

34
443

НКМ СССР

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

**ОБЛЕГЧЁННАЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРНАЯ
УСТАНОВКА Г70
ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ЗИС-5**

АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ И НОРМАЛЕЙ

ОГИЗ ★ СЕЛЬХОЗГИЗ ★ МОСКВА ★ 1948

34
443



44-1153

НКМ СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ СОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ АВТОТРАКТОРНЫЙ ИНСТИТУТ «НАТИ»

ОБЛЕГЧЁННАЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРНАЯ УСТАНОВКА Г70 ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ЗИС-5 (АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ И НОРМАЛЕЙ)

1. ВВЕДЕНИЕ

Газогенераторная установка Г70 предназначена для переоборудования бензиновых автомобилей ЗИС-5 в газогенераторные. Установка эта отличается от установки Г69 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 — Г70 и Г69. Поэтому для оборудования автомобиля установкой Г70 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, А. П. Князев 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 межоперационный контроль отдельных узлов газогенератора и проверку качества его сборки.

Как показала практика, повышенное содержание смолы в газе вызывает 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 Г70 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 куска листового асбеста, наклеиваемого на выбитую на цилиндре бун-

кера 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 сте-

нок и падение мощности двигателя из-за ухудшения качества газа.

5. Неплотное прилегание загрузочного люка может вызвать 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 сваренных стыков с внутренней стороны бункера.

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

Появление керосиновых 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 вверх, с таким расчётом, чтобы внутреннее пространство бункера было доступно для осмотра через загрузочный люк. Промежутки между стенками бункера и корпуса газогенератора заливают водой через зольниковый люк до уровня кромок меньшего основания конуса 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 допускается.

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.

3. ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ УКАЗАНИЕ

В летнее время при эксплуатации установки Г70 на тяжелой дороге не рекомендуется употреблять древесные чурки влажностью ниже 12% (абс.). При применении чрезмерно сухого топлива угольная мелочь и пыль, не увлажнённые конденсатом, не задер-

живаются деревянной насадкой грубого очистителя и тем самым перегружают тонкий очиститель, из-за чего необходимо часто промывать водой кольца Рашига.

МАТЕРИАЛЬНАЯ ВЕДОМОСТЬ ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ Т70

Вес заготовки металла по группам (в килограммах)

Марка	Материал		ОСТ	01А	03	05	06	07	09	10	14	15	Всего
	Профиль	Размер											
Листовая сталь													
Железо	Жесть чёрная	0,24	3544	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4
Ст. 40	Листовая	0,35	4242	—	—	481	—	—	—	—	—	—	481
Ст. 40	Листовая	0,5	4242	—	—	—	—	—	—	—	—	0,94	0,94
Ст. 40	Листовая оцинкованная	0,5	3212	—	—	—	—	—	—	—	4,08	—	4,08
Ст. 40	Листовая	4	4242	—	—	—	1,4	0,56	—	—	—	—	1,96
Ст. 40	Листовая	4,5	4242	36,87	37,36	—	19,87	0,43	—	—	—	—	95,33
Ст. 40	Листовая	2	4242	0,74	—	—	0,4	—	—	0,09	—	—	1,23
Ст. 40	Листовая	2,5	4242	25,37	—	—	—	—	—	—	—	—	25,37
Ст. 40	Листовая	3	4242	0,22	—	—	—	—	—	0,39	—	—	0,61
Ст. 2	Листовая	5	10019-39	4,72	—	—	—	—	—	—	—	—	6,63
Ст. 3	Листовая	8	10019-39	63,75	—	—	—	0,55	—	—	—	2,3	66,6
Полосовая сталь													
Ст. 3	Полосовая	20×4	2398	0,44	—	—	—	—	—	—	—	—	0,44
Ст. 40	Полосовая	20×5	2398	—	0,84	—	—	—	—	—	—	—	0,84
Ст. 3	Полосовая	20×40	2398	—	0,46	—	—	—	—	—	—	—	0,46
Ст. 40	Полосовая	25×8	2398	0,27	—	—	—	—	—	—	—	—	0,27
Ст. 40	Полосовая	30×4	2398	0,27	2,68	—	—	—	—	—	—	—	2,95
Ст. 40	Полосовая	30×10	2398	1,91	—	—	—	—	—	—	—	—	1,91
Ст. 5	Полосовая	30×10	2398	—	—	—	—	—	—	2	—	—	2
Ст. 40	Полосовая	40×5	2398	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4	0,4
Ст. 3	Полосовая	40×10	2398	3,84	—	—	—	—	—	—	—	—	3,84
Ст. 20	Полосовая	50×8	2398	4,50	—	4,5	—	—	—	—	—	—	6,00
Круглая сталь													
Ст. 35	Круглая	Ø 3	7128	—	—	—	0,0005	—	—	—	—	—	0,0005
Ст. 20	Круглая	Ø 5	7128	—	—	—	0,045	—	—	0,07	—	—	0,07
Ст. 20	Круглая	Ø 6	7125	—	—	—	0,32	0,04	—	0,05	—	—	0,095
Ст. 40	Круглая	Ø 10	2395	—	7,11	—	—	—	—	—	—	—	7,67
Ст. 40	Круглая	Ø 12	2395	0,1	—	—	—	—	—	1,86	—	5,77	7,73
Ст. 20	Круглая	Ø 12	2395	—	—	—	—	0,01	—	—	—	0,6	0,61
Ст. 2	Круглая	Ø 14	2395	0,076	—	—	—	—	—	1,3	—	—	1,376
Ст. 2	Круглая	Ø 16	2395	0,23	—	—	—	—	—	—	—	—	0,23
Ст. 5	Круглая	Ø 20	2395	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,23
Ст. 20	Круглая	Ø 45	7125	—	—	—	0,18	—	—	—	0,12	—	0,3
Ст. 20	Круглая	Ø 65	7125	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3
Ст. 40	Проволока	Ø 2,3	20006-38	—	—	0,03	—	—	—	—	—	—	0,03
Ст. 40	Проволока	Ø 0,5	—	—	—	—	—	—	—	0,0015	—	—	0,0015
Трубы													
Сталь	Труба бесшовная	Ø 38×4	4190	4,98	0,44	—	—	—	—	—	—	—	4,98
Сталь	Труба бесшовная	Ø 63,5×3	5098	—	—	6,89	1,05	21,24	—	0,71	—	—	30,33
Сталь	Труба бесшовная	Ø 68×6	4190	0,60	—	—	—	—	—	—	—	—	0,60

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

Материал		Вес заготовки металла по группам (в килограммах)											Итого
Марка	Профиль Наименование	Размер	ОСТ	01А	03	05	06	07	09	10	14	15	
				Сталь	Труба бесшовная	Ø 70×3	5098	—	—	—	—	—	—
Сталь	Труба газовая обыкновенная	Ø 2"	5095	—	—	—	—	—	—	—	0,51	—	0,51
Профилированная прокатная сталь													
Ст. 3	Угольник	25×25×4	40014-39	2,55	—	0,6	—	—	—	—	—	0,88	4,03
Ст. 3	Угольник	50×50×5	40014-39	4,92	—	—	—	—	—	—	—	—	4,92
Стальные поковки													
Ст. 40	Поковка	—	—	1,5	—	—	—	—	—	1	—	—	2,5
Чугунные отливки													
СЧ-28	Литьё	—	8827/2178	18,08	6,6	5,7	3,8	—	—	—	0,48	—	34,66
Неметаллические материалы													
Асбест	Листовой	3	18-58/46-71	0,022 м ²	—	—	—	—	—	—	—	0,068 м ²	0,09 м ²
Асбест	Листовой	4	18-58/46-71	0,7 м ²	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7 м ²
Асбест	Шнур	Ø 5	18-38/16-71	2,5 м	—	—	—	—	—	1,1 м	—	—	3,6 м
Асбест	Шнур	Ø 8	18-38/16-71	—	—	—	0,62 м	—	—	—	—	—	0,62 м
Асбест	Шнур	Ø 14	18-38/16-71	1,2 м	1,7 м	—	—	—	—	—	—	—	2,9 м
Дерево сосна	Доска	Толщина 8 мм	—	—	0,0075 м ³	—	—	—	—	—	—	—	0,0075 м ³
Дерево сосна	Доска	Толщина 22 мм	—	—	0,011 м ³	—	—	—	—	—	—	—	0,011 м ³
Дерево сосна	Доска	Толщина 55 мм	—	—	—	—	—	0,0136 м ³	—	—	—	—	0,0136 м ³
Дерево сосна	Доска	Толщина 65 мм	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,037 м ³
Кожа	Шланг дюритовый	Ø 63×5	ст. гл. резин. 18-49/862	—	—	—	—	—	—	—	12 см ²	—	12 см ²
Смесь № 102	Шланг теплоустойчивый	Ø 64×9	Т. У. 5924	—	—	—	—	—	—	—	—	—	500 мм
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	400 мм

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
	Общий вид автомобиля (группа 00)						
Г70-00000	Автомобиль ЗИС-5 с газогенераторной установкой Г70 .	1	—	—	—	—	
	Газогенератор (группа 01А)						
Г70-01А000-А	Газогенератор в сборе	1	—	—	—	—	
Г69-01А002	Воздушная труба в сборе	1	—	—	—	—	
Г69-01А004	Воздушная труба	1	труба стальная		Ø 38×4	4,89	См. чертёж Г69-01А002
Г59У-01А006	Коробка воздушной трубы в сборе	1	—	—	—	—	—
Г59У-01А008	Корпус коробки воздушной трубы	1	труба стальная		Ø 68×6	0,59	См. чертёж Г59У-01А006
Г59У-01010	Донышко коробки воздушной трубы	1	ст. 10	лист.	3]	0,07	См. чертёж Г59У-01А006
Г59У-01012	Обечайка корпуса воздушной трубы	1	ст. 3	полос.	20×4	0,14	См. чертёж Г59У-01А006
Г69-01А010	Фурма	7	ст. 10	полос.	25×8	0,27	См. чертёж Г69-01А002
Г70-01008	Футорка газогенератора	1	ст. 40	поковка	—	1,50	—
Г59У-01016	Шайба футорки	1	ст. 10	лист.	3]	0,15	—
42-110255	Прокладка футорки в сборе	2	—	—	—	—	—
42-110260-А	Основание прокладки	2	чёрная жель		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 жель		0,24	—	См. чертёж 42-110255
Г70-01А012	Диск топливника в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01А014	Диск топливника	1	ст. 3	лист.	8	10,09	См. чертёж Г70-01А012
Г70-01А016	Обечайка диска топливника	1	ст. 3	полос.	60×10	3,84	См. чертёж Г70-01А012
Г69-01А020	Уплотнение диска топливника	1	асбест	шнур	Ø 5	2,5-м	Нет чертежа
Г69-01026	Прокладка бункера и загрузочного люка газогенератора	2	асбест	лист.	4	61×61 см ²	Изготовить по дет. Г69-01103
Г59У-01028	Воздушный клапан в сборе	1	—	—	—	—	—
Г59У-01030	Корпус воздушного клапана	1	сч-28	чугун серый	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. нормали
Г59У-01036	Прокладка воздушного клапана	1	асбест	лист.	4	—	Изготовить по дет. Г59У-01030
Г59У-01038	Крышка бокового люка	1	сч-28	чугун серый	литьё	1,9	—
Г59У-01040	Прокладка бокового люка в сборе	1	—	—	—	—	—
Г59У-01042	Основание прокладки бокового люка	1	чёрная жель		0,24	0,05	См. чертёж Г59У-01040
Г59У-01044	Верх прокладки бокового люка	1	чёрная жель		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

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
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	—	—
Г70-01А100-А	Корпус газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01А102	Цилиндр корпуса газогенератора	1	ст. 10	лист.	1,5	27,5	См. чертёж Г70-01А100-А
Г69-01103	Фланец соединительный . . .	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	2,55	См. чертёж Г70-01А100-А
Г70-01104	Днище газогенератора . . .	1	ст. 10	лист.	1,5	3,84	См. чертёж Г70-01А100-А
Г59У-01108	Горловина бокового люка . .	1	ст. 20	полос.	50×8	1,5	—
Г70-01108	Опора газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01110	Угольник опоры газогенератора	1	ст. 3	угольн.	50×50×5	4,92	См. чертёж Г70-01108
Г70-01112	Лапа опоры газогенератора .	2	ст. 2	лист.	5	4,72	См. чертёж Г70-01108
Г70-01115	Патрубок газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01116	Корпус патрубка газогенератора	1	ст. 10	лист.	2	0,5	—
Г70-01118	Верхняя стенка патрубка . .	1	ст. 10	лист.	2	0,24	—
Г70-01120	Патрубок газогенератора . .	1	труба стальная	бесшовная	Ø 63,5×3	—	—
Г70-07012	Фланец трубы газогенератора	1	—	—	—	0,55	Деталь из группы 07
Г59У-01124	Коробка подвода воздуха в сборе	1	—	—	—	—	—
Г59У-01126	Тарелка коробки подвода воздуха внутренняя	1	ст. 10	лист.	1,5	0,26	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01128	Тарелка коробки подвода воздуха наружная	1	ст. 10	лист.	1,5	0,26	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01130	Бонка коробки подвода воздуха	3	ст. 2	лист.	5	—	См. чертёж Г59У-01124
Г59У-01132	Обечайка коробки подвода воздуха	1	ст. 10	лист.	1,5	0,28	См. чертёж Г59У-01124
Г70-01А200	Бункер газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-01А202	Цилиндр бункера газогенератора	1	ст. 10	лист.	2,5	25,37	См. чертёж Г70-01А200
Г70-01204	Фланец бункера газогенератора	1	ст. 10	лист.	2,5	4,31	См. чертёж Г70-01А200
Г70-01А206	Отражатель газа	1	ст. 10	лист.	1,5	0,42	См. чертёж Г70-01А200
Г70-01А210	Конус топливника	1	ст. 3	лист.	8	53,66	—
ЗИСУТВ2-01215	Бобышка конуса топливника	3	ст. 2	кругл.	Ø 14	0,036	См. чертёж Г70-01А200
Г70-01300	Загрузочный люк в сборе . .	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-01А000-А
Г70-01302	Фланец загрузочного люка .	1	ст-28	чугун серый	литьё	9,56	—
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	—

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
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	—	—	—	—	—
Г70-01322	Рессора загрузочного люка	1	ст. 9250	—	—	1,5	См. нормали 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	—	—	—	—	—
Г59У-01328	Шнур уплотнения крышки загрузочного люка	1	асбест	шнур	Ø 14	1,2 м	См. нормали
252136	Шайба пружинная болта планки рессоры	4	—	—	—	—	См. нормали
252135	Шайба пружинная болта планки рессоры	2	—	—	—	—	См. нормали
Грубый охладитель-очиститель (група 03)							
Г70-03000	Охладитель первый в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-03004	Траверса охладителя	2	дерево сосна	—	—	—	—
201554	Болт траверсы	4	—	—	—	—	—
Г59У-03006	Крышка охладителя	2	сч-28	чугун серый	литьё	6,6	См. нормали
Г59У-03008	Прокладка крышки охладителя	2	асбест	шнур лист.	Ø 14 1,5	1,7 м 18,2	—
Г70-03054	Корпус первого охладителя	1	ст. 10	лист.	1,5	18,2	См. чертёж Г70-03000
Г69-03056	Патрубок входа и выхода газа	4	труба стальная бесшовная	—	Ø 63,5×3	0,44	См. чертёж Г70-03000
Г70-03058	Днище охладителя	2	ст. 10	лист.	1,5	0,96	См. чертёж Г70-03000
Г70-03064	Лапа крепления охладителя	8	ст. 10	полос.	30×4	1,18	См. чертёж Г70-03000
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 Г70-03000
Г70-03070	Батарея второго охладителя короткая в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-03072	Стержень планок охладителя	12	ст. 10	кругл.	Ø 10	6,3	См. чертёж Г70-03070
Г70-03074	Планка охладителя основная	68	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03076	Планка охладителя промежуточная	64	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03078	Планка охладителя средняя	34	дерево сосна	доска	толщ. 8	—	—
Г70-03080	Стойка охладителя	128	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	—	—	—	—	—
250512	Гайка стержня батарей охладителя	24	—	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба стержня батарей охладителя	48	—	—	—	—	См. нормали
Г70-03100	Охладитель второй в сборе	1	—	—	—	—	См. нормали
Г70-03152	Корпус второго охладителя	1	ст. 10	лист.	1,5	18,2	См. чертёж Г70-03100
Г70-03088	Батарея второго охладителя длинная в сборе	1	—	—	—	—	—

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
	Тонкий очиститель (группа 05)						
Г70-05000	Тонкий очиститель в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-05100	Корпус тонкого очистителя в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-05000
Г70-05106	Корпус тонкого очистителя	1	ст. 10	лист.	4,5	14	См. чертёж Г70-05000
Г70-05108	Торцовая стенка тонкого очистителя	2	ст. 10	лист.	4,5	2,74	См. чертёж Г70-05000
Г70-05110	Труба выхода газа из тонкого очистителя в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-05112	Наконечник трубы выхода газа из тонкого очистителя	1	труба стальная бесшовная		Ø 63,5×3	0,79	См. чертёж Г70-05110
Г70-05114	Труба выхода газа из тонкого очистителя	1	труба стальная бесшовная		Ø 63,5×3	6,1	См. чертёж Г70-05110
Г70-05116	Перегородка трубы выхода газа из тонкого очистителя	3	ст. 10	провол.	Ø 2,3	0,03	См. чертёж Г70-05110
Г59У-01108	Горловина бокового люка	3	—	—	—	4,5	Деталь из группы 01А
Г70-05117	Трубка спуска конденсата	1	ст. 10	лист.	4	—	—
Г70-05118	Опора тонкого очистителя задняя в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-05120	Угольник задней опоры тонкого очистителя	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	0,35	См. чертёж Г70-05118
Г70-05122	Лапа задней опоры тонкого очистителя	1	ст. 2	лист.	5	0,86	См. чертёж Г70-05118
Г70-05124	Опора тонкого очистителя боковая в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-05126	Угольник боковой опоры тонкого очистителя	1	ст. 3	угольн.	25×25×4	0,25	См. чертёж Г70-05124
Г70-05128	Лапа боковой стороны тонкого очистителя	1	ст. 2	лист.	5	1,05	См. чертёж Г70-05124
Г70-05130	Коробка барботажа в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-05132	Распределительная коробка	1	ст. 10	лист.	4,5	1,27	См. чертёж Г70-05130
Г70-05134	Решётка коробки барботажа	2	ст. 10	лист.	4,5	1,52	См. чертёж Г70-05130
Г70-05136	Порог коробки барботажа	2	ст. 10	лист.	4,5	0,14	См. чертёж Г70-05130
Г69-03056	Патрубок входа газа	1	—	—	—	0,11	Деталь из группы 03
Г70-05140	Сливная пробка	1	—	дерево сосна	—	—	—
258070	Шплинт сливной пробки	1	—	—	—	—	См. нормали
Г59У-01038	Крышка бокового люка	3	—	—	—	5,7	Деталь из группы 01А
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

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечания
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
Г59У-01046	Прослойка прокладки бокового люка	3	—	—	—	15×45 см ²	Деталь из группы 01А Рекомендуется и пользоваться отходы патронного производства
42-110850-А1	Кольцо Рашига	24 000	ст. 10	лист.	0,35	48	
Вентилятор розжига (группа 06)							
Г70-06000-А 201419	Вентилятор в сборе	1	—	—	—	—	—
252134	Болт электромотора вентилятора	8	—	—	—	—	См. нормали
Г71-06005	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.	Ø6	0,005	—
Г59У-06115 252134	Барашек заслонки	2	ст. 2	лист.	5	—	—
Г71-06102	Шайба пружинная заслонки	2	—	—	—	—	См. нормали
42-111460	Диск вентилятора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-06102	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
42-111470	Ступица диска лопаток вентилятора	1	ст. 20	кругл.	Ø45	0,18	—
252539	Заклёпка лопаток вентилятора	24	—	—	—	—	См. нормали
252541	Заклёпка диска лопаток вентилятора	4	—	—	—	—	См. нормали
42-111490	Штифт ступицы вентилятора	1	ст. 35	кругл.	Ø3	0,0005	См. чертёж Г71-06102
Г70-06004	Фланец всасывающего патрубка в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-06006	Фланец всасывающего патрубка	1	ст. 10	лист.	1,5	0,73	См. чертёж Г70-06004
Г70-06008	Патрубок всасывающий в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-06014	Труба всасывающего патрубка малая	1	—	—	—	—	—
Г70-06018	Труба всасывающего патрубка большая	1	ст. 10	лист.	2	0,62	См. чертёж Г70-06008
Г70-06022	Донышко всасывающего патрубка	1	ст. 10	лист.	2	—	См. чертёж Г70-06008
Г71-06025	Прокладка фланца	1	асбест	лист.	4	—	Изготавливать по дет. Г71-06005
220049	Винт фланца	6	—	—	—	—	См. нормали
Г70-06300	Кожух электромотора вентилятора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-06305	Кожух электромотора вентилятора	1	ст. 10	лист.	1	0,79	См. чертёж Г70-06300
Г69-06310	Боковина кожуха электромотора вентилятора	1	ст. 10	лист.	1	0,31	См. чертёж Г70-06300
Г70-06100	Подкладка мотора вентилятора	1	дерево сосна	—	—	—	—
Г70-06105 250810	Скоба мотора вентилятора	1	ст. 10	кругл.	Ø10	0,52	—
Г70-06110	Гайка скобы мотора вентилятора	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-06110	Шпилька кожуха электромотора	2	ст. 20	кругл.	Ø6	0,04	—

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
250765	Гайка шпильки кожуха электромотора	4	—	—	—	—	См. нормали
252134	Шайба пружинная шпильки кожуха	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-06115	Брызговики подножки правый	1	—	—	—	—	Деталь ЗИС-5
Трубопровод (группа 07)							
Монтаж трубопровода — см. чертёж Г70-00000							
Г70-07005	Труба газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-07010	Труба газогенератора	1	труба стальная	бесшовная	Ø 63,5×3	7,35	См. чертёж Г70-07005
Г70-07012	Фланец трубы газогенератора	1	ст. 3	лист.	8	0,55	—
201501	Болт трубы газогенератора	4	—	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка болта трубы газогенератора	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-07020	Труба тонкого очистителя	1	труба стальная	бесшовная	Ø 63,5×3	5,35	—
Г70-07025	Труба к двигателю в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-07030	Труба к двигателю	1	труба стальная	бесшовная	Ø 63,5×3	8	См. чертёж Г70-07025
Г70-07035	Патрубок к вентилятору	1	труба стальная	бесшовная	Ø 63,5×3	0,54	См. чертёж Г70-07025
Г70-07036	Заглушка отверстия в трубе двигателя	1	ст. 10	лист.	2	—	См. чертёж Г70-07025
Г69-07009	Шланг соединительный теплоустойчивый	1	резино-асбест.	—	Ø 63	—	—
Г69-07016	Шланг соединительный	5	резино-холстян.	—	Ø 63	—	—
Г70-07015	Хомут шланга в сборе	12	—	—	—	—	—
Г69-07017	Лента хомута	12	ст. 10	лист.	1	0,56	См. чертёж Г70-07015
Г59У-07024	Шайба хомута шланга	12	ст. 10	лист.	3	—	См. чертёж Г70-07015
Г59У-07026	Болт хомута шланга	12	ст. 20	кругл.	Ø 12	0,01	См. чертёж Г70-07015
Г59У-07028	Гайка болта хомута шланга	12	ст. 10	кругл.	Ø 10	0,04	См. чертёж Г70-07015
258070	Шплинт трубы к двигателю	2	—	—	—	—	См. нормали
Г70-07040	Пластина	1	ст. 10	полос.	30×10	—	—
Г70-07045	Скоба крепления трубы двигателя	1	ст. 10	кругл.	Ø 10	—	—
250810	Гайка скобы	4	—	—	—	—	См. нормали
Платформа (группа 09)							
Г70-09000	Платформа в сборе	1	—	—	—	—	—
Г70-09005	Борт платформы левый в сборе	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09010	Передний борт платформы в сборе (длинная часть)	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09015	Передний борт платформы в сборе (короткая часть)	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09020	Доска промежуточная переднего борта платформы верхняя и нижняя	2	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09025	Доска промежуточная переднего борта платформы средняя	2	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09030	Брус переднего борта платформы короткий	1	дерево сосна	доска	толщ. 55	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09035	Брус переднего борта платформы длинный	1	дерево сосна	доска	толщ. 55	—	См. чертёж Г70-09000

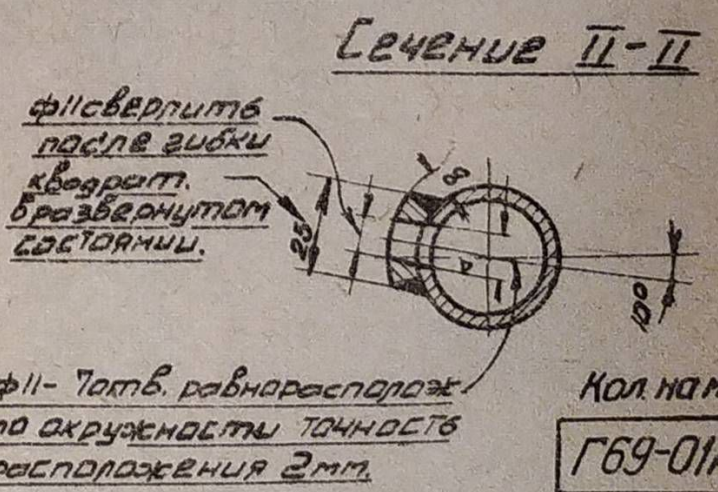
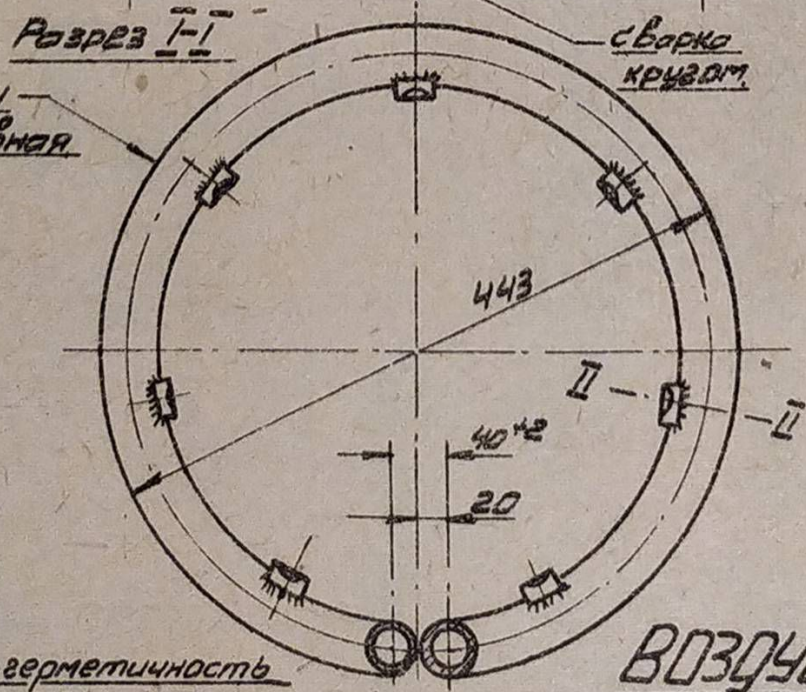
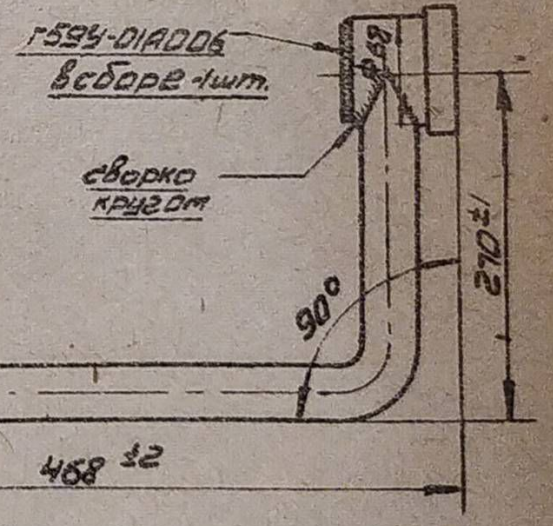
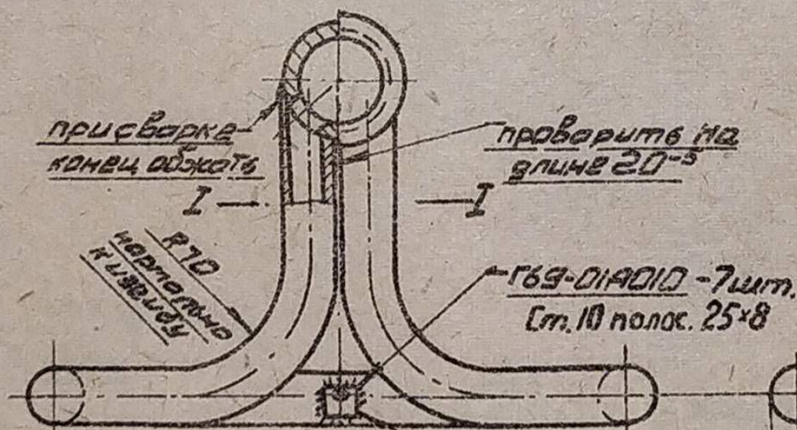
№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечания
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
ОСТ 20035-38ТII M10×90 250810	Болт крепления брусьев переднего борта	9	—	—	—	—	См. нормали
	Гайка крепления брусьев переднего борта	9	—	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба к болту M10×90	9	—	—	—	—	См. нормали
ОСТ 3237 TI 3×80	Гвоздь крепления досок переднего борта	24	—	—	—	—	См. нормали
Г70-09040	Поперечный передний брус платформы	1	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09045	Подкладка под передний брус платформы	1	дерево сосна	доска	толщ. 55	—	См. чертёж Г70-09000
ОСТ 20035-38ТII M12×195 250811	Болт крепления нижней подкладки поперечного бруса	2	—	—	—	—	См. нормали
	Гайка болта крепления нижней подкладки поперечного бруса	2	—	—	—	—	См. нормали
252007	Шайба под болт M12×195	2	—	—	—	—	См. нормали
Г70-09050	Лапа переднего бруса	2	ст. 3	лист.	8	2,3	—
Г70-09055	Поперечный брус платформы	3	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09060	Доска пола платформы	5	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09070	Брус пола платформы	1	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
ОСТ 20035-38ТII M10×120 250810	Болт крепления бруса платформы	3	—	—	—	—	См. нормали
	Гайка болта крепления платформы	3	—	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба к болту M10×120	3	—	—	—	—	См. нормали
ОСТ 3237TI 3×80	Гвоздь крепления пола	10	—	—	—	—	См. нормали
Г70-09075	Продольный брус	2	—	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
Г70-09080	Подкладка продольного бруса	2	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
ОСТ 20035-38ТII M12×195 250811	Болт крепления продольного бруса с подкладкой	4	—	—	—	—	См. нормали
	Гайка крепления продольного бруса с подкладкой	4	—	—	—	—	См. нормали
252007	Шайбы к болту M12×195	4	—	—	—	—	См. нормали
Г70-09085	Распорный брус	2	дерево сосна	—	—	—	См. чертёж Г70-09000
ОСТ 3237TI 3×80	Гвоздь крепления распорного бруса	16	—	—	—	—	См. нормали
Специнструмент (группа 10)							
Г69-10000	Скребок в сборе	1	—	—	—	—	—
Г69-10005	Стержень скребка	1	ст. 10	кругл.	Ø 12	1,86	См. чертёж Г69-10000
Г69-10010	Пластина скребка	1	ст. 10	лист.	3	0,39	См. чертёж Г69-10000
Г59У-10030	Ключ футорки газогенератора	1	ст. 40	поковка	—	1,00	—
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	—	—	—	—	—
Г48-10010	Корпус факела	1	труба стальная бесшовная	—	Ø 63,5×3	0,71	См. чертёж Г70-10005
Г48-10015	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	—	—	—	—	См. чертёж Г70-10005

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
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	
Г48-10040	Направляющая факела . . .	3	ст. 20	кругл.	Ø 5	0,07	См. чертёж Г48-10025
Г48-10045	Стержень факела в сборе . .	1	—	—	—	—	См. чертёж Г48-10045
Г48-10050	Стержень факела	1	ст. 20	кругл.	Ø 6	0,05	
ШШ-7	Шайба чёрная	2	—	—	—	—	См. нормали
Г48-10055	Рукоятка факела	1	дерево берёза	—	—	—	
2Г49-65	Набивка	1	асбестовый шнур, длиной в 1,2 м		Ø 5	—	См. чертёж Г70-10000
2Г49-66	Проволока	1	стальная проволока длиной в 1,2 м		Ø 0,5	—	См. чертёж Г70-10000
ГШ-М6	Гайка к дет. Г48-10050 . . .	1	—	—	—	—	См. нормали
ШШ-7	Шайба чёрная	1	—	—	—	—	
Бак бензиновый; бензопровод (группа 14)							
Из гр. «Бак бензиновый» автомобиля ЗИС-5 исключаются:							
22-01С23	Бак для бензина с крышкой и отстойником в сборе . .	1	—	—	—	—	—
22-01С2	Проходной краник в сборе .	1	—	—	—	—	—
22-0115	Планка опоры бензобака . .	2	—	—	—	—	—
22-0116	Подкладка под бак	2	—	—	—	—	—
22-0117	Хомут бензобака	2	—	—	—	—	—
22-04С3	Трубка от бензобака к насосу	1	—	—	—	—	—
22-02С10	Трубка от насоса к карбюратору	1	—	—	—	—	—
Вновь добавляются:							
Г70-14000	Бензобак в сборе	1	—	—	—	—	—
Г69-14010	Корпус бензобака	1	ст. 10	оцинк. лист.	0,5	0,78	См. чертёж Г70-14000
Г70-14015	Фланец бензобака	1	ст. 10	лист.	1,5	—	—
252540	Заклёпка фланца бензобака .	6	—	—	—	—	См. нормали
Г69-14020	Фланец спускной пробки . .	1	ст. 20	кругл.	Ø 45	0,12	
252541	Заклёпка фланца спускной пробки	4	—	—	—	—	См. нормали
Г69-14025	Ушко бензобака	4	ст. 10	лист.	2	—	
Г69-14030	Лапка ушка бензобака . . .	2	ст. 10	лист.	2	—	См. чертёж Г70-14000
252540	Заклёпка ушка и лапы бензобака	18	—	—	—	—	См. нормали
Г69-14032	Дно бензобака	2	ст. 10	оцинк. лист.	0,5	0,3	
Г70-14033	Горловина бензобака	1	ст. 20	кругл.	Ø 65	1,00	—
Г70-14034	Труба горловины бензобака .	1	труба стальная газов. обыкнов.		Ø 2"	0,51	См. чертёж Г70-14000
Г69-14035	Крышка бензобака в сборе .	1	—	—	—	—	См. чертёж Г69-14035
Г69-14040	Крышка бензобака	1	сч-28	серый чугун	литъё	0,48	
22-0161	Отражатель крышки бензобака	1	ст. 10	оцинк. лист.	1	—	См. чертёж Г69-14035
258038	Шплинт отражателя крышки бензобака	1	—	—	—	—	См. нормали
253523	Заклёпка отражателя крышки бензобака	1	—	—	—	—	
29-046	Прокладка крышки	1	кожа	—	2	6,5×6,5 см ²	См. нормали
22-01С30	Проходной краник с трубкой в сборе	1	—	—	—	—	Изготовить из дет. 22-01С2 ЗИС-5

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
22-0217	Трубка бензобака	1	красная медь	труба	Ø 8×1	—	См. чертёж Г70-14000
Н-211	Гайка колпачковая трубки бензобака	2	—	—	—	—	Использовать дет. ЗИС-5
201497	Болт бензобака	4	—	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка болта бензобака	4	—	—	—	—	См. нормали
252136	Шайба пружинная болта бензобака	4	—	—	—	—	См. нормали
Крепление (группа 15)							
Г70-15005	Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя передняя	1	дерево сосна	доска	толщ. 65	—	—
Г70-15010	Балка крепления газогенератора задняя	1	дерево сосна	доска	толщ. 65	—	—
Г70-15012	Балка тонкого очистителя поперечная	1	дерево сосна	доска	толщ. 65	—	—
Г70-15015	Стремянка крепления балок газогенератора и тонкого очистителя в сборе	2	—	—	—	—	—
Г70-15016	Стремянка крепления балок газогенератора и тонкого очистителя в сборе	2	—	—	—	—	См. чертёж Г70-15015
Г70-15020	Стремянка крепления балок газогенератора и тонкого очистителя	4	ст. 10	кругл.	Ø 12	3,00	См. чертёж Г70-15015
Г70-15025	Подкладки стремянки	4	ст. 3	лист.	8	—	—
Г70-15030	Планка крепления стремянки	4	ст. 3	лист.	8	—	—
250514	Гайка стремянки	16	—	—	—	—	См. нормали
Г70-15032	Болт крепления поперечной балки тонкого очистителя	2	ст. 20	кругл.	Ø 12	0,6	—
250514	Гайка болта крепления поперечной балки	4	—	—	—	—	См. нормали
252007	Шайба болта крепления поперечной балки	2	—	—	—	—	См. нормали
Г70-15035	Установочная лапа передней балки	2	ст. 10	лист.	2	—	—
201497	Болт крепления установочной лапы	2	—	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка болта установочной лапы	2	—	—	—	—	См. нормали
252136	Шайба пружинная болта установочной лапы	2	—	—	—	—	См. нормали
Г70-15040	Экран балок газогенератора в сборе	2	—	—	—	—	—
Г70-15041	Пластина экрана балок газогенератора	4	ст. 10	лист.	0,5	60×80 см ²	См. чертёж Г70-15040
Г70-15042	Первый экран балок газогенератора	2	ст. 10	лист.	0,5	30×40 см ²	См. чертёж Г70-15040
Г70-15043	Второй экран балок газогенератора	2	ст. 10	лист.	0,5	30×40 см ²	См. чертёж Г70-15040
Г70-15045	Прокладка лапы газогенератора	2	асбест	лист.	3	30×40 см ²	—
200389	Болт крепления газогенератора	4	—	—	—	—	См. нормали
250514	Гайка болта крепления газогенератора	4	—	—	—	—	См. нормали

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Материал			Вес заготовки материала на машину (в килограммах)	Примечание
			Марка	Профиль			
				Наименование	Размер		
200383	Болт крепления тонкого очистителя	3	—	—	—	См. нормали	
250514	Гайка болта крепления тонкого очистителя	3	—	—	—	См. нормали	
252007	Шайба к болтам крепления газогенератора и тонкого очистителя	7	—	—	—	См. нормали	
Г69-15045	Колодка стреминки балок газогенератора	6	дерево сосна	—	—	—	
Г70-15050	Балка крепления горизонтальных очистителей-охладителей	4	дерево сосна	доска	толщ. 55	—	
Г70-15055	Угольник балки горизонтальных очистителей-охладителей	2	ст. 10	полос.	40×5	0,4	
252770	Заклёпка угольника балки горизонтальных очистителей-охладителей	4	—	—	—	—	
201510	Болт балки очистителей-охладителей	2	—	—	—	См. нормали	
250512	Гайка болта балки очистителей-охладителей	2	—	—	—	См. нормали	
252006	Шайба болта балки очистителей-охладителей	2	—	—	—	См. нормали	
200325	Болт крепления корпуса очистителя-охладителя длинный	4	—	—	—	См. нормали	
201497	Болт крепления корпуса очистителя-охладителя короткий	4	—	—	—	См. нормали	
250512	Гайка болта крепления корпуса очистителя-охладителя	8	—	—	—	См. нормали	
252136	Шайба пружинная болта крепления корпуса очистителя-охладителя	4	—	—	—	См. нормали	
Г69-15155	Хомут платформы передний и средний	4	ст. 10	кругл.	Ø 12	1,5	
Г70-15060	Колодка переднего хомута платформы	2	дерево сосна	—	—	—	
Г70-15065	Колодка среднего хомута платформы	2	дерево сосна	—	—	—	
Г69-15160	Хомут платформы задний	2	ст. 10	кругл.	Ø 12	0,27	
Деталь ЗИС-5	Колодка заднего хомута платформы	2	—	—	—	—	
Деталь ЗИС-5	Планка хомутов платформы	12	—	—	—	—	
250811	Гайка хомута платформы	24	—	—	—	—	
Г70-15070	Угольник фиксации платформы к раме	2	ст. 3	угольн.	25×25×4	0,88	
201511	Болт крепления фиксирующего угольника к брусу	6	—	—	—	—	
250810	Гайка болта фиксирующего угольника	6	—	—	—	См. нормали	
201497	Болт крепления фиксирующего угольника к раме	4	—	—	—	См. нормали	
250512	Гайка болта фиксирующего угольника	4	—	—	—	См. нормали	
252136	Шайба пружинная болта фиксирующего угольника	4	—	—	—	См. нормали	
Г70-15075	Хомут платформы переднего бруса	2	ст. 10	кругл.	Ø 12	0,8	
250811	Гайка хомута	8	—	—	—	См. нормали	

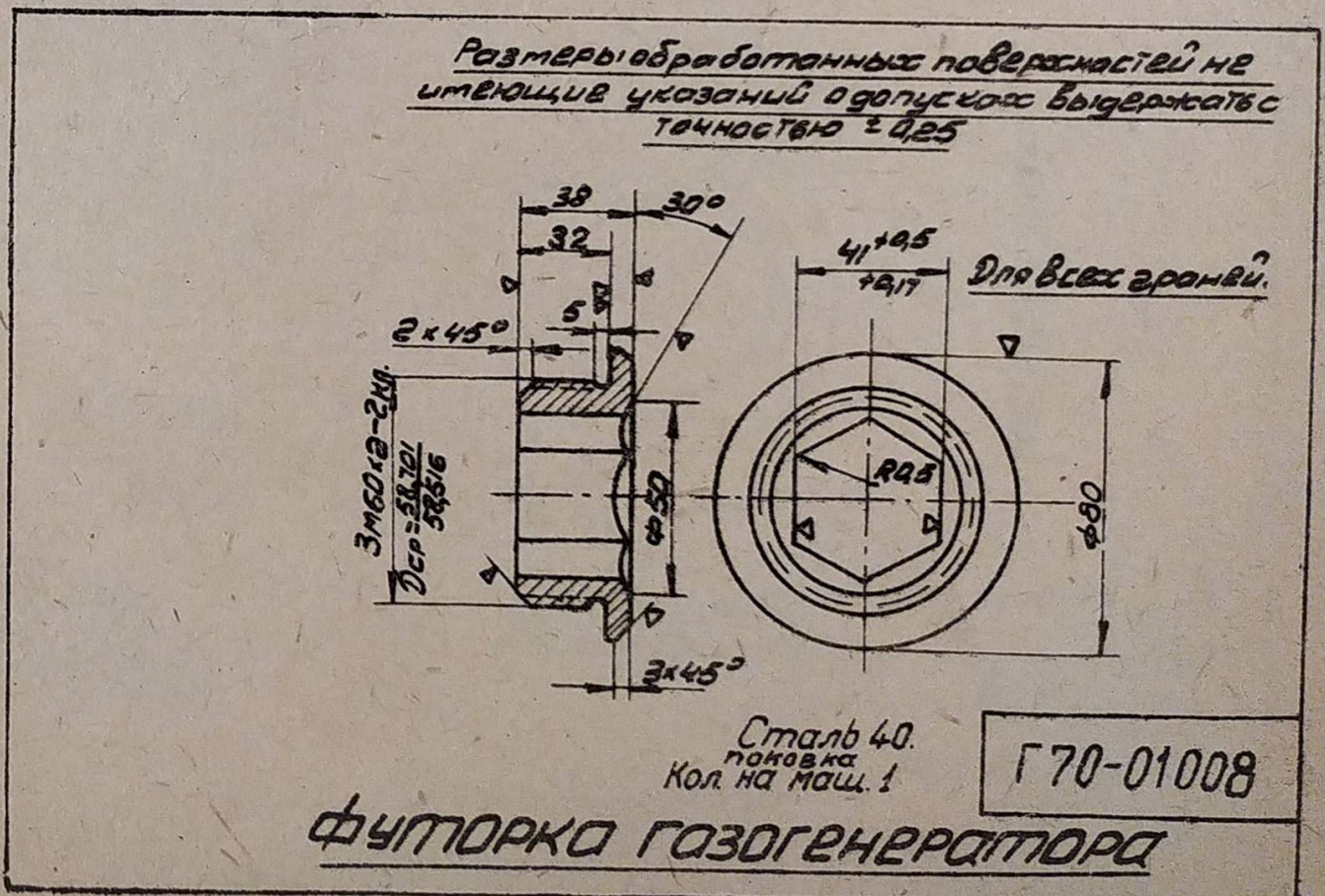
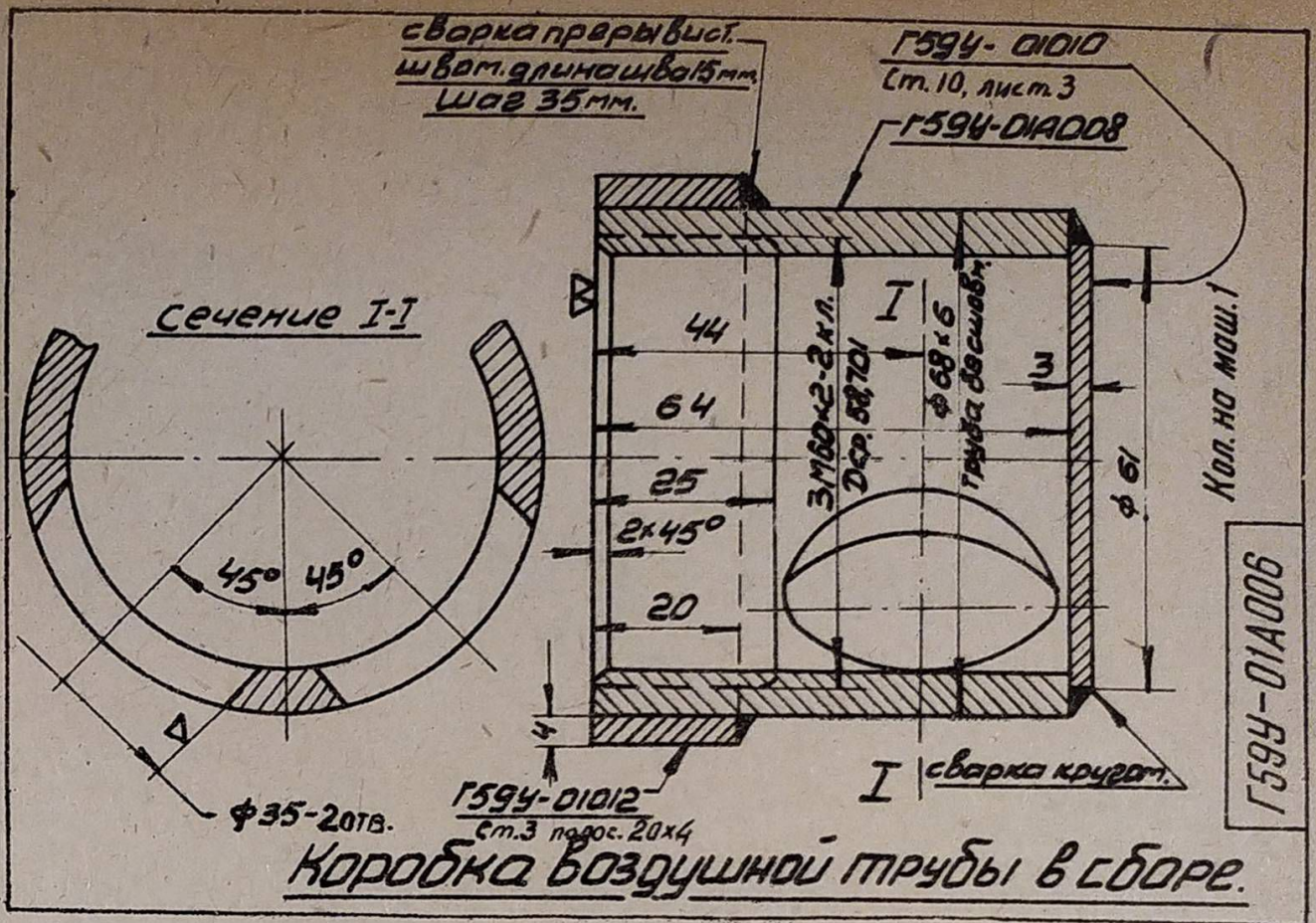
ПРИЛОЖЕНИЯ



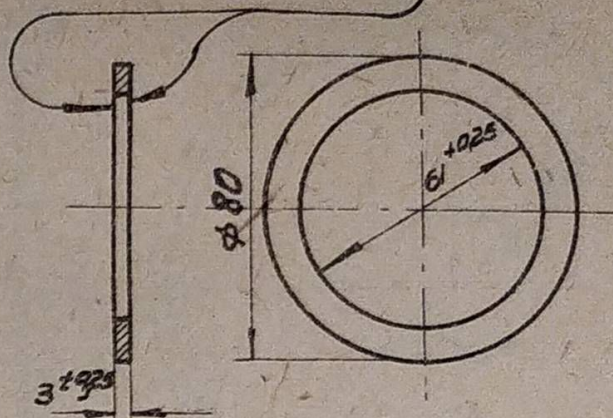
Кол. на маш.
Г69-01А002

Проверить на герметичность
воздухом под давлением 0,5 кг/см²

ВОЗДУШНАЯ ТРУБА В СБОРЕ.



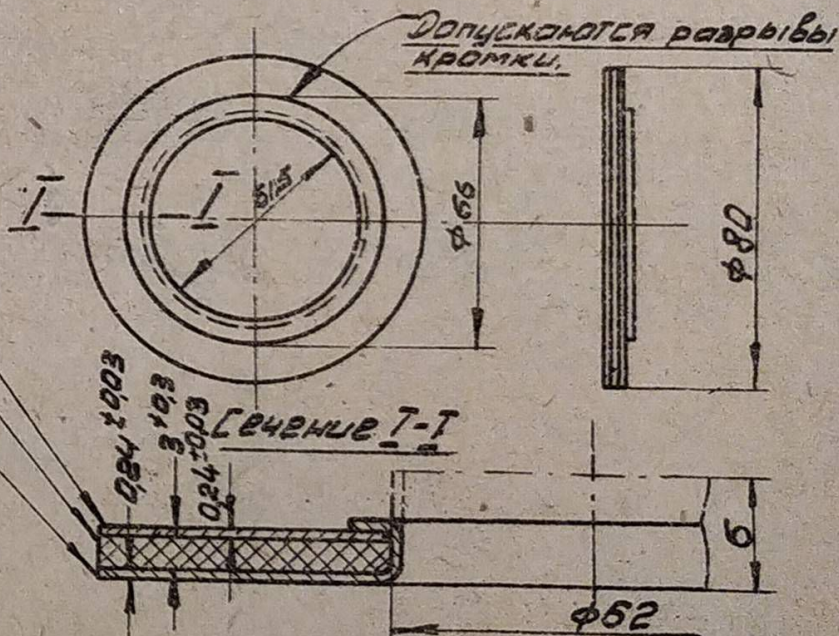
ПЛОСКОСТИ ШАЙБЫ ФУТОРКИ
ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАВНЫМИ
С ТОЧНОСТЬЮ 0,2 ММ. ПО ЦИЛУ.



Кол. на маш. 1
 Сталь 10 Лист 3

Шайба футорки.

Г59У-01016.



42-110270А

42-110265 асбест.

42-110260А.

Дет. 42-110260-А.

изготовить из

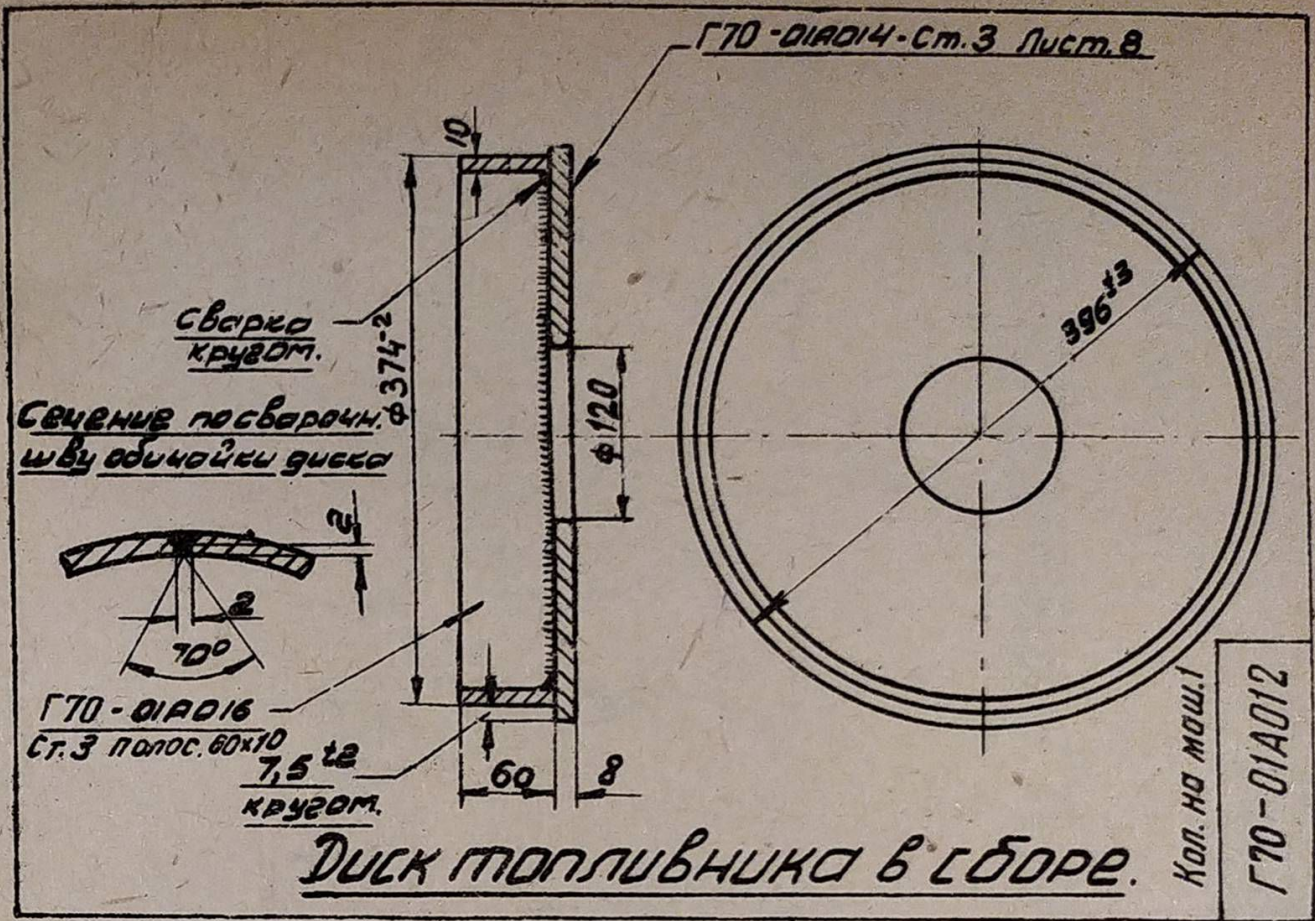
отходов стали

Г59У-01042.

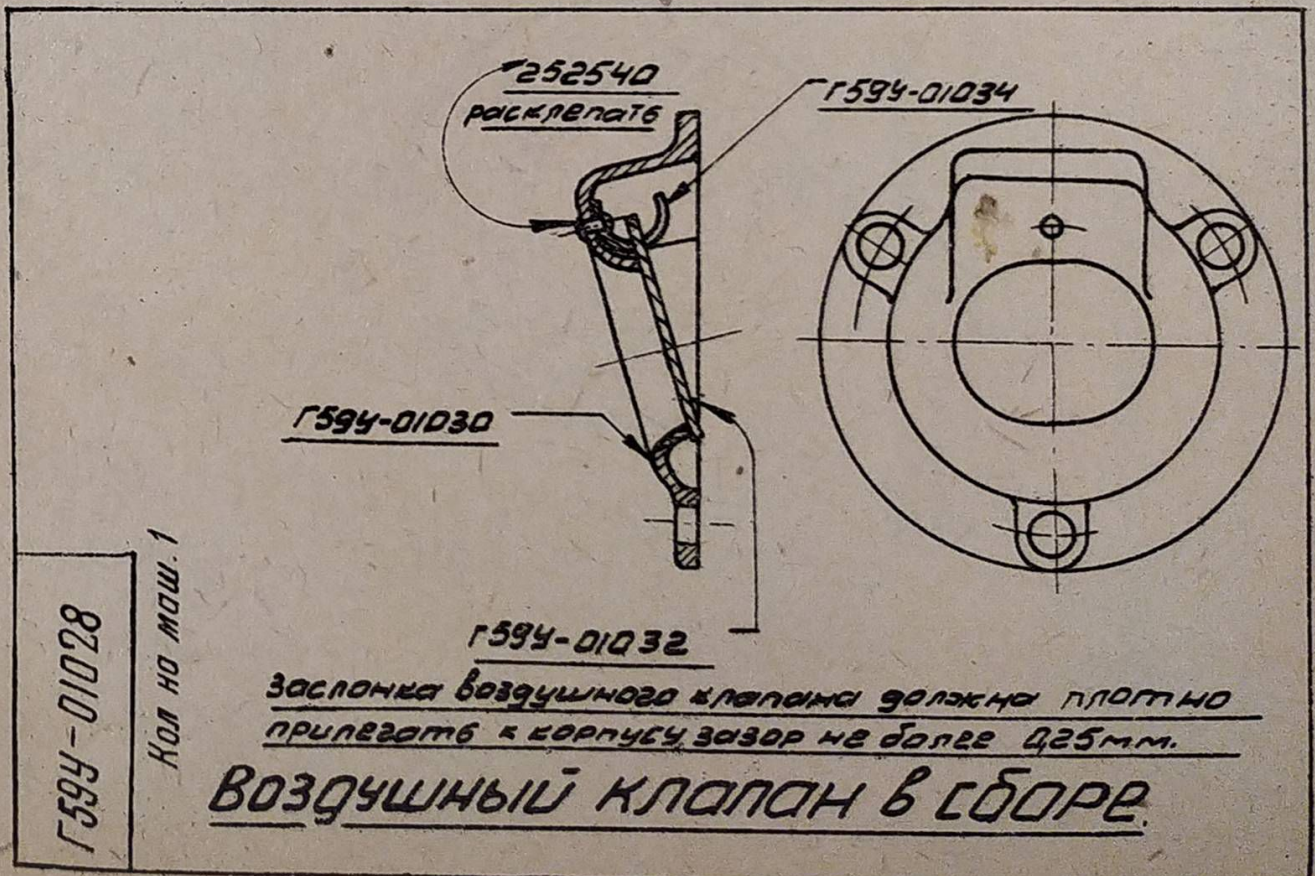
ПРОКЛАДКА
ФУТОРКИ В СБОРЕ.

Кол. на маш. 2

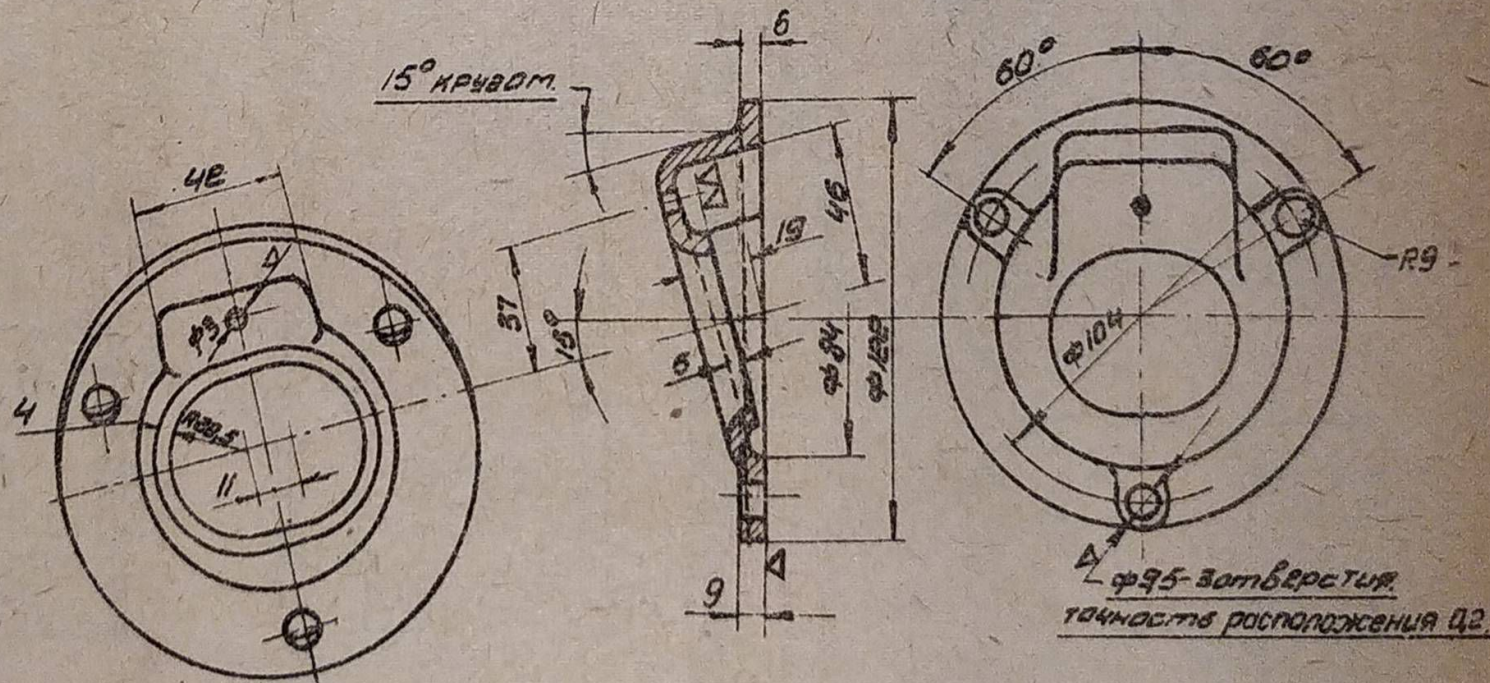
42-110255



Диск топливника в сборе.



Воздушный клапан в сборе.



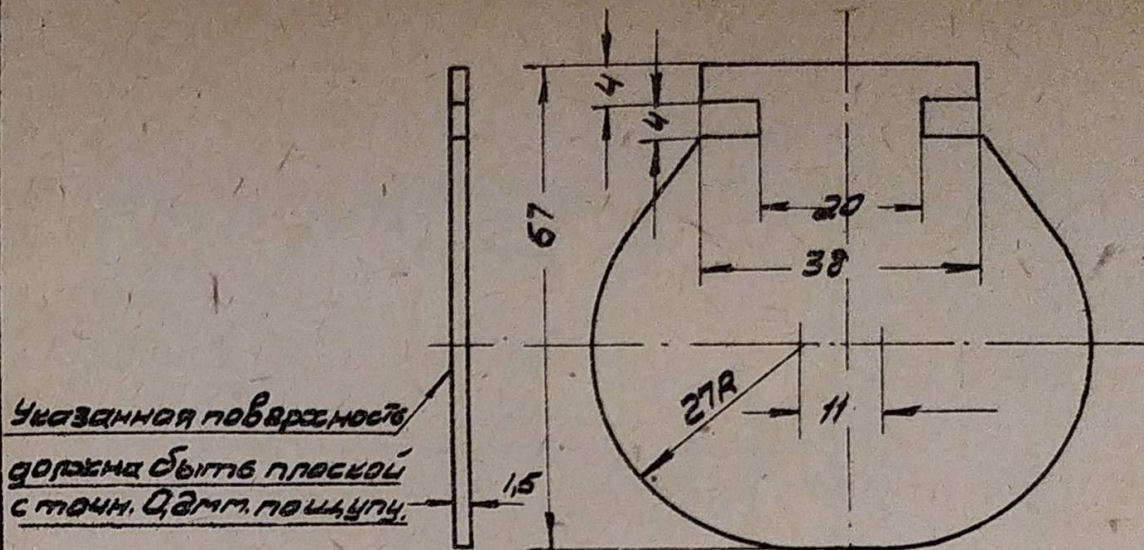
Радиусы в литве неуказанные
размером 3-4мм.
Толщины стенок неуказанные
размером 4мм.

КОРПУС ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА.

Очистите от пригоревшей земли

С4-28. Сервий чугун
 Кол. на маш. 1

Г594-01030



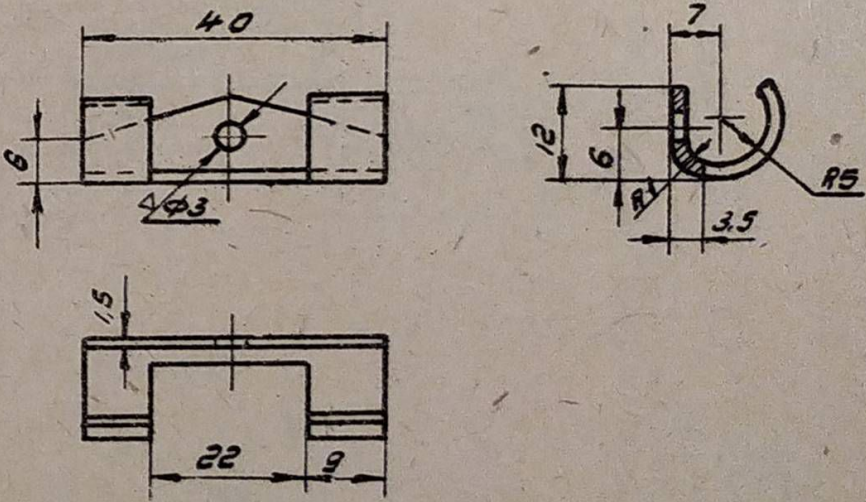
Указанная поверхность
должна быть плоской
с точн. 0,2мм по щупу.

Изготовить из отходов
дет. Г594-01128

Сталь 10, лист 1,5
Кол. на маш. 1

Г594-01032

Заслонка воздушного клапана.

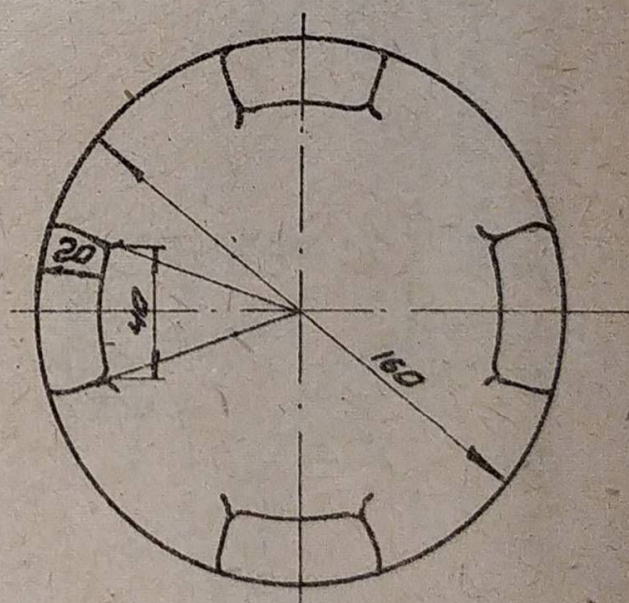
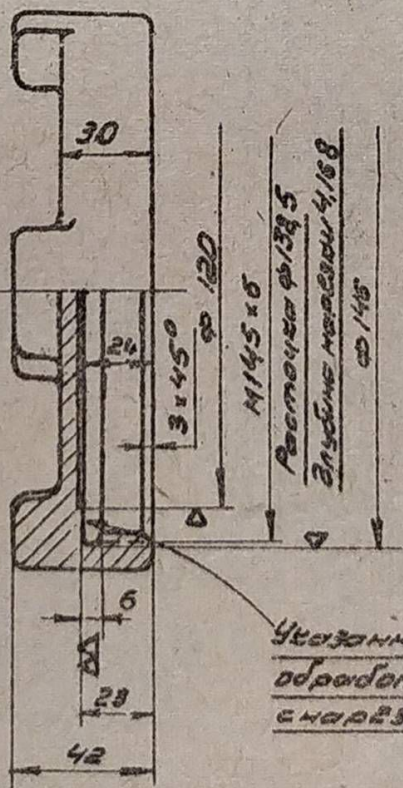
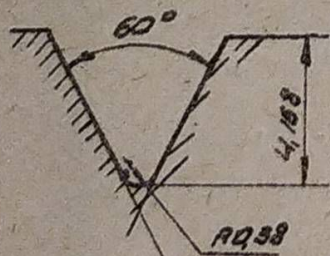


Подвеска заслонки воздушного
клапана

Сталь 10; лист 1,5
Кол. на маш. 1

Г594-01034

Профиль резьбы



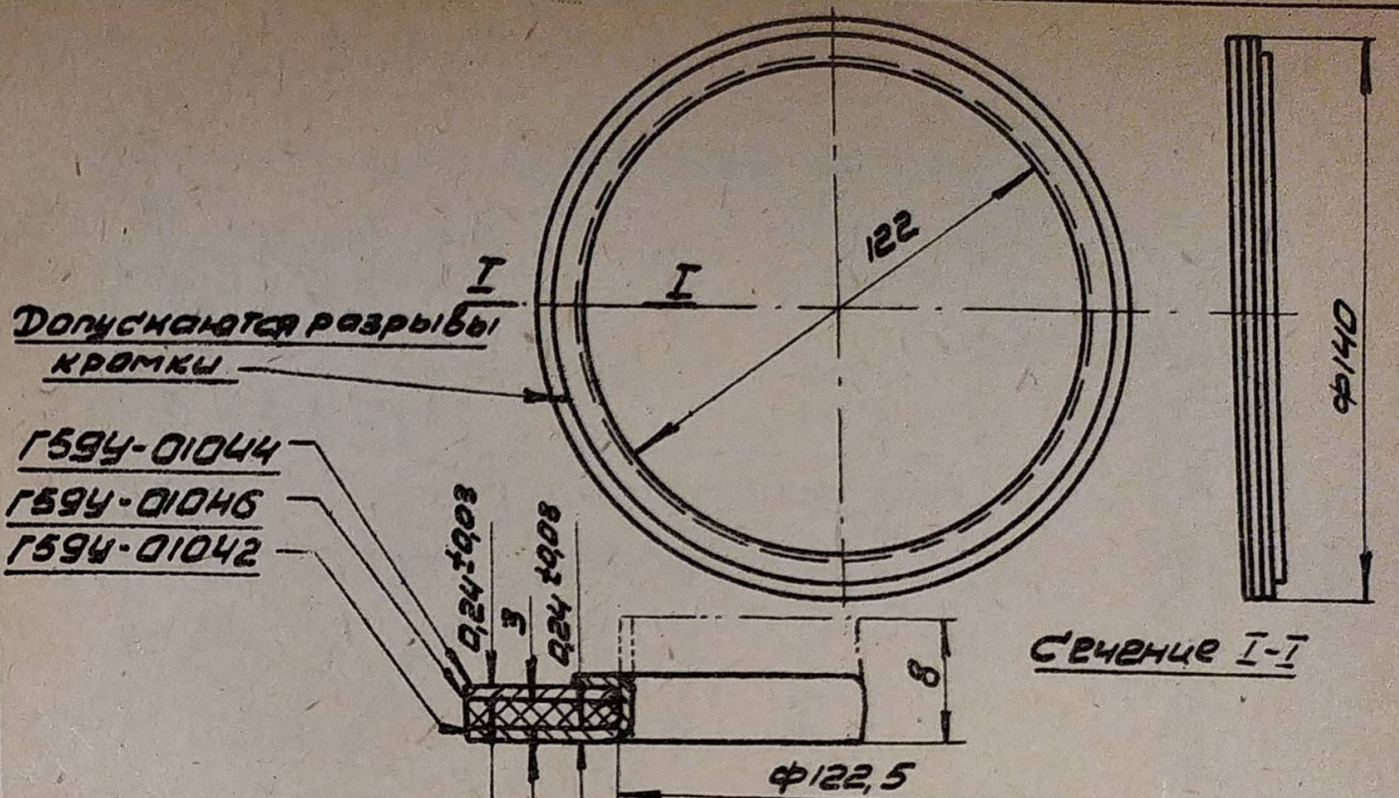
Указанная поверхность должна быть
обработана при одной углошлифке
снаружи резьбы

Размеры выше не указанные
размером 3 мм.
Проверить на шероховатость
давлением воздуха
1 нс/см²

Крышка бокового люка.

Кол-ч на маш 4
С4-28 Сервий чугун

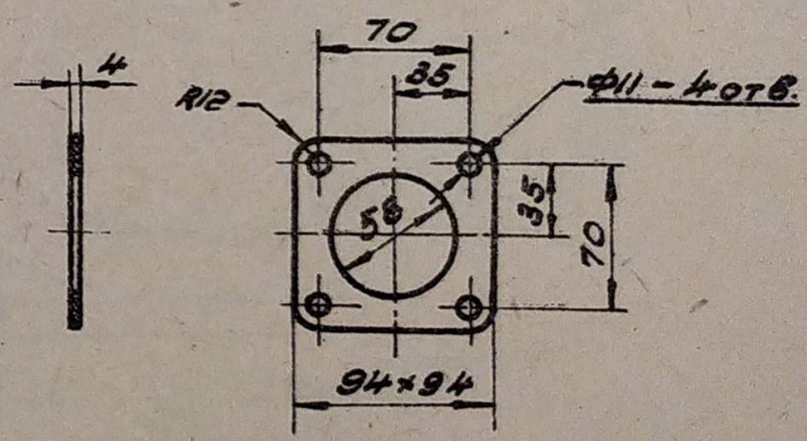
Г59У-01038



Прокладка бокового люка в сборе.

Кол. на маш. 4

Г59У-01040

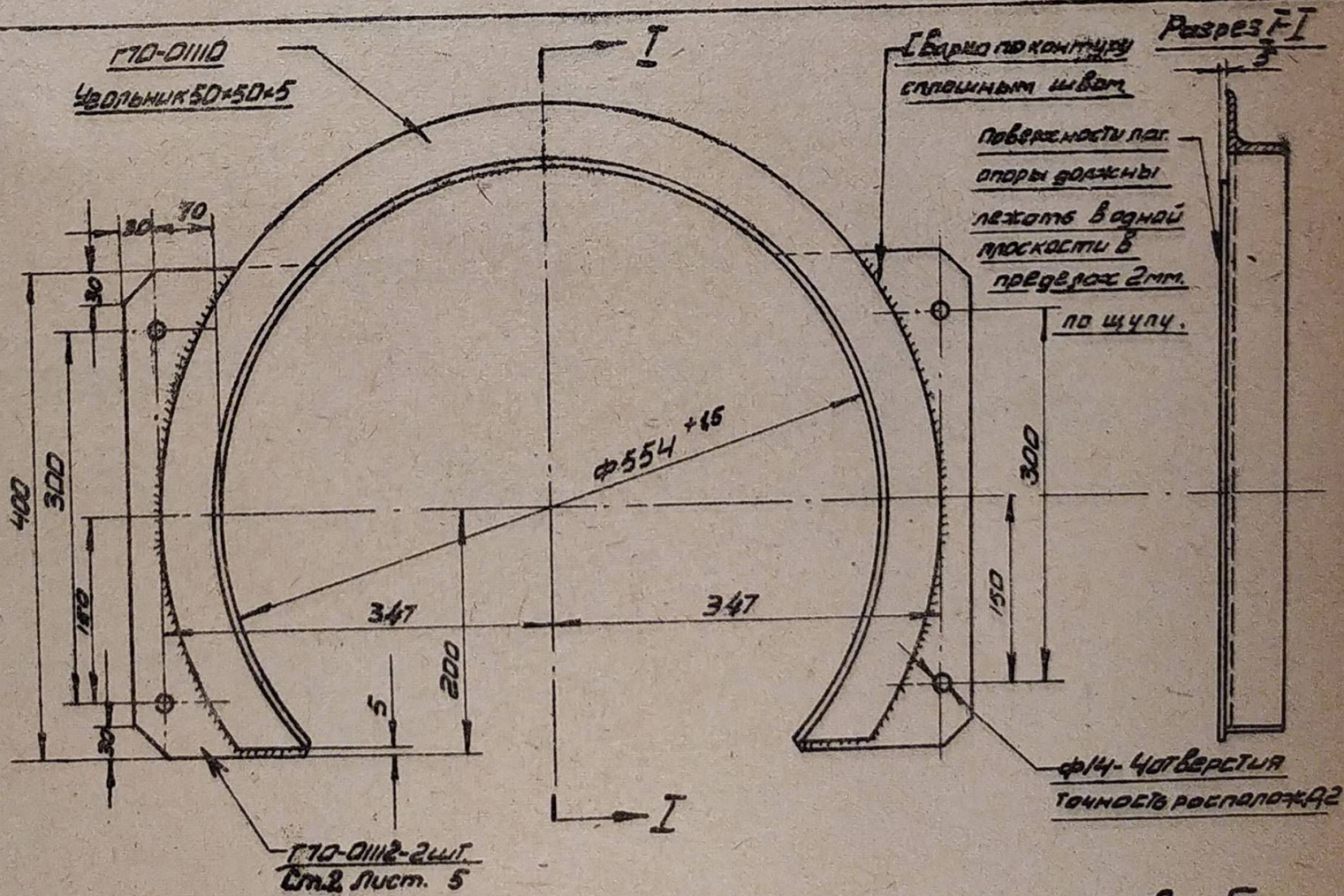


Прокладка патрубков газогенератора

Асбест лист 4
Кол. на маш. 1

Г70-01010

6

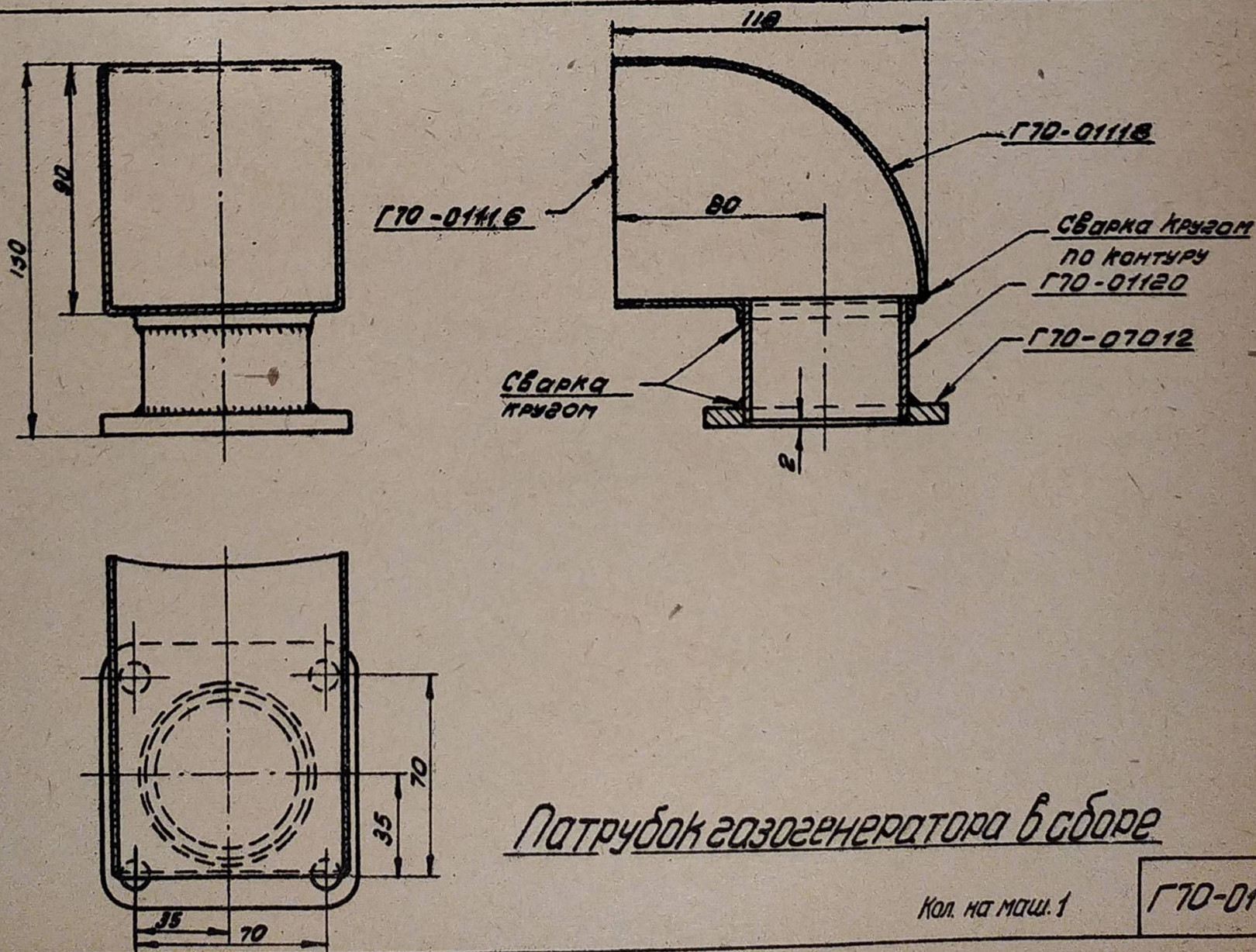


ОПОРА ГАЗОГЕНЕРАТОРА В СБОРЕ

Кол. на маш. 1

Г70-01108

01

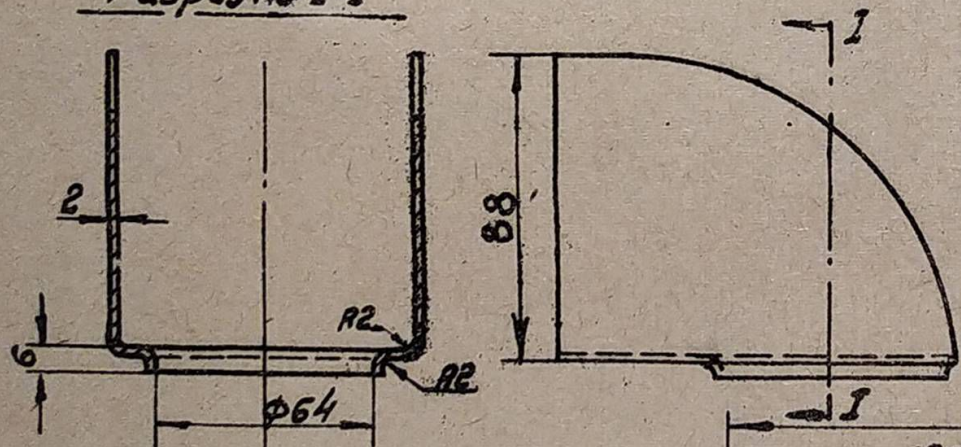


Патрубок газогенератора в сборе

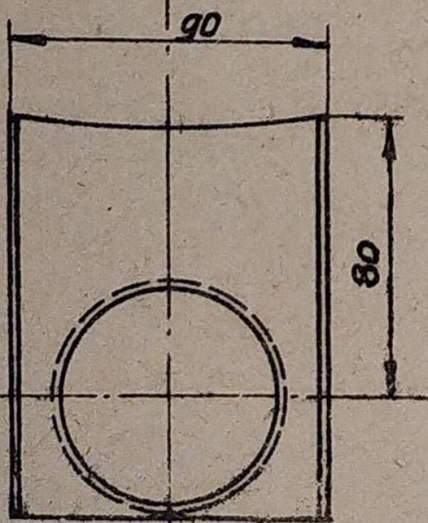
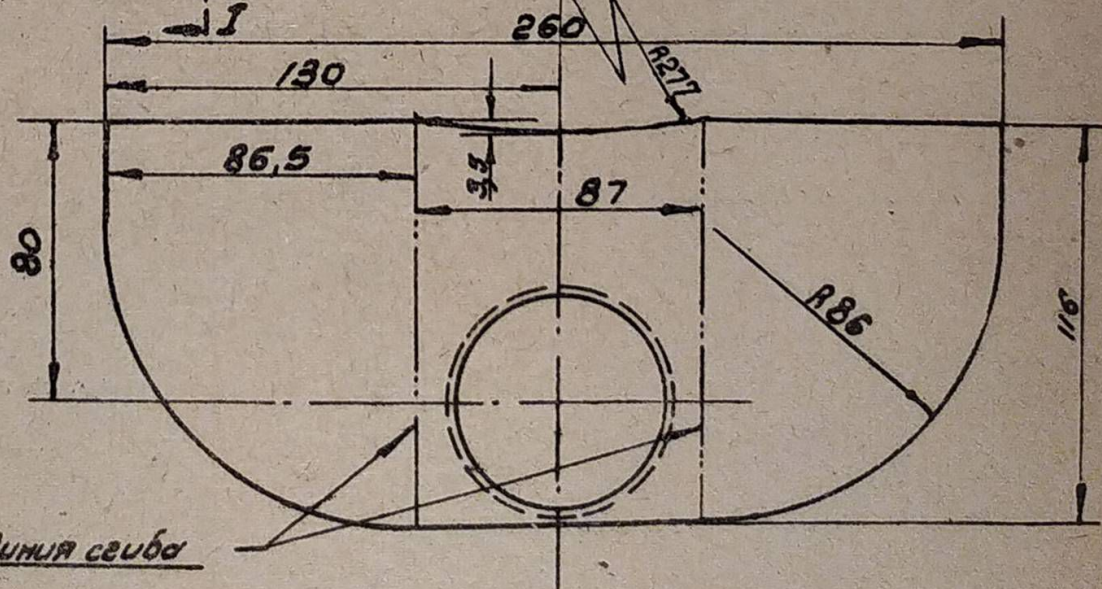
Кол. на маш. 1

Г70-01115

Разрез по I-I



Развертка

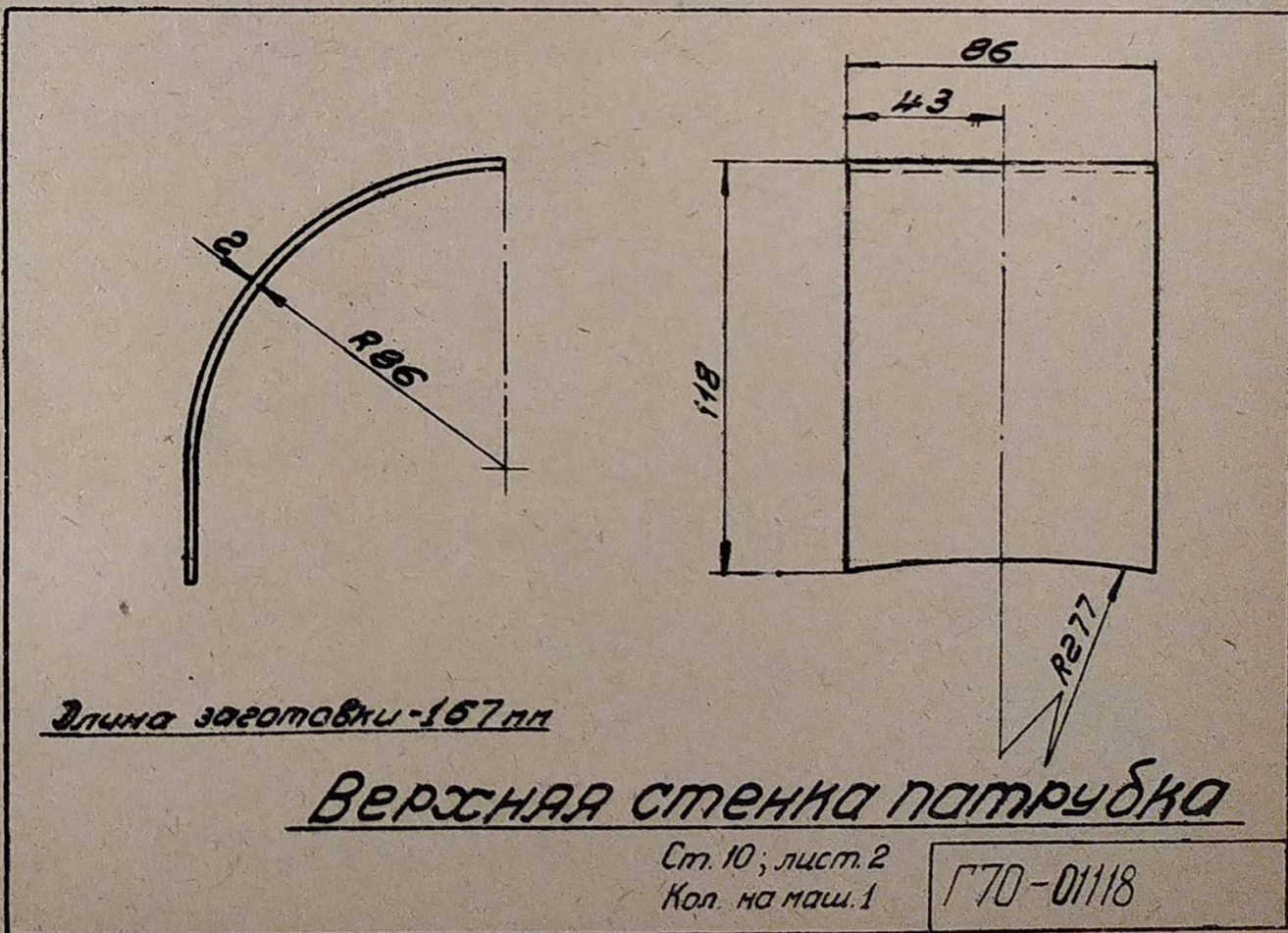
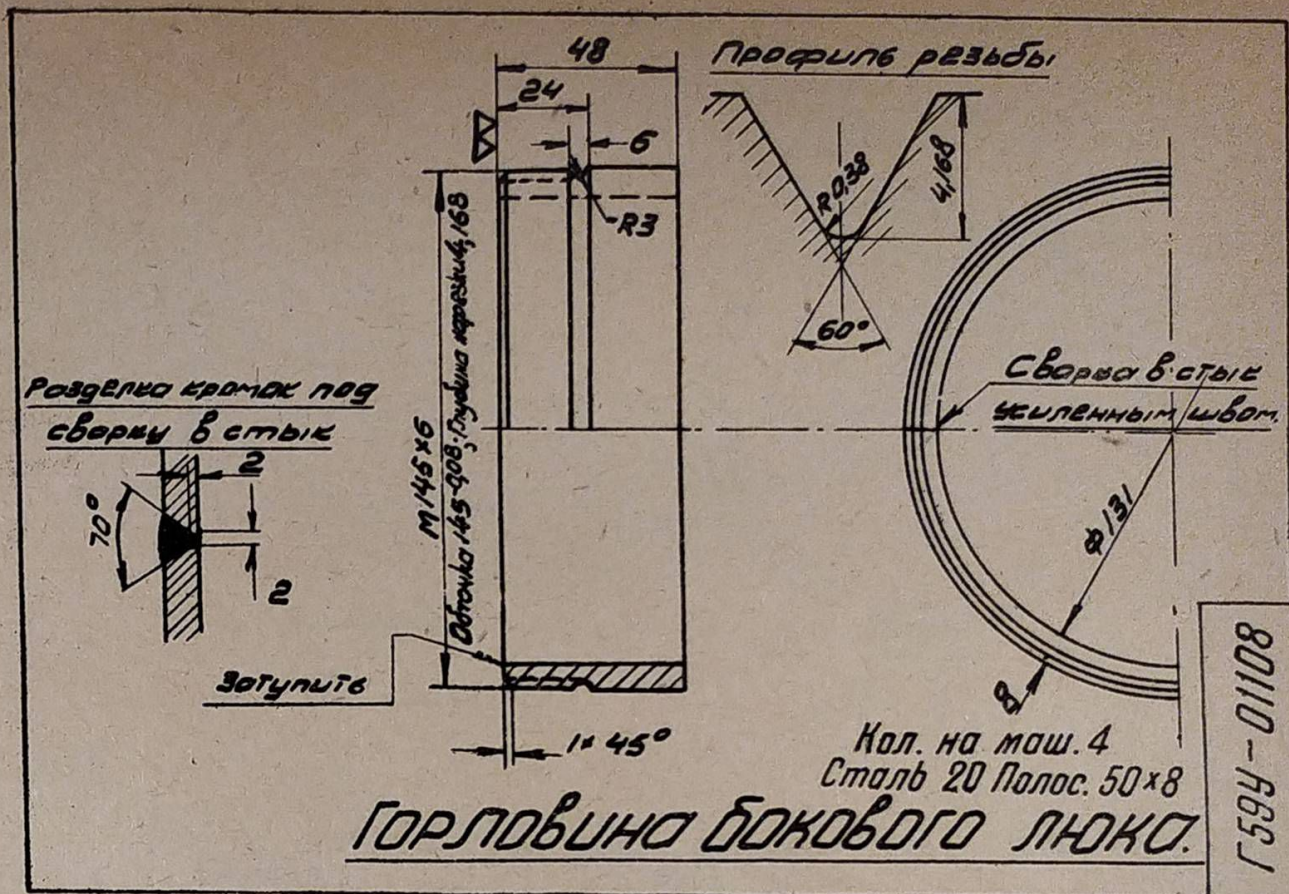


Корпус патрубке газогенератора

Ст. 10; лист. 2
Кол. на маш. 1

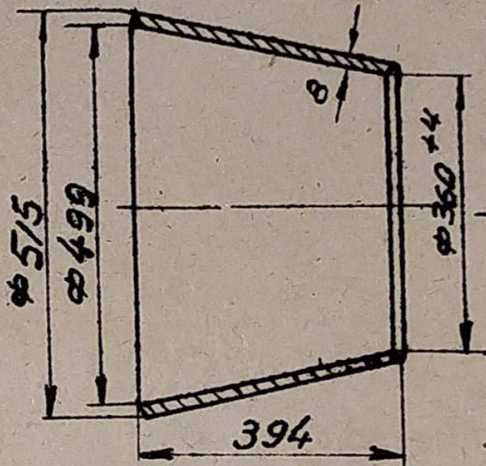
Г70-01116

11

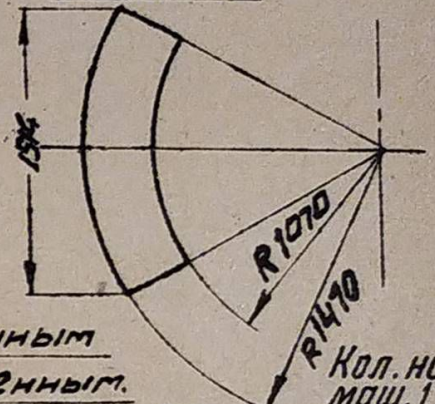


Овальность конуса топливника
в пределах допуска.

Разделка кромок шва
для сварки встык.



Развертка.

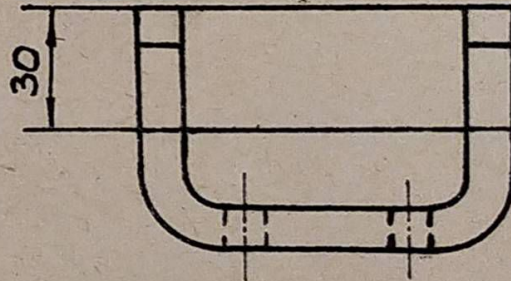


Сварка усиленным
швом качественным
электродом.

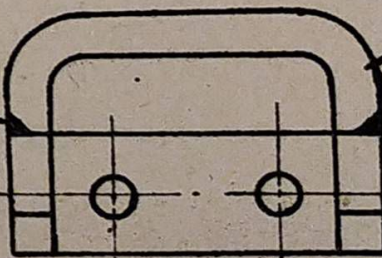
Кол. на маш. 1
Сталь 3 Лист 8

КОНУС ТОПЛИВНИКА.

Г70-01A210



приварить с двух
сторон шов зачистить



Г70-01308

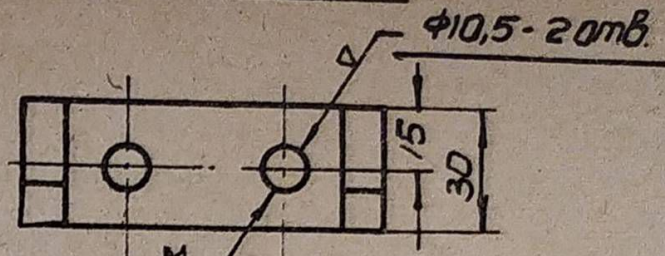
Г70-01306

Кол. на маш. 1

Г70-01304

Стойка рессоры загрузочного люка в
сборе

Вид по стрелке А

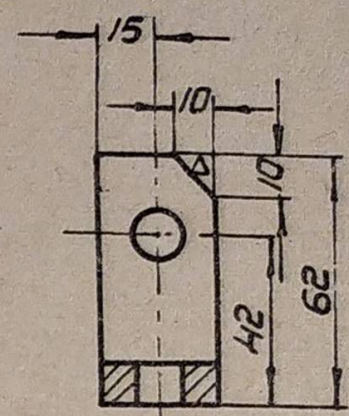
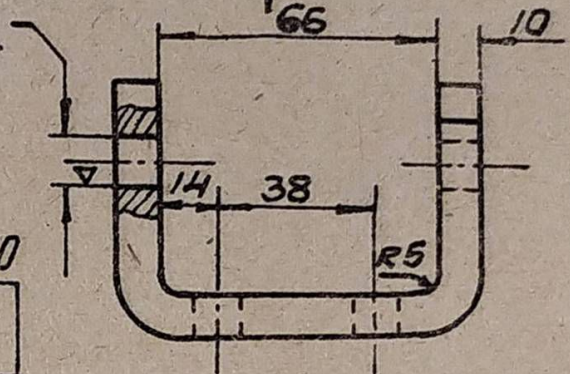


φ12 - 2 отв.

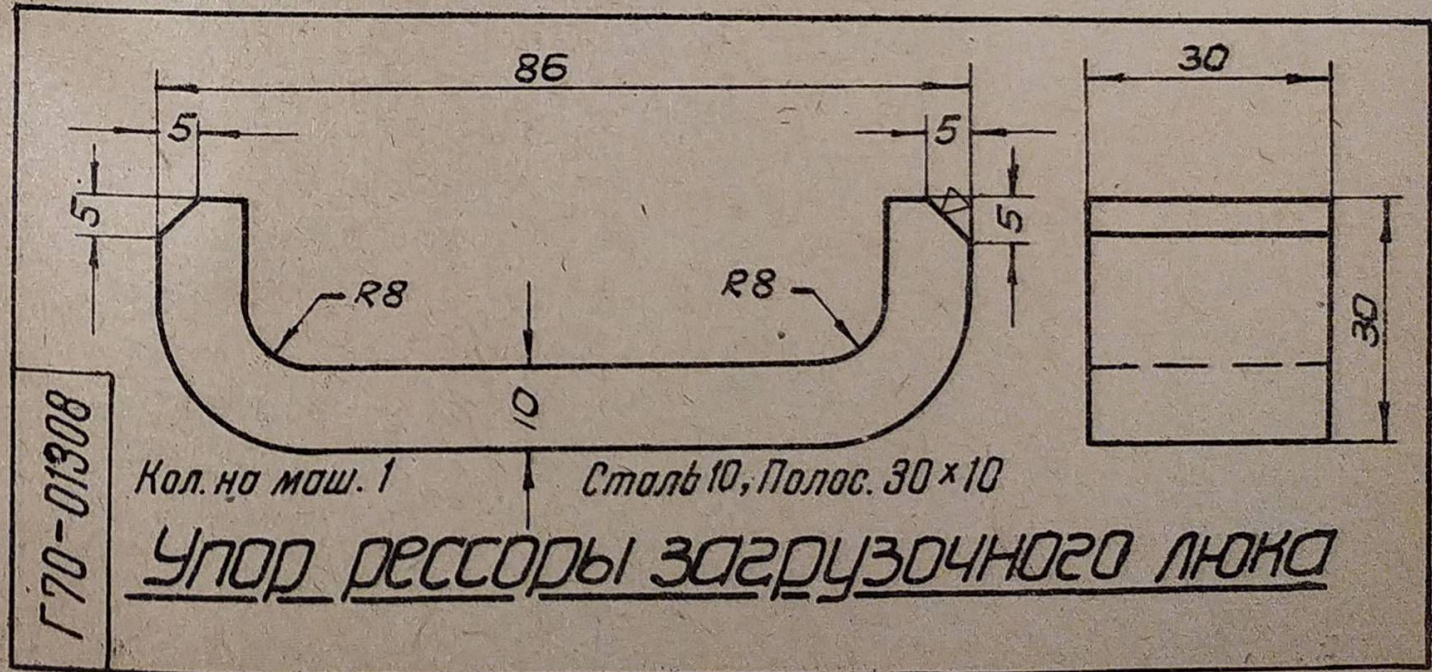
в линию

Кол. на маш. 1
Ст. 10; Полос. 30x10

Г 70 - 01306



Стойка пружины загрузочного люка

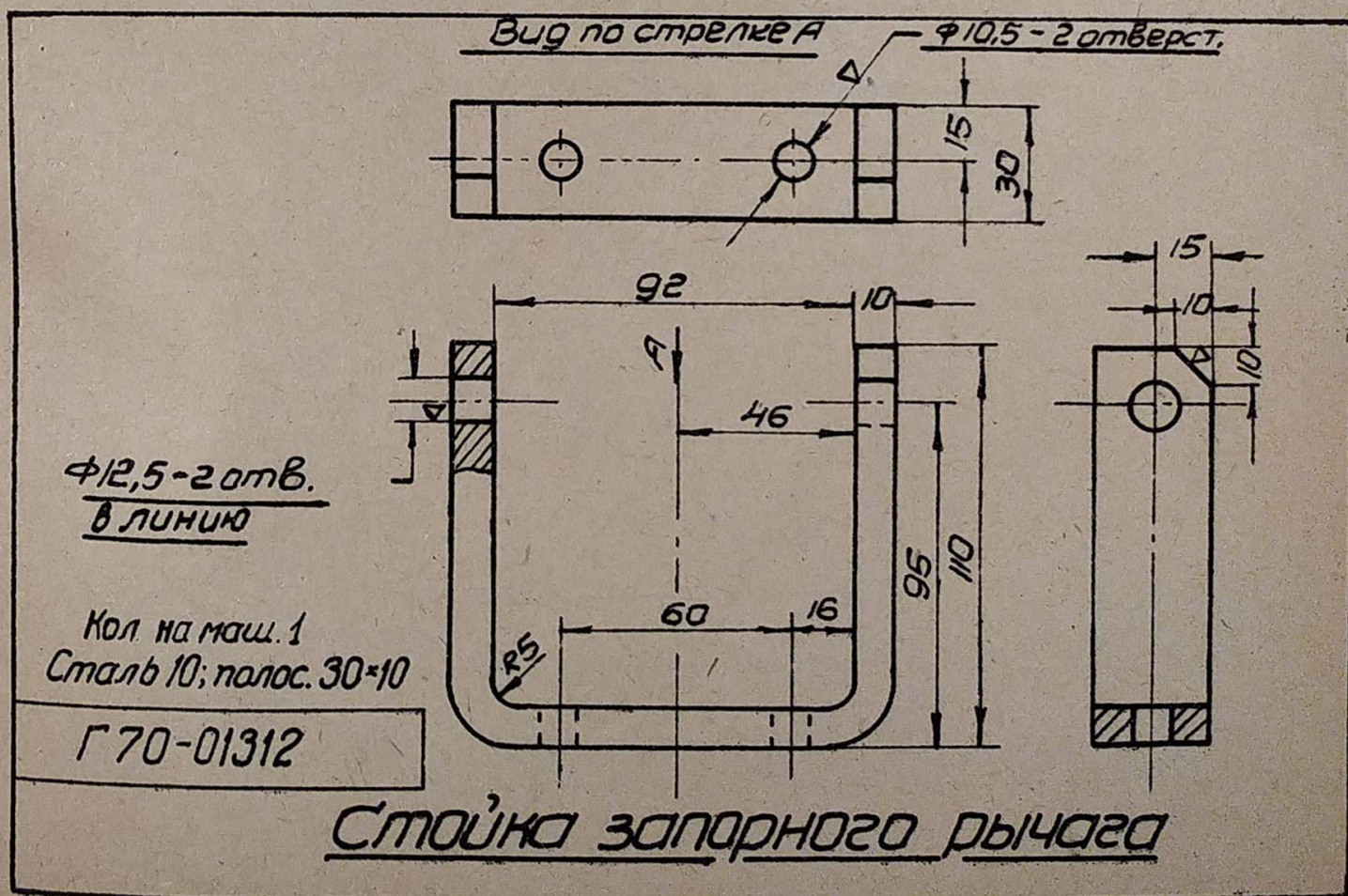
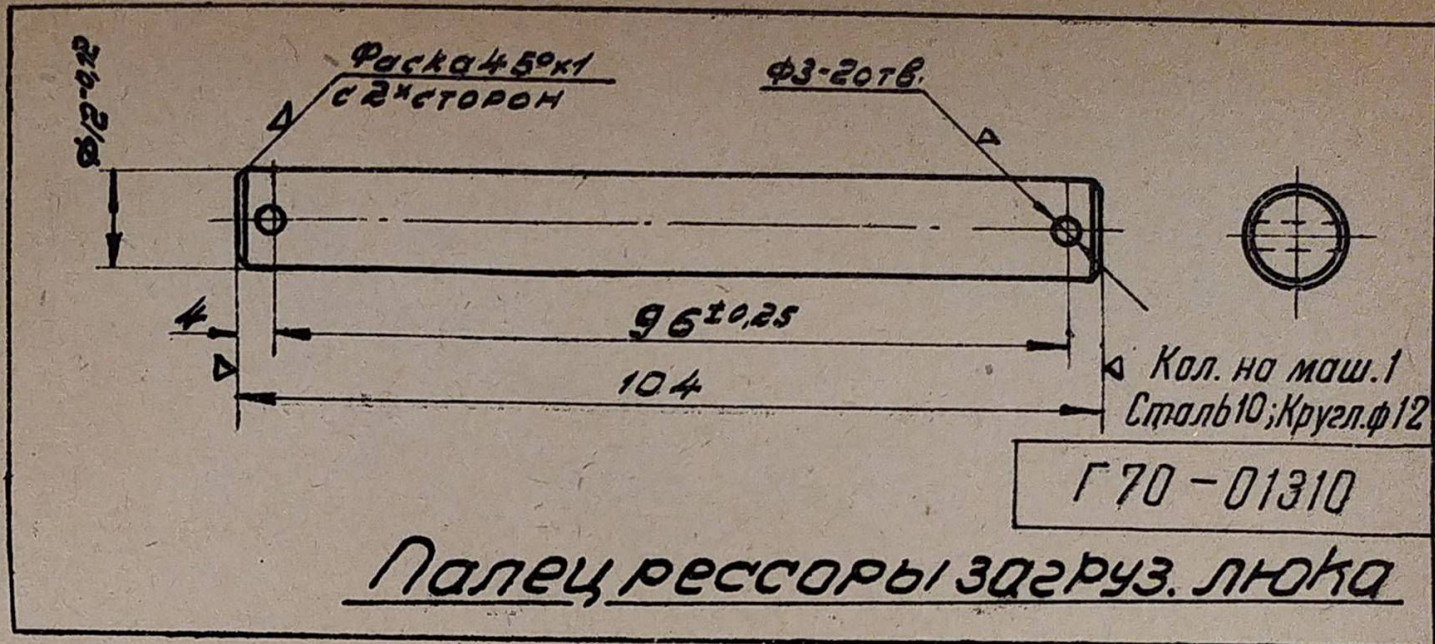


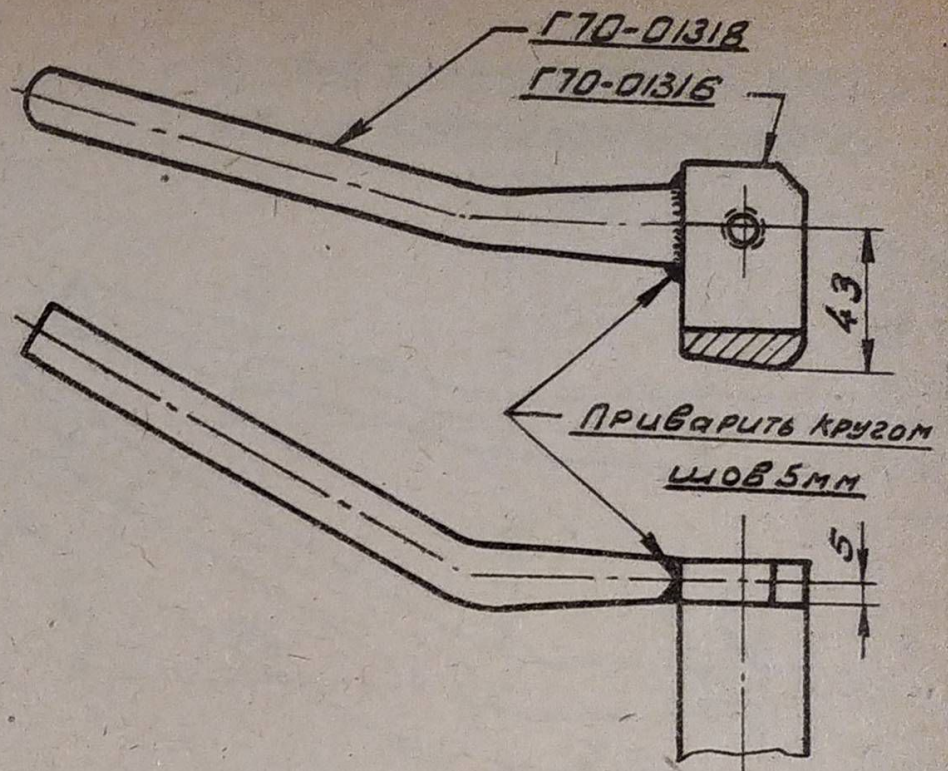
Г 70 - 01308

Кол. на маш. 1

Сталь 10, Полос. 30x10

Упор пружины загрузочного люка

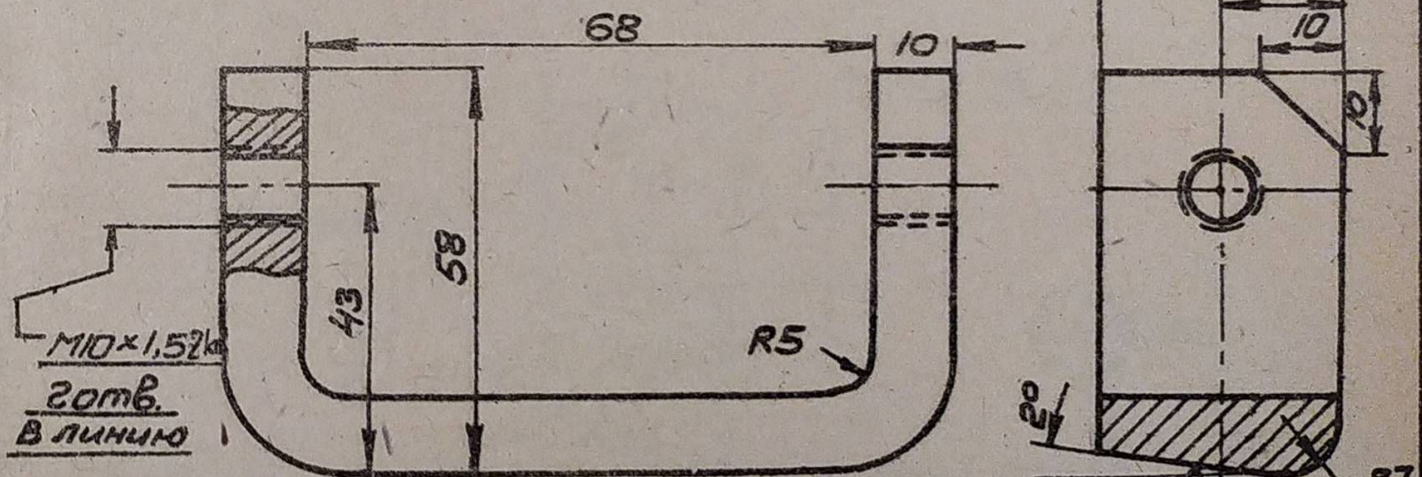




Кол. на маш. 1

Г70-01314

Рычаг запора в сборе.

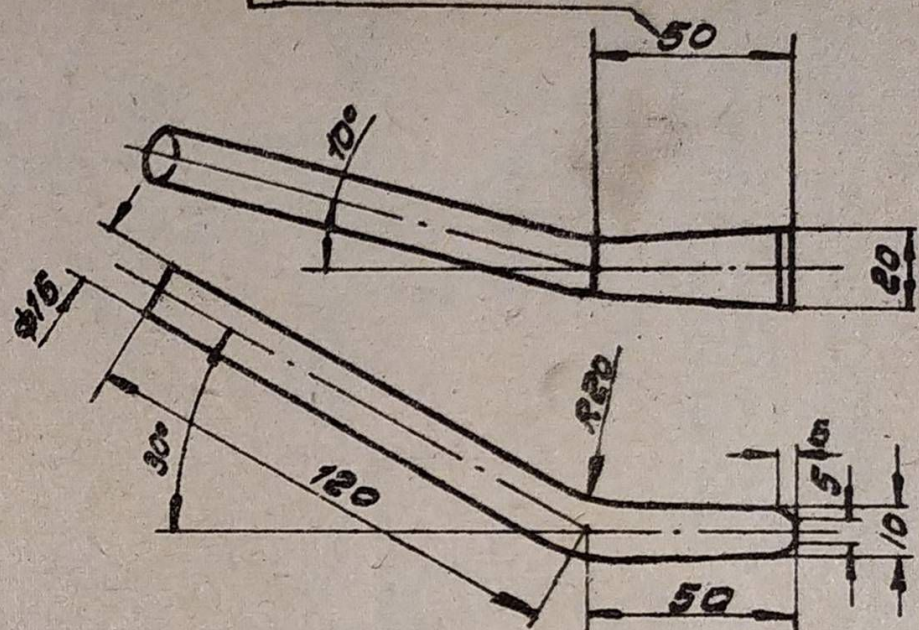


Кулак запорного рычага

Сталь 10 Полос. 30×10 Кол. на маш. 1

Г70-01316

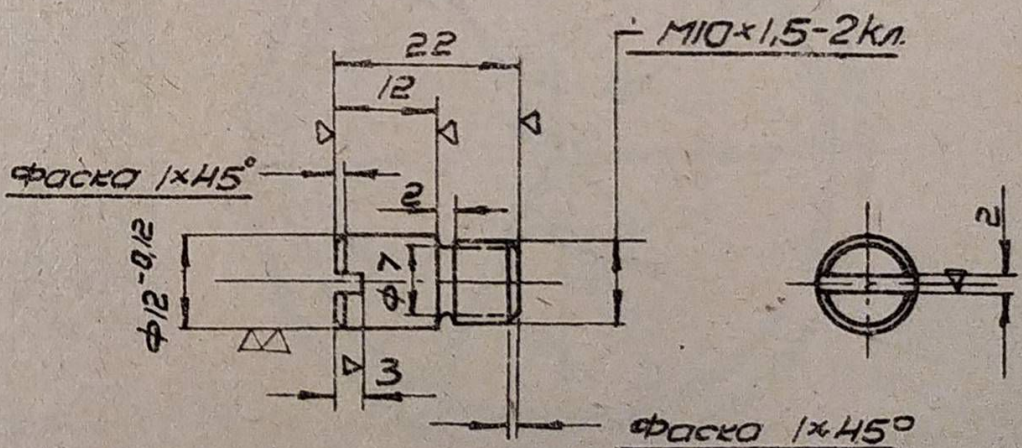
На этой стороне плавный переход от $\phi 16$ к прямоугольнику 10×20



Сталь 2; $\phi 16$
Кол. на маш. 1

Г70-01318

Ручка запорного рычага

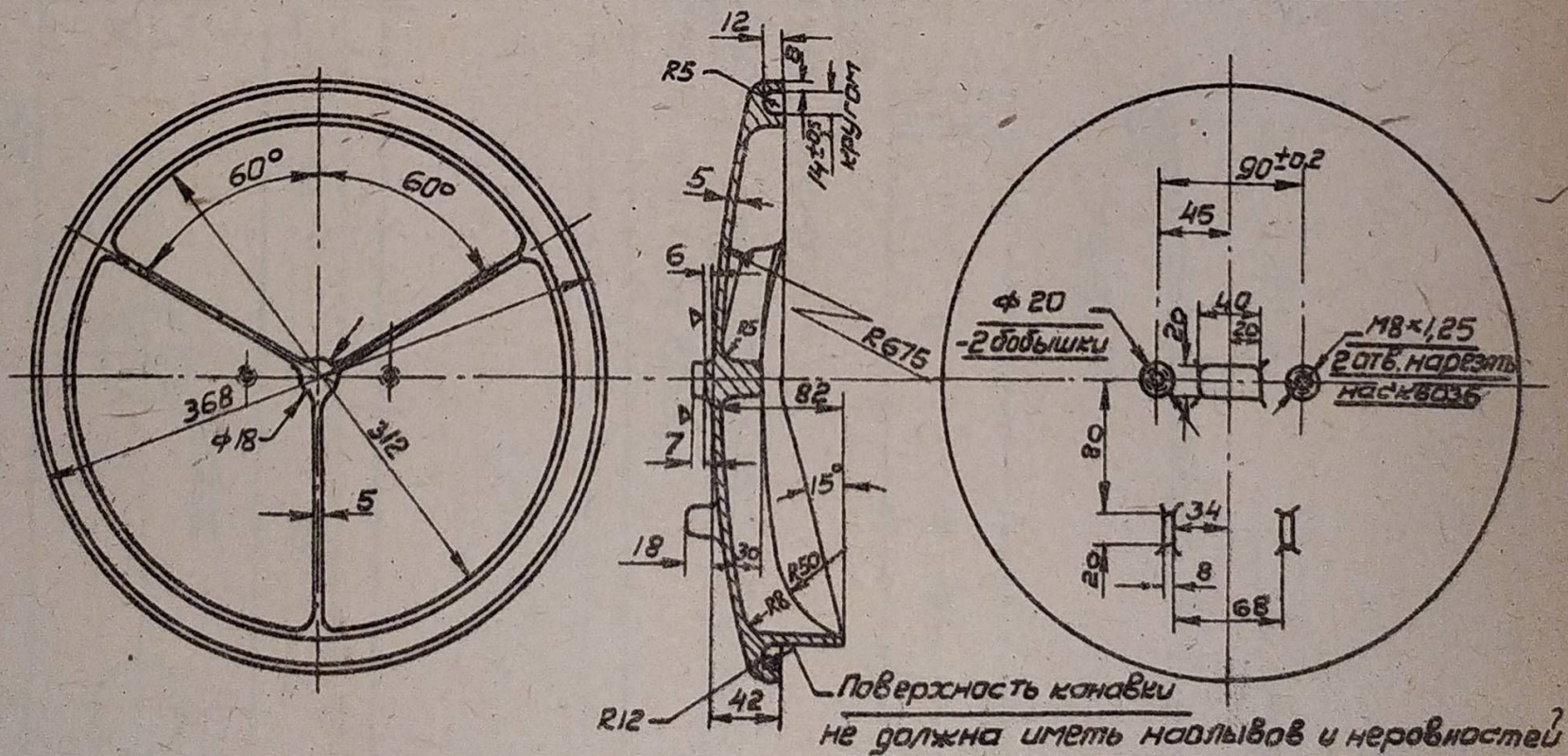


Кол. на маш. 2.
Ст. 2; Кругл. $\phi 14$

Винт рычага

Г70-01320

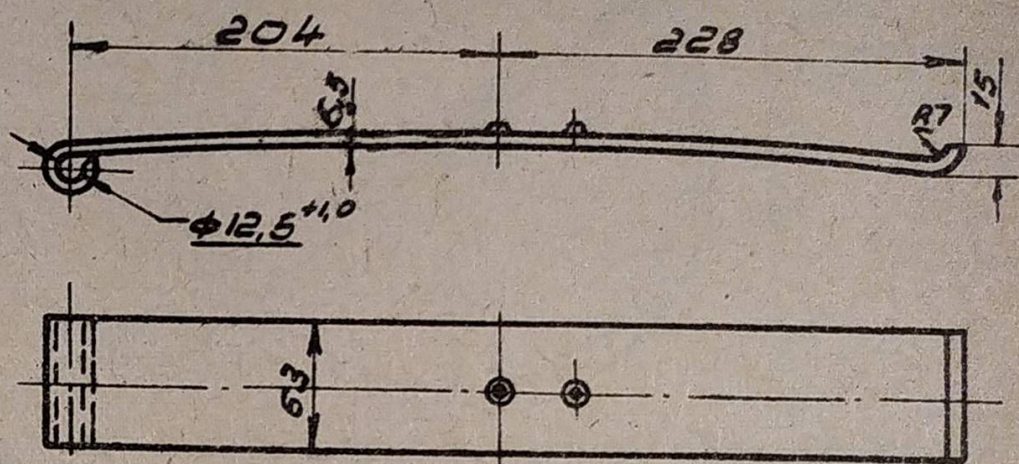
1. Радиусы в литье, не указанные размером 3 - 5 мм.
2. Уклоны в литье, не указанные размером не более 2°
3. Очистить тщательно внутренние поверхности от пригаров, земли.



Крышка загрузочного люка

Кол. по маш. 1
СЧ-28
Серый чугун

Г70-01324



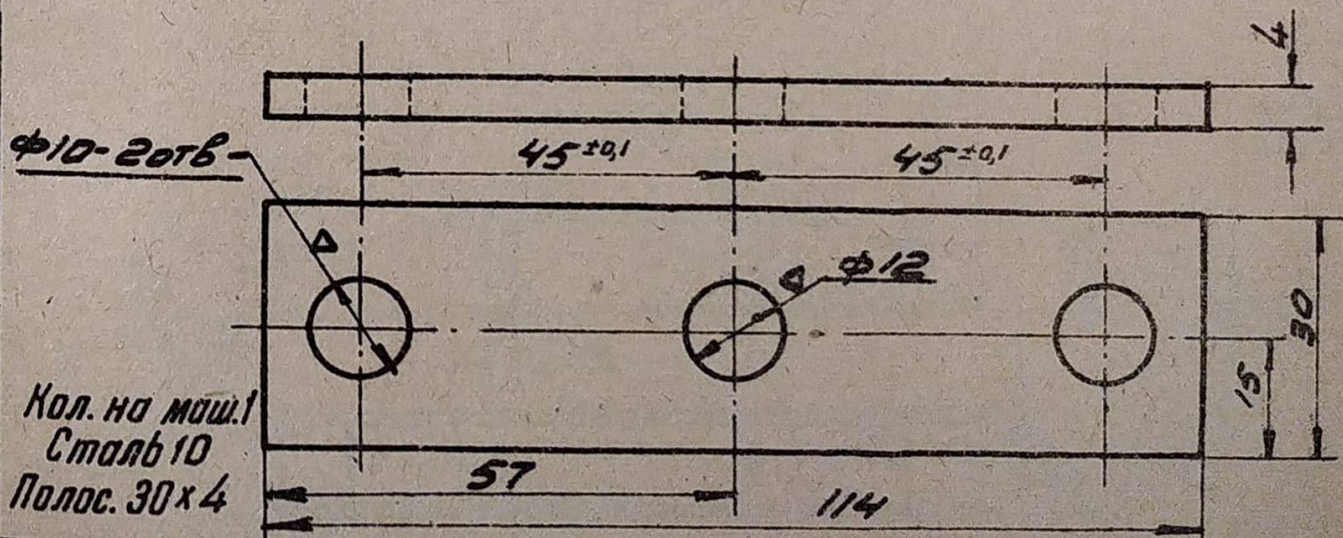
Делать из 9 ет. 34С

№ 17-062 - коренной лист. № 1

Рессора загрузочного люка

Г 70-01322

Кол. на маш. 1 Ст. 9250

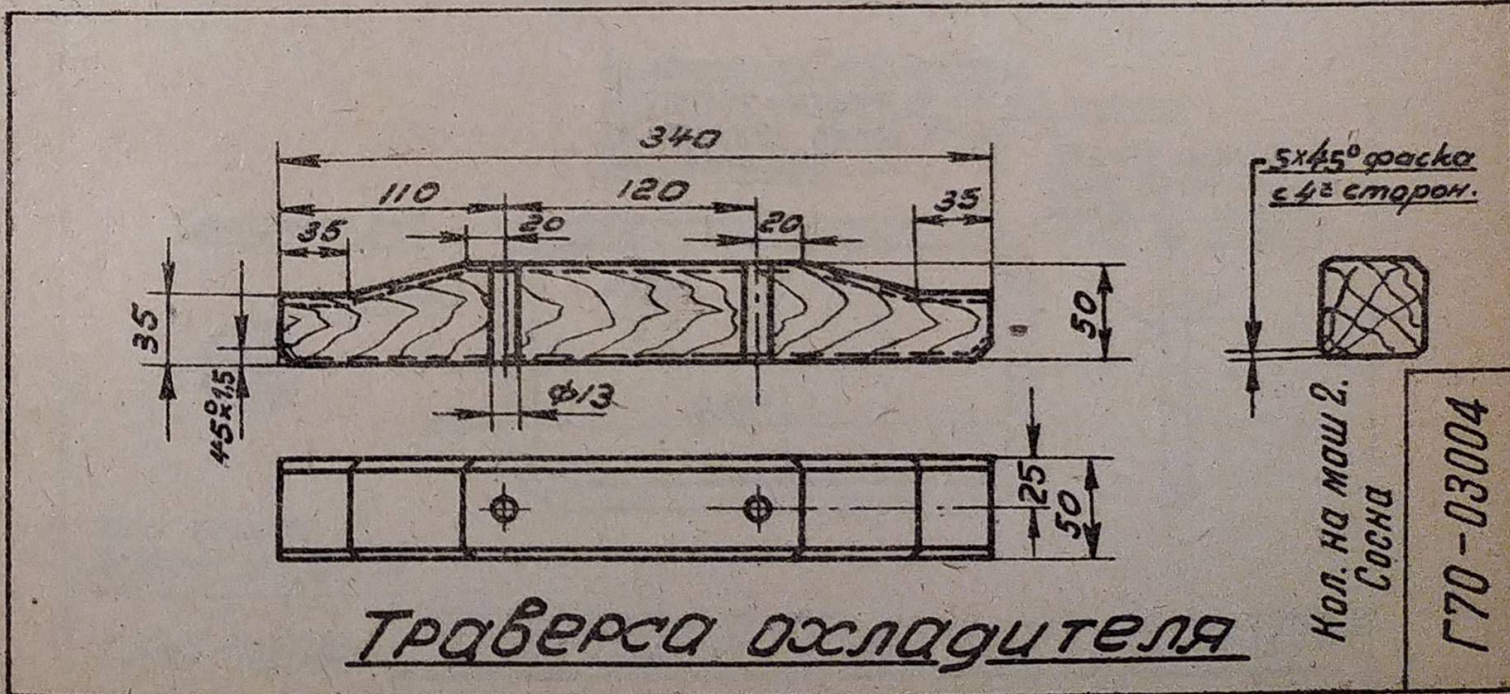
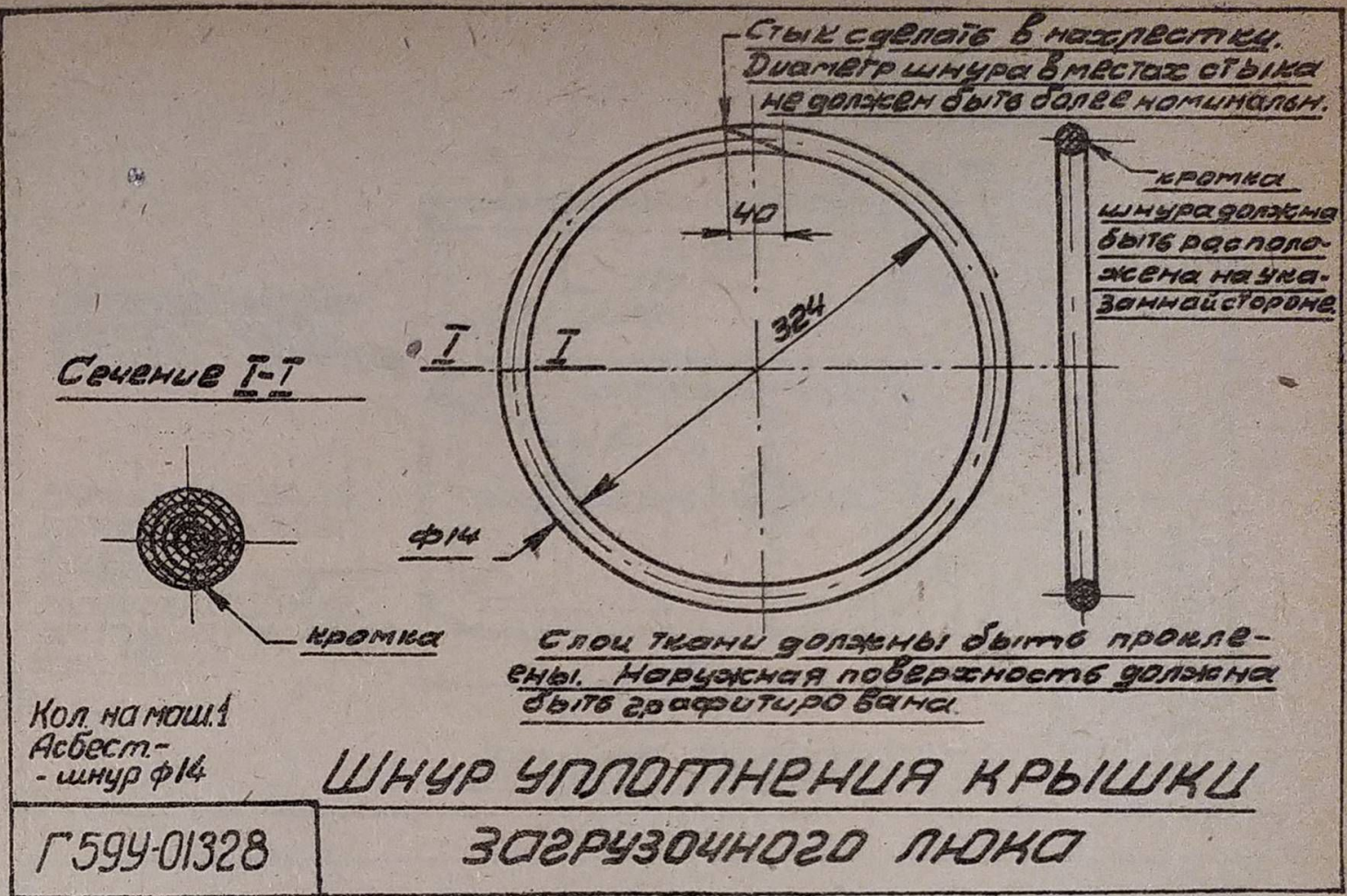


$\phi 10-20\text{тв}$

Кол. на маш. 1
Сталь 10
Полос. 30x4

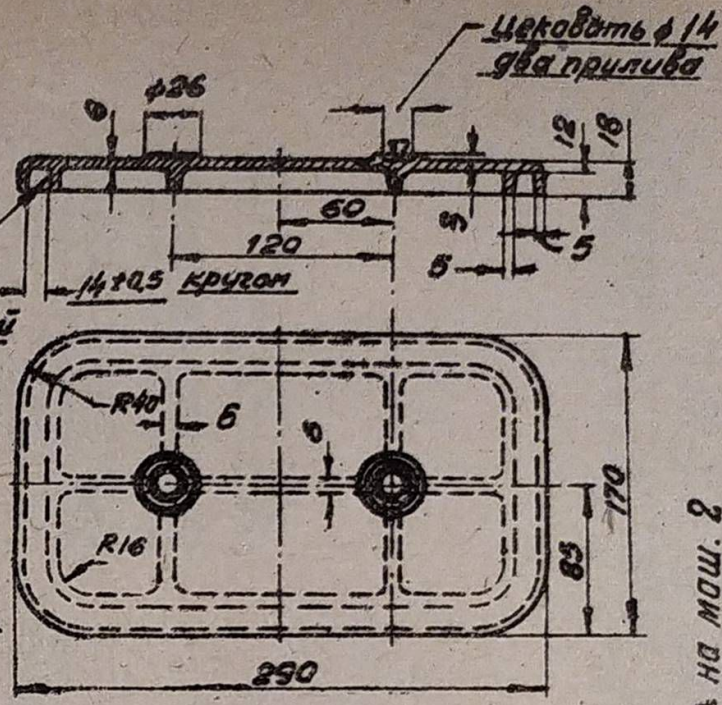
Г 70-01326

ПЛАСТИНА РЕССОРЫ



Поверхности канавки не должны иметь наплывов и неровностей

Радиусы в литве, не указанные размерами 3-4 мм. Испытать на герметичность воздухом при избыточном давлении 1 кг/см²



КРЫШКА ОХЛАДИТЕЛЯ

Кол. на маш. 2
СЧ-28 Сервий чусун

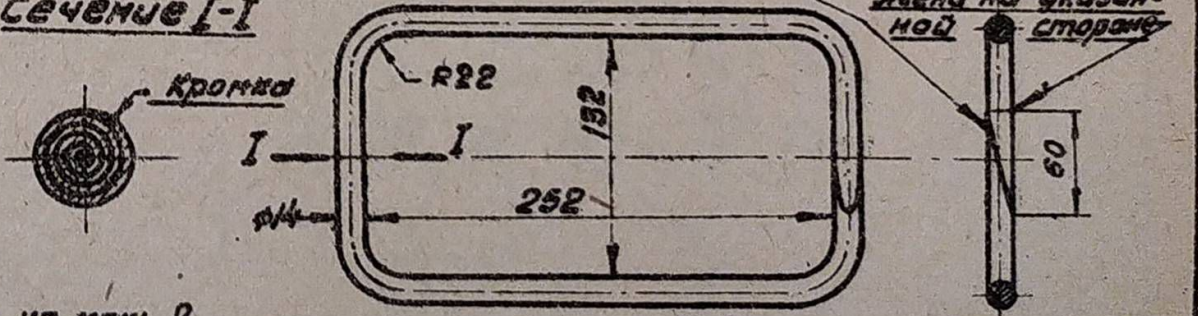
90030 - R65J

Слой ткани должен быть проклеен!
Наружная поверхность должна быть графитирована

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

Кромка шнура должна быть расположена на указанной стороне

Сечение I-I

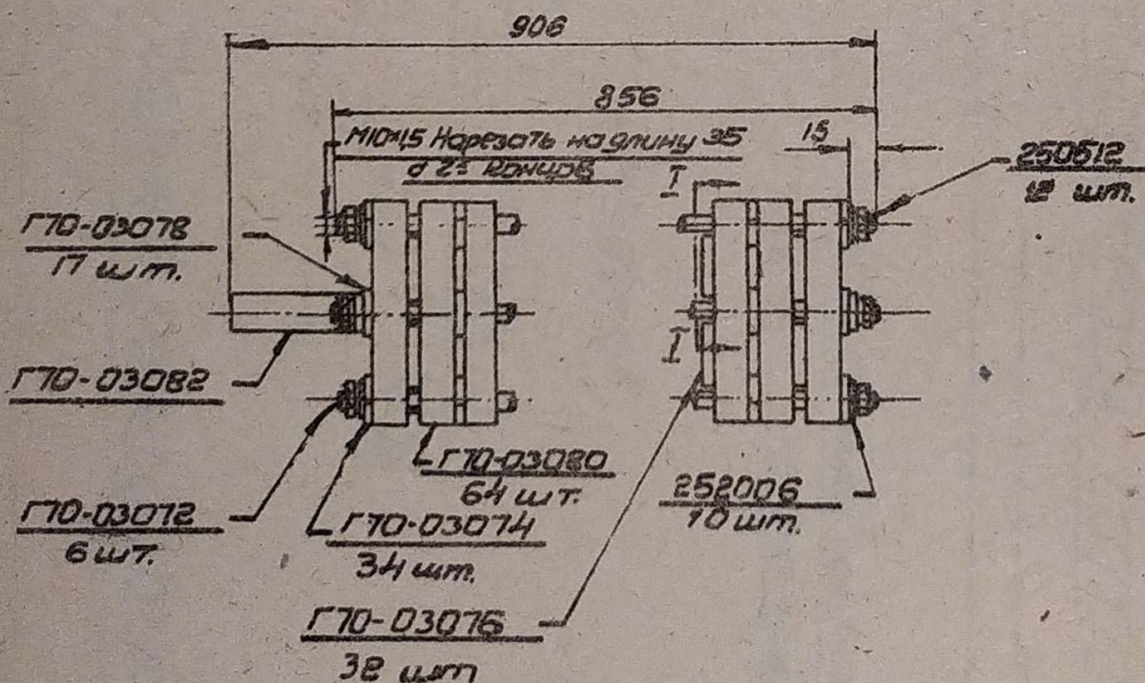


Кол. на маш. 2
Асбест Шнур ф 14

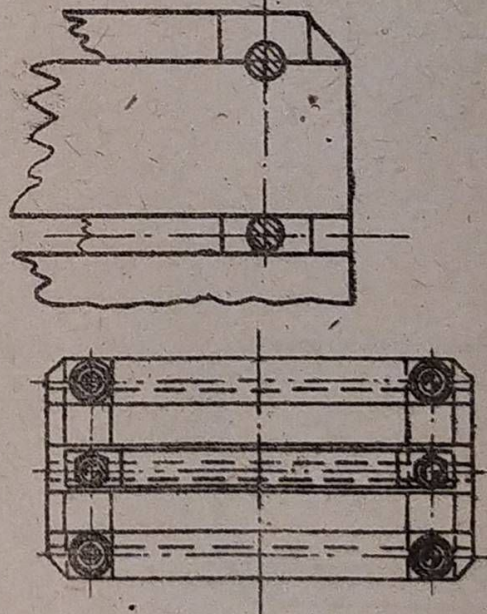
Г59У-03008

ПРОКЛАДКА КРЫШКИ ОХЛАДИТЕЛЯ

23



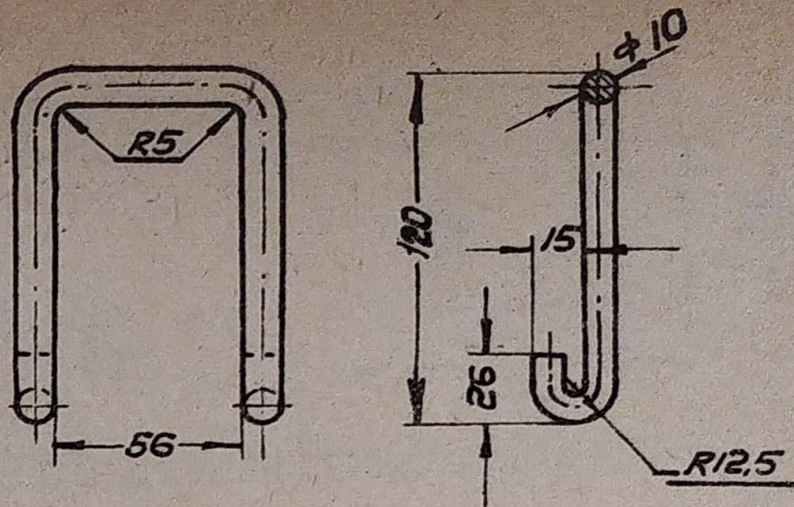
Разрез по I-I



Кол. на маш. 1

Г70-03070

Батарея второго охладителя
короткая в сборе.

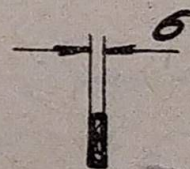
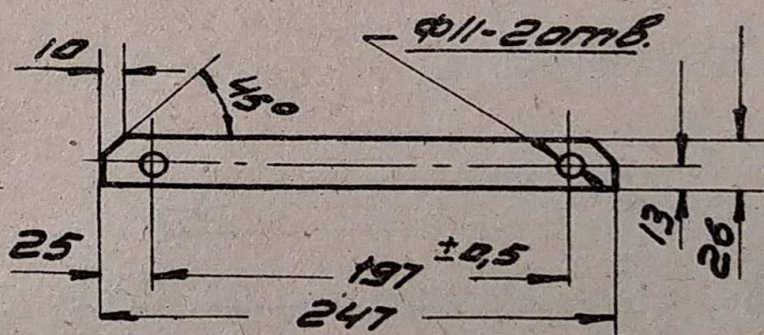


Кол. на маш. 4
Сталь 10
Кругл. φ 10

Г70-03066

Летля траверсы охладителя

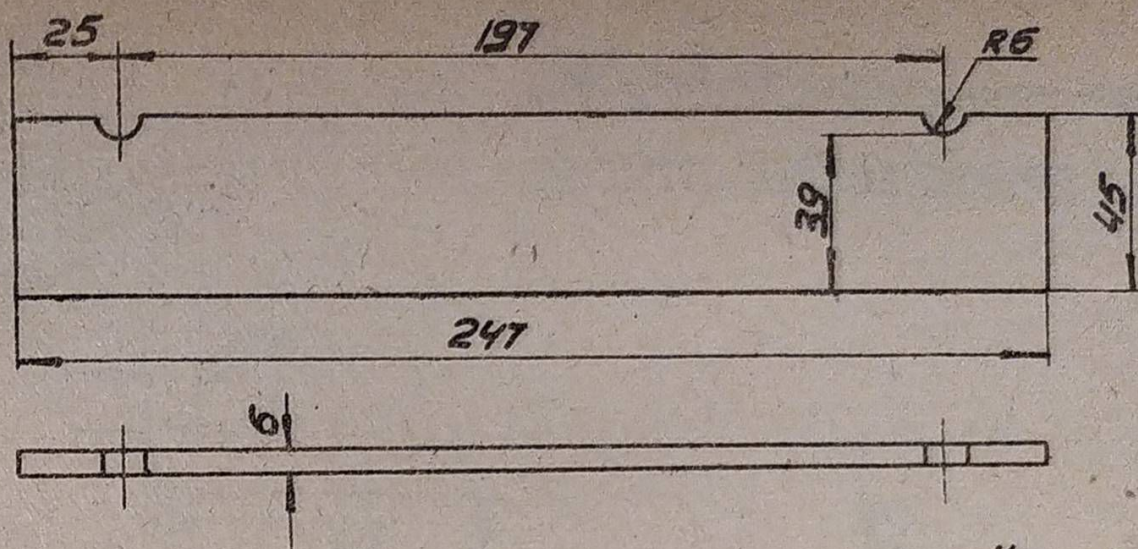
Обработка: кругом строгать
сучки не допускаются.



Кол. на маш. 68
Сосна

Г70-03074

Плоская охладителя основная



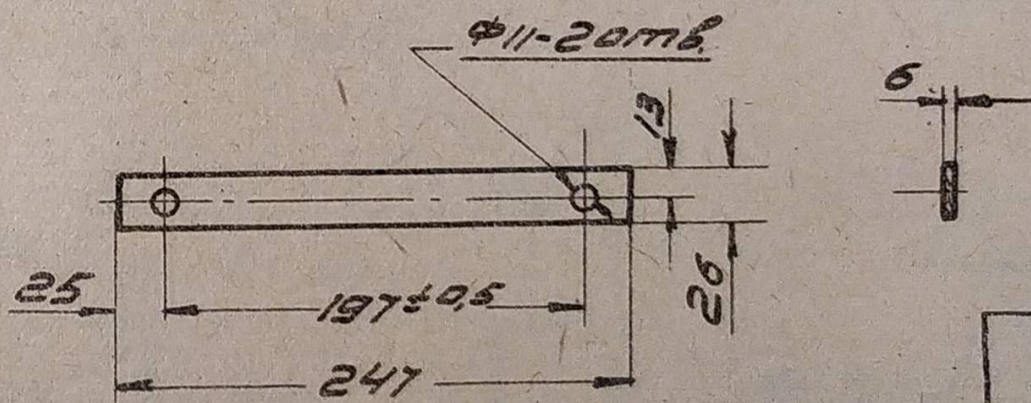
Кол. на маш. 64
Сосна

Обработка: кругом строгать
сучки не допускаются.

Г70-03076

Планка охладителя промежуточная.

Обработка: кругом строгать
сучки не допускаются.

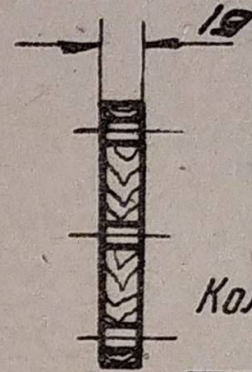
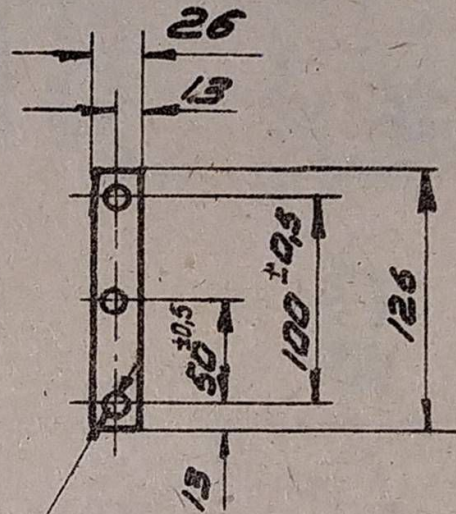


Кол. на маш. 34
Сосна

Г70-03078

Планка охладителя средняя.

Обработка: кругом строгать
сучки не допускаются.

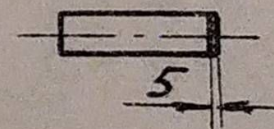
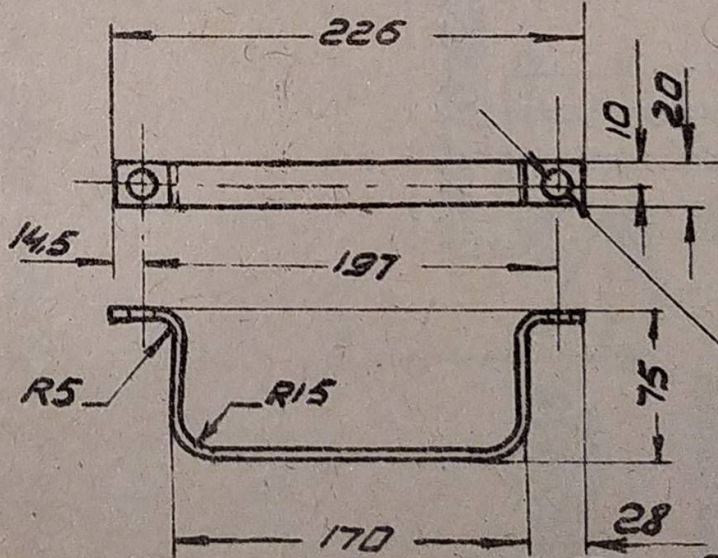


Кол. на маш. 128
 Сосна

Г 70-03080

Ф11-20тв.

Стойка охладителя.

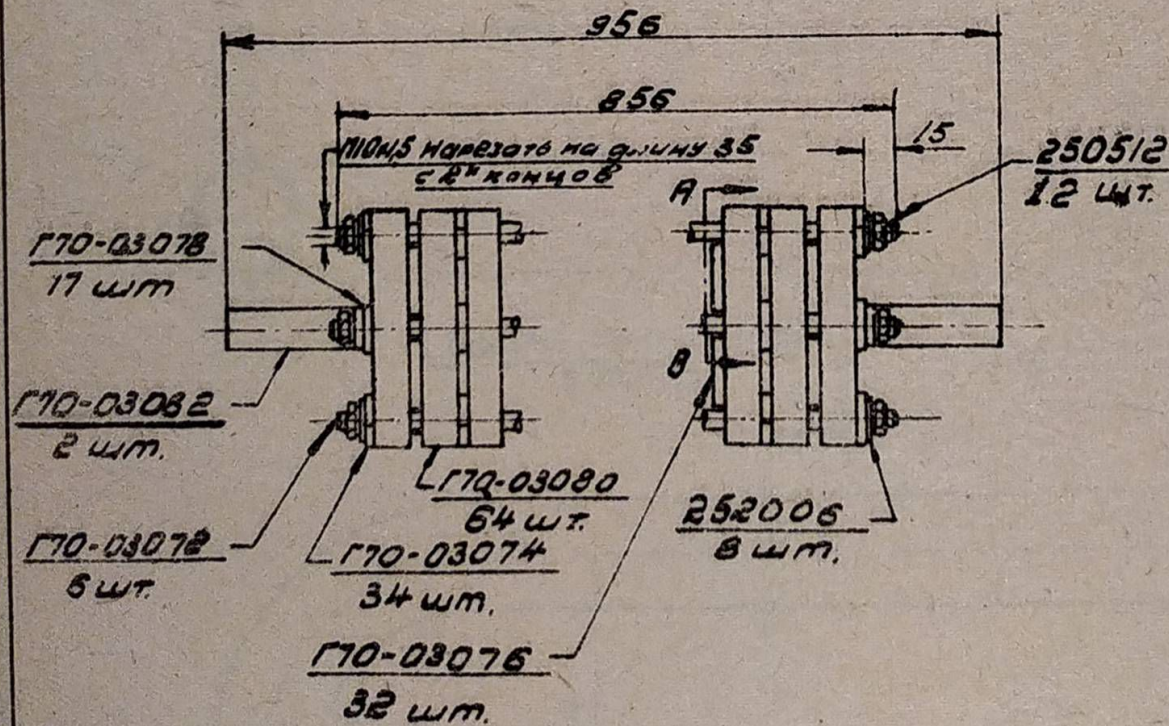


Кол. на маш. 3
 Сталь 10
 Полос. 20x5

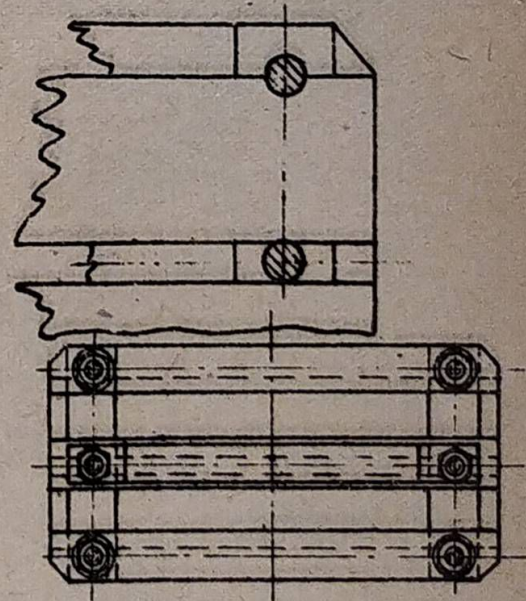
Г 70-03082

Скоба охладителя.

27



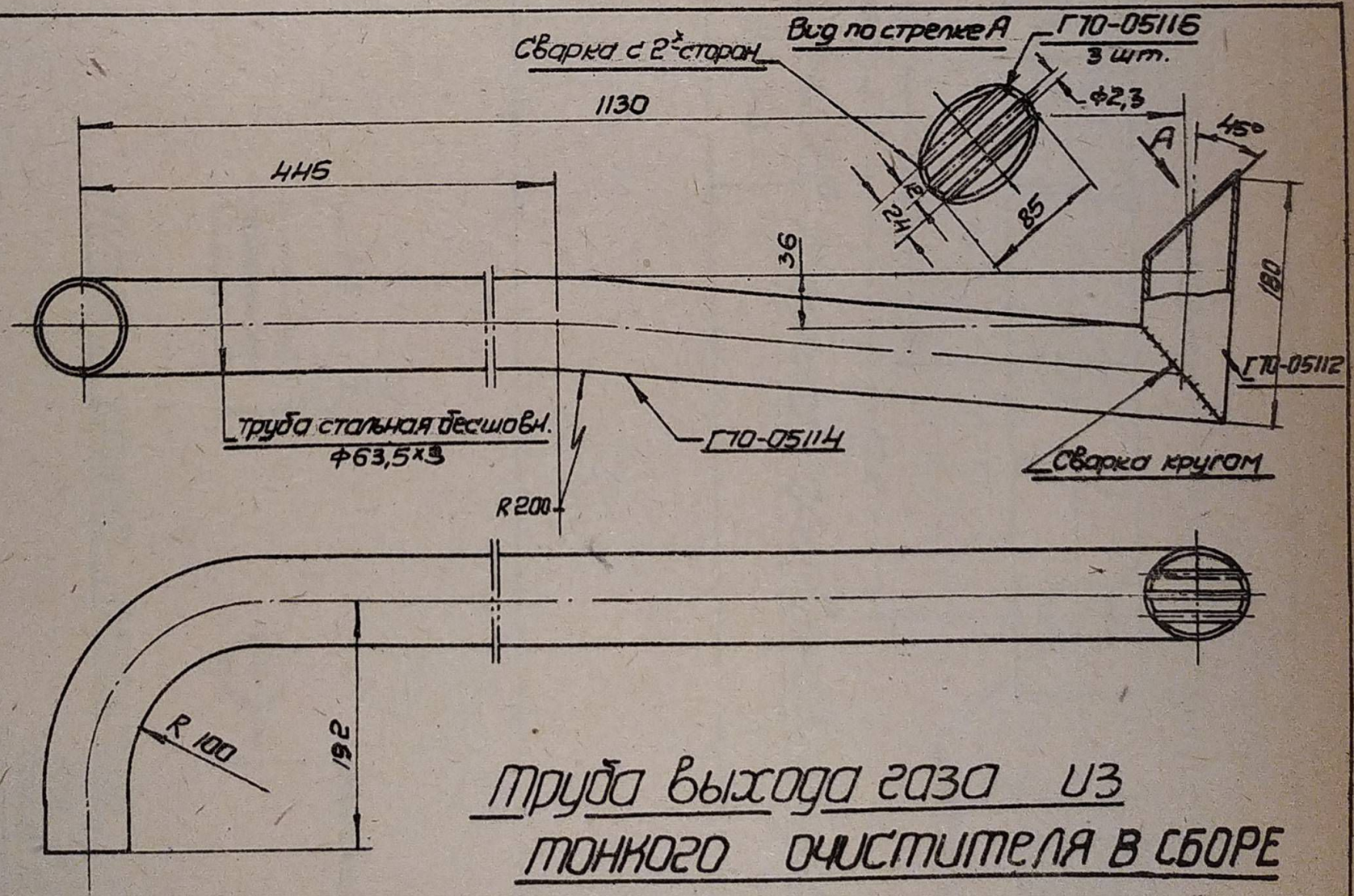
Разрез по А-В.



Кол. на маш. 1

Г70-03088

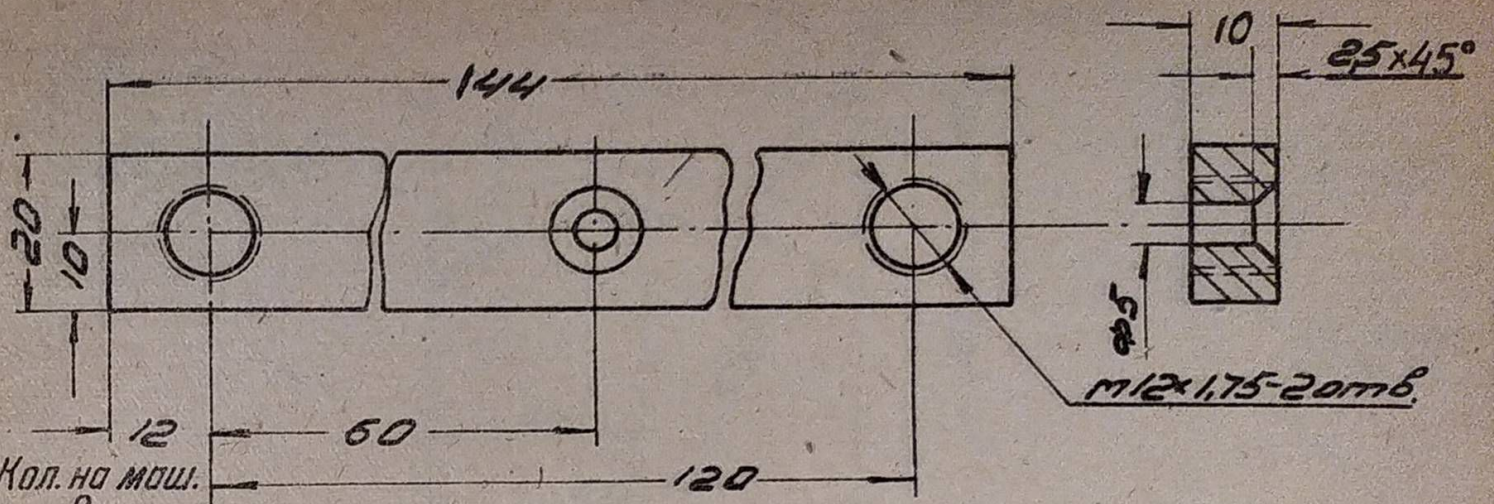
Батарея второго охладителя
длинная в сборе



труба выхода газа из тонкого очистителя в сборе

Кол на маш. 1

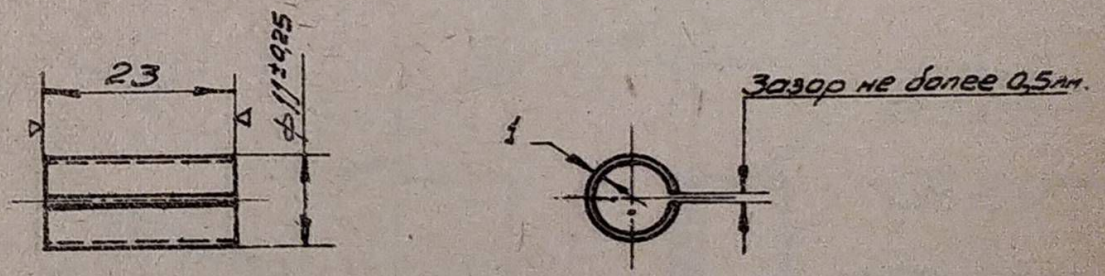
ГТ0-05110



Кол. на маш.
2
Сталь 3 Полос. 20x10

Планка подвергы охладителя.

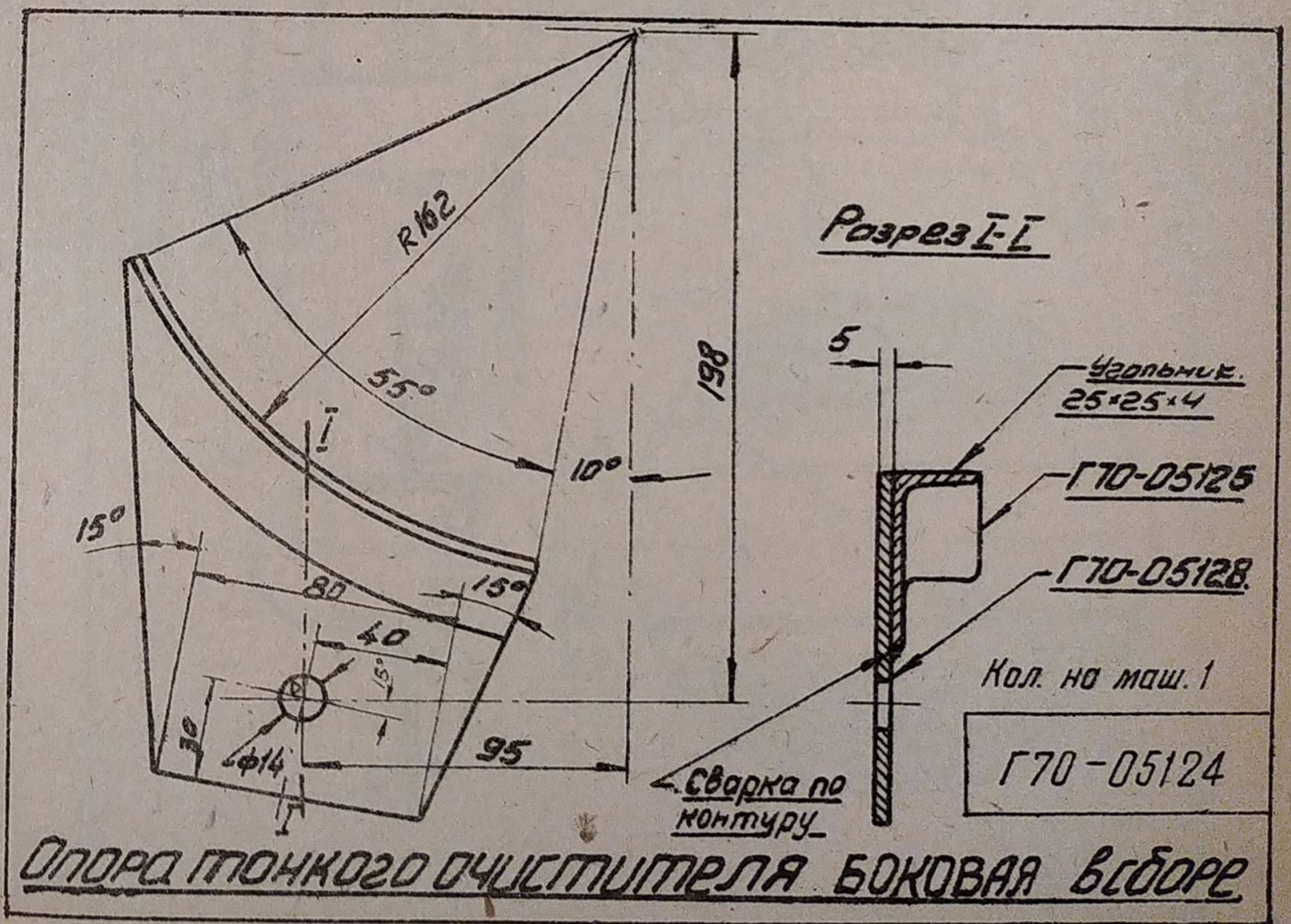
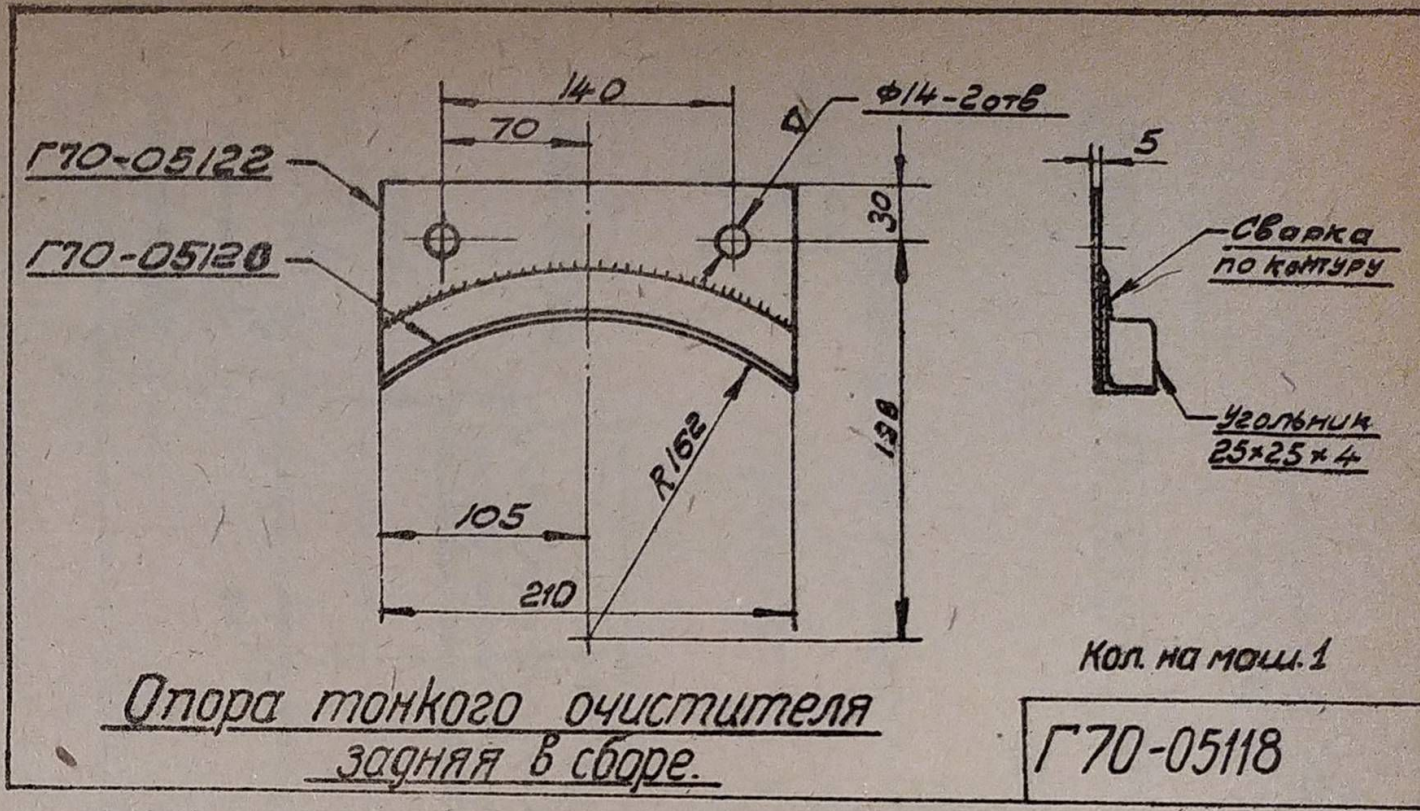
Г 70 - 03084



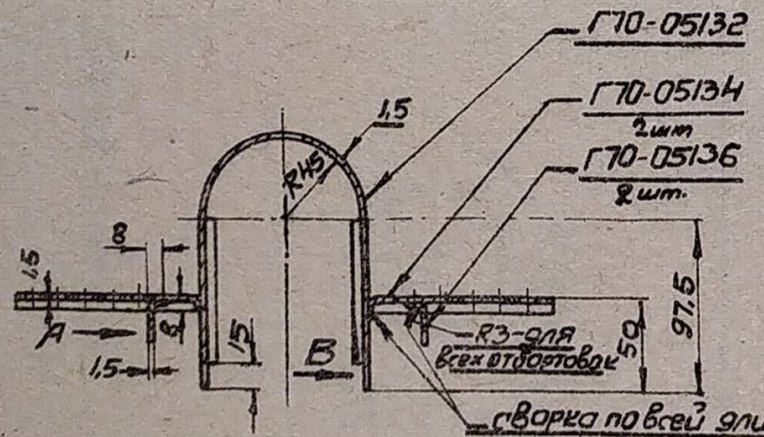
Трубка спуска конденсата.

Кол. на маш. 1
Сталь 10 Лист 1

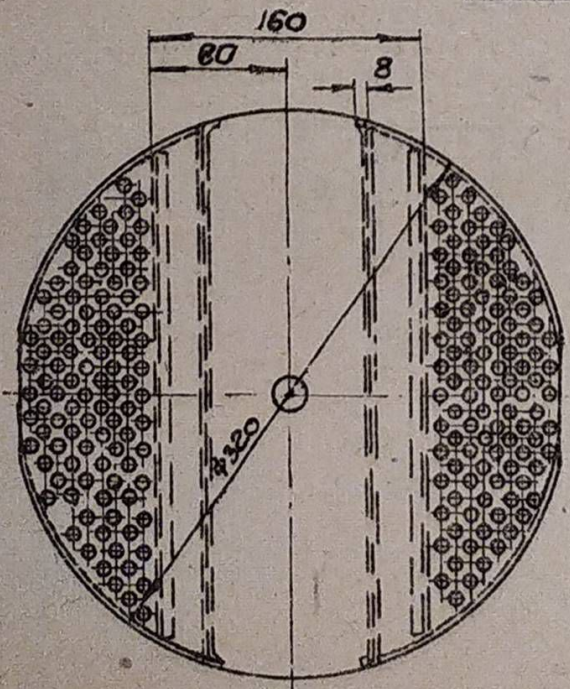
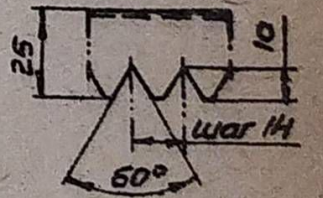
Г 70 - 05117



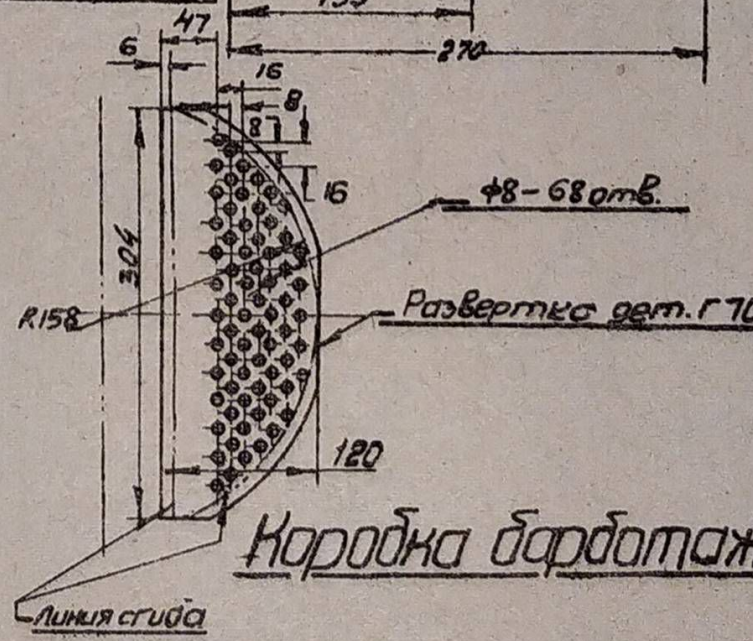
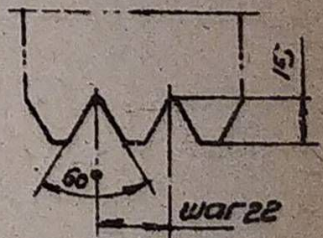
1E



Вид по стрелке А



Вид по стрелке В

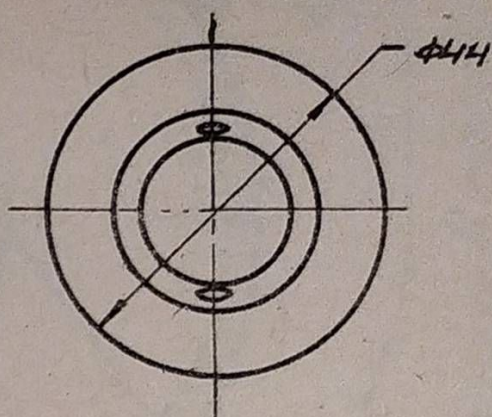
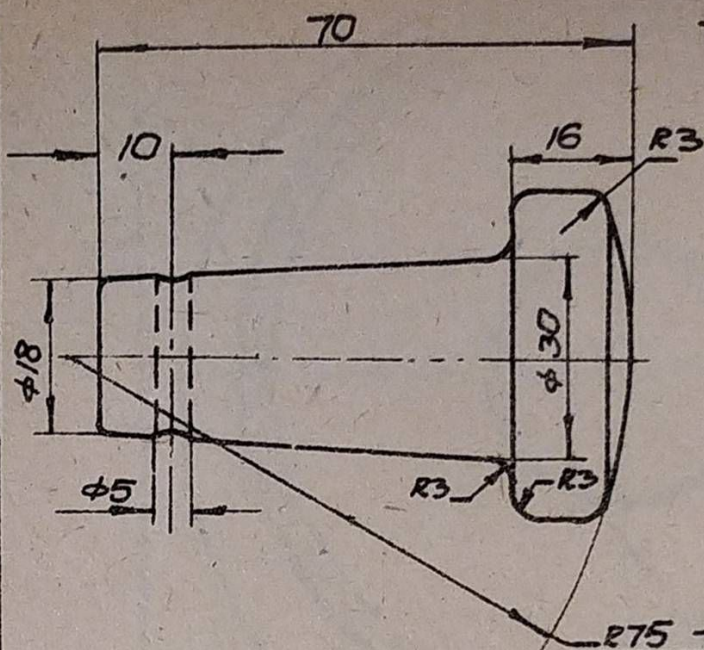


Коробка барботажа в сборе

Кол. на маш. 1

Г70-05130

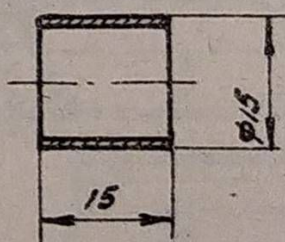
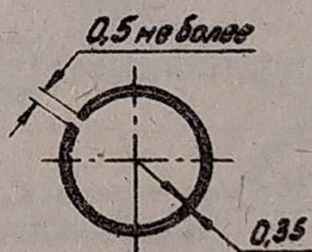
Обработка кругом ▽



Сливная пробка

Кол. на маш. 1
Дерева

Г 70 - 05140



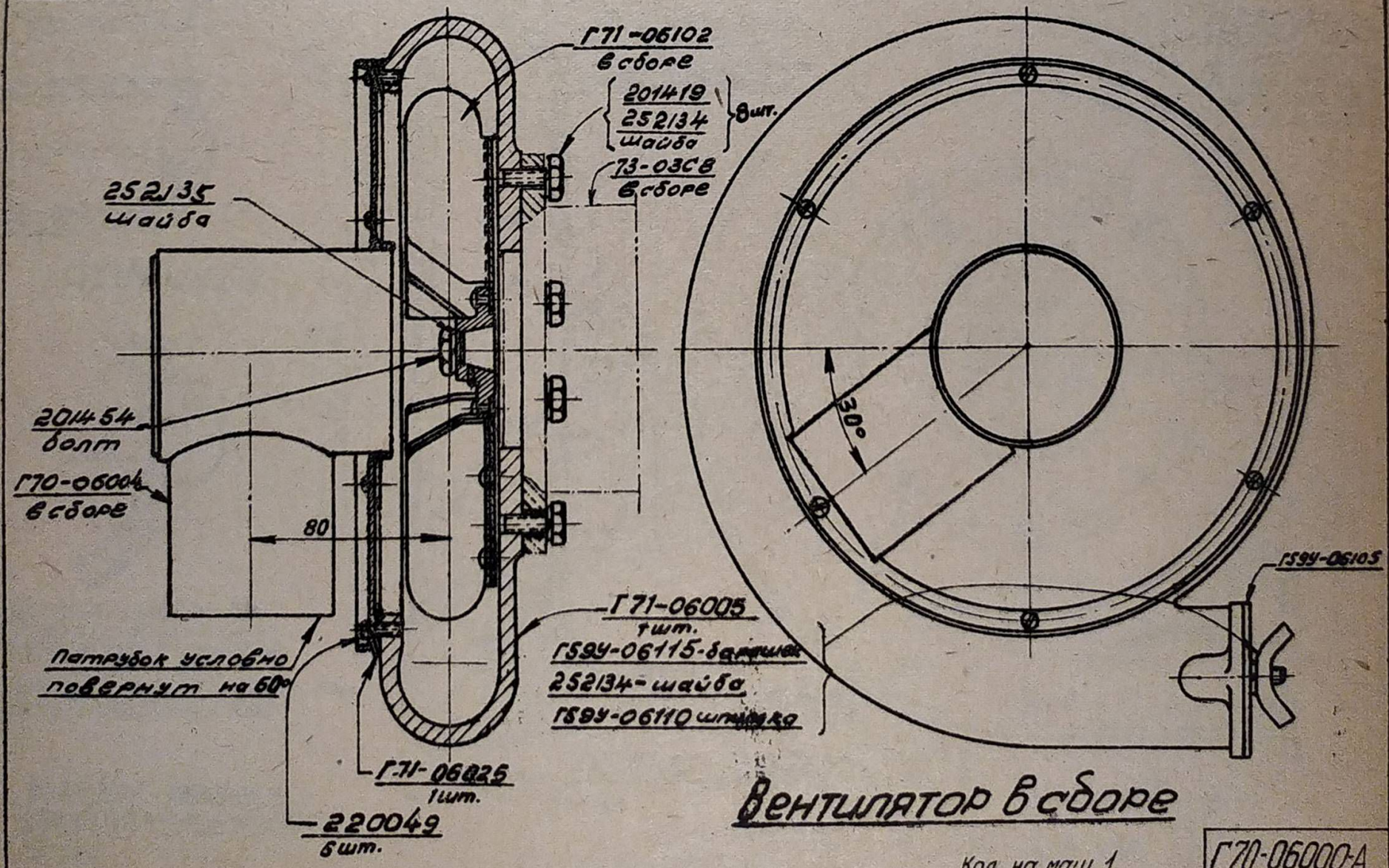
Вес 1000 шт. колец 2 кг.

Кольцо Рашига

Сталь 10; лист 0,35
Кол. на маш. 24000

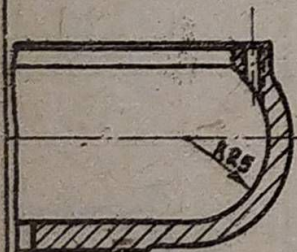
42-110850-А1

33

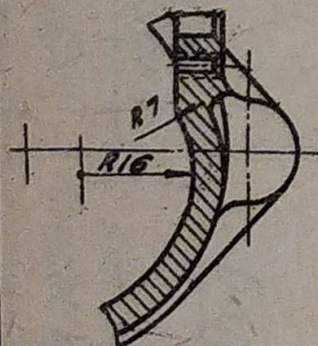


34

Сечение по II-II

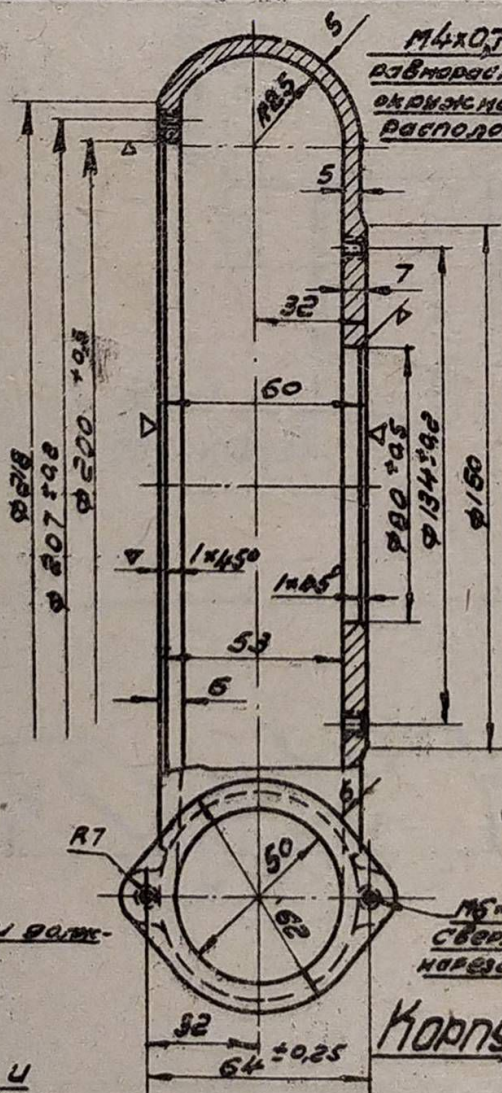


Разрез по I-I



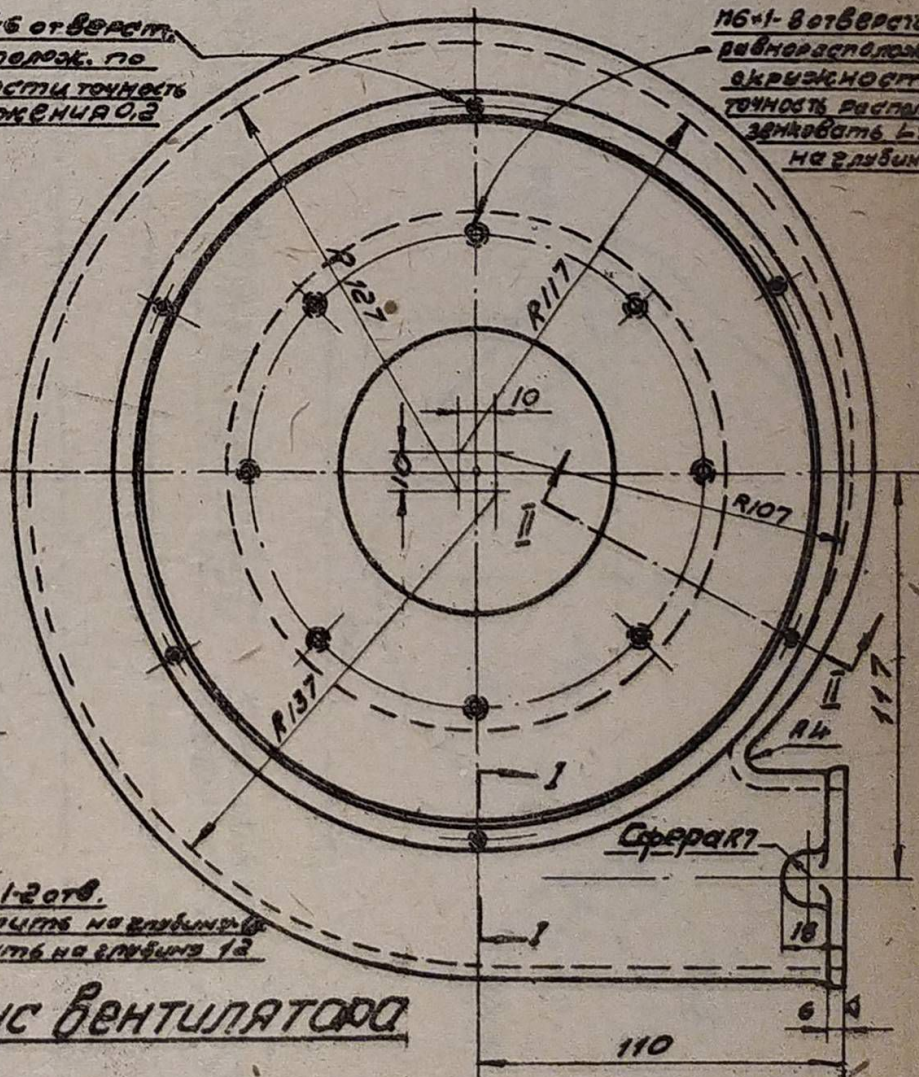
1. Неуказанные радиусы в литье сделать мин.
2. Очистить от пригоревшей земли.
3. Внутренние стенки должны быть гладкими.

Окрасить снаружи и внутри черным эмалевым лаком.



M4x0.7-6 отверст.
равномерно по
окружности точность
расположения 0,2

M6x1-8 отверстий
равномерно по
окружности
точность распол.
замков L90°
на глубине 3

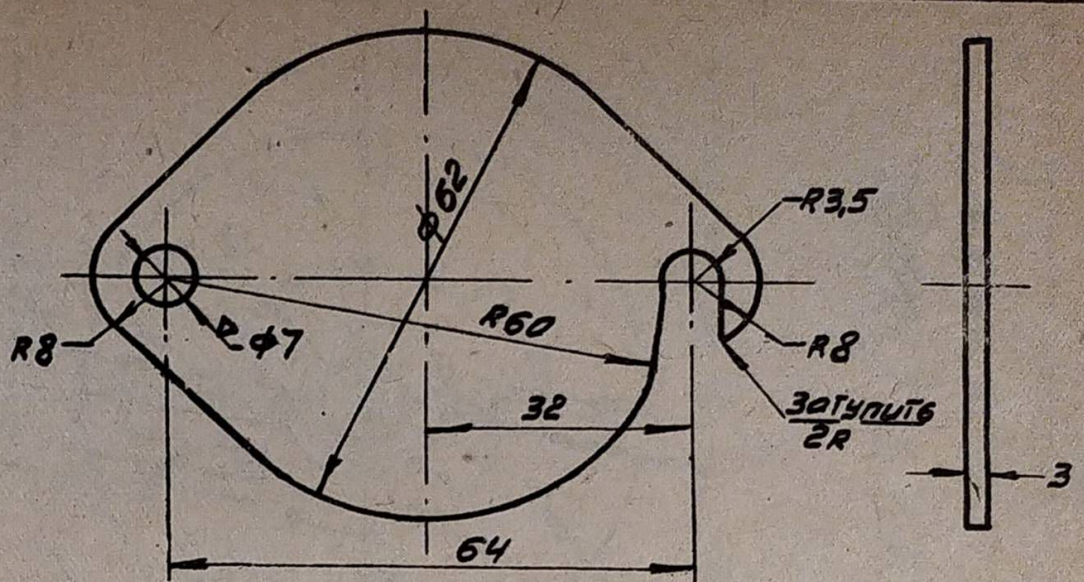


Корпус вентилятора

M6x1-2 отв.
сверлить на глубину 10
нарезать на глубину 12

С 4-28; Сервий чугуун
Кал. на маш. 1

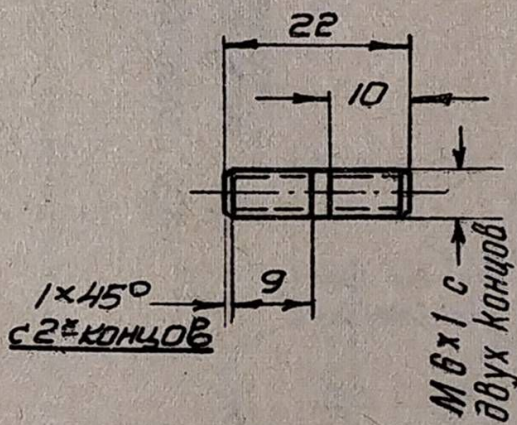
Г 71-06005



Заслонка вентилятора

Кол. на маш. 1
Сталь 10 лист 3

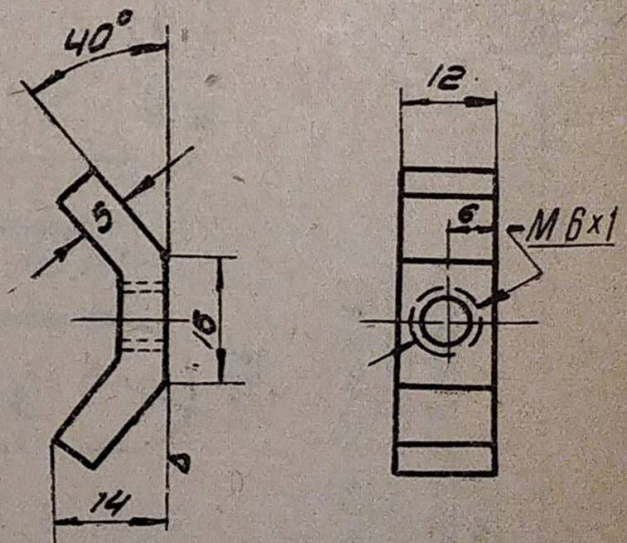
Г59У-06105



Шпилька заслонки

Кол. на маш. 2
Сталь 20 Кругл. фб

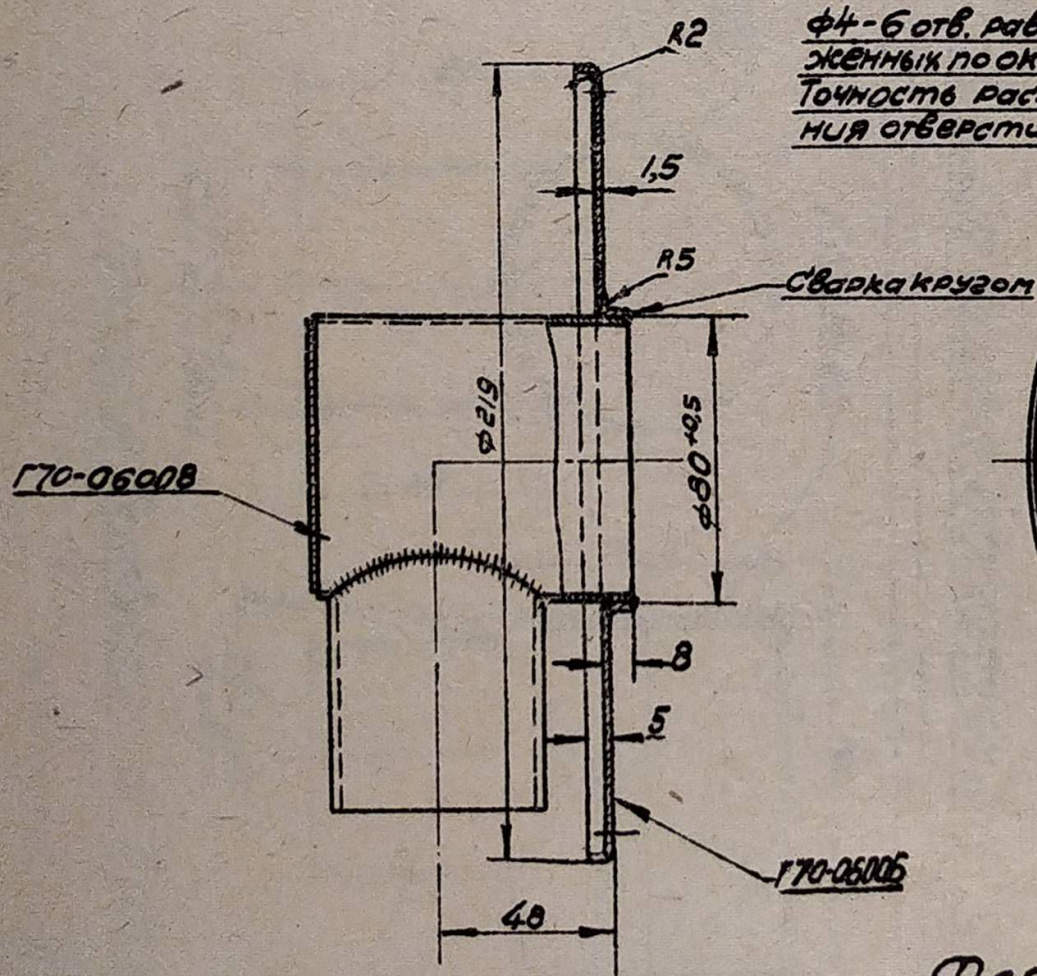
Г59У-06110



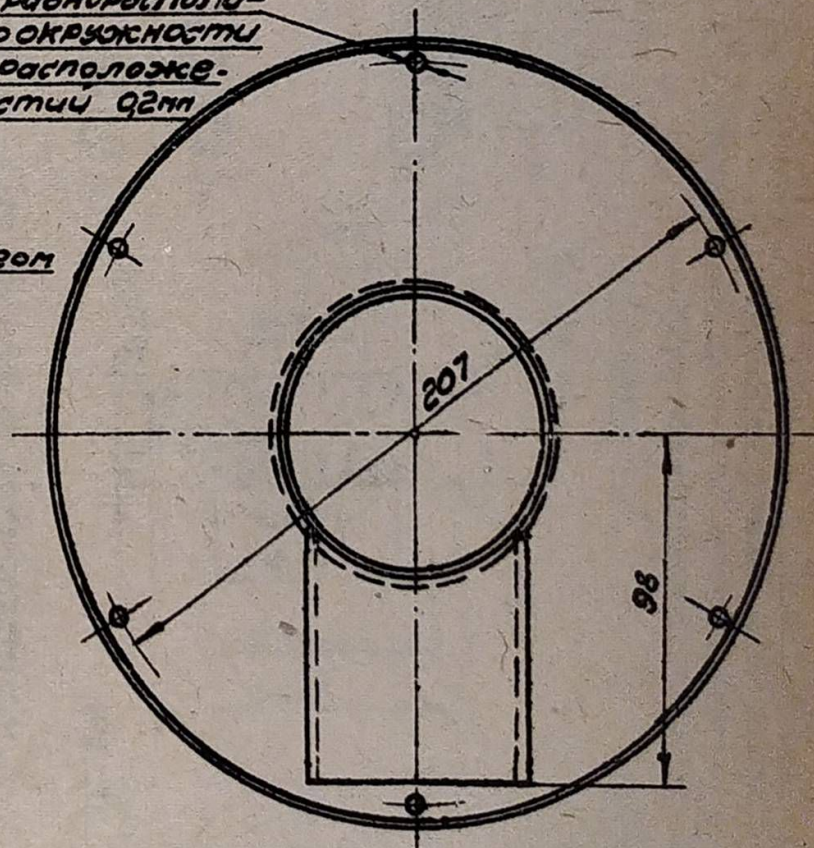
Барашек заслонки

Кол. на маш. 2
Сталь 2 Лист. 5

Г59У-06115



Ф4-6 отв. равномерно по окружности
Точность расположе-
ния отверстий 0,2мм



Фланец всасывающего
патрубка в сборе

Кол. на маш. 1

$\Gamma 70-06004$

Обработка кругом \varnothing кромки конуса
 Размеры без допусков между обработанными поверхностями выдерживать с точностью ± 0.25 мм

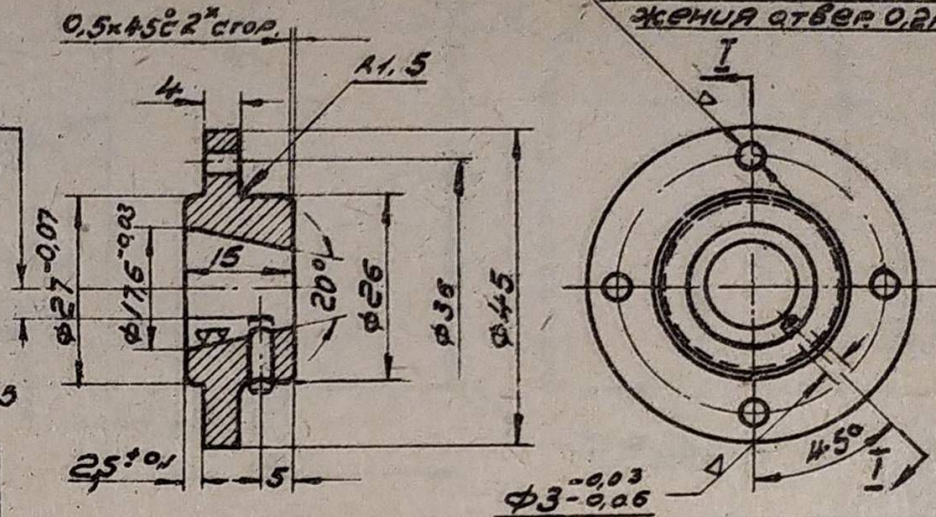
Разрез I-I

$\varnothing 3,2-4$ отв.
 точность рас-
 положения отв-
 ения $0,2$ мм

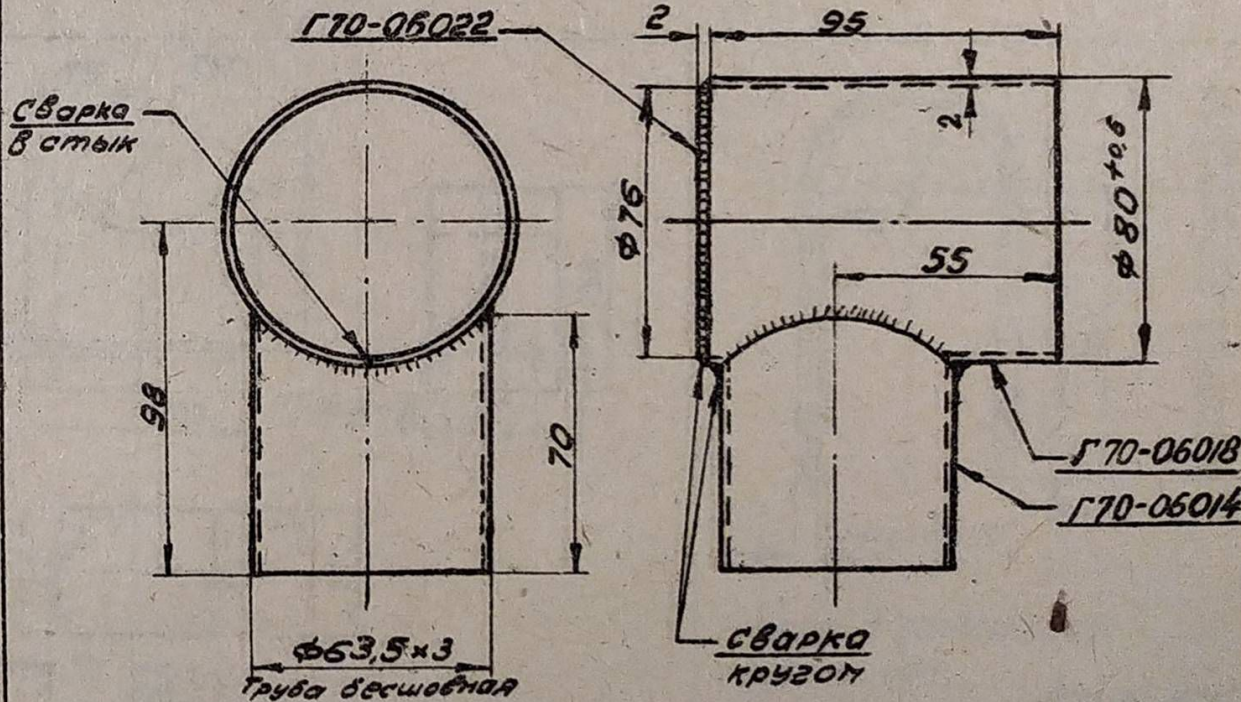
Запрессовать
 штифт 42-11490
 по размеру $5 \pm 0,2$

Кол. на маш. 1
 Сталь 20 кругл. $\varnothing 45$

42-111470



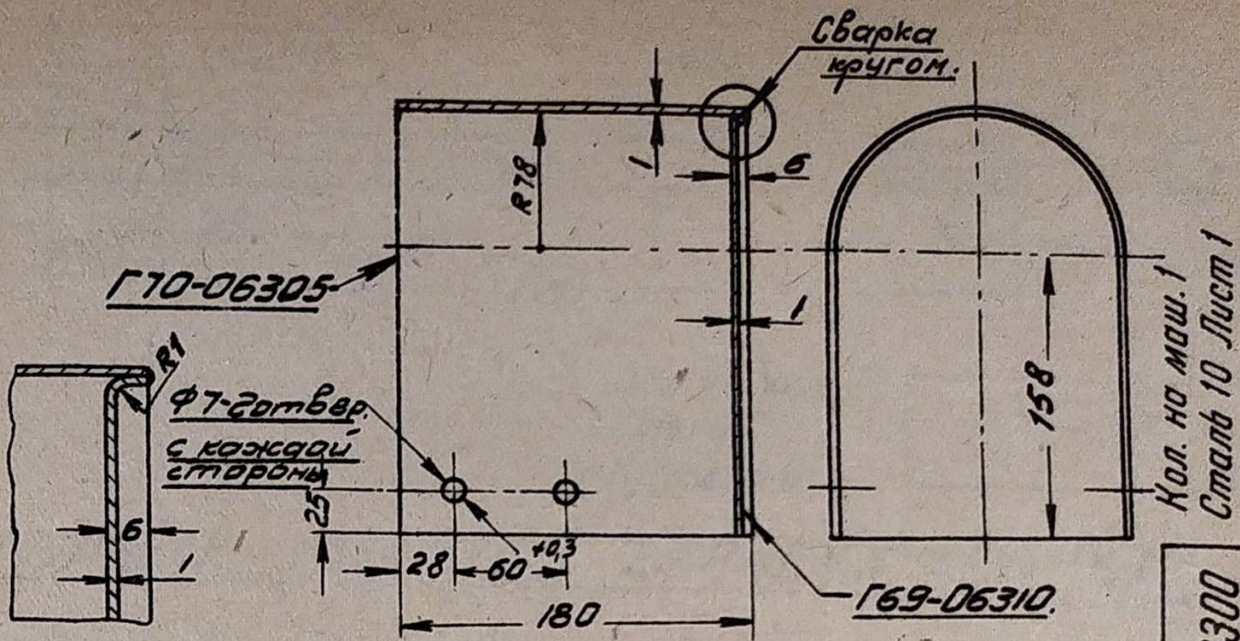
Ступица диска лопаток вентилятора



Патрубок всасывающий в сборе

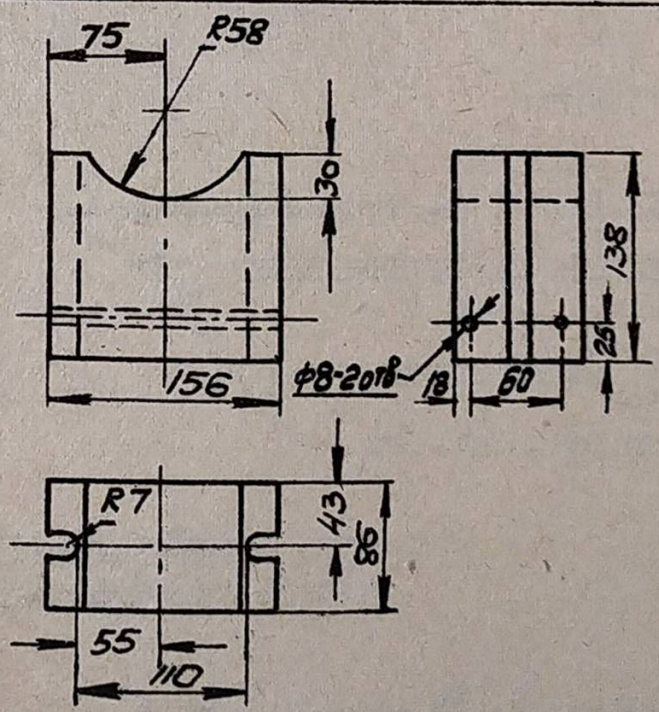
Кол. на маш. 1

Г70-06008



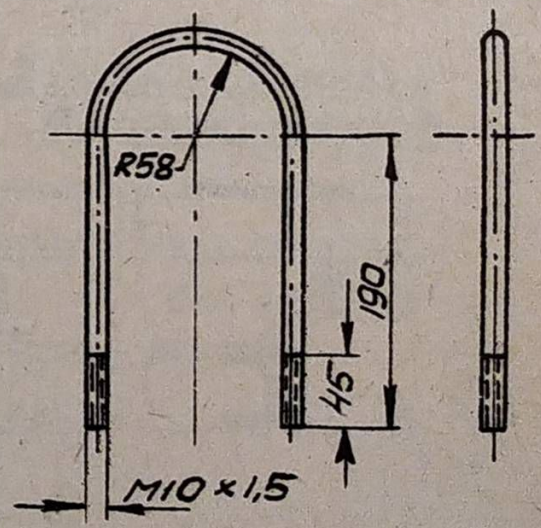
Кожух электромотора
вентилятора в сборе.

Г70-06300



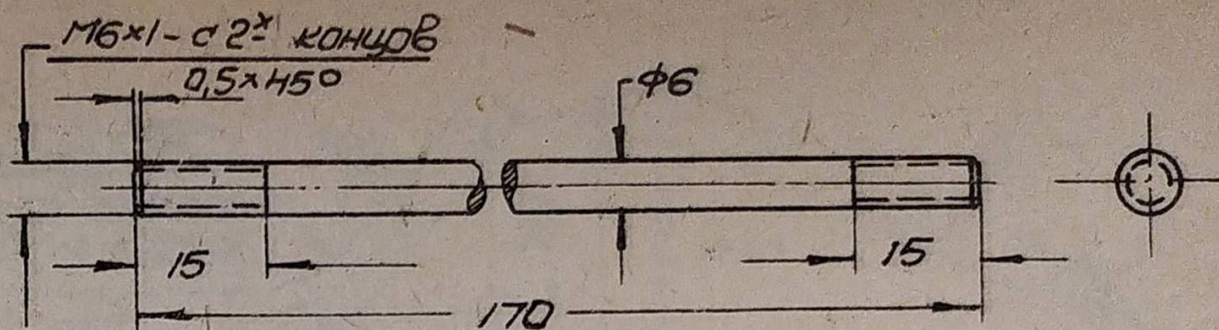
Подкладка мотора
вентилятора

Кол. на маш. 1
Сосна
Г70-06100



Длина в развернутом
виде ≈ 580

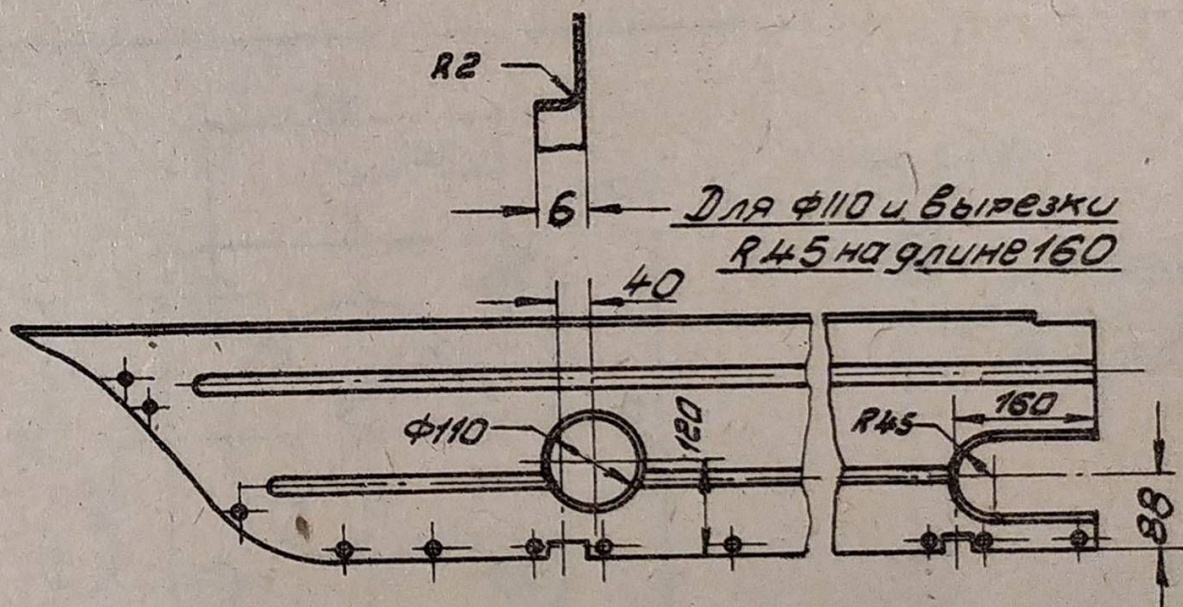
Скоба мотора
вентилятора
Кол. на маш. 1
Сталь 10
Кругл. ф 10
Г70-06105



Кол. на маш. 2
 Сталь 20
 Кругл. ф 6

Г70-06110

Шпилька кожуха электромотора



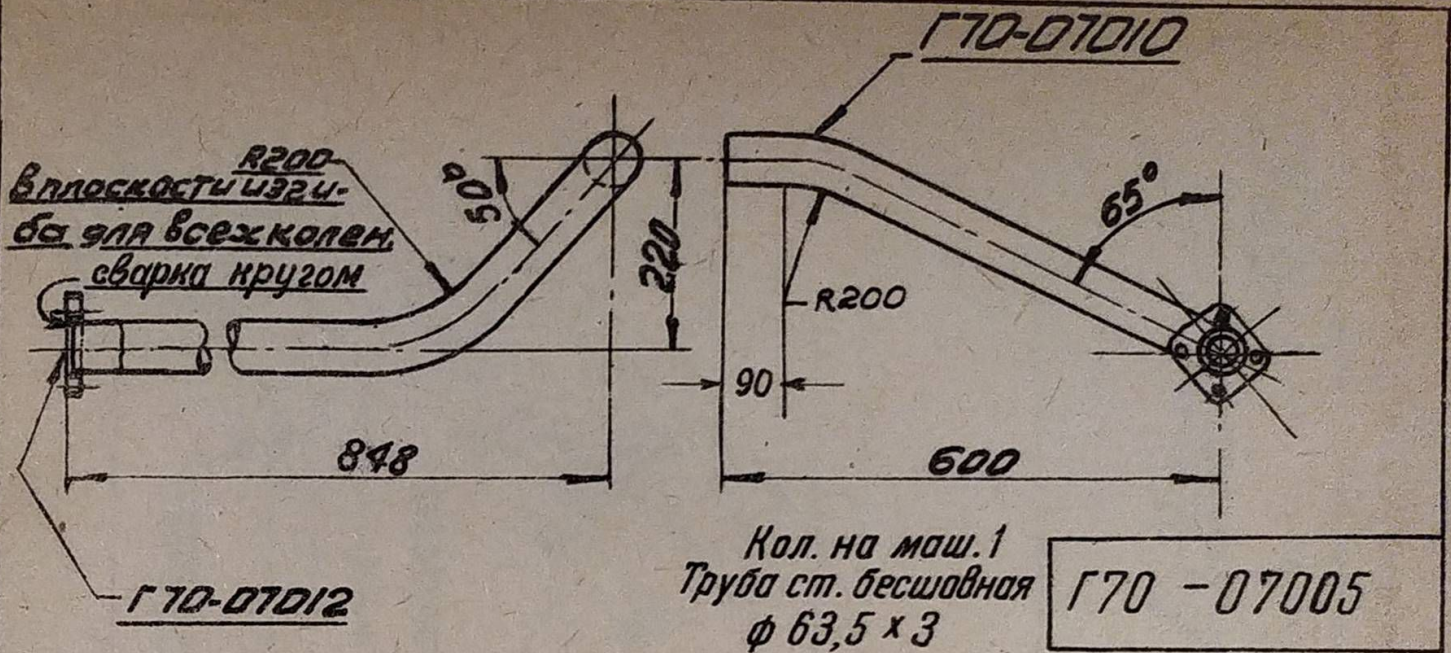
Для φ110 и вырезки
 R45 на длине 160

Использовать деталь
 автомобиля ЗИС-5

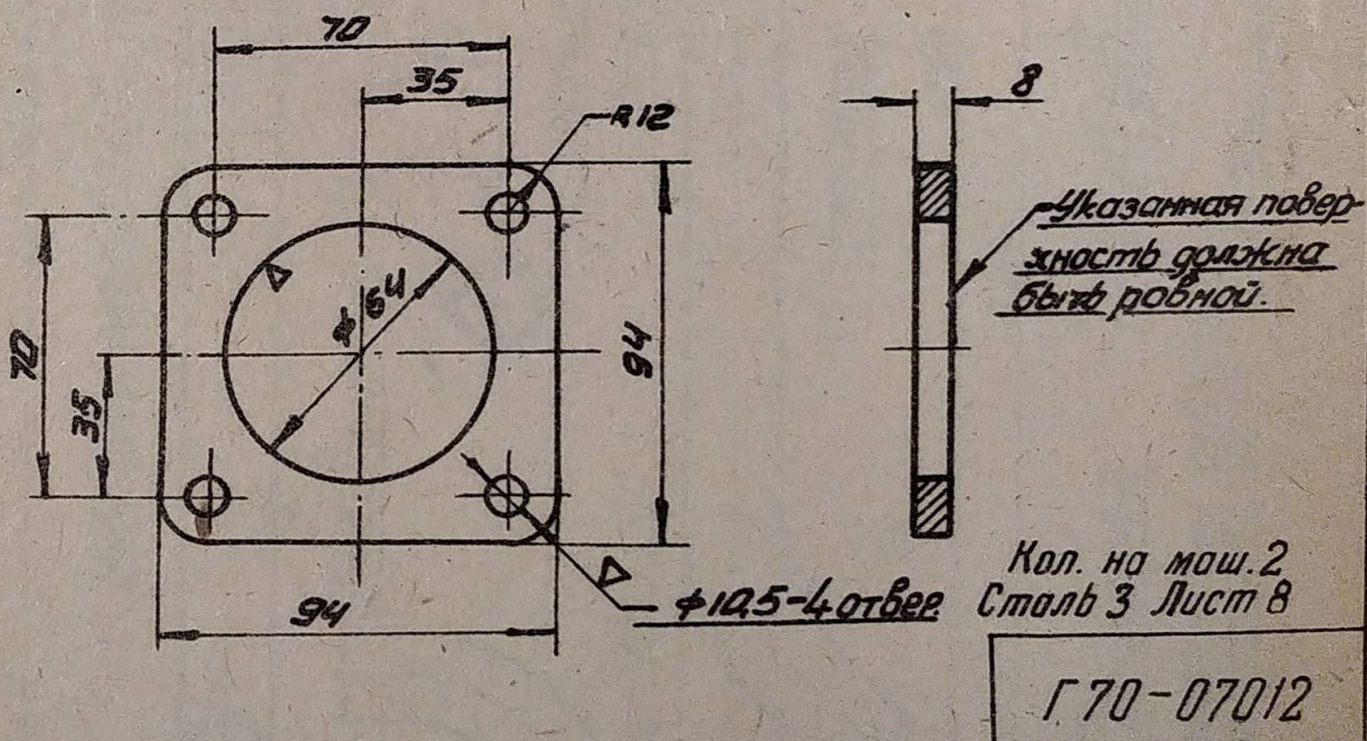
Брызговик подножки правый

Кол на маш. 1

Г70-06115

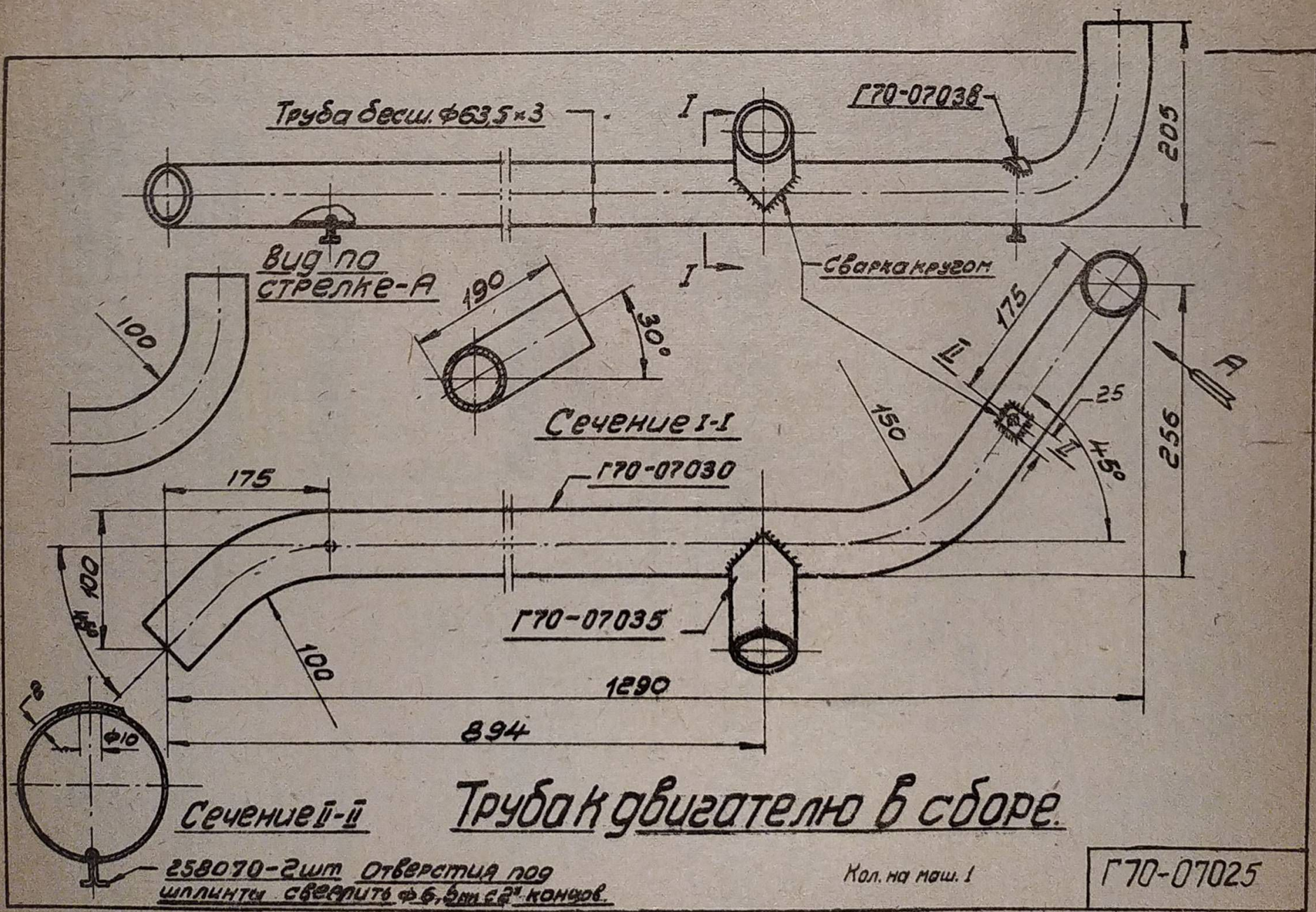


Труба газогенератора в сборе.



Фланец трубы газогенератора

24



Труба бесш. $\phi 63,5 \times 3$

Г70-07038

Вид по стрелке-А

Сварка кругом

Сечение I-I

Г70-07030

Г70-07035

1290

894

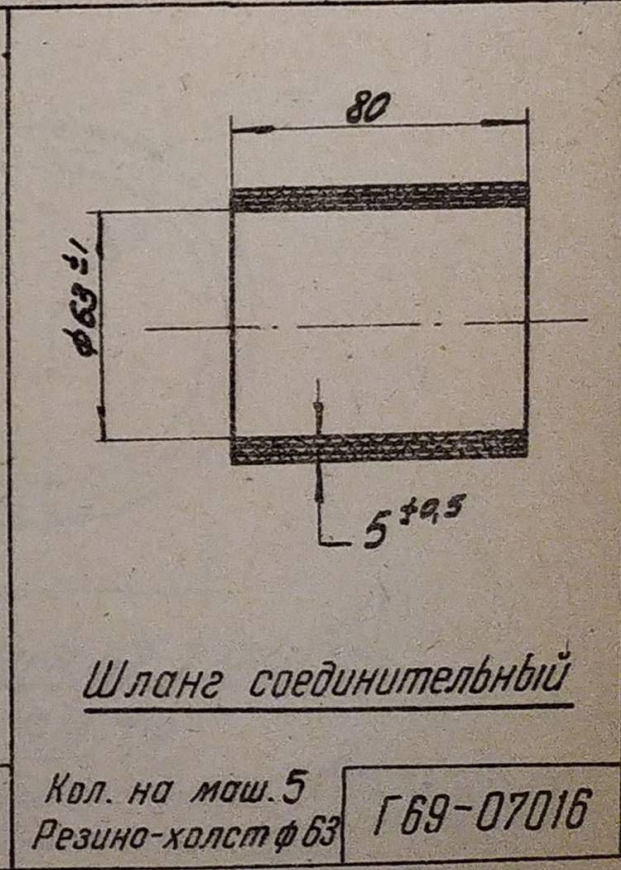
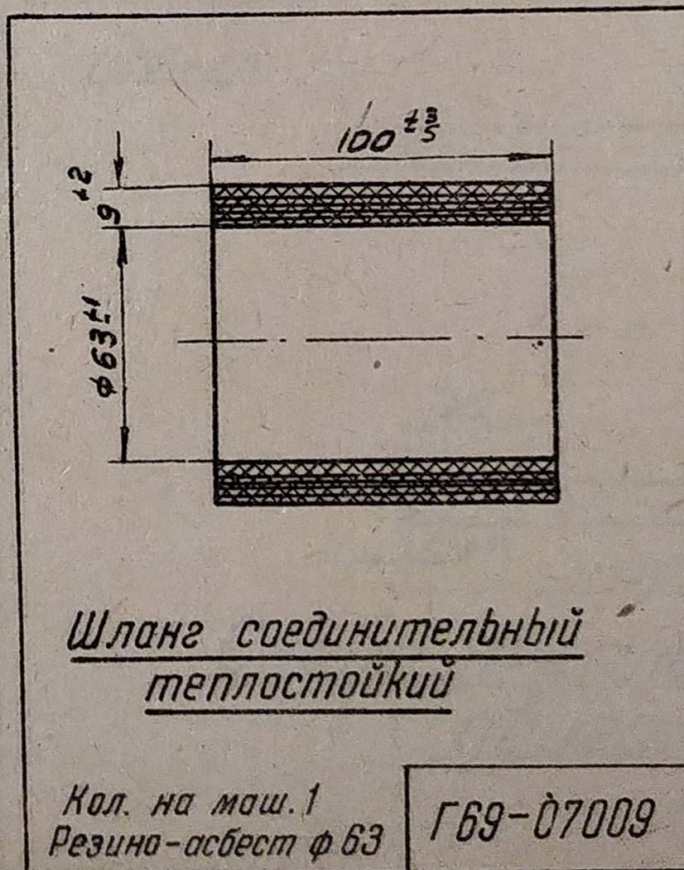
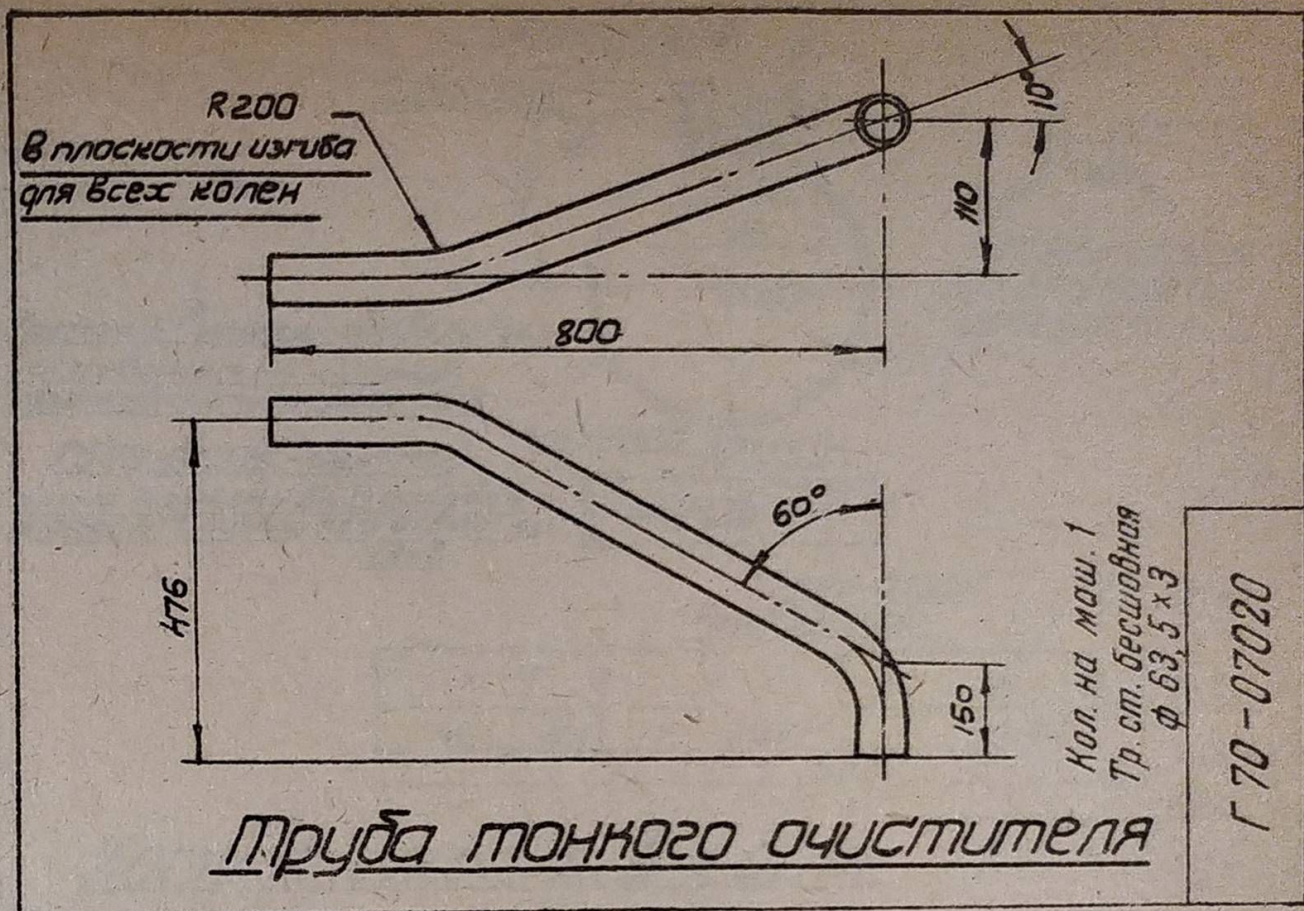
Сечение II-II

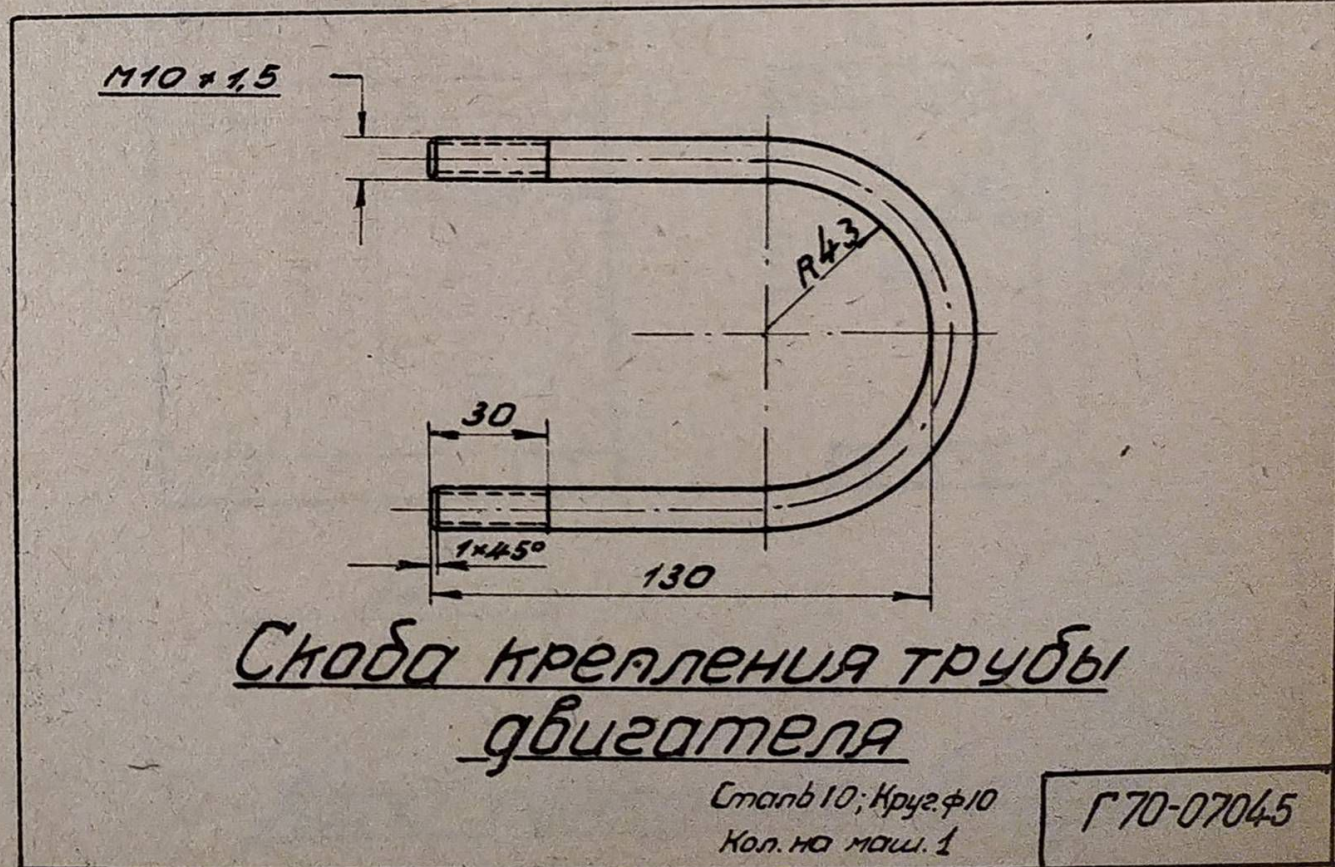
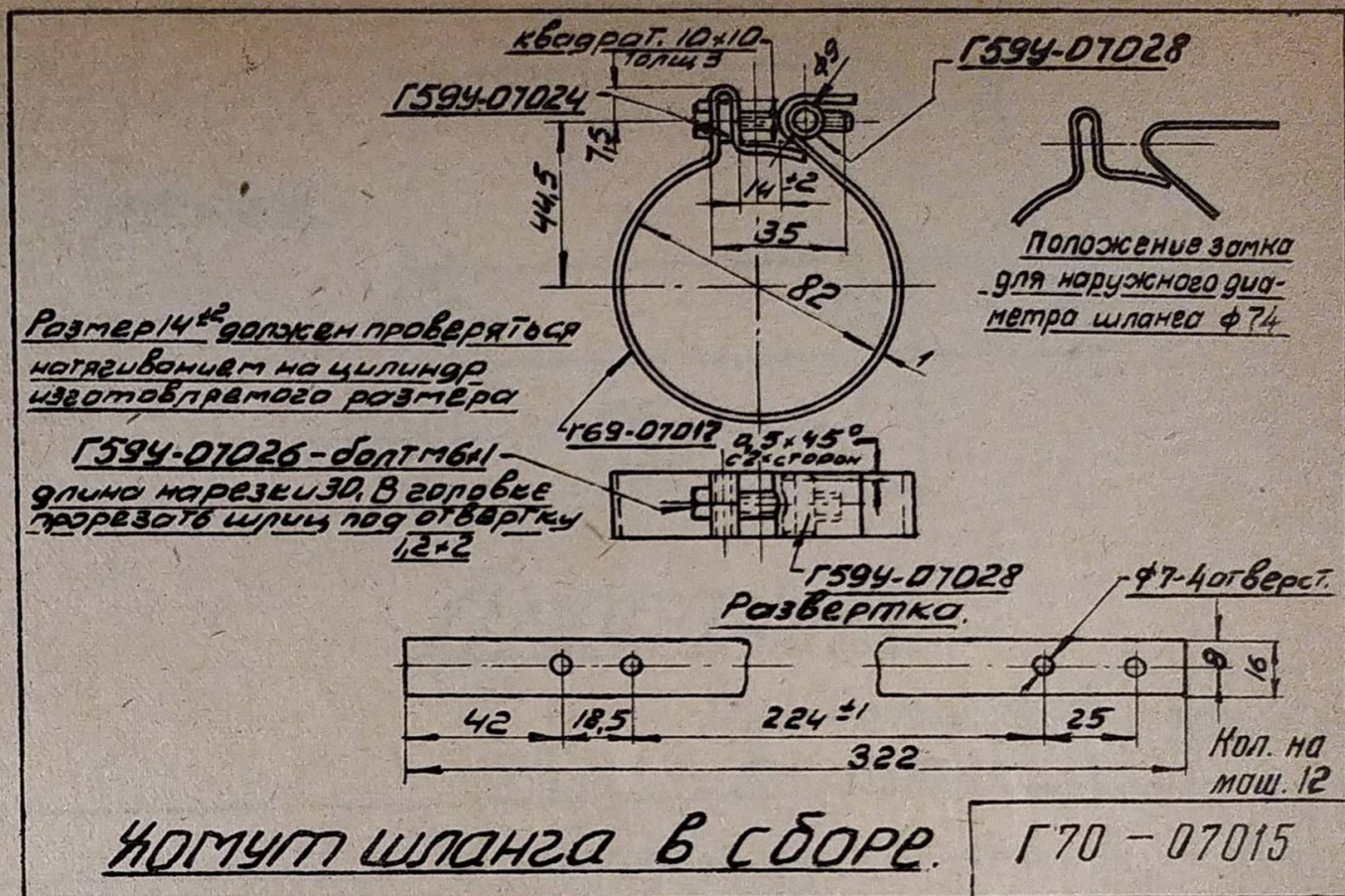
Труба к двигателю в сборе.

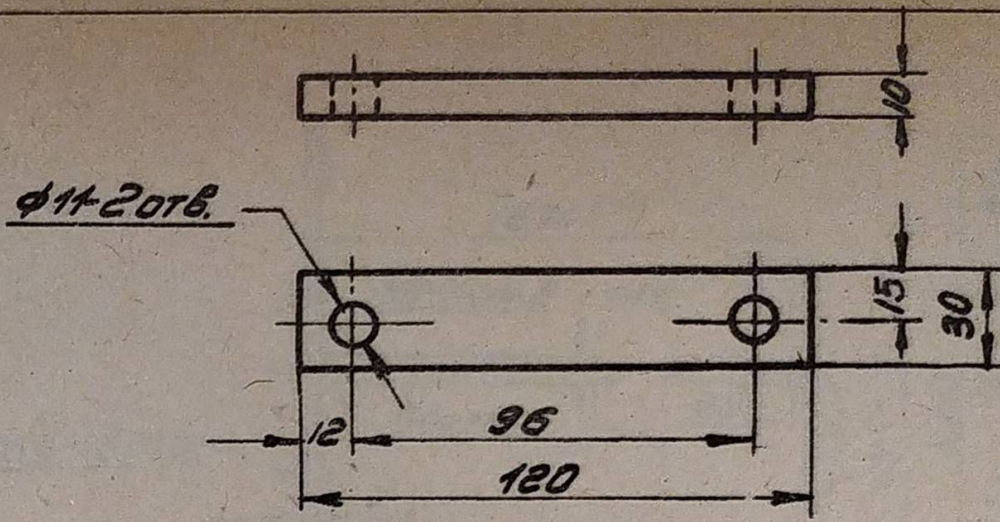
258070-2шт. отверстия под шпильки сверлить $\phi 6,5$ мм с 2-х концов.

Кол. на маш. 1

Г70-07025





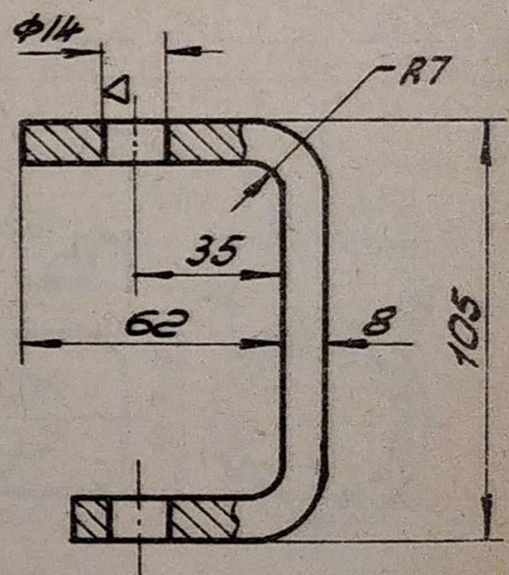
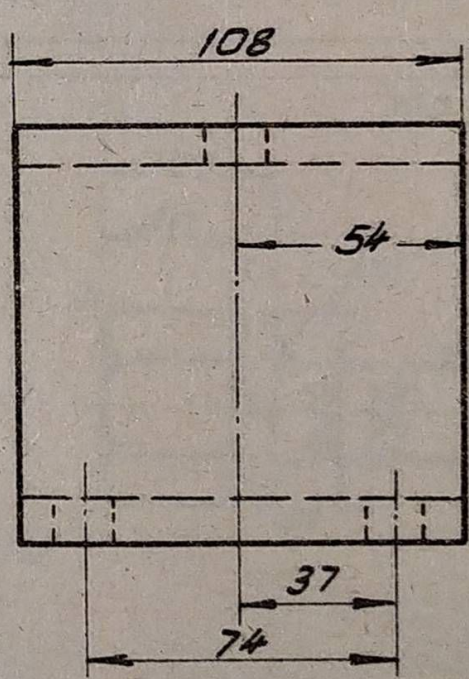


φ11-2отв.

Пластина

Сталь 10; Полос. 30x10
Кол. на маш. 1

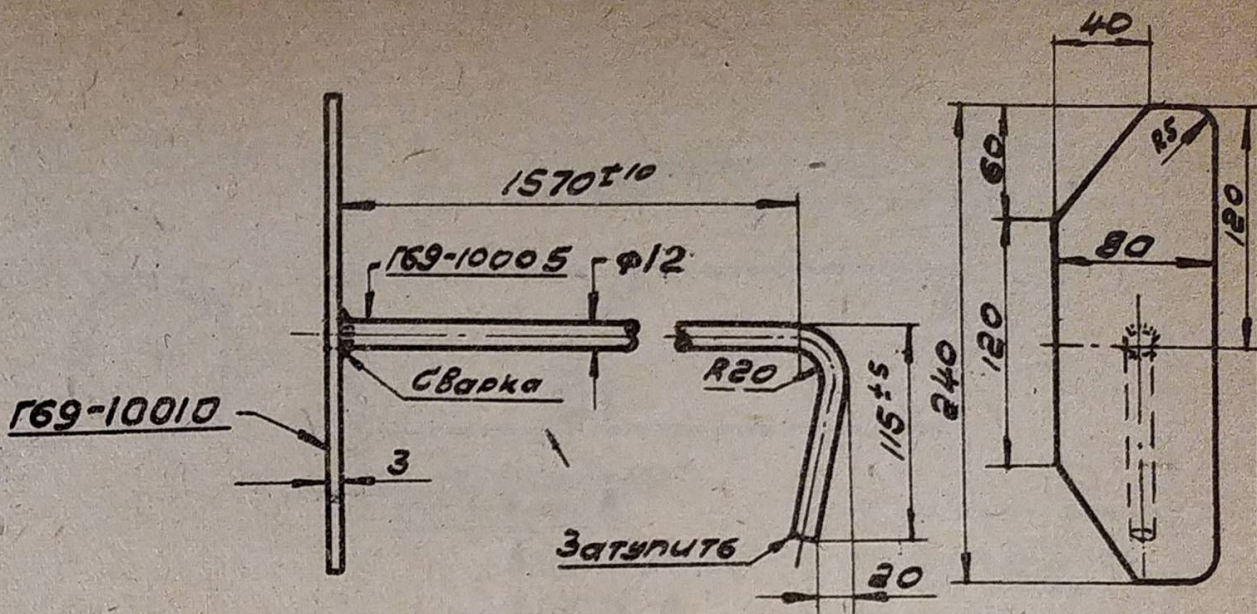
Г70-07040



Кол. на маш. 2.
Ст. 3 лист. 8

Лапа переднего бруса.

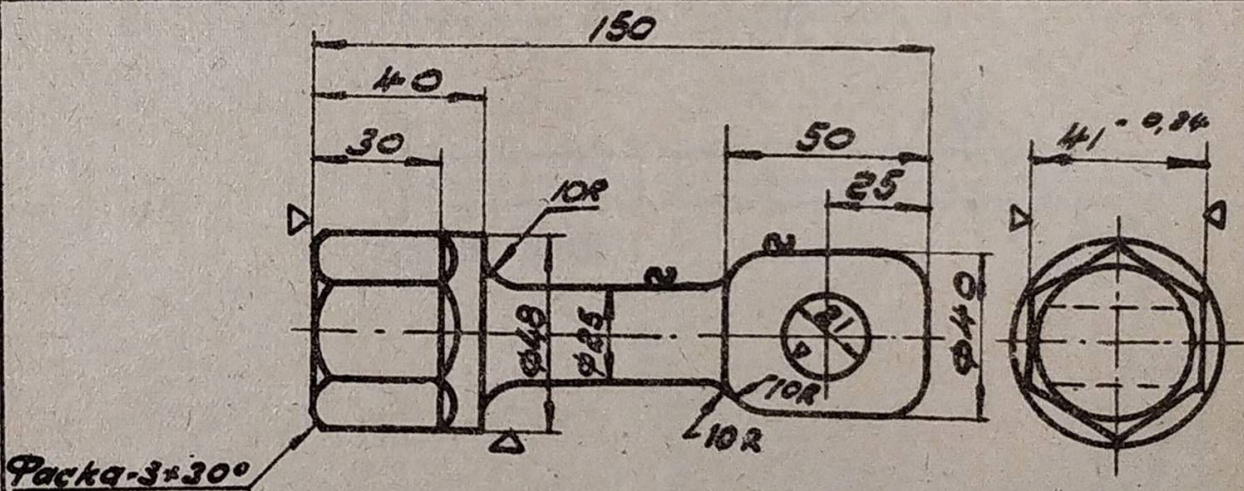
Г70-09050



Кол. на маш. 1

Г69-10000

Скребок в сборе.



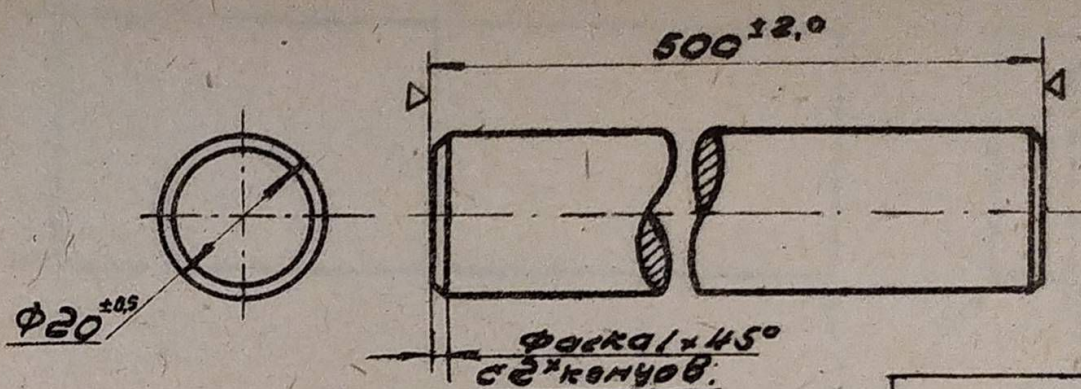
Раска-3±30°

Кол. на маш. 1
Ст. 40 Поковка

Г59У-10030

Снять заусенцы, углы затупить

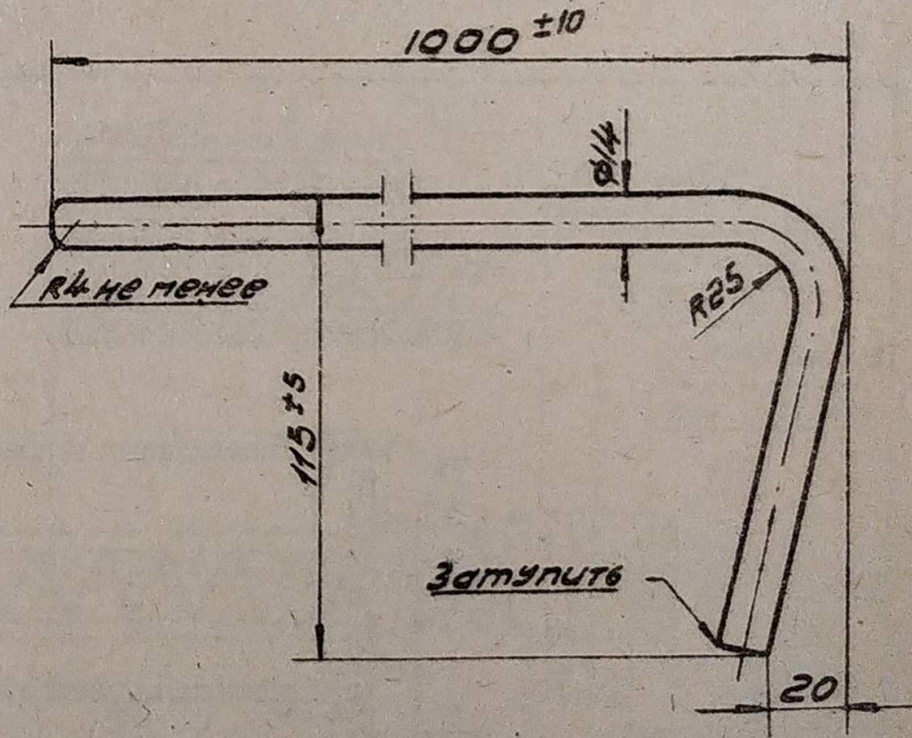
Ключ футорки газогенератора



Кол. на маш. 1
 Сталь 5
 Кругл. ф 20

Г59У-10035

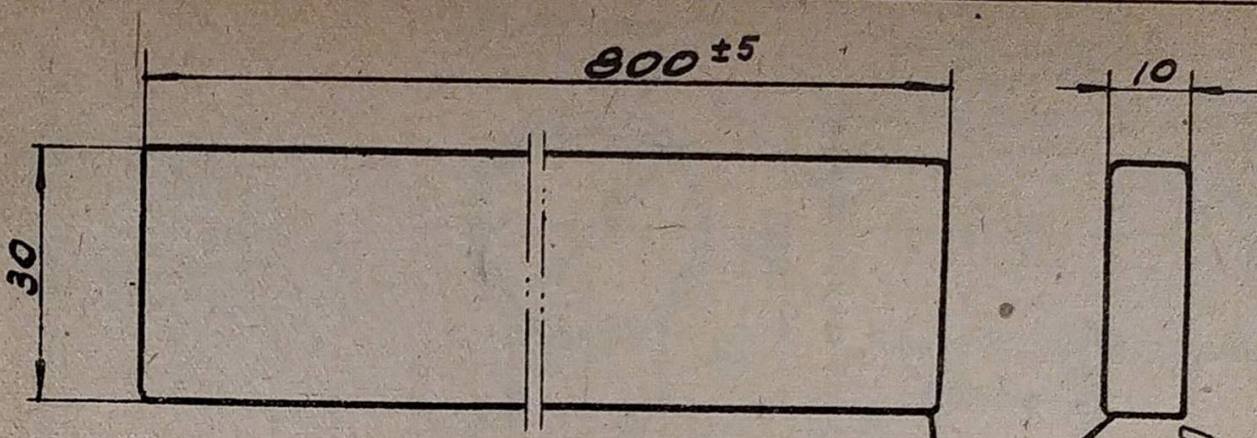
Ручка ключа футорки



Кол. на маш. 1
 Сталь 2 Кругл. ф 14

Г70-10050

Лом для шурубки

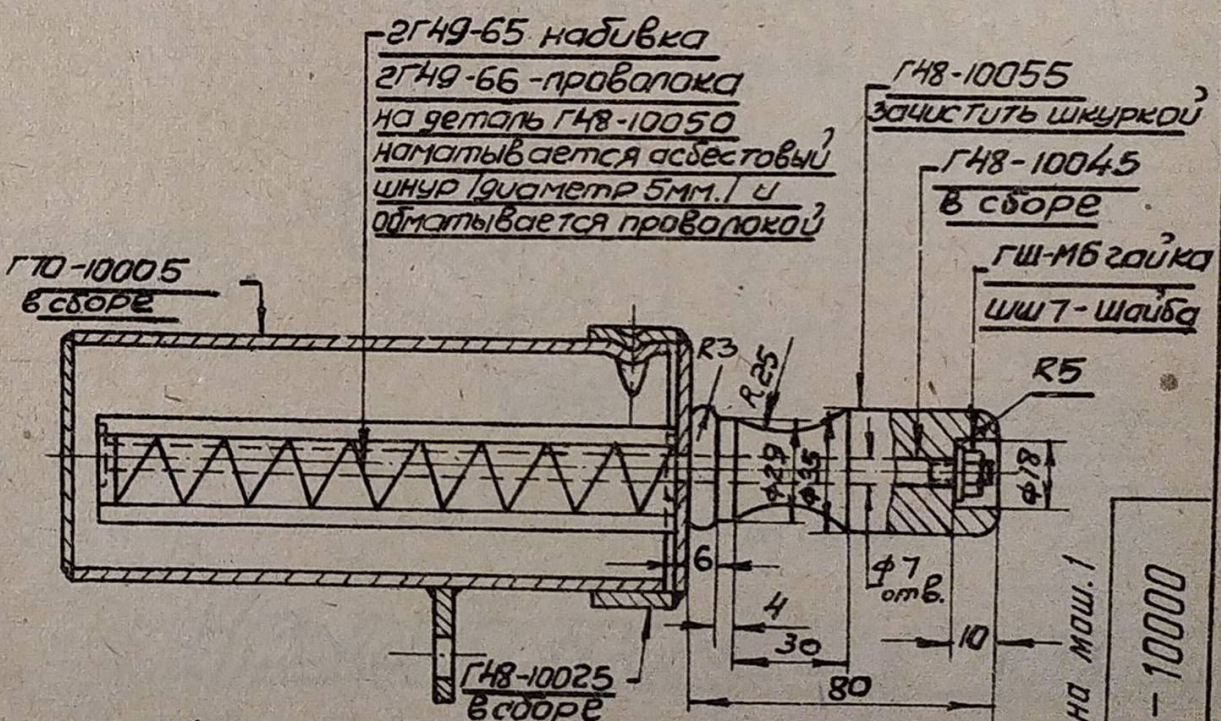


Острые кромки
затупить

Кол. на маш. 1
Сталь. 5 Полос. 10x30

Г70-10055

Ключ для люков.



г49-65 набивка
г49-66 - проволока
на деталь Г48-10050
наматывается асбестовый
шнур (диаметр 5мм.) и
обматывается проволокой

Г48-10055
зачистить шкуркой
Г48-10045
в сборе
ГШ-М6 гайка
ШШ7-шайба

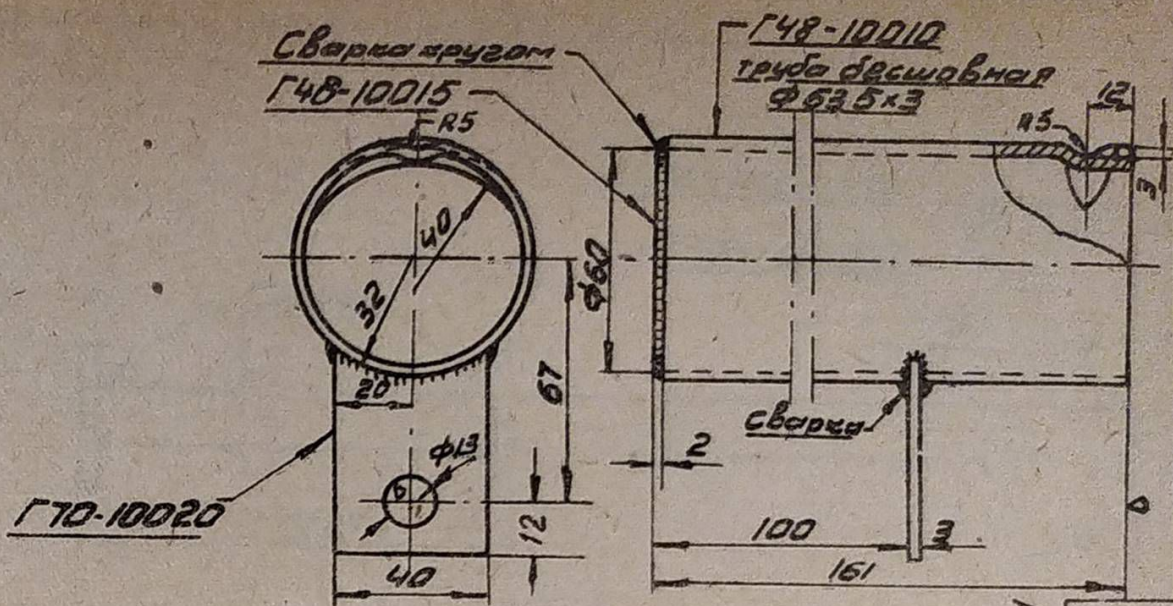
Г70-10005
в сборе

Г48-10025
в сборе

Кол. на маш. 1

Г70-10000

Факел розжига в сборе

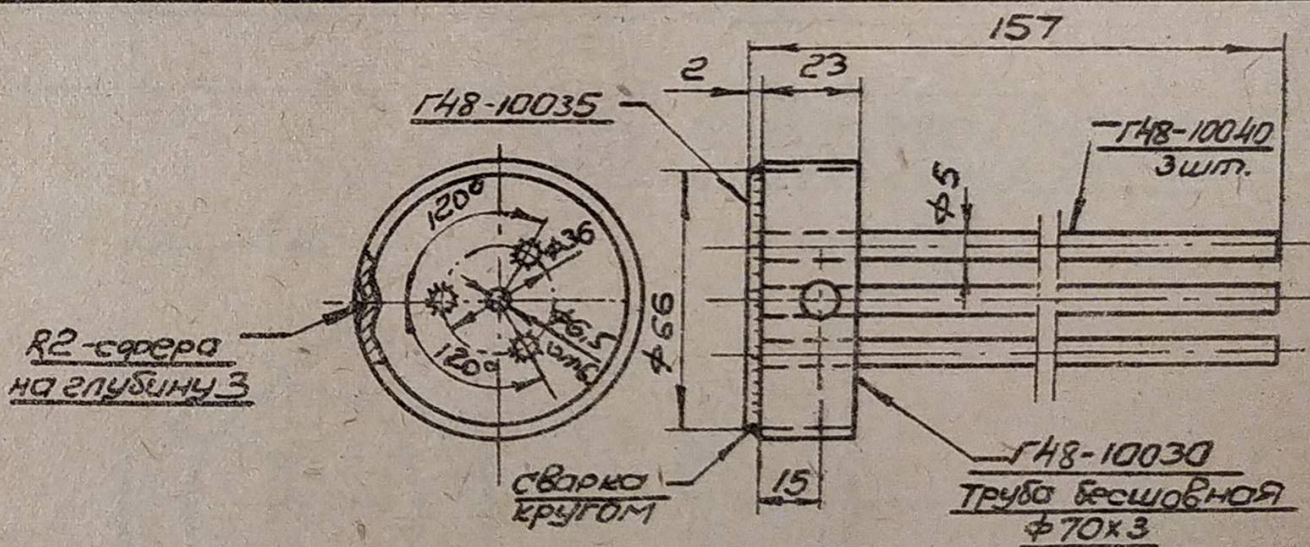


Сварочный шов проверить на непроницаемость керосином.

Корпус факела в сборе.

Кол. на маш. 1

Г70-10020

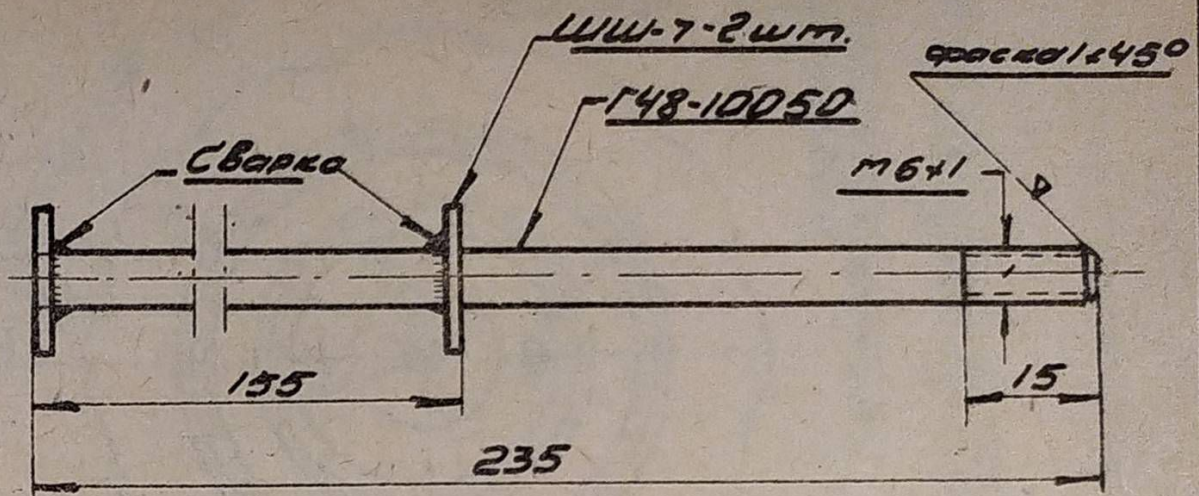


R2-сфера на глубину 3

Кол. на маш. 1

Г48-10025

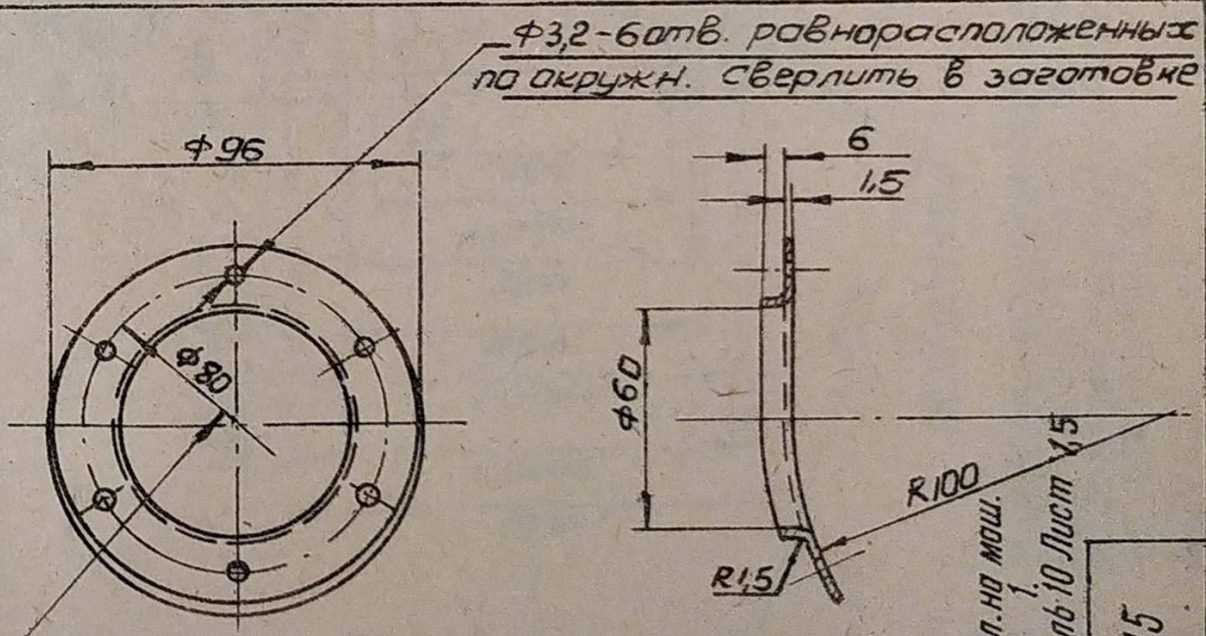
Крышка факела с направляющими в сборе



Кол. на маш. 1

Г48-10045

Стержень факела в сборе.

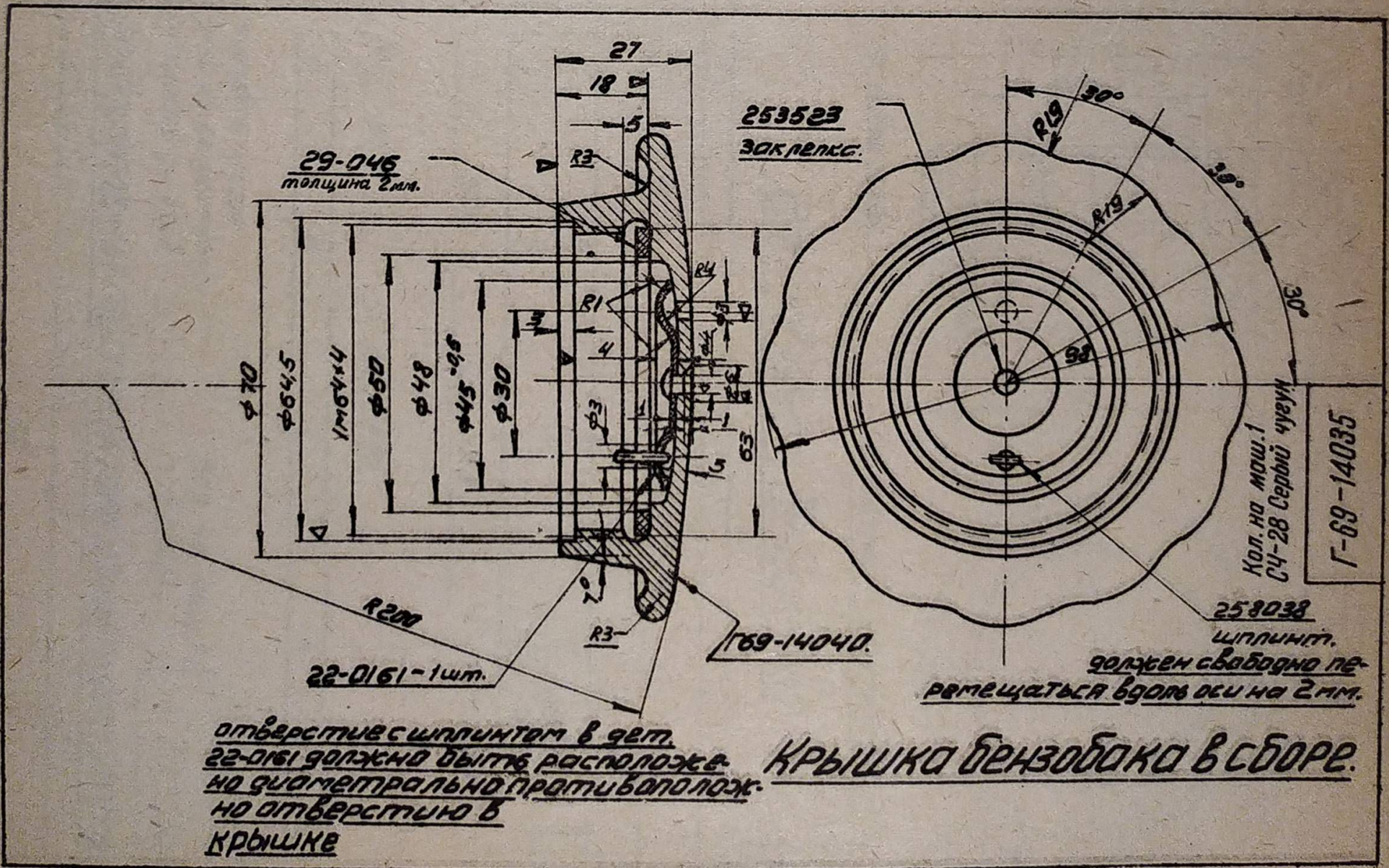


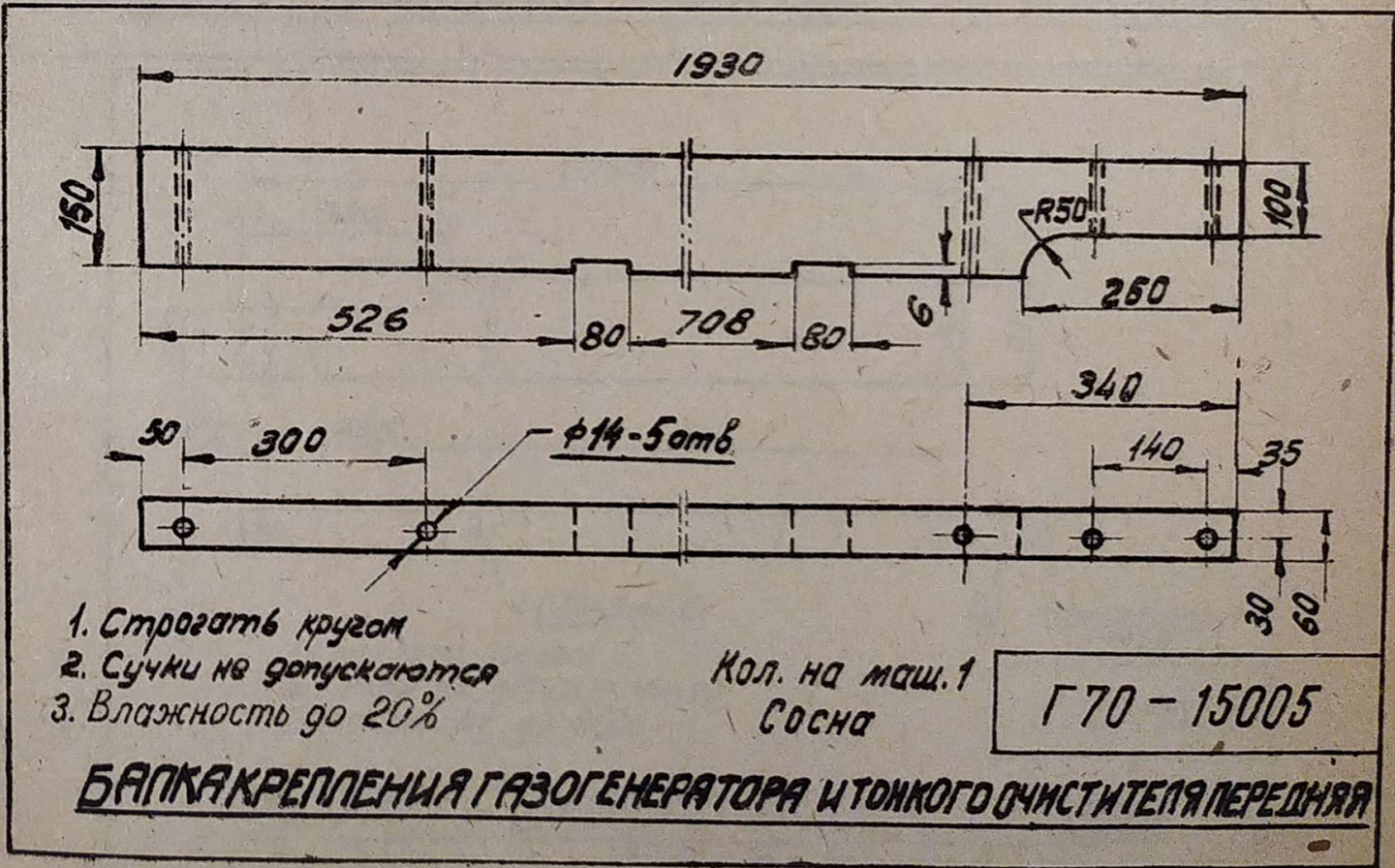
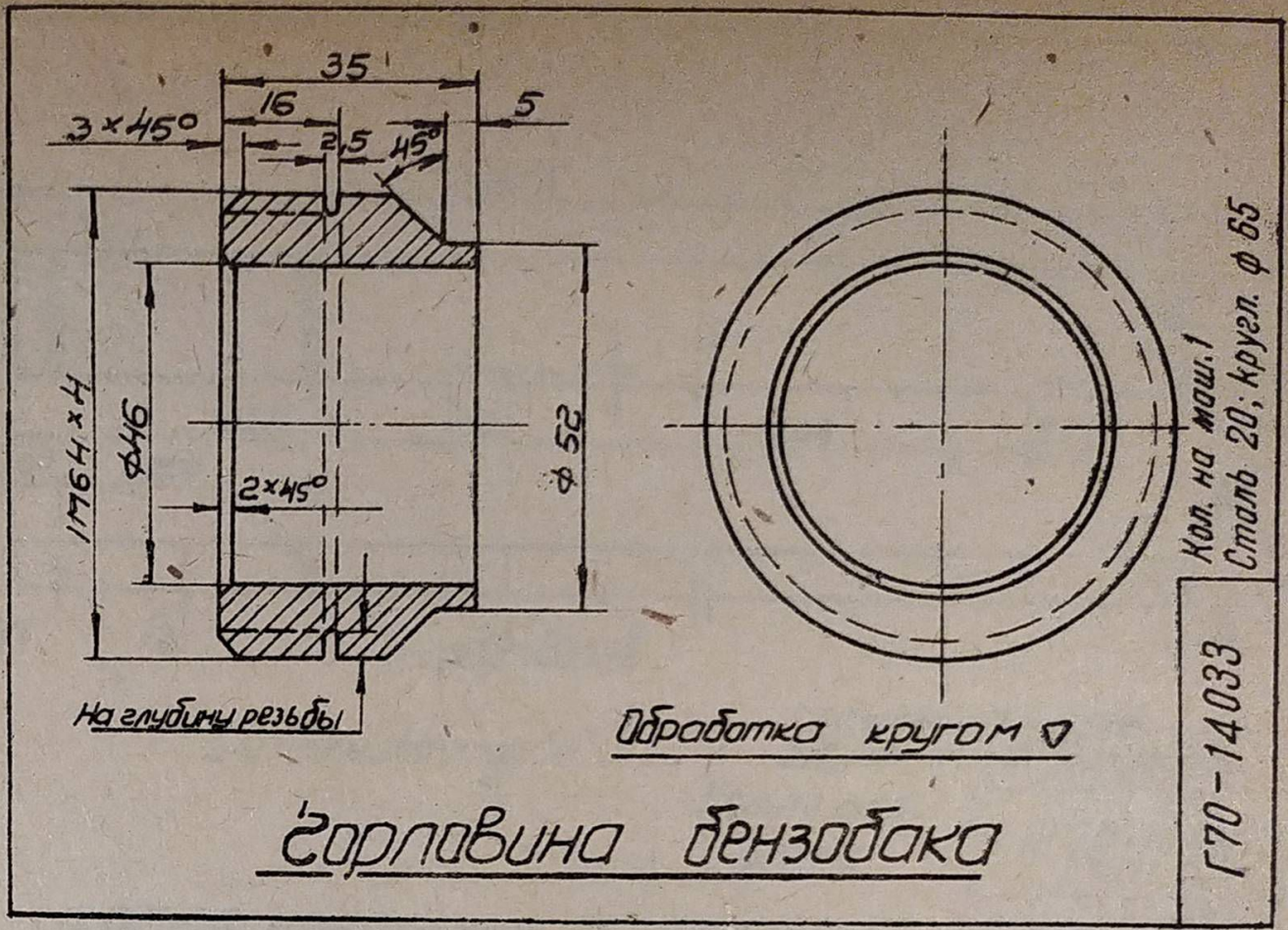
В заготовке

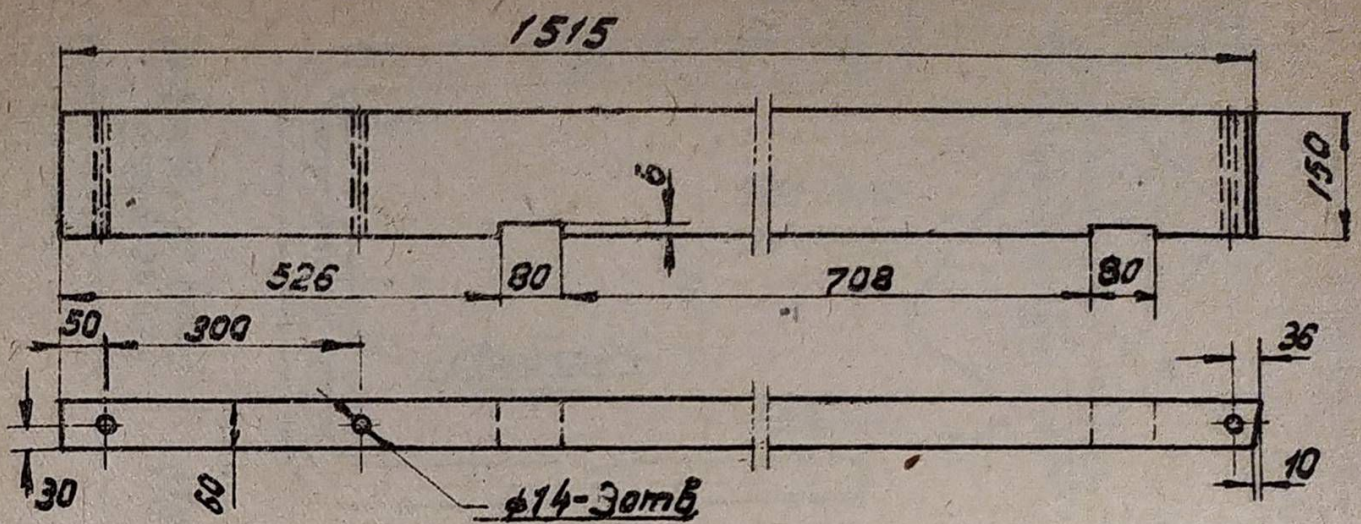
Кол. на маш. 1
Сталь 10 лист 15

Г70-14015

Фланец бензобака





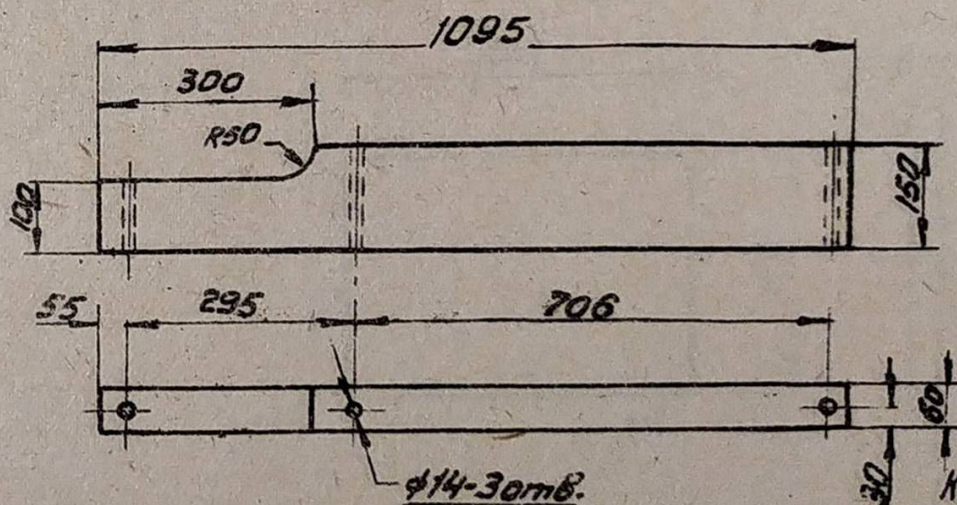


3. Влажность до 20%

1. Строгать кругом
2. Сучки не допускаются
Кол. на маш. 1
Сосна

Г70-15010

БАЛКА КРЕПЛЕНИЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРА ЗАДНЯЯ



1. Строгать кругом
2. Сучки не допускаются
3. Влажность до 20%

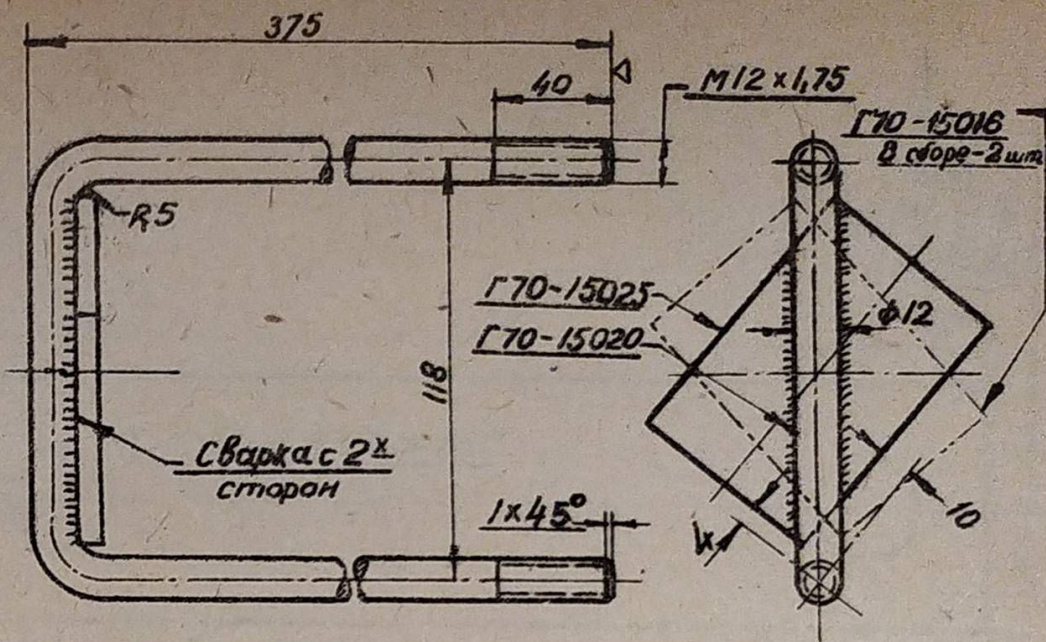
Кол. на маш. 1
Сосна

Г70-15012

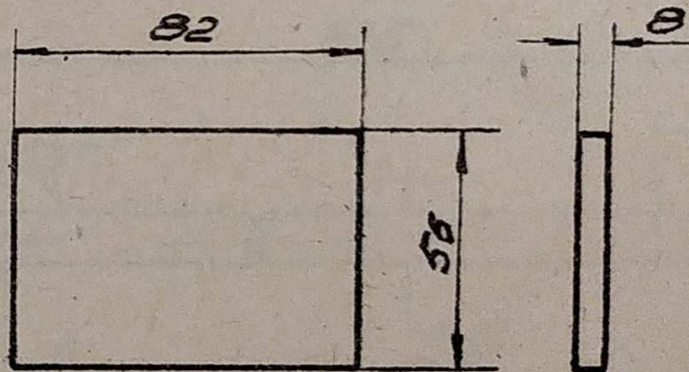
**БАЛКА ТОНКОГО ОЧИСТИТЕЛЯ
ПОПЕРЕЧНАЯ.**

Кол. на маш. 2
Сталь 10 Кругл. $\phi 12$

Г70-15015



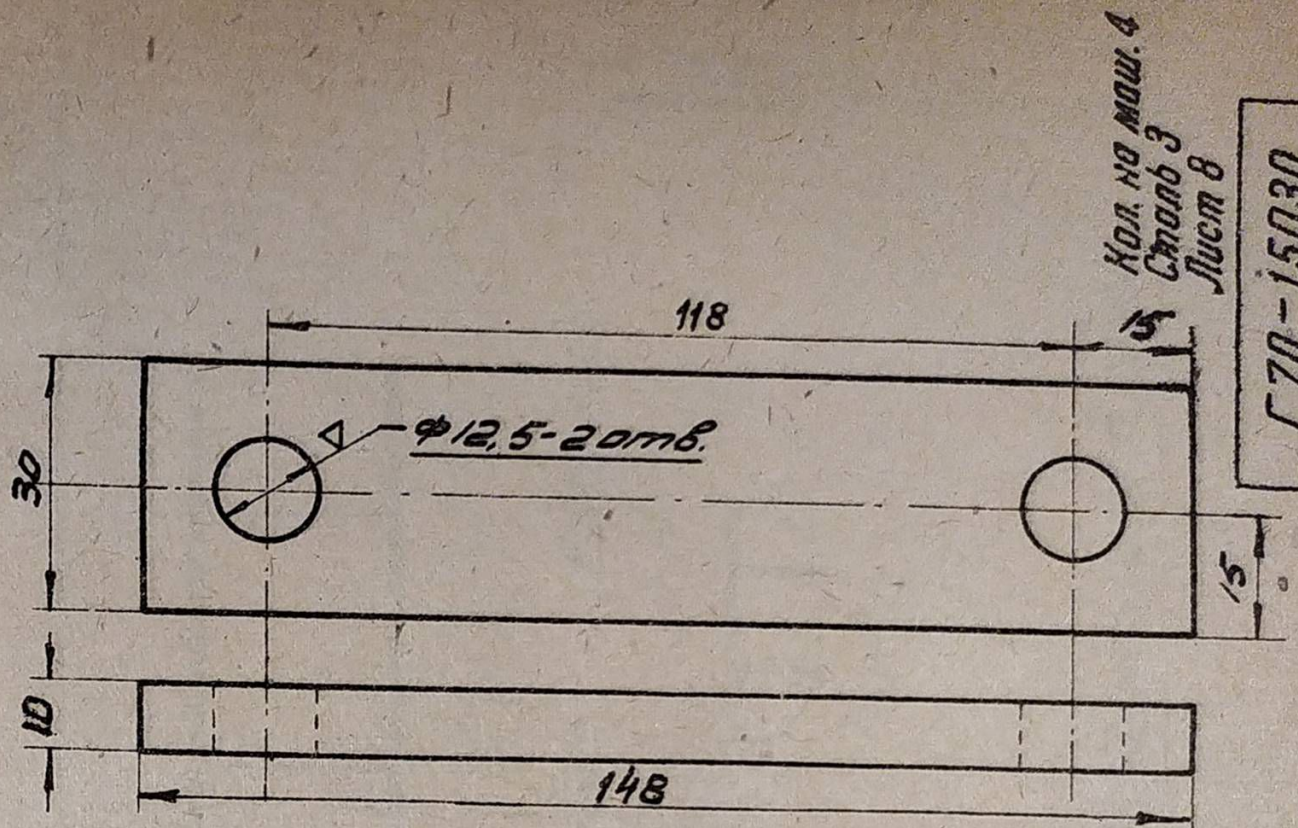
СТРЕМЯНКА КРЕПЛЕНИЯ БАЛОК ГАЗОГЕНЕРАТОРА И ТОНКОГО ОЧИСТИТЕЛЯ В СБОРЕ



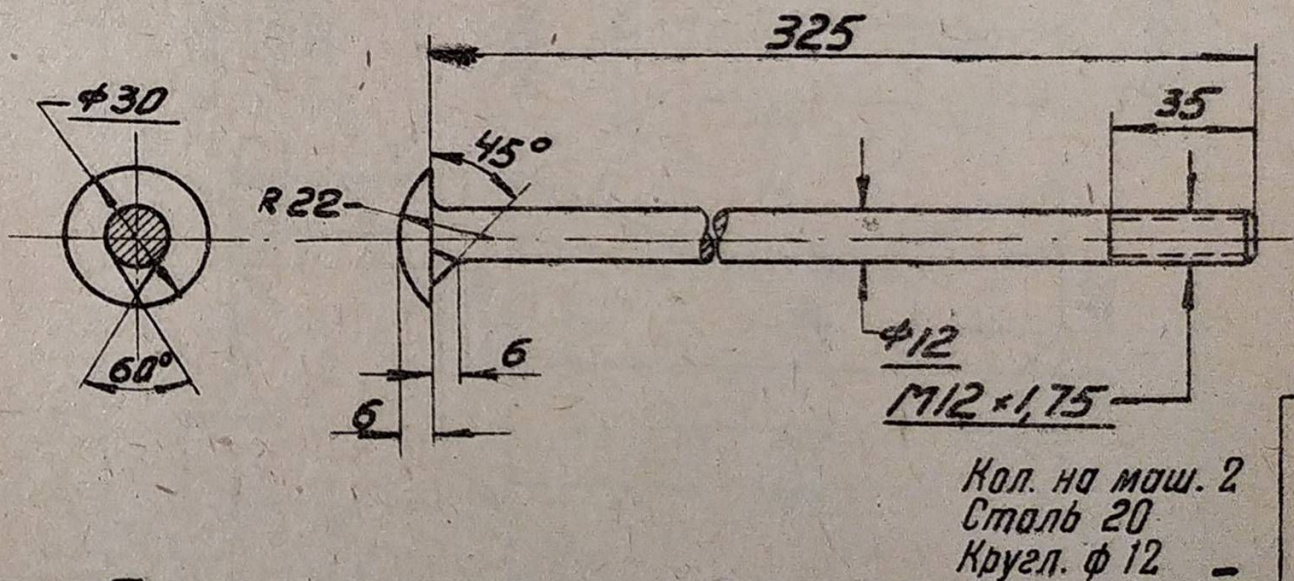
Подкладка стремьянки

Кол. на маш. 4
Сталь 3 Лист. 8

Г70-15025

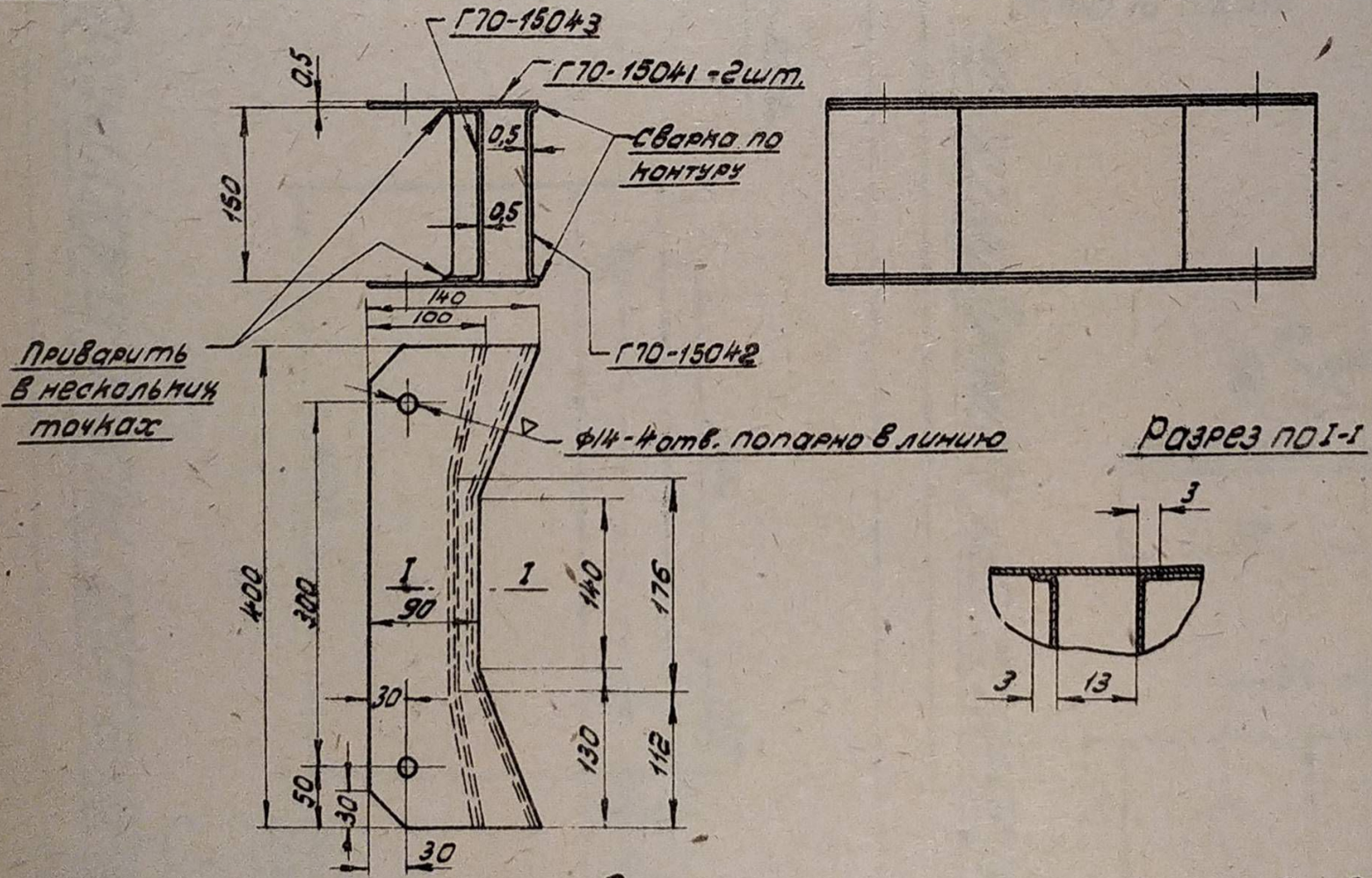


ПЛИТКА КРЕПЛЕНИЯ СТРЕМЯНКИ



БОЛТ КРЕПЛЕНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ
БОЛКИ ТОНКОГО ОЧИСТИТЕЛЯ.

56



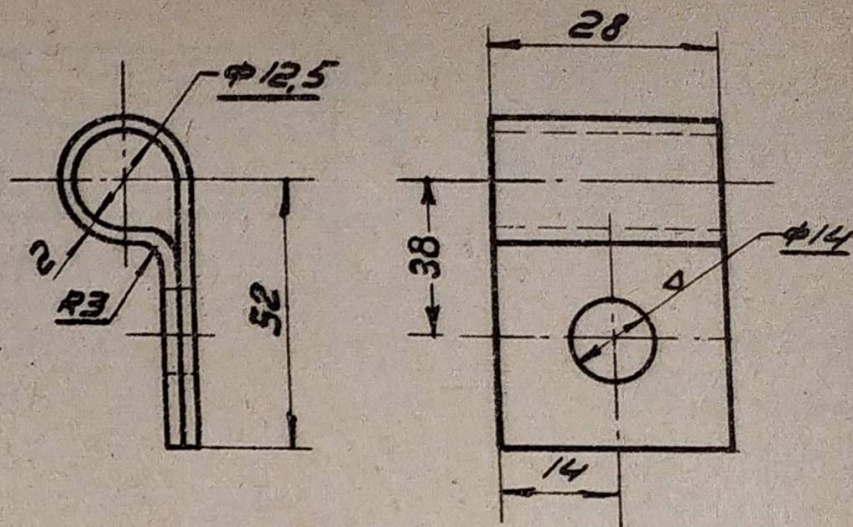
Экран балок газогенератора в сборе

Кол. на листе
Ст. 10 лист 0,5

Г70-150*0

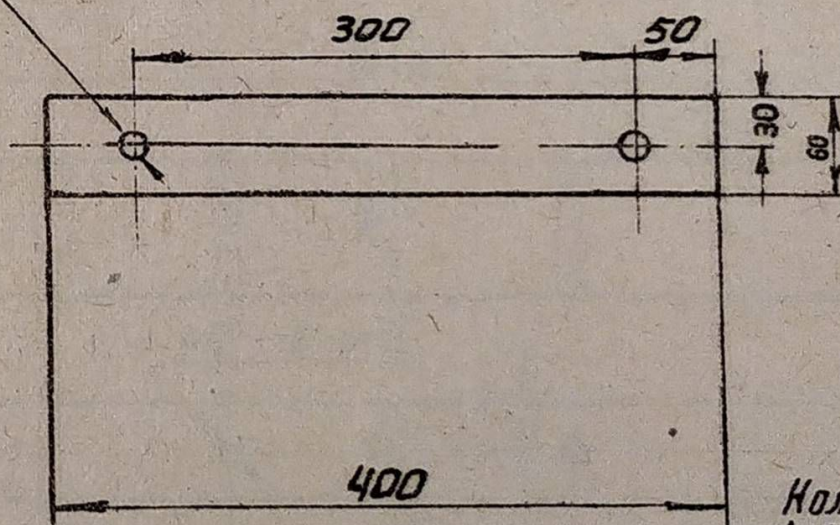
Г70-15035

Кол. на маш. 2
Сталь 10 Лист 2



УСТАНОВОЧНАЯ ЛАПКА ПЕРЕДН. БАЛКИ

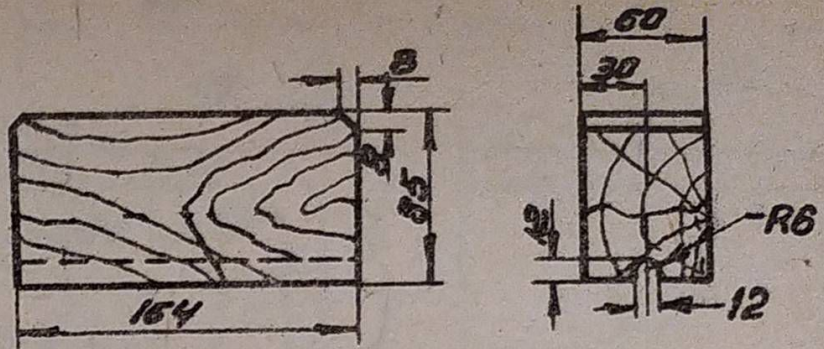
$\phi 14$ -2 отв



Кол. на маш. 2
Асбест Лист 3

Г70-15045

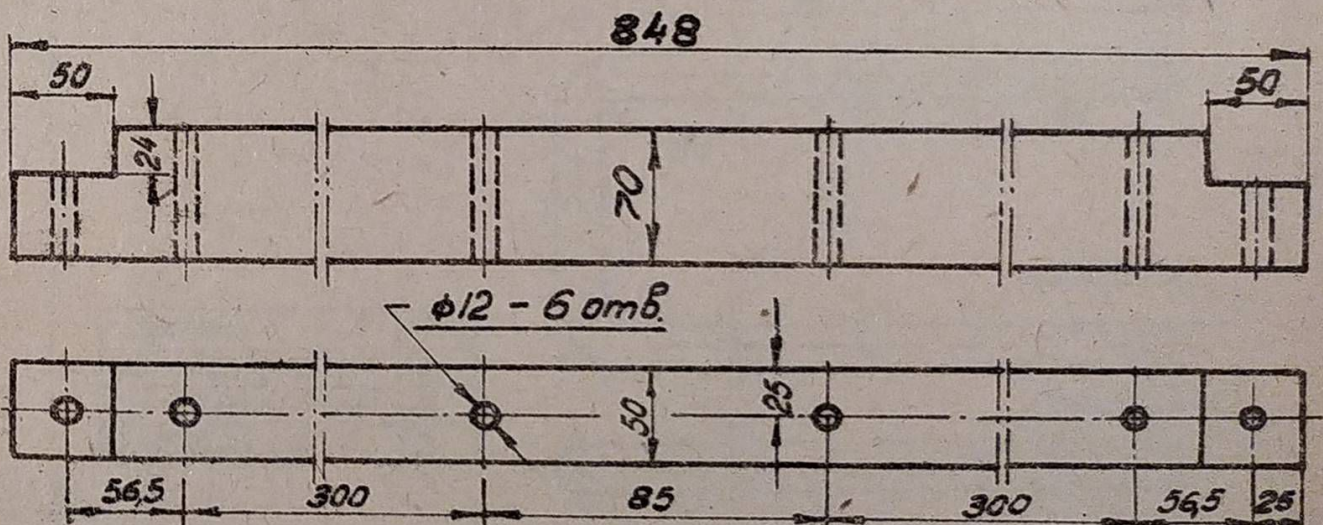
Прокладка лапы газогенератора.



Кол. на маш. 4
Сосна

Г 69 - 15045

КОЛОДКА СТРЕМЯНОК БАЛОК ГАЗОГЕНЕРАТОРА



1. Строгать кругом
2. Сучки не допускаются

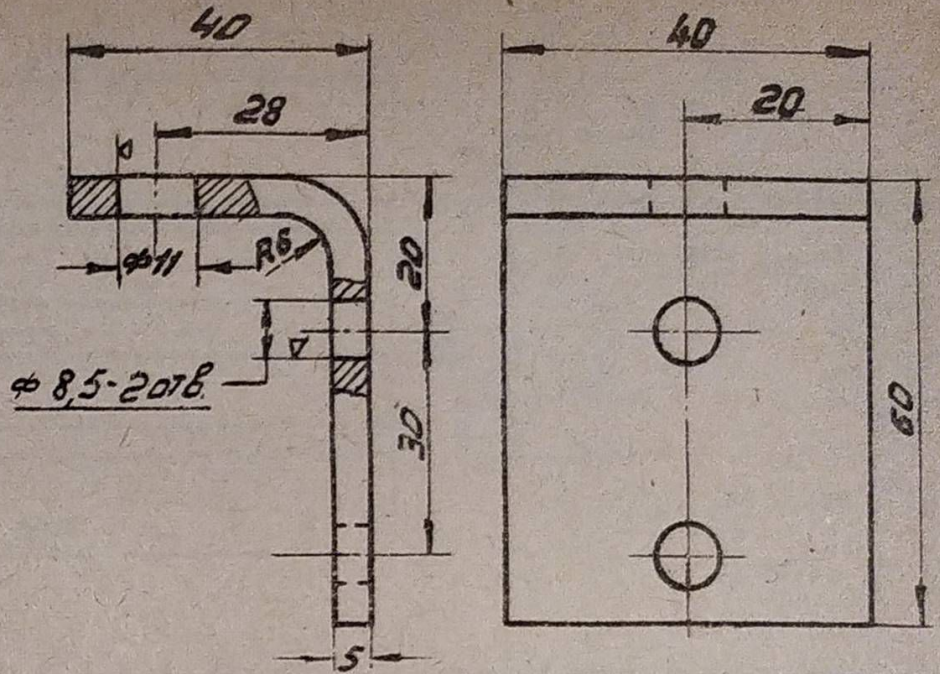
БАЛКА КРЕПЛЕНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ
ОЧИСТИТЕЛЕЙ-ОХЛАДИТЕЛЕЙ

Кол. на маш. 1
Сосна

Г 70 - 15050

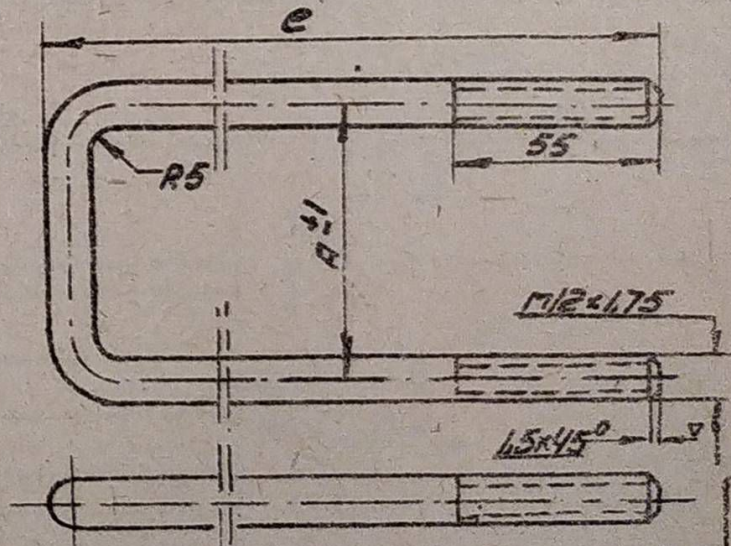
Г70-15055

Кол. на маш. 2
Сталь 10 Полос. 40x5



УГОЛЬНИК БАЛКИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
ОЧИСТИТЕЛЕЙ-ОЖИДЖИТЕЛЕЙ

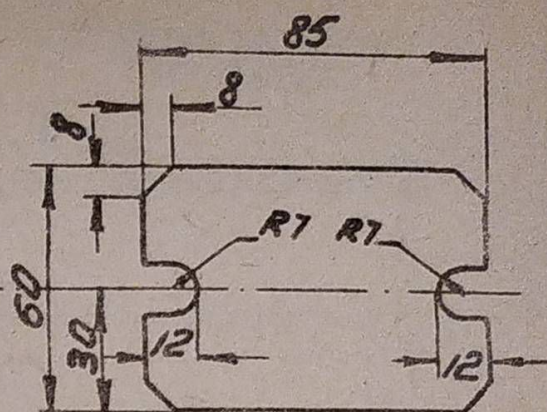
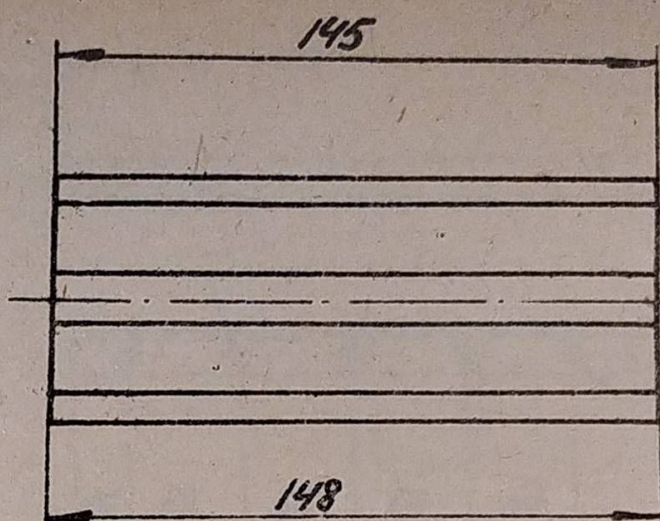
№ детали	e	A	кол.
Г69-15153	395	74	4
Г69-15160	365	69	2
Г70-15075	235	74	2



Кол на маш. 4
Сталь 10
Кругл. φ12

КОМУТ ПЛАТФОРМЫ ПЕРЕДНИЙ
И СРЕДНИЙ

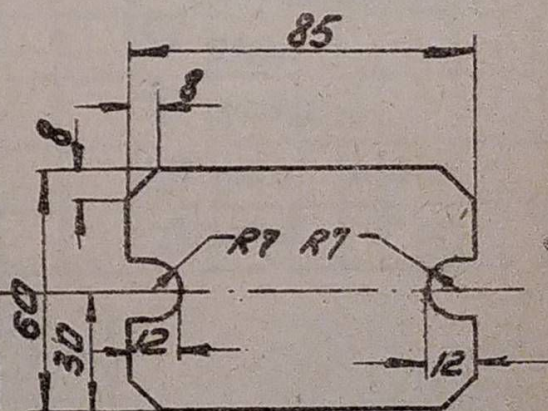
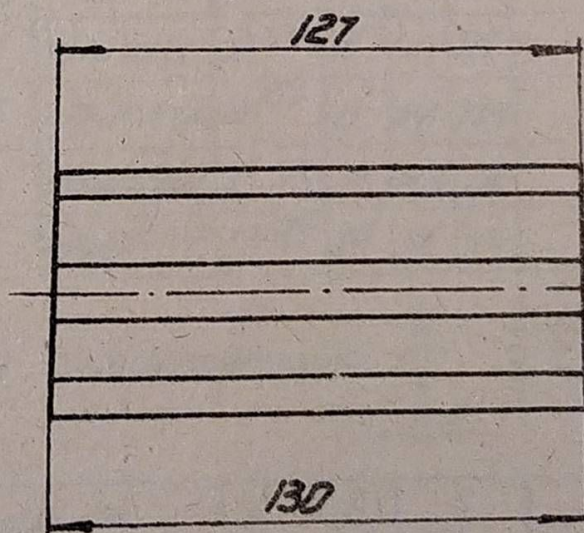
Г69-15155



Кол. на маш. 2 Сосна

Г 70-15060

Колодка переднего коммута платформы

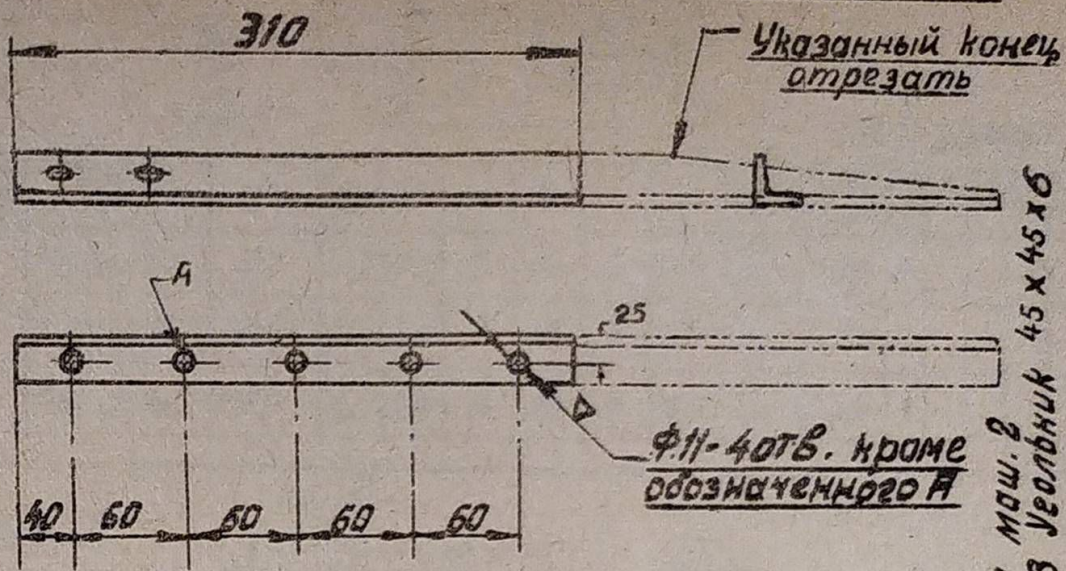


Кол. на маш. 2
Сосна

Г 70-15065

Колодка среднего коммута платформы

Использовать детали ЗИС-5
27-071 и 27-072

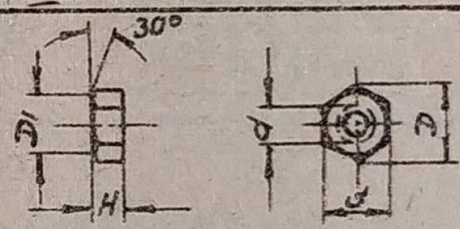


Кол. на маш. 2
Сталь 3 Угольник 45 x 45 x 6

Г70-15070

**УГОЛЬНИК ФИКСАЦИИ ПЛАТФОРМЫ
КРАМЕ**

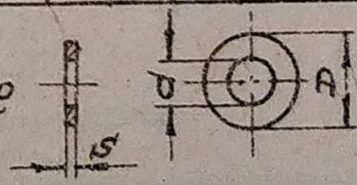
Гайки черные
шестигранные



Г70

№ № НОРМАЛЫ	РЕЗЬБА d	S	H	D	D1	МАТЕР.	ВЕС 1 шт.	№№ гр. и кол-ва в них					Всего
								01	02	03	09	10/15	
ГШ-М6	M6x1 кл.2	11-04	5	12	11,5	ст. 10	0,0032			1			1
250765	M8x1,25 кл.2	14-04	6	15,5	14,7	ст. 10	0,004	24	4				28
250810	M10x1,5 кл.2	17-04	8	18,9	18	ст. 10	0,0115	4	4	12			6 26
250811	M12x1,75 кл.2	19-05	10	21	20	ст. 10	0,0254			4			32 36

Шайбы штамповочные

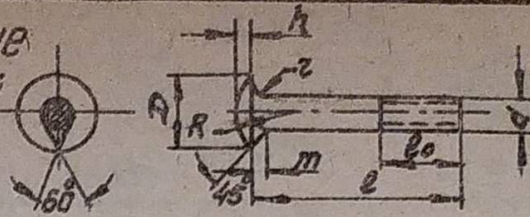


Г70

Ост 148

№ № НОРМАЛЫ	d	D	S	МАТЕР.	ВЕС 1 шт.	№№ гр. и кол-ва в них					Всего
						01	03	09	10/15		
ШШ-7	7	14	15	ст. 10	0,002			3			3
252006	11	22	2	ст. 10	0,0043	18	12	2			32
252007	13	24	2	ст. 10	0,0072	2	4	9			15

Болты черные
с полукруглой
головкой и
усом

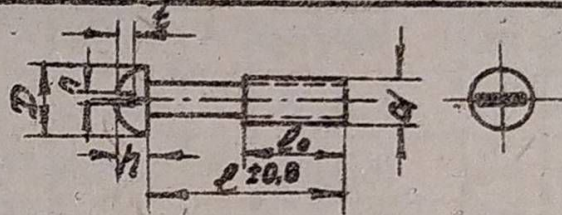


Г70

ОСТ-20036-38 Тун II

№ № нормалей	резьба d	l	l ₀	D	h	R	m	z	Матер.	Вес 1шт.	№ гр. и кол-ч. в шт.					Всего
											09					
ОСТ 20035 38 Т II M10x90	M10x1,5 кл.2	90	30	23	5	18	5	0,5	ст. 20	0,08	9					9
ОСТ 20035 38 Т II M10x120	M10x1,5 кл.2	120	30	23	5	18	5	0,5	ст. 20	0,106	3					3
ОСТ 20035 38 Т II M12x195	M12x1,75 кл.2	195	40	28	6	22	6	0,5	ст. 20	0,22	4					4

Винт с
полукруглой
головкой

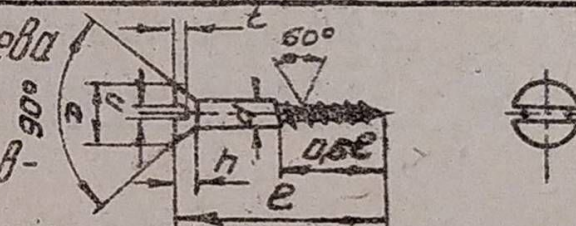


Г70

ОСТ 3703 тун I

№ № нормалей	резьба d	l	l ₀	h	D	t	n	Матер.	Вес 1шт.	№ групп и кол-ч. в шт.					Всего
										06					
220026	M3,5x0,6 кл.2	7	7	27	6	1,6	0,8	ст. 10	0,0008	-					-

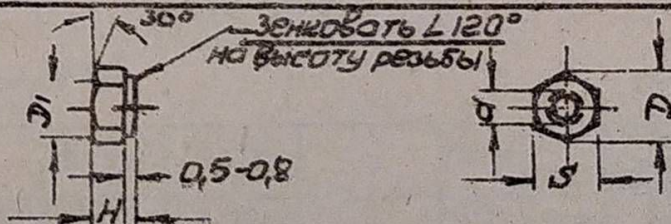
Винты для дерева
(шурупы)
с потайной голов-
кой



Г70

№ № нормалей	резьба d	l	D	h	n	t	Матер.	Вес 1шт.	№ гр. и кол-ч. в шт.					Всего
									03					
248038	5x2,2	35	10	2,5	1,2	1,2	ст. 10	0,002	2					2

Гайки
получистые
шестигранные



Г70

№ № нормалей	резьба d	S	H	D	D _i	Матер.	Вес 1шт.	№ гр. и кол-ч. в шт.					Всего
								03	07		14	15	
250512	M10x1,5 кл.2	17-024	8 ³⁰²	19	18	ст. обт. 12	0,0115	24	4		4	16	48
250514	M12x1,75 кл.2	19-028	10 ³⁰²⁵	21,3	19,5	ст. обт. 12	0,023						27
250508	M6x1 кл.2	10-024	5	11,1	10,5	ст. обт. 12	0,0032						-

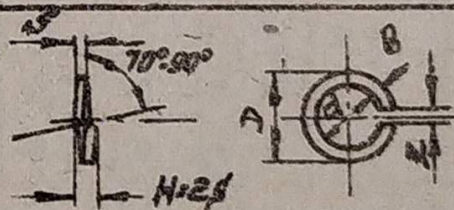
Болты с шестигранной головкой



Г70

№№ нормалей	Размеры d	S	l	l ₀	h	D	D ₁	Матр.	Вес /шт.	№ групп и кол. в них					Всего	
										01	03	05	07	14		15
201419	M6x1 kn.2	10 ^{-0,25}	18	18	5	11,1	10	Ст. 30	0,006		8					8
201455	M8x1,25 kn.2	12 ^{-0,25}	18	18	6	13,4	12,7	Ст. 30	0,011	5						5
201459	M8x1,25 kn.2	12 ^{-0,25}	28	25	6	13,4	12,7	Ст. 30	0,014	24						24
201497	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	25	25	7	15,8	14,8	Ст. 30	0,023					10		10
201498	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	28	28	7	15,6	14,8	Ст. 30	0,024	4						4
201501	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	35	30	7	15,6	14,8	Ст. 30	0,029	4		4				8
201510	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	65	30	7	15,6	14,8	Ст. 30	0,174					2		2
201511	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	70	30	7	15,6	14,8	Ст. 30	0,058					6		6
200325	M10x1,5 kn.2	14 ^{-0,3}	85	30	7	15,6	14,8	Ст. 30	0,08					4		4
201554	M12x1,75 kn.2	17 ^{-0,3}	80	35	9	19	18	Ст. 30	0,08	4						4
200383	M12x1,75 kn.2	17 ^{-0,3}	120	35	9	19	18	Ст. 30	0,32					3		3
200389	M12x1,75 kn.2	17 ^{-0,3}	180	35	9	19	18	Ст. 30	0,48					4		4

Шайбы пружинные (Гровера) нормальные

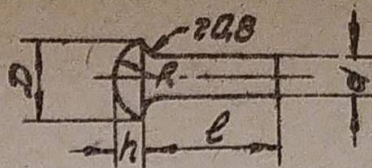


Г70

Ост 26042-а

№№ нормалей	Диаметр резьбы болта	d	D	B	S	Z	Матр.	Вес /шт.	№ гр. и кол-в в них					Всего	
									01	06		14	15		
252134	6	6,5	10,5	2	2	0,6	Ст. 65Г	0,0006		14					14
252135	8	8,5	13,5	2,5	2,5	0,8	Ст. 65Г	0,0016	2						2
252136	10	10,5	17,5	3,5	3,5	1	Ст. 65Г	0,004	4			4	10		18
252137	12	12,5	20,5	4	4	1	Ст. 65Г	0,006							-

Заклепки с полукруглой головкой

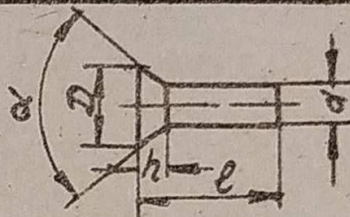


Г70

ОСТ 184 и 301

№ нормалей	d	e	h	D	R	Матер.	Вес 1 шт.	№ группы и кол-во шт.					всего
								01	05	14	15		
252539	3	5	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,0005	24					24
252540	3	8	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,001	1		24			25
252541	3	10	1,8	5,5	3	Ст. 10	0,0015	4	4				8
252770	8	20	4,8	14,5	8	Ст. 10	0,0115			4			4

Заклепки с потайной головкой

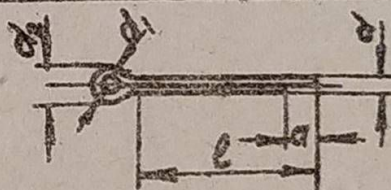


Г70

ОСТ 185 и 308

№ нормалей	d	e	h	D	α	Матер.	Вес 1 шт.	№ группы и кол-во шт.					всего
								14					
253523	3	8	1	5	90°	Ст. 10	0,0003	1					1

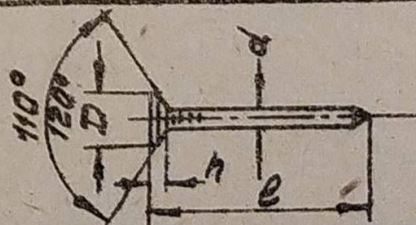
Шплинты разводные



Г70

№ нормалей	Номинальн. вид. шплинта	d	e	d ₁	d ₂	a	Матер.	Вес 1 шт.	№ группы и кол-во шт.					всего
									01	05	14	07		
258038	3	2,7	15	3,5	6,2	4	Ст. 10	0,001	2	1				3
258070	5	4,6	40	4,5	9	5	Ст. 10	0,009	1	2				3

Гвозди

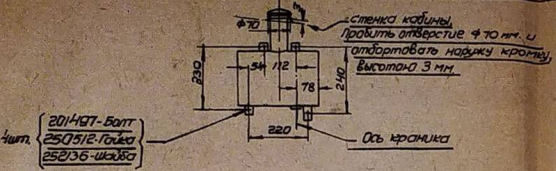


Г70

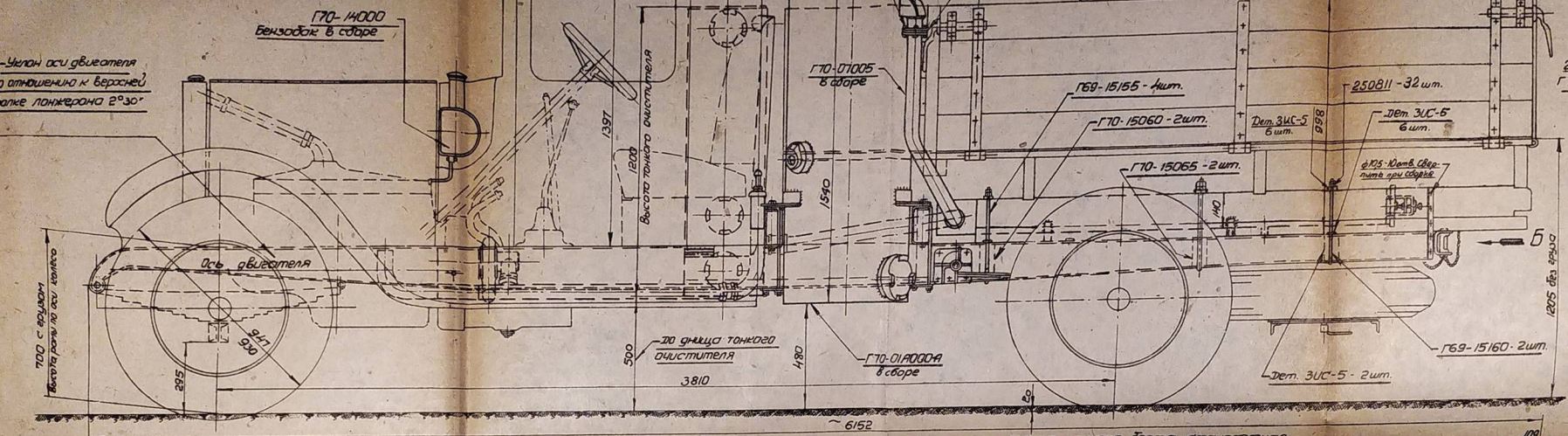
№ нормалей	d	e				Матер.	Вес 1 шт.	№ группы и кол-во шт.					всего
								08					
ОСТ 3237 Г-3x80	3	80				Гвоздь Пров.	0,005	50					50

Вид по стрелке В

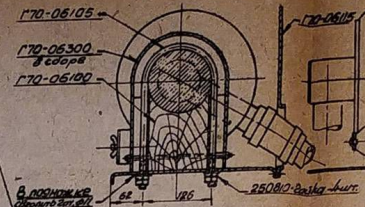
(Бачек устанавливается на переднем щите кабины)



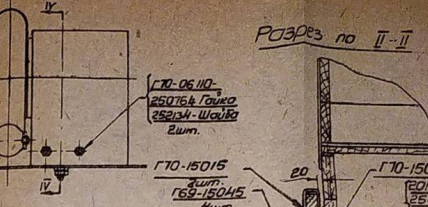
Уклон оси двигателя по отношению к горизонтальной линии лонжерона 2°30'



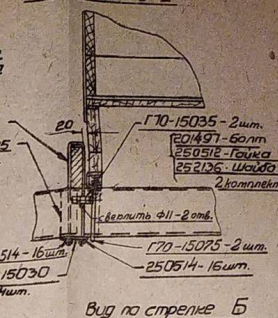
Разрез по IV-IV



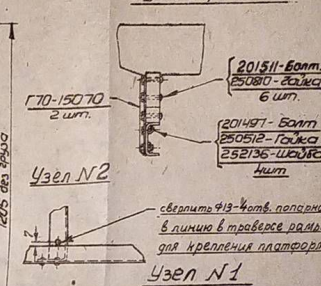
Вид по стрелке А



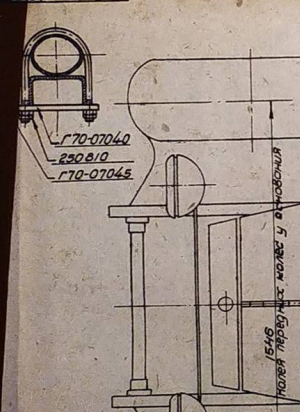
Разрез по II-II



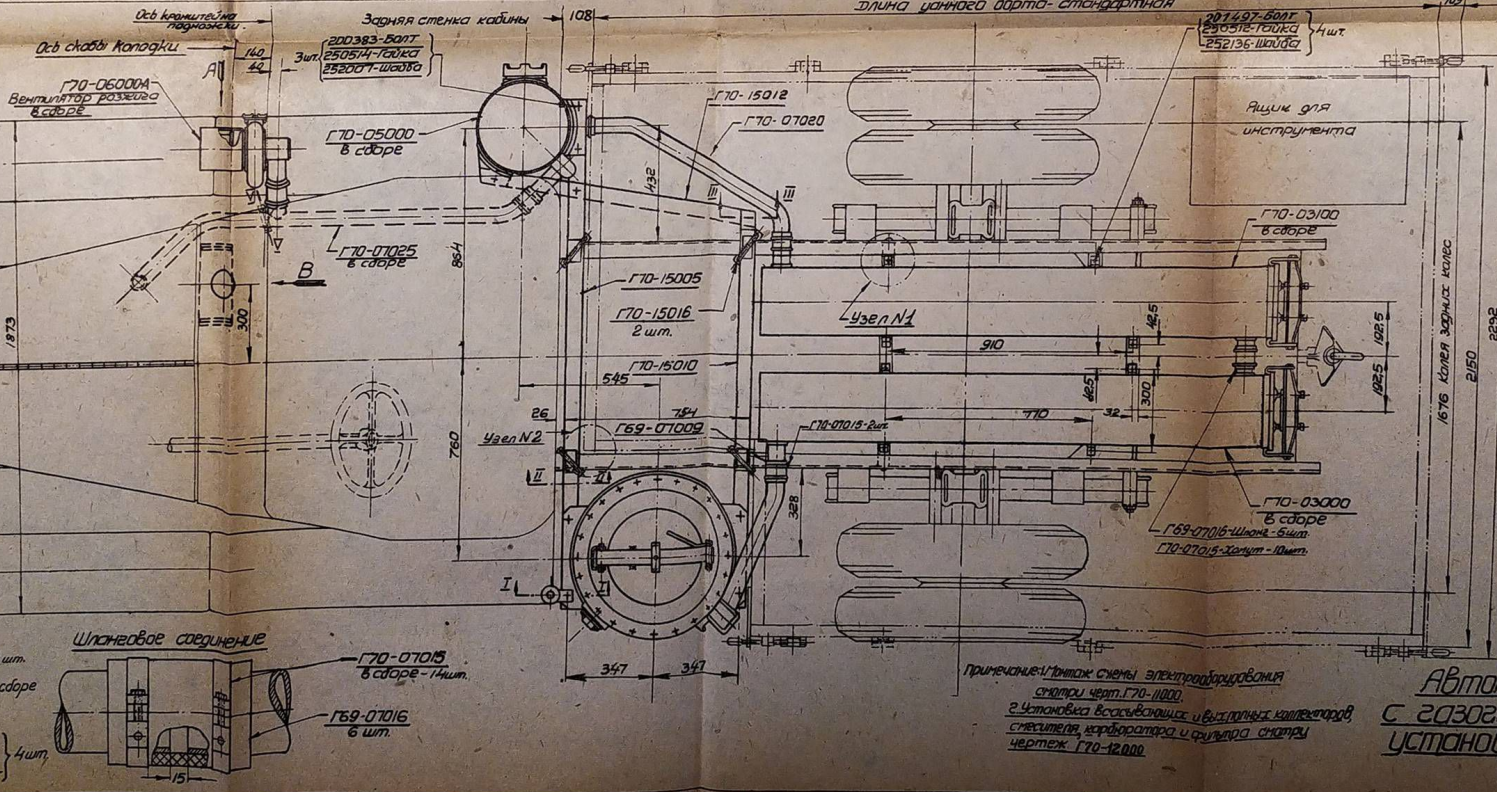
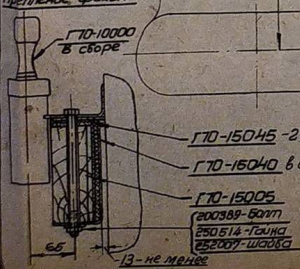
Вид по стрелке Б



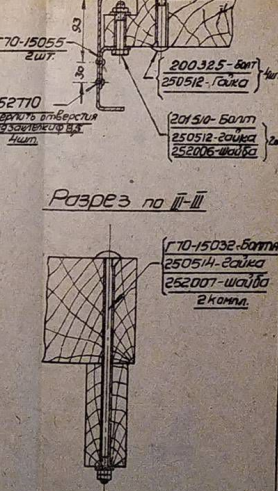
Сечение V-V



Разрез по I-I



Разрез по III-III

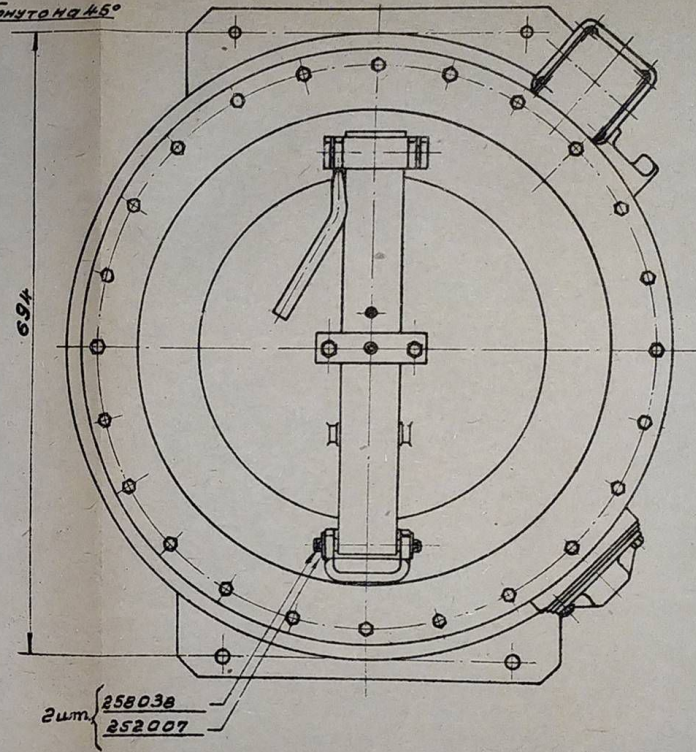
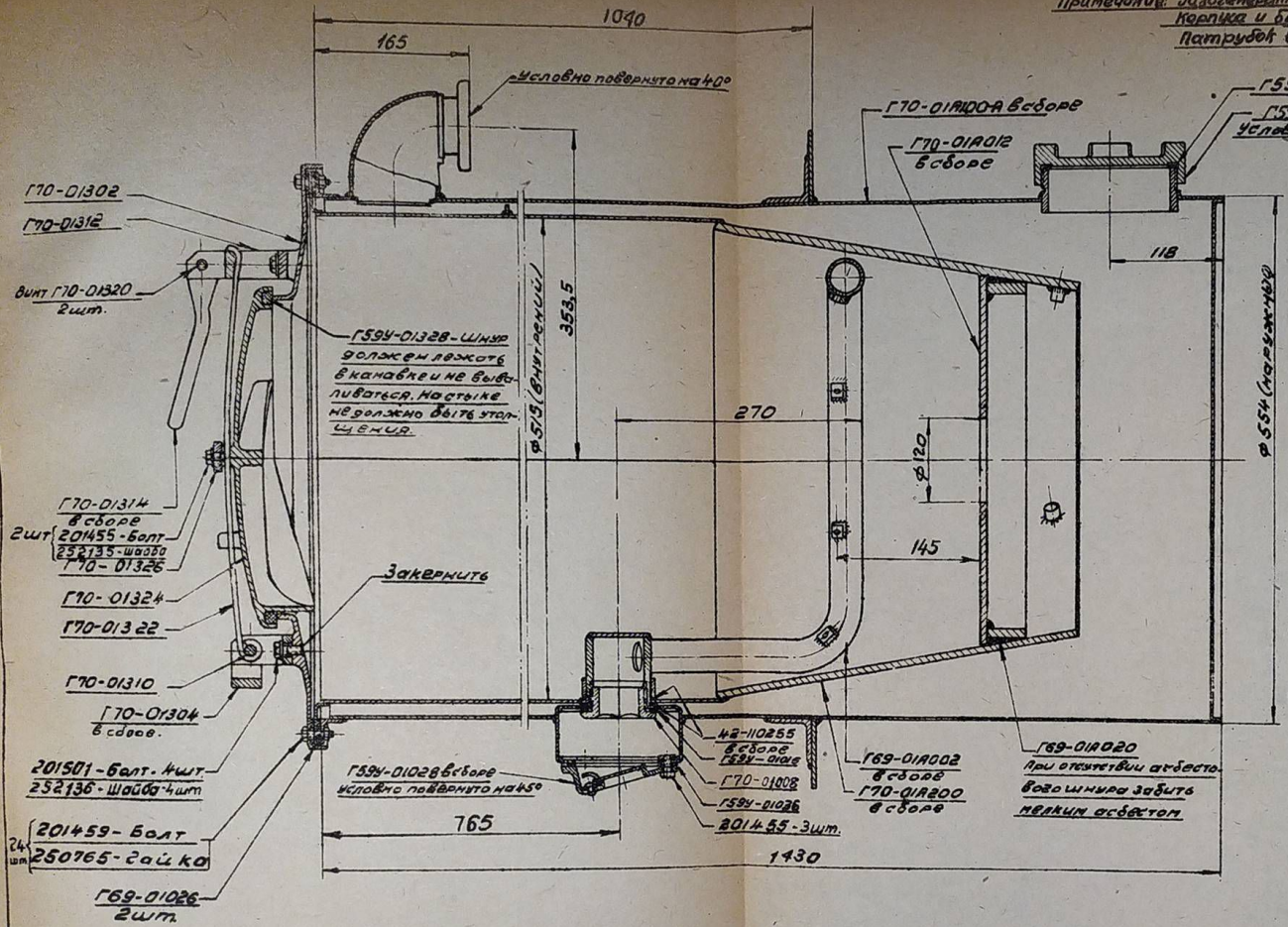


Примечание: 1. Замена электрорадиодинамы старыми черт. Г70-11000. 2. Установка вращающегося вала двигателя генератора и динистора старыми черт. Г70-12000.

Автомобиль ЗУС-5 с газогенераторной установкой Г70

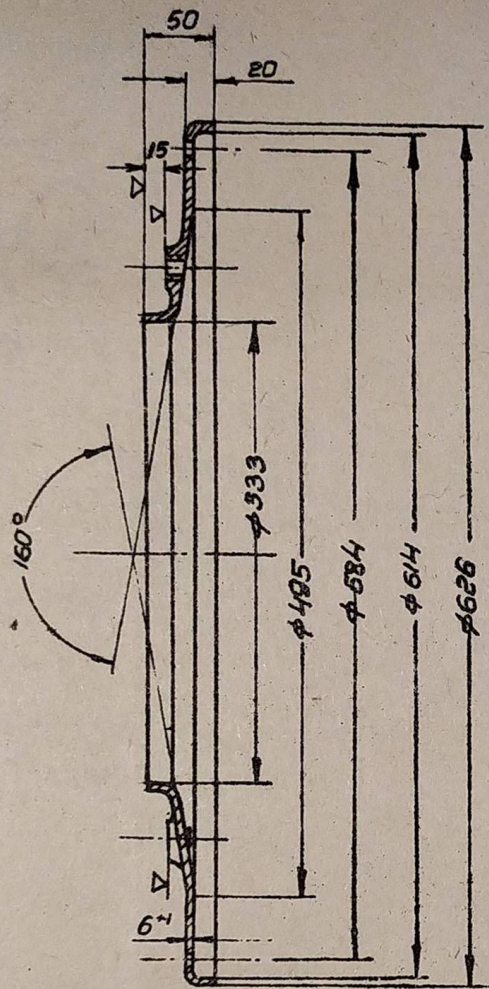
Г70-00000

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



Окрасить снаружи черным лаком.

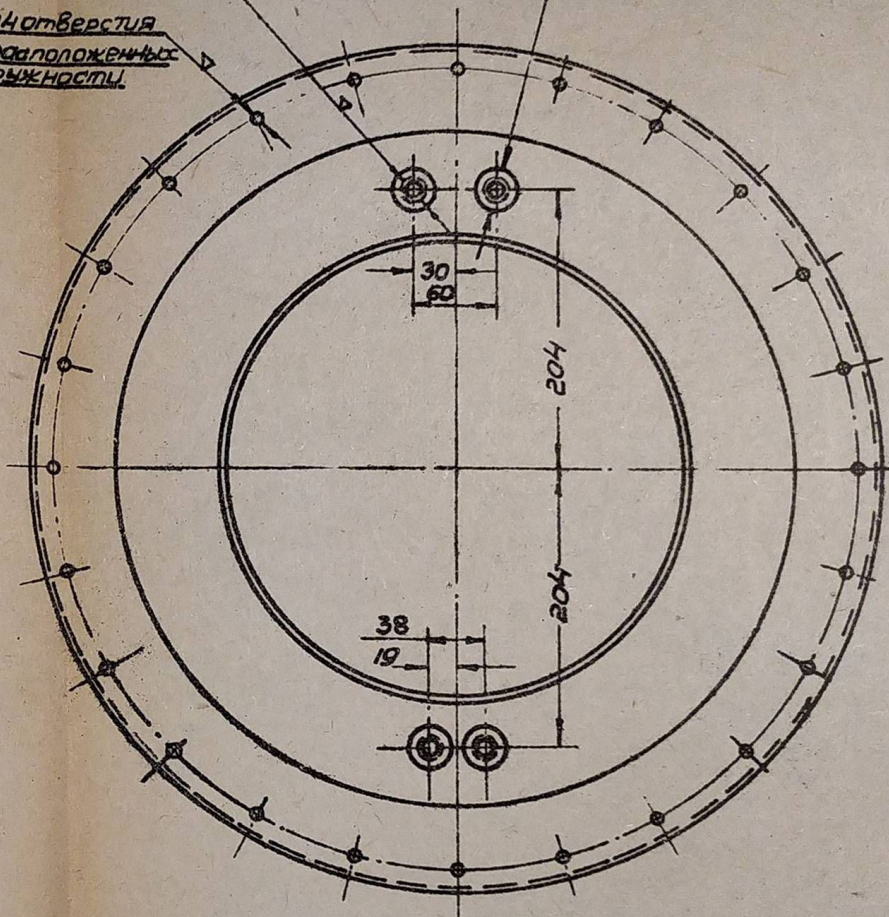
ГАЗОГЕНЕРАТОР В СБОРЕ



М10×1,5 - 4отвер.
нарезать на шпоно

φ9,5 - 24отверстия
равнорасположенных
по окружности.

φ30 - 4бобышки

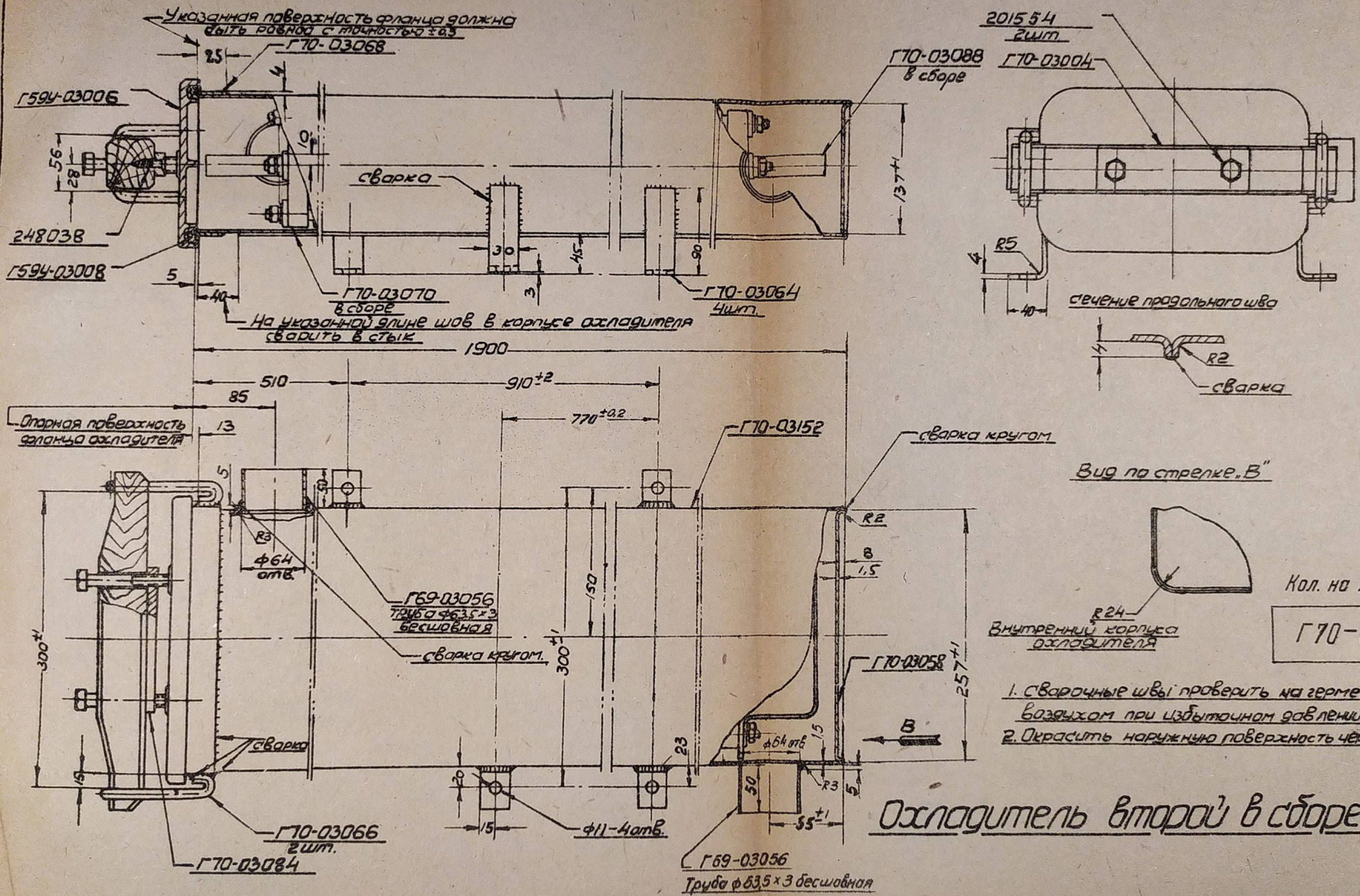


1. Радиусы в литье не указанные на черт. - 5мм.
2. Уклоны в литье не указанные на черт. - 3°
3. Тщательно очистить от пригоревшей земли.

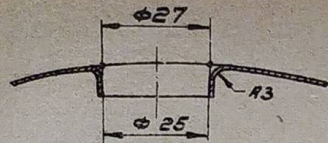
Кол. на маш. 1
СЧ-28 Сервий чугуи

Г70-01302

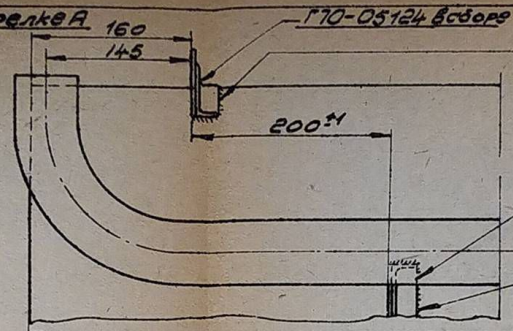
Фланец загрузочного люка



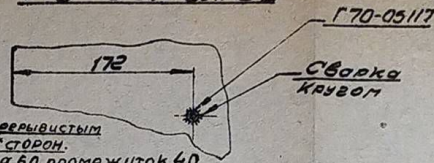
сечение III-III



вид по стрелке А



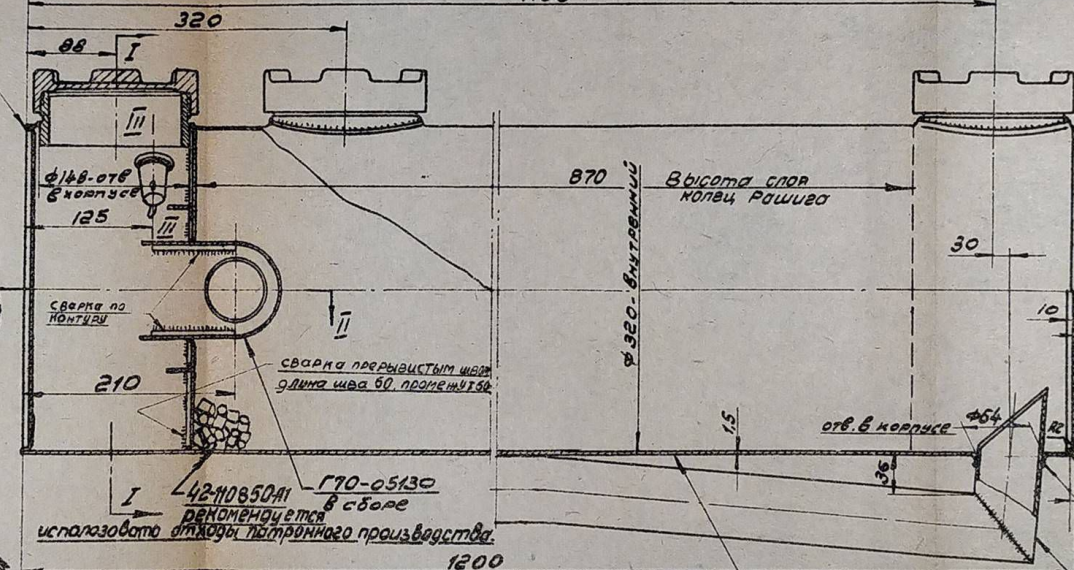
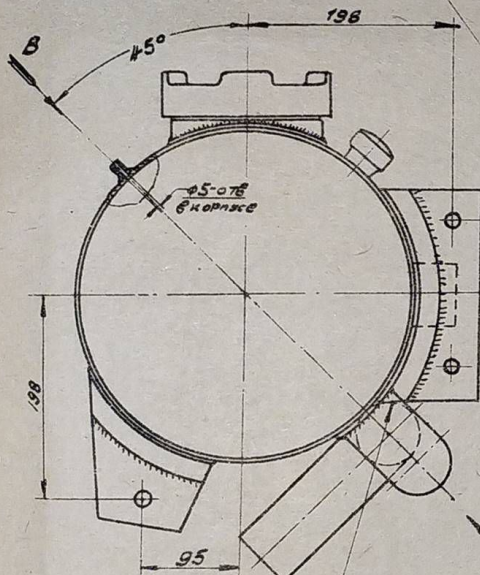
вид по стрелке В



сечение шва

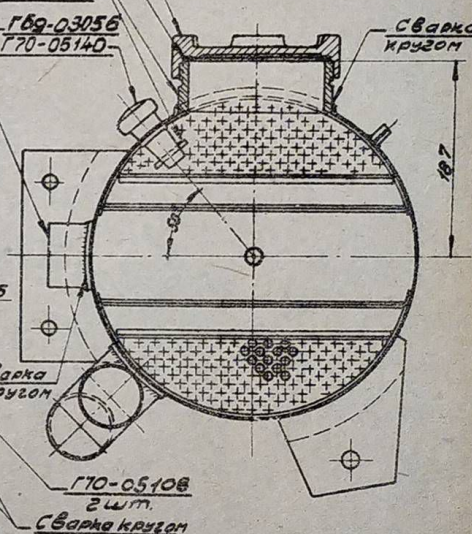


Сварка кругом



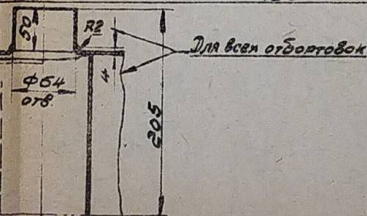
Г594-01038
Г594-01040 в сборе
Г594-01108
258070
Г69-03056
Г70-05140

Разрез I-I



В указанном месте
труба приваривается
к опорной лапе

сечение I-I



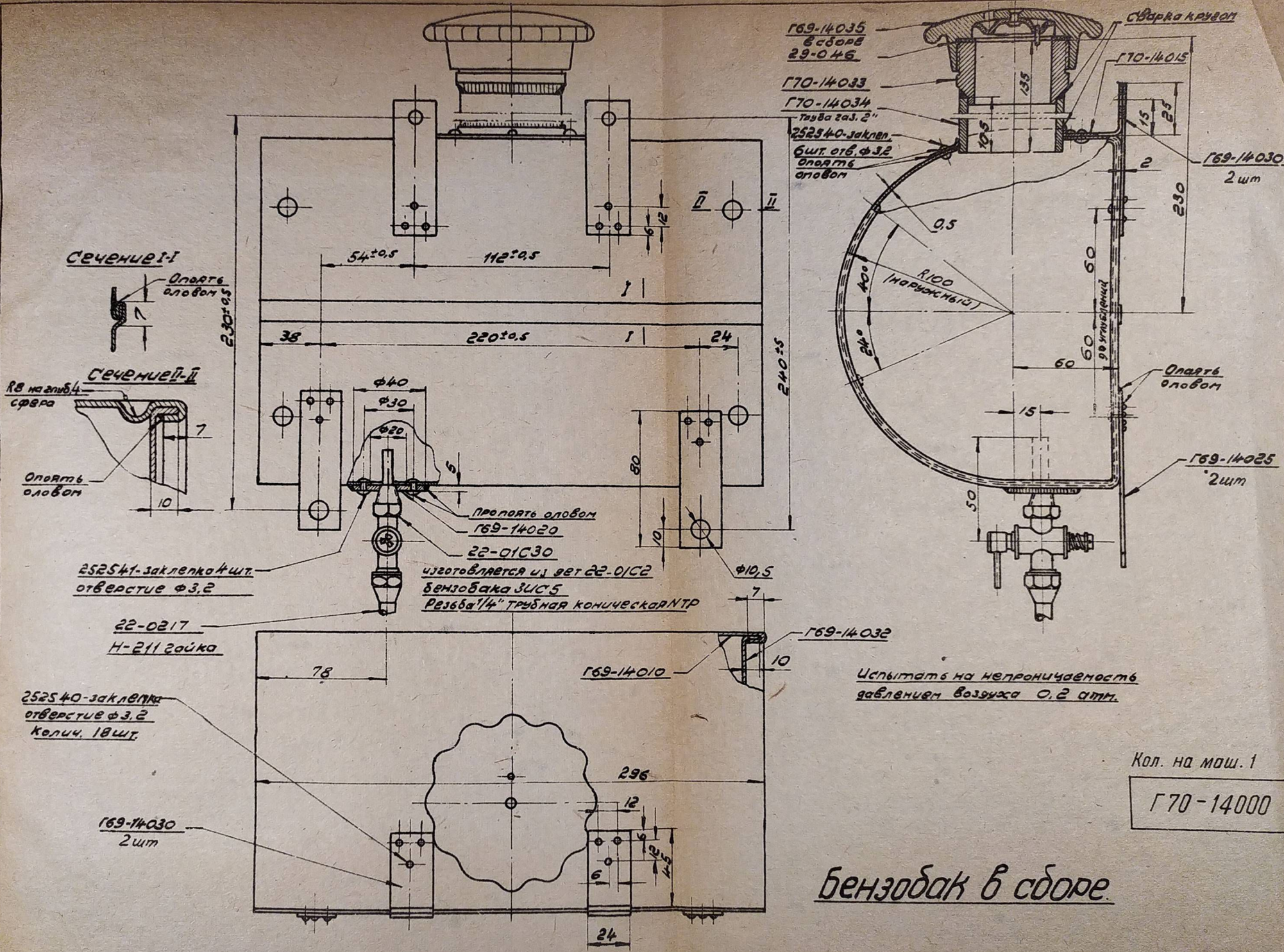
Корпус тонкого очистителя
испытать на герметичность
давлением воздуха 0,5 МПа

Тонкий очиститель в сборе

Коп. на маш. 1

Г70-05000

Вклейка 8



Кол. на маш. 1

Г70-14000

Бензобак в сборе

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Введение	1
2. Указания по проверке газогенератора на герметичность	1
Технические условия на испытания герметичности швов и сборки газогенератора	2
3. Эксплуатационные указания	3
Материальная ведомость газогенераторной установки Г70	3
Спецификация	5
Чертежи	
Нормали	

Редактор *М. Н. Портнов.*

Тираж 3.000. Подписано к печати 24/VIII. Объем печ. л. 28, уч.-изд. л. 13,2. Л 60751. Заказ № 1249.

3-я типография «Красный пролетарий» Огиза РСФСР треста «Полиграфкинг». Москва, Краснопролетарская 16

Цена 40 руб.

50

974

1968