



1. Венец поз. 3 без обжим болшек свободно вращается в пазах пазовка 1.
 2. В собранном блоке вестердм обжимы (без пружин) болшки свободно перемещаются в обжим вестердм.
 3. При сборке венца поз. 3 относительно пазовка Г по стрелке Э смещать обжим без пружин болшки в обе стороны, выходящая зазор не более 0,05 мм в одном паза. Обеспечить подбором обжим.
 4. Маркировать номер звезды электроискровым или электрохимическим способом.
 5. В месте Е после сборки обжим нанести электроискровым способом риску вращательного положения венца поз. 3 и пазовка Г. Риску на венце расположить приблизительно по оси зуба.
 6. Зазор Д обеспечить установкой деталей одинаковой групп.
 7. Качество зацепления зубьев венца поз. 3 проверять по отпечатку краски при обкатке с измерительным колесом. Суммарное пятно контакта на боковой поверхности зуба по высоте не менее 55 %, по длине не менее 75 %. Характер отпечатка должен соответствовать инструкции ИВ-89-3Д.
 8. Допуск на перешлифовку направляющих зубья венца поз. 3 0,01 мм. Контролировать при отпуске по краске.
 9. Клеймить электроискровым или электрохимическим способом.
 10. Сборочную единицу обработать с краской.
 11. При отпуске в части покрытия обжим поз. 4 и 7 хим. окс. прот.
 12. * Размеры для справки.

- 1) GEAR 3 (POSITION) WITHOUT YOKE (STIRRUP) SHOULD ROTATE FREELY IN GROOVE OF CARRIER 'Г'.
- 2) IN ASSEMBLY BLOCK, YOKE PINION (WITHOUT SPRINGS) SHOULD MOVE FREELY IN THEIR SOCKETS.
- 3) DURING RING (3) ROTATION WITH RESPECT TO CARRIER 'Г' AS NEEDLE "Э" YOKE JOINTING WITHOUT SPRINGS SHOULD BE IN ALL GROOVES, PERMISSIBLE GAP SHOULD NOT BE MORE THAN 0.05mm. IN ONE GROOVE SHOULD BE CONTROLLED BY SELECTED YOKE.
- 4) SOCKET MARKING SHOULD BE DONE BY ELECTRIC OR ELECTRO CHEMICAL METHOD.
- 5) IN PLACE 'E' AFTER THE SELECTION OF HOLDERS MARK BY ELECTRO SPARK METHOD BE CARRIED OUT TO RELATIVE POSITION OF PINION No.3 AND CARRIER 'Г'. MARK ON PINION TO BE PLACED APPROXIMATELY ALONG THE TOOTH AXIS.
- 6) CLEARANCE 'A' IS TO BE ENSURED BY INSTALLATION OF SAME GROUP COMPONENTS.
- 7) QUALITY OF TEETH ENGAGEMENT OF RIM 3 SHOULD BE CHECKED BY BLUEING BY RUNNING-IN WITH STANDARD GEAR. IN THIS CASE, THE PAINT IMPRINT SHOULD COVER 55% MIN. OF TOOTH FLANK HEIGHT AND 75% MIN. OF TOOTH FLANK LENGTH. IMPRINT SHOULD COMPLY WITH INSTRUCTIONS UB-89-3 D.
- 8) TOTAL ERROR OF DISTORTION OF RIM 3 SHOULD BE CHECKED, IN CASE CHECKING OF TEETH BY BLUEING IS NOT CARRIED OUT. TOLERANCE FOR TOTAL ERROR OF DISTORTION SHOULD BE 0.0105mm.
- 9) STAMPING SHOULD BE MADE WITH ELECTROGRAPH OR BY ELECTRO CHEMICAL METHOD.
- 10) ASSY UNIT TO BE ACCEPTED SHOULD BE ACCOMPANIED BY CERTIFICATE.
- 11) IN CASE THE COMPONENT IS INTENDED FOR SPARES. COATING OF COMPONENTS 4 AND 7 SHOULD BE: CHEMICAL OXIDIZING, OIL FINISHING.
- 12) * DIMENSION FOR REFERENCE.

DRAWING INDICATED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE NO. 1 (BK 85-358)

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

EST. MASS 6.03 Kg
 TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THIS # (LETTERS)
 ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE ROUNDED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

SPN	06	MATERIAL		USED ON	СБ 3338-407-10
TECH	19-3-87				
APPD					
DATE	19-3-87	CONTROLLER OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)			
SCALE	1:1	A V A D I			
DIMENSIONS IN mm		TOLERANCE ON DIMS		TITLE	
UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-67		UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-67		PINION BLOCK ASSY	
CONFORM TO		CONFORM TO		DRAWING NUMBER	
ISSUE / DATE		NATURE OF AMENDMENTS		СБ 3338-407-4 СБ	



