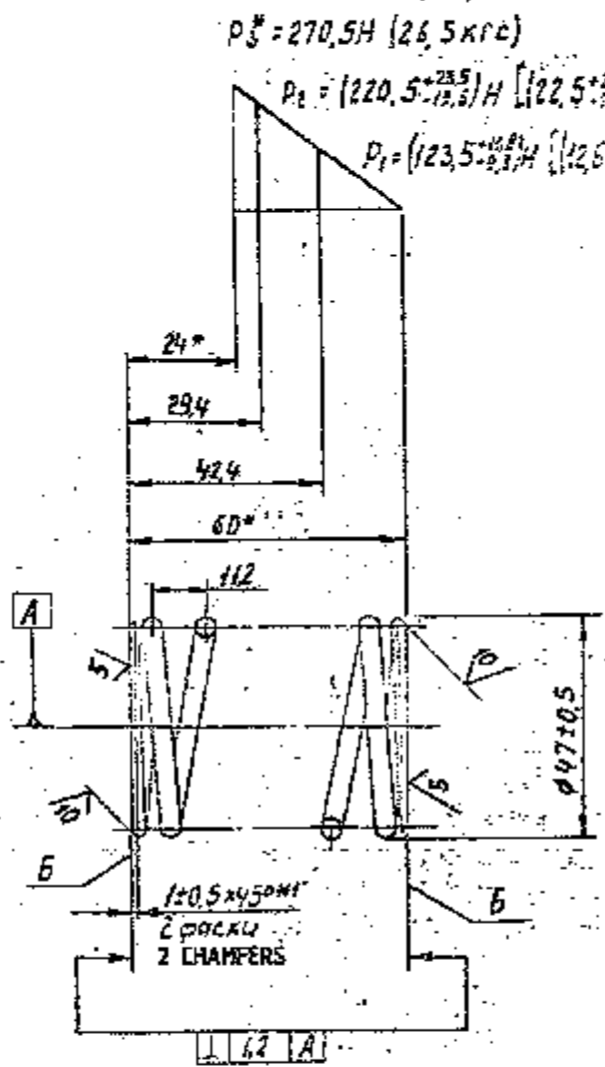


(M)



$P_1 = 270.5H (26.5 \text{ кгс})$
 $P_2 = (220.5 \pm 0.25)H [(22.5 \pm 0.2) \text{ кгс}]$
 $P_3 = (123.5 \pm 0.1)H [(12.6 \pm 0.1) \text{ кгс}]$

1. Направление навивки пружины правое.
2. Длина развёрнутой пружины 925 мм.
3. Число рабочих витков 4,5.
4. Число витков полное 6,5 $\pm 0,10$.
5. Контролировать внутренний диаметр жимы: 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 δ должны составлять 5/8 длины окружности витка, не менее.
10. Величина зазора между поверхностью δ 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-09-75. Допускается альтернативное покрытие в местах соприкосновения опорных витков.
14. Упрочнение пружины дробью по УМ 159-75.
15. Допускается шлифовать опорные поверхности δ после упрочнения пружины дробью.
16. Деталь проверить на магнитном дефектоскопе. Технические требования и правила приемки согласно ТТ УВ-17.
17. Размеры и параметры для справок.
18. Размер после упрочнения пружины дробью.
19. Занеситель материала Проволока 51ХФА 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 $\pm 0,10$
 - 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 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 δ SHOULD HAVE AT LEAST 5/8 OF THE LENGTH OF THE COIL CIRCUMFERENCE.
 - 10) THE GAP BETWEEN SURFACE δ 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 GF-95 AS PER U/L 09-73 CONTACT PLACES OF THE RESTING COILS MAY NOT HAVE COATING.
 - 14) SPRINGS SHOULD BE HARDENED BY SHOTS AS PER U/M 508-83 U/M 159-75.
 - 15) RESTING SURFACES δ MAY BE GROUND AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
 - 16) THE COMPONENT SHOULD BE CHECKED FOR DEFECTS BY MAGNETIC FIELD FLAW DETECTION TECHNICAL REQUIREMENTS AND ACCEPTANCE RULES ARE IN ACCORDANCE WITH TECHNICAL REQUIREMENTS U/B-17.
 - 17) * DIMENSIONS AND PARAMETERS ARE FOR REFERENCE.
 - 18) * 1 DIMENSION AFTER HARDENING THE SPRING BY SHOTS.
- ALTERNATE MATERIAL : WIRE 51X ϕ 4 GOST 1071-81.

(A) MATERIAL
 Проволока 51ХФА-К-1А-П-Д-4
 WIRE ГОСТ 1071-81

12.12.08

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 THIS \oplus LETTERS)
ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.	

REV	DATE	BY	APPD	MATERIAL WIRE 51X ϕ 4 GOST 1071-81	USED ON CB 406-12-44 CB 406-13-44
1	23-3-88			CONTROL RATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)	AVAIL
A 436-03 dt.23-10-08				TITLE LARGER SPRING	
3A	18-5-91	Authy. Note No. BK 84-704	ISSUE DATE	NATURE OF AMENDMENTS	DRAWING NUMBER 306-65-2A

DRG DIMENSIONED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL 19906 NO.3 (0102-309)

A-5
SIZE A2