



- * Размеры для справок.
- Запрессовку подшипников поз.28 производить на сырой грунтовке ФЛ-086 ГОСТ 16302-79.
- Моменты затяжки болтов:
 - болт поз.15 - 4,2...4,5 кгс*м
 - болты поз.12,13,14 - 3,5...3,8 кгс*м
 - болты поз.18 - 0,6...0,8 кгс*м
- ** Для регулировки положения коромысла разрешается использовать регулировочные шайбы из алюминиевой фольги S- $\phi 10$ - $\phi 15$ для установки между коромыслом и дет. поз.9, и шайбы S- $\phi 15$ - $\phi 25$ для установки между дет. поз. 10 и 11, при этом суммарный осевой зазор между дет. поз.11 и плоскостями Б должен быть: $0,2 \pm 0,1$ мм.
- Суммарный осевой зазор между дет. поз.11 и наружными плоскостями дет. поз.7 должен быть: $0,3 \pm 0,1$ мм. Зазор обеспечить установкой регулировочных шайб (см. п.4 ТТ).
- Болты поз.18 утопить в отв. $\phi 10$ дет. поз.4. Шайбы поз.20 ставить со стороны гайки поз.19.
- Стопорение шплинтами поз.23,24 по 2.1 - ОСТ1 39502-77. Допускается подгонка гайки под шплинт отворачиванием.
- После затяжки болтов поз.12,13,14 детали должны поворачиваться под собственным весом. Хруст в подшипниках недопустим.
- Детали поз.8,9 ставить на смазке ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.
- Для узла поворота дет. поз.7 относительно дет. поз.5 обеспечить требования п.5 ТТ после установки втулки на кластер.

					АД.1000.200СБ				
					Втулка				
Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата	Лит.		Масса	Масштаб	
Разраб.								1:2	
Провер.									
Т.контр.					Лист		Листов		
Нач. бр.									
Н.контр.									
Утв.									