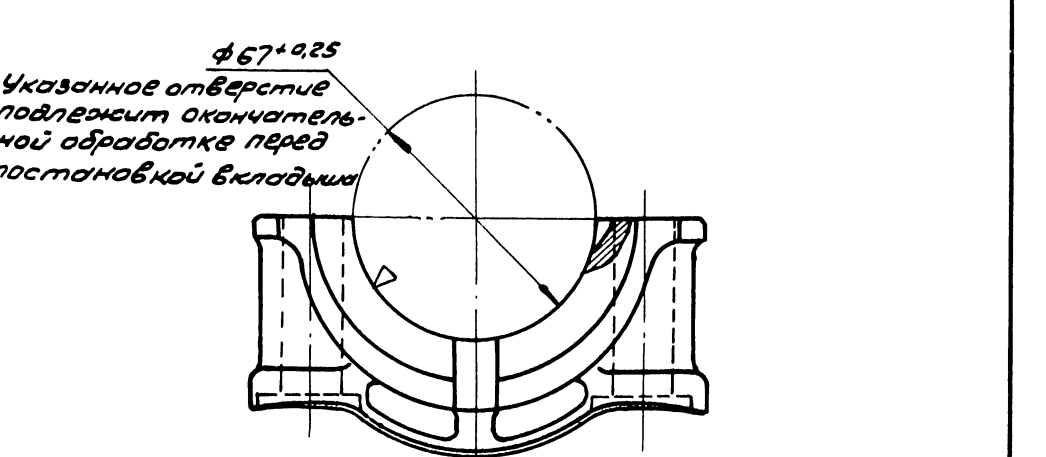
КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА СРЕДНЯЯ
Деталь из заготовки дет. 120-1005145.
(для запчастей)

Без литеры, Узв.120-2283 17/1-512. **120-1005145-БР**



КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ
Деталь из заготовки дет. 120-1005143.
(для запчастей).

Без литеры, Узв.120-2283 17/1-512. **120-1005143-БР**



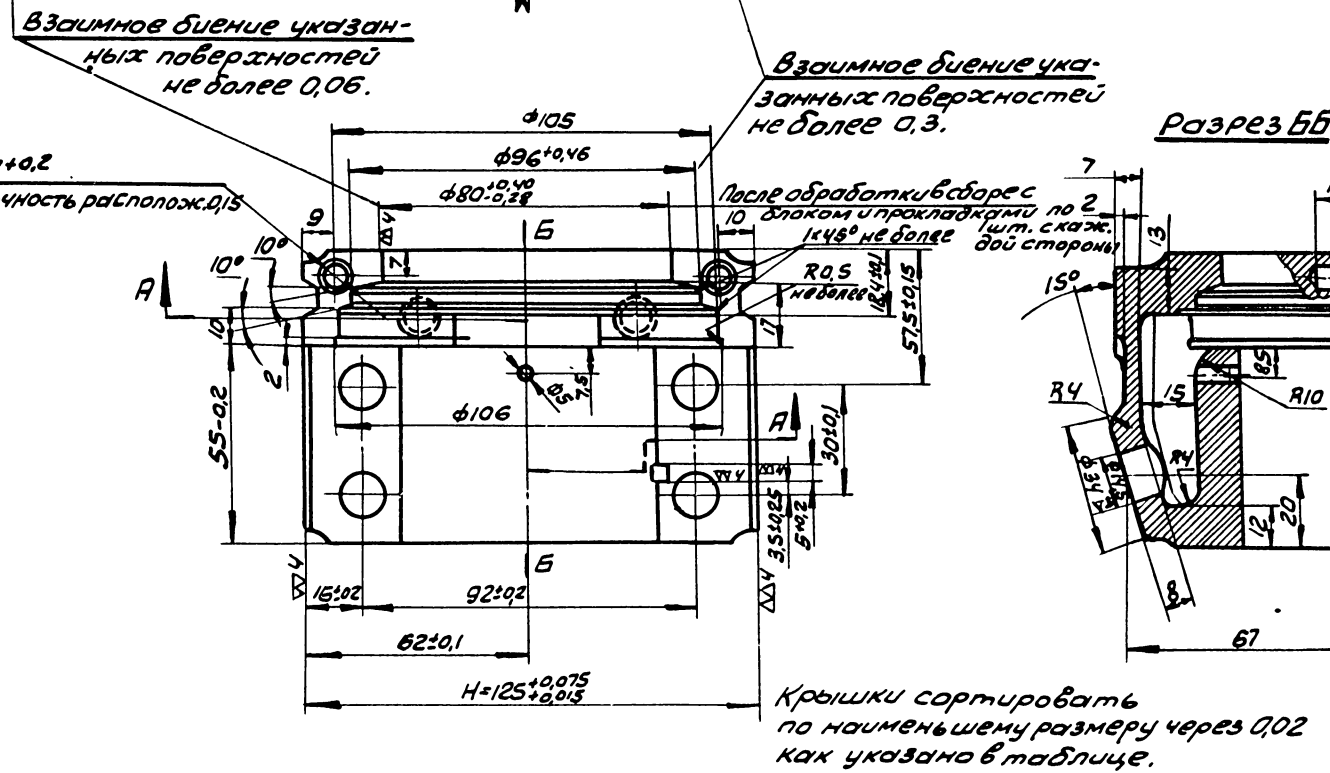
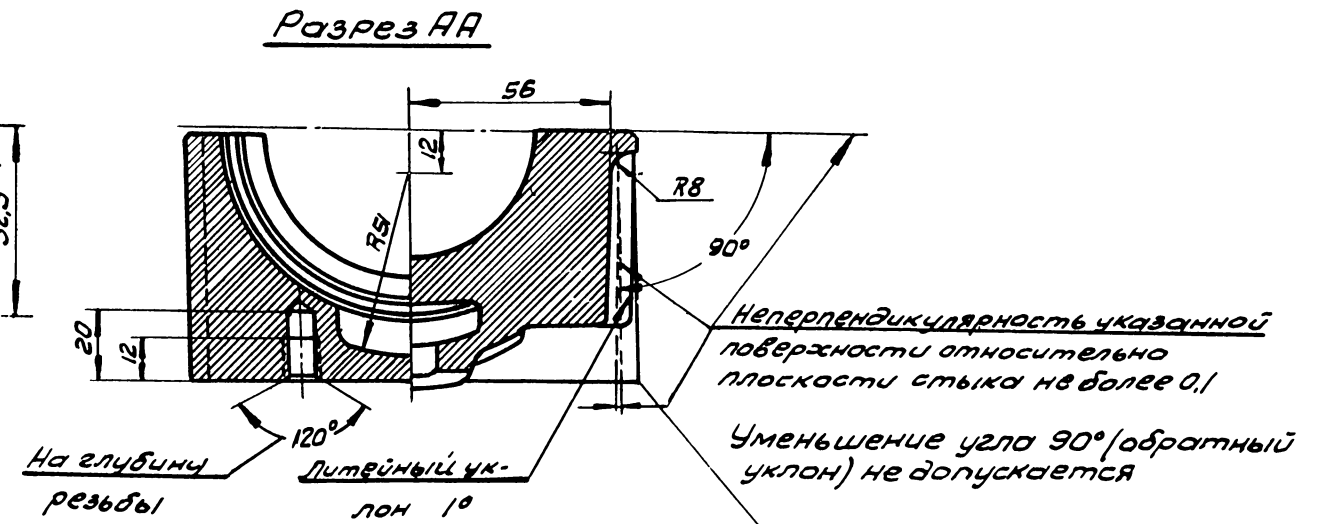
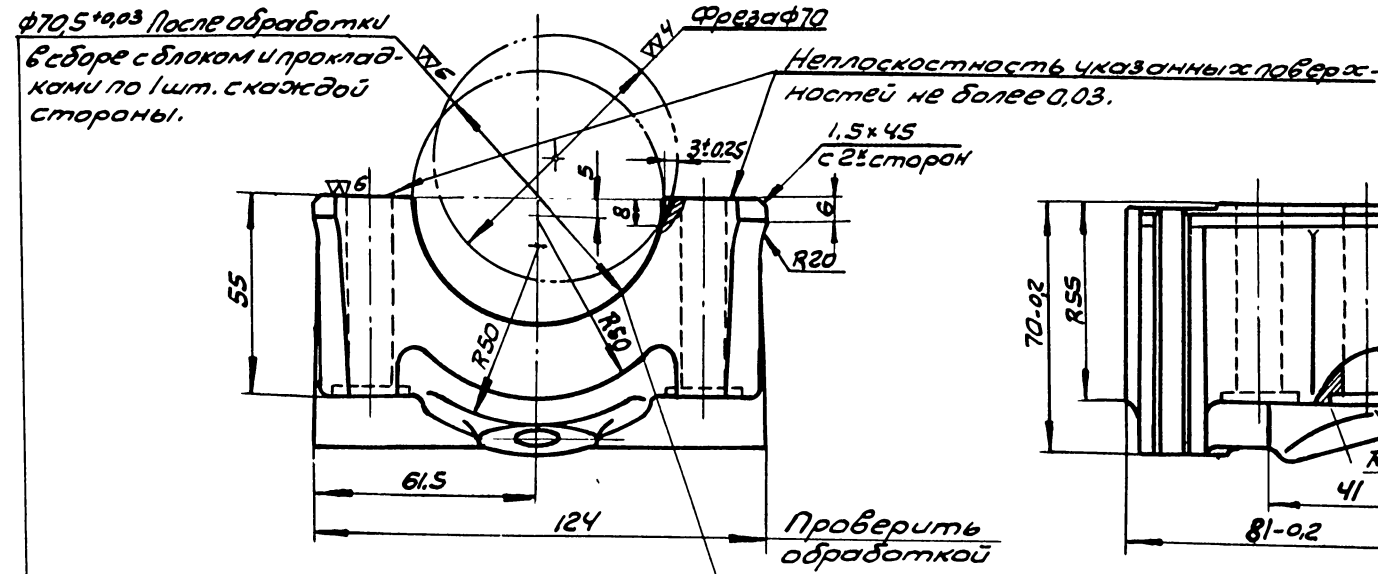
КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ПЕРЕДНЯЯ
Деталь из заготовки дет. 120-1005140.
(для запчастей).

Без литеры, Узв.120-2283 17/1-512. **120-1005140-БР**

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

УЗ остальное

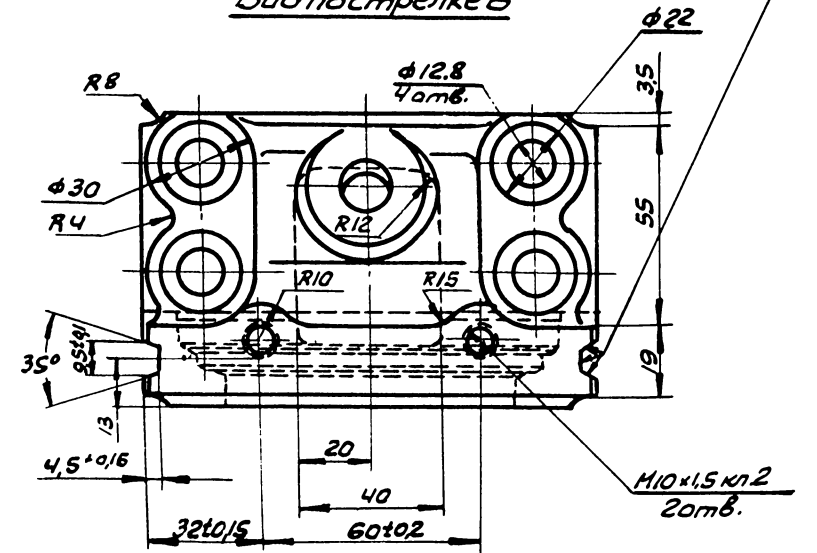
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Разрез ББ

На 2-х пазах с указанной стороны затупить кромки 0,5.

Вид по стрелке В



Неуказанные литейные уклоны не более 2°
Неуказанные литейные радиусы 3.

Группа	Н	Размер крышки
0	125,075-125,055	
I	125,055-125,035	
II	125,035-125,015	

**КРЫШКА ЗАДНЕГО ПОДШИПНИКА
КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА**

Чугун серый №1 УК-15

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

Разрез АА

Притупить

Допуск для штампа

**ОБОЙМА САЛЬНИКА ЗАДНЕГО КО-
РЕННОГО ПОДШИПНИКА НИЖНЯЯ**

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

Лит. И" УЗВ. 151-3403 5/2-58г. **121-1005163-Б**

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

Притупить

Допуск для штампа

**ОБОЙМА САЛЬНИКА ЗАДНЕГО
КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ВЕРХНЯЯ**

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

Лит. К" УЗВ. 151-3403 5/2-58г. **121-1005162**

Волокна дерева д.б. направлены вдоль детали, сколы, сучковатость и прочие дефекты древесины не допускаются. Влажность не более 6%.

Точность контуров 0,25

**УПЛОТНИТЕЛЬ ЗАДНЕГО ПОДШИП-
НИКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА, ЛЕВЫЙ**

Твердость по ТМ 240-55 Резина черная масло-стойкая ТУ № УН-801

Лит. И" УЗВ. 164-10 9/11-57 **150В-1005161**

Точность контура 0,25

**УПЛОТНИТЕЛЬ ЗАДНЕГО ПОДШИПНИ-
КА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА, ПРАВЫЙ**

Резина черная масло-стойкая ТУ № УН-801

Твердость по ТМ 2 40-55

Лит. И" УЗВ. 164-10 9/11-57 **150В-1005160**

**УПЛОТНИТЕЛЬ БОКОВОЙ
ЗАДНЕГО ПОДШИПНИКА
КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА**

Сосна сорт I ГОСТ 3008-45

Без литеры. Узв. 150В-17 3/11-55 **150В-1005156**

Без литеры. Узв. 150В-17 3/11-55 **150В-1005156**

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

Распределение 0,5-1,2

Высота вкладыша, установленного в приспособление с гнездом $\phi 70,515$ супорам для одного из стыков и при приложении к другому стыку нагрузки в 1055 кг. Упор для стыка должен совпадать с осью гнезда. Измерение высоты производить на стыке, к которому приложена нагрузка.

Сечение АА

Сечение ББ

Сечение ВВ

**ВКЛАДЫШ СРЕДНЕГО КО-
РЕННОГО ПОДШИПНИКА**

Лента 2-слойная Сталь толщ. 2-0.13 Сплав СОС66

Каждировать перед обработкой стыков и поверхности Д. Толщина слоя покрытия 0,002-0,003

Лит. И" УЗВ. 120-5105 4/11-56г. **120-1005175-А**

163+3

Сечение АА

Концы не должны быть рваными и ломатыми

**НАВИВКА САЛЬНИКА ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИП-
НИКА**

Навивка асбестовая просоленная и прографиченная

Лит. И" Г" УЗВ. 151-3403 9/2-58г. **121-1005154-Б**

ШАЙБА

Латунь Л62 Лента толщ. 0,8 ГОСТ 2208-49

Лит. Б" УЗВ. 2087 11/11-55 **305634-П**

**ШАЙБА УП-
ЛОТНИТЕЛЬНАЯ**

Латунь Л90 лист толщ. 0,5 ГОСТ 931-52

Лит. Б" УЗВ. 332 22/11-58 **303346-П**

**КРЫШКА КО-
РЕННОГО ПОД-
ШИПНИКА ЗАДНЯЯ**

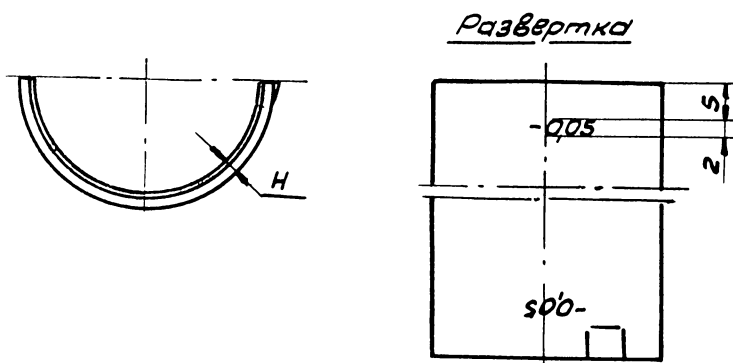
Для запасных частей

Без литеры Узв. 164-637 9/11-57 **164-1005148-ПП**

ШАЙБА

Сталь 08 ГОСТ 1050-52

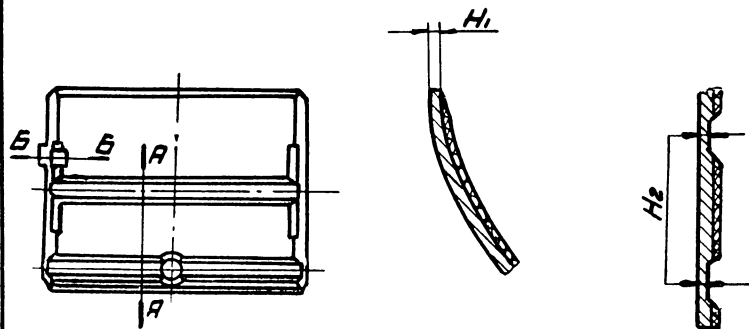
Без литеры. Узв. 121-1705 25/12-53 **305629-П8**



На всех вкладышах ремонтного размера штамповать на стальной стороне цифры, соответствующие ремонтному уменьшению, с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

Сечение ББ

Сечение АА



№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша H	Толщина вкладыша по торцу H1	Толщина вкладыша по торцу H2	Маркировка цифра	Недостающие данные см. на чертеже
164-1005179-P1	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 0,05	2,00 - 0,13	2,275 ^{-0,013} _{-0,020}	1,45 ± 0,2	1,25 - 0,25	-0,05	164-1005179
164-1005179-P2	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 0,6	2,15 - 0,13	2,400 ^{-0,013} _{-0,020}	1,60 ± 0,2	1,40 - 0,25	-0,3	
164-1005179-P3	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 1,2	2,30 - 0,13	2,550 ^{-0,013} _{-0,020}	1,75 ± 0,2	1,55 - 0,25	-0,6	
164-1005179-P4	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 1,75	2,45 - 0,16	2,750 ^{-0,013} _{-0,020}	1,95 ± 0,2	1,75 - 0,25	-1,0	
164-1005179-P5	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 1,5	2,55 - 0,16	2,875 ^{-0,013} _{-0,020}	2,05 ± 0,2	1,90 - 0,25	-1,25	
164-1005179-P6	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 1,8	2,70 - 0,16	3,000 ^{-0,013} _{-0,020}	2,20 ± 0,2	2,00 - 0,25	-1,5	
164-1005179-P7	Вкладыш заднего коренного подшипника нижний, уменьшенный на 2,0	2,95 - 0,16	3,250 ^{-0,013} _{-0,020}	2,45 ± 0,2	2,25 - 0,25	-2,0	

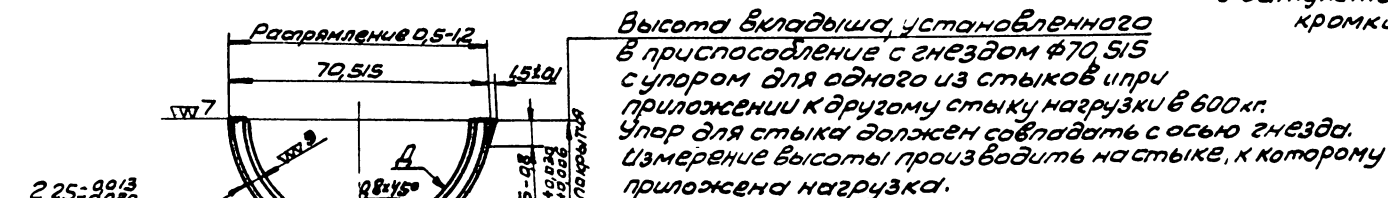
ВКЛАДЫШ ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА НИЖНИЙ /ремонтные размеры/

Лит. "а" Узв. 164-838 19/I-57г.

164-1005179-P1

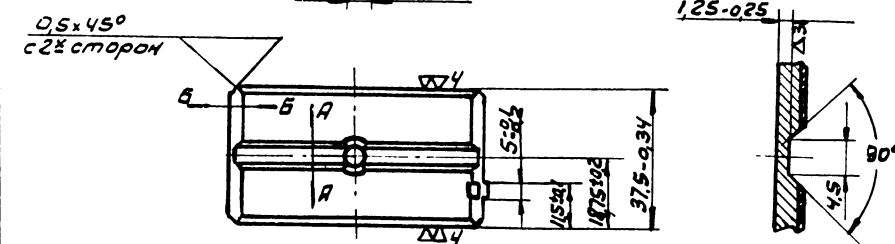
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Сечение АА

Сечение ББ



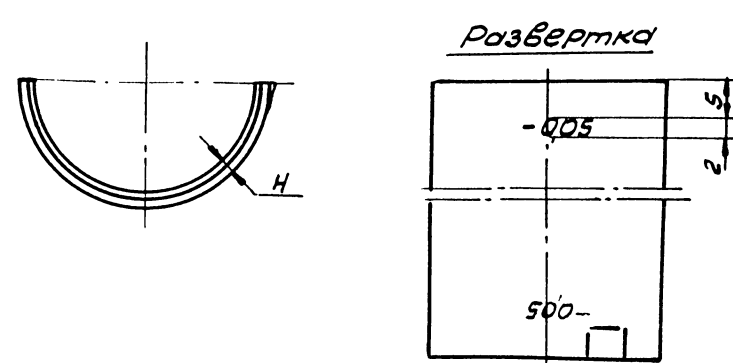
ВКЛАДЫШ ПЕРЕДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА

Лента 2-слойная сталь толщ. 2-0,13 сплав ССБ-6

Кадмировать перед обработкой стыков и поверхности Д. Толщина слоя покрытия 0,002 - 0,003.

Лит. "а" Узв. 120-5105 4/II-56г.

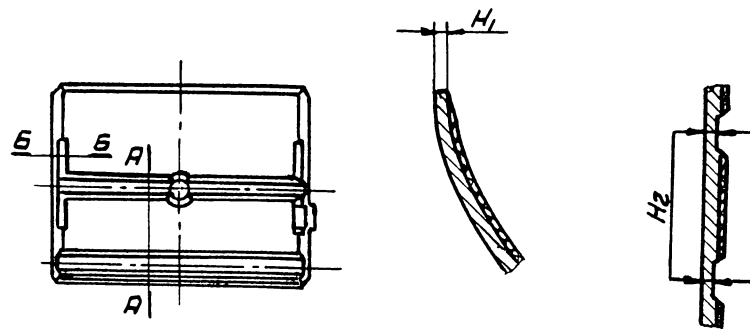
120-1005170-A



На всех вкладышах ремонтного размера штамповать на стальной стороне цифры, соответствующие ремонтному уменьшению, с двух сторон, как указано. Цифры должны быть ясно видны. Поверхность стали в зоне цифр должна быть ровной и должна обеспечить полное прилегание вкладыша к своему гнезду.

Сечение ББ

Сечение АА



№ детали	Наименование детали	Толщина стальной ленты	Толщина вкладыша H	Толщина вкладыша по торцу H1	Толщина вкладыша по торцу H2	Маркировка цифра	Недостающие данные см. на чертеже
164-1005178-P1	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшен. на 0,05	2,00 - 0,13	2,275 ^{-0,013} _{-0,020}	1,45 ± 0,2	1,25 - 0,25	-0,05	164-1005178
164-1005178-P2	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 0,3	2,15 - 0,13	2,400 ^{-0,013} _{-0,020}	1,60 ± 0,2	1,40 - 0,25	-0,3	
164-1005178-P3	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 0,6	2,30 - 0,13	2,550 ^{-0,013} _{-0,020}	1,75 ± 0,2	1,55 - 0,25	-0,6	
164-1005178-P4	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 1,0	2,45 - 0,16	2,750 ^{-0,013} _{-0,020}	1,95 ± 0,2	1,75 - 0,25	-1,0	
164-1005178-P5	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 1,25	2,55 - 0,16	2,875 ^{-0,013} _{-0,020}	2,05 ± 0,2	1,90 - 0,25	-1,25	
164-1005178-P6	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 1,5	2,70 - 0,16	3,000 ^{-0,013} _{-0,020}	2,20 ± 0,2	2,00 - 0,25	-1,5	
164-1005178-P7	Вкладыш заднего коренного подшипника верхний, уменьшенный на 2,0	2,95 - 0,16	3,250 ^{-0,013} _{-0,020}	2,45 ± 0,2	2,25 - 0,25	-2,0	

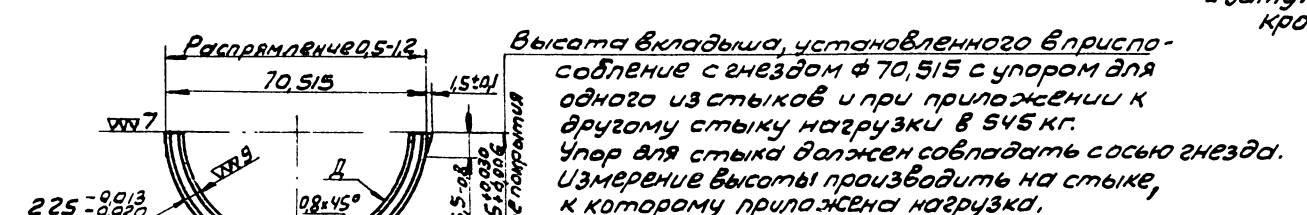
ВКЛАДЫШ ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ВЕРХНИЙ /ремонтные размеры/

Без лит. Узв. N164-448. 19/I-57г.

164-1005178-P1

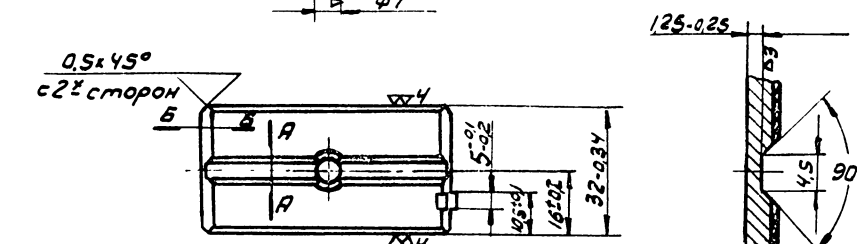
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Сечение АА

Сечение ББ



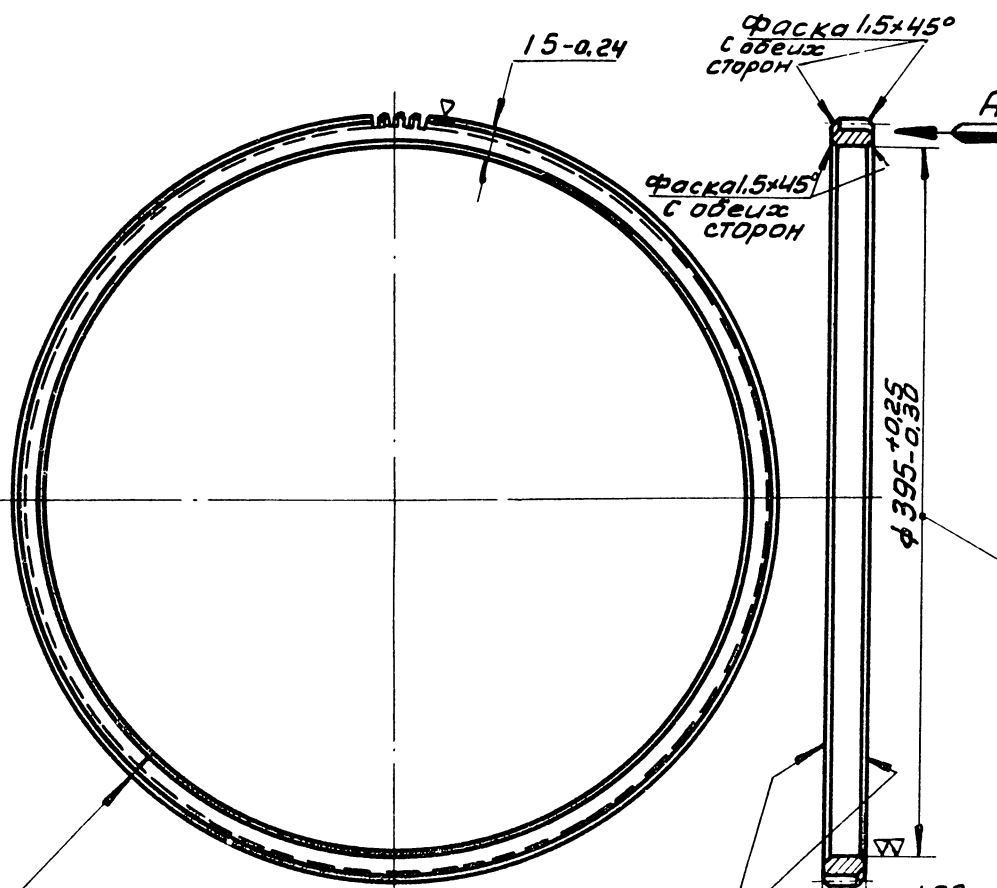
ВКЛАДЫШ ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА

Лента 2-слойная сталь толщ. 2-0,13 сплав ССБ-6

Кадмировать перед обработкой стыков и поверхности Д. Толщина слоя покрытия 0,002 - 0,003

Лит. "а" Узв. 120-5105 4/II-56г.

120-1005172-A



Сварить встык отжечь после сварки шов зачистить. При проверке указанных поверхностей на плите щуп 0,4 не должен проходить.

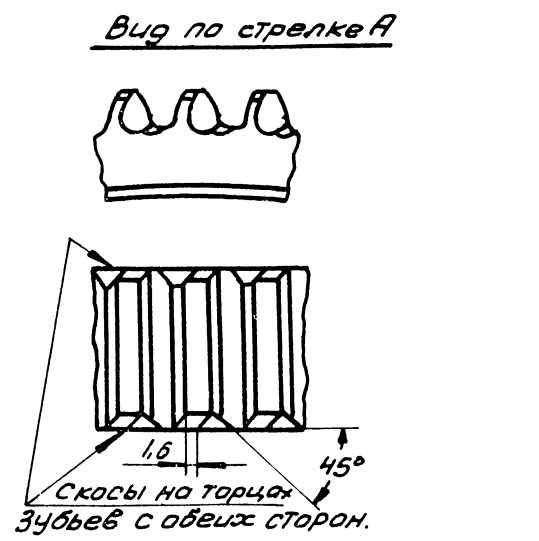
При напрессовке на маховик нагревать не выше 400°C.

Зубья закалить током высокой частоты Т.В.4. Твердость по Роквеллу, с 48-50 - проверять на рабочем торце зуба. Допускается сквозная прокатка зубьев с высадом закаленного слоя на глубину. Глубина закаленного слоя на впадине 1-3. Лит., Ц. Узв 150-535В 14/II-57г.

Параметры шестерни

1	Число зубьев	141
2	Модуль	3
3	Профильный угол режущ. инстру.	20°
4	Диаметр делительной окруж.	423
5	Высота головки зуба	1,3
6	Полная высота зуба	5,55
7	Теоретическая толщ. зуба по дуге делительной окружности	3,9
8	Калибр зуба расчетный при номинальном диаметре ак. ружности выступов	39-01
9	Чистота рабочей поверхности зуба	▽5

Размер и допуск контролировать проверкой длины окружности.

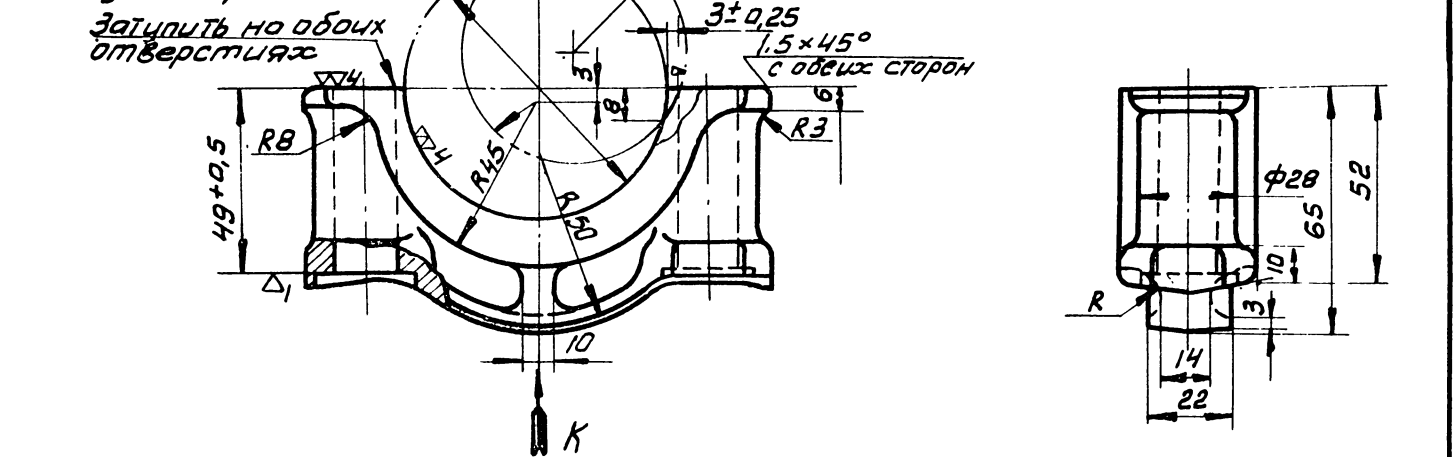


ЗУБЧАТОЕ КОЛЬЦО МАХОВИКА

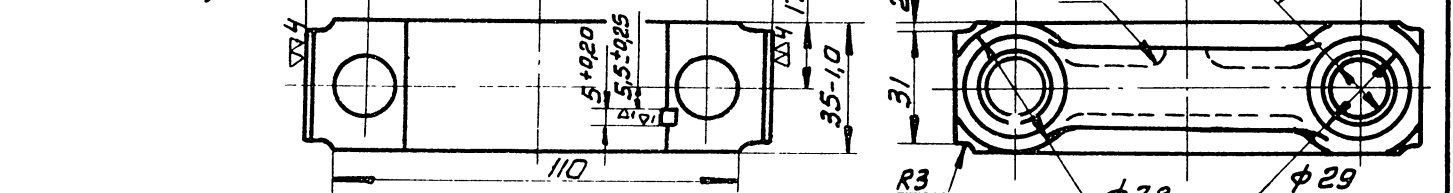
Сталь 45 ГОСТ 1050-57

120-1005125

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



По размерам 125±0,075 Крышки сортировать на 3 группы через 0,02. Маркировку групп см. в таблице.



Группа	Размер крышки
0	125,075-125,055
I	125,055-125,035
II	125,035-125,015

Неуказанные радиусы 2-3 Литейный уклон 2°

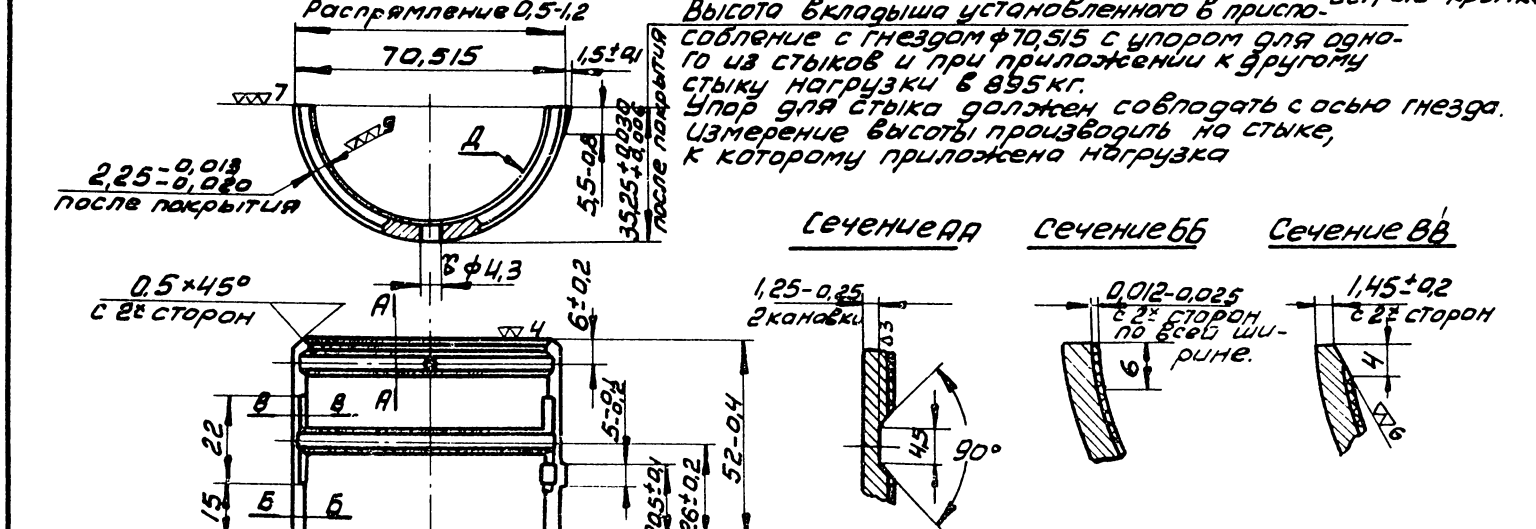
Подбор крышек к блоку производить согласно инструкции.

КРЫШКА КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ

Чугун серый И1УК-15

120-1005143

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



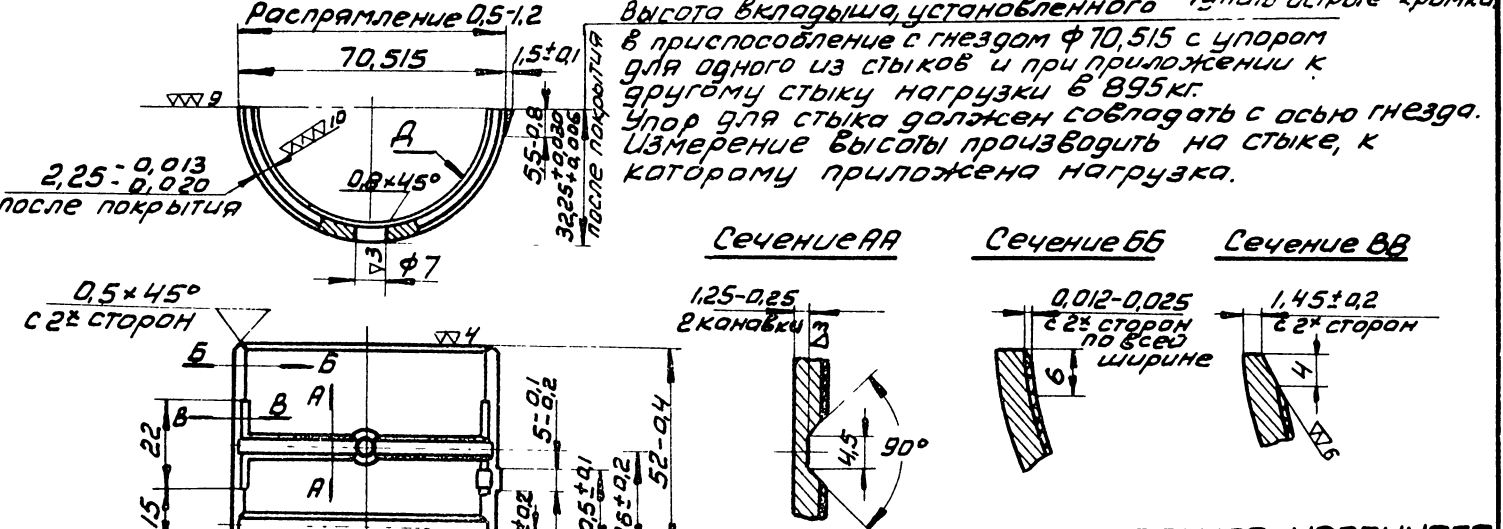
ВКЛАДЫШ ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА НИЖНИЙ

Лента 2х слойная. Сталь тан. 2-0,9. Сплав С0С-6-6

Кадмировать перед обработкой стыков и поверхности Д. Толщина слоя покрытия 0,002-0,003. Лит., А. Узв. 164-1141; 19/II-58г.

164-1005179

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



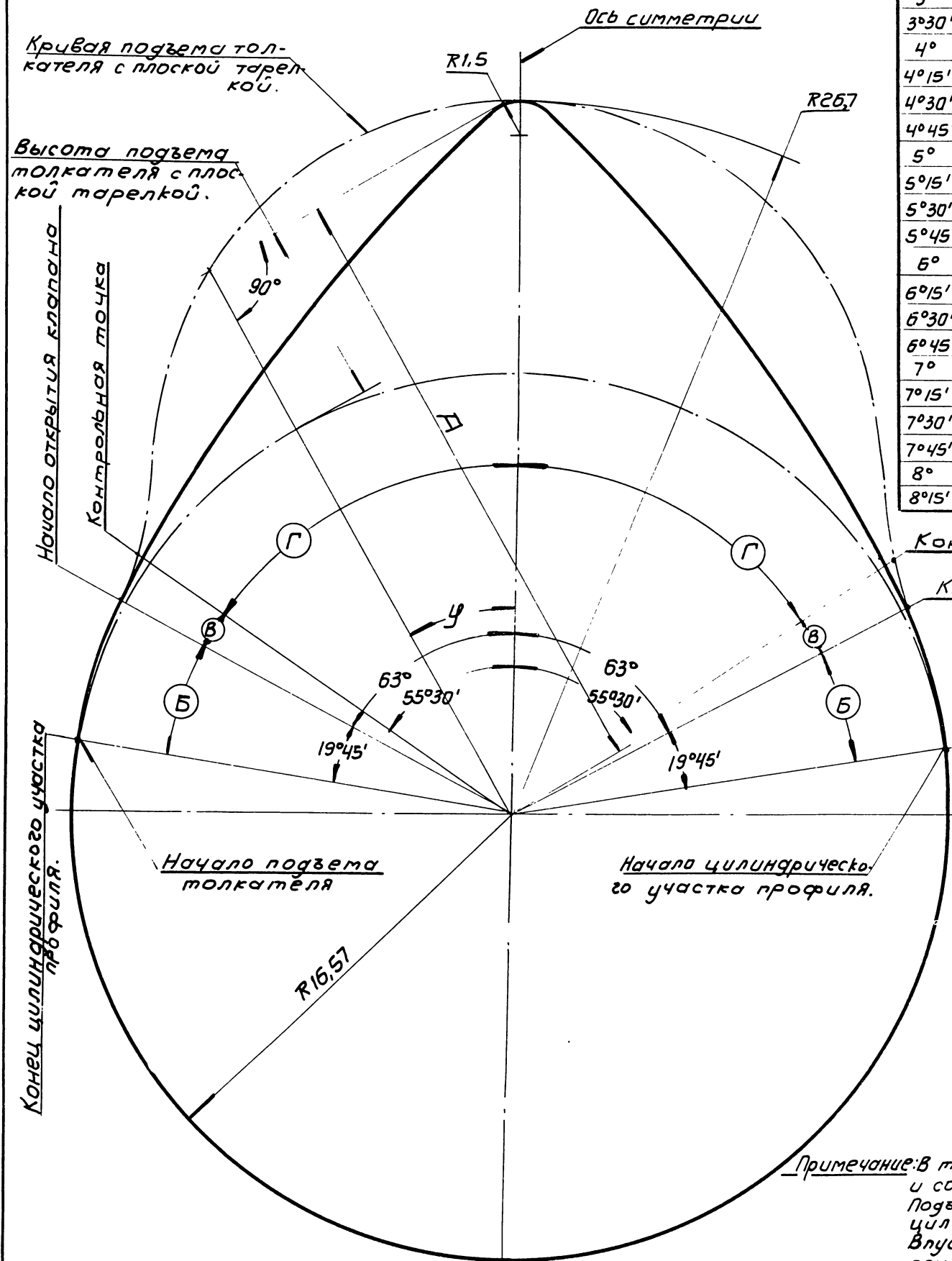
ВКЛАДЫШ ЗАДНЕГО КОРЕННОГО ПОДШИПНИКА ВЕРХНИЙ

Лента 2х слойная. Сталь тан. 2-0,13 сплав С0С-6-6

Кадмировать перед обработкой стыков и поверхности Д. Толщина слоя покрытия 0,002-0,003. Без лит. Узв. 164-44В 19/II-57г.

164-1005178

ПРОФИЛЬ ВПУСКНОГО И ВЫПУСКНОГО КУЛАЧКОВ



У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А
0°	26,7000	8°30'	26,4232	14°45'	25,8696	21°	25,0262	27°15'	23,9032	33°30'	22,5139	39°45'	20,8748	45°45'	19,1725	52°	17,7365	58°	16,9067
1°	26,6962	8°45'	26,4067	15°	25,8413	21°15'	24,9866	27°30'	23,8527	33°45'	22,4630	40°	20,8043	46°	19,1073	52°15'	17,6875	58°15'	16,8959
1°30'	26,6914	9°	26,3897	15°15'	25,8126	21°30'	24,9465	27°45'	23,8017	34°	22,3918	40°15'	20,7334	46°15'	19,0427	52°30'	17,6392	58°30'	16,8871
2°	26,6847	9°15'	26,3723	15°30'	25,7835	21°45'	24,9060	28°	23,7503	34°15'	22,3301	40°30'	20,6622	46°30'	18,9788	52°45'	17,5915	58°45'	16,8805
2°30'	26,6760	9°30'	26,3544	15°45'	25,7539	22°	24,8650	28°15'	23,6985	34°30'	22,2680	40°45'	20,5906	46°45'	18,9155	53°	17,5445	59°	16,8760
3°	26,6655	9°45'	26,3360	16°	25,7238	22°15'	24,8236	28°30'	23,6462	34°45'	22,2055	41°	20,5187	47°	18,8529	53°15'	17,4981	59°15'	16,8725
3°30'	26,6530	10°	26,3172	16°15'	25,6933	22°30'	24,7818	28°45'	23,5935	35°	22,1426	41°15'	20,4464	47°15'	18,7909	53°30'	17,4524	59°30'	16,8690
4°	26,6386	10°15'	26,2978	16°30'	25,6623	22°45'	24,7395	29°	23,5404	35°15'	22,0794	41°30'	20,3737	47°30'	18,7296	53°45'	17,4074	59°45'	16,8655
4°15'	26,6307	10°30'	26,2780	16°45'	25,6308	23°	24,6967	29°15'	23,4869	35°30'	22,0157	41°45'	20,3006	47°45'	18,6689	54°	17,3631	60°	16,8620
4°30'	26,6233	10°45'	26,2577	17°	25,5989	23°15'	24,6535	29°30'	23,4330	35°45'	21,9517	42°	20,2272	48°	18,6089	54°15'	17,3275	60°15'	16,8585
4°45'	26,6135	11°	26,2370	17°15'	25,5665	23°30'	24,6099	29°45'	23,3786	36°	21,8872	42°15'	20,1535	48°15'	18,5495	54°30'	17,3201	60°30'	16,8550
5°	26,6041	11°15'	26,2158	17°30'	25,5337	23°45'	24,5658	30°	23,3238	36°15'	21,8224	42°30'	20,1022	48°30'	18,4907	54°45'	17,2780	60°45'	16,8515
5°15'	26,5943	11°30'	26,1941	17°45'	25,5004	24°	24,5213	30°15'	23,2687	36°30'	21,7572	42°30'	20,0795	48°45'	18,4326	54°45'	17,2380	61°	16,8480
5°30'	26,5840	11°45'	26,1719	18°	25,4666	24°15'	24,4764	30°30'	23,2131	36°45'	21,6916	42°45'	20,0053	49°	18,3752	55°	17,2000	61°15'	16,8445
5°45'	26,5732	12°	26,1493	18°15'	25,4324	24°30'	24,4310	30°45'	23,1570	37°	21,6256	43°	19,9329	49°15'	18,3184	55°15'	17,1641	61°30'	16,8410
6°	26,5620	12°15'	26,1262	18°30'	25,3978	24°45'	24,3852	31°	23,1006	37°15'	21,5593	43°15'	19,8605	49°30'	18,2622	55°30'	17,1302	61°45'	16,8375
6°15'	26,5502	12°30'	26,1027	18°45'	25,3626	25°	24,3390	31°15'	23,0438	37°30'	21,4925	43°30'	19,7888	49°45'	18,2068	55°45'	17,0984	62°	16,8340
6°30'	26,5380	12°45'	26,0786	19°	25,3271	25°15'	24,2923	31°30'	22,9865	37°45'	21,4254	43°45'	19,7177	50°	18,1519	56°	17,0687	62°15'	16,8305
6°45'	26,5253	13°	26,0541	19°15'	25,2910	25°30'	24,2451	31°45'	22,9289	38°	21,3579	44°	19,6473	50°15'	18,0977	56°15'	17,0412	62°30'	16,8270
7°	26,5122	13°15'	26,0292	19°30'	25,2546	25°45'	24,1976	32°	22,8708	38°15'	21,2900	44°15'	19,5775	50°30'	18,0442	56°30'	17,0157		
7°15'	26,4985	13°30'	26,0037	19°45'	25,2176	26°	24,1496	32°15'	22,8123	38°30'	21,2217	44°30'	19,5084	50°45'	17,9913	56°45'	16,9923		
7°30'	26,4844	13°45'	25,9778	20°	25,1803	26°15'	24,1012	32°30'	22,7535	38°45'	21,1531	44°45'	19,4399	51°	17,9390	57°	16,9709		
7°45'	26,4698	14°	25,9515	20°15'	25,1424	26°30'	24,0523	32°45'	22,6942	39°	21,0841	45°	19,3721	51°15'	17,8874	57°15'	16,9518		
8°	26,4548	14°15'	25,9246	20°30'	25,1041	26°45'	24,0031	33°	22,6345	39°15'	21,0147	45°15'	19,3049	51°30'	17,8364	57°30'	16,9346		
8°15'	26,4392	14°30'	25,8973	20°45'	25,0654	27°	23,9534	33°15'	22,5744	39°30'	20,9449	45°30'	19,2384	51°45'	17,7861	57°45'	16,9196		

У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А	У	А
62°45'	16,8235	66°30'	16,7710	70°15'	16,7185	74°	16,6660	77°45'	16,6135	81°30'	16,5728		
63°	16,8200	66°45'	16,7675	70°30'	16,7150	74°15'	16,6625	78°	16,6100	81°45'	16,5718		
63°15'	16,8165	67°	16,7640	70°45'	16,7115	74°30'	16,6590	78°15'	16,6065	82°	16,5710		
63°30'	16,8130	67°15'	16,7605	71°	16,7080	74°45'	16,6555	78°30'	16,6030	82°15'	16,5704		
63°45'	16,8095	67°30'	16,7570	71°15'	16,7045	75°	16,6520	78°45'	16,5995	82°30'	16,5701		
64°	16,8060	67°45'	16,7535	71°30'	16,7010	75°15'	16,6485	79°	16,5960	82°45'	16,5700		
64°15'	16,8025	68°	16,7500	71°45'	16,6975	75°30'	16,6450	79°15'	16,5926				
64°30'	16,7990	68°15'	16,7465	72°	16,6940	75°45'	16,6415	79°30'	16,5895				
64°45'	16,7955	68°30'	16,7430	72°15'	16,6905	76°	16,6380	79°45'	16,5866				
65°	16,7920	68°45'	16,7395	72°30'	16,6870	76°15'	16,6345	80°	16,5839				
65°15'	16,7885	69°	16,7360	72°45'	16,6835	76°30'	16,6310	80°15'	16,5814				
65°30'	16,7850	69°15'	16,7325	73°	16,6800	76°45'	16,6275	80°30'	16,5792				
65°45'	16,7815	69°30'	16,7290	73°15'	16,6765	77°	16,6240	80°45'	16,5773				
66°	16,7780	69°45'	16,7255	73°30'	16,6730	77°15'	16,6205	81°	16,5755				
66°15'	16,7745	70°	16,7220	73°45'	16,6695	77°30'	16,6170	81°15'	16,5740				

Примечание: В таблицах даны углы поворота распределительного вала, У и соответствующие им расстояния, А до толкателя с плоской тарелкой. Подъем толкателя определяется разностью величины, А и радиуса цилиндрической части (затылка) кулачка. Впускной и выпускной кулачки симметричны относительно оси и профилируются одинаково. Размеры в таблице даны для большего основания конуса поверхности кулачка (смотри лист 1).

Отклонение от кривой подъема толкателя:

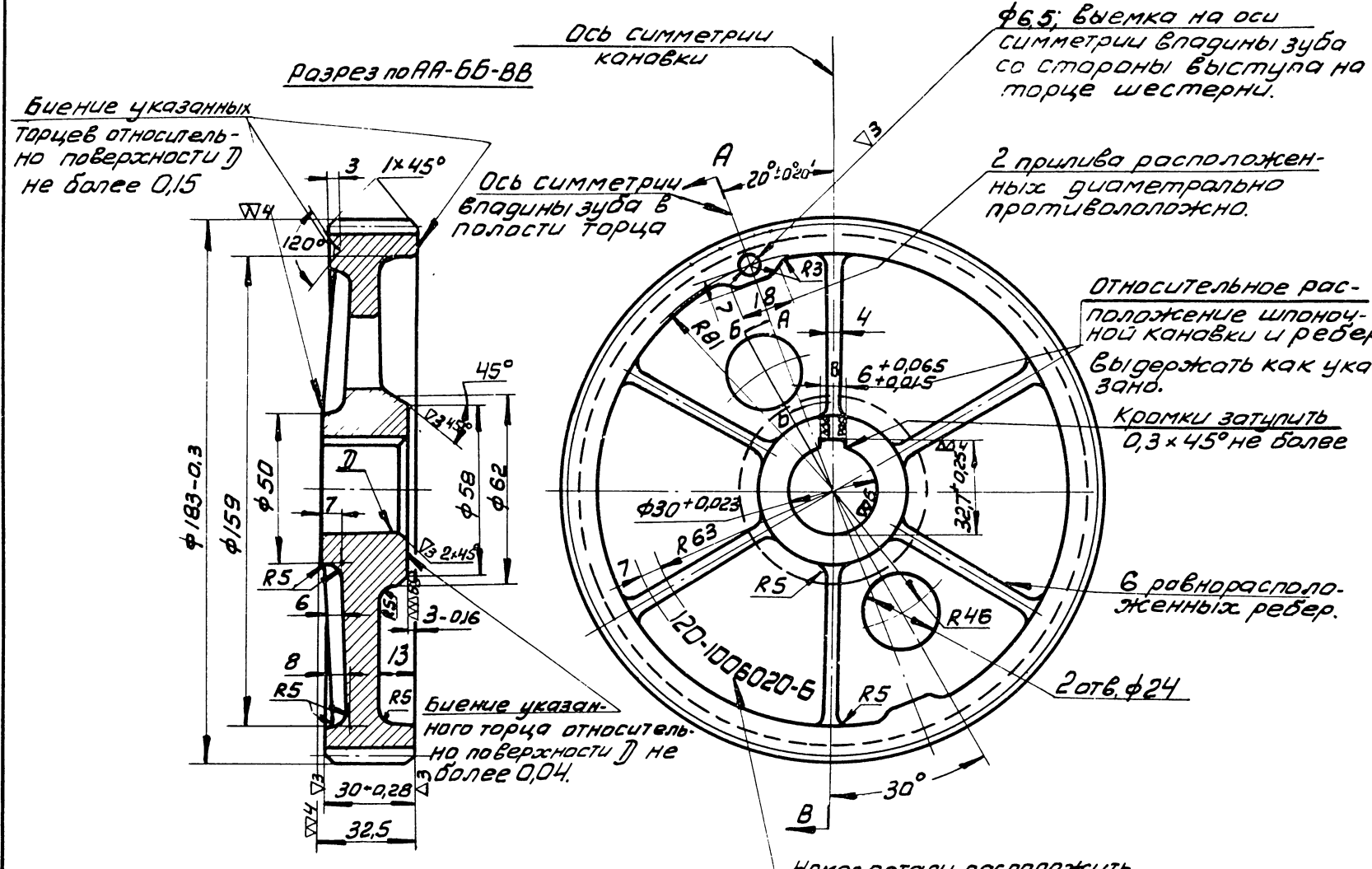
На участке „Б“ не более 0,025 и на каждые 3° участка не более 0,008
 На участке „В“ не более 0,03 и на каждые 2° участка не более 0,015.
 На участке „Г“ не более 0,08 и на каждые 5° участка не более 0,025.

При нахождении оси симметрии кулачка использовать величину „А“ соответствующую углу У=55°30'/контрольная точка кривой подъема толкателя. Ось симметрии кулачка должна находиться посередине угла поворота распределительного вала, определяемого двумя равными величинами „А“.

ВАЛ

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ

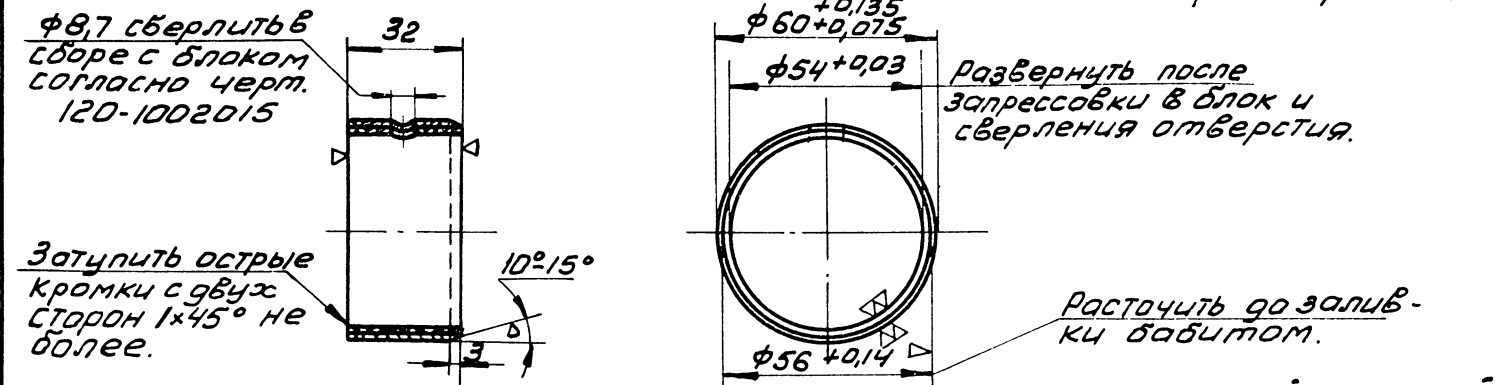
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Неуказанные литейные радиусы 3. Неуказанные литейные уклоны не более 3° . Необрабатываемые поверхности должны быть равными и чистыми.

Лит. "И" Изв. 150-5677 6/II-58г.

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



ВТУЛКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ШЕЕК КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Сталь 20
Труба $\phi 62 \pm 0,5 \times 4 \pm 0,4$
ГОСТ 301-50

120-1006024

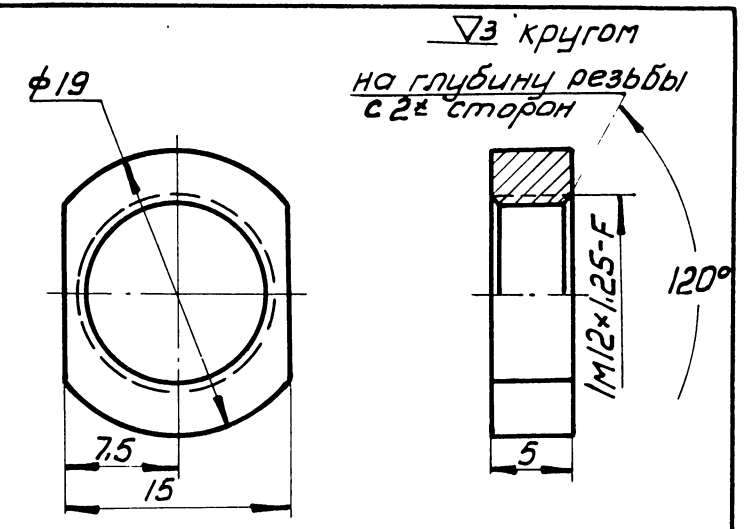
Снять заусенцы и затушить острые края.

Параметры шестерни	
Модуль в нормальном сечении	2,54
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении	$14^\circ 30'$
Число зубьев	54
Диаметр делительной окружности	177,8
Угол витовой линии на делительном цилиндре относительно оси шестерни	$39^\circ 31'$
Направление витовой линии	Правое
Шаг витовой линии	671,218
Высота головки зуба	2,54
Полная высота зуба	5,64
Толщина зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении теоретическая	3,99
Толщина зуба по хорде делительного цилиндра в нормальном сечении	3,99 ^{+0,005}
Высота головки зуба по хорде в нормальном сечении при номинальном наруж. диамет.	2,55
Расстояние между центрами при зацеплении без зазора смерительной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительного цилиндра в нормальном сечении.	3,99
должно быть меньше номинала на колебание межцентрового расстояния за оборот шестерни	0,04-0,12
на шаг не более	0,05
Проверка на шум	по эталону
Пятно контакта должно распространяться не менее $1/3$ длины и отступать от краев не менее $2,5$ контакта по высоте должно быть ориентировано на зону начальной окружности и занимать не менее $1/4$ высоты зуба	
Чистота рабочей поверхности зуба	$\nabla 7$
№ сопрягаемой шестерни	120-1005030

ШЕСТЕРНЯ РАСПРЕДЕЛЕНИЯ КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Чугун серый №1 по УК-15

120-1006020-Б

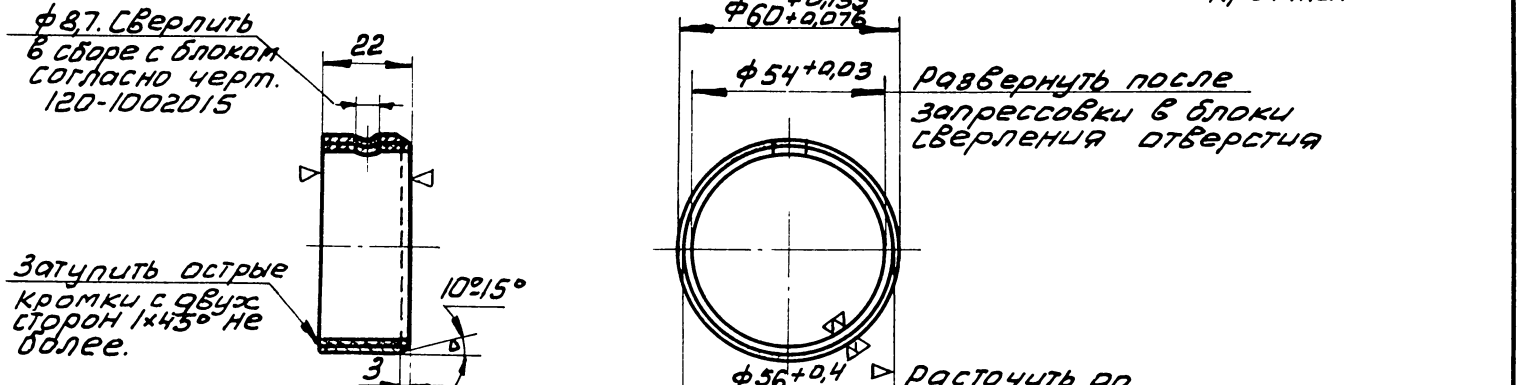


ШАЙБА ЗАМОЧНАЯ КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Сталь 10, лист толщ. 1,1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1006022

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



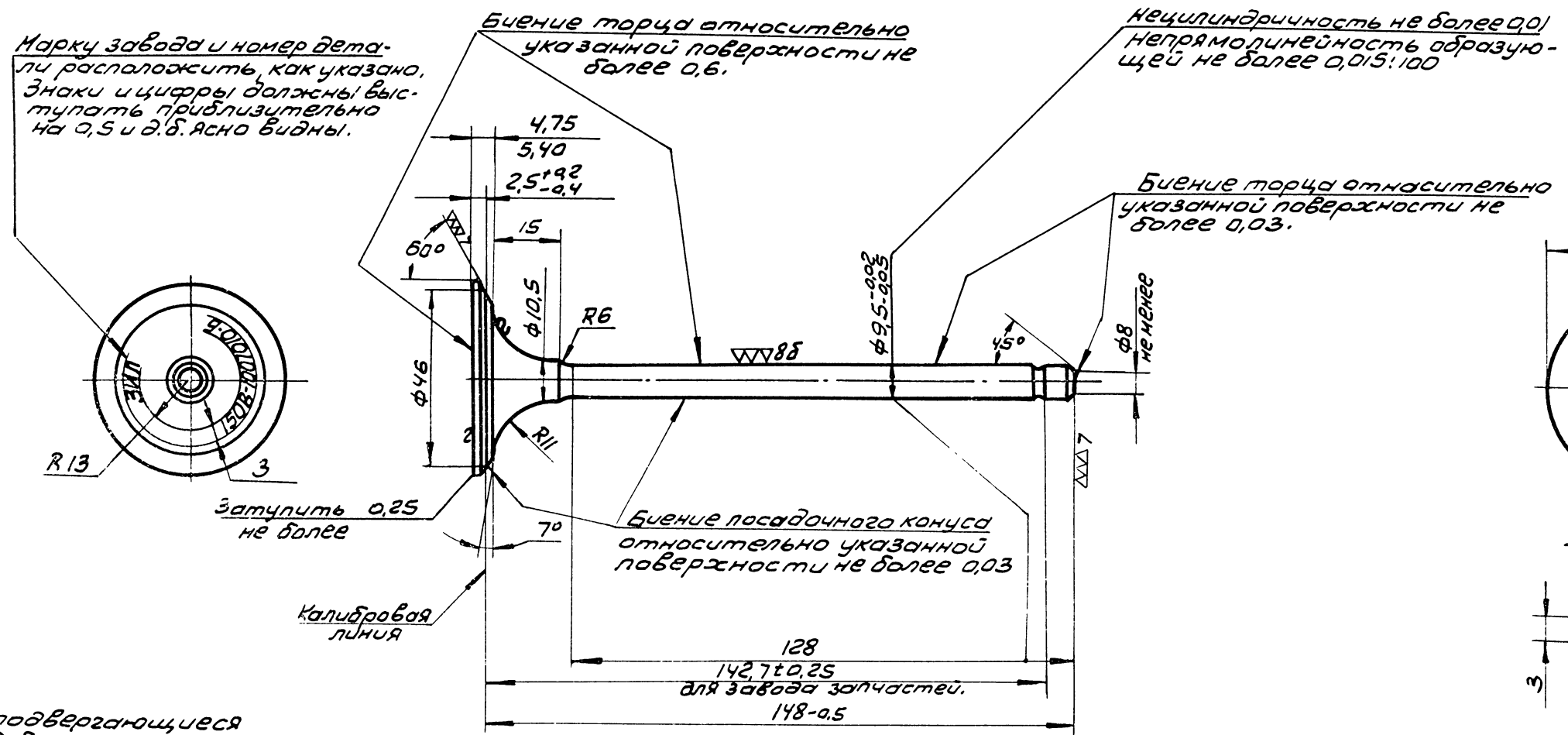
ВТУЛКА СРЕДНИХ ШЕЕК КУЛАЧКОВОГО ВАЛА

Сталь 20
Труба $\phi 62 \pm 0,5 \times 4 \pm 0,4$ ГОСТ 301-50

120-1006025

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

▽4 Остальное
Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



Марку завода и номер детали расположить, как указано. Знаки и цифры должны выступать примерно на 0,5 и д.б. Ясно видны.

Биение торца относительно указанной поверхности не более 0,6.

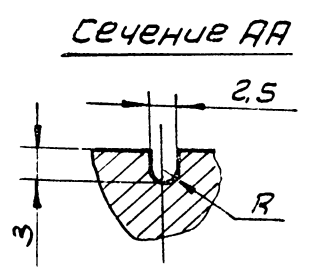
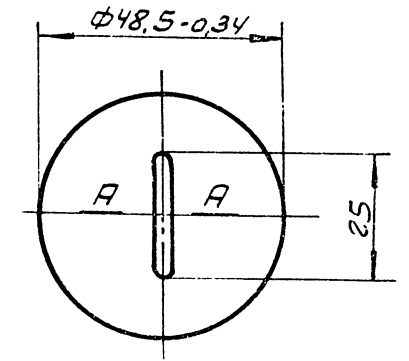
Нецилиндричность не более 0,01
Непрямолинейность образующей не более 0,015:100

Биение торца относительно указанной поверхности не более 0,03.

Биение посадочного конуса относительно указанной поверхности не более 0,03

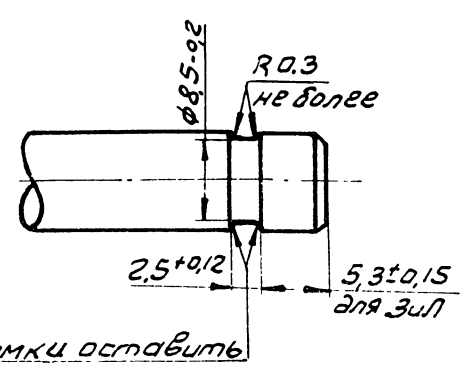
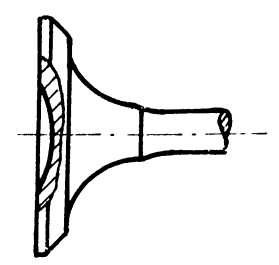
Затупить 0,25 не более

Калибровая линия



Поверхности клапана, не подвергающиеся механической обработке д.б. чистыми и не должны иметь окислы, плен, заусенцев, выдоин, трещин и других дефектов. На шлифованных поверхностях клапана не допускаются риски, черноты, задиры, следы коррозии, трещины и прочие дефекты.

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



Острые кромки оставить

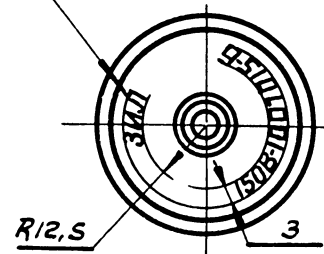
Твердость клапана НВ 241-302
Твердость торца стержня на длине 3-5 от края Rc 45-60.

КЛАПАН ВПУСКНОЙ
Сталь 40Х; Гост 4543-48

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

▽4 остальное
Снять заусенцы и зату-
пить острые кромки.

Марку завода и номер
детали расположить
как указано.
Знаки и цифры должны
выступать приблизи-
тельно на 0,5 и должны быть
ясно видны.



Затупить 0,25
не более.

Калибровая
линия

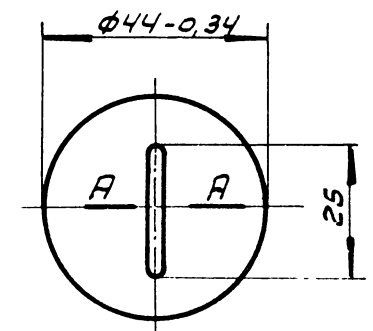
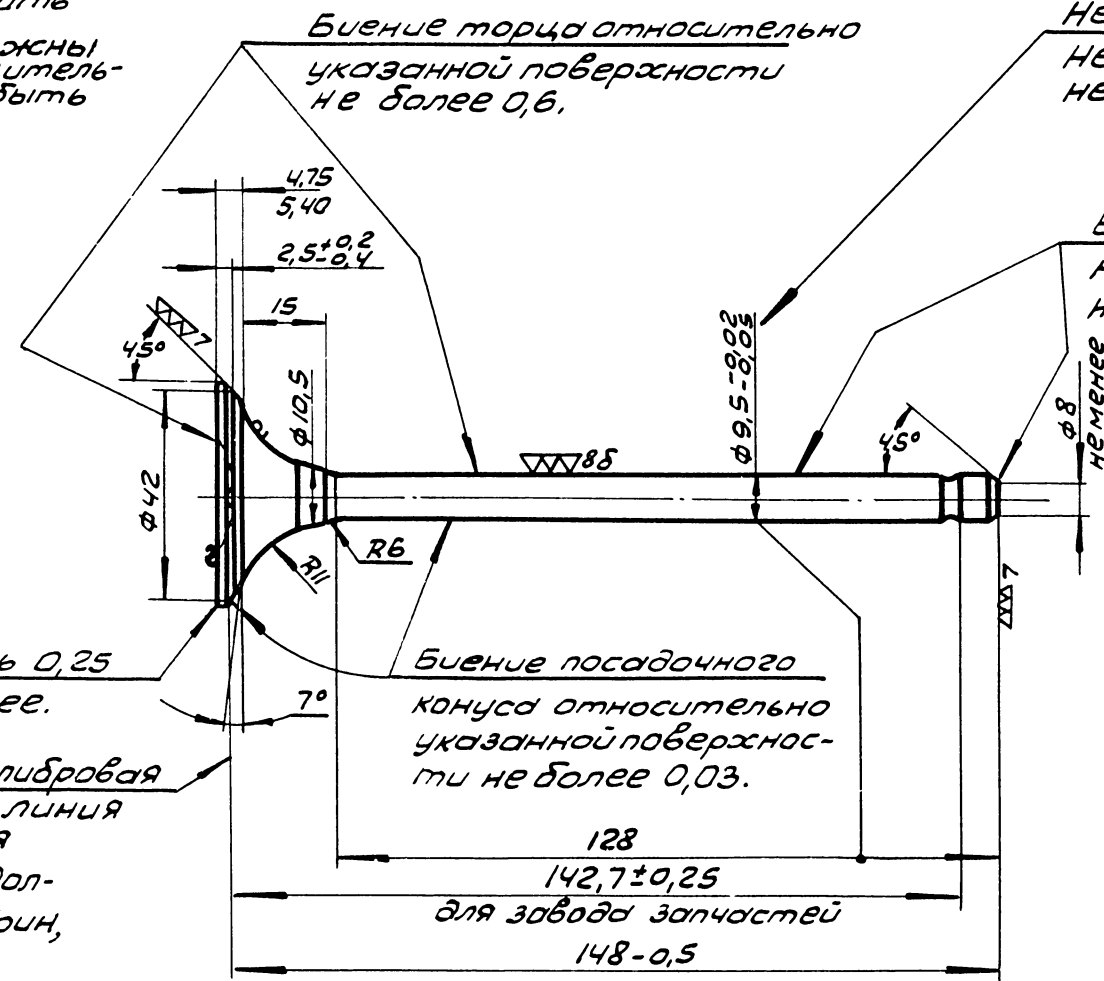
Поверхности клапана, не подвергшиеся
механической обработке, д.б. чистыми и не дол-
жны иметь окалины, плен, заусенцев, выбоин,
трещин и других дефектов.

На шлифованных поверхностях клапана
не допускаются риски, черновины, забоины,
следы каррива, трещины и прочие дефекты.

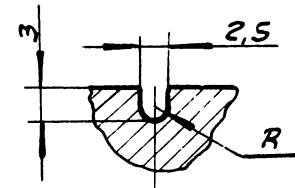
Макроструктура металла клапана должна
иметь направление волокон, соответствующее
наружному контуру клапана, без петель и
обрывов

Обрывы волокон допускаются лишь вместе
сварки.

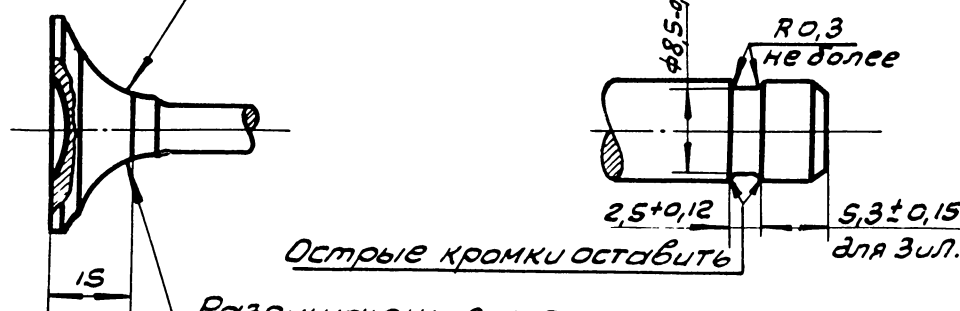
Твердость клапана Нв 241-302
Твердость торца стержня на длине
3-5 от края Rc 45-60.



Сечение АА



Стыковая сварка с оплавлением



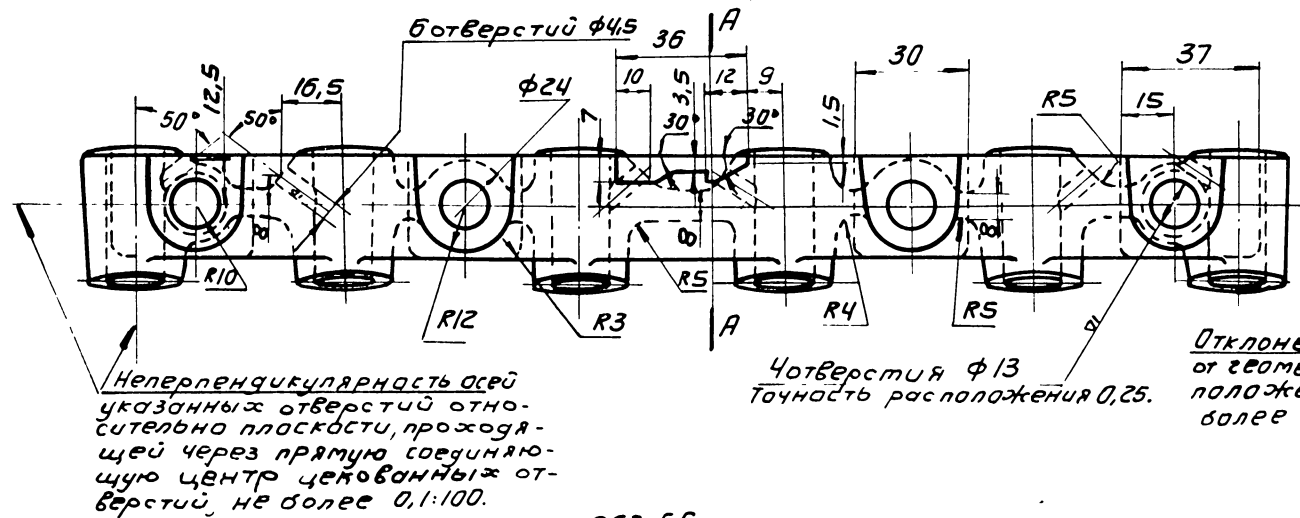
Острые кромки оставить
Разрушающая нагрузка стерж-
ня клапана на разрыв в месте
сварки д.б. не менее 5000 кг.

КЛАПАН ВЫПУСКНОЙ

Тарелка; сталь силхром ЭИ-107 МПТУ 2399-49
Стержень; сталь 40X ГОСТ 45 43-48.

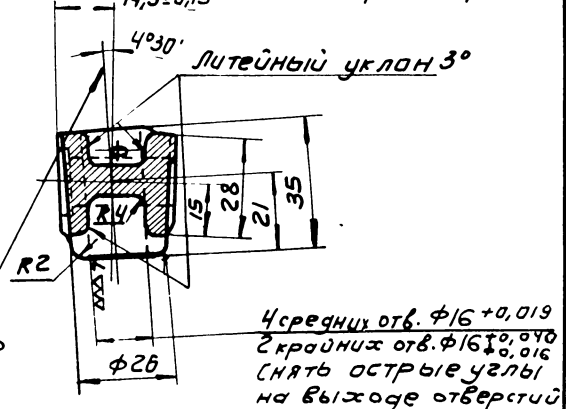
1508-1007015-6

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



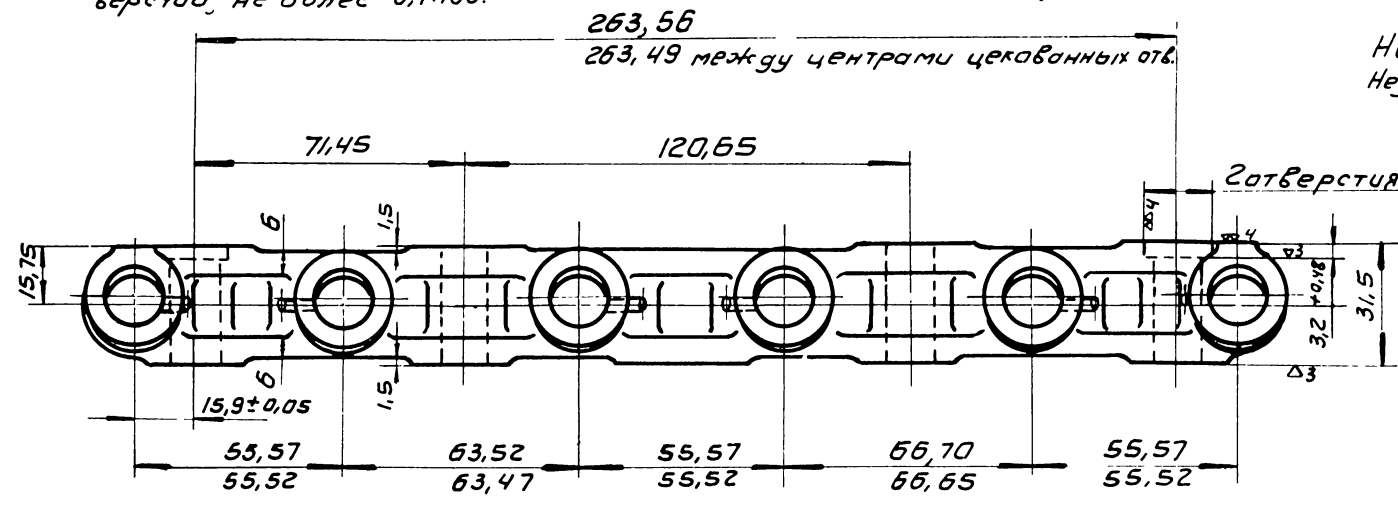
Неперпендикулярность осей указанных отверстий относительно плоскости, проходящей через прямую соединяющую центры цакобанных отверстий, не более 0,1:100.

Разрез АА Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Отклонение оси от геометрического положения не более 0,15:100.

Неуказанные литейные радиусы 3.
 Неуказанные литейные уклоны не более $1\frac{1}{2}^\circ$.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ТОЛКАТЕЛЕЙ

КЛАПАНОВ, ПЕРЕДНЯЯ

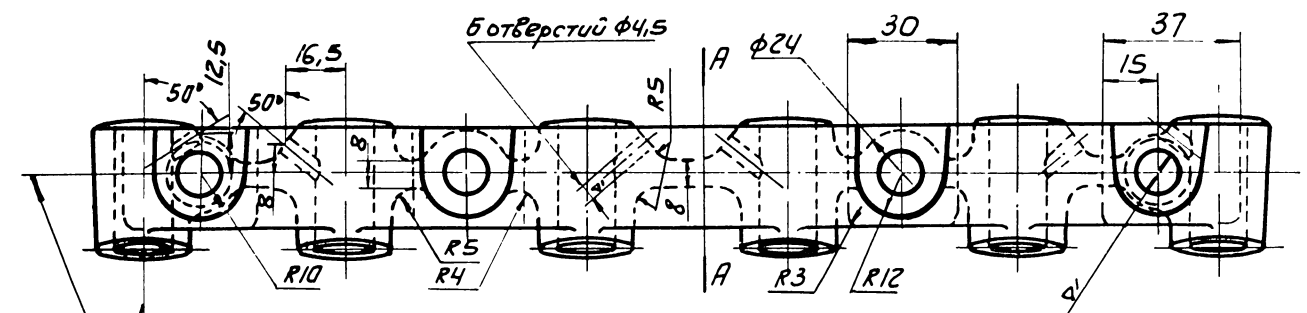
Чугун серый ГОСТ 1412-54

120-1007075

Лит. "У" Узв. 150-5702 1/1-57г.

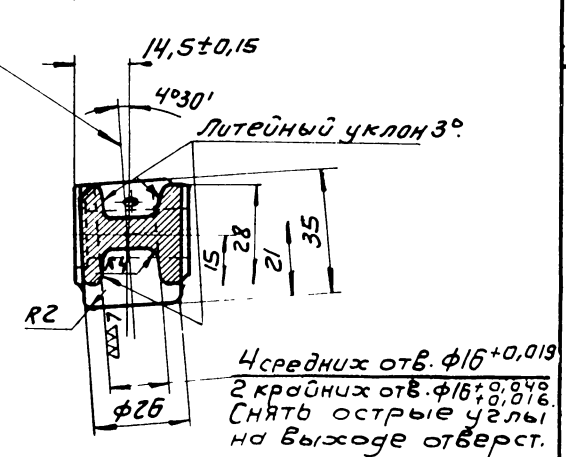
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Отклонение оси от геометрического положения не более 0,15:100.

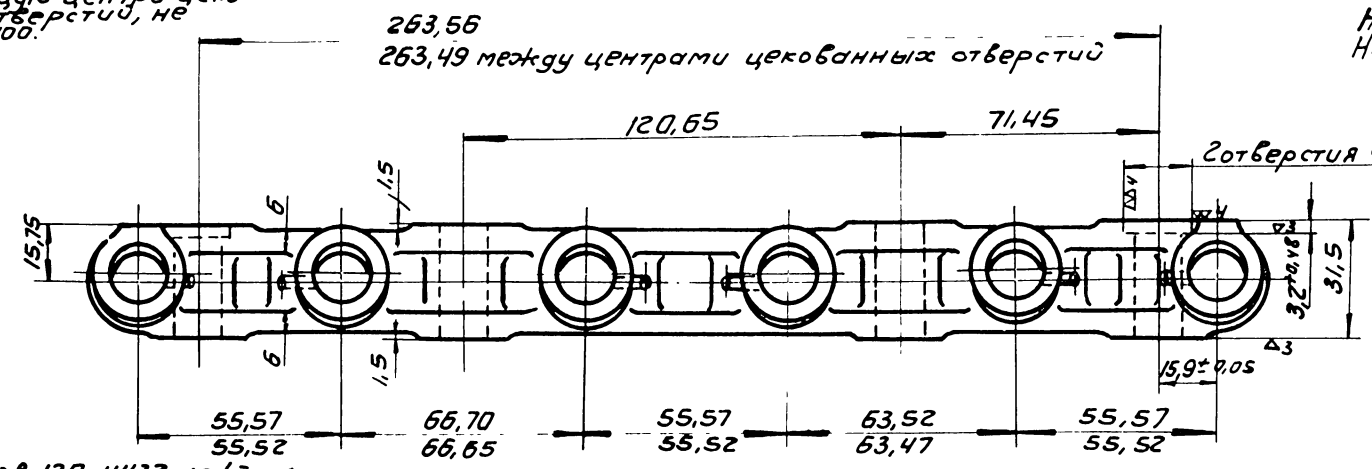


Неперпендикулярность осей указанных отверстий относительно плоскости, проходящей через прямую соединяющую центры цакобанных отверстий, не более 0,1:100.

Разрез АА Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Неуказанные литейные радиусы 3.
 Неуказанные литейные уклоны не более $1\frac{1}{2}^\circ$.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ТОЛКАТЕЛЕЙ

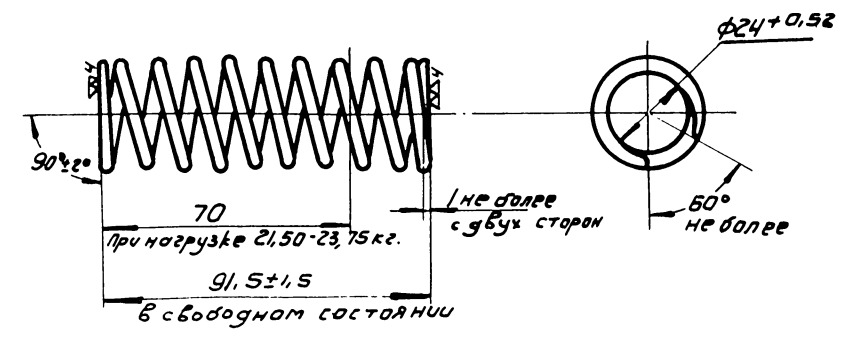
КЛАПАНОВ, ЗАДНЯЯ

Чугун серый ГОСТ 1412-54

120-1007076

Лит. "Т" Узв. 120-4432 18/1-54г.

Заусенцы недопустимы



Всего витков - 11
 Рабочих витков - $8\frac{1}{2}$
 Навивка правая
 Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины и прижмыты к соседним виткам; неплатность прилегания не более 0,4.
 Подвергнуть уробеструющей обработке.

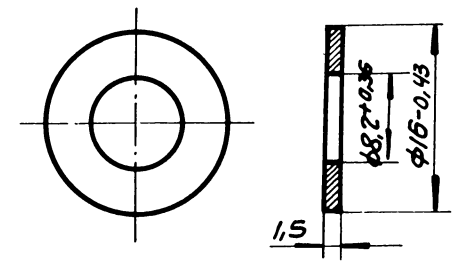
ПРУЖИНА КЛАПАНА

Сталь 65Г
 Проволока пружинная $\phi 3,75$ ГОСТ 1071-41

11-0114

Лит. "Т" Узв. 164-1252 4/1-58г.

Заусенцы недопустимы



ШАЙБА

Межв МЗ ГОСТ 859-41

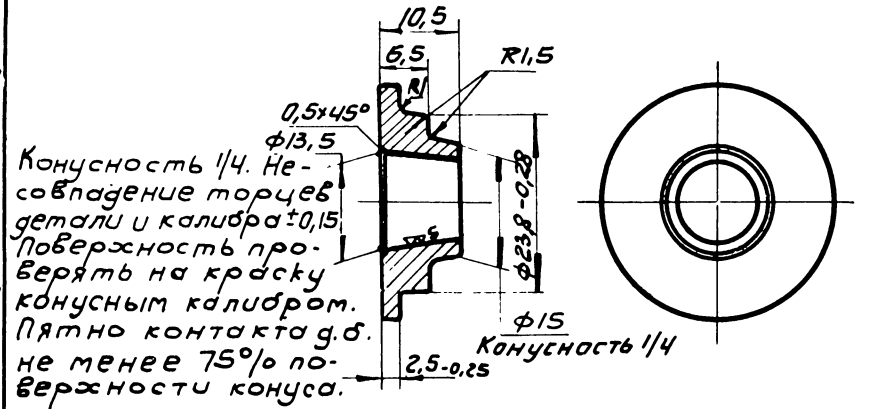
305546-П

Лит. "Б" Узв. 2305 6/1-57г.

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

ВЧ о сталевая

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Конусность $1/4$. Не совпадение торцев детали и калибра $\pm 0,15$. Поверхность подвергать на краску конусным калибром. Пятно контакта д.б. не менее 75% поверхности конуса.

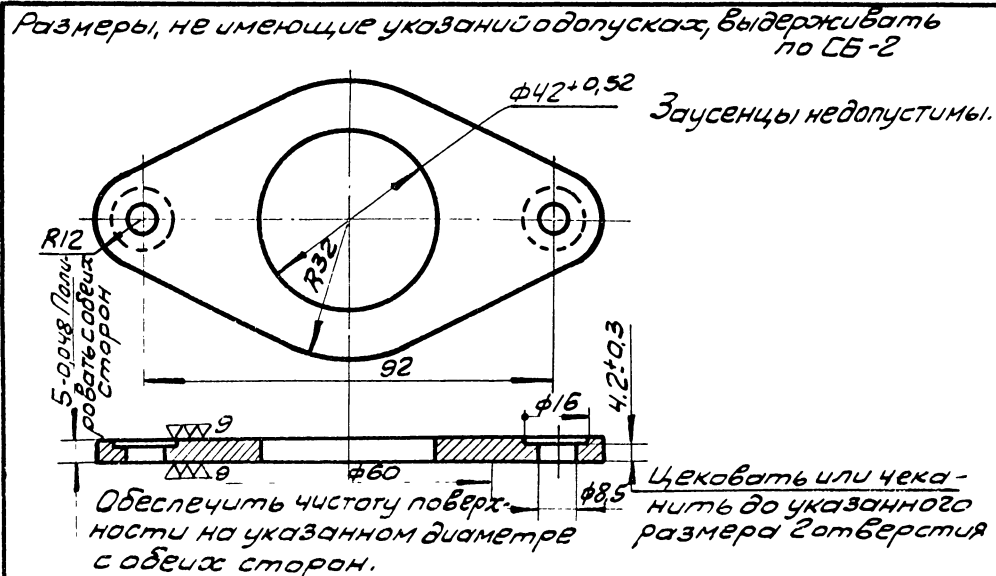
ТАРЕЛКА ПРУЖИНЫ

КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54;
 Круг 30; ГОСТ 7417-55;

150В-1007024-Б

Лит. "Б" Узв. 164-918 14/1/1-58г.



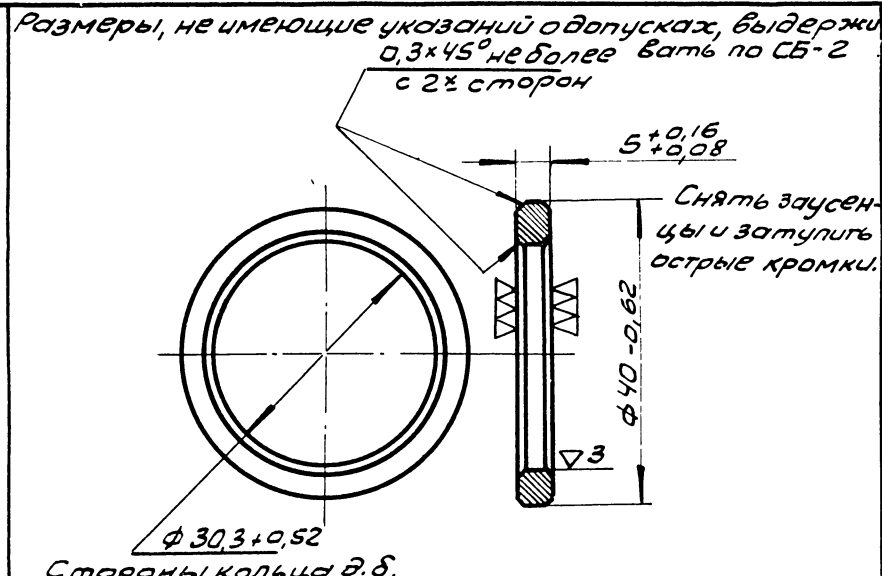
Непараллельность не более 0,03
 Неплоскостность не более 0,03

**ФЛАНЕЦ
 УПОРНЫЙ
 КУЛАЧКОВОГО ВАЛА**

Твердость Rc 40-50
 Фосфатировать и протравить по УИ-1

Лит., Л" Узв. 150-5591 5/VI-57z

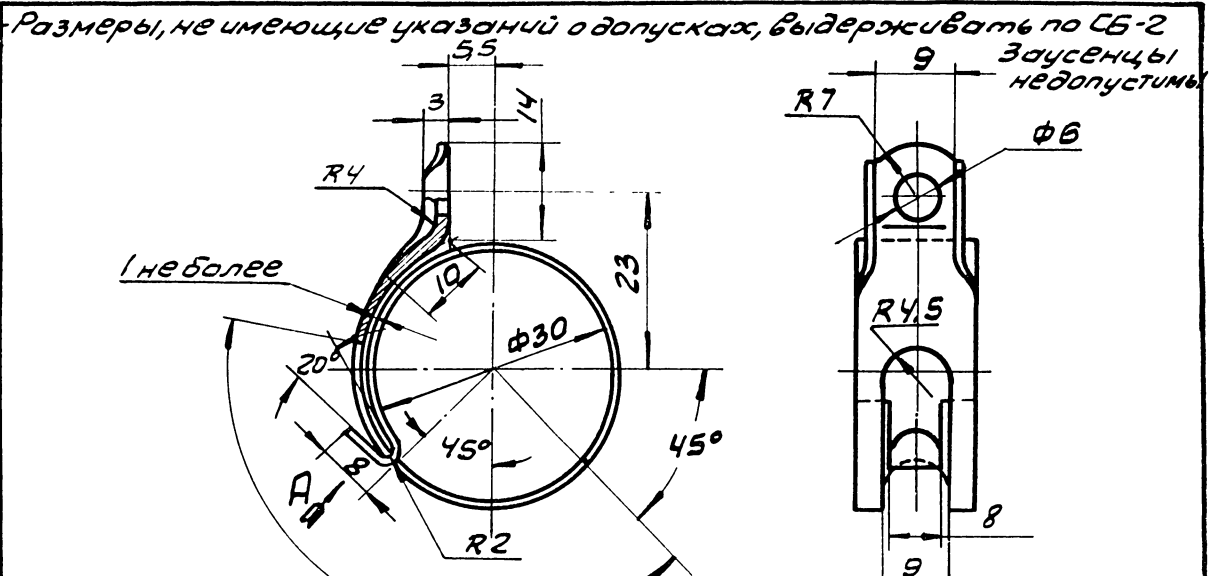
120-1006018



**КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ
 ШЕСТЕРНИ КУЛАЧКОВОГО ВАЛА**

Лит., Д" Узв. 150-5304 2/VI-56

120-1006019

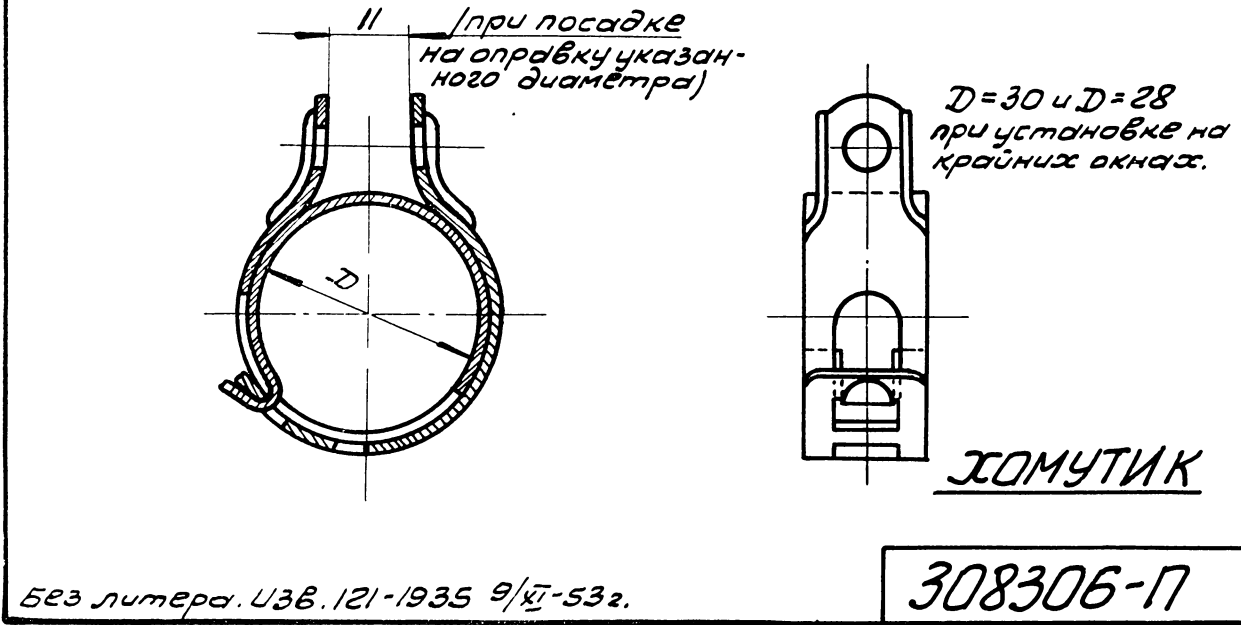
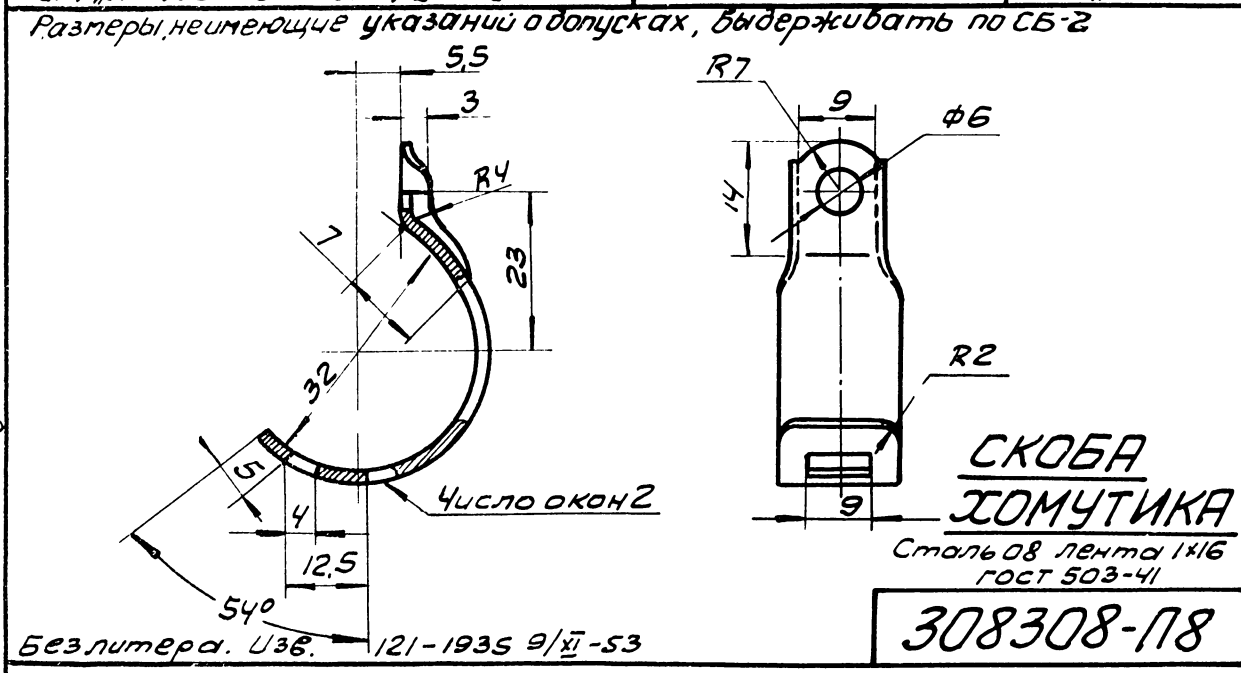


КОМУТИК

Сталь 08 Лента 1x16 ГОСТ 503-41

Лит., Д" Узв. 121-1935 9/VI-53z.

308307-П8

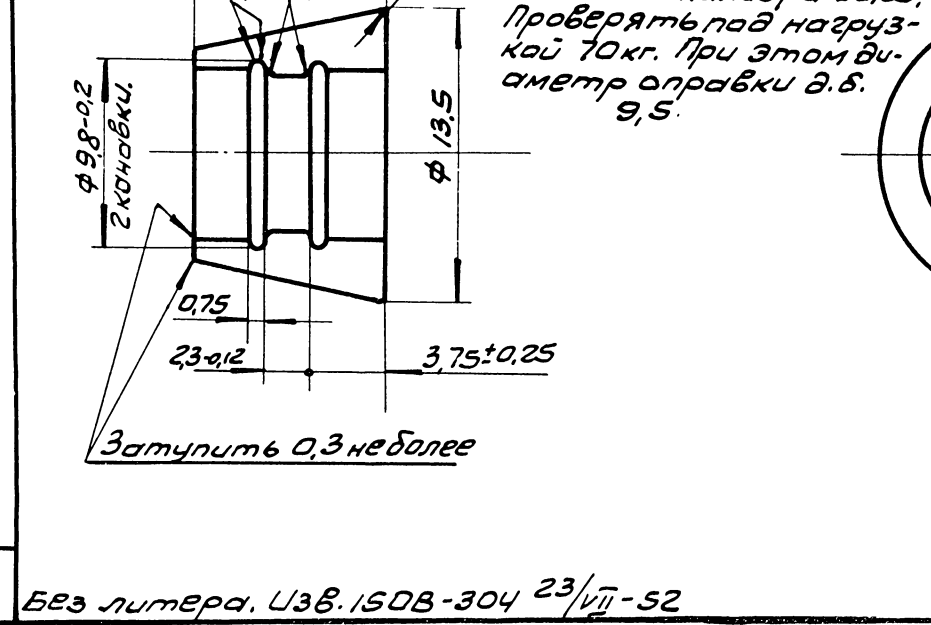


3	150В-1007028-Б	Сухарь клапана	2	
2	150В-1007024-Б	Тарелка пружины клапана	1	
1	150В-1007015-Б	Клапан выпускной	1	
№№	п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КЛАПАН ВЫПУСКНОЙ С ТАРЕЛКОЙ И СУХАРЯМИ В СБОРЕ /комплект для запчастей/

Лит., Д" Узв. 150В-304 28/VI-56

150В-1007016-Б

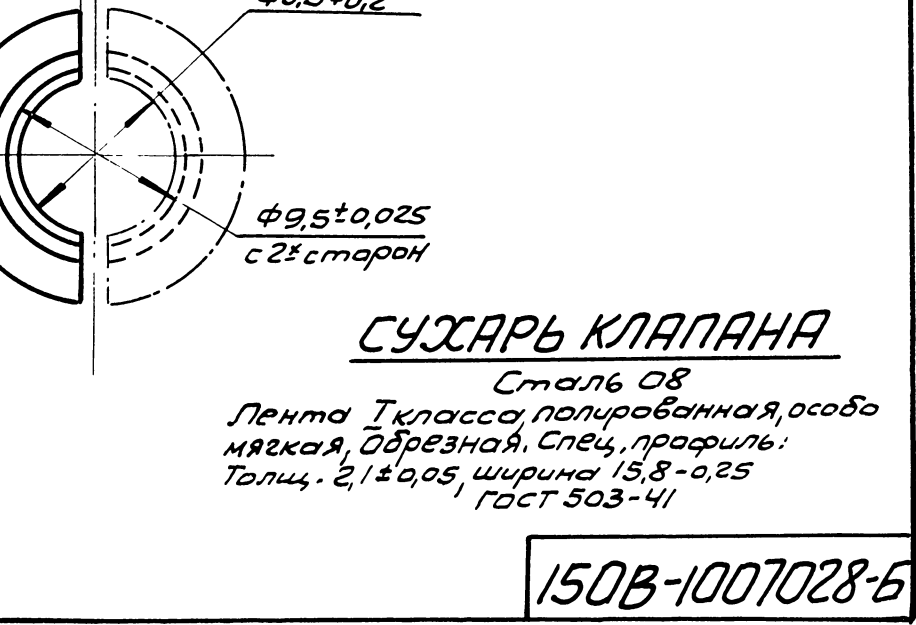


3	150В-1007028-Б	Сухарь клапана	2	
2	150В-1007024-Б	Тарелка пружины клапана	1	
1	150В-1007010-Б	Клапан впускной	1	
№№	п/п	Обозначение	Наименование	Кол.

КЛАПАН ВПУСКНОЙ С ТАРЕЛКОЙ И СУХАРЯМИ В СБОРЕ /комплект для запчастей/

Лит., Д" Узв. 150В-304 28/VI-56

150В-1007012-Б



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

Приближенная сфера

Биение сферы на крайних точках относительно указанной поверхности не более 0,03.

Марку завода расположить как указано. Буквы высотой 0,5. Ясно видны.

На поверхностях толкателя не допускаются трещины, риски, волосовины, черновины, баллистность и др. дефекты.

Глубина цементованного слоя 0,8-1,2. Резьбу предохранить от цементации. Твердость по Роквеллу С54-62. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине не допускается. Микроструктура цементованного слоя должна представлять собой мартенсит мелкого строения в начале распада, а микроструктура сердцевины - низкоуглеродистый распадающийся мартенсит. Свободный цементит в виде угл или сплошной сетки не допускается. Фосфатировать.

Качество покрытия должно соответствовать утвержденному эталону

ТОЛКАТЕЛЬ КЛАПАНА

Сталь 15Х ГОСТ 4543-48

Лит. Ж ЦЗВ. 150-5396-572. 9/VI 120-1007055-А

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

4 остальное Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Биение внутреннего диаметра относительно указанной поверхности не более 0,2.

Окончательно обработать по чертежу блок цилиндрической детали.

Марку завода расположить как указано. Буквы должны быть ясно видны.

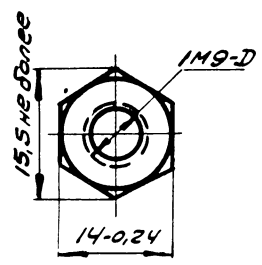
Отливка втулки не должна иметь трещин, свищей, местной рыхлости, пористости, шлаковых включений, посторонних включений и других дефектов. Поверхность отверстия втулки под стержень клапана и ее наружная посадочная поверхность должны быть чистыми, без рисок, черновин, подрезов, заусенцев и забоин. Раковины на внутренней поверхности втулки не допускаются. На наружной поверхности втулки допускаются раковины диаметром не более 3, глубиной не более 1,5 без выхода их на торец. Число раковин не должно превышать 3. Твердость по Бринеллю 163-229. Микроструктура металла втулок должна представлять собой мелкопластинчатый перлит с равномерно-распределенным мелким графитом в форме завыженных или прямолинейных пластинок, допускается мелкая фосфидная эвтектика при наличии феррита до 10% поля зрения на шлифе. Свободный цементит не допускается.

ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ КЛАПАНА

Чугун серый ГОСТ 1412-54.

120-1007032

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Эта поверхность должна быть перпендикулярна оси резьбы с точностью 0,2мм на крайних точках. Зенковка на глубину резьбы с обеих сторон.

Цианировать на глубину 0,15-0,3мм. Твердость по Роквеллу Рн 70-74.

ГАЙКА РЕГУЛИРОВОЧНОГО БОЛТА ТОЛКАТЕЛЯ КЛАПАНА

Лит. И НА ЦЗВ. 150-5396 9/VI-57

120-1007073

ТОЛКАТЕЛЬ КЛАПАНА В СБОРЕ

Лит. Г ЦЗВ. 150-5304 2/VI-58

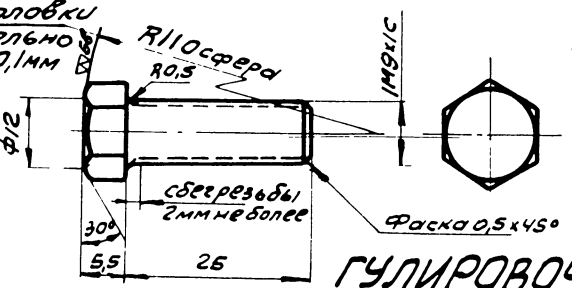
120-1007045

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

Биение сферы головки болта относительно резьбы не более 0,1мм на RS.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цементировать верхнюю торцевую поверхность головки; глубина слоя цементации 0,7-1,1мм. На гранях под ключ допускается наличие цементованного слоя. Твердость верхней торцевой поверхности головки по Роквеллу С56-62.



ТОЛКАТЕЛЬ КЛАПАНА

Сталь 13Х Шестигр. 12 ГОСТ 8560-57

120-1007070

Лит. Л ЦЗВ. 120-5229 3/VI-56

Лит. М ЦЗВ. 120-5167; 12/VI-56

Поверхность прокладки г.б. гладкой и не иметь заборин и вмятин.

Ось симметрии

8 отверстий ф14

4 отверстия ф12,5 помеченных знаком*

2 отв. ф 21,5

ПРОКЛАДКА ГАЗОПРОВОДА
Асбестовый лист толщ. 1,75±0,1

120-1008081-Б

без литер. Цзв. 120-4569 11/II-55г.

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

Заусенцы недопустимы.

ПИСТОН ПРОКЛАДКИ КОЛЛЕКТОРА ОВАЛЬНЫЙ

Сталь 08; лист толщ. 0,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1008085

без лит. Цзв. 120-4555 18/II-55г.

Сечение АА

2,5 не менее для всех листов.

Сечение ББ

Поверхности должны лежать в одной плоскости. Обеспечить технологией.

Ось симметрии

φ42 - 8 пистонов R20,5
Точность расположения пистона относительно отверстий, помеченных * "0,25

Отбортовка отверстий не должна иметь гофр, разрывов и должна плотно прилегать к основному листу.

ПРОКЛАДКА ГАЗОПРОВОДА В СБОРЕ

120-1008080-Б

без лит. Цзв. 120-4569 17/II-55г.

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

Заусенцы недопустимы.

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

ПИСТОН ПРОКЛАДКИ КОЛЛЕКТОРА КРУГЛЫЙ

Сталь 08; лист толщ. 0,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

КОЛЬЦО ОКАНТОВОЧНОЕ ПРОКЛАДКИ КОЛЛЕКТОРА

Сталь 08, лента 0,15
ГОСТ 503-41

120-1008086

без лит. Цзв. 120-4555 18/II-55г.

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

Сечение АА

ПЕРЕГОРОДКА МАСЛЯНОГО КАРТЕРА ПЕРЕДНЯЯ

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

1508-1009030

штамп данной детали согласовать со штампом дет. 120-1009015.
без лит. Цзв. 1508-14 30/II-55г.

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

Сечение АА

штамп данной детали согласовать со штампом детали 120-1009015.

ПЕРЕГОРОДКА МАСЛЯНОГО КАРТЕРА ЗАДНЯЯ

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

120-1009031-Б

без лит. Цзв. 120-2985 20/II-52г.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

ВТУЛКА МАСЛЯНОГО КАРТЕРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 36; ГОСТ 7417-55

164-1009025

без лит. Цзв. 164-797 30/II-57г.

Лит. „Б“ Цзв. 150-5691 10/II-58г.

НАКЛАДКА МАСЛЯНОГО КАРТЕРА СРЕДНЯЯ

Сталь 10 ГОСТ 4041-48

120-1009019

Лит. „В“ Цзв. 513/II 11/II-49г.

ШАРИК φ 15/32"

306200-П

Лит. „А“ Цзв. 120-4555 18/II-55г.

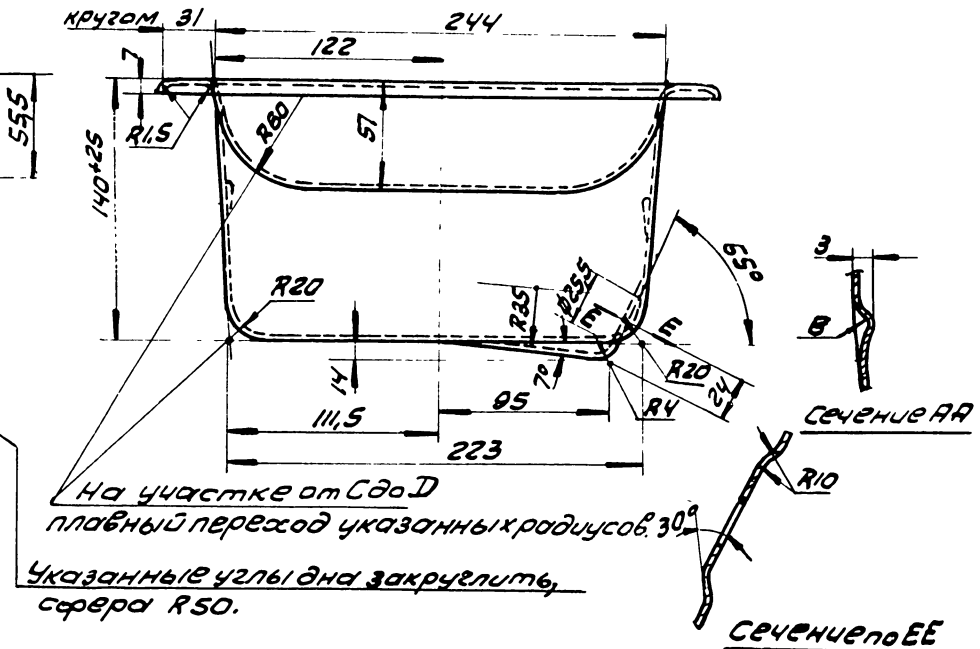
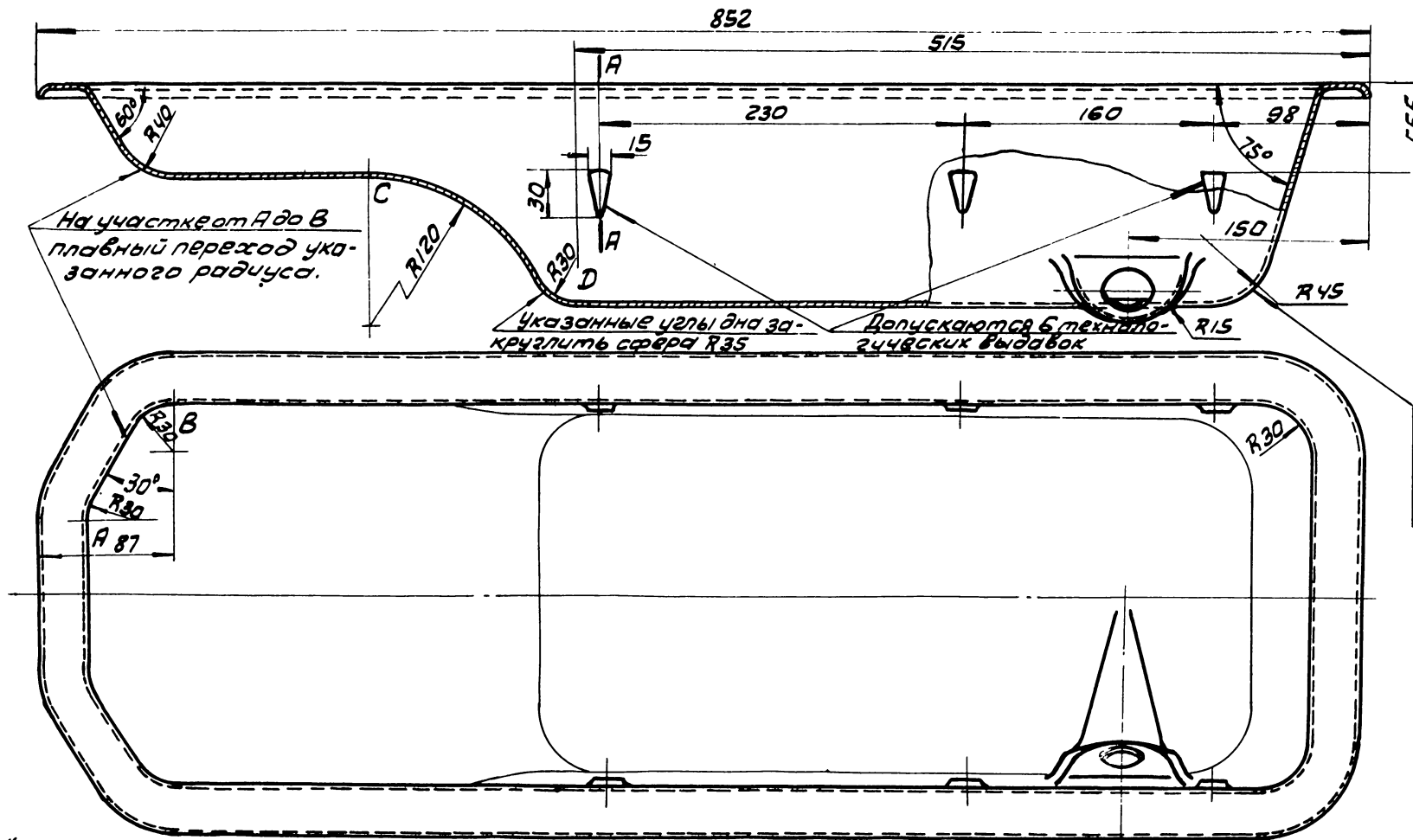
ПИСТОН ПРОКЛАДКИ КОЛЛЕКТОРА

Сталь 08; лист толщ. 0,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1008022

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

Заусенцы недопустимы

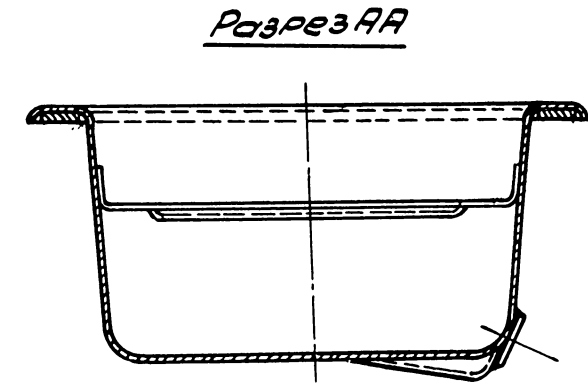
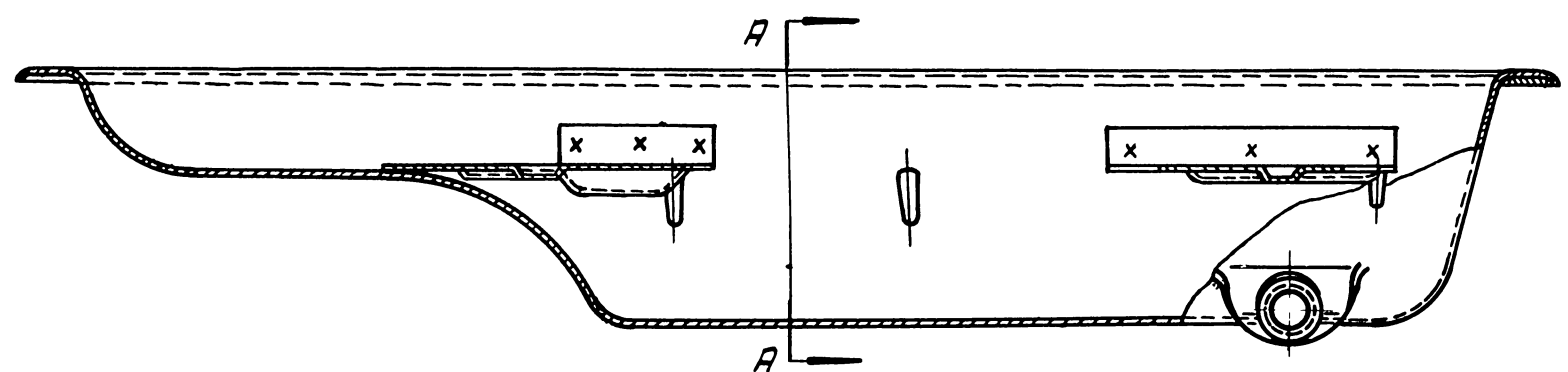


КОРПУС МАСЛЯНОГО КАРТЕРА ДВИГАТЕЛЯ

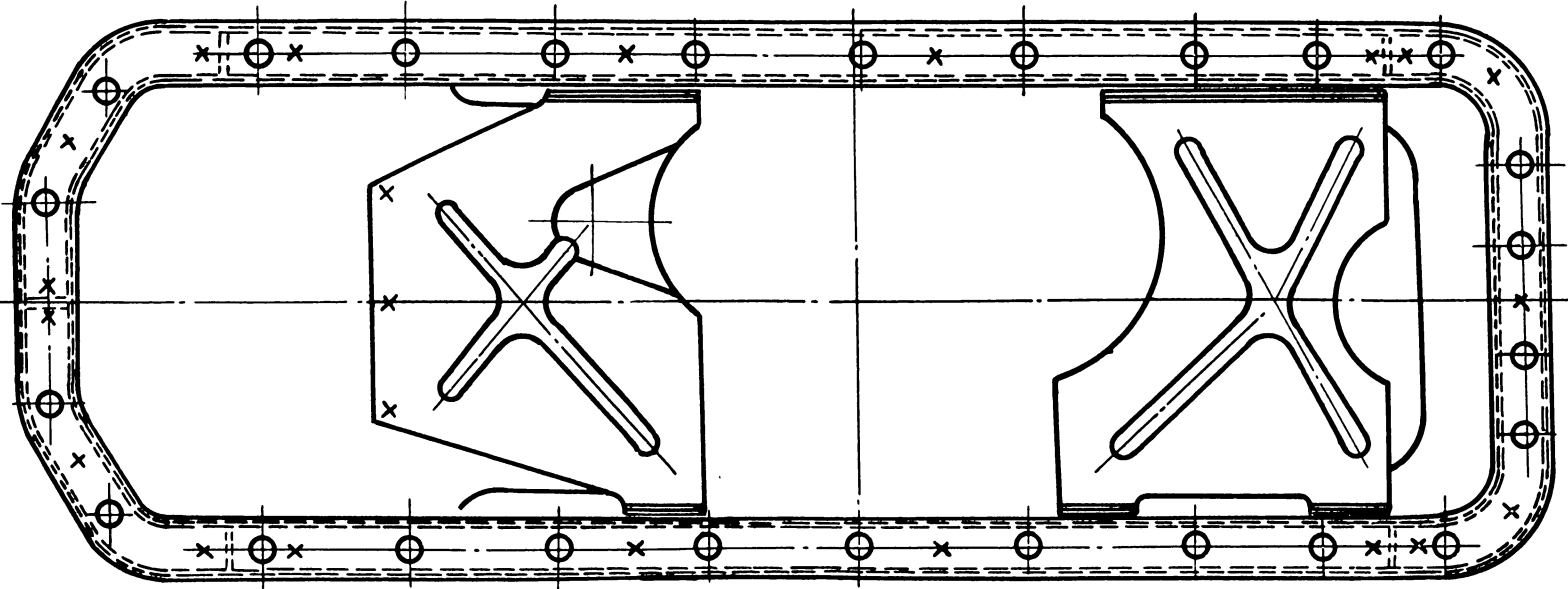
Сталь 08 Лист толщ. 1.5
Гост 3680-57; Гост 914-56

Лист, К" УЗБ 150-569/16/Э-58

120-1009015



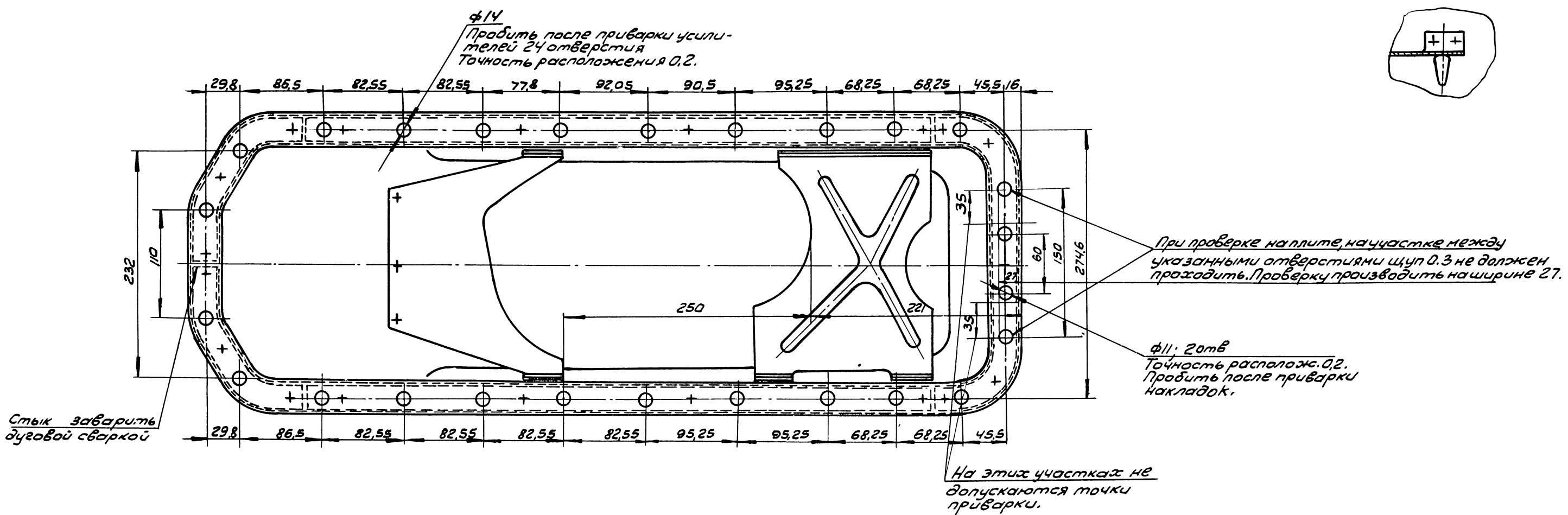
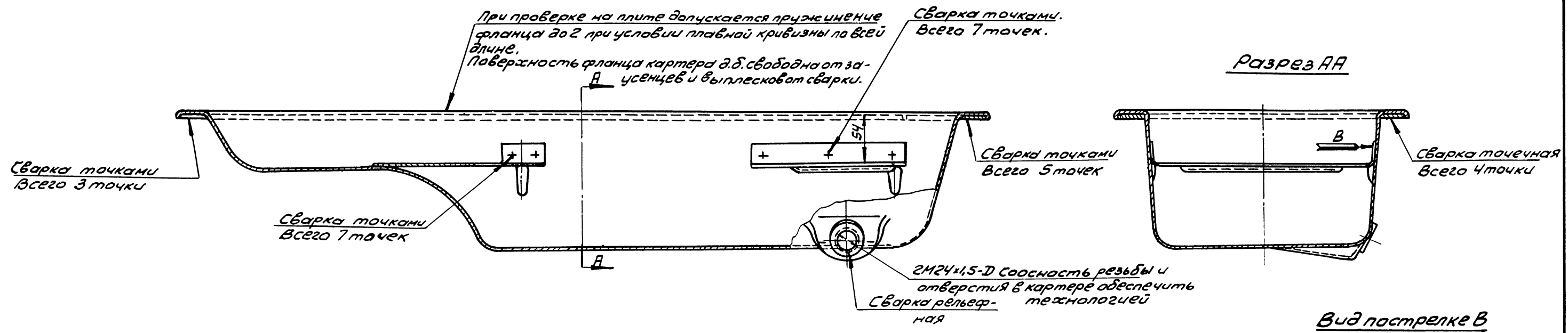
Все недостающие размеры, позиции и указания смотри чертеж 120-1009010-Б



МАСЛЯНЫЙ КАРТЕР В СБОРЕ

Без литеры Узб. 1508-14 э/лп-552.

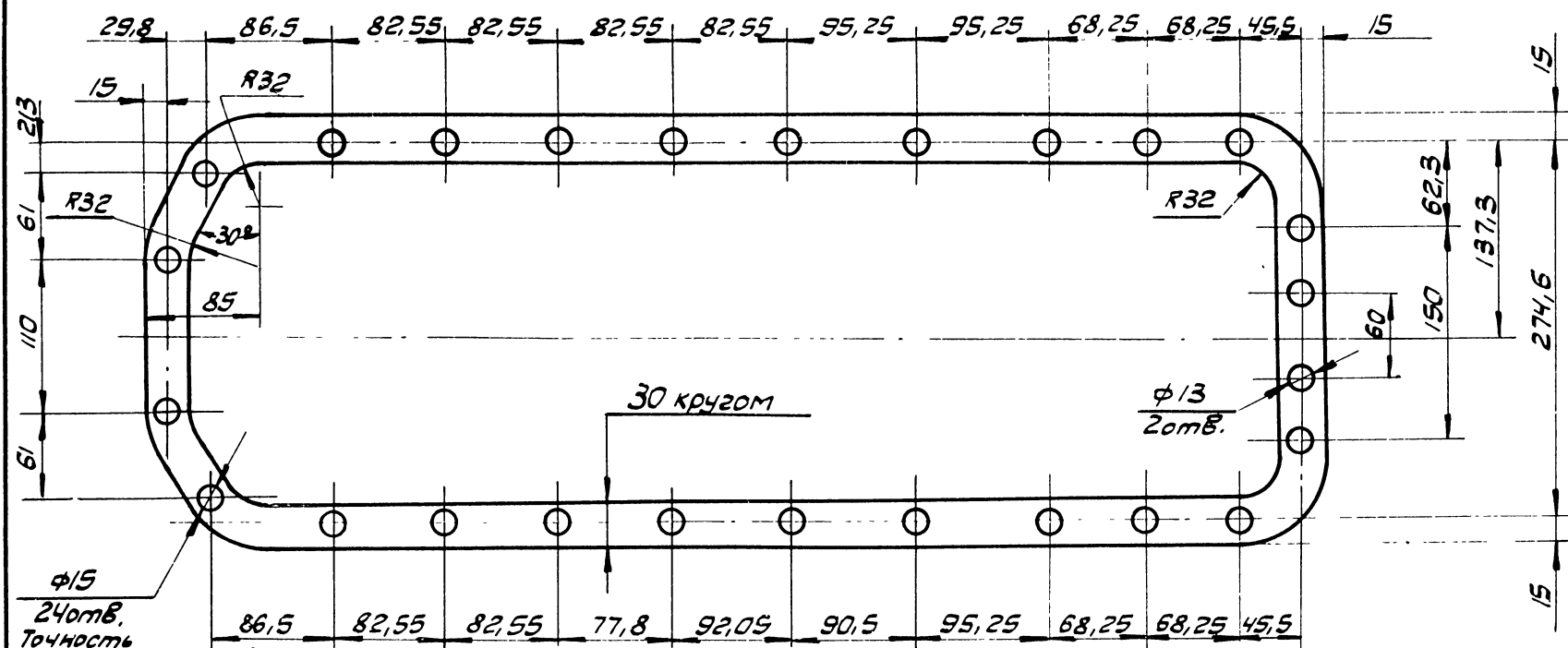
1508-1009010



Картер после сварки и окончательной обработки испытать на герметичность воздухом давлением 0,25 кг/см².

МАСЛЯНЫЙ КАРТЕР В СБОРЕ

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



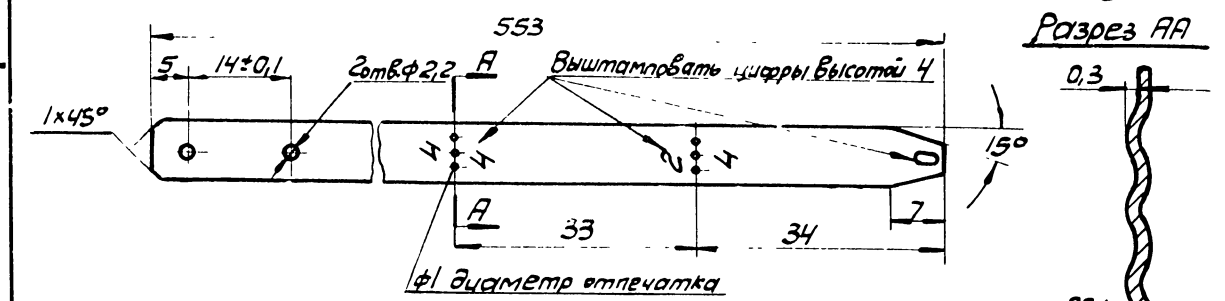
ПРОКЛАДКА НИЖНЕГО КАРТЕРА ДВИГАТЕЛЯ

Паронит ГОСТ 481-47

121-1009040

Допуск на диаметр отверстий под болты +0,5.
Отклонение основных габаритных размеров ±0,5.
Лит., Г" Узв. 121-2829 4/II-56г.

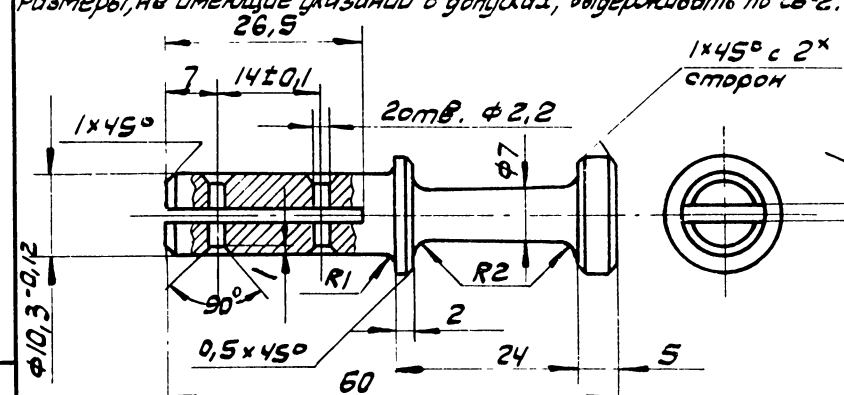
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы!



ЛЕНТА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА
Сталь УЮА. Лента ЭТ-Ш 0,9x8 ГОСТ 2614-44

150B-1009053

Без лит. Узв. 150B-14 30/II-55г.
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

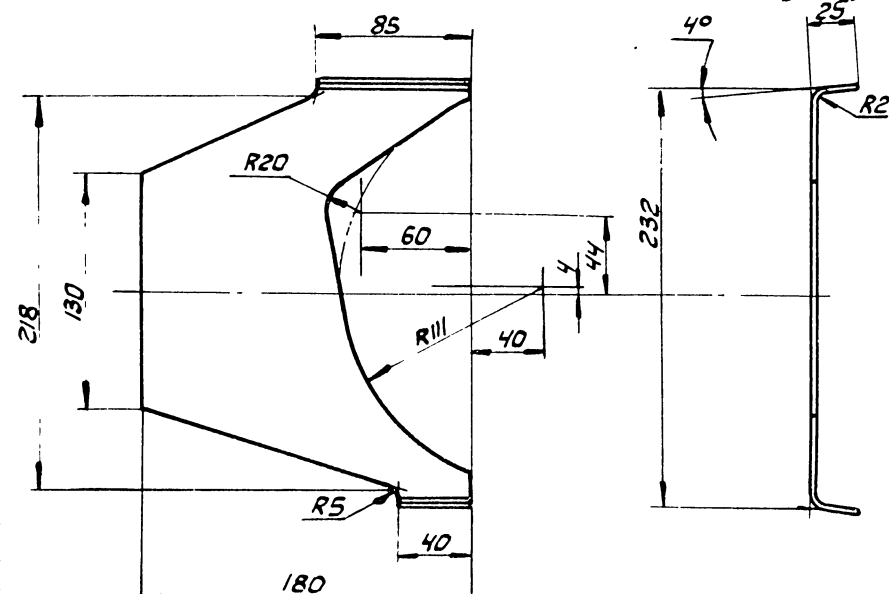


РУКОЯТКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 16 ГОСТ 2590-51

150B-1009063

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

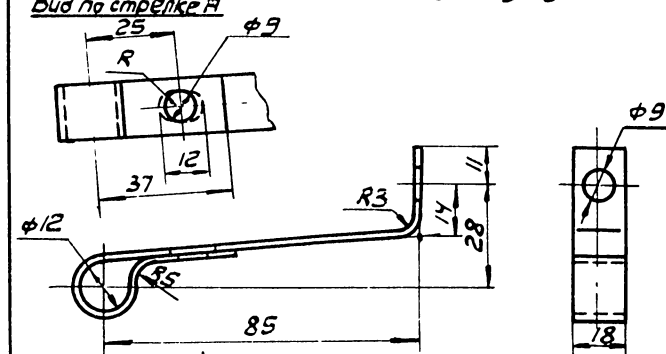


ПЕРЕГОРОДКА МАСЛЯНОГО КАРТЕРА ПЕРЕДНЯЯ

Штампованная деталь из стали 08; лист толщ. 1,5. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.
Согласовать со штампом детали 120-1009015.
Без литер. Узв. 164-637. 2/II-57г.

164-1009030

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2. Заусенцы недопустимы!



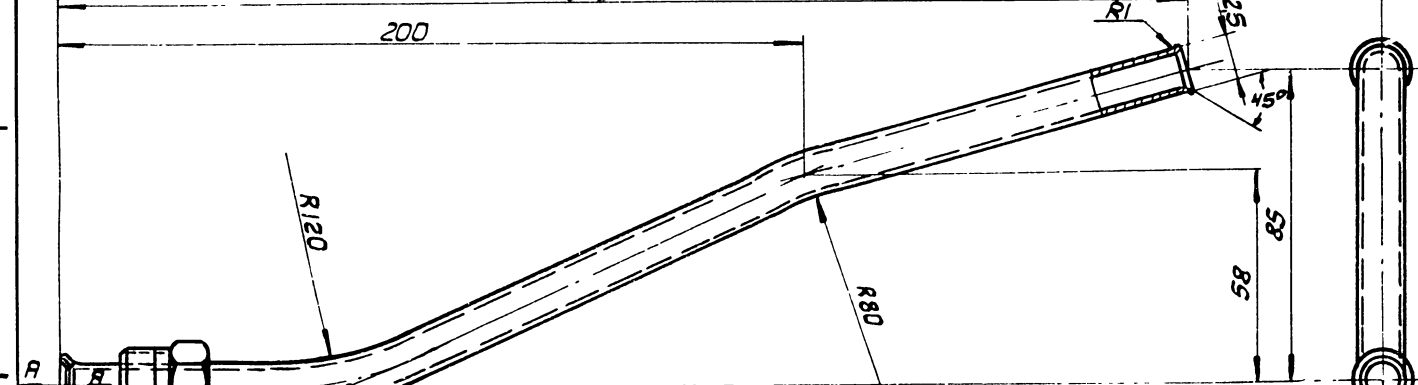
КОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБКИ УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

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

Без лит. Узв. 150B-14 30/II-55г.

150B-1009057

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



ТРУБКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА

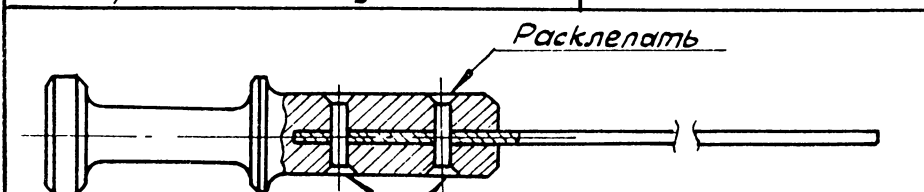
Сталь 20. Труба ф12x0,75 ГОСТ 301-50

150B-1009060

Без литер. Узв. 150B-14. 30/II-55г.

ТРУБКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ МАСЛА В СБОРЕ

150B-1009058

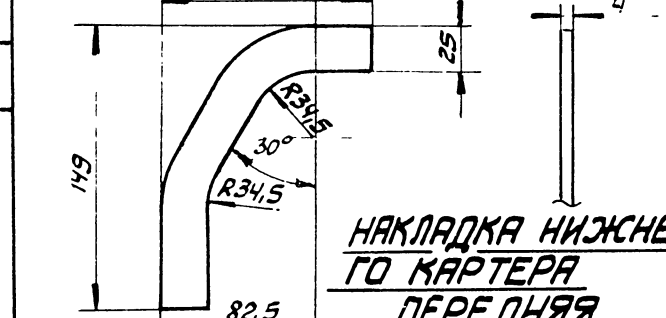


УКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ МАСЛА В СБОРЕ

После зачистки покрыть спец. сплавом. Толщина слоя 0,1 мм. Состав покрытия: Sn 6-8%, Zn 1% не более. Fe-остальное.
Без литер. Узв. 150B-14. 30/II-55г.

150B-1009050

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2. Заусенцы недопустимы!



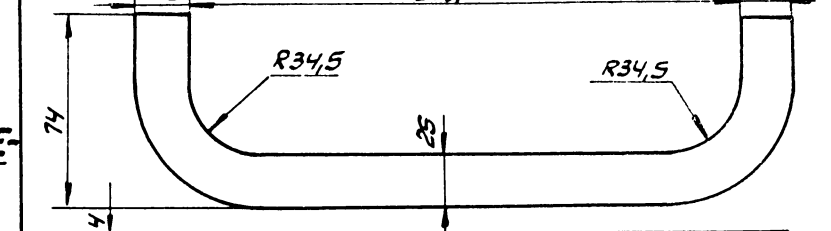
НАКЛАДКА НИЖНЕГО КАРТЕРА ПЕРЕДНЯЯ

Сталь 10 ГОСТ 1050-57

Лит., А" Узв. 120-1404 19/3-49г.

120-1009017

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2. Заусенцы недопустимы!



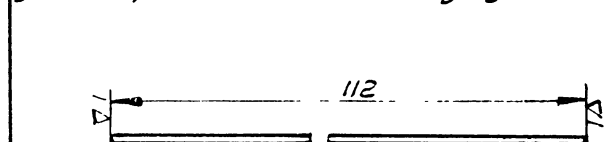
НАКЛАДКА НИЖНЕГО КАРТЕРА ЗАДНЯЯ

Сталь 20 ГОСТ 1050-57

Лит., Г" Узв. 150-5355 1/II-57г.

120-1009018

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2. Заусенцы недопустимы!



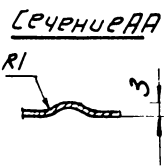
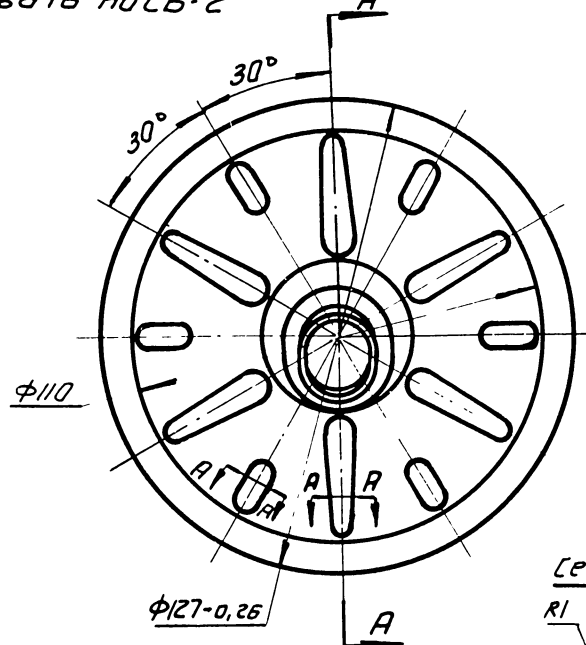
ВАЛИК

Сталь 20. Проволока ф3,5 ГОСТ 1798-49

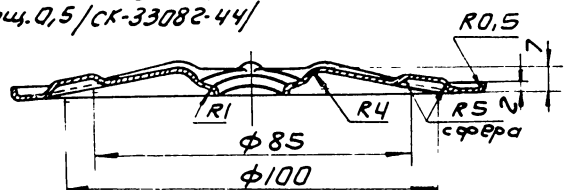
Лит., А" Узв. 1861 31/II-50г.

306133-П

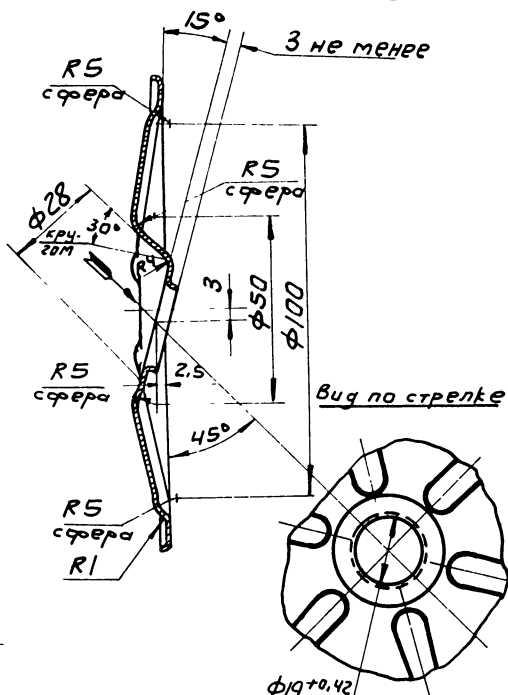
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Деталь з.б. свободна от заусенцев. Горячее лужение ПАС-18 /СК-33083-15/ Допускается изготовление из освинцованного листа толщ. 0,5 /СК-33082-44/



Разрез АА Заусенцы не допустимы



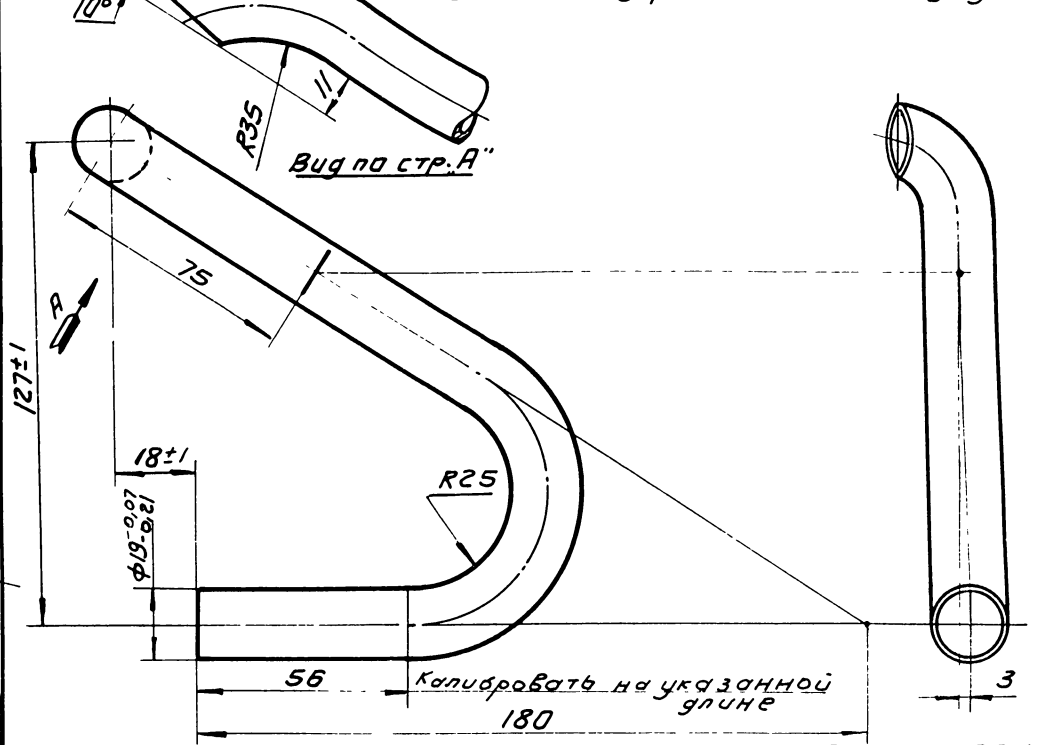
ДНО ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь 08; лист толщ. 0,4
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1010022

Наличие окалины на внутренней поверхности трубы недопустимо.

Лит. "Б" Узв. 120-3782 3/з-53г.

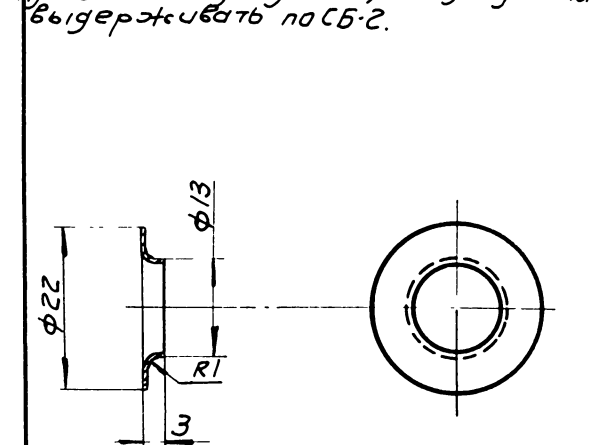
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы



ТРУБКА ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь 10; труба φ19±0,2
ГОСТ 301-50

120-1010028

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

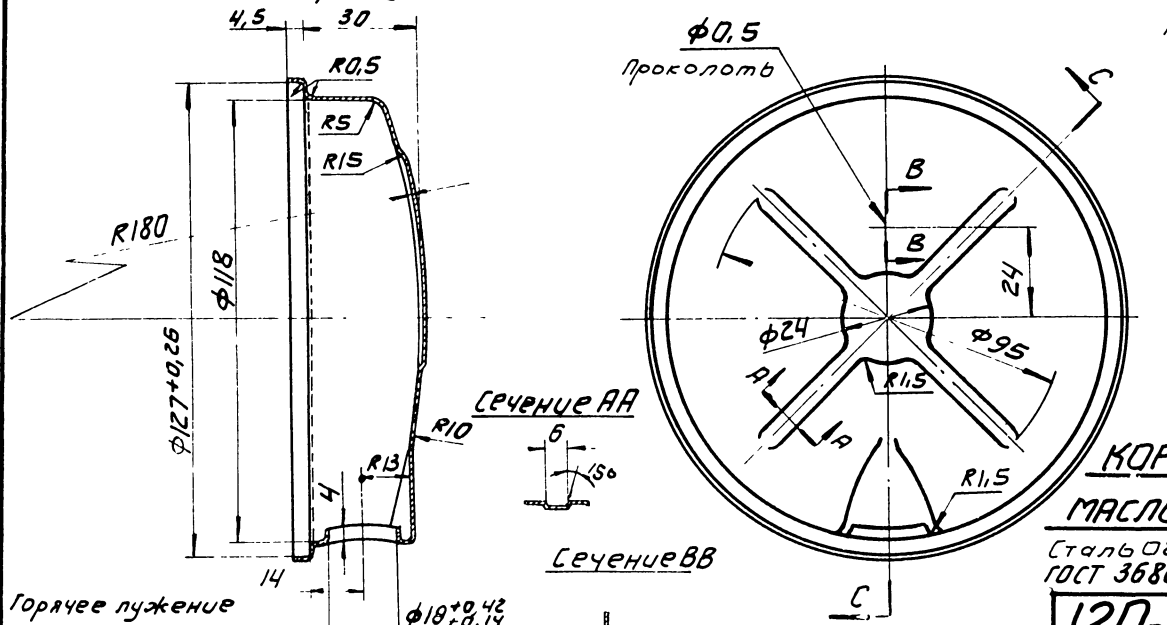


Цинковатый, покрытие 2го класса.

КОЛЬЦО СЕТКИ МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь 08; лист толщ. 0,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "Г" Узв. 110-800 12/з-47г. 110-1010044

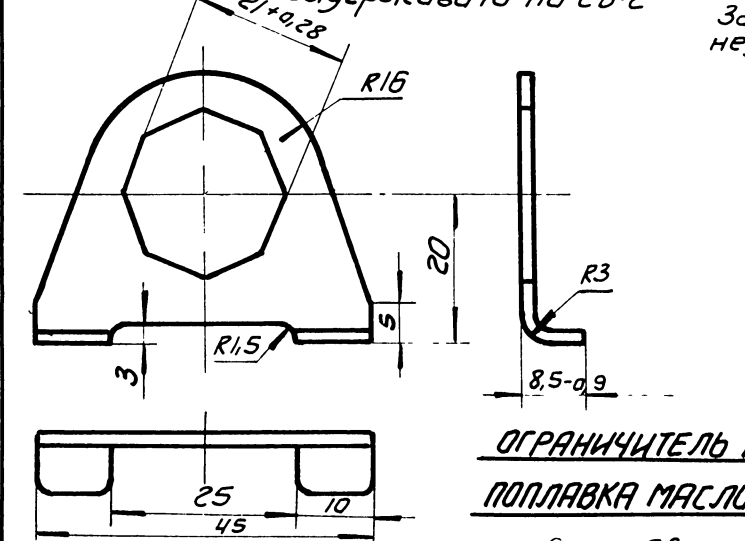
Лит. "К" Узв. 150-5304 25/з-56г. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



КОРПУС ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь 08; лист толщ. 0,4
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

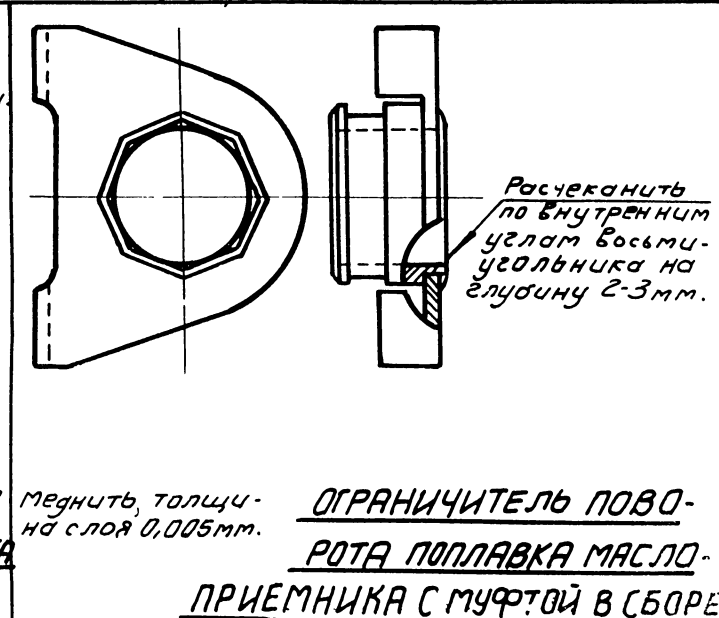
120-1010018

Лит. "Б" Узв. 120-3782 3/з-53г. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ОГРАНИЧИТЕЛЬ ПОВОРОТА ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь 08; лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

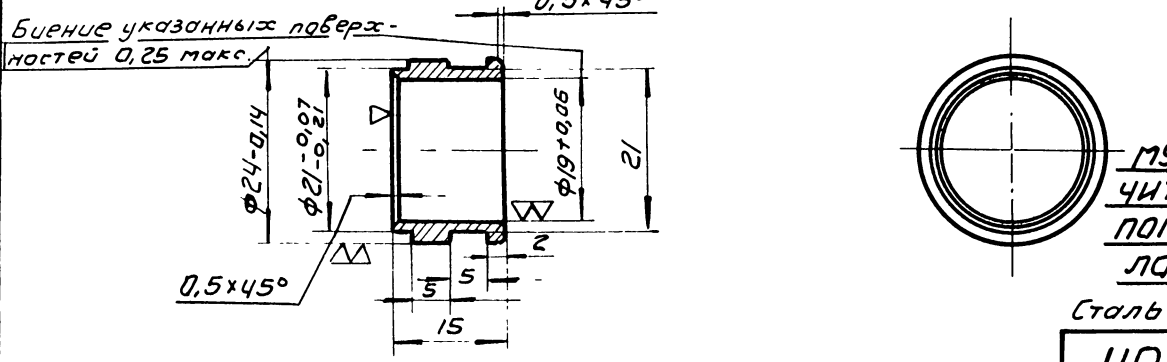
110-1010032



ОГРАНИЧИТЕЛЬ ПОВОРОТА ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА С МУФТОЙ В СБОРЕ
Медный, толщ. на слоя 0,005мм.

Лит. "А" Узв. 110-950 12/з-50 110-1010030

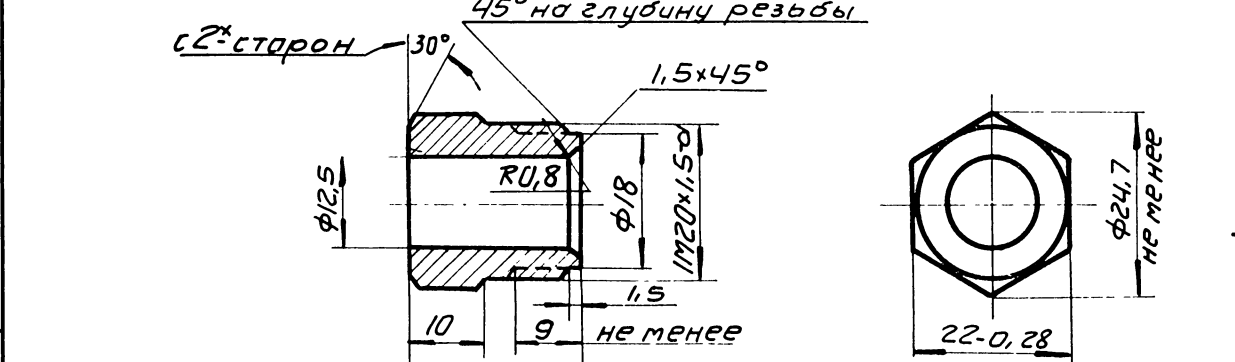
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Битые указанные поверхности 0,25 макс.



МУФТА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ПОВОРОТА ПОПЛАВКА МАСЛОПРИЕМНИКА
Сталь А12; ГОСТ 1414-54

110-1010034

Лит. "Е" Узв. 110-1682 29/з-55г. Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ГАЙКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

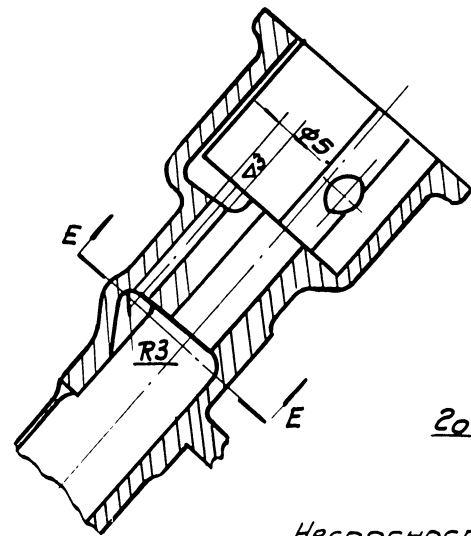
300037-П8

Без литеры и узвещения 10/з-43г.

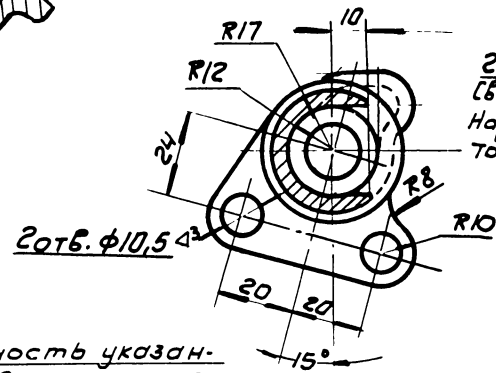
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и зату-
пить острые кромки.

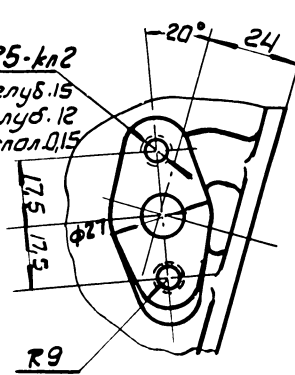
Разрез ДД



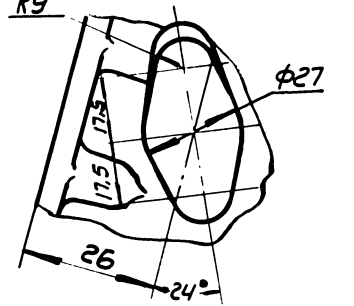
Разрез АА



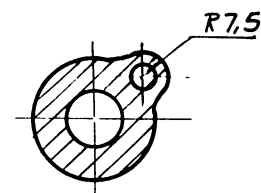
Вид по стрелке А



Вид по стрелке Б



Сечение ВВ



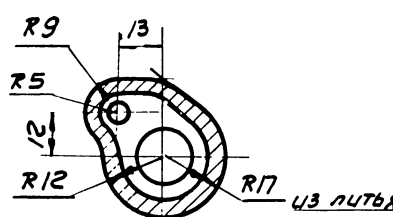
Болт М8х1,25-кл.2
Сверлить на глуб. 18
Нарезать на глуб. 14
Точность расположения 0,15

Несоосность указан-
ных поверхностей
не более 0,02.

Взаимноебие-
ние указанных
поверхностей
не более 0,05.

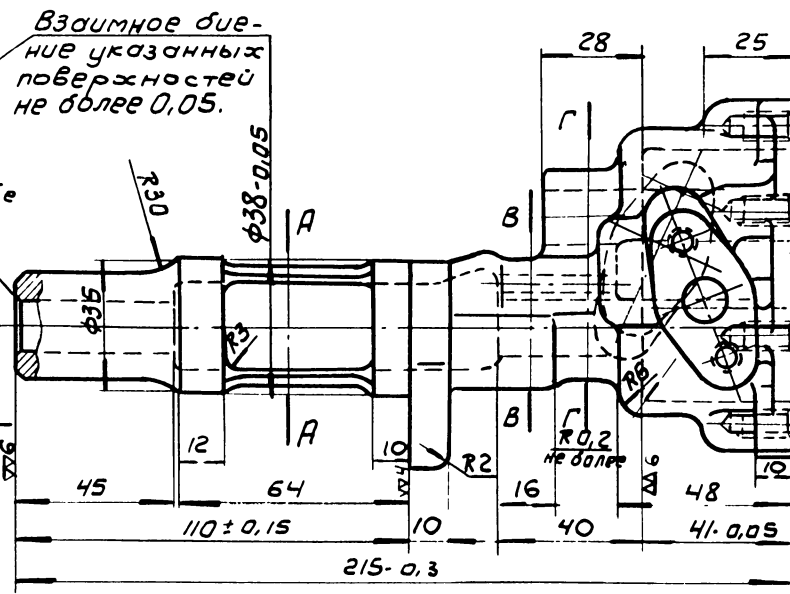
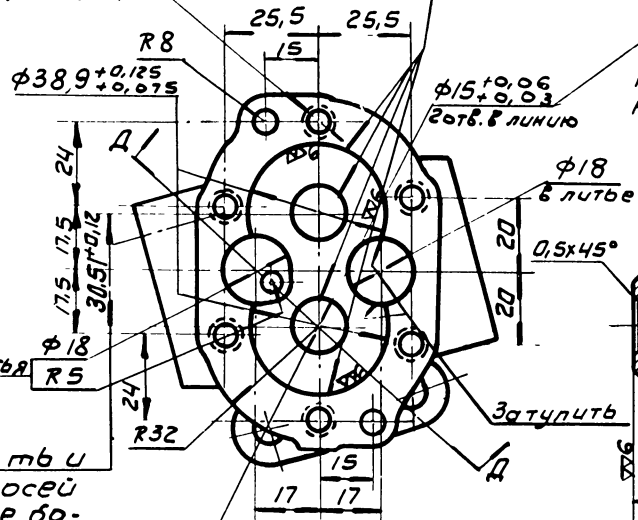
Неперпендикулярность торцевой по-
верхности к указанной оси не более 0,05
на длине 50.

Сечение ЕЕ

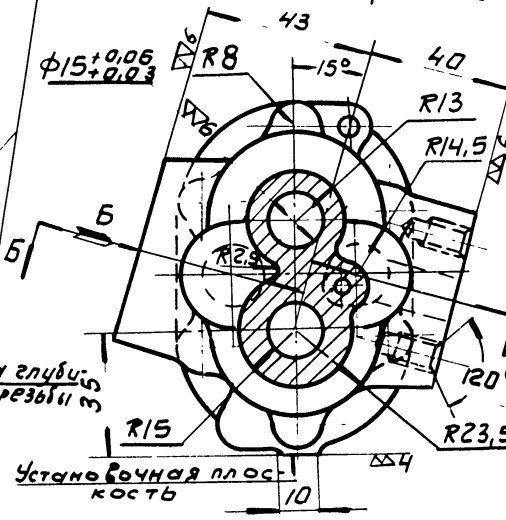


Непараллельность и
перекрещивание осей
указанных отв. не бо-
лее 0,05 на длине 100.

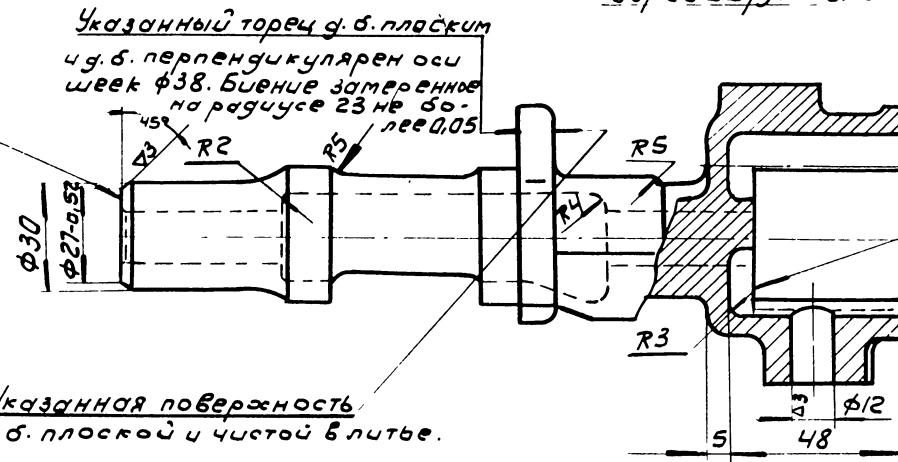
Биение торца относительно
указанного диаметра не более 0,1.



Разрез ГГ



Разрез ББ / условно повернул



Неплоскостность указанной
поверхности не более 0,04

Непараллельность указан-
ных поверхностей не более 0,04
на длине 50.

Указанная поверхность
д. б. плоской и чистой в литье.

Неуказанные литейные радиусы 3.
Литейные уклоны не более 2°.

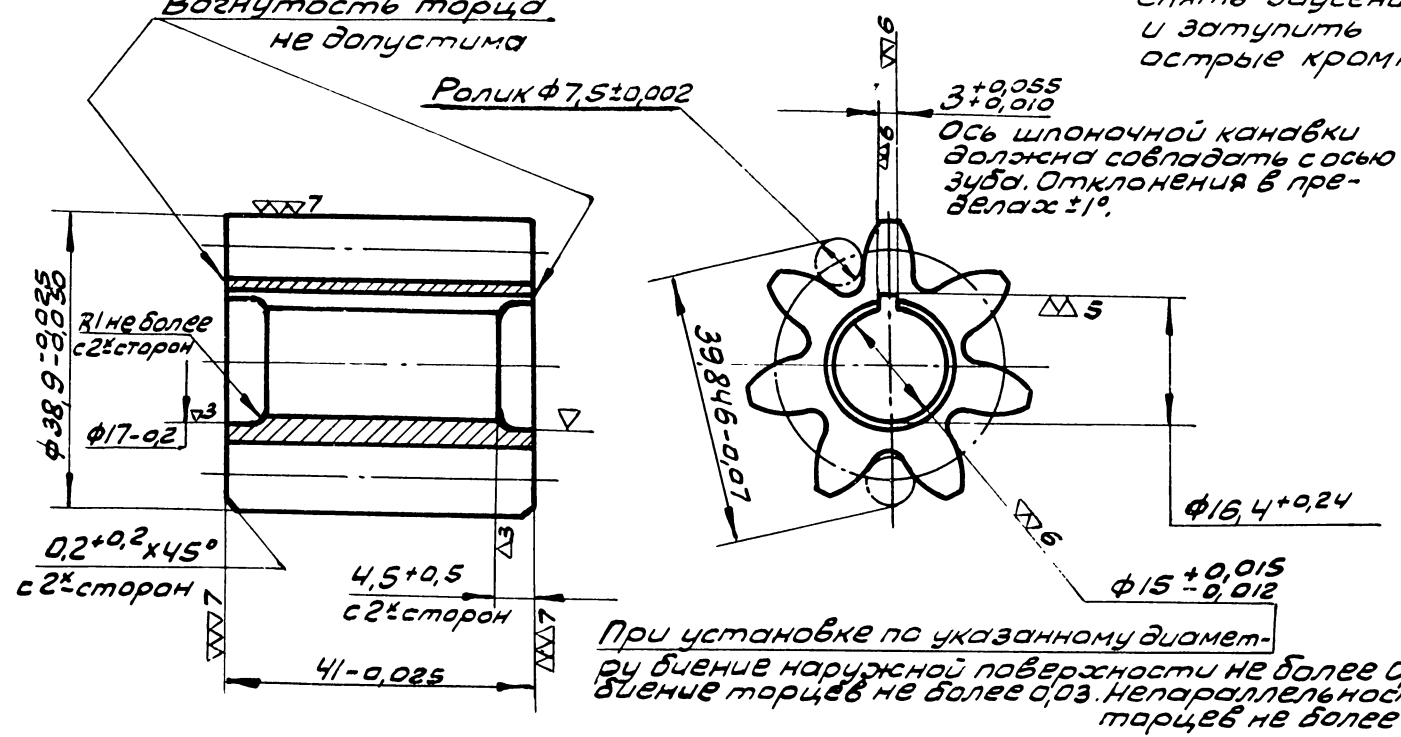
Тщательно очистить от пригоревшей земли
Окрасить Л.К.П.-6 по ТИ-2.

КОРПУС МАСЛЯНОГО НАСОСА

Чугун серый Н1 по УК-15

150В-1011020

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



Параметры шестерни

Модуль в нормальном сечении.	4,358
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении.	31°
Смещение исходного контура.	0°
Число зубьев.	7
Диаметр делительной окружности.	30,51
Высота головки зуба.	4,195
Полная высота зуба.	9,26
Толщина зуба по дуге делительной окружности теоретическая.	6,846
Для справок	Толщина зуба по хорде делительной окружности и высота головки зуба до хорды при номинальном наружном диаметре
	6,789 ± 0,012
	4,577
При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности. Расстояние между центрами может меняться в пределах.	6,94
для разных шестерен, но не должно колебаться более, чем на	± 0,05
для одной шестерни.	0,05
Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,04
Чистота рабочей поверхности зуба	7

**ШЕСТЕРНЯ ВЕДУЩАЯ
 МАСЛЯНОГО НАСОСА**

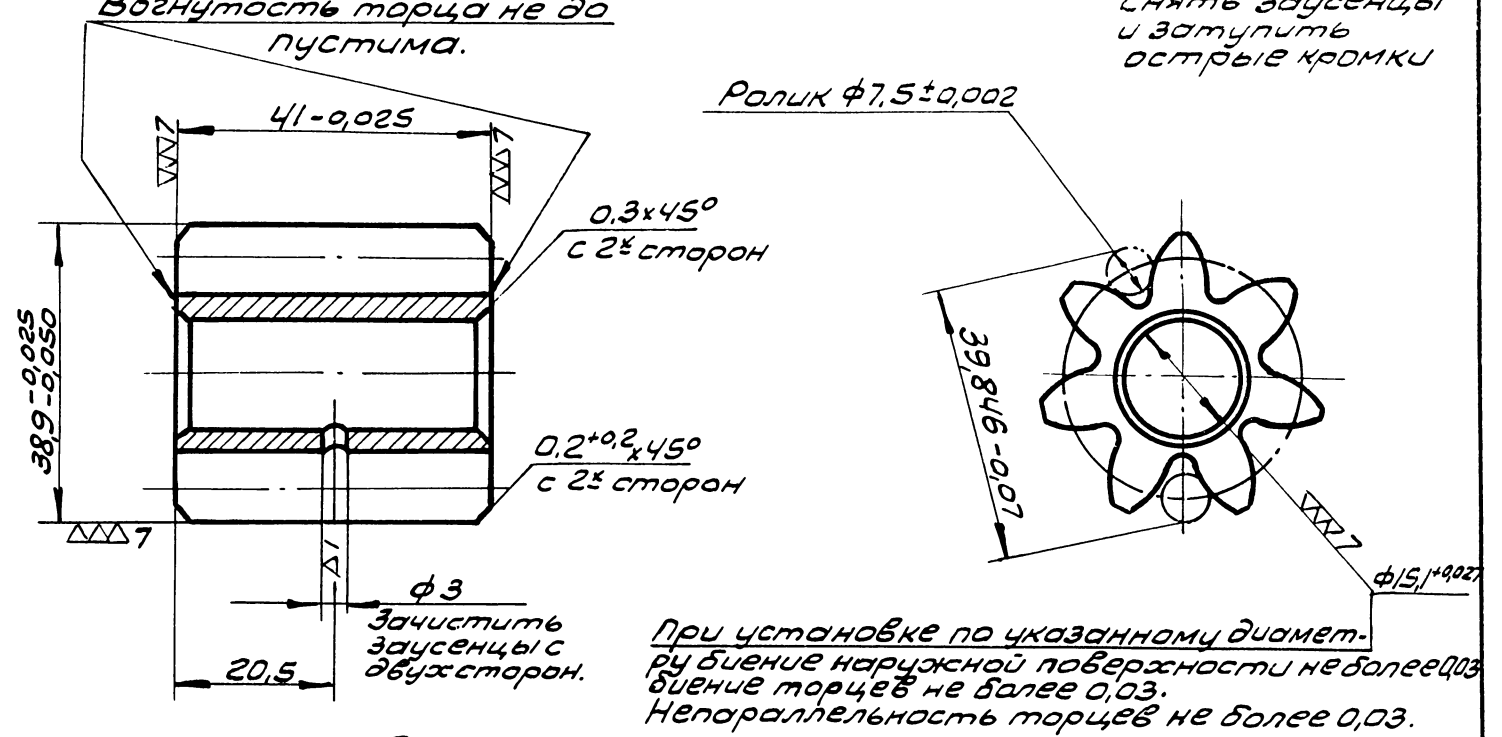
Сталь 35 ГОСТ 1050-52

150B-10/1045

Твердость Нв 149-187

Лит. "Б" Узв. 164-513 18/IV-57г.

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



Параметры шестерни.

Модуль в нормальном сечении	4,358
Профильный угол исходного контура в нормальном сечении.	31°
Смещение исходного контура	0°
Число зубьев	7
Диаметр делительной окружности	30,51
Высота головки зуба	4,195
Полная высота зуба	9,26
Толщина зуба по дуге делительной окружности теоретическая	6,846
Для справок	Толщина зуба по хорде делительной окружности и высота головки зуба до хорды при номинальном наружном диаметре
	6,789 ± 0,012
	4,577
При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по дуге делительной окружности. Расстояние между центрами может меняться в пределах.	6,94
для разных шестерен, но не должно колебаться более, чем на	± 0,05
для одной шестерни.	0,05
Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,04
Чистота рабочей поверхности зуба	7

**ШЕСТЕРНЯ ВЕДОМАЯ
 МАСЛЯНОГО НАСОСА**

Сталь 35 ГОСТ 1050-52

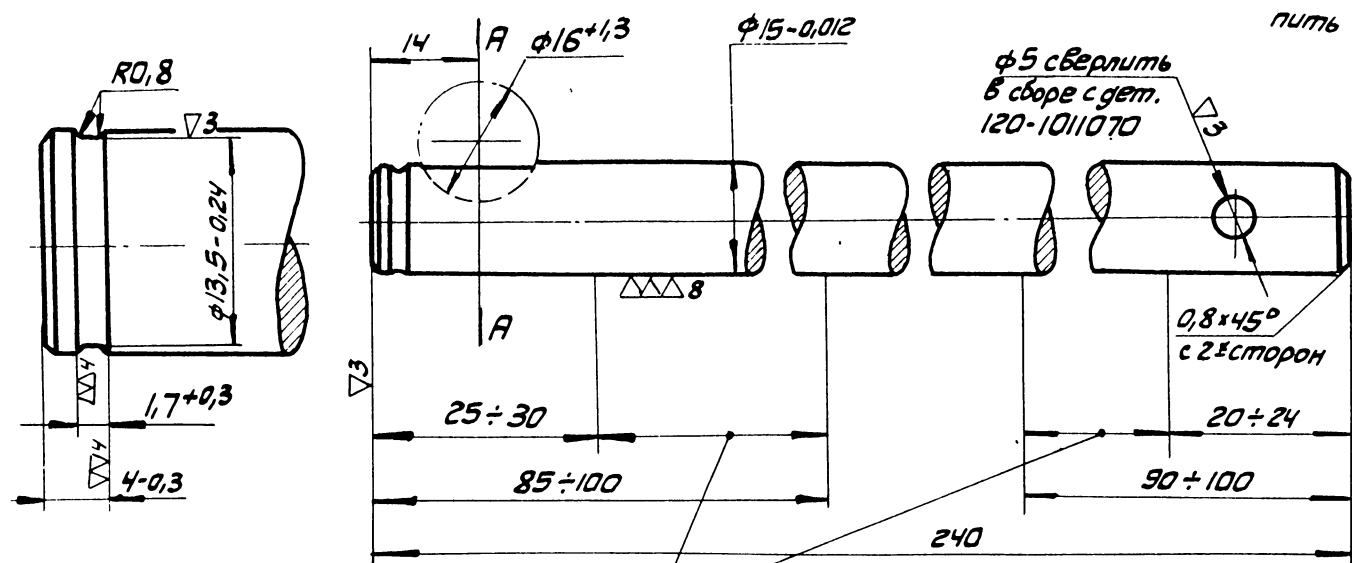
150B-10/1032

Фосфатировать толщ. слоя 0,008 ÷ 0,013

Твердость Нв 149 ÷ 187

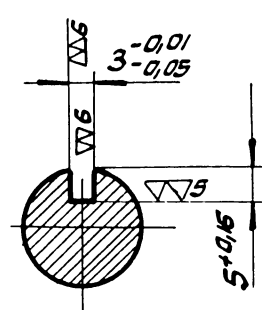
Лит. "Б" Узв. 164-513 18/IV-57г.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Сечение AA



Калить током высокой частоты на указанных участках.

Непрямолинейность образующей вала не более 0,03

Глубина закаленного слоя 1±2,5.

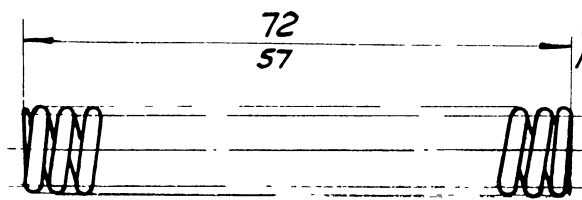
Фосфатировать и протравить по УИ-1. Твердость Rc 52-62

Лит., а" Узв. 150В-51 8/х-55г.

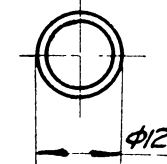
ВАЛ МАСЛЯНОГО НАСОСА

Сталь 45 ГОСТ 1050-52

150В-1011042



Заусенцы недопустимы
В свободном состоянии
Под нагрузкой 3,2-3,5 кг.



Полное число витков 22.
Направление навивки - левое.
Концевые витки завить в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины.
При установке пружины на любой из торцев, отклонение от вертикали её противоположного конца не более 1,5.
Пружина должна входить в калибр ф 12,5 мм.

ПРУЖИНА РЕДУКЦИОННОГО КЛАПАНА

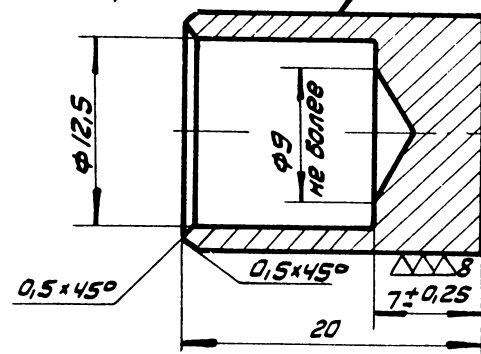
Сталь 65Г

Проболока ф15 ГОСТ 1071-41

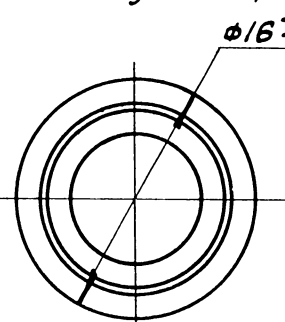
150В-1011058

Лит., а" Узв. 150В-66 22/х-55г.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Выемки торца относительно указанной поверхности не более 0,1



Снять заусенцы и затупить острые кромки



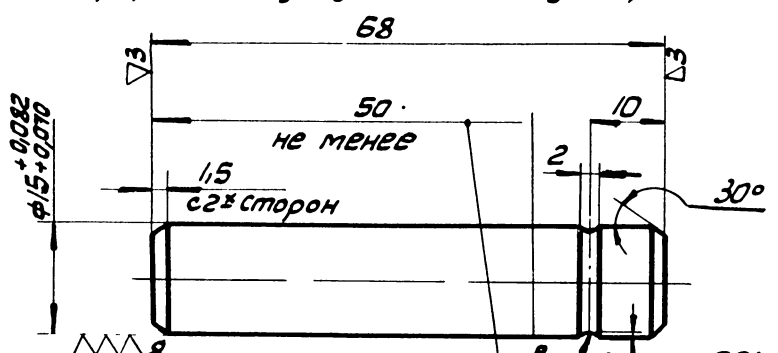
ПЛУНЖЕР РЕДУКЦИОННОГО КЛАПАНА

Сталь 20 ГОСТ 1050-52

150В-1011090

Лит., а" Узв. 164-672 13/х-57г.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

ОСЬ ВЕДОМОЙ ШЕСТЕРНИ МАСЛЯНОГО НАСОСА

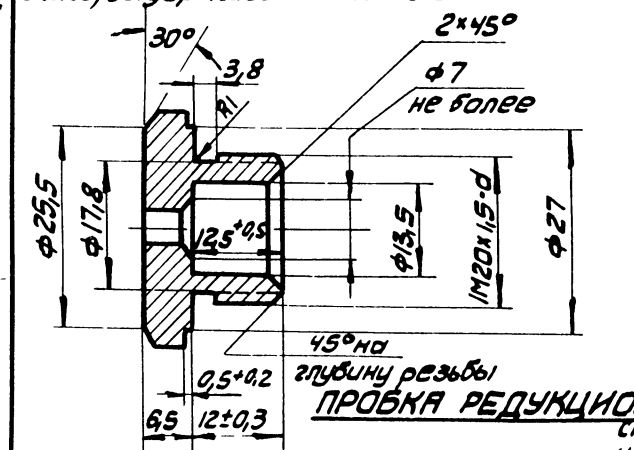
Сталь 45 ГОСТ 1050-52

150В-1011025

Калить током высокой частоты на указанном участке.

Глубина закаленного слоя 1,0±2,5
Твердость Rc 52-62
Лит., б" Узв. 150В-359. 3/х-56г.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки

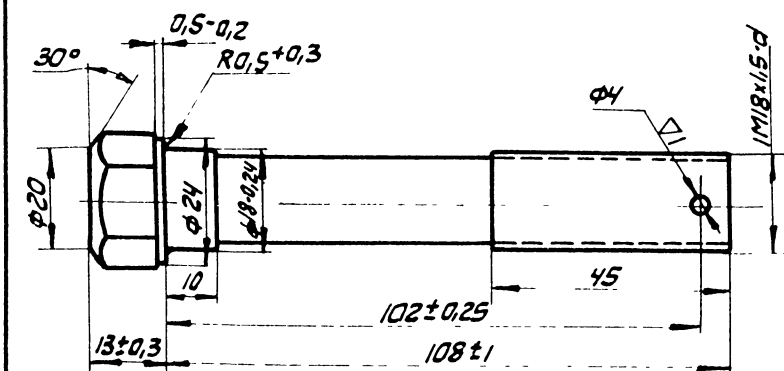
ПРОБКА РЕДУКЦИОННОГО КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-59
Шестигр. 27 ГОСТ 8560-57

150В-1011062

Лит., а" Узв. 150В-398; 4/х-56г.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки

БОЛТ

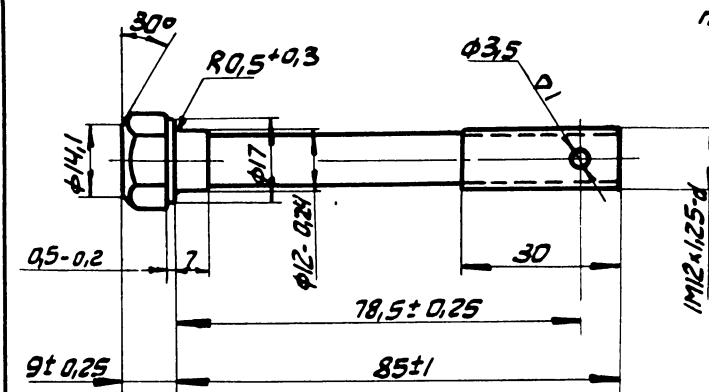
Сталь 40Х ГОСТ 1051-50

301183-П

Твердость Нв 255-285

Лит., г" Узв. 2558-14/х-57г.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки

БОЛТ

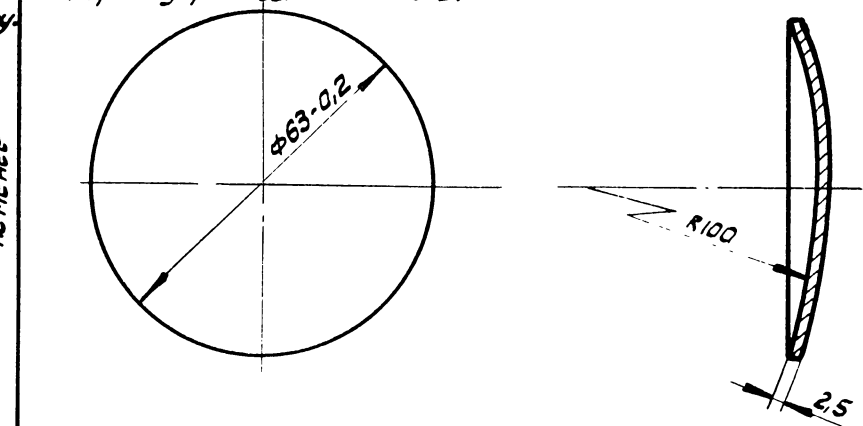
Сталь 40Х ГОСТ 1051-50

301145-П

Твердость Нв 255-285

Лит., г" Узв. 2558-14/х-57г.

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



Снять заусенцы

ЗАГЛУШКА

Сталь 08 ГОСТ 1050-57

306000-П

Кромка заглушки зб. параллельна оси и на всей окружности иметь непрерывный гладкий пояс. Ширина пояса должна быть не менее 30% от толщины металла

Лит., е" 2713 26/х-58г.

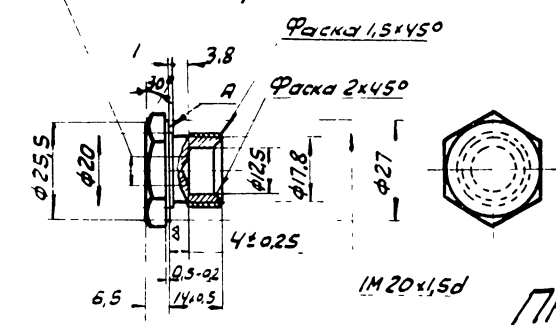
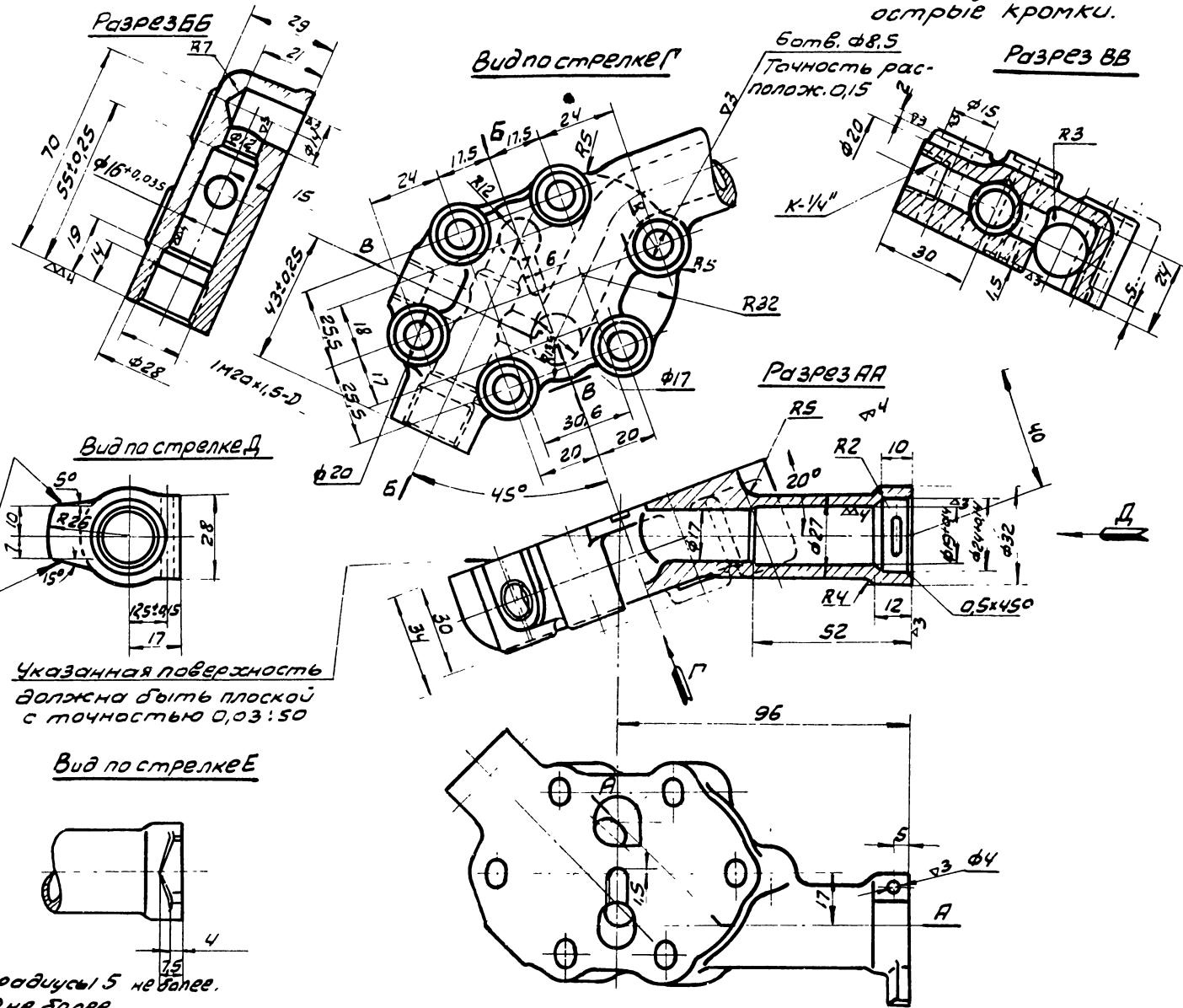
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

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

Допускается след от сверла.

В КРУГОМ
СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ
И ЗАТУПИТЬ
ОСТРЫЕ КРОМКИ



ПРОБКА КЛАПАНА МАСЛЯНОЙ МАГИСТРАЛИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 27-0,28 ГОСТ 8560-57

120-1011062

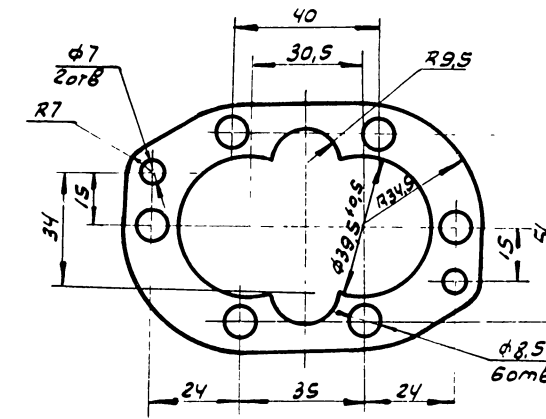
Неперпендикулярность поверх-ности «А» относительно среднего диаметра резьбы 0,2 макс.

Лит. «Б» Узв. 120-5249 2/17-56г.

Точность контуров 0,5

Поверхности вал-жны быть чистыми и ровными

Указанная поверхность должна быть плоской с точностью 0,03:50



Обозначение	H
150B-1011060	0,12
150B-1011065	0,08

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ МАСЛЯНОГО НАСОСА

Бумага кабельная толщ. H ГОСТ 645-41.

150B-1011060

Лит. «Б» Узв. 150B-433 9/2-57г.

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

Неуказанные литейные радиусы 5 не более.
Литейные уклоны 20 не более.
Внутреннюю поверхность канала тщательно очистить от пригоревшей земли.
Окрасить ЛКП-В по ТЧ-2.

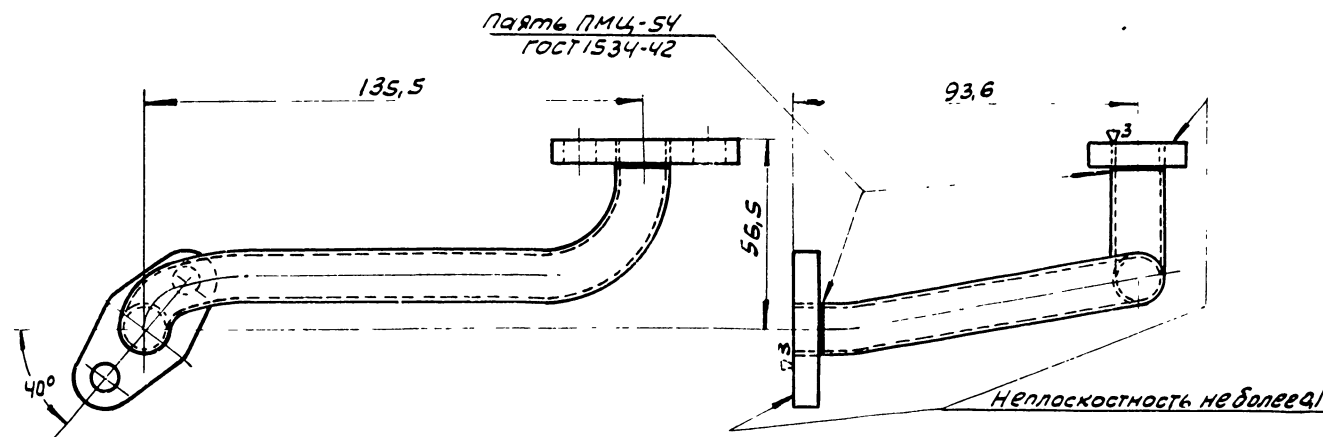
Лит. «Б» Узв. 150B-321 17/17-56г.

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

КРЫШКА МАСЛЯНОГО НАСОСА

Чугун серый №1 по УК-15

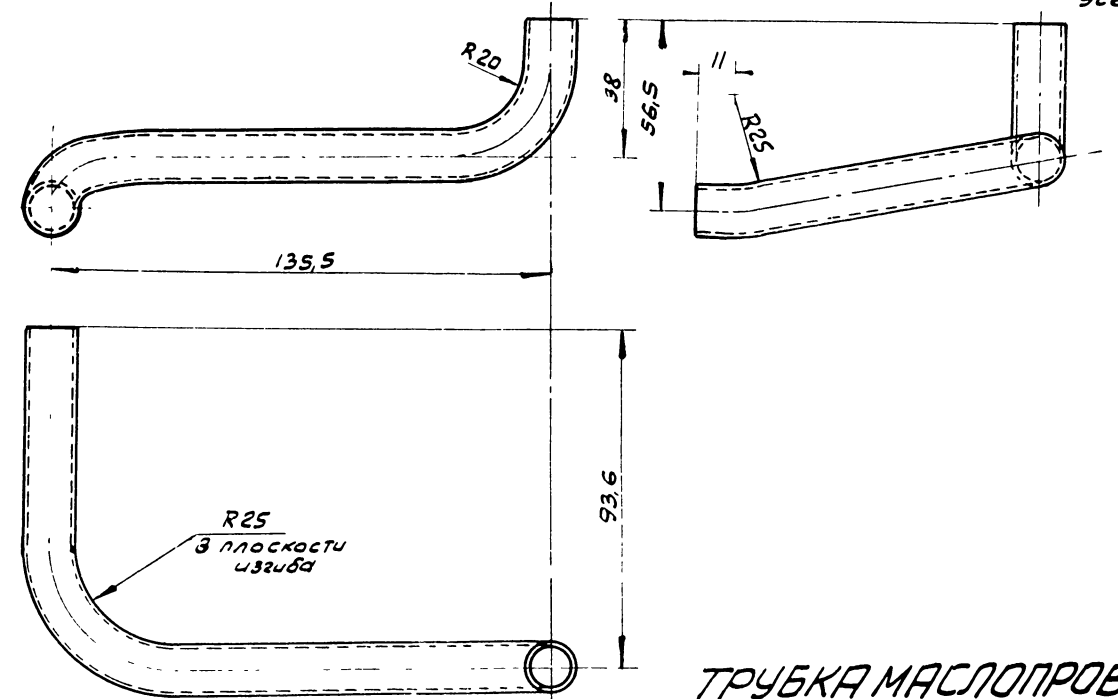
150B-1011052



ТРУБКА МАСЛОПРОВОДА В СБОРЕ

150B-1011080

Лит. «А» Узв. 150B-66 22/2-55г.



ТРУБКА МАСЛОПРОВОДА

Толпак 5196
Труба 14x1 ГОСТ 617-53

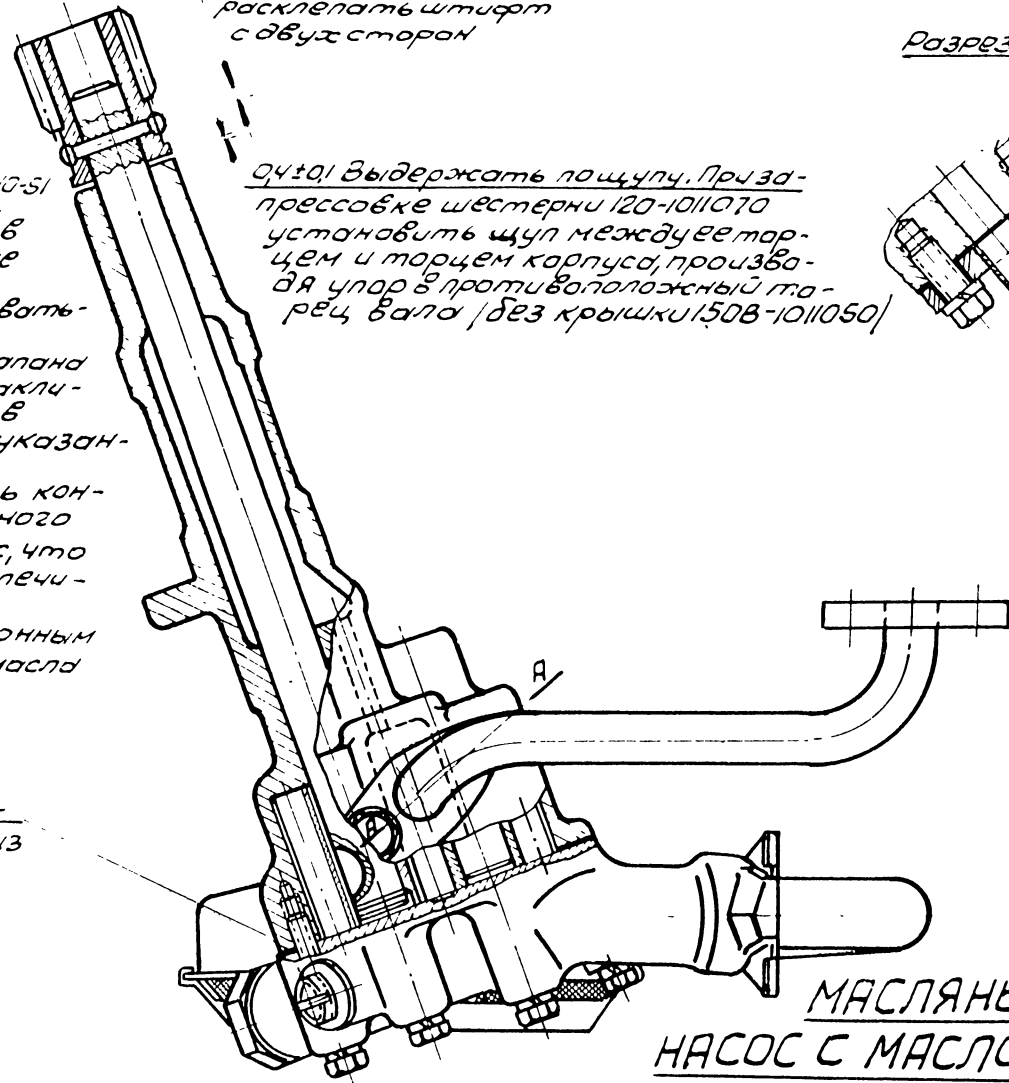
150B-1011082

Лит. «А» Узв. 150B-66 22/2-55г.

На каждом насосе проверять давление, создаваемое насосом. Проверку вести на масле, Т" (вазелиновом) ГОСТ 1840-51 при $t^{\circ} = 18-20^{\circ}C$ при выпускном отверстии $\phi 4,7$ длиной 5. При числе оборотов 675 об/мин. давление должно быть не менее $2,5 \text{ кг/см}^2$.
 Редукционный клапан должен открываться при давлении $3 \pm 0,4 \text{ кг/см}^2$.
 Работоспособность редукционного клапана (момент открытия, отсутствие заклинивая плунжера при перемещении в корпусе) должна проверяться на указанных режимах работы.
 Перед началом испытаний проверять контрольный стенд с помощью эталонного насоса, который при тех же условиях, что и испытываемые насосы, должен обеспечивать давление $2,5 \text{ кг/см}^2$.
 При более высоком давлении с эталонным насосом допускается разжижение масла керосином.

Сверлить $\phi 5$ через отв. в шестерне расклепать штифт с двух сторон

Разрез AA



$0,4 \pm 0,1$ выдержать по штифту. При запрессовке шестерни 120-1011070 установить штифт между ее торцом и торцом корпуса, производя упор в противоположный торец вала (без крышки 150В-1011050)

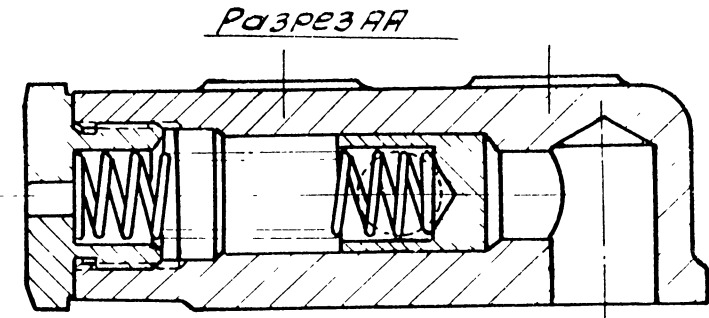
Ставить по потребности одну из прокладок.

МАСЛЯНЫЙ НАСОС С МАСЛОПРИЕМНИКОМ В СБОРЕ

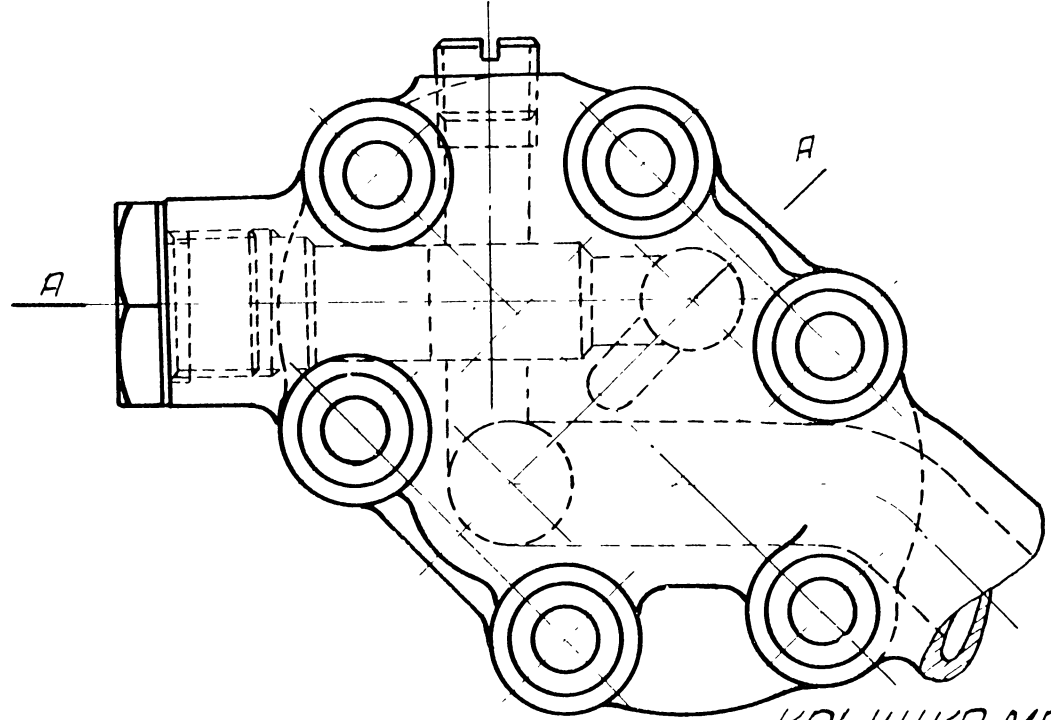
150В-1011010

Лит. "е" УЗВ.164-1263 16/2-582

Маслоприемник должен вращаться свободно без заеданий.



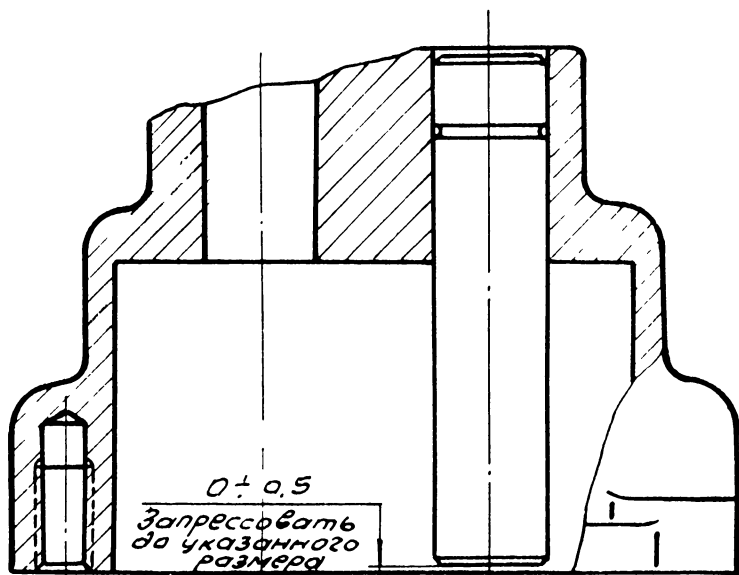
Разрез AA



КРЫШКА МАСЛЯНОГО НАСОСА С КЛАПАНОМ В СБОРЕ

150В-1011050

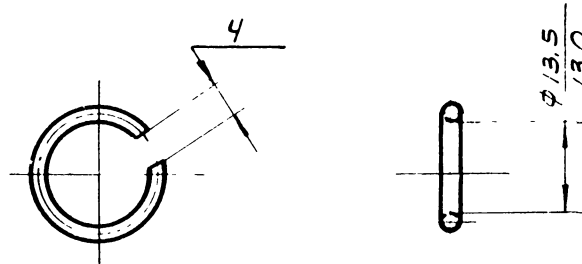
Лит. "д" УЗВ.164-1094 4/2-582



КОРПУС МАСЛЯНОГО НАСОСА В СБОРЕ

150В-1011015

Деталь должна надеваться на оправку $\phi 15$ без остаточных деформаций.



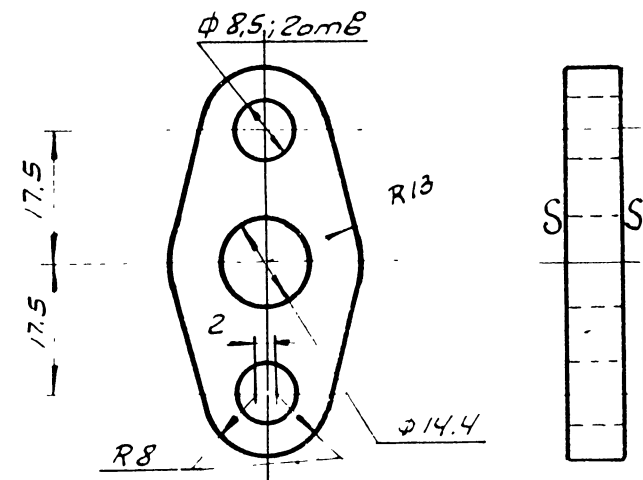
КОЛЬЦО ПРУЖИННОЕ ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ МАСЛЯНОГО НАСОСА

Правовала пружинная $\phi 1,5$ ГОСТ 3047-49

Лит. "Б" УЗВ.120-2/11 15/2-46

120-1011047

Деталь должна быть плоской и без заусенцев.



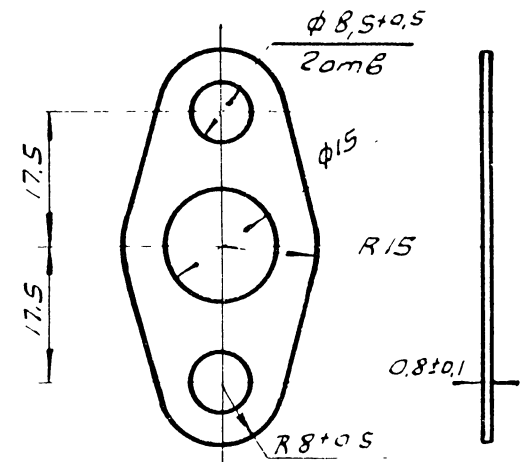
ФЛАНЕЦ ТРУБКИ МАСЛОПРОВОДА

Сталь 10 ГОСТ 1050-57
Толщина материала 1 мм

Лит. "Б" УЗВ.120-3970 12/2-54

120-1011084

Точность расположения отверстий $0,25$
Отклонение основных габаритных размеров $\pm 0,5 \text{ мм}$.



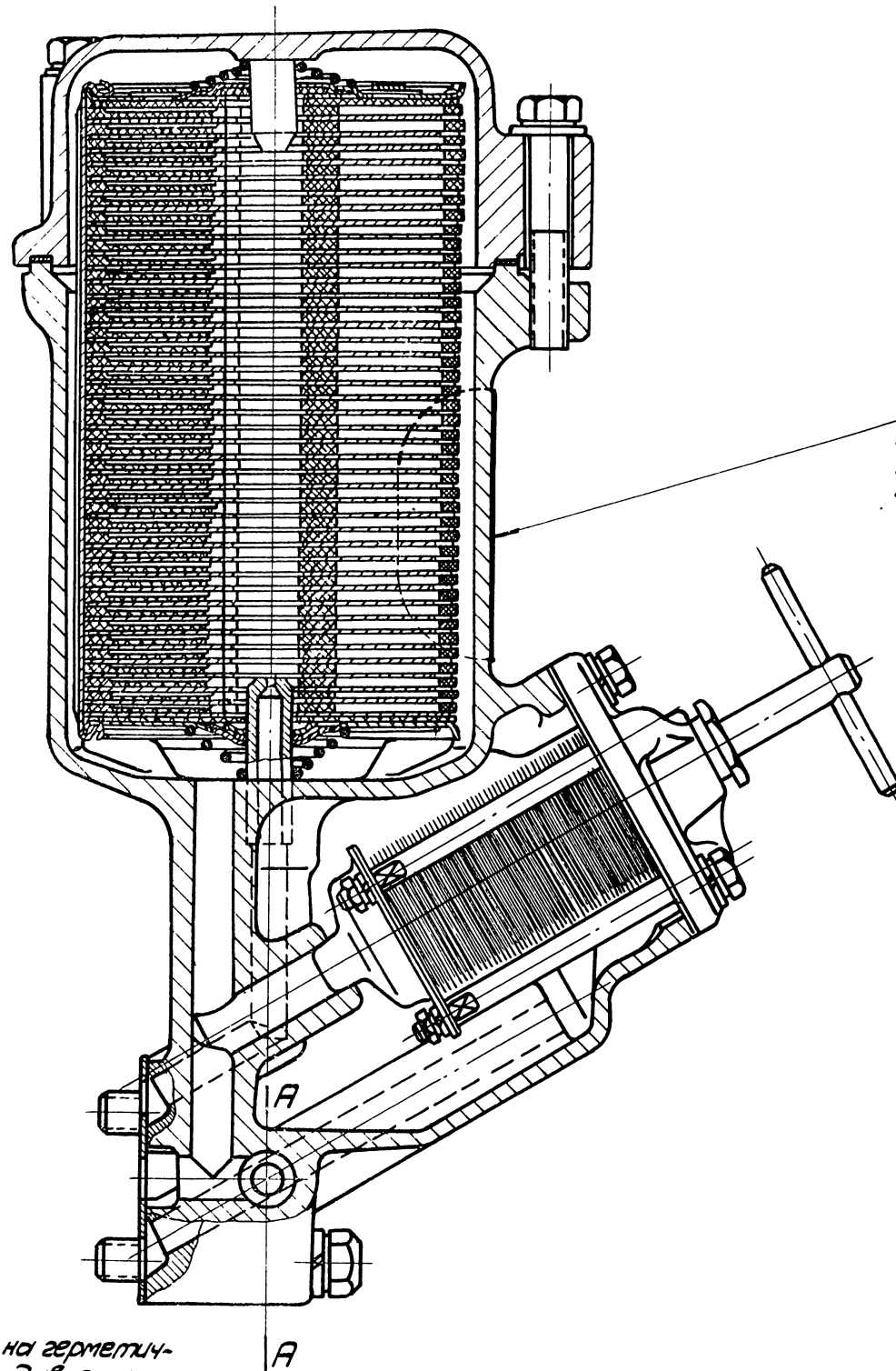
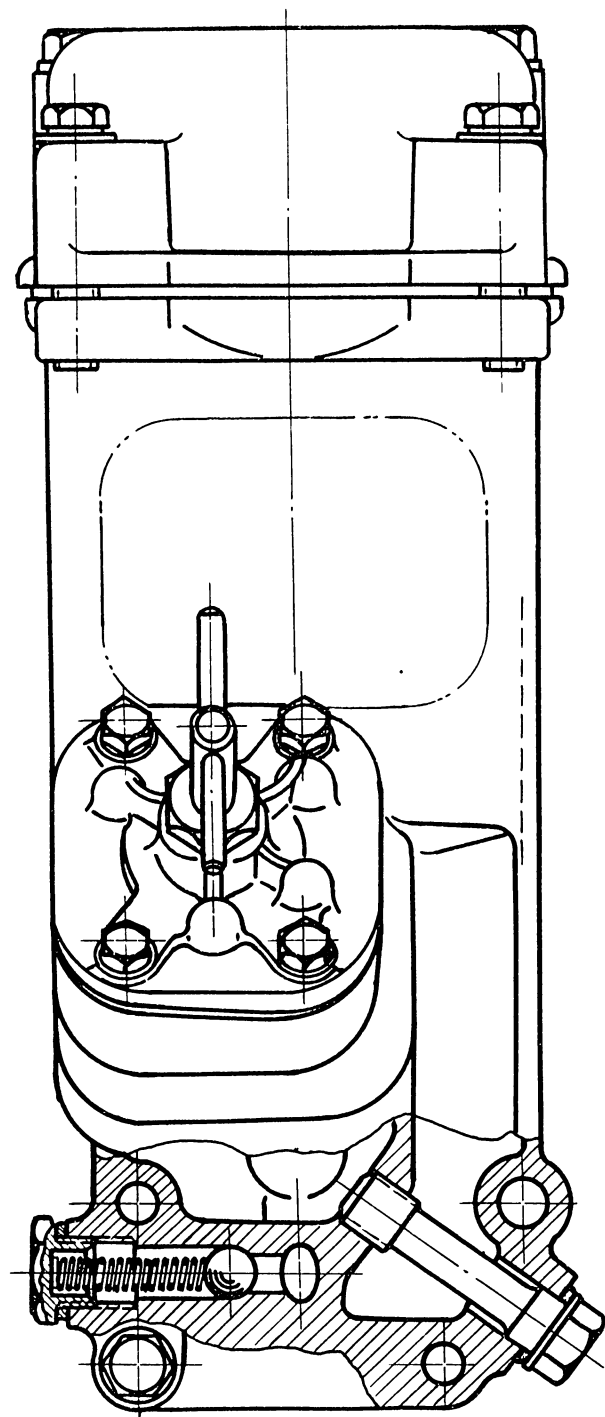
ПРОКЛАДКА ФЛАНЦА ТРУБКИ МАСЛОПРОВОДА

Паронит ГОСТ 481-47

Лит. "В" УЗВ.20-4144 18/2-55

120-1011086

Разрез AA



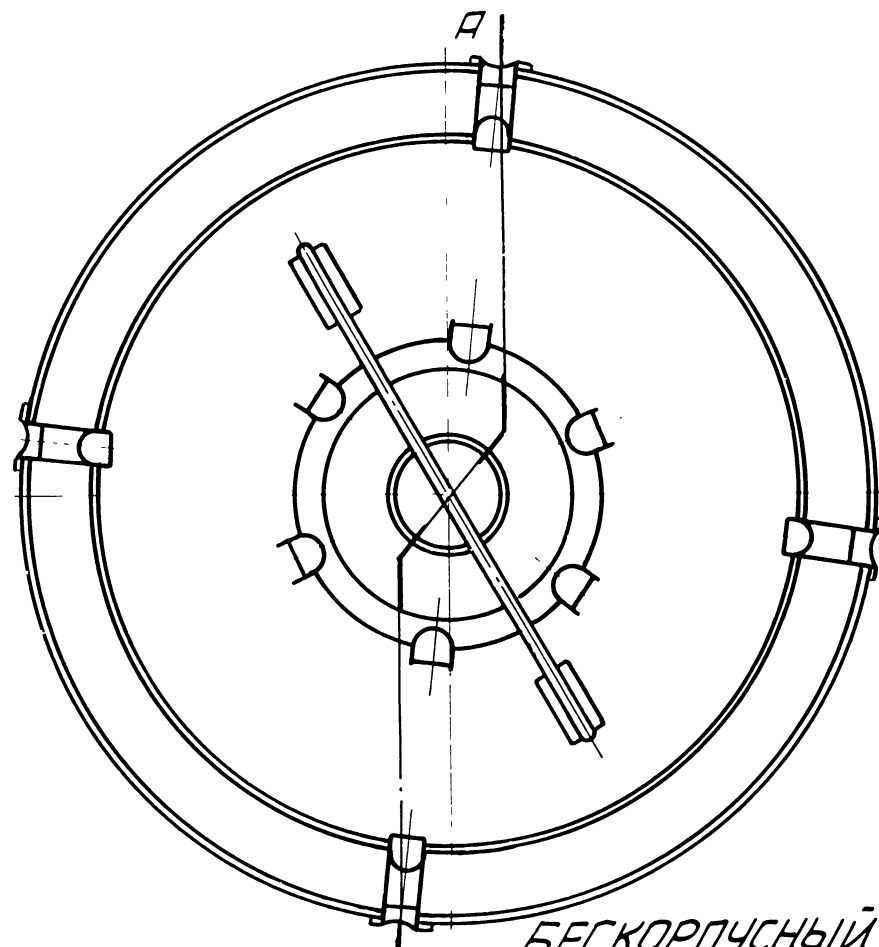
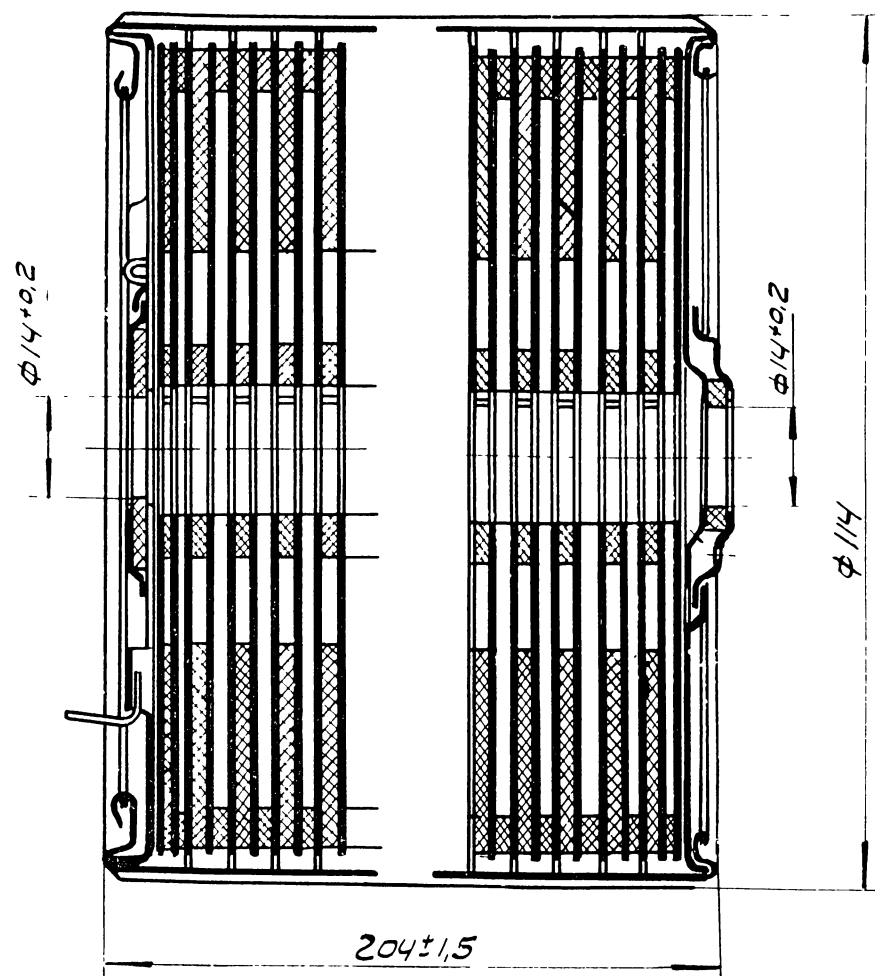
Инструкционную табличку 120-1012085-В после окраски двигателя приклеить, как указано, и покрыть бесцветным лаком.

Производить испытание на герметичность фильтров в сборе, давлением 6 атмосфер, заполнив маслом велосипед; выдерживать под давлением не менее 1 мин.

МАСЛЯНЫЕ ФИЛЬТРЫ
В СБОРЕ

120-1012010-Б

Разрез АА



**БЕСКОРПУСНЫЙ
А СМЕННЫЙ ЭЛЕМЕНТ
МАСЛОФИЛЬТРА /тип ДАСФО-1/**

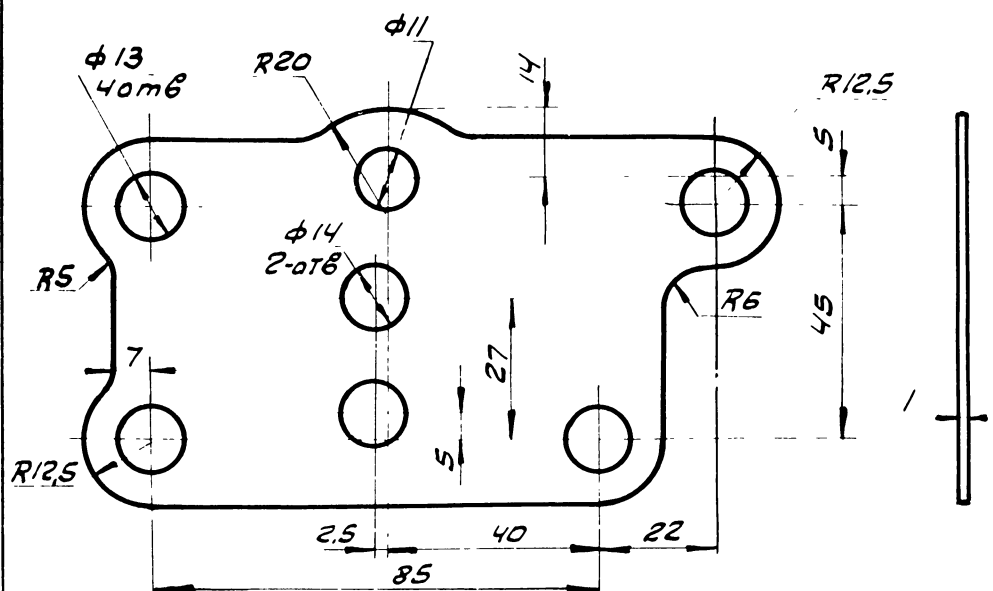
**Замен чертежа
Масляные фильтры в сборе
состоят из:**

	Кол-во
120-1012020-Б - Корпус масляного фильтра	1
120-1012035-З - Фильтрующий элемент в сборе	1
120-1012069 - Прокладка крышки фильтрующего элемента	1
201497-П - Болт крепления фильтрующего элемента	4
252136-П2 - Шайба пружинная	4
120-1012070-Г - Трубка центральная корпуса масл. фильтров.	1
120-1012066-Б - Пружина прижимная сменного элемента масляного фильтра	2
120-1012068-Б2 - Бескорпусный сменный элемент масл. фильтра	1
120-1012079-Б - Крышка корпуса масляных фильтров	1
120-1012067-Б - Прокладка крышки корпуса масл. фильтров	1
200376-П - Болт крышки корпуса масляных фильтров	2
200367-П2 - Болт крышки корпуса масляных фильтров	2
252007-П2 - Шайба	4
306200-П - Шарик перепускного клапана масл. фильтров	1
120-1012091-Б - Пружина перепускного клапана масл. фильтров	1
110-1011062 - Пробка перепускного клапана масляных фильтров	1
307270-П - Прокладка пробки перепускного клапана	1
305009-П - Пробка корпуса масляных фильтров	1
306308-П - Прокладка пробки корпуса масляных фильтров	1
120-1012095-Б - Пробка спускная масляных фильтров	1
307248-П - Прокладка спускной пробки масляных фильтров	1

МАСЛЯНЫЕ ФИЛЬТРЫ В СБОРЕ

Без литер. Узв. 120-4390 5/II-54

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



Точность расположения отв. 0,25
допуск на диаметр отв. под болты +0,5.
Отклонение основных габаритных
размеров ±0,5.

**ПРОКЛАДКА
МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА**

Картон прокладочный пропитанный.
ГОСТ 6877-54

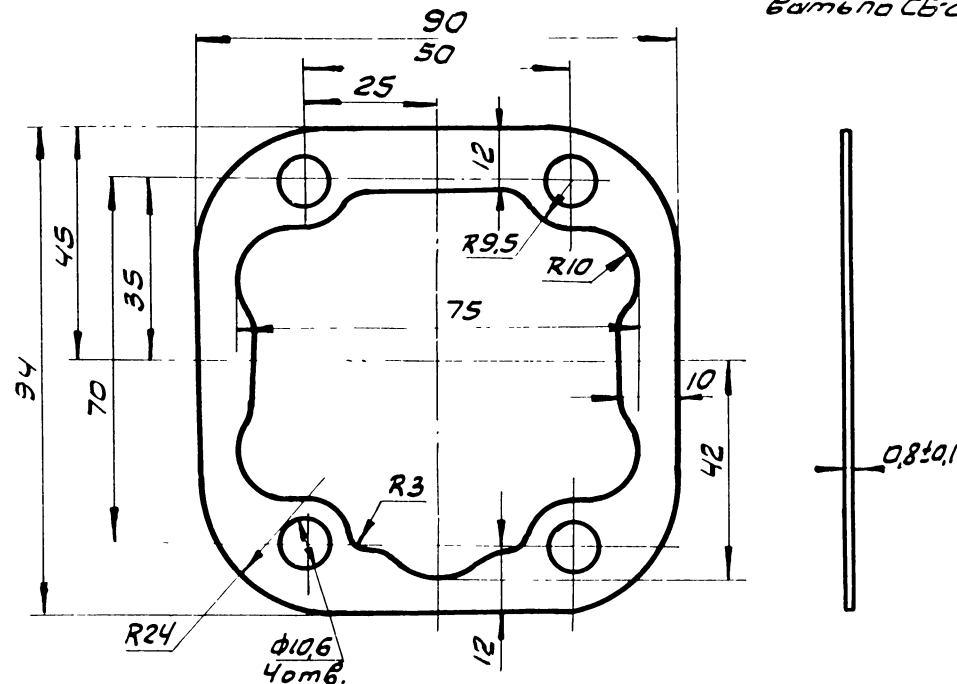
120-1012100

Лит. II Узв. 150-5696; 20/II-582

120-1012068-Б2

Лит. II В Узв. 150-5396 II/III-57;

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



Точность расположения отв. 0,25. Допуск на диаметр отв. под болты +0,5.

**ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА**

Литерит ГОСТ 481-47

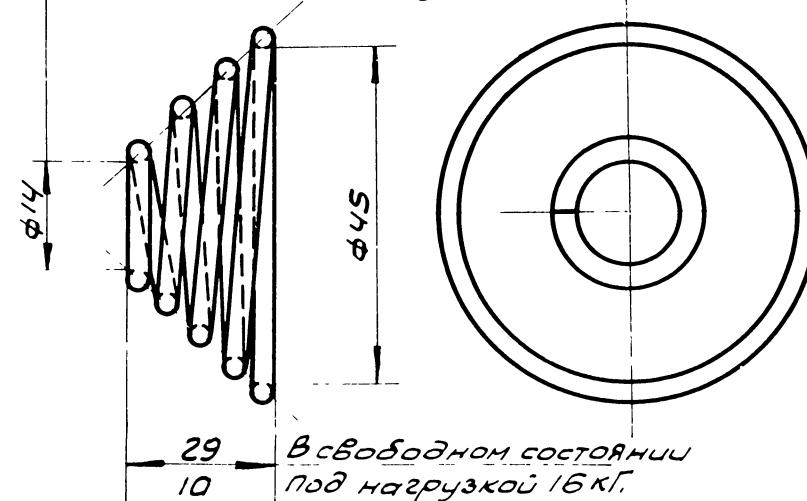
120-1012069

Лит. II Узв. 150-5696 20/II-582

120-1012011-Б

Снять заусенцы.

Пружина последним витком
должна плотно сидеть на
гладкой оправке ф 14,25
Число витков 5.



В свободном состоянии
под нагрузкой 16 кг.

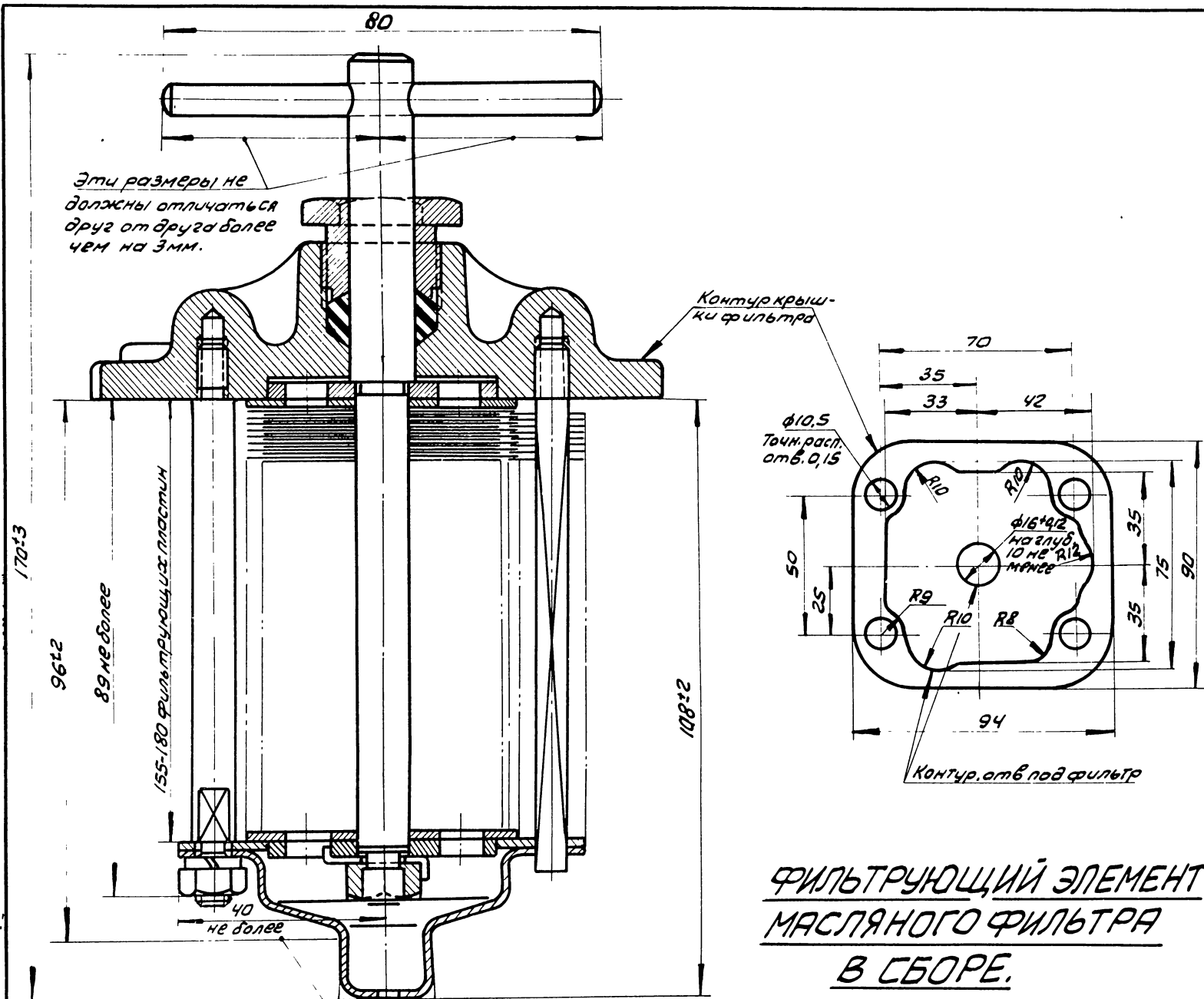
Опорные витки д.б. завиты
в замкнутые кольца

ПРУЖИНА КОНИЧЕСКАЯ

Проволока пружинная
ф3 ГОСТ 5047-49

120-1012066-Б

Лит. II Б Узв. 150-5396; II/III-57



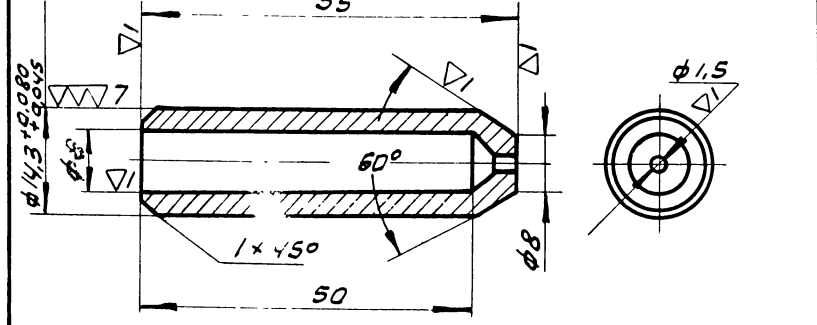
**ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ
МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА
В СБОРЕ.**

120-1012035-2

Лит. Л" УЗВ.120-4946 18/2-562

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



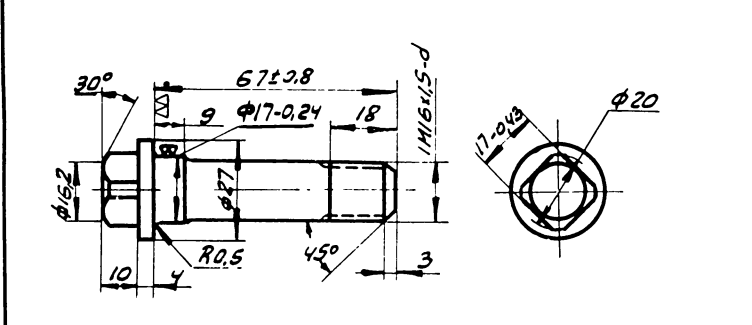
**ТРУБКА ЦЕНТРАЛЬНАЯ
МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Без лит. УЗВ.120-2889 27/2-52 120-1012070-Г

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки

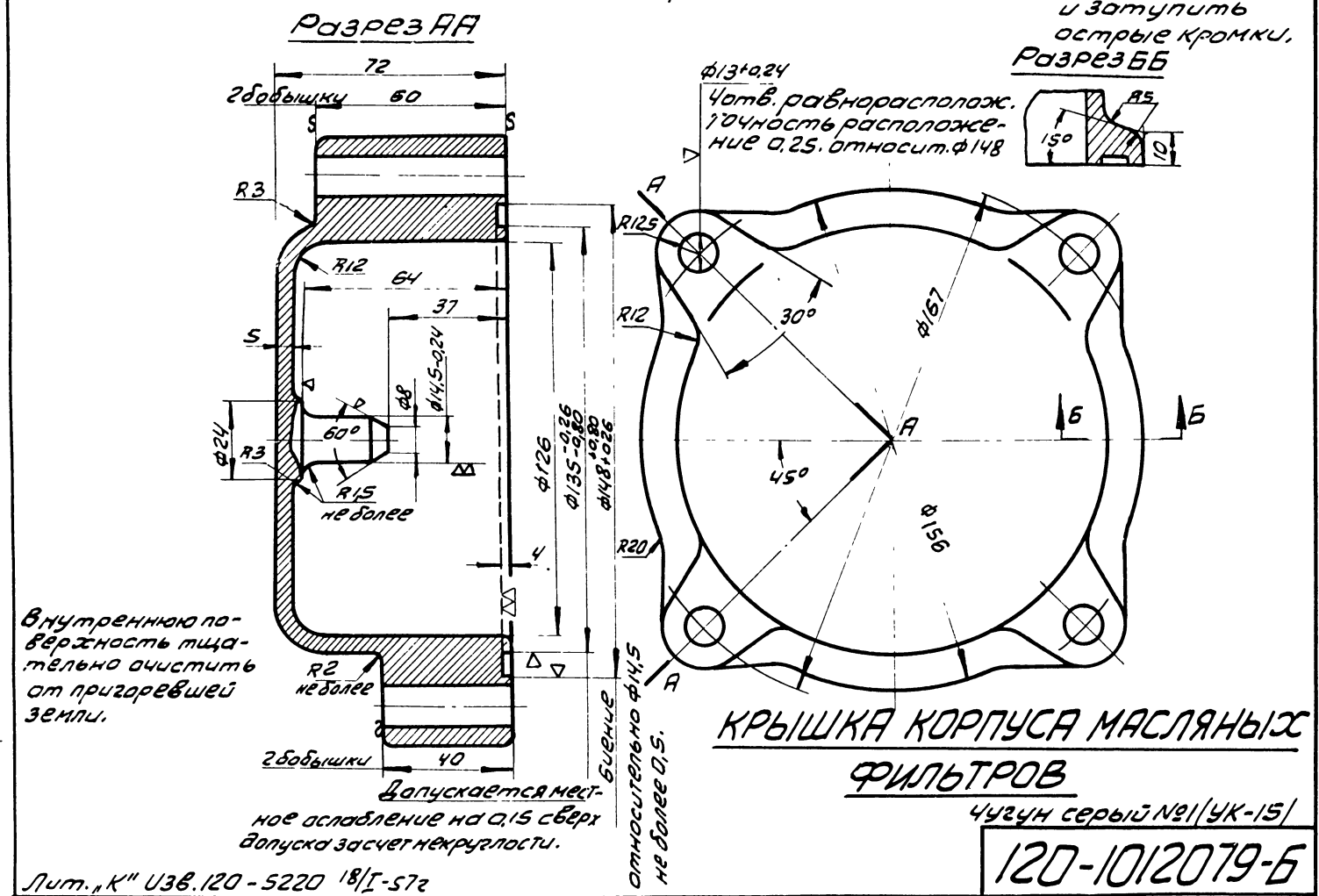


СПУСКНАЯ ПРОБКА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит. Б" УЗВ.150-5358 14/1-572 120-1012095-Б

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



**КРЫШКА КОРПУСА МАСЛЯНЫХ
ФИЛЬТРОВ**

Чугун серый №1/УК-15/

120-1012079-Б

Лит. К" УЗВ.120-5220 18/1-572

Внутреннюю поверхность тщательно очистить от пригоревшей земли.

Допускается местное ослабление на 0,15 сверх допуска за счет некруглости.

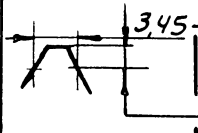


**ИНСТРУКЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА
КОРПУСА МАСЛЯНЫХ ФИЛЬТРОВ**

Бумага литографская №1, вес 1м² - 80 гр. ГОСТ 7737 ВКС

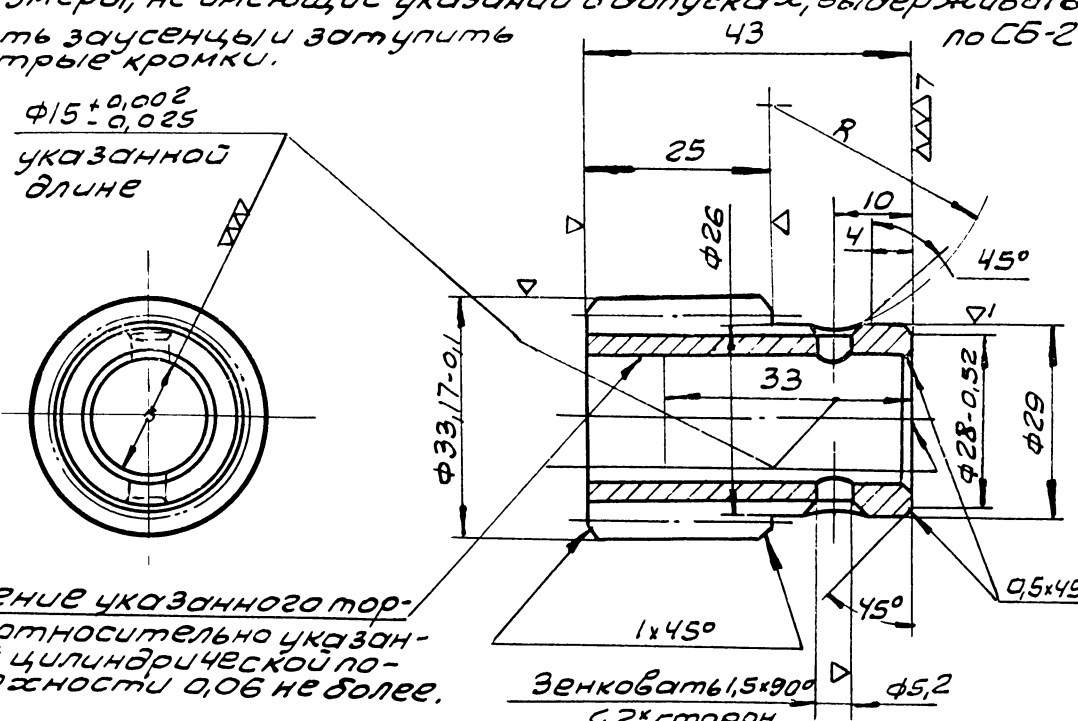
Лит. А" УЗВ.120-4634 25/2-55

120-1012085-В

Параметры зубчатого колеса	
1. Число зубьев	11
2. Модуль /нормальный/	2,25
3. Угол зацепления /нормальный/	20°
4. Диаметр делительной окружности	28,67
5. Высота головки зуба	2,25
6. Полная высота зуба	5,1
7. Направление винтовой линии зуба	Правое
8. Угол спирали зуба с осью вращения	30°20'
9. Осевой шаг линии зуба	153,95
10. Теоретическая толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	3,54
11. Действительная толщина зуба по дуге делительной окружности в нормальном сечении	3,45
12. Калибр зуба расчетный при номинальном диаметре окружности выступов в нормальном сечении	

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

$\phi 15 \pm 0,002$
На указанной длине

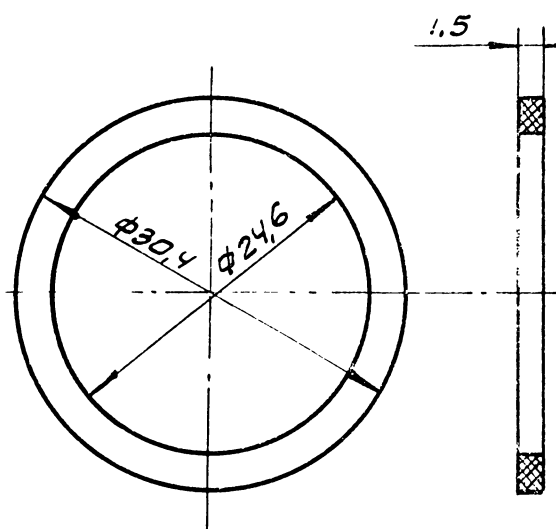


Биение указанного торца относительно указанной цилиндрической поверхности 0,06 не более.

Зенковать 1,5x90° с 25 сторон

ШЕСТЕРНЯ ПРИВОДА МАСЛЯНОГО НАСОСА
Сталь 45 ГОСТ 1050-57
Цилиндровать на глубину 0,15 - 0,3
лит., М. Узв. 120-5026 4/II-56г.

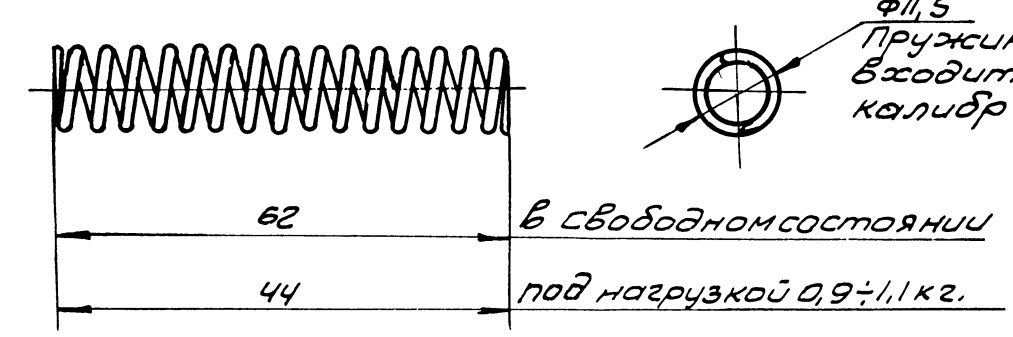
120-1011070



СЕРДЕЧНИК К ПРОКЛАДКЕ 306308-П
Асбестовый картон
лит., Б Узв. 2441 2/II-57

306310-П

Допустимые отклонения от теоретич. правилн.	Величины
1. При зацеплении без люфта с эталонной шестерней, имеющей толщину зуба по делительной окружности в нормальном сечении, расстояние между центрами должно быть меньше номинала на и не должно колебаться при проворачивании в пределах одной шестерни, более чем на	3,54 0,05-0,25
2. Колебание расстояния между центрами при повороте на один зуб не более	0,15 0,10



Пружина должна входить в кольцевой калибр с диаметром 12.

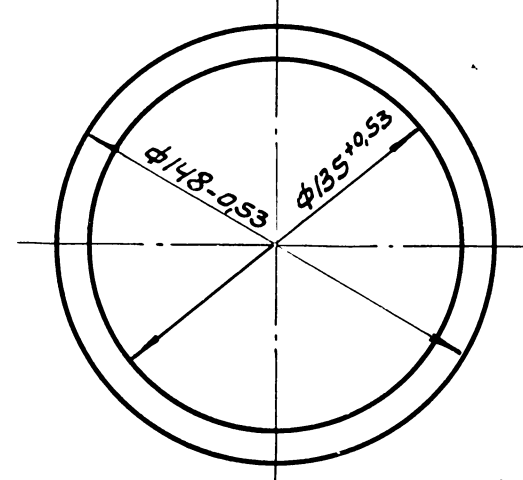
В свободном состоянии
под нагрузкой 0,9 ± 0,1 кг.

Набивка левая 18 витков.
Концевые витки подогнуть и зашлифовать при установке пружины на любой торец.
Отклонение от вертикали противоположного конца 2 мм. макс.

Без литер, Узв. 123-1/II 7/II-49г

ПРУЖИНА ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА
Проволока пружинная $\phi 1$ ГОСТ 5047-49

120-1012091-Б

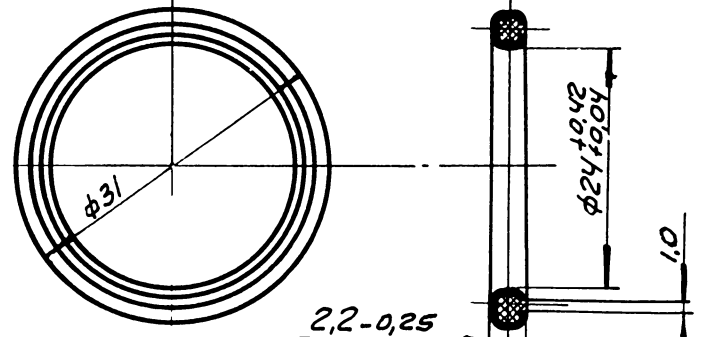


Эксцентricность наружного и внутреннего диаметров в пределах 0,25.

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ КОРПУСА МАСЛЯНЫХ ФИЛЬТРОВ
Паронит ГОСТ 481-47

лит., А Узв. 150-5396; 7/II-57:

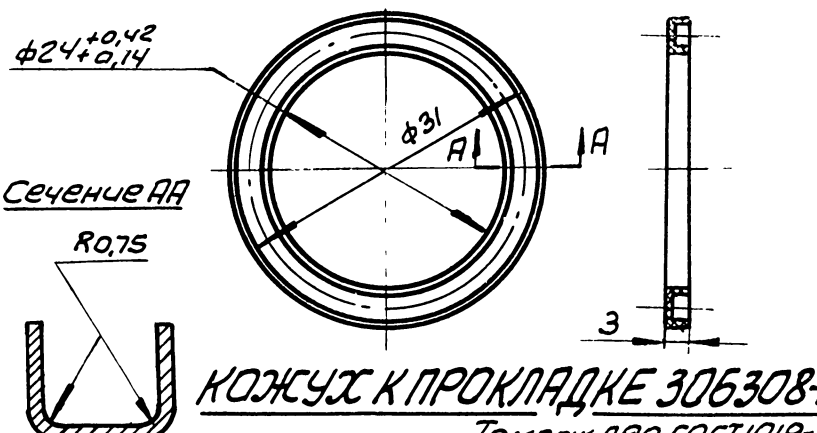
120-1012067-Б



ПРОКЛАДКА

лит., Б Узв. 2156 17/II-55

306308-П



Сечение АА

КОЖУХ К ПРОКЛАДКЕ 306308-П
Томлакл 90 ГОСТ 1019-47

лит., Г Узв. 2650 24/II-53

306309-П

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

ТРУБА ВЕНТИЛЯЦИИ КАРТЕРА

В местах изгиба трубы эллиптичность не более 2 и высота гофр не более 0,5.

Лит. "В" Узв. 1643-6 5/II-57.

120-1014088-В

Сталь 10
Труба $\phi 25 \times 1$ ГОСТ 301-50

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

ТРУБА ВЕНТИЛЯЦИИ КАРТЕРА

В местах изгиба трубы эллиптичность не более 2 и высота гофр не более 0,5.

Без литер. Узв. 1795/II 13/II-502

120-1014088-Б

Сталь 10
Труба $\phi 25 \times 1$ ГОСТ 301-50

Вдавить в местах после сборки с дет. 120-1014125 (см. дет. 120-1304015).

КРЫШКА МАСЛО-НАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ В СБОРЕ

Пробка в закрытом положении на горловине масляной трубы 120-1014118 должна обеспечивать полную герметичность.

Лит. "Г" Узв. 150-5304 2/II-562.

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

Заусенцы недопустимы.

120-1014120

120-1014125 Пружина крышки с колпачком, шайбой и уплотнительным кольцом в сборе.

Состоит из.

Кол.	Кол.
120-1014127 Пружина крышки масляной горловины	1
120-1014130 Колпачок крышки масляной горловины	1
120-1014131 Шайба крышки масляной горловины	1
252539-П Заклепка.	
120-1014133 Прокладка уплотнительная крышки масляной горловины	1
120-1103084 Застежка цепочки крышки масляной горловины	1
120-1014025 Цепочка крышки масляной горловины.	1

ПРУЖИНА КРЫШКИ С КОЛПАЧКОМ, ШАЙБОЙ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ В СБОРЕ

Лит. "а" Узв. 150-5396; 7/II-572.

120-1014125

Лит. "А" Узв. 150-5304 2/II-56

ПРУЖИНА КРЫШКИ МАСЛО-НАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ

Сталь 20. Лист толщ. 0,5
ГОСТ 3880-57; ГОСТ 914-56

120-1014127

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

ШПОНКА

Калить, Твердость Rc 25-35

Без литер. Узв. 1412/II 25/II-452.

120-1014125

Сталь 45 ГОСТ 1050-57

304907-П

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

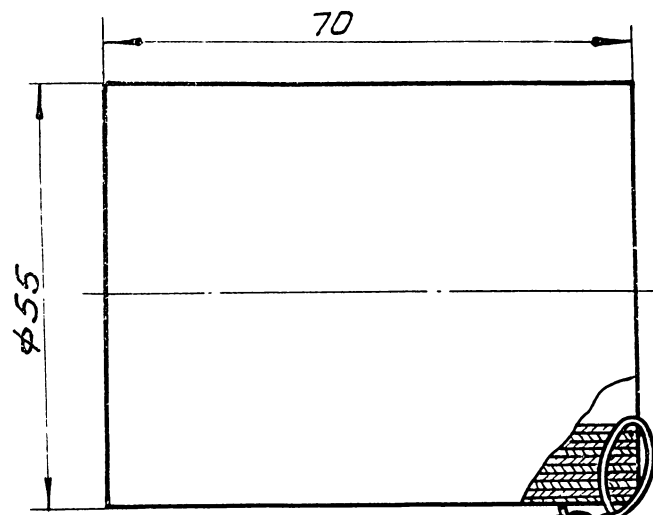
ВАЛИК

Сталь 20
Проволока $\phi 3,5$ ГОСТ 1798-49.

Лит. "а" Узв. 1861 19/II-582.

306133-П

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



Скрепить про-
волокой дет.

При сборке наружную
и внутреннюю сетки
сваривать просечками навстречу
друг к другу.

**ФИЛЬТРУЮЩИЙ
ЭЛЕМЕНТ В СБОРЕ**

без лит. без изв. 12/II-49.

120-1014160

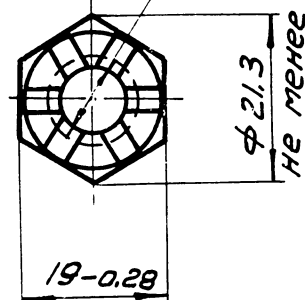
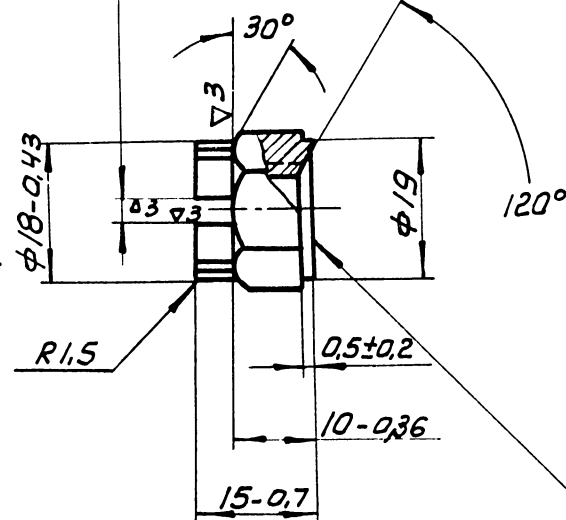
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

$3,5 \pm 0,3$ Оси пазов должны пе-
ресекаться с осью гайки; допус-
тимое отклонение не бо-
лее 0,2

С 2-х сторон на
глубину резьбы.

1 М 12x1,25-Д
Резьба д.б. чистой
и не должна иметь
заусенцев, вмятин,
задиrow и окалин.

Разностенность гайки до-
пускается не более 0,4.
На поверхностях гайки
не допускаются трещи-
ны, плены, закаты, зау-
сенцы и другие дефекты.



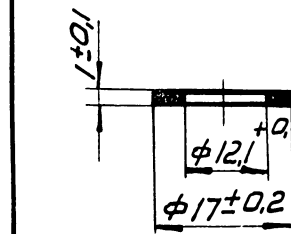
бление торца на крайних точках от-
носительно резьбы не более 0,1.
Вогнутость опорной поверхности
торца не допускается.

Твердость по Роквеллу С26-31
Твердость проверять на торце.

**ГАЙКА
ШАТУННОГО БОЛТА**
Сталь 35 ГОСТ 1051-50

лит. "Н" Изв. 2894 24/II-58.

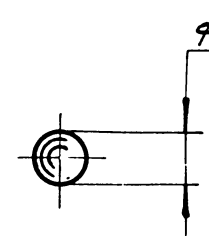
303002-П



**ПРОКЛАДКА ПОДВО-
ДЯЩЕГО ШТУЦЕРА
И СЕДЛА ИГЛЫ**
Фибра

лит. "Г" без изв.

1Н 356



Овальность
не более 0,0015

Твердость по Rc
61-65

ШАРИК

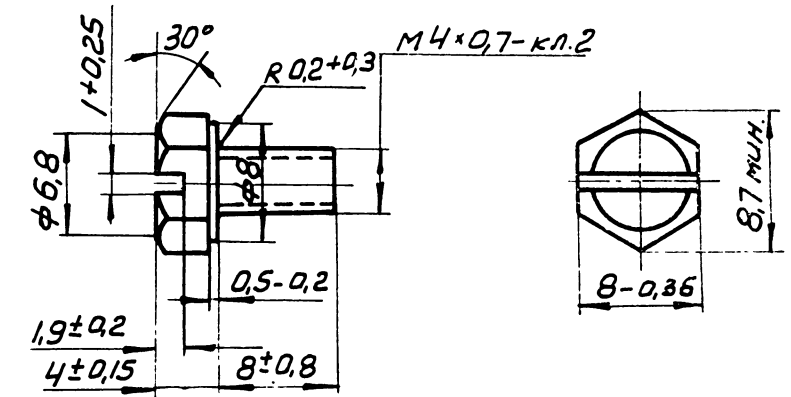
сталь по ГОСТ 801-47

без лит.

изв. 1950-173 30/II-50

263008-П

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



Цинковать
Слой покрытия 0,013

БОЛТ
Сталь 15 ГОСТ 1051-50

без лит. Изв. 1508 5/II-49

301052-П8



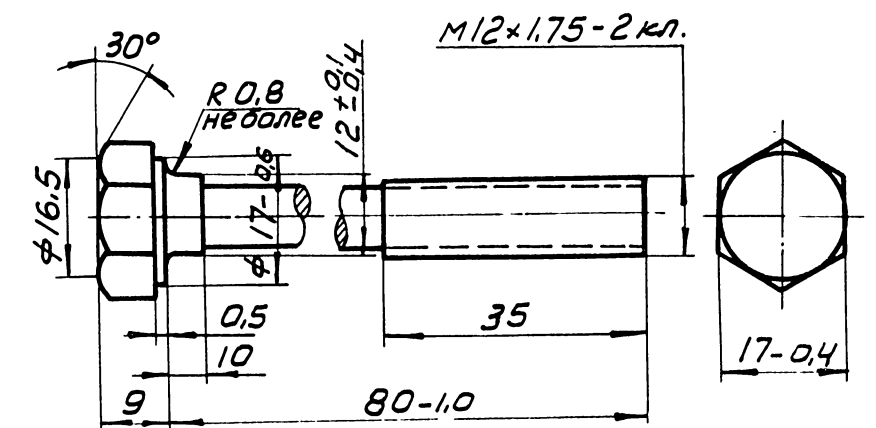
Цинковать
Слой покрытия 0,013

БОЛТ
Сталь 35 ГОСТ 1051-50

лит. "А" Изв. 1954-142 9/II-54

301187-П8

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

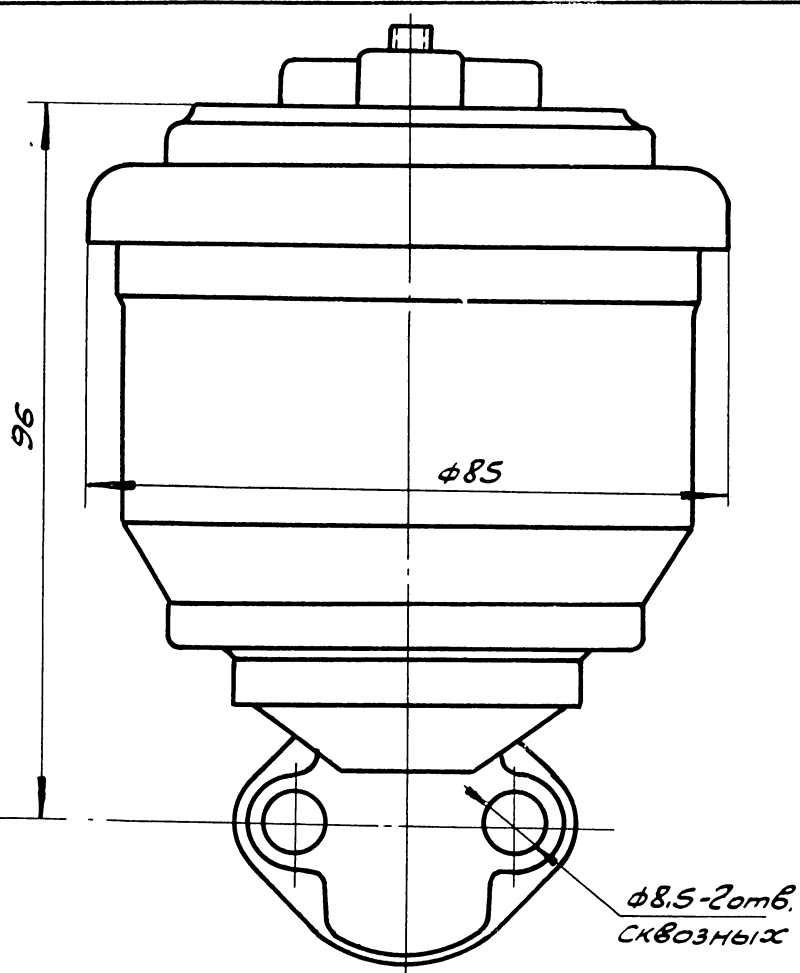
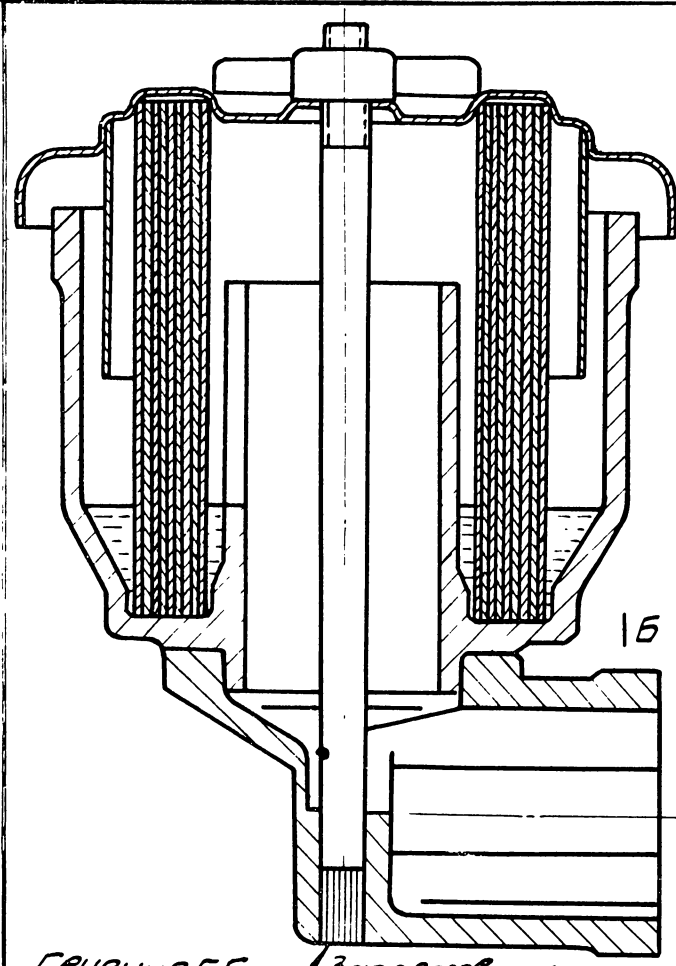


Улучшить до твердости
по Бринеллю 284-241

БОЛТ
Сталь 40Х ГОСТ 1051-50

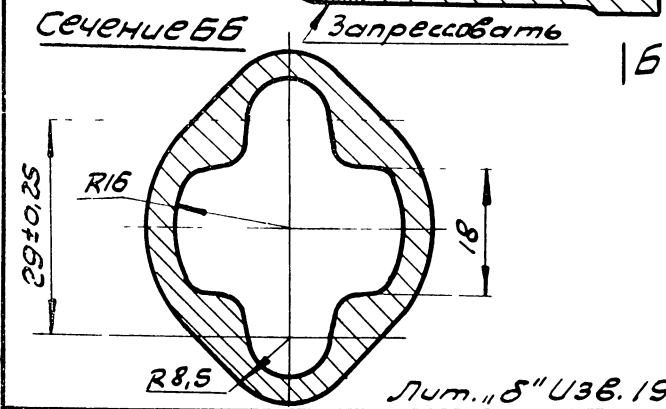
лит. "Б" Изв. 2181 7/II-55.

301004-П; П8

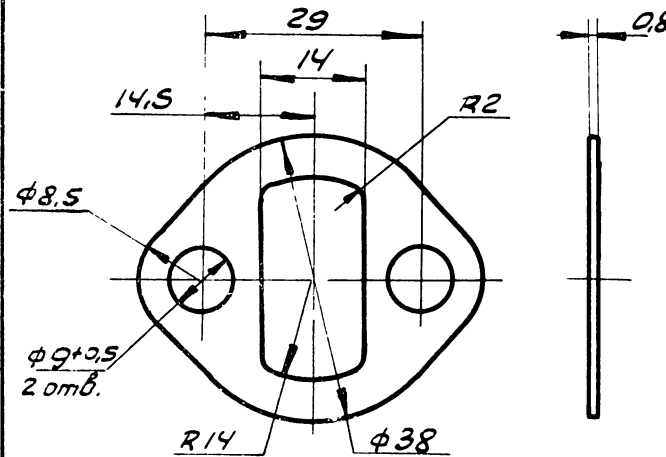


ФИЛЬТР ВОЗДУХА В СБОРЕ

120-1014150



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

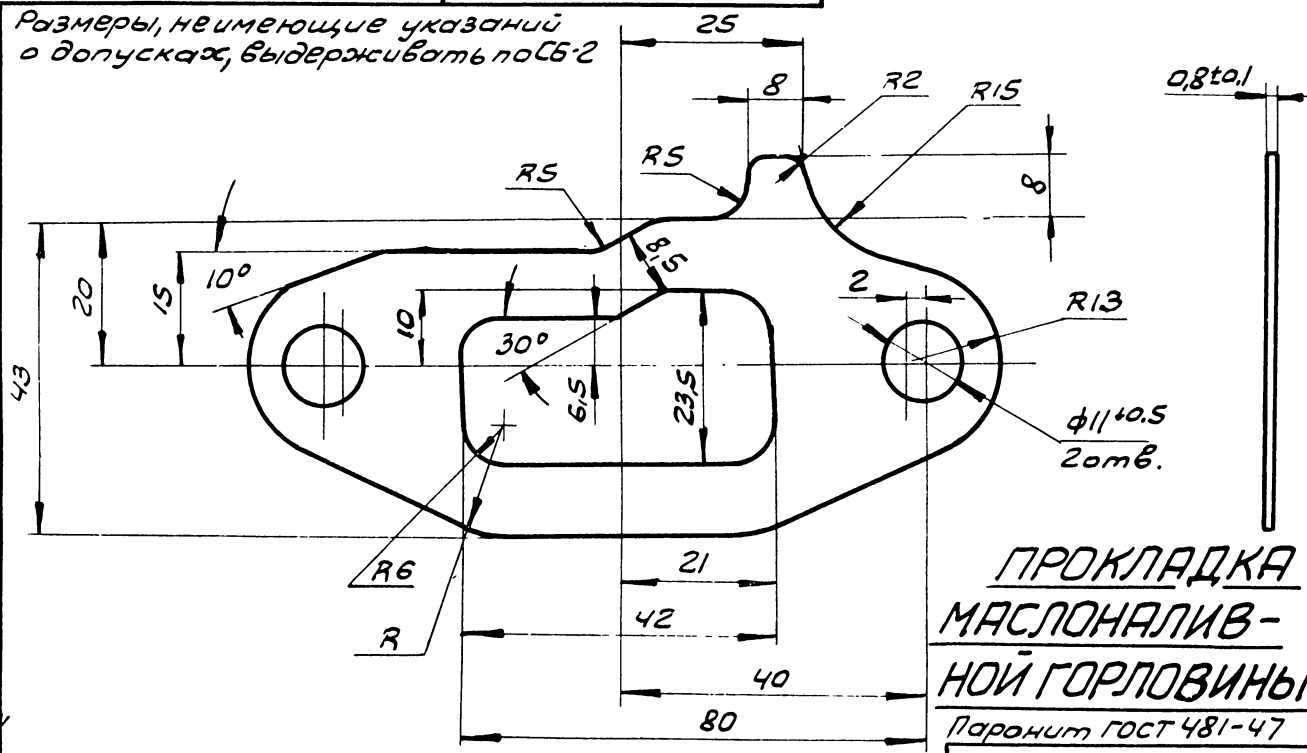


Точность расположения отверстий 0,25 отклонение основных габаритных размеров ±0,5.

ПРОКЛАДКА ФИЛЬТРА ВОЗДУХА

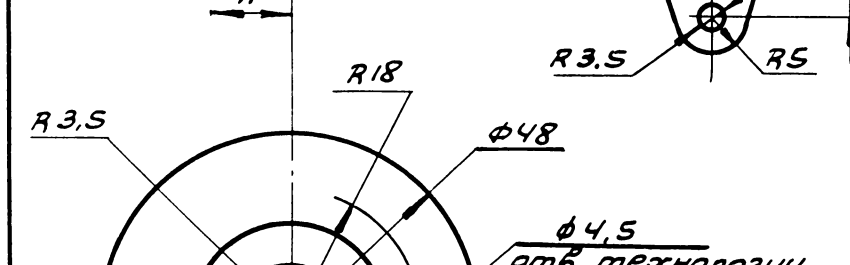
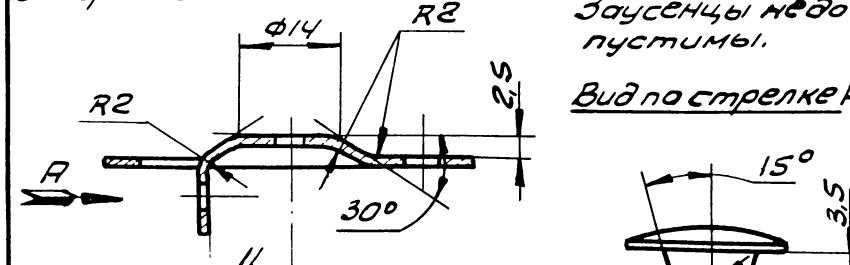
Карман прокладочный пропитанный ГОСТ 6877-57

Лит. "В" Узв. 154-1027 10/12-58 120-1014155



Лит. "М" Узв. 150-5355 11/12-57

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



ШАЙБА КРЫШКИ МАСЛОНАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ

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

120-1014131



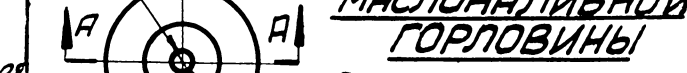
ПРОКЛАДКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ МАСЛОНАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ

Резина черная маслостойкая Твёрдость по Шору 65-80



КОЛПАЧОК КРЫШКИ МАСЛОНАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ

Сталь 08 Лист толщ. 0,5 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56



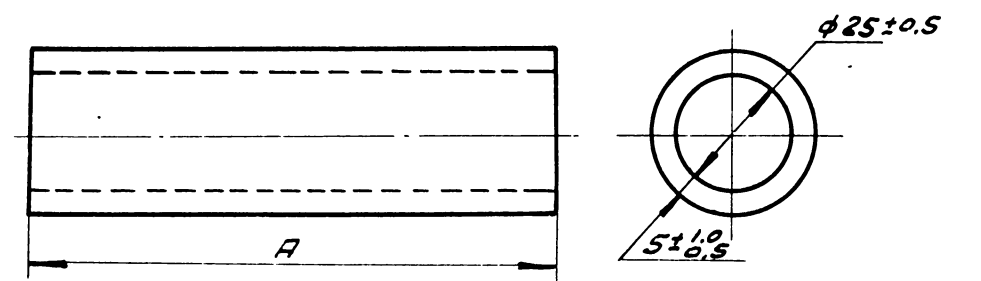
ПРОКЛАДКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ МАСЛОНАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ

Лит. "Б" Узв. 120-5249 2/12-56

120-1014133

120-1014130

Точность расположения отверстий 0,25. Отклонение основных габаритных размеров ±0,5

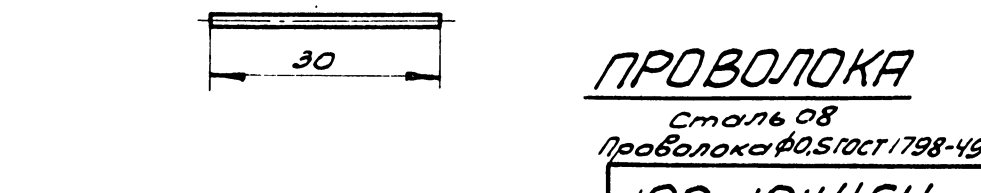


Обозначение	А
120-1014093	70±3
120-1014093-Б	110±3

ШЛАНГ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ТРУБЫ ВЕНТИЛЯЦИИ КАРТЕРА

Шланг резиновый маслостойкий с двумя тканевыми прокладками

Лит. "Д" Узв. 150-5703 28/12-58г 120-1014093

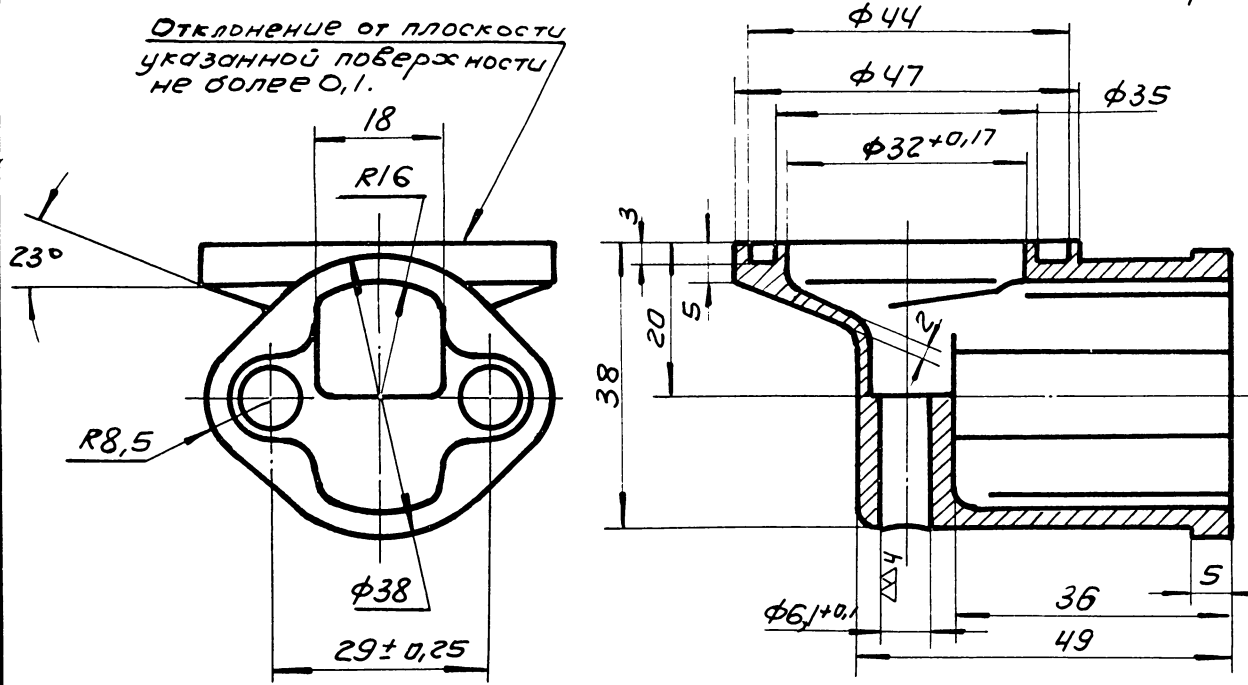


ПРОВОЛОКА

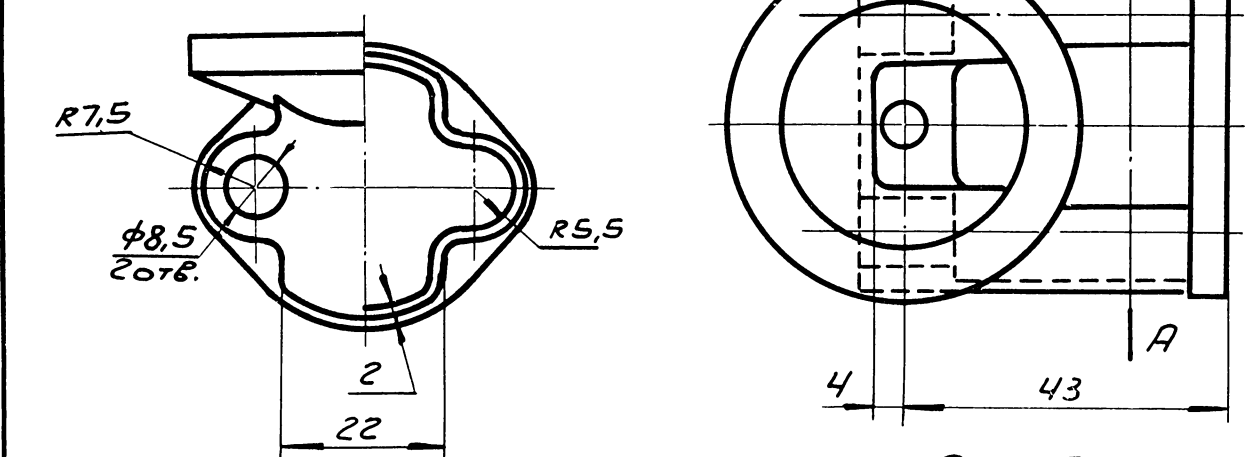
Сталь 08 Проволока φ0,5 ГОСТ 1798-49

Лит. "А" Узв. 1954-121 26/11-54 120-1014164

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



Разрез АА

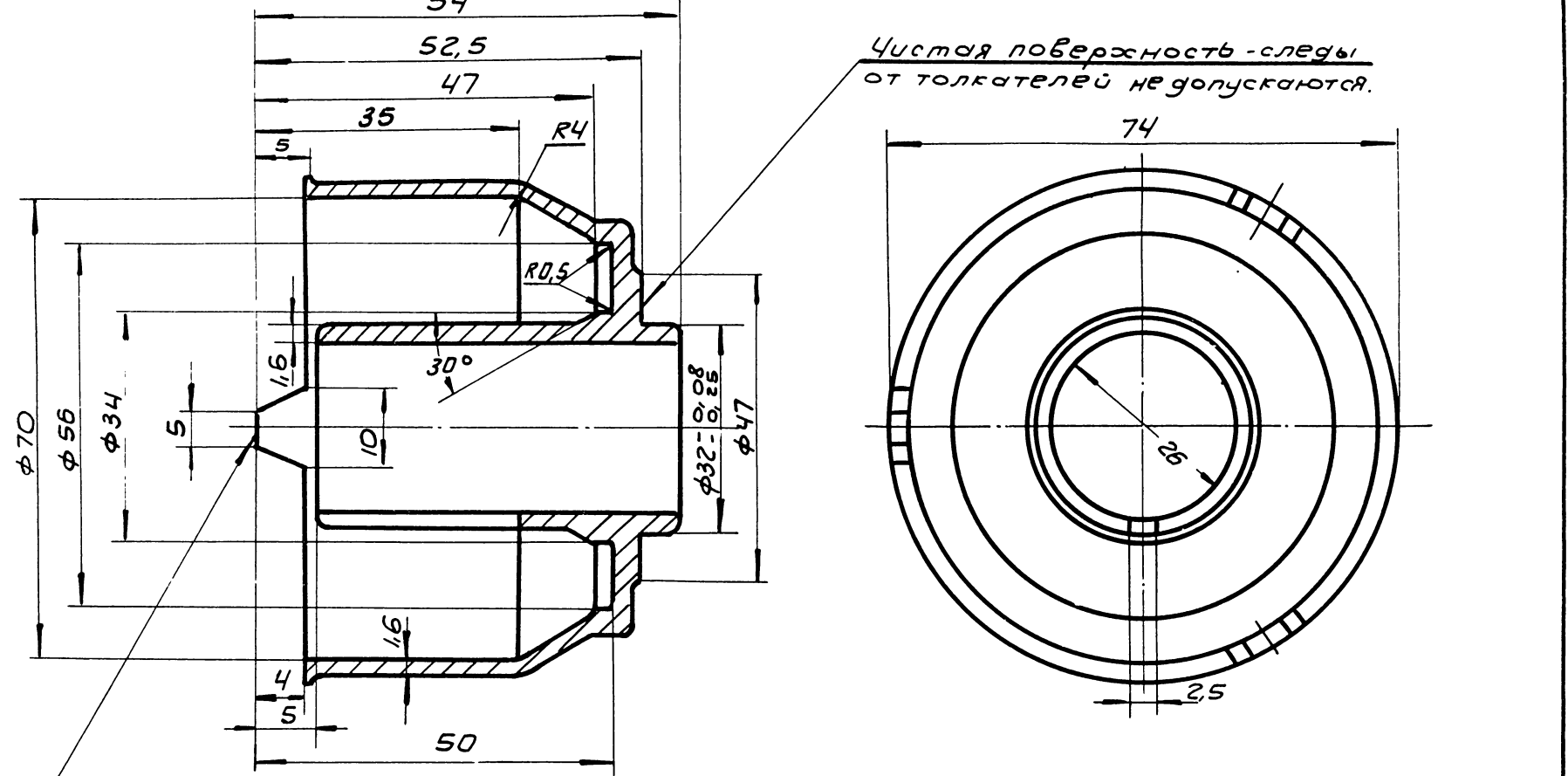


ОСНОВАНИЕ
Цинковый сплав №2

120-1014157-А

Литейные радиусы 2
Пассивировать
Лит. "Б" УЗВ. 1956-35 30/ХІ-56г.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ±0,2.

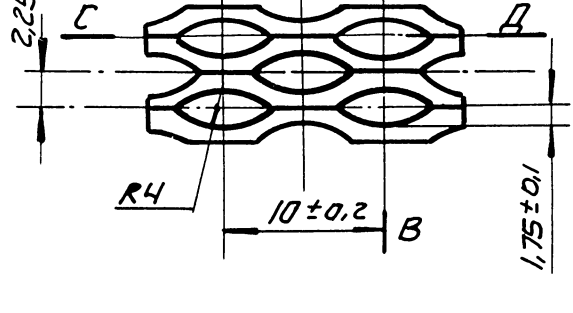
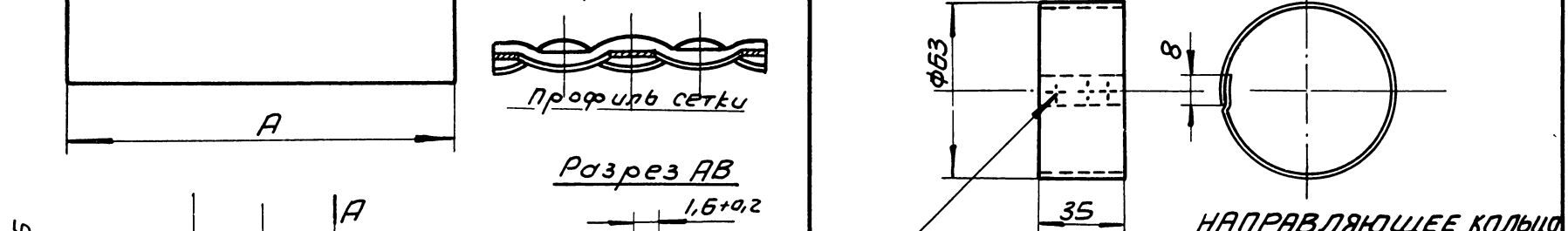


3 выступа равномерно расположенных по окружности

Литейные радиусы 2.
Пассивировать.
Лит. "Ж" УЗВ. 1957-46 13/ІІ-57г.

КОРПУС
Цинковый сплав №2
120-1014156

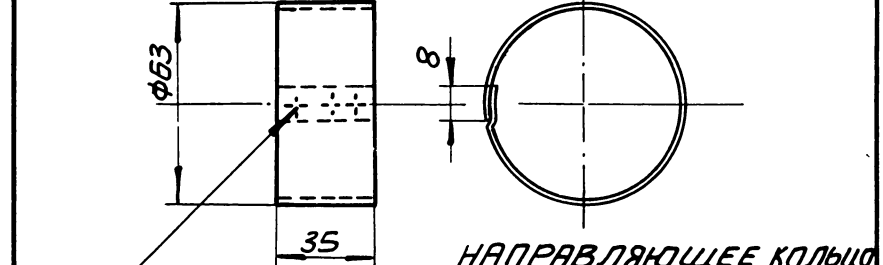
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы не допускать, выдерживать по СБ-2.



Обозначение	Наименование	A
120-1014162	Сетка наружная	630
120-1014163	Сетка внутренняя	605

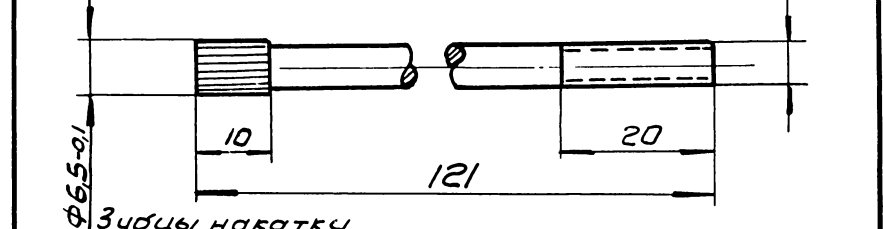
СЕТКА НАРУЖНАЯ
Сталь 08; лента 0,12x70 ГОСТ 503-41
Размеры 10±0,2 и 1,75±0,1 проверять на штампе
Промыслить с обеих сторон
Лит. "Б" УЗВ. 1957-36 11/ІІ-58г.

120-1014162



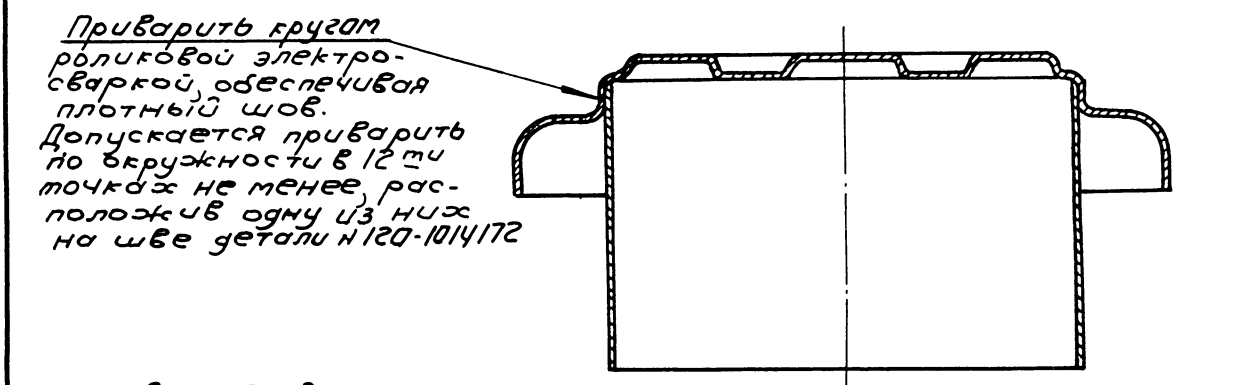
НАПРАВЛЯЮЩЕЕ КОЛЬЦО
Сталь 08. Лента 0,4 ГОСТ 503-41
120-1014172

Лит. "А" УЗВ. 1954-121 26/ІІІ-54г.



ВИНТ СТЯЖНОЙ
Сталь 10 ГОСТ 1051-50
Круг 6 ГОСТ 7417-57
120-1014174

Приварить в 3-х точках после сборки с дет. 120-1014170
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Заусенцы не допускать, выдерживать по СБ-2.
Лит. "В" УЗВ. 1954-121 26/ІІІ-54



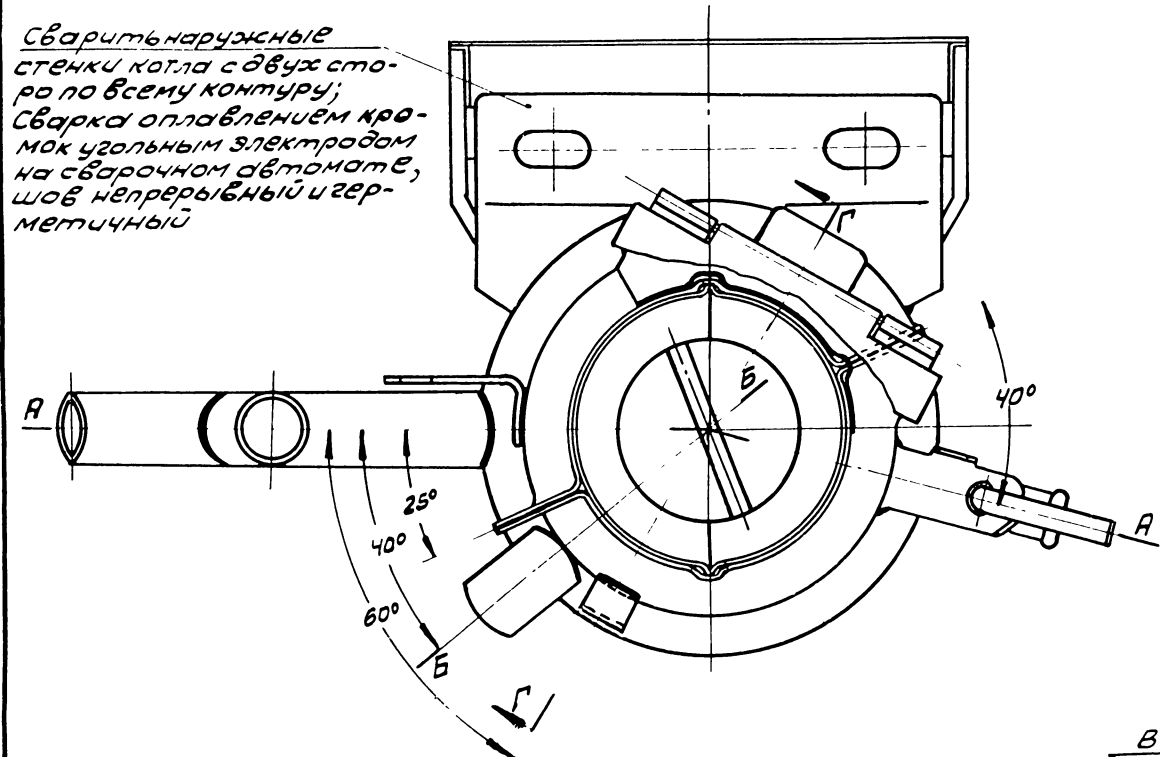
КРЫШКА В СБОРЕ

120-1014168

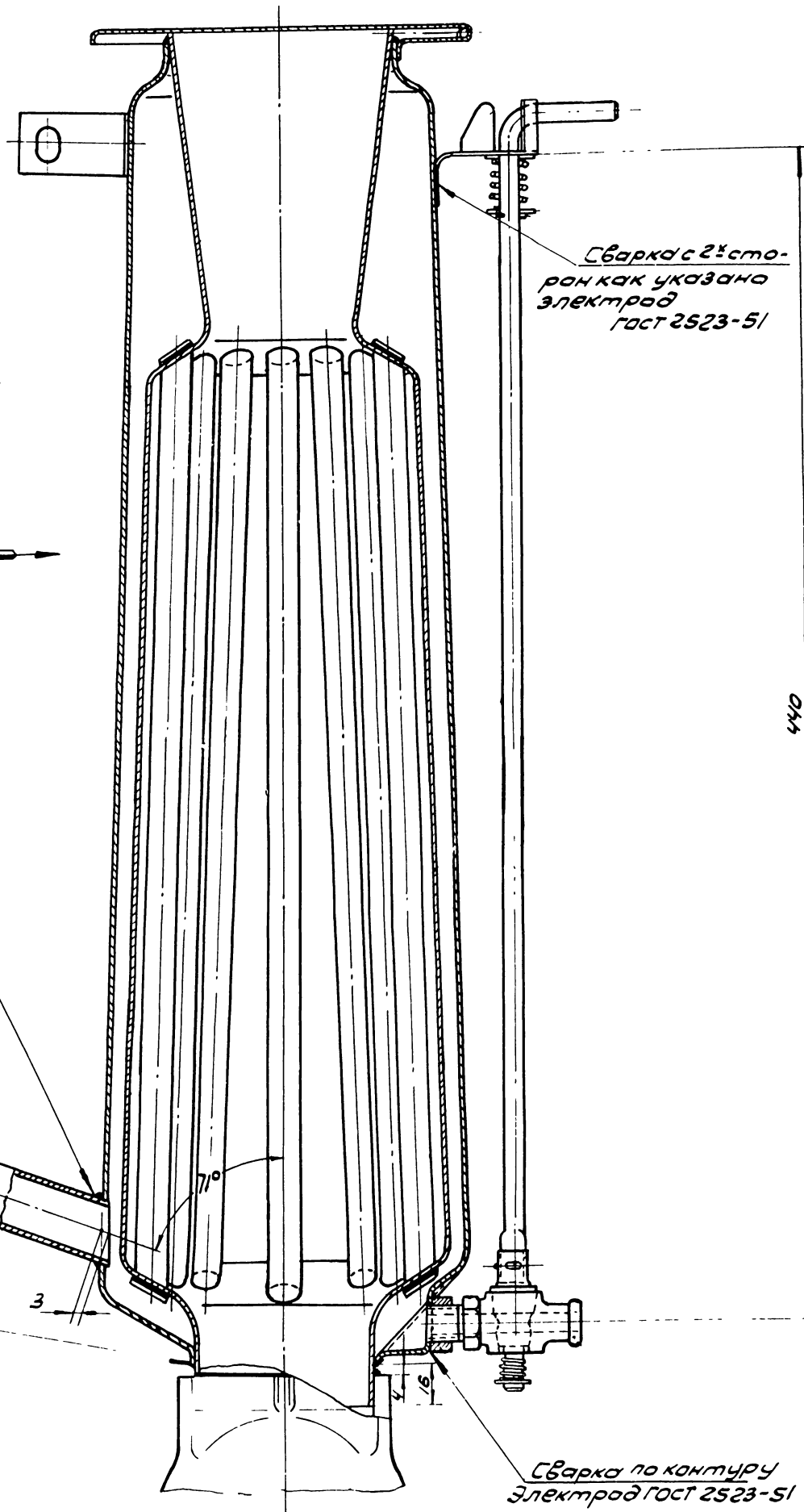
Приварить кругом роликовой электросваркой, обеспечивая плотный шов. Допускается приварить по окружности в 12-ти точках не менее, расположив одну из них на шве детали №120-1014172
Цинковать. Слой покрытия 0,03
Лит. "В" УЗВ. 1953-102 25/ІІ-53г.

3051

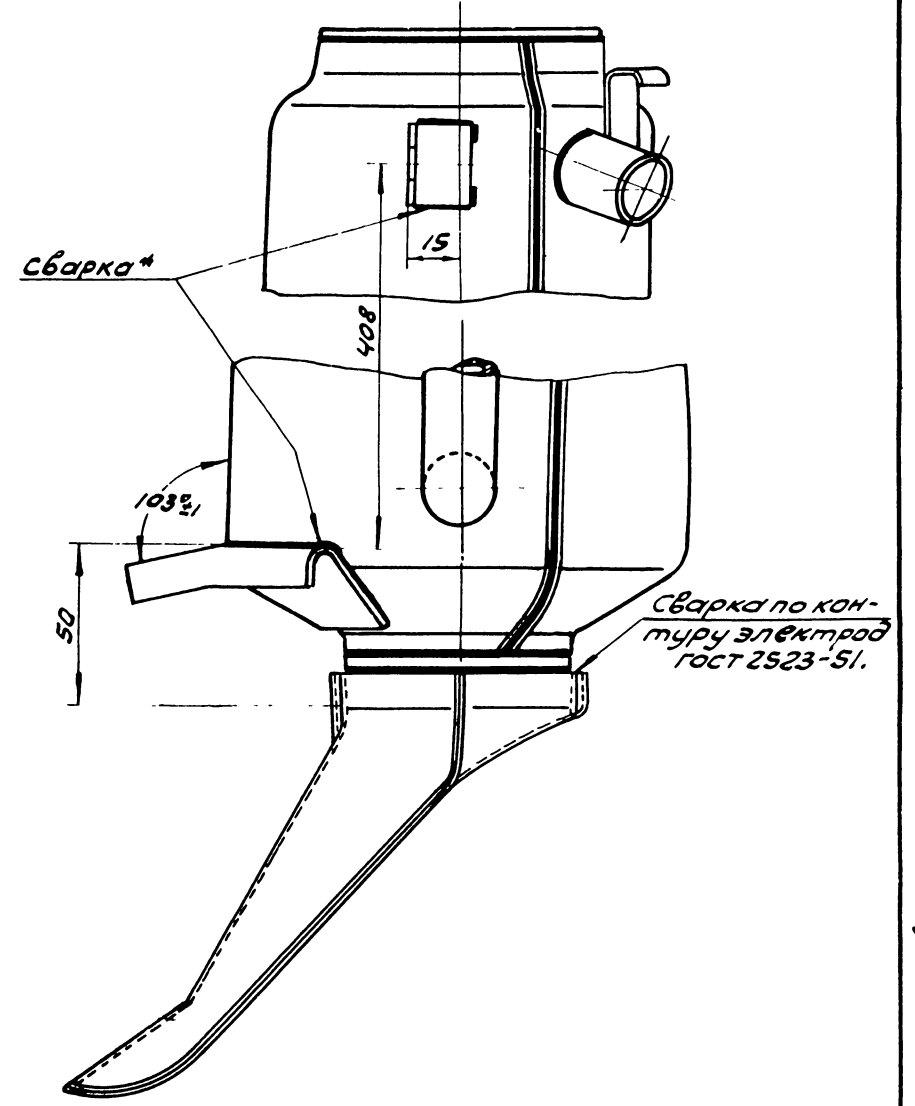
Сварить наружные стенки котла с двух сторон по всему контуру; Сварка оплавлением крамок угловым электродом на сварочном автомате, шов непрерывный и герметичный



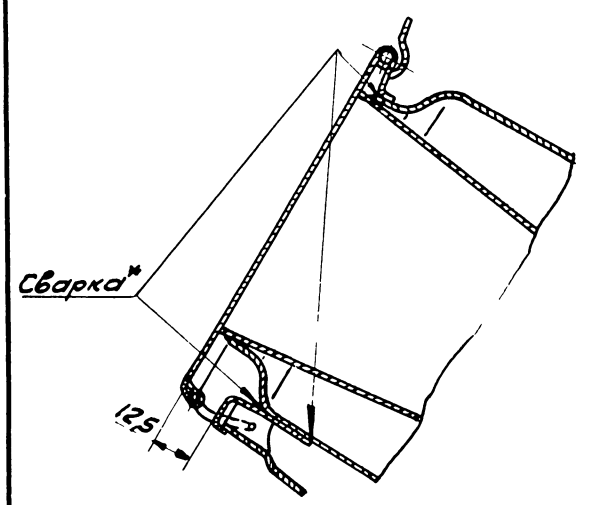
Разрез АА



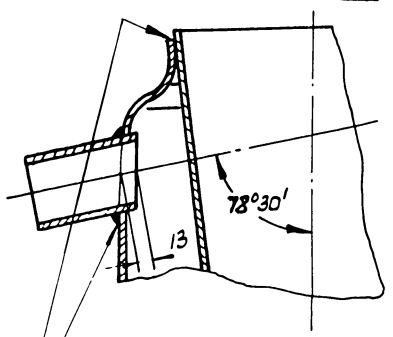
Вид по стрелке В



Разрез АГГ



Сечение ББ



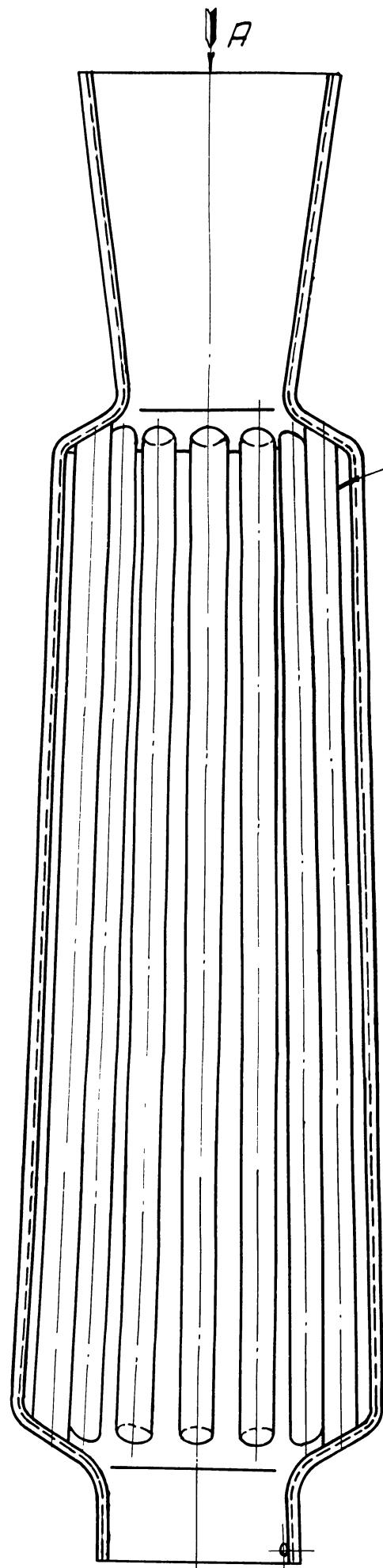
Сварка по контуру электрод ГОСТ 2523-51

Для мест указанных знаком сварка, катет 2
Проволока (ГОСТ 2246-54)
Котел проверять на герметичность давлением воздуха 1,5 кг/см².

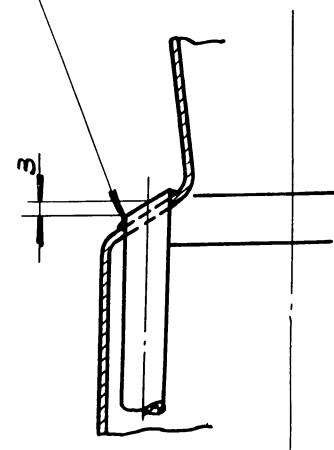
Красить черной пентафталевой эмалью 68 (ВТУМКП-2539-51)

Сварка по контуру электрод ГОСТ 2523-51

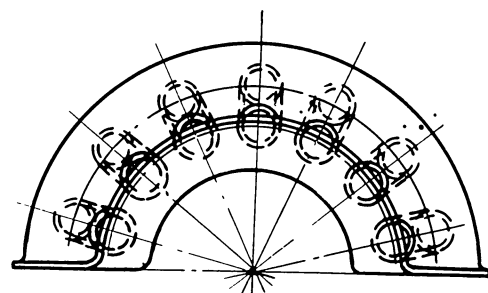
КОТЕЛ ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ В СБОРЕ



Варить кругом газовой
сваркой с обоих концов,
шов д.б. герметичен.



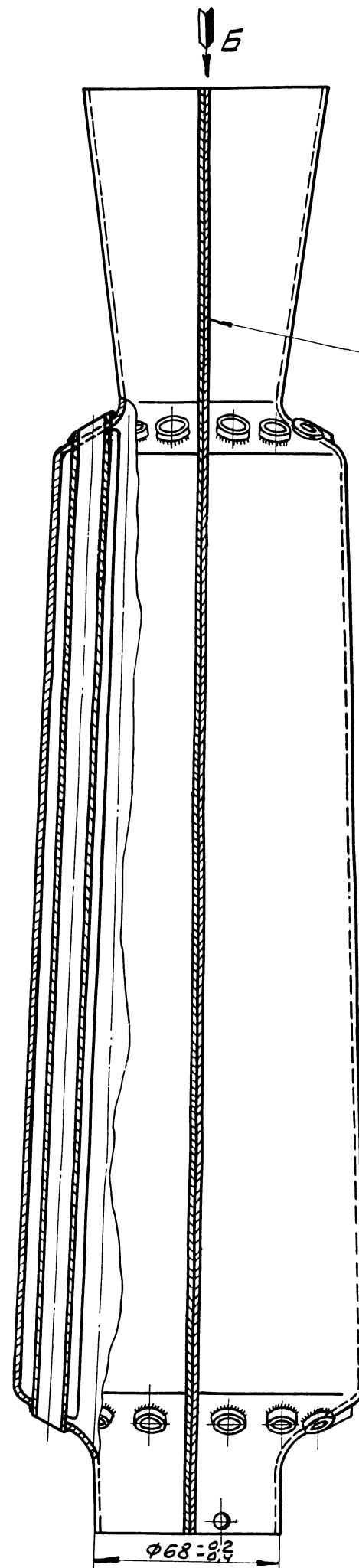
Вид по стрелке А



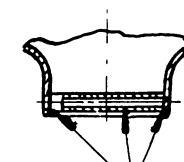
КОРПУС ВНУТРЕННЕ-
ГО КОТЛА В СБОРЕ

121-1015019

Без номера, Узв. 121-1486 24/II-52r.



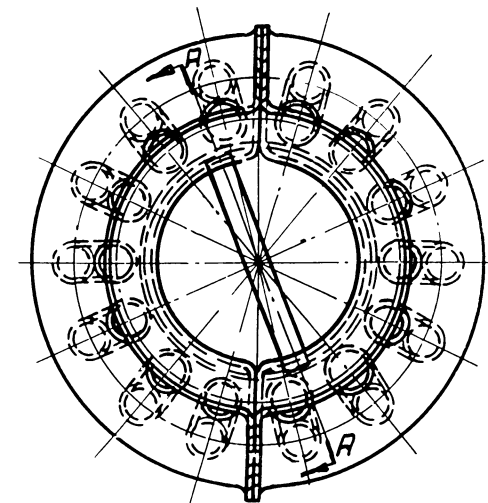
Сечение А-А



Приварить с 2х концов
нижней половины.
Установить по отв.
дет. 121-1015018.

Сварить наружные стенки кот-
ла с 2х сторон по всему контуру.
Сварка оплавлением краем уголь-
ным электродом на сварочном ав-
томате.
Шов непрерывный и герметичный,
проверить давлением воздуха
1 кг/см².

Вид по стрелке Б



КОТЕЛ ВНУТРЕННИЙ
ПУСКОВОГО ПОДОГРЕ-
ВАТЕЛЯ В СБОРЕ

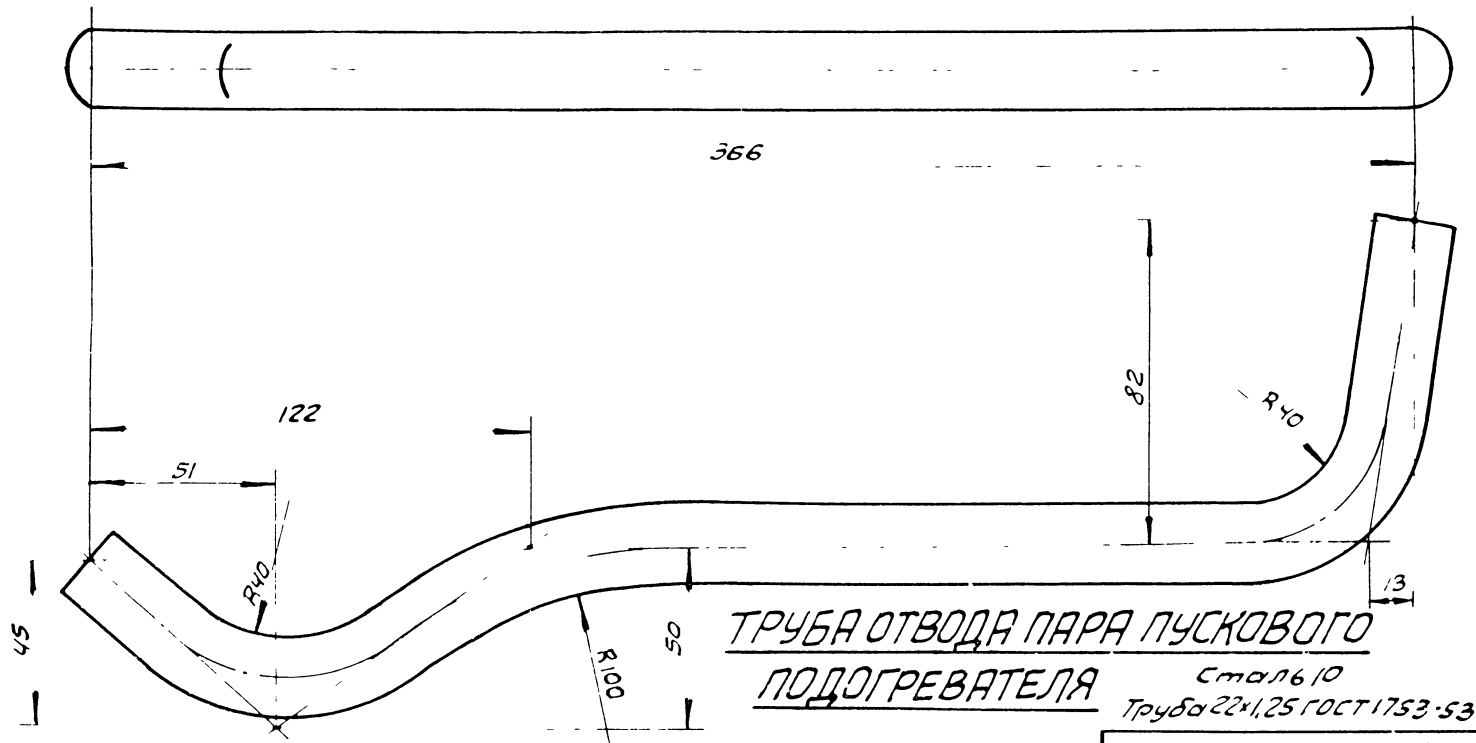
φ68-2,2

Лум. "Г" Узв. 121-2639. 19/II-55r.

121-1015018

1505

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

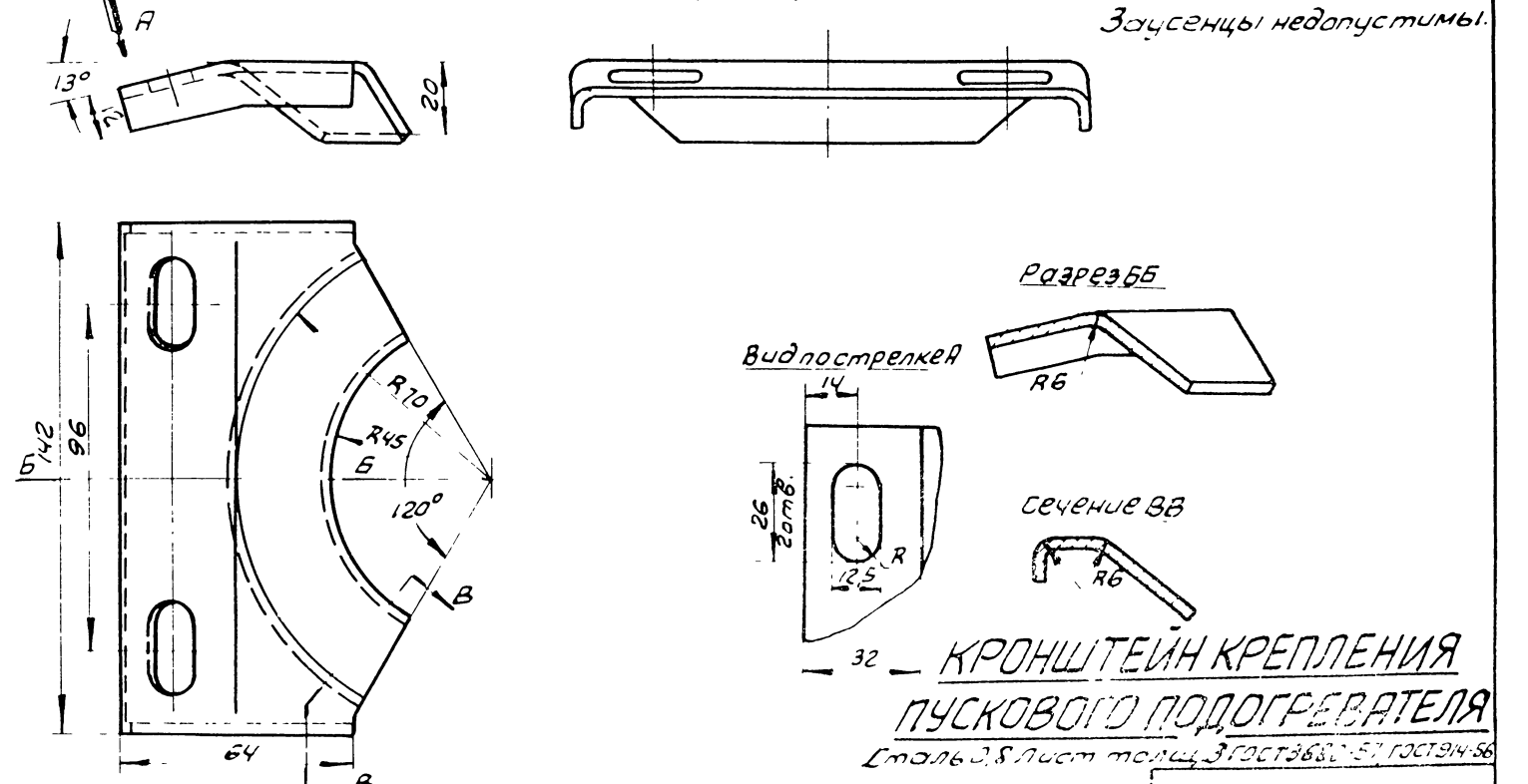


ТРУБА ОТВОДА ПАРА ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ
Сталь 10
Труба 22x1,25 ГОСТ 1753-53

150В-1015081

Литер., 5" Узв. 150В-301 7/11-56г.

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

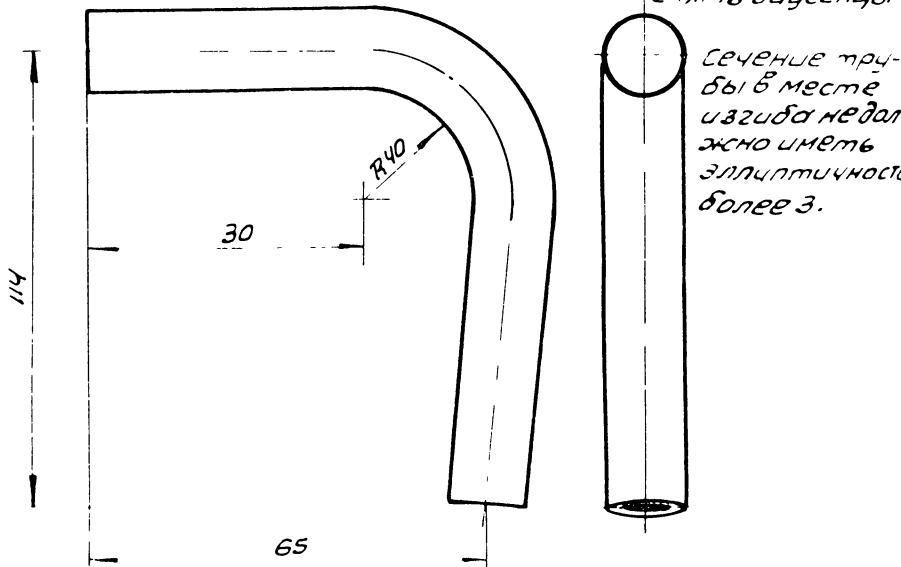


КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ
Сталь 2.8 лист толщ. 3 ГОСТ 3682-57 ГОСТ 914-56

150В-1015070-Б

Без литер. Узв. 150В-301 7/11-56

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

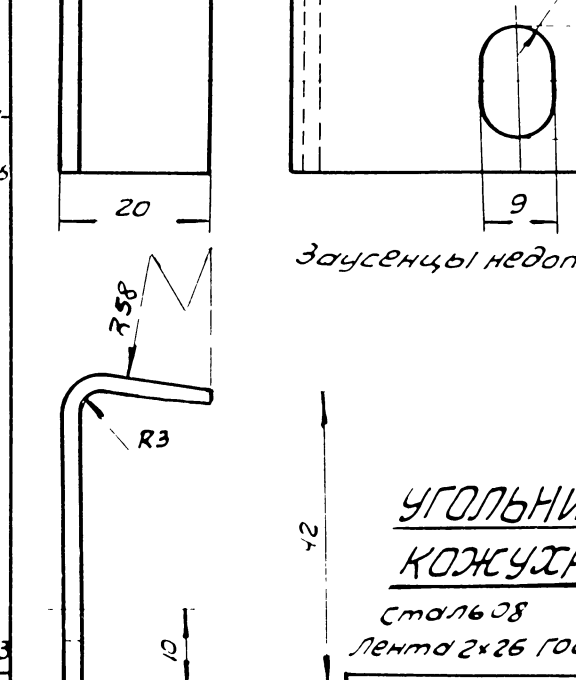


ТРУБА КОТЛА ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ ПОДВОДЯЩАЯ.
Сталь 10
Труба 22x1,25 ГОСТ 1753-53

150В-1015078

Лит., 5" Узв. 150В-301 7/11-56

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

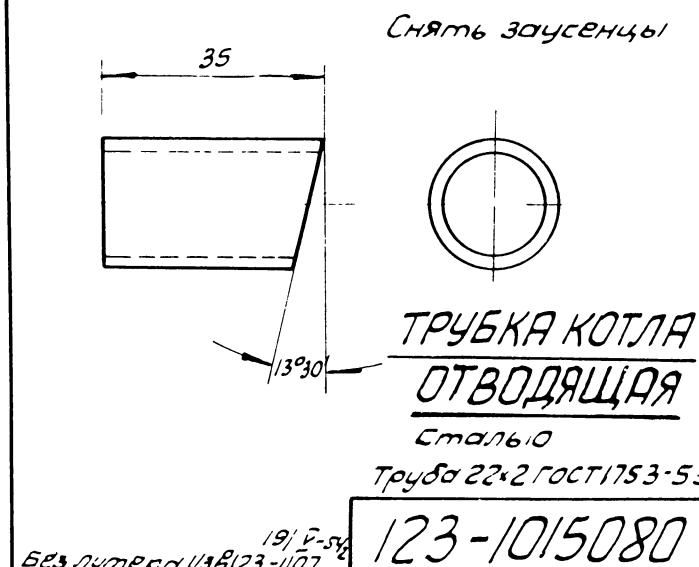


УГОЛЬНИК КОЖУХА
Сталь 08
Лента 2x26 ГОСТ 503-41

150В-1015073

Без литер. Узв. 150В-5 8/11-55

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

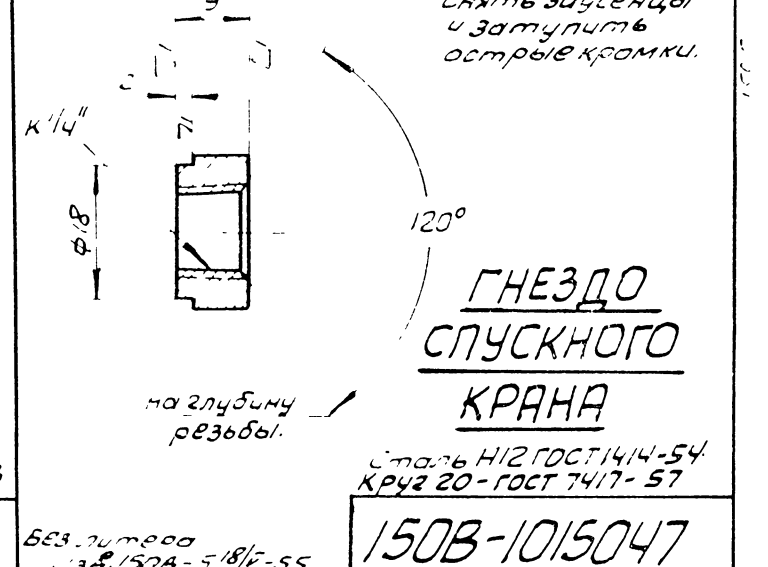


ТРУБКА КОТЛА ОТВОДЯЩАЯ
Сталь 10
Труба 22x2 ГОСТ 1753-53

123-1015080

Без литер. Узв. 123-1107

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

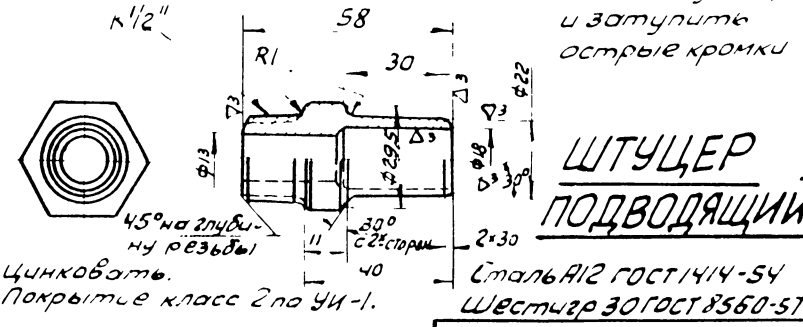


ГНЕЗДО СПУСКНОГО КРАНА
Сталь Н12 ГОСТ 1414-54
Кран 20-ГОСТ 7417-57

150В-1015047

Без литер. Узв. 150В-5 18/2-55

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

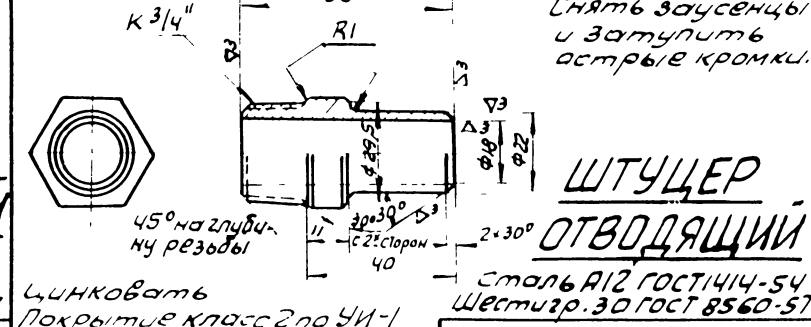


ШТУЦЕР ПОДВОДЯЩИЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Штуцер 30 ГОСТ 8560-57

150В-1015089

Лит., 5" Узв. 150В-127 4/1-56г.

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

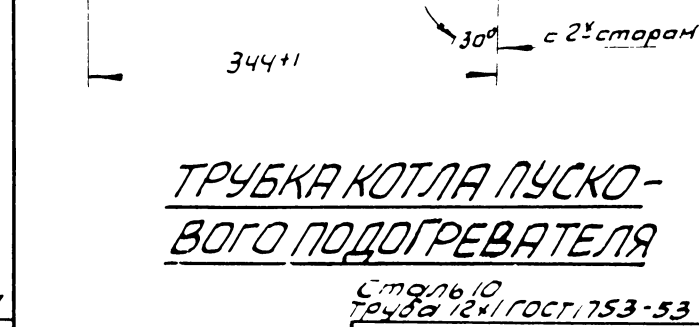


ШТУЦЕР ОТВОДЯЩИЙ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Штуцер 30 ГОСТ 8560-57

150В-1015086

Лит., 5" Узв. 150В-127 4/1-56г.

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

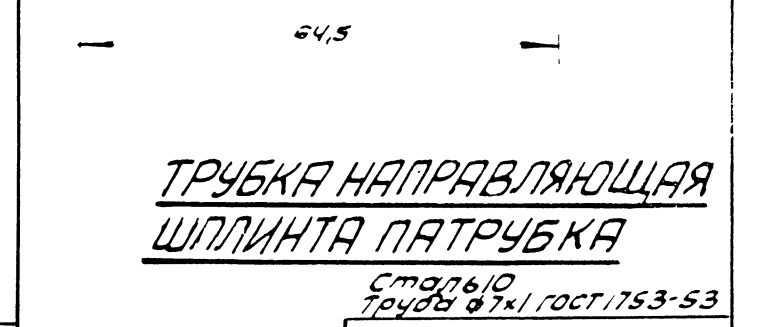


ТРУБКА КОТЛА ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ
Сталь 10
Труба 12x1 ГОСТ 1753-53

121-1015030

Лит., 5" Узв. 121-2639 19/11-55

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

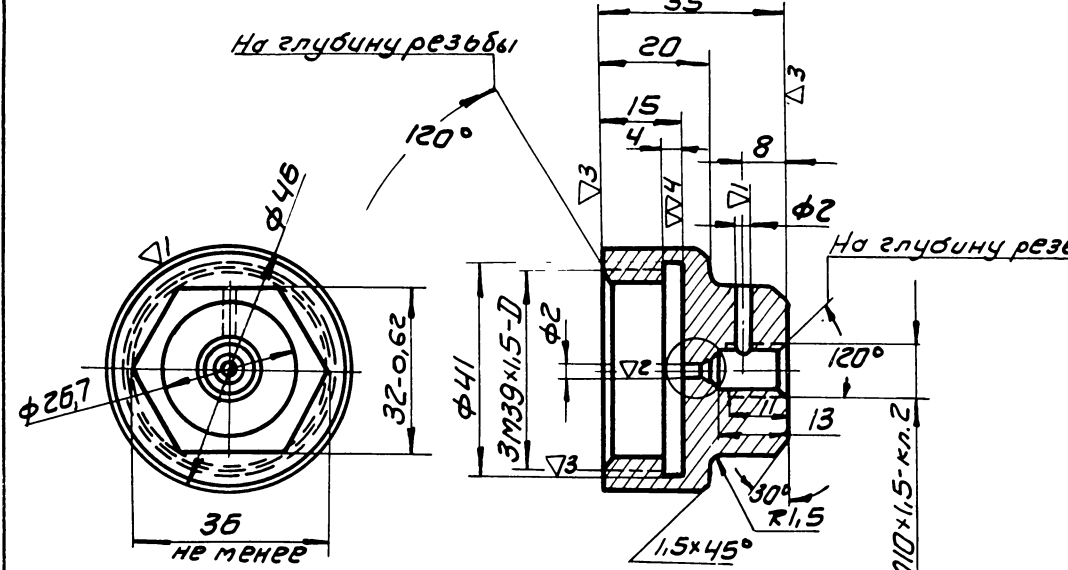


ТРУБКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШПИЛТА ПАТРУБКА
Сталь 10
Труба 97x1 ГОСТ 1753-53

121-1015025

Без литер. Узв. 121-1703 3/2-53г.

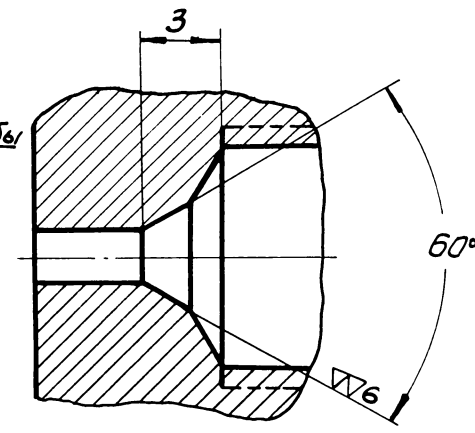
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Литейные уклоны не более 1°
Наружные поверхности д.б. чистыми.
Литье д.б. плотным. Пористость недопустима.
Литье пескоструить, окрасить.

Лит. "а" Узв. 121-2144 9/II-54г.

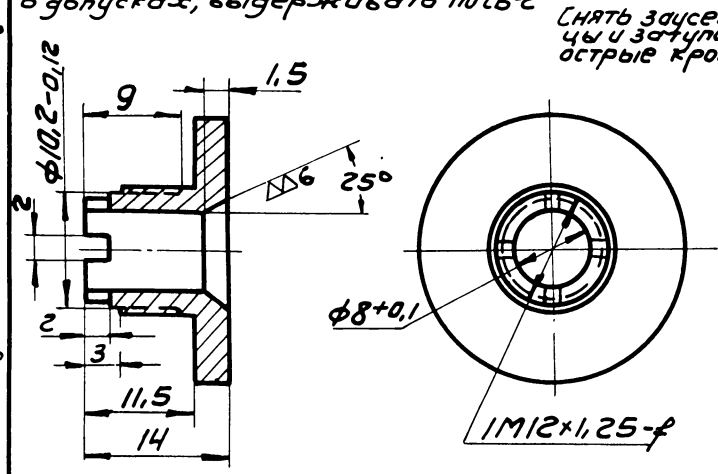
СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ
И ЗАТУПИТЬ ОСТРЫЕ
КРОМКИ



ПРОБКА ПАТРУБКА
Чугун ковкий КЧ35-10 ГОСТ1215-41
отливка №1 УК-21

121-1015157-А

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



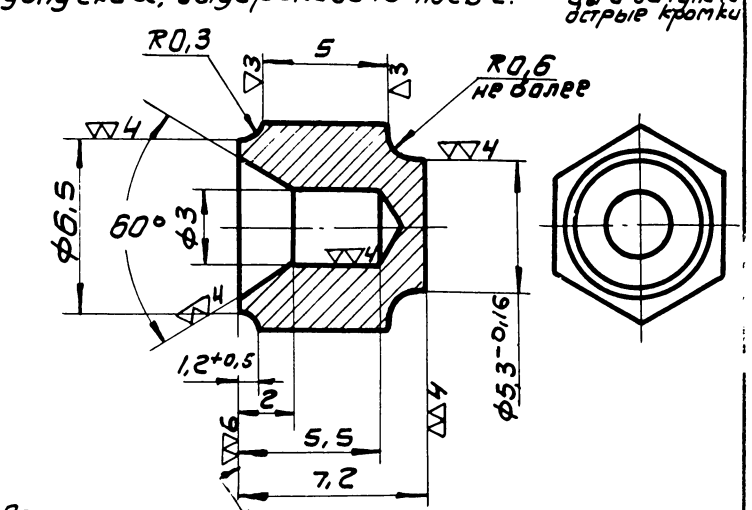
ФЛАНЕЦ ПЛУНЖЕРА НАСОСА
Латунь ЛС 59-18
Круглая 26 ГОСТ2060-48

Без литер. без узв. 7/II-54г. 121-1015200-Б

ВЗ ОСТАЛЬНЫЕ

СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ
И ЗАТУПИТЬ
ОСТРЫЕ КРОМКИ

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

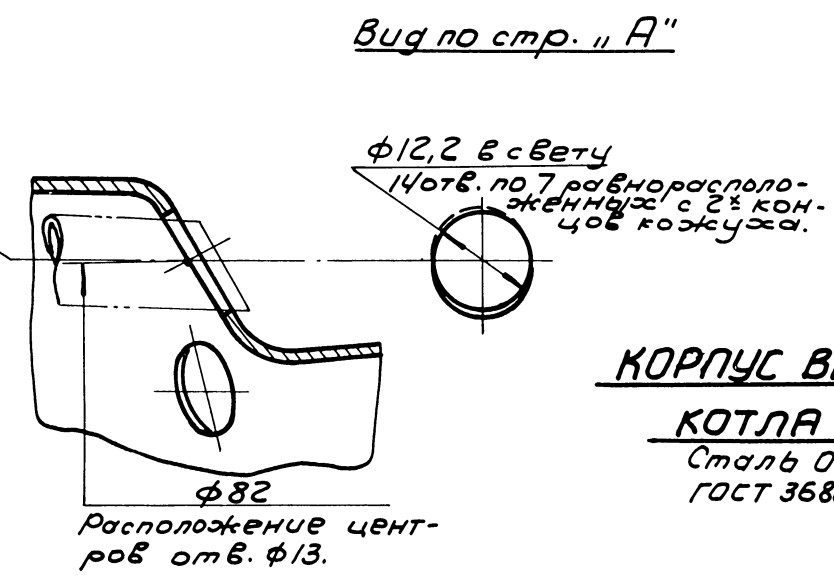
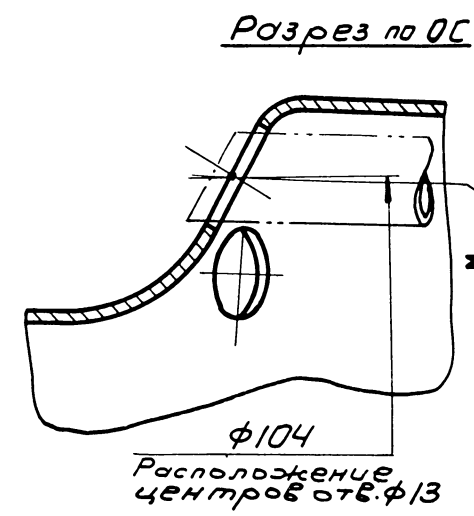
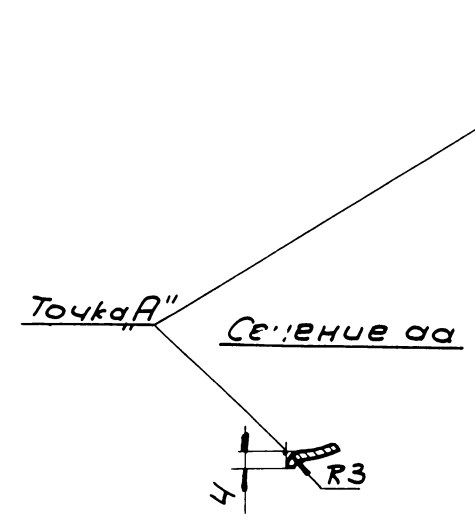
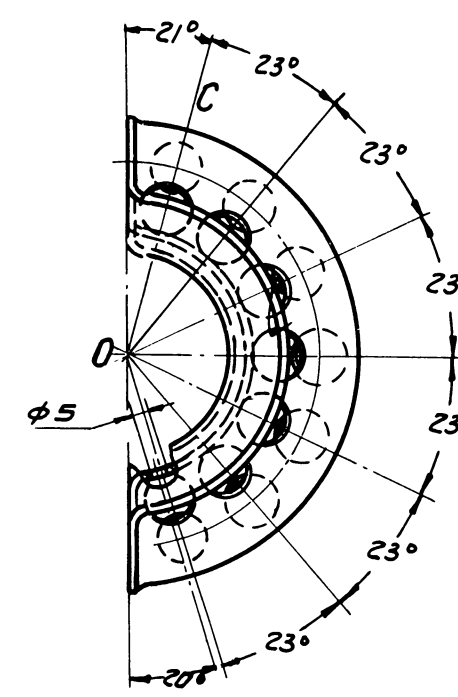
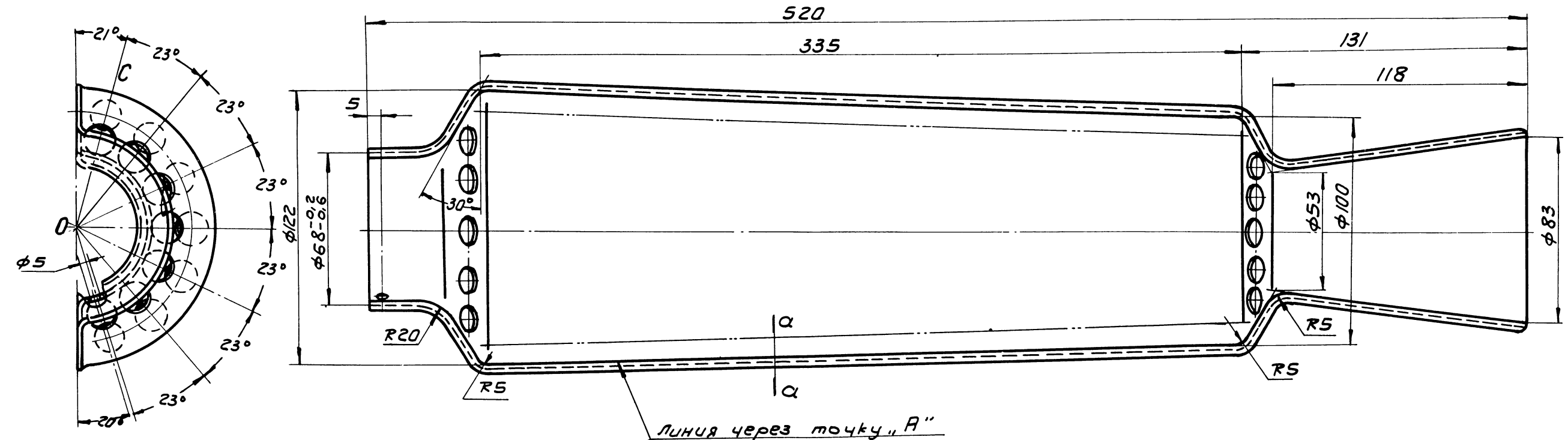


КЛАПАН НАСОСА
Латунь ЛС 59-18
Шестигр. 8 ГОСТ 2060-45

Лит. "а" Узв. 1954-213 25/II-55 121-1015180

СНЯТЬ ЗАУСЕНЦЫ
И ЗАТУПИТЬ
ОСТРЫЕ КРОМКИ

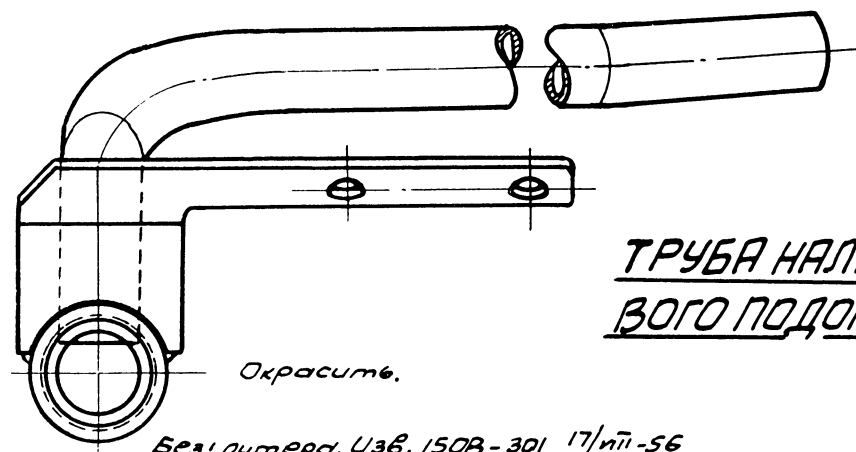
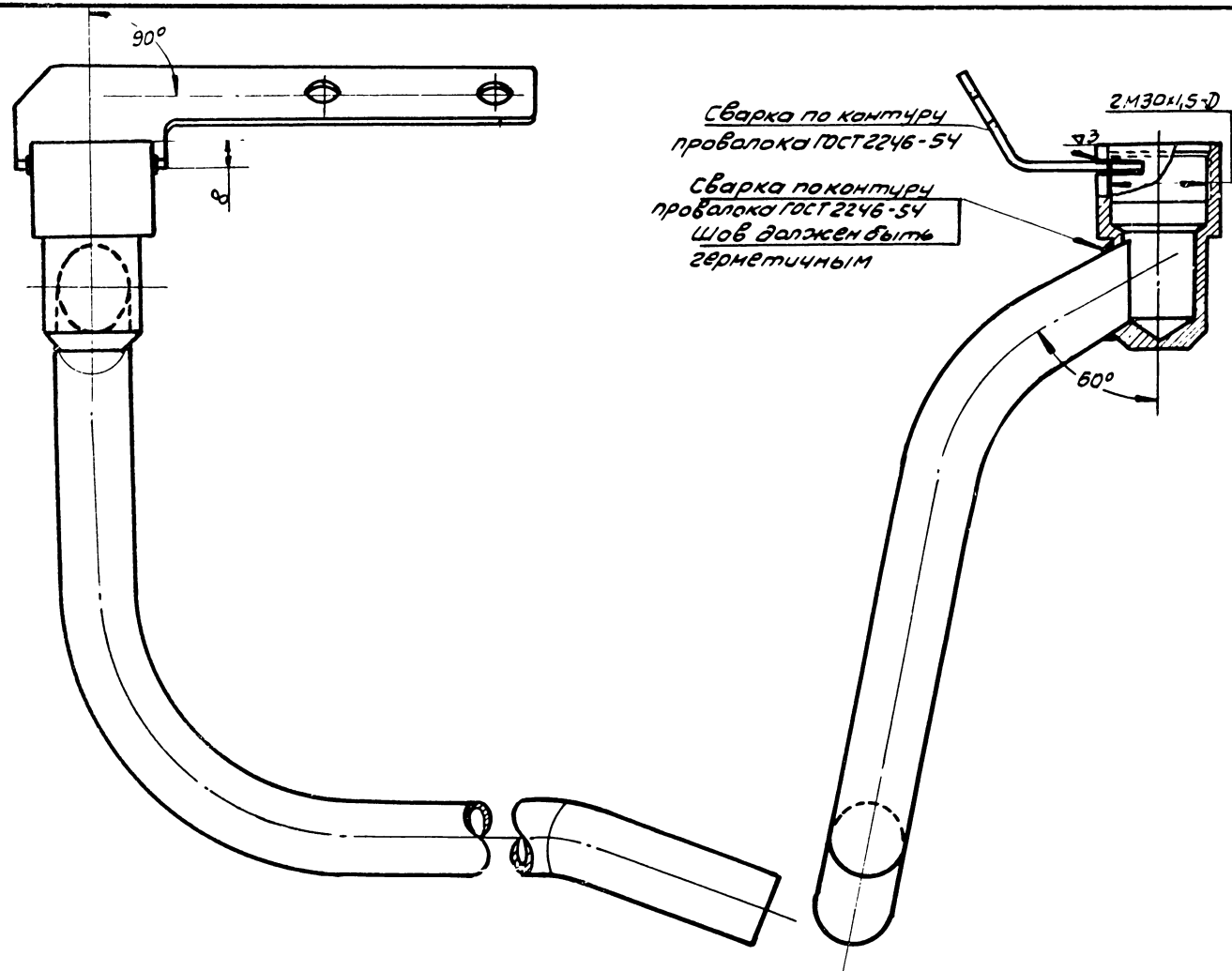
1505



**КОРПУС ВНУТРЕННЕГО
КОТЛА (ПОЛОВИНА)**
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

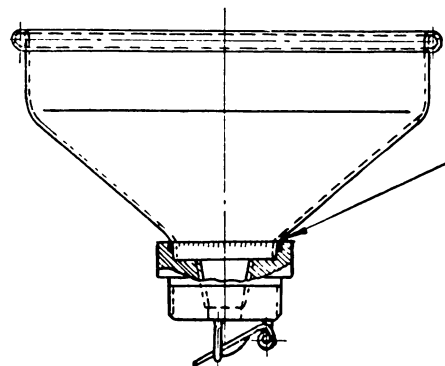
121-1015027

Лит. "В" Узв. 151-3456 3/II-57г.



**ТРУБА НАЛИВНАЯ КОТЛА ПУСКО-
ВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ В СБОРЕ**

150В-1015050-Б



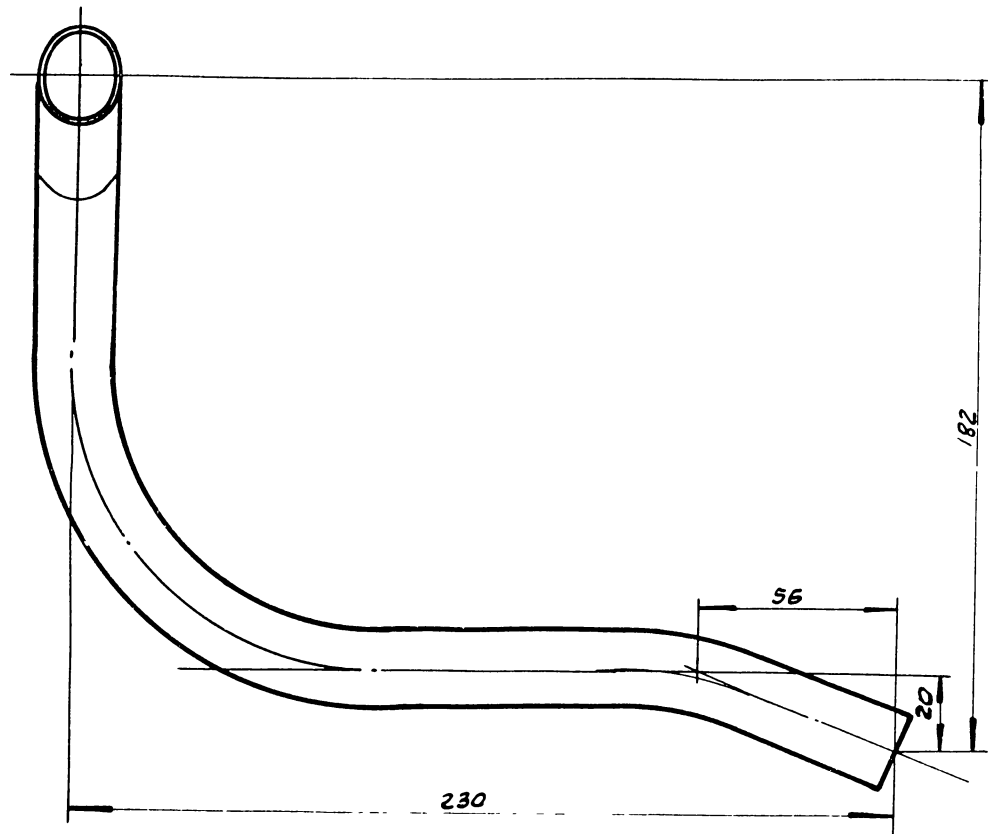
**ВОРОНКА НАЛИВНАЯ
СО ШТУЦЕРОМ И КЛА-
ПАНОМ В СБОРЕ**

121-1015061

Окрасить нитропентафталево-алюминиевой эмалью по грунту N138 за исключением резьбы и клапана.

Лит. "В" Узв. 157-550 12/II-57г

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



Неуказанные внутренние радиусы гибки 50.
В местах изгиба трубы эллиптичность не более 3.
Высота гофра не более 1,5.

**ТРУБА НАЛИВНАЯ КОТЛА ПУС-
КОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ**

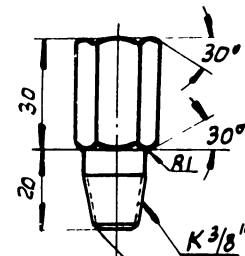
Сталь 10. Труба ϕ 22x1,25; ГОСТ 1753-53

150В-1015056-Б

Без литер. Узв. 150В-301 17/II-56

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

3 кругом
Снять заусенцы
и затупить
острые края



45° на глуби-
ну резьбы



ПРОБКА НАЛИВНОЙ ВОРОНКИ

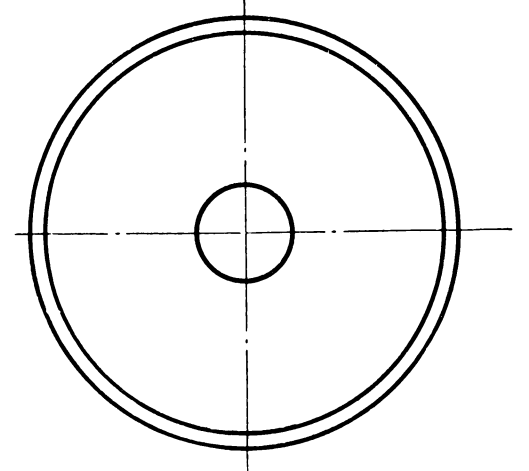
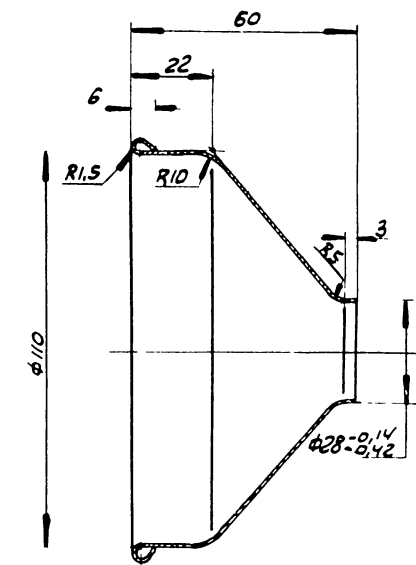
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 19 ГОСТ 2560-57

Без литер. Узв. 121-2065.6/II-54

121-1015063

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

Заусенцы недопустимы.

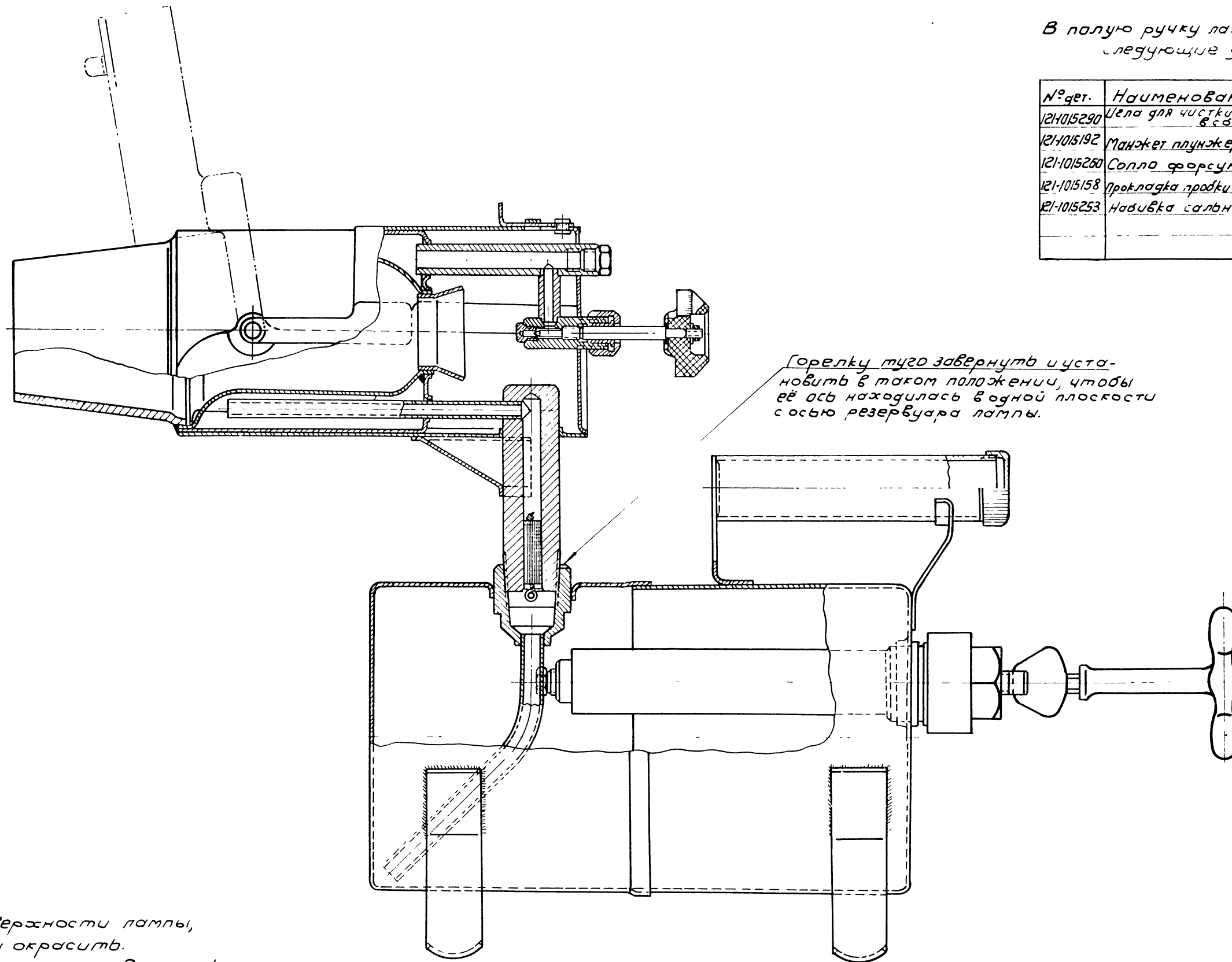


КОРПУС НАЛИВНОЙ ВОРОНКИ

Сталь 08. Лист толщ. 0,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Без литер. Узв. 121-1486 24/II-54

121-1015062



В полуручку лампы вложить следующие детали:

№дет.	Наименование	Кол.
121-1015290	Щетка для чистки горелки в сборе	3
121-1015192	Манжет пистолета насоса	1
121-1015280	Сопло форсунки	1
121-1015158	Прокладка продки патрубка	1
121-1015253	Набивка салника	1

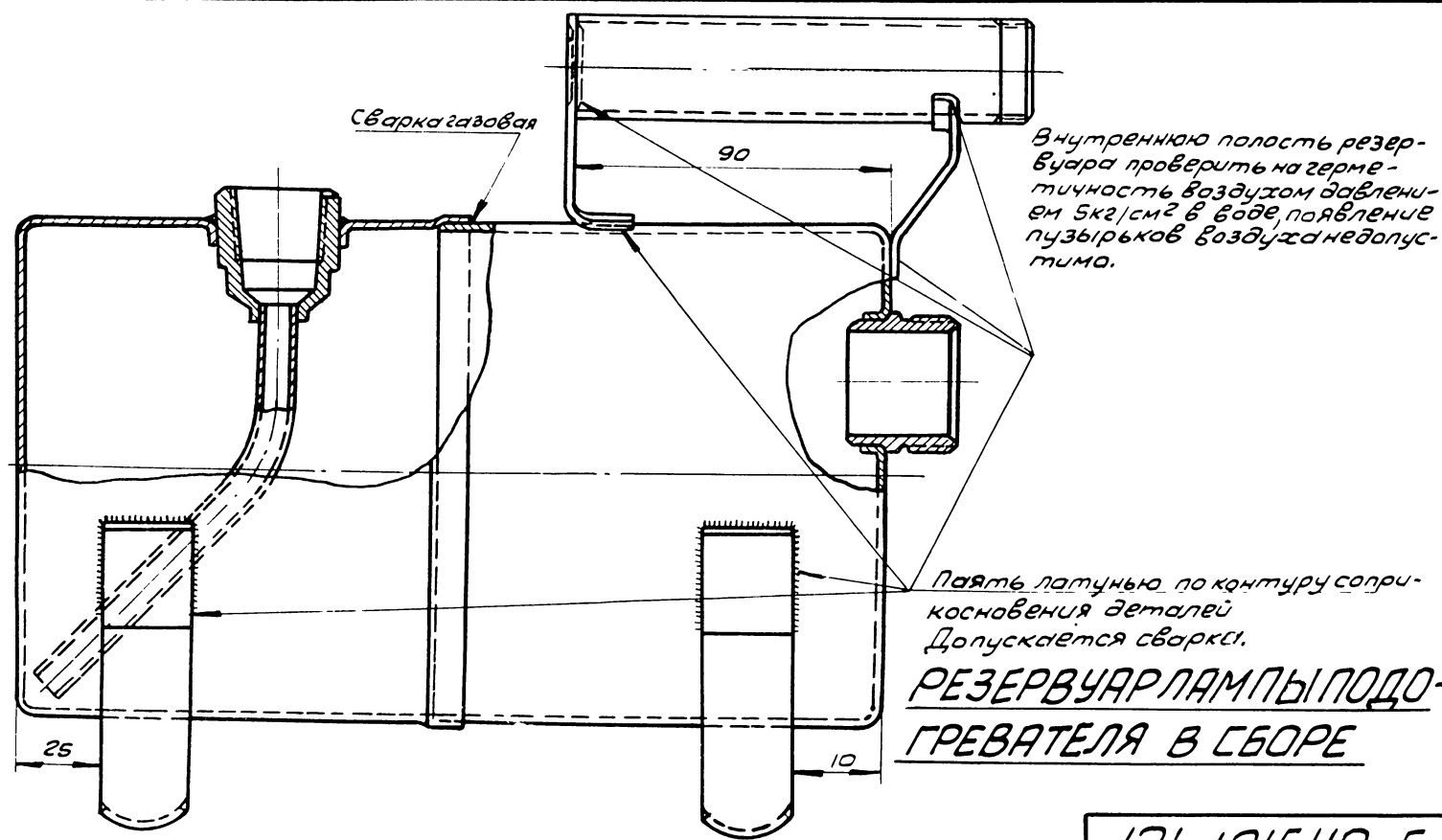
Горелку туго завернуть и установить в таком положении, чтобы её ось находилась в одной плоскости с осью резервуара лампы.

Наружные поверхности лампы, кроме горелки окрасить. Окраска по цвету и качеству должна соответствовать утвержденному образцу. Испытать на герметичность давлением воздуха 5 кг/см^2 . Горелка после розжига должна давать ровный факел пламени синеватого цвета без копоти.

ЛАМПА ПОДОГРЕВА-
ТЕЛЯ В СБОРЕ

Лит. "В" ЦЗВ. 151-3456 3/VI-58г.

121-1015100-А2

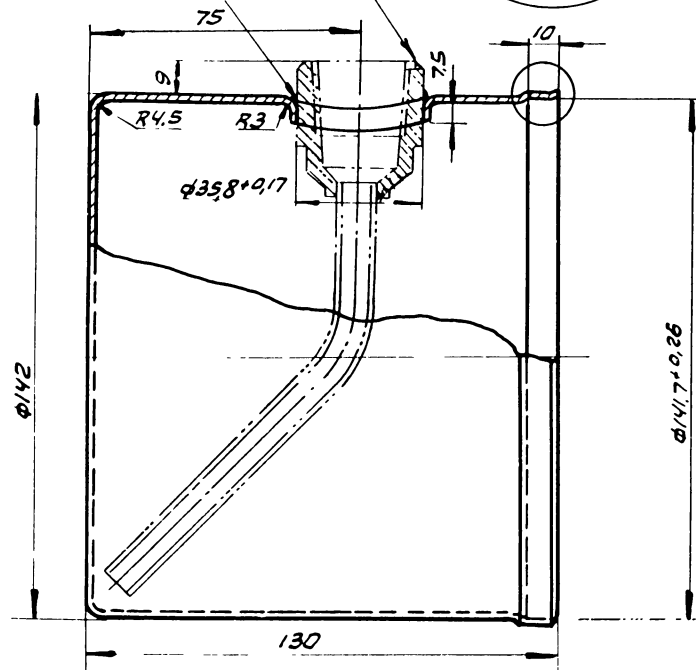
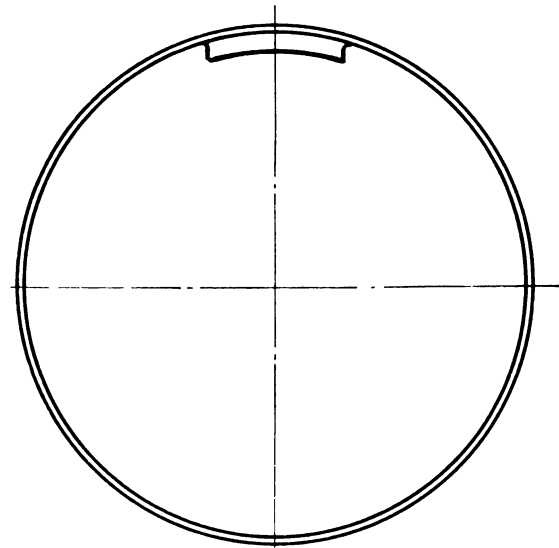
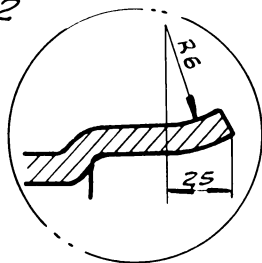


Лит. "Б" Узв. 121-2430 "Г-55

121-1015110-Б

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Перед пайкой установить риску по оси резервуара, как указано.

Паять медью методом светлой пайки. Пайка д.б. герметичная.



Заусенцы недопустимы.

РЕЗЕРВУАР ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ (ЛЕВАЯ ПОЛОВИНА)

РЕЗЕРВУАР ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ (ЛЕВАЯ ПОЛОВИНА) В СБОРЕ

Лит. "Г" Узв. 121-2430 "Г-55

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

121-1015117

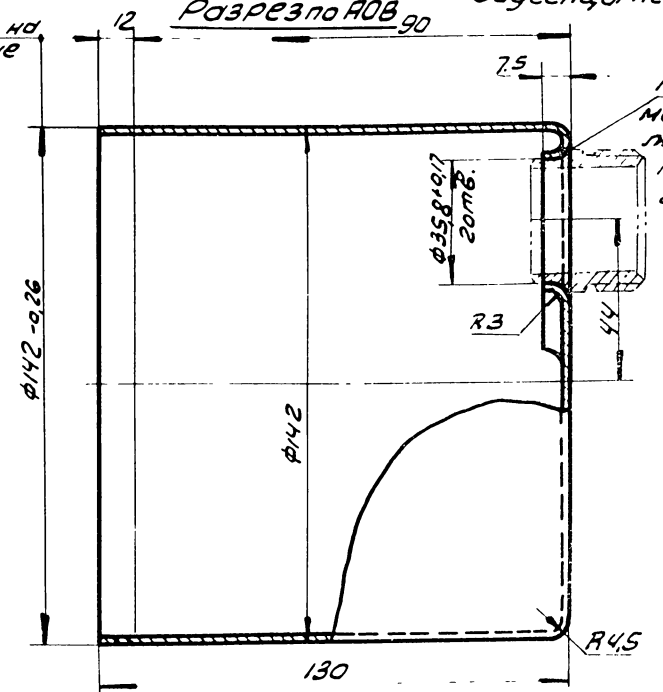
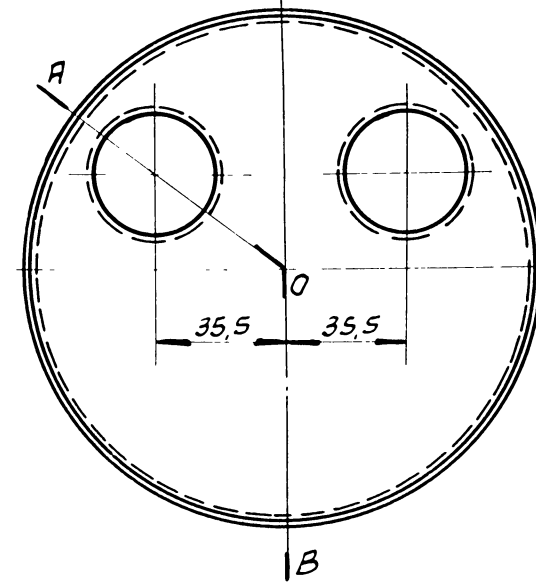
121-1015116

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

выдерживать на указанной длине

Разрез по А-В 90

Заусенцы недопустимы



паять медью методом светлой пайки. Пайка д.б. герметичная.

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

РЕЗЕРВУАР ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ (ПРАВАЯ ПОЛОВИНА)

121-1015131

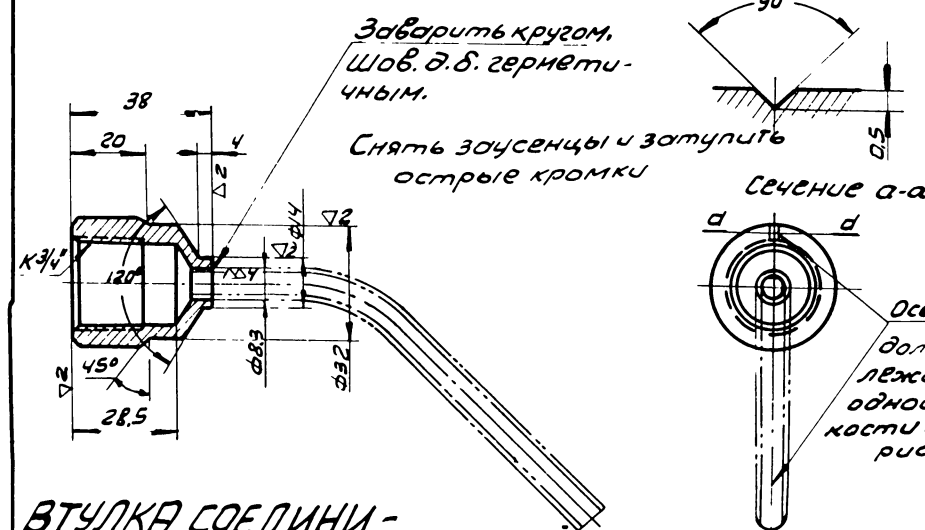
Лит. "Д" Узв. 121-2430 "Г-55

РЕЗЕРВУАР ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ (ПРАВАЯ ПОЛОВИНА) В СБОРЕ

121-1015130-Б

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

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



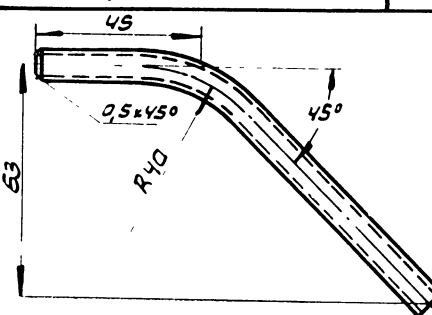
ВТУЛКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ В СБОРЕ

ВТУЛКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ

121-1015120

Лит. "Б" Узв. 121-1780 "Г-53

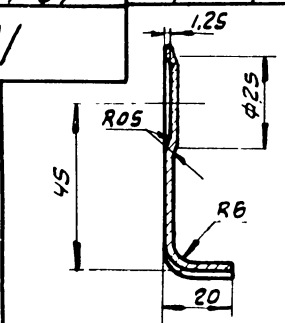
121-1015121



ТРУБА ПРИЕМНАЯ
Сталь 08
Труба 8 x 0,15 x 0,15 ГОСТ 301-90

121-1015122

Без литера Узв. 121-1705 25/Г-53



СКОБА РУКОЯТКИ ЛАМПЫ ЗАДНЯЯ

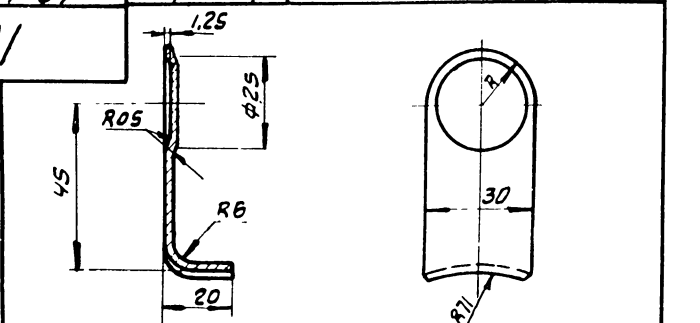
121-1015132-Б

СКОБА РУКОЯТКИ ЛАМПЫ ЗАДНЯЯ

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

Лит. "А" Узв. 121-2076 23/Г-54

121-1015132-Б

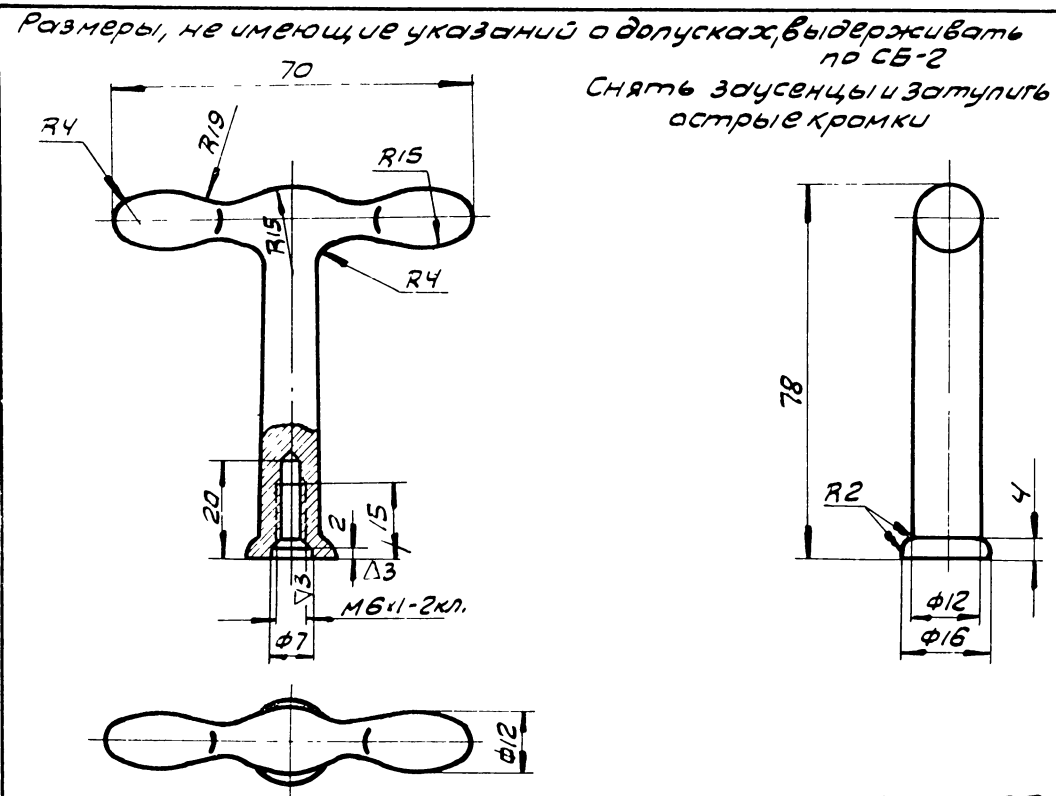


СКОБА РУКОЯТКИ ЛАМПЫ ПЕРЕДНЯЯ

121-1015133-Б

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

Без лит. Узв. 121-1944 15/Г-53

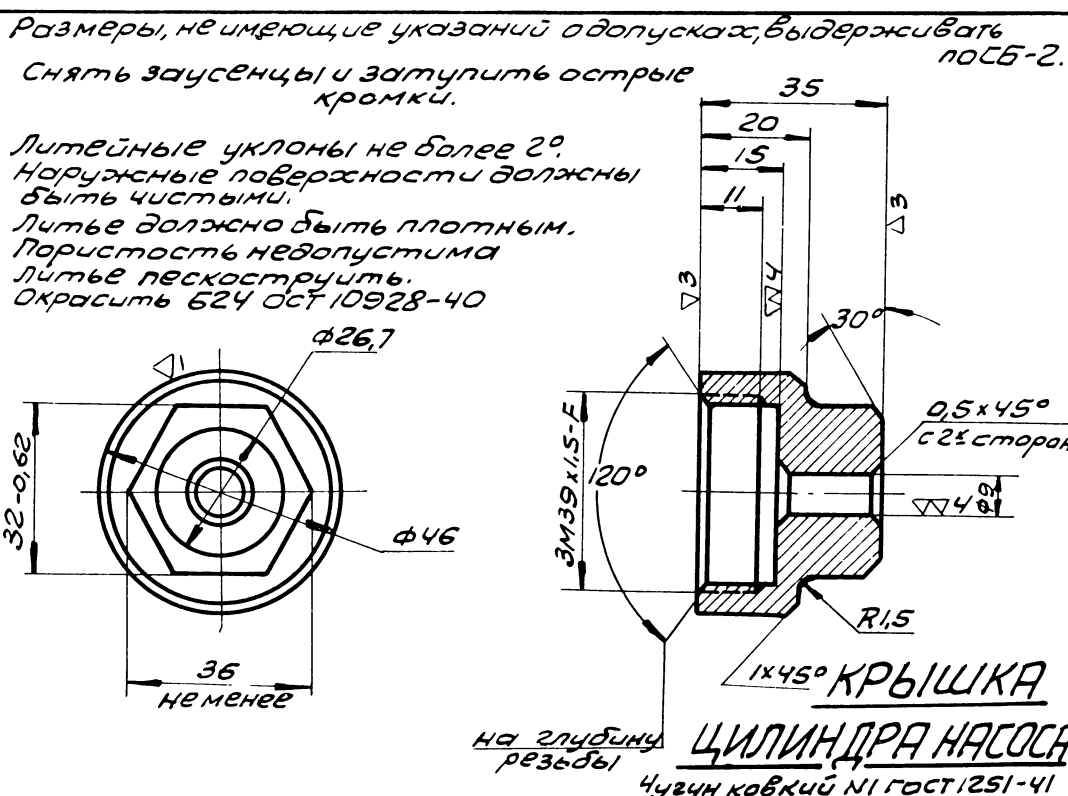


РУКОЯТКА ПЛУНЖЕРА НАСОСА

Наружные поверхности должны быть чистыми от подгоревшей земли. Смещение в отливке более 0,5 не допускается. Места стыка формы зачистить. Пескоструить. Окрасить 624-А ОСТ 10928-40.

121-1015209

Без литер. Узв. 121-1873 15/г-55

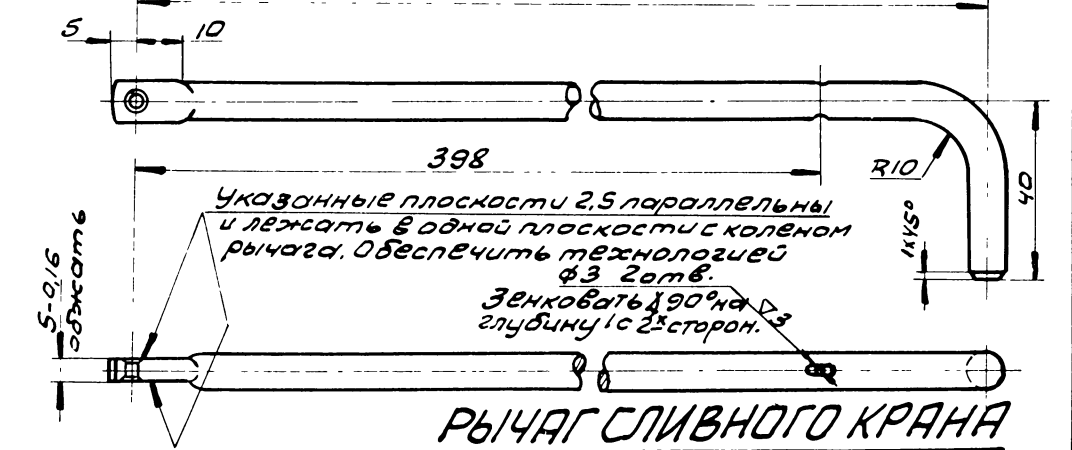


КРЫШКА ЦИЛИНДРА НАСОСА

Без литер. Без изв. 7/Г-54г.

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

121-1015207-Б



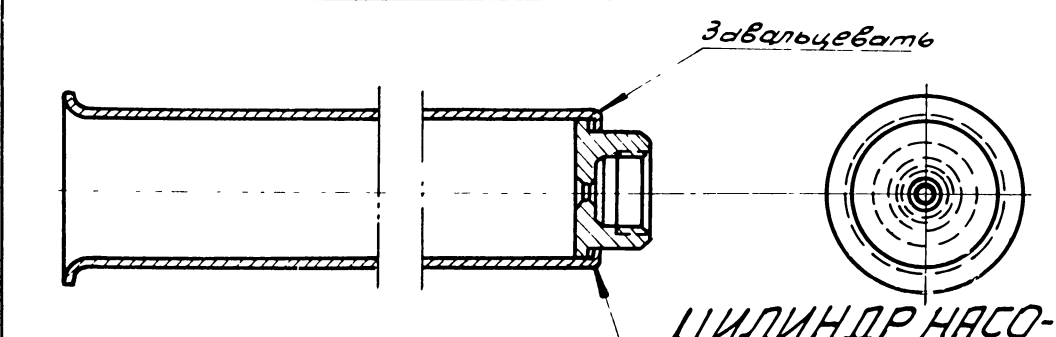
РЫЧАГ СЛИВНОГО КРАНА ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ

Цинковать покрытие класс 2 по УИ-1.

150В-1015421

Лит. "О" Узв. 150В-43 13/г-57г

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



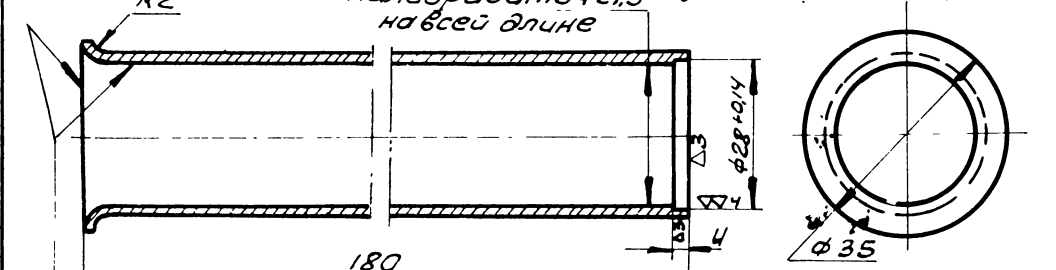
ЦИЛИНДР НАСОСА С ДНОМ В СБОРЕ

Паять припой по С-40 ГОСТ 1499-54. Шов герметичный. Проверять на герметичность давлением 5 кг/см² под водой.

121-1015174-Б

Без литер. Без изв. 7/Г-54г.

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

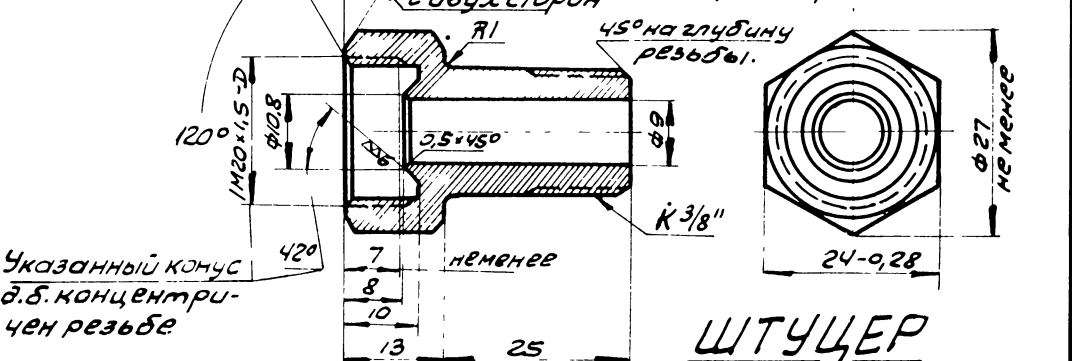


ЦИЛИНДР НАСОСА

Неперпендикулярность торца относительно указанной поверхности не более 0,15 на длине 180.

121-1015175-А

Без литер. Без изв. 7/Г-55г

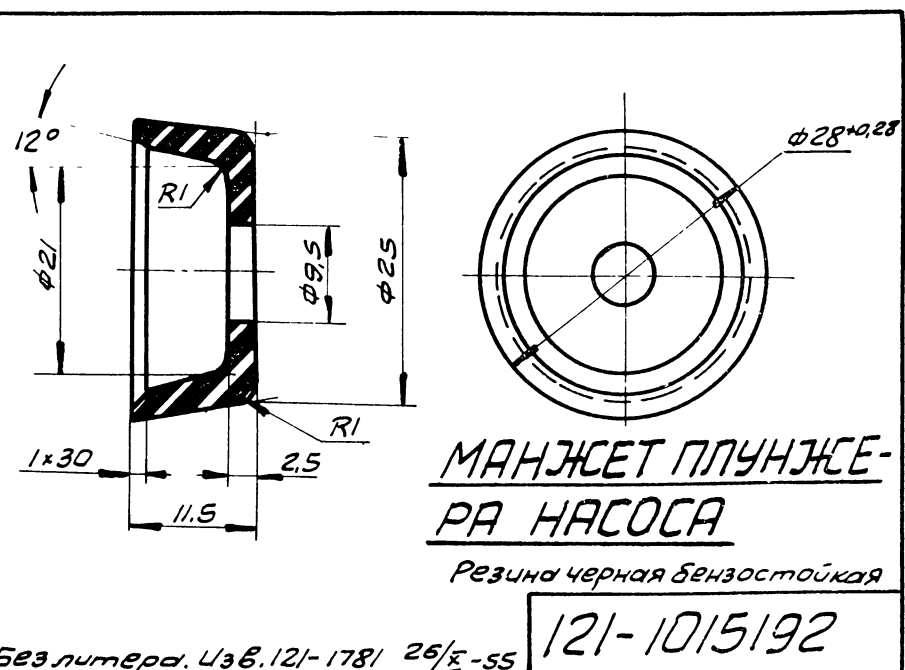


ШТУЦЕР

Обеспечить технологией. Покрытие по УИ-1. Лит. "Б" Узв. 2256 2/г-56г.

300036-П8

Лит. "Б" Узв. 2256 2/г-56г.



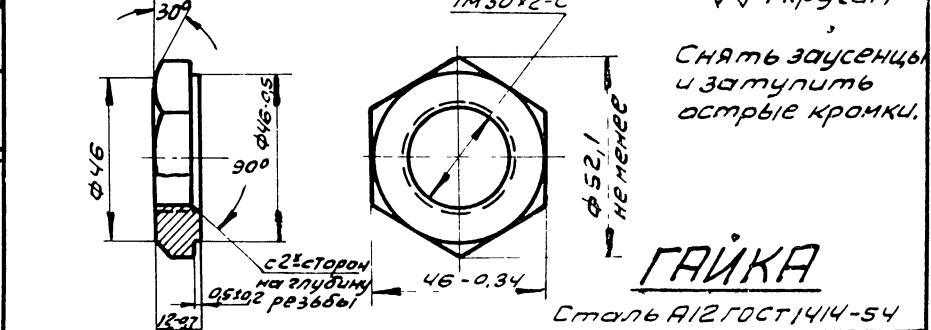
МАНЖЕТ ПЛУНЖЕРА НАСОСА

Резина черная бензостойкая

121-1015192

Без литер. Узв. 121-1781 25/г-55

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



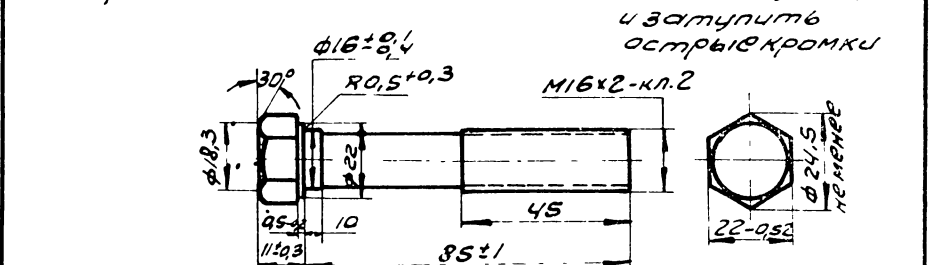
ГАЙКА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

303004-П

Лит. "Е" Узв. 2713 23/г-58

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



БОЛТ

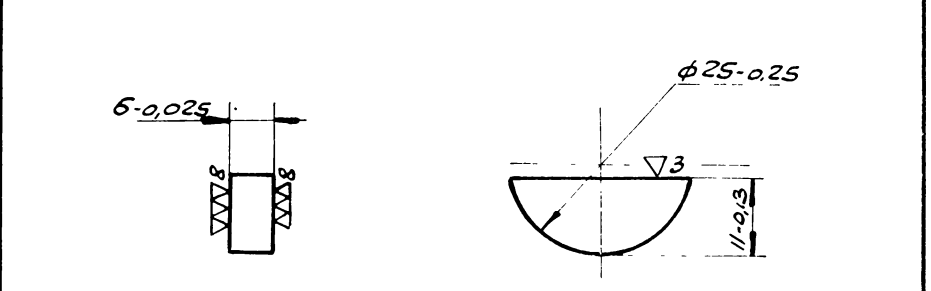
Твердость НВ 241-285

Сталь 40Х ГОСТ 1051-50

301003-П

Лит. "Б" Узв. 2713 23/г-58

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



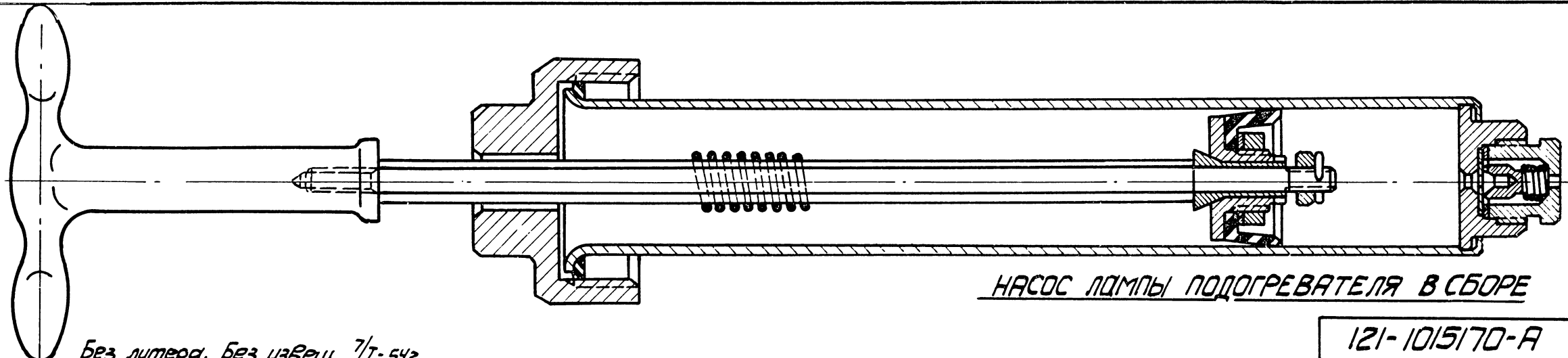
ШПОНКА

Твердость по Rc 25-35

Сталь 45 ГОСТ 1050-57

304901-П

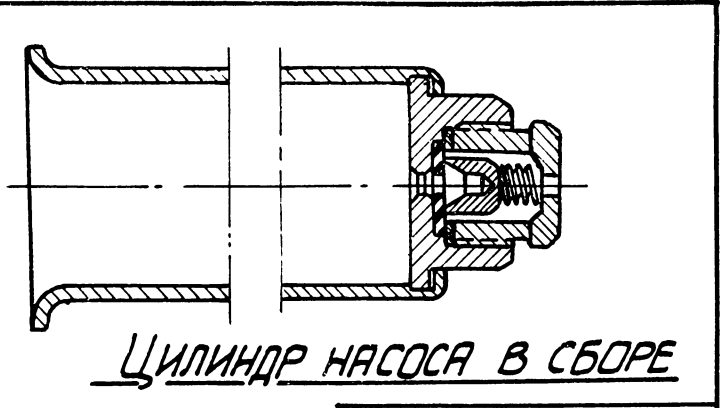
Без литер. Узв. 502/г 8/г-49г



НАСОС ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ В СБОРЕ

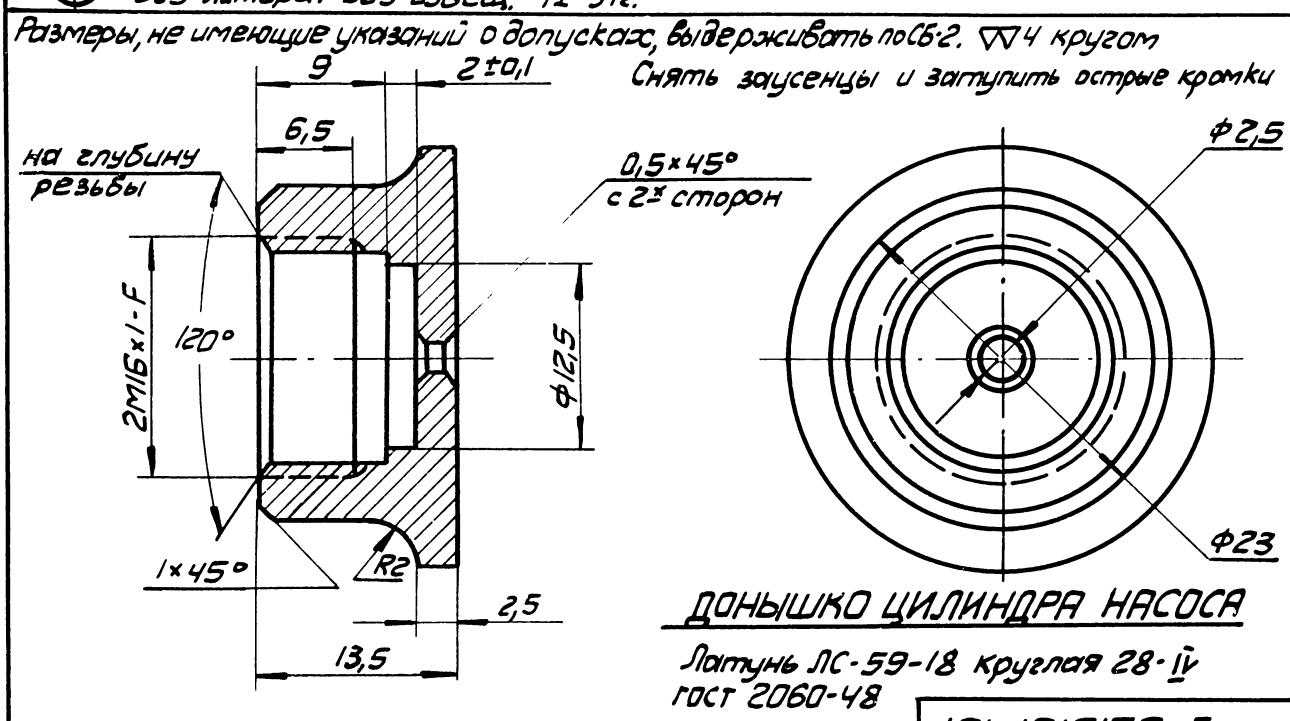
Без литеры. Без извещ. 7/Г-54г.

121-1015170-А



ЦИЛИНДР НАСОСА В СБОРЕ

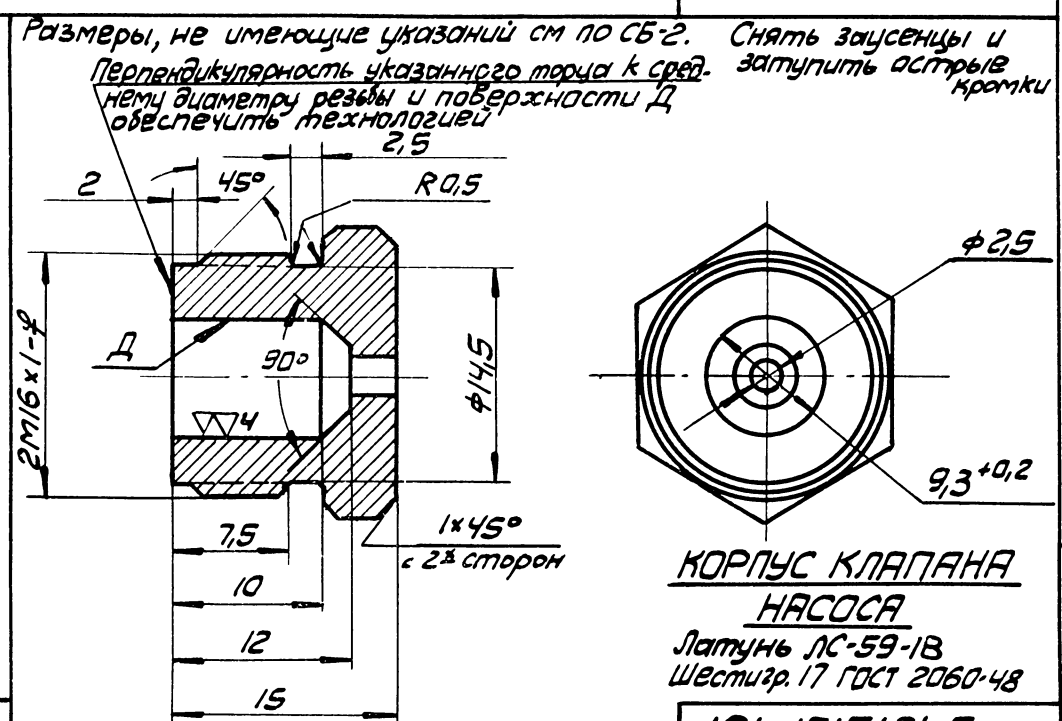
Без литеры
Без извещ. 7/Г-54г. 121-1015172-А



ДОНЬШКО ЦИЛИНДРА НАСОСА

Латунь ЛС-59-18 круглая 28-й
гост 2060-48

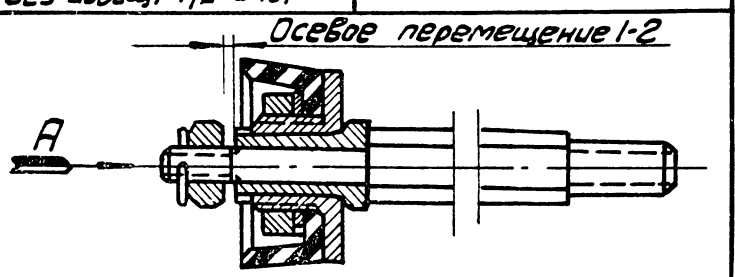
121-1015176-Б



КОРПУС КЛАПАНА НАСОСА

Латунь ЛС-59-18
Шестигр. 17 гост 2060-48

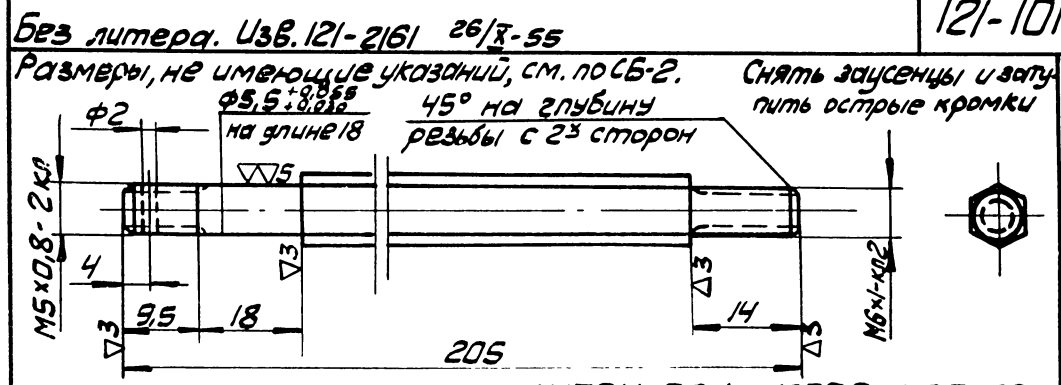
121-1015181-Б



ШТОК ПЛУНЖЕРА НАСОСА В СБОРЕ

Лит. а* Изв. 1957-239 19/Г-57
Размеры, не имеющие указаний, см по СБ-2.

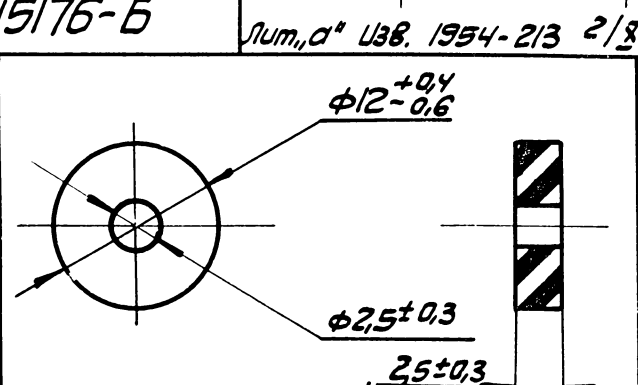
121-1015190-А



ШТОК ПЛУНЖЕРА НАСОСА

Сталь А12 гост 1414-54
шестигр. 8 гост 8560-57

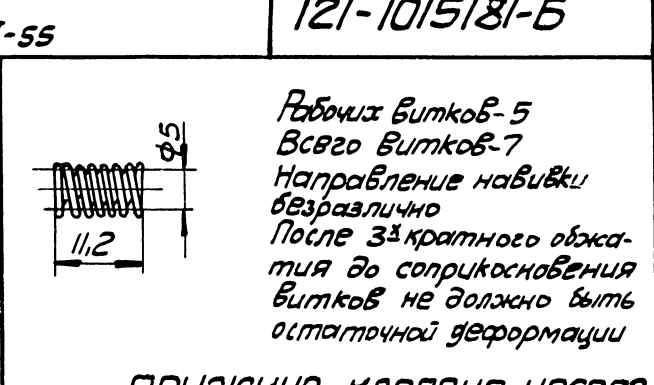
121-1015191-Б



СЕДЛО КЛАПАНА НАСОСА

Резина черная бензостойкая
группа III а

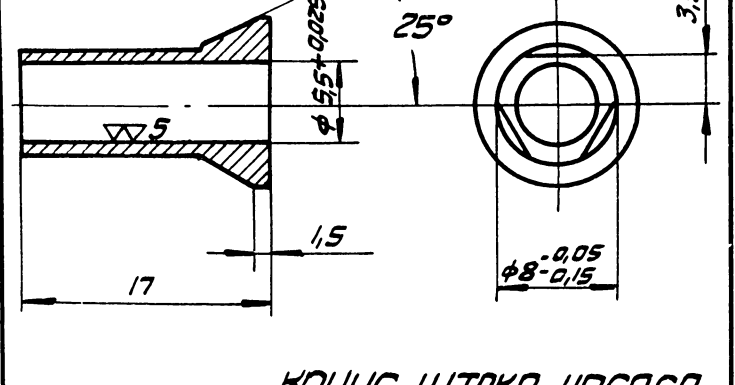
Без литеры
Без извещ. 25/Г-53 121-1015183



ПРУЖИНА КЛАПАНА НАСОСА

Бр. КМЦЗ-1
Проволока $\phi 0,5$ гост 5222-50

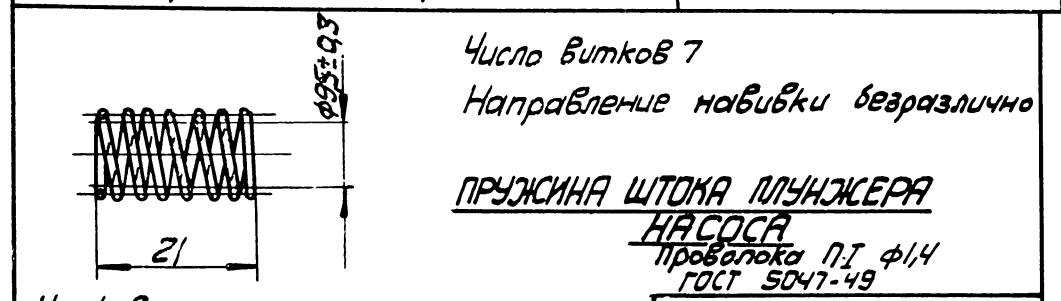
Бел литеры
Без извещ. 25/Г-53 121-1015182



КОНУС ШТОКА НАСОСА

Латунь ЛС 59-18
круглая 11 гост 2060-48

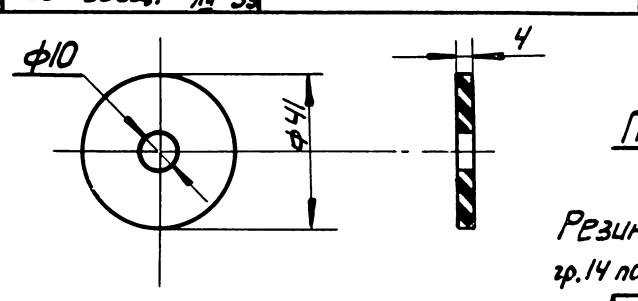
Без литеры
Без извещ. 7/Г-54г. 121-1015177



ПРУЖИНА ШТОКА ПЛУНЖЕРА НАСОСА

Проволока П1 $\phi 1,4$
гост 5047-49

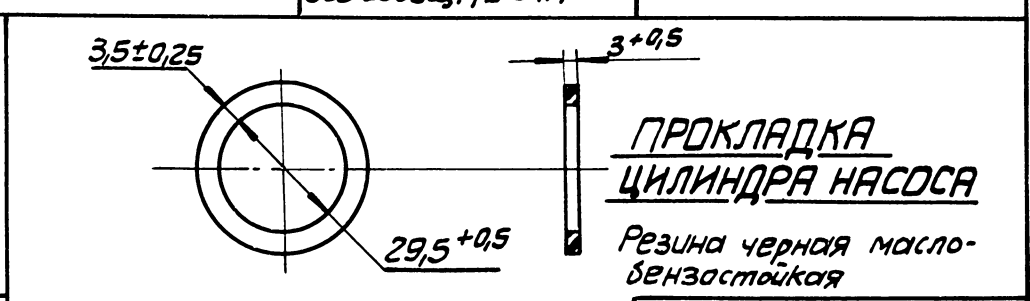
121-1015204



ПРОКЛАДКА ПРОБКИ ПАТРУБКА

Резина черная бензостойкая
гр. 14 повышенной твердости

Без литеры. Изв. 121-1705 26/Г-53г. 121-1015158



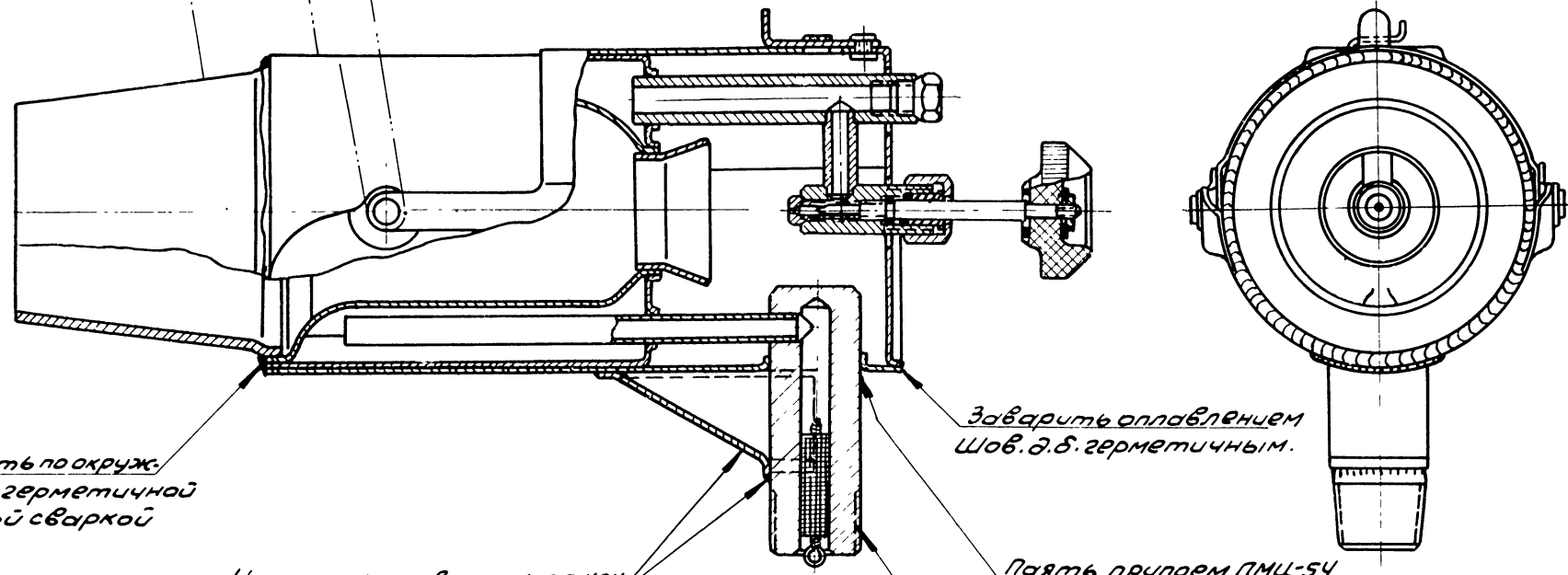
ПРОКЛАДКА ЦИЛИНДРА НАСОСА

Резина черная масло-бензостойкая

Без литеры. Без изв. 7/Г-54г 121-1015208-Б

1505

Проверить на герметичность внутреннюю палость горелки давлением воздуха 5 кг/см² в воде, при этом появление пузырьков в местах паяк не допустимо.



Заварить по окружности герметичной газовой сваркой

Усилитель приварить по контуру. Допускается пайка припоем ПМЦ-54 ГОСТ 1534-42.

Заварить оплавлением Шов д.б. герметичным.

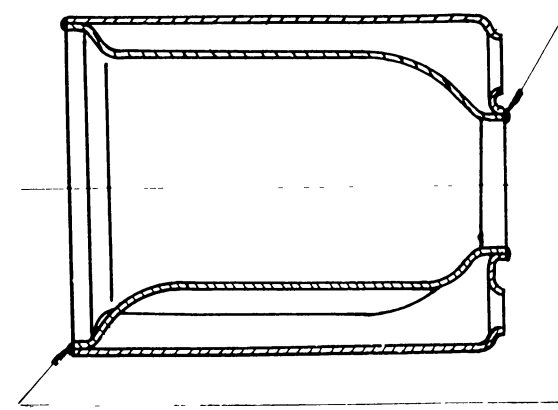
Паять припоем ПМЦ-54

ГОРЕЛКА ЛАМПЫ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ В СБОРЕ

Коническую резьбу лудить, горячее лужение по УН-1

121-1015220

Лит. № УЗВ. 121-2330 7/13-54

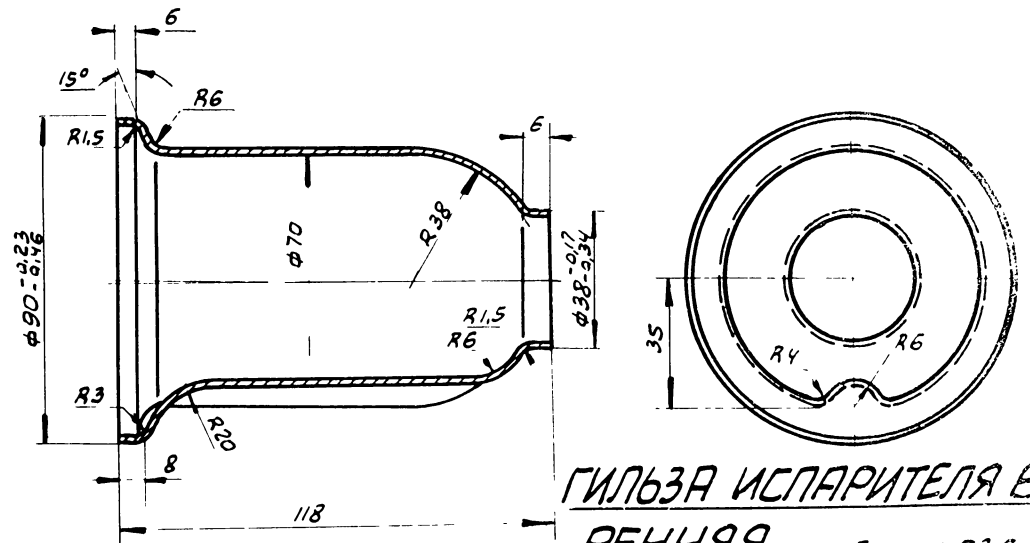


Заварить оплавлением по окружности обеих сторон с зачисткой напылоб до φ36.5. Шов д.б. герметичным. Испытать воздухом давлением 5 кг/см².

ГИЛЬЗА ИСПАРИТЕЛЯ В СБОРЕ

121-1015224

Лит. № УЗВ. 121-2709 7/11-56г.

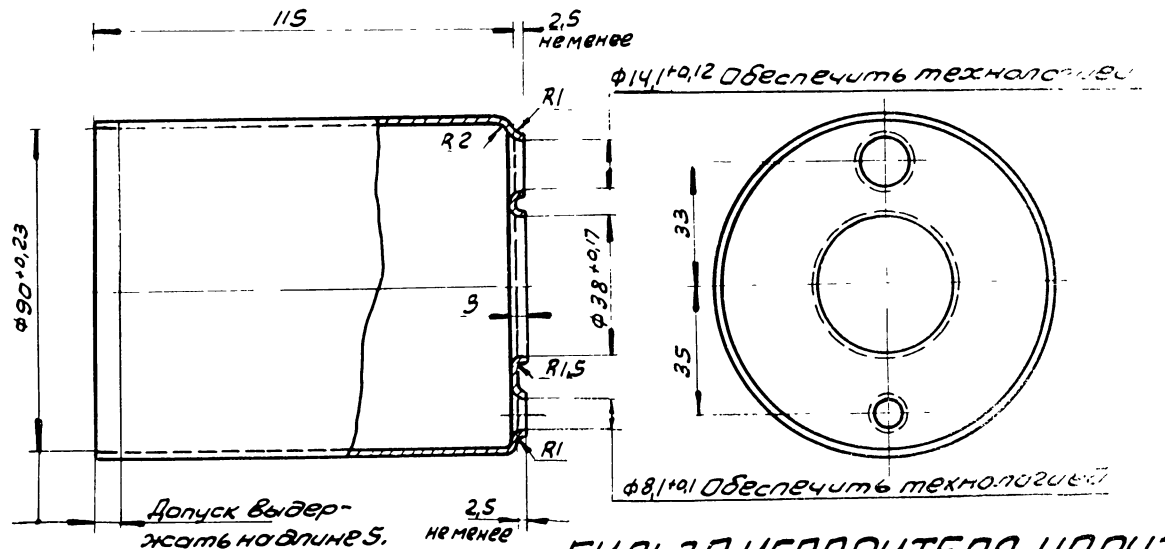


ГИЛЬЗА ИСПАРИТЕЛЯ ВНУТРЕННЯЯ

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

121-1015226

Без литер. УЗВ. 121-1705 26/11-53



ГИЛЬЗА ИСПАРИТЕЛЯ НАРУЖНАЯ

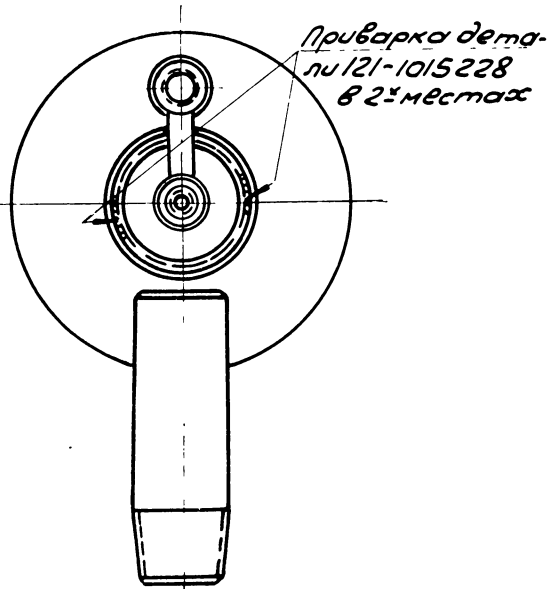
Сталь 08, лист толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

121-1015227

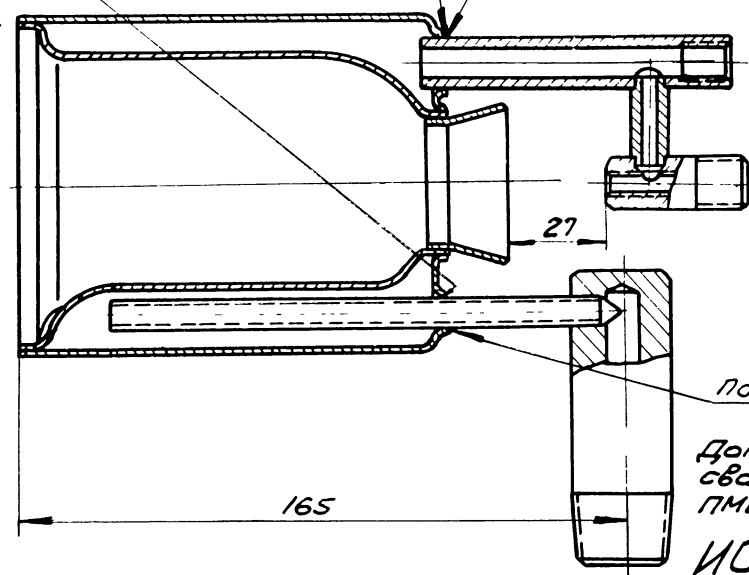
Лит. № УЗВ. 121-2096 15/11-54г.

Допускается пайка припоем ПМЦ-54 ГОСТ 1534-42 или газовая сварка.

Паять светлой пайкой медью.



Приварка детали 121-1015228 в 2-х местах

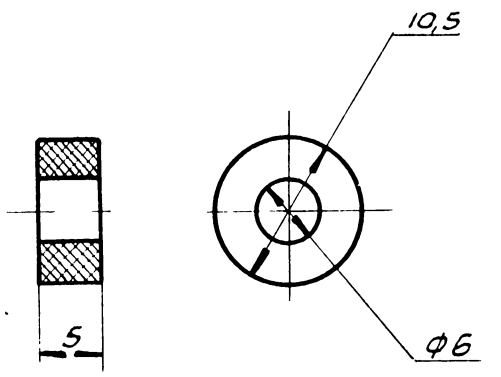


Паять светлой пайкой медью. Допускается газовая сварка или пайка припоем ПМЦ-54 ГОСТ 1534-42

ИСПАРИТЕЛЬ ГОРЕЛКИ В СБОРЕ.

121-1015222

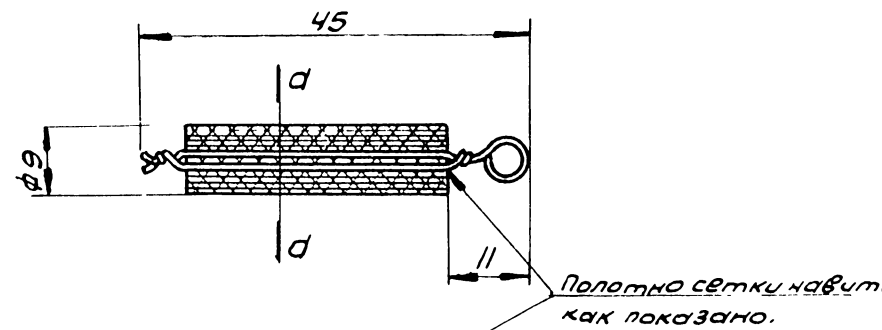
Лит. № УЗВ. 121-2430 15/11-55г.



НАВИВКА САЛЬНИКА

Материал: Нить асбитовая
крученая с графитом Толщ. 2
ГОСТ 1779-42

Без номера Узв. 121-1705 26/III-532 **121-1015253**



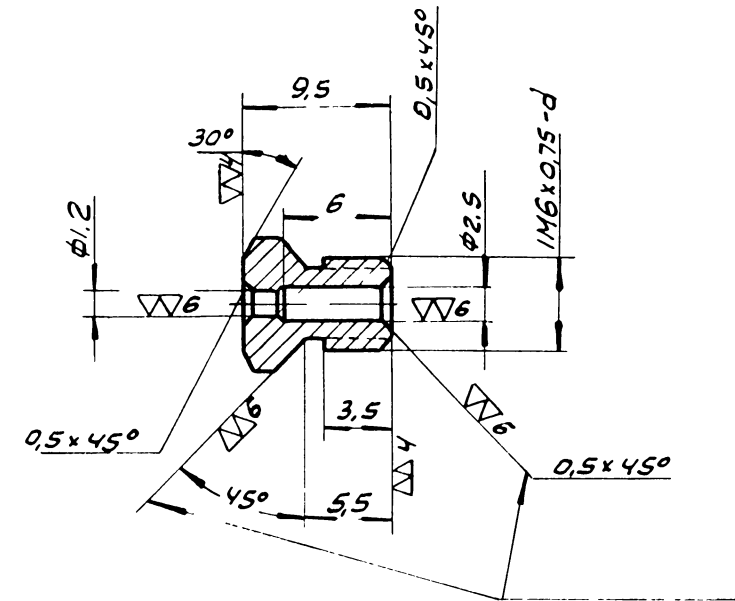
**ФИЛЬТР ГОРЕЛКИ
В СБОРЕ**

Полотно сетки навить
как показано.

Без номера Узв. 121-1705 26/III-532 **121-1015286**

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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

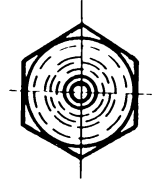


СОПЛО ФОРСУНКИ

Латунь ЛС 59-1В
Прутки тянутый шестигр. 9
ГОСТ 2060-48

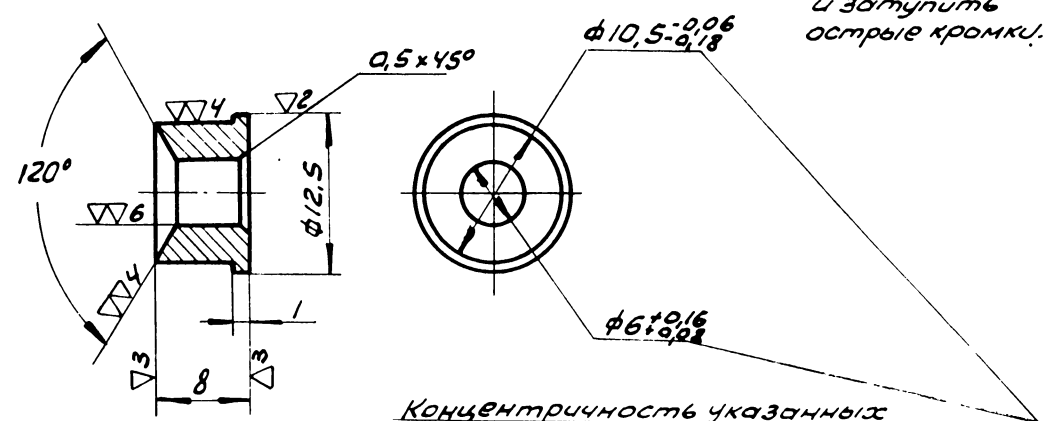
121-1015260

Обеспечить технологией концентрич-
ность указанных поверхностей к сред-
нему диаметру резьбы.



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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



БУКСА САЛЬНИКА

Латунь ЛС-59-1 ГОСТ 1019-47

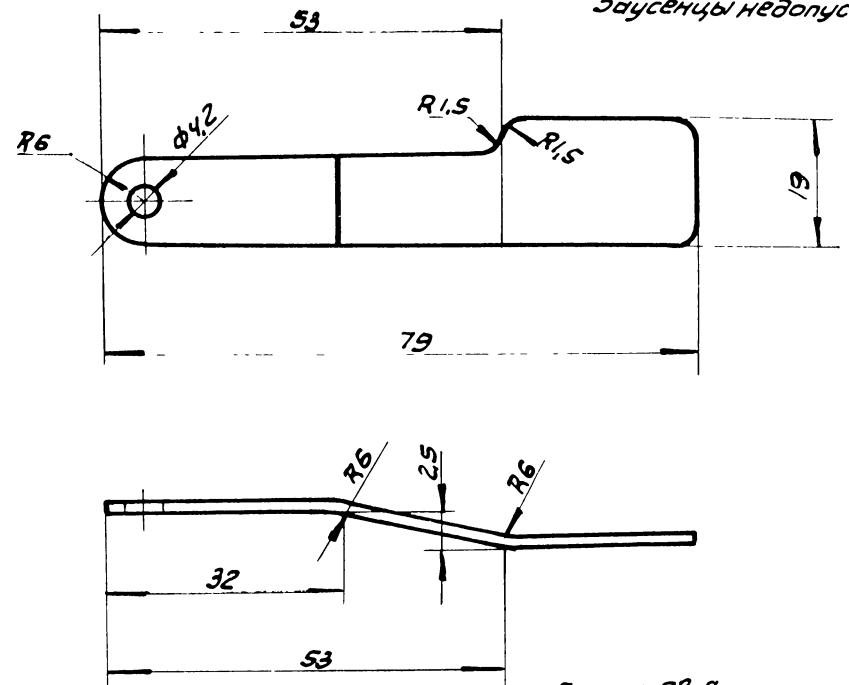
Без номера Узв. 121-1705 26/III-532

121-1015256

Концентричность указанных
поверхностей обеспечить обработкой
с одной установки.

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

Заусенцы недопустимы.



**КРОНШТЕЙН ЗАСЛОНКИ КО-
ЖУХА ПРАВЫЙ /симметричен/.**
КРОНШТЕЙН ЗАСЛОНКИ КОЖУХА

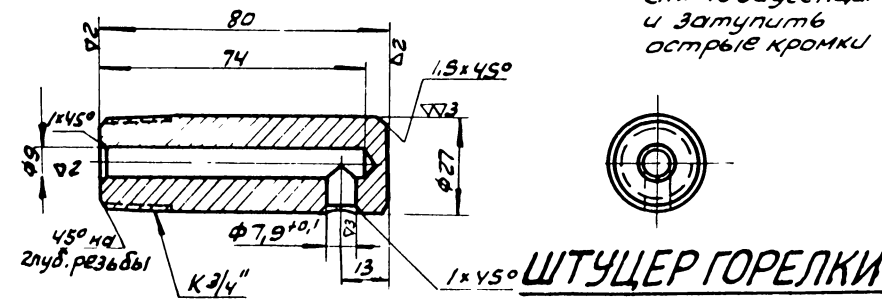
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

121-1015275

121-1015274

Без номера Узв. 121-1705 26/III-532

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



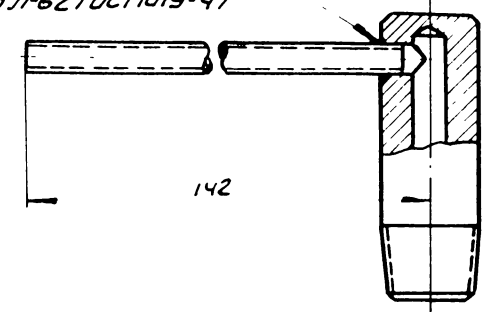
ШТУЦЕР ГОРЕЛКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

121-1015231

Сварка. Проволока.
ГОСТ 2246-51

Допускается пайка
латунью Л-62 ГОСТ 1019-47

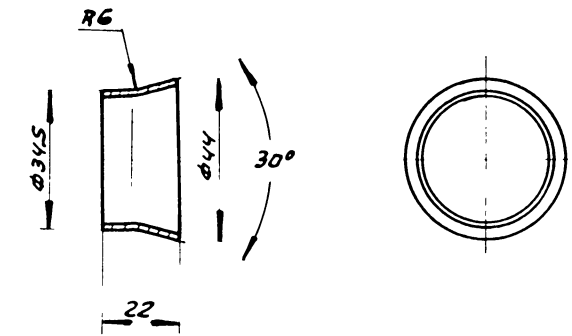


ШТУЦЕР ГОРЕЛКИ В СБОРЕ

121-1015230

Без номера Узв. 121-2430 25/II-54
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2

Заусенцы недопустимы.



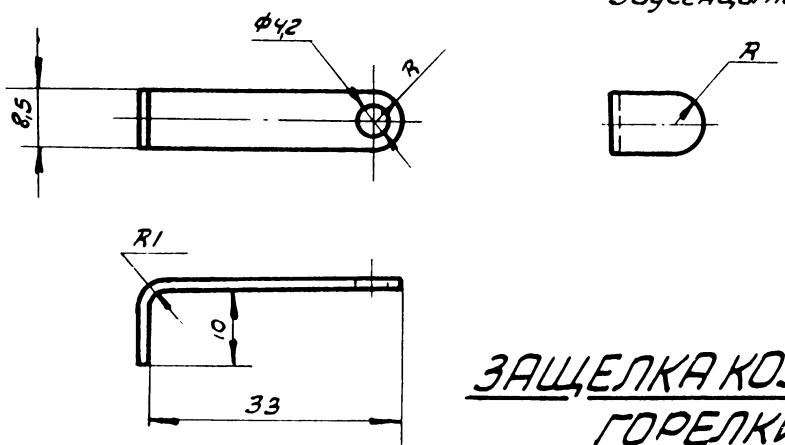
**КОЛЬЦО ГОРЕЛКИ НАПРАВ-
ЛЯЮЩЕЕ**

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

121-1015228

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

Заусенцы недопустимы



**ЗАЩЕЛКА КОЖУХА
ГОРЕЛКИ**

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

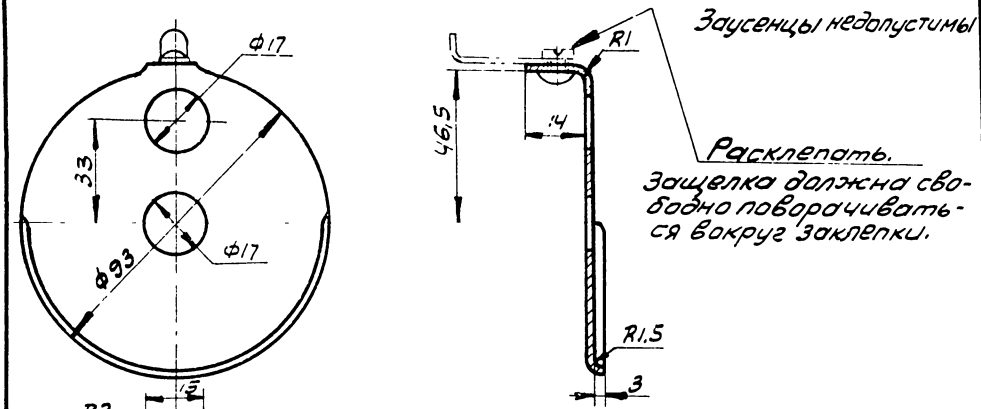
121-1015282

Без номера Узв. 121-1705 26/III-532

Без номера Узв. 121-1705 25/II-532

Без номера Узв. 121-1705 24/III-532

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



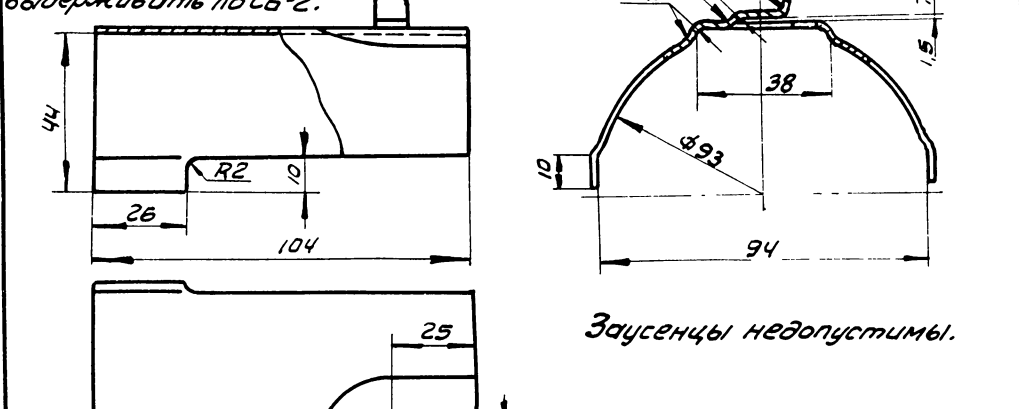
СТЕНКА БОКОВАЯ КОЖУХА
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

121-1015281

СТЕНКА БОКОВАЯ КОЖУХА ВСЕ
Лит. "а" Узв. 121-1816-9/III-53г

121-1015280

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

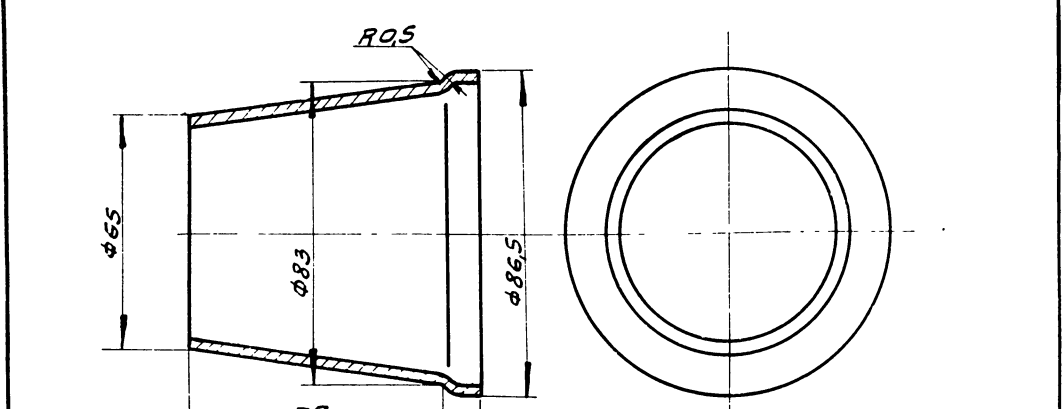


ЗАСЛОНКА КОЖУХА ГОРЕЛКИ
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

121-1015273

Без литеры Узв. 121-1705 26/III-53г.

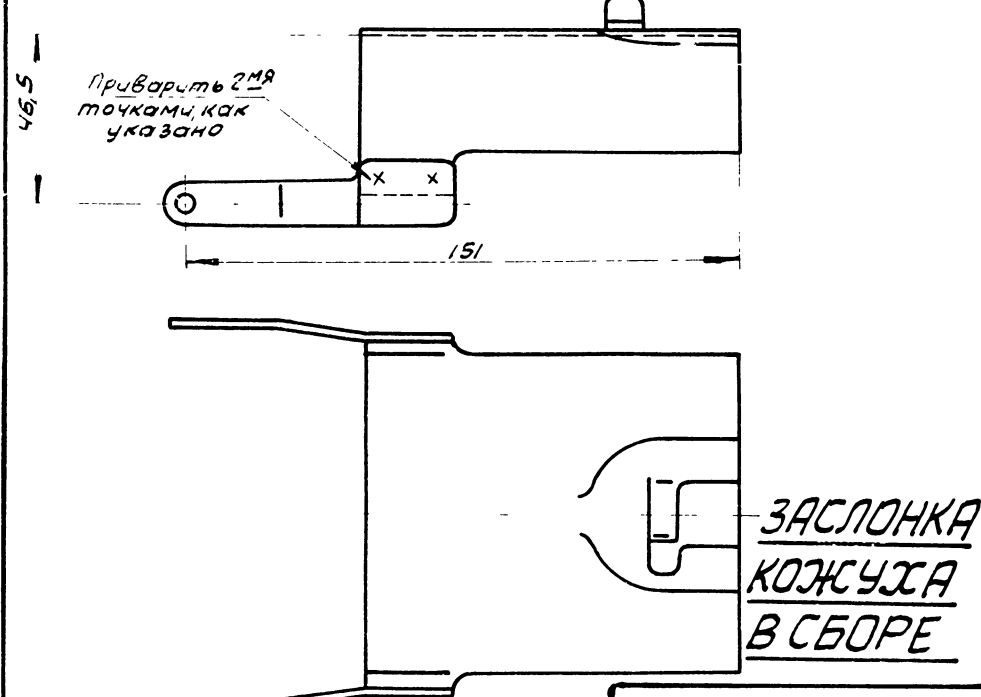
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



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

121-1015255

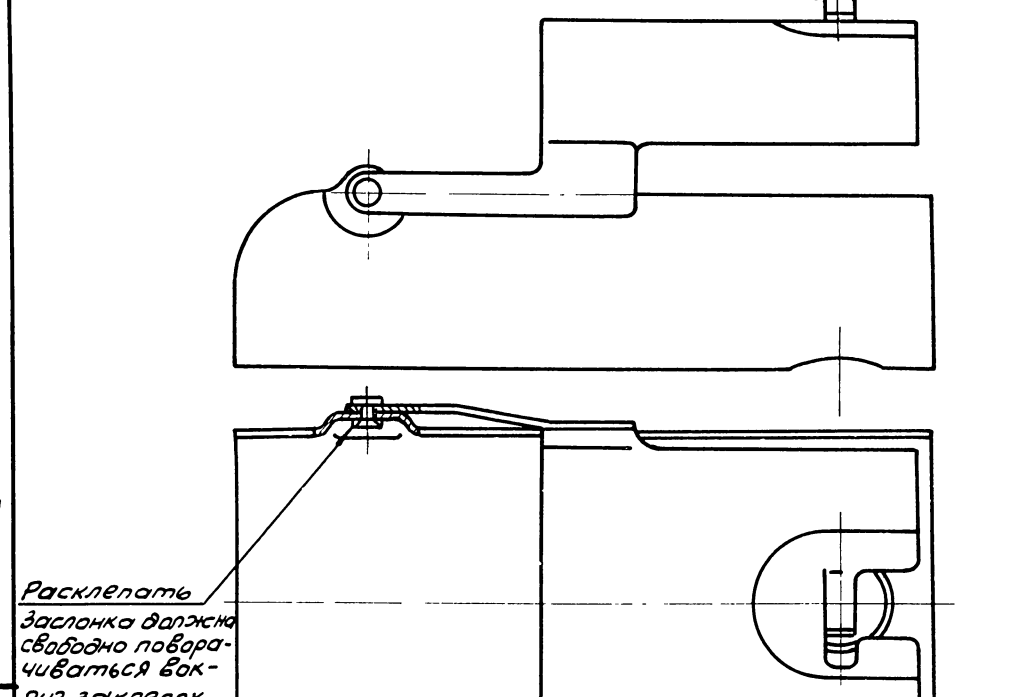
Без литеры Узв. 121-1705 26/III-53г.



ЗАСЛОНКА КОЖУХА В СБОРЕ

121-1015272

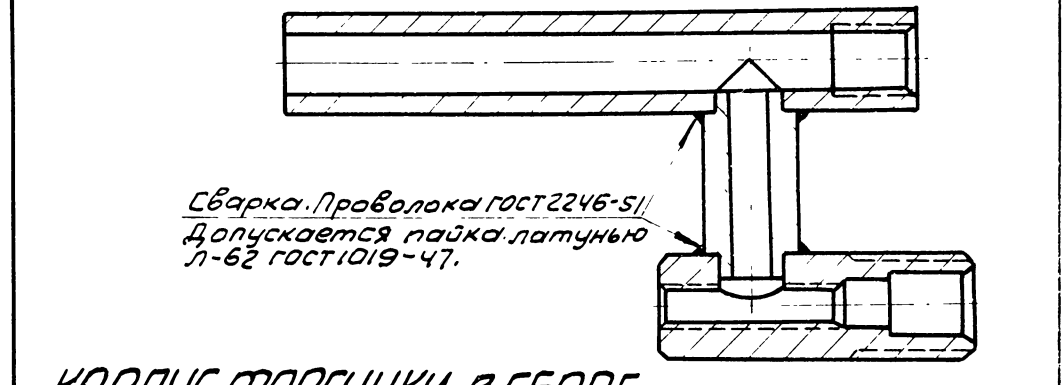
Без литеры Узв. 121-1705 26/III-53г.



КОЖУХ ГОРЕЛКИ В СБОРЕ

121-1015270

Без литеры Узв. 121-1705 26/III-53г.

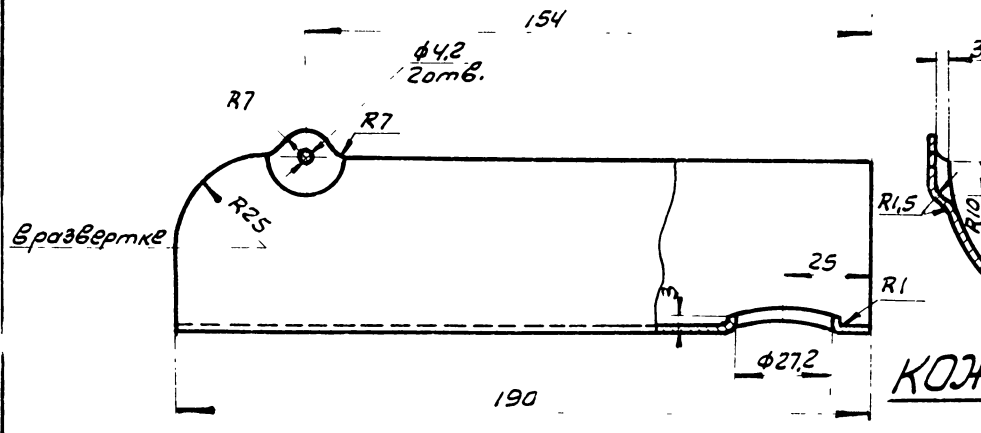


КОРПУС ФОРСУНКИ В СБОРЕ

121-1015240

Без литеры Узв. 121-2430 25/II-54г.

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

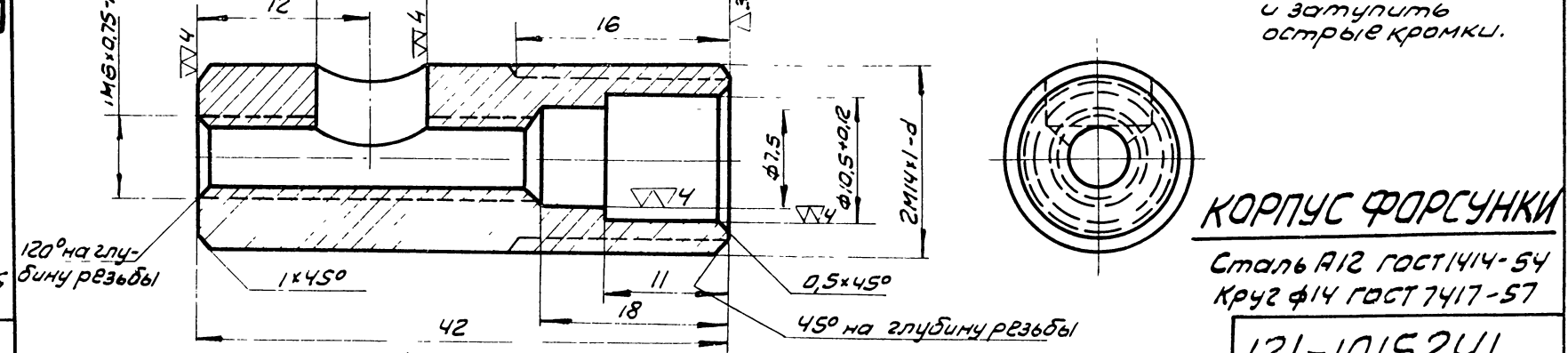


КОЖУХ ГОРЕЛКИ ЛАМПЫ
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

121-1015271

Без литеры Узв. 121-1705 26/III-53г.

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



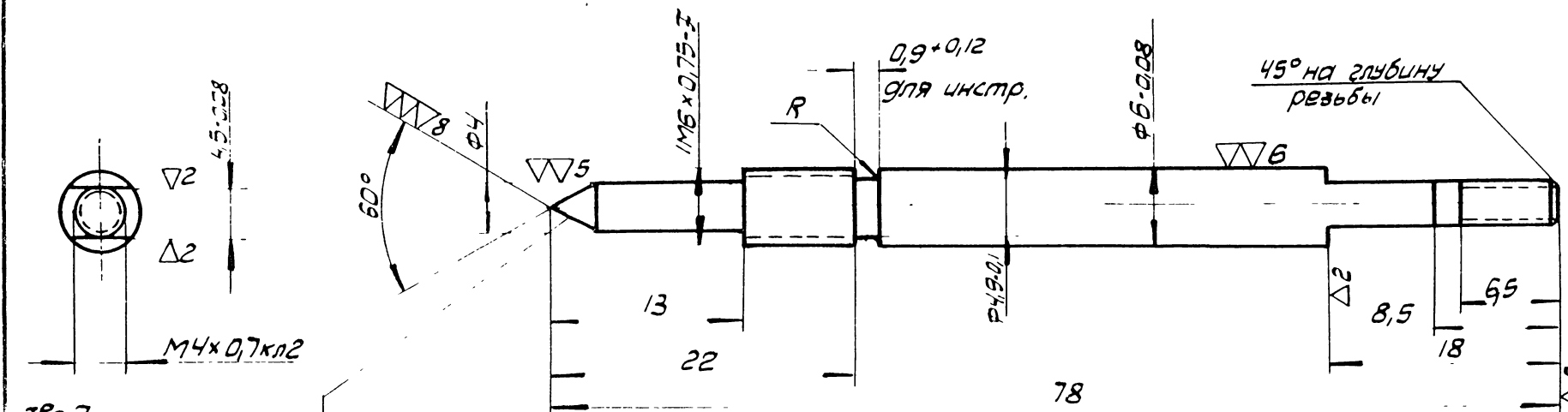
КОРПУС ФОРСУНКИ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг ф14 ГОСТ 7417-57

121-1015241

Лит. "к" Узв. 121-2341 19/II-54г.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Твердость по Бринеллю 255-302
Воронить

Допустимое биение конусной поверхности относительно среднего диаметра резьбы М4 не более 0,15

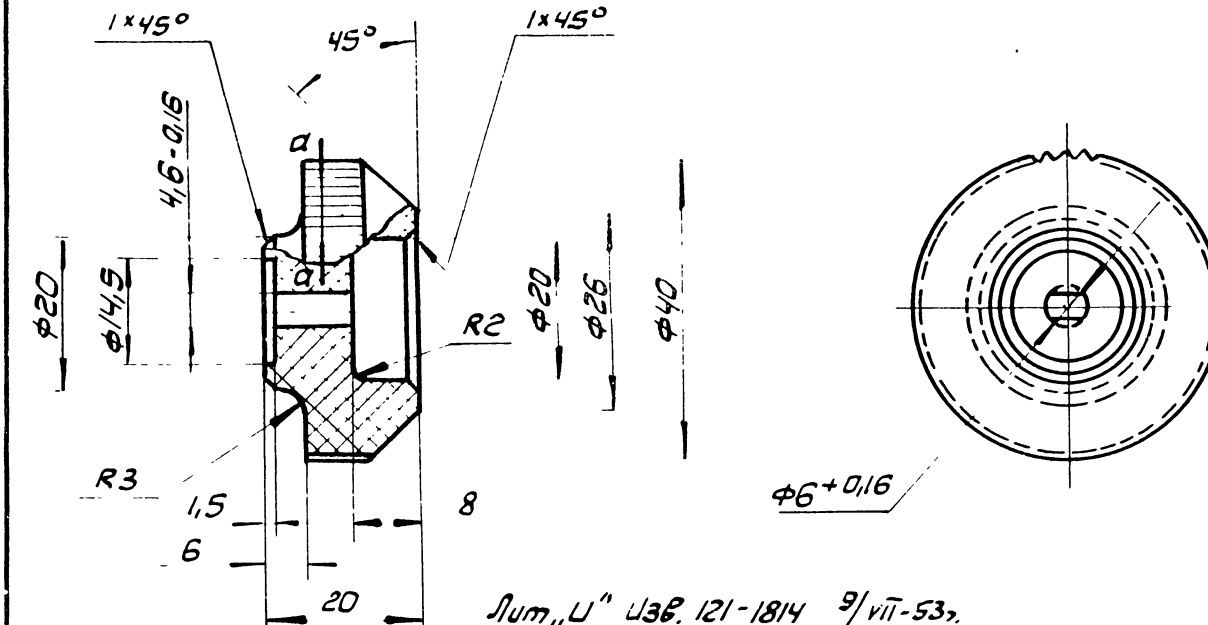
ИГЛА РЕГУЛИРУЮЩАЯ

Сталь 35 ГОСТ 1050-57

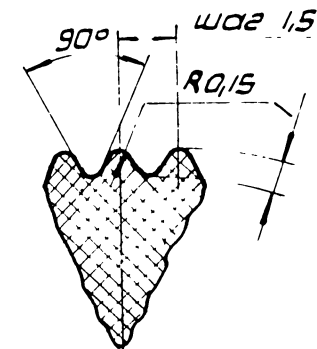
121-1015251

Лит. „Д“ Узв. 121-2341. 19/ІІ-54.

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



Сечение aa



РУЧКА ИГЛЫ РЕГУЛИРУЮЩЕЙ

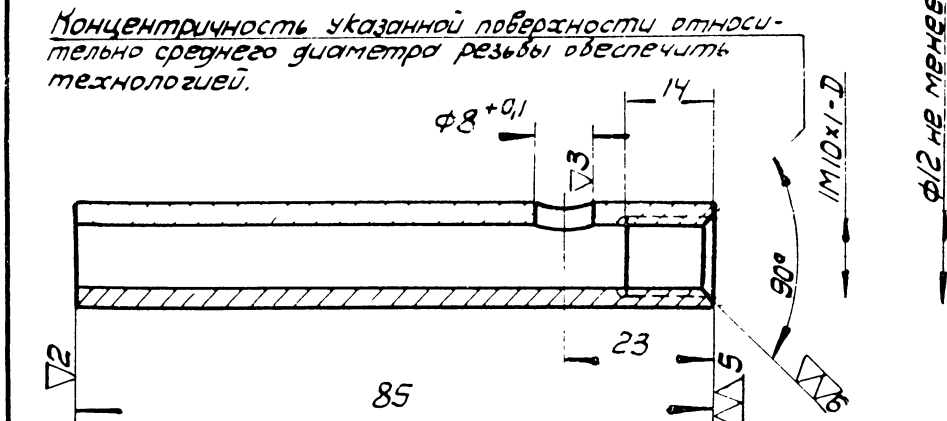
Пресспорошок ГОСТ 5689-51 Тип

121-1015252

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2. Снять заусенцы.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



ТРУБКА ПАРОВОДВОДЯЩАЯ

Сталь 10. Труба φ14x3 ГОСТ 301-50

Лит. „Б“ 121-2077 2/ІІ-54.

121-1015242

Без литеры. Узв. 121-1944 15/ІІ-53.

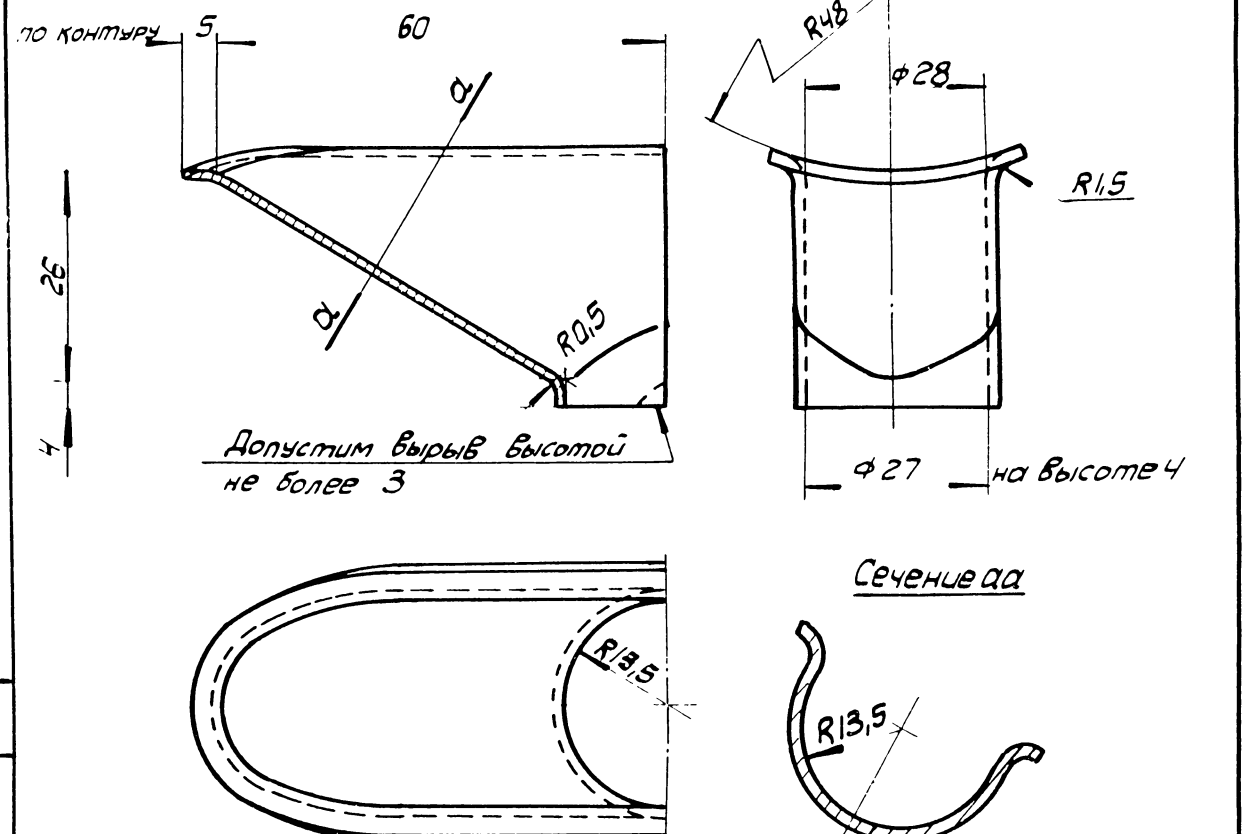
ПАТРУБОК КОРПУСА ФОРСУНКИ

Сталь 10. Труба φ12x3,5 ГОСТ 301-50

121-1015243-А

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

Заусенцы недопустимы.



УСИЛИТЕЛЬ ШТУЦЕРА ГОРЕЛКИ

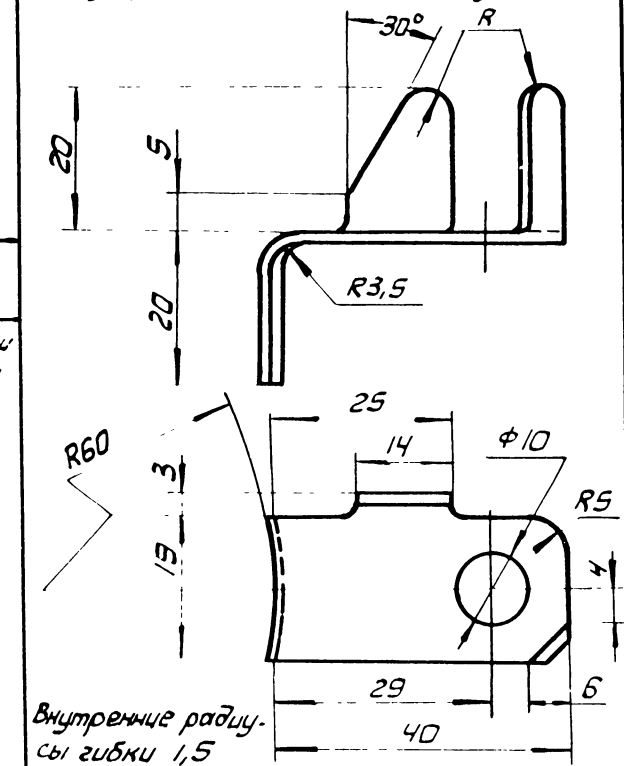
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

121-1015233

Лит. „Б“ Узв. 121-1815 9/ІІ-53.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки

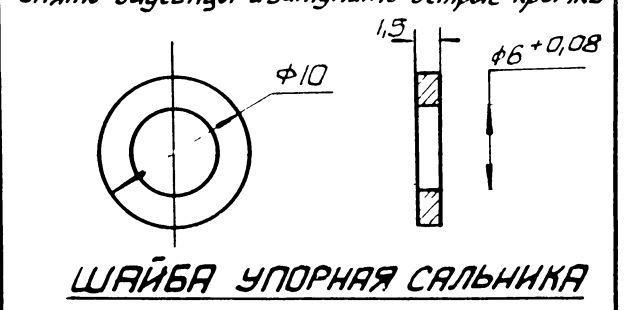


КРОНШТЕЙН-ОГРАНИЧИТЕЛЬ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ КРАНОМ

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

Без литеры. Узв. 150В-5 8/ІІ-55.

150В-1015427

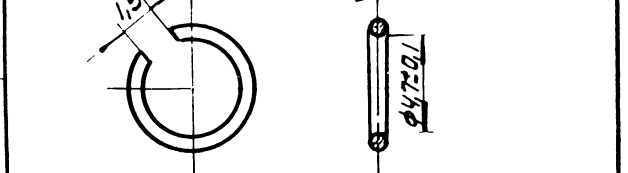


ШАЙБА УПОРНАЯ САЛЬНИКА

Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019-47

121-1015245

При раскрытии кольца до φ6 не доп. остаточной деформации.

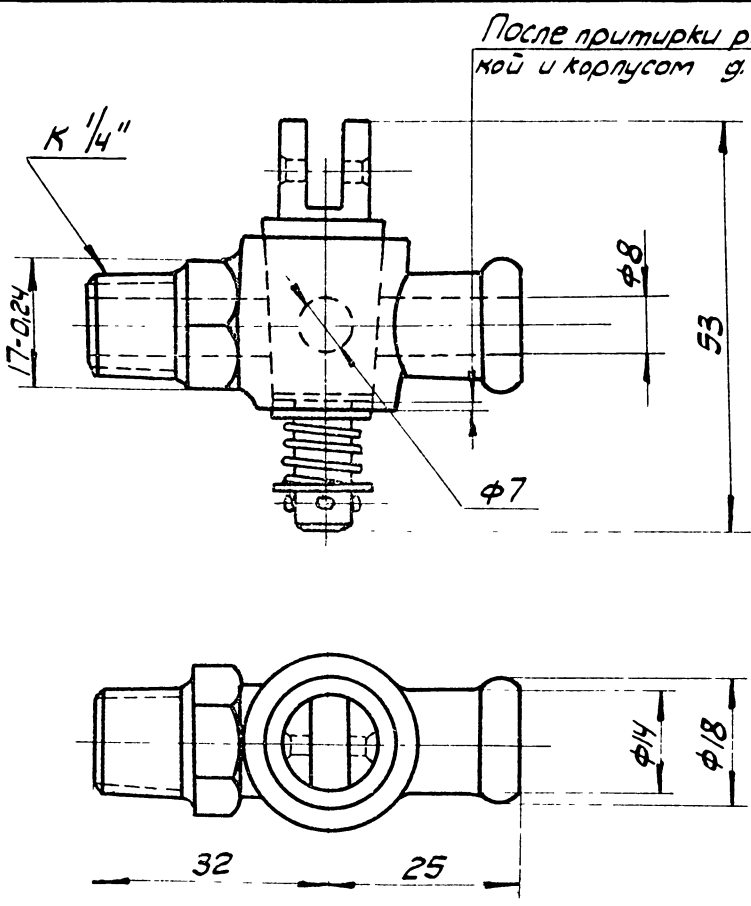


КОЛЬЦО ПРУЖИННОЕ ИГЛЫ РЕГУЛИРУЮЩЕЙ

Цинковать
Покрытие 220
Класса по УМ-1
Проволока ПЗ φ0,8
ГОСТ 5047-49

Без литеры. Узв. 121-1944 15/ІІ-53.

121-1015244



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

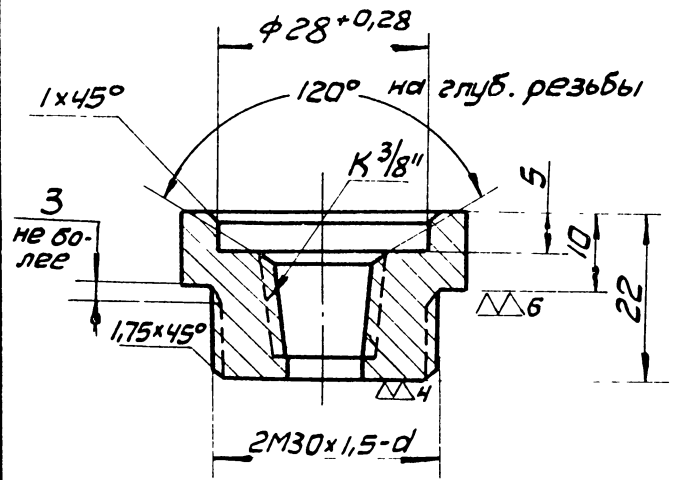
Уменьшение проходного сечения крана за счет перекрытия отверстий в пробке и корпусе после притирки не допускается.

Кран испытывать на герметичность под давлением воздуха погружением в воду. При давлении 1,5 кг/см² не должно быть выхода пузырьков воздуха.

СЛИВНОЙ КРАН ПУСКОВОГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ В СБОРЕ

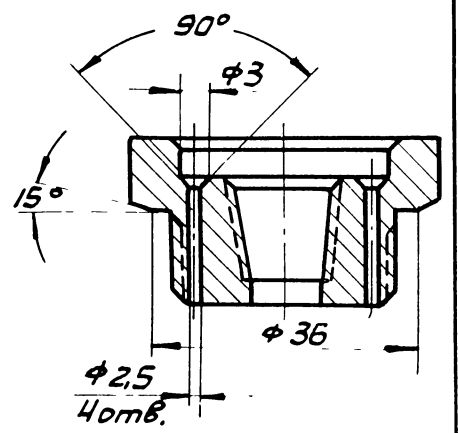
Без литеры. Цзв. 1508-5 14/III-55.

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



и остальное. Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Разрез АА



ШТУЦЕР НАЛИВНОЙ ВОРОНКИ

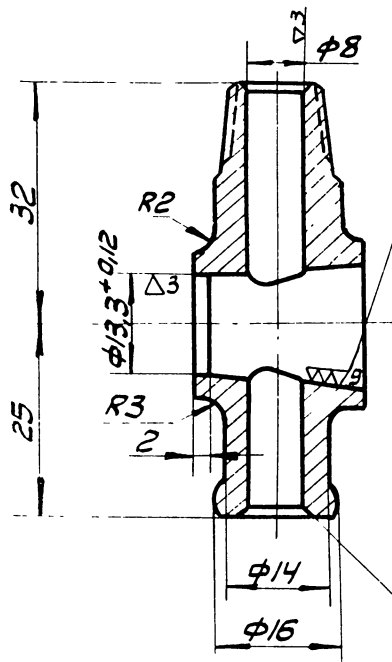
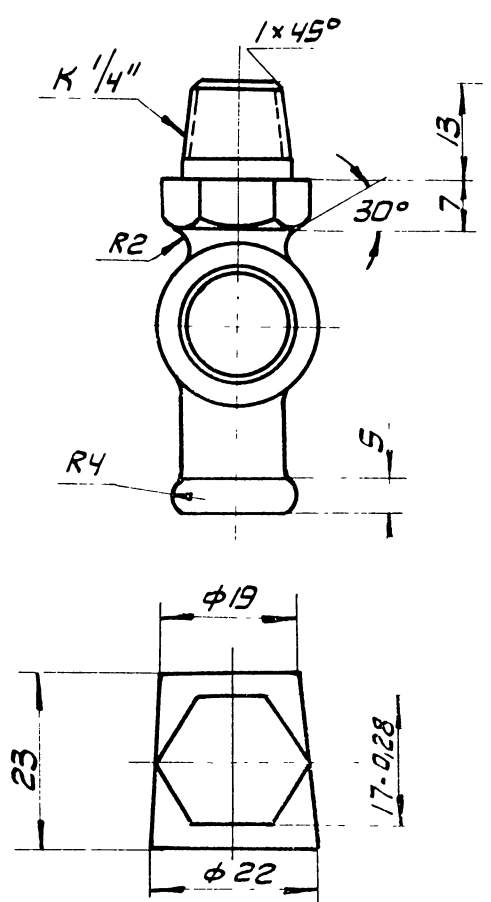
Латунь Лс-59-18, прутки шестигр. 36 ГОСТ 2060-48

Без литеры. Цзв. 121-2066. 6/II-54.

121-1015357-Б

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КОРПУС СЛИВНОГО КРАНА

Латунь ЛС-59-1
ГОСТ 1019-47

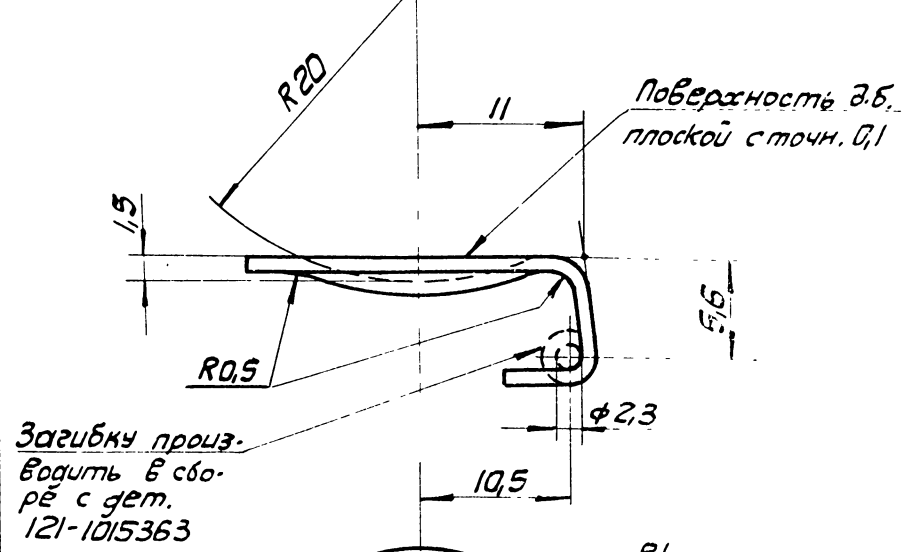
1508-1015381

Без литеры. Цзв. 1508-5 10/III-55.

1508-1015370

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

Заусенцы недопустимы.



Загибку производить в сборе с дет. 121-1015363

КЛАПАН НАЛИВНОЙ ВОРОНКИ

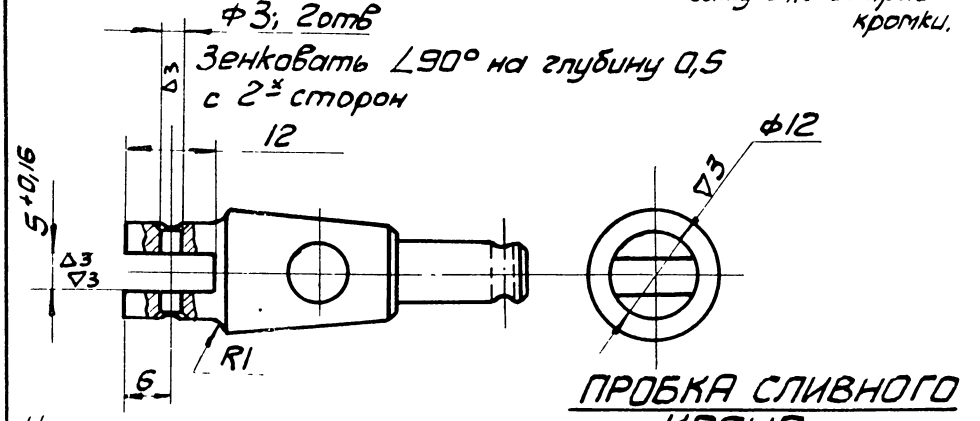
Латунь Л62
Лента сеч. 2,65x30 ГОСТ 2208-49

121-1015361

Без литеры Цзв. 121-1486 24/II-52.

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



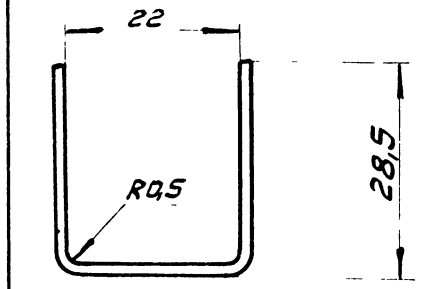
ПРОБКА СЛИВНОГО КРАНА

Недостающие данные см. чертёж 485-1104112-А1

Без литеры. Цзв. 1508-5 15/III-55.

Размеры, не имеющие указаний, см. по СБ-2.

Снять заусенцы.



ОГРАНИЧИТЕЛЬ КЛАПАНА НАЛИВНОЙ ВОРОНКИ

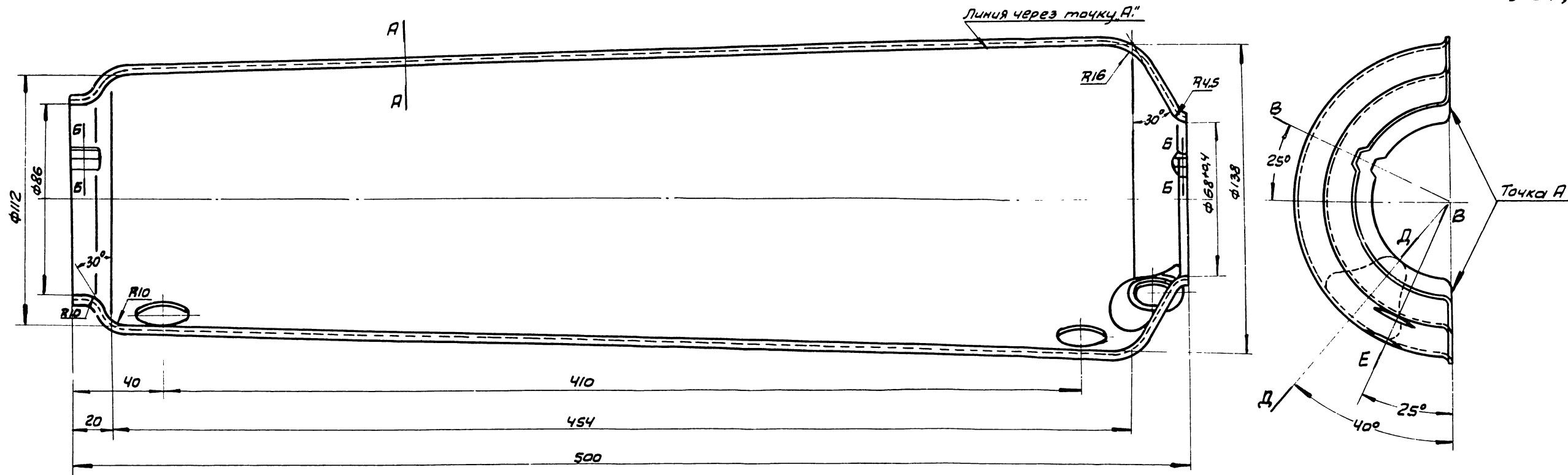
Латунь Л62
Проволока ф2 ГОСТ 1066-50

Без литеры. Цзв. №121-1486 24/II-52.

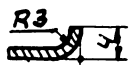
121-1015365

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

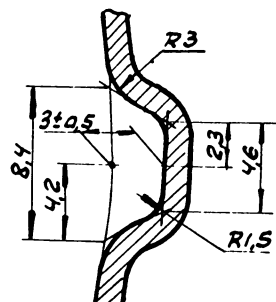
Заусенцы недопустимы.



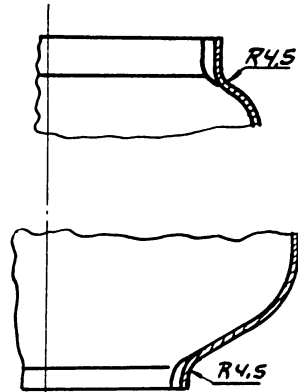
Сечение АА



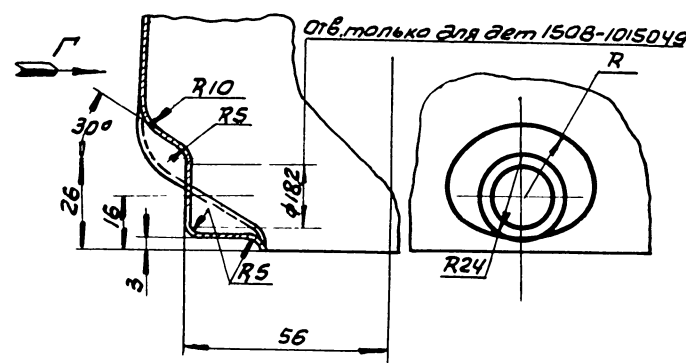
Сечение ВВ



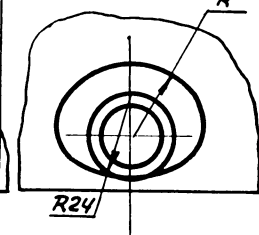
Разрез ВВ



Разрез ДД

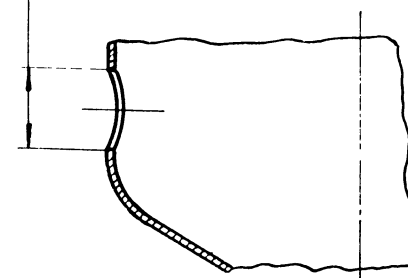


Вид по стрелке Г



Разрез ВЕ

Ø23 - 2 мм в. Толк. для дет. 150В-1015048



**СТЕНКА КОРПУСА КОТЛА
НАРУЖНОГО**

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

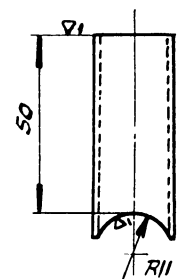
150В-1015049
левая часть, симметр.

150В-1015048
правая показана

Без литер. Узв. 150В-5 23/II-552

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

Снять заусенцы.



**ТРУБА ПОДВОДЯЩАЯ
ТРОЙНИКА - КОРОТКАЯ**

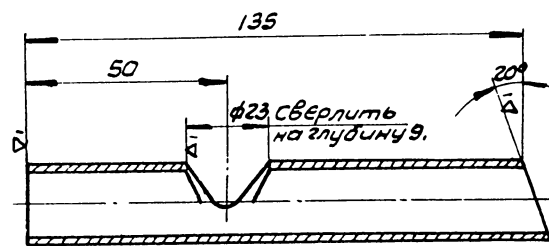
Сталь 10. Труба Ø22×2
ГОСТ 301-50

121-1015435

Лит. "А" Узв. 121-1994 23/II-532

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

Снять заусенцы.



**ТРУБА ПОДВОДЯЩАЯ
ТРОЙНИКА - ДЛИННАЯ**

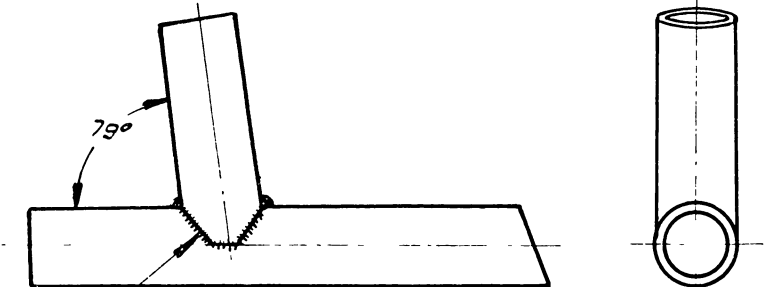
Сталь 10. Труба Ø22×2
ГОСТ 301-50

121-1015431

Лит. "А" Узв. 121-1994 23/II-532

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

Снять заусенцы.

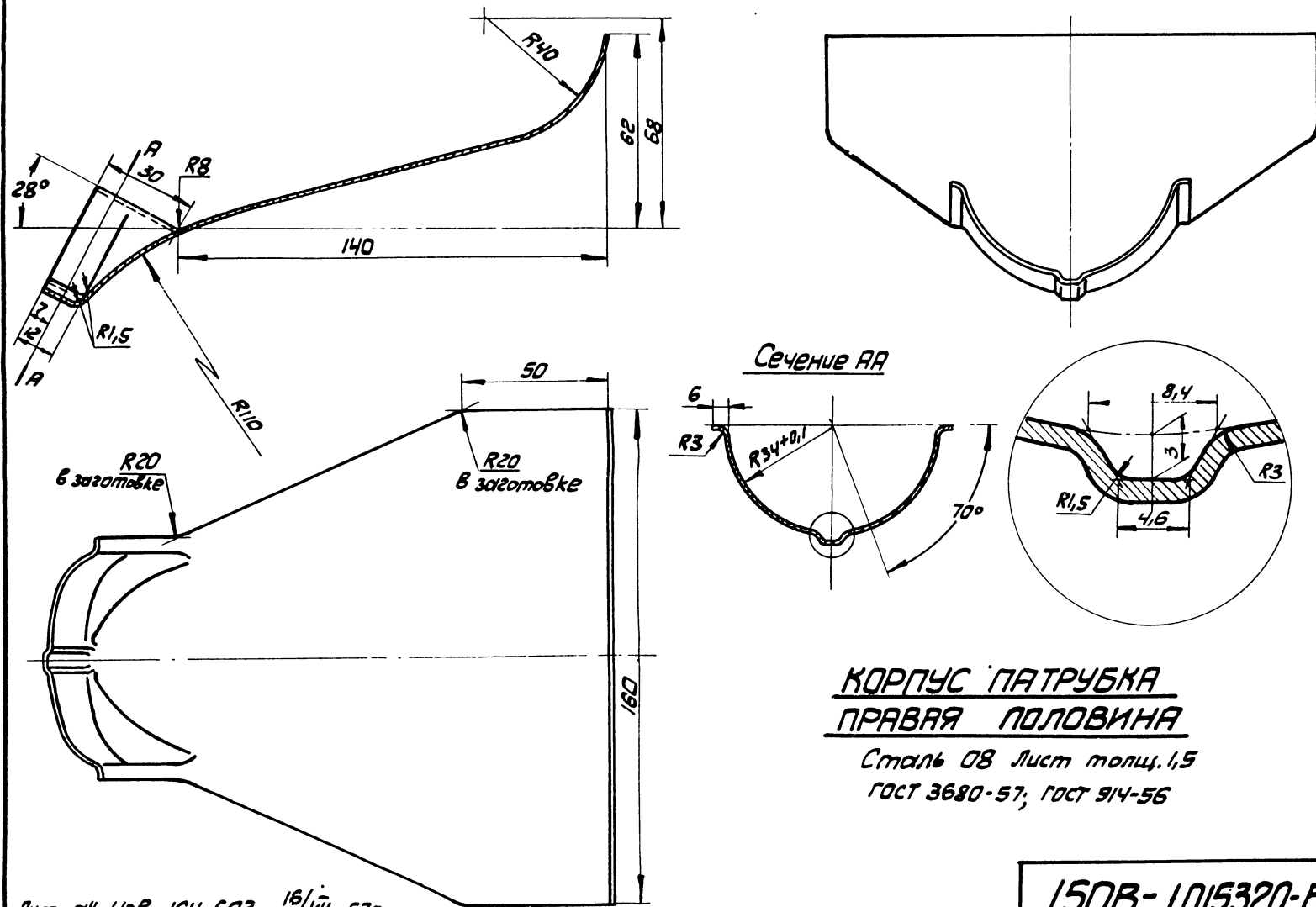


**ТРОЙНИК КОТЛА ПУСКОВО-
ГО ПОДОГРЕВАТЕЛЯ ПОДВО-
ДЯЩИЙ В СБОРЕ**

Лит. "А" Узв. 121-1999 23/II-522

121-1015430

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



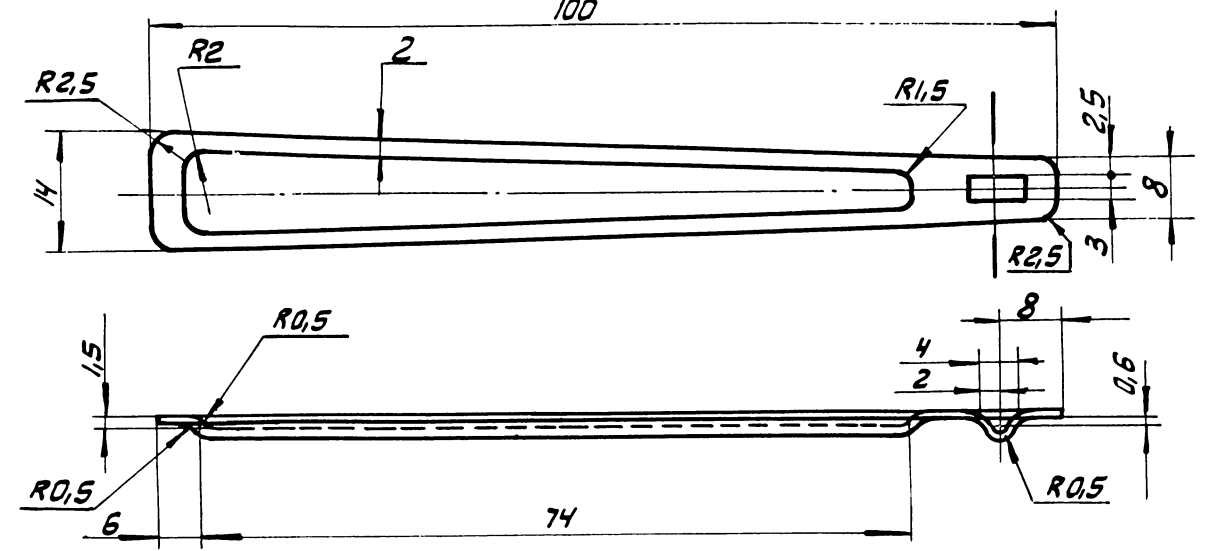
КОРПУС ПАТРУБКА ПРАВАЯ ПОЛОВИНА

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

Лит. «а» Узв. 164-603; 16/II-57г.

150В-1015320-Б

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

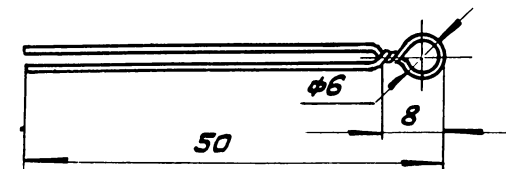


КОРПУС ИГЛЫ ДЛЯ ЧИСТКИ ГОРЕЛКИ

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

Без литер. Узв. 121-1705 26/II-53.

121-1015292

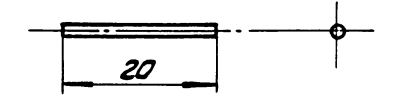


КАРКАС ФИЛЬТРА ГОРЕЛКИ

Сталь 10. Проволока ф1. ГОСТ 1798-49

Без литер. Узв. 121-1705 26/II-53г.

121-1015288

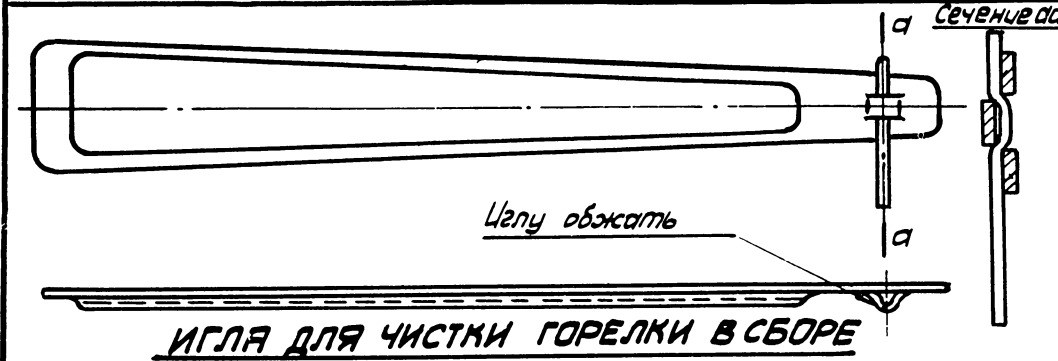


ИГЛА ДЛЯ ЧИСТКИ ГОРЕЛКИ

Проволока пружинная ф0,8; ГОСТ 5047-49

Лит. «а» Узв. 121-2341 18/II-54г.

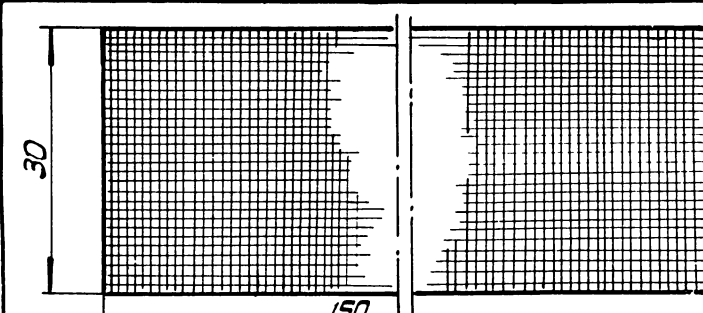
121-1015291



ИГЛА ДЛЯ ЧИСТКИ ГОРЕЛКИ В СБОРЕ

Лит. «а» Узв. 121-2341 19/II-54г.

121-1015290

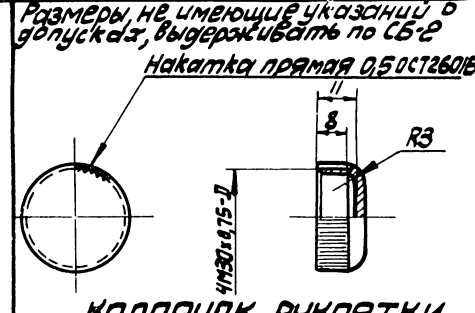


СЕТКА ФИЛЬТРА ГОРЕЛКИ

Сетка латунная №40 ТУ НУН-371

Без литер. Узв. 121-1705 26/II-53г.

121-1015287

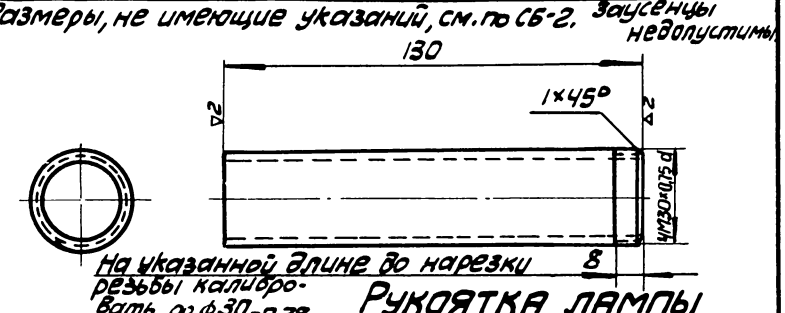


КОЛПАЧОК РУКОЯТКИ

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

Без литер. Узв. 121-1705 26/II-53г.

121-1015149

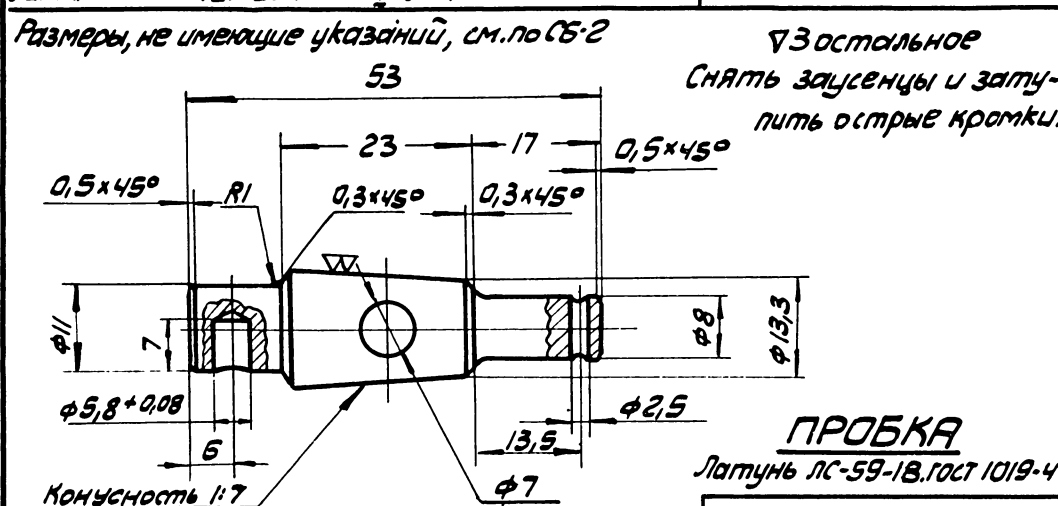


РУКОЯТКА ЛАМПЫ

Сталь 20
Труба ф30x1,5 ГОСТ 1753-53

Без литер. Узв. 121-1705 25/II-53г.

121-1015148



ПРОБКА

Латунь ЛС-59-18. ГОСТ 1019-47

Лит. «в» Узв. 1956-89; 26/II-56г.

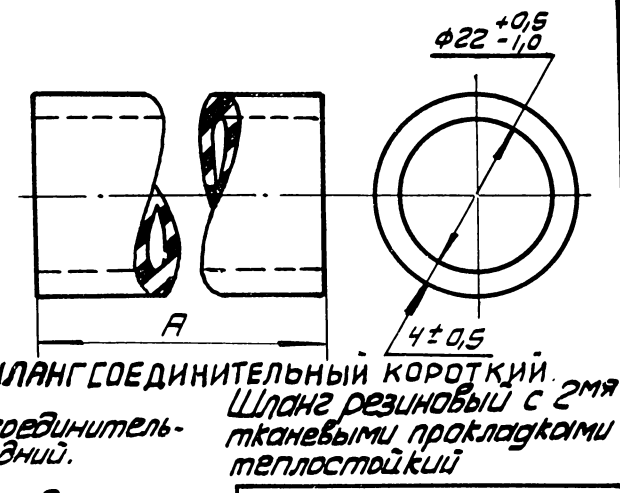
485-110412-А1

№ чертежа	А
121-1015295-Б	60-3
121-1015296	110±5
121-1015297-Б	210±5

Без литер. Узв. 121-1486 24/II-52г.

121-1015296

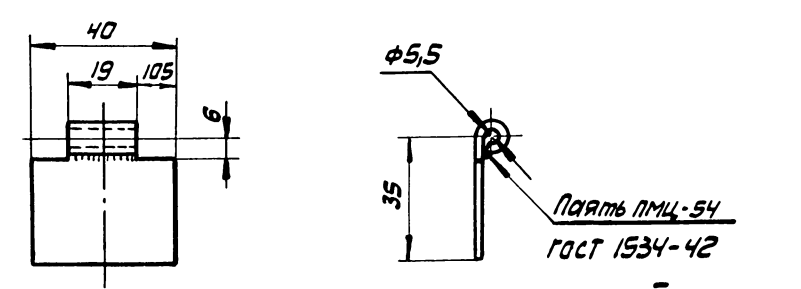
121-1015297-Б



ШЛАНГ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ КОРОТКИЙ

Шланг резиновый с 2мя тканевыми прокладками теплоустойчивый

121-1015295-Б

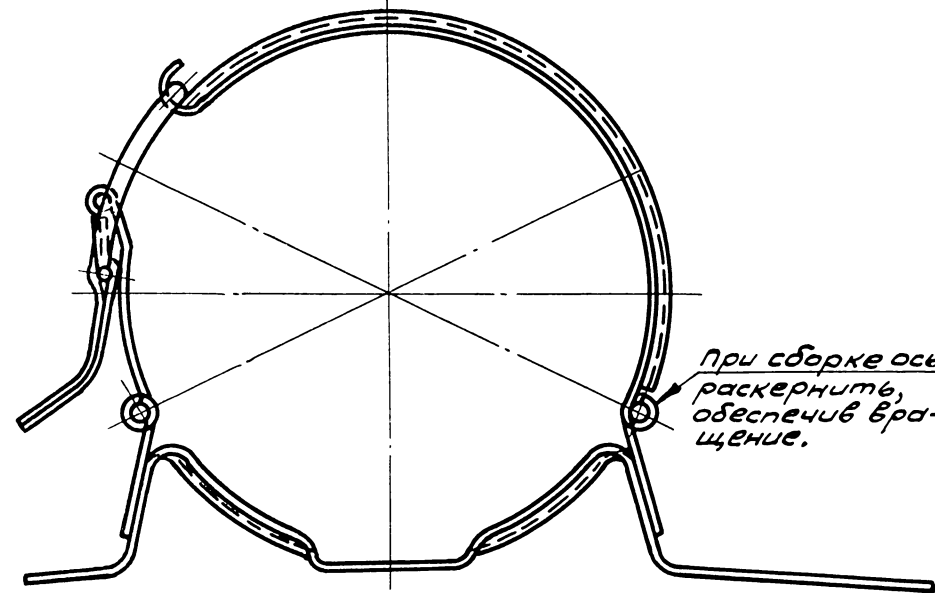


ПЕТЛЯ КРОНШТЕЙНА

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

Без литер. Узв. 121-1947 10/II-53г.

121-1015722-Б



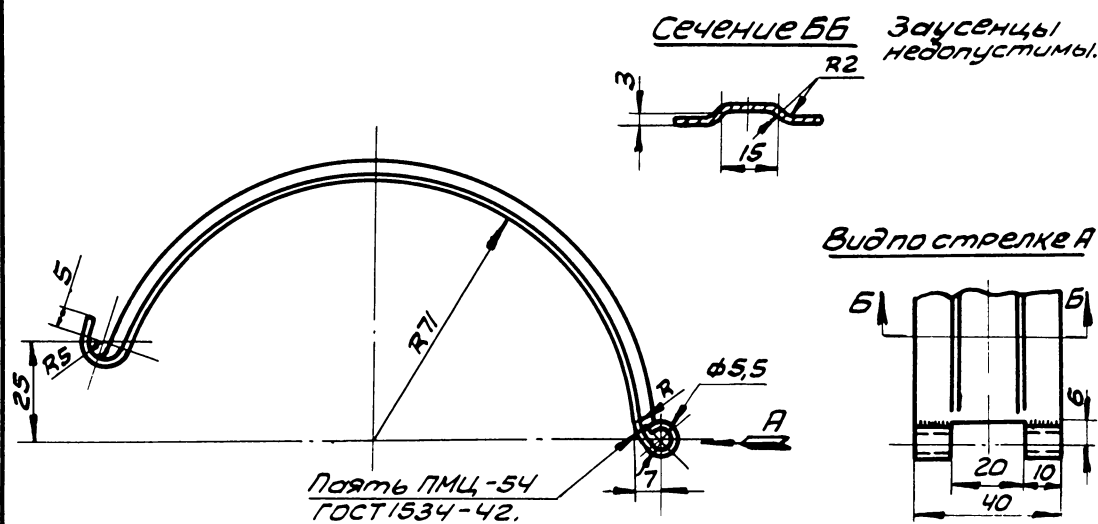
При сборке ось раскернить, обеспечив вращение.

ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ В СБОРЕ

Лит. "Б" Узв. 121-2324 10/II-54

121-1015700-Б

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



Сечение ББ Заусенцы недопустимы.

Вид по стрелке А

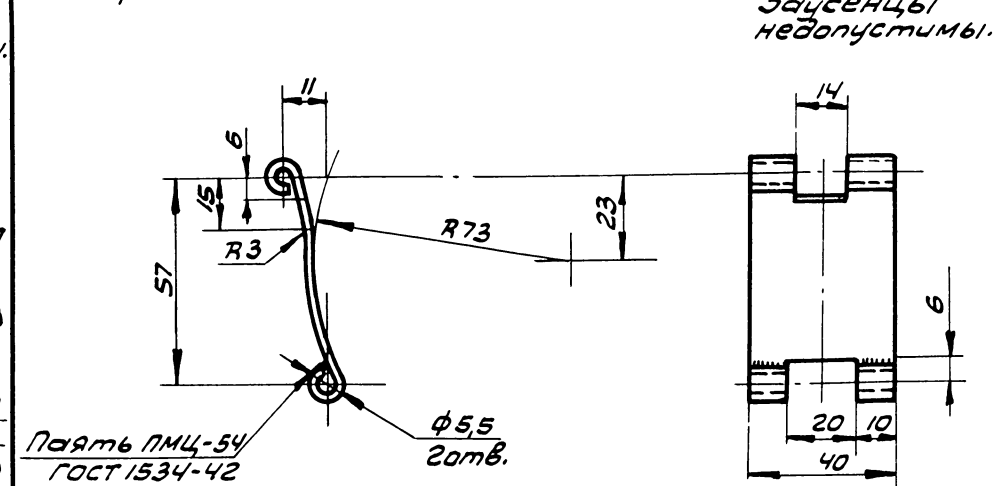
ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ ПРАВЫЙ

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

Без литер. Узв. 121-1947 10/II-53

121-1015702-Б

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



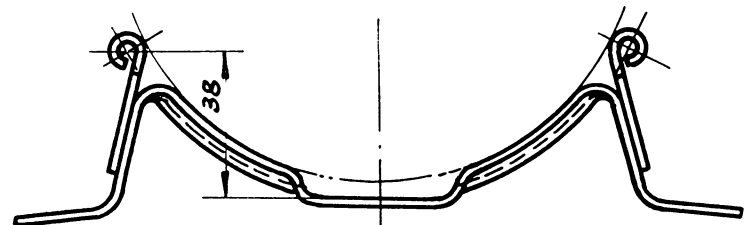
Заусенцы недопустимы.

ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ ЛЕВЫЙ

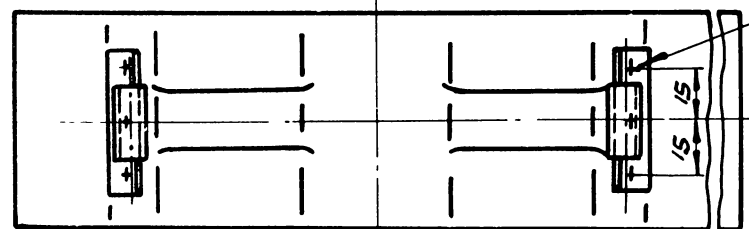
Сталь 20. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "Б" Узв. 121-2258 26/II-54г.

121-1015703-Б



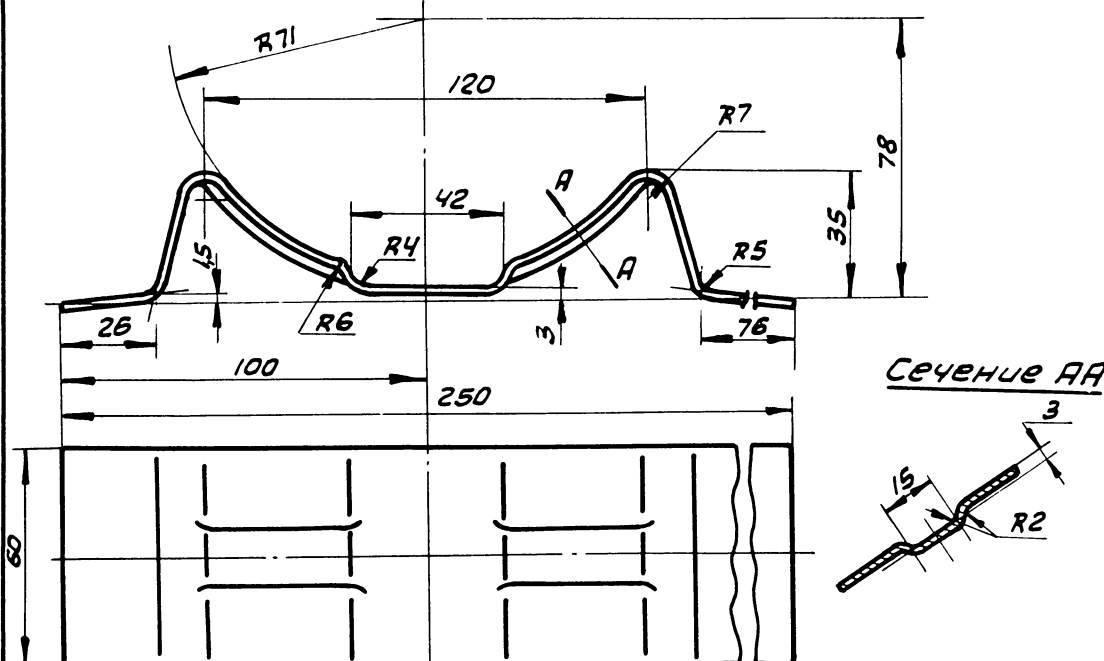
Сварка точечная
Фточки Б; Всего
6 точек.



ОПОРА КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ В СБОРЕ

Лит. "Б" Узв. 121-2324 10/II-54

121-1015720-Б



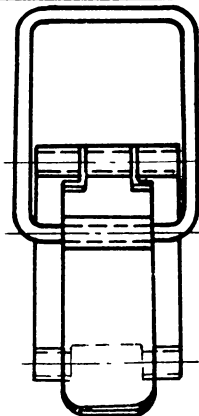
Сечение АА

ОПОРА КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ

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

Лит. "Б" Узв. 121-2363 10/II-54г.

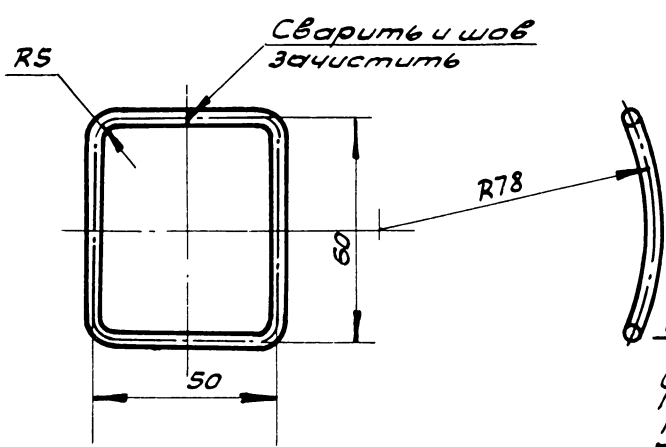
121-1015721-Б



Ось раскернить с 2х сторон, обеспечив свободное вращение.

ЗАПОР КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ В СБОРЕ

121-1015710



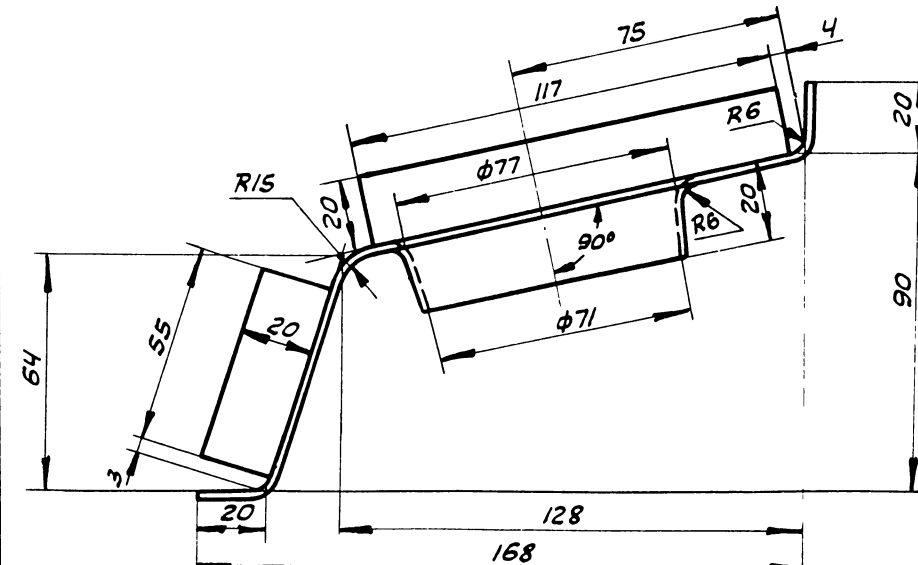
Сварить шов зачистить

ХОМУТ ЗАПORA

Сталь 35
Проволока $\phi 4,5$
ГОСТ 1982-50

121-1015711

Без литер. Узв. 121-1843 29/II-53



КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ЛАМПЫ

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

Без литер. Узв. 121-1843 29/II-53

121-1015725

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СТБ-2 Вид по стрелке "А"

Заусенцы недопустимы

КРЫШКА
Сталь 08; лист толщ. 0,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "В" Узв. 1954-121 26/II-54г.

120-1014170

φ5 сверлить в сборе с валом
1x45° с 2-х сторон
φ12.5±0.045 кромки
Снять заусенцы и затупить острые кромки

Биение отв. φ12,5 относительно отв. φ15 не более 0,1.

МУФТА ВАЛИКА ПРИВОДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ
Сталь 35 ГОСТ 1050-57

Лит. "Д" Узв. 120-5094 27/II-56г.

120-1016022

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

Смазочная канавка шириной 2мм, глубиной 1мм

биение указанных поверхностей 0,1 макс.
Допустимо ослабление диаметра средней шейки до 0,02

КОРПУС ВАЛА ПРИВОДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ
Чугун серый №1 ГОСТ 1412-54

Лит. "Е" Узв. 150-5669 28/II-58г.

120-1016020

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

На этих участках закалка ТВЧ, глуб. слоя 10-25 мм, твердость по Роквеллу "С" 52-62. Непрямолинейность оси на всей длине не более 0,02.

ВАЛИК ПРИВОДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ
Сталь 45 ГОСТ 1050-57

Лит. "Е" Узв. 150-5358 14/II-57г.

120-1016016

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

БОЛТ КРЕПЛЕНИЯ КОРПУСА ПРИВОДА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ
Сталь 15, ГОСТ 1050-57

Лит. "О" Узв. 150-5340 31/II-57г.

120-1016015

После сборки вал должен свободно вращаться от руки.
Сверлить φ5 через отв. в шестерне, расклепать штифт с двух сторон

Зазор 0,1±0,3

ПРИВОД РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ В СБОРЕ

Лит. "Г" Узв. 120-760/II 26/II-48г.

120-1016010

Заусенцы недопустимы.

ШАЙБА
Твердость Rc 35-40
Сталь 45; лист толщ. 3,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "Б" Узв. 1705 18/II-53г.

305599-П8

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СТБ-2. На глубину резьбы К1/4"

ШТУЦЕР
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
шестигр. 17 ГОСТ 8500-57

Лит. "А" Без извещения 14/II-58г.

305361-П8

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СТБ-2. ∇Ч остальное

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

ШПИЛЬКА
Сталь 40X ГОСТ 4543-57

Лит. "Е" Узв. 2181 7/II-55г.

304000-П8

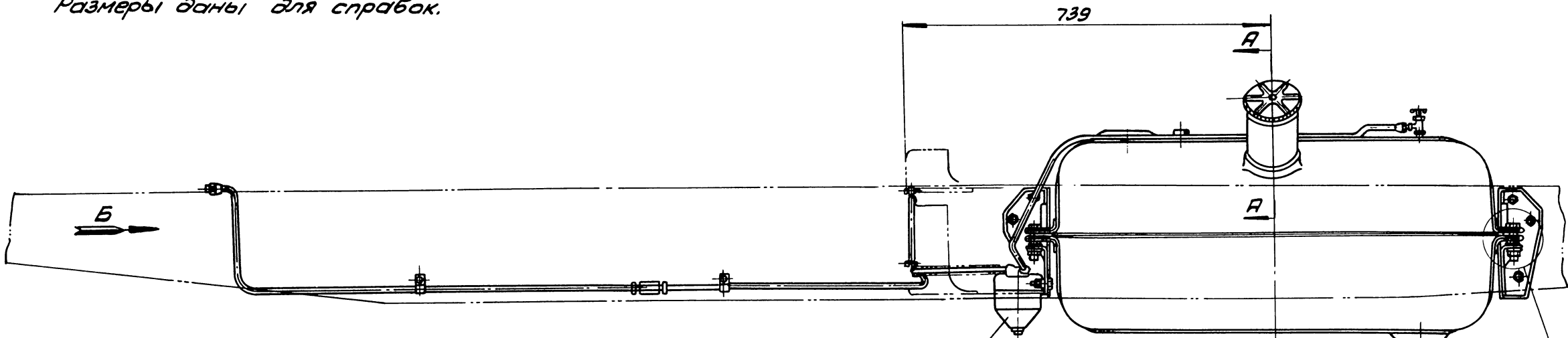
Снять заусенцы и затупить острые кромки φ5-0.048

ШТИФТ
Сталь 35 ГОСТ 1050-57

Без литер. Узв. 120-760/II 26/II-48г.

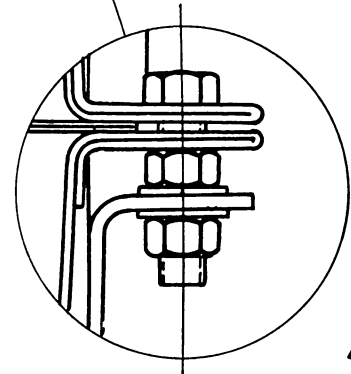
305416-П

Размеры даны для справок.



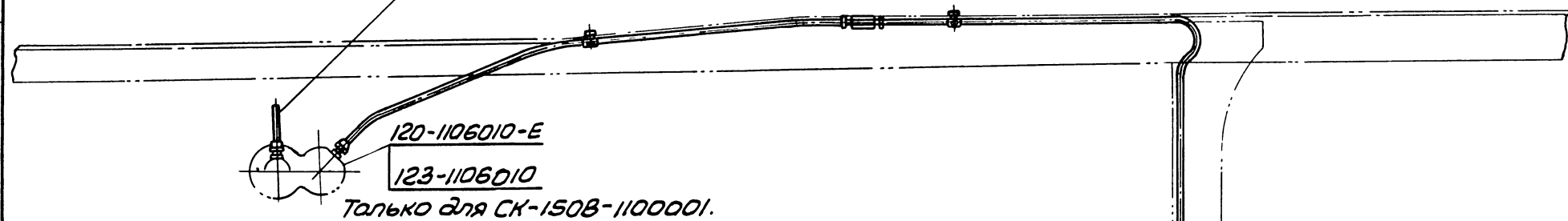
150В-1104054-Б в сборе для карб. К-82
120-1104054-Б для карбюр. К-80

120-1105010-И в сборе только для СК-120-1100001
150В-1105010 Только для 150В-1105010
(Только для СК-150В-1100001.)



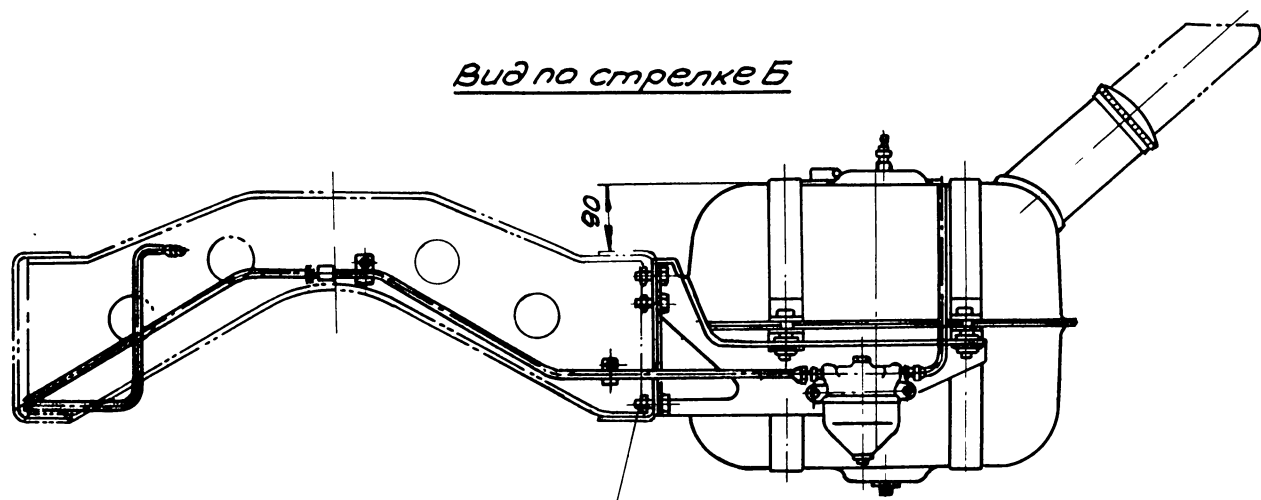
Разрез АА

Выдвижная труба должна легко выдвигаться на полную длину из наливной трубы бензинового бака, свободно проворачиваться в ней и фиксироваться в выдвинутом положении.

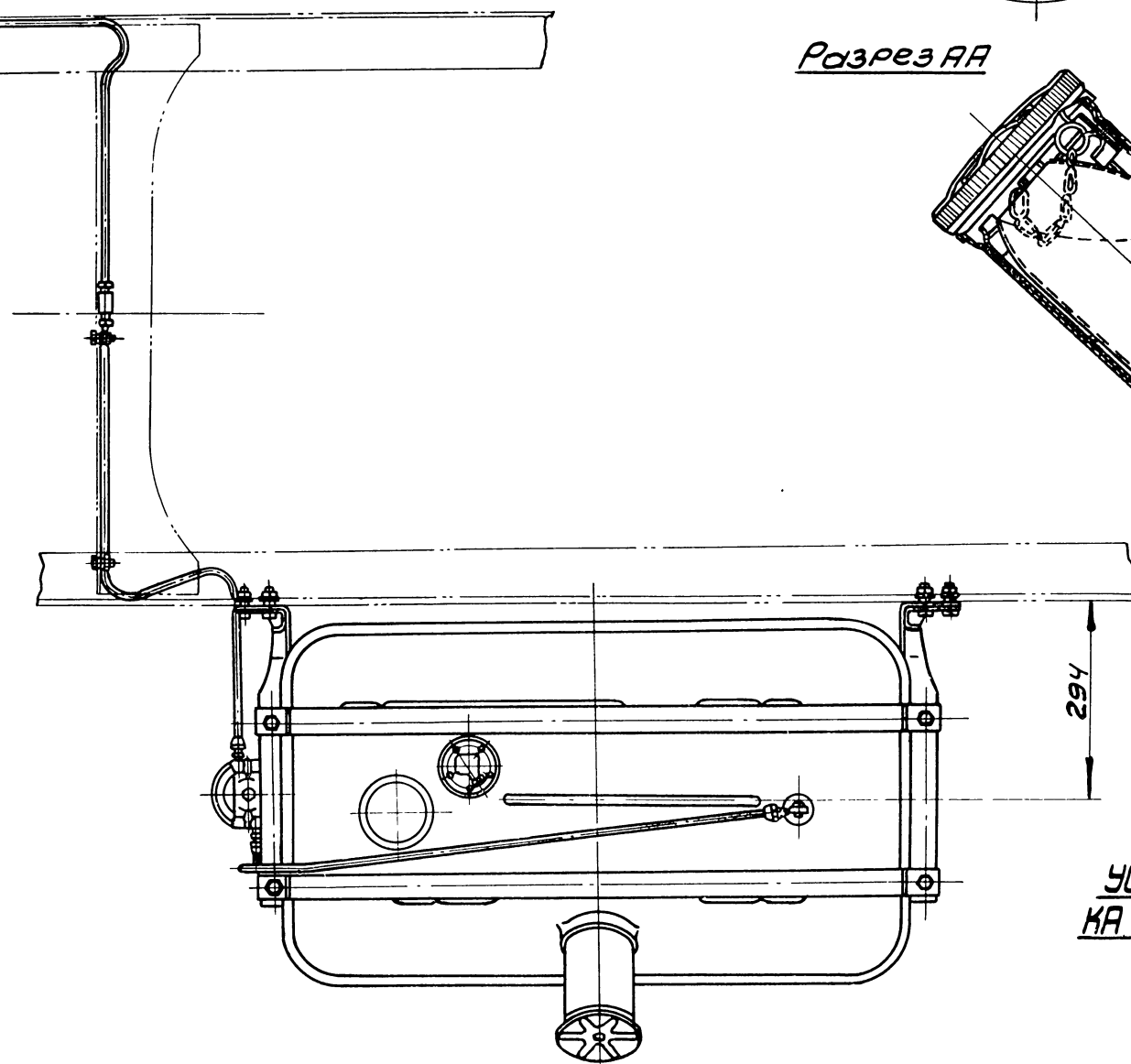


Только для СК-150В-1100001.

Вид по стрелке Б



201542-П Для шасси Зул-120Д 201544-П
250514-П
252137-П2



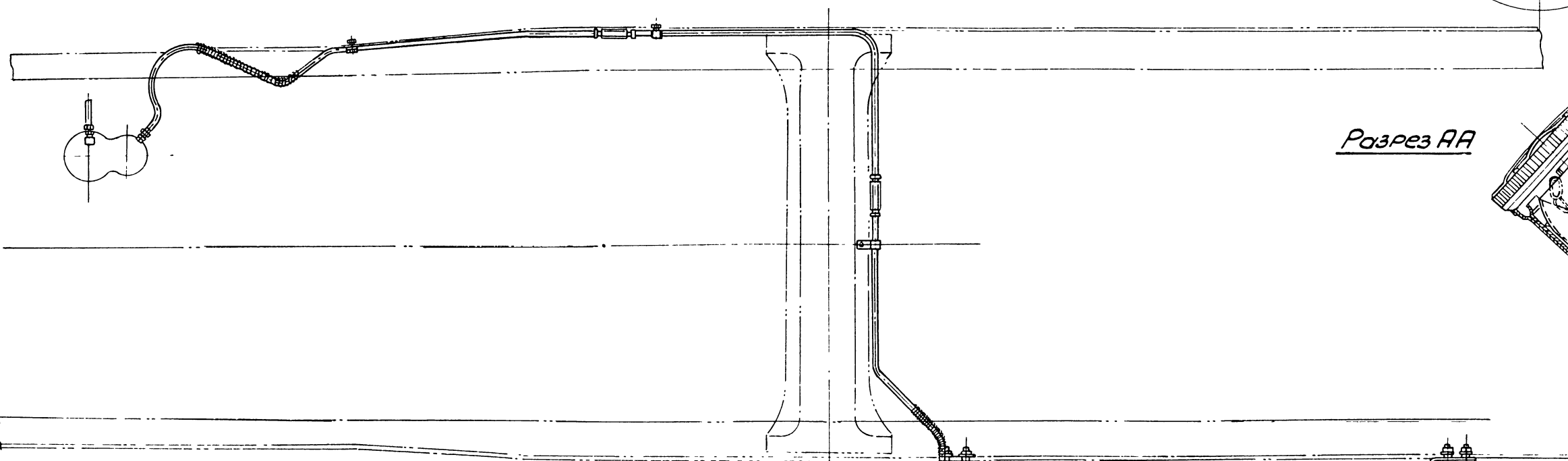
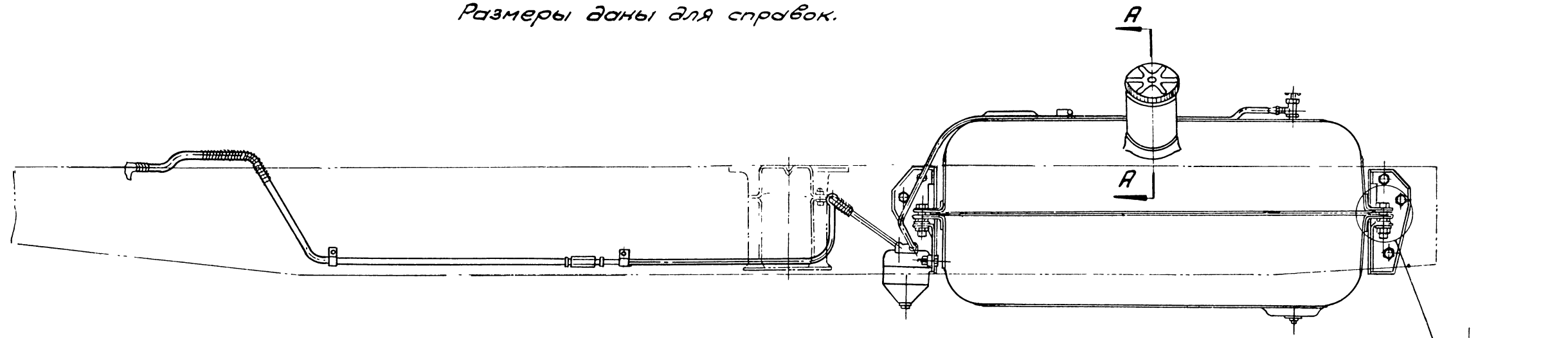
УСТАНОВКА БЕНЗИНОВОГО БАКА
ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА И
БЕНЗОПРОВОДОВ

СК-150В-1100001

СК-120-1100001

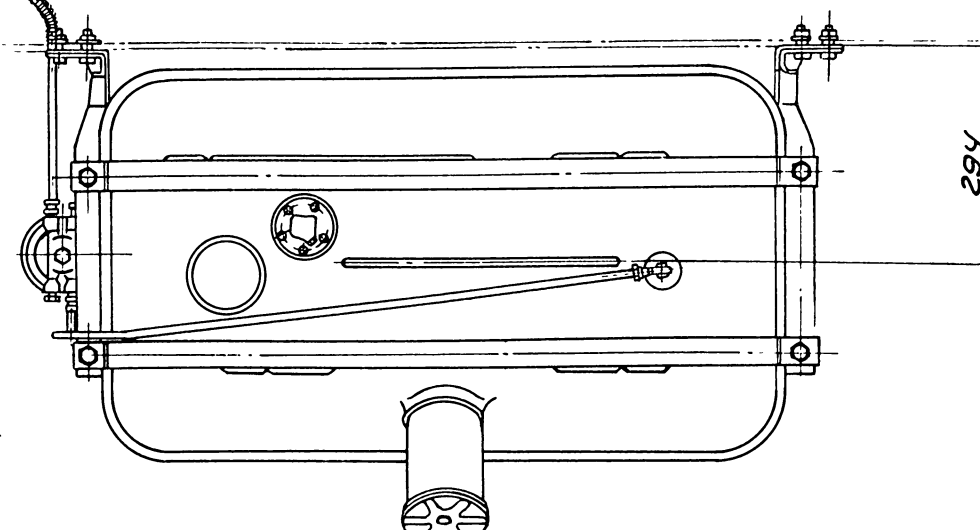
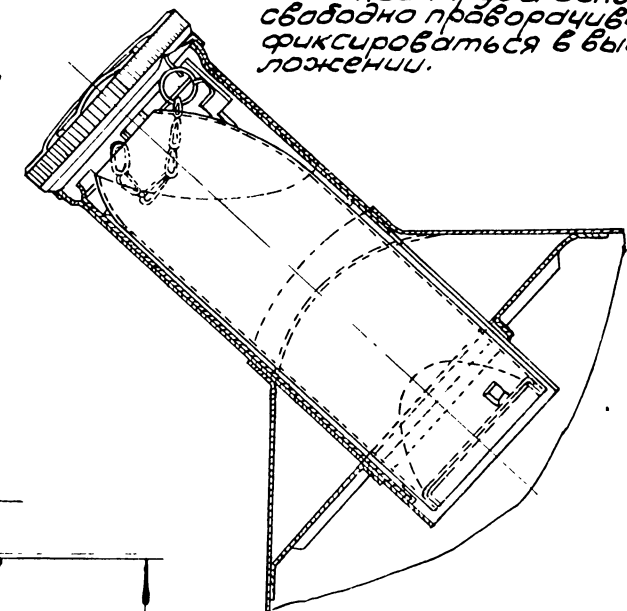
5051

Размеры даны для справок.



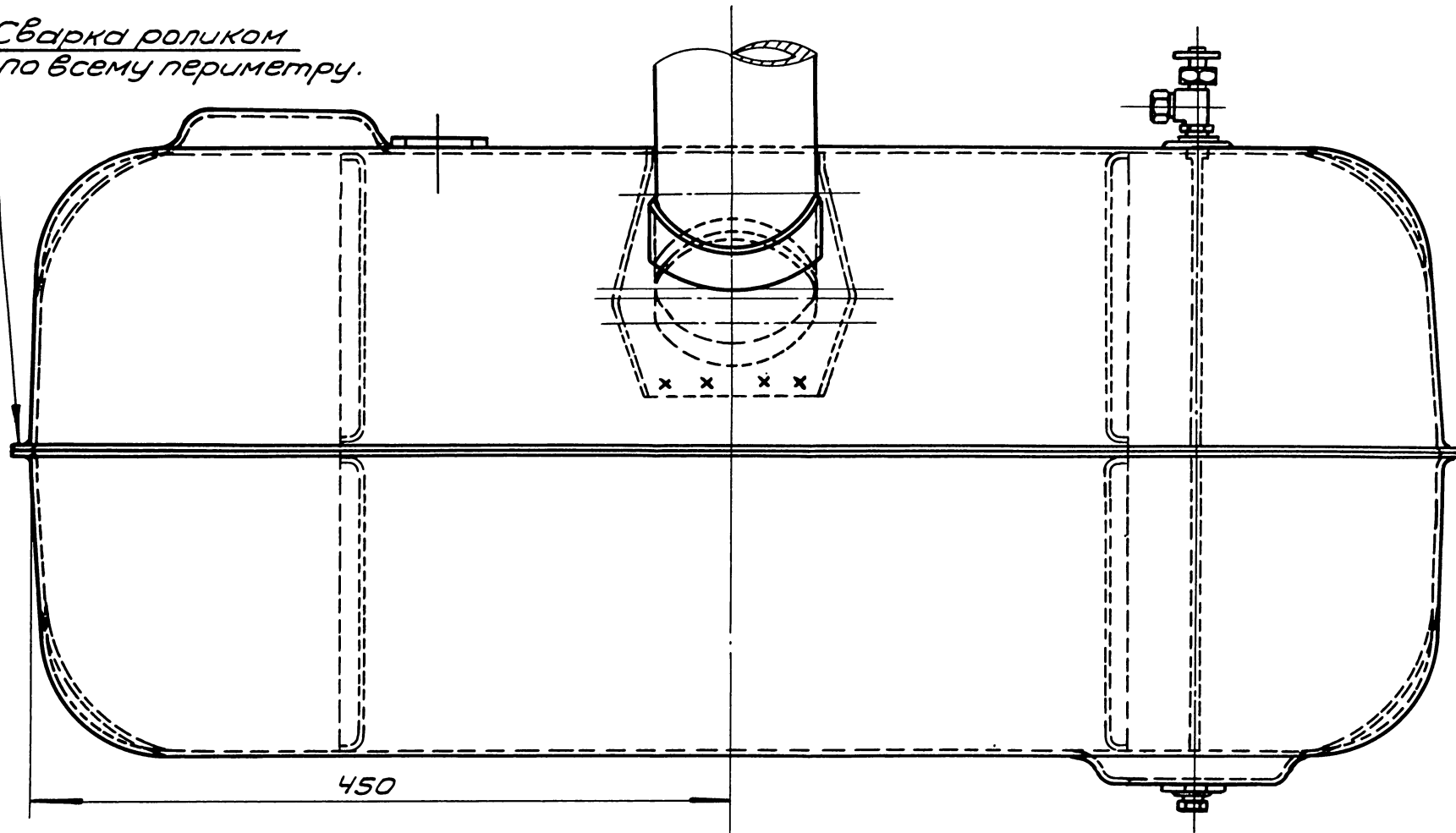
Выдвижная труба должна легко выдвигаться на полную длину из наливной трубы бензинового бака, свободно проворачиваться в ней и фиксироваться в выдвинутом положении.

Разрез AA

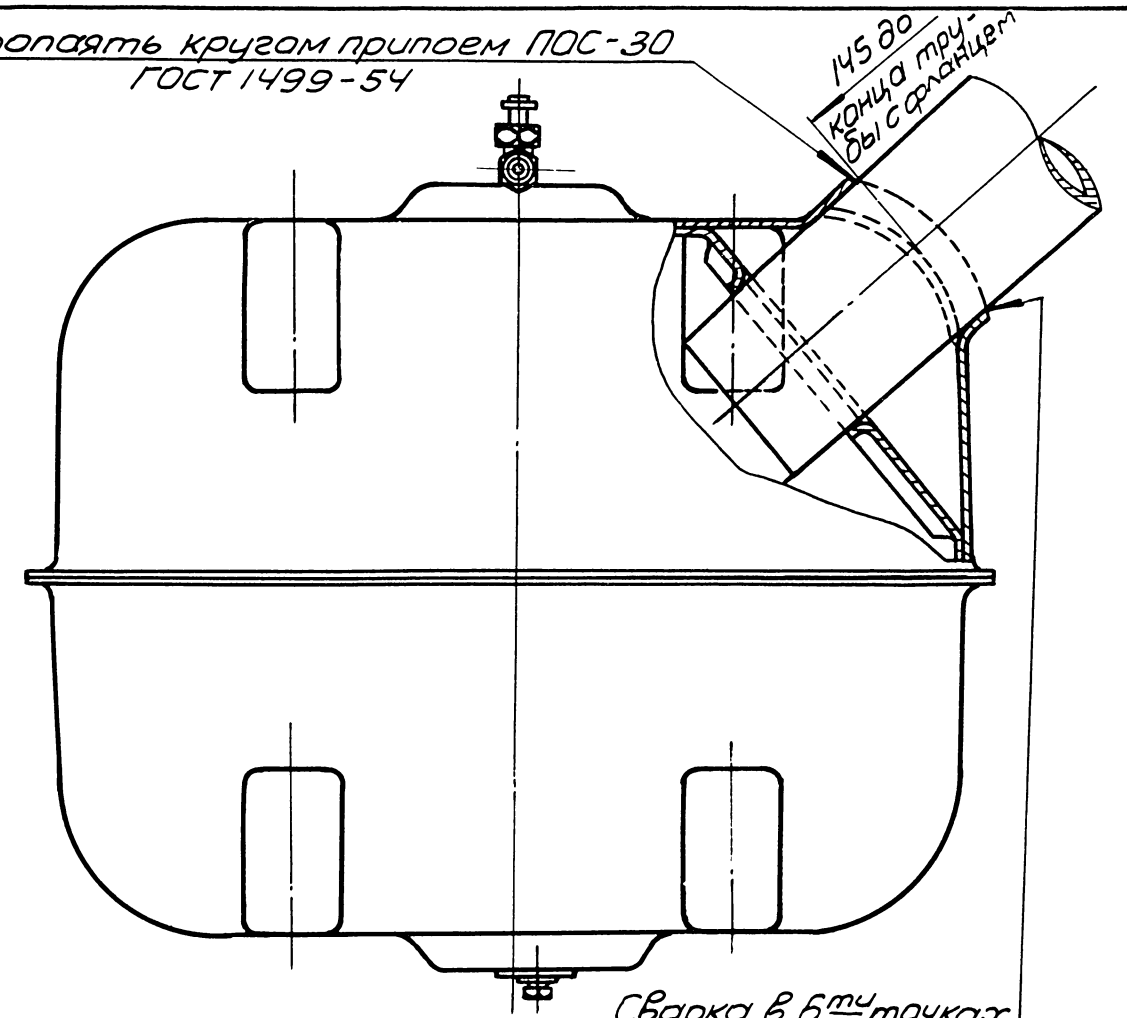


УСТАНОВКА БЕНЗИНОВОГО БАКА
ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА И
БЕНЗОПРОВОДОВ

Сварка роликом
по всему периметру.



Пропаять кругом припоем ПОС-30
ГОСТ 1499-54



Сварка в 6-ти точках
расположенных по
окружности.

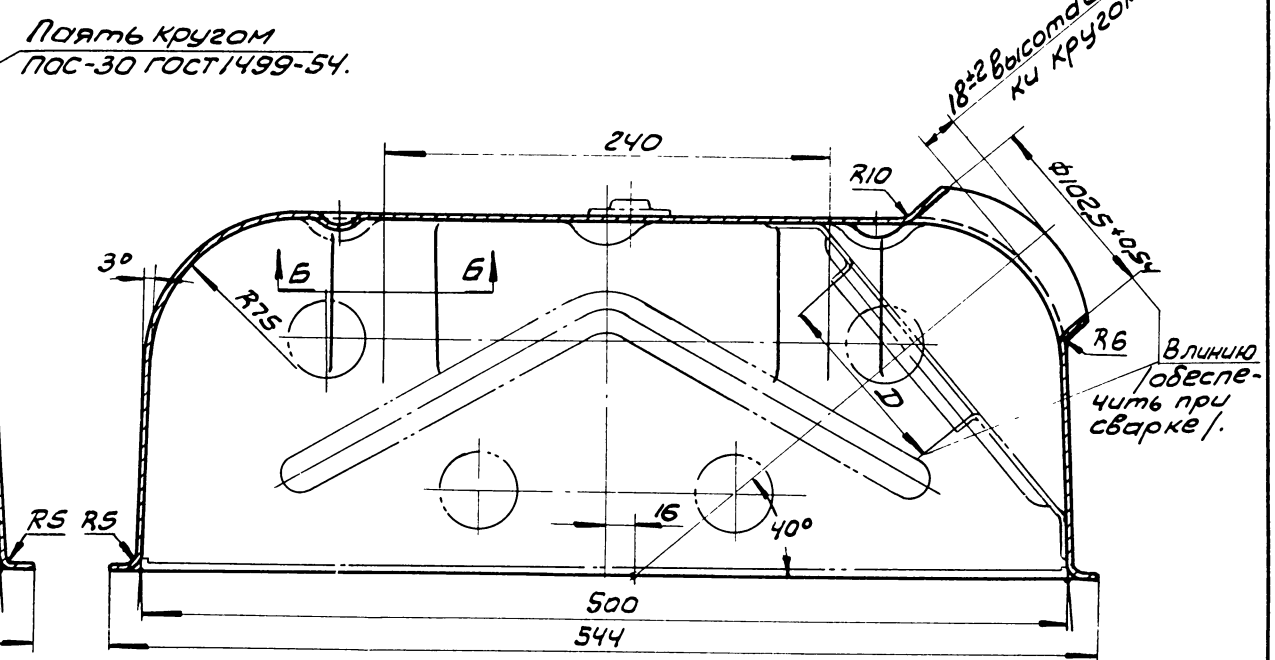
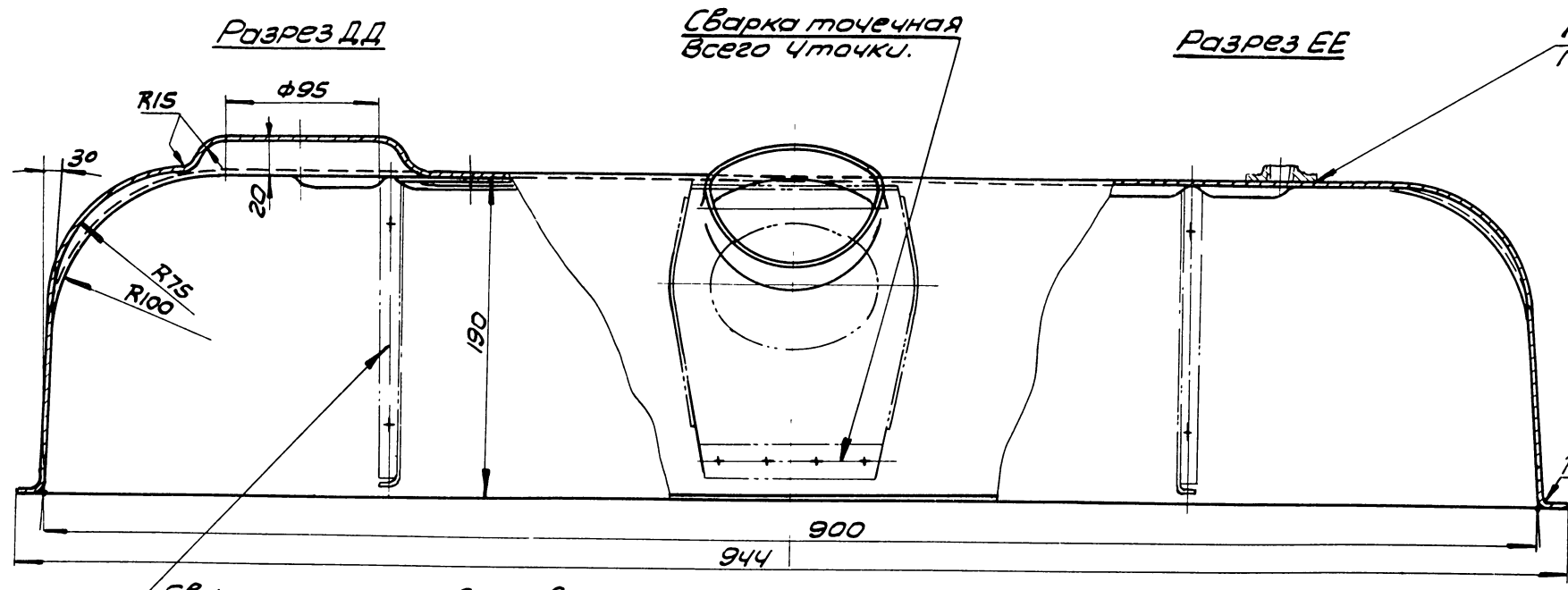
Проверить на непроницаемость
под давлением 0,2 атмосферы.

Перед приваркой трубы наливную горловину
расположить так, чтобы у выдвинутой
горловины в выдвинутом и затянутом
состоянии, вырез находился сверху.

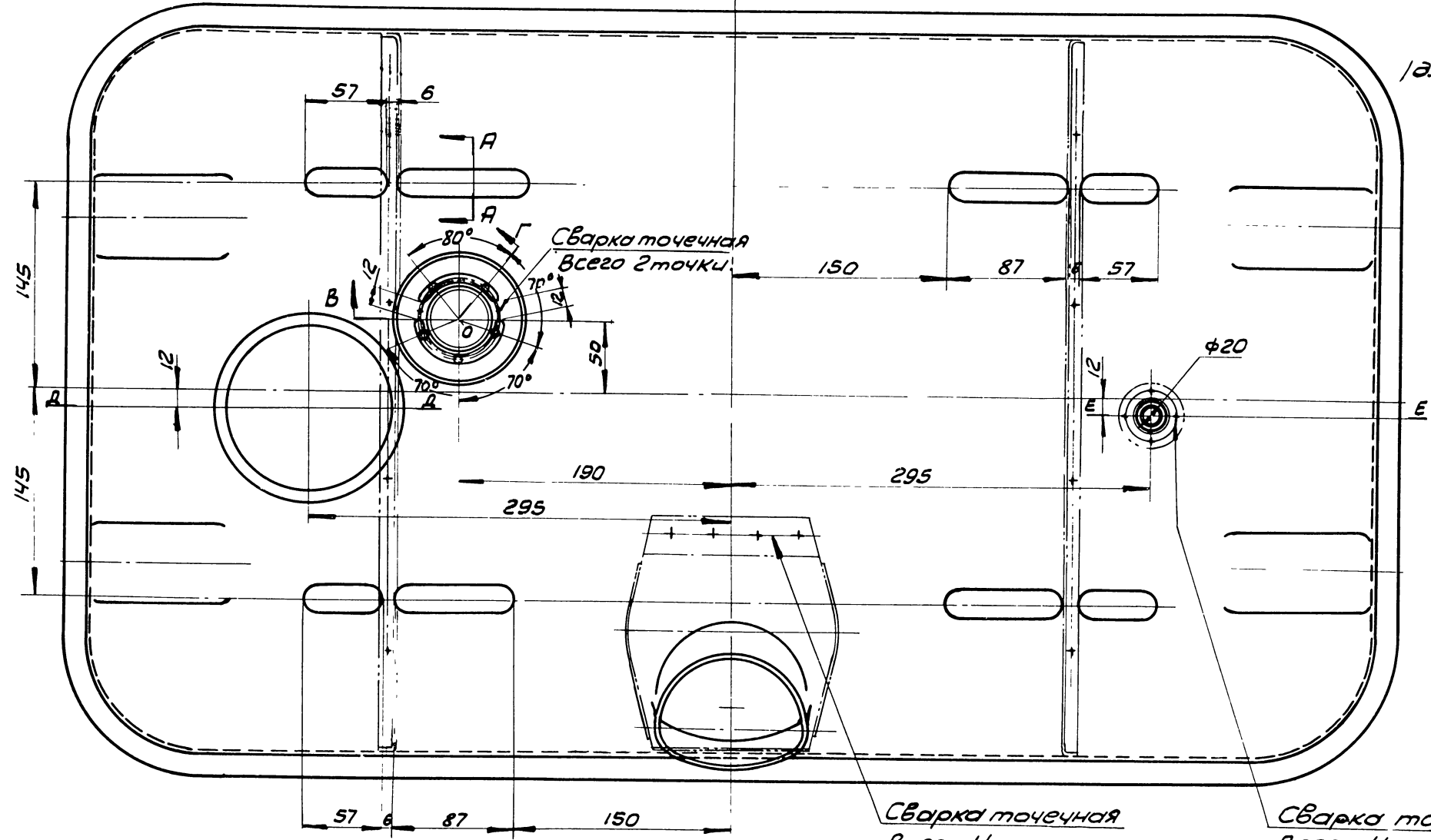
Литм. "Ш" УЗВ. 150-5579 23/12-572.

БАК
БЕНЗИНОВЫЙ В СБОРЕ

120-1101010

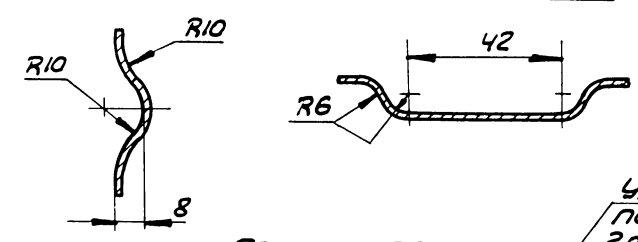


Сварка точечная. Всего 8 точек.
[для каждой перегородки].

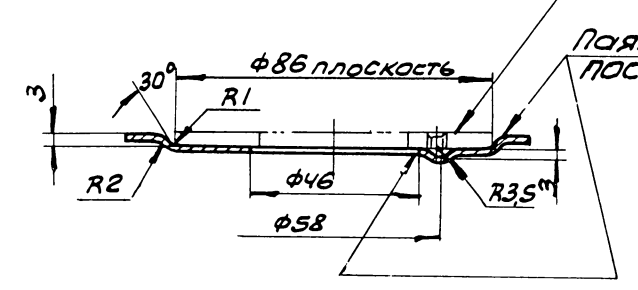


Сечение АА
[для всех выштамповок].

Сечение ББ



Сечение ВОВ



ПОЛОВИНА БЕНЗИНОВОГО
БАКА ВЕРХНЯЯ В СБОРЕ

Сварка точечная
Всего 4 точки.

Сварка точечная
Всего 4 точки.

ПОЛОВИНА БЕНЗИНОВОГО
БАКА ВЕРХНЯЯ

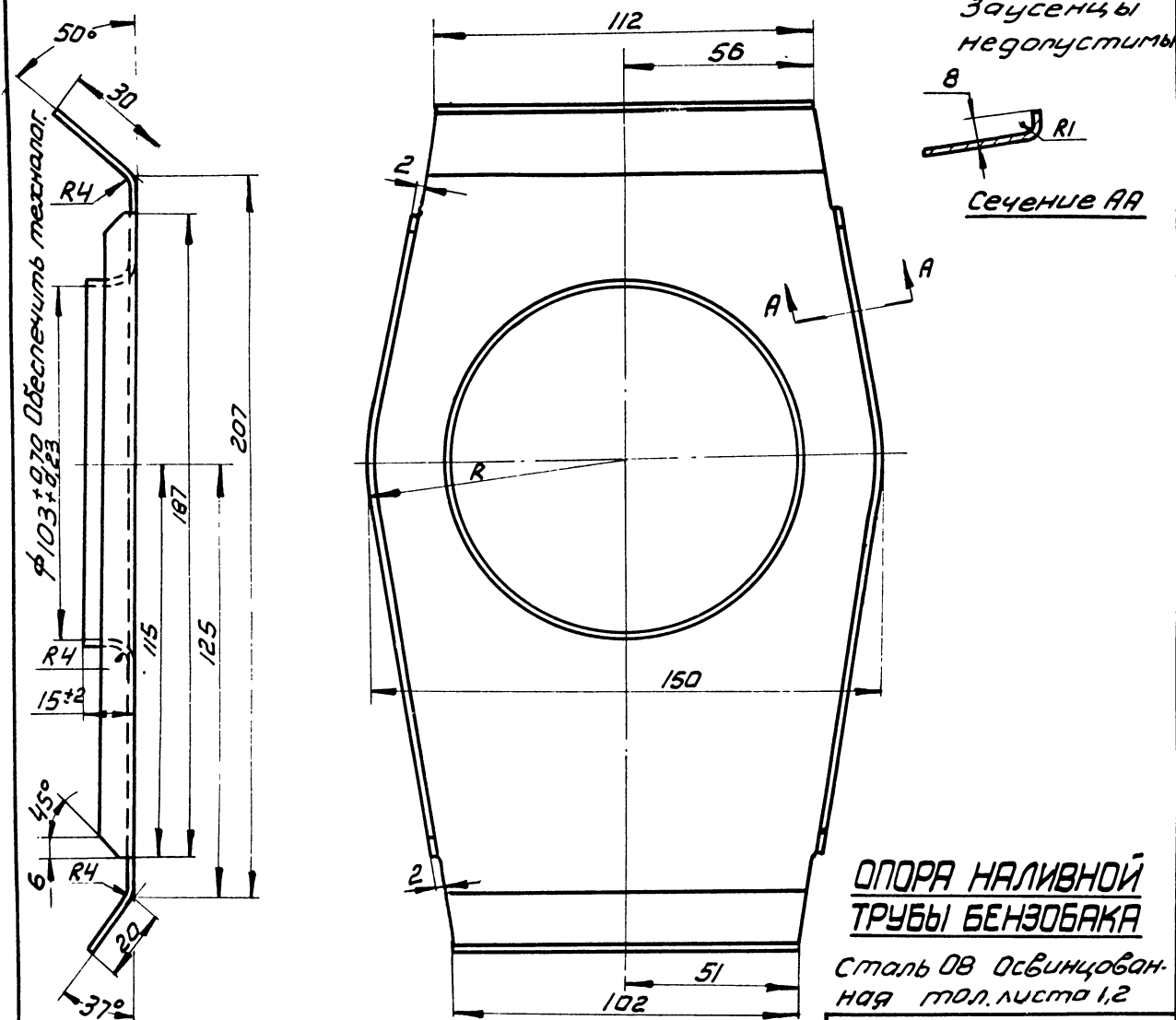
Сталь 08
Лист оцинкованный 1,2.

120-1101014-Б

Лит. «А» Узв. 150-5281 13/IX-57г.

120-1101016

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



ОПОРА НАЛИВНОЙ ТРУБЫ БЕНЗОБАКА

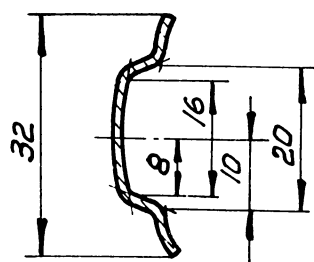
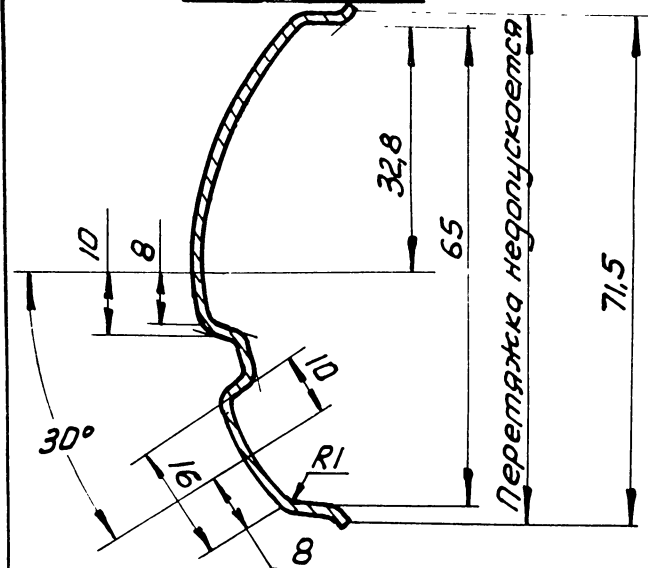
Сталь 08 освинцованная тол. листа 1,2

120-1101056-Б

Лит. "В" Изв. 120-4927 25/1-56

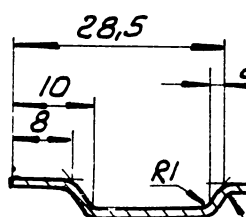
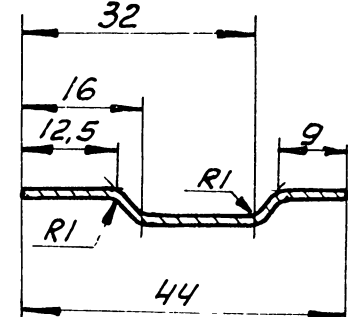
Сечение AA

Сечение BB

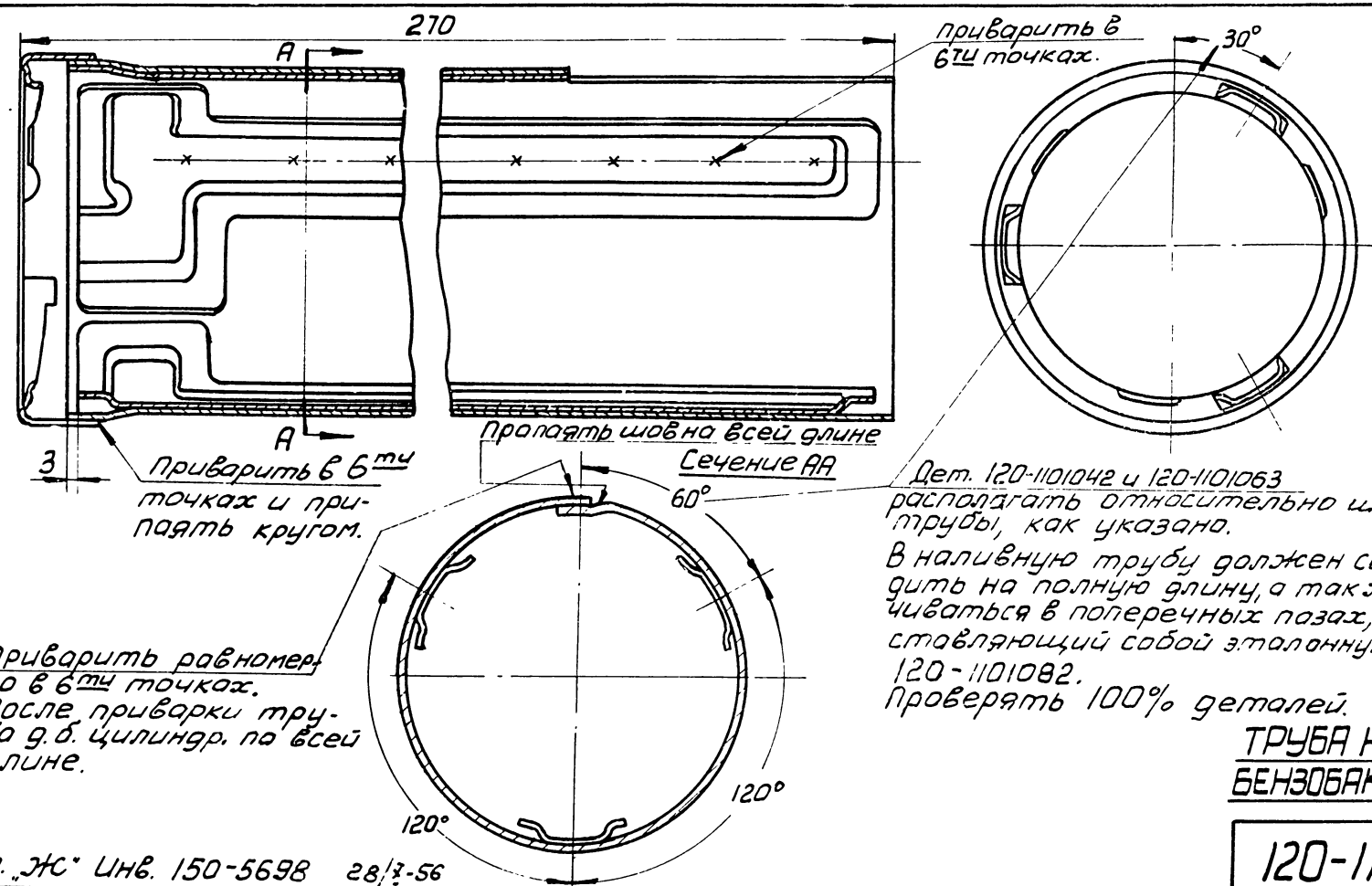


Сечение CC

Сечение DD

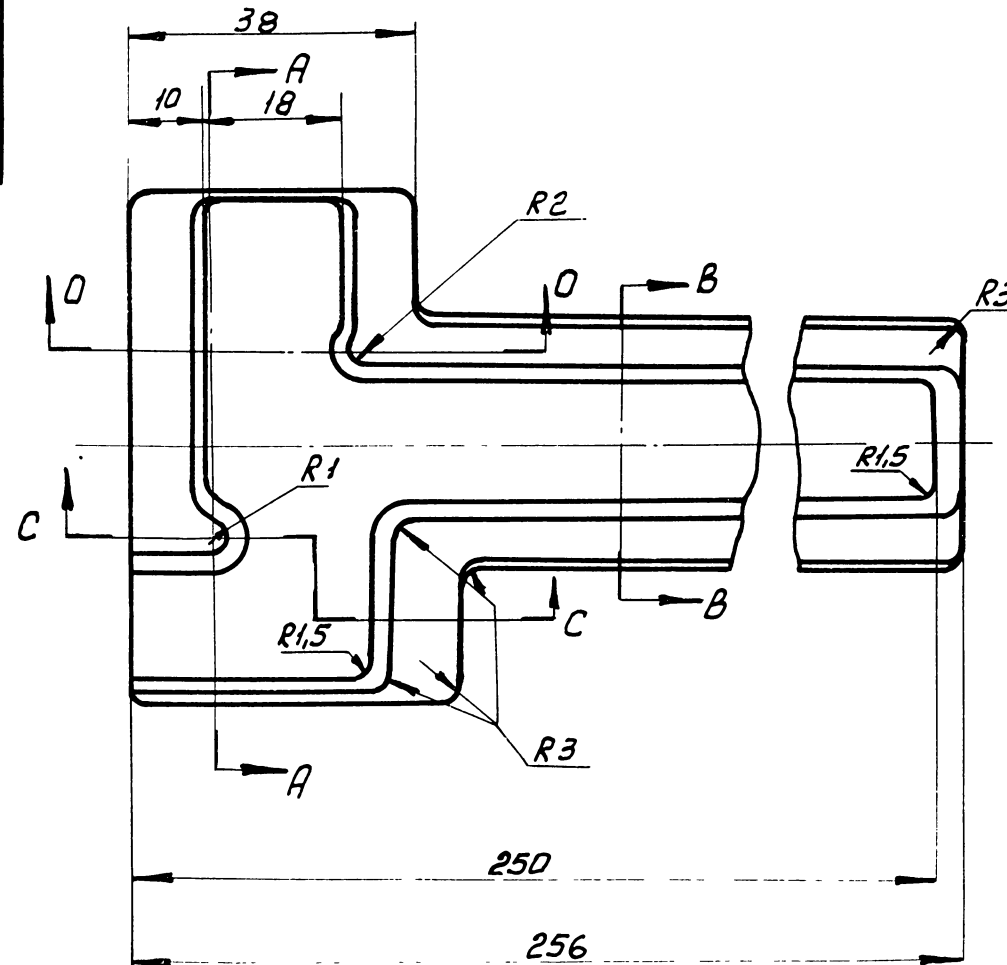


Лит. "Ж" Изв. 150-5579 23/1-57



Лит. "Ж" Изв. 150-5698 28/3-56

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

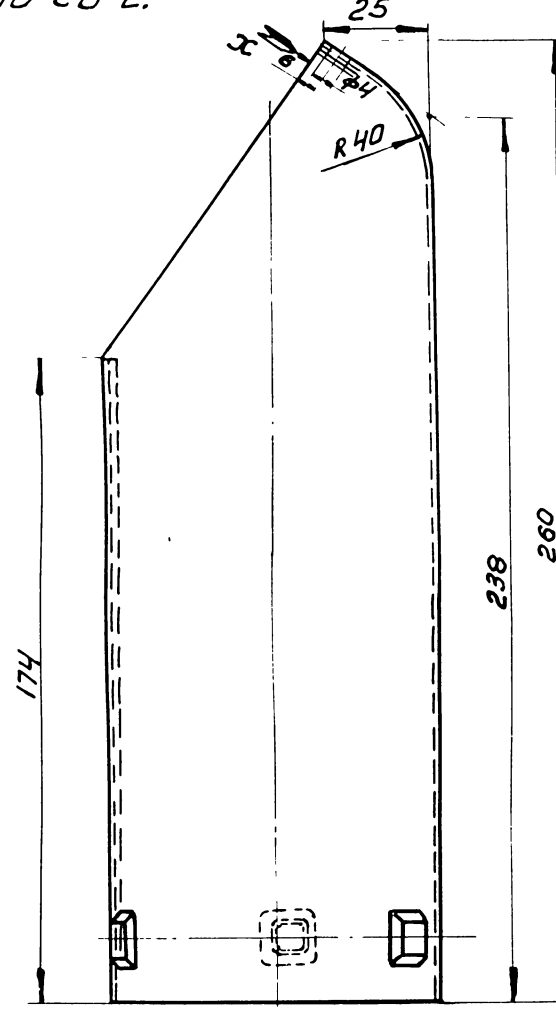


ПЛАСТИНА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЫДВИЖНОЙ ТРУБЫ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА

Сталь 08 освинцованная тол. листа 1,2

120-1101063

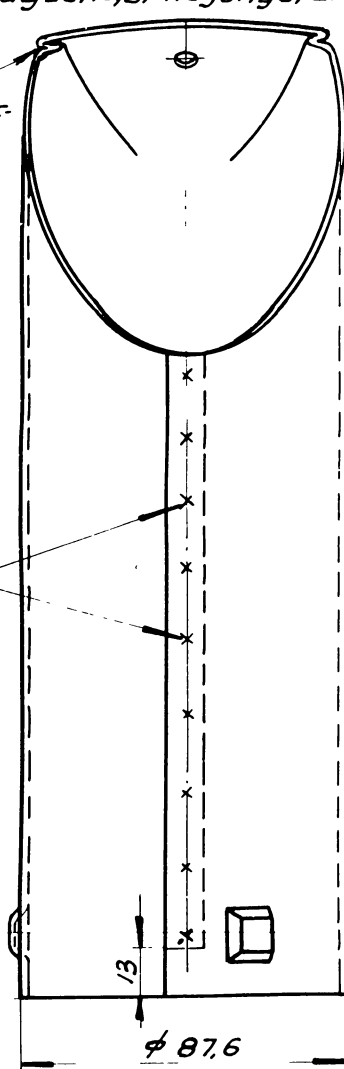
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



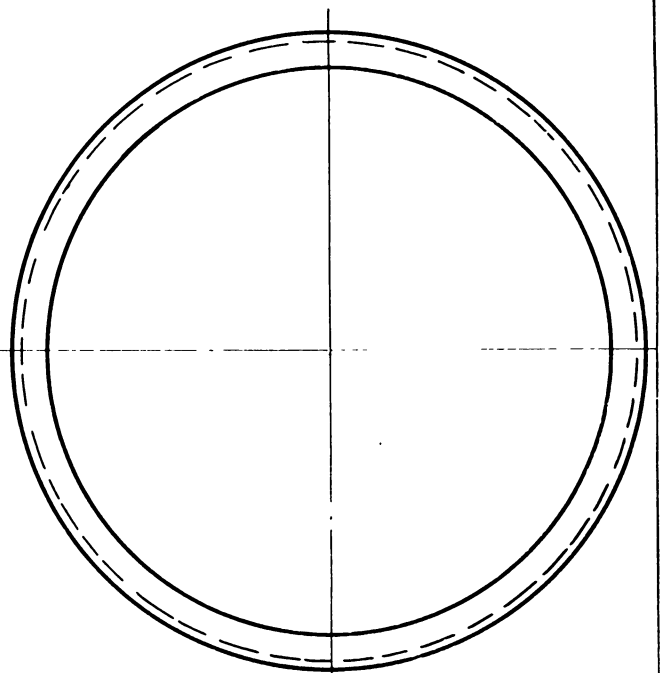
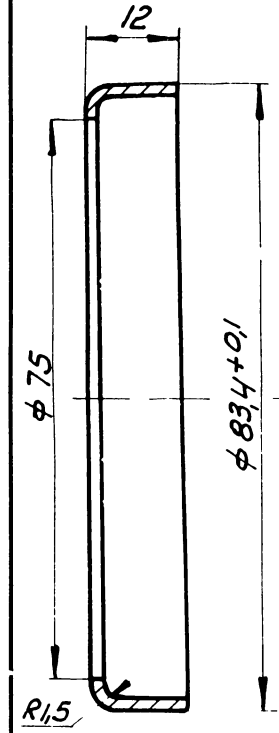
Трещины в углах недопустимы.

Вид по стрелке X

Приварить в 9-14 точках



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



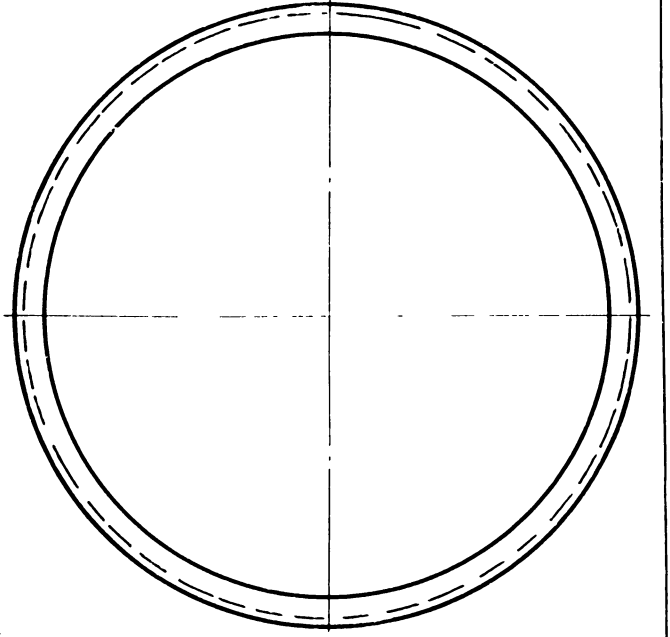
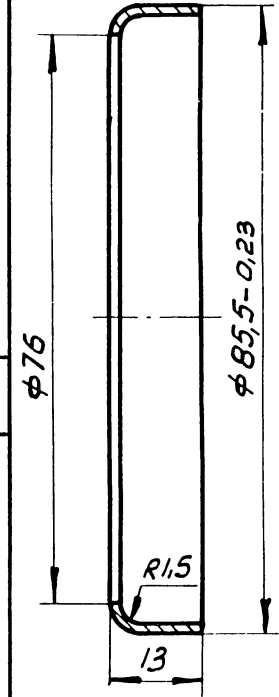
КОЛЬЦО ВНУТРЕННЕЕ КРЕПЛЕНИЯ СЕТКИ ВЫДВИЖНОЙ ТРУБЫ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА

Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

Лит. А" Узв. 150-5431 3/х-57.

120-1101093

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

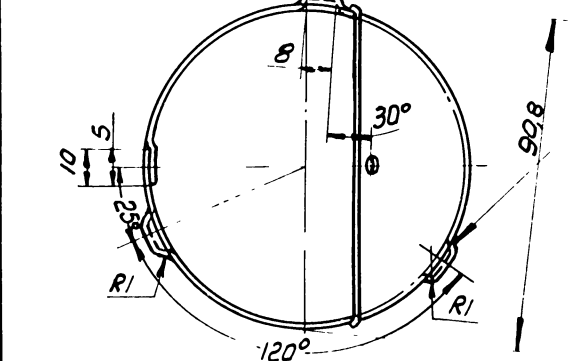


КОЛЬЦО НАРУЖНОЕ КРЕПЛЕНИЯ СЕТКИ ВЫДВИЖНОЙ ТРУБЫ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА

Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

Лит. В" Узв. 150-5431 3/х-57.

120-1101084



3 выдавки на равных расстояниях по окружности.

Выдвижная труба должна легко входить на полную длину в калибр, представляющий собой эталонную горловину, снабженную направляющими. Проверять 100% деталей.

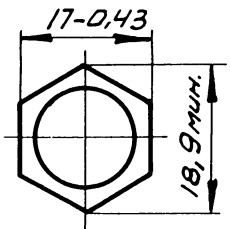
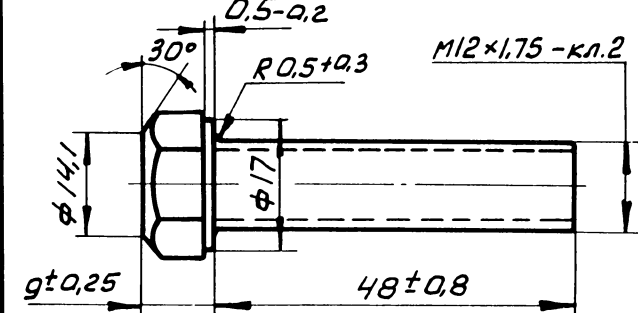
ТРУБКА ВЫДВИЖНАЯ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА

Сталь 08 оцинкованная толщ. 1

120-1101082

Лит. Л" Узв. 150-5579 23/х-57.

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

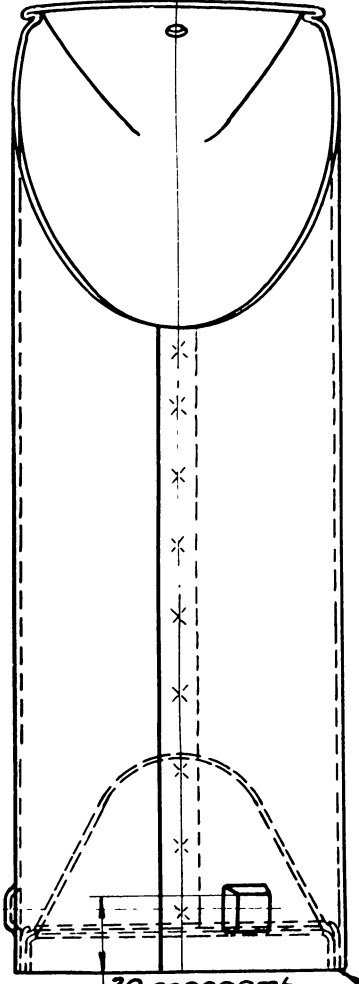
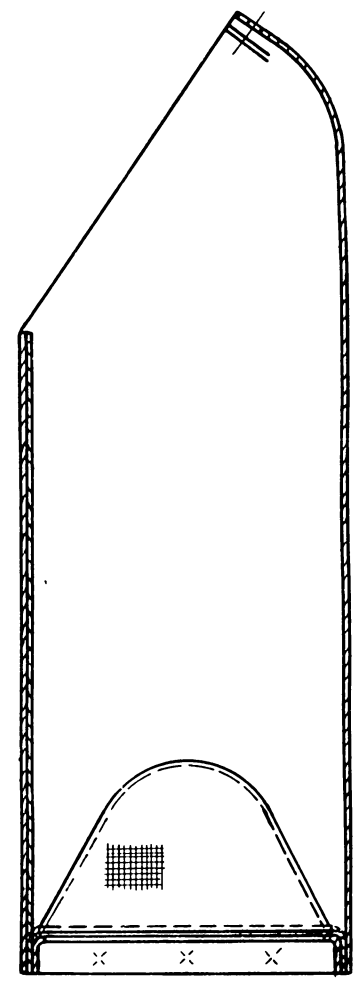


БОЛТ

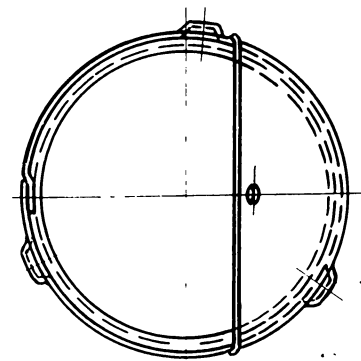
Сталь 35 ГОСТ 1050-57.

301114-П

Лит. В" Узв. 2362 30/х-56



20 пропаять пропаять стык по всей окружности.



ТРУБКА ВЫДВИЖНАЯ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА В СБОРЕ

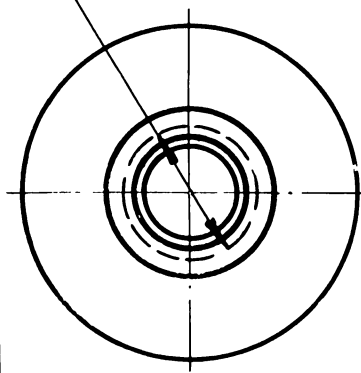
Лит. Л" Узв. 150-5579 23/х-57.

120-1101078

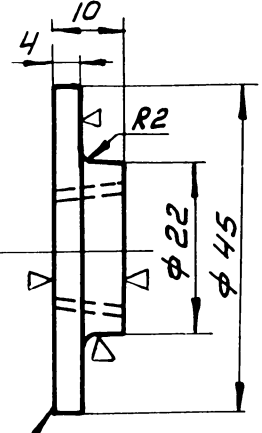
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки

3/8" Бритс



Лцудить



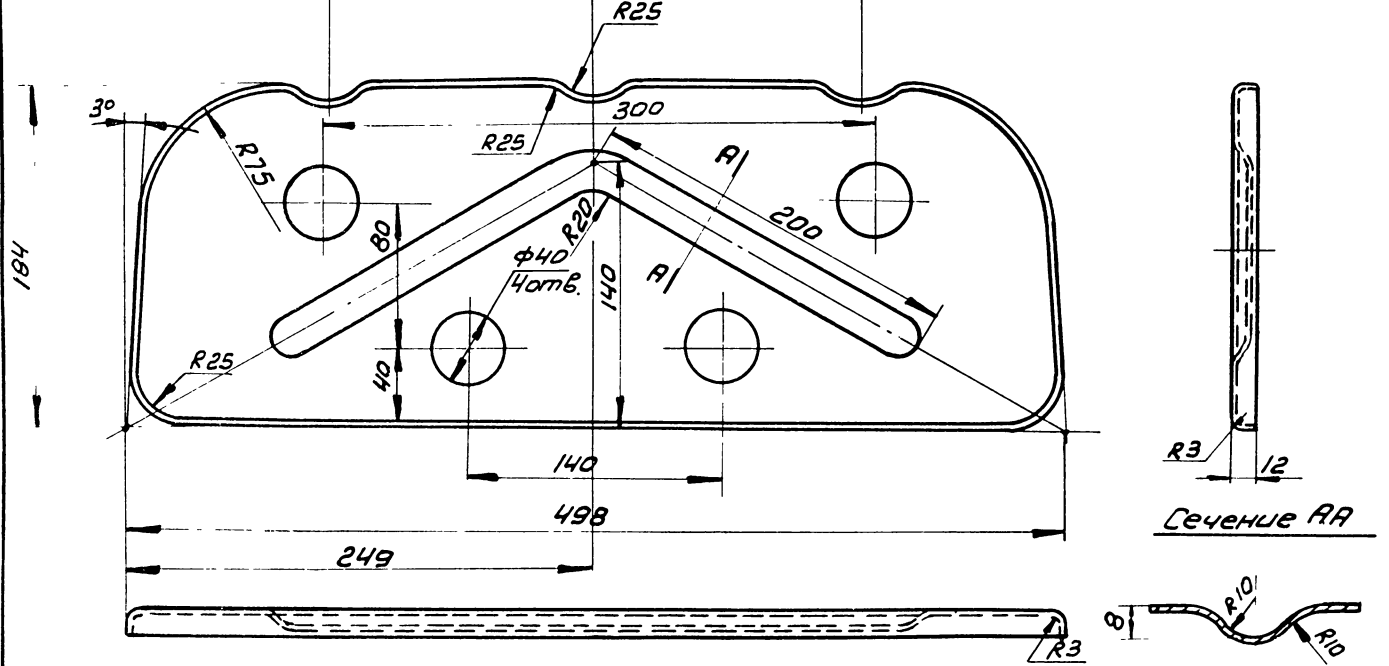
ФЛАНЕЦ УГОЛЬНИКА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1101058

Лит. А" Узв. 150-5579. 23/х-57.

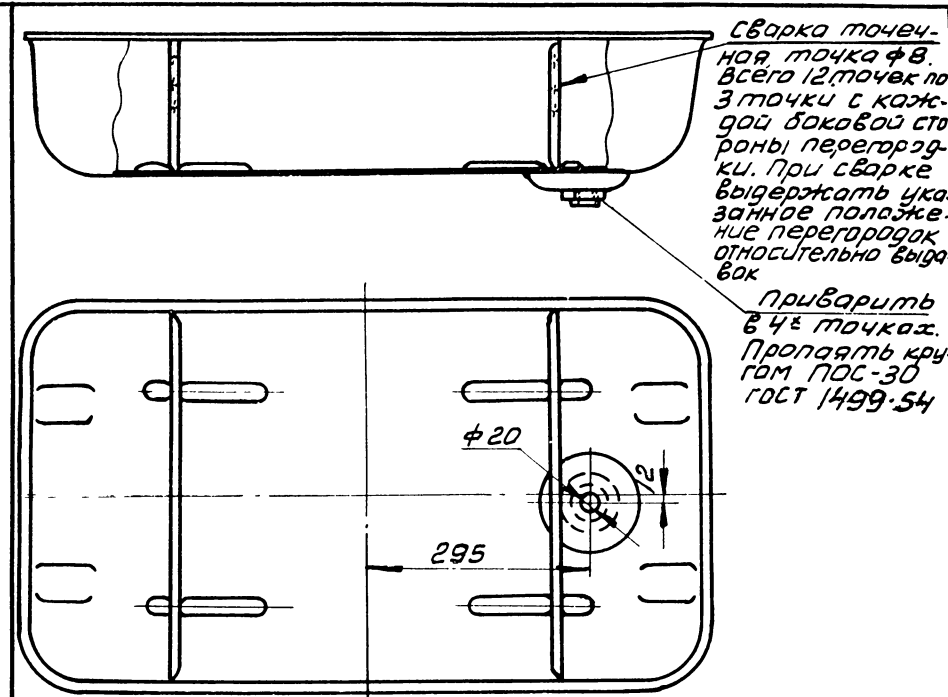
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ПЕРЕГОРОДКА БЕНЗОБАКА
Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

120-1101030

Лит. "В" Узв. 150-5698 29/ї-58.



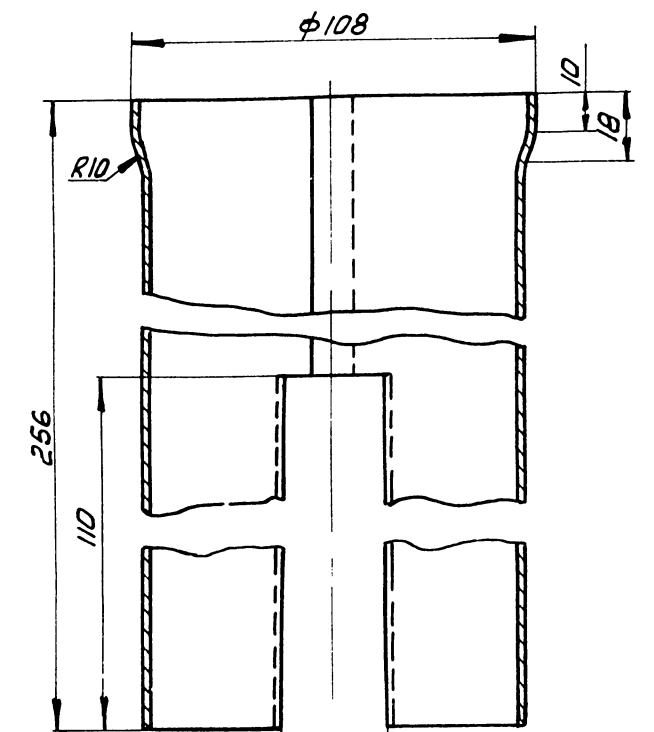
Изготавливать из штамповки дет. 120-1101015
ПОЛОВИНА БЕНЗОБАКА НИЖНЯЯ
Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

ПОЛОВИНА БЕНЗОБАКА НИЖНЯЯ В СБОРЕ
120-1101045
120-1101043

Лит. "М" Узв. 164-769 23/ї-57

Сварка точечная точка $\phi 8$. Всего 12 точек по 3 точки с каждой боковой стороны перегородки. При сварке выдерживать указанное положение перегородки относительно выдвоба.
Приварить в 4х точках. Пропаять кругом ПОС-30 ГОСТ 1499-54

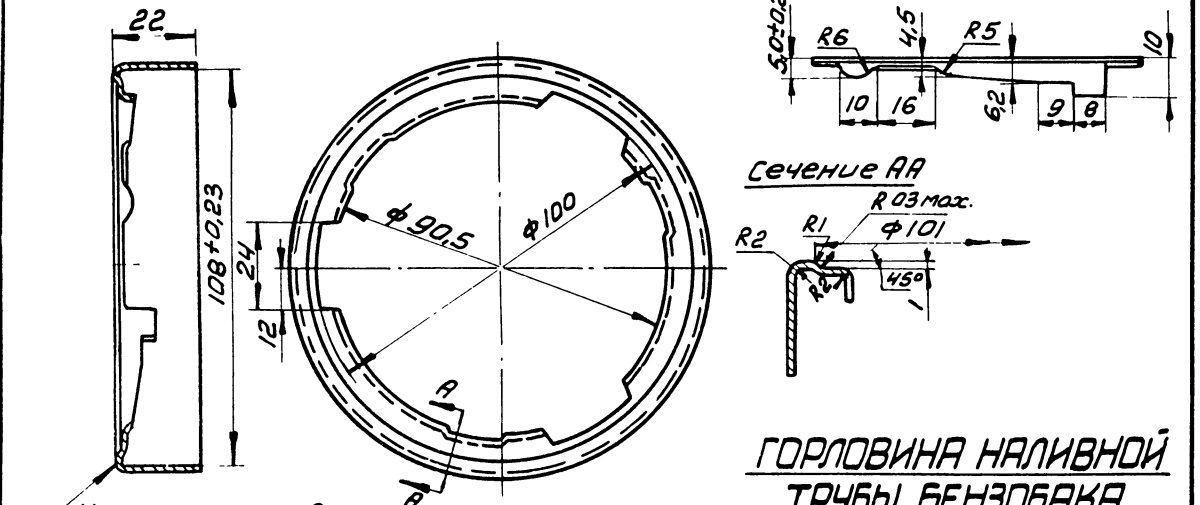
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ПОЛОВИНА БЕНЗОБАКА ВЕРХНЯЯ
Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

120-1101045
120-1101043

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

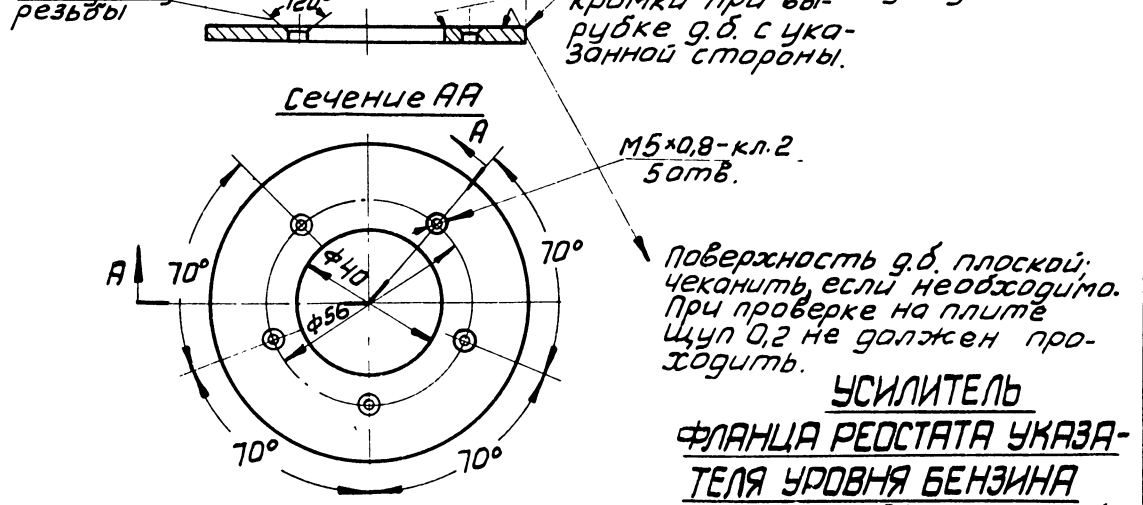


Указанная поверхность д.б. плоской. При проверке на плите щуп 0,2 не должен проходить.
ГОРЛОВИНА НАЛИВНОЙ ТРУБЫ БЕНЗОБАКА
Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

Лит. "Б" Узв. 150-5379 23/ї-57

120-1101042

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

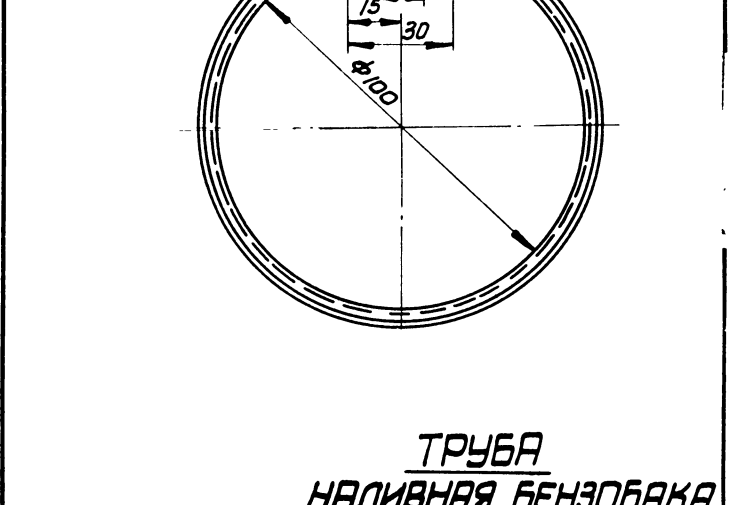


На глубину резьбы
УСИЛИТЕЛЬ ФЛАНЦА РЕДСТАТА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ БЕНЗИНА
М5x0,8-кл.2 5штв.
Поверхность д.б. плоской. Чеканить, если необходимо. При проверке на плите щуп 0,2 не должен проходить.
Омеднить. Толщ. слоя 0,005 не менее.

Лит. "Ж" Узв. 120-5249 2/ї-56

120-1101050-Б

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

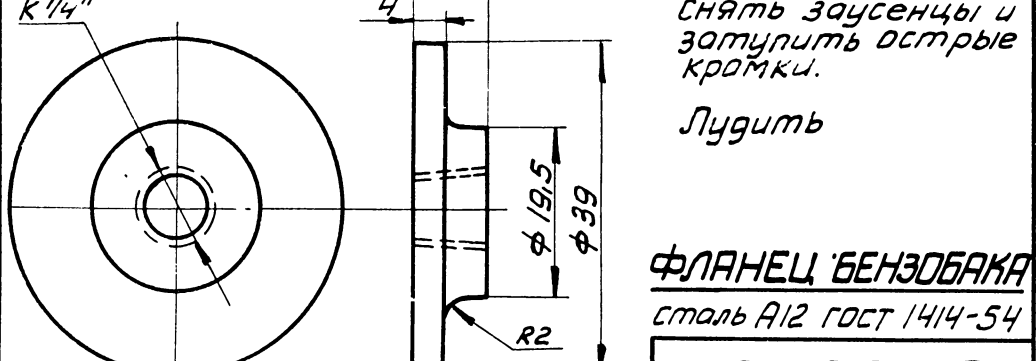


ТРУБА НАЛИВНАЯ БЕНЗОБАКА
Сталь 08 оцинкованная толщ. 1,2

Лит. "Ж" Узв. 150-5698 23/ї-57

120-1101062

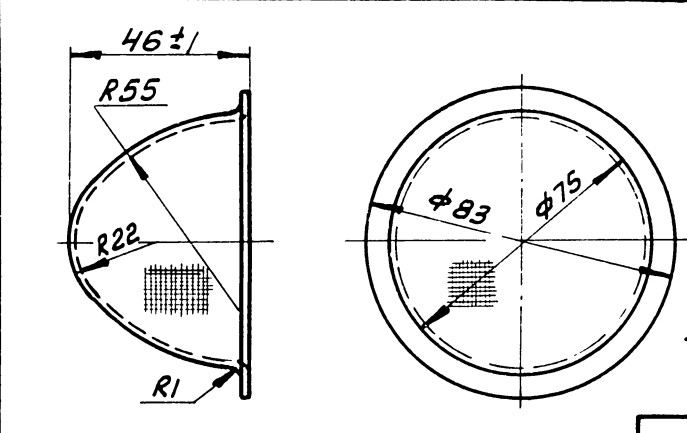
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



К 1/4"
ФЛАНЕЦ БЕНЗОБАКА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит. "Б" Узв. 120-5132 4/ї-58

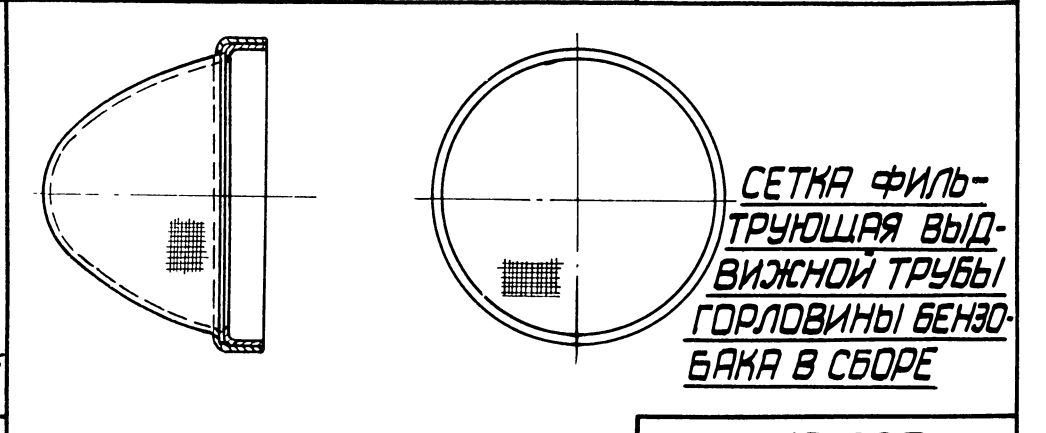
120-1101052-А



СЕТКА ФИЛЬТРУЮЩАЯ ВЫДВИГАЮЩЕЙ ТРУБЫ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА
сетка Л-90 №60/45 каталог МЭП-8701

Лит. "Ж" Узв. 150-5431 3/ї-57

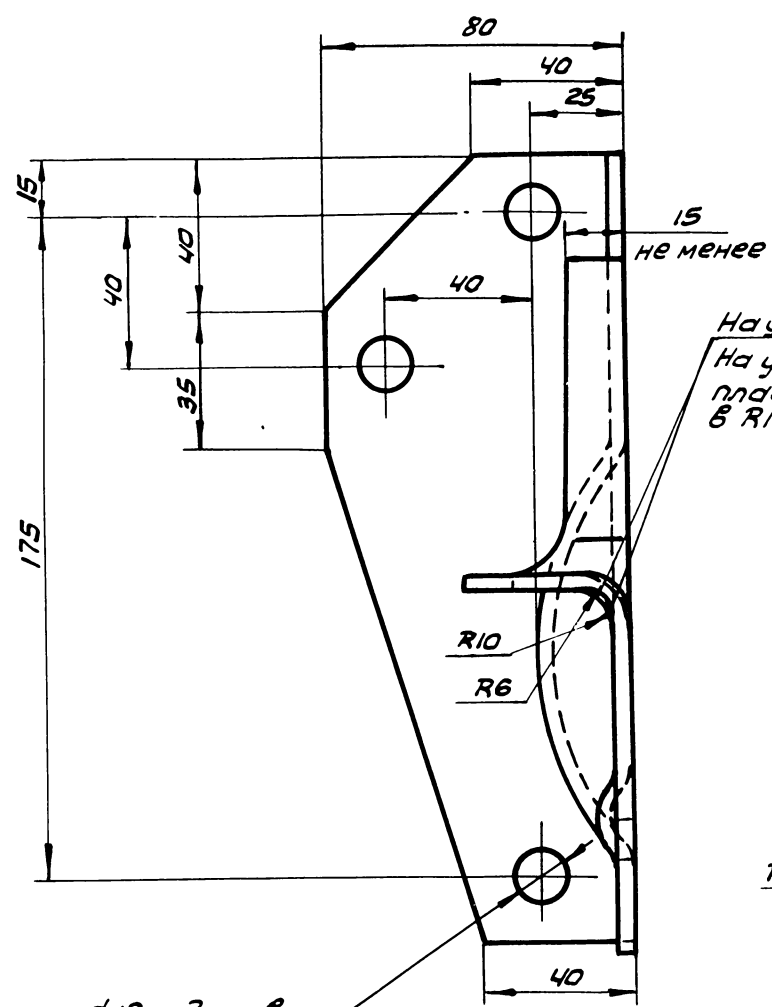
120-1101083



СЕТКА ФИЛЬТРУЮЩАЯ ВЫДВИГАЮЩЕЙ ТРУБЫ ГОРЛОВИНЫ БЕНЗОБАКА В СБОРЕ

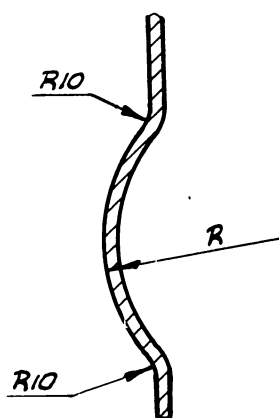
Лит. "А" Узв. 150-5579 22/ї-57

120-1101087



На участке 68-R10
На участке 15-R6
плавно переходит
в R10.

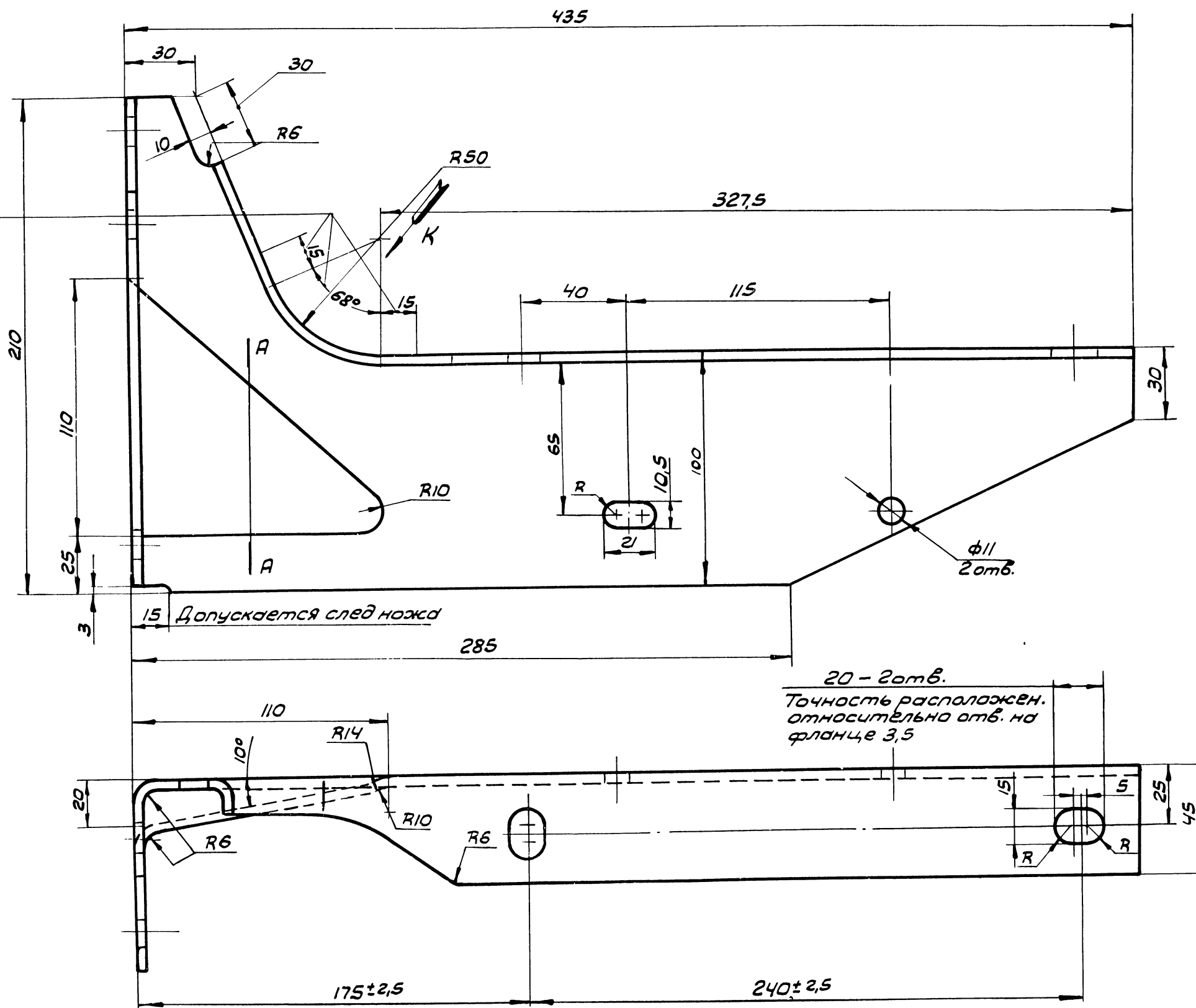
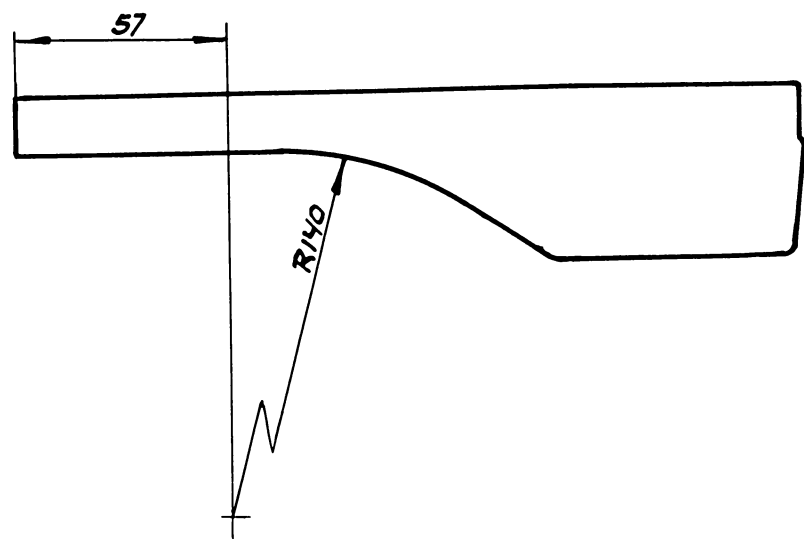
Сечение AA



φ13 - 3 отв.

Точность располож. 0,3 мм

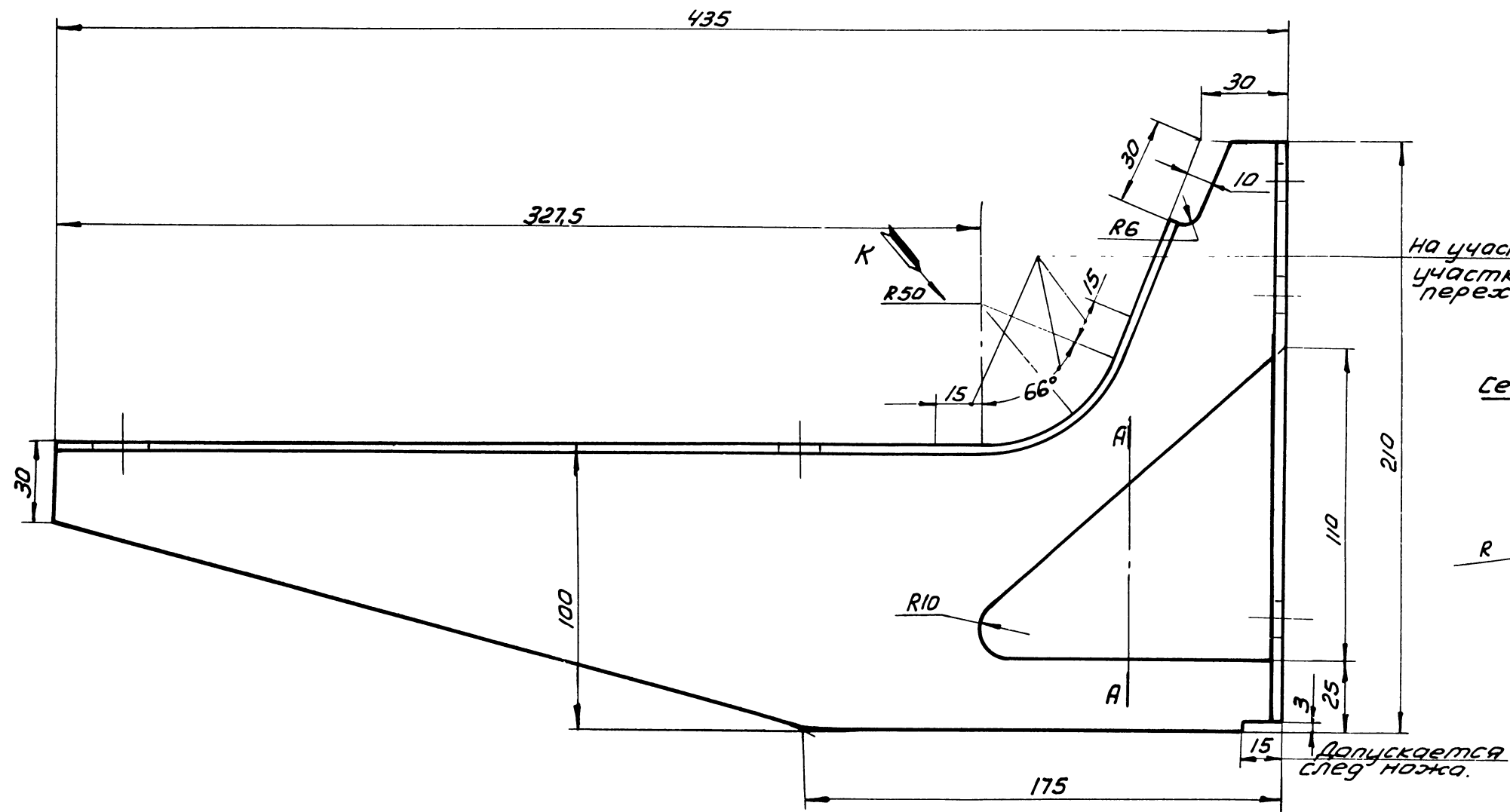
Вид по стрелке "K"
(Развертка)



КРОНШТЕЙН БЕНЗОБАКА ПЕРЕДНИЙ

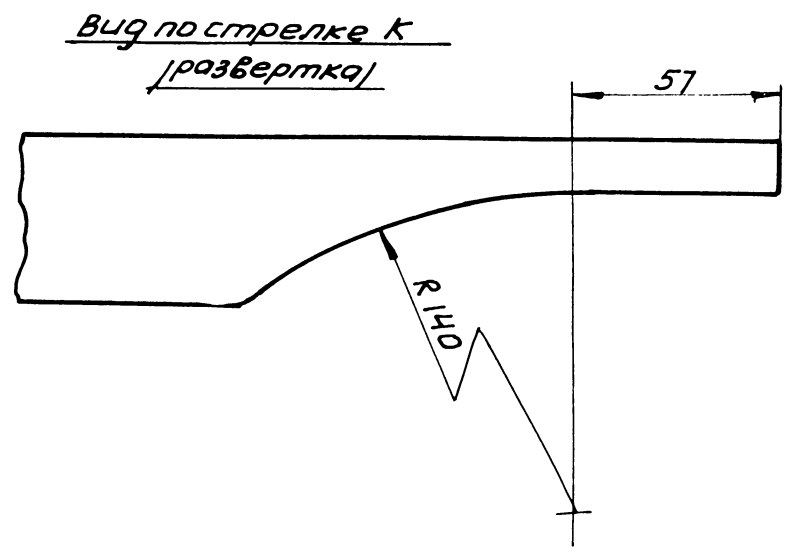
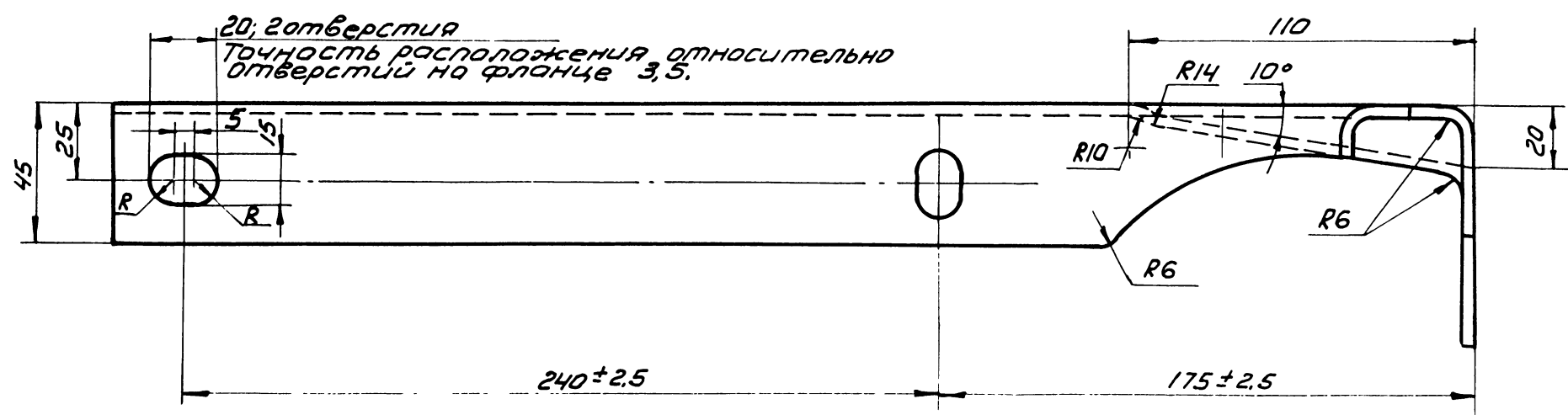
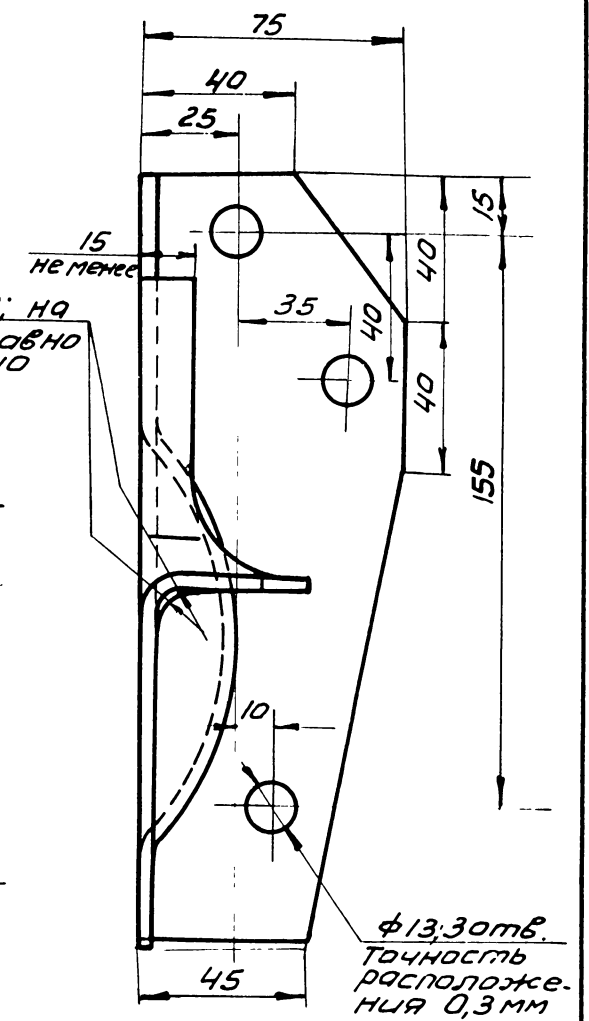
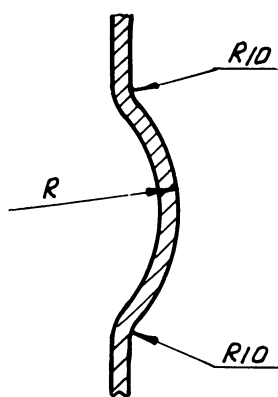
Сталь 20 лист толщ. 3,9,
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1101104



На участке 68°-R10; на участке 15-R6 плавно переходит в R10

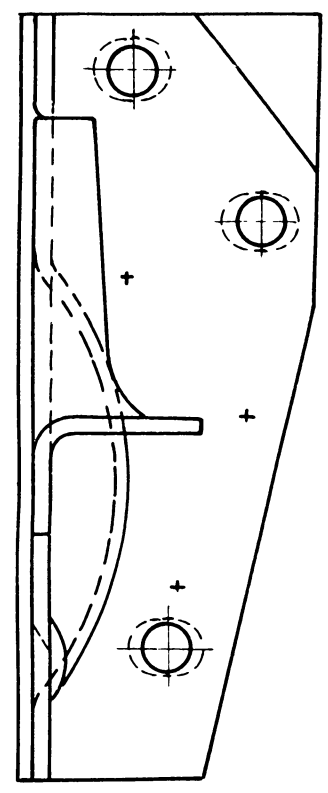
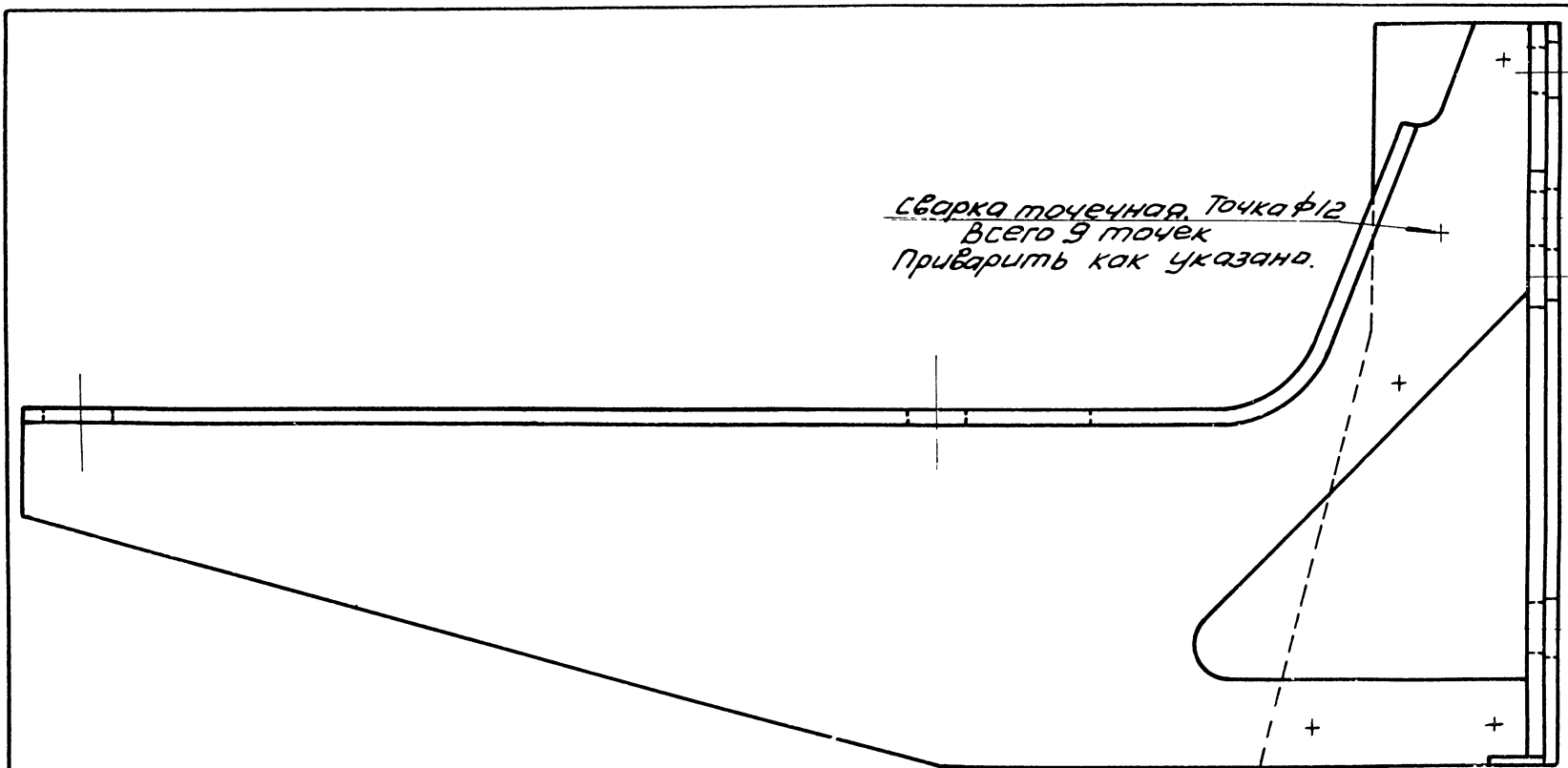
Сечение AA



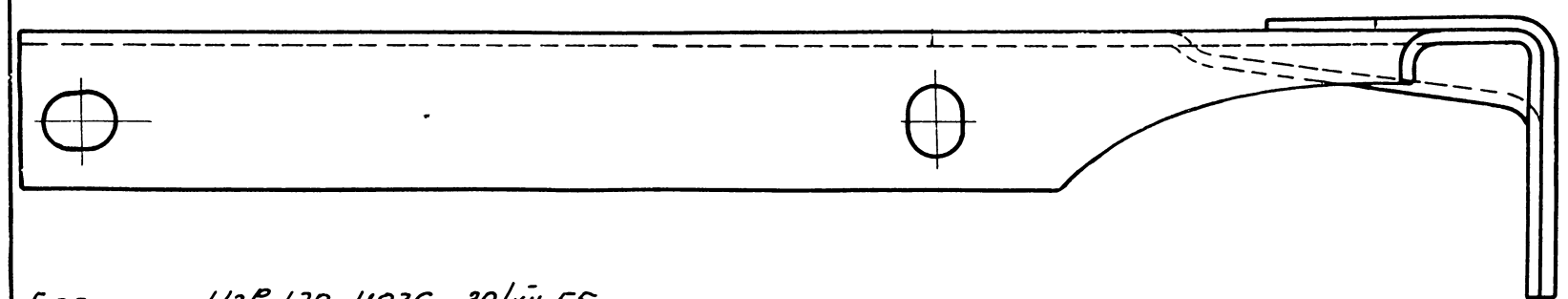
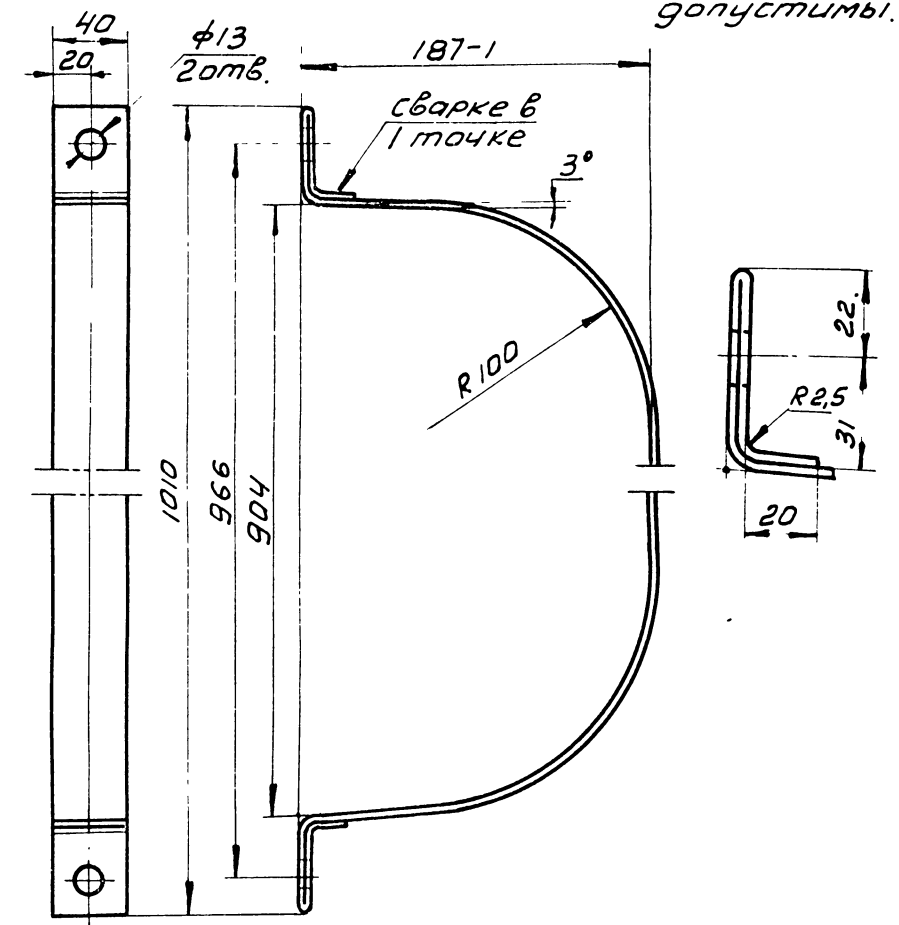
КРОНШТЕЙН БЕНЗОБАКА ЗАДНИЙ

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

120-1101105



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



**КРОНШТЕЙН БЕНЗОБАКА
ЗАДНИЙ В СБОРЕ**

ХМУТ БЕНЗОБАКА
Сталь 10 лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

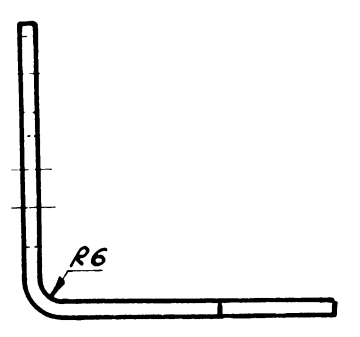
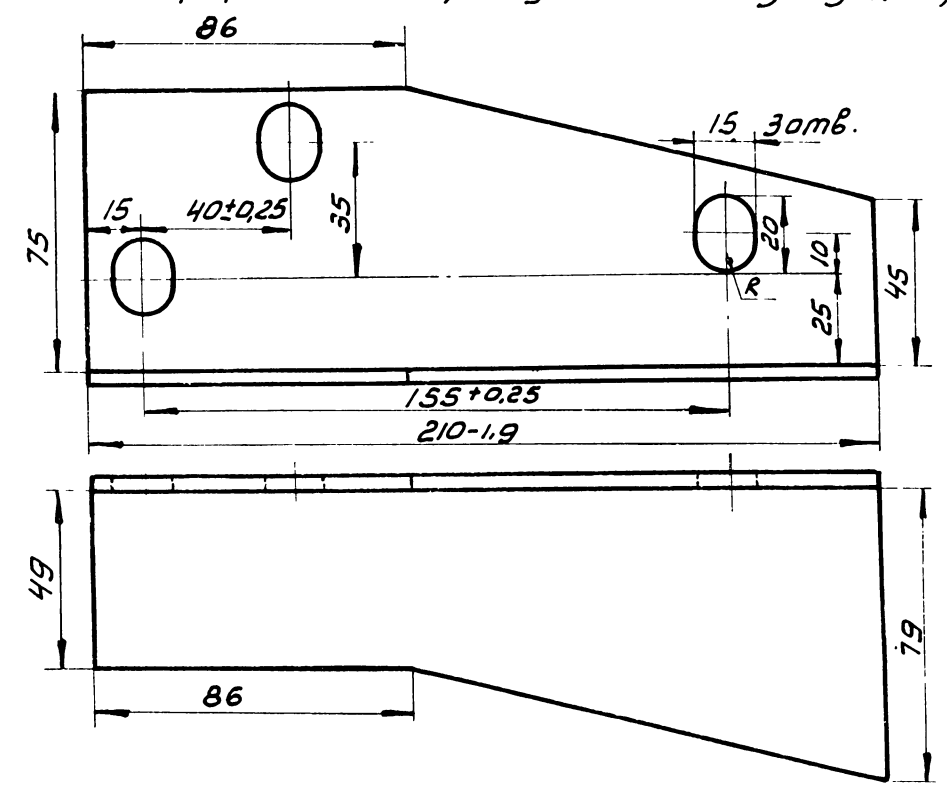
120-110117-А

Лит. „Г“ Узв. 150-5579 23/II-57

120-110110

без лит. Узв. 120-4936 20/II-55.

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



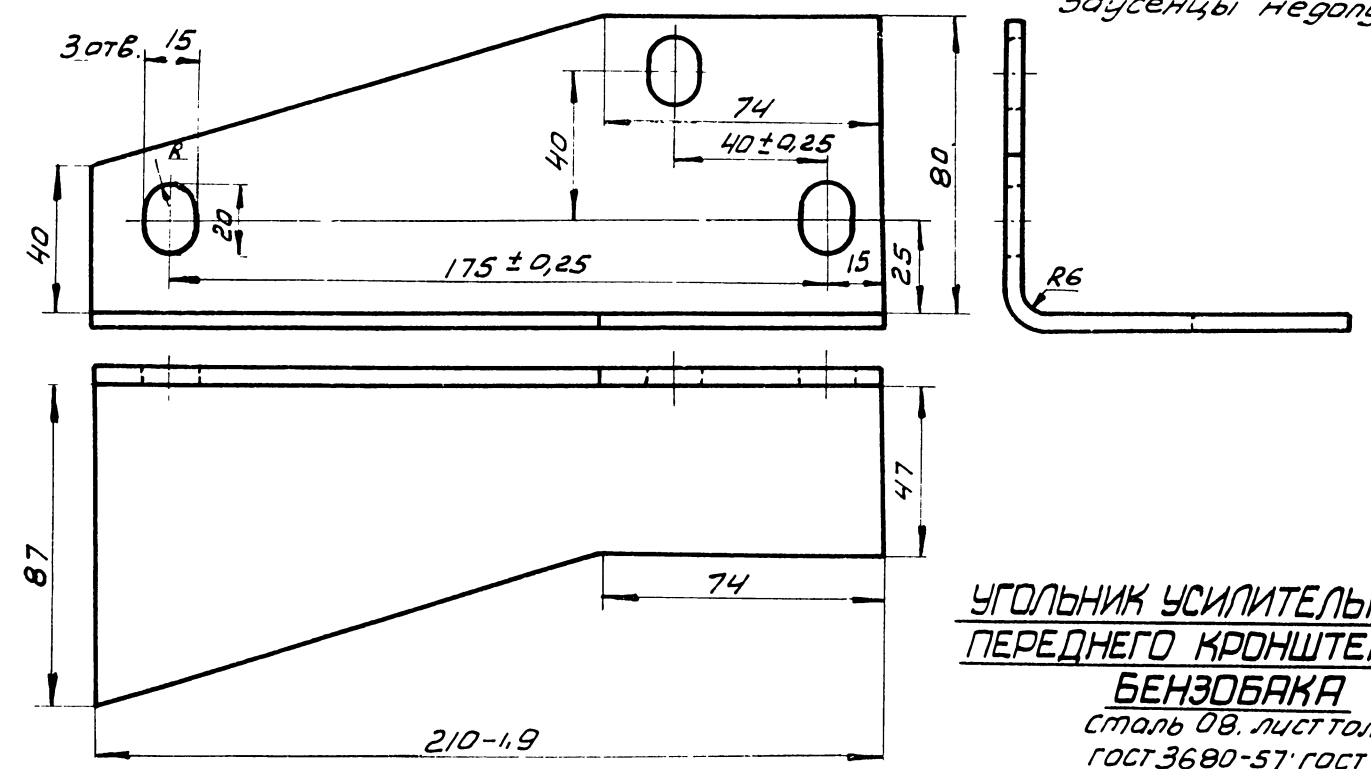
**УГОЛЬНИК УСИЛИТЕЛЬНЫЙ
ЗАДНЕГО КРОНШТЕЙНА
БЕНЗОБАКА**

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

120-110119-А

Лит. „Б“ Узв. 150-5480 25/II-57.

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

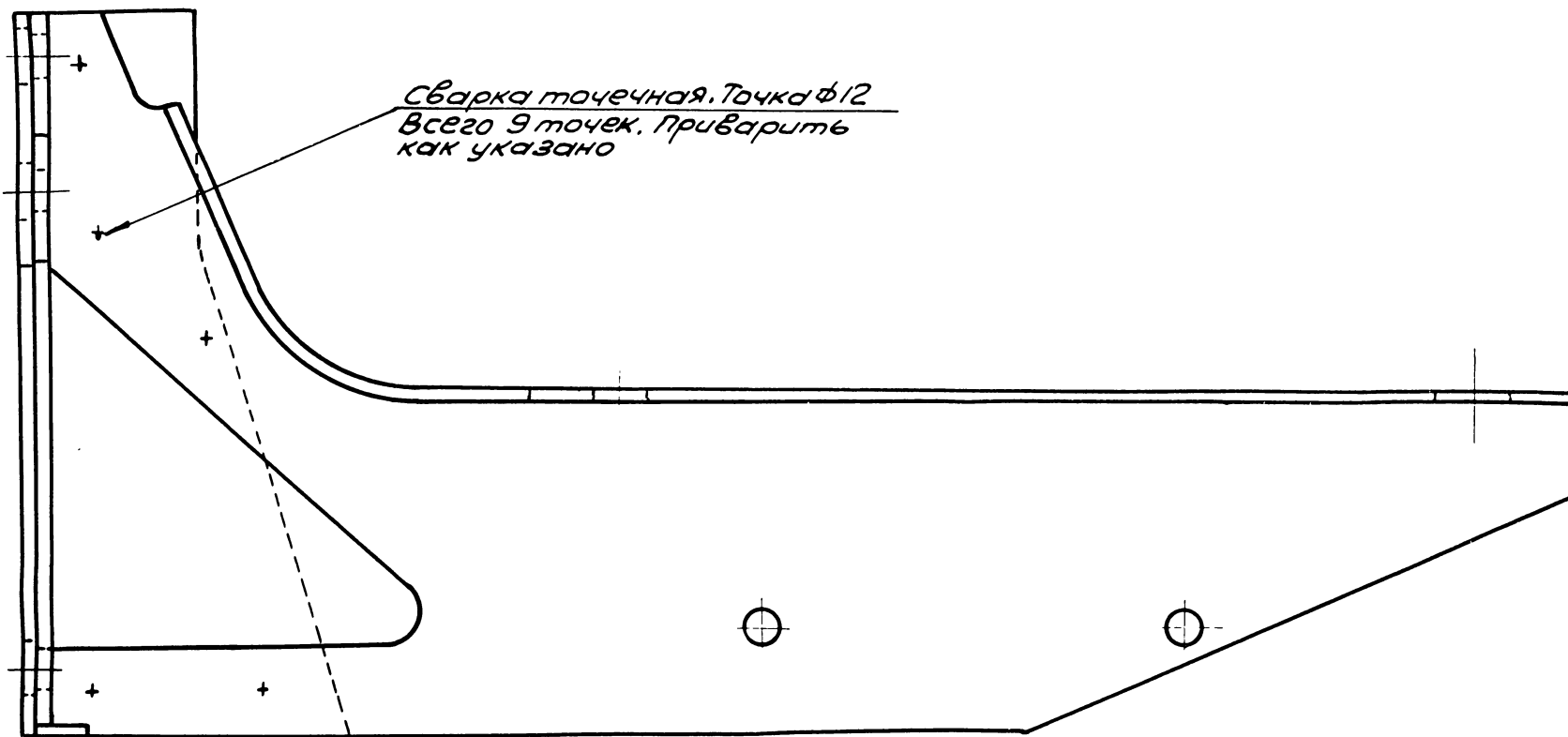


**УГОЛЬНИК УСИЛИТЕЛЬНЫЙ
ПЕРЕДНЕГО КРОНШТЕЙНА
БЕНЗОБАКА**

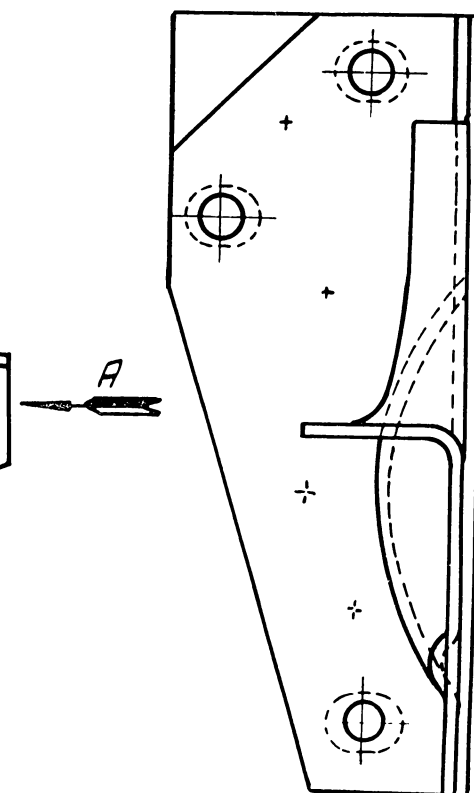
Сталь 08. лист толщ. 3,9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-110118-А

Лит. „Б“ Узв. 150-5480 25/II-57.

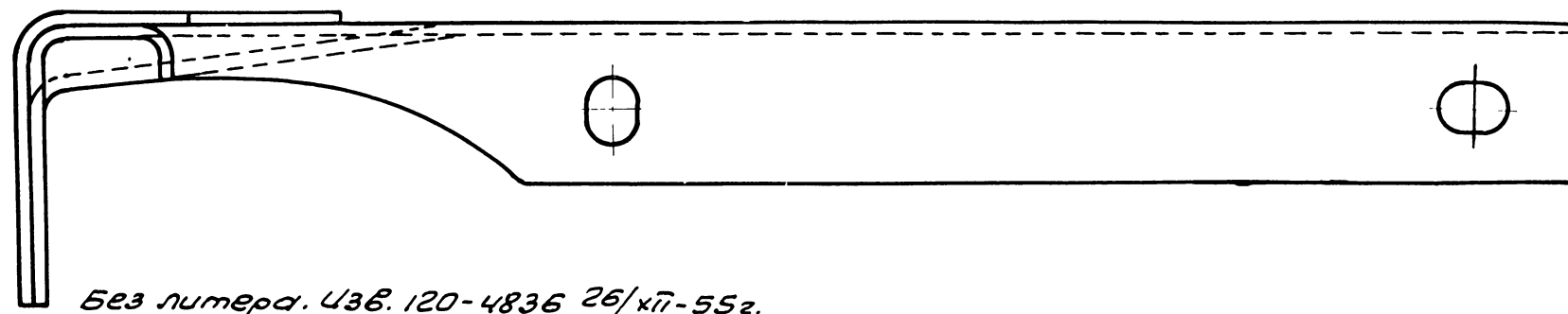


Вид по стрелке А



КРОНШТЕЙН БЕНЗОБАКА
ПЕРЕДНИЙ В СБОРЕ

120-110116-А

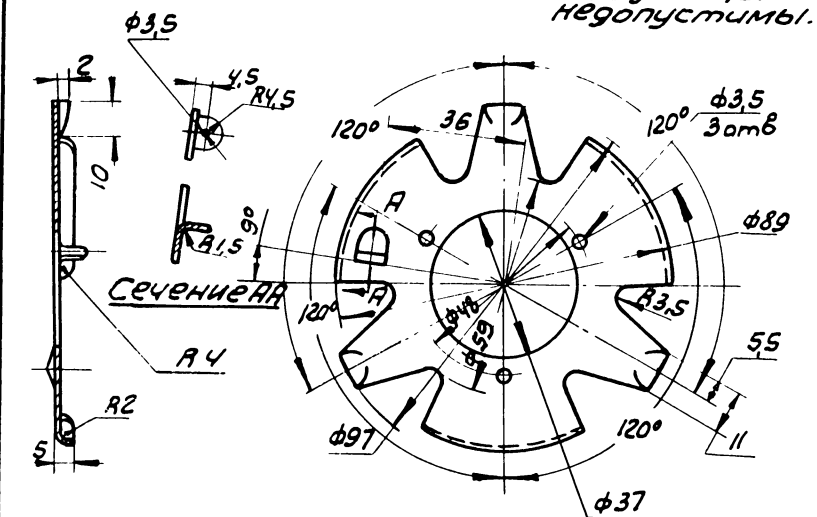


Без литеры. ЧЗВ. 120-4836 26/хII-55г.

- Взамен чертежа.
- 120-1103010 Пробка бензобака в сборе Кол. 1
 - 120-1014025 Цепочка крышки суфлера 1
 - 110-3704102 Кольцо ключа английского замка. 2
- Графическое изображение см. на чертеже СК-120-1100001.

ПРОБКА БЕНЗОБАКА С
ЦЕПОЧКОЙ В СБОРЕ
/для запчастей/.

Без лит. ЧЗВ. 120-4146 22/II-54 120-1103009
Размеры, не имеющие указаний о допусках,
выдерживать по СБ-2. Заусенцы
недопустимы.

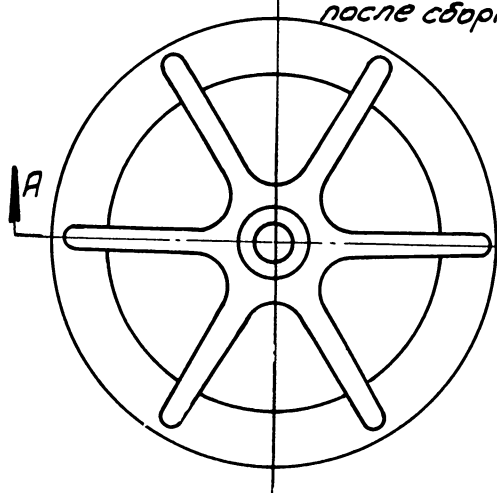
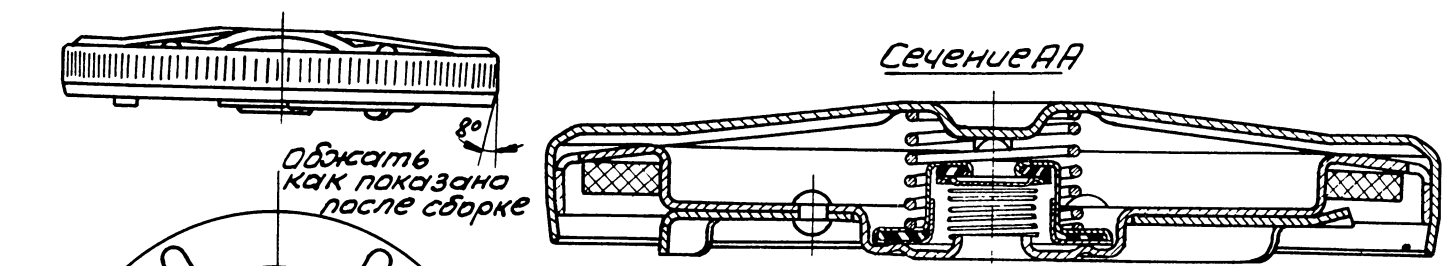


Твердость по Роквеллу 38-45.
Цинковать

ПЛАСТИНА ПРУЖИННАЯ
ПРОБКИ БЕНЗОБАКА

Сталь 65. Лента толщ. 0,9 гост 2284-43
гост 2283-57.

120-1103025

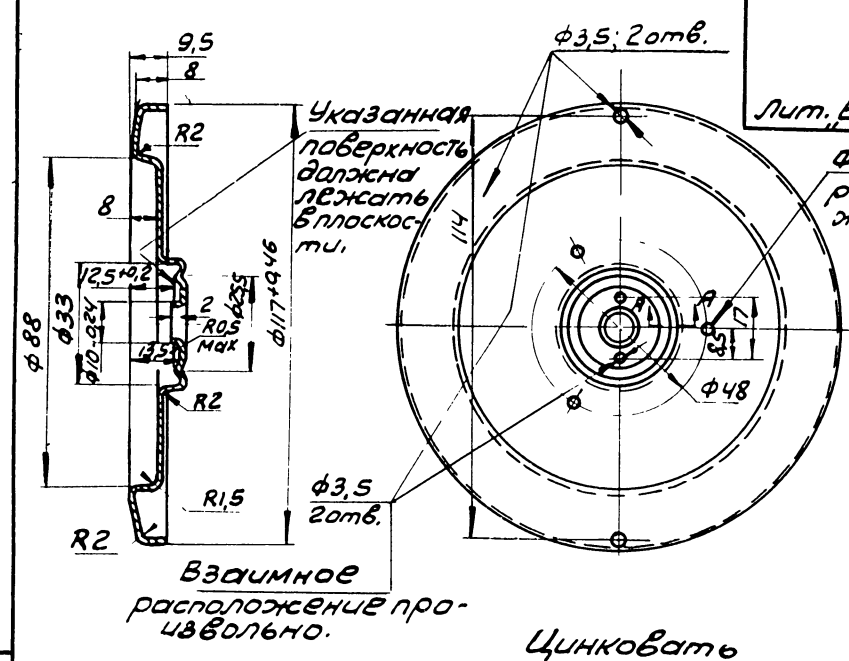


Пробка в закрытом положении на стандартной горловине $\phi 5$, герметично под давлением 60 мм ртутного столба. Впускной клапан должен открываться под разрежением 12-26 мм ртутного столба, проверять 100%. Выпускной клапан должен открываться под давлением 85-135 мм ртутного столба.

ПРОБКА
БЕНЗОБАКА В СБОРЕ

120-1103010

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



Лит. Ж" ЧЗВ. 150-5628-21/II-58г.

Лит. Е" ЧЗВ. 120-5245 3/II-57

$\phi 3,5$; 3отб.
равномерно располо-
женных по окружности.

$R0,5max$
 $R0,3max$
R2

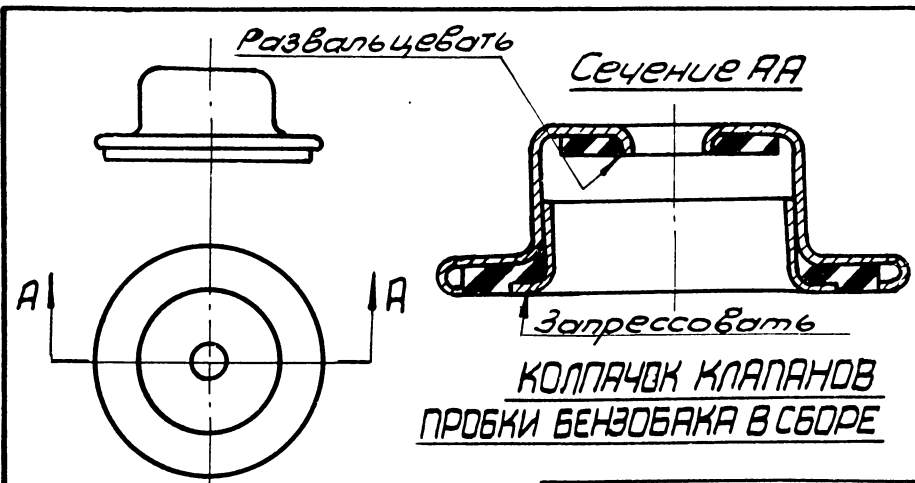
Сечение АА

Допускается изготовле-
ние деталей из стали 08
освинцованной взамен
цинкования

КОРПУС
ПРОБКИ БЕНЗОБАКА

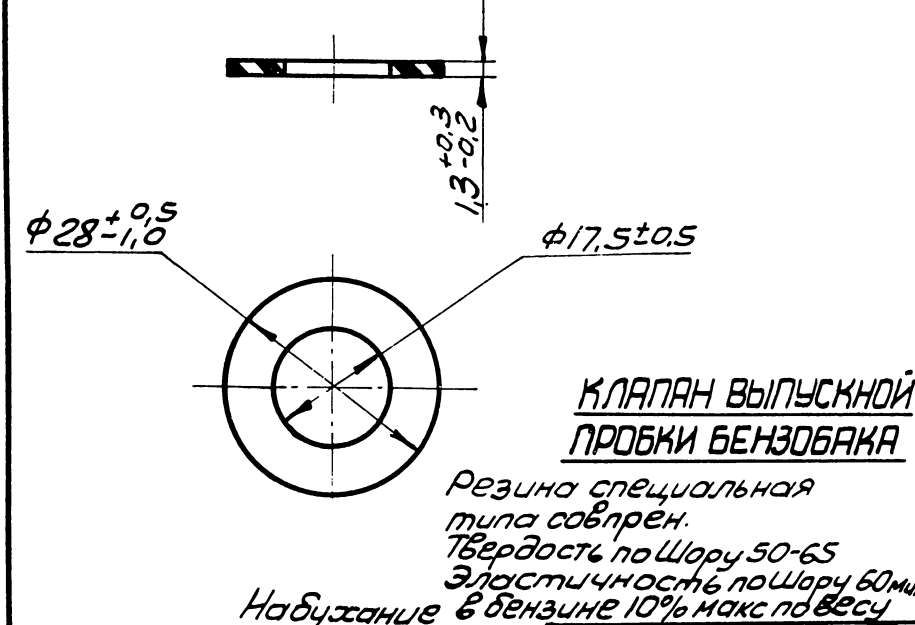
120-1103015

Лит. II А" ЧЗВ. 150-5579 23/II-57г.



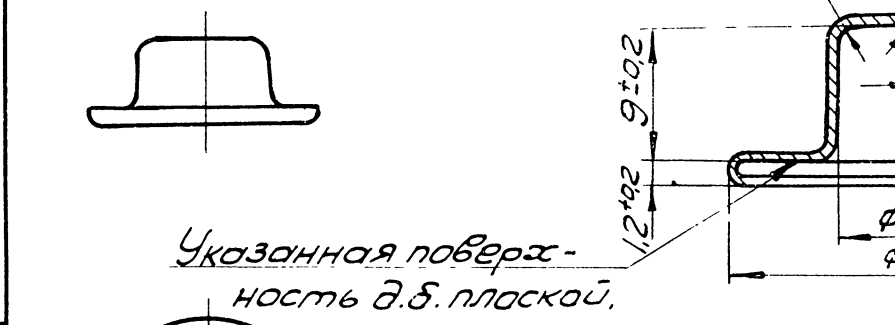
Лит., Б" Узв. 120-5249 19/з-452 **120-1103035**

Поверхность детали д.б. чистой и гладкой



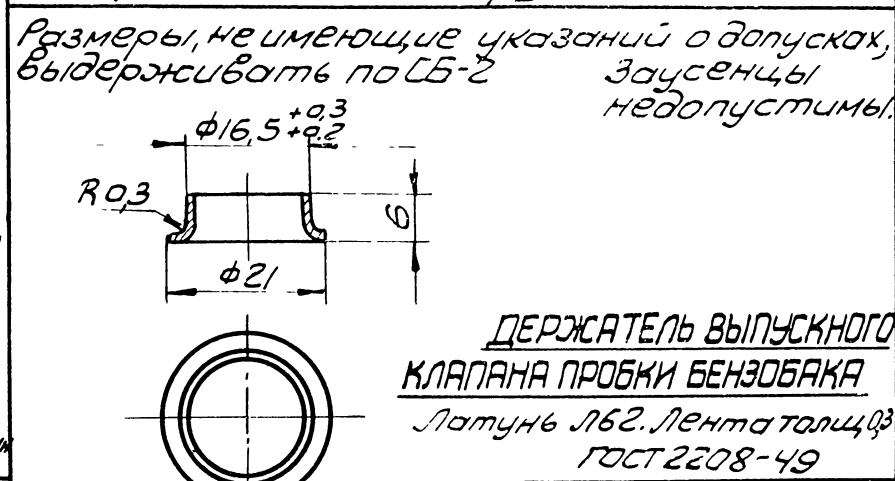
Лит., Л" Узв. 120-5273 2/з-56 **120-1103040**

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



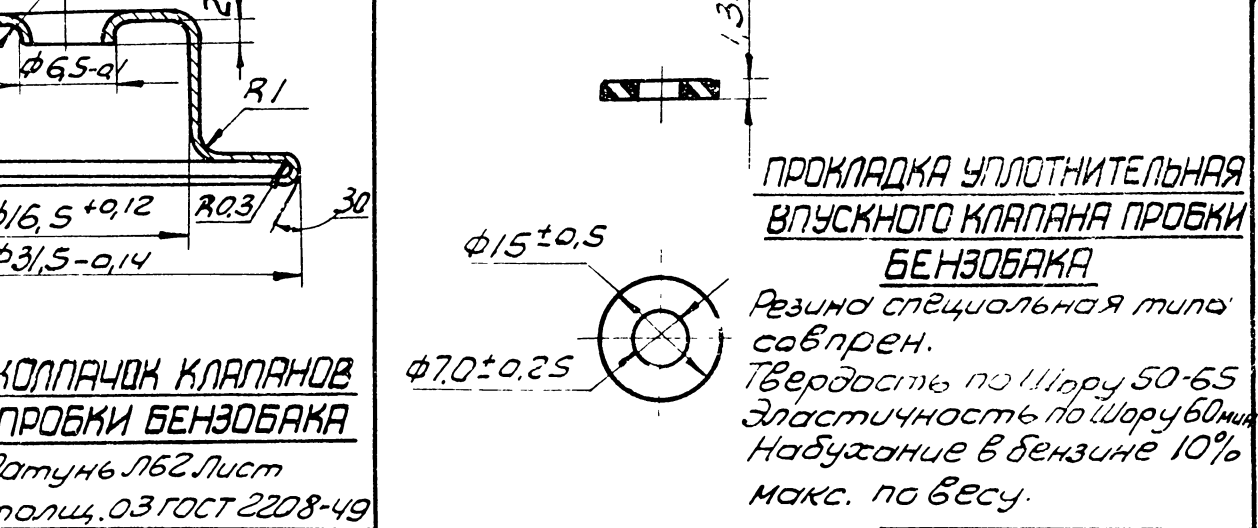
Указанная поверхность д.б. плоской.
Лит., А" Узв. 150-5579 23/з-572 **120-1103036**

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



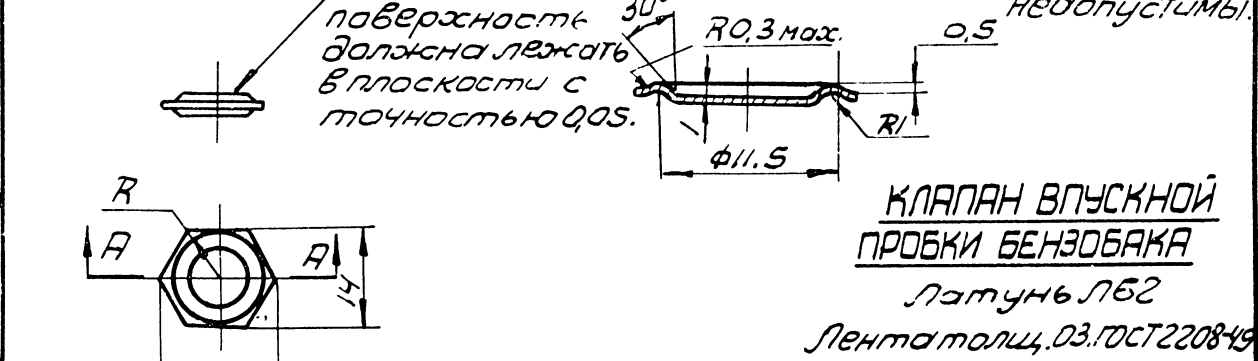
Лит., А" Узв. 150-5579 23/з-57 **120-1103042**

Поверхность детали д.б. плоской и гладкой

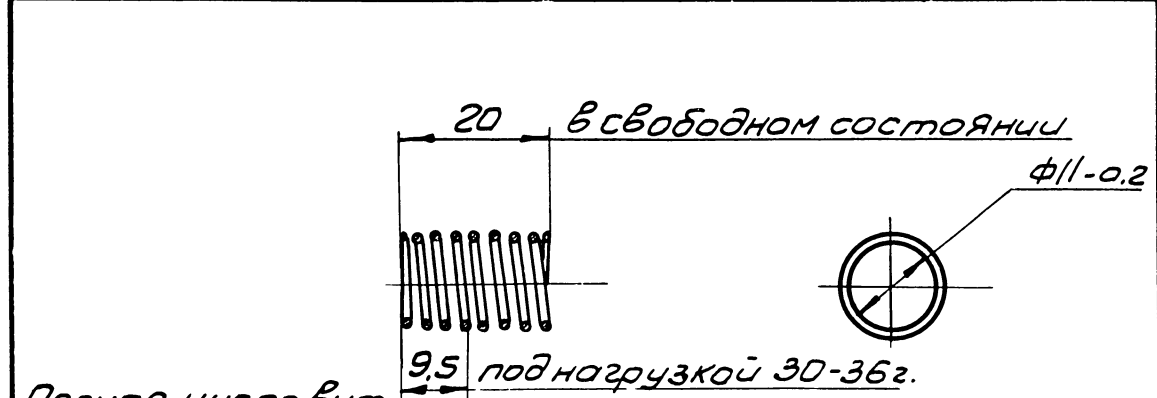


Лит., К" Узв. 150-5579 23/з-572 **120-1103038**

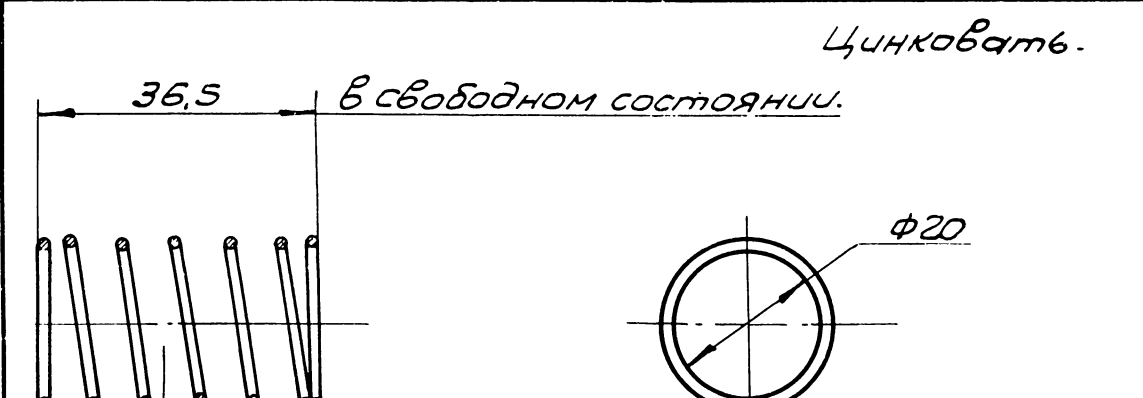
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



Лит., Г" Узв. 150-5579 23/з-572 **120-1103050**

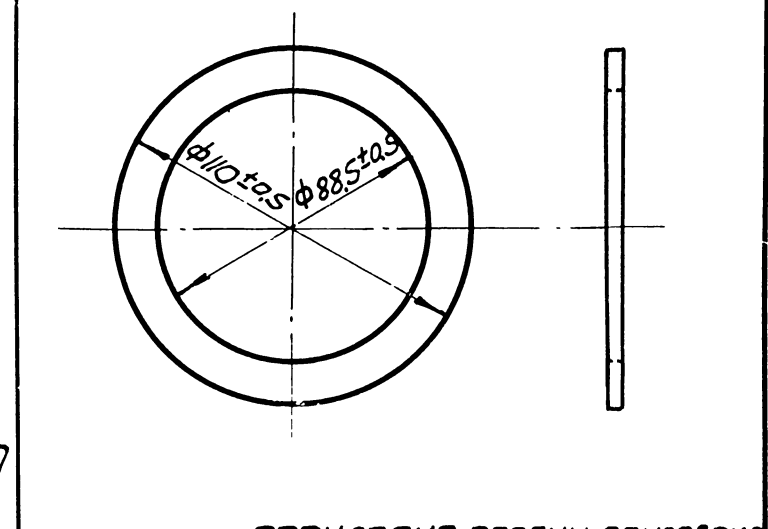


Полное число витков 8. Направление витков произвольно. Концы витков д.б. прижаты перпендикулярно оси пружины.
Лит., А" Узв. 150-5579 23/з-572 **120-1103060**



Цинковать.
Лит., Д" Узв. 150-5628 7/з-582 **120-1103065**

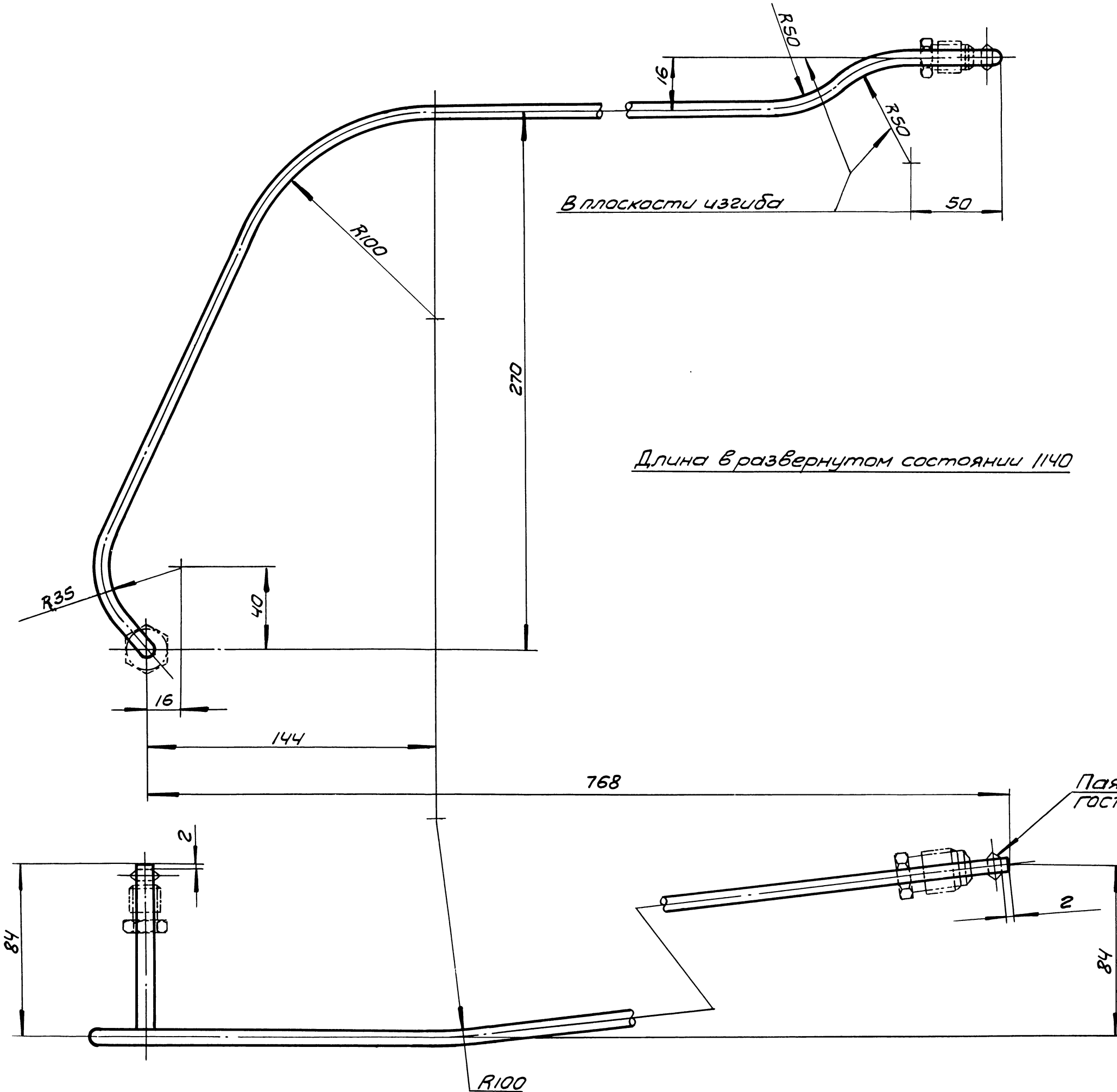
Поверхность изделия должна быть шлифованной.



Лит., Г" Узв. 150-5579 23/з-572 **120-1103075**

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

Снять заусенцы.



В плоскости изгиба

Длина в развернутом состоянии 1140

Паять кругом припоем ПОССЧ-6 ГОСТ 1499-54 две муфты.

ТРУБКА ОТ БЕНЗОБАКА К
ФИЛЬТРУ-ОТСТОЙНИКУ

Сталь 10. Труба ф8х0,75
ГОСТ 301-50

ТРУБКА ОТ БЕНЗОБАКА К
ФИЛЬТРУ-ОТСТОЙНИКУ В СБОРЕ

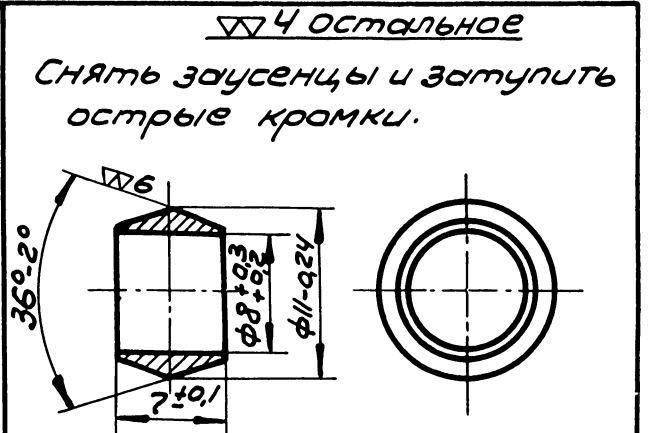
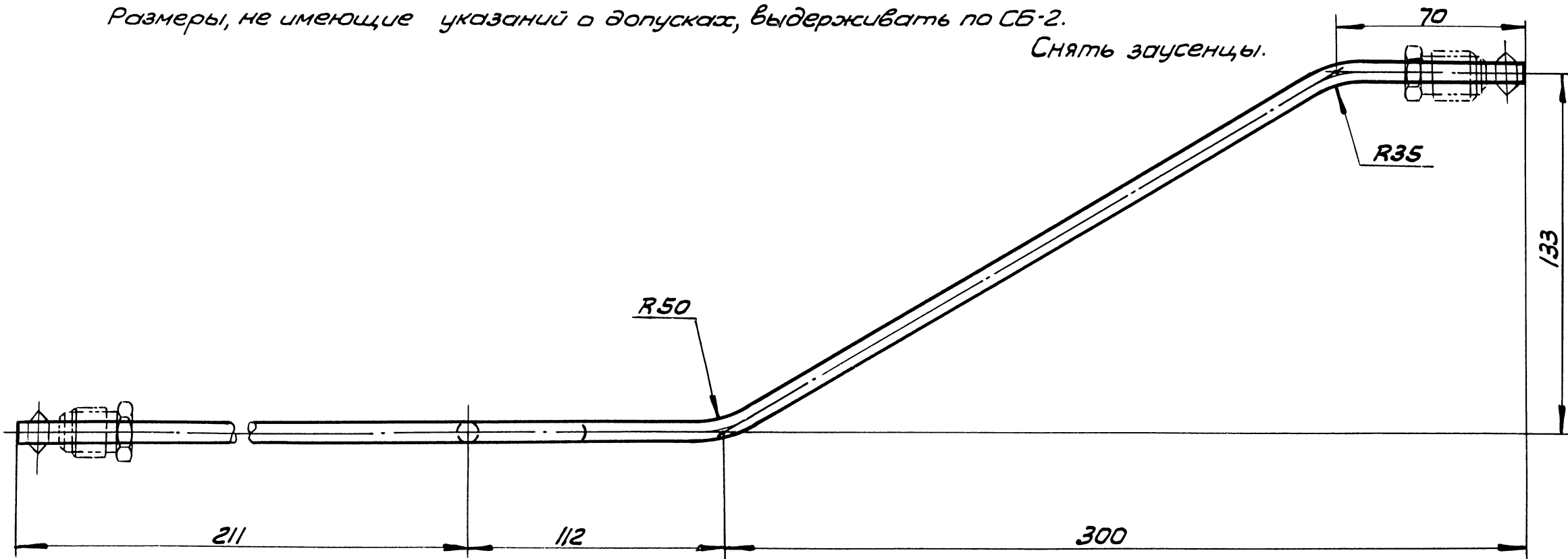
120-1104025-B

120-1104020-B

Лит. "В" УзВ.16410-106 9/VI-582.

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

Снять заусенцы.



МУФТА КОНУСНАЯ

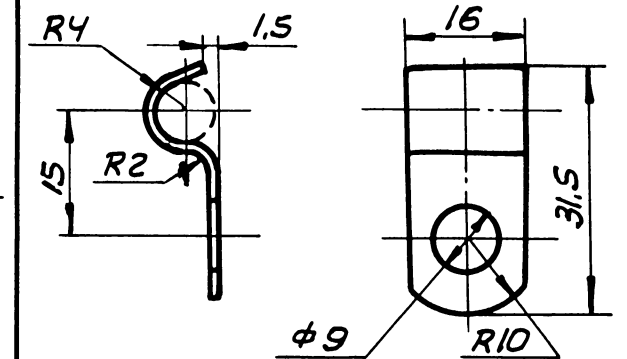
Латунь ЛС59-1 ГОСТ 1019-47

Лит. "Г"

Изв. 1965 3/III-54

305223-П

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



Цинковать.
Толщина слоя 0,03 мм.

СКОБА

Сталь 20. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Без лит.

Изв. 1305/II
2/III-45

306722-П8

Пять кругом припоем ПОСС Ч-6
ГОСТ 1499-54 две муфты.

**ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-
ОТСТОЙНИКА ПОПЕРЕЧНАЯ**

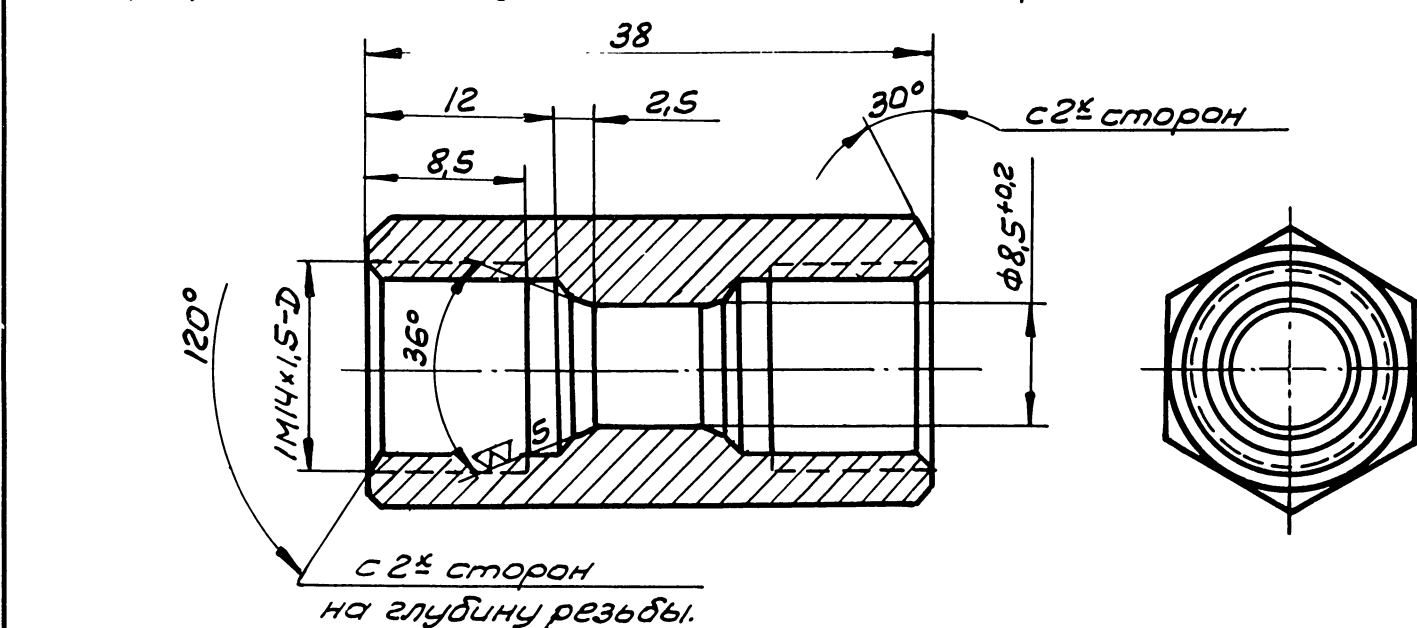
Сталь 10. Труба φ8×0,75 ГОСТ 301-50

120-1104035-Г

**ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-
ОТСТОЙНИКА ПОПЕРЕЧНАЯ В СБОРЕ**

120-1104030-Г

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



▽3 Остальное

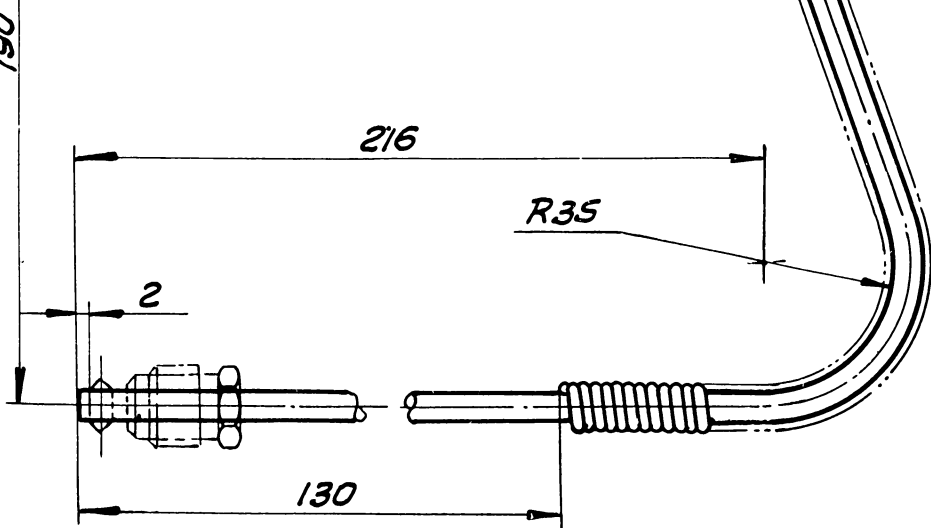
Снять заусенцы и затупить острые края.

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ

Сталь А12. ГОСТ 1414-54
Шестигр. 17 ГОСТ 8560-57

305317-П8

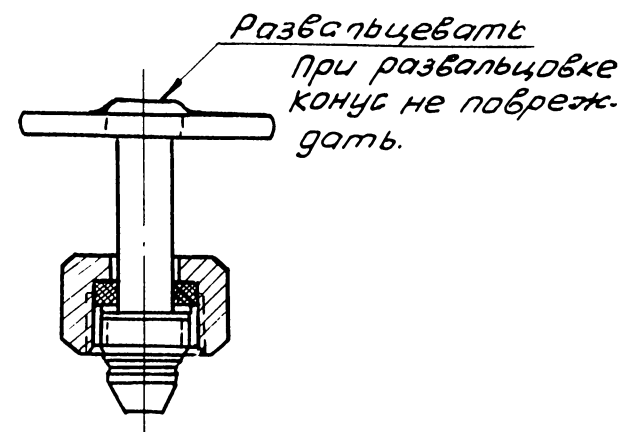
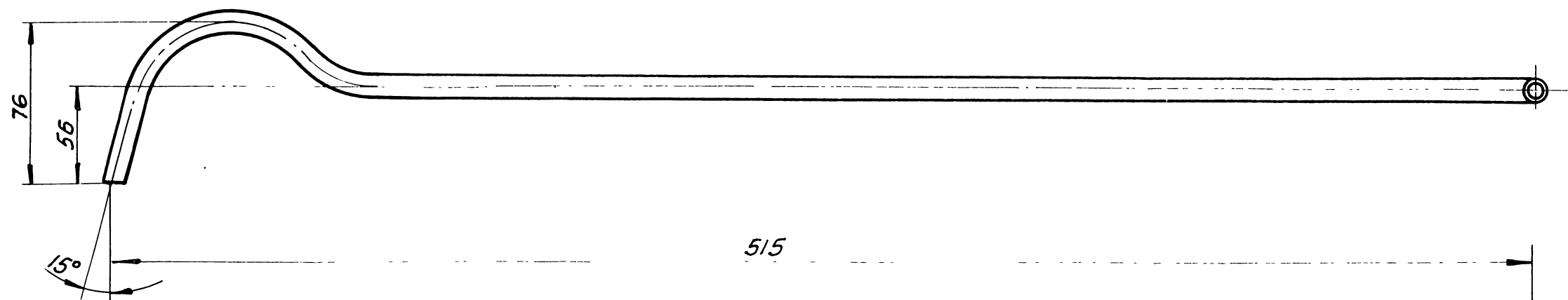
Лит. "К" Изв. 2769 26/II-57г.



Лит. "Б" Изв. 164Ю-106 9/III-58г.

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

Снять заусенцы.



После развальцовки головку покрыть нитро-глифталевой алюминиевой краской по ТУ МХП 1709-47 с предварительным обезжириванием.

Все неуказанные внутренние радиусы гибки 35.

ТРУБКА ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ

ПРОБКА ПРОХОДНОГО КРАНА В СБОРЕ

Сталь 10 Труба $\phi 8 \times 0,75$ ГОСТ 301-50

150В-1104058-Б

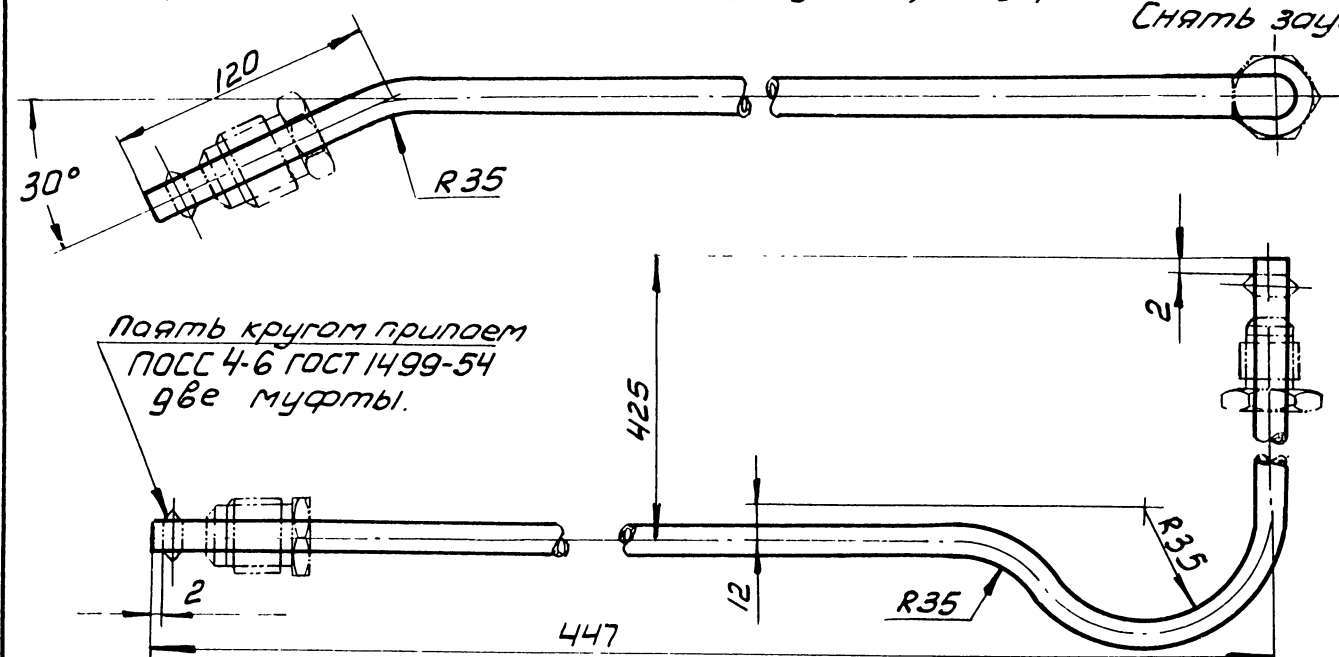
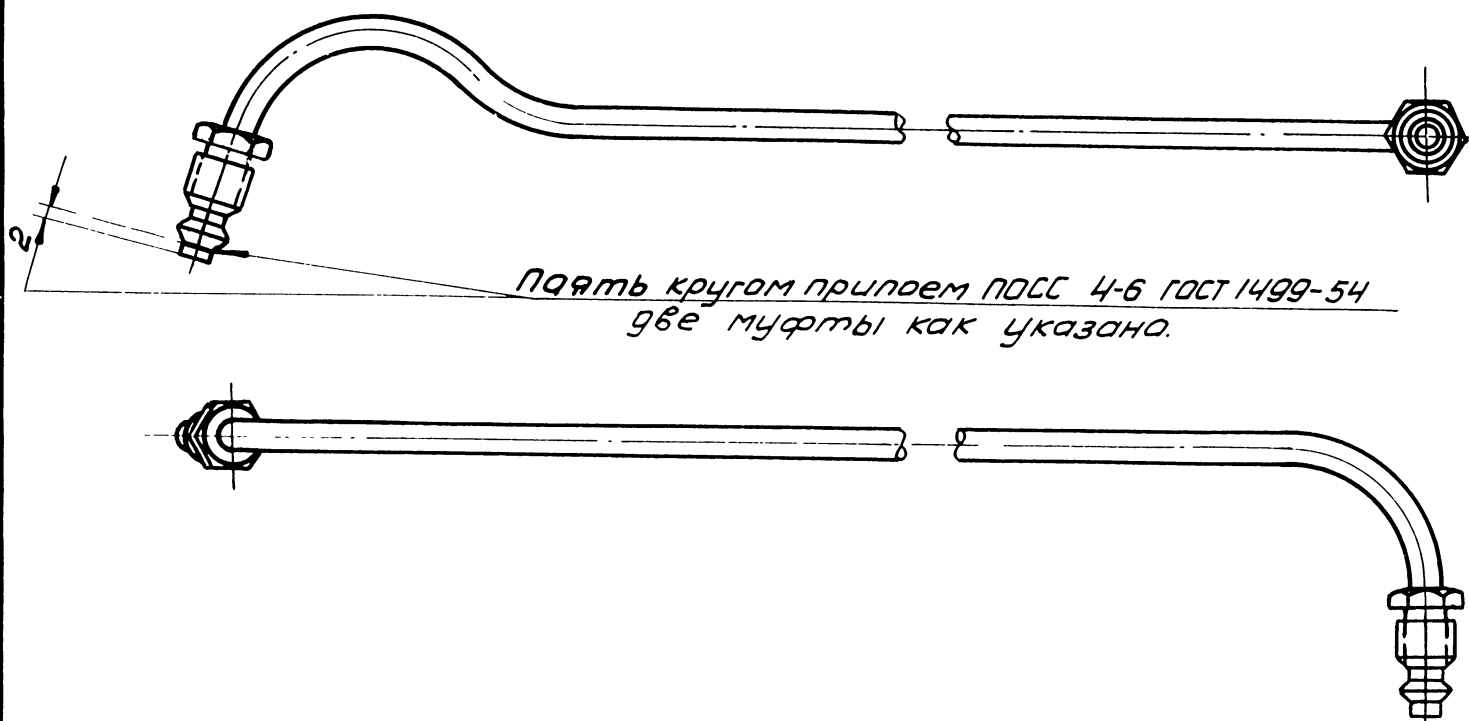
Лит. „Б“ Узв.1954-36 4/II-54

120-1104160-А

Лит. „А“ Узв.1643-42 2/II-56.

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

Снять заусенцы.



ТРУБКА ОТ БЕНЗОНАСОСА К КАРБЮРАТОРУ В СБОРЕ

ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА К БЕНЗОНАСОСУ ПРОМЕЖУТОЧНАЯ

Сталь 10 Труба $\phi 8 \times 0,75$ ГОСТ 301-50

150В-1104054-Б

ТРУБКА ОТ ФИЛЬТРА-ОТСТОЙНИКА

120-1104036-В

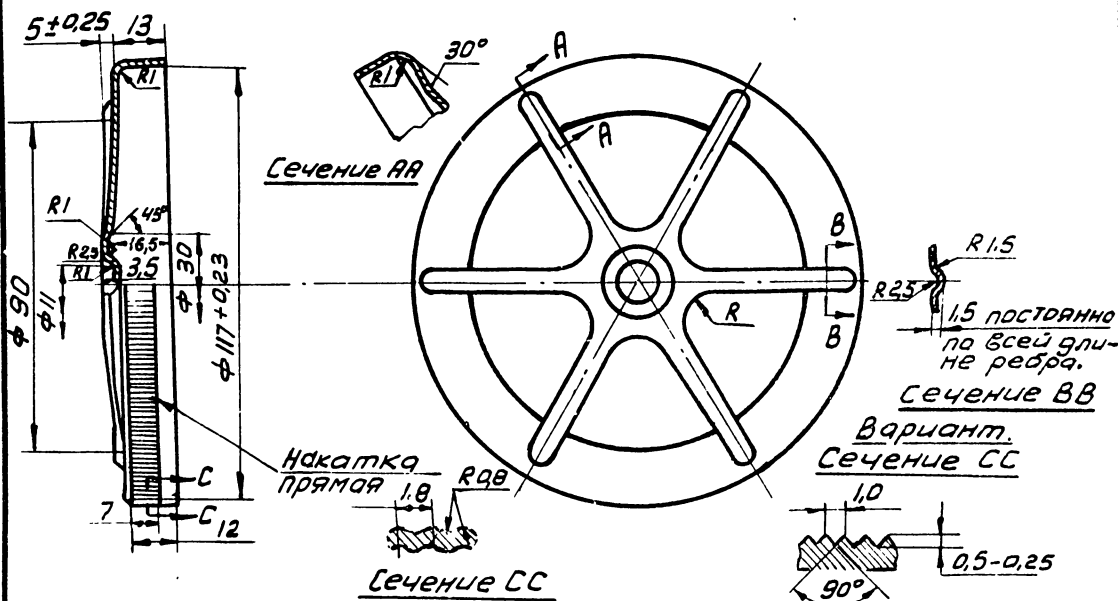
К БЕНЗОНАСОСУ ПРОМЕЖУТОЧНАЯ В СБОРЕ

120-1104032-В

Лит. „А“ Узв.1643-42 2/II-56

Лит. „Б“ Узв.1643-106 9/II-58

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

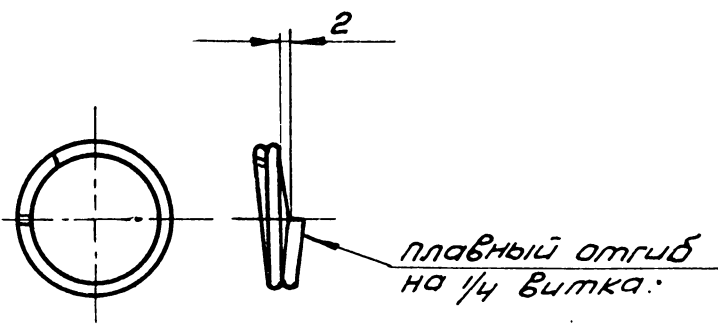


ОБЛИЦОВКА ПРОБКИ БЕНЗОБАКА

Сталь 09, оцинкованная тол. 1.2

120-1103072

Лит. "ЖС" Изв. 150-5579. 23/ix-57.



плавный отгиб на 1/4 витка.

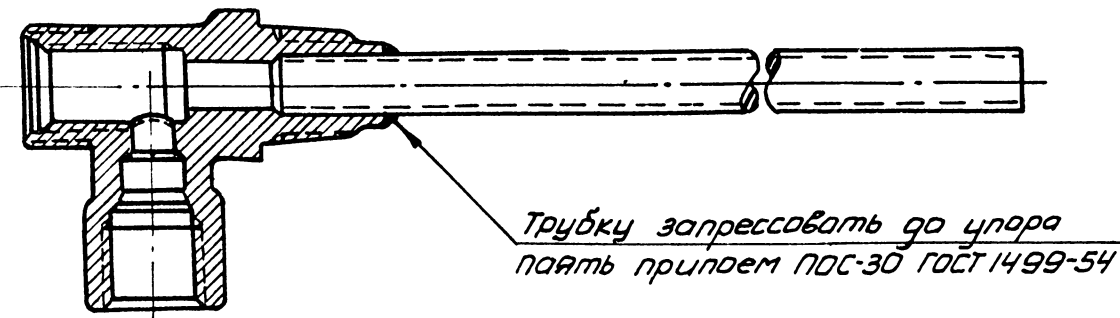
Изготовить из дет. 120-2805024 **ЗАСТЕЖКА ЦЕПОЧКИ ПРОБКИ БЕНЗОБАКА**

Лит. "Б"

Изв. 150-5579 23/ix-57

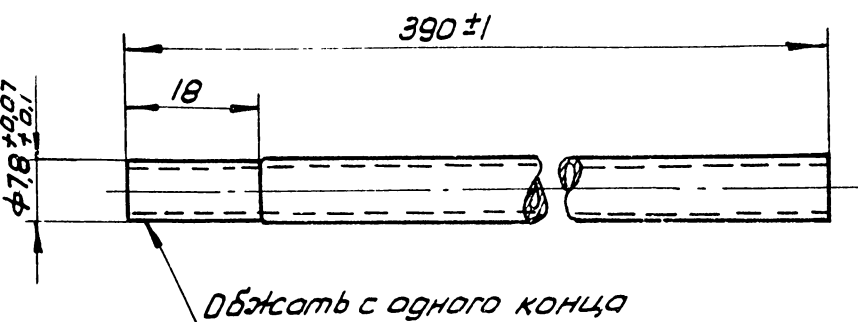
120-1103084

без лит. без изв. 14/ii-56r.



КОРПУС КРАНА С ТРУБКОЙ В СБОРЕ

120-1104013-Б



ТРУБКА ВСАСЫВАЮЩАЯ

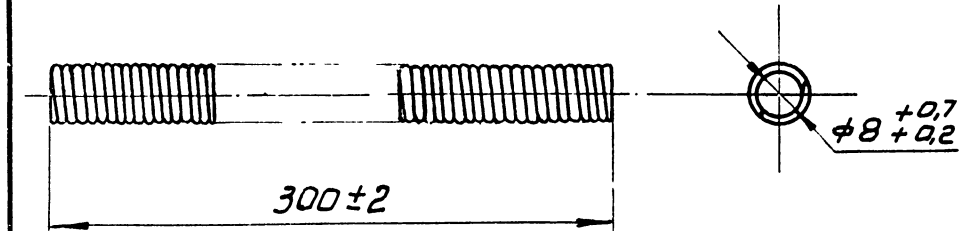
Латунь Л62

Труба φ8×1 ГОСТ 494-52

лит. "А" Изв. 1954-188 21/ix-54

120-1104017-Б

лит. "А" Изв. 120-1736 14/ii-50.



Витки навивать плотно. Направление навивки безразлично.

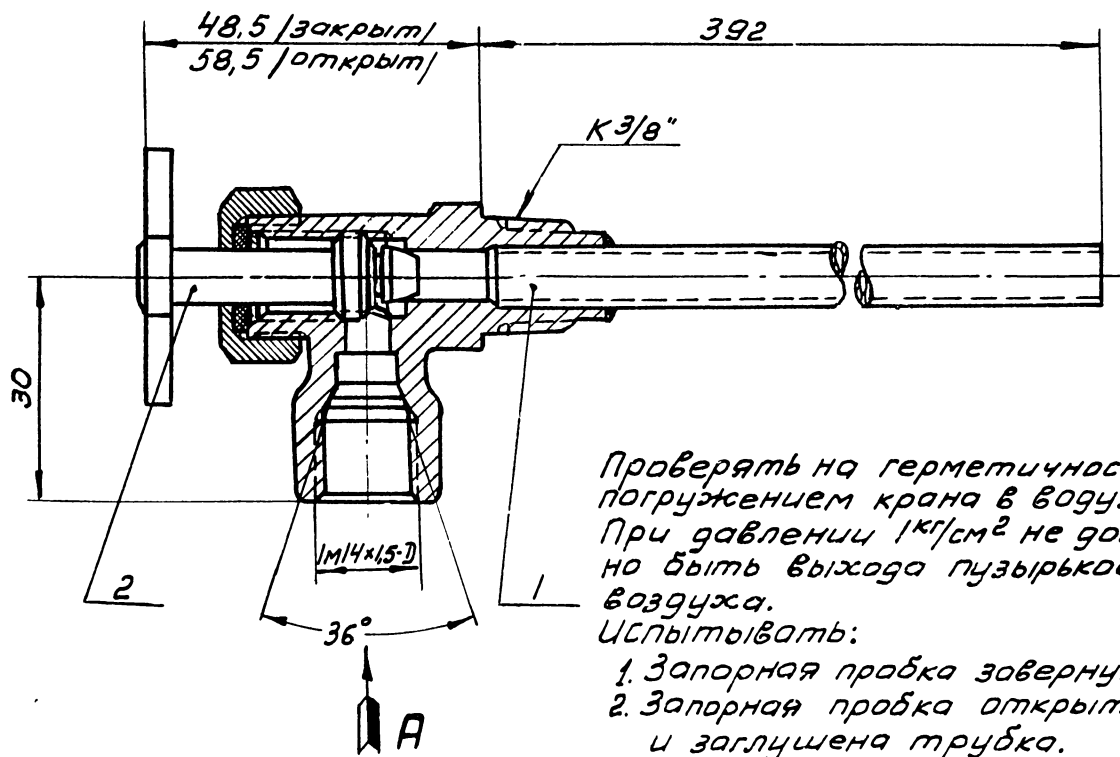
Цинковать.

БРОНЯ БЕНЗОПРОВОДА

Проволока пружинная ст. φ1,2 ГОСТ 5047-49

120-1104037

Размеры даны для справок.



Проверить на герметичность погружением крана в воду. При давлении 1 кг/см² не должно быть выхода пузырьков воздуха.

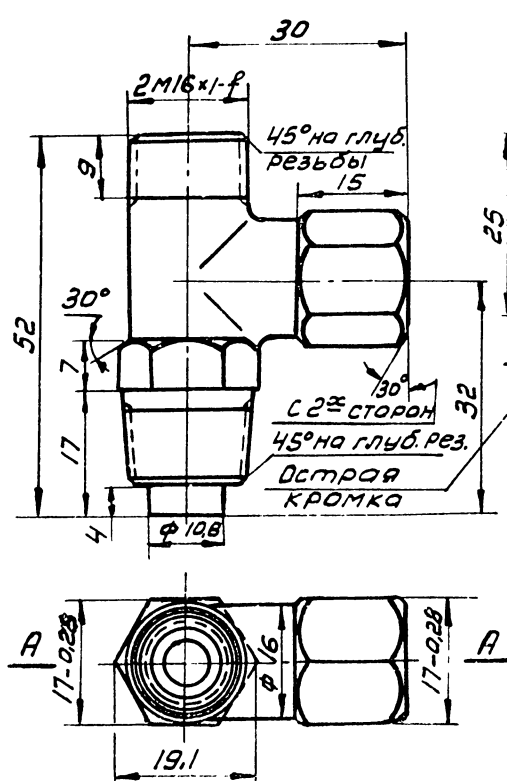
Испытывать:

1. Запорная пробка завернута
 2. Запорная пробка открыта и заглушена трубка.
- Направление давления по стрелке А.

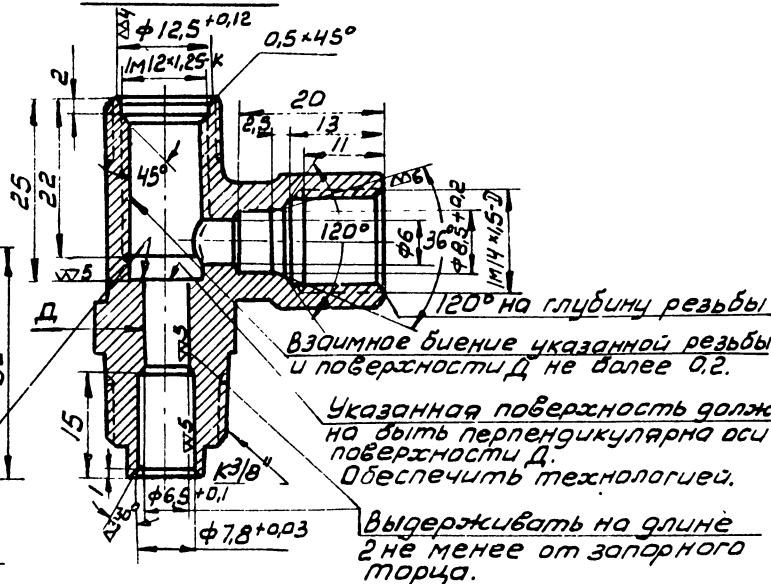
КРАН ПРОХОДНОЙ БЕНЗИНОВЫЙ В СБОРЕ

120-1104012-В

без лит. без изв. 15/ii-56.



Разрез AA



Взаимное биение указанной резьбы и поверхности D не более 0,2.

Указанная поверхность должна быть перпендикулярна оси поверхности D.

Обеспечить технологией. выдерживать на длине 2 не менее от запарного торца.

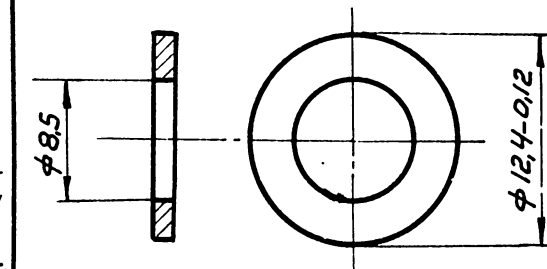
КОРПУС КРАНА

Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 1019-47; отливка.

120-1104018-Е

без лит. без изв. 14/ii-56.

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



Цинковать

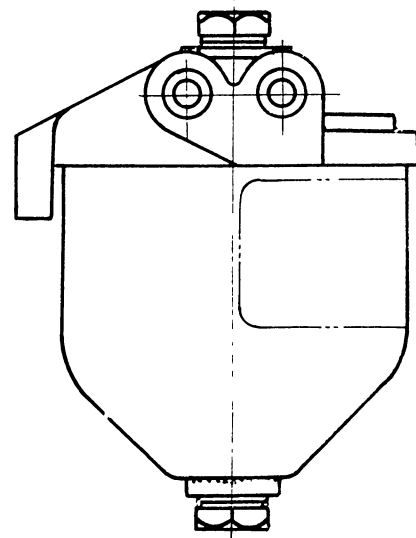
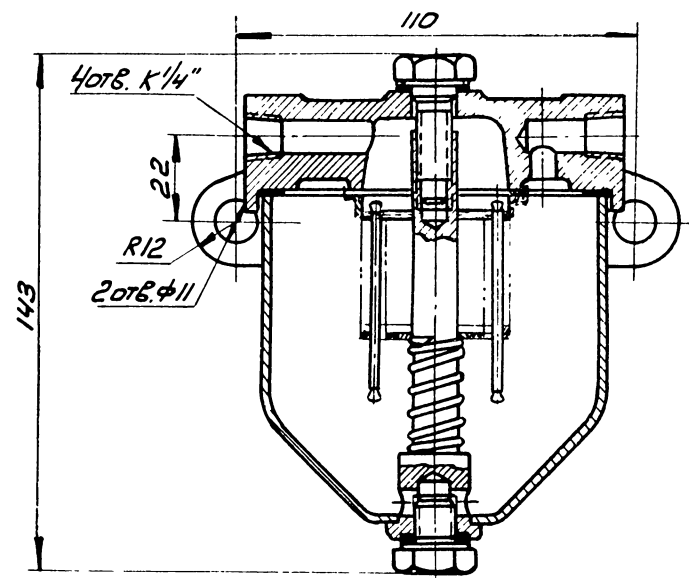
ШАЙБА САЛЬНИКА

лит. "А" Сталь 20 лист т.1 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Изв. 1954-188 21/ix-54

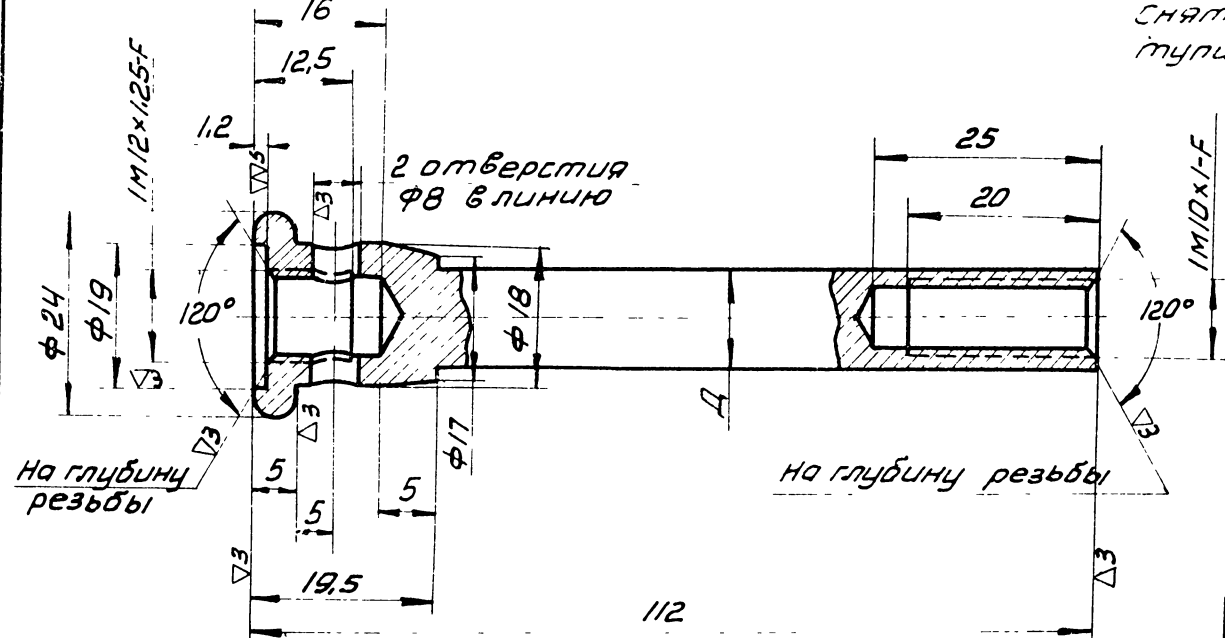
120-1104167

Размеры даны для справок



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

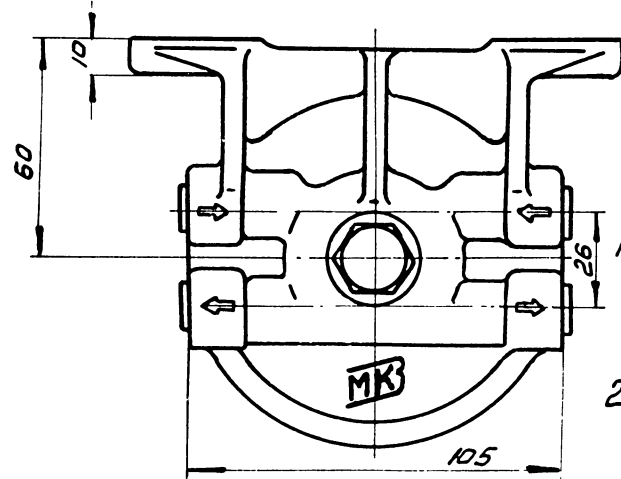
Снять заусенцы и за-
тупить острые кромки.



**СТЕРЖЕНЬ
КРЕПЛЕНИЯ
ОТСТОЙНИКА**

Сталь 10 ГОСТ 1051-50
Круг 13 ГОСТ 7417-57

150B-1105017

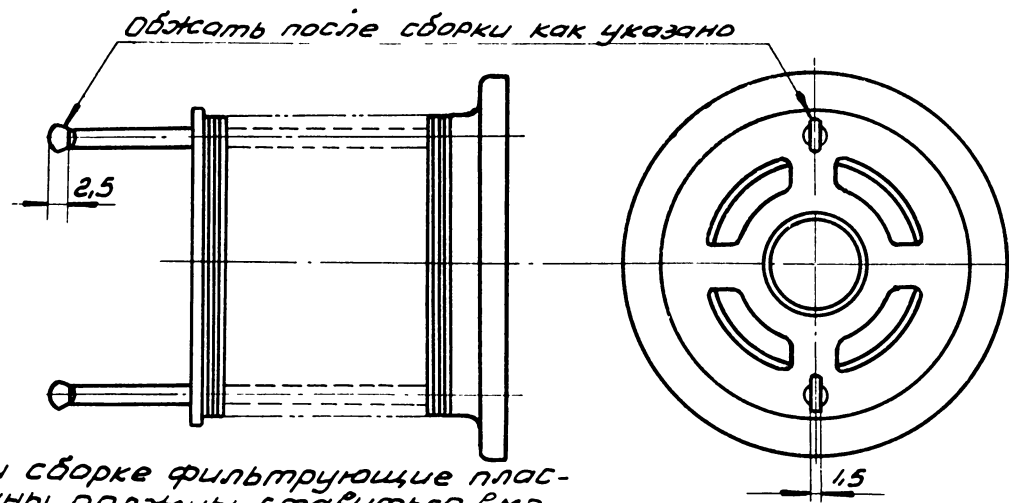


1. Фильтр-отстойник должен быть герметичен при проверке вакуумом 1500мм вод. ст.
2. Табличка инструкционная после наклейки должна быть покрыта бесцветным нитро-лаком № 933 Т.Ч. 2860-51 М.Х.П.

ФИЛЬТР ОТСТОЙНИК В СБОРЕ

150B-1105010

лит. "Е" Изв. 1958-92 22/5-58.



**ЭЛЕМЕНТ
ФИЛЬТРУЮЩИЙ В СБОРЕ**

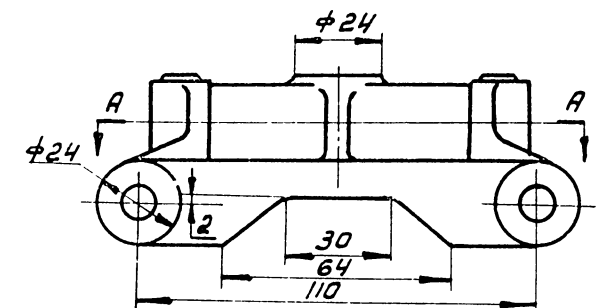
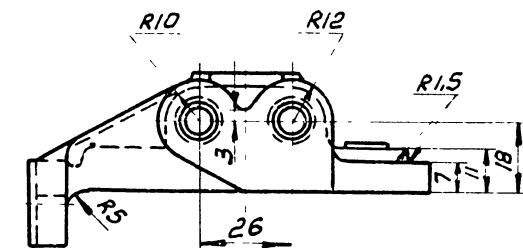
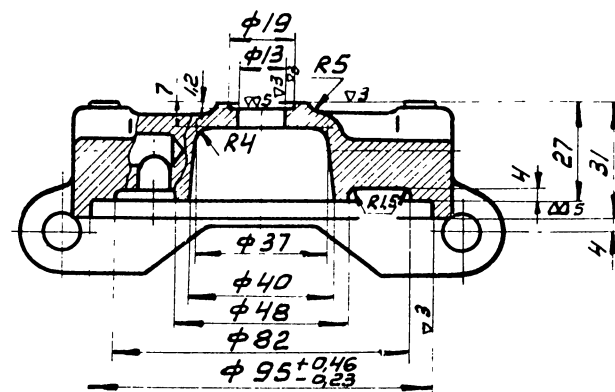
150B-1105020

без лит. без изв. 5/5-55.

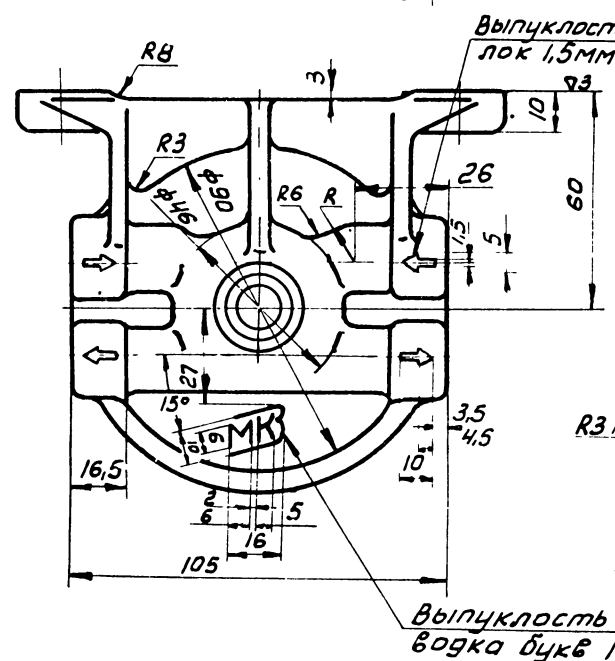
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Литейные уклоны 2°
Неуказанные литейные радиусы 2.

Снять заусенцы и
затупить острые
кромки.



Сечение AA



Выпуклость стрелок 1,5мм

Вид снизу

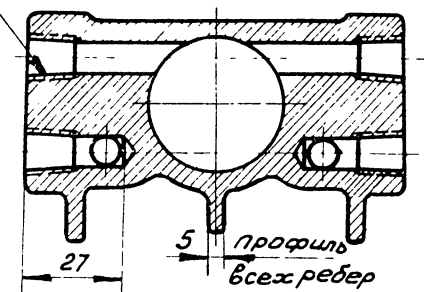
R3 не более

Выпуклость и обводка букв 1мм

4отв. К1/4"

2отв. ф9

поверхности бобышек должны быть плоскими и чистыми в литье.



До механической обработки поверхность отливки должна быть очищена от формовочной земли.

Фосфатировать.
Окрасить наружные поверхности черной нитро-краской №660 ГОСТ 5753-51.

лит. "В" Изв. 1958-2 4/5-58.

КРЫШКА ОТСТОЙНИКА

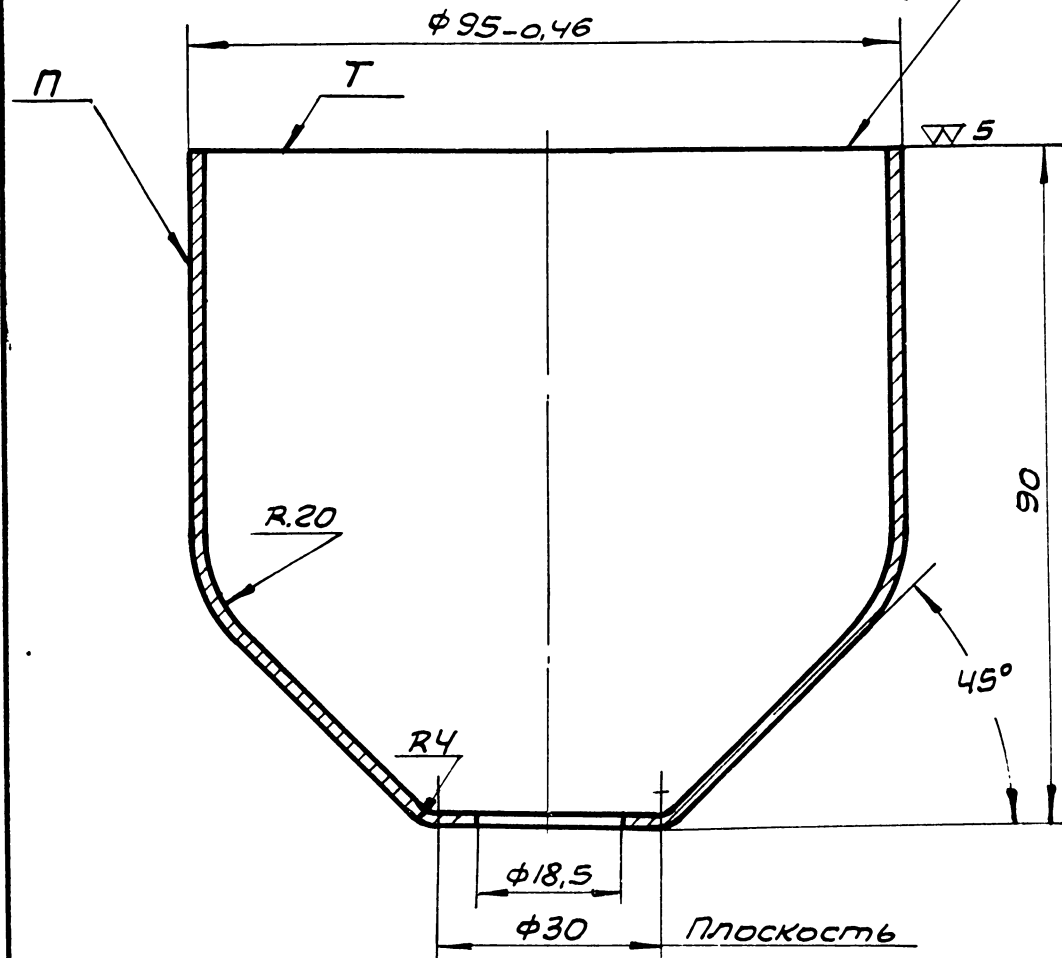
Чугун серый №1 по УК-15

150B-1105015

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

Заусенцы недопустимы.

Отклонение от плоскости указанного торца не более 0,1.



Отклонение от перпендикулярности торца „Т“ относительно поверхности „П“ не более 0,1.

КОРПУС ОТСТОЙНИКА

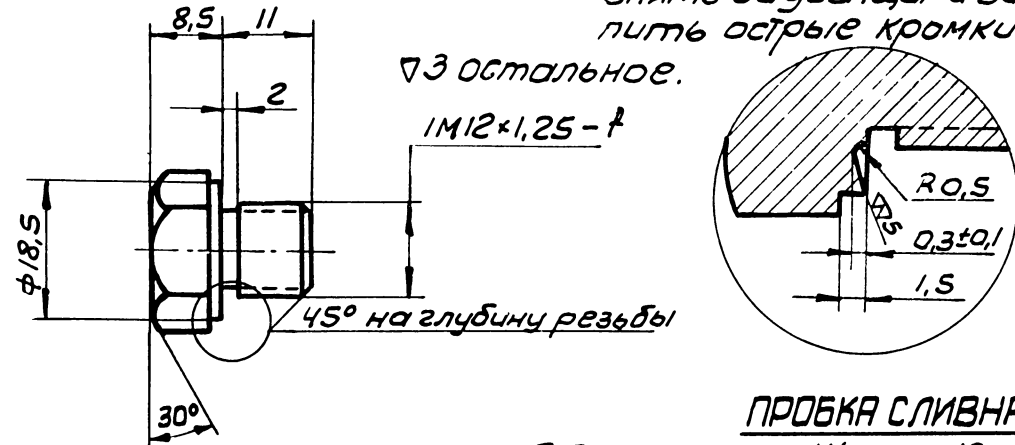
Сталь 08. Лист толщ. 2. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

150B-1105016

Лит. „А“ Узв. 1956-77 14/II-562.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



ПРОБКА СЛИВНАЯ

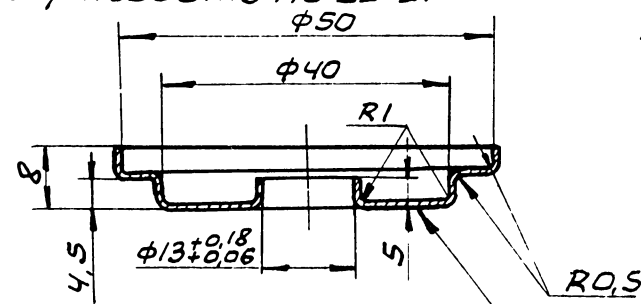
Сталь А12 ГОСТ 1414-54. Шестигр 19 ГОСТ 8560-57.

150B-1105081

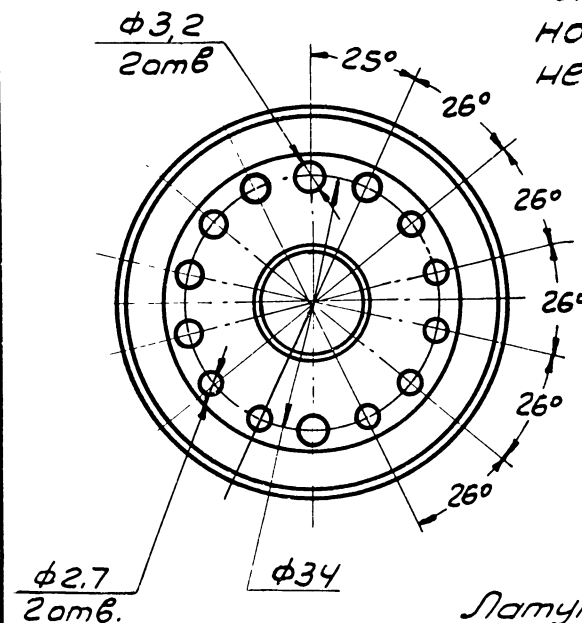
Лит. „А“ Узв. 1957-77 14/II-562.

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

Заусенцы недопустимы.



Отклонение от плоскости указанной поверхности не более 0,1.



КОРПУС ФИЛЬТРА

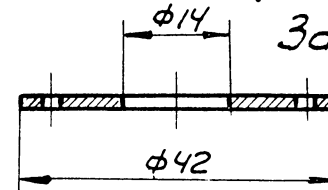
Латунь Л62 Лента толщ. 0,7 ГОСТ 2208-49

150B-1105021

Без литер. Без узв. 5/II-552

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

Заусенцы недопустимы!



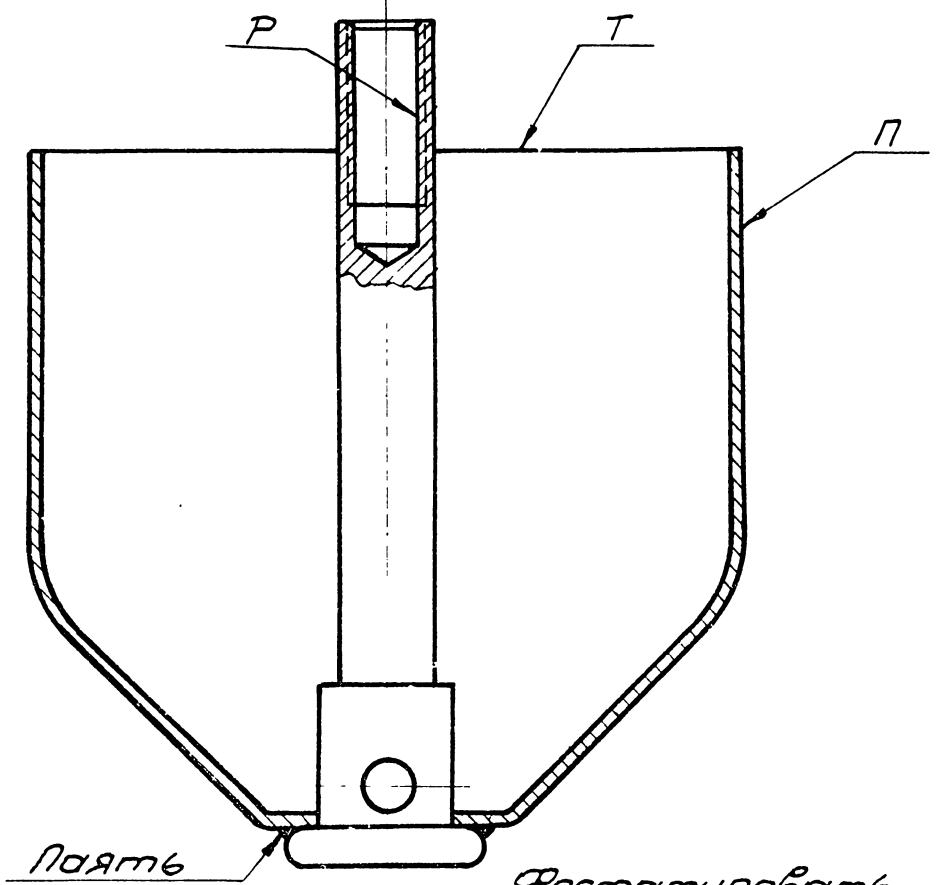
ШАЙБА ОПОРНАЯ ФИЛЬТРА

Латунь Л62 Лента толщ. 1 ГОСТ 2208-49

150B-1105023

Лит. „А“ Узв. 1957-83 6/II-57

Отклонение от перпендикулярности оси резьбы относительно торца „Т“ не более 0,1. Биецне поверхности „П“ относительно оси резьбы „Р“ не более 0,2. Окрасить наружные поверхности черной нитро-краской №60 ГОСТ 5753-51.



Паять медью М2 ГОСТ 770-41

Обеспечив герметичность.

Фосфатировать.

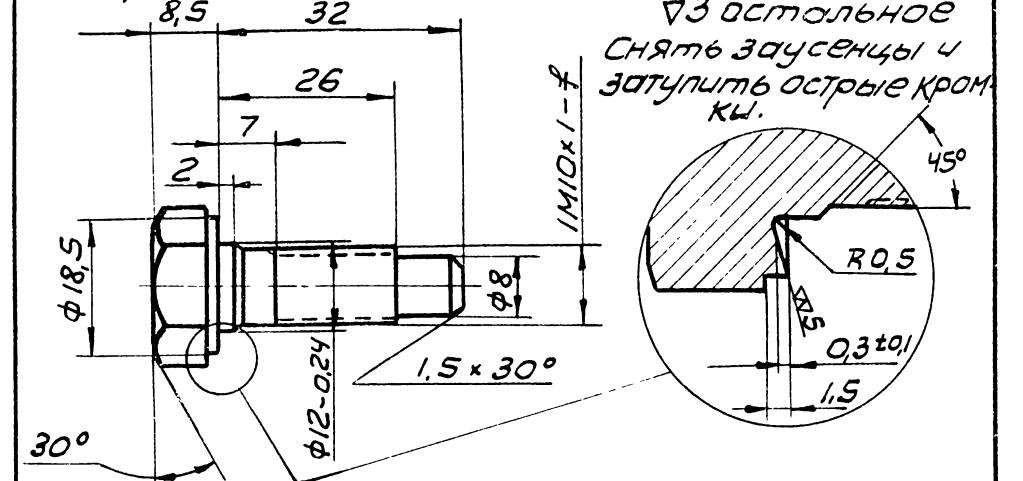
КОРПУС ОТСТОЙНИКА В СБОРЕ

150B-1105060

Лит. „В“ Узв. 1958-2 7/II-582.

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

Δ3 остальное Снять заусенцы и затупить острые кромки.



БОЛТ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШКИ

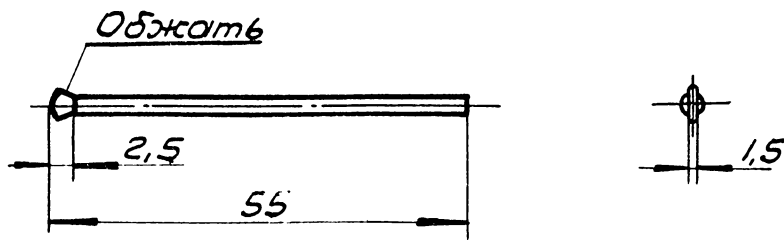
Цинковать

Сталь А12 ГОСТ 1414-54 Шестигр 19 ГОСТ 8560-57

150B-1105035

Без лит. Без узв. 5/II-55

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



СТЕРЖЕНЬ ФИЛЬТРА

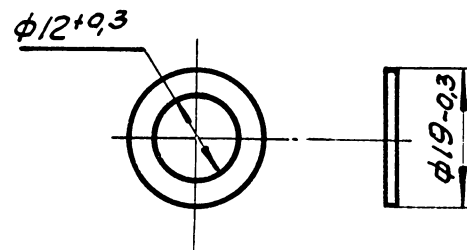
Латунь Л62
Проволока $\phi 2,8$ ГОСТ 10666-50 без лит.

Без лит. без изв. 5/2-55

150B-1105022

без изв. 5/2-55

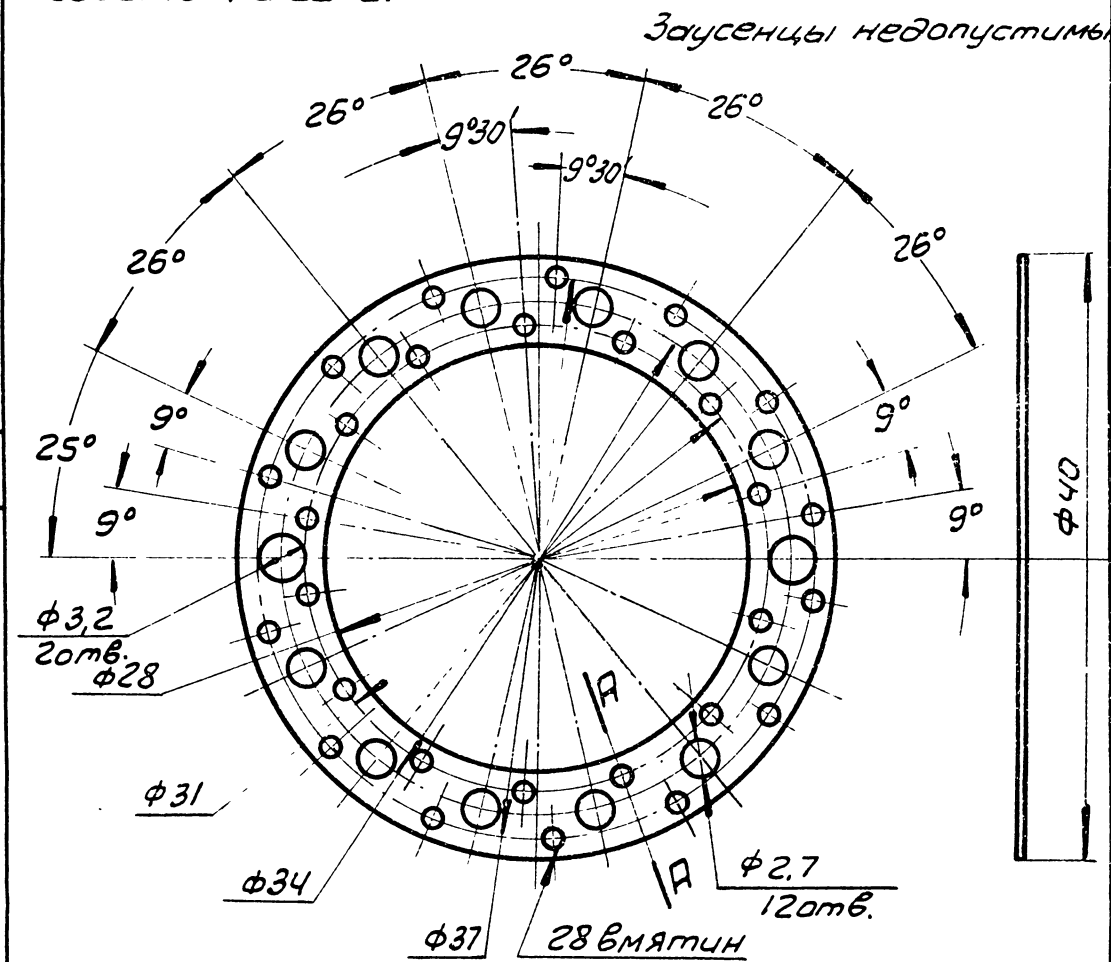
150B-1105033



ПРОКЛАДКА ОТСТОЙНИКА

Фибра 097 толщ. 1,5
ТУ 34-41.

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



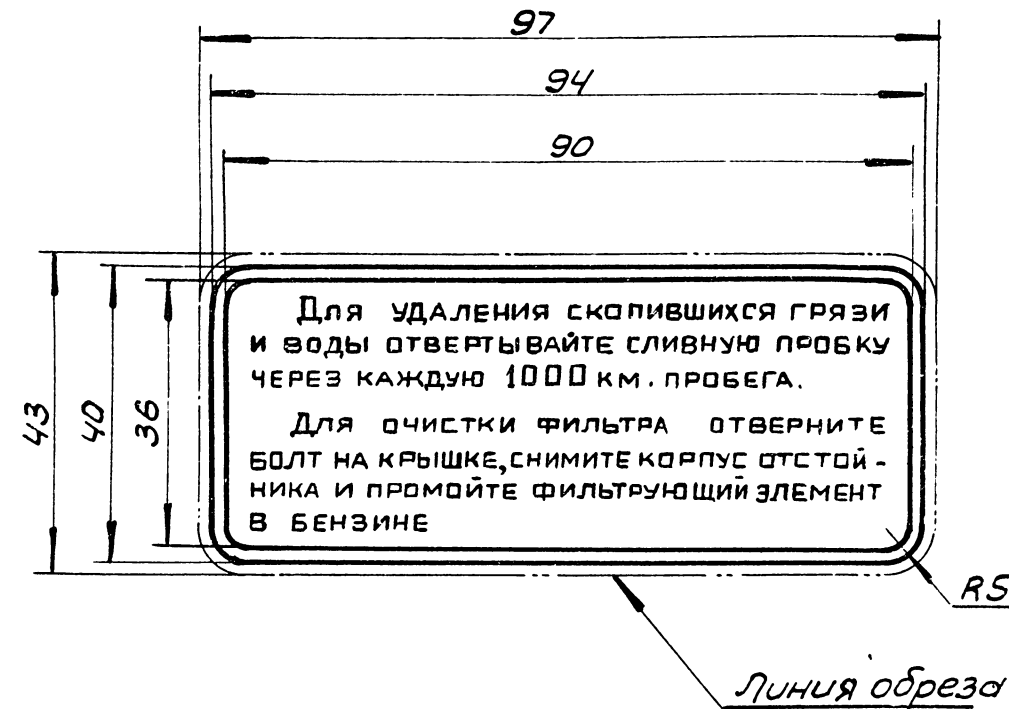
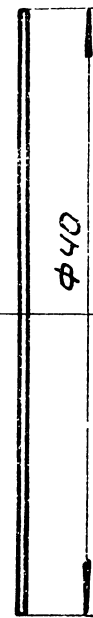
ПРОКЛАДКА ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА

Картон прокладочный
Толщ. 1,5 ГОСТ 6877-54.

Лит. "А"
Изв 1955-200 20/2-55

150B-1105045

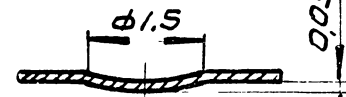
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Для удаления скопившейся грязи и воды ОТВЕРТЫВАЙТЕ сливную пробку ЧЕРЕЗ КАЖДУЮ 1000 км. ПРОБЕГА.
Для очистки фильтра ОТВЕРНИТЕ БОЛТ на крышке, снимите корпус отстойника и промойте фильтрующий элемент в бензине

линия обреза

Сечение АА

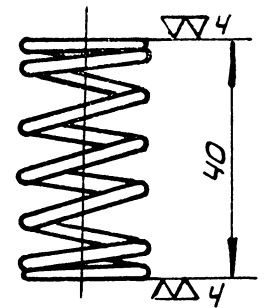


Без лит. без изв. 28/2-55

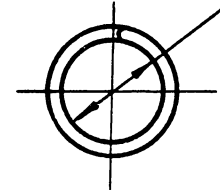
ПЛАСТИНА ФИЛЬТРУЮЩАЯ

Латунь Л62 лента твердая
Толщ. 0,14 ГОСТ 2208-49

150B-1105036



$\phi 14 \pm 0,5$



Цвета: поле - светло-красное
буквы и обводка - синие

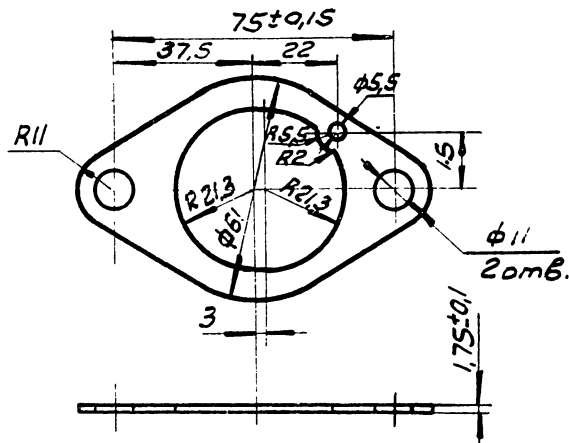
ТАБЛИЧКА ИНСТРУКЦИОННАЯ

Бумага глянцевая класс А
группа II ГОСТ 2754-44

150B-1105078

Без лит. без изв. 5/2-55 г.

Точность контура 0,5.



ПРОКЛАДКА КАРБЮРАТОРА

Асбестальное полотно
ТУ № УН-1001

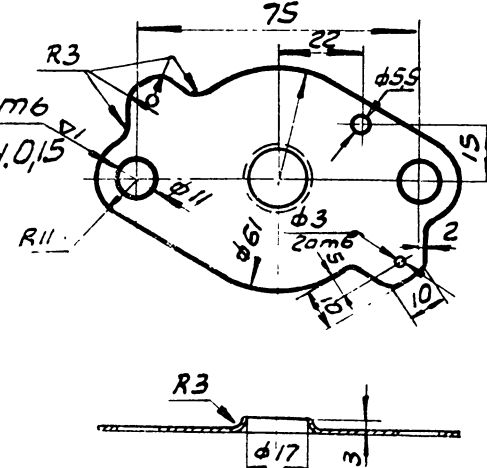
120-1107027-Б

Без лит. Изв. 120-4343 28/2-54

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

Заусенцы недопустимы.

20тв. Точность
расположен 0,15



ПРОКЛАДКА ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ

Сталь 08. Лист толщ. 0,2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1107030-Б

Без лит. Изв. 120-4343 28/2-54

Общее количество витков $7\frac{1}{2} \pm 1/4$
Опорные витки должны быть перпендикулярны оси пружины и примкнуты к соседним виткам.
Направление витков безразлично.

Цинковать

ПРУЖИНА ОТСТОЙНИКА

Проволока пружинная
 $\phi 1,8$ ГОСТ 5047-49

150B-1105048

Лит. "А" Изв 1956-191 20/2-55

Все размеры даны для справок.

Свободное расположение рычага

Крайнее нижнее рабочее положение рычага.

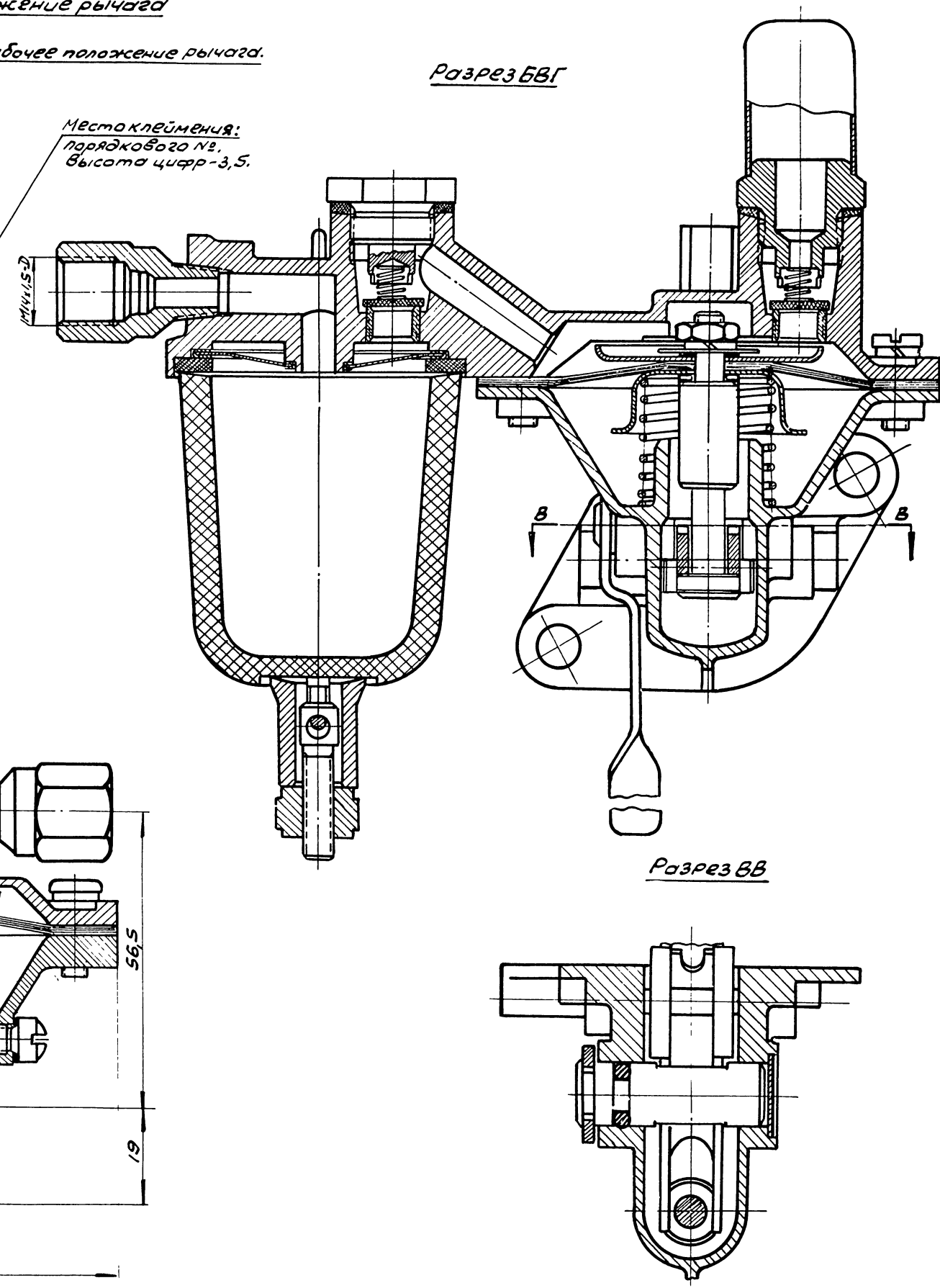
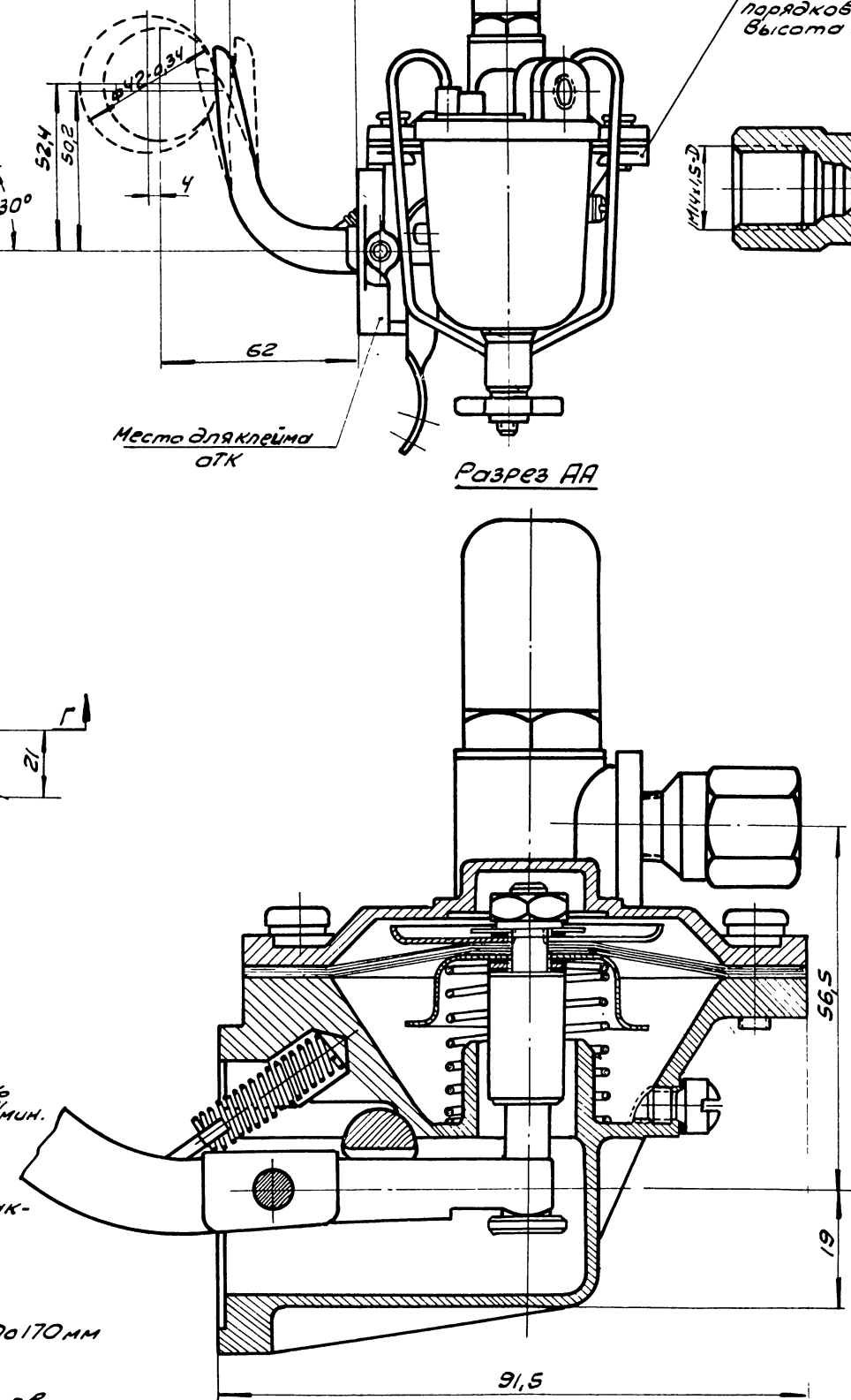
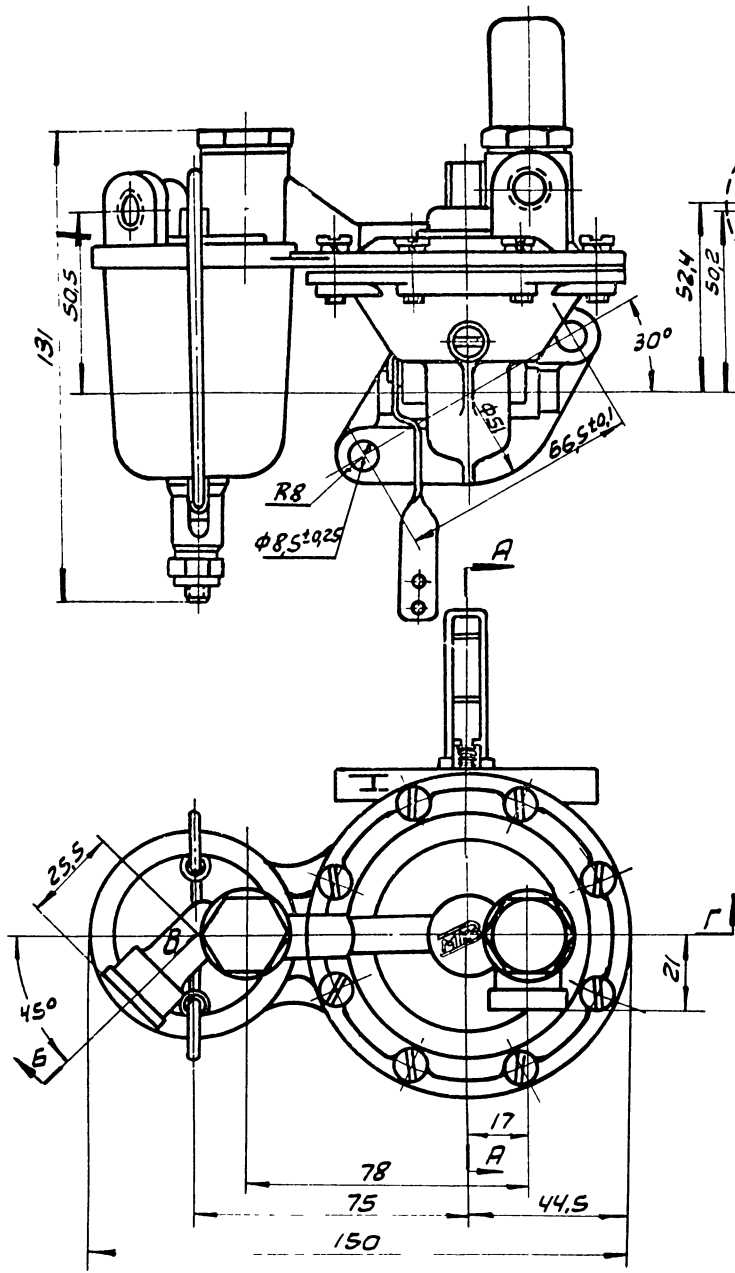
Разрез БВГ

Место клеймения:
порядкового №.
Высота цифр - 3,5.

Место для клейма
ОТК

Разрез АА

Разрез БВ



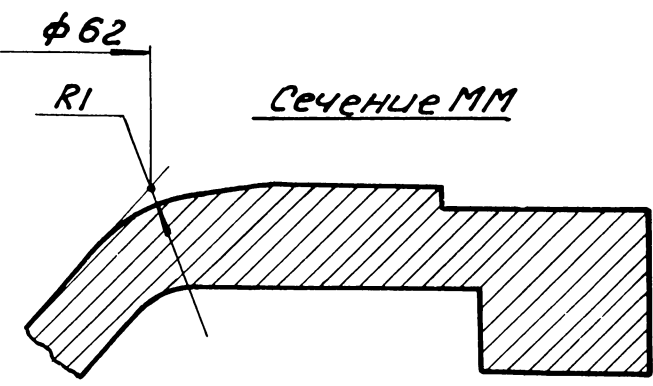
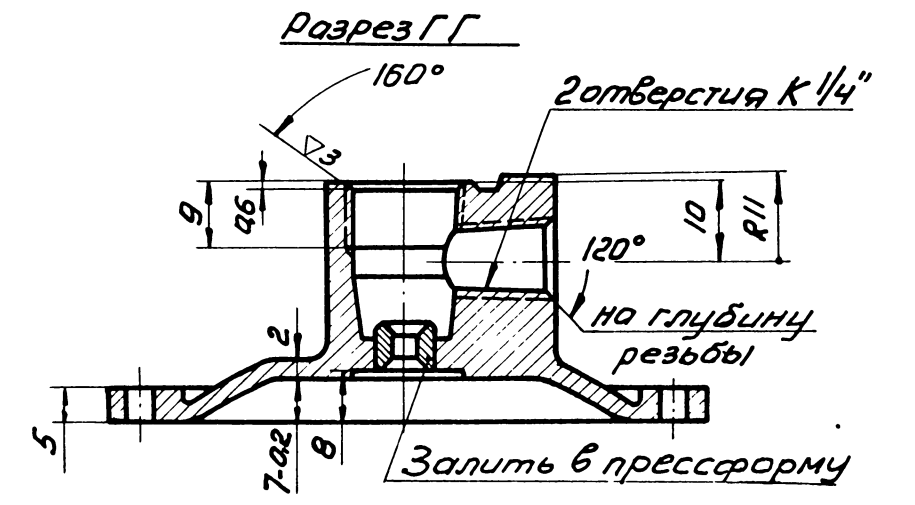
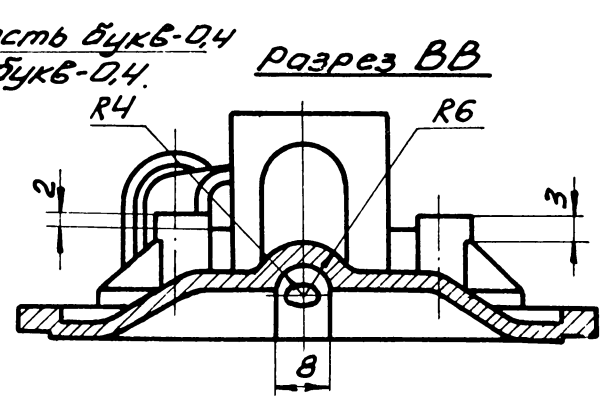
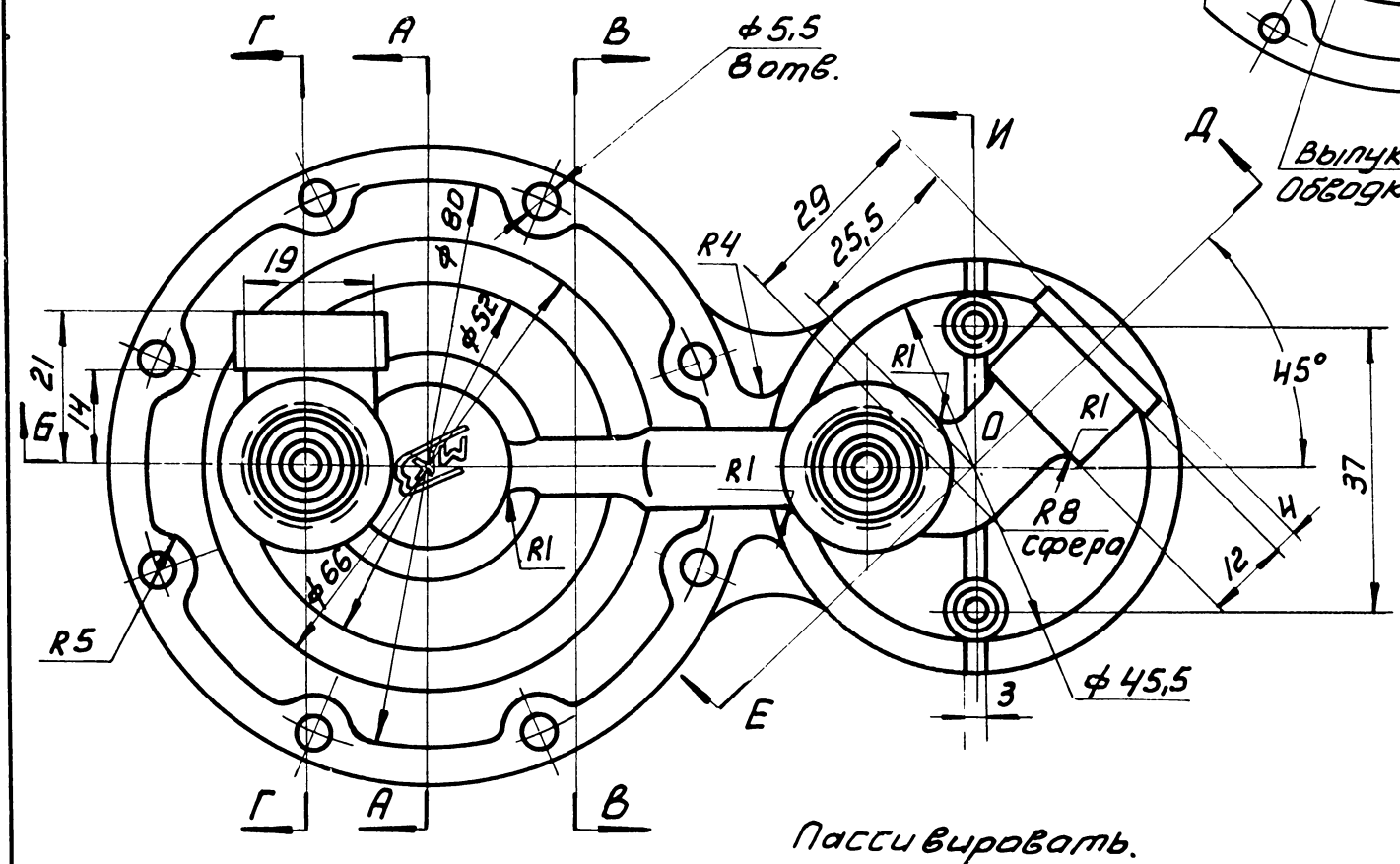
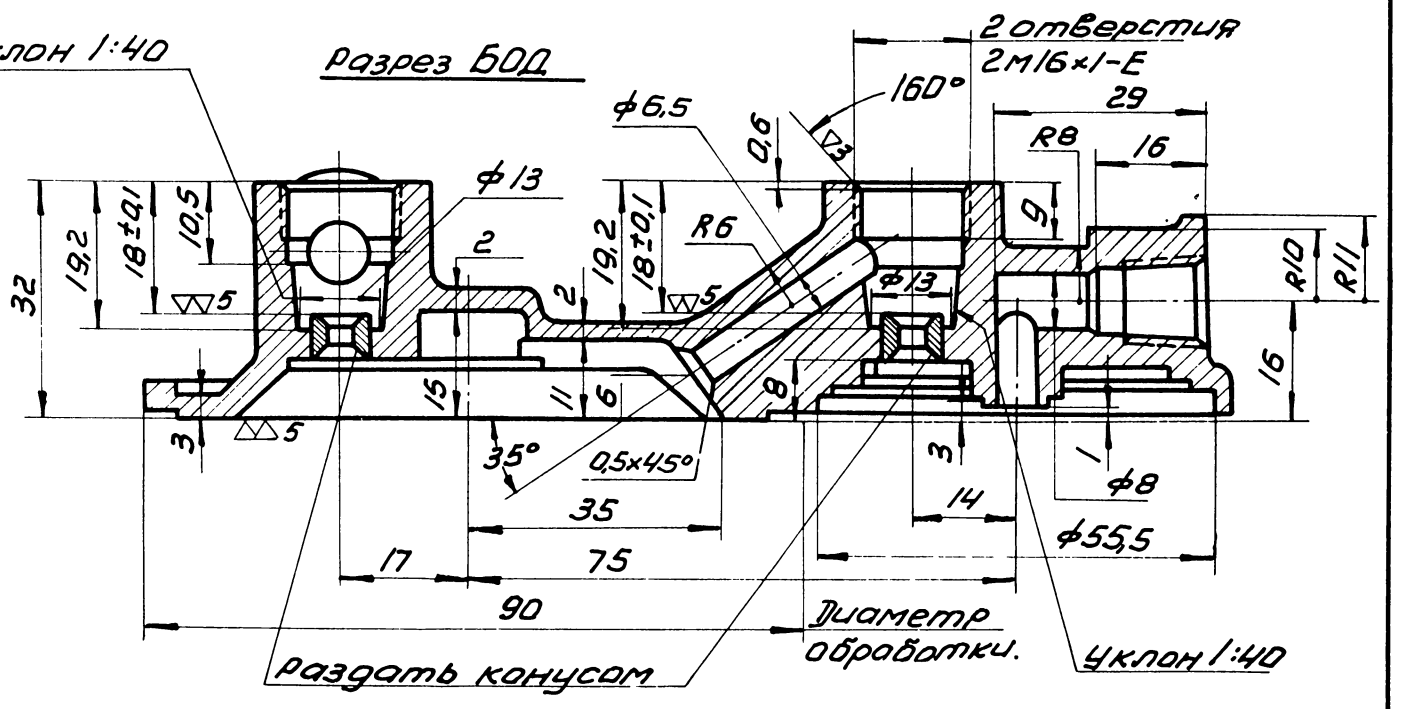
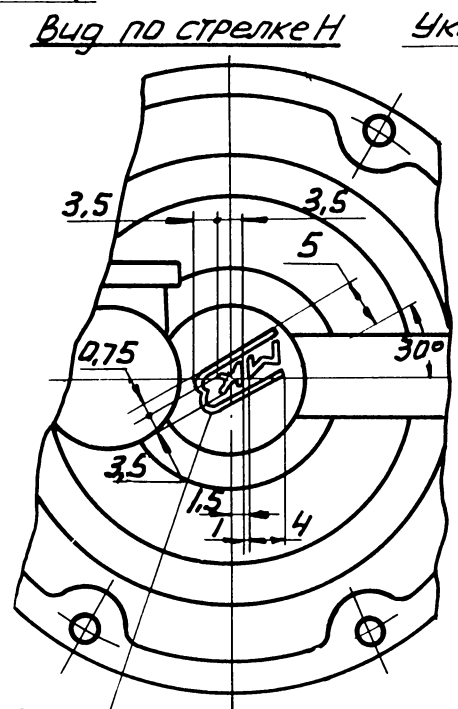
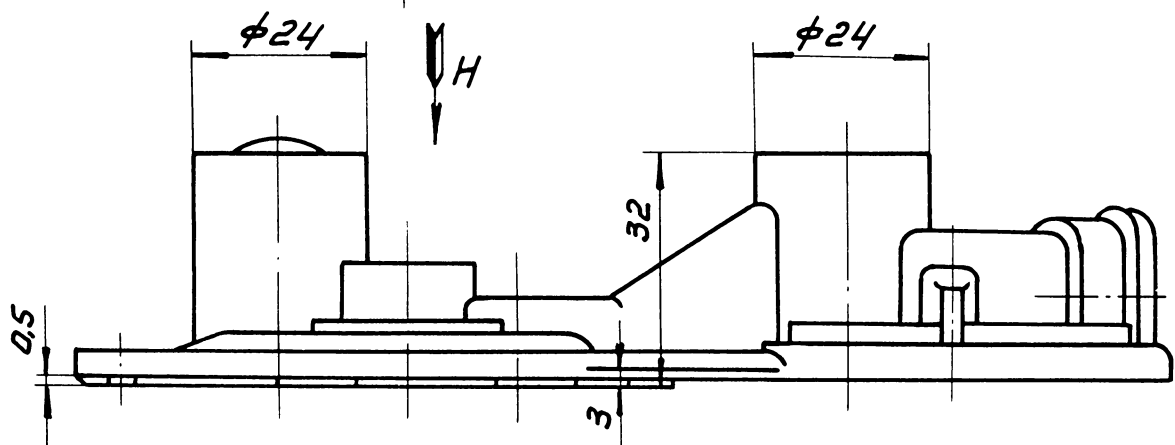
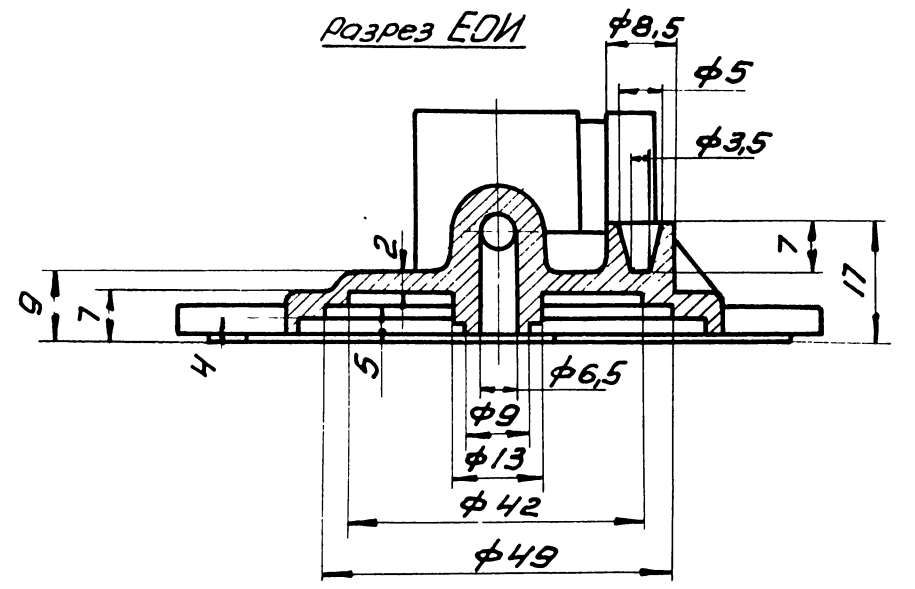
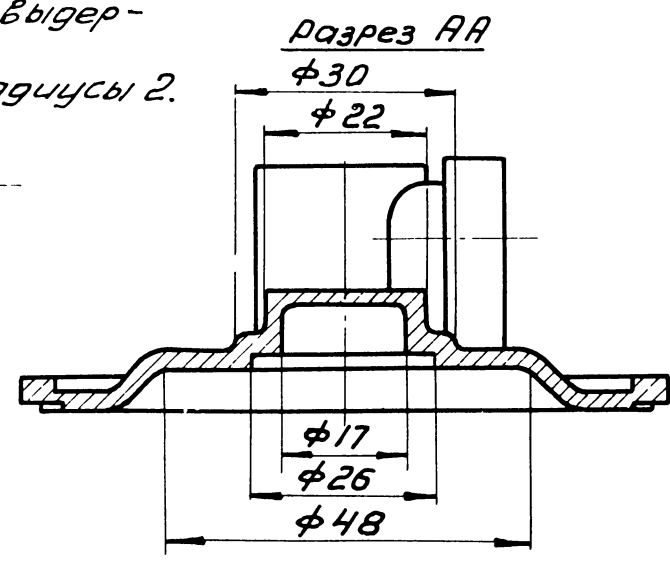
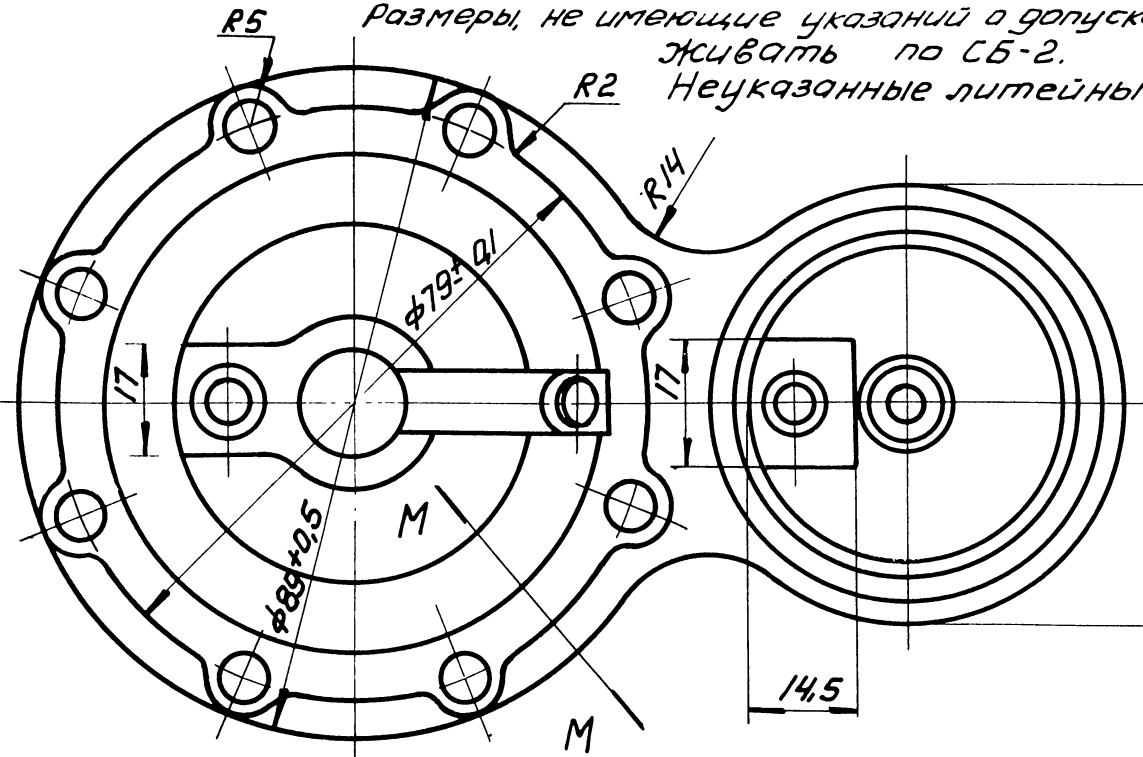
Окончательно собранный бензонасос испытывается на производительность и максимальное давление при 1000-1300 об/мин. кулачкового валика с ходом каромысла, указанным на данном чертеже, высотой всасывания 0,5 м, высотой напора 0,5 м и сечением бензопровода $\phi 6 \times 8$, а также на герметичность. При этом:

1. Производительность насоса должна быть не менее 60 литров в час.
2. Давление при нулевой подаче от 125 до 170 мм ртутного столба.

Примечание:
а) испытание по пунктам 1; 2. производить на бензине 2^{го} сорта.
б) на двигатель бензиновый насос устанавливается с подкладкой 120-1106172.

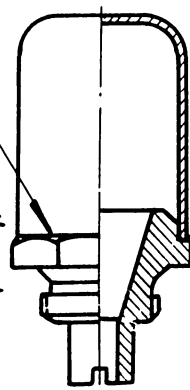
НАСОС ТОПЛИВНЫЙ В СБОРЕ

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



КРЫШКА
 Цинковый сплав №2
 120-1106015-В

Поять медью
М2 ГОСТ 770-41



Проверить герметичность на вакуум 1 метр водяного столба. Падение вакуума не допускается.

ПРОБКА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА В СБОРЕ

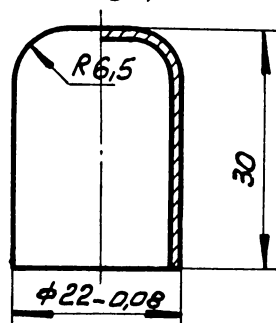
Лудить.

Лит. "А"

Узв. 1955-130 2/л-54

120-1106020

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



Заусенцы недопустимы.

ВОЗДУШНЫЙ КЛАПАН

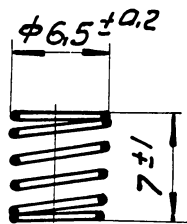
Сталь 08 лист толщ. 0,8
ГОСТ 3080-57, ГОСТ 914-56

Лит. "А"

Узв. 1954-139 28/л-54

110-1106091

Число витков 6,5 ± 0,5
Число рабочих витков 4,5 ± 0,5
Опорные витки поджать.



ПРУЖИНА КЛАПАНА

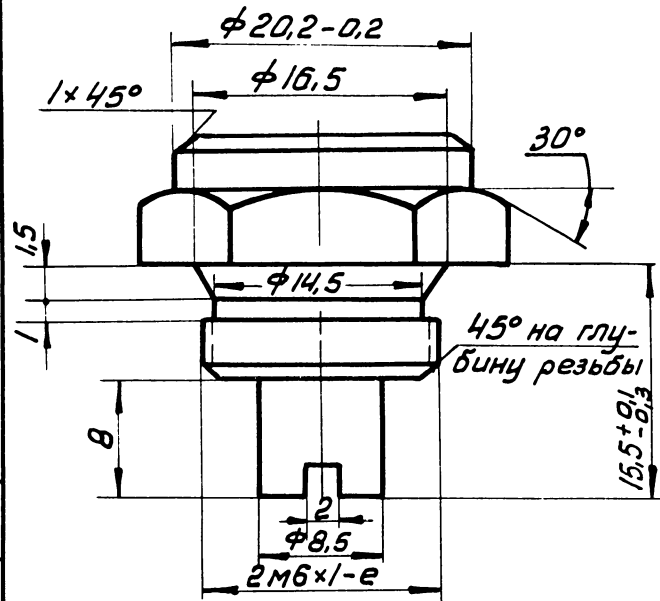
Бронза ОЦ-4-3
Проволока φ0,3 ГОСТ 5221-50

Лит. "Б"

Узв. 1954-125 26/л-54

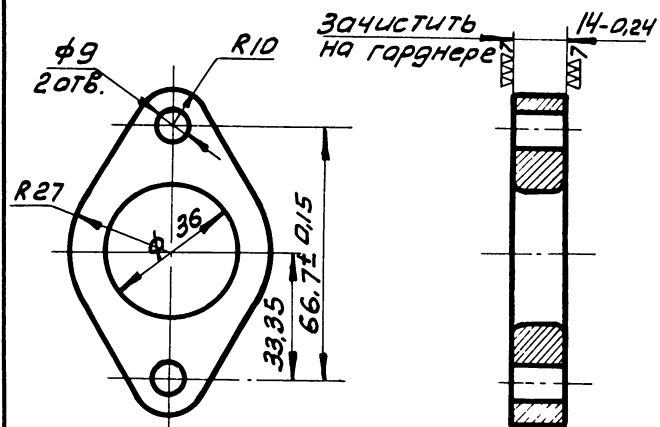
501-135

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



Лит. "А" Узв. 1954-125 10/л-54.

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



Лит. "Б"

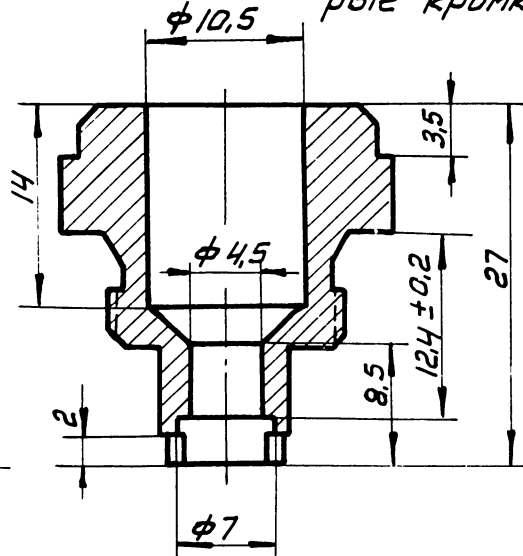
Узв. 150-5579 23/л-57.

ПОДКЛАДКА БЕНЗИНОВОГО НАСОСА

Серый чугун

120-1106172

φ3 кругом
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

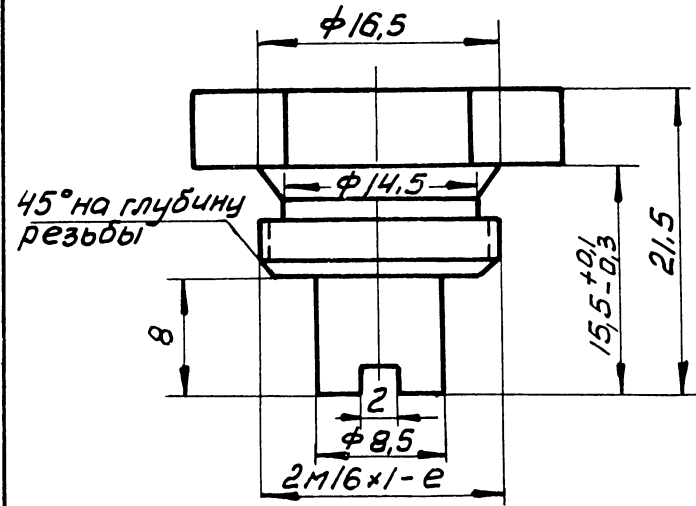


ПРОБКА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 22 ГОСТ 3560-57

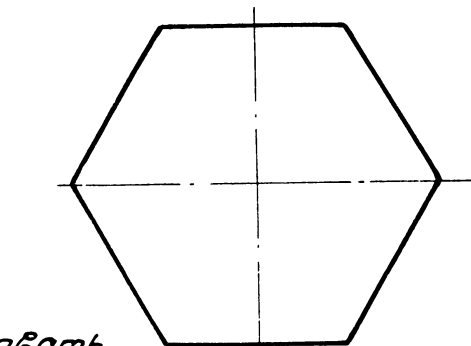
120-1106021

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

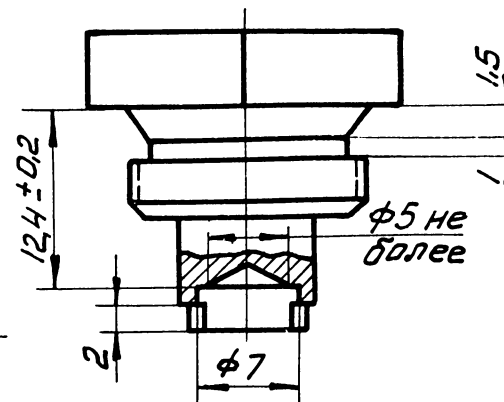


Цинковать

Лит. "А" Узв. 1954-125 10/л-54.



φ3 кругом
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

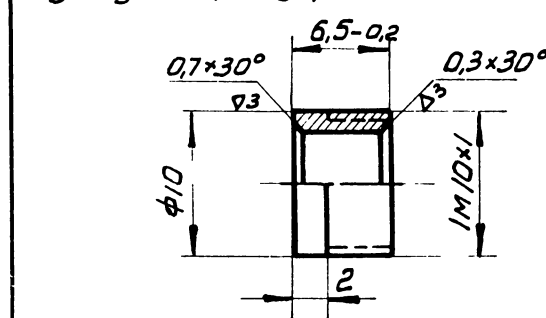


ПРОБКА ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 22 ГОСТ 3560-57

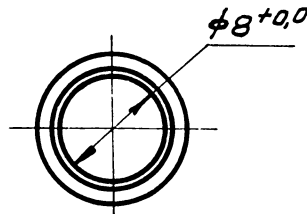
120-1106022

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



Лит. "Ж" Узв. 1954-125 9/л-54.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

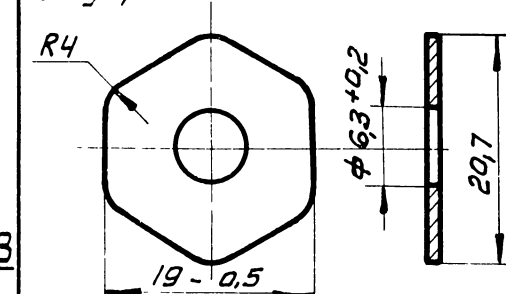


СЕДЛО КЛАПАНА

Латунь Л62
Труба φ10x1 ГОСТ 494-52

11-1067

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



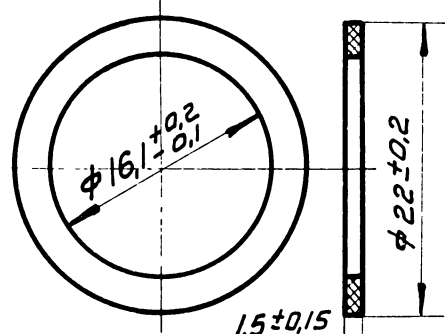
Цинковать
Без лит. Без узв.

ПРОКЛАДКА ДЛЯ ПРОБОК КЛАПАНОВ

Фибра марки "ОФ"

120-1106023

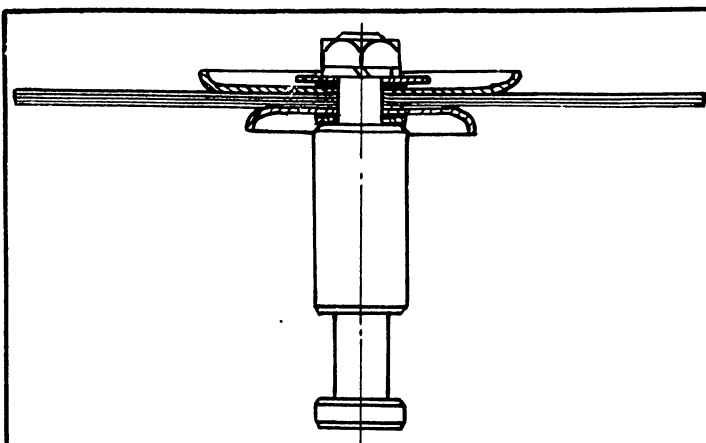
Лит. "Б" Узв. 1951-2 3/л-51.



ШАЙБА

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

305568-П8

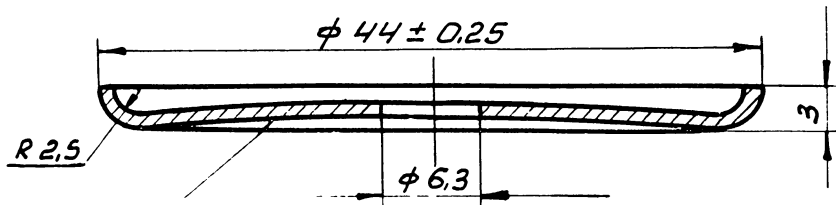


ТОЛКАТЕЛЬ В СБОРЕ

23/III-54

Лит. Б" Узв. 1958-209 **150В-1106140**

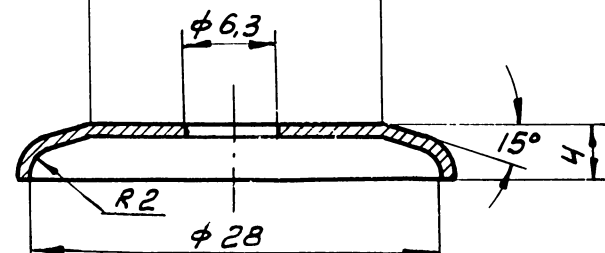
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



**ШАЙБА
ВЕРХНЯЯ ДИАФРАГМЫ**

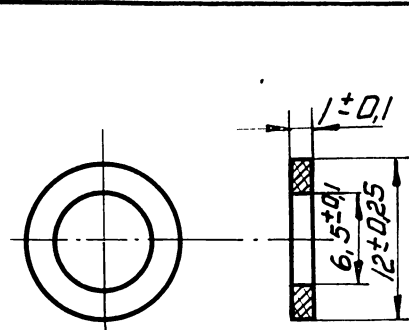
Поверхность г.б. гладкой и имеет бор- нутость от 0,1 до 0,3. Цинковать. Лит. "И" 26/III-54 **11-107**

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



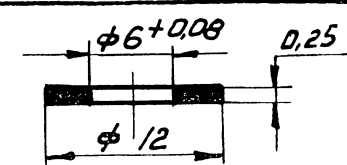
ШАЙБА НИЖНЕЙ ДИАФРАГМЫ

Цинковать. Лит. без лит. без изв. **150В-1106108**



**ШАЙБА
ТОЛКАТЕЛЯ**

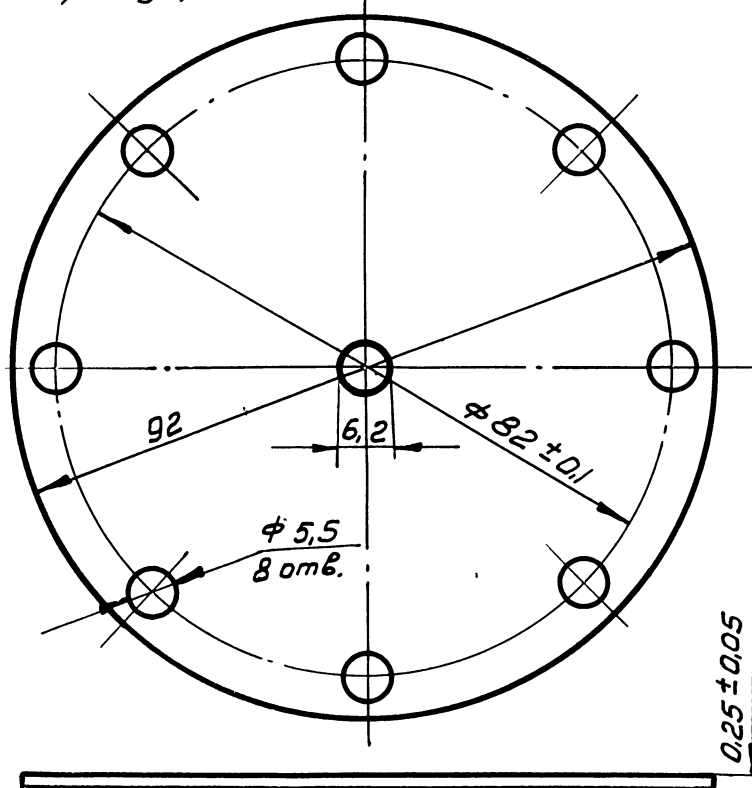
Лит. "Ж" 26/III-53. Фибра **11-1046**



ПРОКЛАДКА

без лит. без изв. Ткань спец. **10-32131**

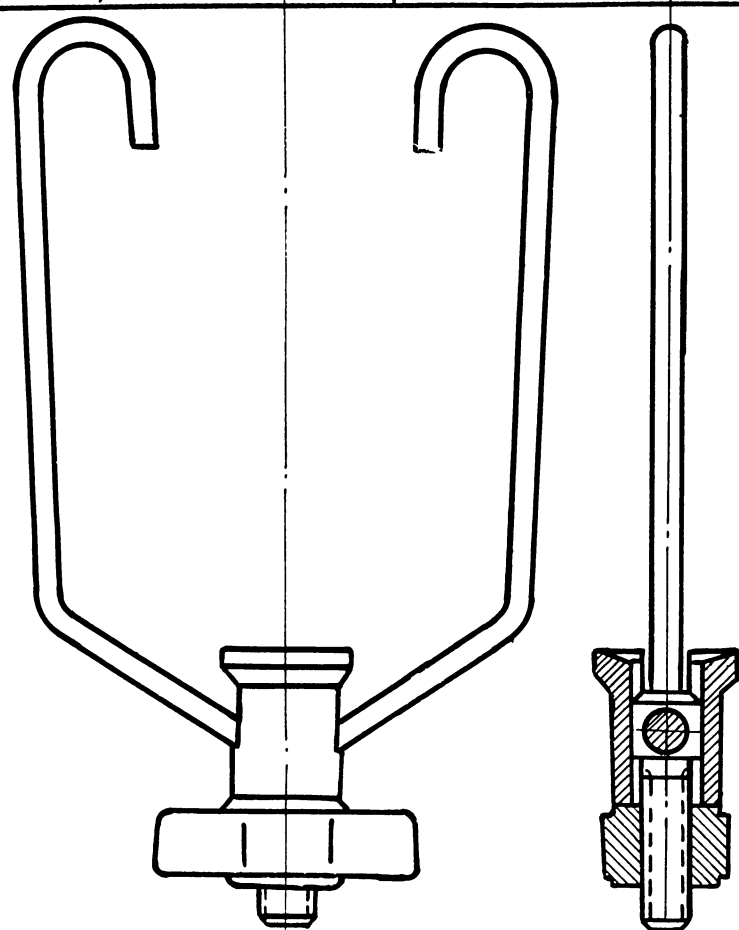
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ДИСК ДИАФРАГМЫ

Ткань специальная

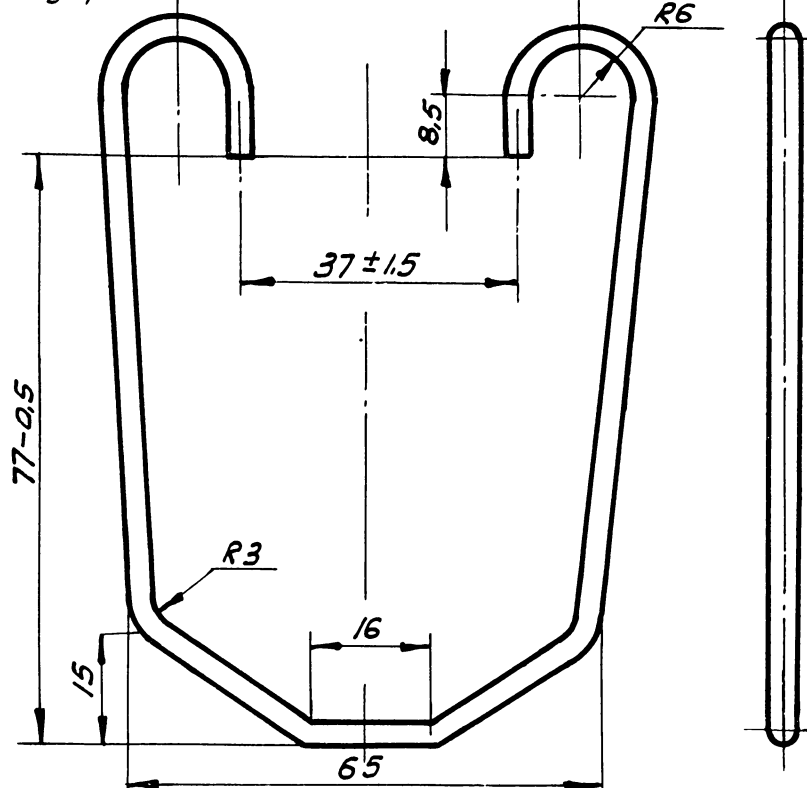
Лит. "Г" **11-1051**



СКОБА В СБОРЕ

Лит. "О" Узв. 1954-39 15/III-51 **120-1106030**

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

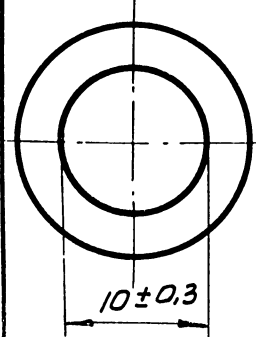


СКОБА

проболока пруж. $\phi 3.5$ ГОСТ 5047-49

Лит. "В" Узв. 1954-125 18/III-54 **120-1106035**

Лит. "Г"

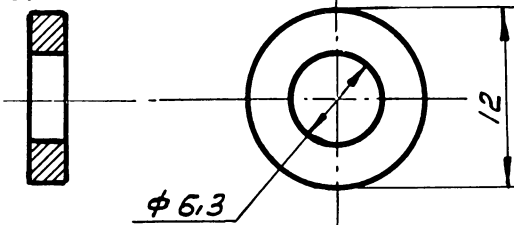


ПРОКЛАДКА

Фибра

Лит. "Б" Узв. 1951-2 3/III-51 **110-1106021**

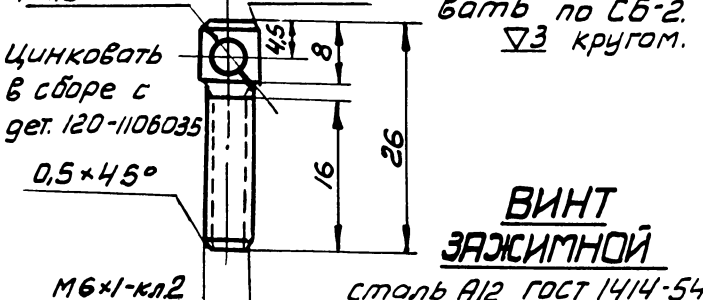
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ШАЙБА

Цинковать. Лит. "Г" Узв. 1954-125 26/III-54 **11-1083**

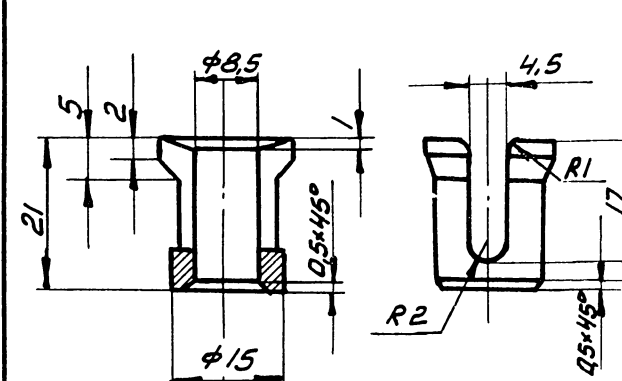
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. $\nabla 3$ кругом.



**ВИНТ
ЗАЖИМНОЙ**

Цинковать в сборе с дет. 120-1106035. Без лит. без изв. **120-1106037**

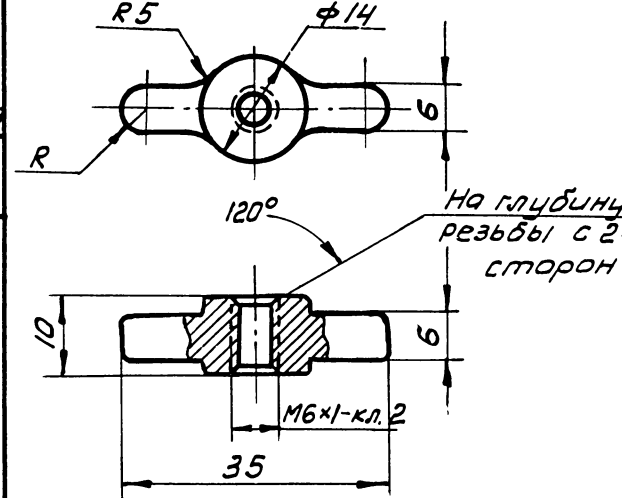
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



**ШТУЛКА
ЗАЖИМА**

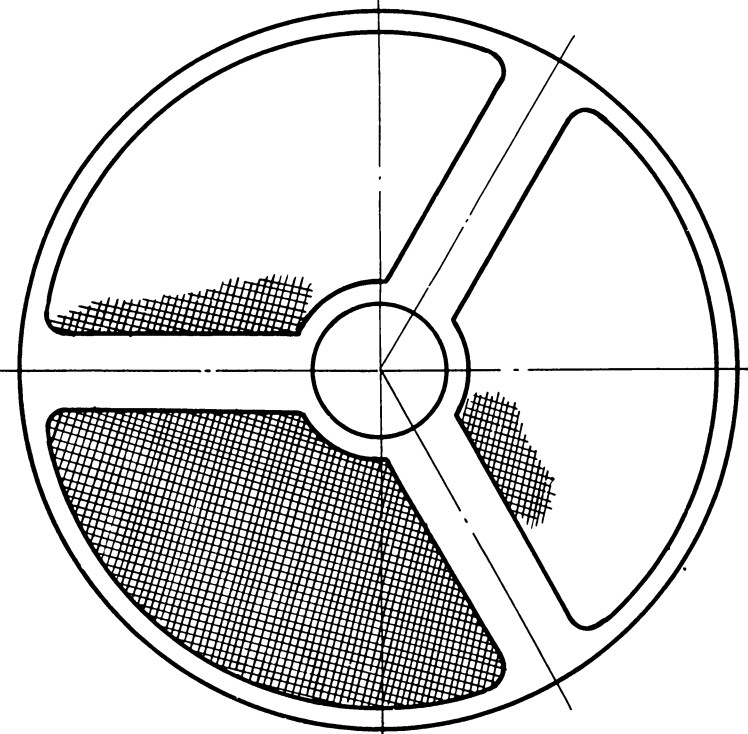
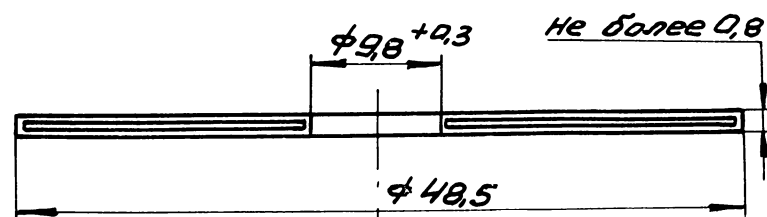
Пассивировать. Лит. "В" Узв. 1956-177 21/III-56. Цинковый сплав №2 **120-1106038**

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



**ГАЙКА
ЗАЖИМНАЯ**

Пассивировать. Лит. без лит. без изв. Цинковый сплав №1 **120-1106039-А**

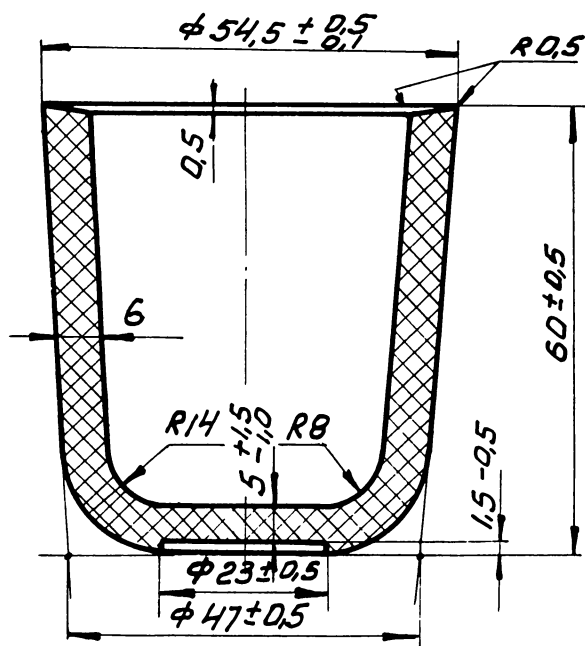


ФИЛЬТР В СБОРЕ

без лит. без изв.

1110С23

Зазор между центральной плитой и краем стакана, помещенного на нее 0,2 не более

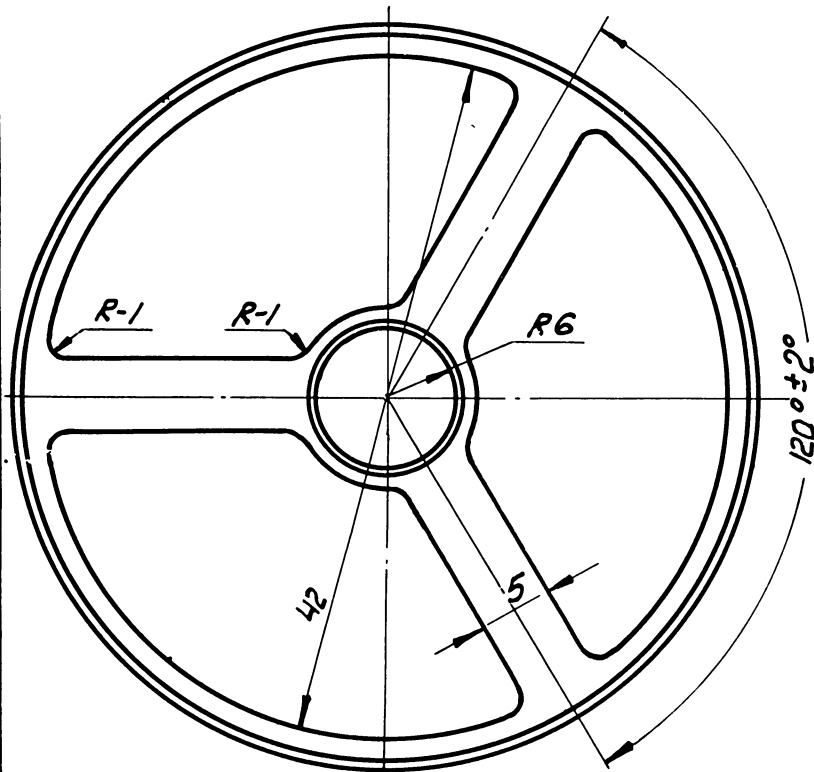
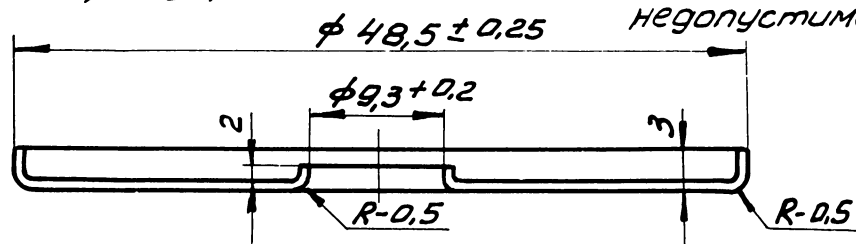


СТАКАН ФИЛЬТРА
Стекло

Лит. В изв. 1950-207 3/ii-50

11-1031

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



ОБОЙМА СЕТКИ

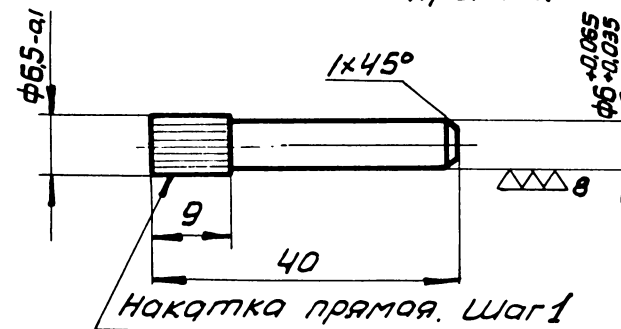
Латунь Л62
Лента 0,2 ГОСТ 2208-49

11-1066

Лит. Д изв. 1954-135 2/ii-54

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

3 остальное



Цилиндровать на глубину $0,6 \pm 0,8$
Твердость Rc-40-45

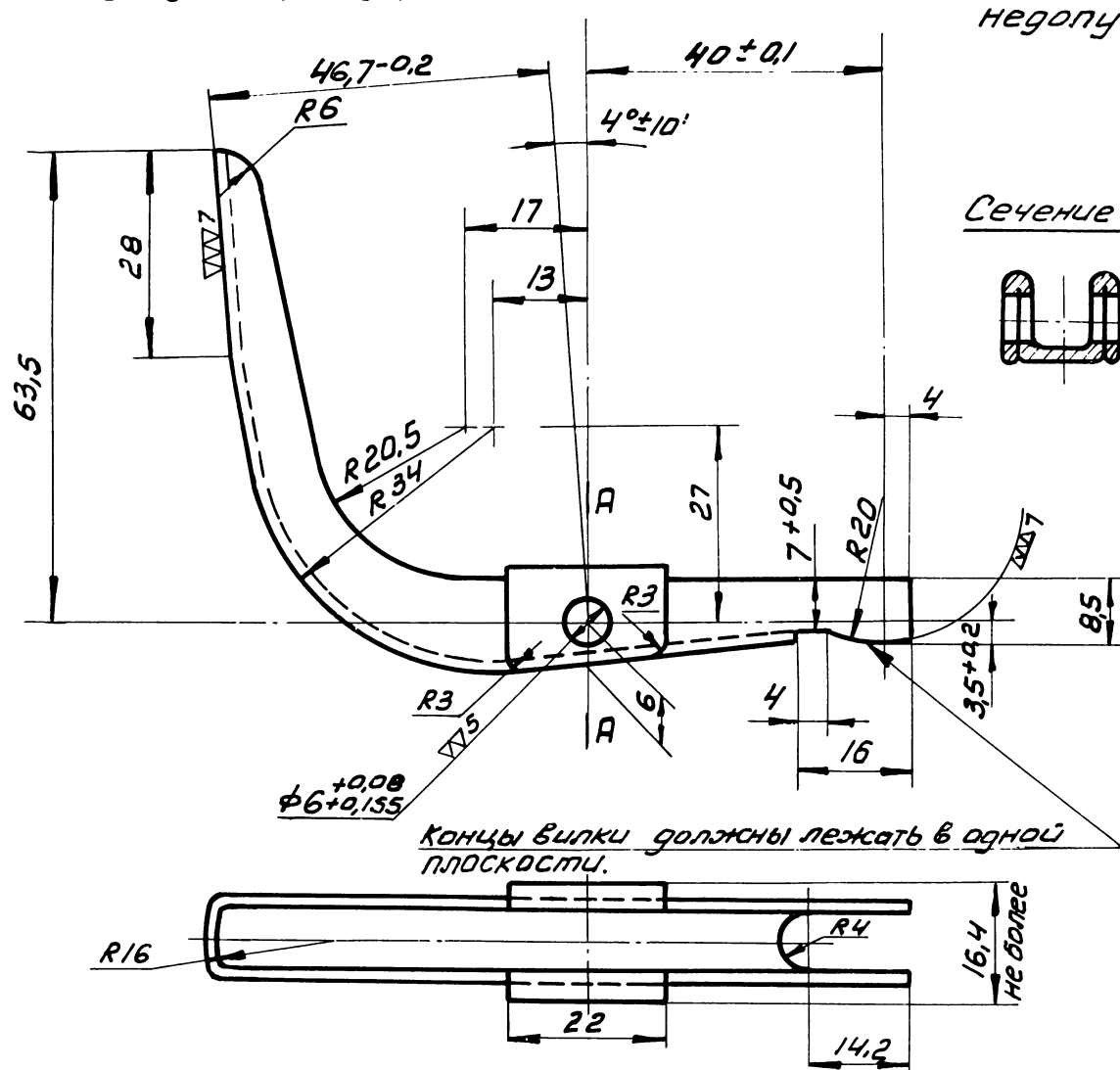
**ВАЛИК РЫЧАГА ПРИВОДА
ТОПЛИВНОГО НАСОСА**

Сталь 10 ГОСТ 1051-50

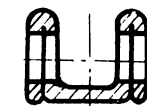
без лит. изв. 1957-234 28/ii-57

164-1106128

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



Сечение AA



Концы вилки должны лежать в одной плоскости.

КОРОМЫСЛО

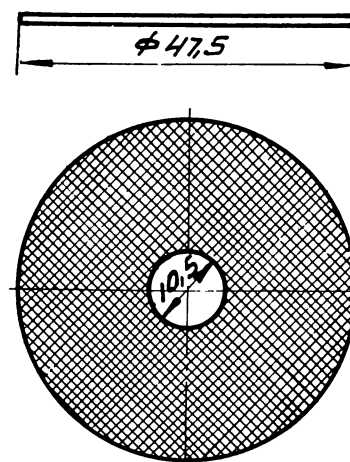
Сталь 08 лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1106025-6

без лит. изв. 1951-8 2/ii-57.

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

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

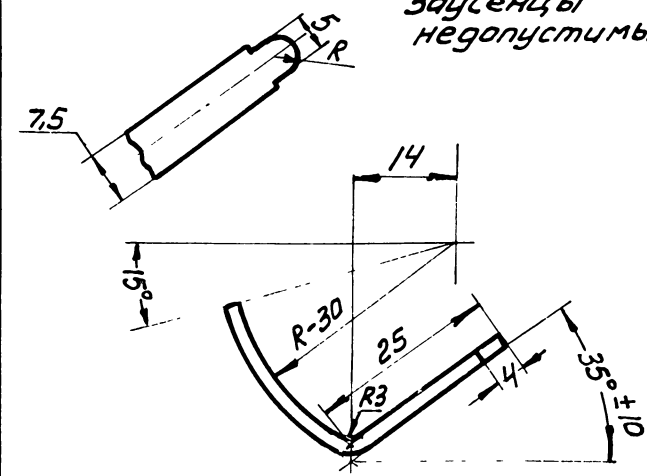


СЕТКА ФИЛЬТРА

Сетка №014 ГОСТ 6613-52

Лит. В изв. 1957-22 5/ii-57

11-1028СП



УПОР ВОЗВРАТНОЙ ПРУЖИНЫ

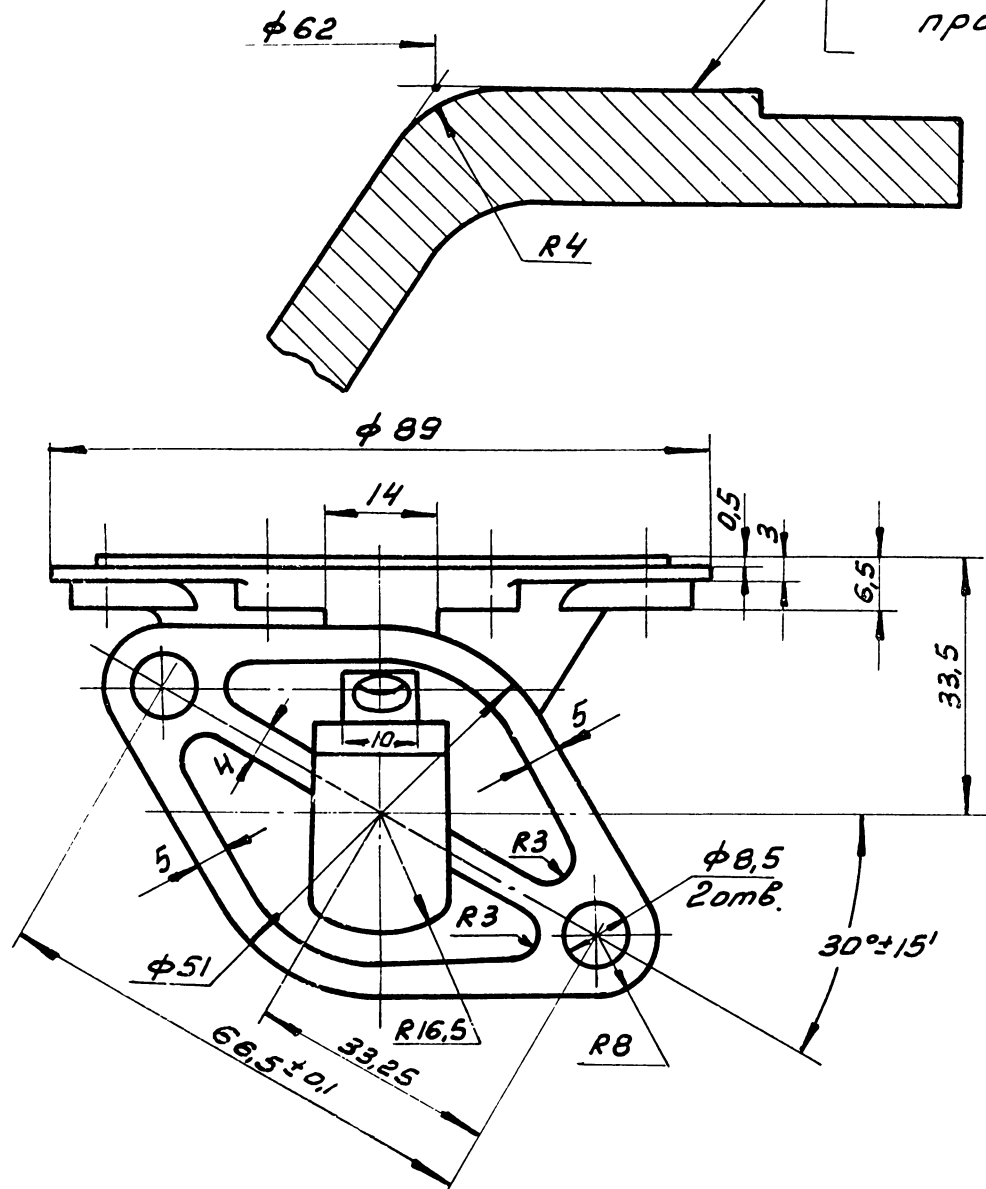
Сталь 08 лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. А изв. 1954-125 26/ii-57

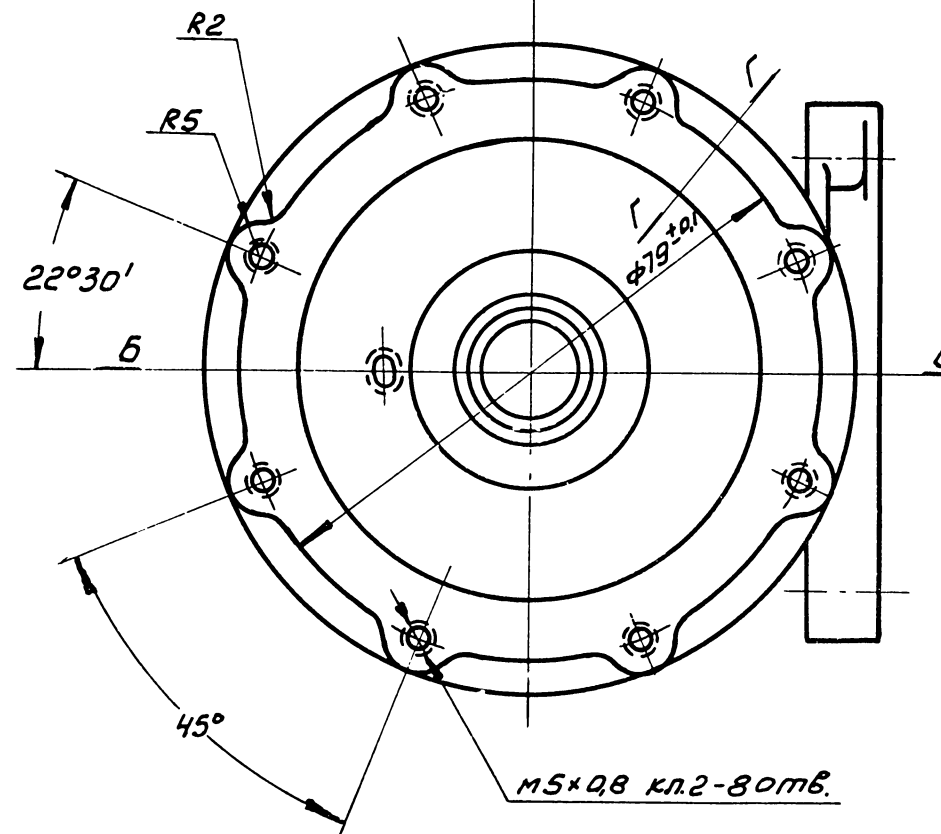
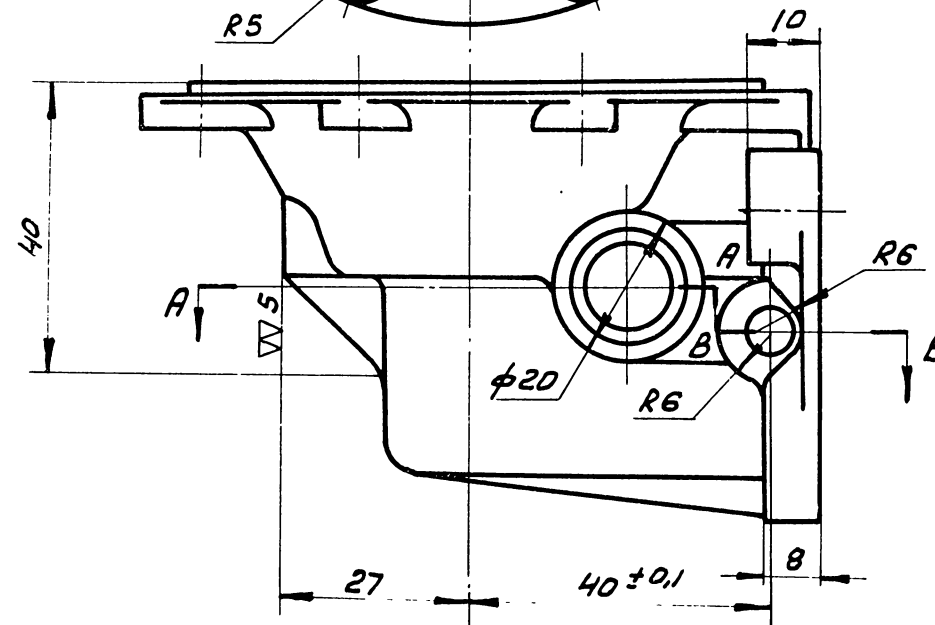
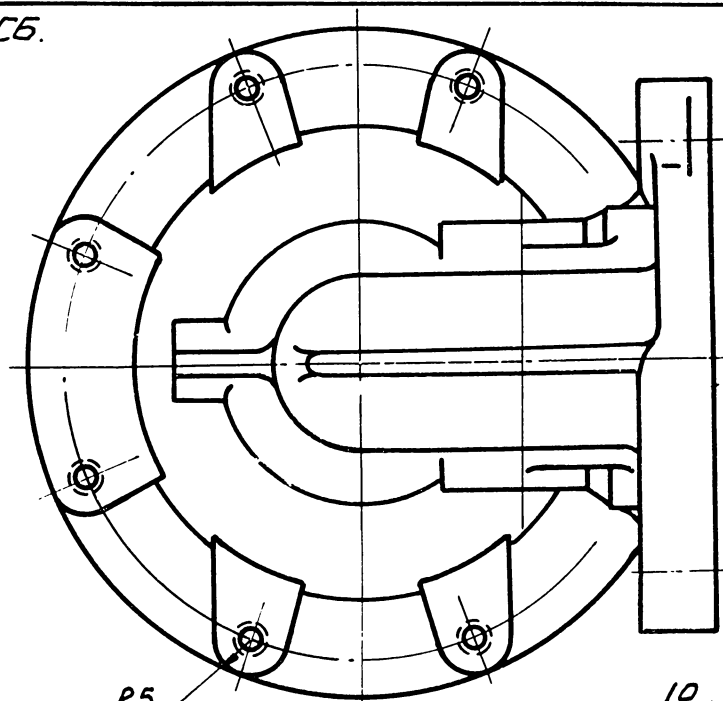
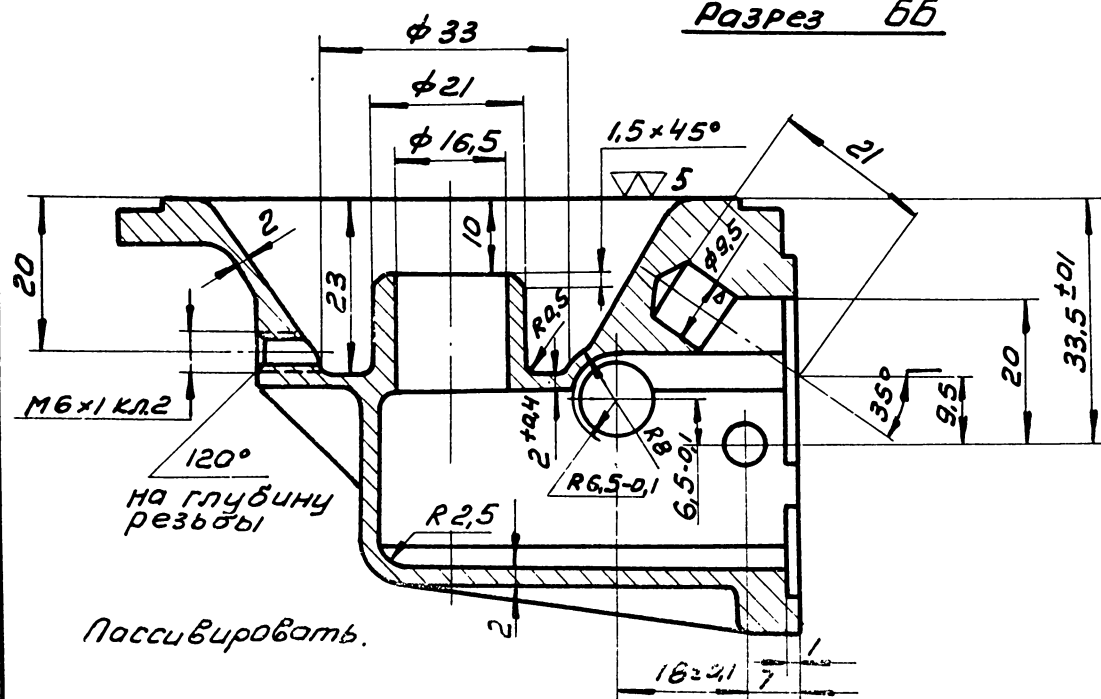
120-1106041

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ.
 Размеры между центрами выдерживать с точностью ± 0.1
 Неуказанные литейные радиусы 2. При проверке на плите
 щуп $\varnothing 1$ не должен проходить

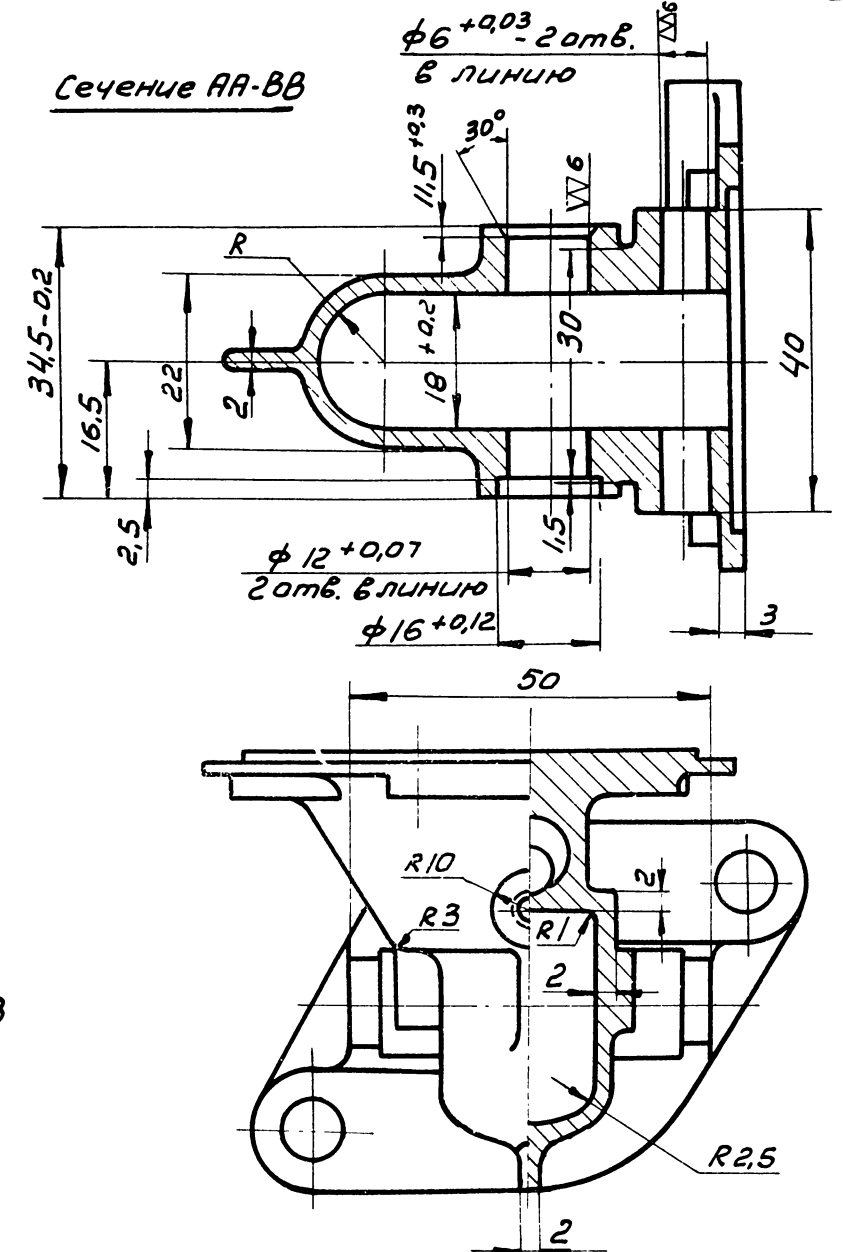
Сечение ГГ



Разрез ББ



Сечение АА-ВВ



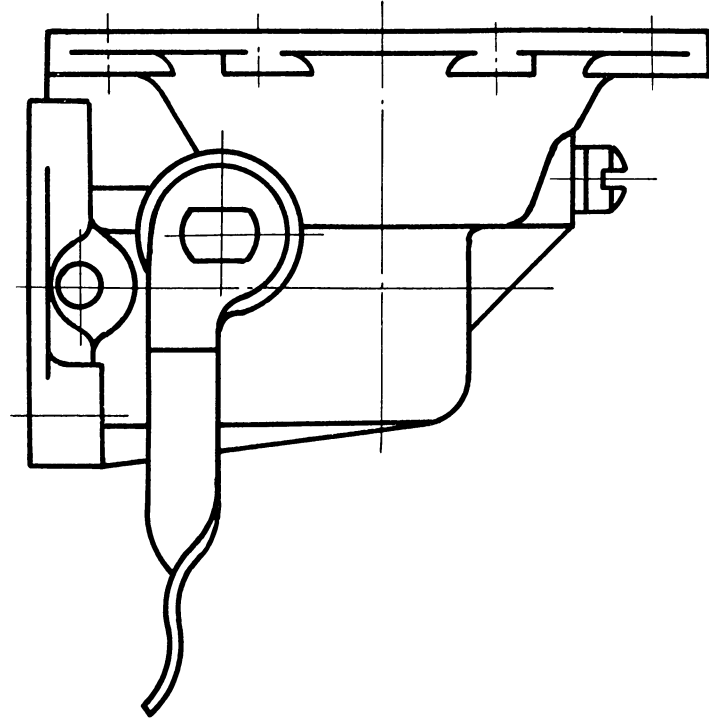
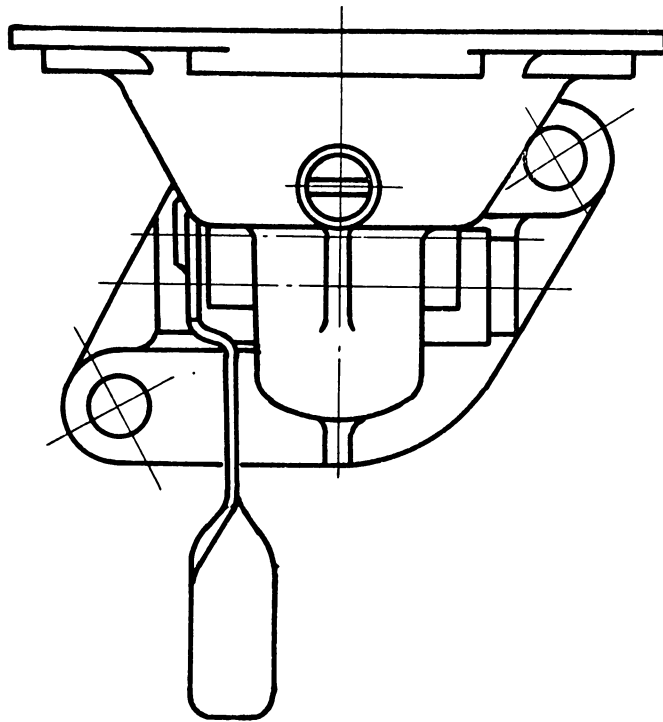
КОРПУС
 ТОПЛИВНОГО НАСОСА
 Цинковый сплав №2

150B-1106094

Лит., 2. Узв. 1957-184 14/VII-57

150.5

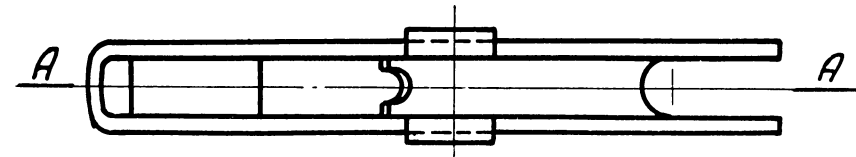
14.5



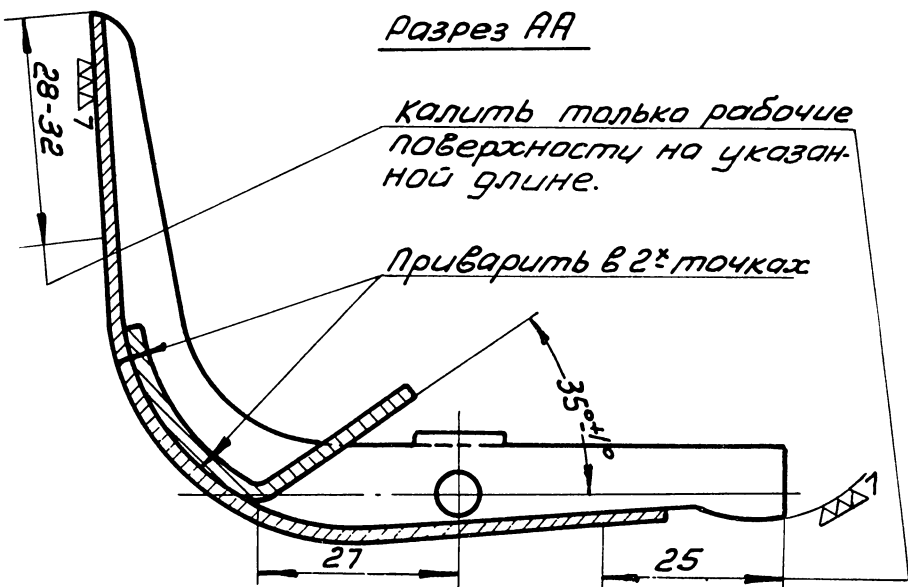
Перед сборкой сальник смазать специальной смазкой, состоящей из 10 частей/по весу/ смазки ЦИАТИМ-201 и 1 части графита в порошке.

КОРПУС НАСОСА В СБОРЕ

120-1106090-Б



Разрез AA



Калить только рабочие поверхности на указанной длине.

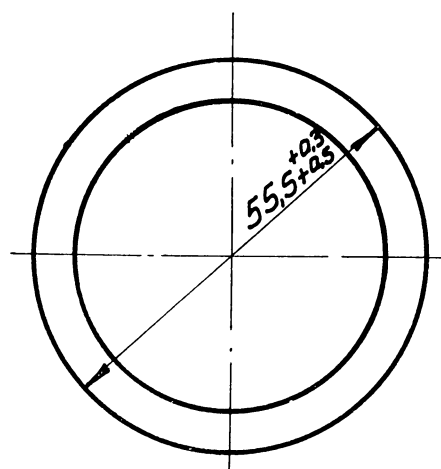
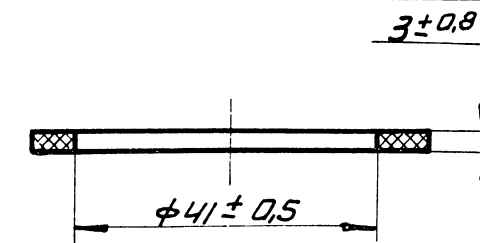
Приварить в 2-х точках

КОРОМЫСЛО В СБОРЕ

120-1106040

Цинковать на глубину 0,2-0,4. Твердость Rc56÷62
Лит., Б" Узв. 1957-17 13/II-57

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

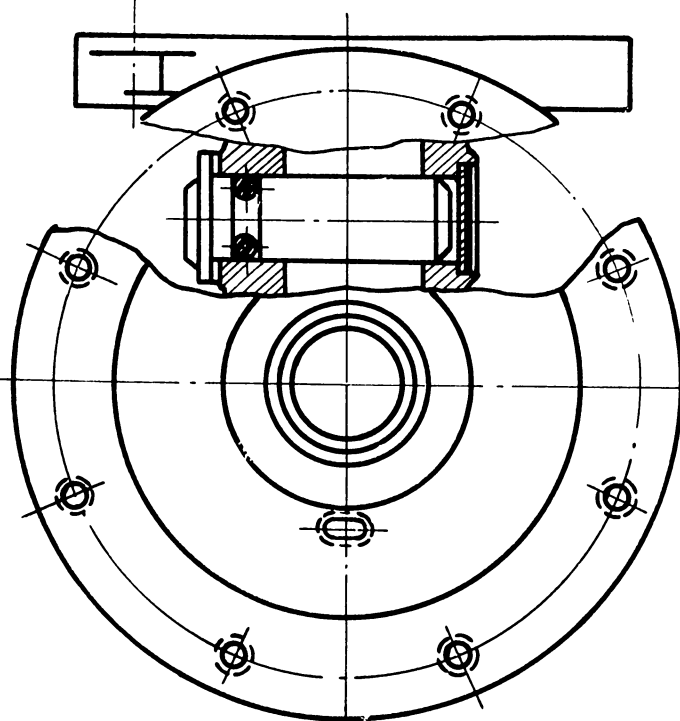


ПРОКЛАДКА В СБОРЕ

Пробка

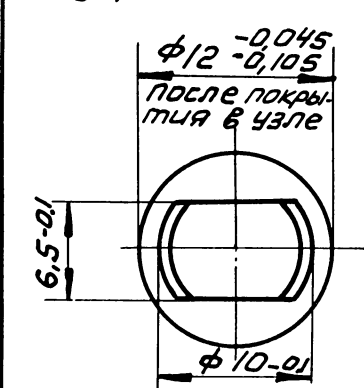
501-1316

Лит., У"

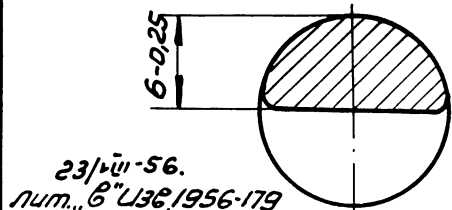


Лит., А" Узв. 1955-208 24/II-55

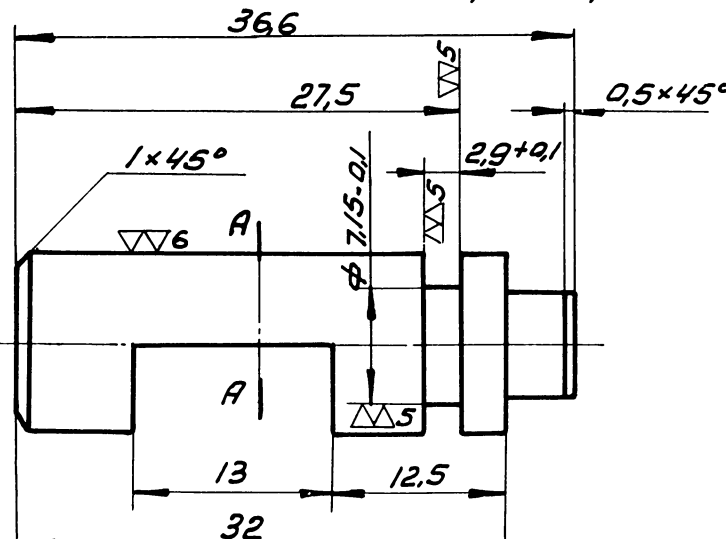
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Разрез AA



23/II-56.
Лит., Б" Узв. 1956-179



ВАЛИК РУЧНОГО ПРИВОДА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1106098-Б



Число витков 15,5
Число рабочих витков 13,5
φ5 ± 0.08 Опорные витки поджать.

ПРУЖИНА

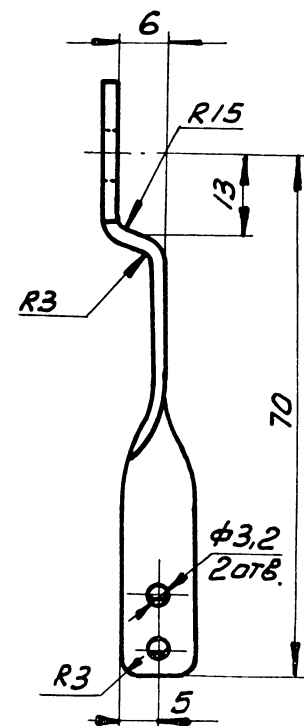
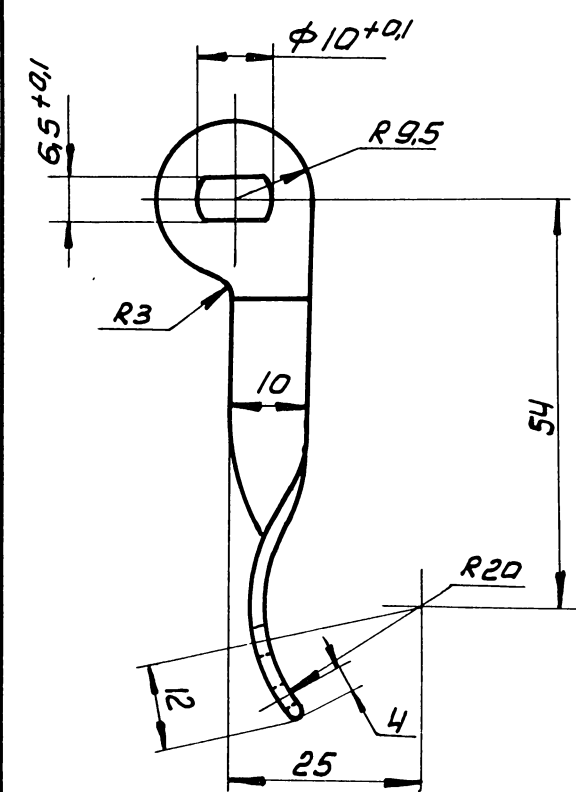
Коромысла возвратная

Проволока пруж. φ1, ГОСТ 5047-49

11-1013

Лит., Б" Узв. 1954-125 26/II-54.

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

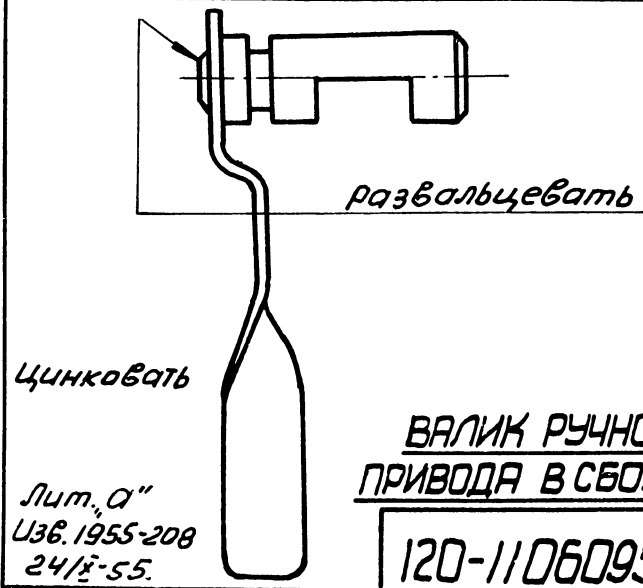


РЫЧАГ РУЧНОГО ПРИВОДА

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

150В-1106102

Лит., Б" Узв. 1958-94 18/II-58.

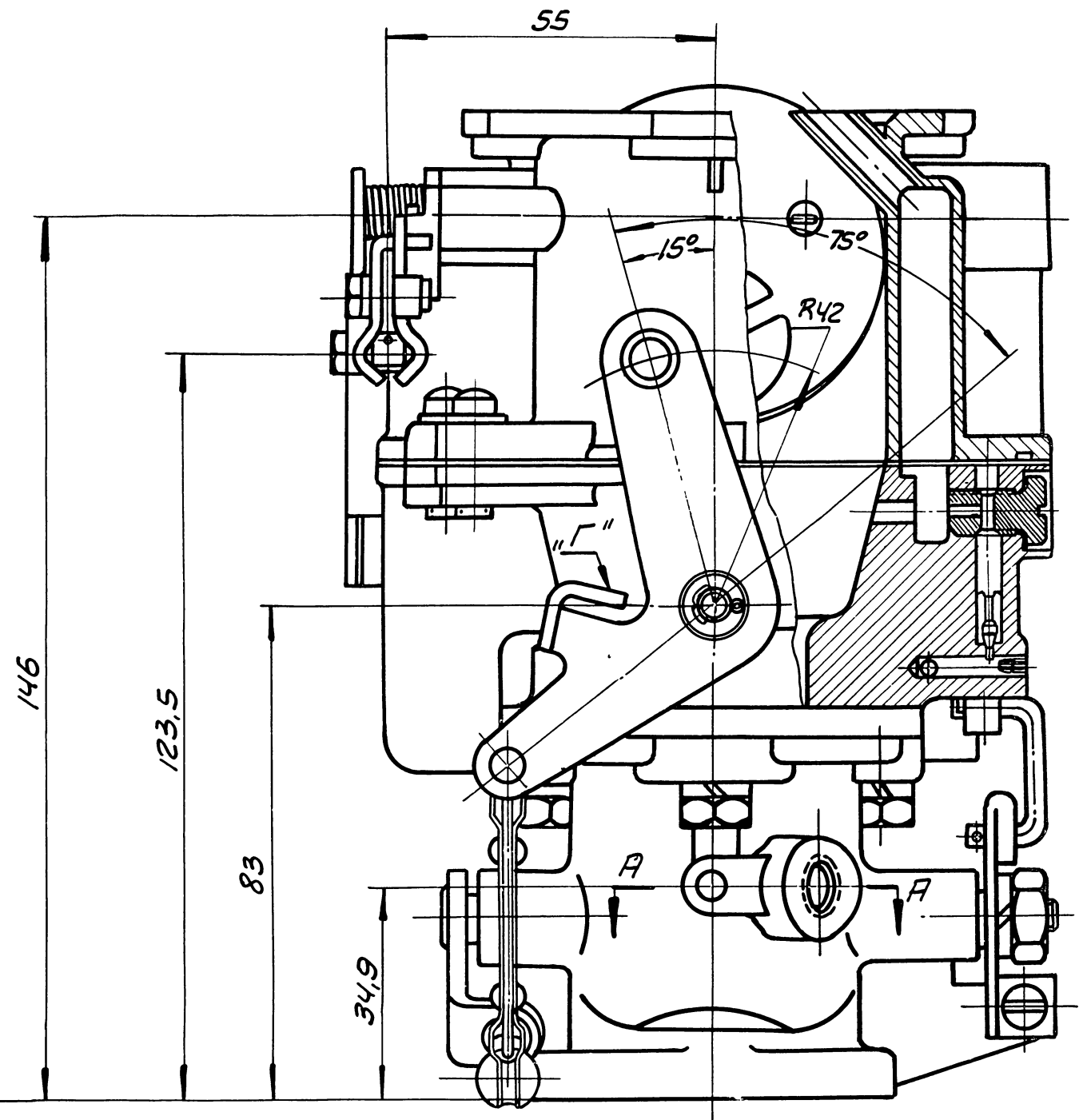
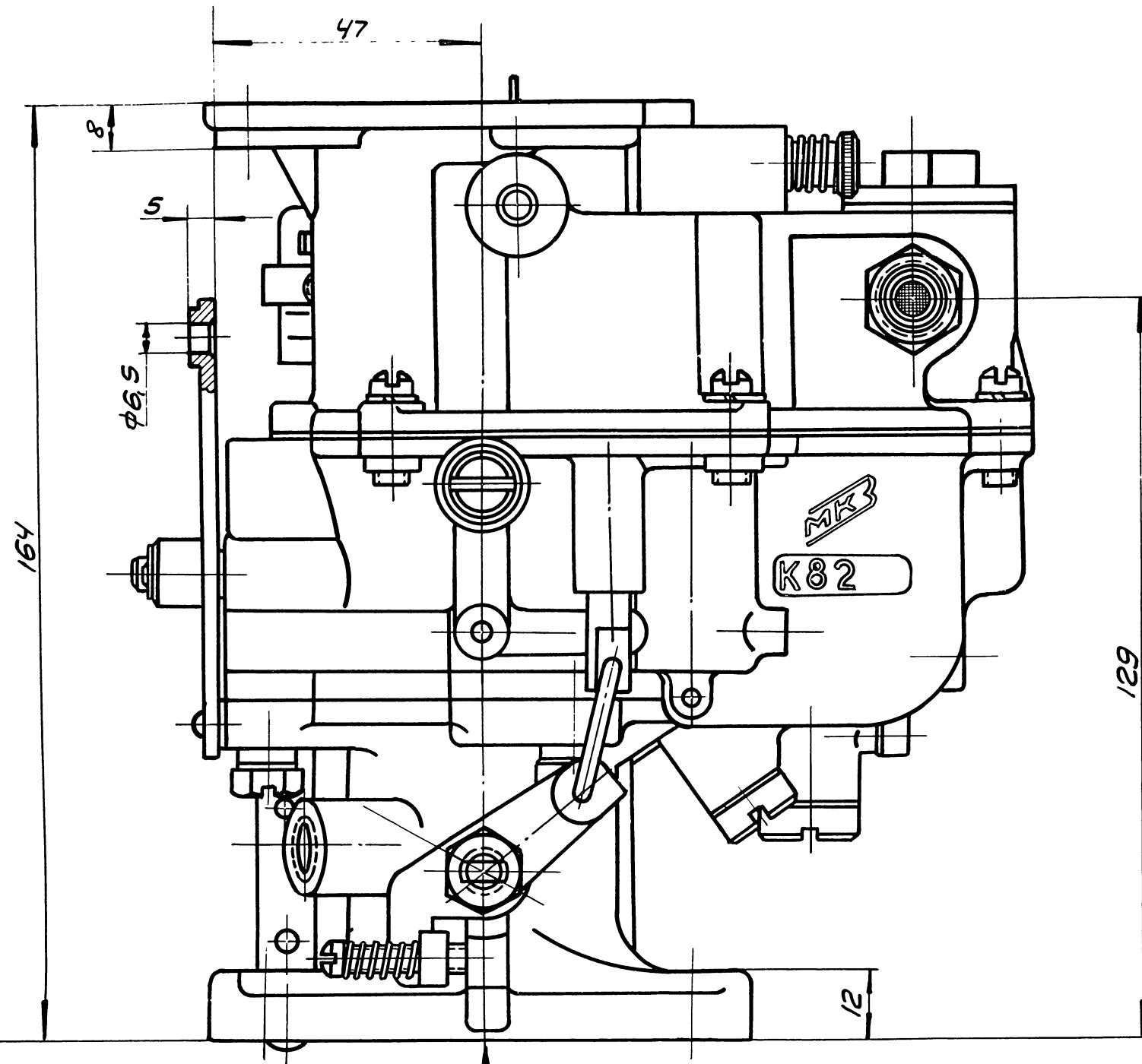


ВАЛИК РУЧНОГО ПРИВОДА В СБОРЕ

120-1106095-Б

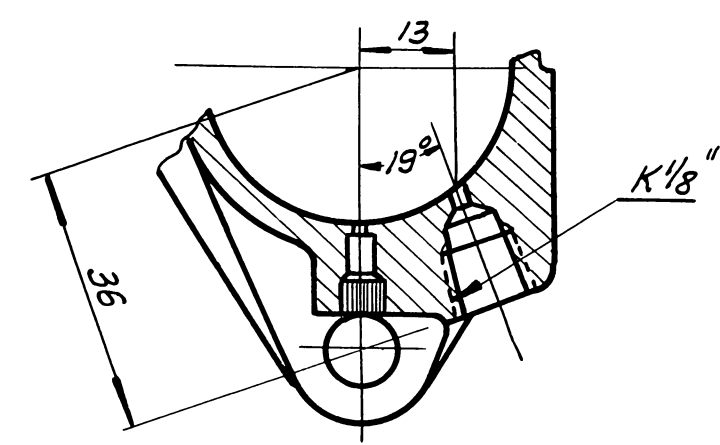
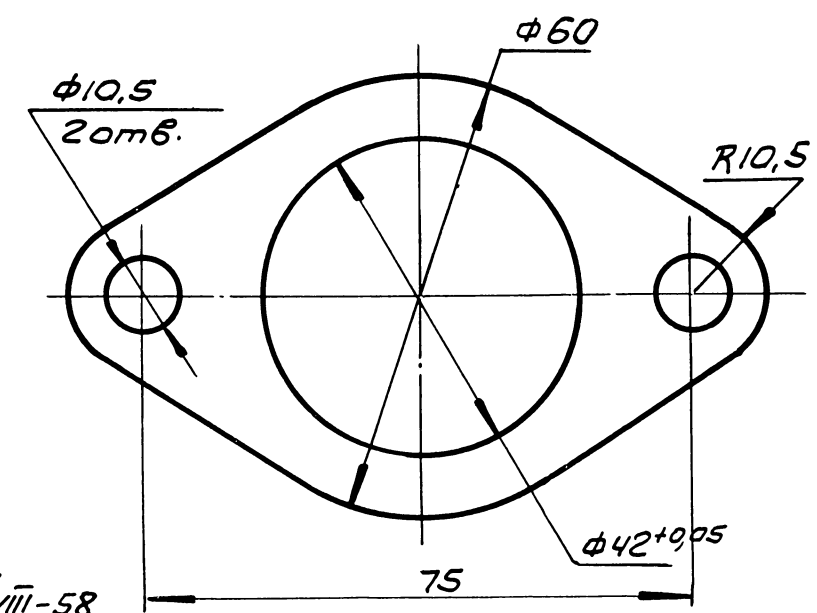
Цинковать
Лит., А" Узв. 1955-208 24/II-55.

Размеры даны для справок.



А Вид на фланец по стрелке А

Разрез АА



КАРБЮРАТОР К82 В СБОРЕ

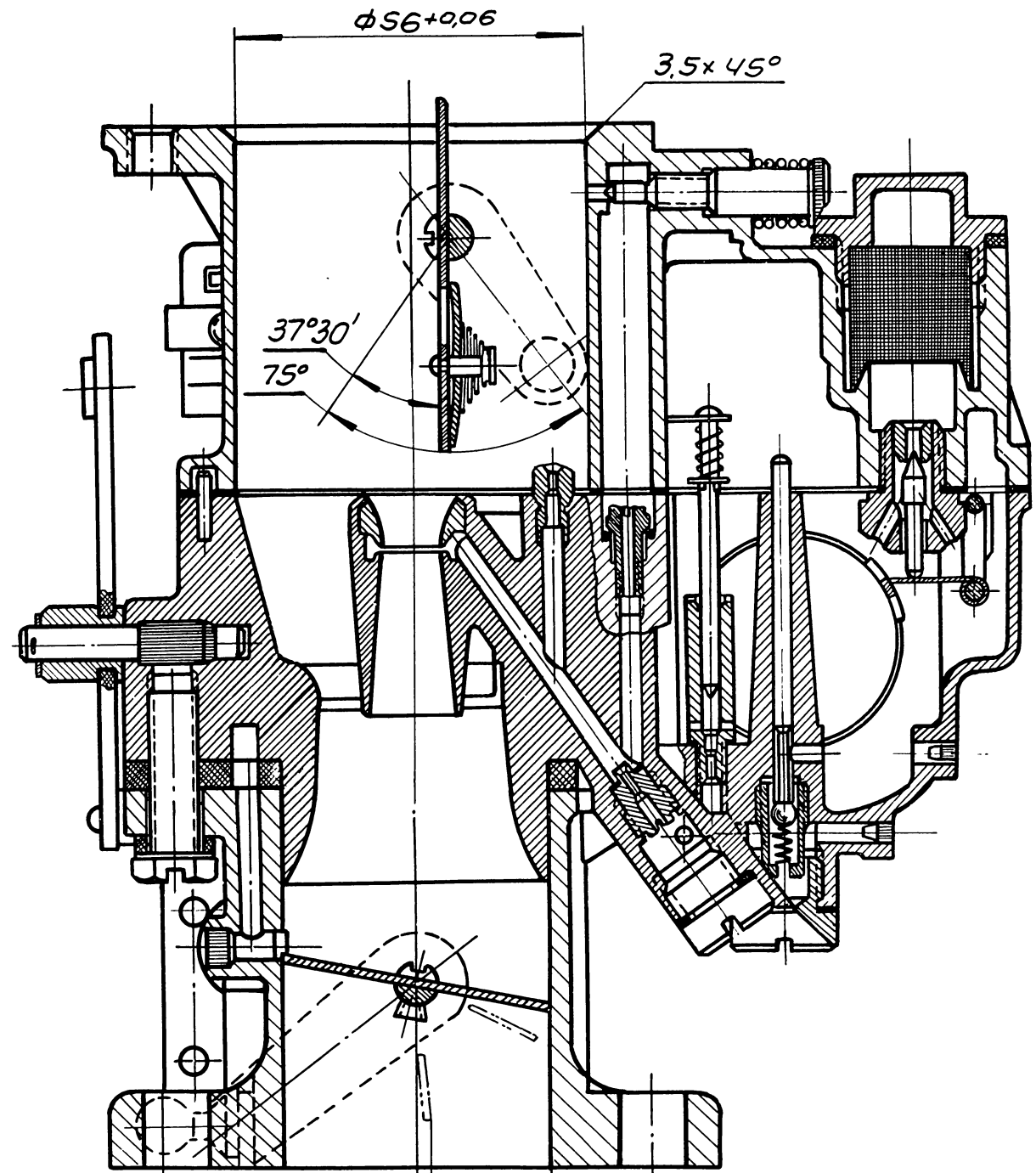
Лист № 1 из 2. УЗВ. 1958-247 6/VIII-58

Лист 1. Листов 2.

120-1107010-И

Размеры даны для справок.

Разрез ББ-ВВ



18,5 ÷ 17,3 Регулировать путем подгибки упора на промежуточном рычаге "Г".

КАРБЮРАТОР К82 В СБОРЕ

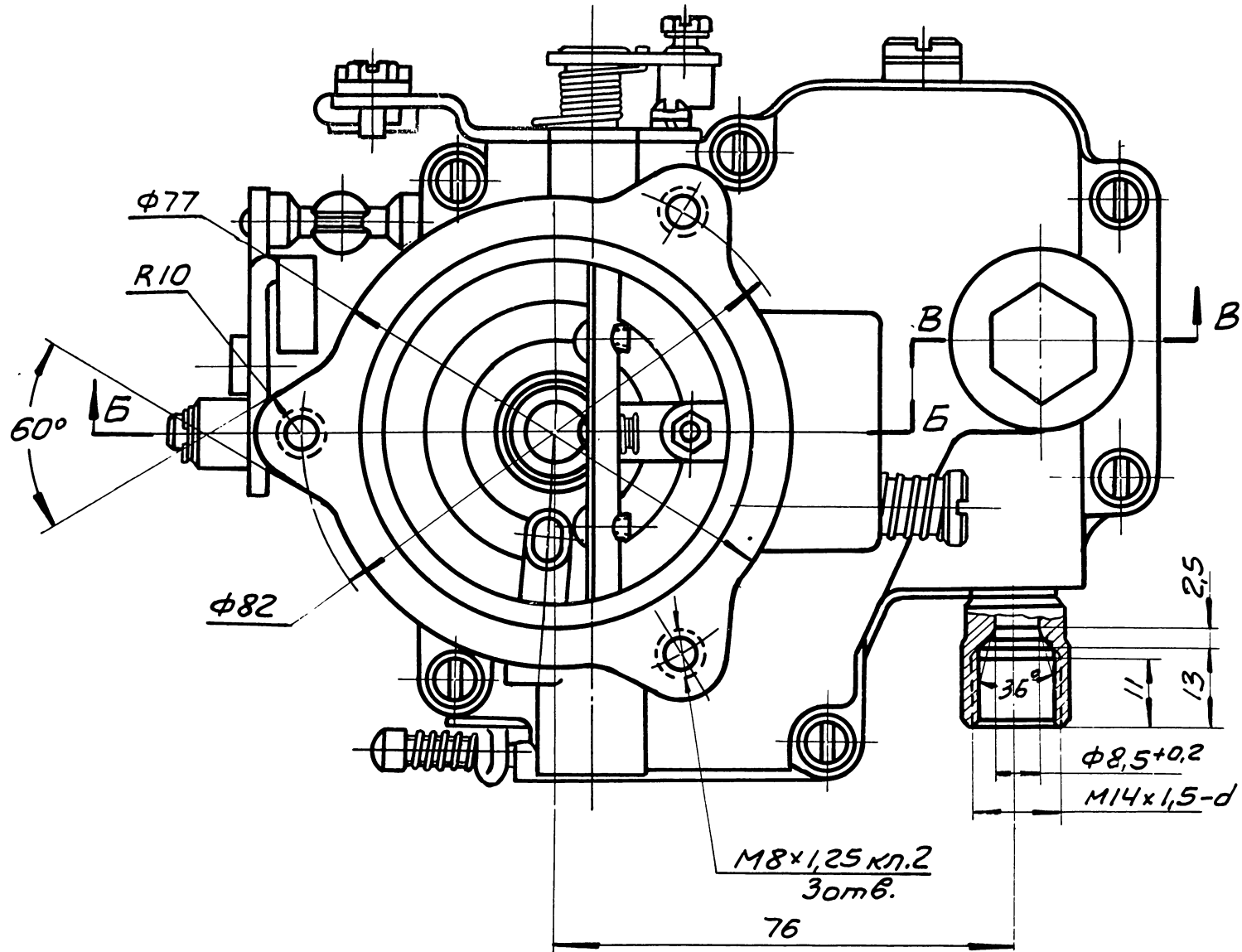
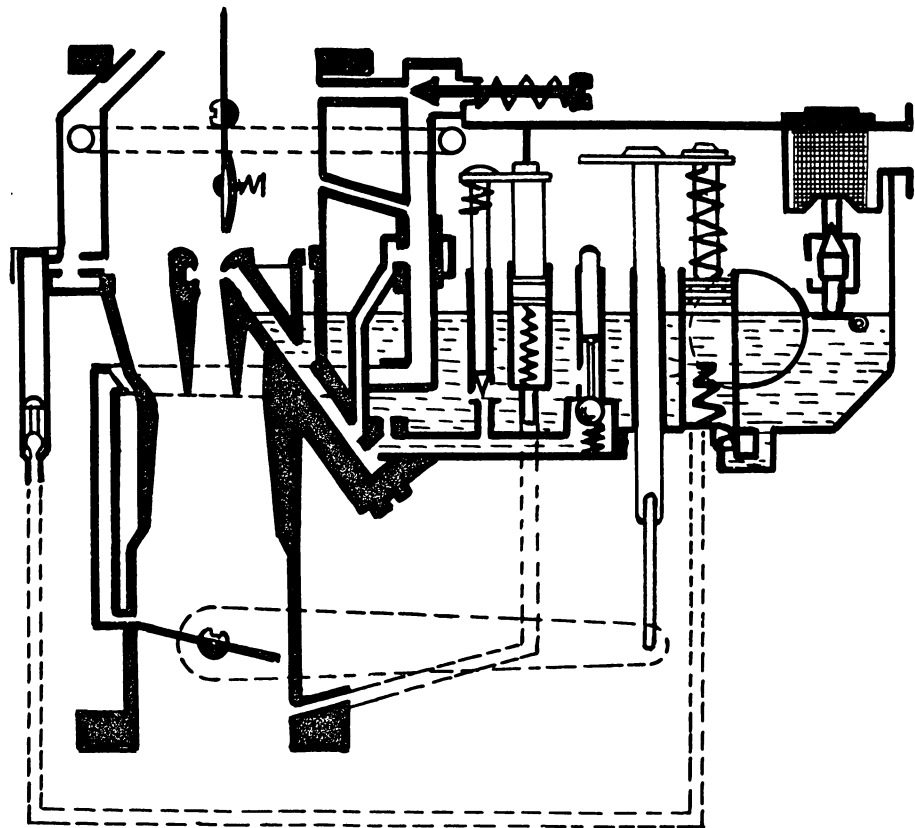


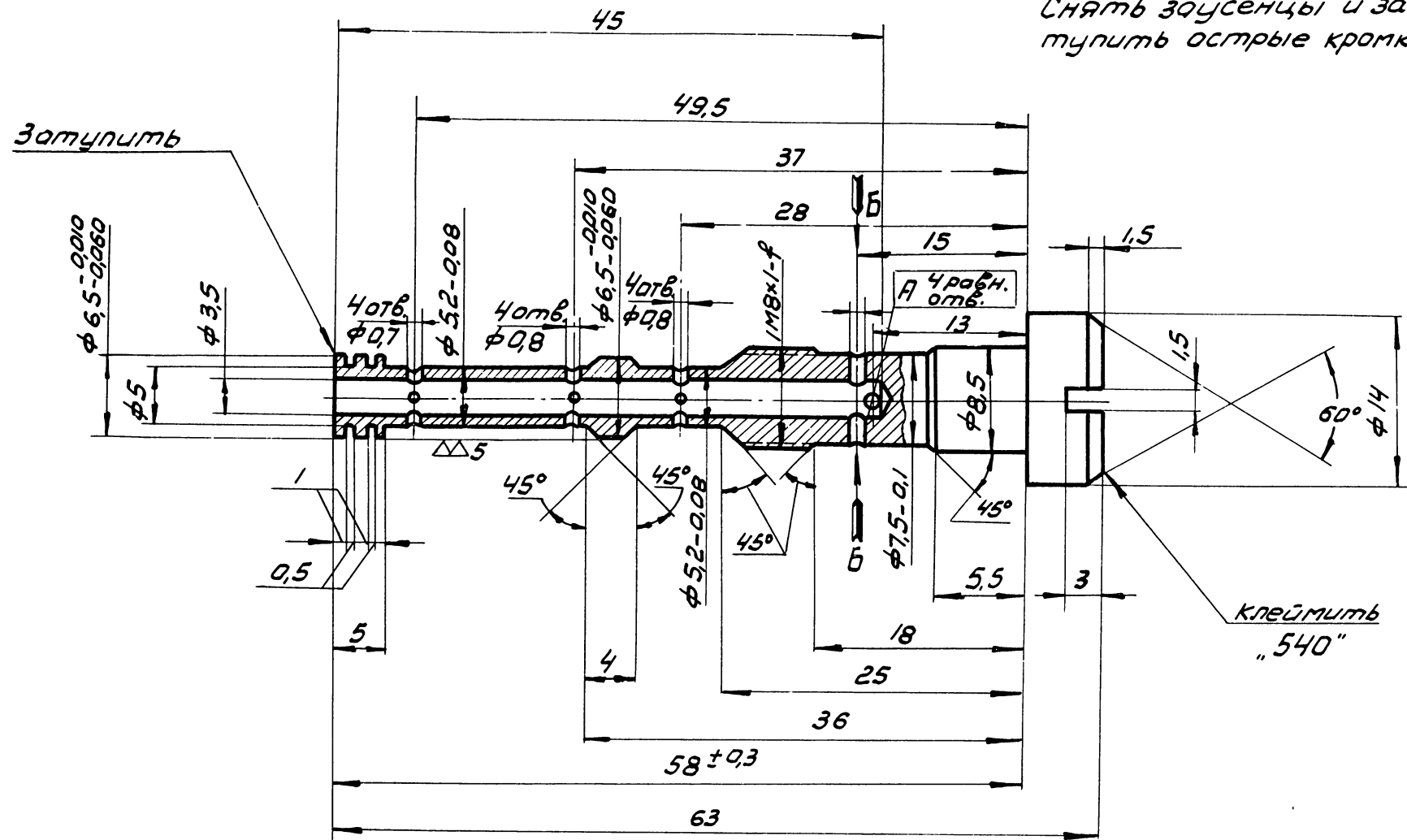
Схема карбюратора К82



5091

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. $\nabla 4$ остальное

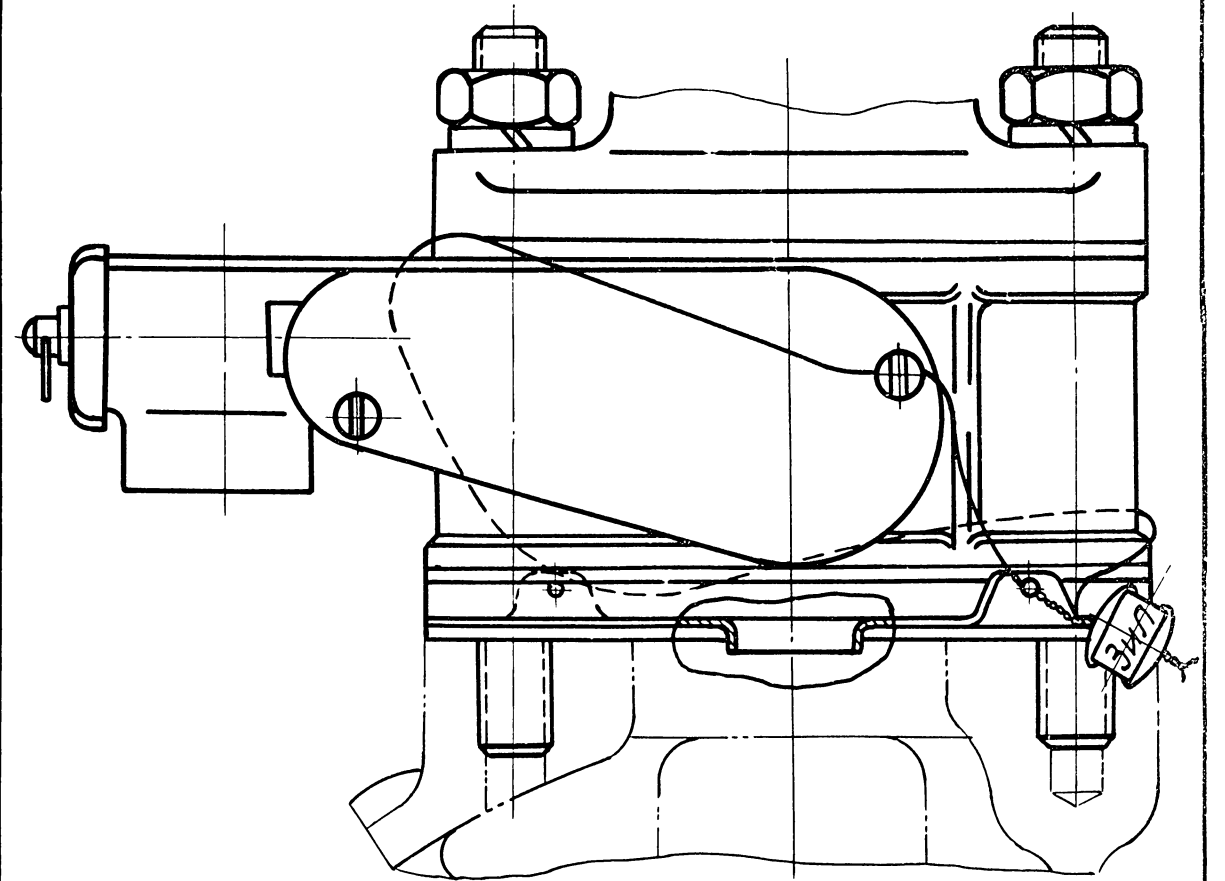
Снять заусенцы и за-
тупить острые кромки.



Отверстия **А** должны соответствовать
общему истечению 540 ± 8 см³/мин.
Воды при напоре $H=1$ м и температуре
воды $t=20^\circ\text{C}$.
Проливать в направлении, указанном
стрелками **Б**.

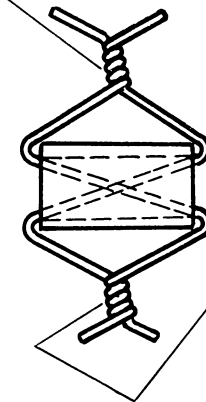
Осветлить.

Клеймить
"540"



Вид на пламбу

Закрутка концов проволоки не
менее 3 1/2 оборотов



**УСТАНОВКА ОГРАНИЧИ-
ТЕЛЬНОЙ ПРОКЛАДКИ
КАРБЮРАТОРА**

РАСПЫЛИТЕЛЬ
Латунь ЛС 59-1В
ГОСТ 1019-57

120-1107028-Б

Лит. "А" Изв. 1958-87. 26/II-58

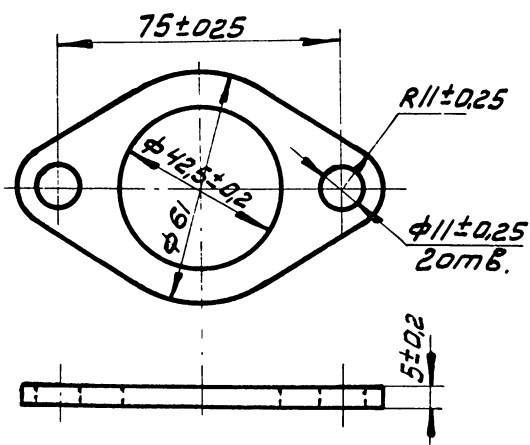
Размеры, не имеющие указаний о допус-
ках, выдерживать по СБ-2.



**ПРОВОЛОКА ПЛОМБЫ
ОГРАНИЧИТЕЛЬНОЙ ПРОКЛАД-
КИ КАРБЮРАТОРА**

Сталь 10. Проволока $\phi 0.5$
ГОСТ 1798-49

121-1107033



**ПРОКЛАДКА
КАРБЮРАТОРА
ТЕРМОИЗОЛИРУЮЩАЯ**
Асбестовая компози-
ция ТУ № УН-1023

120-1107035

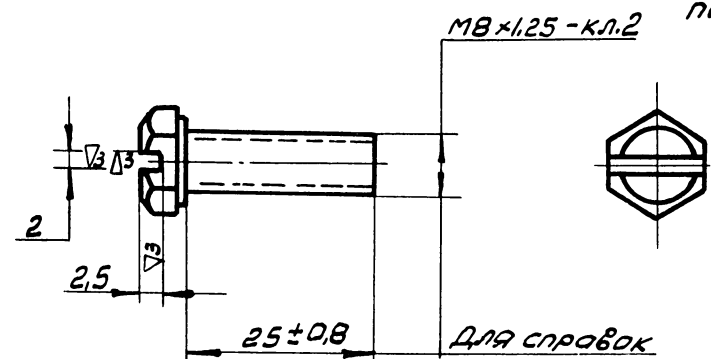
Лит. "А" Изв. 120-4648 2/II-55

Без лит. Изв. 151-3009 10/I-57.

Лит. "Б" Изв. 164-686; 14/II-58

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

Снять заусенцы и зату-
пить острые кромки.



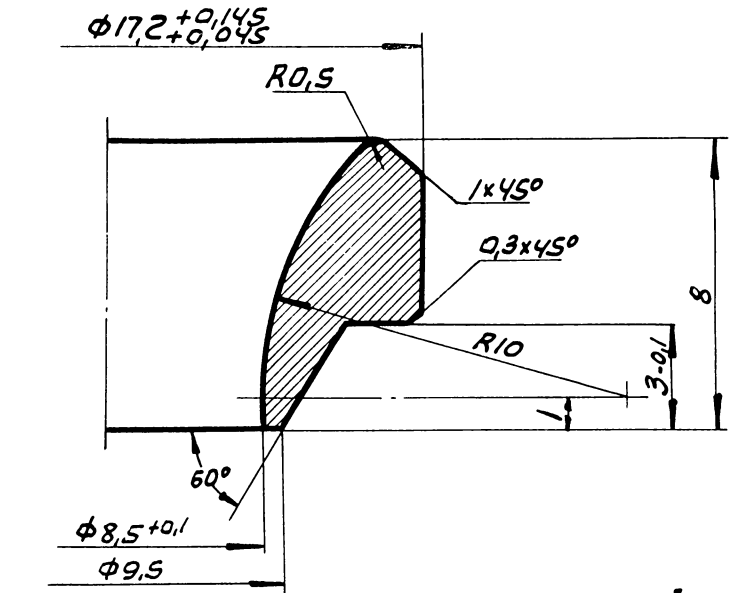
Изготавливать из
нормали 201458-П

БОЛТ
Сталь 35 ГОСТ 1051-50
Шестигр. 12 ГОСТ-8560-57

121-1107042

Без лит. без изв. 18/II-54

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



Пассировать, ДИФФУЗОР МАЛЫЙ
Цинковый сплав 2 по УК-9

Лит. «Б» Узв. 1955-148 26/III-55 **121-1107044**

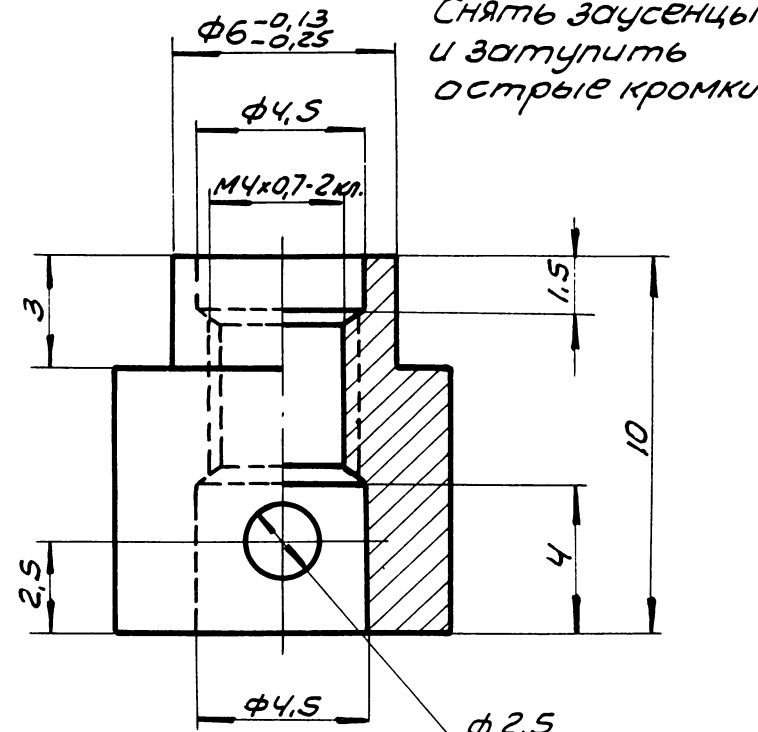
Без лит.

Узв. 1950-270 12/II-50 **110-1107073**

Перед постановкой на жиклер размягчить в глицерине.

ПРОКЛАДКА
ГЛАВНОГО ЖИКЛЕРА
Фибра «ОФ»

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки

$\phi 2,5$
сквозное отверстие.

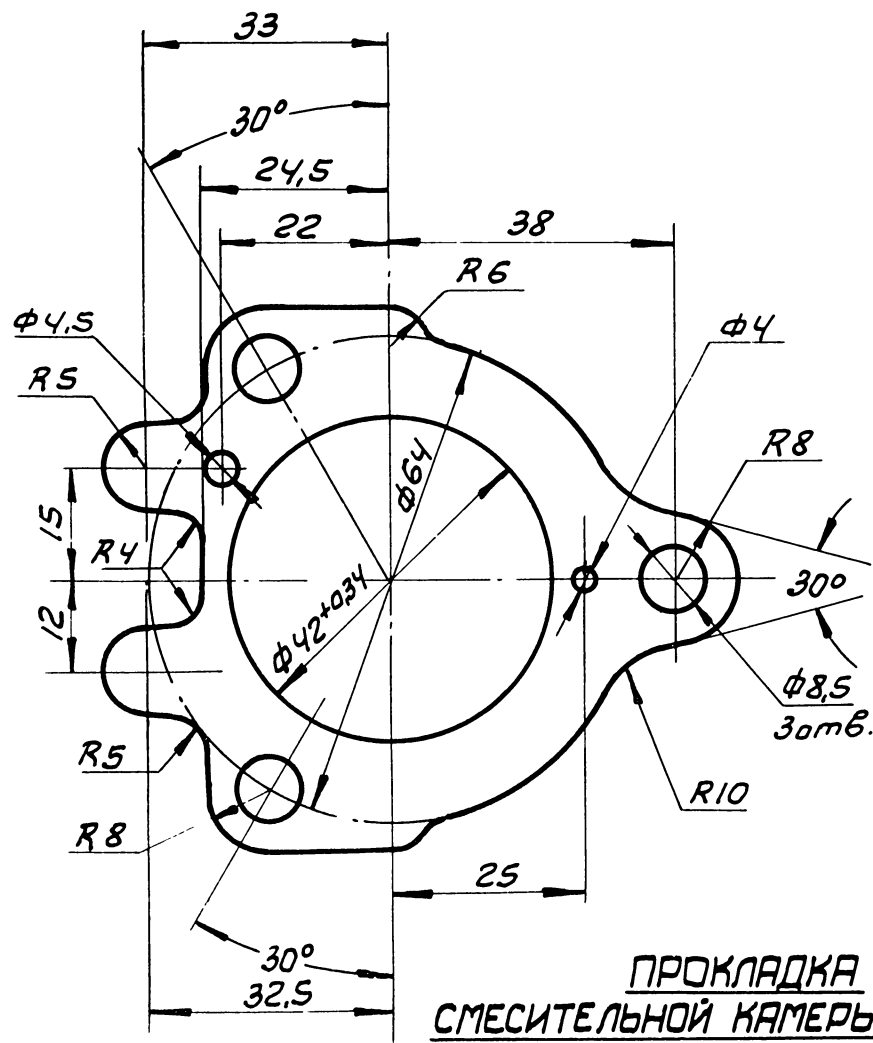
Цинковать в сборе с дет. 120-1107072.

ВТУЛКА К РЫЧАГУ
ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 9 ГОСТ 7417-57

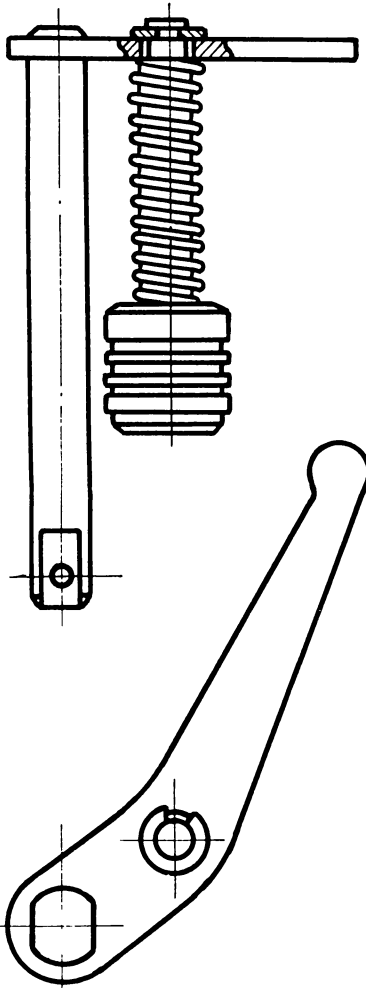
Без лит. без изв. 3/II-46. **120-1107073**

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



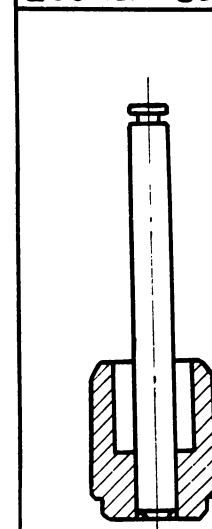
ПРОКЛАДКА
СМЕСИТЕЛЬНОЙ КАМЕРЫ
Паронит толщ. $5 \pm 0,3$ ГОСТ 481-47

Без лит. без изв. 23/III-54 **120-1107089**



ПОРШЕНЬ
НАСОСА В СБОРЕ

Лит. «А» Узв. 1954-248 25/II-54 **121-1107120**

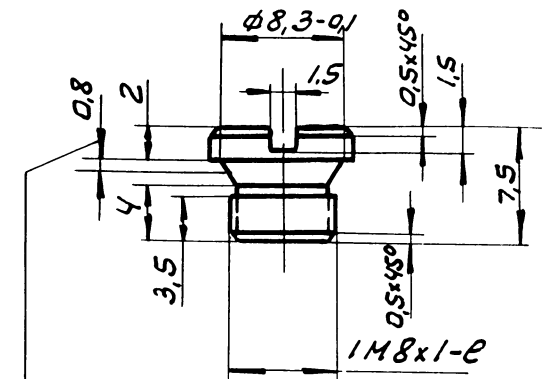


Биение конца штока поршня по отношению к наружному диаметру поршня 0,1 не более. Обеспечить технологией.

ПОРШЕНЬ НАСОСА
СО ШТОКОМ В СБОРЕ

Лит. «2» Узв. 1957-31 25/III-57 **121-1107122**

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



На указанной длине поверхность должна быть чистой, без следов от плашки.

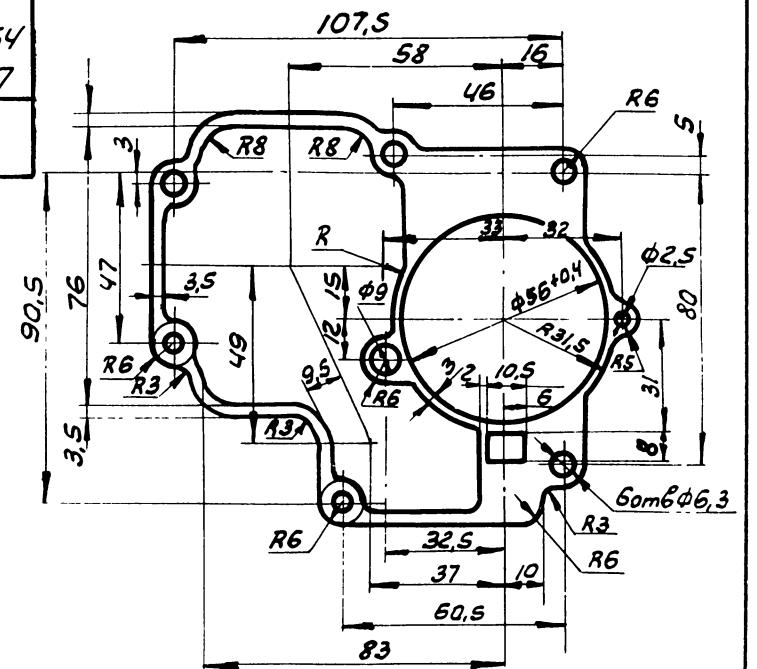
Цинковать

ПРОБКА УРОВНЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 10 ГОСТ 7417-57

Лит. «В» Узв. 1955-34 5/II-55 **К80-1107076**

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

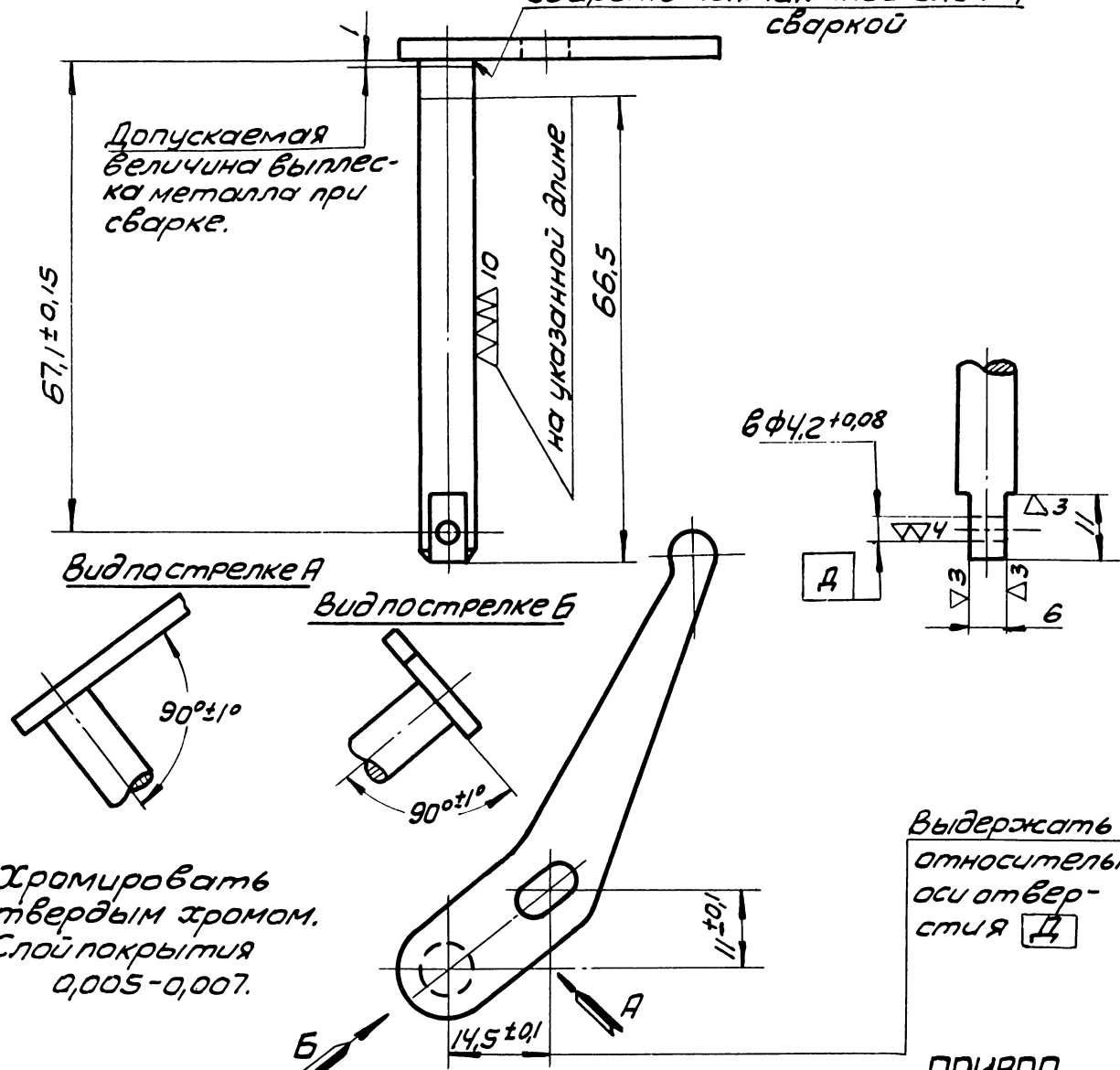


ПРОКЛАДКА
ВЕРХНЕГО КОРПУСА

Картон прокладочный толщ. 1 ТУ №8-51

Лит. «А» Узв. 1954-211 20/II-54 **120-1107085-Б**

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



Хромировать твердым хромом. Слой покрытия 0,005-0,007.

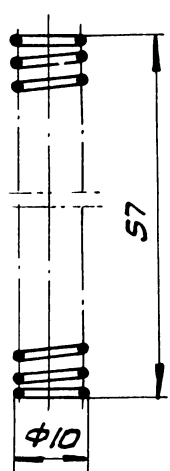
выдерживать относительно оси отверстия

ПРИВОД НАСОСА В СБОРЕ

Лит. "И" Узв.1958-1 19/II-58г

121-1107121

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



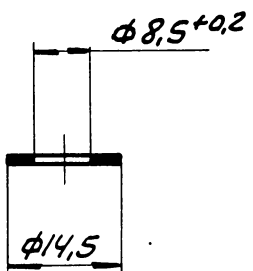
Всего витков - 18 Рабочих витков - 16 Направление витков безразличное. Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины и примкнуты к соседним виткам.

ПРУЖИНА НАСОСА

Покрывать антикоррозийным матовым никелем. Проволока пружинная $\phi 1$ ГОСТ 5047-49

Лит. "Б" Узв.1956-133 29/III-56

121-1107127



ПРОКЛАДКА РАСПЫЛИТЕЛЯ

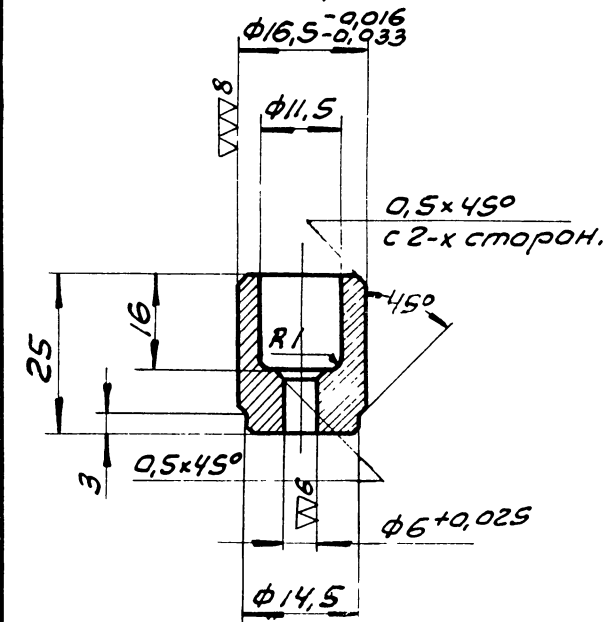
Фибра 0Ф"толщ.1 т.у. 34-41.

Без лит. Узв. 7/II-55

121-1107064

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Лудить наружную поверхность. Слой покрытия 0,005.

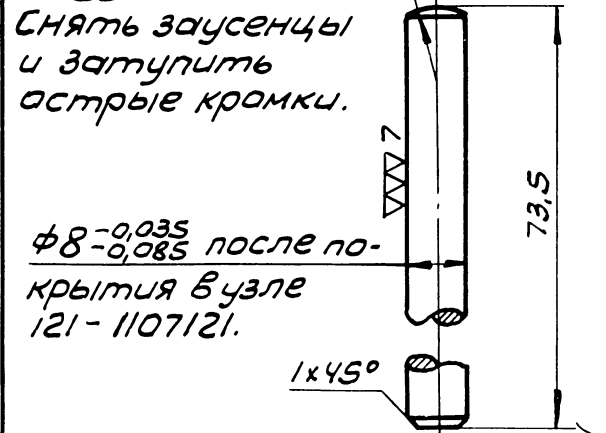
ПОРШЕНЬ

Латунь ЛС 59-1В ГОСТ 1019-47

Лит. "А" Узв.1956-103 18/II-56г

121-1107123-А

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



ШТОК ПРИВОДА ПОРШНЯ

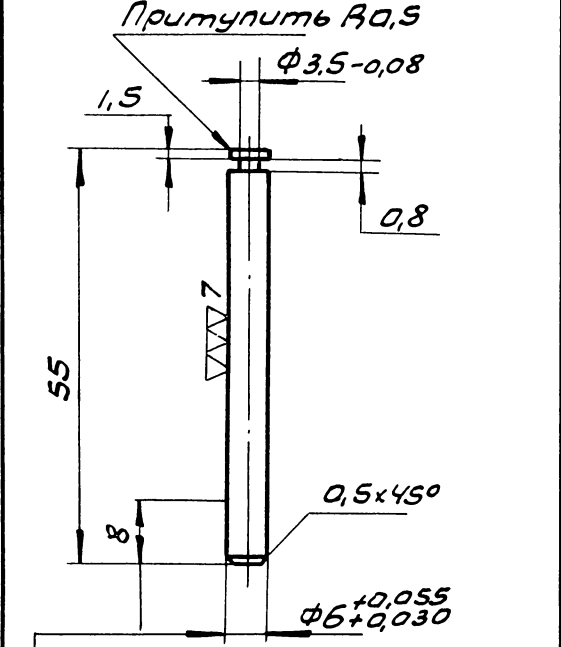
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит. "Б" Узв.195-1; 19/II-58

121-1107128-Б

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



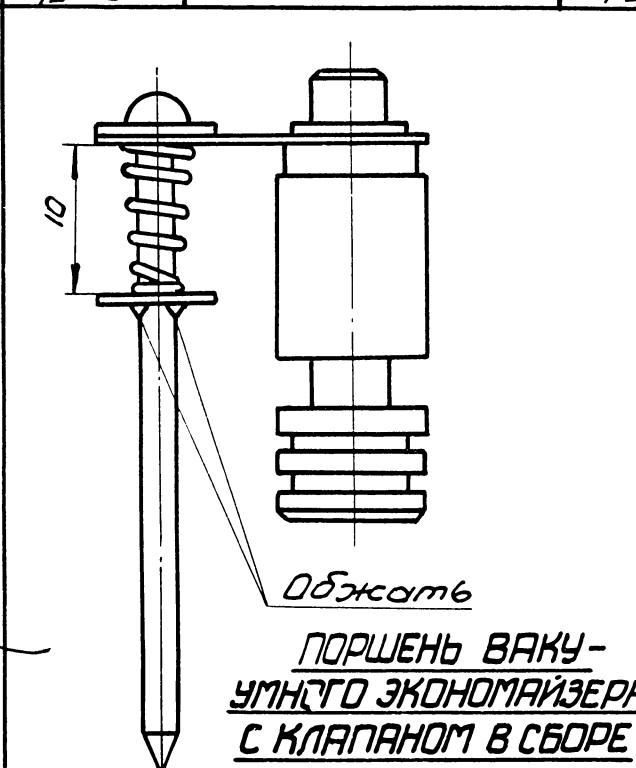
Диаметр выдерживать на указанной длине Цинкование светлое. Слой покрытия 0,15.

ШТОК ПОРШНЯ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит. "В" Узв.1957-233 3/II-58

121-1107124



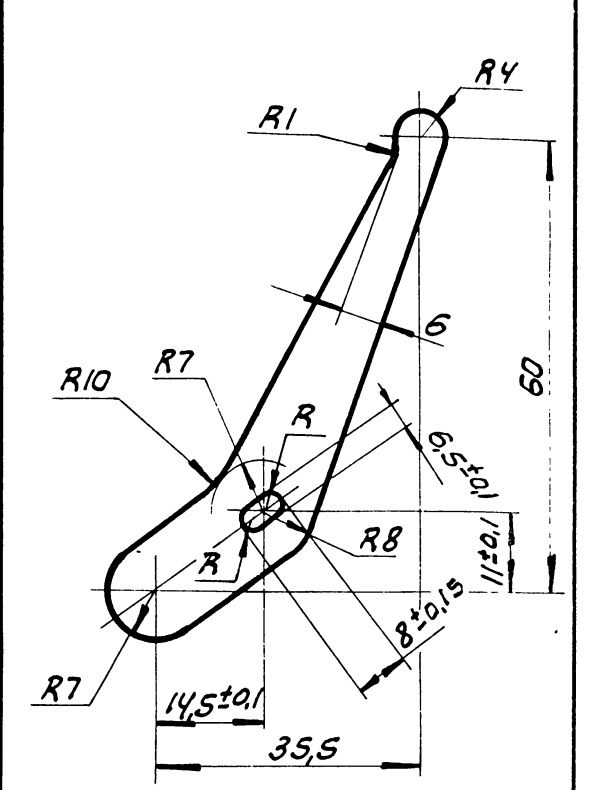
ПОРШЕНЬ ВАКУУМНОГО ЭКОНОМАЙЗЕРА С КЛАПАНОМ В СБОРЕ

Без лит. Узв. 25/II-54

121-1107130

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

Заусенцы недопустимы.



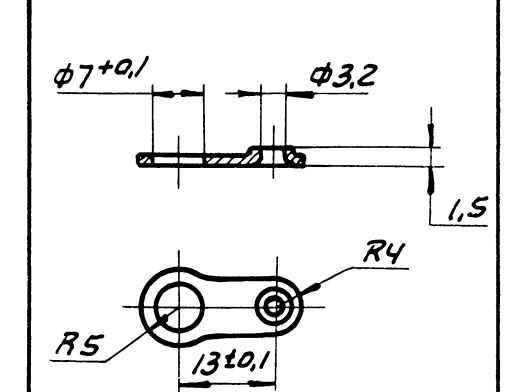
ПЛАНКА НАСОСА

Сталь 20. Лист толщ. 2,5. ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Без лит. Узв.1957-86 18/II-57

121-1107126-Б

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



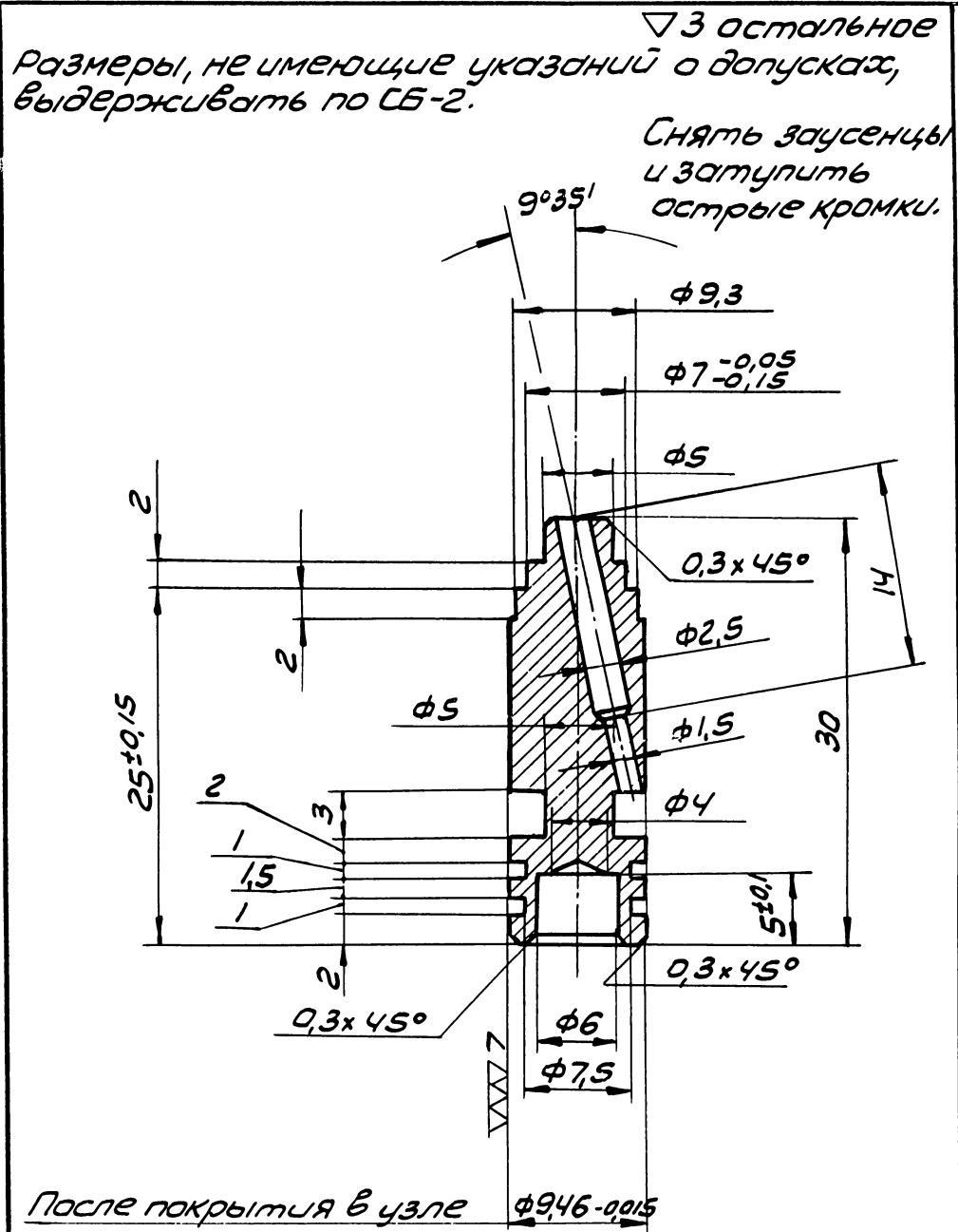
ПЛАНКА ПОРШНЯ ЭКОНОМАЙЗЕРА

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

Лит. "А" Узв.1954-248 18/II-54г

121-1107133

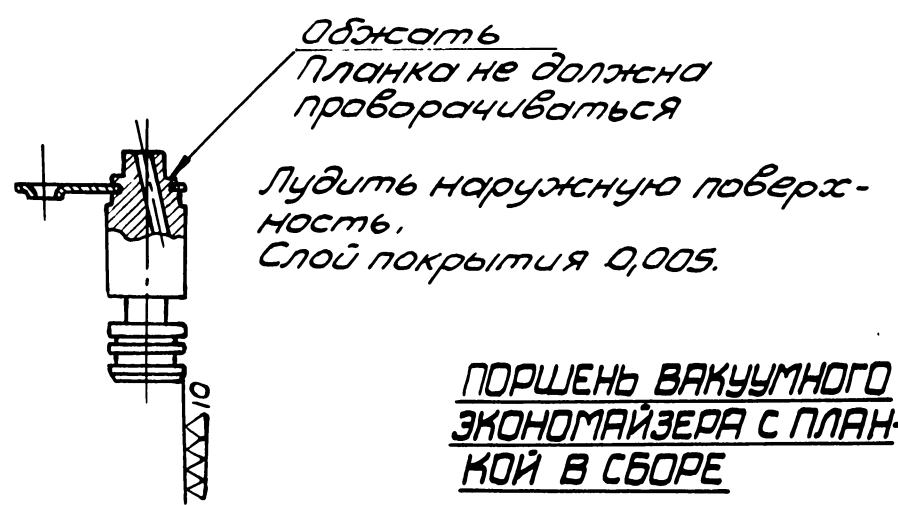
1501



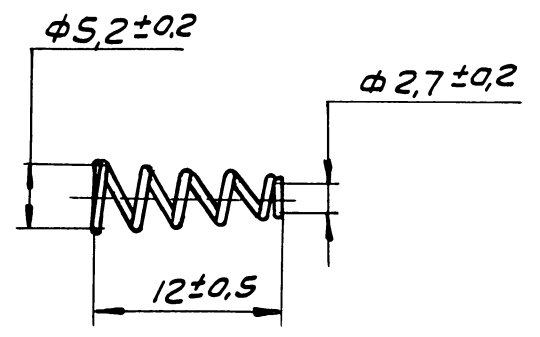
ПОРШЕНЬ ВАКУУМНОГО ЭКОНОМАЙЗЕРА

Латунь ЛС59-1В ГОСТ 1019-47

Лит. „Г“ Узв. 1955-188 13/IX-55 **121-1107132**



Лит. „А“ Узв. 1955-250 28/II-55 **121-1107137**

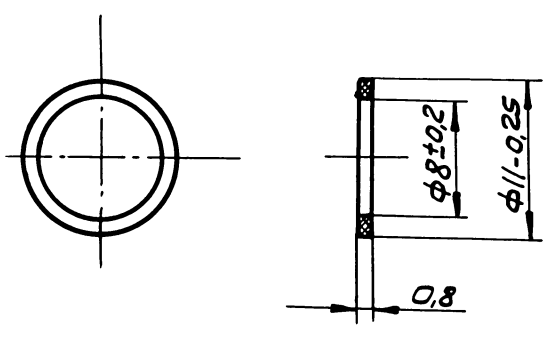


Всего витков - $8 \pm 1/4$
Рабочих витков - $6 \pm 1/4$
Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины и примкнуты к соседним виткам.

ПРУЖИНА КЛАПАНА ЭКОНОМАЙЗЕРА

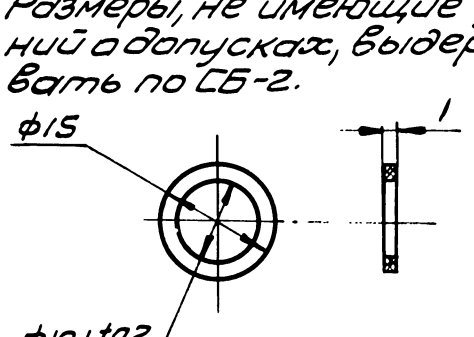
Бронза ОЦ-4-3
Проволока φ3 ГОСТ 5221-50

Лит. „А“ Узв. 1956-28 9/II-56 **121-1107134**



ПРОКЛАДКА СЕДЛА ИГЛЫ

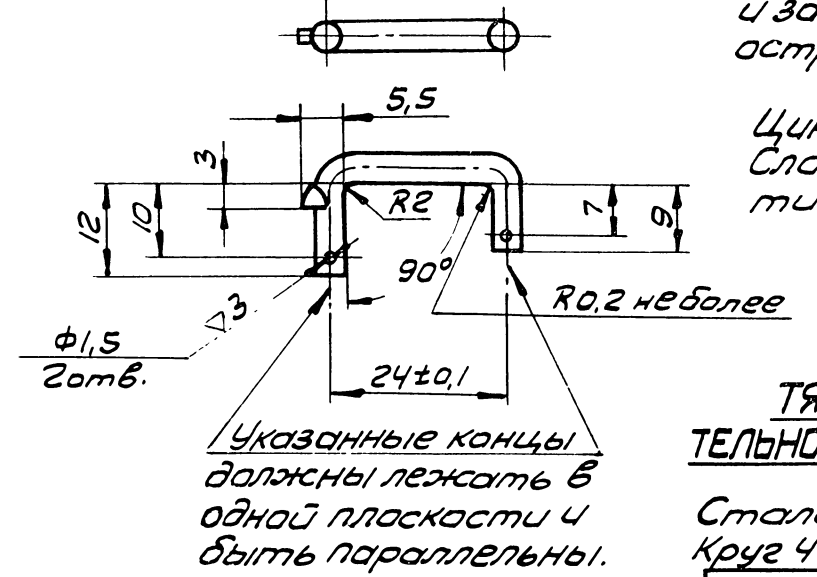
Без лит. Без узв. 21/II-56 **110-1107177**



ПРОКЛАДКА ТРОЙНИКА ХОЛОСТОГО ХОДА

Без лит. Без узв. 25/II-57 **120Д-1107247**

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



Лит. „Г“ Узв. 1957-31 25/III-57. **121-1107142**

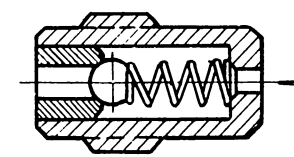
Цинковать. Слой покрытия 0,013.

ТЯГА УСКОРИТЕЛЬНОГО НАСОСА

Сталь 10 ГОСТ 1051-50
Круг 4 ГОСТ 7417-57

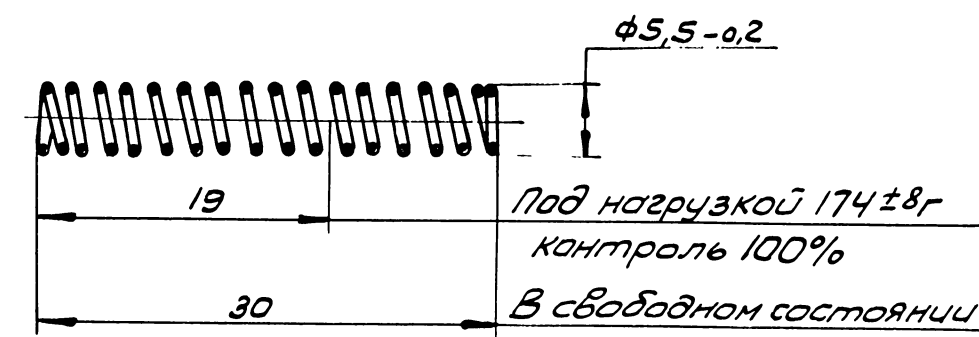
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Проверить герметичность под вакуумом 1000-1100 мм. водяного столба. Подвод вакуума указан стрелкой. При смоченном в бензине 2^{го} сорта клапане падение вакуума не должно быть.



МЕХАНИЧЕСКИЙ ЭКОНОМАЙЗЕР В СБОРЕ

Лит. „А“ Узв. 1954-248 8/XI-54 **121-1107210**



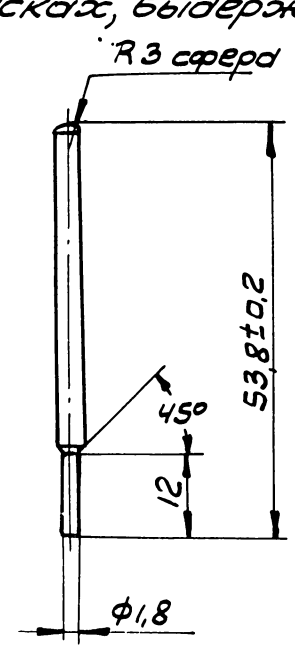
Под нагрузкой $174 \pm 8г$
Контроль 100%
В свободном состоянии

ПРУЖИНА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЭКОНОМАЙЗЕРА

Проволока пружинная φ0,4 ГОСТ 5047-49.

Общее число витков $16 \pm 0,5$
Опорные витки должны быть перпендикулярны оси пружины, и примкнуты к соседним виткам.
Никелировать.
Слой покрытия 0,025.

Без лит. Без узв. 2/II-56 **121-1107204**

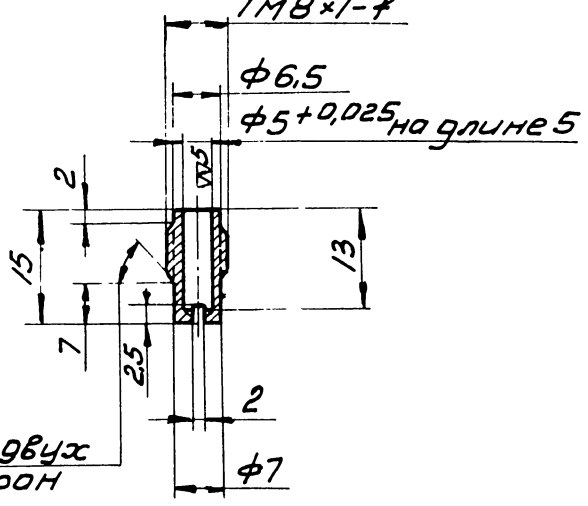


ТОЛКАТЕЛЬ

Латунь ЛС59-1
Проволока полутвердая φ3 ГОСТ 1066-50

Без лит. Без узв. 25/II-54 **121-1107208**

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

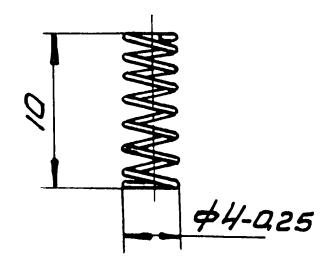


**КОРПУС
МЕХАНИЧЕСКОГО
ЭКОНОМАЙЗЕРА**
Осветлить
Латунь ЛС-59-1В ГОСТ 1019-47

Лит. Б" Изв. 1954-189 3д/х-54 **121-1107211**

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

Всего витков $8,5 \pm 0,5$
Опорные витки должны быть примкнуты к соседним виткам.
Направление витков безразличное

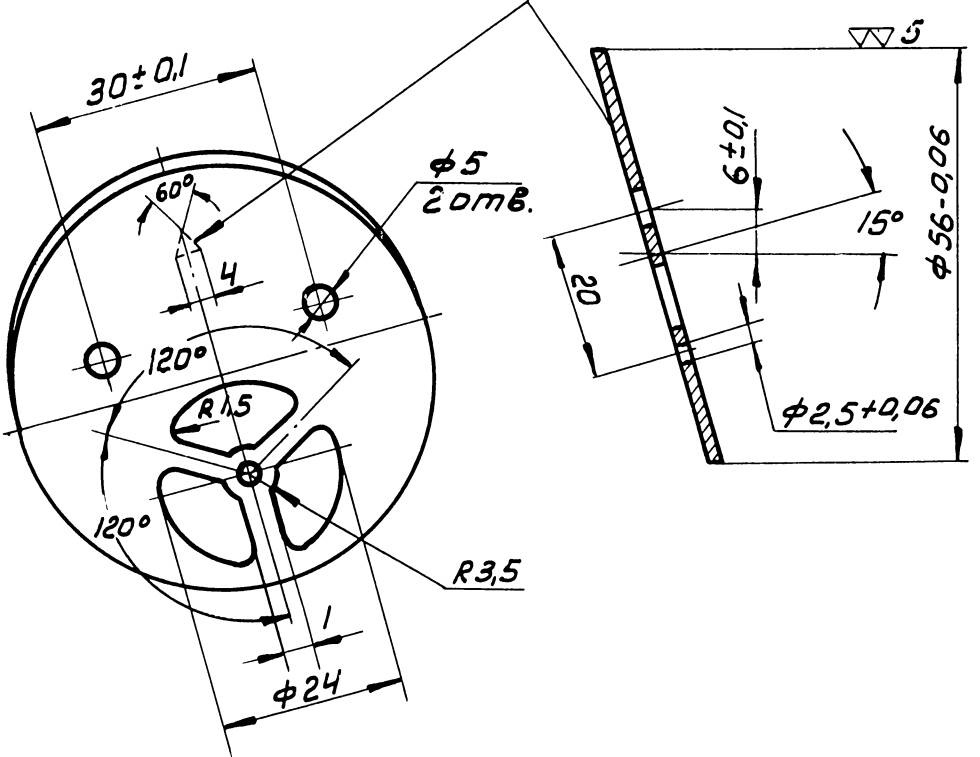


**ПРУЖИНА
МЕХАНИЧЕСКОГО
ЭКОНОМАЙЗЕРА**
Бронза брОЦ 4-3
Проволока φ0,4 ГОСТ 1066-50

без лит. без изв. 25/д-54.
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Заусенцы недопустимы.

121-1107212

Метку штамповать. Ширина и глубина обводки метки 0,3. При сборке карбюратора заслонку ставить меткой вверх.

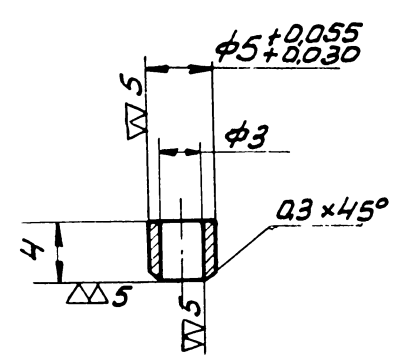


ВОЗДУШНАЯ ЗАСЛОНКА
Цинковать
Слой покрытия 0,013
Сталь 20 лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57 ГОСТ 914-56

Лит. Б" Изв. 1955-190 14/д-55.

121-1107231

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

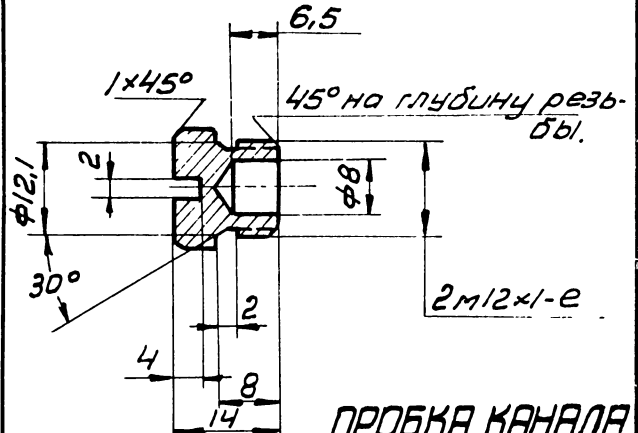


**СЕДЛО
МЕХАНИЧЕСКОГО
ЭКОНОМАЙЗЕРА**

Латунь ЛС-59-1В; ГОСТ 1919-47
без лит. без изв. 25/д-54

121-1107213

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



**ПРОБКА КАНАЛА
МЕХАНИЧЕСКОГО
ЭКОНОМАЙЗЕРА**

Цинковать
Слой покрытия 0,013
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 17 ГОСТ 7417-57

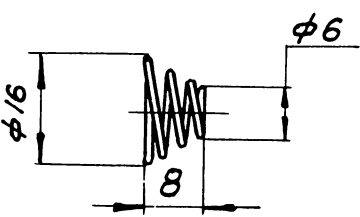
без лит. без изв. 25/д-54

121-1107214

1505

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

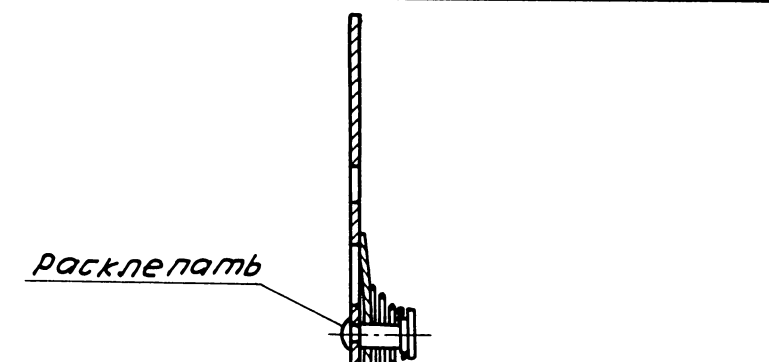
Всего витков - 4
Рабочих витков - 2
Опорные витки поджать.
Направление витков - безразлично.



**ПРУЖИНА
КЛАПАНА**
Проволока пружинная φ0,8 ГОСТ 5047-49

Лит. А" Изв. 1957-230 10/д-57

121-1107234

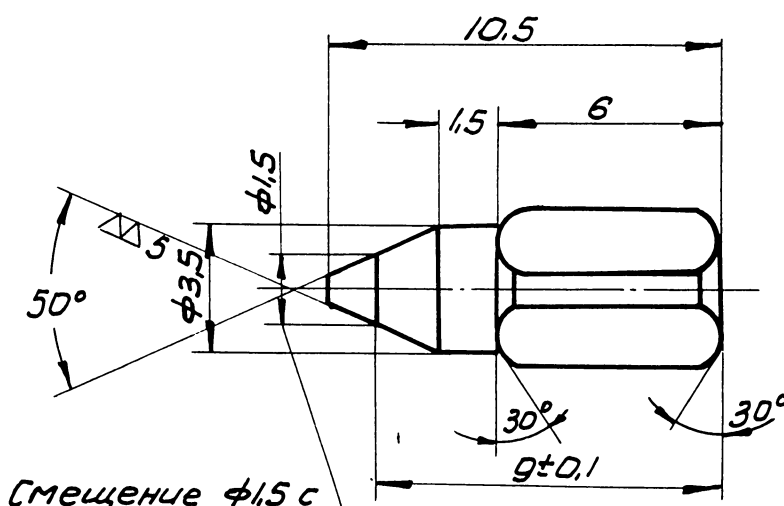


**ВОЗДУШНАЯ
ЗАСЛОНКА В СБОРЕ**

без лит. без изв. 26/д-54.

121-1107230

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



Смещение φ1,5 с оси квадрата не более 0,05

Хромировать твердым хромом
Слой покрытия 0,005-0,007
Хром должен лежать ровным слоем без напылов и не должен шелушиться.

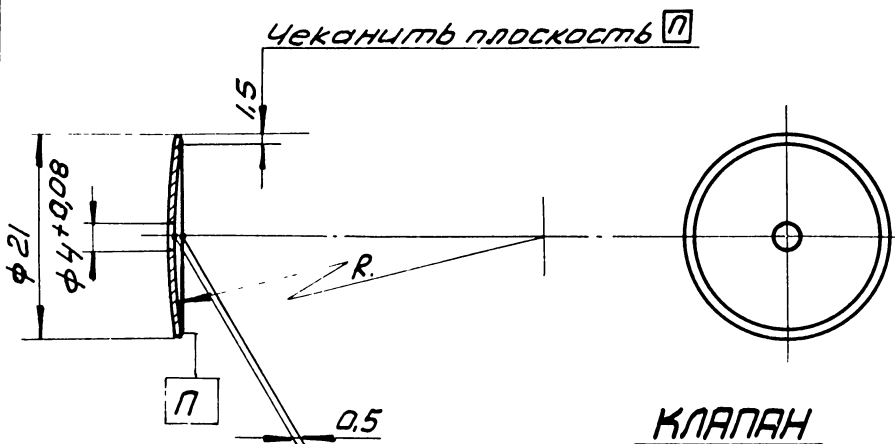
Лит. Б" Изв. 1954-244 4/д-56

**ИГЛА НАСОСА
УСКОРЕНИЯ**

Латунь ЛС 59-1В ГОСТ 1019-47

110-1107221

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

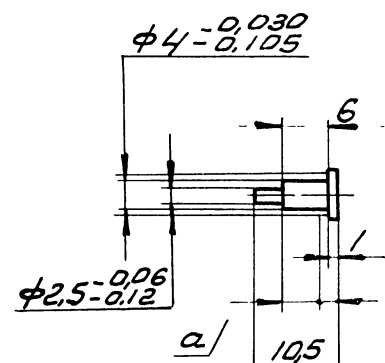


Цинковать
Слой покрытия 0,013

**КЛАПАН
ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Сталь 08 Лента толщ. 0,8
ГОСТ 503-41

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

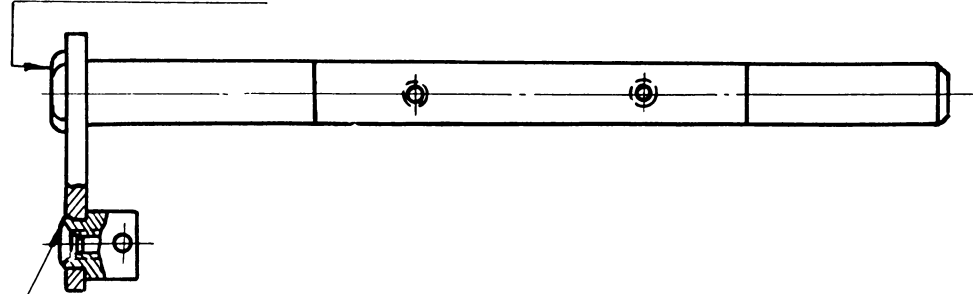


Цинковать.

**ОСЬ КЛАПАНА
ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Слой покрытия 0,013
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 6,5 ГОСТ 7417-57

Расклепать



развальцевать
После развальцовки
втулка должна
свободно вращаться.

Цинковать
Слой покрытия 0,015

**ВАЛИК ВОЗДУШНОЙ
ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

Лит., Б" Узв. 1957-134 1/III-57

121-1107232

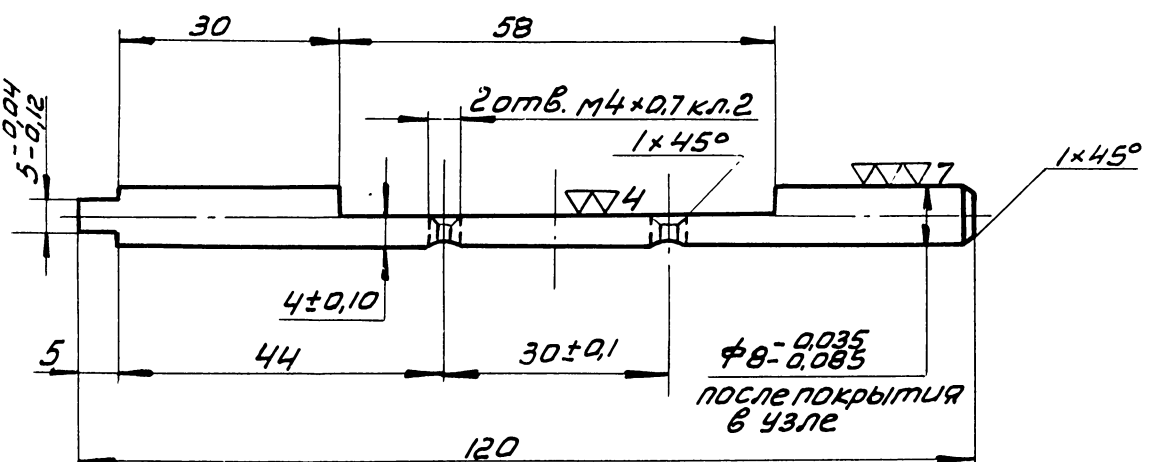
Лит., А" Узв. 1957-280 10/II-57

121-1107236

Без лит. Узв. 1958-75. 26/II-58

121-1107240-Б

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

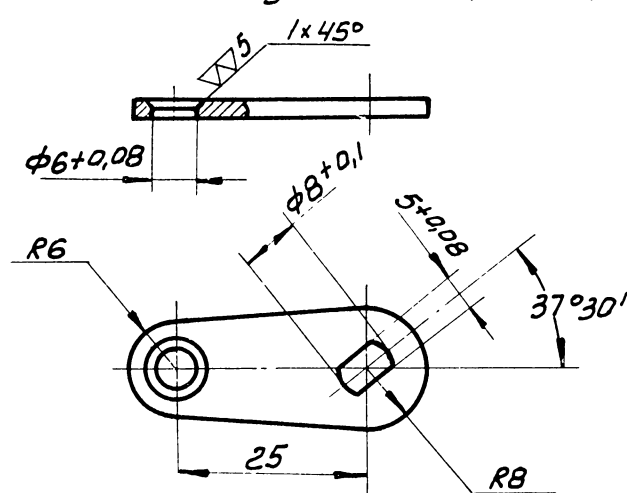


**ВАЛИК
ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

121-1107241-Б

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



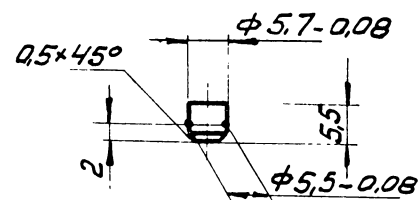
**РЫЧАГ
ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Сталь 20 лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57 ГОСТ 914-56

121-1107252

Без лит. Без узв. 25/II-54

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



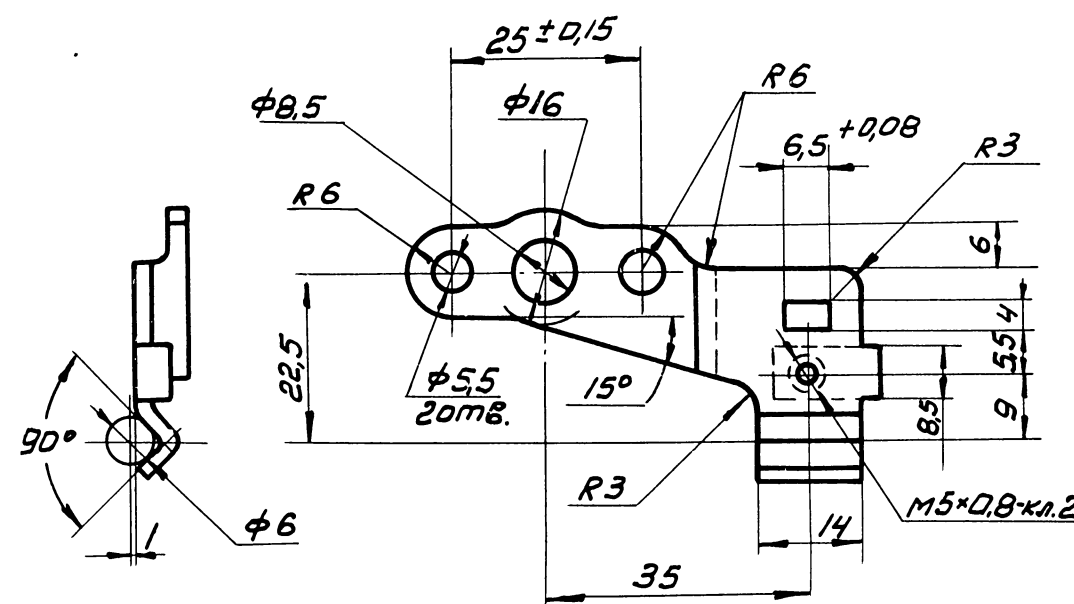
ЗАГЛУШКА

Алюминий АВ ГОСТ 4783-49

121-1107281

Без лит. Без узв. 25/II-54

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



Цинковать
Слой покрытия 0,013

КРОНШТЕЙН ТРОСА

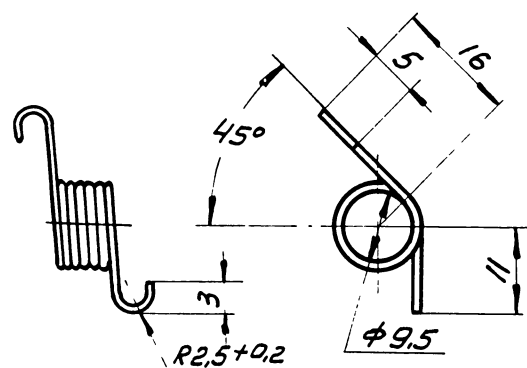
Сталь 08 лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

121-1107270

Лит., А" Узв. 1955-197. 14/II-55

Без лит. Узв. 1958-75. 26/II-58

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



Всего витков - 6 1/8
Направление витков - правое
Цинковать.
Слой покрытия 0,013

ПРУЖИНА

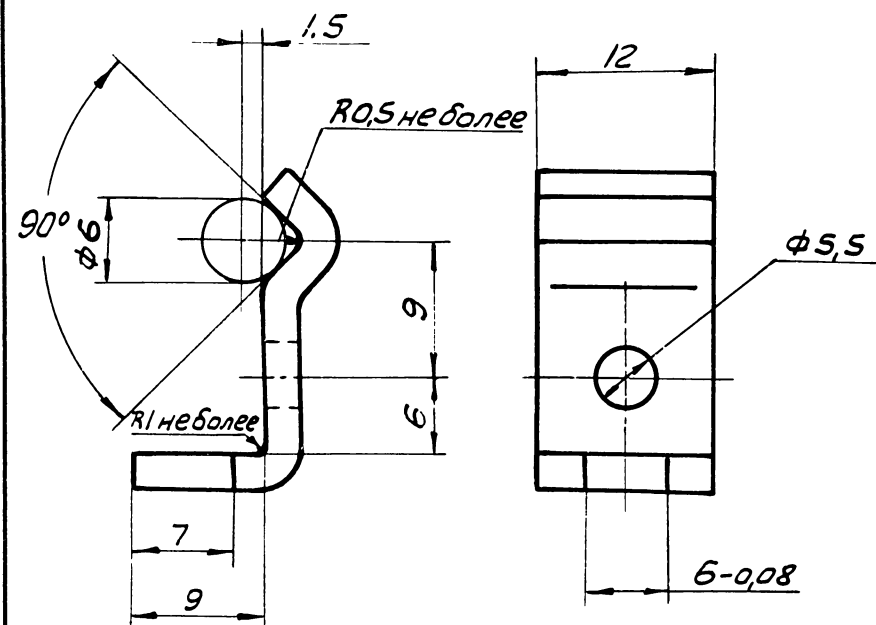
Проволока 65Г
φ1,2 ГОСТ 1071-41

121-1107260

Лит., А" Узв. 1954-248. 18/II-54

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

Заусенцы недопустимы.



Цинковать
Слой покрытия 0,013.

ЗАЖИМ ТРОСА

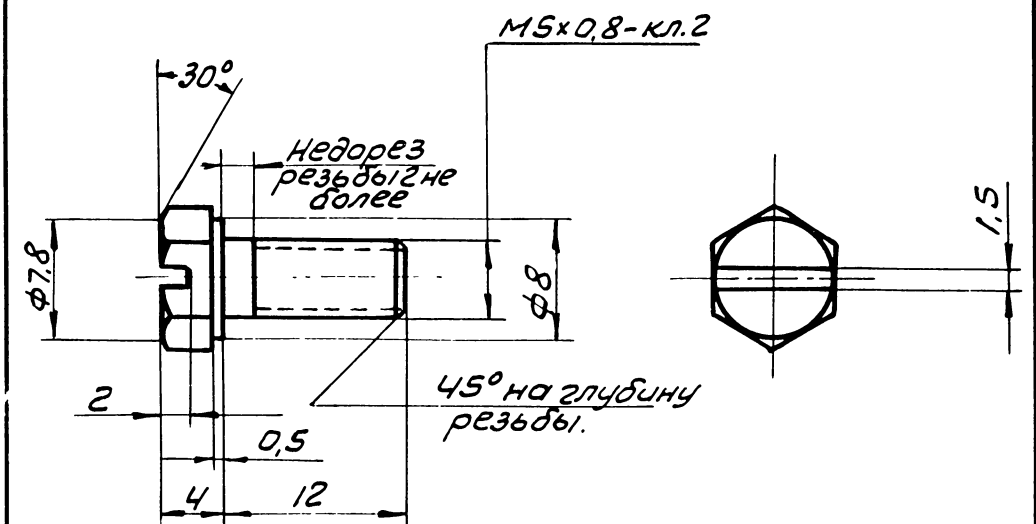
Сталь 08. Лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

Без лит. Без изв. 25/II-54г.

121-1107274

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Цинковать.
Слой покрытия 0,013

**БОЛТ
ЗАЖИМА ТРОСА**

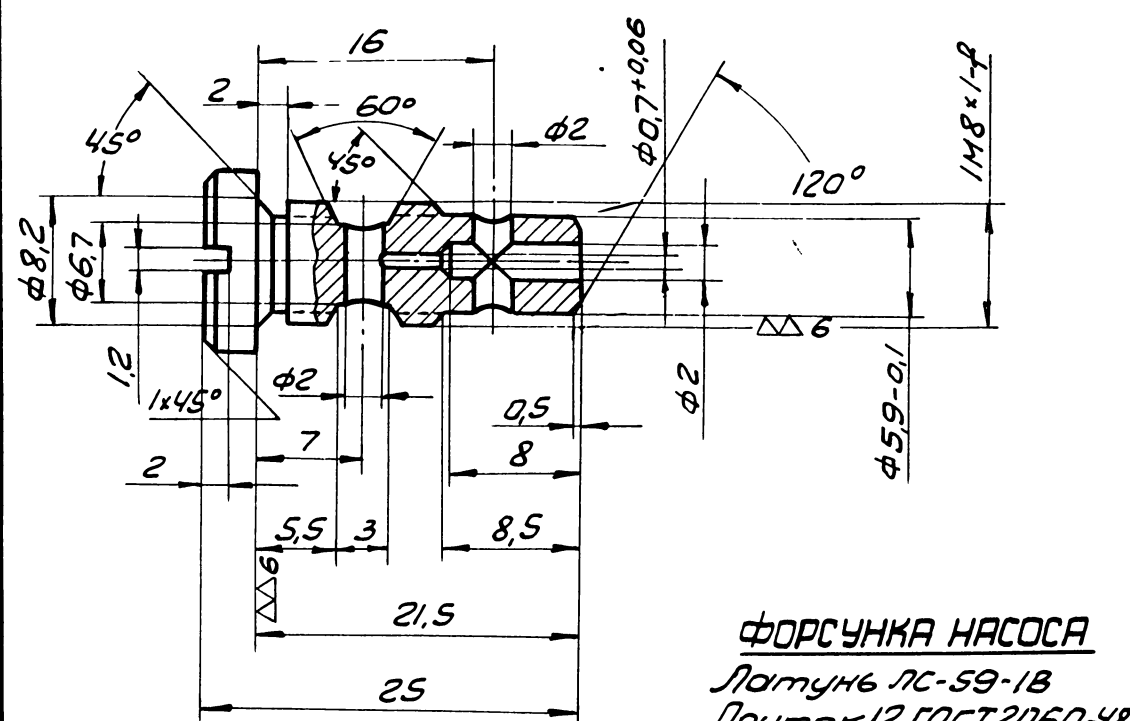
Сталь А12 ГОСТ 1414-54.
Шестигр. 8 ГОСТ 8560-57.

Лит. „А“ Изв. 1955-38 16/II-55.

121-1107275

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



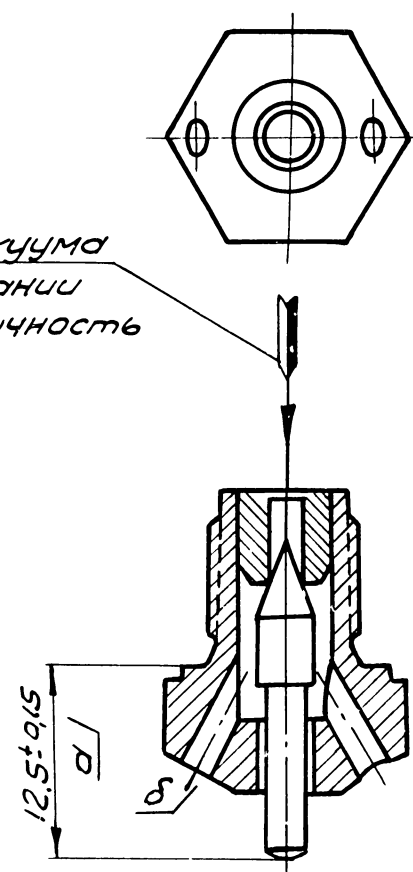
Осветлить
Лит. „Г“ Изв. 1956-248; 24/III-56г.

ФОРСУНКА НАСОСА

Латунь ЛС-59-1В
Пруток 12 ГОСТ 2060-48

120-1107301

Подвод вакуума
при испытании
на герметичность



Расход иглы должен быть 1.8-2.4.
При опущенной игле ее конус не должен выходить из отверстия в детали 1.
Герметичность посадки иглы в отверстие седла проверять под вакуумом 1000-1100 мм. водяного столба в течение 0,5 мин, допускается смачивание иглы и седла бензином.
При проверке на герметичность игла должна быть прижата к седлу только усилием собственного веса.
Падение вакуума при любом повороте иглы не допускается.

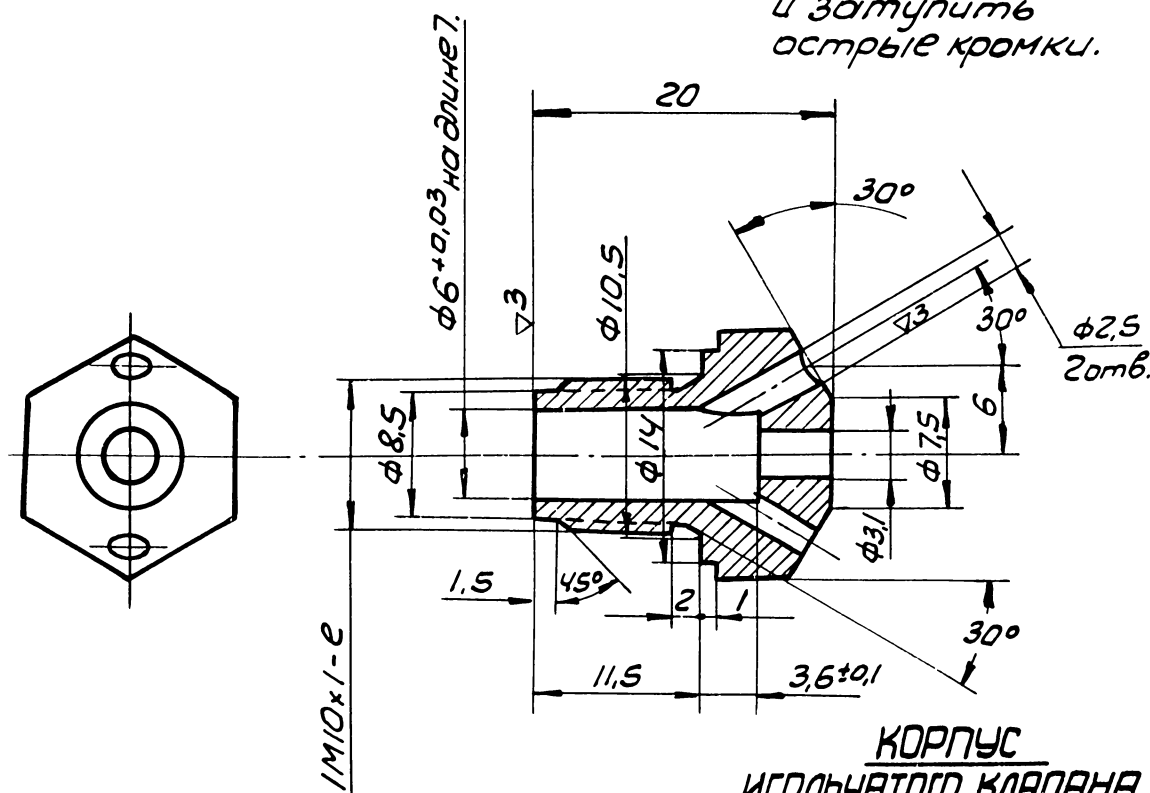
**КЛАПАН ПОДАЧИ
ГОРЮЧЕГО В СБОРЕ**

Лит. „Б“ Изв. 1956-125. 21/III-57г.

121-1107330

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

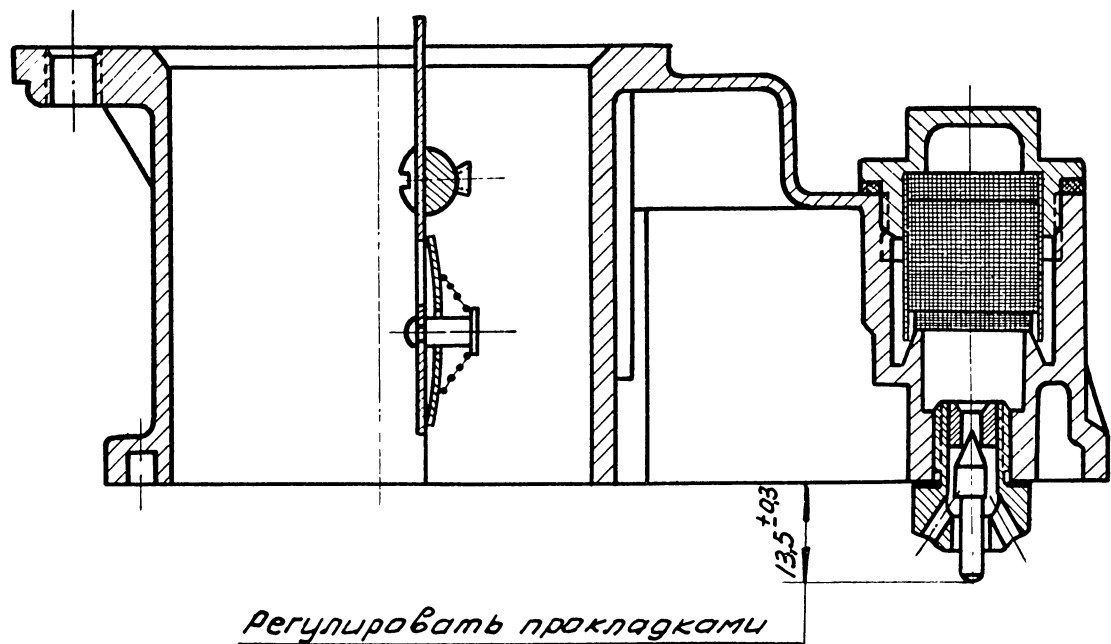


Осветлить.
Лит. „В“ Изв. 1956-125 21/III-57г.

**КОРПУС
ИГОЛЬЧАТОГО КЛАПАНА**

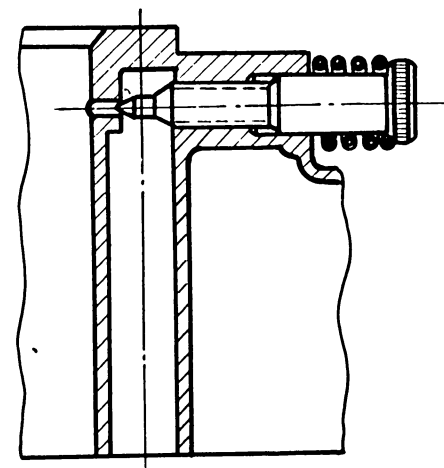
Латунь ЛС 59-1В.
Шестигр. 14 ГОСТ 2060-48

121-1107332

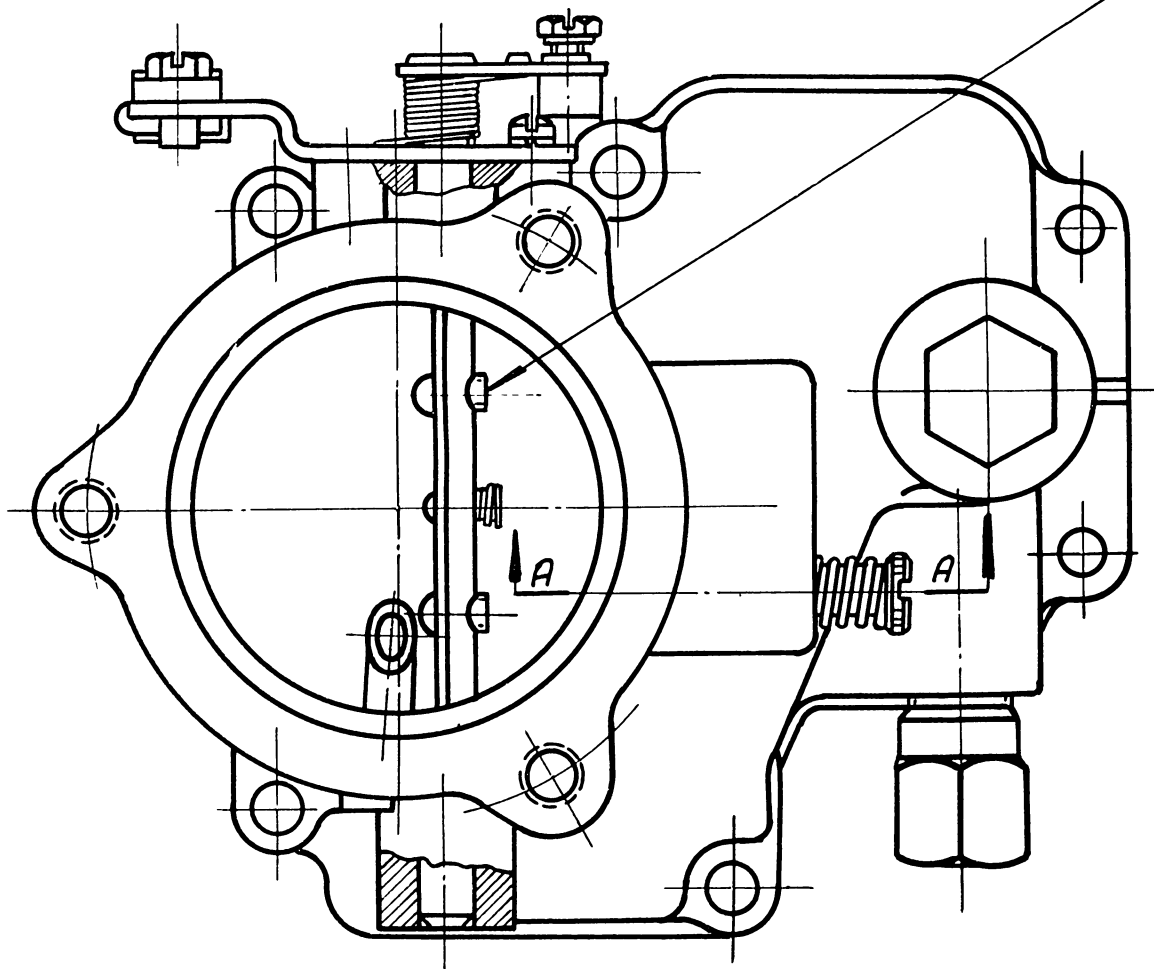


Регулировать прокладками

Разрез AA



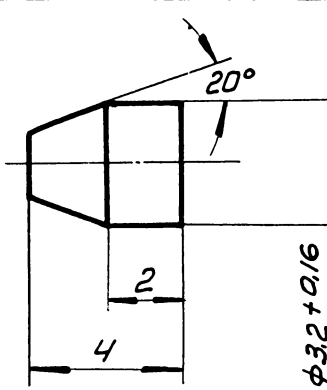
Винты 2 расщепить крестовидно по центру.



КОРПУС
ВЕРХНИЙ В СБОРЕ

Лит. „Б“ Узв. 1958-240 1/ї-58

120-1107300-Г



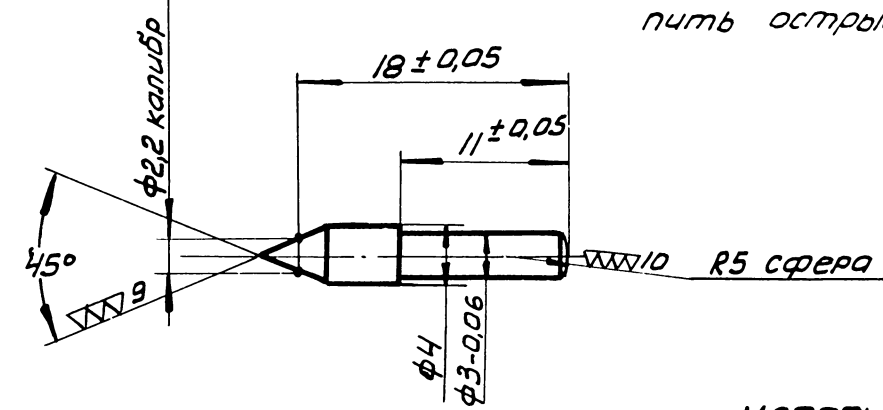
∇4 кругом
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

ЗАГЛУШКА КАНАЛА
Латунь ЛС 59-1В ГОСТ 1019-47

120-1107280-Б

Лит. „В“ Узв. 1958-59. 20/ї-58

∇5 остальное
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

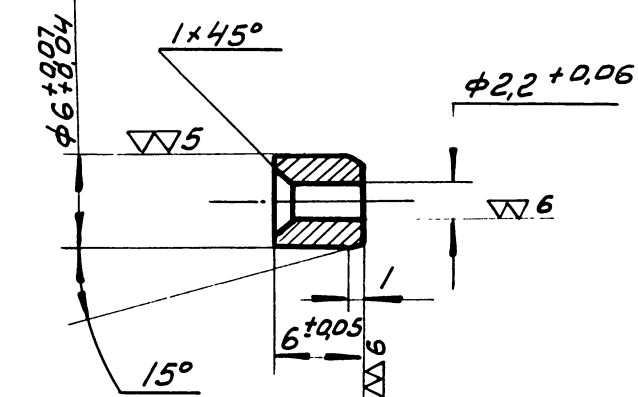


КЛАПАН ИГОЛЬЧАТЫЙ
Сталь 1Х18Н9Т ГОСТ 5632-51

121-1107331

Лит. „А“ Узв. 1954-189. 17/ї-54

∇4 остальное
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

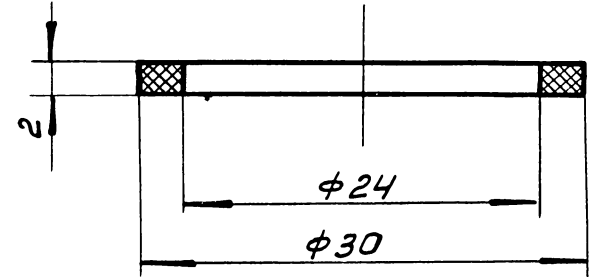


СЕДЛО
ИГОЛЬЧАТОГО КЛАПАНА
Латунь ЛС 59-1В ГОСТ 1019-47

121-1107333

Лит. „А“ Узв. 1954-156 5/її-54

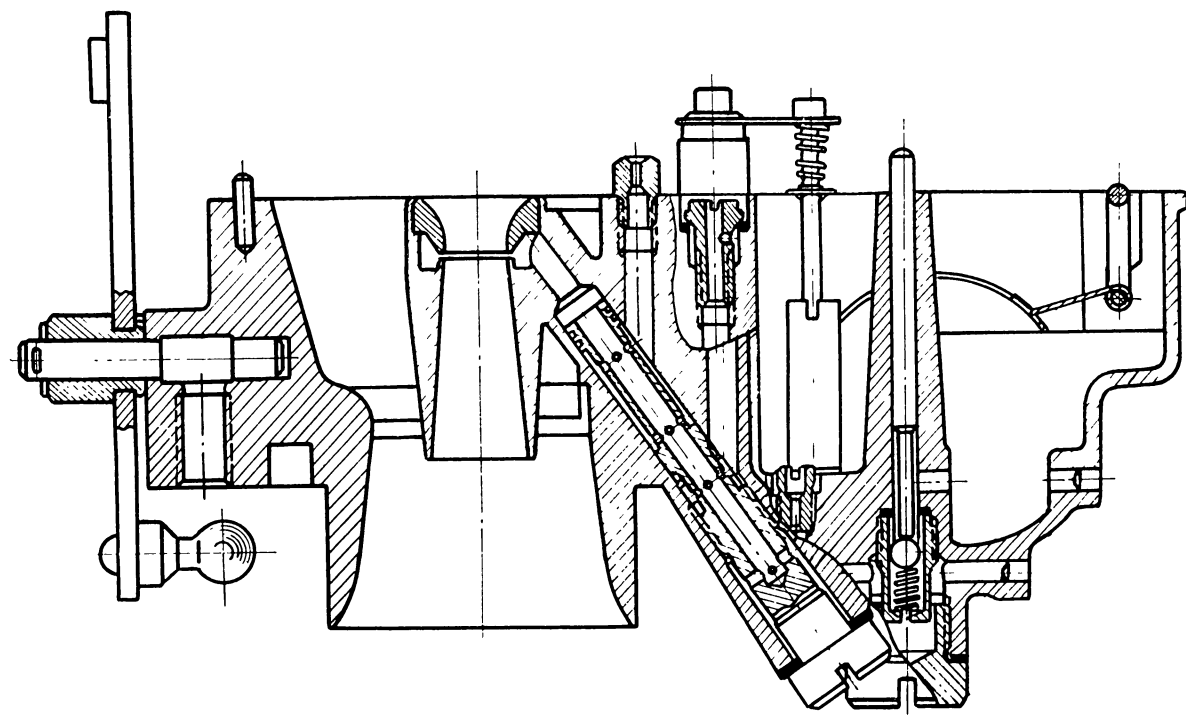
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью ± 0,25



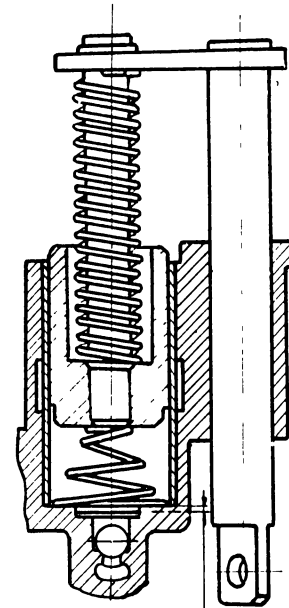
ПРОКЛАДКА ФИЛЬТРА
ПОДАЧИ ГОРЮЧЕГО
Паронит

К80-1107343

Без лит. Узв. 1951-1 7/ї-56

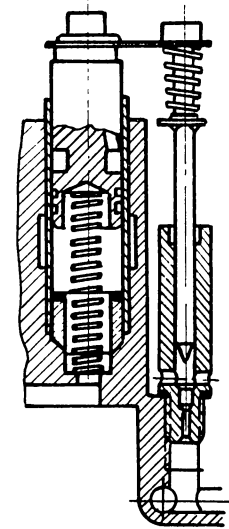


Разрез AA

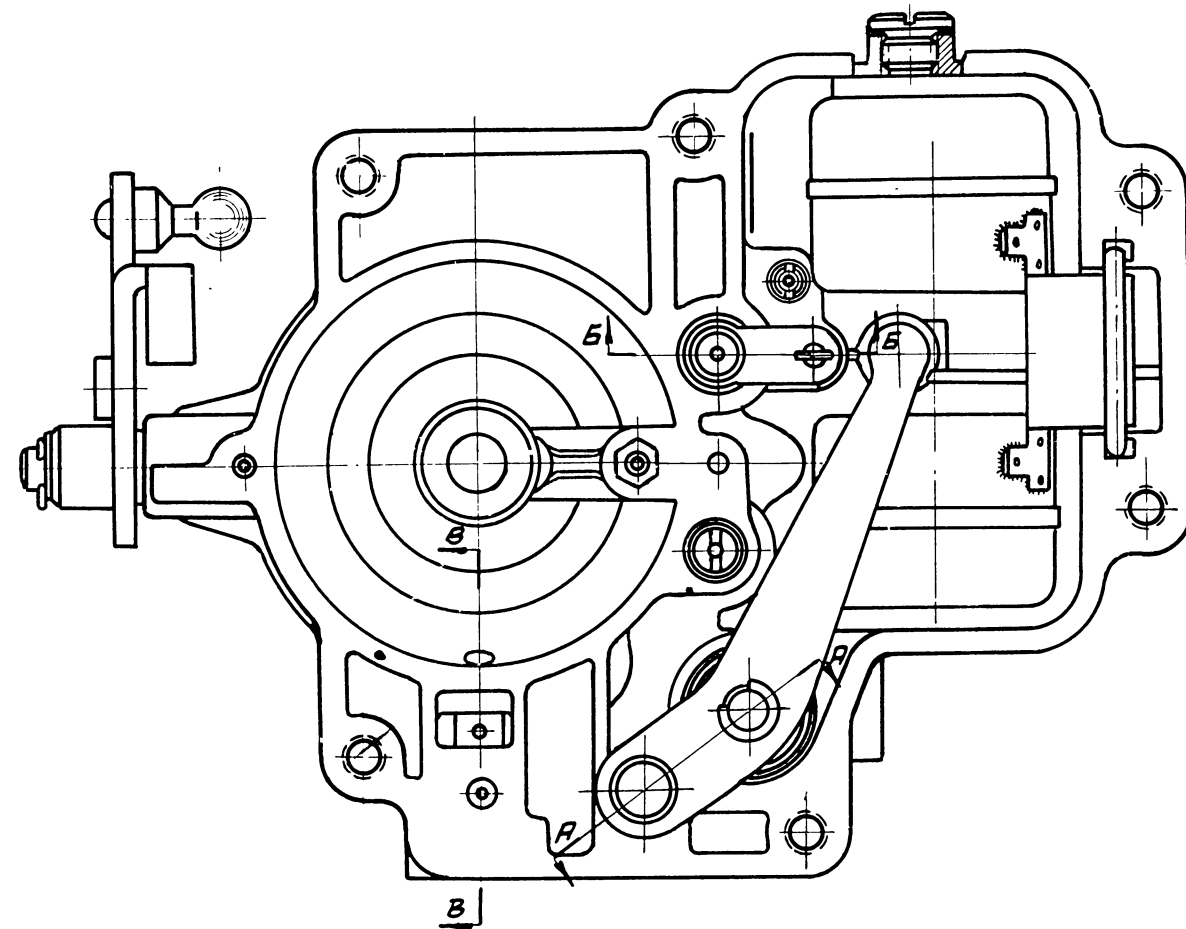
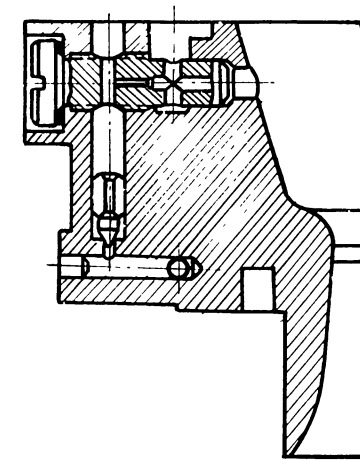


Закернить в 3х рав-
норасположенных
точках

Разрез ББ



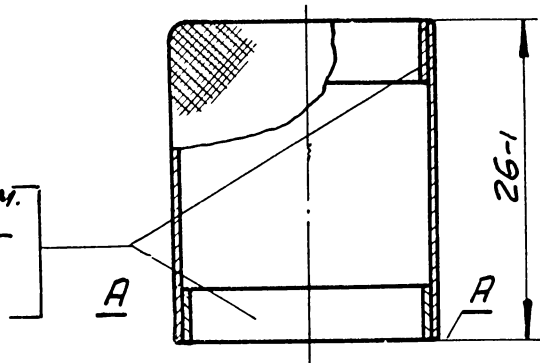
Разрез ВВ



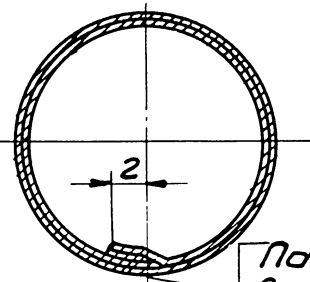
КОРПУС ПОПЛАВКОВОЙ
КАМЕРЫ В СБОРЕ

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

Отбортовка 4мм. от торца с обеих сторон.



Сечение AA



Паять по всей длине

Свернуть на приспособлении. Для придания жесткости перед пайкой провальцевать. Паять на оправке $\phi 17,3$.

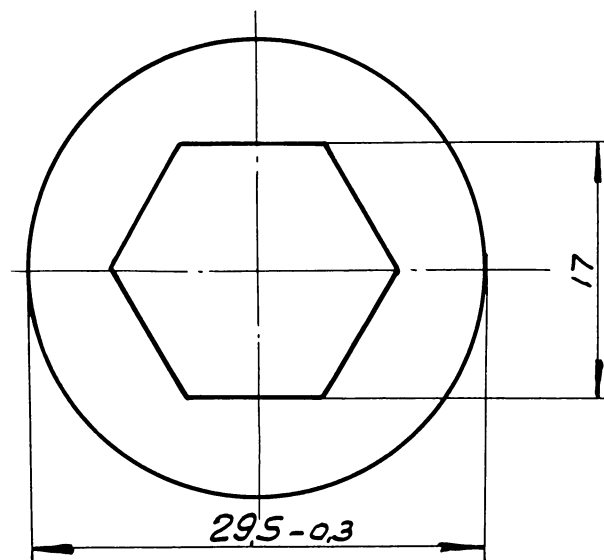
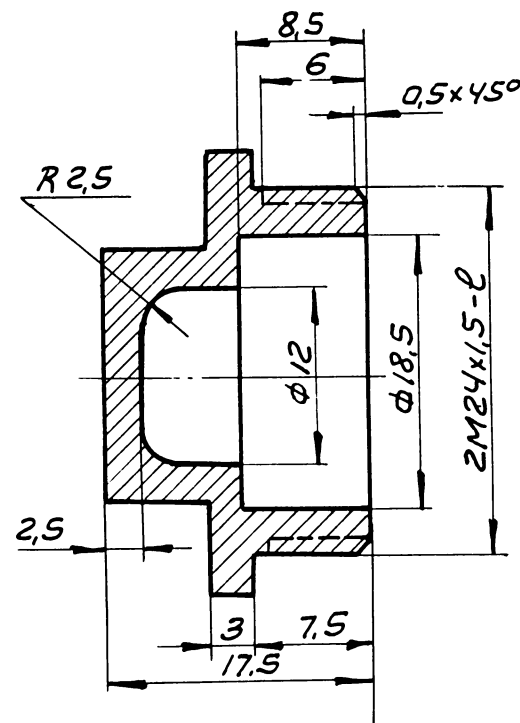
СЕТКА ФИЛЬТРА ПОДАЧИ ГОРЮЧЕГО

Сетка No14 ГОСТ 6613-53
Переплетение только простое.

K80-1107341-Б

Лит. "Е" Узв. 1957-22 5/II-57.

Размеры, в литье без допусков выдерживать с точностью $\pm 0,25$.



ПРОБКА ФИЛЬТРА ПОДАЧИ ГОРЮЧЕГО

Латунь ЛС59-1
ГОСТ 1019-47.

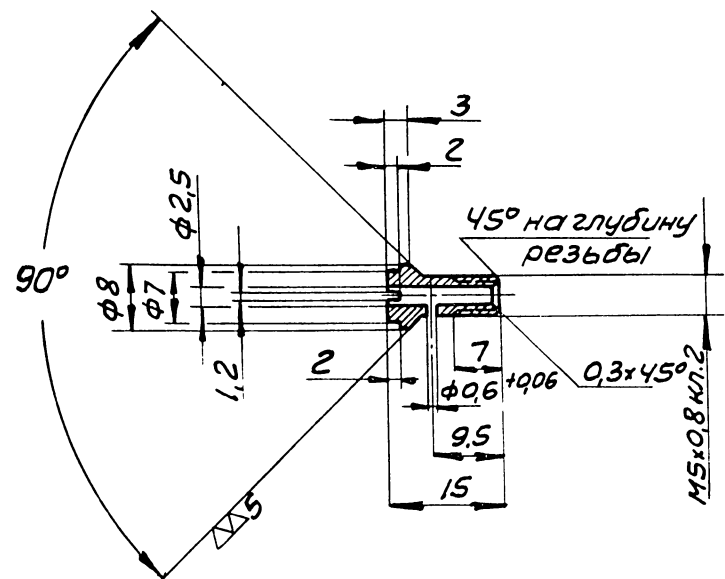
K80-1107342

Осветлить.

Лит. "Г" Узв. 1955-169 15/II-55

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Осветлить.

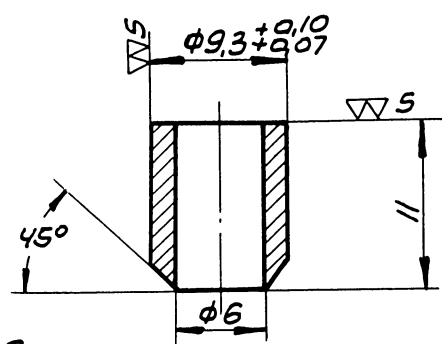
ЖИКЛЕР ПОЛОСТОГО ХОДА
Латунь ЛС59-1В
ГОСТ 1019-47

121-1107409

Лит. "Б" Узв. 1955-239 5/III-55

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

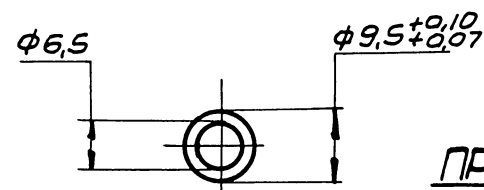


Цинковать.
Слой покрытия 0,013

ВТУЛКА ОПОРНАЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

121-1107414

Лит. "А" Узв. 1957-1 4/I-57

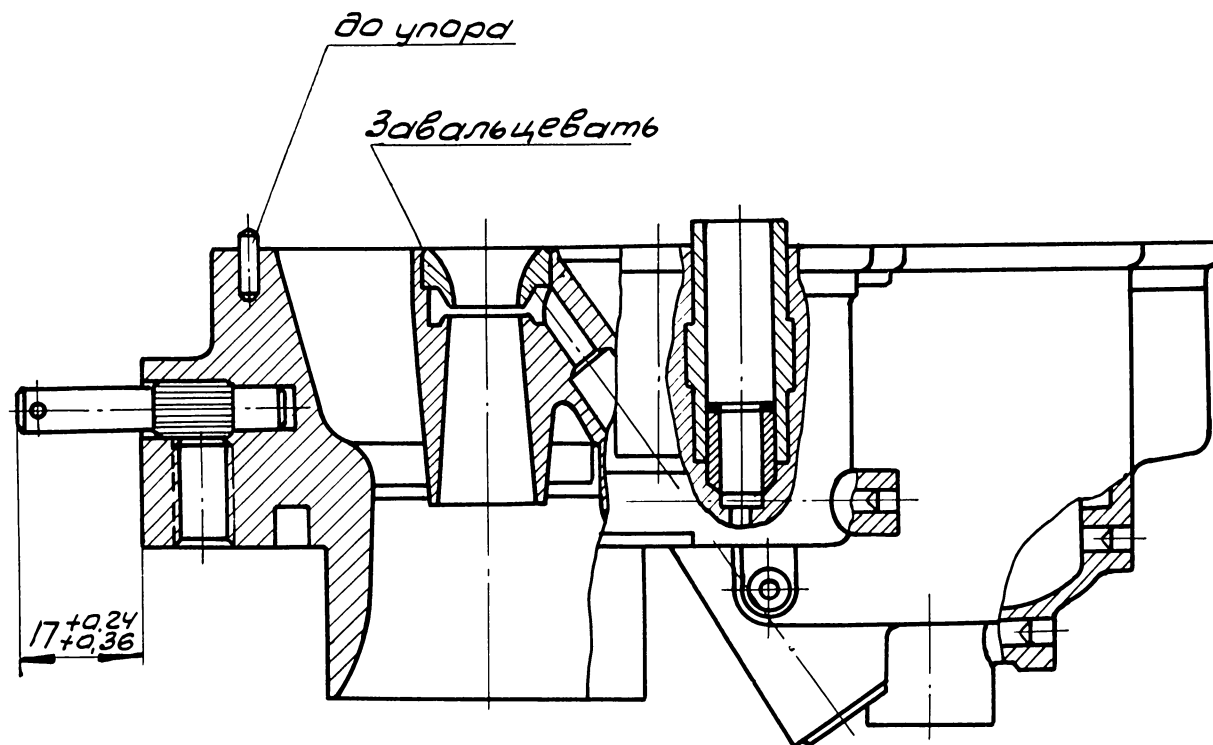


ПРОКЛАДКА

Картон прокладочный толщ. 1

121-1107415

Без лит. Без узв. 29/II-54

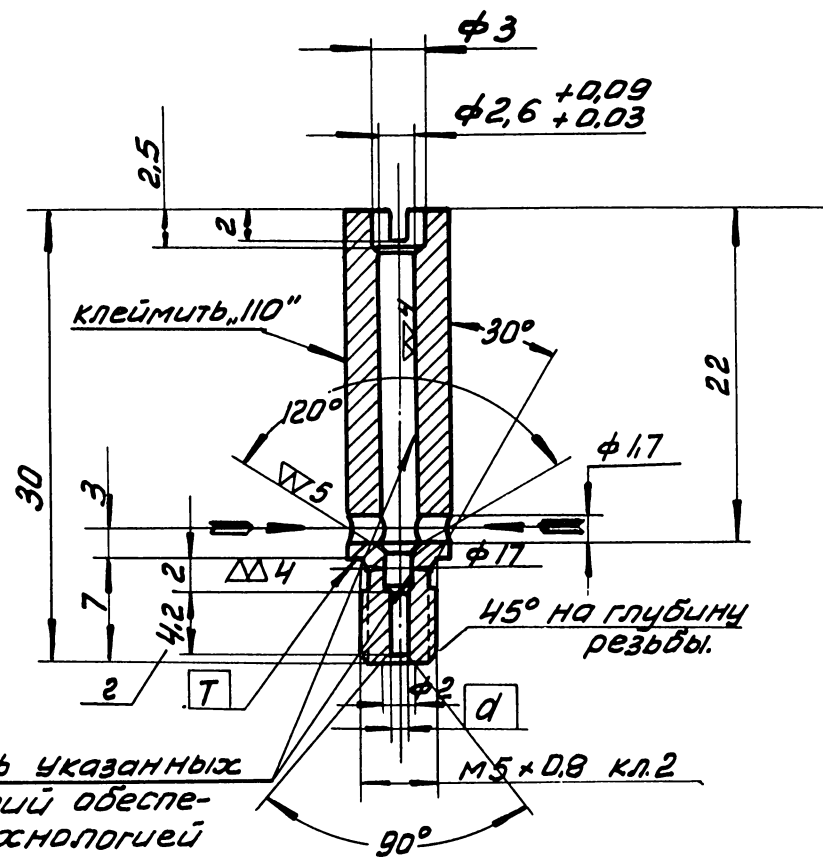


КОРПУС ПОПЛАВКОВОЙ КАМЕРЫ С ЗАПРЕССОВАННЫМИ ДЕТАЛЯМИ

120-1107405

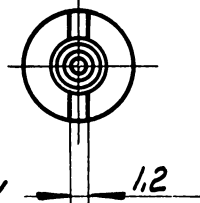
Лит. "В" Узв. 1956-86 5/III-56

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



Соосность указанных отверстий обеспечить технологией

От в. d должна соответствовать истечению 110 ± 1.5 см³/мин. при напоре $H=1$ м. и температуре воды 20°C. Пролить в направлении указанном стрелками.



Отклонение от перпендикулярности резьбы к торцу T не более 0,02.

Осветлить.

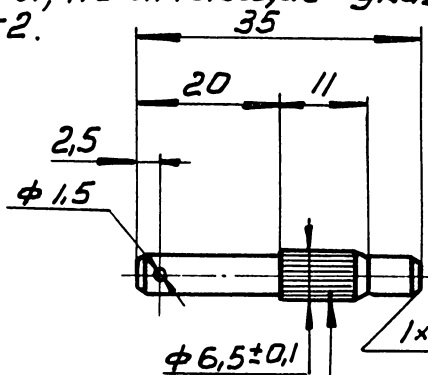
**КОРПУС КЛАПАНА
ВАКУУМНОГО ЭКОНОМАЙЗЕРА**

Латунь ЛС 59-18
Круг 7 ГОСТ 2060-48

121-1107451

Лит. „Г“ Узв. 1956-282 14/II-57.

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



Твердое хромирование
Слой покрытия 0,005-0,007.

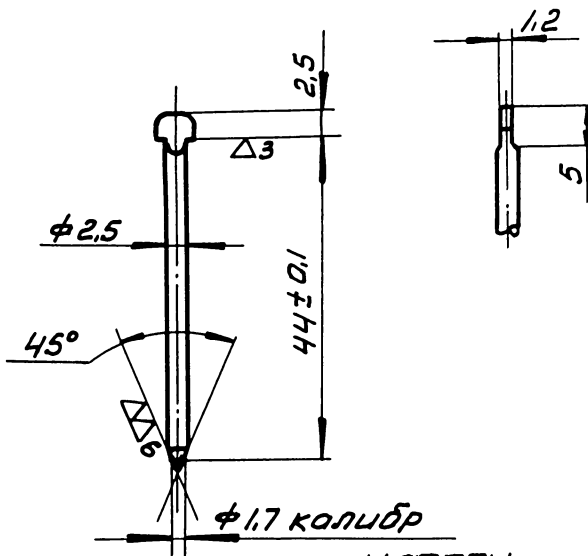
**ОСЬ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО РЫЧАГА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 6 ГОСТ 7417-57.

120-1107487-Б

6/II-56.
Лит. „А“ Узв. 1956-248

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

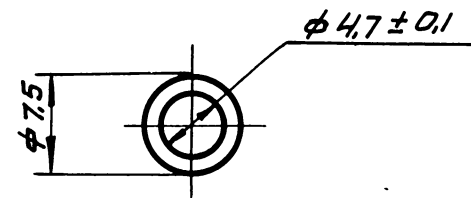


**КЛАПАН
ЭКОНОМАЙЗЕРА**

Сталь 1Х18Н9Т
ГОСТ 5932-51

Лит. „В“
Узв. 1954-248
18/II-54

121-1107452



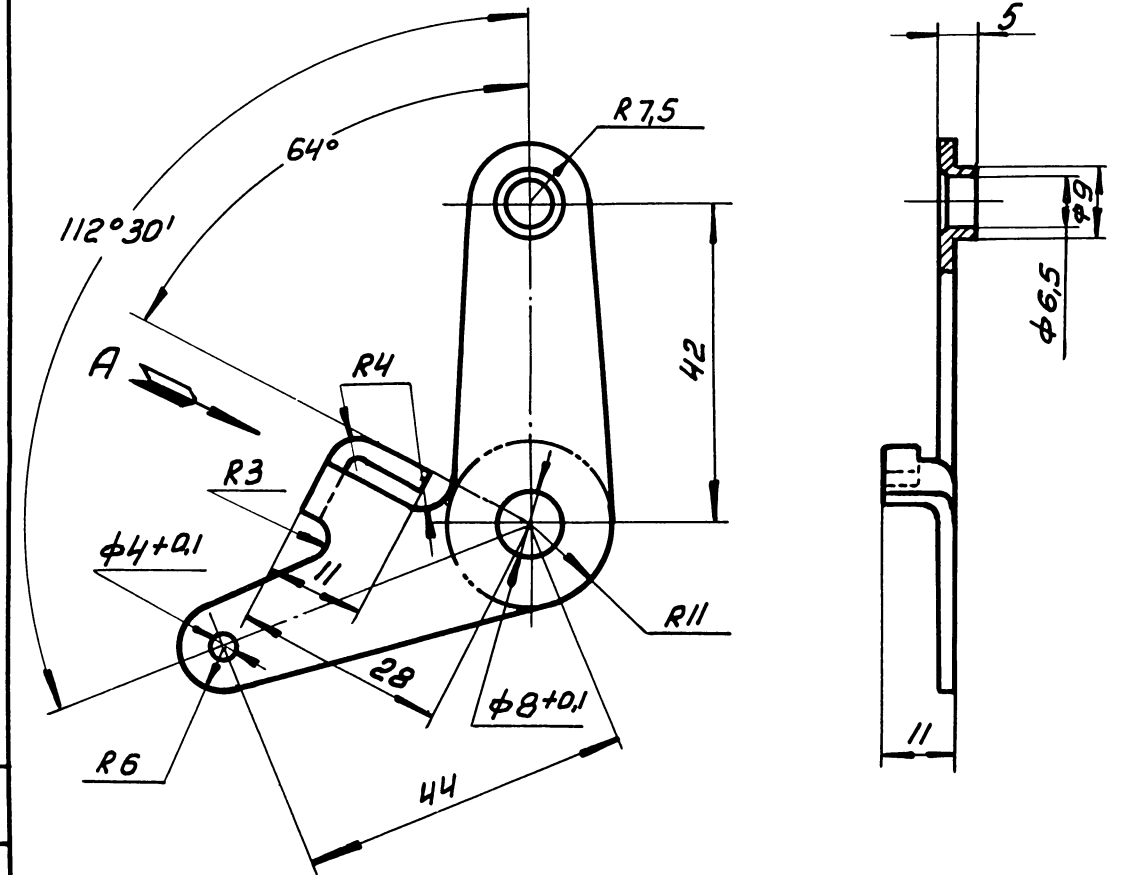
ПРОКЛАДКА

Фибра 0Ф толщ. 0,8 ± 0,1

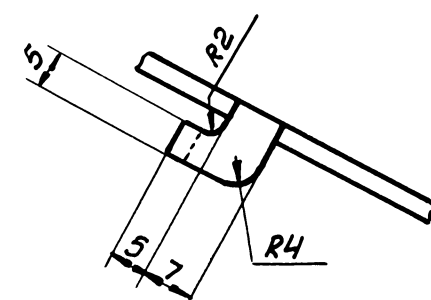
Лит. „А“
Узв. 1955-11

121-1107453

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



Вид по стрелке А



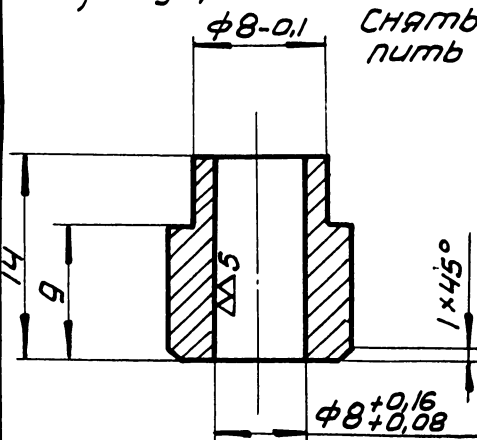
**РЫЧАГ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ**

Сталь 0,8. Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

120-1107491-В

Без лит. Без узв. 14/II-54

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



Развернуть после сборки с гет. К80-1107491

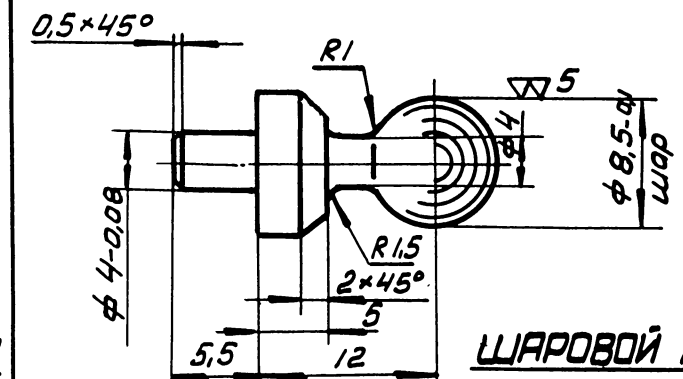
ВТУЛКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО РЫЧАГА

Сталь 20 ГОСТ 1051-50
Круг 12 ГОСТ 7417-57

К80-1107492

Лит. „А“ Узв. 1955-34 5/II-55

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



ШАРОВОЙ ПАЛЕЦ

Цинковать
Слой покрытия 0,013

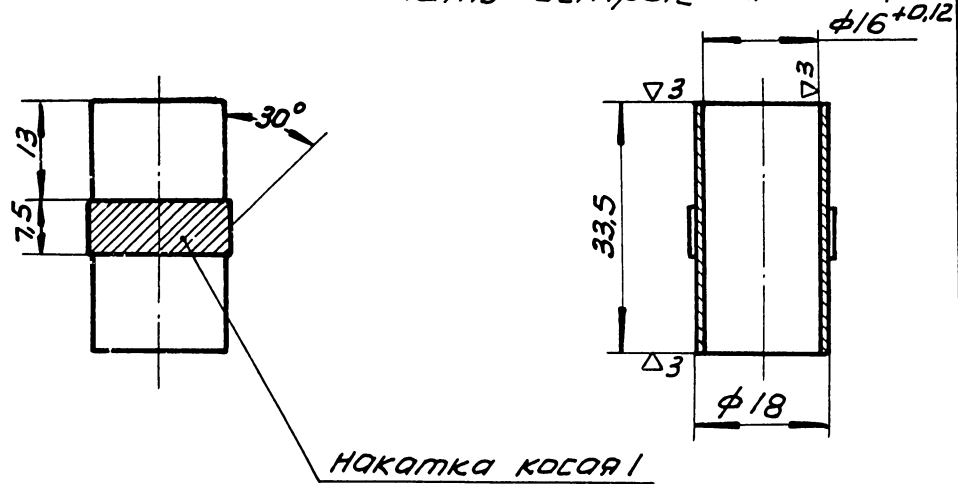
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 9 ГОСТ 7417-57

К80-1107494

Лит. „Г“ Узв. 1955-34 4/II-1955

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Накатка косая 1

ЦИЛИНДР НАСОСА

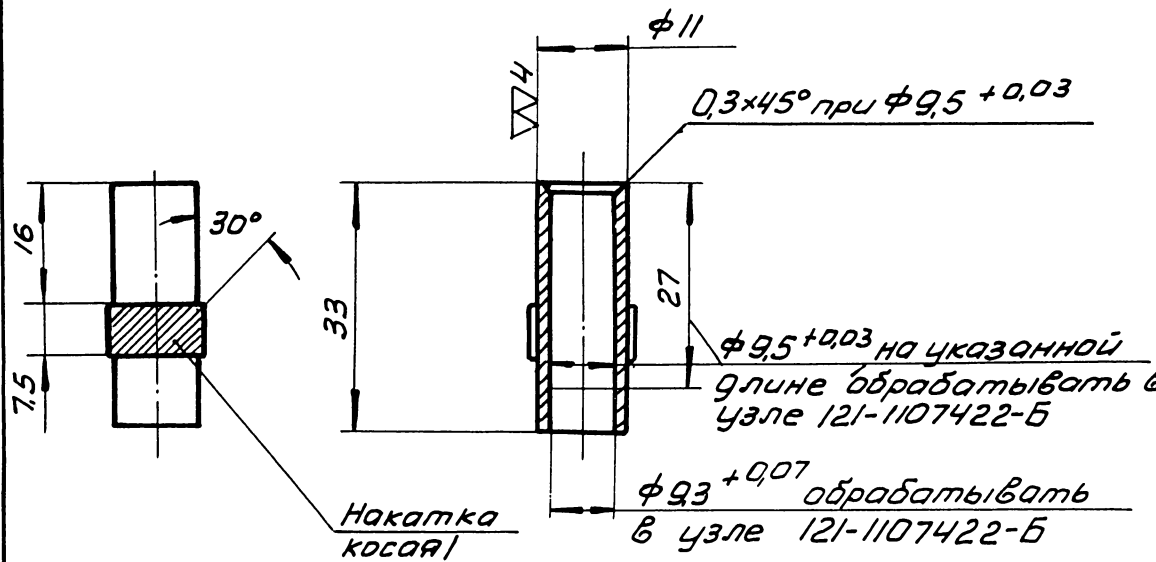
Латунь ЛС59-1В ГОСТ 1019-47

Лит., В" Изв. 1955-38 10/II-55

121-1107423

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

▽3 остальное
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Накатка косая 1

**ЦИЛИНДР ПОРШНЯ
ВАКУУМНОГО
ЭКОНОМАЙЗЕРА**

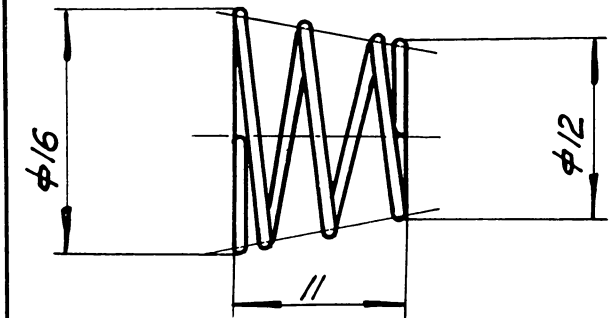
Латунь ЛС59-1В ГОСТ 1019-47

Лит., Д" Изв. 1957-1 4/II-57.

121-1107424

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

Всего витков-4
Рабочих витков-2
Опорные витки поджат
Направление витков-безразлично.



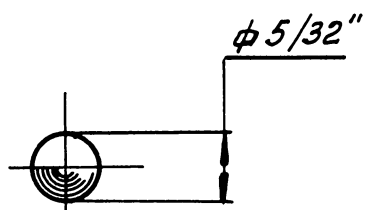
Цинковать
Слой покрытия 0,013

**ПРУЖИНА НАСОСА
НИЖНЯЯ**

Проволока пружинная
φ0,8 ГОСТ 5047-49

Без лит. Без изв. 17/II-57.

121-1107425



ШАРИК 5/32"

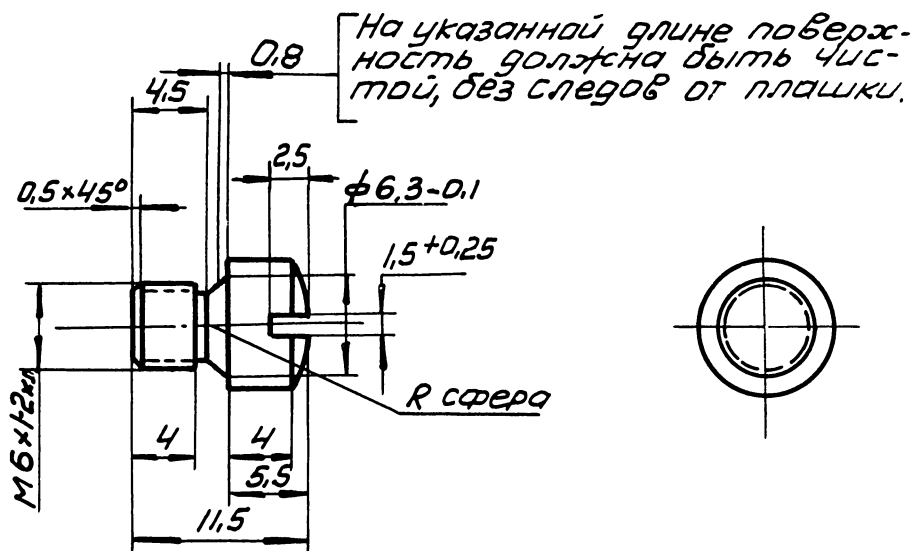
Сталь нержавеющей

Без лит. Без изв. 20/II-54

121-1107428

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

▽3 кругом кроме φ9



На указанной длине поверхность должна быть чистой, без следов от плашки.

Цинковать
Слой покрытия 0,013

ВИНТ КАНАЛА

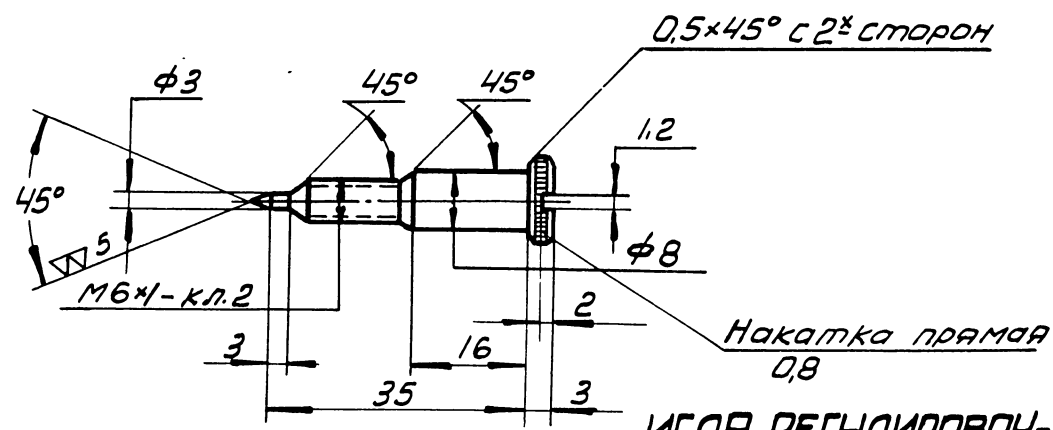
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 9 ГОСТ 7417-57

Лит., Б" Изв. 1955-34 5/II-55

К80-1107448

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

▽3 остальное
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Цинковать
Слой покрытия 0,013

**ИГЛА РЕГУЛИРОВОЧ-
НАЯ ХОЛОСТОГО ХОДА**

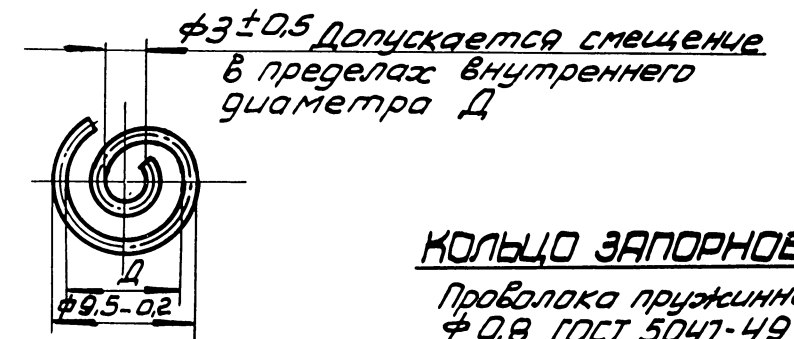
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 11 ГОСТ 7417-57

Без лит. Без изв. 25/II-54.

121-1107434

Число оборотов спирали
1 3/4 2,0
Витки спирали должны
лежать в одной плос-
кости.

Покрывать антикар-
розийным матовым
никелем.

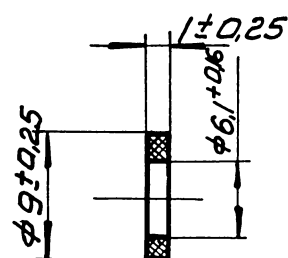


КОЛЬЦО ЗАПОРНОЕ

Проволока пружинная
φ0,8 ГОСТ 5047-49

Лит., А" Изв. 1954-248 18/II-54.

121-1107441

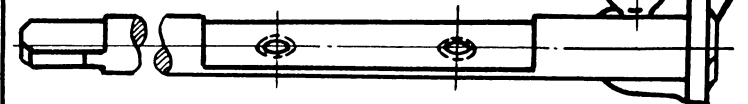


**ПРОКЛАДКА
ВИНТА КАНАЛА**

Фибра „0Ф“

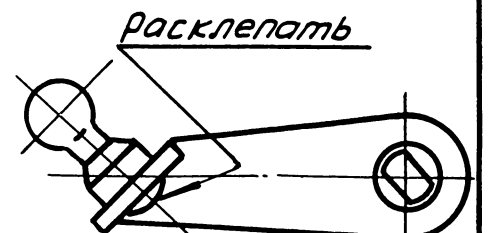
Лит., А" Изв. 1955-157 22/II-56

К80-1107447-А



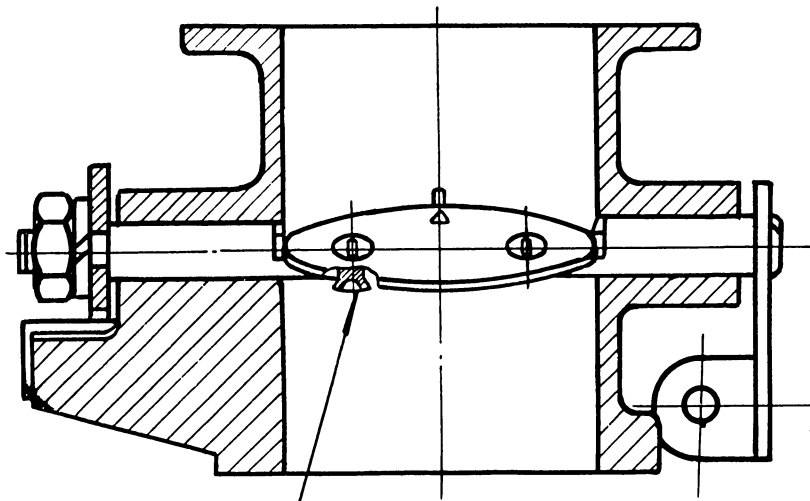
Цинковать
Слой покрытия 0,013

Лит., А" Изв. 1957-28 26/II-58.

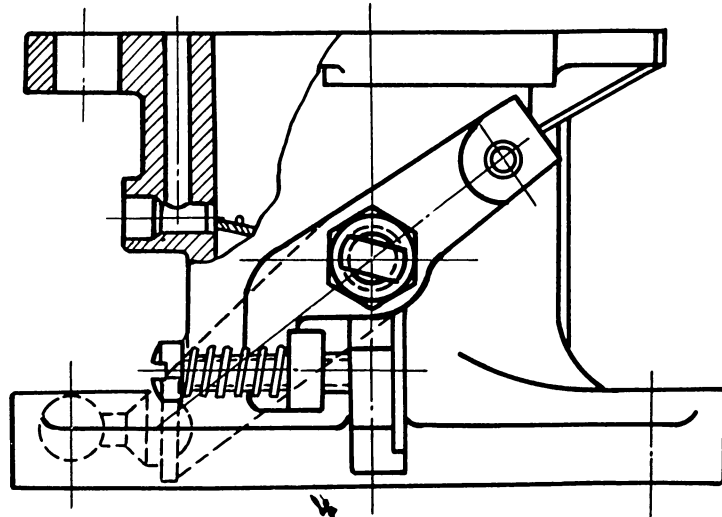


**ВАЛИК ДРОССЕЛЬНОЙ
ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

120-1107509

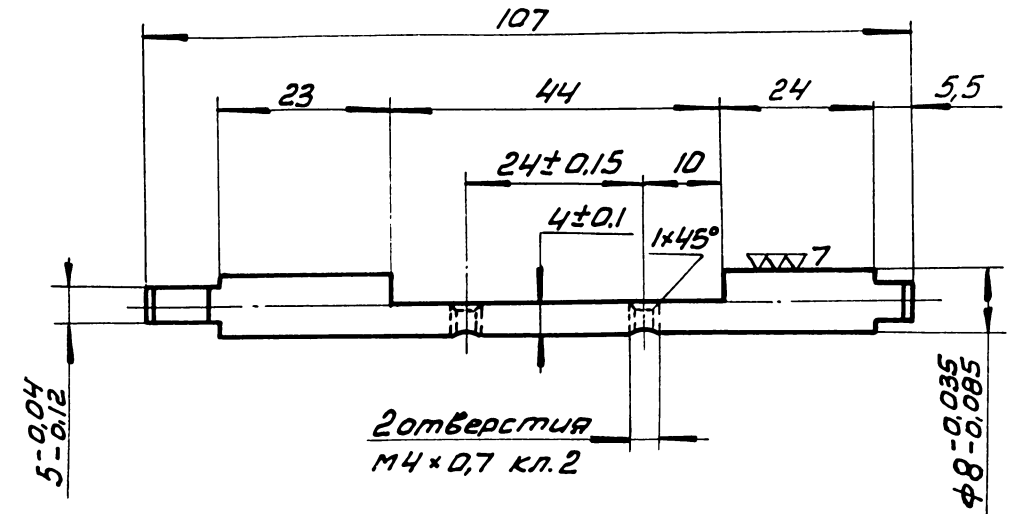
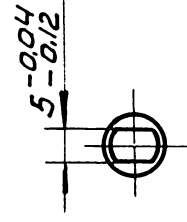


Винты расщежь крестообразно по центру.



КОРПУС СМЕСИТЕЛЬНОЙ КАМЕРЫ В СБОРЕ

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



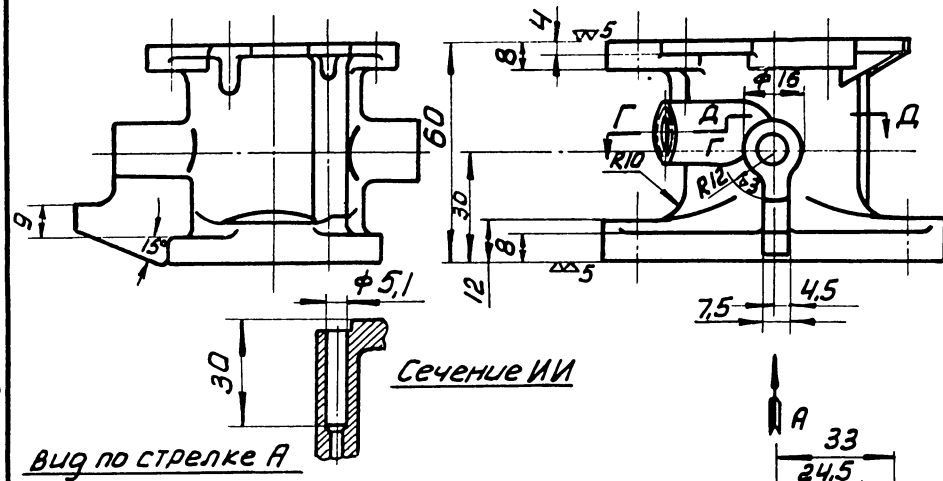
2 отверстия
 М4 × 0,7 кл. 2

лит. „А“ Изв. 1958-117. 26/II-58.

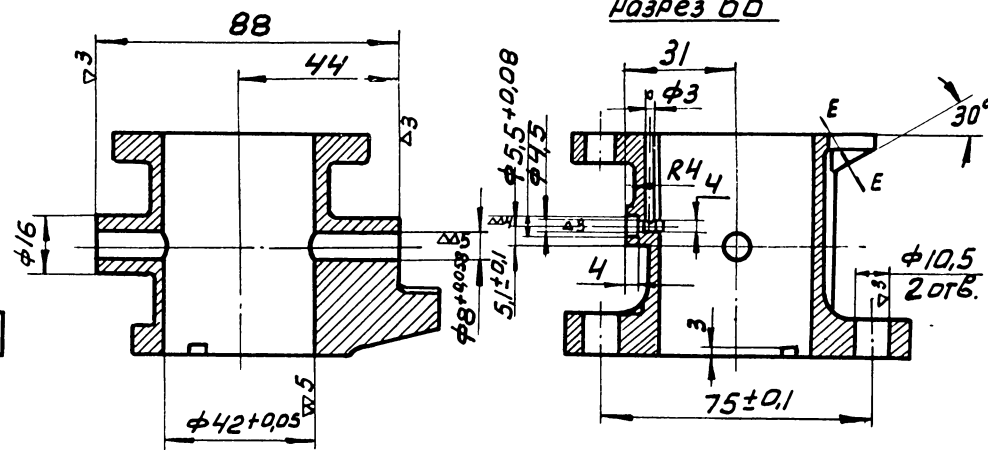
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2
 Размеры между центрами выдерживать с точностью ± 0,1
 Неуказанные радиусы 3
 Неуказанные уклоны 2°

120-1107500-Г

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

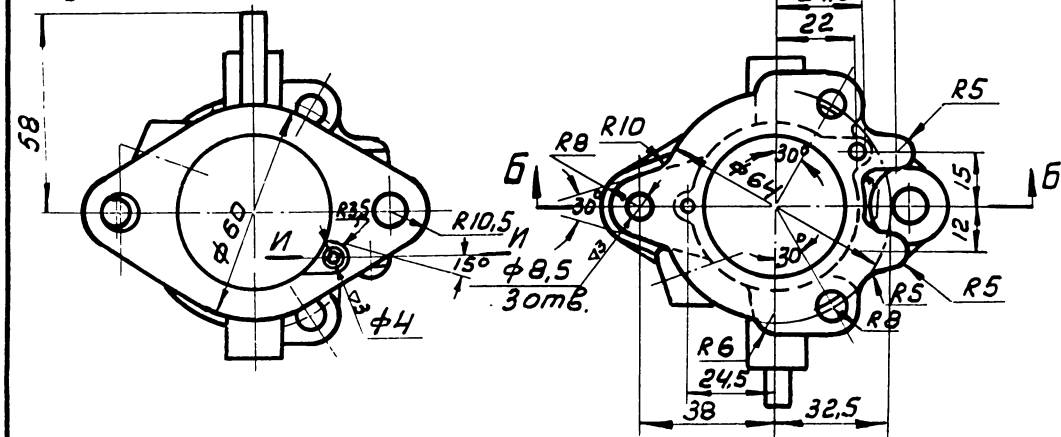


Сечение ИИ



Разрез ББ

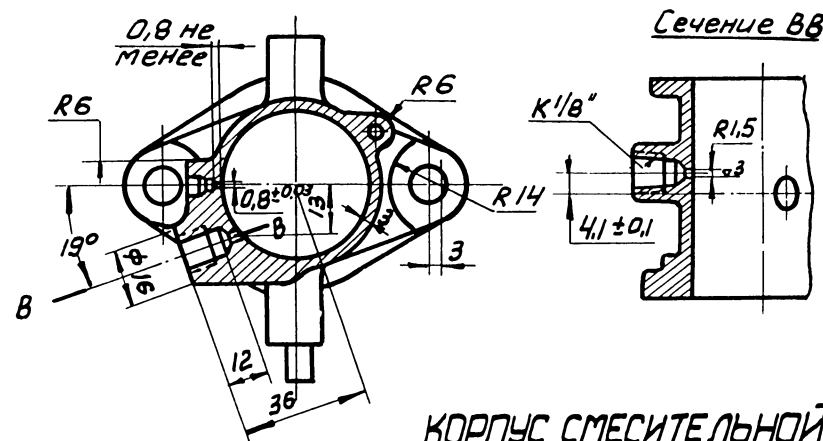
Сечение ЕЕ



Вид по стрелке А

Разрез ГГ-ДД

Сечение ВВ

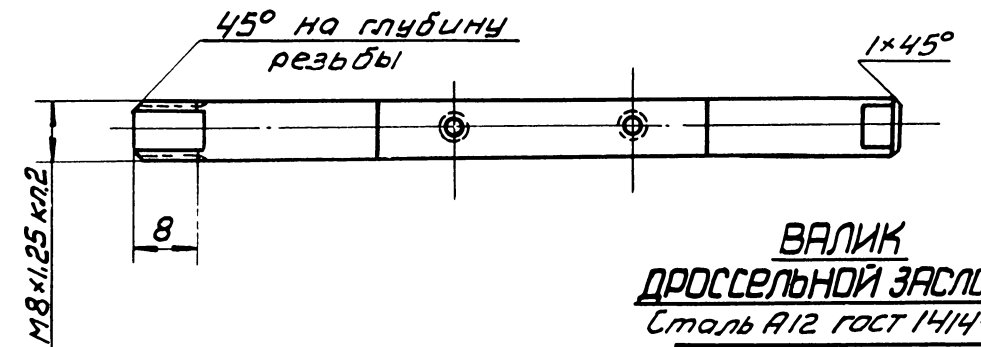


КОРПУС СМЕСИТЕЛЬНОЙ КАМЕРЫ

Чугун серый №1 по УК-15

120-1107507-В

Фосфатировать
 Наружнюю поверхность окрасить черной нитро-краской № 660 ГОСТ 5733-51

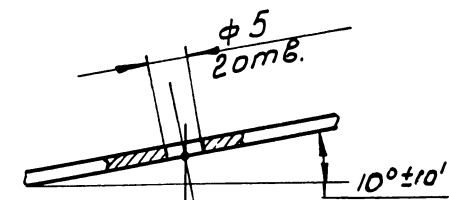


ВАЛИК
 ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54

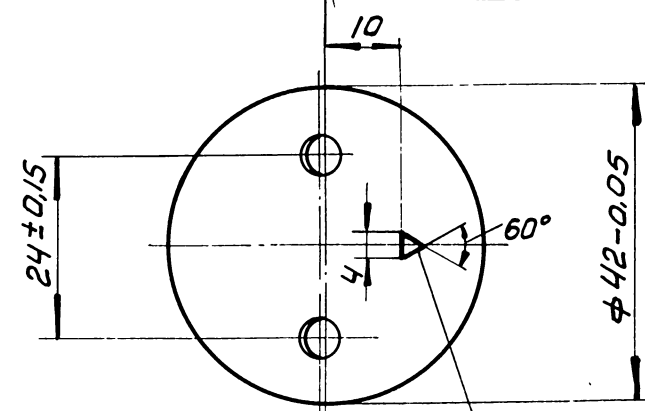
120-1107510

лит. „А“ Изв. 1955-240 8/II-55

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



При сборке карбюратора дроссельную заслонку ставить меткой „∇“ вверх



Метка. Глубина и ширина обводки 0,2-0,4.

Цинковать
 Слой покрытия 0,013

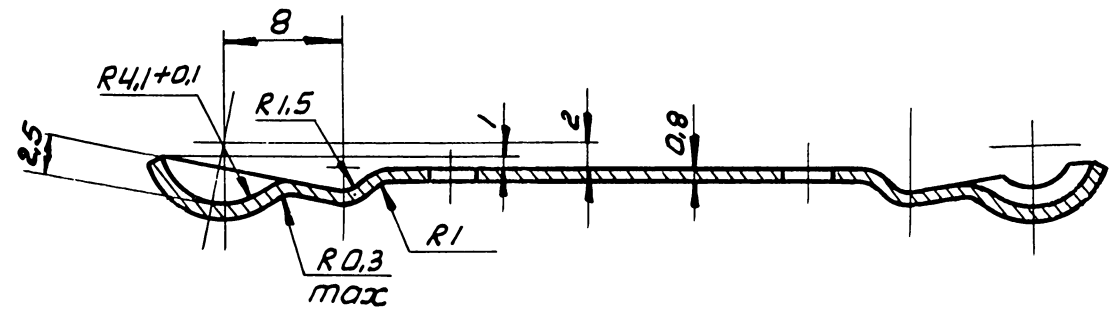
лит. „А“ Изв. 1955-189. 14/Е-56.

ЗАСЛОНКА
 ДРОССЕЛЬНАЯ

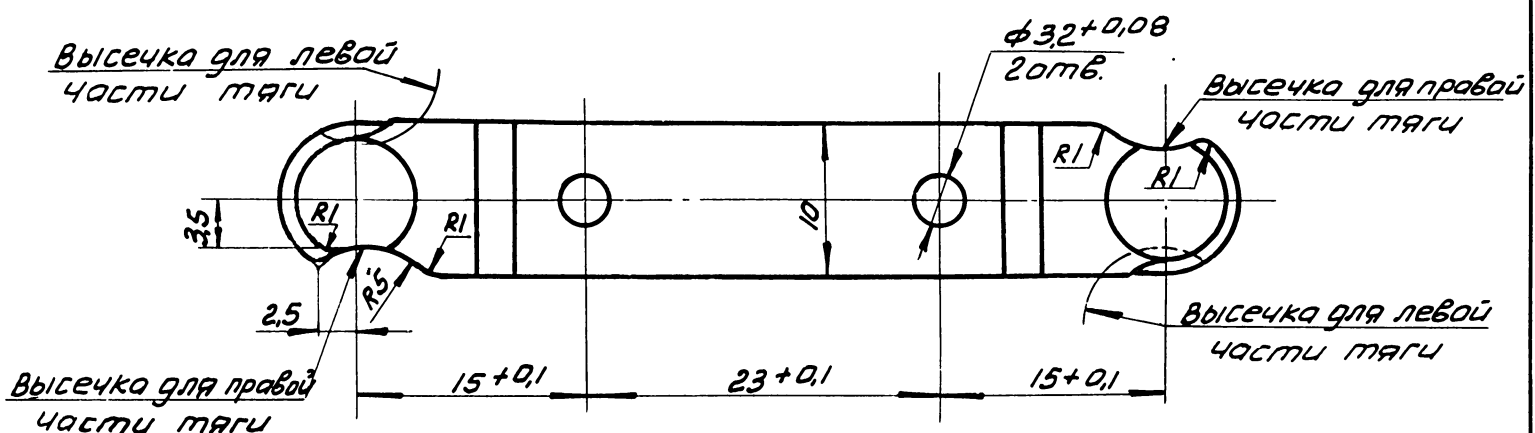
Сталь 20. Лист толщ. 1,5
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1107531-Б

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



Высечка для левой части тяги



ПРАВАЯ ЧАСТЬ ТЯГИ

Сталь У8А
Лента толщ. 0.8 ГОСТ 2283-43

K80-1107562

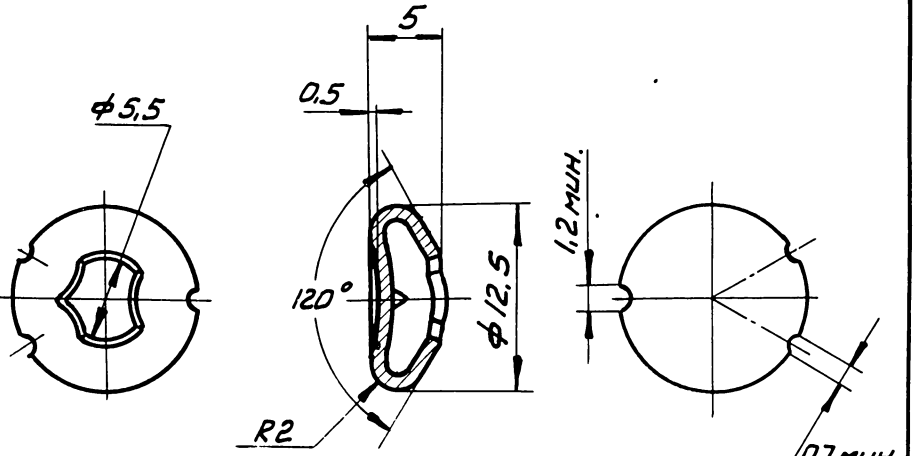
K80-1107561

ЛЕВАЯ ЧАСТЬ ТЯГИ

Лит. „А“ Изв. 1955-34 5/ѳ-55.

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

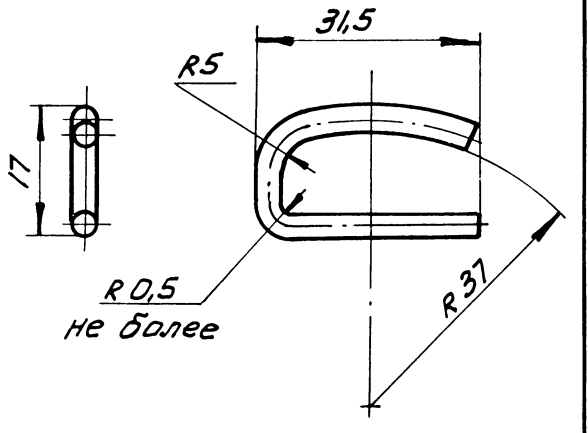
размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы



ПЛОМБА

Алюминий АЗ. Лист толщ. 1
ГОСТ 1946-50 ГОСТ 7869-56

123-1107630



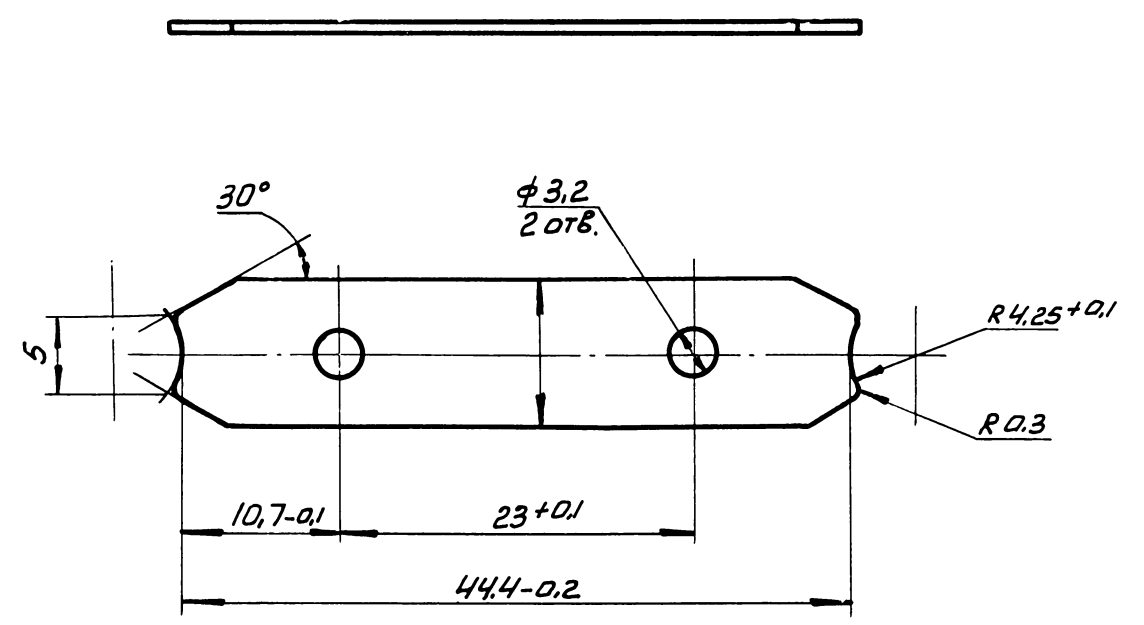
ОСЬ РЫЧАЖКА ПОПЛАВКА

Сталь 1Х18Н9Т
ГОСТ 5632-51
Проволока Ф3 ГОСТ 5548-50

Лит. „Б“
Изв. 1956-286
26/ѳ-58.

121-1107627

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



СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ ТЯГИ

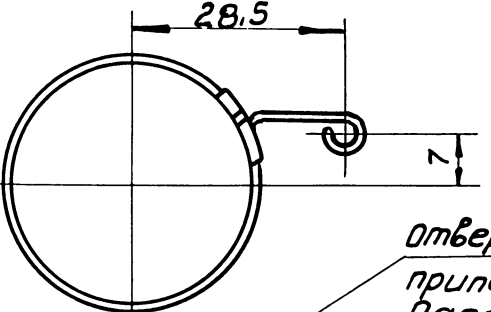
сталь 08 Лист толщ. 1.5
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

K80-1107563

Лит. „А“ Изв. 1955-34 5/ѳ-55.

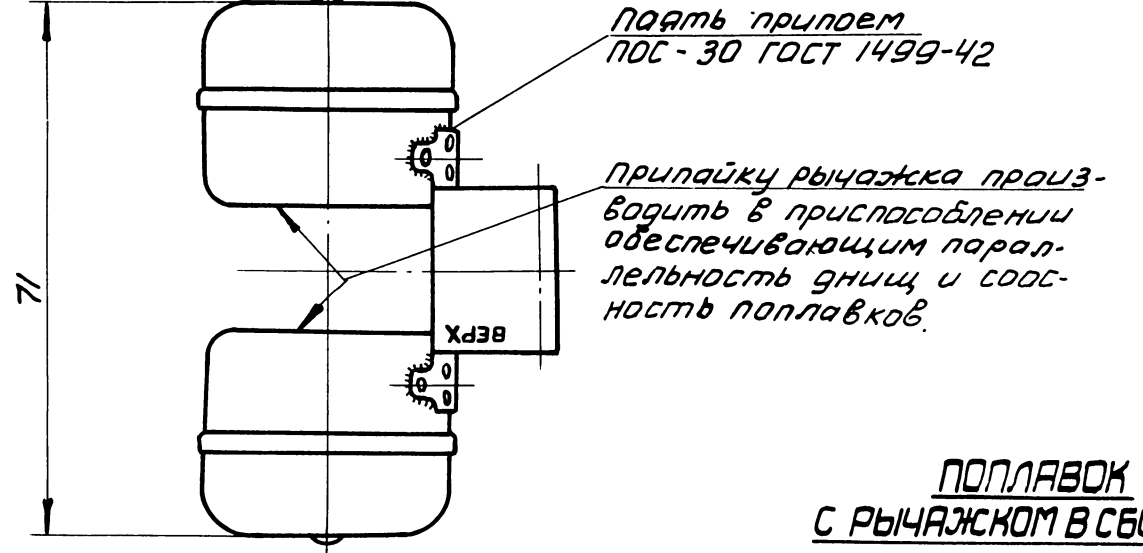
размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Герметичность поплавка проверять погружением его в горячую воду. Температура воды 80°C. Выхода пузырька воздуха не должно быть.



Вес поплавка в сборе 19,2 ± 0,5 гр.

Отверстия запаять после припайки рычажка. Паять после остывания.



Паять припоем ПОС-30 ГОСТ 1499-42

Припайку рычажка производить в приспособлении обеспечивающим параллельность дну и плоскость поплавков.

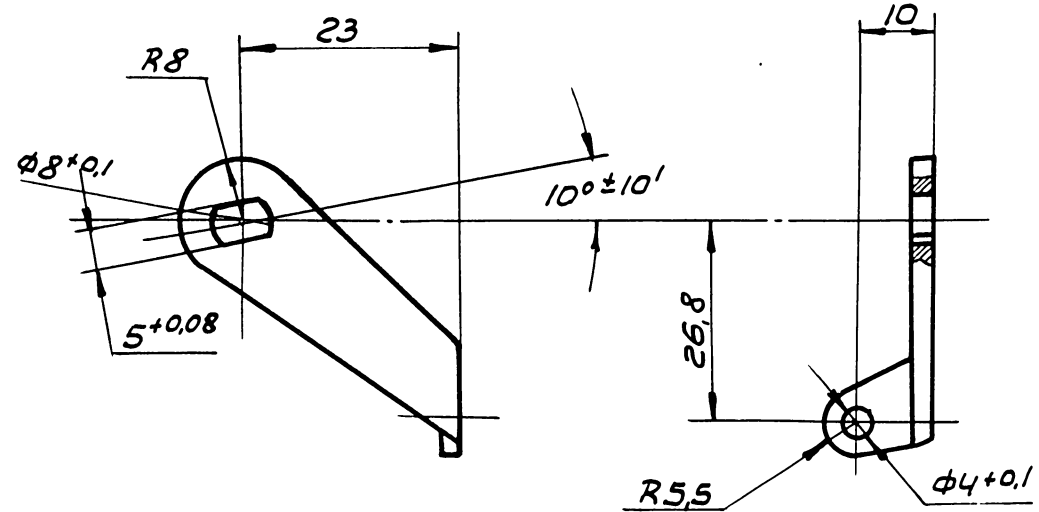
Осветлить.

ПОПЛАВОК С РЫЧАЖКОМ В СБОРЕ

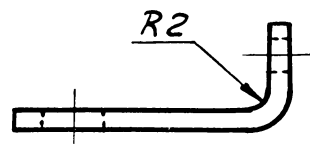
121-1107600

Лит. „Б“ Изв. 1955-103 22/ѳ-58.

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



Развертка



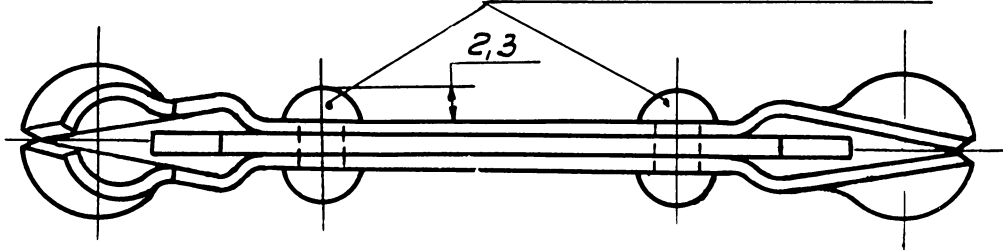
**РЫЧАГ ПРИВОДА
ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ**

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

Без лит. без изв. 18/І-57г.

120-1107512-А

Расклепать



Калить.
Твердость по тарирован-
ному напильнику дет.
К 80-1107561/562
Rc - 40 ÷ 45.
Цинковать с последующим
снятием водородной хруп-
кости. Слой покрыт. 0,013.

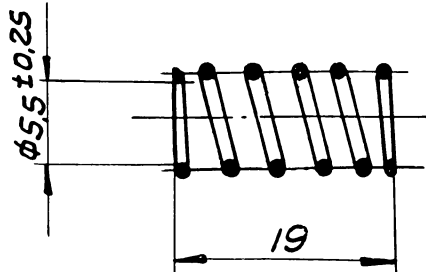
ТЯГА В СБОРЕ

Лит. "А" Узв. 1954-220 2/ІІ-54г.

К80-1107560

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

Общее количество витков-6.
Количество рабочих витков-4.
Опорные витки поджать и
шлифовать не менее 3/4 витка.
Направление витков-левое.



**ПРУЖИНА
РЕГУЛИРОВОЧНОГО ВИНТА
ХОЛОСТОГО ХОДА**

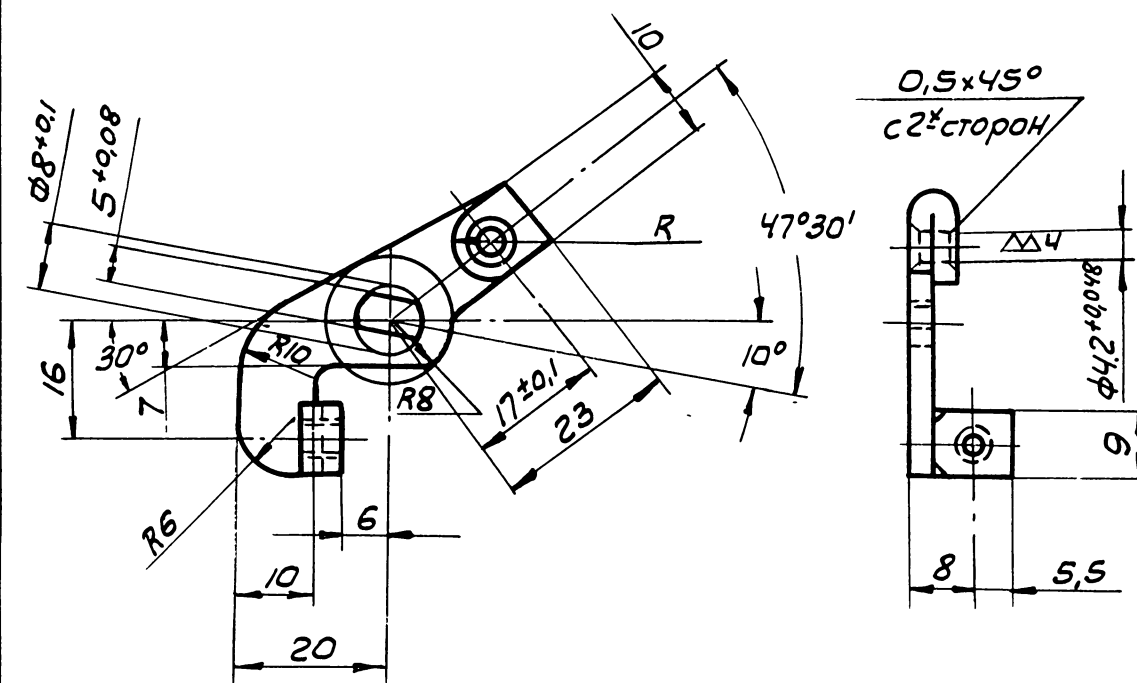
Проболока пружинная
φ1 ГОСТ 5047-49

Цинковать.
Слой покрытия 0,013.

Лит. "В" Узв. 1955-34 5/ІІ-55

К80-1107536

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Неуказанные радиусы 3.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



**РЫЧАГ
ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ**

Сталь 08. Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 814-56

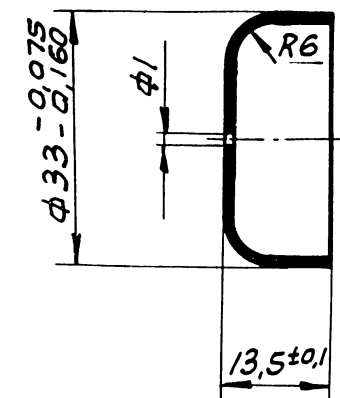
Цинковать.
Слой покрытия 0,015

Лит. "А" Узв. 1958-76 26/ІІ-58

120-1107551-Д

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

Заусенцы недопустимы.



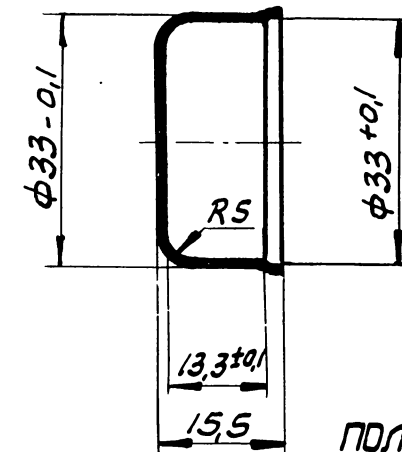
**ЛЕВАЯ
ПОЛОВИНА ПОПЛАВКА**

Латунь Л62. Лента
толщ. 0,2 ГОСТ 2208-49.

Без лит. без изв. 25/ІІ-54

121-1107623

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

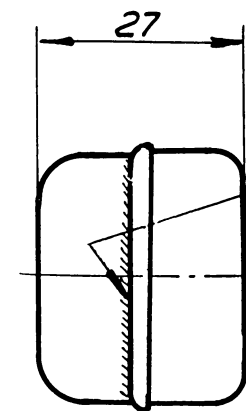


**ПРАВАЯ
ПОЛОВИНА ПОПЛАВКА**

Латунь Л62. Лента
толщ. 0,2 ГОСТ 2208-49.

Лит. "А" Узв. 1955-125 22/ІІ-55

121-1107621



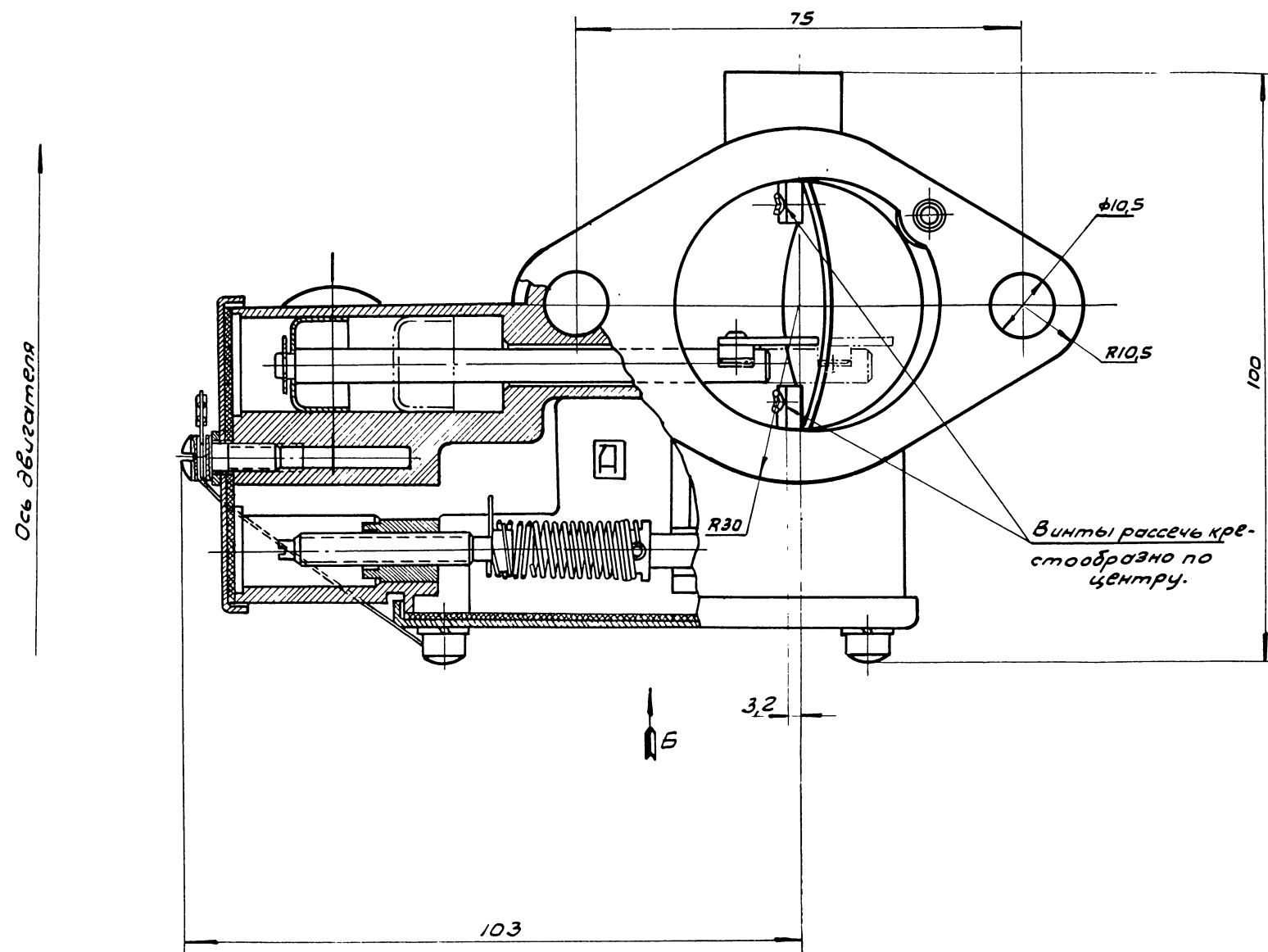
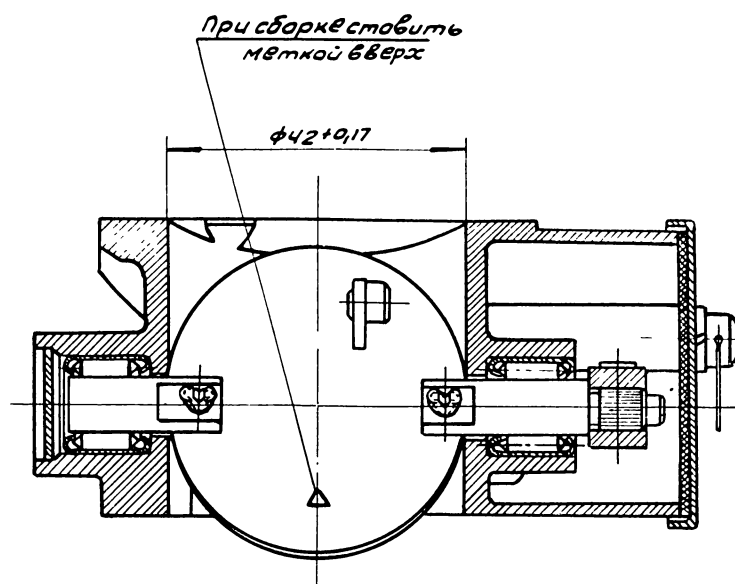
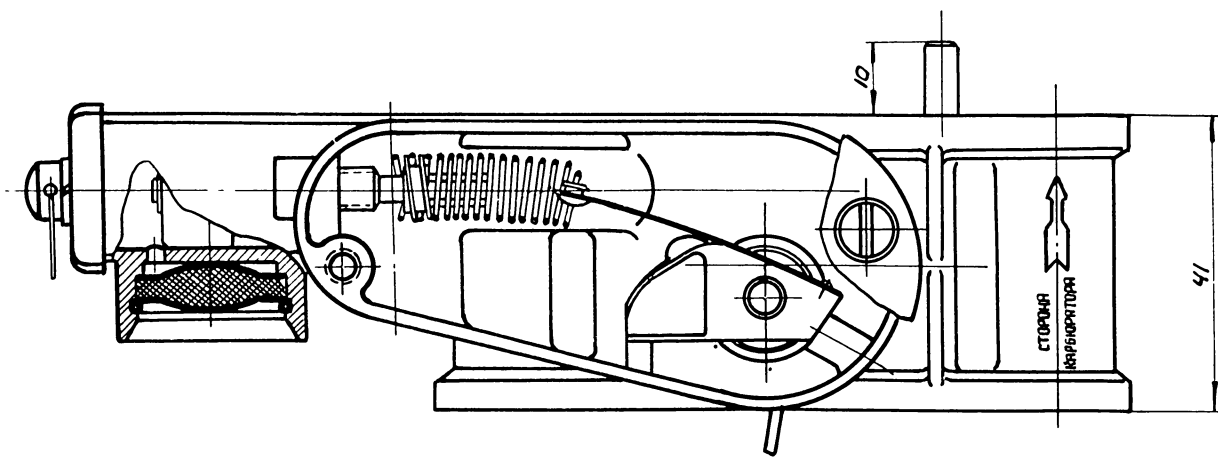
Паять припоем
ПОС-40 ГОСТ 1499-42

Вес поплавка
6,8±0,4 гр.

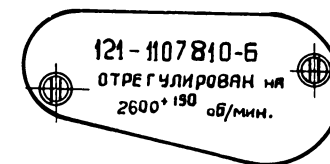
ПОПЛАВОК В СБОРЕ

Лит. "А" Узв. 1957-226 7/ІІ-57

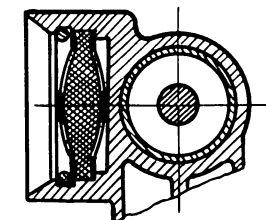
121-1107620



Вид на крышку по стрелке Б



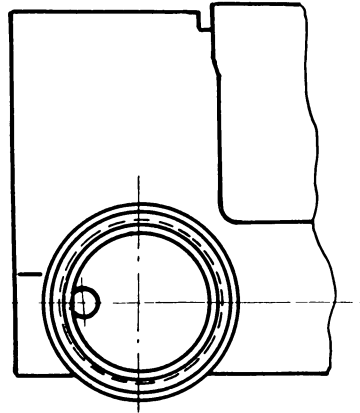
Сечение АА



**ОГРАНИЧИТЕЛЬ
ОБОРОТОВ В СБОРЕ**

121-1107810-Б

Вид по стрелке А



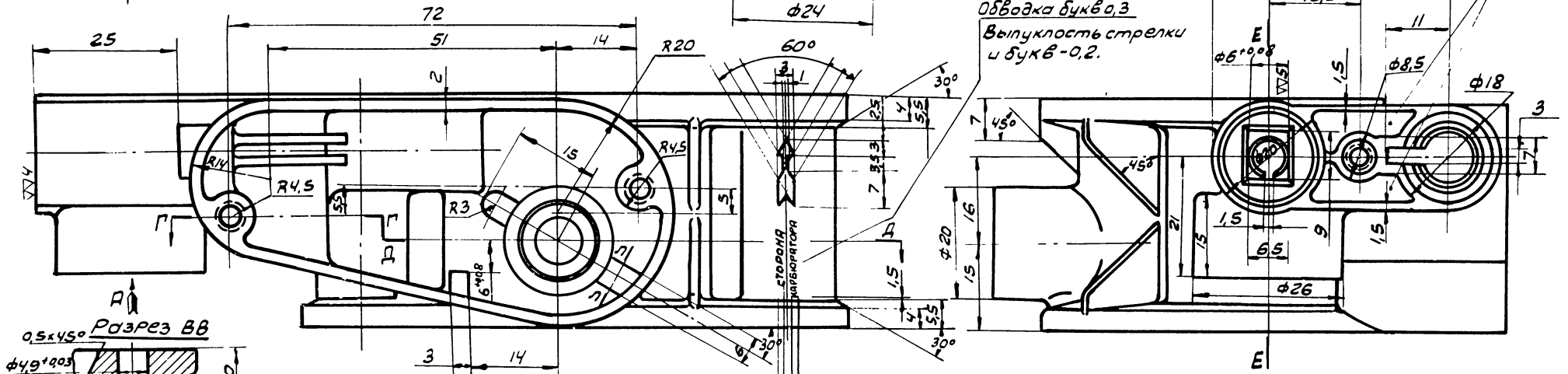
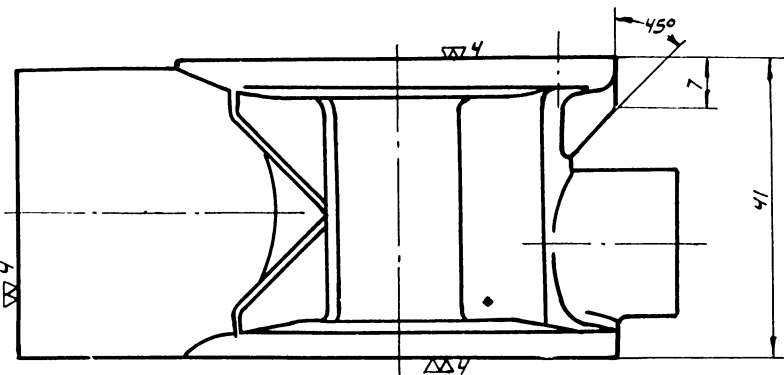
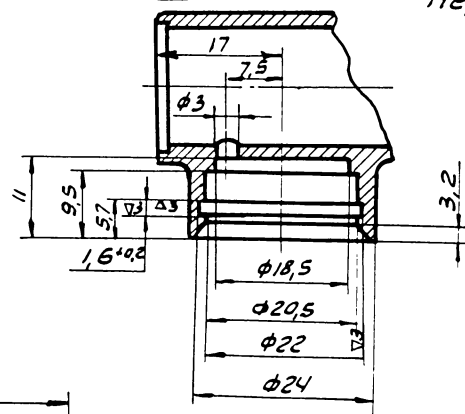
Размеры, между центрами без допусков выдерживать ±0,15мм.
 Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 Неуказанные литейные радиусы 2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Сечение ЛЛ



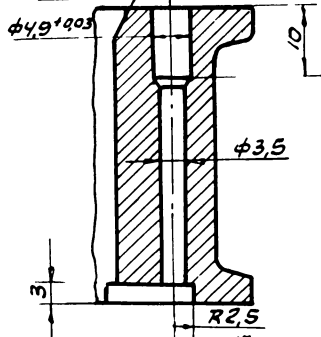
Сечение ЕЕ



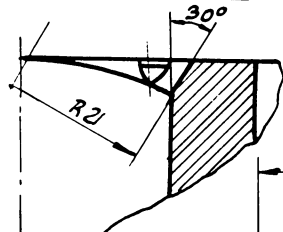
Выборки на длине 1

Обводка буква, 3
 Выпуклость стрелки и букв - 0,2.

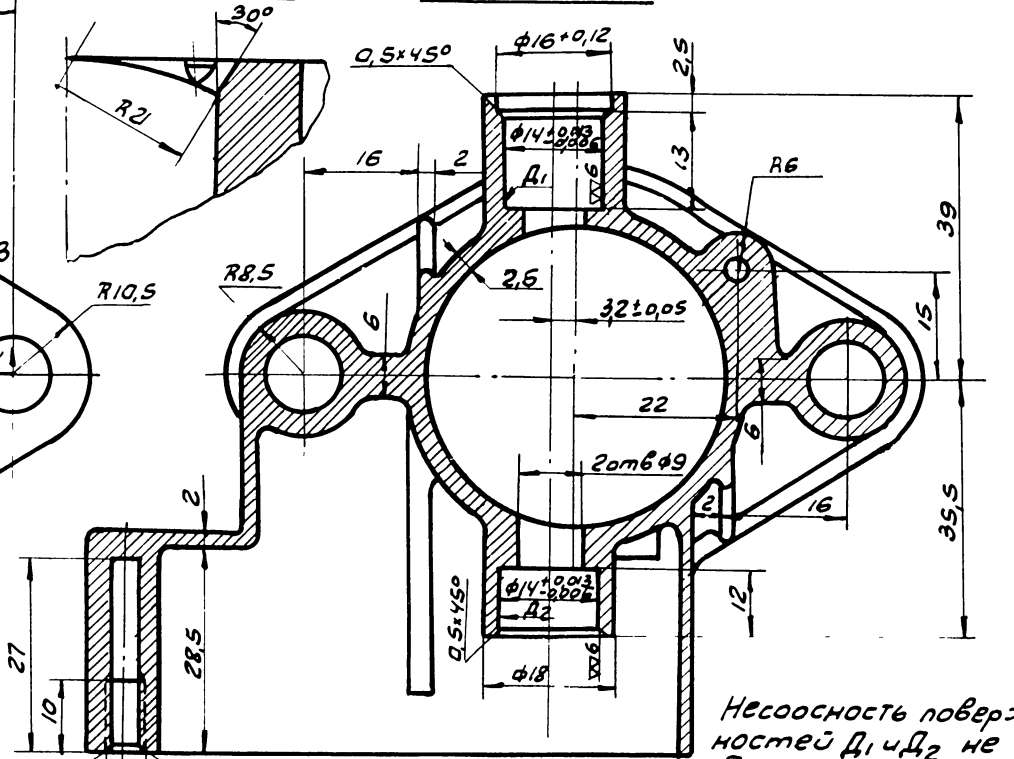
Разрез ВВ



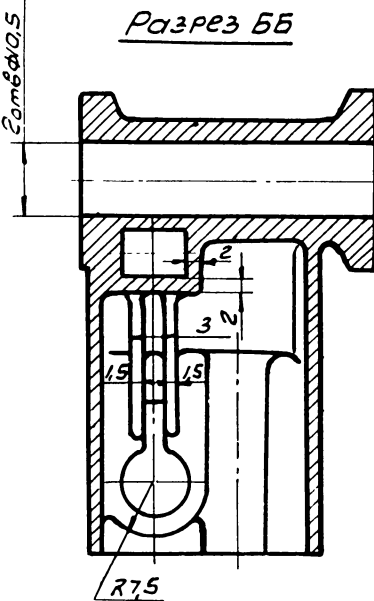
Разрез КК



Разрез ГГ-ДД



Разрез ББ



выдерживать на указанной длине

Несоосность поверхностей Д1 и Д2 не более 0,01

20гв М.5х0,8 кл.2
 на глубину резьбы

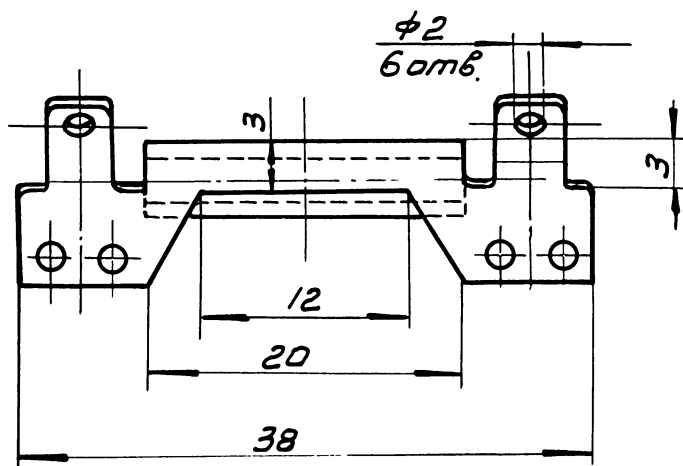
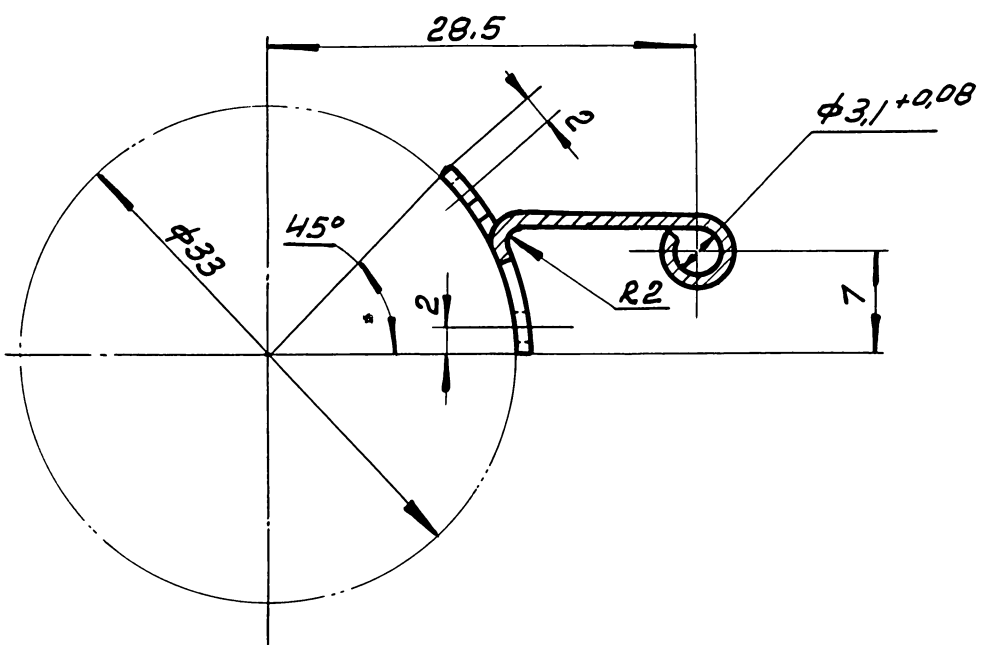
КОРПУС ОГРАНИЧИТЕЛЯ

Алюминиевый сплав АЛ-ЧВ
 ГОСТ 2685-53

120-1107812

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

Неуказанные радиусы 1



РЫЧАЖОК ПОПЛАВКА

Латунь Л62
Лента толщ. 1, ГОСТ 2208-49

121-1107608

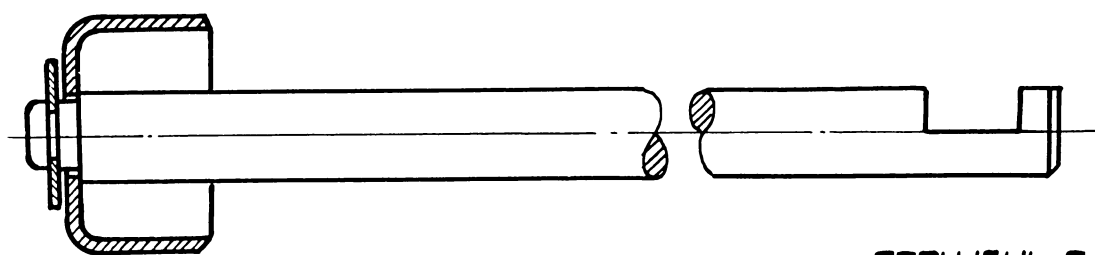
Роликоподшипник игольчатый
(№ 942/8) валика дроссельной
заслонки. d=8 D=14 B=12

**РОЛИКОПОДШИПНИК
ИГОЛЬЧАТЫЙ**

№ 942/8 ГОСТ 4060-48

121-1107814

Лит. „А“
УЗВ. 1956-238 2/II-56



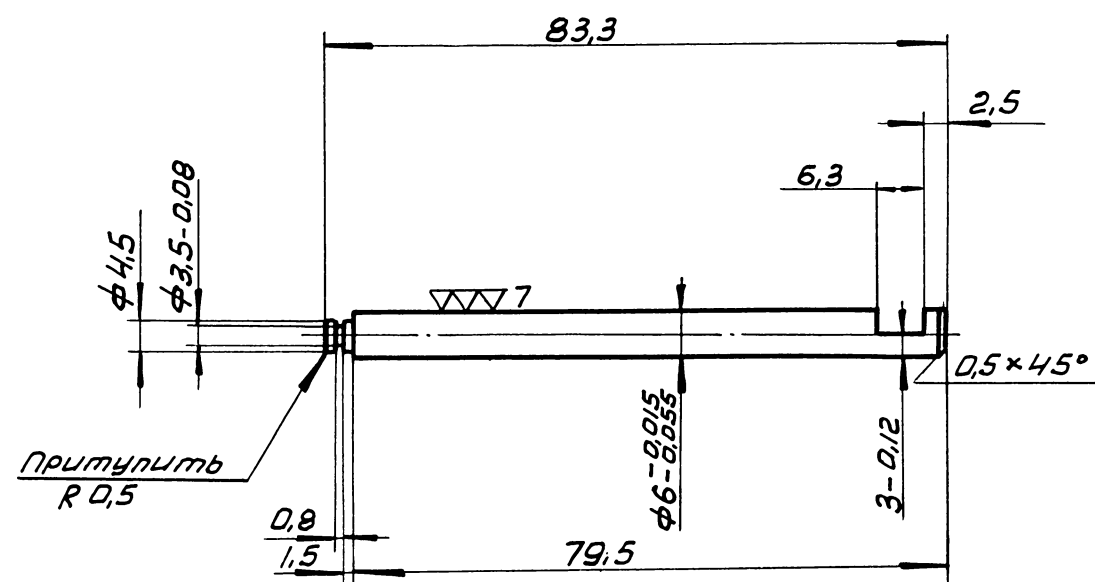
ПОРШЕНЬ В СБОРЕ

121-1107815-А

без лит. Узв. 1956-193. 8/III-56

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

▽4 остальное
Снять заусенцы и затупить острые края.



ШТОК ПОРШНЯ

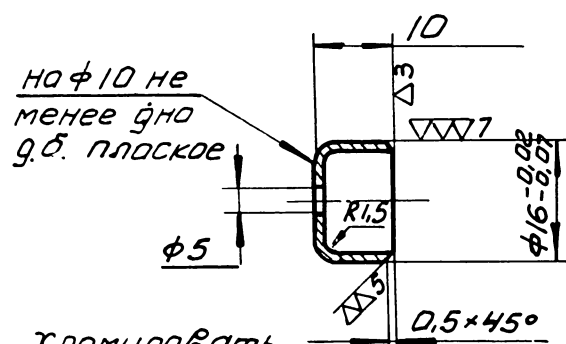
Сталь А12. ГОСТ 1414-54

121-1107816-Б

Хромировать.
Покрывание твердое.
Слой покрытия 0,005-0,007

без лит. Узв. 1956-193. 3/III-56.

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



Хромировать
Покрывание твердое
Слой покрытия
0,005-0,007

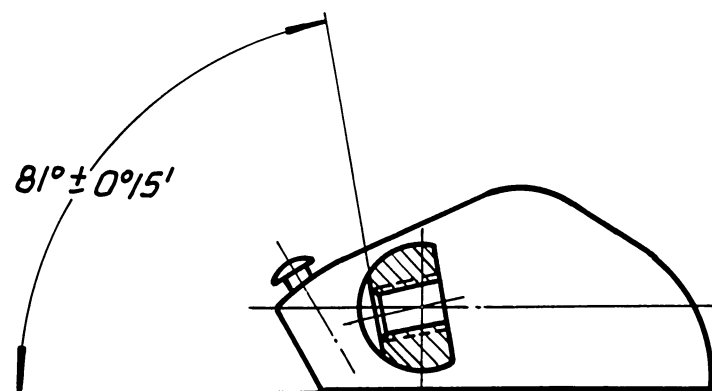
ПОРШЕНЬ

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

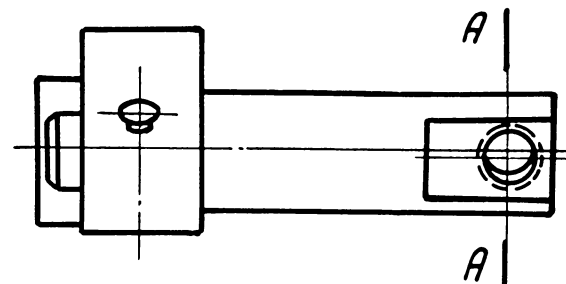
121-1107817

Лит. „Г“
УЗВ. 1957-155 24/II-57

Сечение АА

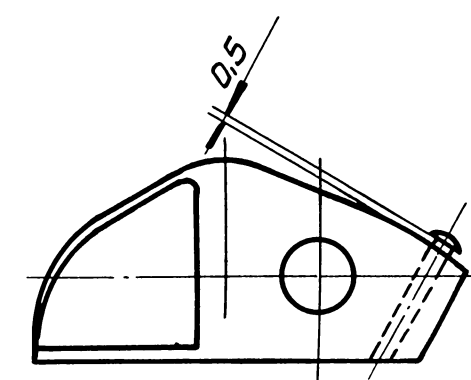


Лит. „Б“ Узв. 1956-238 2/II-56.



**ВАЛИК
ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ**

120-1107822



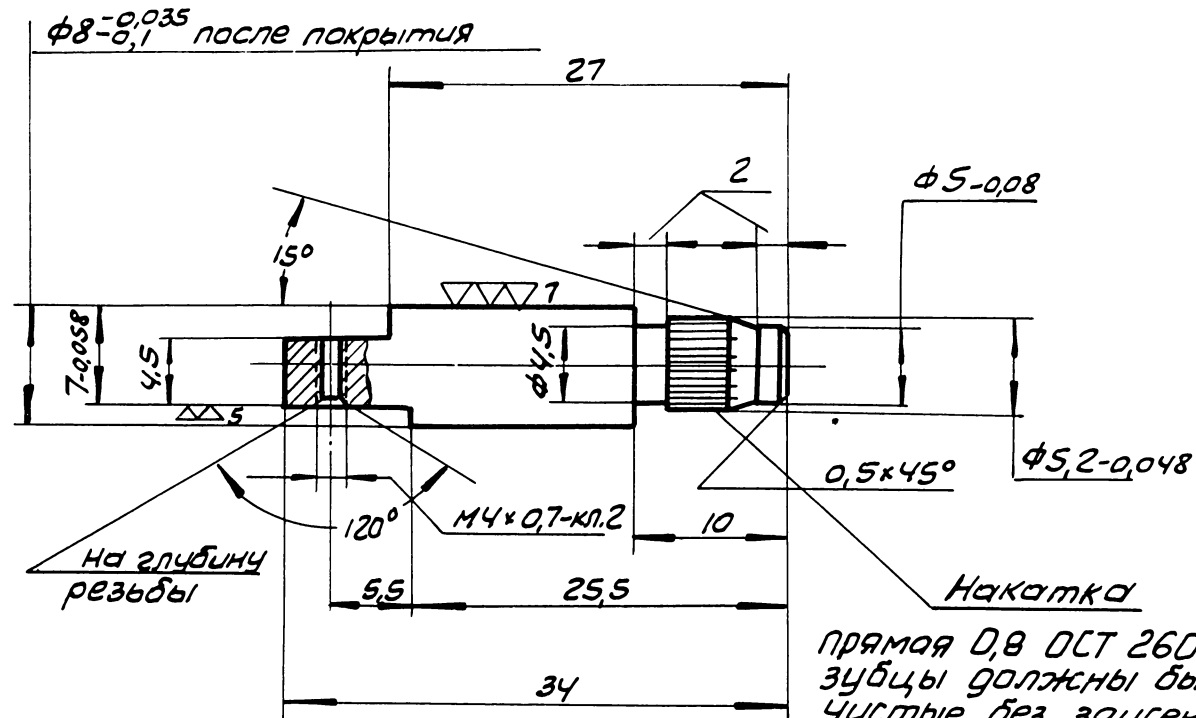
**КУЛАЧОК
ОГРАНИЧИТЕЛЯ В СБОРЕ**

Лит. „А“ Узв. 1956-238 2/II-56.

120-1107825

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

▽3 остальное
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Накатка
прямая 0,8 DST 26016
зубцы должны быть
чистые без заусенцев,
рваных мест, и долж-
ны быть, расположе-
ны строго по оси де-
тали.

Покрывать твердым хромом
Слой покрытия 0,005-0,007

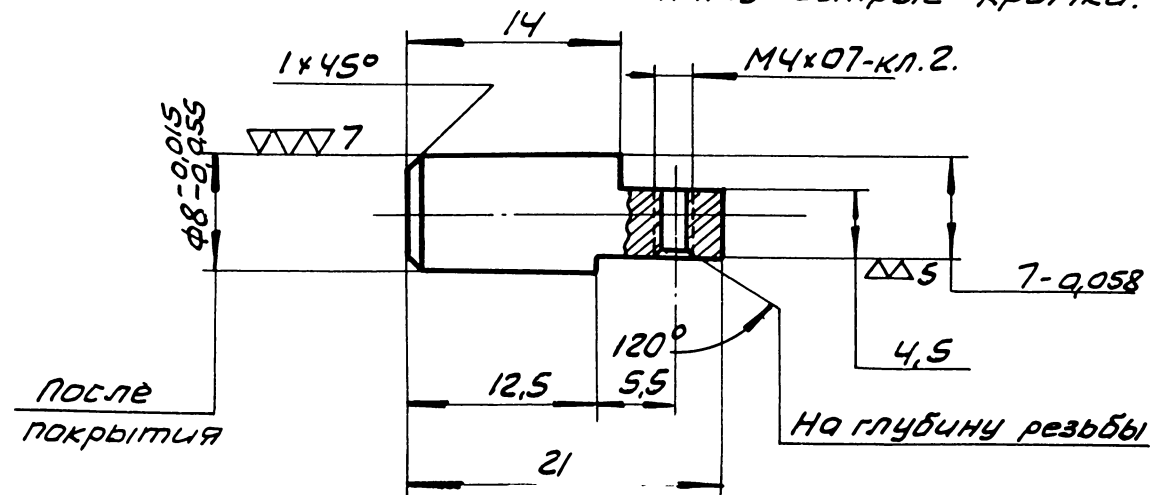
ВАЛИК ЗАСЛОНКИ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1107823

Лит., Б" Узв. 1956-238 2/л-56.

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

▽3 остальное
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Покрывать твердым хромом
Слой покрытия 0,005-0,007

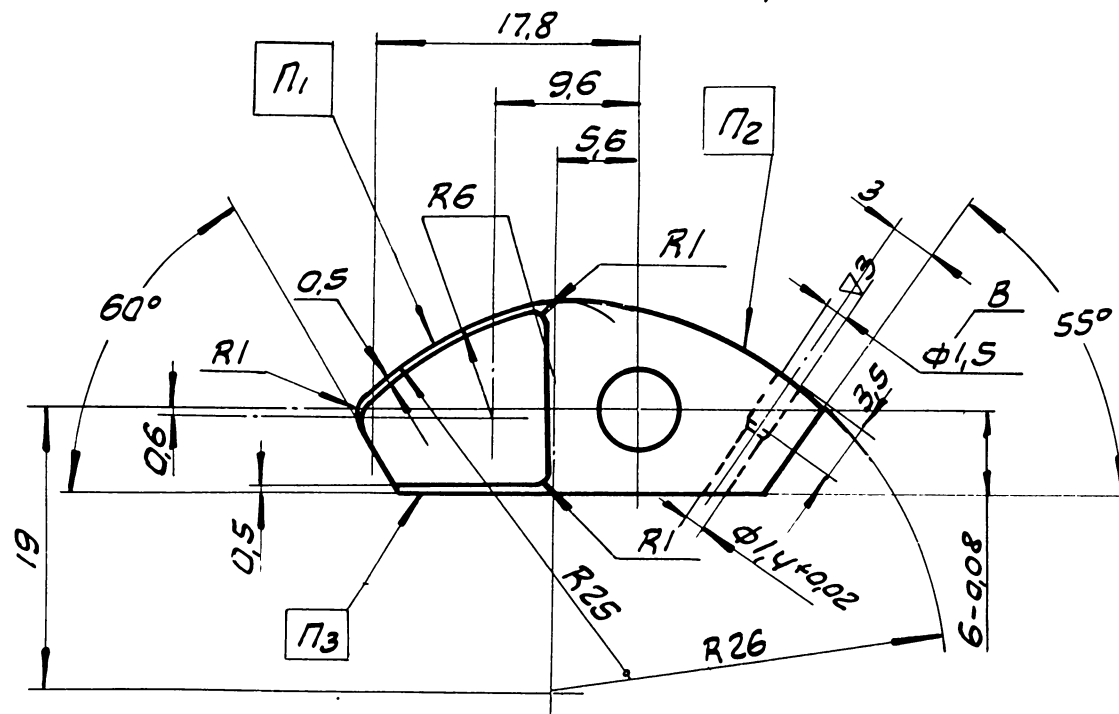
ВАЛИК
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1107824

Лит., А" Узв. 1956-238 2/л-56.

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

Поверхности П₁, П₂, П₃ в литье должны быть
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

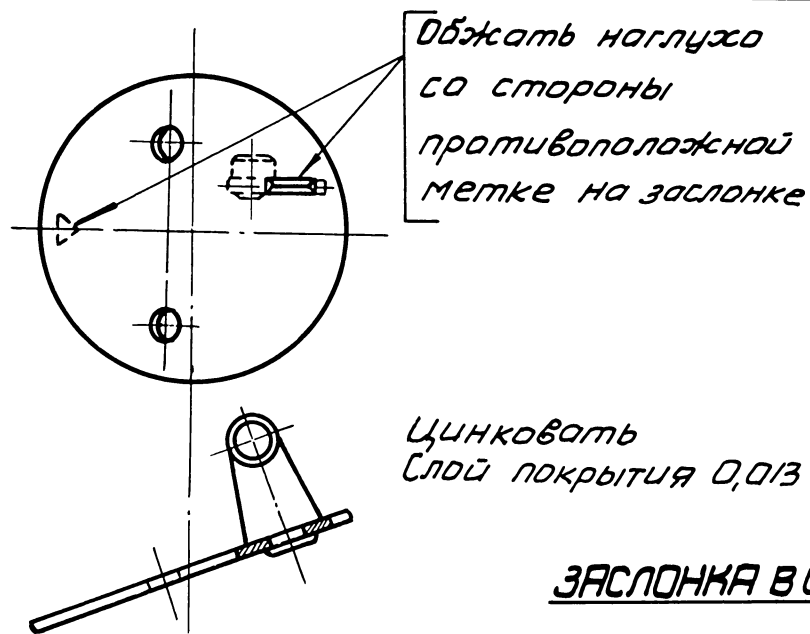


Пассивировать

**КУЛАЧОК
ОГРАНИЧИТЕЛЯ**
Цинковый сплав №2 УК-9

120-1107826

Лит., Ж" Узв. 1957-63 6/л-57



Цинковать
Слой покрытия 0,013

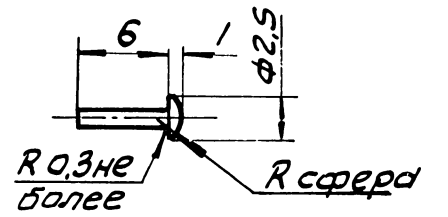
ЗАСЛОНКА В СБОРЕ

120-1107830

Лит., А" Узв. 1956-238 2/л-56

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

Снять заусенцы



Цинковать
Слой покрытия 0,013

ШТИФТ КУЛАЧКА

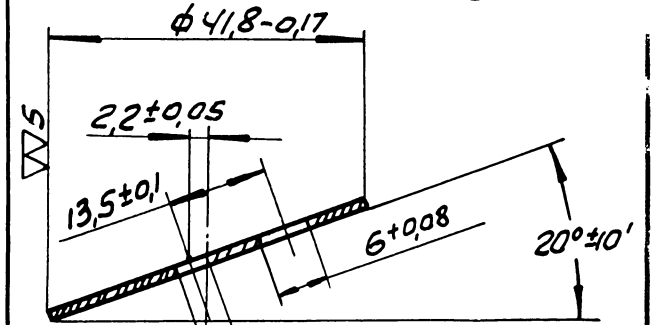
Сталь 10 Проволока φ1,5
ГОСТ 1798-49

Лит., В" Узв. 1956-238 2/л-56.

121-1107827

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

Заусенцы недопустимы.



Обводка метки Q2±0,4
Клеймить при
штамповке на
указанной стороне

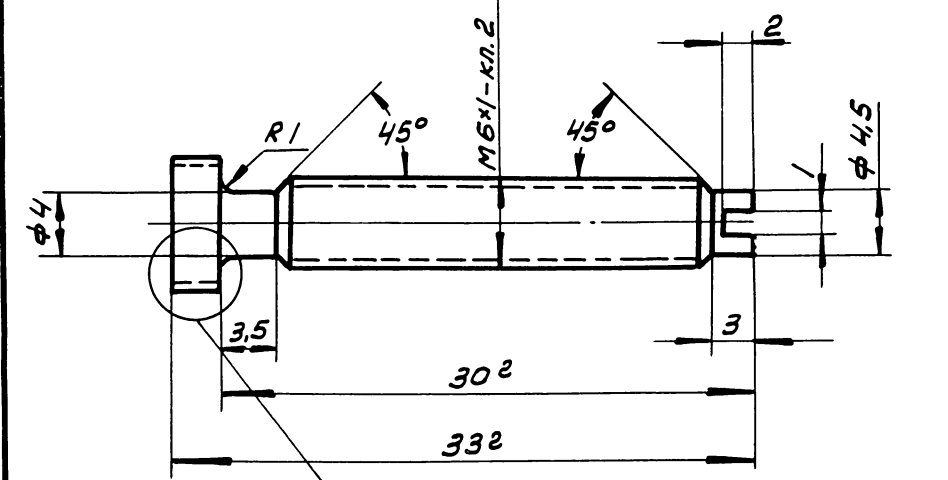
**ЗАСЛОНКА
ОГРАНИЧИТЕЛЬНАЯ**

Сталь 10 Лента толщ. 1,5
ГОСТ 503-41

120-1107831

Лит., Г" Узв. 1957-136 1/л-58

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

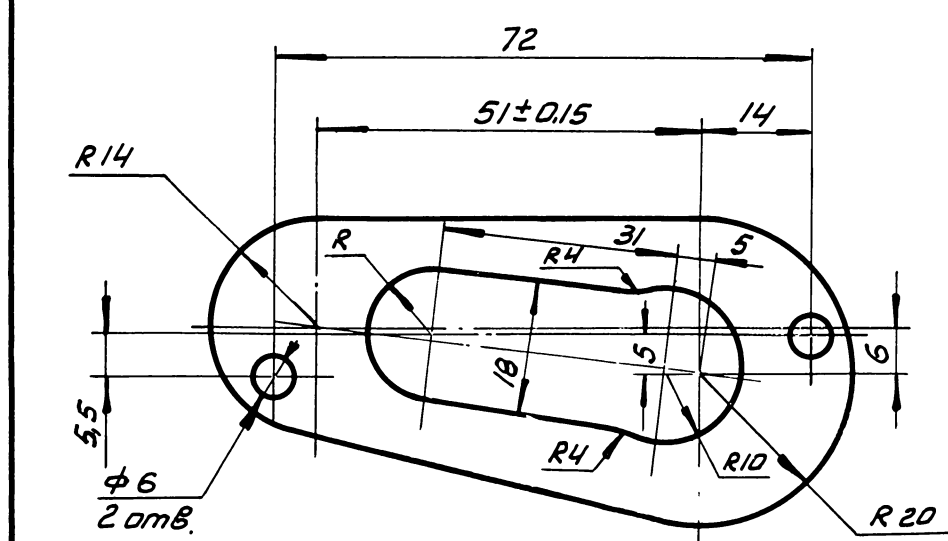


Лудить
 Слой покрытия 0,013

**ВИНТ ОТСЕЧКИ
 ВИТКОВ ПРУЖИ-
 НЫ**
 Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит., Г" Узв. 1956-219 2/х-56
121-1107848

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

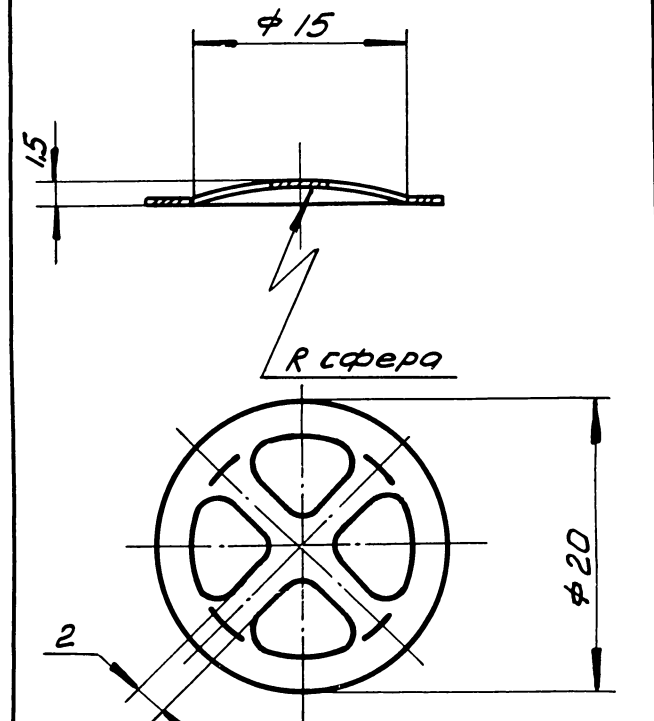


**ПРОКЛАДКА
 БОЛЬШОЙ КРЫШКИ**
 Картон прокладочный толщ. 1. ГОСТ 6877-54

Лит., Б" Узв. 1956-238 2/х-56
121-1107852

Лит., Б" Узв. 1956-238 2/х-56

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

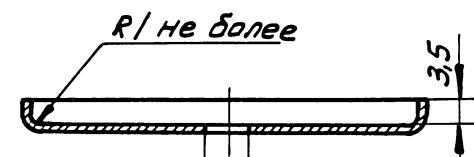


Цинковать
 Слой покрытия 0,013

ПРИЖИМ ФИЛЬТРА
 Сталь 08 Лента
 толщ. 0,5 ГОСТ 503-41

Лит., Б" 2/х-56.
 Узв. 1956-238
120-1107849

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



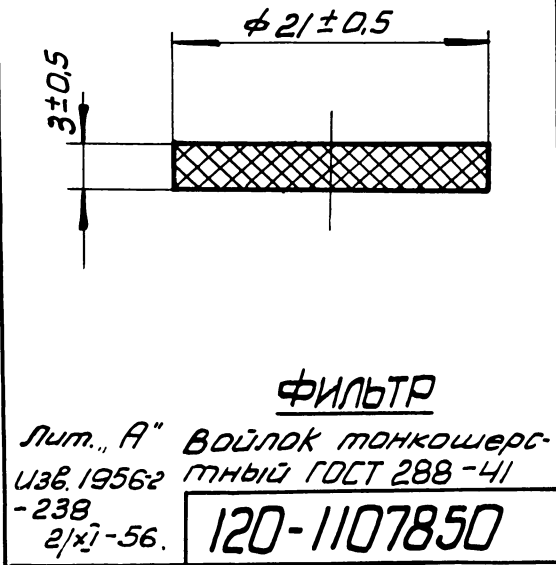
Цинковать
 Слой покрытия 0,013

КРЫШКА МАЛАЯ
 Сталь 0,8 лист толщ. 1
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., А" Узв. 1956-238 2/х-56

121-1107857

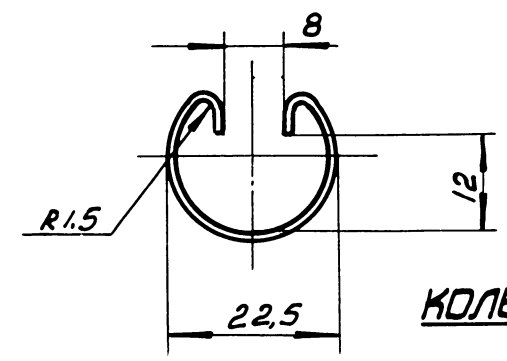
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
 Снять заусенцы.



ФИЛЬТР

Лит., А" Войлок тонкошерс-
 Узв. 1956г тный ГОСТ 288-41
 -238
 2/х-56.
120-1107850

Цинковать
 Слой покрытия 0,013



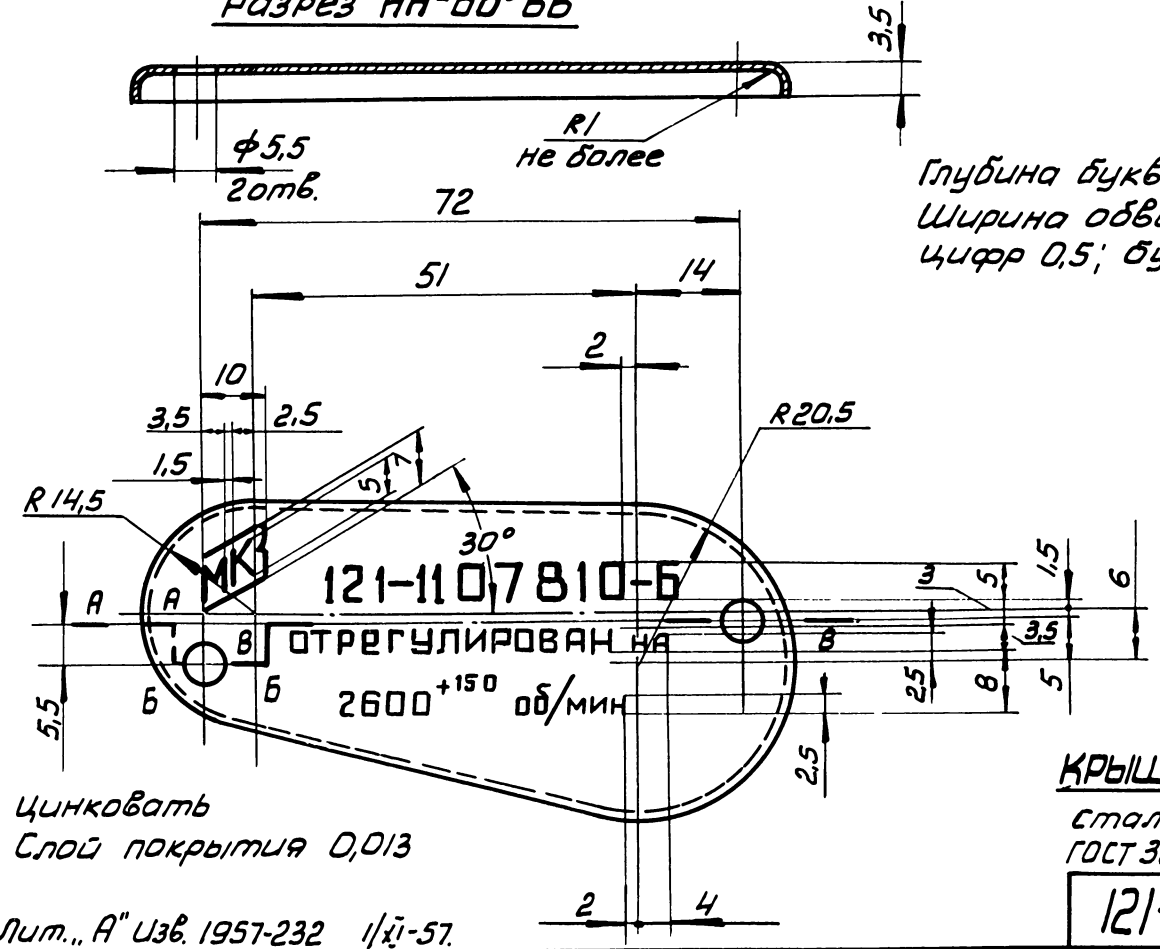
КОЛЬЦО ЗАМОЧНОЕ

Сталь 65
 Проволока φ1.6 ГОСТ 1071-41

120-1107851

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

Разрез АА-ББ-ВВ



Глубина букв 0,3.
 Ширина обводки:
 цифр 0,5; букв 0,3.

Цинковать
 Слой покрытия 0,013

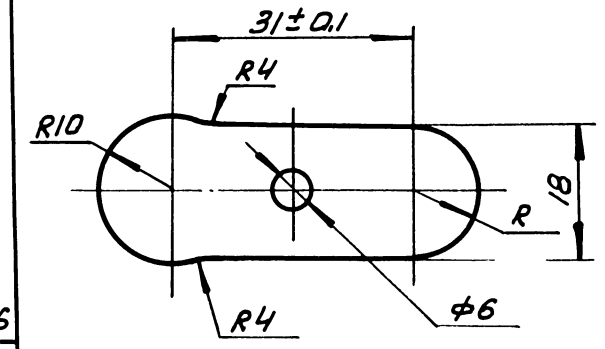
КРЫШКА БОЛЬШАЯ

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

121-1107853-Б

Лит., А" Узв. 1957-232 1/х-57.

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

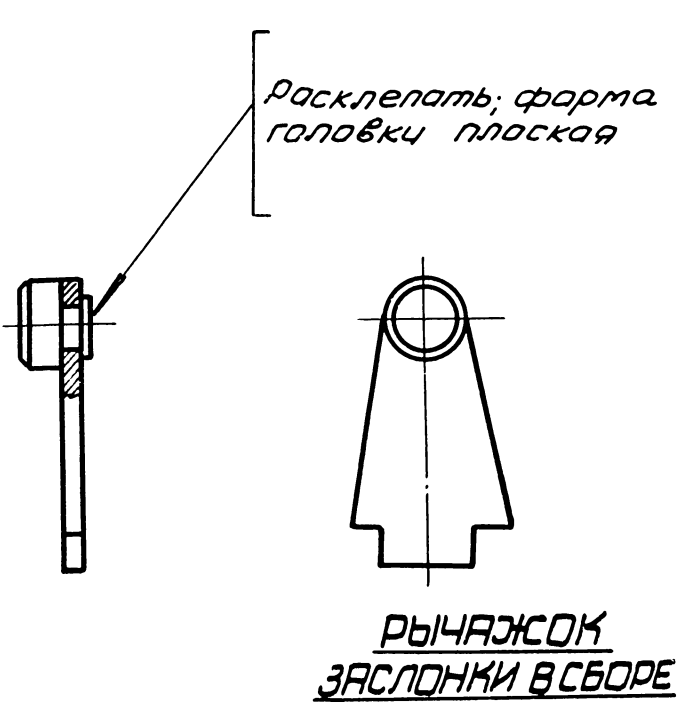


**ПРОКЛАДКА
 МАЛОЙ КРЫШКИ**

Картон прокладочный
 толщ. 1. ГОСТ 6877-54

Лит., А" Узв. 1956-238 2/х-56.

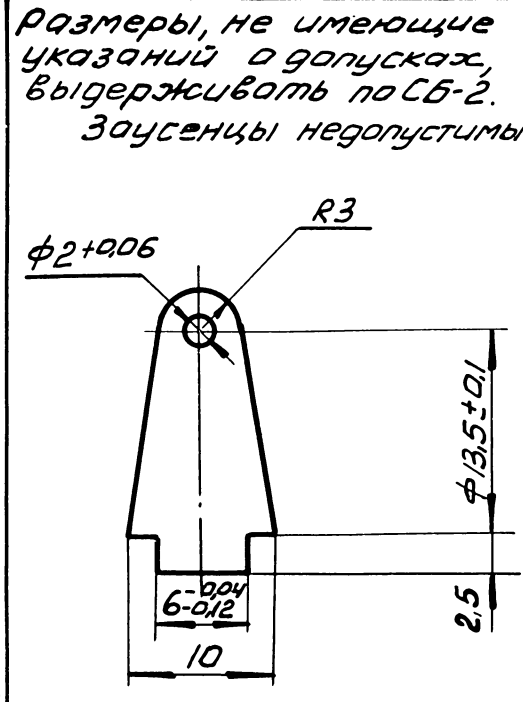
121-1107856



Расклепать; форма головки плоская

РЫЧАЖОК ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ

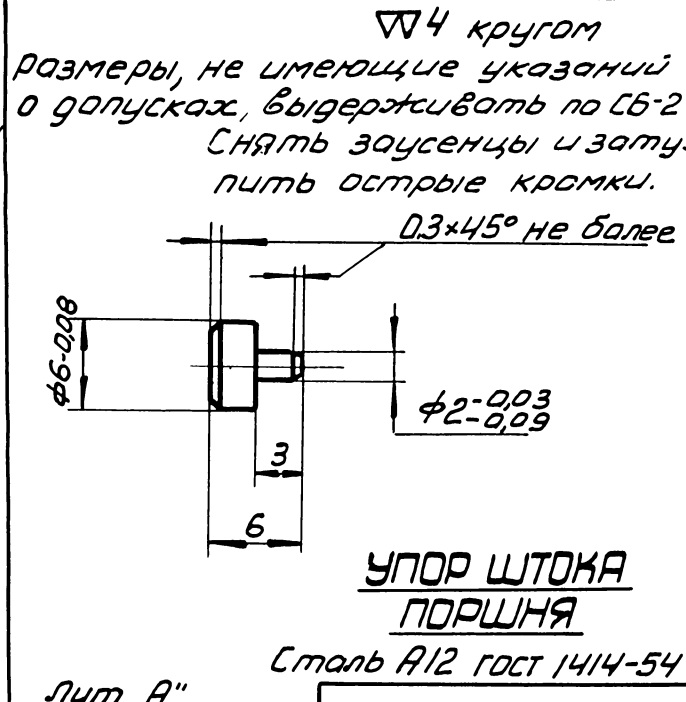
Лит., А" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107835**



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

РЫЧАЖОК ЗАСЛОНКИ

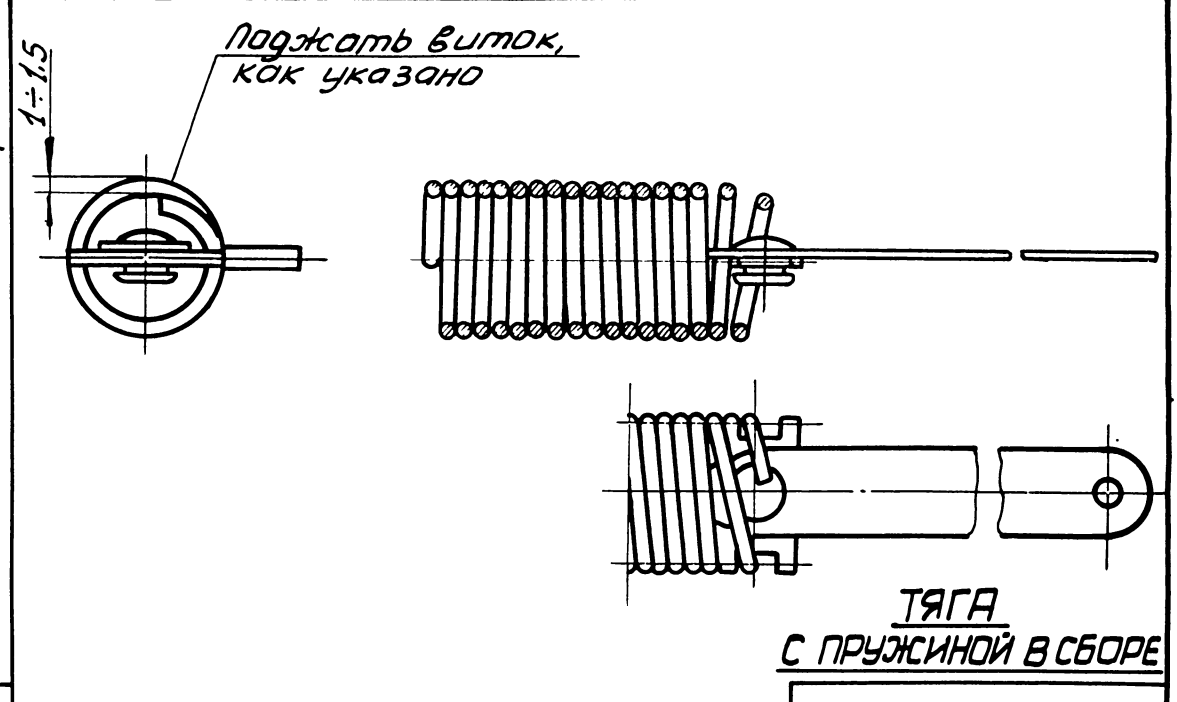
Лит., Б" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107836**
Сталь 08 лист толщ. 1,5 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56



∇4 кругом
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и затушить острые кромки.

УПОР ШТОКА ПОРШНЯ

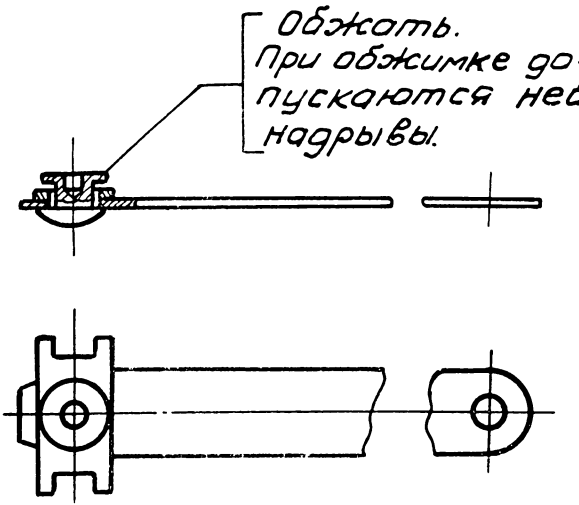
Лит., А" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107837**
Сталь А12 ГОСТ 1414-54



Поджать виток, как указано

ТЯГА С ПРУЖИНОЙ В СБОРЕ

Лит., Б" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107838**

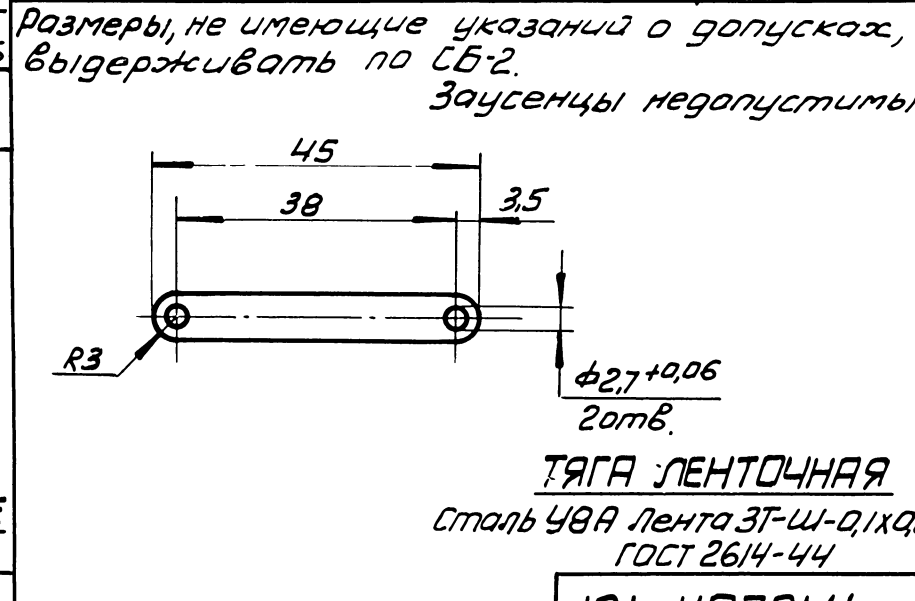


Обжать. При обжимке допускаются небольшие надрывы.

После обжимки тяга ленточная должна свободно проворачиваться на заклепке.

ТЯГА ЛЕНТОЧНАЯ В СБОРЕ

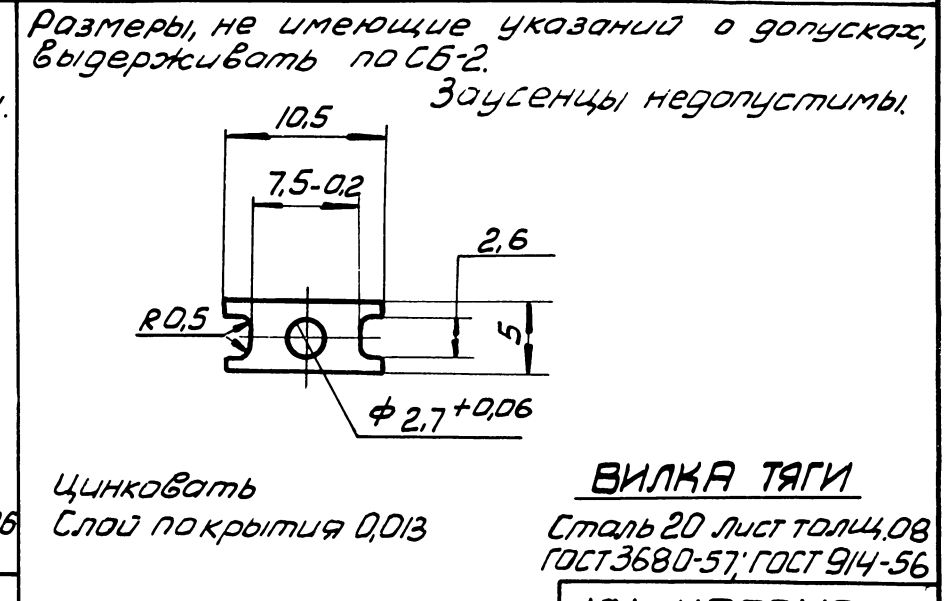
Лит., А" Изв. 1956-52 10/х-56 **121-1107840**



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

ТЯГА ЛЕНТОЧНАЯ

Лит., Б" Изв. 1956-52 10/х-56 **121-1107841**
Сталь ЧВ8 Лента ЗТ-Ш-0,1х0,6 ГОСТ 2614-44



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

ВИЛКА ТЯГИ

Лит., А" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107842**
Цинковать. Слой покрытия 0,013. Сталь 20 лист толщ. 0,8 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56



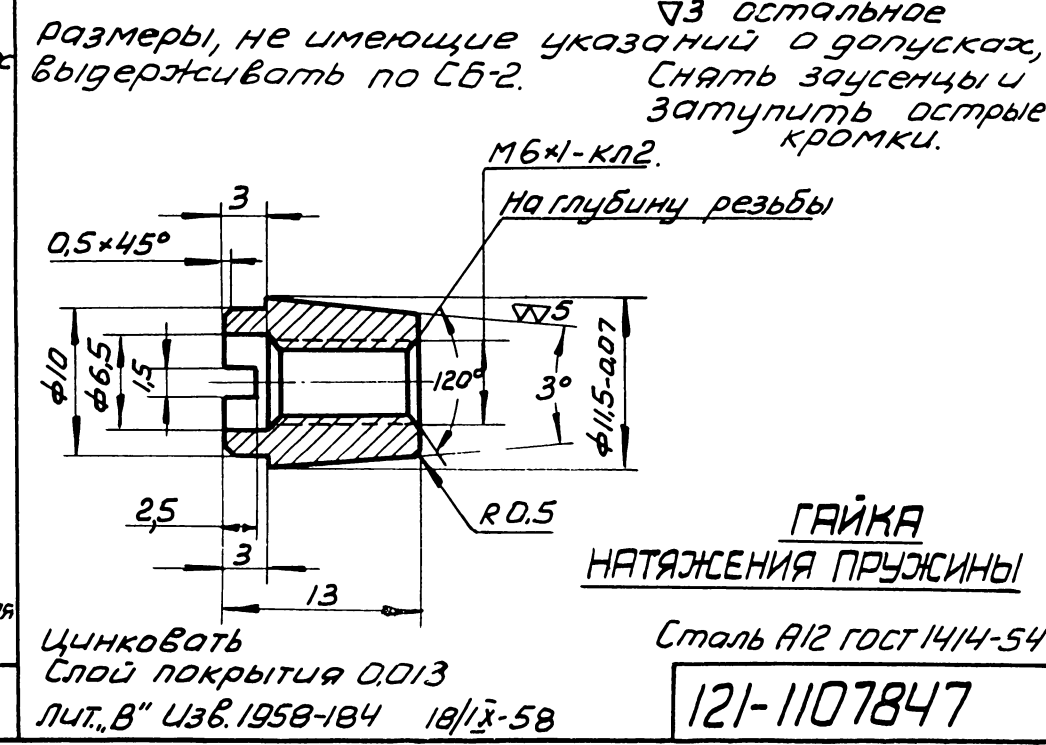
Всего витков 18 1/4 + 1/4. Навить вплотную без зазоров между витками. Направление витков - правое.

При растяжении 16 рабочих витков на 40 мм нагрузка должна быть 5,2 ± 0,2 кг.

ПРУЖИНА

Проволока пружинная φ 11 ГОСТ 5047-49

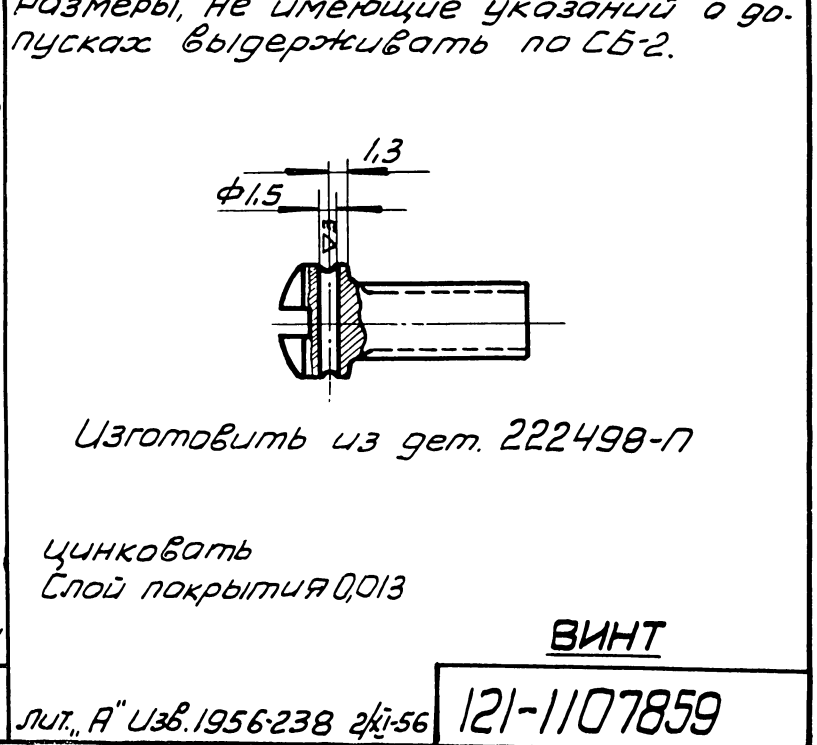
Лит., Г" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107846**



∇3 остальное
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и затушить острые кромки.

ГАЙКА НАТЯЖЕНИЯ ПРУЖИНЫ

Лит., В" Изв. 1958-184 18/х-58 **121-1107847**
Цинковать. Слой покрытия 0,013. Сталь А12 ГОСТ 1414-54

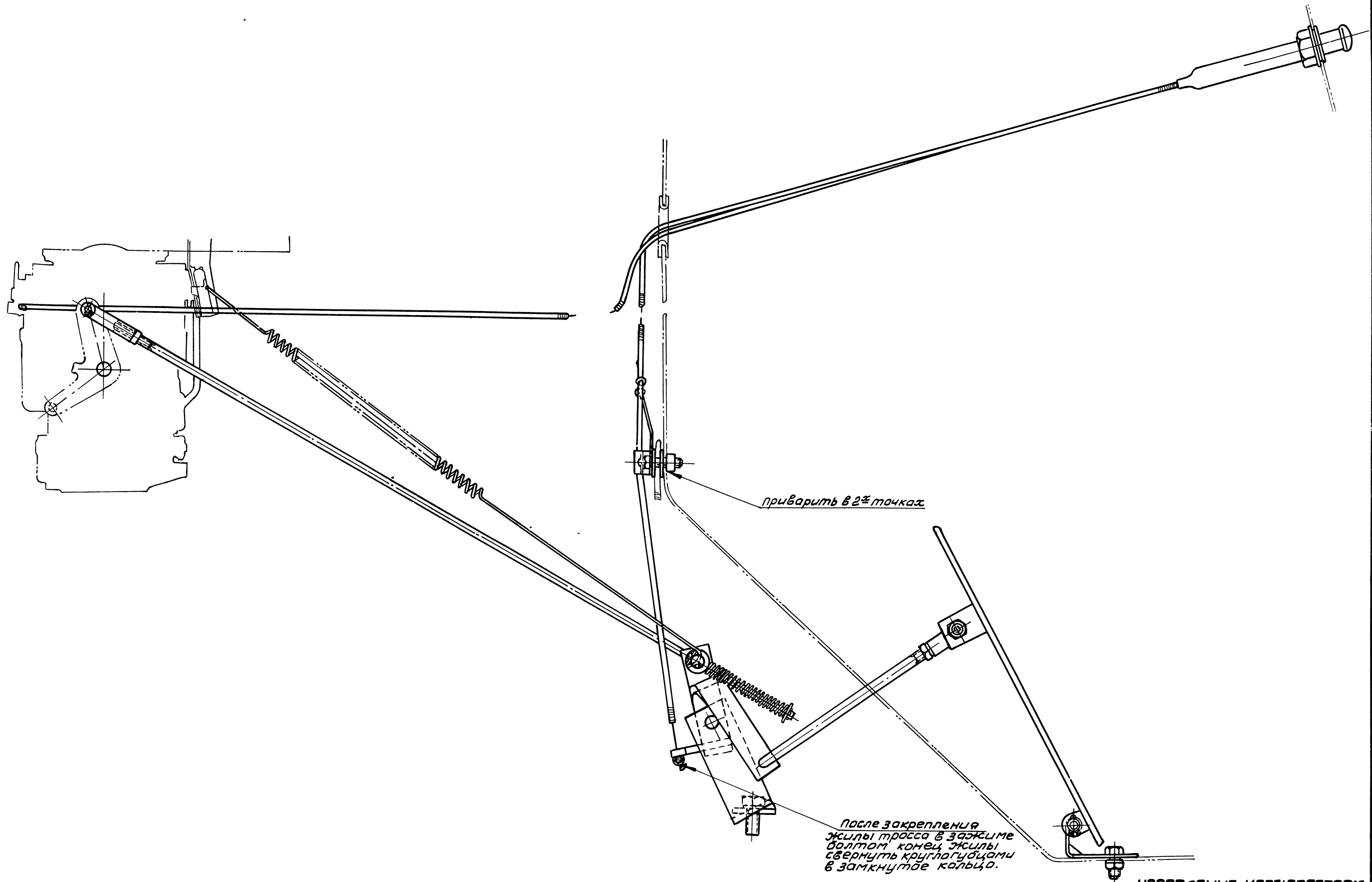


Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

ВИНТ

Лит., А" Изв. 1956-238 2/х-56 **121-1107859**
Изготовить из дет. 222498-П. Цинковать. Слой покрытия 0,013.

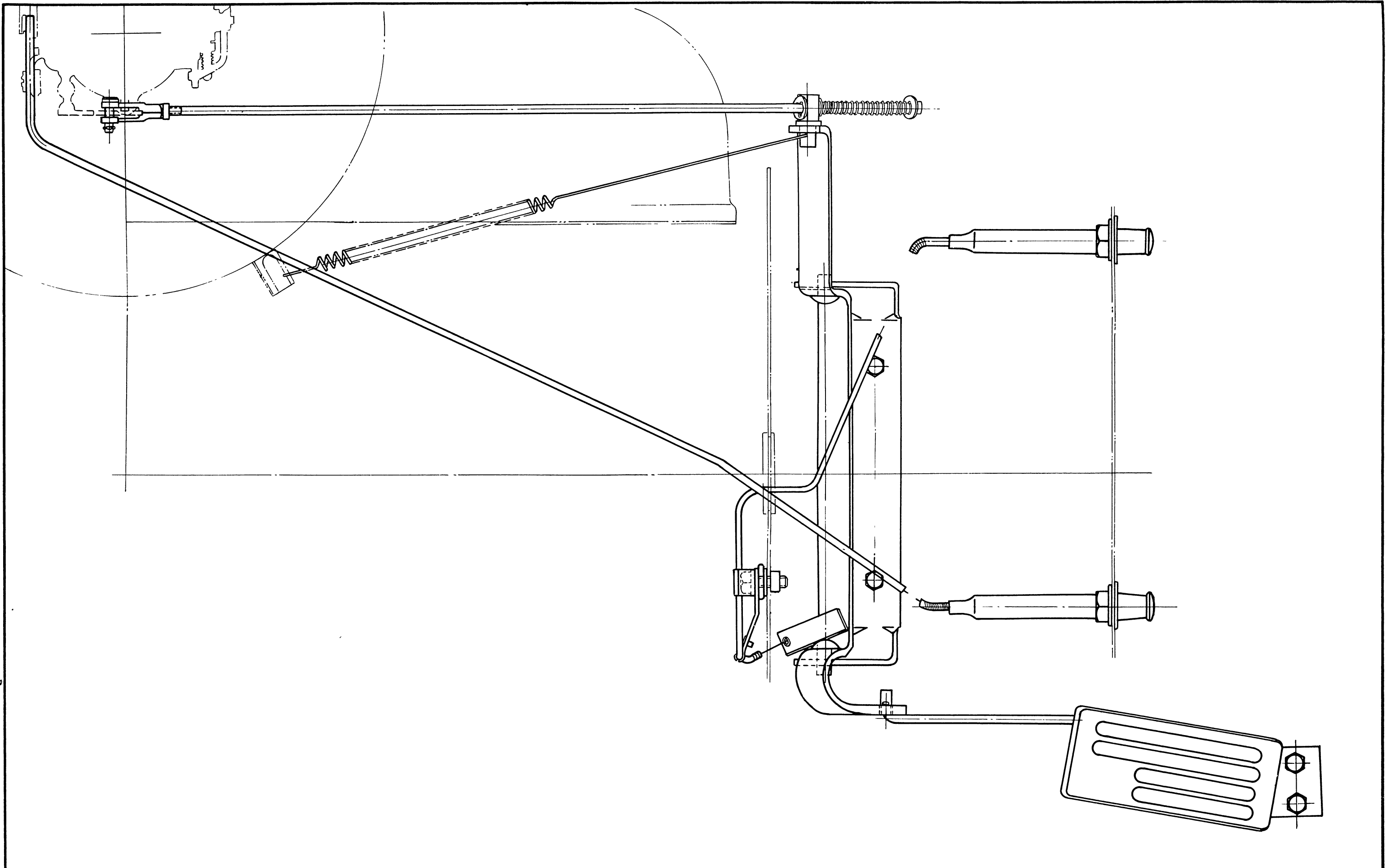
ГОСТ



приварить в 2х точках

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

**УПРАВЛЕНИЕ КАРБЮРАТОРОМ
В СБОРЕ**



30.51

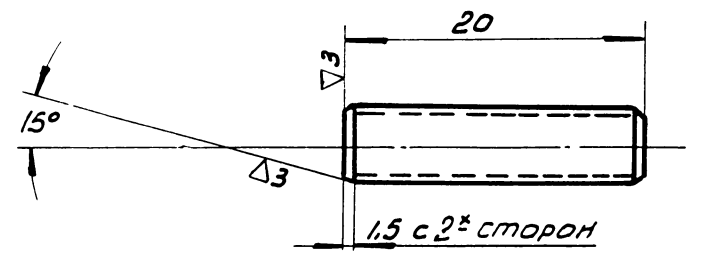
Лист „2“ Узл. 164-697 30/2-572.

УПРАВЛЕНИЕ
КАРБЮРАТОРОМ В СБОРЕ

Листов 2; Лист 2;

150В-1108001

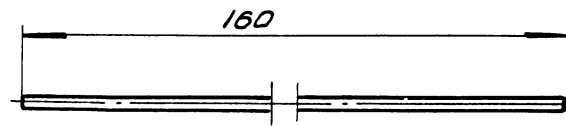
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ

Латунь Л62. Труба $\phi 5 \times 0,75$
ГОСТ 494-52

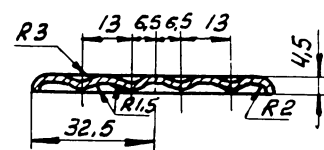
Лит., А" Изв. 1956-238 2/х-56 **120-1107862**



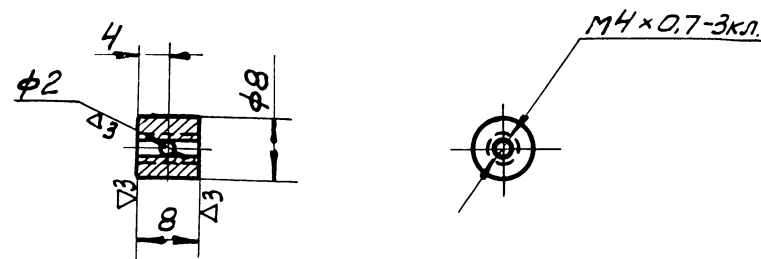
**ПРОВОЛОКА
ДЛЯ ЛАМБИРОВАНИЯ**
Сталь 10. Проволока $\phi 0,5$
ГОСТ 1798-49

Лит., А" Изв. 1956-93 17/х-56 **121-1107864**

Заусенцы недопустимы
Сечение EF



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

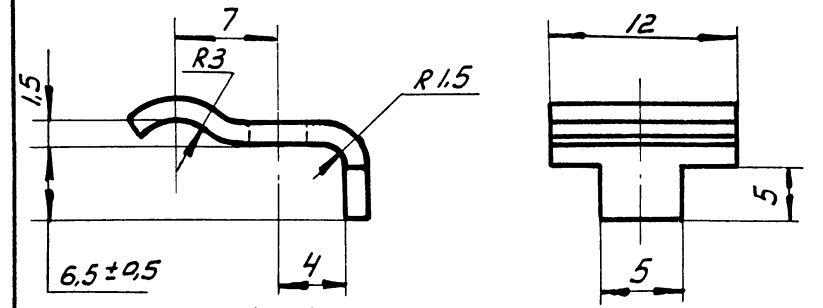


**ЗАЖИМ
ЖИЛЫ ТРОСА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

без лит. без изв. 3/х-49 **16-0685**

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



ПРИЖИМ ТРОСА

Сталь 0,8 лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56;

Цинковань
Слой покрытия 0,013
Лит., У" без изв. 27/х-50
Размеры, не имеющие указаний о допусках,
выдерживать по СБ-2.

11-1350

**УШКО ПЕДАЛИ
АКСЕЛЕРАТОРА**

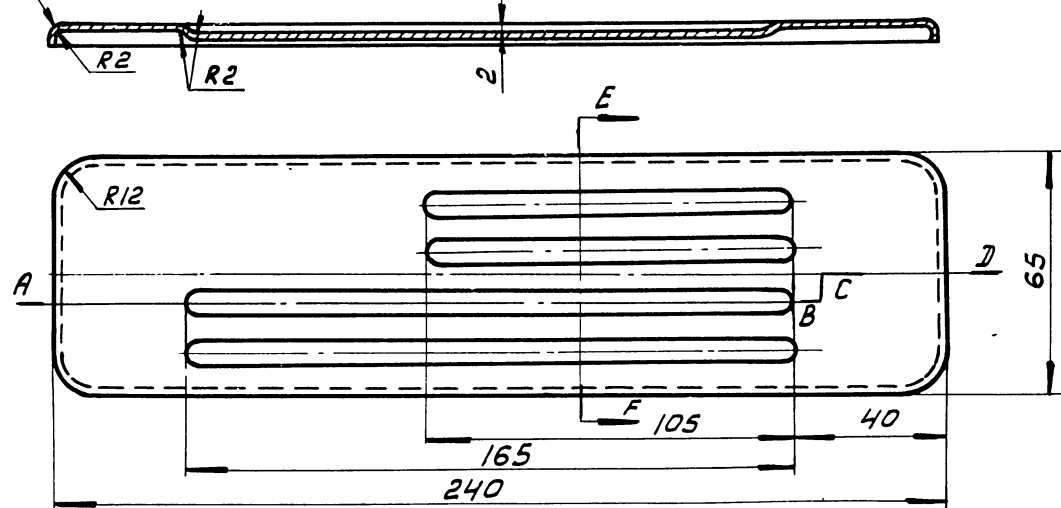
Сталь 20. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56;

120-1108017

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

След от бортика после обрезки по контуру допускается не более 0,5

Разрез по А-В-С-Д



ПЕДАЛЬ АКСЕЛЕРАТОРА

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

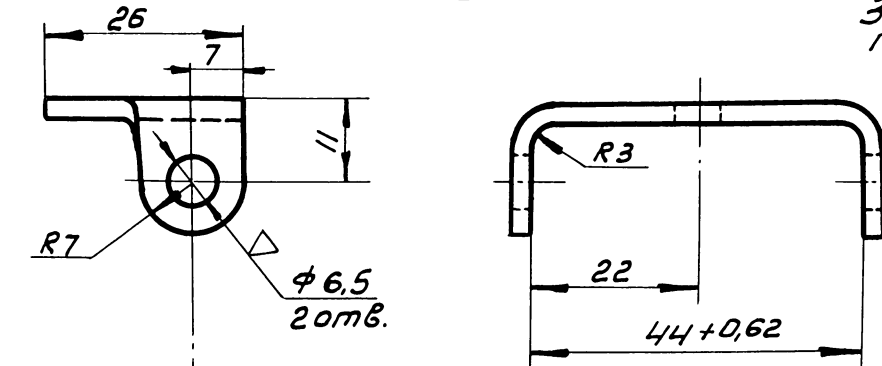
120-1108014

Лит., В" Изв. 150-5579 23/х-57

Лит., В" Изв. 120-788 23/х-47.

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

Заусенцы недопустимы.

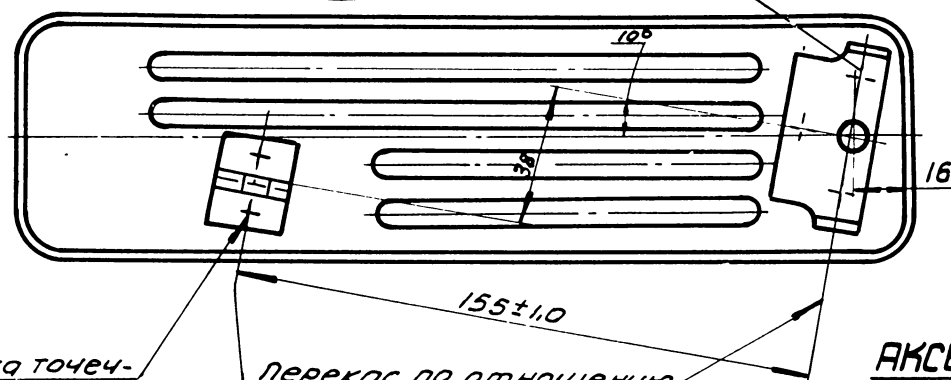


**ЛАПКА ПЕДАЛИ
АКСЕЛЕРАТОРА**

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

120-1108016

Сварка точеч. Всего 3 точки.



**ПЕДАЛЬ
АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

120-1108010

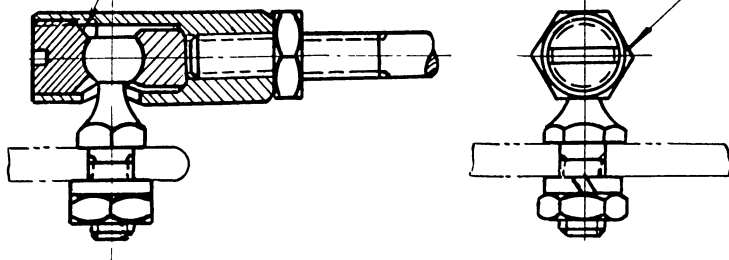
Сварка точечная. Всего 2 точки.
Перекас по отношению к оси ушка и лапки после приварки допускается не более 1 на длине 100

28/х-53.

Лит., В" Изв. 120-3337

Завернуть до выбора зазора со сферической поверхностью деталь должна поворачиваться свободно без заедания

Раскернить после сборки с двух сторон.

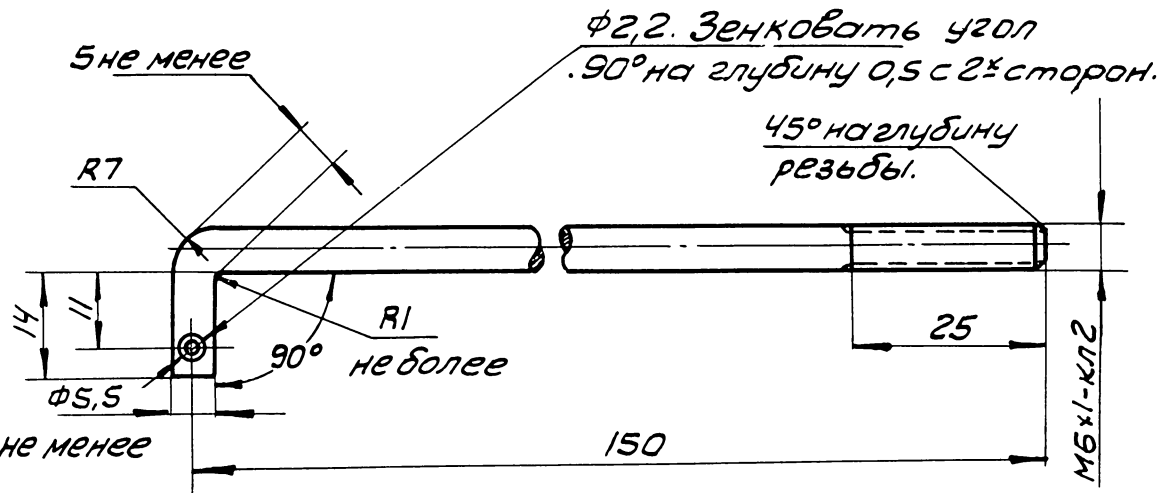


**ТЯГА ПЕДАЛИ
АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

150В-1108034

Без лит. Узв. 150В-7; 21/II-55.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цинковать
Слой покрытия 0,013.

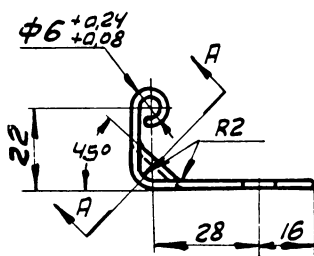
**ТЯГА ПЕДАЛИ
АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 20 ГОСТ 1051-50
Круг 6 ГОСТ 7417-57

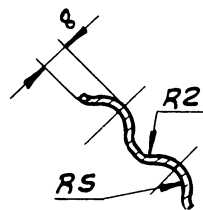
150В-1108035

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

Заусенцы недопустимы.



Сечение АА



**КРОНШТЕЙН
ПЕДАЛИ АКСЕЛЕРАТОРА**

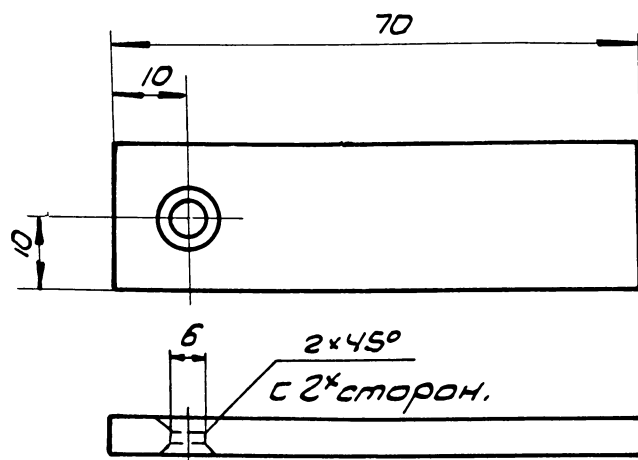
Сталь 08. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1108042

Лит. "Е" Узв. 164-746 25/II-57.

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

Заусенцы недопустимы.

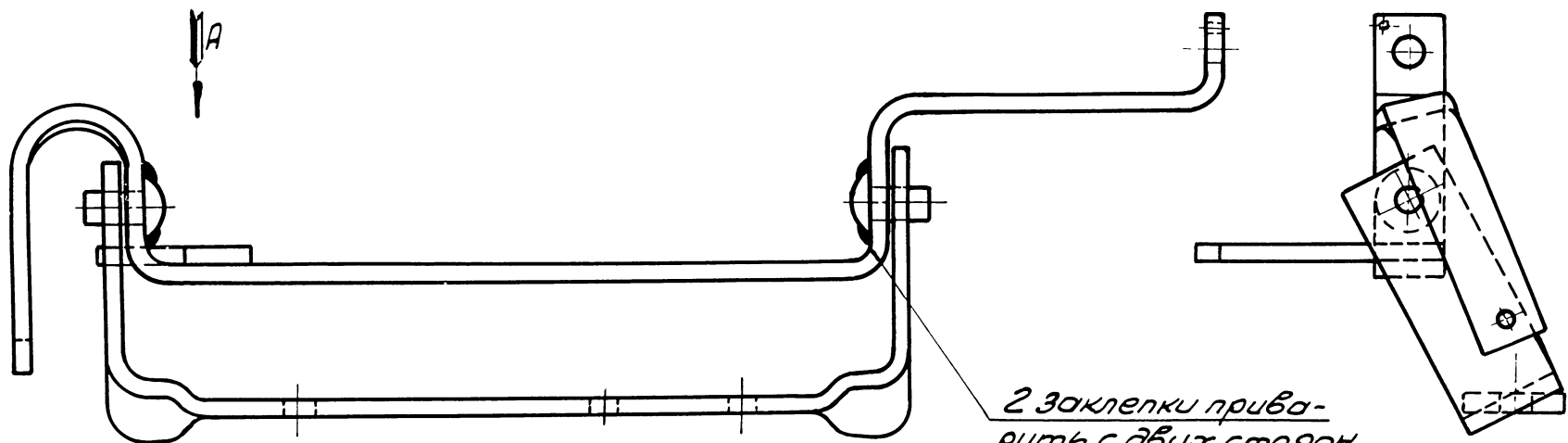


**СКОБА СЕРЬГИ
АКСЕЛЕРАТОРА**

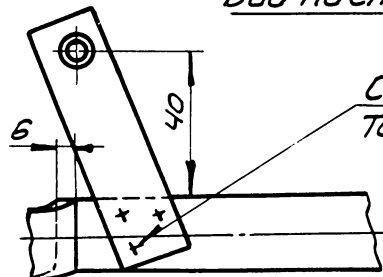
Сталь 2 ГОСТ 380-57
Полоса 5x20
ГОСТ 103-57; ГОСТ 535-52

120-1108049-Б

Лит. "Б" Узв. 120-2967; 11/II-52.



Вид по стрелке А



Сварка точечная
Точка ф/з всего 3 точки.

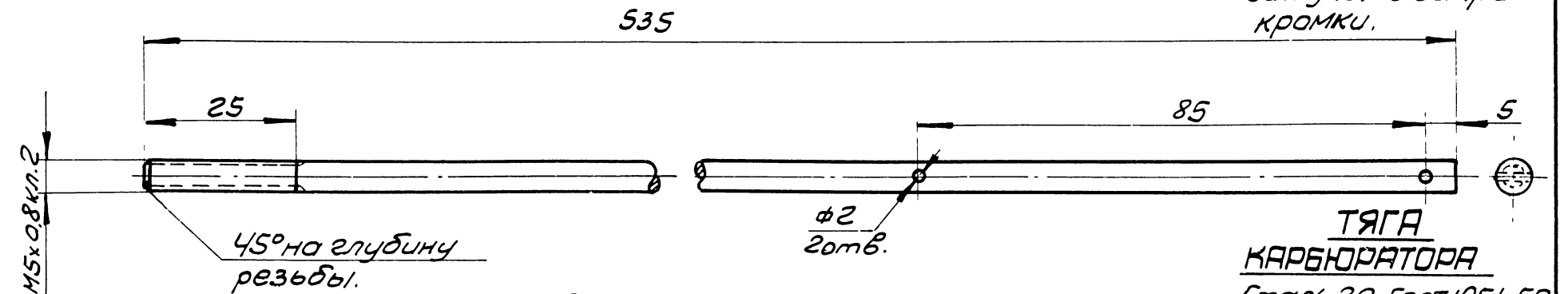
После сборки серьга должна свободно вращаться.

**КРОНШТЕЙН
АКСЕЛЕРАТОРА В СБОРЕ**

150В-1108044

Лит. "А" Узв. 150В-104 6/II-57.

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



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цинковать
Слой покрытия 0,013.

Отпустить для удаления водорода из поверхностного слоя

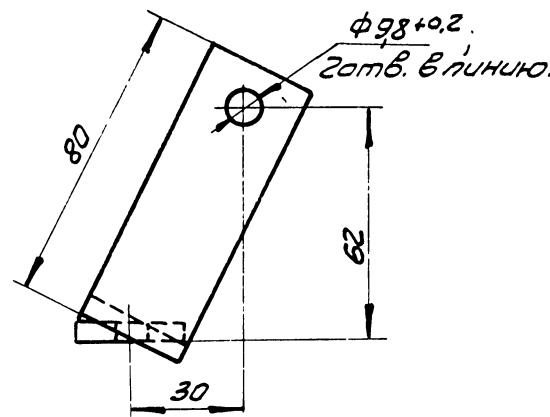
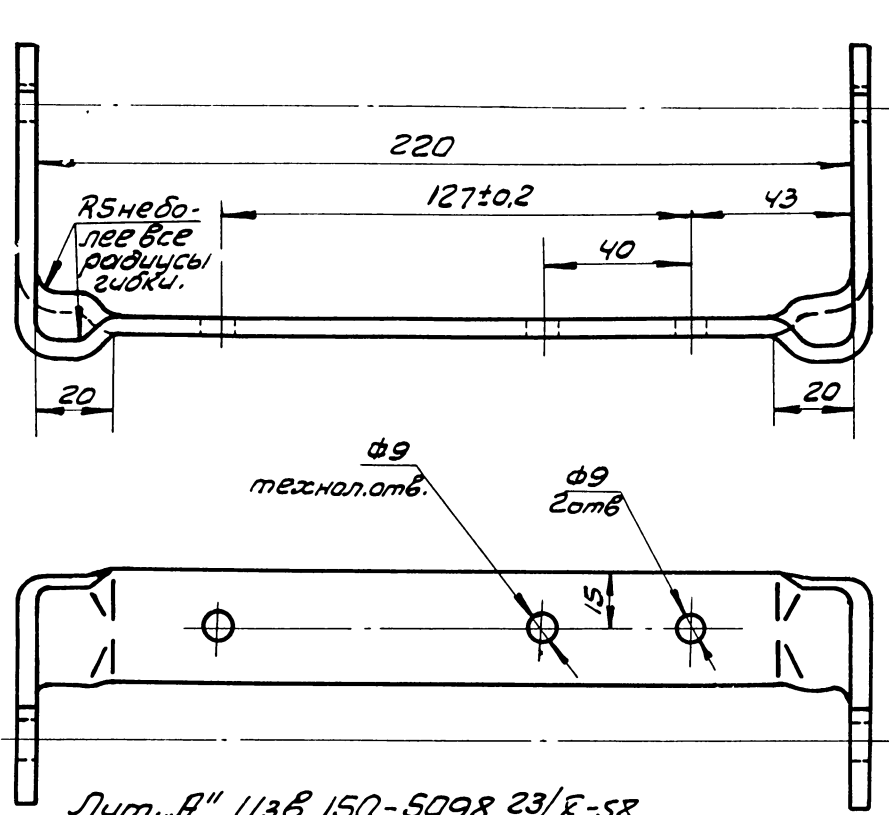
**ТЯГА
КАРБЮРАТОРА**

Сталь 20 ГОСТ 1051-50
Круг 5 ГОСТ 7417-57

150В-1108051

Лит. "А" Узв. 164-884 8/II-58.

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

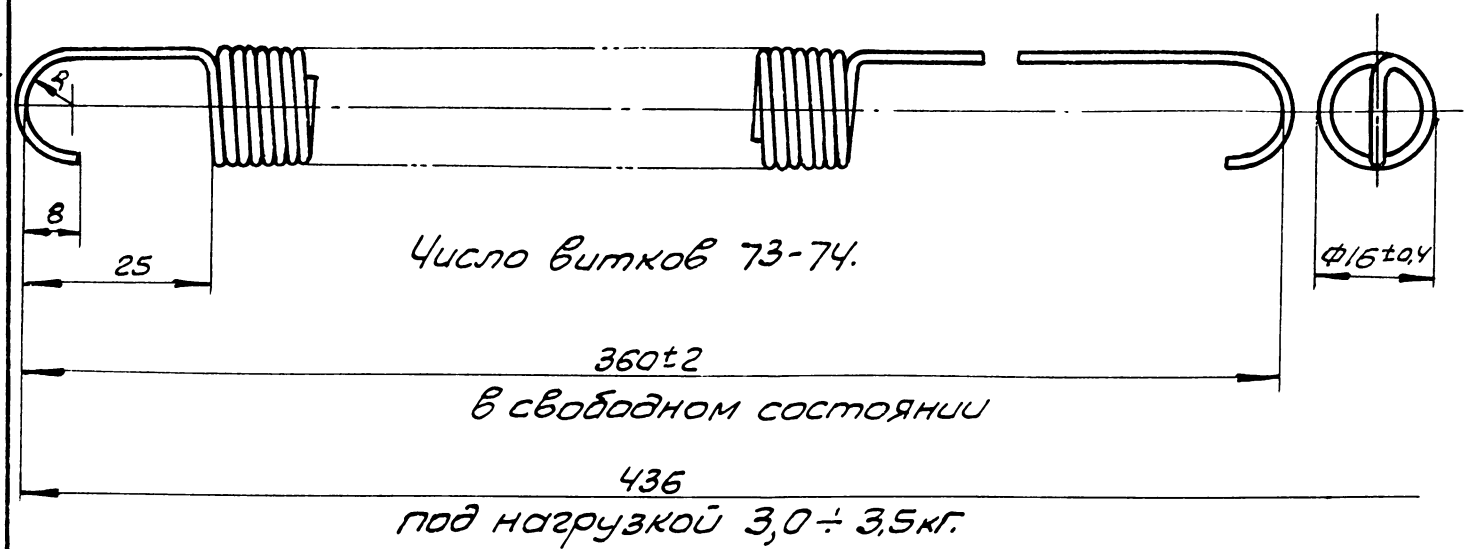


**КРОНШТЕЙН СЕРЬГИ
АКСЕЛЕРАТОРА**

Сталь 10 ГОСТ 1050-57
Полоса 4x30 ГОСТ 103-57

120-1108046-Б

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

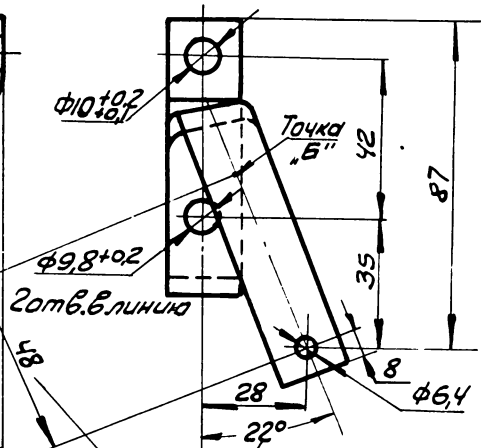
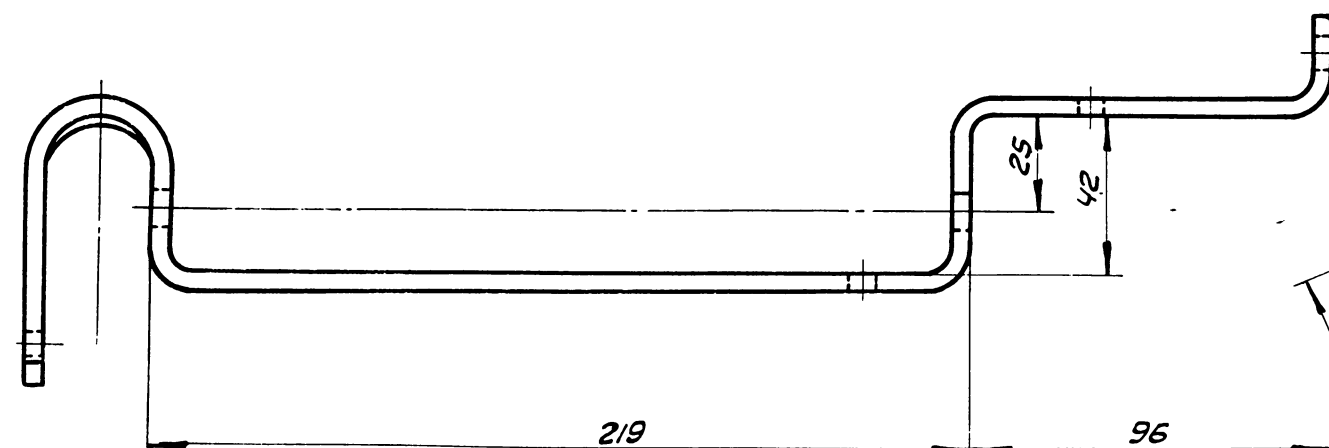


**ПРУЖИНА ТЯГИ
КАРБЮРАТОРА**

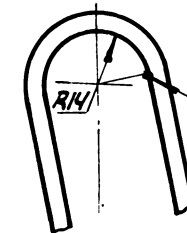
Проволока пружинная
φ1.6 ГОСТ 5047-49

120-1108065

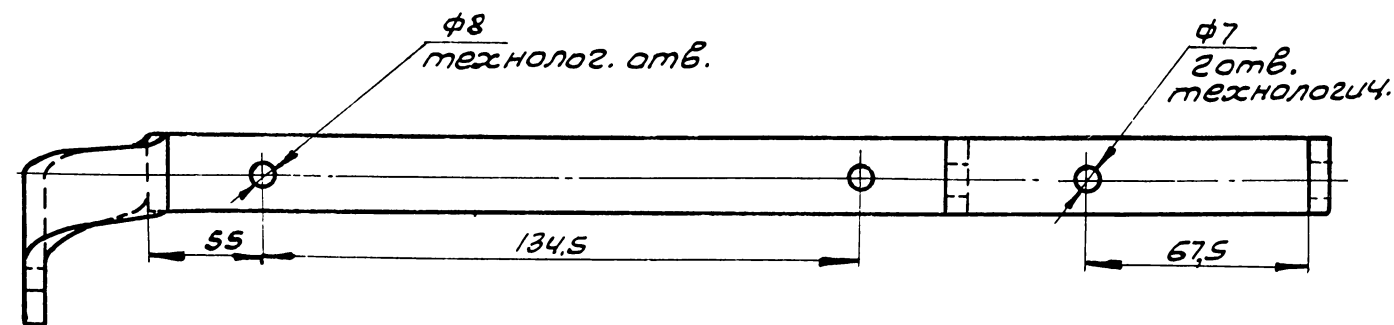
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



Вид по стрелке А



Указанные размеры даны для справок.



Неуказанные внутренние радиусы гибки 5

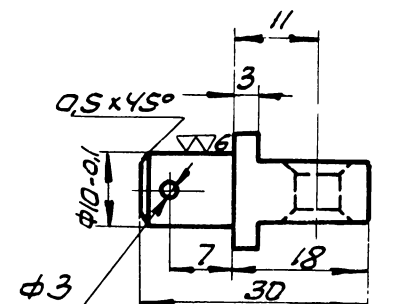
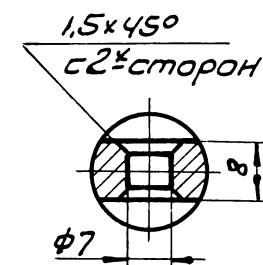
СЕРЬГА АКСЕЛЕРАТОРА

Сталь ГОСТ 1050-57
Полоса 5x20 ГОСТ 103-57

150В-1108047

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

Цинковань. Слой покрытия 0,013. Снять заусенцы и затупить острые края.

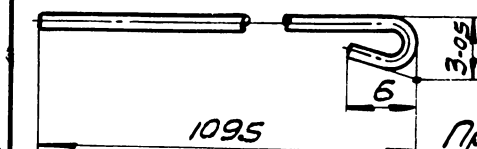


**ПАЛЕЦ ТЯГИ
КАРБЮРАТОРА**

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 15 ГОСТ 7417-57

150В-1108085

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



ЖИЛА ПРИВОДА

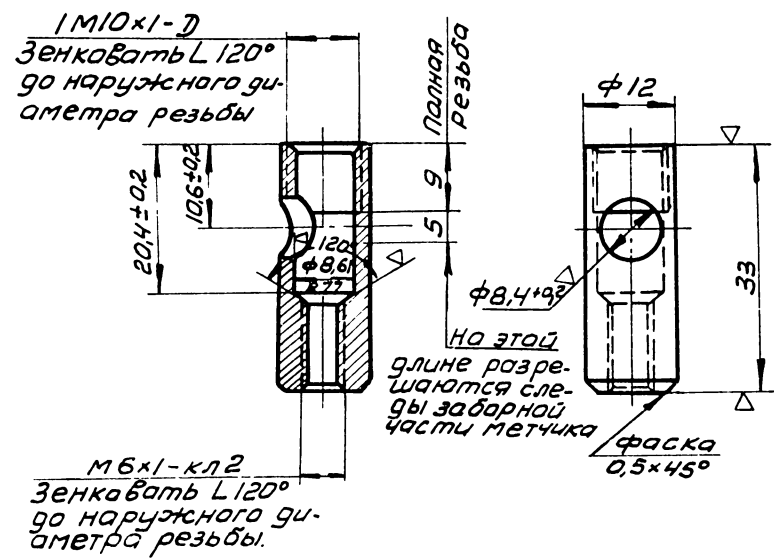
Проволока пружинная
φ1.2 ГОСТ 5047-49

150В-1108108

Лит. Д УЗВ 164-577 27/II-57.

Без лит. Без узв. 3/II-55

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

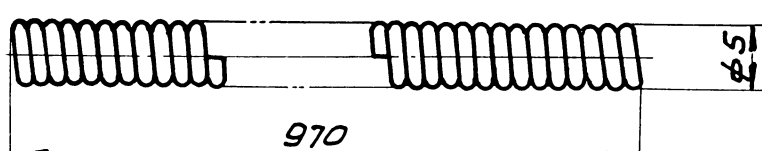


ГОЛОВКА ТЯГИ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ КАРБЮРАТОРОМ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

Лит., М" Узв. 150-5579 23/II-57 **120-1108151**

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

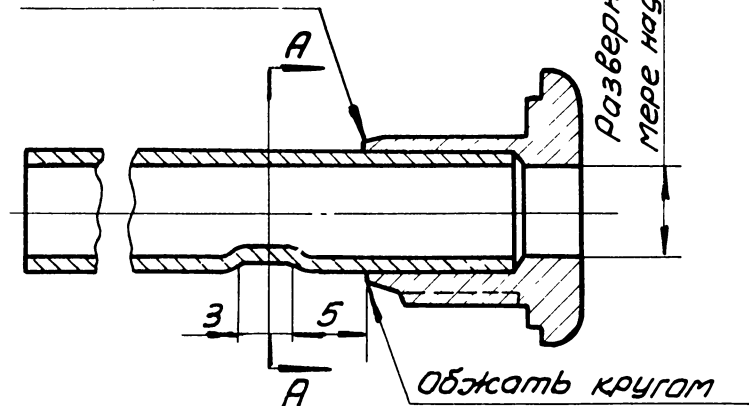
Витки навивать вплотную



ОБОЛОЧКА ЖИЛЫ ПРИВОДА
Проволока пружинная $\phi 1.2$ ГОСТ 5047-49

Без лит. Без узв. 9/II-55 **150В-1108129**

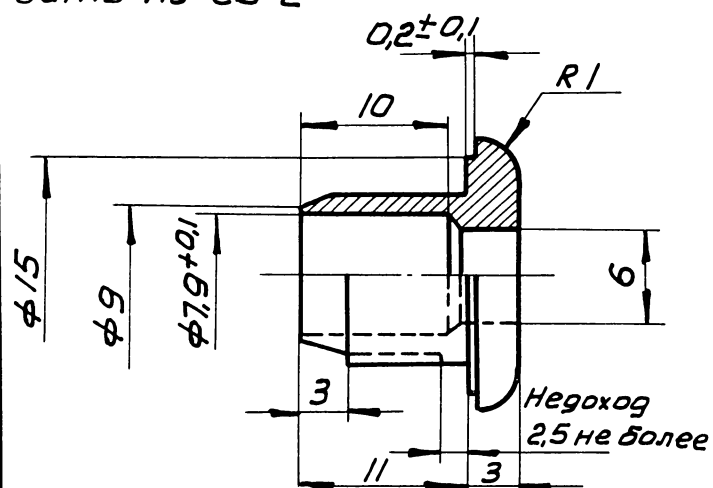
Кернить в четырех равнорасположенных точках по окружности



Цинковать
Слой покрытия 0,013

Лит., Б" Узв. 1951-60 2/II-51

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



ШТУЦЕР ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 17 ГОСТ 7417-57

Лит., Г" Узв. 1953-211 16/II-53

Разрез АА

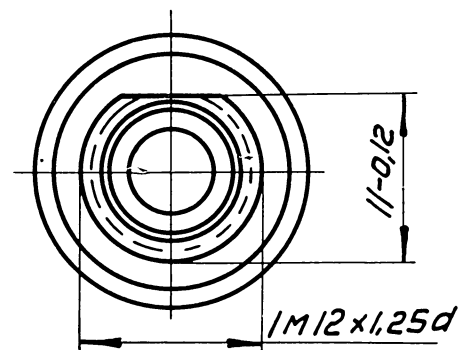


ШТУЦЕР ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА С ТРУБКОЙ В СБОРЕ

120-1108110

3 кругом

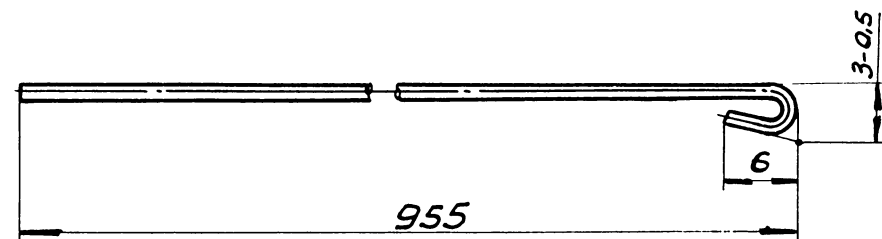
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы и затупить острые кромки.



ШТУЦЕР ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 17 ГОСТ 7417-57

120-1108113

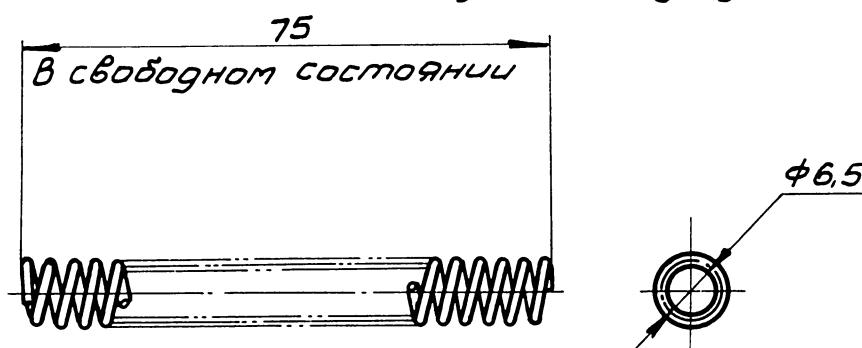
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



ЖИЛА ПРИВОДА
Проволока пружинная $\phi 1.2$ ГОСТ 5047-49

Лит., В" Узв. 1956-207 1/II-56. **120-1108128**

Заусенцы недопустимы.

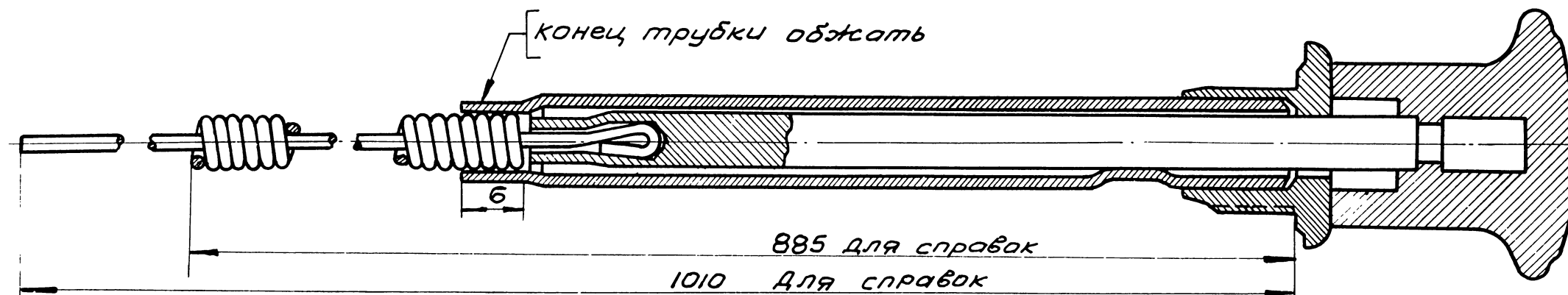


Общее число витков 25. Направление навивки - безразлично. Концевые витки завить в замкнутое кольцо, 2/3 которого должны лежать в плоскости перпендикулярной оси пружины.

ПРУЖИНА КОМПЕНСАЦИОННАЯ
Проволока пружинная $\phi 1.3$ ГОСТ 5047-49

Фосфатировать и промаслить

Без лит. Узв. 121-2853 4/II-57 **121-1108397**

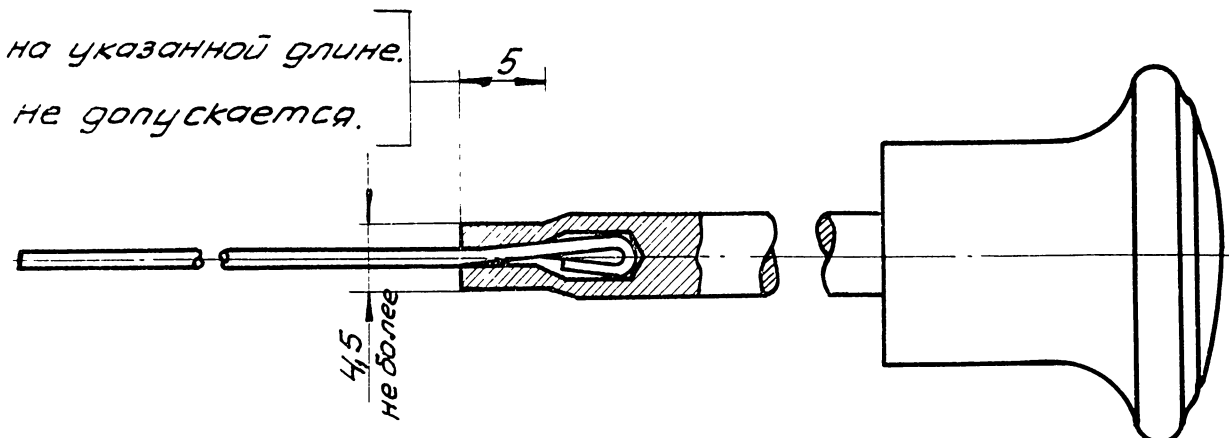


ПРИВОД ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ В СБОРЕ

Лит., Б" Узв. 1955-153 2/II-55

120-1108121

Обжать на указанной длине.
Люфт не допускается.

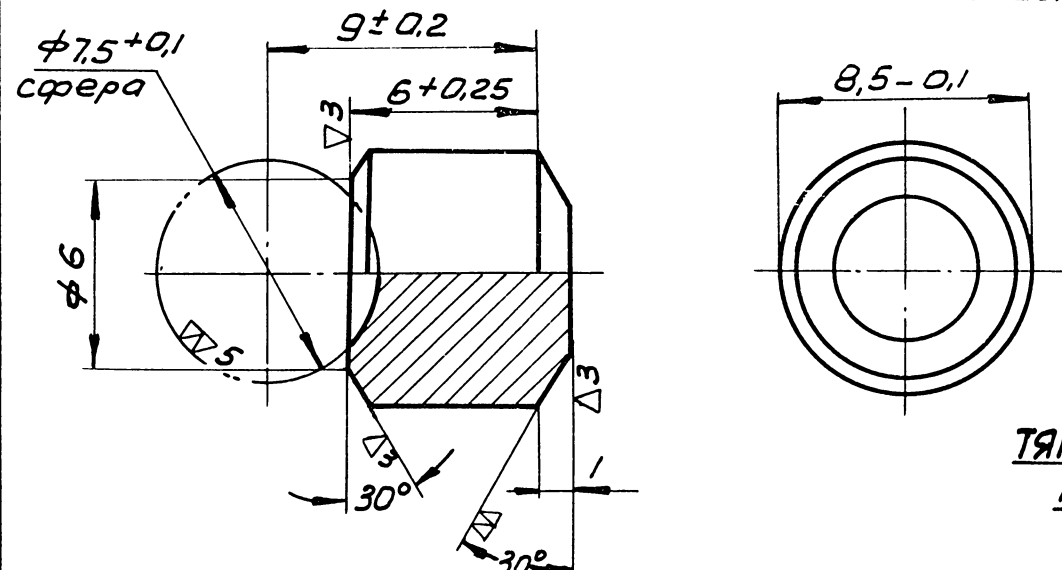


**РУЧКА ПРИВОДА
ДРОСсельНОЙ ЗАСЛОНКИ
В СБОРЕ**

120-1108123

Лит. А Изв. 1952-271 25/х-52.

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

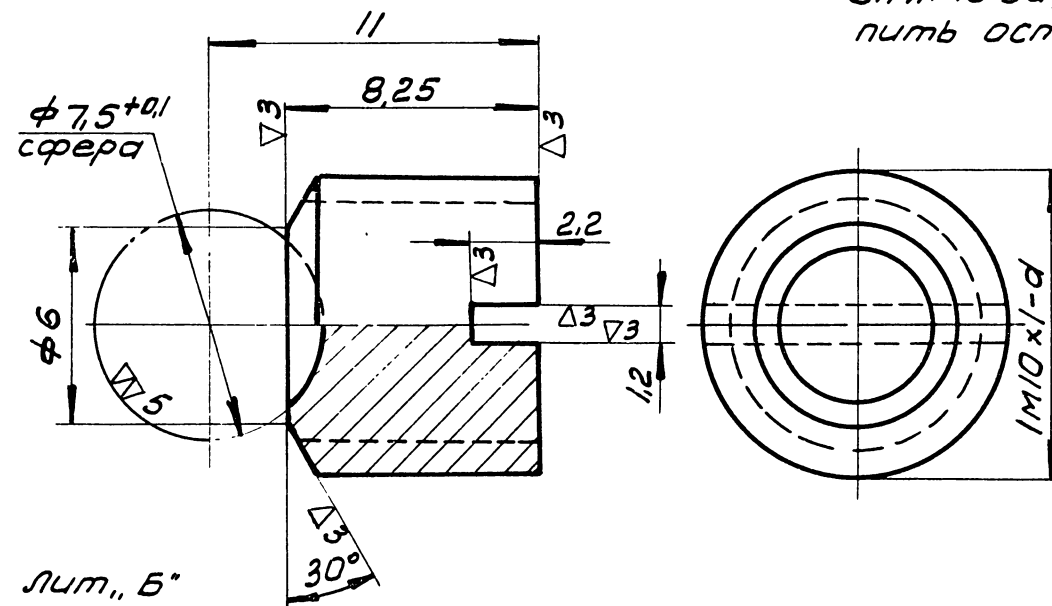


**СУХАРЬ ГОЛОВКИ
ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ
КАРБЮРАТОРОМ**
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1108153

Лит. В Изв. 150-5579 23/х-57

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

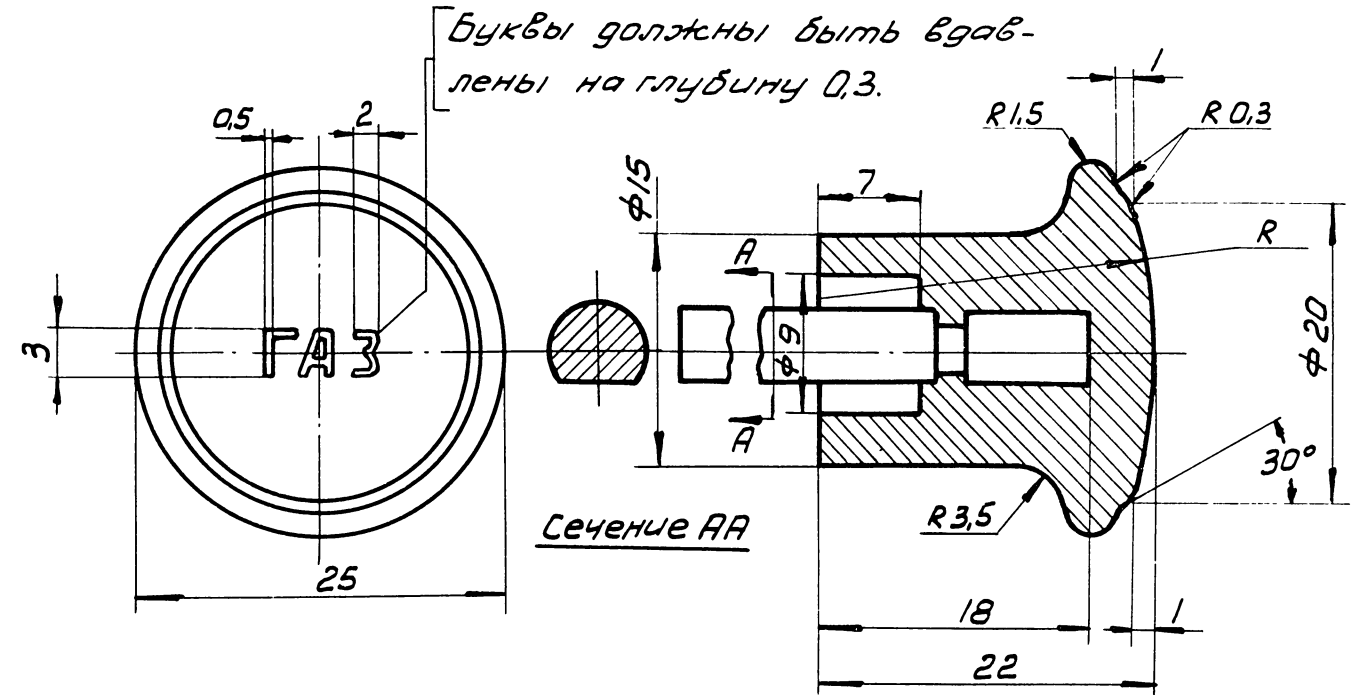


**ПРОБКА ГОЛОВКИ
ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ
КАРБЮРАТОРОМ**
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

120-1108154

Лит. В Изв. 150-5579 23/х-57.

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Деталь должна быть чистой и гладкой в литве.



Сечение АА

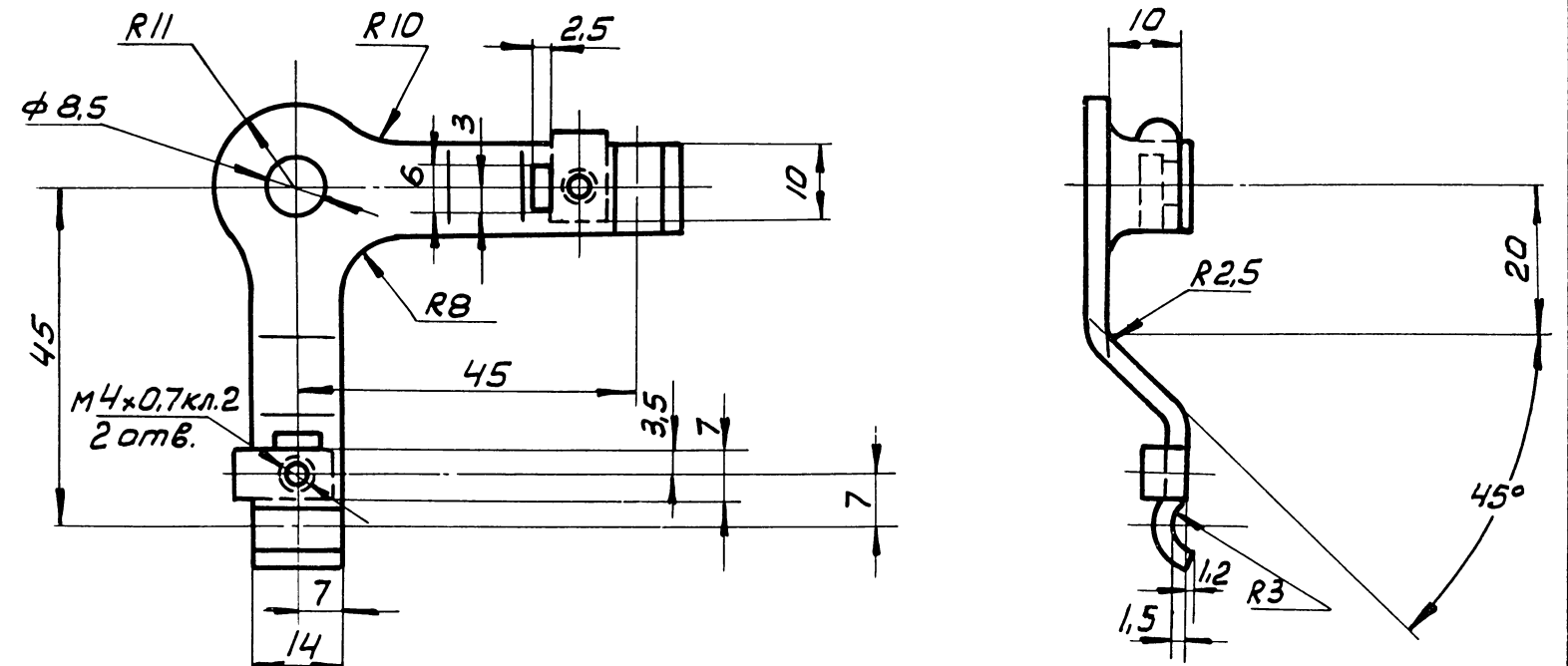
**РУЧКА ПРИВОДА
ДРОСсельНОЙ ЗАСЛОНКИ**
Цинковый сплав №2 УК-9

120-1108125

Головку полировать
Углубление/буквы/ не полировать

Лит. Б Изв. 1955-163 30/х-57

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

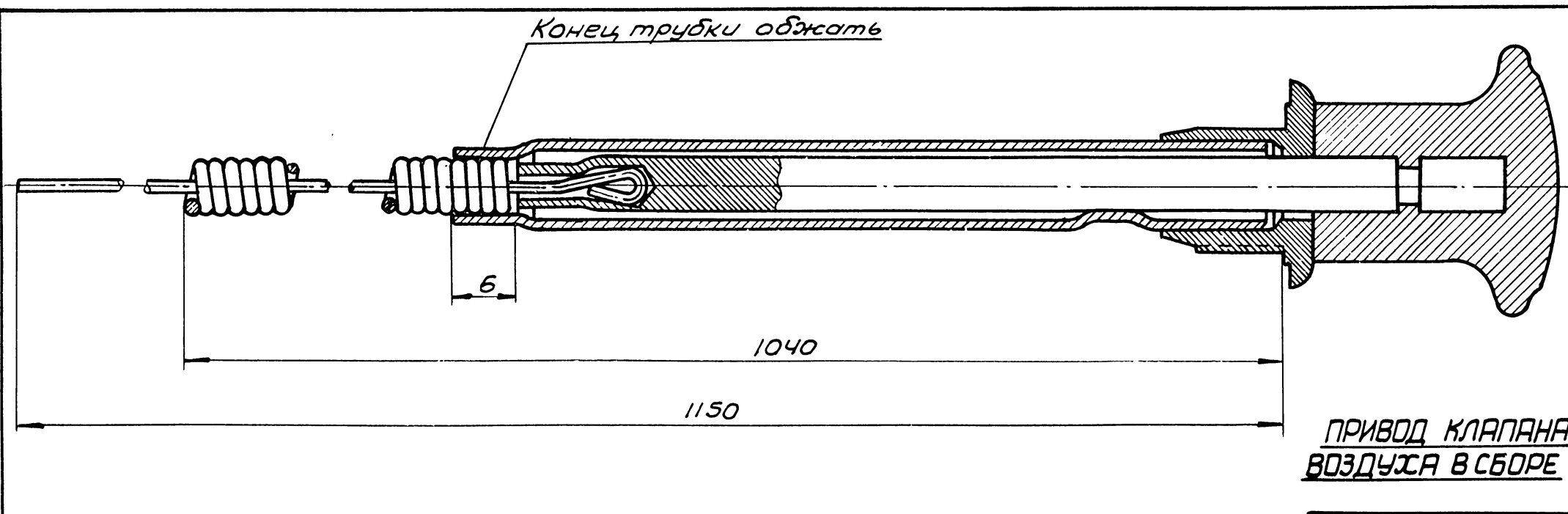


Цинковать
Слой покрытия 0,013

**КРОНШТЕЙН
ЗАЖИМА ТРОСА**
Сталь 08 Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

120-1108132

Лит. А Изв. 120-193 12/х-46

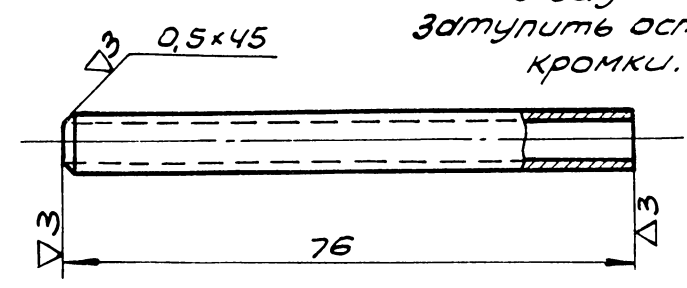


Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Цинковать в сборе с дет. 120-1108113. Слой покрытия 0,013.

ТРУБКА ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА
Сталь 10. Труба $\phi 8^{+0,1}/_{-0,15}$ ГОСТ 1753-53

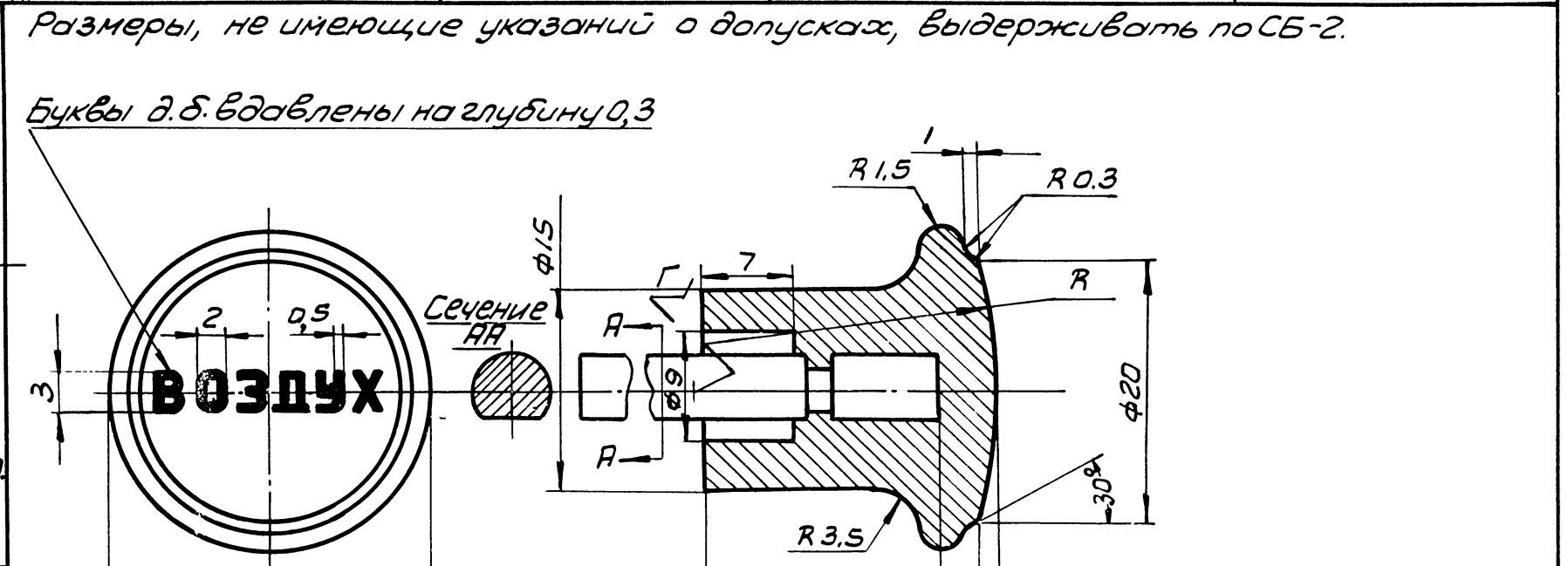
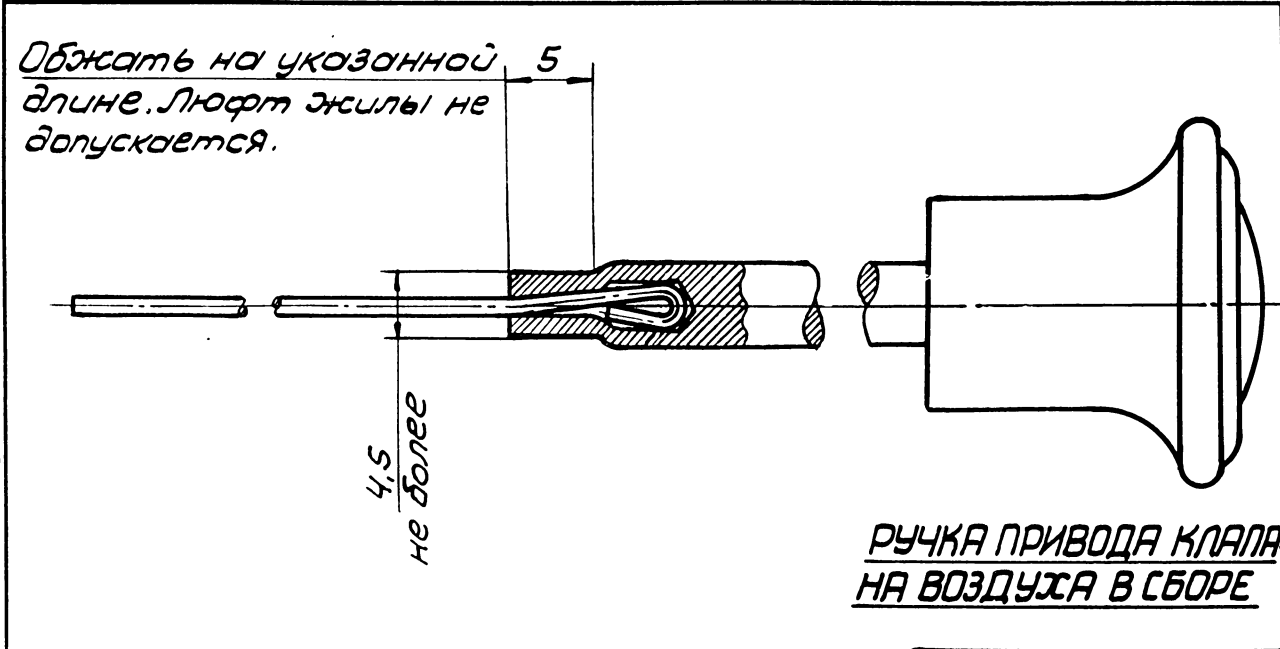


Без лит. Изв. 150B-7 21/VI-55г.

150B-1108101

Без лит. Без изв. 7/VI-49г.

120-1108114



Без лит. Изв. 150B-7 21/VI-55г.

150B-1108103

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

РУЧКА ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА

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

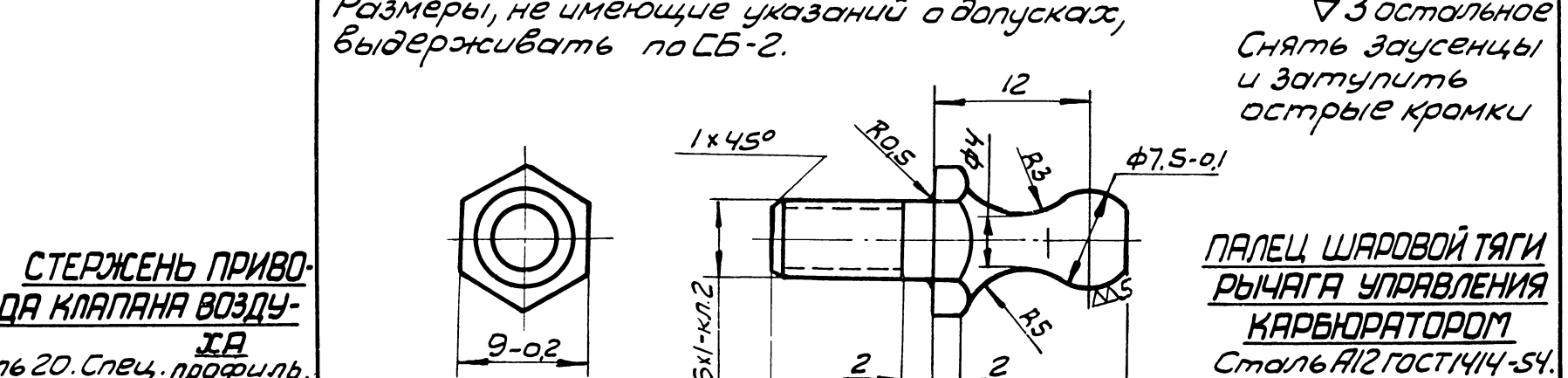
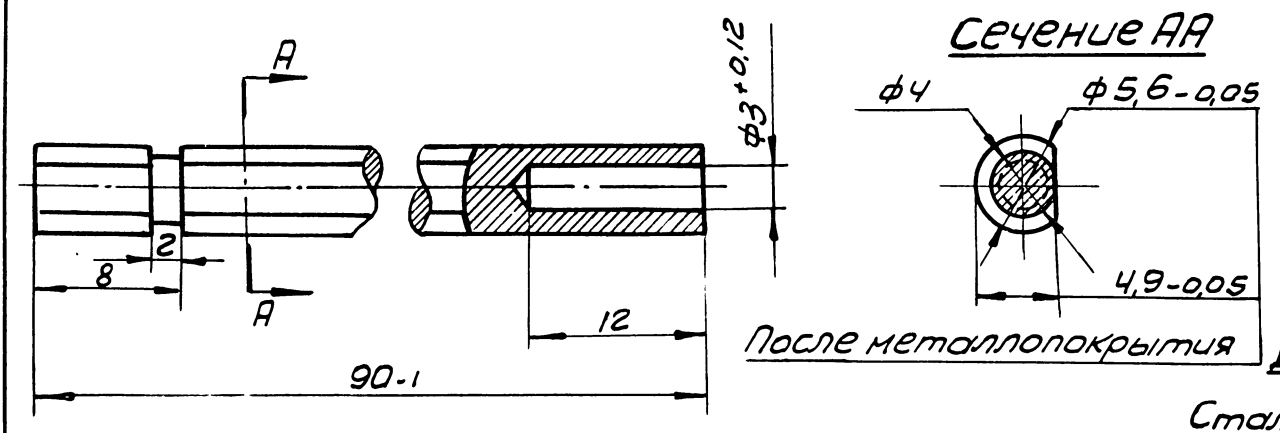
3 кривизна
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Головку полировать. Углубления (буквы) не полировать.

Лит. "Г" Изв. 1955-163 30/VI-55

Цинковый сплав ЦУК-9

120-1108105



Цинковать. Слой покрытия 0,013. Лит. "А" Изв. 1949-169; 6/VI-49

СТЕРЖЕНЬ ПРИВОДА КЛАПАНА ВОЗДУХА
Сталь 20. Спец. профиль.

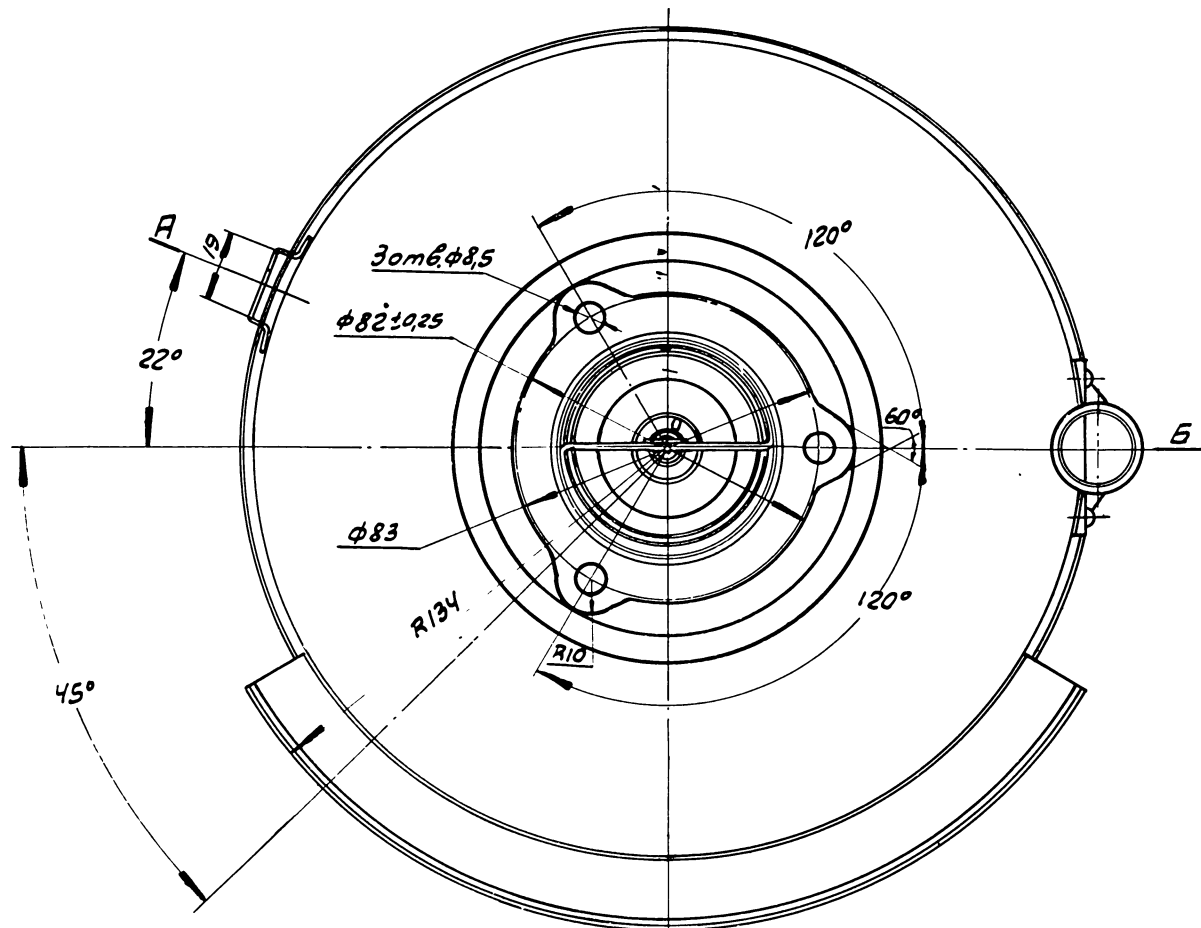
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Лит. "Е" Изв. 150-5579 23/VI-57

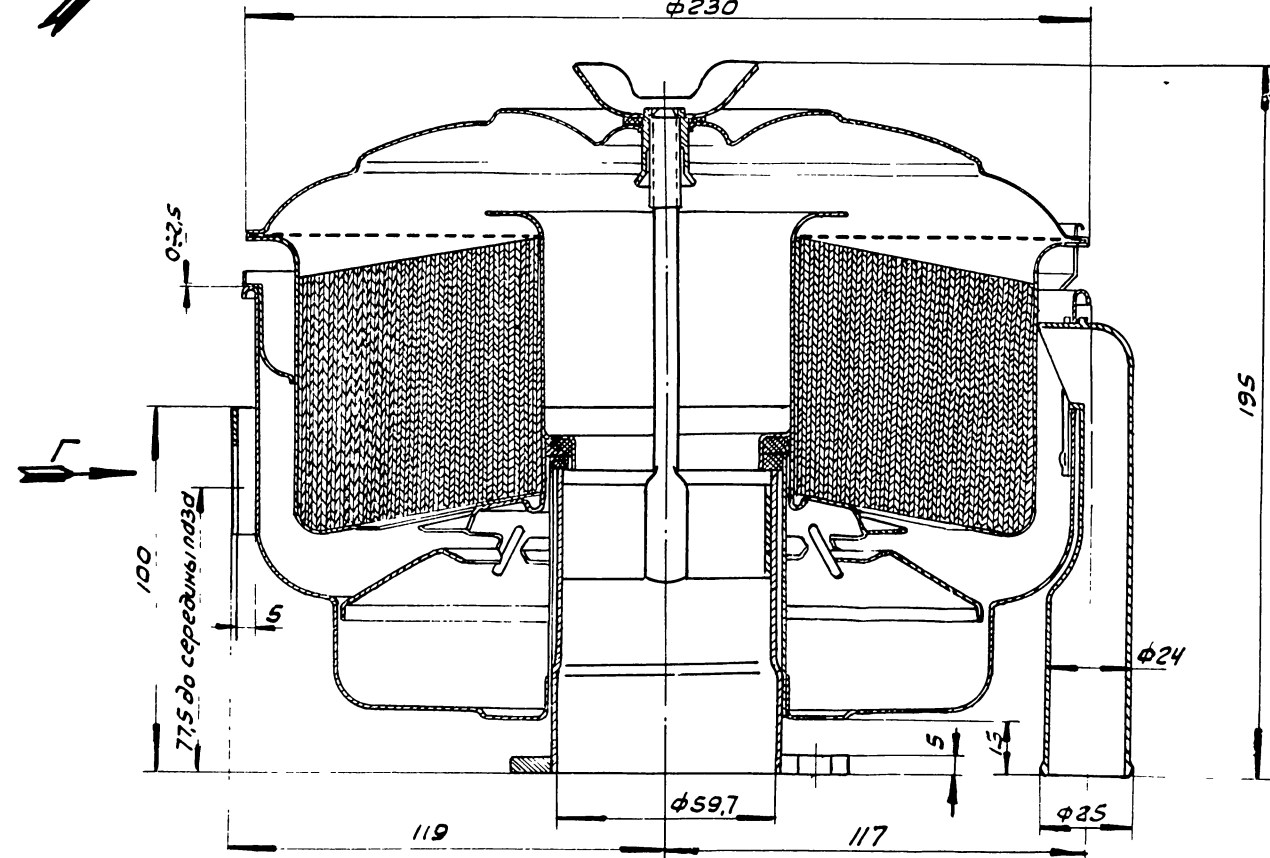
ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ ТЯГИ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ КАРБЮРАТОРОМ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54.

120-1108152

Размеры даны для справок.



Разрез по А-А
φ230

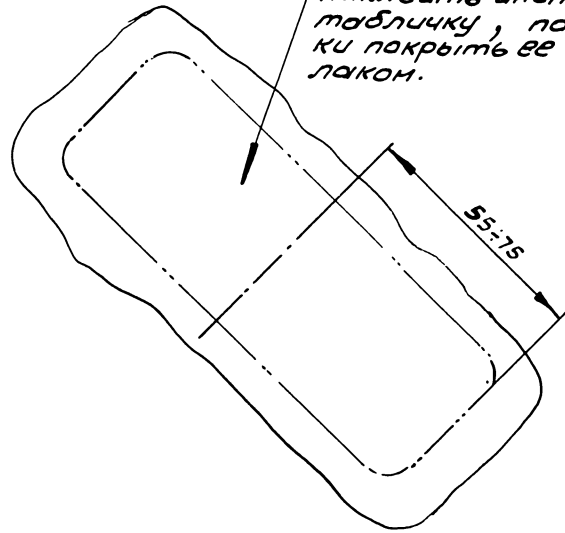


Окрасить наружные поверхности черной нитро-краской.

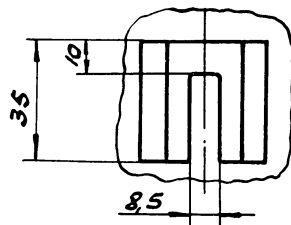
Лит. "О" Узв. 1957-135; 24/12-572.

Вид на табличку по стрелке В

После окончательной сборки на указанном месте наклеить инструкционную табличку, после просушки покрыть ее бесцветным лаком.



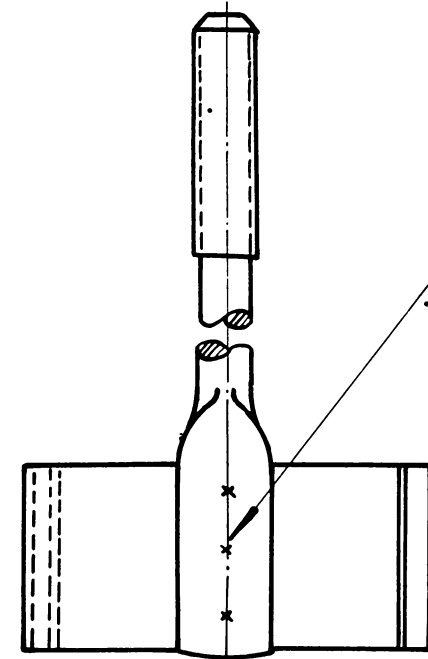
Вид на державку по стрелке Г



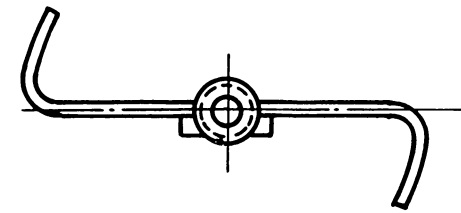
Воздушный фильтр, заправленный трансформаторным маслом ГОСТ 982-53 в количестве 0,8 литра при испытании на сопротивлении и унос масла должен соответствовать: сопротивление воздушного фильтра должно быть равным 200±10 мм водяного столба при расходе воздуха 325 м³/час. Пьезометр включается в переходник с внутренним диаметром φ56 и обшей высотой 60 мм. Точка замера должна быть на расстоянии 20 мм от верхнего торца переходника. Унос масла допускается не более 10г в течение 10 минут работы фильтра.

ФИЛЬТР
ВОЗДУШНЫЙ ВМ-12
В СБОРЕ

121-1109010



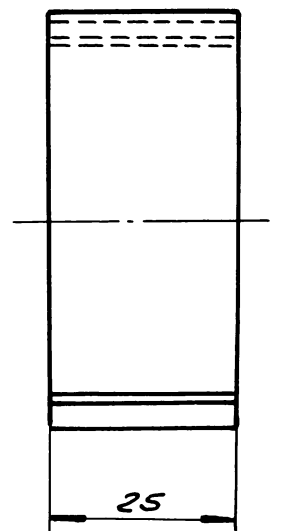
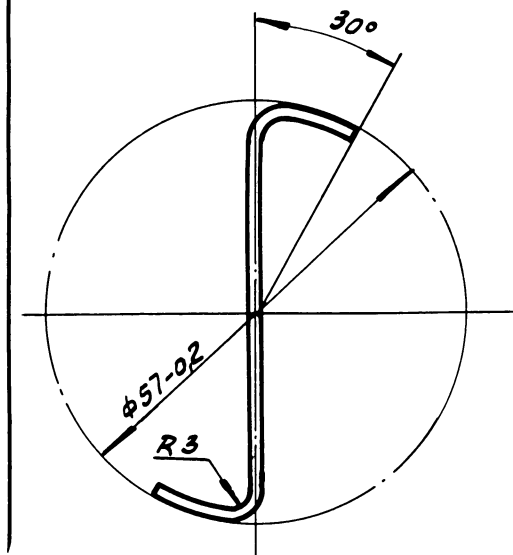
Сварить в 3х указанных точках.



ТРАВЕРЗА В СБОРЕ

Лит. "А" Узв. 1954-152 5/111-542

120-1109090-Б



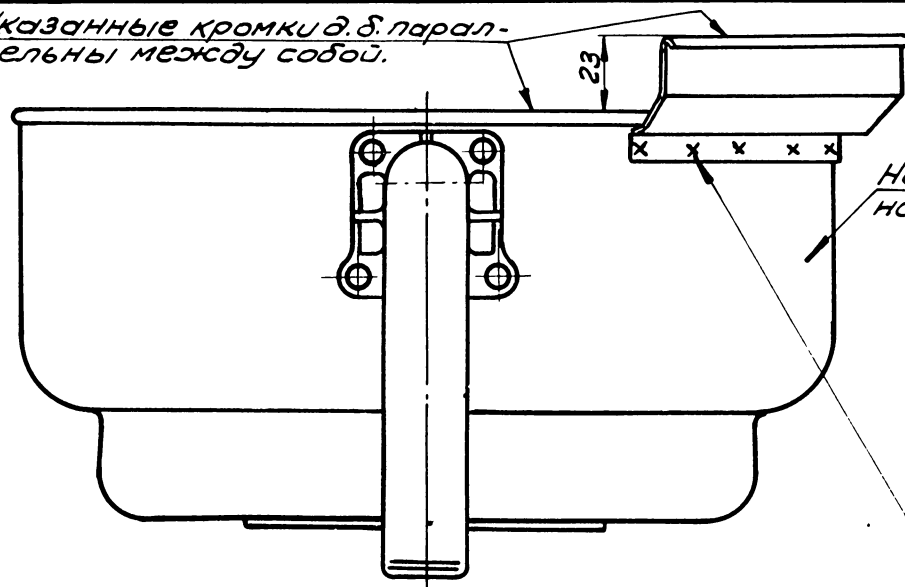
ТРАВЕРЗА

Сталь 08Лента 1,2 ГОСТ 503-41

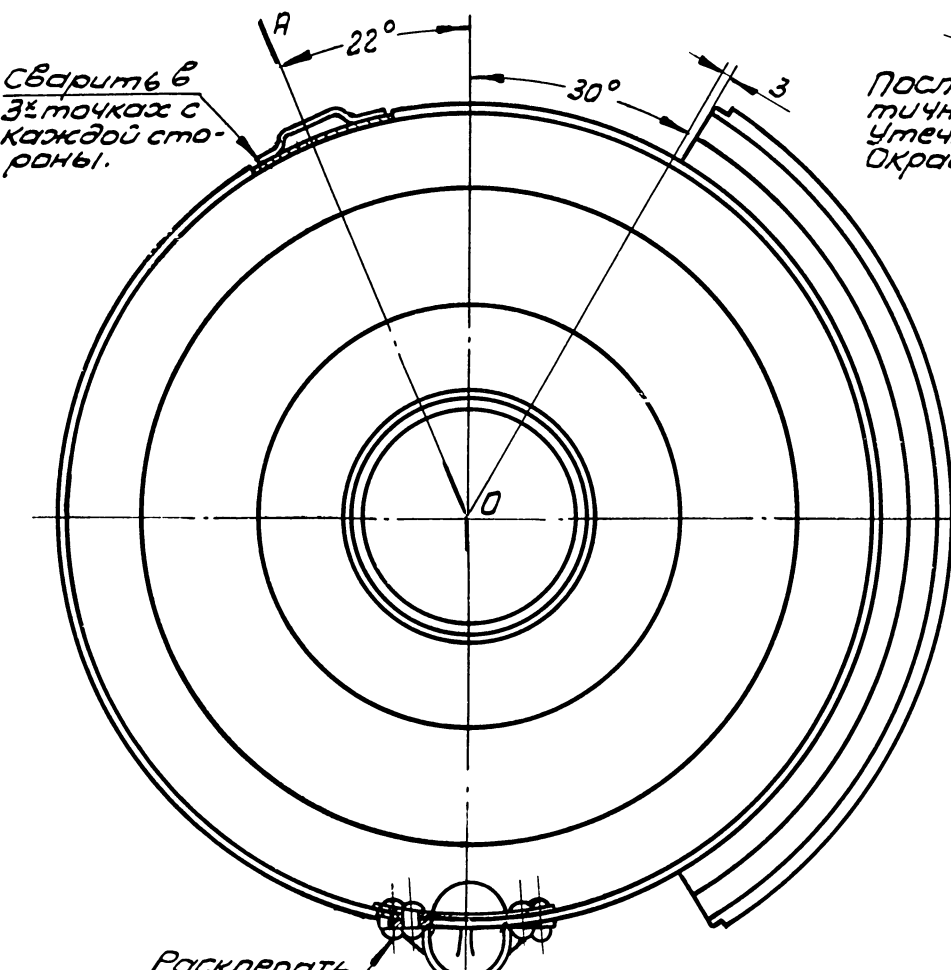
120-1109027-Д

Лит. "Б" Узв. 1958-20; 13/1-58

Указанные кромки д.д. параллельны между собой.



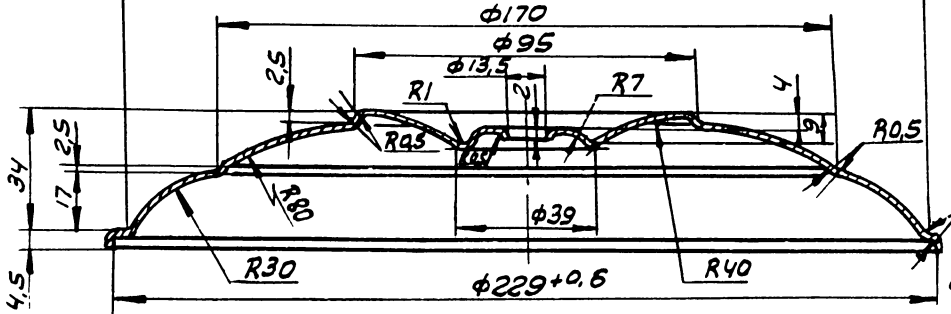
Надпись услов. но не показана.



Расклепать

Лит. "И" Узв. 1957-115 29/57

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

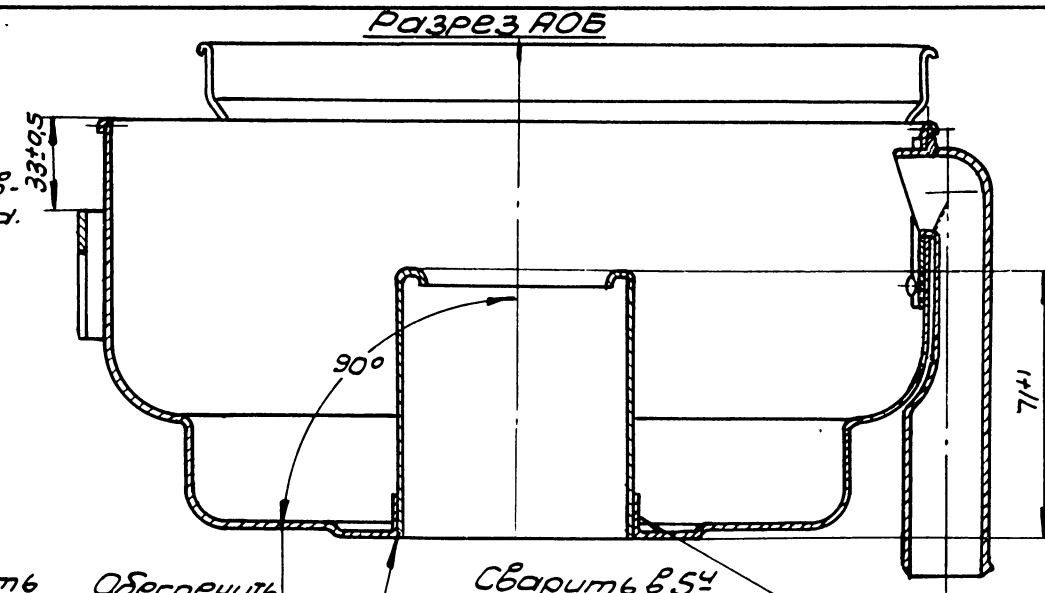


Лит. "Б" Узв. 1954-196 9/5-542.

КРЫШКА ВОЗДУХОЧИСТИТЕЛЯ
Сталь 08; Лист освинцованный 0,8

120-1109018

Разрез АОВ



Приварить в 15± точках равномерно расположенных.

Обеспечить технологией.

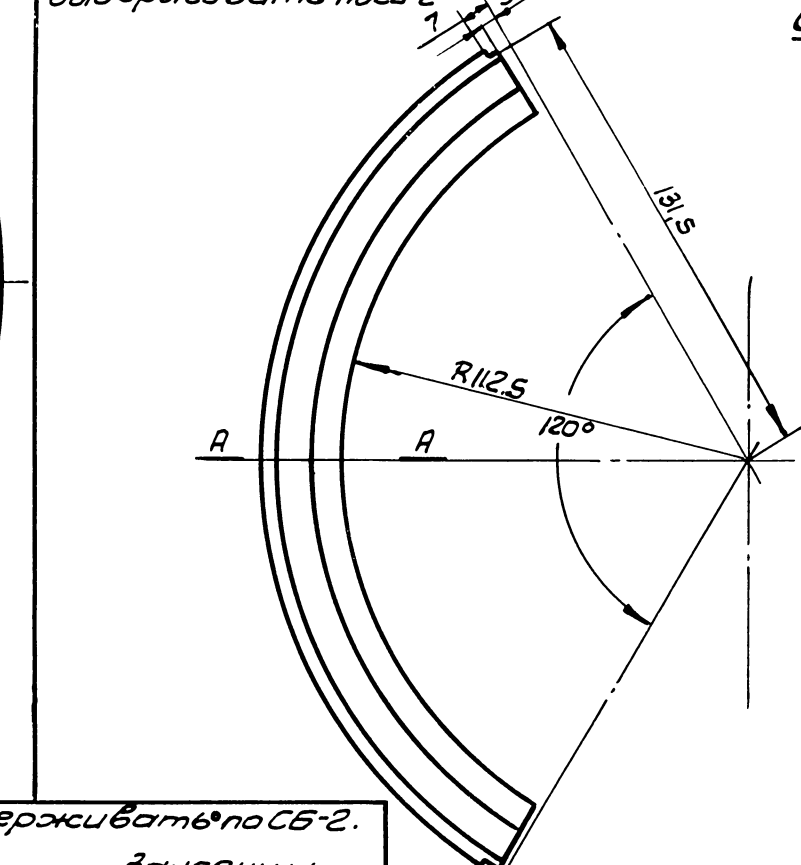
Сварить в 5± точках по окружности.

Паять припоем ПОС-30 ГОСТ 1499-54.

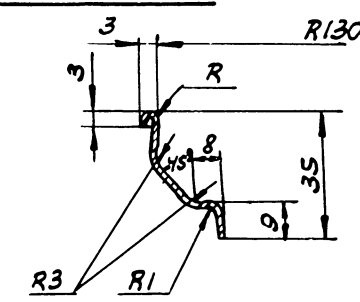
КОРПУС ФИЛЬТРА В СБОРЕ

120-1109035-В

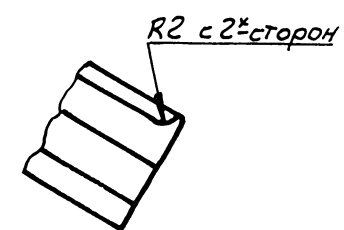
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



Сечение АА



Вид по стрелке Б



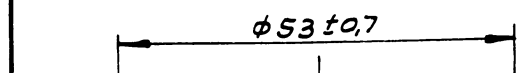
КОЗЫРЕК

Сталь 08; Лист освинцованный 0,8

Лит. "Б" Узв. 1954-196 5/5-562

120-1109034

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



ПРОКЛАДКА ГОРЛОВИНЫ КОРПУСА

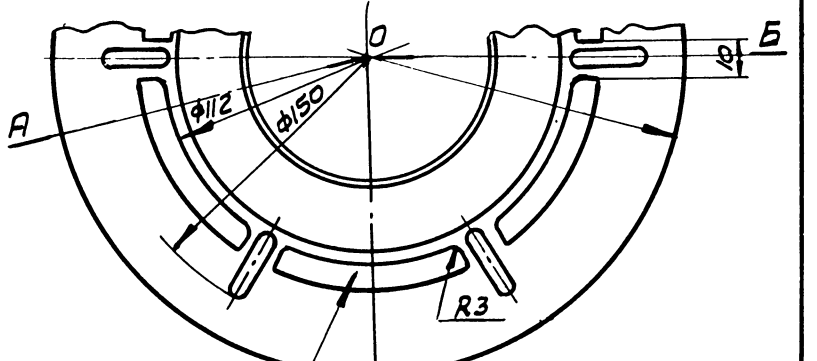
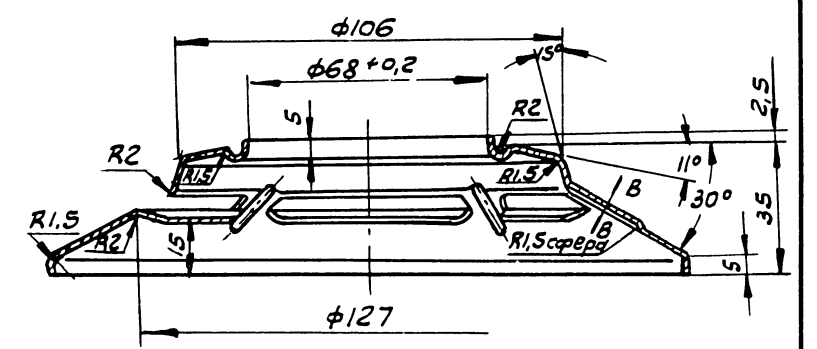
Войлок полугрубшерстный ГОСТ 6308-52

Лит. "А" 1954-196 5/5-542

121-1109189

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

Разрез АОВ



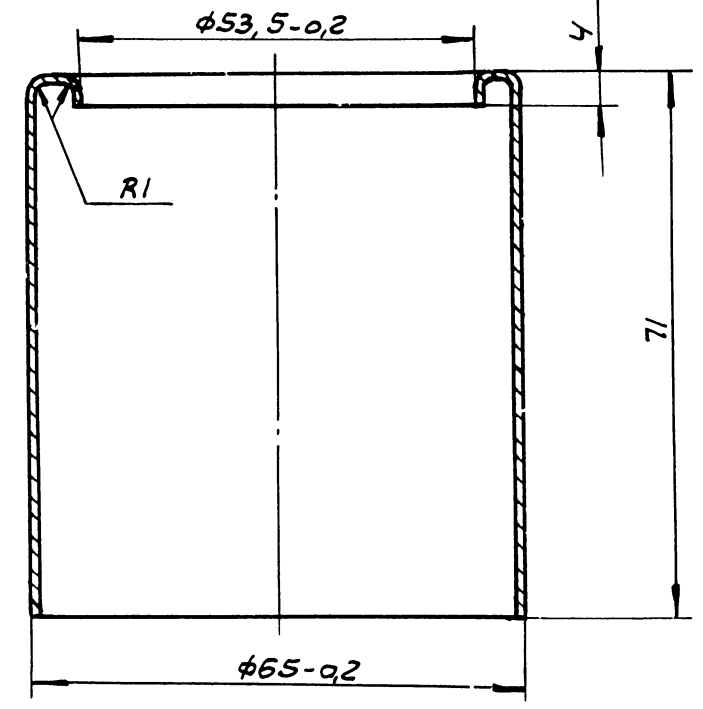
Боков. равномерно расположенных по окружности.

ОТРАЖАТЕЛЬ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Сталь 08; Лист освинцованный 0,8

121-1109024

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



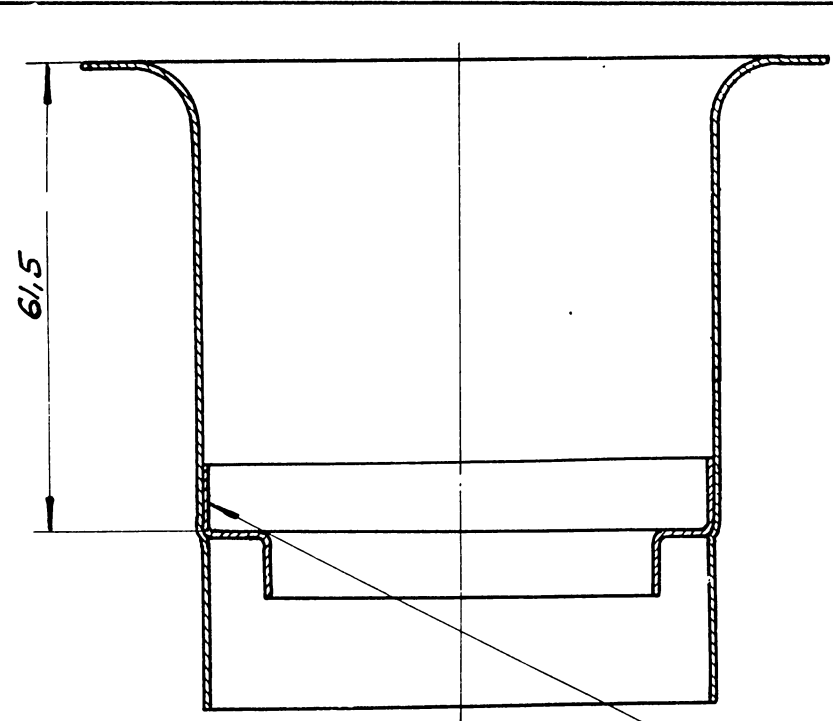
ГОРЛОВИНА

Сталь 08; Лист освинц. 0,8.

Лит. "А" 1954-196 5/5-542

120-1109026-Д

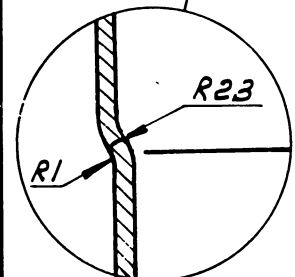
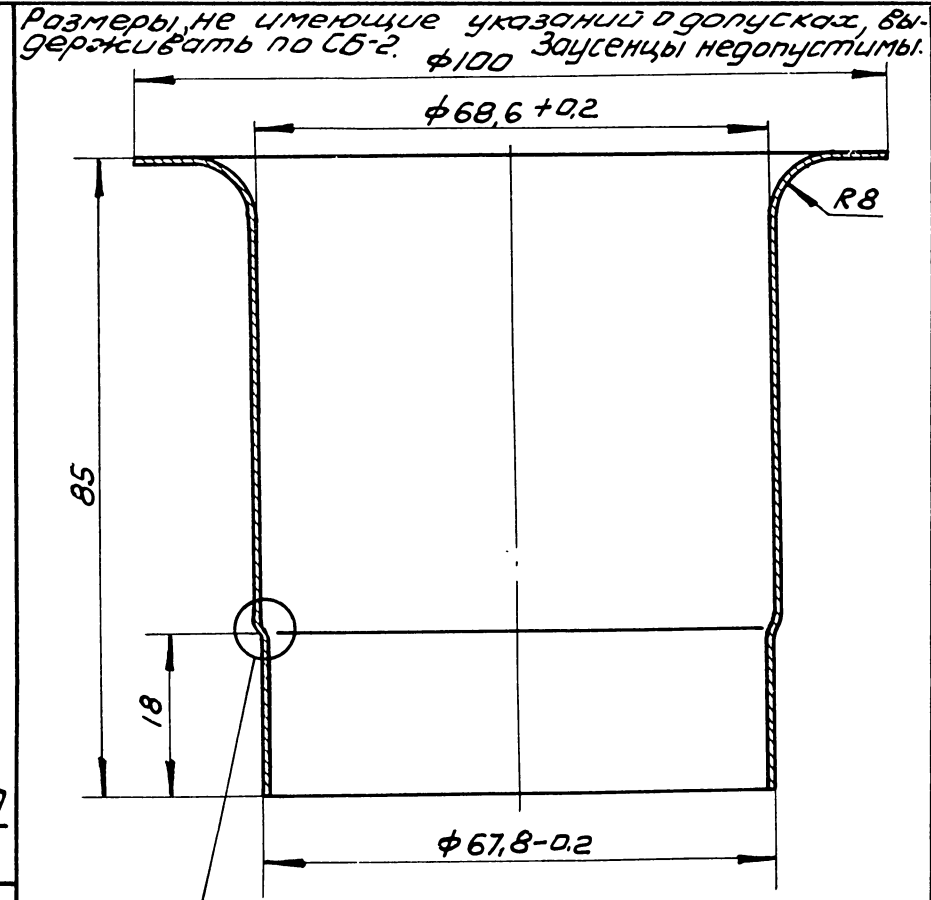
1505



Сварить в 10 ч точках по окружн.

ДЕРЖАТЕЛЬ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ

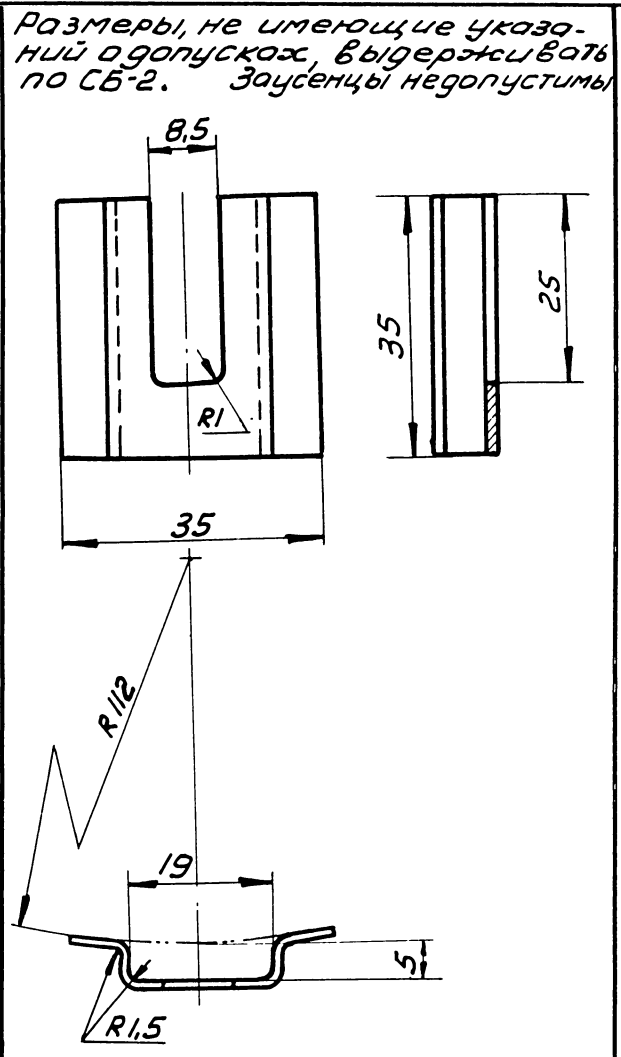
Лит. "А" Узв. 1958-125 15/Э-57 **121-1109208**



ДЕРЖАТЕЛЬ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА
Сталь 08, лист освинц. толщ. 0,8

Лит. "Б" Узв. 1958-196 5/Э-54г. **121-1109211**

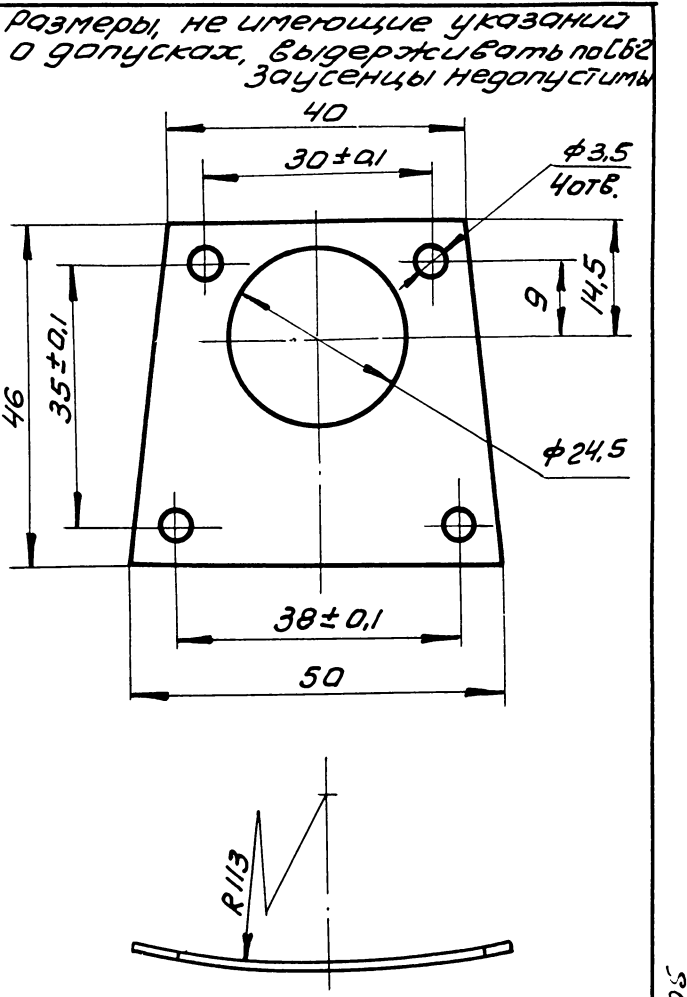
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



ДЕРЖАВКА
Сталь 08, лист освинц. толщ. 0,8

Лит. "А" Узв. 1954-196 5/Э-54 **120-1109213-Б**

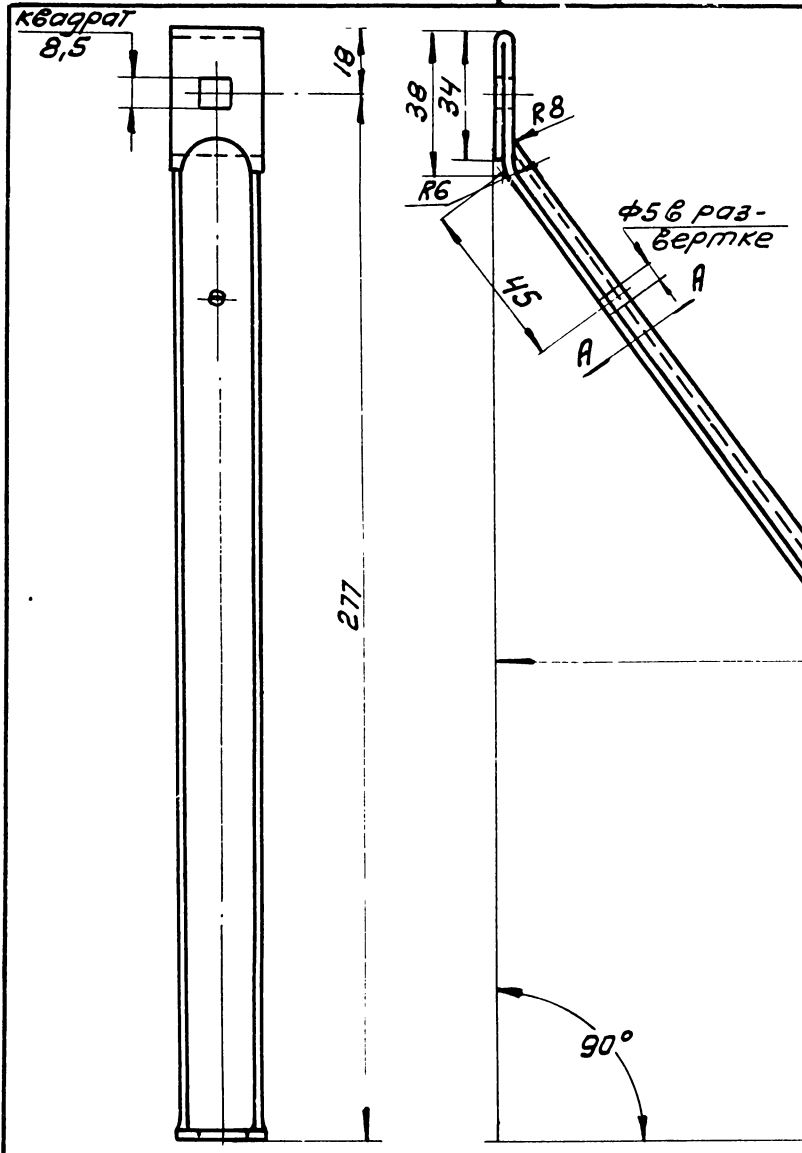
Точность контуров 0,5
Точность расположения отверстий 0,25.



НАКЛАДКА ЖЕСТКОСТИ
Сталь 08 лист освинц. толщ. 0,8

Лит. "А" Узв. 1954-196 5/Э-54 **120-1109023-Г**

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

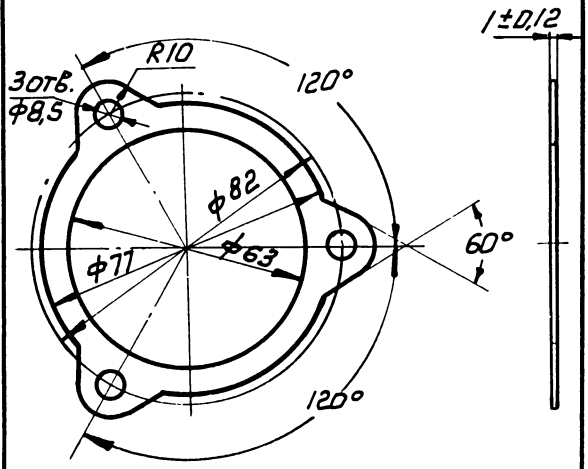


КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Сталь 08 ГОСТ 1050-57
Лента 2,5*24 ГОСТ 6009-57

Без лит. Узв. 120-4343 28/Э-54 **120-1109172-В**

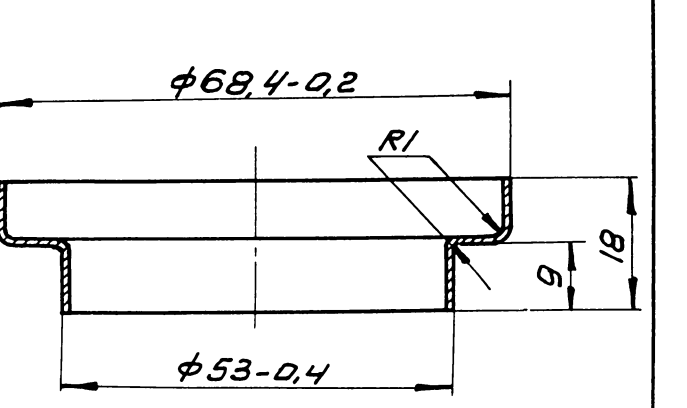
Без лит. Узв. 120-4343 28/Э-54



ПРОКЛАДКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Картон прокладочн. пропитанный ГОСТ 6911-54

Без лит. Узв. 120-4343 23/Э-54 **120-1109049**



КОЛЬЦО ОПОРНОЕ

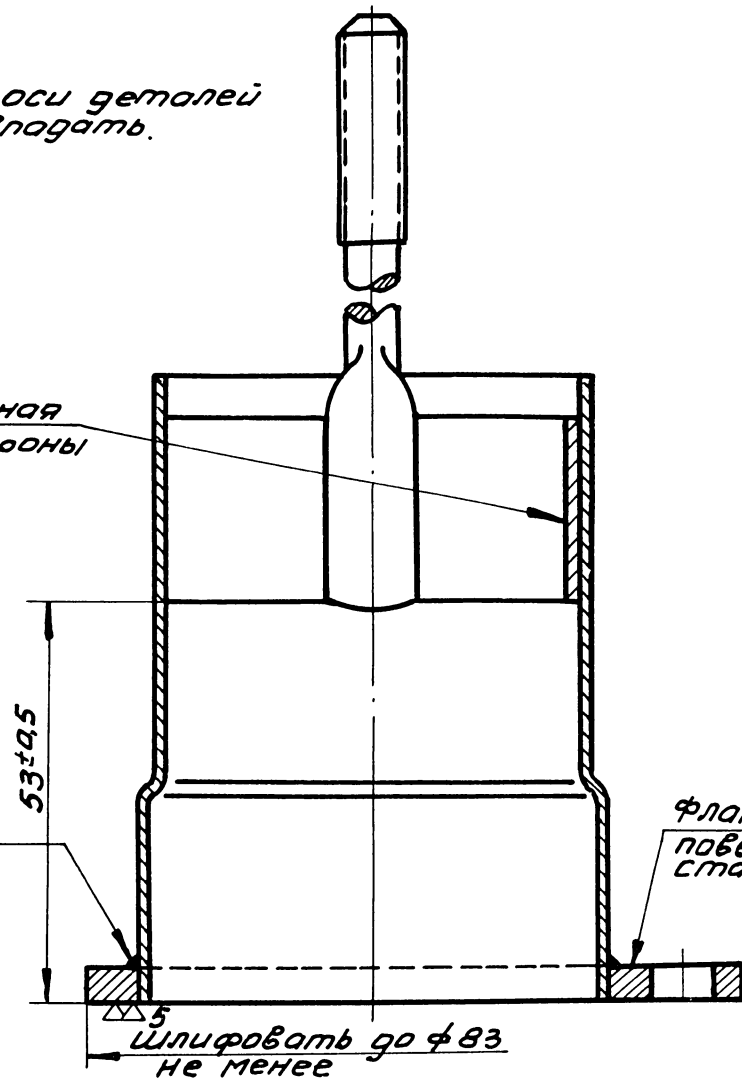
Сталь 08 лист освинц. тол. 0,8

Лит. "Б" Узв. 1954-196 5/Э-54 **120-1109078-Б**

При сборке оси деталей должны совпадать.

Сварка точечная с каждой стороны в 3-х точках.

Паять кругом медью М-2 ГОСТ 859-41



Фланец выпуклой поверхностью ставить вниз.

Шлифовать до $\phi 83$ не менее

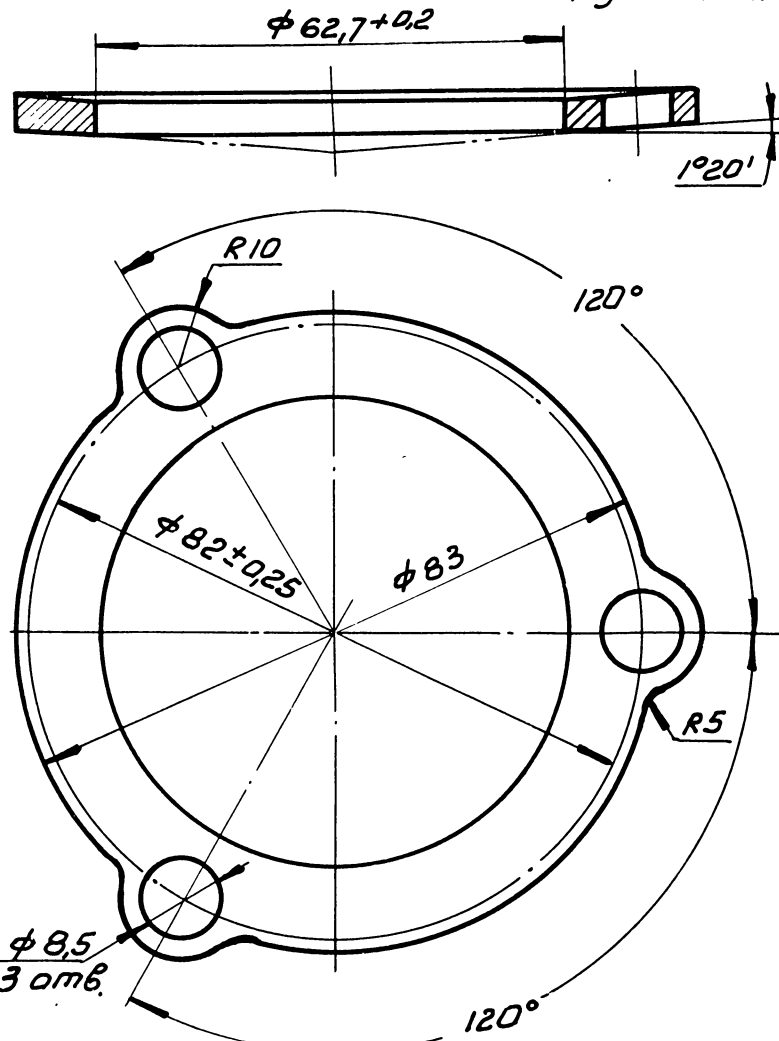
Цинковать.

ПАТРУБОК С ФЛАНЦЕМ В СБОРЕ

121-1109236

Лит. "В" Узв. 1957-165 22/VI-57г.

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



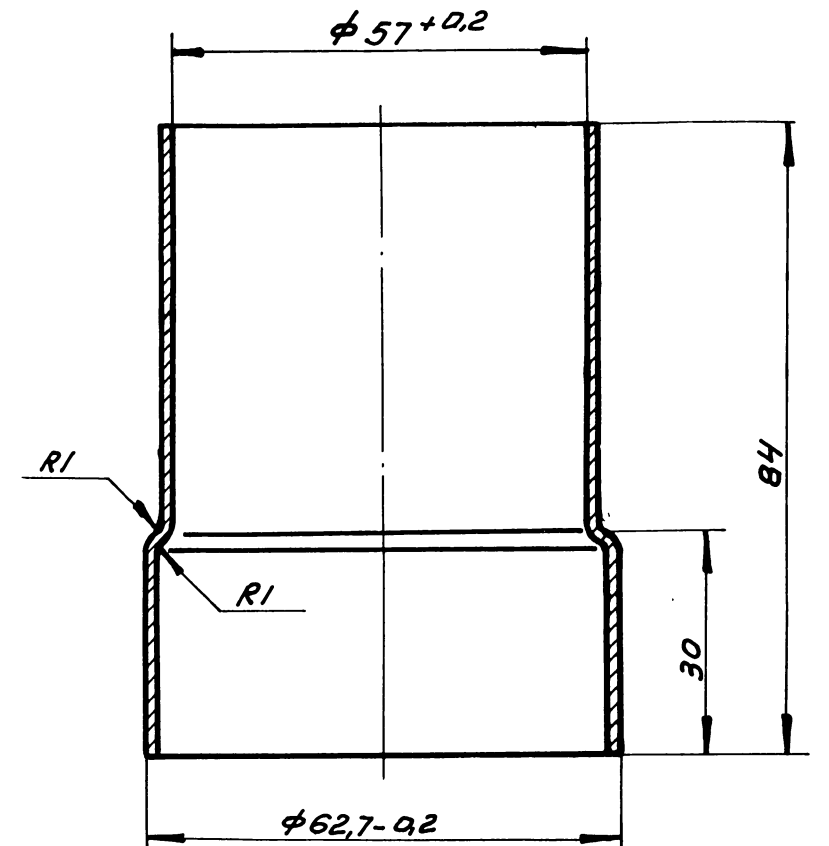
ФЛАНЕЦ КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА

Сталь 20 ГОСТ 1050-57; полоса 5x100 ГОСТ 103-51 ГОСТ 535-52

121-1109237

Лит. "В" Узв. 1958-20 13/II-58

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



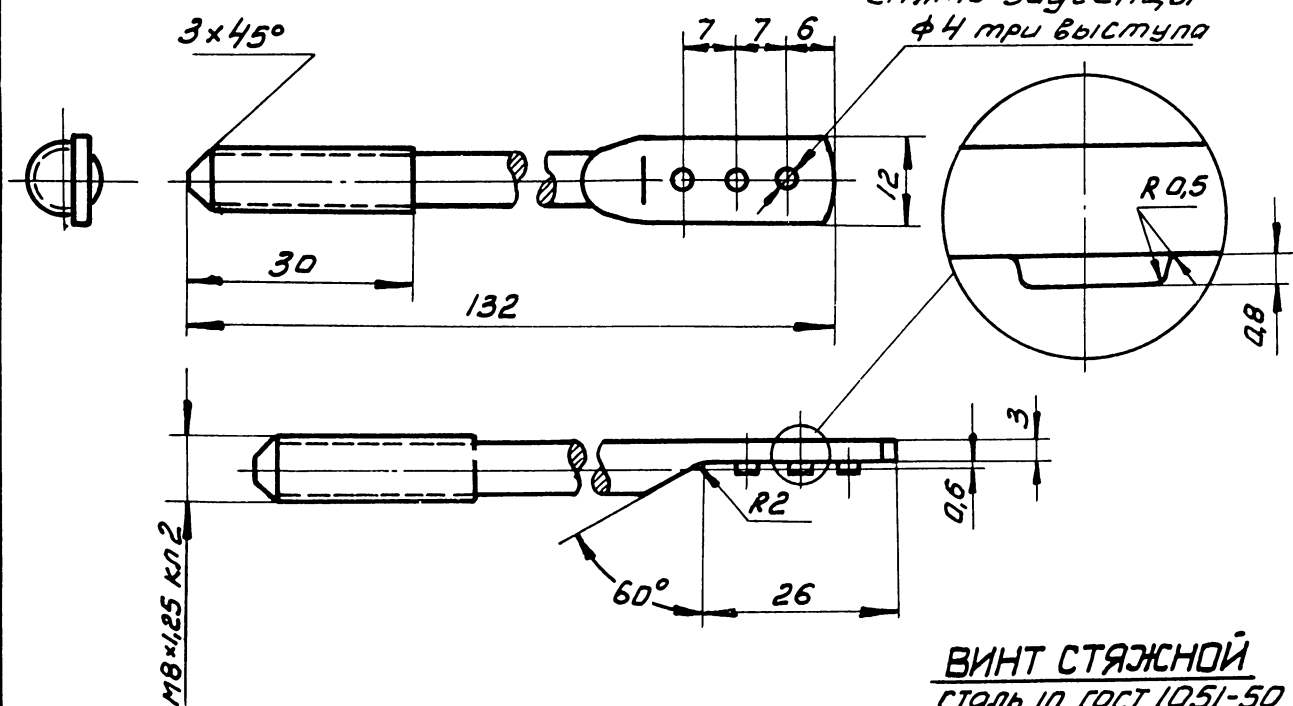
ПАТРУБОК КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА

Сталь 08. Труба $\phi 60 \times 1$ ГОСТ 1753-53

121-1109185

Лит. "З" Узв. 1955-198 30/II-55

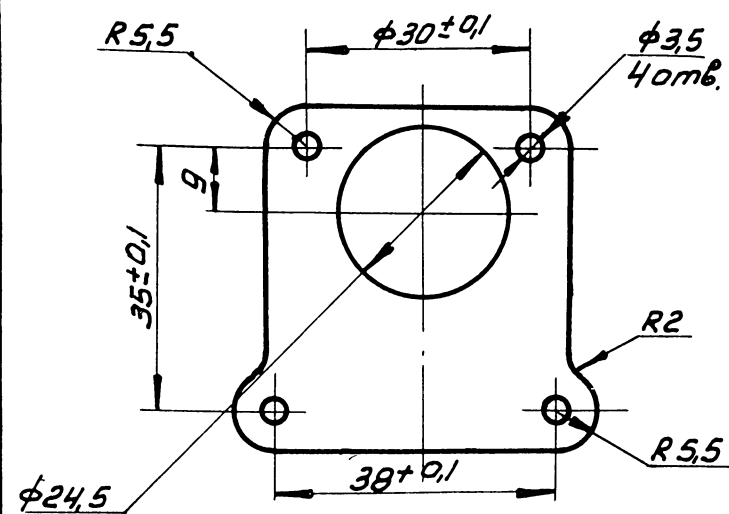
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Снять заусенцы



ВИНТ СТЯЖНОЙ
Сталь 10 ГОСТ 1051-50

120-1109028-Г

Лит. "А" Узв. 1957-169 30/VI-57

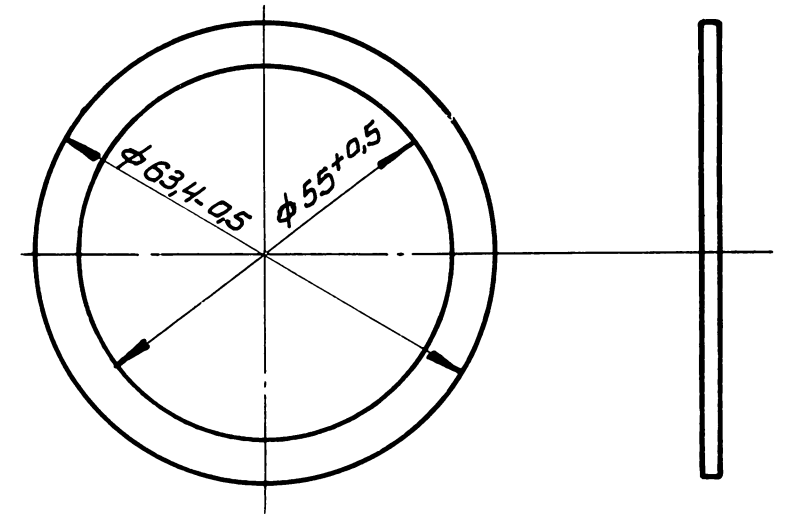


ПРОКЛАДКА

Картон автопрокладочный Толщ. $1 \pm 0,15$

120-1109222

без лит. без узв. 21/Е-54.

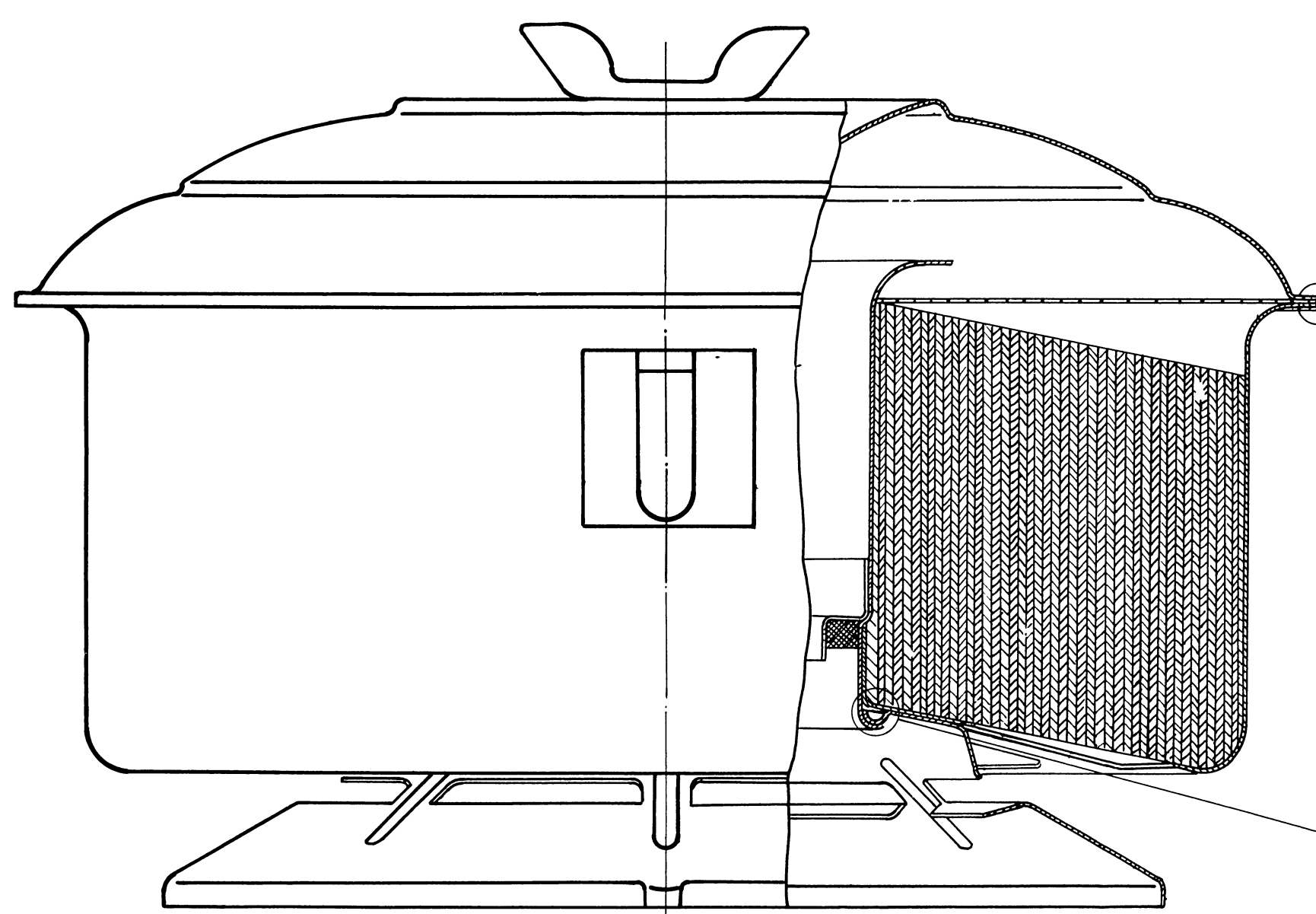
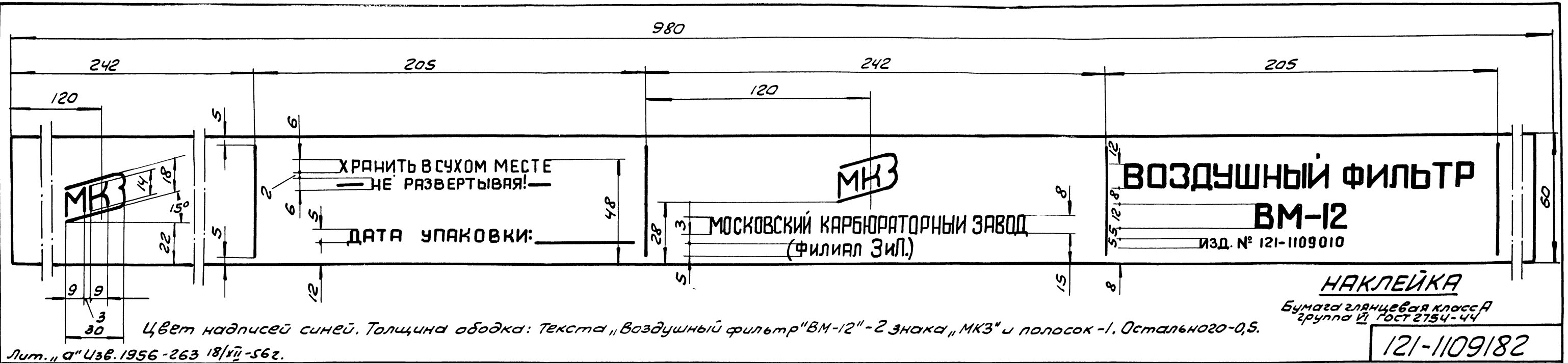


ПРОКЛАДКА

Картон водонепроницаемый. Толщ. 2,5 Марка А ГОСТ 6659-53

120-1109184

Лит. "А" Узв. 1954-196; 14/II-54

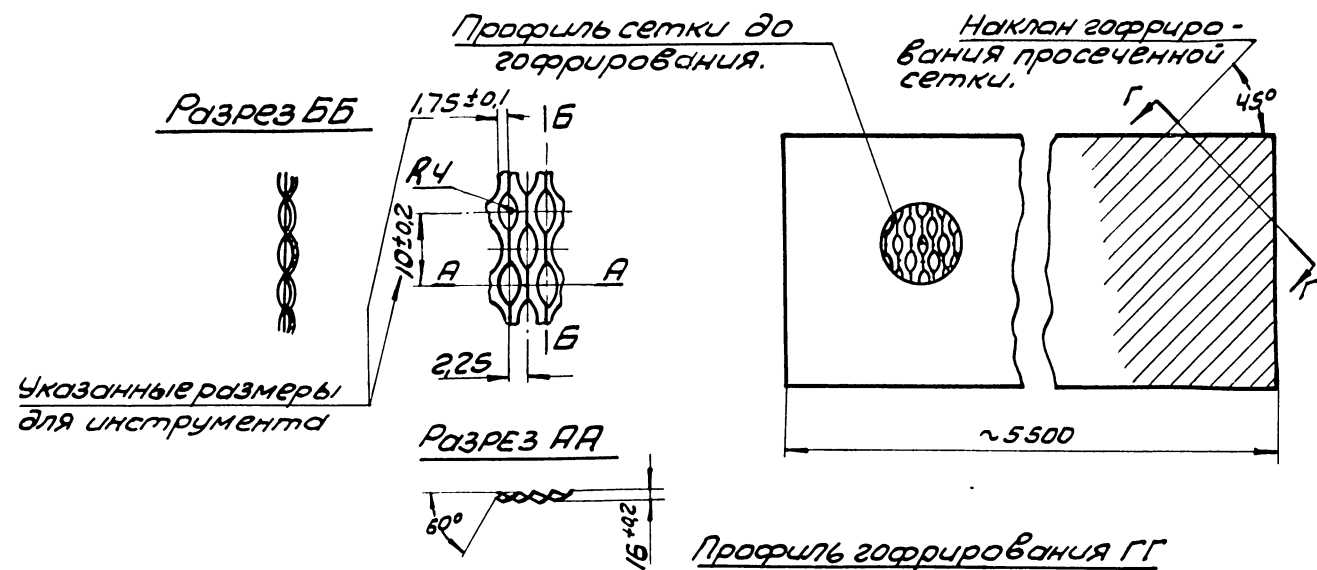


После окончательной сборки фильтрующий элемент окунуть в автол АК-6 ГОСТ 1862-51 и дать стечь.

ЭЛЕМЕНТ ФИЛЬТРУЮЩИЙ
С КРЫШКОЙ В СБОРЕ

121-1109201

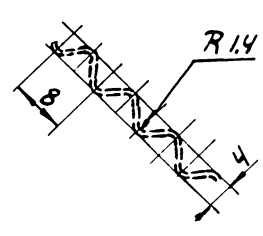
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2



Указанные размеры для инструмента

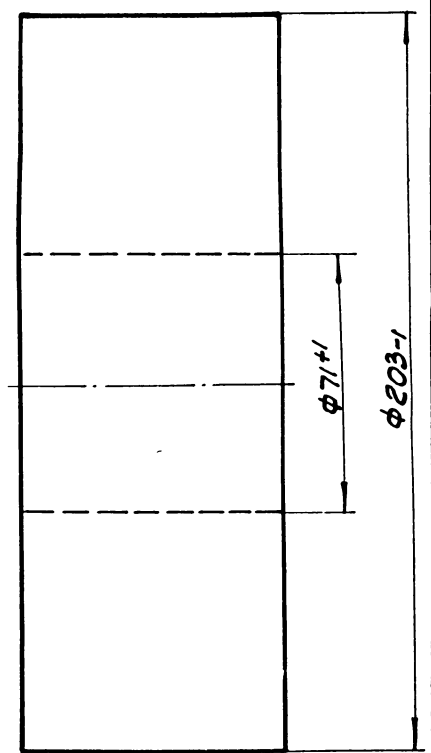
После каждой отладки просечного инструмента и отладки гофрирования первый образец должен быть испытан по тем же условиям № 120-1109010-В.

Производство сетки разрешается только при соответствии первого испытанного образца требованиям технических условий.



Свертывать в указанные размеры из двух просеченных и гофрированных лент 70×5500 сложенных параллельно со взаимным расположением гофр под углом 90°

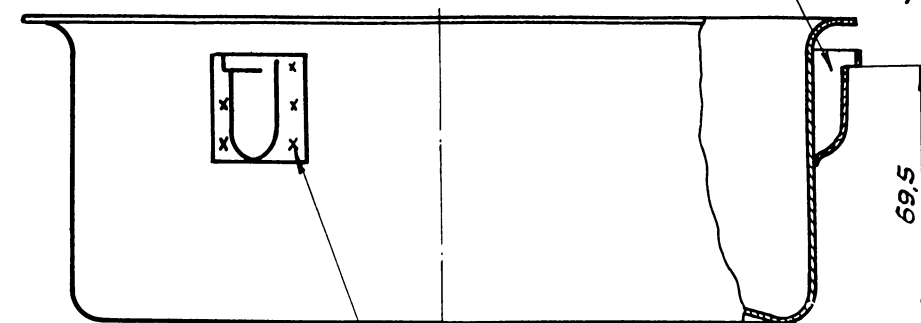
Заусенцы недопустимы



СЕТКА
ПРОСЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ
Сталь 08. Лента 0,12×70 ГОСТ 503-41.

120-1109195

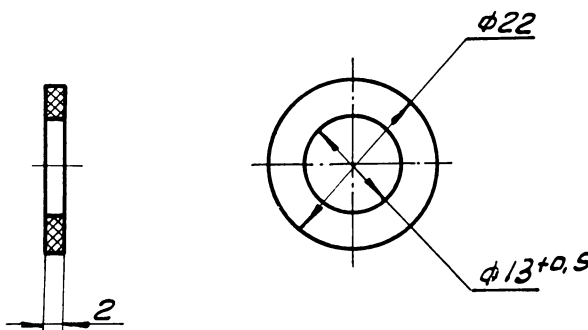
Три детали равномерно расположенные по окружности.



КОРПУС ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ

Сварить в 3х точках с каждой стороны.
Без лит. Без извещ. 15/II-57г.

121-1109202

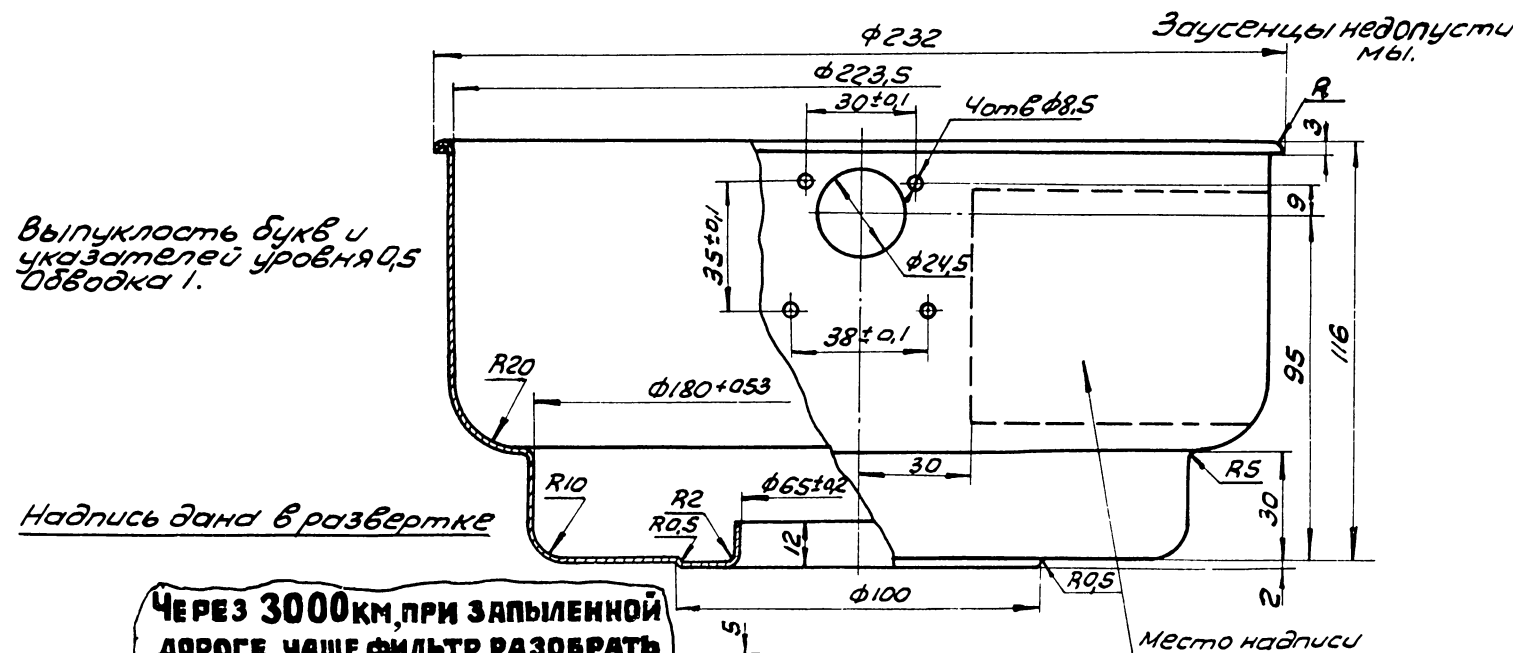


ШАЙБА
УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ
Фибра

120-1109220

Лит. «Б» ЦЗБ. 1958-228 27/II-58г.

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



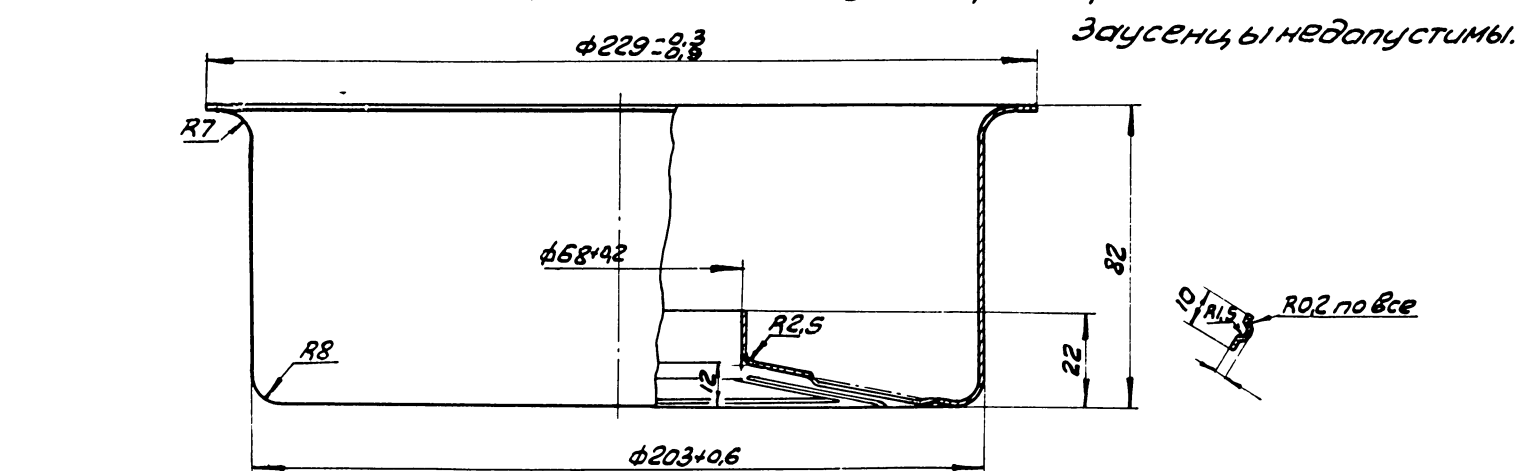
КОРПУС

Сталь 08. Лист оцинкованный толщ. 0,8.

120-1109076-Б

Лит. «Б» ЦЗБ. 1958-149. 14/VI-58г.

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



Бокал равномерно расположенных по окружности.

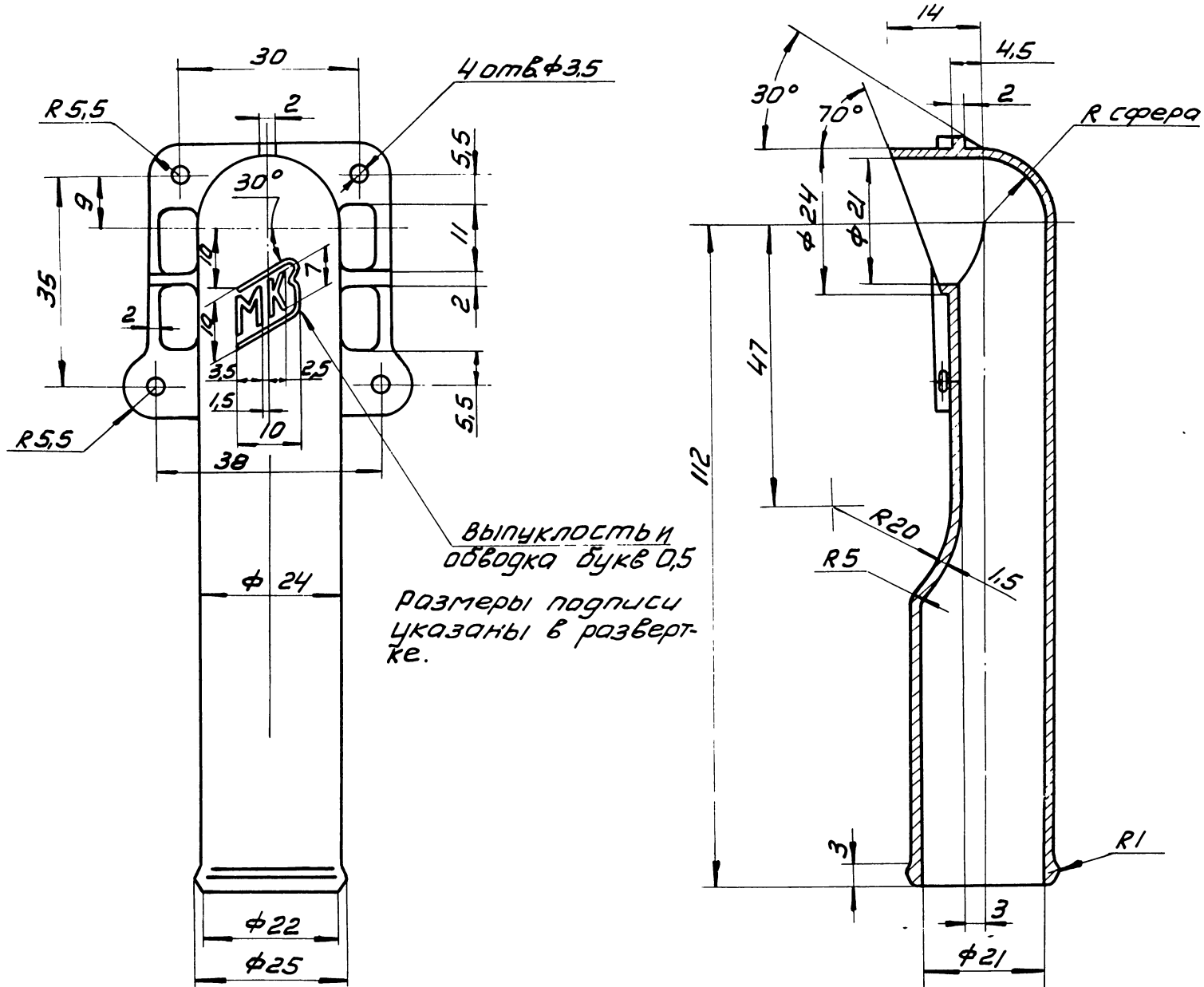
КОРПУС
ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА

Сталь 08. Лист оцинкованный. Толщ. 0,8.

121-1109205

Лит. «А» ЦЗБ. 1958-125 15/II-58г.

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



Выпуклость и обводка букв Д, 5
Размеры подписи указаны в развертке.

Литейные радиусы 2.

Пассивировать.

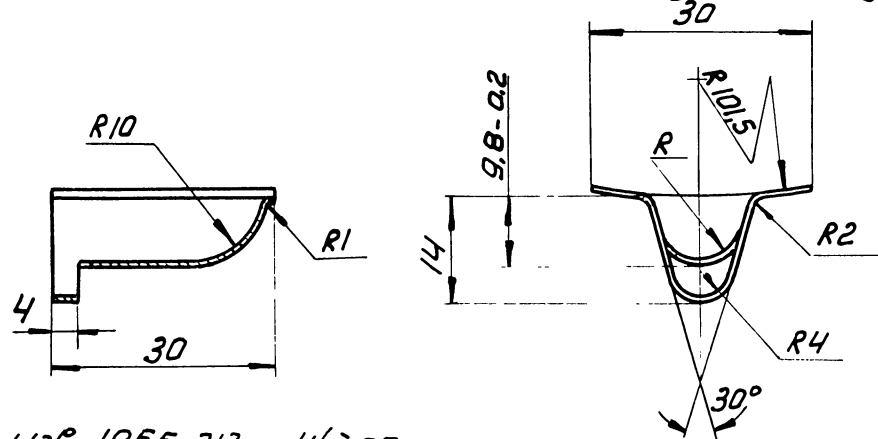
ТРУБКА

Цинковый сплав И2

120-1109221

Лит. „Б“ Изв. 1956-170 14/III-56.

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



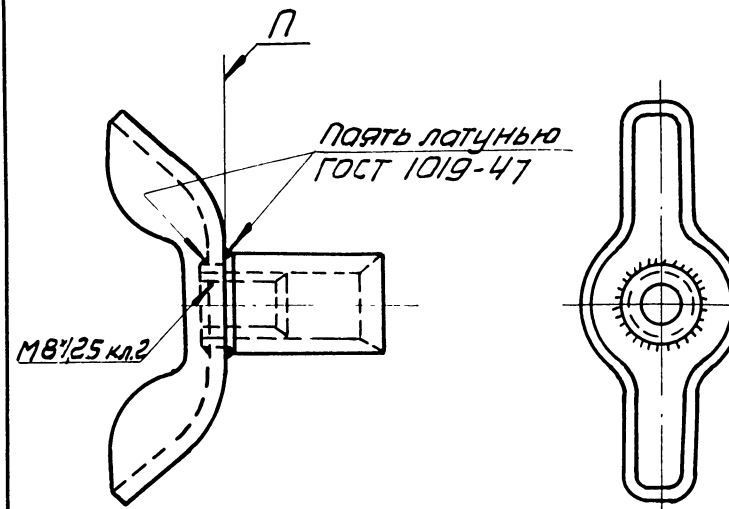
РЕБРО НАПРАВЛЯЮЩЕЕ

Сталь 08. Лист оцинкованный толщ. 0,8.

120-1109187

Лит. „Б“ Изв. 1955-213 4/II-55.

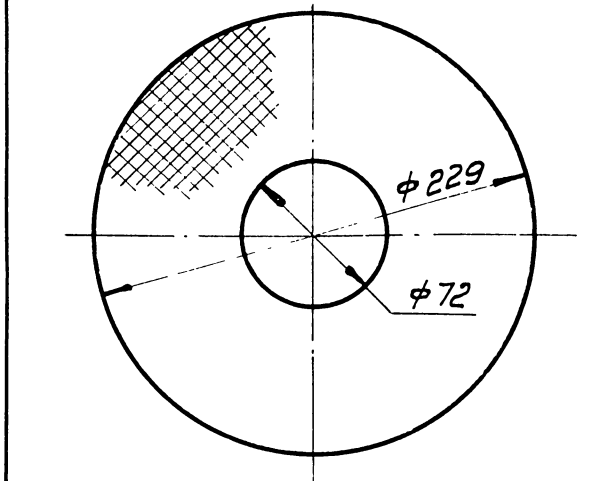
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.



После пайки поверхность П.д.б. перпендикулярна оси резьбы.
Цинковать
ГАЙКА КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА

120-1109216

без лит. без изв. 3/III-54.



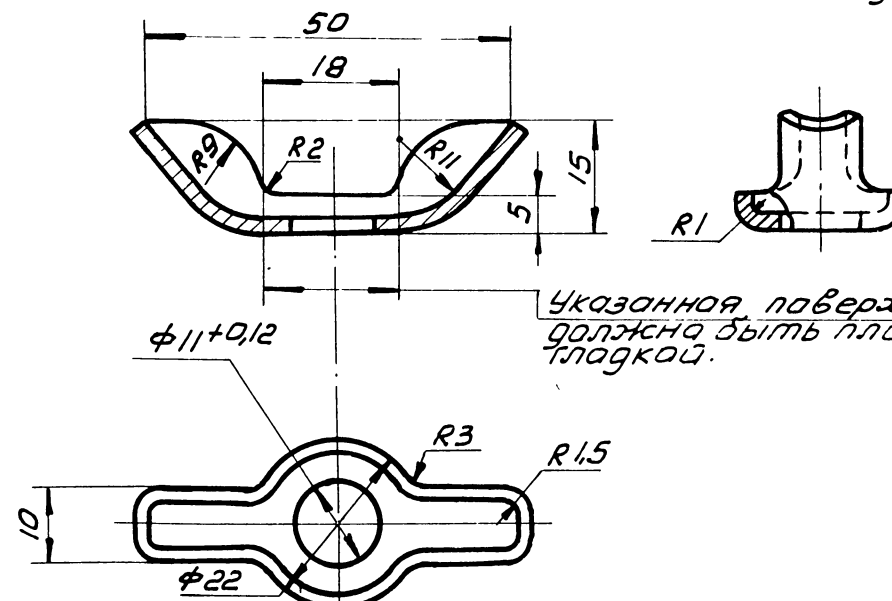
СЕТКА ФИЛЬТРА

Сетка №5,5-0,5
Цинковать. ГОСТ 3926-47. Оцинкованная

121-1109194

2/III-57.
Лит. „Д“ Изв. 1957-127

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



РУЧКА ГАЙКИ КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА

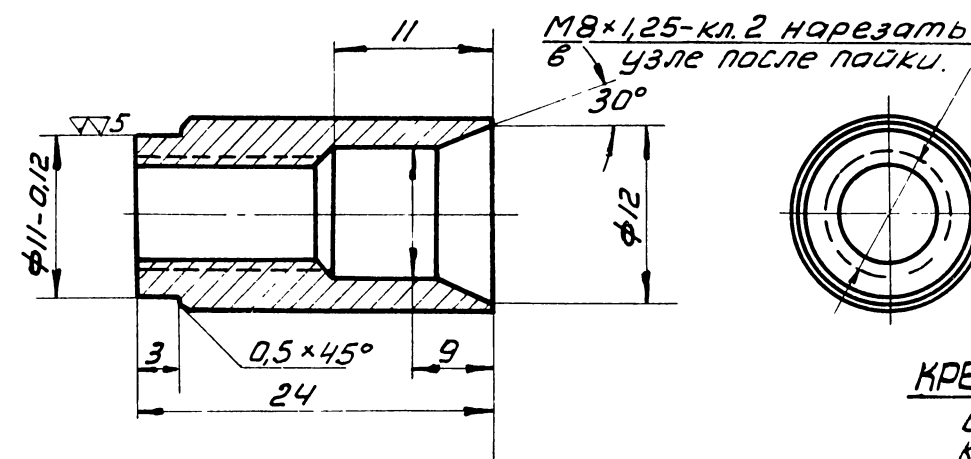
Сталь 08 лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1109217

Лит. „Б“ Изв. 1958-20 13/I-58

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

Из остальное
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

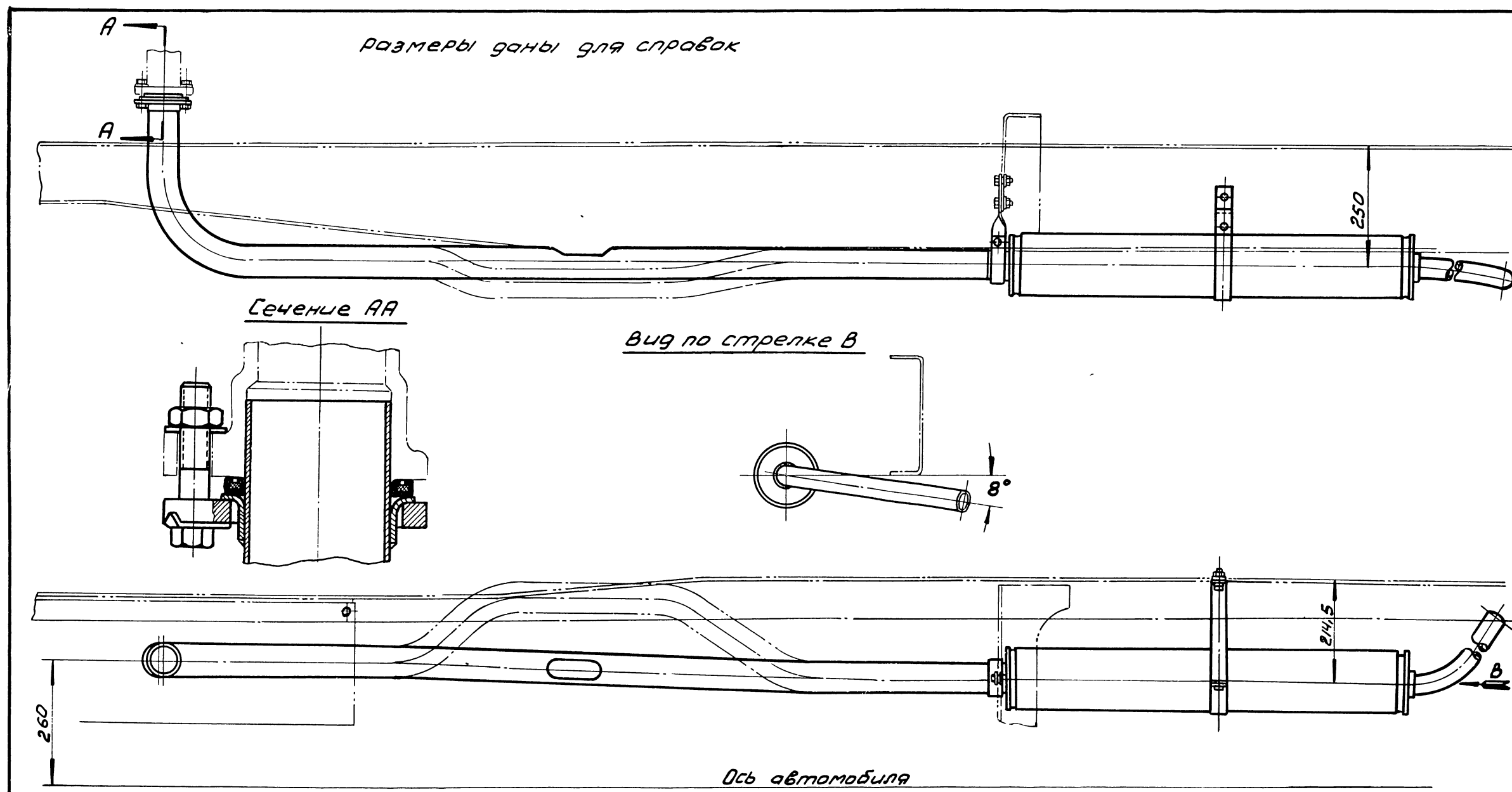


ГАЙКА КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЬТРА

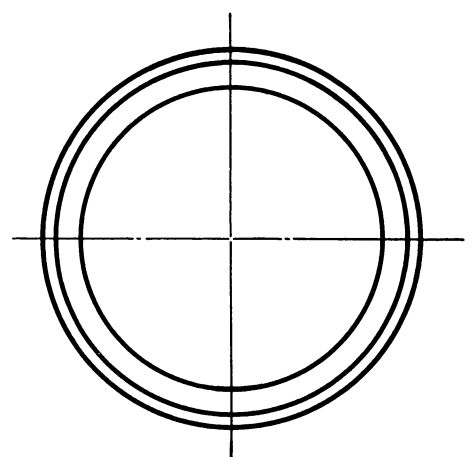
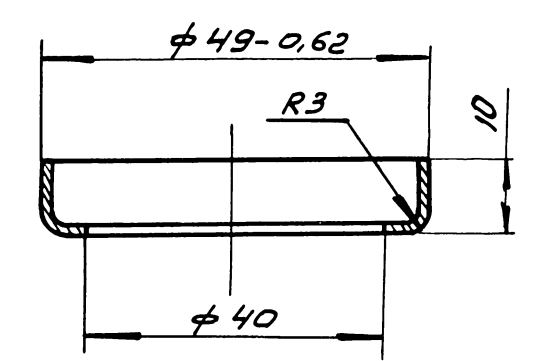
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Круг 13 ГОСТ 7417-57

120-1109219

Лит. „Б“ Изв. 1958-20 13/I-58



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



КОЛЬЦО
ПЕРФОРИРОВАННОЙ
ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ
Сталь 08 Лист толщ. 09
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

УСТАНОВКА ГЛУШИТЕЛЯ

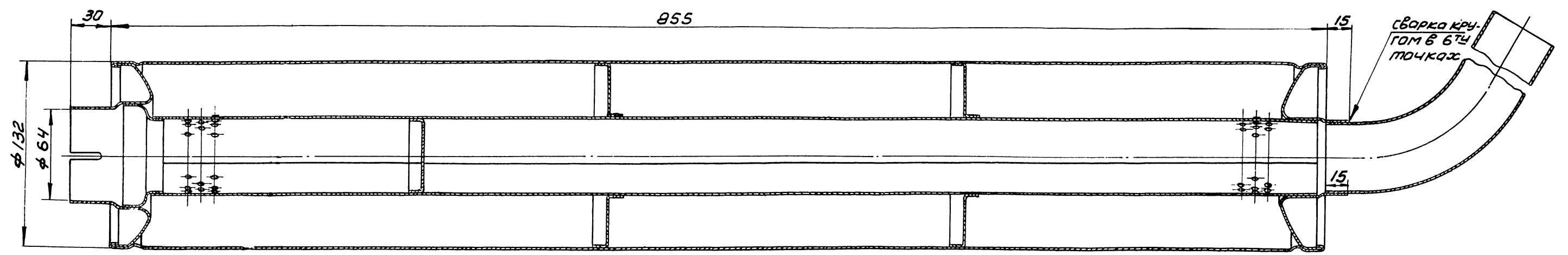
150B-1200001

Лит. "Е"
ЦЗБ.150-5579 23/ix-57

120-1201041

3051

Лит. "М" ЦЗБ.164-1389 4/ii-59



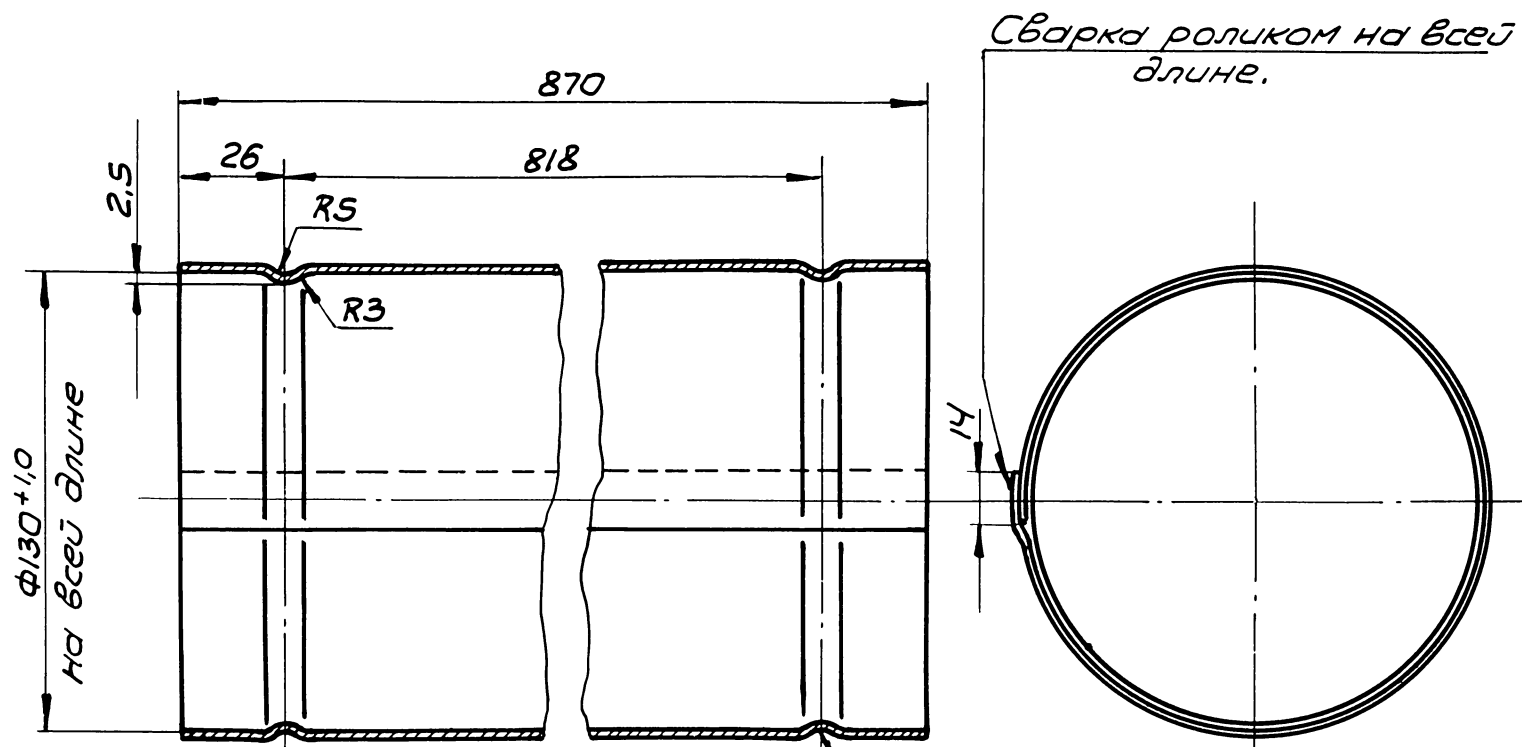
сварка кругом Допустимый вариант
соединения корпуса с днищем

ГЛУШИТЕЛЬ В СБОРЕ

150B-1201010

Без лит. ЦЗБ.150B-20 19/iii-55

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



Один зиг делать после установки дет. 120-1201021.

В случае соединения корпуса с днищем сваркой 2 зига не делать.
Длина корпуса в этом случае должна быть 852.

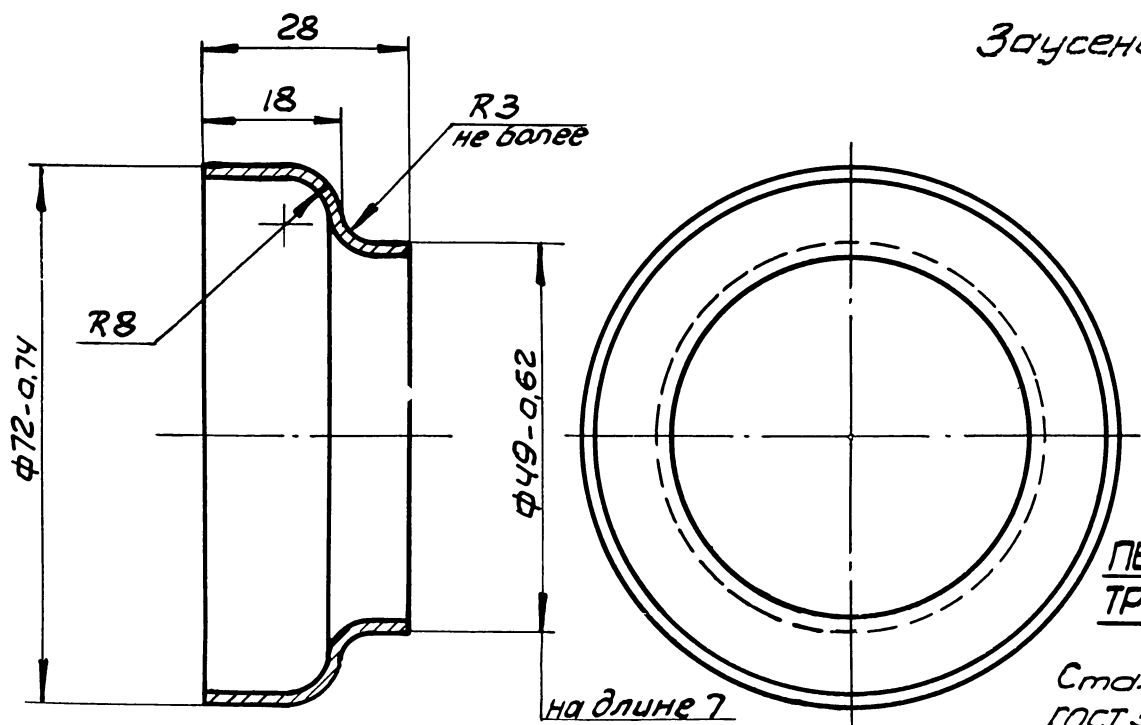
КОРПУС ГЛУШИТЕЛЯ

Сталь 10, лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1201015

Лит. "А" Узв. 158-995; 14/VI-58

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



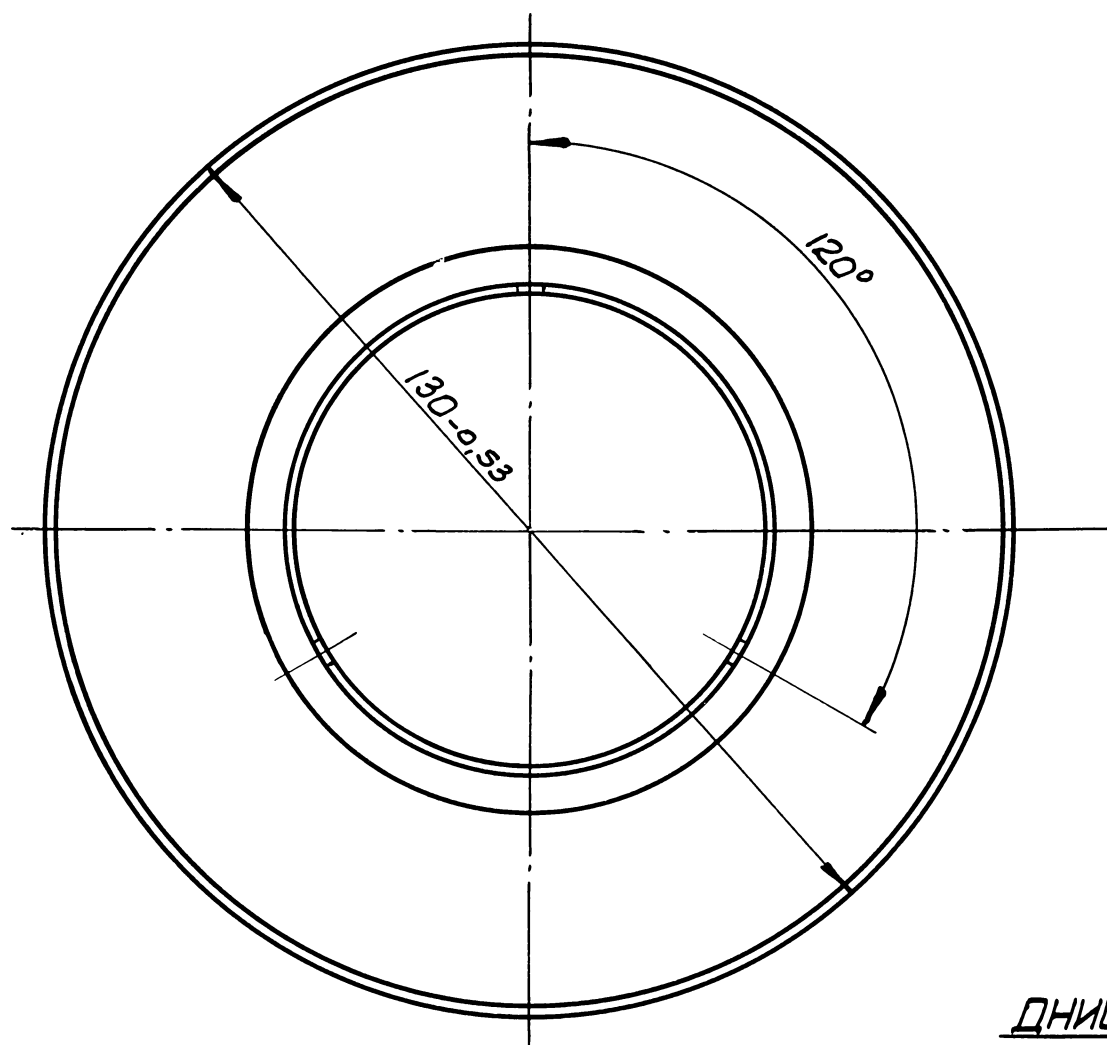
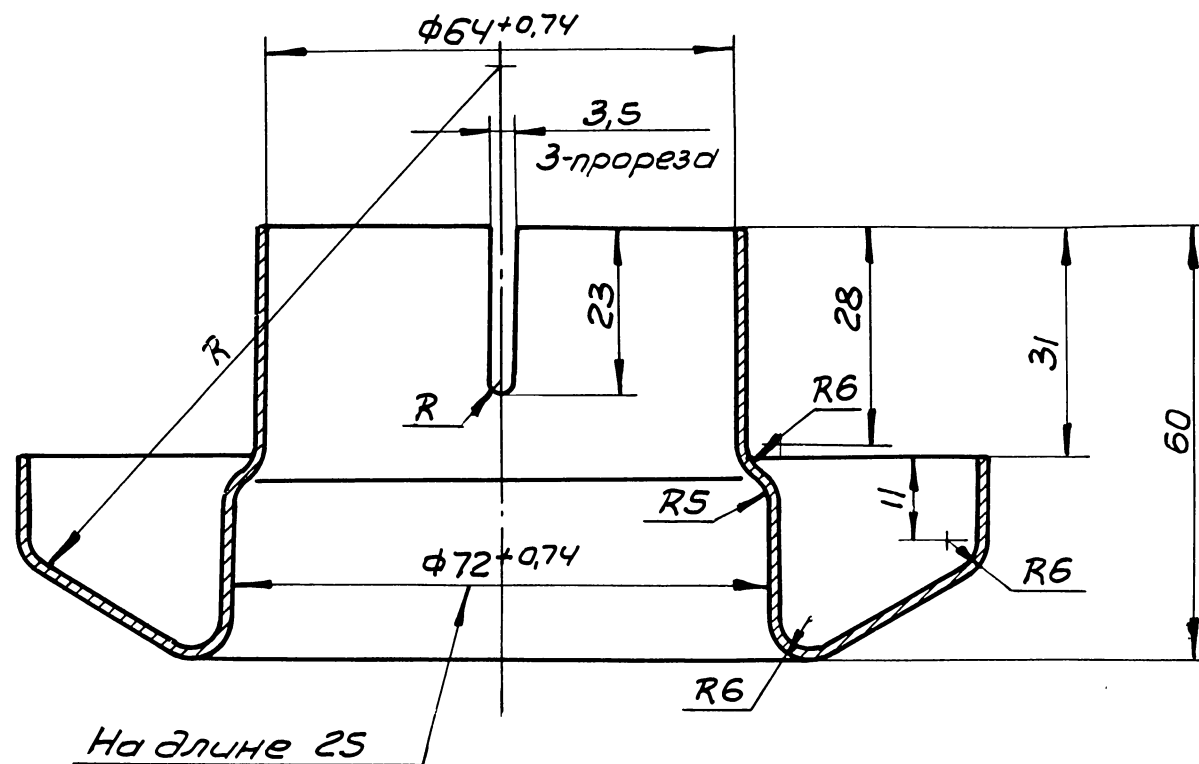
**ПЕРЕХОДНИК
ПЕРФОРИРОВАННОЙ
ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ**

Сталь 08 лист толщ. 0.9
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1201063

Лит. "Д" Узв. 150-567; 17/VI-58

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



**ДНИЩЕ ГЛУШИТЕЛЯ
ПЕРЕДНЕЕ**

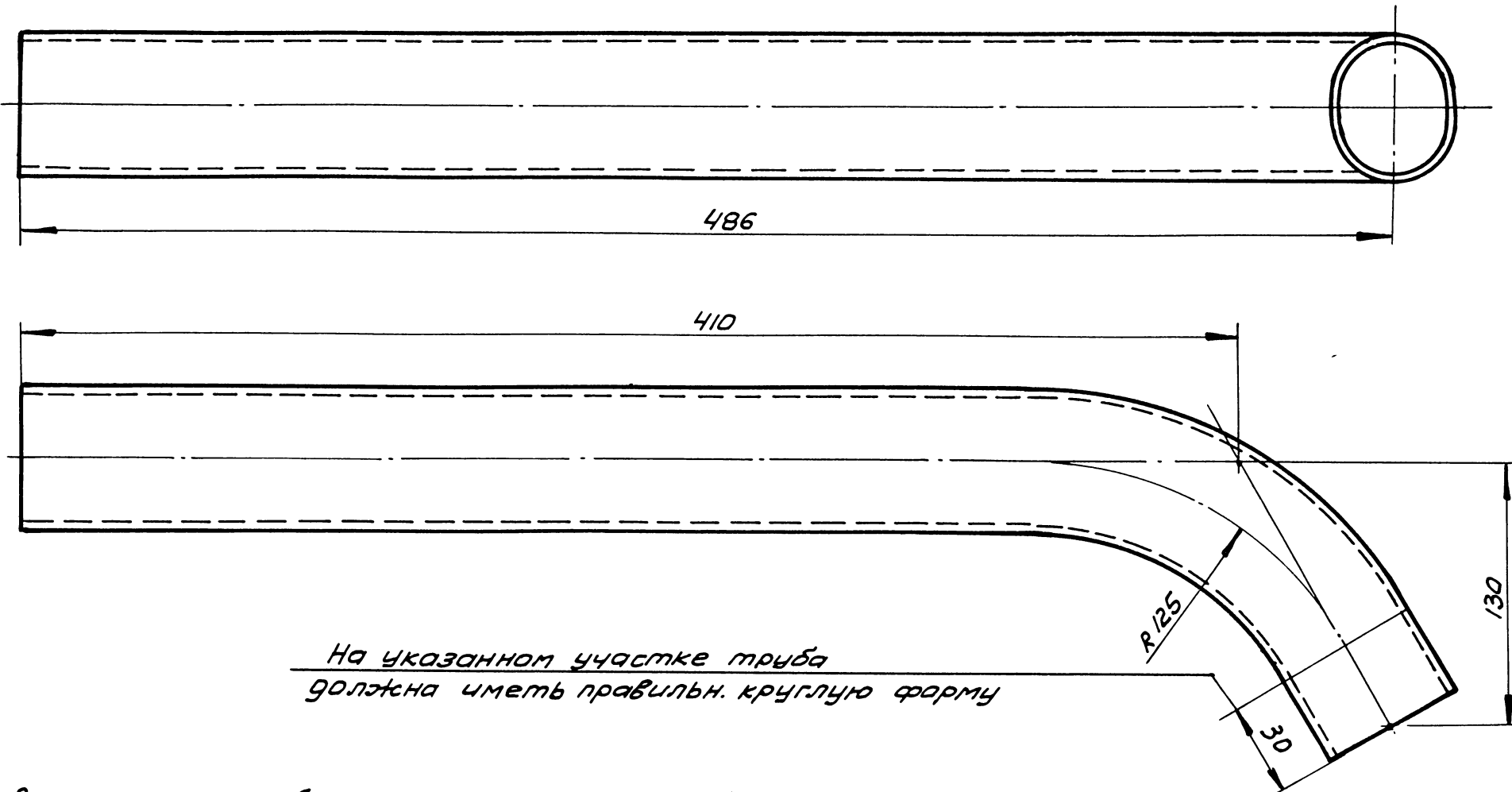
Сталь 08, лист толщ. 1.5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1201020

Без лит. Узв. 1419/II 3/8-45

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

Заусенцы недопустимы



На указанном участке труба должна иметь правильн. круглую форму

В местах изгиба трубы эллиптичность не более 6 и высота гофр не более 3.

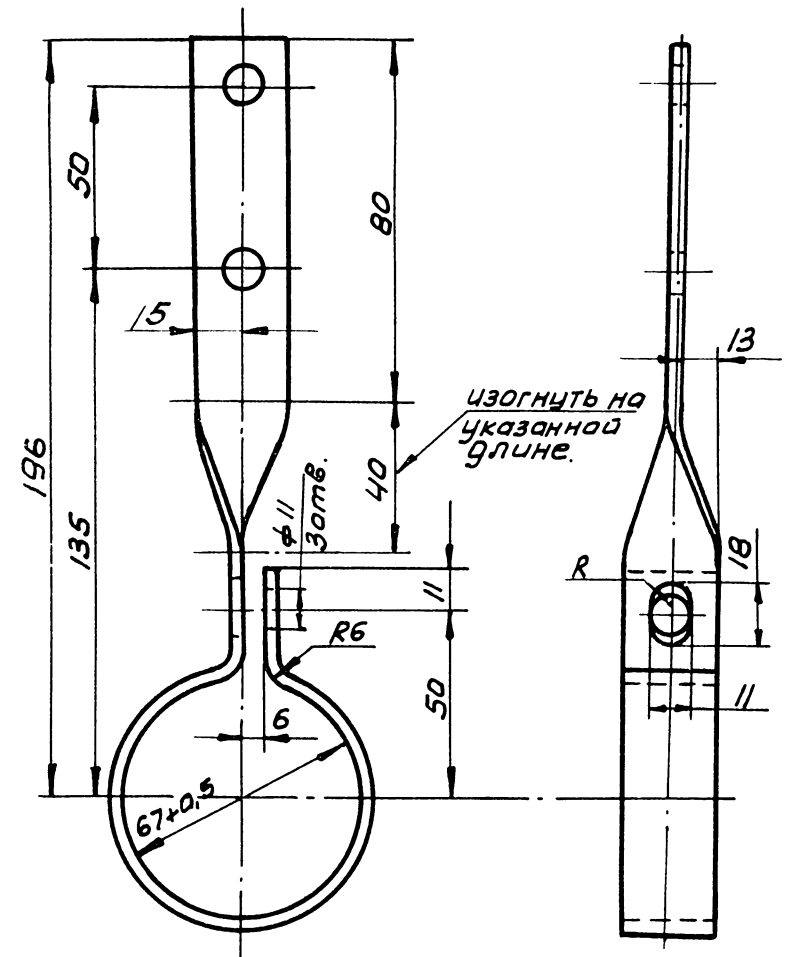
**ПАТРУБОК
ВЫСЛОПНОЙ**

Сталь 10 Труба $\phi 47 \times 1.25$
ГОСТ 1753-53

150В-1201066

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

Заусенцы недопустимы.



**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
ГЛУШИТЕЛЯ ПЕРЕДНИЙ**

Сталь 2 ГОСТ 1050-57
Полоса 4×30 ГОСТ 103-57

120-1201032

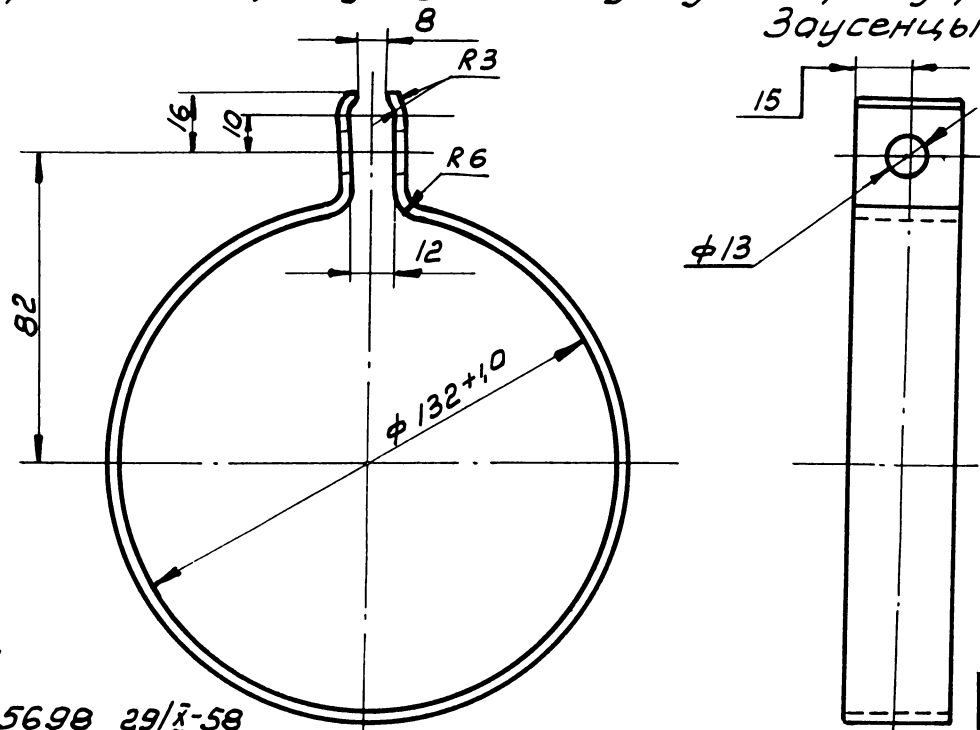
1501

Лит. Б" Узв. 150В-423; 25/хII-56

Лит. И" Узв. 120-2457 27/IX-57

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

Заусенцы недопустимы



**КОМУТ ЗАДНЕГО
КРОНШТЕЙНА
ГЛУШИТЕЛЯ**

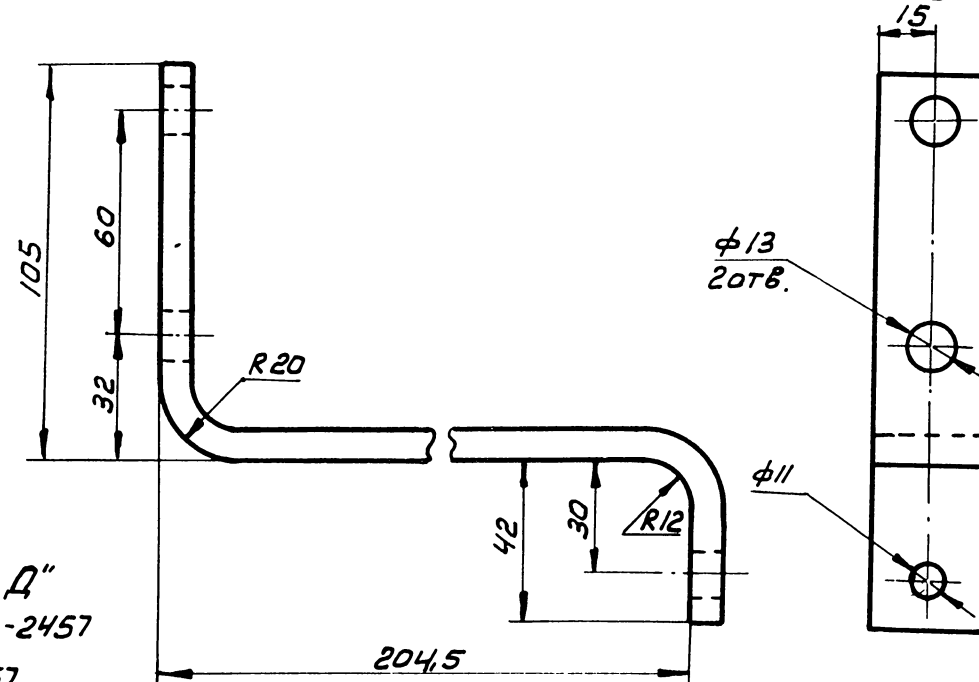
Сталь 2 ГОСТ 1050-57
Полоса 3×30
ГОСТ 103-57

120-1201034

Лит. В" Узв. 150-569В 29/IX-58.

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

Заусенцы недопустимы.



**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ
ГЛУШИТЕЛЯ
ЗАДНИЙ**

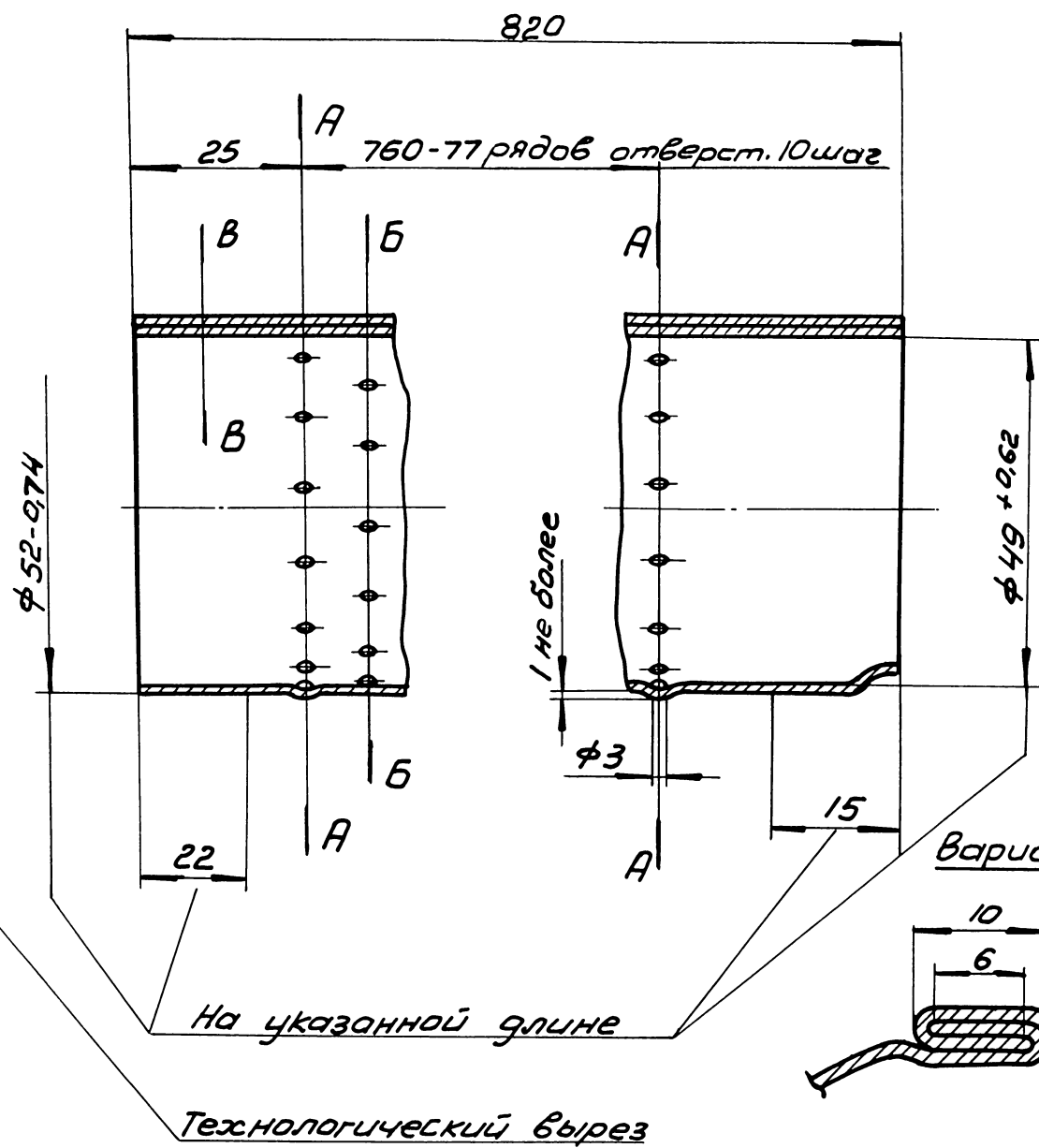
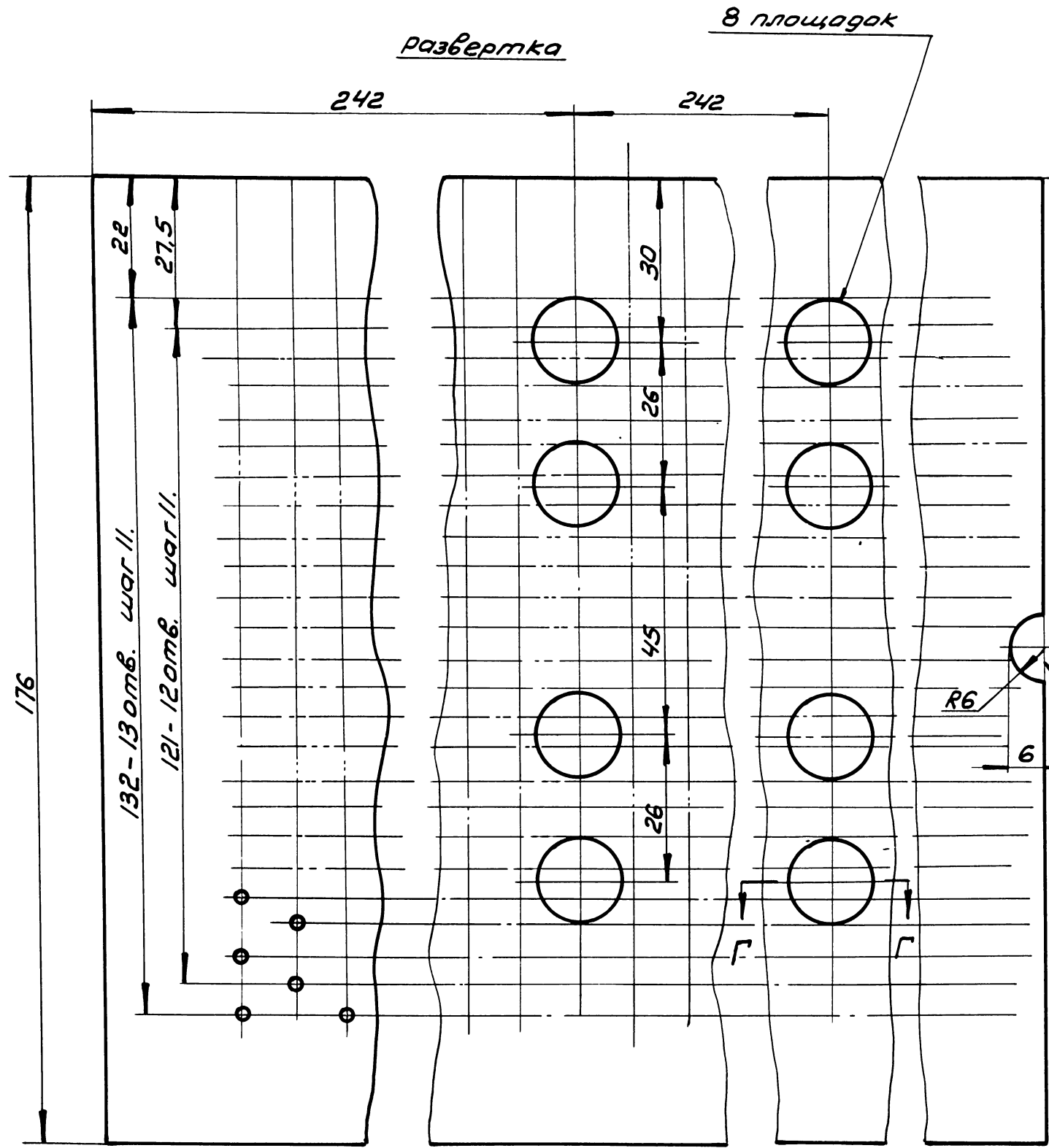
Сталь 2. ГОСТ 1050-57
Полоса 8×30
ГОСТ 103-57

120-1201030

Лит. Д" Узв. 120-2457 27/IX-57

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

Заусенцы недопустимы.



Сварить точками в 242х местах. Шаг 40мм по концам шаг 10мм

Сечение AA

Сечение BB

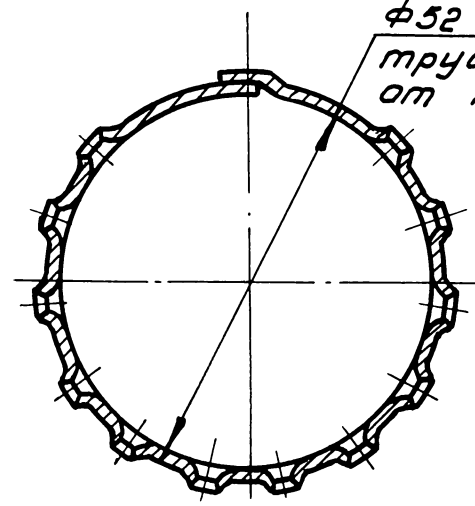
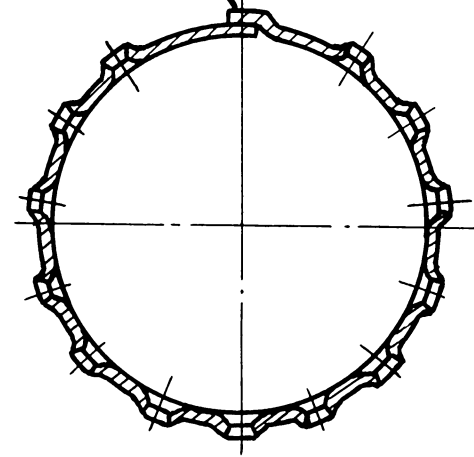
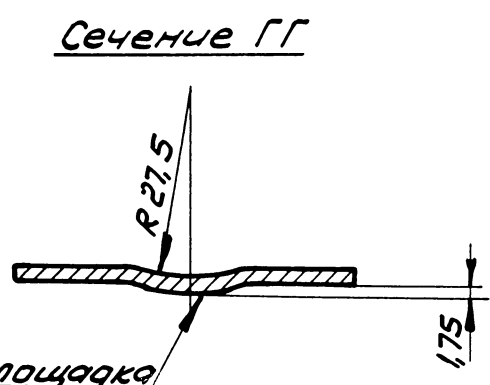
Сечение BB

φ52 наружный диаметр трубы без учета выступов от перфорации.

Допустима просечка отверстий на всей длине трубы.

В зоне выдавок φ15 отверстия φ3 не делать

Указанная площадка д.б. плоская.



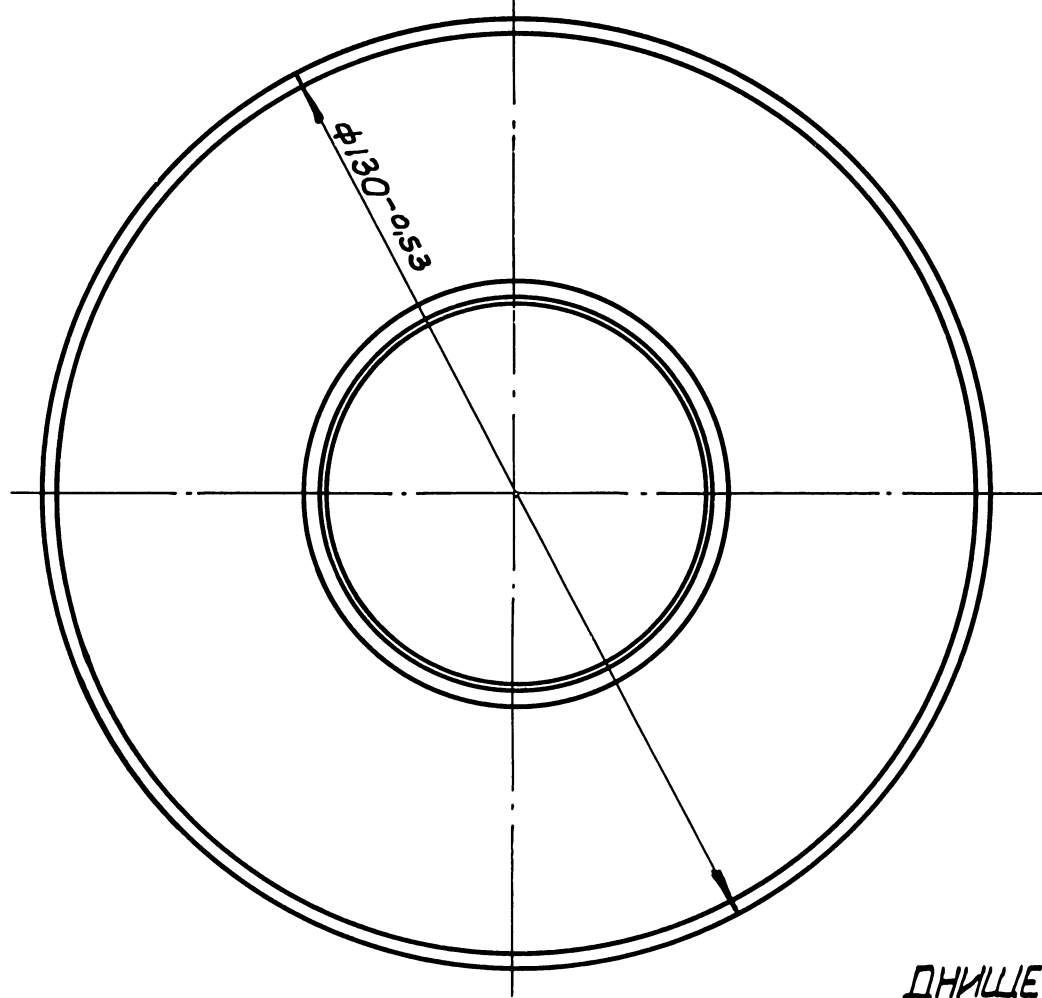
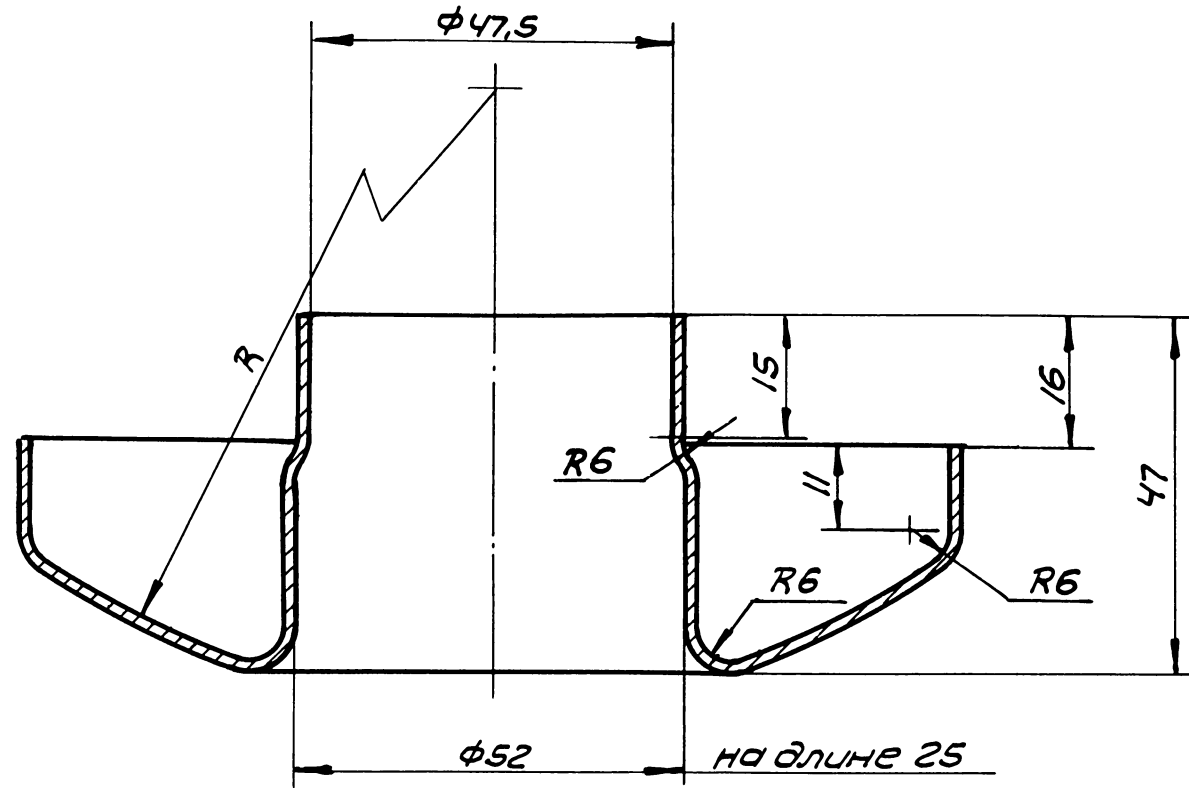
ТРУБКА ПЕРФОРИРОВАННАЯ ГЛУШИТЕЛЯ

Сталь 10 лист толщ. 0,8
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1201040

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

Заусенцы недопустимы.



**ДНИЩЕ ГЛУШИТЕЛЯ
ЗАДНЕЕ**

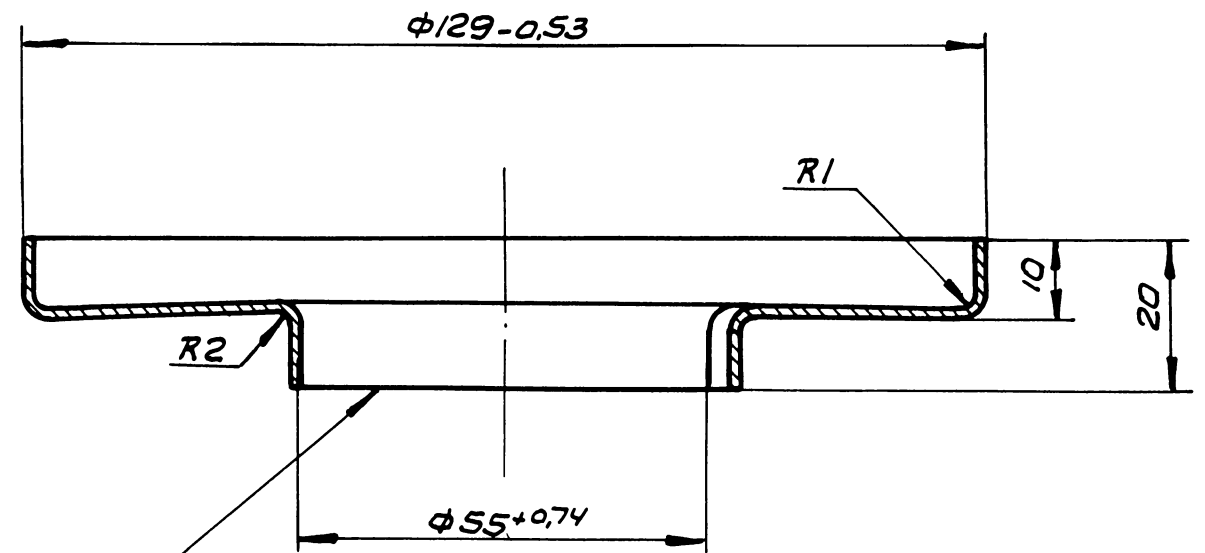
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1201021

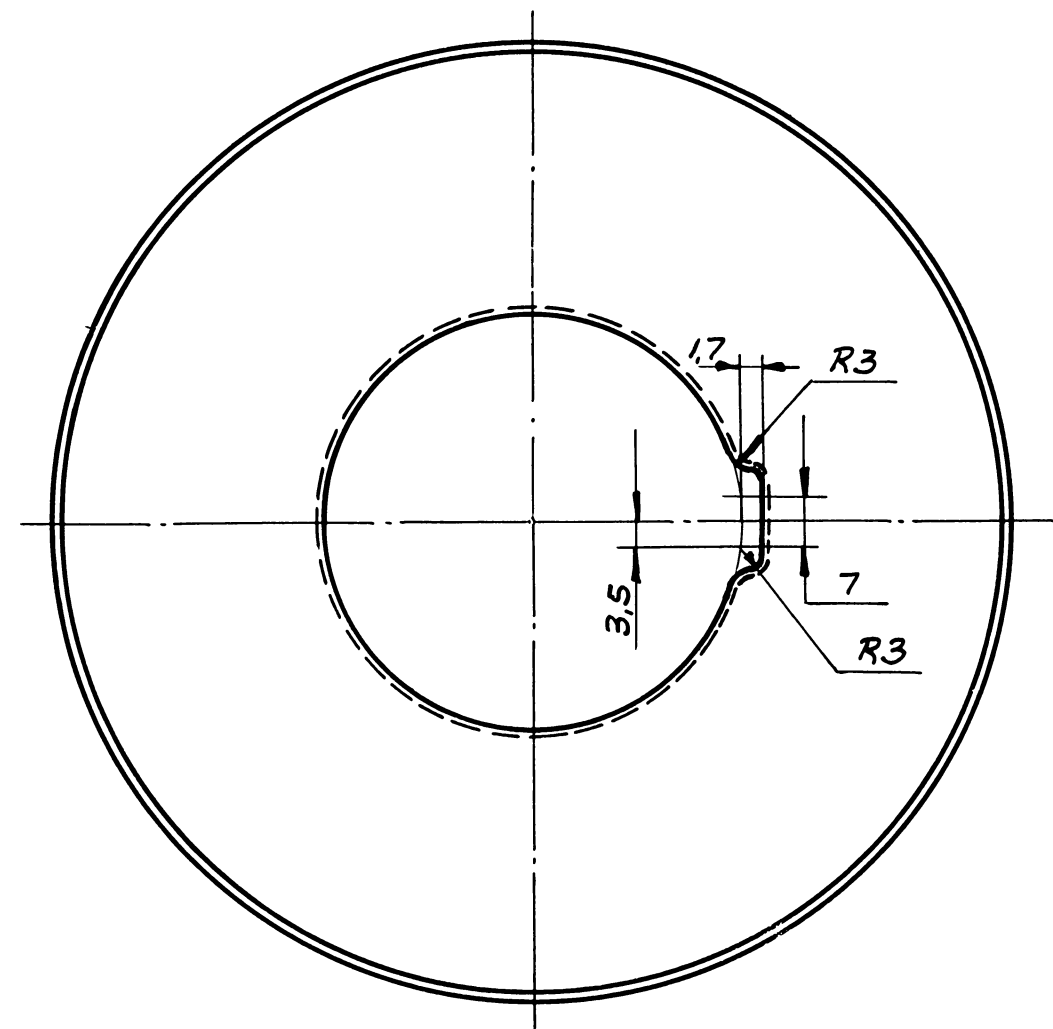
Лит. "Г" Узв. 120-5249 2/к-56

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

Заусенцы недопустимы.



Допускается наличие разрывов на торце
глубиной до 3,5 мм.

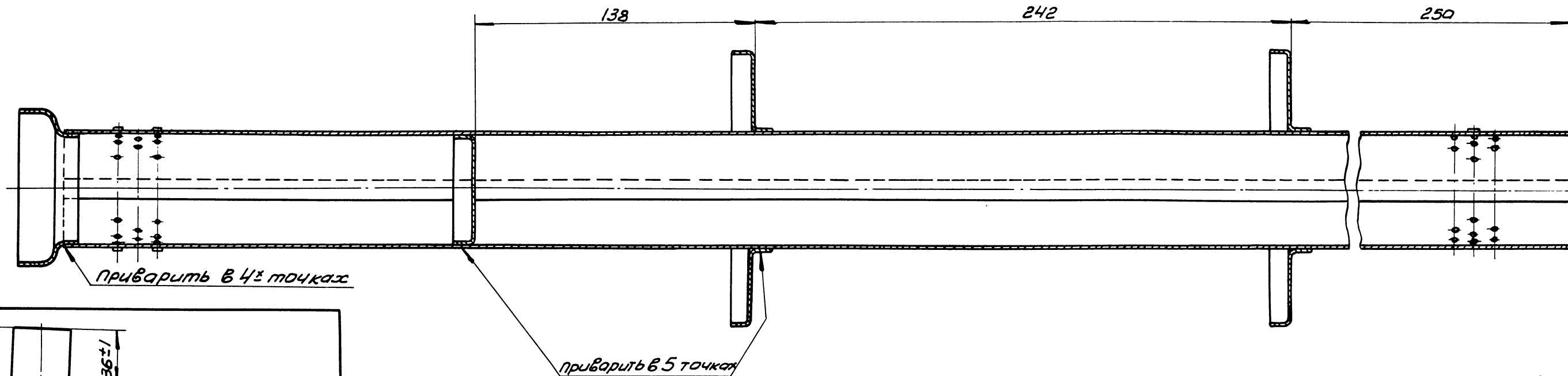


ПЕРЕГОРОДКА ГЛУШИТЕЛЯ

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

120-1201048

Лит. "Д" Узв. 150-5579. 23/к-57.



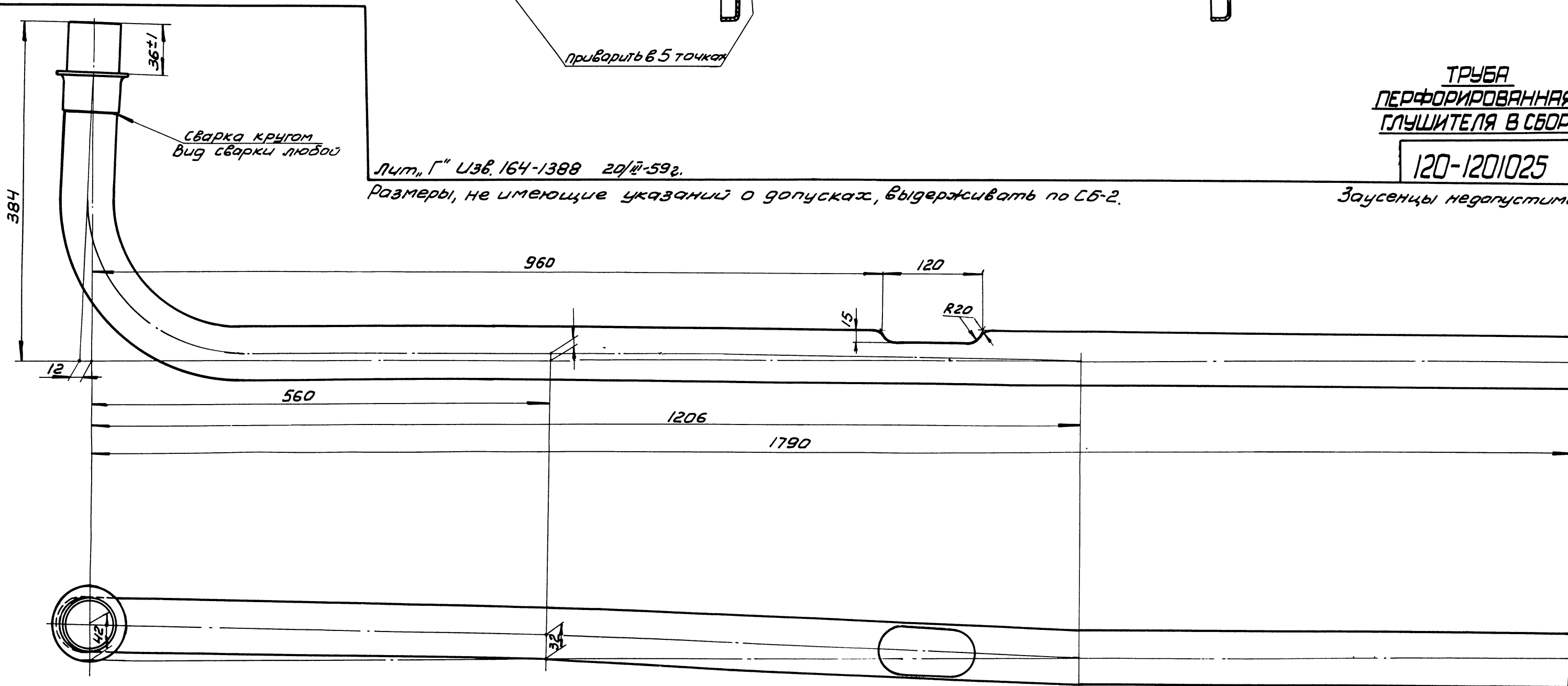
ТРУБА
ПЕРФОРИРОВАННАЯ
ГЛУШИТЕЛЯ В СБОРЕ

120-1201025

Заусенцы недопустимы

Лит. Г" Узв. 164-1388 29/II-59г.

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



Внутренние радиусы гибки 150
В местах изгиба трубы эллиптичность не более 7 и высота гофр не более 5.

ТРУБА ПРИЕМНАЯ
ГЛУШИТЕЛЯ

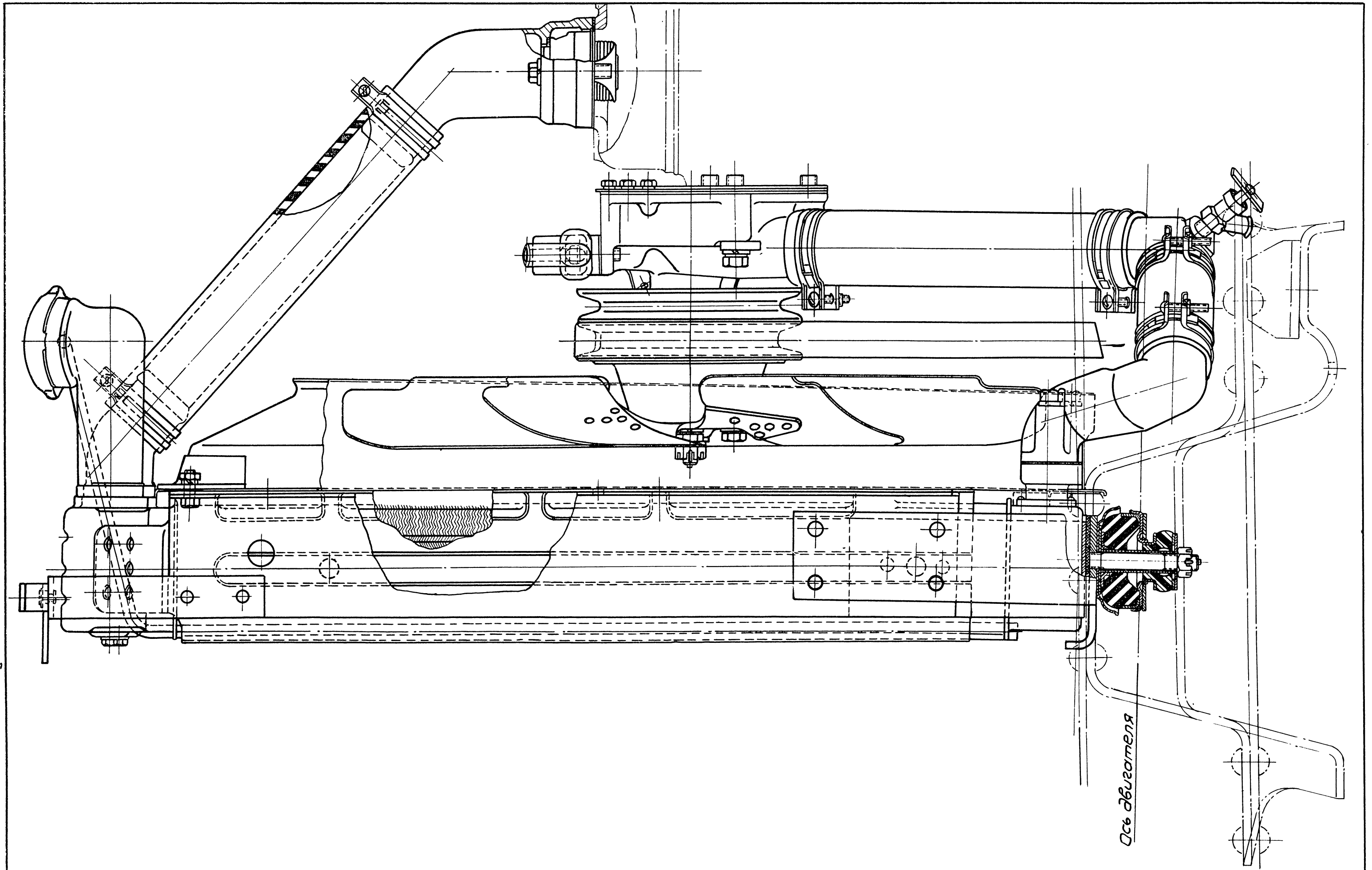
Сталь 10 Труба Φ 63,5x1,75 ГОСТ 1753-53

120-1203015-Б

120-1203014

ТРУБА ПРИЕМНАЯ
ГЛУШИТЕЛЯ В СБОРЕ

Лит. В" Узв. 120-5020 16/II-56г.



1505

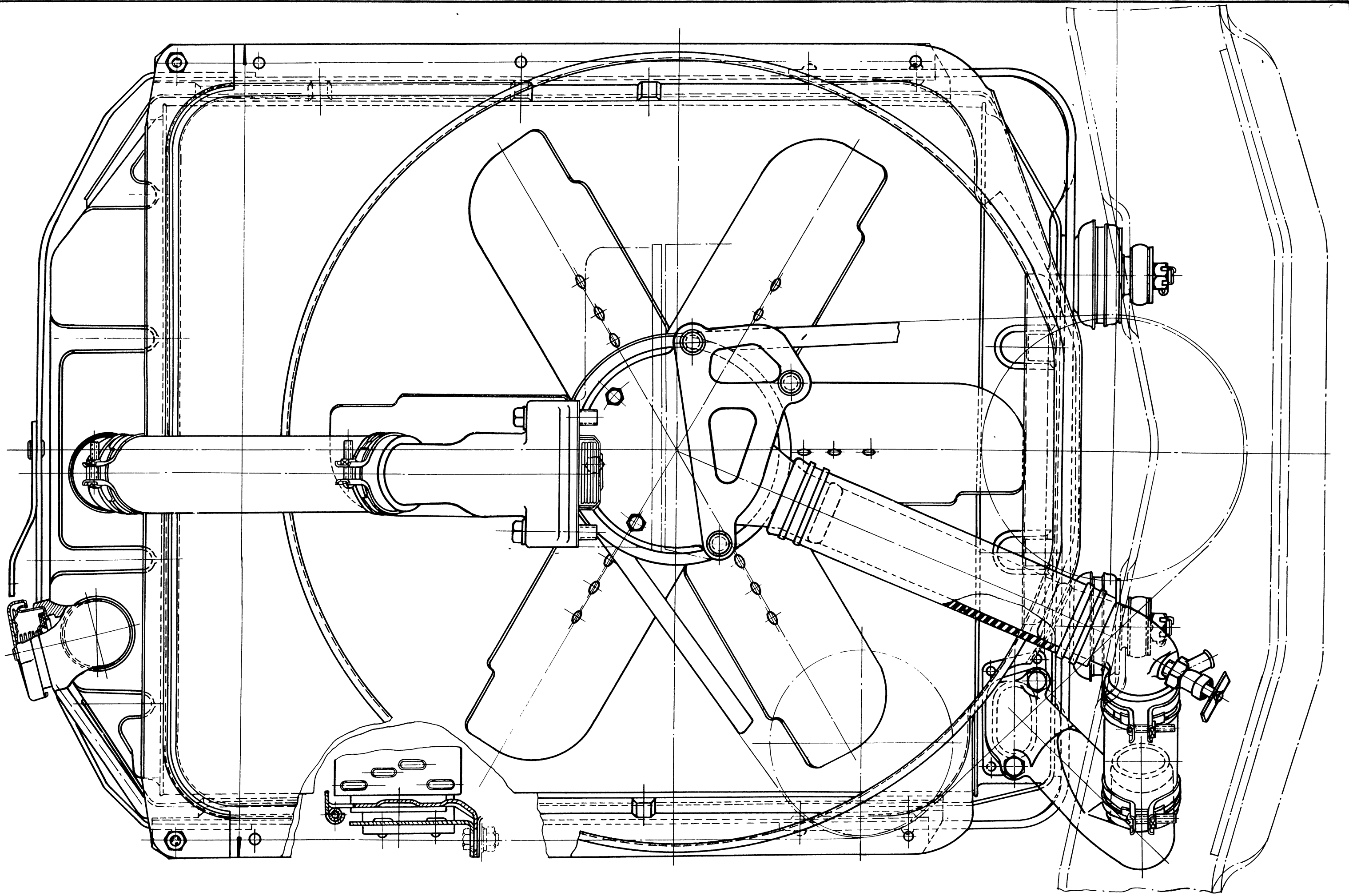
Ось двигателя

Лист "Н" Узв. 164-1022 8/2-58

Лист 1. Листов 2.

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

150В-1300001



2051

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

Лист № 1 из 2. Числ. 164-1022 8/2-58.

Лист 2. Листов 2.

150В-1300001

Размеры, даны для справок.

Завальцевать с 4-х сторон оба бачка и запаивать.

Пропаять через 2 отв. Площадь спайки 24 см² не менее.

Оба кронштейна на паять с 2-х сторон.

Припаять паропроводную трубку к горловине.

Пропаять по всей площади соприкосновения обе отбортовки.

Обжать в 3-х местах. Паропроводящая трубка должна быть плотно прижата к боковине каркаса по всей длине.

5,5 не более

562 ± 0,15 для приспособления

Пропаять через 8 отв. Площадь спайки 84 см² не менее.

586

5051

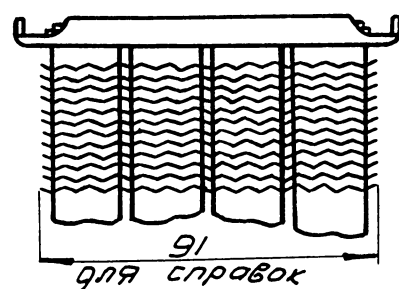
190 759 50 240 108

Сборку радиатора и пайку производить по ТУ N120-3902190

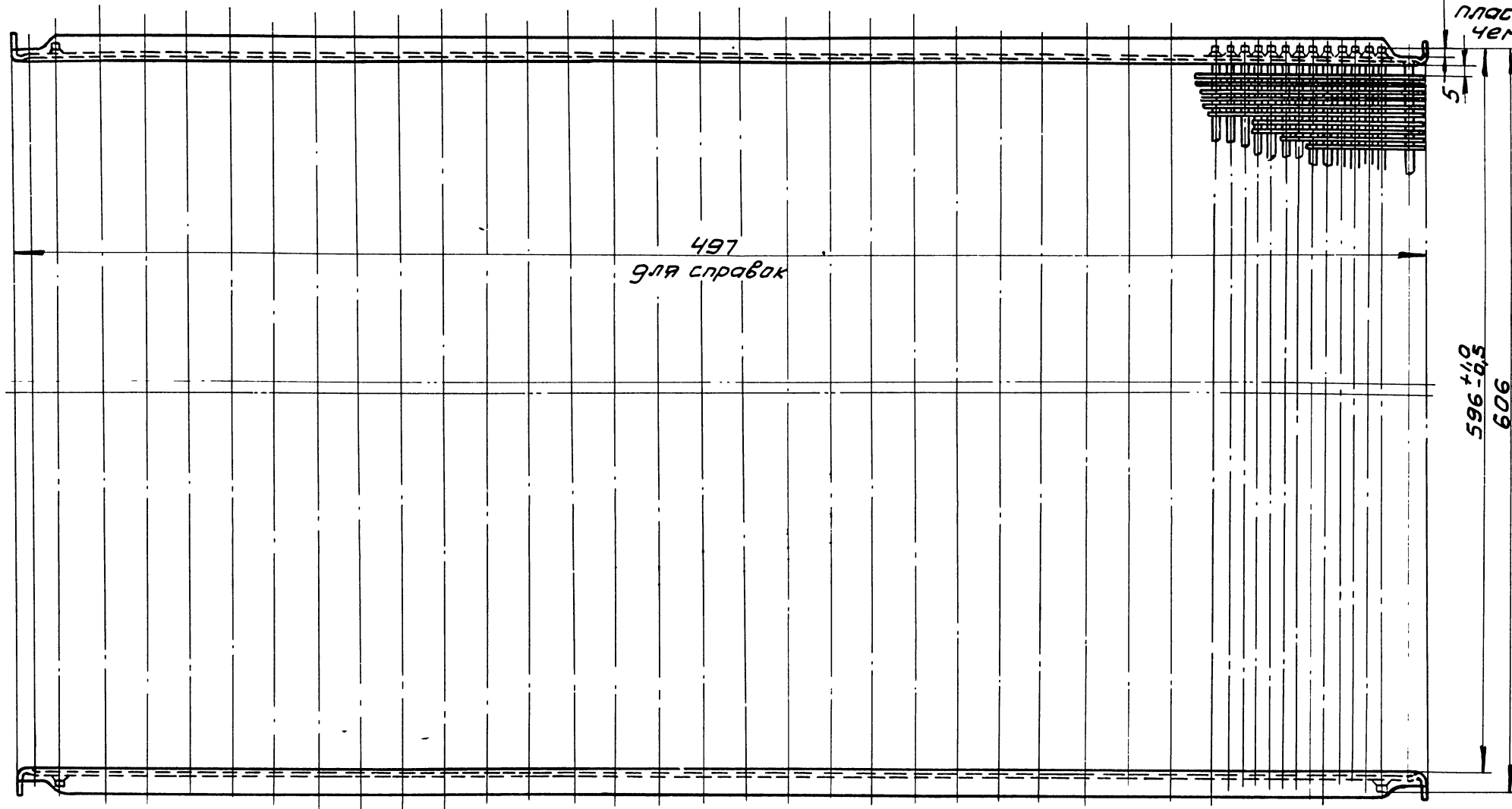
Лит. В" Цз 164-1281 29/3-58

РАДИАТОР В СБОРЕ

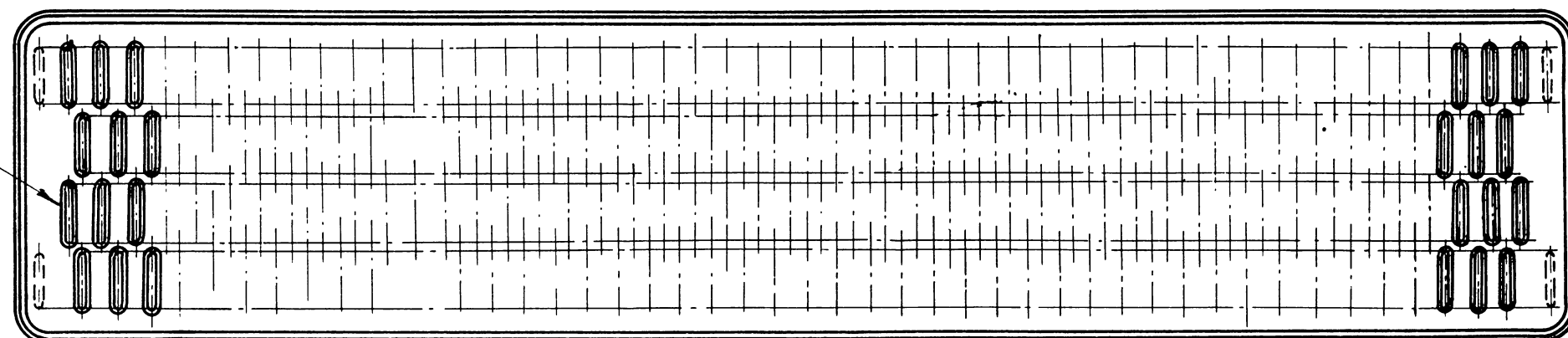
150В-1301010



Отбортовки охлаждающих пластин радиатора должны плотно прилегать к трубкам и д.б. припаяны к ним по всему периметру.



Охлаждающая трубка должна выступать из основной пластины не менее, чем на 0,2 мм.



Концы трубок тщательно припаять к отбортовкам отверстий основных пластин.

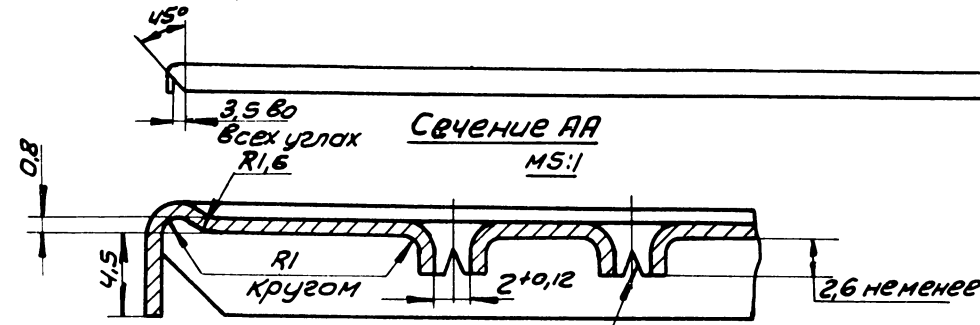
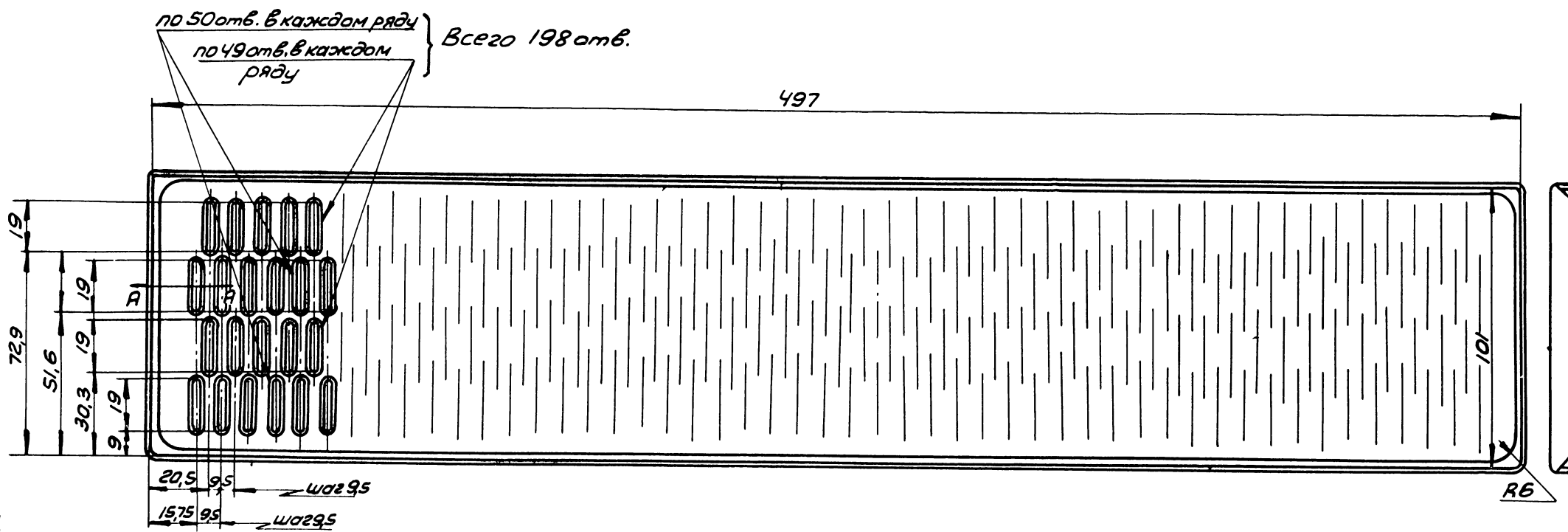
Пайку производить по Т.У. 120-3902/90

ОСНОВ РАДИАТОРА
В СБОРЕ

150В-1301015

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

Заусенцы недопустимы.



В радиусной части отв. допускаются разрывы. Глубина разрыва не должна захватывать радиуса перехода от бортовки в плоскость детали.

ПЛАСТИНА РАДИАТОРА ОСНОВНАЯ

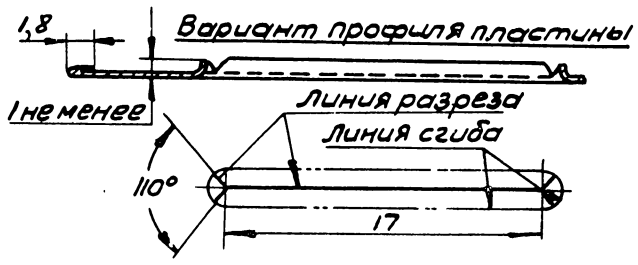
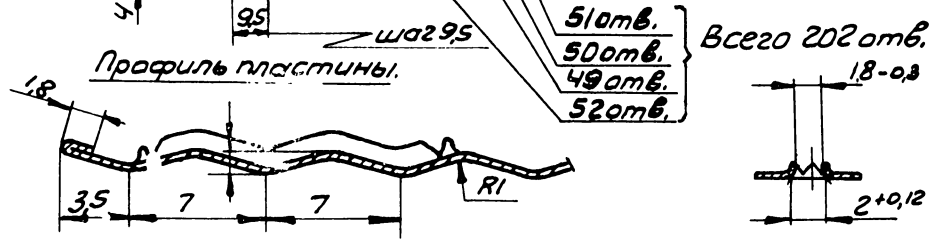
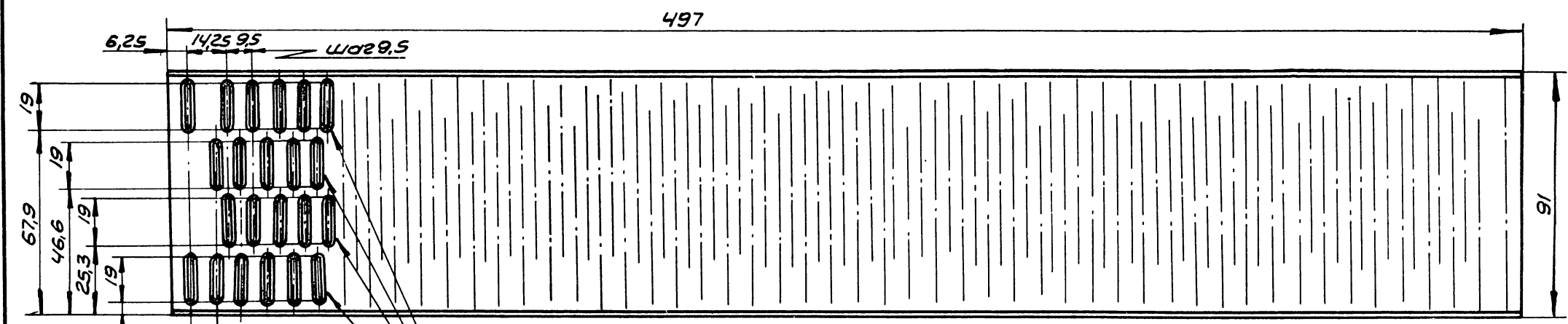
- Латунь Л62
Лента толщ. 0,8.
Полутвердая гост 931-52.

120-1301022

Лит. "С" Узв. 120-5249 2/II-56.

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

Заусенцы недопустимы.



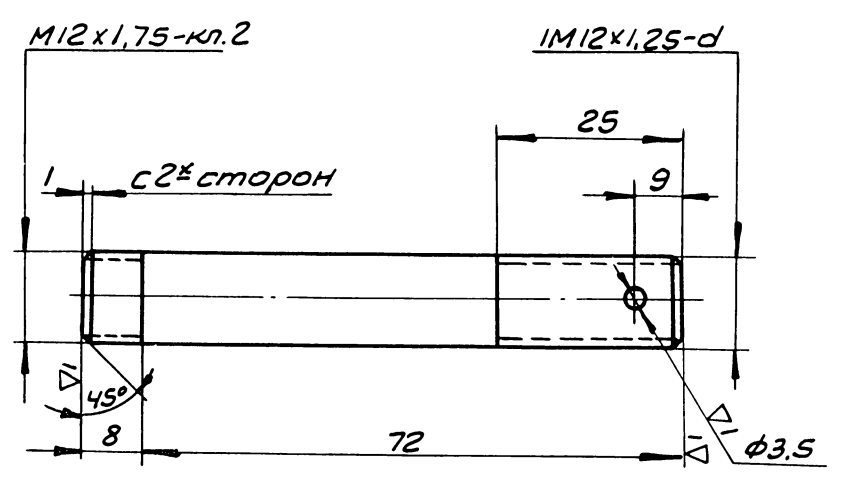
ПЛАСТИНА РАДИАТОРА ОХЛАЖДАЮЩАЯ

Латунь Л62. Лента толщ. 0,1.
Осодотвердая гост 2208-49.

120-1301025

Лит. "С" Узв. 150-5671 15/I-57.

▽ 4 остальное

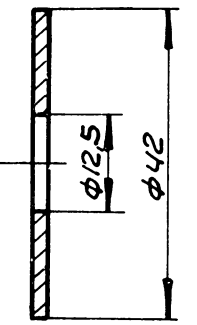
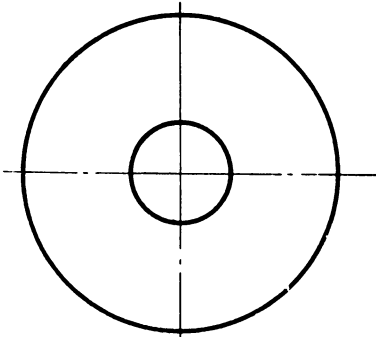


ШПИЛЬКА

Сталь А12 гост 1414-54
Круг 12 гост 7417-57

304048-П8

Лит. "Б" Узв. 2009 2/I-55



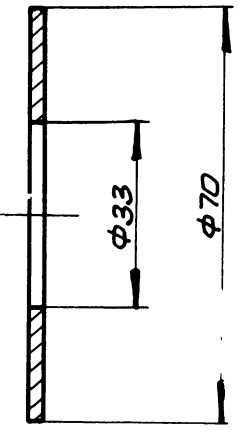
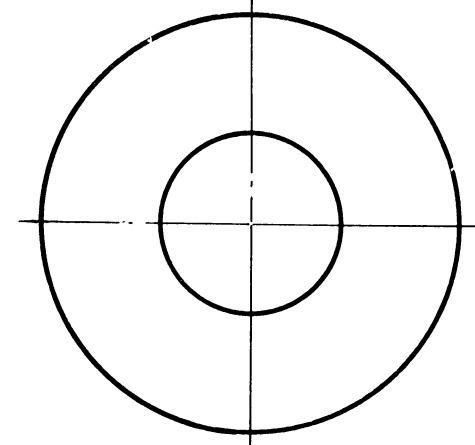
Шайба д.б. плоской
с точностью 0,2.

ШАЙБА

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

305591-П2, П8

Лит. "А" Узв. 1261 16/II-52.



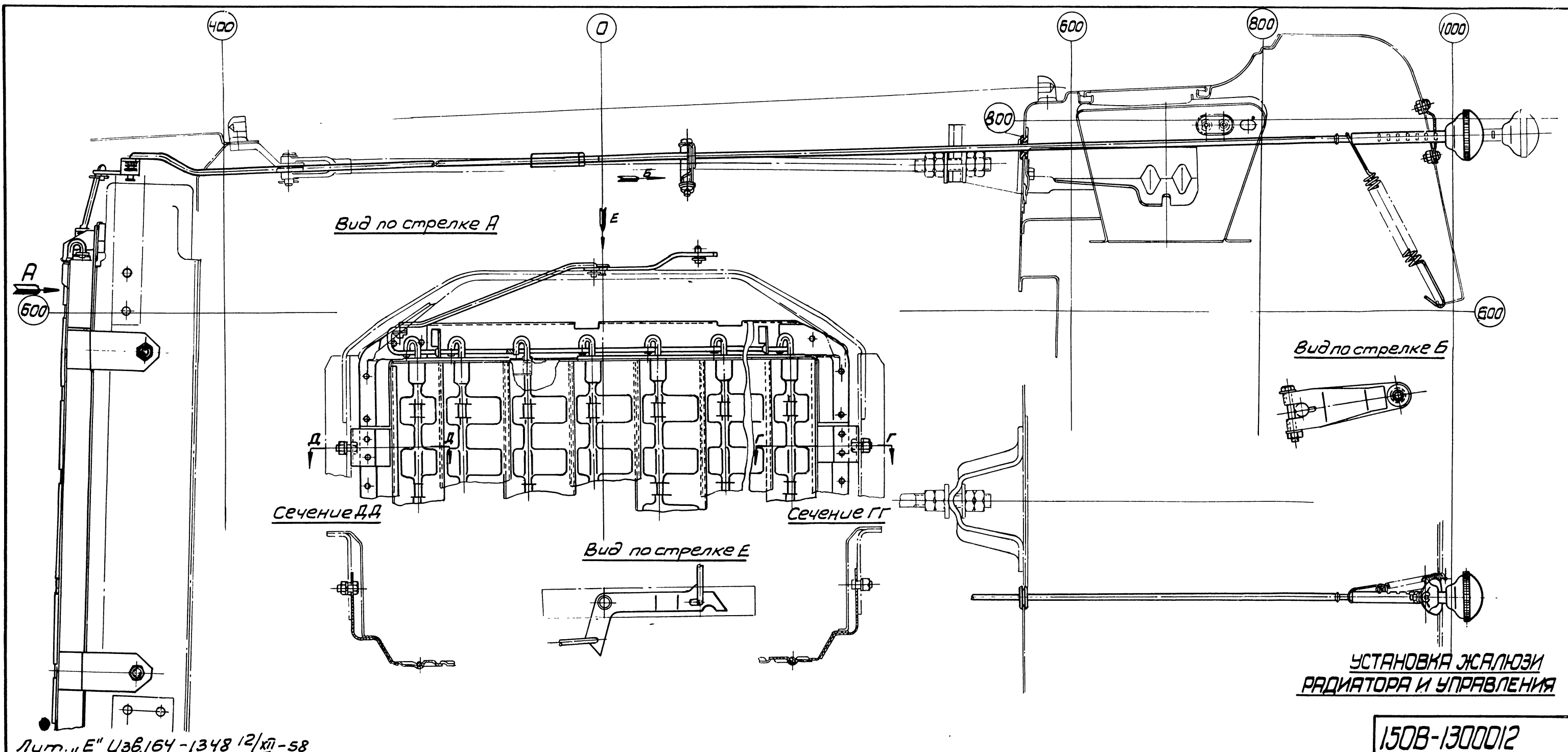
Шайба д.б. плоской
с точностью 0,2.

ШАЙБА

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

305592-П2; П8

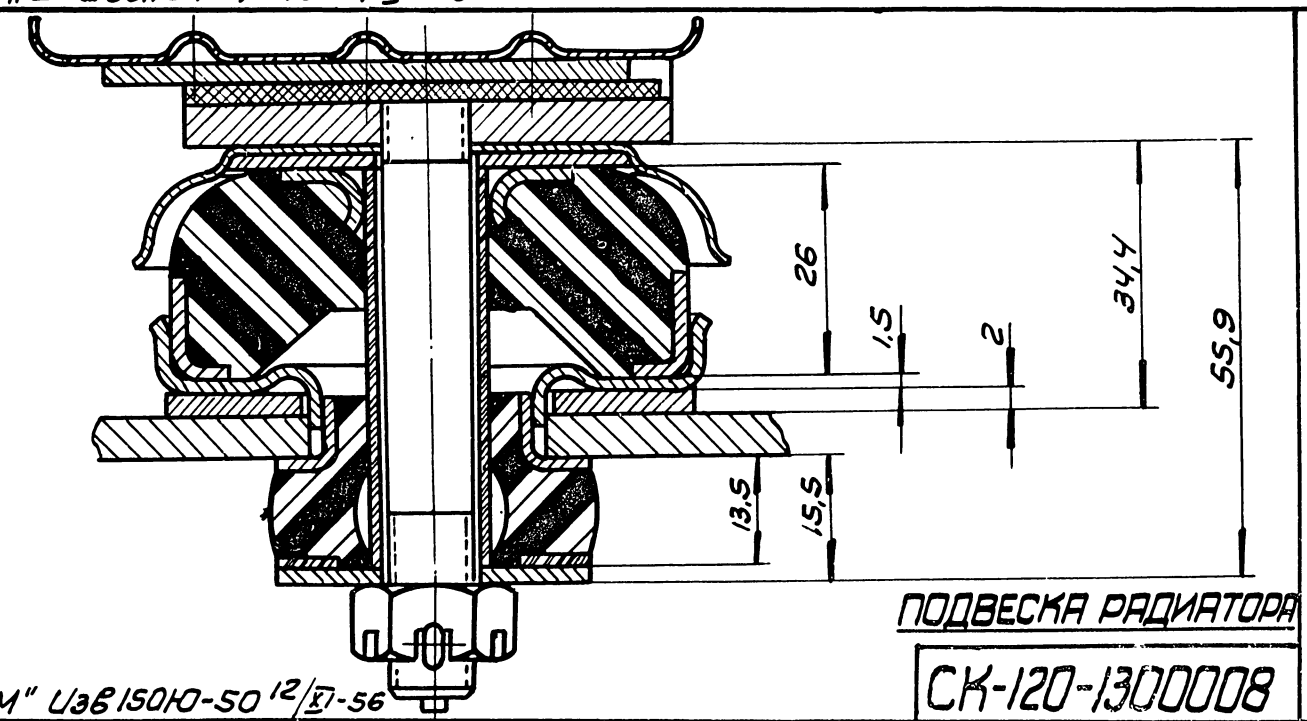
Лит. "А" Узв. 1373 30/II-52



Лит. "Е" Узв.164-1348 12/VI-58

150В-1300012

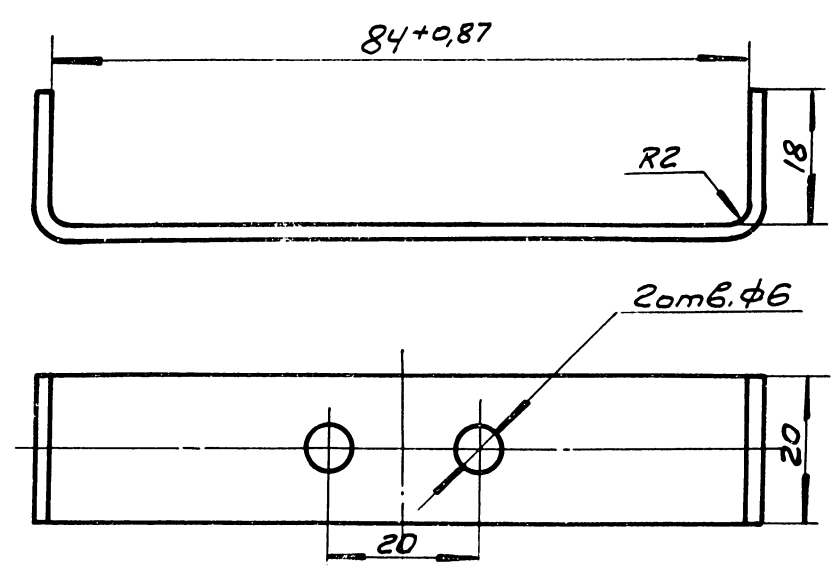
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



Лит. "М" Узв.150Ю-50 12/VI-56

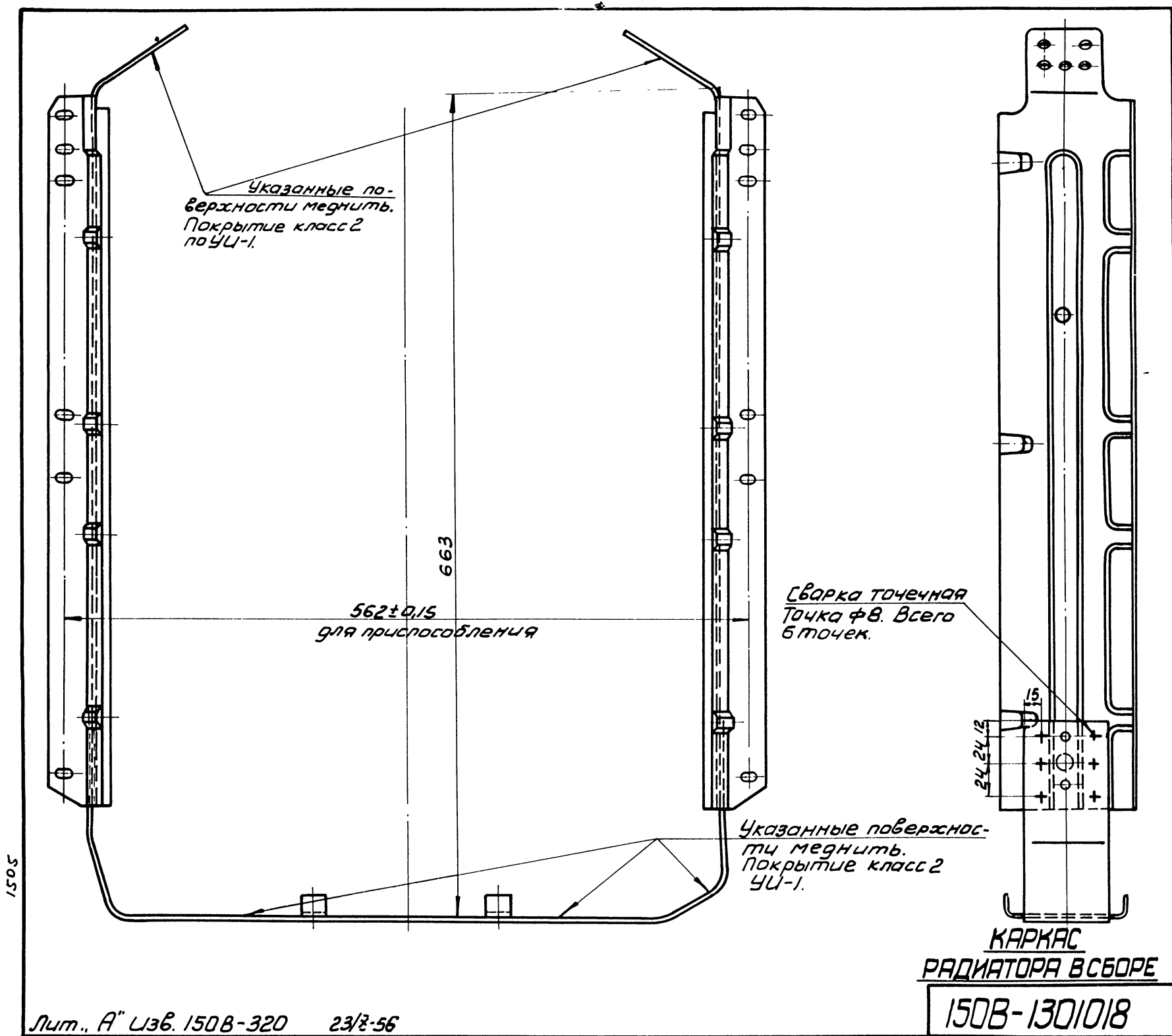
СК-120-1300008

Без лит. Узв.150В-21 27/VI-55



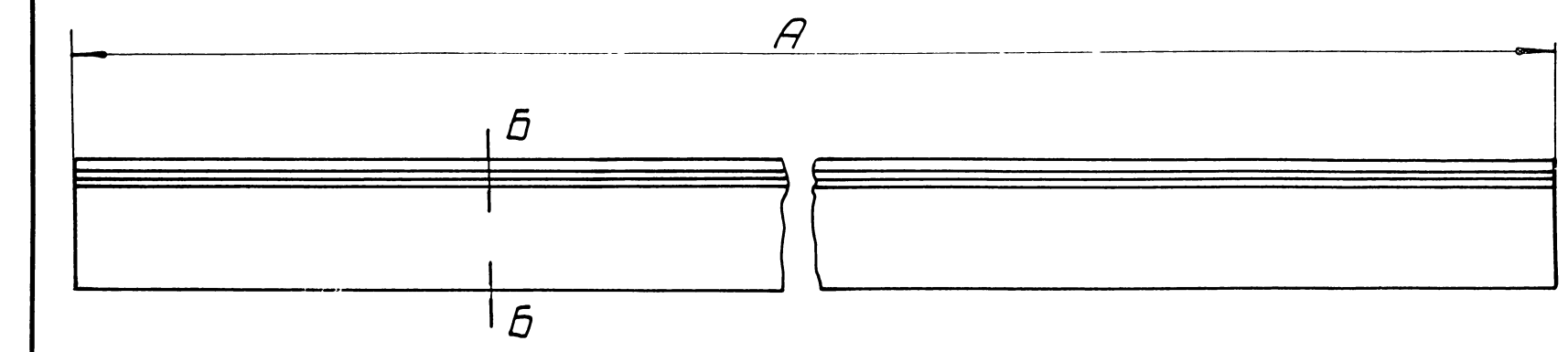
КРОНШТЕЙН УПОРА РАДИАТОРА
Сталь 08. Лист толщ. 2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

150В-1301029



Лит., А" Узв. 150B-320 23/2-56

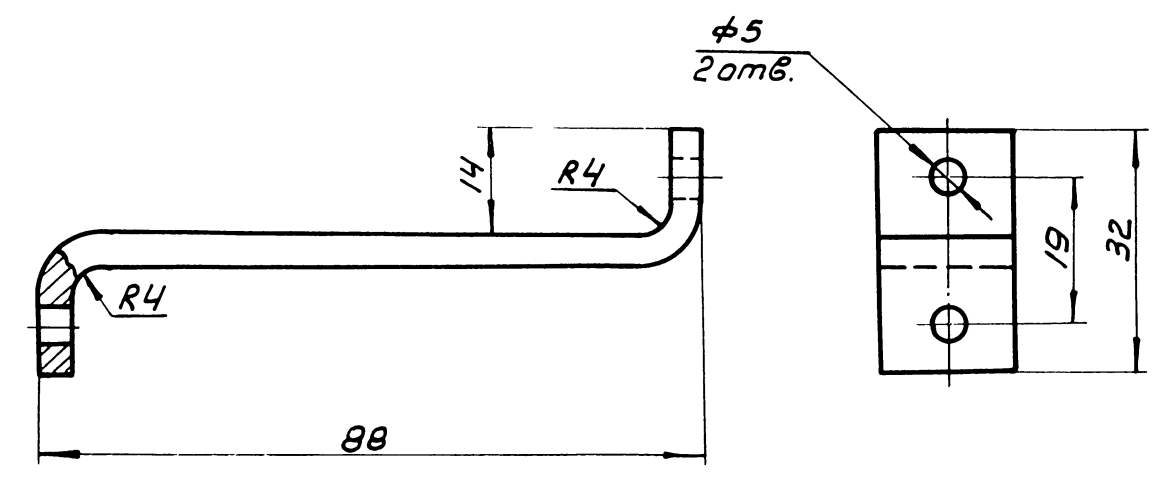
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



Лудить снаружи по всей длине ПОС-30 ГОСТ 1499-54.

Лит., А" Узв. 150B-167 1/II-56.

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



Меднитъ Покрытие класс 2 УИ-1

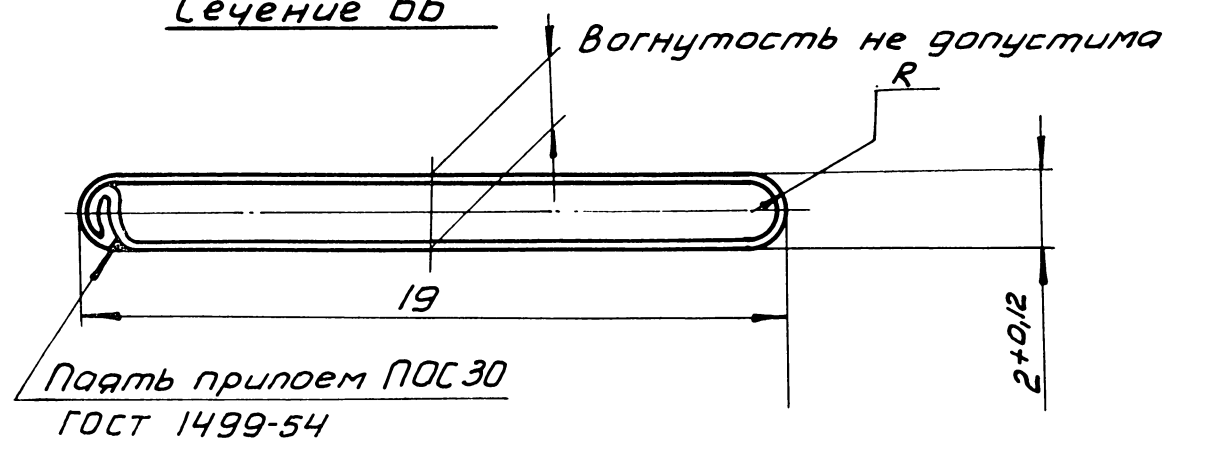
СКОБА ВЫВОДНОГО ПАТРУБКА РАДИАТОРА
Сталь 08 ГОСТ 1050-57
Полоса 4X18 ГОСТ 103-51

Лит., А" Узв. 164-831 15/I-58

164-1301161

Обозначение	Наименование	А
150B-1301035	Трубка охлаждающая	606 не менее
150B-1301036	Трубка распорная	597,5 ± 0,5

Сечение ББ



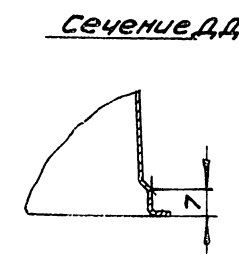
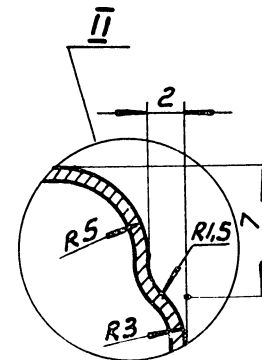
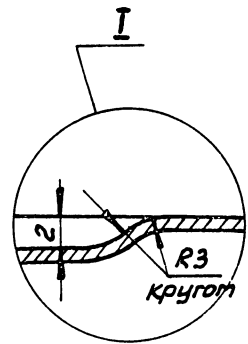
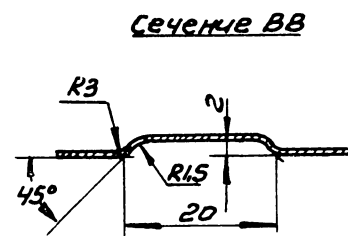
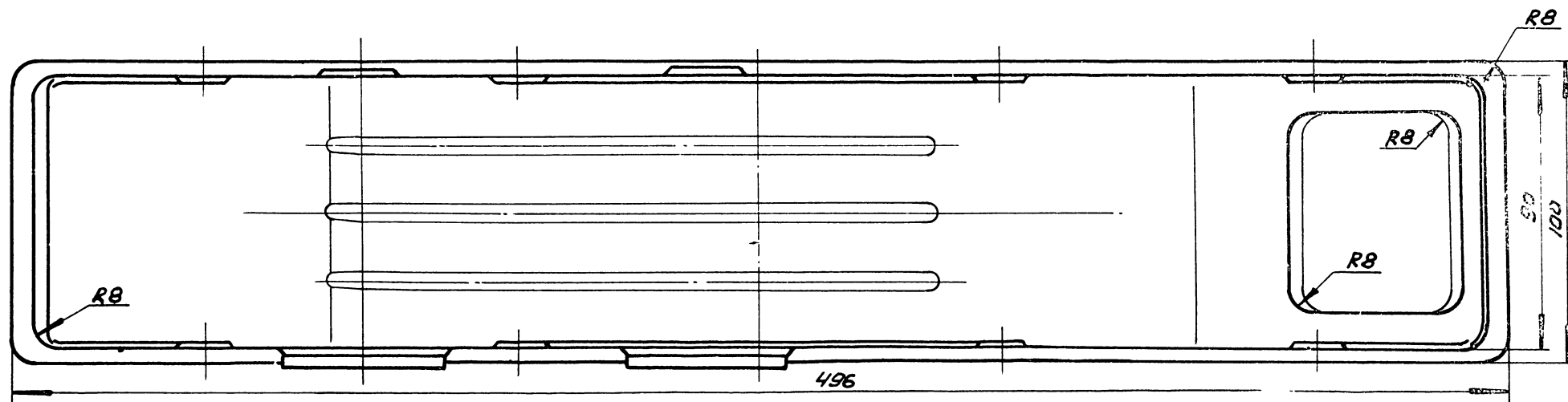
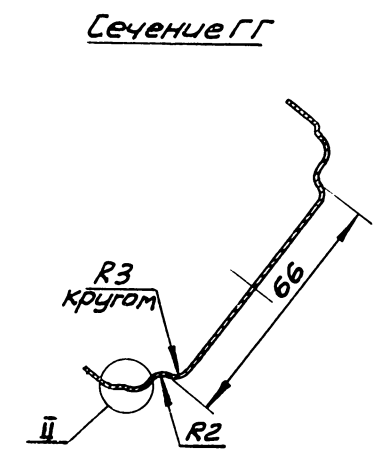
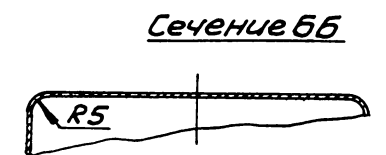
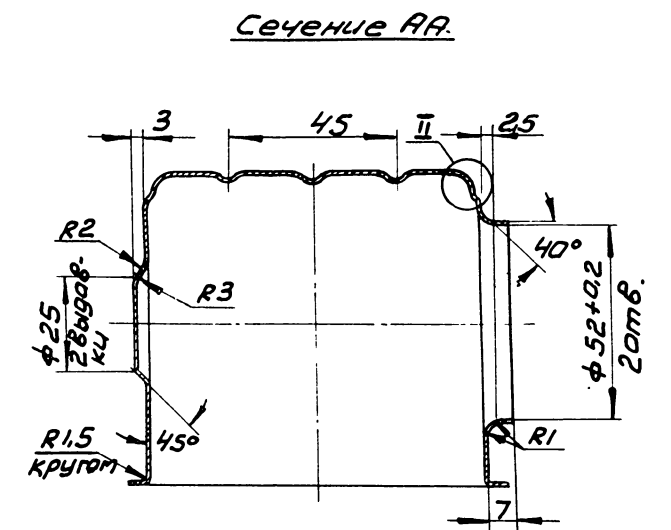
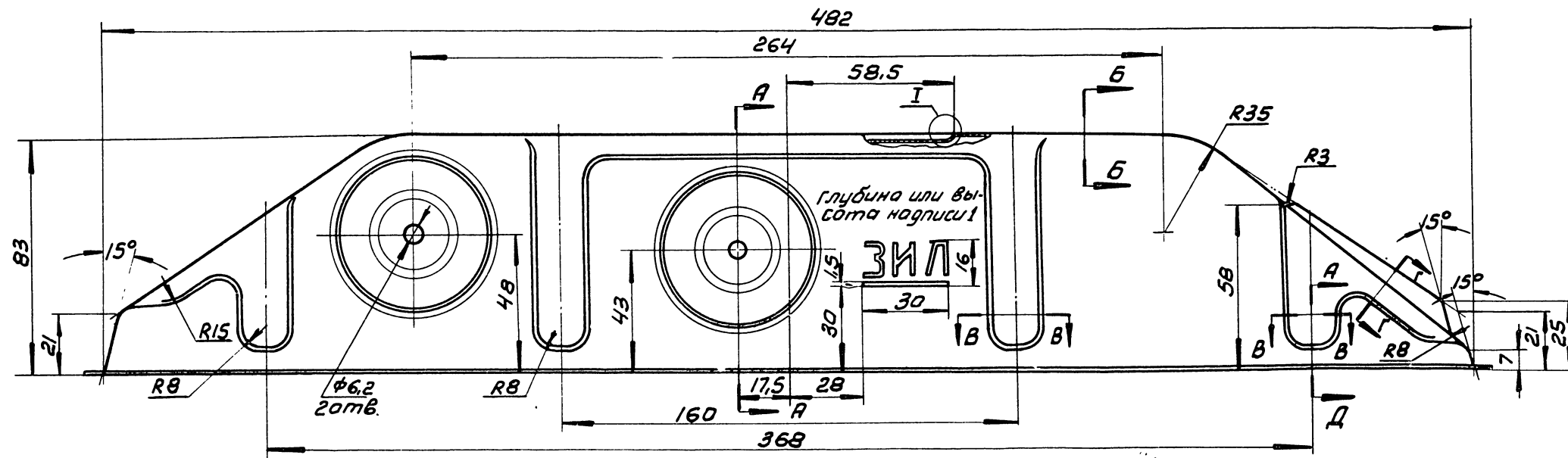
ТРУБКА РАДИАТОРА ОХЛАЖДАЮЩАЯ
Толлак Л90
Лента 0,15x42,5; ГОСТ 2208-49

150B-1301035

ТРУБКА РАДИАТОРА РАСПОРНАЯ 150B-1301036

размеры, не имеющие указаний о допусках выдерживать, по СБ-2.
 Все размеры симметричны, кроме оговоренных особо.

Заусенцы недопустимы.



Неуказанные наружные радиусы гибки
 Все размеры кроме отверстий $\phi 52 \pm 0.2$ и подштамповок
 $\phi 25$ унифицированы с деталью № 158-1301056

БАЧОК
РАДИАТОРА ВЕРХНИЙ
 Латунь Л62 лист толщ. 0,8
 ГОСТ 931-52

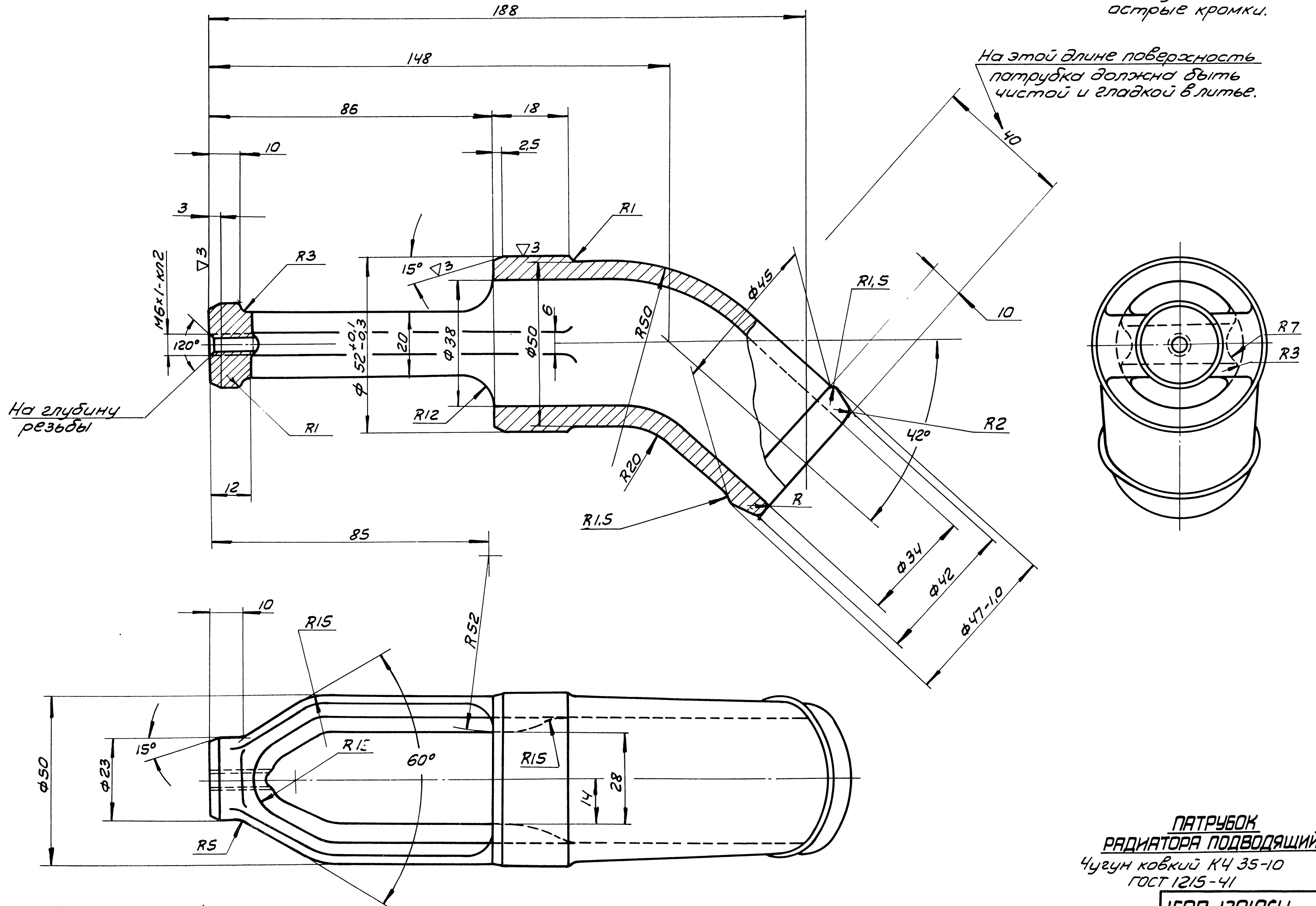
без лит. Изб. 164-950 э/и-58.

164-1301056

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

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

На этой длине поверхность
патрубка должна быть
чистой и гладкой в литве.



На глубину
резьбы

ПАТРУБОК
РАДИАТОРА ПОДВОДЯЩИЙ
Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41

150В-1301064

Лит. „А“ УЗВ. 164-676 18/IX-572.

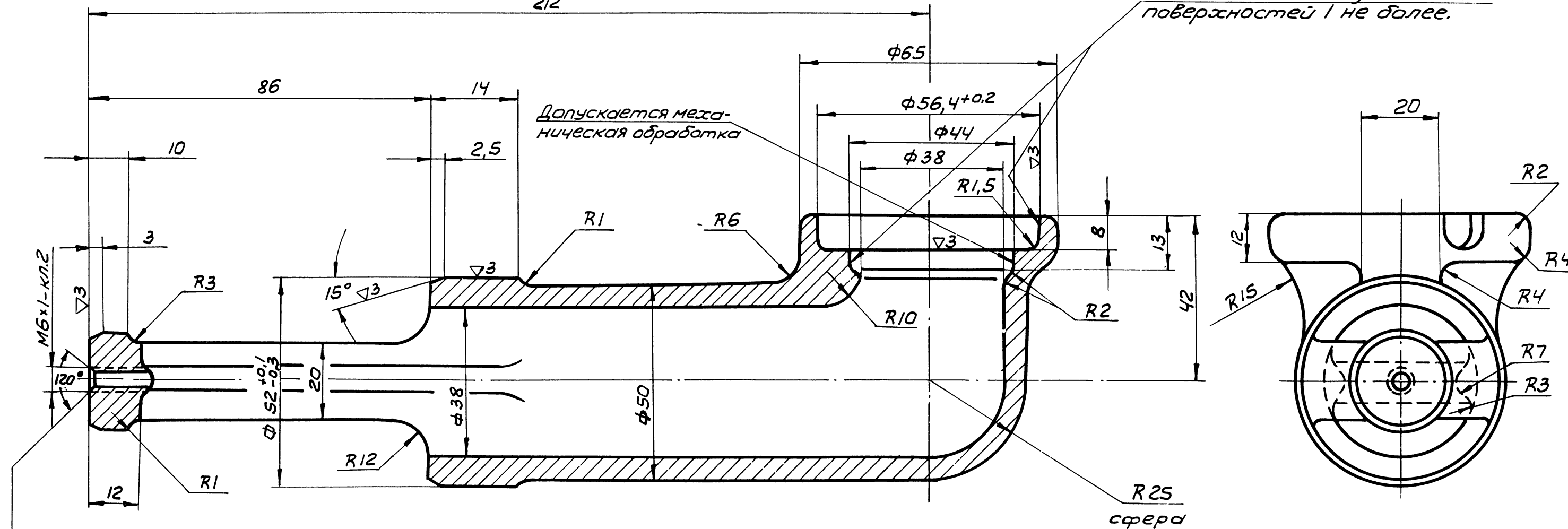
1505

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Взаимное биение указанных поверхностей I не более.

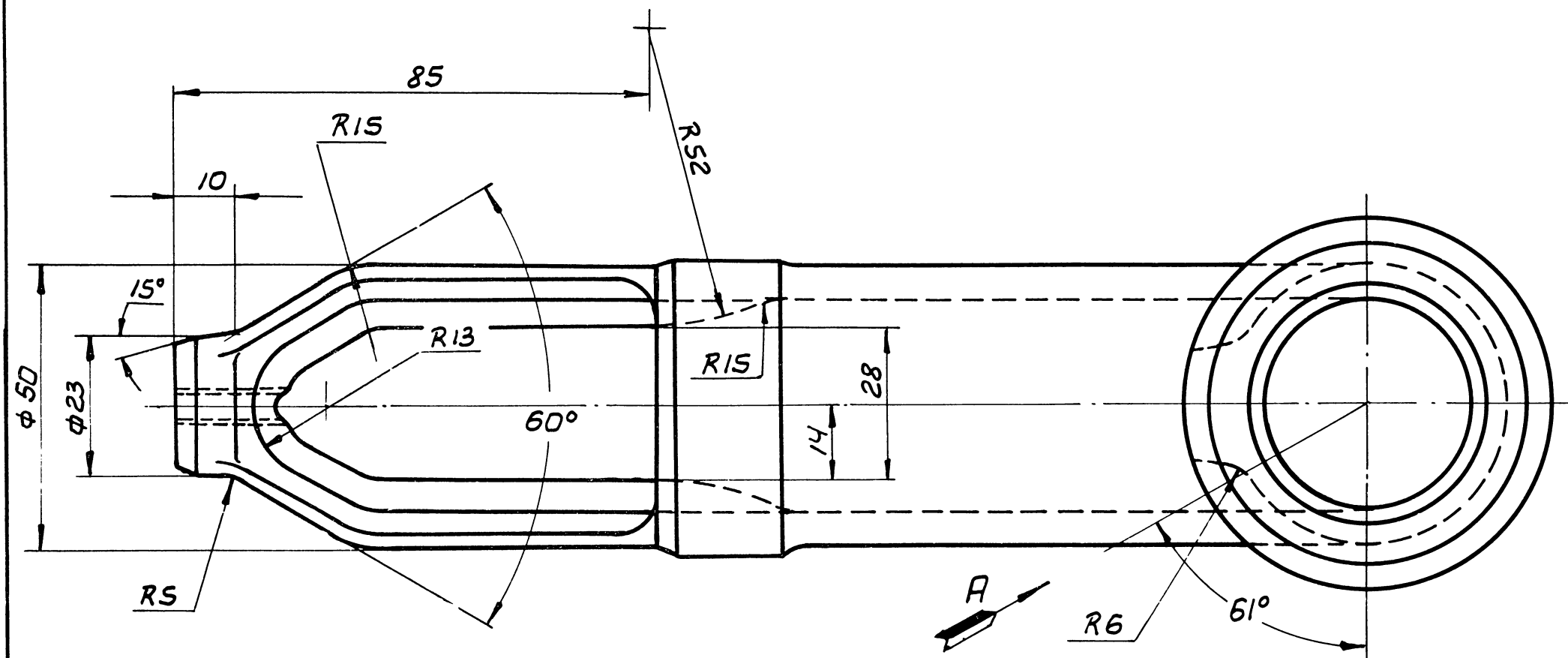
212



На глубину резьбы

R25 сфера

Вид по стрелке "А"



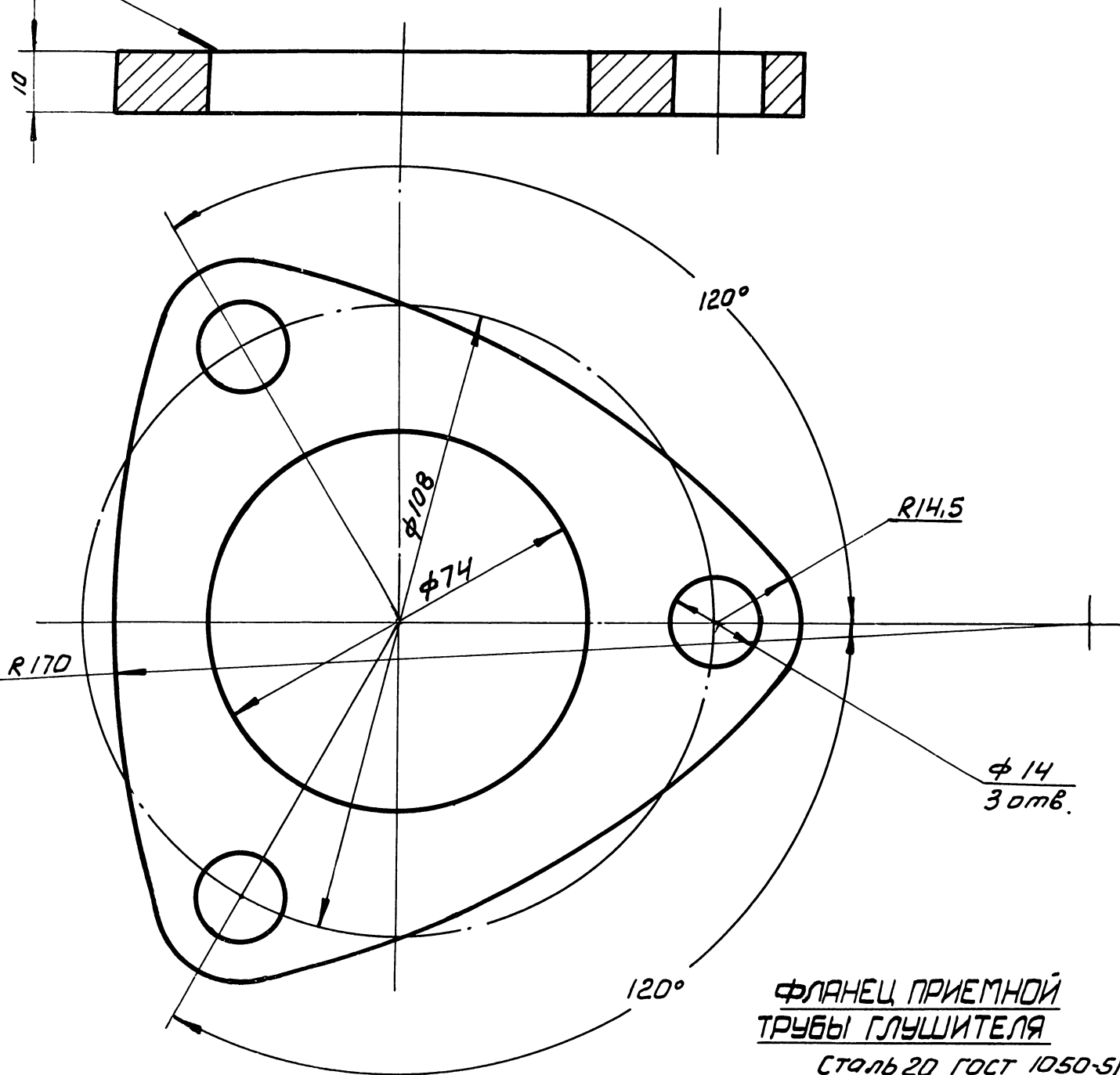
ПАТРУБОК
РАДИАТОРА НАЛИВНОЙ
Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41

1508-1301075

Лит. "В" ЦЗВ. 164Ю-20 26/2-57.

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

Неплоскостность указанной поверхности не более 0,2



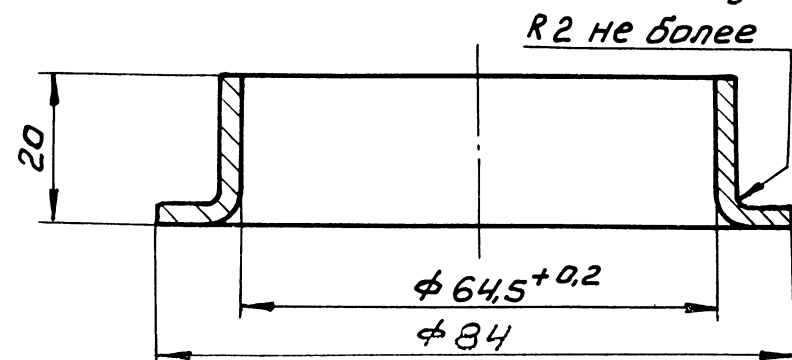
ФЛАНЕЦ ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ

Сталь 20 ГОСТ 1050-51

120-1203017-Б

Лит. Г" Узв. 120-5092 26/II-56

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



ГОРЛОВИНА ПРИЕМНОЙ ТРУБЫ ГЛУШИТЕЛЯ

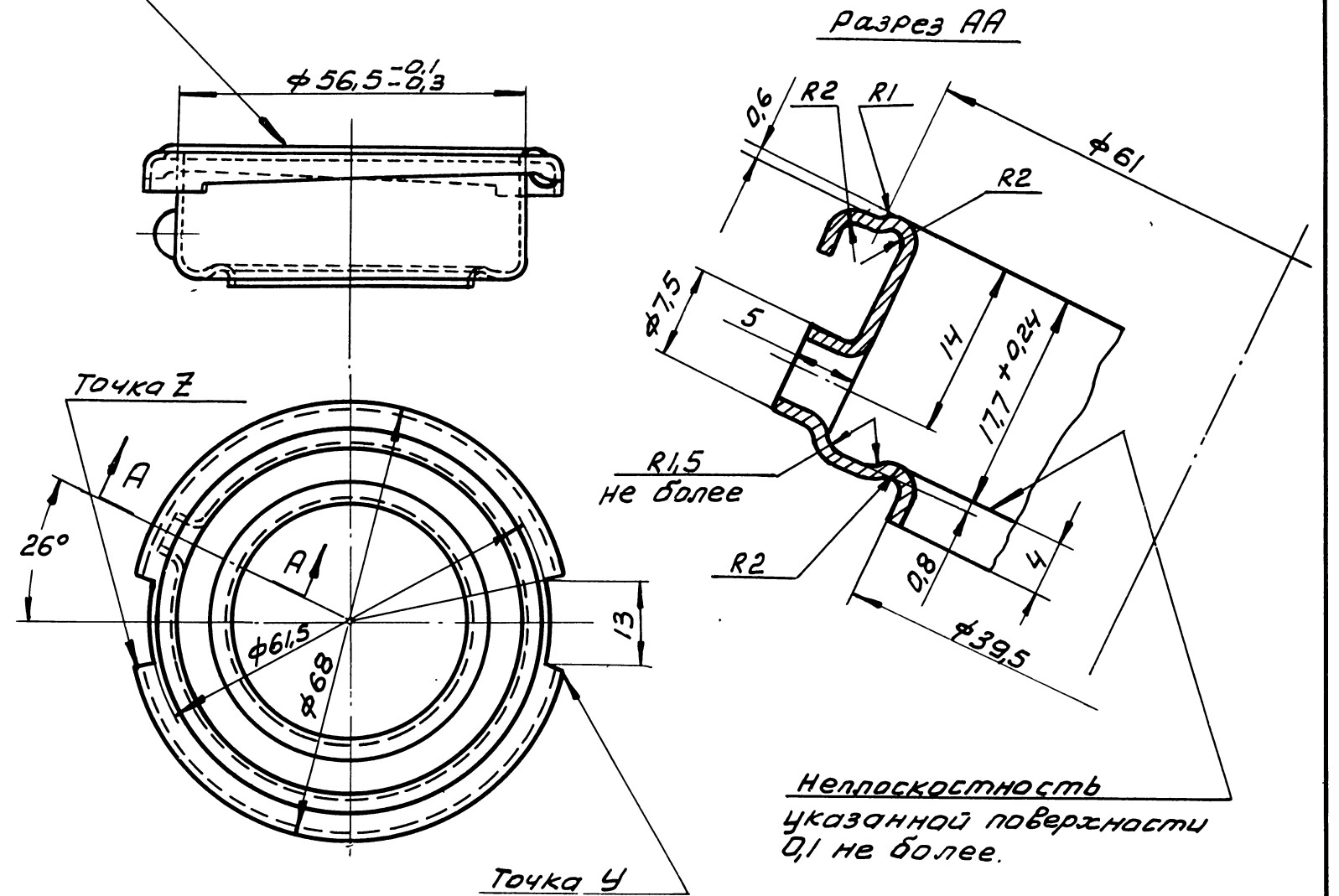
Сталь 08 лист толщ. 25
ГОСТ 3680-51; ГОСТ 914-56

110-1203019

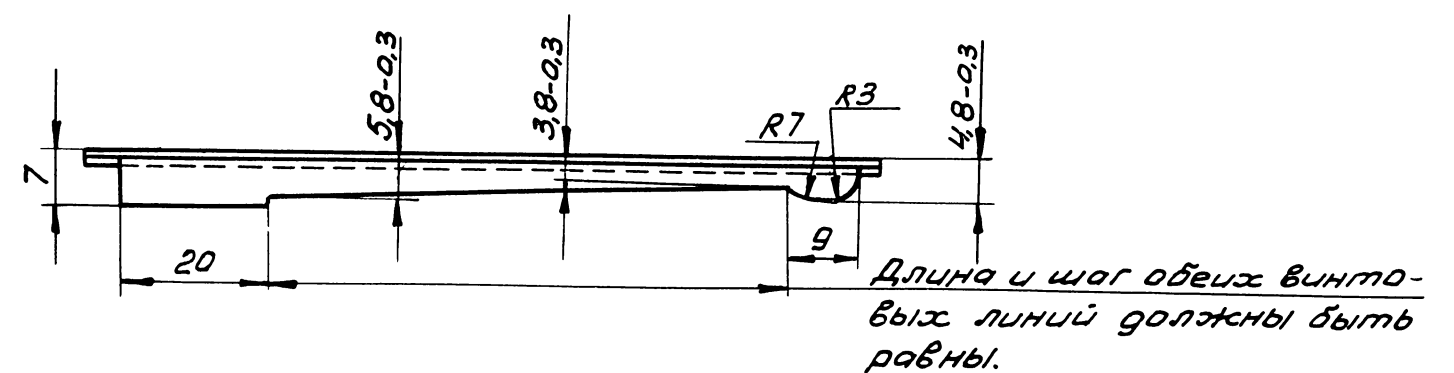
Лит. Б" Узв. 110-1784 10/II-56.

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

Неплоскостность указанной поверхности не более 0,15



Развертка от точки Z до точки Y

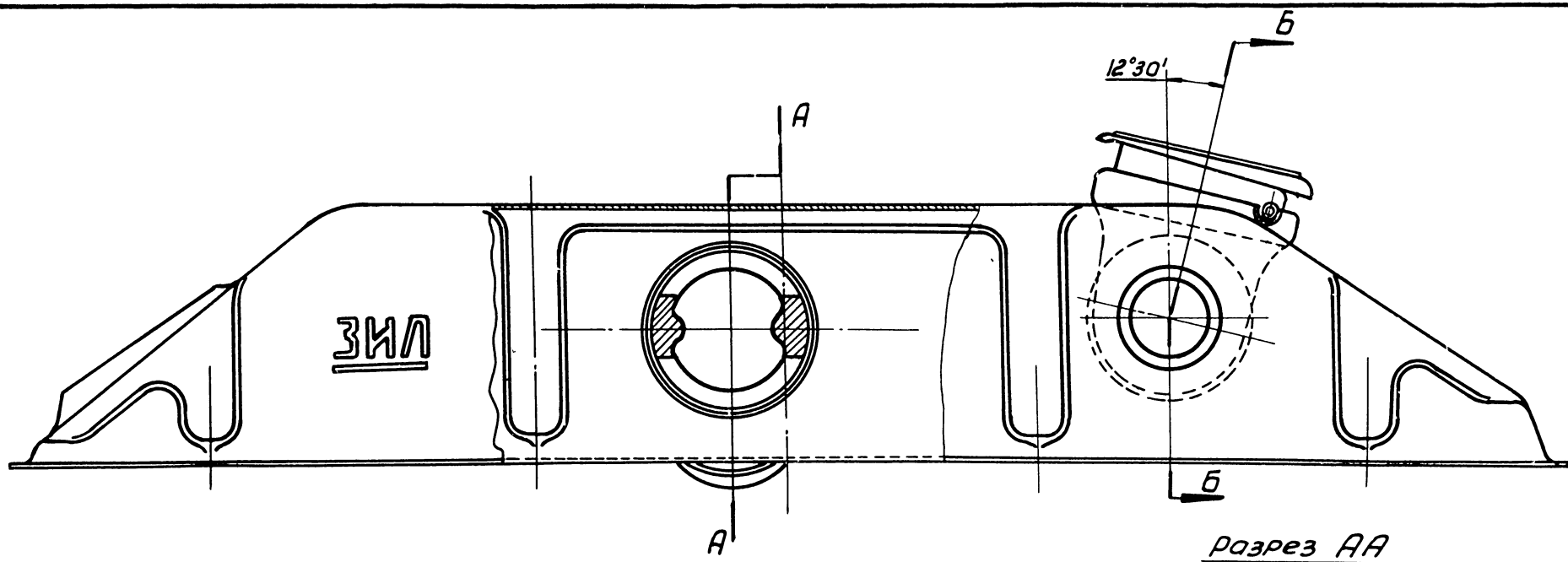


ГОРЛОВИНА НАЛИВНОГО ПАТРУБКА РАДИАТОРА

Латунь Л62 лист толщ. 1,2
ГОСТ 931-52.

120-1301076-Б

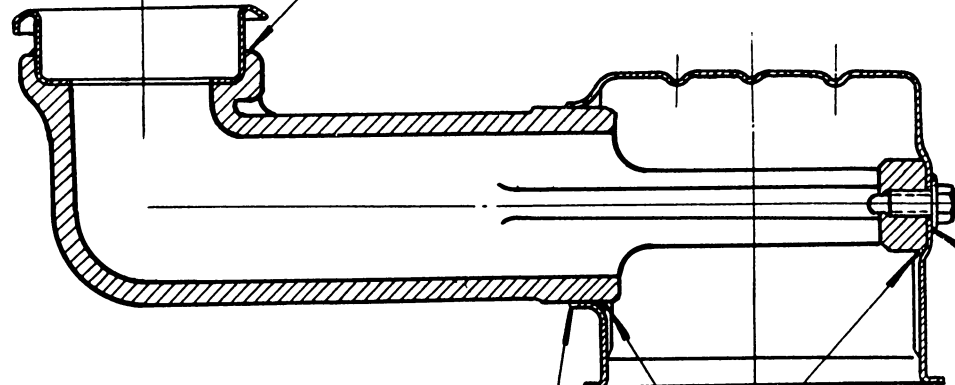
без лит. Узв. 120-4309 26/II-54.



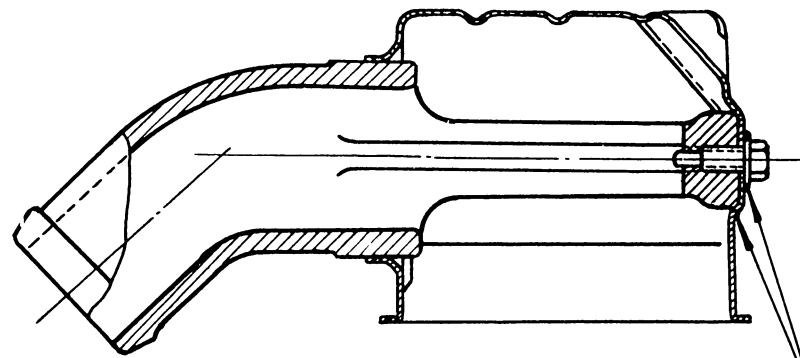
Разрез ББ

Разрез АА

Паять кругом
Пос 30 ГОСТ 1499-54



Паять кругом
Пос 30 ГОСТ 1499-54



Паять кругом
Пос 30 ГОСТ 1499-54

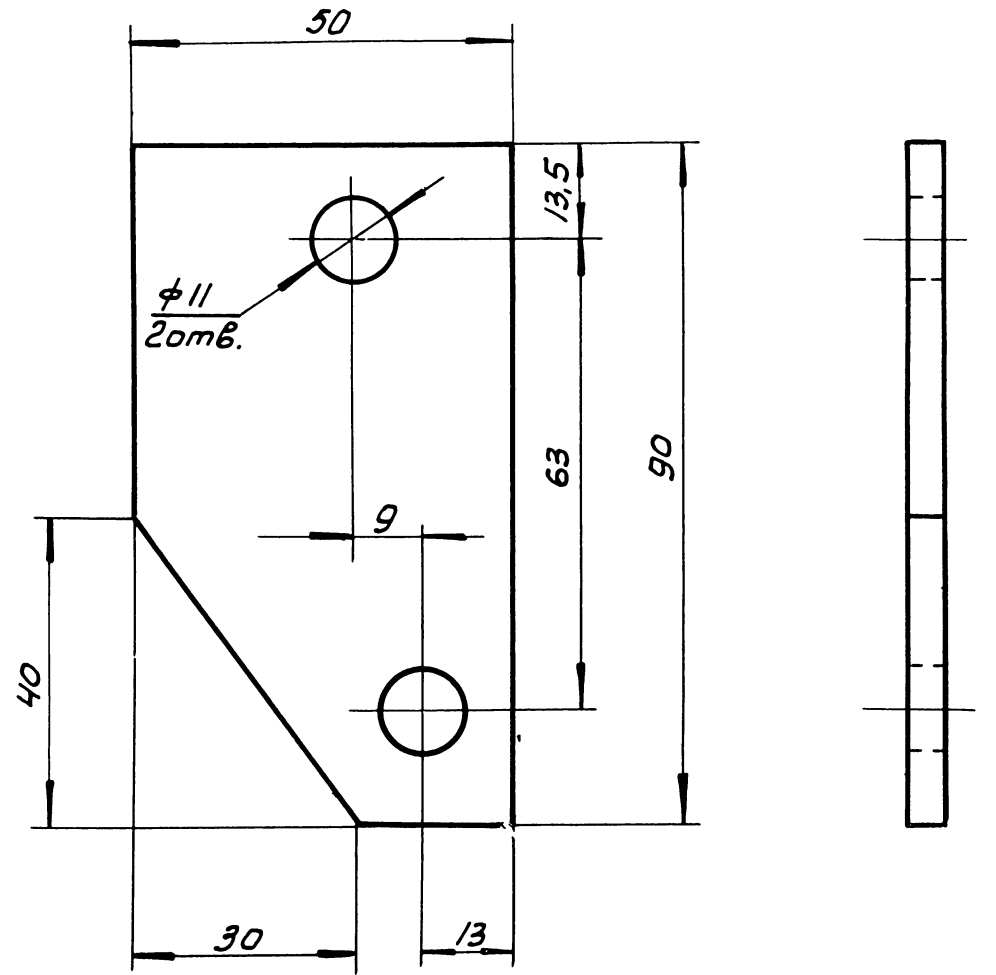
Паять кругом пос 30
ГОСТ 1499-54.

Лит., Д" Узв. 164-1071 6/4-58

**БАЧОК РАДИАТОРА
ВЕРХНИЙ В СБОРЕ**

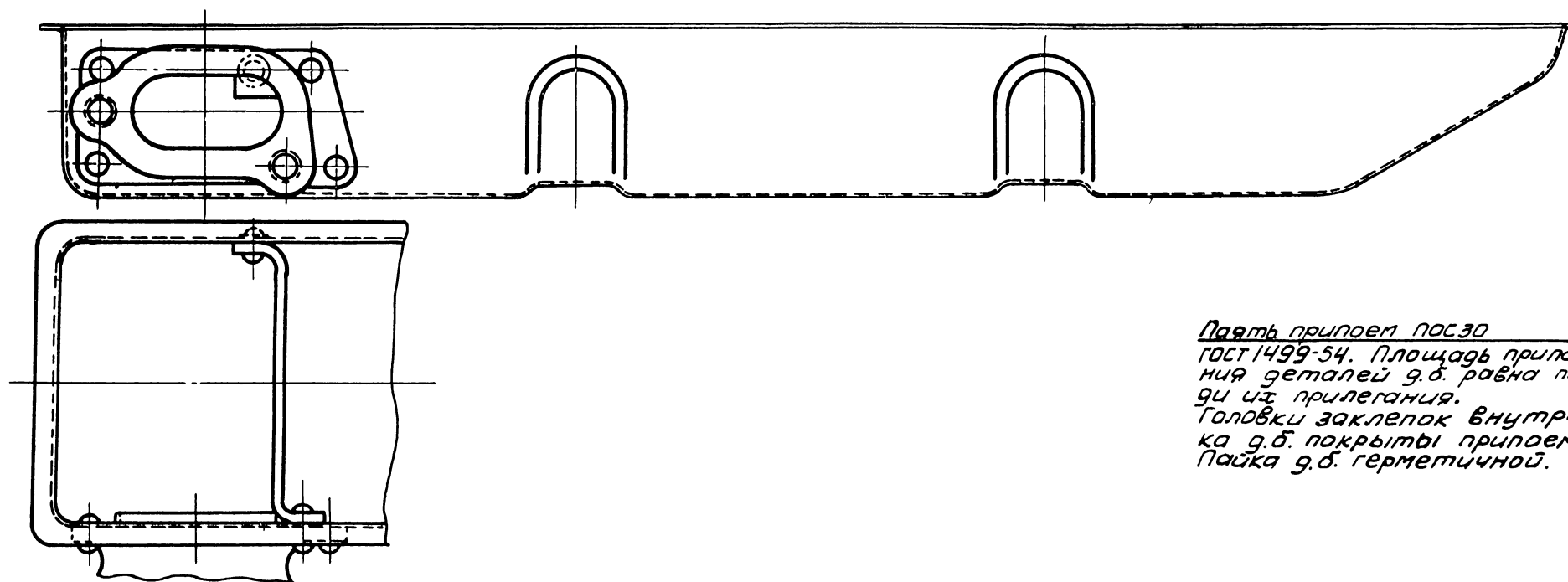
150В-1301055

Без лит. Узв. 120-4283 16/4-54.



**ЗАГЛУШКА ВЫВОДНОГО
ПАТРУБКА РАДИАТОРА**
Фанера березовая БС-1
толщ. 5 ГОСТ 102-49

120-1301230-Т



Паять припоем пос 30
ГОСТ 1499-54. Площадь припайва-
ния деталей г.б. равна площа-
ди их прилегания.
Головки заклепок внутри бач-
ка г.б. покрыты припоем.
Пайка г.б. герметичной.

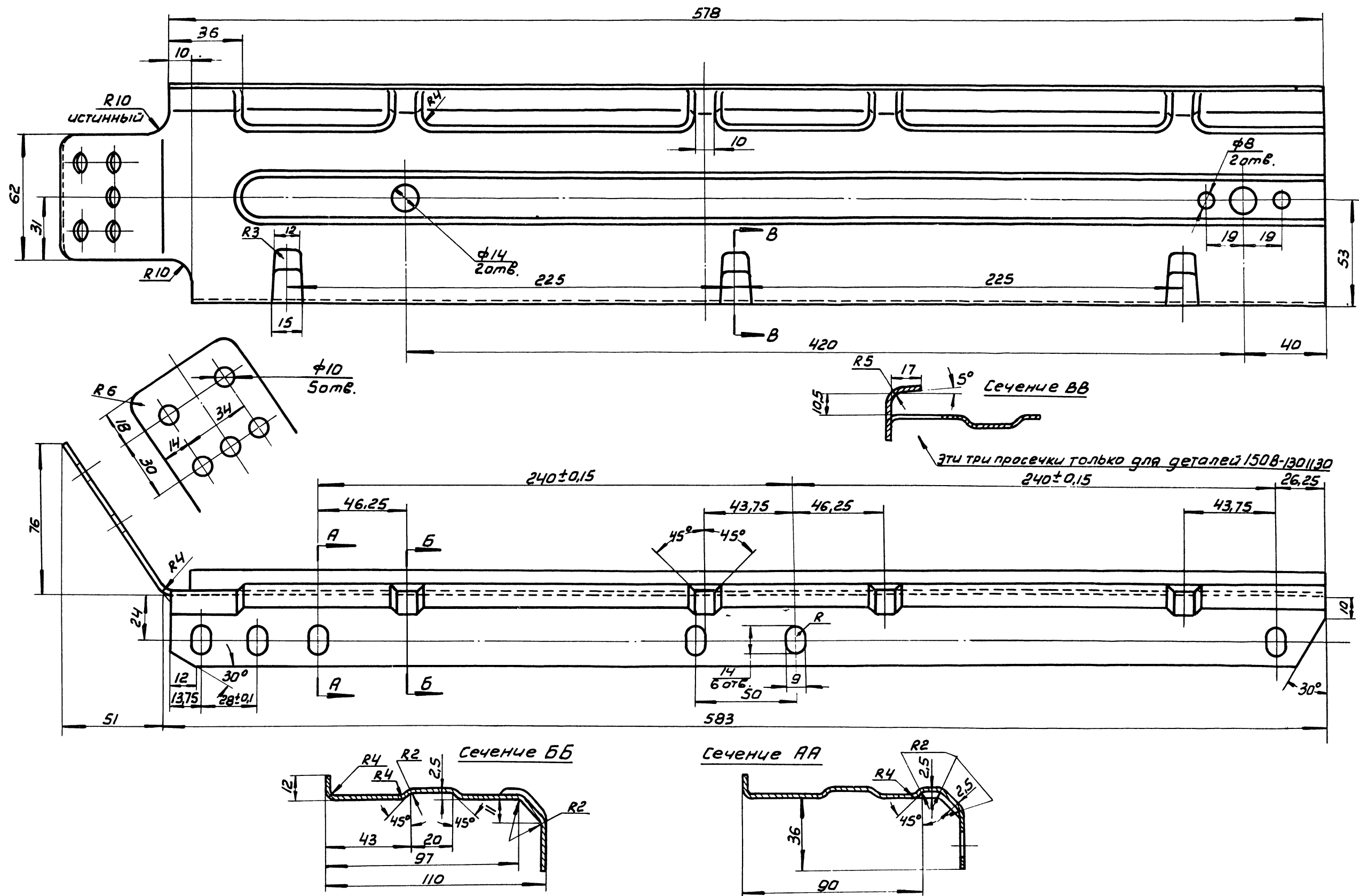
**БАЧОК РАДИАТОРА
НИЖНИЙ В СБОРЕ**

150В-1301078

Лит. "В"
Узв. 164-1105 11/4-58

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

Заусенцы недопустимы.



ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ПРАВАЯ

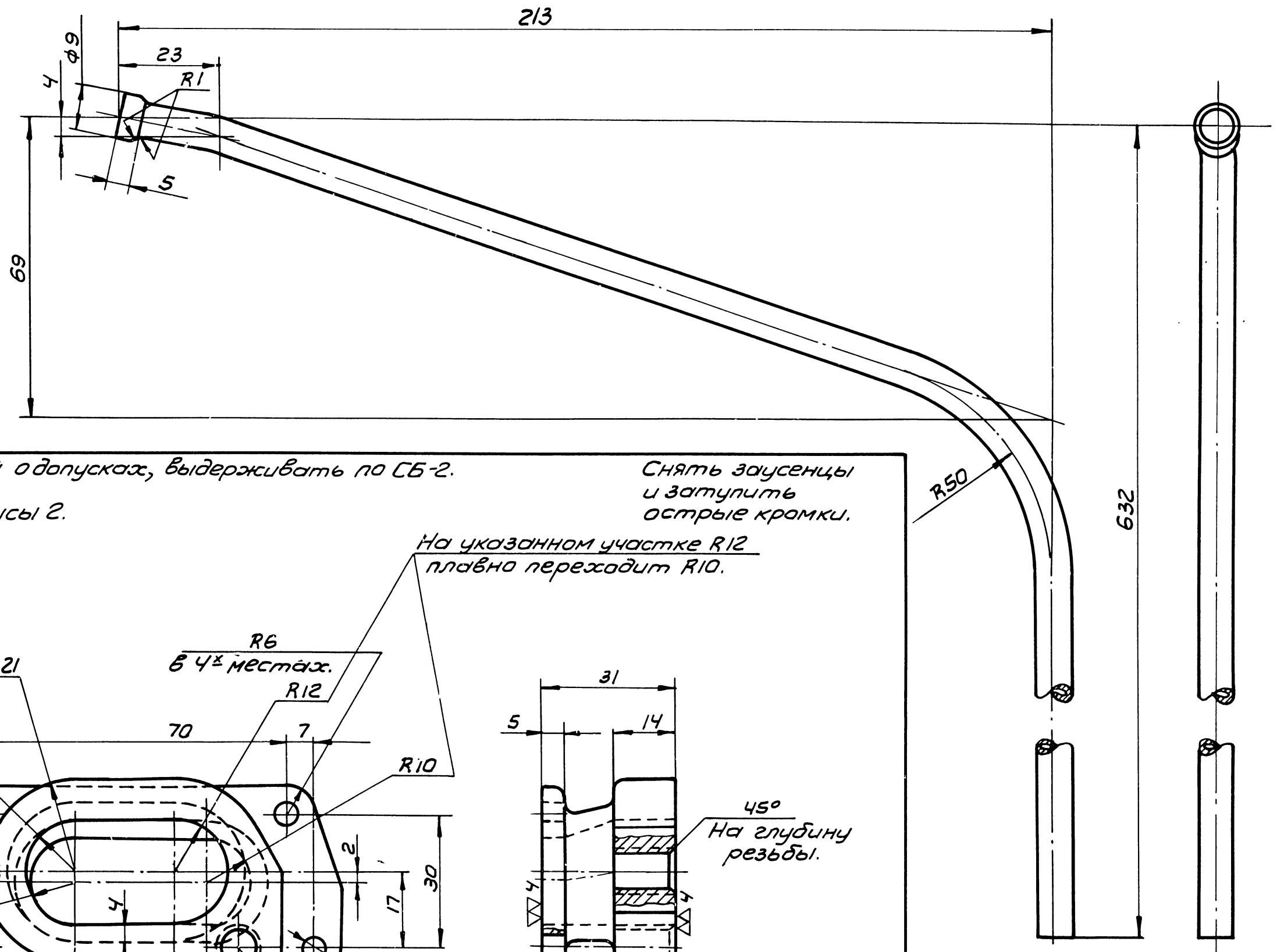
Сталь 08 Лист толщ. 1,75
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ПРАВАЯ	150В-130/130
ПЛАСТИНА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ /симметрична/	150В-130/131

Лит. А* 436. 150В-320 2/5-56.

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

Снять заусенцы.



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

Без лит. Узв. 120-3961; 28/II-53.

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

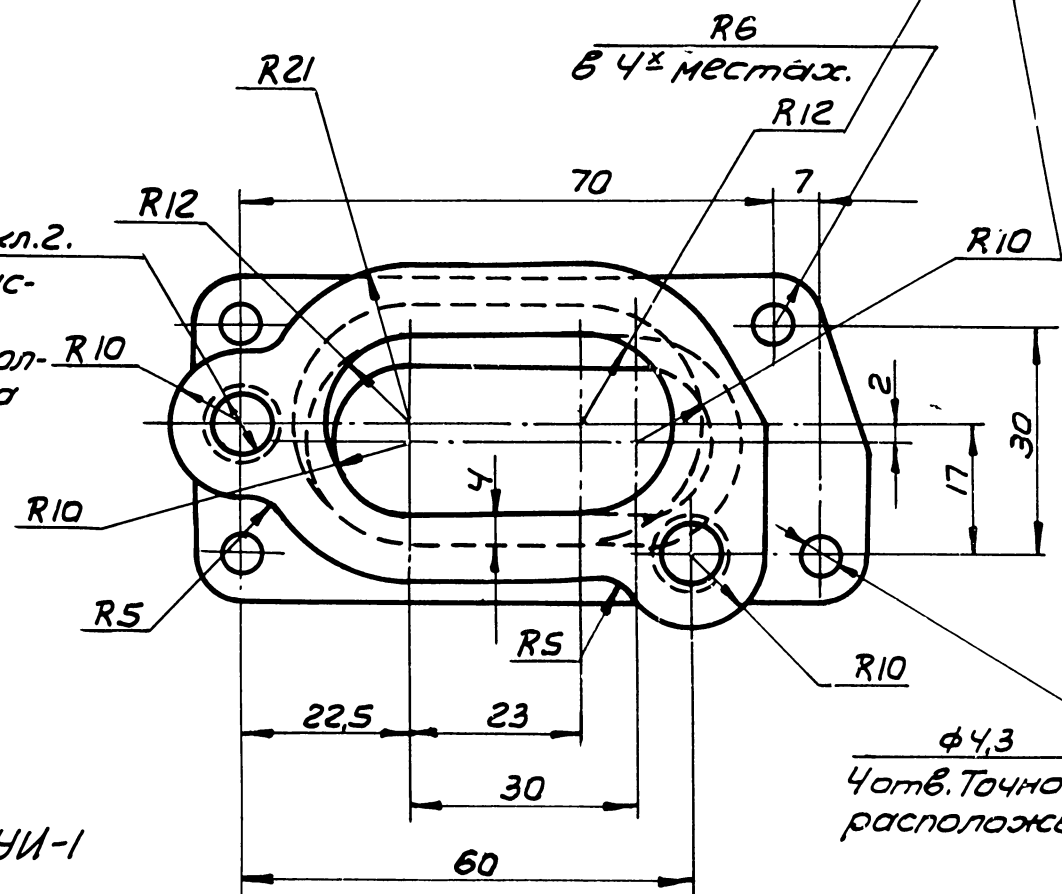
Неуказанные литейные радиусы 2. Литейные уклоны не более 2°.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

На указанном участке R12 плавно переходит R10.

М10х1,5-кл.2.

Затв. Точность расположения 0,15. Резьбовой калибр должен проходить на длине 18.



Меднить. Покрытие класс 2. УИ-1

Чатв. Точность расположения 0,15.

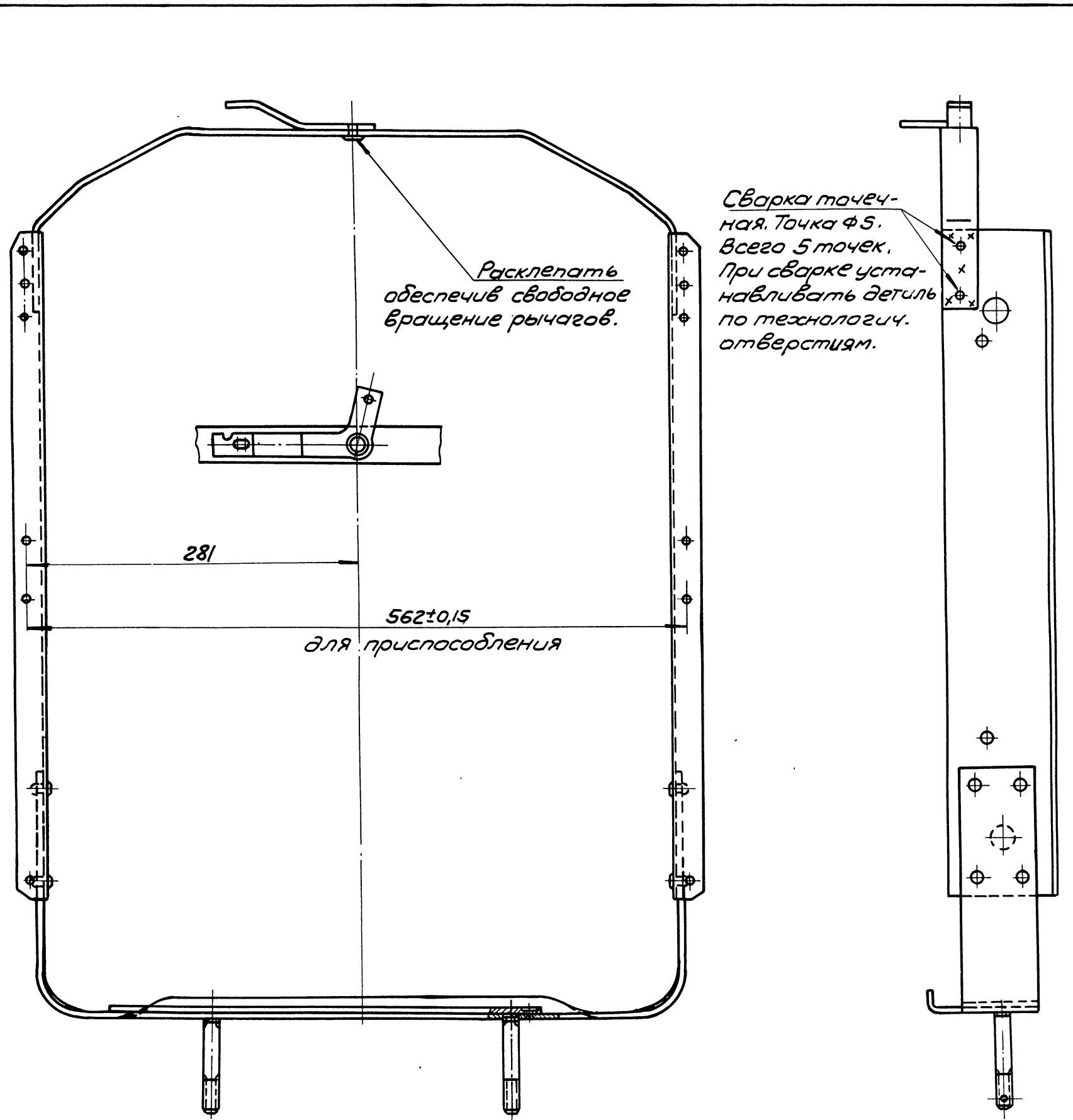
ПАТРУБОК РАДИАТОРА ОТВОДЯЩИЙ
Чугун ковкий КЧ35-10
ГОСТ 1215-41

150В-1301087

ТРУБКА РАДИАТОРА ПАРООТВОДЯЩАЯ
Латунь Л62
Труба тянутая $\Phi 8 \times 0,5$
полутвердая ГОСТ 494-52.

120-1301160-Д

Лит. «В» Узв. 164-915 26/II-58



Сварка точечная. Точка $\Phi 5$.
Всего 5 точек.
При сварке устанавливать деталь по технолог. отверстиям.

Расклепать обеспечив свободное вращение рычагов.

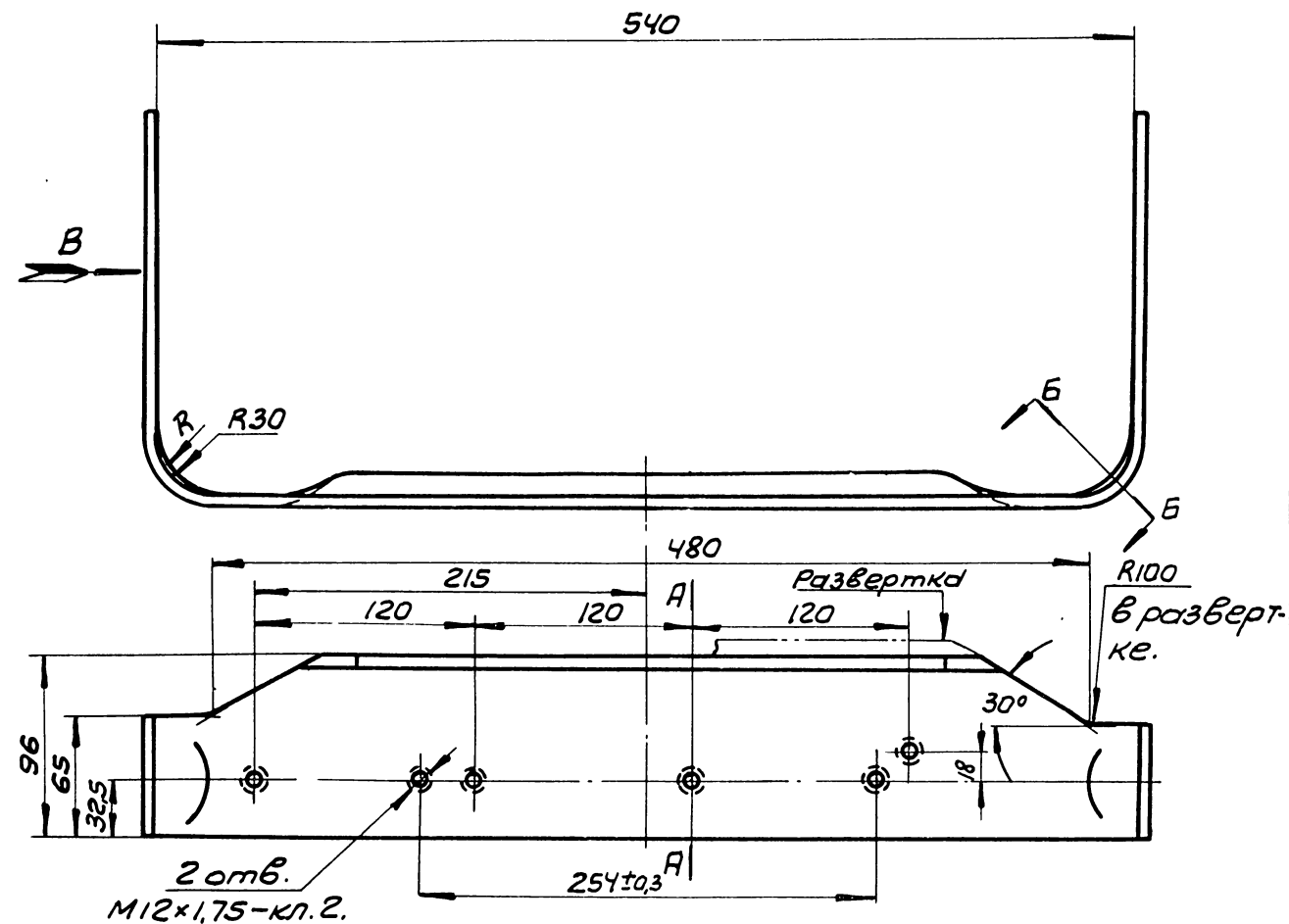
562±0,15
для приспособления

РАМКА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА В СБОРЕ

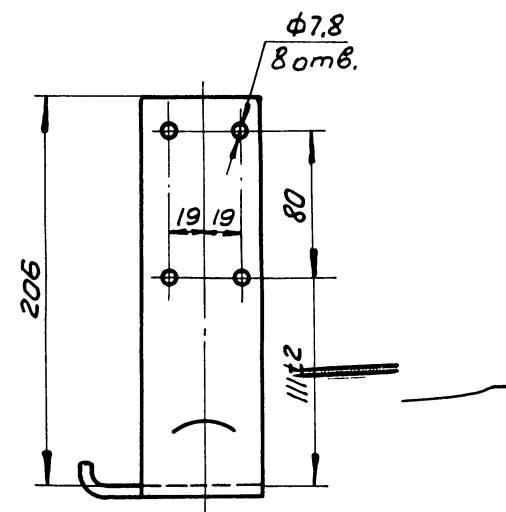
150В-1302010

Лит. "Г" Узв. 164-657 24/III-57.

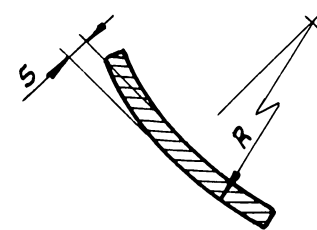
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Заусенцы недопустимы.



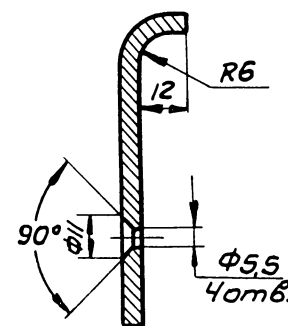
Вид по стрелке В



Сечение ББ



Разрез АА



РАМКА КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА

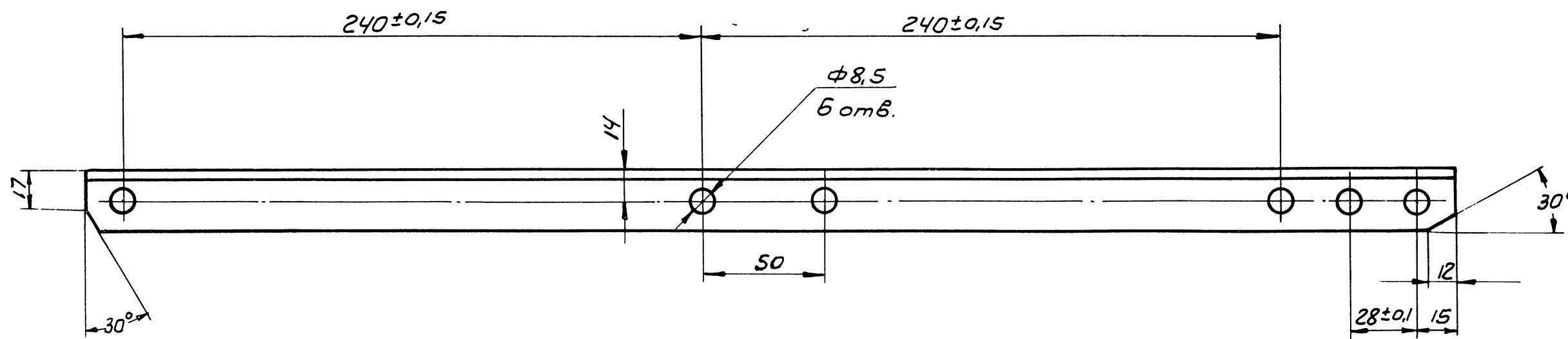
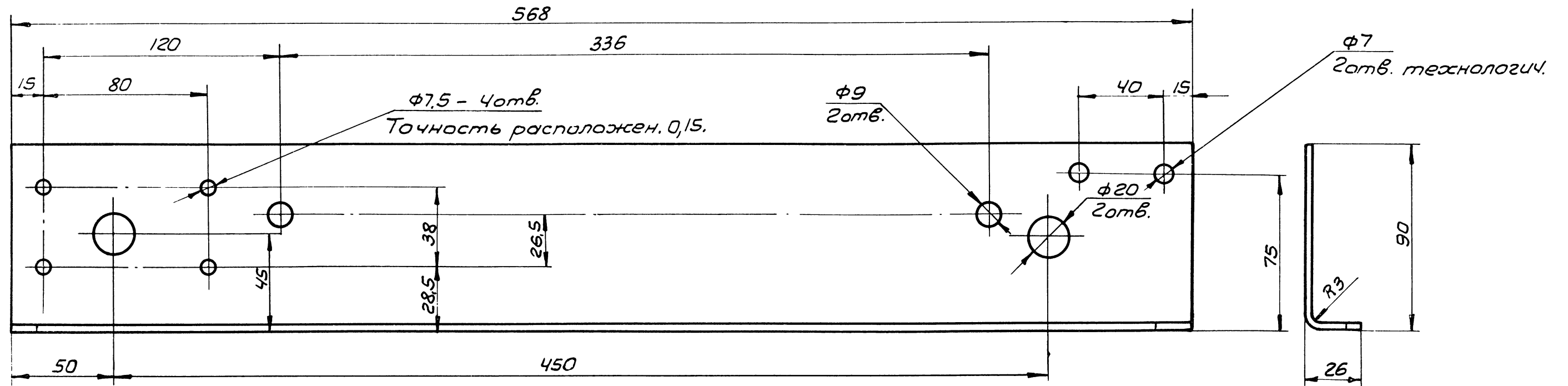
Сталь 08. Лист толщ. 6
ГОСТ 4041-48

150В-1302015

Лит. "Б" Узв. 150В-185 3/IV-56

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

Заусенцы недопустимы.



**БОКОВИНА РАМКИ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА
ПРАВЯЯ**

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

150В-1302020

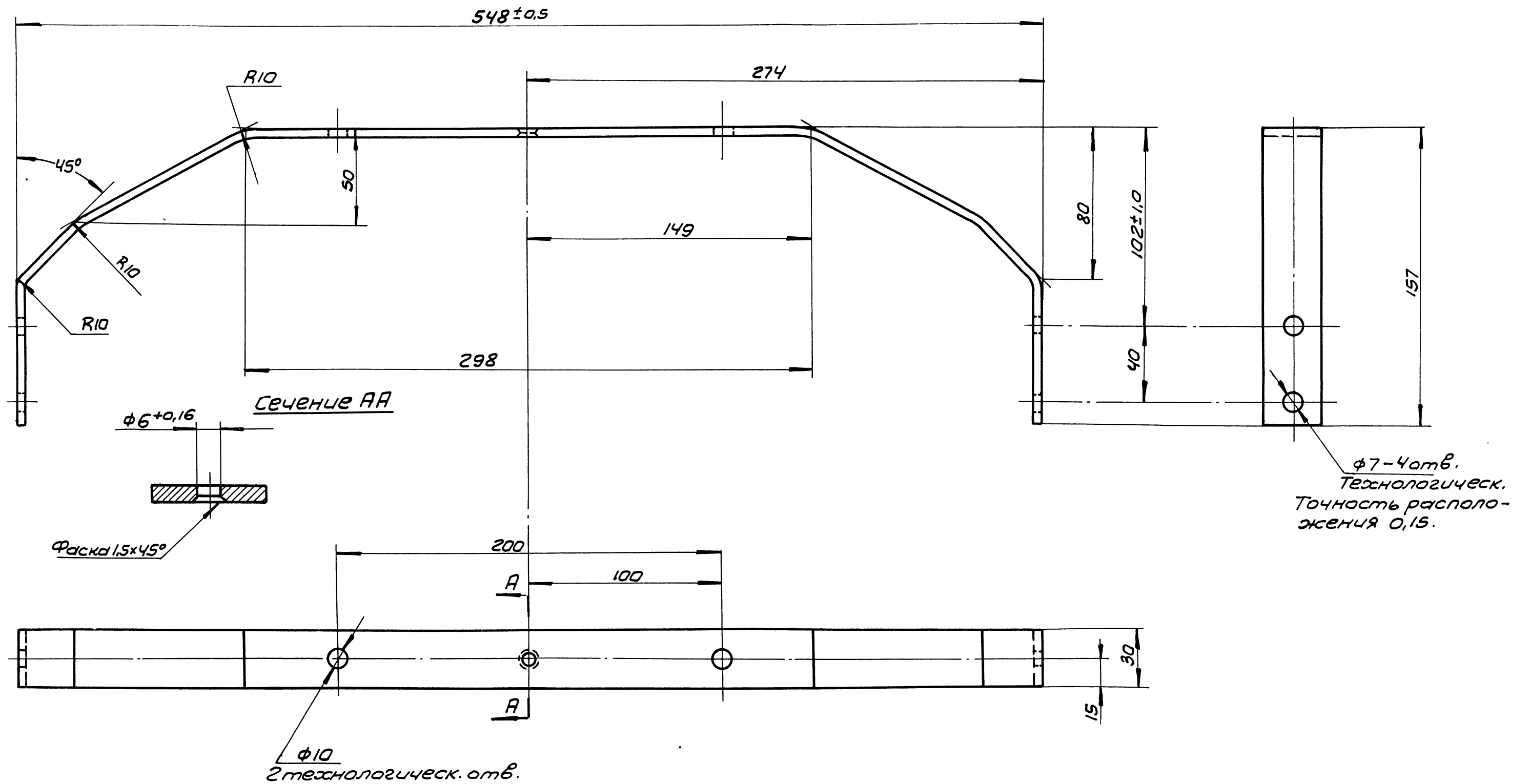
**БОКОВИНА РАМКИ КРЕПЛЕ-
НИЯ РАДИАТОРА ЛЕВАЯ** (симметрично)

150В-1302021

Без литерд. Узв. 150В-21 27/VI -55.

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

Зачусенцы недопустимы.

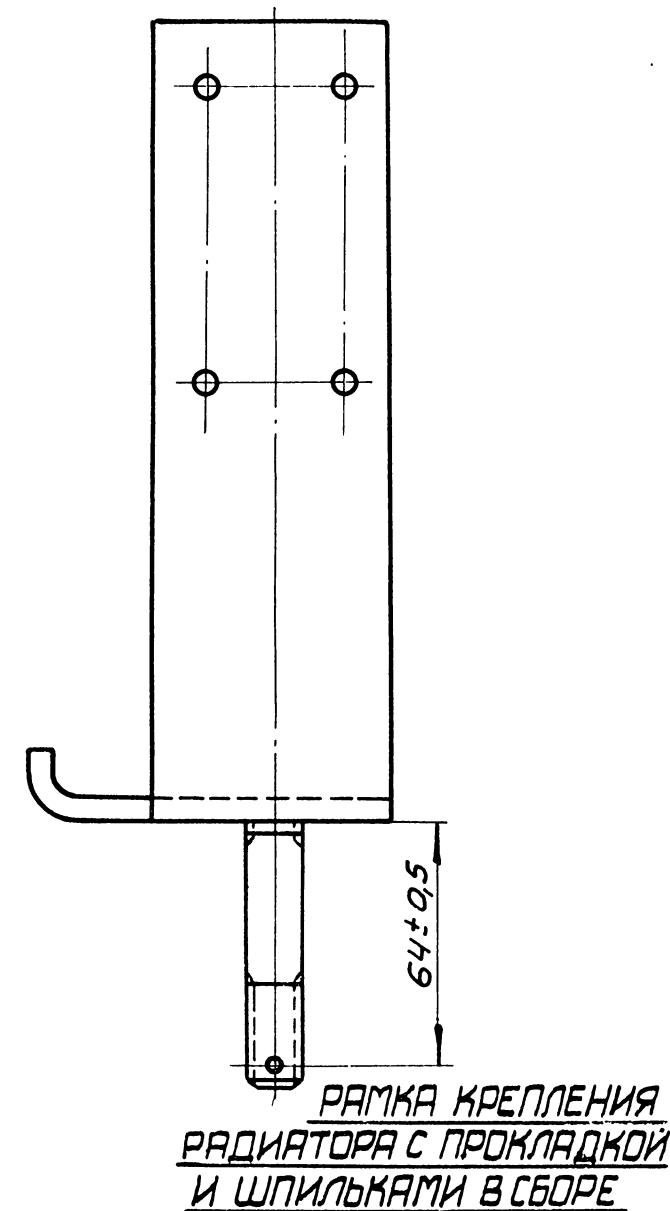
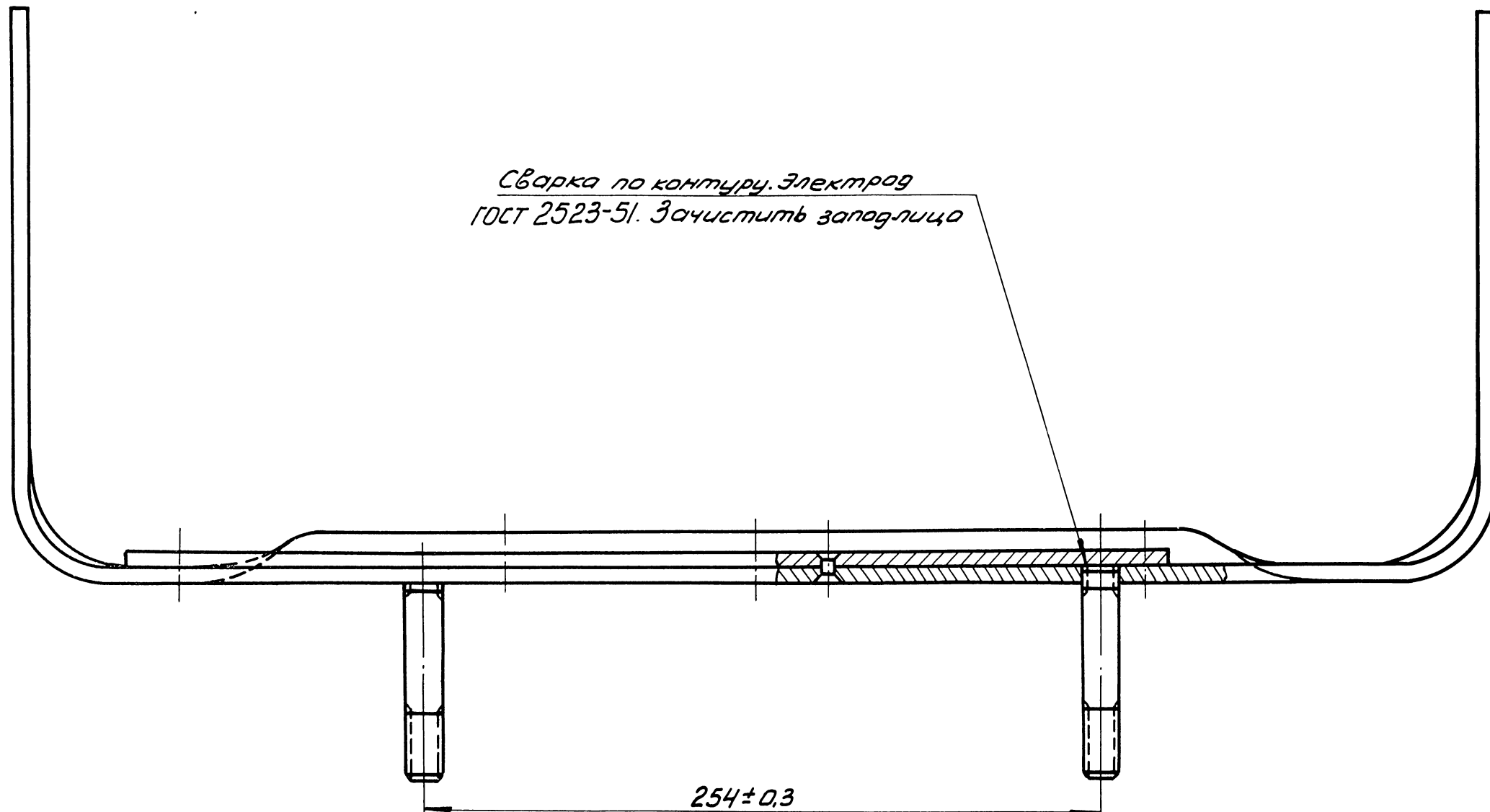


**СТЯЖКА РАМКИ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА
ПЕРЕДНЯЯ**
Сталь ст.2. Лист толщ. 4
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56.

Лит. II Л" Узв. 120-5245 2/к1-56.

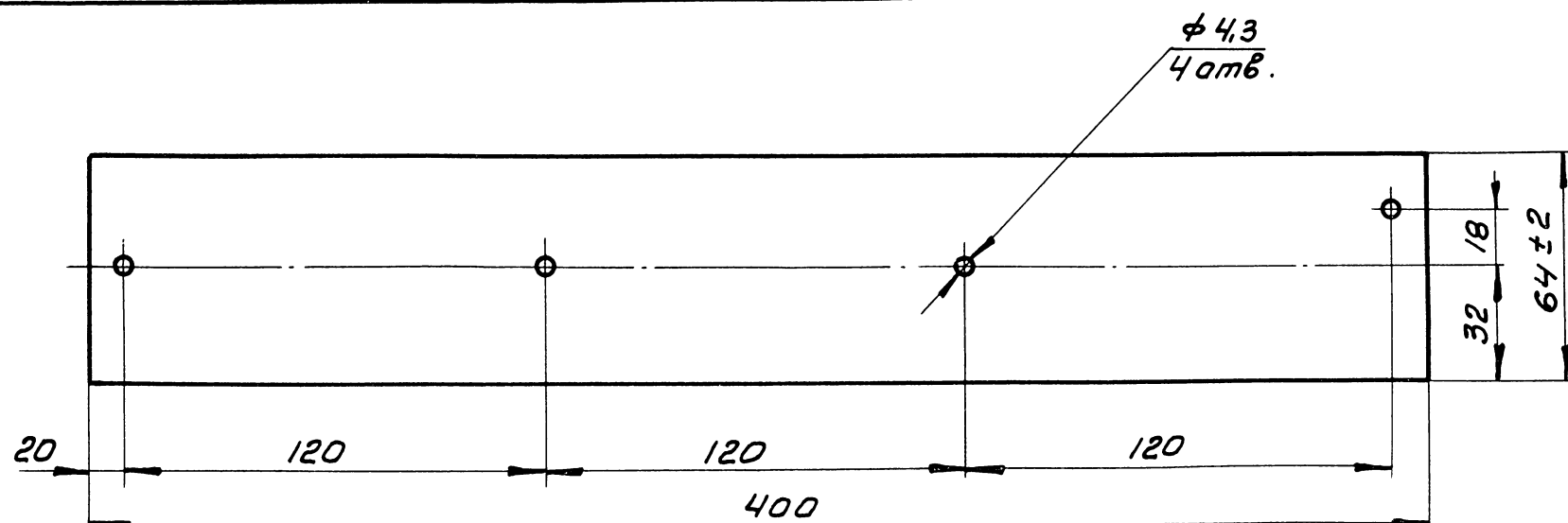
120-1302028-Б

Сварка по контуру. Электрод
ГОСТ 2523-51. Зачистить заплывы



150B-1302016

Лит. А Узв. 150B-185 5/ii-56.



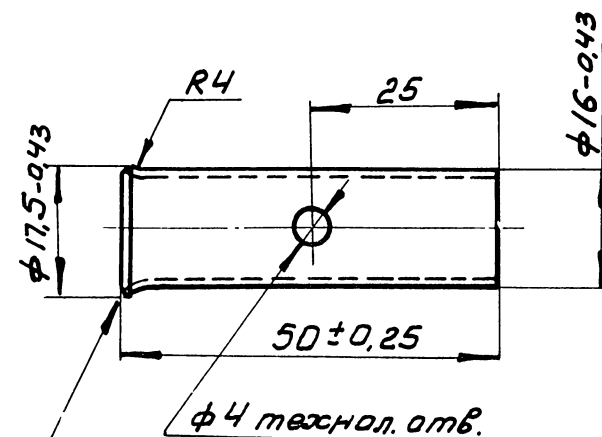
ПРОКЛАДКА РАМКИ
КРЕПЛЕНИЯ РАДИАТОРА

Хлопчатобумажный ремень, пропитанный. Толщина $3 \pm 0,5$
ОСТ 30138-40 артикул 2649/2711/

Без лит. Узв. 120-3710 5/xi-53.

120-1302054-Б

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

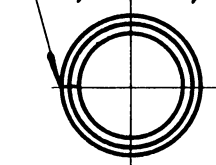


Неперпендикулярность торцев
к оси не более 0,2

Цинковать
Слой покрытия 0,013

Лит. В Узв. 150Ю-50 2/ii-55

Стык. Допускается
щель 0,5 не более

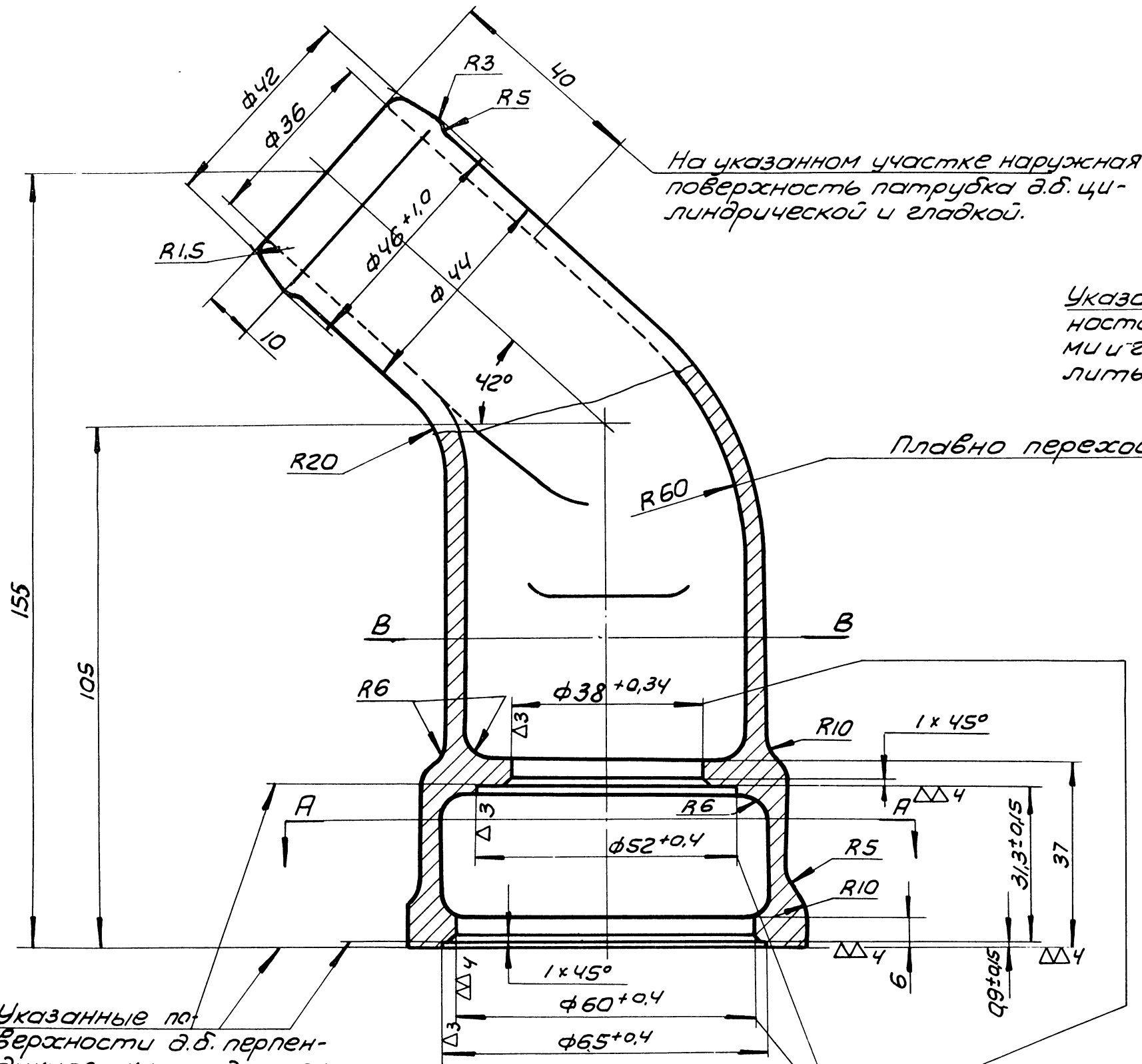


ТРУБКА РАСПОРНАЯ
ПОДУШЕК ПЕРЕДНЕЙ
ПОДВЕСКИ РАДИАТОРА
Сталь 08 лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1302065

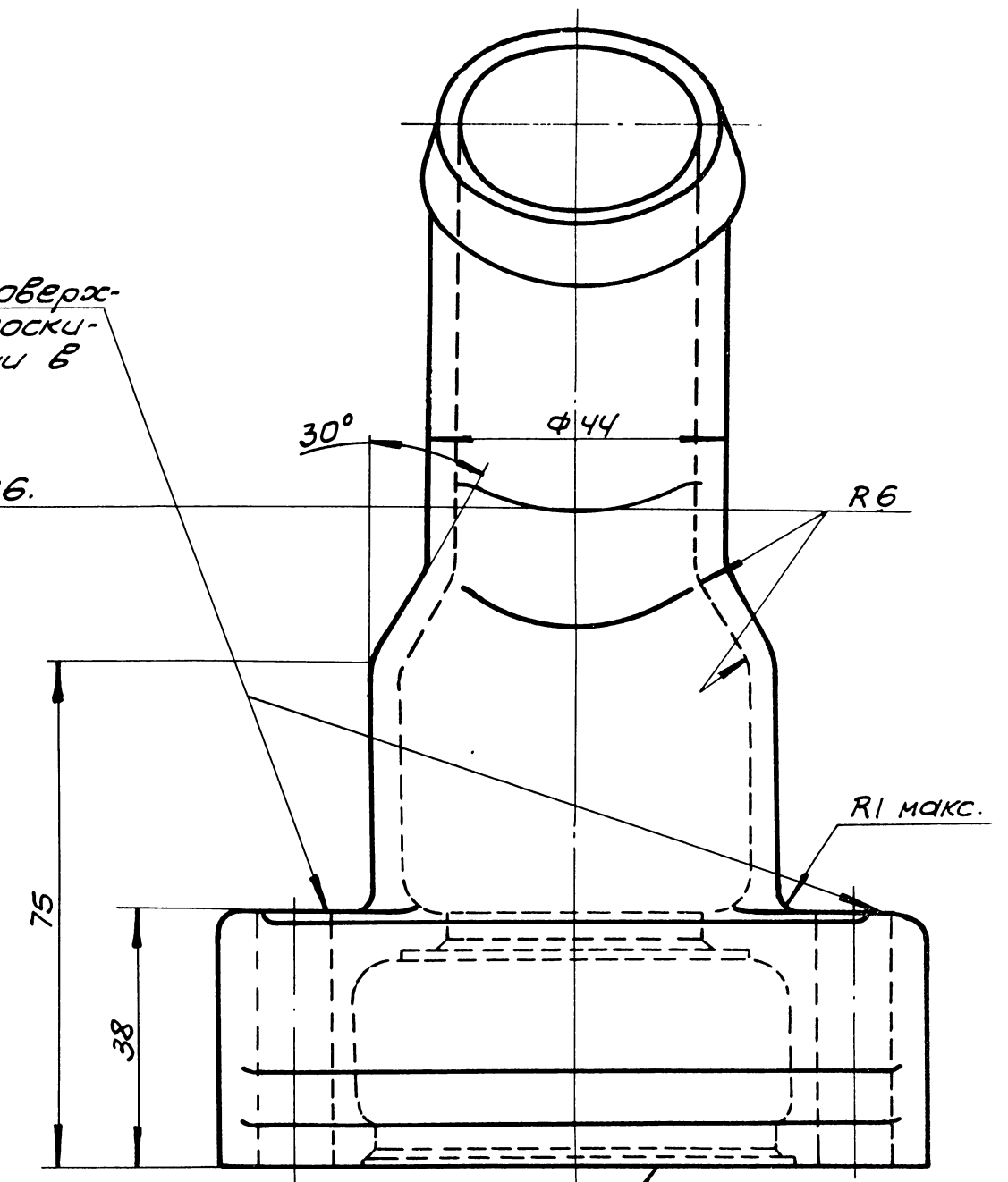
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Указанные поверхности д.б. плоскими и гладкими в литье.

Плавно переходит в R6.



Указанные поверхности д.б. перпендикулярны оси детали; обеспечить технологией.

Указанные поверхности д.б. концентричны оси детали; обеспечить технологией.

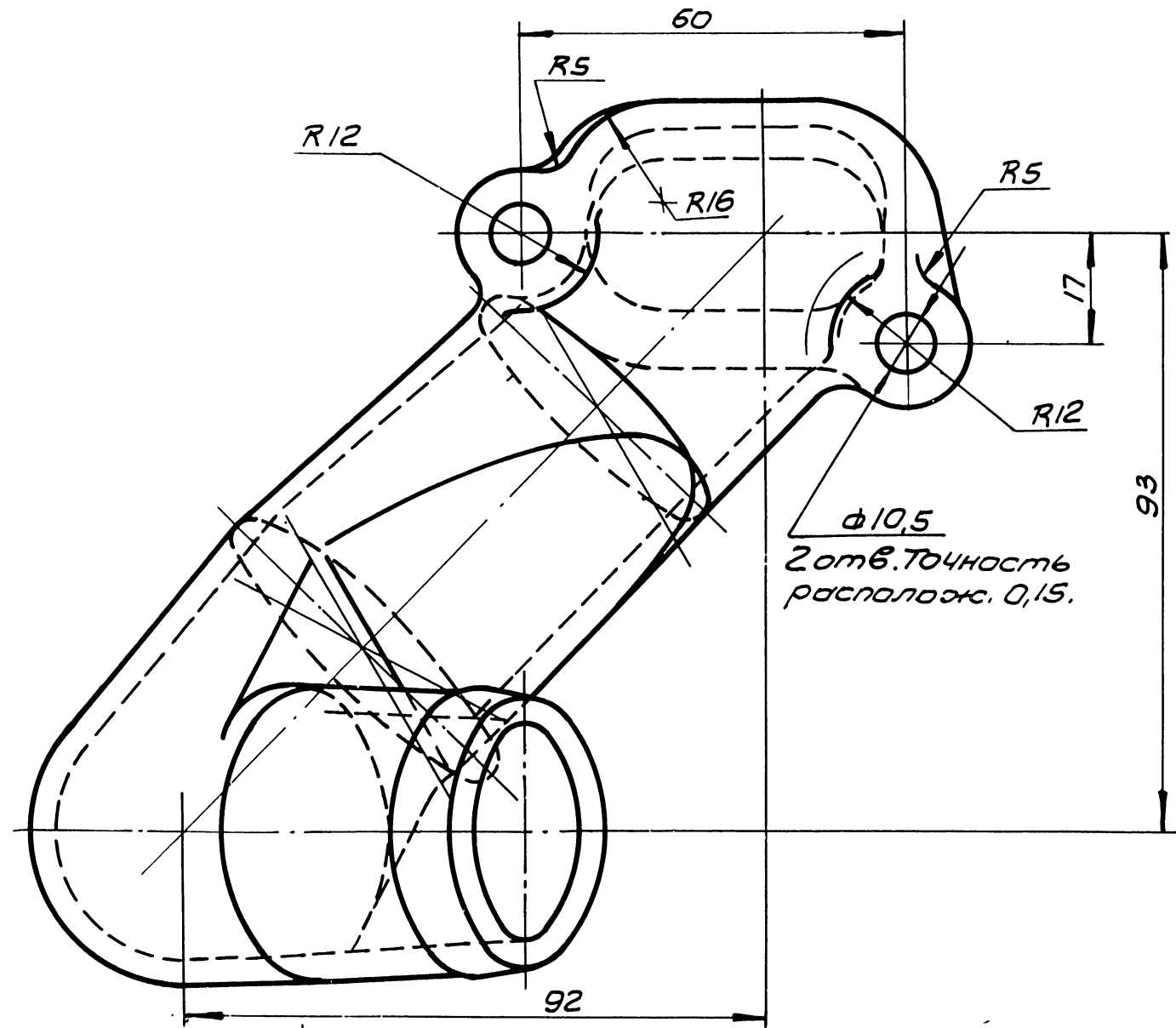
Неуказанные толщины стенок в литье 4.
Неуказанные малые радиусы закруглений в литье 3.
Неуказанные уклоны в литье 2°.

Тщательно очистит деталь кругом на пескоструйном аппарате

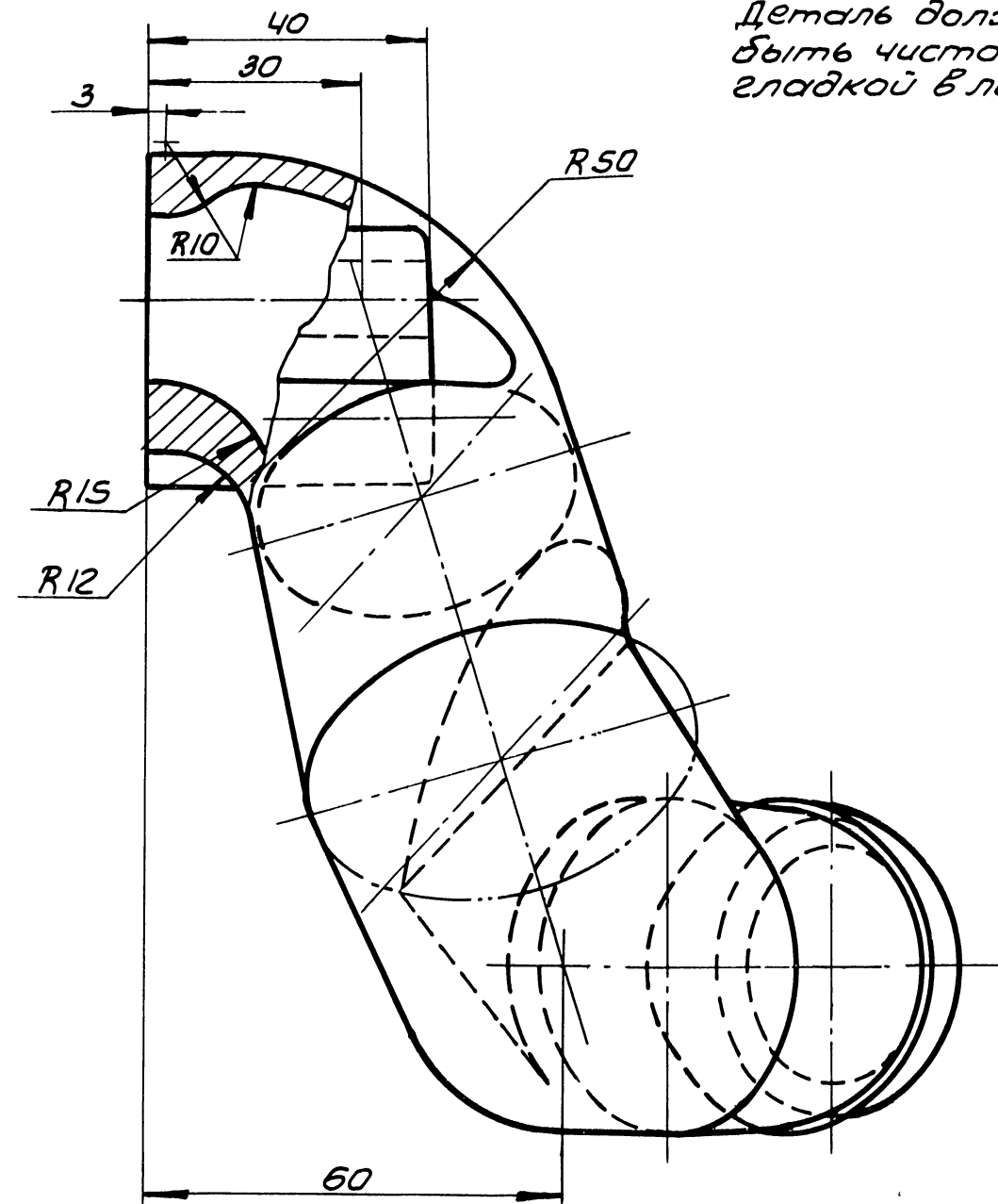
ПАТРУБОК ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Твердость Пв 163-229.

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

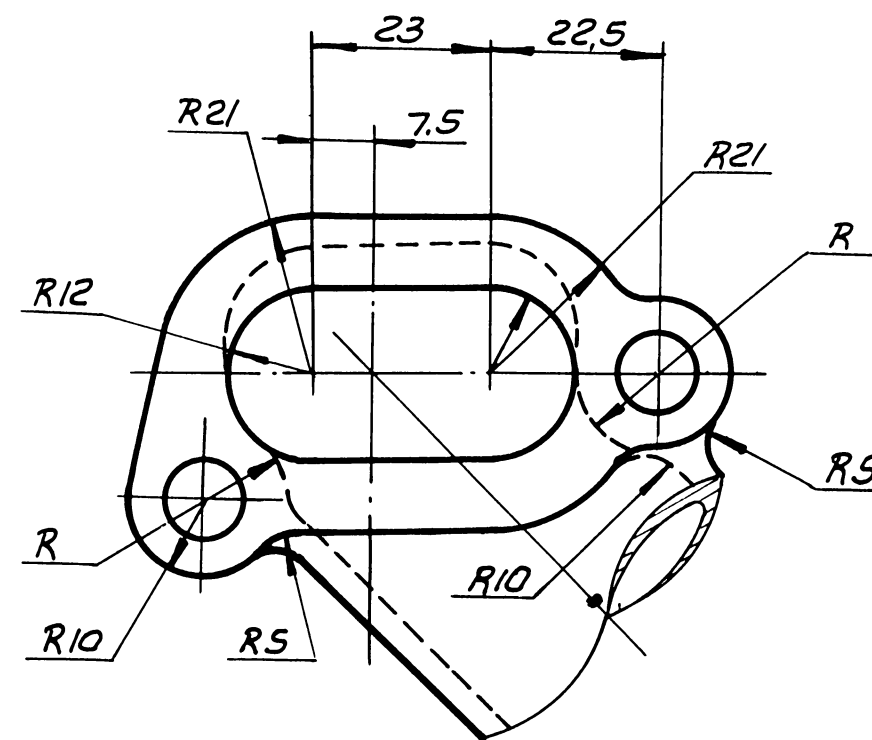
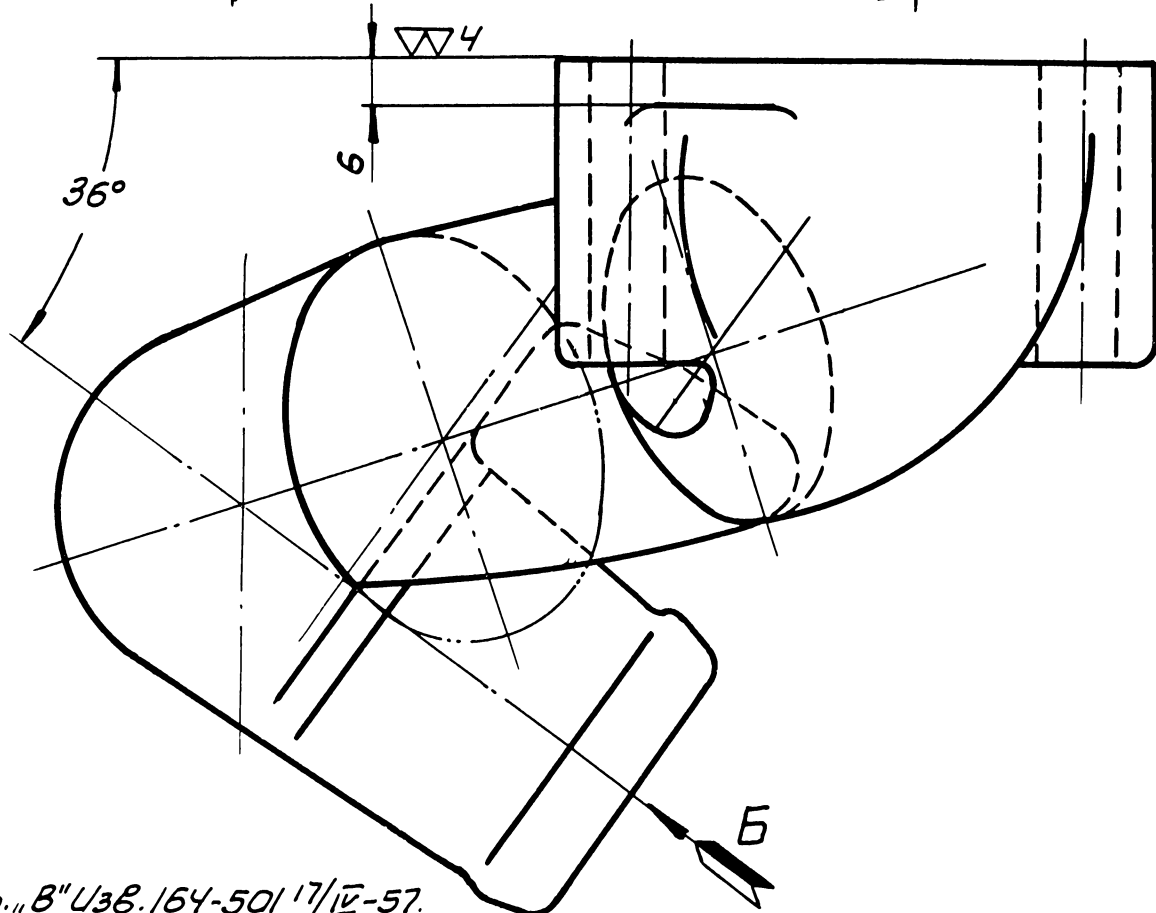
Деталь должна быть чистой и гладкой в литье.



A



Вид по стрелке А



Неуказанная толщина стенок 4.
Неуказанные литейные радиусы 2.
Литейные уклоны не более 2° .

**ПАТРУБОК РАДИАТОРА
ОТВОДЯЩИЙ**

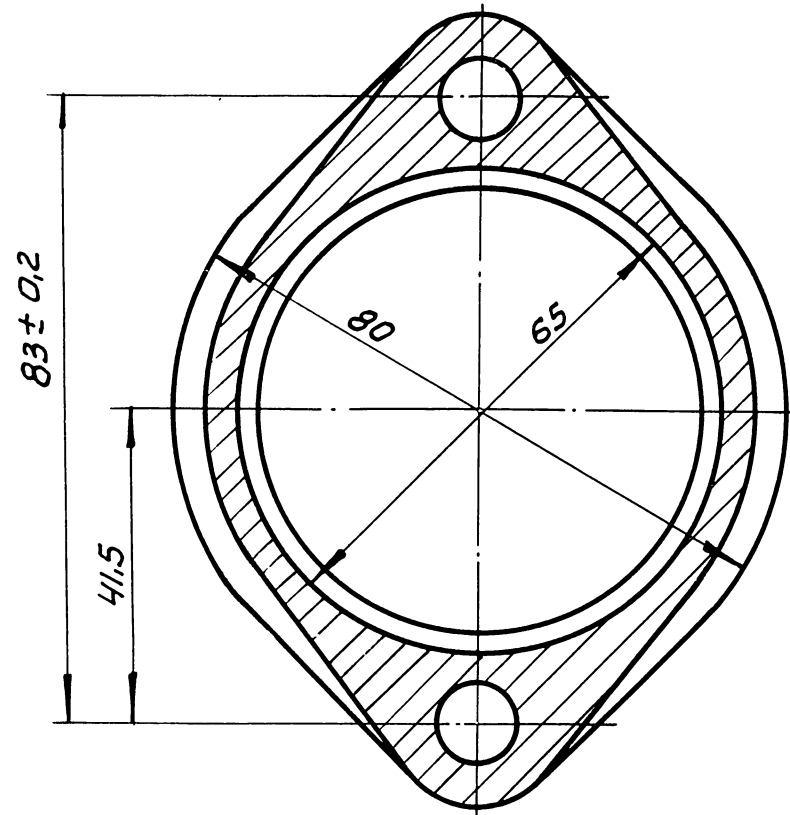
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54
Твердость НВ 163-229.

Лист 1. Листов 2.

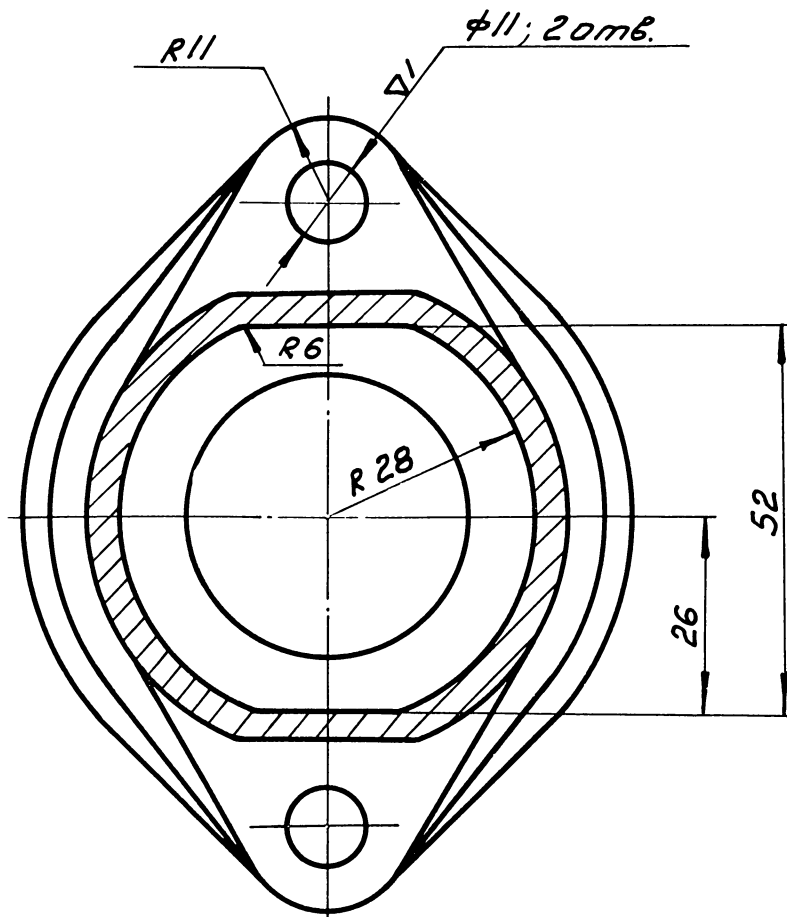
150В-1303015

Лит. № 8" УЗБ. 164-501 17/IV-57.

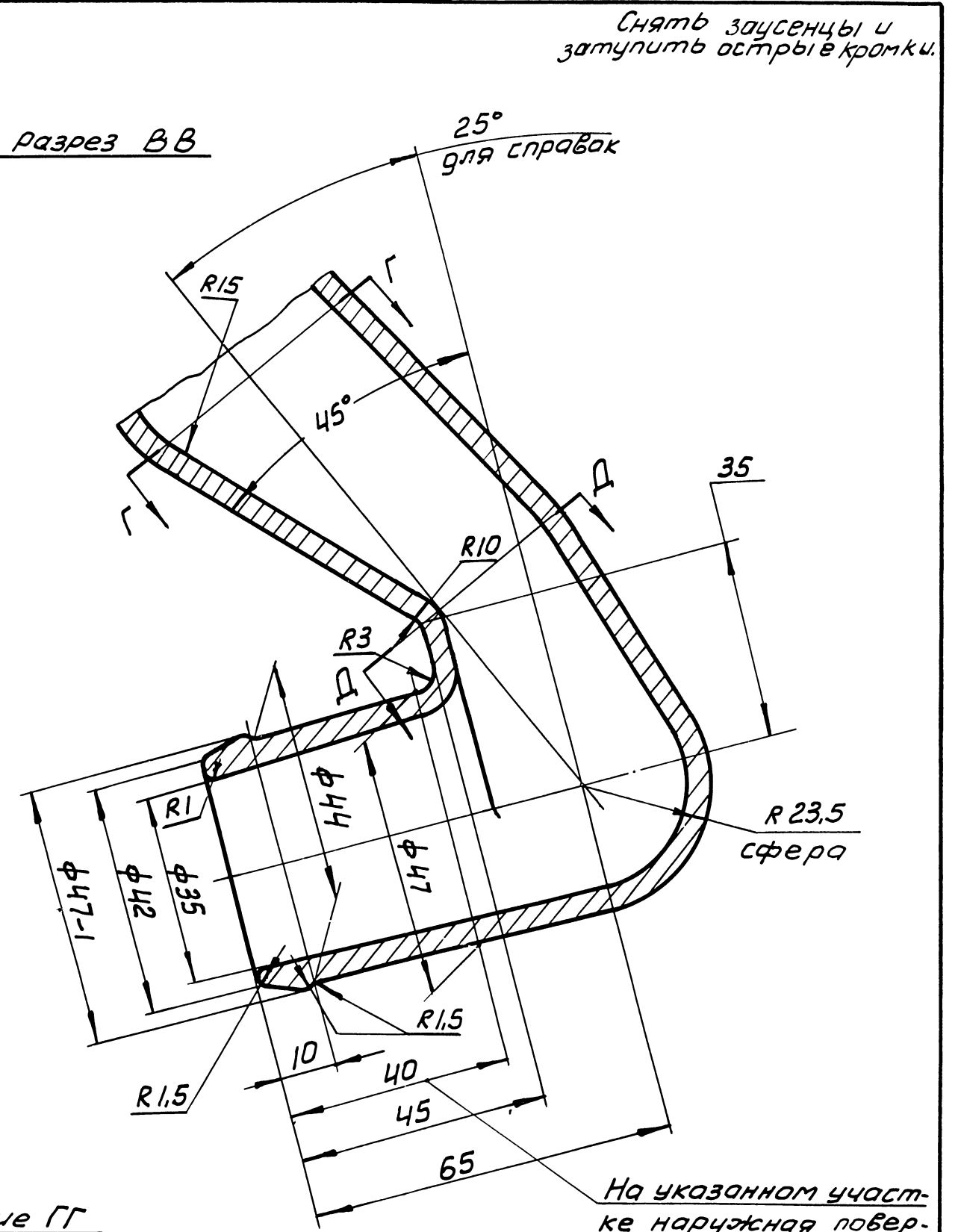
Сечение АА



Сечение ВВ

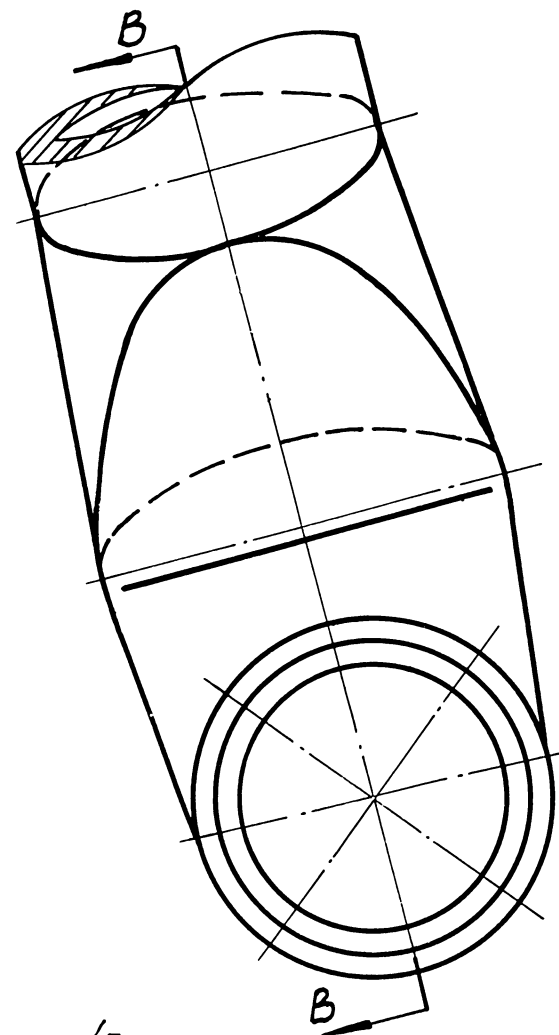


Разрез ВВ



Лит., Б" Узв. 151-3128 15/II-52.

Вид по стрелке Б



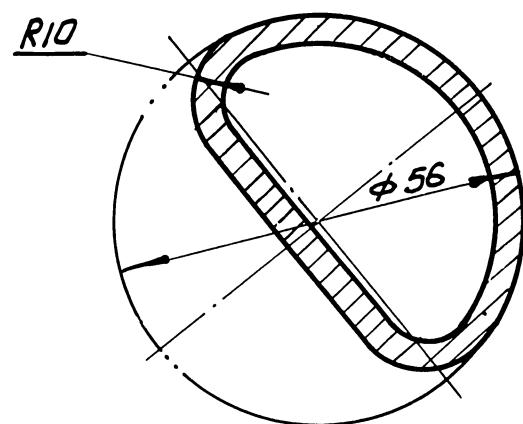
Лит., В" Узв. 164-501 17/II-57

ПАТРУБОК ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

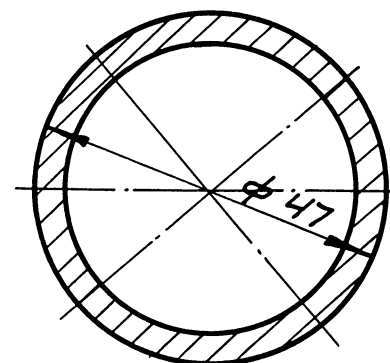
Чугун серый СЧ15-31
ГОСТ 1412-54
Твердость НВ 163-229

Лист 2; листов 2; 121-1303014

Сечение ДД



Сечение ГГ



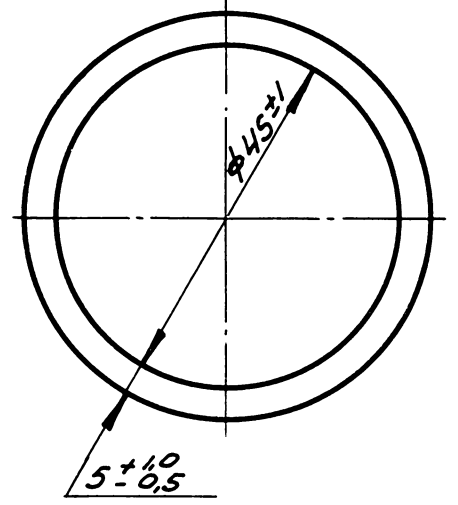
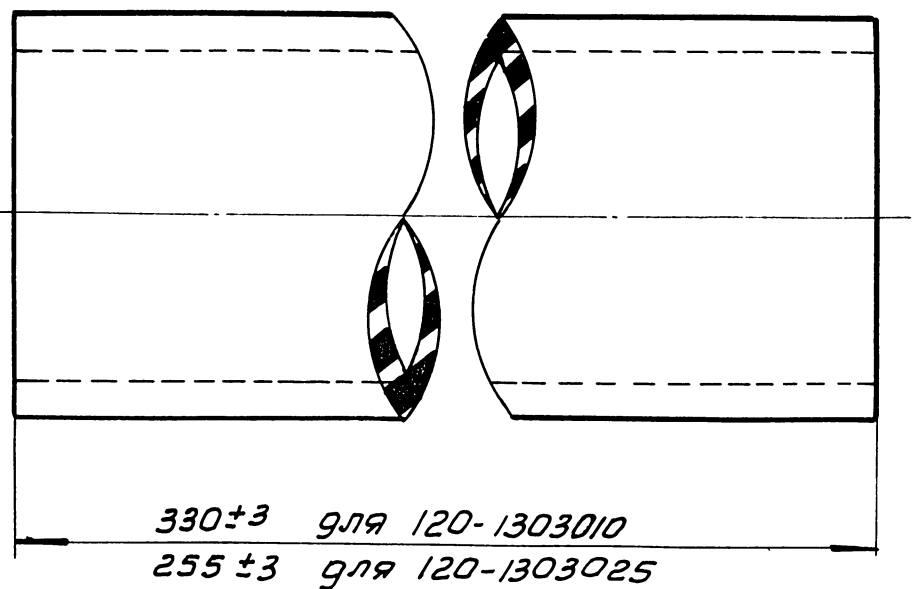
На указанном участке наружная поверхность должна быть гладкой и чистой.

ПАТРУБОК РАДИАТОРА ОТВОДЯЩИЙ

Чугун серый СЧ 15-31
ГОСТ 1412-54
Твердость НВ 163-229

Лист 2. листов 2. 150В-1303015

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

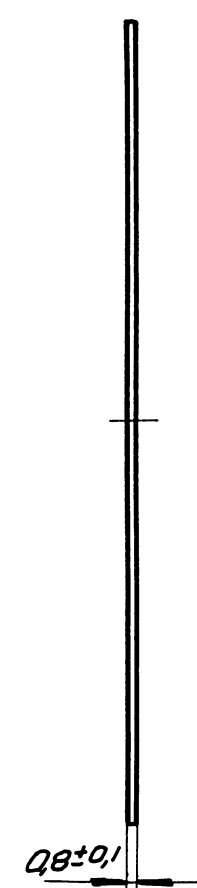
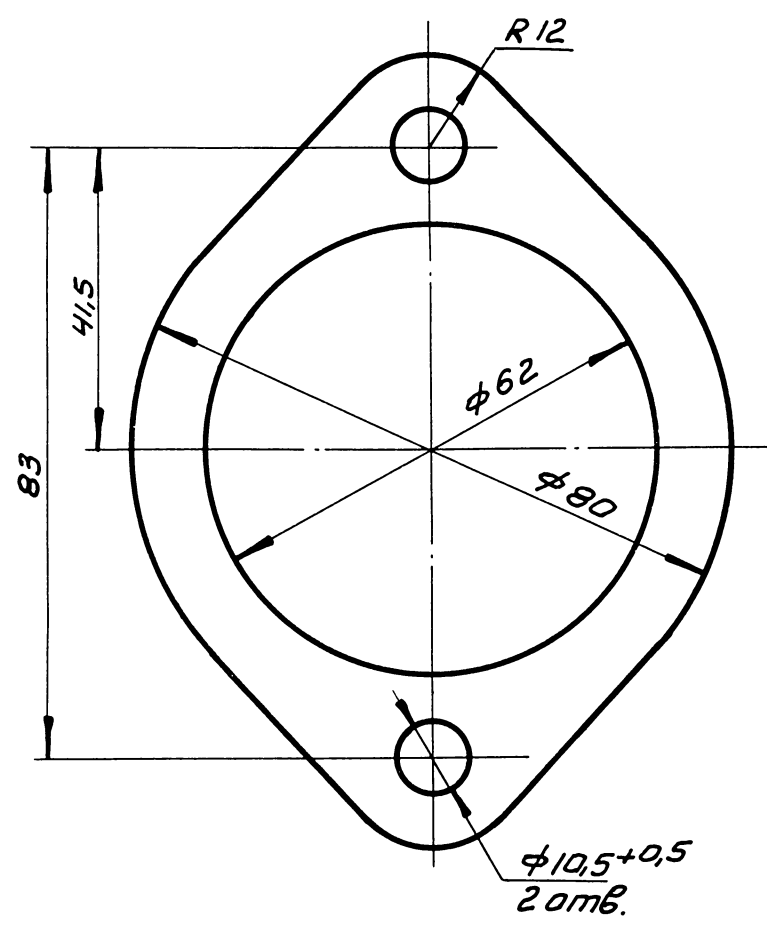


**ШЛАНГ РАДИАТОРА
ПОДВОДЯЩИЙ**
резина с тканевыми
прокладками ТУНУН-804

120-1303010
120-1303025

**ШЛАНГ РАДИАТОРА
ОТВОДЯЩИЙ**

Лит., Л" Узв. 151ю-67 8/4-57



**ПРОКЛАДКА ПАТРУБ-
КА ГОЛОВКИ БЛОКА
ЦИЛИНДРОВ**
Паронит ГОСТ 481-47

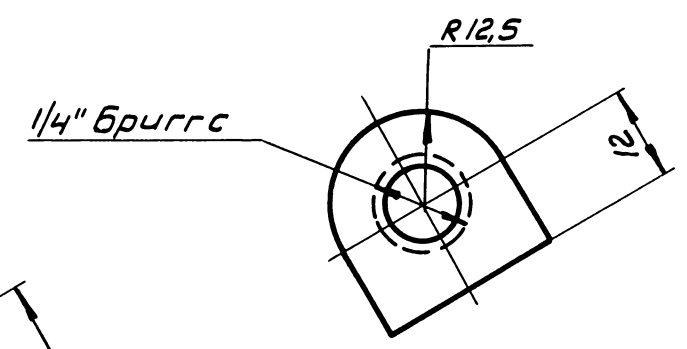
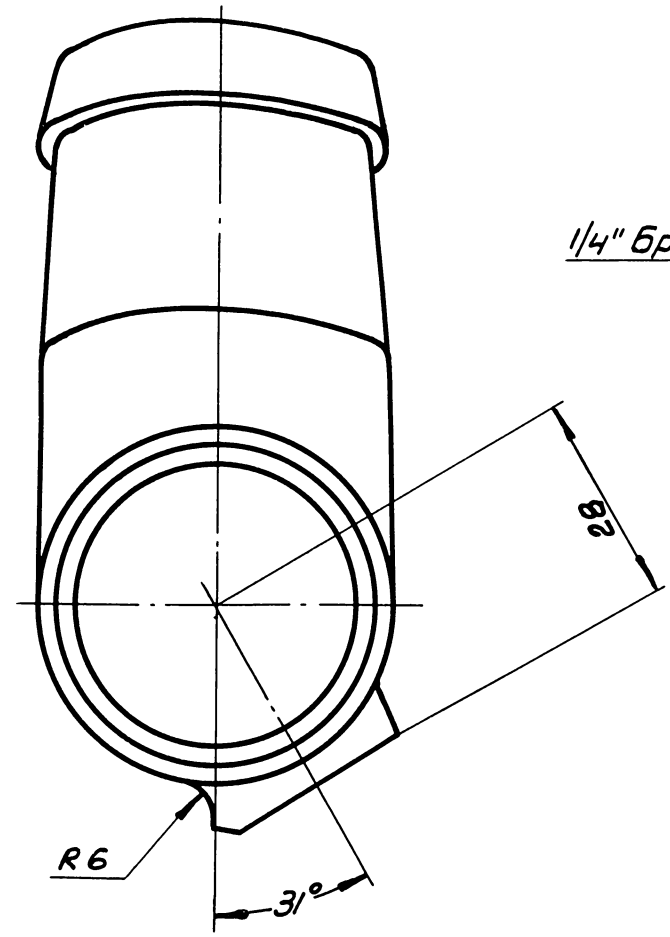
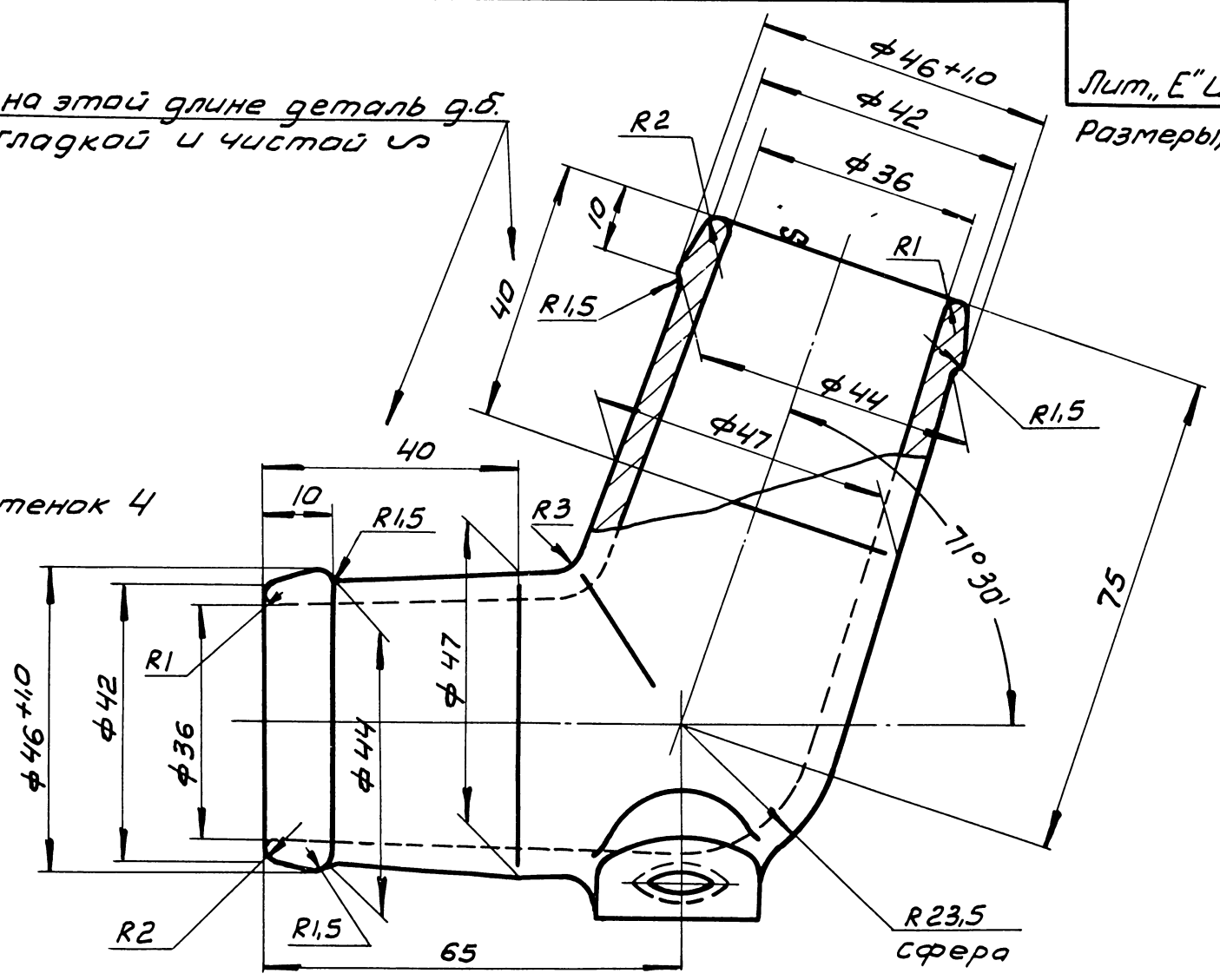
120-1303017

Лит., Е" Узв. 150-5671 17/4-58
Точность расположения 0,5

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

на этой длине деталь д.б.
гладкой и чистой

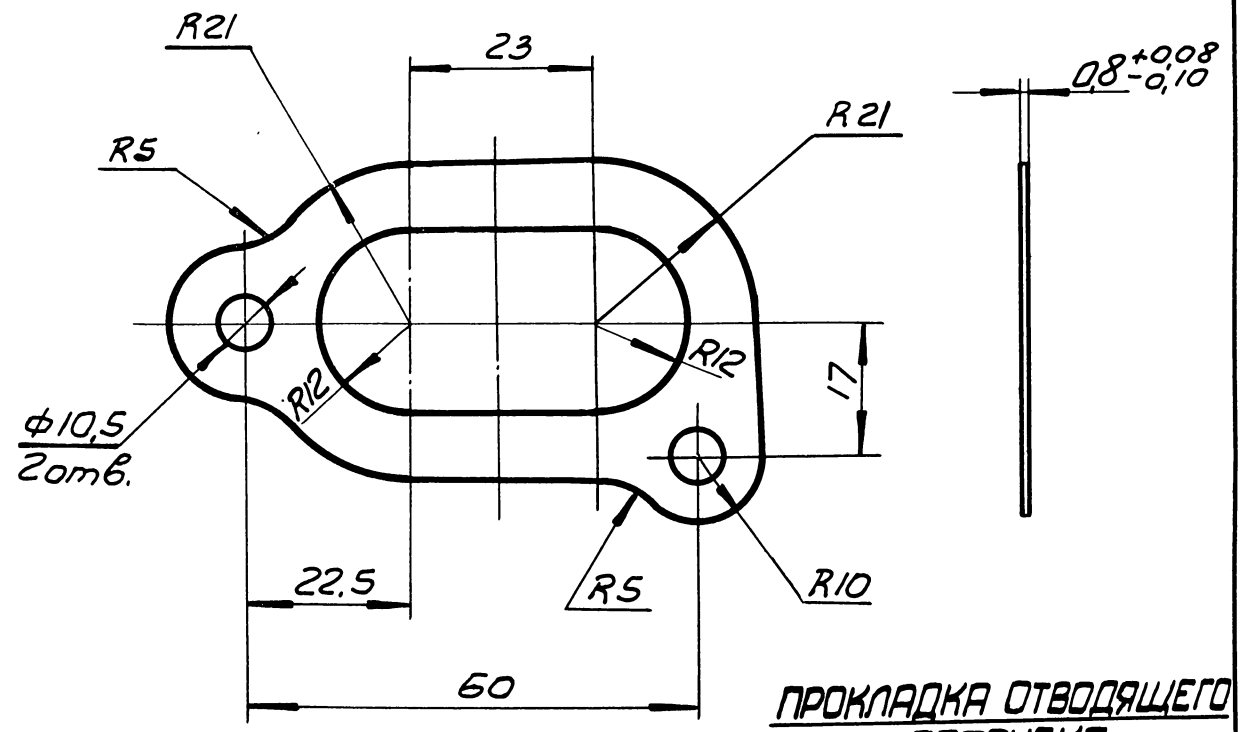
Толщина стенок 4



**КОЛЕНО ОТВОДЯЩЕГО
ПАТРУБКА
РАДИАТОРА**
Чугун серый СЧ 15-31
ГОСТ 1412-54
Твердость НВ 163-229

120-1303028

Лит., Б" Узв. 164-888 8/4-58



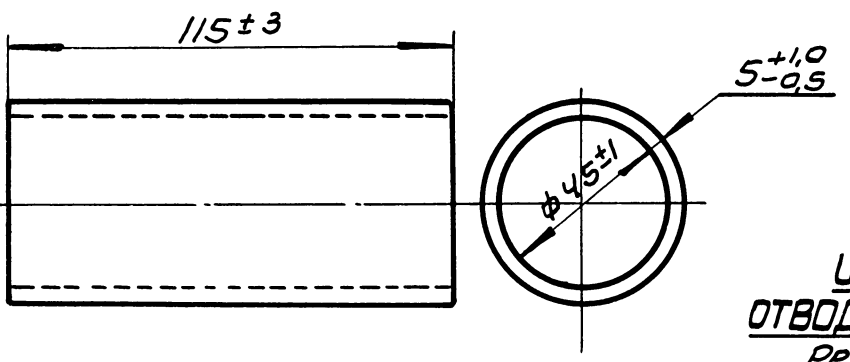
ПРОКЛАДКА ОТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА

Точность контуров, 0,5.

Картон прокладочный пропитанный ГОСТ 6877-54

Без лит. Узв. 150В-21 2/VI-55

150В-1303017



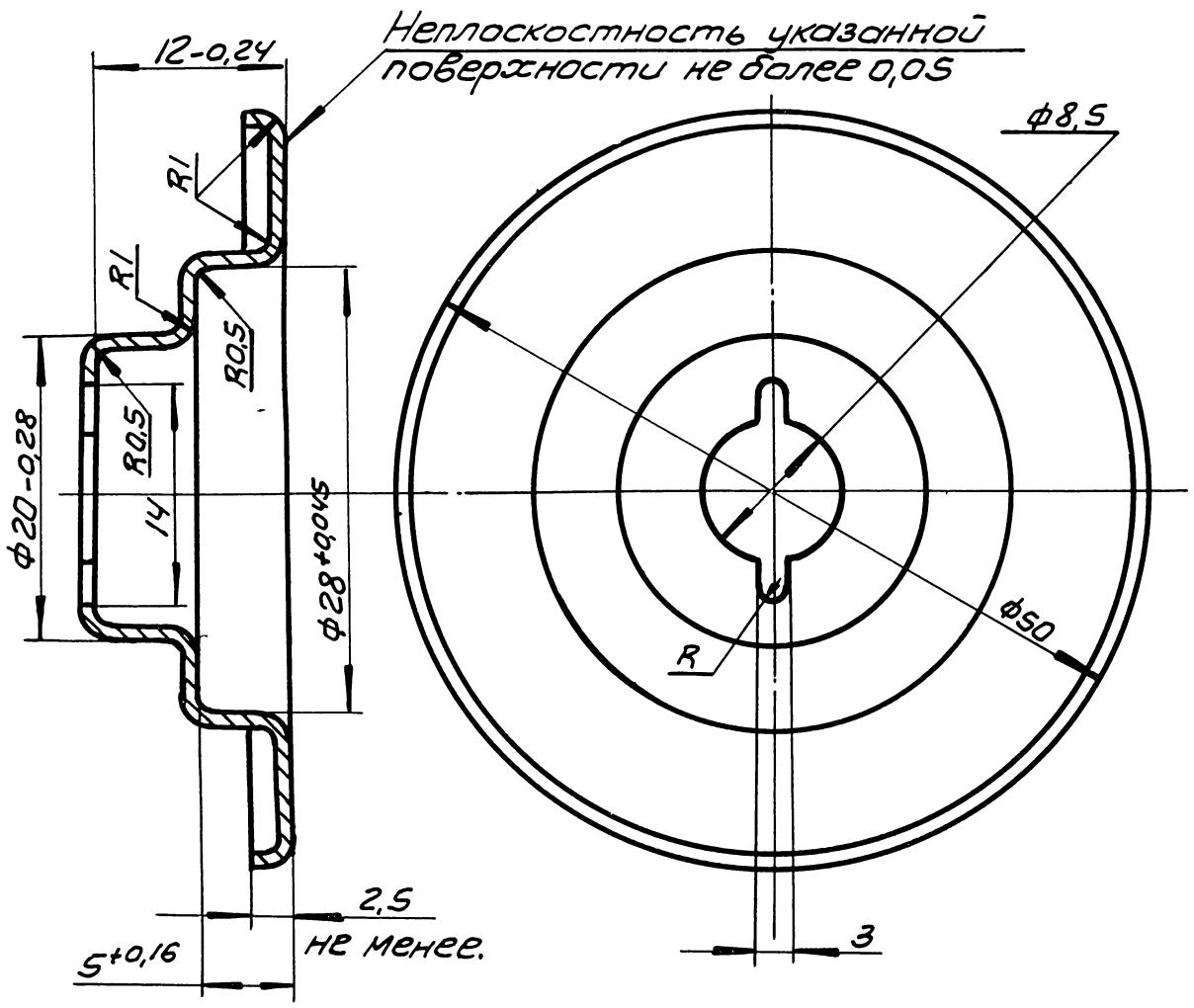
ШЛАНГ КОЛЕНА ОТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА

Резина с прослойкой ТУ НУН-804

Лит. «В» Узв. 150Ю-50 12/II-56

120-1303029

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



КЛАПАН ПРОБКИ РАДИАТОРА

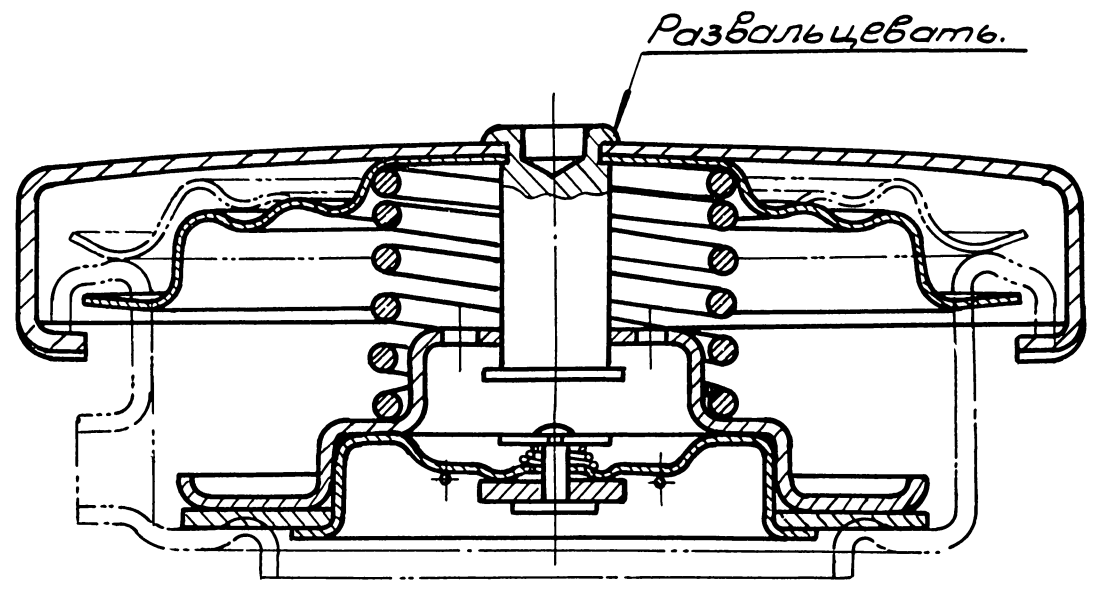
Латунь Л62. Лист толщ. 1. ГОСТ 931-52.

Лит. «Д» Узв. 164-814 11/I-58.

120-1304020-Б

При установке пробки в стандартную горловину, давление воздуха открывающее выпускной клапан должно быть 0,3 кг/см² не менее для 120-1304010-А2

Впускной клапан должен открываться при воздушном разрежении 0,01 ± 0,13 кг/см². Расход воздуха за счет негерметичности пробки не должен быть больше, чем расход воздуха через отверстие φ0,25 в тонкой стенке.

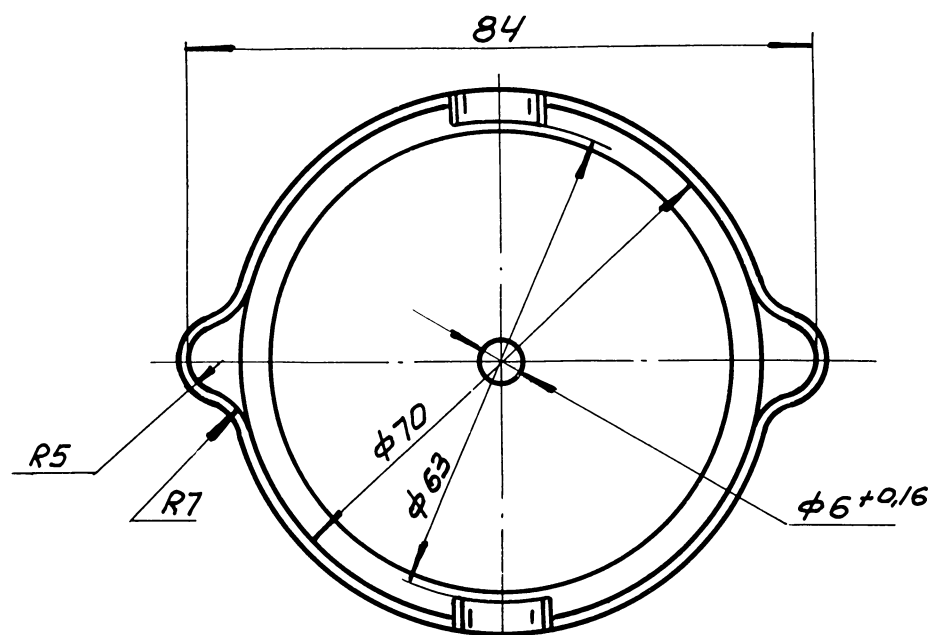


ПРОБКА РАДИАТОРА В СБОРЕ

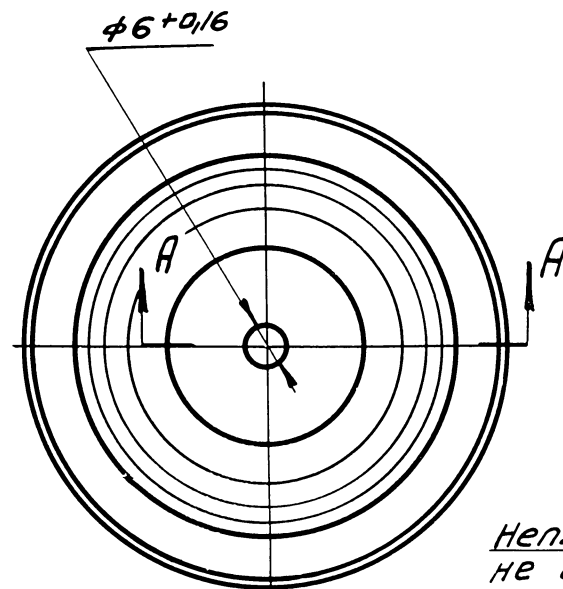
Лит. «Л» Узв. 150Ю-63 11/II-57.

120-1304010-А2

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



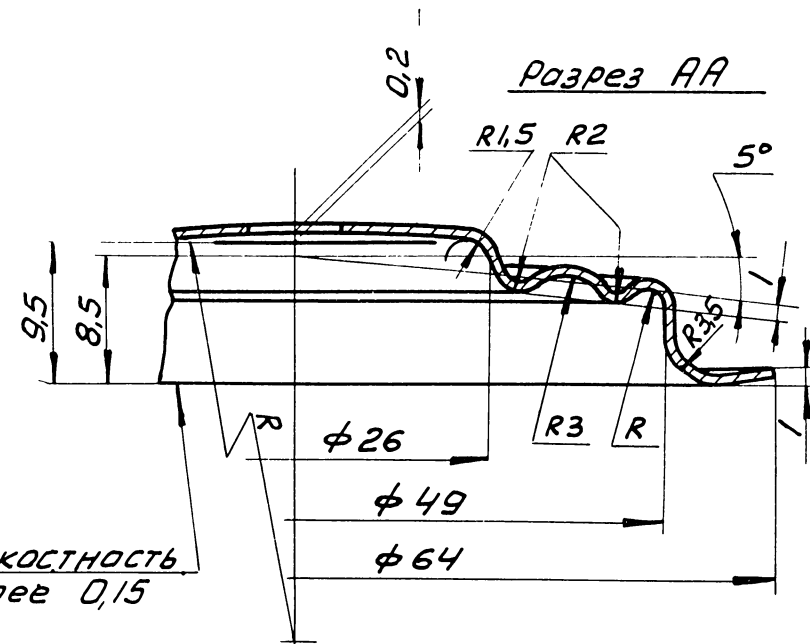
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы



Неплоскостность не более 0,15

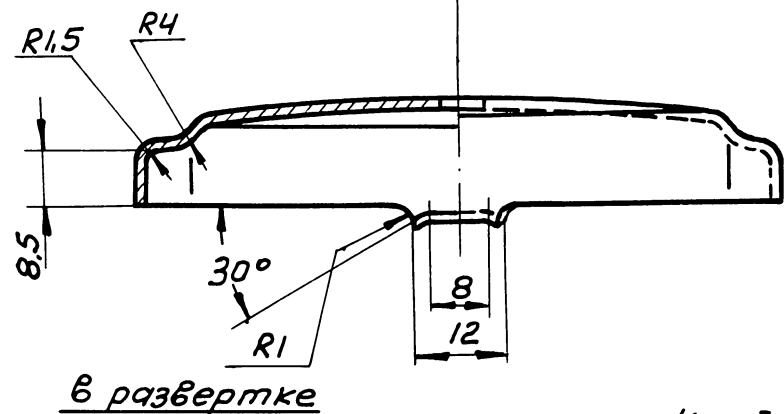
Без лит. Изв. 120-4309 26/II-54

Заусенцы недопустимы

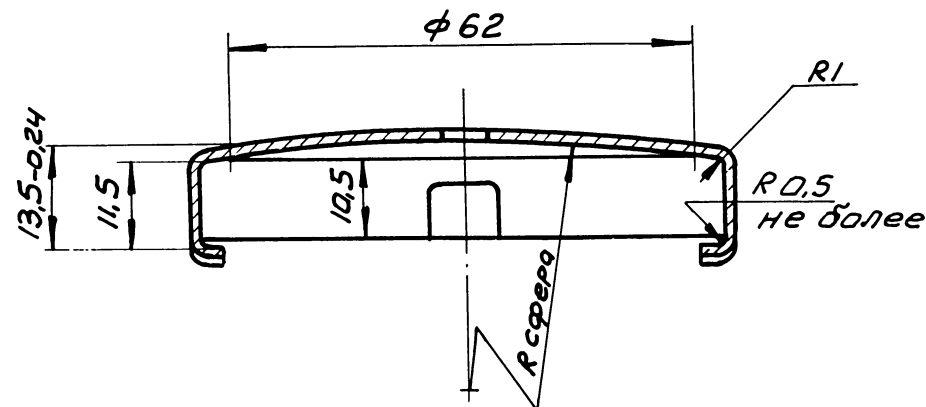


ПРУЖИНА КРЫШКИ ПРОБКИ РАДИАТОРА
Латунь Л62
Лист толщ. 0,5
ГОСТ 931-52

120-1304018-Б

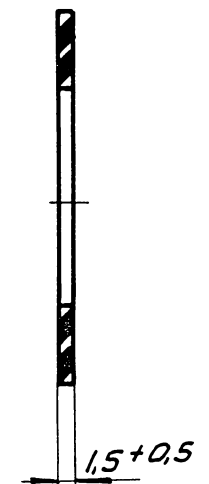
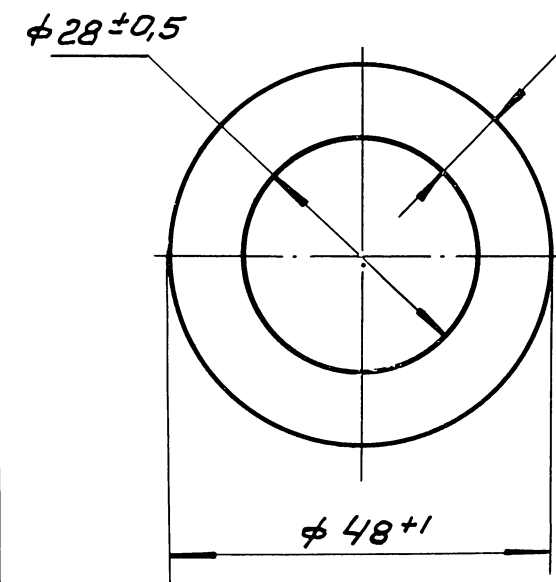


в развертке



Сечение AA

Допускается колебание ширины пояска в пределах ±1

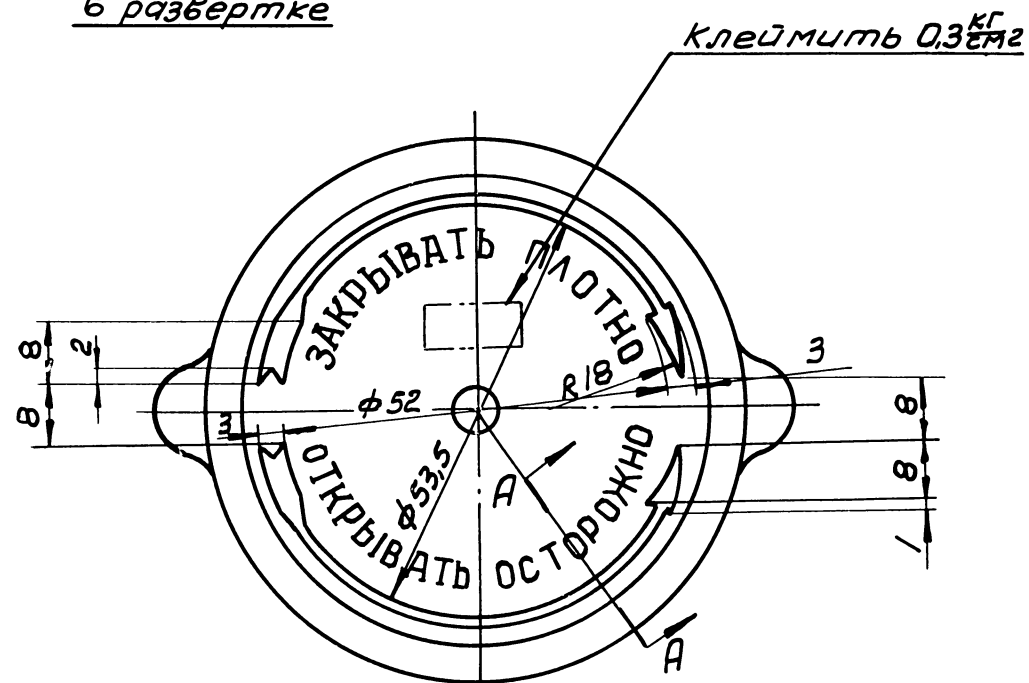


Твердость ТМ-2 50-65
Поверхность детали должна быть плоской гладкой и без рисок. Допустимое отклонение по толщине, в одной детали должно быть в пределах 0,25

ПРОКЛАДКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПРОБКИ РАДИАТОРА

Резина термостойкая
4760 УН-801

120-1304022-Б



Цинковать
Слой покрытия 0,013

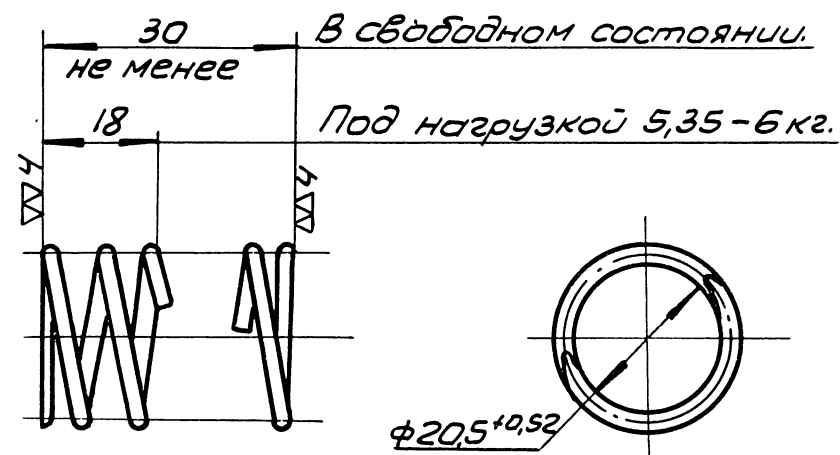
Лит. "В" Изв. 158-173 11/II-57

КРЫШКА ПРОБКИ РАДИАТОРА

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

120-1304015-Б

Лит. "Г" Изв. 150-5671 17/II-58.



Всего витков 6.
Рабочих витков 4.
Концевые витки завить
в замкнутые кольца.
Неперпендикулярность тор-
цевых поверхностей
относительно оси не
более 1 на длине 30.

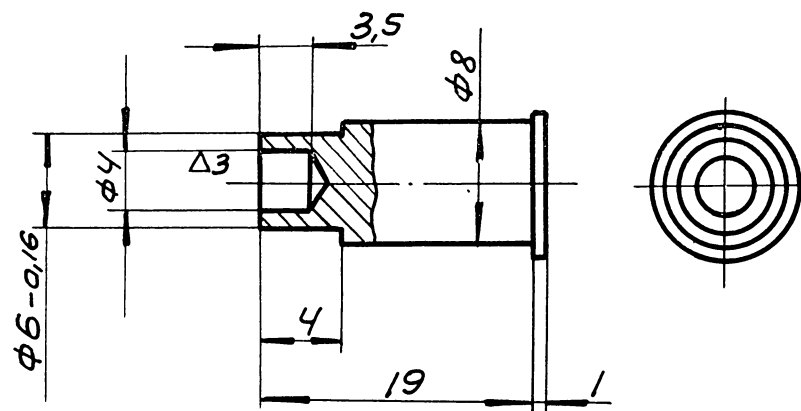
**ПРУЖИНА КЛАПАНА
ПРОБКИ РАДИАТОРА**
Бронза Бр КМЦ 3-1.
Проволока $\phi 2,5$.
ГОСТ 5222-50.

120-1304023-Б

Без лит.

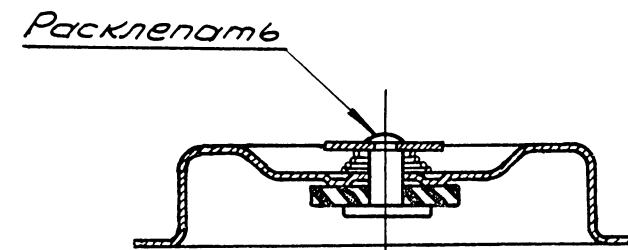
Узв. 120-4309 26/VI-54

В остальное.
Размеры, не имеющие указаний о допус-
ках, выдерживать по СБ-2.
Снять заусенцы и затупить
острые кромки.



**СТОЙКА КЛАПАНА
ПРОБКИ РАДИАТОРА**
Латунь ЛС 59-1В
Пруток тянутый $\phi 10$
ГОСТ 2060-48

120-1304025

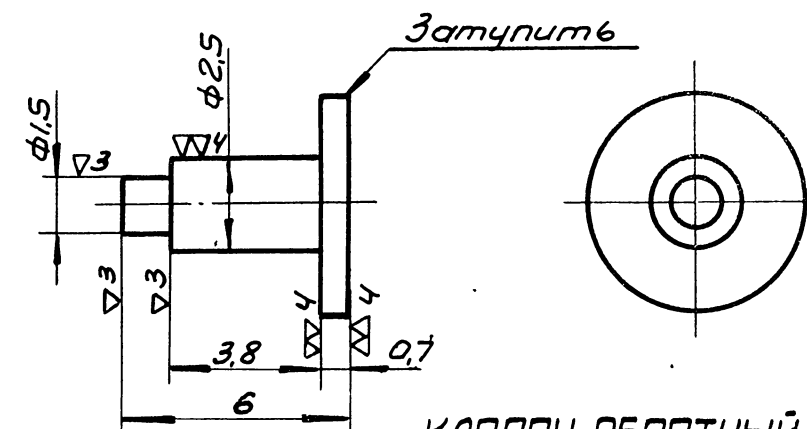


**КЛАПАН ОБРАТНЫЙ
ПРОБКИ РАДИАТОРА
В СБОРЕ**

120-1304035-Б

Лит. ИГ Узв. 150Ю-63 11/II-57

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



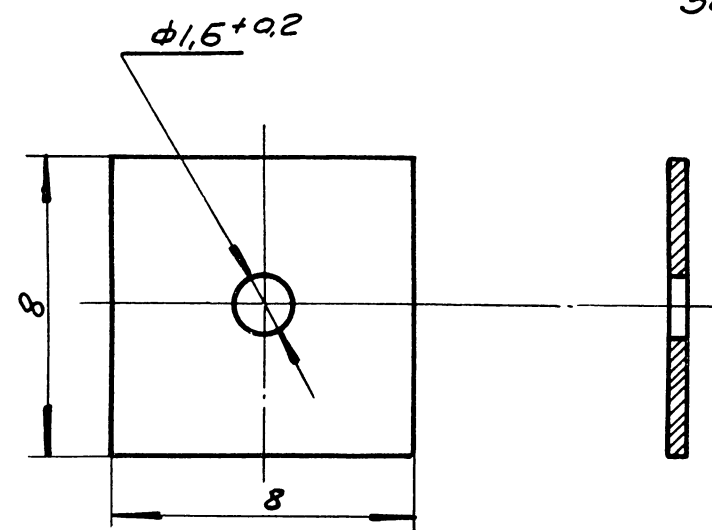
**КЛАПАН ОБРАТНЫЙ
ПРОБКИ РАДИАТОРА**

Латунь ЛС 59-1
Пруток тянутый $\phi 6$
ГОСТ 2060-48

110-1304038

Без лит. Без узв. 10/кII-43

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

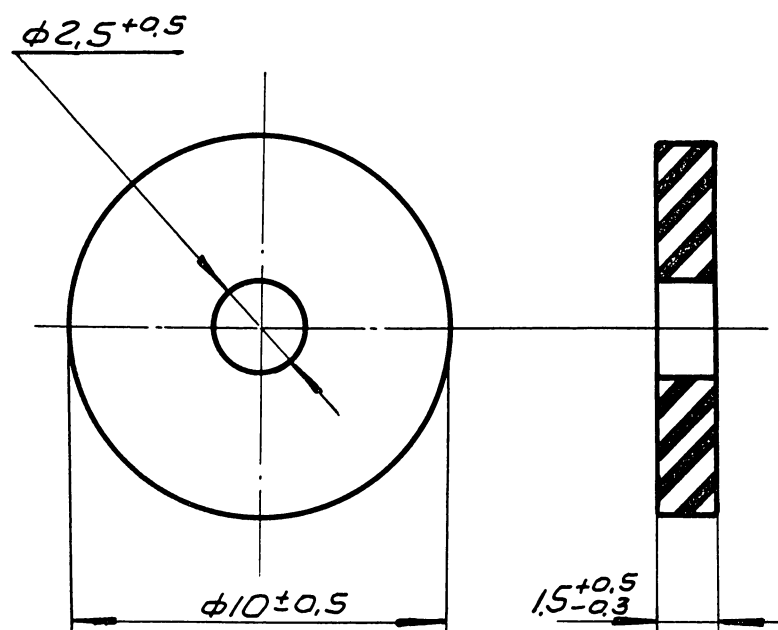


**ШАЙБА ОБРАТНОГО
КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА**

Латунь Л62
Лента толщ. 0,5
ГОСТ 2208-49

110-1304048

Без лит. Без узв. 10/кII-43

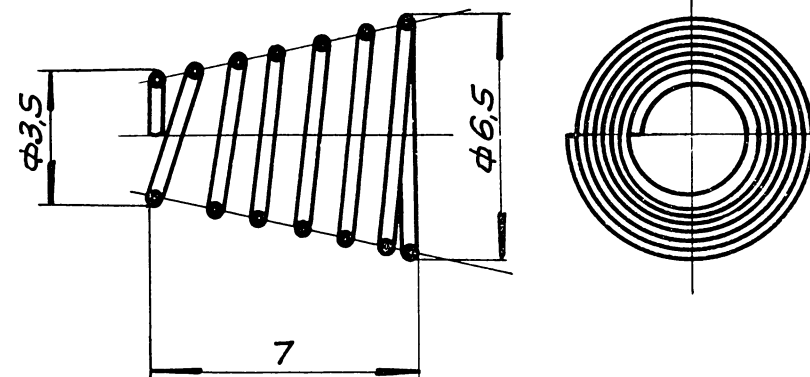


**ШАЙБА ОБРАТНОГО
КЛАПАНА ПРОБКИ РАДИАТОРА
УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ**
Резина черная.
Твердость по Шору 50-65.

110-1304042

Лит. И Узв. 150Ю-63 9/II-53

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



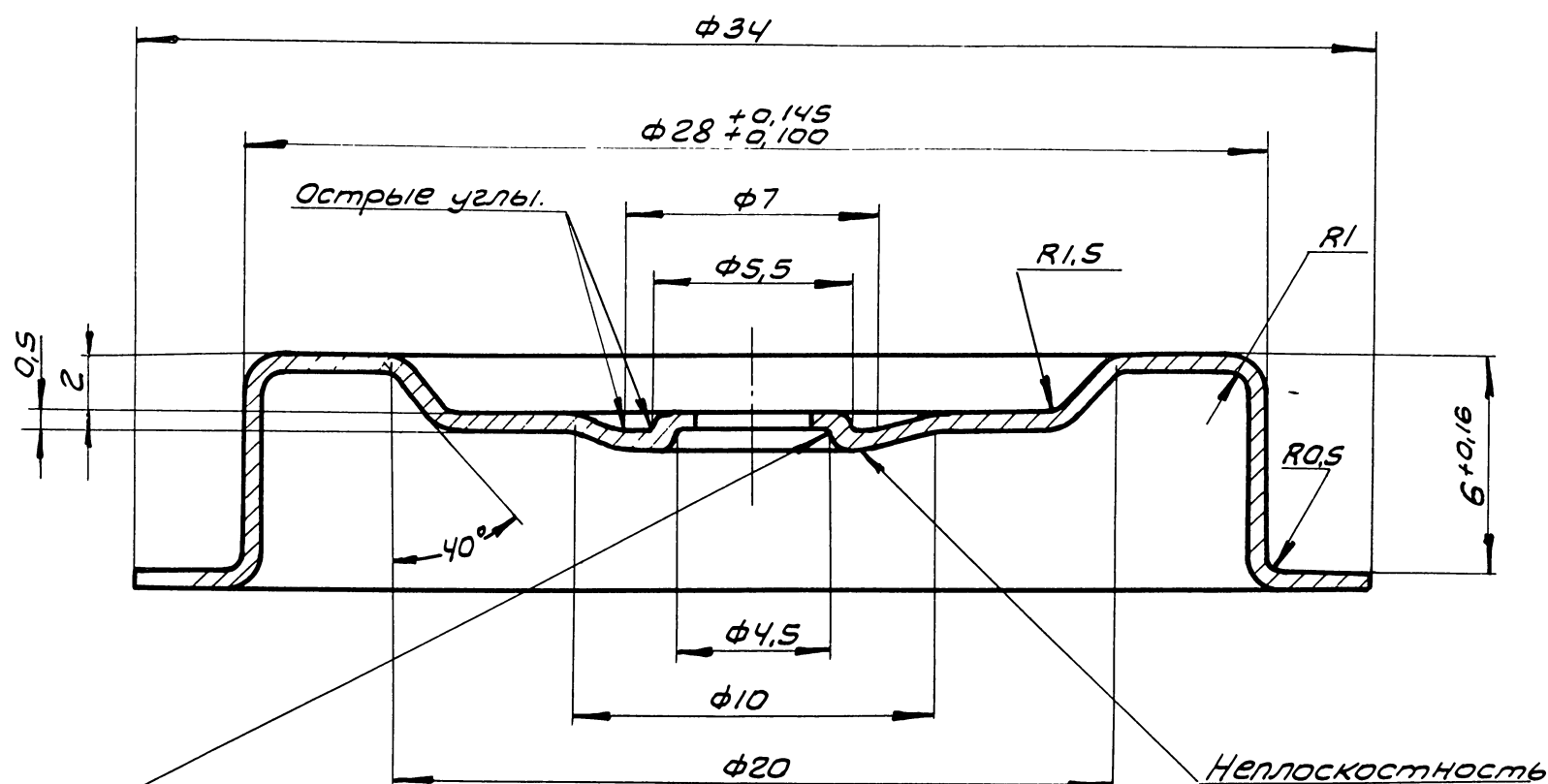
Число витков - 6.
Навивка - правая.
Концевые витки завить
в замкнутое кольцо, пер-
пендикулярно оси пружины.

**ПРУЖИНА ОБРАТНОГО
КЛАПАНА ПРОБКИ
РАДИАТОРА**
Бронза Бр Мц 3-1
Проволока $\phi 0,3$
ГОСТ 5222-50

110-1304045

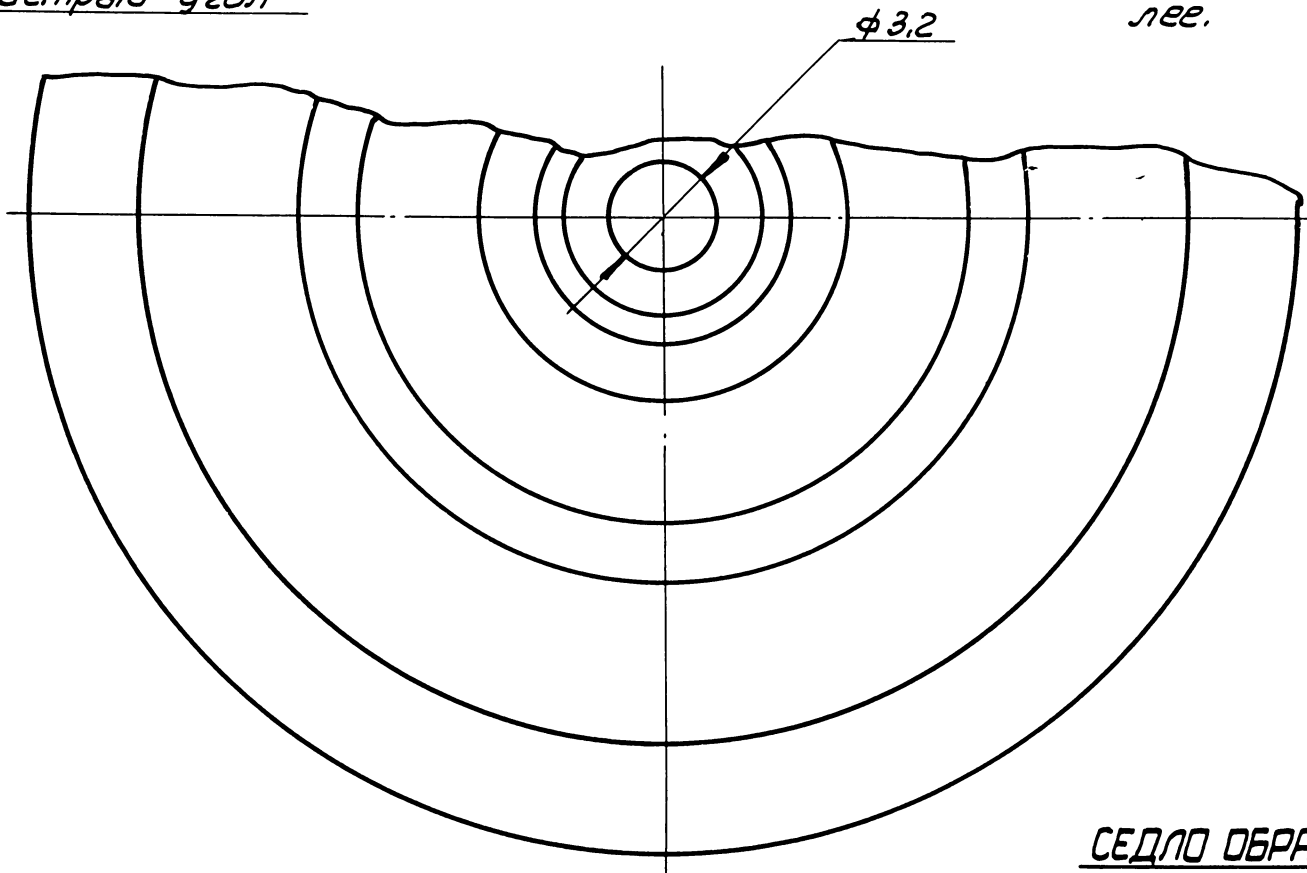
Лит. ИБ Узв. 110-372, 29/II-47

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



Острый угол

Неплоскостность
указанной поверх-
ности 0,05 не ба-
лее.

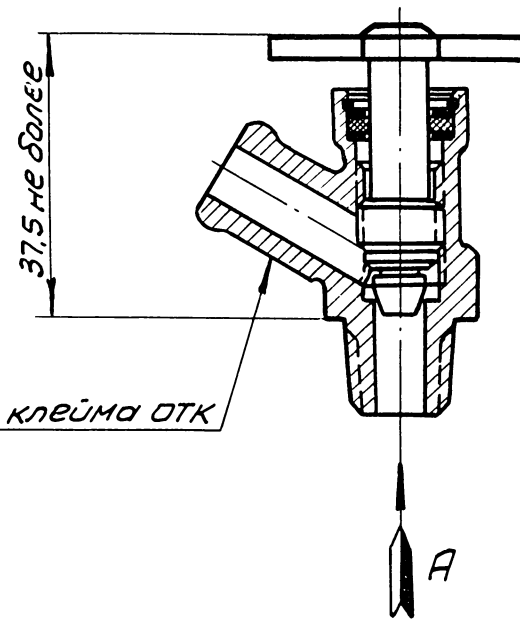


**СЕДЛО ОБРАТНОГО
КЛАПАНА ПРОБКИ
РАДИАТОРА**

Латунь Л62. Лист
толщ. 0,5 ГОСТ 931-52.

120-1304040-В

Без лит. Изв. 120-4309 26/VI-54



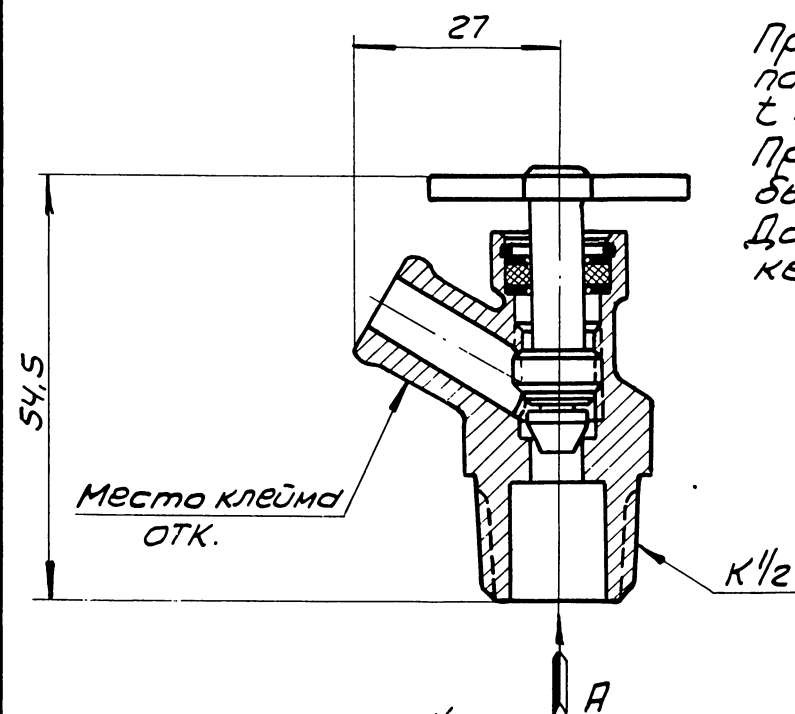
Проверить на герметичность
погружением крана в воду
при $t = +75^{\circ} \div 80^{\circ} \text{C}$. При давлении
 1 кг/см^2 не должно быть выхо-
да пузырьков воздуха.
Испытывать в 2х положениях:
1. Кран закрыт. 2. Кран открыт.
и заглушен носок. Давление под-
водить по стрелке А.

**КРАНИК
СЛИВНОЙ В СБОРЕ**

120-1305010-А5

Лит. «Б» Изв. 1954-35 31/III-53

Размеры даны для справок.



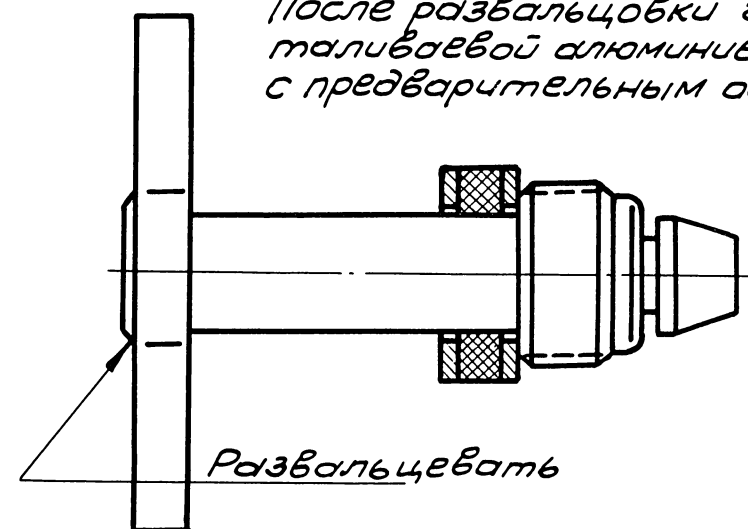
Проверить на герметичность
погружением крана в воду при
 $t = +75^{\circ} \div 80^{\circ} \text{C}$.
При давлении 1 кг/см^2 не должно
быть выхода пузырьков воздуха.
Давление подводить по стрел-
ке А.

**КРАНИК
СЛИВНОЙ В СБОРЕ**

120-1305010-Б

Без лит. Без изв. 4/VI-54.

После развальцовки головку покрыть нитроглиф-
талибаевой алюминиевой краской по Т.У. МХП 1709-47
с предварительным обезжириванием.



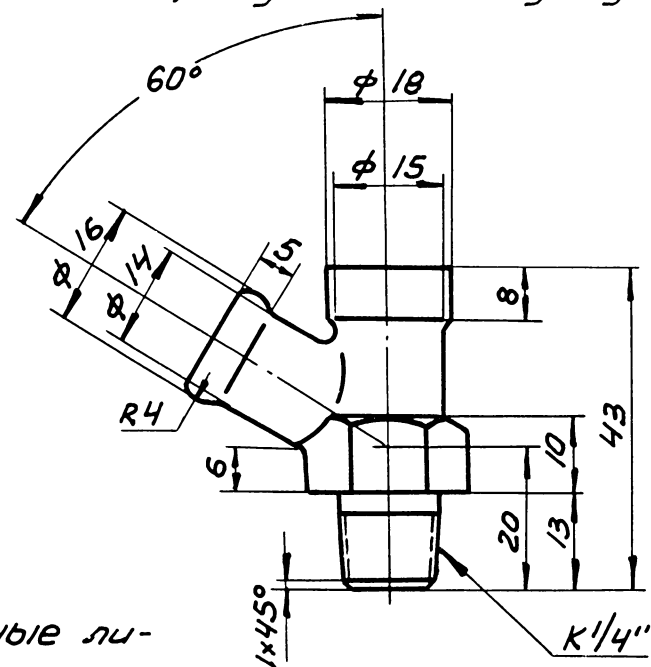
ПРОБКА В СБОРЕ

120-1305015-В

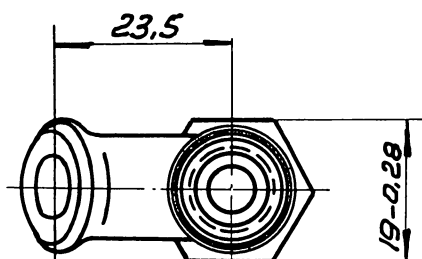
Без лит. Без изв. 4/VI-53.

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

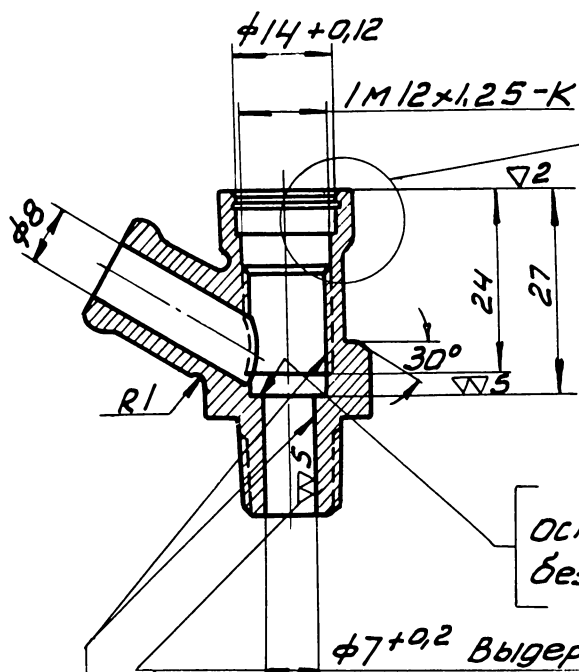
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Неуказанные литейные радиусы 2.



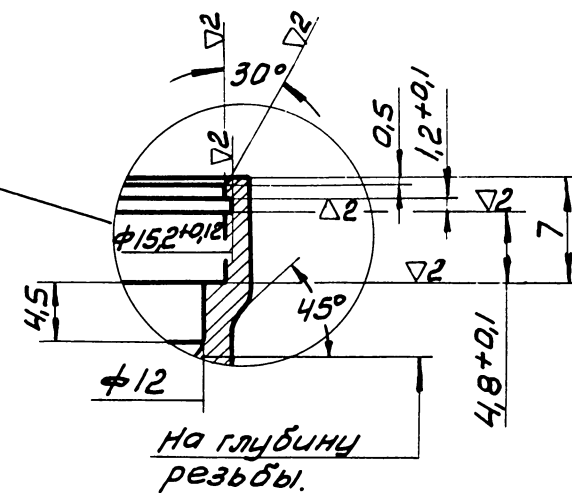
Лит., В" Изв. 1956-95 16/Э-56.



Острая кромка без заусенцев.

$\phi 7+0.2$ выдерживать на длине 2, не менее, от запорного торца

Указанная поверхность г.б. концентрично среднему диаметру резьбы 1M12x1.25-K обеспечить технологией.



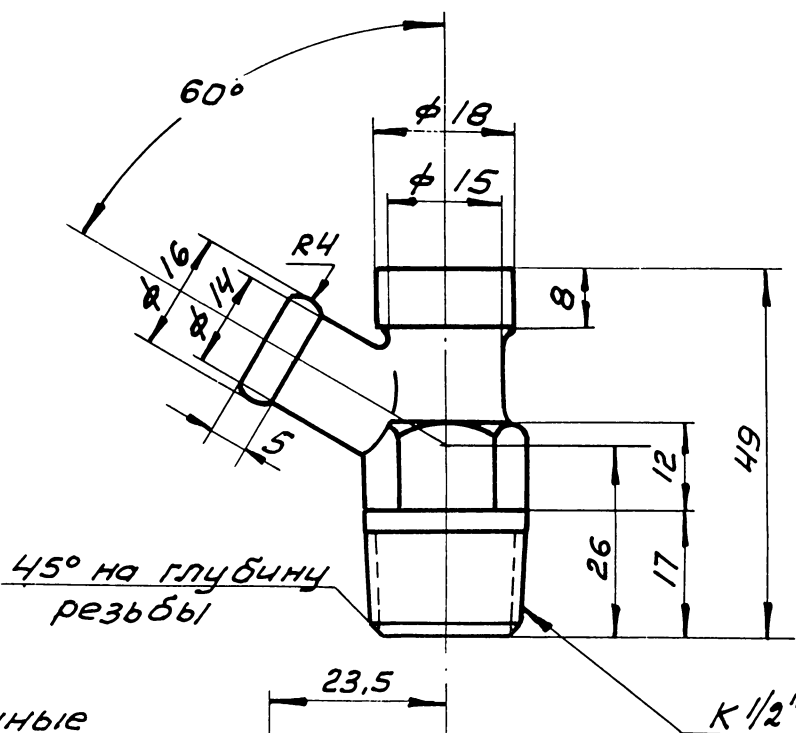
На глубину резьбы.

КОРПУС КРАНИКА
Латунь ЛС 59-1
ГОСТ 1019-47
Отливка УК-6.

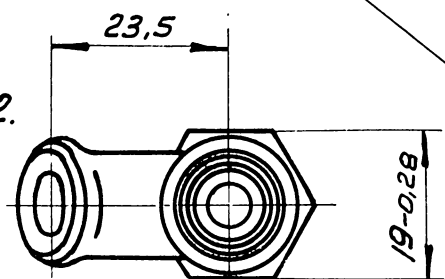
120-1305016-В

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

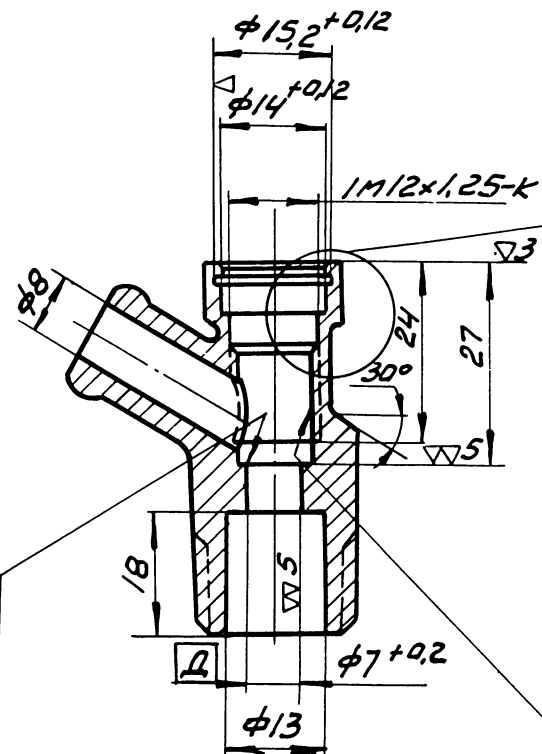
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Неуказанные литейные радиусы 2.

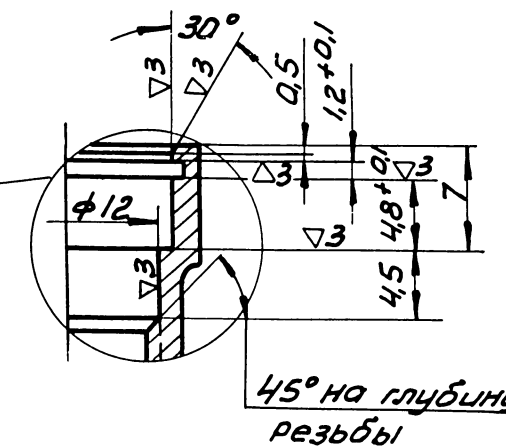


Лит., А" Изв. 1954-219 11/Э-54



Острая кромка

Поверхность Д должна быть концентрична среднему диаметру указанной резьбы.

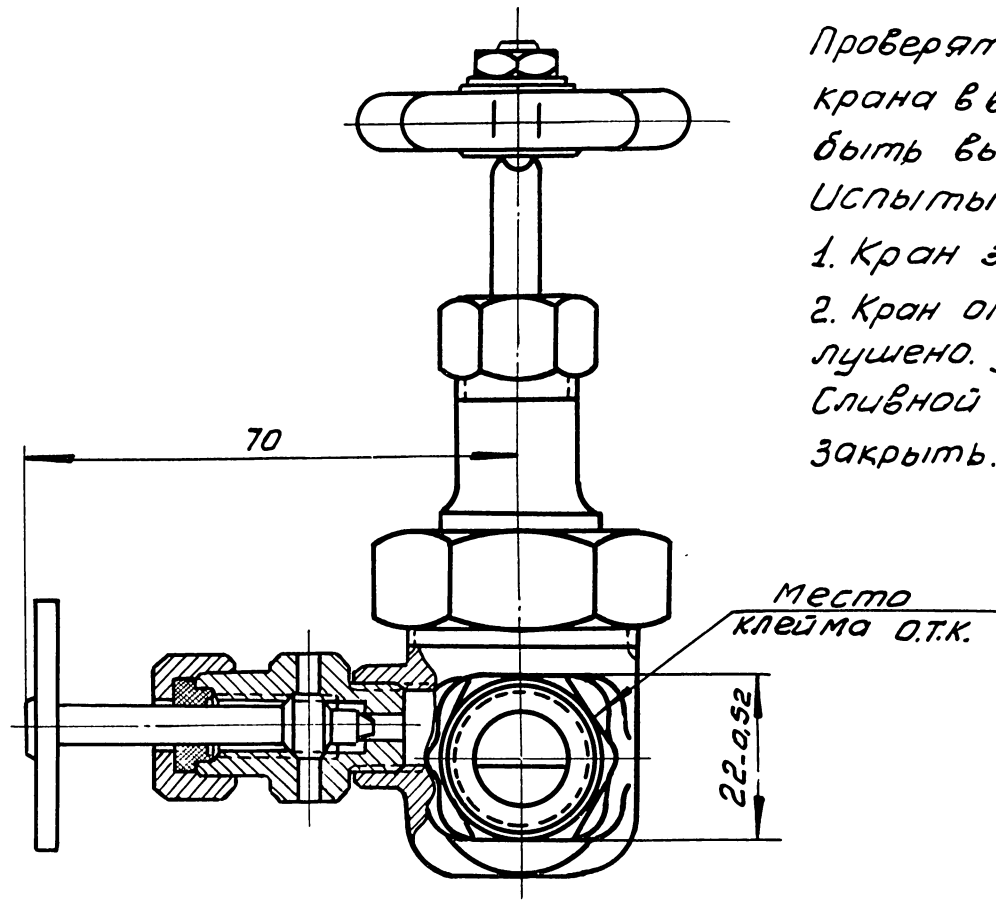
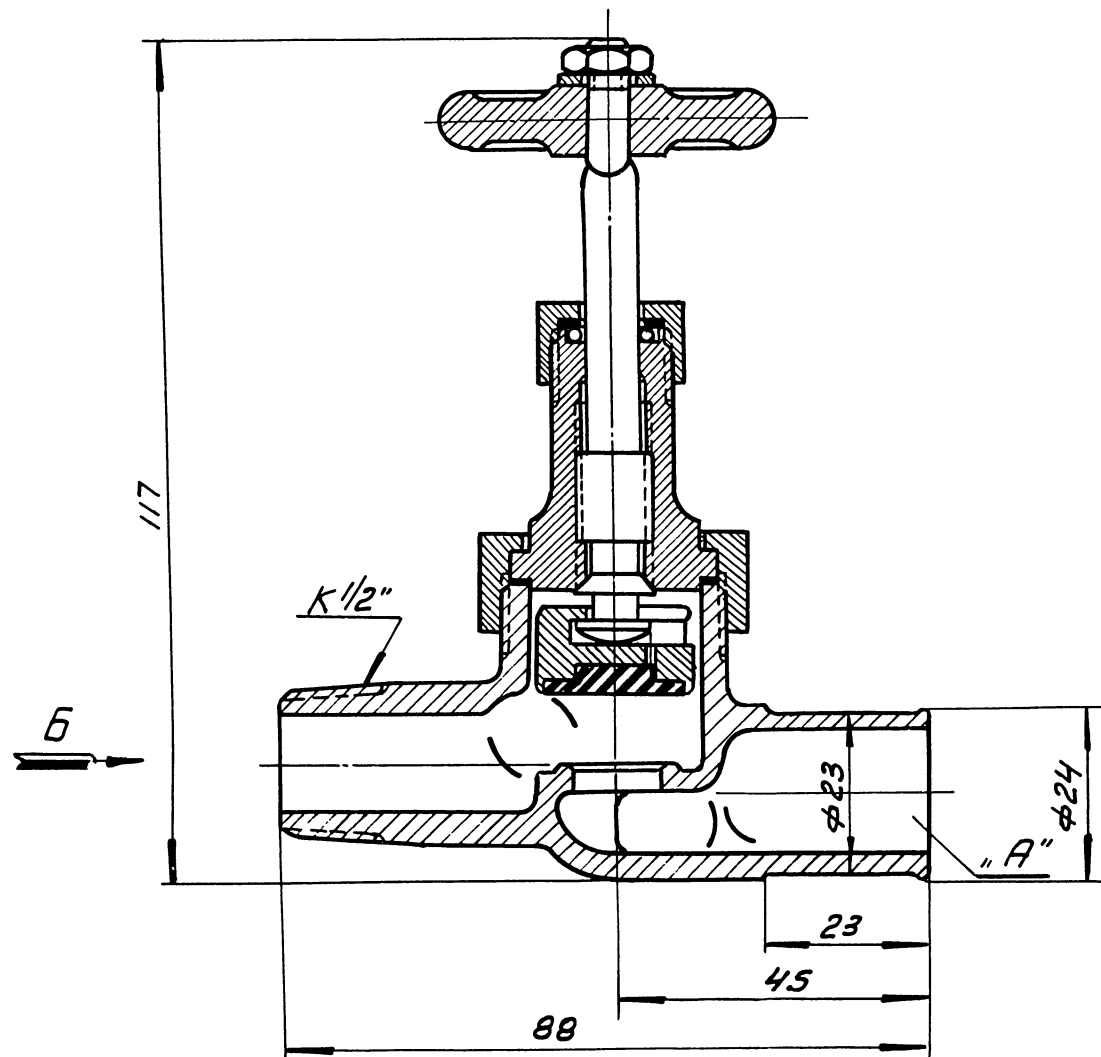


45° на глубину резьбы

КОРПУС КРАНИКА
Латунь ЛС 59-1
ГОСТ 1019-47
Отливка УК-6

120-1305016-Д

Размеры даны для справок.



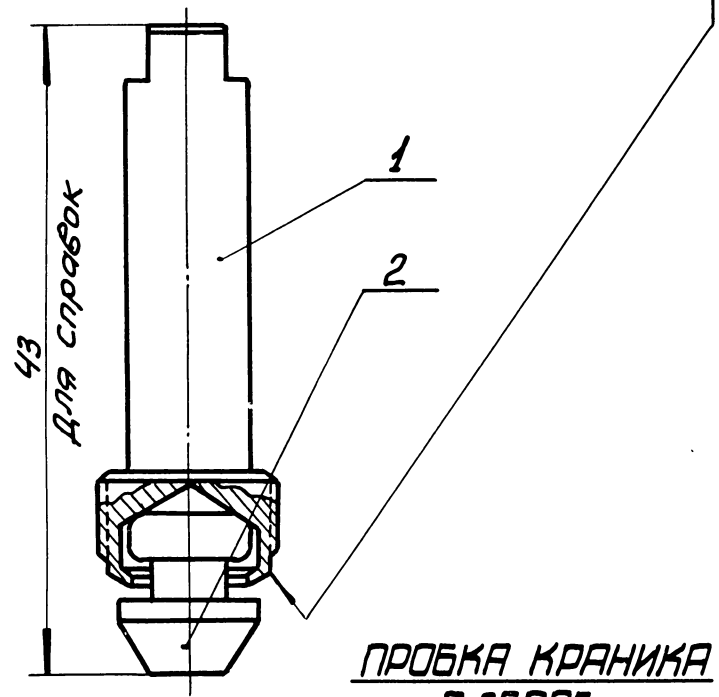
Проверить на герметичность погружением крана в воду. При давлении 2 кг/см² не должно быть выхода пузырьков воздуха. Испытывать в 2^х положениях:
 1. Кран закрыт.
 2. Кран открыт и выходное отверстие „А“ заглушено. Давление подводить по стрелке „Б“. Сливной кранчик во время испытания д.б. закрыт.

**КРАНИК
СПУСКНОЙ В СБОРЕ**

121-1305010-6

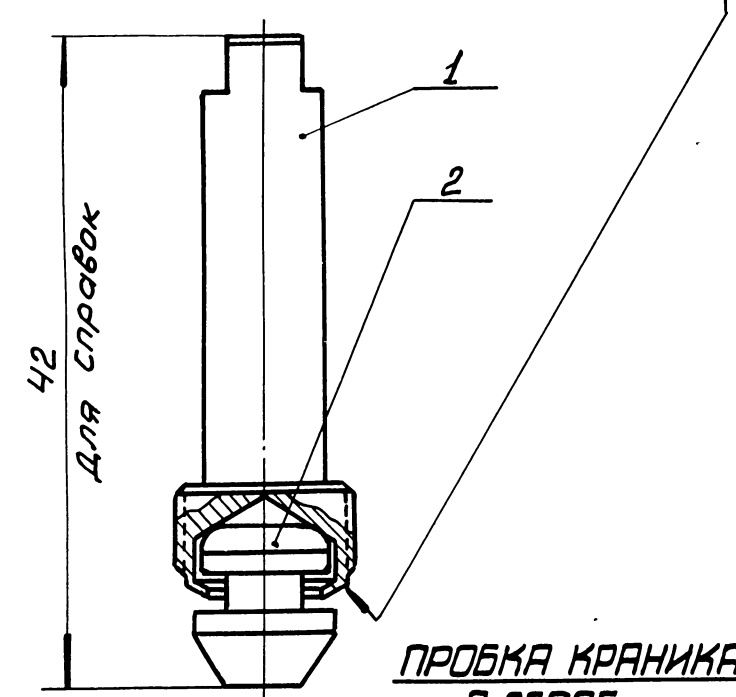
Лит. В* Изв. 1954-260 29/II-54

Завальцевать. После завальцовки дет. 2 должна свободно качаться в дет. 1 и не должна выпадать



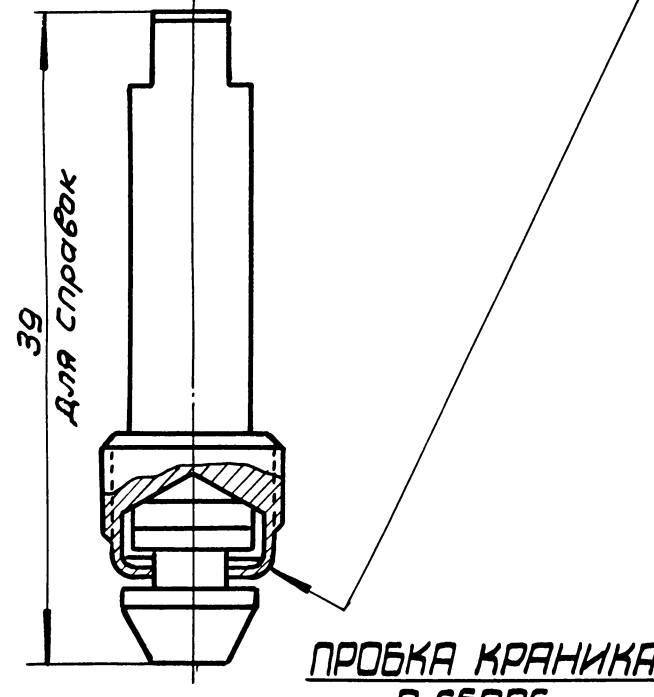
ПРОБКА КРАНИКА
В СБОРЕ

Завальцевать. После завальцовки дет. 2 должна свободно качаться в дет. 1 и не выпадать



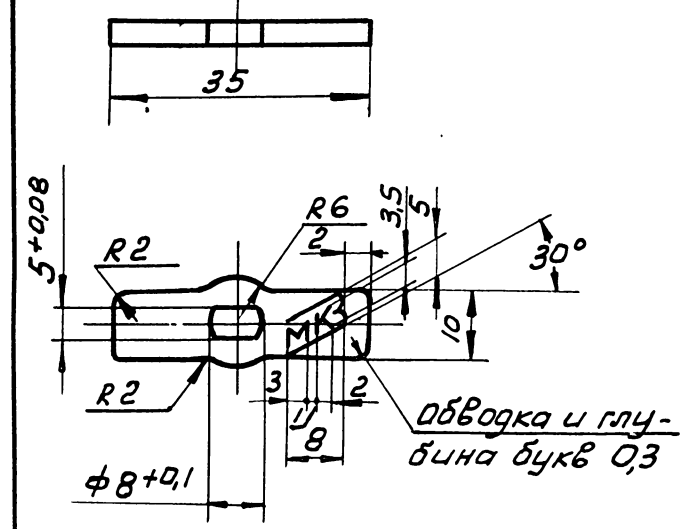
ПРОБКА КРАНИКА
В СБОРЕ

Завальцевать. После завальцовки дет. 2 должна свободно качаться в дет. 1 и не выпадать.



ПРОБКА КРАНИКА
В СБОРЕ

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



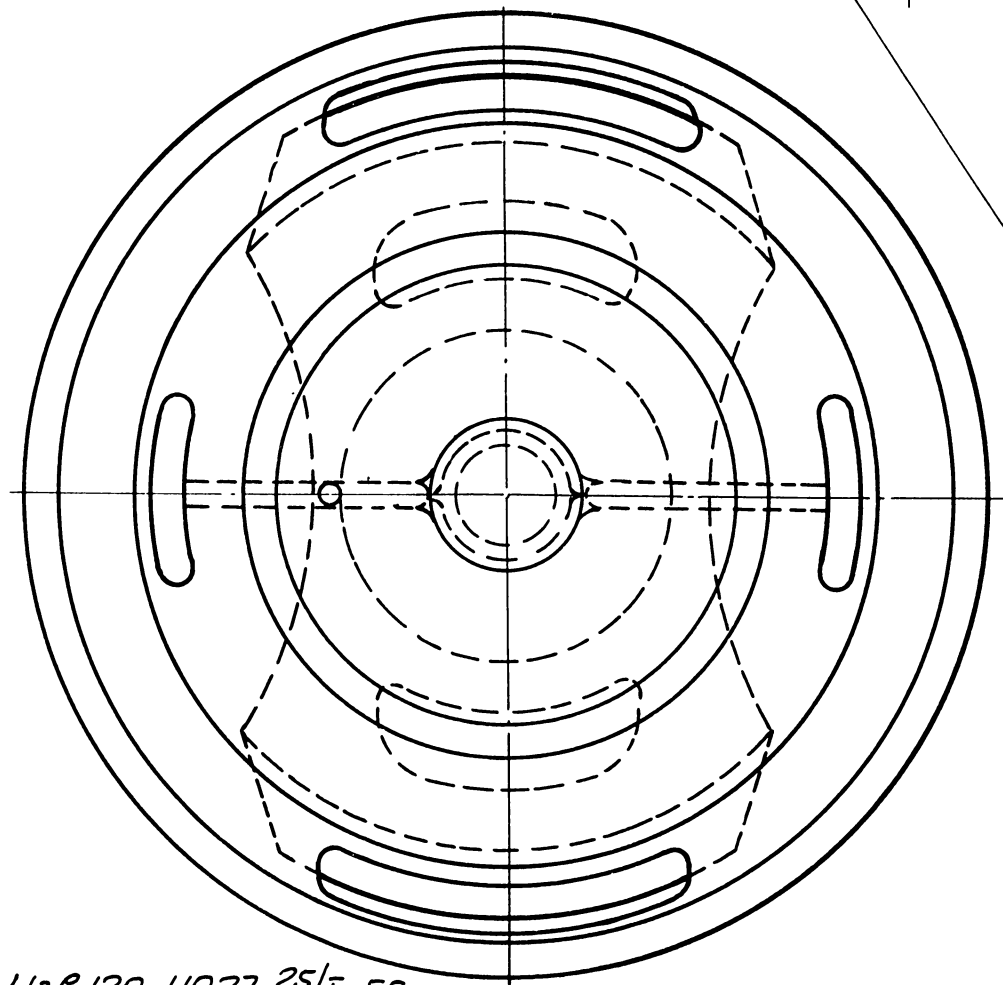
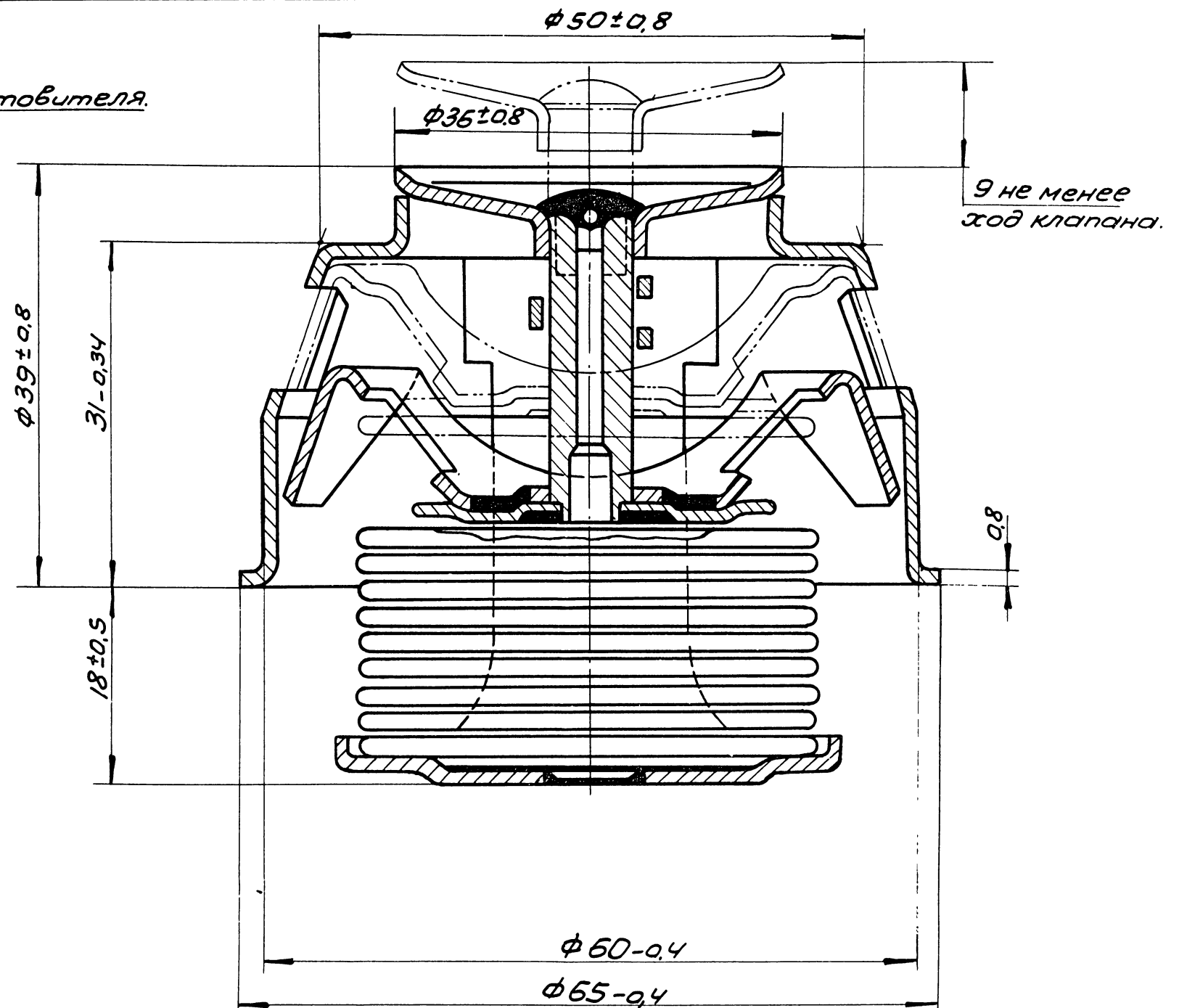
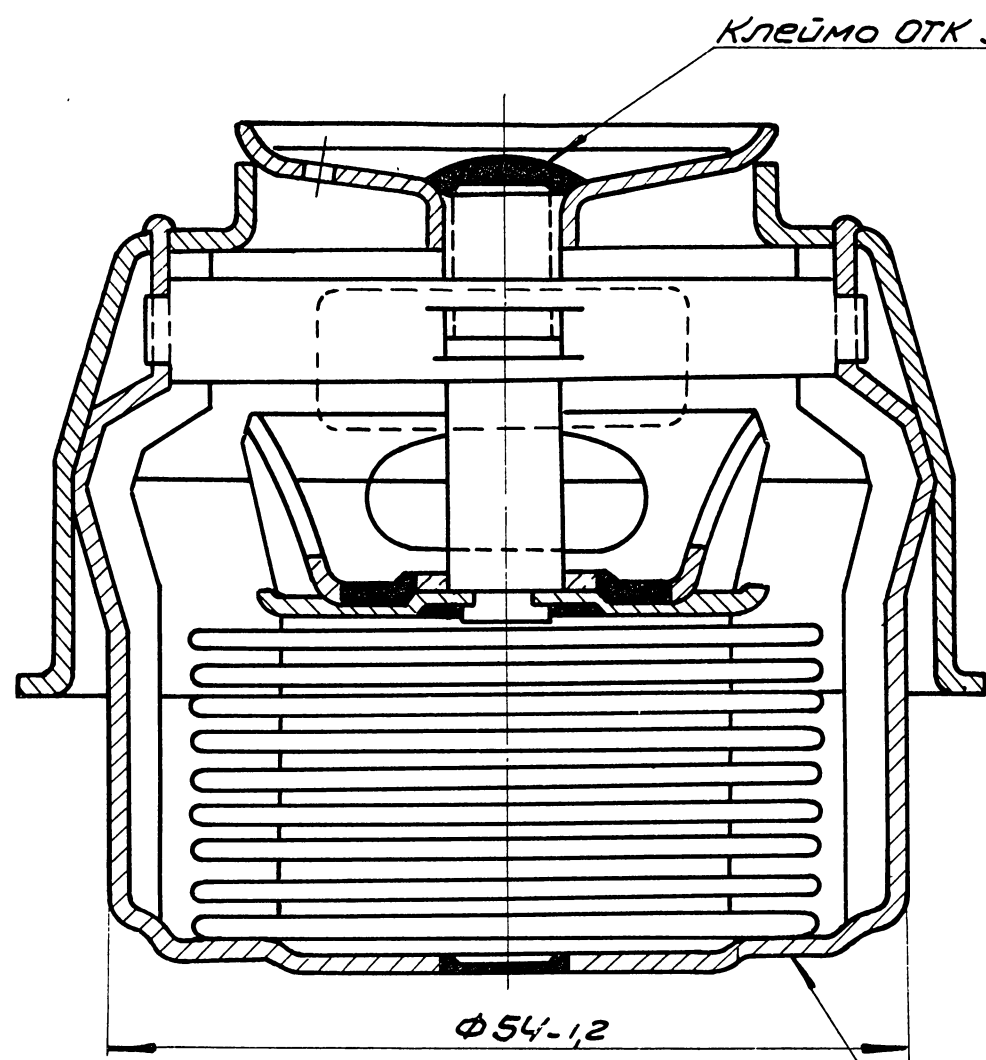
Цинковать
Слой покрытия 0,015
РУЧКА КРАНИКА
 Сталь 08 лист толщ. 3,5
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Без лит. Изв. 1956-137 25/II-56. 150В-1305019

Без лит. Изв. 19/II-51. 120-1305019-А

Без лит. Изв. 7/II-53. 120-1305019-Б

Лит. „А“ Изв. 1956-11 9/II-56. 120-1305022-Б1



- Должно быть указано:
1. Товарный знак завода изготовителя.
 2. Тип термостата "А".
 3. Температура начала открытия и полного открытия клапана (основного).
 4. Дата выпуска.

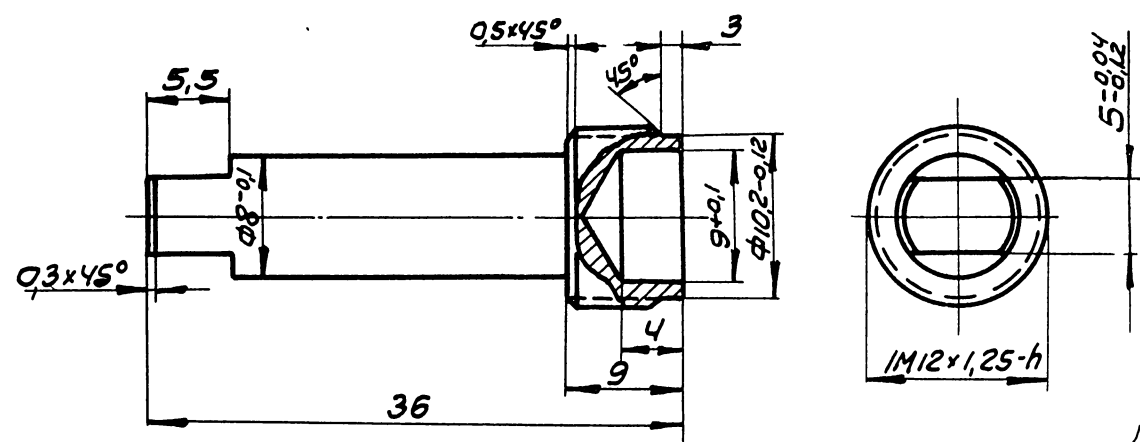
Лист № 1 из 6. ЦЗБ.120-4927 25/1-56.

ТЕРМОСТАТ
ВОДЯНОЙ В СБОРЕ
Тип ТС-6 "А"
ГОСТ 3683-51.

120-1306010-6

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

▽3 кругом.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КОРПУС ЗАПОРНОЙ ПРОБКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

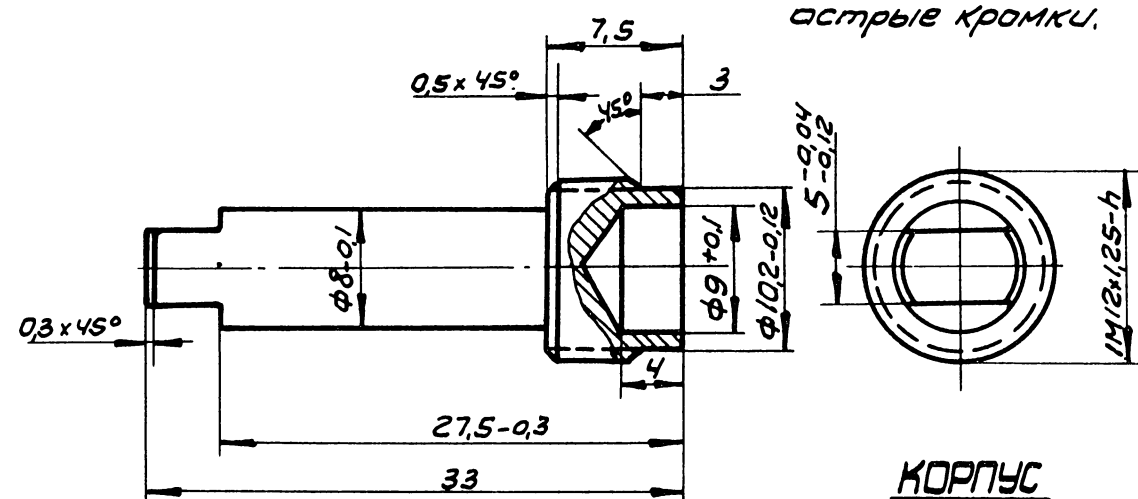
120-1305020

Цинковать.
Слой покрытия 0,013.

Лит. "В" Узв. 195-188 21/IX-54

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

▽3 кругом.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КОРПУС ЗАПОРНОЙ ПРОБКИ

Сталь А12 ГОСТ 1414-54

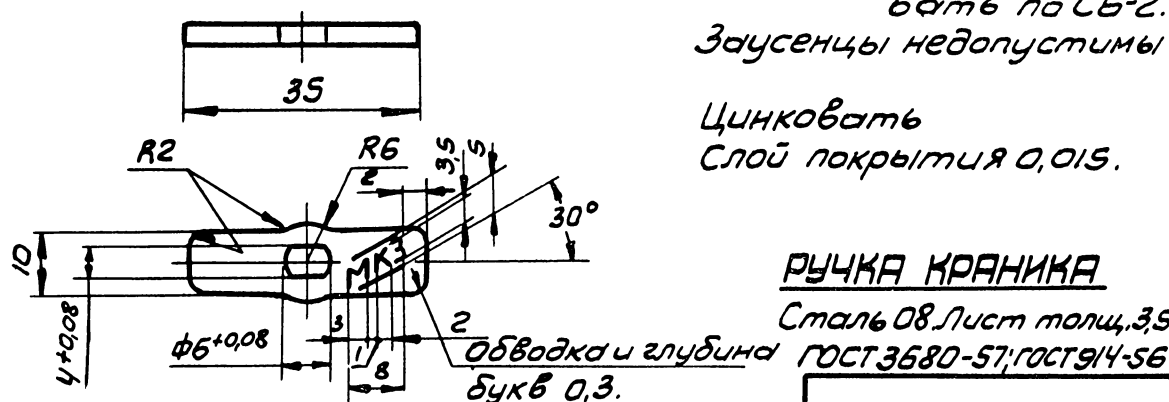
120-1305020-Б

Цинковать.
Слой покрытия 0,015.

Лит. "Б" Узв. 1953-198 23/IX-53

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

Цинковать.
Слой покрытия 0,015.



РУЧКА КРАНИКА

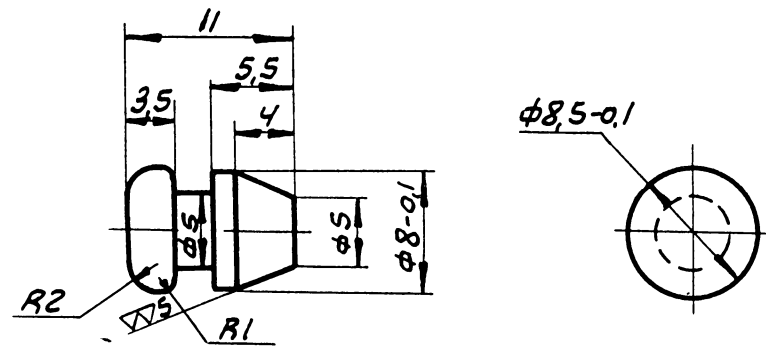
Сталь 08. Лист толщ. 3,5.
ГОСТ 3680-57, ГОСТ 914-56

121-1305046

Лит. "А" Узв. 1946-11 15/II-57.

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

▽3 кругом.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



КОНУС ПРОБКИ СЛИВНОГО КРАНИКА

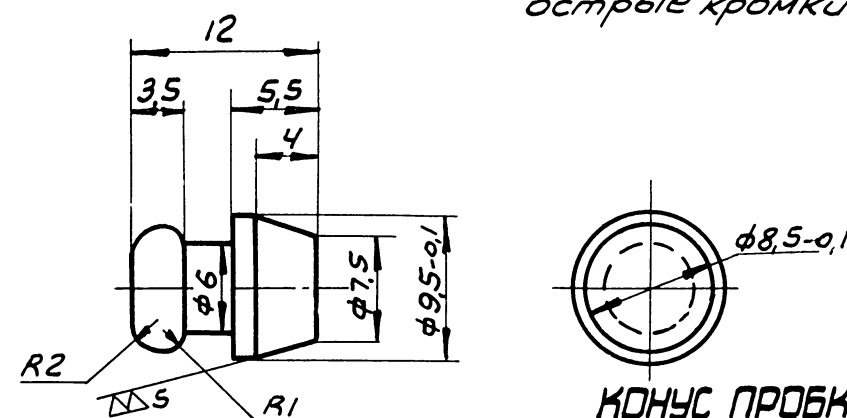
Латунь ЛС 59-18
ГОСТ 1019-47

120-1305024

Лит. "Б" Узв. 1954-188 28/IX-54

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

▽3 остальное.
Снять заусенцы и затупить острые кромки.



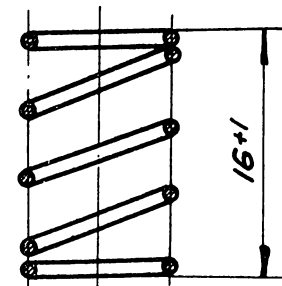
КОНУС ПРОБКИ КРАНИКА СИСТЕМЫ ОТОПЛЕНИЯ

Латунь ЛС 59-18
ГОСТ 1019-47

1508-1305024

Без лит. Узв. 1956-137 25/VII-56

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



Общее число витков - 4+0,5.
Концевые витки должны быть перпендикулярны оси пружины и примкнуты к соседним виткам.

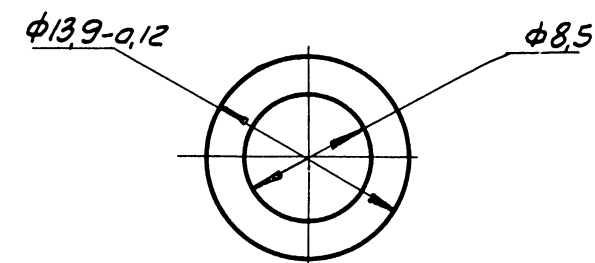
Цинковать.
Слой покрытия 0,013.

ПРУЖИНА КРАНИКА

Проволока пружинная
φ 1,2 ГОСТ 5047-49

120-1305028

Лит. "А" Узв. 1954-188 27/IX-54.



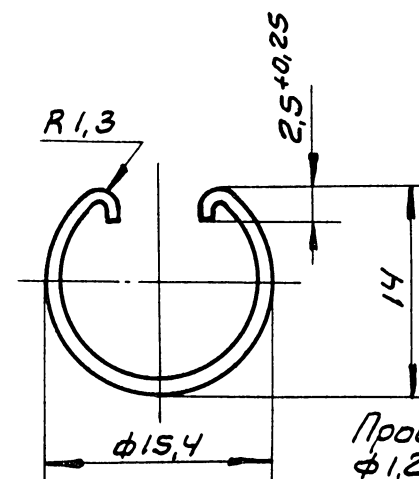
Цинковать.
Слой покрытия 0,015.

ШАЙБА САЛЬНИКА

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

120-1305035

Лит. "Б" Узв. 1954-79 29/IX-54



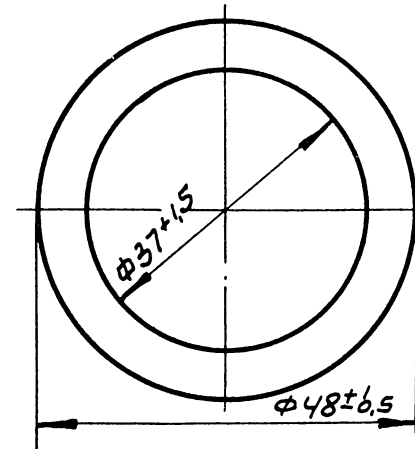
Воронить.

КОЛЬЦО ЗАМОЧНОЕ

Проволока пружинная
φ 1,2 ГОСТ 5047-49

120-1305033

Без лит. Без узв. 5/VIII-53



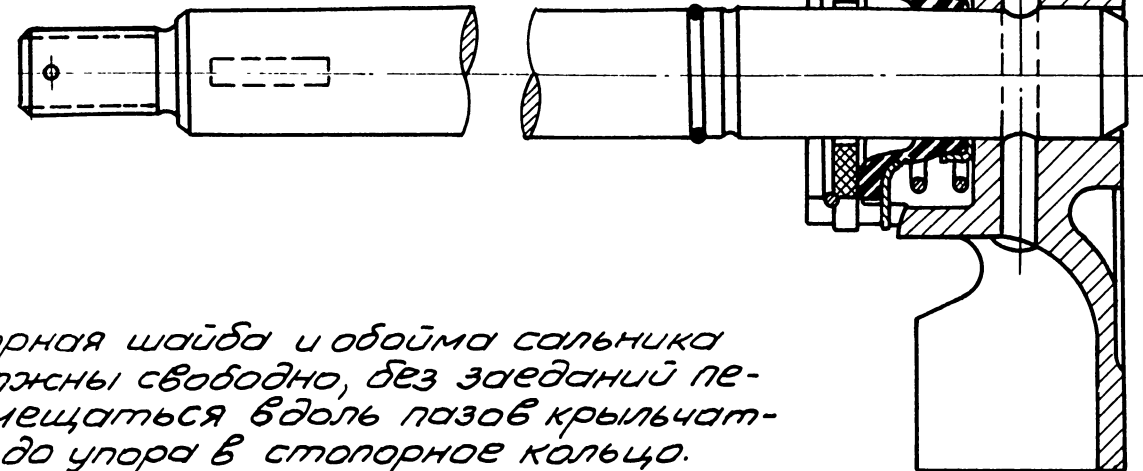
ПРОКЛАДКА ТЕРМОСТАТА

Резина черная теплоустойчивая.

120-1306040

Лит. "Д" Узв. 120-4927 25/I-56

Установить до упора в торец крыльчатки.

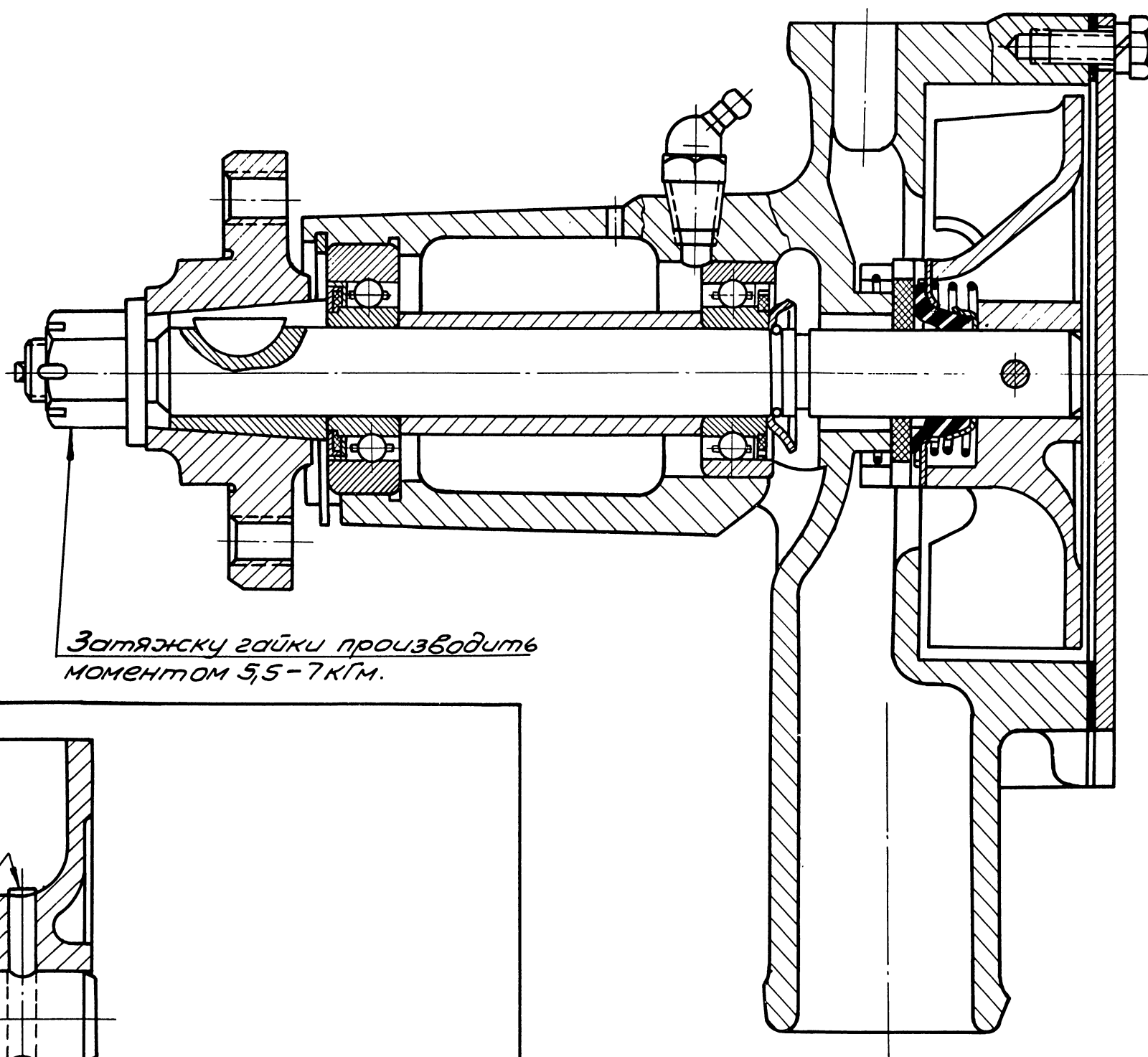


Упорная шайба и обойма сальника должны свободно, без заеданий перемещаться вдоль пазов крыльчатки до упора в стопорное кольцо.

**КРЫЛЬЧАТКА
И САЛЬНИК ВОДЯНОГО
НАСОСА В СБОРЕ**

150В-1307020

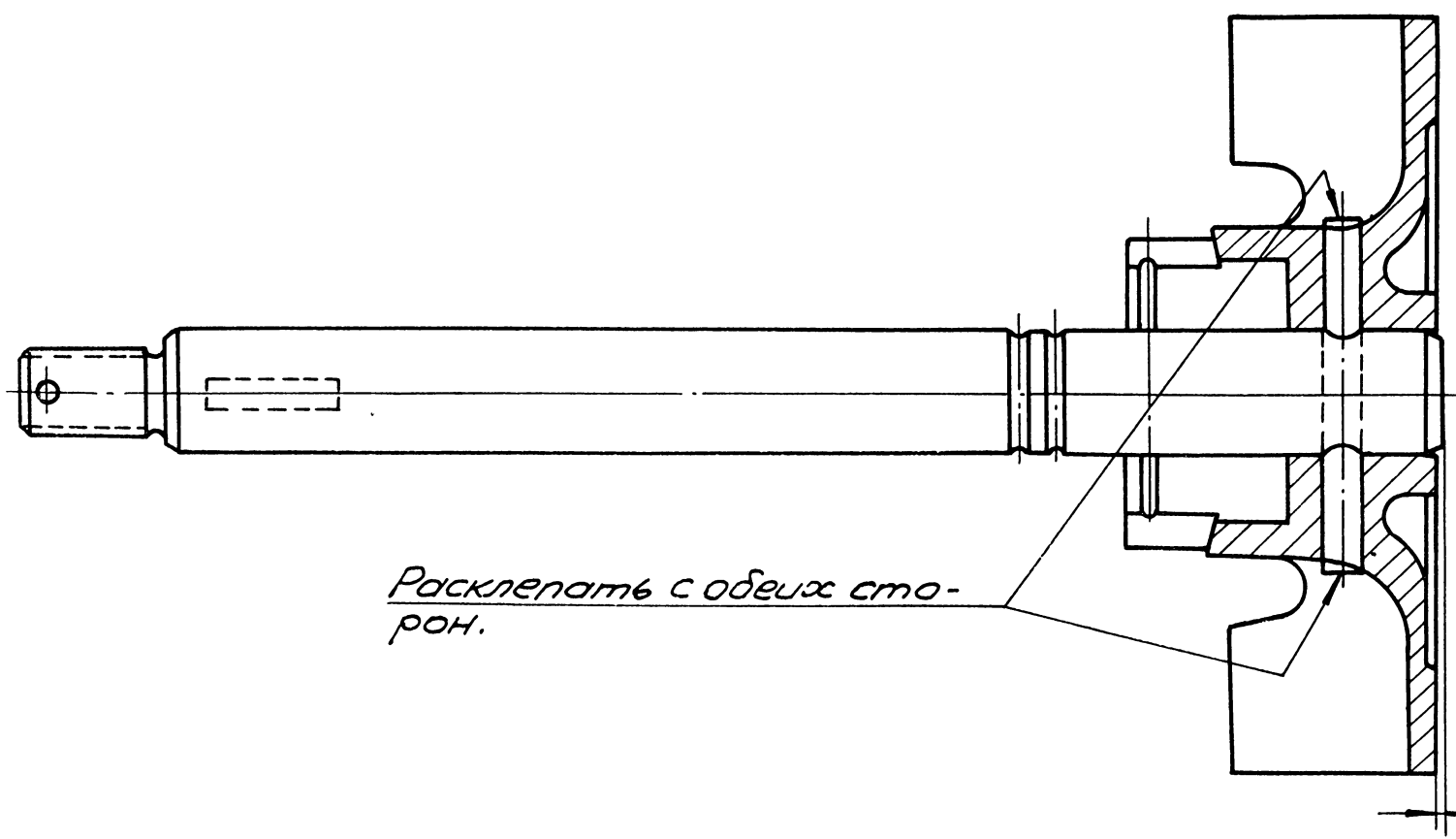
Лит. "А" Узв. 164Ю-10 3/III-57.



Затяжку гайки производите моментом 5,5-7 кгм.

**НАСОС
ВОДЯНОЙ В СБОРЕ**

150В-1307010



Расклепать с обеих сторон.

**КРЫЛЬЧАТКА И ВАЛИК
ВОДЯНОГО НАСОСА
В СБОРЕ**

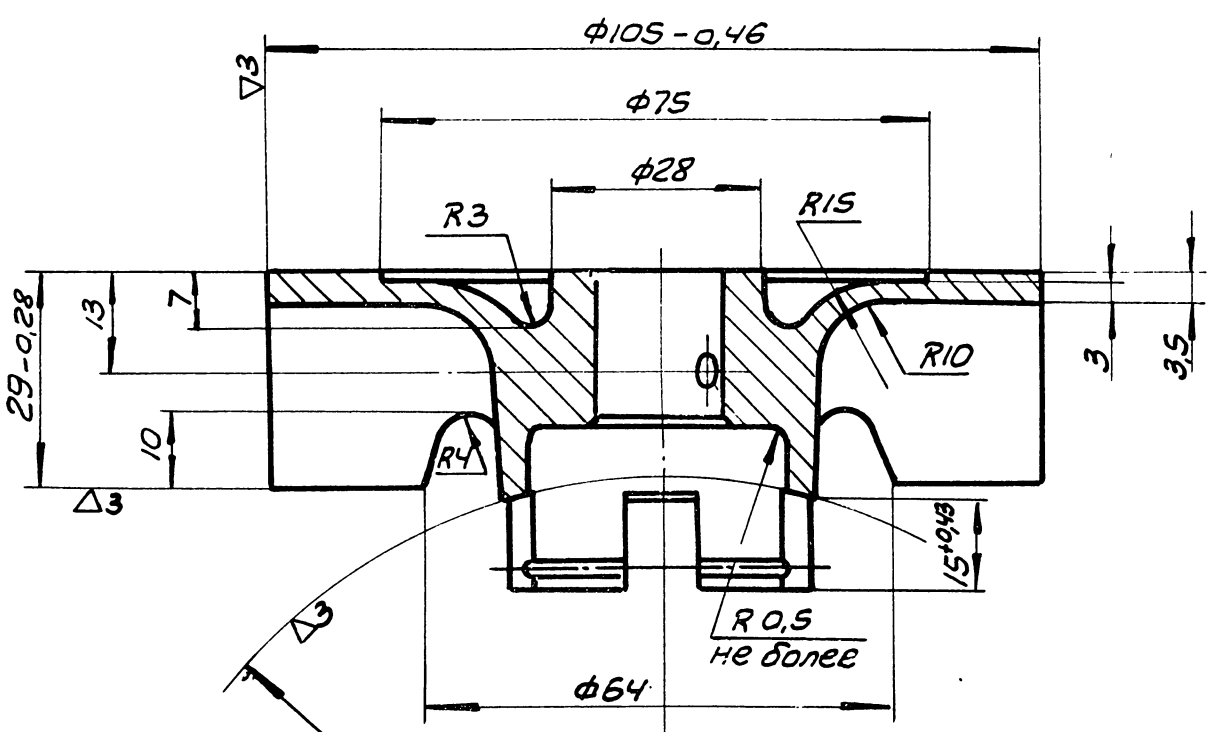
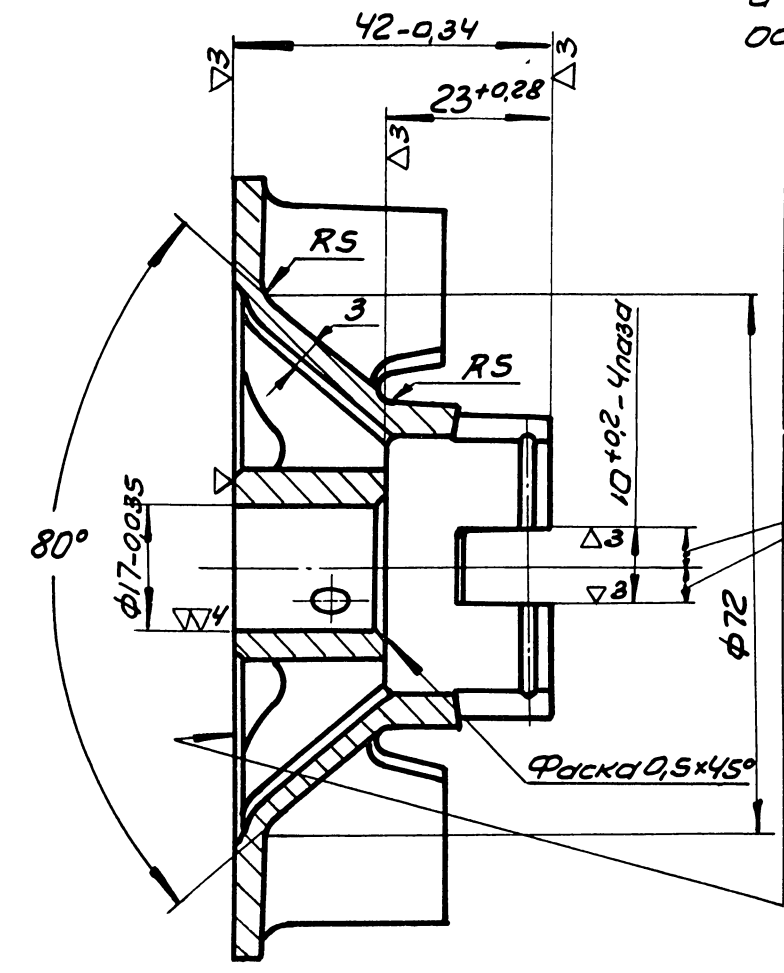
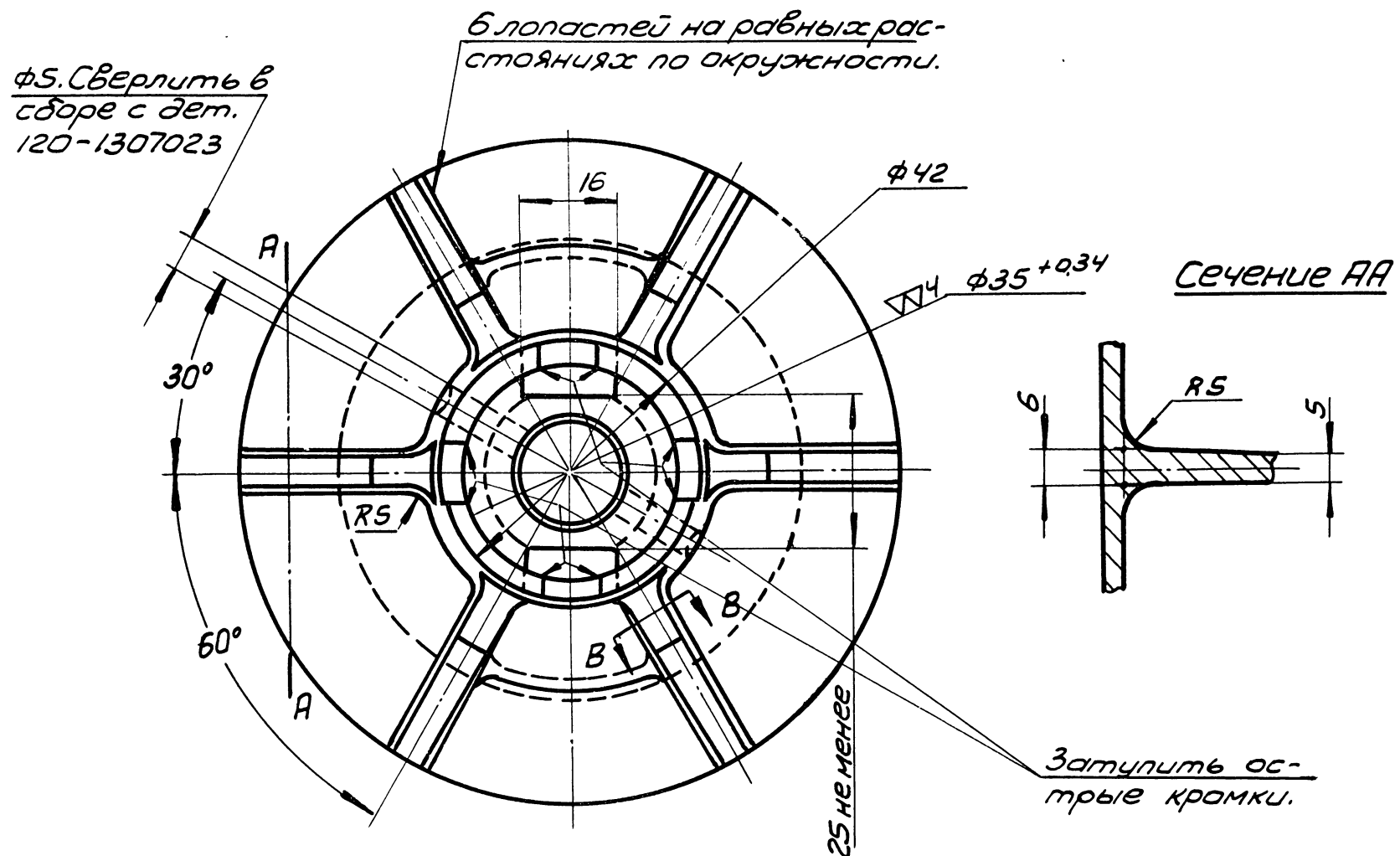
120-1307021-Б

Лит. "А" Узв. 120-5260 17/II-56

Лит. "А" Узв. 164Ю-10 3/III-57

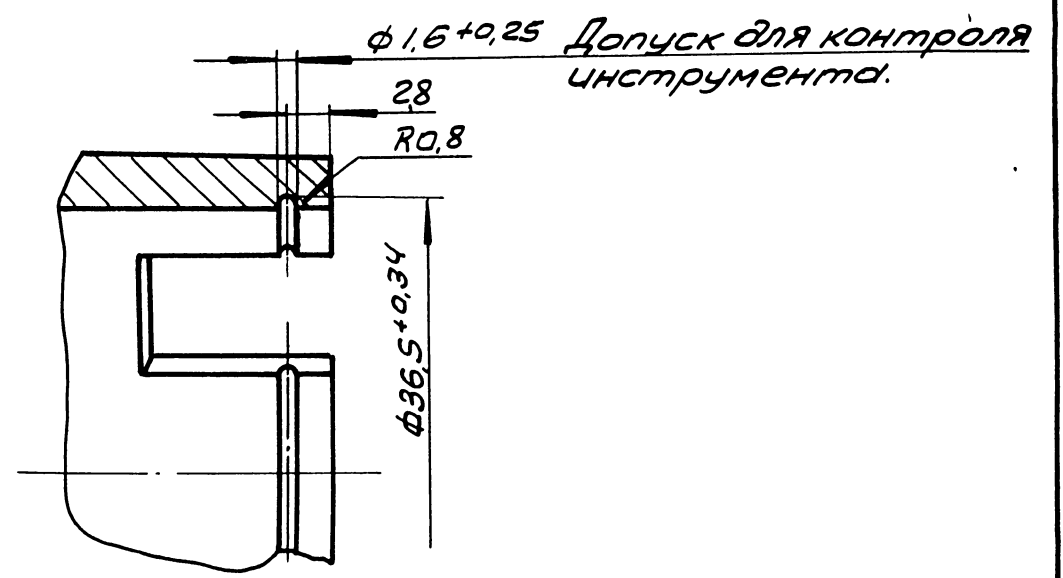
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки



Сечение BB

Профиль канавки



Цинковать. Слой покрытия 0,013.

Неуказанные литейные уклоны 2°

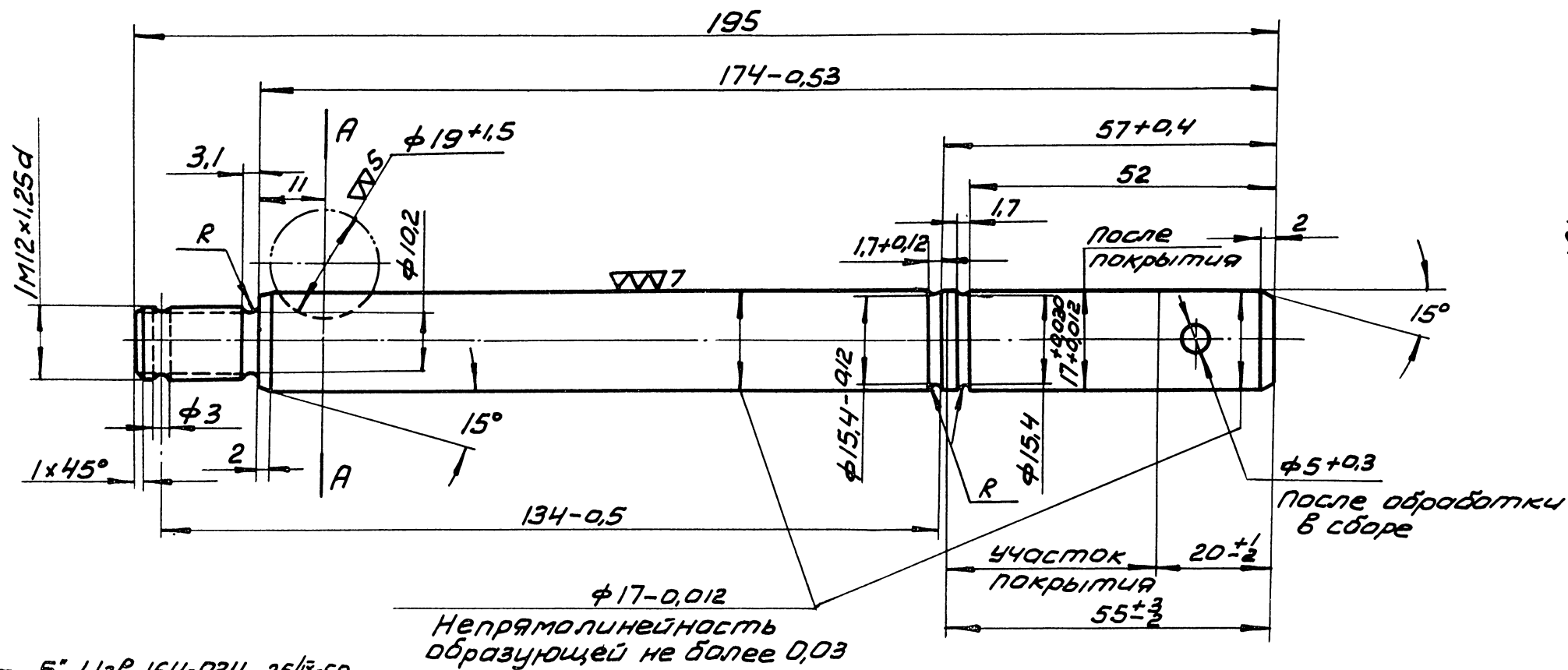
КРЫЛЬЧАТКА
ВОДЯНОГО НАСОСА
Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54.

Лит. «Г» ЦЗВ. 150-5381 27/II-57.

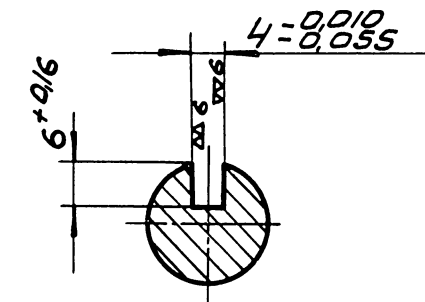
120-1307032-Б

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

▽3 остальное



Сечение AA



Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Твердость НВ 241-285

Покрывать молочным хромом на указанном участке.

ВАЛ
ВОДЯНОГО НАСОСА
Сталь 40Х
ГОСТ 4543-57

120-1307023-А

Непрямолинейность образующей не более 0,03

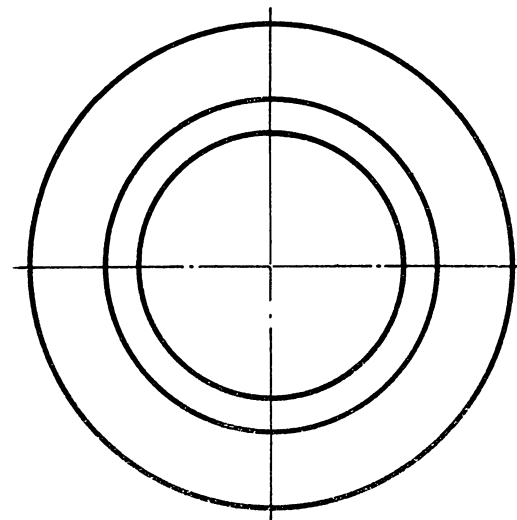
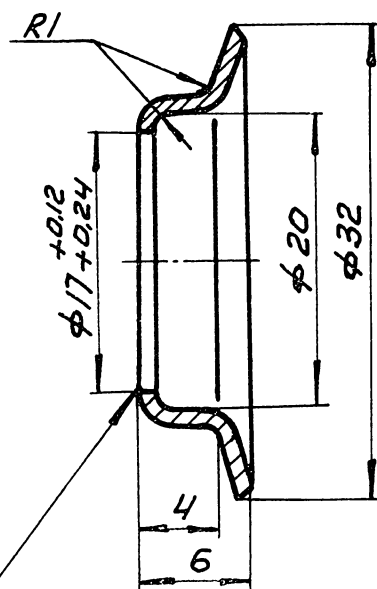
Лит., Б" Узв. 164-934 25/8-58.

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

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

Разрез AA

Заусенцы недопустимы.



Указанный торец д.б. плоским; при проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.

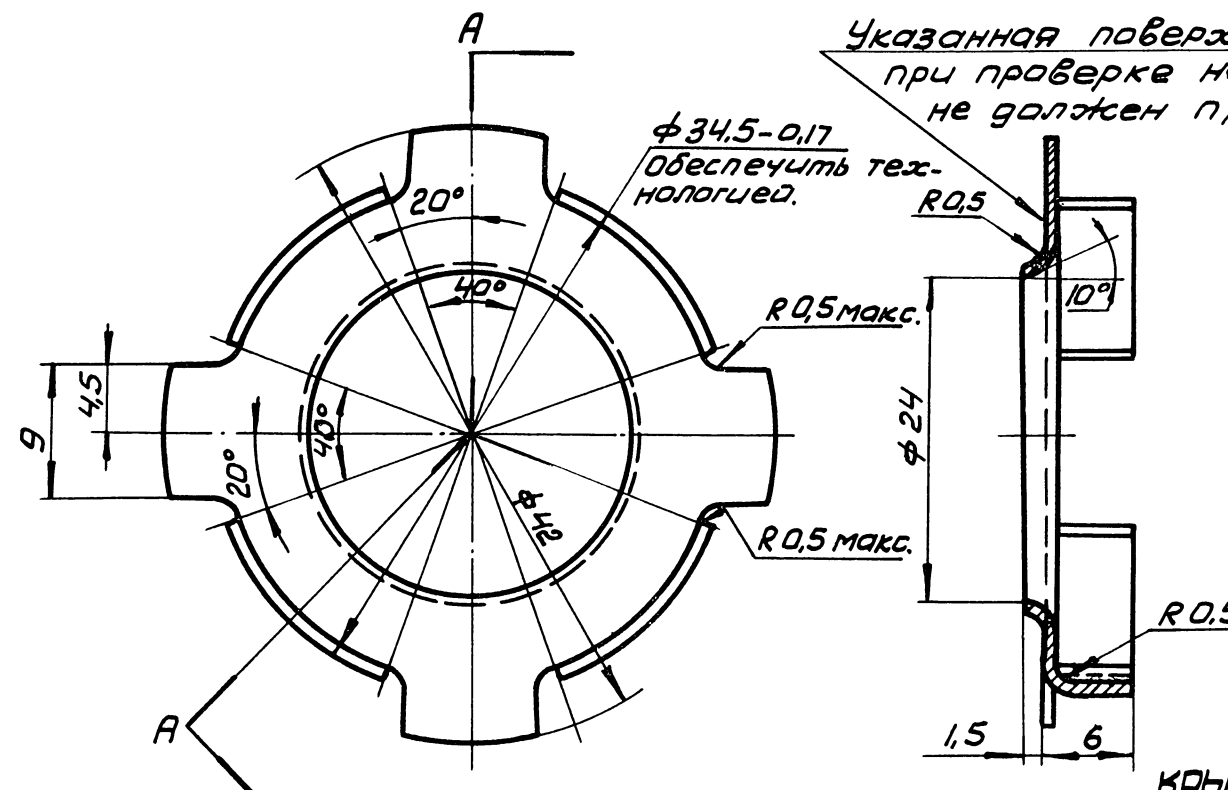
Цинковать.
Слой покрытия 0,013

Лит., Б" Узв. 150-5405 1/4-47.

ВОДОСБРАСЫВАТЕЛЬ
ВАЛИКА ВОДЯНОГО
НАСОСА

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

120-1307026



Указанная поверхность д.б. плоской; при проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.

φ34.5-0.17
Обеспечить технологией.

Отверстие φ24 д.б. концентрично поверхности φ34.5-0.17

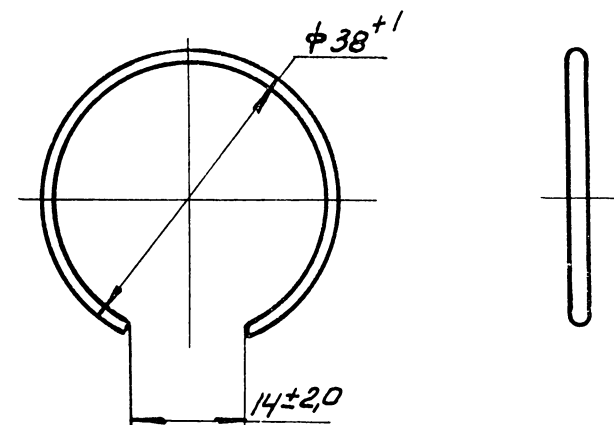
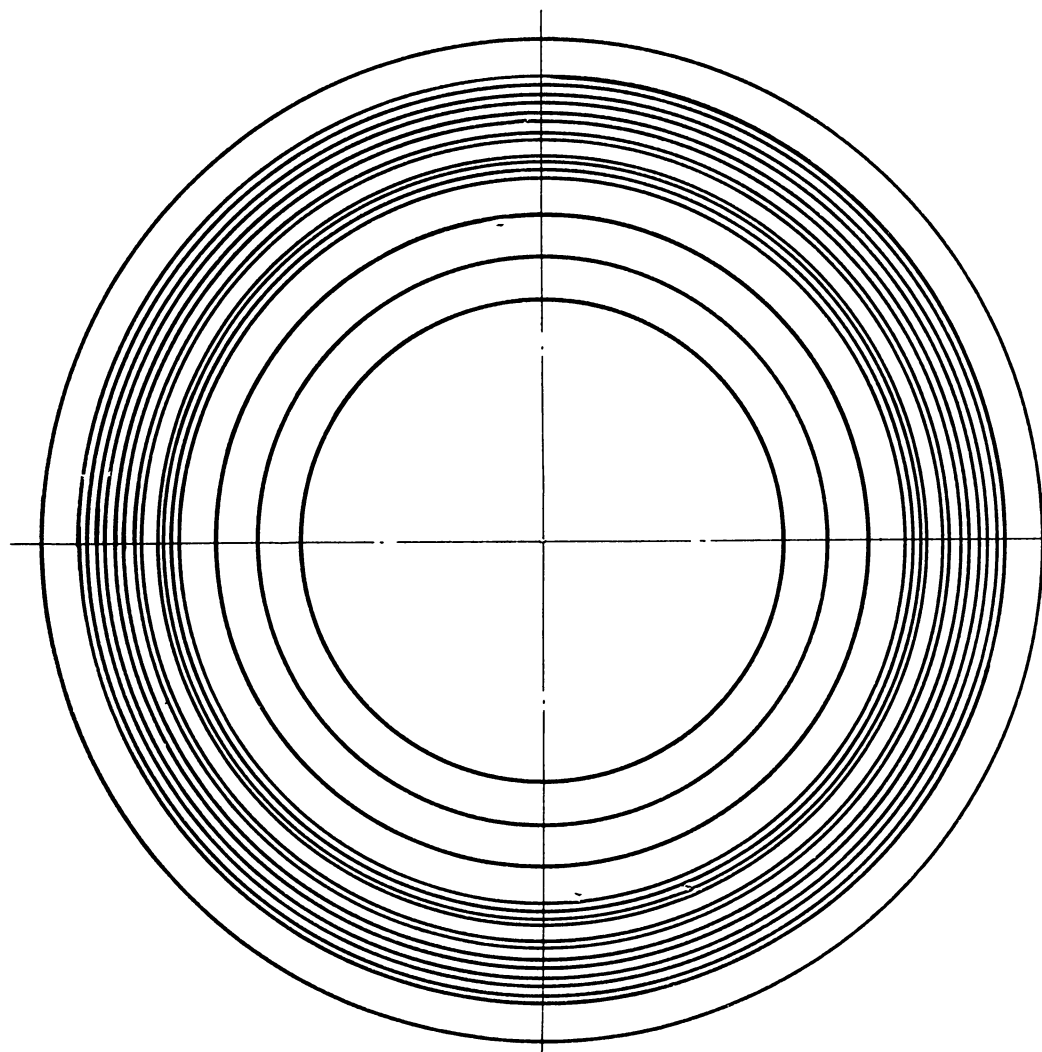
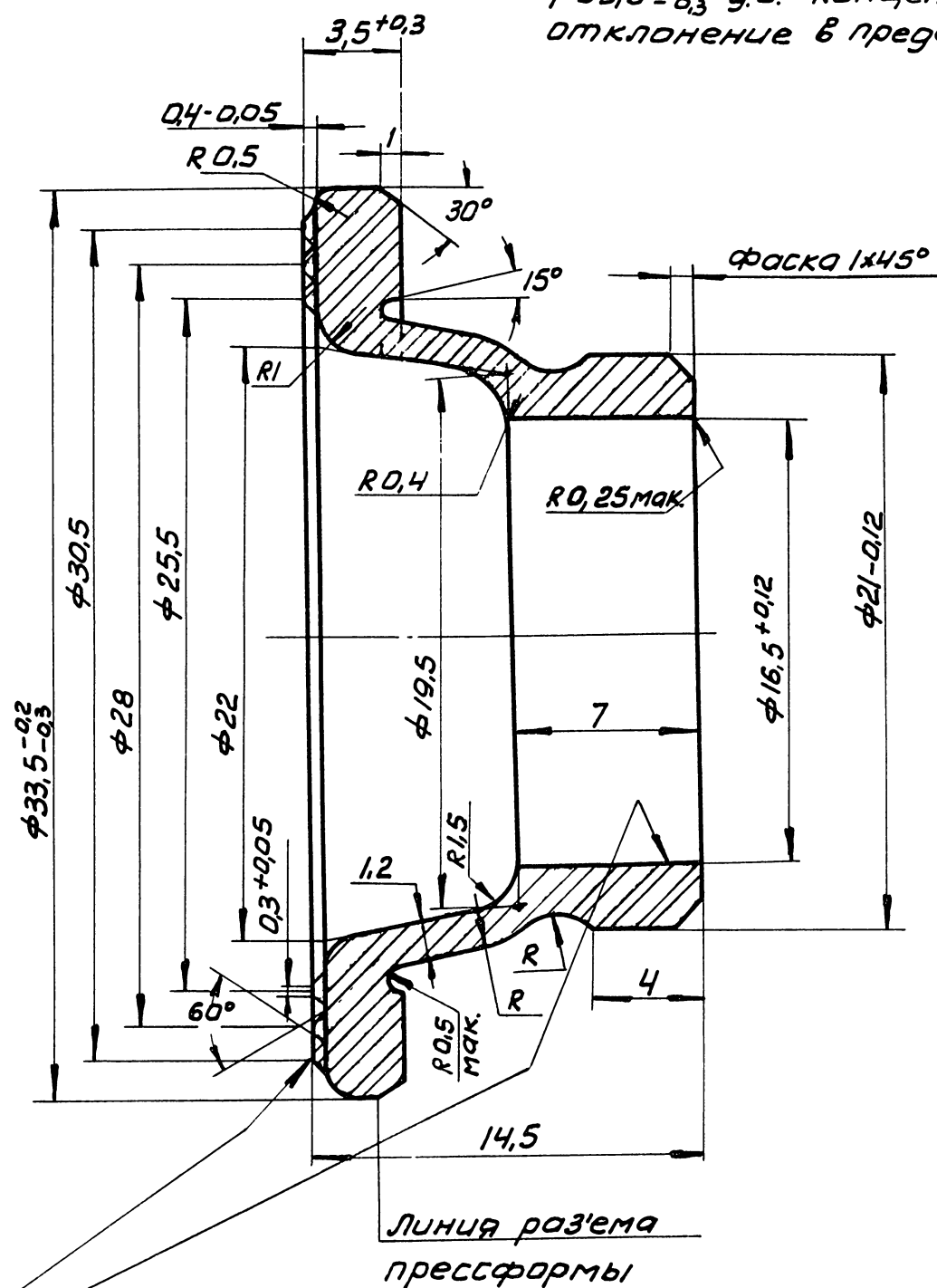
Лит., Б" Узв. 150-5591 4/8-57.

ОБОЙМА САЛЬНИКА
КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО
НАСОСА

Латунь Л62 лист толщ. 0,5
ГОСТ 931-52

120-1307036-Б

Поверхности $\phi 16,5^{+0,2}$; $\phi 21-0,12$
 $\phi 33,5 \pm 0,3$ д.б. концентричны
отклонение в пределах 0,15



Трехкратное сжатие
кольца до соприкосновения
концов, не должно вызывать
остаточной деформации
контроль выборочный.

Цинковать
слой покрытия 0,013

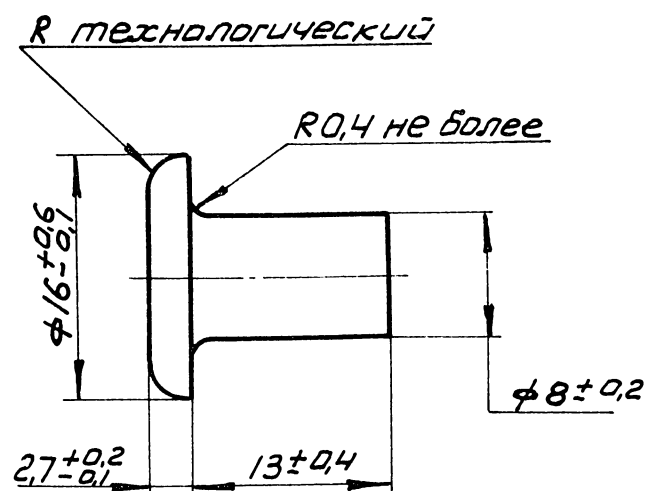
**КОЛЬЦО СТОПОРНОЕ
САЛЬНИКА ВОДЯНОГО НАСОСА**

Проволока пружинная
 $\phi 1,6$ ГОСТ 5047-49

лит. Г Узв. 120-2/пр.

120-1307042

∇∇4 кругом



ЗАКЛЕПКА

сталь 10
ГОСТ 1051-50

без лит.

Узв. 164-474 5/II-57.

304149-П

Указанные поверхности д.б.
гладкими, без всяких заусенцев,
напылов и неровностей.

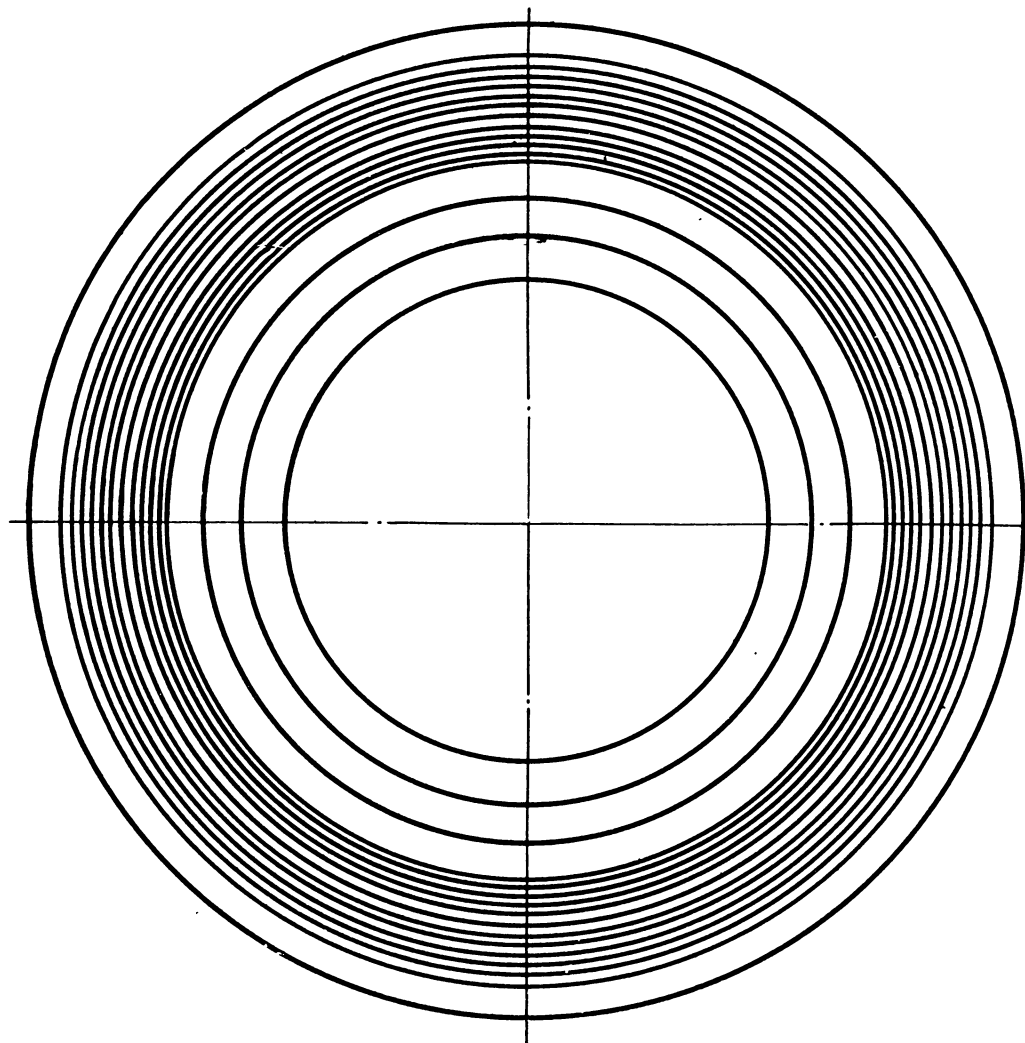
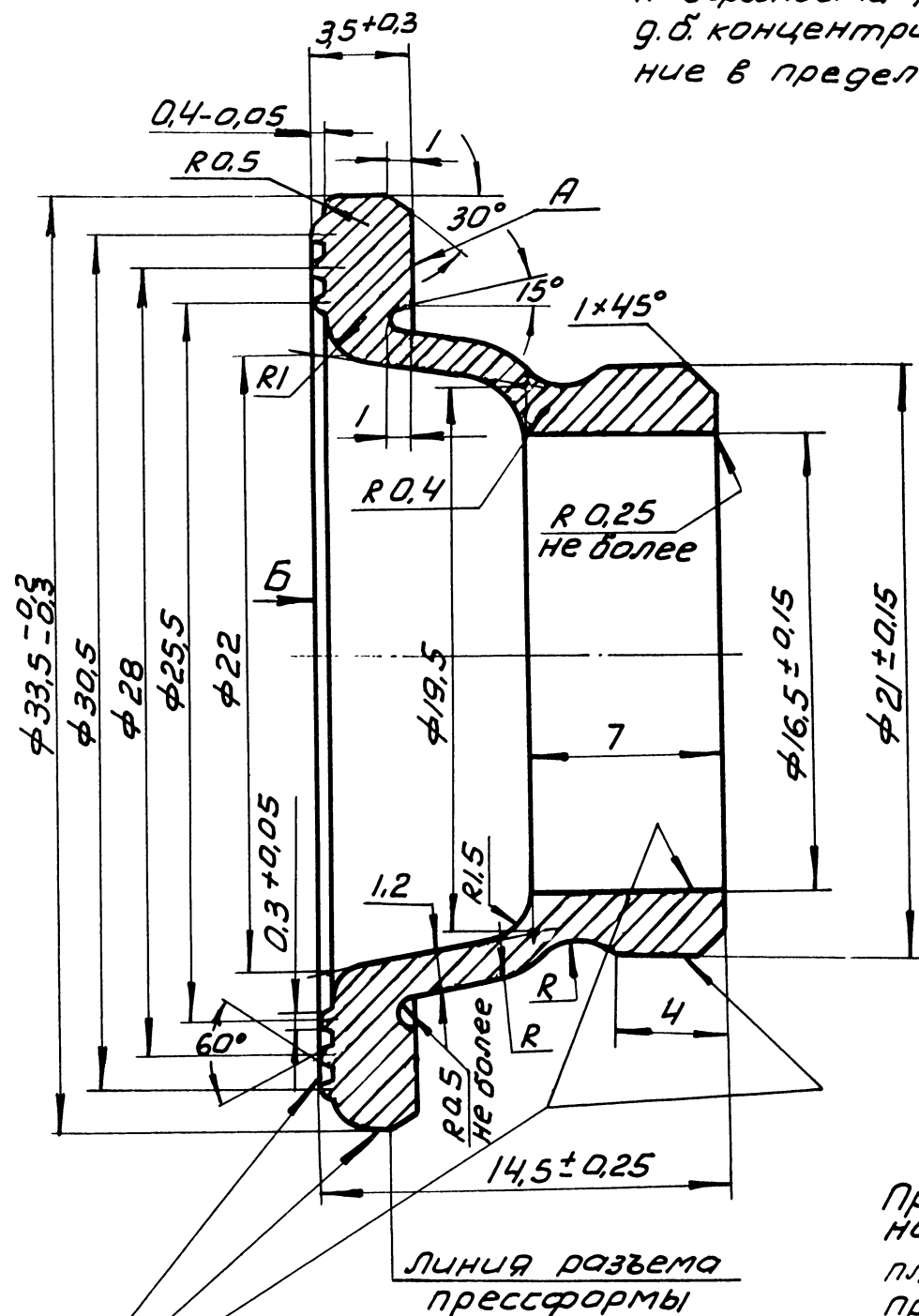
**МАНЖЕТ САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТКИ
ВОДЯНОГО НАСОСА**

резина черная, невыцветающая, специальная
Твердость по Шару 55-70
Эластичность по Шару 60 мин.
Сопротивление разрыву 80 кг/см² мин/
Относительное удлинение 350% мин.
Относительное остаточное удлинение 25% макс.
Маслопоглощение (по весу) 10% макс.

лит. Б Узв. 120-5249 2/II-56

120-1307033-А

Поверхности $\phi 16,5$; $\phi 21$ и $\phi 33,5$
 д.б. концентричны; отклоне-
 ние в пределах 0,15.

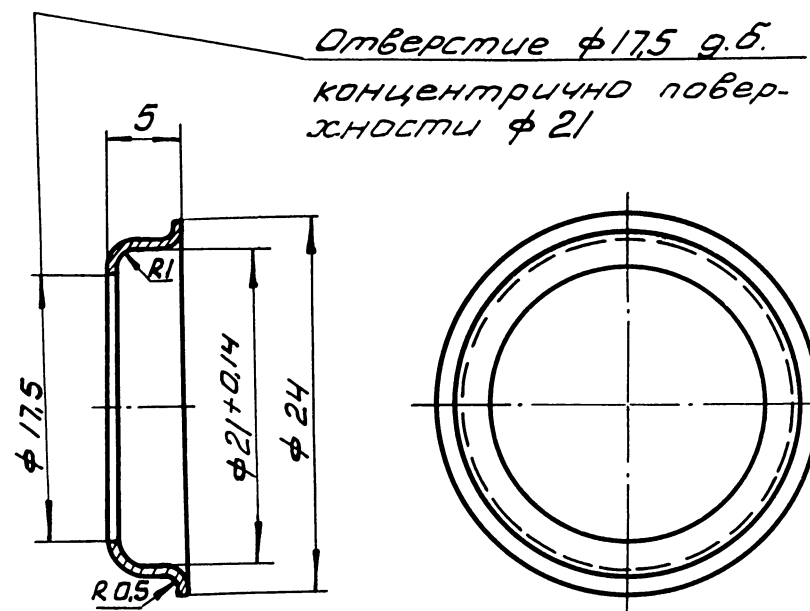


При наложении поверх-
 ности „Б“ на эталонную
 плоскость под нагрузкой,
 приложенной к тарцу „А“
 -Зкг. должна быть абес-
 печена герметичность
 прилегания поверхнос-
 ти „Б“.

Линия развѣса
 прессформы

Указанные поверхности д.б.
 гладкими, без заусенцев,
 напылов и неровностей.

размеры, не имеющие указаний о допус-
 ках, выдерживать по СБ-2.
 Заусенцы недопустимы.



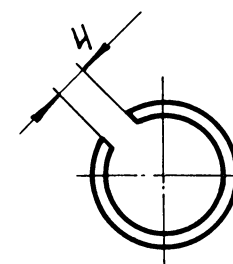
Отверстие $\phi 17,5$ д.б.
 концентрично поверх-
 ности $\phi 21$

**КОЛЬЦО МАНЖЕТА
 САЛЬНИКА ВОДЯНОГО
 НАСОСА**

Латунь Л62 Лента тал-
 цинной 0,5, полутверд. ГОСТ 931-52

Безлит. без изм.

120-1307034



При раскрытии кольца на $\phi 17$ не
 д.б. остаточных деформаций.

**МАНЖЕТ САЛЬНИКА
 КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО
 НАСОСА**

Резина черная теплоустойкая
 марки 4760 ТУ № 801

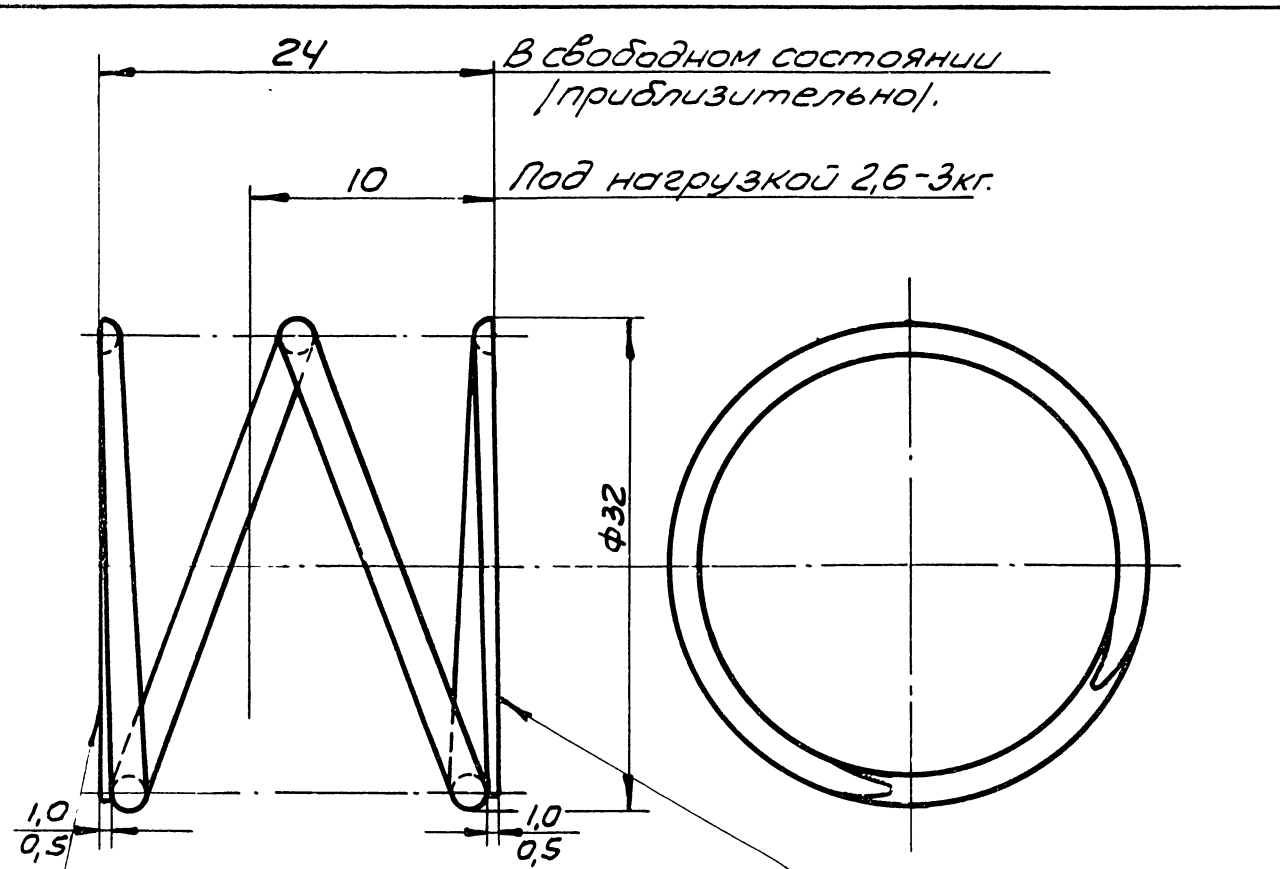
150В-1307033

**КОЛЬЦО ПРУЖИННОЕ
 ВАЛА ВОДЯНОГО
 НАСОСА**

Цинковань
 Слой покрытия 0,013

Проволока пружинная
 $\phi 1,6$ гост 5047-49.

120-1307044



В свободном состоянии
[приблизительно].
Под нагрузкой 2,6-3кг.

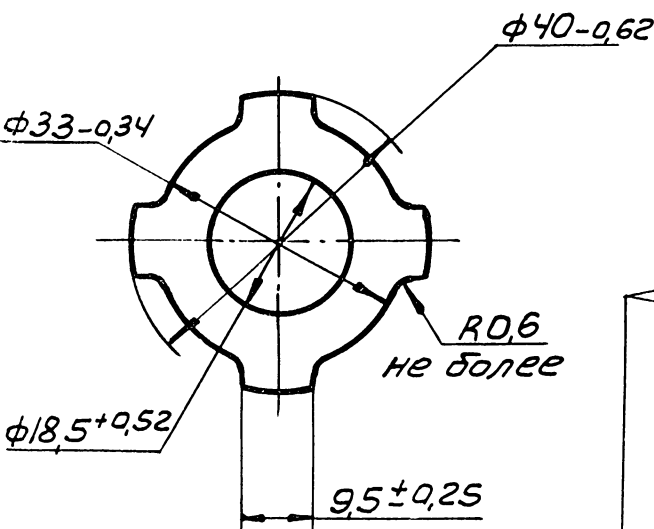
Концевые витки завить в замкнутые кольца и зашлифовать перпендикулярно оси пружины. Число витков - 3. Направление навивки - безразлично. Пружина должна свободно входить в калибр - кольцо φ33.

ПРУЖИНА УПОРНАЯ САЛЬНИКА ВОДЯНОГО НАСОСА

Бронза Бр КМц 3-1
Проволока φ2.
ГОСТ 5222-50.

120-1307038-6

Лит. "В" ЧЗВ. 120-5249. 2/II-56



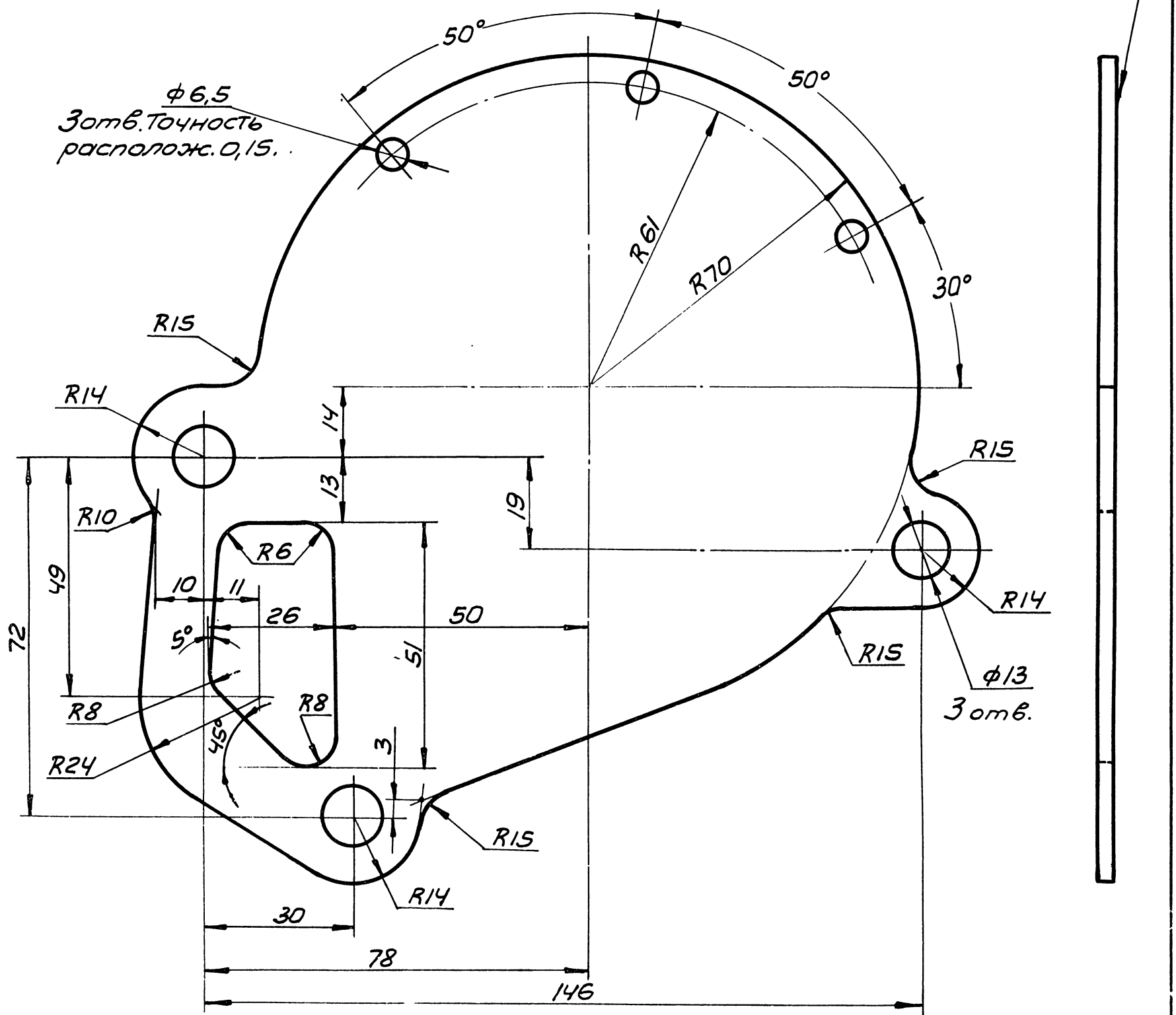
Притереть обе стороны шайбы. При наложении на указанные поверхности лекальной линейки в двух взаимоперпендикулярных направлениях просвет не допускается. Без лит. ЧЗВ. 120-4505 29/I-55

ШАЙБА УПЛОТНЯЮЩАЯ САЛЬНИКА КРЫЛЬЧАТКИ ВОДЯНОГО НАСОСА

Графитометаллическая композиция
ТУ Н УН-347

120-1307040-62

Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы. При проверке указанной поверхности на плите щуп 0,5 не должен проходить.



На привалочных поверхностях забоины и вмятины не допускаются.

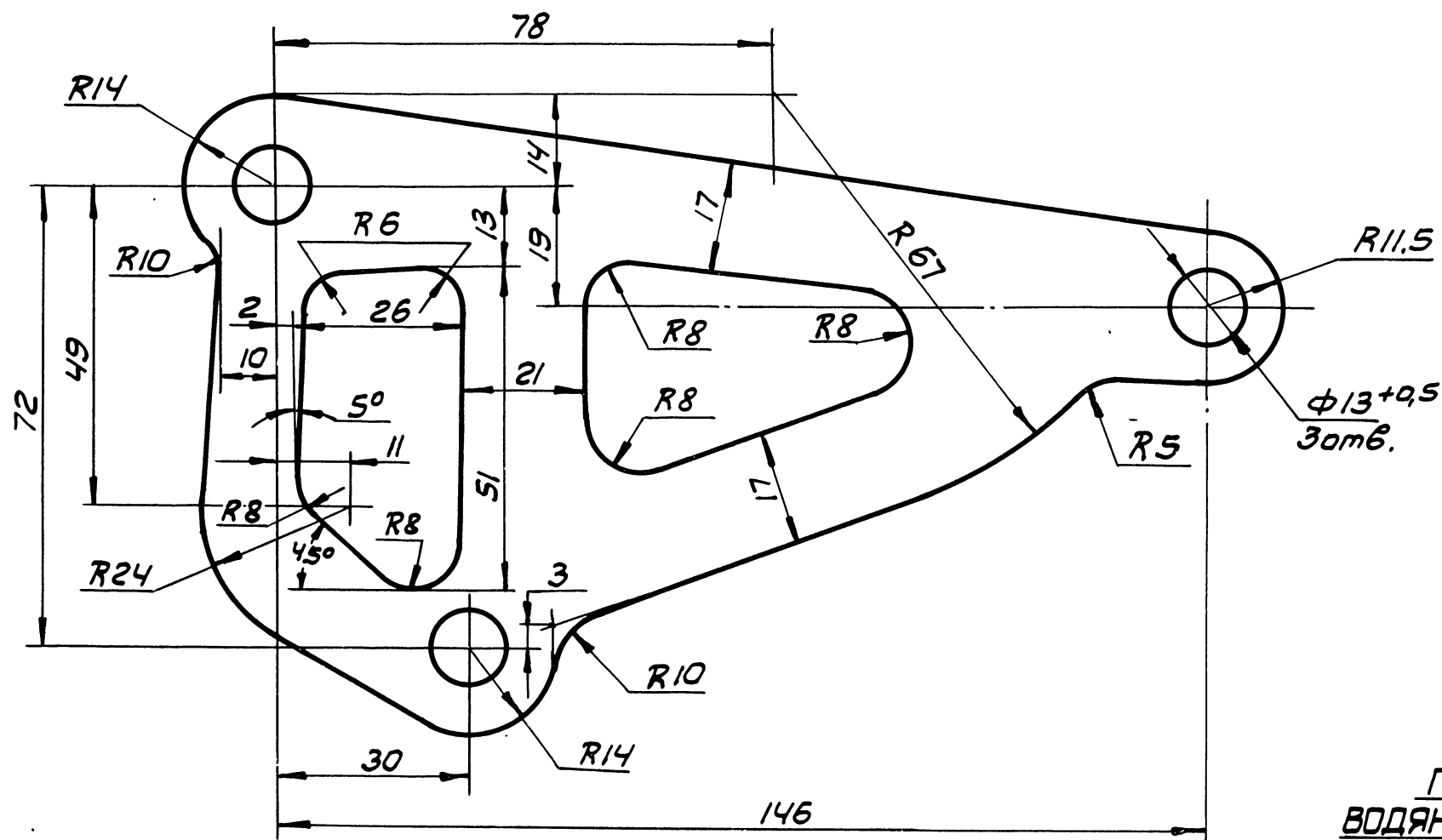
Цинковатб.
Слой покрытия 0,013
Лит. "Л" ЧЗВ. 120-2676 1/II-52

КРЫШКА ВОДЯНОГО НАСОСА

Сталь 08 лист толщ. 3 с высокой отделкой поверхности ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1307045

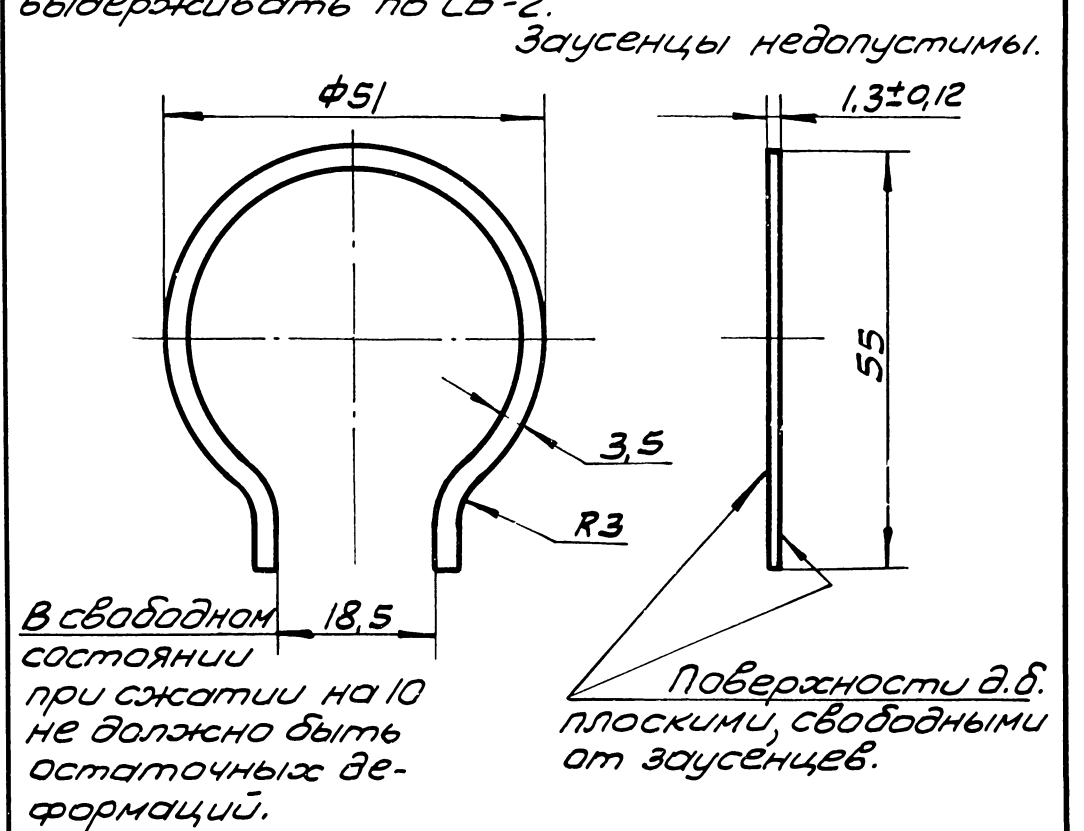
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать с точностью $\pm 0,25$.



**ПРОКЛАДКА
ВОДЯНОГО НАСОСА**
Латунь ГОСТ 481-47

120-1307048

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

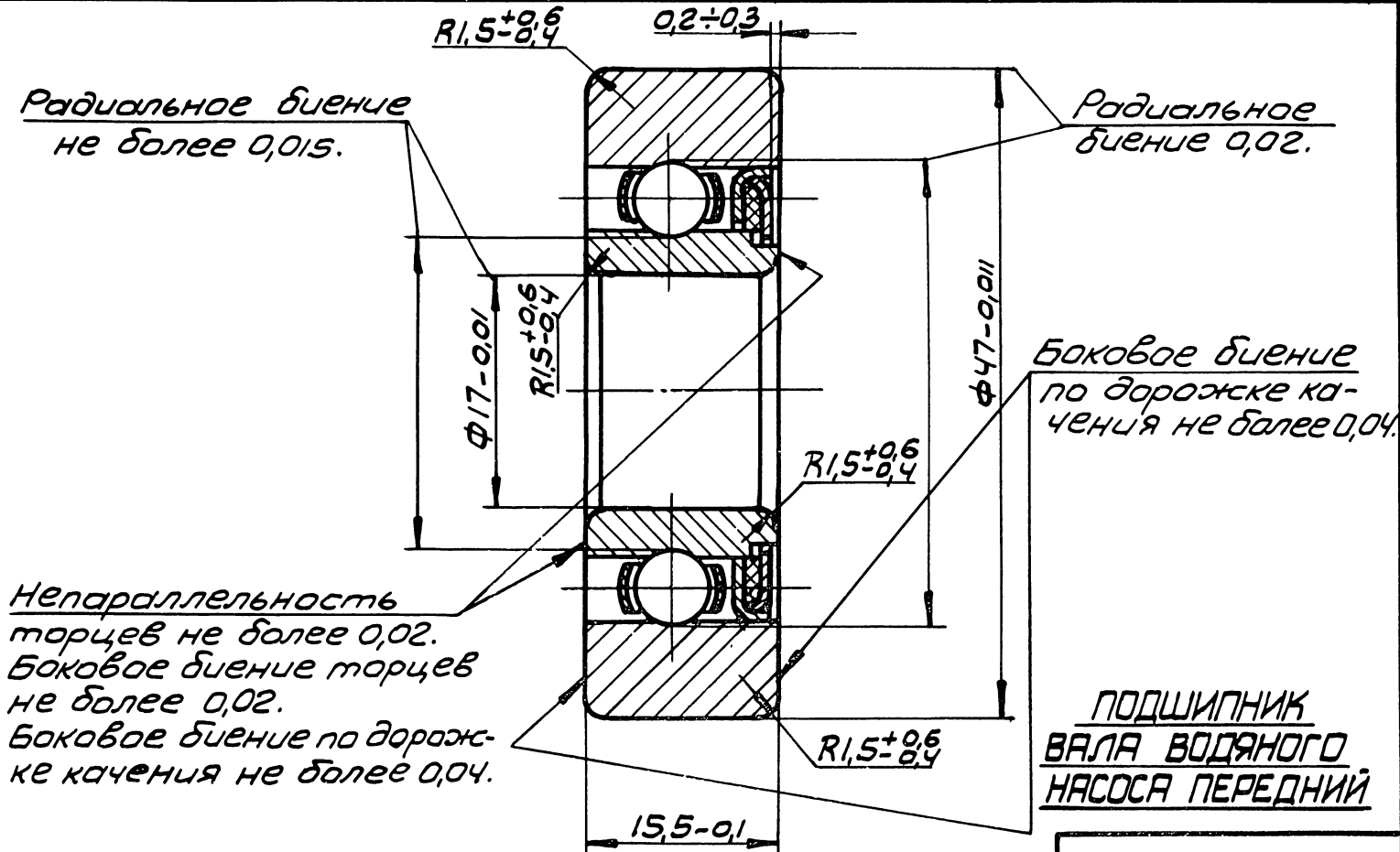


**ПРУЖИНА ЗАМОЧНАЯ
ПОДШИПНИКОВ ВОДЯНОГО
НАСОСА**
Сталь 65Г ГОСТ 1050-57

120-1307053

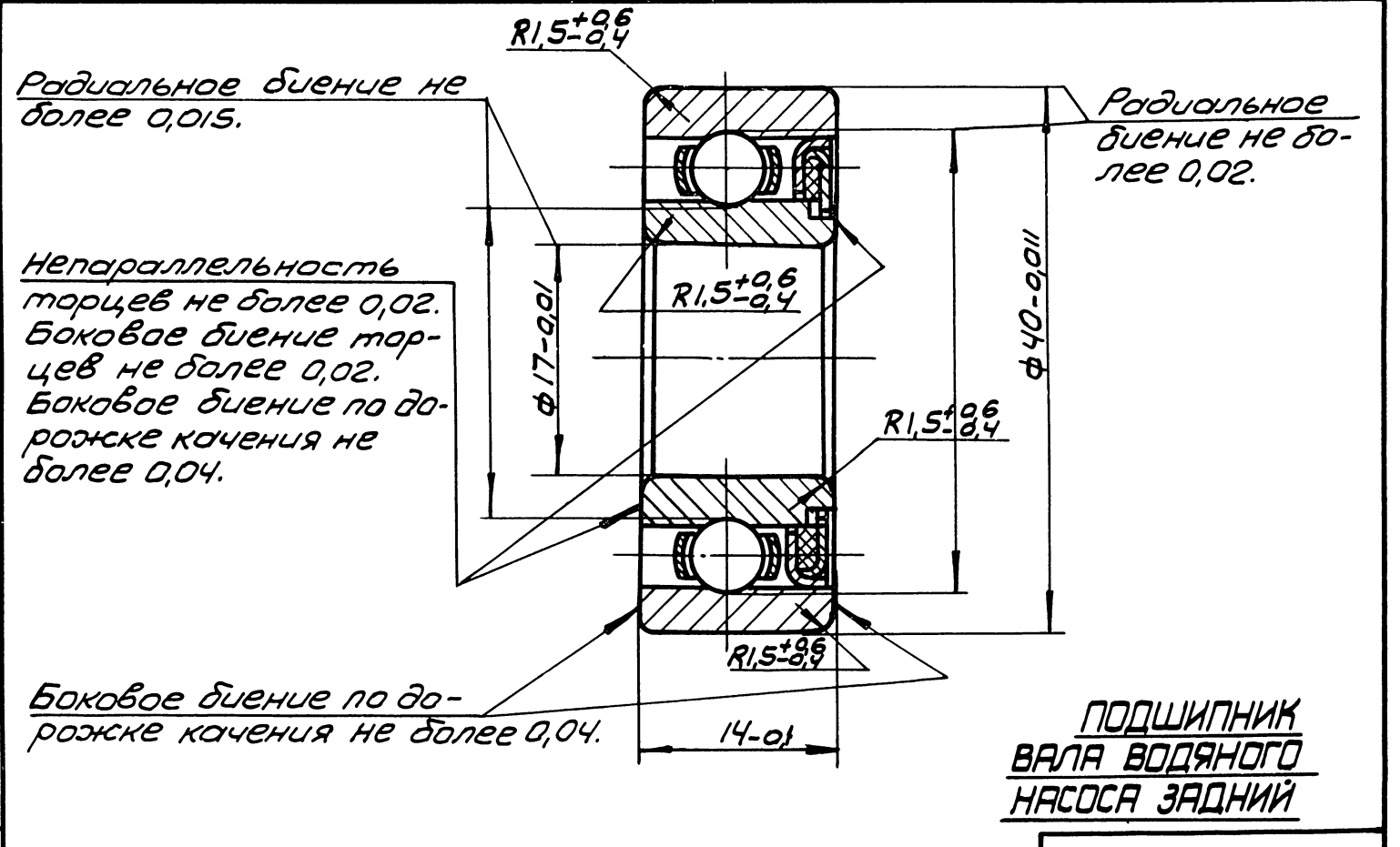
Отклонение основных габаритных размеров $\pm 0,5$.
Точность расположения отверстий 0,25.
Лит. «Ж» Узв. 120-5260 17/II-56.

Лит. «Б» Узв. 150-5675 7/II-58



**ПОДШИПНИК
ВАЛА ВОДЯНОГО
НАСОСА ПЕРЕДНИЙ**

120-1307051

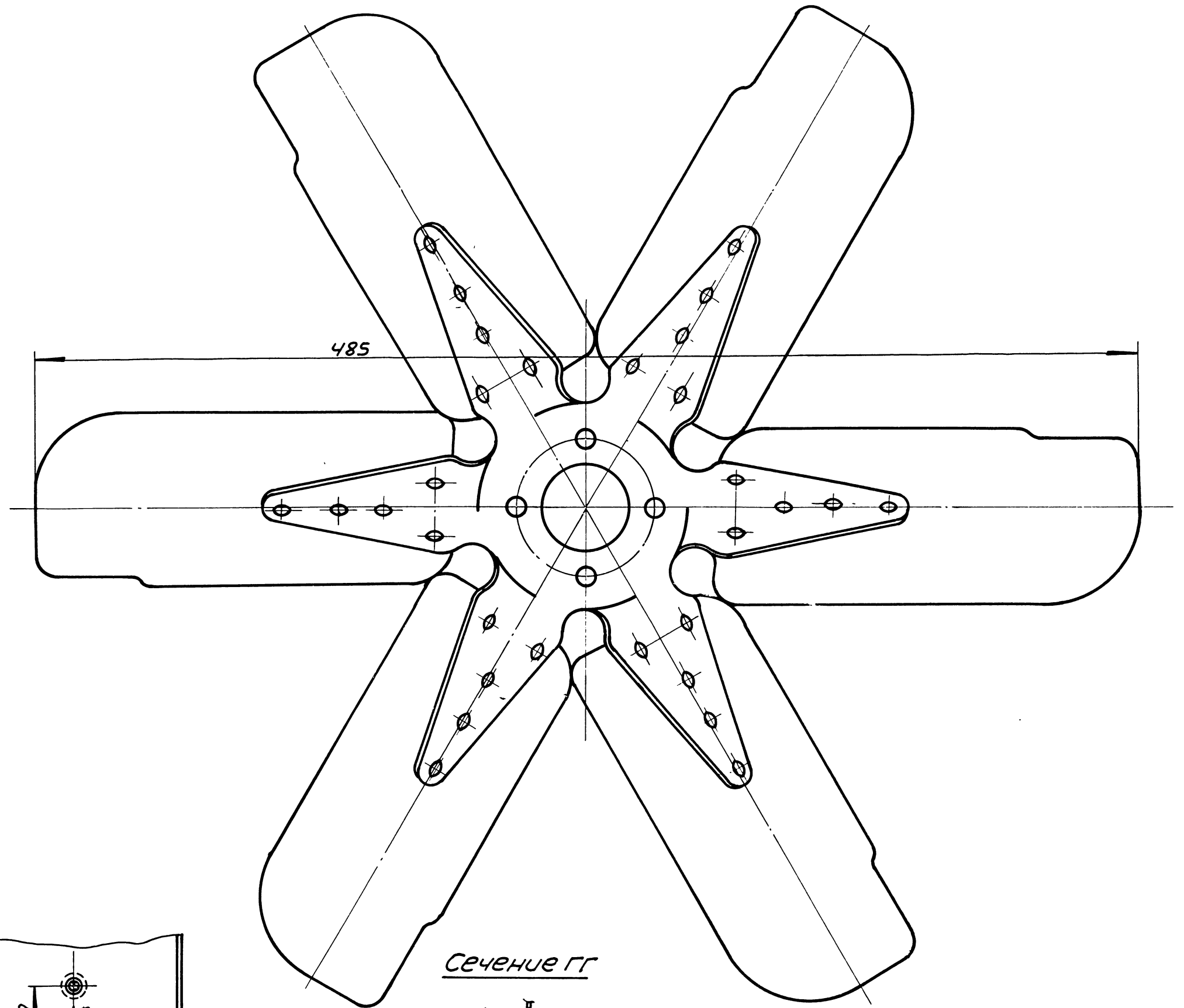
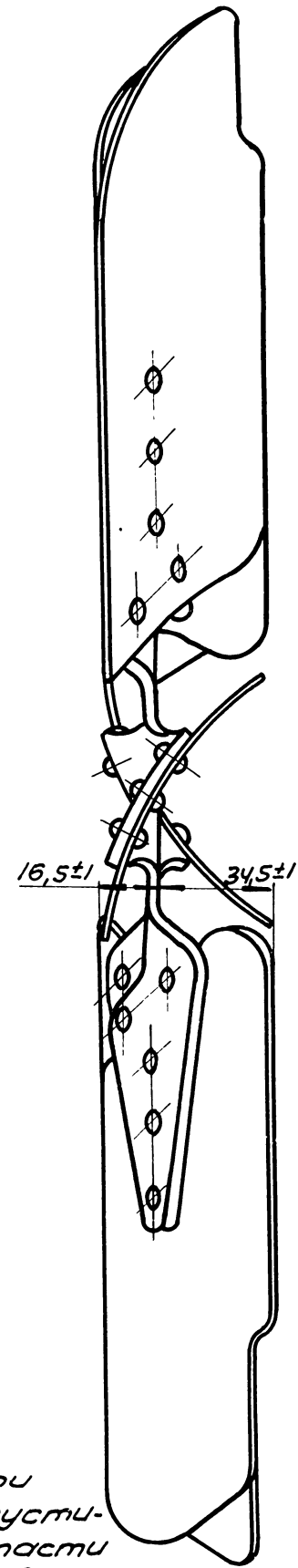


**ПОДШИПНИК
ВАЛА ВОДЯНОГО
НАСОСА ЗАДНИЙ**

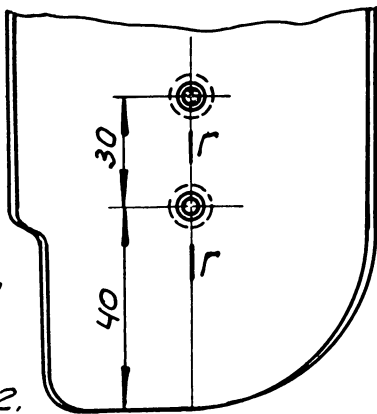
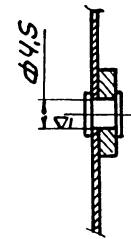
120-1307050

Лит. «П» Узв. 164-772 6/хII-57

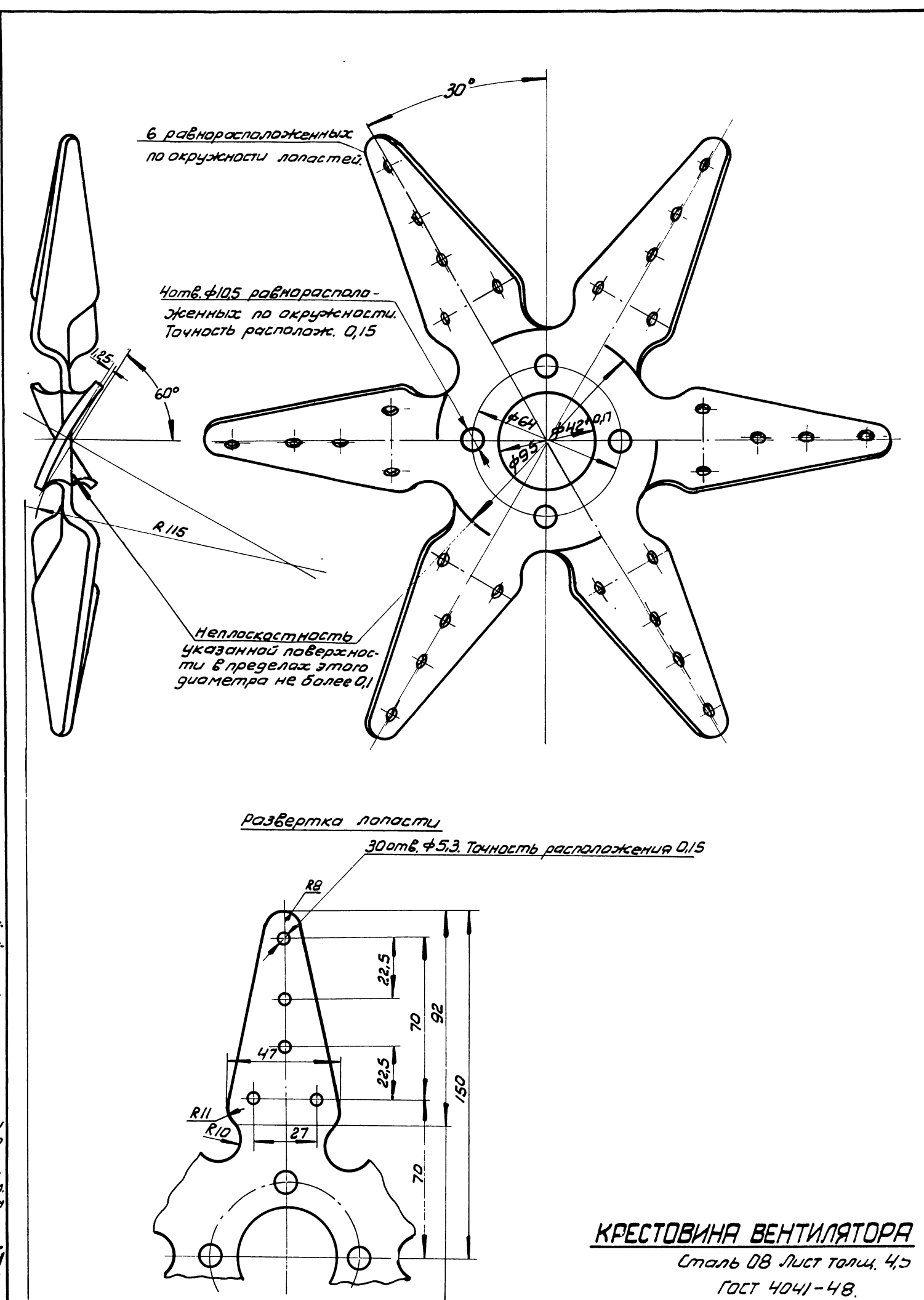
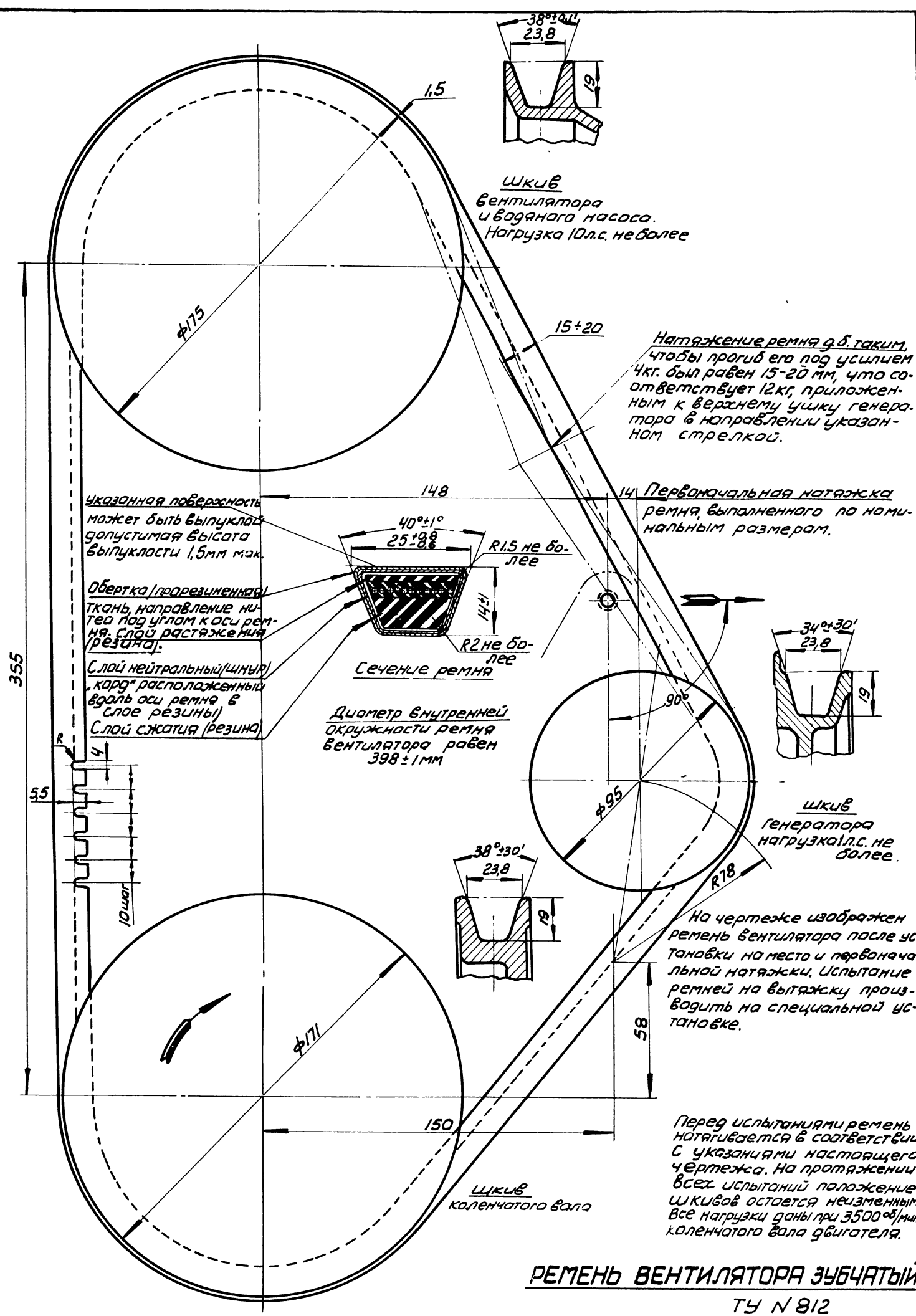
Лит. «К» Узв. 164-772 6/хII-57.



Сечение ГГ



Перед сборкой лопасти подбирать по весу, допустимое колебание веса лопасти в комплекте для одного вентилятора 4г.
 После сборки балансировать статически.
 Допустимый дисбаланс 20г·см.
 При балансировке сверлить отверстия в лопастях и приклеивать к ним груз как указано.
 Количество грузов на лопасти не более 2.



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

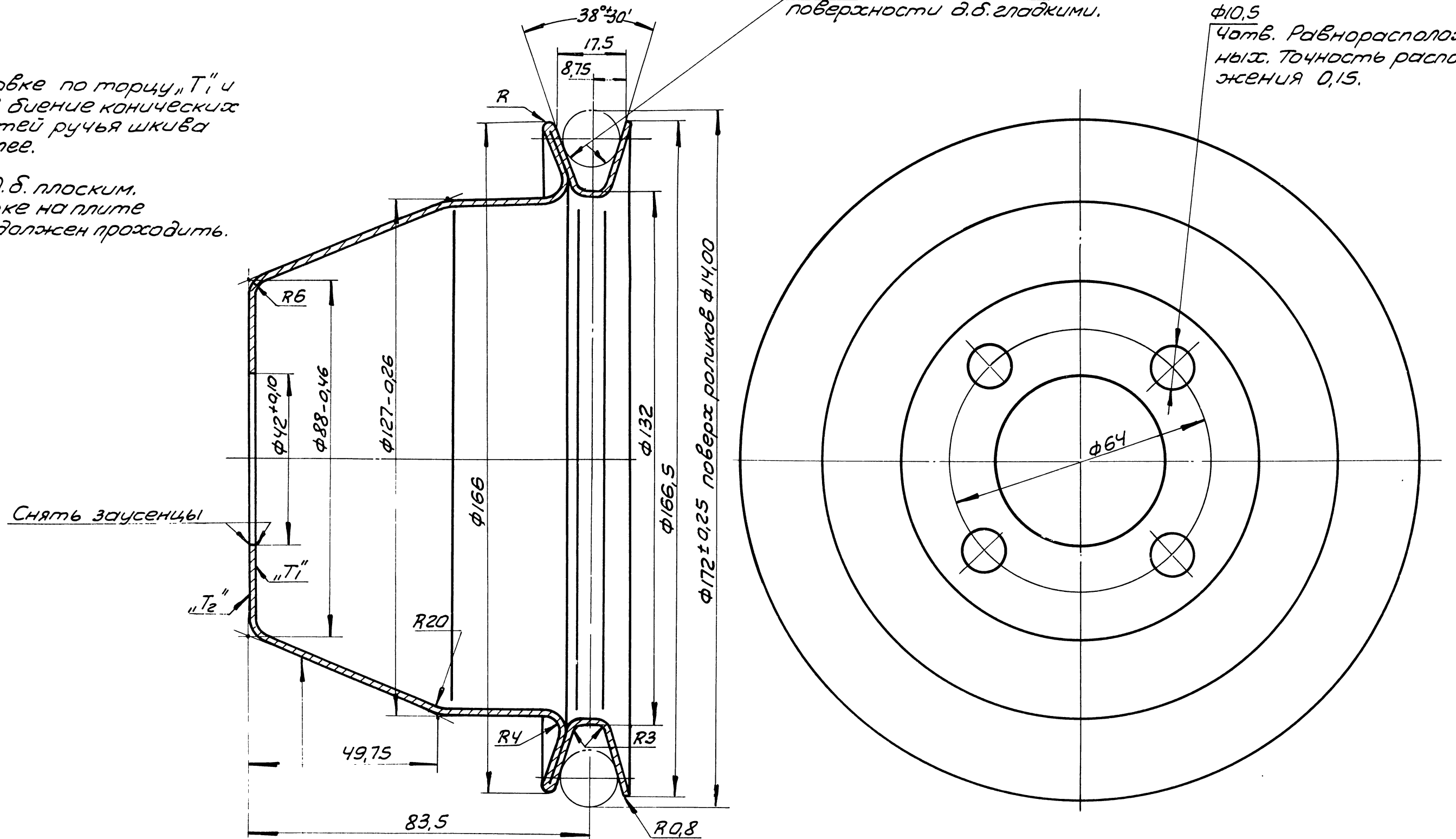
Заусенцы недопустимы.

При установке по торцу «Т₁» и по отв. ф42 бурение конических поверхностей ручья шкива $\phi 0,35$ не более.

Торец «Т₂» д.б. плоским. При проверке на плите щуп $0,1$ не должен проходить.

Указанные конические поверхности д.б. гладкими.

$\phi 0,5$
Чотв. Расположенных. Точность расположения $0,15$.



При посадке указанного шкива в шкив 120-1308030 до соприкосновения прибалочных торцев, конические поверхности, в зоне большого основания конуса, должны соприкасаться. Обеспечить при изготовлении инструментария.

Лит. «Д» Узв. 150-5675 7/2-58.

**ШКИВ
ВЕНТИЛЯТОРА ЗАДНИЙ**

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

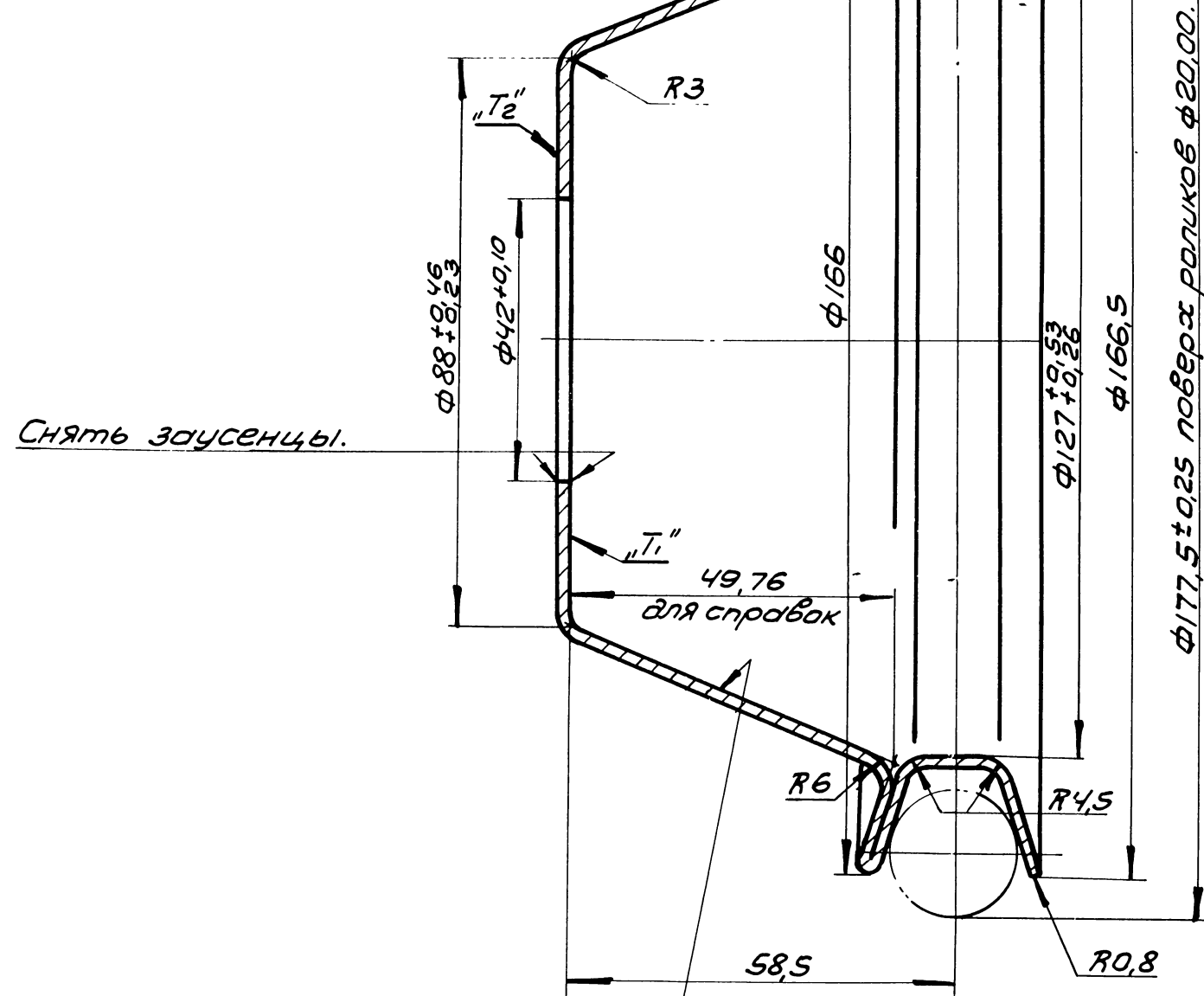
120-1308025-B

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

Заусенцы недопустимы.

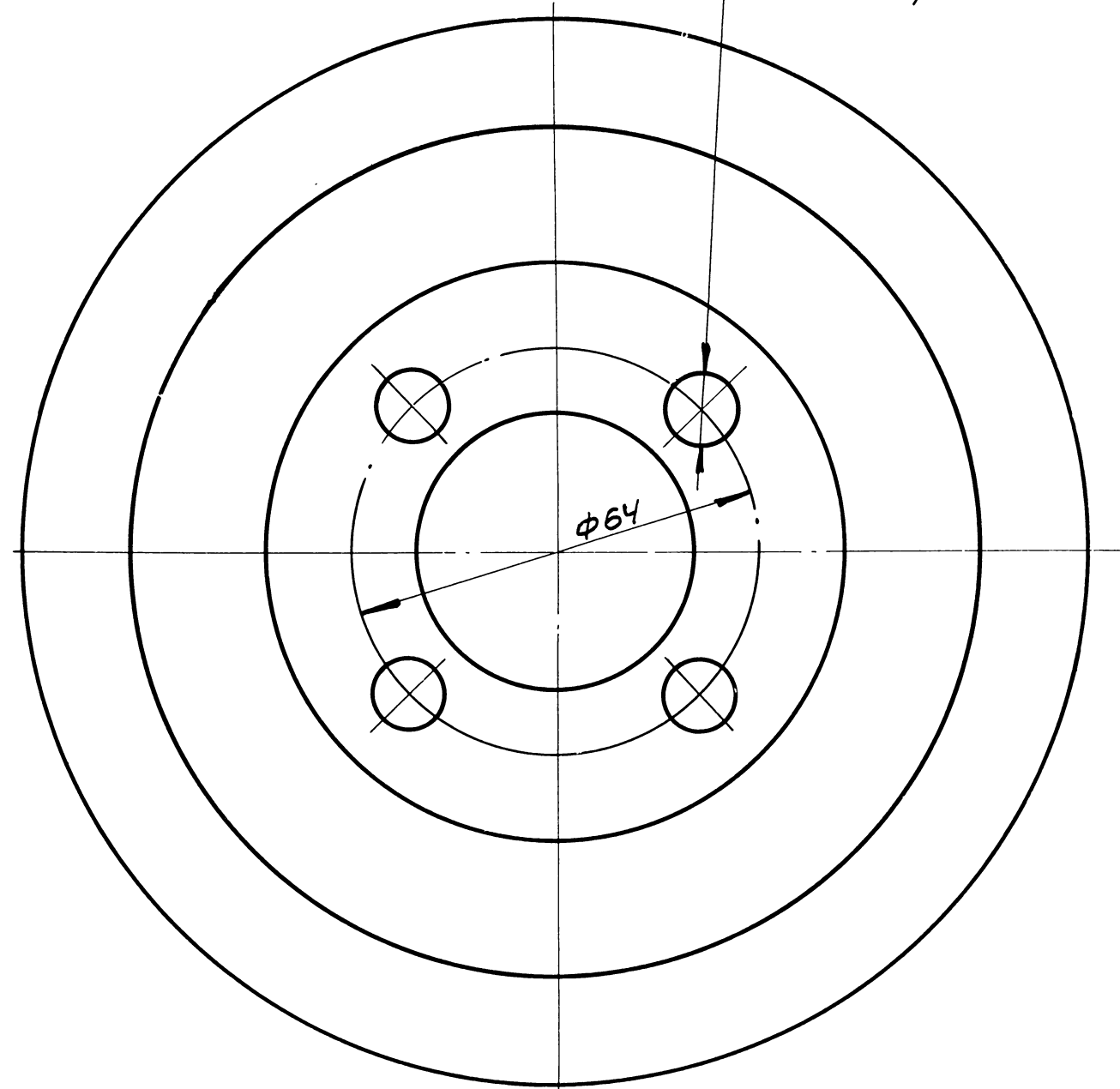
При установке по торцу "Т₁" и по отв. $\Phi 42$ биение конических поверхностей ручья шкива 0,35 не более.

Торец "Т₂" д.б. плоским. При проверке на плите щуп 0,1 не должен проходить.



Указанные конические поверхности д.б. гладкими.

$\Phi 10.5$
Чотв. Равнорасположенных. Точность расположения 0,15.



При посадке указанного шкива на шкив 120-1308025-B до соприкосновения привалочных торцов, конические поверхности в зоне большого основания конуса должны соприкасаться. Обеспечить при изготовлении инструментария.

**ШКИВ
ВЕНТИЛЯТОРА ПЕРЕДНИЙ**

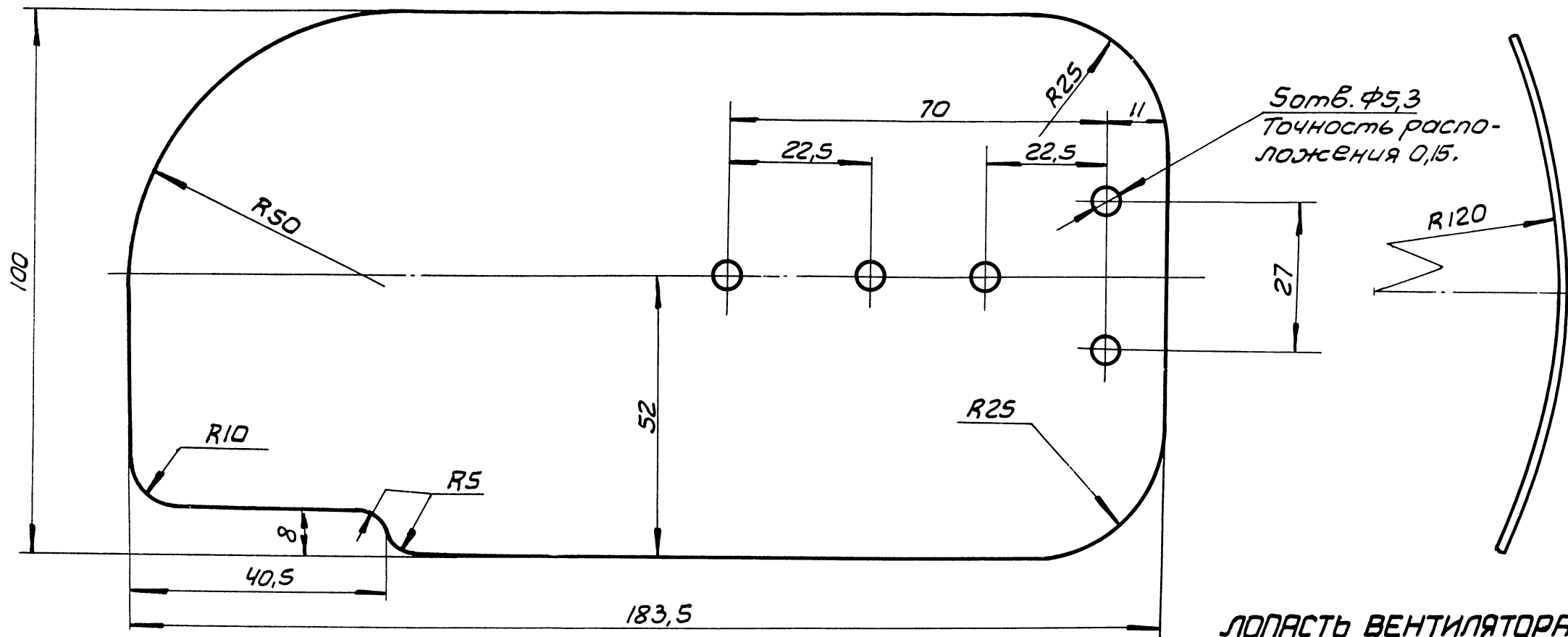
Сталь 08. Лист толщ. 1,5.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. "В" Узв. 150-5591 5/Э-57.

120-1308030

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

Заусенцы недопустимы.



ЛОПАТЬ ВЕНТИЛЯТОРА

Сталь 20. Лист толщ. 1,2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

121-1308016

Лит. "Д" Узв. 121-2456 3/1-55

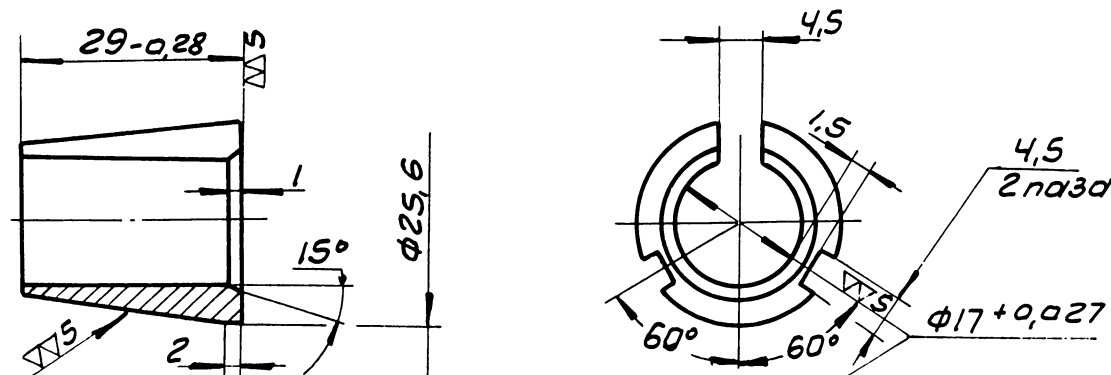
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

▽3 остальное.

При центровке по цилиндрическому отверстию:

биение конусной поверхности не более 0,04.

биение большого диаметра конуса не более 0,05 на крайних точках.



Конусность 1:5

Калибр должен ставиться вровень ±0,3 с торцом большого диаметра конуса.

Проверить до разрезки.

ВТУЛКА ШКИВА ВЕНТИЛЯТОРА

Сталь А12 ГОСТ 1414-54.

120-1308026

Лит. "Д" Узв. 120-4111 29/11-54.

Комплект для запчастей.

120-1308026	Втулка шкива вентилятора	1
120-1308030	Шкив вентилятора передний	1
120-1308025-В	Шкив вентилятора задний	1
485-1308027-Б	Ступица шкива водяного насоса и вентилятора	1
Обозначение	Наименование	Кол.

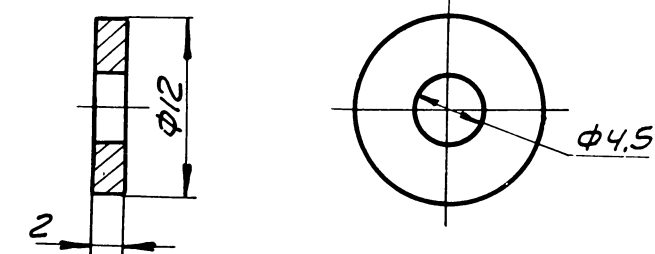
**ШКИВЫ ВЕНТИЛЯТОРА
СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

120-1308024-А

Без лит. Узв. 120-4704

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

Заусенцы недопустимы.



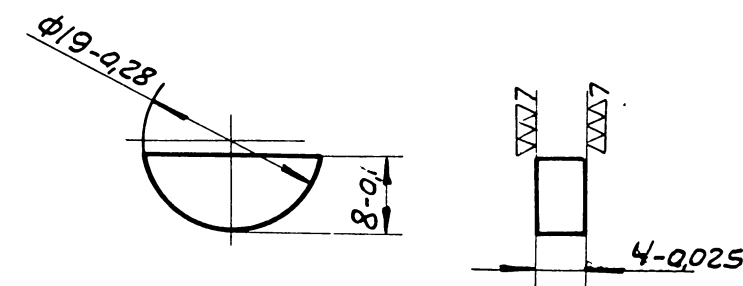
**ГРУЗИК БАЛАНСИРОВОЧНЫЙ
ЛОПАТИ ВЕНТИЛЯТОРА**

Сталь 08
ГОСТ 3680-57

Без лит. Узв. 121-2294 20/11-54

120-1308040

▽5 остальное.
Кромки затупить.



Твердость Rc25-35.

ШПОНКА

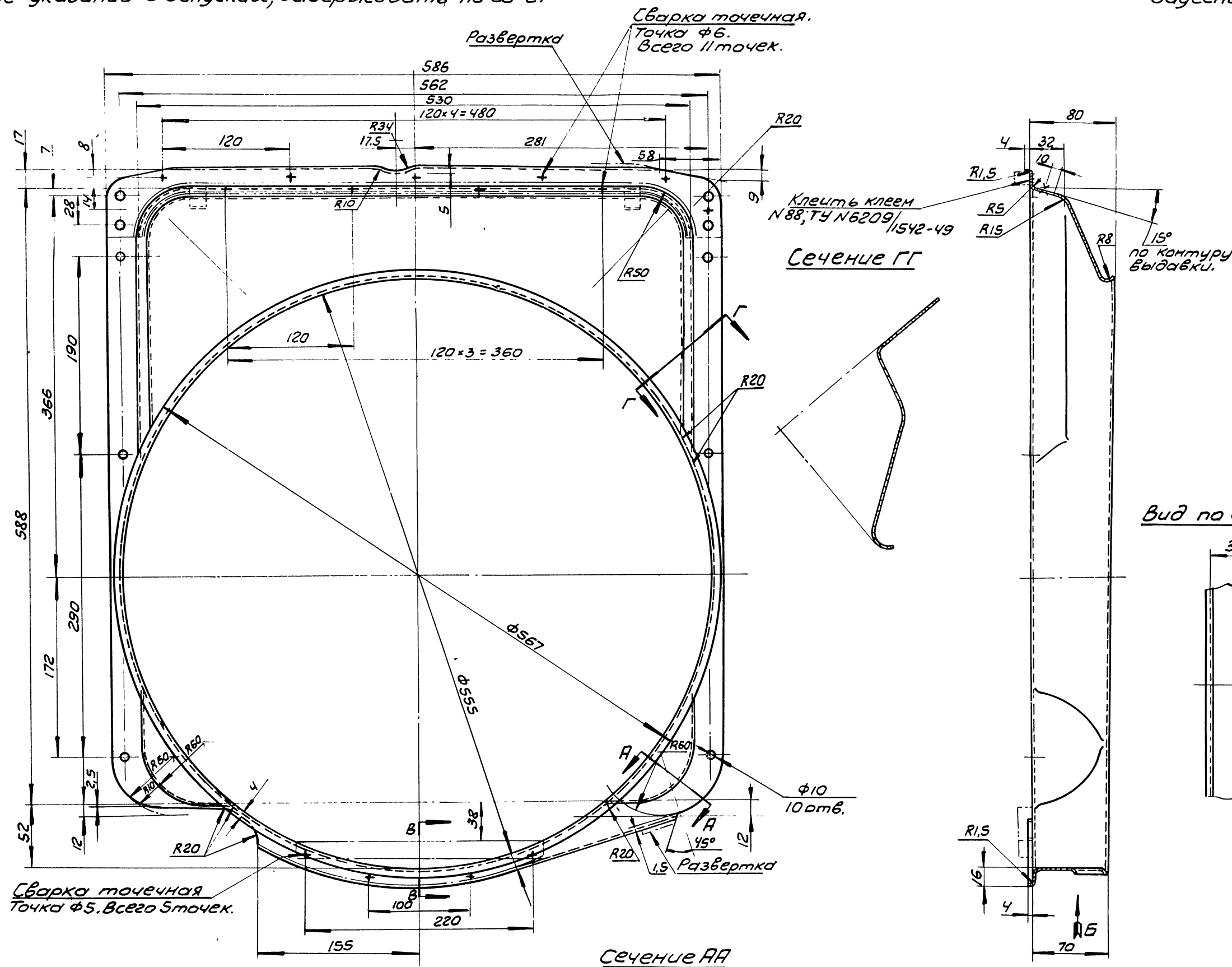
Сталь 45 ГОСТ 1050-52

304900-П

Лит. "В" Узв. 2589 25/11-57

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

Заусенцы недопустимы.

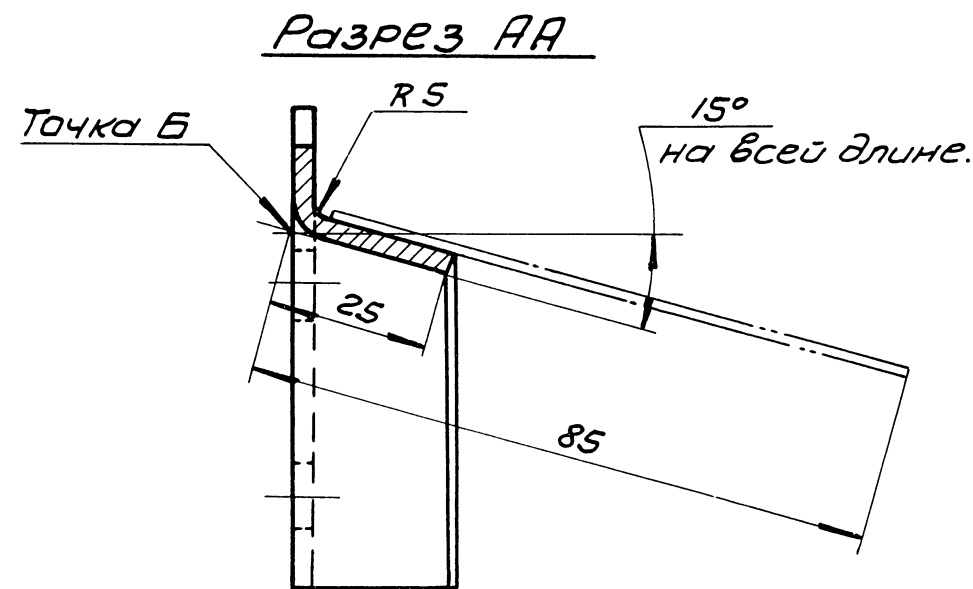
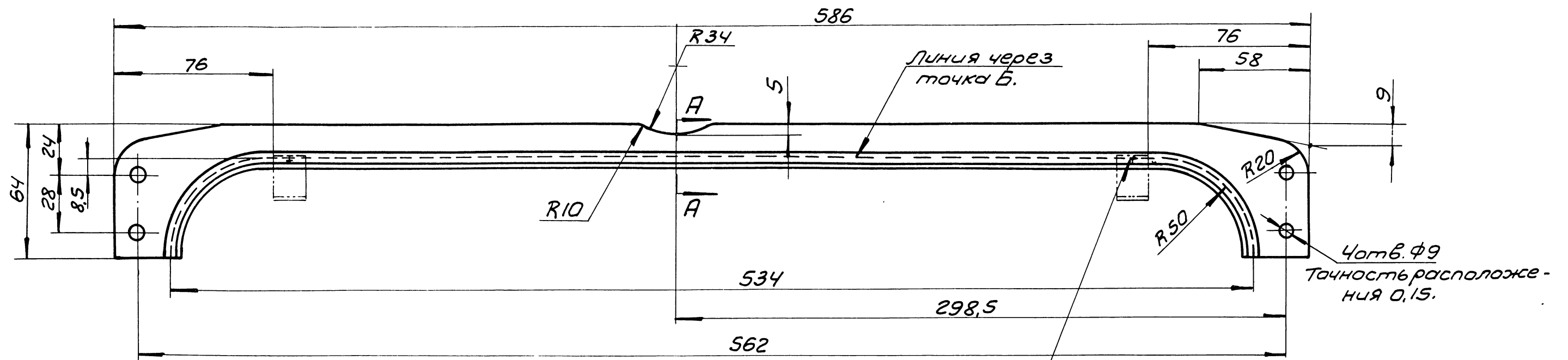


Окрасить в сборе до приклейки уплотнителей ЛКП-У по ТИ-2.

Лит. "Г" ЦЗБ. 151-3456 3/5-58.

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

Заусенцы недопустимы.



Сварка точечная. Точка ф7.
По 1 точке в 2х местах.
Всего 2 точки.

**УСИЛИТЕЛЬ
КОЖУХА ВЕРХНИЙ**
Сталь 08. Лист толщ. 2,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

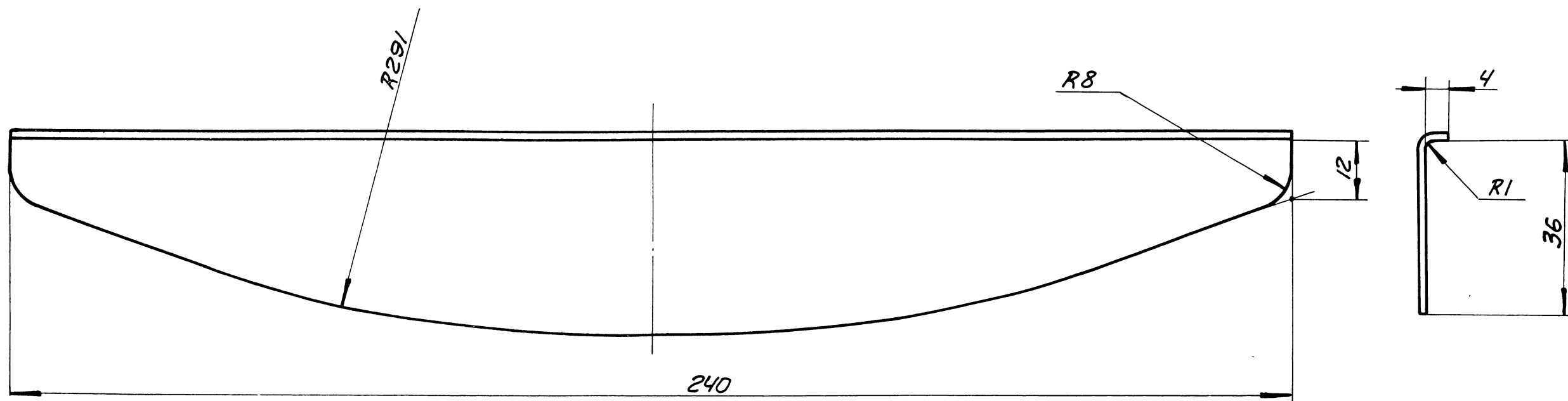
**УСИЛИТЕЛЬ
КОЖУХА ВЕРХНИЙ В СБОРЕ**

121-1309031
121-1309030

Без лит. Узв. 121-2440 8/II-54

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

Заусенцы недопустимы.



**УСИЛИТЕЛЬ
КОЖУХА НИЖНИЙ**
Сталь 08. Лист толщ. 1.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

121-1309033

Лит. "А" Узв. 121-2774 18/II-56.

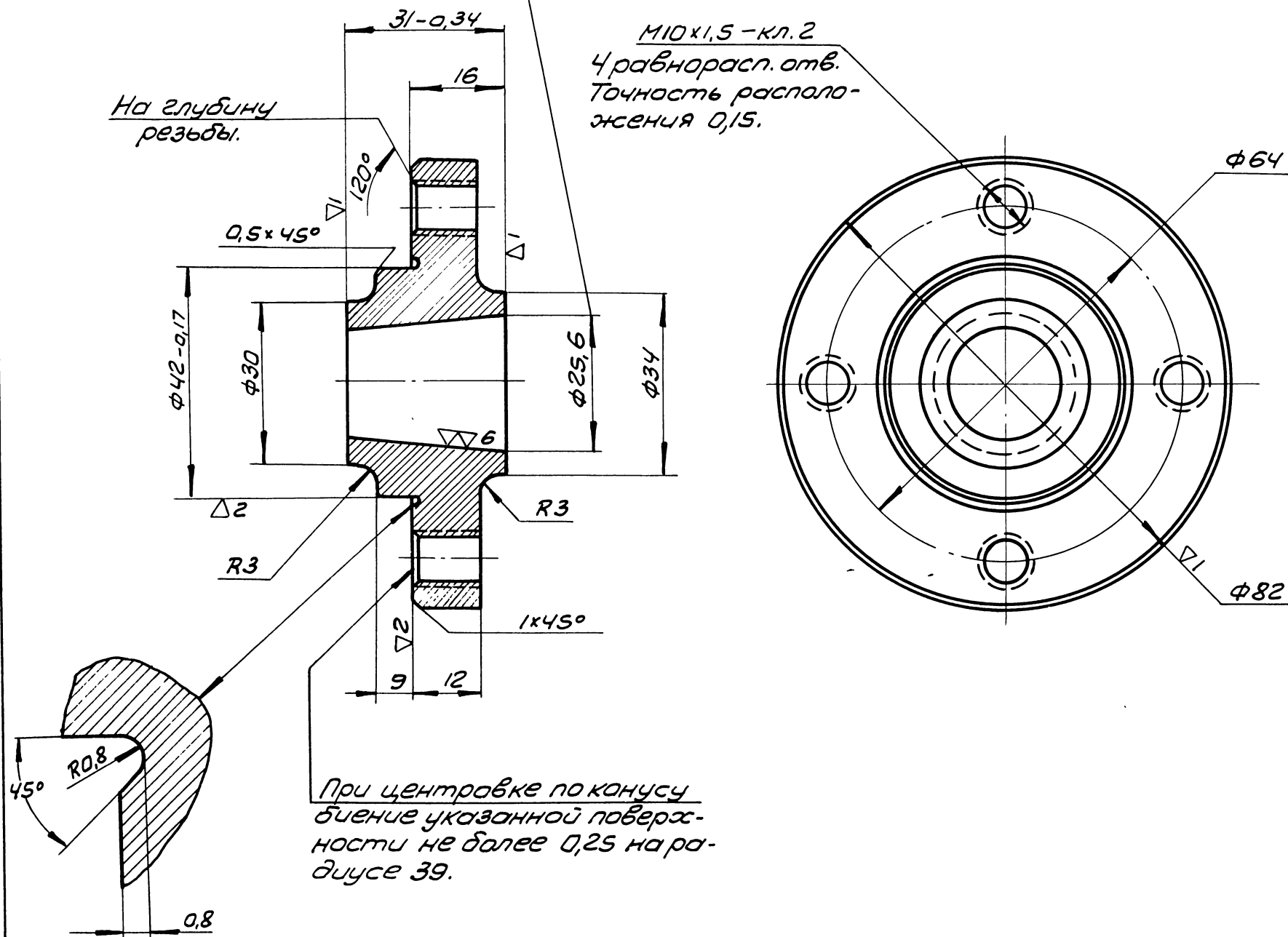
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.

Конусность 1:5. Несовпаде-
ние торцев детали и ка-
либра $\pm 0,3$.

На глубину
резьбы.

M10x1,5 - кл. 2
4 равнорасп. отв.
Точность распо-
ложения 0,15.



При центровке по конусу
блечение указанной поверх-
ности не более 0,25 на ра-
диусе 39.

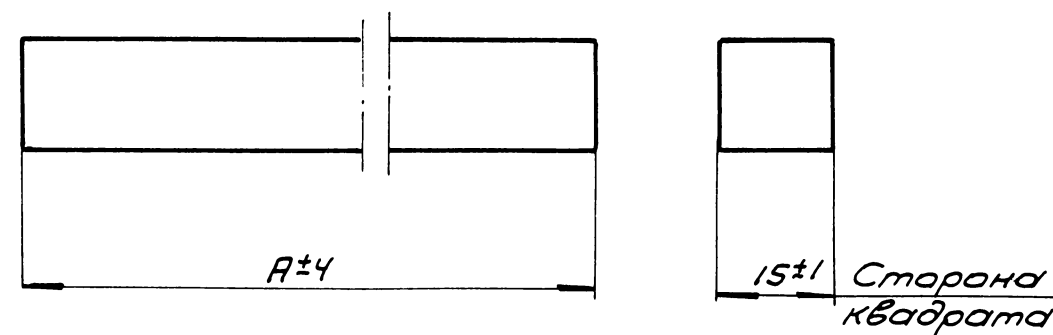
**СТУПИЦА ШКИВА
ВОДЯНОГО НАСОСА
ВЕНТИЛЯТОРА**

Чугун ковкий КЧ 25-10
ГОСТ 1215-41.

485-1308027-Б

Лит. „В“ Узв. 485-1472. 18/II-54.

240



№ п/п	Обозначение	Наименование	A
1	121-1309034	Уплотнитель кожуха верхний	470
2	121-1309035	Уплотнитель кожуха нижний	350

**УПЛОТНИТЕЛЬ
КОЖУХА ВЕРХНИЙ**

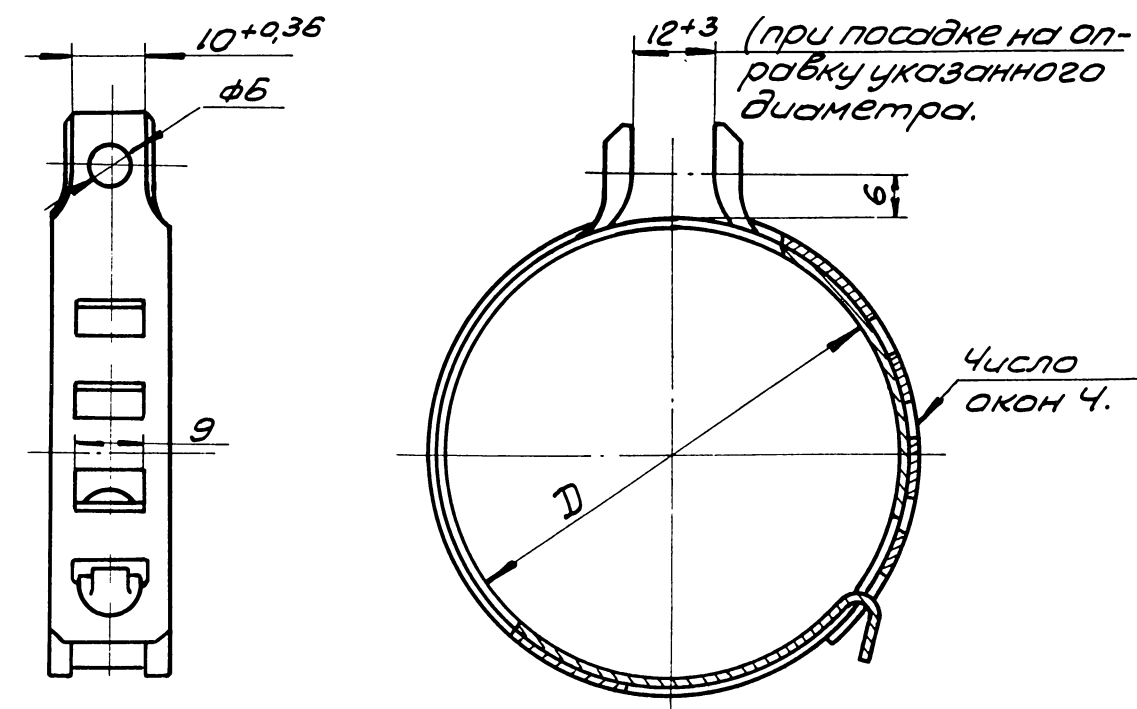
Войлок грубошерстный.
Объемный бес 0,32-0,81 ГОСТ 6418-52

**УПЛОТНИТЕЛЬ
КОЖУХА НИЖНИЙ**

121-1309034

121-1309035

Без лит. Узв. 121-2440 8/II-54.



D = 50 и D = 60 при установке
на крайних окнах.

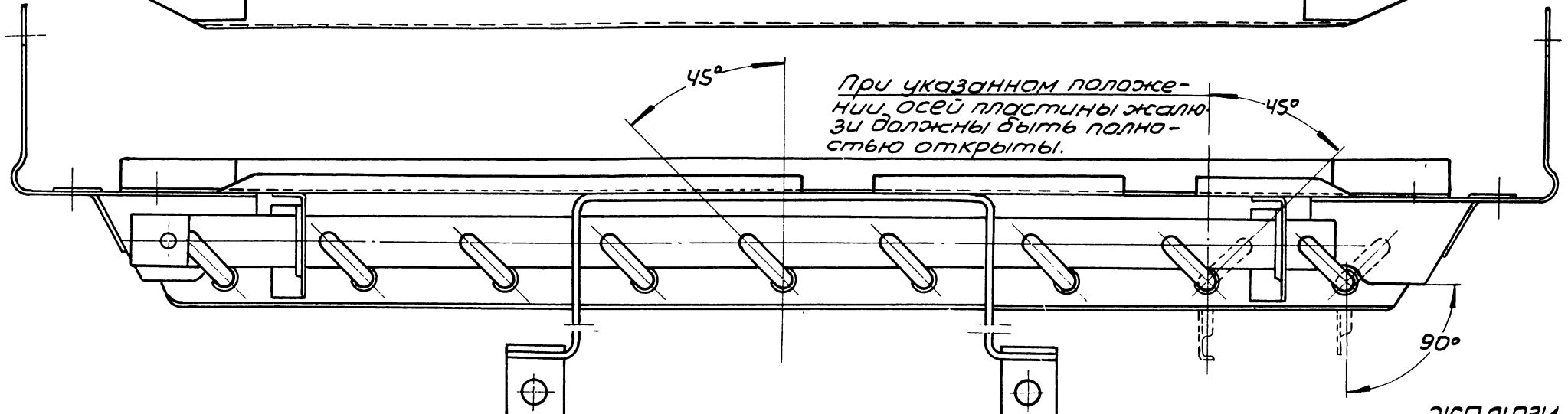
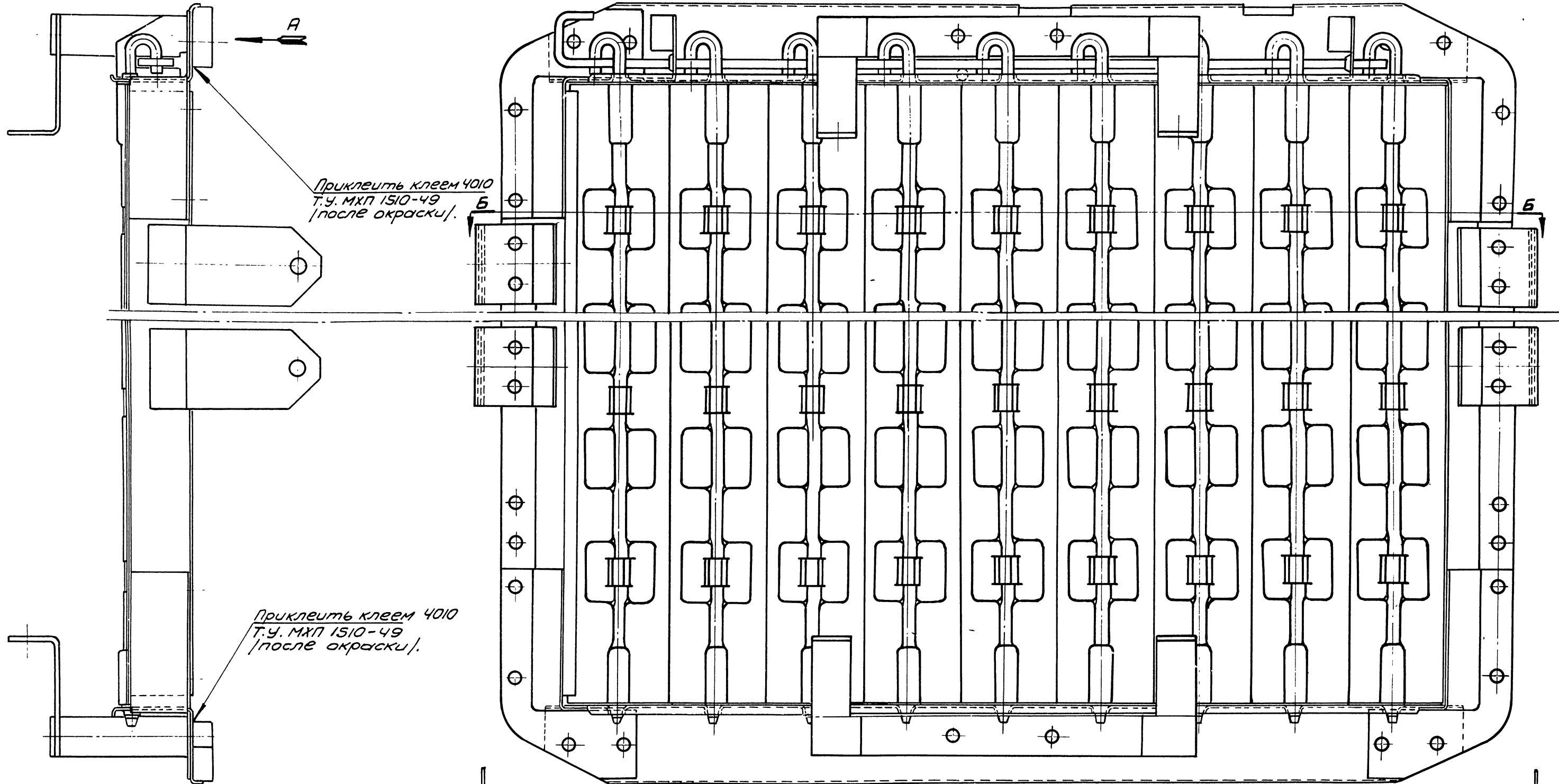
КОМУТИК

Сталь 08 ГОСТ 1050-57
Лента 1x16 ГОСТ 5009-57.

306700-П8

Лит. „И“ Узв. 1331 24/II-51.

5051



Окрасить в цвет шасси.

ЖАЛЮЗИ
РАДИАТОРА В СБОРЕ

Лист "А" УЗВ. 164-770 10/II -58.

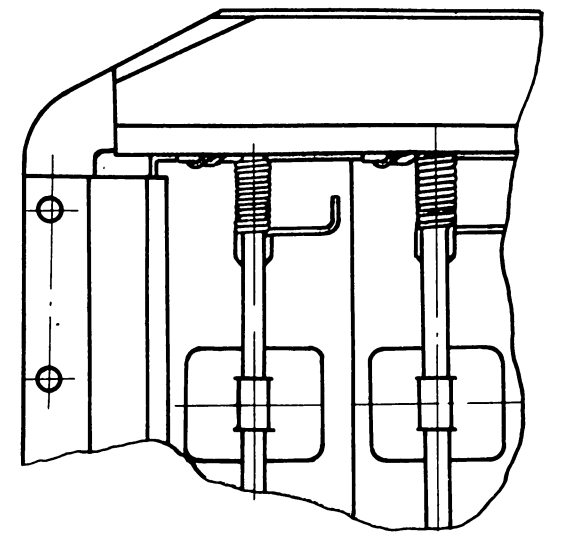
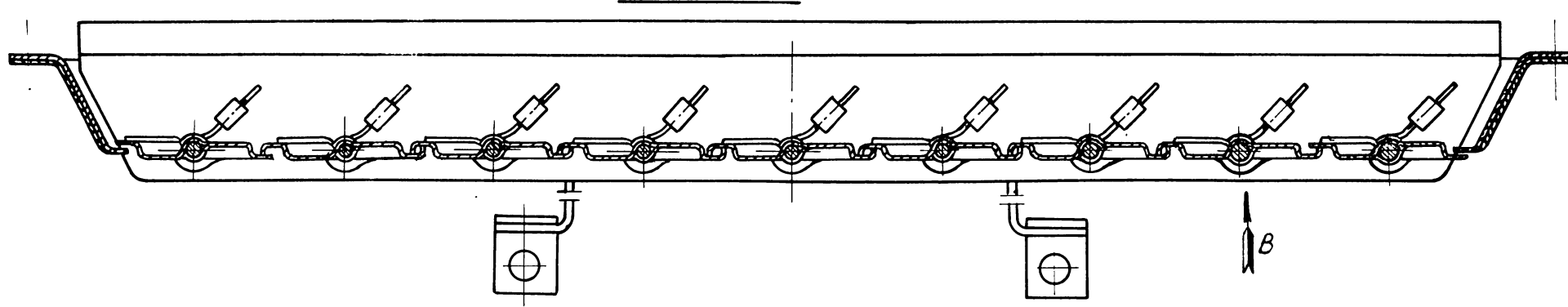
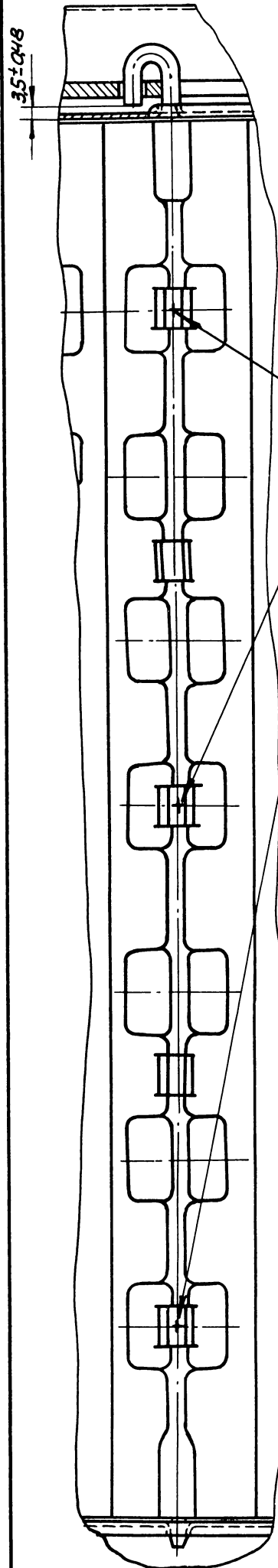
Лист 1; Листов 2;

164-1310110

Вид по стрелке В

Разрез ББ

Вид по стрелке А



Сварка точечная, точка ф4
Всего 36 точек.

Окрасить в цвет шасси.

ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА В СБОРЕ

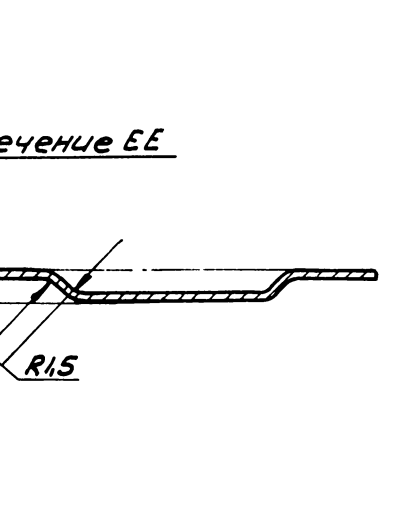
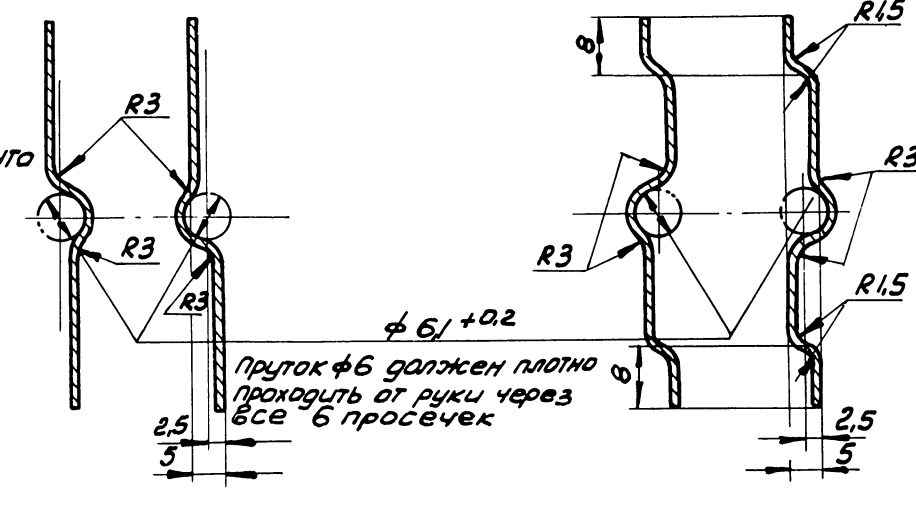
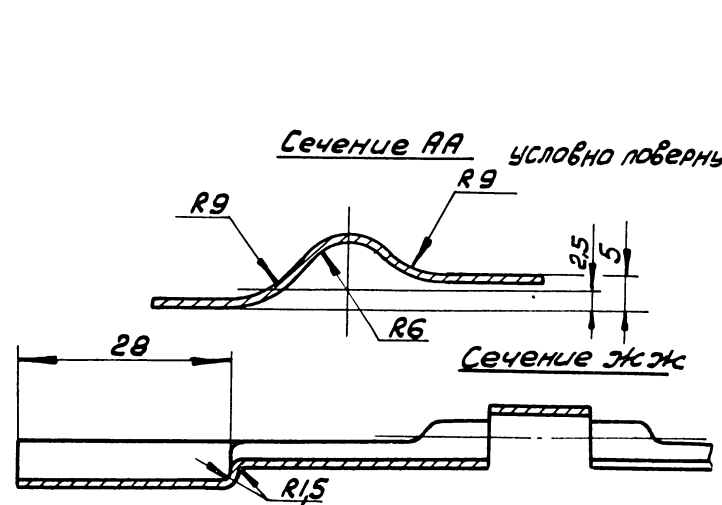
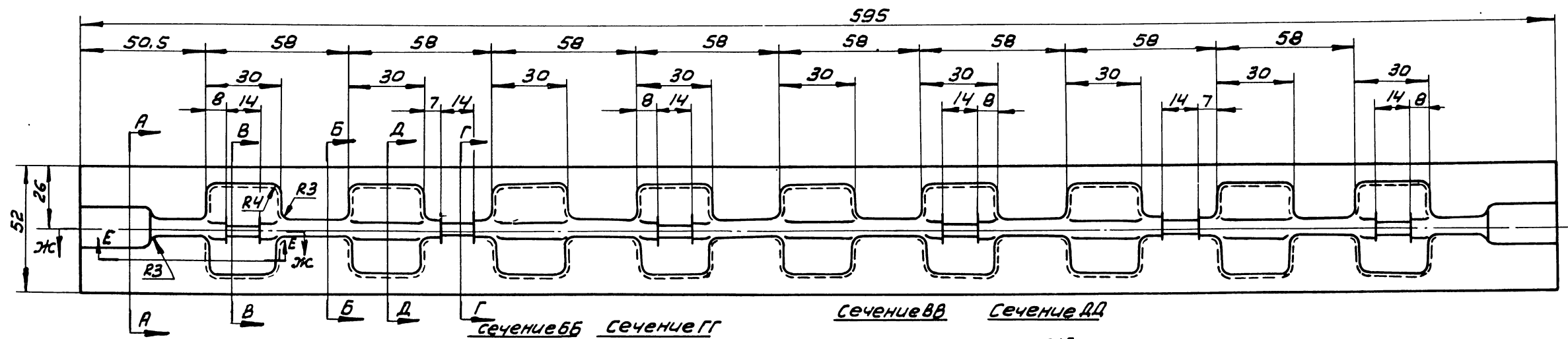
Лит. А" ЦЗВ. 164-770 10/VI-58

Лист 2; Листов 2;

164-1310110

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

Заусенцы недопустимы.



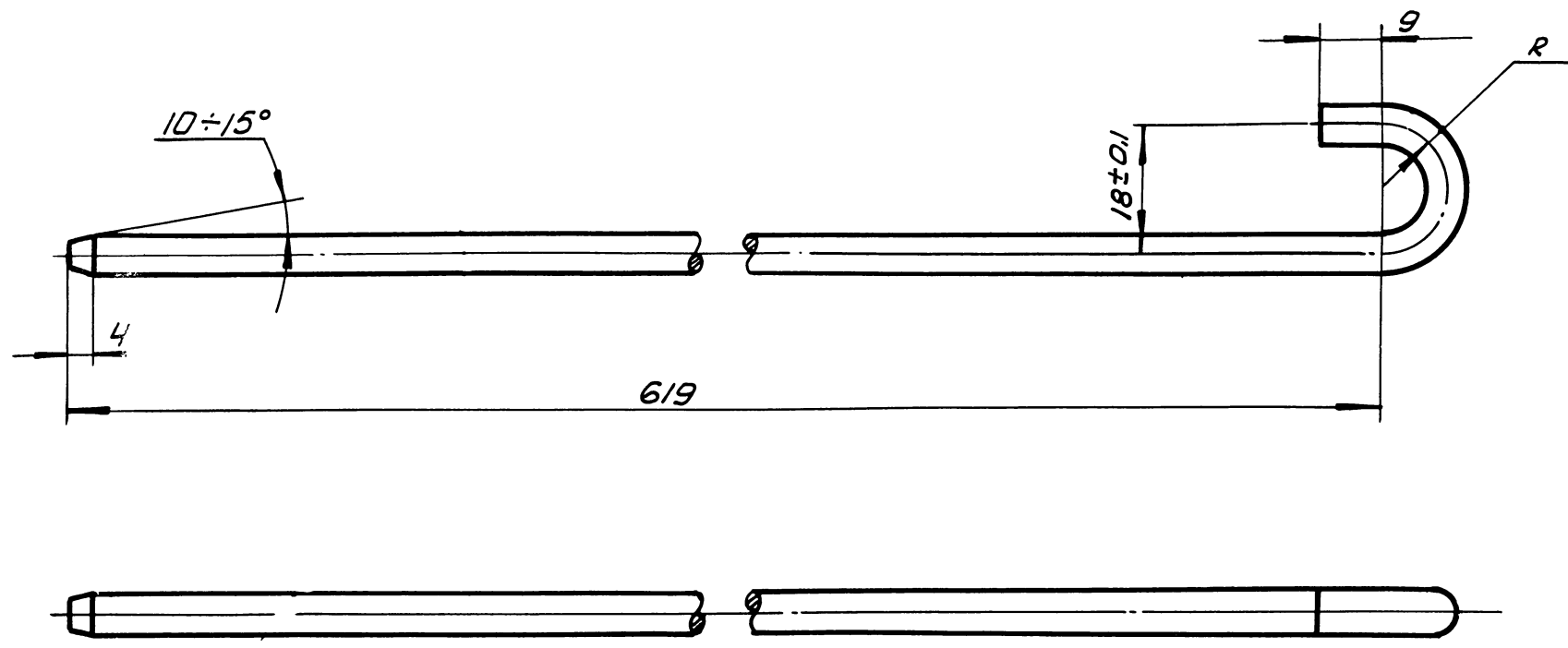
ПЛАСТИНА
ЖАЛЮЗИ БОКОВАЯ
Сталь 08 Лист толщ. 0,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

Лит. В" ЦЗВ. 164-795 15/VI-57.

150B-1310118

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

Заусенцы недопустимы



Ось ПЛАСТИН
ЖАЛЮЗИ

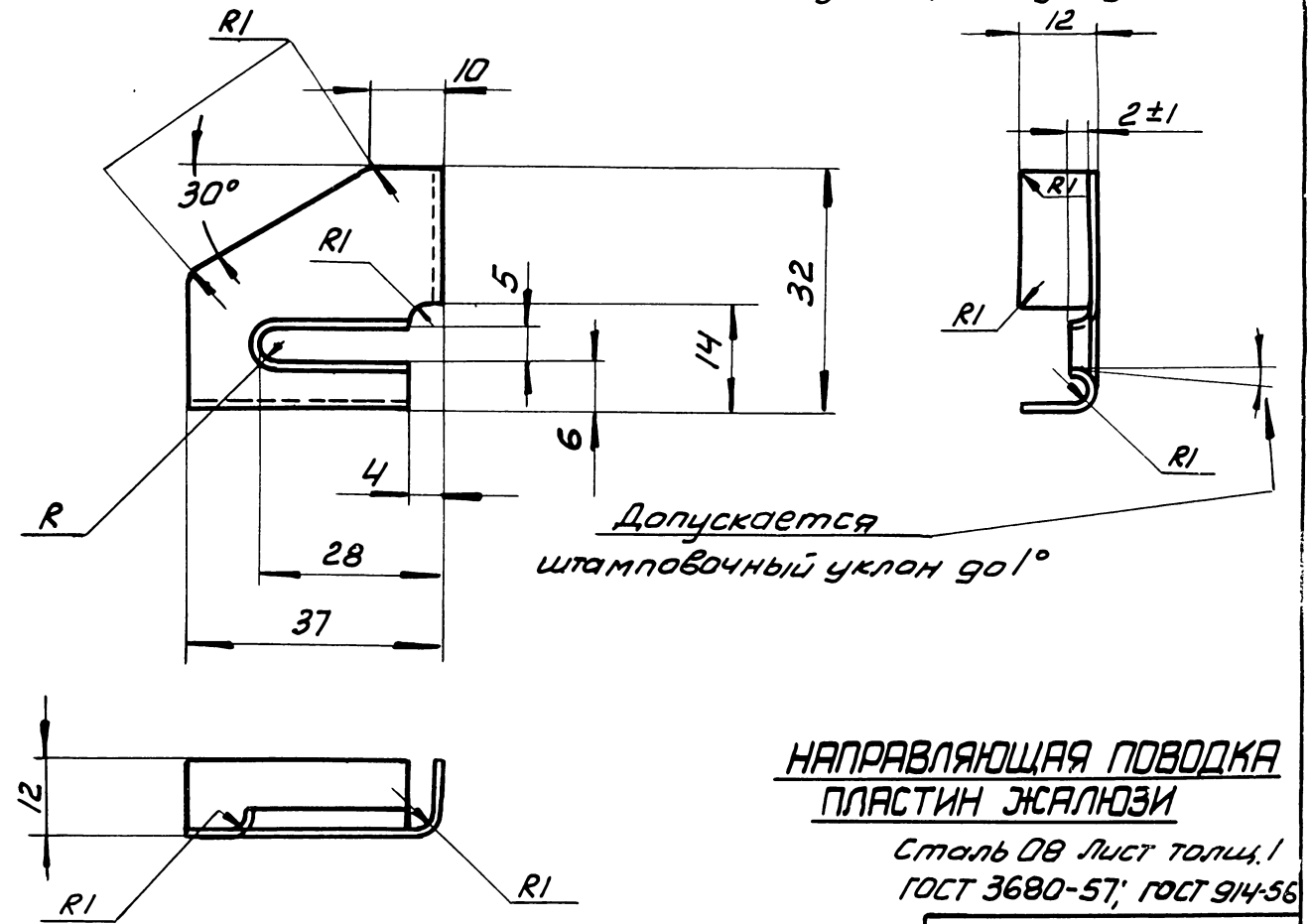
Сталь 20 ГОСТ 1051-50
Круг 6 ГОСТ 7417-57

150В-1310124

Лит. А" Изв. 164-582 18/II-55.

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

Заусенцы недопустимы



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОВОДКА
ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ

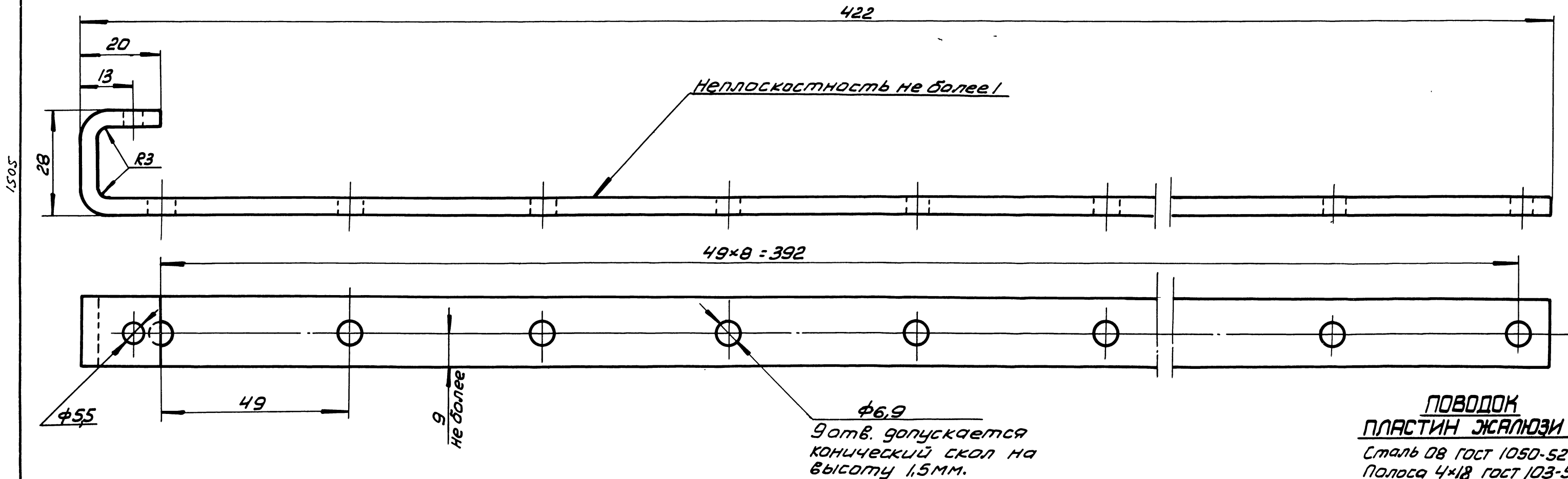
Сталь 08 Лист толщ. 1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1310153

Лит. ЖС" Изв. 150-5671 17/II-58.

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

Заусенцы недопустимы



ПОВОДОК
ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ

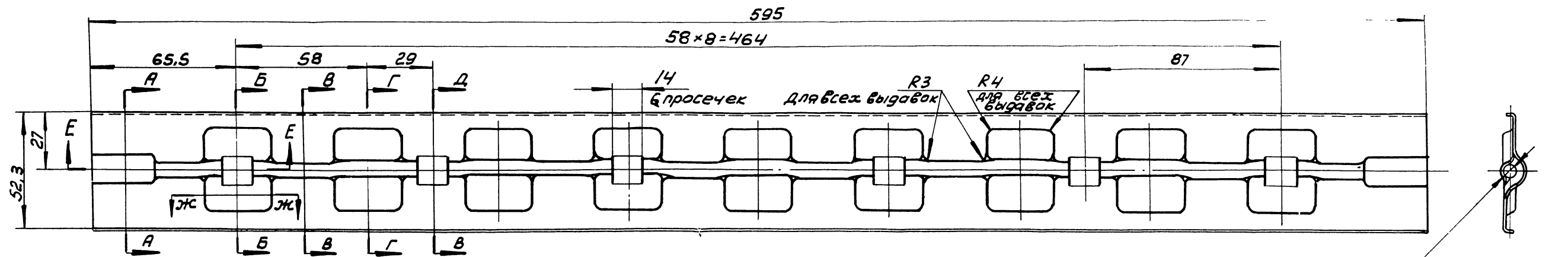
Сталь 08 ГОСТ 1050-52
Полоса 4x18 ГОСТ 103-51

164-1310149

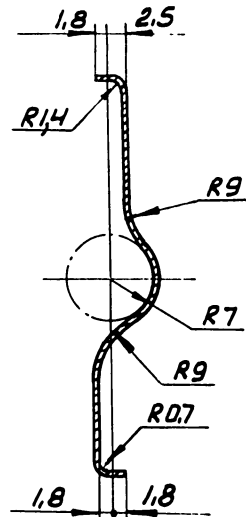
Без лит. Изв. 164-657 23/III-57.

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

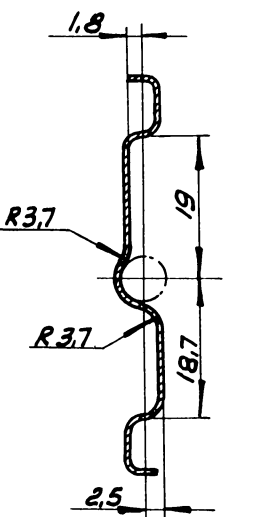
Заусенцы недопустимы.



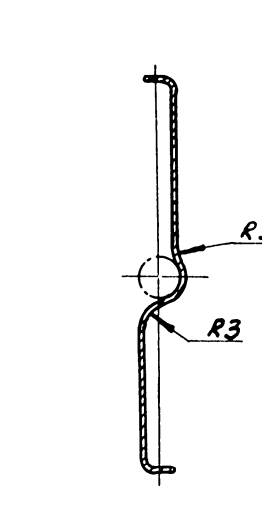
Сечение АА



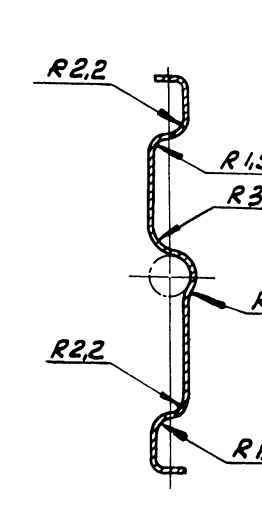
Сечение ББ



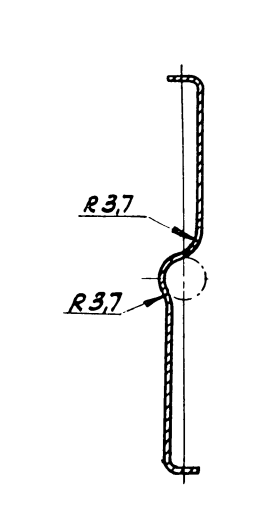
Сечение ВВ



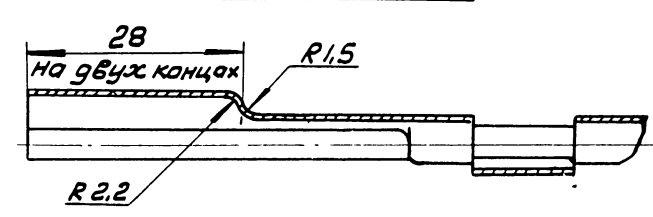
Сечение ГГ



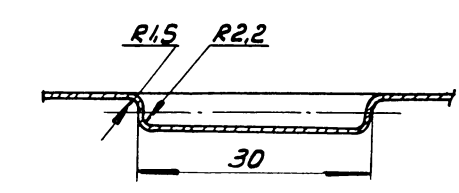
Сечение ДД



Разрез ЕЕ



Сечение ЖЖ



**ПЛАСТИНА
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**
Сталь 08 лист толщ. 0,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

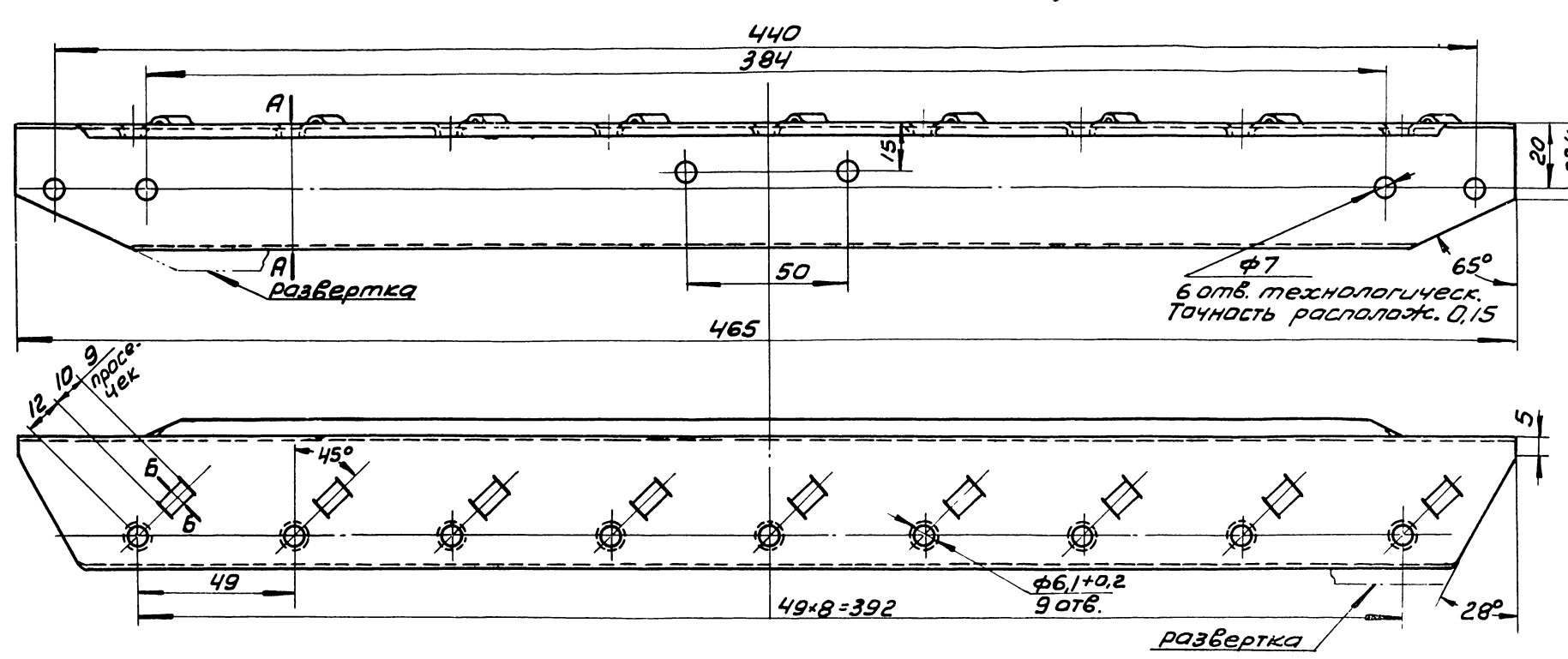
164-1310158

Лит. А"

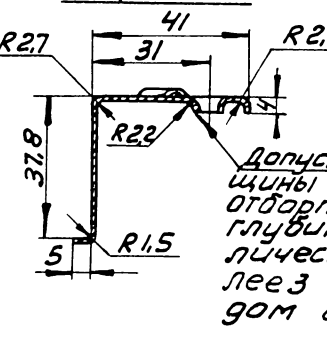
ЦЗБ. 164-795 13/VI-58

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

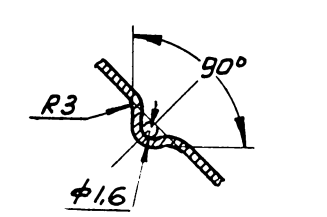
Заусенцы недопустимы.



Разрез АА



Сечение ББ



**ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ
ЖАЛЮЗИ НИЖНЯЯ**

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

**ОПОРА ПОВОДКА
ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ**

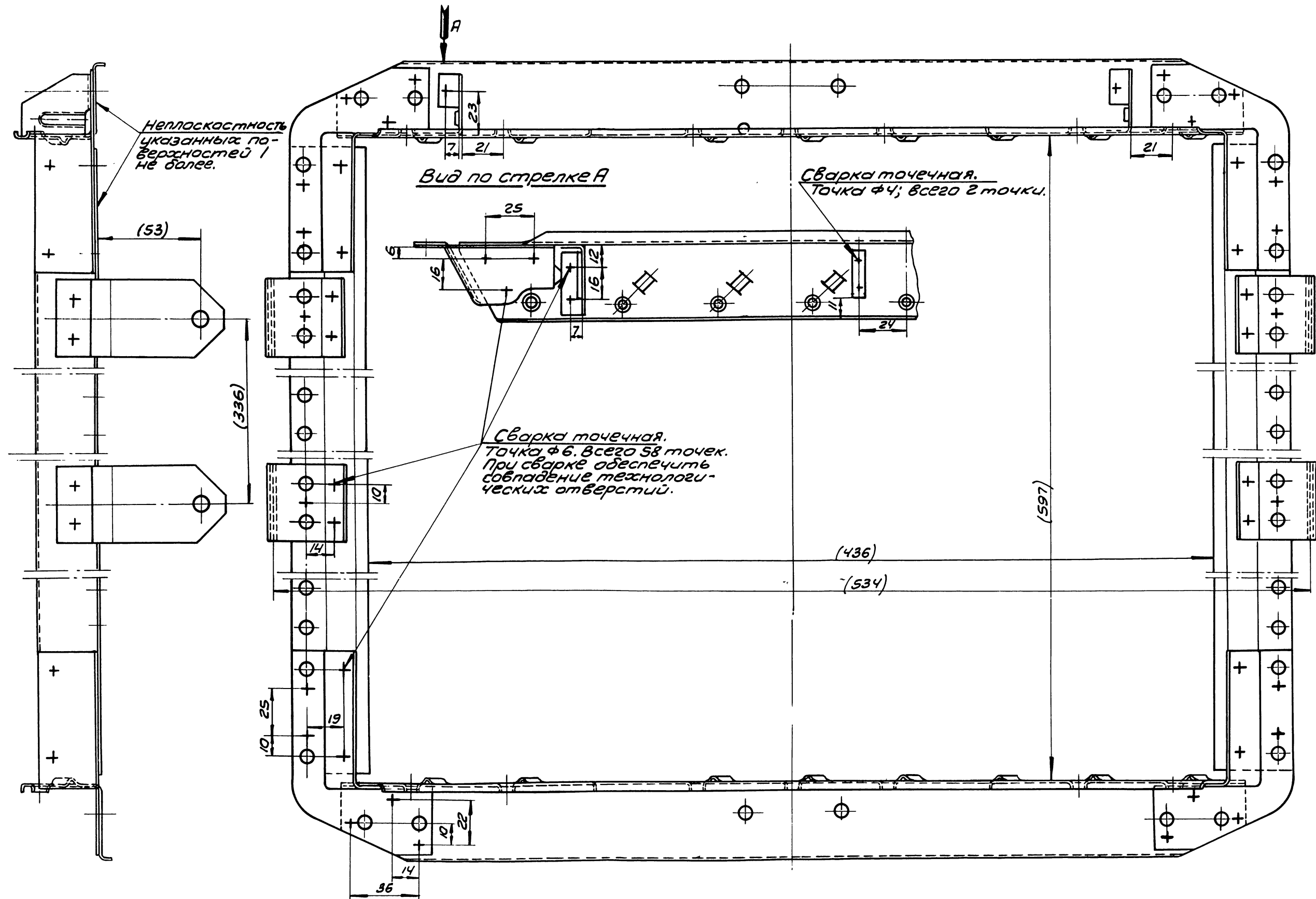
Сталь 20 ГОСТ 1050-57
Круг 6 ГОСТ 2590-57

Без лит.
ЦЗБ. 164-770
4/XI-57

164-1310159

Без лит. ЦЗБ. 164-675 23/VI-57.

Размеры в скобках указаны для справок.



3057

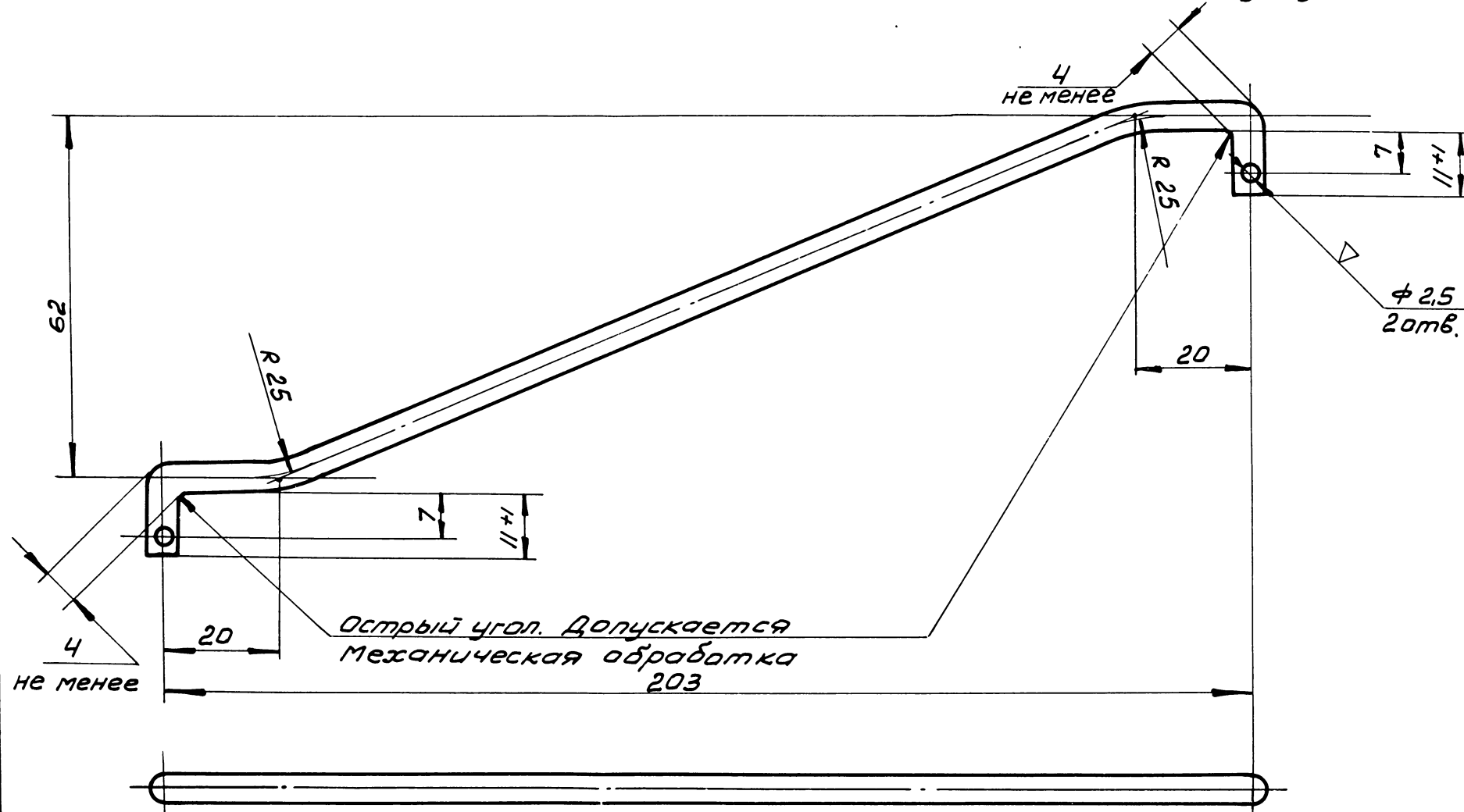
РАМА
ЖАЛЮЗИ В СБОРЕ

164-1310170

Лит. "А" Узв. 164-770 Ч/2-57.

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

Заусенцы недопустимы

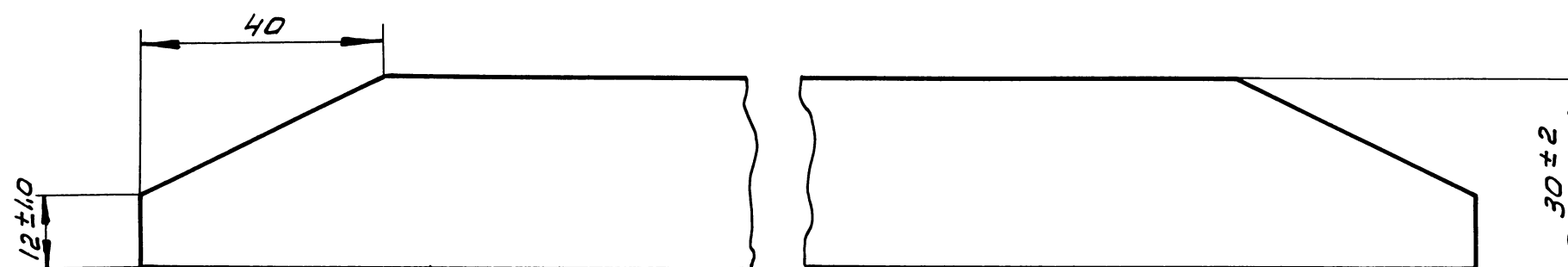


**ТЯГА ПОВОДКА
ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ**

Сталь 20 ГОСТ 1051-50
Круг 5 ГОСТ 7417-57

120-1310152

Лит., Г" Узв. 120-2190 2/II-57



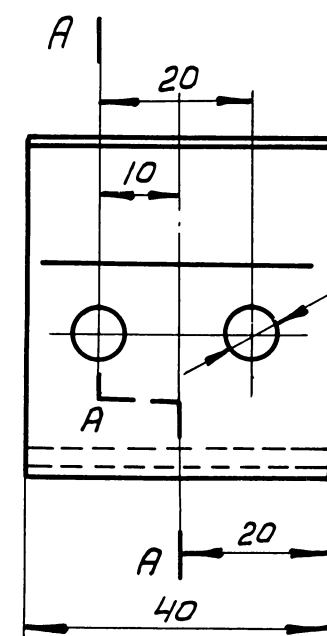
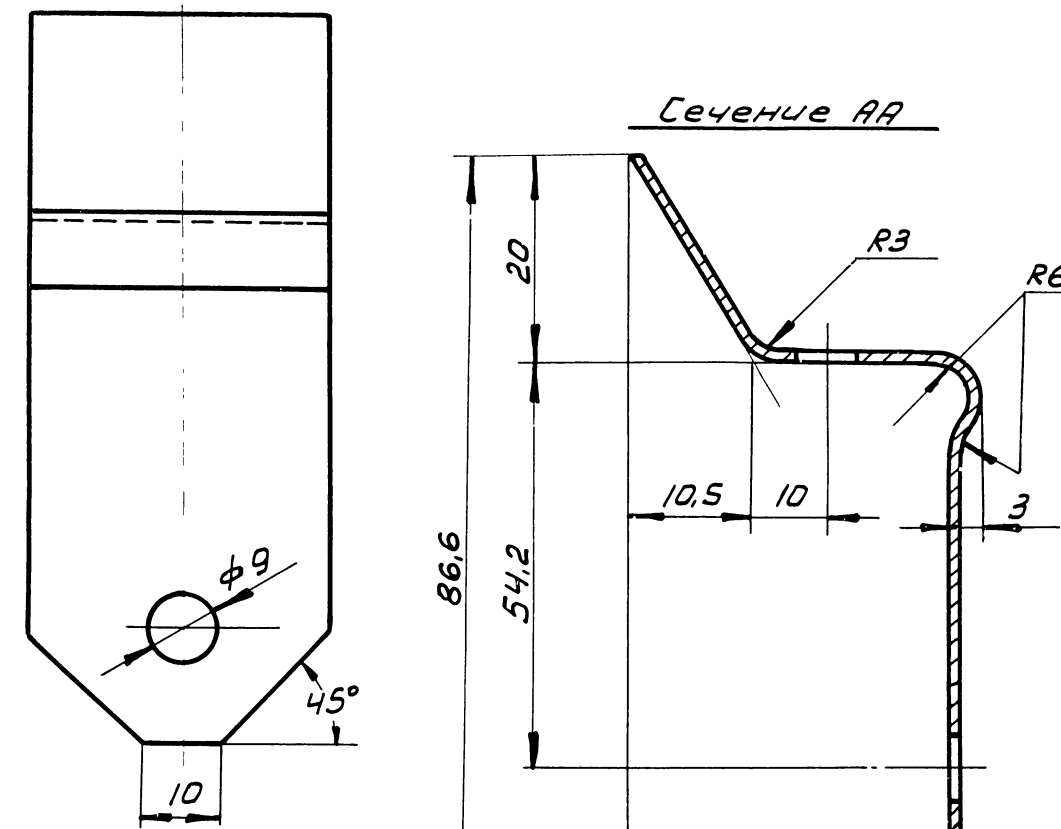
**СКОБА КРЕПЛЕНИЯ
РАМЫ ЖАЛЮЗИ**

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

120-1310172

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

Сечение AA

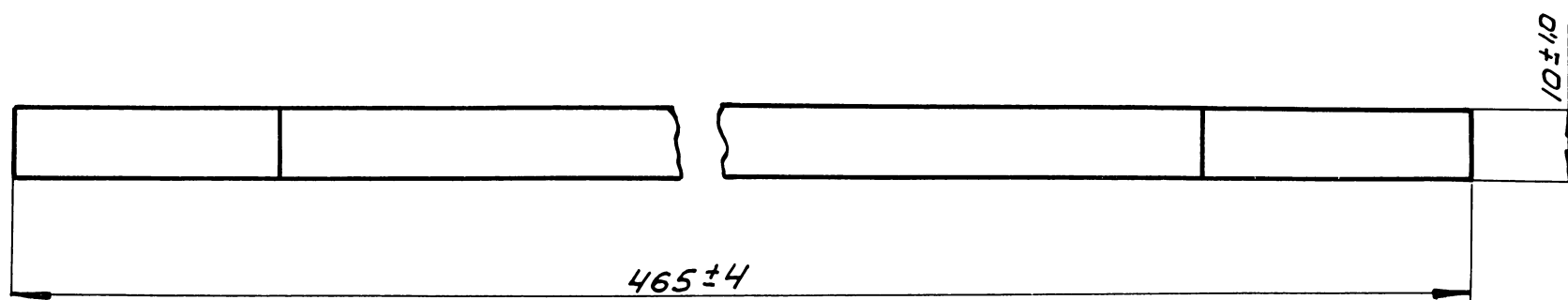


φ7
2 отв. Технологич.
Точность расположен. 0,15

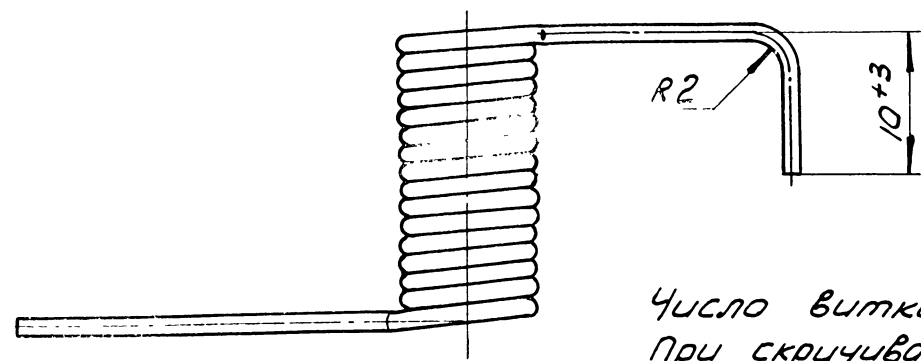
**ПРОКЛАДКА
УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА**

Войлок грубошерстный обивный
вес 0,32 ± 0,01 г/см³ ГОСТ 6418-52

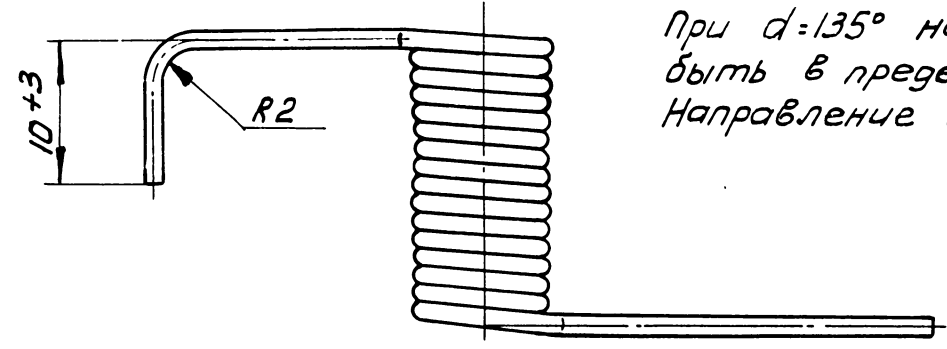
120-1310173



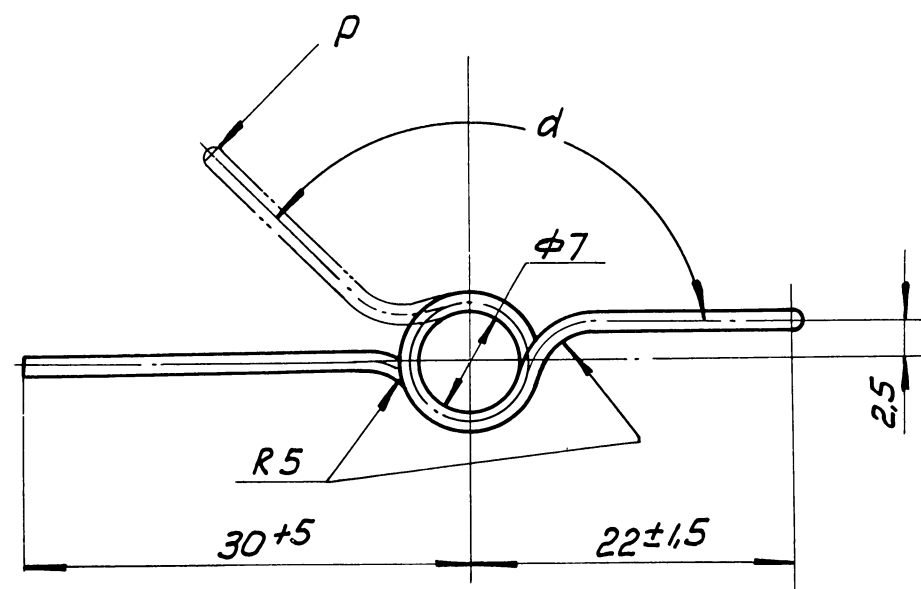
Лит., А" Узв. 120-3515 20/II-53



Число витков 16,5
 При скручивании на 180° не должно быть остаточной деформации.
 При $d=135^\circ$ нагрузка P должна быть в пределах 480-580 гр.
 Направление витков - правое.



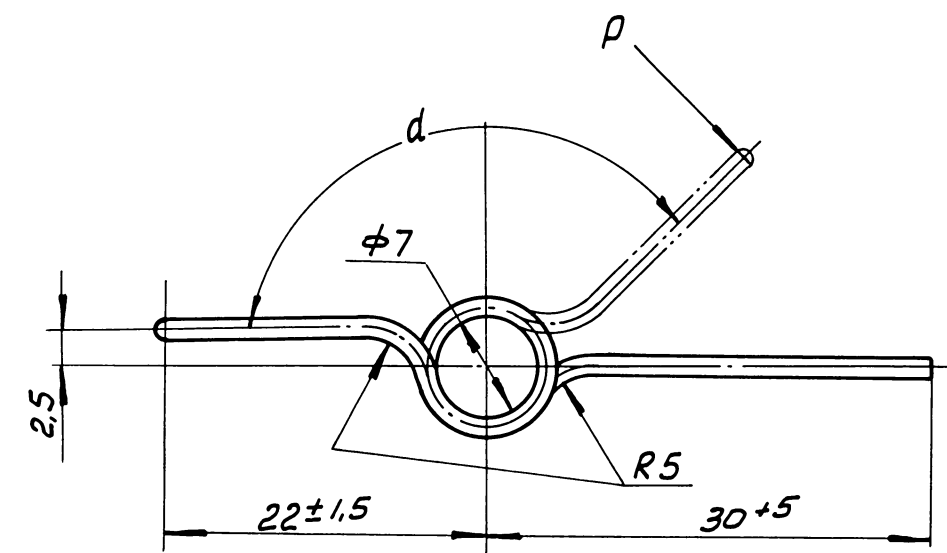
Число витков 16,5
 При скручивании на 180° не должно быть остаточной деформации.
 При $d=135^\circ$ нагрузка P должна быть в пределах 480-580 гр.
 Направление витков - левое.



ПРУЖИНА ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ ВЕРХНЯЯ

Проволока пружинная $\phi 1,2$ ГОСТ 5047-49

120-1310156



ПРУЖИНА ПЛАСТИН ЖАЛЮЗИ НИЖНЯЯ

Проволока пружинная $\phi 1,2$ ГОСТ 5047-49

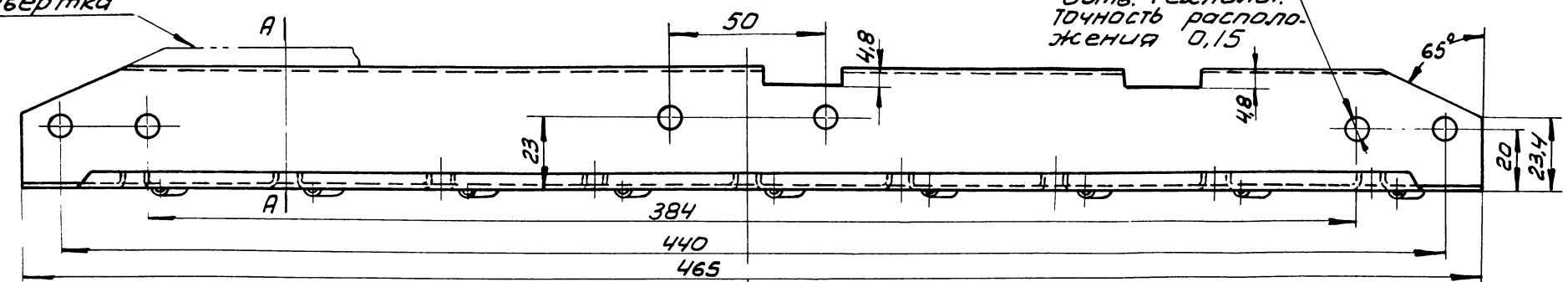
120-1310157

Лит. "Ж" Узв. 120-2483 16/к-51

Лит. "Ж" Узв. 120-2483 16/к-51

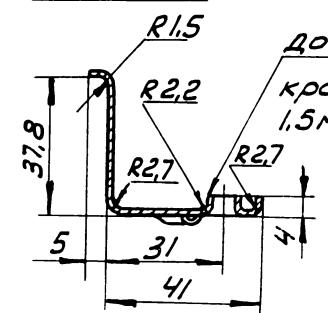
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Развертка



$\phi 7$
 60% технолог.
 точность расположения
 жения 0,15

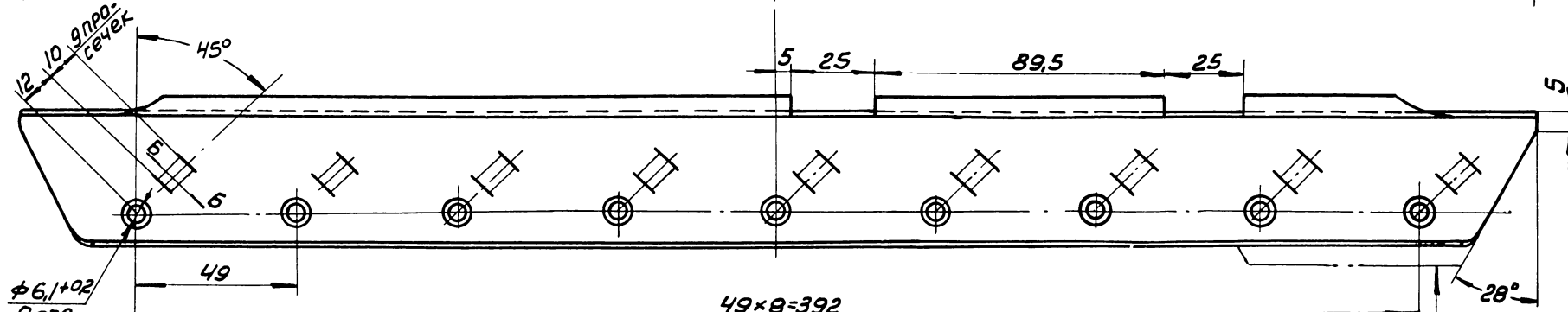
Разрез AA



Сечение ББ

Заусенцы недопустимы.

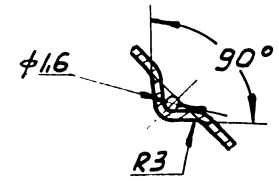
Допускаются трещины по краю отбортовки на глубину 1,5 мм в количестве не более 3х на каждом отв.



12, 10, 9, 8, 7, 6
 1090
 9076

49x8=392

Развертка



ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ ЖАЛЮЗИ ВЕРХНЯЯ

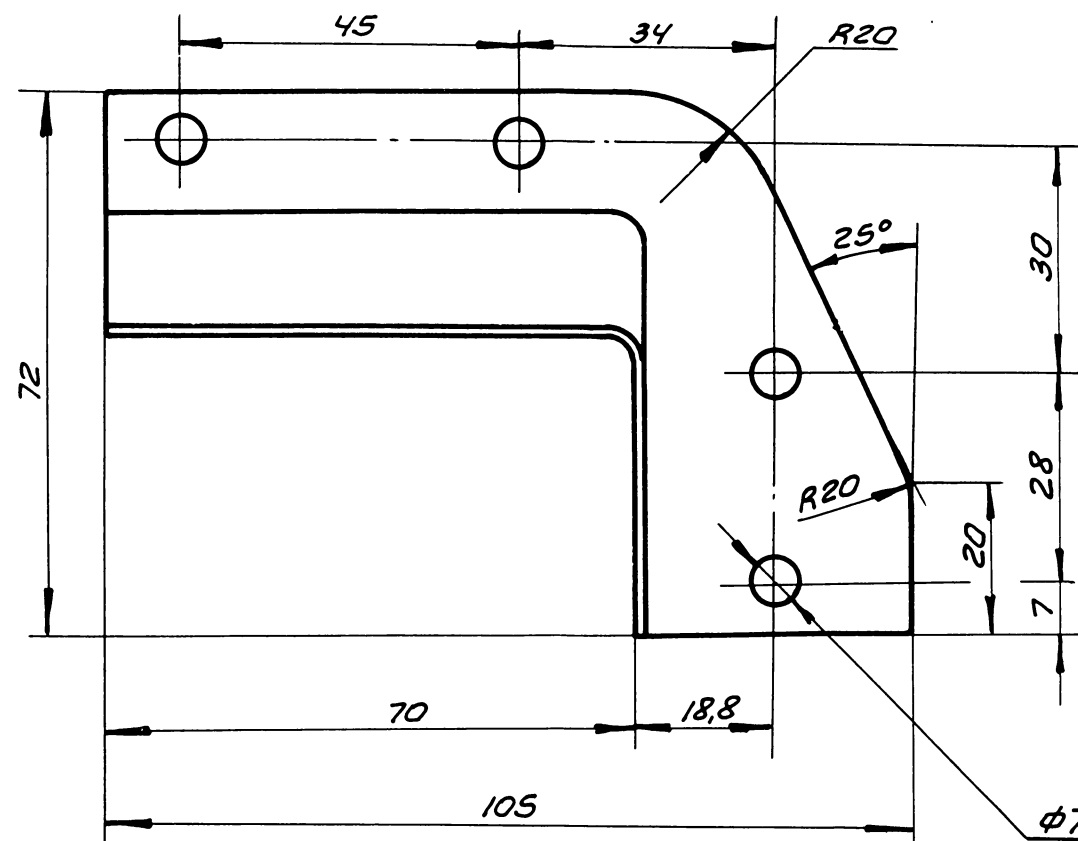
Сталь 08 Лист толщ. 1,2
 ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

164-1310184

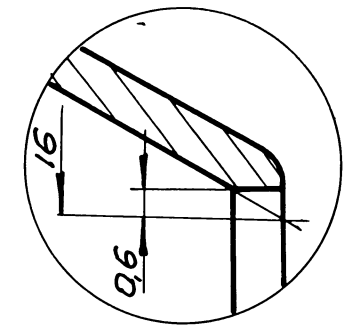
Без лит.
 Узв. 164-657
 23/к-57

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

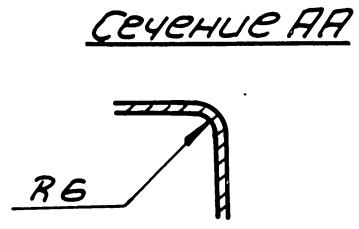
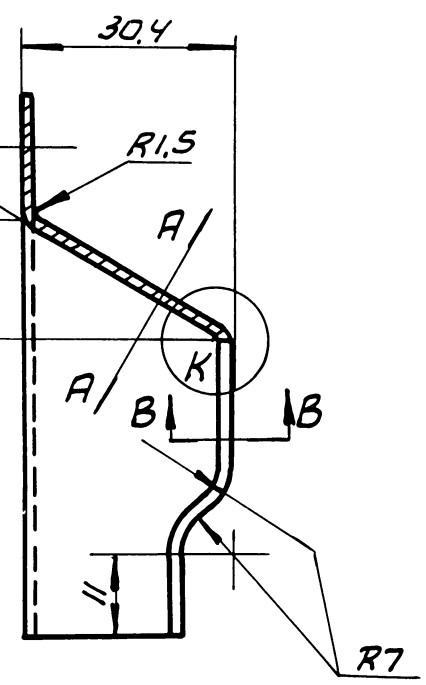
Заусенцы недопустимы.



Узел "К"

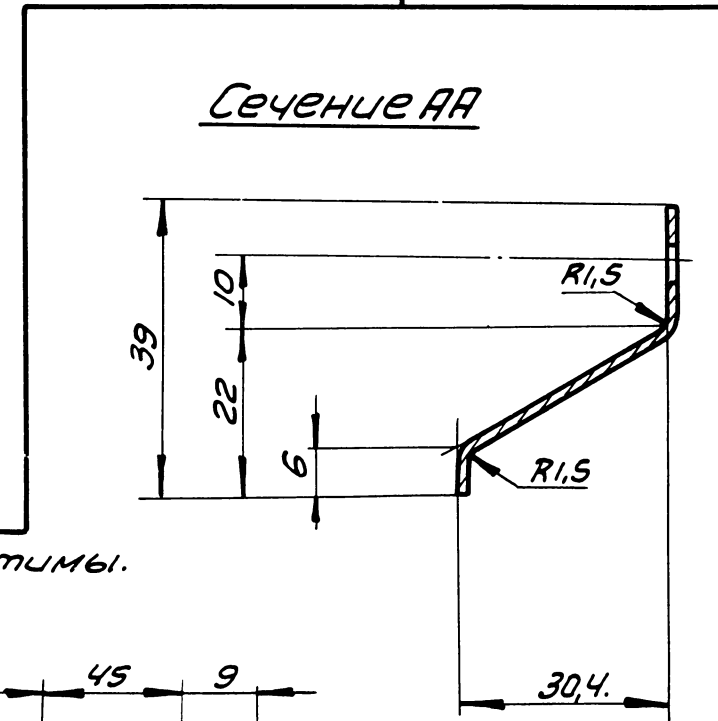
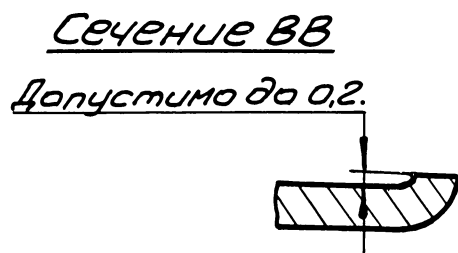
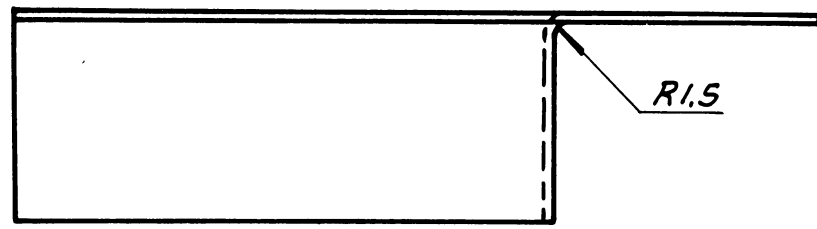


φ7-4 отв. технологич.
Точность располож. 0,15.



**УГОЛЬНИК РАМЫ
ЖАЛЮЗИ ПРАВЫЙ-ВЕРХНИЙ
И ЛЕВЫЙ-НИЖНИЙ**
Сталь 08 Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

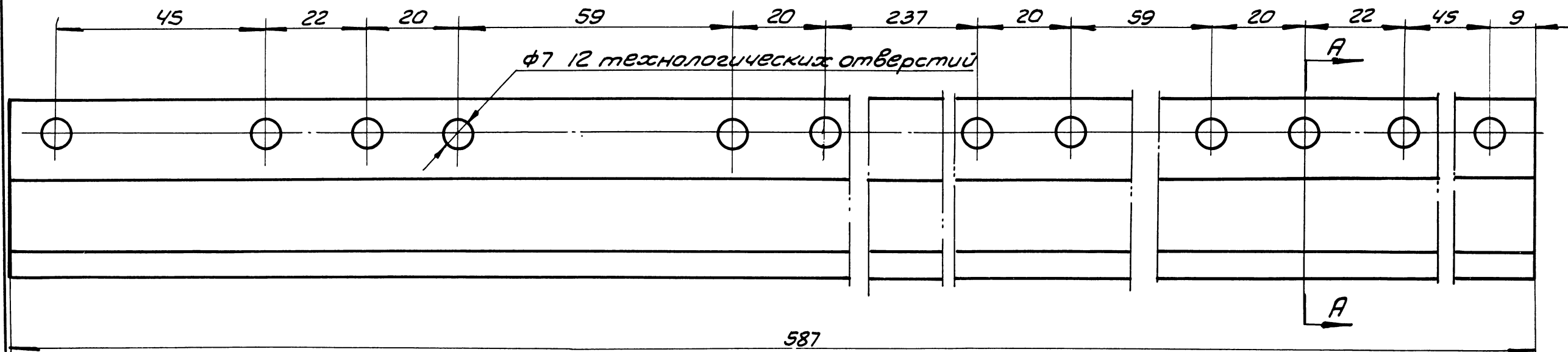
120-1310178



Лит. "А" Узв. 120-1842 21/VI-50

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

Заусенцы недопустимы.



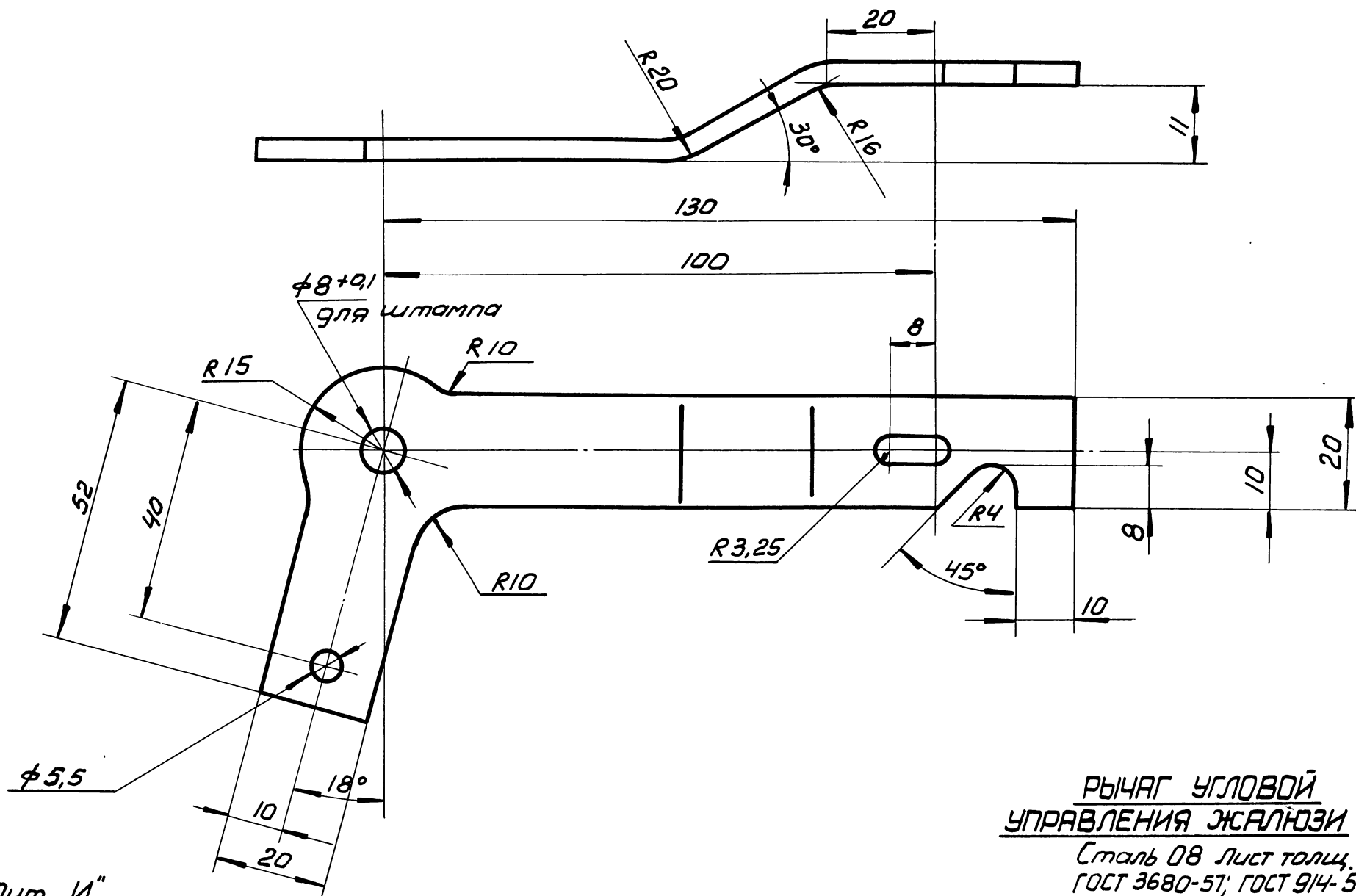
**БОКОВИНА
РАМЫ ЖАЛЮЗИ**
Сталь 08. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

150B-1310188

Лит. "Б" Узв. 164-657 24/VII-57.

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

Заусенцы недопустимы.

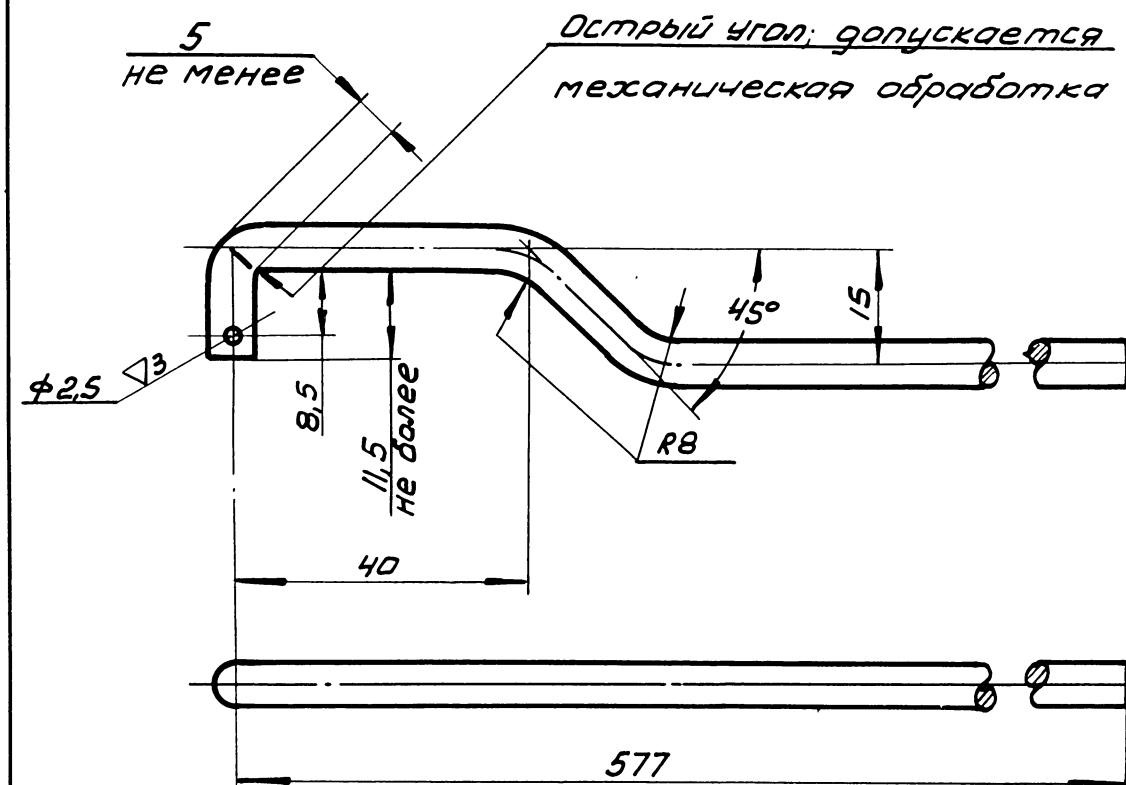


**РЫЧАГ УГЛОВОЙ
УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ**

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

Лит. И
Цзв. 120-3695 25/III-52.

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



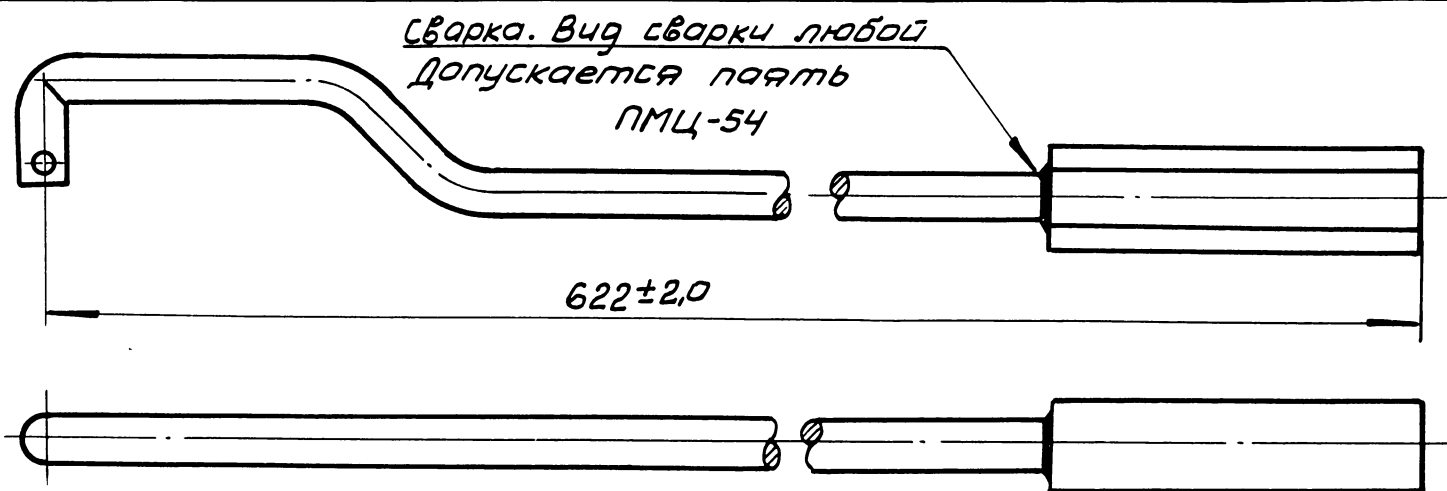
**ТЯГА УПРАВЛЕНИЯ
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА-
ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ**

Сталь 10 ГОСТ 1050-37
Круг 6 ГОСТ 2590-57

120-1310186

без лит. Цзв. 164-665 28/III-57

164-1310215



**ТЯГА УПРАВЛЕНИЯ
ЖАЛЮЗИ РАДИАТОРА
СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ**

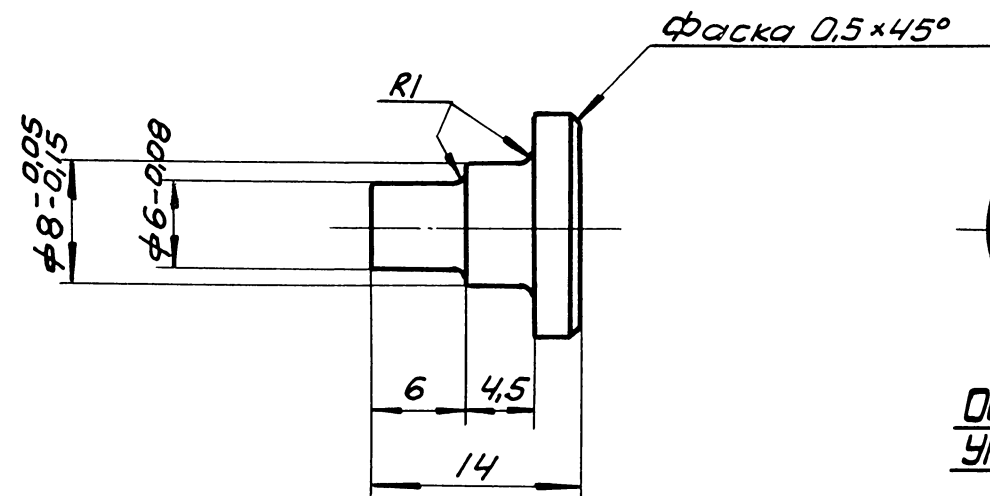
Цинковать.
Покрытие класс 3 УИ-1

Лит. А Цзв. 164-705 1/II-57.

164-1310213

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

∇3 кругом
Снять заусенцы и затушить острые кромки.



**ОСЬ УГЛОВОГО РЫЧАГА
УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ**

Сталь А12 ГОСТ 1414-57
Круг φ13 7417-57

Лит. Б Цзв. 120-4954 2/II-56

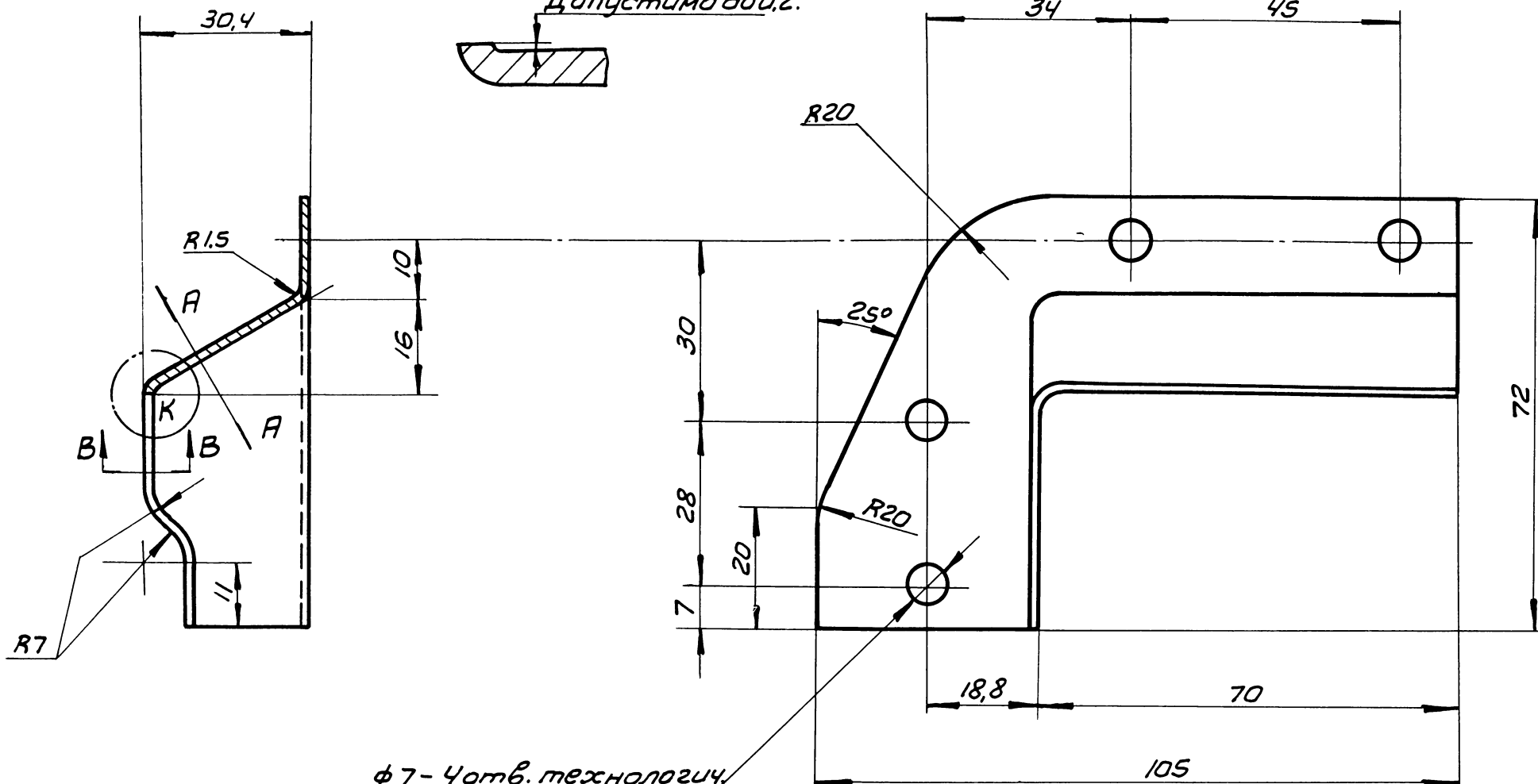
120-1310194

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

Заусенцы недопустимы.

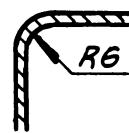
Сечение ВВ

Допустимо до 0,2.

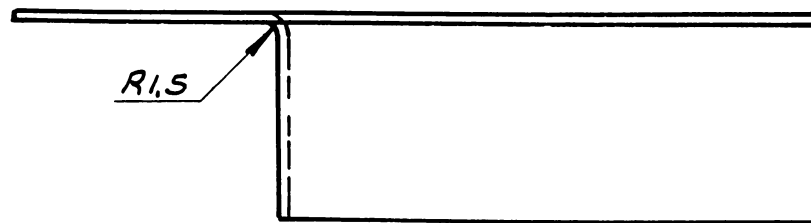
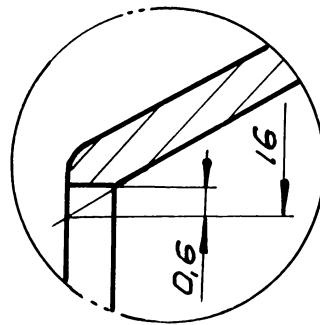


φ7 - Чотв. технологич.
Точность располож. 0,15.

Сечение АА



Узел "Н"



УГОЛЬНИК РАМЫ
ЖАЛЮЗИ ЛЕВЫЙ-ВЕРХНИЙ
И ПРАВЫЙ-НИЖНИЙ

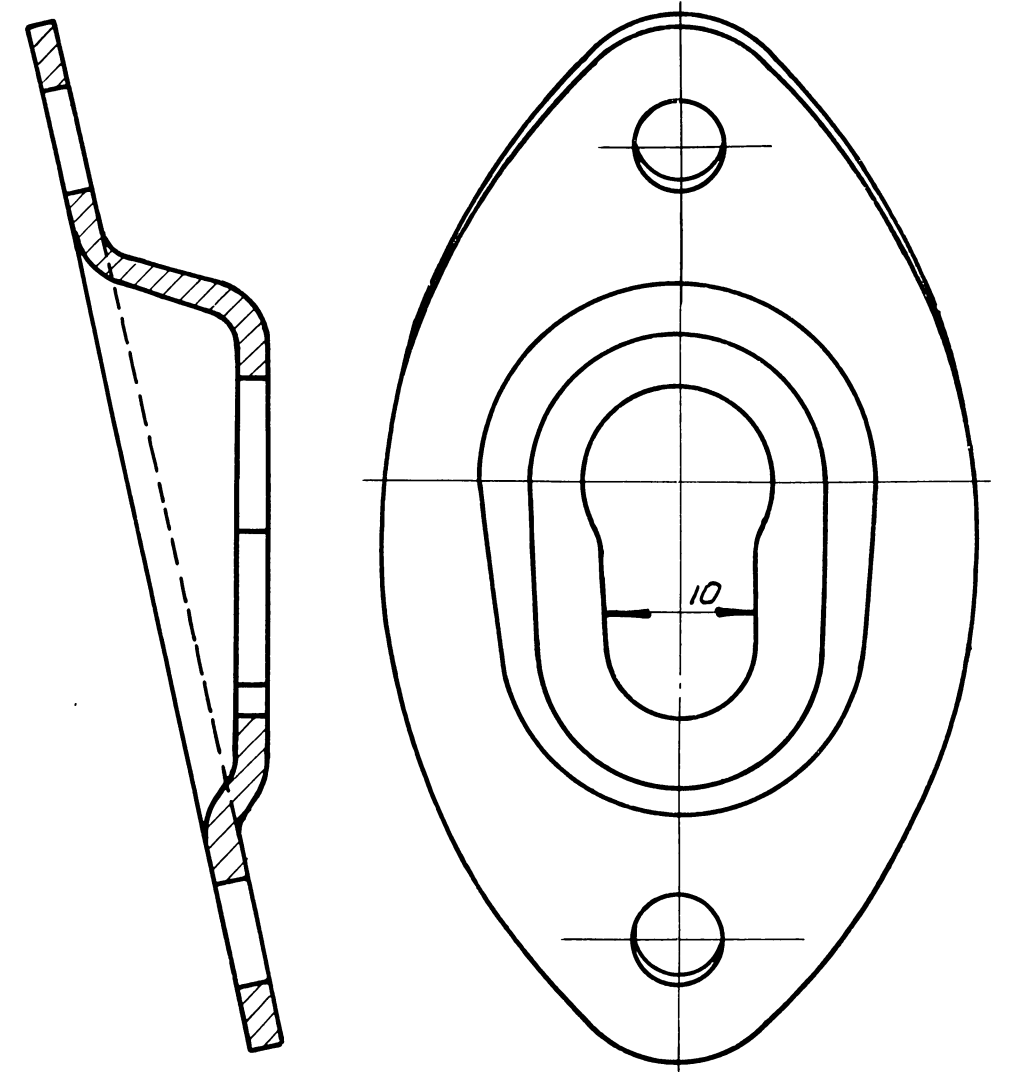
Сталь 08. Лист толщ. 1,2
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1310179

Лит. "А" Узв. 120-1842 21/VI-50.

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

Заусенцы недопустимы.



Недостоящие размеры и указания
см. чертеж 120-1310227.

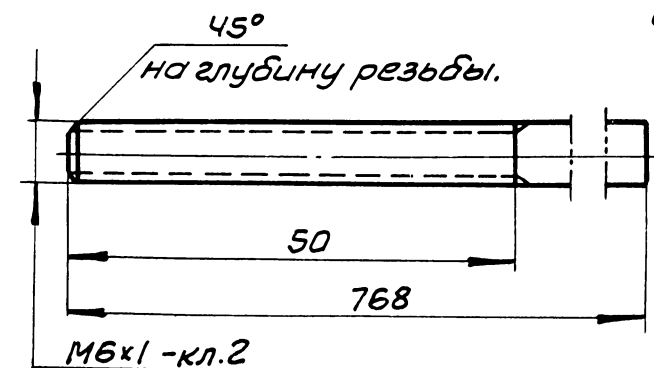
ПЛАСТИНА ТЯГИ
УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ

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

157-1310227

Лит. "А" Узв. 157-613, 28/VII-57.

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



Снять заусенцы
и затупить
острые края.

ТЯГА РУКОЯТКИ
ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ

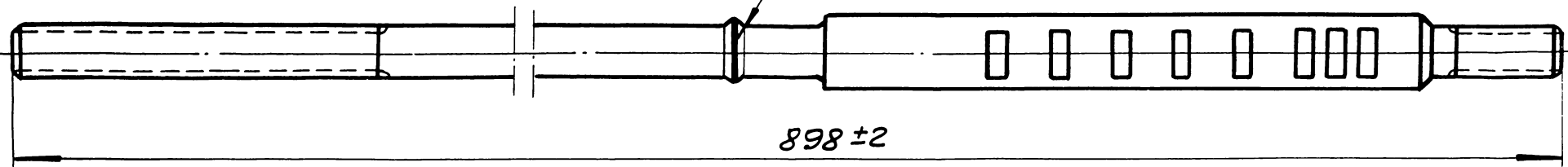
Сталь 10 ГОСТ 1050-52

157-1310274

Лит. "А" Узв. 157-613 28/VII-57

Цинковать.
Покрытие класс 3.УИ-1.

Сварка стыковая с оплавлением смещение осей не более 1.



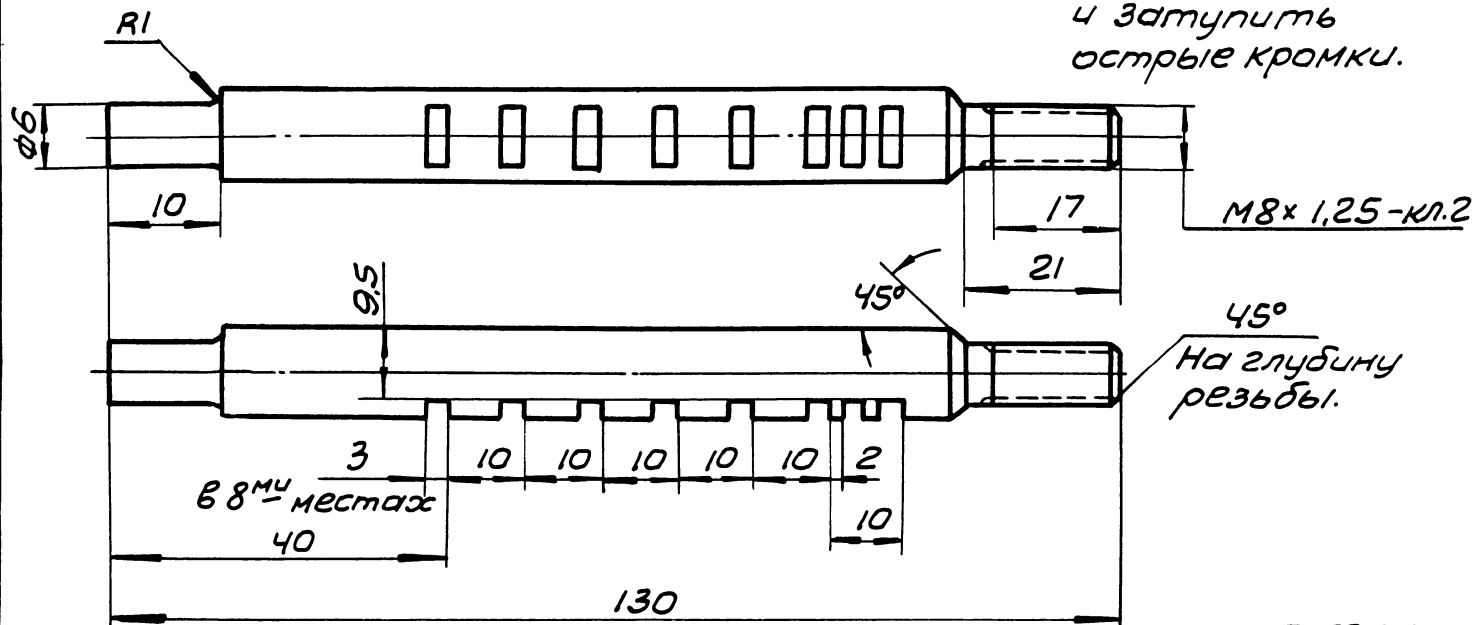
ТЯГА РУКОЯТКИ
ПРИВОДА ЖАЛЮЗИ
С ГОЛОВКОЙ В СБОРЕ

157-1310222

Лит. "А" Узв. 157-613 28/VI-57.

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

∇3 кругом.
Снять заусенцы
и затупить
острые кромки.



ГОЛОВКА ТЯГИ
УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ

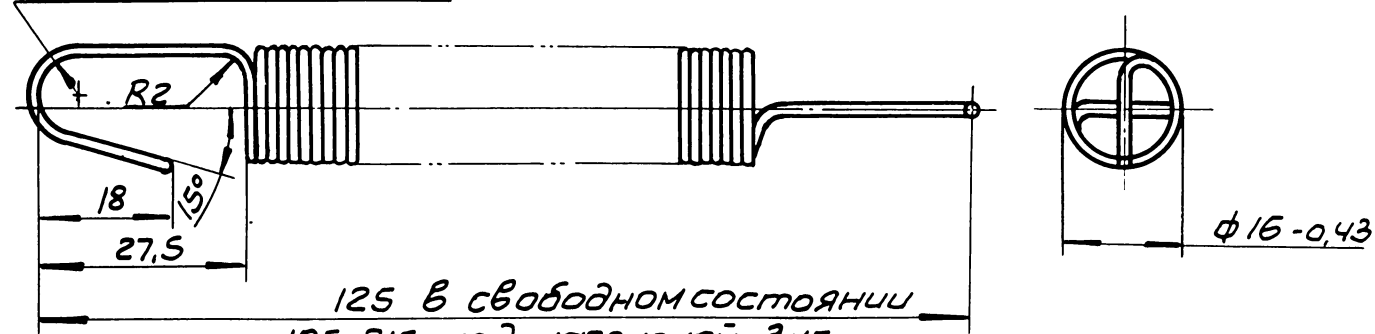
Сталь А12 ГОСТ 1414-57
Круг 12 ГОСТ 7417-57

157-1310225-Б

Лит. "А" Узв. 157-613 28/VI-57.

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

R5 для обоих концов.



Количество витков 50.
Направление намотки - правое

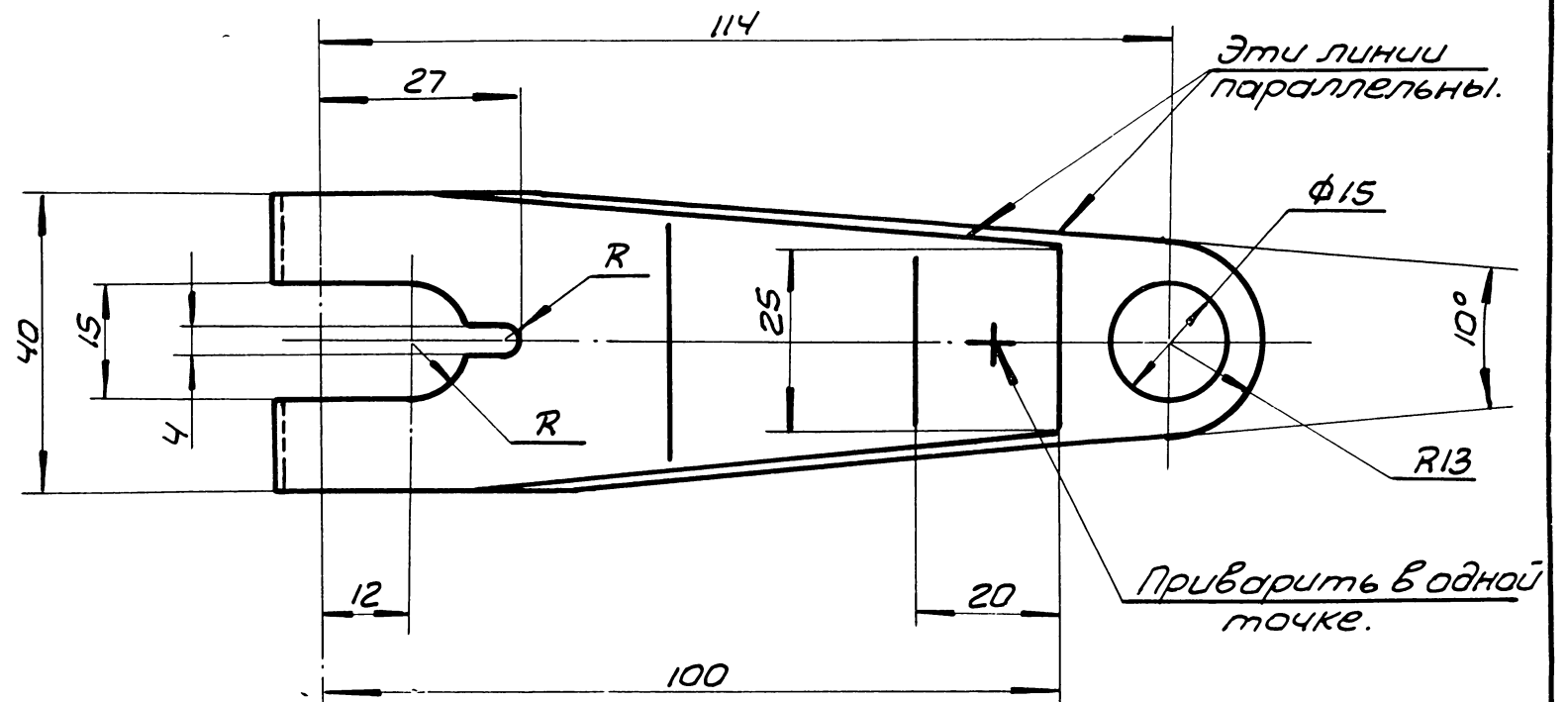
ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ
ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ

Проволока пружинная
φ 1,4 ГОСТ 5047-49

120-1310232

Лит. "Г" Узв. 120-5249 2/II-56.

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



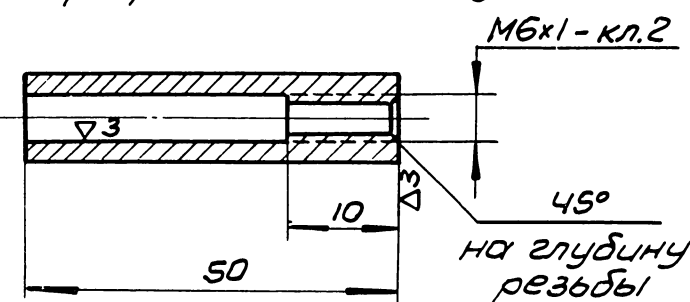
СКОБА НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ТЯГИ УПРАВЛЕНИЯ
ЖАЛЮЗИ

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

120-1310229

Без лит. Узв. 120-1635 3/II-50

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



ВТУЛКА ТЯГИ
УПРАВЛЕНИЯ ЖАЛЮЗИ
РЕГУЛИРОВОЧНАЯ

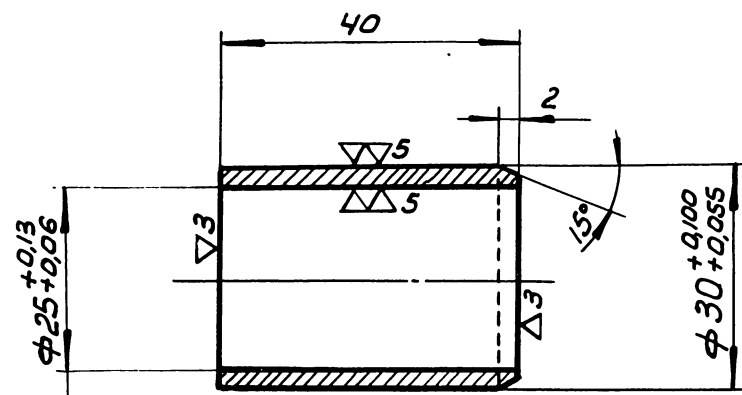
Сталь А12 ГОСТ 1414-57
Шестигр. 12 ГОСТ 8560-57

164-1310283

Лит. "А" Узв. 164-703 1/II-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые края.



Обработать после запрессовки в картер сцепления

**ШТУЛКА ВИЛКИ
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41

Лит. „В“ Изв. 120-5206 21/ix-56.

120-1602051

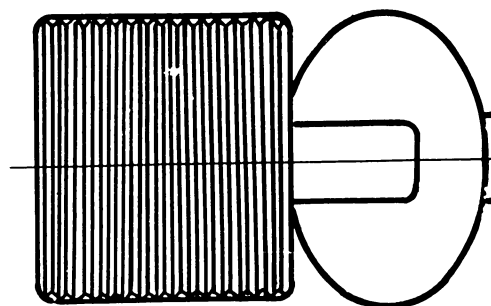
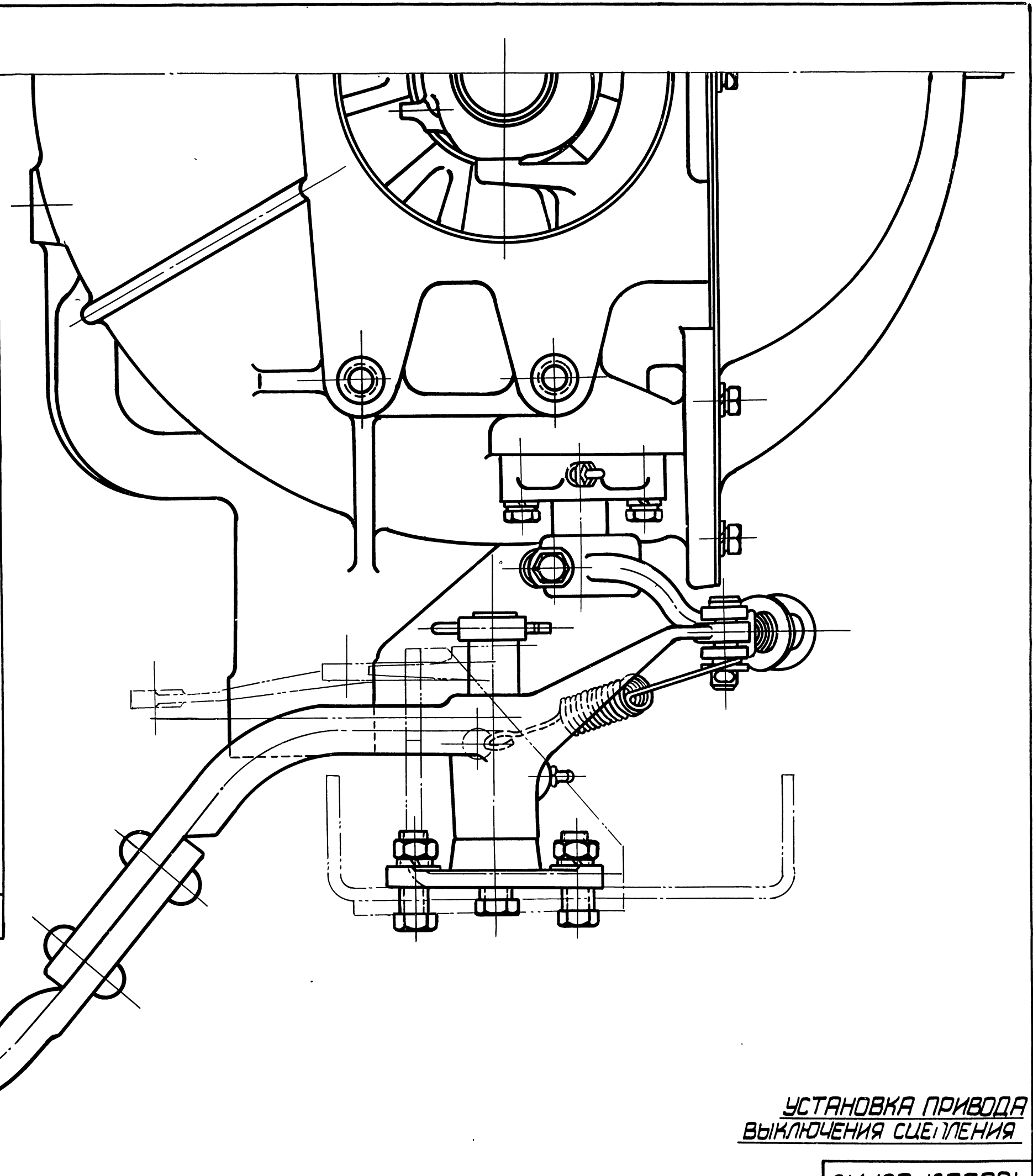
Графическое изображение см. чертеж 120-1601010

120-1602053	Подшипник выключения сцепления	1
12-079	Муфта подшипника выключения сцепления	1
12-0710	Фитиль муфты выключения сцепления	1
Обозначение	Наименование	кол.

**МУФТА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ С ФИТИЛЕМ И
ПОДШИПНИКОМ В СБОРЕ**

Без лит. Изв. 120-3426 6/ii-53

120-1602052

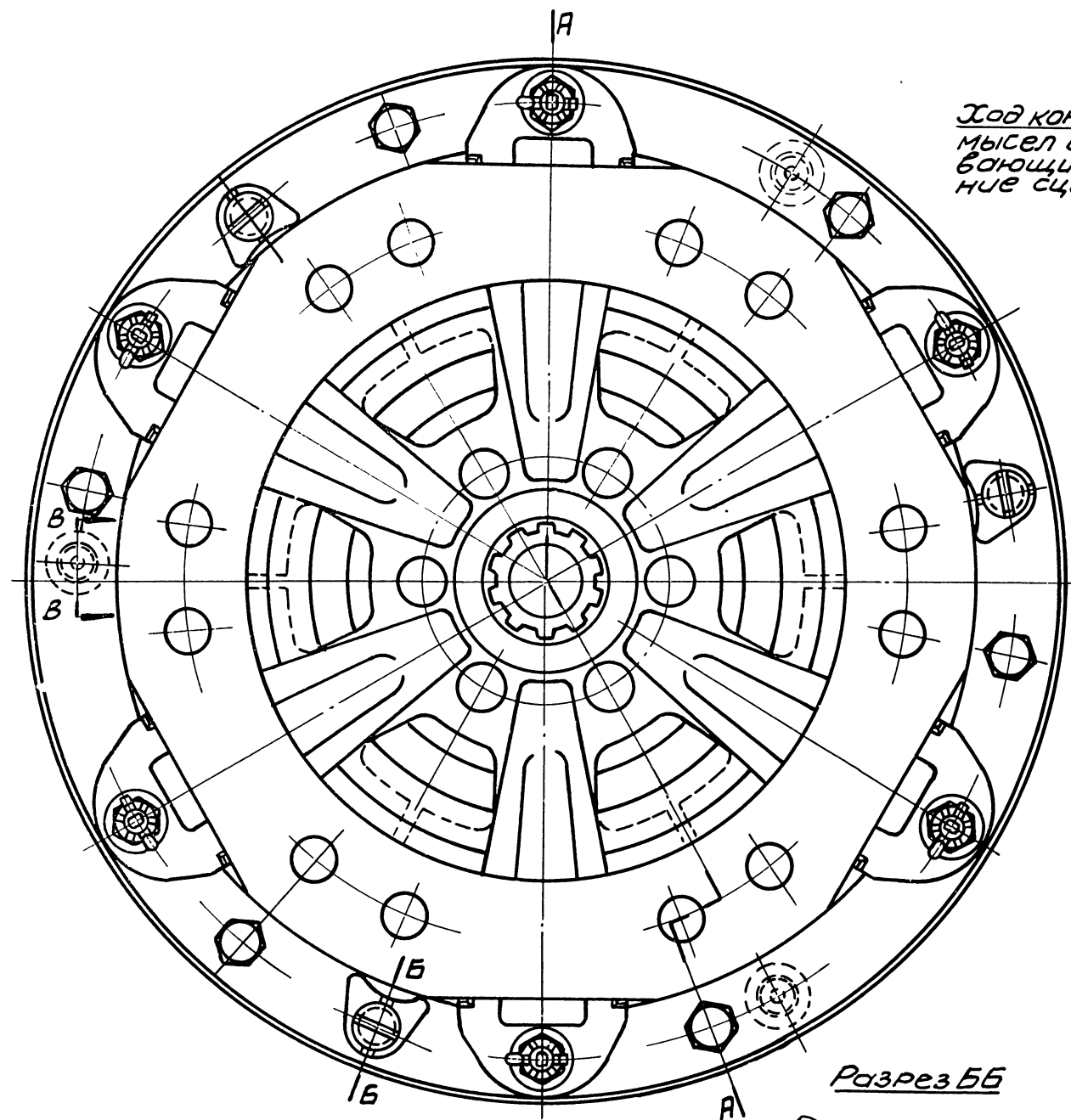


**УСТАНОВКА ПРИВОДА
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

Лит. „Д“ Изв. 120-5247 21/xii-56.

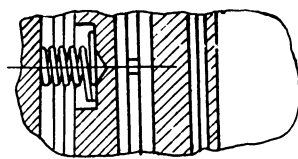
Лист 2. Листов 2.

СК-120-1600001

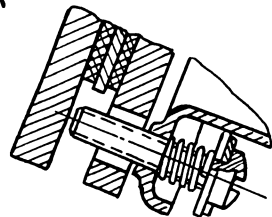


Ход концов коромысел обеспечивает выключение сцепления

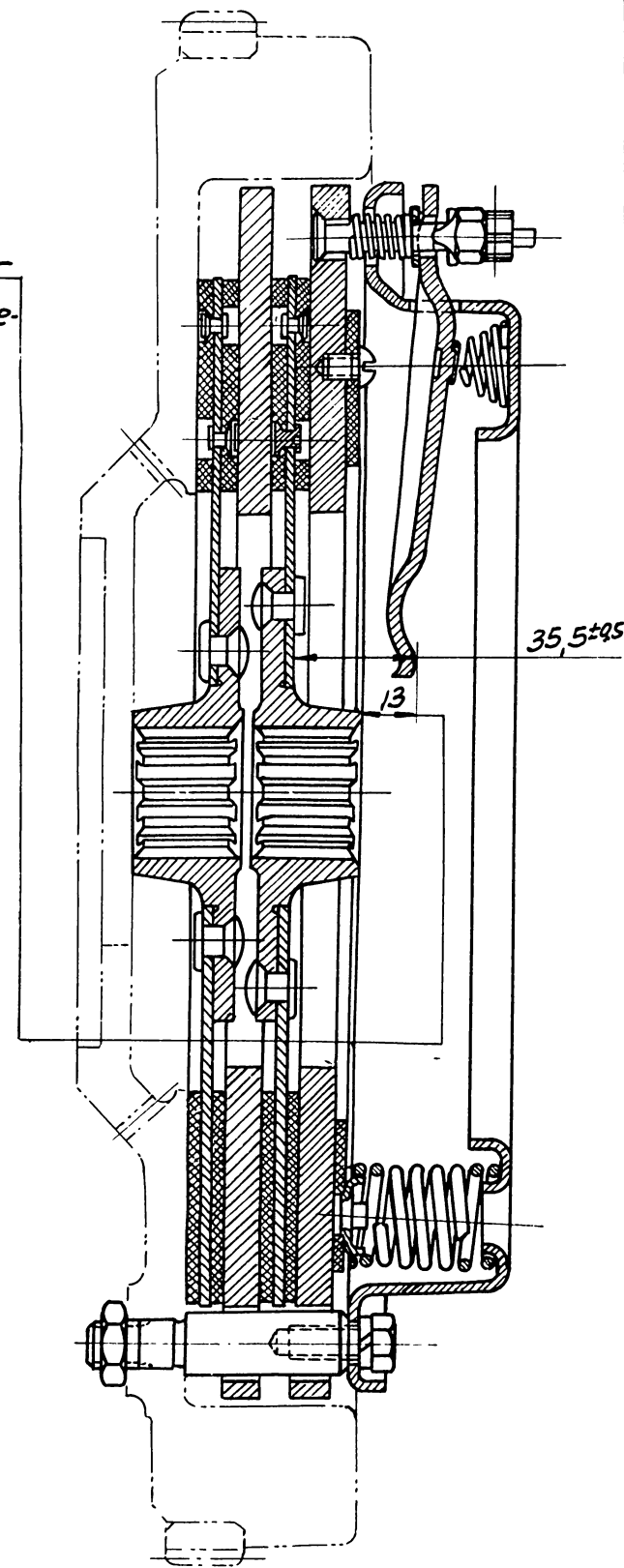
Разрез ВВ



Разрез ББ



Разрез АА



СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

150В-1601010

13-029	Пружина ведомого диска сцепления	3
13-0310	Пружина винта	3
13-039	Шайба замочная	3
13-0317	Винт сцепления регулировочный упорный	3
120-1601115-А	Пружина сцепления	12
13-037	Направляющая пружины сцепления	12
13-032	Кольцо изолирующее	1
13-0210	Диск сцепления ведомый средний	1
164-1601130-А	Диск сцепления ведомый в сборе	2
120-1601093	Диск сцепления прижимной	1
220101-П8	Винт М6×8 Н330-45	3
13-033	Коромысло сцепления	6
13-035	Крышка сцепления	1
13-034	Пружина коромысла	6
258025-П8	Шплицт 2,5×20 ГОСТ 397-54	6
303001-П	Гайка	6
120-1601095	Винт включения сцепления	6
13-0313	Шайба самоустанавливающаяся	6
252005-П8	Шайба 8 ГОСТ 6957-54	6
13-0312	Пружина винта выключения сцепления	6
Обозначение	Наименование	Кол.

Графическое изображение смотри чертеж 150В-1601010.

СЦЕПЛЕНИЕ В СБОРЕ

Без лит. Узв.164-526 15/II-57.

164-1601010-А

220101-П8	Винт креплен. изолирующего кольца к прижимному диску	3
13-032	Кольцо изолирующее прижимного диска сцепления	1
120-1601093	Диск сцепления прижимной	1
Обозначение	Наименование	Кол.

Графическое изображение смотри чертеж 123-1601010.

Кольцо изолирующее дет. 13-032 приклеить к диску дет. 120-1601093 клеем БФ-2.

ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ С ИЗОЛИРУЮЩИМ ДИСКОМ В СБОРЕ

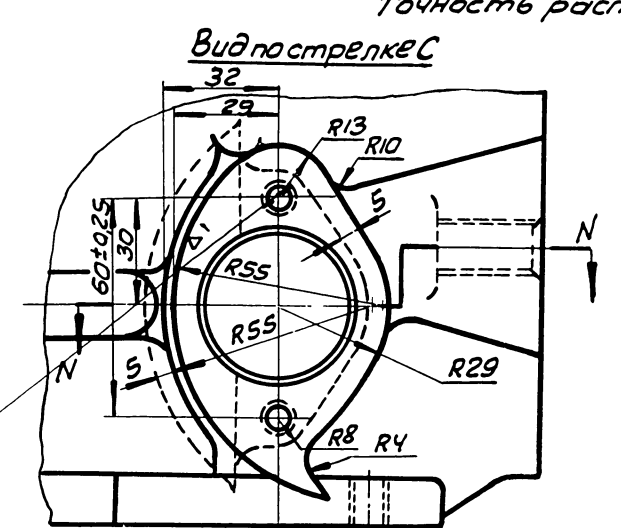
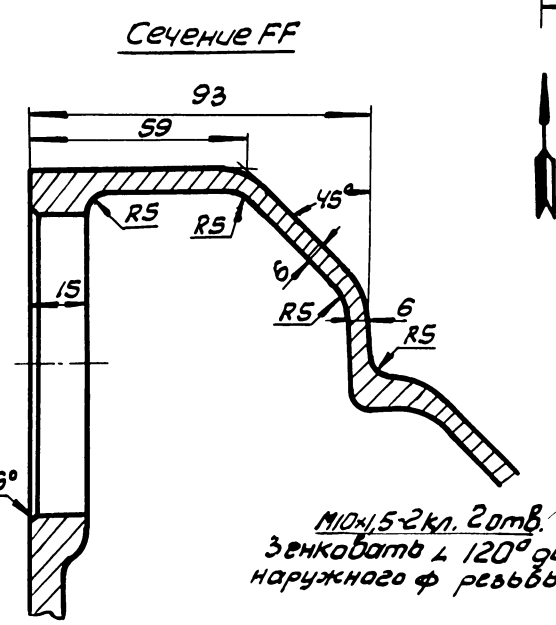
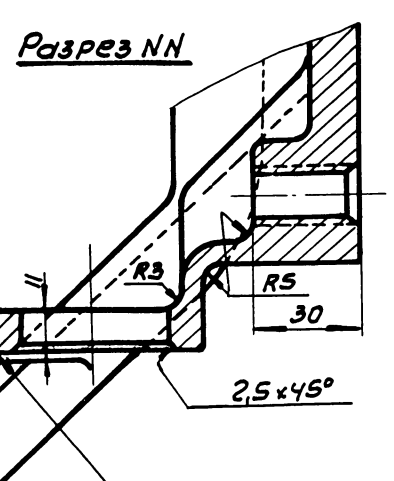
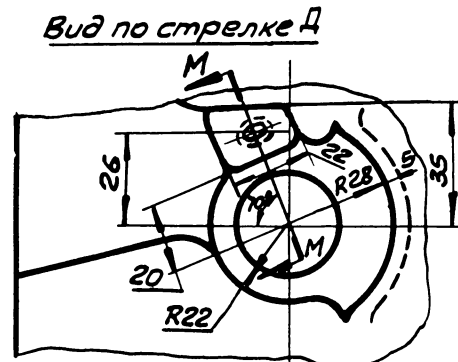
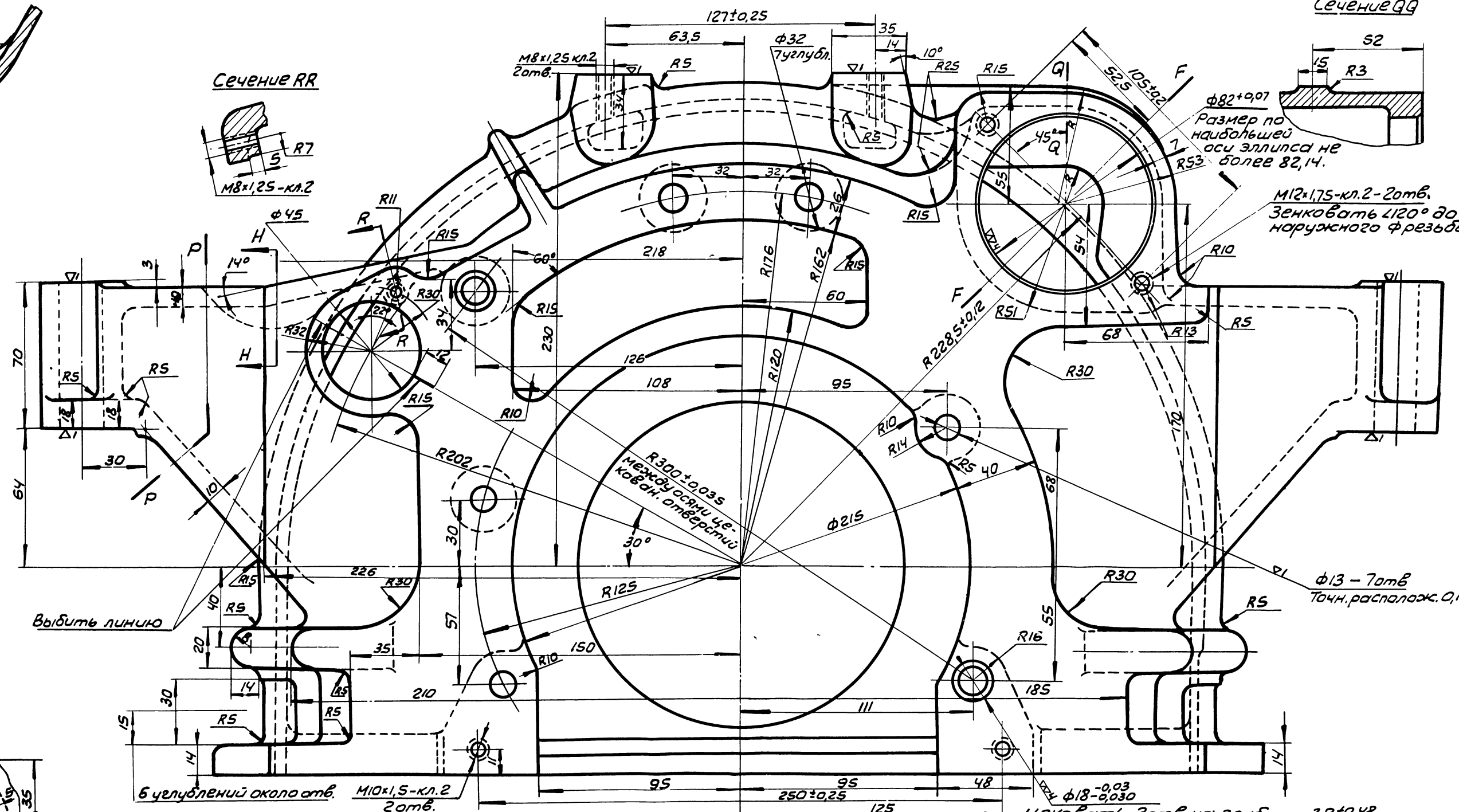
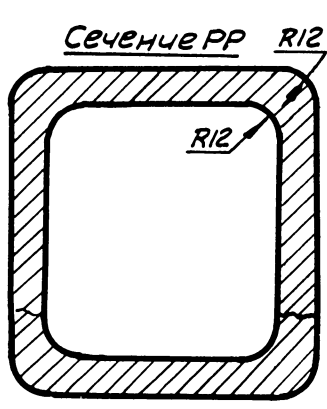
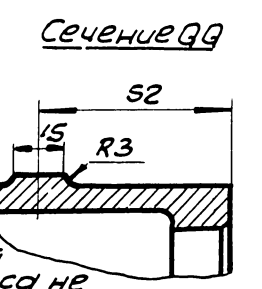
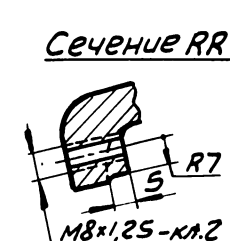
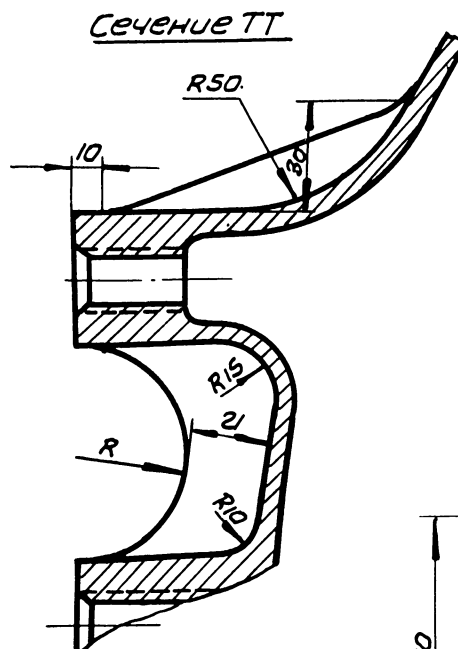
Без лит. Узв.123-1366-10/II-55

123-1601014

Лит. "А" Узв.164-893 11/II-582.

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

Снять заусенцы и затупить острые края.



Допускается фаска 1,5x45°

M10x1,5-кл.2
Зенковать $\angle 120^\circ$ до
наружного ф. резьбы.

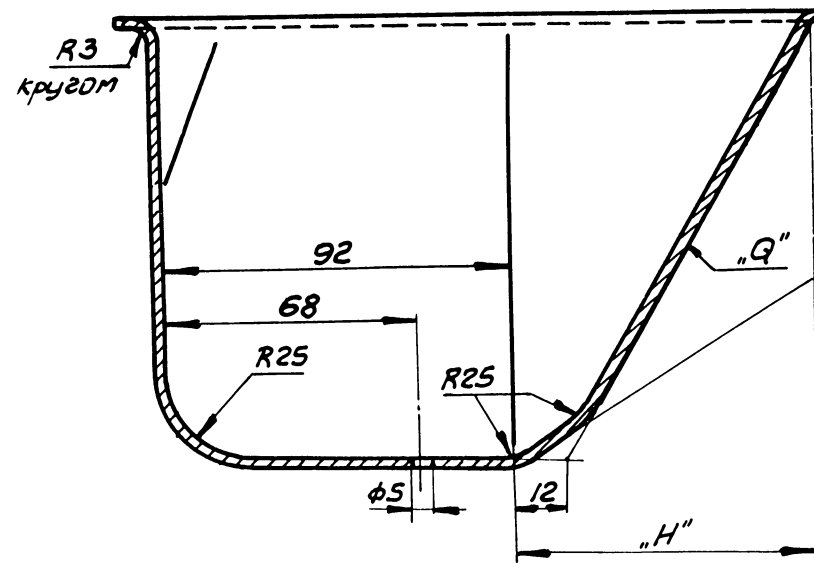
Цевковать 2отв. на глубину $32 \pm 0,48$.
Точность расположения отв. 0,15.

КАРТЕР СЦЕПЛЕНИЯ
Чугун серый СЧ15-32
ГОСТ 1412-54

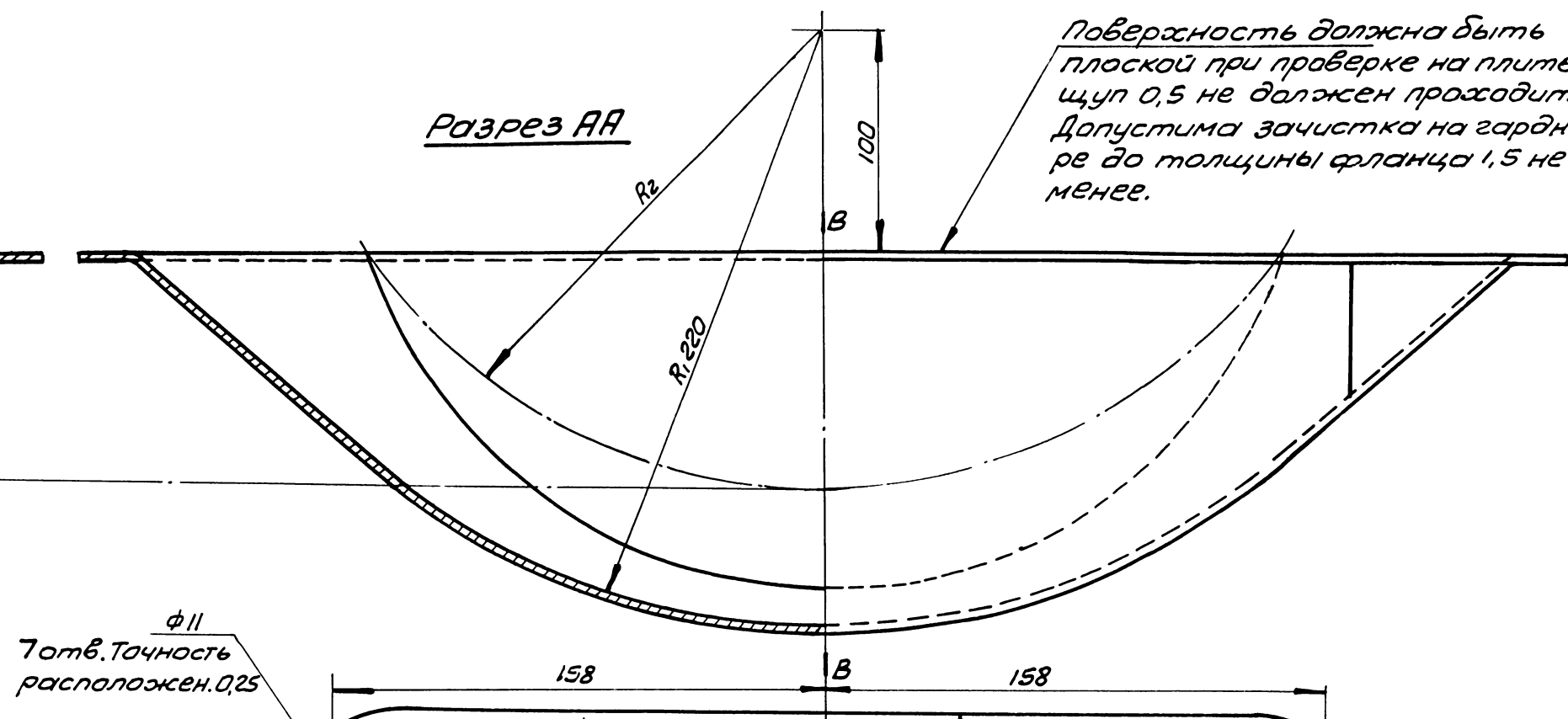
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы.

Разрез ВВ



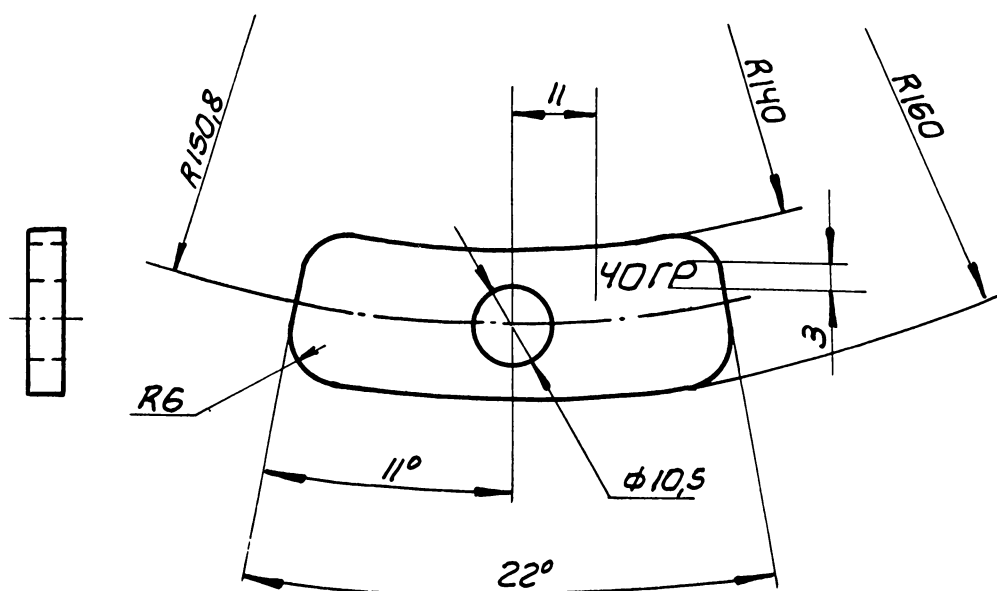
Разрез АА



φ11
Тотв. Точность
расположен. 0,25

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

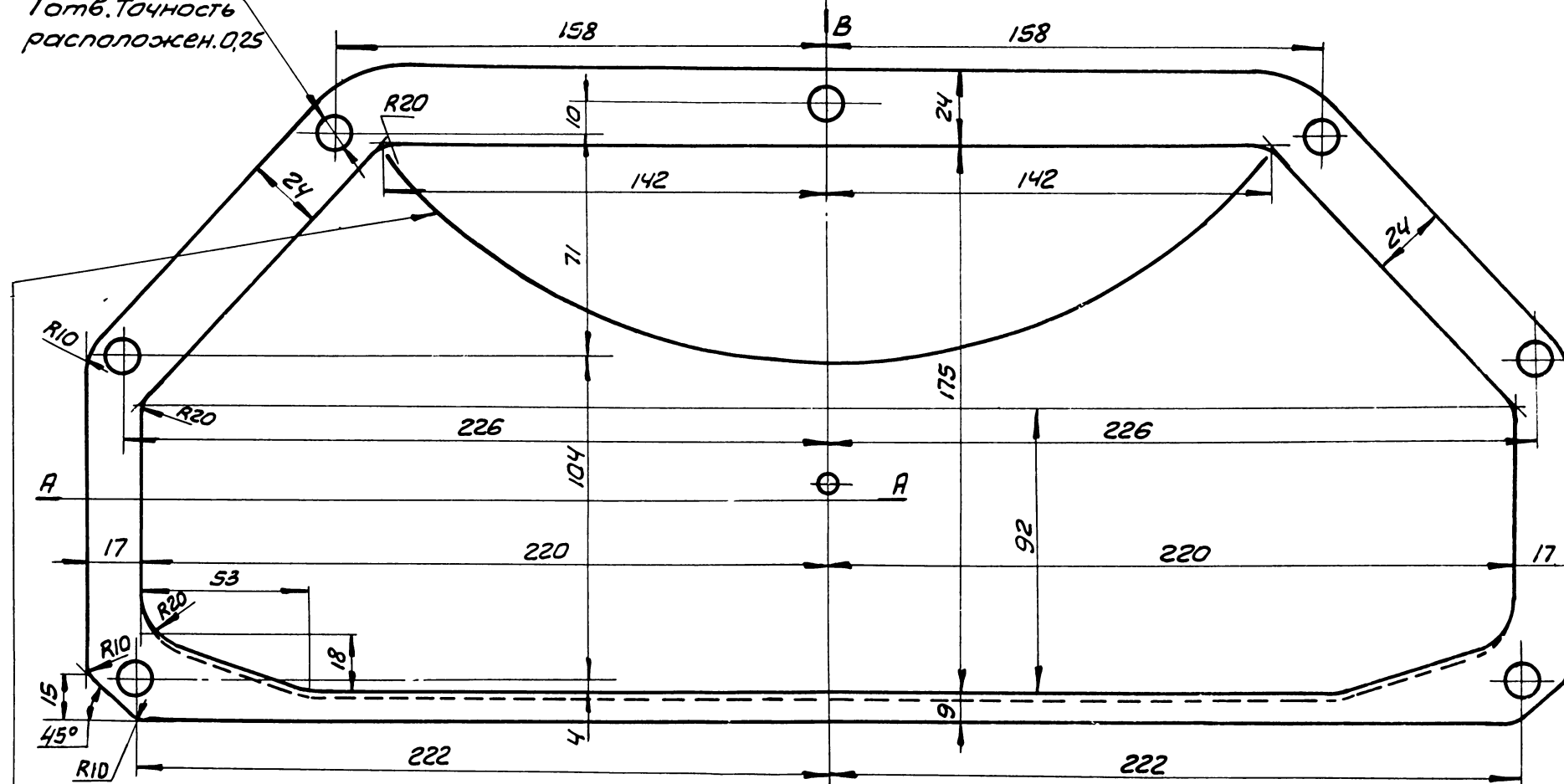
Заусенцы недопустимы.



**ПЛАСТИНА
БАЛАНСИРОВАЧНАЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

Сталь 08. Лист толщ. 5
ГОСТ 4041-48.

120-1601047



Линия от пересечения плоскостью «Q» усеченного конуса с основаниями «R1» «R2» и высотой «H».

**КРЫШКА КАРТЕРА
СЦЕПЛЕНИЯ**

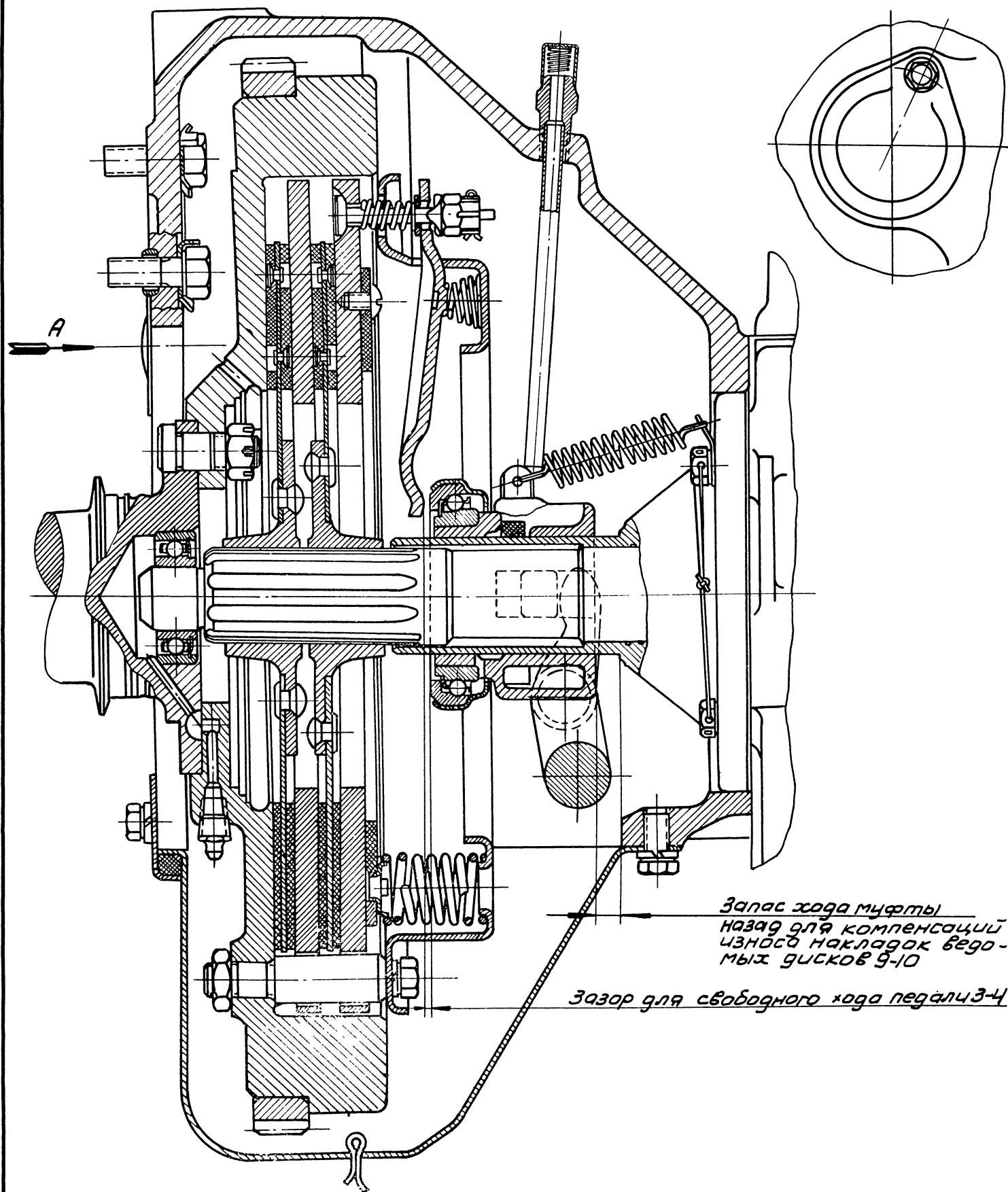
Сталь 08. Лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

120-1601018

Лит. «А» Узв. 150-5525 6/VIII-57

Лит. «Г» Узв. 150-5525 6/VIII-57

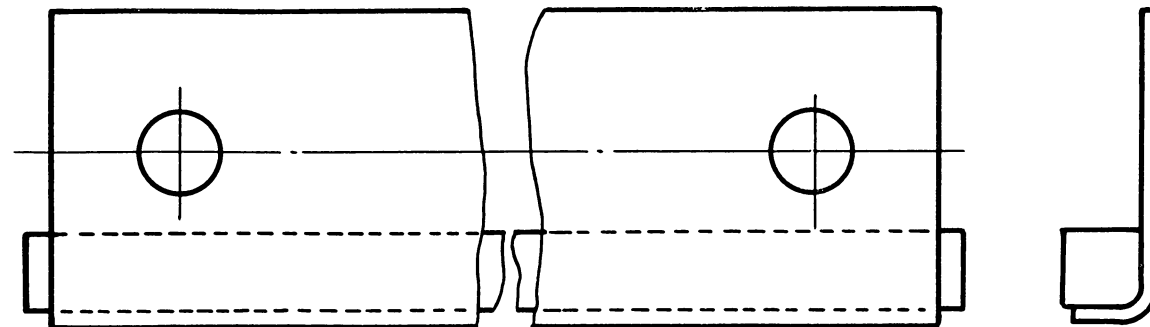
Вид по стрелке А



УСТАНОВКА СЦЕПЛЕНИЯ

СК-150В-1600005

Без лит. Изв. 150В-33 16/III-55г.

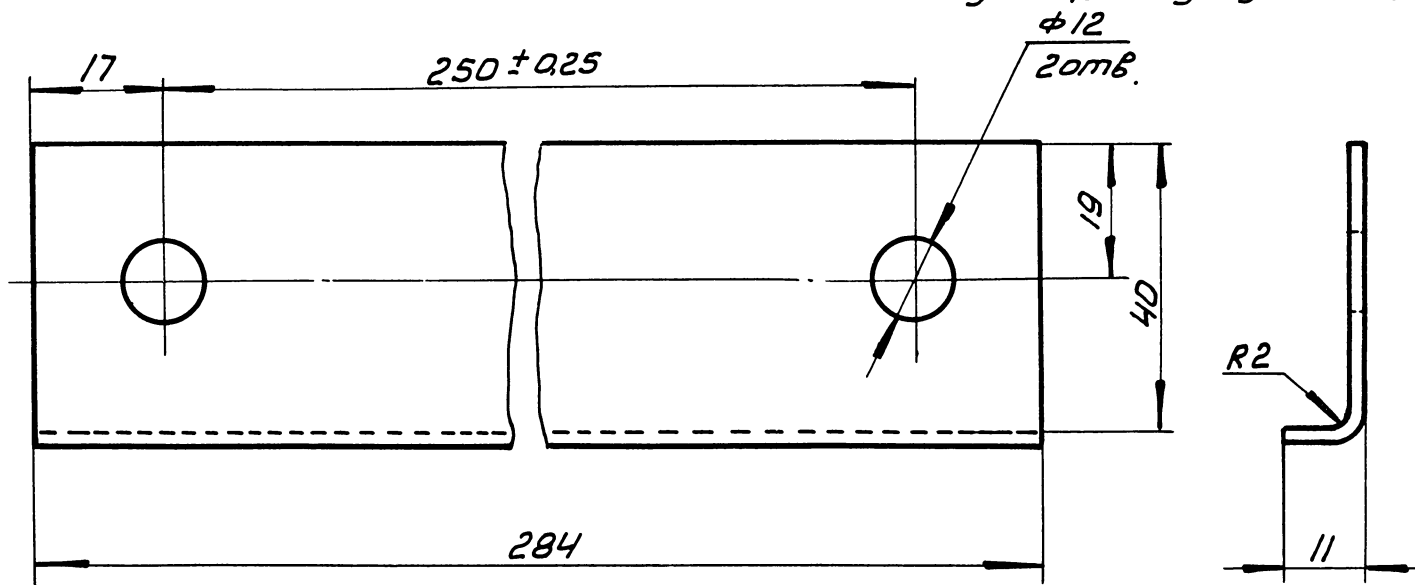


ЩИТОК КАРТЕРА
СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

120-1601035

Без лит. Без. изв.

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

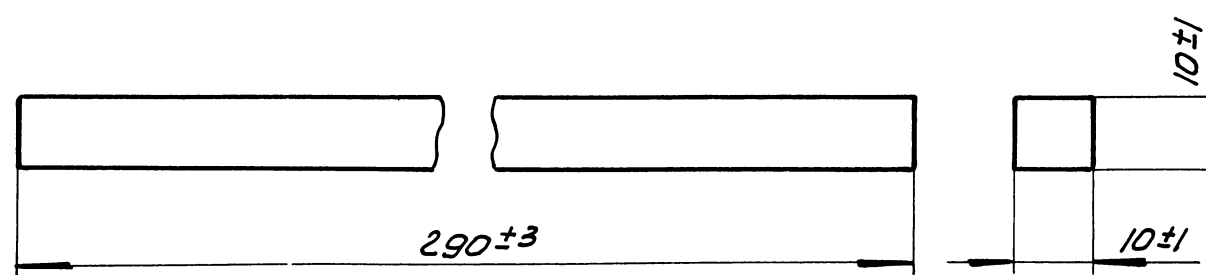


ЩИТОК
КАРТЕРА СЦЕПЛЕНИЯ

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

120-1601040

Лит. „А“ Изв. 120-4434 16/III-54г

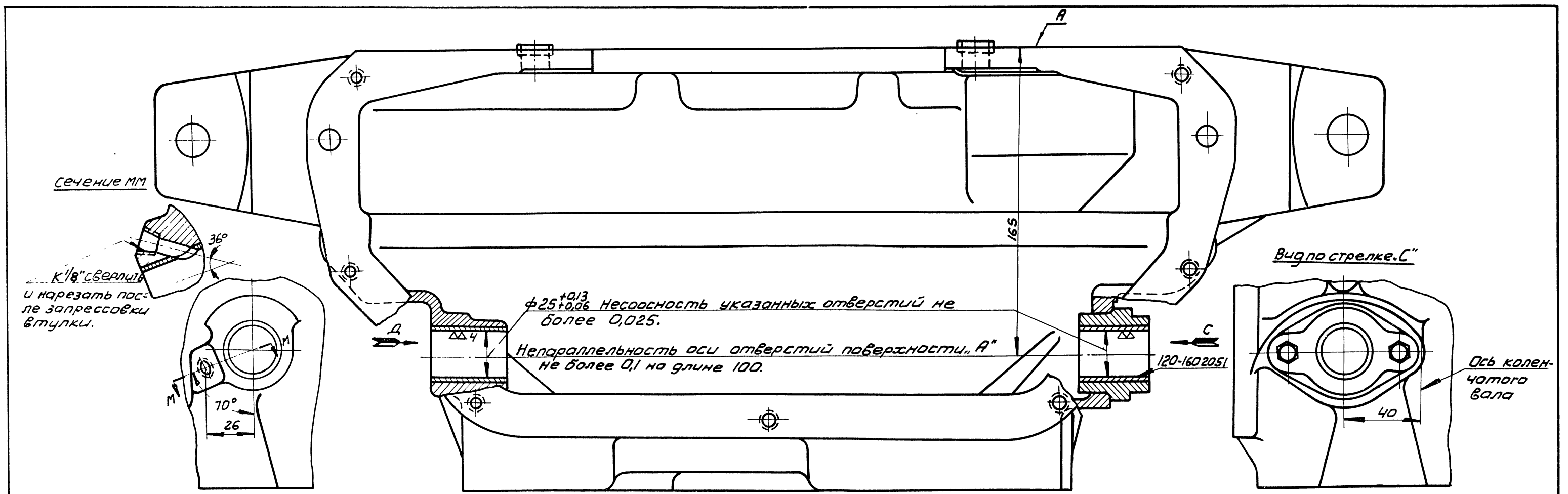


ПРОКЛАДКА ЩИТКА
КАРТЕРА СЦЕПЛЕНИЯ

Войлок грубошерстный. Объемный
Вес $0,32 \pm 0,02$ г/см³ ГОСТ 6418-52

120-1601042

Лит. „Ж“ Изв. 150-5525 6/III-57г.



сечение мм
к 1/8" сверлить
и нарезать после запрессовки втулки.

$\phi 25^{+0.13}$ Несососность указанных отверстий не более 0,025.
Непараллельность оси отверстий поверхности "А" не более 0,1 на длине 100.

Вид по стрелке Д

Вид по стрелке С

Ось коленчатого вала

КАРТЕР СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

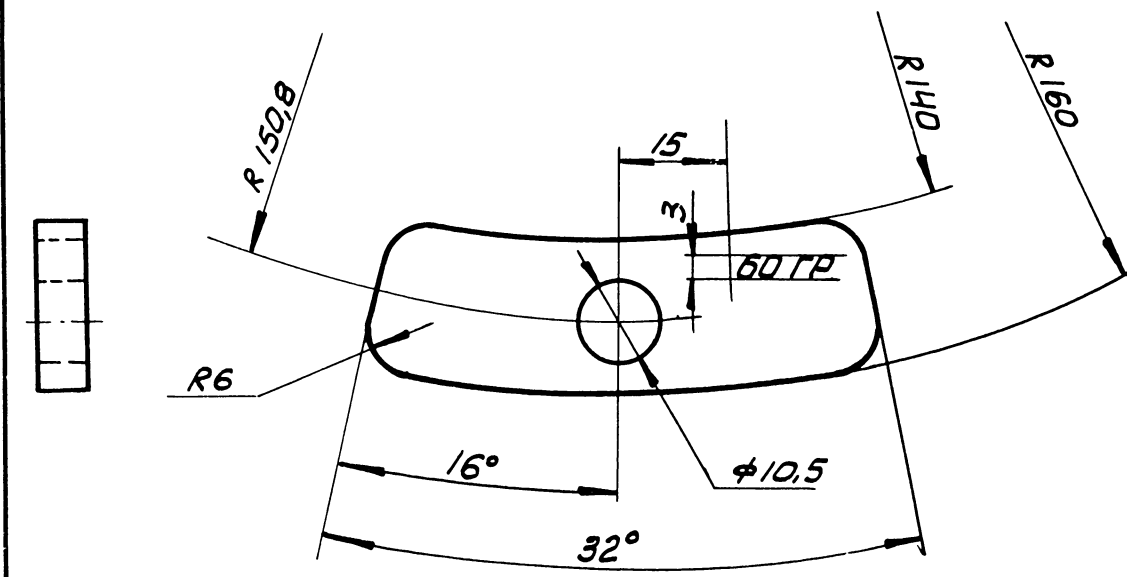
Примечание: дет. 120-1002063 подбирать к отв. катера сцепления с плотной посадкой.

120-1601012

Лит., Г" без изв.

123-1601014	Диск сцепления прижимной с изолирующим в сборе	1
13-0312	Пружина винта выключения сцепления	6
13-0313	Шайба самоустанавливающаяся каромысла сцепления	6
120-1601095	Винт выключения сцепления	6
120-1601115-А	Пружина сцепления	12
13-037	Направляющая пружины сцепления	12
13-039	Шайба замочная винта сцепления регулируемого	3
13-0310	Пружина винта сцепления регулируемого	3
13-0317	Винт сцепления регулируемый упорный	3
13-035	Крышка сцепления	1
13-034	Пружина натяжная каромысла сцепления	6
13-033	Каромысло сцепления	6
252005-П	Шайба пружины винта выключения сцепления	6
303001-П	Гайка винта выключения сцепления	6
Обозначение	Наименование	кол.

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

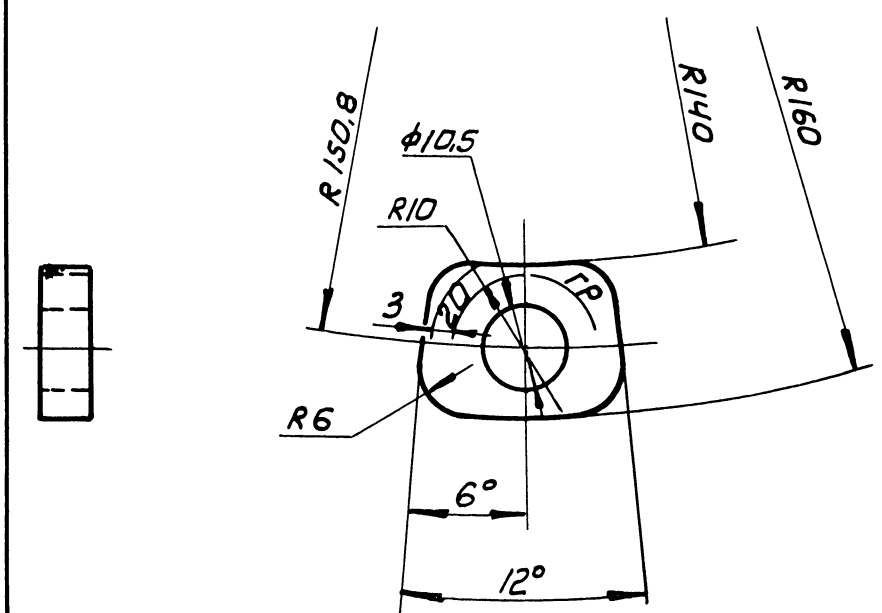


ПЛАСТИНА БАЛАНСИРОВОЧНАЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08 Лист толщ. 5 ГОСТ 4041-48

120-1601045

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



ПЛАСТИНА БАЛАНСИРОВОЧНАЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08 Лист толщ. 5 ГОСТ 4041-48

120-1601046

КРЫШКА СЦЕПЛЕНИЯ С ПРИЖИМНЫМ ДИСКОМ В СБОРЕ

123-1601013

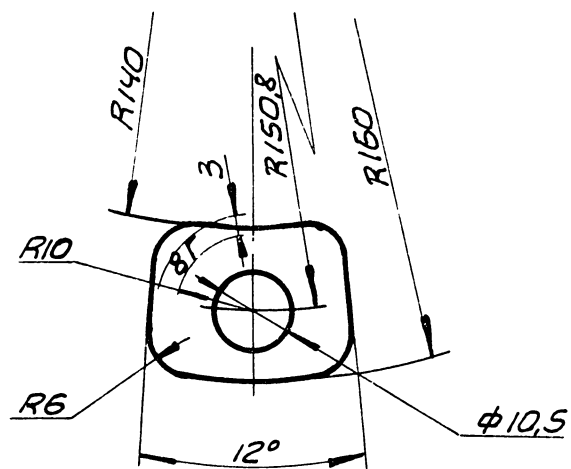
Графическое изображение см. черт. 123-1601010

Без лит. Изв. 123-1366 30/VI-55.

Лит., Г" Изв. 120-1752 6/II-50.

Лит., Д" Изв. 150-5525 6/III-57.

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

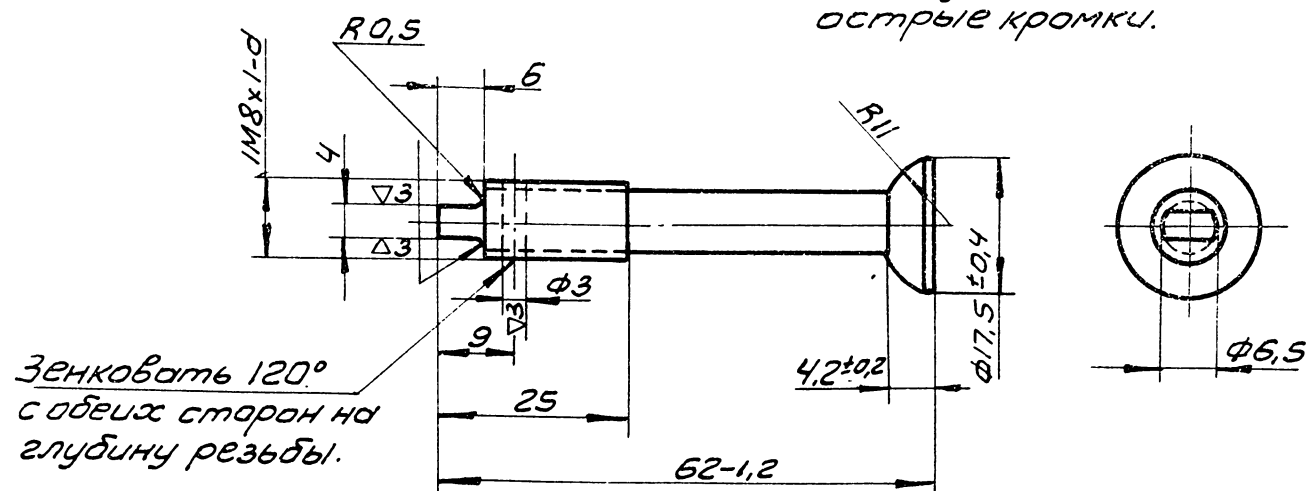


**ПЛАСТИНА
БАЛАНСИРОВОЧНАЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь 08. Лист толщ. 2.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "Б" Узв. 124-259 14/II-50 **124-1601046**

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Зенковать 120° с обеих сторон на глубину резьбы.

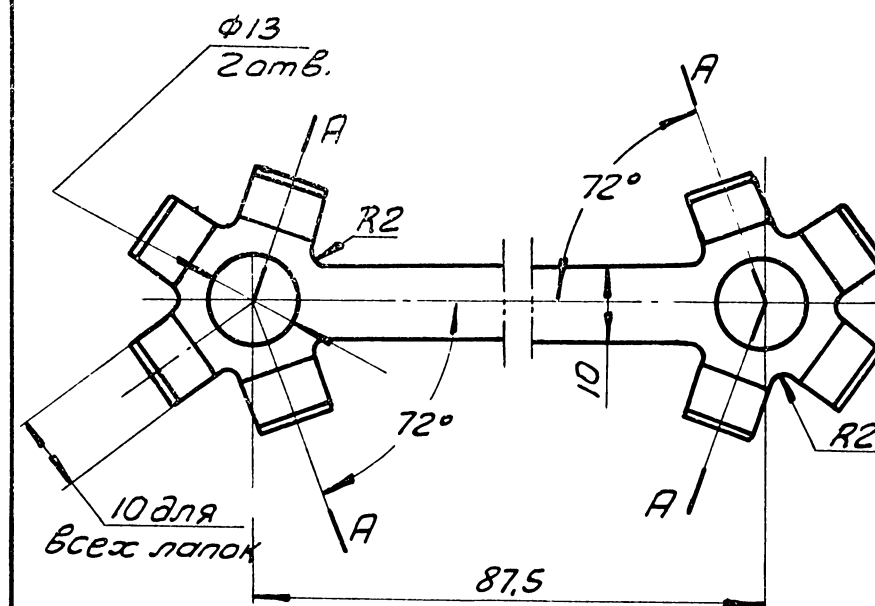
Твердость Нв 241-285

**ВИНТ ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь 40x ГОСТ 1051-50

Лит. "Г" Узв. 150-5648 14/II-58 **120-1601095**

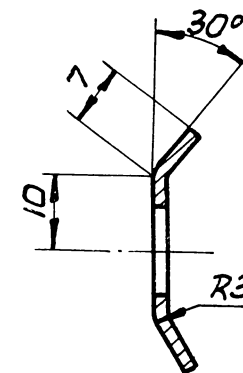
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы.



Сечение AA

Фосфатировать и промаслить по УИ-1.

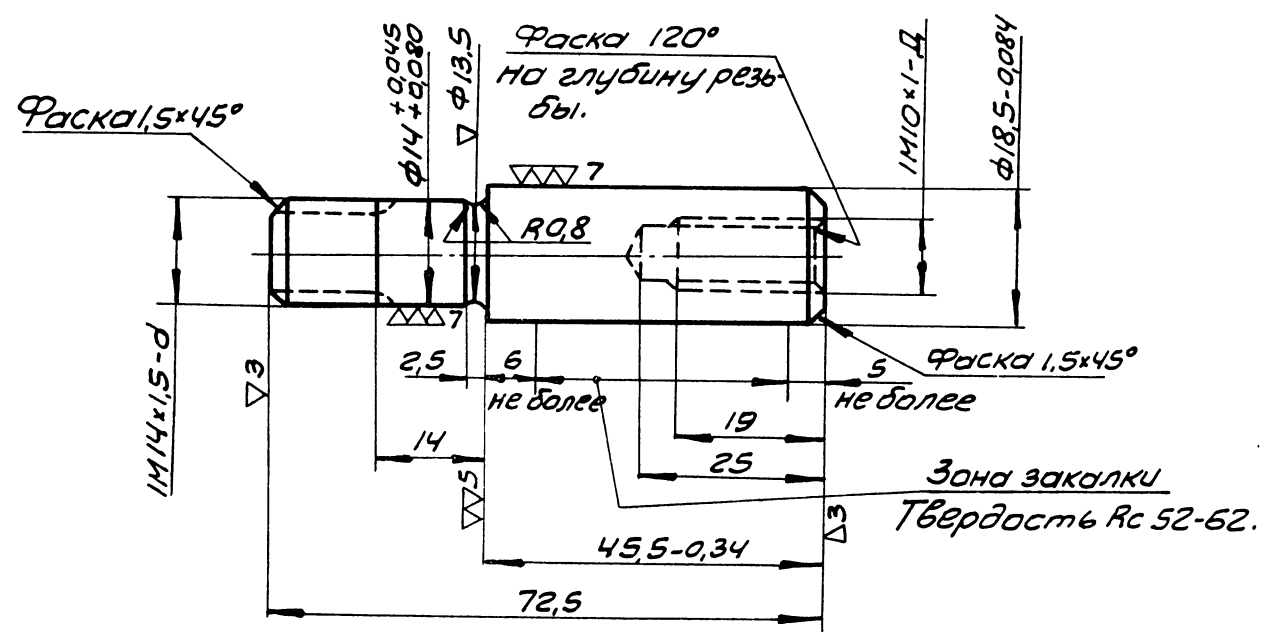


**ПЛАСТИНА СТОПОРНАЯ
БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ КАР-
ТЕРА СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь 08. Лист толщ. 1,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "А" Узв. 120-4722 3/II-55 **120-1601287**

Снять заусенцы.

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

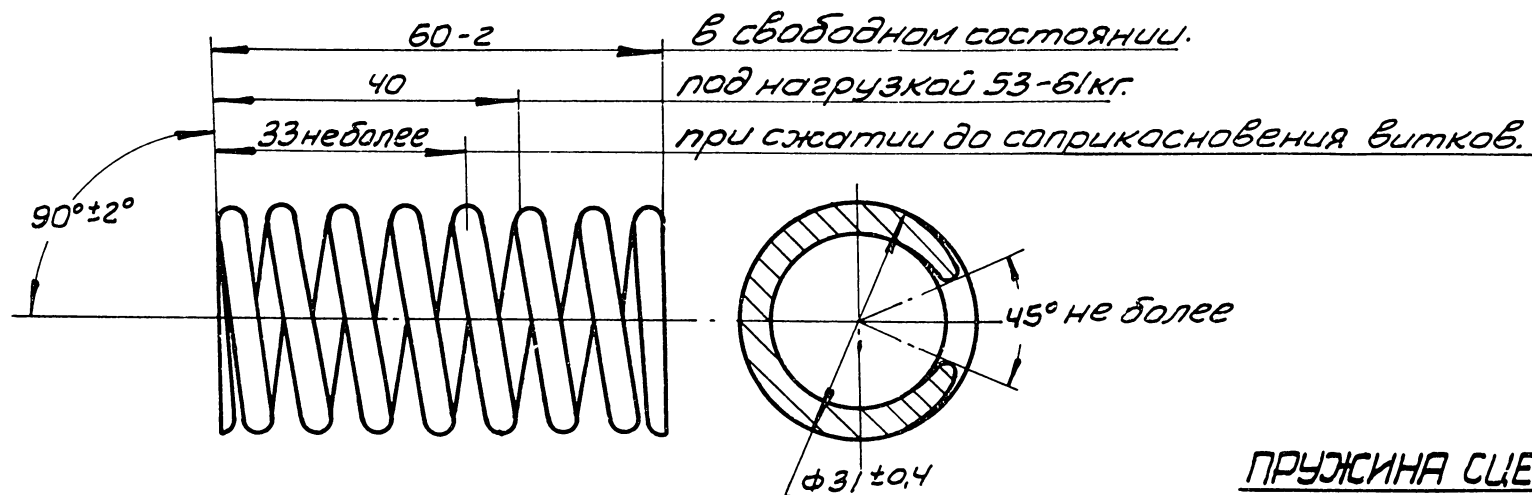


Калить токами высокой частоты в указанной зоне. Глубина закаленного слоя 1,0-2,0

**ПАЛЕЦ СЦЕПЛЕНИЯ
ВЕДУЩИЙ**
Сталь 45 ГОСТ 1051-50

Лит. "Л" Узв. 120-5206 27/II-56 **120-1601100**

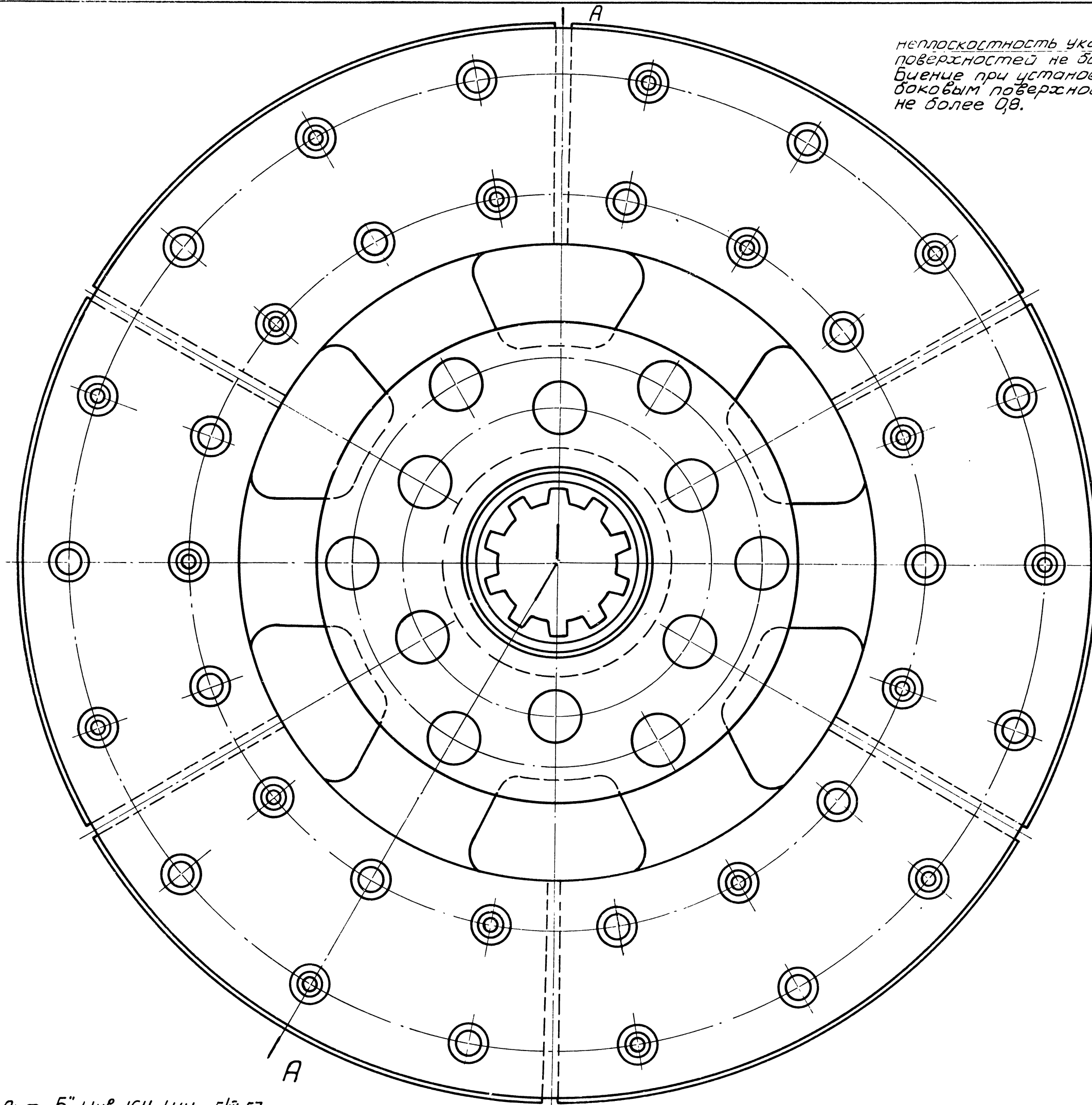
Полное число витков 7,5 ± 1/8 витка. Число рабочих витков 5,5. Направление навивки - безразлично. Концевые витки примкнуть к соседним виткам и зашлифовать. Заштрихованная часть витка показывает величину плоской контактной поверхности каждого торца пружины.



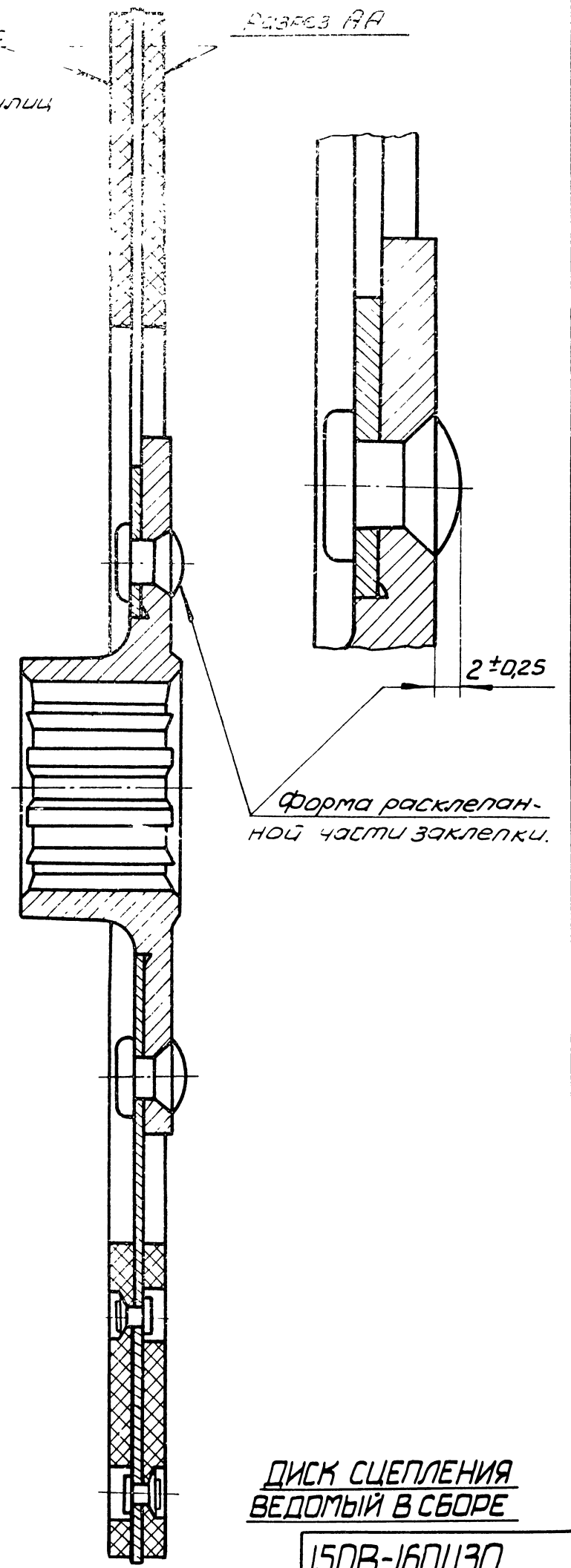
**ПРУЖИНА СЦЕПЛЕНИЯ
НАЖИМНАЯ**

Сталь 65Г
Проволока пружинная
φ 4,2 ГОСТ 1071-41

Лит. "А" Узв. 120-5149 9/III-56. **120-1601115-А**



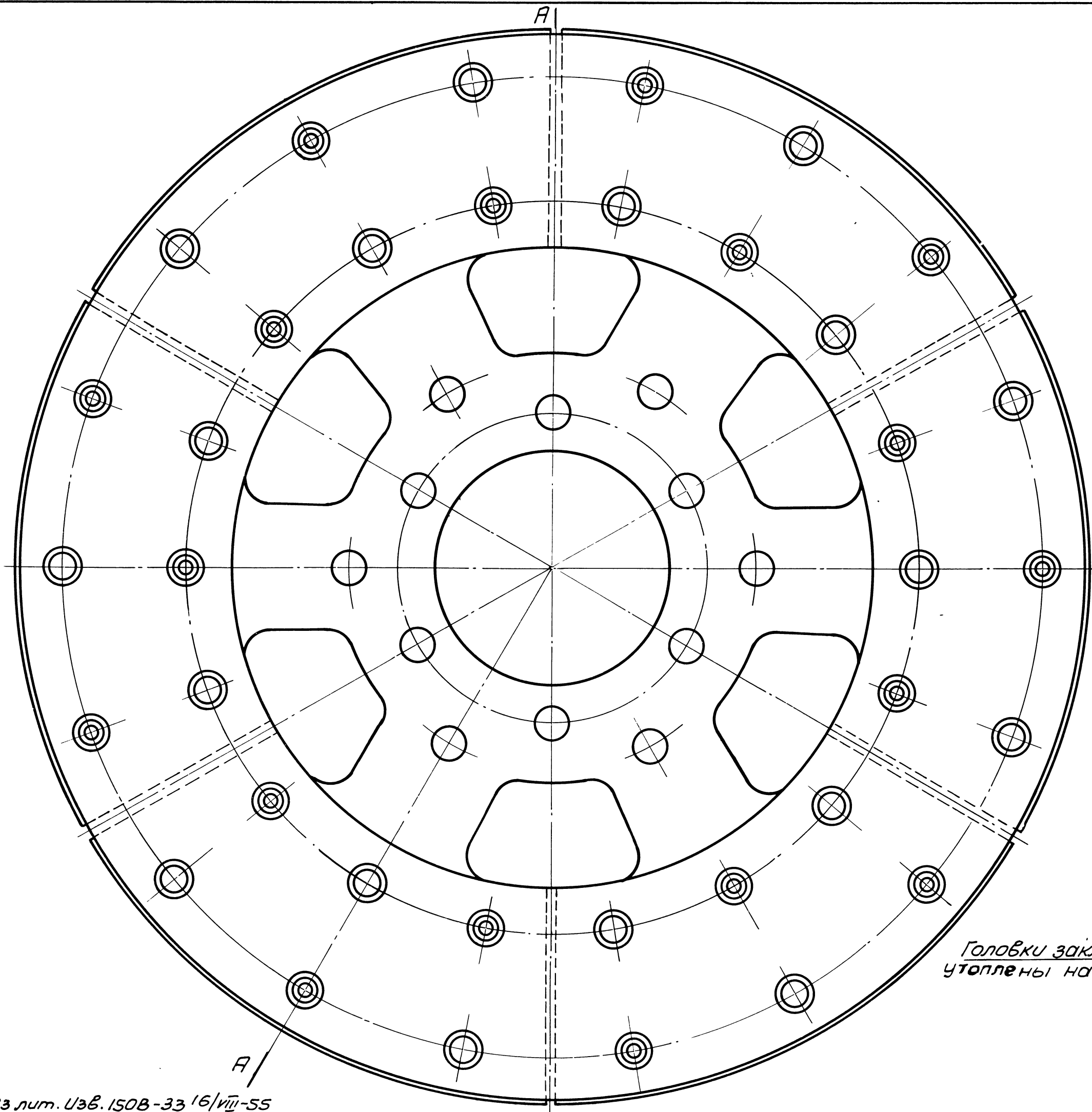
неллоскоатность указонных
поверхностей не более 0,5.
биение при установке по
боковым поверхностям шлиц
не более 0,8.



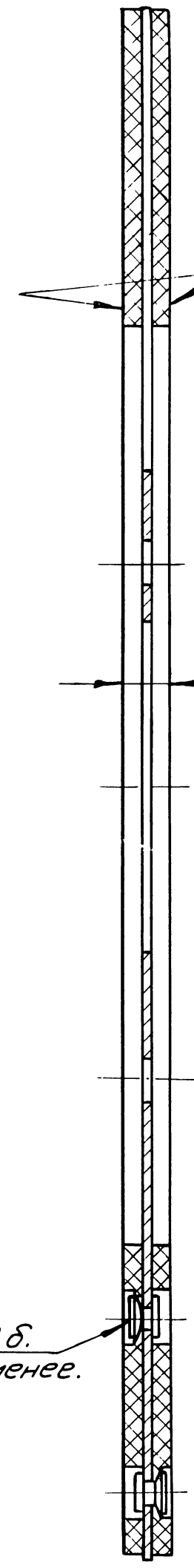
Форма расклевлан-
ной части заклепки.

ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ВЕДОМЫЙ В СБОРЕ

150В-160/130



Разрез АА



Непараллельность
указанных поверх-
ностей не более 0,13.

9,1-0,2

Головки заклепок д.б.
утоплены на 1,2 не менее.

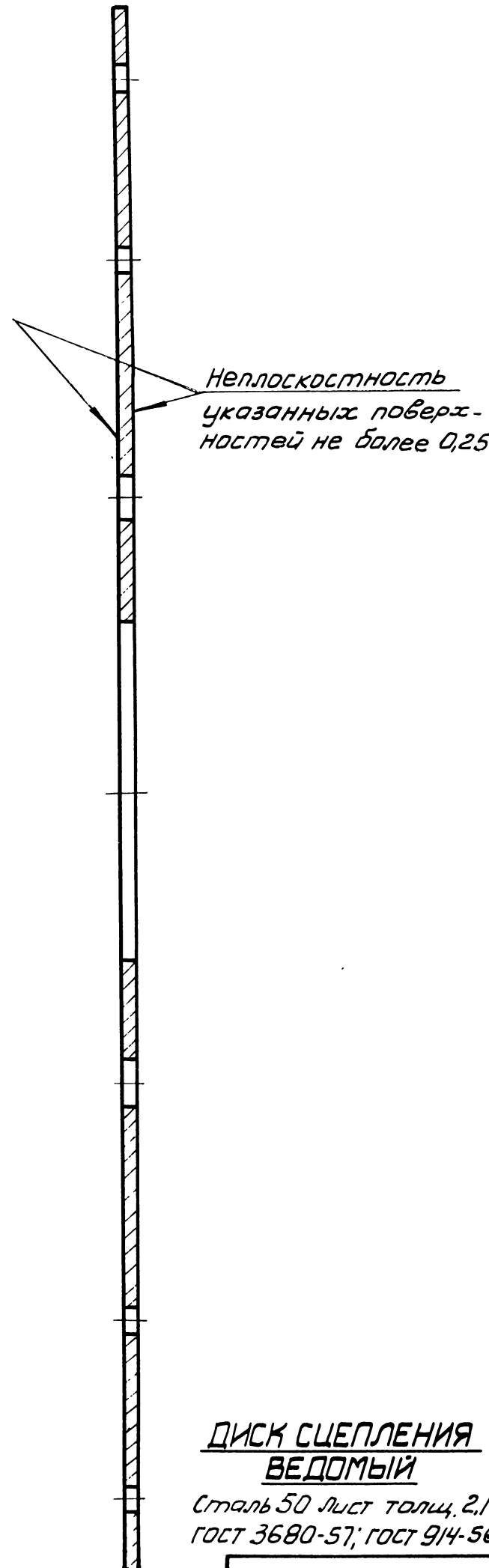
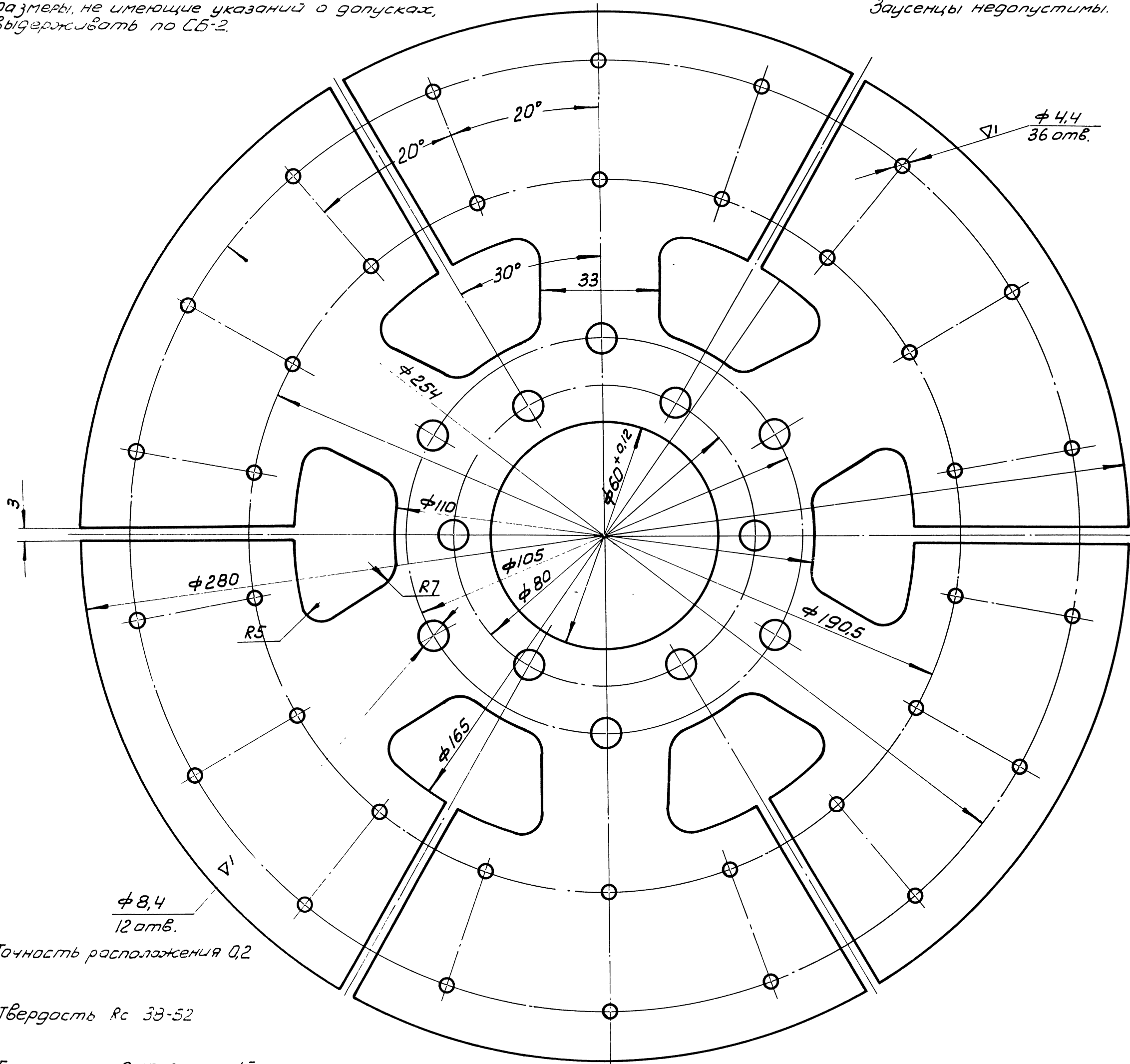
ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ФРИКЦИОННЫЙ
В СБОРЕ

150B-1601132

Без лут. Узв. 150B-33 16/III-55

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

Заусенцы недопустимы.

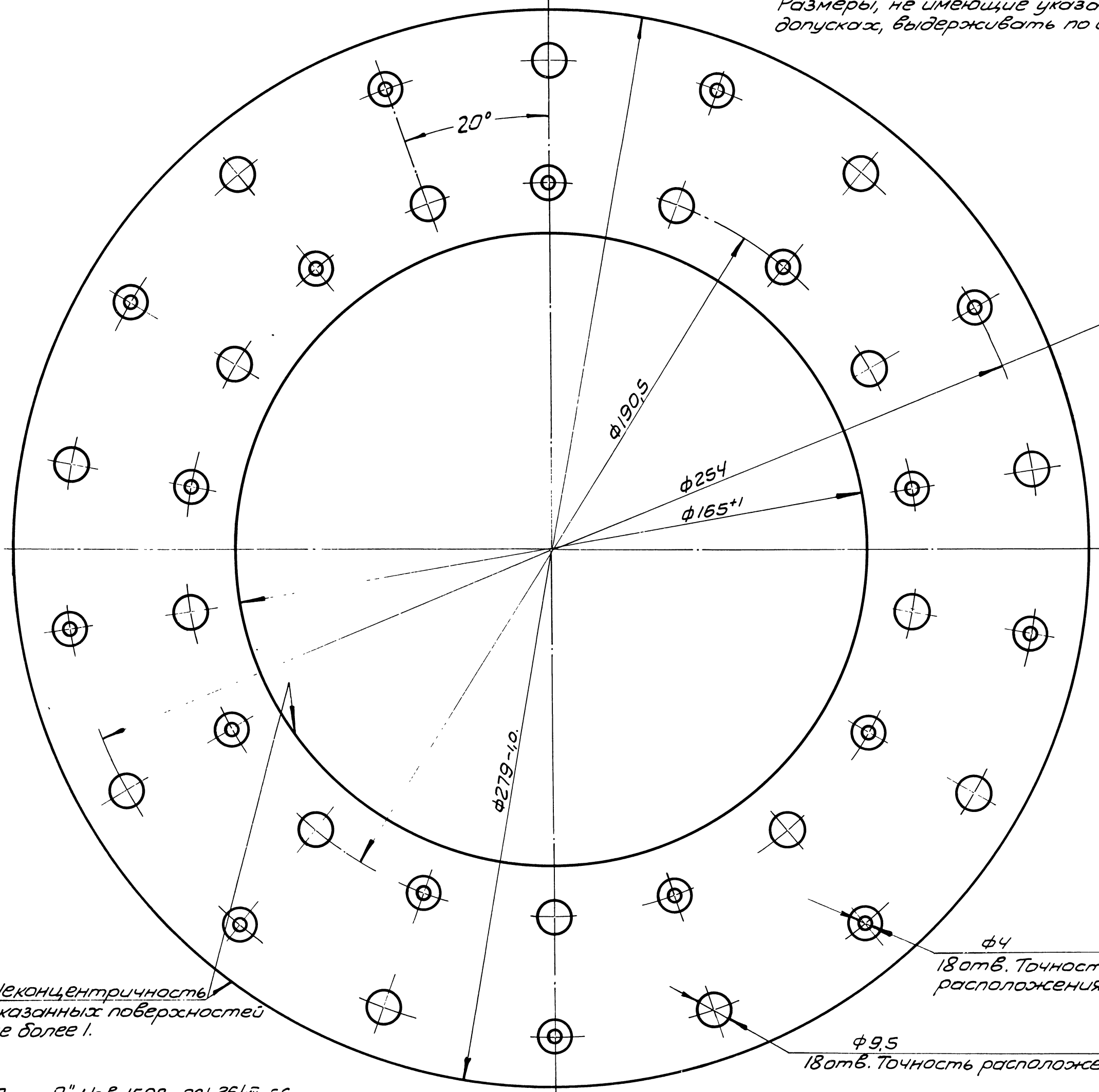


**ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ВЕДОМЫЙ**
Сталь 50 лист толщ. 2,1
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56.

150В-160/133

Без лит. изв. 150В-33 16/III-55

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



Неконцентричность указанной окружности относительно наружной поверхности не более 0,55.

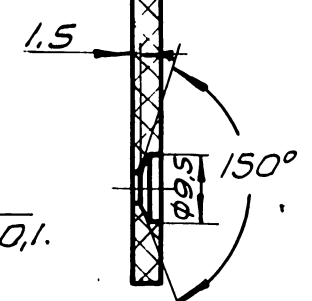
Неплоскостность указанных поверхностей не более 0,3.

Неконцентричность указанных поверхностей не более 1.

φ4
18 отв. Точность расположения 0,1.

φ9,5
18 отв. Точность расположения 0,1.

3,6±0,1



**КОЛЬЦО СЦЕПЛЕНИЯ
ФРИКЦИОННОЕ**
Асбестовая композиция 7-кф-31 УН-1016
/МХЛ N 4394-55/

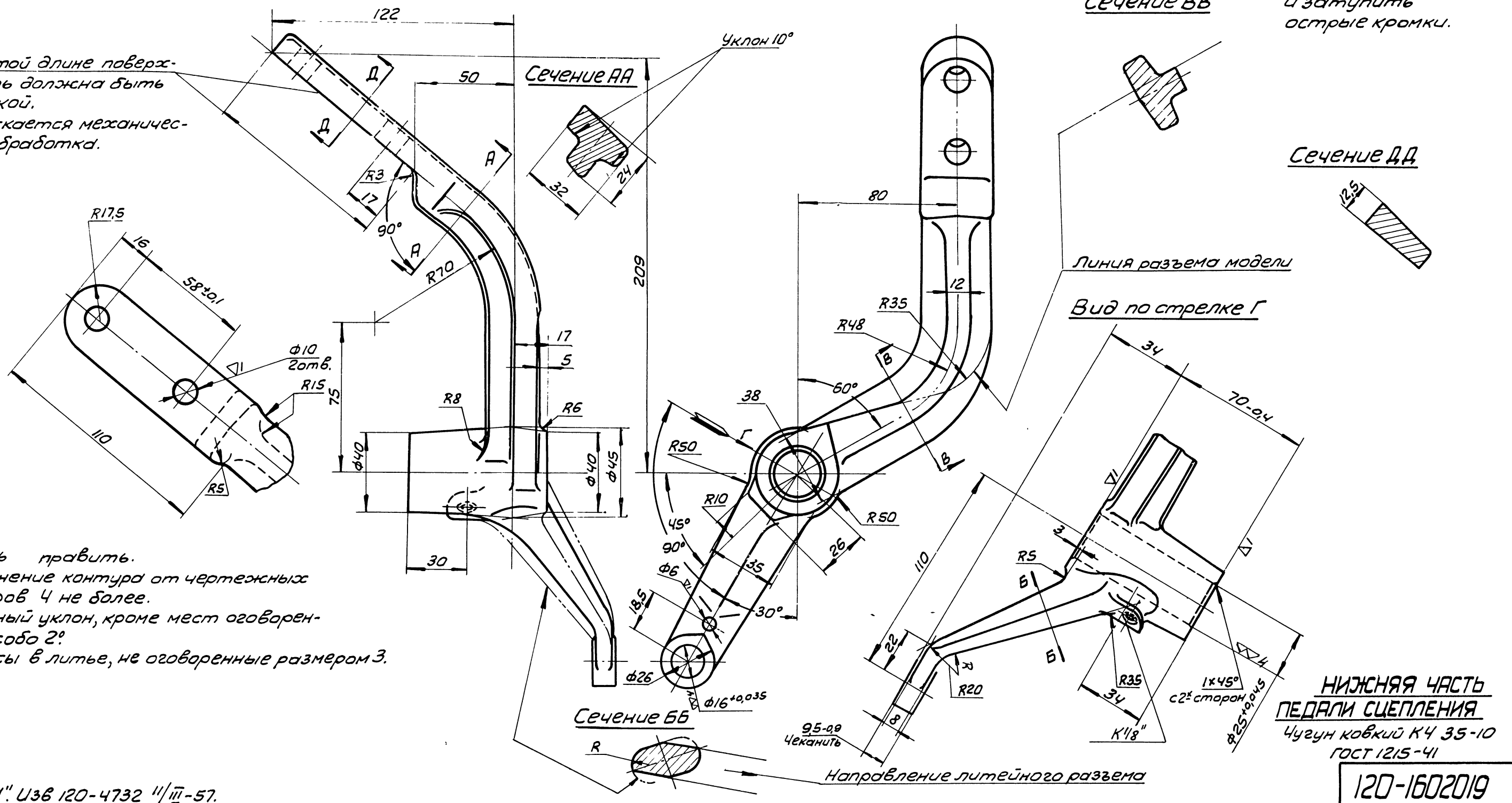
150В-160/138

Лит. „А“ Узв. 150В-281 26/VI-56.

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

На этой длине поверхность должна быть плоской.
Допускается механическая обработка.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Деталь править.
Отклонение контура от чертежных размеров 4 не более.
Литейный уклон, кроме мест оговоренных особо 2°.
Радиусы в литье, не оговоренные размером 3.

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ
Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41

120-1602019

Лит., И' UЗВ. 120-4732 11/III-57.



Лит., И' UЗВ. 120-4460 13/II-55.

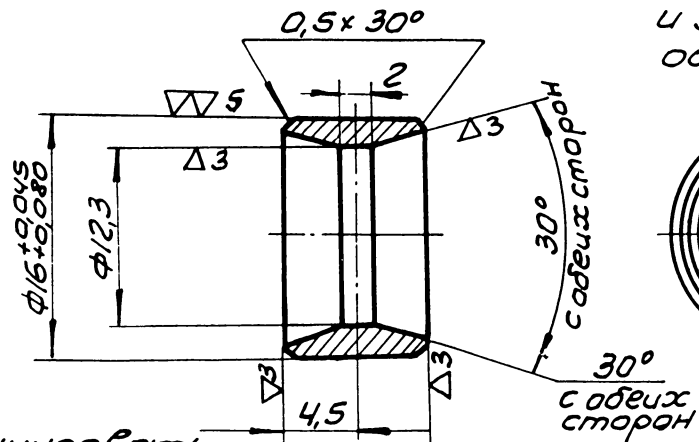
120-1602034-В

Лит., И' UЗВ. 120-3602 5/II-53

12-0710

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

Снять заусенцы и затупить острые края.

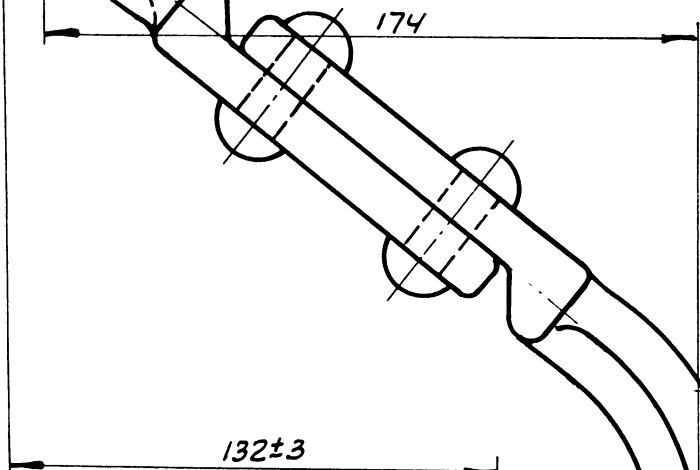
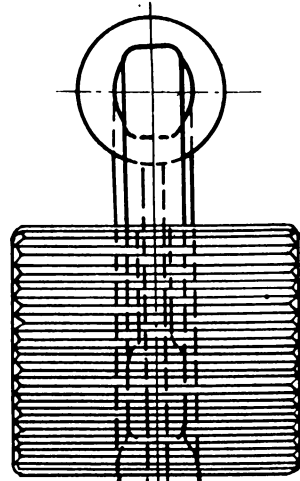


Цианировать на глубину $0,1 \pm 0,3$
Твердость по тарированному напильнику Rc-56

ВТУЛКА РЫЧАГА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

123-1602038

Лит. Ж. Узв. 152-1532. 15/II-58

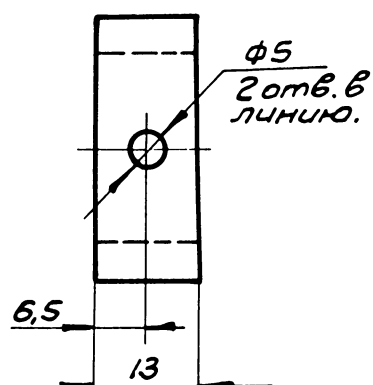
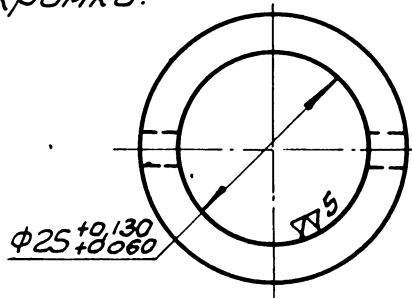


Р400 ± 3
Деталь править.

ПЕДАЛЬ СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

120-1602015-А

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



Цинковать. Покрытие класс 2 УИ-1.

КОЛЬЦО ОСИ ПЕДАЛЕЙ
Сталь 35
Труба $\Phi 36 \times 6$ ГОСТ 301-50

120-1602022

Лит. В Узв. 164-352 11/II-55

Лит. Д Узв. 120-4966 11/II-56.



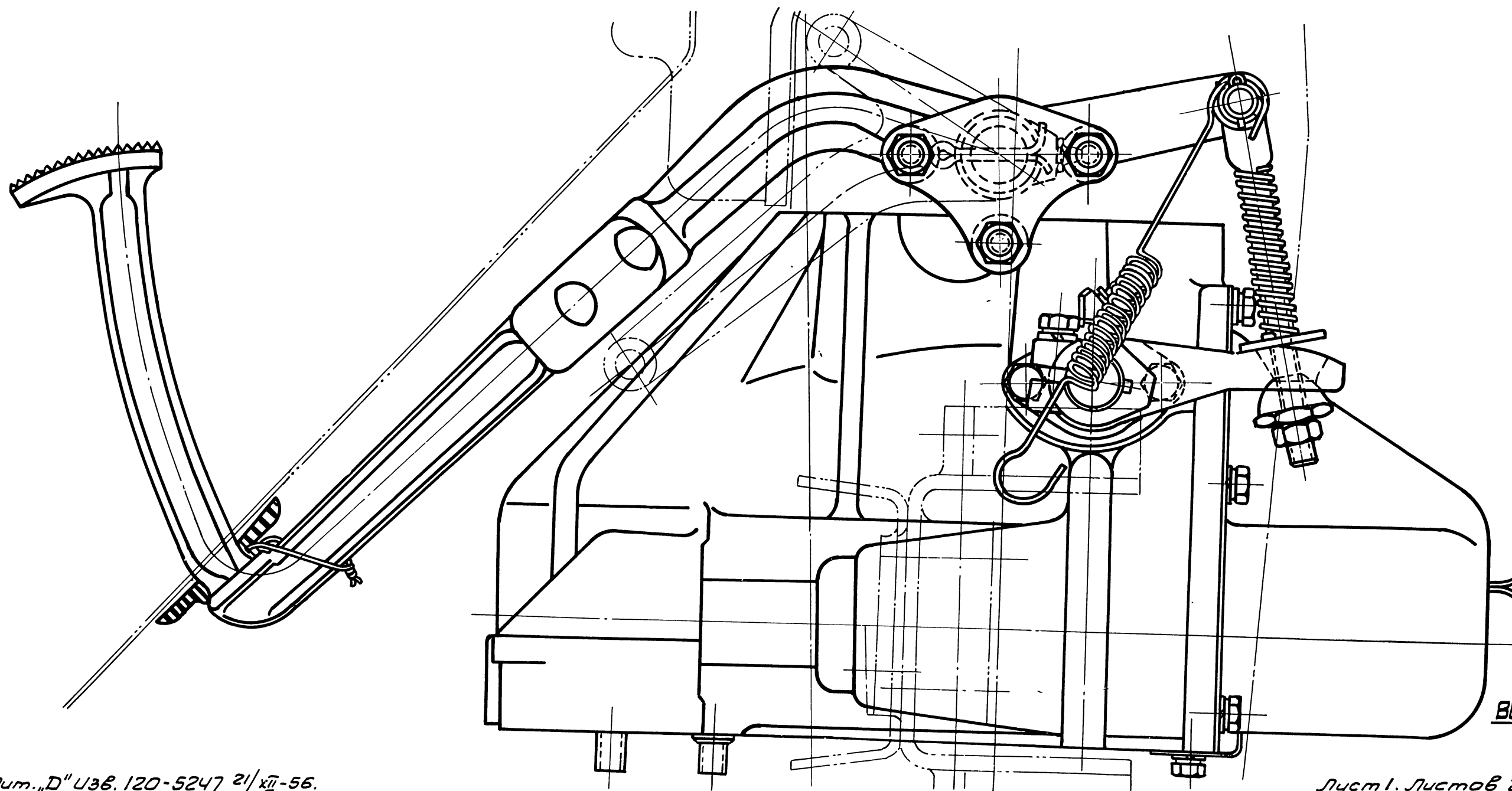
Число витков 15.
Направление навивки безразлично.
Концевые витки поджать

ПРУЖИНА ТЯГИ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Проволока пружинная $\Phi 2,5$ ГОСТ 5047-49

120-1602037

Без лит. Узв. 120-1472 12/II-49



**УСТАНОВКА ПРИВОДА
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

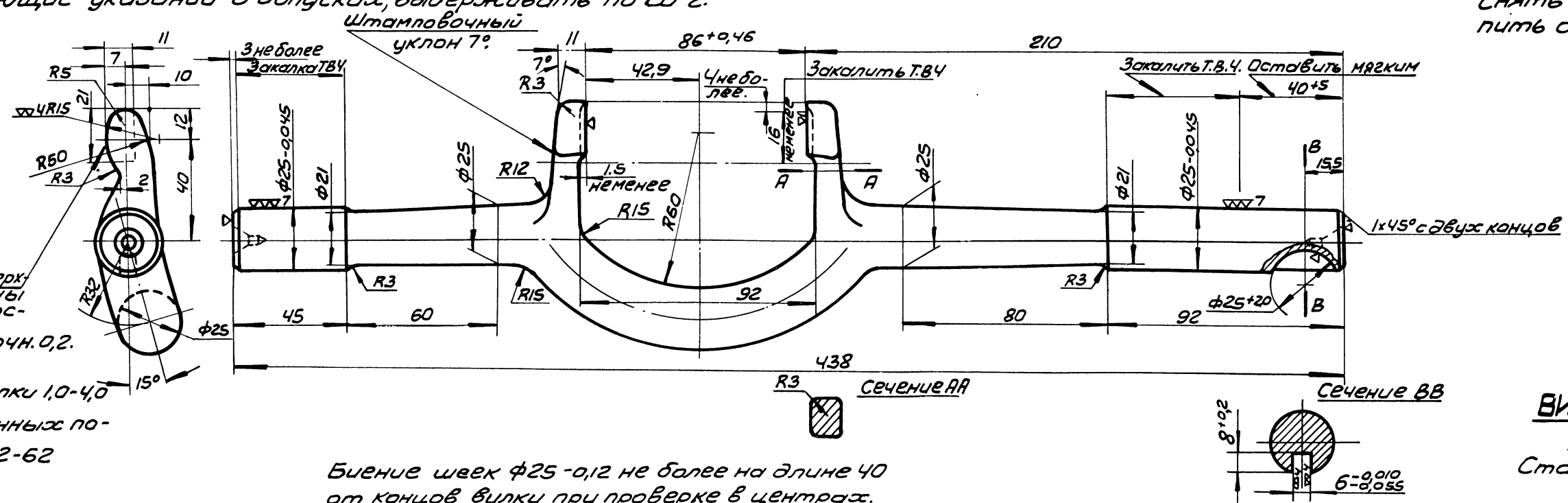
Лит. "D" Узв. 120-5247 21/хII-56.

Лист 1. Листов 2.

СК-120-1600001

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Обработанные поверхности лапок должны касаться одной плоскости, проходящей через ось шеек, с точн. 0,2.

Глубина слоя закали 1,0-4,0
Твердость закаленных поверхностей $H_c = 52-62$

Биение шеек $\phi 25 \pm 0,12$ не более на длине 40 от концов вилки при проверке в центрах.

Лит. "AB" Узв. 150-5525 3/III-57

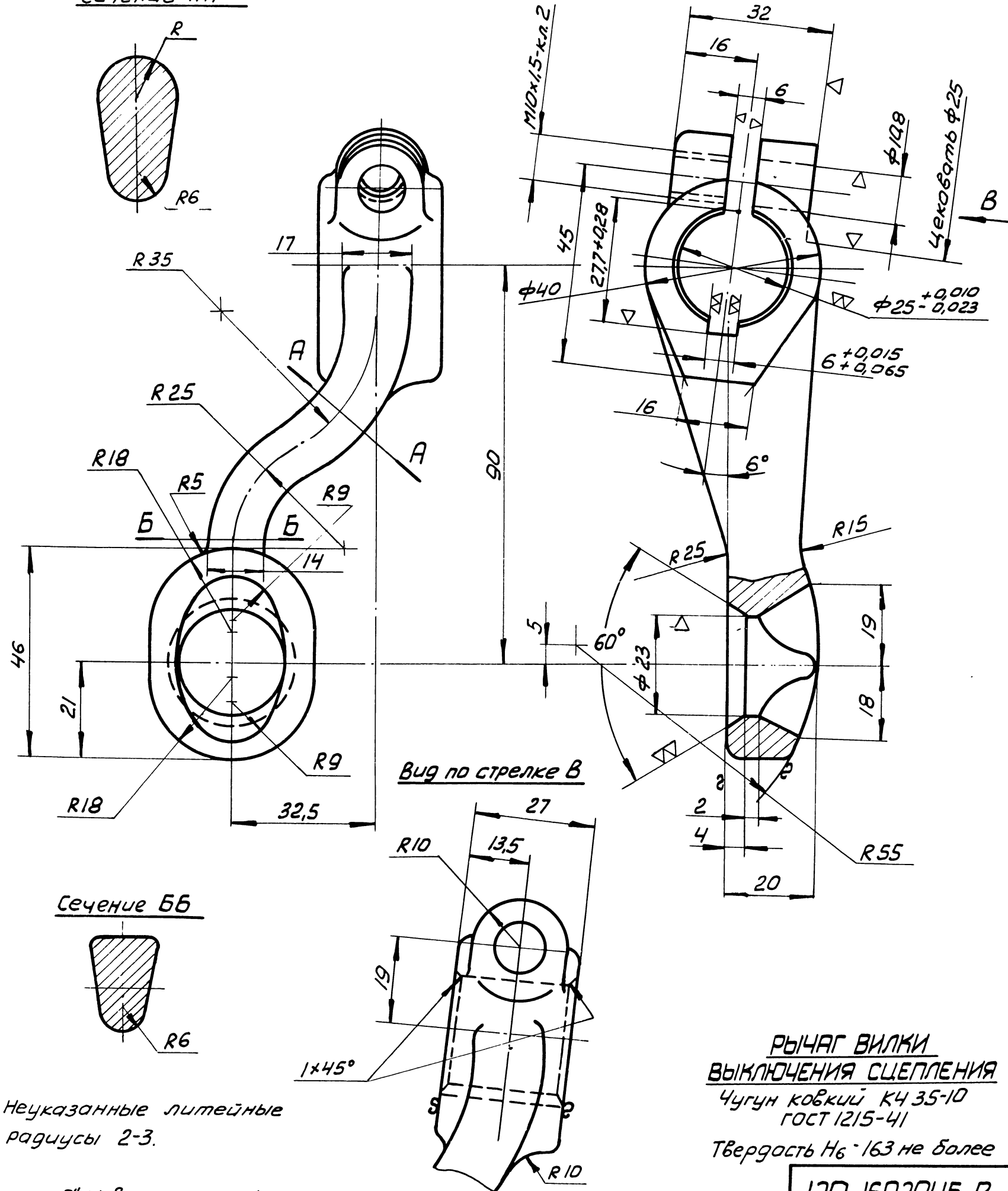
**ВИЛКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь 45 ГОСТ 1050-57.

120-1602046

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Сечение AA



**РЫЧАГ ВИЛКИ
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

Чугун ковкий КЧ 35-10
ГОСТ 1215-41

Твердость НВ - 163 не более

120-1602045-B

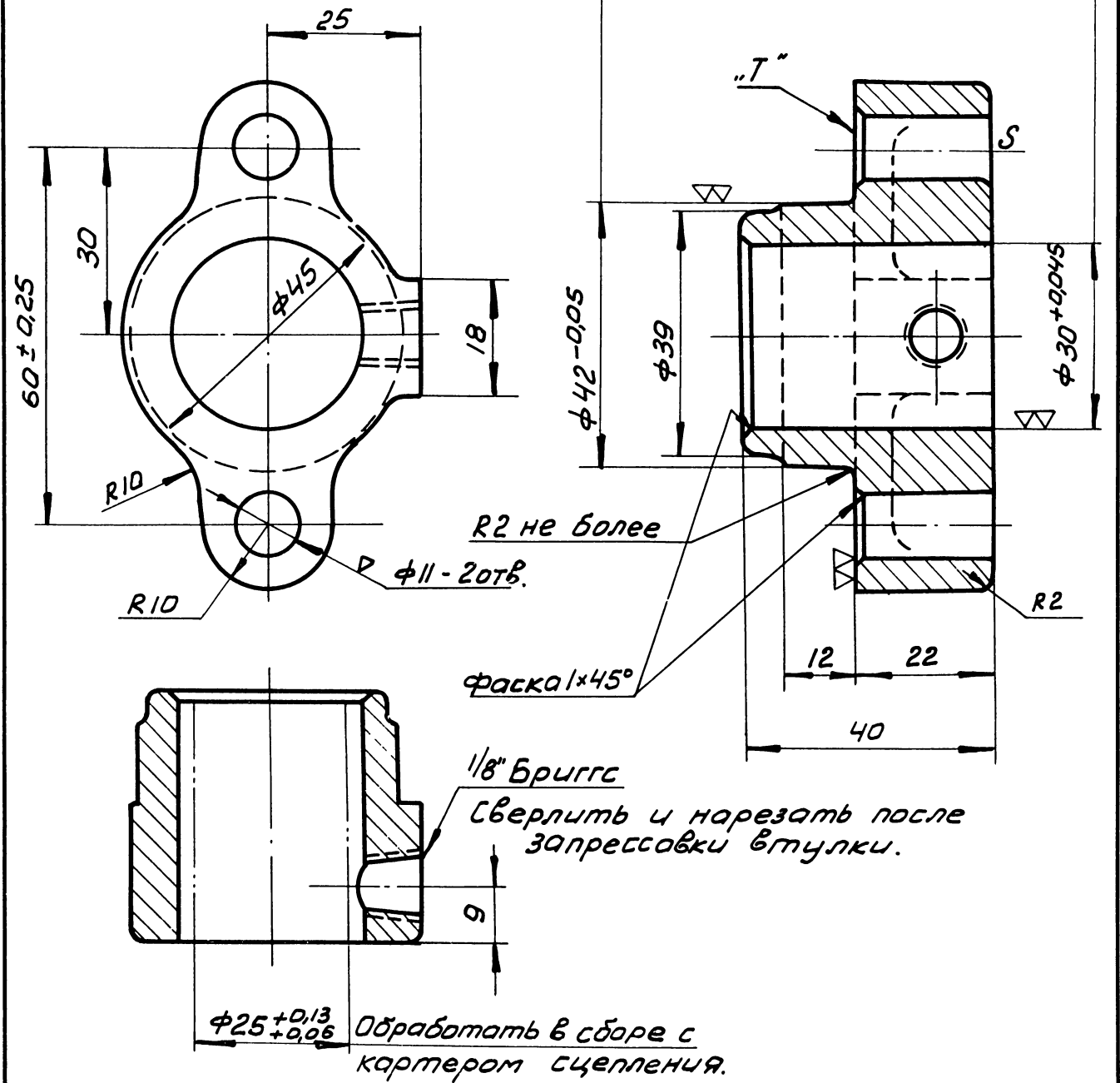
Неуказанные литейные радиусы 2-3.

Лит., Д" ЦЗБ. 150-5279 14/хл-56.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Указанные поверхности г.б. концентричны и перпендикулярны торцу "Т"



**ФЛАНЕЦ ВИЛКИ
ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ**

Чугун серый СЧ 15-32

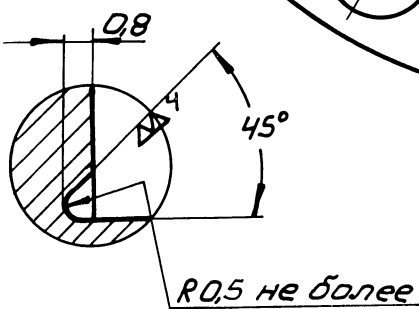
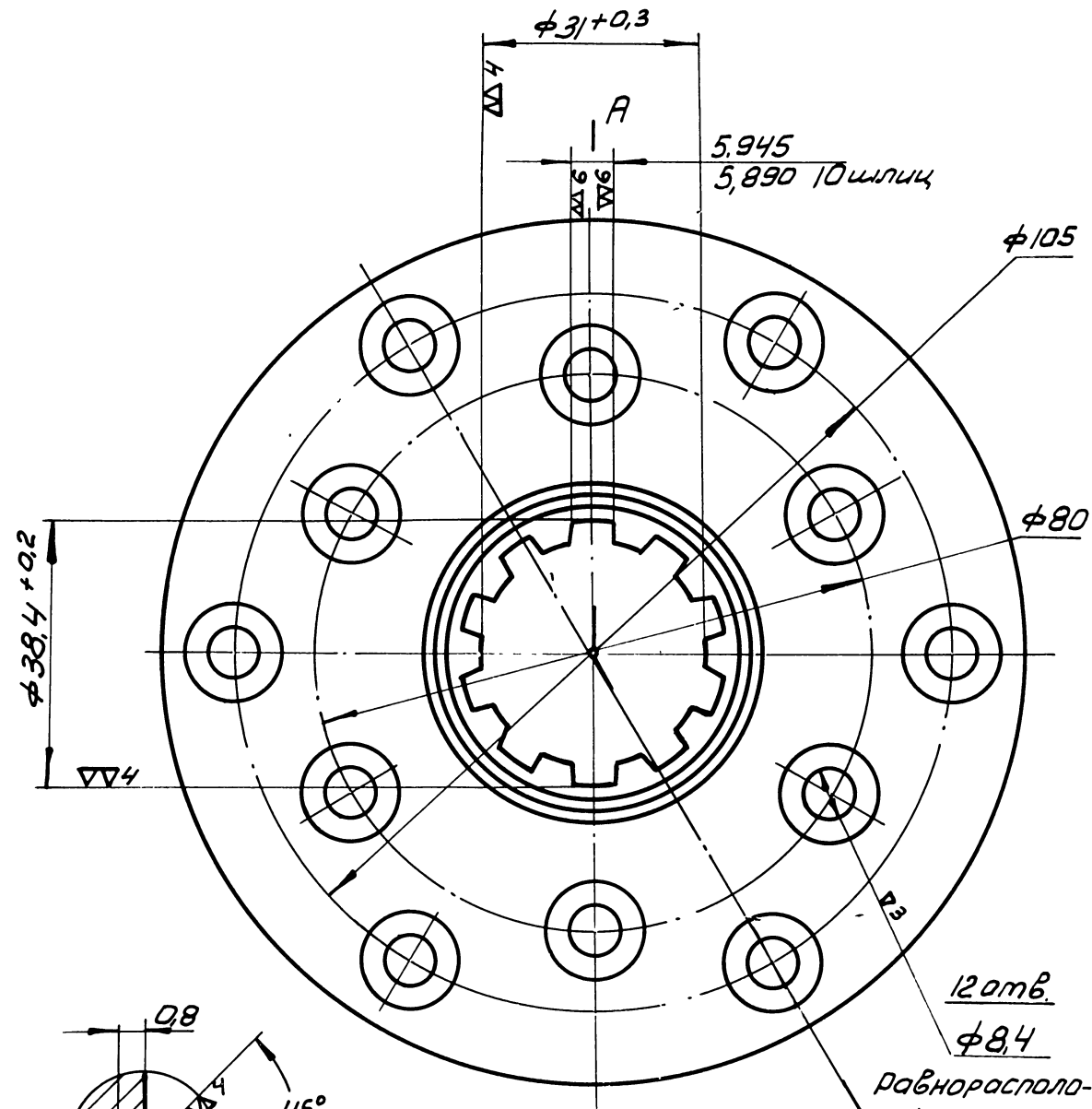
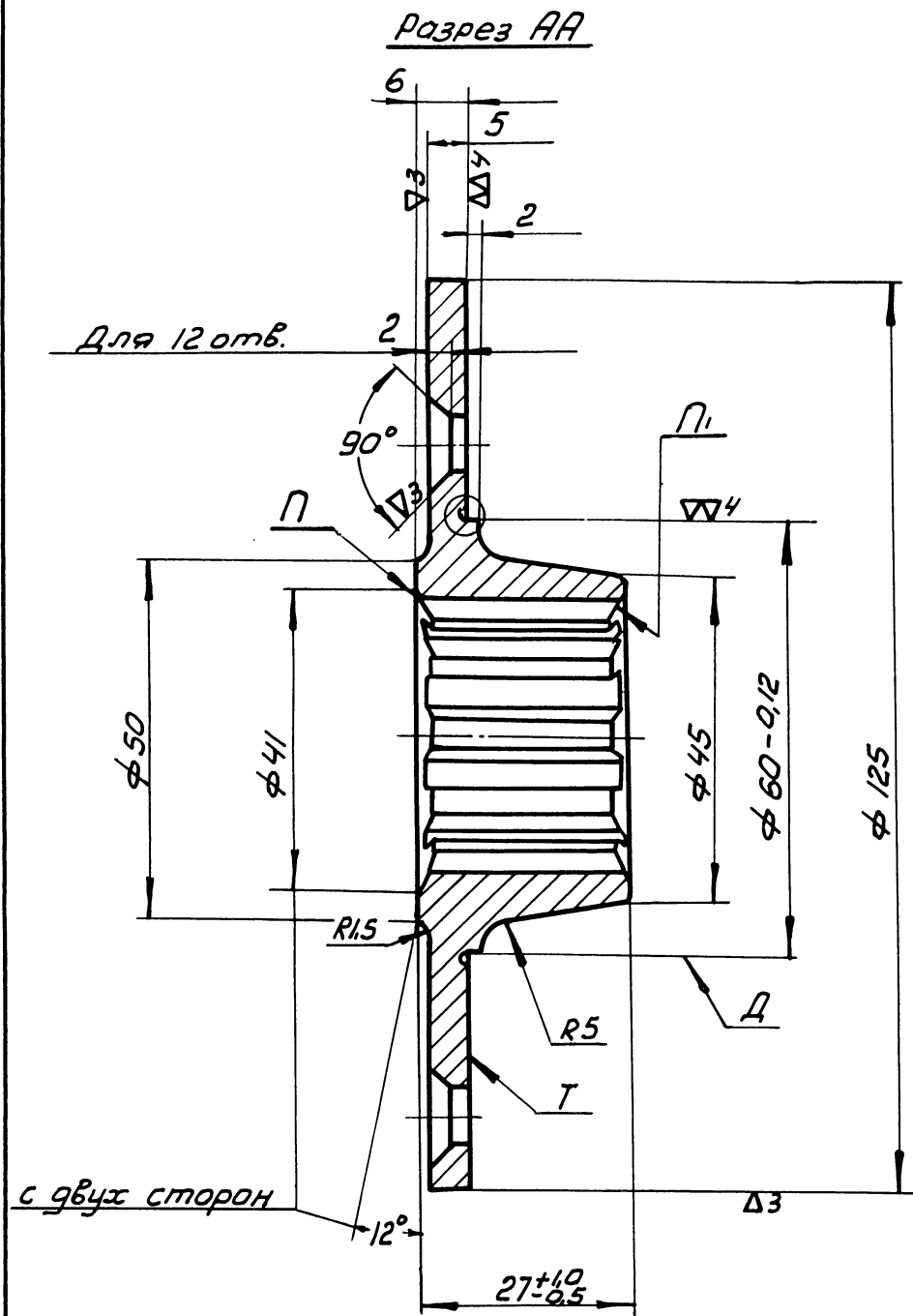
ГОСТ 1412-54

120-1602050

Лит., И" ЦЗБ. 120-5267 23/хл-56.

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

Снять заусенцы и затушить острые кромки.



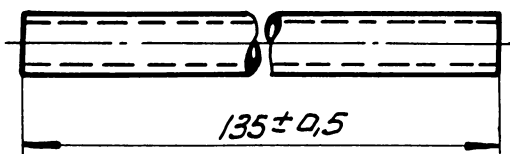
с двух сторон

При установке по шлицам биение поверхности Т не более 0,1, биение поверхности Д не более 0,15.

Поверхности П и Л, г.б. концентричны оси шлиц.
Неуказанные штамповочные радиусы 3.
Штамповочные уклоны не более 7°
Твердость Нв 229-255.

Лит., Б" Узв. 164-585 28/II-58.

Лит., Д" Узв. 120-2383 15/II-51.



СТУПИЦА ВЕДОМОГО ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ
сталь 40х ГОСТ 4543-57.

150В-1601142

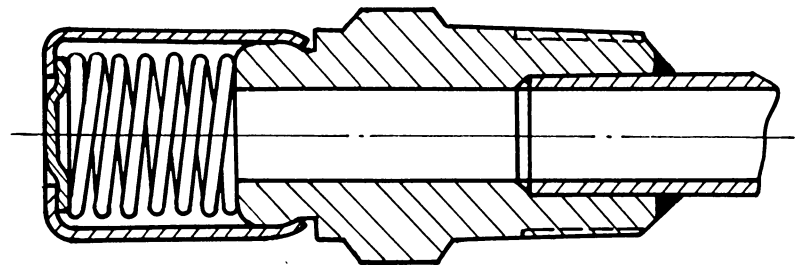
Снять заусенцы.

ТРУБКА СМАЗКИ ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

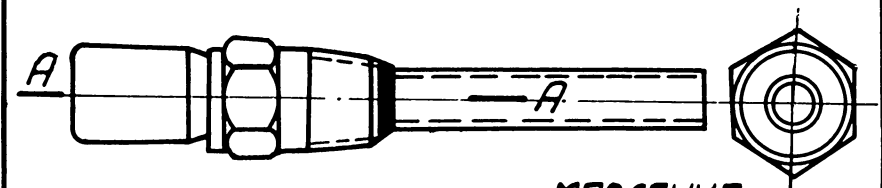
сталь 08
Труба φ8±0,1х0,8±0,1
ГОСТ 1753-53

120-1602061

Сечение АА



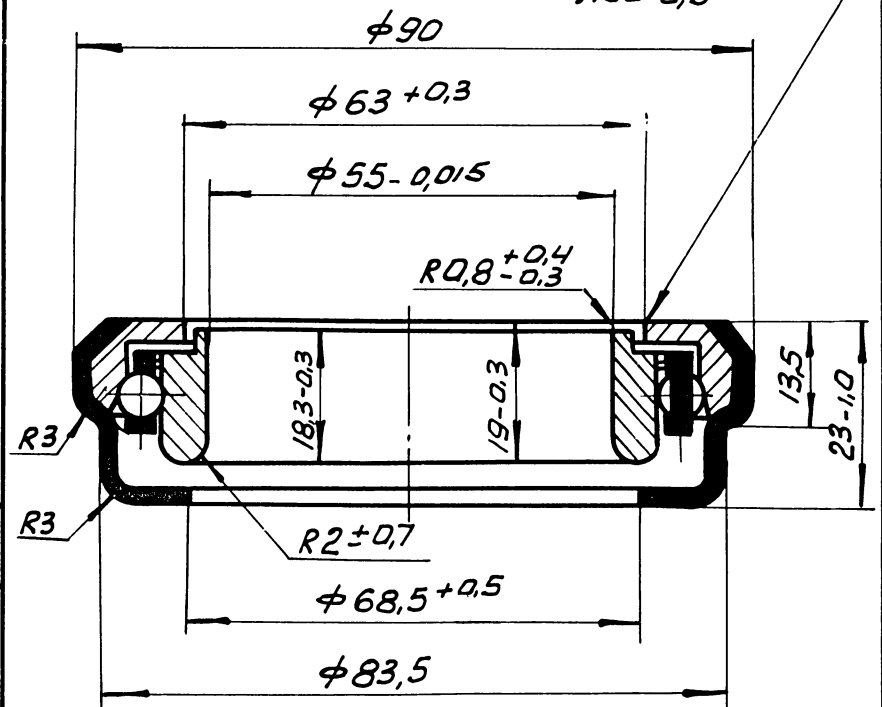
Закатать, как указано:
после закатки соединение г.б. герметичным для моторного масла. Слабина и проворачивание колпачка не допускается.



МАСЛЕНКА ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ

Лит., А" Узв. 150-5525 6/II-57 120-1602065

Фаска не более 0,5

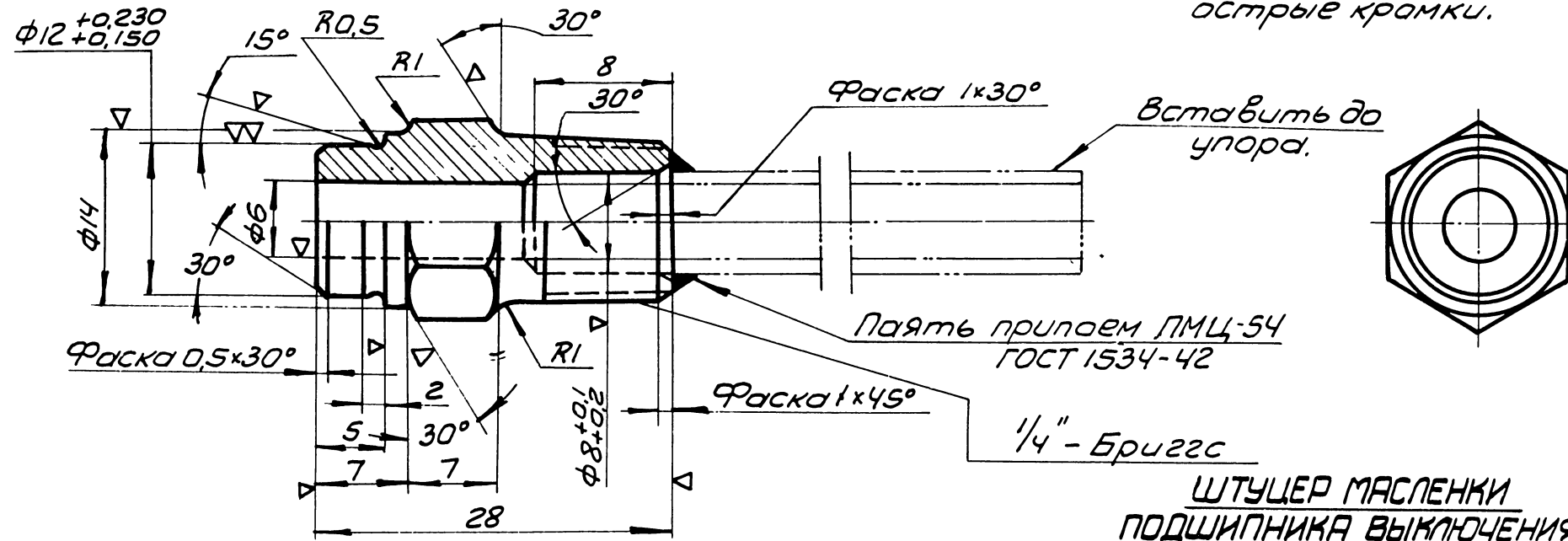


ПОДШИПНИК ШАРИКОВЫЙ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЙ

Лит., К" Узв. 150-5525 6/II-57 120-1602053

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Цинковать в сборе.
Покрывать класс 2 УИ-1.

Лит. "Б" Узв. 150-5525 Б/ИИ-57.

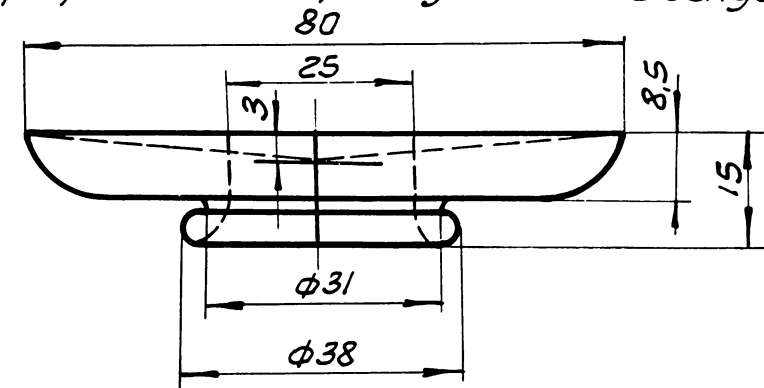
**ШТУЦЕР МАСЛЕНКИ
ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ
В СБОРЕ**

**ШТУЦЕР МАСЛЕНКИ
ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 14 ГОСТ 8560-57.

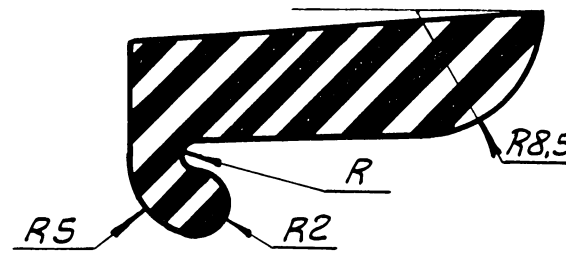
120-1602060-Б

120-1602056-Б

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



Сечение АА

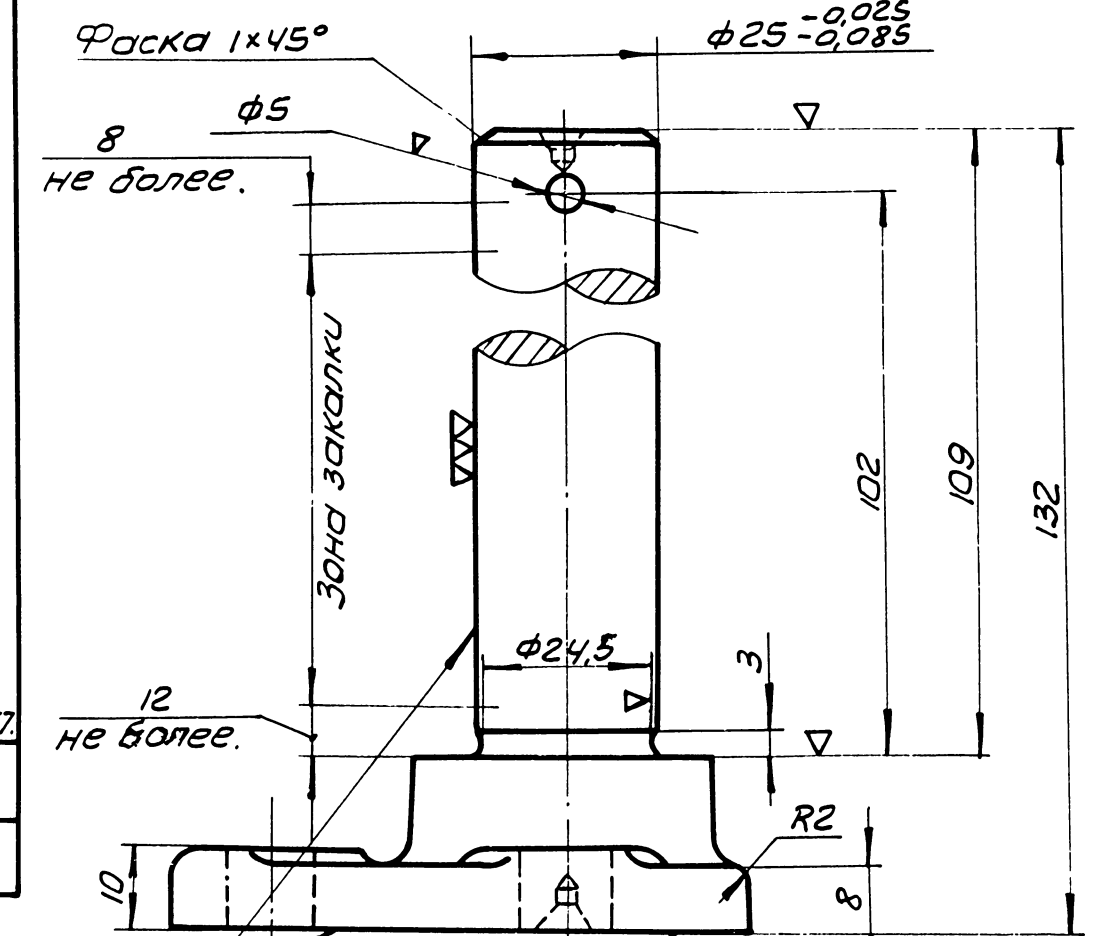


**УСИЛИТЕЛЬ
ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ**
Резина черная. Твердость по Шору 55-65 Т.У. № УН-801.

120-1602036

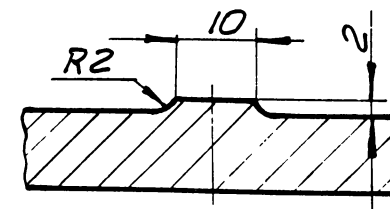
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



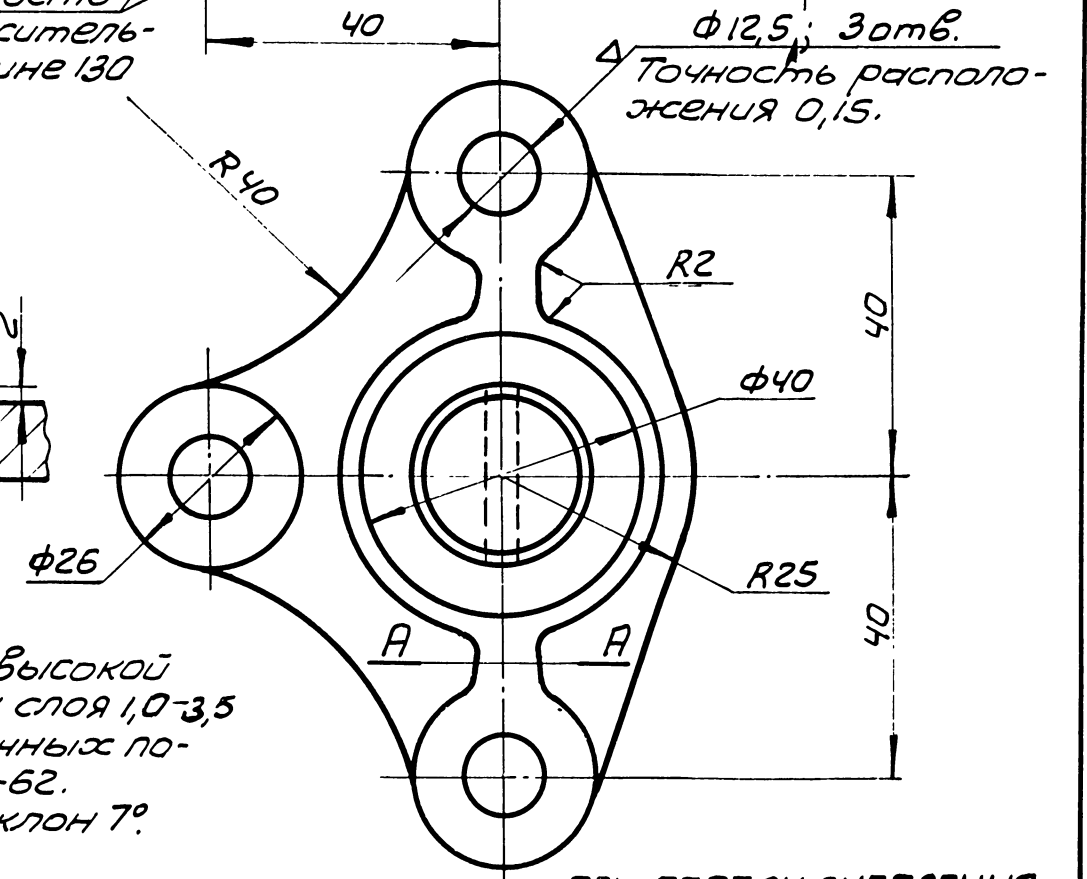
Перпендикулярность стержня относительно торца на длине 130 0,25 не более.

Сечение АА



Закалить током высокой частоты глубина слоя 1,0-3,5
Твердость закаленных поверхностей Rc 52-62.
Штамповочный уклон 7°.

Лит. "У" Узв. 150-5525 29/IX-56



ОСЬ ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ
Сталь 45 ГОСТ 1050-57

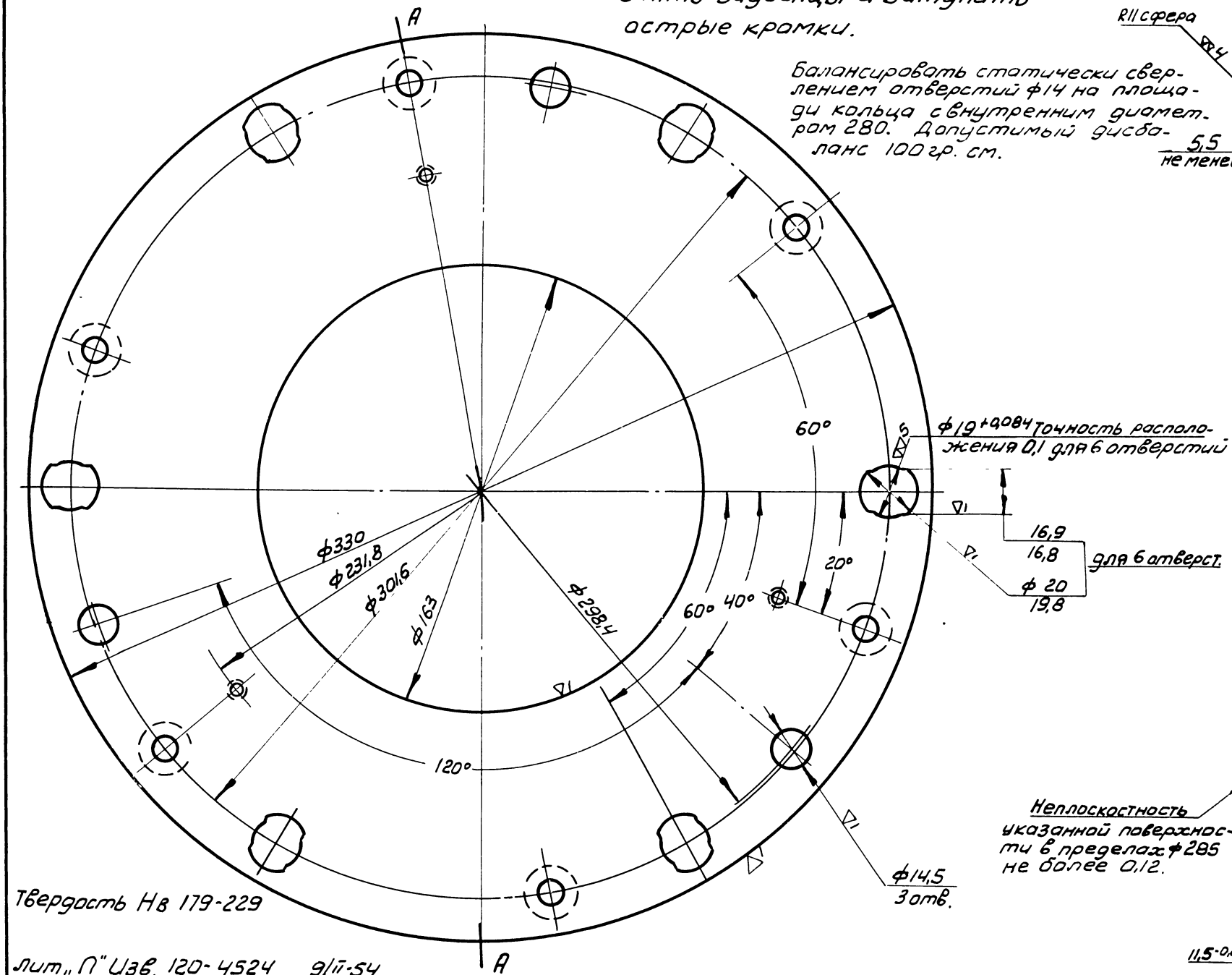
120-1602055-З

Лит. "Д" Узв. 150-5648 14/II-58.

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

Снять заусенцы и затупить острые края.

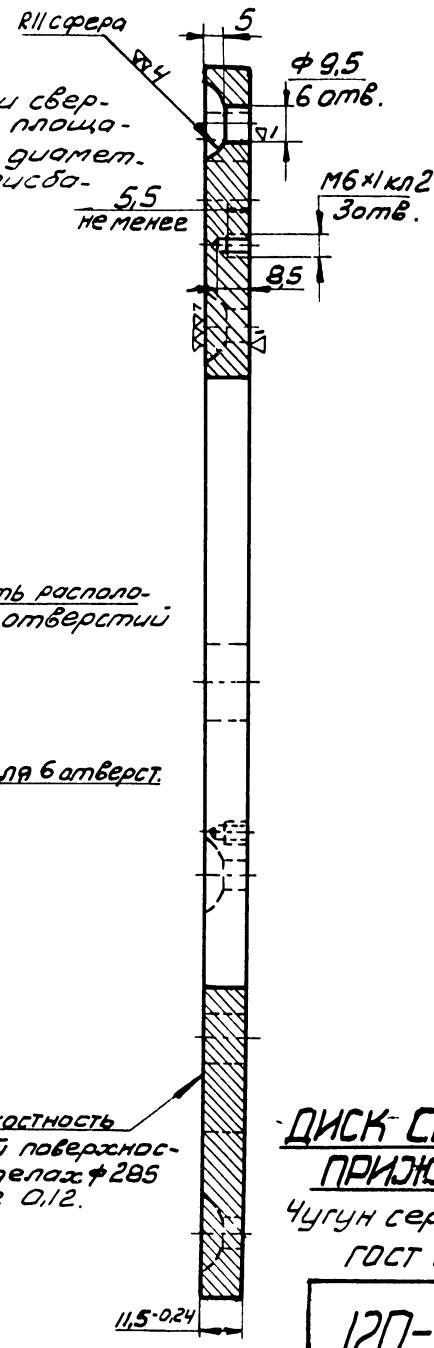
Балансировать статически сверлением отверстий $\phi 14$ на площади кольца с внутренним диаметром 280. Допустимый дисбаланс 100 гр. см.



Твердость Нв 179-229

Лит., П" Узв. 120-4524 9/II-54

разрез АА



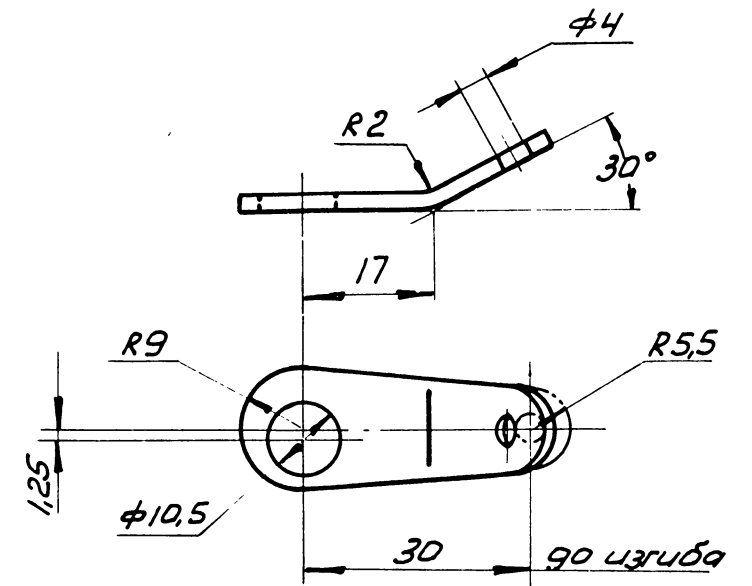
ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ

Чугун серый СЧ 15-32
ГОСТ 1412-54

120-1601093

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

Заусенцы недопустимы.



Цинковать
Покрытие класс 2 УИ-1

ЗВЕНО ПРУЖИНЫ

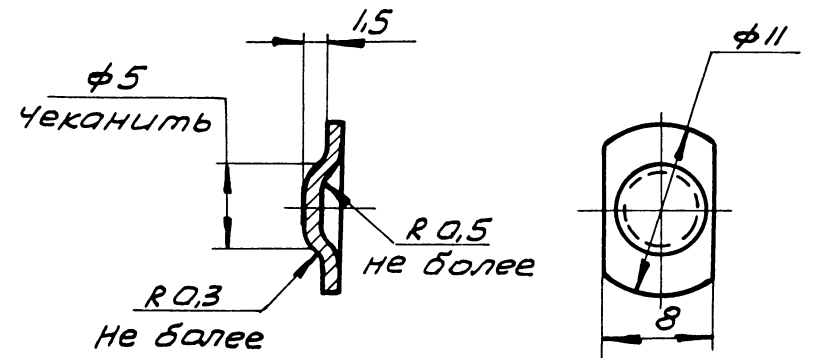
Сталь 08 Лист толщ. 0,5
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., М" Узв. 120-4966 1/II-56.

120-1602078

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

Заусенцы недопустимы.



Цинковать
Покрытие класс 2 УИ-1

КРЫШКА МАСЛЕНКИ ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08 Лист толщ. 0,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит., А" Узв. 120-4966 1/II-56.

120-1602069

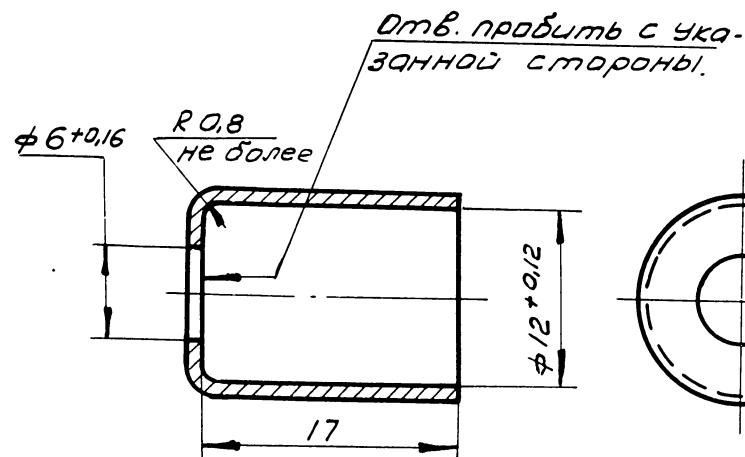
ПРУЖИНА МАСЛЕНКИ ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

Проволока пружинная $\phi 0,8$ ГОСТ 5047-49

Лит., А" Узв. 150-5525 5/III-57.

120-1602068

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



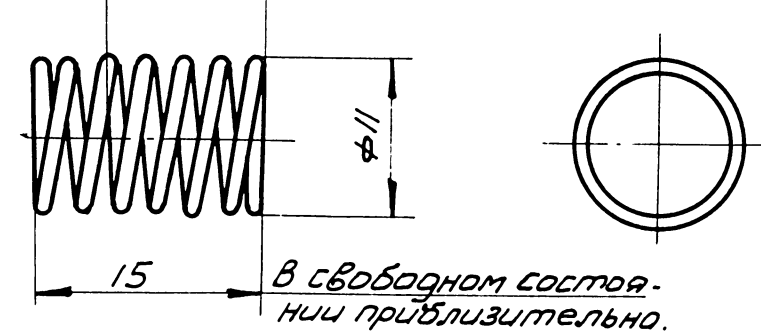
Цинковать
Покрытие класс 2 УИ-1

КОЛПАЧОК МАСЛЕНКИ ПОДШИПНИКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

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

120-1602067

Под нагрузкой $0,3 \pm 0,1$ кг.



Полное число витков - 7
Число рабочих витков - 5,5
Направление навивки - безразлично
Концевые витки завиты в замкнутые кольца и прижаты перпендикулярно к оси пружины.

Лит., А" Узв. 150-5525 5/III-57.

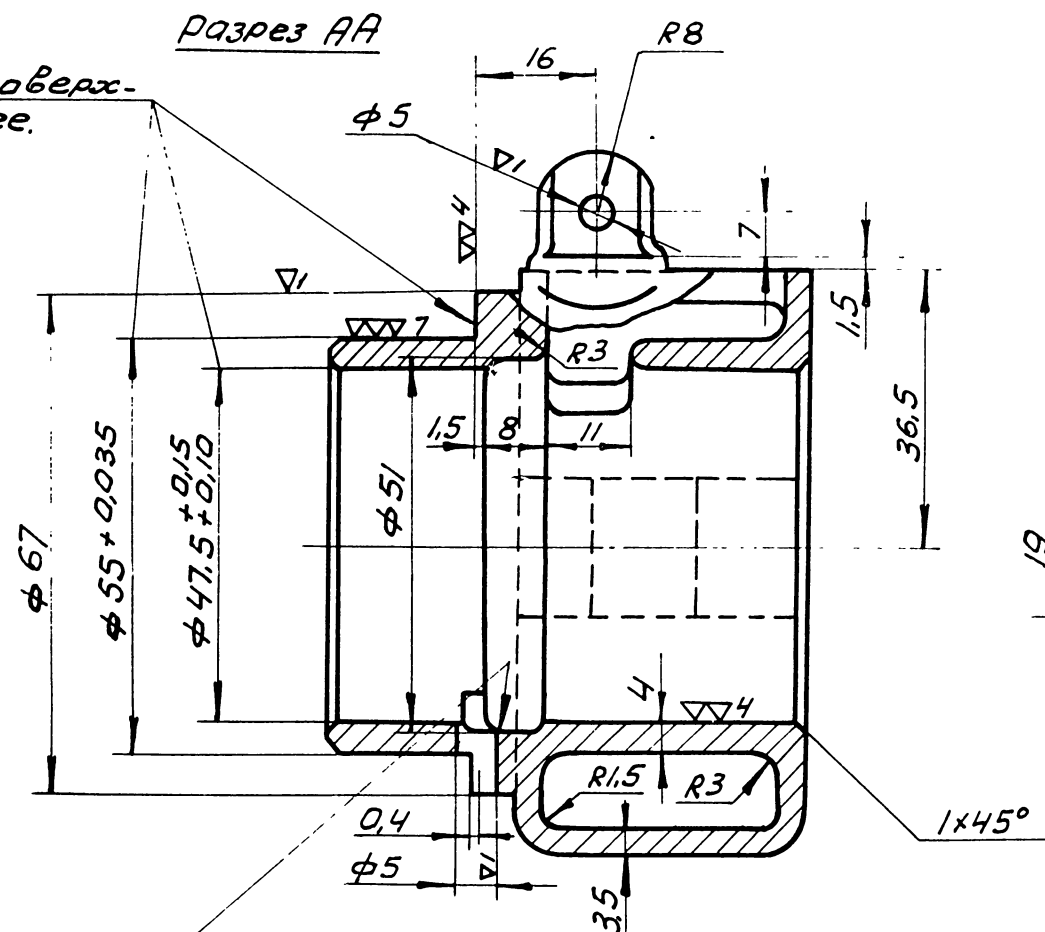
Лит., Б" Узв. 150-5525 6/III-57.

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

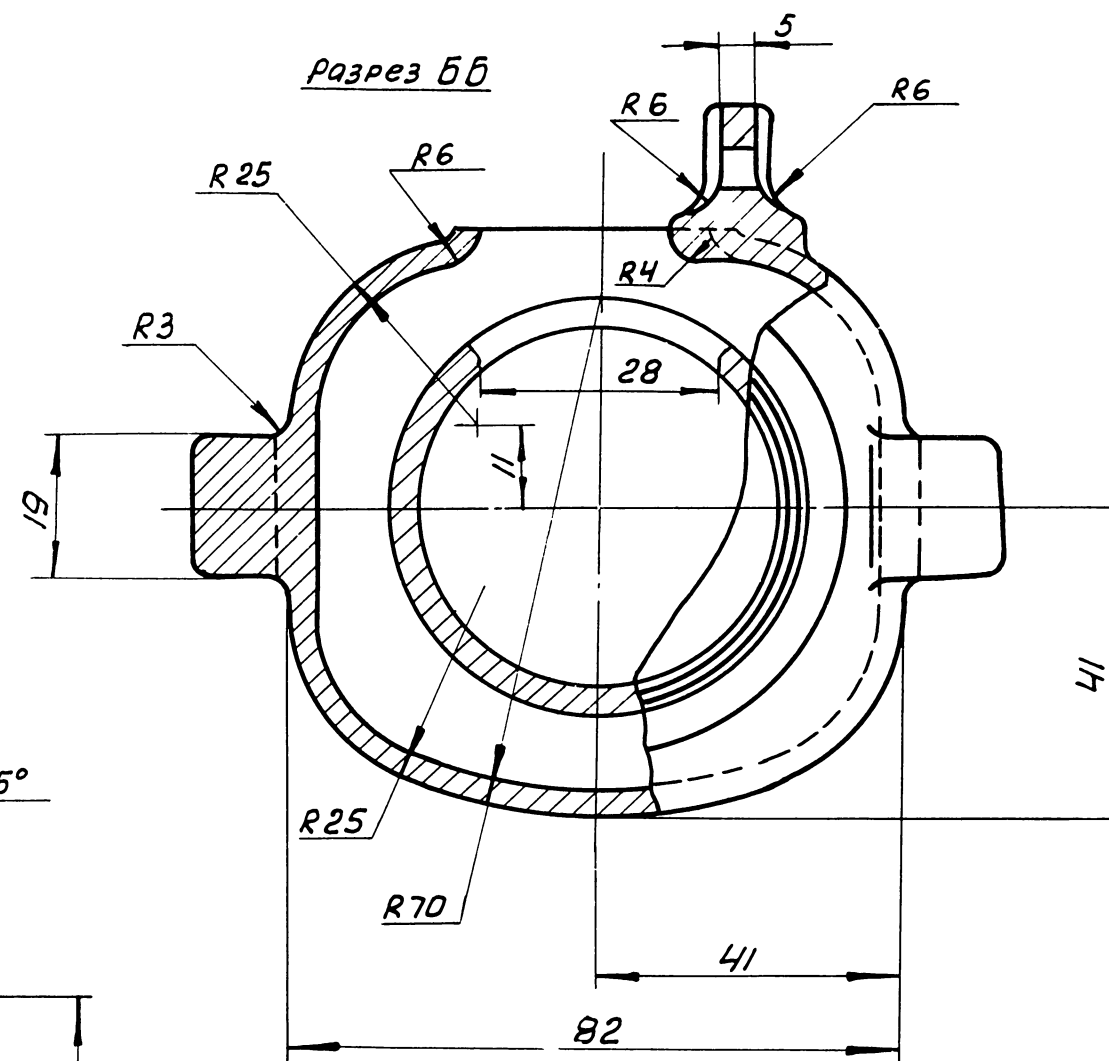
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Биение указанных поверхностей 0,07 не более.

Разрез АА



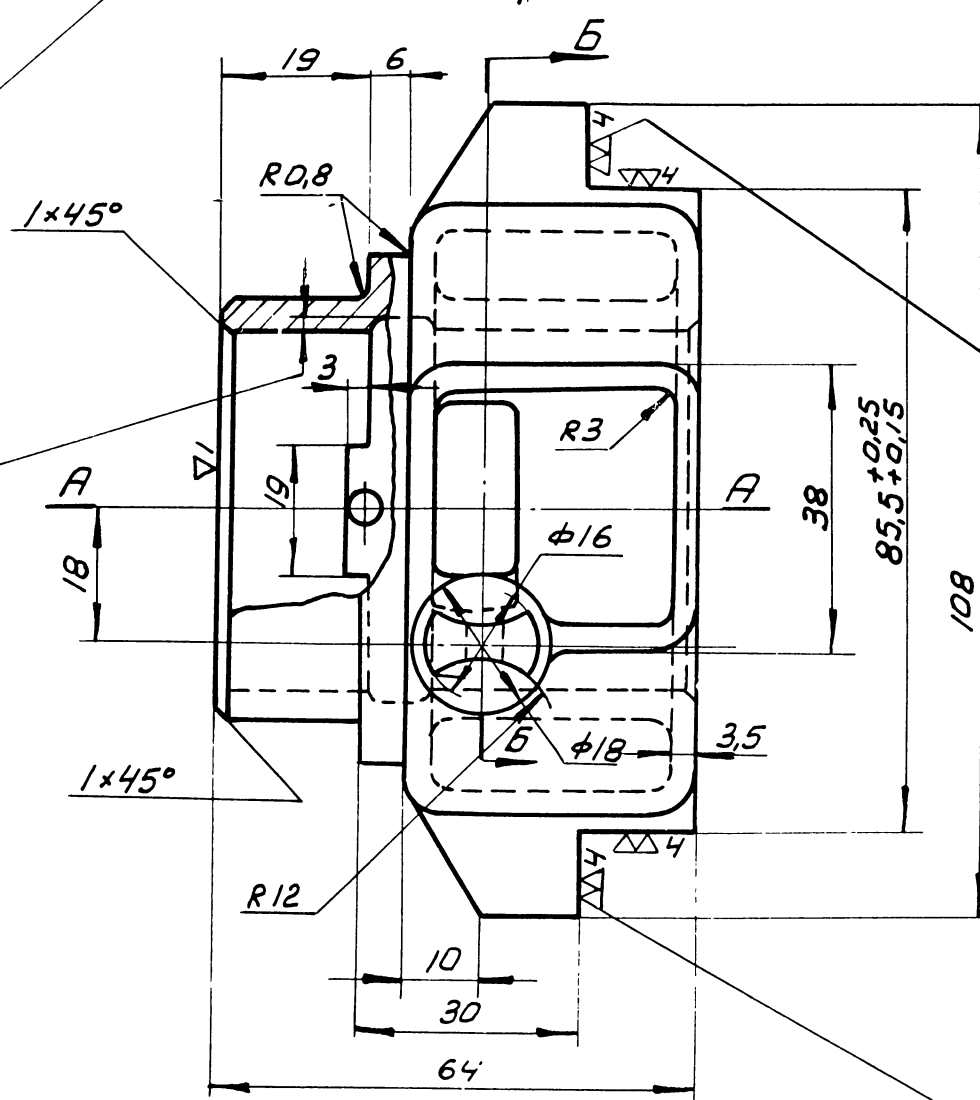
Разрез ББ



Заусенцы на выходе сверла не допускаются

Глубина канавки по всей окружности не менее 0,8.

Внутреннюю поверхность тщательно очистить от пригоревшей земли. Неуказанные малые радиусы в литве 1-2мм.

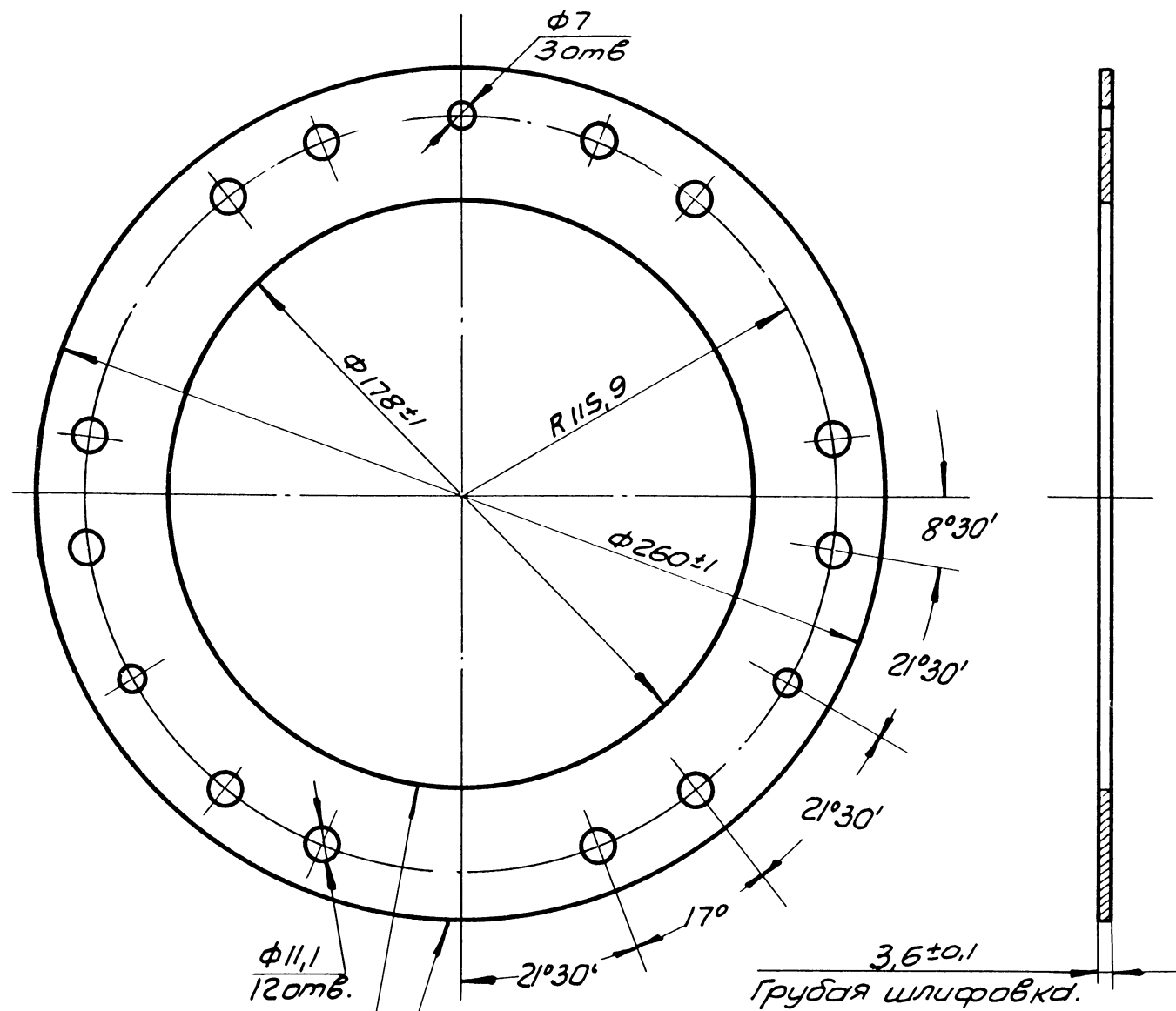


Биение указанных торцев 0,08 не более.

МУФТА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ

Чугун серый СЧ-15-32
ГОСТ 1412-54

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



Концентричность указанных окружностей должна быть в пределах 1,0мм.

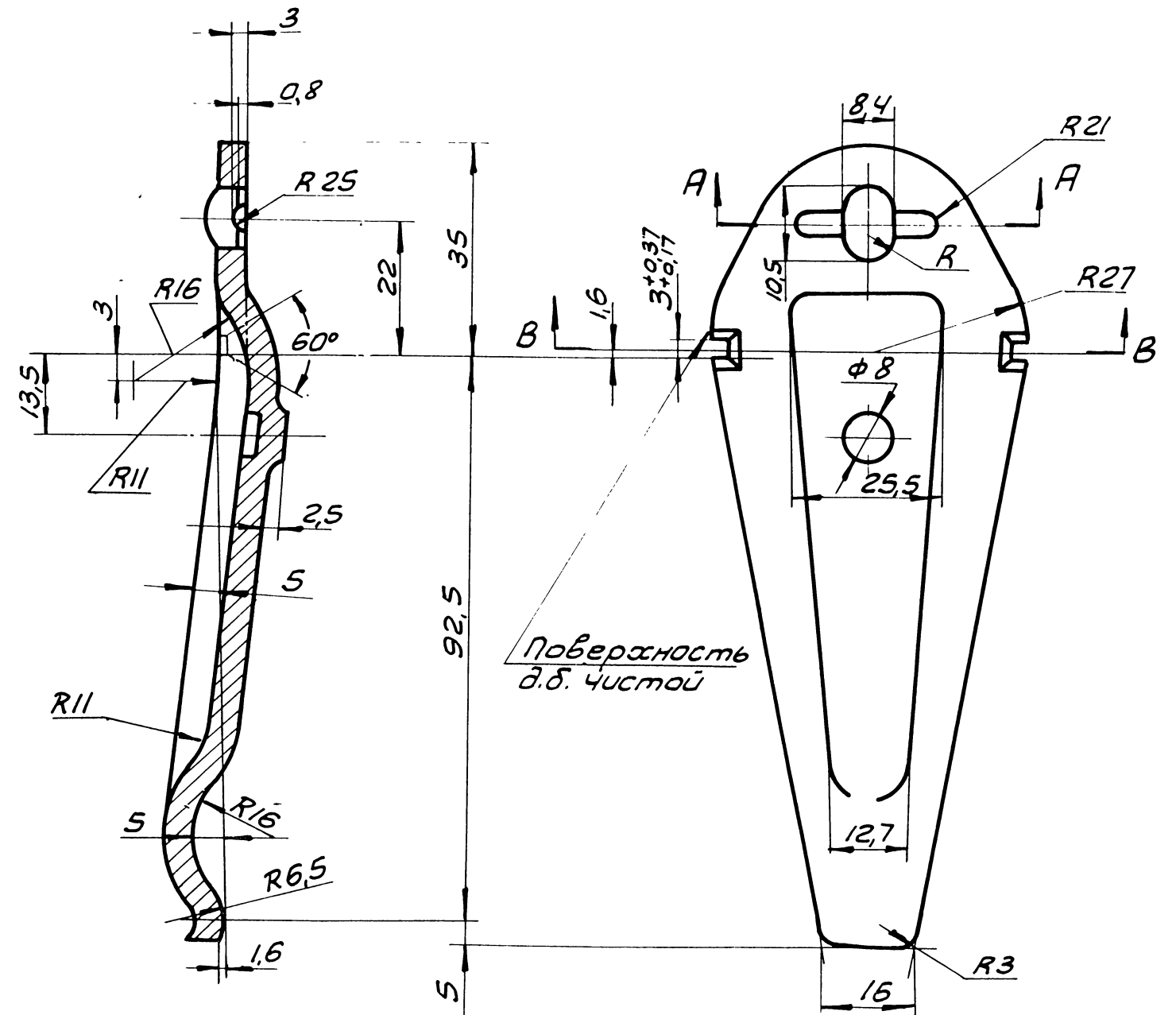
**КОЛЬЦО ИЗОЛИРУЮЩЕЕ
ПРИЖИМНОГО ДИСКА
СЦЕПЛЕНИЯ**
Асбестовая композиция

Лит. "Н" Узв. 120-2313; 2/л-51

13-032

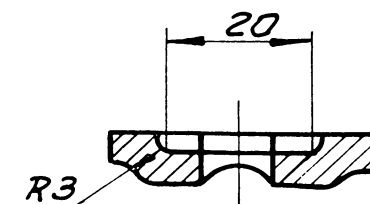
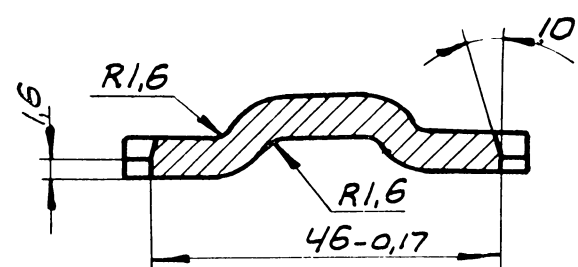
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.

Заусенцы недопустимы.



Сечение ВВ

Сечение АА



Цианировать на глубину 0,15-0,3мм.

КОРМЫСЛО СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08 Лист толщ. 4,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

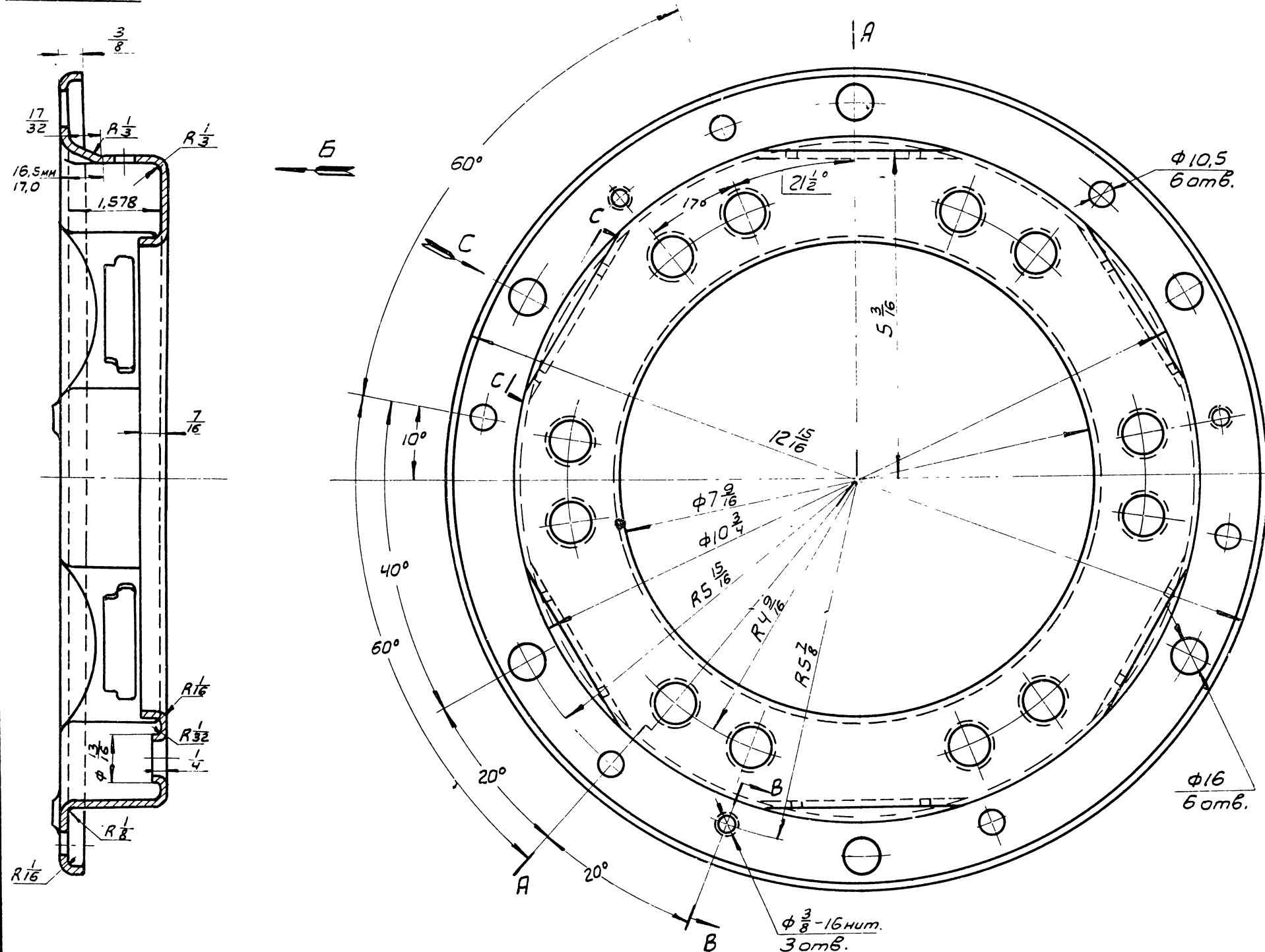
Лит. "Ц" Узв. 150-5607 10/л-57.

13-033

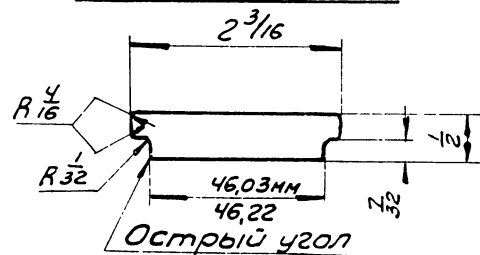
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2.
Заусенцы недопустимы.

Вид по стрелке Б

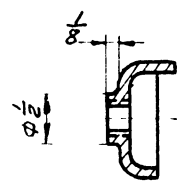
Разрез АА



Вид по стрелке С



Сечение ВВ



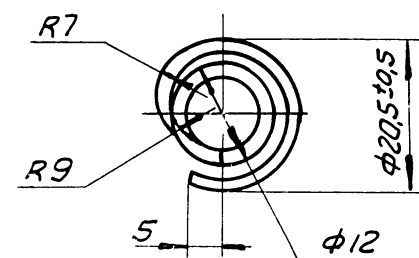
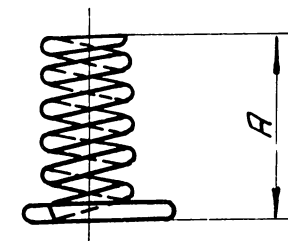
КРЫШКА СЦЕПЛЕНИЯ

Сталь 08. Лист толщ. 2,7
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-57.

13-035

Лит. Ж" Узв. 120-1037 30/III-48

Витков всех	6 3/4
Витков опорных	~ 1 3/4
A=22±1,0 при нагрузке	0
A=15 при нагрузке	4,5-6 кг

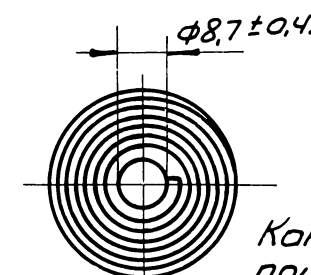
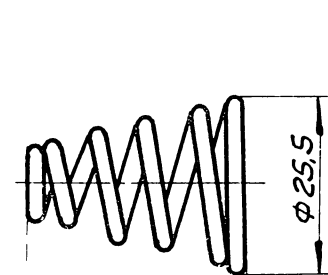


**ПРУЖИНА СРЕДНЕГО
ВЕДУЩЕГО ДИСКА**

Проволока пружинная
φ1,4 ГОСТ 5047-49

13-029

Лит. "Е" Узв. 150-5607 10/II-57



Концевые витки
прижмут к сосед-
ним виткам.

А Последний виток
навить перпендику-
лярно к оси пружины.

Витков всего	5 1/2 - 5 3/4
Витков опорных	2
A=28,5±1,5 при нагрузке	0 кг
При сжатии пружины до высоты 11мм, пружина не должна выходить из пре- делов, задан. грузовой характеристикой	
A=12,7 при нагрузке	18-23 кг

**ПРУЖИНА НАТЯЖ-
НАЯ КОРОМЫСЛА**

Проволока пружинная
φ 22 ГОСТ 5047-49.

13-034

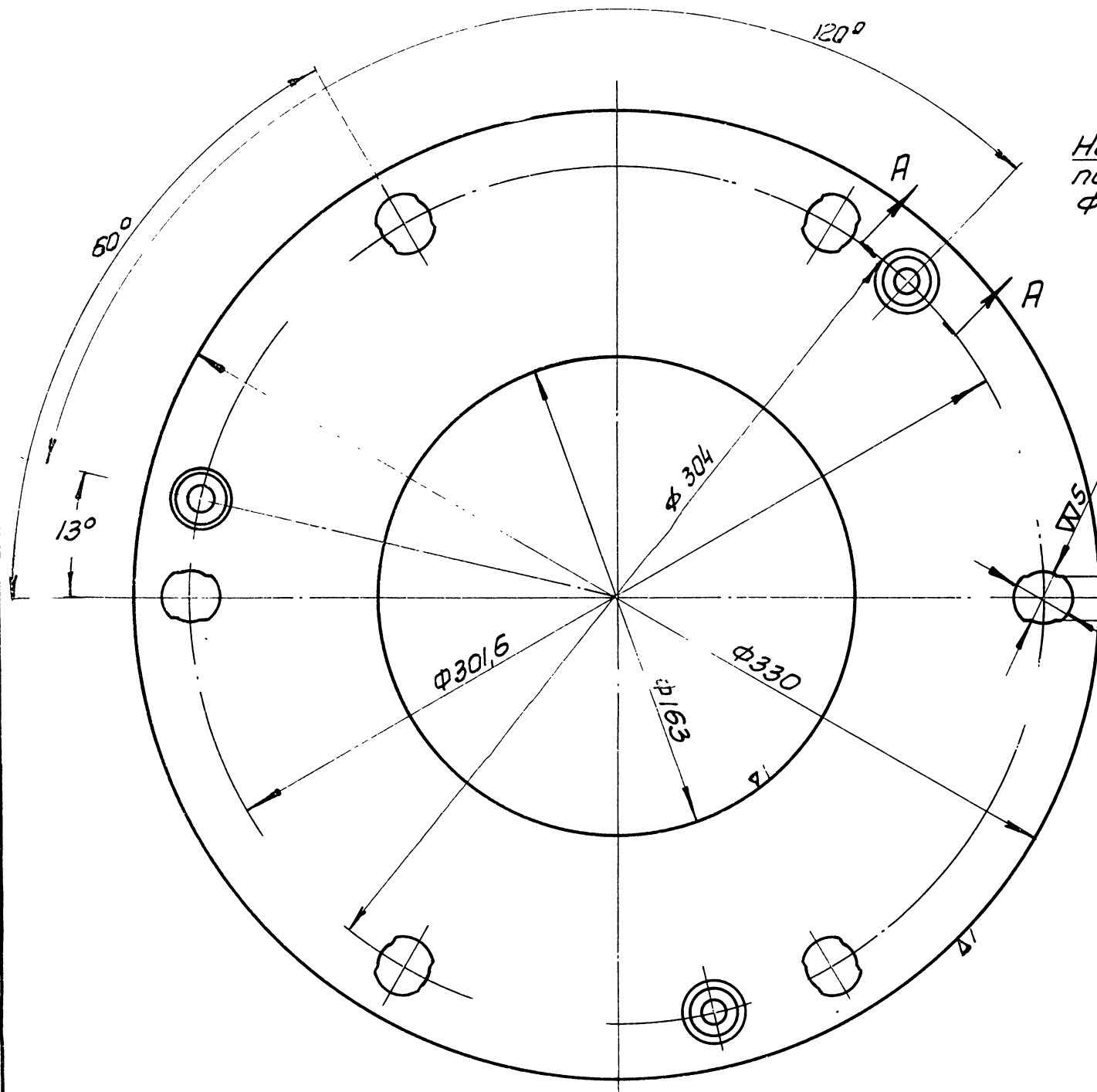
Лит. "О" Узв. 164-893 11/II-58

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

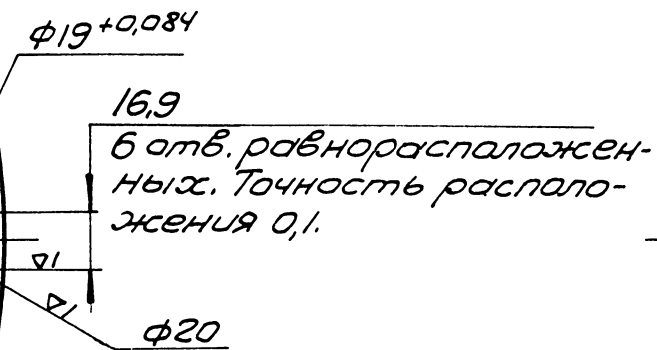
Снять заусенцы и затупить острые кромки.

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

Заусенцы недопустимы.

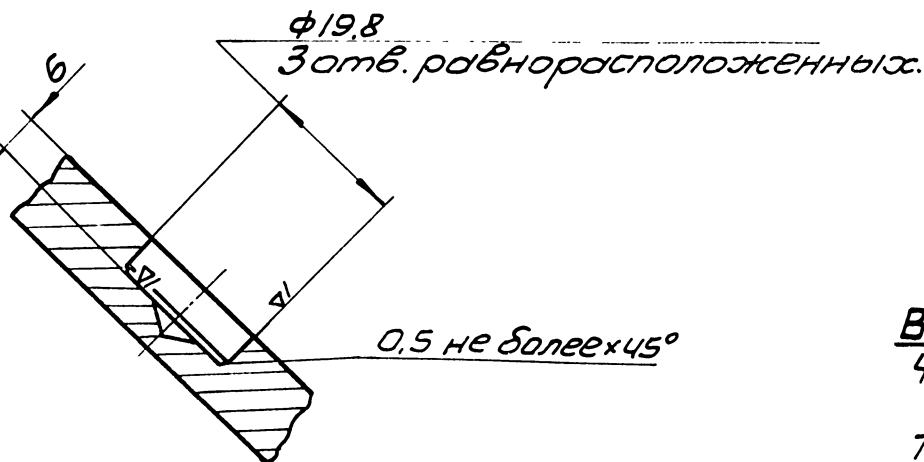


Неплоскостность указанных поверхностей в пределах $\phi 285$ не более 0,12.



Непараллельность указанных поверхностей не более 0,11.

Разрез AA

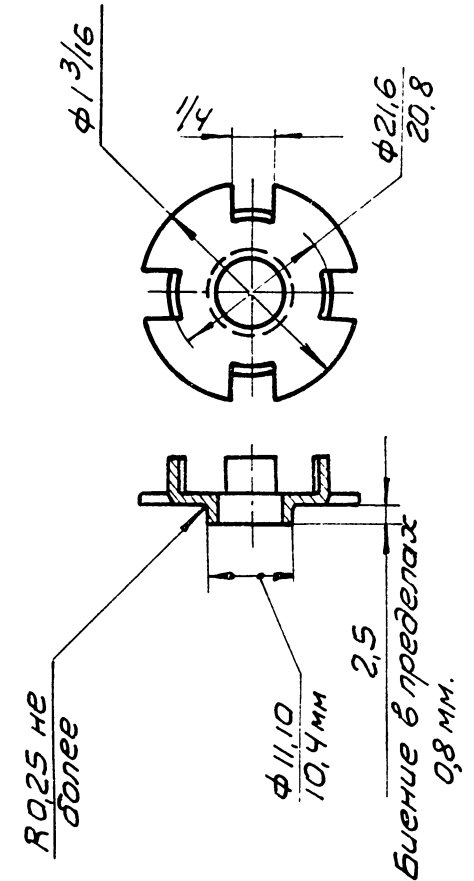


Балансировать статически сверлением отверстий на площади кольца с внутренним диаметром 280. Допустимый дисбаланс 100 гр. см.

ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ ВЕДУЩИЙ, СРЕДНИЙ

Чугун серый СЧ 12-15
ГОСТ 1412-54
Твердость НВ 179-229

13-0210

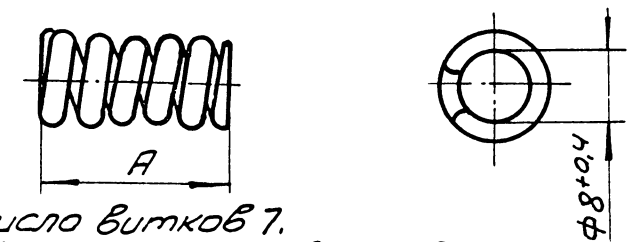


НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ СЦЕПЛЕНИЯ

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

Лит. "Г"
УЗВ. 120-3421 16/II-53

13-037



Число витков 7.
Число опорных витков 2.
 $A = 25 \pm 0,5$ в свободном состоянии.
 $A = 19$ при нагрузке 22-27 кг.

ПРУЖИНА ВИНТА ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ

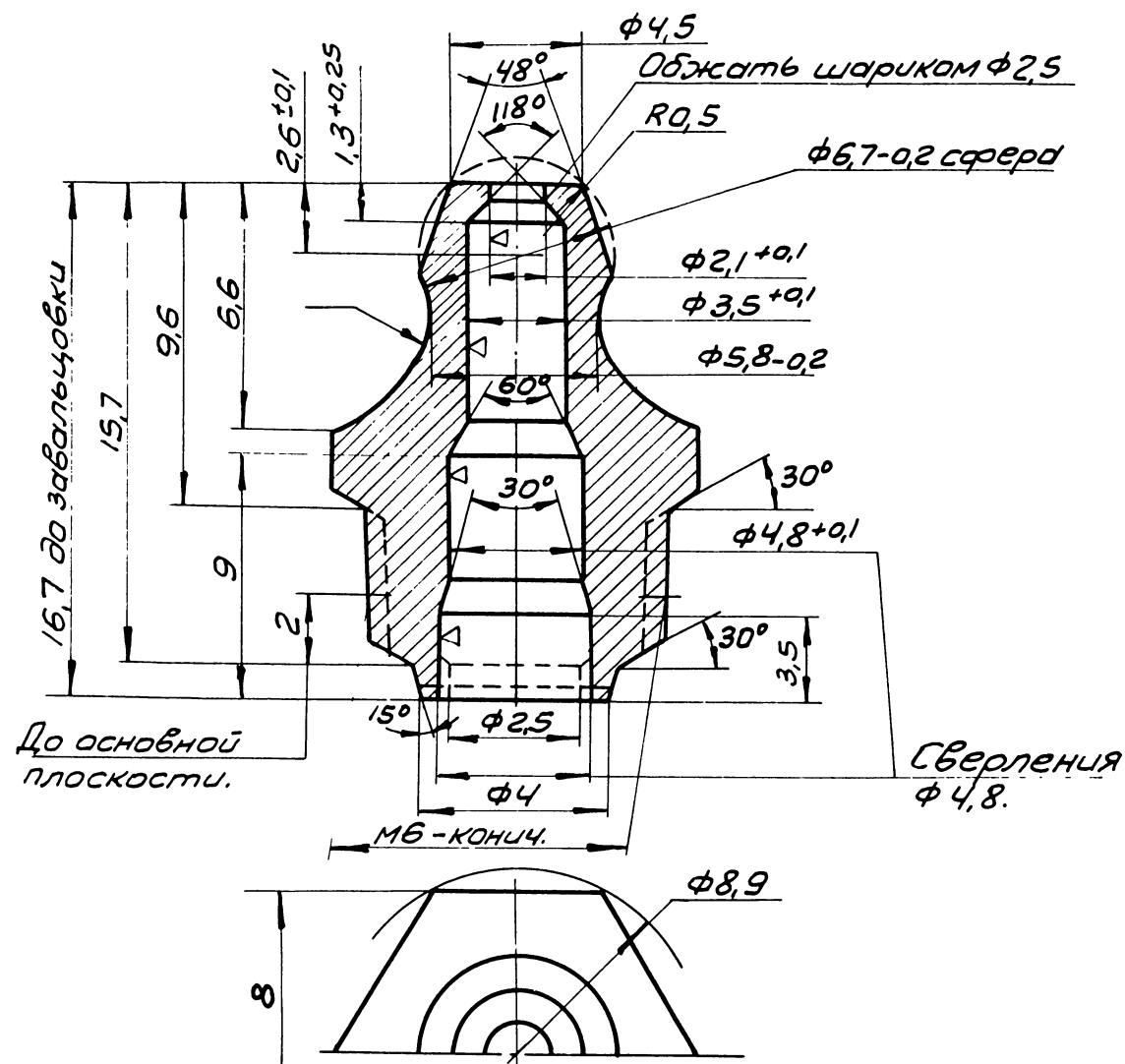
Проволока пружинная $\phi 2,2$ ГОСТ 5047-49.

Лит. "Р"
УЗВ. 164-893 11/II-58.

13-0312

Лит. "Ш" УЗВ. 150-5491 2/III-57.

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

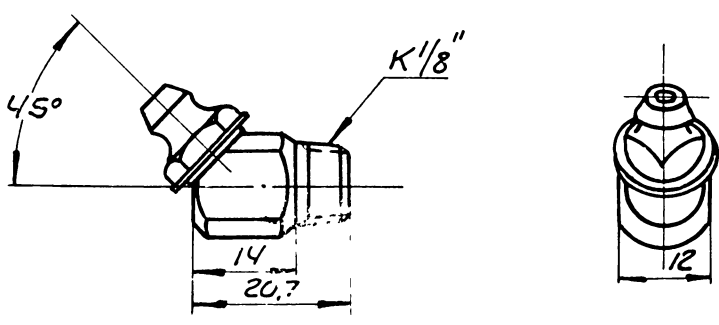


Глубина цианрированного слоя 0,05 - 0,20.
Твердость по напильнику тарированному по Роквеллу 56.
Проверять на головке.

**КОРПУС
ПРЕСС-МАСЛЕНКИ**
Сталь А12 ГОСТ 1414-54.

304822-П8

Лит. "Н" Узв. 1702 3/8-56

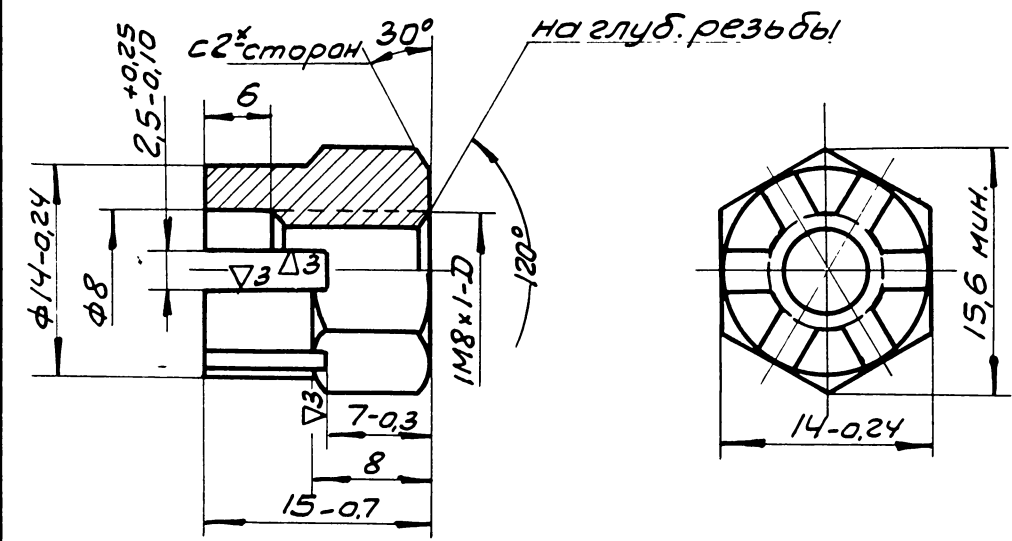


ПРЕСС-МАСЛЕНКА
ТУ ГОСТ 1303-56

304817-П

Лит. "Ж" Узв. 2759 3/1-58

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



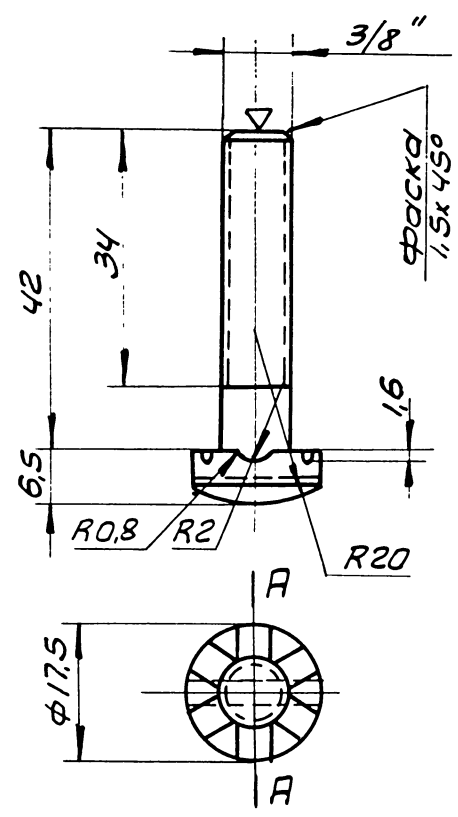
Проверять резьбовыми калибрами на всей длине гайки.

ГАЙКА
Сталь А12 ГОСТ 1414-54

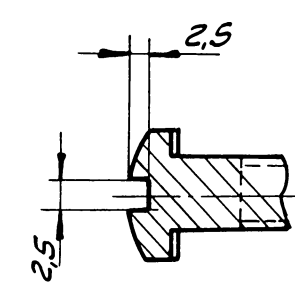
303001-П

Лит. "К" Узв. 1295 17/8-52

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



Сечение АА

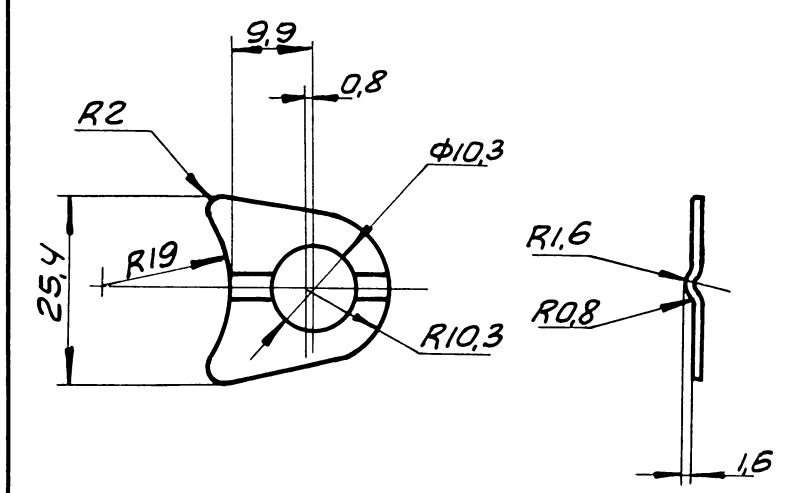


**ВИНТ СЦЕПЛЕНИЯ
РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ**
Сталь 15 ГОСТ 1050-57

13-0317

Лит. "Б" Без узв. 23/1-42

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



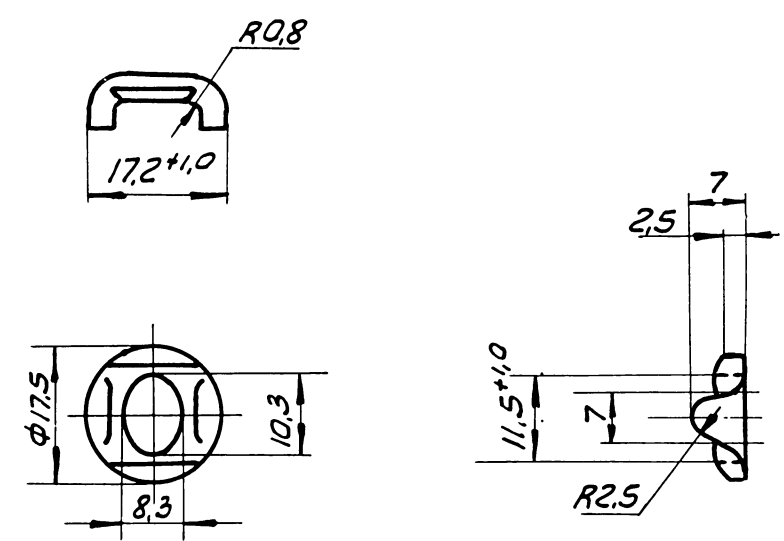
**ШАЙБА ЗАМОЧНАЯ
УПОРНАЯ РЕГУЛИРОВОЧНОГО
БОЛТА**

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

Лит. "Ж" Узв. 150-5607 10/8-57

13-039

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



Цианризовать на глубину 0,15-0,3.

**ШАЙБА
САМОУСТАНОВЛИВАЮЩАЯСЯ
РЫЧАГА ВЫКЛЮЧЕНИЯ**

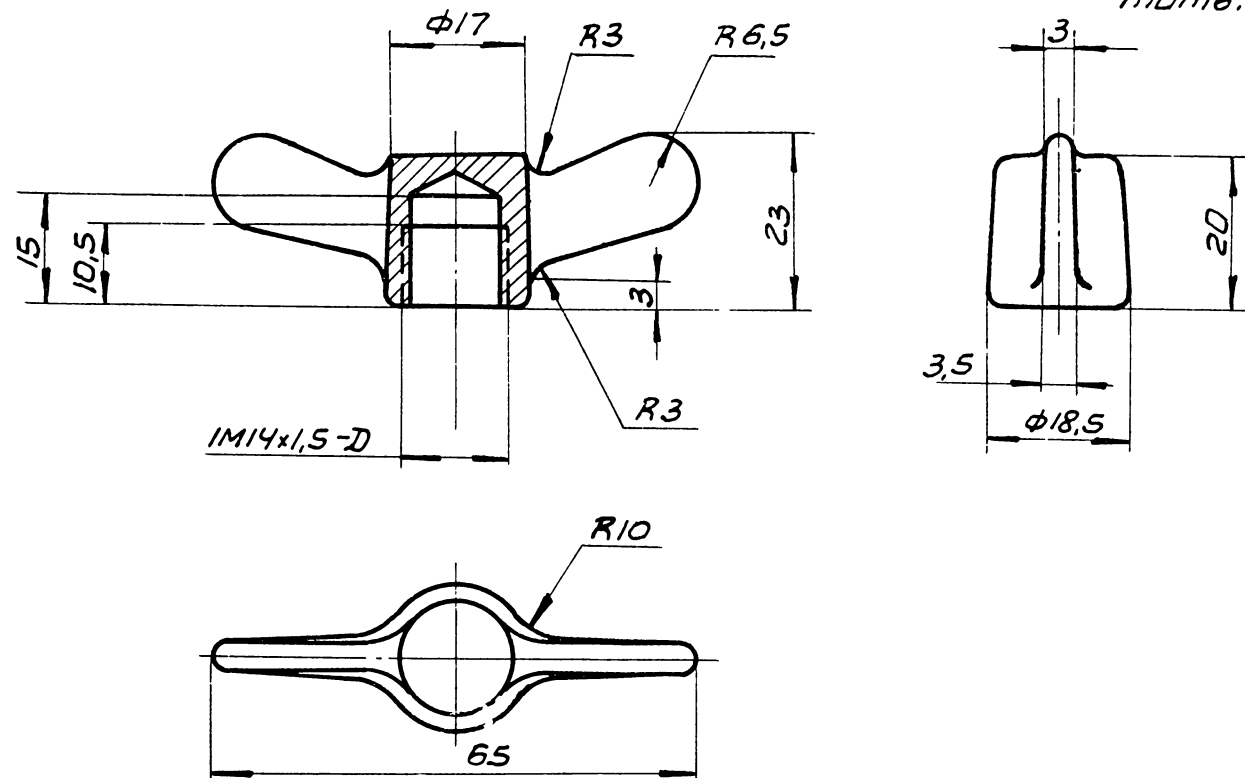
Сталь 08 Лист толщ. 3
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

Лит. "Н" Узв. 150-5607 10/8-57

13-0313

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

Литые поверхности тщательно зачистить.



ЗАГЛУШКА-БАРАШЕК

Чугун ковкий №1
ГОСТ 1215-41

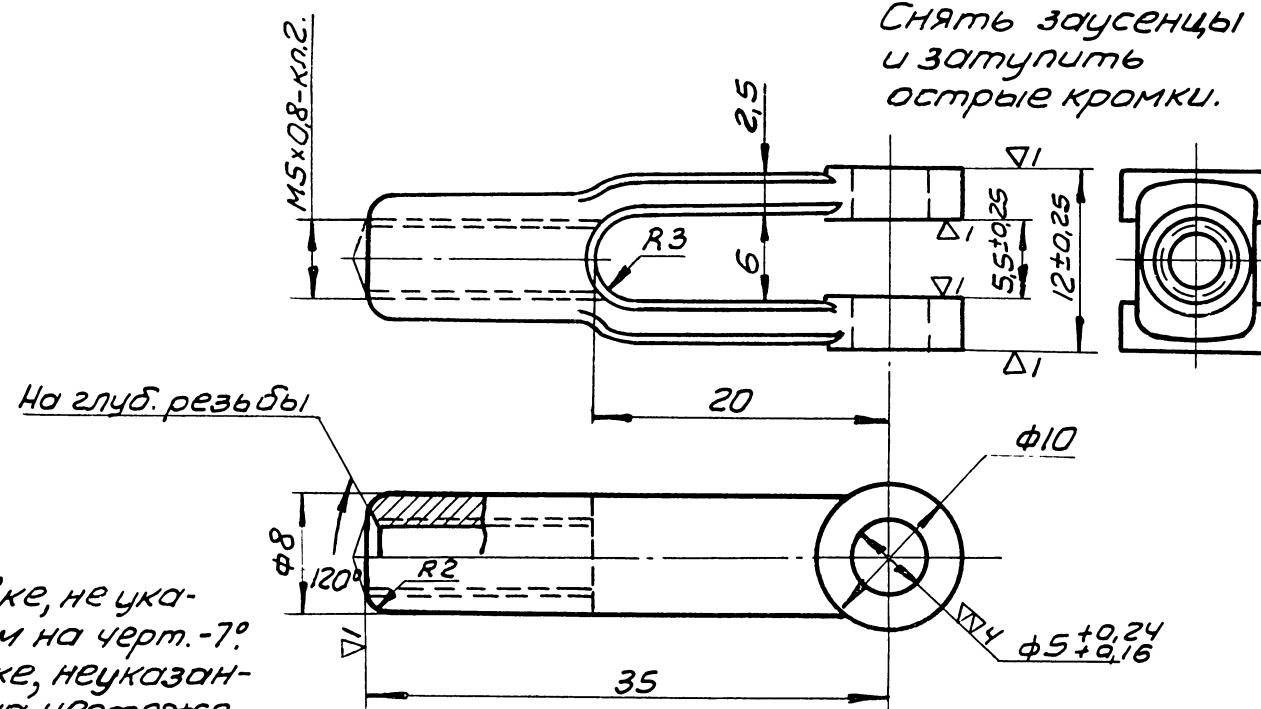
307405-П

Красить наружную поверхность черным нитро-лаком № 660

Лит. «А» Изв. 1947-135 7/II-48

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

Снять заусенцы и затупить острые края.



Уклоны в паковке, не указанные размером на черт.-7°. Радиусы в паковке, не указанные размером на чертеже R1,5-2.

Покрытие УИ-1

Лит. «В» Изв. 2713. 28/III-58.

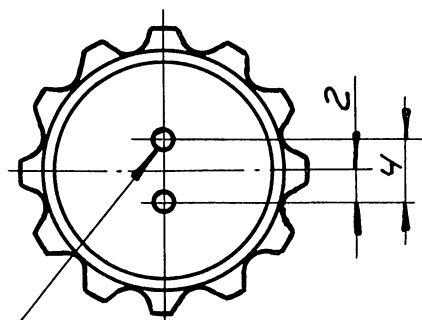
ВИЛКА

Сталь 35 ГОСТ 1050-57

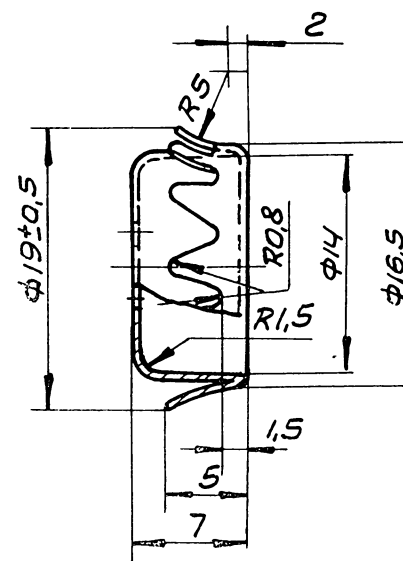
307101-П8

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

Заусенцы недопустимы!



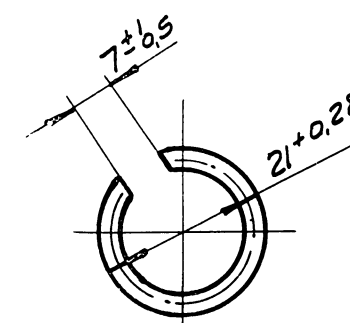
φ18 - 2 отверстия; расположение отверстий относительно усиков безразлично.



КОРПУС ПЛОМБЫ

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

309701-П



Кольцо должно лежать в одной плоскости. Отклонение концов до 0,3 мм. Кольцо должно сжиматься до φ19 без остаточных деформаций. Отпустить после завивки. Зачистить острые края и снять заусенцы на концах.

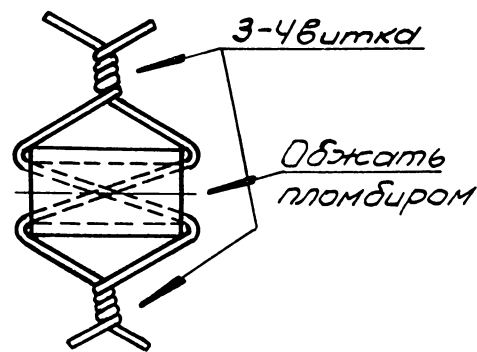
ЗАМОЧНОЕ КОЛЬЦО

Сталь 65. Проволока пружинная φ2,3.
ГОСТ 1071-41

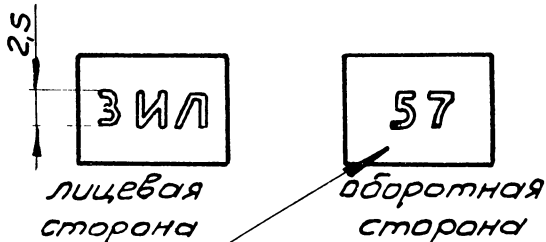
307701-П

Без лит. Изв. 1949

Крепление пломбы



Клейма на пломбе после обжима пломбиром.



Пример обозначения года выпуска.

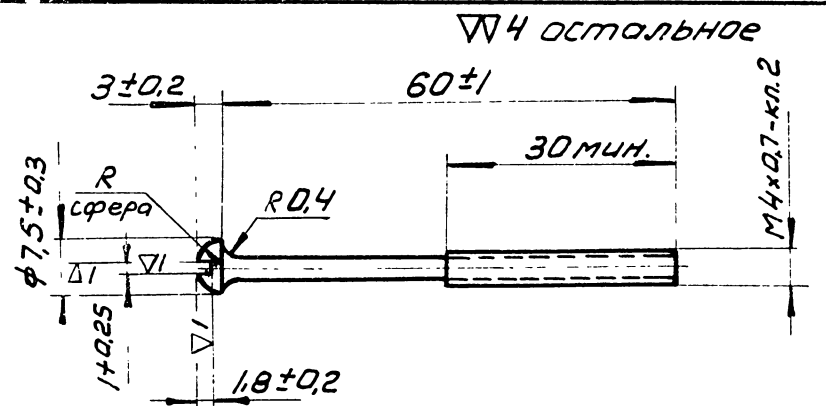
ПЛОМБА ТРУБЧАТАЯ

Алюм. сплав АД1-М
Труба φ6×1 ГОСТ 1947-52

309705-П

Без лит. Изв. 164-684 9/II-57.

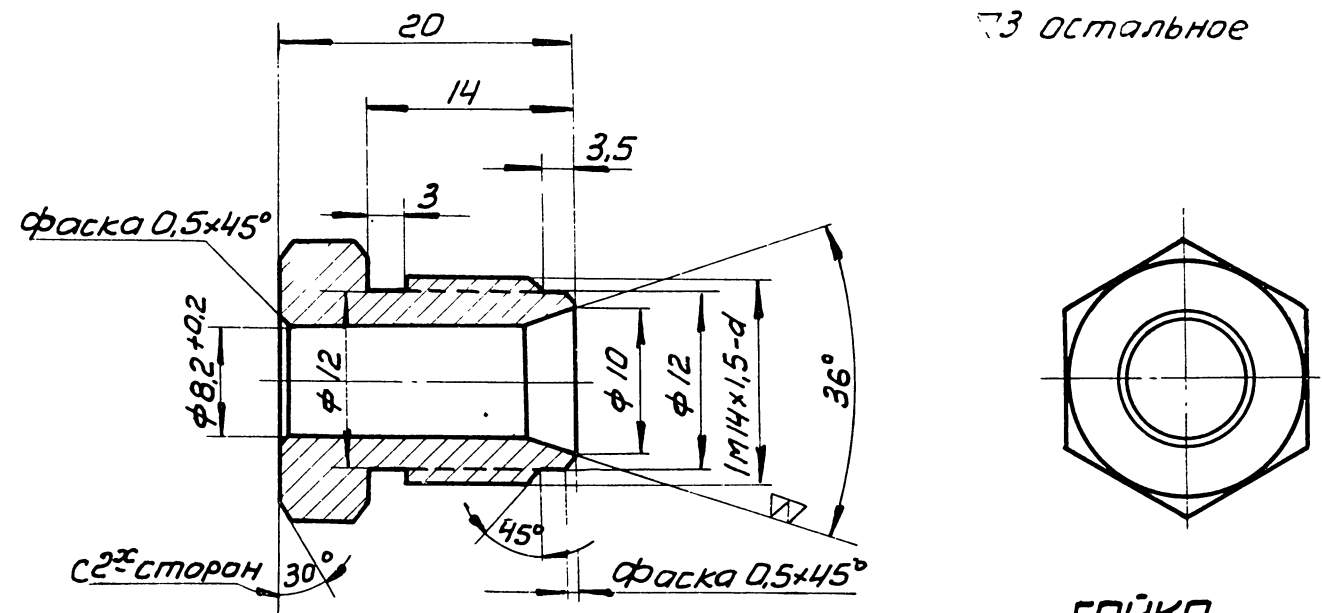
Без лит. Изв. 120-2007 7/II-50



ВИНТ С ПОЛУ-КРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
Сталь 20 ГОСТ 1051-50

302143-П

без лит. без изв.

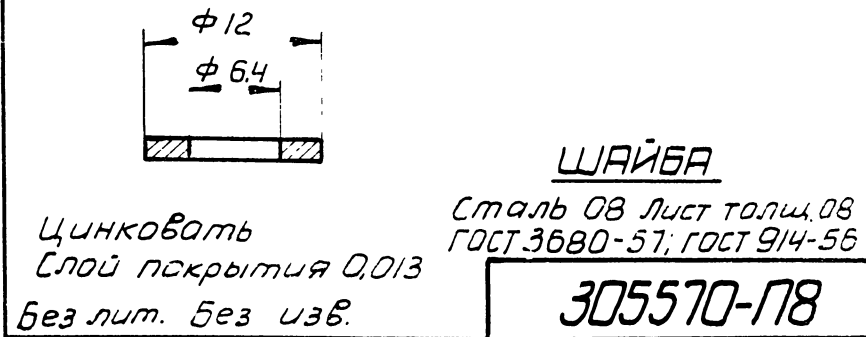


ГАЙКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ
Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 17 ГОСТ 8560-57

305316-П8

Покрытие внутренней поверхности не менее 4 м

Лит., В" Изв. 2424 16/И-56

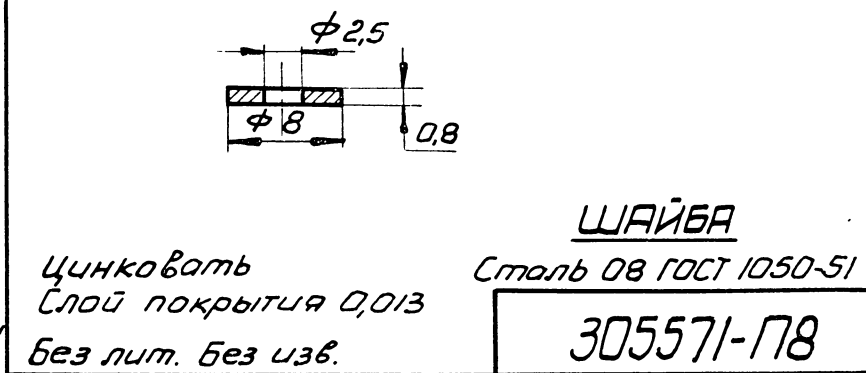


ШАЙБА

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

305570-П8

Цинковать
Слой покрытия 0,013
без лит. без изв.

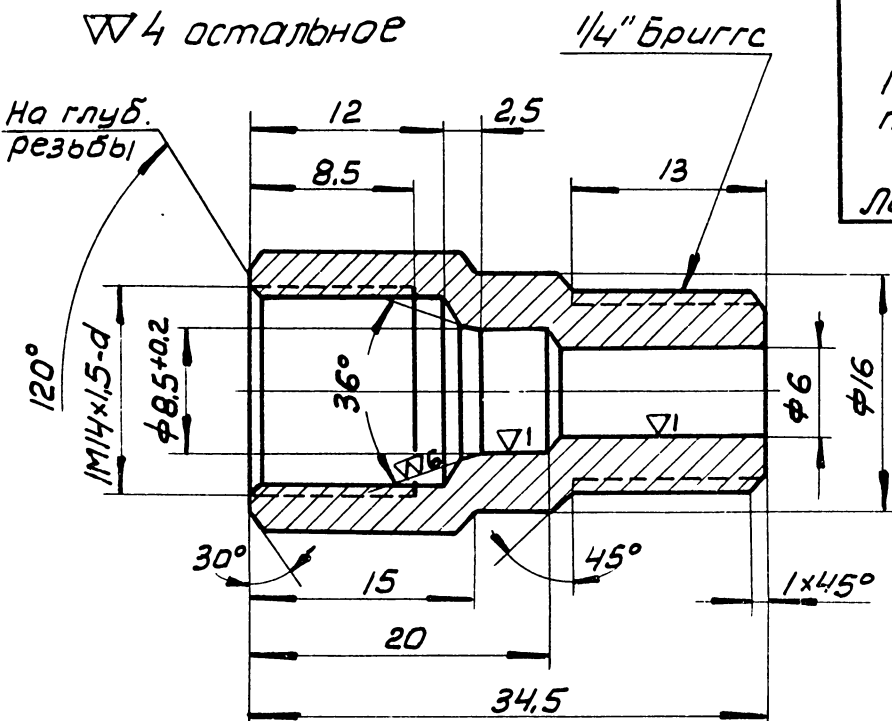


ШАЙБА

Сталь 08 ГОСТ 1050-51

305571-П8

Цинковать
Слой покрытия 0,013
без лит. без изв.



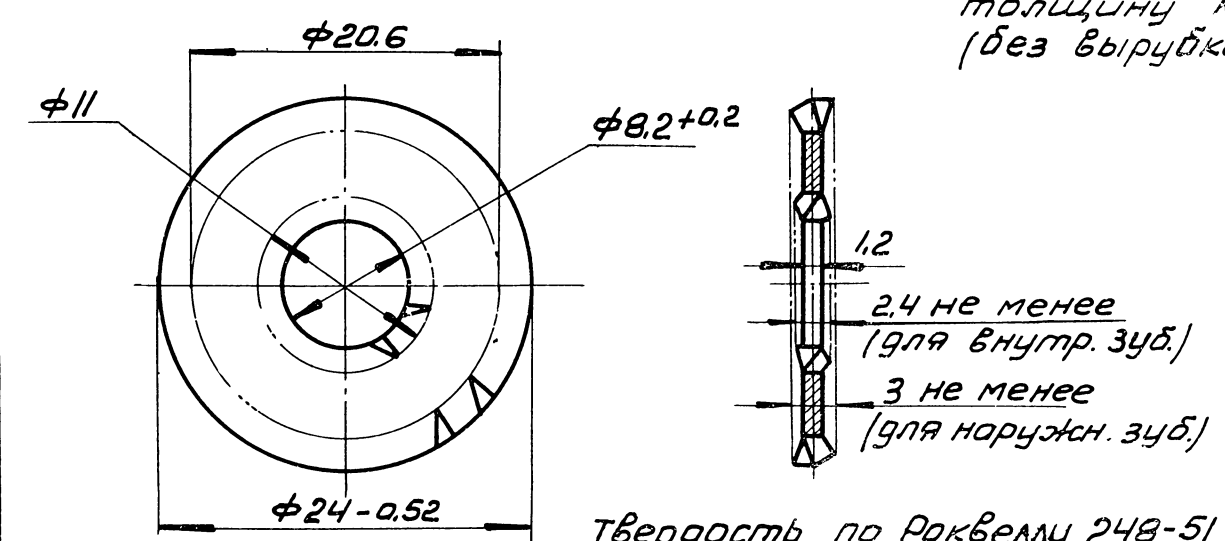
ШТУЦЕР

Сталь А12 ГОСТ 1414-54
Шестигр. 17 ГОСТ 8560-57

305361-П8

Лит., А" Изв. 2769 26/Е-58

число внутр. зубьев-10
число наружн. зубьев-20



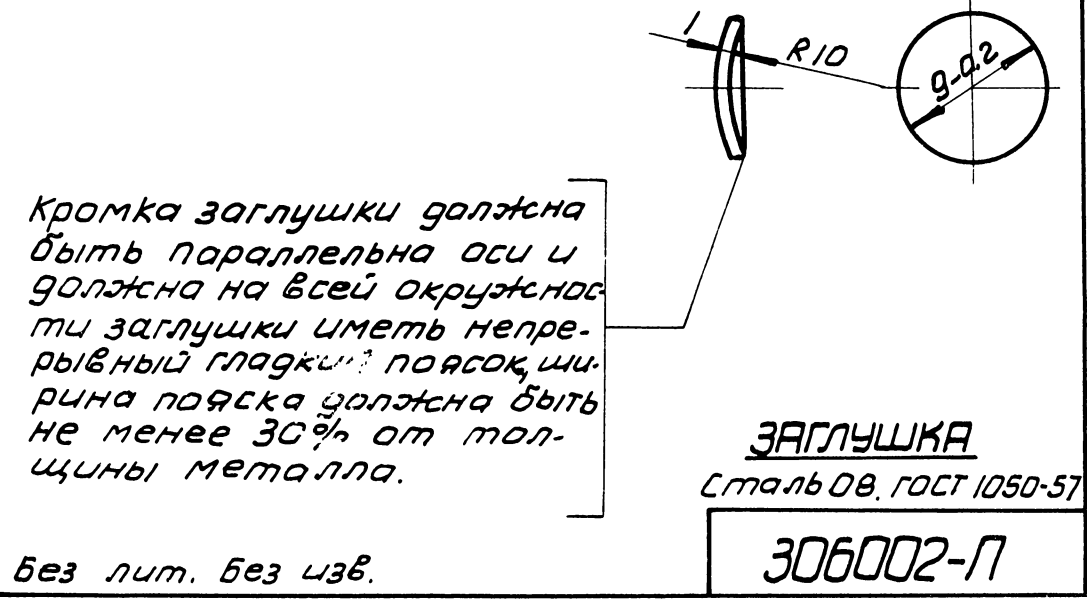
Твердость по Роквеллу 248-51

ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ

Сталь 65Г ГОСТ 1050-51

305601-П8; П29

Лит., А" Изв. 2362.

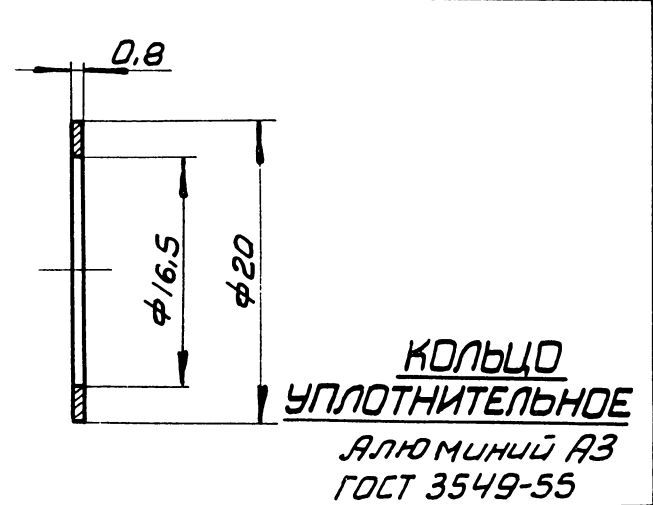


ЗАГЛУШКА

Сталь 08, ГОСТ 1050-57

306002-П

без лит. без изв.

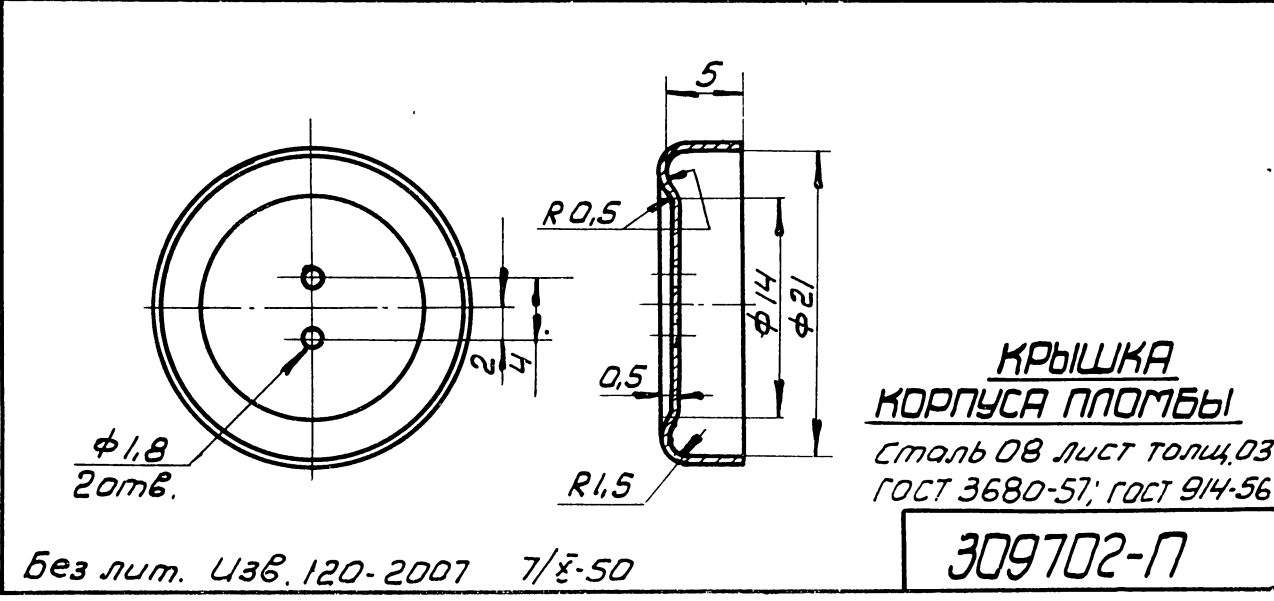


КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ

Алюминий АЗ
ГОСТ 3549-55

306319-П

Лит., А" Изв. 1958-174 16/И-58



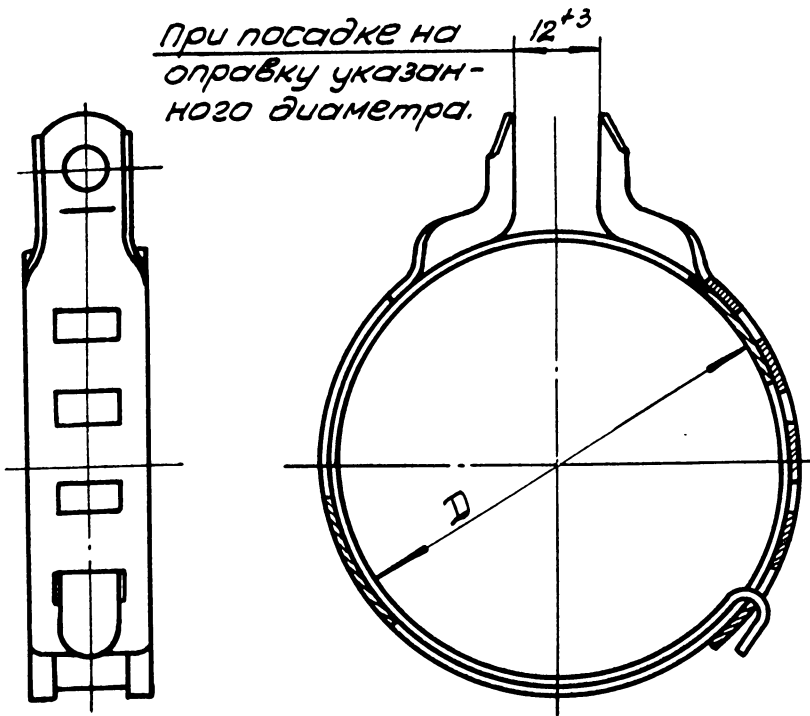
КРЫШКА КОРПУСА ПЛОМБЫ

Сталь 08 Лист толщ. 03
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56

309702-П

без лит. Изв. 120-2007 7/Е-50

При посадке на оправку указанного диаметра.



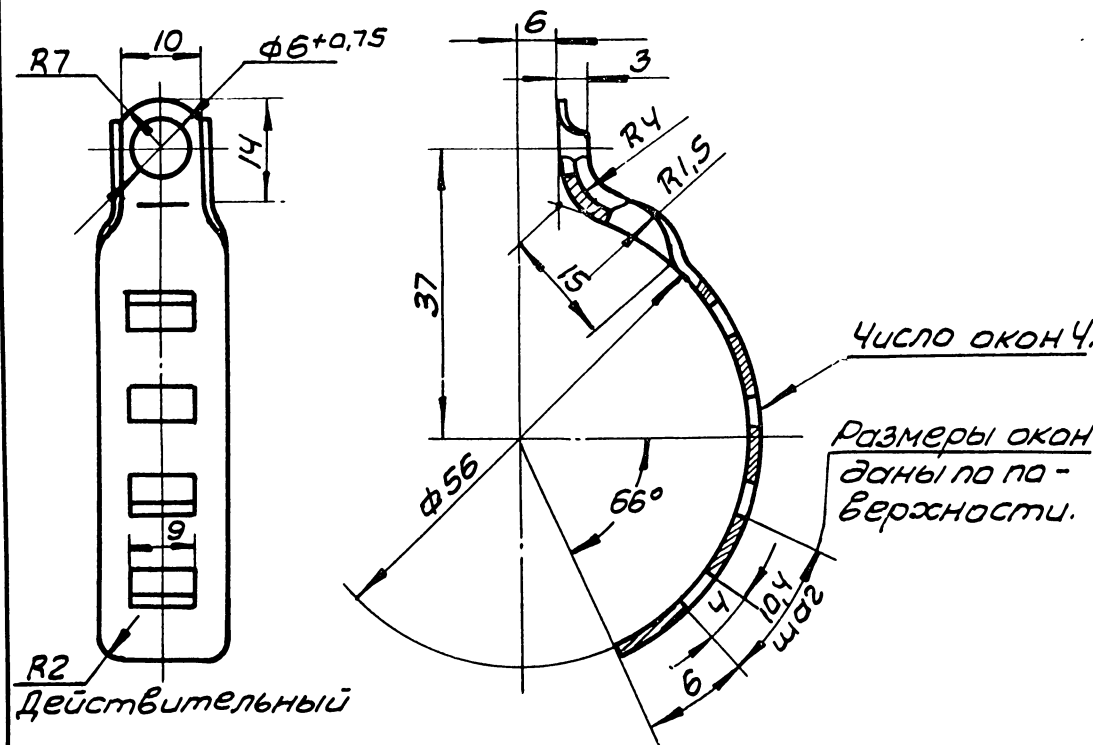
$D=54$ и $D=50$ при установке на крайних окнах.

КОМУТИК В СБОРЕ

Без лит. Узв 2392 28/III-56.

306700-П

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

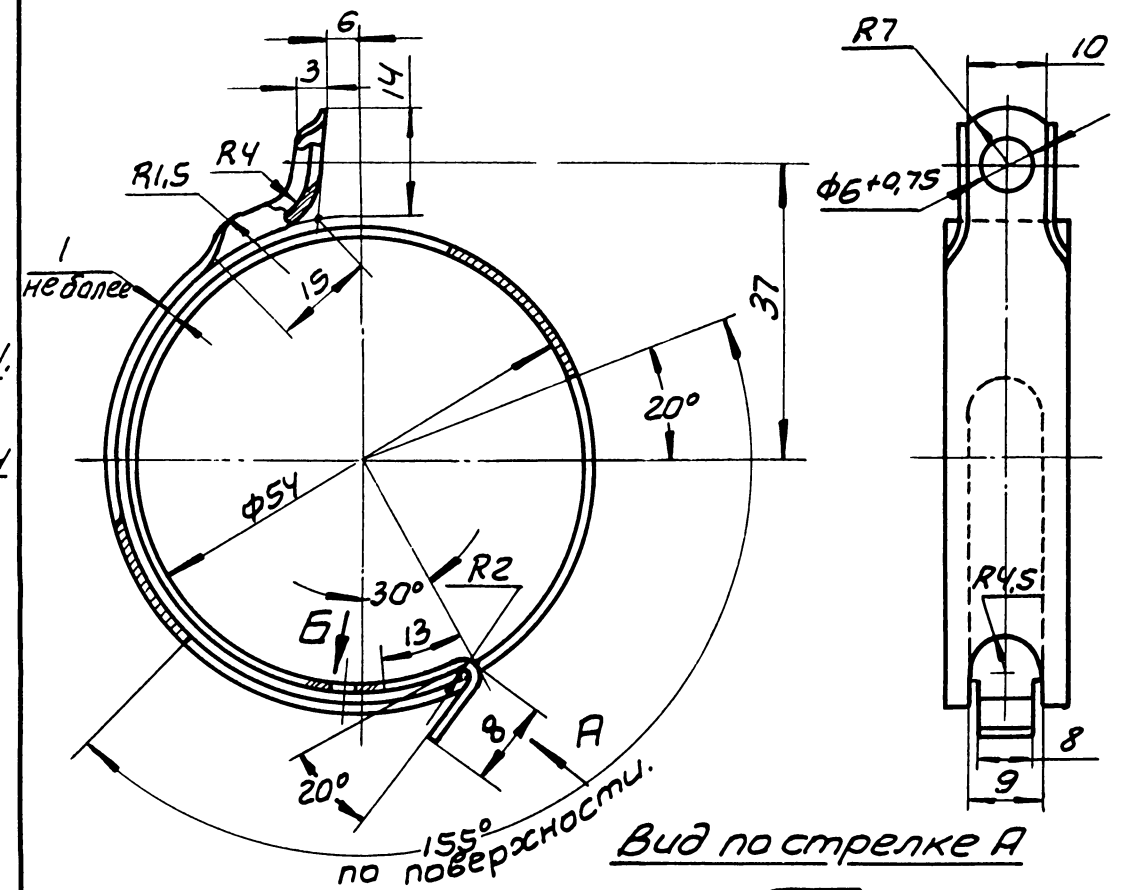


СКОБА КОМУТИКА
Сталь 08. Лента сеч. 1x16
ГОСТ 503-41.

Лит. Б" Узв. 2575 6/XII-57.

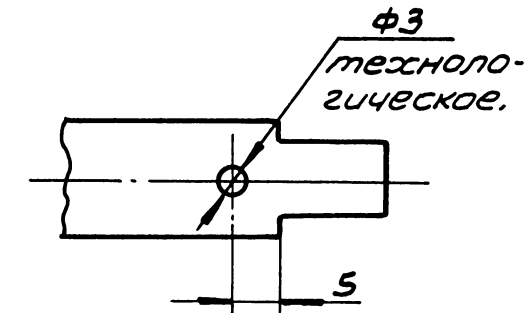
308300-П8

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



Вид по стрелке Б

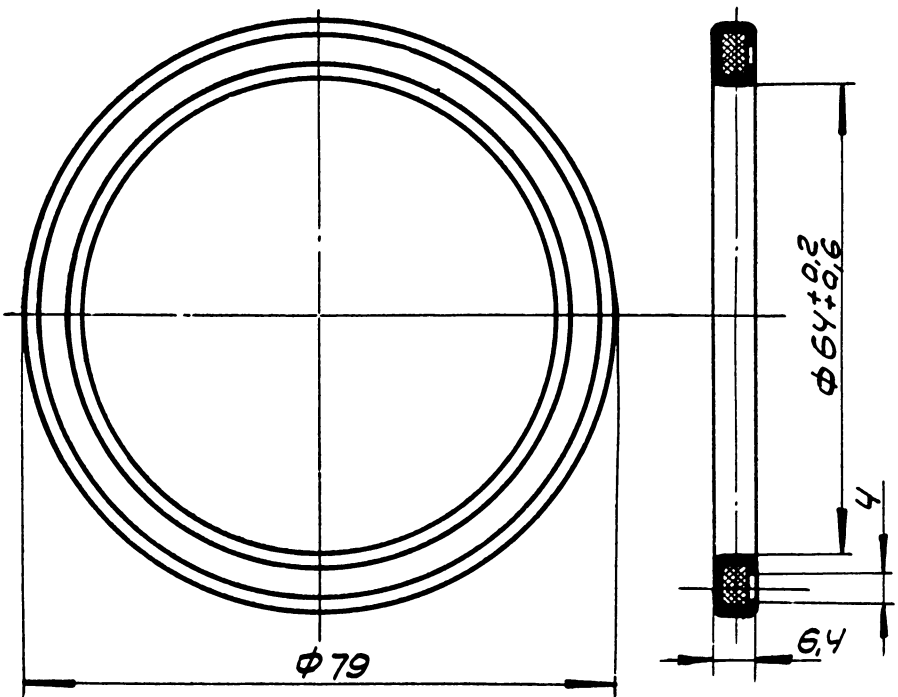
Вид по стрелке А



КОМУТИК
Сталь 08. Лента сеч. 1x16
ГОСТ 503-41.

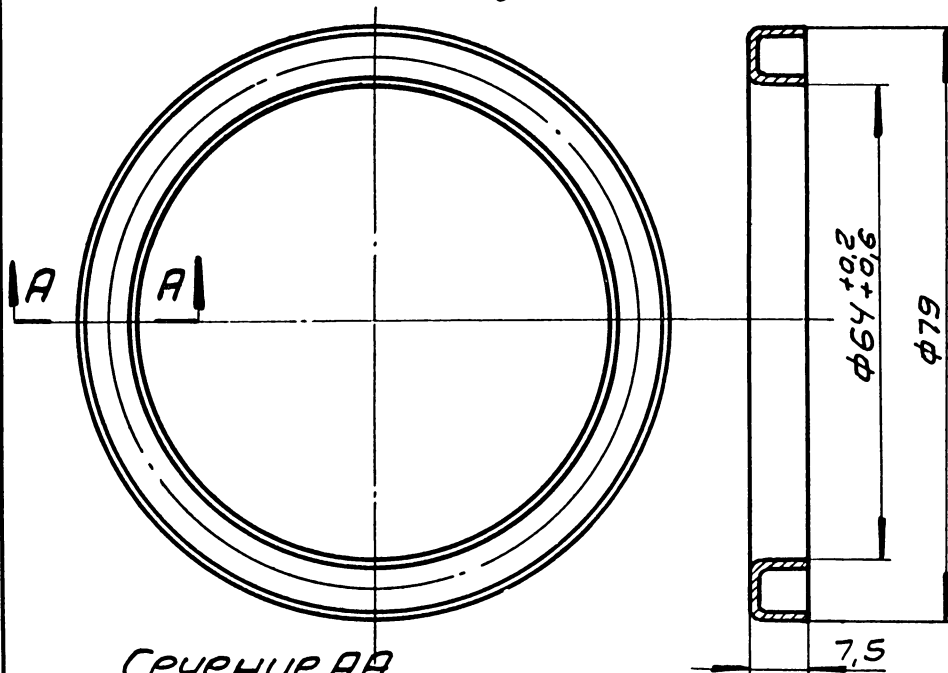
Лит. В" Узв 2575 6/XII-57.

308301-П8



ПРОКЛАДКА

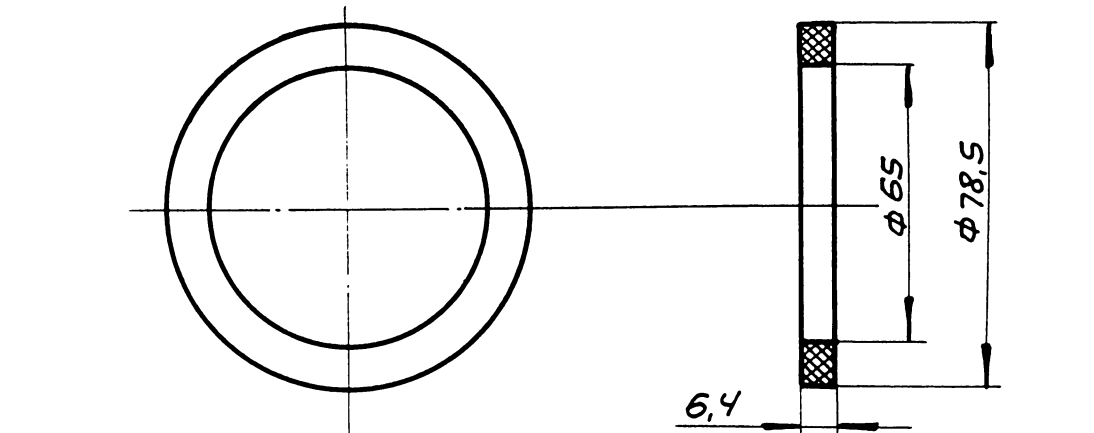
Размеры, не имеющие указаний о допусках, выдерживать по СБ-2. Заусенцы недопустимы.



КОЖУХ ПРОКЛАДКИ
Сталь 08. Лента толщ. 0,25.
ГОСТ 503-41

Лит. А" Узв. 1980 24/II-54

306321-П



СЕРДЕЧНИК ПРОКЛАДКИ

Асбестовый картон.

Допускается набор из 4 шт. толщ. 1,6±0.1.

Лит. А" Узв. 2441 21/II-57.

306320-П

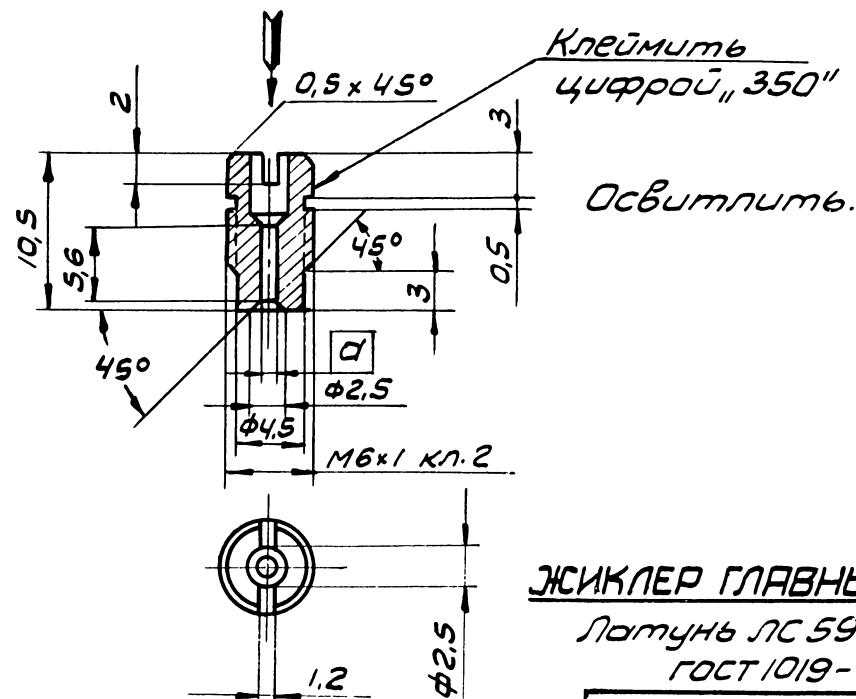
Без лит. Узв. 120-4344 28/II-54

306322-П

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

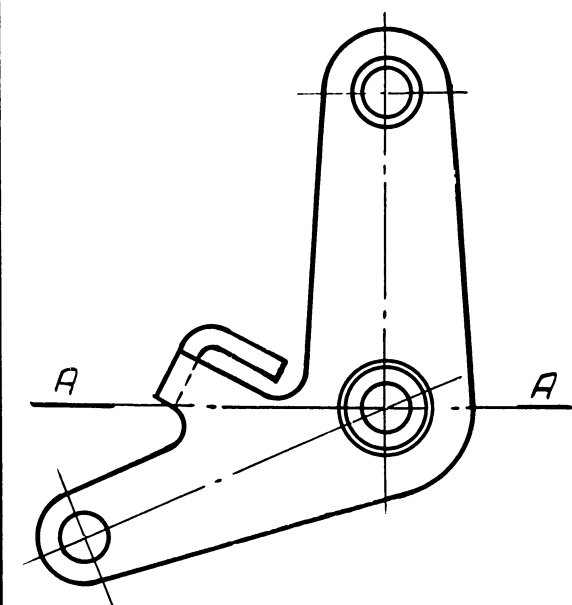
Снять заусенцы и затупить острые кромки

Отверстие \square должно соответствовать истечению $350 \pm 4,5 \text{ см}^3/\text{мин}$ воды при напоре $H=1$ метр и температуре воды 20°C . Пролить в направлении указанном стрелкой.

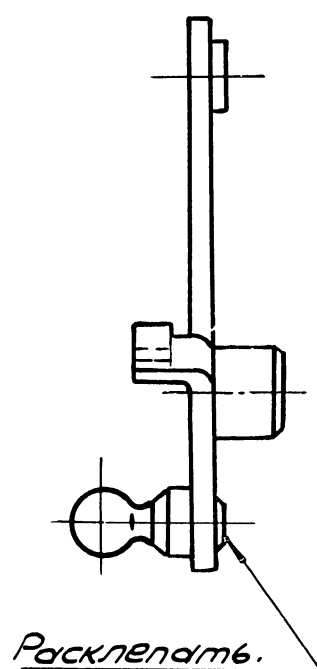


ЖИКЛЕР ГЛАВНЫЙ
Латунь ЛС59-1В
ГОСТ 1019-47

Лит. „Б“ Узв.1956-282; 14/Г-57 **120-1107444-Б**



Цинковать.
Слой покрытия 0,013.



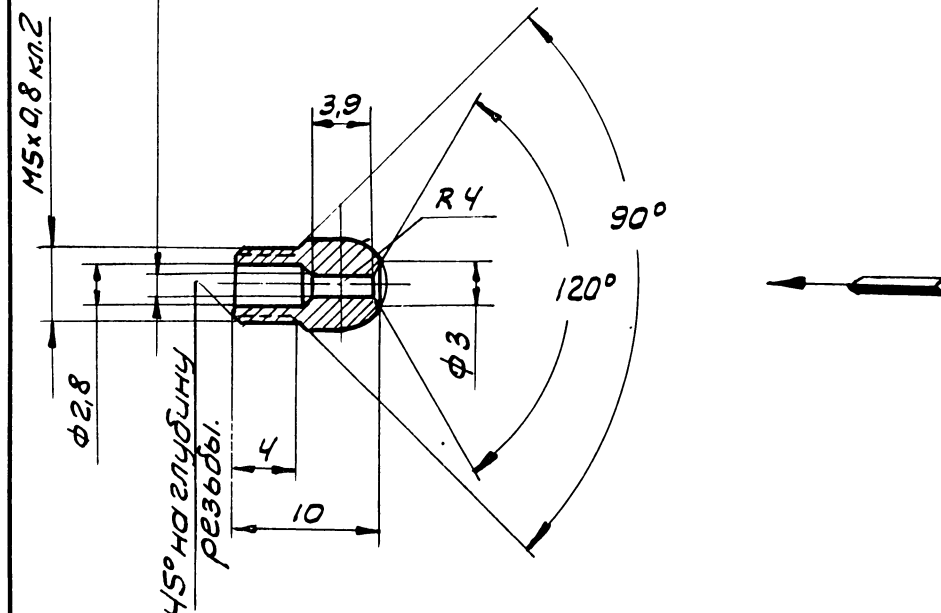
Расклепать.

Лит. „Б“ Узв.1955-231 14/Г-56

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.

Должен соответствовать истечению $105 \pm 1,5 \text{ см}^3/\text{мин}$ воды при напоре 1 м и температуре воды $t=20^\circ\text{C}$. Пролить в направлении, указанном стрелкой.



На боковой стороне шестигранника клеймить 105 до калибровки отверстия на истечение воды.

Осветлить.

ВОЗДУШНЫЙ ЖИКЛЕР

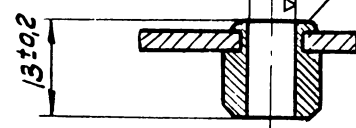
Латунь ЛС59-1В
Шестигр. Б ГОСТ 2060-48

Лит. „Б“ Узв.1956-282 14/Г-57 **120-1107445**

Снять заусенцы и затупить острые кромки

Сечение АА

$\phi 6^{+0,16}$
 $\phi 6^{+0,08}$ после покрытия



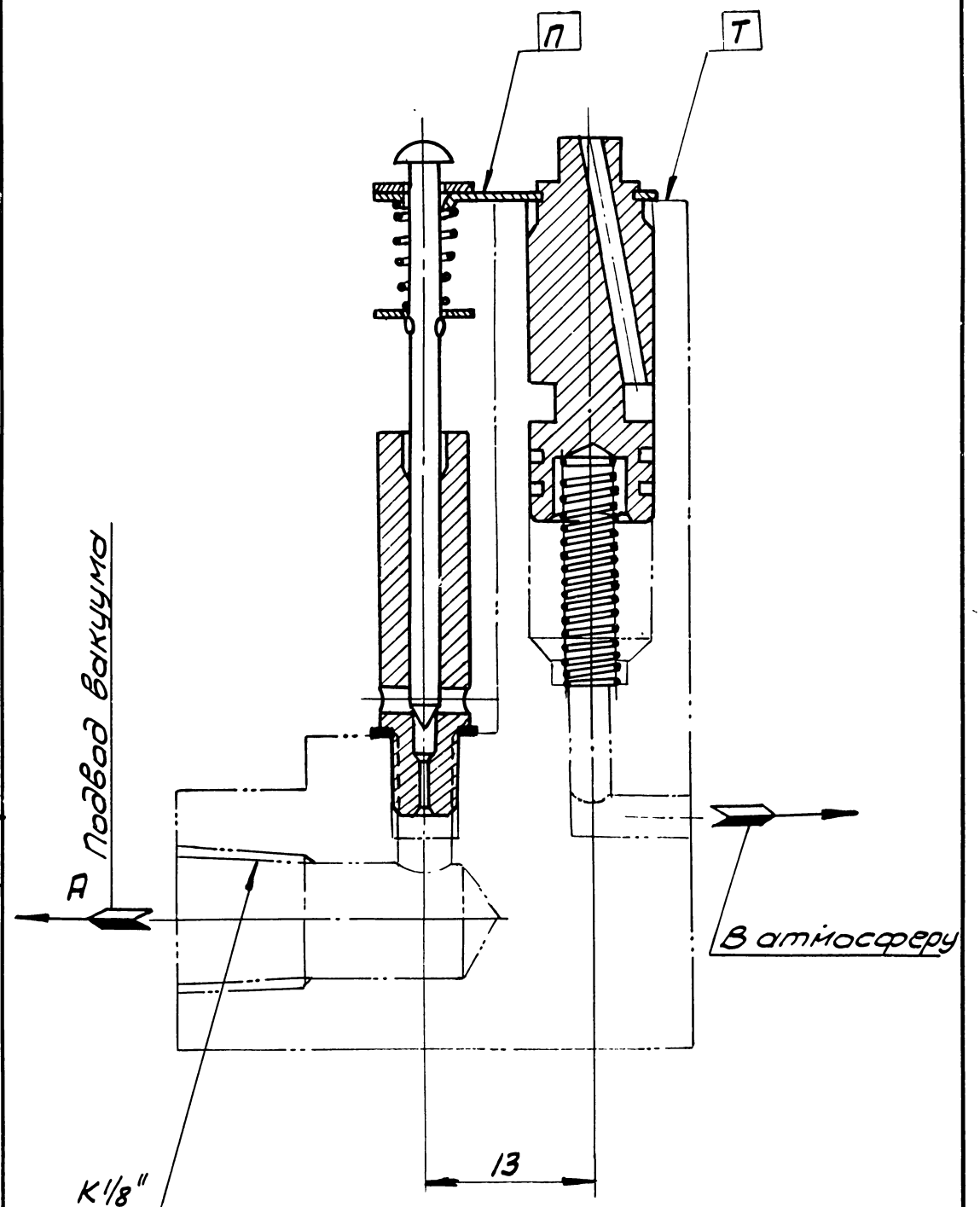
Развальцевать наглухо.

РЫЧАГ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В СБОРЕ

120-1107490-Б

Пару корпус и клапан вакуумного экономайзера испытывать на герметичность под вакуумом 1000-1100 мм водяного столба в течение 0,5 мин. а) Корпус и клапан допускается смачивать в бензине.

Падение подведенного по стрелке А вакуума не должно быть, при упоре планки П в торец Т. б) На сборку карбюратора корпус и угла должны подаваться парами, как испытывались на герметичность.

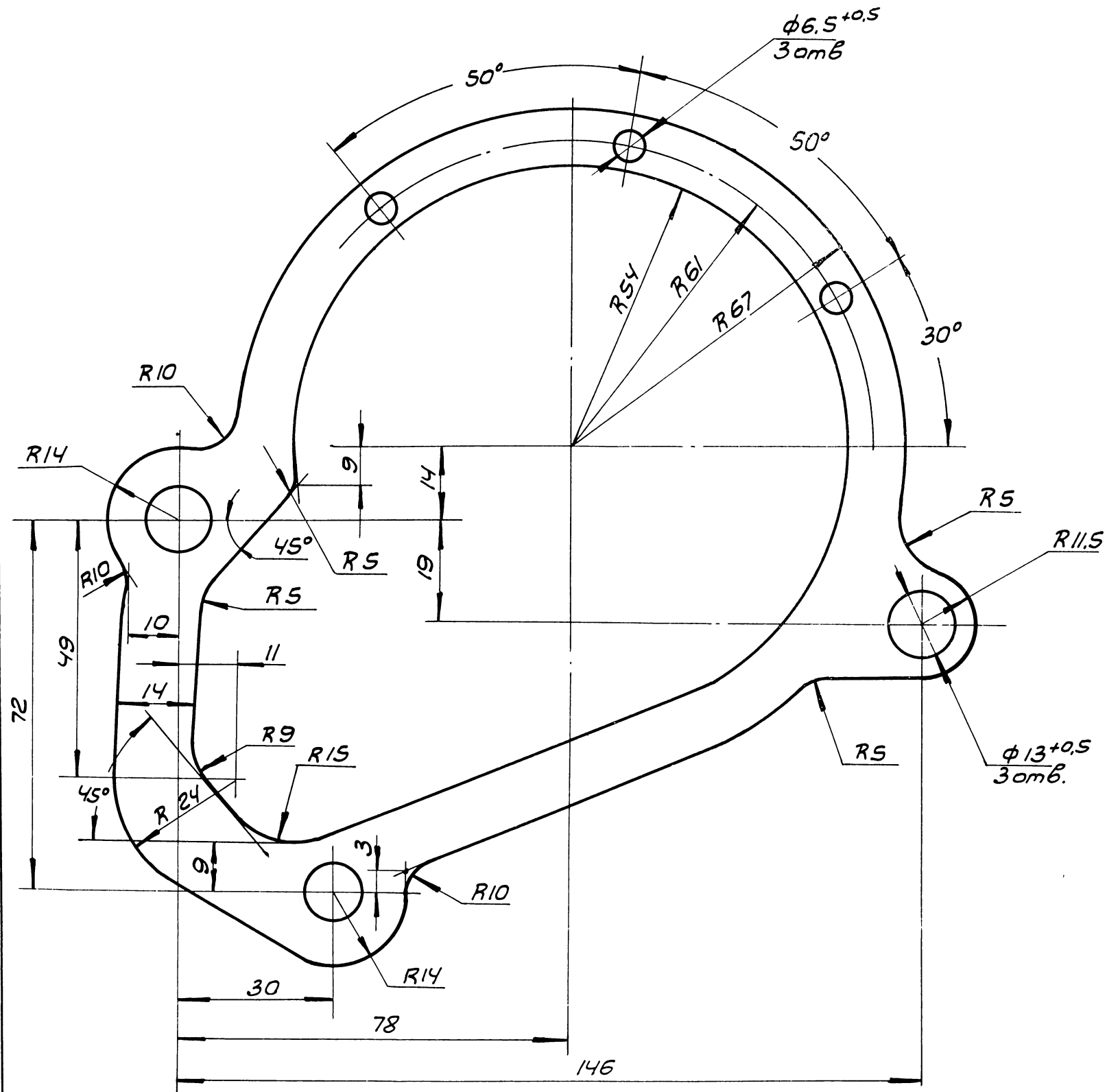


КЛАПАН
ЭКОНОМАЙЗЕРА В СБОРЕ

Лит. „Б“ Узв.1951-133 31/Г-51

121-1107450

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



Отклонение основных габаритных размеров $\pm 0,5$.
Точность расположения отверстий $0,25$.

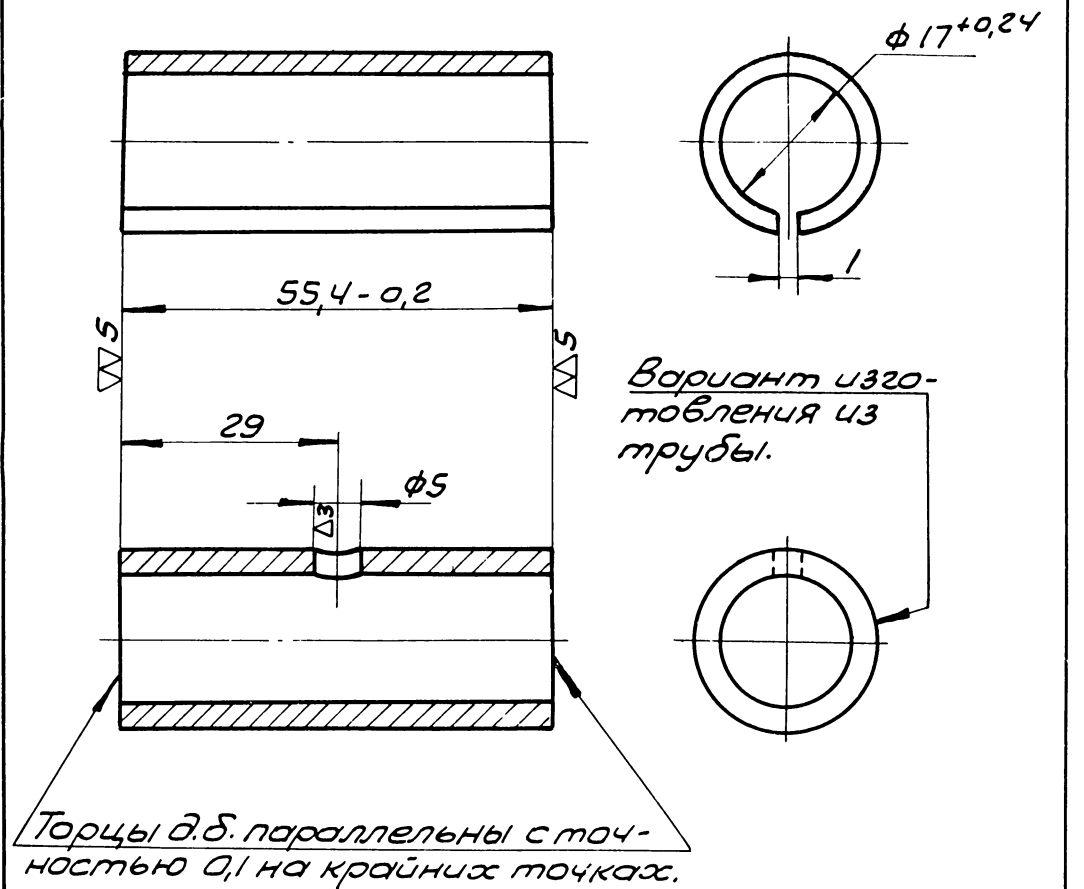
**ПРОКЛАДКА КРЫШКИ
ВОДЯНОГО НАСОСА**
Паронит ГОСТ 481-47.

120-1307046

Лит. Л. Узв. 150-5591 5/8-57.

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

Снять заусенцы и затупить острые кромки.



Вариант изготовления из трубы.

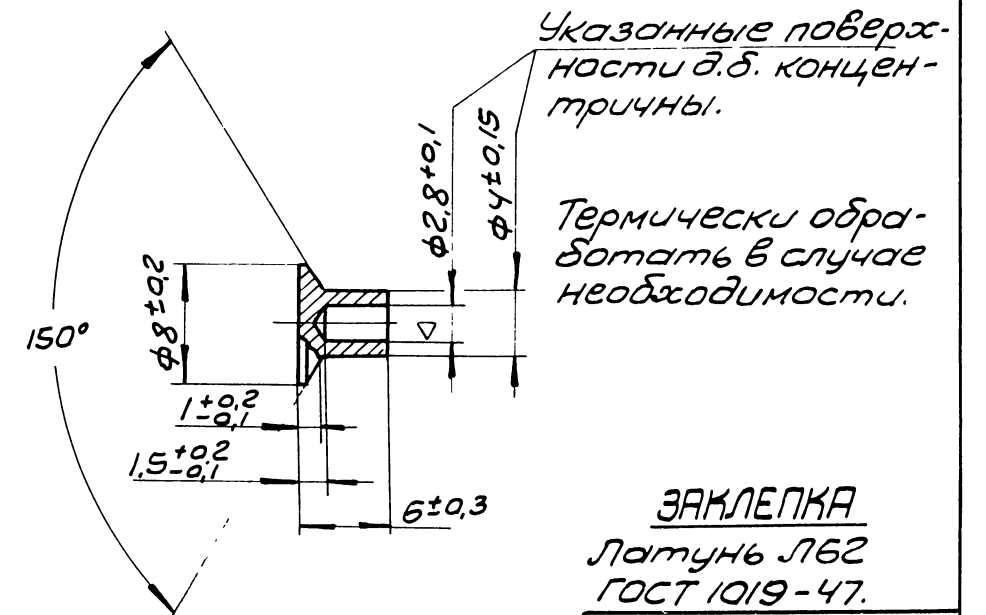
Торцы д.б. параллельны с точностью $0,1$ на крайних точках.

**ВТУЛКА РАСПОРНАЯ
ПОДШИПНИКОВ
ВОДЯНОГО НАСОСА**

Сталь 08 Лист толщ. 3.
ГОСТ 3680-57; ГОСТ 914-56
или Сталь 20; труба $\phi 24 \times 3$
ГОСТ 301-50

Лит. Б. Узв. 150-5675 2/8-58

120-1307052-Б



Указанные поверхности д.б. концентричны.

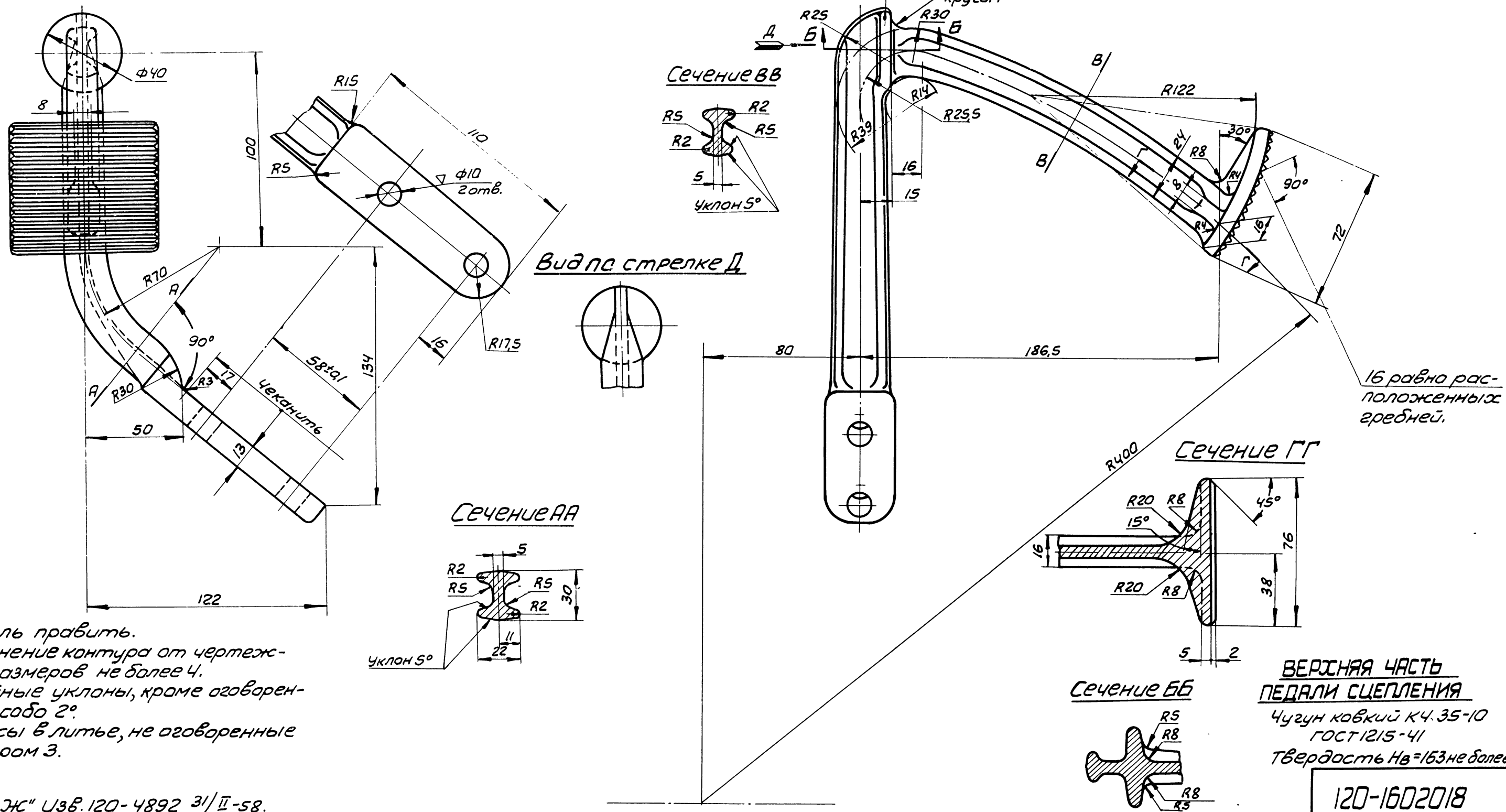
Термически обработать в случае необходимости.

ЗАКЛЕПКА
Латунь Л62
ГОСТ 1019-47.

Лит. Б. Узв. 110-327 9/10-47.

304104-П

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

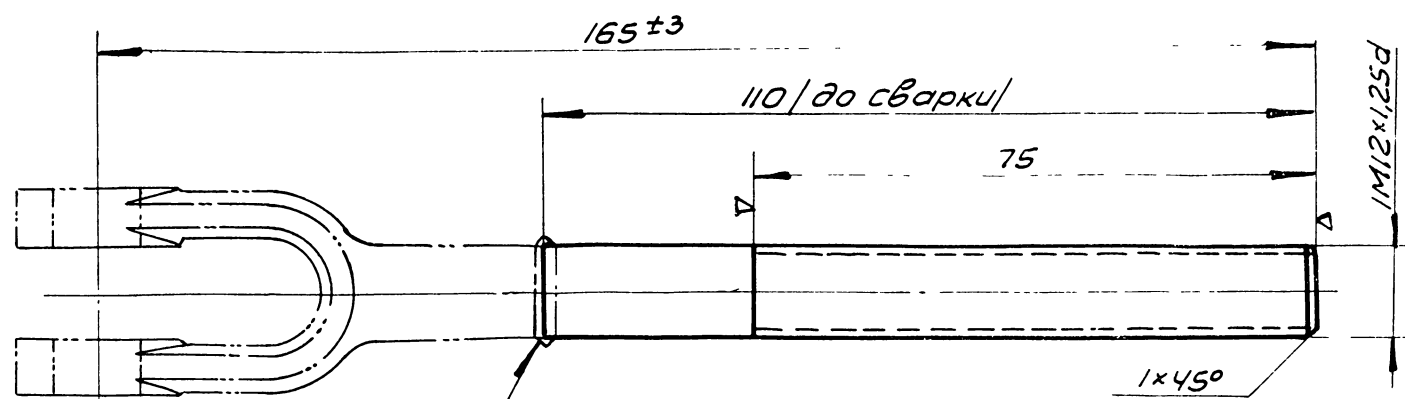


Деталь править.
Отклонение контура от чертежных размеров не более 4.
Литейные уклоны, кроме оговоренных особо 2°.
Радиусы в литье, не оговоренные размером 3.

Лит. "Ж" Узв. 120-4892 31/II-58.

120-1602045-В	Рычаг вилки выключения сцепления.	1	Графическое изображение см. чертеж СК-120-1600001	Графическое изображение см. чертеж 120-1601012.
120-1602026-В	Тяга выключения сцепления в сборе.	1		
120-1602037	Пружина тяги выключения сцепления.	1		
120-3507046	Гайка сферическая тяги выключения сцепления.	1		
200315-П8	Болт крепления рычага вилки выключения сцепления.	1		
252136-П2	Шайба пружинная.	1		
305614-П7	Шайба тяги выключения сцепления	1		
250515-П8	Гайка стопорная тяги выключения сцепления	1		
Обозначение	Наименование	Кол.	РЫЧАГ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ С ТЯГОЙ В СБОРЕ	
			120-1602044-В	ФЛАНЕЦ ВИЛКИ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ СО ВТУЛКОЙ В СБОРЕ
Без лит. Узв. 120-3426 6/II-53.			Без лит. Узв. 120-3426 6/II-53	120-1602049

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



Сварить в стык и зачистить.
Смещение оси не более 1мм.

Цинковать в сборе.
Покрытие класс 2 УИ-1.

**ТЯГА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**

Сталь 20 ГОСТ 1050-57

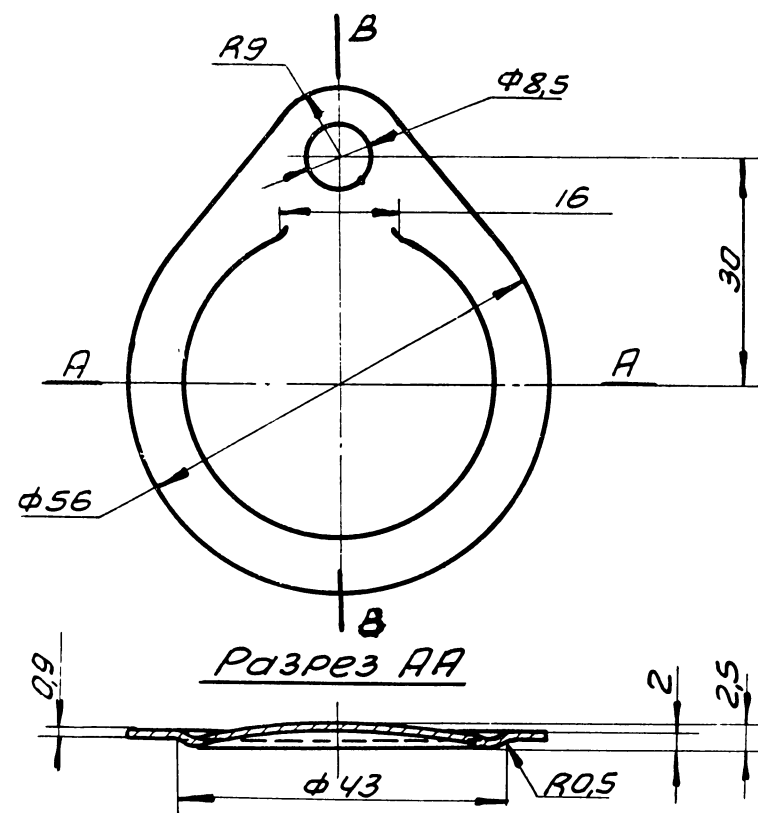
120-1602027-B

120-1602026-B

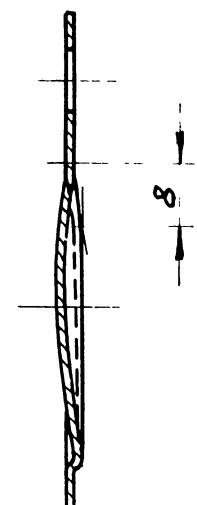
**ТЯГА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ В СБОРЕ**

Лит. "Б" Узв. 150-5525 5/III-57.

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



Разрез ВВ



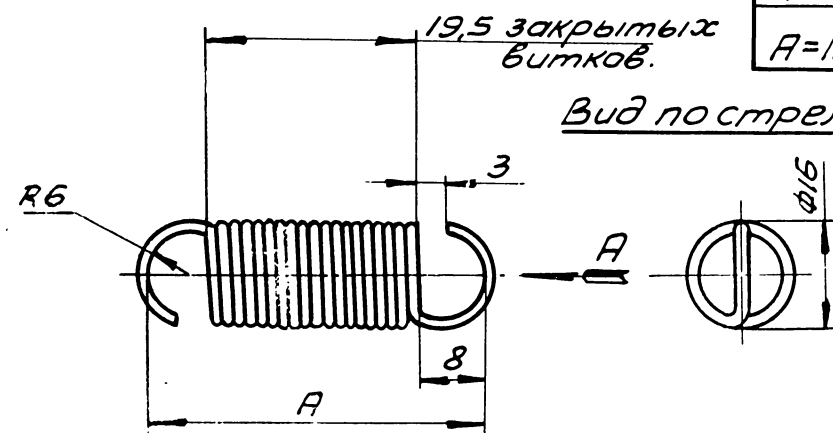
**КРЫШКА
СМОТРОВОГО ЛЮКА**

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

501-025

Лит. "Ж" Узв. 120-2373 5/II-57.

Витков всех	18,5
A=44 при нагрузке	0 кг.
A=120,6 при нагрузке	5,3 ÷ 6,25 кг.



Вид по стрелке А

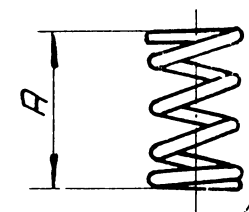
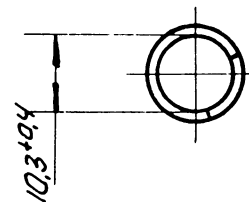
**ПРУЖИНА ОТТЯЖНАЯ
МУФТЫ ВЫКЛЮЧЕНИЯ
СЦЕПЛЕНИЯ**

Проволока пружинная
φ1,4 ГОСТ 5047-49.

12-0712

Лит. "М" Узв. 150-5607 10/II-57.

Витков всех	5,5
Витков опорных	2
A=20 при нагрузке	0 кгр.
Пружина сжата виток на виток наибольшая высота A=8,7	
A=12,5 при нагрузке	4,5-7 кг.



**ПРУЖИНА УПОРНО-
НО РЕГУЛИРОВОЧ-
НОГО ВИНТА**

Проволока пружинная
φ1,4 ГОСТ 5047-49

13-0310

Лит. "Л" Узв. 150-5607 10/II-57

Графическое изображение смотри 150В-1601130.

304149 П	Заклепка	12
150В-1601142	Ступица	1
164-1601132-А	Диск сцепления фрикци- онный в сборе	1
Обозначение	Наименование	Кол.

**ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ВЕДОМЫЙ В СБОРЕ**

164-1601130-А

Без лит. Узв. 164-526 15/II-57

Графическое изображение смотри 150В-1601132.

304104-П	Заклепка	36
13-022	Кольцо сцепления фрикционное	2
150В-1601133	Диск сцепления веде- мый	
Обозначение	Наименование	Кол.

**ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ
ФРИКЦИОННЫЙ
В СБОРЕ**

164-1601132-А

Без лит. Узв. 164-526 15/II-57.

