

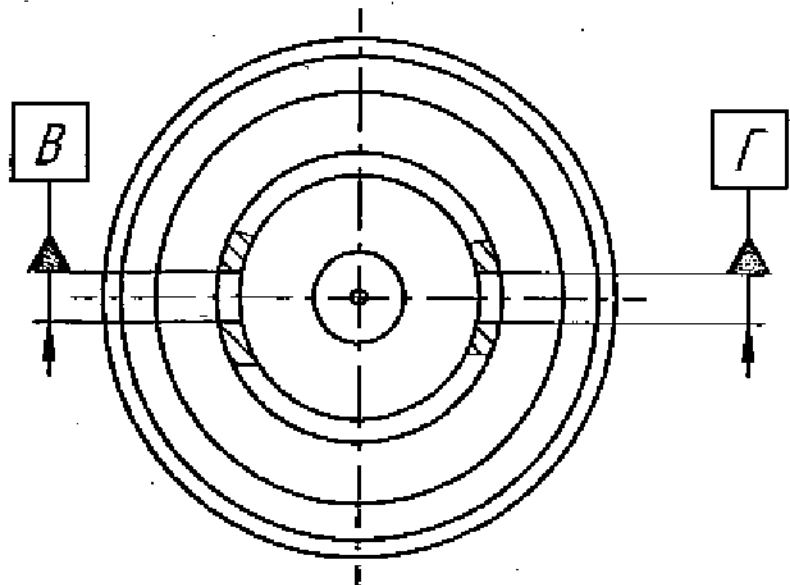
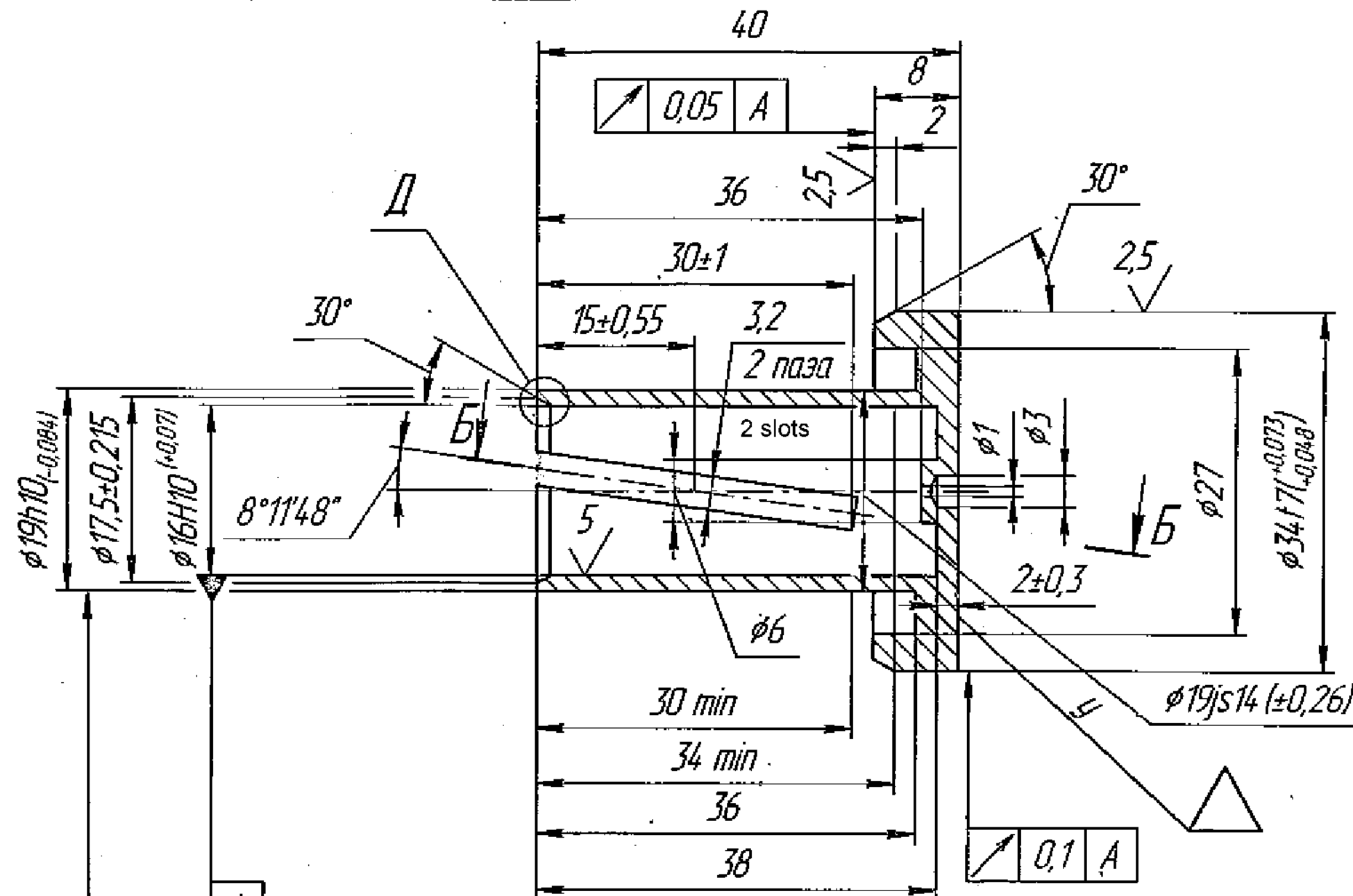
1. Группа контроля III по ТТ-11.
2. 59...64 HRC₃.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2.
4. * Допускается производить поэлементный контроль параметров:
 - допуск овальности 0,003 мм (полуразность диаметров);
 - допуск азранки 0,004 мм;
 - допуск бочкообразности 0,003 мм (полуразность диаметров);
 - допуск конусообразности 0,003 мм (полуразность диаметров);
 - допуск седлообразности 0,003 мм (полуразность диаметров).
5. *¹ Размеры для справок.
6. *² Размеры обеспеч. инстру...
7. *³ Обработать по сопрягаемой детали с обеспечением диаметрального зазора 0,02...0,04 мм.

1. Inspection group III as per technical requirement-II.
2. 59...64 HRCe.
3. Unspecified limit deviation of dimensions: H14, h14, ± IT14/2.
4. * It is permitted to carryout element wise inspection of parameters:
 - Tolerance for ovality 0.003mm (semi difference of diameters)
 - Tolerance for cuts 0.004mm.
 - Tolerance for barrel shape 0.003mm (semi difference of diameters)
 - Tolerance for conical shape 0.003mm (semi difference of diameters)
 - Tolerance for saddle shape 0.003mm (semi difference of diameters)
5. *¹ Dimensions for references.
6. *² Dimensions are ensured by tool.
7. *³ Machine to suit the mating part with ensuring the diametrical clearance 0.02..0.04 mm

Подп. и дата
 Изм. № докум.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

$\sqrt{0,05}$	A
$\sqrt{0,004}$	

				326-12		
				Letter	Weight	Scale
4	-	99-260		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0,053	2:1
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ						
Authenticated by:						
Approved by:						
Engine Factory, Avadi				Steel Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78		
				Лист	Листов	1
				Sheet	Sheets	1

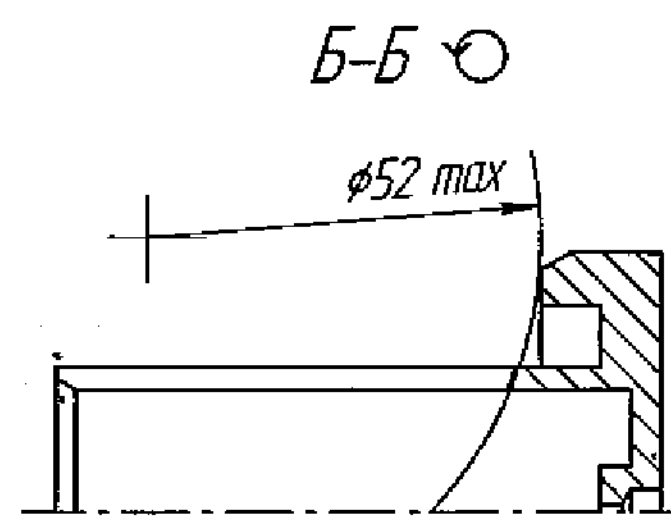


1. 28...35 HRC.
2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Контроль размеров и допусков расположения поверхностей, заданных относительно оси поверхности А, производить до выполнения пазов.
4. Покрытие ЦЗ.хр.т по ИЛ-749-88. Допускается местное отсутствие покрытия на внутренних поверхностях.

1. 28...35 HRC.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.
3. Carry out the inspection of dimensions and tolerance for condition of surfaces, given with respect to axis of surface A, before making of slots.
4. Coating zinc 3 microns, chromium 1 micron, titanium 1 micron asper ИЛ-749-88. Local absence of coating on internal surfaces is permitted

Изв. № подл. 44704
 Подп. и дата
 Взам. инв. № инв. № докум. Подп. и дата

A
 T0.2 (M) BF (M)



alternate
 вариант

326-13				Letter	Weight	Scale
COVER				Лит	Масса	Масштаб
Крышка				0,1	0,056	2:1
Steel 38XC GOST 4543-71				Лист	Листов	1
Сталь 38XC ГОСТ 4543-71				Sheet	Sheets	1
				F 239		

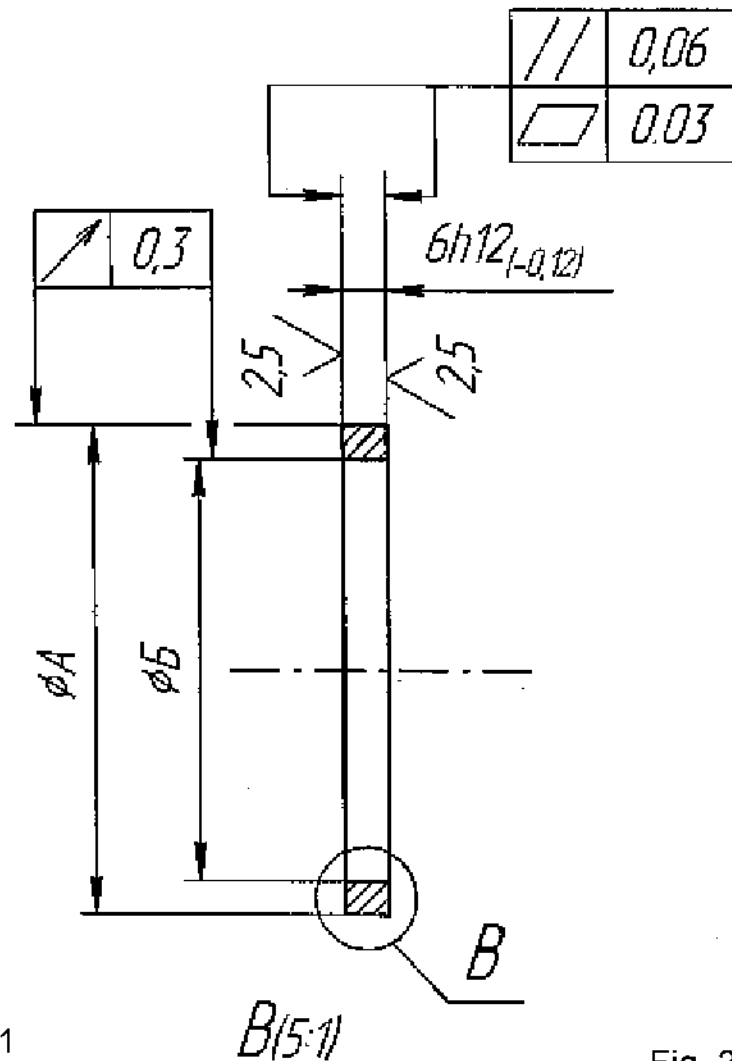
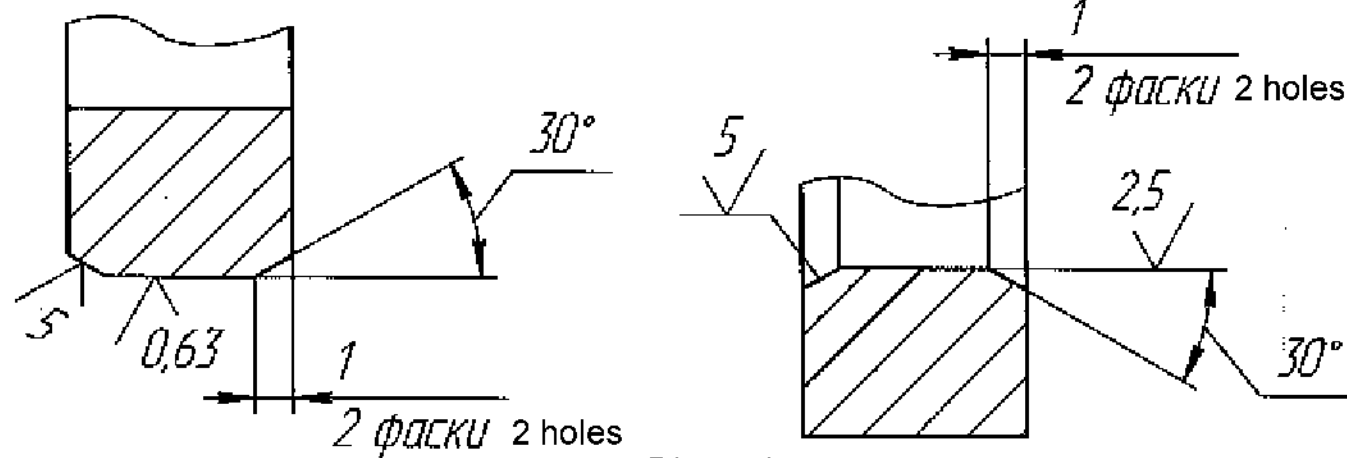


Fig. 1
Рис. 1

B(5:1)

Fig. 2
Рис. 2



Code

Dimension, mm

Fig. for B

Cast

Обозначение	Размеры, мм		Рис. для B	Лит.
	φA	φB		
326-46	65f6 ^(-0,030) _(-0,049)	56H12 ^(+0,46)	1	0 ₁
-01	64h12 ^(-0,46)	55H7 ^(+0,03)	2	0 ₁

1. Группа контроля III по ТТ-11.
2. Цианировать h 0,15...0,5 мм, 82HRN15, не менее.
3. Допускается контроль допуска плоскостности "на краску" по ИЛ-613-85, отпечаток на торцах должен быть непрерывным кольцевым пояском шириной 1,5 мм, не менее.
4. Допускается контроль твердости тарированным напильником.
5. Допускается отсутствие цианированного слоя на торцах на участках размером 6x6 мм.

1. Inspection group III as per technical requirement-11.
2. Cyaniding h 0.15...0.5 mm, 82 HRN15, minimum.
3. It is permitted to check the tolerance for flatness "by bluing", as per ИЛ-613-85, imprints on the faces should be continuous with ring shaped band having width minimum 1.5 mm.
4. Inspection of hardness by calibrated file is permitted.
5. Absence of cyanide layer on end faces on sections with dimension 6x6mm is permitted.

MATERIAL

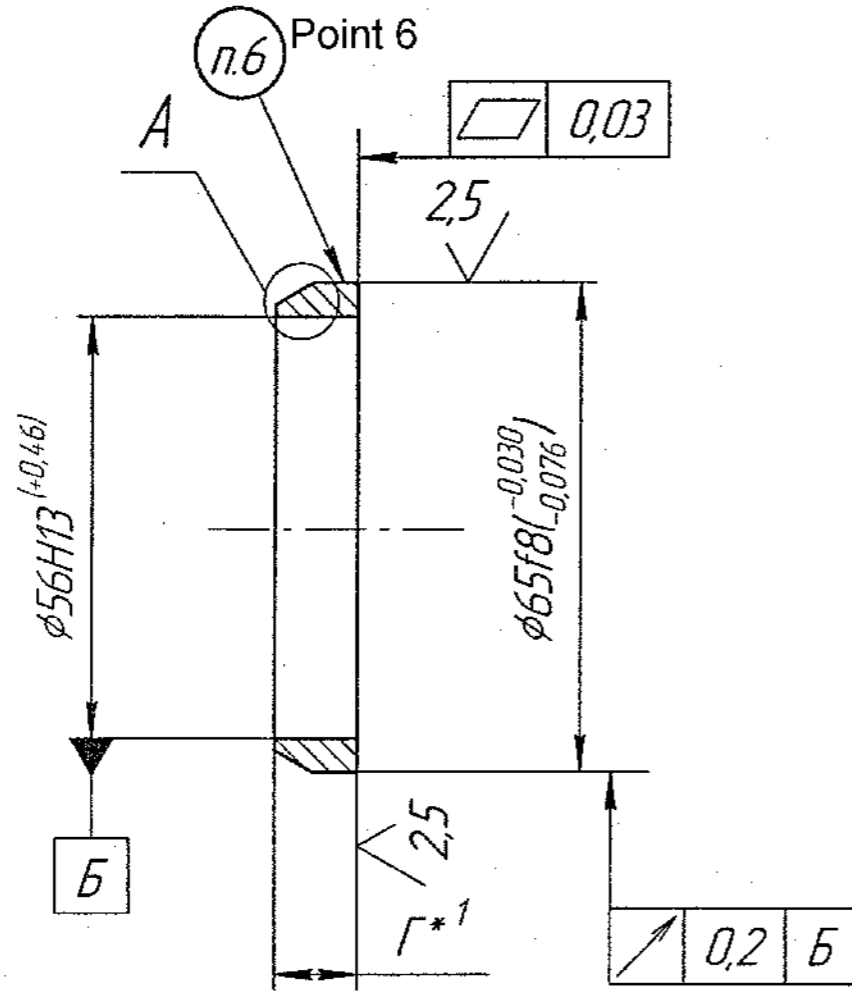
ГОСТ 19903-74
Лист 65Г ГОСТ 1577-93

A 295-03 Dt:23-10-08				326-46			Letter	Weight	Scale
4	-	2001-299		RING		Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Кольцо		СМ	0,04	1:1	
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				Steel 20 GOST 1050-88		табл.			
Authenticated by:				Сталь 20 ГОСТ 1050-88		Лист	Листов	1	
Approved by:						Sheet	Sheets	1	
Engine Factory, Avadi								F 4 240	

Подп. и дата
 Изм. № подл.
 Взам. инв. №
 Инв. № докл.
 Подп. и дата

Л7-97E
326-47

1. Group of control III as per TT-11.
2. 32...39 HRC.
3. * Dimensions are ensured by tool.

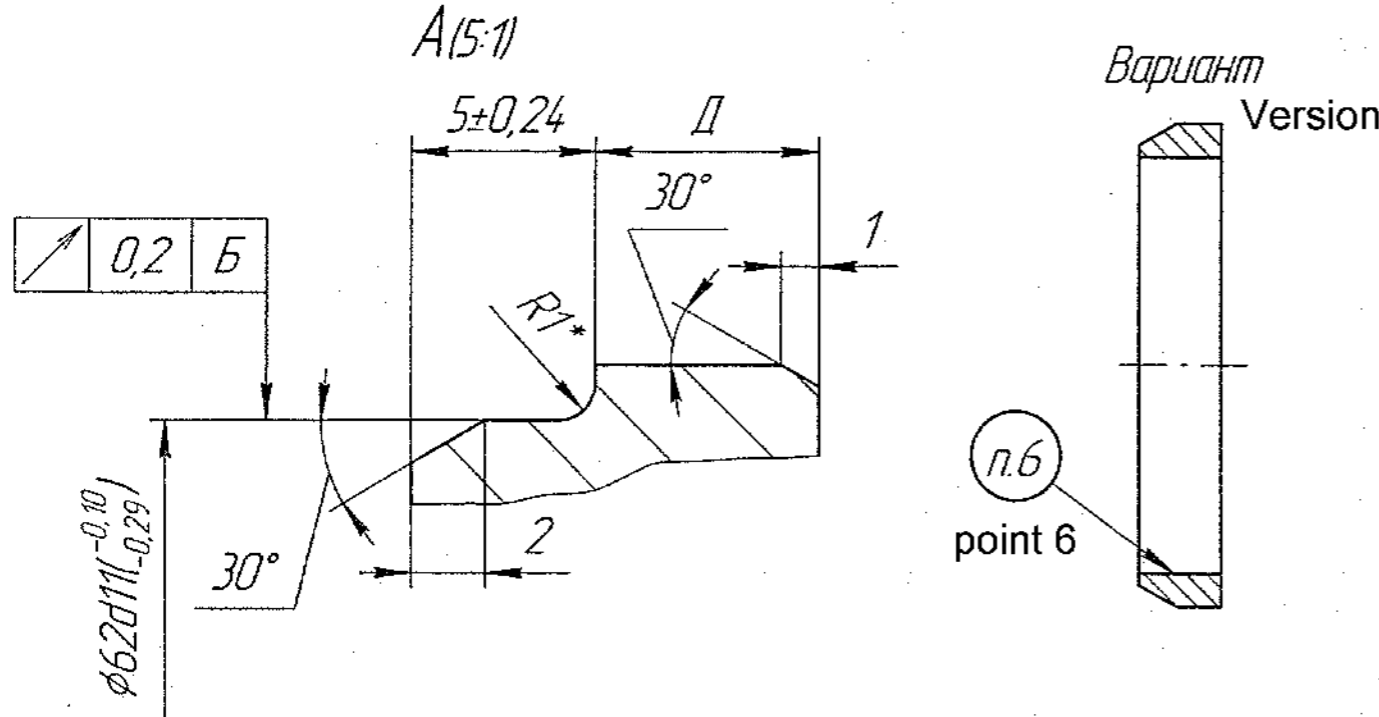


Code Обозначение	Dimensions in mm		Weight in kg
	Г	Д	
326-47	11	6h12 _(-0,12)	0,07
-01	11,5	6,5h12 _(-0,15)	0,073
-02	12	7h12 _(-0,15)	0,077
-03	12,5	7,5h12 _(-0,15)	0,08
-04	13	8h12 _(-0,15)	0,084
-05	13,5	8,5h12 _(-0,15)	0,087
-06	14	9h12 _(-0,15)	0,091
-07	14,5	9,5h12 _(-0,15)	0,094
-	-	-	-
-	-	-	-
-10	10,5	5,5h12 _(-0,12)	0,067
-11	10	5,0h12 _(-0,12)	0,063

10 ✓ (✓)

4. It is permitted to inspect the tolerance of plane "on paint" as per ИЛ-613-85, imprints on end face should be by continuous annular belt having width 1.5 mm max.
5. *1 Dimensions for reference.
6. Mark nominal dimension Д by electric spark method.

1. Группа контроля III по ТТ-11.
2. 32 ... 39 HRC
3. * Размеры обеспеч. инстр.
4. Допускается контроль допуска плоскостности "на краску" по ИЛ-613-85, отпечаток на торце должен быть непрерывным кольцевым пояском шириной 1,5 мм, не менее.
5. *1 Размеры для справок.
6. Маркировать номинальный размер Д электроискровым способом.

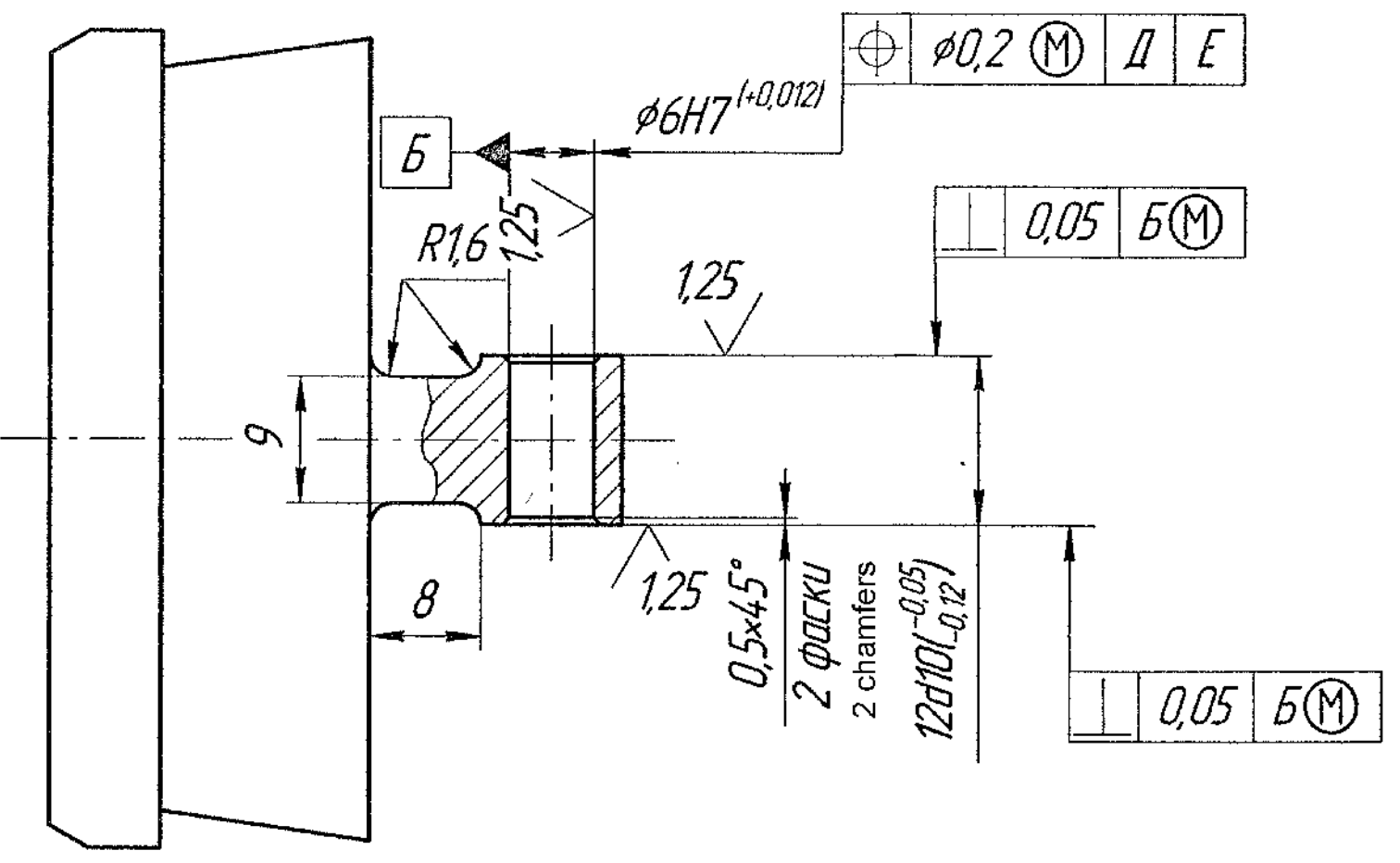
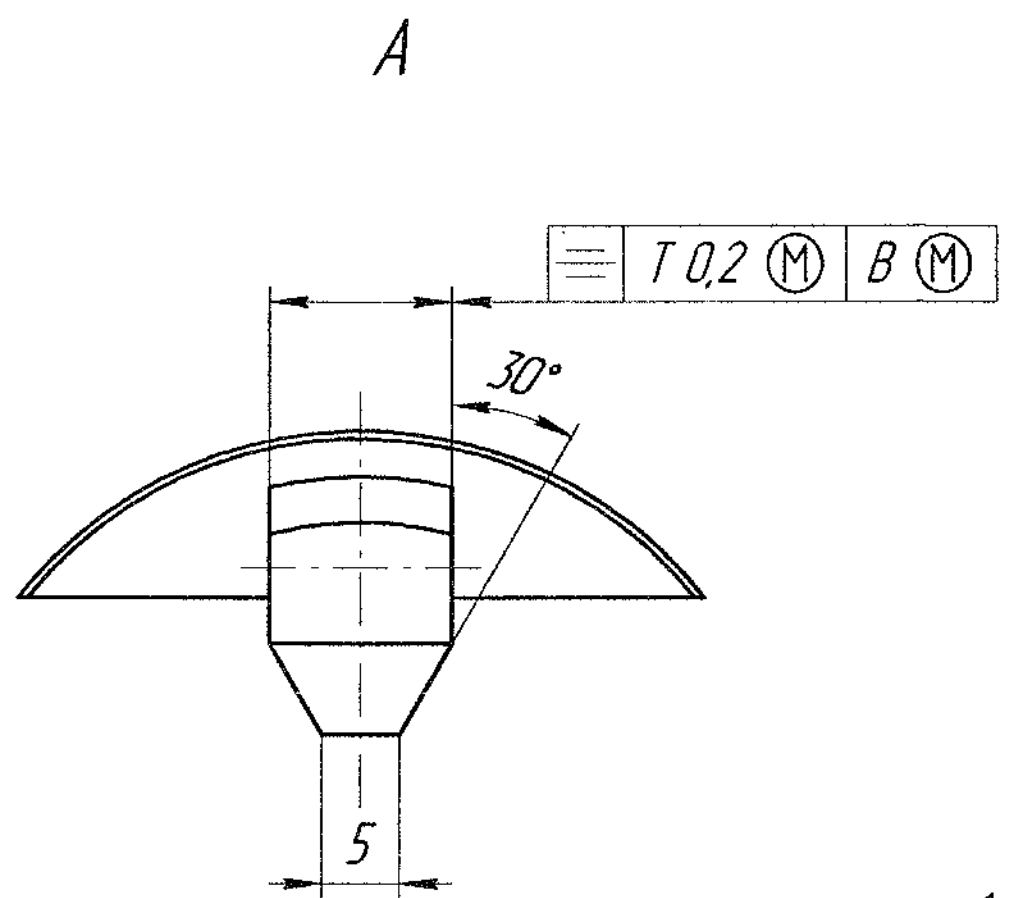
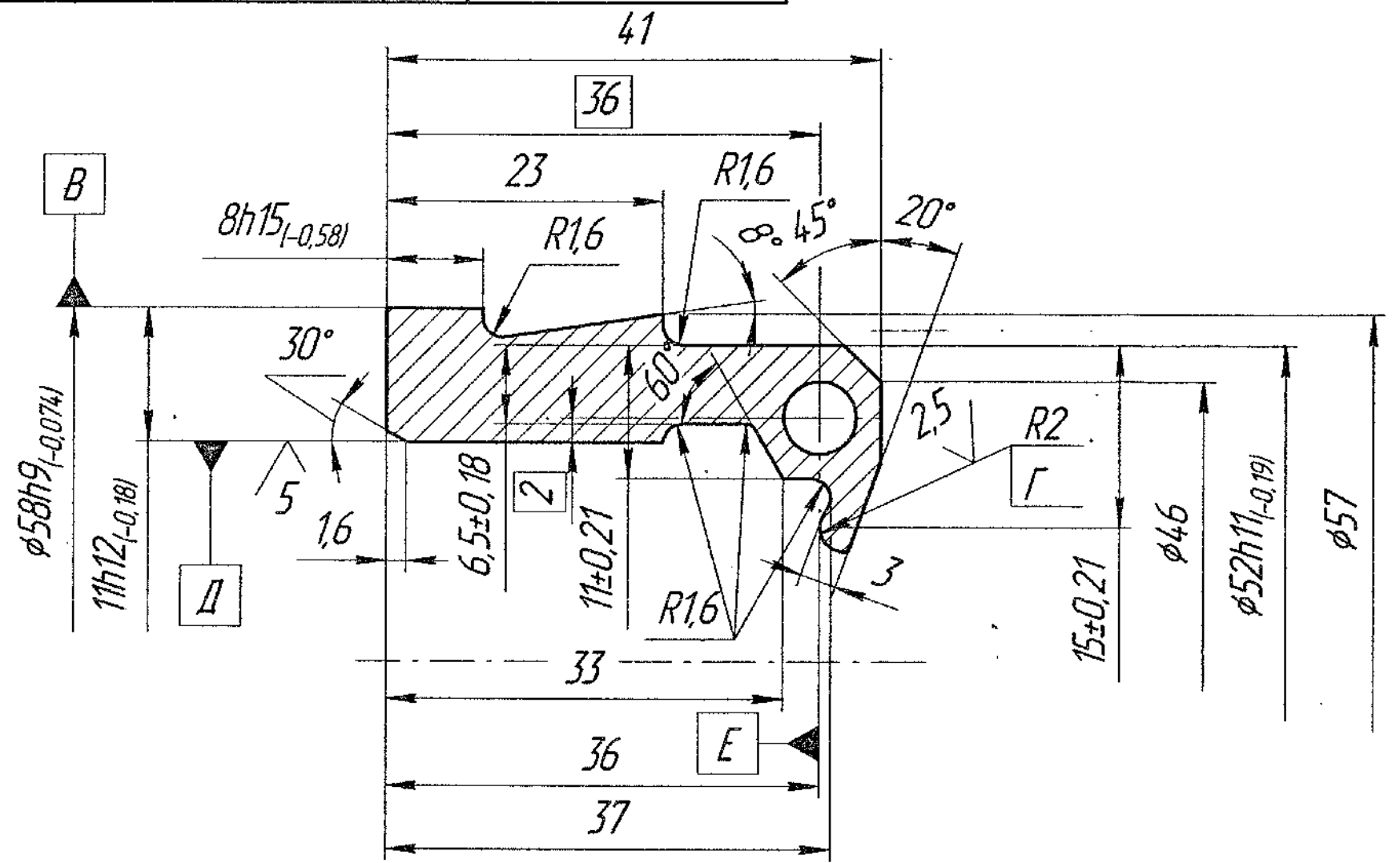


				326-47		
				Letter	Weight	Scale
6	-	2002-196A		Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Ст. табл.	1:1
Trans. & Ckd. By: M/s Swyaz Authenticated By:				Ring Кольцо		
Approved By: Engine Factory, Adavi				Steel 45X GOST 4543-71 Сталь 45X ГОСТ 4543-71		
				Лист	Листов	1
				Sheet	Sheets	

Копировал

Формат А3

Изд. № подл. 47439
Подп. и дата
Взам. инв. № 44709
Инд. № дудл.
Подп. и дата



1. Группа контроля III по ТТ-11
2. Цементировать поверхность Γ $h=0.5...0.8\text{mm}$ $\text{HRC} \geq 57$.
Допускается цементация других поверхностей.
3. 15...43 HRC нецементированных поверхностей.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h14, H14, \pm \frac{IT14}{2}$.
5. Контроль размеров и расположения поверхностей, заданных относительно оси поверхности B - выполнять до резки заготовки на детали.
6. Допускается проверка глубины цементации и твердости на детали-свидетеле.
7. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.

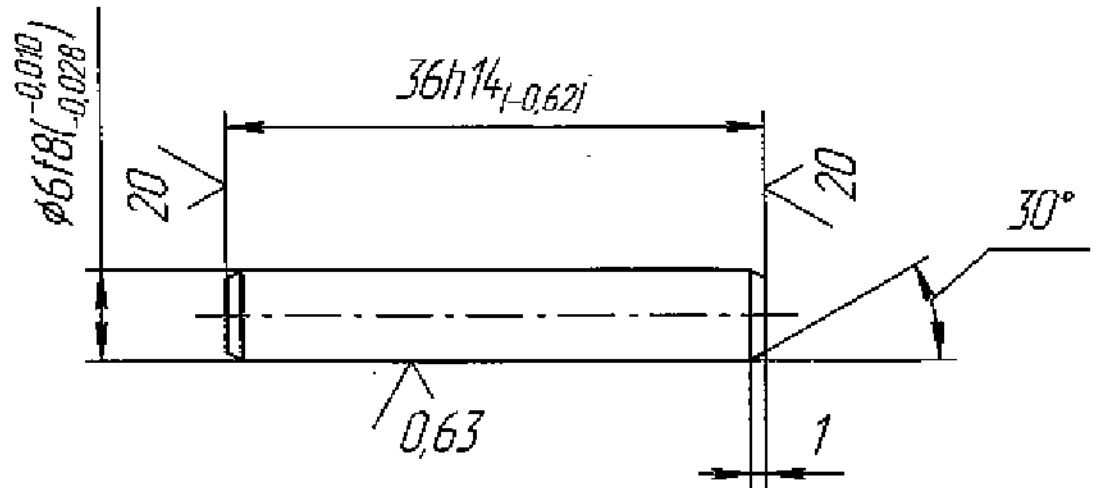
1. Inspection group III as per requirements-II.
2. Case harden the surface Γ to $h=0.5...0.8\text{mm}$; $\text{HRC} >$ and equal to 57.
Other surfaces for case hardening is permitted.
3. 15...43 HRC for non-case hardened surfaces.
4. Unspecified limit deviations of dimensions: $h14, H14, \pm \frac{IT14}{2}$.
5. Inspection of dimensions and position of surfaces, given with respect to axis of surface B - carried out before cutting of blank for parts.
6. Checking of depth of case hardening and hardness on sample part is permitted.
7. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.

№ подл. 44883
 Подп. и дата
 Взам инв. № Инв. № докл.
 Подп. и дата

A 265-06 dt.23-10-08		360.26.004-06		Letter	Weight	Scale
7	-	2001-209A		Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				0,	0,059	2:1
Authenticated by:				Лист	Листов	1
Approved by:				Sheet	Sheets	4
Engine Factory, Avadi				Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-71		

360.26.005-02

10 (M)

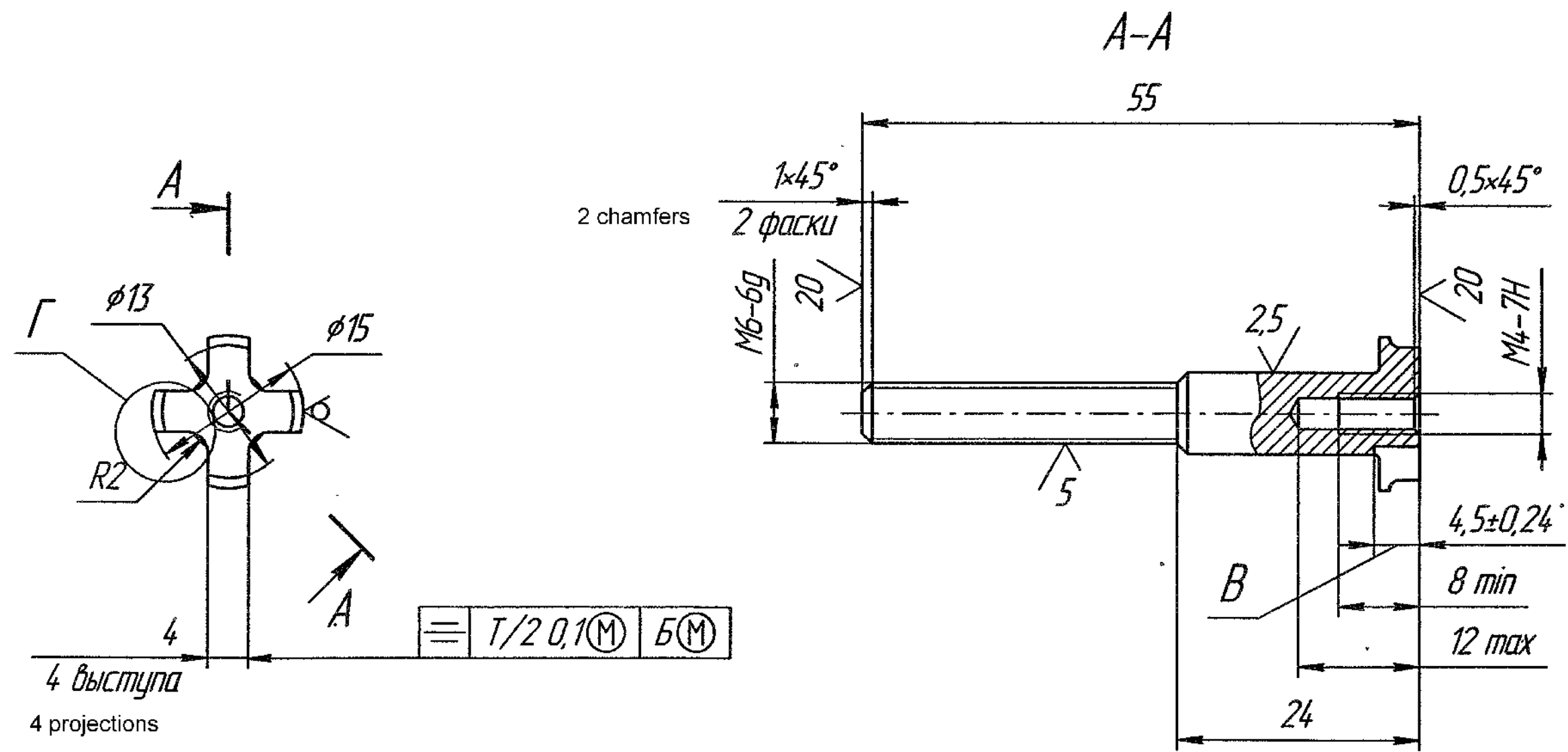


1. Inspection group III as per technical requirement-II.
2. Case harden h 0.6...1.2 mm, HRC₃ ≥ and equal to 52. Checking of case hardening depth and hardness on sample parts is permitted.
3. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.

1. Группа контроля III по ТТ-11
2. Цементировать h0,6...1,2мм; HRC₃ ≥ 52. Допускается проверка глубины цементации и твердости на детали-свидетеле.
3. Покрытие Хим.Окс.прм. по ИЛ-681-87.

Инд. № подл.	44708
Изд. № докум.	99-260
Взам. инд. №	
Инд. № докум.	
Подп. и дата	
Подп. и дата	
Изм.	3
Лист	-
№ докум.	99-260
Подп.	
Дата	
Trans. & Ckd. by:	M/s SWYAZ
Authenticated by:	
Approved by:	
Engine Factory, Avadi	

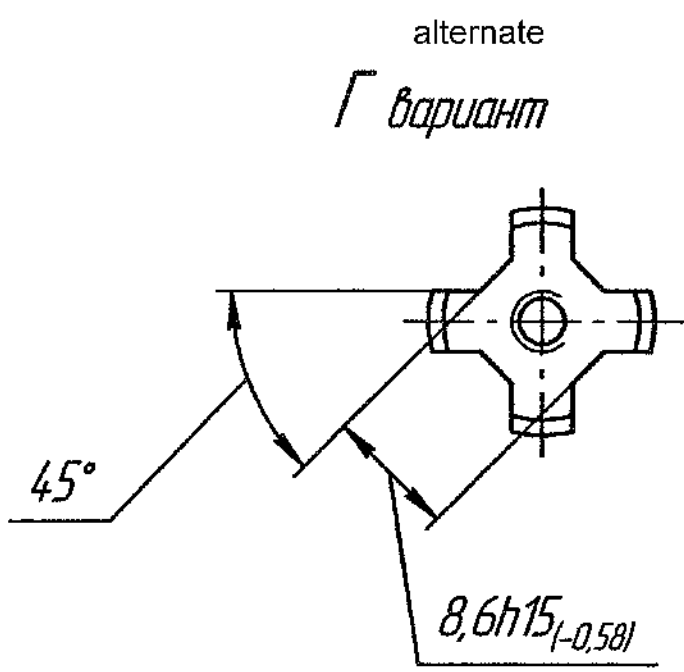
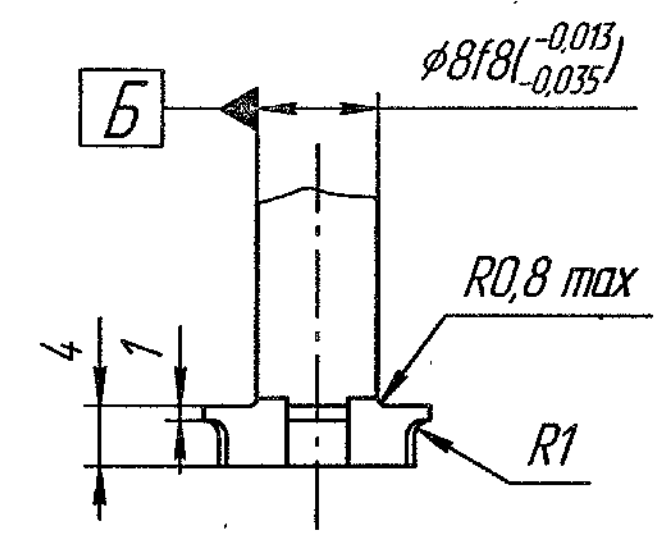
360.26.005-02		
Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
0,	0,008	2:1
Лист	Листов	1
Sheet	Sheets	4 2545
Steel 12XН3А ГОСТ 4543-71		
Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-71		



1. Группа контроля IV по ТТ-11.
2. 24...32 HRC₃.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±IT14/2.
4. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
5. При обработке 4^х выступов допускаются следы от выхода режущего инструмента на поверхности Б в пределах размера В.

1. Inspection group IV as per technical requirement - II.
2. 24...32 HRC₃.
3. Unspecified limit deviations of dimensions: h14, ±IT14/2.
4. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
5. During machining of 4 projections, traces from withdrawal of cutting tool on the surface B in the limits of dimension B is permitted

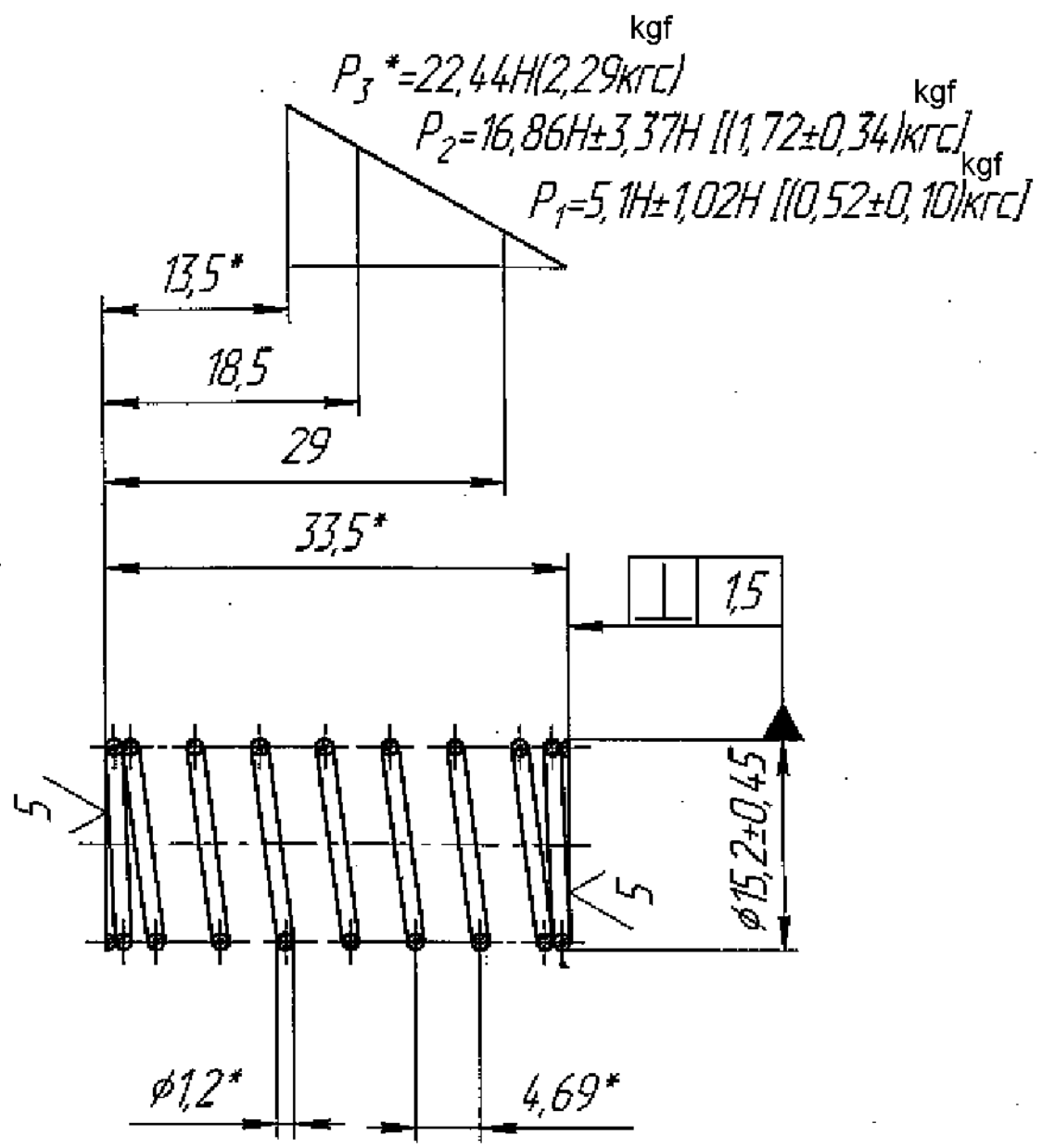
Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.
 44701



T/2 0,1(M) B(M)

ADJUSTING PIN				Letter	Weight	Scale
360.26.006-02						
Ось регулировочная				Лит.	Масса	Масштаб
Steel 45 GOST 1050-88				0,1	0,017	2:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Лист	Листов	1
				Sheet	Sheets	4
						2,46

9	-	99-260		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				
Authenticated by:				
Approved by:				
Engine Factory, Avadi				



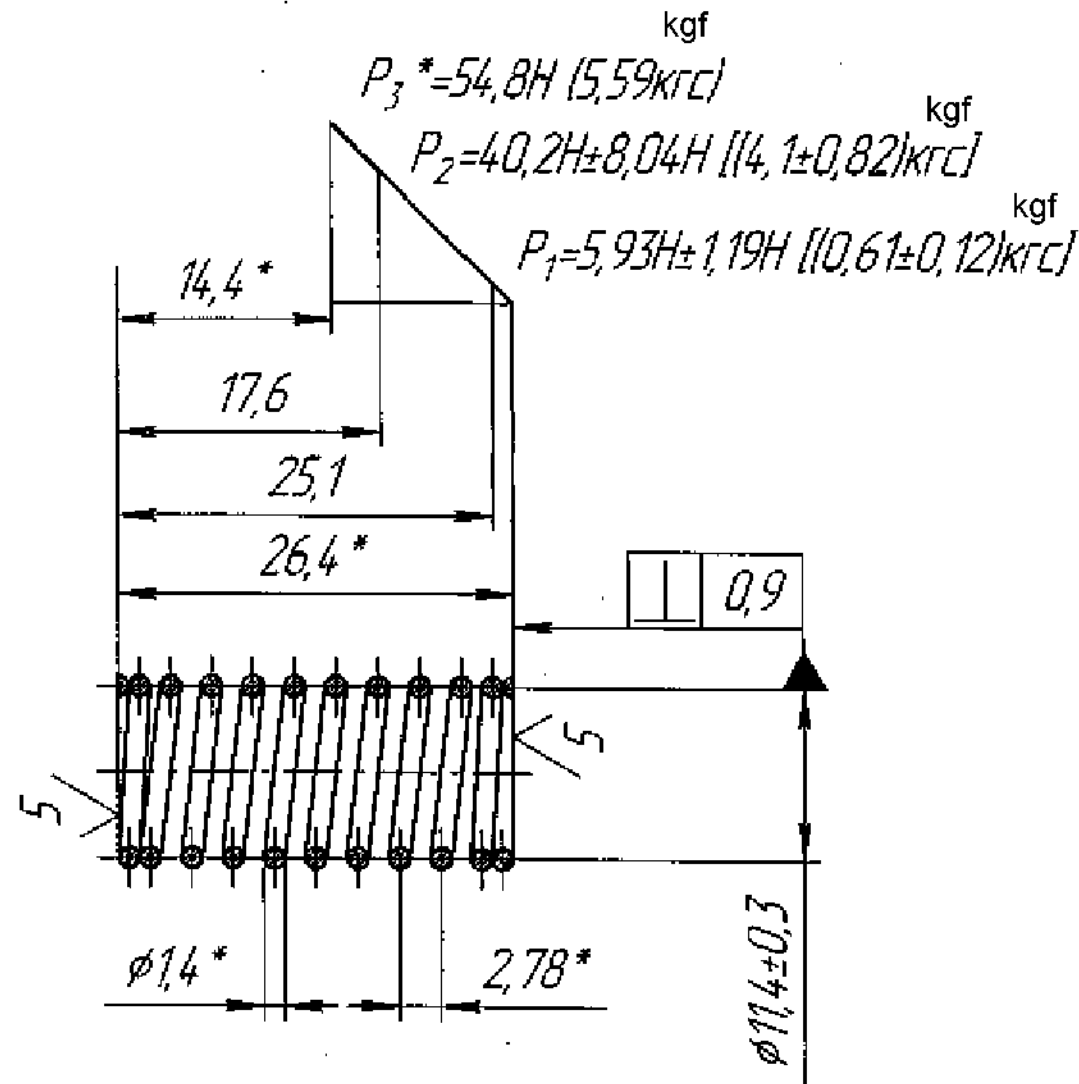
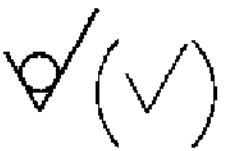
1. $\tau_3^* = 516 \text{ Н/мм}^2 (52,7 \text{ кгс/мм}^2)$
2. Направление навивки-левое.
3. $n=6,5$
4. $n_1=8,5\pm 0,5$
5. Неравномерность шага пружины в свободном состоянии не более $0,5^* \text{ мм}$.
6. Опорная поверхность крайних витков не менее $0,75$ длины дуги окружности; толщина конца опорного витка не менее $0,2 \text{ мм}$.
7. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
8. * Размеры и параметры для справок.
9. Материал-заменитель: Проволока И-1,2 ТУ 14-4-923-87.

1. $\tau_3^* = 516 \text{ N/mm}^2 (52.7 \text{ Kgf/mm}^2)$.
2. Direction of winding - left.
3. $n=6.5$
4. $n_1 = 8.5\pm 0.5$.
5. Variation of spring pitch in free condition should not be more than 0.5^* mm .
6. Supporting surface of end turns should not be less than 0.75 length of arc of circle. Thickness of supporting turn should not be less than 0.2 mm .
7. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
8. * Dimensions for references.
9. Material - substitute: Wire И-1.2 ТУ 14-4-923-87.

Инд. № подл.	44721
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инд. № докум.	
Подп. и дата	

Изм.	4	Лист	1	№ докум.	99-260	Подп.		Дата	
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ									
Authenticated by:									
Approved by:									
Engine Factory, Avadi									

360.26.007-02		
letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
0,1	0,003	2:1
Лист	Листов	1
Sheet	Sheets	1
SPRING Пружина Wire Проволока Б-2-1,2 GOST ГОСТ 9389-75		



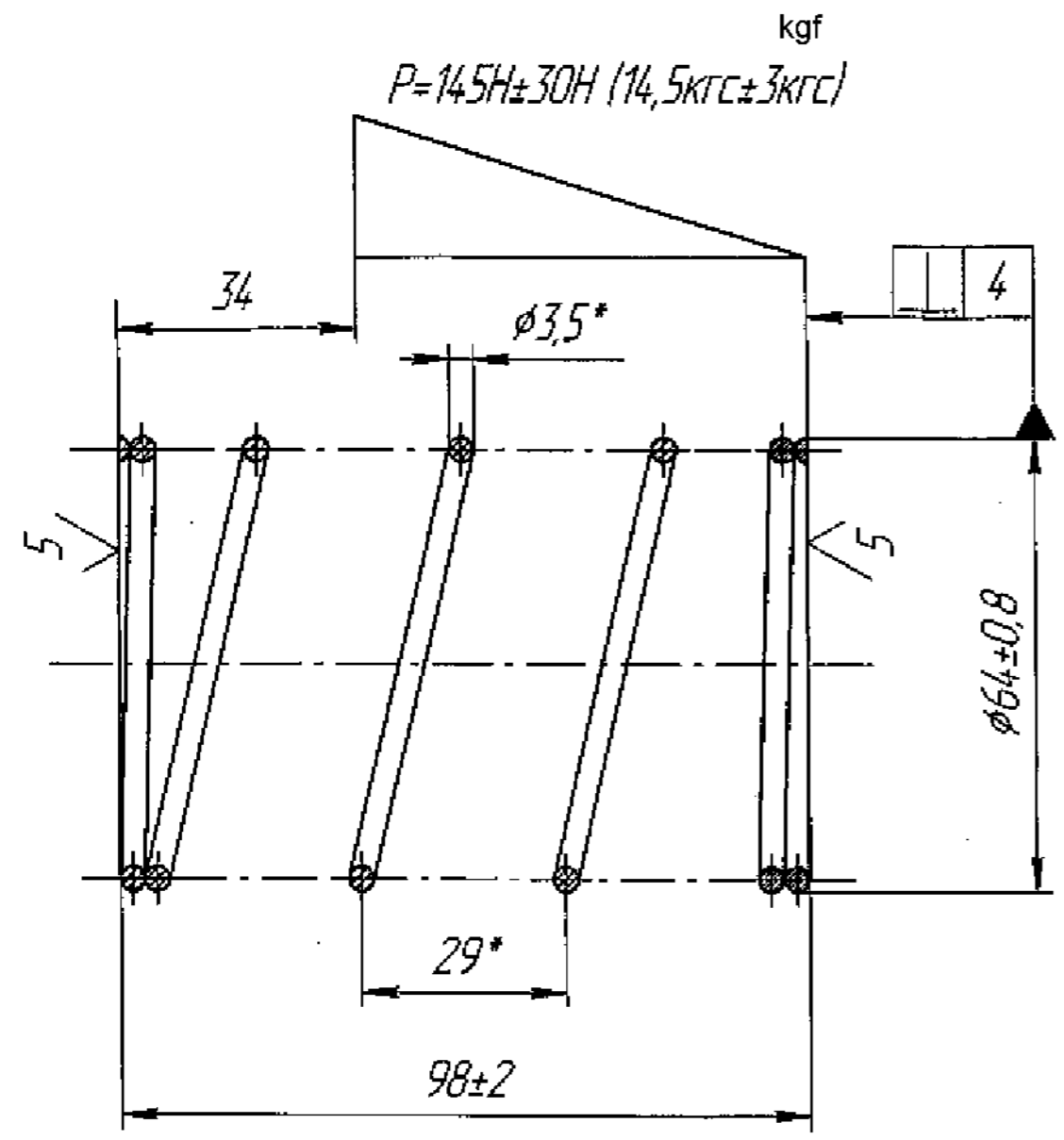
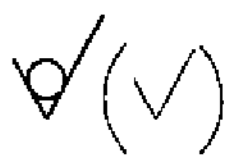
1. $\tau_3^* = 607,6 \text{ Н/мм}^2 (62 \text{ кгс/мм}^2)$
2. Направление навивки - правое.
3. $n=8$
4. $n_1=10 \pm 0,5$
5. Неравномерность шага пружины в свободном состоянии не более $0,3^* \text{ мм}$.
6. Опорная поверхность крайних витков не менее $0,75$ длины дуги окружности; толщина конца опорного витка не менее $0,2 \text{ мм}$.
7. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
8. * Размеры и параметры для справок.
9. Материал-заменитель: Проволока II-14 ТУ 14-4-923-87.

1. $\tau_3^* = 607.6 \text{ N/mm}^2 (62 \text{ Kgf/mm}^2)$.
2. Direction of winding - right.
3. $n=8$
4. $n_1 = 10 \pm 0.5$.
5. Variation of spring pitch in free condition should not be more than 0.3^* mm .
6. Supporting surface of end turns should not be less than 0.75 length of arc of circle; thickness of supporting turn should not be less than 0.2 mm .
7. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
8. * Dimensions for references.
9. Material - substitute: Wire II-1.4 TU 14-4-923-87.

Подп. и дата
 Изм. № подл.
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата
 441700

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
4	-	99-260		
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ				
Authenticated by :				
Approved by :				
Engine Factory, Avadi				

360.26.008-02		
Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
01	0,004	2:1
Wire	1	
Лист	Листов	
Sheet	Sheets	
Пружина		
Проволока Б-2-14		
ГОСТ ГОСТ 9389-75		



1. $\tau^* = 695 \text{ Н/мм}^2$ (69,5 кгс/мм²)
2. τ_3^* направление намотки-любое.
3. $n=3$
4. $n_1=5 \pm 0,5$
5. Неравномерность шага пружины в свободном состоянии не более 5^* мм.
6. Опорная поверхность крайних витков не менее $0,75$ длины дуги окружности; толщина конца опорного витка не менее $0,5^*$ мм.
7. На рабочих витках допускается $\phi(64 \pm 1)$ мм.
8. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
9. Материал-заменитель: Проволока И-3,5 ТУ 14-4-923-87.
10. * Размеры для справок.

1. $\tau_3^* = 695 \text{ N/mm}^2$ (69.5 Kgf/mm²).
2. Direction of winding - any.
3. $n=3$
4. $n_1 = 5 \pm 0.5$.
5. Variation of spring pitch in free condition should not be more than 5^* mm.
6. Supporting surface of end turns should not be less than 0.75 length of arc of circle. Thickness of supporting turn should not be less than 0.5^* mm.
7. Dia. (64 \pm 1) mm on the working turns is permitted.
8. Coating : Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
9. Material - substitute: Wire И-3.5 TU 14-4-923-87.
10. * Dimensions for references.

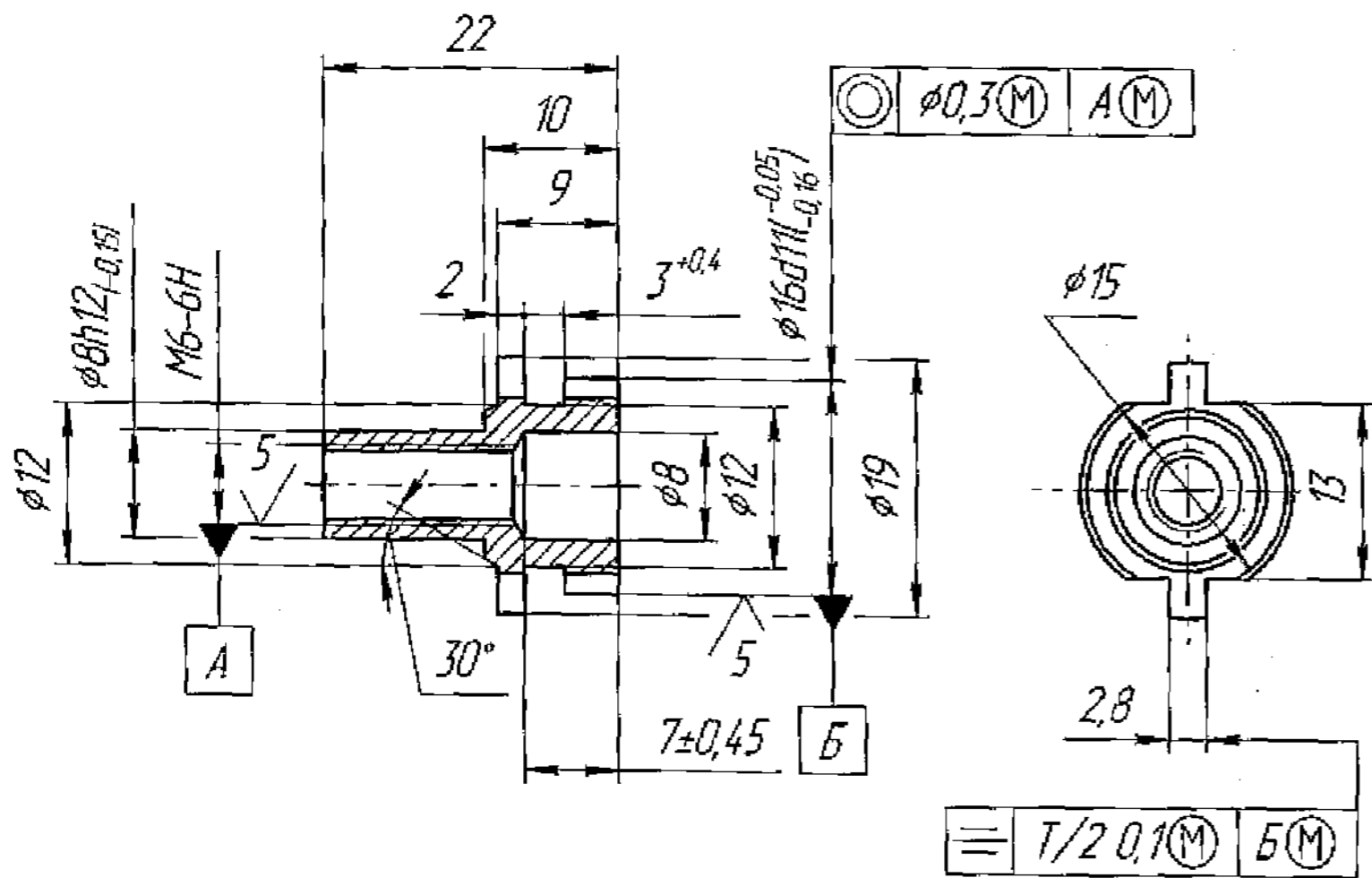
Изд. № подл. 44716
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № докл.
 Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
6	-	99-260		
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				
Authenticated by:				
Approved by:				
Engine Factory, Avadi				

360.26.009-01				
SPRING		Letter	Weight	Scale
Пружина		Лит.	Масса	Масштаб
Wire		0,1	0,067	1:1
Проволока Б-2-3,5		Лист	Листов	1
GOST ГОСТ 9389-75		Sheet	Sheets	1
				4 249

360.26.014-02

10 / (✓)



1. 24...32 HRC.

2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.

1. 24...32 HRC.

2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

3. Coating Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.

№ подл. 44745

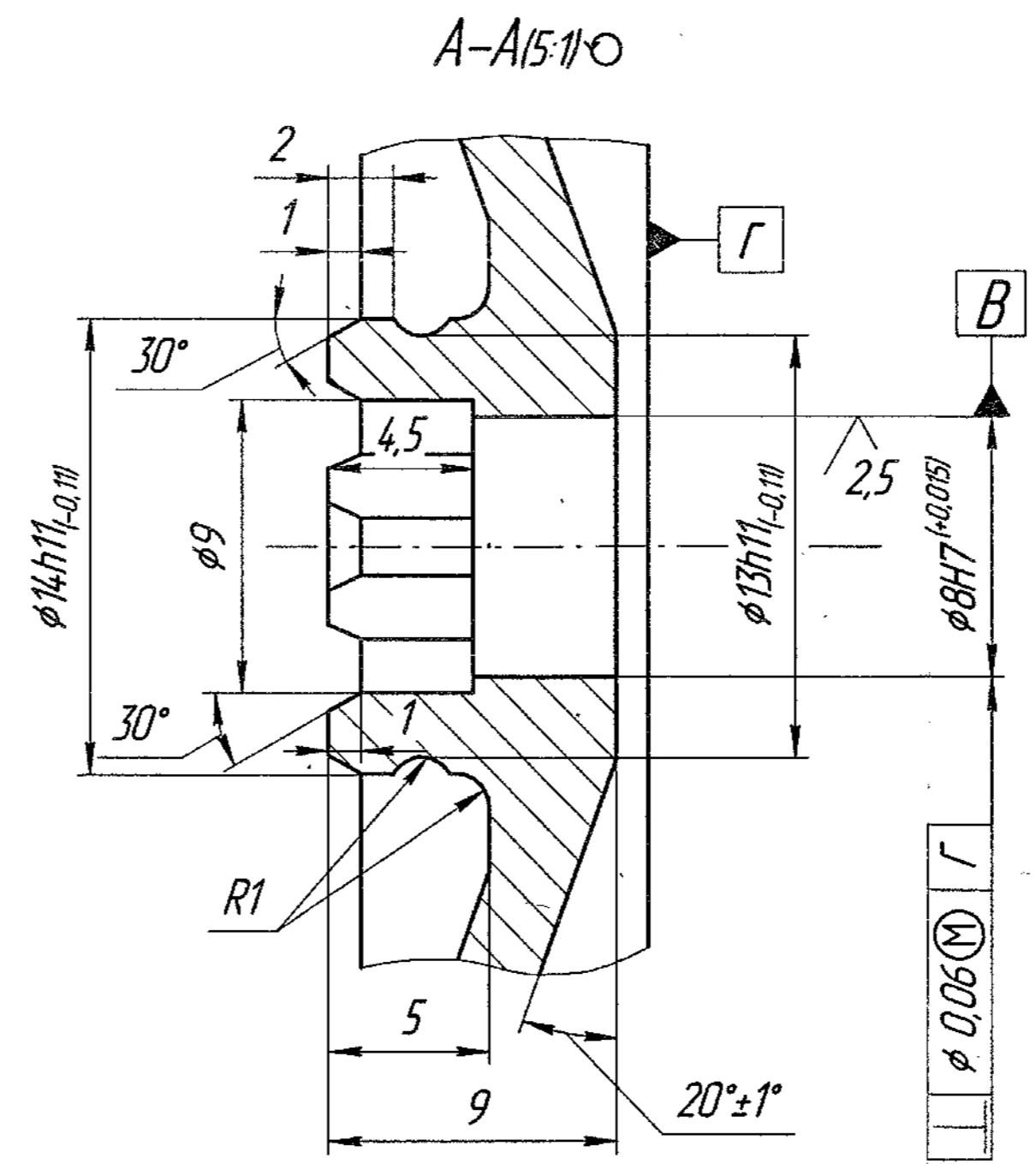
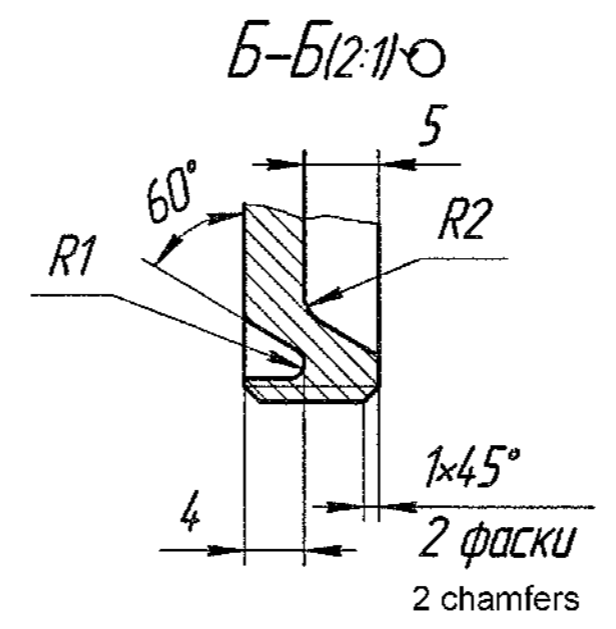
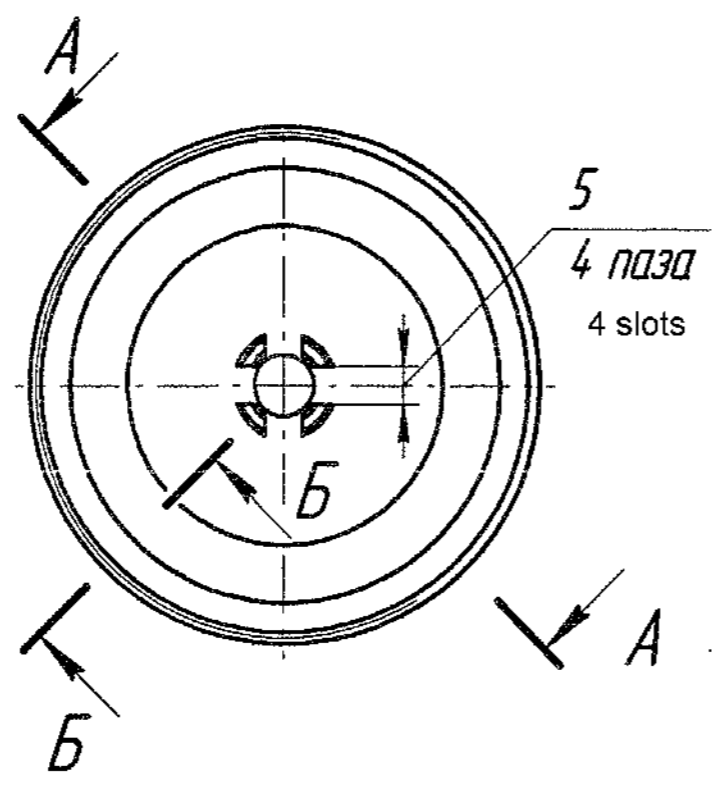
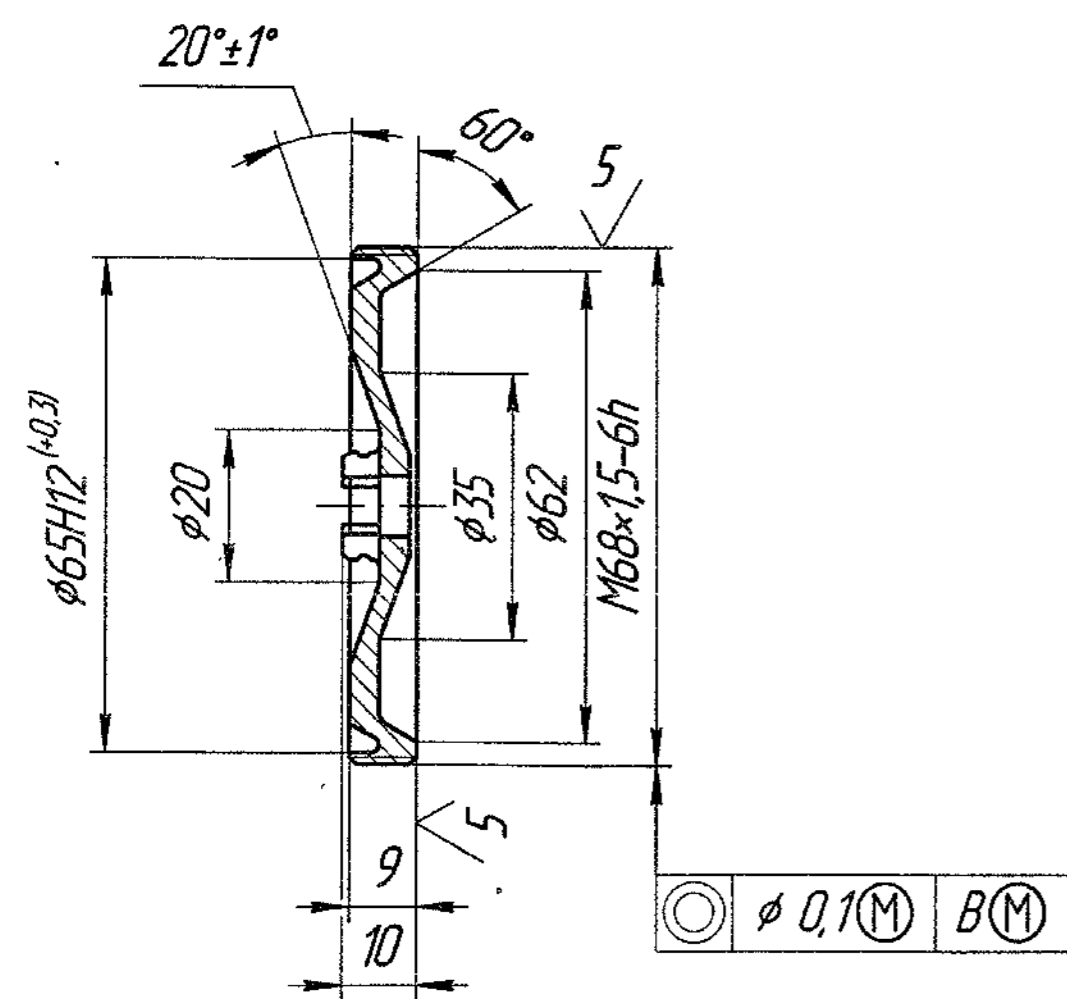
№ подл. 44745

№ подл. 44745

№ подл. 44745

5	-	2001-299		
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				
Authenticated by:				
Approved by:				
Engine Factory, Avadi				

360.26.014-02		
letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
01	0,013	2:1
Лист	Листов	1
Sheet	Sheets	4
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		250

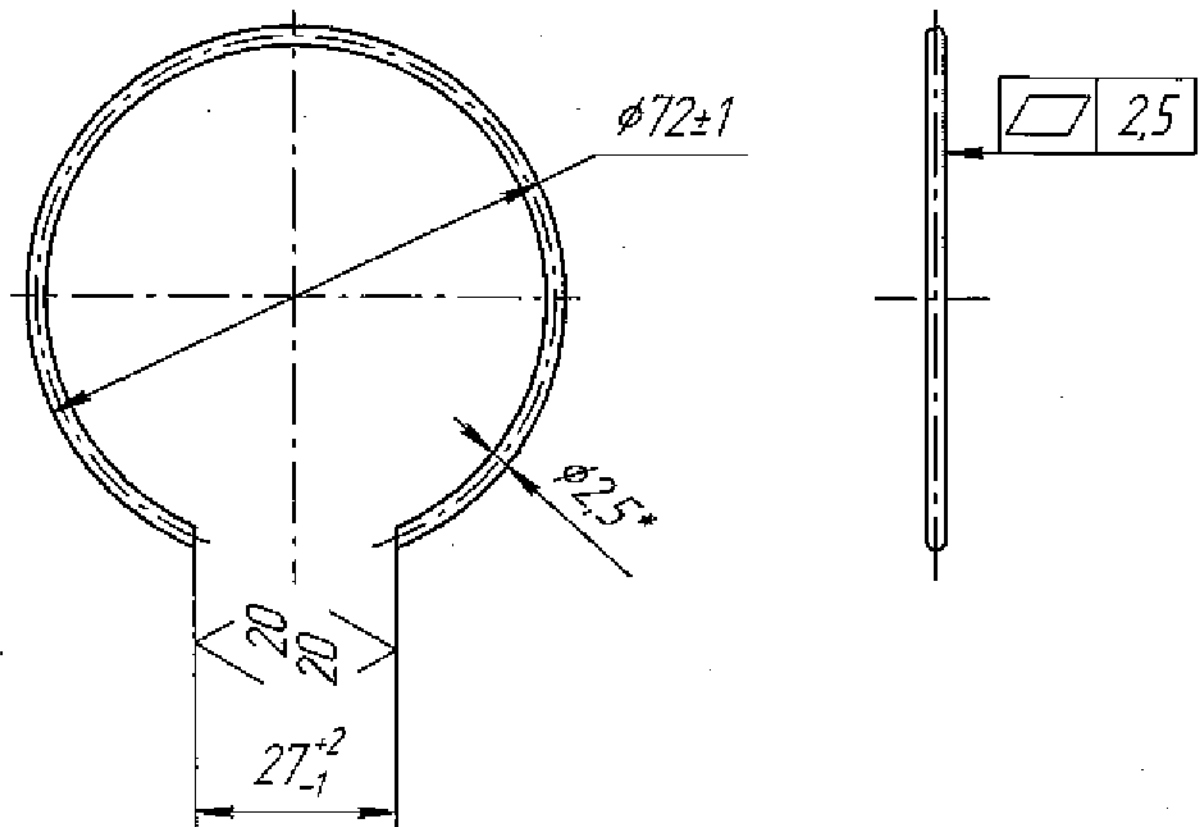


1. Группа контроля IV по ТТ-11.
 2. 28...35 HRC₃.
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, H14, ± IT14/2.
 4. Покрытие Хим.Окс.п.рм по ИЛ-681-87.
1. Inspection group IV as per technical requirement - 11.
 2. 28...35 HRC₃.
 3. Unspecified limit deviations of dimensions: h14, H14, ± IT14/2.
 4. Coating :chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.

Инд. № подл.	44703
Подп. и дата	
Взам. инд. №	
Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инд. №	
Инд. № подл.	
Подп. и дата	

360.26.015-03				Letter	Weight	Scale
COVER				Лит.	Масса	Масштаб
Крышка				0,	0,153	1:1
Steel 45 GOST 1050-88				Лист	Листов	1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Sheet	Sheets	4
7 - 99-260						
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата		
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ						
Authenticated by:						
Approved by:						
Engine Factory, Avadi						

360.26.016-01



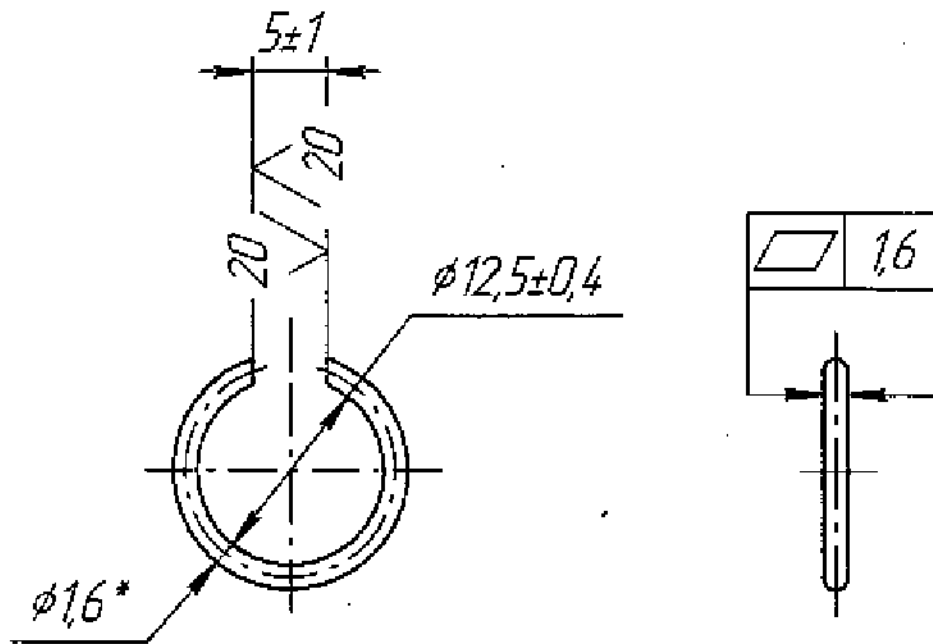
1. Coating Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
2. Material - substitute: Wire II-2.5 TU 14-4-923-87.
3. * Dimension for references.

1. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
2. Материал-заменитель: Проволока II-2,5 ТУ 14-4-923-87.
3. * Размер для справок.

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

				360.26.016-01			
5	-	99-260			Letter	Weight	Scale
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ					01	0,007	1:1
Authenticated by:					Лист	Листов	1
Approved by:					Sheet	Sheets	4
Engine Factory, Avadi				Wire Проволока Б-2-2,5		ГОСТ ГОСТ 9389-75	
						F 252	

360.26.025



1. Coating Chemically oxidized and oil finished as per ИЛ-681-87.
2. * Dimension for references.
3. Material - substitute: Wire И-1.6 TU 14-4-923-87.

1. Покрытие Хим.Окс.прм по ИЛ-681-87.
2. * Размер для справок.
3. Материал-заменитель: Проволока И-1,6 ТУ 14-4-923-87.

Инд. № подл.	44707
Взам инв. №	
Инд. № докл.	
Подп. и дата	

Изм.	5	-	99-260		
Изм. Лист			№ докум.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ					
Authenticated by:					
Approved by:					
Engine Factory, Avadi					

360.26.025		
Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
0,1	0,0006	2:1
Лист	Листов	1
Sheet	Sheets	4
		253

SPRING RING
КОЛЬЦО
запорное
Wire Проволока Б-2-1,6
ГОСТ ГОСТ 9389-75

Формат	Зона	Поз.	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty.	Кол.	Приме- чание
Format	Zone	Items		Documents			Remarks
				<u>Документация</u>			
				Assembly drawing			
*/			сб.326-00-1СБ	Сборочный чертёж			*/А4х3
*/			сб.326-00-13Т Tag	Этикетка			*/А4х3
				Assembly units			
				<u>Сборочные единицы</u>			
				Hydraulic cylinder			
A4	1		сб.326-02-1	Гидроцилиндр		1	
A4	2		сб.326-03-1	Гидропоршень		1	
				Hydraulic piston			
				Parts			
				<u>Детали</u>			
A3	6		326-46 Ring	Кольцо		1	
	7		-01 Ring	Кольцо		1	
A3	8		326-47 Ring	Кольцо		1	
A3	9		360.26.006-02 Adjusting pin	Ось регулировочная		1	
A3	10		360.26.009-01 Spring	Пружина		1	
A4	12		360.26.016-01 Spring ring	Кольцо пружинное		1	
A4	13		360.26.025 Supporting ring	Кольцо запорное		1	

COUPLING FOR ADVANCE SUPPLY

сб.326-00-1

Letter Sheet Sheets

Лист Лист Листов

0 1 1

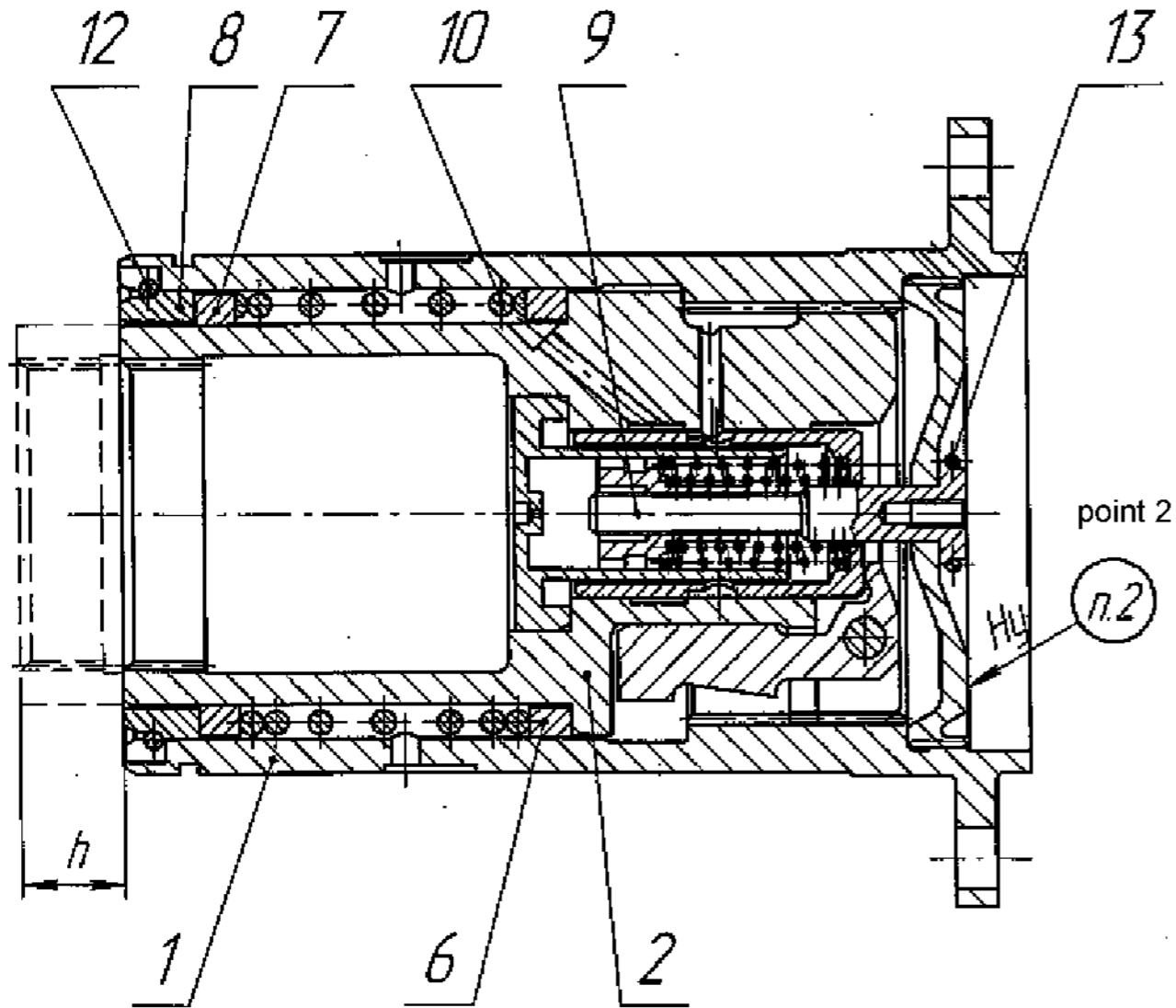
Муфта

опережения подачи

F4
228

Инд. № подл. 44705	Подп. и дата		Подп. и дата		Изд. № докум.		Изд. инв. №		Изд. инв. №		Изд. № докум.		Подп. и дата		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата										
	7	-	2001-299												
Trans. & Ckd. by:		M/s SWYAZ		Authenticated by:		Approved by:		Engine Factory, Avadi							

сб.326-00-1СБ



1. Гидропоршень поз.2 должен перемещаться в гидроцилиндре поз.1 плавно, от руки без заеданий при сборке.
2. Маркировать Шрифт 4-Пр3 ГОСТ26.008-85.
3. Рабочая жидкость-масло, применяемое для двигателя.
4. Рабочее давление жидкости-(0,45±0,05)МПа (4,5±0,5 кгс/см²).
5. Перемещение h (мм) гидропоршня поз.2 из исходного положения при частоте вращения муфты об/мин:
 500±25 об/мин - 7±1,5 мм,
 650±25 об/мин - 10±1,0 мм,
 1000±25 об/мин - 15±0,75 мм.
6. Перемещение гидропоршня поз.2 должно быть плавным при возрастании частоты вращения от 500 до 1000 об/мин и обратно.
7. Заполнить этикетку.

1. Hydraulic piston item 2 should be moved in hydraulic cylinder item 1 by hand smoothly without jamming during assembly.
2. Stamp with letter size 4-Пр3 GOST 26.008-85.
3. Working fluid-oil, used for engine.
4. Working pressure of fluid - (0.45±0.05) MPa (4.5±0.5Kgf/cm²)
5. Displacement h(mm) of hydraulic piston item 2 from the initial position at frequency of rotation of coupling in RPM:
 500±25 RPM -7± 1.5 mm,
 650±25 RPM -10±1.0 mm,
 1000±25 RPM - 15 ± 0.75 mm.
6. Displacement of hydraulic piston item 2 should be smooth during increase of frequency of rotation from 500 to 1000 RPM and vice versa.
7. Fill the tag.

Инв. № подл. 44706
 Подп. и дата
 Взам инв. № Инв. № подл.
 Подп. и дата

COULING FOR ADVANCE SUPPLY

				сб.326-00-1СБ		
				Letter	Weight	Scale
5	-	2001-299		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0,1	2,95 1:1
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				Муфта опережения подачи		
Authenticated by:				Сборочный чертеж		
Approved by:				Assembly drawing		
Engine Factory, Avadi				Лист	Листов	1
				Sheet	Sheets	4
				2001-299		

1E1-00-925 Q3

Front side
Лицевая сторона

Back side
Оборотная сторона

Coupling for advance supply Sb.326-00-1 Tag Этикетка сб.326-00-1ЭТ

Муфта опережения подачи сб.326-00-1

Plant No. Заводской номер
Direction of rotation Направление вращения -

Technical data Технические данные

Нормальная величина изменения угла (град. по коленчатому валу) в диапазоне частот вращения коленчатого вала:

0 - 1000 об/мин	8.5
0 - 1300 об/мин	12.0
0 - 2000 об/мин	18.0

Изделие изготовлено и собрано в соответствии с действующей документацией. Article manufactured and assembled in accordance with operative documentation

Ответственный за сборку Supervisor for assembly

БТК Q. C.

ПЗ Результаты регулировочных испытаний: Value for displacement of hydraulic piston, h, мм

Частота вращения, об/мин Frequency of rotation, RPM	Величина перемещения гидропоршня, h, мм	
	по технической документ. (as per technical documents)	фактическая
500	5.5	Regulating tests
650	10	Проверка и регулировка по указаниям
1000	15	

* Максимальная фактическая величина Maximum actual value

Changed angle (degree) изменения угла, (град.) $\Delta \alpha_{max} = h_{max} \times 1.2 =$

По результатам регулировочных испытаний изделие признается годным для эксплуатации. Found suitable for operation

Ответственный за испытания Supervisor for tests

Q. C. БТК

ПЗ Issue date

Дата выпуска " " г.

Installation date

Движение изделия в эксплуатации

Дата установки	Шифр и номер объекта	Дата снятия	Наработка с начала эксплуатации - часов	Причина снятия	Подпись за установку и снятие
	Code and No. of item	Date of removal	Operating time at the starting of operation	Reason for removal	Sign for installation and removal

Выполнение работ по указаниям. Completion of work as per

Дата	Вид работ	Исполнитель работ	Подпись исполнителя
Date	Type of work	Operator	Signature of operator

Особые отметки
Special mark

(A) Make round up to value 17.5°; 18°; 18.5° in nearest side

1. Печатать любым способом.
2. Видимость и четкость текста должна быть полной. Пропуски и недопечатки не допускаются.
3. Бумага писчая №1 или №2 ГОСТ 18510-87.
4. Допускается формат других размеров.

1. Print by any method.
2. Visuality and clearness of text should be complete. Omission and incomplete printing are not permitted.
3. Writing paper N°1 or N°2 GOST 18510-87.
4. Format of other dimensions are permitted.

Standard value for changing of angle (degree as per crankshaft) in the range of frequency of rotation of crankshaft:

Results of regulating tests

As per the result of regulating test of article.

COUPLING FOR ADVANCE SUPPLY

сб.326-00-1ЭТ

А 2002-196 Dt:23-10-08

Наб	99-175	Подп	Дата
Изн	Лист	№ докум	Подп

Trans. & Ckd. by: M/S SWYAZ

Authenticated by:

Approved by:

Engine Factory, Avadi

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

Муфта опережения подачи

Этикетка

Tag

227

Изд. № 0001. Дата и дата 11/722

Формат Zone	Зона Zone	Поз. Items	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty. Кол.	Примечание Remarks
				Documents <u>Документация</u>		
				Assembly drawing		
A3			сб.326-02-1СБ	Сборочный чертёж		
				Parts <u>Детали</u>		
				Hydraulic cylinder		
*)	1		326-10-1	Гидроцилиндр	1	*)А4х4
*)	2		360.26.015-03 Cover	Крышка	1	*)А4х3

Инв. № подл. 44711
 Подп. и дата
 Взак. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

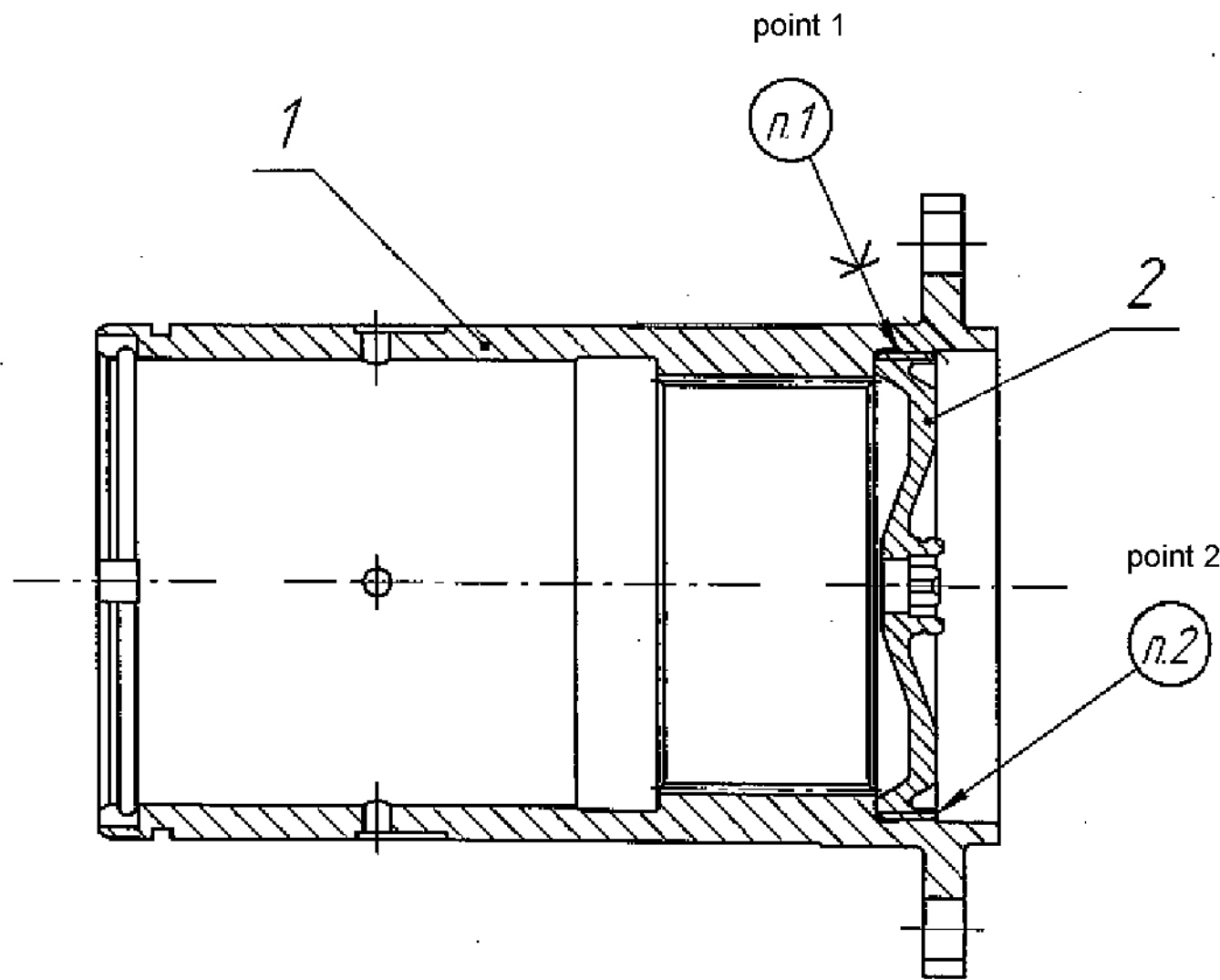
3	-	99-260		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

HYDRAULIC CYLINDER
 Гидроцилиндр

сб.326-02-1

Letter	Sheet	Sheets
Лит.	Лист	Листов
0,		1
F 4 280		

сб.326-02-1СБ



1. Герметик АН-5МД ТУ 6-01-1288-84 по ИЛ-652-86.
2. Зачеканить бурт крышки поз.2 в отверстие гидроцилиндра поз.1

1. Sealing compound AN-5MD TU 6-01-1288-84 as per ИЛ-652-86.
2. Engrave the cover collar item 2 in the hole of hydraulic cylinder item 1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докум.	Подп. и дата
44712				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
4	-	2001-299		
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				
Authenticated by:				
Approved by:				
Engine Factory, Avadi				

HYDRAULIC CYLINDER		
сб.326-02-1СБ		
Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
01	1,44	1:1
Лист	Листов	
Sheet	Sheets	
	4	

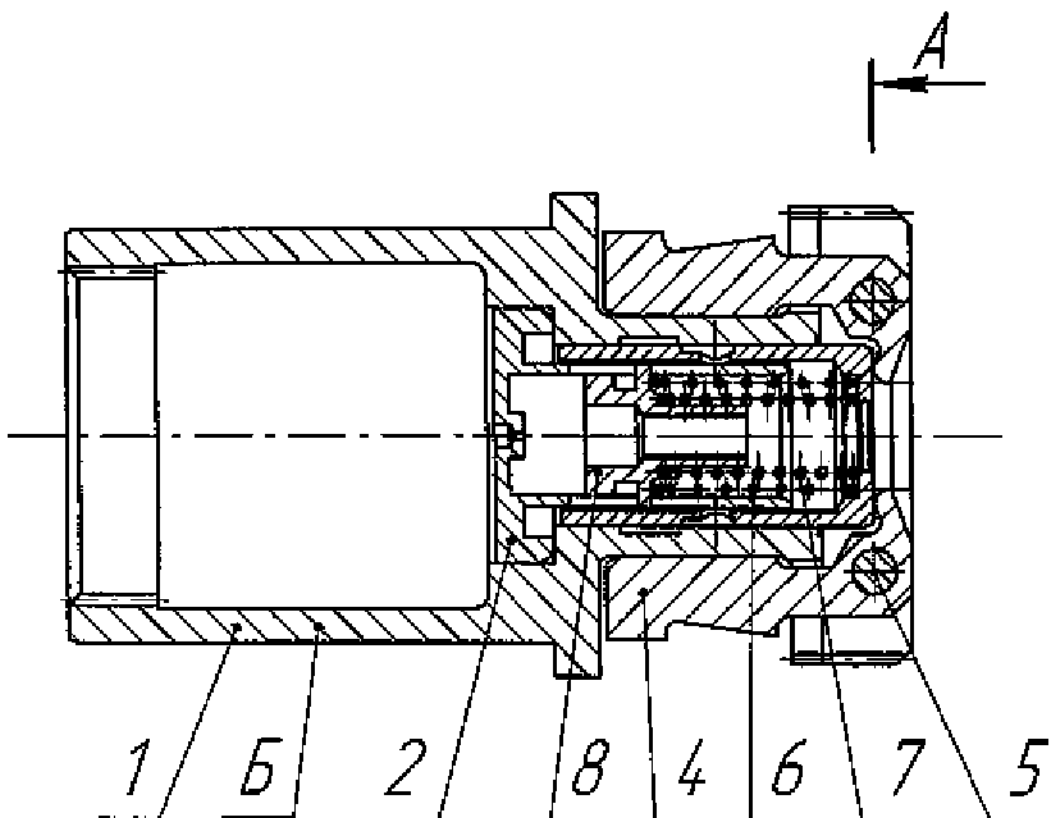
Гидроцилиндр
Сборочный чертеж

Assembly drawing

Формат	Зона	Поз.	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty.	Кол.	Примечание
Format	Zone	Items					Remarks
				Documents			
				<u>Документация</u>			
				Assembly drawing			
A3			сб.326-03-1СБ	<u>Сборочный чертёж</u>			
				Assembly units			
				<u>Сборочные единицы</u>			
				Hydraulic piston			
A4	1		сб.326-04-1	<u>Гидропоршень</u>		1	
				<u>Детали</u>			
A3	2		326-13	Cover		1	
A1	4		360.26.004-06	Weight		2	*1A4x3
A4	5		360.26.005-02	Pin		2	
A3	6		360.26.007-02	Spring		1	
A3	7		360.26.008-02	Spring		1	
A3	8		360.26.014-02	Bush		1	

Подп. и дата
 Инв. № докум.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

3	-	99-260							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	сб.326-03-1				
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ				HYDRAULIC PISTON Гидропоршень			Letter	Sheet	Sheets
Authenticated by :							Лит.	Лист	Листов
Approved by :							0,		1
Engine Factory, Avadi							P 4 222		

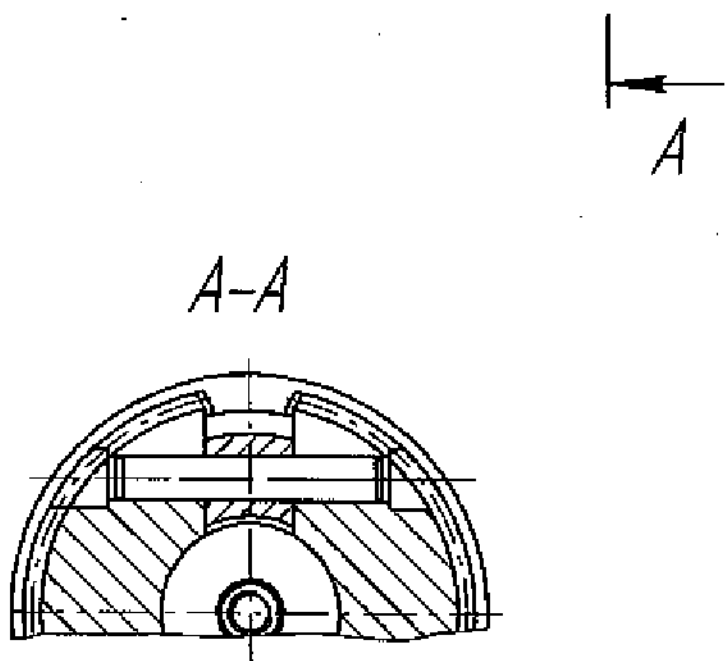


1. Для запрессовки деталь Б нагреть до температуры $(150 \pm 10)^\circ\text{C}$, деталь поз.2 - охладить в жидком азоте до прекращения кипения азота.

2. Грузики поз.4 должны качаться на осях поз.5 без заеданий, под действием собственного веса.

For press-fitting of part Б, heat up to the temperature $(150 \pm 10)^\circ\text{C}$, part item 2 - cooled in liquid nitrogen upto the termination of boiling of nitrogen.

2. Weight item 4, should oscillate on other axis item 5 without jamming effect of its own weight.



HYDRAULIC PISTON

сб.326-03-1СБ

4	-	2007-299		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ				
Authenticated by:				
Approved by:				
Engine Factory, Avadi				

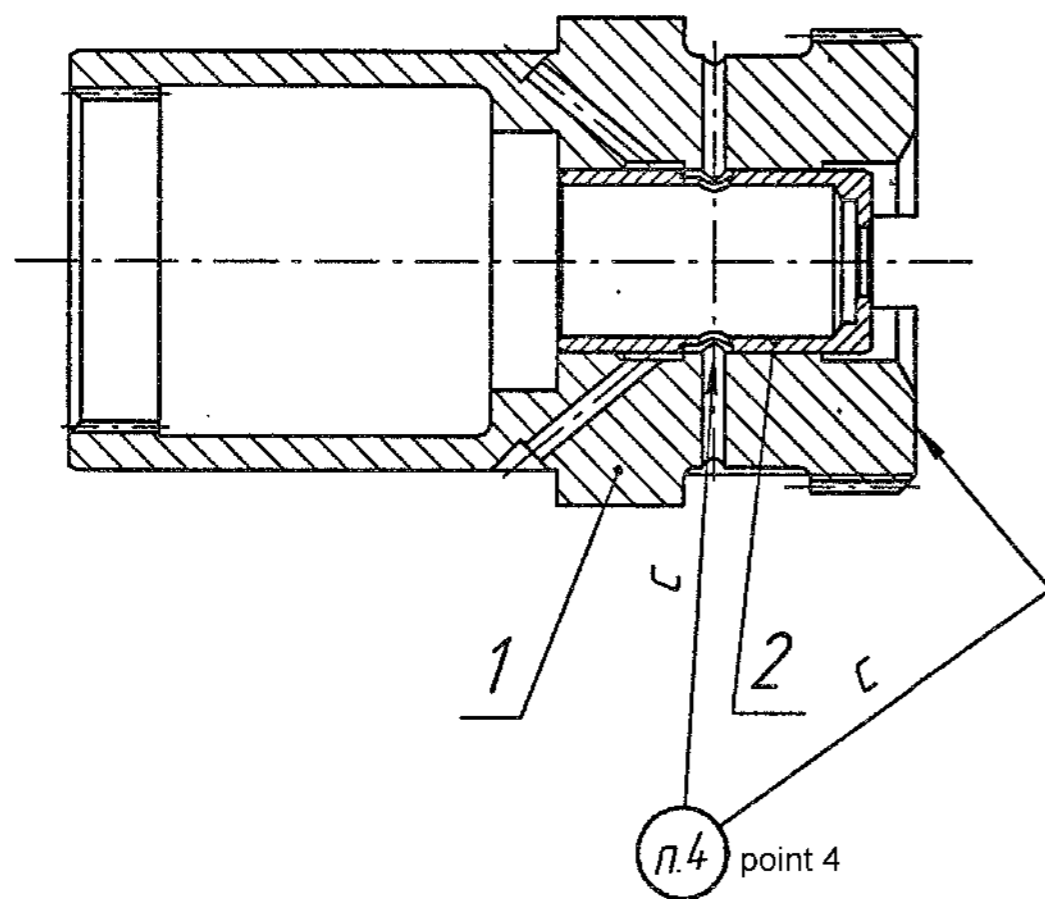
Гидропоршень
Сборочный чертеж

Assembly drawing

Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
0,1	1,28	1:1
Лист	Листов	1
Sheet	Sheets	1

4
232

Изд. № подл. 44718
Лист и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл.
Подп. и дата



1. Диаметральный зазор между дет. поз.1 и дет. поз.2 0,02...0,04 мм, обеспечивается селективной сборкой.

2. Сопрягаемые поверхности дет. поз.1 и 2 перед сборкой промыть профильтрованным керосином или дизельным топливом и смазать моторным маслом.

3. Перемещение дет. поз.2 должно быть плавным, без прихватываний. Проверять при смазанных моторным маслом сопрягаемых поверхностях деталей.

Дет. поз.2 выдвинутая из дет. поз.1 на $\frac{1}{3}$ длины её рабочей поверхности, должна плавно и безостановочно опускаться под действием собственной массы при любом угле поворота (вокруг своей оси) относительно дет. поз.1, установленной под углом 45° к горизонтали.

4. Маркировать электро-искровым способом номер спаренности деталей и в дальнейшем применять их совместно.

1. Dimetrical clearance between part item 1 and part item 2 is 0.02...0.04mm, which is ensures by selective assembly.
2. Mating surface of part item 1 and 2 before assembly is to be cleaned with filtered kerosene or diesel fuel and lubricated with engine oil.
3. Displacement of part item 2 should be smooth without drag. Check the mating surfaces of parts after lubricating with engine oil.
Part item 2 moved out from the part item 1 by 1/3 length of its working surface, should smoothly and without stops continuously could be pushed into the action of its own weight at any angle of rotation (around own axis) with respect to part item 1, installed at angle 45° to the horizontal.
4. Mark the pairing number of parts by electric etching method and later use them together.

Инд. № подл. 86944
 Подп. и дата
 Взам. инд. № Инд. № подл.
 Подп. и дата

HYDRAULIC PISTON						
сб.326-04-1СБ				Letter	Weight	Scale
				Лит.	Масса	Масштаб
6	-	2001-299		01	1,053	1:1
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидропоршень	
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ				Сборочный чертёж		
Authenticated by :				Assemlы drawing		
Approved by :				Sheet		
Engine Factory, Avadi				Sheets 1		
				P. 4 235		
				Формат А4х3		