

12-09-78

106 041-70 2L-29500 H

DSCAT No  
5360-003666

DRG SEALED PROV

MSB-W  
22-4-85

Толл Глазман  
Самарканд

Толл Глазман  
Самарканд

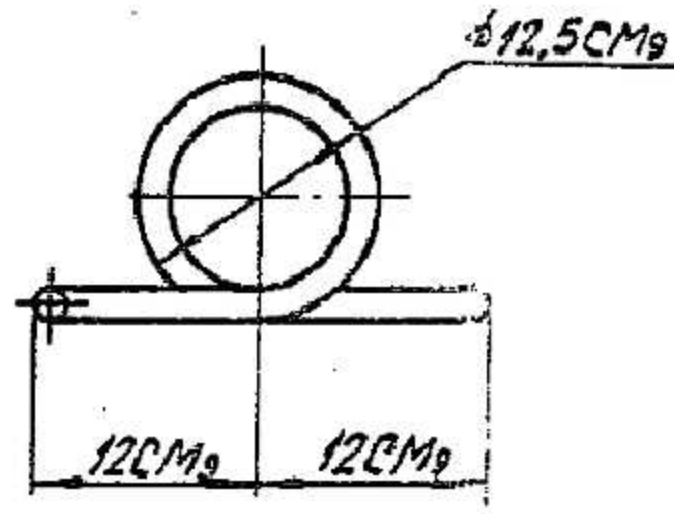
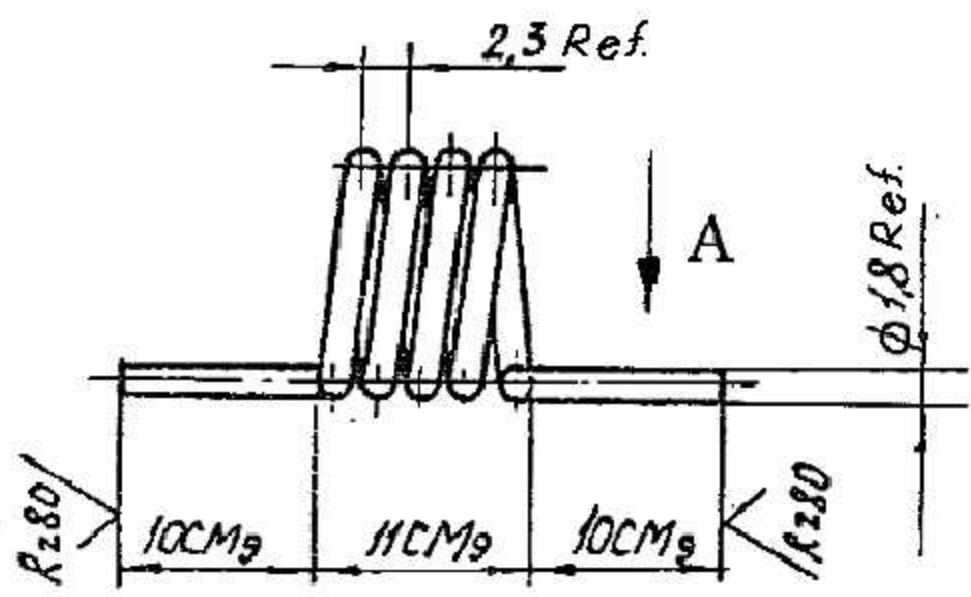
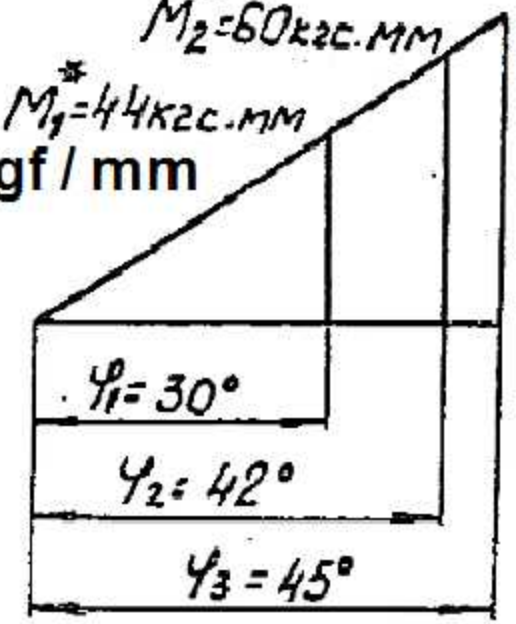
Им. № 2860. Подп. дата

В. ч. №. №

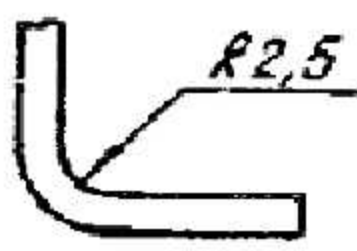
№. № подлин. Подп. ч. дата  
D-64735 Def-15.09.78 D-59258

DS. CAT No ADDED.  
HINDI Nomenclature ADDED

$M_2^* = 60 \text{ kgf/mm}$   
 $M_1^* = 44 \text{ kgf/mm}$   
 $M_2^* = 60 \text{ кгс.мм}$   
 $M_1^* = 44 \text{ кгс.мм}$   
 $M_3^* = 64 \text{ кгс.мм}$   
 $M_3^* = 64 \text{ kgf/mm}$



VIEW A  
Вид А



# Auth.: CQA(M) Ichapore,  
L/No. MQA-3/TS/H,  
Dated: 11.02.2005

**ID = 142**  
**01-02-02**

17356-W 7.8.92	ALT MATL & NOTE REG COATING ADDED.	109/10/10
17068-W 7.5.91	PROV. SEALING CANCELLED AND DRG/SEN SEALED.	

- $E^* = 21000 \text{ кгс/мм}^2$
- $G_3^* = 130 \text{ кгс/мм}^2$
- $n = 4$
- Направление накрутки пружины левое.
- Смещение концов пружины относительно друг друга  $\pm 6^\circ$ .
- Покрытие - Хим. фос. уск. хр. прм.
- Испытать кратковременным обжатием на угол  $45^\circ$ .
- Размер и параметры для справок.
- Остальные технические требования по ОСТ 3-2561-74, II класс.

- $E^* = 21000 \text{ kgf/mm}^2$
- $G_3^* = 130 \text{ kgf/mm}^2$
- $n = 4$  (No. of Coils)
- DIRECTION OF SPRING COILING IS LEFT HAND.
- SHIFT OF SPRING ENDS RELATIVE TO EACH OTHER IS  $\pm 6^\circ$
- COATING - CHEMICAL PHOSPHATING, HASTENED CHROMIUM, OIL FINISHED.
- TO BE TESTED BY SHORT TIME TURNING AT  $45^\circ$  ANGLE.
- DIMENSION & PARAMETERS ARE GIVEN FOR REF.
- OTHER TECHNICAL REQUIREMENTS ARE AS PER OST 3-2561-74, CLASS II FOR T-72 & # OST 3-2561-91 CLASS II FOR T-90

ALT. MATL.: STEEL WIRE, GR.3 TO IS:4454, Pt-1, 1981.  
COATING : PHOSPHATING TO SPECN.  
JSS 0465-01, CLASS II / III, FINISH 13 (g)

DSCAT No <b>5360-003666</b>		2A26	
SPRING <b>Спринг</b>		02-140	
ISSUE	DATE	REFERENCE	
APPD		12.4.85	MATERIAL :-
CHD		11.11.85	Wire II 1.8 GOST 9389-75
DRN		11.11.85	
SHEET		MASS	SCALE
1 of 1		0.008	2:1
<b>C.Q.A(AVA) AVADI</b>			