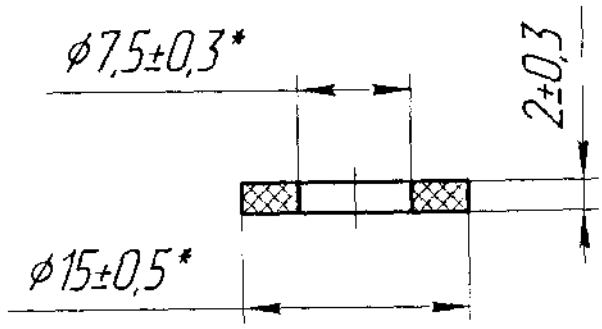
345-42-1



1. *Размеры обеспеч. инстр.
2. Маркировать на бирке.
3. Остальные ТТ по ТУ 005216-75 на изделия кода 25.3113.

1. *Dimensions are ensured by tool.
2. Mark on the tag.
3. Other TT are as per ТУ 005216-75 for unit code 25.3113.

5	-	2001-298		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-42-1

RING

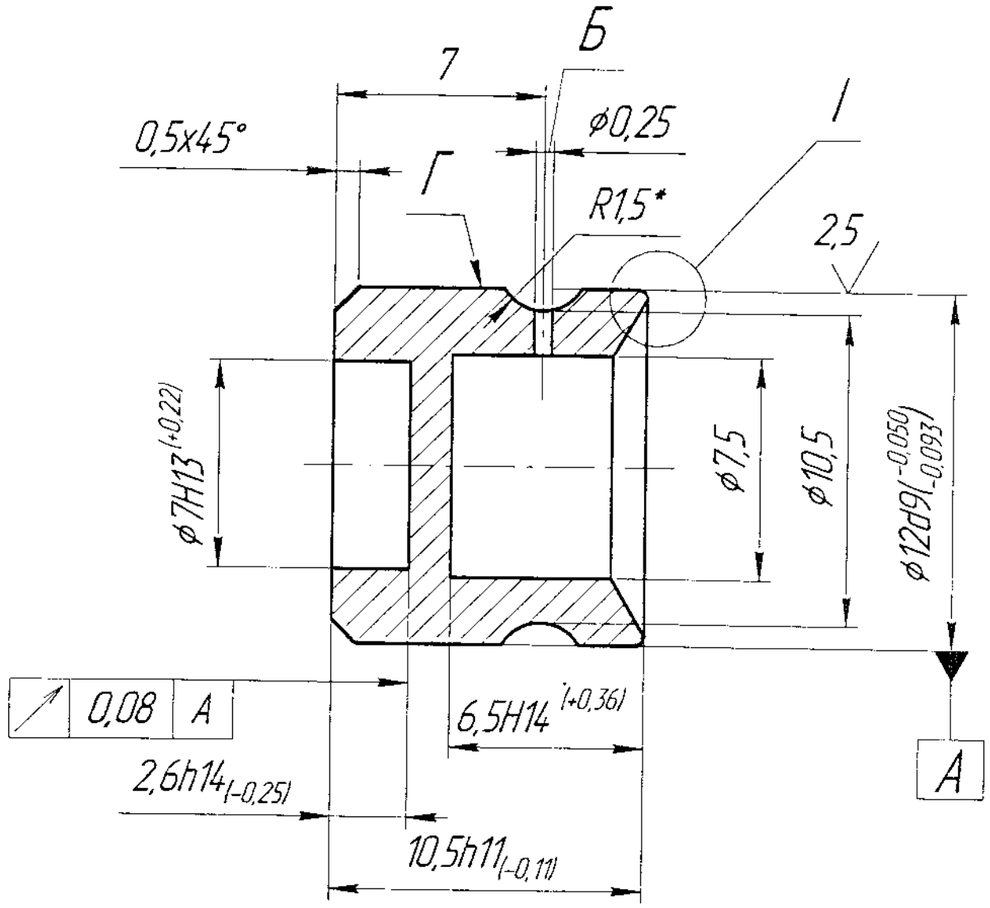
Кольцо

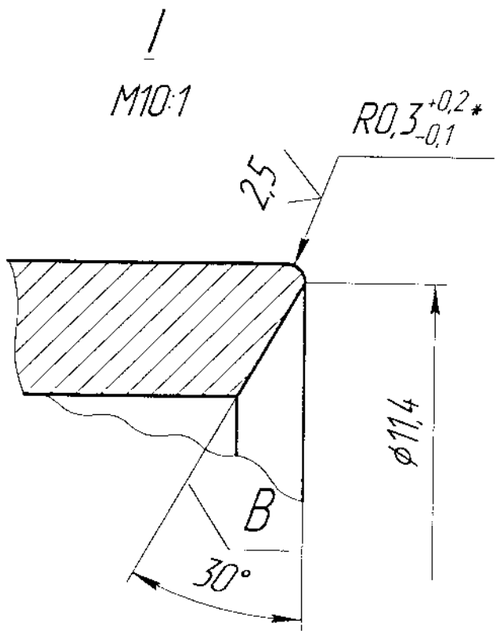
Rubber

Резина ИРП-1287 ТУ 005216-75

Лит.	Масса	Масштаб
Б	Weight 0,0005	Scale 2:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

Р 6/93





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. На поверхности В царапины, поперечные риски, забоины не допускаются.
3. Отверстие Б подвергнуть гидравлическому контролю методом истечения согласно ОС-42-1.
4. Допускается продольная риска от выхода резца на поверхности Г.
5. Клеймить окончательную приемку на бирке.
6. *Размеры обеспеч. инстр.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are: H14, h14, ± IT14/2.
2. Scratches, cross marks, nicks are not permitted on surface B.
3. Hydraulic testing is carried out for hole Б by method of flow according to OC-42-1
4. Longitudinal tool marks are permitted on surface Г.
5. Put final acceptance stamp on tag.
6. *Dimensions are ensured by tool.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	нов	86-328		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-43-1

NOZZLE - PISTON
Поршень-жиклер

GOST
ДІТ ГОСТ 4784-74

Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0016	Scale 5:1
Лист	Листов 1	
Sheet 6/94	Sheets	

Инв. № подл. 44788 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

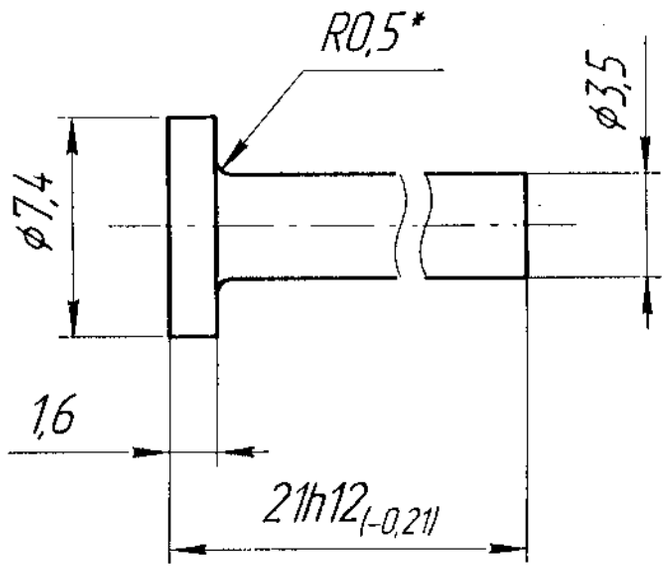
345-44

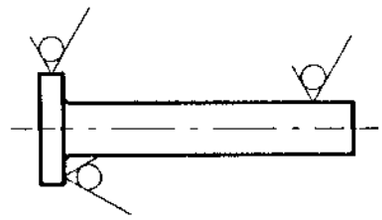
20

version

Вариант

М2:1





1. Неуказанные предельные отклонения валов по h14.
2. *Размер обеспеч. инструментом.
3. Заменитель материала Проволока АД1 3 ГОСТ 14838-78
4. Клеймить окончательную приемку на бирке.

1. Unspecified limit deviations of shafts are as per h14.
2. *Dimension is ensured by tool.
3. Alternate material is wire АД1 3 Gost 14838-78.
4. Put final acceptance stamp on tag.

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
				44777

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
7	-	86-492		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-44

ROD

Шток

GOST

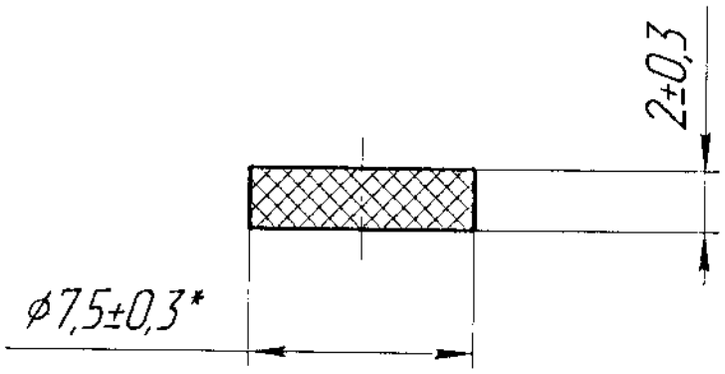
Д1Т ГОСТ 4784-74

Лит.	Масса	Масштаб
А	Weight 0,0007	Scale 4:1

Лист	Листов
Sheet 6	Sheets 1

Формат А1

345-45-1



1. *Размер обеспеч. инстр.
2. Маркировать на бирке.
3. Остальные ТТ по ТУ 005216-75 на изделия кода 25.3161.

1. *Dimensions are ensured by tool.
2. Mark on the tag.
3. Other TT are as per ТУ 005216-75 for unit code 25.3161.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5	–	2001-298		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

Инв. № подл. 44789 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Подп. и дата

345-45-1

WASHER

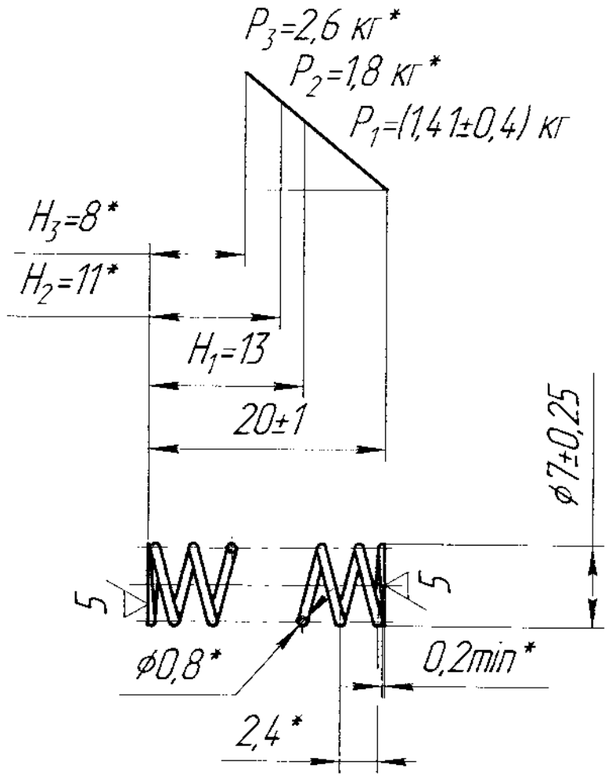
Шайба

Rubber

Резина ИРП-1287 ТУ 005216-75

Лит.	Масса	Масштаб
Б	Weight 0,0002	Scale 4:1
Лист	Листов 1	
Sheet F	Sheets 1	

345-46



1. Spring winding direction - right.
2. n = 8.
3. n1 = 10 ± 0.5.
4. Non-perpendicularity of endface of planes with spring generatrix is maximum 1 mm.
5. Supporting surface of extreme coils is minimum 0.75 of circumfrance length.
6. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 6 micron as per ИЛ-749-88 with removal of acid brittleness.
7. *Dimensions and parameters are given for reference.
8. Put final acceptance stamp on tag.
9.In tropical version of coating cadmium plating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-569-84 with removal of acid brittleness.

1. Направление навивки пружины – правое.
2. n=8.
3. n_1=10±0,5.
4. Неперпендикулярность торцевых плоскостей к образующей пружины не более 1 мм.
5. Опорная поверхн. крайних витков не менее 0,75 длины окружности.
6. Покрытие Ц 6. хр по ИЛ-749-88 с удалением водородной хрупкости.
7. *Размеры и параметры для справок.
8. Клеймить окончательную приемку на бирке.
9. В тропическом исполнении покрытие Кд 9. хр по ИЛ-569-84 с удалением водородной хрупкости.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
44790				

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
10	-	2001-298		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-46

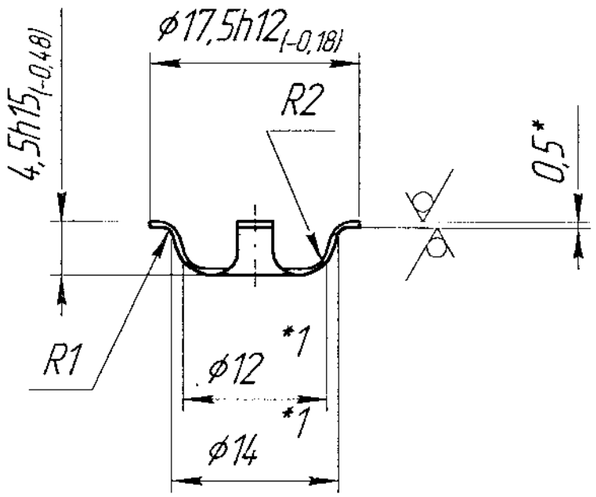
SPRING
Пружина
Wire

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0008	Scale 2:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

Проволока Б-2-0,8
GOST/ГОСТ 9389-75

345-48

80

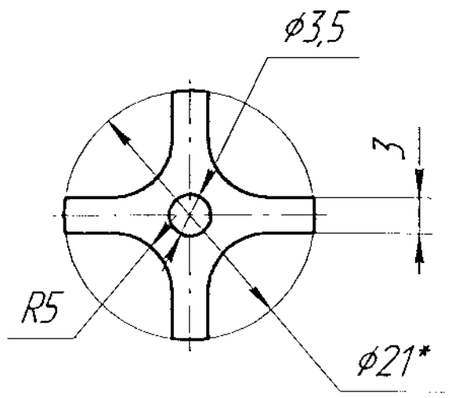


1. (80...85)HRN15. Проверять по свидетелю.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ±0,3мм.
3. Покрытие Ц 9. хр по ИЛ-749-88 с удалением водородной хрупкости.
4. *Размеры для справок.
5. *1 Размеры обеспеч. инструментом.
6. В тропическом исполнении покрытие Кд 9. хр по ИЛ-569-84 с удалением водородной хрупкости.

1. (80..85) HRN15 to be checked by the specimen.
2. Unspecified limit deviations of dimensions are ± 0.3 mm.
3. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-749-88 with removal of acid brittleness.
4. *Dimension is given for reference.
5. *1 Dimensions are ensured by tool.
6. In tropical version of coating cadmium plating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-569-84 with removal of acid brittleness.

Developed View

Развертка



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8	-	90-625		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-48

CAP

Колпачок

Лит.	Масса	Масштаб
А	Weight 0,0005	Scale 2:1

Лист | Листов 1

Strip Лента 65Г 0,5х60

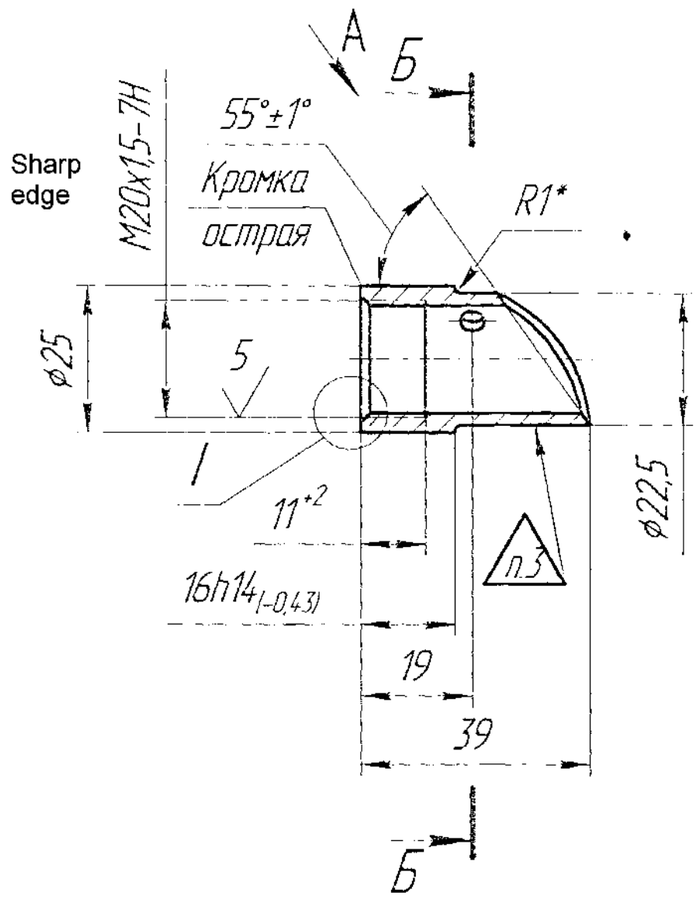
GOST ГОСТ 2283-79

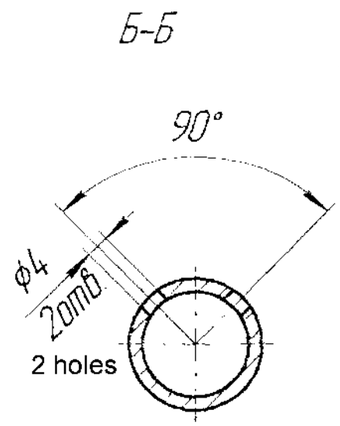
Sheet 1 Sheets

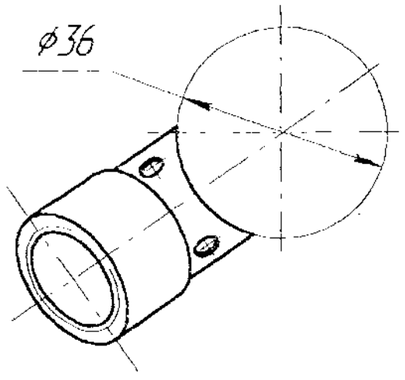
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 44791

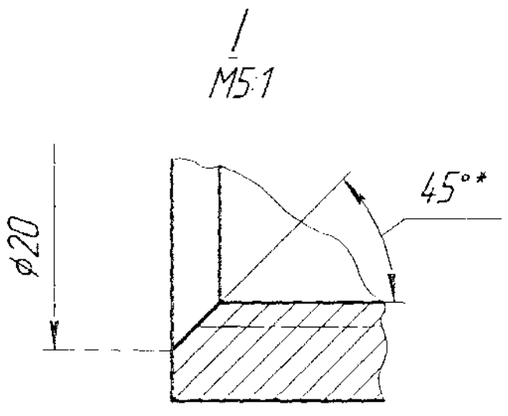
345-51

10









1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H15, h15, $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. *Размер обеспеч. инструментом.
3. Клеймить окончательную приемку электрохимическим способом по инструкции РМ-32.
   Допускается клеймить электроискровым способом.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are: H14, h14, ± IT14/2.
2. *Dimension is ensured by tool.
3. Put final acceptance stamp by electrochemical method as per instruction PM-32. Stamping is permitted by electricspark method.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
10	-	91-464		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-51

BUSH

Втулка

GOST

Round 28-В ГОСТ 2590-71

Круг 12Х18Н9Т-8 ГОСТ 5949-75

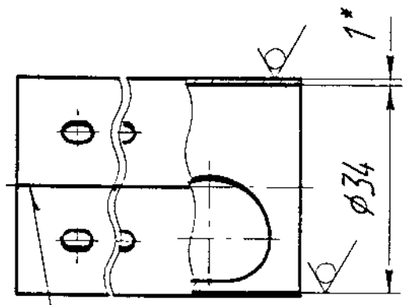
Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,034	Scale 1:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

99

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
				1830

345-52

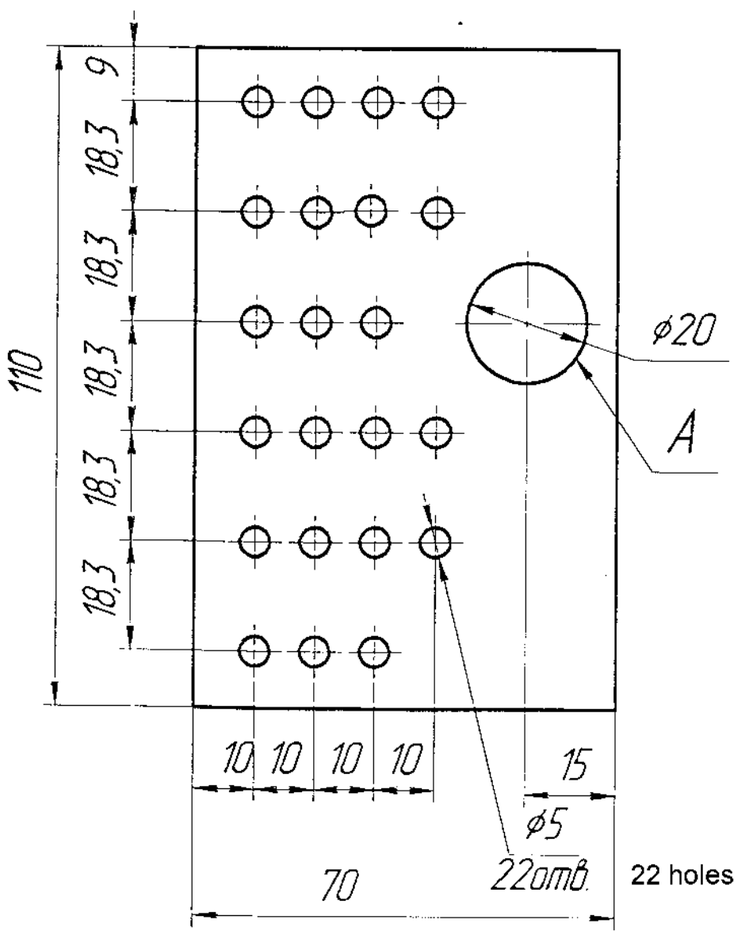
80 (√)



GOST
ГОСТ 14771-76-С2-ИНп

Developed View

Развертка



22 holes

1. Неуказанные предельные отклонения размеров ±0,3мм.
2. *Размеры для справок.
3. Положение шва относительно отверстия А произвольное.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are ±0.3mm.
2. * Dimensions for reference.
3. Seam position with respect to hole 'A' is arbitrary.

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
5	-	91-241		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-52

PIPE
Труба

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,052	Scale 1:1

Sheet GOST

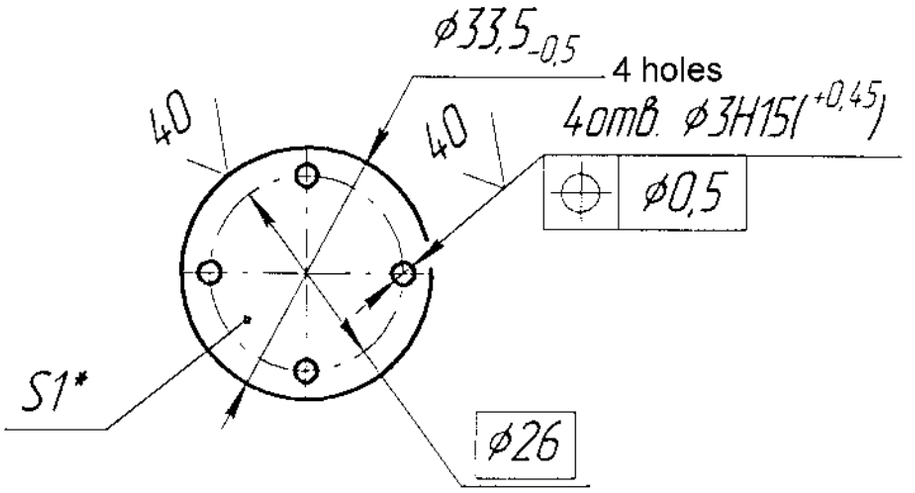
Лист БТ-ПУ-0-1х1000х2200 ГОСТ19904-90 / 12Х18Н10Т-М2а ГОСТ5582-75

Лист | Листов 1

Sheet 6 Sheets

Инв. № подл. 44792 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

345-53



*Размер для справок.

* Dimensions for reference

4	-	91-241		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Trans. & Ckd. by :
M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-53

Washer

Шайба

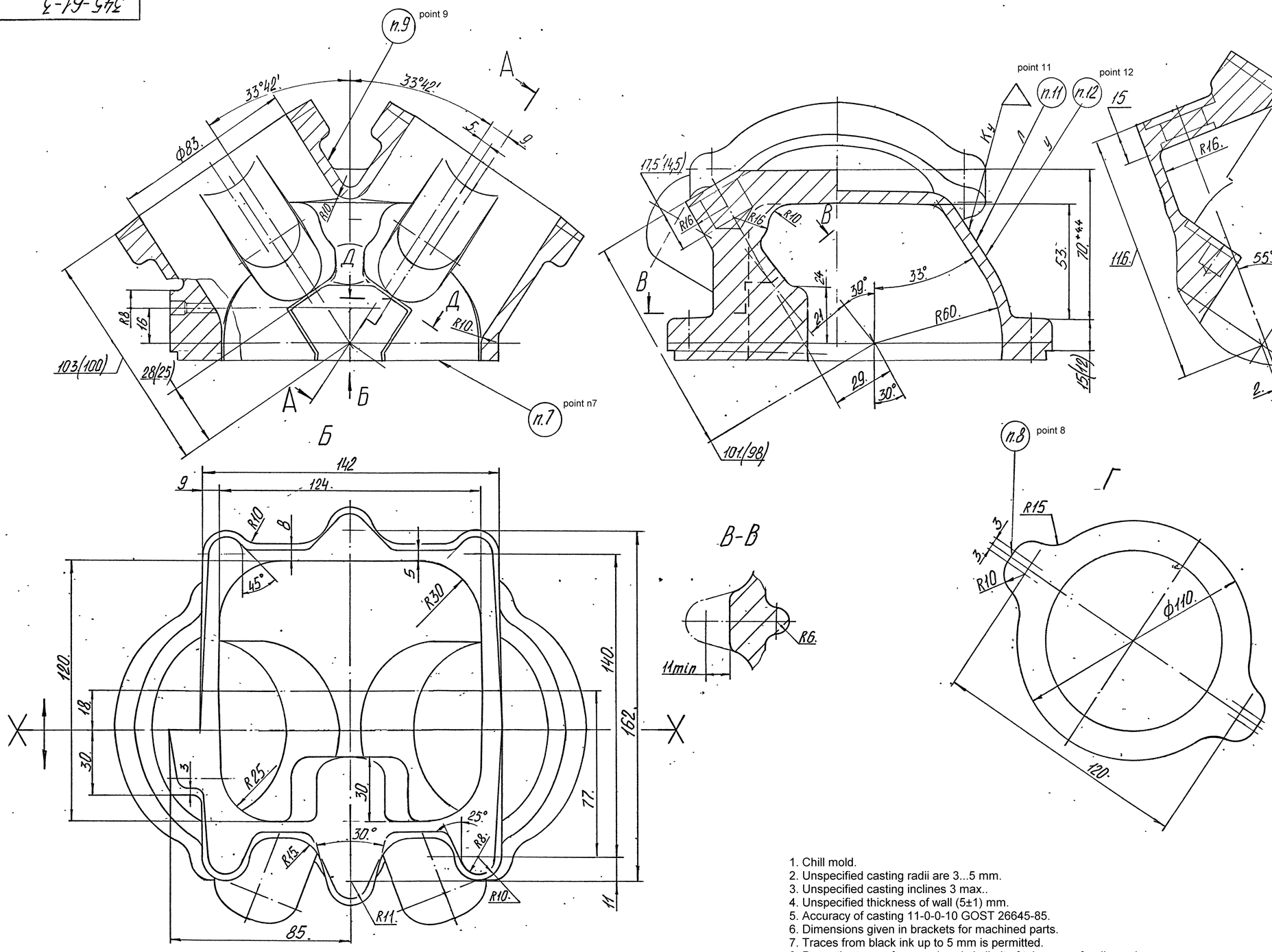
Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,006	Scale 1:1

Sheet GOST

Лист 6Т-ПУ-0-1х1000х2200 ГОСТ 19904-90 / 12Х18Н10Т-М2а ГОСТ 5582-75

Лист | Листов 1

Sheet 1 Sheets 1



1. Chill mold.
2. Unspecified casting radii are 3...5 mm.
3. Unspecified casting inclines 3 max..
4. Unspecified thickness of wall (5±1) mm.
5. Accuracy of casting 11-0-0-10 GOST 26645-85.
6. Dimensions given in brackets for machined parts.
7. Traces from black ink up to 5 mm is permitted.
8. Dress the traces from push rods in limit of tolerances for dimension.
9. Traces from joint of forms with thickness up to 5 mm and height up to 2 mm is permitted.

10. Check the internal cavity for airtightness by air with pressure 0.1...0.2 MPa (1...2 kgf/cm2) in water. Release of air is not permitted.
11. Mark the grade of material as per GOST 2171-90, No. of tool sets. Letter size 10-Пр3 GOST 26.008-85.
12. Mark the additional data according to TTM 65-78.
13. Other technical requirements are as per TTM 65-78.

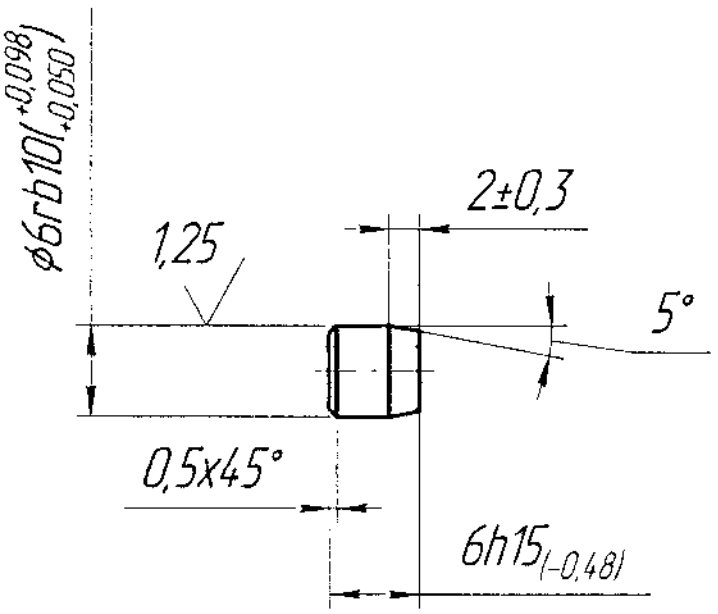
1. Литье кокильное.
2. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
3. Неуказанные литейные уклоны 3 max.
4. Неуказанные толщины стенок (5±1) мм.
5. Точность отливки 11-0-0-10 ГОСТ 26645-85.
6. Размеры в скобках для обработанной детали.
7. Допускаются следы от прибылей до 5 мм.
8. Следы от выталкивателей зачистить в пределах допуска на размер.
9. Допускаются следы по стыку формы толщиной до 2 мм, высотой до 2 мм.
10. Внутреннюю полость испытать на герметичность воздухом давлением 0,1...0,2 МПа (1...2 кгс/см^2) в воде. Пропуск воздуха не допускается.
11. Маркировать марку материала по ГОСТ 2171-90, номер комплекта оснастки. Шрифт 10-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
12. Маркировать дополнительные данные согласно ТТМ 65-78.
13. Остальные требования к отливке по ТТМ 65-78.

					345-61-3			
Изм	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	T-JOINT(Casting)	Letter	Weight	Scale
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ					Тройник (отливка)	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Authenticated by :						Лист	Листов 1	
Approved by :					GOST АК7ч(АЛ9) ГОСТ 1583-93	Sheet F-39	Sheets 49	
Engine Factory, Avadi								

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

345-62-1

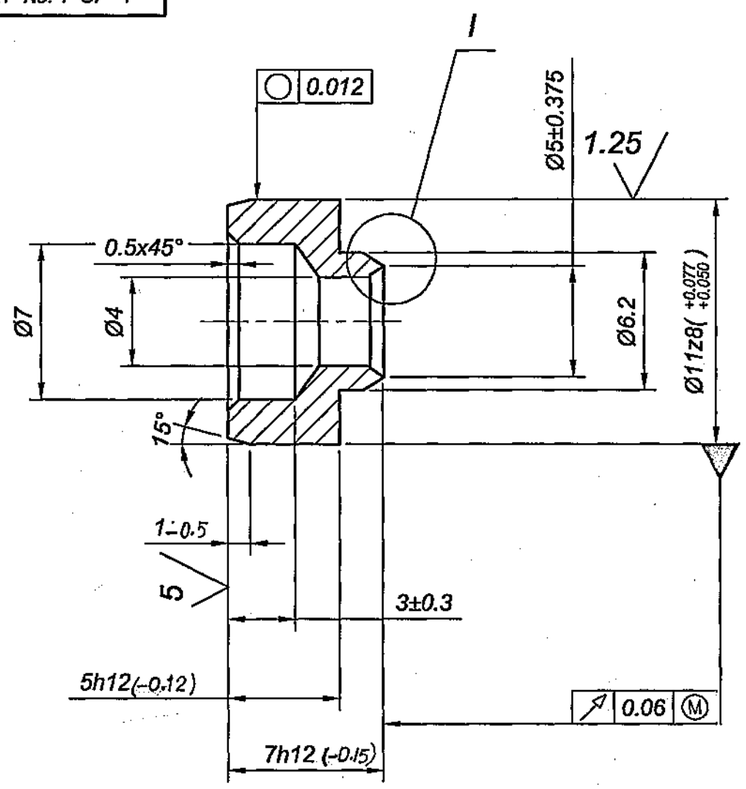
20 (√)



					345-62-1		
4	-	88-802			PLUG	Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заглушка	A	Weight 0,0005	Scale 2:1
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ					GOST	Лист	Листов 1	
Authenticated by :								
Approved by :					ДІТ ГОСТ 4784-74	Sheet 6 Sheets		
Engine Factory, Avadi								

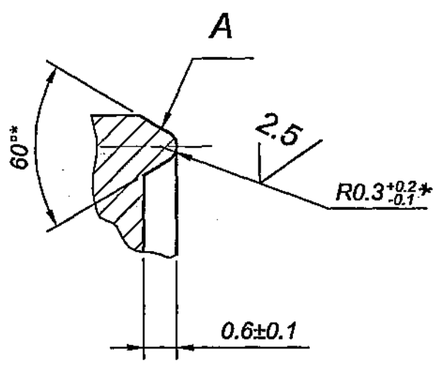
DRAWING NUMBER
345-71

SHEET No. 1 OF 1



I

M10:1



10

1. Unspecified limit deviations of dimensions are H14, h14.
2. Coating to be carried out with a thickness of cadmium - 3microns, chromium-1micron as per instruction ИП-569-84. Absence of coating is allowed on internal surfaces.
3. Scratches, cross marks and nicks are not allowed on surface A.
4. *Dimensions are ensured by tool.
5. Put final acceptance stamp on tag.

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION.

EST. WT. (Kg) 0.0025

TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT-SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

DRN	
CHD	
APPD	
DATE	09.5.07
SCALE:- 4:1	
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS : 2102 - 69	
ALL THREADS TO CONFORM TO	

MATERIAL :- Steel 45 GOST 1050-88

USED ON :- Cb 345-70-1

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) AVADI

TITLE :- **INSERT**

D S CAT NUMBER

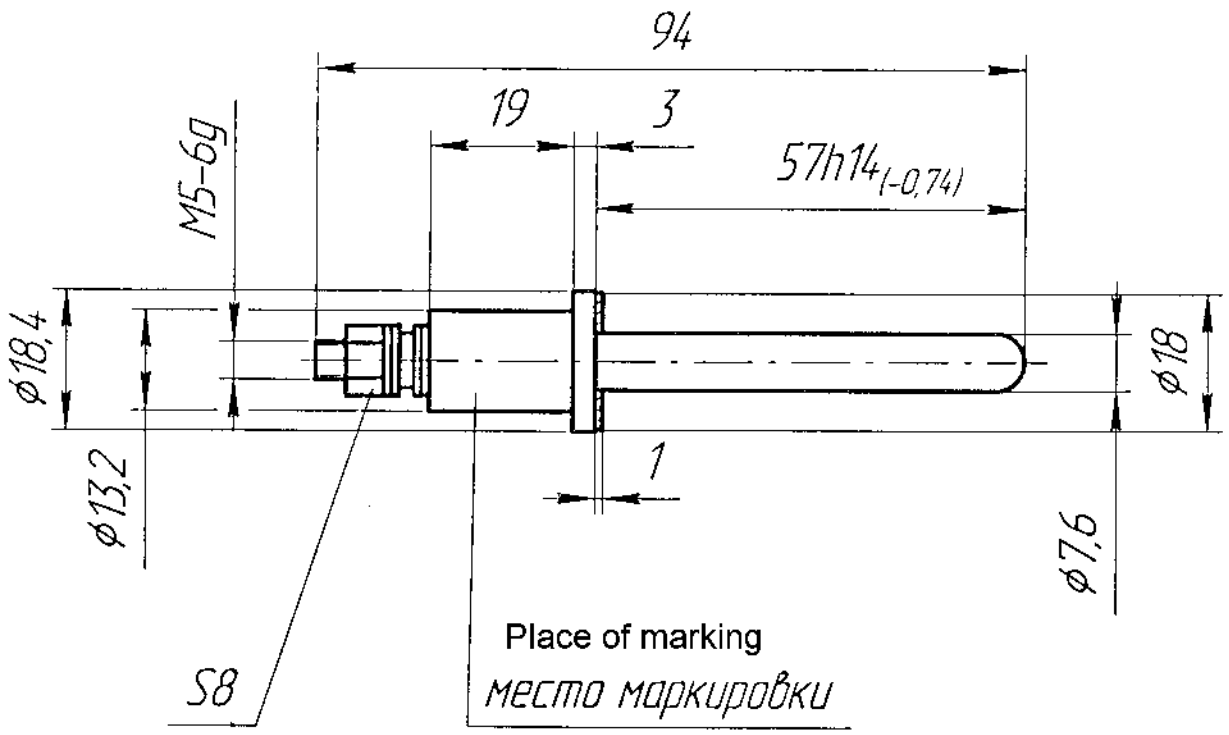
DRAWING NUMBER **345-71**

DRG. INDIANISED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE - 13

F - 6 / 103 / 106

SIZE A3

17.3740.000ГЧ



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Trans. & Ckd. by :
M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

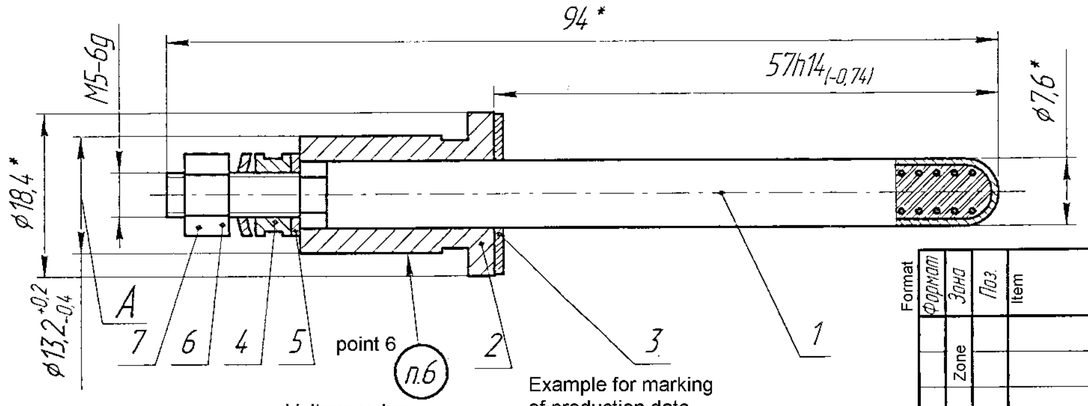
17.3740.000ГЧ

Свеча накаливания
Габаритный чертеж

HEATER PLUG
Assembly Drawing

Лит.	Масса	Масштаб
	Weight 0,042	Scale 1:1
Лист	Листов 1	
Sheet F 6/84	Sheets	

17.3740.000СБ



Type of unit Тип изделия	Voltage value Значение напряжения	Example for marking of production date Пример маркировки даты выпуска
1702.3740	19В	10-84

1.*Размеры для справок.

2.При подключении запального устройства в сеть с номинальным напряжением 19 В через 60 с сила тока должна быть 11...12 А; наружная температура кожуха через 90...100 с после включения должна быть в пределах 1040...1150 °С.

3.Герметичность соединения деталей поз. 1 и 2 проверять пневматическим давлением 1180 кПа (12 кгс/см²) в течение 25 с.

4.Момент затяжки гайки поз. 4 должен быть не менее Мкр. 1,96 Н м (0,2 кгс м) и зачеканить ее с двух сторон по проточке. Проворота гайки после зачеканки не допускается.

5.Размер А обеспечить радиальным обжатием.

6.Маркировать способом накатывания тип изделия, значение напряжения, дату выпуска, где первые две цифры указывают месяц, а две последние – год изготовления.
Шрифт ПО-2,5 по ГОСТ 2930-62 (см. таблицу).

7.Остальные технические требования по ТУ 37.0031238-84.

Format Формат	Zone Зона	Поз. Item	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty. Кол.	Remark Примечание
				Documentation		
				Документация		
				Overall drawing		
			17.3740.000ГЧ	Габаритный чертеж		
			ТУ 37.003.1238-84	Технические условия		
				Technical specifications		
			Assembly units	Сборочные единицы		
		1	Heater	Нагреватель	1	
				Parts		
				Детали		
		2	Body	Корпус	1	
		3	Packing washer	Шайба уплотнительная	1	
		4	Round nut	Гайка круглая	1	
		5	Washer	Шайба	1	
		6	Washer	Шайба	1	
		7	Nut	Гайка М5-6Н.6.016 ОСТ37001124-75	1	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

17.3740.000СБ

Свеча накаливания штифтовая
Сборочный чертеж

PIN TYPE HEATER PLUG
Assembly Drawing

Лит.	Масса Weight	Масштаб Scale
	0,042	2:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

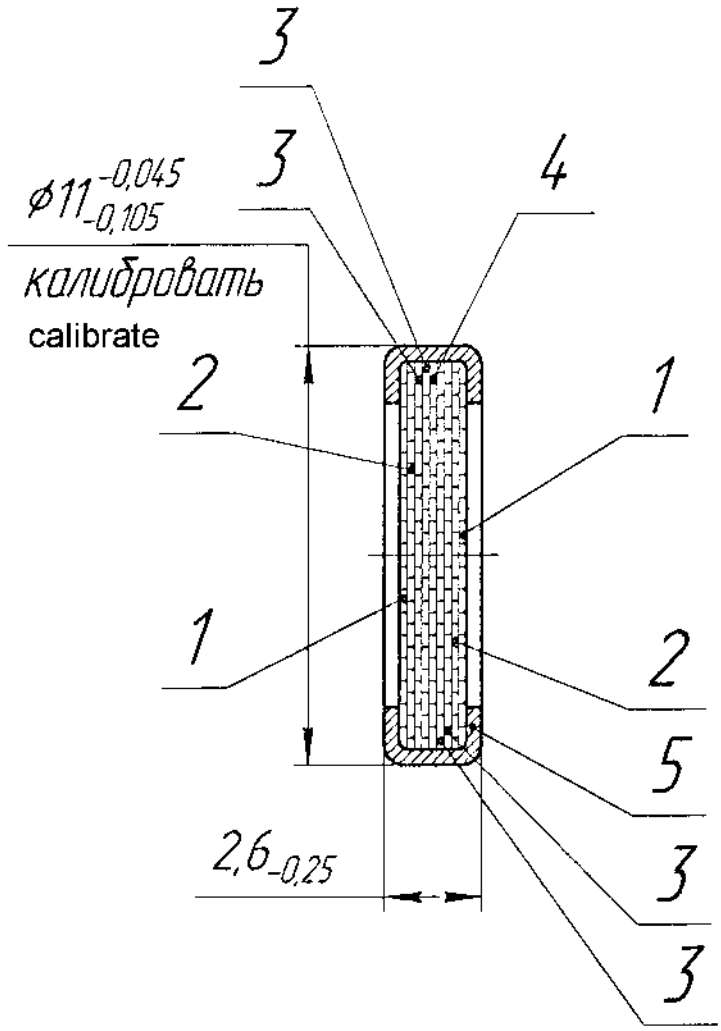
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 44903

1. *Dimensions for reference.
2. When primer (fuse) device is switched on with a nominal voltage of 19 V, for 60 seconds with strength of current 11...12 A; external temperature of housing after 90...100 seconds from the switching - on should be within the limits of 1040..1150°C.
3. The airtightness of joints of parts items 1 and 2 should be checked at pneumatic pressure of 1180 kPa (12 kgf/cm2) for 25 seconds.
4. Tightening torque of nut (item 4) should be minimum Mkp 1.96 N m (0.2 kgf m) and it should be caulked from two sides as per turn. Rotation of nut is not allowed after caulking.
5. Dimension A is ensured by compressing radially .
6. The unit type, voltage value, production date, should be marked by rolling method, where first two digits specify the month and two last digits specify the year of manufacturing,Font size ПО - 2.5 as per GOST 2930-62 (refer table).
7. Other technical requirements are as per TY 37.0031238-84.

Format Формат	Zone Зона	Item Поз.	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty. Кол.	Remark Примечание
				Documentation		
				Документация		
				Assembly Drawing		
A4			236-1112208 СБ	Сборочный чертеж		
				Parts		
				Детали		
Б4		1	236-1112212 Mesh	Сетка №04 ГОСТ 3924-74, $\phi 10_{-0.36}$	2	
Б4		2	236-1112214 Semitombac mesh	Сетка полутомпаковая 018	2	
			GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
Б4		3	236-1112216 Semitombac mesh	Сетка полутомпаковая 01	4	
			GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
Б4		4	236-1112218	Сетка из фосфористой бронзы 004	1	
			Phosphorous bronze mesh GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
A4		5	236-1112222 Housing	Обойма	1	
			Note : Б.Ч. = without drawing			

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	INJECTOR FILTER			
					236-1112208			
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ					Фильтр форсунки	Letter Лит.	Sheet Лист	Sheets Листов
Authenticated by :						Б		1
Approved by :						F 6/80		
Engine Factory, Avadi								

236-1112208 СБ



1. Деталь поз.5 завальцевать, края сетки не должны выступать из под обоймы.
2. Остальные технические требования по ТУ 37.318.027-78.

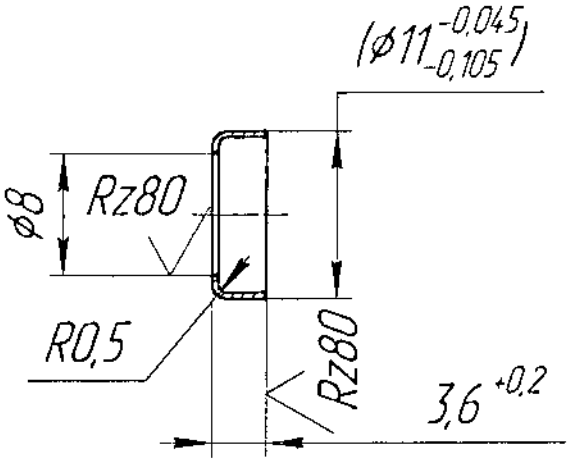
1. Flare part item 5, mesh edges should not project from the holder.
2. Other technical requirements are as per TY 37.318.027-78.

					236-1112208 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фильтр форсунки Сборочный чертеж	Лит. Б	Масса Weight 0,002	Масштаб Scale 5:1
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ						Лист	Листов 1
Authenticated by :					INJECTOR FILTER Assembly Drawing	Sheet 1	Sheets 1
Approved by :							
Engine Factory, Avadi							

Format Формат	Zone Зона	Item Поз.	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty. Кол.	Remark Примечание
				Documentation		
				Документация		
				Assembly Drawing		
A4			236-1112208 СБ	Сборочный чертеж		
				Parts		
				Детали		
Б4		1	236-1112212 Mesh	Сетка №04 ГОСТ 3924-74, $\phi 10_{-0.36}$	2	
Б4		2	236-1112214 Semitombac mesh	Сетка полутомпаковая 018	2	
			GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
Б4		3	236-1112216 Semitombac mesh	Сетка полутомпаковая 01	4	
			GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
Б4		4	236-1112218	Сетка из фосфористой бронзы 004	1	
			Phosphorous bronze mesh GOST	ГОСТ 6613-73, $\phi 10_{-0.36}$		
A4		5	236-1112222 Housing	Обойма	1	
			Note : Б.Ч. = without drawing			

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	INJECTOR FILTER			
					236-1112208			
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ					Фильтр форсунки	Letter Лит.	Sheet Лист	Sheets Листов
Authenticated by :						Б		1
Approved by :						F 6/80		
Engine Factory, Avadi								

236-1112222



1. Отжечь.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОН 025 202-66.
3. Размер в скобках – после сборки.
4. Остальные технические требования по ТУ 37.318.027-78.

1. Anneal.
2. Unspecified limit deviations of dimensions are as per instruction OH 025 202-66.
3. Dimension in bracket - after assembly.
4. Other technical requirements are as per TY 37.318.027-78.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ				
Authenticated by :				
Approved by :				
Engine Factory, Avadi				

236-1112222

HOUSING

Обойма

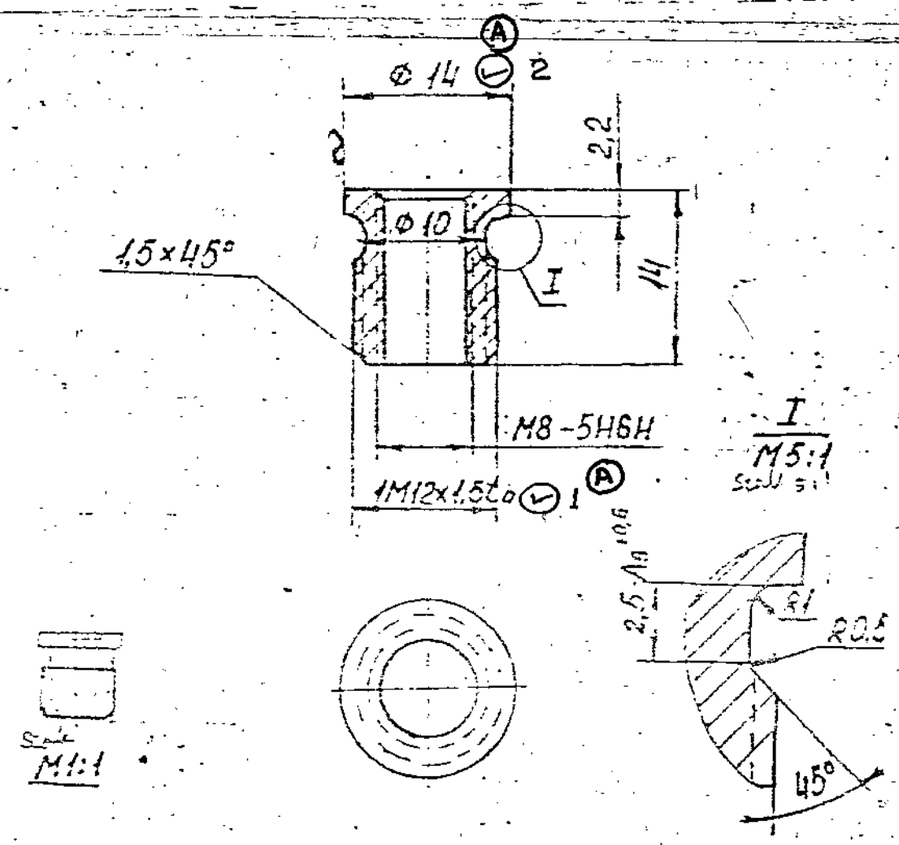
Strip

Лента ДНМ 0,40 Л63

GOST ГОСТ 2208-75

Лит.	Масса Weight	Масштаб Scale
Б	0,002	2:1
Лист Sheet 6	Листов Sheets 82	

306-129



ALTERNATE MATERIAL :- STEEL GRADES 40 AND 50 GOST 1050-74.

DIMENSIONS WITH UNSPECIFIED TOLERANCES SHOULD BE MAINTAINED ACCORDING TO ACCURACY CLASS 7, OST 1010.

SHARP EDGES SHOULD BE BLUNTED.

COATING :- CHEMICAL OXIDIZING, OIL FINISHING.

TECHNICAL REQUIREMENTS FOR THREAD SHOULD BE AS PER STANDARD 82021-00.

Ⓐ REPAIR SIZE DIMENSIONS ARE ADDED WHERE INDICATED THIS ✓ AND BASED ON LETTER No:82847/OH/QAD/ED DT: 13.1.95.

Sl.No	R1	REMARKS
✓ 1	1M 14 x 1.5 to	1. MARK REPAIR SIZE CATAGORY R1
✓ 2	Ø 15	2. ALL OTHER SIZES, SURFACE FINISH MATERIAL AND TECHNICAL REQUIREMENTS ARE SAME.

Заменитель материала сталь марок 40 и 50 ГОСТ 1050-74.
Размеры без допусков выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.
Острые кромки затупить.
Покрытие Хим. Окс. прм.
Технические требования на резьбу выполнять по нормали 82021-00.

* СБ 3311-05-1

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H/S P BEFORE BULK PRODUCTION

EST. WT. 0,0055 Kg

TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS ⊥⊥ (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT SIDE & INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS
A	20-5-95	REPAIR SIZES ADDED

DRN	G. Ramaprasad
CHD.	
TCD	
APPD	
DATE	23-3-88
SCALE:-	2 : 1
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS:2102-69	
ALL THREADS TO CONFORM TO	

MATERIAL 14,5 GOST 7417-75 ROUND BAR 45 GOST 1051-73

USED ON СБ 306-01-20 * СБ 306-02-20

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE(HEAVY VEHICLES) AVADI

TITLE BUSH

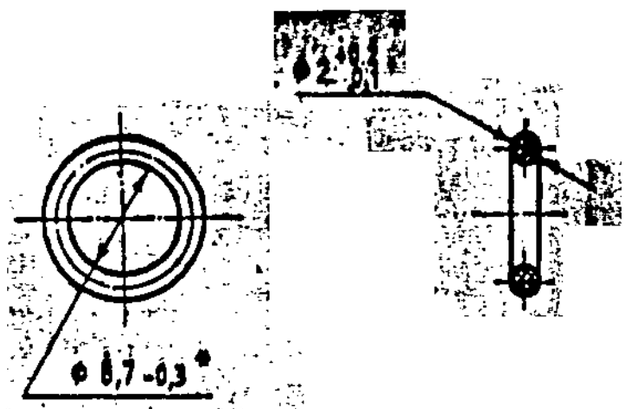
D S CAT NUMBER

DRAWING NUMBER 306-129

SIZE A3

ORG. INDIANISED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE No. 6-1-10-109

DRAWING NUMBER
327-178



1. * DIMENSION SHOULD BE ENSURED BY TOOL.
2. TO BE MARKED ON A TAG.
3. TO BE MANUFACTURED AS PER T III H. 186 GOST 13152-69.
4. THE REST OF THE REQUIREMENTS IN ACCORDANCE WITH SPECIFICATION TY 005216-75.

EXPLANATORY NOTE:

Material Quoted: Rubber UPII 1287 TY 005216-75.
UPII 1287 : Rubber grade.

PROPERTIES:

1. Working medium = Air, Nitrogen with fuel vapour.
2. Operating temperature = From minus 20 to 250 °c
3. Rupture strength = 120 Kgf/cm² (min)
4. Elongation at rupture = 120 % (min)
5. Residual elongation after rupture = 10 % (max)
6. Hardness according to TMP device (TM-2) arbitary unit % = 70 to 82
7. Density (Deviation Limit ±0.05) = 2.10 g/cm³
8. Operating pressure = ≤ 50 Kgf/cm²

KVD NO 78509

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION

EST. WT. 0.00029 kg.

TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

DRN	[illegible]
CHD	[illegible]
TCD	[illegible]
APPD	[illegible]
DATE	29-5-89
SCALE:- 2:1	
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS:2102-69	
ALL THREADS TO CONFORM TO	

MATERIAL:- RUBBER UPII-1287 TY 005216-75

USED ON: C6 327-145-10, C6 327-145-15

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE(HEAVY VEHICLES) AVADI

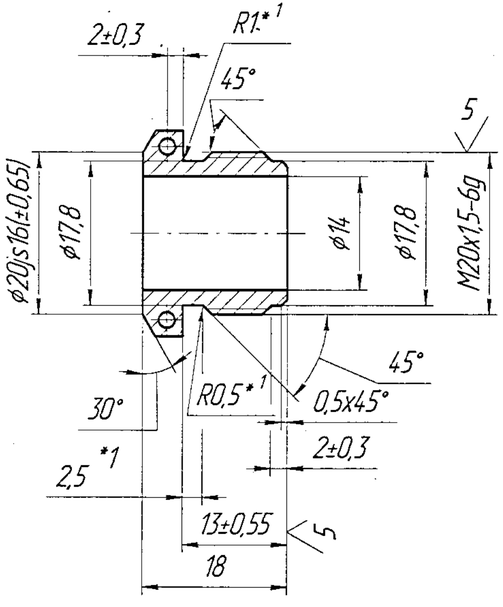
TITLE: PACKING RING

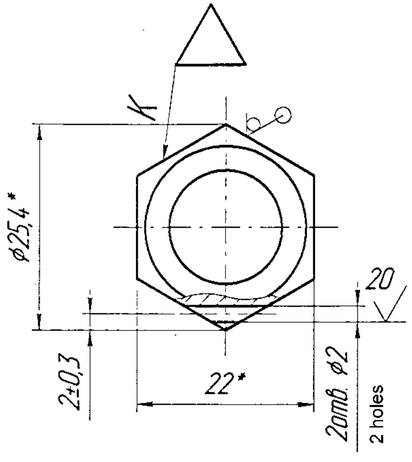
D S CAT NUMBER

DRAWING NUMBER 327-178

SIZE A3

345-11





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14.
2. Допускается обточка граней шестигранника до ø24,8 мм.
3. Покрытие М9. по ИЛ-706-87.
4. * Размеры для справок.
5. *1 Размеры обеспеч. инструментом.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are H14, h14.
2. It is permitted to turn the endface of hexahedron upto dia. 24.8 mm.
3. Coating : Copper 9 microns thick to be carried out as per ИЛ-706-87.
4. * Dimensions for reference.
5. *1 Dimensions are ensured by tool.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
8	-	88-235		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-11

NUT
Гайка
HEXAGON GOST

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,018	Scale 2:1
Лист	Листов 1	

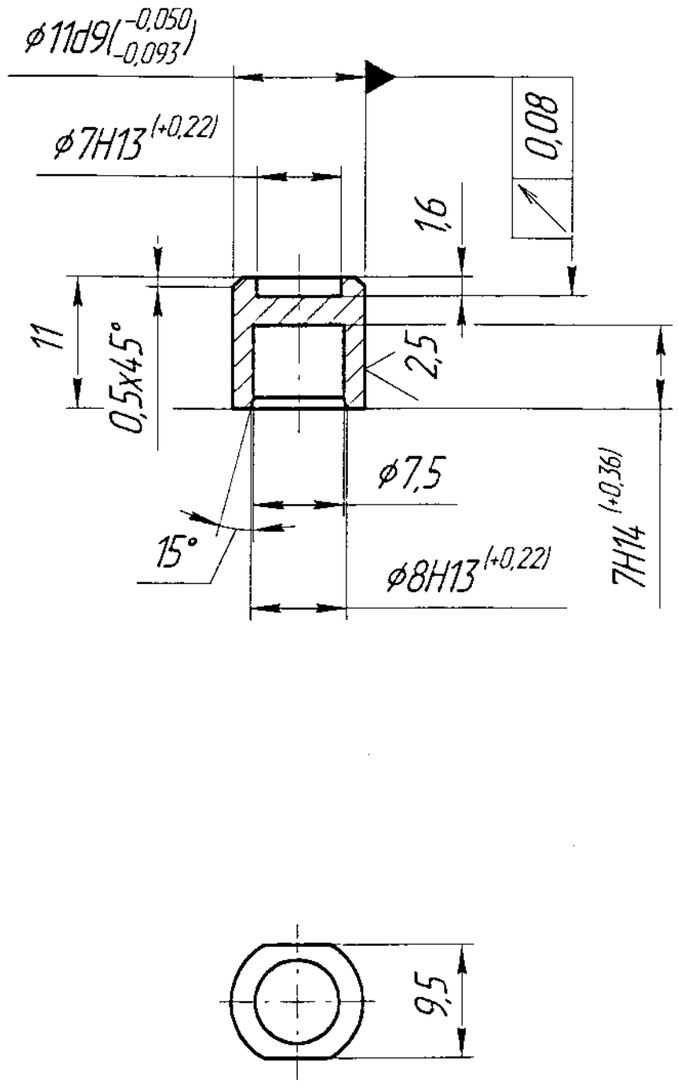
Шести- 22-h11 ГОСТ 8560-78
гранник 45-Б ГОСТ 1051-73

Sheet 6 Sheets 85

Формат А4×3

Инв. № подл. 44782 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

345-12



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. Клеймить окончательную приемку на бирке.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are : H14, h14, ± IT14/2.
2. Put final inspection stamp on tag.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
10	-	91-464		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-12

PISTON
Поршень
GOST

Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0015	Scale 2:1
Лист	Листов 1	

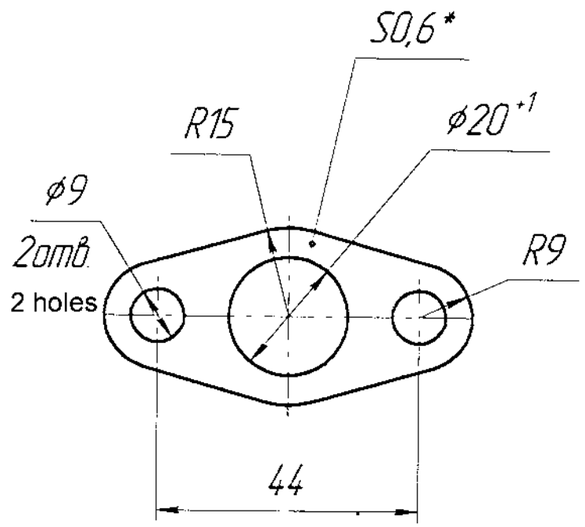
Д1Т ГОСТ 4784-74

Sheet 6 Sheets 6

Формат А3

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл. 44781

345-13



1. Неуказанные предельные отклонения размеров выполнять ±0,5мм.
2. *Размер для справок.
3. Для тропиков деталь изготавливать из паронита ПОН-БТ 0,6 ГОСТ 481-80 и маркировать желтой краской полосу на боковой поверхности готовых прокладок.

1. Carry out unspecified limit deviations of dimensions by ± 0.5 mm.
2. *Dimensions for reference.
3. For tropical use, make the part from paronite ПОН -БТ 0.6 GOST 481-80 and mark the strip on the side surface of finished gaskets with yellow paint.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
44786				

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
7	-	89-667		

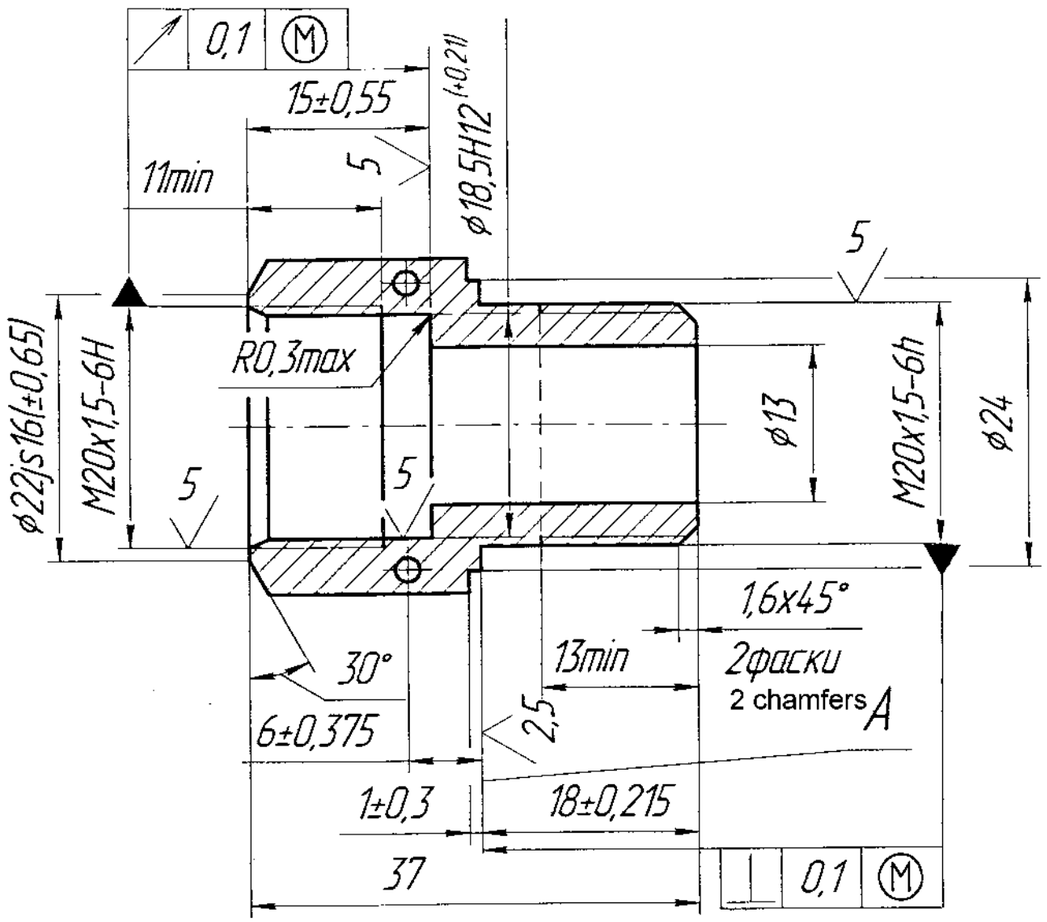
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

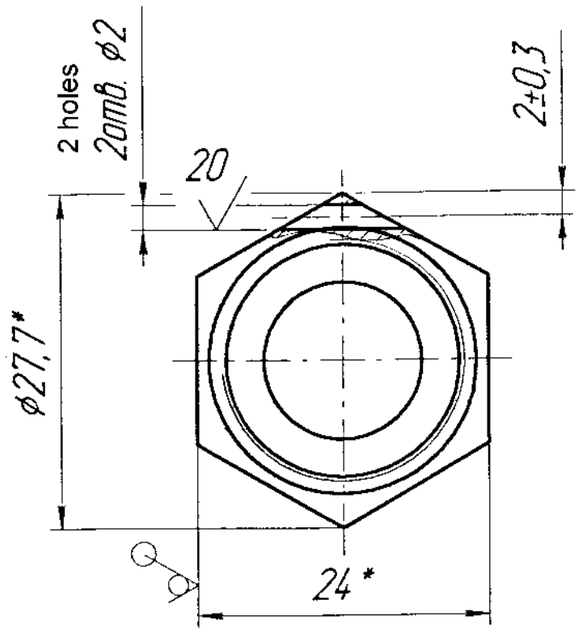
345-13

GASKET
Прокладка
Paronite GOST
Паронит ПМБ 0,6 ГОСТ 481-80

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0013	Scale 1:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

87





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14.
2. При подрезке торца А допускается врезание резца по цилиндрической поверхн. на глубину не более 0,3 мм, шириной не более 1,5 мм.
3. Допускается обточка граней шестигранника до ø27мм.
4. Покрытие М 9. по ИЛ-706-87.
5. * Размеры для справок.
6. Клеймить окончательную приемку на бирке.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are : H14, h14.
2. While facing endface A, making of thread along the cylindrical surface is permitted having depth of maximum 0.3 mm and width of maximum 1.5 mm.
3. It is permitted to turn hexahedron faces upto dia. 27mm.
4. 9 microns thick copper plating is carried out as per instruction ИЛ-706-87.
5. * Dimensions for reference.
6. Put final acceptance stamp on tag.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
9	–	88-235		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-14

PIPE UNION
Штуцер
Hexagon

Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,054	Scale 2:1
Лист	Листов 1	
Sheet	Sheets	

Шести- 24-h11 ГОСТ 8560-78
гранник 45-Б ГОСТ 1051-73

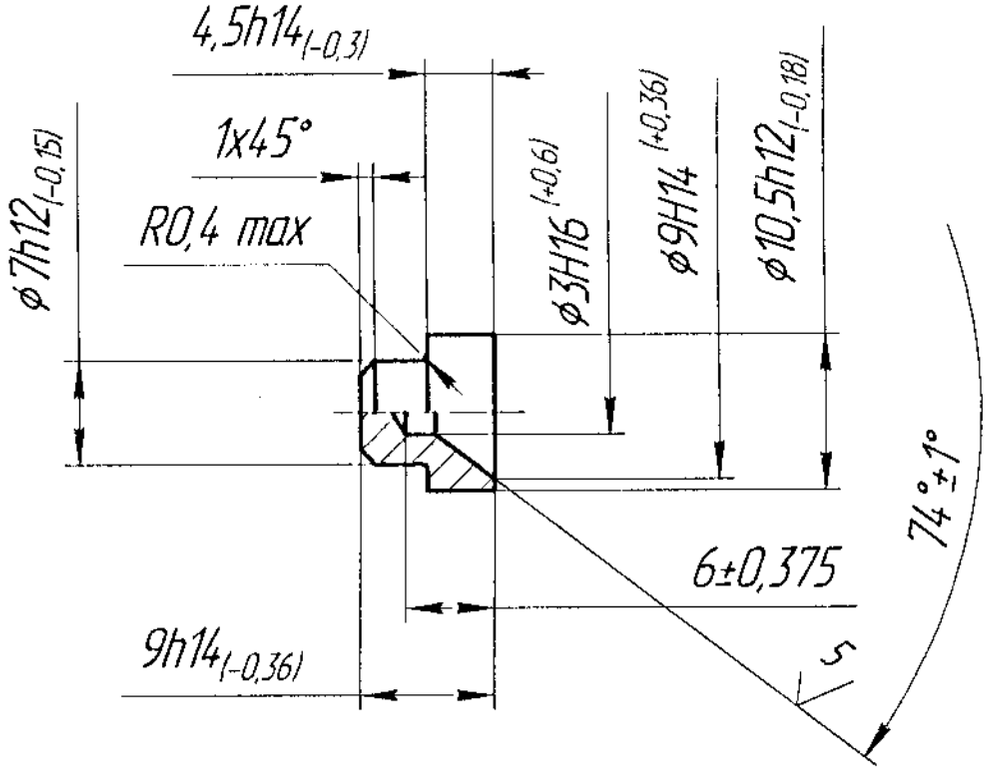
F 6/88 68

Формат А3

Инв. № подл. 44780 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

345-15

10 (V)



1. Покрытие Ц 6. хр по ИЛ-749-88 с удалением водородной хрупкости.

2. Клеймить окончательную приемку на бирке.

3. В тропическом исполнении покрытие Кд 9. хр по ИЛ-569-84 с удалением водородной хрупкости.

1. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 6 micron as per ИЛ-749-88 with removal of acid brittleness.
2. Stamp on the tag for final acceptance.
3. In tropical version of coating cadmium plating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-569-84 with removal of acid brittleness.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
9	-	90-625		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :

Engine Factory, Avadi

345-15

CAP

Колпачок

Steel 45 GOST 1050-88

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,003	Scale 2:1

Лист | Листов 1

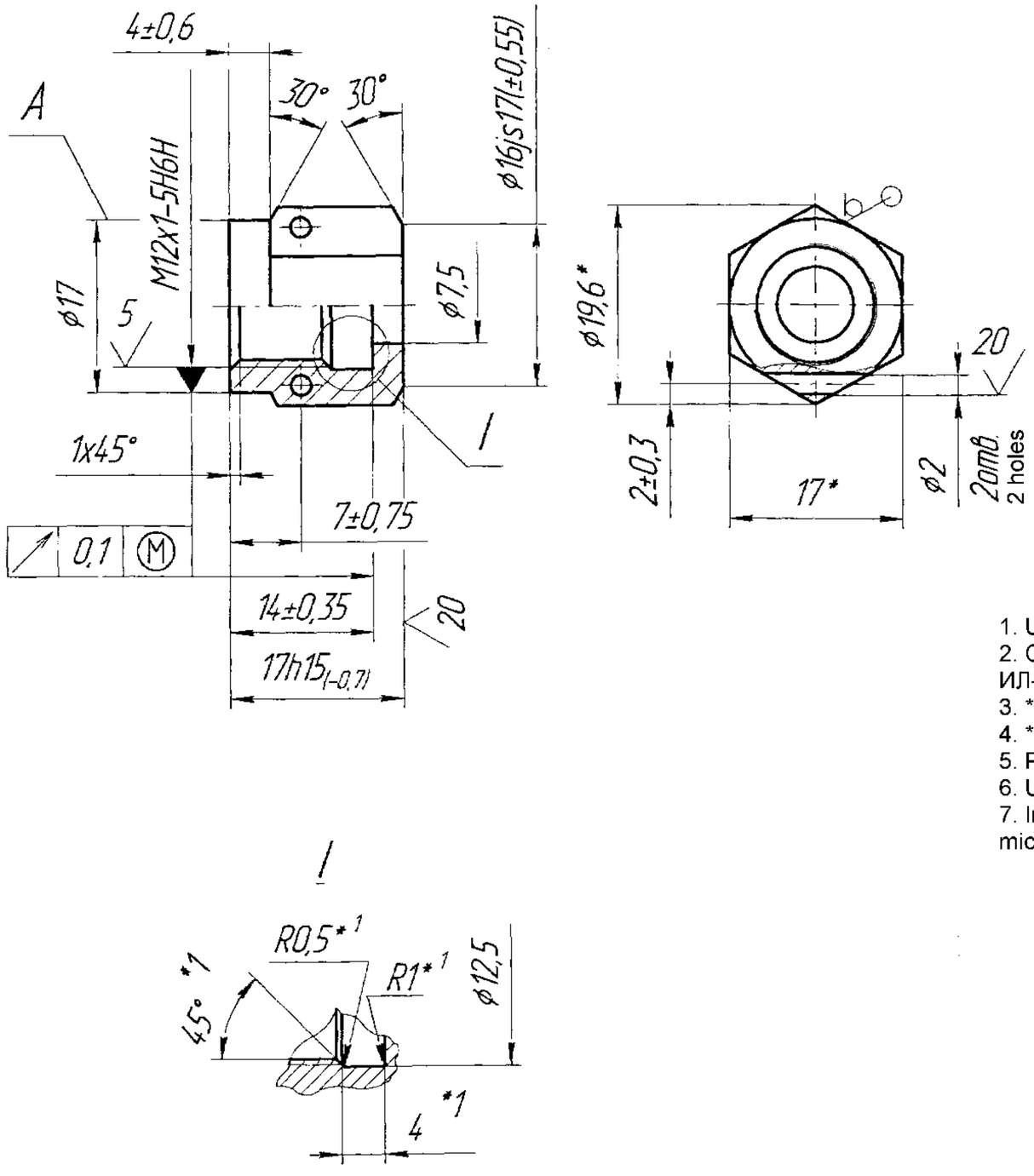
Sheet 1 Sheets

Г 6/89

Формат А1

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 44776

10 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14.
2. Покрытие Ц 6.хр по ИЛ-749-88. Допускается отсутствие покрытия на внутренних поверхностях.
3. * Размеры для справок.
4. *1 Размеры обеспеч. инструментом.
5. Клеймить окончательную приемку на бирке.
6. На поверхности А допускаются необработанные участки.
7. В тропическом исполнении покрытие Кд 9.хр по ИЛ-569-84 с удалением водородной хрупкости.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are H14, h14.
2. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 6 micron as per ИЛ-749-88. Absence of coating on internal surfaces is permitted.
3. *Dimensions for reference.
4. *1 Dimensions are ensured by tool.
5. Put final acceptance stamp on tag.
6. Unmachined sections are allowed on surface A.
7. In tropical version of coating cadmium plating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-569-84 with removal of acid brittleness.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
44778				

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
10	-	90-625		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-21

UNION NUT
Гайка накидная
Hexagon GOST
Шести- 17-h11 ГОСТ 8560-78
гранник 45-Б ГОСТ 1051-73

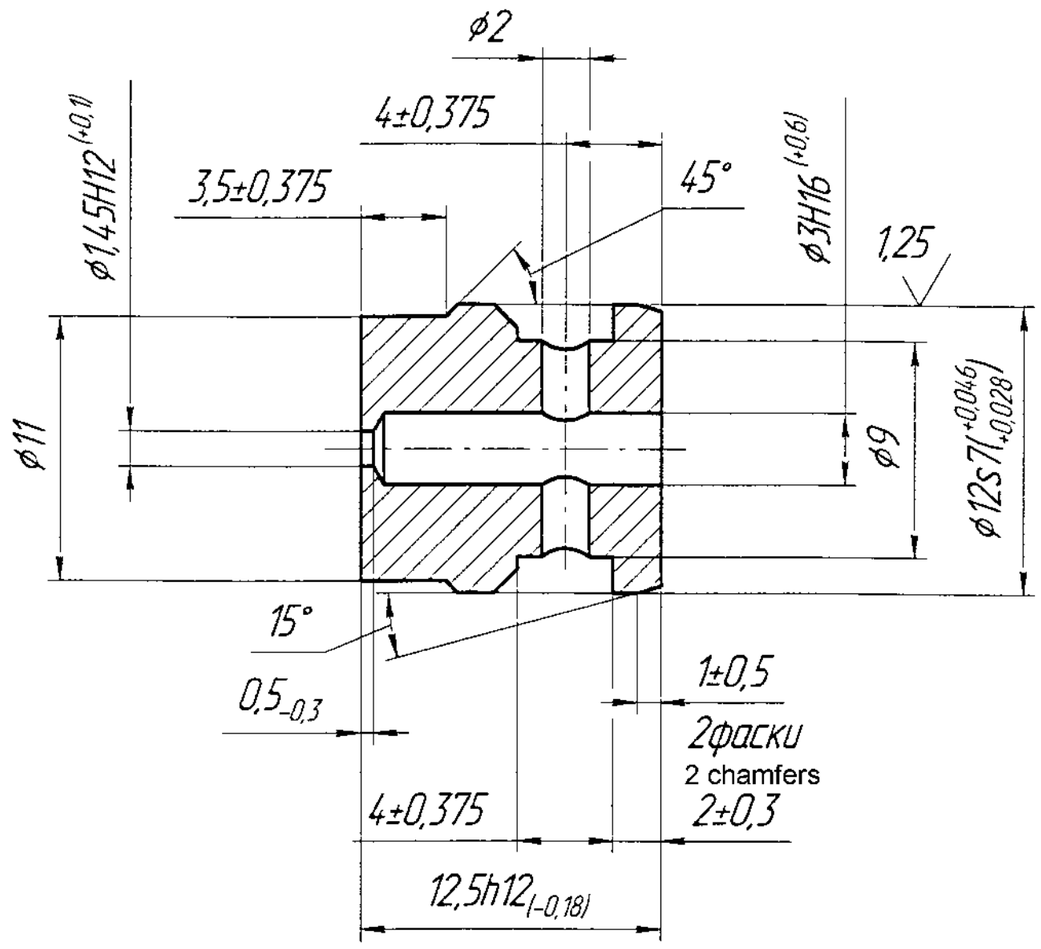
Лит.	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0187	Scale 2:1
Лист	Листов 1	
Sheet 1	Sheets 1	

90

Формат А3

345-31

10 (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14.
2. Покрытие Ц 3.хр по ИЛ-749-88. Допускается отсутствие покрытия на внутр. поверхностях.
3. Клеймить окончательную приемку на бирке.
4. В тропическом исполнении покрытие Кд 9.хр по ИЛ-569-84 с удалением водородной хрупкости.

1. Unspecified limit deviations of dimensions are H14, h14.
2. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 3 micron as per ИЛ-749-88. Absence of coating on internal surfaces is permitted.
3.Put final acceptance stamp on tag.
4. In tropical version of coating cadmium plating followed by chrome plating having thickness 9 micron as per ИЛ-569-84 with removal of acid brittleness.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
44349				

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
13	-	91-510		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-31

ATOMISER

Распылитель

Steel 45 GOST 1050-88

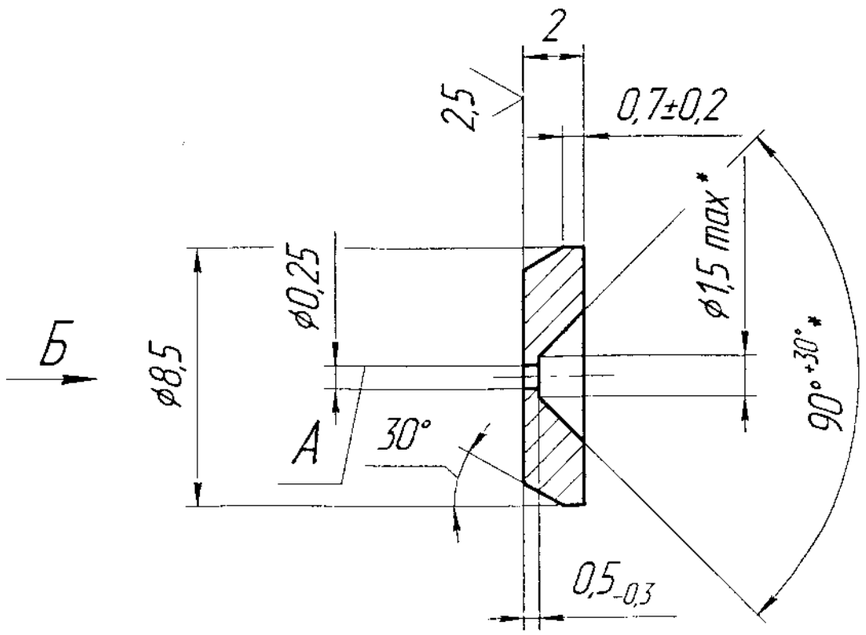
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,008	Scale 4:1
Лист	Листов 1	
Sheet 6/91	Sheets	

Формат А3

345-41-1

10



1. Покрытие Ц 3.хр. по ИЛ-749-88, кроме отверстия А.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Отверстие А подвергнуть гидравлическому контролю путем проливки дизельным топливом под давлением (0,40±0,05) МПа ((4,0±0,5) кгс/см^2), направление истечения – по стрелке Б, расход топлива (70^{+25}) см^3/мин.
4. Клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.
5. На торцах при выходе отв.А допускается частичное нарушение покрытия.
6. Материал-заменитель – сталь 20 ГОСТ 1050-74.
7. *Размеры обеспечиваются инструментом.
8. Выход отверстия А на конус не допускается.

1. Coating zinc coating followed by chrome plating having thickness 3 micron as per ИЛ-749-88, except hole A.
2. Unspecified limit deviations of dimensions are H14, h14, ± IT14/2.
3. Hydraulic testing is to be carried out for hole A, by passing the diesel at pressure of (0.40±0.05) MPa (4.0 ± 0.5) kgf/cm2), flow direction is shown by arrow Б, flow rate is (70(+25)) cm3 /minutes.
4. Put final acceptance stamp on the tag for batch of parts.
5. Partial damage of coating is permitted on endfaces at the outlet of hole A.
6. Alternate material is - Steel 20 GOST 1050-74.
7. * Dimensions are ensured by tool.
8. Taper on outlet of hole A is not permitted.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
4	-	91-240		

Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ
Authenticated by :
Approved by :
Engine Factory, Avadi

345-41-1

ATOMISER
Жиклер
Steel 45 GOST 1050-88
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит	Масса	Масштаб
A	Weight 0,0007	Scale 5:1
Лист	Листов 1	
Sheet	Sheets 1/92	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 44842