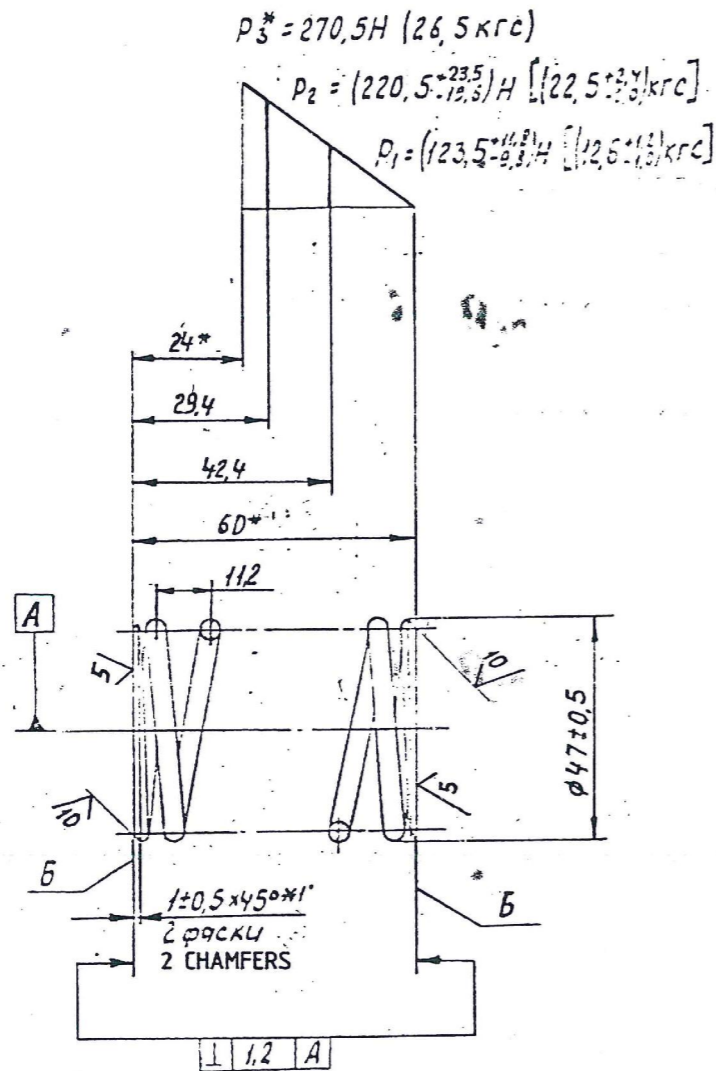


DRAWING NUMBER

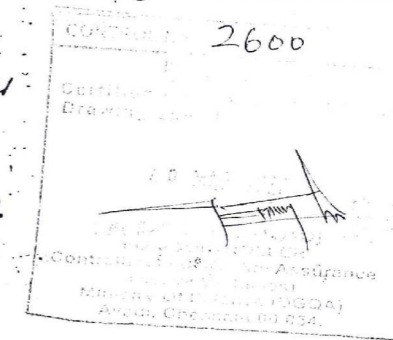
306-65-2A

✓(✓)



1. Направление навивки пружины правое.
2. Длина развёрнутой пружины - 925 мм.
3. Число рабочих витков - 4,5.
4. Число витков полное - $6,5 \pm 0,25$.
5. Контролировать внутренний диаметр жины контрольным стержнем ($\phi 38,32 - 0,25$). Пружина должна опускаться по вертикальному контрольному стержню под собственным весом.
6. Контроль нагрузок P_1 и P_2 обязателен каждой пружины.
7. Толщина конца опорного витка - 1,25 мм.
8. Зазор между концом опорного витка седним рабочим витком - 0,4 мм, не более.
9. Опорные поверхности β должны составлять $5/8$ длины окружности витка, не менее.
10. Величина зазора между поверхностью контрольной - плитой - 0,2 мм, не более.
11. Неравношерность шага пружины в области соприкосновения - 0,5 мм, не более.
12. Детальная деформация после сжатия пружины до соприкосновения витков не допускается.
13. Покрытие лак ГФ-95 по УЛ-09-73. Допускается отсутствие покрытия в местах соприкосновения опорных витков.
14. Упрочнение пружины дробью по УМ 152-75.
15. Допускается шлифовать опорные поверхности β после упрочнения пружины дробью.
16. Деталь проверить на магнитном дефектоскопе. Технические требования и правила приемки согласно ТТ УБ-17.
17. * Размеры и параметры для справок.
18. *1 Размер после упрочнения пружины дробью.
19. Заменитель материала Проболока 51КРА ГОСТ 1071

- 1) DIRECTION OF SPRING COILING-R.H
- 2) LENGTH OF DEVELOPED SPRING-925mm,
- 3) NUMBER OF WORKING COILS-4.5
- 4) TOTAL NUMBER OF COILS-6.5 $\pm 0,25$
- 5) INTERNAL DIAMETER OF THE SPRING SHOULD BE CHECKED WITH CHECKING BAR ($\phi 38.32-0.05mm$) SPRING SHOULD GO DOWN BY GRAVITY ALONG THE VERTICAL CHECKING BAR.
- 6) CHECKING UNDER LOADS P_1 AND P_2 IS COMPULSORY FOR EVERY SPRING.
- 7) THICKNESS OF RESTING COIL END SHOULD NOT BE LESS THAN 1.25mm.
- 8) CLEARANCE BETWEEN THE END OF THE RESTING COIL AND ADJACENT WORKING COIL SHOULD NOT EXCEED 0.4mm.
- 9) RESTING SURFACES β SHOULD HAVE AT LEAST $5/8$ OF THE LENGTH OF THE COIL CIRCUMFERENCE.
- 10) THE GAP BETWEEN SURFACE β AND THE SURFACE PLATE SHOULD NOT EXCEED 0.2mm.
- 11) VARIATION IN THE PITCH OF THE NON LOADED SPRING SHOULD NOT EXCEED 0.5mm.
- 12) PERMANENT DEFORMATION AFTER COIL TO COIL COMPRESSION OF THE SPRING IS NOT PERMISSIBLE.
- 13) COATING : LACQUER ПФ 95 AS PER УЛ 09-73 CONTACT PLACES OF THE RESTING COILS MAY NOT HAVE COATING.
- 14) SPRINGS SHOULD BE HARDENED BY SHOTS AS PER УМ 152-75.
- 15) RESTING SURFACES β MAY BE GROUND AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
- 16) THE COMPONENT SHOULD BE CHECKED FOR DEFECTS BY MAGNETIC FIELD FLAW DETECTING TECHNICAL REQUIREMENTS AND ACCEPTANCE RULES ARE IN ACCORDANCE WITH TECHNICAL REQUIREMENTS UB-17.
- 17) * DIMENSIONS AND PARAMETERS ARE FOR REFERENCE.
- 18) *1 DIMENSION AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
- 19) ALTERNATE MATERIAL : WIRE 51X ϕ 4 GOST 1071-81.



4A Cb 406-17-15
Cb 406-16-15
Cb 406-17-2
*** Cb 406-16-2

** MATERIAL:-
Wire 51X ϕ A-K-1A-TT-II-4
GOST 1071-81.

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

EST. WT. 0.09 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 OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

DRN	END	DES	APPD	DATE	SCALE	DIMENSIONS IN mm.	TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69	TITLE	USED ON :-
				23-3-88	1:1			LARGER SPRING	CB 406-12-44 *** CB 406-13-44 (4A)
MATERIAL :- ** (4) WIRE 51X ϕ A-K-1A-TT-II-4 GOST 1071-81							CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) A V A D I		
4A 17.12.19 USED ON NUMBER ADDED.							D S CAT NUMBER		
4 4.12.08 NOT V. No: 436-03 (F-158)							DRAWING NUMBER		
3A 18.5.91 AUTH. No. B.K 84-704							306-65-2A		
ISSUE DATE NATURE OF AMENDMENTS									

306-65-2A

DRG INDIANISED BASED ON RUSSIAN IAN
ORIGINAL ISSUE NO.3 (8K82-309)
COMMON TO V46-6 & V92S2.

A-5

SIZE A2