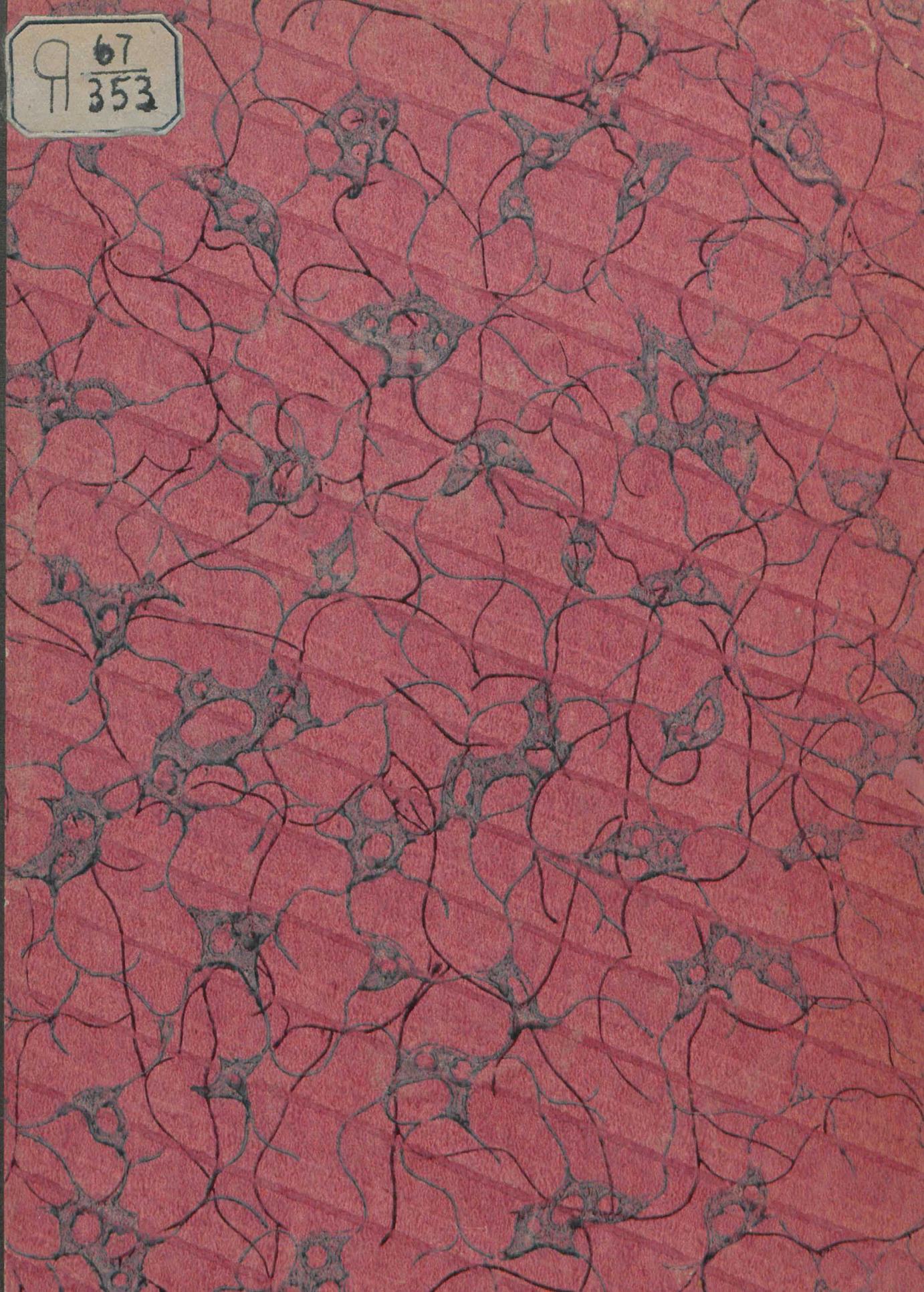


9 $\frac{67}{353}$



9 67
353

ИКСИ СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ СОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ АВТОТРАКТОРНЫЙ ИНСТИТУТ „НАТИ“

**ОБЛЕГЧЁННАЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРНАЯ
УСТАНОВКА Г71
ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-АА**

АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ И НОРМАЛЕЙ



2010389990

ОБЩЕСТВЕННАЯ ПЕЧАТНИЦА

УСТАНОВКА № 1

В. П. ПЕТРОВИЧ

КАЖДОМУ СВОЕГО ПОСЛАНИЕ

В. П. ПЕТРОВИЧ

ОБЛЕГЧЁННАЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРНАЯ УСТАНОВКА Г71 ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-АА (АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ И НОРМАЛЕЙ)

1. ВВЕДЕНИЕ

Газогенераторная установка Г71 предназначена для переоборудования бензиновых автомобилей ГАЗ-АА в газогенераторные. Установка эта отличается от установки Г59У следующим.

Отдельные агрегаты изменены таким образом, чтобы сократить потребность в металле, главным образом — прокатной стали. Экономия металла в основном достигнута за счёт замены металлических балок крепления и металлических пластин грубых очистителей деревянными (в первую секцию грубых очистителей батарея не ставится), за счёт уменьшения объёмов газогенератора и тонкого очистителя, а также за счёт конструктивных изменений и уменьшения толщины стенок отдельных деталей.

В тонком очистителе вместо обратного клапана имеются два отверстия. Верхнее отверстие (диаметром 5 мм) служит для поддержания требуемого уровня воды. Нижнее отверстие (диаметром 25 мм), закрытое деревянной пробкой, служит для слива воды при длительных остановках в зимнее время.

Чертежи и руководство по переоборудованию двигателя выпускаются одновременно отдельным изданием. Способ переоборудования двигателя предусматривает использование имеющихся на бензиновых автомобилях всасывающего и выхлопного коллектора и карбюратора.

Порядок монтажа, принцип работы, уход и обслуживание в основном одинаковы для обеих установок — Г71 и Г59У. Поэтому для оборудования автомобиля установкой Г71 и эксплуатации его следует пользоваться изданным Сельхозгизом в 1942 г. «Руководством по переоборудованию бензиновых автомобилей ЗИС-5 и ГАЗ-АА в газогенераторные».

Альбом составили инженеры И. С. Мезин, Г. Г. Терзибашьян и Д. И. Высотский, под редакцией начальника Газогенераторного отдела НАТИ инж. С. О. Брумана.

Замечания по альбому чертежей просим направлять по адресу: Москва, 8, Лихоборы, НАТИ, Газогенераторный отдел.

2. УКАЗАНИЯ ПО ПРОВЕРКЕ ГАЗОГЕНЕРАТОРА НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

При изготовлении газогенераторных установок требуется качественная сварка, обеспечивающая хорошую герметичность швов. Особо тщательно требуется следить за плотностью швов при сварке тонкого листа переменным током. Отступление от изложенных ниже технических условий, оценивающих качество швов и сборки газогенератора, может вызвать серьёзные неполадки в работе (перегрев генератора, засмаливание двигателя и др.). Поэтому при изготовлении газогенераторов надлежит организовать междуоперационный контроль отдельных узлов газогенератора и проверку качества его сборки.

Как показала практика, повышенное содержание смолы в газе вызывается рядом нарушений технологического процесса изготовления и сборки газогенератора. Обычно имеют место следующие нарушения.

1. Недостаточная плотность сварочных швов, соединяющих камеру и верхний фланец с цилиндрической частью бункера, а также недостаточная плотность продольного шва цилиндра бункера.

Неплотность этих швов приводит к тому, что при работе газы сухой перегонки и пары смолы, образующиеся в бункере, проникают через неплотности бункера и уносятся из газогенератора не разложившись (минуя зону высоких температур в камере газификации). Все швы бункера необходимо иметь газонепроницаемыми. Изготовленный бункер безусловно требует специального контроля.

2. Одним из нарушений правил сборки является неправильная посадка диска относительно фурм и камеры. Диск должен по всему периметру плотно прилегать к стенкам камеры и отстоять от фурм у газогенератора Г71 на 75—90 мм. Плотность посадки диска достигается прокладкой из асбестового шнура, который должен быть жёстким, крепко свитым и без разрывов. Диск, изготовленный с меньшими против чертежа размерами или с эксцентрично приваренной обечайкой, будет в процессе эксплуатации опускаться или перекашиваться, что также вызовет появление смолы в газе.

3. Другим дефектом сборки бывают неплотности во фланцевом соединении бункера с крышкой и с корпусом газогенератора или в прокладке, уплотняющей футорку. Пары смолы могут проникнуть из бункера по фланцевому соединению через отверстия для болтов, если асбестовые прокладки недостаточно уплотнены. Асбестовая прокладка футорки обязательно должна находиться между наружной стенкой бункера и внутренней стенкой корпуса.

Эта прокладка выполняется в виде куса листового асбеста, наклеиваемого на выбитую на цилиндре бункера плоскость под футорку перед установкой бункера в корпус газогенератора, и должна быть хорошо затянута футоркой.

4. Недостаточная герметичность зольникового люка и наружных швов корпуса газогенератора способствует подосу воздуха и вызывает сгорание газа внутри генератора, сильный разогрев его стенок и

падение мощности двигателя из-за ухудшения качества газа.

5. Неплотное прилегание загрузочного люка может

вызывать взрывы внутри бункера и нарушение процесса газификации, так как через фурмы будет поступать только часть всего воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИСПЫТАНИЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ШВОВ И СБОРКИ ГАЗОГЕНЕРАТОРА

Проверке подлежат корпус газогенератора, бункер, воздушная труба и газогенератор в сборе.

Проверка этих узлов производится сжатым воздухом под давлением 0,5 кг/см². Герметичность швов и соединений проверяется путём их промазывания мыльным раствором. Появление мыльных пузырей в проверяемых местах не допускается.

При отсутствии сжатого воздуха и затруднениях в изготовлении специальных приспособлений для заглушки фланцев корпуса и бункера и других отверстий, проверка на герметичность может быть произведена по указанному ниже способу.

Проверка герметичности швов бункера керосином (§ 2) и узла воздушной коробки водой (§ 4) должна производиться независимо от того, каким способом проверяются остальные узлы газогенератора (сжатым воздухом или водой).

§ 1. Проверка герметичности швов корпуса газогенератора

На корпус газогенератора после его изготовления навинчивается зольниковый люк с асбестовой прокладкой. Плотность сварочных швов проверяется водой, которая заливается внутрь корпуса до уровня отверстия футорки. Швы, пропускающие капли воды, подлежат заварке.

§ 2. Проверка герметичности бункера

Стенки бункера не должны иметь следов глубокой коррозии (ржавчины).

Герметичность всех швов бункера, включая его фланец, проверяется путём смачивания керосином сварочных стыков с внутренней стороны бункера.

Все швы, кроме шва фланца, проверяются при горизонтальном положении бункера, шов фланца бункера — при вертикальном положении камерой книзу.

Появление пятен снаружи бункера по швам не допускается. Длительность контроля — 20 минут.

§ 3. Проверка воздушной трубы

Герметичность сварочных швов воздушной трубы в сборе с коробкой проверяется гидравлическим давлением в 0,5 атм. Для этой цели может быть использован напор городского водопровода. Перед испытанием фурменные отверстия глушатся деревянными пробками. Допускается лёгкое «потение» по шву.

§ 4. Проверка герметичности сборки газогенератора

Контроль сборки должен производиться водой в три операции.

Операция первая

Проверка герметичности узла воздушной коробки

Перед испытанием необходимо заглушить газоотборный патрубок и снять с газогенератора крышку воздушной коробки с клапаном и крышку зольникового люка.

Газогенератор с открытыми загрузочным и зольниковым люками ставится на два каких-либо ящика, дном кверху, с таким расчётом, чтобы внутреннее пространство бункера было доступно для осмотра через загрузочный люк. Промежуток между стенками бункера и корпуса газогенератора заливают водой через зольниковый люк до уровня кромок меньшего основания кожуха камеры.

Осмотру подлежат: 1) внутренняя поверхность бункера, 2) место соединения воздушной трубы с бункером, 3) болтовое соединение фланца газогенератора, 4) наружная поверхность корпуса, 5) футорка воздушной трубы.

Выступающие капли и «потение» соединений и швов не допускаются.

Операция вторая

Проверка герметичности загрузочного люка и его фланца

Газогенератор остаётся в положении операции первой, но с закрытым загрузочным люком. Вода заливается через зольниковый люк внутрь бункера до уровня футорки.

Осмотру подлежат: 1) прокладка загрузочного люка и 2) болтовое соединение фланца загрузочного люка.

Болтовое соединение не должно давать выступающих капель воды. В прокладке крышки загрузочного люка допускается появление редких капель воды.

Операция третья

Проверка герметичности зольникового люка

Вода заливается при нормальном положении газогенератора до уровня футорки газогенератора. Осмотру подлежат: 1) герметичность прилегания зольникового люка и 2) наружная поверхность корпуса газогенератора.

Появление капель воды не допускается.

КНИГА ИМЕЕТ:

без обр

Печати. листов	Выпуск	В перепл. един. соедин. №№ вып.	Таблиц	Карт	Иллюстр.	Служебн. №№	№№ списка и порядковый	1946 г.
10			9			13	$\frac{98}{131}$	

Зак. 7. Тир. 100 тс.

МАТЕРИАЛЬНАЯ ВЕДОМОСТЬ ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ Р-71

Марка		Материал										Всего
		Профиль		Вес заготовки материала (в килограммах) по группам								
Наименование		Размер	Ост.	01А	03	05	06	07	10	11	15	16
Листовая сталь												
Железо	Жесть чёрная	0,24	3544	0,1	—	—	—	—	—	—	—	—
Ст. 10	Листовая	0,35	4242	—	—	0,3	—	—	—	—	—	0,4
Ст. 10	Листовая	0,5	4242	—	—	321	—	—	—	—	—	321
Ст. 10	Листовая	1	4242	—	—	—	0,97	—	—	—	0,7	0,7
Ст. 3	Листовая	1	4242	—	—	—	—	0,7	—	—	—	0,7
Ст. 10	Листовая	1,5	4242	26,05	28,1	15,68	1,43	—	—	—	—	71,26
Ст. 10	Листовая	2	4242	0,4	—	—	0,87	—	0,09	—	—	1,36
Ст. 10	Листовая	2,5	4242	16,8	—	—	—	—	—	—	—	16,8
Ст. 10	Листовая	3	4242	0,15	—	—	—	0,77	0,39	—	—	1,31
Ст. 2	Листовая	5	40049-39	2,68	—	0,41	—	—	—	—	—	3,09
Ст. 10	Листовая	6	4242	—	—	—	—	—	—	—	—	0,43
Ст. 3	Листовая	8	40019-38	27,81	—	—	—	0,55	—	—	2,8	31,46
Полосовая сталь												
Ст. 3	Полосовая	20×4	2398	0,14	—	—	—	—	—	—	—	0,14
Ст. 10	Полосовая	20×5	2398	—	0,84	—	—	—	—	—	—	0,84
Ст. 3	Полосовая	20×10	2398	—	0,46	—	—	—	—	—	—	0,46
Ст. 10	Полосовая	25×8	2398	0,27	—	—	—	—	—	—	—	0,27
Ст. 10	Полосовая	30×4	2398	0,27	2,7	—	—	—	—	—	—	2,97
Ст. 10	Полосовая	30×10	2398	1,91	—	—	0,18	—	—	—	—	2,09
Ст. 5	Полосовая	30×10	2398	—	—	—	—	—	2	—	—	2,2
Ст. 3	Полосовая	50×6	2398	2,2	—	—	—	—	—	—	—	2,2
Ст. 20	Полосовая	50×8	2398	4,5	—	4,5	—	—	—	—	—	6,00
Круглая сталь												
Ст. 35	Круглая	Ø 3	7128	—	—	—	0,0005	—	—	—	—	0,0005
Ст. 20	Круглая	Ø 5	7128	—	—	—	—	—	0,07	—	—	0,07
Ст. 20	Круглая	Ø 6	7128	—	—	—	—	—	0,05	—	—	0,05
Ст. 10	Круглая	Ø 10	2395	—	4,5	—	—	0,01	—	—	—	5,06
Ст. 10	Круглая	Ø 12	7128	—	—	—	—	0,01	—	—	2,70	4,67
Ст. 2	Круглая	Ø 14	2395	0,1	—	—	—	—	1,86	—	—	1,94
Ст. 2	Круглая	Ø 16	2395	0,04	—	—	—	—	1,3	—	—	0,23
Ст. 5	Круглая	Ø 20	2395	0,23	—	—	—	—	—	—	—	1,24
Ст. 20	Круглая	Ø 45	7125	—	—	—	—	—	1,24	—	—	1,24
Ст. 10	Проволока	Ø 0,5	20006-38	—	—	—	0,24	—	—	—	—	0,24
Трубы												
Сталь	Труба бесшовная	Ø 38×4	4190	4,5	—	—	—	—	—	—	—	4,5
Сталь	Труба бесшовная	Ø 51×2,5	5098	0,15	—	—	—	—	—	—	—	14,13
Сталь	Труба бесшовная	Ø 63,5×3	5098	—	0,6	—	—	—	—	—	—	0,71
Сталь	Труба бесшовная	Ø 68×6	4190	0,6	—	—	—	—	—	—	—	0,6

1 Указанный материал для колец Рашига применяют в случае невозможности использовать отходы патронного производства.

Материал

Вес заготовки материала (в килограммах) по группам

Марка	Профиль		ОСТ	01А	03	05	06	07	10	11	15	16	Всего
	Наименование	Размер											
Сталь	Труба бесшовная	Ø 70×3	5098	—	—	—	—	—	0,41	—	—	—	0,41
Ст. 3	Угольник	25×25×4	40014-39	3,5	—	0,5	—	—	—	—	—	—	4
Ст. 40	Поковка	—	—	1,5	—	—	—	—	4,0	—	—	—	2,5
Сч-28	Литьё	—	8827/2178	14,64	6,6	5,7	3,8	—	—	—	—	—	30,74
Неметаллические материалы													
Асбест	Листовой	3	18-58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,1 м ²
Асбест	Листовой	4	16-71	0,5 м ²	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5 м ²
Асбест	Шнур	Ø 5	18-38	4 м	—	—	—	—	1,1 м	—	—	—	5,1 м
Асбест	Шнур	Ø 14	16-71	1,2 м	3,4 м	—	—	—	—	—	—	—	4,6 м
Шланг дюритовый	—	Ø 50×5	18-19	—	—	—	—	0,42 м	—	—	—	—	0,42 м
Шланг теплостойкий	—	Ø 51×9	862	—	—	—	—	0,2 м	—	—	—	—	0,2 м
Дерево сосна	Доска	Толщина 8 мм	—	—	0,013 м ³	—	—	—	—	—	—	—	0,013 м ³
Дерево сосна	Доска	Толщина 22 мм	—	—	0,008 м ³	—	—	—	—	—	—	—	0,008 м ³
Дерево сосна	Доска	Толщина 53 мм	—	—	—	—	—	—	—	—	0,028 м ³	0,013 м ³	0,041 м ³
Цветные металлы													
Латунь	Лента	0,4×8	—	—	—	—	—	—	—	0,01	—	—	0,01

При мечание. При составлении материальной ведомости не учтены веса мелких деталей, которые изготовляют из отходов других деталей, вошедших в материальную ведомость.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Общий вид автомобиля (группа 00)							
Г71-00000	Автомобиль ГАЗ-АА с газогенераторной установкой Г71	1	—	—	—	—	
Газогенератор (группа 01А)							
Г71-01А000-А	Газогенератор в сборе	1	—	—	—	—	
Г59У-01А002	Воздушная труба в сборе	1	—	—	—	—	
Г59У-01А004	Воздушная труба	1	труба стальная бесшовная		Ø 38×4	4,5 См. чертёж Г59У-01А002	
Г59У-01А006	Коробка воздушной трубы в сборе	1	—	—	—	—	
Г59У-01А008	Корпус коробки воздушной трубы	1	Труба стальная бесшовная		Ø 68×6	0,6 См. чертёж Г59У-01А006	
Г59У-01010	Довышко коробки воздушной трубы	1	ст. 10	лист.	3	— См. чертёж Г59У-01А006	
Г59У-01012	Обичайка корпуса воздушной коробки	1	ст. 3	полос.	20×4	0,14 См. чертёж Г59У-01А006	
Г59У-01014	Фурма	7	ст. 10	полос.	25×8	0,27 См. чертёж Г59У-01А002	
Г70-01008	Футорка газогенератора	1	ст. 40	поковка	—	1,5 —	
42-110255	Прокладка футорки в сборе	2	—	—	—	—	
42-110260-А	Основание прокладки	2	чёрная	жесть	0,24	— См. чертёж 42-110255	
42-110265	Прослойка прокладки	2	асбест	лист.	3	— См. чертёж 42-110255	
42-110270-А	Верх прокладки	2	чёрная	жесть	0,24	— См. чертёж 42-110255	
Г59У-01016	Шайба футорки	1	ст. 10	лист.	3	0,15 —	
ГАЗУТВ2-01067	Диск конуса топливника в сборе	1	—	—	—	—	
ГАЗУТВ2-01070	Диск топливника	1	ст. 3	лист.	8	6,46 См. чертёж ГАЗУТВ2-01067	
ГАЗУТВ2-01072	Обичайка диска топливника	1	ст. 3	полос.	50×6	2,2 См. чертёж ГАЗУТВ2-01067	
Г59У-01А009	Уплотнение диска топливника	1	асбест	шнур	Ø 5	— Длина 4 м (нет чертежа)	
Г59У-01026	Прокладка бункера и загрузочного люка	2	асбест	лист.	4	0,5 м ² Изготовить по дет. Г59У-01104	
Г59У-01028	Воздушный клапан в сборе	1	—	—	—	—	
Г59У-01030	Корпус воздушного клапана	1	сч-28	серый чугун	литьё	0,5 —	
Г59У-01032	Заслонка воздушного клапана	1	ст. 10	лист.	1,5	— —	
Г59У-01034	Подвеска заслонки воздушного клапана	1	ст. 10	лист.	1,5	— —	
252540	Заклёпка подвески воздушного клапана	1	—	—	—	— См. нормы	
Г59У-01036	Прокладка воздушного клапана	1	асбест	лист.	4	— Изготовить по Г59У-01030	
Г59У-01038	Крышка бокового люка	1	сч-28	серый чугун	литьё	1,9 —	
Г59У-01040	Прокладка бокового люка в сборе	1	—	—	—	—	
Г59У-01042	Основание прокладки бокового люка	1	чёрная	жесть	0,24	0,05 См. чертёж Г59У-01040	

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г59У-01044	Верх прокладки бокового люка	1	чёрная	жесть	0,24	0,05	См. чертёж Г59У-01040
Г59У-01046	Прослойка прокладки бокового люка	1	асбест	лист	3	15×15 см ²	См. чертёж Г59У-01040
201459	Болт корпуса газогенератора	24	—	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка корпуса газогенератора	24	—	—	—	—	См. нормали
201455	Болт воздушного клапана	3	—	—	—	—	См. нормали
Г70-01010	Прокладка патрубка газогенератора	1	асбест	лист	4	—	См. нормали
Г71-01А100-А	Корпус газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-01А102	Цилиндр корпуса газогенератора	1	ст. 10	лист	4,5	19,2	См. чертёж Г71-01А100-А
Г59У-01104	Фланец корпуса газогенератора	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	2,08	См. чертёж Г71-01А100-А
Г71-01106	Днище газогенератора	1	ст. 10	лист	4,5	2,6	См. чертёж Г71-01А100-А
Г59У-01108	Горловина бокового люка	1	ст. 20	полос.	50×8	1,5	—
Г71-01110	Опора газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-01112	Угольник опоры газогенератора	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	1,42	См. чертёж Г71-01110
Г71-01144	Лапа опоры газогенератора	2	ст. 2	лист	5	2,68	См. чертёж Г71-01110
Г71-01115	Патрубок газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-01116	Корпус патрубка газогенератора	1	ст. 10	лист	2	0,4	—
Г71-01118	Верхняя стенка патрубка	1	ст. 10	лист	2	—	—
Г71-01120	Труба патрубка газогенератора	1	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	0,15	—
Г71-01122	Фланец патрубка газогенератора	1	ст. 3	лист	8	0,55	—
Г59У-01124	Коробка подвода воздуха в сборе	1	—	—	—	—	—
Г59У-01126	Тарелка коробки подвода воздуха внутренняя	1	ст. 10	лист	4,5	0,26	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01128	Тарелка коробки подвода воздуха наружная	1	ст. 10	лист	4,5	0,26	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01130	Бонка коробки подвода воздуха	3	ст. 2	лист	5	—	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01132	Обычайка коробки подвода воздуха	1	ст. 10	лист	4,5	0,28	См. чертёж Г59У-01124
Г71-01А200	Бункер газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-01А202	Цилиндр бункера газогенератора	1	ст. 10	лист	2,5	16,8	См. чертёж Г71-01А200
Г71-01204	Фланец бункера газогенератора	1	ст. 10	лист	4,5	3,15	См. чертёж Г71-01А200
Г71-01206	Отражатель газа	1	ст. 10	лист	4,5	0,3	См. чертёж Г71-01А200
Г71-01А210	Конус топливника	1	ст. 3	лист	8	20,8	—
ГАЗУТВ2-01215	Бобышка конуса топливника	3	ст. 2	кругл.	Ø 14	—	См. чертёж Г71-01А200
Г71-01300	Загрузочный люк в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-01А000-А

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г71-01302	Фланец загрузочного люка	1	сч-28	чугун серый	литьё	6,12	—
Г70-01304	Стойка рессоры загрузочного люка в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01306	Стойка рессоры загрузочного люка	1	ст. 10	полос.	30×10	0,45	—
Г70-01308	Упор рессоры загрузочного люка	1	ст. 10	полос.	30×10	0,3	—
Г70-01310	Палец рессоры загрузочного люка	1	ст. 10	кругл.	Ø 12	0,1	—
252007	Шайба пальца	2	—	—	—	—	См. нормали
258038	Шплинт пальца	2	—	—	—	—	См. нормали
Г70-01312	Стойка запорного рычага	1	ст. 10	полос.	30×10	0,73	—
Г70-01314	Рычаг запора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01316	Кулак запорного рычага	1	ст. 10	полос.	30×10	0,43	—
Г70-01318	Ручка запорного рычага	1	ст. 2	кругл.	Ø 16	0,23	—
Г70-01320	Винт рычага	2	ст. 2	кругл.	Ø 14	0,04	—
201501	Болт стоек	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-01322	Рессора загрузочного люка	1	ст. 9250	—	—	1,5	Изготовить из дет. 17-062 ЗИС—5
Г70-01324	Крышка загрузочного люка	1	сч-28	чугун серый	литьё	6,12	—
Г70-01326	Пластина рессоры	1	ст. 10	полос.	30×4	0,27	—
201455	Болт планки рессоры	2	—	—	—	—	См. нормали
Г59У-01328	Шнур уплотнения крышки загрузочного люка	1	асбест	шнур	Ø 14	длина 1,2 м	—
252136	Шайба пружинная болта стоек	4	—	—	—	—	См. нормали
252135	Шайба пружинная болта планки рессоры	2	—	—	—	—	См. нормали
Грубый охладитель-очиститель (группа 03)							
Г71-03000	Охладитель первый в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-03004	Траверса охладителя	2	дерево сосна	—	—	—	—
201554	Болт траверсы	4	—	—	—	—	См. нормали
Г59У-03006	Крышка охладителя	2	сч-28	чугун серый	литьё	6,6	—
Г59У-03008	Прокладка крышки охладителя	2	асбест	шнур	Ø 14	1,7 м	—
Г71-03056	Корпус первого охладителя	1	ст. 10	лист.	1,5	13,6	См. чертёж Г71-03000
Г71-03058	Днище охладителя	2	ст. 10	лист.	1,5	0,9	См. чертёж Г71-03000
Г59У-03060	Патрубок входа и выхода газа	4	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	0,6	См. чертёж Г71-03000
Г70-03064	Лапа крепления охладителя	6	ст. 10	полос.	30×4	0,88	См. чертёж Г71-03000
Г71-03065	Лапа крепления охладителя большая	2	ст. 10	полос.	30×4	0,32	См. чертёж Г71-03000
Г70-03066	Петля траверсы охладителя	4	ст. 10	кругл.	Ø 10	0,86	—
Г70-03068	Фланец охладителя	2	ст. 10	полос.	30×4	1,5	См. чертёж Г71-03000
Г71-03010	Батарея второго охладителя короткая в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-03012	Батарея второго охладителя длинная в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-03072	Стержень планок охладителя	12	ст. 10	кругл.	Ø 10	4,5	См. чертёж Г71-03010

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г70-03074	Планка охладителя основная	48	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03076	Планка охладителя промежуточная	44	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03078	Планка охладителя средняя	24	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03080	Стойка охладителя	88	дерево сосна	доска	толщ. 22	—	—
Г70-03082	Скоба охладителя	3	ст. 10	полос.	20×5	0,84	—
Г70-03084	Планка траверсы охладителя	2	ст. 3	полос.	20×10	0,46	—
248038	Винт планки траверсы . . .	2	—	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка стержня батарей охладителя	24	—	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба стержня батарей охладителя	18	—	—	—	—	См. нормали
Г71-03100	Охладитель второй в сборе .	1	—	—	—	—	—
Г71-03108	Корпус второго охладителя .	1	ст. 10	лист.	1,5	13,6	См. чертёж Г71-03100
IV. Тонкий очиститель (группа 05)							
Г71-05000	Тонкий очиститель в сборе .	1	—	—	—	—	—
Г71-05100	Корпус тонкого очистителя в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-05000
Г71-05106	Корпус тонкого очистителя .	1	ст. 10	лист.	1,5	11,6	См. чертёж Г71-05000
Г71-05108	Днище тонкого очистителя .	2	ст. 10	лист.	1,5	1,58	См. чертёж Г71-05000
Г71-05120	Труба выхода газа из тонкого очистителя в сборе . .	1	—	—	—	—	—
Г71-05122	Труба выхода газа из тонкого очистителя	1	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	4,3	См. чертёж Г71-05120
Г71-05124	Наконечник трубы выхода газа	1	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	0,35	См. чертёж Г71-05120
Г71-05126	Перегородка трубы выхода газа длинная	2	ст. 10	провол.	Ø 3	—	См. чертёж Г71-05120
Г71-05128	Перегородка трубы выхода газа короткая	2	ст. 10	провол.	Ø 3	—	См. чертёж Г71-05120
Г59У-01108	Горловина бокового люка .	3	—	—	—	4,5	Деталь из группы 01А
Г71-05117	Трубка спуска конденсата .	1	ст. 10	лист.	1	—	См. чертёж Г71-05000
Г71-05130	Опора крепления тонкого очистителя задняя в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-05132	Лапа задней опоры тонкого очистителя	1	ст. 2	лист.	5	0,4	См. чертёж Г71-05130
Г71-05134	Угольник задней опоры тонкого очистителя	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	0,25	См. чертёж Г71-05130
Г71-05136	Опора крепления тонкого очистителя боковая в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-05138	Лапа боковой опоры тонкого очистителя	1	ст. 2	лист.	5	0,37	См. чертёж Г71-05136
Г71-05140	Угольник задней опоры тонкого очистителя	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	0,25	См. чертёж Г71-05136
Г59У-01038	Крышка бокового люка . . .	3	—	—	—	5,7	Деталь из группы 01А

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г59У-01040	Прокладка бокового люка в сборе	3	—	—	—	—	Деталь из группы 01А
Г59У-01042	Основание прокладки бокового люка	3	—	—	—	0,15	Деталь из группы 01А
Г59У-01044	Верх прокладки бокового люка	3	—	—	—	0,15	Деталь из группы 01А
Г59У-01046	Прослойка прокладки бокового люка	3	—	—	—	15×45 см ²	Деталь из группы 01А
Г71-05142	Патрубок входа газа	1	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	0,16	См. чертёж Г71-05000
Г71-05144	Коробка барботажа в сборе .	1	—	—	—	—	—
Г71-05146	Распределительная коробка .	1	ст. 10	лист.	1,5	0,9	См. чертёж Г71-05144
Г71-05148	Решётка барботажа	2	ст. 10	лист.	1,5	1,2	—
Г71-05150	Порог барботажа	2	ст. 10	лист.	1,5	0,4	См. чертёж Г71-05144
Г70-05140	Сливная пробка	1	дерево сосна	—	—	—	—
258070	Шплинт сливной пробки . . .	1	—	—	—	—	См. нормали
42-110850-А1	Кольцо Рашига	16 000	ст. 10	лист.	0,35	32	Рекомендуется использовать отходы патронного производства
Вентилятор розжига (группа 06)							
Г71-06000А	Вентилятор в сборе	1	—	—	—	—	—
201419	Болт электромотора вентилятора	8	—	—	—	—	См. нормали
252134	Шайба пружинная электромотора вентилятора	8	—	—	—	—	См. нормали
Г71-06005	Корпус вентилятора	1	сч-28	чугун серый	литьё	3,8	—
Г59У-06105	Заслонка вентилятора	1	ст. 10	лист.	3	—	—
Г59У-06110	Шпилька заслонки	2	ст. 20	кругл.	Ø 6	0,005	—
Г59У-06115	Барашек заслонки	2	ст. 2	лист.	5	—	—
252134	Шайба пружинная заслонки	2	—	—	—	—	См. нормали
Г71-06102	Диск вентилятора в сборе	1	—	—	—	—	—
42-11460	Диск лопаток вентилятора	1	ст. 10	лист.	2	0,4	См. чертёж Г71-06102
Г71-06103	Лопатка вентилятора	12	ст. 10	лист.	1,5	0,7	См. чертёж Г71-06102
42-11470	Ступица диска лопаток вентилятора	1	ст. 20	кругл.	Ø 45	0,24	—
252539	Заклёпка лопаток вентилятора	24	—	—	—	—	См. нормали
252541	Заклёпка диска лопаток вентилятора	4	—	—	—	—	См. нормали
42-11490	Штифт ступицы вентилятора	1	ст. 35	кругл.	Ø 3	0,0005	См. чертёж Г71-06102
Г71-06006	Фланец всасывающего патрубка	1	ст. 10	лист.	1,5	0,73	—
Г71-06008	Патрубок всасывающий в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-06014	Труба всасывающего патрубка малая	1	труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	0,18	См. чертёж Г71-06008
Г71-06018	Труба всасывающего патрубка большая	1	ст. 10	лист.	2	0,47	См. чертёж Г71-06008
Г71-06022	Доньшико всасывающего патрубка	1	ст. 10	лист.	2	—	См. чертёж Г71-06008

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г71-06025	Прокладка фланца	1	асбест	лист.	4	—	Изготовить по дет. Г71-06005 См. нормали
220049	Винт фланца	6	—	—	—	—	
Г71-06302	Кожух электромотора вентилятора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-06304	Кожух электромотора вентилятора	1	ст. 10	лист.	1	0,73	См. чертёж Г71-06302
Г71-06306	Боковина кожуха электромотора вентилятора	1	ст. 10	лист.	1	0,24	См. чертёж Г71-06302
Г71-06202	Подкладка мотора вентилятора	1	дерево	сосна	—	—	—
Г70-06105	Скоба мотора вентилятора	1	ст. 10	кругл.	∅ 10	0,52	—
250810	Гайка скобы мотора вентилятора	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-06110	Шпилька кожуха электромотора	2	ст. 20	кругл.	∅ 6	0,04	—
250764	Гайка шпильки кожуха электромотора	4	—	—	—	—	См. нормали
Г71-06215	Шайба косая	1	ст. 10	полос.	30×10	0,18	—
Трубопровод (группа 07)							
Монтаж трубопровода по чертежу Г71-00000							
Г70-01010	Прокладка патрубка	1	—	—	—	—	Деталь из группы 01А
Г71-07020	Труба первого охладителя	1	труба стальная бесшовная		∅ 51×2,5	4,73	—
Г71-01122	Фланец патрубка газогенератора	1	—	—	—	0,55	Деталь из группы 01А
42-111035-В	Шланг соединительный теплостойкий	2	спец. резина асбест.		∅ 51×9	—	—
Г59У-07020	Хомут шланга ∅ 69 в сборе	4	—	—	—	—	—
Г59У-07034	Хомут шланга ∅ 61 в сборе	12	—	—	—	—	См. чертёж Г59У-07020
Г59У-07022	Хомут шланга	16	ст. 3	лист.	1	0,7	См. чертёж Г59У-07020
Г59У-07024	Шайба хомута шланга	16	ст. 10	лист.	3	—	См. чертёж Г59У-07020
Г59У-07026	Болт хомута шланга	16	ст. 10	кругл.	∅ 12	0,01	—
Г59У-07028	Гайка болта хомута шланга	16	ст. 10	кругл.	∅ 10	0,04	См. чертёж Г59У-07020
Г59У-07050	Соединительный шланг	6	шланг дюритовый		∅ 50×5	—	—
Г71-07050	Труба второго охладителя	1	труба стальная бесшовная		∅ 51×2,5	2,7	—
Г71-07057	Труба к двигателю в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-07058	Труба к двигателю	1	труба стальная бесшовная		∅ 51×2,5	3,9	См. чертёж Г71-07057
Г71-07061	Патрубок к вентилятору	1	труба стальная бесшовная		∅ 51×2,5	0,9	См. чертёж Г71-07057
Г71-07062	Кронштейн крепления трубы к двигателю передний	1	ст. 10	лист.	3	0,37	—
Г71-07063	Кронштейн крепления трубы к двигателю задний	1	ст. 10	лист.	3	0,4	—
Г71-07064	Труба к смесителю	1	труба стальная бесшовная		∅ 51×2,5	1,9	—
Специнструмент (группа 10)							
Г69-10000	Скребок в сборе	1	—	—	—	—	—
Г69-10005	Стержень скребка	1	ст. 10	кругл.	∅ 12	1,86	См. чертёж Г69-10000
Г69-10010	Пластина скребка	1	ст. 10	лист.	3	0,39	См. чертёж Г69-10000

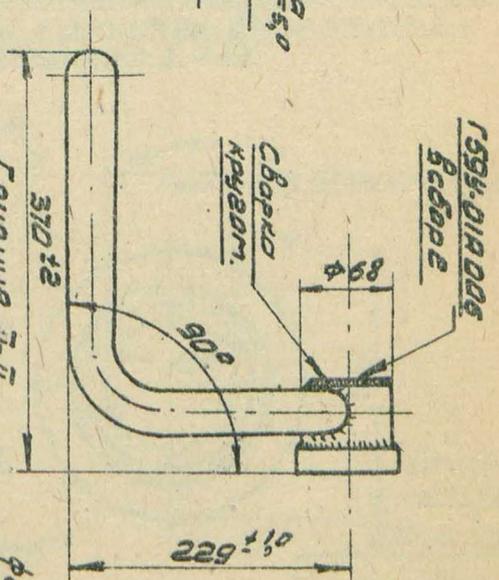
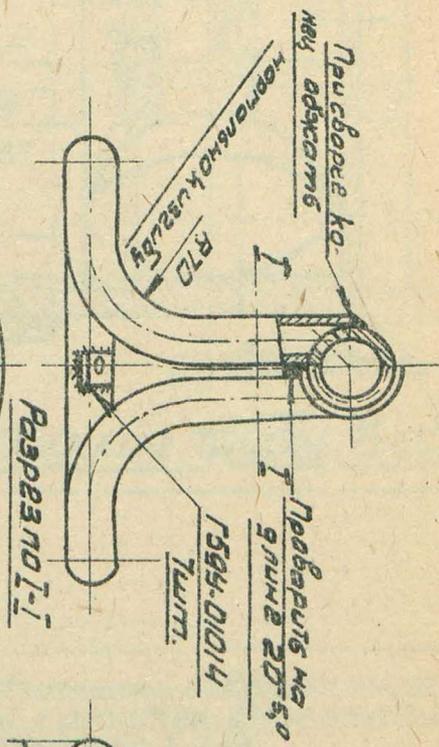
№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г59У-10030	Ключ футорки газогенератора	1	ст. 40	поковка	—	1	—
Г59У-10035	Ручка ключа футорки	1	ст. 5	кругл.	Ø 20	1,24	—
Г70-10050	Лом для шуровки	1	ст. 2	кругл.	Ø 14	1,3	—
Г70-10055	Ключ для люков	1	ст. 5	полос.	30×10	2	—
Г70-10000	Факел розжига в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-10005	Корпус факела в сборе	1	—	—	—	—	—
Г48-10040	Корпус факела	1	труба стальная бесшовная		Ø 63,5×3	0,71	См. чертёж Г70-10005
Г48-1 015	Доньшко факела	1	ст. 10	лист.	2	0,04	См. чертёж Г70-10005
Г70-10020	Лапа крепления факела	1	ст. 10	лист.	3	—	См. чертёж Г70-10005
Г48-10025	Крышка факела с направляющими в сборе	1	—	—	—	—	—
Г48-10030	Корпус крышки факела	1	труба стальная бесшовная		Ø 70×3	0,11	См. чертёж Г48-10025
Г48-10035	Доньшко крышки факела	1	ст. 10	лист.	2	0,05	См. чертёж Г48-10025
Г48-10040	Направляющая факела	3	ст. 20	кругл.	Ø 5	0,07	См. чертёж Г48-10025
Г48-10045	Стержень факела в сборе	1	—	—	—	—	—
Г48-10050	Стержень факела	1	ст. 20	кругл.	Ø 6	0,05	См. чертёж Г48-10045
ШШ-7	Шайба чёрная	3	—	—	—	—	См. нормали
Г48-10055	Рукоятка факела	1	дерево берёза	—	—	—	См. чертёж Г70-10000
2Г49-65	Набивка	1	асбест. шнур, длина 1,2 м		Ø 5	—	См. чертёж Г70-10000
2Г49-66	Проволока	1	стальная проволока длина 1,2 м		Ø 0,5	—	См. чертёж Г70-10000
ГШ-М6	Гайка к дет. Г48-10050	1	—	—	—	—	См. нормали
Электрооборудование (группа 11)							
59У-11000	Монтажная схема электропроводки мотора вентилятора и установки аккумулятора	—	—	—	—	—	—
42-45715	Отделочная панель рамы передка	1	—	—	—	—	Изготовить из дет. А-45715-F
7306С7	Включатель электромотора вентилятора в сборе	1	«Тумблер»		—	—	—
221559	Винт включателя электромотора	2	—	—	—	—	См. нормали
252132	Шайба пружинная винта включателя электромотора	2	—	—	—	—	См. нормали
250762	Гайка винта включателя электромотора	2	—	—	—	—	См. нормали
42-14350	Провод от амперметра к включателю электромотора вентилятора в сборе	1	—	провод	2,5 мм ²	—	—
42-14351	Провод от включателя к электромотору вентилятора в сборе	1	—	провод	2,5 мм ²	—	—
42-45270	Картон боковых панелей передка	1	—	—	—	—	Изготовить из дет. АА-45270
Г59У-11505	Держатель аккумулятора в сборе для батареи типа 3 СТ-112	1	—	—	—	—	—
Г59У-11506	Лапа передняя держателя аккумулятора	1	—	—	—	—	См. чертёж Г59У-11505

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г59У-11507	Днище держателя аккумулятора	1	—	—	—	—	См. чертёж Г59У-11505
Г59У-11508	Лапа задняя держателя аккумулятора	1	—	—	—	—	См. чертёж Г59У-11505
Г59У-11510	Планка соединительная держателя аккумулятора . . .	2	ст. 10	лист.	3	—	—
42-5163	Скоба крепления аккумулятора	2	—	—	—	—	Изготовить из дет. АА-5163-В.
42-10656	Аккумуляторная батарея в сборе	1	3 ст-112	—	—	—	—
42-12275	Пластина соединительная от распределителя к свече . .	4	латунь	лента	0,4 × 8	—	—
201459	Болт крепления кронштейна заднего фонаря	3	—	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка болта крепления кронштейна заднего фонаря . .	3	—	—	—	—	См. нормали
252135	Шайба пружинная болта кронштейна заднего фонаря	3	—	—	—	—	См. нормали
	Из рамы и электрооборудования шасси АА исключаются:						
АА-5151	Подвеска аккумулятора в сборе	1	—	—	—	—	—
АА-10656-А	Аккумуляторная батарея в сборе	1	—	—	—	—	—
А-12275-А ₁ -А ₂	Пластина соединительная от распределителя к свече . .	4	—	—	—	—	—
26555-S ₄	Болт крепления кронштейна заднего фонаря к раме . .	3	—	—	—	—	—
25156-S ₄	Гайка болта крепления кронштейна заднего фонаря к раме	3	—	—	—	—	—
	Крепление (группа 15)						
Г71-15000	Крепление газогенератора, очистителя и охладителей в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-00000
Г71-15005	Балка газогенератора и очистителя передняя	1	дерево сосна	—	—	—	—
Г71-15010	Балка газогенератора и очистителя задняя	1	дерево сосна	—	—	—	—
Г71-15015	Балка крепления очистителя	1	дерево сосна	—	—	—	—
Г71-15025	Стремянка крепления задней и передней балки в сборе .	4	—	—	—	—	—
Г71-15030	Стремянка крепления задней и передней балки	4	ст. 10	кругл.	∅ 12	2,7	См. чертёж Г71-15025
Г71-15040	Подкладка стремянки	4	ст. 3	лист.	8	2,4	—
Г71-15045	Распорка передней и задней балки	4	дерево сосна	—	—	—	—
Г71-15050	Планка стремянки крепления задней и передней балки .	4	ст. 3	лист.	8	0,4	—
250811	Гайка стремянки крепления передней и задней балки .	16	—	—	—	—	См. нормали
Г71-15055	Экран балок газогенератора в сборе	2	—	—	—	—	—

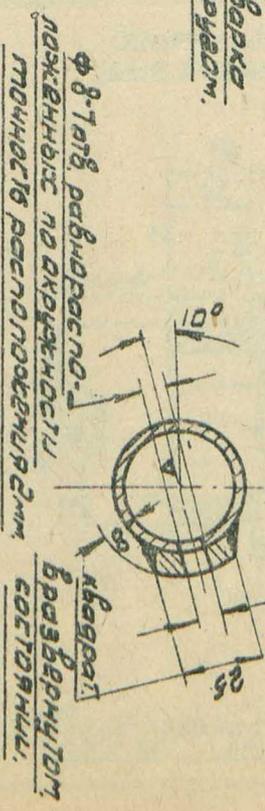
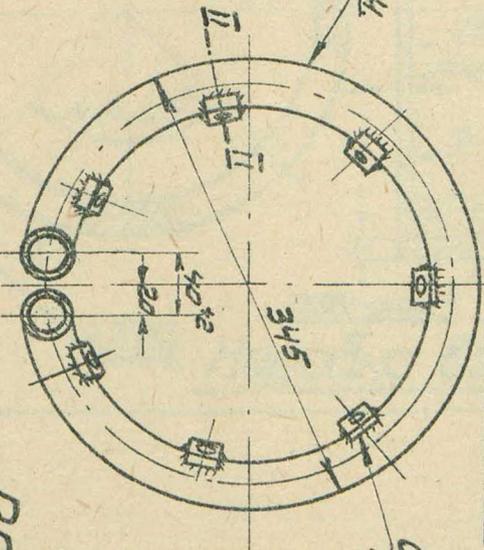
№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г71-15056	Пластина экрана балок газогенератора	4	ст. 10	лист.	0,5	—	См. чертёж Г71-15055
Г71-15057	Первый экран балок газогенератора	2	ст. 10	лист.	0,5	—	См. чертёж Г71-15055
Г71-15058	Второй экран балок газогенератора	2	ст. 10	лист.	0,5	—	См. чертёж Г71-15055
Г71-15060	Прокладка опоры газогенератора	4	асбест	лист.	3	0,1	—
Г71-15065	Стремянка передней балки газогенератора и очистителя	1	ст. 10	кругл.	Ø 12	—	—
Г71-15070	Планка стремянки	1	ст. 3	лист.	8	—	—
250811	Гайка	4	—	—	—	—	См. нормали
200176	Болт крепления газогенератора	4	—	—	—	—	См. нормали
200179	Болт крепления балки очистителя	2	—	—	—	—	См. нормали
200171	Болт крепления очистителя	3	—	—	—	—	См. нормали
252007	Шайба	11	—	—	—	—	См. нормали
250811	Гайка	9	—	—	—	—	См. нормали
201241	Болт крепления охладителей	8	—	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка болта крепления охладителей	8	—	—	—	—	См. нормали
252135	Шайба пружинная болта крепления охладителей	8	—	—	—	—	См. чертёж Г71-00000
Г71-15100	Рама автомобиля в сборе	1	—	—	—	—	—
42-5025	Поперечина № 2 рамы в сборе	1	—	—	—	—	—
АА-5025-А	Поперечина № 2 рамы	1	—	—	—	—	См. чертёж 42-5025
42-114000	Пластина поперечины № 2 рамы	2	ст. 10	лист.	3	—	См. чертёж 42-5025
Г59У-15020	Кронштейн установки грузовой платформы	2	ст. 10	лист.	4	—	—
42-5110	Кронштейн брызговика подножки	2	ст. 10	лист.	3	—	—
252772	Заклёпка к детали 42-5025 и Г59У-15020	8	—	—	—	—	См. нормали
252803	Заклёпка к дет. 42-5025	2	—	—	—	—	См. нормали
252805	Заклёпка к дет. 42-5110	2	—	—	—	—	См. нормали
Платформа (группа 16)							
Г71-16000	Платформа в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-16005	Борт платформы левый в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16010	Доска боковой стенки выреза верхняя и нижняя	2	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16015	Доска боковой стенки выреза средняя	2	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16020	Борт платформы передний в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16025	Стенка передняя выреза платформы в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16030	Брус переднего борта платформы	1	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16035	Брус стенок выреза платформы	1	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16040	Брус пола платформы малый	1	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г71-16000

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г71-16045	Поперечный брус платформы	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
ОСТ-137 3/8"×90	Болт брусьев платформы . . .	8	—	—	—	—	См. нормали
ОСТ-137 3/8"×120	Болт брусьев выреза платформы большой	16	—	—	—	—	См. нормали
ОСТ-3310-III 3/8"	Гайка	39	—	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба	28	—	—	—	—	См. нормали
Г71-16050	Доска пола платформы короткая — средняя	2	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16055	Доска пола платформы короткая — крайняя	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16060	Поперечный брус платформы с вырезом	3	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16065	Усиленная планка поперечных брусьев	3	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16070	Продольный брус платформы левый	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16075	Продольный брус платформы правый	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16080	Продольный брус платформы малый	2	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16085	Затвор левый в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
Г71-16090	Затвор правый в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-16000
ОСТ-3237 I-4,5×100	Гвоздь	30	—	—	—	—	См. нормали
Г71-16095	Скоба крепления колеса	2	ст. 10	лист.	6	0,43	—
ОСТ-137 3/8"×50	Болт крепления скобы колеса и нижнего бокового откидного борга	6	—	—	—	—	См. нормали
Г71-16100	Доска пола платформы длинная — средняя	1	—	—	—	—	См. чертёж Г71-160

ПРИЛОЖЕНИЯ



Г59У-01А004
Труба бесшовная
Ф 38±4.

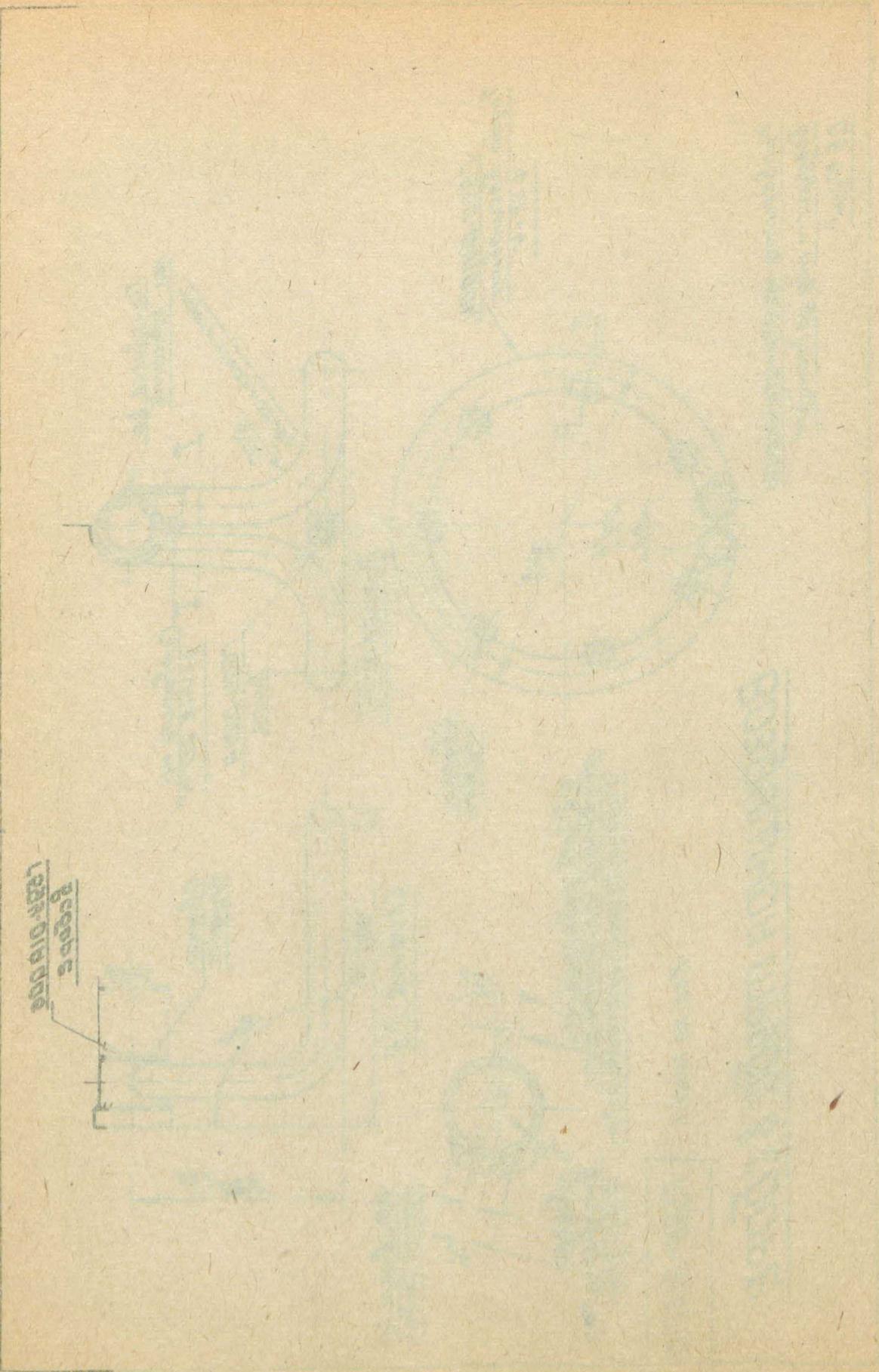


Кол. по мш. 1

Г59У-01А002

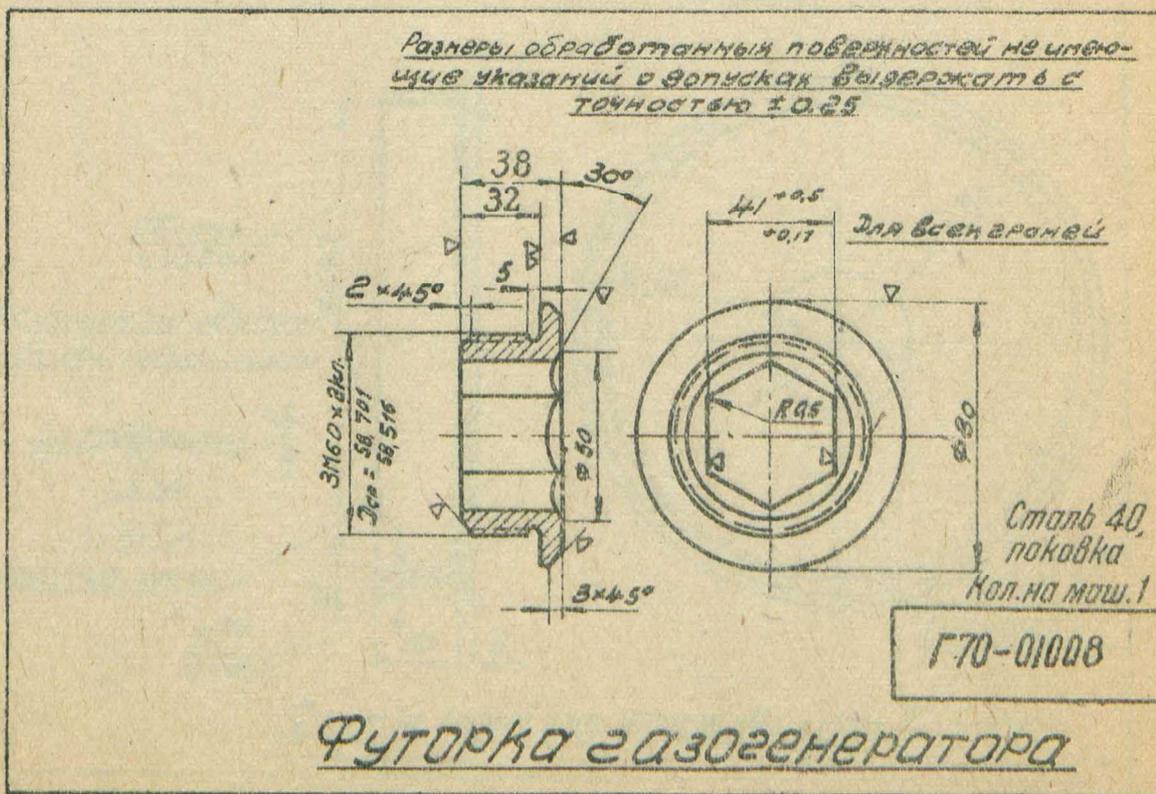
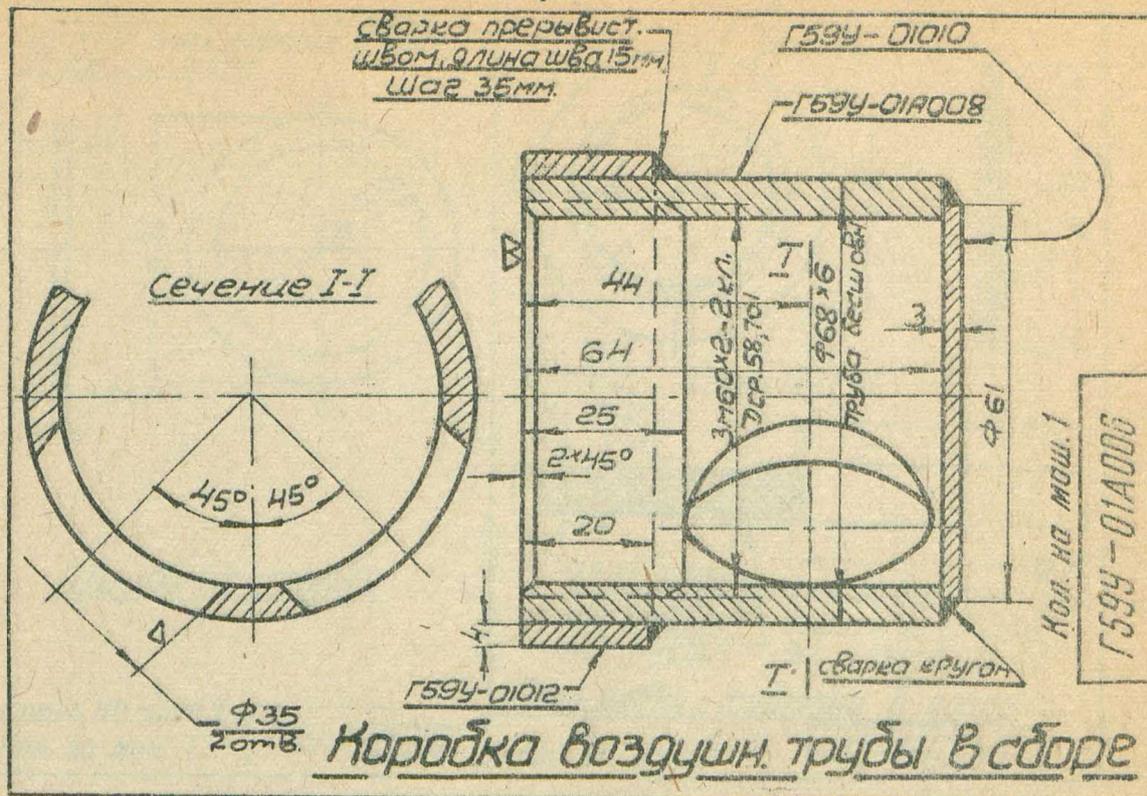
Пробаруце ка аэрметычнасць
Воздушам пад гэбленнем
05 м/см²

ВОЗДУШНАЯ ТРУБА В СБОРЕ.

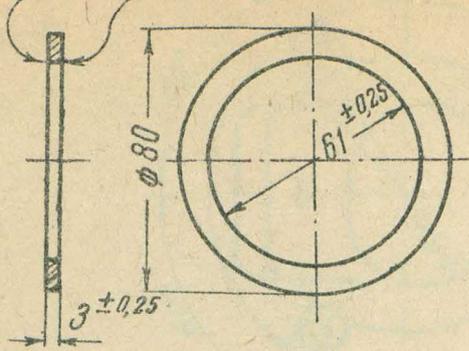


பெரிய
கூலி-பொருள்





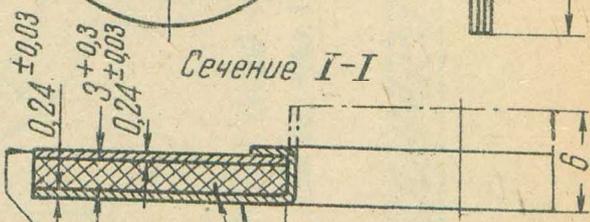
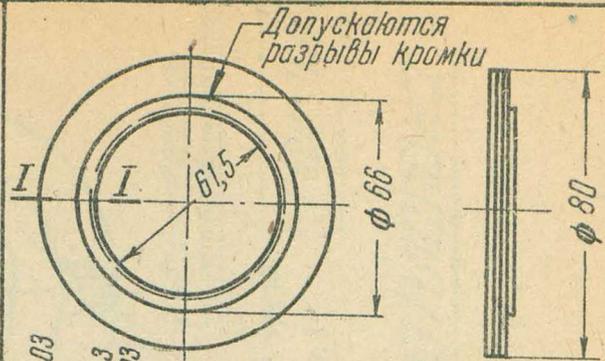
Плоскости шайбы футорки должны быть равными с точн. 0,2 мм по шупу.



Шайба футорки

Сталь 10; лист 3
Кол. на маш. 1

Г59У-01016



42-110270А
42-110265
42-110260А
Дет. 42-110260-А изготавливать из отходов дет. Г59У-01042

Прокладка футорки в сборе

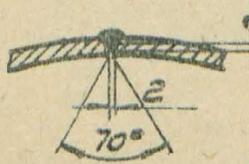
Кол. на маш. 2

42-110255

Г83УГ82-01070

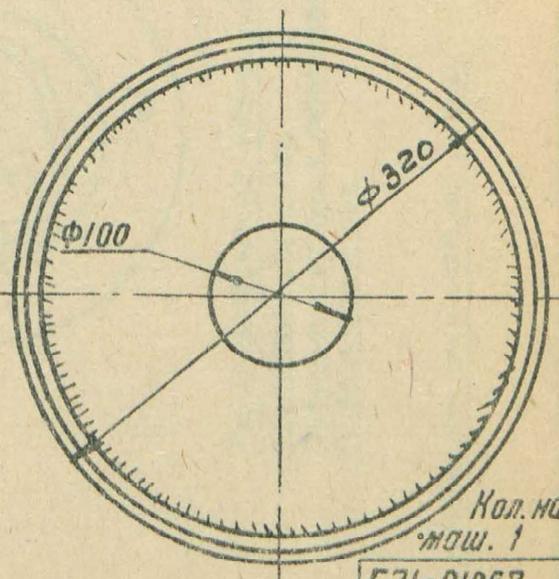
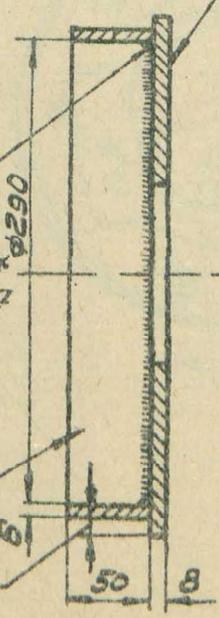
Сварка кругом

Сечение по сварочной шву обечайки диска



Г83УГ82-01072

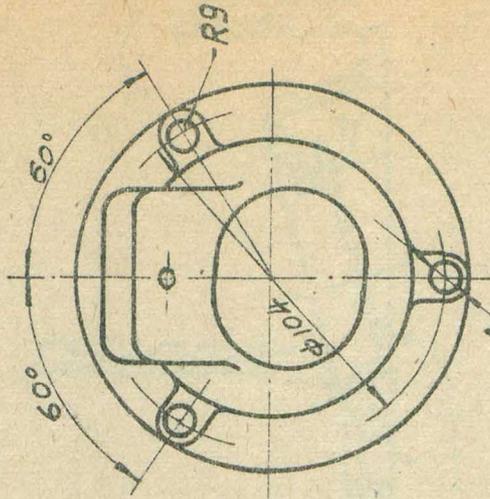
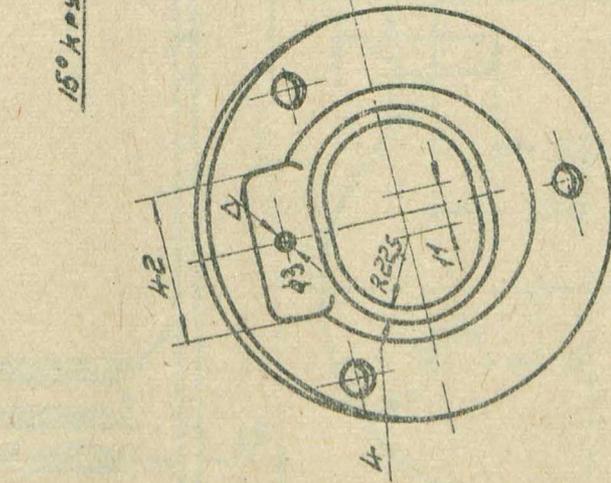
9±2 кругом



Кол. на маш. 1

Г71-01067

Диск конуса топливника в сборе



φ9.5-зотберестуа
Точность расточка 0.2

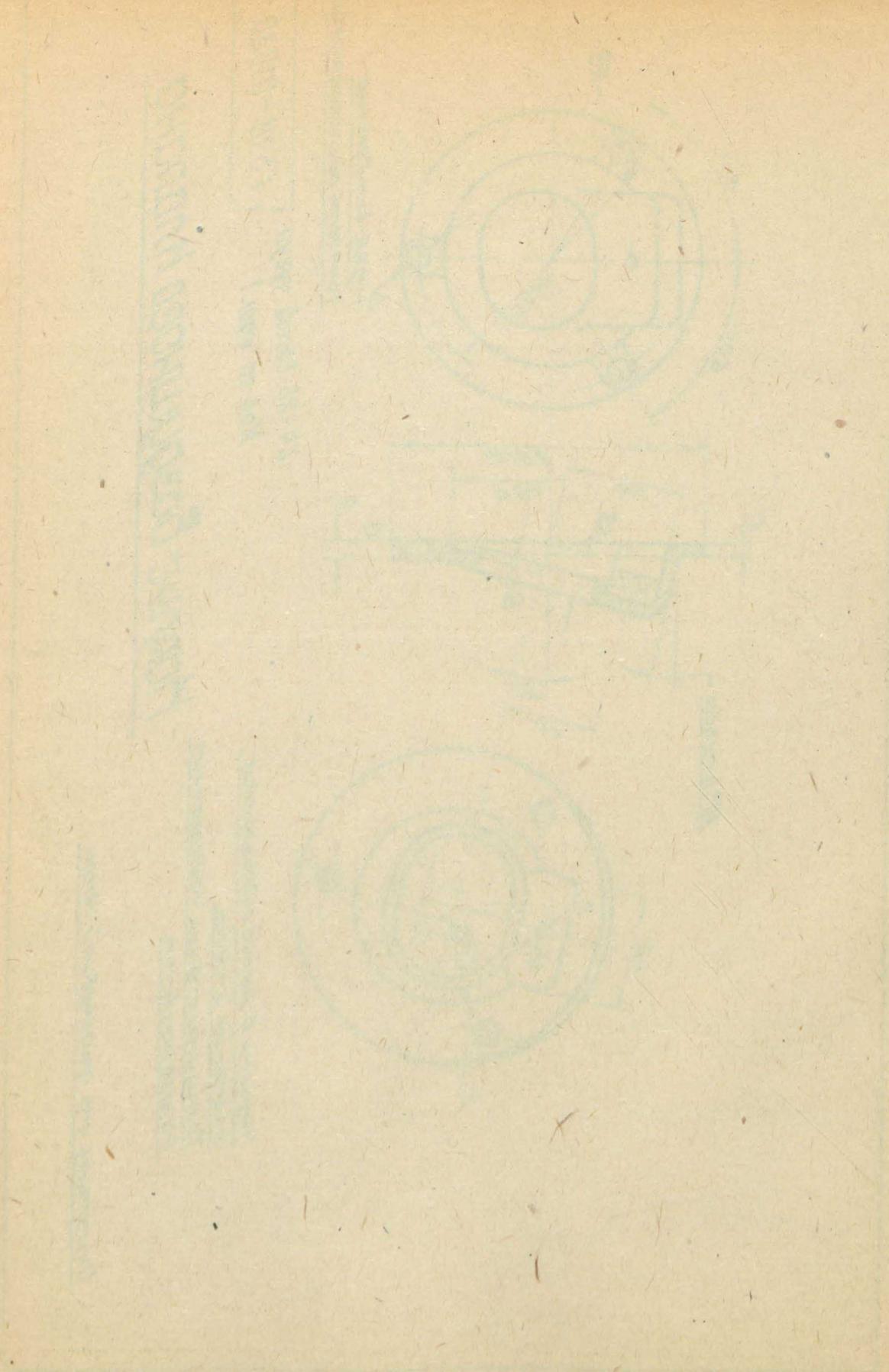
СЧ-28. Сервий чугуун
Кол. на маш. 1

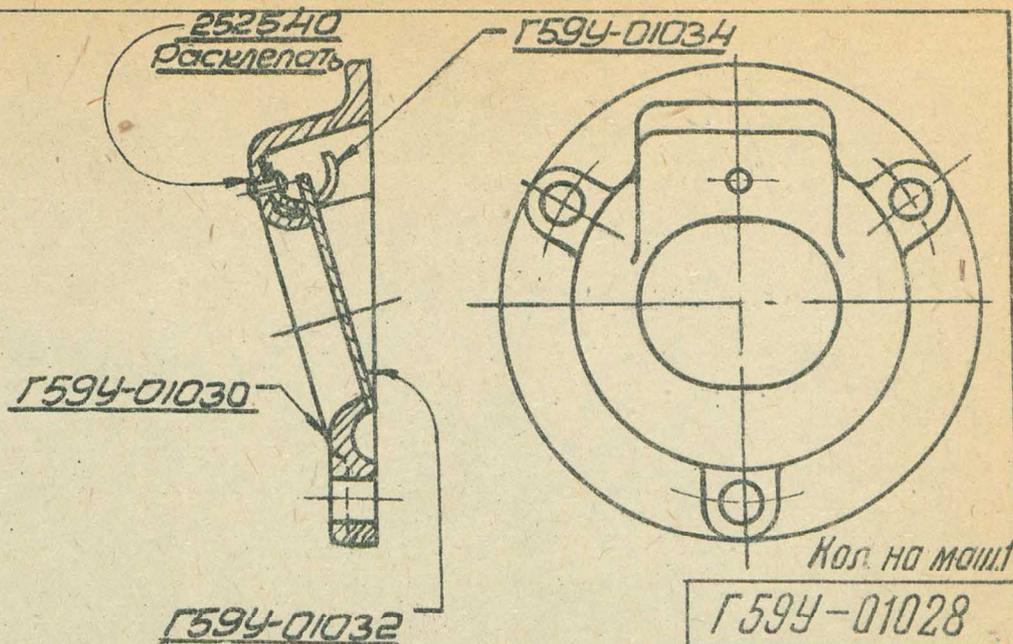
Г59У-01030

Корпус воздушного клапана

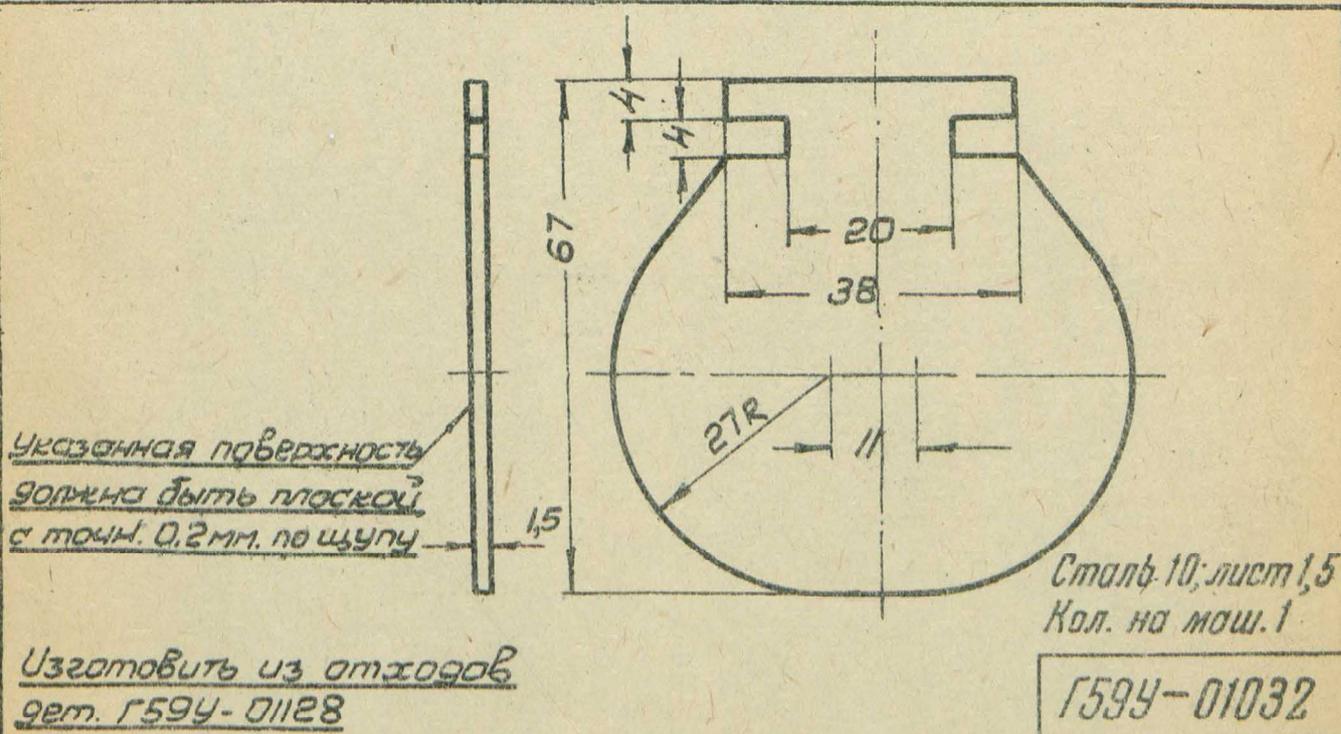
Резьбы: в литве не указывать
размером 3-4 мм
толщины стенок не указывать
размером 4 мм.

Диаметры от привариваемой детали



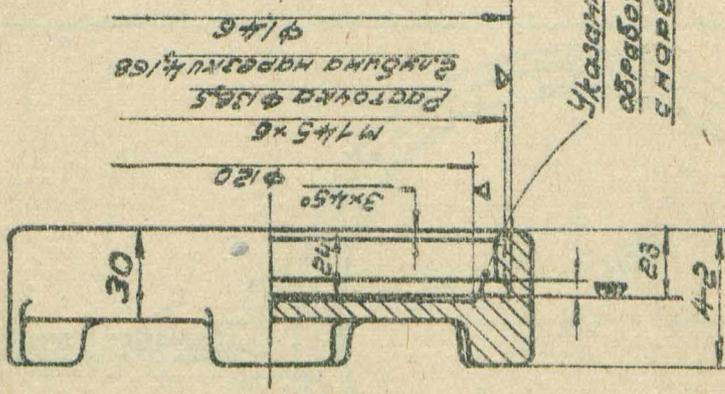
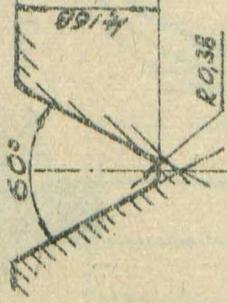


Заслонка воздушного клапана должна плотно прилегать к корпусу, зазор не более 0,25мм
Воздушный клапан в сборе

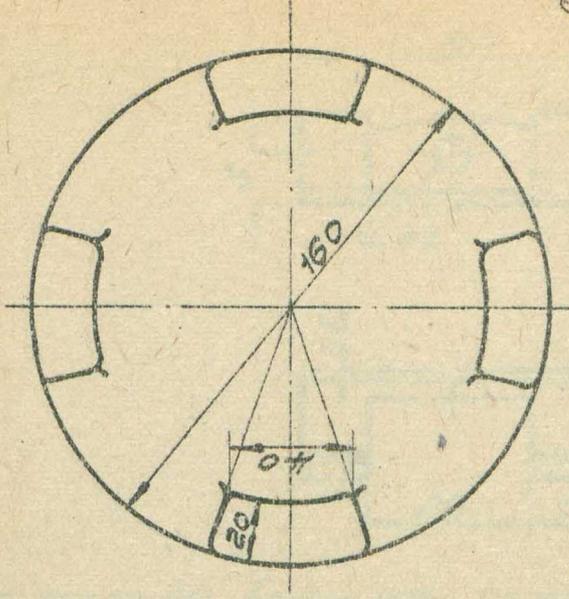


Заслонка воздушного клапана

Профиль резьбы



Головка резьбы
M14.5x6
Головка резьбы
M14.5



Указанная поверхность головки болта
обрабатывается при обточке установкой
с поперечной резьбой

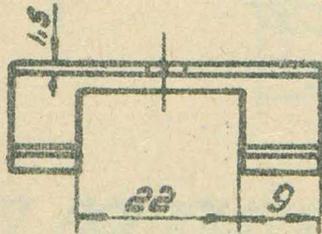
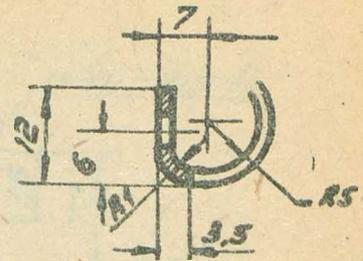
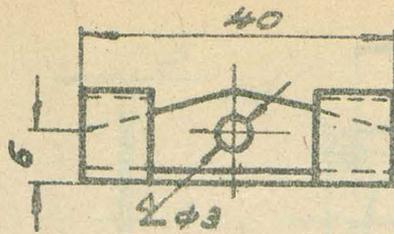
СЧ-28
Сервий чугуун
Кол. на маш. 4

Г59У-01038

Крышка болтового люка

Резьбы, в литые не указанные
размером 3 мм

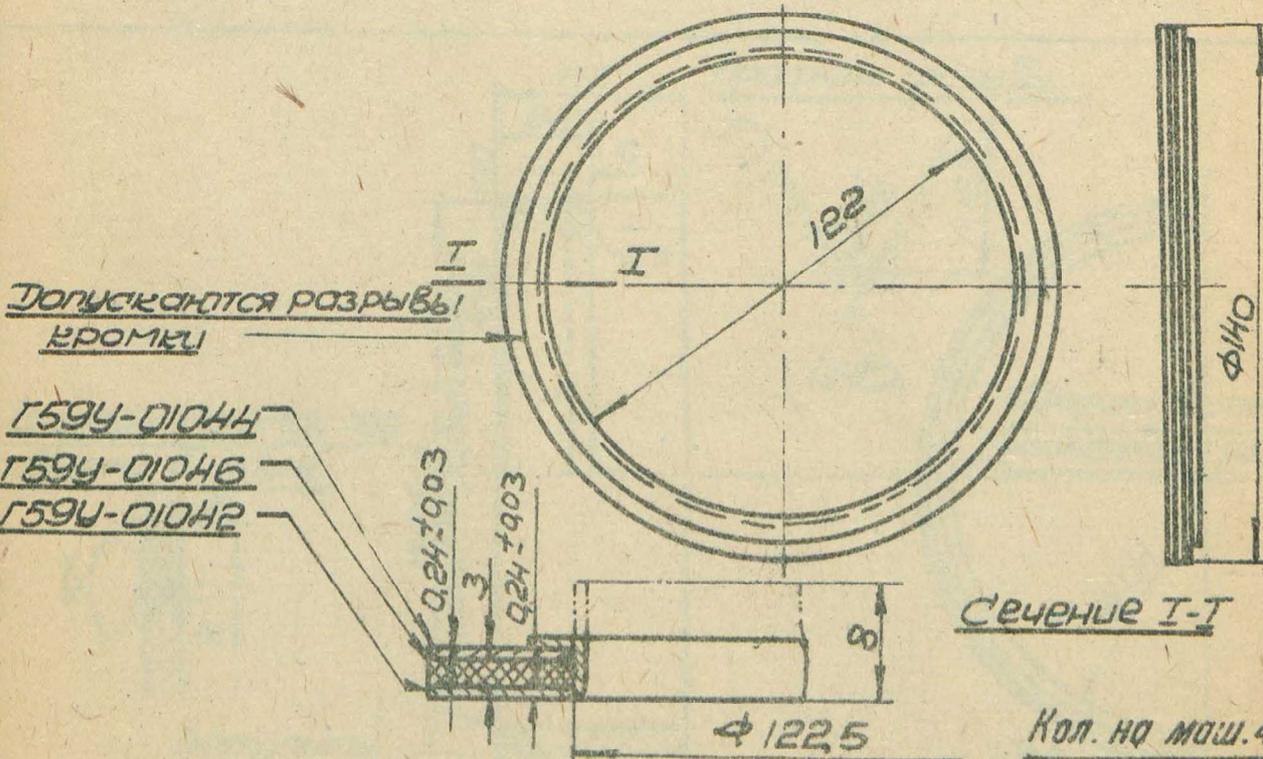
Проверить на соответствие
стандарта ГОСТ 9150
1 мм/см



Сталь 10, лист 1,5
Кол. на маш. 1

Подвеска заслонки воздушного клапана

Г59У-01034



Допускаются разрывы
кромки

Г59У-0104Н

Г59У-0104Б

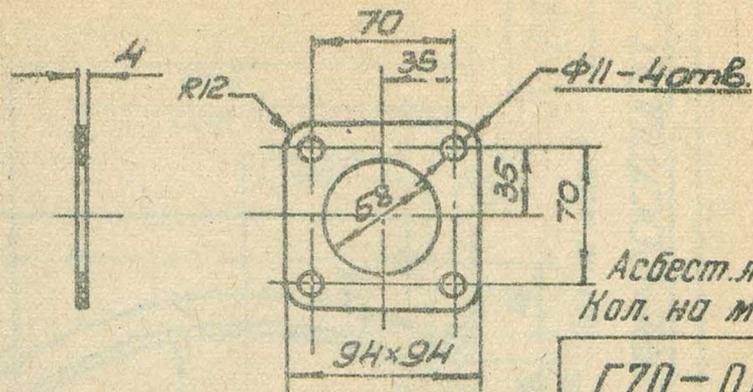
Г59У-0104Р

Сечение I-I

Кол. на маш. 4

Пронладка бокового
люка в сборе

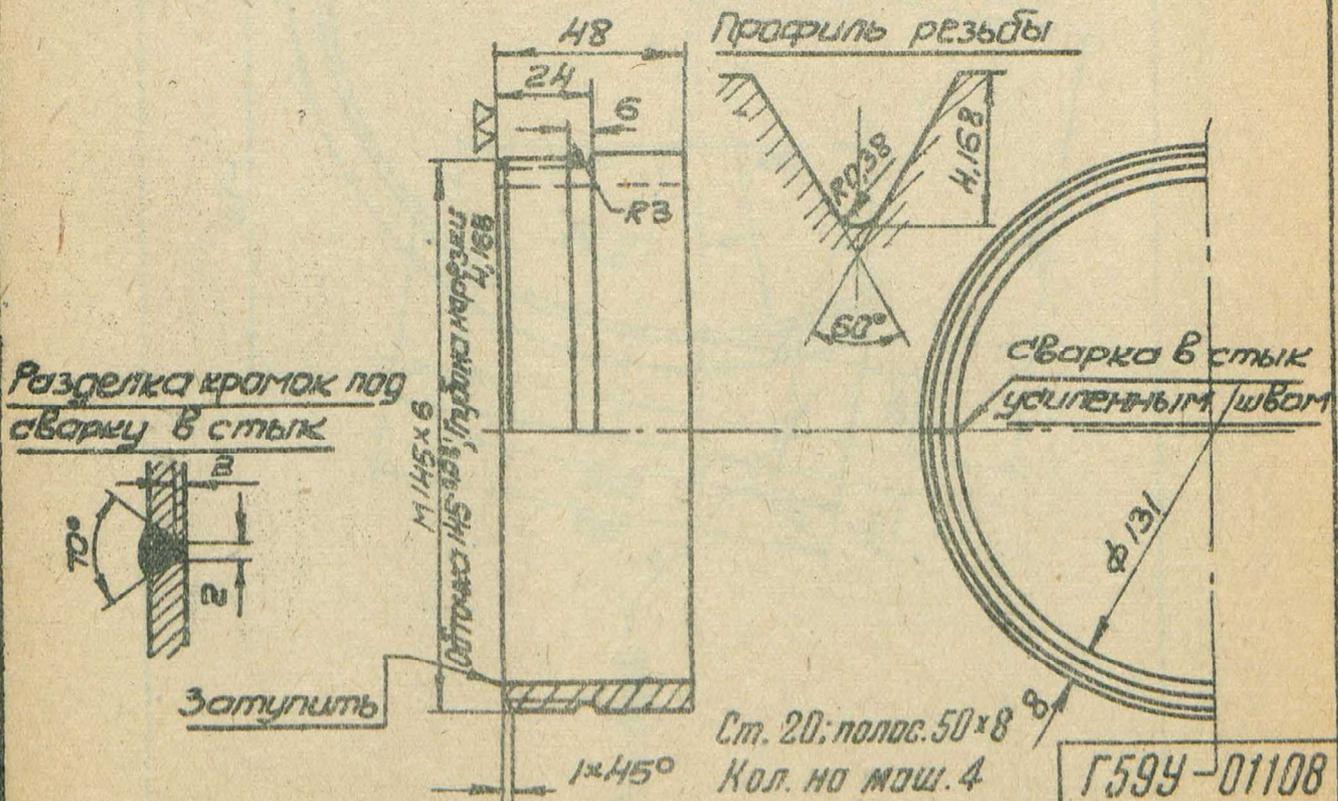
Г59У-01040



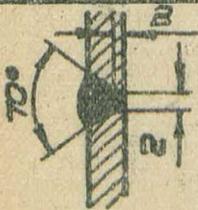
Асбест. лист 4
Кол. на маш. 1

Г70-01010

Прокладка патрубков газогенератора



Разделка краев под
сварку встык

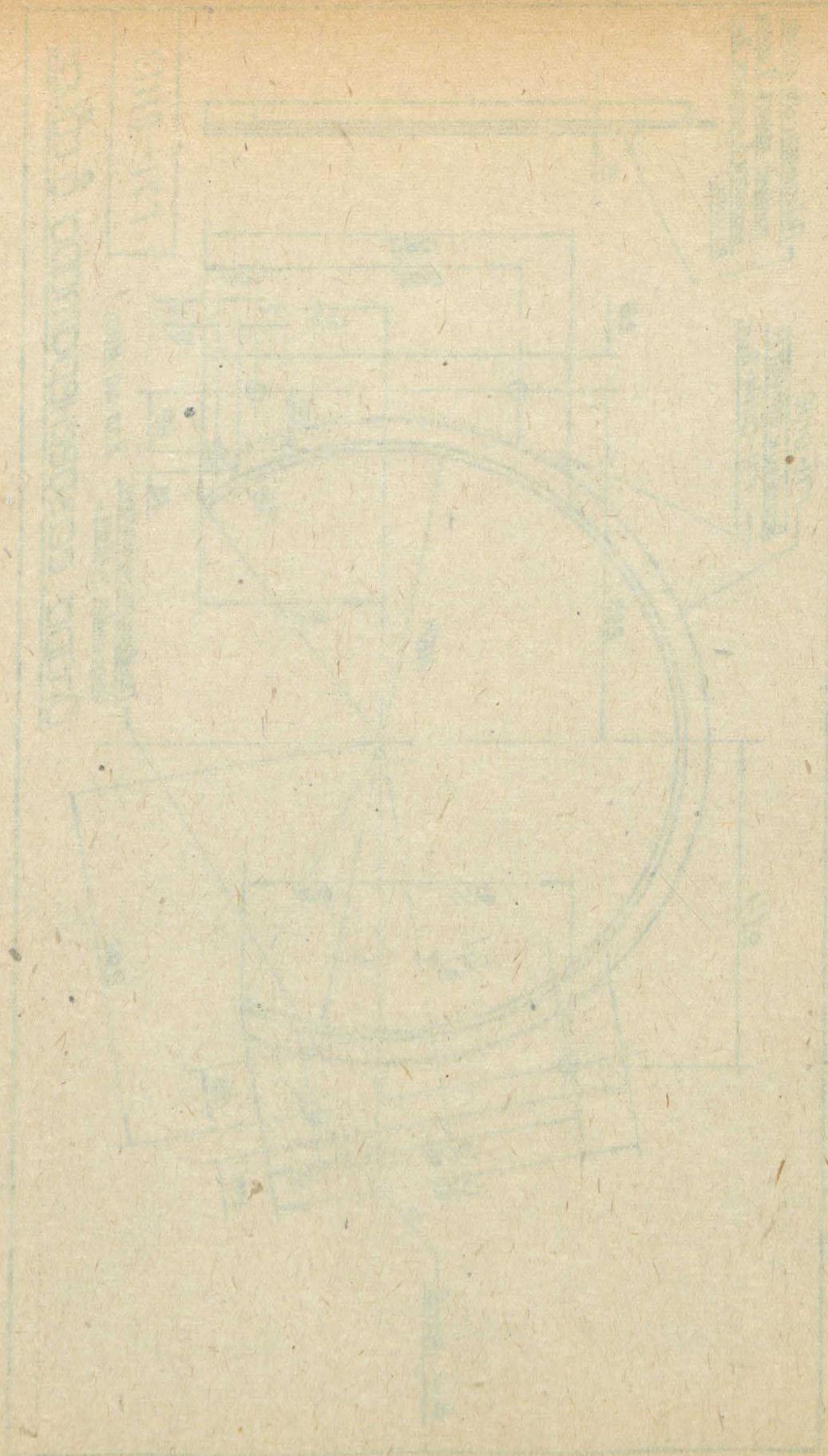


Затулить

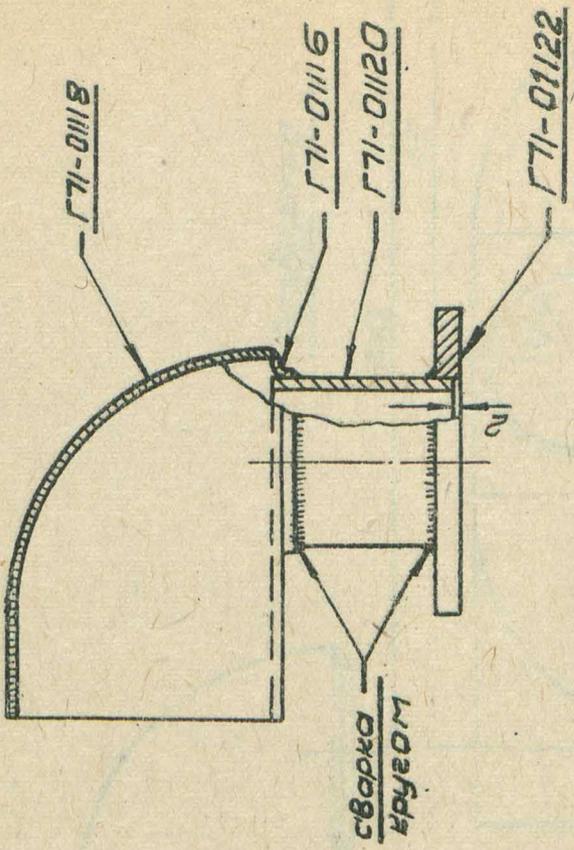
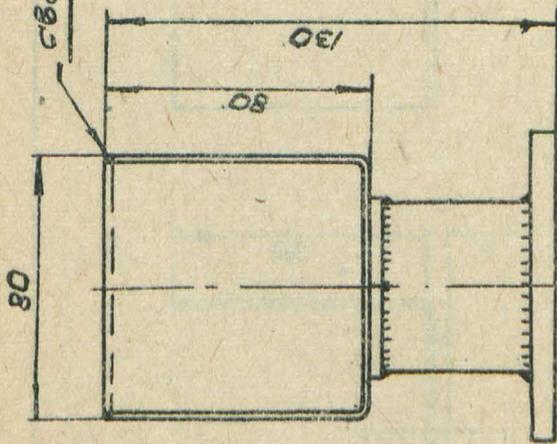
Ст. 20; полос. 50x8
Кол. на маш. 4

Г59У-01108

Горловина бокового люка



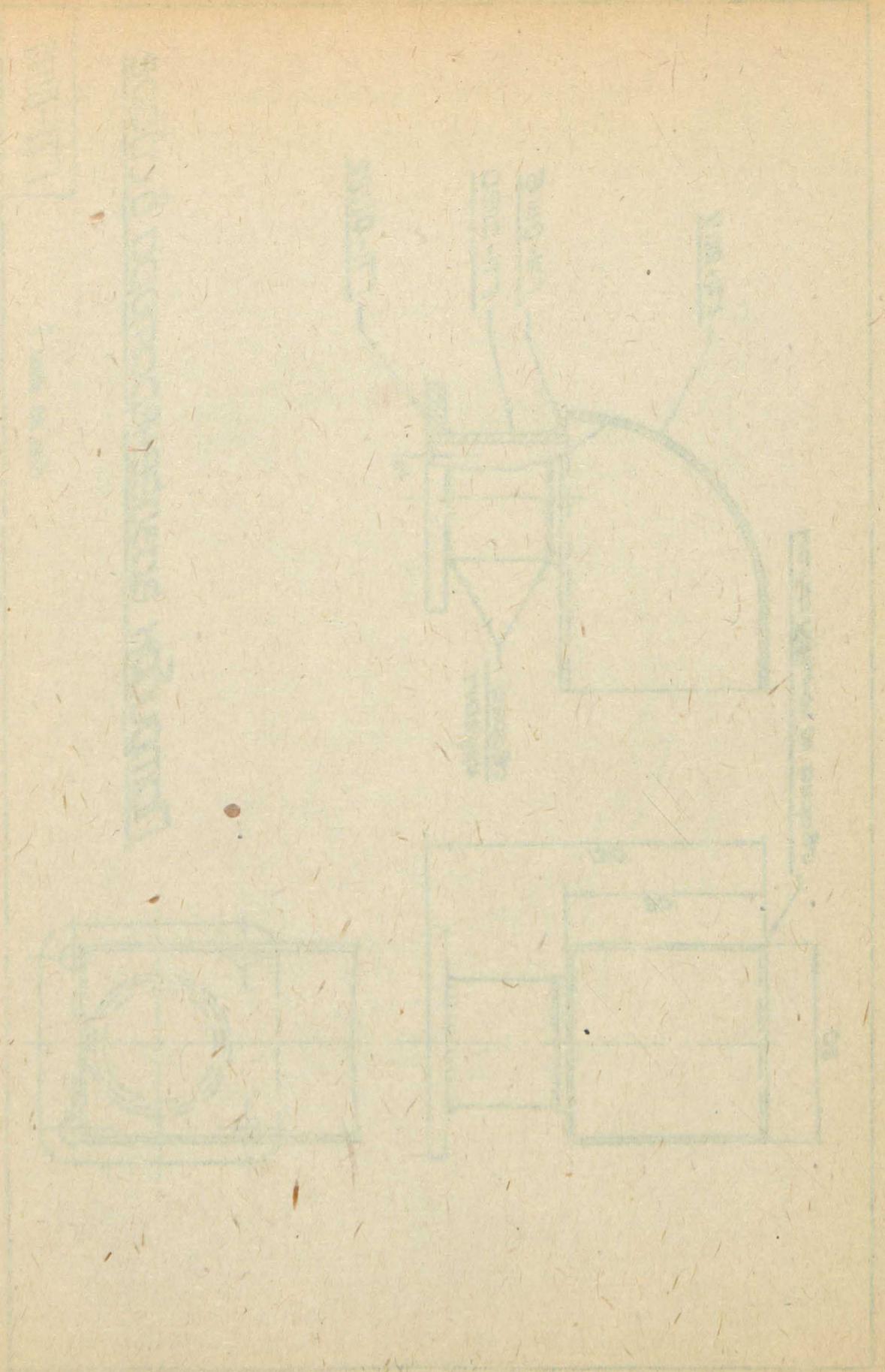
сварка по контуру кругом

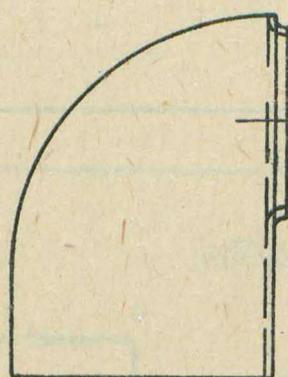
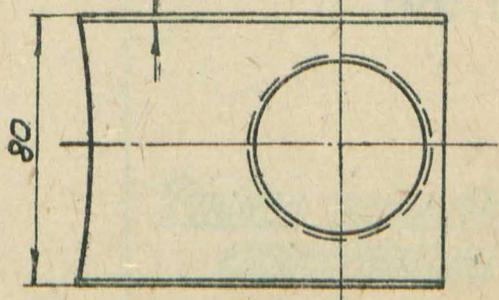
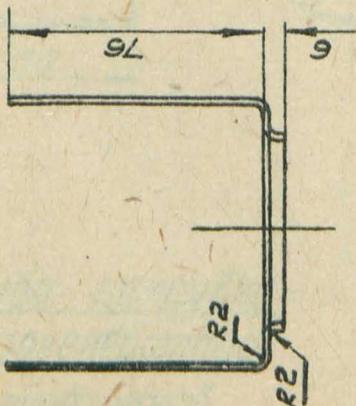


Патрубок газогенератора в сборе

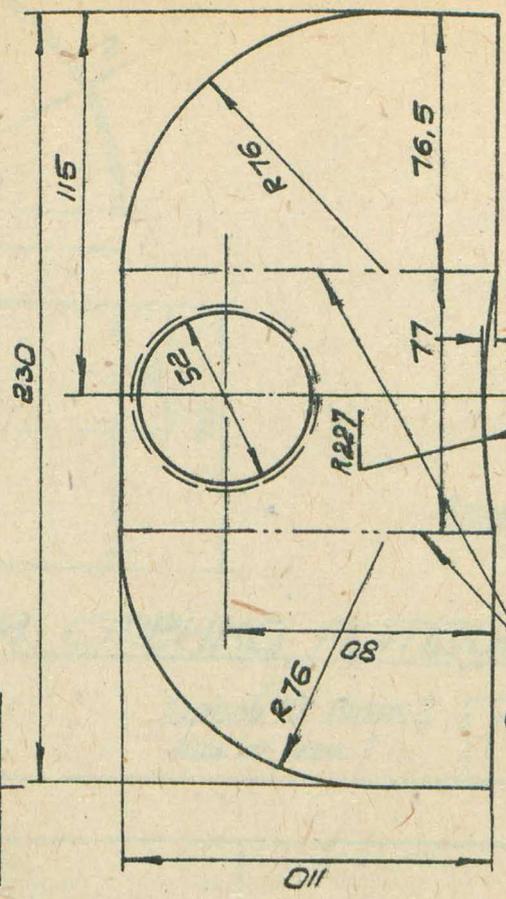
Коп. на маш. 1

Г71-0111Б





Развертка



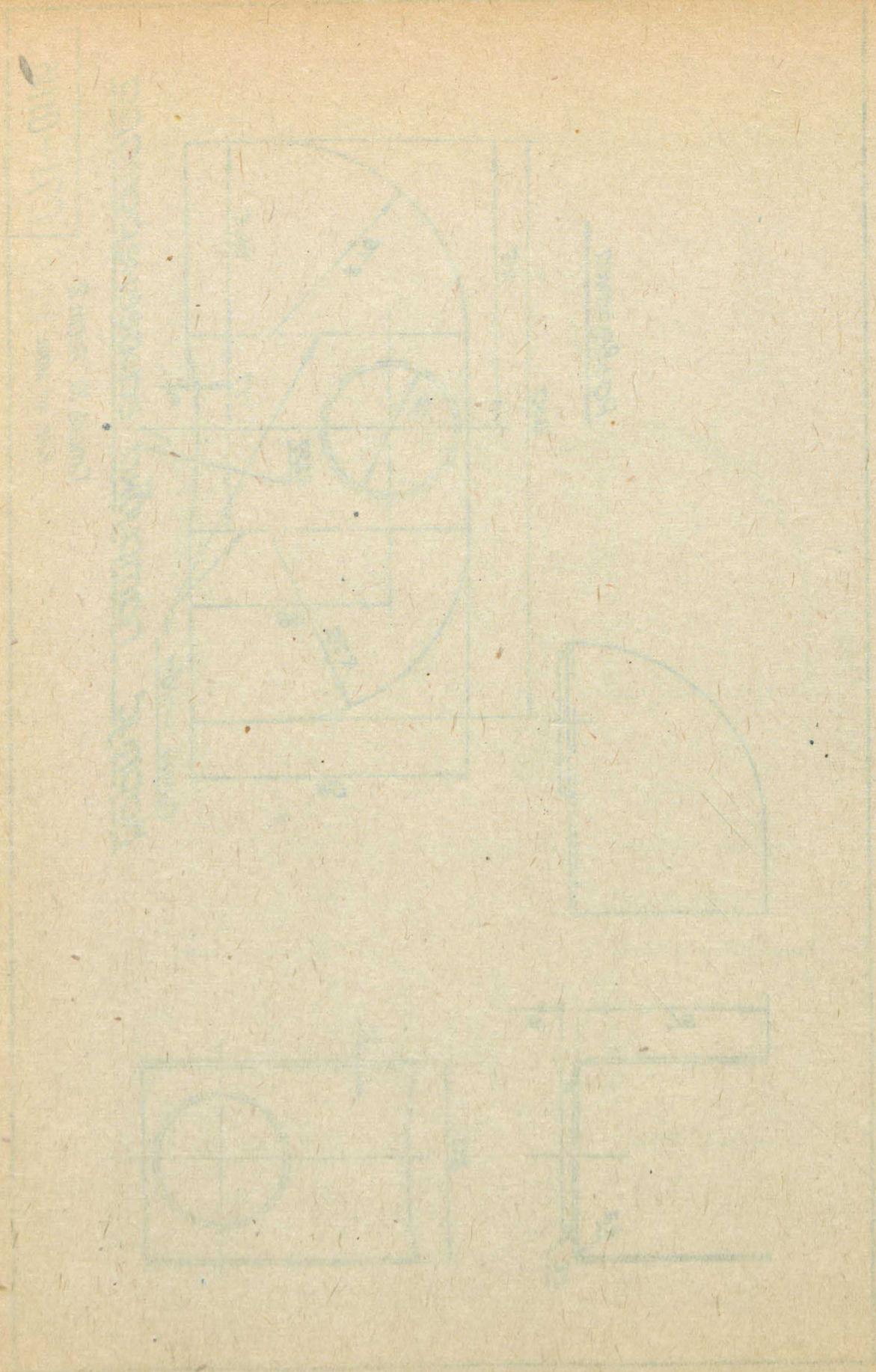
Линии отвода

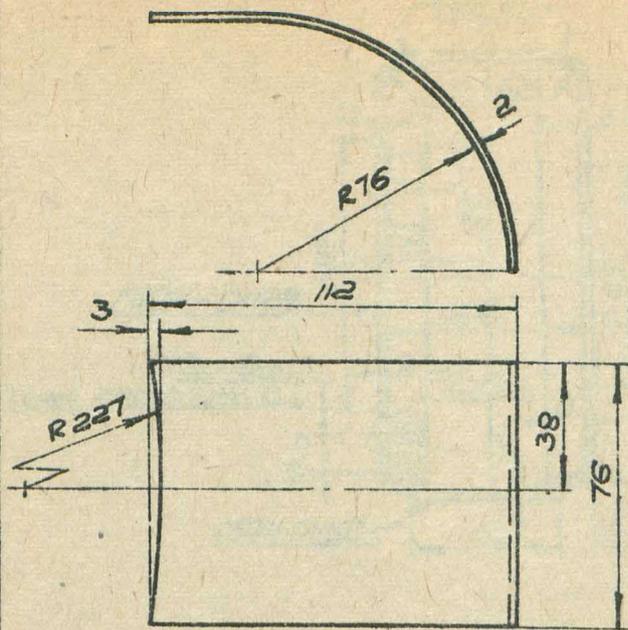
Корпус патрубков газогенератора

Сталь 10 Лист. 2

Кол. на маш. 1

Г71-01116



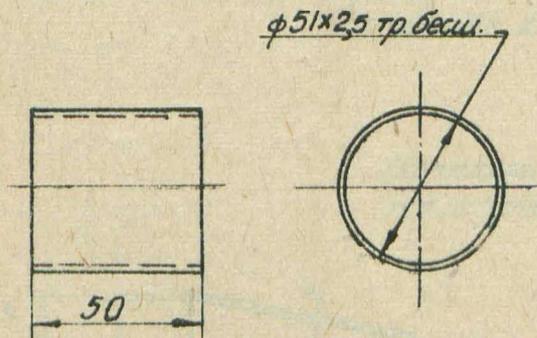


Длина заготовки-155

Верхняя стенка патрубка

Сталь 10 Лист 2
Кол. на маш. 1

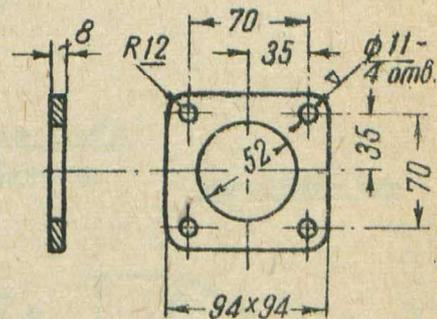
Г71-01118



труба патрубка
газогенератора

Ст. труба бесшов
ф 51x2,5
Кол. на маш. 1

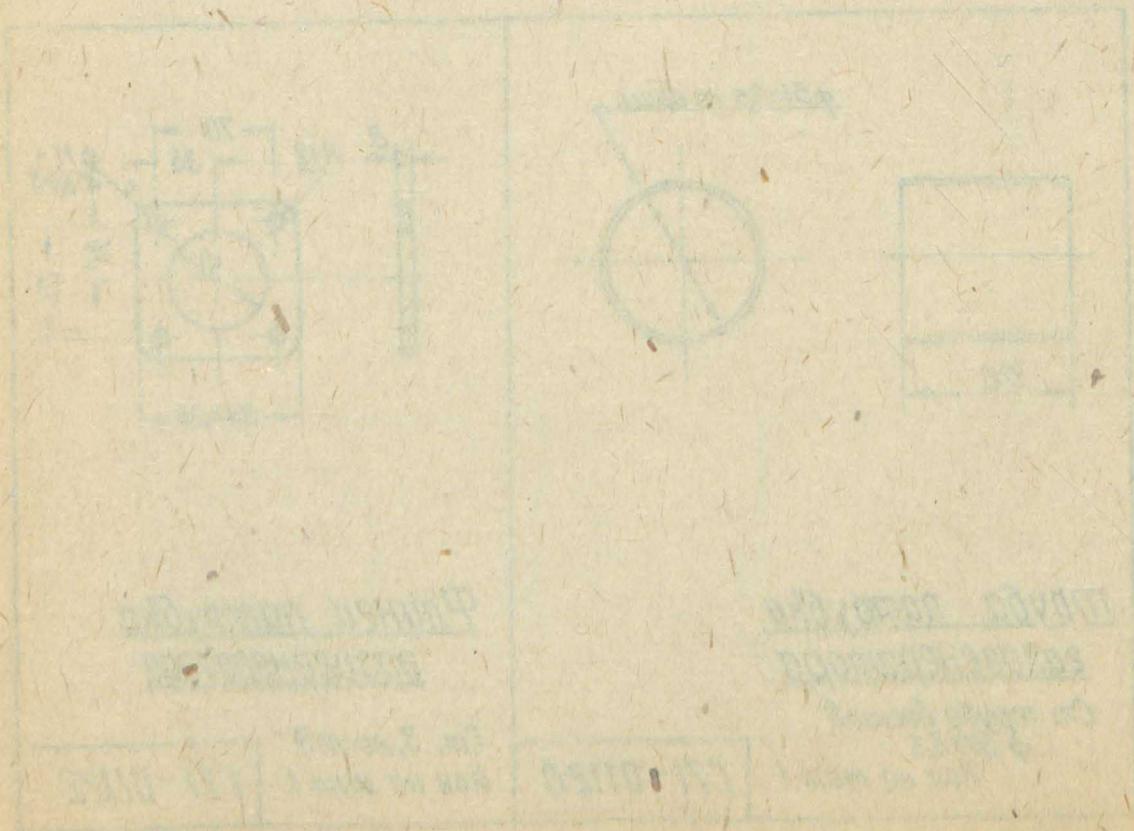
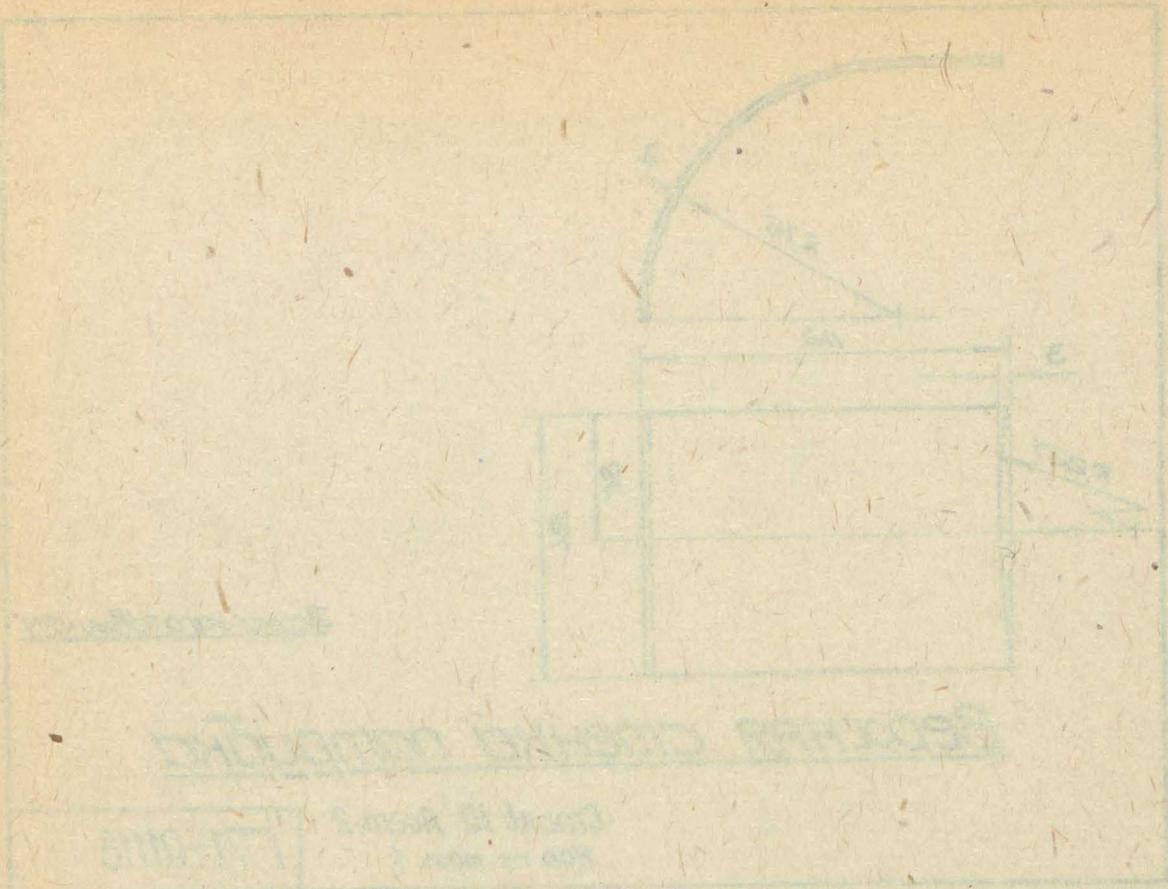
Г71-01120

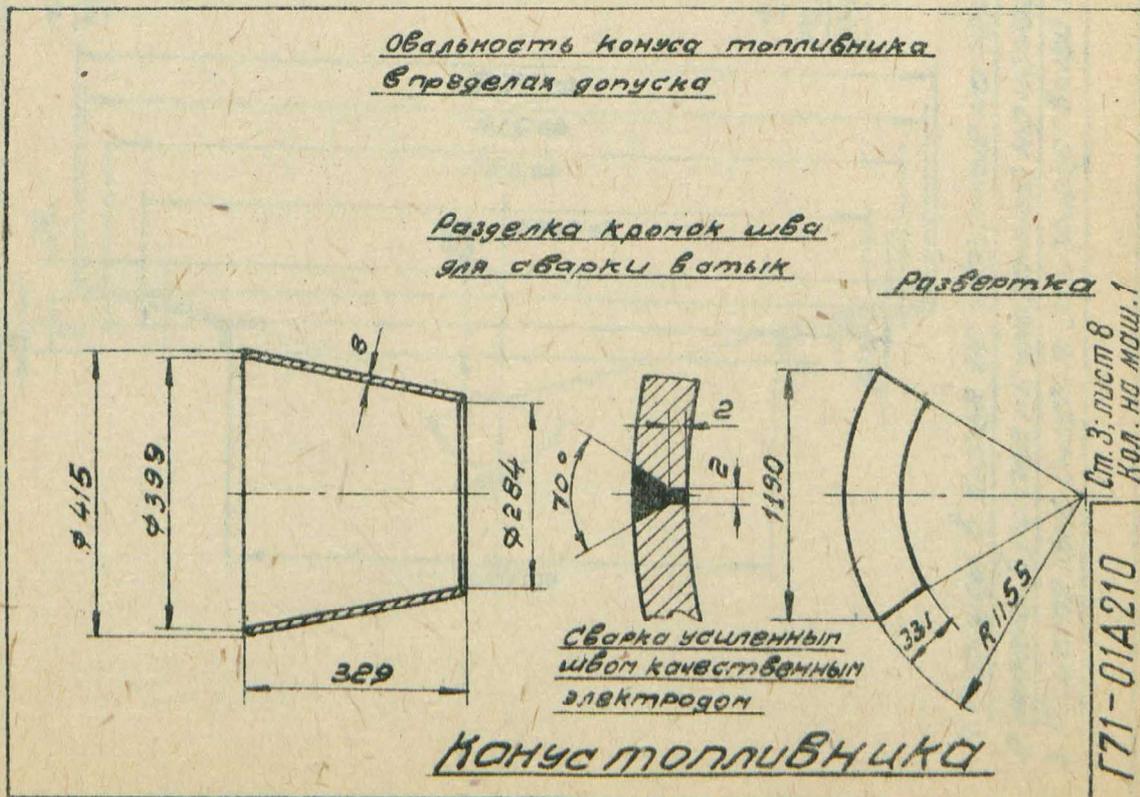
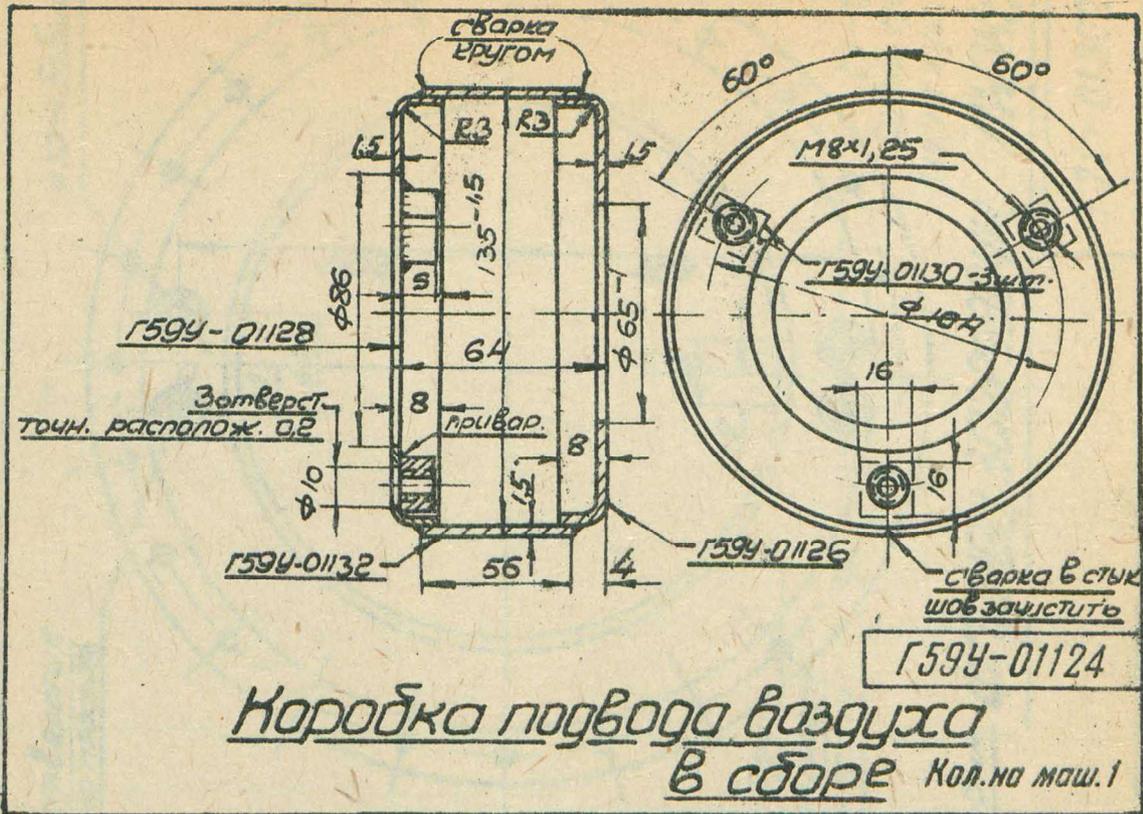


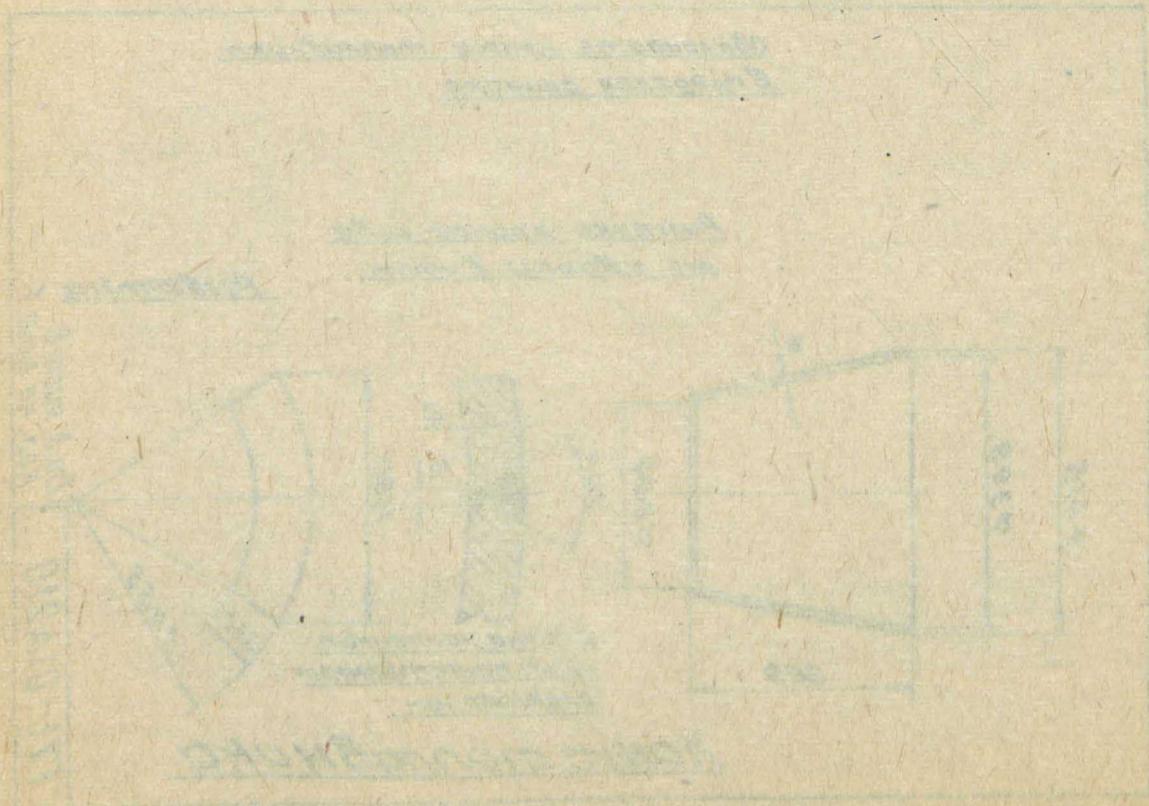
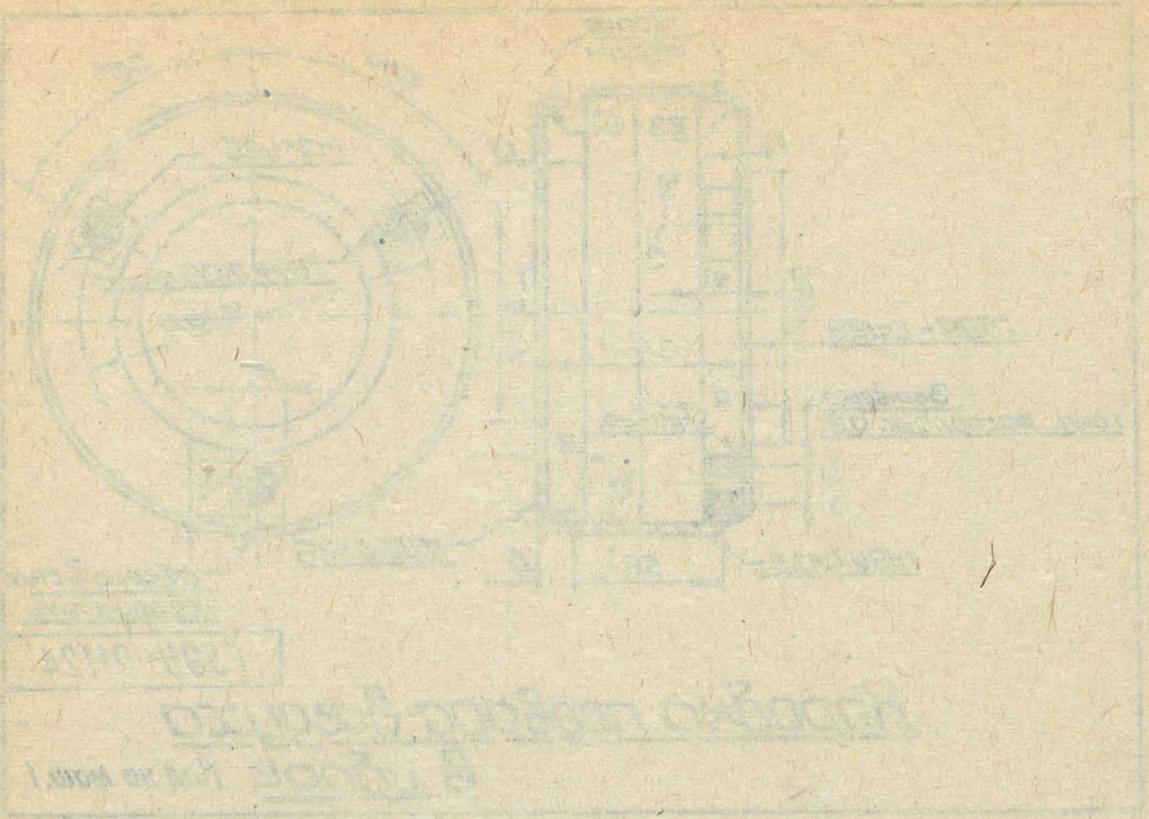
Фланец патрубка
газогенератора

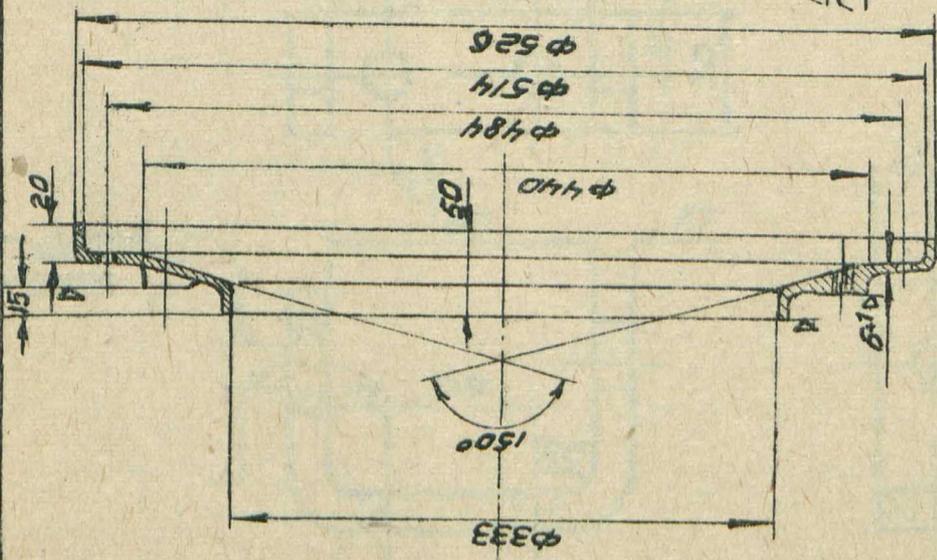
Ст. 3, лист 8
Кол. на маш. 1

Г71-01122



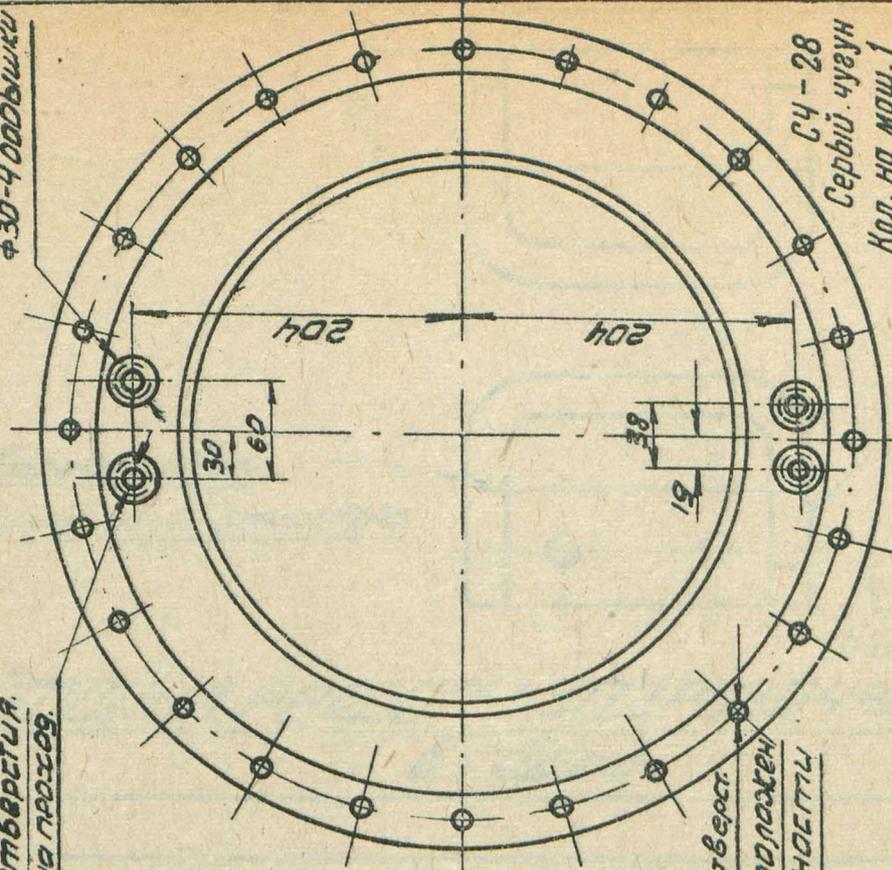






М10х1,5-4отверстия
нарезаны на продольн.

φ30-4добышки



φ9,5-24отверст.
равномернопо окруж.
по окружности

СЧ-28
Сервий чугуун
Кол. на маш. 1

ФЛАНЕЦ 302Р430ЧН. ЛЮКО

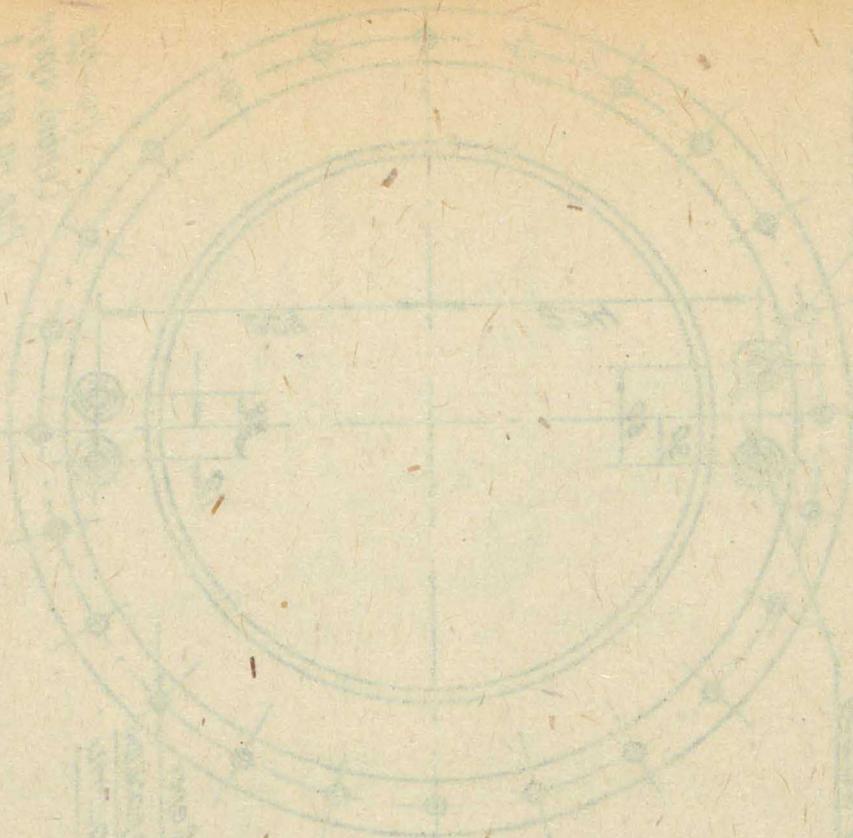
1. Радиусы в литве не указанные на чертеже-5мм.
2. Уклоны в литве не указанные на чертеже-3°
3. Плщательна Очистить от прирешившей земли

Г71-01302

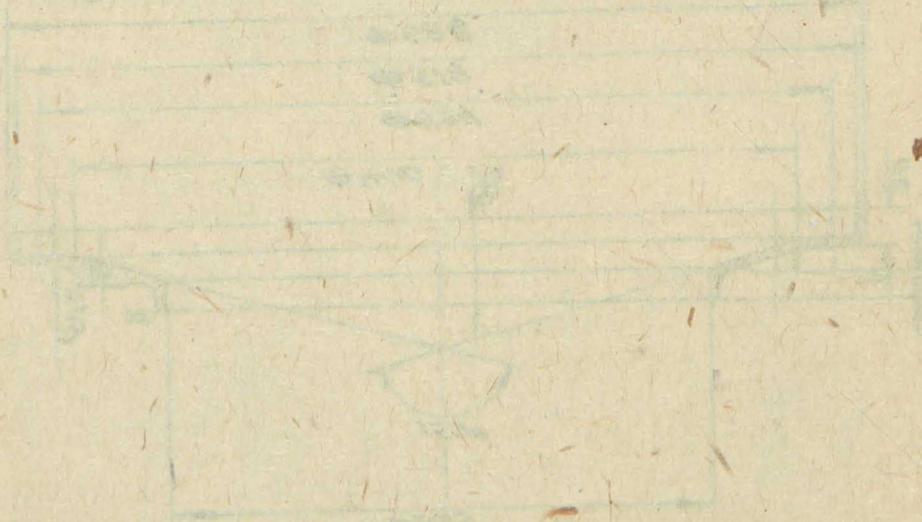
151-0016

CHUCK WAGNER

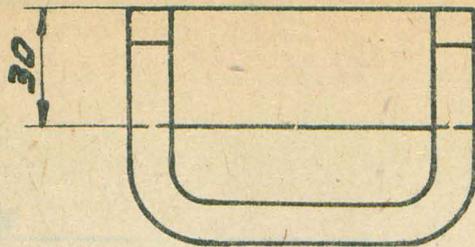
1948-1951



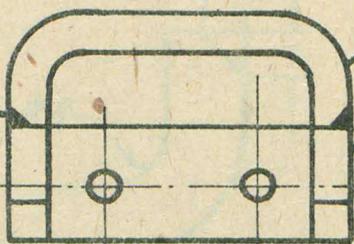
SECTION A-A



CHUCK WAGNER
1948-1951



Приварить с двух
сторон. Шов зачистить.



Г70-01308

Г70-01306

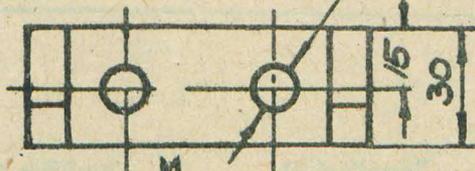
Г70-01304

Кол. на маш. 1

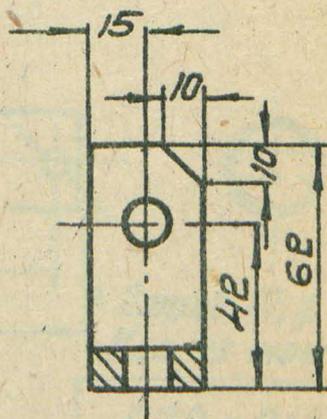
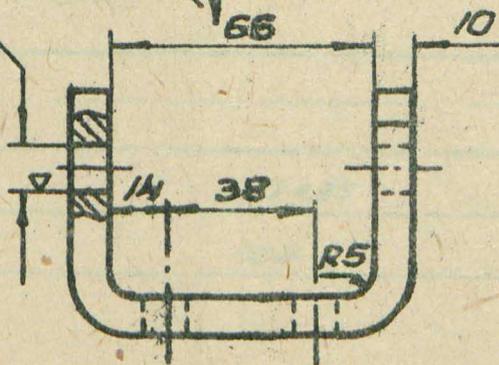
Стойка рессоры загрузочного люка
в сборе.

Вид по стрелке А

Φ10.5 - 2 отв.



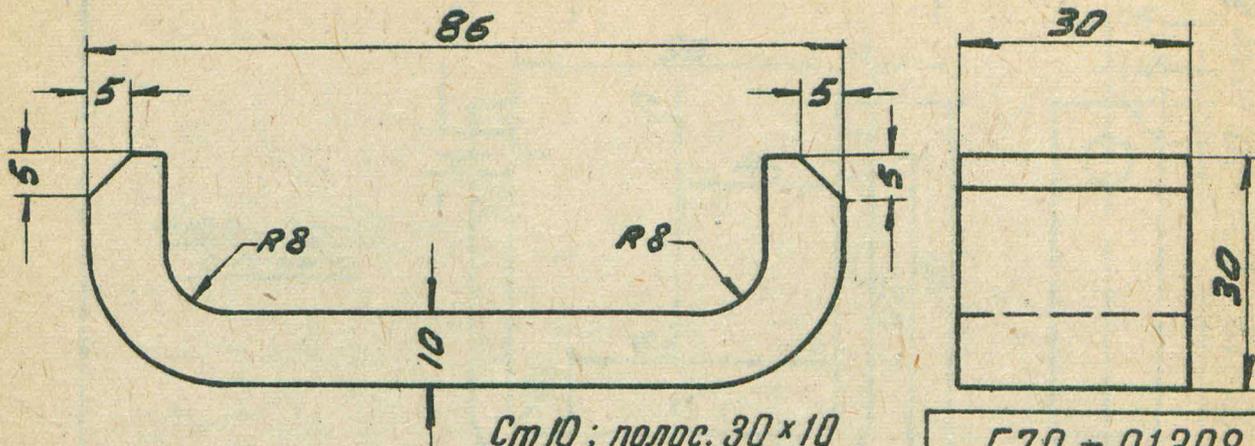
Φ12 - 2 отв.
в линию



Стойка рессоры загрузочного люка

Сталь 10; полос. 30x10
Кол. на маш. 1

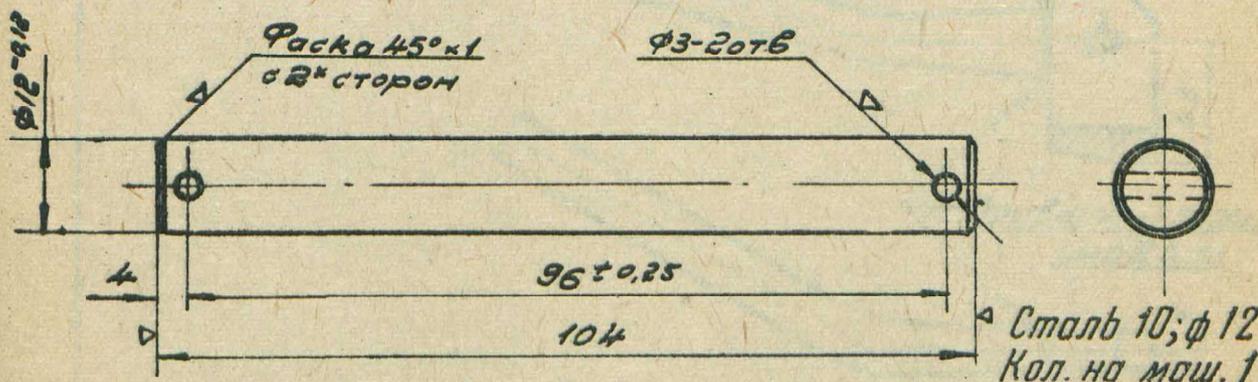
Г70-01306



Ст 10; полос. 30x10
Кол. на маш. 1

Г70 - 01308

Упор рессоры загрузочного люка



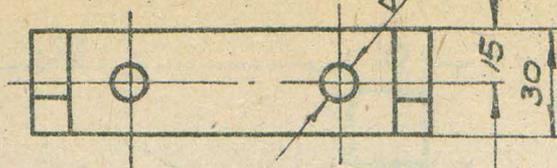
Сталь 10; φ 12
Кол. на маш. 1

Г70 - 01310

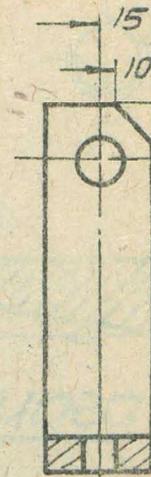
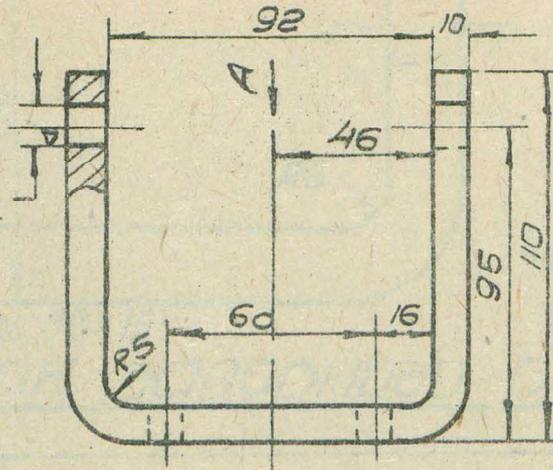
Палец рессоры загрузочного люка

Вид по стрелке А

φ105 - 2 отв.



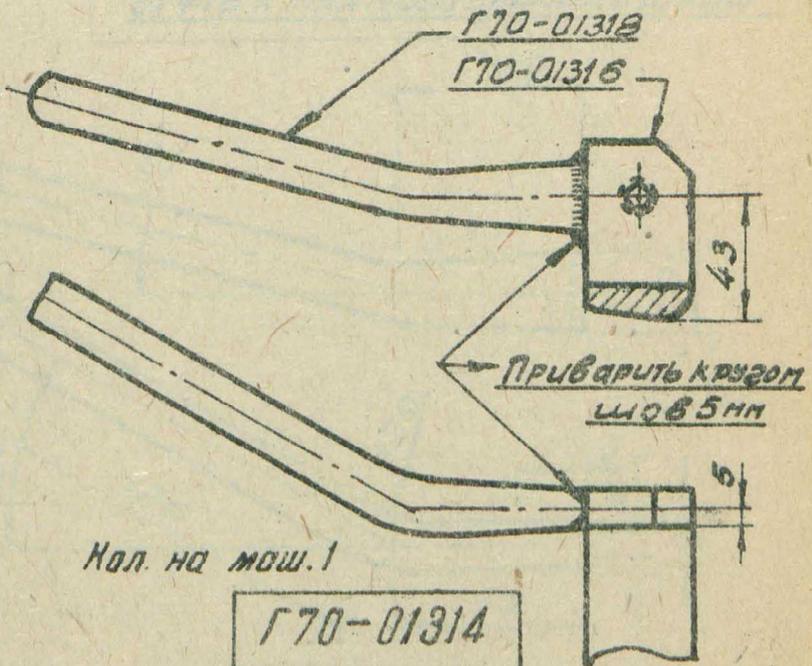
φ12,5 - 2 отв.
в линию



Сталь 10; полос 30x10
Кол. на маш. 1

Г70-01312

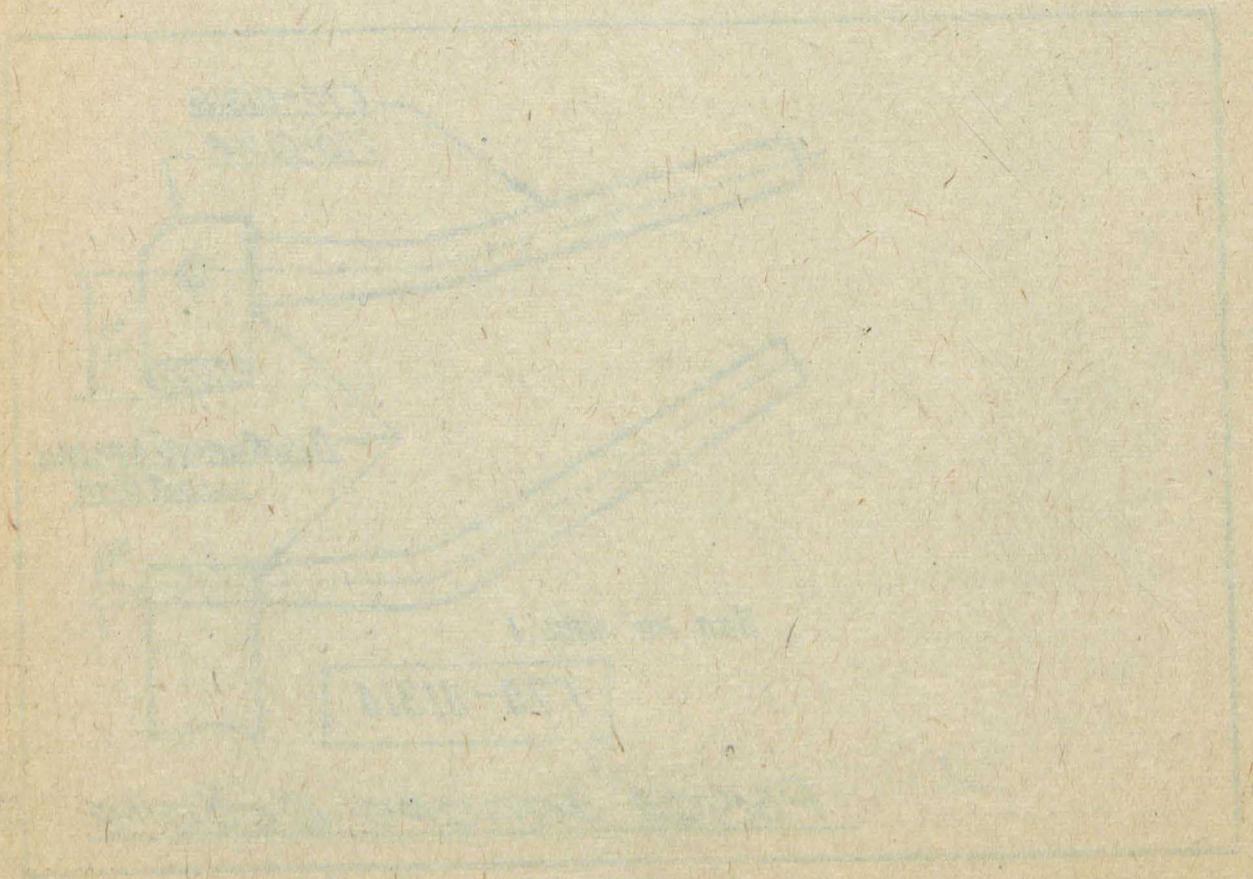
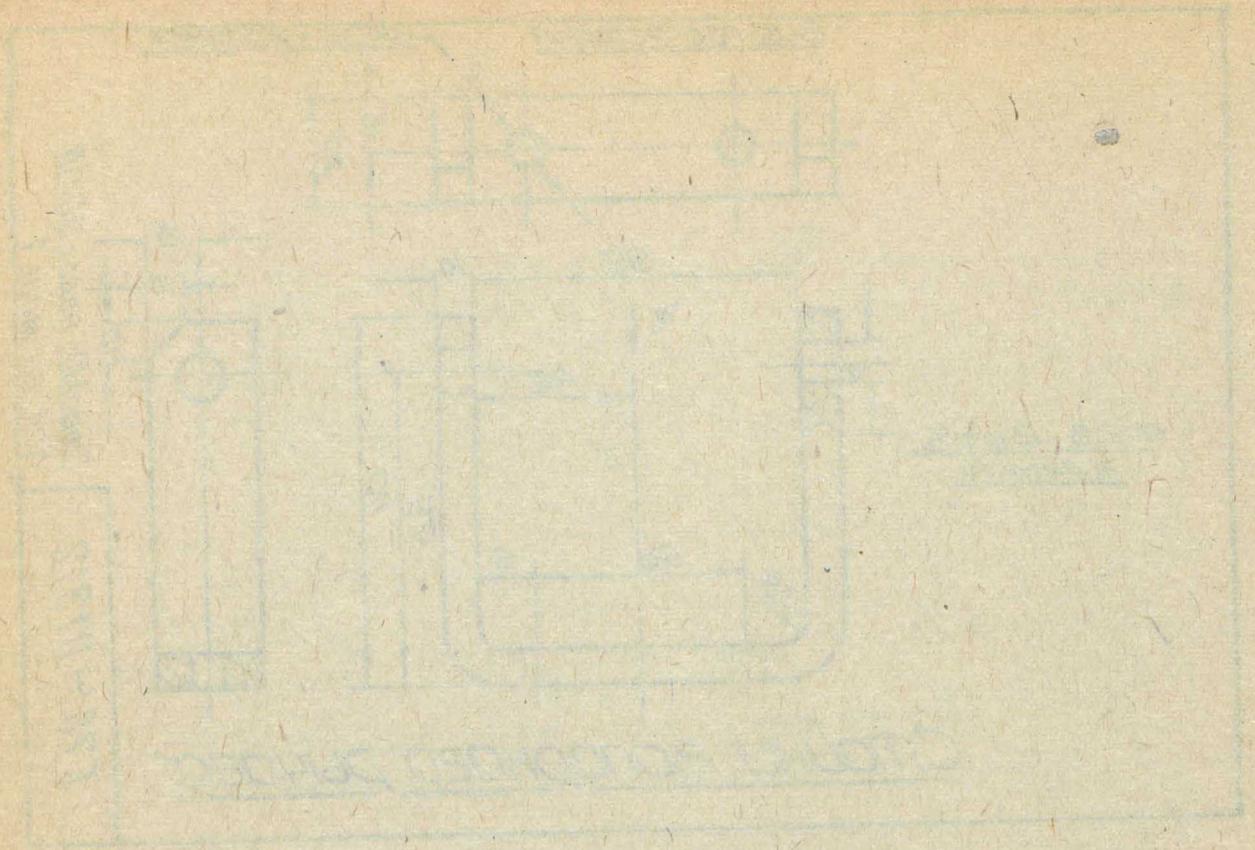
Ступка запорного рычага

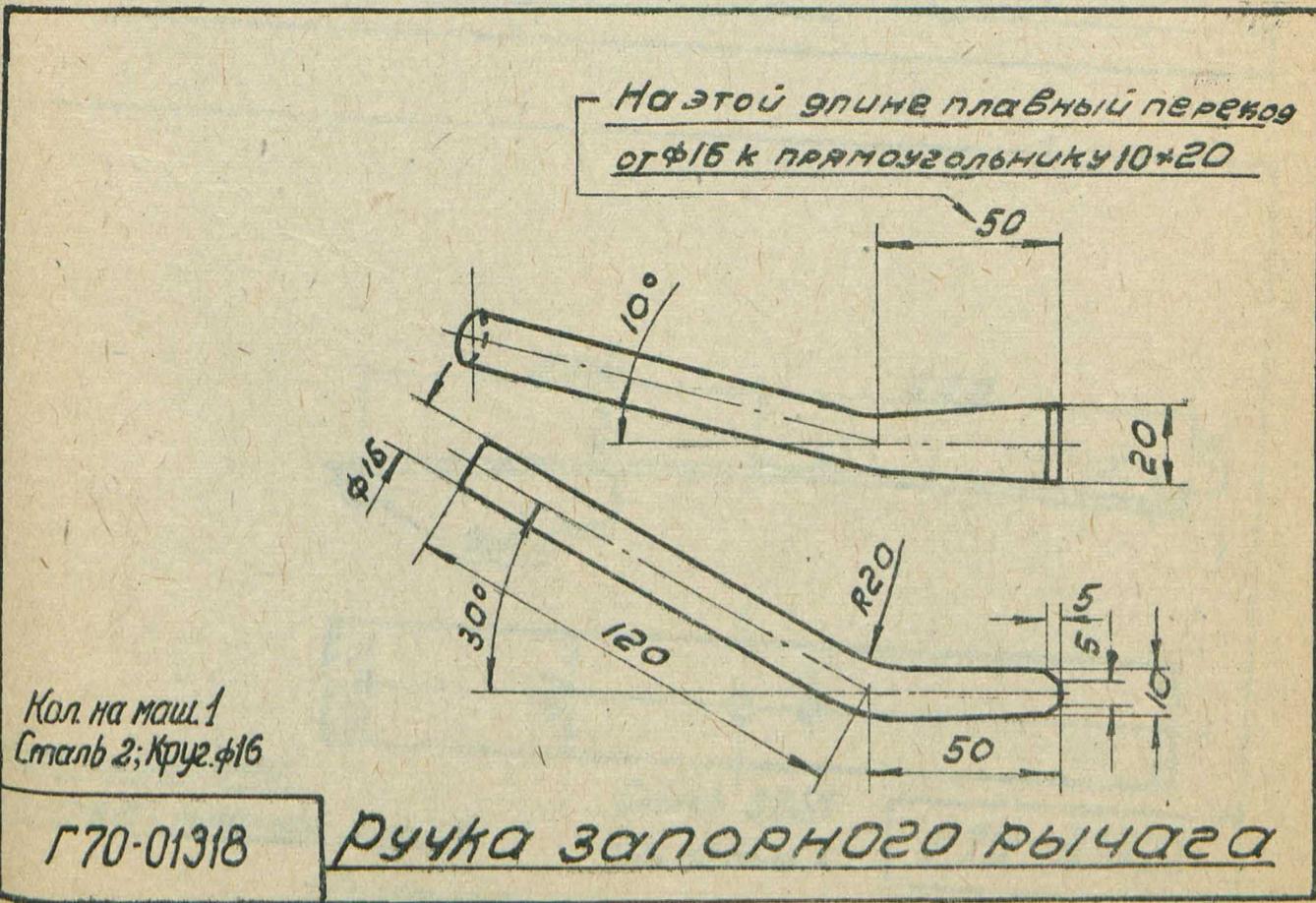
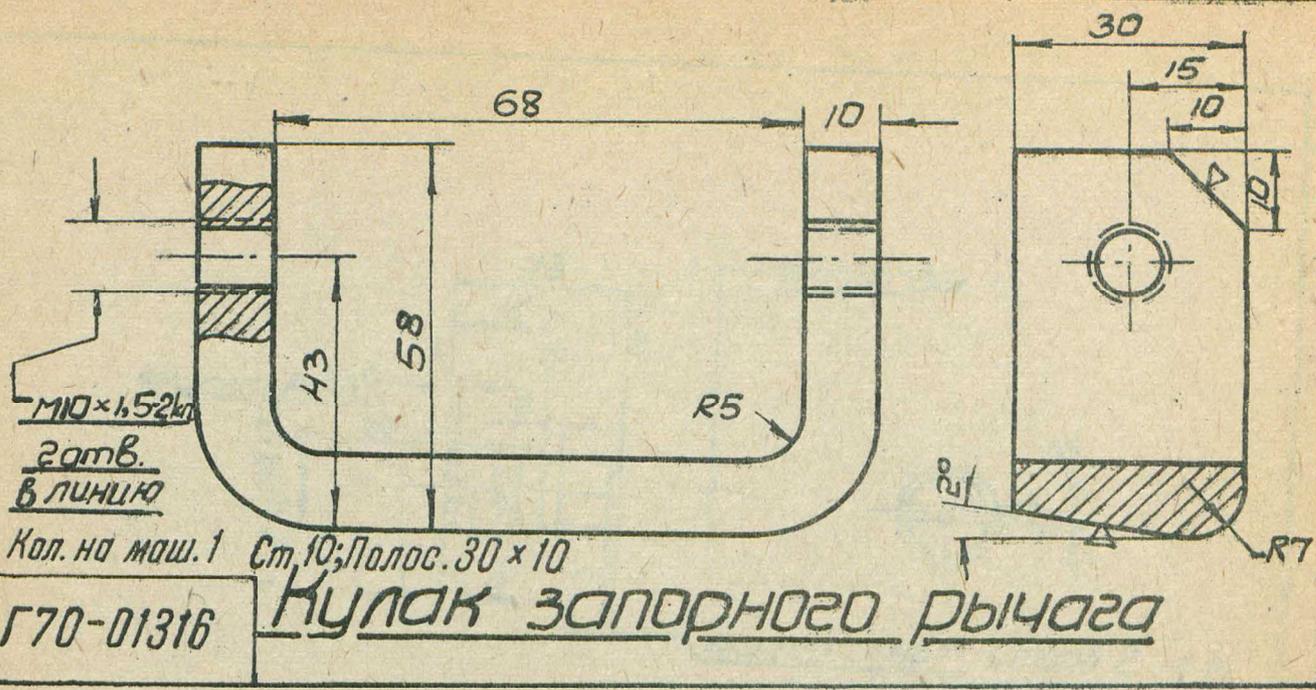


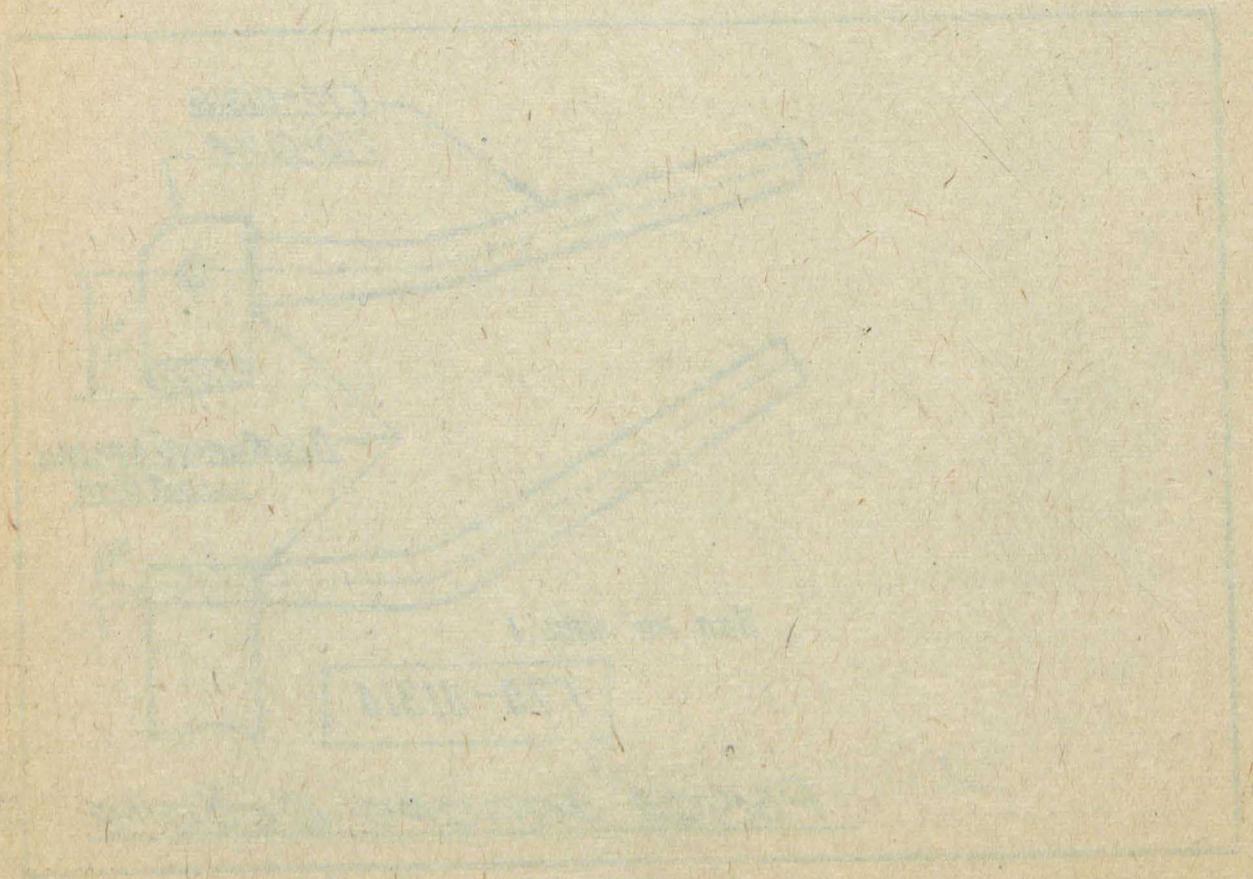
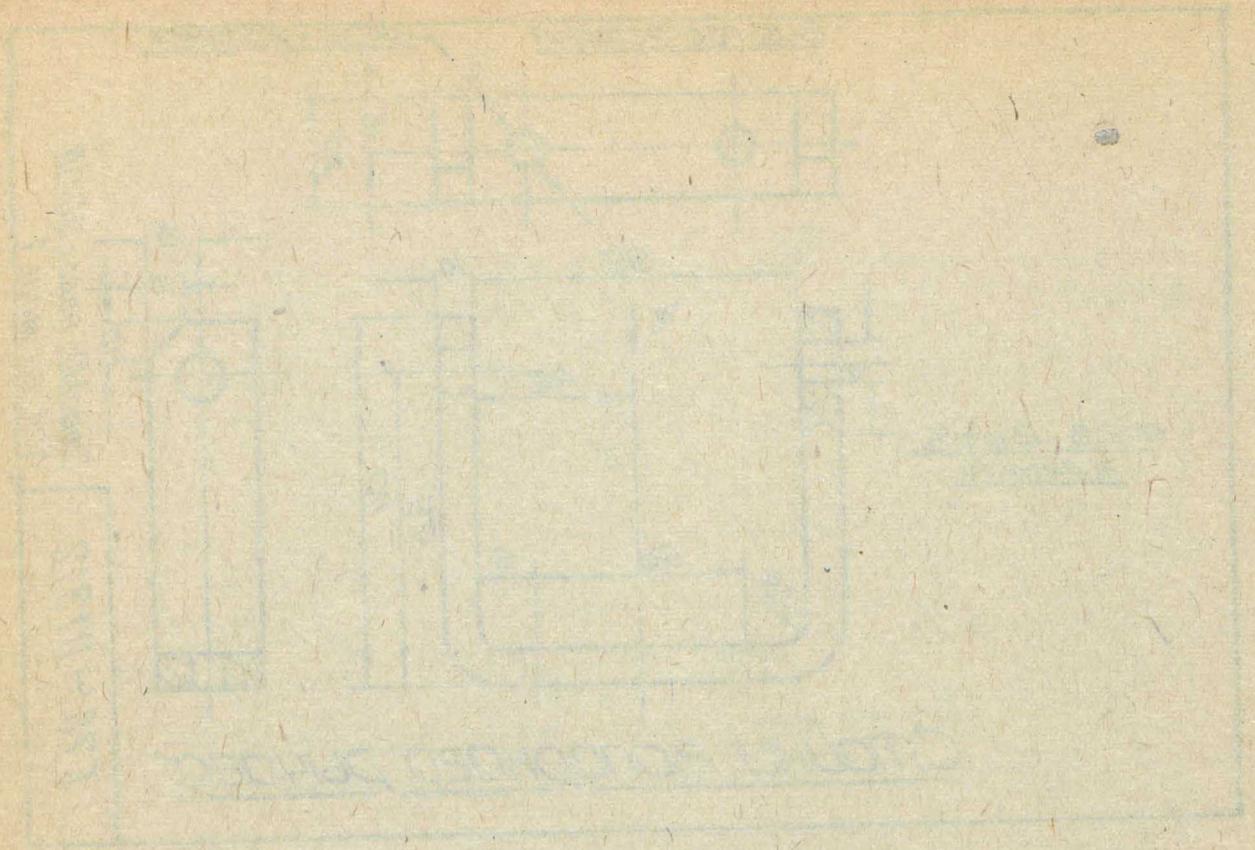
Кол. на маш. 1

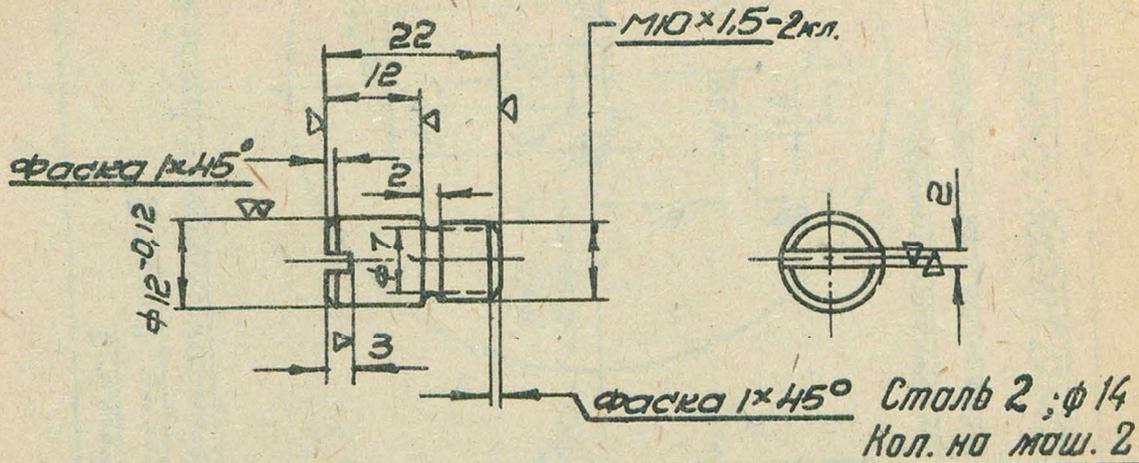
Г70-01314

Рычаг запора в сборе



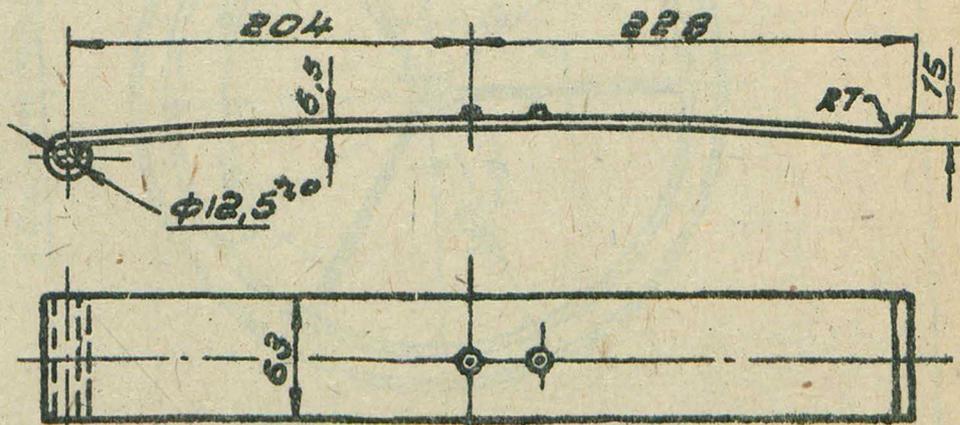






Винт рычага

Г 70 - 01320



Делать из дет. ЗЧС
 № 17-062 - коренной лист №1

Сталь 9250
 Кол. на маш. 1

Г 70 - 01322

Рессора загрузочного люка



Faint, illegible text, possibly a title or description of the drawing.

170-1120

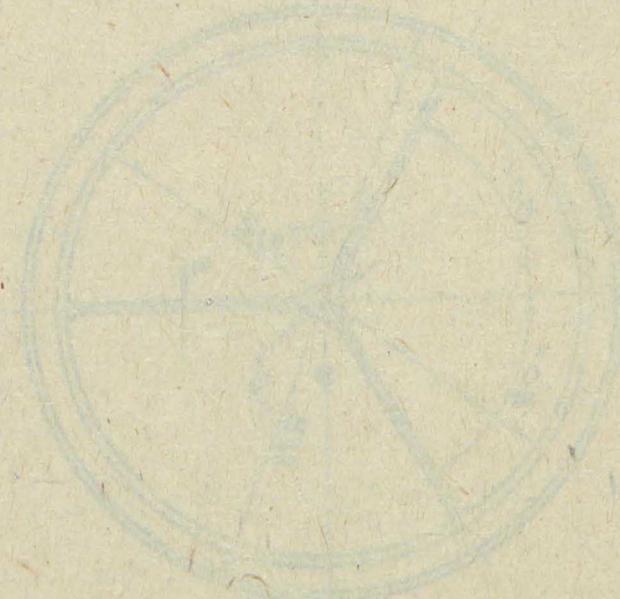
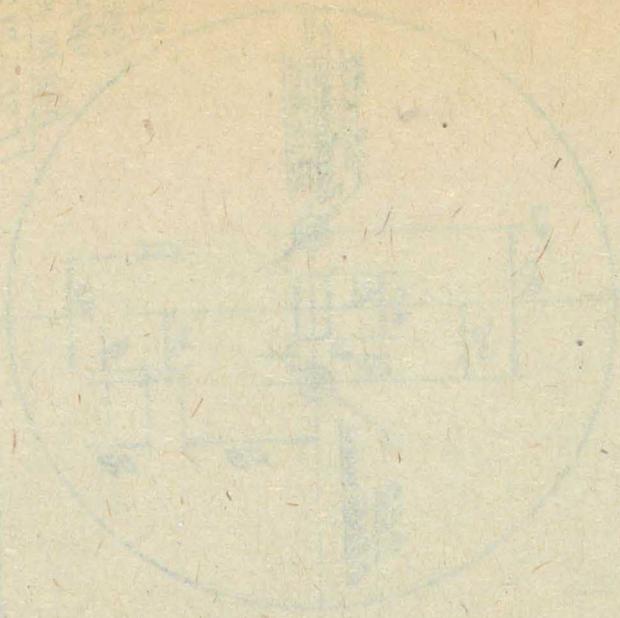
DRIVING MECHANISM

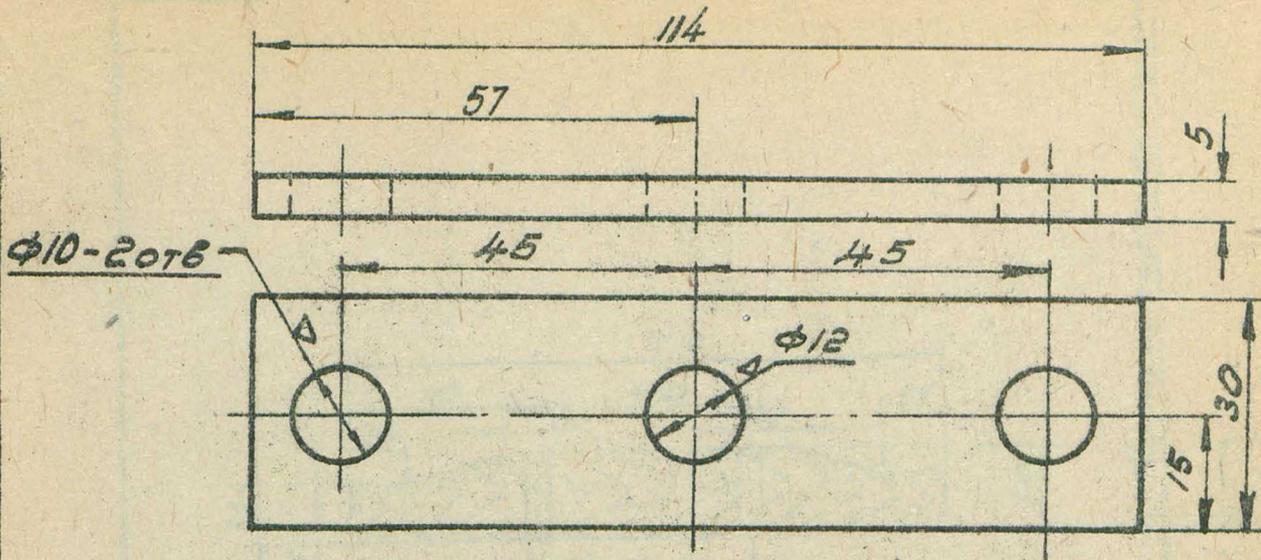


170-1120

DRIVING MECHANISM

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS





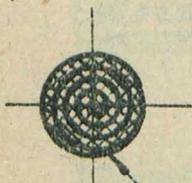
Пластина рессоры.

Сталь 10; полос. 30x4

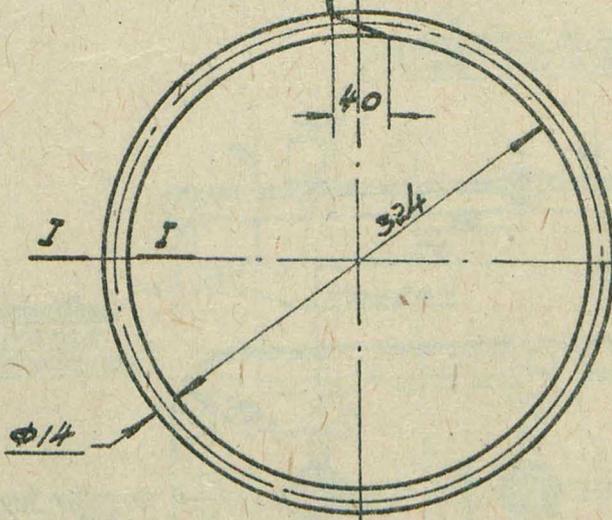
Кол. на маш. 1

Г 70 - 01326

сечение I-I



Кромка



стык сделать внахлестку.
Диаметр шнур в местах стыка
не должен быть более номинального

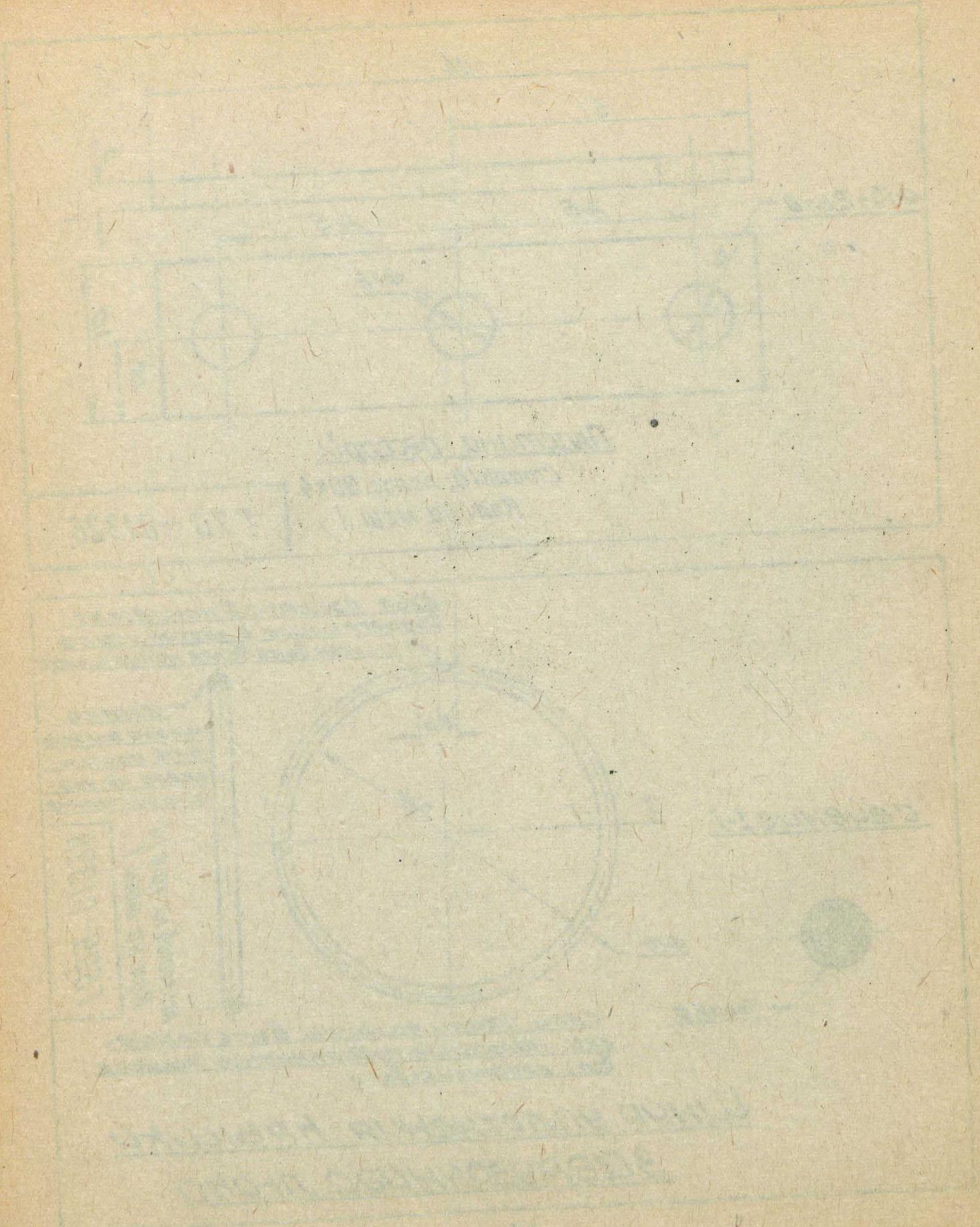
Кромка
шнур должна
быть раздело-
жена на ука-
занной стороне

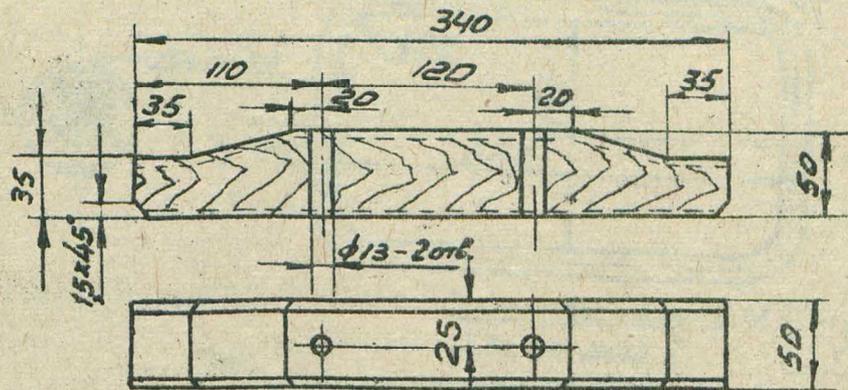
Асбестов. шнур φ 14
Кол. на маш. 1

Г 59У - 01328

Слой ткани вкладыш быть прокле-
ены. Наружная поверхность вкладыш
быть графитирована

Шнур уплотнения крышки
загрузочного люка





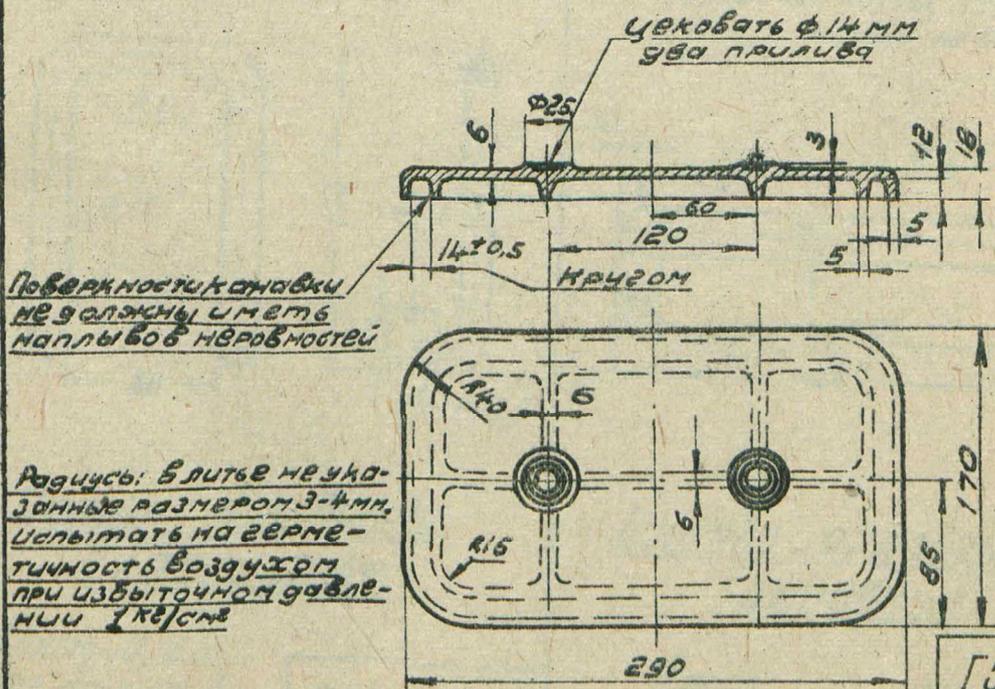
45х50х50 с четырьмя сторонами



Сосна
Кол. на маш. 2

Г70-03004

Тростер охладителя.



Поверхности канавки
не должны иметь
напылов и неровностей

Радиусы: Влить не указанный размер 3-4мм.
Цельность на герметичность воздухом при избыточном давлении 2 кг/см²

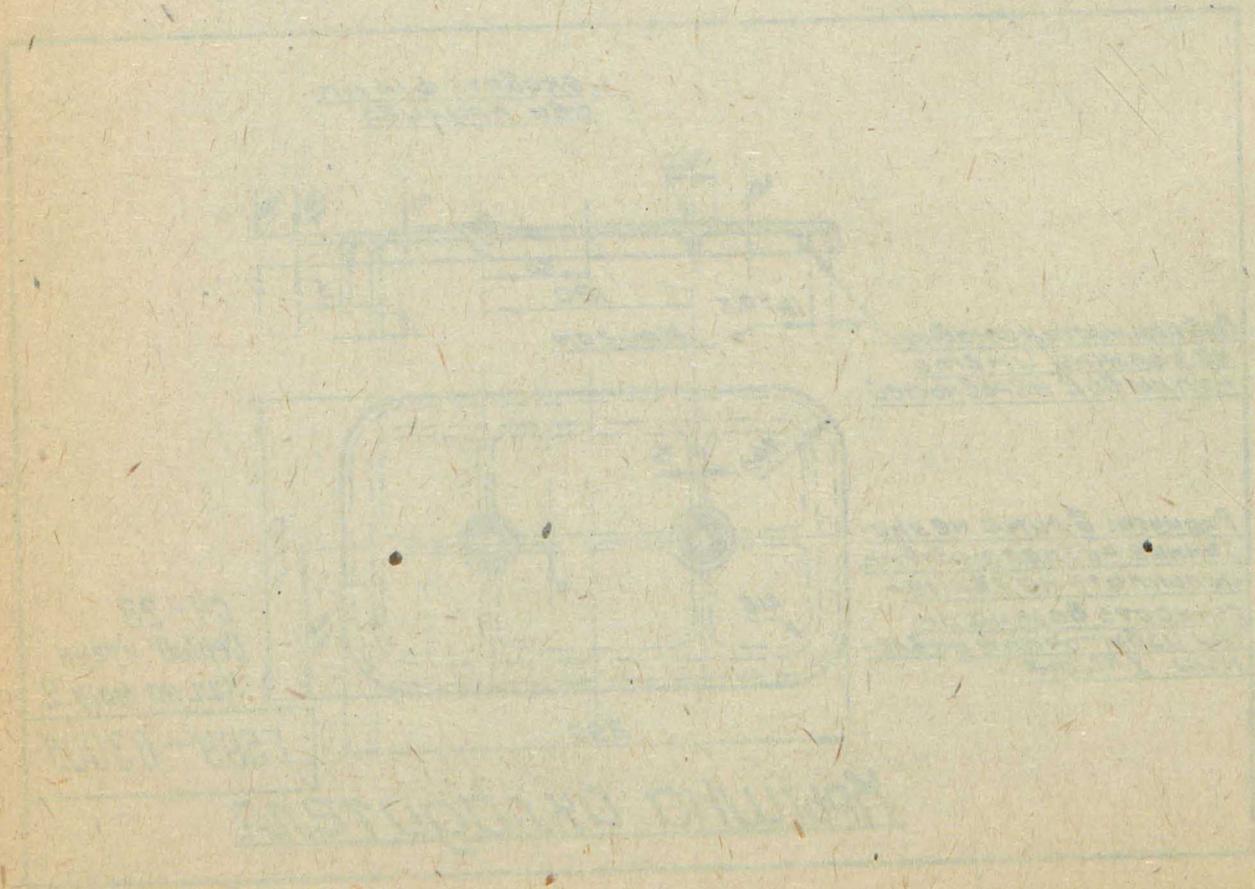
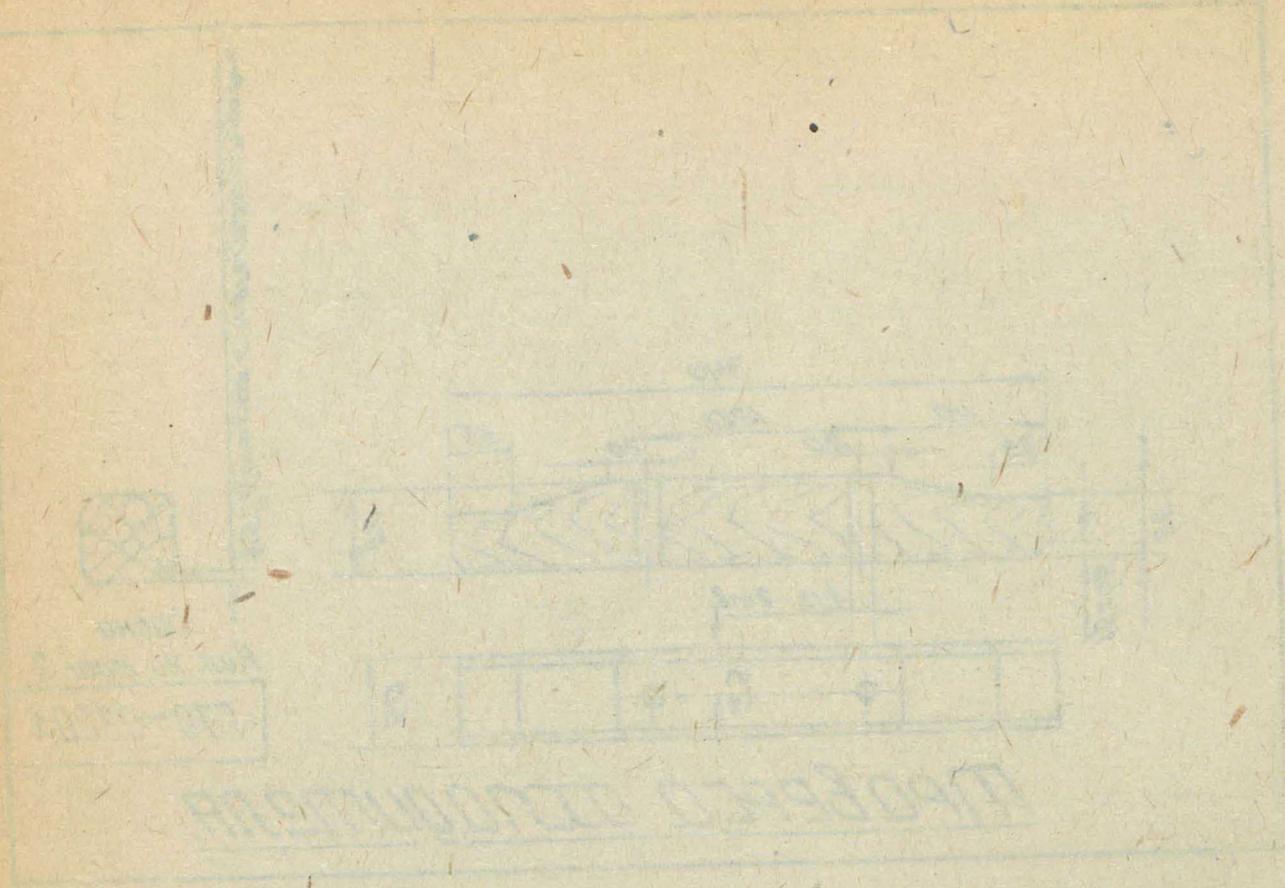
Цепочка $\phi 14\text{мм}$
два прилива

Кругом

СЧ-28
Серый чугун
Кол. на маш. 2

Г594-03006

Крышка охладителя.

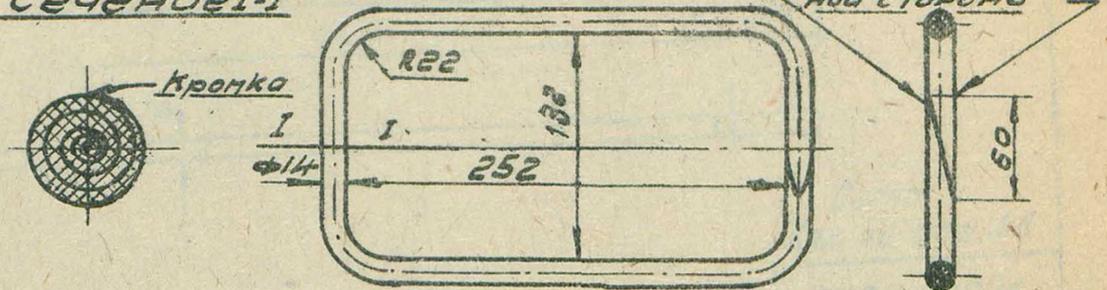


Слои ткани должны быть проклеены.
Наружная поверхность должна быть
графитирована.

Соединение в нахлестку
Диаметр шнура в месте стыка
не должен быть более
номинального

Кромка шнура
должна быть распо-
ложена на указан-
ной стороне

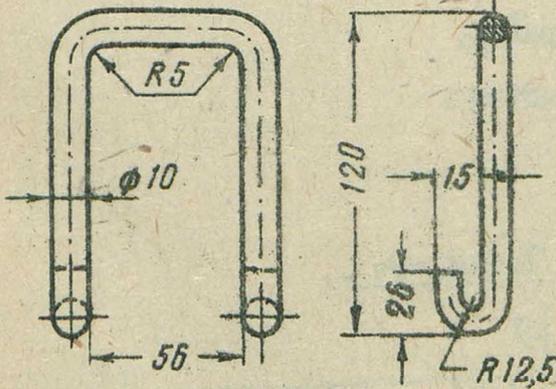
Сечение I-I



Асбестовый шнур φ14
Кол. на маш. 2

Г59У-03008

Прокладка крышки окладителя

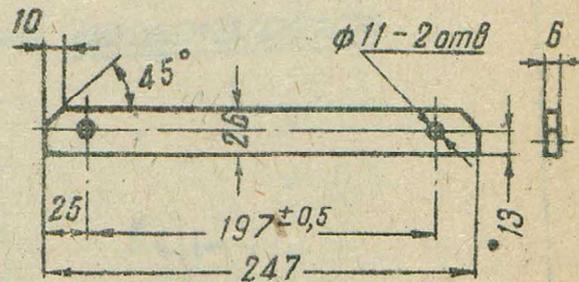


Петля траверсы
охлаждителя

Сталь 10, φ10
Кол. на маш. 4

Г70-03066

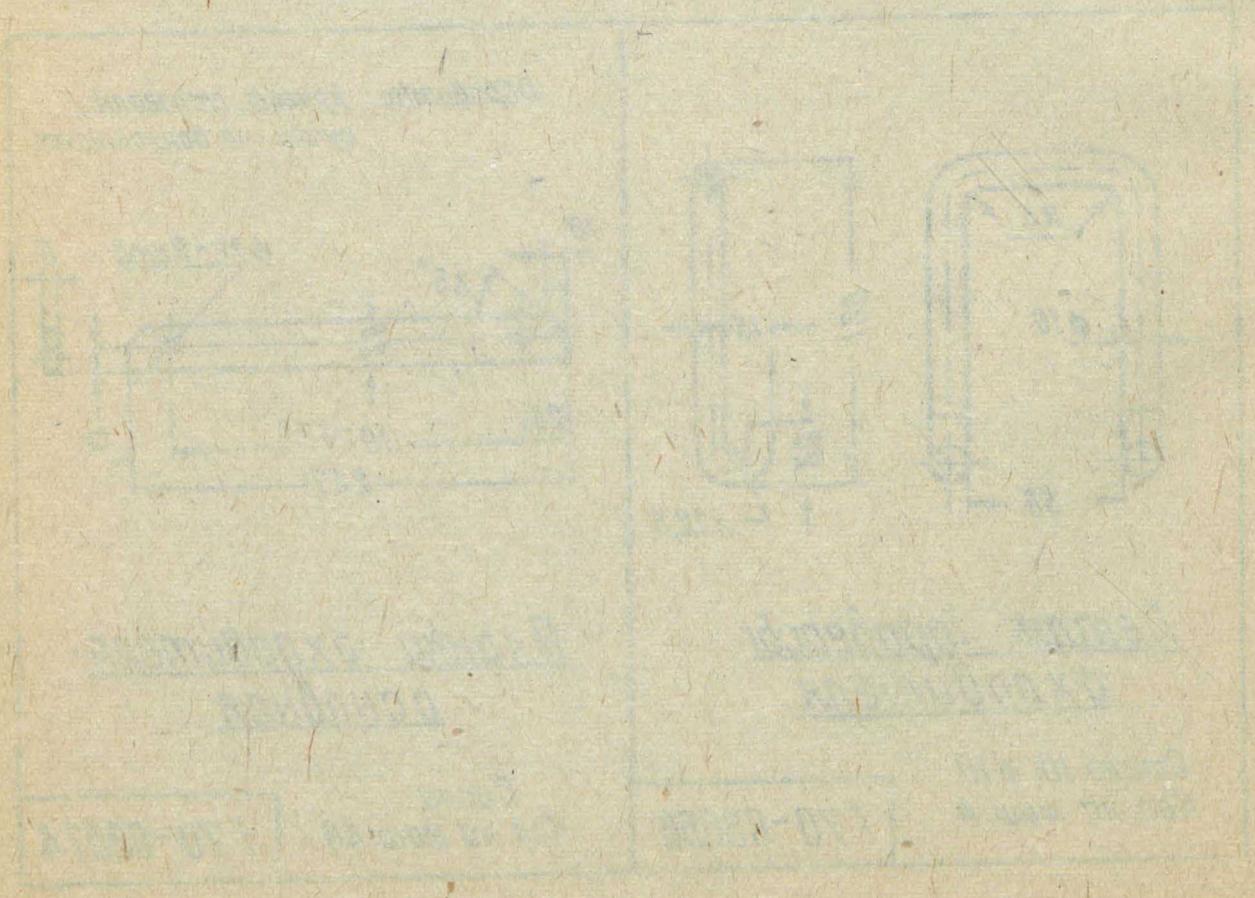
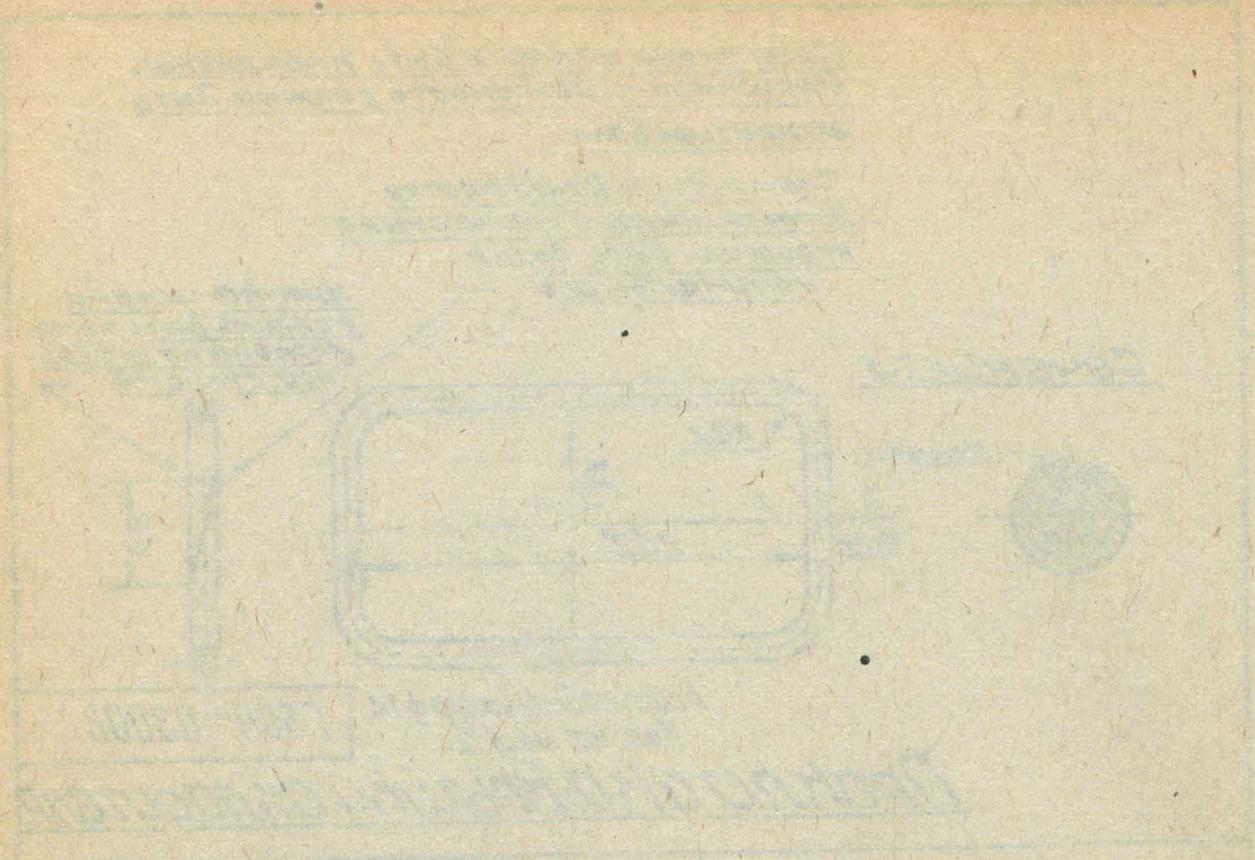
Обработка: кругом строгать,
сучки не допускаются

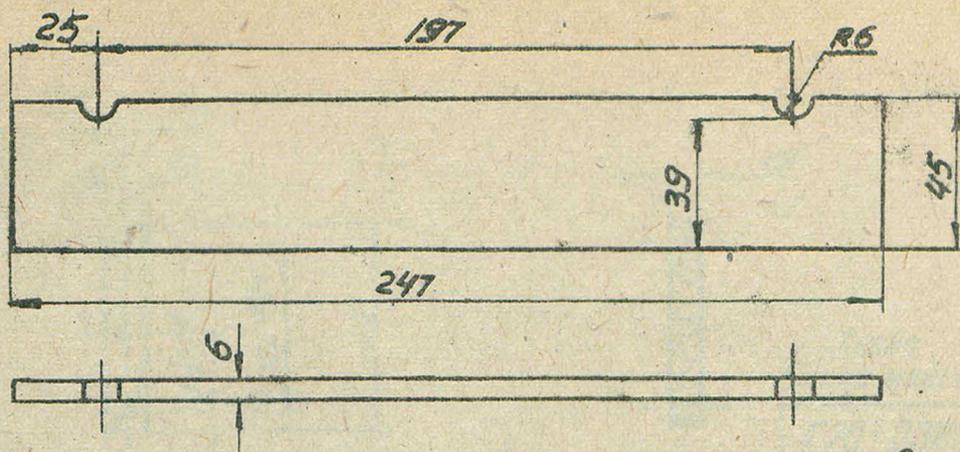


Планка охладителя
основная

Сосна
Кол. на маш. 48

Г70-03074





Сосна
Кол. на маш. 44

Г70-03076

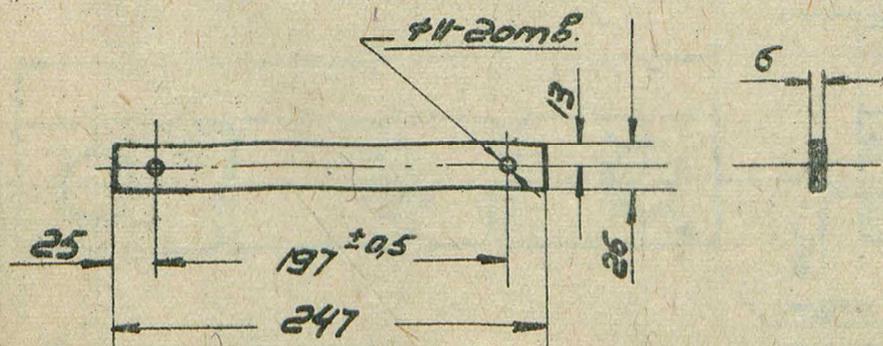
Обработка: кругом строгать

Сучки не допускаются.

Плоская охлаждающая промежуточная.

Обработка: кругом строгать

Сучки не допускаются.



Сосна
Кол. на маш. 24.

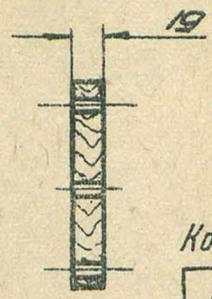
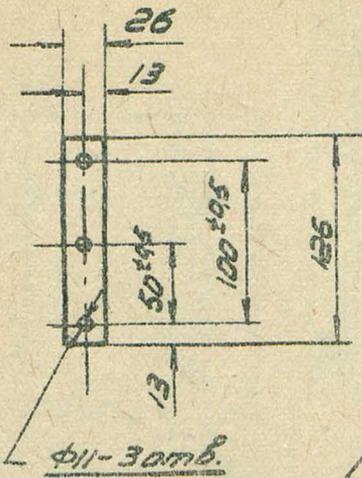
Г70-03078

Плоская охлаждающая средняя.

1875
1876
1877
1878
1879
1880
1881
1882
1883
1884
1885
1886
1887
1888
1889
1890
1891
1892
1893
1894
1895
1896
1897
1898
1899
1900

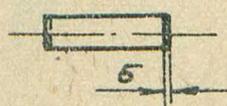
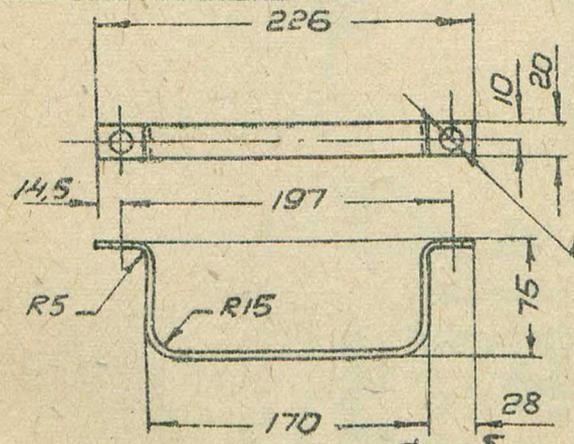
1901
1902
1903
1904
1905
1906
1907
1908
1909
1910
1911
1912
1913
1914
1915
1916
1917
1918
1919
1920
1921
1922
1923
1924
1925
1926
1927
1928
1929
1930

Обработка: кругом строгать
сучки не допускаются.



Сосна
 Кол. на маш. 88
 Г70-03080

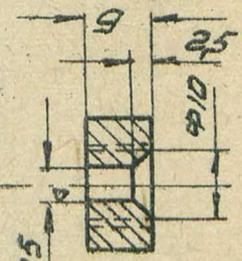
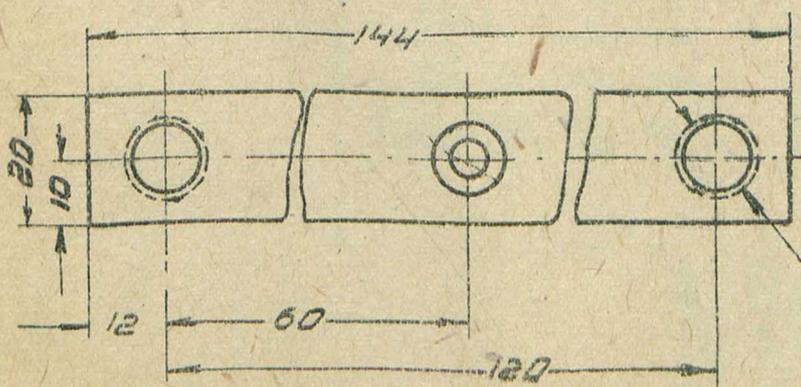
Стойка охладителя



Сталь 10; полос. 20x5
 Кол. на маш. 3

Г70-03082

Стойка охладителя



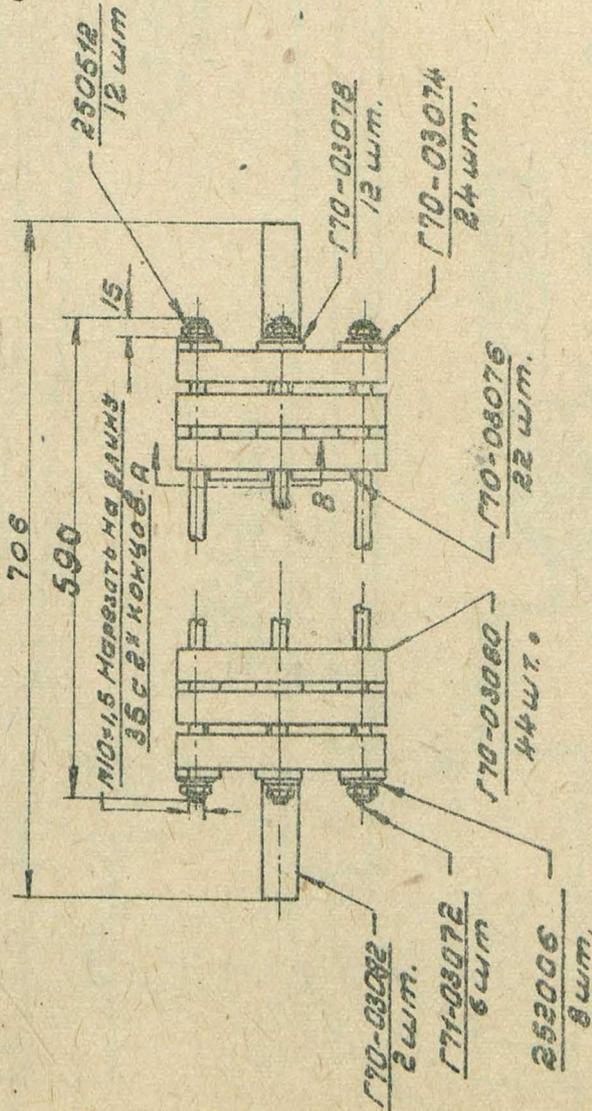
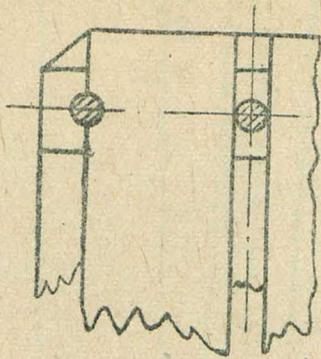
М12x1,75-2отв.

Г70-03084

Плоская траверса охладителя

Сталь 3; полос. 20x10 кол. на маш. 2

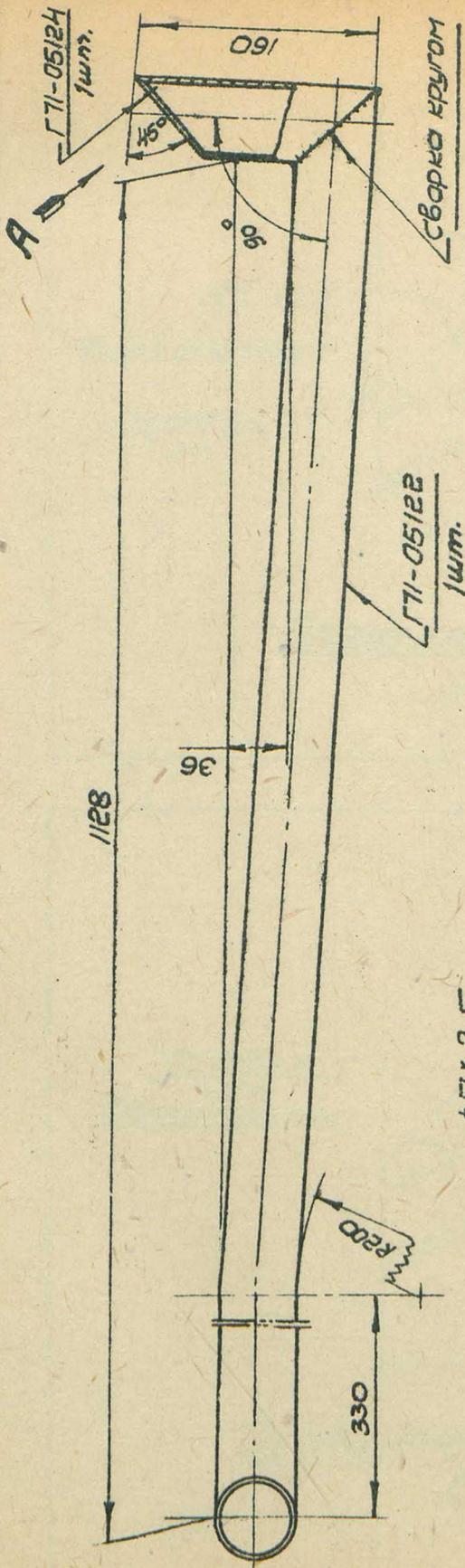
Разрез по А-В



Кол. на маш. 1

Г71-03012

Батарея второго окладителя
длинная в сборе.



1128

91

А-А

Г71-05124
1 шт.

45°

90°

Г71-05122
1 шт.

сварка кругом

36

φ57 × 2,5
труба бесшовная

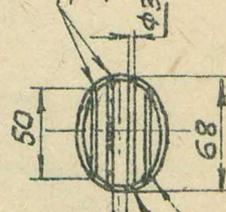
330

R90

Кол. на маш. 1

Г71-05120

приварить
с 2х концов



не более 2

50

φ3

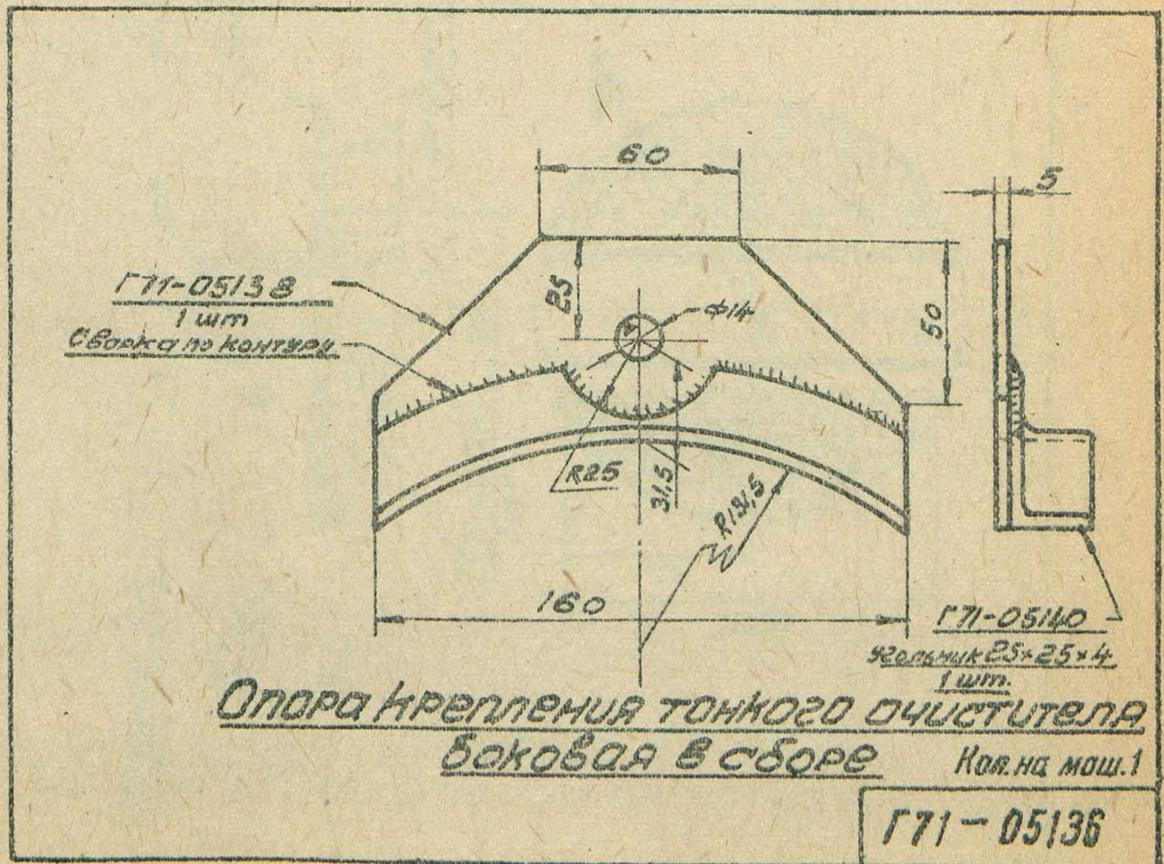
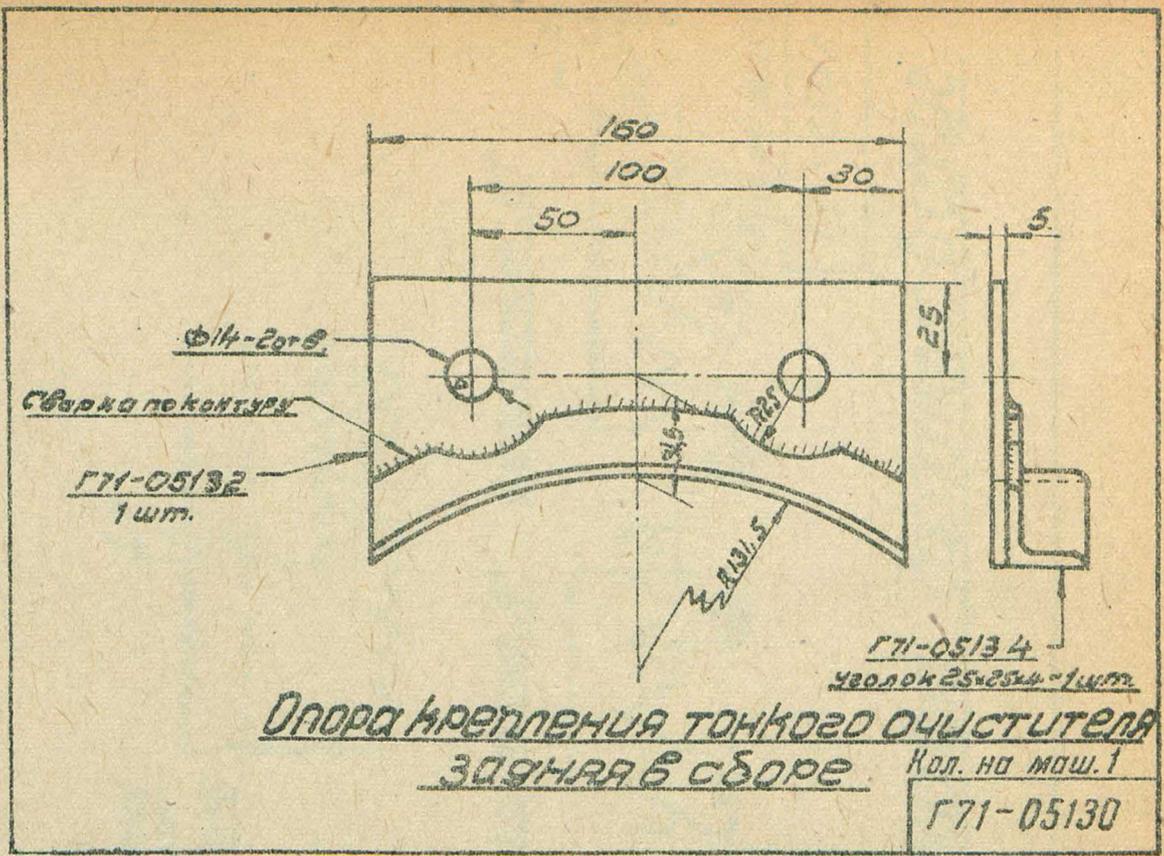
68

Вид по стрелке А

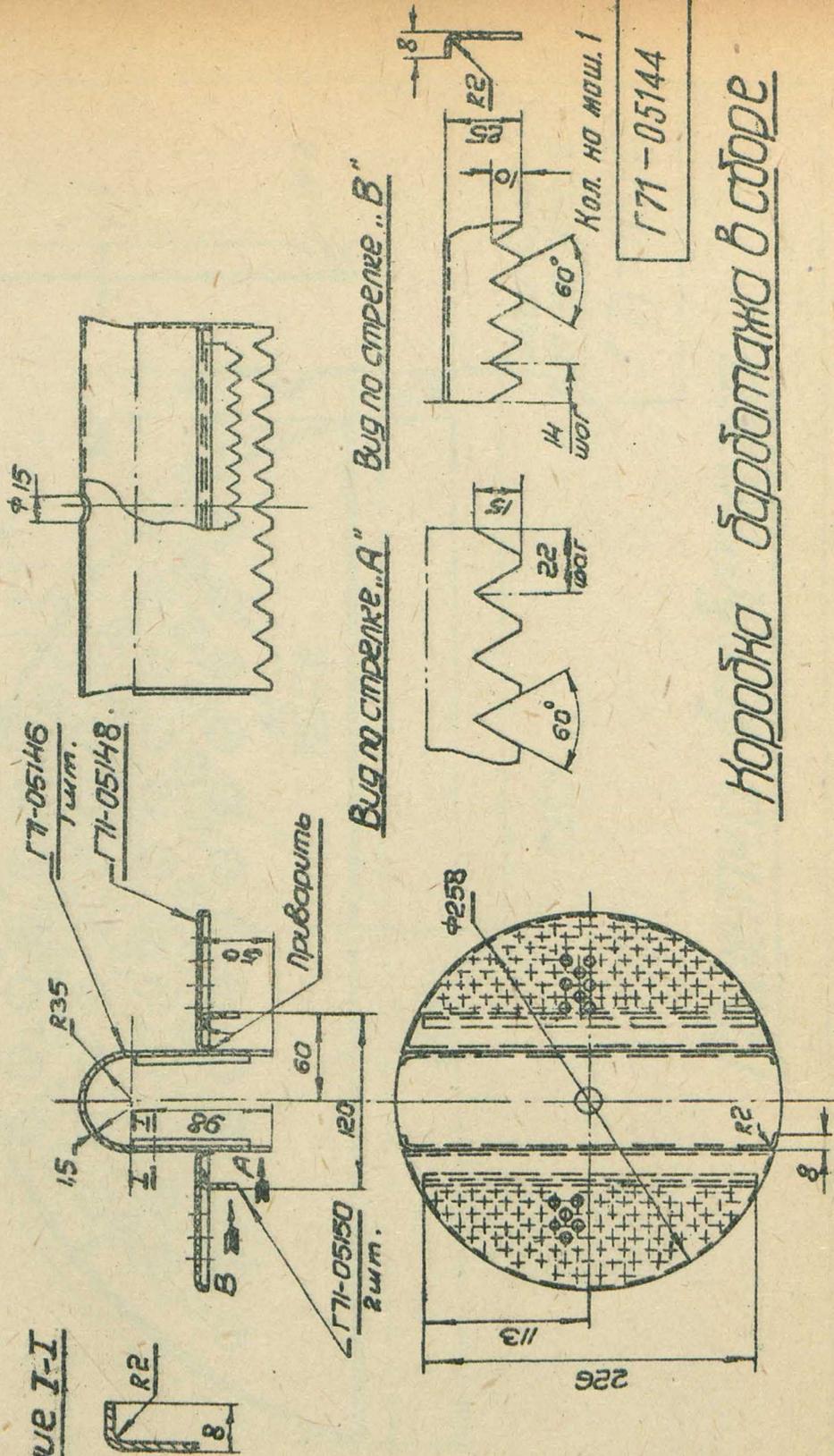
Г71-05126
2 шт.

Г71-05128
2 шт.

Труба выходя газа из тонкого
очистителя в сборе



сечение I-I



$\Gamma 71-05146$
1 мм.

$\Gamma 71-05148$.

Приварить

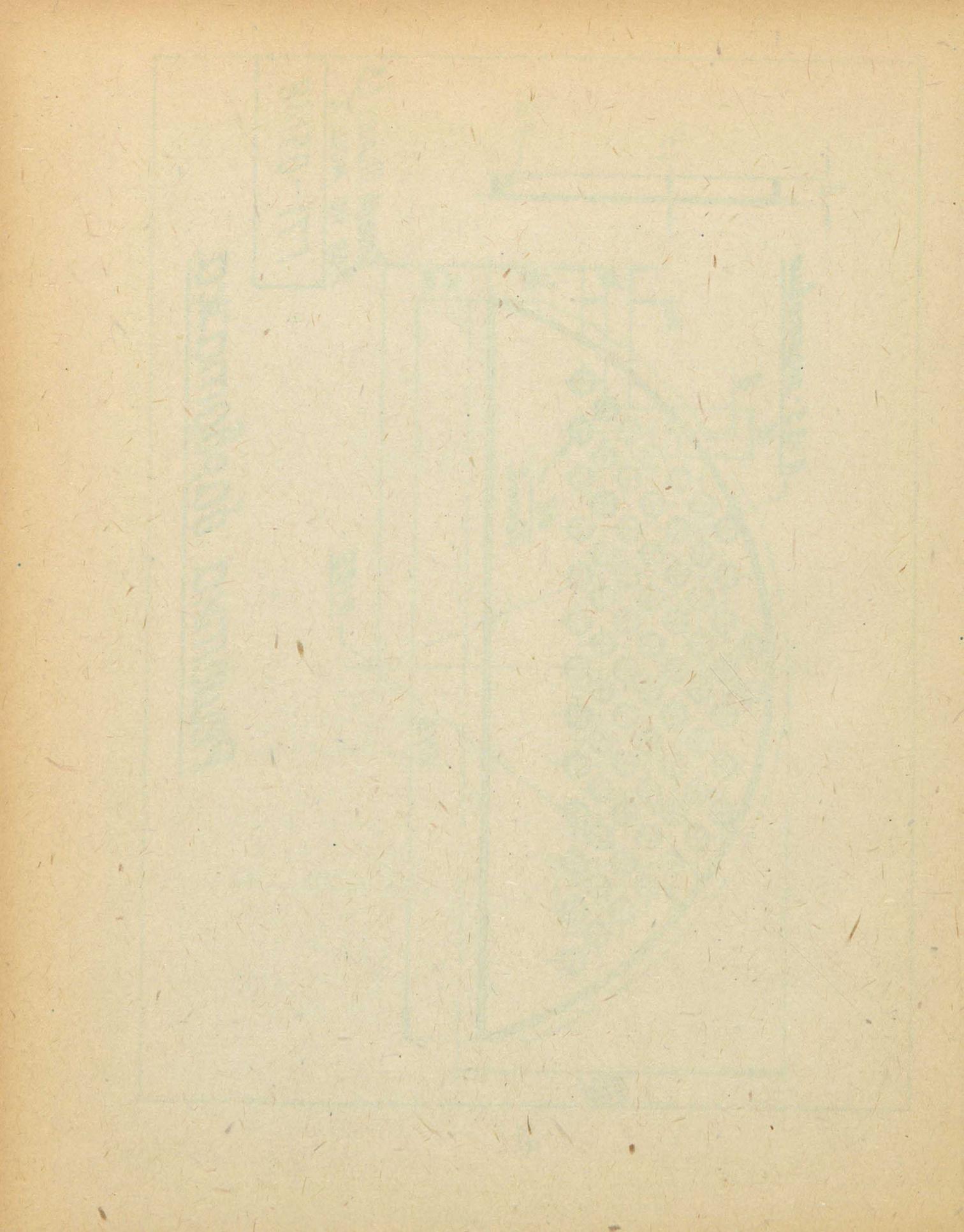
$\Gamma 71-05150$
2 мм.

Вид по стрелке "А" Вид по стрелке "Б"

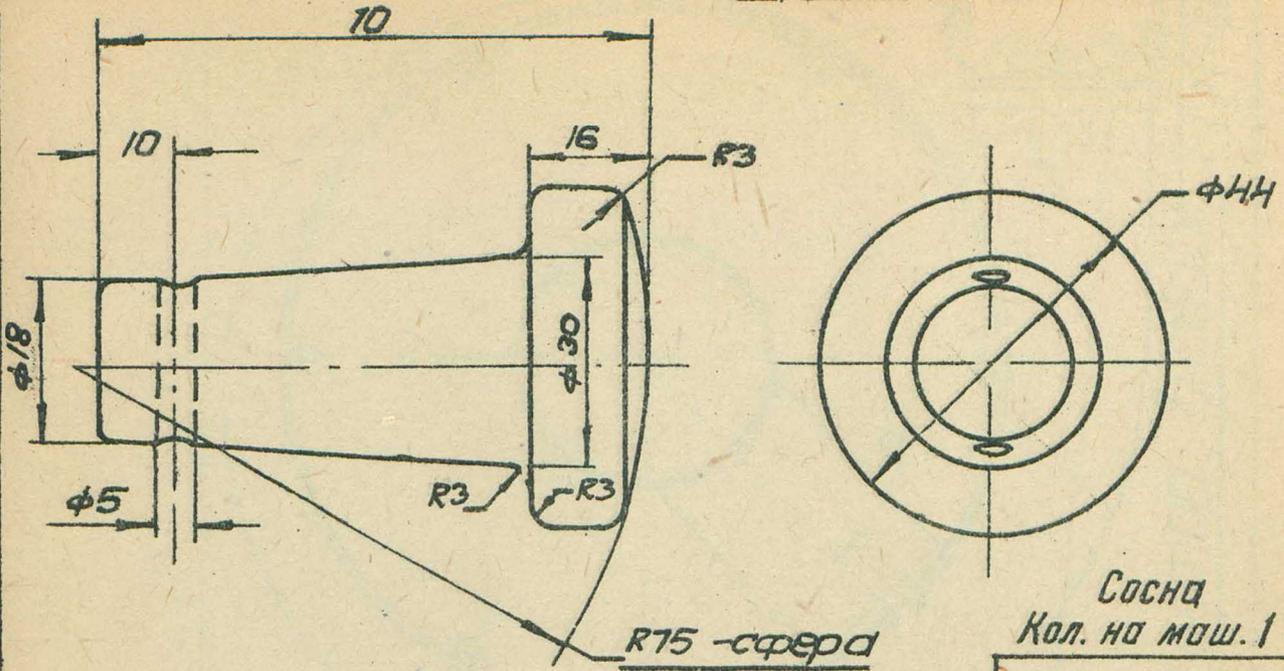
Кол. по маш. 1

$\Gamma 71-05144$

Народна държавна библиотека



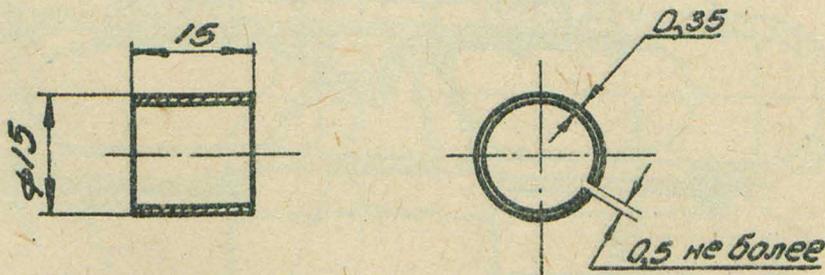
Обработка кругом ∇



Сосна
Кол. на маш. 1

Г70-05140

Сливная пробка



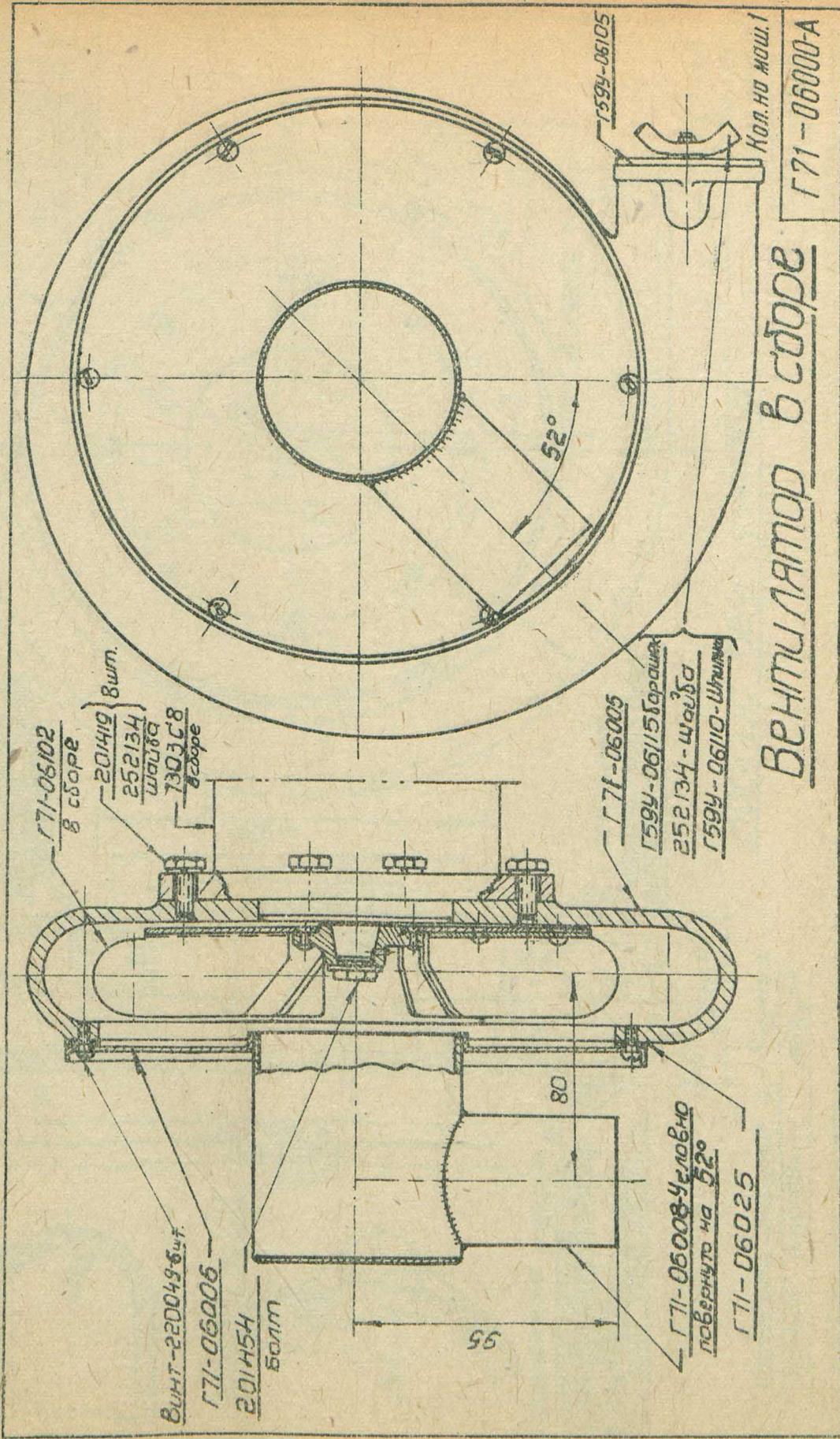
Вес 1000шт. колец - 2кг.

Кольцо ращива.

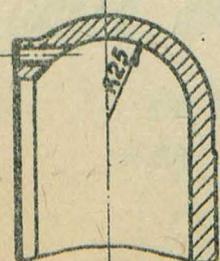
Сталь 10; лист. Q35

Кол. на маш. 16000

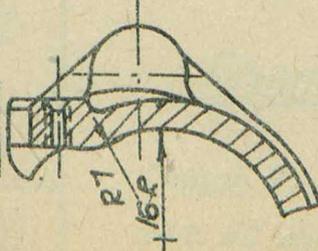
42-110850-A1



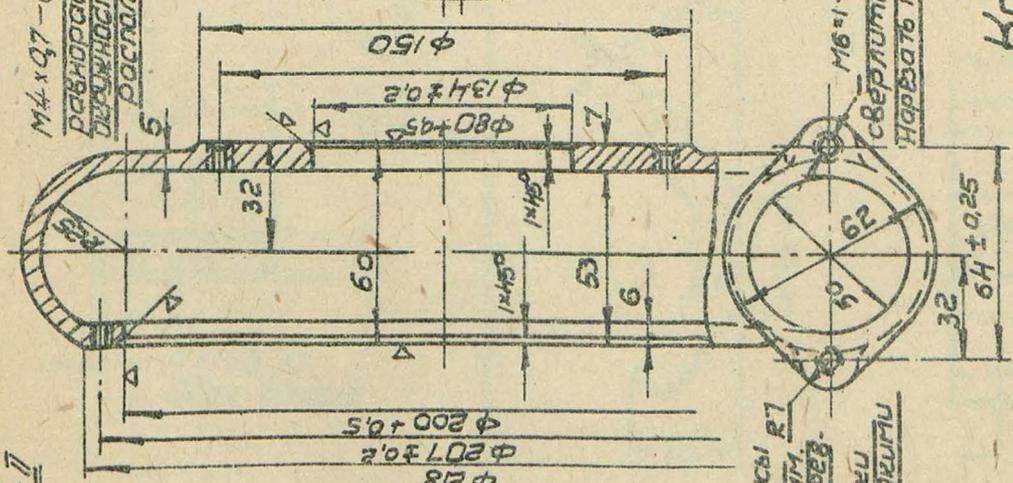
Сечение по I-I



Разрез по I-I
M1:1



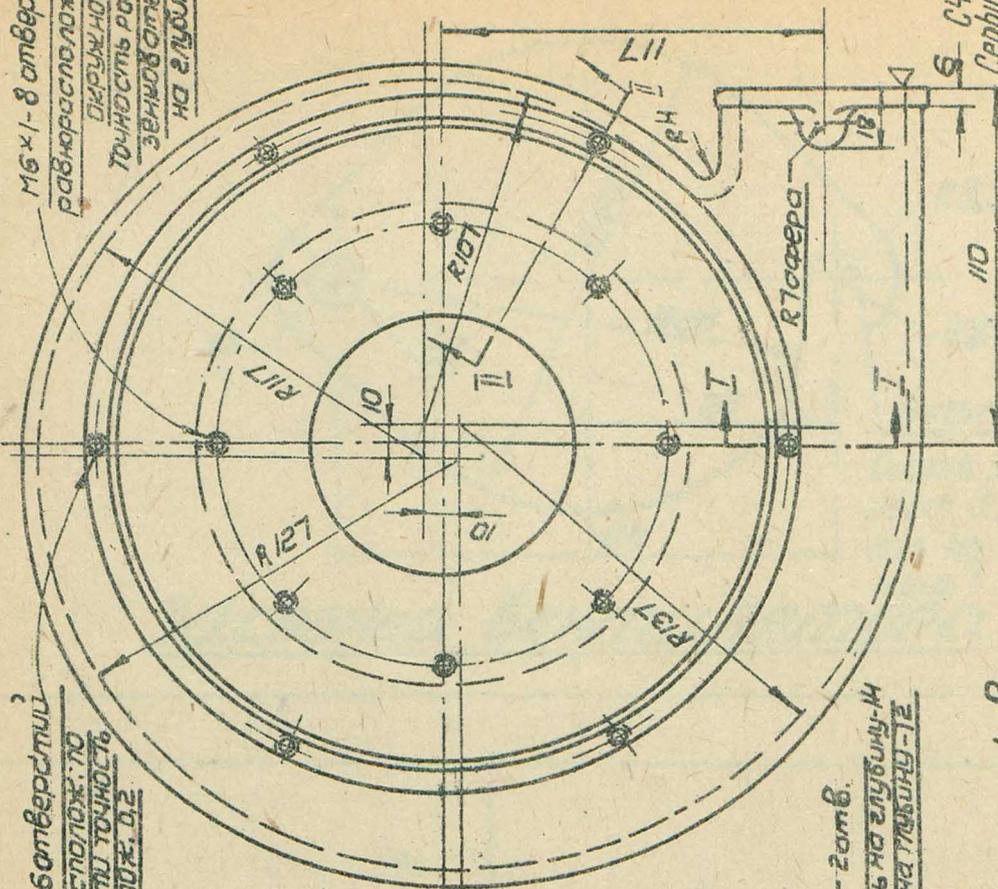
1. Неуказанные радиусы R7
2. Влить вельоть 2мм.
3. Обчистить от пршторез.
4. Внутренние стени
должны быть гладкими



M4x07 - 6 отверстий,
равнорасполож.: по
вертикали точность
располож. 0.2

M6x1 - 2 отв.
сверлить на глубину 14
Нарезать на резьбу - 12

M6x1 - 8 отверстий,
равнорасполож. по
окружности
точность распол. 0.2
зенковать 90°
на глубину 1

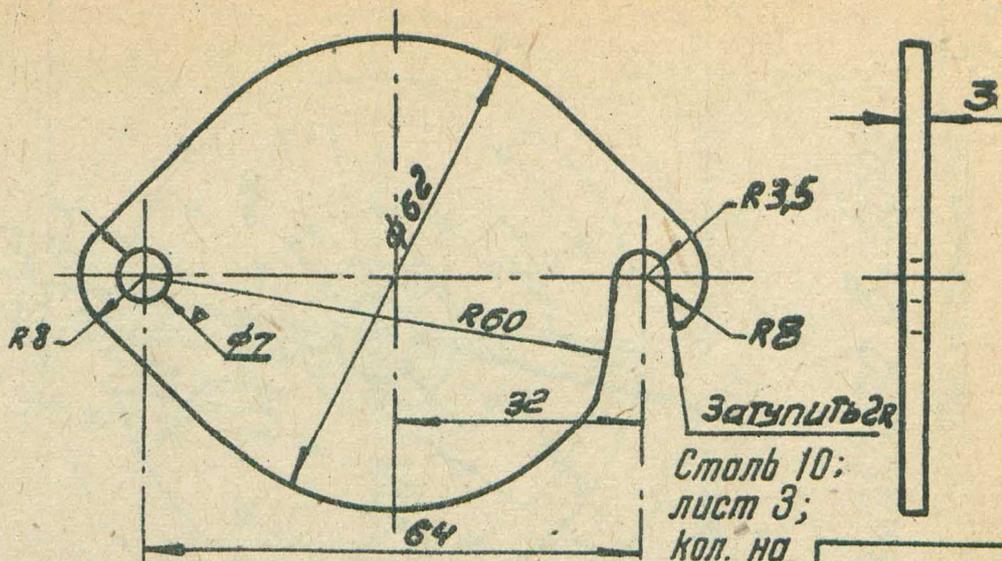


S С4-28
Серый чугун.
Кол. на маш. 1

Корпус вентилятора

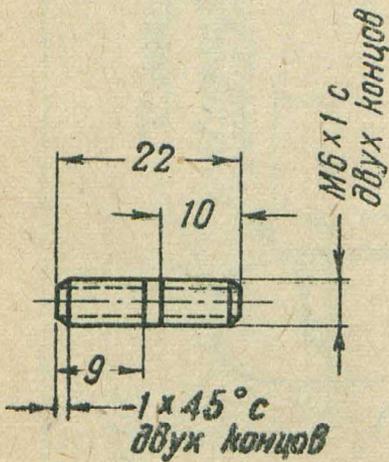
Пересечь снаружи и внутри
черным эмалевым лаком

Г71-06005



Заслонка вентилятора

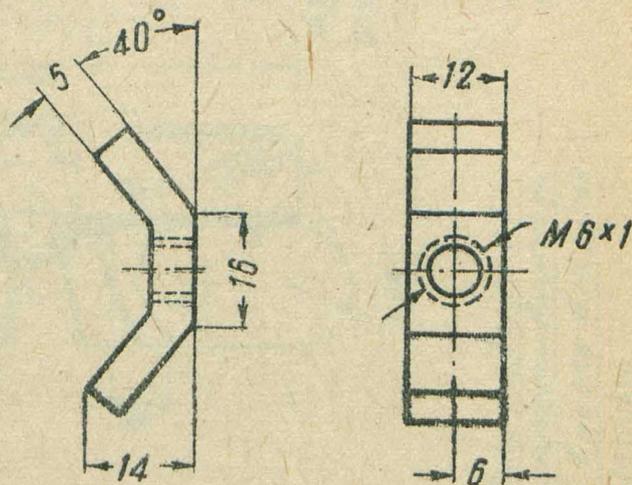
Г59У-06105



Шпилька заслонки

Ст. 20; ф 6
Кол. на маш. 2

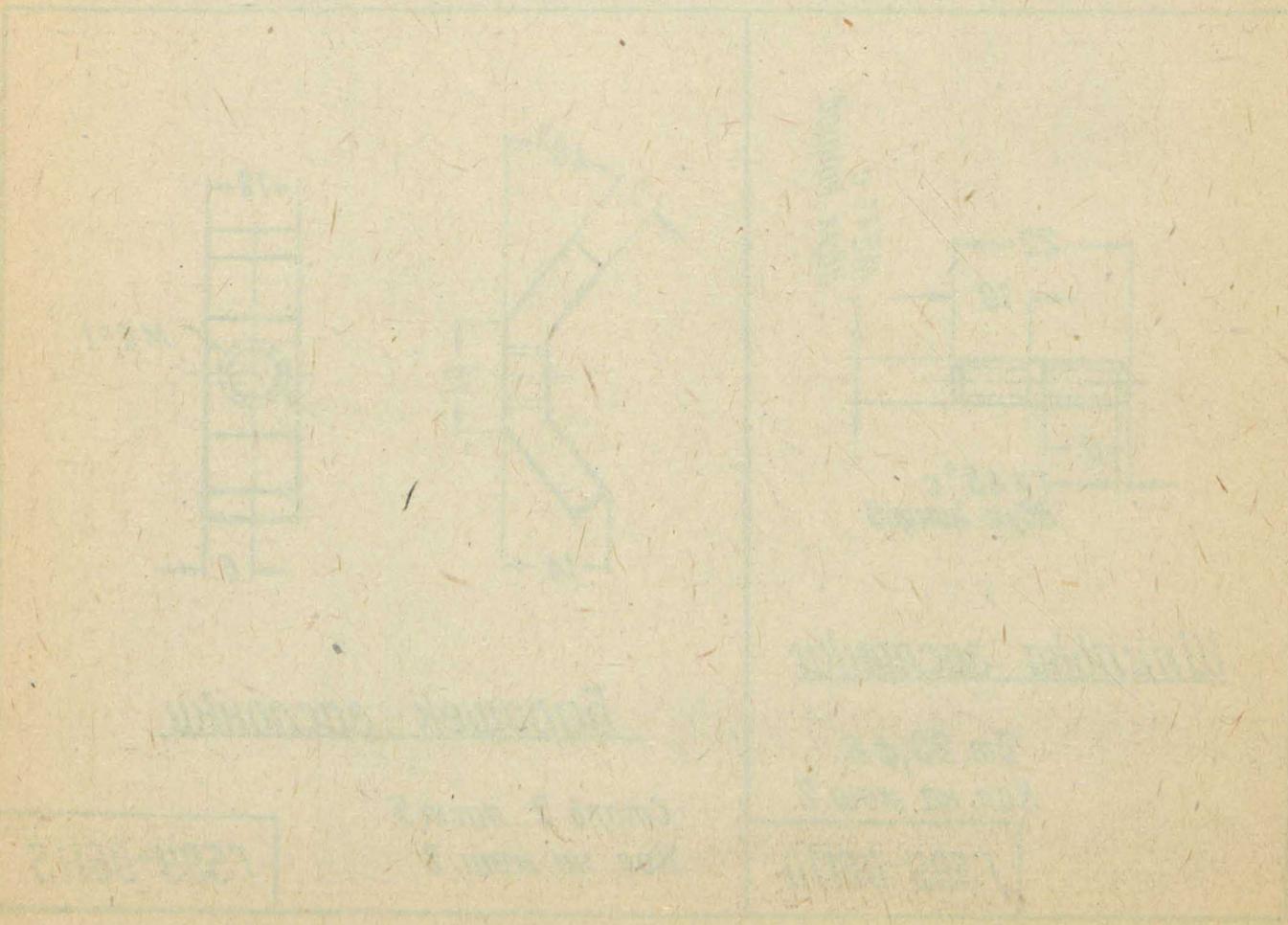
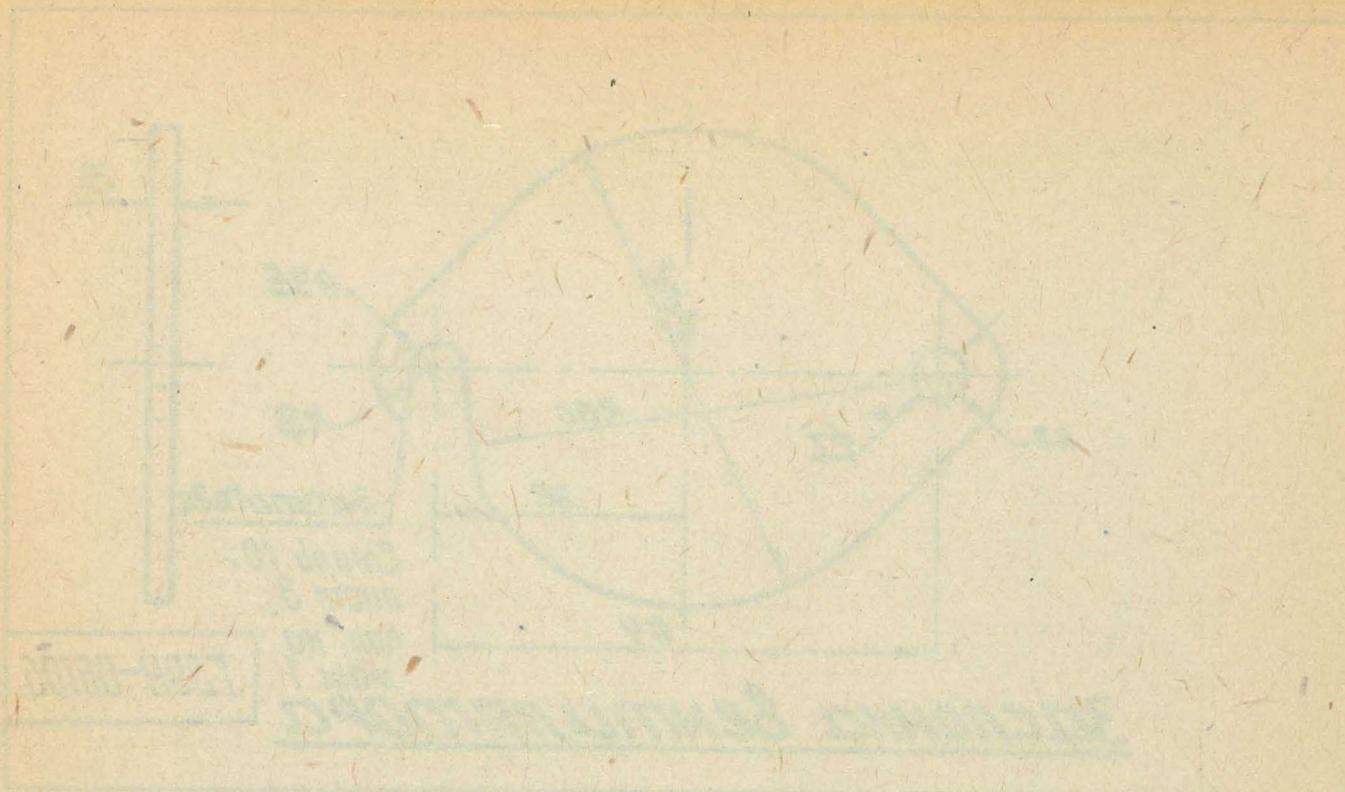
Г59У-06110



Барашек заслонки

Сталь 2; лист 5
Кол. на маш. 2

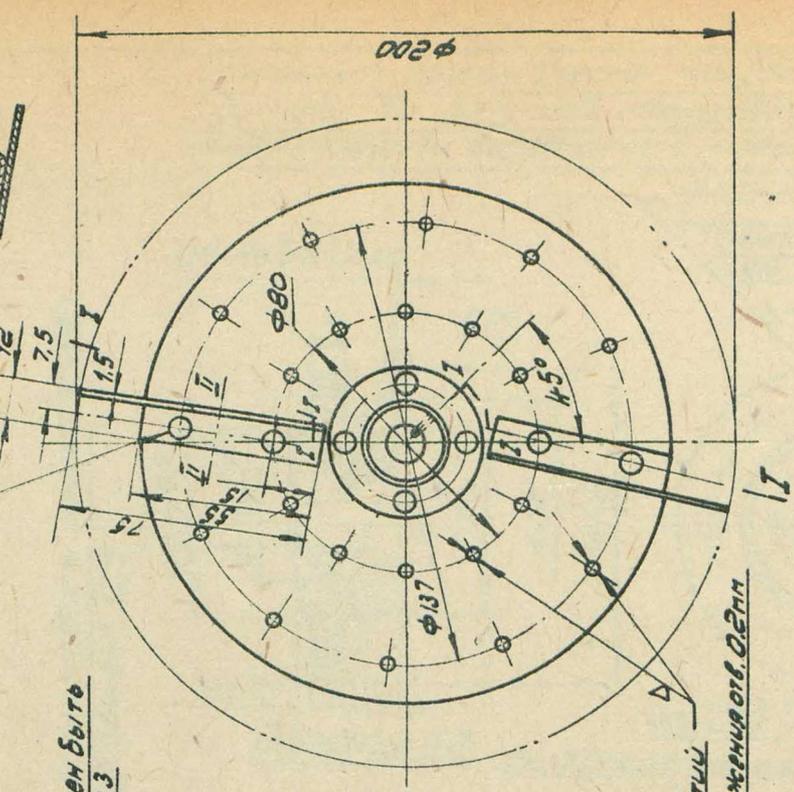
Г59У-06115



Сечение В-В



252539
Ф3х6 - 2шт.

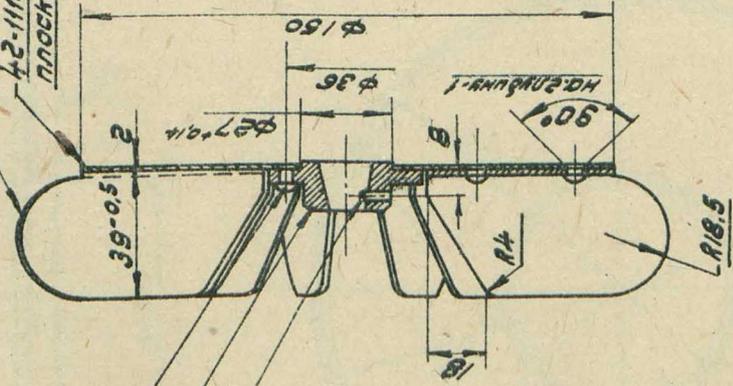


Ф3,2 - 28 отверстий
Точность расположения отв. 0,2мм

Разрез по I-I

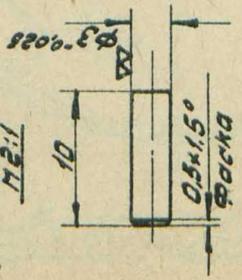
42-111460 Диск гаláжен бытё
плоскун в поделке Ф3

ГЛ 06103 - 12 шт.



252541 - 4 шт.
Ф3х10
42-111470
42-111490

дет 42-111490
ГЛ 11



внутре диска в сборе не более 0,5
балансируют статически выскерли
баннем отверстий в диске ф не более
5мм с точностью 352а см.

Диск вентилятора в сборе

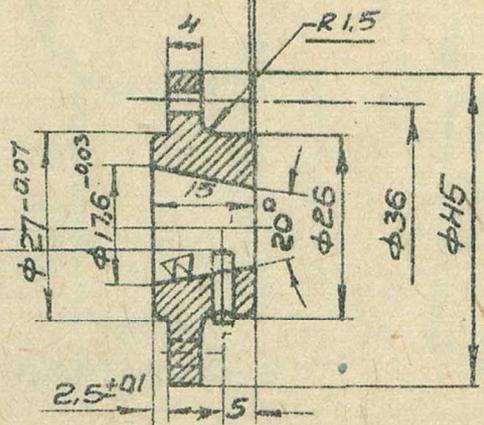
Кол. на машину - 1шт.

ГЛ 06103

Обработка кругом ∇ кроме конуса
 размеры без допусков между обработанными
 поверхностями выдержат с точностью $\pm 0,25$ мм.

запрессовать штифт H2-Ж40
 по размеру $5^{+0,4}$

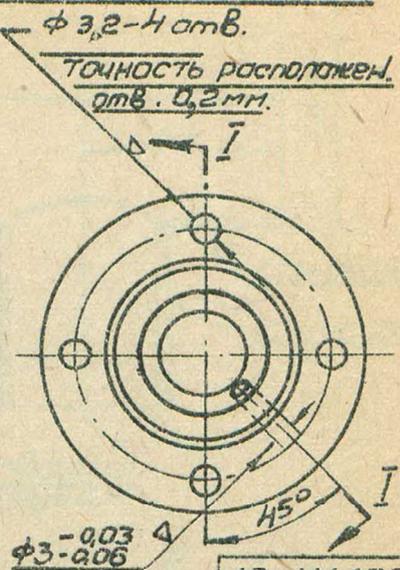
$0,5 \times 45^\circ$ 2-стор.



Разрез I-I

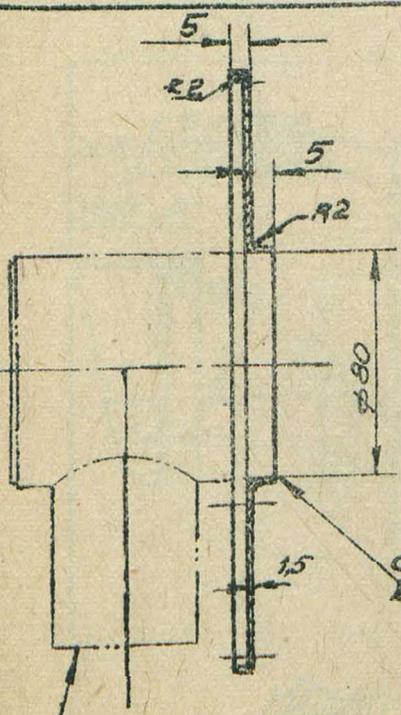
Ст. 20; $\phi 45$; кол. на маш.

42-111470

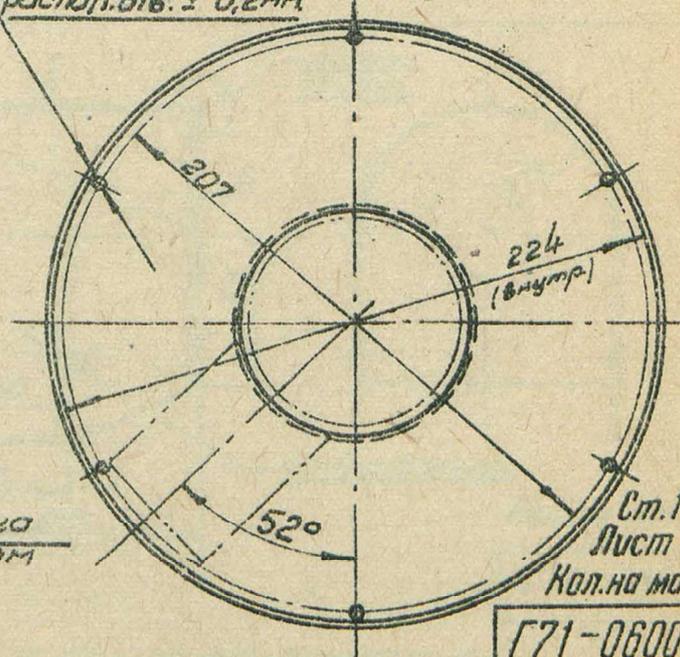


Ступица диска лопаток вентилятора

$\phi 4$ -6 отв. равномерно по окруж. Точность
 распор. отв. $\pm 0,2$ мм



сварка
 кругом

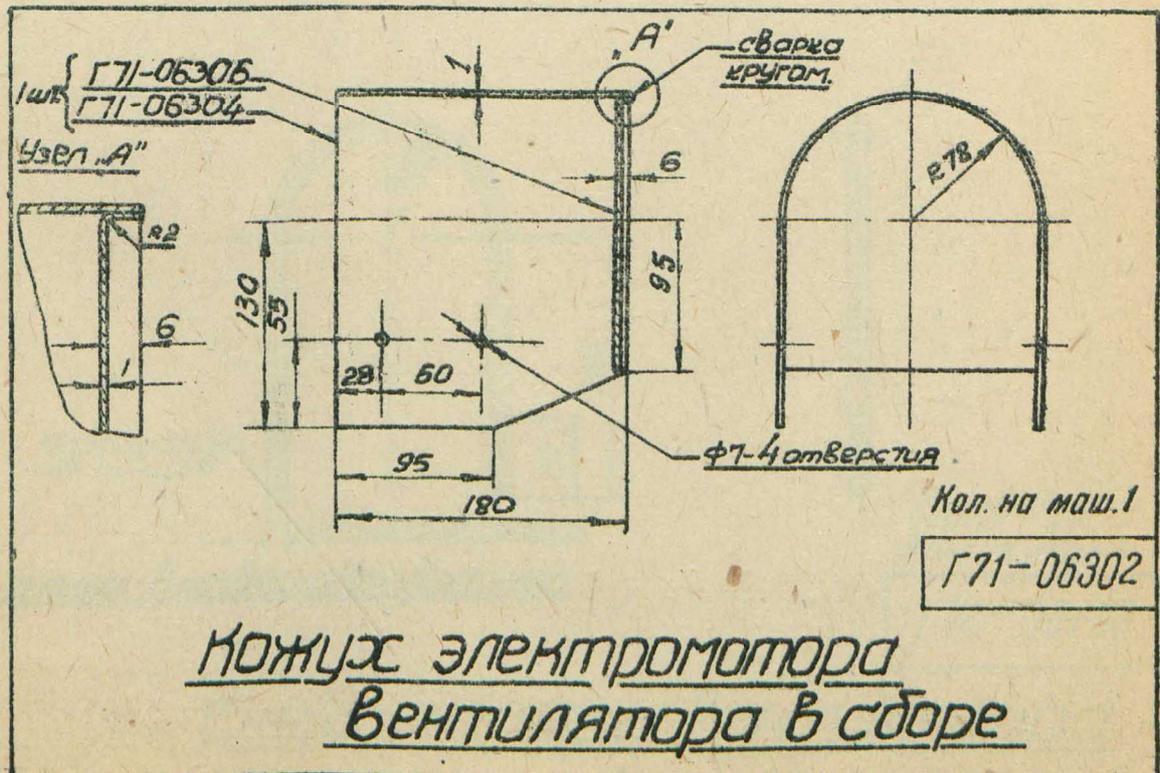
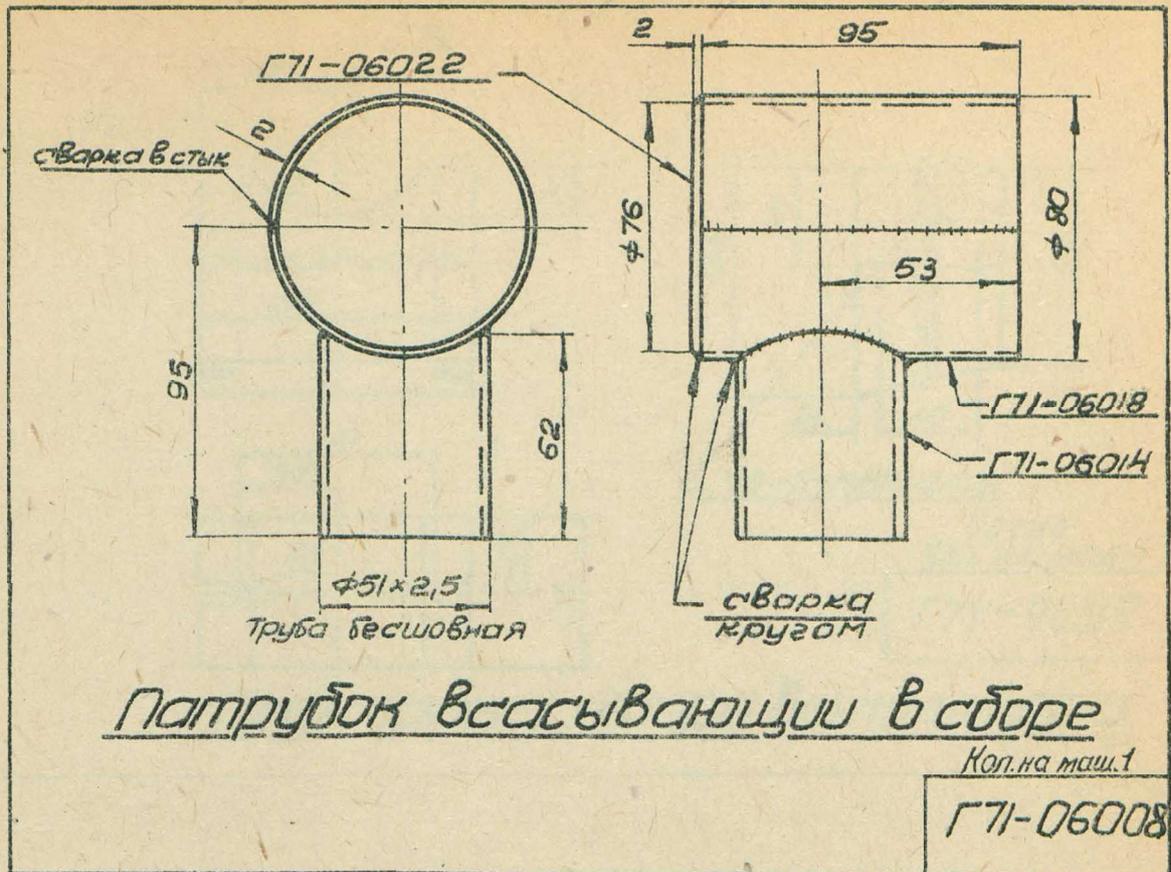


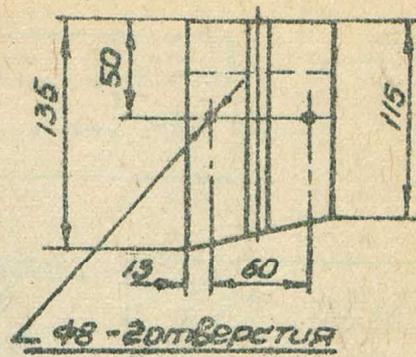
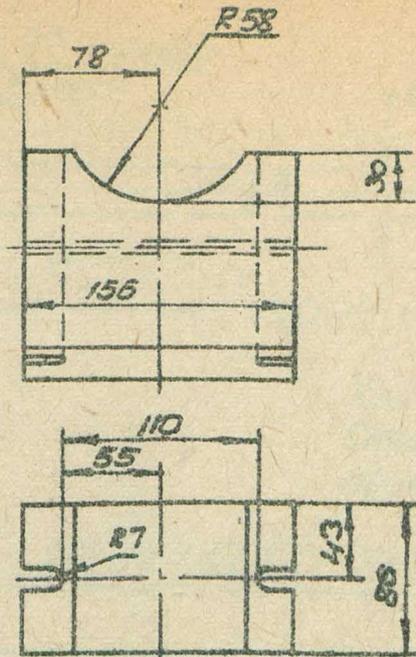
Ст. 10
 Лист 1,5
 Кол. на маш.

Г71-06006

Фланец всасывающего патрубка

Г71-06006
 в сваре

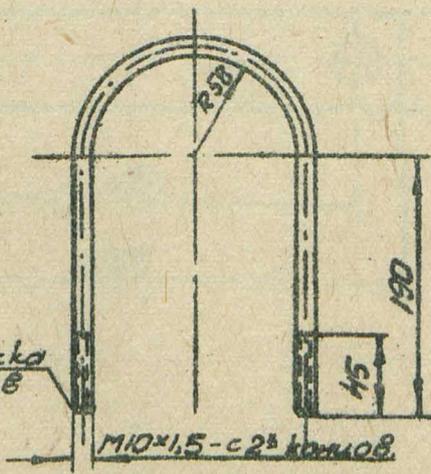




Сосна
Кол. на маш. 1

Г71-06202

Подкладка мотора вентилятора



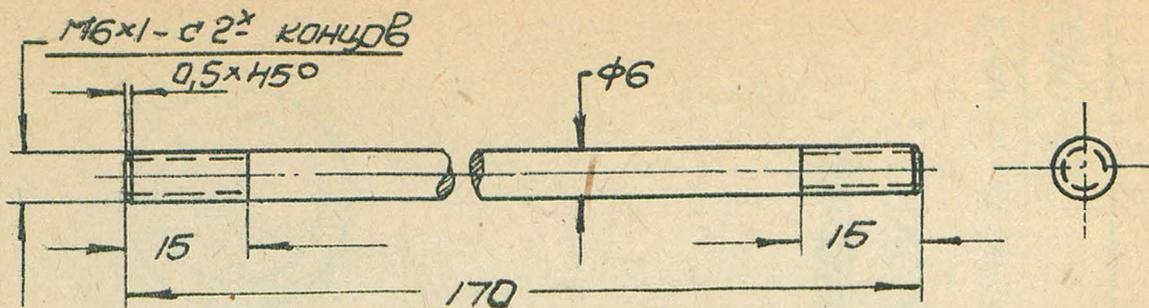
длина в развернутом виде = 580



Сталь 10; ϕ 10
Кол. на маш. 1

Г70-06105

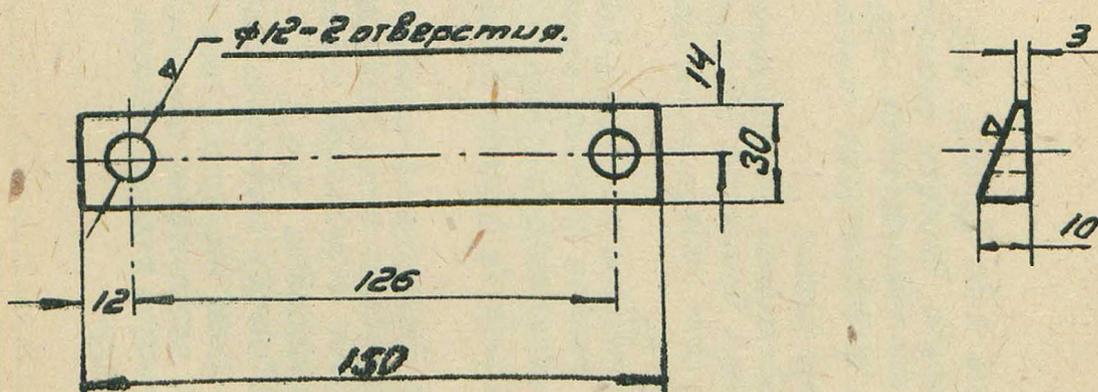
Сноба мотора вентилятора



Кол. на маш. 2
 Сталь 20
 Кругл. $\phi 6$

Г70-06110

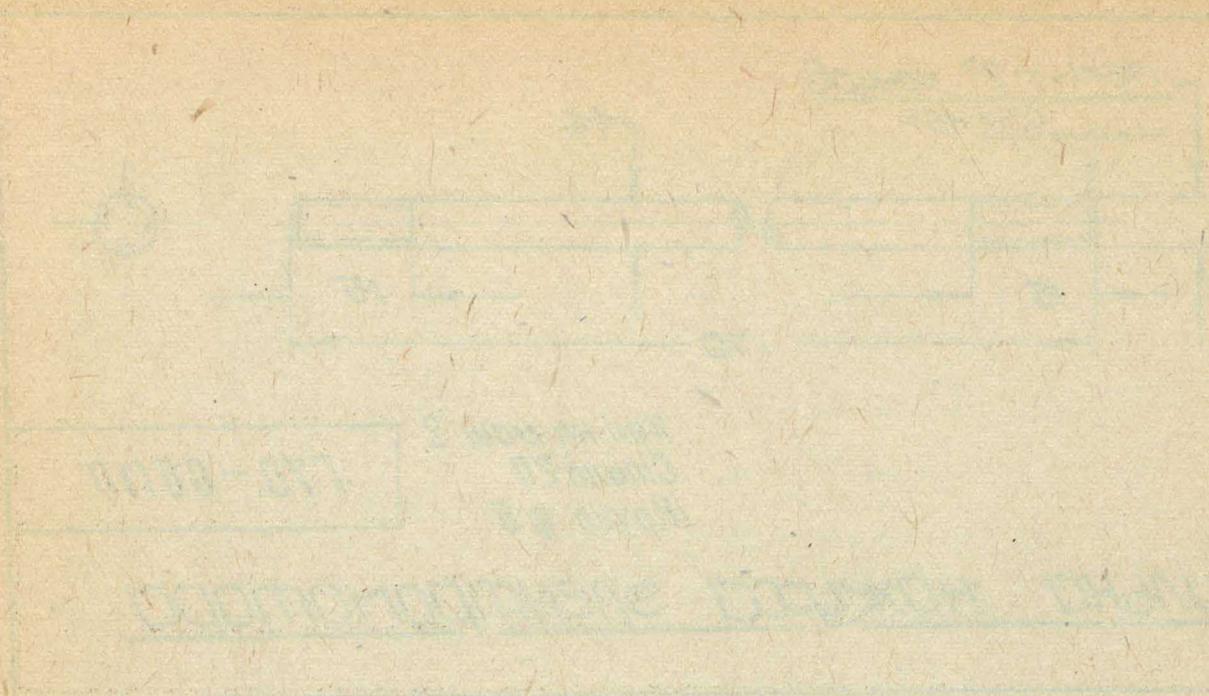
Шпилька ножки электромотора



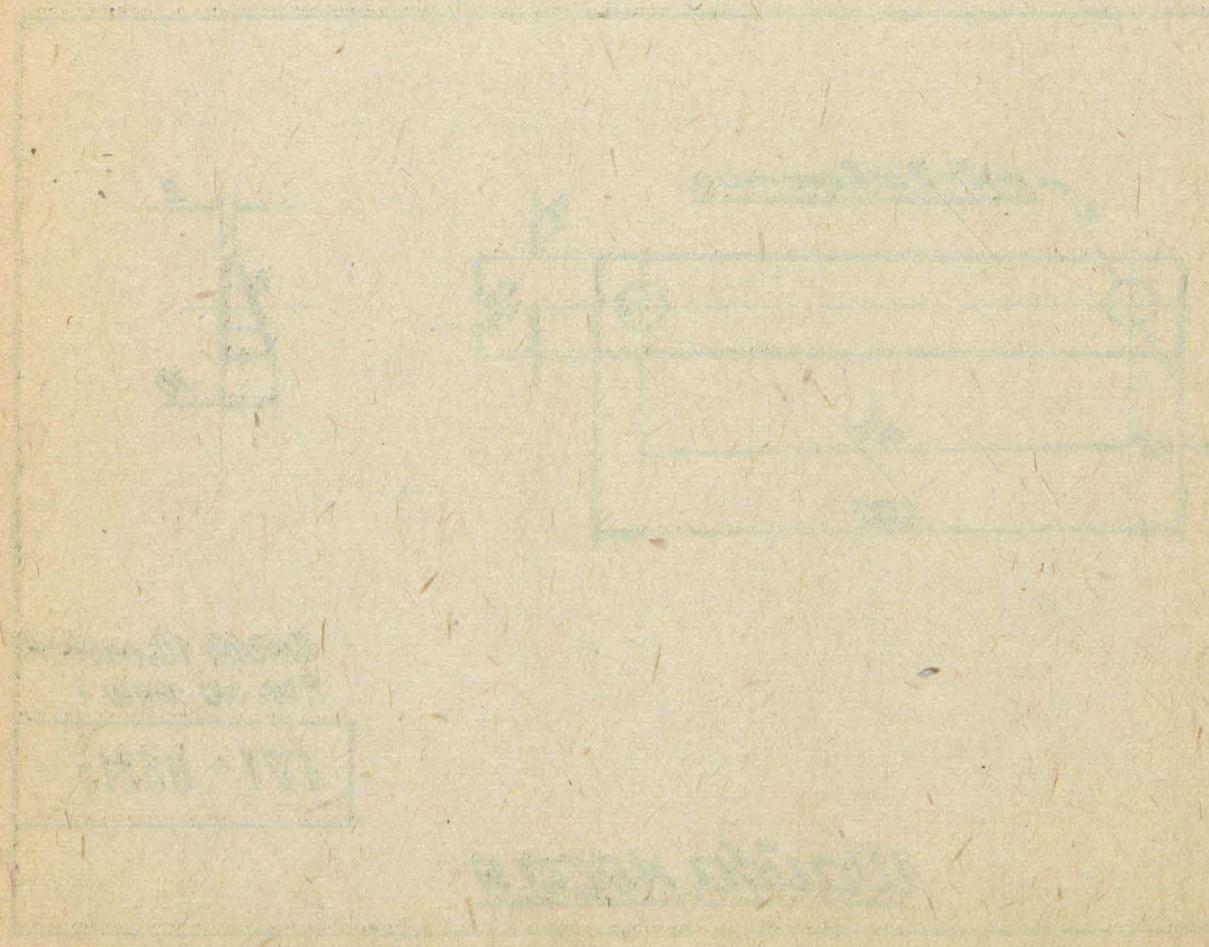
Сталь 10; пол 30 $\phi 10$
 Кол. на маш. 1

Г71-06215

Шайба косая



100-100



100-100

Технические условия

1. Жароупорные резиновые шланги состоят из слоя прорезиненного асбестового полотна, внутреннего резинового слоя, нескольких тканевых прокладок и наружного резинового слоя и работают при температуре 250°C

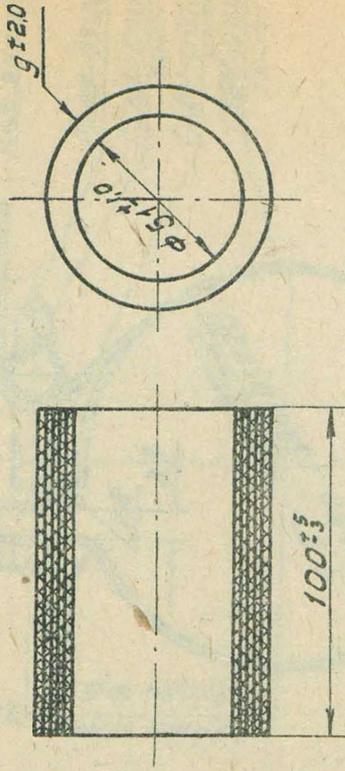
2. В местах накладки асбестовых и тканевых прокладок и резиновых слоев допускается местная дополнительное утолщение стенки до +2 мм.

3. Поверхность шланга не должна иметь пупырей, трещин, свищей, складок и оголения тканевого слоя.

4. Резиновые слои шланга должны быть теплоустойчивыми, коэффициент старения должен быть не менее 0,7

5. Концы шланга при надевании на опробуемую соответствующего диаметра должны растягиваться в радиальном направлении без разрыва и нарушения ткани

6. Шланг должен выдерживать испытание на замораживание при температуре -30°C
Подробные технические условия смотри технические условия з-да Каучук N401-12

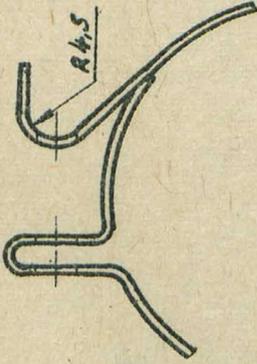


Шланг соединительный теплостойкий

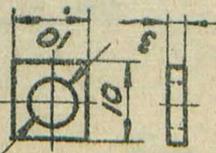
Специальн. резина $\varnothing 51 \times 9$; Кол. на маш. 2

42-111035-В

Положение от в. хамута при $\phi 69$



Дет. Г59У-07024



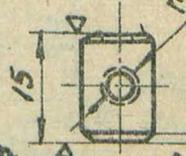
$\phi 6.5$

Развертка

285



Дет. Г59У-07028

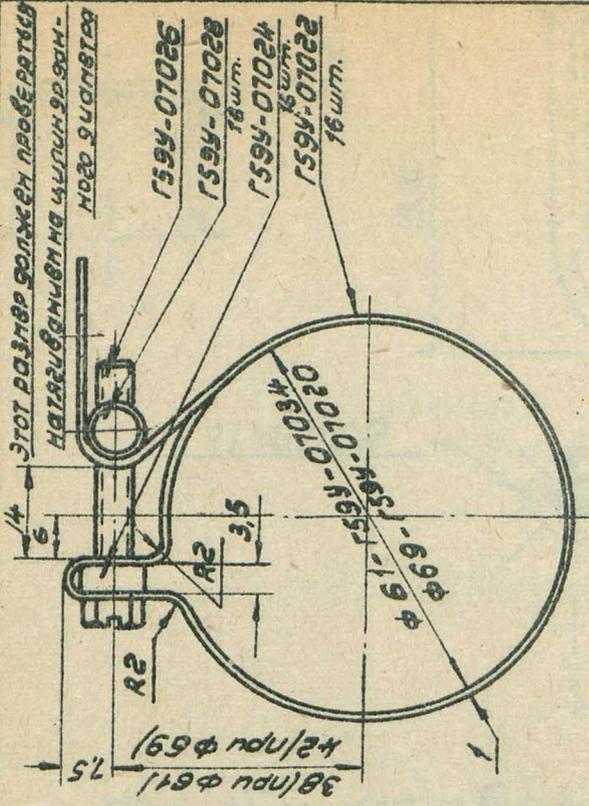


$\phi 7-4 \text{ отв.}$



0,5x45°
с 2-х сторон

16x1-2кл.



Г59У-07026

Г59У-07028
16 шт.

Г59У-07024
16 шт.

Г59У-07022
16 шт.

Кол. на маш. 4 Г59У-07020

Кол. на маш. 12 Г59У-07034

ХАМУТ ШЛАНГА В СБОРЕ

TRONTO'S ORIGINAL TRACT

1827 - 1828
A tract of land
containing 1000 acres



DESCRIPTION

1827

1828

1829

1830

1831

1832

1833

1834

1835

1836

1837

1838

1839

1840

1841

1842

1843

1844

1845

1846

1847

1848

1849

1850

1851

1852

1853

1854

1855

1856

1857

1858

1859

1860

1861

1862

1863

1864

1865

1866

1867

1868

1869

1870

1871

1872

1873

1874

1875

1876

1877

1878

1879

1880

1881

1882

1883

1884

1885

1886

1887

1888

1889

1890

1891

1892

1893

1894

1895

1896

1897

1898

1899

1900

1901

1902

1903

1904

1905

1906

1907

1908

1909

1910

1911

1912

1913

1914

1915

1916

1917

1918

1919

1920

1921

1922

1923

1924

1925

1926

1927

1928

1929

1930

1931

1932

1933

1934

1935

1936

1937

1938

1939

1940

1941

1942

1943

1944

1945

1946

1947

1948

1949

1950

1951

1952

1953

1954

1955

1956

1957

1958

1959

1960

1961

1962

1963

1964

1965

1966

1967

1968

1969

1970

1971

1972

1973

1974

1975

1976

1977

1978

1979

1980

1981

1982

1983

1984

1985

1986

1987

1988

1989

1990

1991

1992

1993

1994

1995

1996

1997

1998

1999

2000

2001

2002

2003

2004

2005

2006

2007

2008

2009

2010

2011

2012

2013

2014

2015

2016

2017

2018

2019

2020

2021

2022

2023

2024

2025

2026

2027

2028

2029

2030

2031

2032

2033

2034

2035

2036

2037

2038

2039

2040

2041

2042

2043

2044

2045

2046

2047

2048

2049

2050

2051

2052

2053

2054

2055

2056

2057

2058

2059

2060

2061

2062

2063

2064

2065

2066

2067

2068

2069

2070

2071

2072

2073

2074

2075

2076

2077

2078

2079

2080

2081

2082

2083

2084

2085

2086

2087

2088

2089

2090

2091

2092

2093

2094

2095

2096

2097

2098

2099

2100

2101

2102

2103

2104

2105

2106

2107

2108

2109

2110

2111

2112

2113

2114

2115

2116

2117

2118

2119

2120

2121

2122

2123

2124

2125

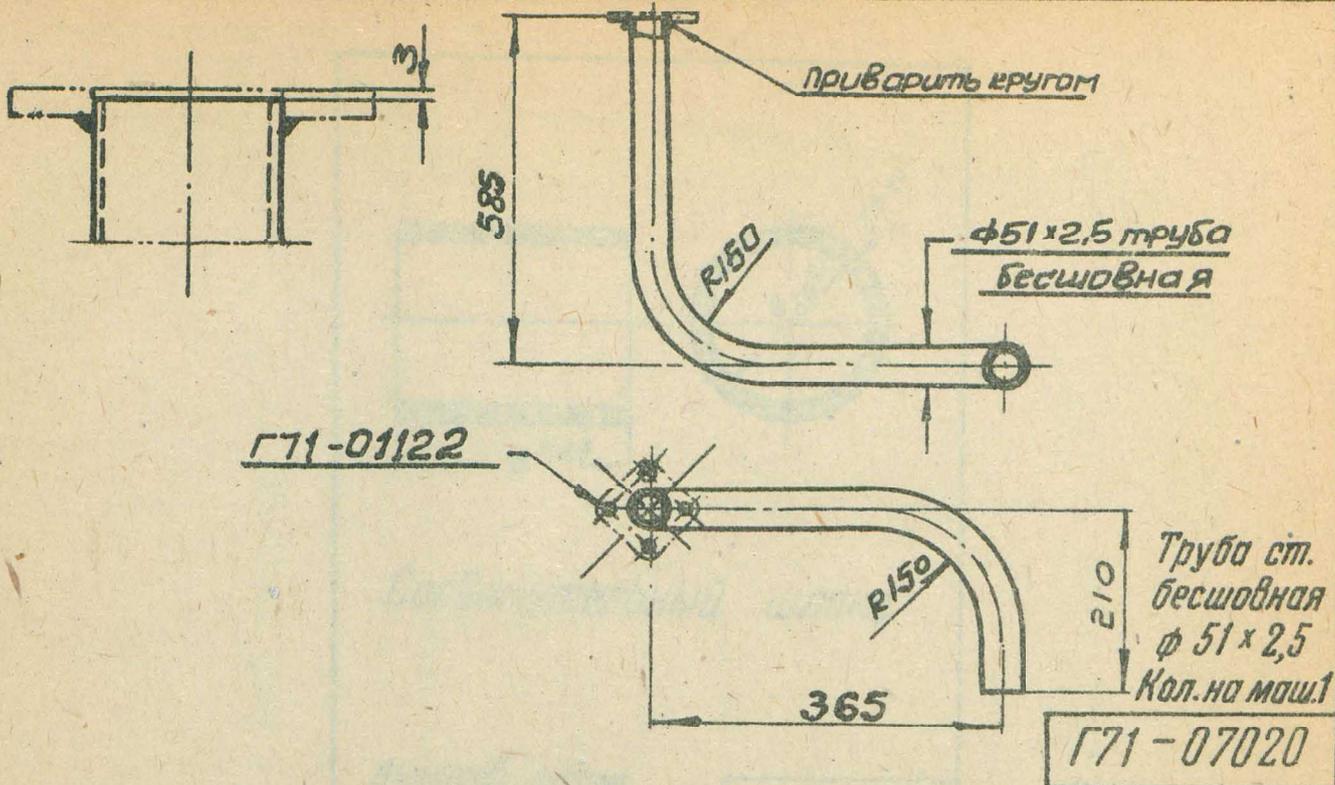
2126

2127

2128

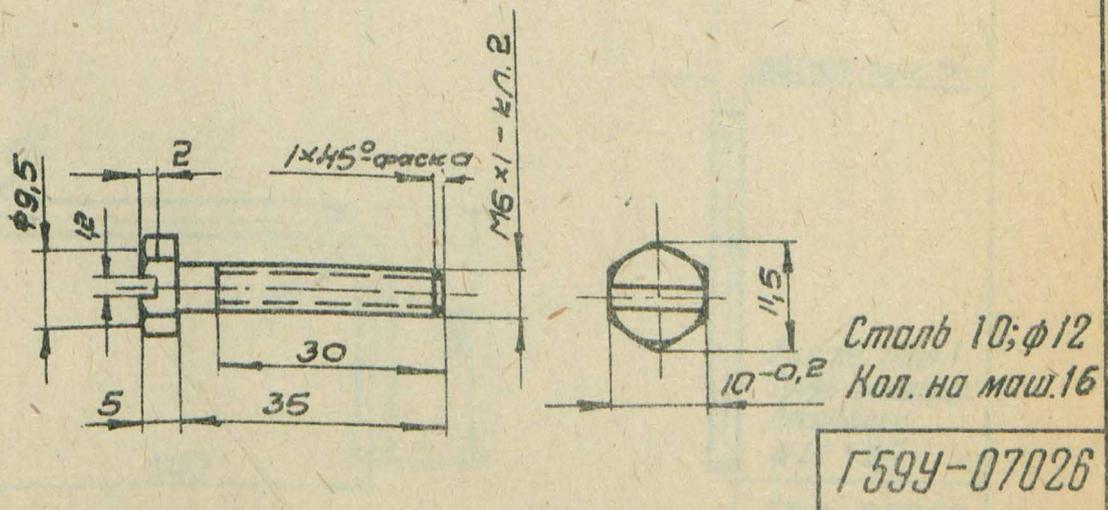
2129

2130

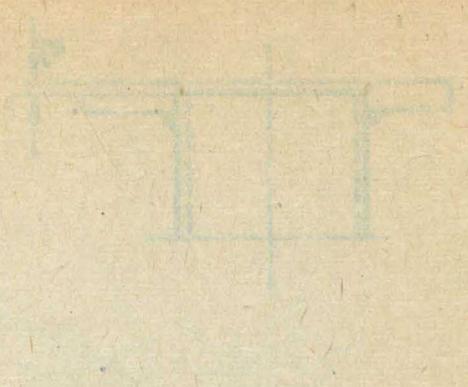
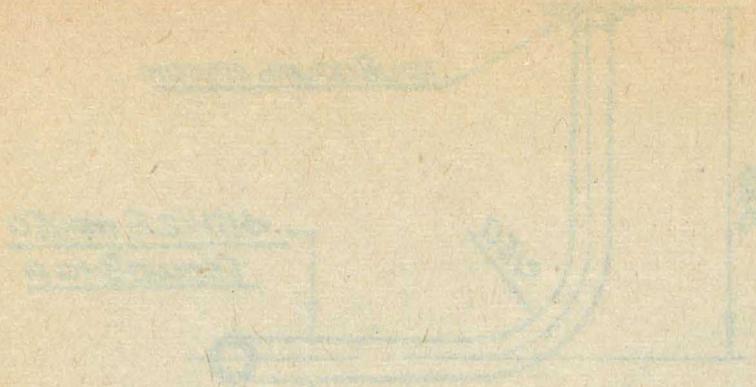


труба первого охладителя.

Обработка кругом ∇



Болт хомута шланга

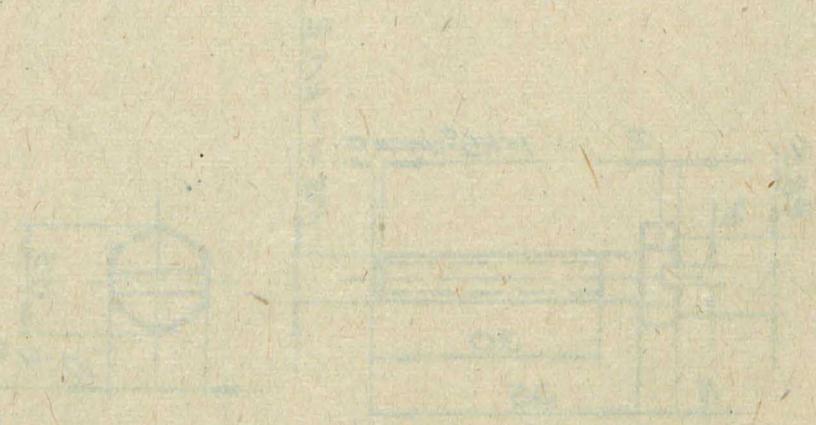


171-0220

171-0220
1.500
0.500
0.250

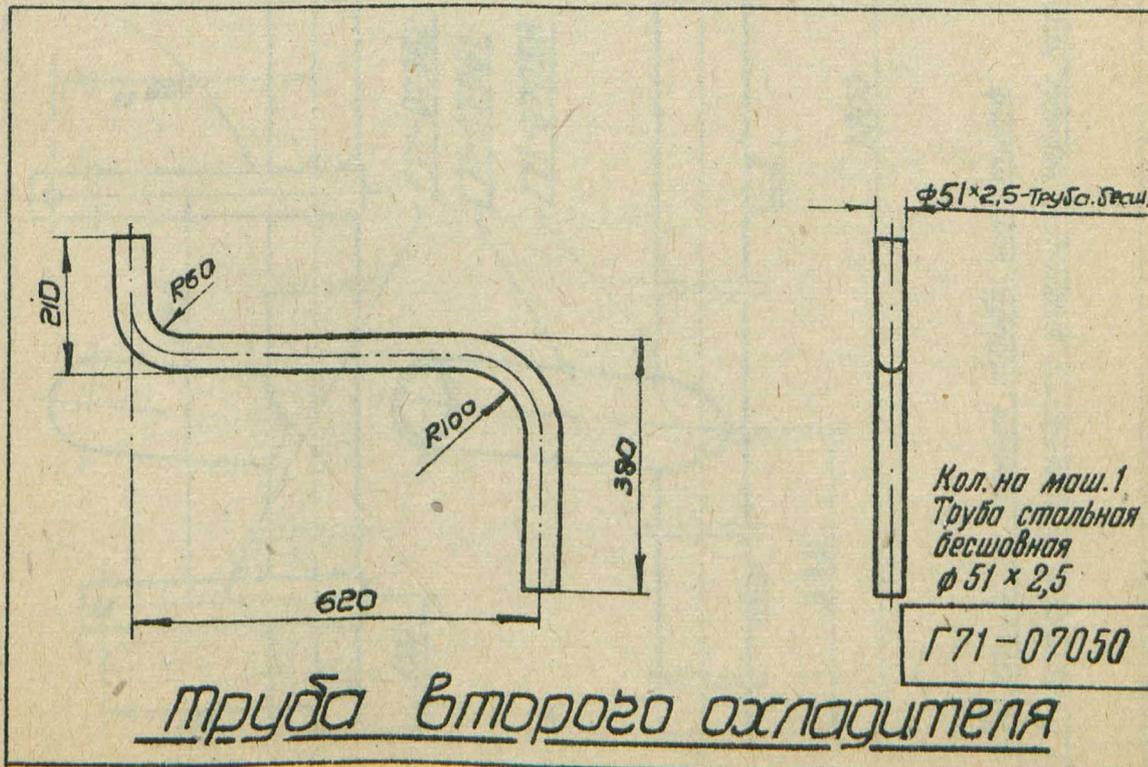
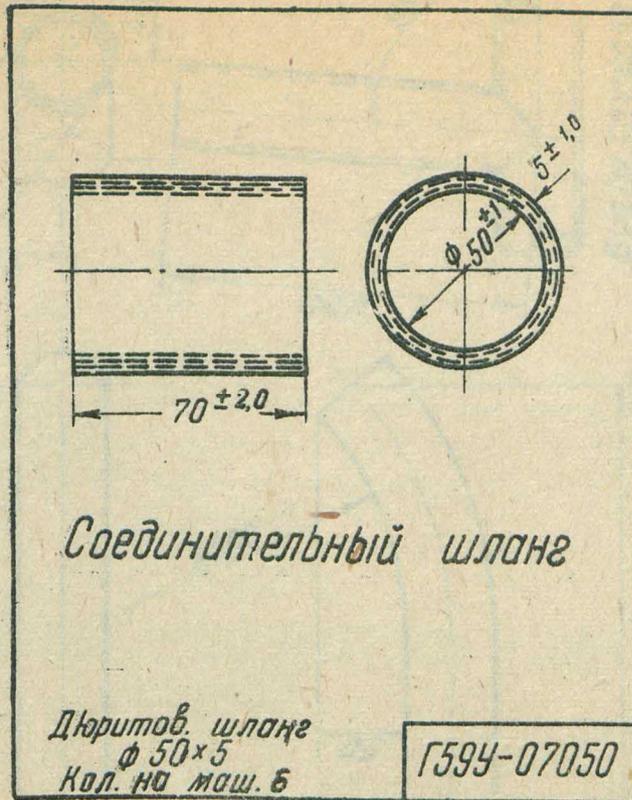
Technical drawing of a mechanical part, possibly a bracket or arm. It features a curved section and a straight section with a hole. Dimensions and labels are present, including '1.500', '0.500', and '0.250'. A label '171-0220' is visible on the left side.

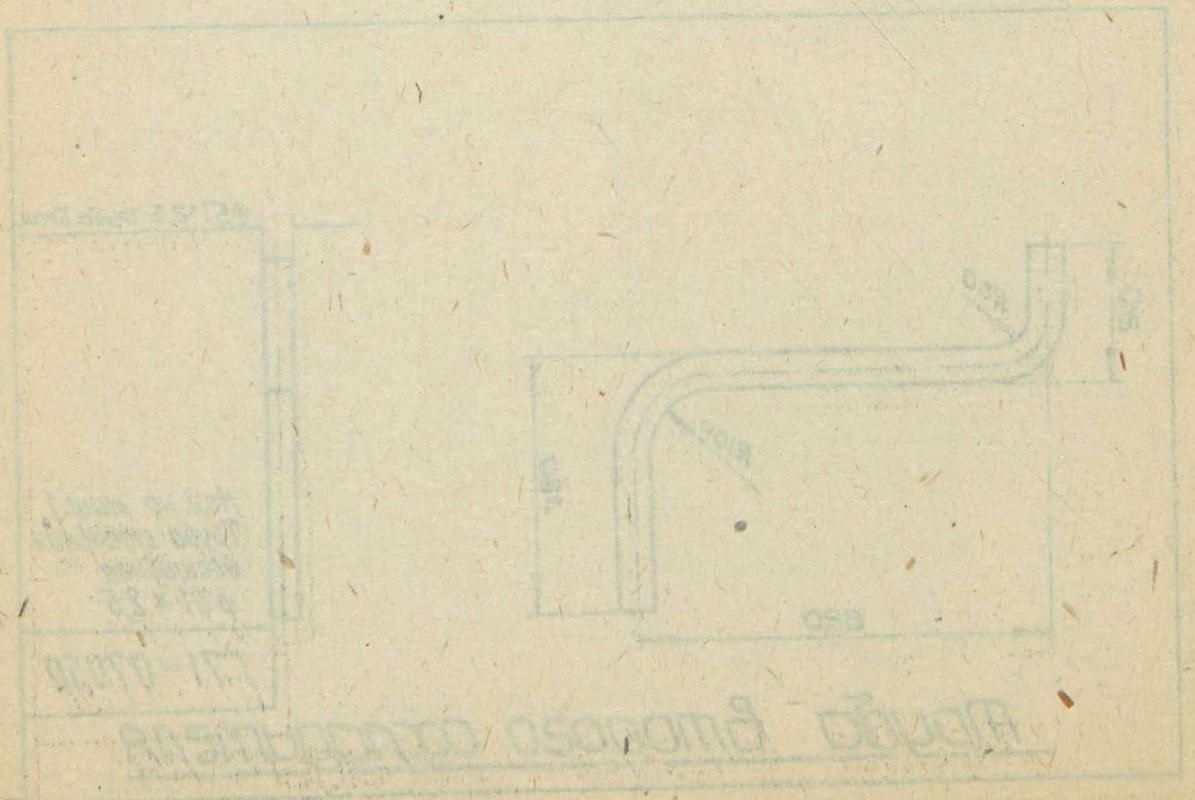
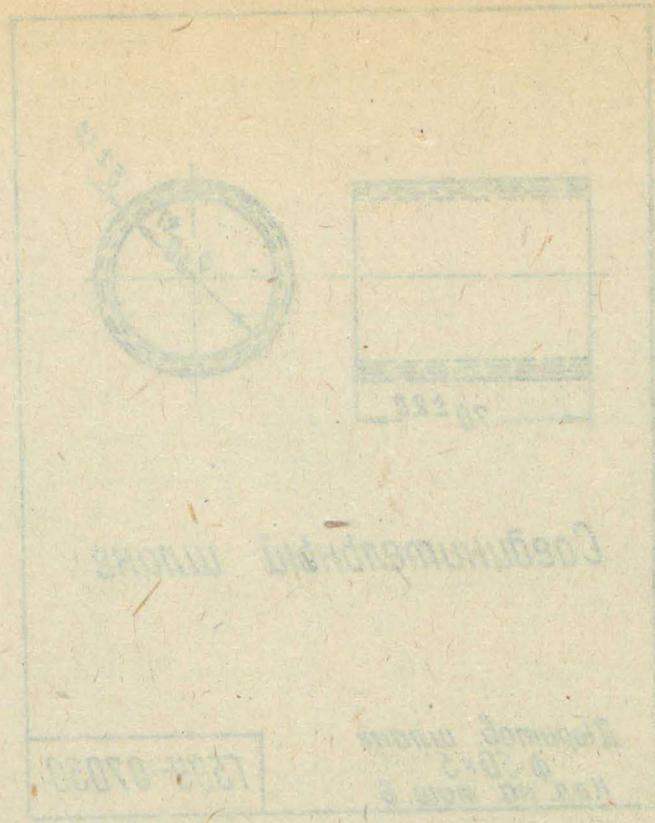
Technical drawing of a mechanical part, possibly a bracket or arm. It features a curved section and a straight section with a hole. Dimensions and labels are present, including '1.500', '0.500', and '0.250'. A label '171-0220' is visible on the left side.

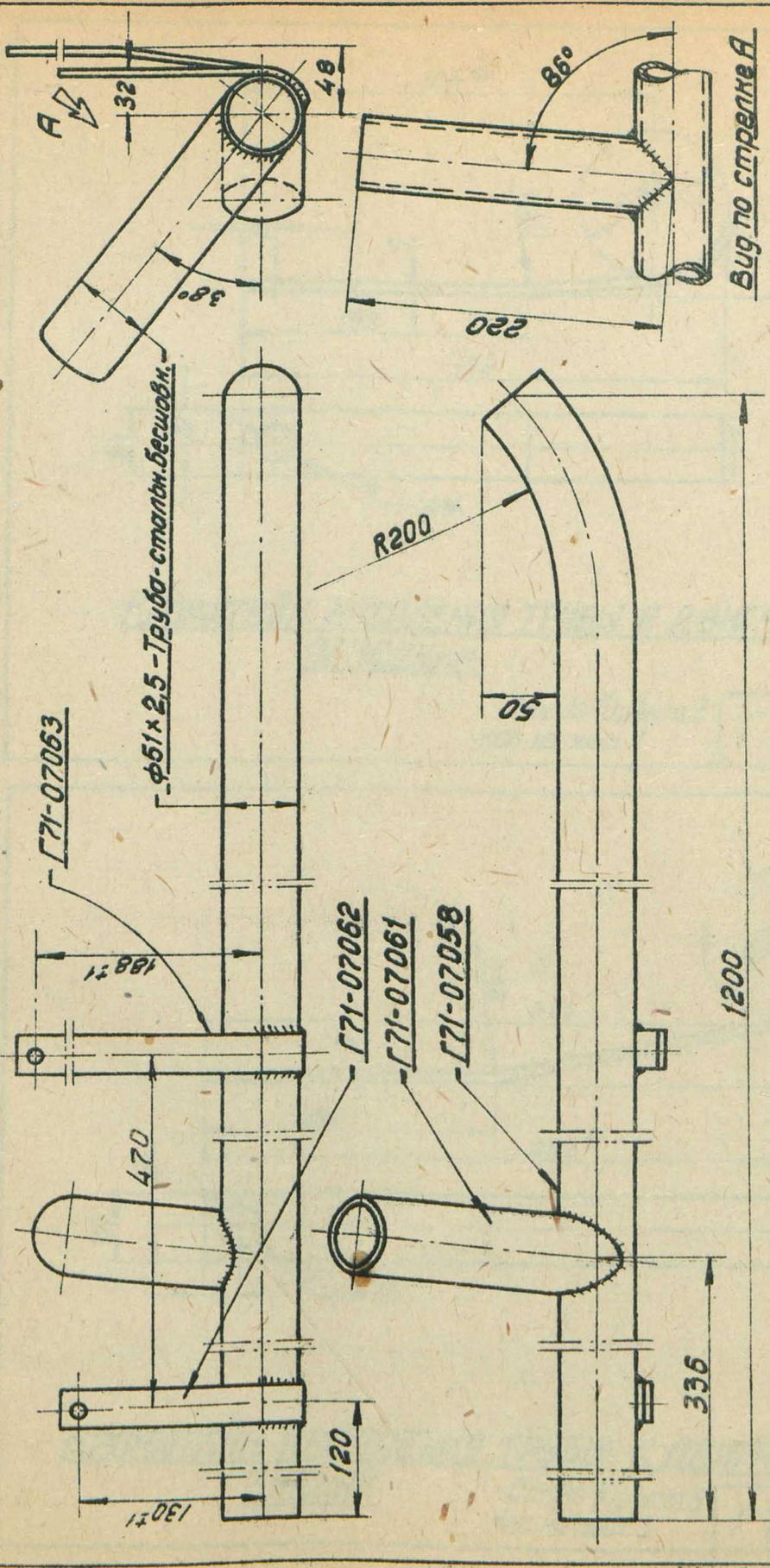


171-0220
1.500
0.500
0.250

Technical drawing of a mechanical part, possibly a bracket or arm. It features a curved section and a straight section with a hole. Dimensions and labels are present, including '1.500', '0.500', and '0.250'. A label '171-0220' is visible on the left side.







Вид по стрелке А

ТРУБА К ДВИГАТЕЛЮ В СБОРЕ

1. Зажестить на концах трубы зачистить
2. Наружнюю поверхность окрасить черной краской.

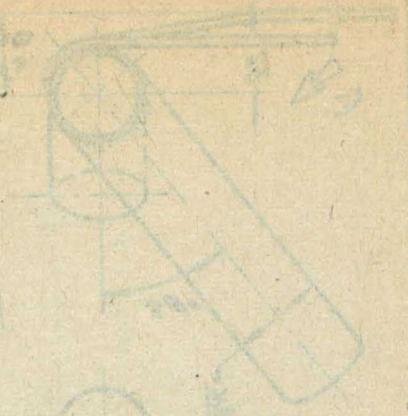
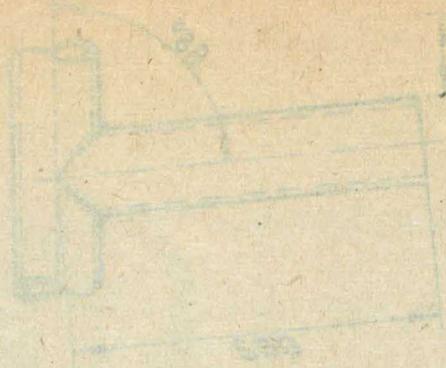
Кол. на маш. 1

Г71-07057

1571-1571

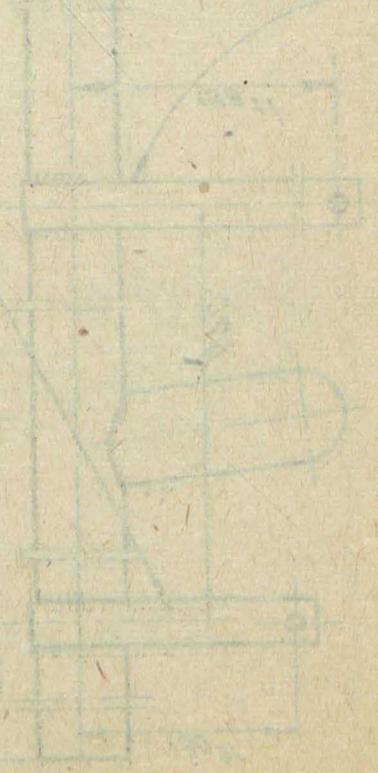
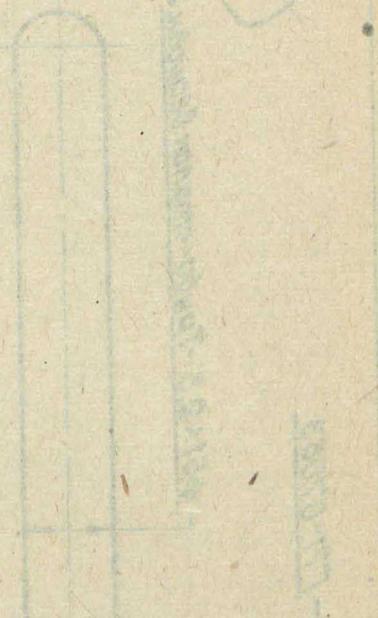
1571-1571

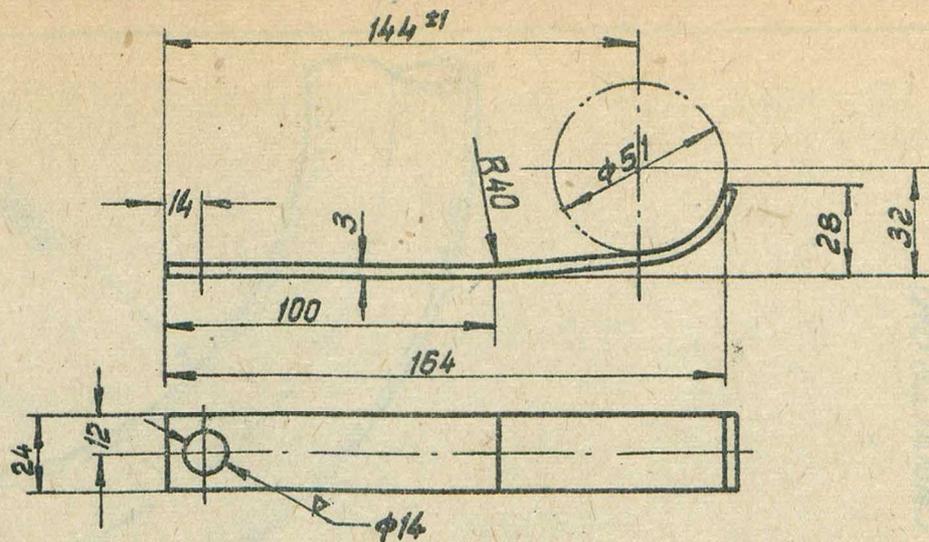
1571-1571



1571-1571

1571-1571

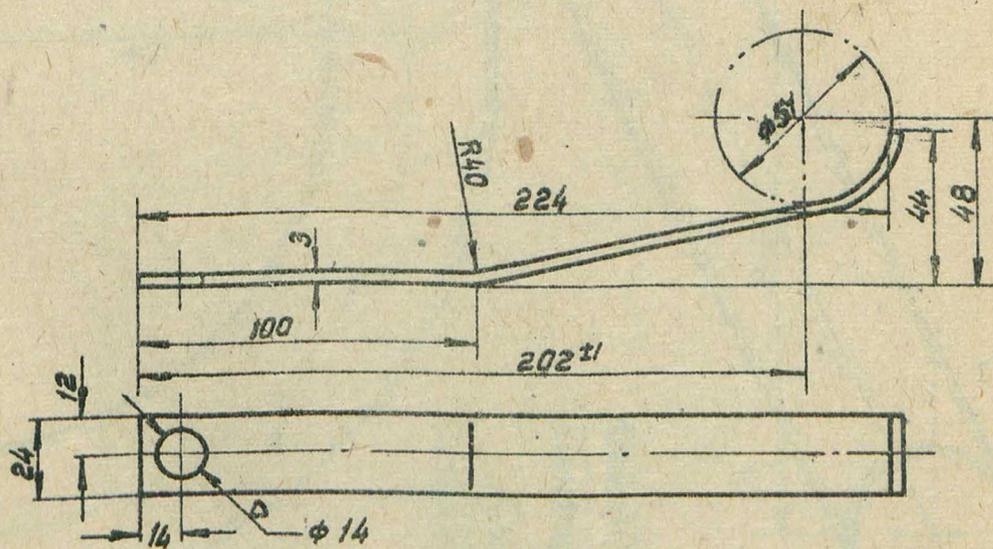




**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ТРУБЫ К ДВИГАТЕЛЮ
ПЕРЕДНИЙ**

Сталь 10; Лист. 3
Кол. на маш. 1

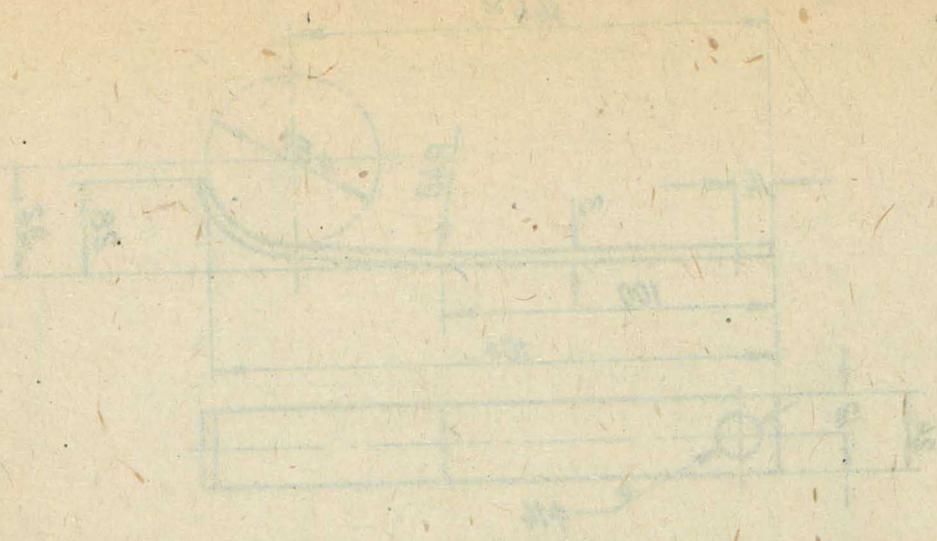
Г 71-07062



**КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ТРУБЫ К ДВИГАТЕЛЮ
ЗАДНИЙ**

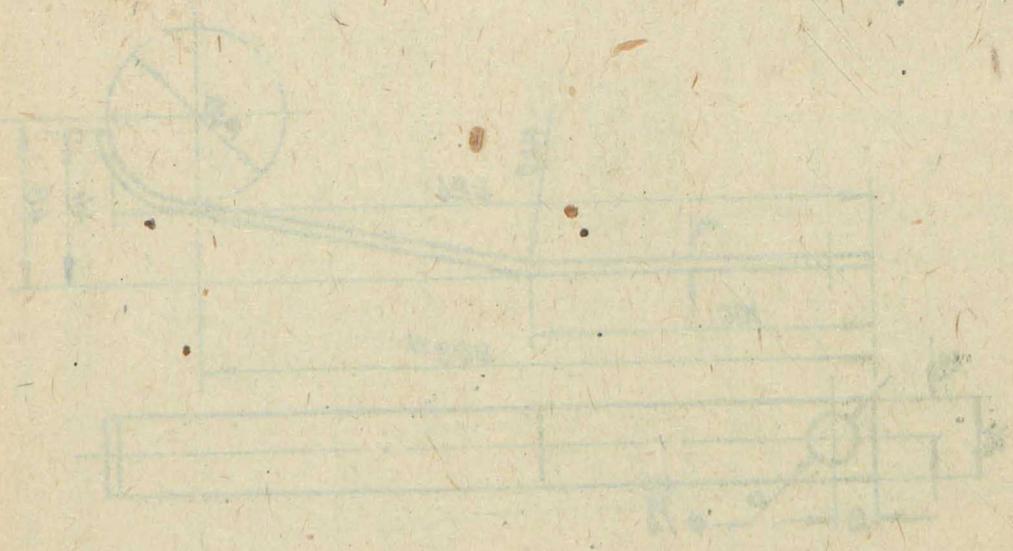
Сталь 10; Лист. 3
Кол. на маш. 1

Г 71-07063



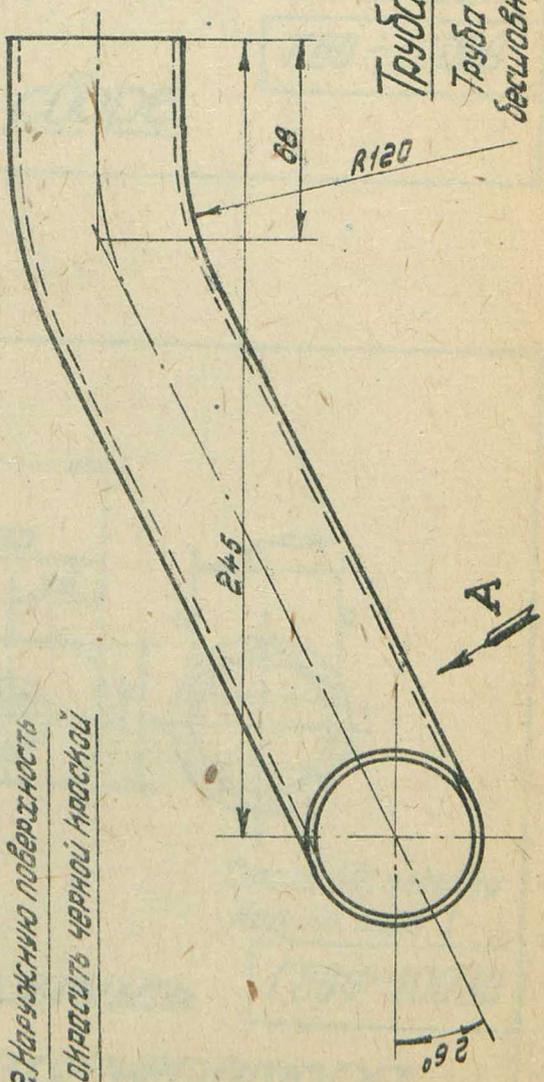
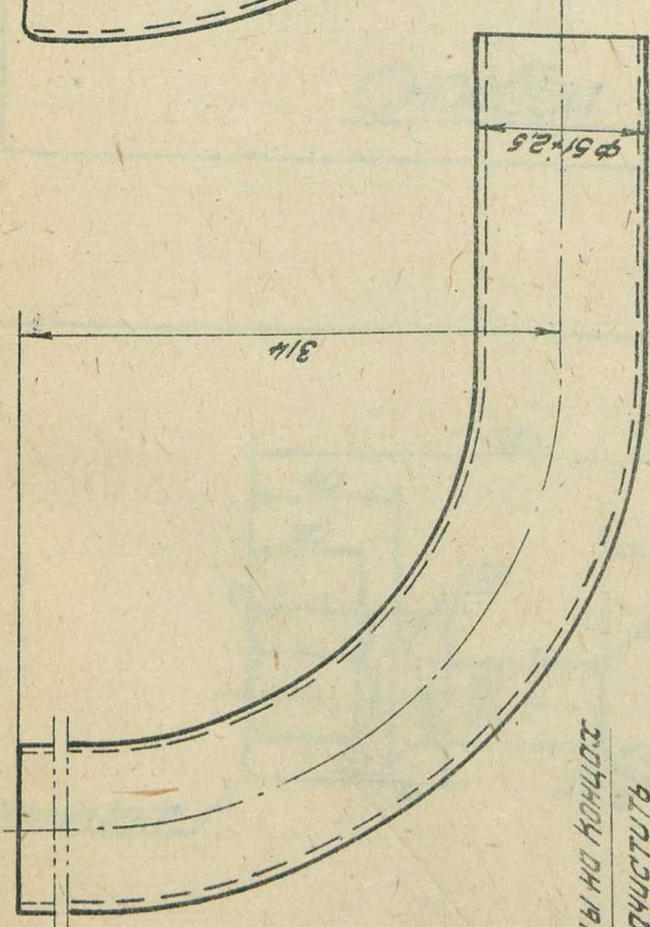
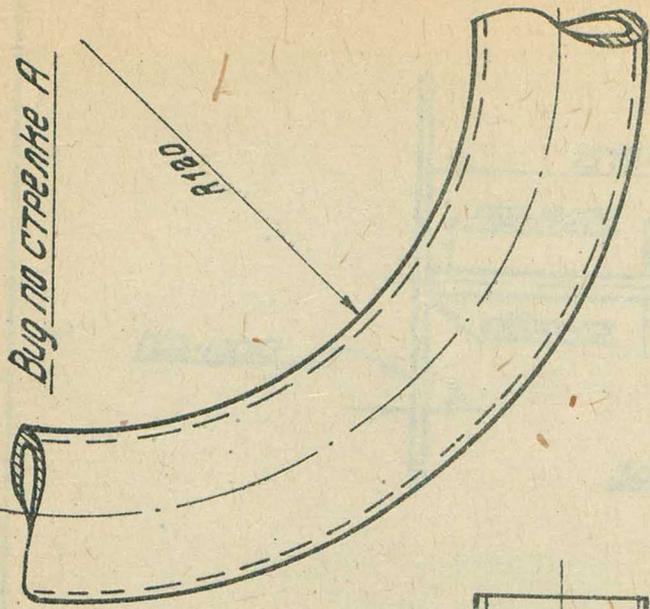
TECHNICAL DRAWING
 DRAWN BY: [Faint Name]

77-0708
 1/1/57



TECHNICAL DRAWING
 DRAWN BY: [Faint Name]

77-0708
 1/1/57



Труба к смесителю

Труба стальная
бесшовная φ51×2,5
кол. на маш. 1

Г71-07064

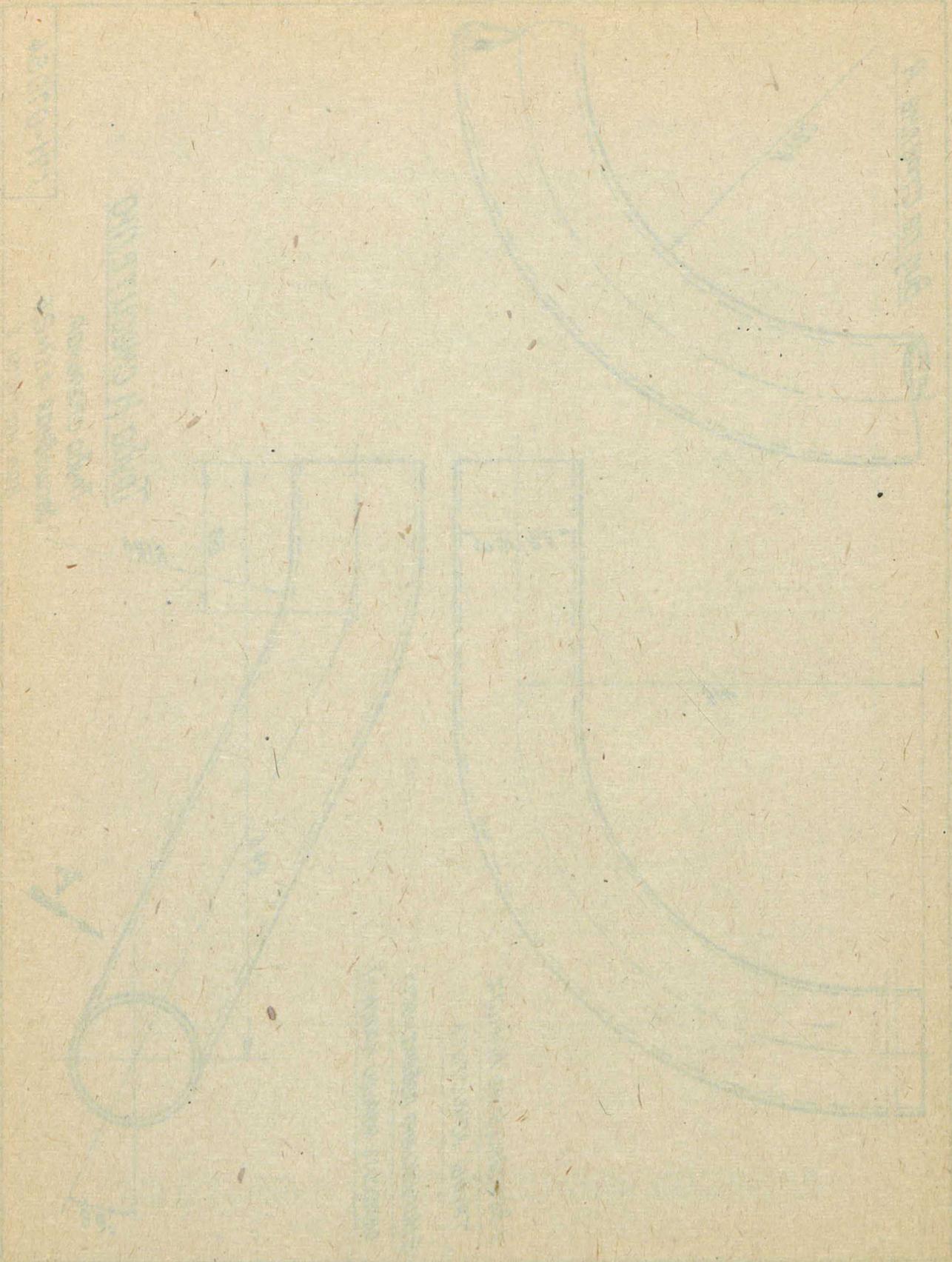


Fig. 1

Fig. 2

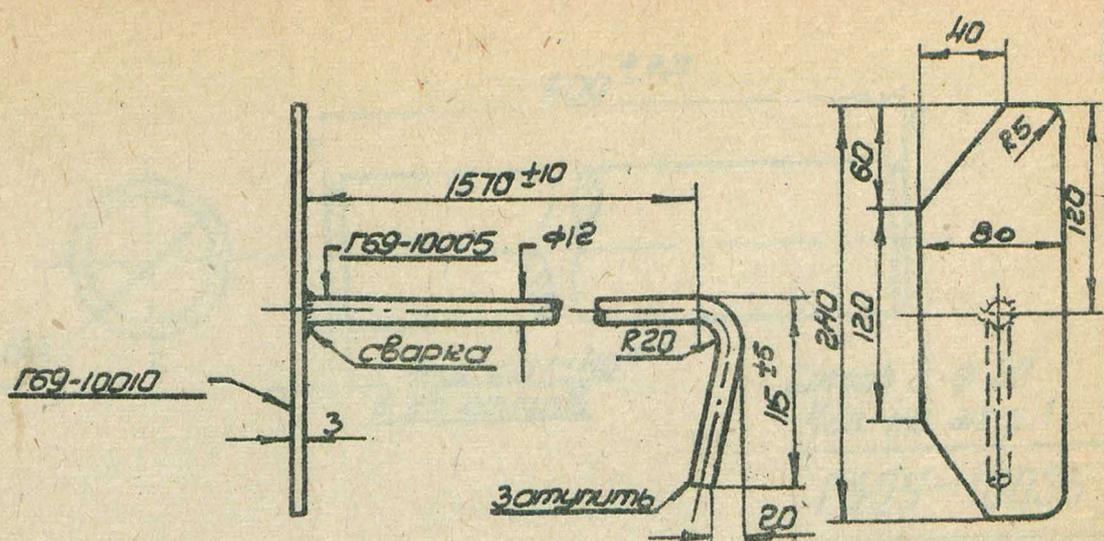
Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

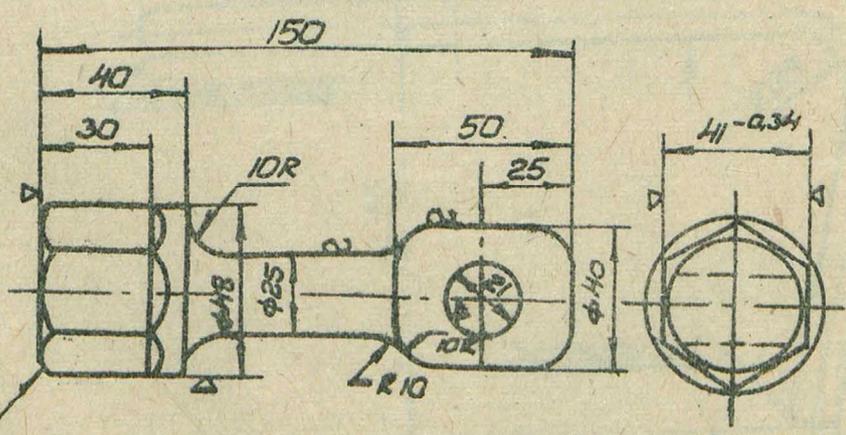
Fig. 7



Кол. на маш. 1

Г69-10000

Скрепка в сборе

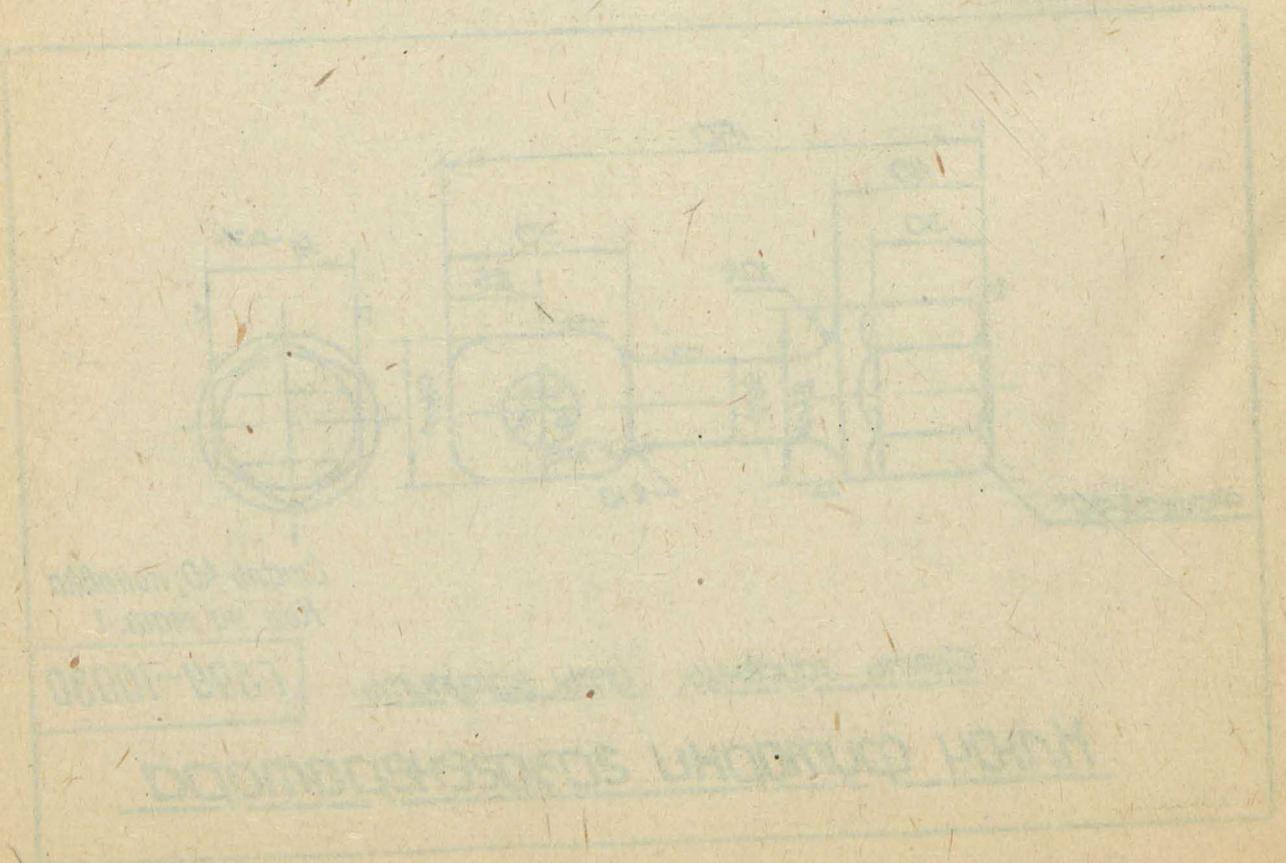
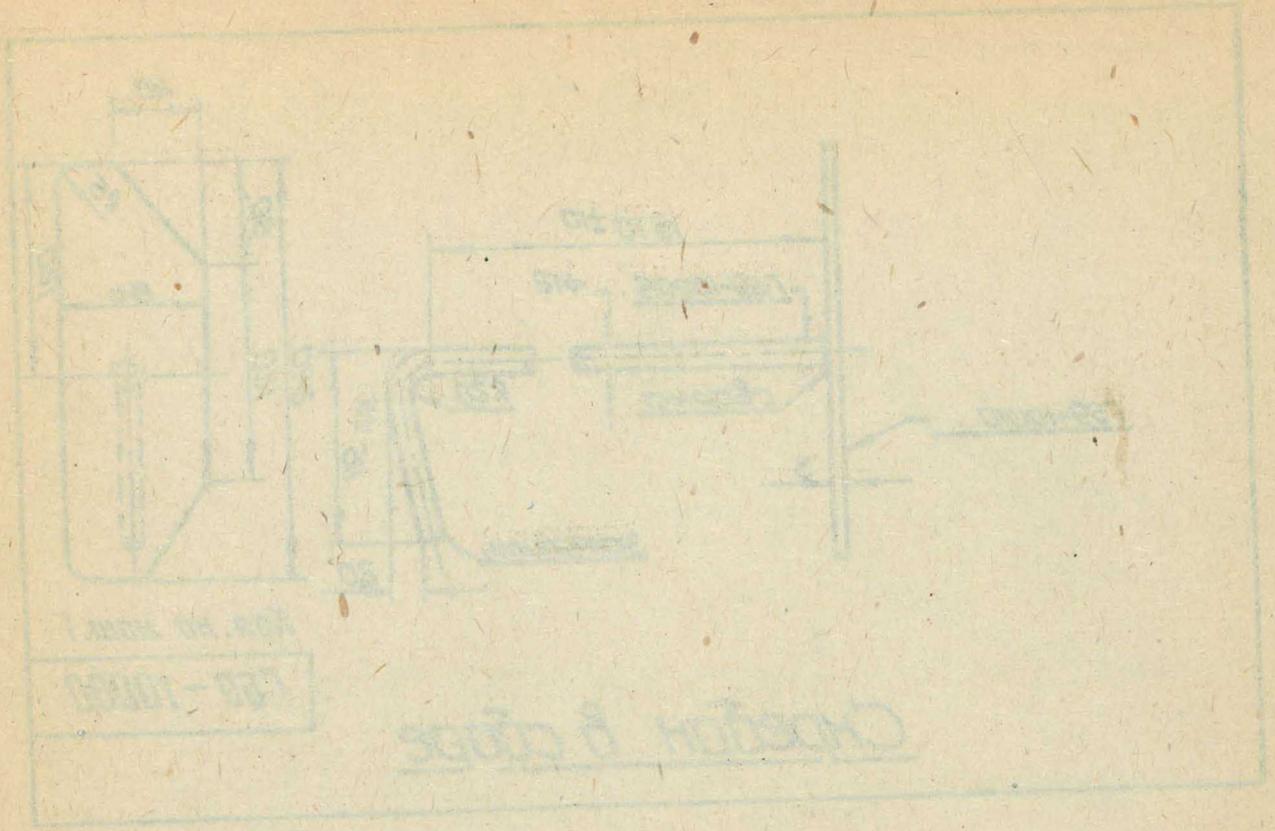


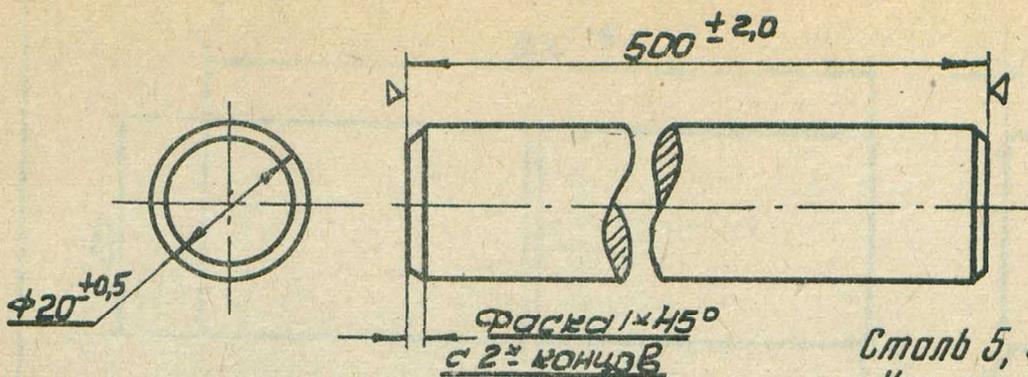
Сталь 40; наковка
Кол. на маш. 1

Снять заусенцы, углы затупить

Г59У-10030

Ключ футорки газогенератора

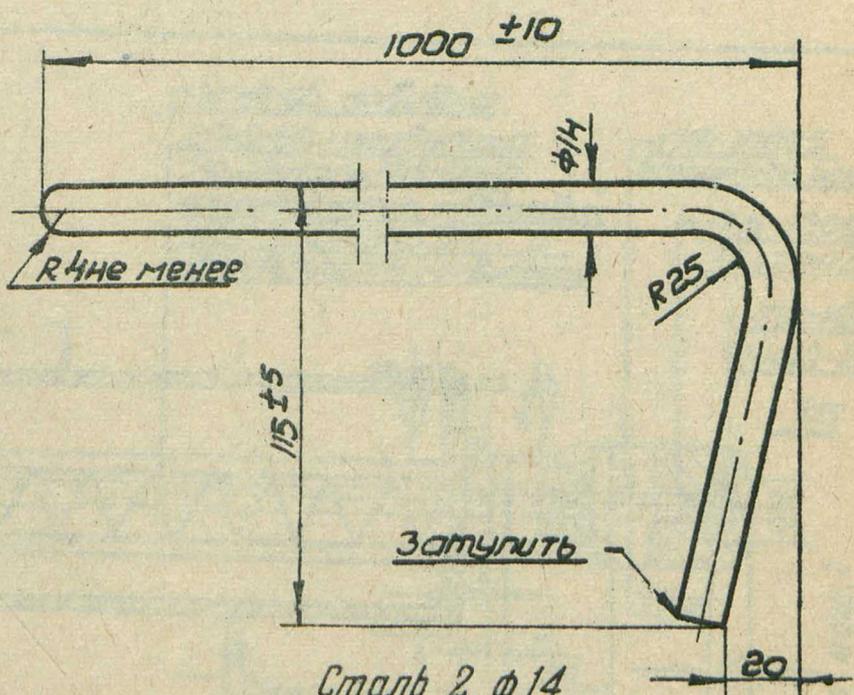




Сталь 5, $\phi 20$
Кол. на маш. 1

Г59У-10035

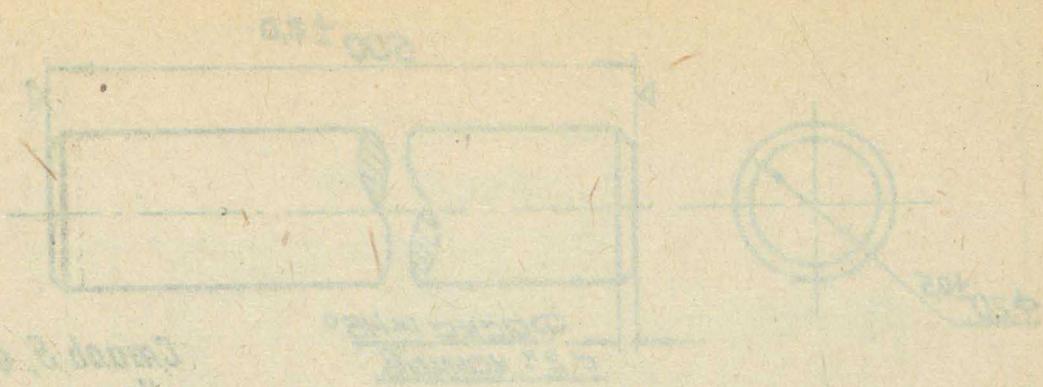
Ручка ключа фугорки



Сталь 2, $\phi 14$
Кол. на маш. 1

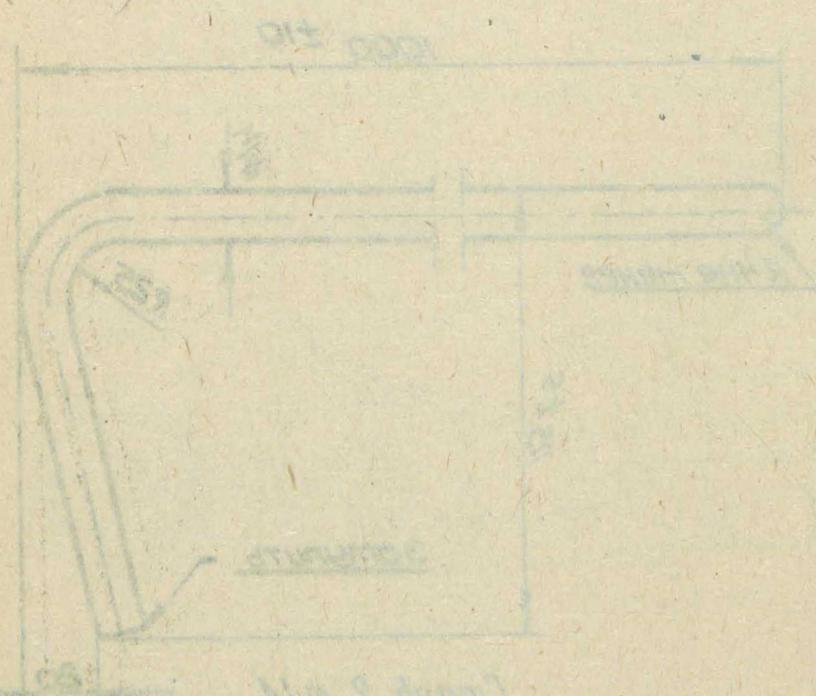
Г70-10050

Лом для шуровки



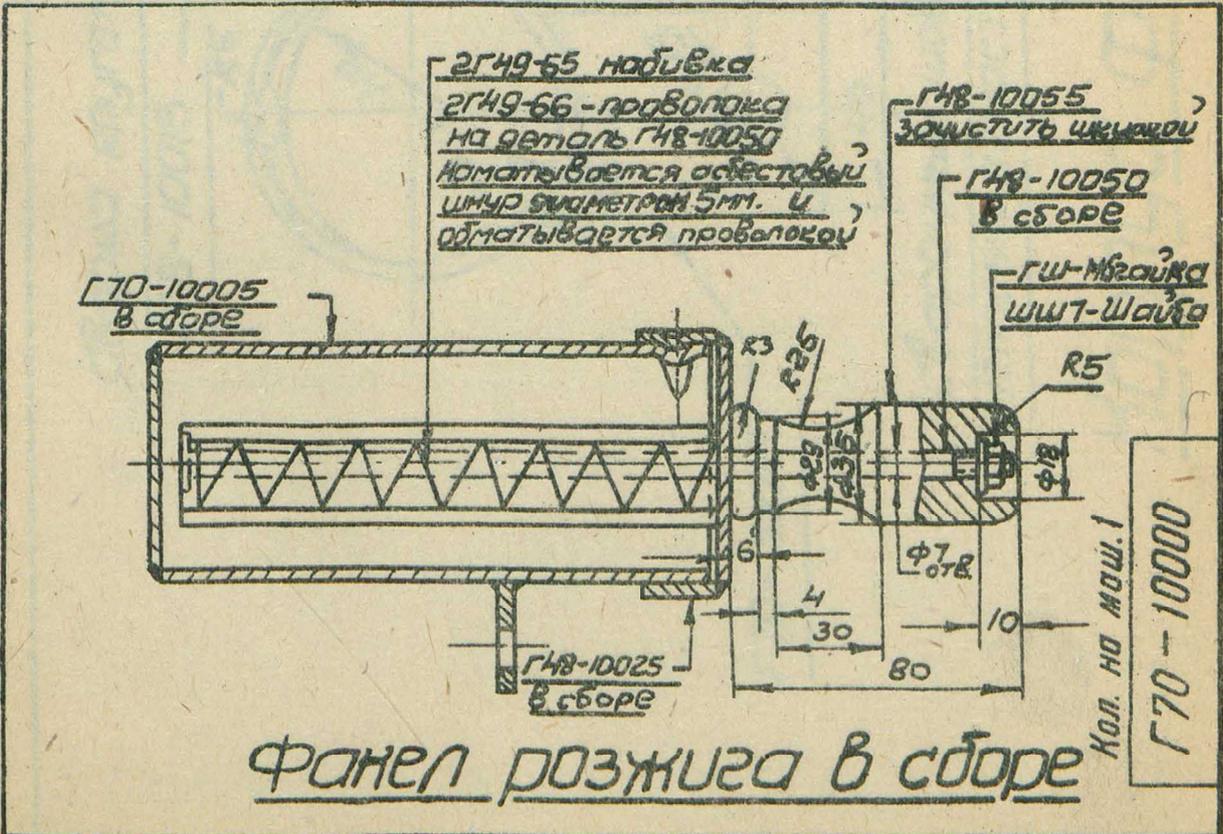
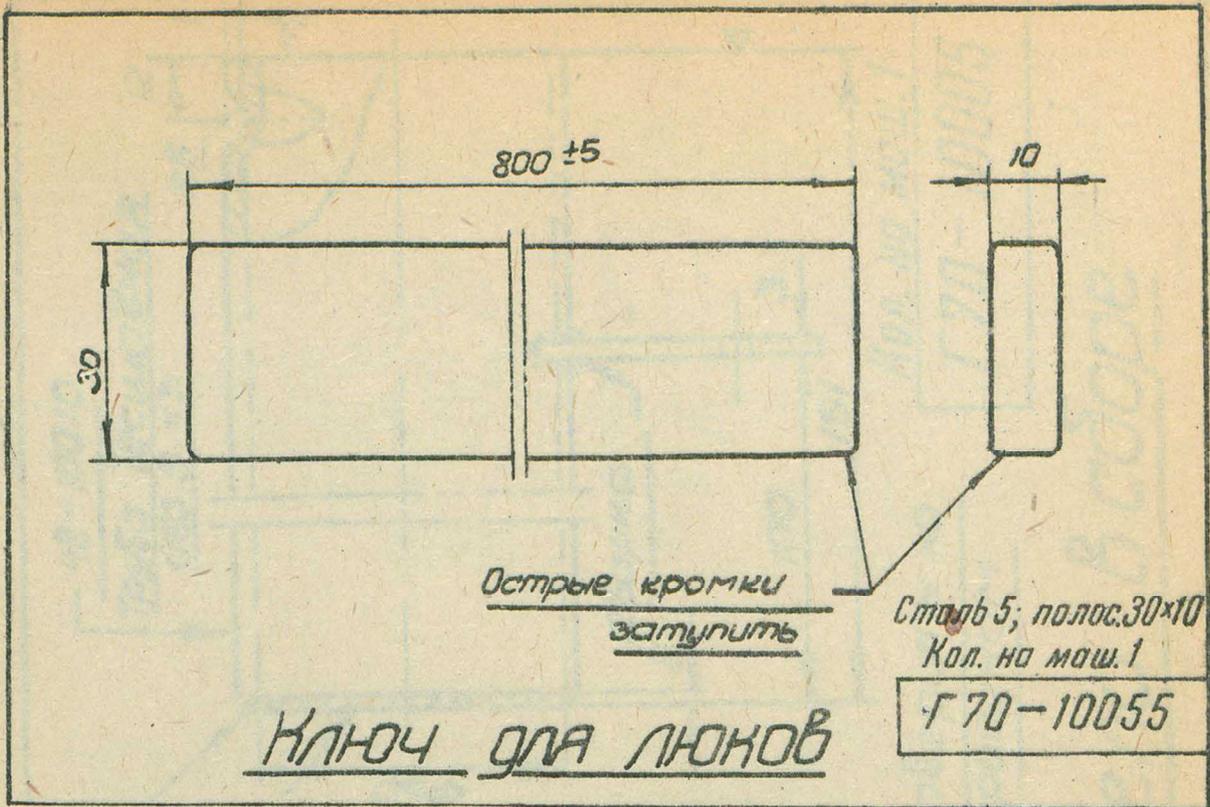
Count 2 of 20
 Not to scale
 1-289-10035

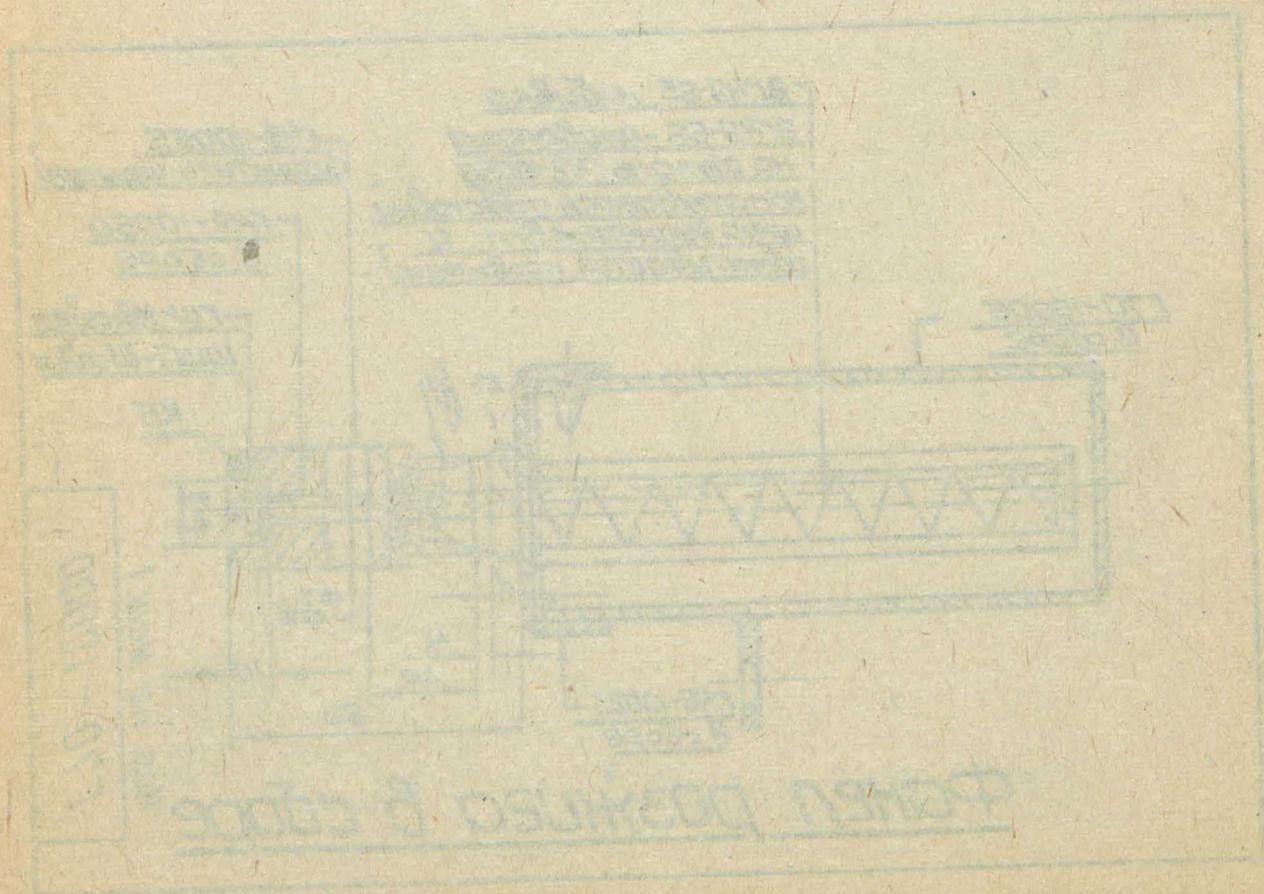
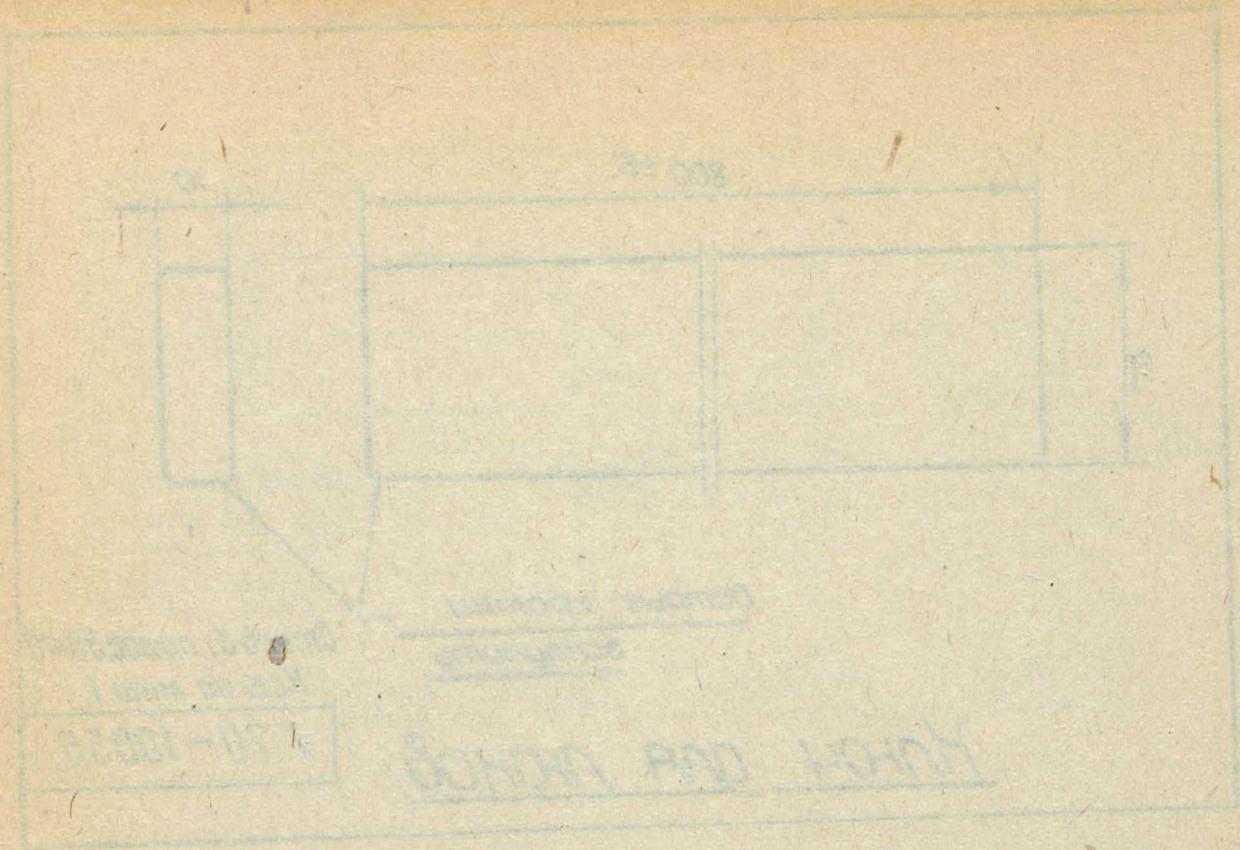
PLUMBING WORK DRAWING

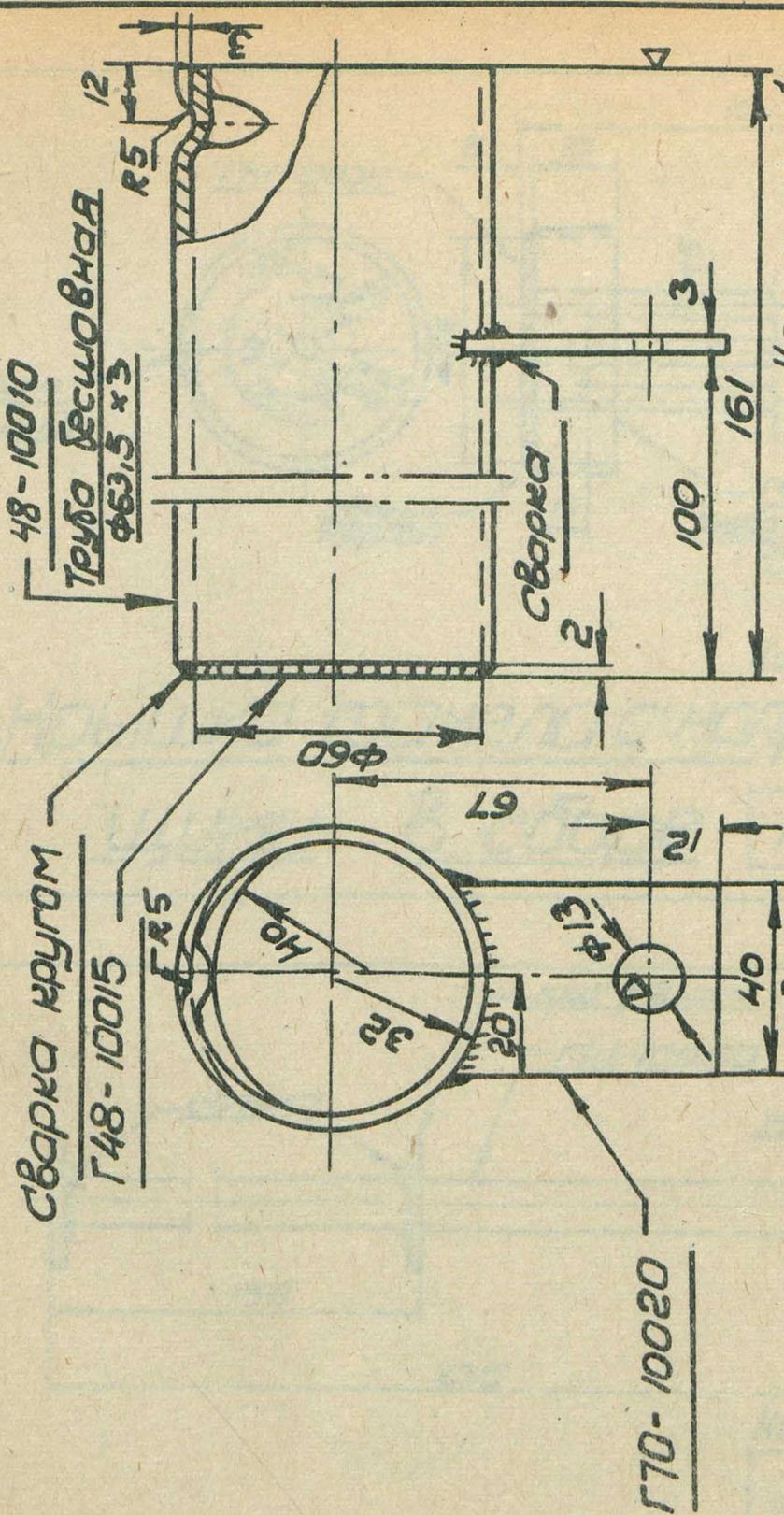


Count 2 of 14
 Not to scale
 1-710-10030

PLUMBING WORK DRAWING







48-10010
Труба бесшовная
φ63,5 x 3

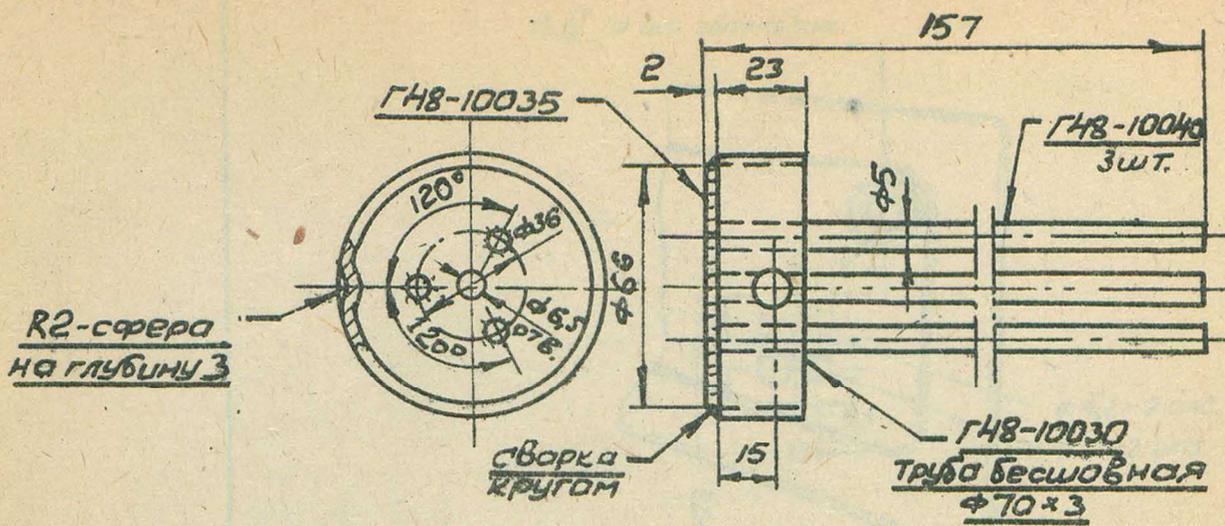
сварка кругом
Г48-10015

Г70-10020

сварочный шов проверить на
непроницаемость керосином

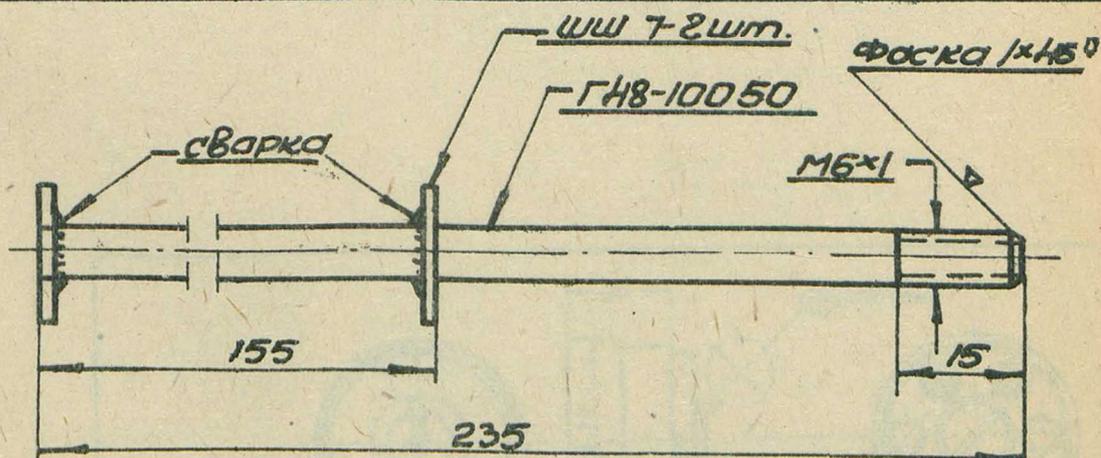
Кол. на маш. 1
Г70-10005

Корпус факела в сборе



Кол. на маш. 1

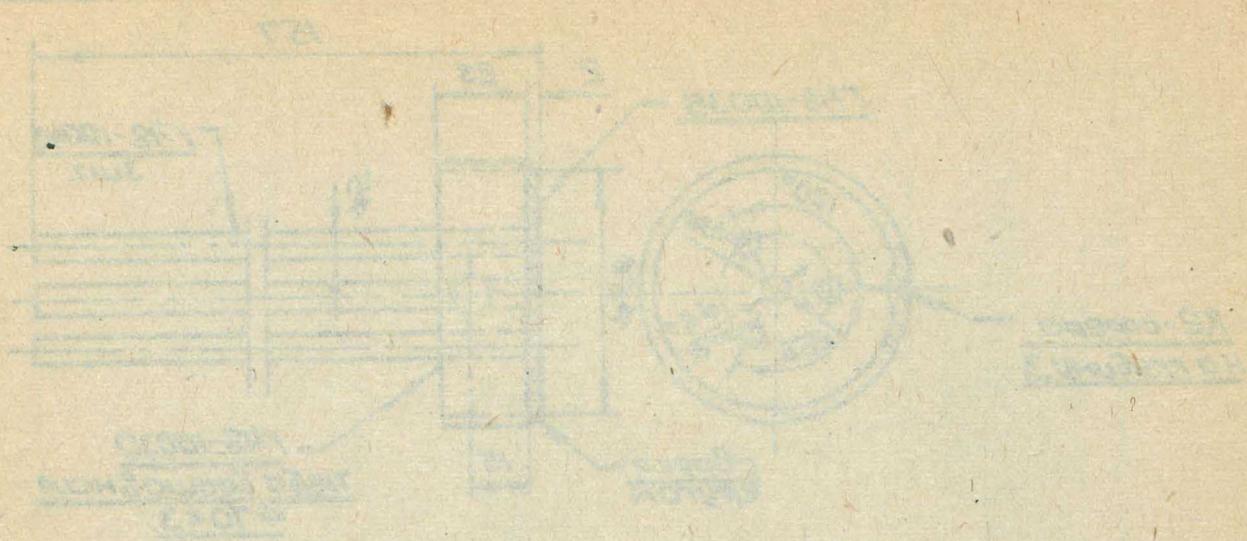
Крышка фанела с направляю-
щими в сборе Г48-10025



Кол. на маш. 1

Г48-10045

Стержень фанела в сборе

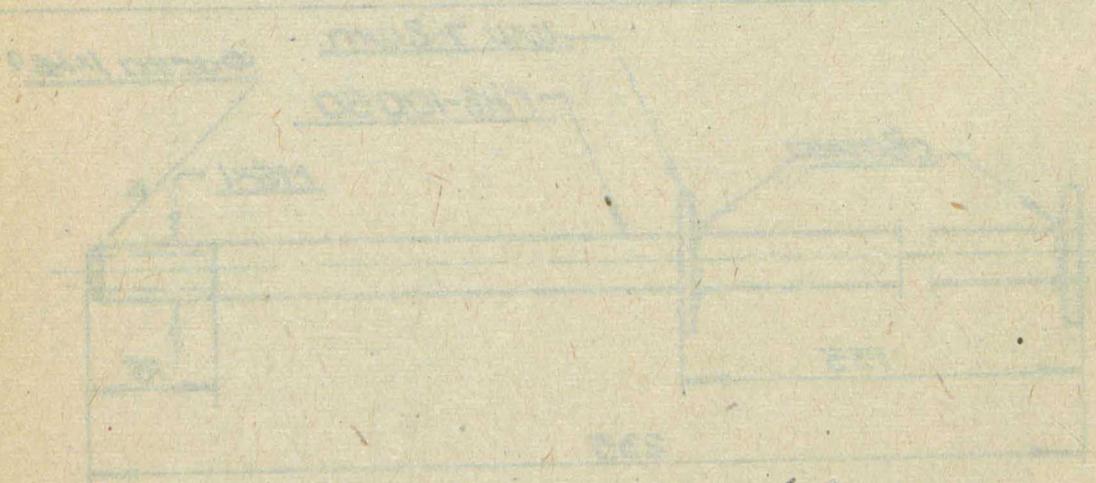


Конт. на стр. 1

Автоматический прибор

748-10025

Лист 5

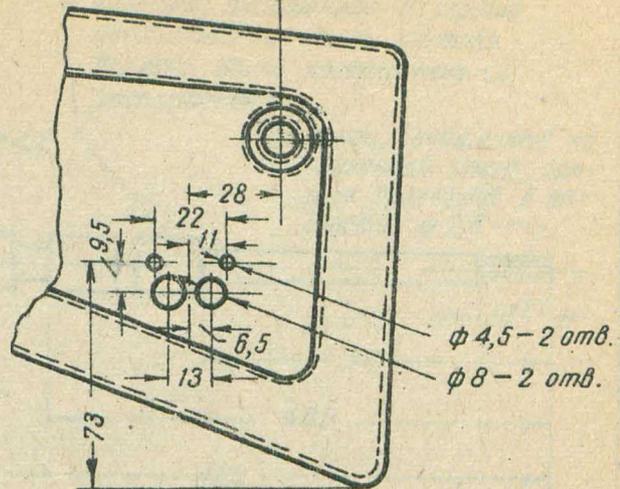


Конт. на стр. 1

748-10045

Автоматический прибор

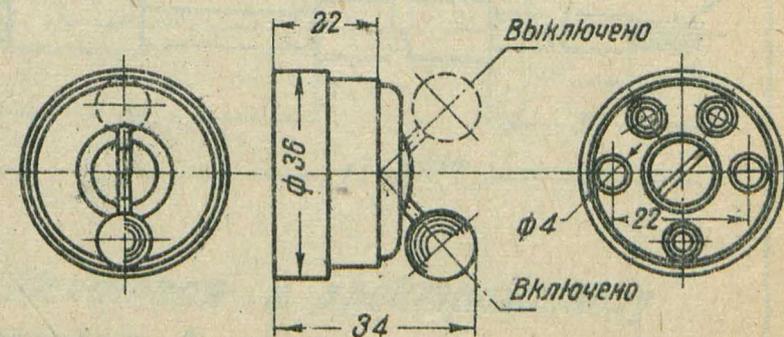
19 ¹/₁₆" до оси автомобиля



Отделочная панель рамы передка
Изготовить из дет. А-45715-Е

Кол. на маш. 1

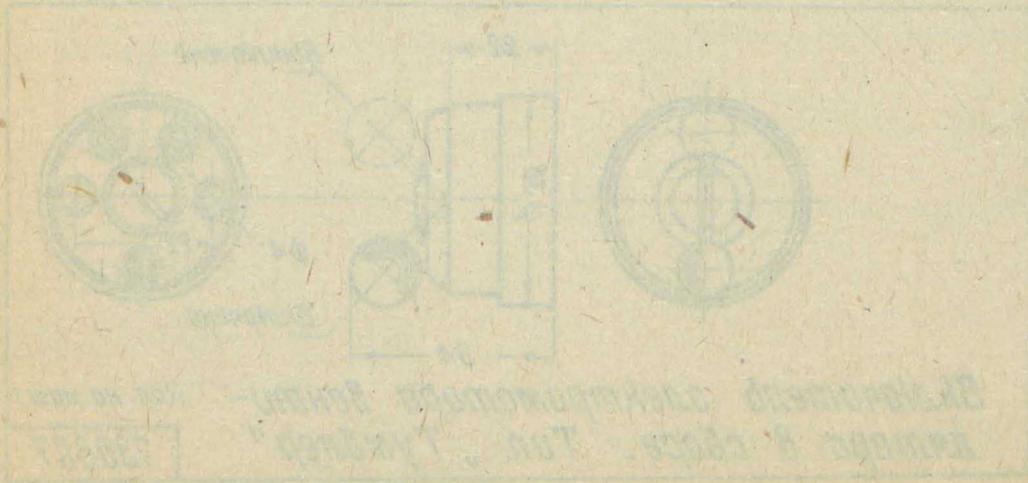
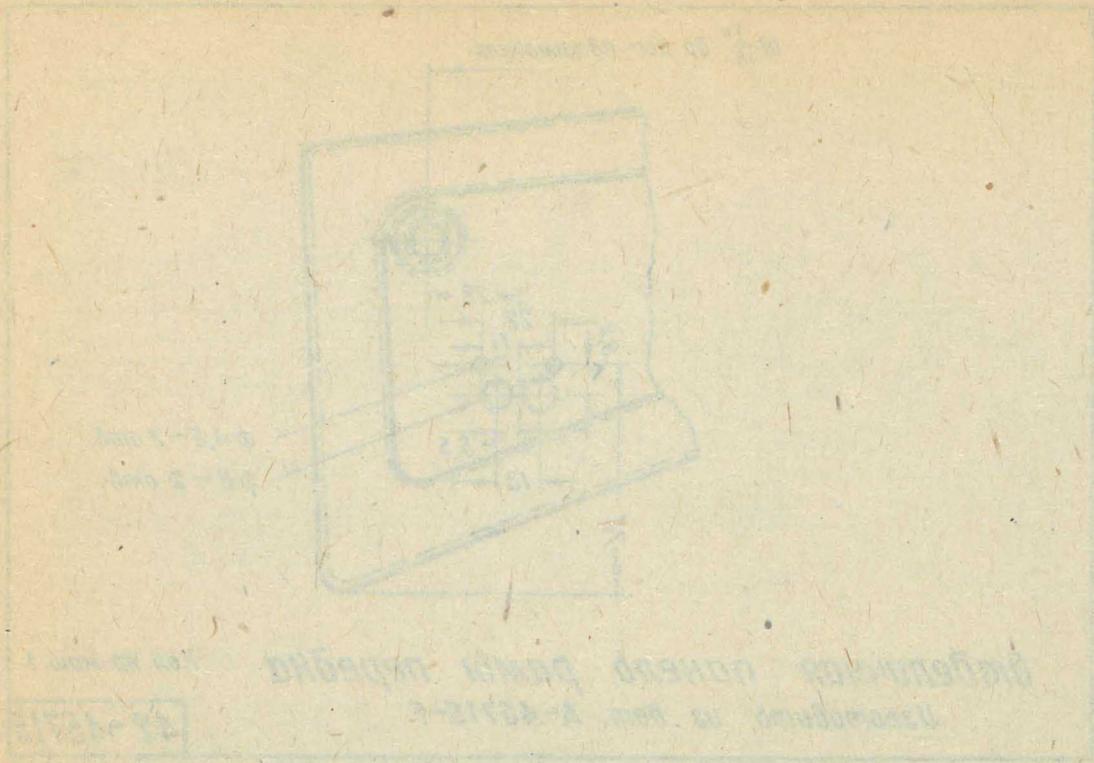
42-45715

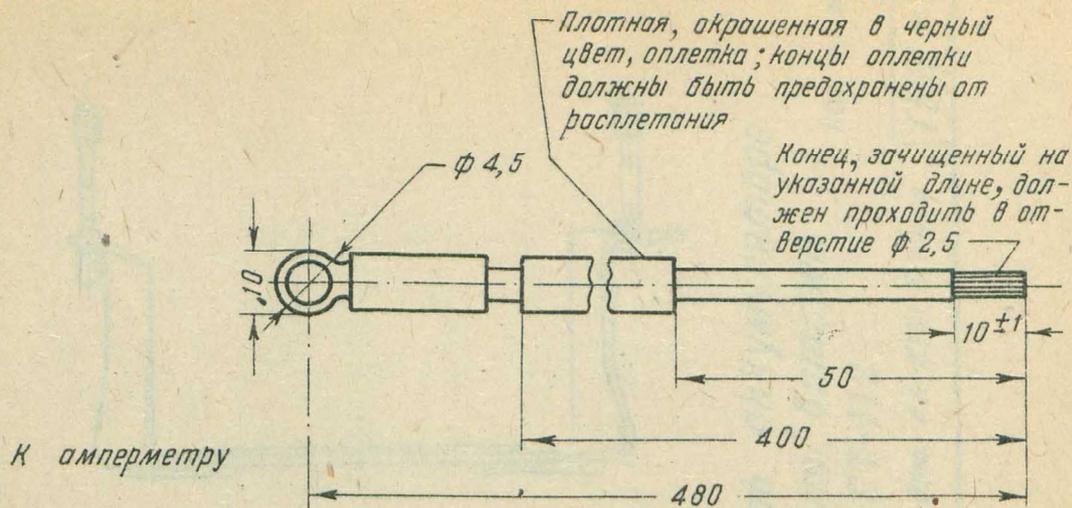


Включатель электромотора вентилятора в сборе. Тип „Тумблер”

Кол. на маш. 1

730667



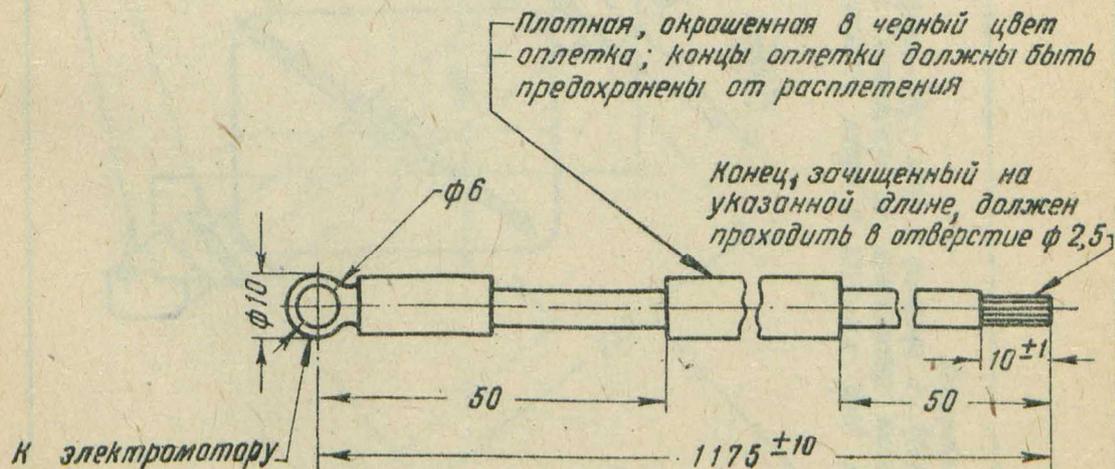


Провод от амперметра к включателю электромотора вентилятора в сборе

Сечение 2,5 мм², красный

Кол. на маш.1

42-14350

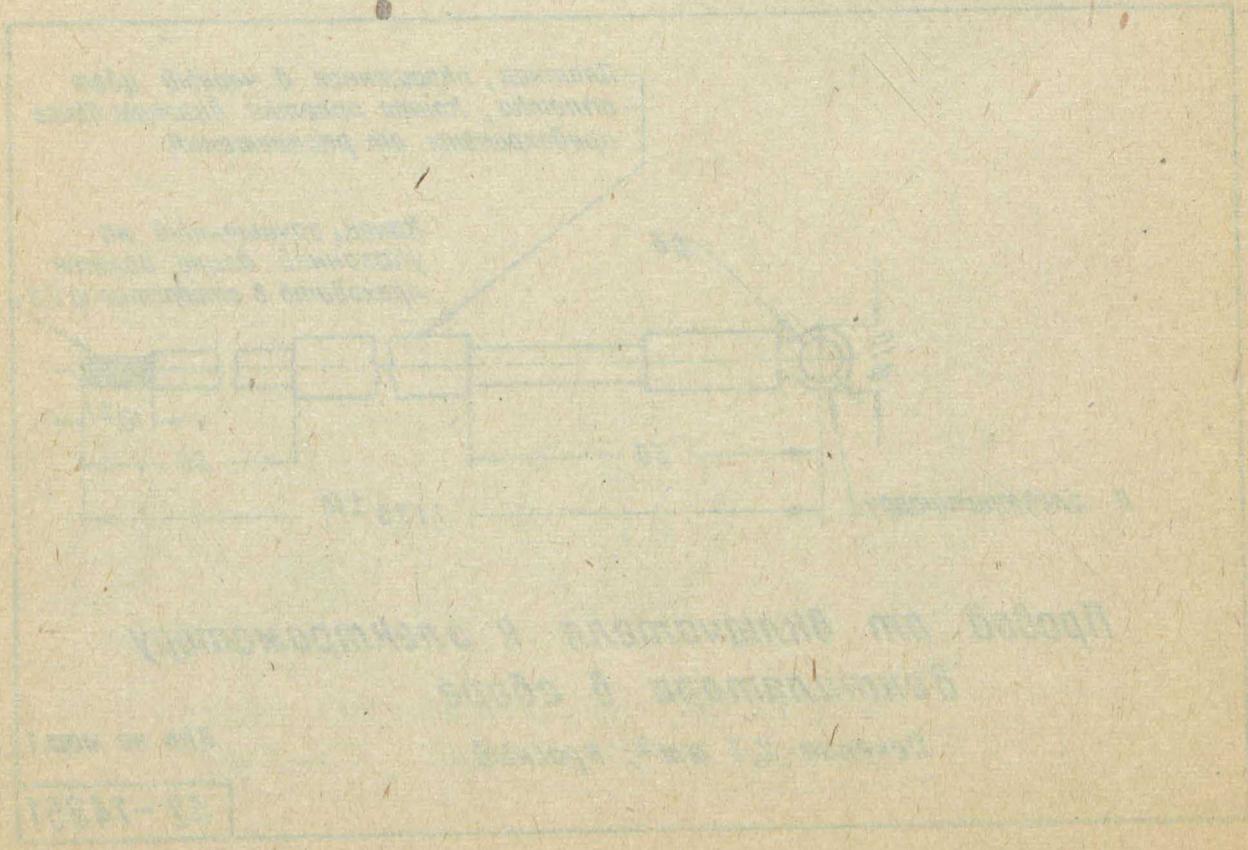
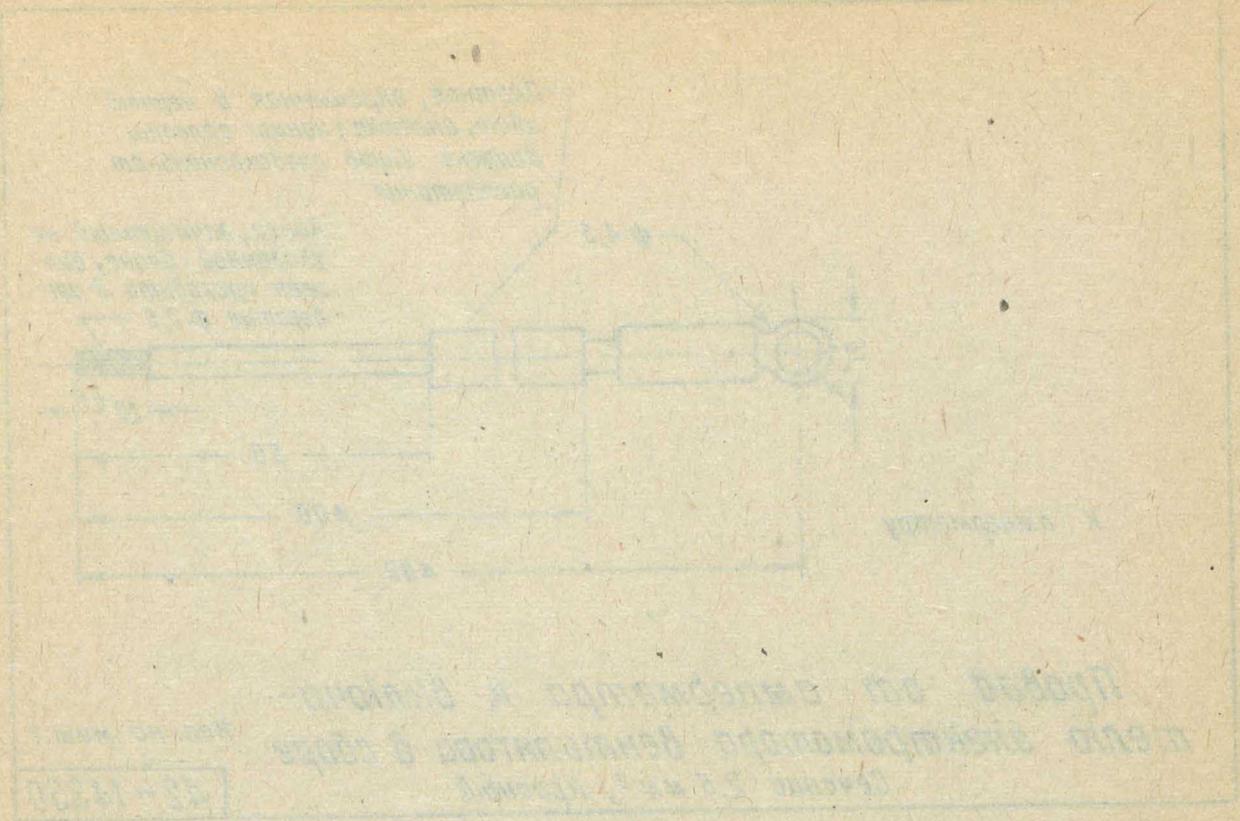


Провод от включателя к электромотору вентилятора в сборе

Сечения 2,5 мм², красный

Кол. на маш.1

42-14351



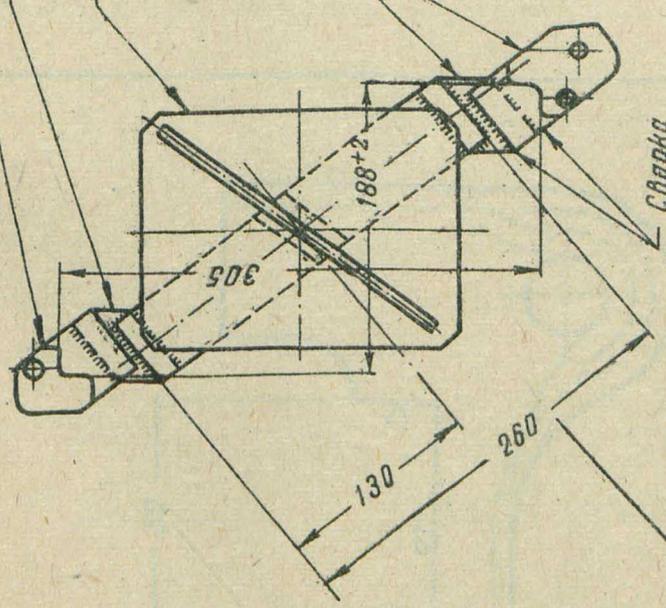
Г 59У-11508

Г 59У-11510

Г 59У-11507

Г 59У-11510

Г 59У-11506



У дет. АА-5151 в сборе отрезать
 лапы держателя по указанному раз-
 меру и сварить с дет. Г59У-11510 по
 чертежу

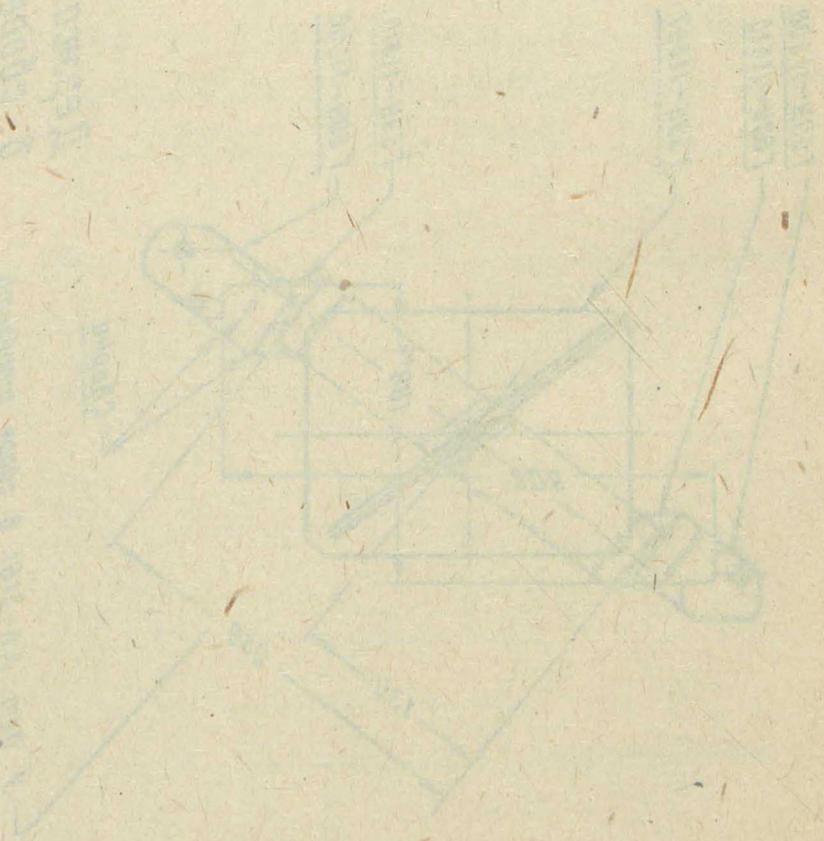
Держатель аккумулятора
 в сборе для батареек
 тип 3-СТ-112

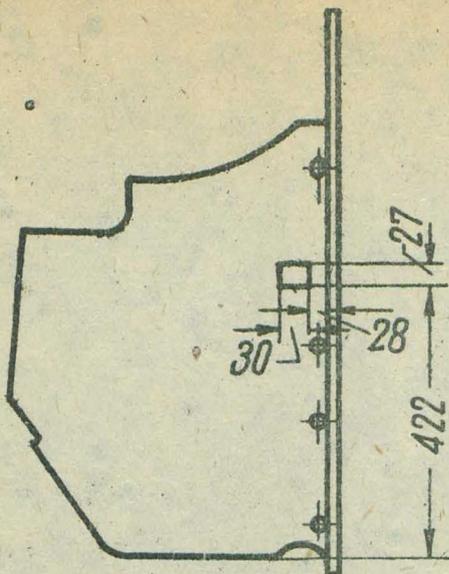
Кол. на маш. 1

Изготовить из дет. АА-5151 в сборе

Г 59У - 11505

С. 288 - 289



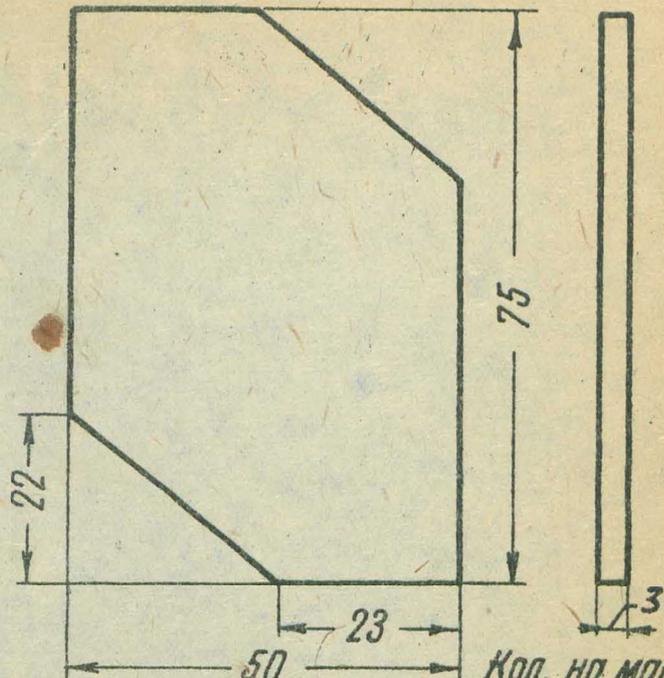


*Картон боковых панелей
передка*

*Изготовить из
дет. А-45270*

Кол. на маш. 1

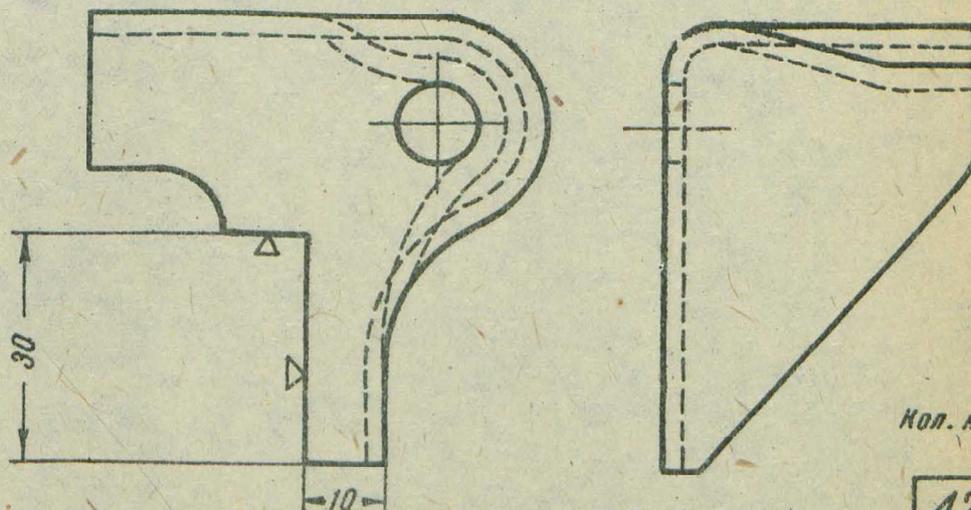
42-45270



*Планка соединитель-
ная держателя
аккумулятора*

*Кол. на маш. 1
Ст. 10 Лист 3*

Г594-11510

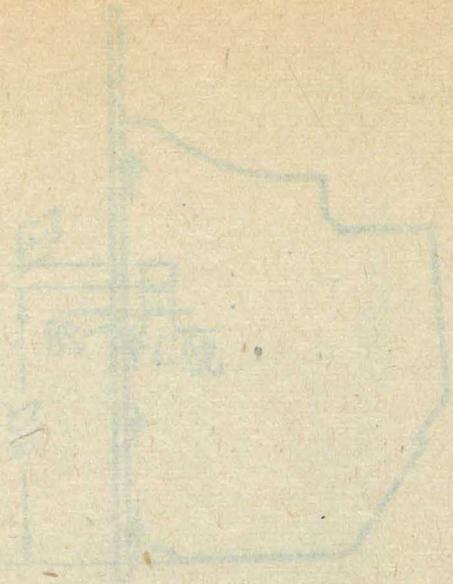
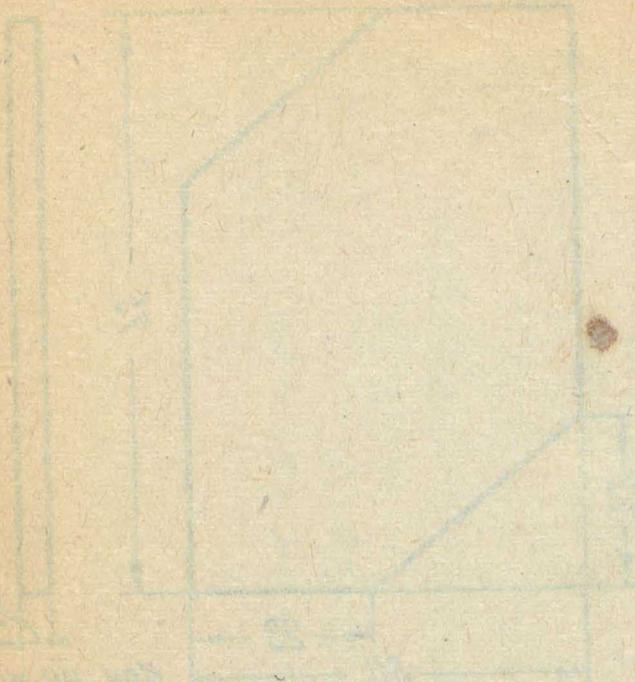


Кол. на маш. 2

42-5163

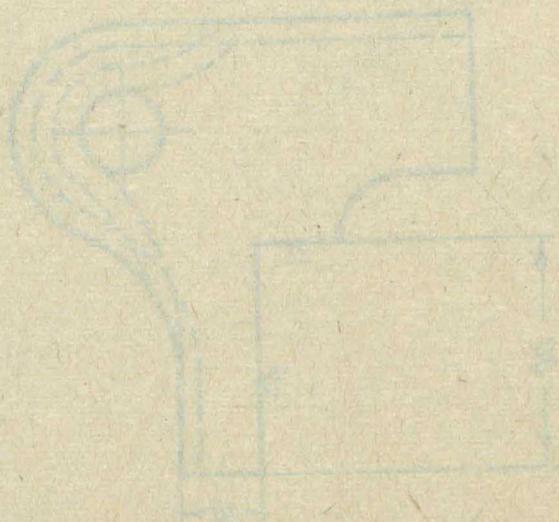
Скоба крепления аккумулятора

Изготовить из дет. АА-5163-В



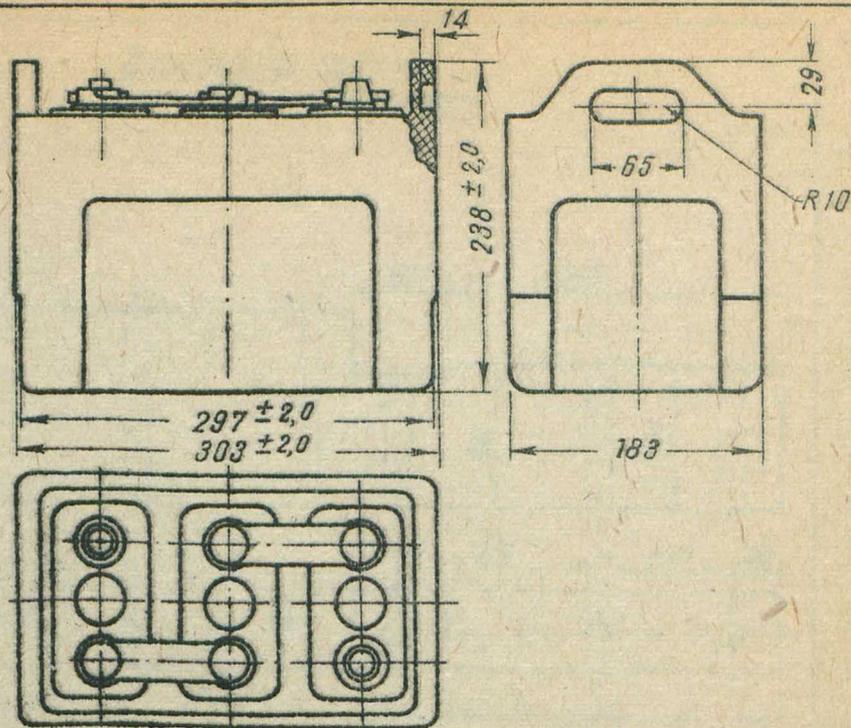
FOR THE
FEDERAL GOVERNMENT
1951-1952

FOR THE
FEDERAL GOVERNMENT
1951-1952



1951-1952

FOR THE
FEDERAL GOVERNMENT
1951-1952



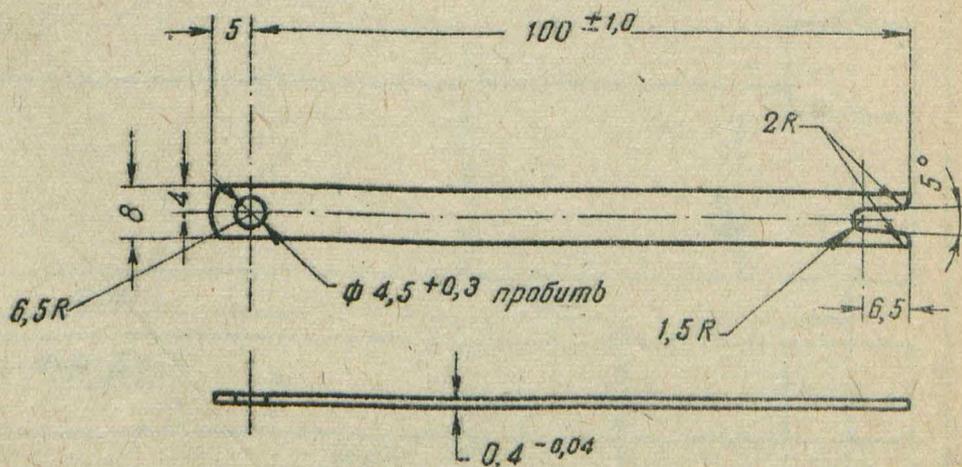
Аккумуляторная батарея в сборе

Емкость 112 ампер-часов; тип 3-ст.-112

Кол. на маш. 1

42-10656

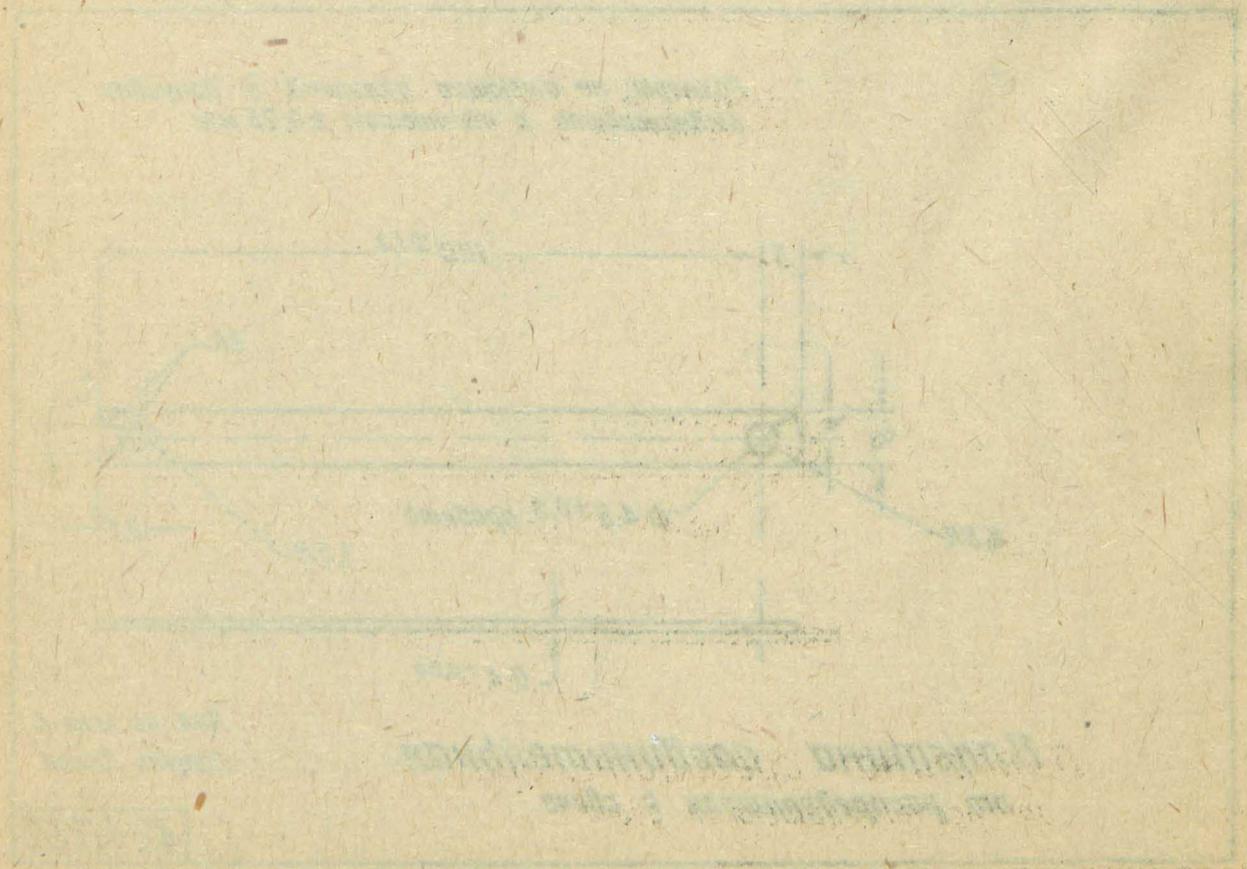
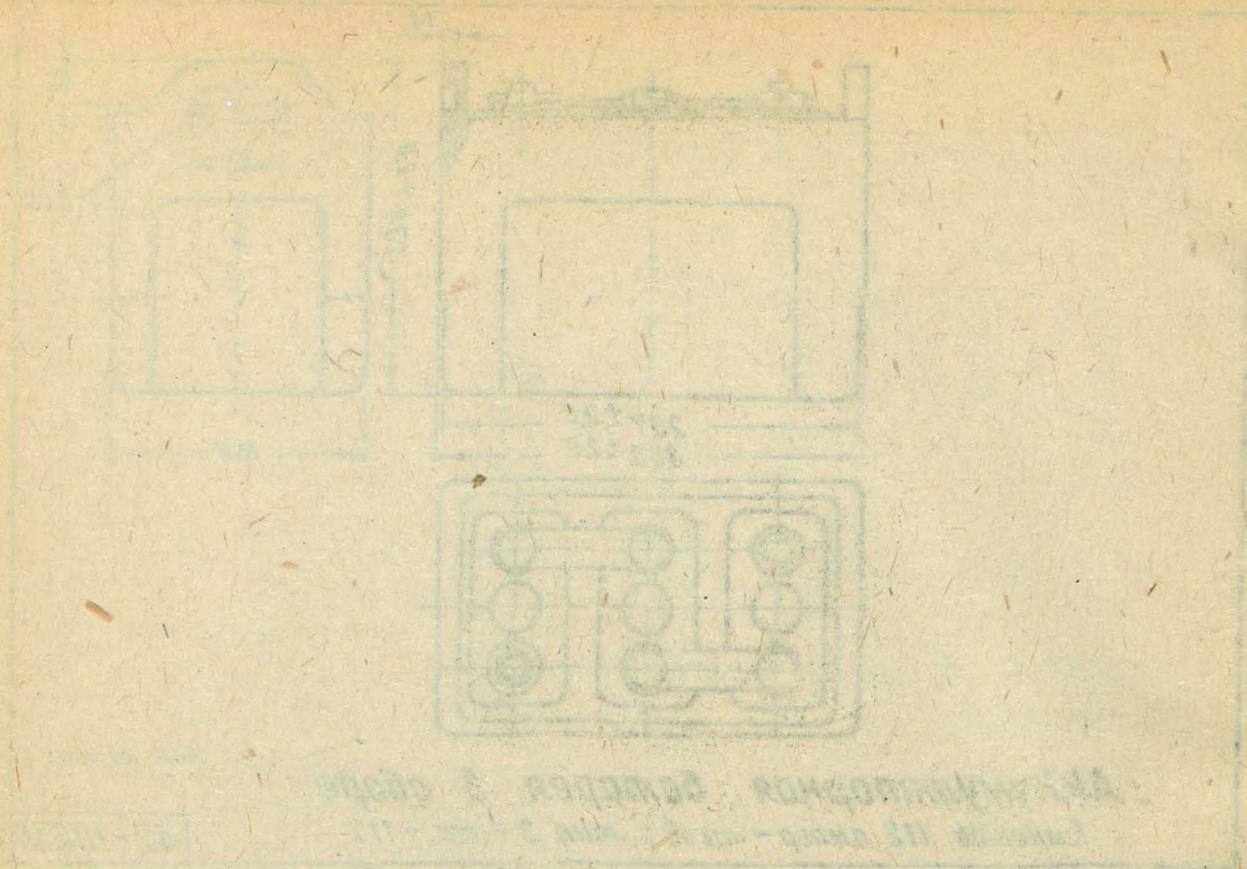
Размеры, не имеющие указаний о допусках
выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм



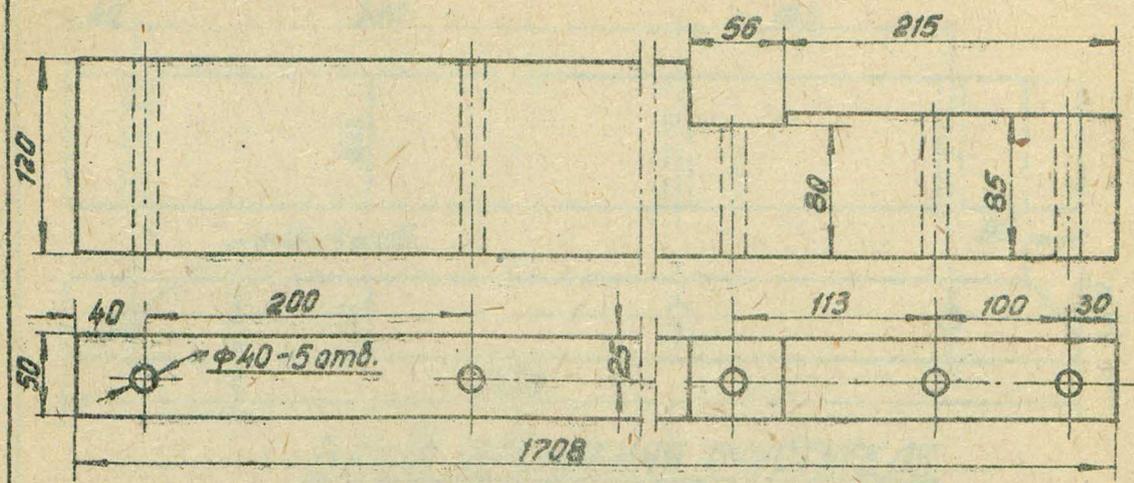
Пластина соединительная
от распределителя к свече

Кол. на маш. 4
Латунь Лента

42-122275



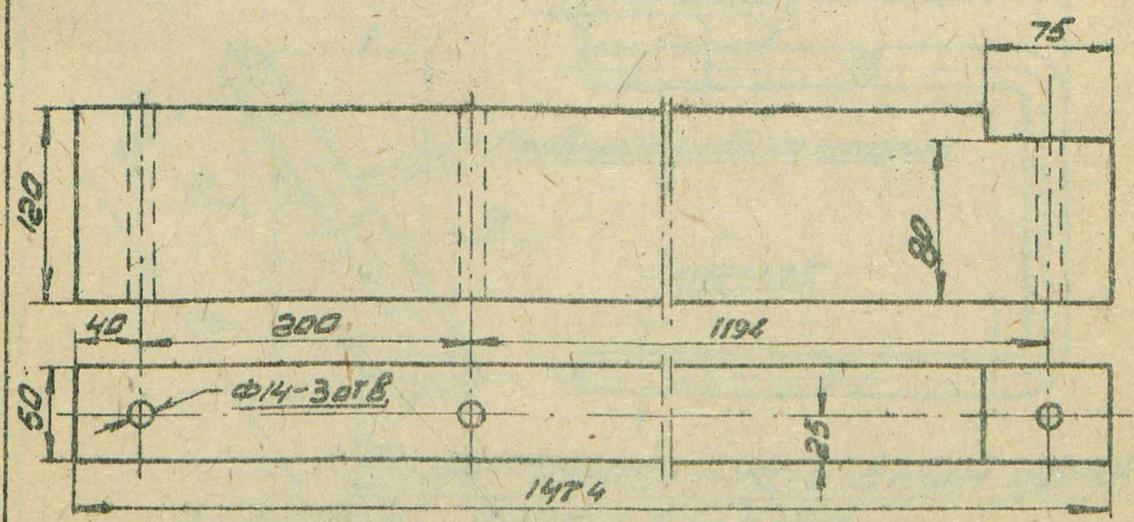
Строгость кругом,
сучки не допускаются



БАЛКА ГАЗОГЕНЕРАТОРА И ОЧИСТИТЕЛЯ ПЕРЕДНЯЯ

Сосна
Кол. на маш. 1 Г 71 - 15005

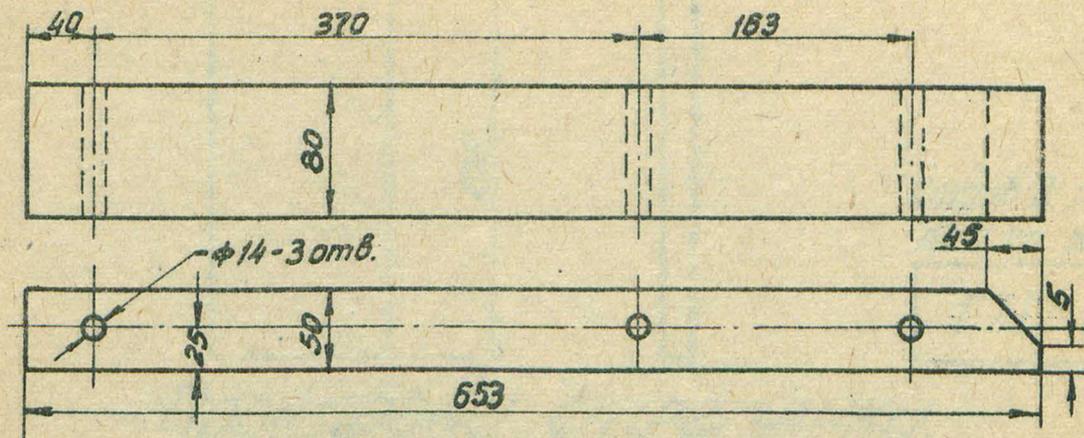
Строгость кругом,
сучки не допускаются.



БАЛКА ГАЗОГЕНЕРАТОРА И ОЧИСТИТЕЛЯ ЗАДНЯЯ

Сосна
Кол. на маш. 1 Г 71 - 15010

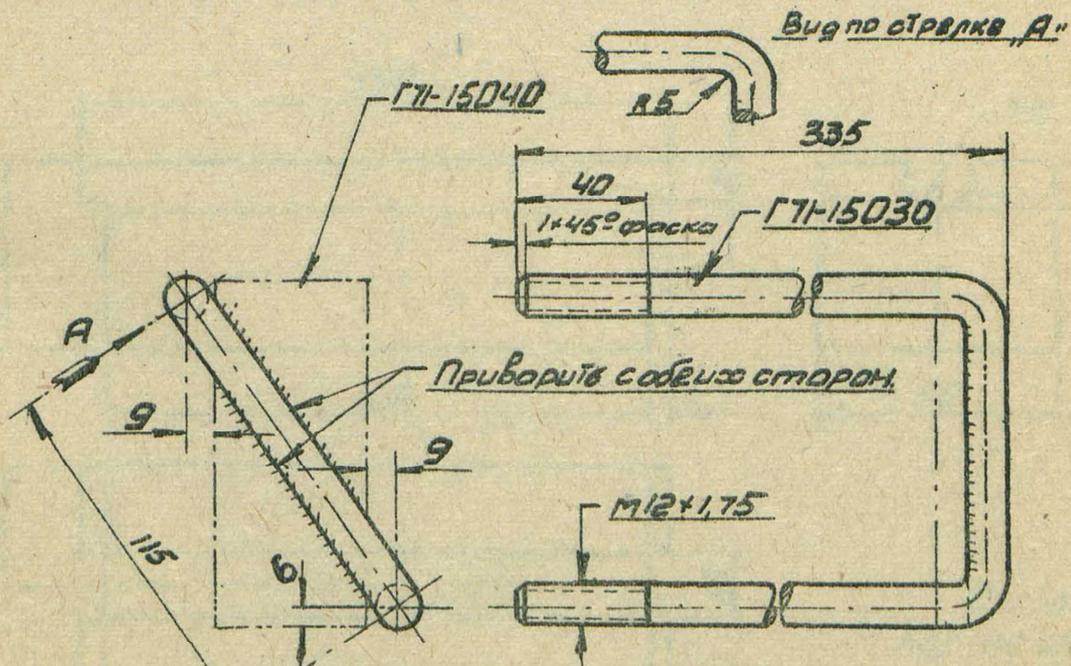
Строгаты кругом,
сучки не допускаются.



БАЛКА КРЕПЛЕНИЯ ОЧИСТИТЕЛЯ

Сосна
Кол. на маш. 1

Г 71 - 15015



СТРЕМЯНКА КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕЙ
и передней балки в сборе.

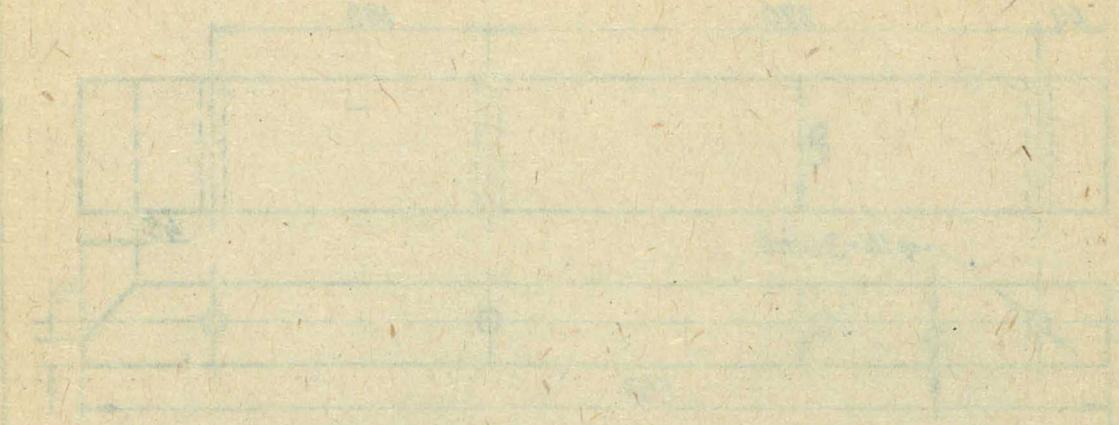
Кол. на маш. 4

Г 71 - 15025

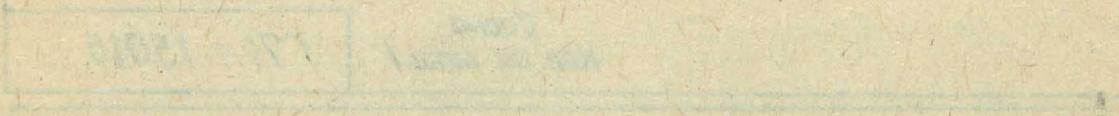
Сталь 10; $\phi 12$

Г 71 - 15030

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

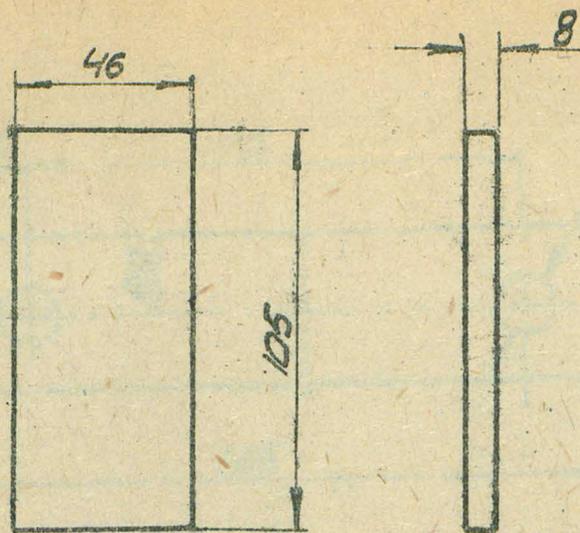


CHICAGO UNIVERSITY LIBRARY



CHICAGO UNIVERSITY LIBRARY

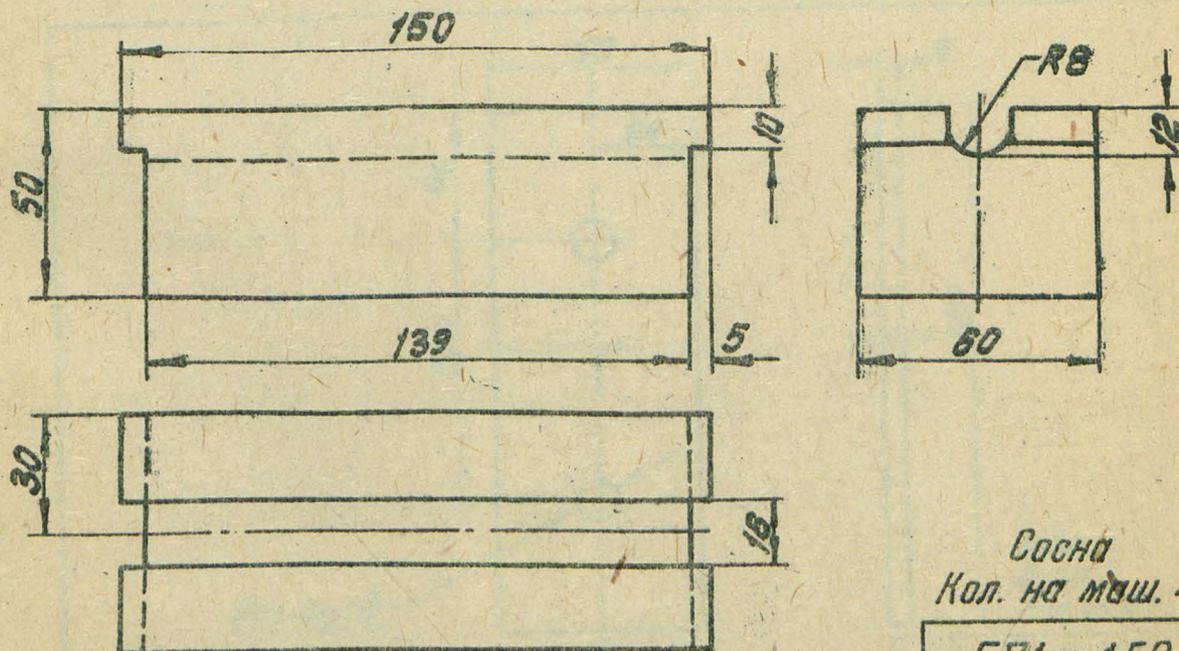




Сталь 3, лист 8
Кол. на маш. 4

Г.71-15040

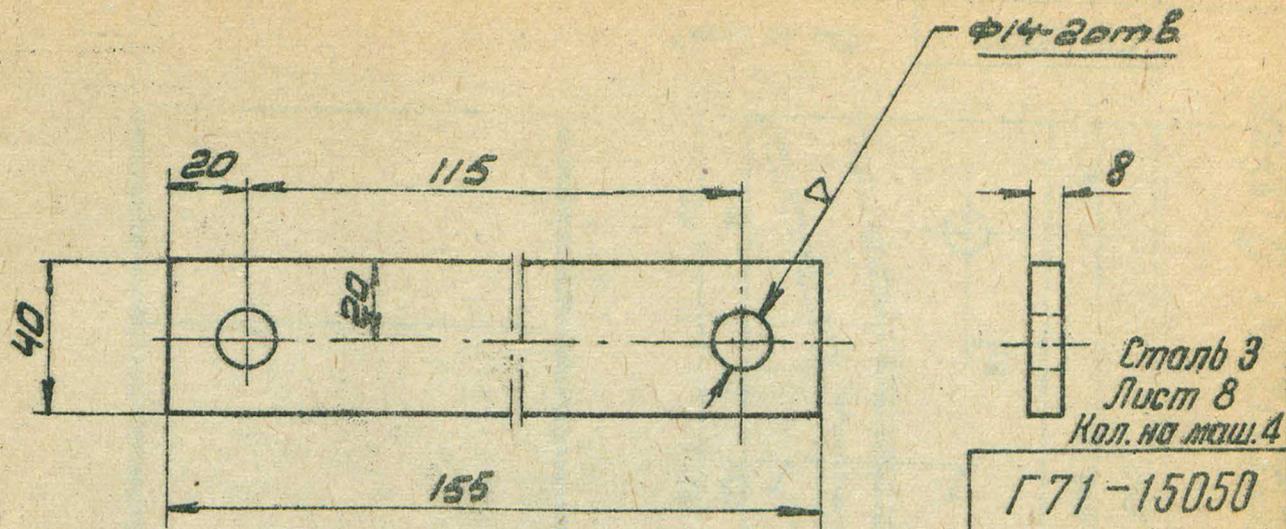
Подкладка стрелки.



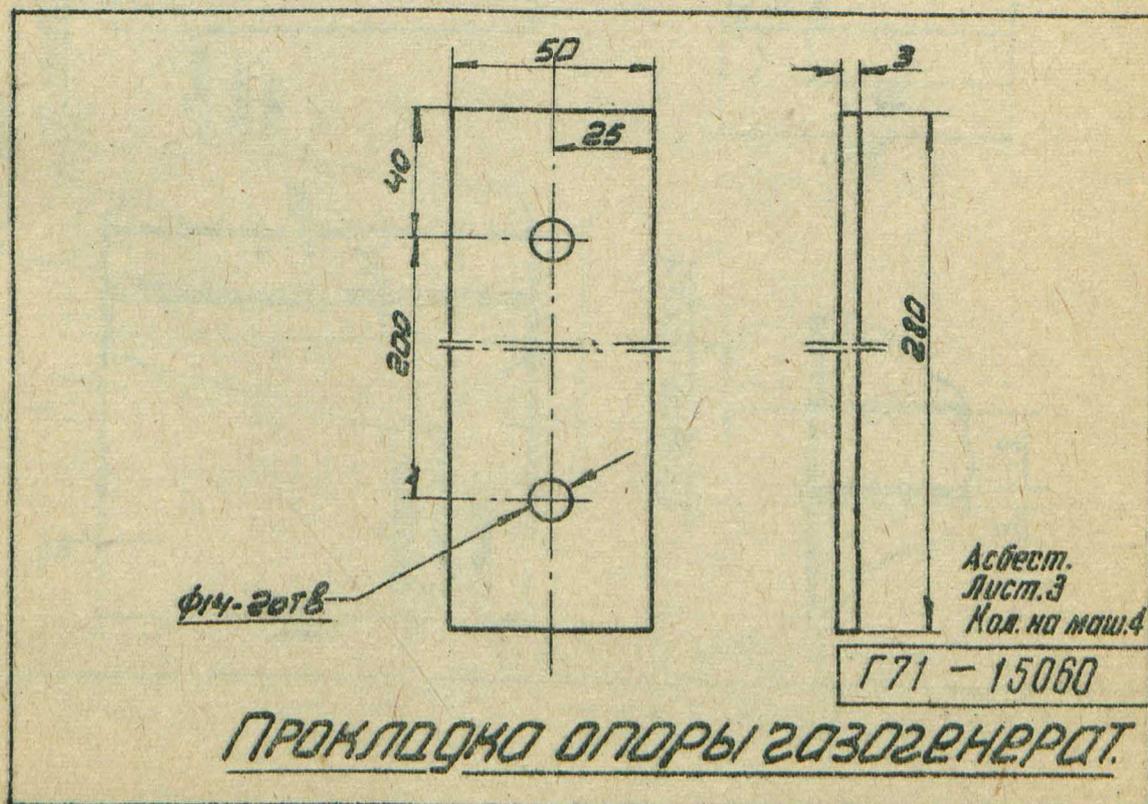
Сосна
Кол. на маш. 4

Г.71-15045

РАСПОРКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ БАЛКИ.



ПЛАНКА СТРЕМЯНКИ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕЙ И
ПЕРЕДНЕЙ БАЛКИ

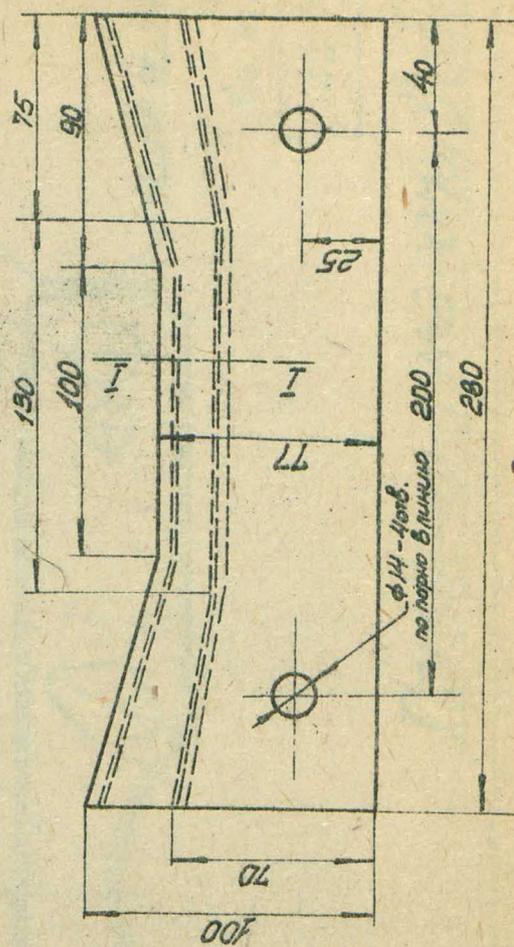


ПРОКЛАДКА ОПОРЫ ГАЗОГЕНЕРАТ.

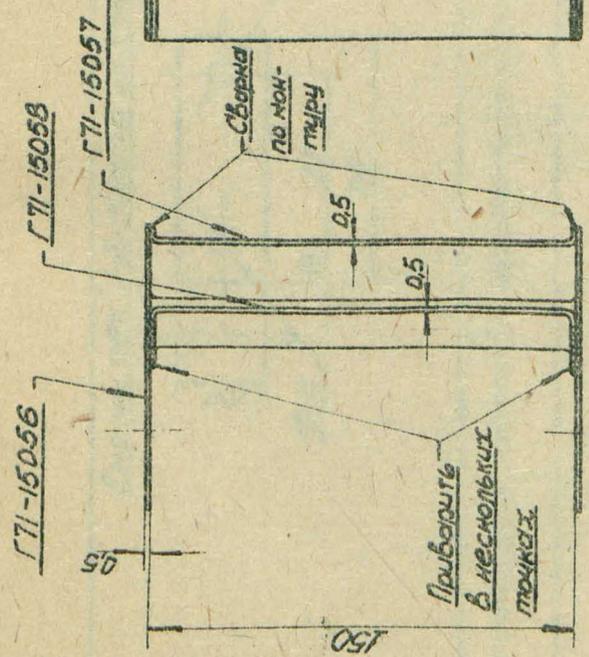
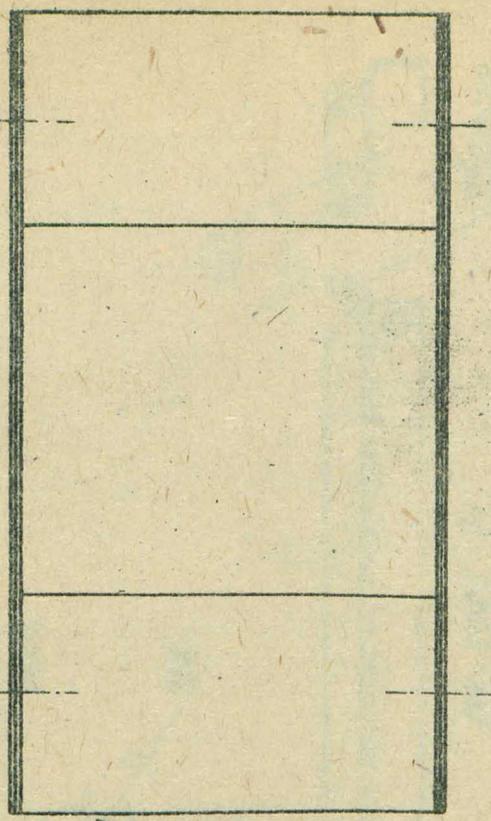
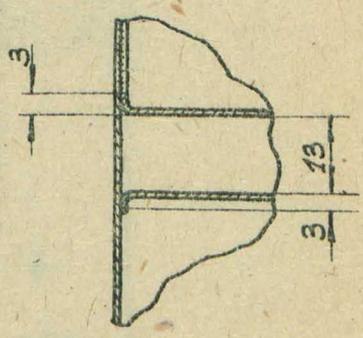
Экран балок двигателя в сборе

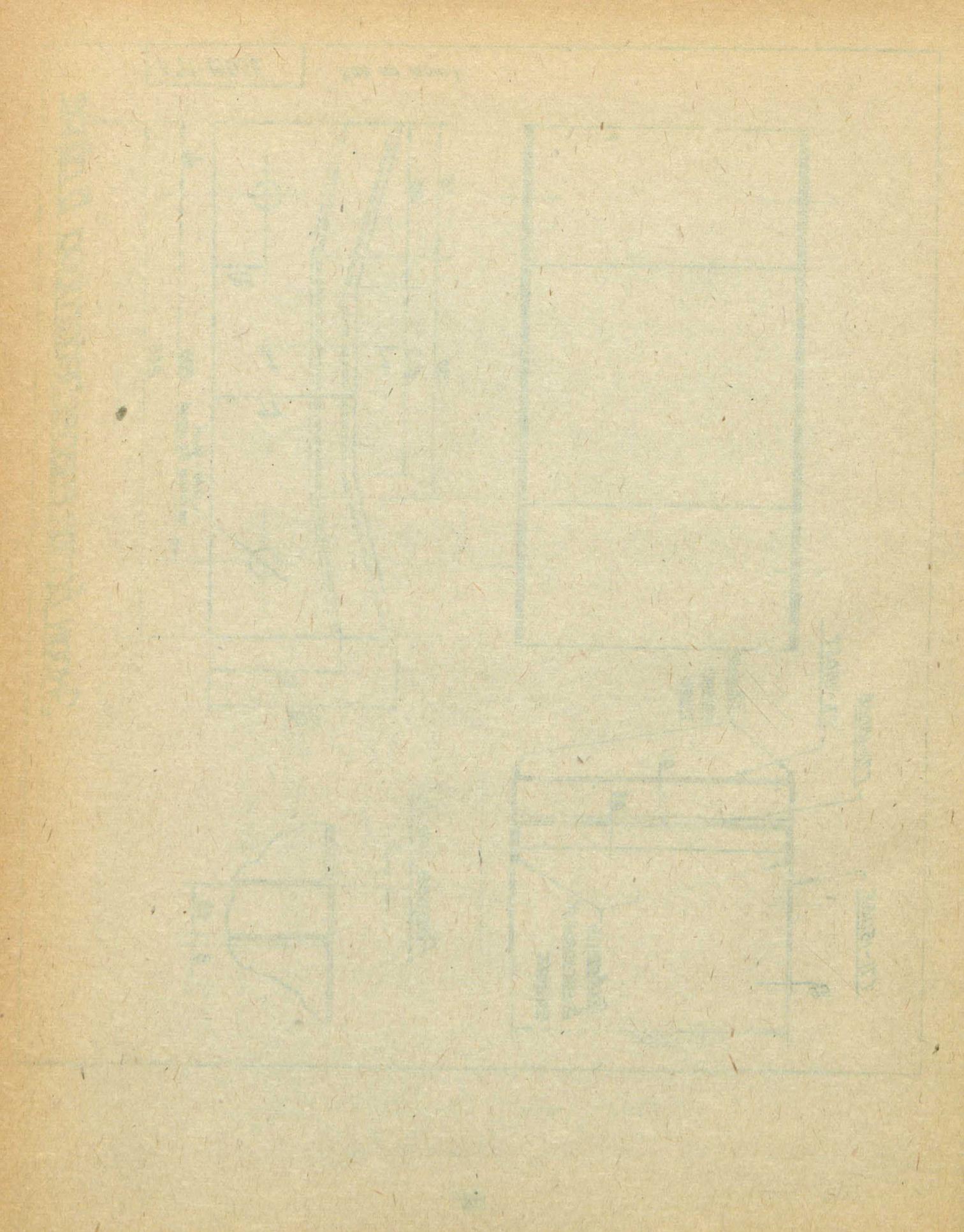
Г71-15055

Кол. на маш. 1



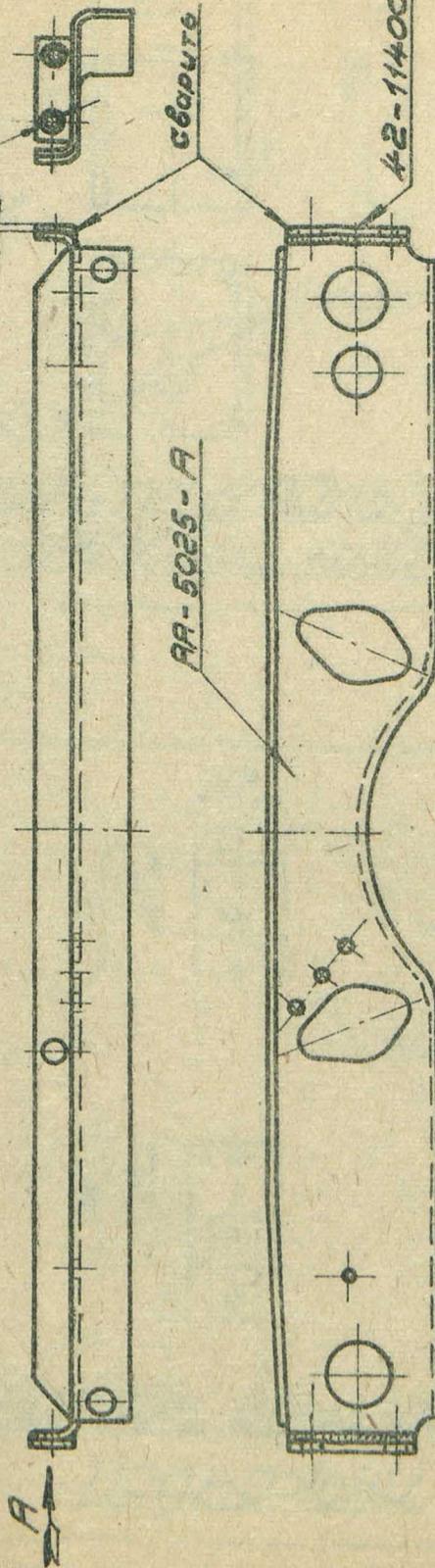
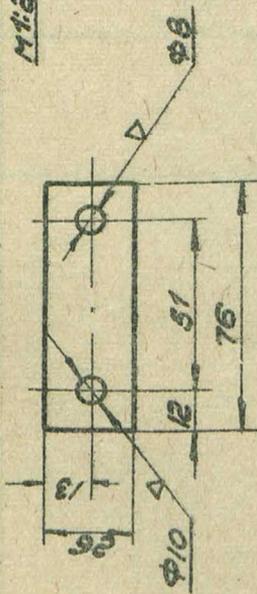
Разрез по I-I





Виз на 987. 42-114000 поставке "А"

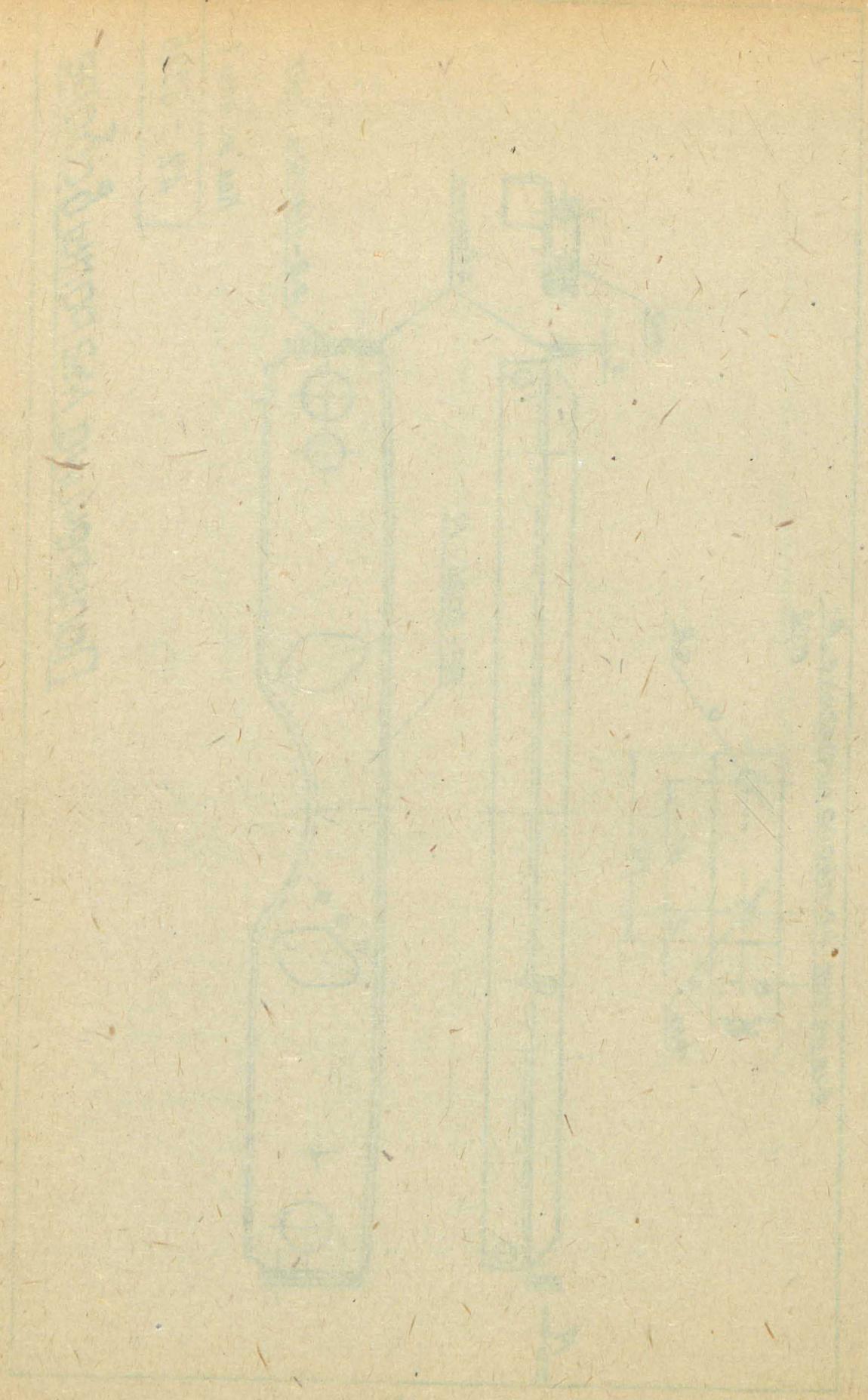
№12

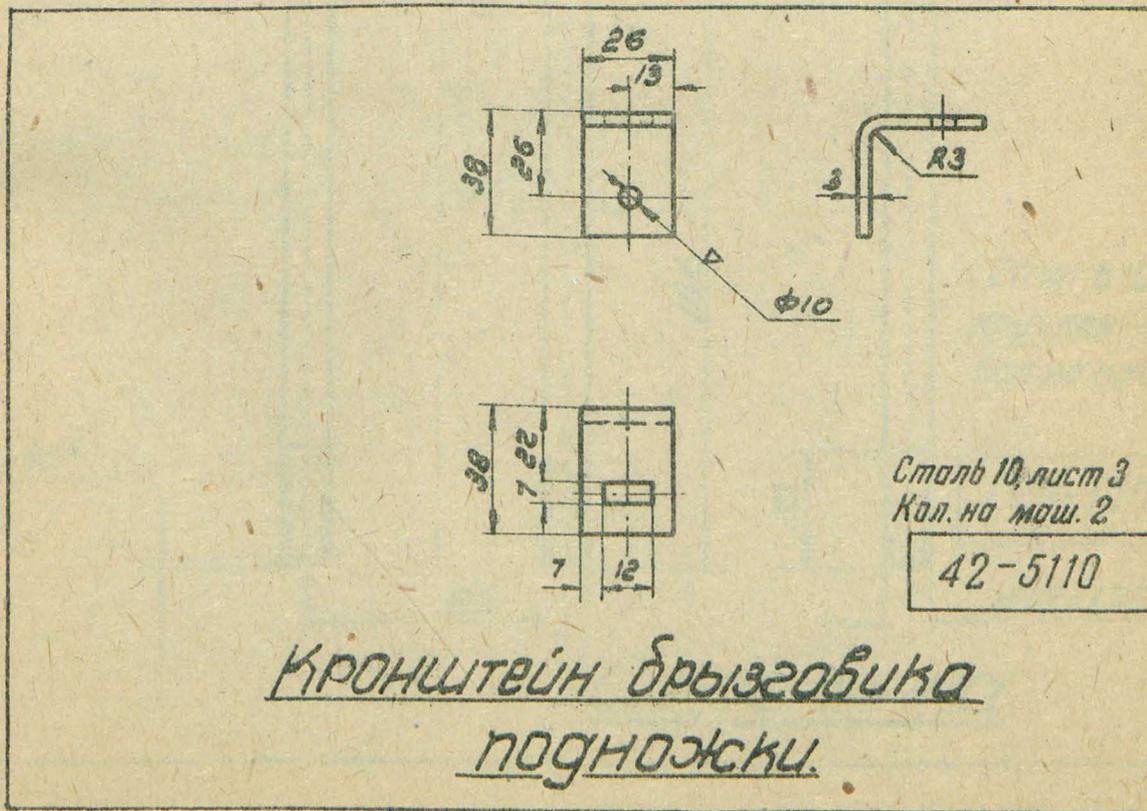
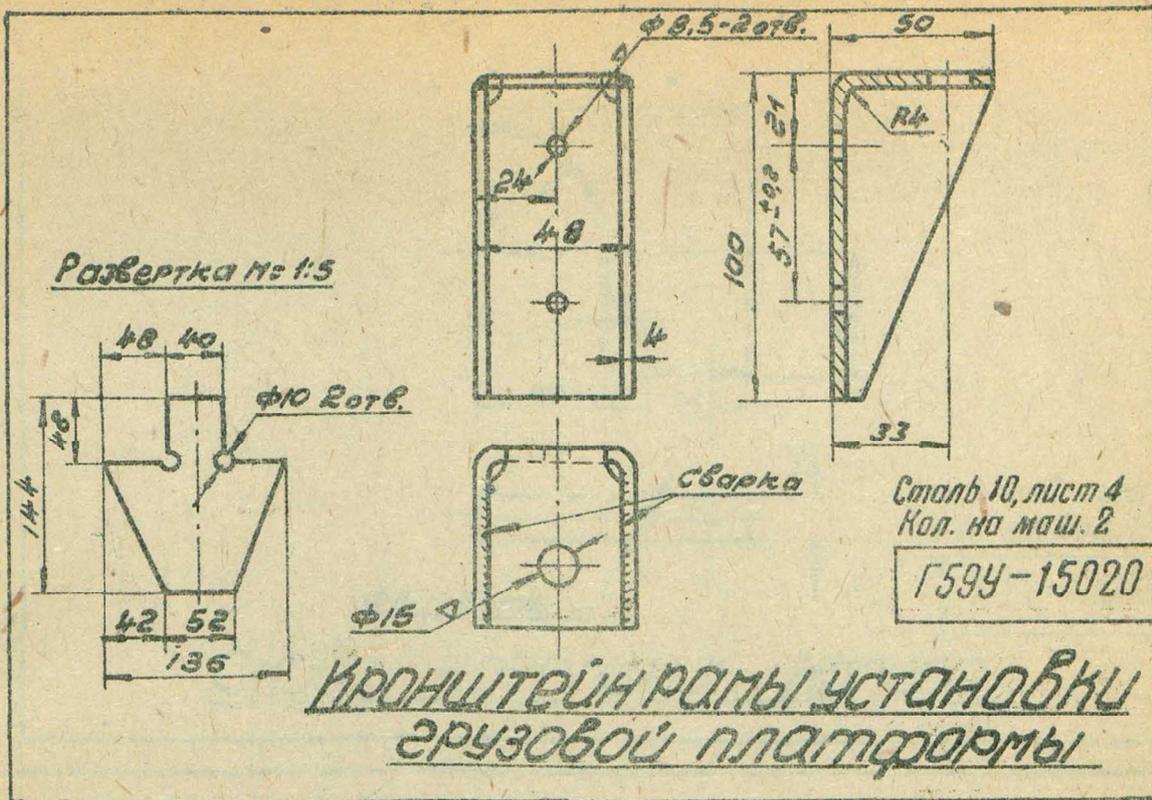


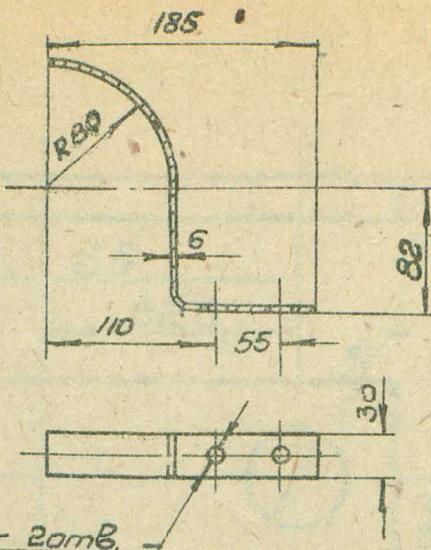
Кол. на маш. 1

42 - 5025

Поперечина №2 рапы в сборе



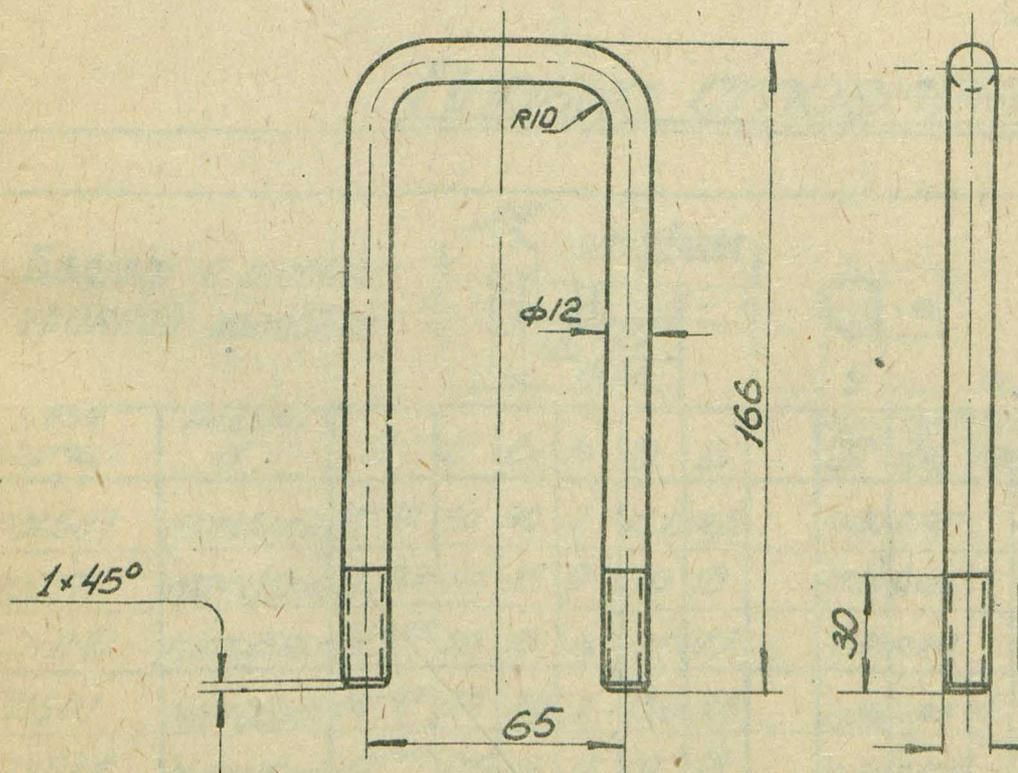




Сталь 10; лист 6
Кол. на маш. 2

Г 71-16095

Скоба крепления колеса.

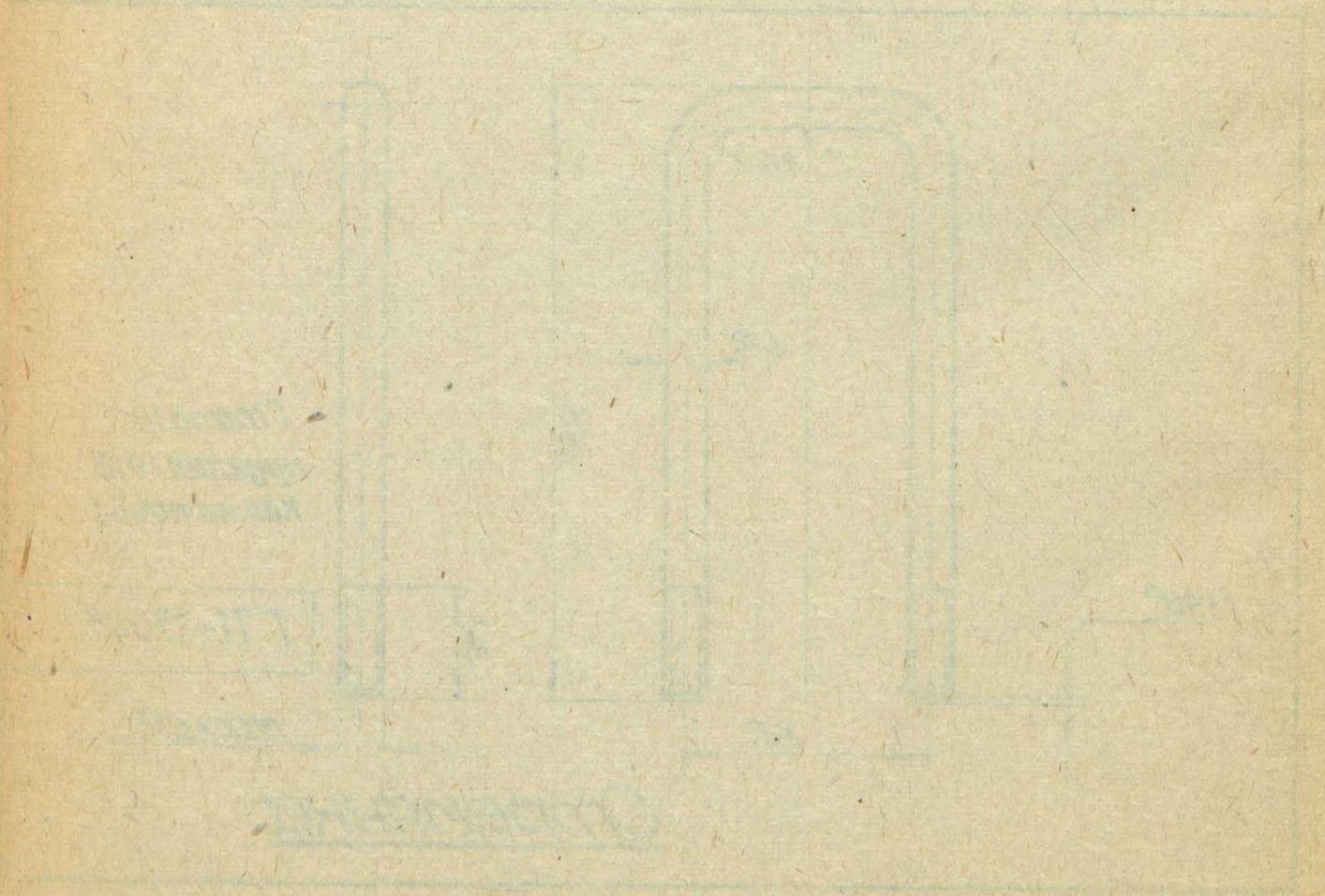
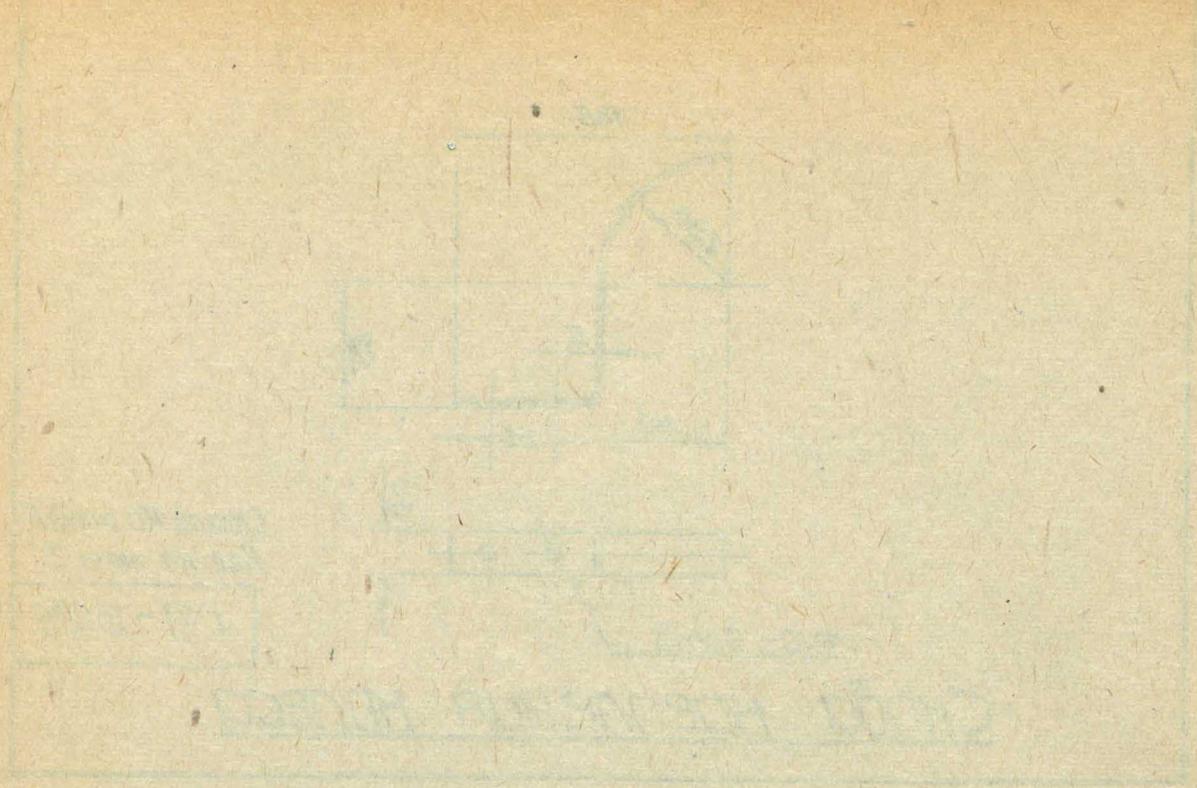


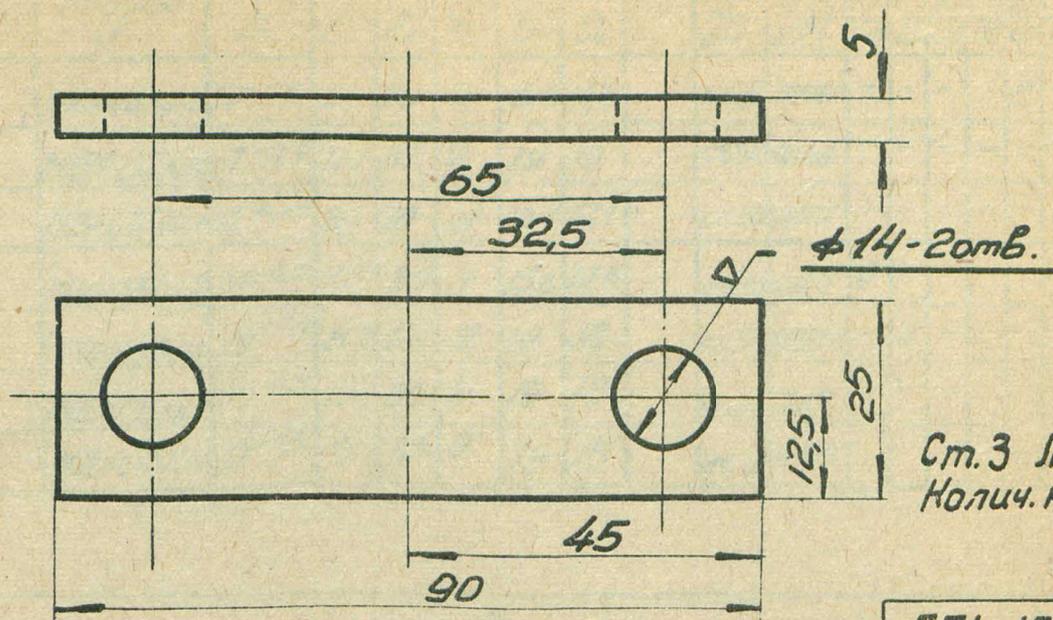
Сталь 10
Круглая φ12
Кол. на маш. 1

Г 71-15065

M12x1.75

Стремянка.



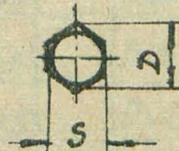
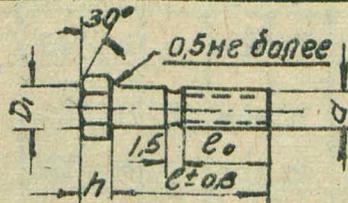


Ст. 3 Лист. 8
Колич. на маш. 1

Г 71-15070

Планка стрелянки.

Болты с шести-
гранной головкой



ОСТ-20035-387-1

Г 71

№№ нормал.	Размер d	S	L	e_0	h	D	D_1	Ма- тери- ал	Вес шт кг.	№№ гр. и кол. в них						
										04	05	06	07	11	15	18
201507	M10x1,5кл.2	14 ^{-0,3}	50	30	7	15,6	14,8	ст.30	0,037	-	-	-	8	-	-	8
200171	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	110	35	9	19	18	ст.30	0,126	-	-	-	-	-	-	3 3
201291	M8x1,25кл.1	12 ^{-0,25}	20	18	6	13,4	12,7	ст.30	0,012	-	-	-	-	-	-	8 8
201501	M10x1,5кл.2	14 ^{-0,3}	35	30	7	15,6	14,8	ст.30	0,03	4	-	-	-	-	-	4
201554	M12x1,75кл.2	17 ^{-0,3}	80	35	9	19	18	ст.30	0,092	-	4	-	-	-	-	4
200176	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	150	35	9	19	18	ст.30	0,17	-	-	-	-	-	-	4 4
200179	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	180	35	9	19	18	ст.30	0,20	-	-	-	-	-	-	2 2

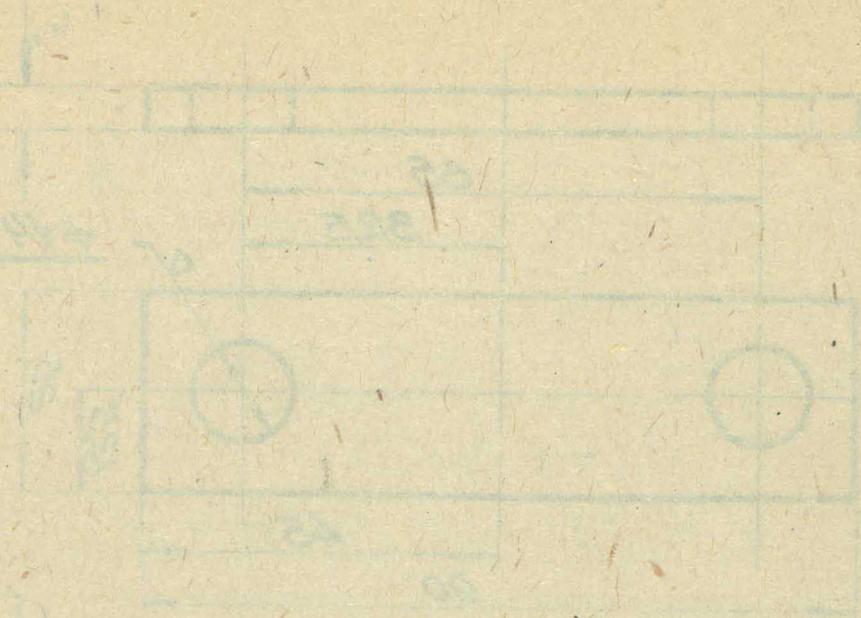


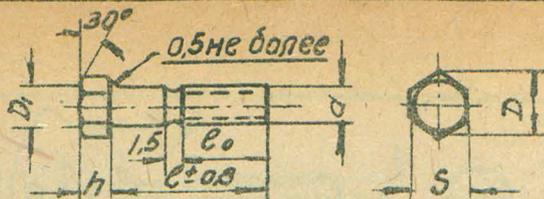
FIG. 1

FIG. 2

Technical drawing

No.	Description	Quantity	Material	Remarks
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50

Болты с шестигранной головкой

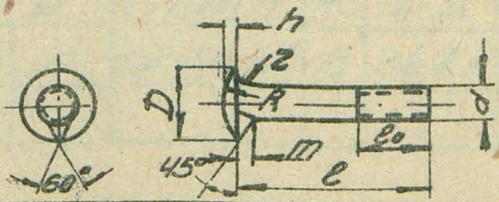


Г71

ОСТ-20035-387-1

№№ нормал.	Разборка d	S	e	e ₀	h	D	D ₁	Материал	Вес 1шт. в кг.	№№ групп. и кол. в них							Всг в 10	
										01	02	03	04	05	06	07		11
201507	M10x1,5кл.2	14 ^{-0,3}	50	30	7	15,6	14,8	Ст.30	0,037	-	-	-	8	-	-	-	-	8
200171	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	110	35	9	19	18	Ст.30	0,126	-	-	-	-	-	-	-	-	3 3
201241	M8x1,25кл.1	12 ^{-0,25}	20	18	6	13,4	12,7	Ст.30	0,012	-	-	-	-	-	-	-	-	8 8
201501	M10x1,5кл.2	14 ^{-0,3}	35	30	7	15,6	14,8	Ст.30	0,03	4	-	-	-	-	-	-	-	4
201554	M12x1,75кл.2	17 ^{-0,3}	80	35	9	19	18	Ст.30	0,092	-	4	-	-	-	-	-	-	4
200176	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	150	35	9	19	18	Ст.30	0,17	-	-	-	-	-	-	-	-	4 4
200179	M12x1,75кл.1	17 ^{-0,3}	180	35	9	19	18	Ст.30	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	2 2

Болты черные

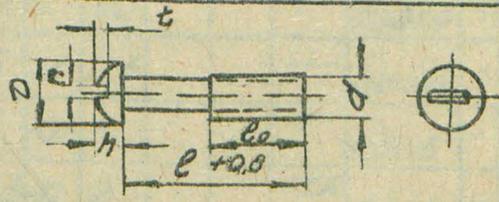


Г71

ОСТ-20095-387уп11

№№ нормалей	Разборка d	e	e ₀	D	h	R	m	z	Материал	Вес 1шт. в кг.	№№ групп. и кол. в них							Всг в 10	
											16								
ОСТ-137	3/8"	90	25	25	5	~1/8	5	0,5		0,052	22								22
ОСТ-137	3/8"	120	25	25	5	~1/8	5	0,5		0,07	4								4
ОСТ-137	3/8"	45	25	25	5	~1/8	5	0,5		0,02	4								4

Винты с полукруглой головкой



Г71

ОСТ-3703 тип 1

№№ нормалей	Разборка d	e	e ₀	h	D	t	n	Материал	Вес 1шт. в кг.	№№ групп. и кол. в них							Всг в 10		
220054	M4x0,7кл.2	16	15	3,1	7	1,8	0,8	Ст. 10	0,002				6						7

Винты с
потайной голов-
кой

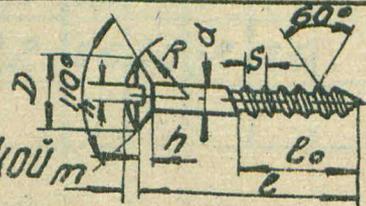


Г71

ОСТ 217

№№ нормалей	Резьба d	e	l ₀	h	D	t	n	Мате- риал	Вес шт. в.к.	№ гр. и кол-ч. в них						всё ГО	
										11							
221559	M3x0,7кл.2	18	16	1,5	1,2	0,8	0,8		0,0011	2							2

Винты для де-
рева (шурупы) с
потайной головкой

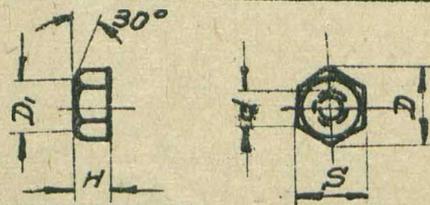


Г71

ОСТ 190

№ № нормалей	d	e	l ₀	D	n	m	h	R	d ₁	S	Мате- риал	Вес шт. в.к.	№ гр. и кол-ч. в них						всё ГО	
													03							
248038	5	35	21	10	1,2	1,8	1,8	8	3,5	2,2	Ст. 10	0,0028	2							2

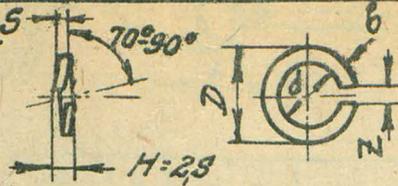
Гайки черные
шестигранные



Г71

№ № нормалей	Резьба d	S	H	D	D ₁	Мате- риал	Вес шт.	№ гр. и кол-ч. в них						всё ГО	
								06	07	10	11	15	16		
250765	M8x1,25-кл.2	14-0,4	6	15,5	14,7	Ст.10	0,004	24	-	-	-	3	8	-	35
250810	M10x1,5-кл.2	17-0,4	8	18,9	18	"	0,0115	-	4	8	-	-	-	-	12
250811	M12x1,5-кл.2	19-0,5	10	21	20	"	0,0254	-	-	-	-	-	29	-	29
ГШ-М6	M6x1кл.2	11-0,4	5	12	11,5	"	0,0032	-	-	-	1	-	-	-	1
ост-3310-ш	3/8"	17-0,4	8	18,9	18	"	0,0115	-	-	-	-	-	-	30	30
250762	M4x0,7кл.2	9-0,3	3,5	10	9,5	Ст.10	0,002	-	-	-	-	2	-	-	2
250512	M10x1,5кл.2	17-0,4	8	19	20	Ст.10	0,0115	24	-	-	-	-	-	-	24
250764	M6x1кл.2	11-0,4	5	12	11,5	Ст.10	0,004	4	-	-	-	-	-	-	4

Шайбы пружинные (Гровера) Нормальные

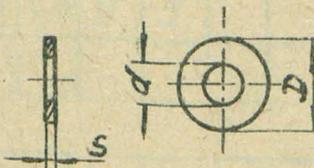


Г71

ОСТ 26042-α

№№ нормалей	Диаметр резьбы болта	d	D	B	S	Z	Материал	Вес 1 шт. в кг.	№№ вари. кол-ч. в шт.				всг. шт.	
									01	06	07	11		15
252135	8	8,5	13,1	2,5	2,5	0,8	"	0,0016	2	-	-	3	8	11
252134	6	6,5	10,5	2	2	0,6	"	0,0008	-	10	-	-	-	10
252136	10	10,5	14,5	3	3	1,0	"	0,0041	4	-	-	-	-	4
252132	4	4,2	6,6	1,2	1,2	0,5	Ст. 65Г	0,0002	-	-	-	2	-	2

Шайбы штампованные

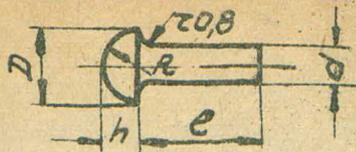


Г71

ОСТ-198

№№ нормалей	d	D	S				Материал	Вес 1 шт. в кг.	№№ вари. кол-ч. в шт.					всг. шт.	
									01	03	10	15	16		
252007	13	24	2				"	0,0071	2	-		11			13
ШШ-7	7	14	1,5				"	0,002	-	3	-	-			3
252006	11	22	2				"	0,0043	-	18	-	-	30		48

Заклепка с полу-круглой головкой

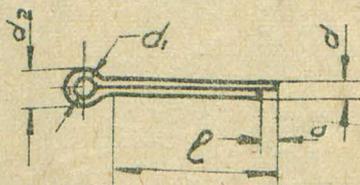


Г71

Ост 184 и 301

№№ нормалей	d	e	h	D	R	Материал	Вес 1 шт. в кг.	№№ гр. и кол. в них					Всего шт.
								01	15	05			
252540	3	8	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,001	1	-	-			1
252772	8	24	4,8	14,5	8	"	0,013	-	8	-			8
252803	9,5	24	6	17	9	"	0,017	-	2	-			2
252805	9,5	28	6	17	9	"	0,02	-	2	-			2
252541	3	10	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,0015	-	-	4			4
252539	3	6	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,001			24			24

Шплинты разводные

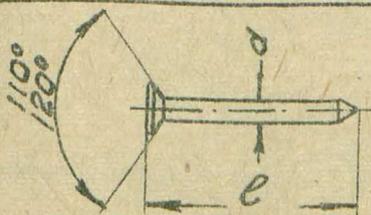


Г71

Ост-150

№№ нормалей	Номин. диам. отверстия	d	e	d1	d2	a	Материал	Вес 1 шт. в кг.	№№ гр. и кол. в них					Всего шт.
									01	05				
258038	3	2,7	15	3,5	6,2	4	Ст. 10	0,001	2	-				2
258070	5	4,6	40	4,5	9	5	Ст. 10	0,002	-	1				1

Гвозди



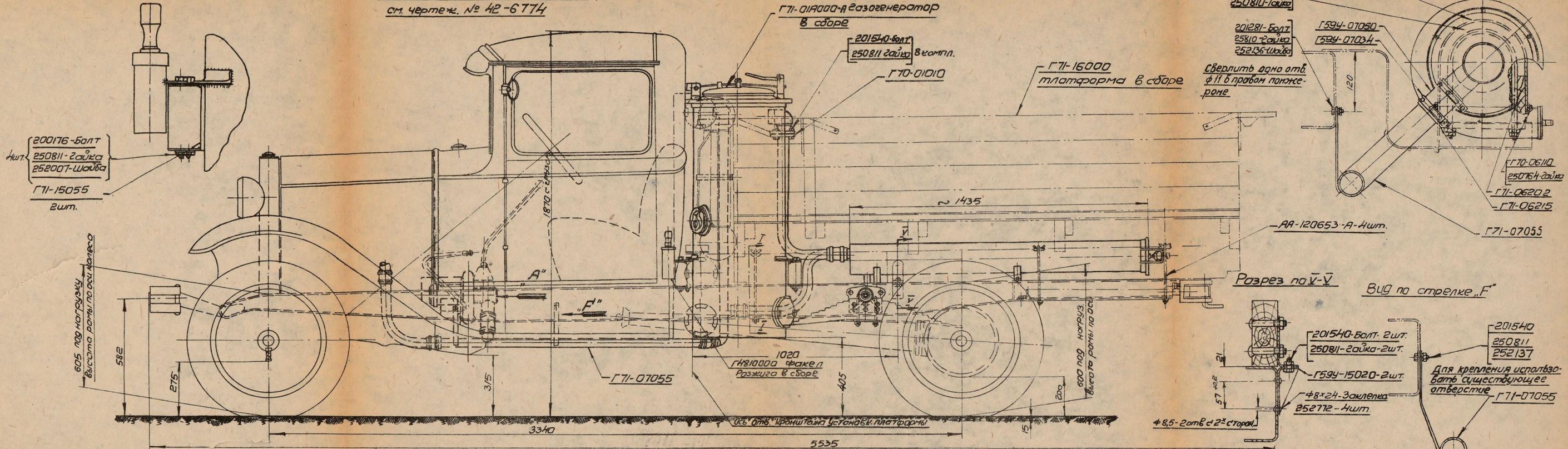
Г71

№№ нормалей	d	e				Материал	Вес 1 шт.	№№ гр. и кол. в них					Всего шт.
								15					
Ост-3237	4,5	100				Ст. 0	0,01	30					30

Вид по стрелке "Е"
Крепление факела

Примечание
Уменьшенный брызговик на мотор
см. чертеж. № 42-6774

Вид по стрелке "А"

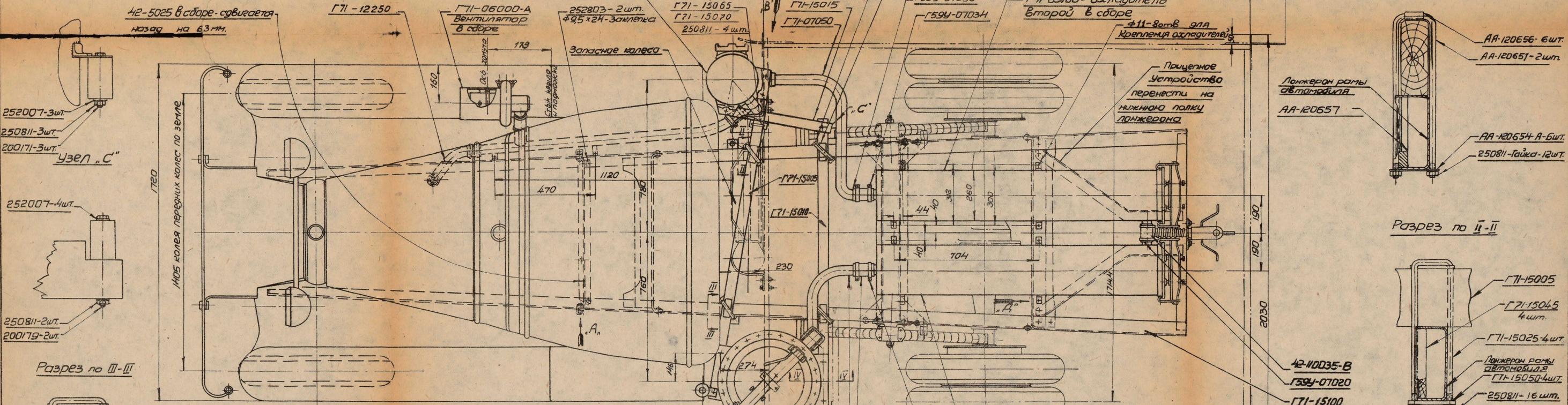


Вид по стрелке "В"

Вид по стрелке "F"

Разрез по I-I

Разрез по II-II



Вид по стрелке "А"

Вид по стрелке "А"

Разрез по IV-IV

Автомобиль ГАЗ-АА
с газогенераторной установкой Г-71

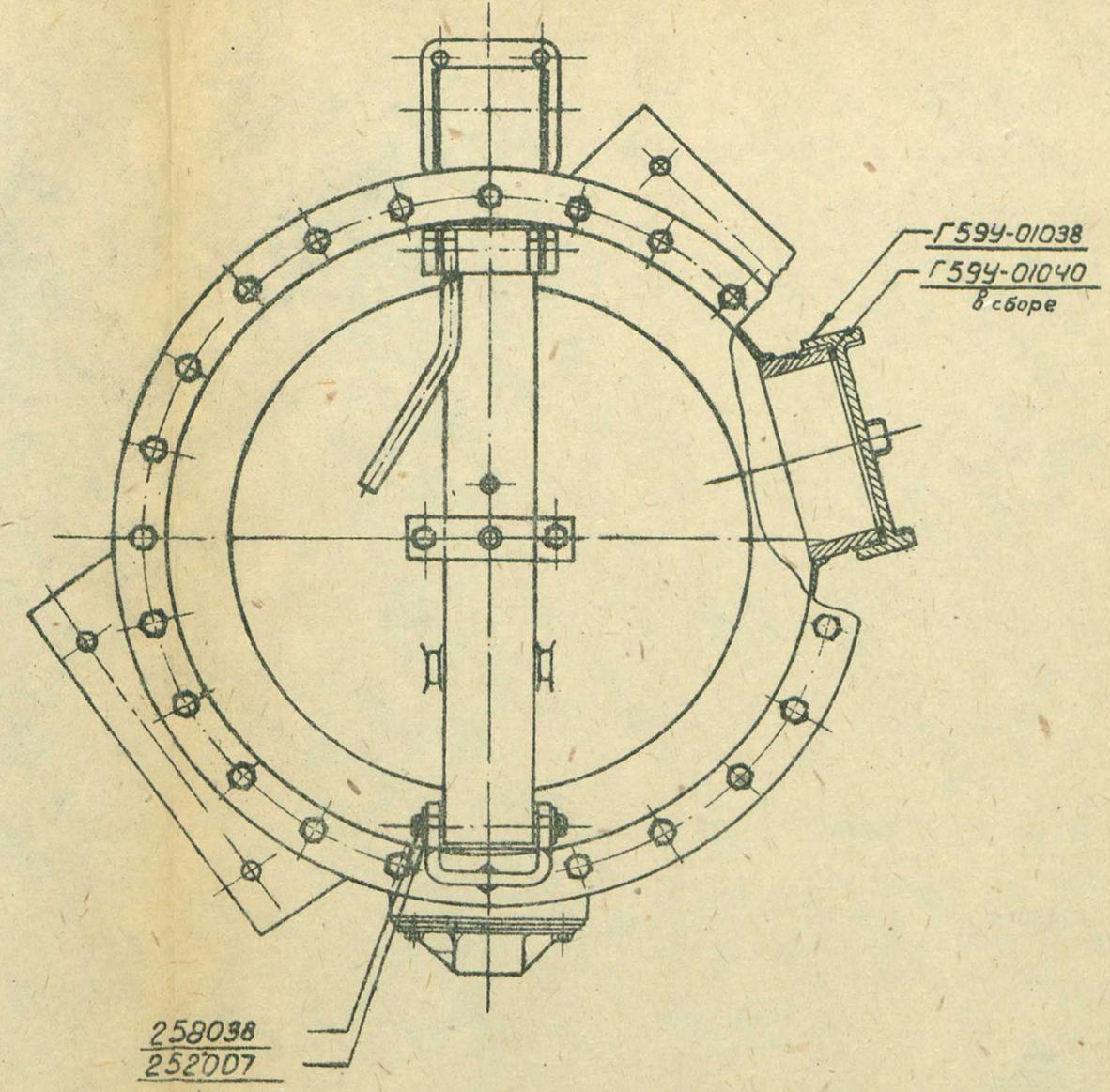
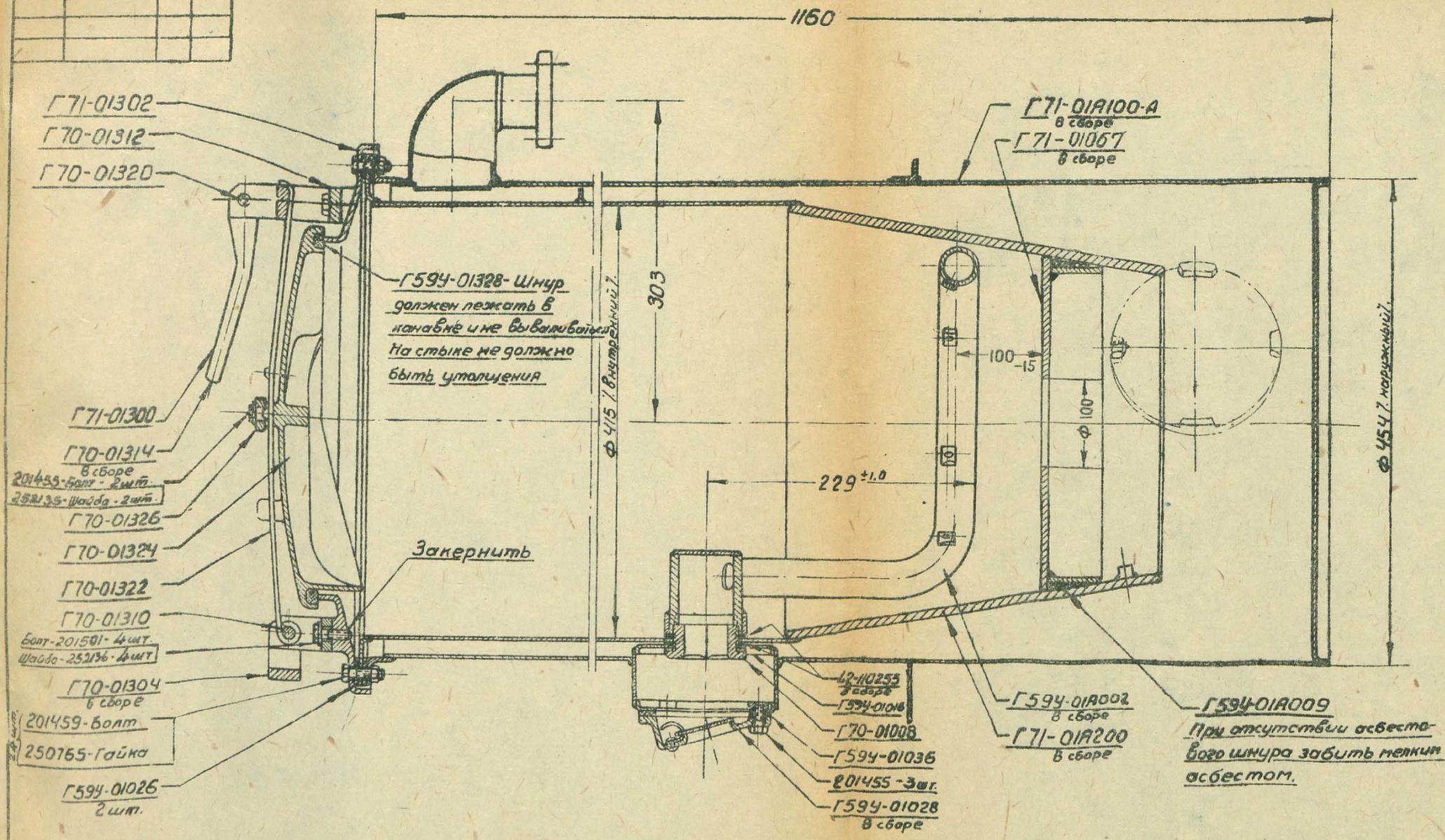
Г71-00000

вклеивать

9 ⁶⁷/₃₅₃
M-11685

Дата выпуска черт.			
Изменения			
Отм.	Было	Дата	Лист

Примечание: Газогенератор в сборе в опрокинутом положении опробовать водой залитой между стенками корпуса бункера до уровня, превышающего на 300 мм шов приварки камеры. Патрубок вынода газа заглушить. Осмотру подлежат: воздушная коробка и внутренность бункера через зольниковый люк.

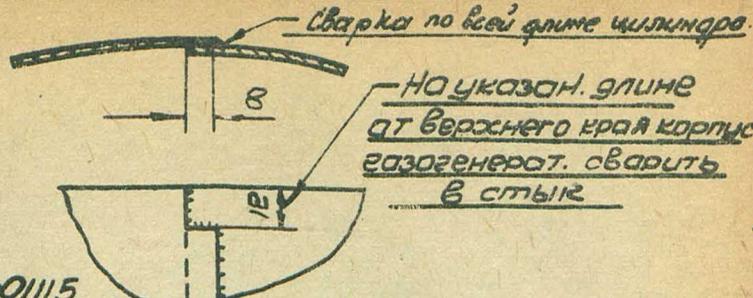


Газогенератор в сборе

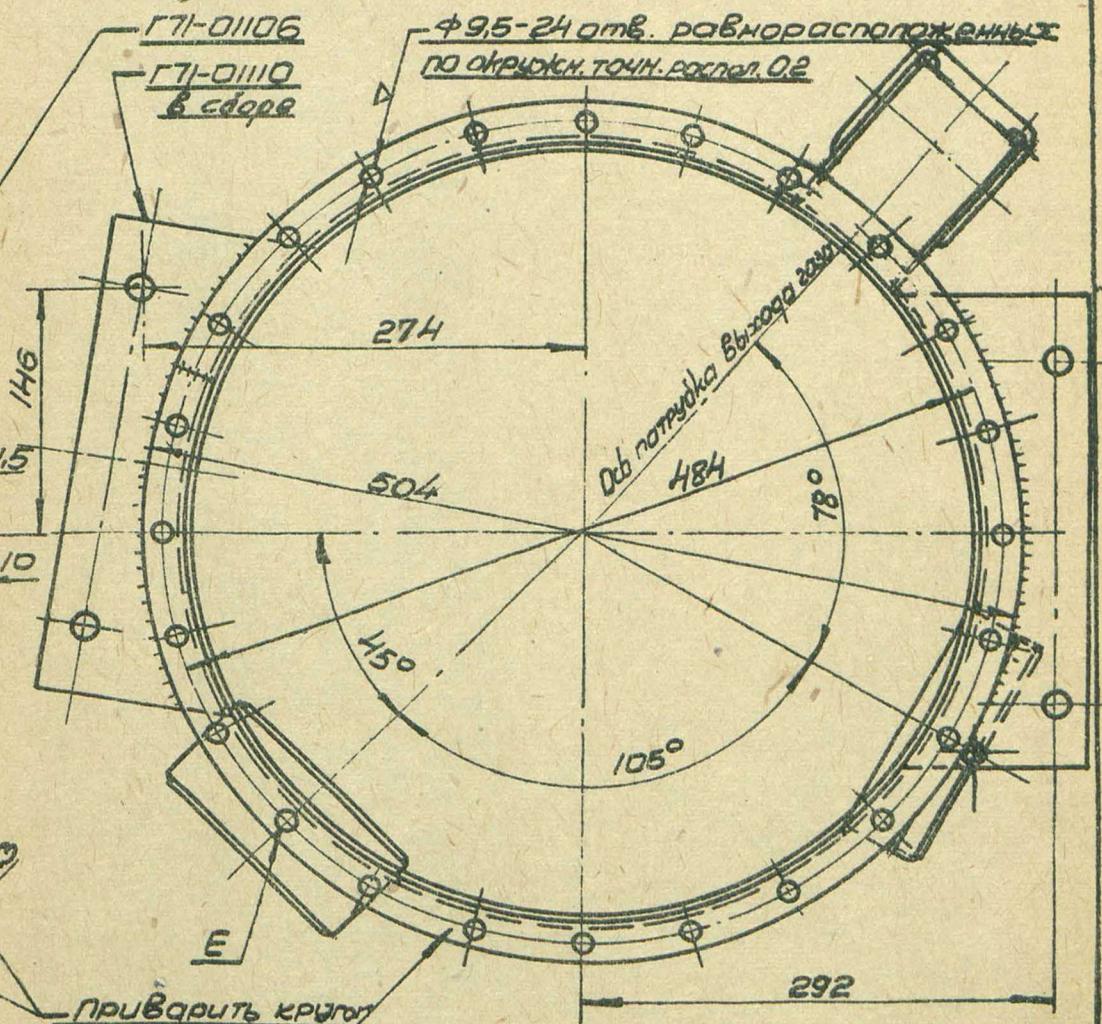
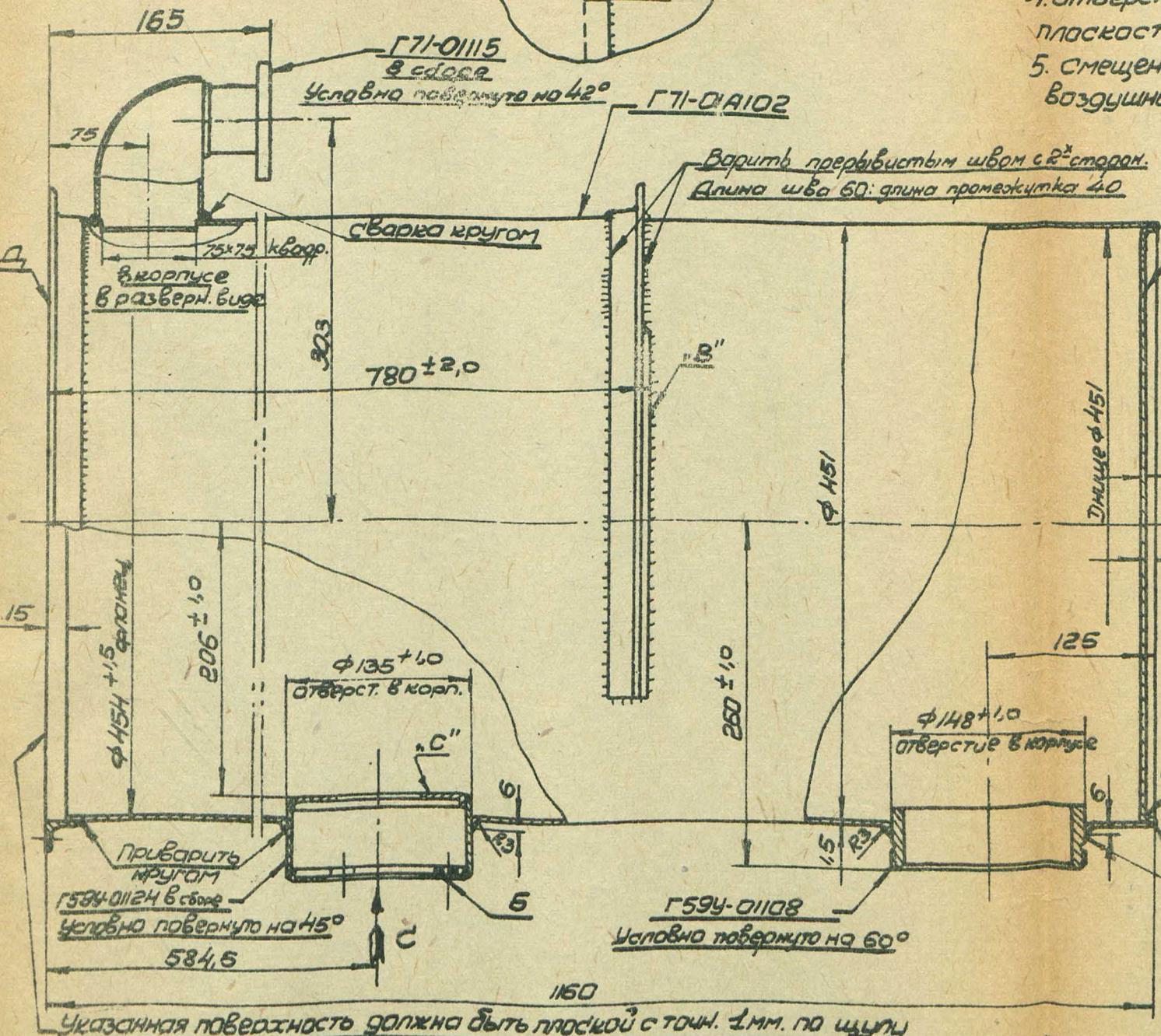
Газогенератор в сборе проверить на герметичность воздухом давлением 0,5 кг/см². Окрасить снаружи черным лаком.

Вклейка 2

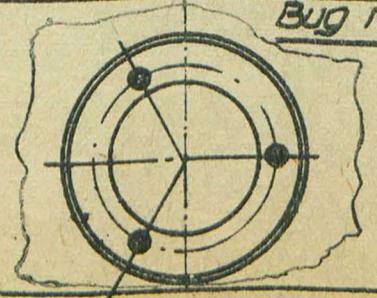
сечение по сварочному шву корпуса генер.



1. Поверхность опорного пояса „В“ должно быть перпендикулярно оси корпуса газогенератора с точностью 3мм. на длине 780 мм.
2. Плоскость „С“ должно быть перпендикулярна плоскости „А“ фланца корпуса газогенератора с точн. 0,5мм. на крайних точках
3. Плоскость фланца „А“ должно быть перпендикулярно оси корпуса с точностью 1,5мм. на крайних точках
4. Отверстие „Б“ воздушн. коробки должно быть расположено в вертикальной плоскости проходящей через ось газогенерат. с точностью 1мм.
5. Смещение отверстия „Е“ фланца корпуса газогенер. относительно отв. „Б“ воздушной коробки допускается не более 1мм.



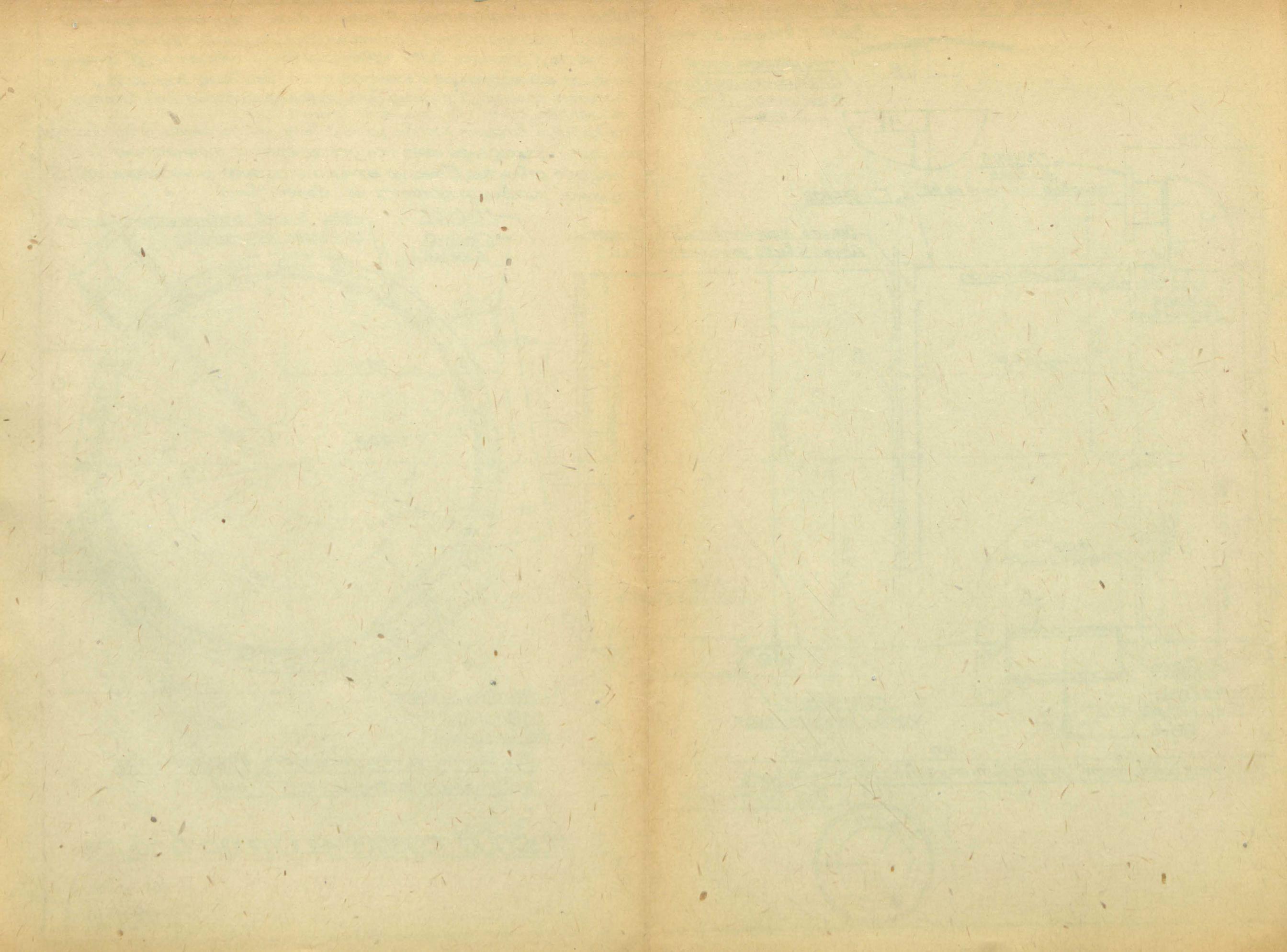
Указанная поверхность должна быть плоской с точн. 1мм. по шпулю
Вид по стрелке „С“



Приварить кругом Г594-01104
Условный 25x25x4
Проверить на герметичность воздухом при избыточном давлении 0,5 кг/см².

Корпус газогенератора в сборе

Кол. на маш. 1.
Г71-01A100-A

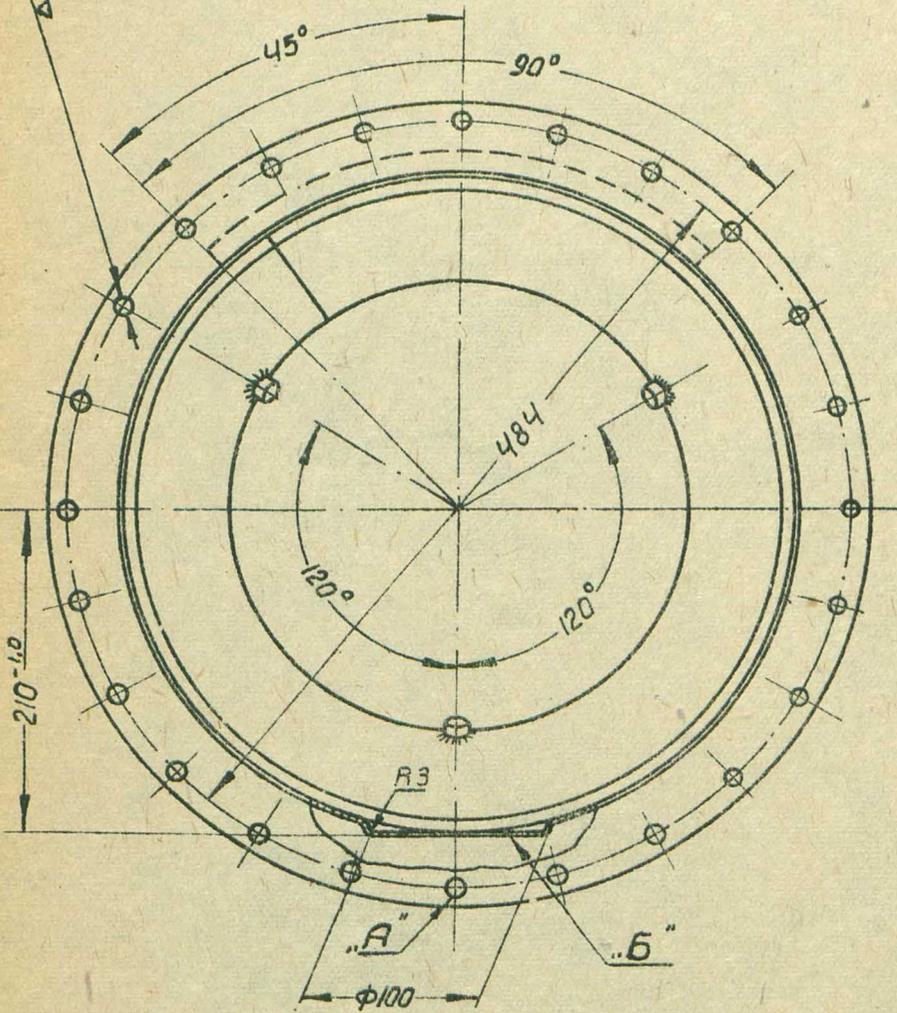
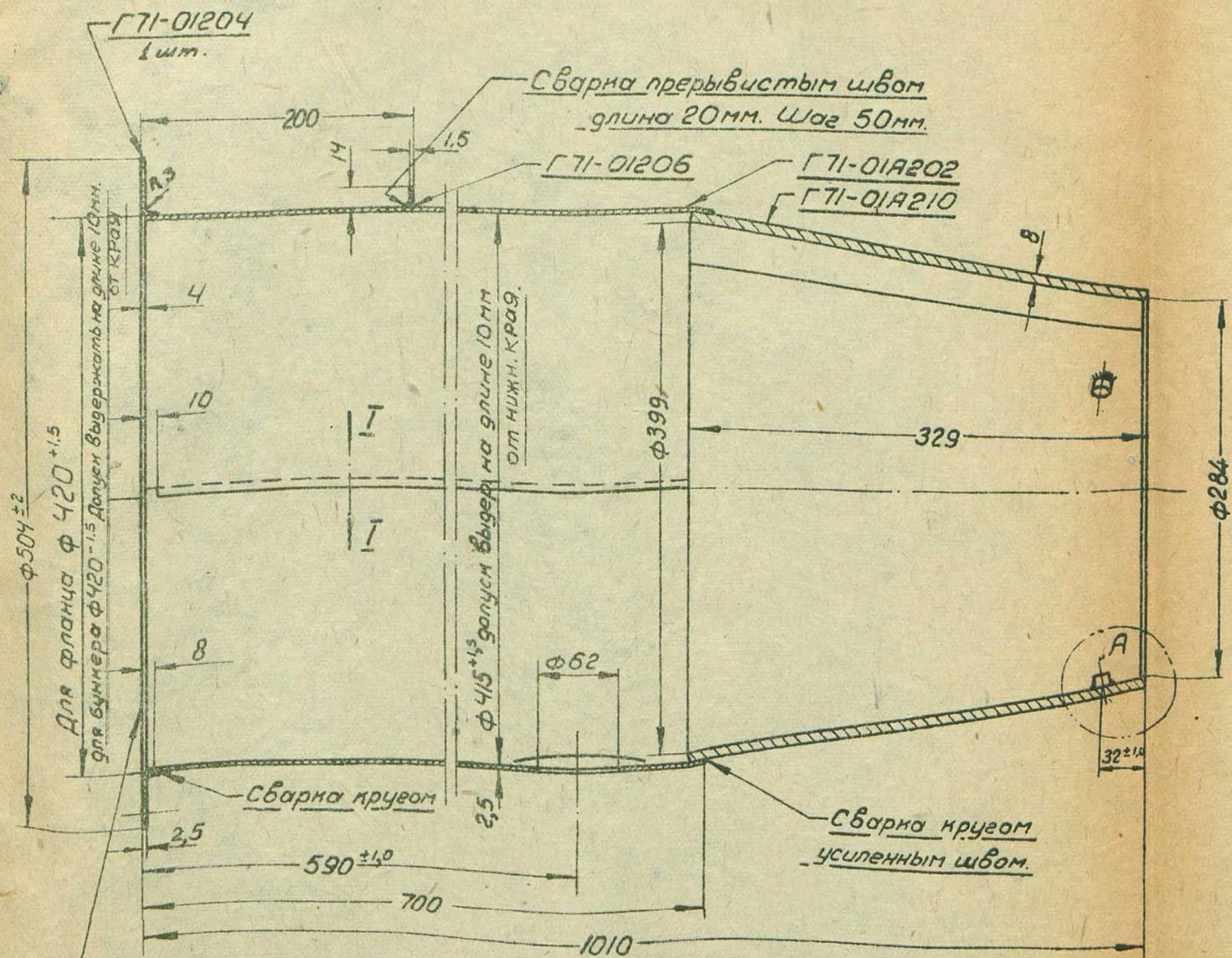


Сечение по I-I



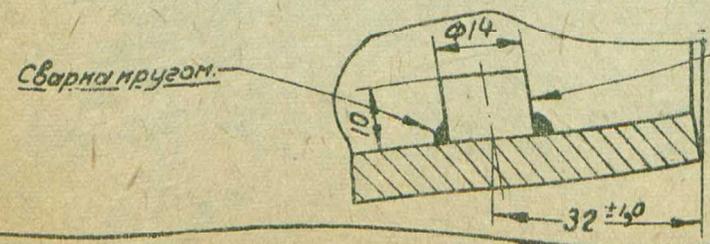
φ9,5-24 отв. равномерно по окруж. точность располж. 0,2

1. Отверстие „А“ должно лежать в вертикальной плоскости проходящей через отверстие φ62 в корпусе бункера с точностью 1 мм.
2. Поверхность „Б“ должна быть равной с точностью 0,5 мм. по шупу и перпендикулярна плоскости фланца бункера точность 0,5 мм на крайних точках.



Указанная поверхность должна быть плоской с точностью 1 мм.
Узел „А“

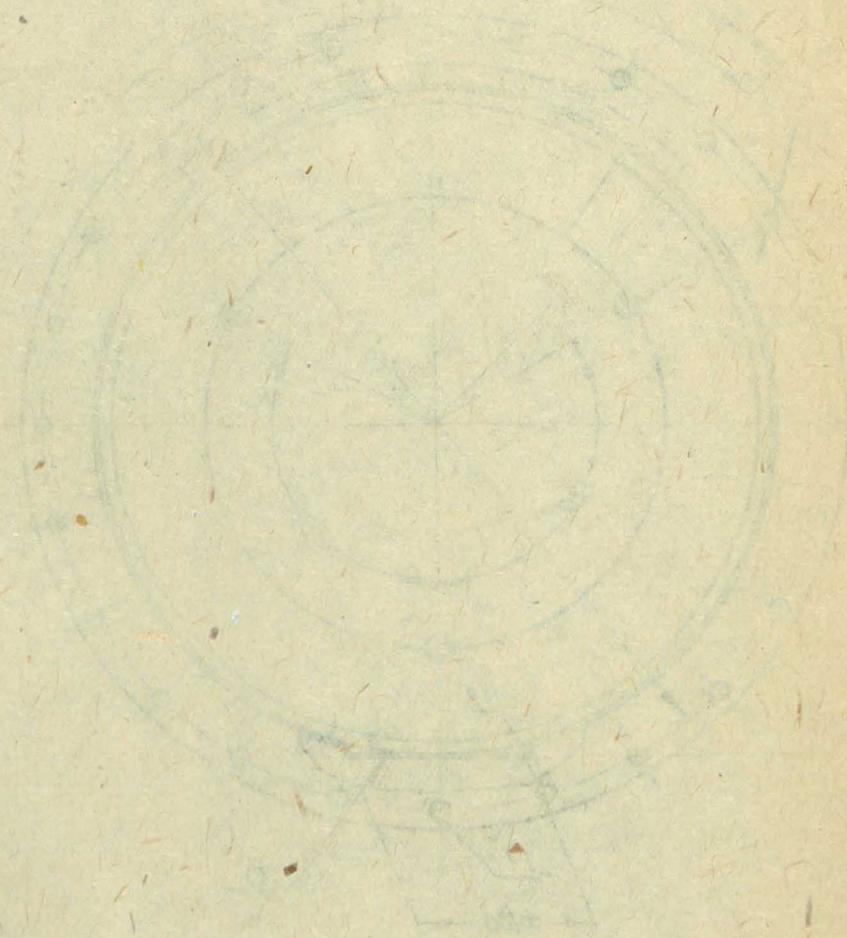
Сварочные швы должны обеспечить герметичность при испытании под давлением 0,5 кг/см²
ГАЗУТВ 2-01215 3 шт.



БУНКЕР ГАЗОГЕНЕРАТОРА В СБОРЕ

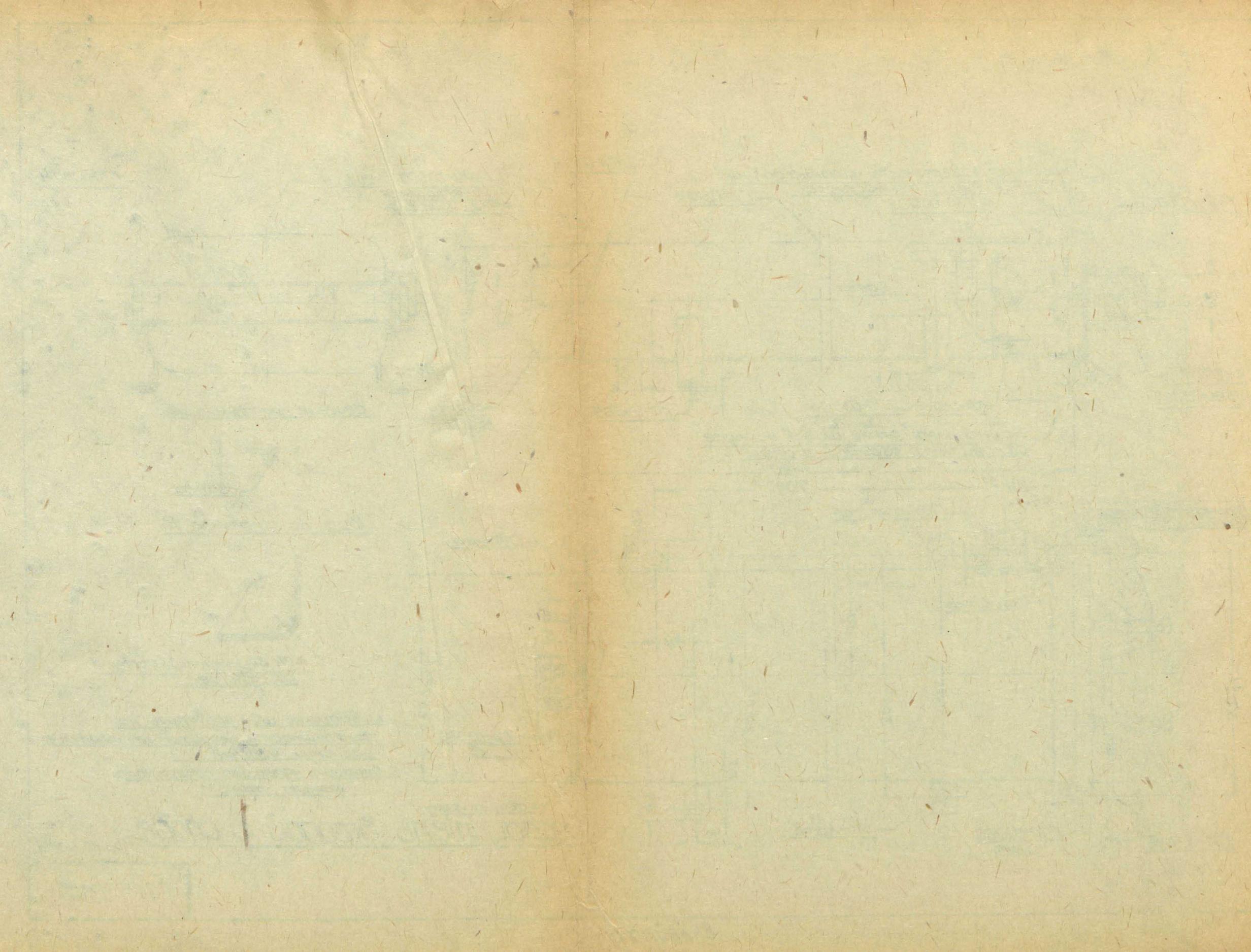
Кол на маш.1.

Г71-01A200

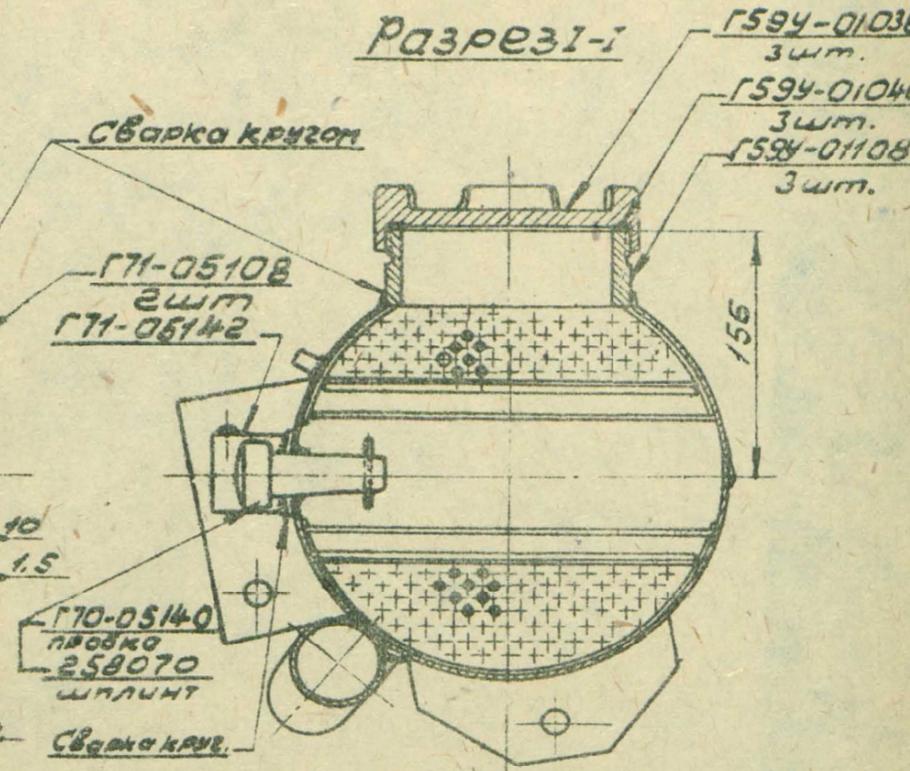
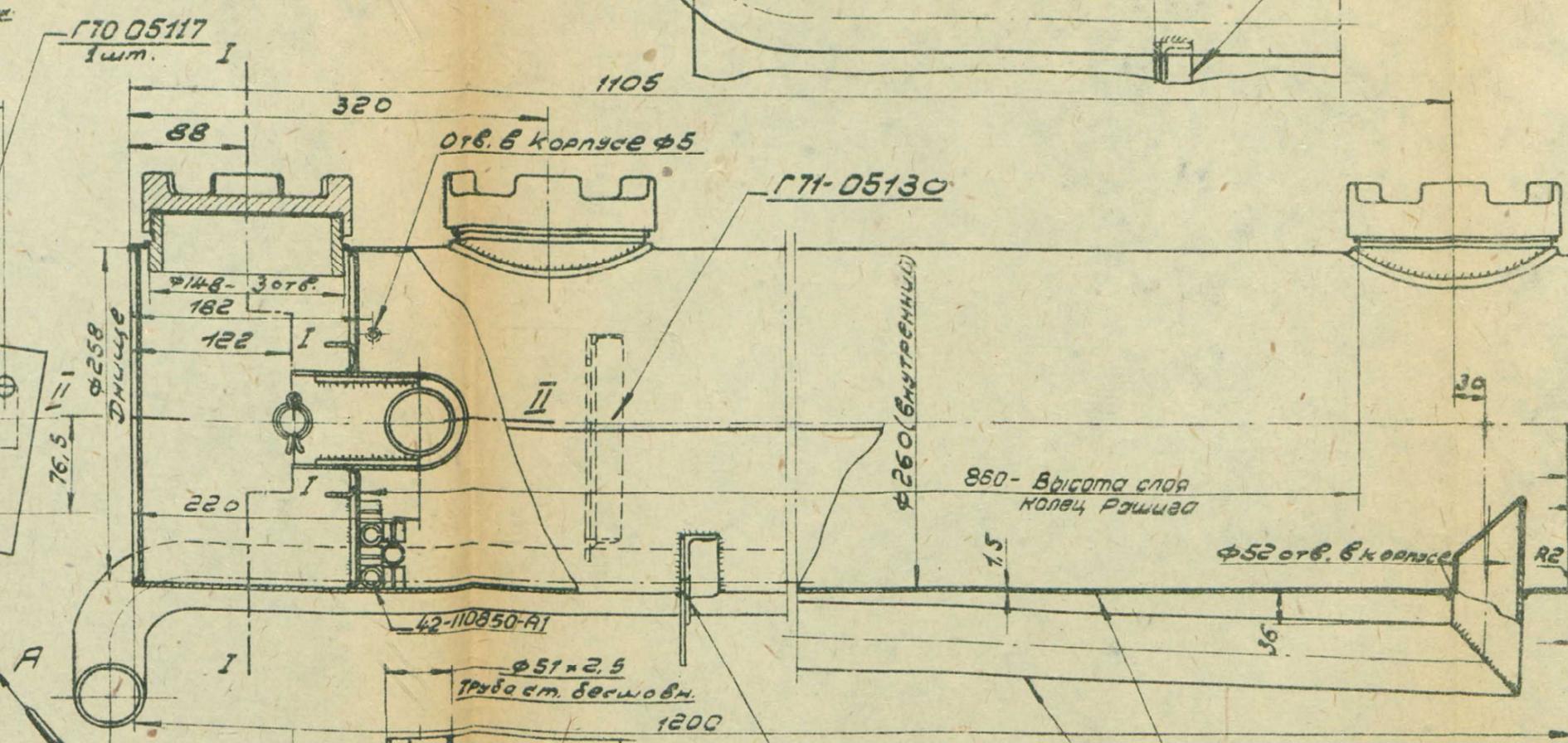
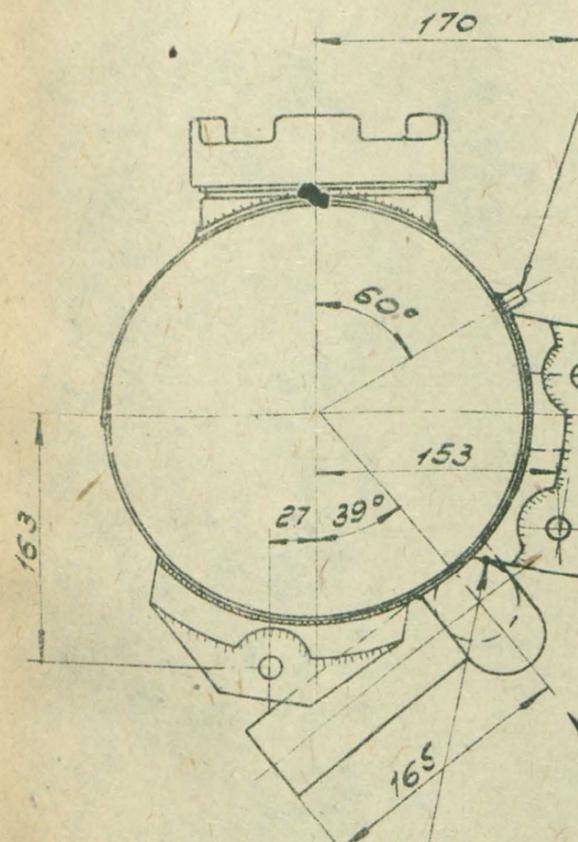
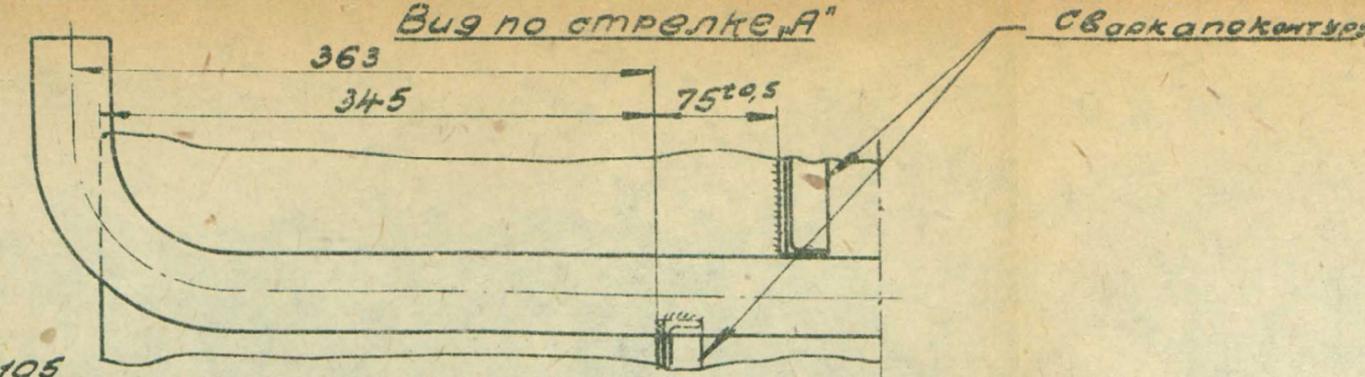
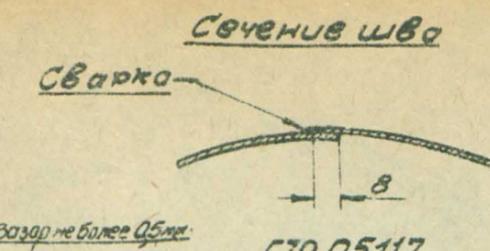
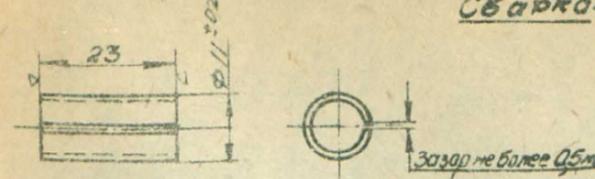


UNIVERSITY OF TORONTO
LIBRARY

1954

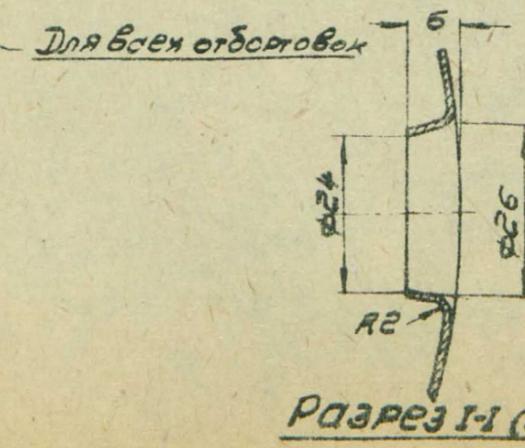
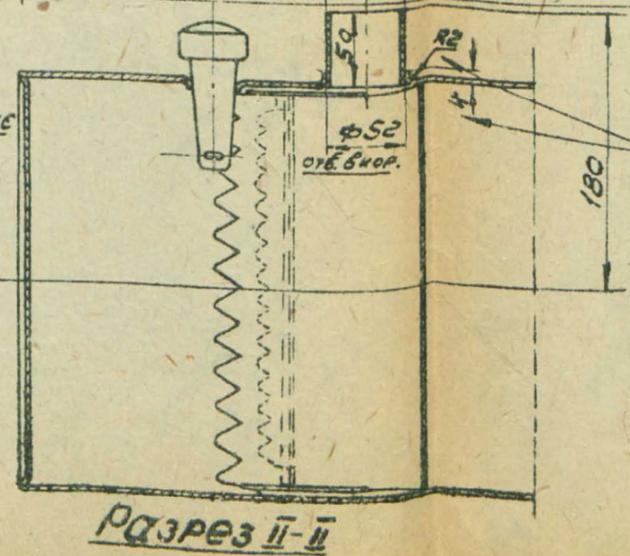


Деталь № Г70-05117
 Сталь 10 Лист 1
 Кол. на маш. 1



В указанном месте
 трубу приварить
 к лапе

Корпус тонкого очистителя
 испытать на герметичность
 давлением воздуха 0,5 кг/см²



Кол. на маш. 1
 Г71-05000

Тонкий очиститель в сборе.

вклейка

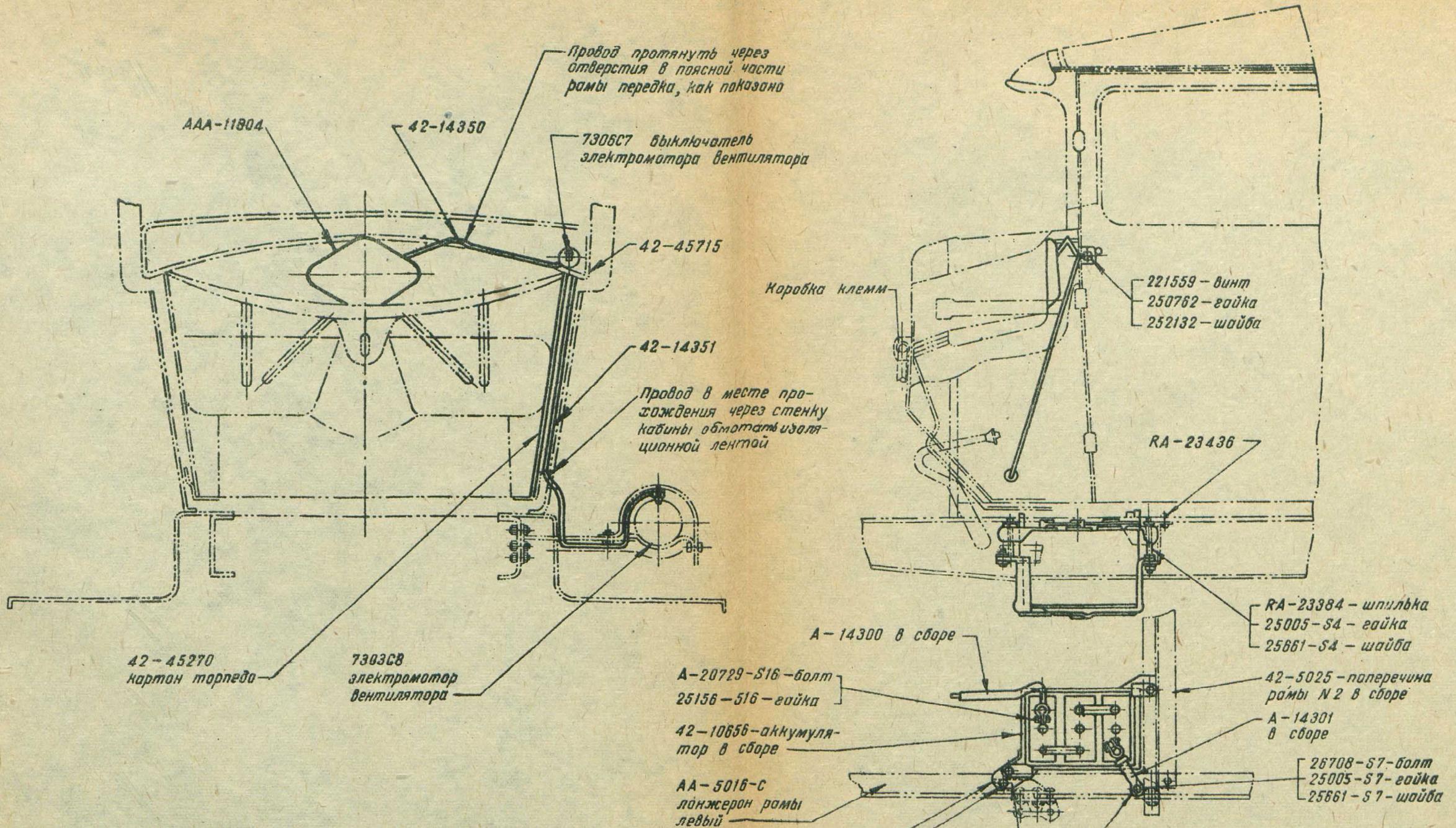
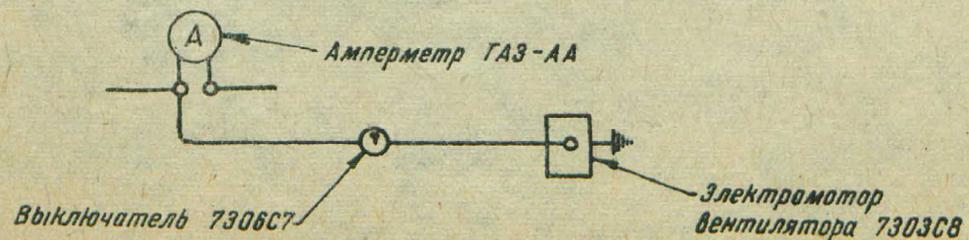
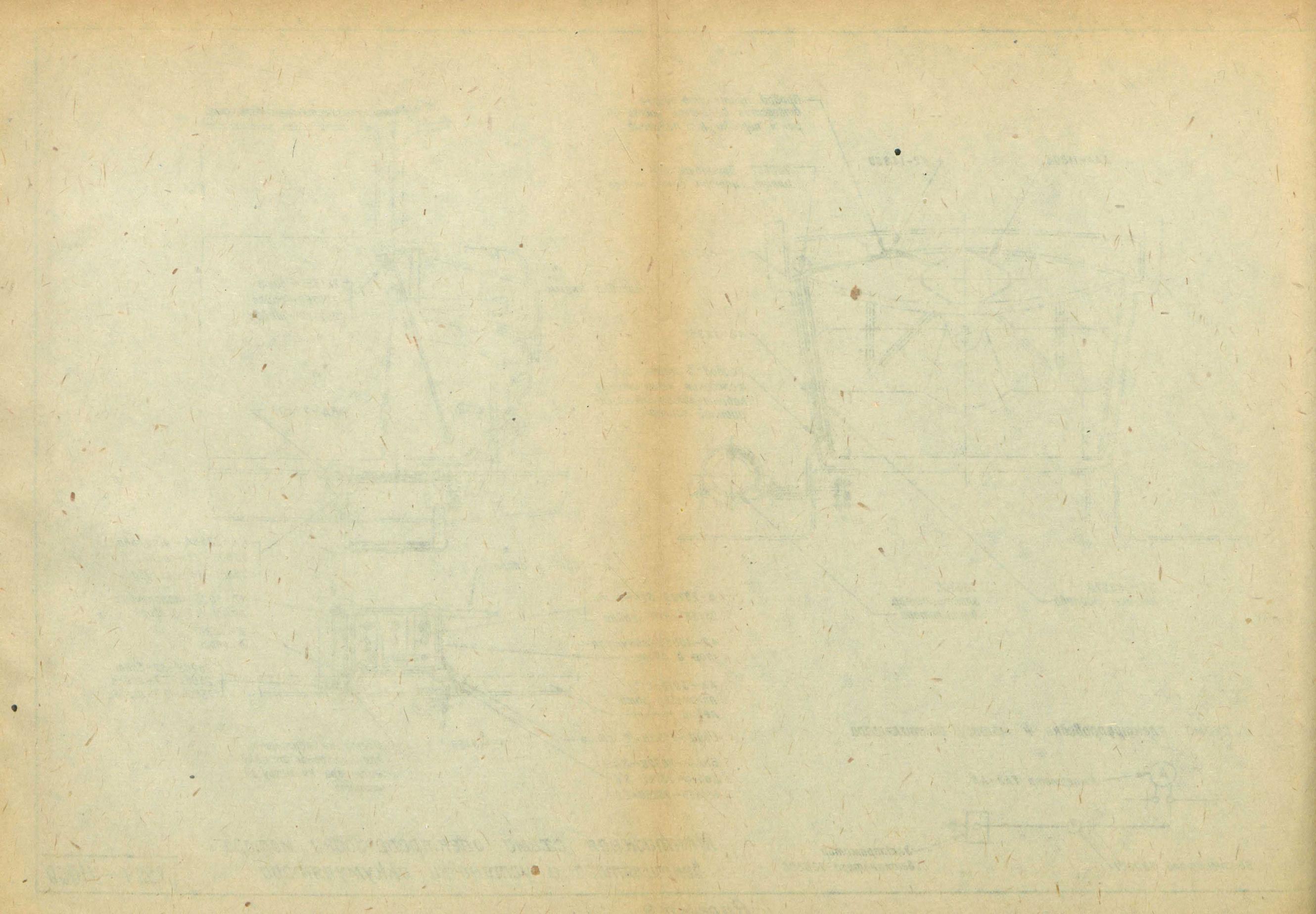


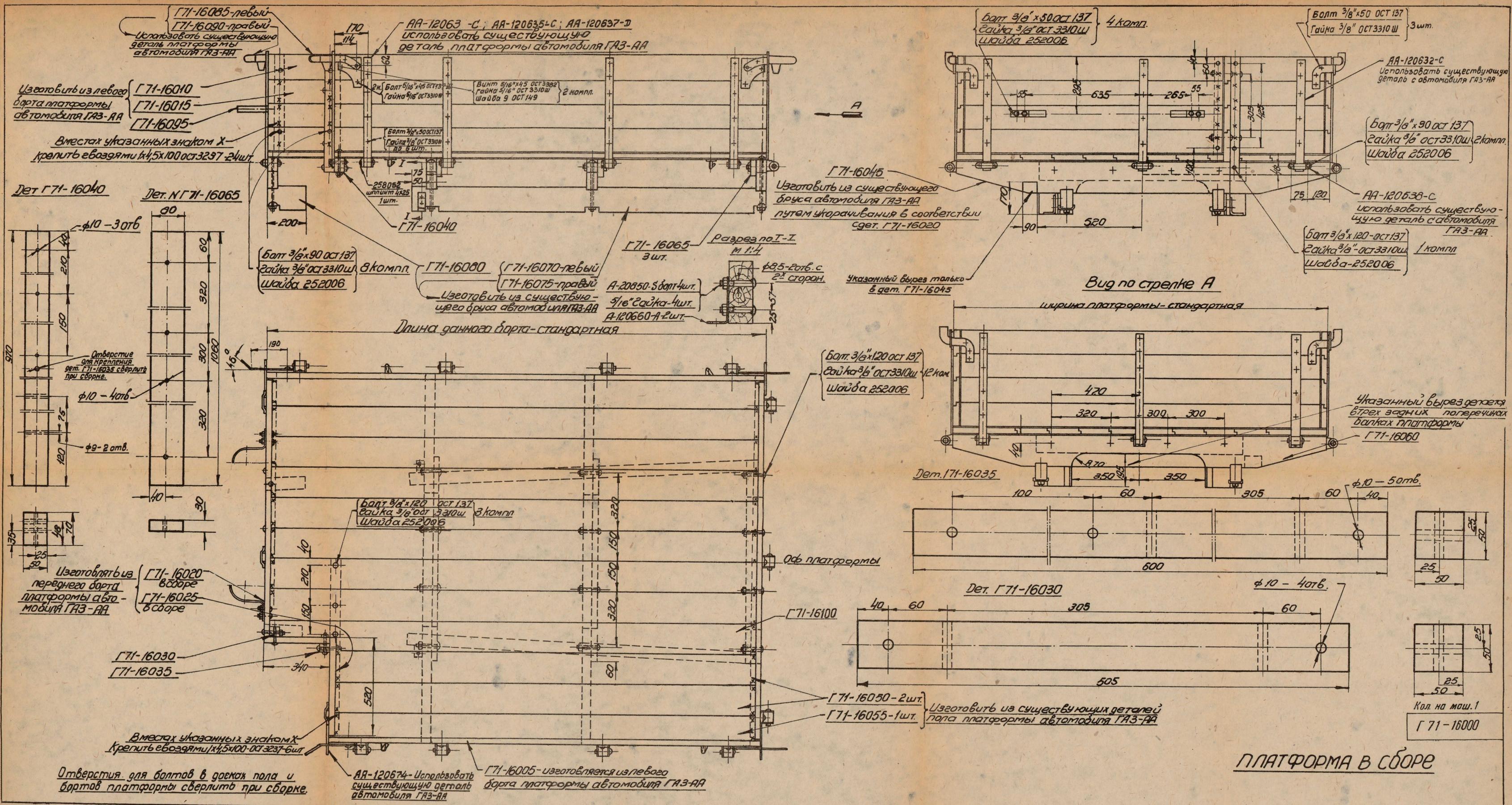
Схема электропроводки к мотору вентилятора



Монтажная схема электропроводки мотора вентилятора и установки аккумулятора

Г59У - 11000





ПЛАТФОРМА В СБОРЕ

Кол. на маш. 1
Г 71 - 16000

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Введение	1
2. Указания по проверке газогенератора на герметичность	1
Технические условия на испытания герметичности швов и сборки газогенератора	2
Материальная ведомость газогенераторной установки Г-71	3
Спецификация	5
Чертежи	
Нормали	

Редактор *М. Н. Портное*

Подписано к печати 24/VIII 1948 г. Объем печ. л. 26,5, уч.-изд. л. 12,8. Л 60752. Тираж 3.000 экз. Заказ №1248.

3-я типография «Красный пролетарий» Огива РСФСР треста «Полиграфинга».
Москва, Краснопролетарская, 16.

Цена 40 руб.

43

6416

виза

УТВЕРЖДЕНО

Утверждаю: _____
Исполнитель: _____
Место: _____
Дата: _____

7 ИЮН 1964

