

9 382
265

НЕСМ СССР

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

**ДВИГАТЕЛЬ НАТИ-Г71
АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-АА ДЛЯ РАБОТЫ
НА ГАЗОГЕНЕРАТОРНОМ ГАЗЕ**

**РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕОБОРУДОВАНИЮ
И ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ**



43-14457

ДВИГАТЕЛЬ НАТИ-Г71 АВТОМОБИЛЯ ГАЗ-АА ДЛЯ РАБОТЫ НА ГЕНЕРАТОРНОМ ГАЗЕ (РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕОБОРУДОВАНИЮ И ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ)

ПРЕДИСЛОВИЕ

Применяемый до настоящего времени способ переоборудования бензинового двигателя ГАЗ-А для работы на генераторном газе предусматривает замену, помимо прочих деталей, также карбюратора и всасывающего коллектора. Многие хозяйства испытывают затруднения в изготовлении или приобретении этих деталей.

Описываемый в настоящем альбоме способ переоборудования двигателя (которому присвоена марка НАТИ-Г71) дает возможность использовать имеющиеся на бензиновых двигателях всасывающий коллектор и карбюратор. Кроме того, в двигателе НАТИ-Г71 преду-

смотрены жесткие тяги вместо сложных боуденовских тросов. Корпус смесителя, в зависимости от производственных возможностей, может быть выполнен сварным или литым.

Настоящее руководство составлено инженерами И. С. Мезиным и Г. Г. Терзибашьяном под редакцией инж. С. О. Брумана.

Издательство просит замечания о руководстве направлять по адресу: Москва, 8, Лихоборы, НАТИ, газо-генераторный отдел.

1. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Двигатель НАТИ-Г71, предназначенный для работы на генераторном газе, переоборудуется из бензинового двигателя ГАЗ-А или ГАЗ-М.

Характерной особенностью описываемого ниже газового двигателя НАТИ-Г71, по сравнению с газовым двигателем ГАЗ-42, является использование стандартных всасывающего коллектора и карбюратора ГАЗ-А.

Изменения при переоборудовании бензиновых двигателей объясняются следующим:

1. При работе на газозвушной смеси из-за меньшей теплотворной способности ее мощность двигателя получается ниже, чем при работе на бензиновоздушной смеси. Поэтому головка блока заменяется другой, имеющей более высокую степень сжатия.

2. Для образования газозвушной смеси требуется не карбюратор, а другой прибор, называемый смесителем.

3. В связи с установкой смесителя необходимо внести ряд изменений в систему управления двигателем и укоротить гибкий шланг воздухоочистителя.

Карбюратор имеет самостоятельное управление—независимые воздушную и дроссельную заслонки, не связанные с акселератором. Смеситель имеет воздушную заслонку, необходимую для регулирования качества смеси, и дроссельную заслонку, положение которой определяет количество рабочей газозвушной смеси, поступающей в двигатель.

На чертеже Г71—12000 показано управление смесителем и карбюратором, расположение дросселей и тяг к ним.

Остальные детали двигателя НАТИ-Г71 ничем не отличаются от деталей бензиновых двигателей ГАЗ-А или ГАЗ-М.

Схема присоединения газового смесителя и карбюратора к бензиновому всасывающему коллектору представлена на рис. 1. Два фланца смесителя зажимаются между входным патрубком коллектора и фланцем карбюратора.

Таким образом, карбюратор только опускается вниз на 70 мм, в силу чего пусковые качества двигателя на бензине сохраняются. Пуск такого двигателя в холодную погоду, как показали опыты НАТИ, оказался практически равноценным по сравнению с распространенным вариантом, имеющим специальный пусковой карбюратор Солекс-2.

При наличии карбюратора М-1 или всасывающего коллектора М-1, последние также могут быть установлены с тем же смесителем.

Дроссельная и воздушная заслонки карбюратора управляются с места водителя жесткими тягами вместо специальных боуденовских тросов.

Чтобы обеспечить плотное прилегание дроссельной заслонки карбюратора при работе на газе, винт Г71—12079 (см. черт. Г71—12072), ограничивающий закрытие этой заслонки при холостом ходе, должен быть укорочен. С этой же целью тяга Г71—12105 (см. черт. Г71—12000), управляющая дроссельной заслонкой, оттягивается пружиной Г71—12140, укрепленной на щитке управления. Для пуска двигателя на бензине от рукоятки тяга после открытия дроссельной заслонки зажимается стопорным винтом Г71—12145 (см. черт. Г71—12000).

Чтобы избежать детонационного сгорания при работе на бензине, дроссельная заслонка должна иметь ограничитель ее открытия. Ограничитель Г71—12078 (см. черт. Г71—12072) для карбюратора ГАЗ-А или ГАЗ-М представляет собой пластинку с загнутыми концами. Он крепится одним винтом на рычаге дроссельной заслонки и при поворачивании заслонки на допустимый угол ее открытия упирается в штифт карбюратора.

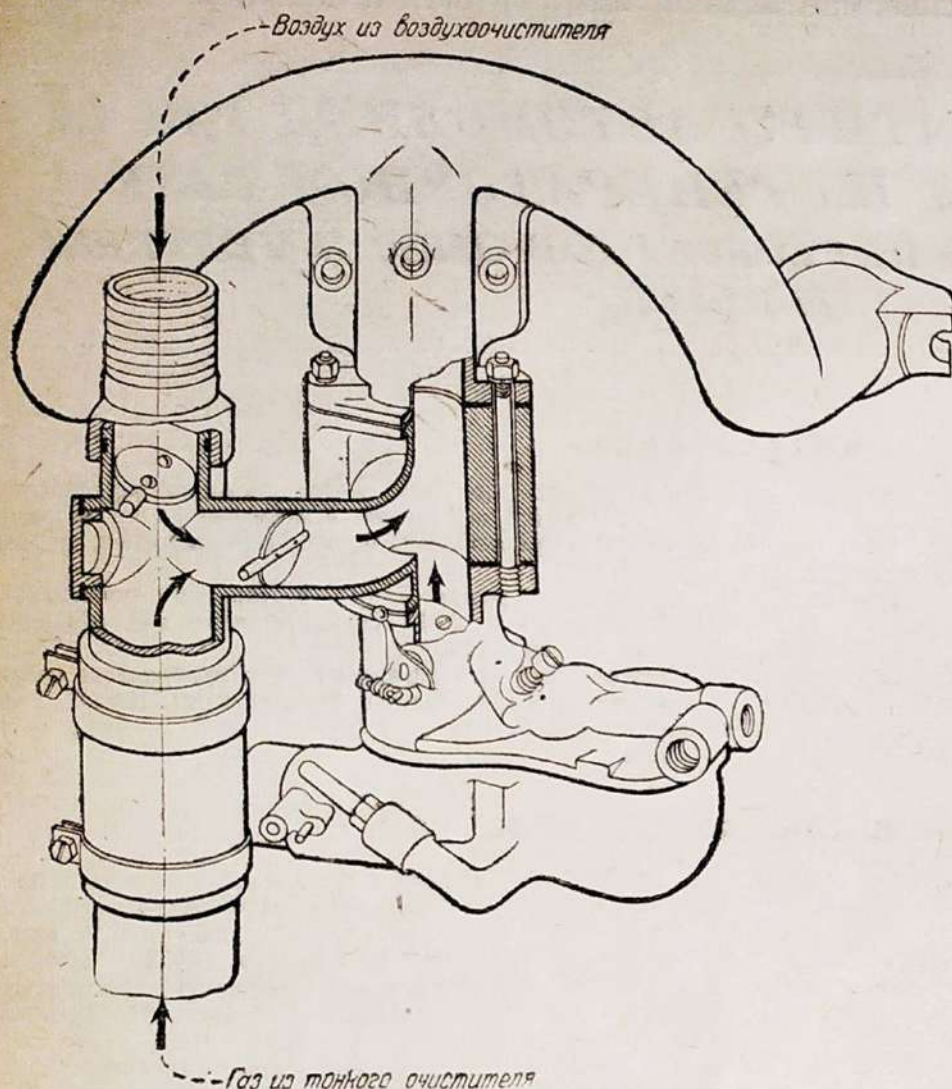
Чтобы исключить мертвое положение рычага дроссельной заслонки, последний должен быть согнут по радиусу, как показано на чертеже Г71—12072.

Карбюратор с ограничителем должен обеспечить работу двигателя на бензине вхолостую при 1500—1800 об/мин.

Управление воздушной заслонкой карбюратора осу-

ществляется также жесткой тягой Г71—12170 (см. черт. Г71—12000).

Эта тяга своим загнутым концом входит в отверстие поводка карбюратора, которое либо просверливается в старом поводке, либо поводок изготавливается вновь (см. чертеж Г71—12175).



Фиг. 1. Схема присоединения газового смесителя и карбюратора к бензиновому всасывающему коллектору.

Карбюратор, поставленный на двигатель газогенераторного автомобиля, регулируется на богатую смесь, так как им пользуются только при пуске двигателя или при розжиге газогенератора, когда на автомобиле отсутствует электровентилятор или когда разряжен аккумулятор. Во всех этих случаях смесь паров бензина с воздухом разбавляется газом, отсасываемым из газогенератора, в силу чего нормальная регулировка карбюратора

становится бедной, и двигатель либо «чихает», либо глохнет. Для обогащения смеси требуется отвернуть регулировочную иглу А—9525 у карбюратора ГАЗ-А или прикрыть воздушную заслонку у карбюратора ГАЗ-М.

Карбюратор может быть использован, кроме пуска двигателя, еще при передвижении газогенераторного автомобиля на короткое расстояние: например, при выезде из гаража или переезде во дворе к месту мойки или заправки топливом.

Корпус смесителя может быть выполнен, исходя из условий производственных возможностей, литым из чугуна (см. черт. Г71—12005) или сварным (см. черт. Г71—12300с).

Смеситель соединяется с воздухоочистителем при помощи гибкого металлического рукава Г71—12185 (черт. Г71—12000), который должен быть укорочен, согласно чертежу Г71—12185. Конец укороченного рукава надевается на патрубок воздушного фильтра Г71—12180, который изготавливается вновь.

Чтобы пуск двигателя на бензине был хорошим, дроссельная заслонка смесителя должна иметь плотное закрытие. Для этого на рычаге дроссельной заслонки отсутствует упорный винт холостого хода. Малые обороты при холостой работе двигателя на газе регулируются манеткой, находящейся на рулевой колонке автомобиля ГАЗ-АА.

Регулировка пропорции газа с воздухом производится при помощи жестких тяг с пружинными наконечниками для шаровых шарниров. Эти наконечники лучше всего использовать из наличного запаса штампованных тяг, которые применяются на автомобиле ГАЗ-АА для управления зажиганием (А—9757), от акселератора к карбюратору (А—9747) или тяга от манетки руля к акселератору (А—9742—А).

Если в наличии нет таких тяг, то наконечники следует изготовлять точечными, согласно чертежам Г59У—12120, Г59У—12122, Г59У—12125 и Г59У—12130.

Если в хозяйстве, где переоборудуются двигатели, имеются детали разрозненных карбюраторов, то дроссельные заслонки с их валиками могут быть использованы в смесителе.

Для дроссельной заслонки смеси используется дроссель карбюратора МААЗ-5 или МКЗ-6. В качестве воздушной заслонки смесителя пригодна дроссельная заслонка карбюратора ГАЗ-М, причем рычаг валика также используется.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДРОССЕЛЬНЫХ ЗАСЛОНОК И ВАЛИКОВ СМЕСИТЕЛЯ

Дроссельные заслонки должны быть плотно пригнаны к корпусу смесителя. Это особенно относится к заслонке, дросселирующей рабочую смесь, так как пусковые качества двигателя на бензине зависят от величины подсоса воздуха через смеситель. Поэтому заслонки следует изготовлять в строгом соответствии с чертежами, а их затяжку винтами производить при плотном прилегании кромок заслонки к корпусу смесителя. Заслонка в закрытом положении после сборки должна плотно прилегать к стенкам корпуса смесителя по всей окружности. Плотность пригонки дросселя газовойдушной

смеси необходимо проверять водой. Вода, залитая со стороны фланцев при вертикальном расположении оси II—II смесителя (см. чертеж Г71—12005), не должна вытекать раньше двух минут.

Собранная заслонка при полностью открытом положении (до упора ограничителя) должна лежать в одной плоскости с осью смесителя.

Чтобы исключить вредное заедание валиков заслонок в подшипниках корпуса смесителя, поверхность валиков необходимо оцинковать или полудить.

III. ПЕРЕОБОРУДОВАНИЕ БЕНЗИНОВОГО ДВИГАТЕЛЯ ГАЗ-А В ГАЗОВЫЙ НАТИ—Г71

Каждый двигатель, предназначенный для переоборудования в газогенераторный, должен находиться в состоянии, вполне пригодном для эксплуатации (новый, после капитального ремонта и т. п.).

До переоборудования должны быть проведены все подготовительные работы, заключающиеся в полной очистке двигателя от грязи, промывке его керосином с протиркой после этого насухо.

Вода из радиатора и бензин из бака должны быть удалены.

Монтажные работы разбиваются на: А) демонтаж узлов двигателя; Б) подготовку к монтажу и монтаж двигателя; В) монтаж системы управления двигателем.

А. Демонтаж узлов и деталей, подлежащих замене или переделке

1. Отъединить от карбюратора и отстойника бензопроводную трубку и снять ее.
2. Снять капот двигателя.
3. Отъединить от распределителя провод высокого напряжения.
4. Отъединить тягу управления зажиганием и четыре соединительные шины свечей.
5. Снять с двигателя распределитель.
6. Отъединить от карбюратора гибкий шланг воздушного фильтра и снять тягу воздушной заслонки и тягу акселератора.

7. Снять карбюратор с прокладкой и вынуть из него дроссельную заслонку, ее валик с рычагом и поводок воздушной заслонки.

8. Отъединить и снять тягу от руля к акселератору.
9. Снять ремень вентилятора.
10. Снять с головки блока выпускной патрубков водяной рубашки и медноасбестовую прокладку патрубка.
11. Снять головку блока в сборе с водяным насосом и вентилятором.
12. Снять правый брызговик двигателя.

Б. Подготовка к монтажу и монтаж двигателя

1. Проверить медноасбестовую прокладку головки блока. В случае непригодности заменить ее.

2. Надеть на шпильки блока цилиндров новую головку блока в сборе с водяным насосом и вентилятором и закрепить головку гайками.

3. Надеть ремень вентилятора.

4. Надеть на шпильки новой головки блока медноасбестовую прокладку и выпускной патрубков водяной рубашки.

5. Поставить на карбюратор изготовленный поводок воздушной заслонки или просверлить в поводке, снятом с карбюратора, отверстие диаметром 5 мм, согласно чертежу Г71—12175. Изогнуть рычаг дроссельной заслонки карбюратора, согласно чертежу Г71—12072, укоротить винт холостого хода и привернуть им ограничитель так, чтобы винт не упирался в шпильку карбюратора, когда заслонка плотно закрыта. Поставить дроссельную заслонку с валиком в карбюратор.

6. Вернуть во фланец карбюратора ГАЗ-А две шпильки. Положить на фланец прокладку. Надеть на шпильки смеситель и накрыть верхний фланец смесителя другой прокладкой.

7. Собранный узел прикрепить двумя гайками с пружинными шайбами к фланцу всасывающего коллектора двигателя.

8. Присоединить к воздушному патрубку смесителя патрубок воздушного фильтра и закрепить его в корпусе смесителя стопорным винтом. Соединить воздушный фильтр с патрубком смесителя гибким шлангом.

9. Соединить карбюратор с отстойником бензопроводом.

10. Установить на головку блока распределитель и соединить его с замком зажигания. Укрепить бронированный провод замка зажигания скобой к блоку (на среднюю шпильку).

11. Соединить клеммы корпуса распределителя со свечами двигателя четырьмя новыми удлиненными пластинами, вставить в крышку распределителя провод высокого напряжения от индукционной катушки и соединить с распределителем тягу управления зажиганием.

12. Вырубить в правом брызговике двигателя одно отверстие для прохода дюритового шланга от газоподводящей трубы к смесителю, согласно чертежу Г71—12002.

В. Монтаж системы управления двигателем

1. В переднем щитке кабины, согласно чертежу Г71—12205, над вырезом для выхода рулевой колонки пробить полукруг радиусом в 10 мм и просверлить два отверстия диаметром в 8 мм для крепления кронштейна 42—115215 рукоятки управления дроссельной заслонкой смесителя; просверлить с правой стороны два отверстия диаметром в 7 мм для крепления кронштейна рычагов управления воздушной заслонкой смесителя; пробить с правой стороны под отстойником одно продолговатое отверстие размером 20×14 мм для прохода тяги управления дроссельной заслонкой карбюратора.

2. Просверлить в кронштейне рулевой колонки, согласно рисунку 2, отверстие диаметром в 13 мм для установки сектора управления дроссельной заслонкой смесителя.

Для всей дальнейшей сборки системы управления двигателем пользоваться чертежом Г71—12000.

3. Установить кронштейн 42—115215 крепления рукоятки управления дроссельной заслонкой смесителя и закрепить его винтами и гайками.

4. Поставить на кронштейн рулевой колонки сектор управления дроссельной заслонкой смесителя и закрепить его гайкой с шайбой.

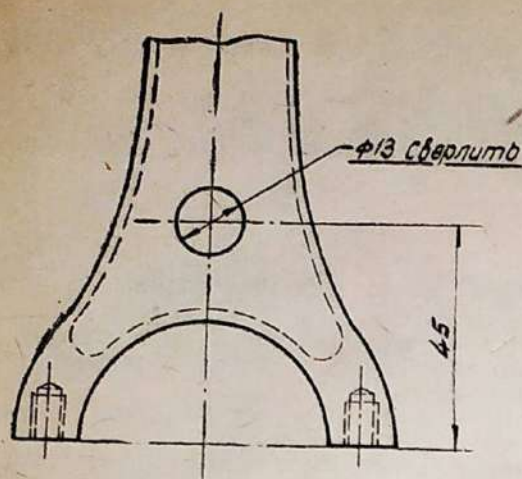
5. Поставить рукоятку 42—115220 управления дроссельной заслонкой смесителя, надеть на нижний конец рукоятки пружину А—3545, поставить рычаг А—3541 и прикрепить его к рукоятке стопорной шпилькой.

6. Установить на место кронштейн рычагов управления воздушной заслонкой смесителя и закрепить его к переднему щитку кабины болтами с гайками и пружинными шайбами.

7. Соединить при помощи новой коленчатой тяги Г59У—12145 поводок рукоятки, установленной с правой стороны рулевой колонки, с рычагом, сидящим на вертикальной оси рычагов привода воздушной заслонки смесителя.

Для поддержки этой тяги установить кронштейн 42—115510, укрепив его к блоку двигателя средней гайкой последнего ряда шпилек головки блока, и соеди-

нить второй рычаг оси рычагов с рычагом воздушного дросселя смесителя тягой Г59У—12155.



Фиг. 2. Вновь просверленное отверстие в рулевой колонке для установления сектора управления дроссельной заслонкой смесителя.

8. Соединить рычаг А—3541 рукоятки управления дроссельной заслонкой смесителя с коленчатым рычагом акселератора новой тягой Г59У—12144.

9. Тягу А—9747, соединяющую акселератор с рычагом карбюратора ГАЗ-А, разрезать и, укоротив до размера 215 мм, согласно чертежу Г71—12190, сварить. Поставить тягу на двигатель, соединив ее одним концом с акселератором, а другим—с рычагом дроссельной заслонки смесителя.

10. Установить собранный щиток тяг управления, повернув его к кронштейну на бензобаке болтом с гайкой и шайбой.

11. На тягу управления воздушной заслонки карбюратора Г71—12170 надеть противожумную резиновую трубку и наверхнуть кнопку. Пропустить тягу со стороны кабины через круглое отверстие, имеющееся в переднем торпедо (см. чертеж Г71—12205). Соединить загнутый конец тяги с поводком воздушной заслонки карбюратора и зашплинтовать ее.

12. На тягу управления дросселем карбюратора Г71—12110 надеть противожумную резиновую трубку. Пропустить тягу со стороны двигателя через продолговатое отверстие, прорезанное в переднем торпедо, и соединить ее с рычагом дросселя карбюратора. Наверхнуть на противоположный конец тяги кнопку. Надеть один крючок пружины на приваренное к тяге ушко, а другой крючок вставить в отверстие в щитке управления.

Примечание. Пуск двигателя на бензине, его перевод на газ, уход за двигателем, неисправности в работе двигателя и их устранение подробно изложены в инструкции НАТИ: «Руководство по переоборудованию бензиновых автомобилей ЗИС-5 и ГАЗ-АА в газогенераторные» (Сельхозгиз, 1942).

IV. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

№ детали	Наименование детали	Кол- чество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
Г71-12000	Двигатель ГАЗ-А в сборе для работы на газе . . .	1	—	—	—	—	—
	Вновь добавляются детали в газогенераторный двигатель						
42-6050	Головка цилиндров	1	ст-28	Чугун сер.	Литье	НКТП 3827 2178	—
В-24051	Шпилька головки цилиндров (средняя)	2	ст. 45	хол. тян. св. круглая	—	7128	—
Г71-12002	Брызговик двигателя, правая сторона в сборе . . .	1	—	—	—	—	Использ. для переделки дет. А-6775 или А-6774-А
42-3520	Кронштейн колонки рулевого управления	1	—	—	—	—	Использ. деталь А-3520-Е см. Г59У-12000
Г59У-12144	Тяга от рулевого управления к акселератору в сборе	1		Комплект			Использовать тягу А-9742-А
Г59У-12143	Трубка тяги от рулевого управления к акселе- ратору	1	Сталь	—	Ø 8×5	5098	См. Г59У-12144
Г59У-12152	Сектор управления газом смесителя в сборе	1		Комплект			—
42-115205	Сектор управления газом смесителя	1	ст. 08	листовая	3	4242	—
Г59У-12151	Втулка сектора управления газом смесителя . . .	1	ст. 35	хол. тян. круглая	Ø 13 ^{-0,12}	7128	См. Г59У-12152
250515	Гайка сектора управления газом смесителя	1	—	—	—	—	См. нормалн
252137	Шайба пружинная гайки сектора управления га- зом смесителя	1	—	—	—	—	См. нормалн
42-115220	Рукоятка управления газом смесителя	1	ст. 10	хол. тян. круглая	Ø 7,9 ^{-0,05}	7123	—
42-115215	Кронштейн рукоятки управления газом	1	ст. 08	хол. кат. листовая	2±0,1	2897	—
220104	Винт кронштейна рукоятки управления газом сме- сителя	2	—	—	—	—	См. нормалн
250508	Гайка кронштейна рукоятки управления газом смесителя	2	—	—	—	—	См. нормалн

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
А-3545	Пружина рукоятки управления	1	ст. 65Г	тв. тян. пруж. пров.	$\phi 1,8^{\pm 0,05}$	20006-38	—
А-3541	Рычаг	3	ст. 30	—	—	—	—
А-23635	Штифт рычага	4	ст. 10	хол. тян.	2,4—2,5	—	См. 42-115525
Г71-42205	Переднее торпедо	1	—	—	—	—	Использ. дет. ГАЗ-АА
Г59У-12142	Тяга управления зажиганием в сборе	1	—	Комплект			Использ. детали ГАЗ-АА
Г59У-12141	Трубка тяги управления зажиганием	1	Сталь	—	$\phi 8 \times 5$	5098	См. Г59У-12142
42-115230	Направляющая накладка тяги управления зажига- нием	4	ст. 08	листовая	1,5	4242	—
Г59У-12145	Коленчатая тяга воздушного дросселя смесителя в сборе	4	—	Комплект			—
Г59У-12150	Коленчатая тяга воздушного дросселя смесителя	4	ст. 20	хол. тян.	$\phi 6^{-0,08}$	7128	См. черт. Г59У-12145
Г71-12155	Тяга воздушного дросселя смесителя в сборе . .	1	—	Комплект			—
Г71-12160	Тяга воздушного дросселя смесителя	1	ст. 20	хол. тян.	$\phi 6^{-0,08}$	7128	См. Г71-12155
Г59У-12120	Корпус муфты	5	ст. 20	гор. кат.	$\phi 13$	7125	—
Г59У-12122	Пружина муфты	5	ст. 65Г	пров. пруж.	$\phi 1^{\begin{smallmatrix} +0,03 \\ -0,02 \end{smallmatrix}}$	20006—38	—
Г59У-12125	Вкладыш муфты	5	ст. 20	гор. кат.	$\phi 10$	7125	—
Г59У-12130	Пробка муфты	5	ст. 20	хол. кат.	$\phi 10$	7128	—
250509	Гайка муфты тяги	5	—	—	—	—	См. нормал
42-115510	Кронштейн коленчатой тяги воздушной заслонки смесителя	1	ст. 08	гор. кат. листовая	$1,5^{\pm 0,12}$	4242	—
42-115525	Кронштейн оси рычагов управления воздушного дросселя в сборе	1	—	Комплект			—
42-115535	Кронштейн оси рычагов управления воздушного дросселя	1	ст. 20	листовая	$2,5^{\pm 0,15}$	4242	См. 42-115525

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
42-115550	Ось рычагов управления воздушным дросселем смесителя	1	ст. 10	хол. тян. круглая	$\varnothing 7,9^{-0,05}$	7128	—
42-115540	Опора оси рычагов управления воздушным дросселем	1	ст. 20	хол. тян. круглая	$\varnothing 11^{-0,12}$	7128	—
42-115555	Рычаг тяги воздушного дросселя смесителя	1	ст. 30	—	—	7125	—
252005	Шайба оси рычагов управления воздушным дросселем смесителя	1	—	—	—	—	См. нормали
258024	Шплинт оси рычагов управления воздушным дросселем смесителя	1	—	—	—	—	См. нормали
204419	Болт кронштейна оси рычагов управления воздушным дросселем	2	—	—	—	—	См. нормали
250508	Гайка болта кронштейна оси рычагов управления воздушным дросселем	2	—	—	—	—	См. нормали
252434	Шайба пружинная болта кронштейна оси рычагов	2	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12005	Корпус смесителя	1	ст-28	Чугун сер.	Литье	$\frac{8827}{2178}$	—
Г71-12010	Валик дроссельной заслонки смесителя в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-12015	Валик дроссельной заслонки смесителя	1	ст. авт. 12	хол. тян. прутк.	$\varnothing 8,2^{-0,1}$	$\frac{2069}{712}$	—
Г71-12020	Поводок дроссельной заслонки смесителя	1	ст. 10	гор. кат. листовая	2,5	4242	—
Г71-12025	Палец поводков дроссельной и воздушной заслонок смесителя	2	ст. 20	гор. кат. круглая	$\varnothing 8$	7125	—
Г71-12030	Дроссельная заслонка смесителя	1	ст. 20	листовая	1,5	4242	—
42-115430	Винт дроссельной заслонки смесителя	2	ст. авт. 12	круглая	$\varnothing 6$	$\frac{2069}{712}$	Винт с полукруглой головкой М3×0,5 длина 4
Г71-12035	Винт ограничительный	1	ст. 40	хол. тян. круглая	$\varnothing 5$	7128	—

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
Г71-12040	Валик воздушной заслонки смесителя в сборе . . .	1	—	—	—	—	—
Г71-12045	Валик воздушной заслонки смесителя	1	ст. 20	круглая	∅ 8	7128	—
Г71-12050	Поводок воздушной заслонки смесителя	1	ст. 40	листовая	2,5	4242	—
Г71-12055	Воздушная заслонка смесителя	1	ст. 10	листовая	1	4242	—
42-115430	Винт воздушной заслонки смесителя	2	—	—	—	—	—
Г71-12060	Прокладка смесителя	2	Картон пропитан.	—	4,5 ^{+0,2}	—	Изготовить по дет. Г71-12005
Г71-12070	Шпилька крепления карбюратора и смесителя к всасывающей трубе	2	ст. 40	хол. тяг. круглая	∅ 8	7128	—
252135	Шайба пружинная	2	—	—	—	—	См. нормали
250510	Гайка	2	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12072	Валик дроссельной заслонки карбюратора с упором в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-12075	Валик дроссельной заслонки карбюратора в сборе	1	—	—	—	—	Использ. дет. карбюрат. ГАЗ-А
Г71-12078	Ограничитель дроссельной заслонки карбюратора	1	ст. 10	листовая	1,5	4242	—
Г71-12079	Винт упора дроссельной заслонки карбюратора .	1	—	—	—	—	См. чертеж Г71-12072
Г71-12080	Щиток тяг управления карбюратором в сборе . .	1	—	—	—	—	—
Г71-12085	Щиток тяг управления карбюратором	1	ст. 10	листовая	3 ^{±0,23}	4242	—
Г71-12090	Гайка зажимного болта щитка	1	ст. 20	круглая	∅ 22	7125	—
Г71-12095	Ось прижимной планки	1	ст. 20	круглая	∅ 7	7125	—
210201	Болт щитка тяг управления карбюратором . . .	1	—	—	—	—	См. нормали
250513	Гайка болта щитка тяг управления карбюратором	1	—	—	—	—	См. нормали
252156	Шайба пружинная болта щитка тяг управления карбюратором	1	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12105	Тяга управления дросселем карбюратора в сборе	1	—	—	—	—	—

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
Г71-12110	Тяга управления дросселем карбюратора	1	ст. 20	хол. тян. круглая	∅ 6	7128	См. чертеж Г71-12105
Г71-12115	Ушко тяги управления дросселем карбюратора	1	ст. 10	листовая	3	4242	—
Г71-12120	Трубка тяг управления карбюратором	2	Резина	Трубка	4,5×10,5	1606	—
Г71-12125	Кнопка тяг управления карбюратором	2	ст. 20	круглая	∅ 22	7128	—
Г71-12130	Прижимная планка тяги управления дросселем карбюратора	1	ст. 10	листовая	2	4242	—
Г71-12135	Пружина прижимной планки	1	ст. 65Г	тв. тян. пружин. провол.	∅ 0,8	20006—38	—
258011	Шплинт	1	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12140	Пружина тяги управления дросселем карбюратора	1	ст. 65Г	тв. тян. пружин. провол.	∅ 1	20006—38	—
Г71-12145	Винт зажимной в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-12150	Винт зажимной	1	ст. 20	хол. тян. круглая	∅ 14	7128	—
Г71-12165	Штифт зажимного винта	1	ст. 20	хол. тян. круглая	∅ 6	7128	—
258013	Шплинт	2	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12170	Тяга управления воздушной заслонкой карбюратора	1	ст. 20	хол. тян. круглая	∅ 6	7128	—
Г71-12175	Поводок воздушной заслонки карбюратора	1	ст. 10	листовая	3	4242	—
Г71-12180	Патрубок воздушного фильтра	1	ст. 20	гор. кат. круглая	∅ 60	7125	—
Р-9631	Уплотнительное кольцо патрубка воздушного фильтра	1	—	войлок	—	—	—
Р-9632	Удерживатель уплотнительного кольца патрубка воздушного фильтра	1	Сталь	хол. кат. листовая	0,8±0,06	—	—
220107	Винт патрубка воздушного фильтра	1	—	—	—	—	См. нормали

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал				Примечание
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.	ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8
250508	Гайка патрубка воздушного фильтра	1	—	—	—	—	См. нормали
Г71-12185	Рукав воздушного фильтра гибкий	1	—	—	—	—	—
Г71-12190	Тяга управления дросселем смесителя	1	—	комплект	—	—	Использовать дет. А-9747
Г71-12195	Пробка смесителя	1	ст. 20	гор. кат. круглая	Ø 60	7125	—
Г71-12200	Прокладка пробки смесителя	1	—	картон пропитанный	1,5	—	Изготовить по дет. Г71-12195
В случае сварного корпуса смесителя добавляются следующие детали							
Г71-12300С	Корпус смесителя сварной в сборе	1	—	—	—	—	—
Г71-12305С	Труба корпуса смесителя большая	1	Труба газовая	—	1 1/2" × 4,25	5095	—
Г71-12310С	Труба корпуса смесителя малая	1	Труба стали. бесшовная	—	Ø 38 × 2,5	5098	—
Г71-12315С	Воздушный патрубок корпуса смесителя	1	ст. 10	круглая	Ø 48	7125	—
Г71-12320С	Газовый патрубок корпуса смесителя	1	труба газовая	—	1 1/2" × 4,25	5095	—
Г71-12325С	Наконечник большой трубы корпуса смесителя	1	ст. 10	круглая	Ø 58	7125	—
Г71-12330С	Патрубок корпуса смесителя	1	труба стали. бесшовная	—	Ø 38 × 2,5	5098	—
Г71-12335С	Фланец корпуса смесителя	2	ст. 10	листовая	6	10019—39	—
Г71-12340С	Планка корпуса смесителя	1	ст. 10	листовая	3	4242	—
Г71-12345С	Распорка фланцев смесителя	2	ст. 10	листовая	2,5	4242	—
Исключаются следующие детали бензинового двигателя ГАЗ-А							
А-6050-А	Головка цилиндров	1	—	—	—	—	—
А-24050	Шпилька головки цилиндров (короткая)	2	—	—	—	—	—

№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Примечание		
			Марка	Профиль				
				Наим.	Разм.		ОСТ	
1	2	3	4	5	6	7	8	
A-3520-E	Кронштейн колонки рулевого управления	1	—	—	—	—	—	—
AA-9628-Z	Патрубок воздушного фильтра	1	—	—	—	—	—	—
AA-9632-Z	Удерживатель уплотнительного кольца патрубка воздушного фильтра	1	—	—	—	—	—	—
AA-9631-Z	Уплотнительное кольцо патрубка воздушного фильтра	1	—	—	—	—	—	—
A-6774-A	Брызговики двигателя с усилителем правая сто- рона в сборе	1	—	—	—	—	—	—
27762-S4	Винт патрубка воздушного фильтра	1	—	—	✓	—	—	—
25155-S4	Гайка патрубка воздушного фильтра	1	—	—	—	—	—	—
	В случае переоборудования автомобиля ГАЗ-АА с двигателем ММ добавляются следующие детали, помимо перечисленных выше дет. ГАЗ-42							
A-24052	Шпилька головки цилиндров (длинная)	2	ст. 45	хол. тн. светл. пруток.	—	—	7128	—
A-8250-B	Выпускной патрубок водяной рубашки головки цилиндров	1	ст-28	серый чугун	—	—	НКТП 8827 2178	Использовать дет. двигат. ГАЗ-А
A-8255-A2	Прокладка выпускного патрубка водяной рубашки головки цилиндров	1	сталь асбест.	—	—	—	—	Использовать деталь с дви- гателя ГАЗ-А или изгото- вить по черт. 42-6050
A-8501	Водяной насос в сборе	1	—	—	—	—	—	Использовать с двигателя ГАЗ-А
A-24025	Шпилька корпуса водяного насоса	4	ст. 35	холодн. тянут. пруток.	Загот, Ø 9,5 ^{-0,03}	—	7128	—
25691	Шайба пружинная шпильки корпуса водяного насоса	4	—	—	—	—	—	Использовать существ. дет.
25005	Гайка шпильки корпуса водяного насоса	4	—	—	—	—	—	Использовать существ. дет.
M-6520	Крышка клапанной коробки	1	—	—	—	—	—	Заглушить дыру для венти- ляции в дет. M-6520-B

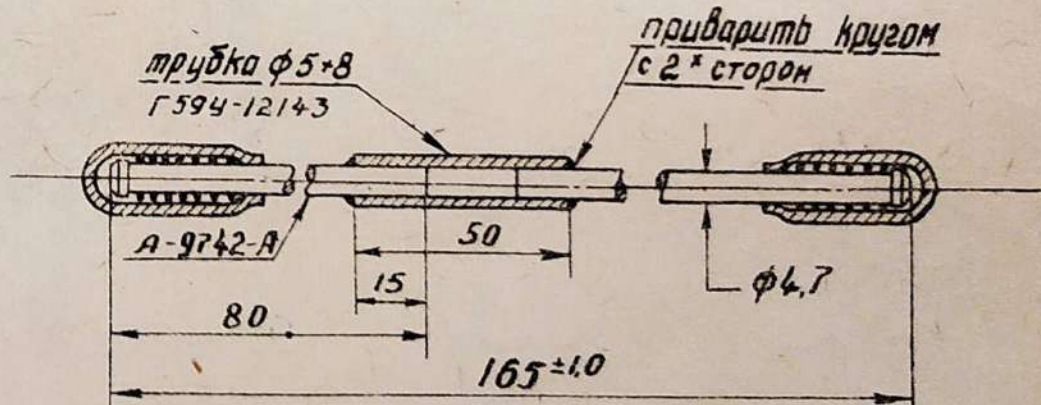
№ детали	Наименование детали	Количество	Материал			Примечание	
			Марка	Профиль			
				Наим.	Разм.		ОСТ
1	2	3	4	5	6	7	8
Г71-12250	Труба к смесителю	1	Труба стальная бесшовная		Ø 51×2,5	5098	—
Г59У-07034	Хомут шланга в сборе (Ø 61)	4	—	—	—	—	—
Г59У-07050	Шланг соединительный трубопровода	2	Дюритовый шланг		Ø 50×5	$\frac{18-19}{862}$	—
	Исключаются следующие детали, помимо перечисленных выше						
М-6050	Головка цилиндров	1	—	—	—	—	—
А-24050	Шпилька головки цилиндров (короткая)	2	—	—	—	—	—
М-8501	Водяной насос в сборе	1	—	—	—	—	—
М-6781	Маслоотражатель вытяжной трубы вентиляции картера в сборе	1	—	—	—	—	} В случае переоборудования двигателя с вентиляцией картера
М-6782	Маслоотражатель вытяжной трубы вентиляции картера наружный	1	—	—	—	—	
А-21703	5/16" 24 гайка	1	—	—	—	—	
М-6783	Маслоотражатель вытяжной трубы вентиляции картера внутренний	1	—	—	—	—	
27755-S2	Винт крепления маслоотражателя вытяжной трубы вентиляции картера	2	—	—	—	—	
25658-S2	Шайба пружинная винта крепления маслоотражателя вытяжной трубы	2	—	—	—	—	
М-6520-А	Крышка клапанной коробки	1	—	—	—	—	—

Примечания: 1. Детали Г71-12250, Г59У-07034 и Г59У-07050 применяются взамен гибкого шланга с проволочным каркасом (дет. 42-111120).
2. Чертежи деталей Г59У-07034 и Г59У-07050 смотри в альбомах Г59У или газогенераторная установка Г71.

При отсутствии указаний на допуски в размерах, для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм или $\pm 0,01$ мм.



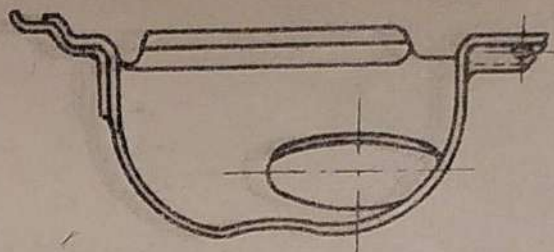
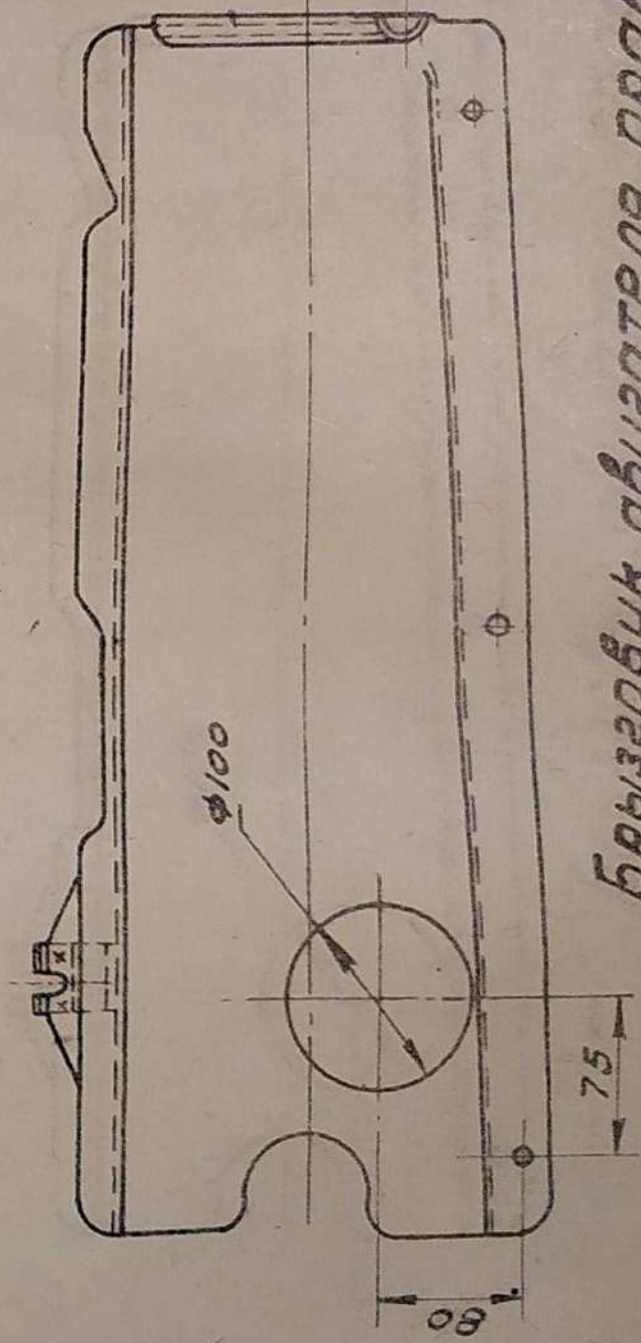
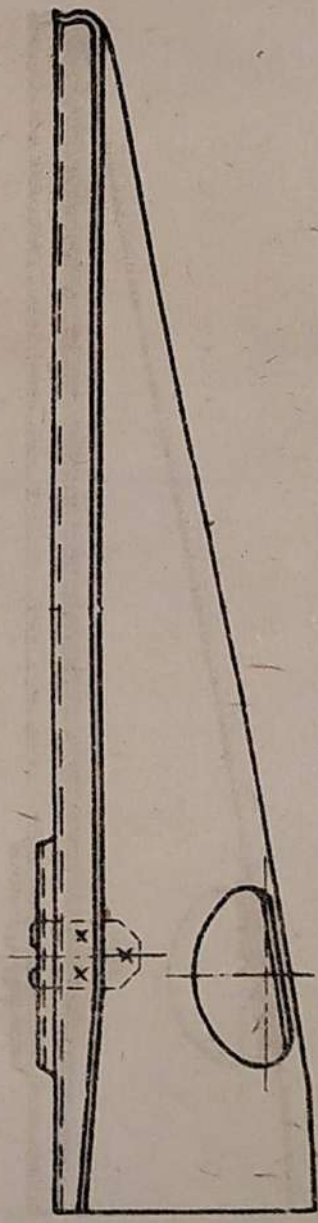
Тягу А-9742-А разрезать на длине 80 и приварить трубку Г594-12143



Тягу изогнуть при монтаже по месту

Кол. на маш. 1
 Тяга от рулевого управления к акселератору в сборе

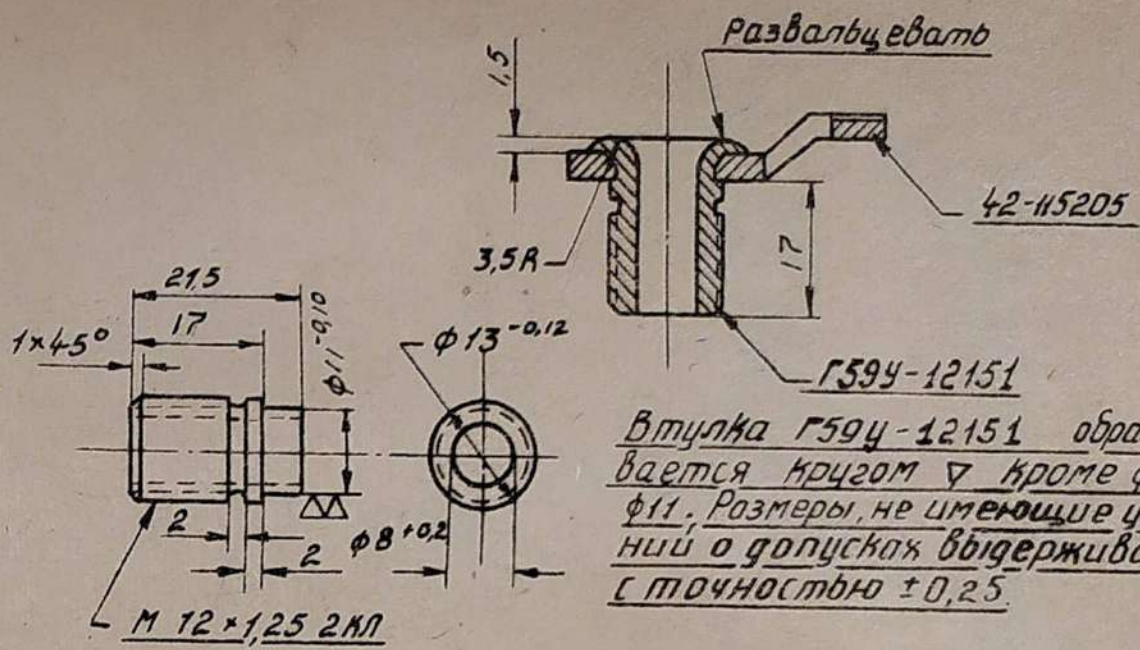
Г594-12144



Брызговики двигателя правая
сторона в сборе

Кол. на мот. 1

Г 71-12002

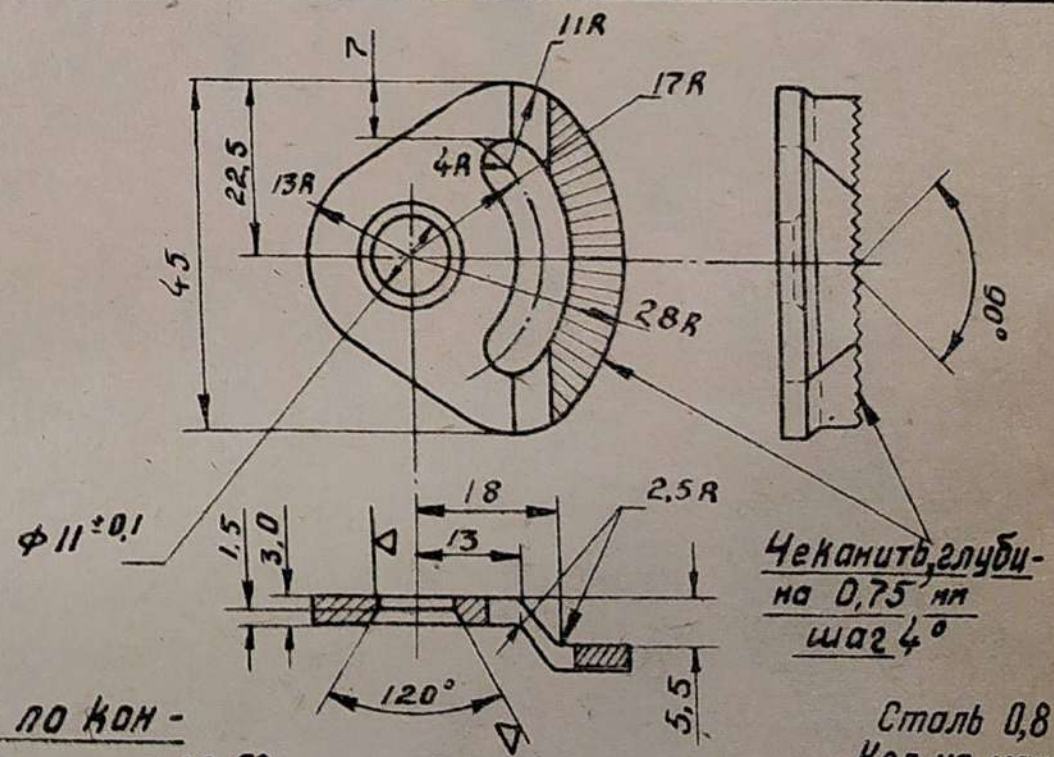


Втулка Г59У-12151 обрабатывается кругом ∇ кроме $\phi 13$ и $\phi 11$. Размеры, не имеющие указаний о допусках выдерживать с точностью $\pm 0,25$.

Кол. на маш. 1

Сектор управления газом
смесителя в сборе

Г59У-12152



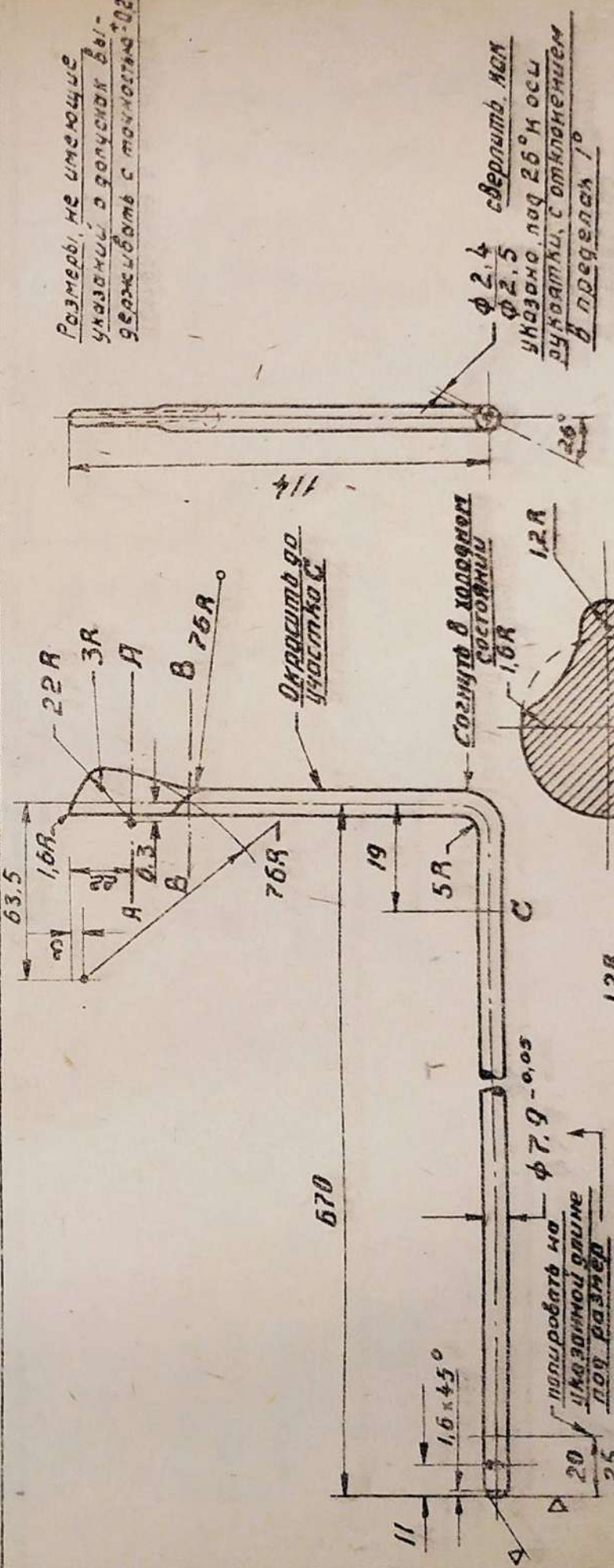
Обработка по контуру ∇ точность $\pm 0,50$

Кол. на маш. 1

Сектор управления газом
смесителя

42-115205

Размеры, не имеющие
указаний в дробной части,
обрабатывать с точностью 0,025



Сталь 10
Кол. на маш. 1

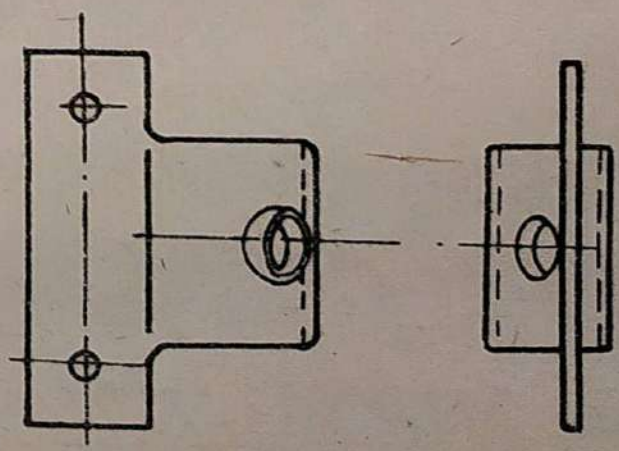
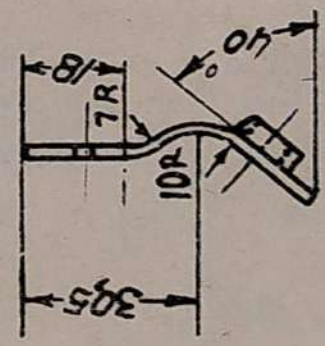
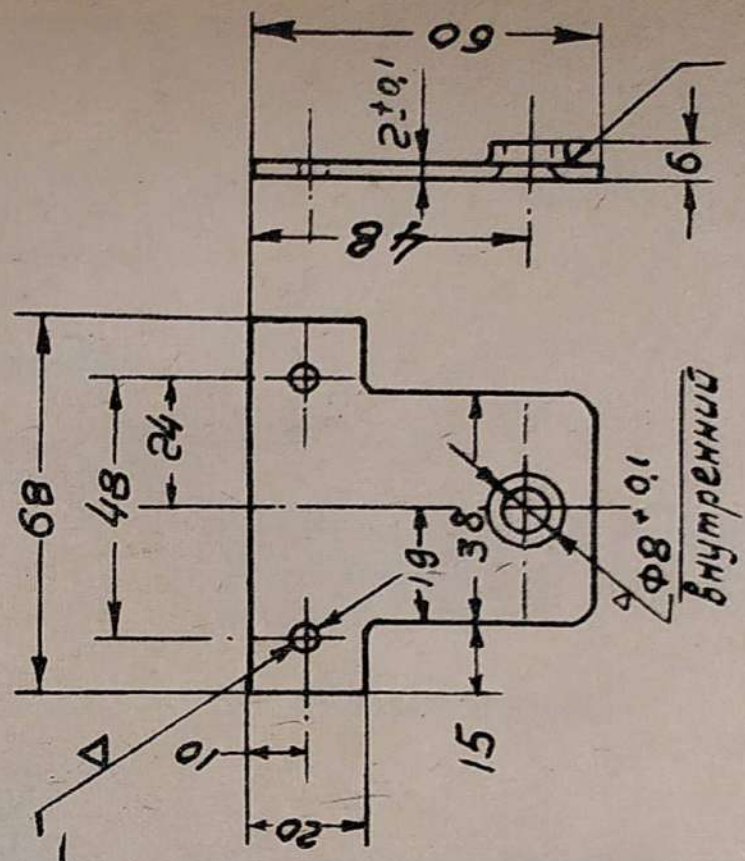
**Рукоятка упробления
швом смесителя**

42-115220

Обрабатывать рукоятку ут.

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

2 отв. Ф7

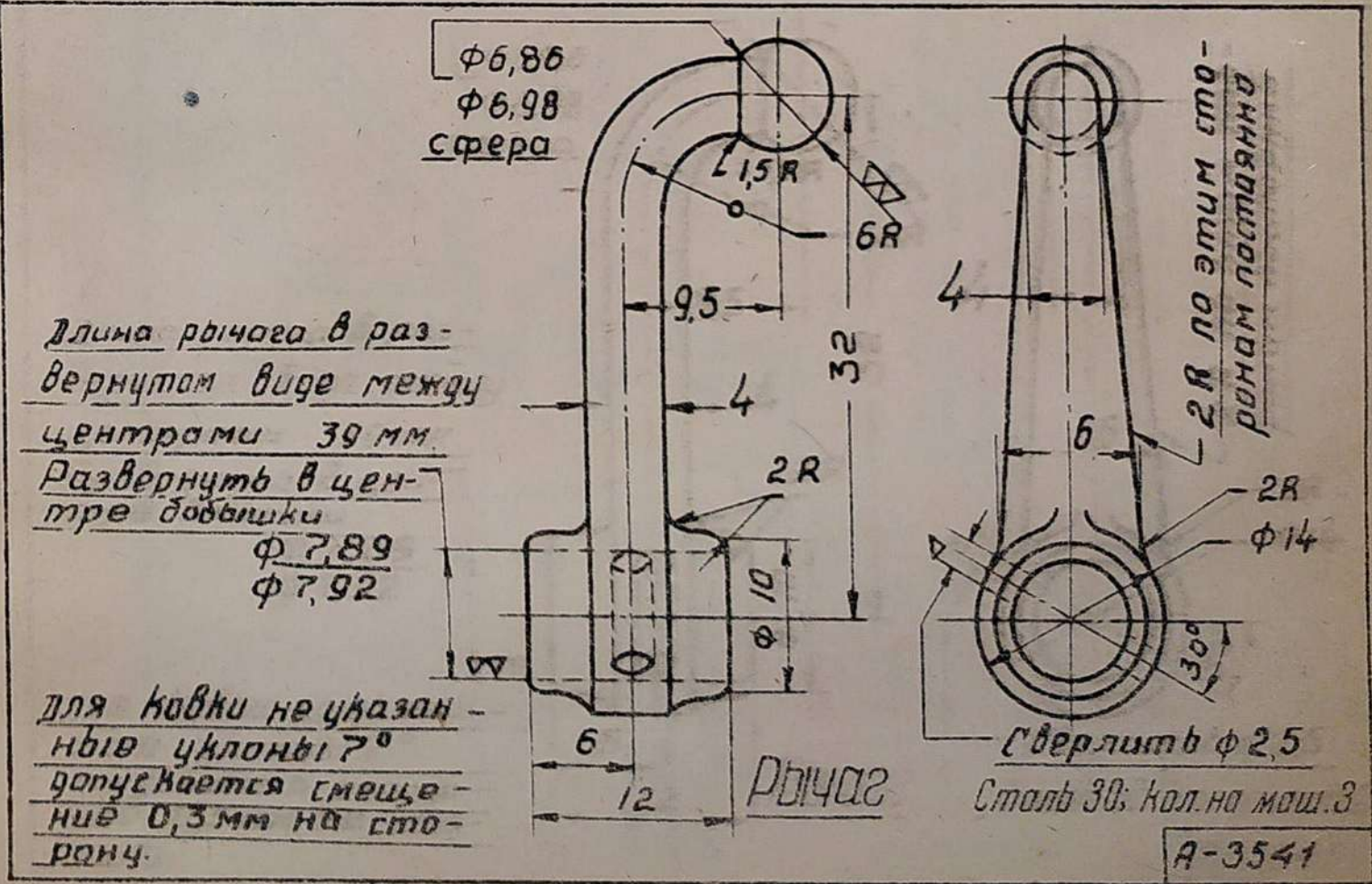
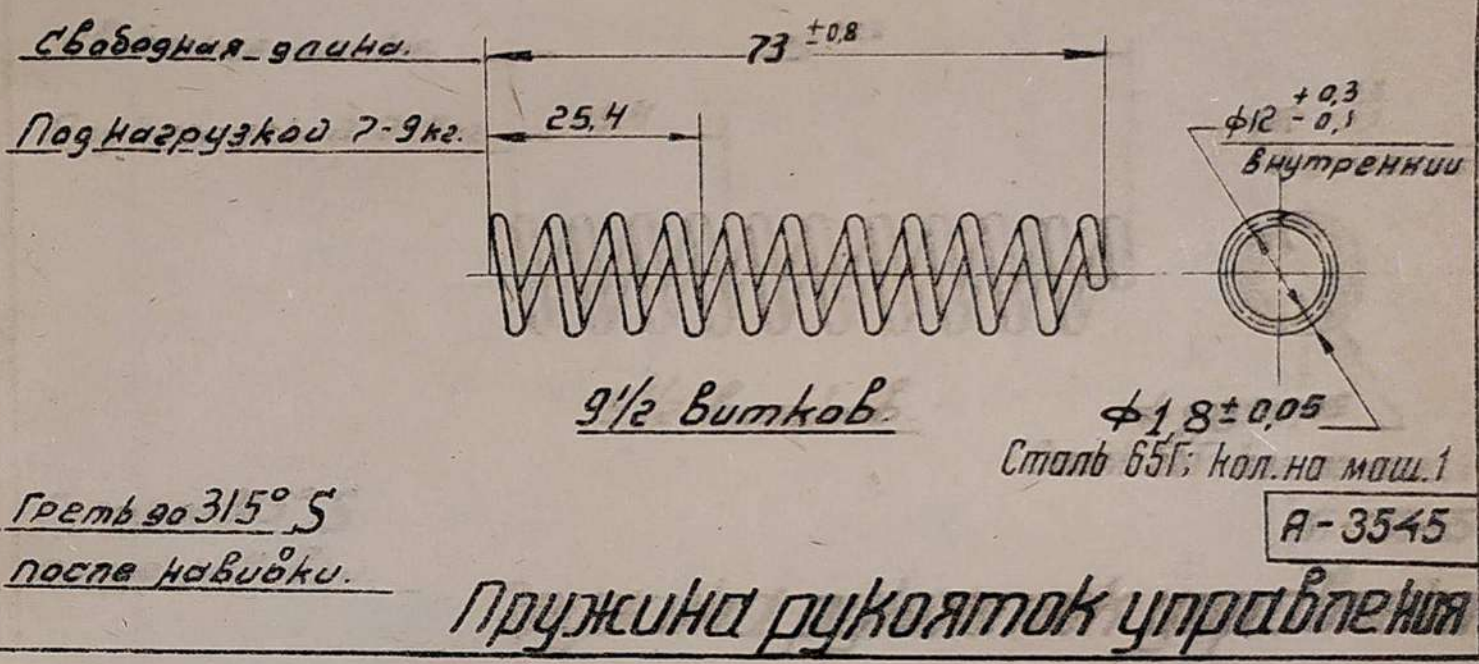


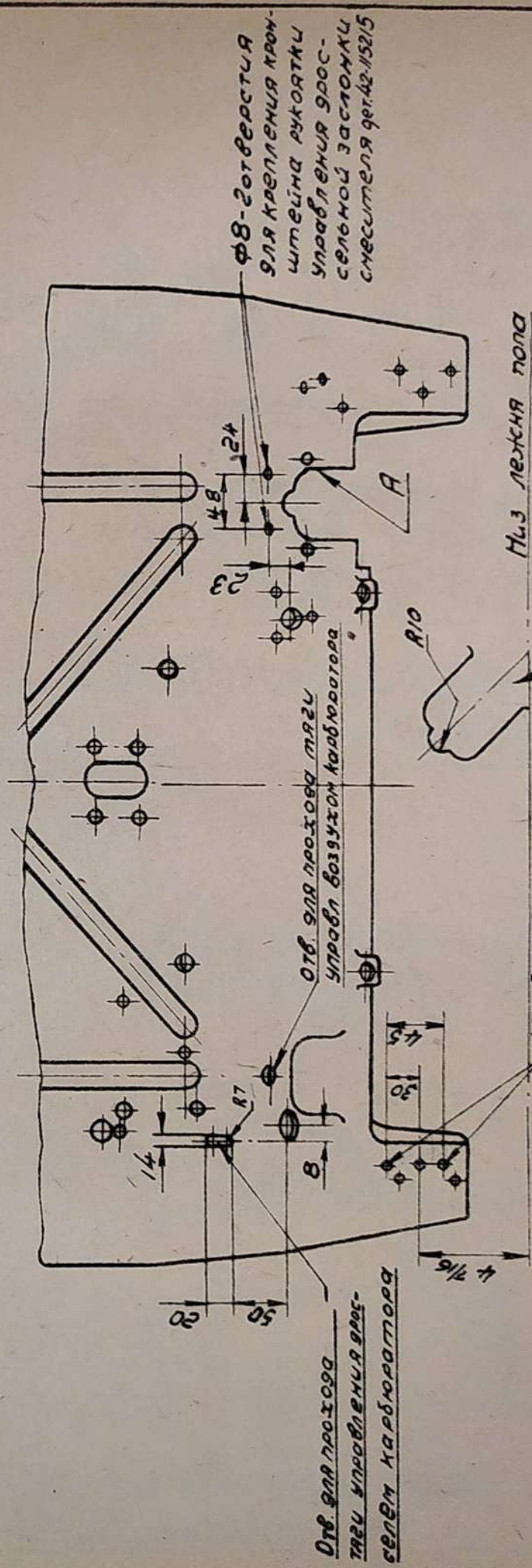
КРОНШТЕЙН РУКОЯТКИ
УПРАВЛЕНИЯ ГАЗОМ СМЕСИТЕЛЯ

Ст. 0,8
Кол. на
маш. 1

покрыть черной
краской

42-115215





Ф8-2отверстия
для крепления крышки
штепсельной рукоятки
управления воздушной
заслонкой смесителя
дет.42-115215

Отв. для прохода
трубки управления
карбюратора

Отв. для прохода трубки
управления воздушной
заслонкой

Ф7-2отв.

для крепления крышки
рычагов управления
воздушной
заслонкой смесителя
дет.42-115525 в сборе

НЛЗ лежащая пола

Плоская проекция контура в

Кол. на маш. 1

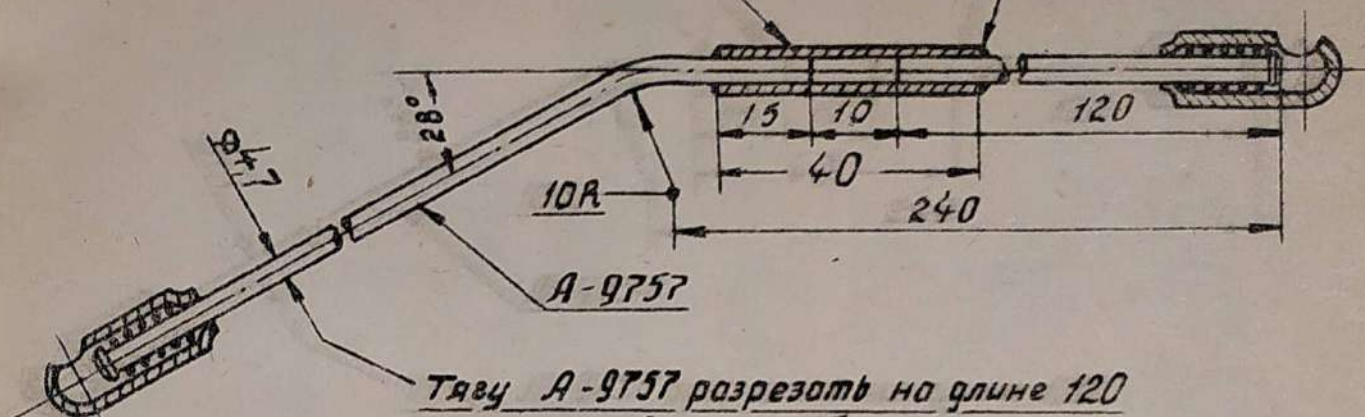
Переднее торпедо

Г71-12205

трубка $\phi 5 \times 0$

Г59У-12141

приварить кру-
гом с 2^й сторон.



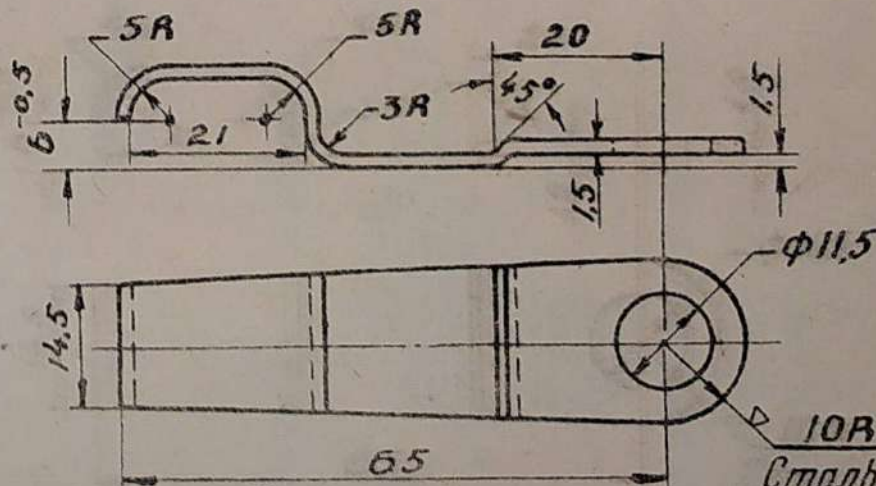
Тягу А-9757 разрезать на длине 120
и после приварки трубки согнуть на
длине 240. Длина тяги в развернутом
виде с трубкой 440 ± 1 мм.

Кол. на маш. 1

Тяга управления зажигания
в сборе

Г59У-12142

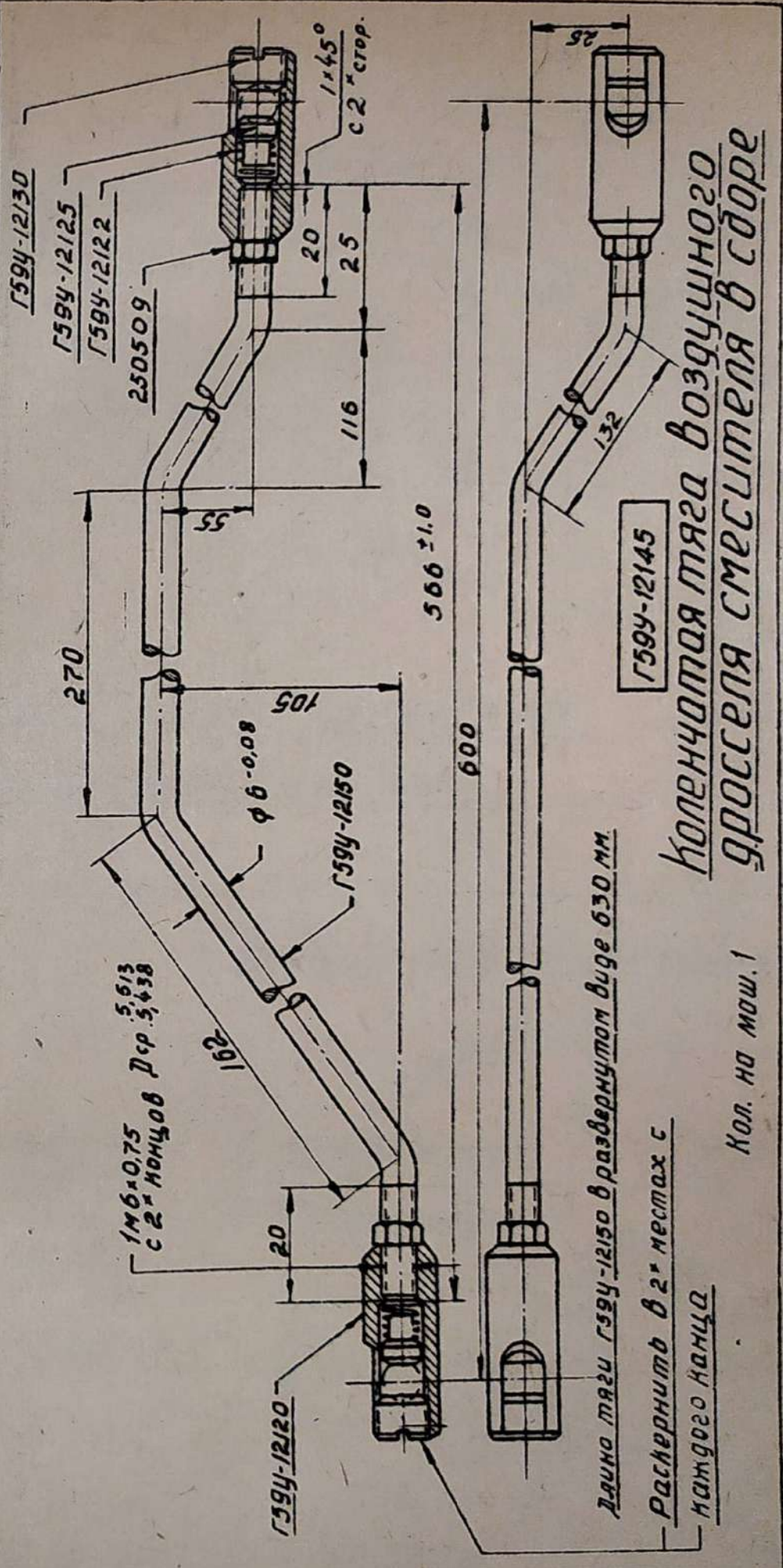
Размеры, не имеющие указаний
о допусках, выдерживать с точностью
 $\pm 0,25$ мм.

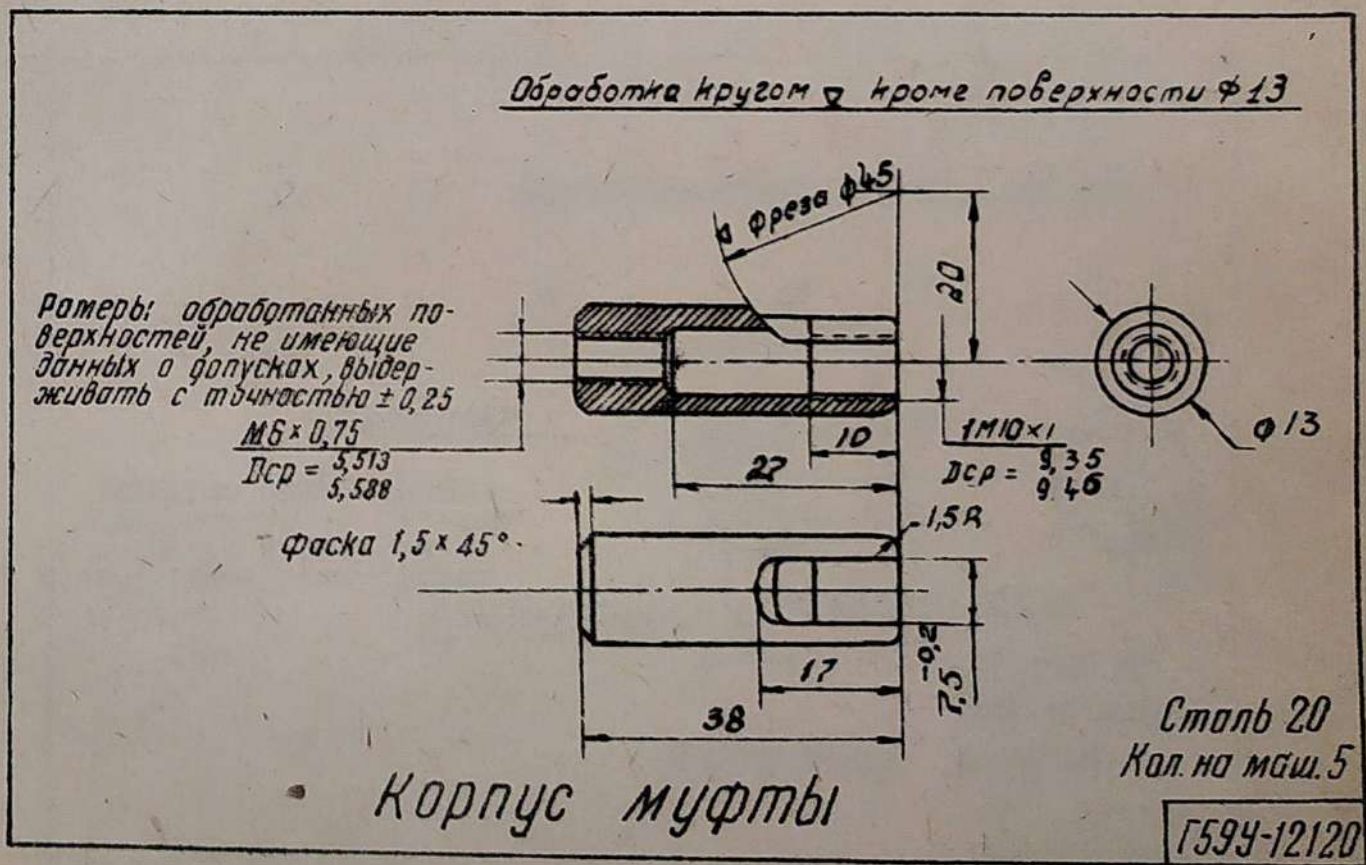
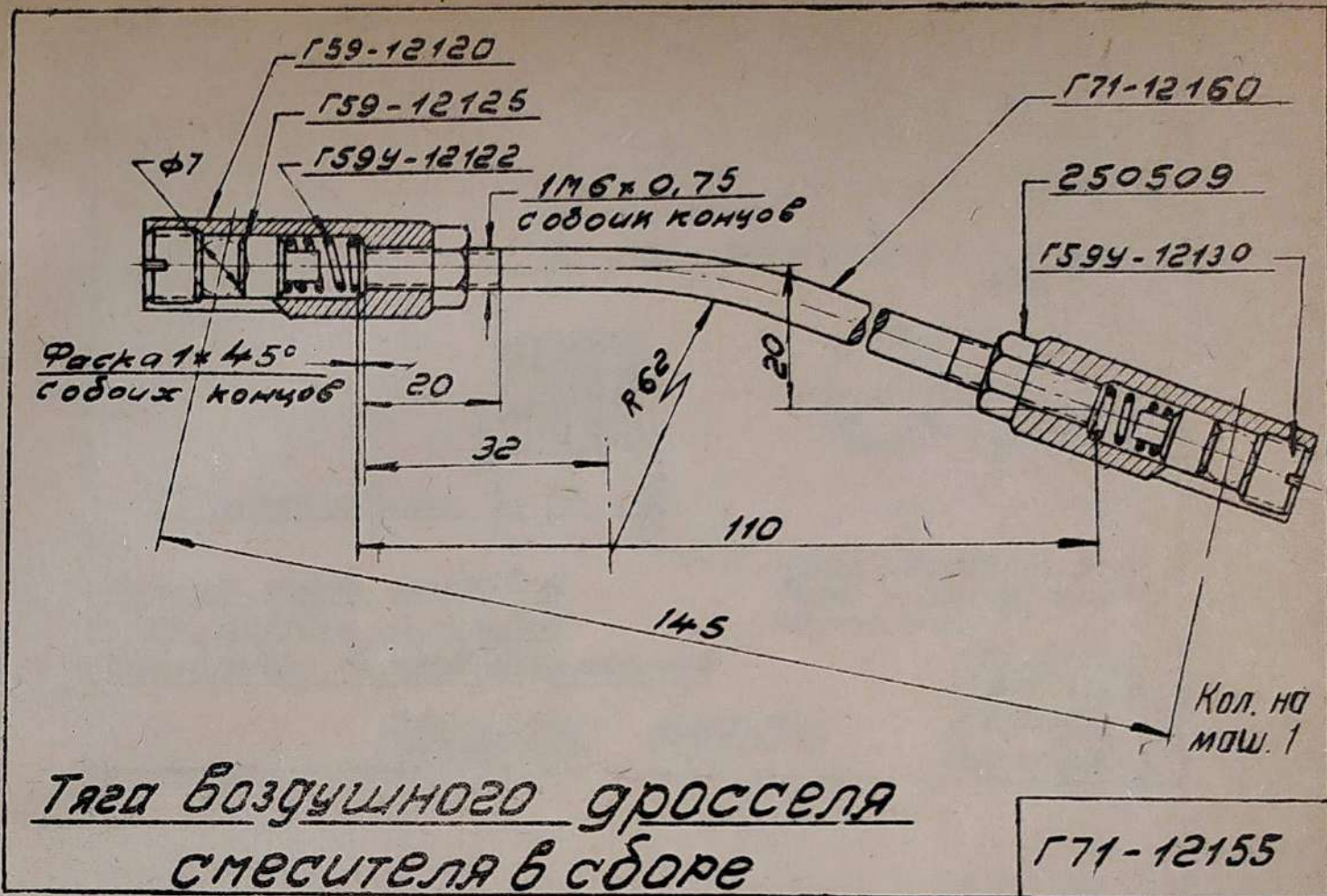


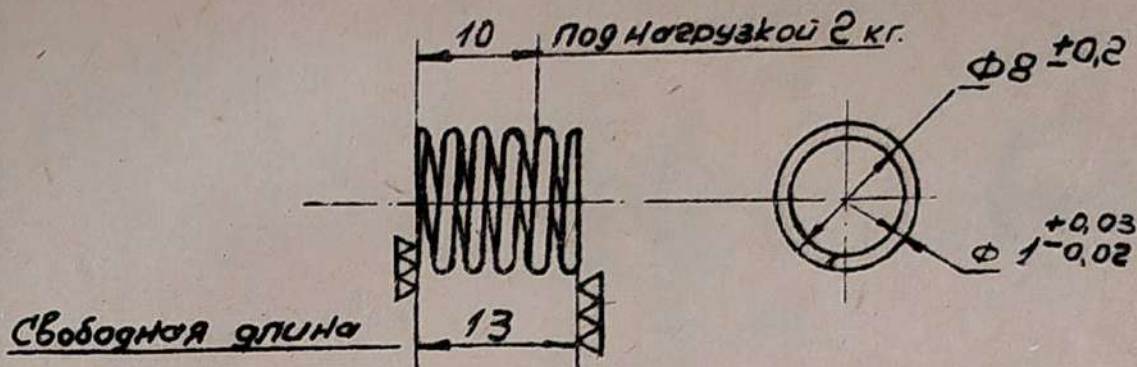
Направляющая накладка тяги
управления зажиганием

Сталь 0,8
Кол. на маш. 1

42-115230







Полное число витков - 6
 Число рабочих витков - 4
 Направление витков - безразлично

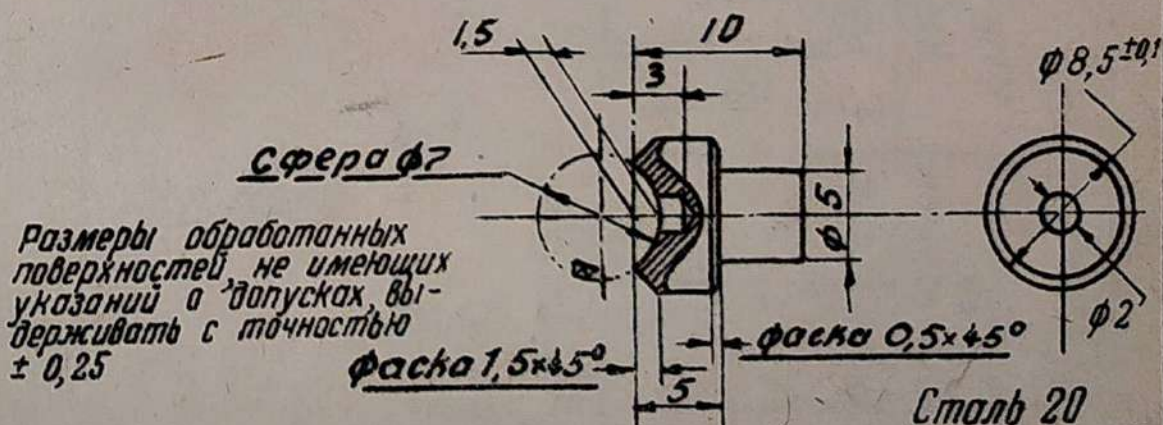
Концы витков должны
 быть зачищены перпен-
 дикулярно оси

Г59У-12122

Пружина муфты

Сталь 65Г
 Кол. на маш. 5

Обработка кругом ∇ кроме сферы $\phi 7$



Размеры обработанных
 поверхностей, не имеющих
 указаний о допусках, вы-
 держивать с точностью
 $\pm 0,25$

Фаска 1,5x45°

Фаска 0,5x45°

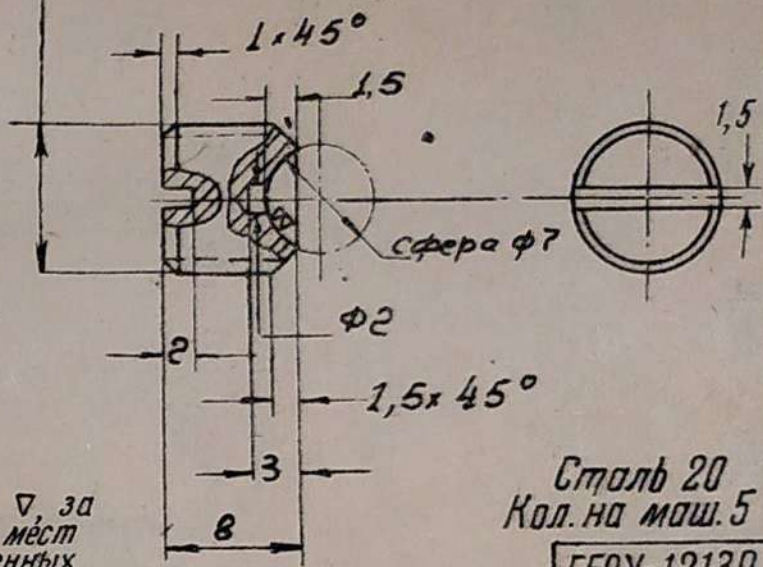
Сталь 20
 Кол. на маш. 5

Вкладыш муфты

Г59У-12125

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

1 м 10 x 1-а. $D_{ср} \begin{matrix} 9,350 \\ -9,240 \end{matrix}$



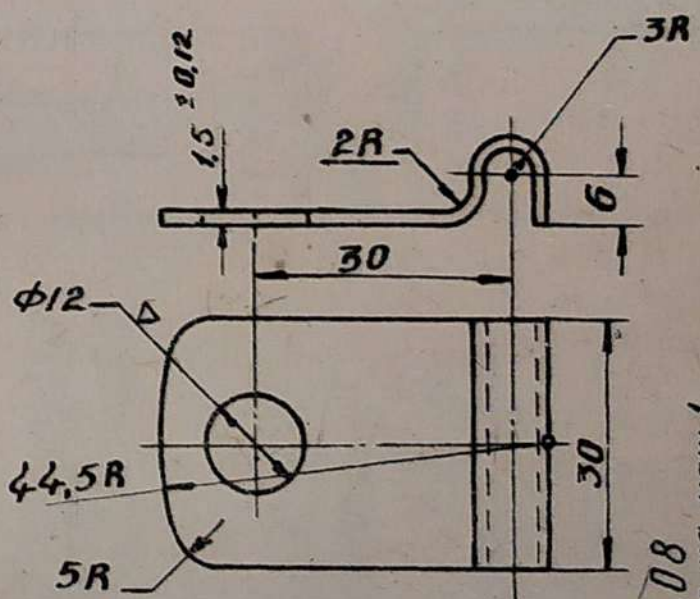
обработка ∇ , за исключением мест особо обозначенных

Сталь 20
Кол. на маш. 5

Г59У-12130

пробка муфты

Окрасить



Кронштейн коленчатой тяги
воздушной заслонки смесителя

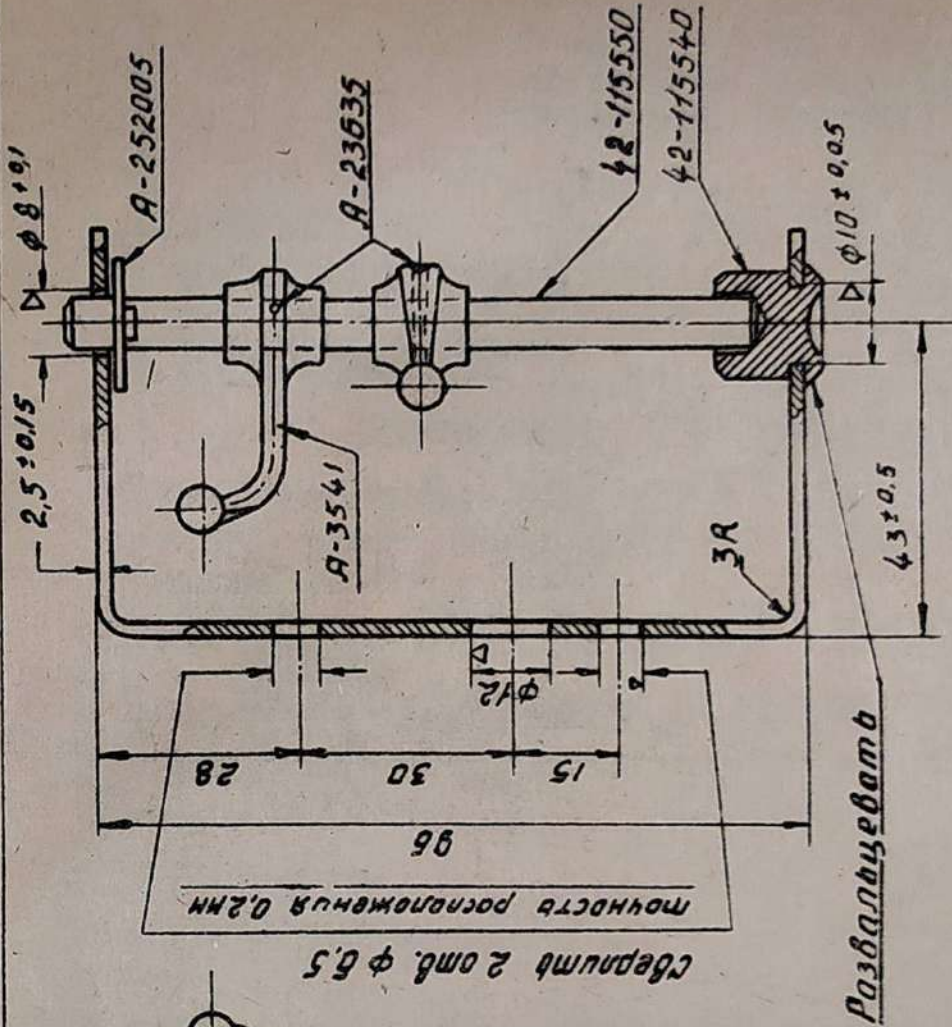
Ст. 08
Кол. на маш. 1

42-115510

Кол. на маш. 1

42-115525

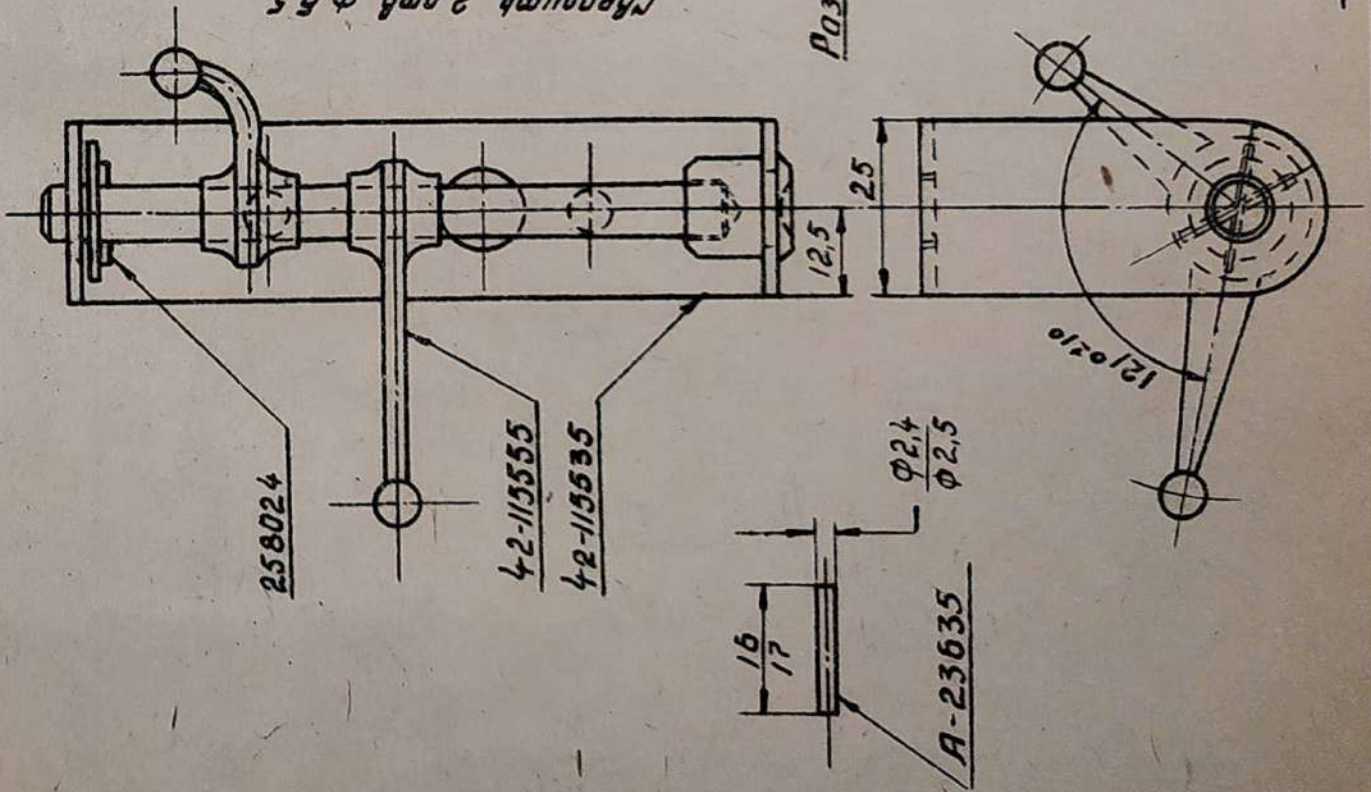
Кронштейн оси рычагов управления воздушного дросселя в сборе



Сверлить 2 отв. φ 6,5

точность расположения 0,2 мм

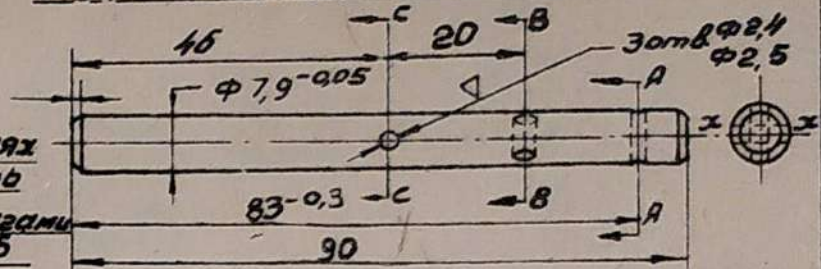
Развальцевать



Обработка кругом ∇ кроме $\phi 7,9$
 Размеры обработанных поверхностей,
 не имеющие указаний о допусках,
 выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм.

$0,5 \times 45^\circ$ с 2-х сторон

Отв. $\phi 2,5$ в сечениях
 В-В и С-С сверлить
 совместно с рычагами
 А-3541 и 42115555



сечение С-С

сечение В-В

сечение

Смещение отвер-
 стии относи-
 тельно оси X-X

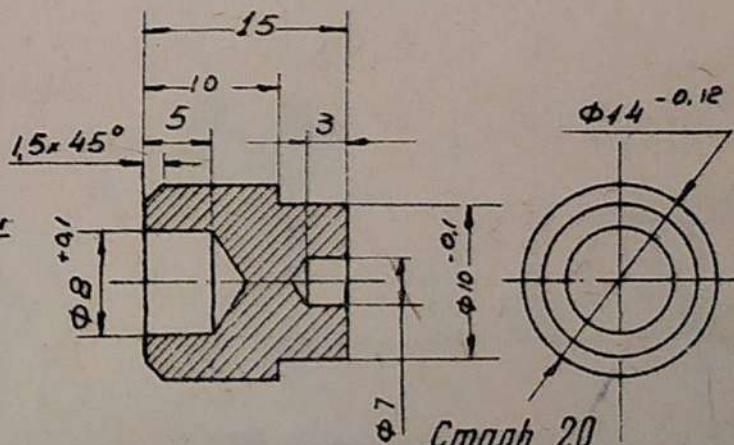
Сталь 10
 Кол. на маш. 1

42-115550

Ось рычагов управления воз-
 душным дросселем смесителя

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

Обработка ∇ кругом

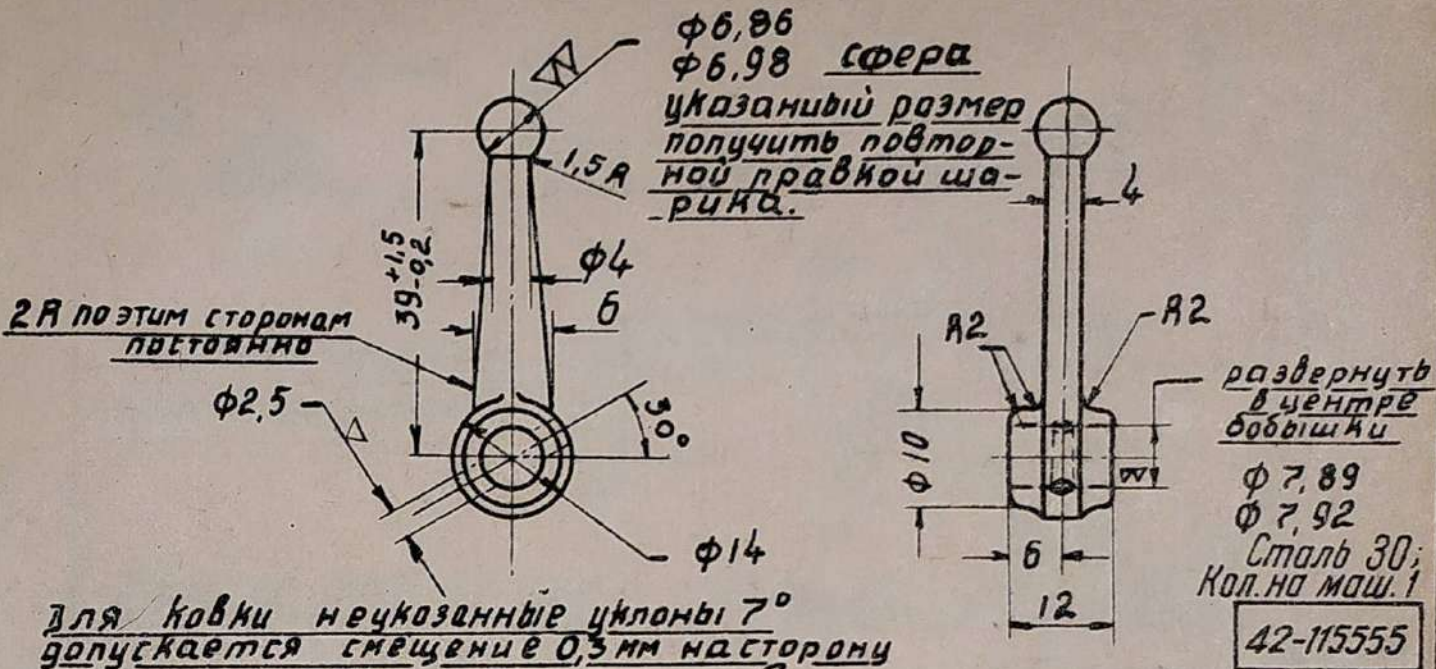


Сталь 20
 Кол. на маш. 1

42-115540

Опора оси рычагов управления
 воздушным дросселем смесителя

Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выполняются с точн. $\pm 0,25$ мм



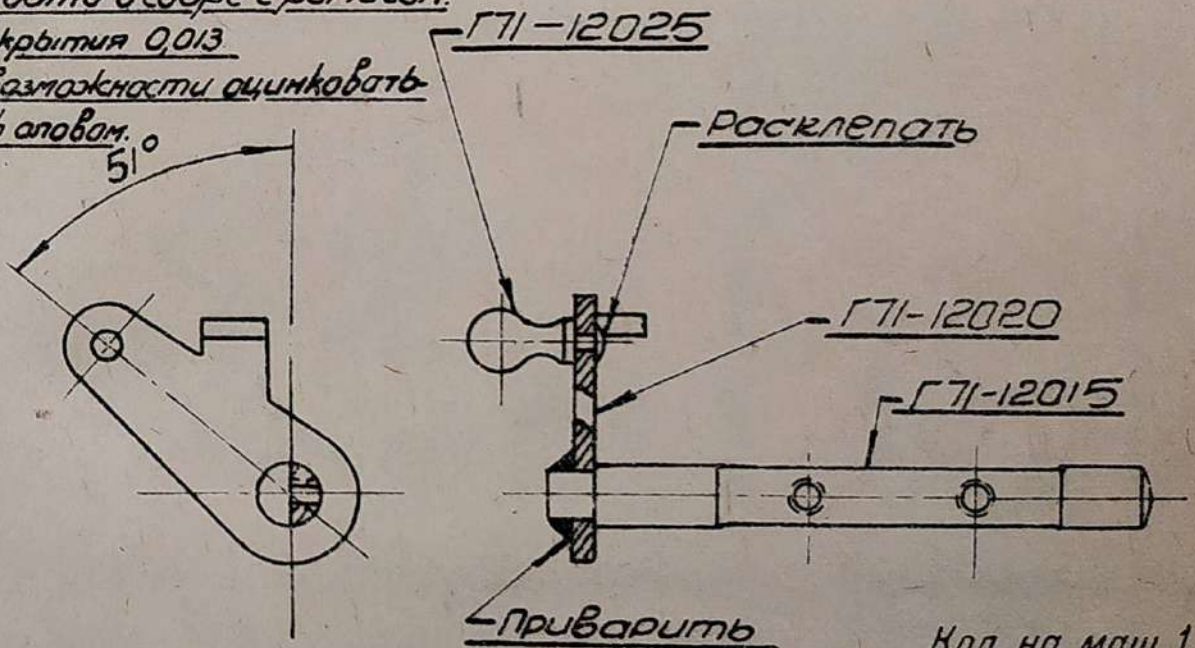
Дляковки неукосанные уклоны 7°
допускается смещение 0,5 мм на сторону

Рычаг тяги воздушного дросселя
смесителя

Оцинковать в сборе с рычагом.

Слой покрытия 0,013

При невозможности оцинковать
-отпустить оловом.

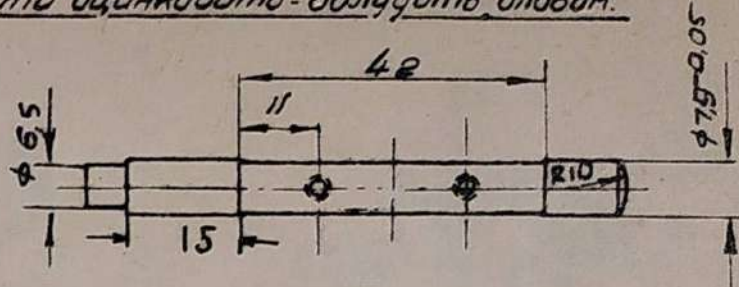
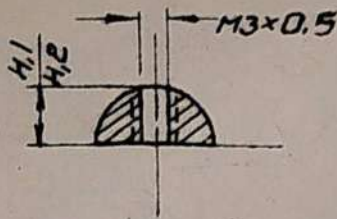


Валик дроссельной заслонки
смесителя в сборе

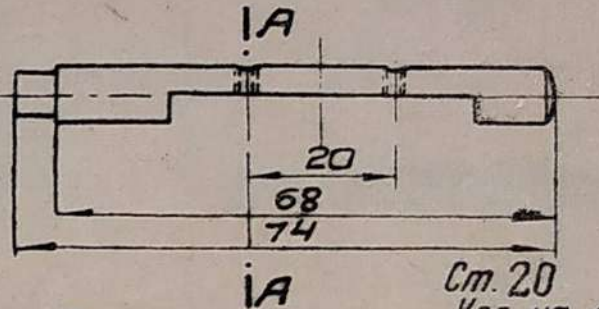
Г71-12010

Размеры обработанных поверхностей не имеющие указаний о допусках, выполнять с точностью $\pm 0,25$
 Оцинковать в сборе с рычагом. Слой покрытия 0,03
 При невозможности оцинковать - облудить оловом.

Сеченце по А-А



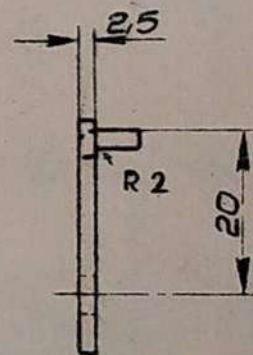
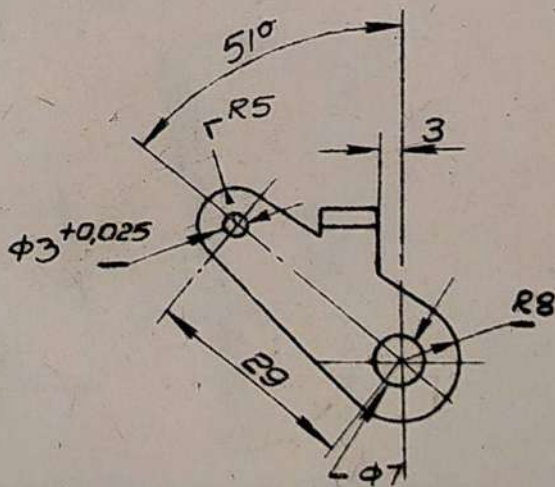
Обработка кругом ∇ ,
 кроме поверхн. $\phi 7,9-0,05$



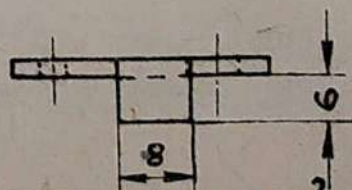
Ст. 20 $\phi 8,2-0,1$
 Кол. на маш. 1

Валик дроссельной заслонки смесителя

Г71-12015



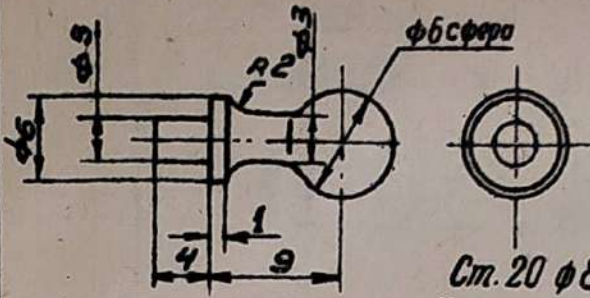
Сталь 10, лист 2,5
 Кол. на маш. 1



Г71-12020

Поводок дроссельной заслонки смесителя

Обработка кривот ▽

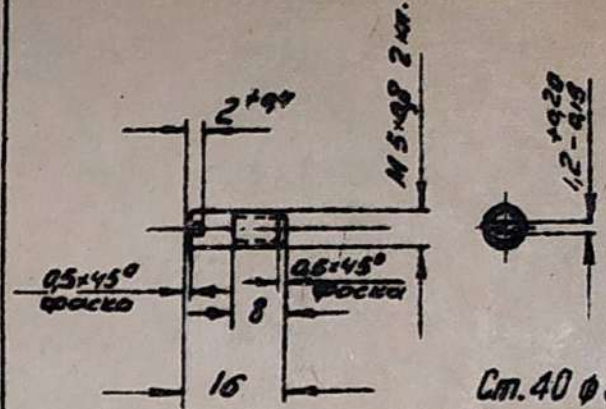


Ст. 20 $\phi 8$
Кол. на маш. 2

Палец поводков дроссельной и воздушной заслонки смесителя

Г 71-12025

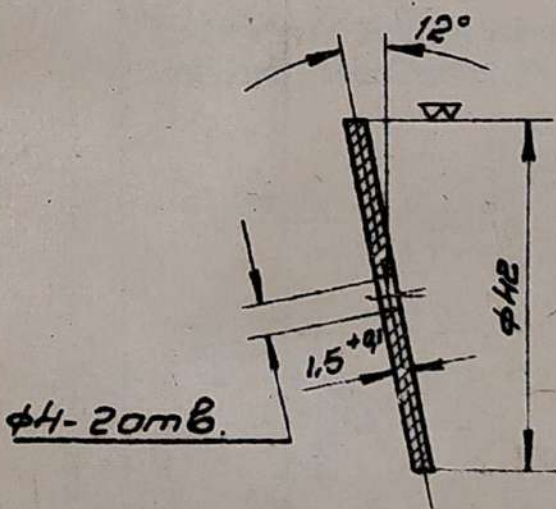
Обработка кривот ▽



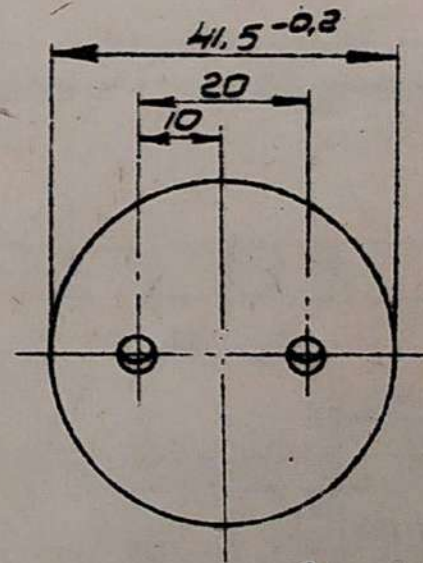
Ст. 40 $\phi 5$
Кол. на маш. 1

Винт ограничительный

Г 71-12035



$\phi 42$ -20тв.

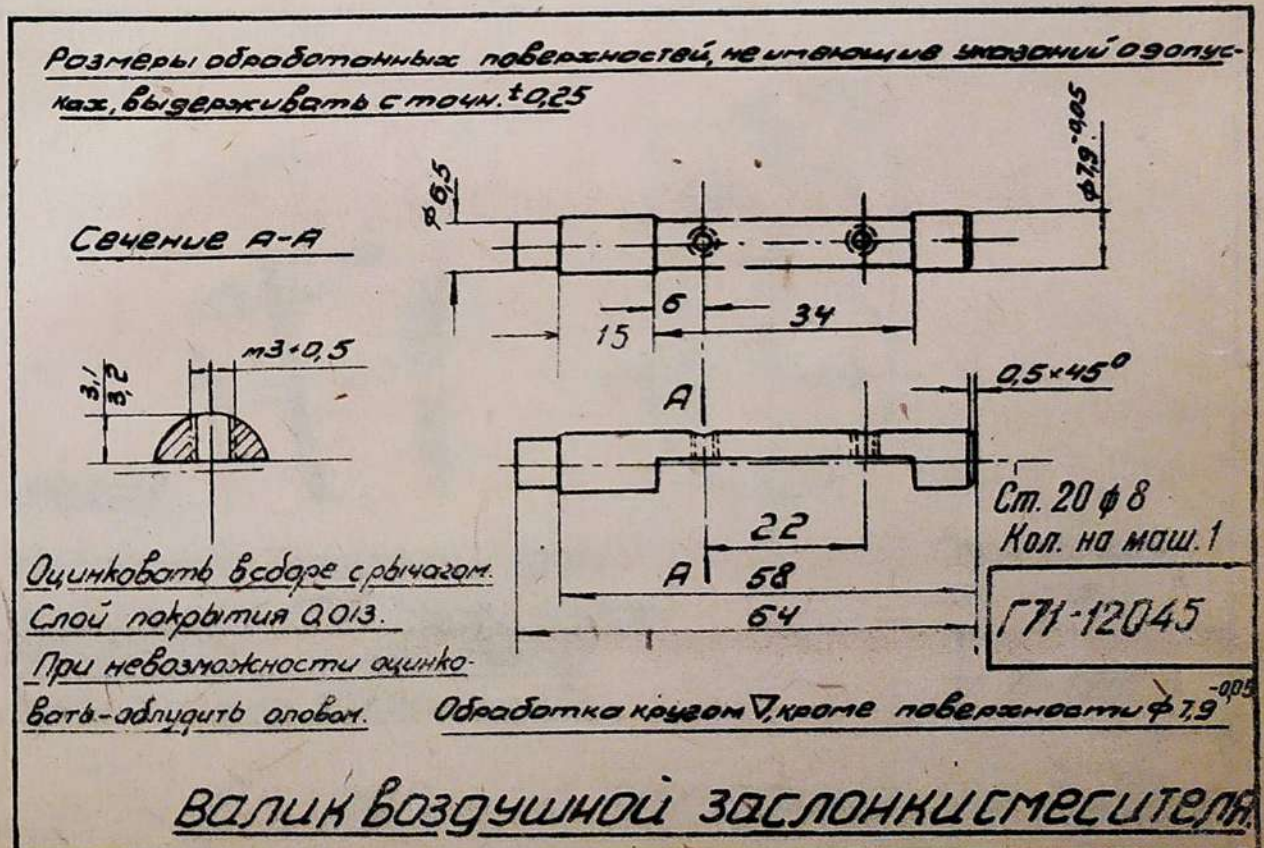
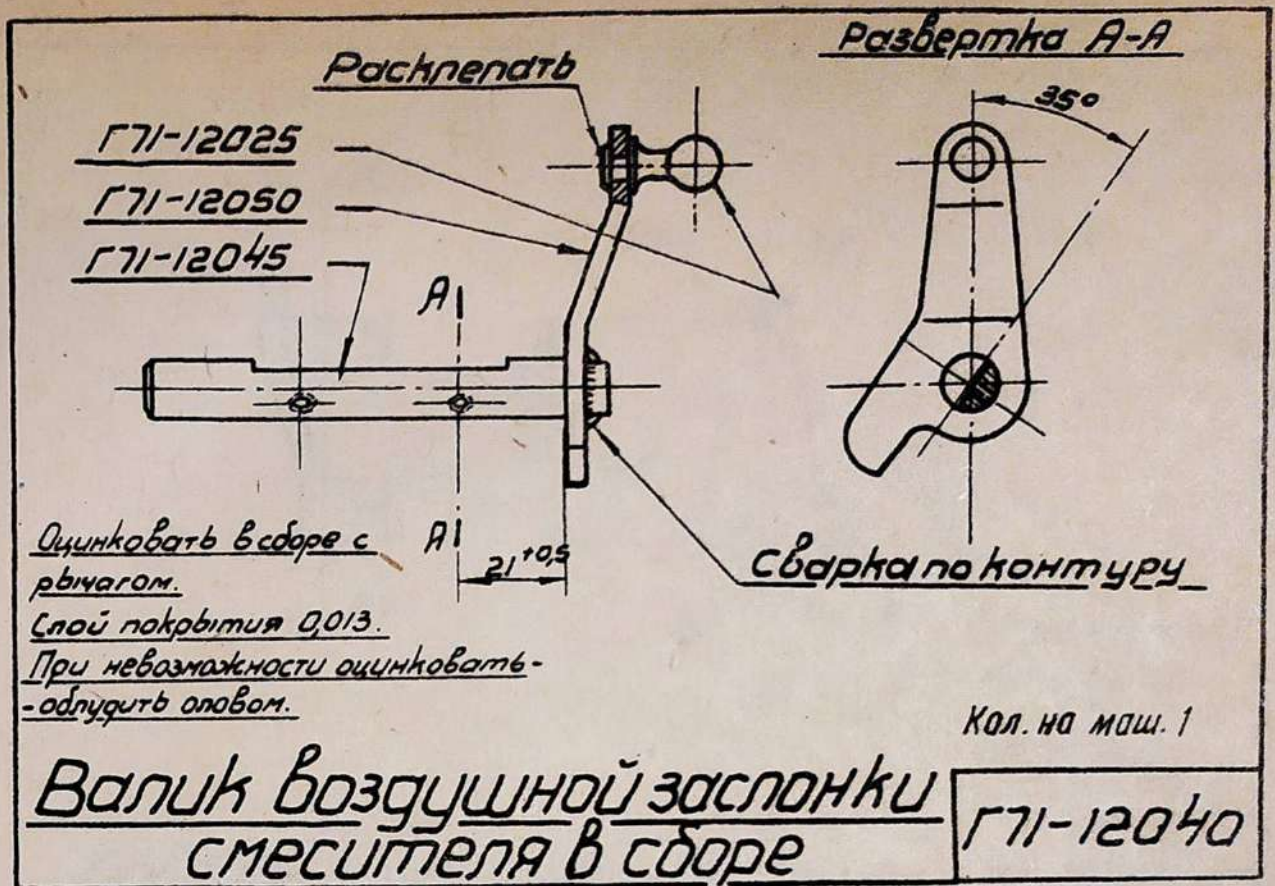


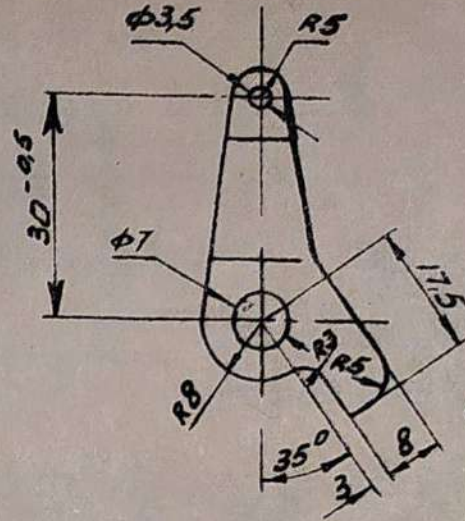
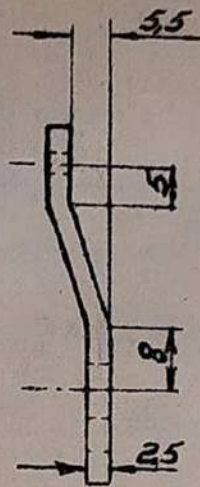
Сталь 20 лист. 1,5
Кол. на маш. 1

Г 71-12030

Примечание: Точить из листа,
перевернутого 2-ух винтами к круглой оправке
 $\phi 42$, имеющей плоский торец под углом 78°
к оси оправки.

Дроссельная заслонка смесителя

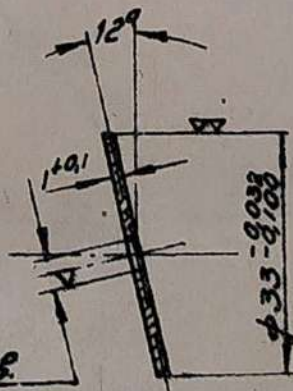




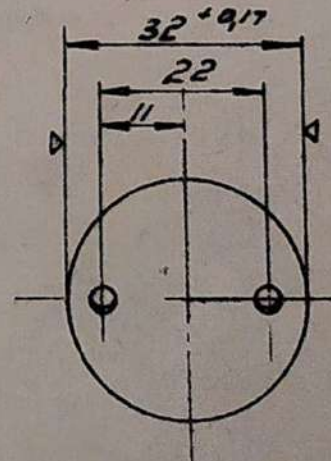
Сталь 10; лист 2,5
Кол. на маш. 1

Г71-12050

Поводок воздушной заслонки смесителя.



φ4-20г8



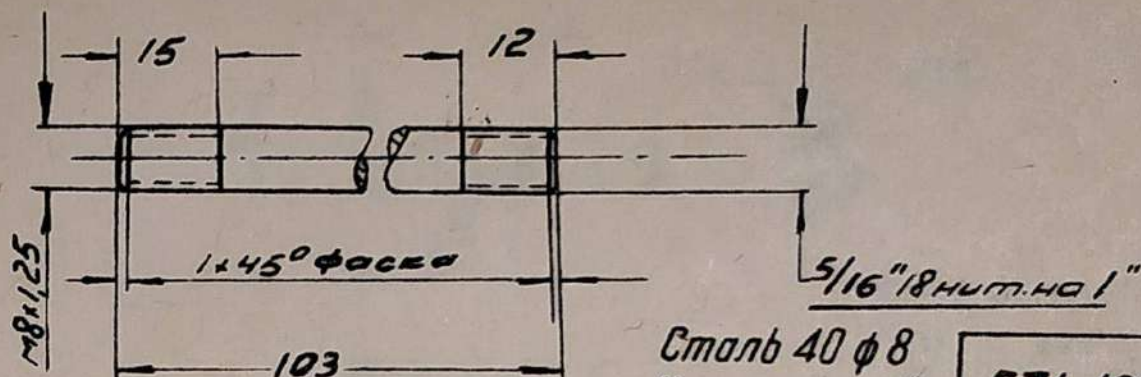
Примечание: Гнуть из листа,
привернутого 2^м винтами к круглой
оправке φ33, имеющей плоский
торец под углом 78° к оси оправки.

Сталь 10; лист 1
Кол. на маш. 1

Г71-12055

ВОЗДУШНАЯ ЗАСЛОНКА СМЕСИТЕЛЯ

Обработка кругом ∇.



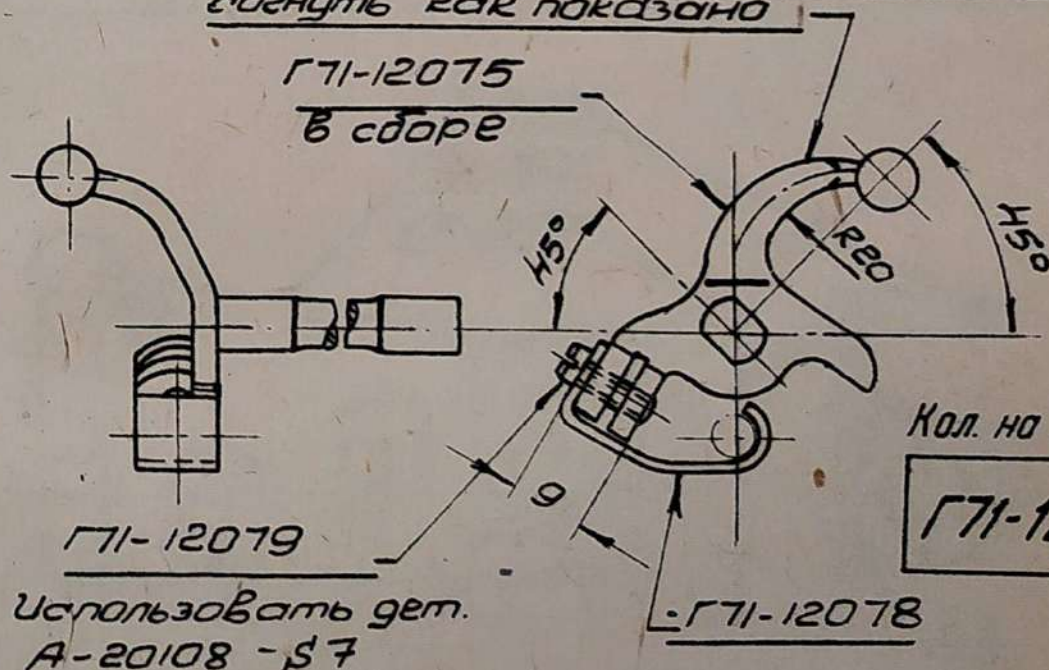
Сталь 40 ф8
Кол. на маш. 2

Г71-12070

Шпилька крепления карбюратора
и смесителя к всасывающей трубе.

Валик дроссельной заслонки в сборе
дет. № А-9581-А2 карбюратора ГАЗ-А
согнуть как показано

Г71-12075
в сборе



Кол. на маш. 1

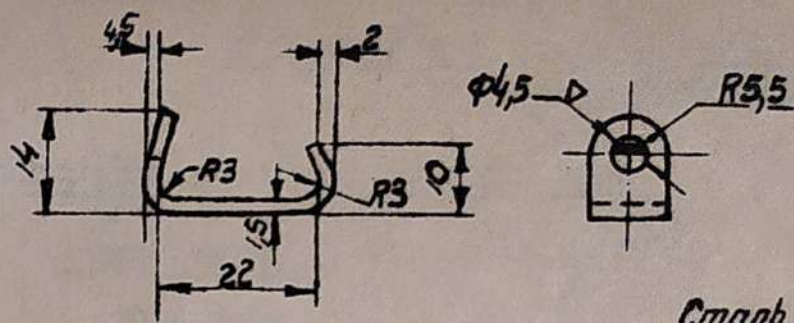
Г71-12072

Г71-12079

Использовать дет.
А-20108 - S7

Г71-12078

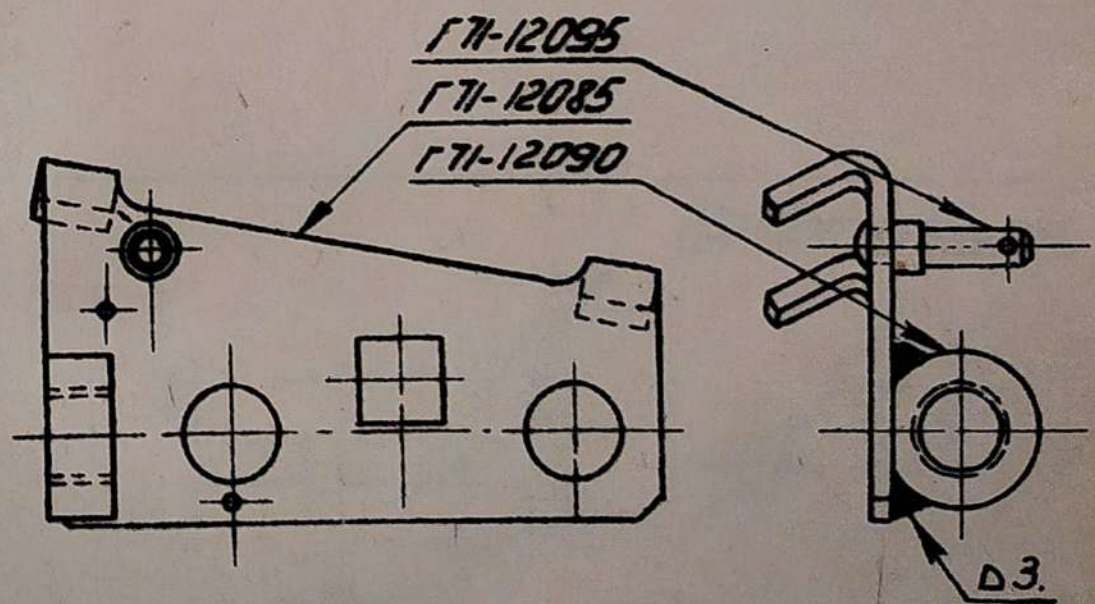
Валик дроссельной заслонки
карбюратора с упором в сборе



Сталь 10; лист 1,5
Кол. на маш. 1

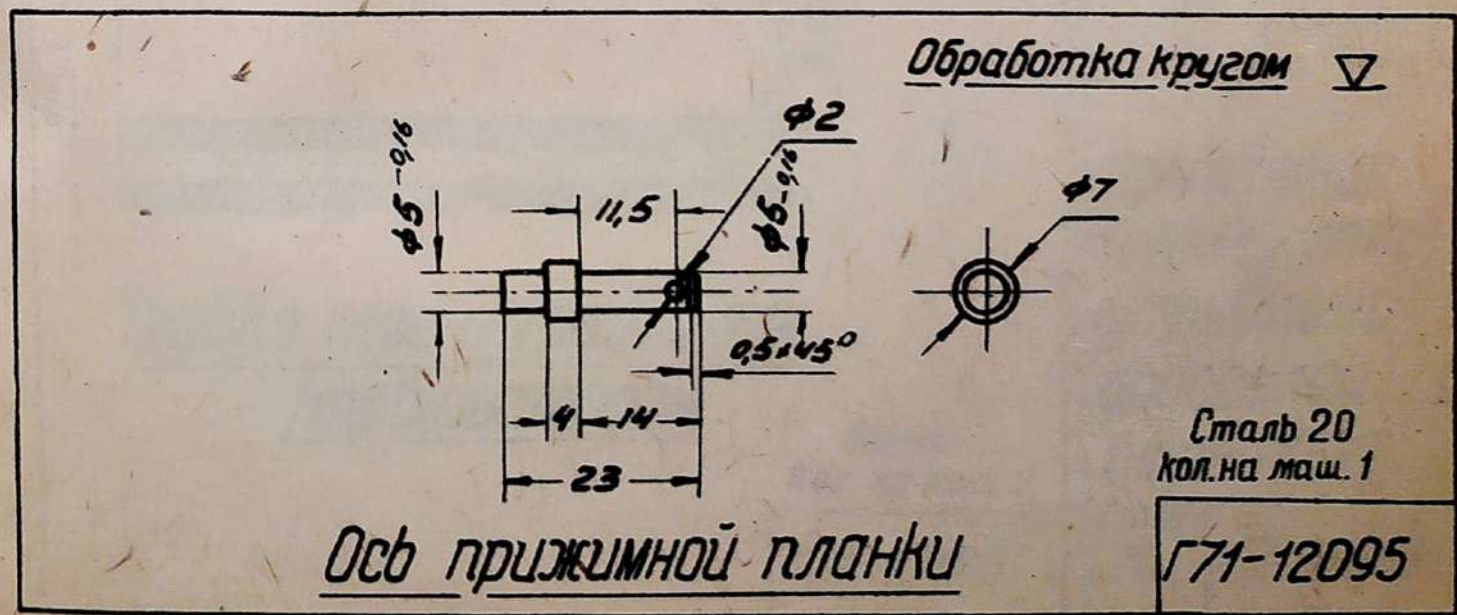
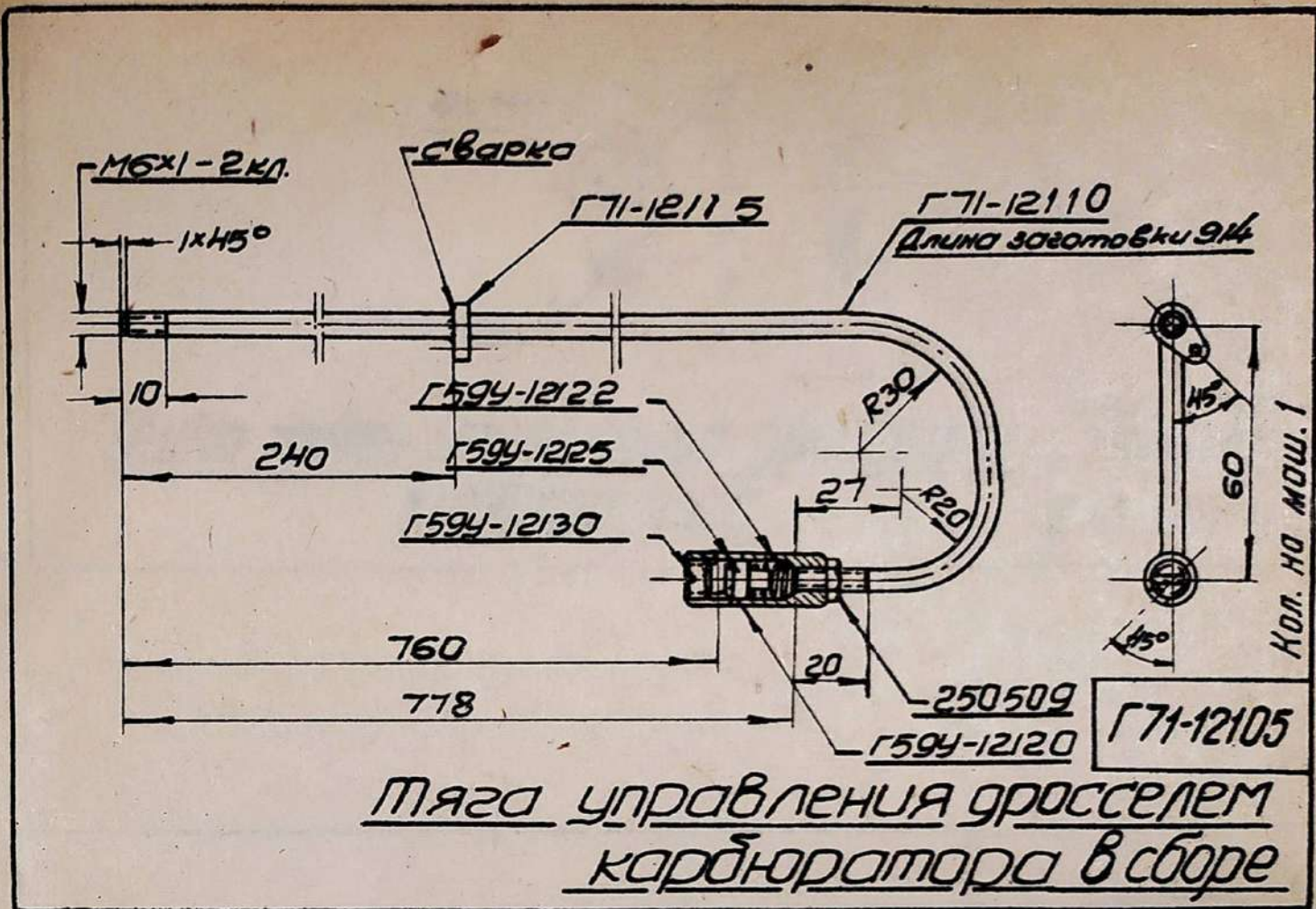
Г71-12078

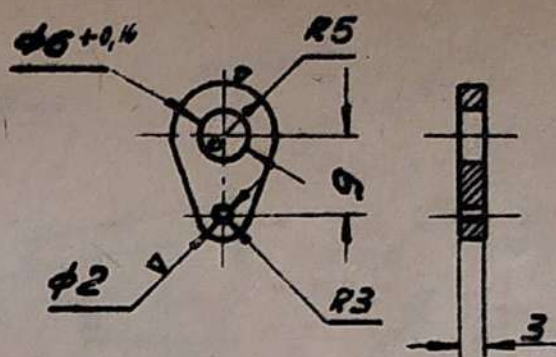
Ограничитель дроссельной заслонки
карбюратора



Г71-12080

Щиток тяг управления
карбюратором в сборе. Кол. на маш. 1



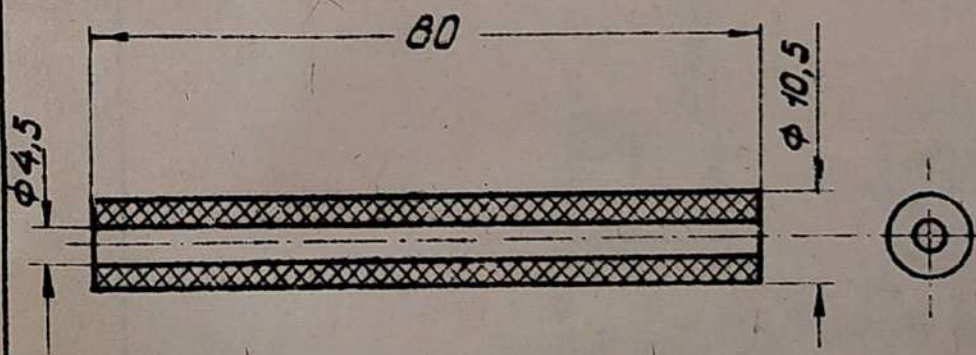


Ушко тяги управления дросселем
карбюратора

Сталь 10, лист 3
кол. на маш. 1

Г71-12115

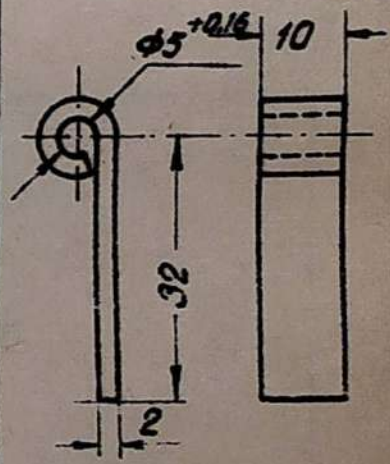
124



Трубка тяг управления
карбюратором

Резина
кол. на маш. 2

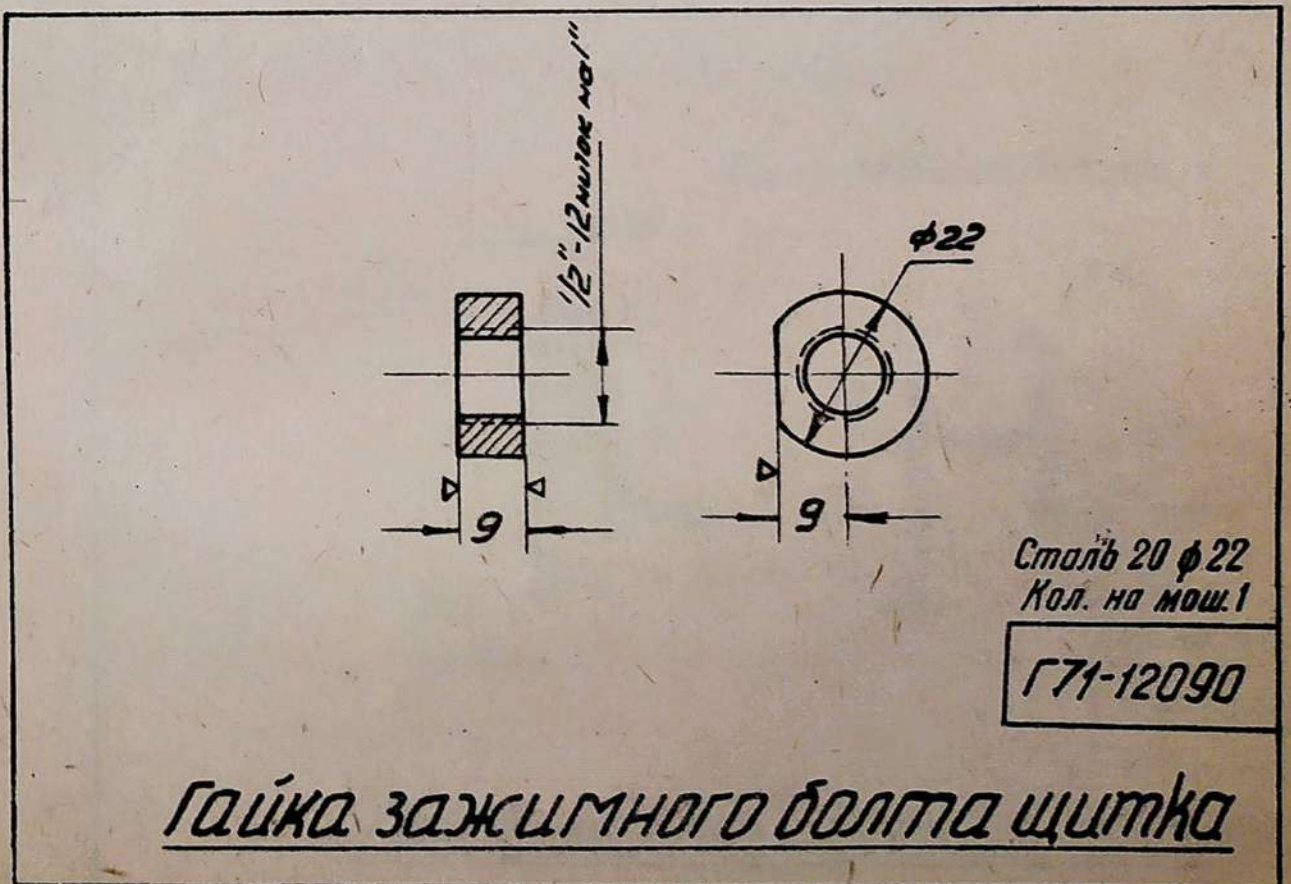
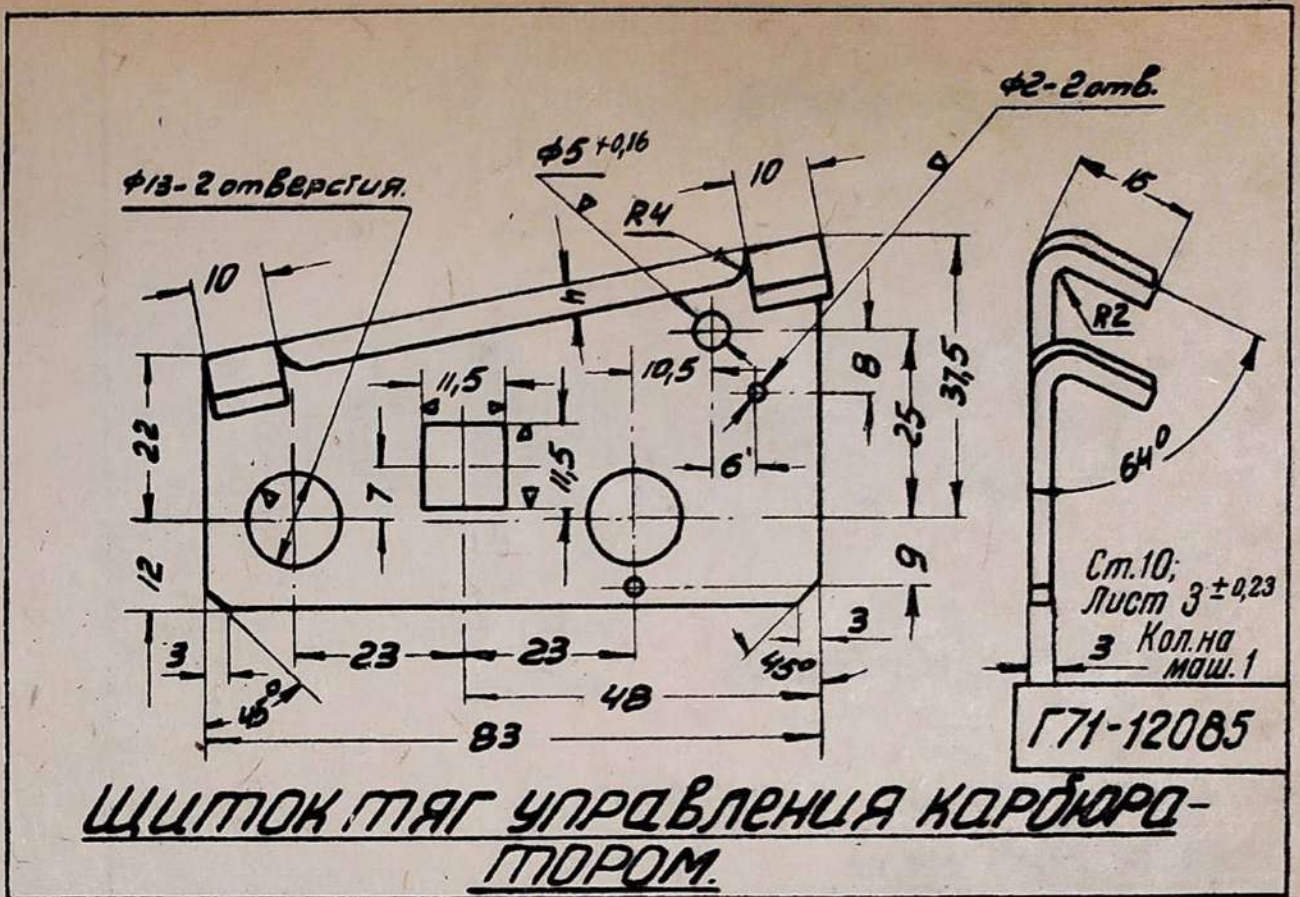
Г71-12120



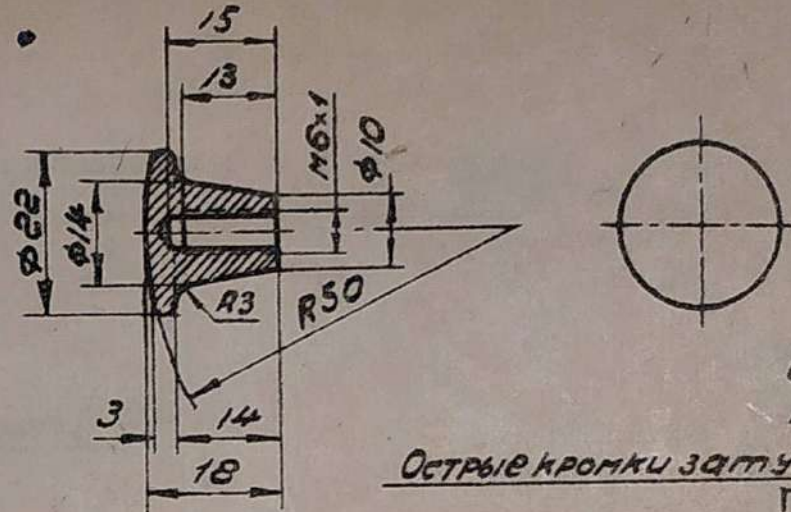
Прижимная
планка тяги
управления
дросселем кар-
бюратора

Ст. 10
кол.
на маш. 1

Г71-12130



Обработка кругом



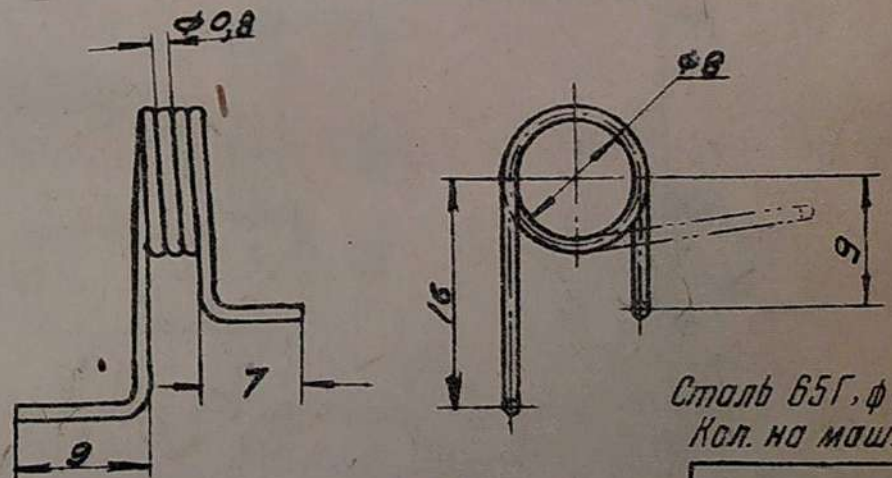
Сталь 20; $\phi 22$
Кол. на маш. 2

Острые кромки затупить

Г71-12125

Кнопка тяг управления
карбюратором

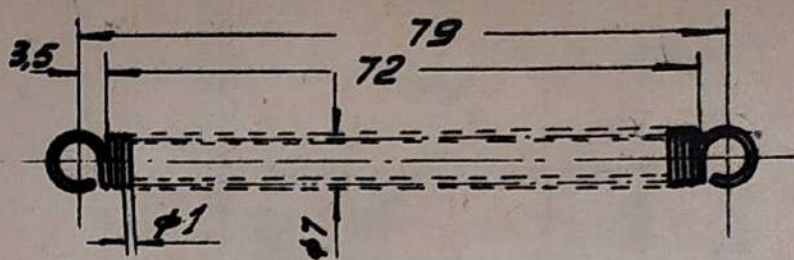
Число рабочих витков 4



Сталь 65Г, $\phi 0,8$
Кол. на маш. 1

Г71-12135

Пружина прижимной планки

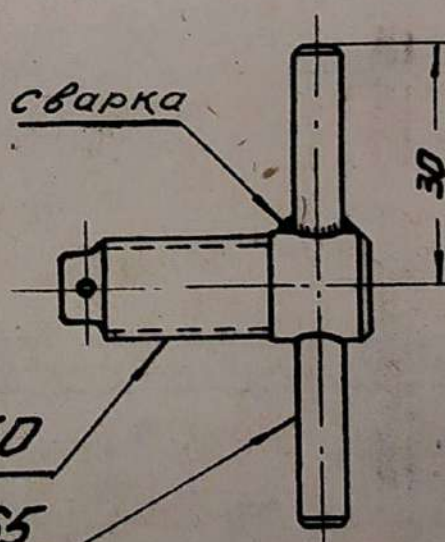


число витков 72

Сталь 65Гφ1
Кол. на маш. 1

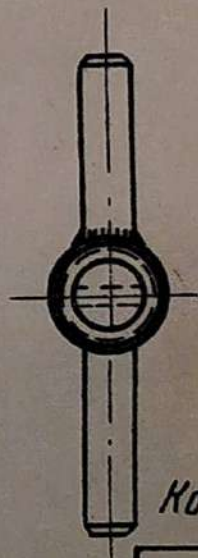
Г71-12140

Пружина тяги управления
дросселем карбюратора.



Г71-12150

Г71-12165

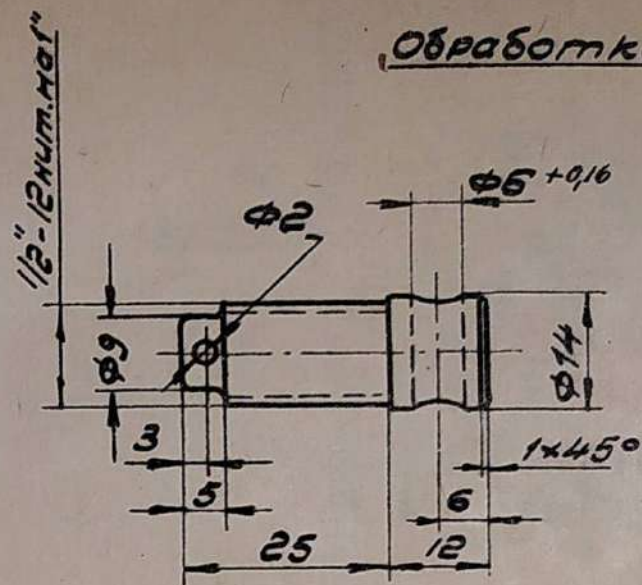


Кол. на маш. 1

Г71-12145

Винт зажимной в сборе

Обработка кругом ▽

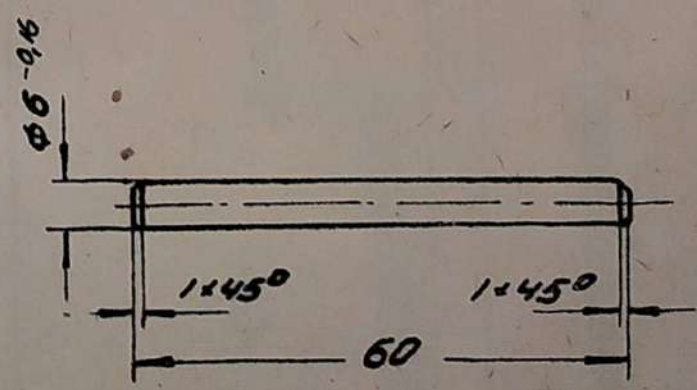


Г71-12150

Винт зажимной

Сталь 20 $\phi 14$
Кол. на маш. 1

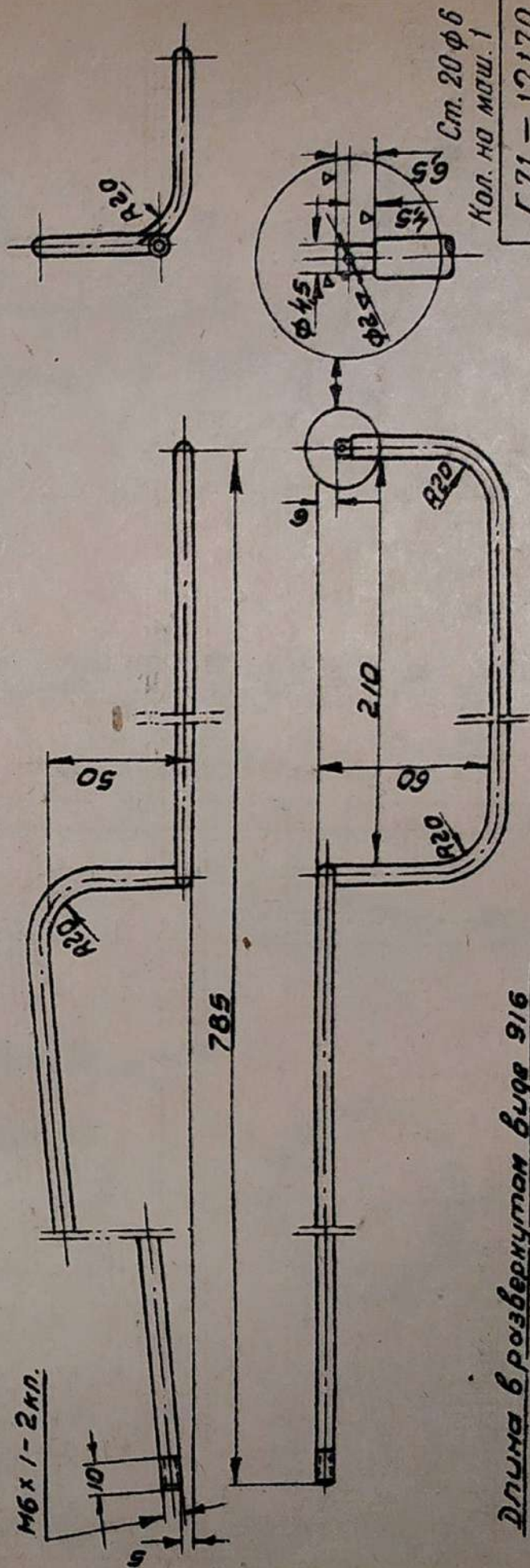
Обработка кругом ▽



Г71-12165

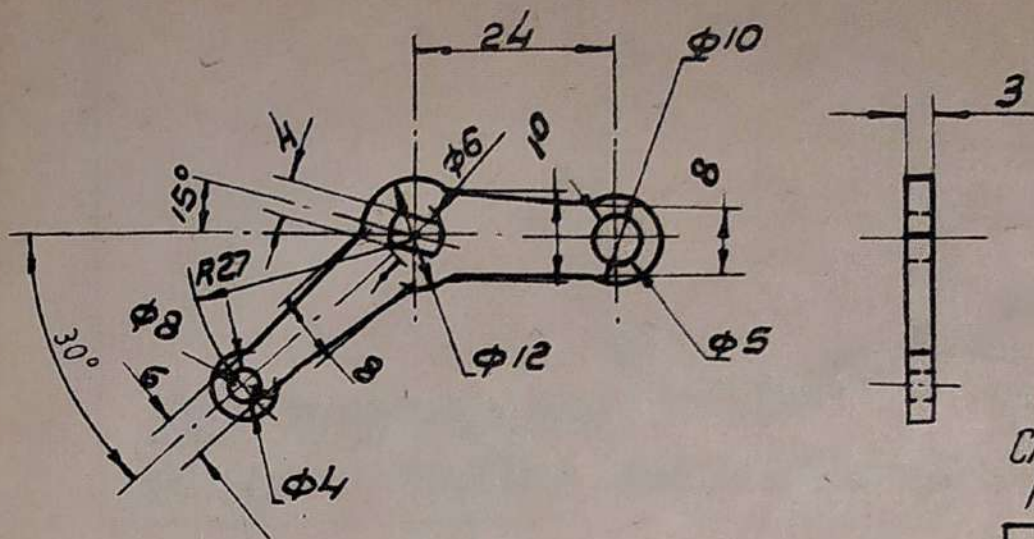
Штифт зажимного винта

Сталь 20 $\phi 6$
Кол. на маш. 1



Длина в развернутом виде 916

ТЯГА управления воздушной заслонкой карбюратора

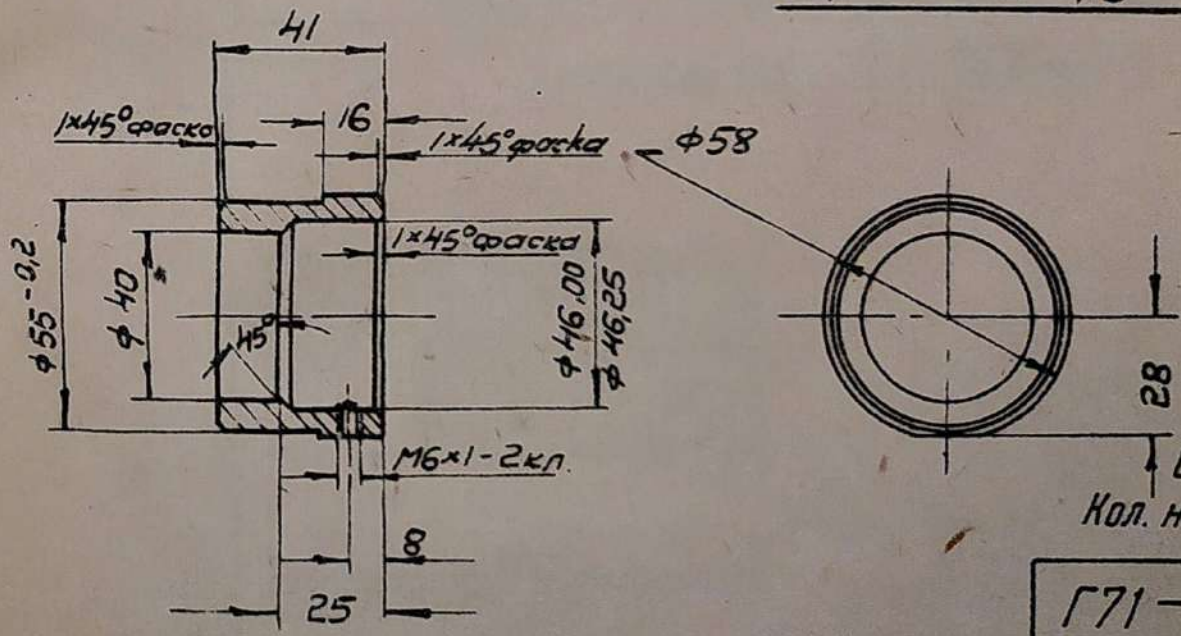


Сталь 10; лист 3
Кол. на маш. 1

Г71-12175

Поводок воздушной заслонки карбюратора

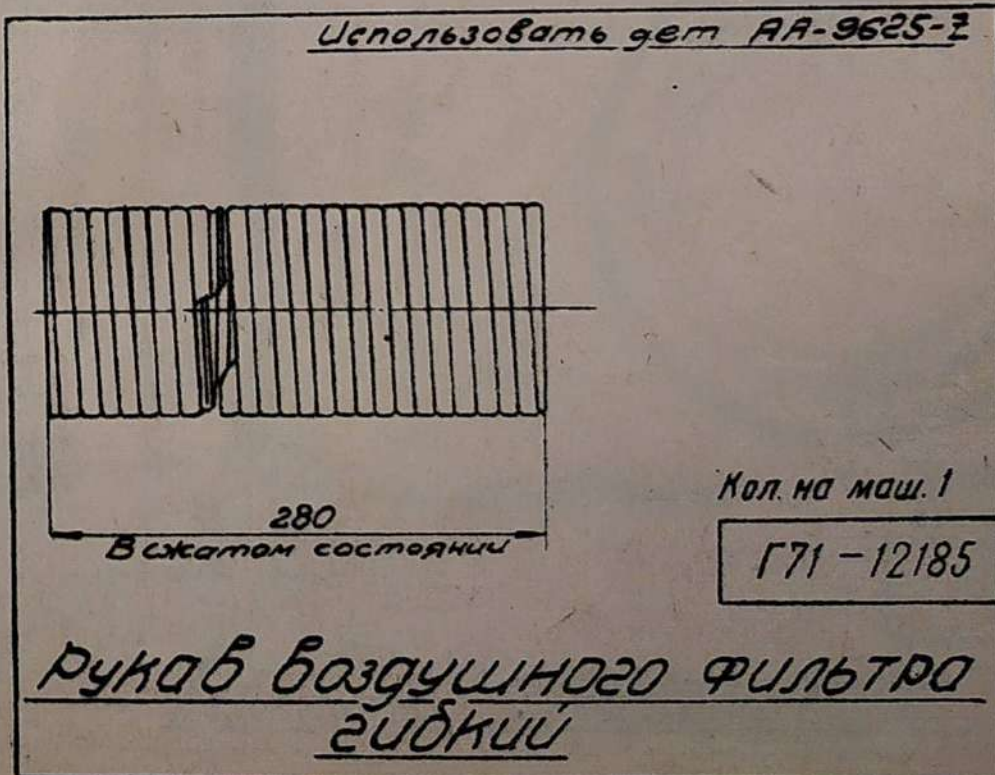
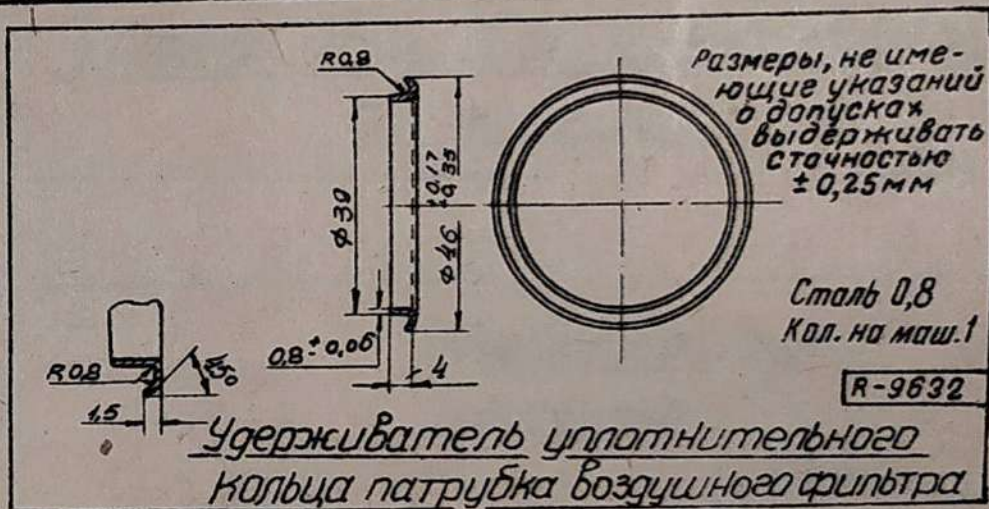
Обработка кругом ∇

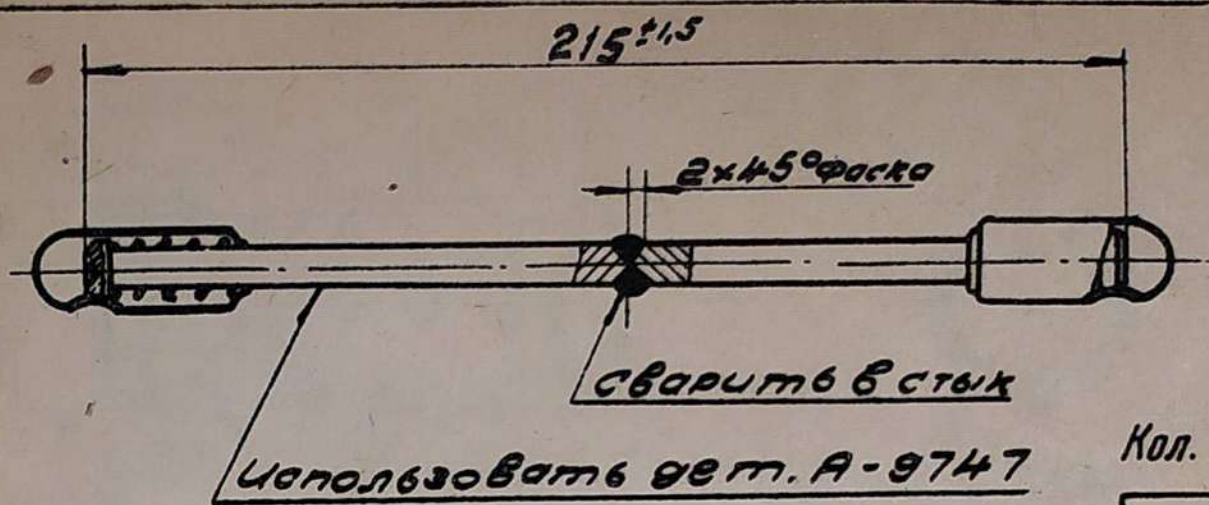


Ст. 20 $\phi 60$
Кол. на маш. 1

Г71-12180

Патрубок воздушного фильтра

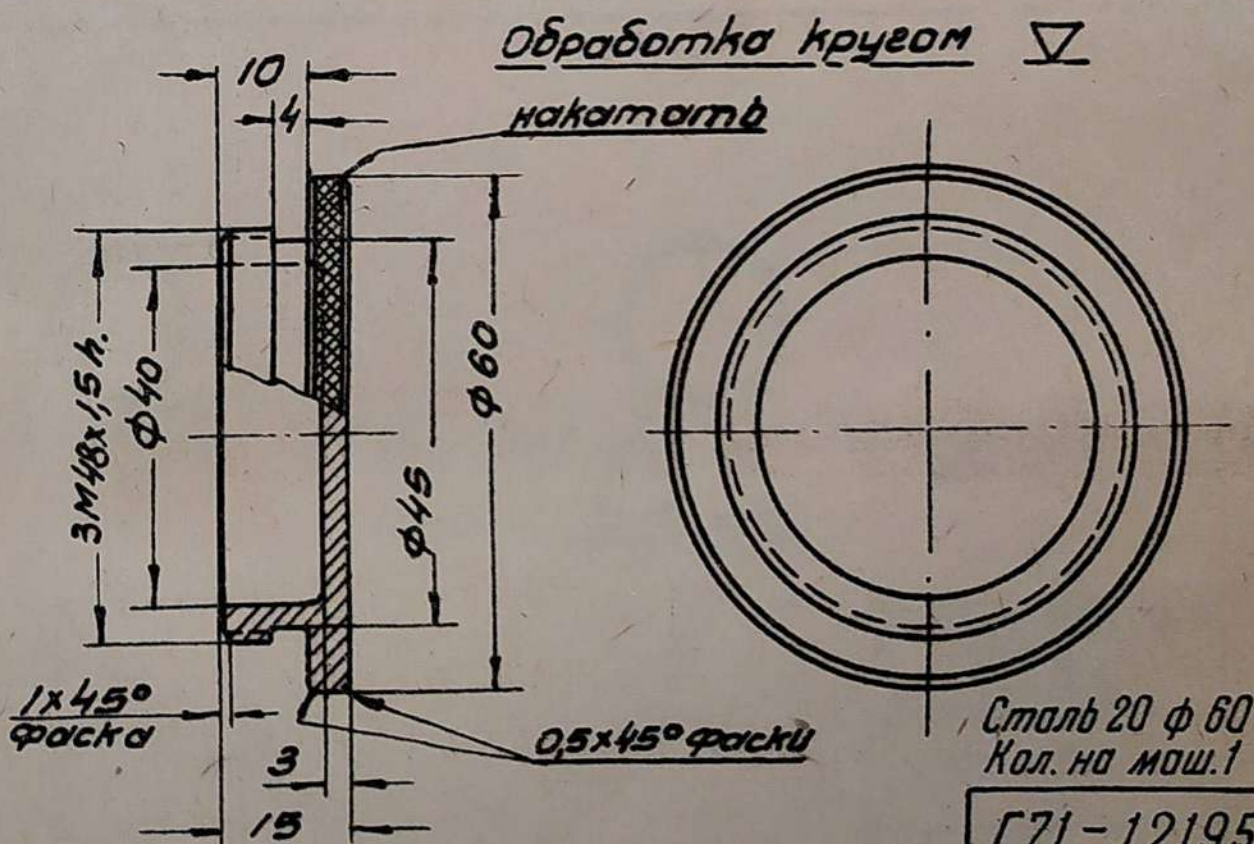




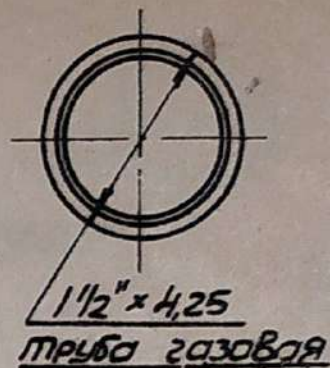
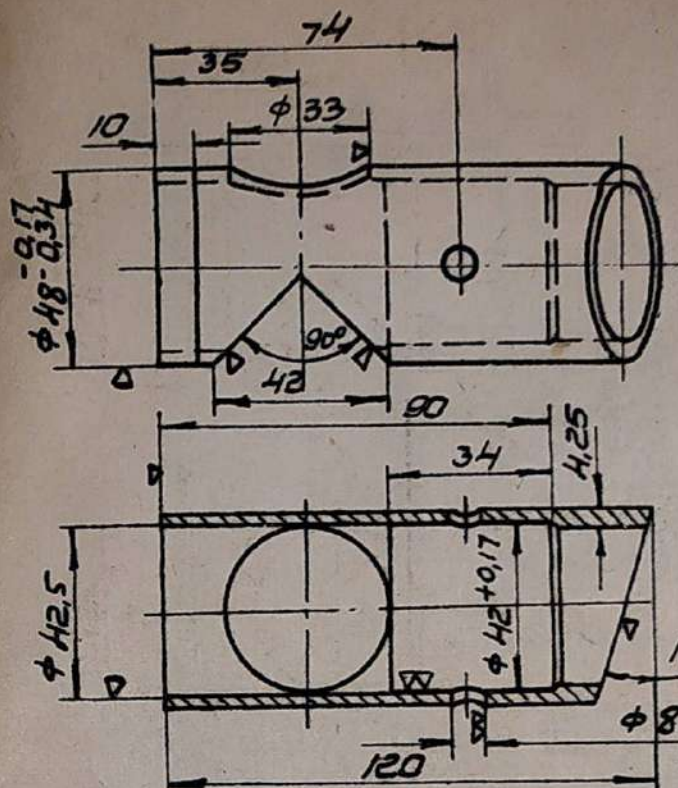
Кол. на маш. 1

Г71-12190

Тяга управление дросселем
смесителя



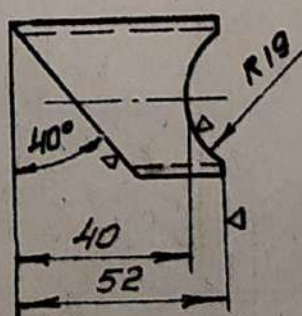
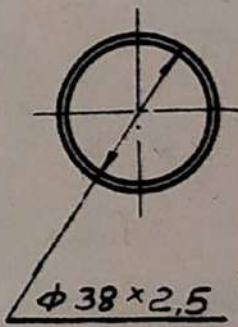
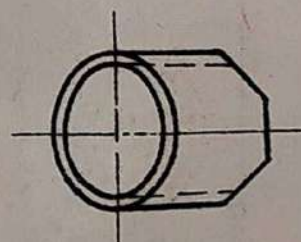
Пробка смесителя



Г71-12305С

Труба газов.
 $1\frac{1}{2}'' \times 4,25$
Кол. на маш. 1

Труба корпуса смесителя большая

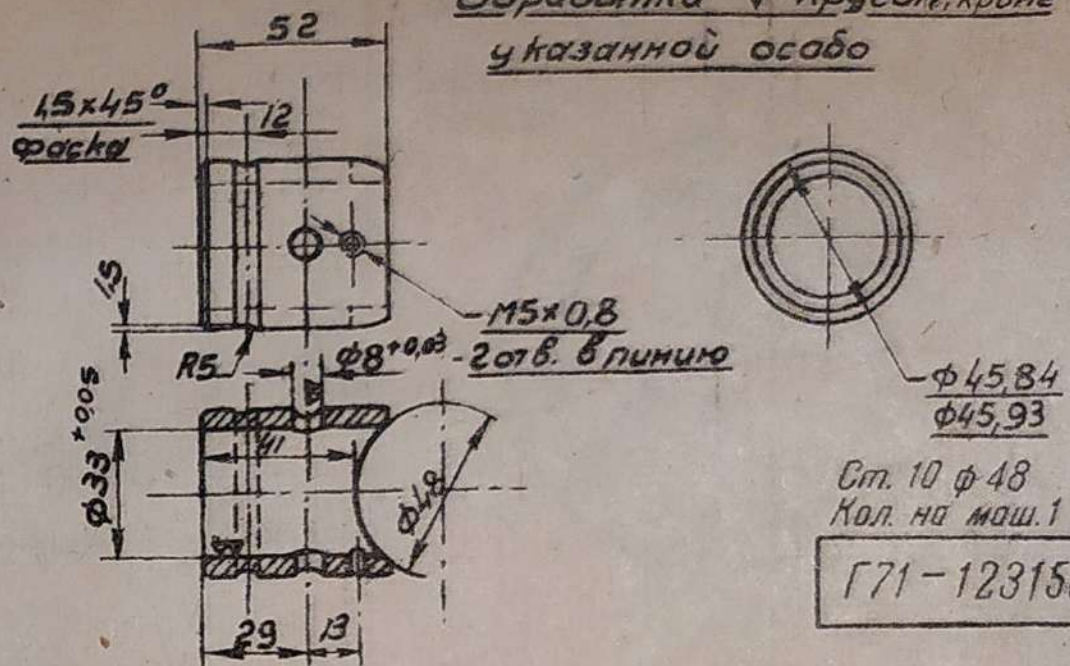


Труба ст. бесшовная
 $\phi 38 \times 2,5$
Кол. на маш. 1

Г71-12310С

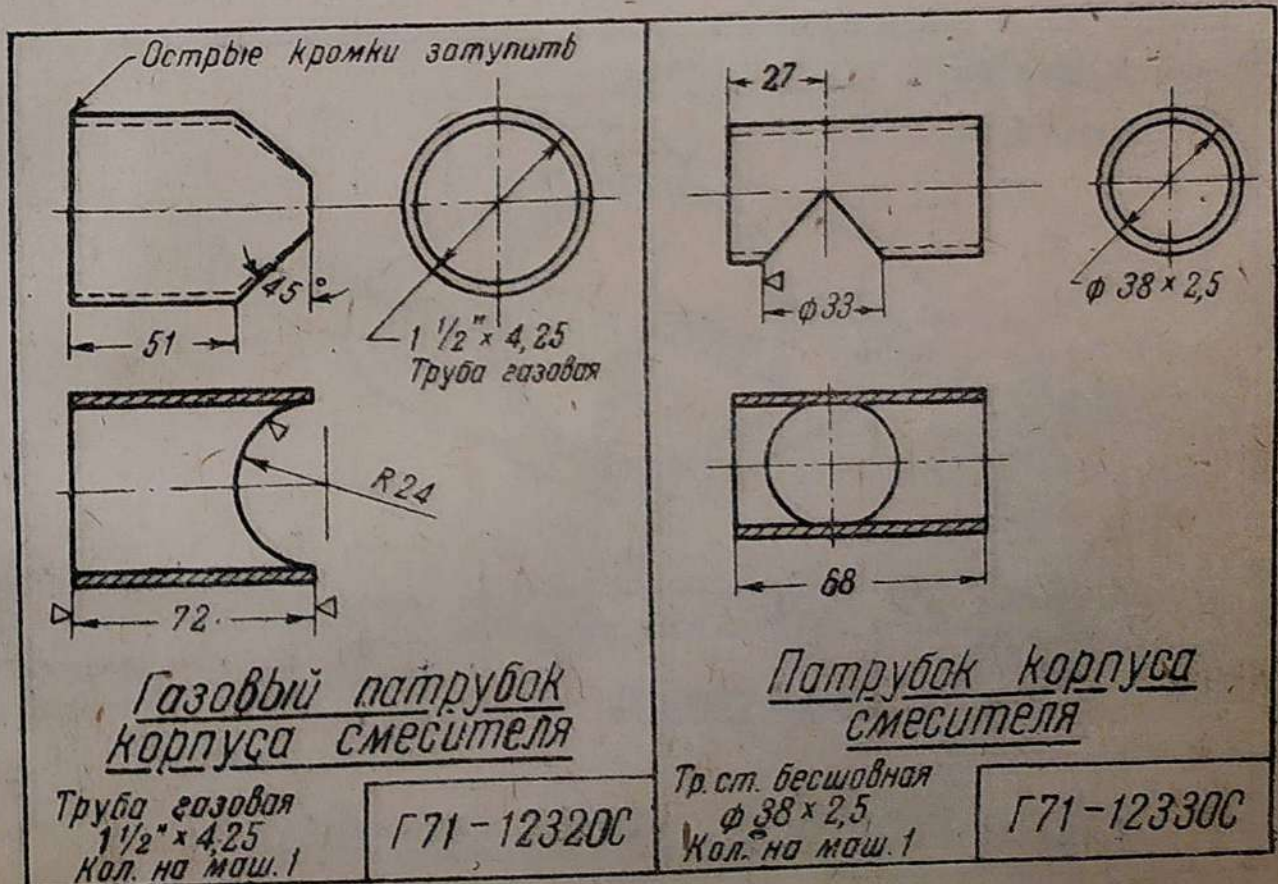
Труба корпуса смесителя малая

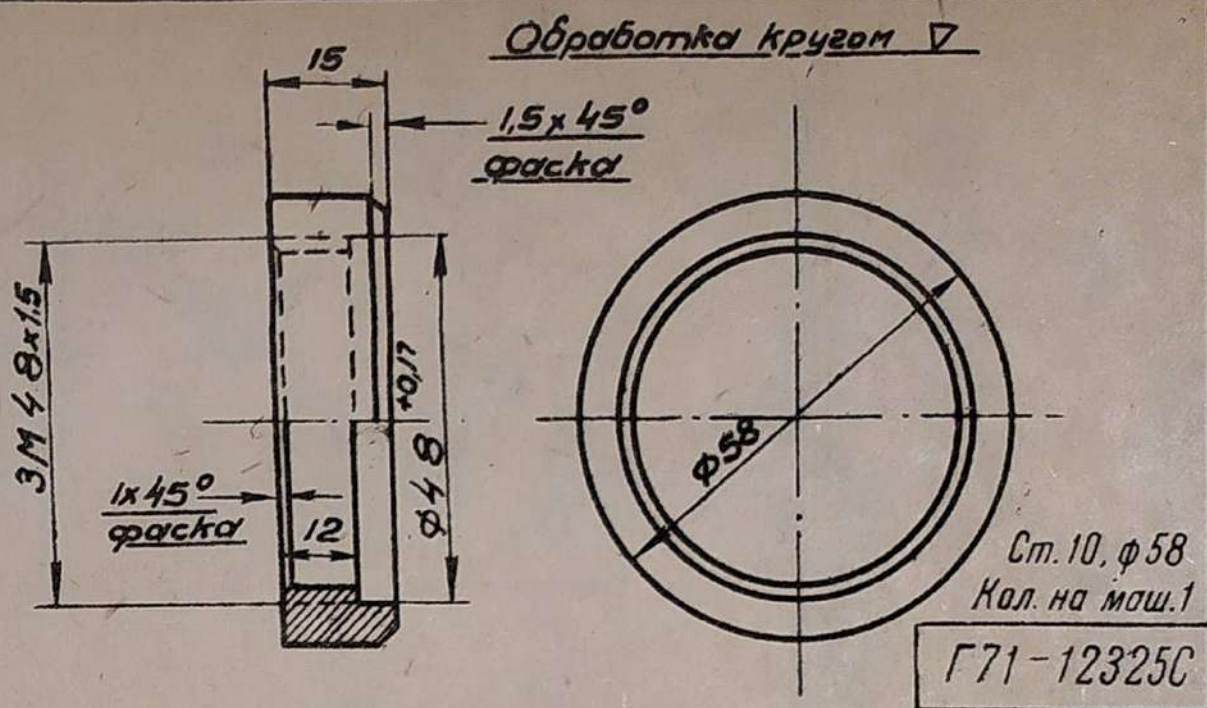
Обработка ∇ кругом, кроме
указанной особо



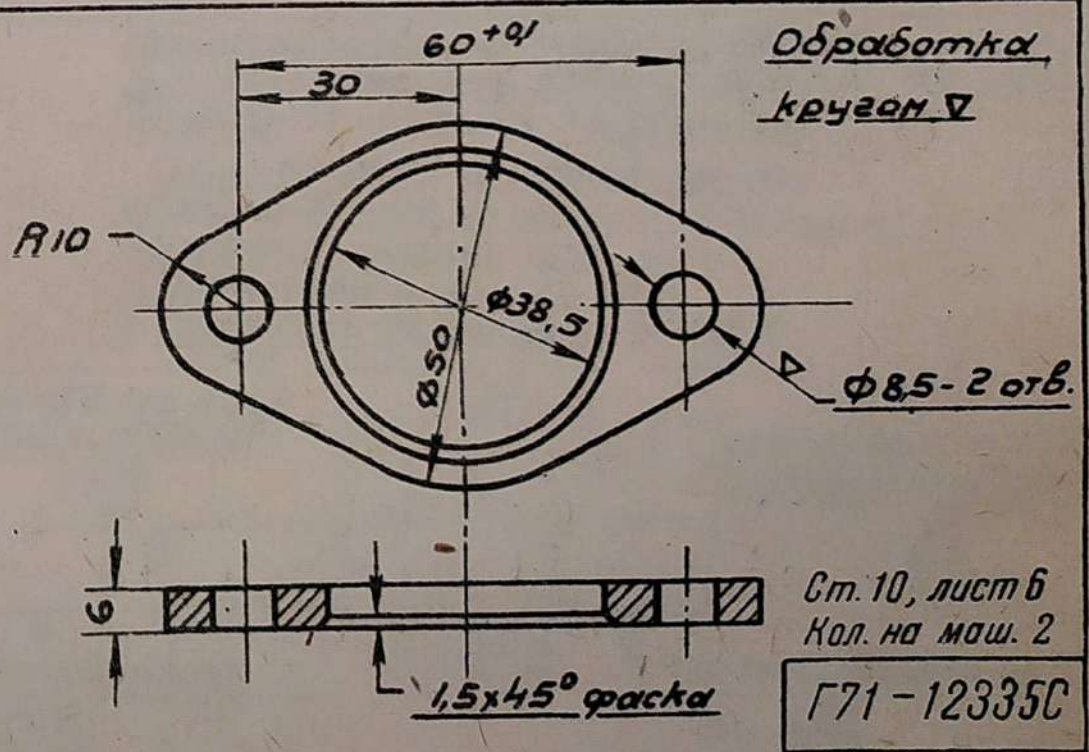
Воздушный патрубок
корпуса смесителя

Г71-12315С

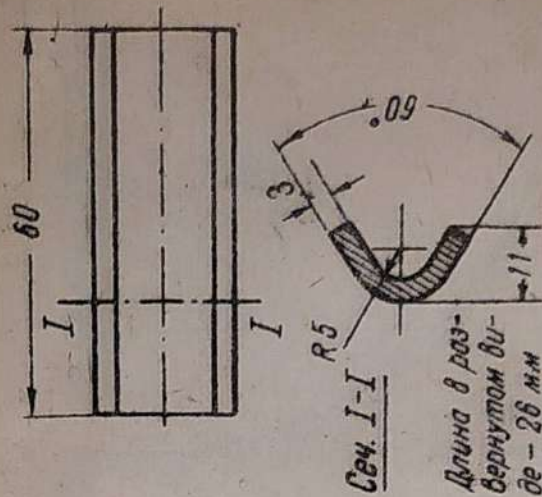




Наконечник большой
трубы корпуса смесителя.

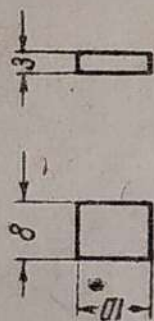


Фланец корпуса смесителя



**Распорка фланцев
Смесителя**

Ст. 10, лист 2,5
Кол. на маш. 2 Г71-12345С

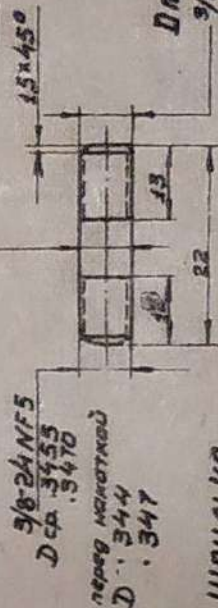


**Планка корпуса
Смесителя**

Ст. 10, лист 3
Кол. на маш. 1 Г71-12340С

При отсутствии указаний на допуски в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм, а $\pm 0,1$ мм.

На длинах 12 и 13 резьба
сплошным профилем



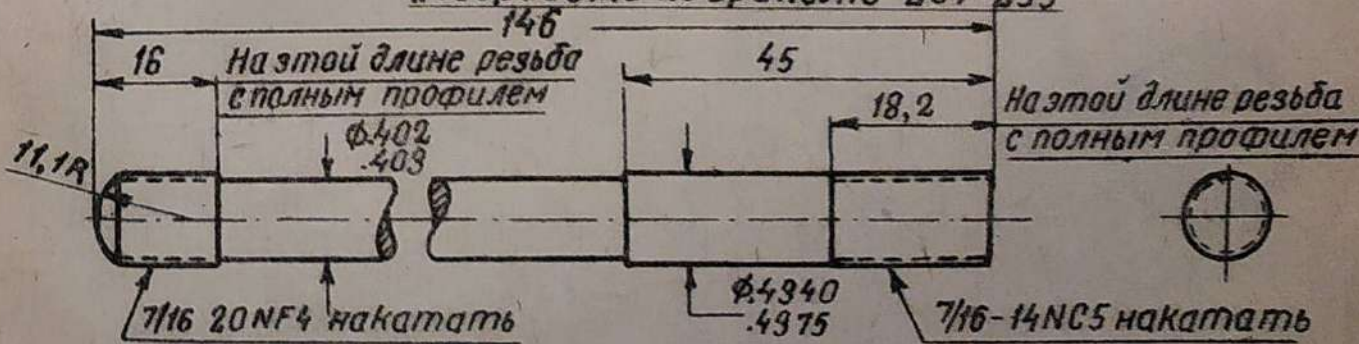
**Шпилька
корпуса водяного насоса**

Д перед накаткой .333
9/16-16 NC-5
Сталь 35
Д-Фр .3389
Кол. на маш. А-24025

При отсутствии указаний на допуски в размерах для обработанных поверхностей выдерживать размеры в пределах $\pm 0,25$ мм или $\pm 0,1$ мм

Механические качества стали:

1. Сопротивление на разрыв 8430 кг/см²
2. Предел упругости 7030 кг/см²
3. Уменьшение площади 30%
4. Твердость по бринелю 207-255

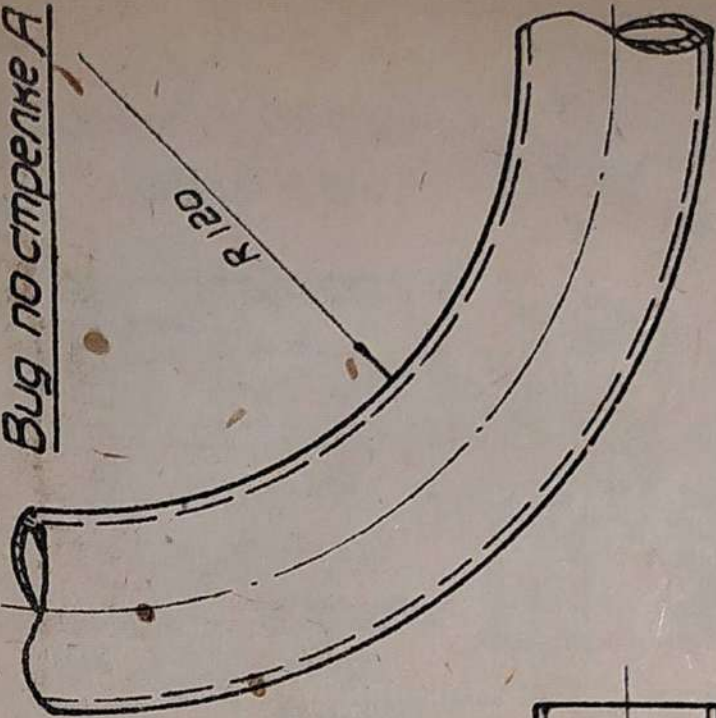


Сталь 45 Д-Фр 4040 / 4053
Кол. на маш. 2 Д 402 / 403 под накатку
Шпилька головки цилиндров длинная
Холодно-тянутая светлая прутковая сталь 1045

Д-Фр 3935 / 3961
Д 394 / 395 под накатку

А-24052

Вид по стрелке А

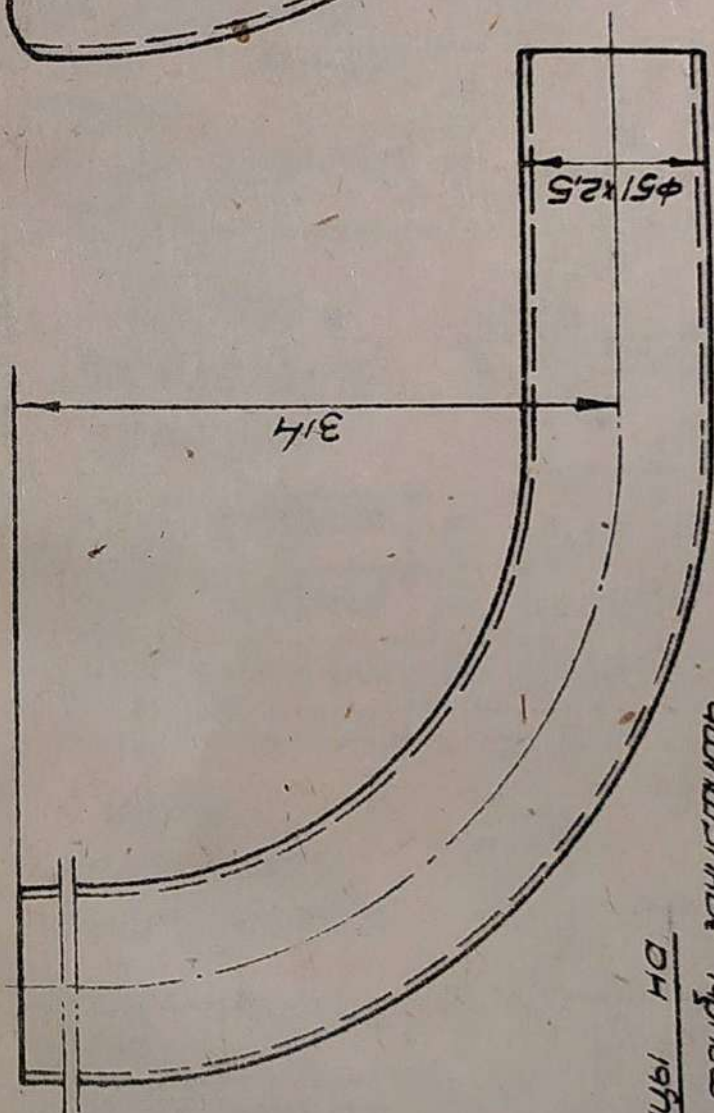


Применяется только
с воздухогенераторной
установкой Г59У
или с ГАЗ-42

Труба и смесителю

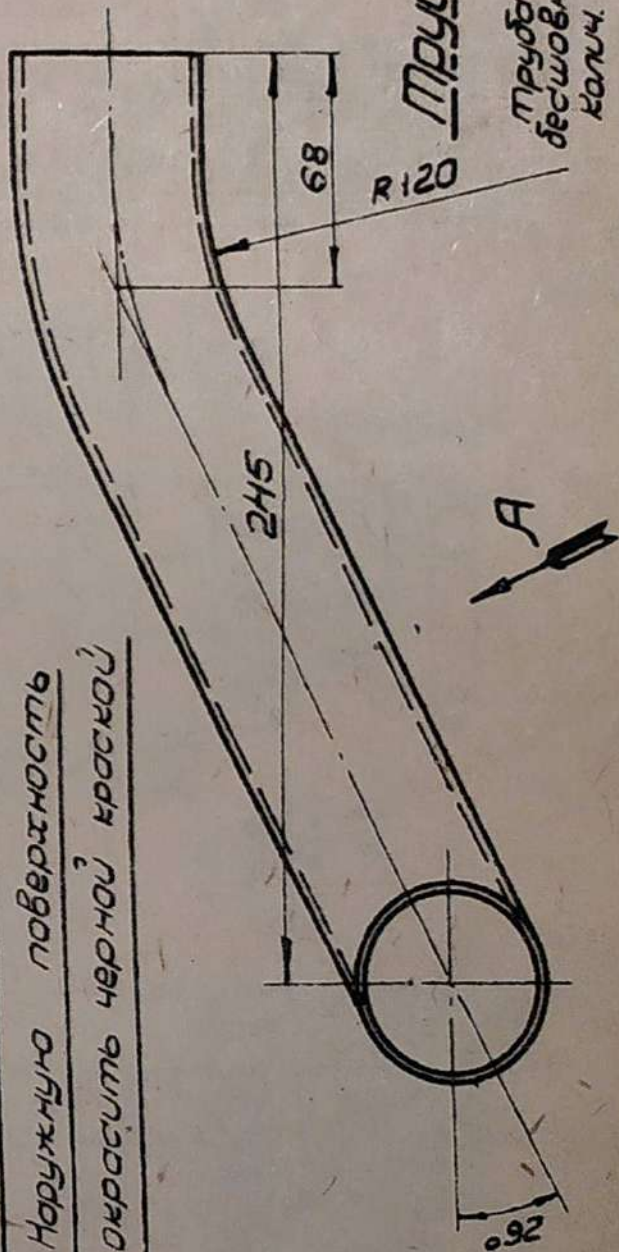
Труба стальн.
бесшовная $\phi 51 \times 2,5$
Коллч. на маш. 1

Г71-12250

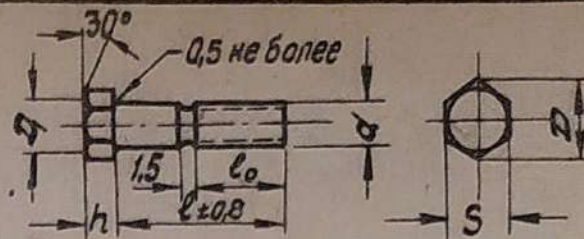


1. Заусенцы на
концах трубы зачистить

2. Наружную поверхность
окрасить черной краской



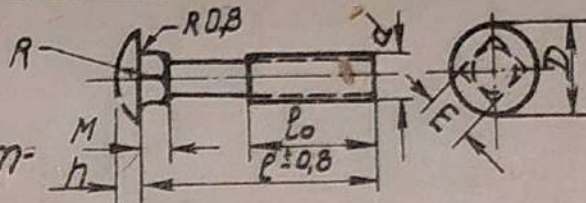
Болт с
шестигранной
головкой



Г 71

№№ Нормалей	Резьба d	S	l	l ₀	h	D	D ₁	Матер.	Вес 1 шт.	№ групп и колич. в них					Всего	
										12						
201419	M6x1. кл.2	10 ^{-0,25}	18	18	5	11,1	10	ст. 30	0,066	2						2

Болты с по-
лукруглой го-
ловкой и квадрат-
ным подголовком.

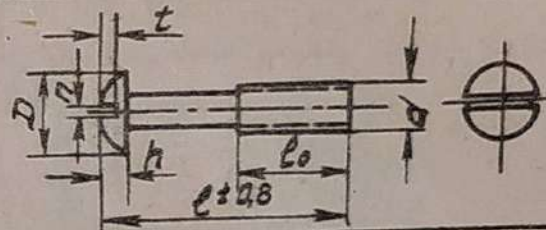


Г 71

ОСТ-2069

№№ Нормалей	Резьба d	R	r	l ₀	h	M	D	E	Матер.	Вес 1 шт. в кг.	№ групп и колич. в них					Всего
											12					
210201	1M10x1-кл.2	11	30	22	5	6	20	10	ст. 10	0,022	1					1

Винты с
полукаруглой
головкой

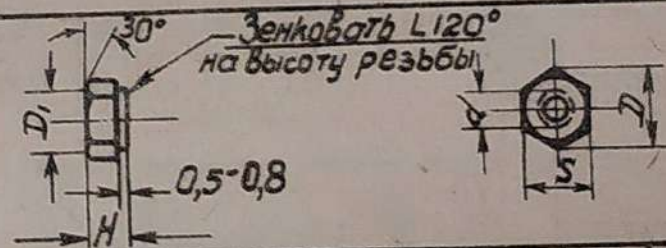


Г 71

ОСТ-3703 тип I

№№ Нормалей	Резьба d	l	l ₀	h	D	t	r	Матер.	Вес 1 шт.	№ групп и колич. в них					Всего
										12					
220104	M6x1. кл.2	18	15	4,5	10	2,7	1,2	ст. 10	0,002	2					2
220107	M6x1 кл.2	20	15	4,5	10	2,7	1,2	ст. 10	0,006	1					1

Гайки
получистые
шестигранные

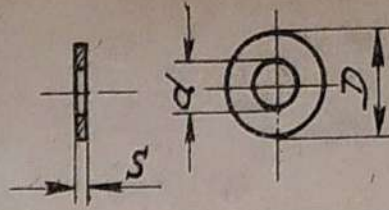


Г 71

ОСТ-1746

№№ Нормалей	Резьба d	S	H	D	D ₁	Матер.	Вес 1 шт.	№ групп и колич. в них					Всего	
								12						
250508	M6x1. кл.2	10 ^{-0,24}	5	11,1	10,5	ст. авт. 12	0,0032	5						5
250509	1M6x0,75-D	10 ^{-0,24}	5	11,1	10,5	ст. авт. 12	0,0032	5						5
250510	M8x1,25 кл.2	14 ^{-0,24}	6	15,6	13,5	ст. авт. 12	0,0043	2						2
250513	1M10x1-D	17 ^{-0,24}	8	19	18	ст. авт. 12	0,0115	1						1
250515	1M12x1,25-D	19 ^{-0,28}	10	21,3	19,5	ст. авт. 12	0,0254	1						1

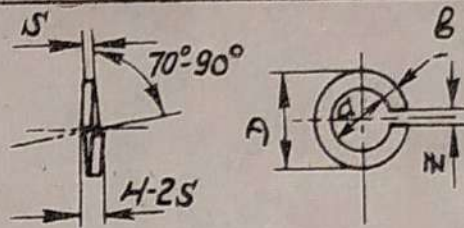
Г 71

Шайбы
штампованные

ОСТ-148

№ № Нормали	d	D	S	Матер.	Вес 1 шт. в кг.	№ груп. и колич. в них					Всего
						12					
252005	9	18	1,5	Ст. 10	0,0022	1					1

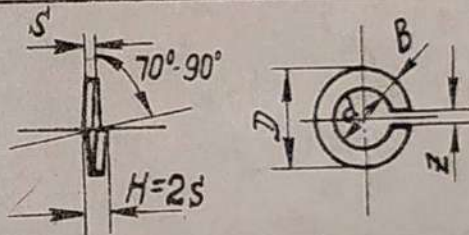
Г 71

Шайбы
пружинные
(Гровера)
облегченные

ОСТ-26042

№ № Нормали	Диаметр резьбы болта	d	D	B	S	Z	Матер.	Вес 1 шт.	№ гр. и колич. в них					Всего
									11	12				
252156	10	10,5	16,5	2	3	1,0	Ст. 65Г	0,004	1					1

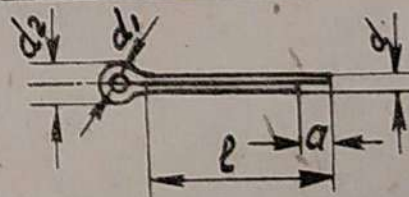
Г 71

Шайбы
пружинные
(Гровера)
нормальные

ОСТ-26042

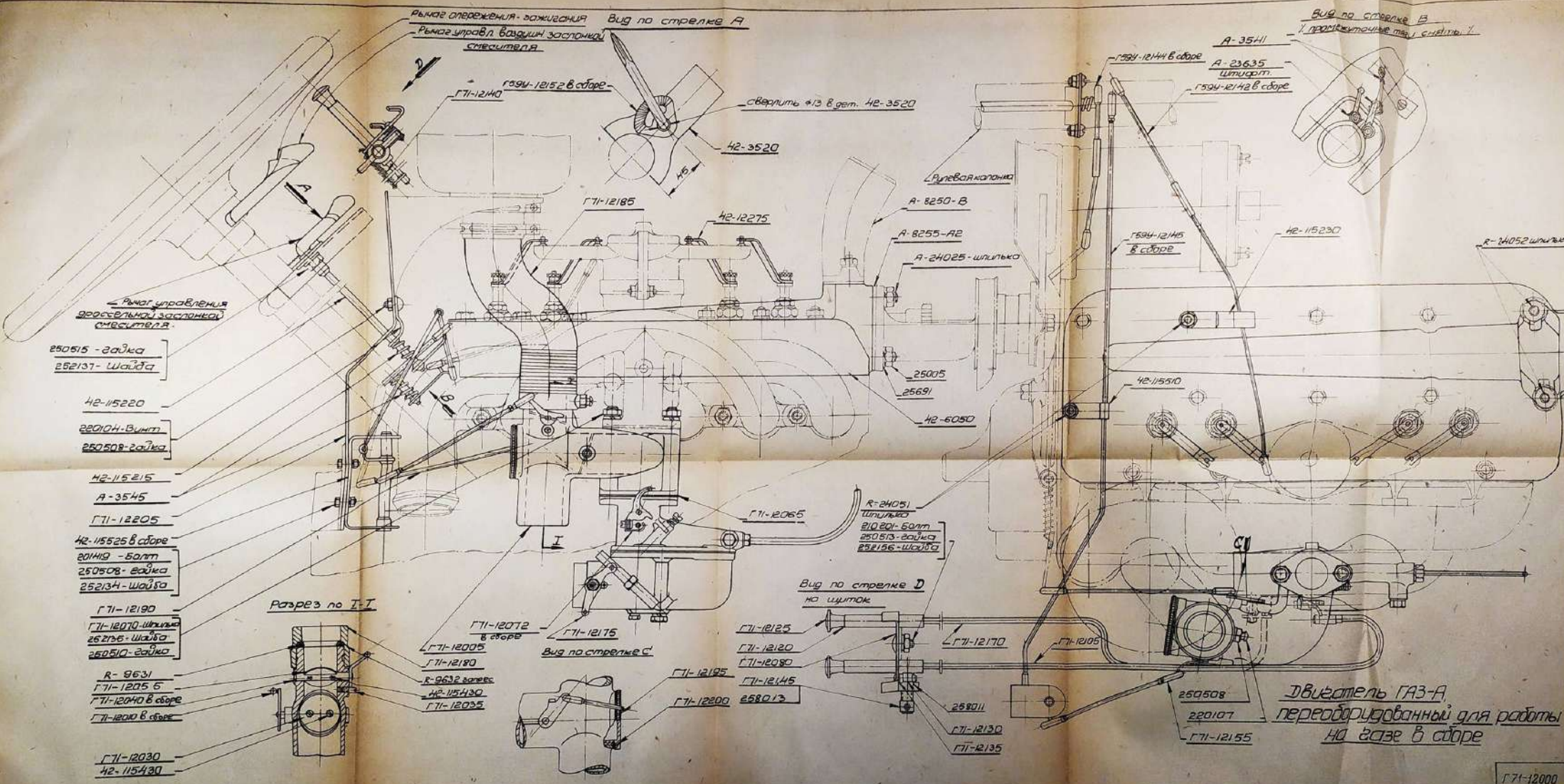
№ № Нормали	Диаметр резьбы болта	d	D	B	S	Z	Матер.	Вес 1 шт. в кг.	№ груп. и колич. в них					Всего
									12					
252134	6	6,5	10,5	2	2	0,6	Ст. 65Г	0,0008	2					2
252135	8	8,5	13,1	2,5	2,5	0,8	Ст. 65Г	0,0016	2					2
252137	12	12,5	20,5	4	4	1,0	Ст. 65Г	0,0063	1					1

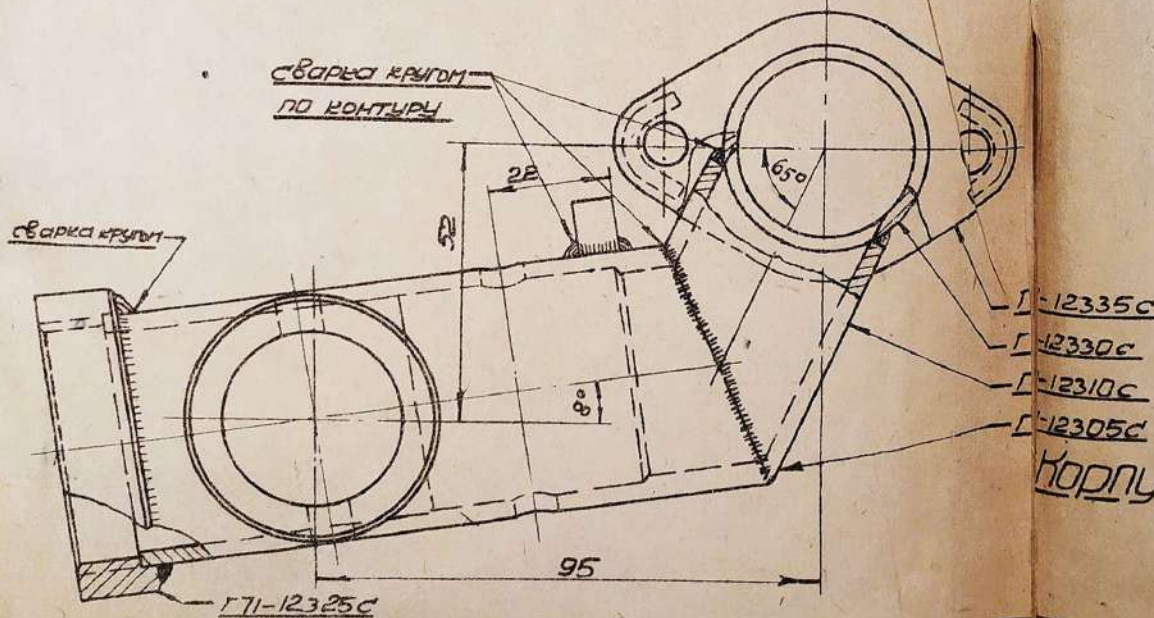
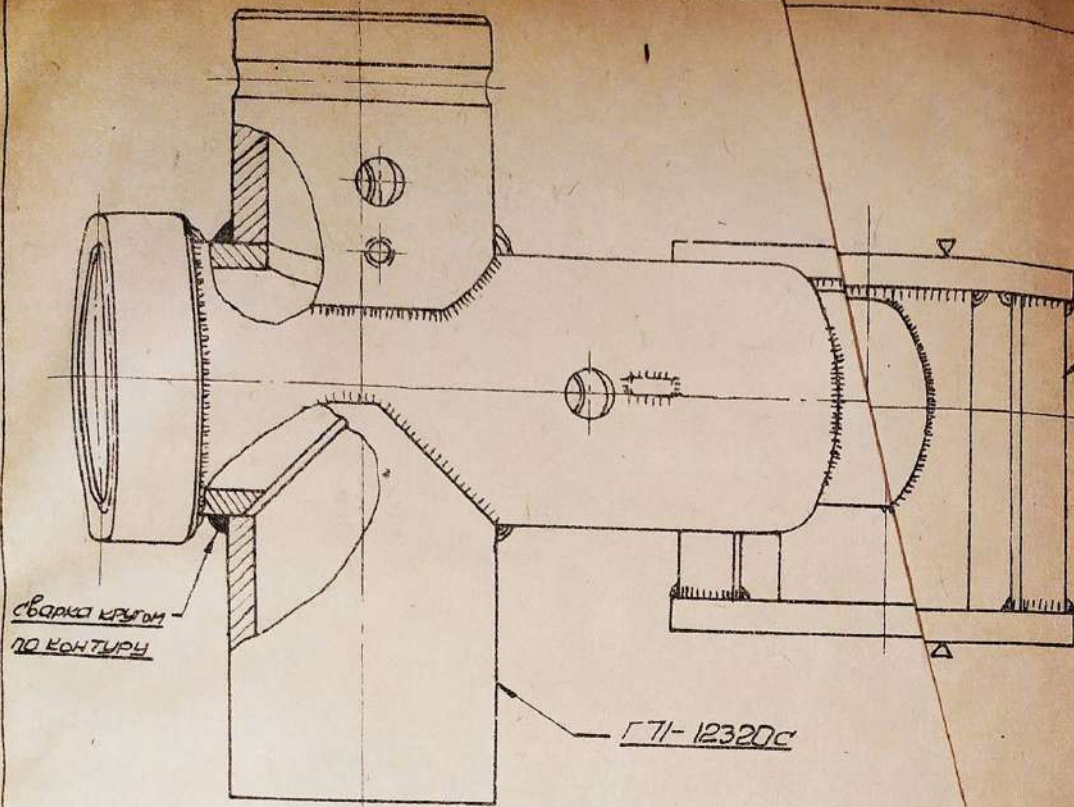
Г 71

Шплицты
разводные

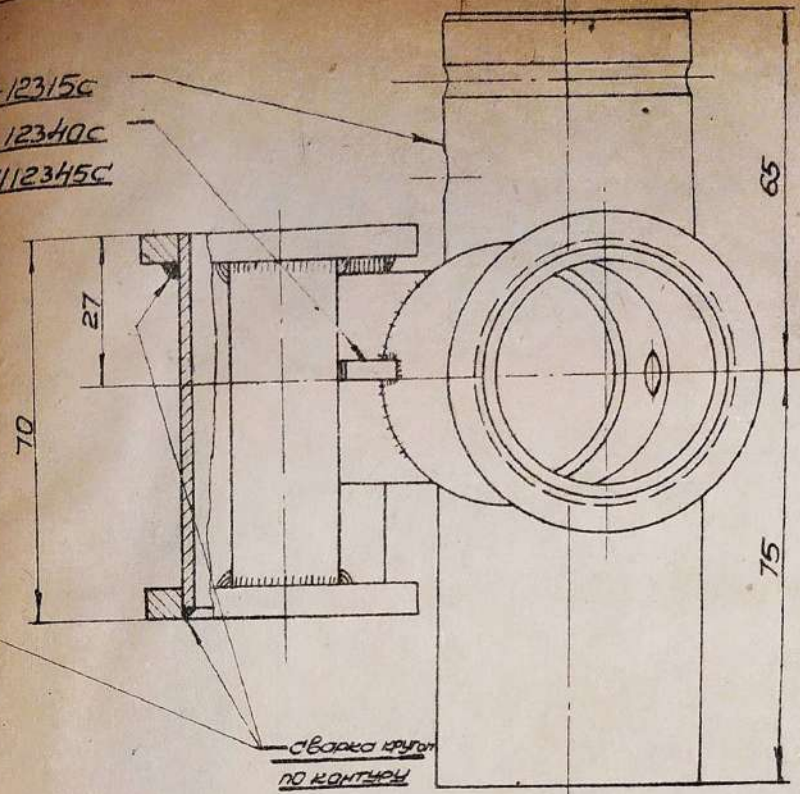
ОСТ-150

№ № Нормалей	Номинальн. диаметр отверстия	d	l	d ₁	d ₂	a	Матер.	Вес 1 шт. в кг.	№ груп. и колич. в них					Всего
									12					
258011	2	1,8 ^{а1}	10	2,5	4,2	2	Ст. 10		1					1
258013	2	1,8 ^{а1}	15	2,5	4,2	2	Ст. 10		2					2
258024	2,5	2,2 ^{а1}	15	3	5,2	3	Ст. 10		1					1





Г 71-12315С
 Г 71-12340С
 Г 71-12345С



1. Сварочные швы тщательно зачистить.
2. Испытать на герметичность воздухом под давлением 1 кг/см^2

Кол. на маш. 1

Г 71-12300С

Корпус смесителя сварной в сборе