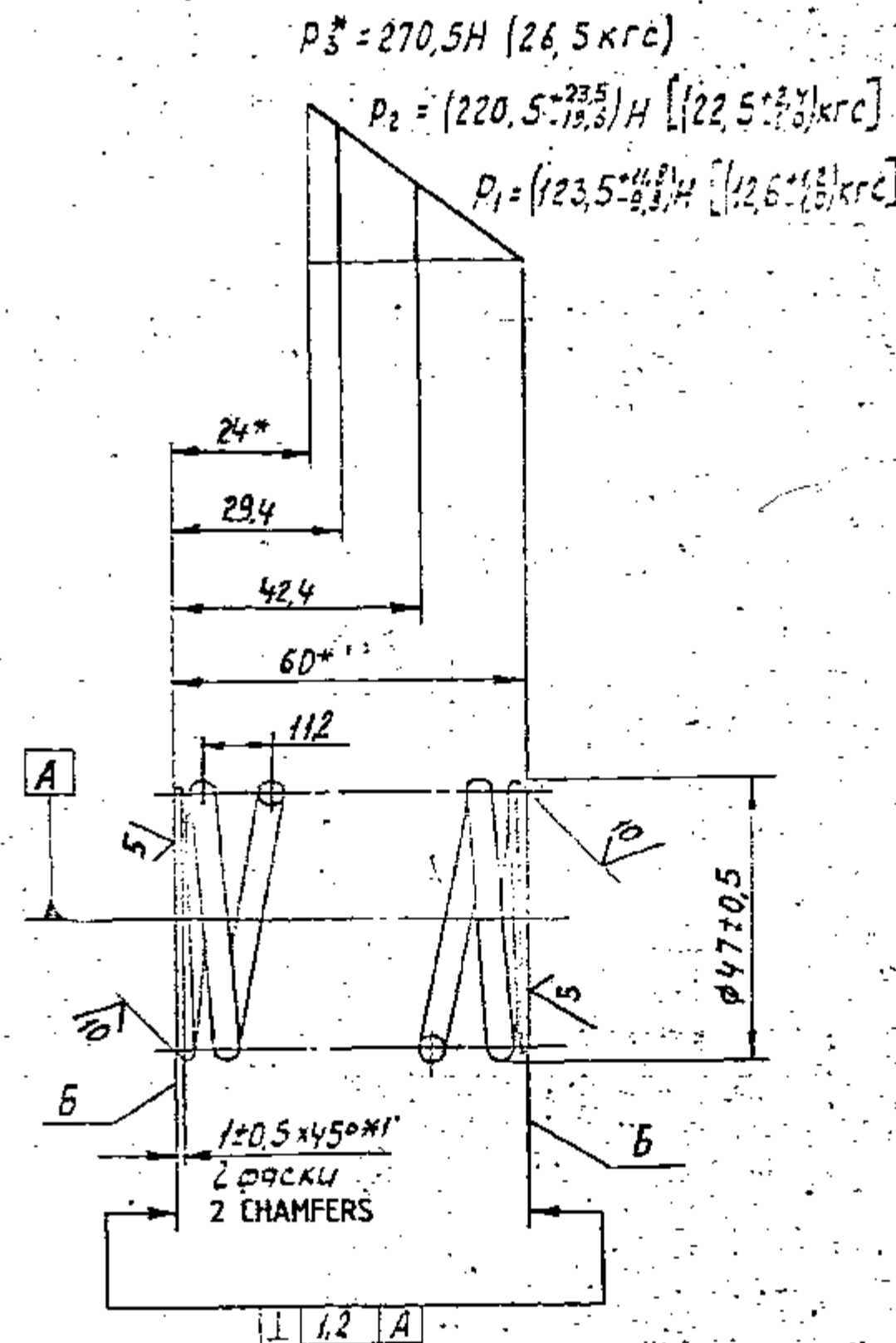


(V)



1. Направление навивки пружины правое.
2. Длина развёрнутой пружины 925 мм.
3. Число рабочих витков 4,5.
4. Число витков полное 6,5  $\pm_{-0,10}^{+0,25}$ .
5. Контролировать внутренний диаметр жины контрольным стержнем  $\phi 38,32 \pm 0,25$  мм. Пружина должна опускаться по вертикальному контрольному стержню под собственным весом.
6. Контроль нагрузок  $P_1$  и  $P_2$  обязателен для каждой пружины.
7. Толщина конца опорного витка 1,25 мм, не менее.
8. Зазор между концом опорного витка и соседним рабочим витком 0,4 мм, не более.
9. Опорные поверхности Б должны составлять 5/8 длины окружности витка, не менее.
10. Величина зазора между поверхностью Б и контрольной плитой 0,2 мм, не более.
11. Неравномерность шага пружины в свободном состоянии 0,5 мм, не более.
12. Временная 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 вробью по УМ 152-75.
15. Допускается шлифовать опорные поверхности Б после упрочнения пружины вробью.
16. Деталь проверить на магнитном дефектоскопе. Технические требования и правила приемки согласно ТТ УБ-17.
17. \* Размеры и параметры для справок.
18. \* Размер после упрочнения пружины вробью.
19. Заменитель материала Проволока 51ХРЯ ГОСТ 1071-81.

- 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  $\pm_{-0,10}^{+0,25}$
- 5) INTERNAL DIAMETER OF THE SPRING SHOULD BE CHECKED WITH CHECKING-BAR  $\phi 38,32 \pm 0,25$ mm) SPRING SHOULD GO DOWN BY GRAVITY ALONG THE VERTICAL CHECKING BAR.
- 6) CHECKING UNDER LOADS P1 AND P2 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 Б SHOULD HAVE AT LEAST 5/8 OF THE LENGTH OF THE COIL CIRCUMFERENCE.
- 10) THE GAP BETWEEN SURFACE Б 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 ГФ 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 Б MAY BE GROUND AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
- 16) THE COMPONENT SHOULD BE CHECKED FOR DEFECTS BY MAGNETIC FIELD FLAW DETECT. TECHNICAL REQUIREMENTS AND ACCEPTANCE RULES ARE IN ACCORDANCE WITH TECHNICAL REQUIREMENTS УБ-17.
- 17) \* DIMENSIONS AND PARAMETERS ARE FOR REFERENCE.
- 18) \* 1 DIMENSION AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
- 19) ALTERNATE MATERIAL : WIRE 51X P  $\phi 4$  GOST 1071-81.

DRG INDICATED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE NO.3 (BK 82-309)

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

EST. WT.	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS #
0.09 Kg.	( 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	MATERIAL	USED ON
100	WIRE I - 4.0 68 GA GOST 1071-81	CB 406-12-44 CB 406-13-44
DATE	CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)	
23-3-88	A V A D I	
SCALE	DIMENSIONS IN mm	
1:1	TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69	
TITLE		D S CAT NUMBER
LARGER SPRING		DRAWING NUMBER
3A 18.5.91 Authy. Notn. No. BK 84-704		306-65-2A
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

A-5  
SIZE A2

