



10. В местах снятия металла при балансировке обеспечить плавный переход к незагруженным поверхностям зачисткой и полировкой. В местах снятия металла допускается отсутствие покрытия.

11. После балансировки качества нетки взаимно расположить детали в местах: 3 - электрографом; 1 - кернером; 4 - напильником.

12. На детали поз. 4 допускается на несение сборки допускать наложение нетки на деталих поз. 7 и 8. В пределах толщину одною шлица.

13. Детали поз. 9 и 3 допускаются устанавливать при окончательной сборке наметателя. 14. Ротор, предназначенный в запасные части, балансировать с кольцом поз. 4 толщиной 3,5мм; отбраковывать без протачивания кольца. Допускается производить отбраковку в запасные части с кольцом поз. 4.

15. Ротор собирать с распортом.

16. Разработать оправку.

TECHNICAL REQUIREMENTS IN RUSSIAN

1. Перед напрессовкой крыльчатки поз. 5 нагреть до температуры (110±9)°C. Прессовать до упора.

2. Заложку детали поз. 6 производить моментом 9Н·м (кгс·см) при остывшей крыльчатке с предварительным обжатием деталей в сборном состоянии тем же моментом.

3. Допуск торцевого биения поверхности В относительно оси центров 0,1мм без учета биения ступицы. Контролировать на $\phi 160, 200$ мм.

4. Допускается биение поверхности В между лопатками до 0,1мм.

5. Детали, предназначенные и торцевого биения поверхности, контролировать без деталей поз. 2, 3, 7, 8, 10 до балансировки ротора.

6. Шлиц поз. 8 заложить моментом 20Н·м (кгс·см) стопорить при окончательной сборке наметателя.

7. Балансировать динамически на опорах Д и Е. Автоматич. дисбаланс не более 10⁻⁴ мм (гс·см) для каждой опоры.

8. Балансировку ротора производить с кольцом поз. 4, подобранным из уrobия обеспечения заданного зазора между крыльчаткой и диском шплиц при сборке наметателя.

9. При балансировке металл снимать с поверхности В в зоне $\phi 60, \phi 220$ мм, постепенно увеличивая толщину снимаемого слоя в направлении к периферии крыльчатки до размера не менее 1мм с поверхности В в зоне $\phi 80, 140$ мм на глубину не более 0,5мм с поверхности Ж, не забывая торцевые зубцы поверхности К.

TECHNICAL REQUIREMENTS - TRANSLATED

- Before press fitting, impeller 5 should be heated up to the temperature of (110±9)°C. To be press fitted up to the stop.
- Component 6 is to be tightened with torque of 9N·m (±10%N·m) (9 kgf/cm²/cm) with cooled impeller with previously compressed hot components with same torque.
- Tolerance on end play of surface B relative to axis of centres should be 0.1mm regardless of waviness. The end play is to be checked at $\phi 160, 200$ mm.
- Waviness on surface B between blades up to 0.1 is allowed.
- Tolerance on radial run out and end play of surfaces is to be checked without components 2, 3, 7, 8, 10 before balancing the rotor.
- Screw 8 should be torqued to 20N·m (±10%N·m) (20 kgf/cm²/cm) to be stopped during final assembly of supercharger.
- Running balance should be provided on base surface A and E. Residual imbalance should not exceed 10⁻⁴mm (g/cm) for each base.
- Rotor should be balanced with ring 4 selected to ensure specified clearance between impeller and the volute during supercharger assembly.
- During balancing, metal should be removed from surface "B" at $\phi 160, \dots, \phi 220$ mm. The layer of removed metal is to be gradually increased towards the impeller periphery until dimension A is at least 1mm. Metal from surface "B" at $\phi 80, 140$ mm should be removed to a depth of not more than 0.5mm and during removing of metal from surface X, faces of teeth and surface K should not be touched.
- During balancing, smooth transition from places with metal removed to the unaffected surface should be ensured by dressing and polishing. Places which metal removed, may be left without coating.
- After balancing, the relative position of components should be marked at places: 3 - with electrograph, M - by punching, H - with file. It is allowed to put mark on component 4 before balancing. During final assembly mismatch of marks on components 7 and 8 should be within the thickness of eye spline.
- Components 2 and 3 may be installed during final assembly of supercharger.
- Rotor intended for spares should be balanced with ring 4 having 3.5mm thick. To be delivered without spacer. May be sent as spares with ring 4.
- Rotor should be accompanied by a certificate.
- * Dimensions for reference.
- FOR ASSEMBLY UNIT IN TROPICALIZED MAKE THE COMPONENTS AVAILABLE IN THE PARTS LIST OF GIVEN DRAWING IN COLUMN "REMARKS" CONVENTIONAL DESIGNATION "TI" HAVE TROPICALIZED MAKE AS SPECIFIED IN THE DRAWING FOR COMPONENTS.

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION		FORM 100 (REV. 12-58)	MATERIAL	USED ON
EST. HASS	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THIS	DATE 12-28-58	CS 3338-401-10	
28 PG	LETTERS	SCALE 1:1	CONTROLLER OF QUALITY ASSURANCE, HEAVY VEH A V A D I	
ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R' OUTSIDE R. HIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE		CONFORM TO	ASSY.	
		ISSUE DATE	TITLE	DRAWING NUMBER
			SUPERCHARGER ROTOR	CB 3338-405-4CC
			D S CAT NUMBER	

USED ON

CB 3338-401-10

NOT CREATED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE-NIL (BK 84-225)

ITEM NO	DRAWING NUMBER	D S CAT NUMBER	DESCRIPTION	NO OFF	REMARKS
	CB 3338-405-4 CB & ITEM LIST		ASSEMBLY SUPER CHARGER ROTOR		
1	CB 3338-406 & ITEM LIST		IMPELLER SHAFT	1	
2	3338-138		NOZZLE	1	
3	3338-167		SPRING RING	1	
4	3338-429		SPACE RING	1	
5	3338-431-5		IMPELLER	1	
6	3338-433-2		IMPELLER SHAFT NUT	1	
7	3338-435-1		IMPELLER CAP	1	
8	3338-436-1		SCREW M10x 28	1	ТН TROPICAL MAKE
9	3338-452		WASHER	1	
10	3338-462-1		LOCK WASHER 12	1	ТН TROPICAL MAKE
11	3338-473		OIL SEALING BUSH	1	

Ⓐ

Ⓐ

A	21-11-94	AUTHY. NOTN. NO. BK 86-190			
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS	ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

DRN	<i>S. Oparik</i>	CONTROL RATE OF INSPECTION (HEAVY VEHICLES) AVADI			
CTD	<i>0.2</i>	TITLE:-			
TCD	<i>S. Oparik</i>	ASSY. SUPER CHARGER ROTOR			
APPU	<i>[Signature]</i>	SHEET 1 OF 1		D S CAT NUMBER	ITEM LIST FOR
DATE	22-8-88			CB 3338-405-4CB	